

राष्ट्रिय व्यावसायगत सीप प्रमाणिका (NOSS)

व्यावसायिक शीर्षक : गलैचा बुनकर (Carpet Weaver)
तह : २
क्षेत्र : टेक्सटाईल (Textile)
उप क्षेत्र : गलैचा उत्पादन
NOSS ID/NSCO ID :
ISCO NO :



प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालीम परिषद्
राष्ट्रिय सीप परीक्षण समिति
मध्यपुर थिमी-१७, सानोठिमी, भक्तपुर, नेपाल ।

निर्माण : २०८२-०७-२० (2025.11.06)



DACUM Panel Members:

क्र.स.	नाम	पद	ठेगाना
१.	श्री बुम्छाड लामा	सदस्य	कार्पेट बुनकर, ढुग्रेखोला, सर्लाही ।
२.	श्री कृष्ण बहादुर योन्जन	सदस्य	कार्पेट बुनकर, कान्तिपुर कार्पेट उद्योग, काठमाण्डौ ।
३.	श्री राम बहादुर जिम्बा	सदस्य	कार्पेट बुनकर, प्राईभेट बुनकर, हरिवन, सर्लाही ।
४.	श्री भक्त बहादुर गोले	सदस्य	कार्पेट बुनकर, राम जानकी रग्स उद्योग, सर्लाही ।
५.	श्री मनोज कुमार श्रेष्ठ	सदस्य	कार्पेट टेक्सिसियन, लक्ष्मी कार्पेट उद्योग, जोरपाटी, काठमाण्डौ ।
६.	श्री सरिता चौधरी	सदस्य	कार्पेट बुनकर, प्राईभेट बुनकर, निजगढ, बारा ।
७.	श्री सुनिल के.सी.	सदस्य	कार्पेट बुनकर, महिमा कार्पेट, बस्तीपुर, मकवानपुर ।
८.	श्री लाल बहादुर पाख्रिन	सदस्य	कार्पेट बुनकर, प्राईभेट बुनकर, रातामाटा, मकवानपुर ।
९.	श्री बिष्णु प्रसाद रिसाल	सदस्य	कार्पेट बुनकर, बिजी कार्पेट उद्योग, रत्नपुर, बारा ।
१०.	श्री चित्रमान बोम्जन	सदस्य	कार्पेट बुनकर, सिम्रीक कार्पेट, नक्खु, ललितपुर ।
११.	श्री माया मगर	सदस्य	कार्पेट बुनकर, प्राईभेट बुनकर, बस्तीपुर, मकवानपुर ।
१२.	कृष्ण लामा	सदस्य	कार्पेट बुनकर, प्राईभेट बुनकर, कोल्भी, बारा ।

DACUM Facilitator/Co- Facilitator

- श्री तुल्सी के.सी., ब.सीप परीक्षण अधिकृत, रा.सी.प.स., सानोठिमी
- श्री ईश्वर चन्द्र घिमिरे, सीप परीक्षण अधिकृत, रा.सी.प.स., सानोठिमी

DACUM Workshop on 19-20 December 2012



NOSS ID #

Developed Date: 2025-11-06

Revision Number ##

Revised Date: dd/mm/yy

Page:2



2045

DACUM Verification Panel Members:

क्र.स.	नाम	पद	ठेगाना
१.	श्री बिष्णु प्रसाद रिसाल	सदस्य	कार्पेट बुनकर, बिजी कार्पेट उद्योग, रत्नपुर, बारा ।
२.	श्री बिमल कुमार दोङ्ग	सदस्य	कार्पेट बुनकर, बिष्णु कार्पेट उद्योग, ठैब, ललितपुर ।
३.	श्री कुमार बहादुर योन्जन	सदस्य	कार्पेट बुनकर, सोनाम कार्पेट, हरिवन, सर्लाही ।
४.	श्री सुन माया लोप्चा	सदस्य	कार्पेट बुनकर, सुजन कार्पेट उद्योग, रत्नपुर, बारा ।
५.	श्री गुवा तेन्जिन लामा	सदस्य	कार्पेट बुनकर, सुजन कार्पेट उद्योग, सर्लाही ।
६.	श्री पुर्णिमा राई	सदस्य	कार्पेट बुनकर, हेटौडा, मकवानपुर ।
७.	श्री मन बहादुर जिम्बा	सदस्य	कार्पेट बुनकर,, बिष्णु कार्पेट उद्योग, लालबन्दी, सर्लाही ।
८.	श्री भिम बहादुर वाईवा	सदस्य	कार्पेट बुनकर,, बिष्णु कार्पेट उद्योग, लालबन्दी, सर्लाही ।
९.	श्री श्री सिंह बल	सदस्य	कार्पेट बुनकर मुना कार्पेट, अगौली, सर्लाही ।
१०.	श्री ज्ञान बहादुर गोले	सदस्य	कार्पेट बुनकर, ज्ञानु कार्पेट उद्योग, अगौली, सर्लाही ।
११.	श्री मोहन बहादुर मगर	सदस्य	कार्पेट बुनकर विवेक कार्पेट उद्योग , सुर्यबिनाएक, भक्तपुर ।

DACUM Facilitator/Co- Facilitator:

१. श्री तुल्सी के.सी., व.सीप परीक्षण अधिकृत , रा.सी.प.स.
२. श्री ईश्वर चन्द्र घिमिरे, सीप परीक्षण अधिकृत , रा.सी.प.स.

Customized DACUM Workshop on 21 December 2012.



NOSS ID #

Developed Date: 2025-11-06

Revision Number ##

Revised Date: dd/mm/yy

Page:3



2045

प्राविधिक उपसमिति :

क्र.सं.	नाम	पद	संस्था
१.	श्री प्रकाश भा	संयोजक	टेक्सटाईल प्राविधिक उप समिति, राष्ट्रिय सीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर ।
२.	श्री कुल बहादुर बस्नेत	निर्देशक	राष्ट्रिय सीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर ।
३.	श्री शम्भु शेर्पा(पासाङ्ग)	सदस्य	प्रथम उपाध्यक्ष, केन्द्रिय कार्पेट उद्योग संघ नेपाल, काठमाण्डौ ।
४.	श्री दावा छिरीङ शेर्पा	सदस्य	सदस्य, केन्द्रिय कार्पेट उद्योग संघ नेपाल, काठमाण्डौ ।
५.	श्री सि. बि लामा,	सदस्य	एम.डि. सिद्धार्थ कार्पेट स्वयम्भु, काठमाण्डौ ।
६.	श्री एकराज सिलवाल	सदस्य	नर्देशक, मनकामना रग कार्पेट उद्योग, किर्तीपुर, काठमाण्डौ ।
७.	श्री तुल्सी के.सी.	सदस्य	ब.सीप परीक्षण अधिकृत राष्ट्रिय सीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर ।
८.	श्री इश्वर चन्द्र घिमिरे	सदस्य	सीप परीक्षण अधिकृत राष्ट्रिय सीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर ।
९.	श्री सुरेश भैल	सदस्य सचिव	ब.सीप परीक्षण अधिकृत, राष्ट्रिय सीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर ।

Technical Sub Committee Meeting on 3th January 2013



NOSS ID #

Developed Date: 2025-11-06

Revision Number ##

Revised Date: dd/mm/yy

Page:4



2045

राष्ट्रीय व्यावसायगत सीप प्रमाणिका निर्माणकर्ता :

क्र.सं.	नाम	पद	संस्था
१.	श्री प्रकाश भा	संयोजक	टेक्सटाईल प्राविधिक उप समिति राष्ट्रीय सीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर ।
२.	श्री भूवनेश्वर हुङ्गाना	निर्देशक	राष्ट्रीय सीप परीक्षण समिति सानोठिमी, भक्तपुर ।
३.	श्री दावा शेर्पा	सदस्य	वरिष्ठ, उपाध्यक्ष, नेपाल गलैचा उत्पादक तथा निर्यातकर्ता संघ (NCMEA), बौद्ध, काठमाण्डौ ।
४.	श्री आशिष लामा	सदस्य	प्रोप्राईटर, स्टार रग्स जोरपाटी, काठमाण्डौ ।
५.	श्री राजेश कुमार रायमाझी	सदस्य	प्रोप्राईटर, लवली तिबेतन कार्पेट उद्योग, सूर्यविनायक, भक्तपुर ।
६.	श्री लमिन लामा	सदस्य	महाबुद्ध कार्पेट उद्योग बौद्ध, काठमाण्डौ ।
७.	श्री प्रकाश लामा	सदस्य	प्रोप्राईटर तथा विज्ञ प्रकाश गलैचा उद्योग, थली काठमाण्डौ ।
८.	श्री रामचन्द्र देवकोटा	सदस्य सचिव	टेक्सटाईल प्राविधिक उप समिति राष्ट्रीय सीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर ।
९.	श्री केशव शर्मा घिमिरे	सदस्य	उप निर्देशक राष्ट्रीयसीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर ।
१०.	श्री सूर्य प्रसाद अधिकारी	सदस्य	सीप परीक्षण अधिकृत राष्ट्रीय सीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर ।

टेक्सटाईल प्राविधिक उप समिति बाट सिफारिस : २० कात्तिक २०८२ (6th November 2025)



NOSS ID #

Developed Date: 2025-11-06

Revision Number ##

Revised Date: dd/mm/yy

Page:5



१	व्यावसायिक शीर्षक : कार्पेट विभर (गलैचा बुनकर) तह : २
२	कार्य विवरण : कार्पेट विभर, तह २ ले गलैचा बुन्नको लागि तान तयार गर्ने, डिजाईन/ग्राफ अनुसार बुट्टे गलैचा बुन्ने काम गर्दछ ।
३	<u>दक्षताका एकाइहरु:</u> १. गलैचा बुन्नको लागि तान तयार गर्ने । २. डिजाईन/ग्राफ अनुसार बुट्टे गलैचा बुन्ने । ३. संचार गर्ने । ४. वृत्ति विकास गर्ने । *नोट : एकाई ३ र ५ परीक्षणमा समावेश गरिने छैन ।
४	न्युनतम योग्यता /पूर्वनिर्धारितहरु : ● शारीरिक आवश्यकता : स्वस्थ ● शैक्षिक योग्यता : रा.सी.प समितिको नियम अनुसार थप जानकारी : ● परीक्षण प्रकार : प्रयोगात्मक परीक्षण मात्र ● परीक्षण समय : १४:० देखि १६:० घण्टा (सम्पूर्ण दक्षताको लागी) ● समूह : ६ देखि ८ उम्मेदवार



५	एकाई सं : १	एकाई संकेत :
	एकाई शीर्षक : गलैँचा बुन्नको लागि तान तयार गर्ने ।	
	दक्षताका तत्वहरू (Elements of competency)	कार्य सम्पादन मापदण्ड (Performance standards)
	१.१ औजार, उपकरण र सामग्री तयार गर्ने	<p>१.१.१ कामको प्रकृति अनुसार व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरूको प्रयोग गरेको ।</p> <p>१.१.२ आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरूको अवस्था जाँच गरी संकलन गरेको ।</p> <p>१.१.३ डिजाईन/ग्राफ तथा नापहरू संकलन गरेको ।</p> <p>१.१.४ कार्यस्थलमा औजार, उपकरण र सामग्रीहरू व्यवस्थित स्थानमा राखेको ।</p>
	१.२ तान धागो लगाउने	<p>१.२.१ तान फ्रेम छनौटगरी फ्रेमको ठकटी, सिधा तथा छड्के भागहरू कसिलोसँग जडान भए नभएको चेक जाँचगरी मिलाएको ।</p> <p>१.२.२ उपयुक्त ठाउँ मा तान फ्रेम राखेको र बुन्नुपर्ने गलैँचाको लम्बाईको नापमा मिल्नेगरी ठकटीको कान (Holder) मा लेभल (Level) मिलाई तल र माथिको बीम जडान गरेको ।</p> <p>१.२.३ तान फ्रेमको तल्लो बीमलाई जगको सतहबाट ५ से.मी. खाली भाग राखी उठाएको ।</p> <p>१.२.४ बुन्ने गलैँचाको चौडाईको नाप अनुसार तल्लो बीमको दुबै छेउमा चिन्हो लगाई चिन्होमा पन्जालाई तानको अधिल्लो भागतिर पारेर लेभल मिलाई कसिलोसँग बाँधेको ।</p> <p>१.२.५ बाँधेको पन्जा माथि लेभल मिलाएर रोकाठ अड्याएको ।</p> <p>१.२.६ तान धागोको टुप्पोलाई माथिल्लो बीमको देब्रे छेउबाट, बीममा घुमाई तल्लो बीमको पछाडिको तल्लो भागबाट, अगाडि निकालेर रोकाठको देब्रे चिन्होमा कसिलोसँग बाँधेको ।</p>



		<p>१.२.७ डिजाईन/ग्राफ अनुसारको नट संख्या बमोजिम ढुप्पाको संख्या मिलाई तान धागो एक आपसमा नअल्झिनेगरी समान अन्तराल र तनावटमा बीम र रोकाठमा क्रमिकरूपमा अगाडि पछाडि पादैँ कस हुनेगरी बेरेको ।</p> <p>१.२.८ पन्जा निकाली फ्रेमको धागो नचुडिनेगरी बीमलाई तल भारेर तान धागो तन्काएको ।</p>
	<p>१.३ तान मिलाउने</p>	<p>१.३.१ तान धागो खुकुलो (Loose) बनाई बुन्नु पर्ने गलैँचाको चौडाई भित्र रोकाठमा बाँधेको तान धागोहरु समान अन्तराल र तनावट हुनेगरी फिटेर मिलाएको ।</p> <p>१.३.२ तानको दुबै छेउमा मोटो डोरी कसिलोसँग बाँधी चौडाई मिलाएको ।</p> <p>१.३.३ रोकाठमा कस गर्दा अगाडि परेको तान धागोलाई कस भाग भन्दा माथि अन्तराल नबिग्रनेगरी नेकाठमा ने टिपेको ।</p> <p>१.३.४ तान धागोमा बनाएको कसमाथि सटाएर रोकाठसँग लेभल मिल्नेगरी धागो सिधा तन्काएर बाँधेको ।</p> <p>१.३.५ सिधा धागोमाथि तानको जोडा धागोहरु नछुटाई बेरी रोकाठसँग समानान्तर हुनेगरी खाप्ने लगाएको ।</p> <p>१.३.६ खाप्ने माथि तान धागो कस हुनेगरी खोपिन धागो हालेको ।</p> <p>१.३.७ खोपिन धागोलाई एकनासले सतह मिल्नेगरी ठोकेर तान लगाएको ।</p>
	<p>१.४ कार्यस्थल सफा गर्ने</p>	<p>१.४.१ बाँकी भएका सामग्रीहरु संकलन गरी तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको ।</p> <p>१.४.२ औजार तथा उपकरण तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको ।</p> <p>१.४.३ कार्यस्थलको सफा गरी 3R सिद्धान्त अनुसार फोहर ब्यवस्थापन गरेको ।</p>



६	<p>कार्य सम्पादन आवश्यकताहरू (औजार, उपकरण र सामग्री) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● नाप्ने टेप, डिजाइन ग्राफ, गलैँचाको तान बीम, पन्जा, रोकाठ, क्रस हुल्लु, लिभर, नेकाठ, खोपिन काठ, कैँची, सुइरो, स्टेण्ड, फलामको पटा वा फलेक, हुल्लु, किप्चा, सीयो, सिसाकलम, इरेजर, शार्पनर, मार्कर, राइटिङ्ग प्याड, बलपेन, स्टापलर पिन, स्टापलर, स्केल, ब्रश, सफा गर्ने कपडा, कुचो, भाडु, डस्ट बिन, डस्ट प्यान र व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण ।
७	<p>सुरक्षा र स्वच्छता (पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणको प्रयोग गरेको । ● औजार, उपकरण र सामग्रीहरूको प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाएको । ● धूलो तथा धागोको कणसँग सावधानी अपनाएको । ● विद्युतीय जोखिमहरूबाट सावधानी अपनाएको । ● कार्यस्थल सुरक्षा निर्देशनहरू पालना गरेको ।



८	आवश्यक ज्ञान		
	प्राबिधिक ज्ञान	व्यवहारिक परिकलन	रेखात्मक ज्ञान
	<ul style="list-style-type: none"> ● औजार तथा सामग्रीको <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रकार ○ काम ○ महत्व ○ प्रयोग विधि ● नापको ज्ञान ● तान फ्रेम <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ भागहरु ○ महत्व ● बीम राख्ने तरिका ● किप्या मिलाउने तरिका ● रोकाठ अड्याउने तरिका ● तान धागो लगाउने तरिका 	<ul style="list-style-type: none"> ● अधारभूत गणितीय एकाइको रुपान्तरण गर्न सक्ने 	<ul style="list-style-type: none"> ● गलैँचाको डिजाइन/ग्राफ र बुट्टा बुझ्न सक्ने



- गलैचाको
 - परिचय
 - साईज
 - महत्व
 - गुणस्तर
- गलैचाको डिजाइन/ग्राफ
 - परिचय
 - महत्व
 - प्रयोग गर्ने तरिका
 - रेखा, आकार र अनुपात
- धागो
 - परिचय
 - प्रकार र प्रयोग
 - छनौट
- डिजाईन/ग्राफ अनुसार हुप्पा र नटको संख्या मिलाउने तरिका
- हुल्लु र कस हुल्लु राख्ने तरिका
- मोटो डोरी बनाउने तरिका
- तान मिलाउने तरिका



	<ul style="list-style-type: none"> ● तान धागो फिट्ने तरिका ● ने टिप्ने तरिका ● खाप्ले गर्ने तरिका ● तानको छेउमा बोर्डरको लागी मोटो डोरी राख्ने तरिका ● खोपिन हाल्ने तरिका ● भण्डारण र अभिलेखीकरण गर्ने तरिका ● सरसफाई तथा फोहर व्यवस्थापन ● व्यावसायिक स्वास्थ्य र सुरक्षा 		
--	--	--	--



९	दक्षताको मूल्याङ्कन					
एकाई सं : १						
एकाई शीर्षक : गलैँचा बुन्नको लागि तान तगार गर्ने ।						
परीक्षार्थीको विवरण			मूल्याङ्कनकर्ताको विवरण			
परीक्षार्थीको नाम :			मूल्याङ्कनकर्ताको नाम :		आईडी/इजाजत नं :	
पंजीकरण संख्या :			१।			
क्रमाङ्क संख्या :			२।			
परीक्षण केन्द्र :			परीक्षण समय :			
दक्षताका तत्वहरु	कार्य सम्पादन मापदण्ड		स्तर कायम भएको	स्तर कायम नभएको	प्रमाणका प्रकार	कैफियत
१.१ औजार, उपकरण र सामग्री तयार गर्ने	१.१.१ कामको प्रकृति अनुसार <i>व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरुको</i> प्रयोग गरेको । १.१.२ आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरुको अवस्था जाँच गरी संकलन गरेको । १.१.३ डिजाईन/ग्राफ तथा नापहरु संकलन गरेको । १.१.४ कार्यस्थलमा औजार, उपकरण र सामग्रीहरु व्यवस्थित स्थानमा राखेको ।					



<p>१.२ तान धागो लगाउने</p>	<p>१.२.१ तान फ्रेम छनौटगरी फ्रेमको ठकटी, सिधा तथा छड्के भागहरु कसिलोसँग जडान भए नभएको चेक जाँचगरी मिलाएको ।</p> <p>१.२.२ उपयुक्त ठाउँ मा तान फ्रेम राखेको र बुन्नुपर्ने गलैँचाको लम्बाईको नापमा मिल्नेगरी ठकटीको कान (Holder) मा लेभल (Level) मिलाई तल र माथिको बीम जडान गरेको ।</p> <p>१.२.३ तान फ्रेमको तल्लो बीमलाई जगको सतहबाट ५ से.मी. खाली भाग राखी उठाएको ।</p> <p>१.२.४ बुन्ने गलैँचाको चौडाईको नाप अनुसार तल्लो बीमको दुबै छेउमा चिन्हो लगाई चिन्होमा पन्जालाई तानको अधिल्लो भागतिर पारेर लेभल मिलाई कसिलोसँग बाँधेको ।</p> <p>१.२.५ बाँधेको पन्जा माथि लेभल मिलाएर रोकाठ अड्याएको ।</p> <p>१.२.६ तान धागोको टुप्पोलाई माथिल्लो बीमको देब्रे छेउबाट, बीममा घुमाई तल्लो बीमको पछाडिको तल्लो भागबाट, अगाडि निकालेर रोकाठको देब्रे चिन्होमा कसिलोसँग बाँधेको ।</p> <p>१.२.७ डिजाईन/ग्राफ अनुसारको नट संख्या बमोजिम ढुप्पाको संख्या मिलाई तान धागो एक आपसमा नअल्झिनेगरी समान अन्तराल र तनावटमा बीम र रोकाठमा क्रमिकरूपमा अगाडि पछाडि पादैँ क्रस हुनेगरी बेरेको ।</p>				
----------------------------	---	--	--	--	--



	१.२.८ पन्जा निकाली फ्रेमको धागो नचुडिनेगरी बीमलाई तल भारेर तान धागो तन्काएको ।				
१.३ तान मिलाउने	<p>१.३.१ तान धागो खुकुलो (Loose) बनाई बुन्नु पर्ने गलैँचाको चौडाई भित्र रोकाठमा बाँधेको तान धागोहरु समान अन्तराल र तनावट हुनेगरी फिटेर मिलाएको ।</p> <p>१.३.२ तानको दुबै छेउमा मोटो डोरी कसिलोसँग बाँधी चौडाई मिलाएको ।</p> <p>१.३.३ रोकाठमा कस गर्दा अगाडि परेको तान धागोलाई कस भाग भन्दा माथि अन्तराल नबिग्रनेगरी नेकाठमा ने टिपेको ।</p> <p>१.३.४ तान धागोमा बनाएको कसमाथि सटाएर, रोकाठसँग लेभल मिलेगरी धागो सिधा तन्काएर बाँधेको ।</p> <p>१.३.५ सिधा धागोमाथि तानको जोडा धागोहरु नछुटाई बेरी रोकाठसँग समानान्तर हुनेगरी खाप्ले लगाएको ।</p> <p>१.३.६ खाप्ले माथि तान धागो कस हुनेगरी खोपिन धागो हालेको ।</p> <p>१.३.७ खोपिन धागोलाई एकनासले सतह मिलेगरी ठोकेर तान लगाएको ।</p>				



<p>१.४ कार्यस्थल सफा गर्ने</p>	<p>१.४.१ बाँकी भएका सामग्रीहरु संकलन गरी तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको ।</p> <p>१.४.२ औजार तथा उपकरण तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको ।</p> <p>१.४.३ कार्यस्थलको सफा गरी 3R सिद्धान्त अनुसार फोहर व्यवस्थापन गरेको ।</p>				
--------------------------------	--	--	--	--	--

WT- Written Test

OQ- Oral Question

PT- Practical Test

DO – Direct Observation

SR- Supervisor's report

SN–Simulation

RP- Role Play

PG –Photographs

VD- Video

CT – Certificates

TS – Testimonials (Reward)

PP – Product Produced

CS – Case Study



NOSS ID #

Developed Date: 2025-11-06

Revision Number ##

Revised Date: dd/mm/yy

Page:16



2045

विषयवस्तु विवरण

विषयवस्तु	सिमा
व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरु	<p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● मास्क ● एप्रोन ● पन्जा ● टोपी ● चशमा ● जुता
उपयुक्त ठाँउ	<p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● सफा ● समतल ● प्रकाश युक्त ● वायु संचार
नट संख्या	<p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● ६० ● ८० ● १०० ● १२०



	<ul style="list-style-type: none">● १५०
3R सिद्धान्त	<p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none">● कमगर्ने (Reduce)● पुनर्प्रयोग (Reuse)● पुनर्चालन (Recycle)



५	एकाई सं : २ एकाई शीर्षक : डिजाईन/ ग्राफ अनुसार बुट्टे गलैचा बुन्ने ।	एकाई संकेत :
	दक्षताका तत्वहरु (Elements of competency) २.१ औजार, उपकरण र सामग्री तयार गर्ने २.२ अनक्रस (Uncross) बुट्टे गलैचा बुन्ने	कार्य सम्पादन मापदण्ड (Performance standards) २.१.१ कामको प्रकृति अनुसार व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरुको प्रयोग गरेको । २.१.२ आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरुको अवस्था जाँच गरी संकलन गरेको । २.१.३ डिजाईन/ग्राफ तथा नापहरु संकलन गरेको । २.१.४ डिजाईन/ग्राफ र नट संख्या बमोजिम धागो छनोटगरी निम्चा तयार गरेको । २.१.५ कार्यस्थलमा औजार, उपकरण र सामग्रीहरु व्यवस्थित स्थानमा राखेको । २.२.१ बुनकरलाई सहज हुनेगरी बस्ने सिट तयार गरेको । २.२.२ डिजाईन/ग्राफमा तोकिए बमोजिम घिप्सी संख्यामा गलैचा तयार गर्न तानको दुबै छेउमा प्रत्येक १० सेन्टिमिटरमा नापी चिन्हो लगाएको । २.२.३ डिजाईन/ग्राफमा उल्लेख भए बमोजिम बुट्टा निकाल्न निम्चा अनुसार धागो छानी पङ्तिबद्ध (Row by Row) रुपमा गाँठो बनाएको । २.२.४ प्रत्येक पङ्ति पुरा भएपछि पङ्ति (Row) धागोको गाँठोहरुलाई खोपिन सम्म पुग्नेगरी ठोकेको । २.२.५ मोटो डोरिलाई खोपिन धागोले बेरेर गलैचाको चौडाई भागको तानधागो भित्र वारपार हुनेगरी छिराई ठोकेर कसिलो बनाएको । २.२.६ बुनेको गाँठोलाई घिप्सीको बिचभागमा पर्नेगरी निम्चा अनुसार काटी/नकाटी दुवै छेउको मोटो डोरीलाई बुन्ने धागोले लोविन धागो बाँधी तह (मेलो) एकनास बनाएको ।



		<p>२.२.७ काटेको धागोको टुप्पोहरु केलाएर बुट्टाको आकार, रङ्ग स्पष्ट हुनेगरी बुट्टालाई अन्तिमरूप दिदै तोकिएको घिप्सी संख्या र नापमा गलैचा बुनेको ।</p> <p>२.२.८ अन्तिम किनारामा खोपिन, खाप्ले गरेर लकगरी गलैचा तयार गरेको ।</p> <p>२.२.९ तयार भएको गलैचालाई सुरक्षित तवरले तानबाट निकालेको ।</p>
	<p>२.३ कस (Cross) बुट्टे गलैचा बुन्ने</p>	<p>२.३.१ बुनकरलाई सहज हुनेगरी बस्ने सिट तयार गरेको ।</p> <p>२.३.२ डिजाईन/ग्राफमा तोकिए बमोजिम घिप्सी संख्यामा गलैचा तयार गर्न तानको दुबै छेउमा प्रत्येक १० सेन्टिमिटरमा नापी चिन्हो लगाएको ।</p> <p>२.३.३ डिजाईन/ग्राफमा उल्लेख भए बमोजिम बुट्टा निकाल्न निम्चा अनुसार धागो छानी पङ्क्तिबद्ध (Row by Row) रुपमा गाँठो बनाएको ।</p> <p>२.३.४ प्रत्येक पङ्क्ति पुरा भएपछि पङ्क्ति (Row) धागोको गाँठोहरुलाई खोपिन सम्म पुग्नेगरी ठोकेको ।</p> <p>२.३.५ मोटो डोरिलाई खोपिन धागोले बेरेर गलैचाको चौडाई भागको तानधागो कस हुनेगरी वारपार छिराई ठोकेर कसिलो बनाएको ।</p> <p>२.३.६ बुनेको गाँठोलाई घिप्सीको बिचभागमा पर्नेगरी निम्चा अनुसार काटी/नकाटी दुवै छेउको मोटो डोरीलाई बुन्ने धागोले लोविन धागो बाँधी तह (मेलो) एकनास बनाएको ।</p> <p>२.३.७ काटेको धागोको टुप्पोहरु केलाएर बुट्टाको आकार, रङ्ग स्पष्ट हुनेगरी बुट्टालाई अन्तिमरूप दिदै तोकिएको घिप्सी संख्या र नापमा गलैचा बुनेको ।</p> <p>२.३.८ अन्तिम किनारामा खोपिन, खाप्ले गरेर लकगरी गलैचा तयार गरेको ।</p> <p>२.३.९ तयार भएको गलैचालाई सुरक्षित तवरले तानबाट निकालेको ।</p>



	२.४ फिनिसिङ्ग गर्ने	२.४.१ तयारी गलैचालाई समतल ठाँउमा बिछ्याई चेक जाँच गरेको । २.४.२ सतह भन्दा माथि उठेको धागोको गाँठोहरूलाई घोपेर समान सतह बनाएको । २.४.३ बुट्टा र रङ्ग नमिलेको धागो भएमा रङ्ग मिलेको धागो राखेर सिलाएको ।
	२.५ कार्यस्थल सफा गर्ने	२.५.१ बाँकी भएका सामग्रीहरू संकलन गरी तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको । २.५.२ औजार तथा उपकरण तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको । २.५.३ कार्यस्थलको सफा गरी 3R सिद्धान्त अनुसार फोहर व्यवस्थापन गरेको ।
६	कार्य सम्पादन आवश्यकताहरू (औजार, उपकरण र सामग्री) : <ul style="list-style-type: none"> ● नाप्ने टेप, डिजाइन ग्राफ, किपचा, गलैचाको तान रोकाठ, क्रस हुल्लु, लिभर, नेकाठ, खोपिन काठ, ठुवा, पन्जा, कैची, घिप्सी, छुरी, सुइरो, स्टेण्ड, फलामको पटा वा फलेक, चकटी, हुल्लु, सीयो, धागो, सिसाकलम, इरेजर, शार्पनर, मार्कर, राइटिङ्ग प्याड, बलपेन, स्टापलर पिन, स्टापलर, स्केल, ब्रश, सफा गर्ने कपडा, कुचो, भ्वाडु, डस्ट बिन, डस्ट प्यान र व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण । 	
७	सुरक्षा र स्वच्छता (पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा) : <ul style="list-style-type: none"> ● व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणको प्रयोग गरेको । ● औजार, उपकरण र सामग्रीहरूको प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाएको । ● धुलो तथा धागोको कणसँग सावधानी अपनाएको । ● विद्युतीय जाखिमहरूबाट सावधानी अपनाएको । ● कार्यस्थल सुरक्षा निर्देशनहरू पालना गरेको । 	



८	आवश्यक ज्ञान		
	प्राबिधिक ज्ञान	व्यवहारिक परिकलन	रेखात्मक ज्ञान
	<ul style="list-style-type: none"> ● औजार तथा सामग्रीको <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रकार ○ काम ○ महत्व ○ प्रयोग विधि ● नापको ज्ञान ● गलैचाको डिजाइन/ग्राफ <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ महत्व ○ प्रयोग गर्ने तरिका ○ रेखा, आकार र अनुपात ● गलैचामा प्रयोगहुने बुट्टाको <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रकार 	<ul style="list-style-type: none"> ● आधारभूत गणितीय एकाइको रुपान्तरण गर्न सक्ने 	<ul style="list-style-type: none"> ● गलैचाको डिजाइन/ग्राफ र बुट्टा बुझ्न सक्ने



	<ul style="list-style-type: none"> ○ महत्व ● गलैचा बुन्ने कामदार बस्ने सिट मिलाउने तरिका ● गलैचा बुन्दा स्केल अनुसार चिन्हो लगाउने तरिका ● निम्चा <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ महत्व ○ बनाउने तरिका ● घिप्सी अड्काउने तरिका ● गाँठो बनाउने तरिका ● गाँठोलाई काटेर सतह मिलाउने तरिका ● कस र अनकस विधिबाट बुट्टाहरु राखि गलैचा बुन्ने तरिका ● जोर्नी मिलाउने तरिका ● जुक थपी मेलो मिलाउने तरिका ● चुँडिएको तान धागो गाँस्ने तरिका ● लोविन धागो बाँध्ने तरिका ● तान भार्ने तरिका ● खोपिन, खाप्ले गर्ने तरिका 		
--	---	--	--



	<ul style="list-style-type: none">● तान काट्ने तरिका● फिनिसिङ्ग गर्ने तरिका● गलैचा भण्डारण र अभिलेखीकरण गर्ने तरिका● गलैचाको मर्मत गर्ने तरिका● सरसफाई तथा फोहर व्यवस्थापन● व्यावसायिक स्वास्थ्य र सुरक्षा		
--	---	--	--



९	दक्षताको मूल्याङ्कन				
एकाई शीर्षक : डिजाईन/ग्राफ अनुसार बुट्टे गलैचा बुन्ने ।					
परीक्षार्थीको विवरण			मूल्याङ्कनकर्ताको विवरण		
परीक्षार्थीको नाम:		मूल्याङ्कनकर्ताको नाम :		आईडी/इजाजत नं :	
पंजीकरण संख्या:		१।			
क्रमाङ्क संख्या :		२।			
परीक्षण केन्द्र:		परीक्षण समय:			
दक्षताका तत्वहरु	कार्य सम्पादन मापदण्ड	स्तर कायम भएको	स्तर कायम नभएको	प्रमाणका प्रकार	कैफियत
२.१ औजार, उपकरण र सामग्री तयार गर्ने	<p>२.१.१ कामको प्रकृति अनुसार <i>व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरुको</i> प्रयोग गरेको ।</p> <p>२.१.२ आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरुको अवस्था जाँच गरी संकलन गरेको ।</p> <p>२.१.३ डिजाईन/ग्राफ तथा नापहरु संकलन गरेको ।</p> <p>२.१.४ डिजाईन/ग्राफ र <i>नट संख्या</i> बमोजिम <i>धागो</i> छनोटगरी निम्चा तयार गरेको ।</p> <p>२.१.५ कार्यस्थलमा औजार, उपकरण र सामग्रीहरु व्यवस्थित स्थानमा राखेको ।</p>				



<p>२.२ अनक्रस (Uncross) बुट्टे गलैचा बुन्ने</p>	<p>२.२.१ बुनकरलाई सहज हुनेगरी बस्ने सिट तयार गरेको ।</p> <p>२.२.२ डिजाईन/ग्राफमा तोकिए बमोजिम घिप्सी संख्यामा गलैचा तयार गर्न तानको दुबै छेउमा प्रत्येक १० सेन्टिमिटरमा नापी चिन्हो लगाएको ।</p> <p>२.२.३ डिजाईन/ग्राफमा उल्लेख भए बमोजिम बुट्टा निकाल्न निम्चा अनुसार धागो छानी पड्तिबद्ध(Row by Row) रुपमा गाँठो बनाएको ।</p> <p>२.२.४ प्रत्येक पड्ति पुरा भएपछि पड्ति (Row) धागोको गाँठोहरुलाई खोपिन सम्म पुग्नेगरी ठोकेको ।</p> <p>२.२.५ मोटो डोरिलाई खोपिन धागोले बेरेर गलैचाको चौडाई भागको तानधागो भित्र वारवार हुनेगरी छिराई ठोकेर कसिलो बनाएको ।</p> <p>२.२.६ बुनेको गाँठोलाई घिप्सीको बिचभागमा पर्नेगरी निम्चा अनुसार काटी/नकाटी दुवै छेउको मोटो डोरीलाई बुन्ने धागोले लोबिन धागो बाँधी तह (मेलो) एकनास बनाएको ।</p> <p>२.२.७ काटेको धागोको टुप्पोहरु केलाएर बुट्टाको आकार, रङ्ग स्पष्ट हुनेगरी बुट्टालाई अन्तिमरुप दिदै तोकिएको घिप्सी संख्या र नापमा गलैचा बुनेको ।</p>				
---	--	--	--	--	--



	<p>२.२.८ अन्तिम किनारामा खोपिन, खाप्ले गरेर लकगरी गलैचा तयार गरेको ।</p> <p>२.२.९ तयार भएको गलैचालाई सुरक्षित तवरले तानबाट निकालेको ।</p>				
२.३ कस (Cross) बुट्टे गलैचा बुन्ने	<p>२.३.१ बुनकरलाई सहज हुनेगरी बस्ने सिट तयार गरेको ।</p> <p>२.३.२ डिजाईन/ग्राफमा तोकिए बमोजिम घिप्सी संख्यामा गलैचा तयार गर्न तानको दुवै छेउमा प्रत्येक १० सेन्टिमिटरमा नापी चिन्हो लगाएको ।</p> <p>२.३.३ डिजाईन/ग्राफमा उल्लेख भए बमोजिम बुट्टा निकाल्न निम्चा अनुसार धागो छानी पङ्क्तिबद्ध(Row by Row) रुपमा गाँठो बनाएको ।</p> <p>२.३.४ प्रत्येक पङ्क्ति पुरा भएपछि पङ्क्ति (Row) धागोको गाँठोहरूलाई खोपिन सम्म पुग्नेगरी ठोकेको ।</p> <p>२.३.५ मोटो डोरिलाई खोपिन धागोले बेरेर गलैचाको चौडाई भागको तानधागो कसहुनेगरी वारपार छिराई ठोकेर कसिलो बनाएको ।</p> <p>२.३.६ बुनेको गाँठोलाई घिप्सीको बिचभागमा पर्नेगरी निम्चा अनुसार काटी/नकाटी दुवै छेउको मोटो डोरीलाई बुन्ने धागोले लोबिन धागो बाँधी तह (मेलो) एकनास बनाएको ।</p>				



	<p>२.३.७ काटेको धागोको टुप्पोहरु केलाएर बुट्टाको आकार, रङ्ग स्पष्ट हुनेगरी बुट्टालाई अन्तिमरूप दिदै तोकिएको घिप्सी संख्या र नापमा गलैचा बुनेको ।</p> <p>२.३.८ अन्तिम किनारामा खोपिन, खाप्ले गरेर लकगरी गलैचा तयार गरेको ।</p> <p>२.३.९ तयार भएको गलैचालाई सुरक्षित तवरले तानबाट निकालेको ।</p>				
२.४ फिनिसिङ्ग गर्ने	<p>२.४.१ तयारी गलैचालाई समतल ठाँउमा बिछ्याई चेक जाँच गरेको ।</p> <p>२.४.२ सतह भन्दा माथि उठेको धागोको गाँठोलाई घोपेर समान सतह बनाएको ।</p> <p>२.४.३ बुट्टा र रङ्ग नमिलेको धागो भएमा रङ्ग मिलेको धागो राखेर सिलाएको ।</p>				
२.५ कार्यस्थल सफा गर्ने	<p>२.५.१ बाँकी भएका सामग्रीहरु संकलन गरी तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको ।</p> <p>२.५.२ औजार तथा उपकरण तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको ।</p> <p>२.५.३ कार्यस्थलको सफा गरी 3R सिद्धान्त अनुसार फोहर ब्यवस्थापन गरेको ।</p>				

WT- Written Test

OQ- Oral Question

PT- Practical Test

DO – Direct Observation

SR- Supervisor's report

SN–Simulation

RP- Role Play

PG –Photographs

VD- Video

CT – Certificates

TS – Testimonials (Reward)

PP – Product Produced

CS – Case Study



NOSS ID #

Developed Date: 2025-11-06

Revision Number ##

Revised Date: dd/mm/yy

Page:28



विषयवस्तु विवरण

विषयवस्तु	सिमा
व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरु	<p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● मास्क ● एप्रोन ● पन्जा ● टोपी ● चशमा ● जुत्ता
नट संख्या	<p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● ६० ● ८० ● १०० ● १२० ● १५०
धागो	<p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● ऊनी ● मोहेर ● अल्पाका



	<ul style="list-style-type: none"> ● पस्मिना ● सिल्क ● बेम्बो ● भिस्कोस ● टेन्सिल ● बनाना ● अल्लो ● हेम्प ● जुट ● सनपाट
उल्लेख	<p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● ८ बटा सम्म फरक रङ्ग भएको धागोको प्रयोगगरी बुट्टा बुन्ने ● २ बटा घिप्सी सम्म प्रयोगगरी गलैचा बुन्ने ● लुप/कट तरिकाले गलैचा बुन्ने
बुट्टा	<p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● ज्यामितिय (Geometric) ● समसामयिक (Contemporary) ● आधुनिक (Modern) ● परम्परागत (Traditional)



<p>चेक जाँच</p>	<p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● नाप ● समान सतह ● डण्डी संख्या ● बुट्टा ● रङ्ग
<p>3R सिद्धान्त</p>	<p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कमगर्ने (Reduce) ● पुनर्प्रयोग (Reuse) ● पुनर्चालन (Recycle)

