

राष्ट्रिय व्यावसायगत सीप प्रमाणिका (NOSS)

व्यावसायिक शीर्षक : ढाका विभर
तह : २
क्षेत्र : टेक्सटाईल (Textile)
उप क्षेत्र : कपडा उत्पादन
NOSS ID/NSCO ID :
ISCO NO :



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

निर्माण : ३०-०६-२०८२ (16.10.2025)



DACUM Panel:

क्र.सं.	नाम	पद	संस्था
१.	श्री पदम चापागाई	उद्यमी	स्त्रीती ढाका उद्योग , दमक, भापा ।
२.	श्री रिता देवकोटा	ट्रेनर	जे. टि. एस, भापा ।
३.	श्री बोध चन्द्र नाम्चु	उद्यमी	फेमिली ढाका उद्योग, दमक, भापा ।
४.	श्री शर्मिला आले	उद्यमी	ढाका उद्यमी, विज्ञ, उर्लाबारी, मोरङ्ग ।
५.	श्री भिम चापागाई	उद्यमी	भापा ।
६.	श्री नारद मनी याक्का	उद्यमी	निर्मला ढाका उद्योग, चुलाचुली, ईलाम ।
७.	श्री शोभिता राई	उद्यमी	शोभिता ढाका उद्योग, सुनसरी ।
८.	श्री ढंग राज पराजुली	उद्यमी	पराजुली ढाका उद्योग, तेरथुम ।
९.	श्री सोविता देवान	उद्यमी	निलीमा ढाका उद्योग, ईलाम ।
१०.	श्री गिरीशा शाक्य	ढाका बुनकर	सुनसरी
११.	श्री देवकी लिम्बु	उद्यमी	सम्भना ढाका उद्योग, ईलाम ।
१२.	श्री अरुना राई	प्रशिक्षक	जे. टि. एस, बिर्तामोड, भापा ।

Dacum Facilitator/Co-Facilitator

श्री तुल्सी के.सी., ब. सीप परीक्षण अधिकृत, सा.सी.प., सानोठिमी., भक्तपुर ।

श्री ईश्वर चन्द्र घिमीरे, सीप परीक्षण अधिकृत, सा.सी.प., सानोठिमी., भक्तपुर ।

DACUM Coordinator

श्री हरि बहादुर बराल, प्रशिक्षक, भापा प्राविधिक शिक्षालय, बिर्तामोड, भापा ।

DACUM Workshop on 12-13 December 2012

NOSS ID #

Developed Date: 2025-10-16

Revision Number ##

Revised Date: dd/mm/yy

Page:2



2045

Verification Panel:

क्र.सं.	नाम	पद	संस्था
१.	श्री दुर्गा प्रसाद चौलागाइ	ढाका प्रविधिक	तेहथुम ।
२.	श्री सन्ध्यामीत लेप्चा	ढाका प्रविधिक	फेमिली ढाका कपडा, उद्योग, ईलाम ।
३.	श्री कृष्ण बहादुर शाक्य	ढाका उद्यमी	भुम्का, सुनसरी ।
४.	श्री निरी माया पुलामी	उद्यमी	प्रविन, ढाका उद्योग, दमक, भापा ।
५.	श्री विर्ख बहादुर राई	उद्यमी	विर्ख ढाका, उद्योग, दमक, भापा ।
६.	श्री कामी सुब्बा	ढाका उद्यमी	उर्लाबारी मोरङ्ग
७.	श्री रिता देवकोटा	प्रशिक्षक	जे. टि. एस, भापा ।
८.	श्री कमला दर्जी	प्रोप्राईटर	कमला ढाका उद्योग, दमक ।
९.	श्री राम कुमारी लिम्बु	ढाका उद्यमी	दमक, भापा ।
१०.	श्री लिला लिम्बु	ढाका बुनकर	दमक, भापा ।
११.	श्री बोध चन्द्र नाम्चु	उद्यमी	फेमिली ढाका उद्योग, दमक, भापा ।

Dacum Facilitator/Co-Facilitator

श्री तुल्सी के.सी., ब. सीप परीक्षण अधिकृत, सा.सी.प., सानोठिमी., भक्तपुर ।

श्री ईश्वर चन्द्र घिमीरे, सीप परीक्षण अधिकृत, सा.सी.प., सानोठिमी., भक्तपुर ।

Customized DACUM Workshop on 14th December 2012

NOSS ID #

Developed Date: 2025-10-16

Revision Number ##

Revised Date: dd/mm/yy

Page:3



2045

Technical Sub-Committee:

क्र.सं.	नाम	पद	संस्था
१.	श्री प्रकाश भाा	संयोजक	टेक्सटाईल प्राविधिक उप समिति राष्ट्रीय सीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर ।
२.	श्री कुल बहादुर बस्नेत	निर्देशक	राष्ट्रीय सीप परीक्षण समिति सानोठिमी, भक्तपुर ।
३.	सुश्री पुर्ण कला लिम्बु	डिजाईनर	हान, माईतीघर, काठमाण्डौ ।
४.	श्री कृष्ण प्रसाद जकिबन्जर	फ्रिल्यान्सर	भक्तपुर ।
५.	सुश्री देवी श्रेष्ठ	सदस्य	सि.एस.आई.टि.सि।,त्रिपुरेश्वर, काठमाण्डौ ।
६.	श्री राम लाल श्रेष्ठ	सदस्य	भोकेशनल एण्ड स्क्ल डेभलपमेन्ट,ट्रेनिङ्ग सेन्टर, भैसेपाटी, ललितपुर ।
७.	श्री तुल्सी बहादुर के.सी.	सदस्य	ब.सीप परीक्षण अधिकृत राष्ट्रीय सीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर
८.	श्री शुरेस भैल	सदस्य सचिव	टेक्सटाईल प्राविधिक उप समिति राष्ट्रीय सीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर
९.	श्री ईश्वर चन्द्र घिमिरे	सदस्य	सीप परीक्षण अधिकृत राष्ट्रीय सीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर

Technical Sub Committee Meeting on 2nd January 2013



NOSS ID #

Developed Date: 2025-10-16

Revision Number ##

Revised Date: dd/mm/yy

Page:4



2045

राष्ट्रीय व्यावसायगत सीप प्रमाणिका निर्माणकर्ता :

क्र.सं.	नाम	पद	संस्था
१.	श्री प्रकाश भ्ना	संयोजक	टेक्सटाईल प्राविधिक उप समिति राष्ट्रीय सीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर ।
२.	श्री भूवनेश्वर ढुङ्गाना	निर्देशक	राष्ट्रीय सीप परीक्षण समिति सानोठिमी, भक्तपुर ।
३.	श्री सुकमाया लिम्बु	सदस्य	सरु ढाका उद्योग सुनाकोठी, ललितपुर ।
४.	श्री रामलाल श्रेष्ठ	सदस्य	ढाका विज्ञ फर्पिङ्ग, काठमाण्डौ ।
५.	श्री हिरा देवी वाईवा	सदस्य	हिमाली ढाका उद्योग मैतिदेवी, काठमाण्डौ ।
६.	श्री साहित्य राज श्रेष्ठ	सदस्य	यूनिकर्न टेक्सटाईल गोदावरी, ललितपुर ।
७.	श्री सुरेन्द्र भण्डारी	सदस्य	नेपाल सिर्जनात्मक कलागुठी पुल्चोक, ललितपुर ।
८.	श्री रामचन्द्र देवकोटा	सदस्य सचिव	टेक्सटाईल प्राविधिक उप समिति राष्ट्रीय सीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर ।
९.	श्री केशव शर्मा घिमिरे	सदस्य	उप निर्देशक राष्ट्रीय सीप 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 : ३० असोज २०८२ (16th October 2025)



NOSS ID #

Developed Date: 2025-10-16

Revision Number ##

Revised Date: dd/mm/yy

Page:5



2045

१	व्यावसायिक शीर्षक : ढाका विभर तह : २
२	कार्य बिबरण : ढाका विभर, तह २ ले ढाका कपडा बुनाईको लागि डिजाइन (ढाँचा) तयार गर्ने, धागो वारपिड गर्ने, र बुट्टे ढाका कपडा बुन्ने काम गर्दछ ।
३	<u>दक्षताका एकाइहरु:</u> १. ढाका कपडा बुनाईको लागि डिजाइन (ढाँचा) तयार गर्ने । २. धागो वारपिड गर्ने । ३. बुट्टे ढाका कपडा बुन्ने । ४. संचार गर्ने । ५. वृत्ति बिकास गर्ने । <i>*नोट : एकाई ४ र ५ परीक्षणमा समावेश गरिने छैन ।</i>
४	न्युनतम योग्यता /पूर्वनिर्धारितहरु : ● शारीरिक आवश्यकता : स्वस्थ ● शैक्षिक योग्यता : रा.सी.प समितिको नियम अनुसार थप जानकारी : ● परीक्षण प्रकार : प्रयोगात्मक परीक्षण मात्र ● परीक्षण समय : ८ देखि १० घण्टा (सम्पूर्ण दक्षताको लागि) ● समूह : ६ देखि ८ उम्मेदवार



५	एकाई सं : १	एकाई संकेत :
	एकाई शीर्षक : ढाका कपडा बुनाईको लागि डिजाइन (ढाँचा) तयार गर्ने ।	
	दक्षताका तत्वहरू (Elements of competency)	कार्य सम्पादन मापदण्ड (Performance standards)
	१.१ औजार, उपकरण र सामग्री तयार गर्ने	१.१.१ कामको प्रकृति अनुसार <i>व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरूको</i> प्रयोग गरेको । १.१.२ कामको प्रकृति अनुसार औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू संकलन गरेको । १.१.३ कार्यस्थलमा औजार, उपकरण र सामग्रीहरू व्यवस्थित स्थानमा राखेको ।
	१.२ ढाकाको बुट्टा डिजाइन गर्ने	१.२.१ ग्राहकको चाहना अनुसार <i>ढाका बुट्टामा</i> समावेश गर्नुपर्ने <i>आवश्यकताहरू</i> (Requirements) संकलन गरेको । १.२.२ ग्राहकको आवश्यकता अनुसार अनुपात मिलाएर स्पष्ट हुनेगरी ग्राफ पेपरमा डिजाइन स्केच तयार गरेको । १.२.३ तयार भएको डिजाइन स्केच ग्राहकलाई देखाई सुझाव अनुसार सुधारगरी डिजाइनलाई अन्तिम रूप दिएको ।
	१.३ ढाका बुट्टामा रङ्ग भर्ने	१.३.१ ग्राहकको छनोट अनुसार रङ्गहरू संकलनगरी तयार गरेको । १.३.२ ग्रीड घर र रेखा अनुसार ढाका बुट्टामा रङ्गहरू नलत्पताइ र नखप्टिने गरी क्रमैसँग भरेको । १.३.३ रङ्ग भरिएको ढाका बुट्टा ग्राहकलाई देखाई सुझाव अनुसार सुधार गरी बुट्टाको डिजाइन तयार गरेको । १.३.४ तयार भएको बुट्टाको अभिलेख राखी तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको ।
	१.४ कार्यस्थल सफा गर्ने	१.४.१ बाँकी भएका सामग्रीहरू संकलनगरी तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको । १.४.२ औजार तथा उपकरण तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको ।



१.४.३ कार्यस्थल सफा गरी **3R सिद्धान्त** अनुसार फोहर व्यवस्थापन गरेको ।

६ कार्य सम्पादन आवश्यकताहरू (औजार, उपकरण र सामग्री) :

- ग्राफ पेपर, नोट कपी, कैंची, सिसाकलम, रंगिन साईन पेन, इरेजर, शार्पनर, राइटिङ्ग प्याड, बलपेन, स्टापलर पिन, स्टापलर, स्केल, कम्पास, फाइल, फोल्डर, कुर्सी/टुल, ब्रश, सफा गर्ने कपडा, कुचो, डस्ट बिन, डस्ट प्यान र व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण ।

७ सुरक्षा र स्वच्छता (पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा) :

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणको प्रयोग गरेको ।
- औजार, उपकरण र सामग्रीहरूको प्रयोग गर्दा 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 ● ढाका कपडाको <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ साईज ○ महत्व ○ माग ● नापको ज्ञान ● ढाका डिजाइन/बुट्टा <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ नाम 	<ul style="list-style-type: none"> ● आधारभूत गणितीय गणना गर्न सक्ने ● एकाई परिवर्तन गर्न सक्ने 	<ul style="list-style-type: none"> ● ढाका बुट्टा डिजाइन गर्न सक्ने ● डिजाईन, डायग्राम पढ्न र बुझ्न सक्ने



	<ul style="list-style-type: none"> ○ Ends per inch(EPI) तथा Picks per inch (PPI) ○ महत्व ○ ग्राहकको Requirements संकलन ○ साईज ○ सांस्कृतिक महत्व ○ परम्परागत, आधुनिक र मिश्रित ढाका डिजाइन/बुट्टा ○ रेखा, आकार, र अनुपात ○ डिजाइन पुनरावृत्ति (Repetition) ○ ग्राफ पेपरको स्केल ○ ढाका डिजाइन/बुट्टालाई ग्राफ पेपरमा उतार्ने तरिका ○ ढाका डिजाइन/बुट्टालाई सानो/ठूलो गर्ने तरिका ● रङ्ग <ul style="list-style-type: none"> ○ प्राथमिक र सहायक रङ्ग (Primary and secondary colour) ○ रङ्ग संयोजन (Colour combination) ○ रङ्ग भर्ने तरिका ○ ग्राफमा देखाइएको रङ्ग र धागोको रङ्ग मिलाउने तरिका ● ढाका डिजाइन/बुट्टा भण्डारण र अभिलेखीकरण गर्ने तरिका ● सरसफाई तथा फोहर व्यवस्थापन 		
--	---	--	--



	● व्यावसायिक स्वास्थ्य र सुरक्षा		
--	----------------------------------	--	--



NOSS ID #

Developed Date: 2025-10-16

Revision Number ##

Revised Date: dd/mm/yy

Page:11



९	दक्षताको मूल्याङ्कन					
एकाई सं : १						
एकाई शीर्षक : ढाका कपडा बुनाईको लागि डिजाइन (ढाँचा) तयार गर्ने ।						
परीक्षार्थीको विवरण			मूल्याङ्कनकर्ताको विवरण			
परीक्षार्थीको नाम :			मूल्याङ्कनकर्ताको नाम :		आईडी/इजाजत नं :	
पंजीकरण संख्या :			१।			
क्रमाङ्क संख्या :			२।			
परीक्षण केन्द्र :			परीक्षण समय :			
दक्षताका तत्वहरू	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 व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरूको प्रयोग गरेको । १.१.२ कामको प्रकृति अनुसार औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू संकलन गरेको । १.१.३ कार्यस्थलमा औजार, उपकरण र सामग्रीहरू व्यवस्थित स्थानमा राखेको ।					
१.२ ढाकाको बुट्टा डिजाइन गर्ने	१.२.१ ग्राहकको चाहना अनुसार ढाका बुट्टामा समावेश गर्नुपर्ने आवश्यकताहरू (Requirements) संकलन गरेको ।					



	<p>१.२.२ ग्राहकको आवश्यकता अनुसार अनुपात मिलाएर स्पष्ट हुनेगरी ग्राफ पेपरमा डिजाइन स्केच तयार गरेको ।</p> <p>१.२.३ तयार भएको डिजाइन स्केच ग्राहकलाई देखाई सुझाव अनुसार सुधारगरी डिजाइनलाई अन्तिम रूप दिएको ।</p>				
१.३ ढाका बुट्टामा रङ्ग भर्ने	<p>१.३.१ ग्राहकको छनोट अनुसार रङ्गहरु संकलनगरी तयार गरेको ।</p> <p>१.३.२ ग्रीड घर र रेखा अनुसार ढाका बुट्टामा रङ्गहरु नलत्पताइ र नखप्टिने गरी क्रमैसँग भरेको ।</p> <p>१.३.३ रङ्ग भरिएको ढाका बुट्टा ग्राहकलाई देखाई सुझाव अनुसार सुधार गरी बुट्टाको डिजाइन तयार गरेको ।</p> <p>१.३.४ तयार भएको बुट्टाको अभिलेख राखी तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको ।</p>				
१.४ कार्यस्थल सफा गर्ने	<p>१.४.१ बाँकी भएका सामग्रीहरु संकलनगरी तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको ।</p> <p>१.४.२ औजार तथा उपकरण तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको ।</p> <p>१.४.३ कार्यस्थल 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: 2025-10-16

Revision Number ##

Revised Date: dd/mm/yy

Page:13



विषयवस्तु विवरण

विषयवस्तु	सिमा
व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरु	<p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● मास्क ● एप्रोन ● हेल्मेट ● चशमा ● जुत्ता
ढाका बुट्टा	<p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● आराधारे ● ब्लेड बुट्टा ● मन्दिरे बुट्टा ● अक्षर बुट्टा ● भण्डा बुट्टा ● पुतली बुट्टा
आवश्यकताहरु (Requirements)	<p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● नाप, साईज ● आकार ● रङ्ग ● बाना धागोको प्रकार



3R सिद्धान्त

समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :

- कमगर्ने (Reduce)
- पुर्नप्रयोग (Reuse)
- पुनर्चालन (Recycle)



NOSS ID #

Developed Date: 2025-10-16

Revision Number ##

Revised Date: dd/mm/yy

Page:15



2045

५	एकाई सं : २	एकाई संकेत :
	एकाई शीर्षक : धागो वारपिड गर्ने ।	
	दक्षताका तत्वहरू (Elements of competency)	कार्य सम्पादन मापदण्ड (Performance standards)
	२.१ औजार, उपकरण र सामग्री तयार गर्ने	२.१.१ कामको प्रकृति अनुसार व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरूको प्रयोग गरेको । २.१.२ औजारहरू प्रयोगमा ल्याउन सकिने नसकिने चेक गरेको र प्रयोगमा नआउने औजारहरूलाई छुट्याएर ट्याग लगाएको । २.१.३ कामको प्रकृति अनुसार औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू संकलन गरेको । २.१.४ धार लगाउनु पर्ने औजारहरूमा धार लगाएको । २.१.५ कार्यस्थलमा औजार, उपकरण र सामग्रीहरू व्यवस्थित स्थानमा राखेको ।
	२.२ बबिनमा धागो बेर्ने	२.२.१ पोकाबाट धागोको दुबै टुप्पोहरू नअल्किनेगरी लाच्छ (Hank) छुट्याएको । २.२.२ लाच्छको साईज अनुसार धागोको दुबै टुप्पोहरू नअल्किनेगरी फेलु (Hank holder)मा राखेको। २.२.३ फेलुबाट बबिनमा धागो नअल्किने र एकनास हुनेगरी सारेको ।
	२.३ ड्रममा धागो बेर्ने	२.३.१ ड्रम चेक जाँचगरी नट बोल्ट कसेको, बेरिङमा लुब्रिकेन्ट हालेको र तानाको लम्बाई निर्धारण गरी चिन्हो लगाएको । २.३.२ डिजाईन अनुसार क्लिघरमा टोटा/बबिनहरूलाई कमबद्ध हुनेगरी सजाएको । २.३.३ प्रत्येक टोटा/बबिनहरूको धागोलाई नचुडिनेगरी कमशः कोका र काईयोको कुनै पनि प्वालहरूमा नछुटाई भरेको । २.३.४ कोका, काईयोमा भरेको कुनै पनि धागोलाई नछुटाई, समान तनावटमा सेक्सन(मुठा)बनाई ड्रममा कस हुनेगरी बाँधेको ।



		२.३.५ ताना धागोको लम्बाई पुग्नेगरी सेक्सन(मुठा)हरु छुट्याउदै धागो वारपिड ड्रममा बेरी काटेको र आवश्यक संख्यामा सेक्सनहरु तयार गरेको ।
	२.४ ताना बीममा धागो सार्ने	२.४.१ ताना बीम स्ट्यान्डलाई धागो बेरेको ड्रमसंग समानान्तर हुनेगरी राखेको र समतल हुनेगरी ताना बीमलाई स्ट्यान्डमा राखी बीम सेट तयार गरेको । २.४.२ ताना धागो नाप भन्दा बाहिर नजानको लागि बीमको दुवै किनारामा बराबर नाप हुनेगरी चक्का राखेको । २.४.३ वारपिड ड्रममा भएको सेक्सन(मुठा)हरुको टुप्पोहरुलाई सुरक्षित तवरले तानेर ताना बीममा समानान्तर र समान दूरिमा कसिलो हुनेगरी क्रमैसँग बाँधेको । २.४.४ वारपिड ड्रममा भएको पुरै धागो ताना बीममा बेरेर कस नबिगारी निकालेको ।
	२.५ कार्यस्थल सफा गर्ने	२.५.१ बाँकी भएका सामग्रीहरु संकलनगरी 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	<p>कार्य सम्पादन आवश्यकताहरु (औजार, उपकरण र सामग्री) :</p> <ul style="list-style-type: none"> डिजाईन, नोट कपी, स्केल, राइटिङ्ग प्याड, बलपेन, स्टापलर पिन, स्टापलर, कैंची, मार्कर, सियो, लौरो (बालाकट्टी)/भाटा), १८ इन्ची लामो फलामे डण्ड, हुक/गाइखुटे, तानको भागहरु, तान धागो, नाप्ने फिता, धागो, मट्टितेल, नट बोल्ट, प्लायर, स्कू, स्कू ड्राइभर सेट, किला, पेचकस, प्लायर, रेन्च, हथौडी(ह्याम्मर), डोरी, कोका, काँईयो, थुरी, ह्याक्सो ब्लेड, ह्याक्सो फ्रेम, जरी/बत्तु, ट्याग, कुर्सी/टुल, चर्खा, फेलु, फेलु स्ट्याण्ड, हाते आरी, बबिन, टुकी, आराधारे चक्र, साँचो, ब्रश, सफा गर्ने कपडा, कुचो, डस्ट बिन, डस्ट प्यान र व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण । 	



७ सुरक्षा र स्वच्छता (पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा) :

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणको प्रयोग गरेको ।
- औजार, उपकरण र सामग्रीहरूको प्रयोग गर्दा 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 ● ढाका कपडाको <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय, महत्व र विशेषता ○ परम्परागत/आधुनिक प्रयोग ○ नाप ○ प्रकार ● धागो <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रकार र प्रयोग ○ नम्बर, प्लाई, र तौल 	<ul style="list-style-type: none"> ● आधारभूत गणितीय गणना गर्न सक्ने ● एकाई परिवर्तन गर्न सक्ने 	<ul style="list-style-type: none"> ● ढाका बुट्टा डिजाइन गर्न सक्ने ● डिजाईन, डायग्राम पढ्न र बुझ्न सक्ने



	<ul style="list-style-type: none"> ● टोटा, बबिन र टुकीको परिचय र प्रयोग ● टोटा, बबिन, र टुकीमा धागो भर्ने तरिका ● क्लिमा बबिन तथा टोटा सजाउने तरिका ● वारपिड ड्रमको परिचय ● वारपिड ड्रममा धागो बेर्नुको कारण र तरिका ● कोका, काईयो नम्बर अनुसार ताना धागोको संख्या र नाप निकाल्ने तरिका ● सेक्सन संख्या निकाल्ने तरिका ● सेक्सन बाँध्ने तरिका ● बेलनमा धागो भर्ने तरिका ● भण्डारण गर्ने तरिका ● अभिलेख राख्ने तरिका ● सरसफाई तथा फोहर व्यवस्थापन ● व्यावसायिक स्वास्थ्य र सुरक्षा 		
--	--	--	--



९	दक्षताको मूल्याङ्कन				
एकाई सं : २ एकाई शीर्षक : धागो वारपिड गर्ने ।					
परीक्षार्थीको विवरण			मूल्याङ्कनकर्ताको विवरण		
परीक्षार्थीको नाम: पंजीकरण संख्या: क्रमाङ्क संख्या : परीक्षण केन्द्र:			मूल्याङ्कनकर्ताको नाम : १। २।		आईडी/इजाजत नं :
			परीक्षण समय:		
दक्षताका तत्वहरू	कार्य सम्पादन मापदण्ड	स्तर कायम भएको	स्तर कायम नभएको	प्रमाणका प्रकार	कैफियत
२.१ औजार, उपकरण र सामग्री तयार गर्ने	२.१.१ कामको प्रकृति अनुसार व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरूको प्रयोग गरेको । २.१.२ औजारहरू प्रयोगमा ल्याउन सकिने नसकिने चेक गरेको र प्रयोगमा नआउने औजारहरूलाई छुट्याएर ट्याग लगाएको । २.१.३ कामको प्रकृति अनुसार औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू संकलन गरेको । २.१.४ धार लगाउनु पर्ने औजारहरूमा धार लगाएको । २.१.५ कार्यस्थलमा औजार, उपकरण र सामग्रीहरू व्यवस्थित स्थानमा राखेको ।				



<p>२.२ बबिनमा धागो बेर्ने</p>	<p>२.२.१ पोकाबाट धागोको दुबै टुप्पोहरु नअल्किनेगरी लाच्छि (Hank) छुट्याएको ।</p> <p>२.२.२ लाच्छिको साईज अनुसार धागोको दुबै टुप्पोहरु नअल्किनेगरी फेलु (Hank holder)मा राखेको ।</p> <p>२.२.३ फेलुबाट बबिनमा धागो नअल्किने र एकनास हुनेगरी सारेको ।</p>				
<p>२.३ ड्रममा धागो बेर्ने</p>	<p>२.३.१ ड्रम चेक जाँचगरी नट बोल्ट कसेको, बेरिङमा लुब्रिकेन्ट हालेको र तानाको लम्बाई निर्धारण गरी चिन्हो लगाएको ।</p> <p>२.३.२ डिजाईन अनुसार क्लिघरमा टोटा/बबिनहरुलाई कमबद्ध हुनेगरी सजाएको ।</p> <p>२.३.३ प्रत्येक टोटा/बबिनहरुको धागोलाई नचुडिनेगरी कमशः कोका र काईयोको कुनै पनि प्वालहरुमा नछुटाई भरेको ।</p> <p>२.३.४ कोका, काईयोमा भरेको कुनै पनि धागोलाई नछुटाई, समान तनावटमा सेक्सन(मुठा)बनाई ड्रममा कस हुनेगरी बाँधेको ।</p> <p>२.३.५ ताना धागोको लम्बाई पुग्नेगरी सेक्सन(मुठा)हरु छुट्याउदै धागो वारपिड ड्रममा बेरी काटेको र आवश्यक संख्यामा सेक्सनहरु तयार गरेको ।</p>				
<p>२.४ ताना बीममा धागो सार्ने</p>	<p>२.४.१ ताना बीम स्ट्यान्डलाई धागो बेरेको ड्रमसंग समानान्तर हुनेगरी राखेको र समतल हुनेगरी ताना बीमलाई स्ट्यान्डमा राखी बीम सेट तयार गरेको ।</p>				



	<p>२.४.२ ताना धागो नाप भन्दा बाहिर नजानको लागि बीमको दुवै किनारामा बराबर नाप हुनेगरी चक्का राखेको ।</p> <p>२.४.३ वारपिड ड्रममा भएको सेक्सन(मुठा)हरुको टुप्पोहरुलाई सुरक्षित तवरले तानेर ताना बीममा समानान्तर र समान दूरिमा कसिलो हुनेगरी क्रमैसँग बाँधेको ।</p> <p>२.४.४ वारपिड ड्रममा भएको पुरै धागो ताना बीममा बेरेर कस नबिगारी निकालेको ।</p>				
२.५ कार्यस्थल सफा गर्ने	<p>२.५.१ बाँकी भएका सामग्रीहरु संकलनगरी 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 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: 2025-10-16

Revision Number ##

Revised Date: dd/mm/yy

Page:23



2045

विषयवस्तु विवरण

विषयवस्तु	सिमा
व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरु	<p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● मास्क ● एप्रोन ● हेल्मेट ● चशमा ● जुत्ता
3R सिद्धान्त	<p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कमगर्ने (Reduce) ● पुर्नप्रयोग (Reuse) ● पुनर्चालन (Recycle)



५	एकाई सं : ३ एकाई शीर्षक : बुट्टे ढाका कपडा बुन्ने ।		एकाई संकेत :	
	दक्षताका तत्वहरू (Elements of competency)	कार्य सम्पादन मापदण्ड (Performance standards)		
	३.१ औजार, उपकरण र सामग्री तयार गर्ने	३.१.१	कामको प्रकृति अनुसार <i>व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरूको</i> प्रयोग गरेको ।	
		३.१.२	औजार, उपकरणहरू प्रयोगमा ल्याउन सकिने नसकिने चेक गरेको र प्रयोगमा नआउने औजार, उपकरणहरू छुट्याएर ट्याग लगाएको ।	
३.१.३		कामको प्रकृति अनुसार औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू संकलन गरेको ।		
३.१.४		धार लगाउनु पर्ने औजारहरूमा धार लगाएको ।		
३.१.५		कार्यस्थलमा औजार, उपकरण र सामग्रीहरू व्यवस्थित स्थानमा राखेको ।		
३.२ टुकीमा धागो बेर्ने	३.२.१	बुट्टाको डिजाईन अनुसार धागो छनोट गरेको ।		
	३.२.२	पोकाबाट धागोको दुबै टुप्पोहरू नअल्झिनेगरी लाच्छ (Hank) छुट्याएको ।		
	३.२.३	लाच्छको साईज अनुसार धागोको दुबै टुप्पोहरू नअल्झिनेगरी फेलु (Hank holder)मा राखेको ।		
	३.२.४	फेलुबाट टुकीमा धागो नअल्झिने र कोन (Cone)आकार हुनेगरी बेरेको ।		
३.३ तान लगाउने	३.३.१	<i>तानको फ्रेम</i> छनोटगरी जडान गर्न <i>उपयुक्त ठाउँ</i> तयार गरेको ।		
	३.३.२	तान <i>फ्रेमको सम्पूर्ण भागहरू</i> चेक जाँचगरी विग्रेको भागहरू सम्बन्धित व्यक्तिलाई जानकारी गरेको ।		
	३.३.३	तान फ्रेमको सम्पूर्ण भागहरू संकलनगरी कार्यस्थलमा व्यवस्थित तवरले राखेको ।		



		<p>३.३.४ चौकोसको ठाडो भाग, तेर्सो भाग र बीमहरु क्रमैसँग कसिलोसँग जोडी चौकोस तयार गरेको ।</p> <p>३.३.५ ताना धागो भरेको बीमलाई तानको चौकोसको पछाडि माथि भागमा समतल हुनेगरी चौकोस फ्रेममा बाँधेको ।</p> <p>३.३.६ काम गर्न सहज हुनेगरी कोकाहरुलाई तह मिलाएर फ्रेममा भुन्ड्याएको ।</p> <p>३.३.७ काँइयोलाई दायाँ बायाँ नहल्लिने गरी कोकाको मुनी भुन्ड्याएको ।</p> <p>३.३.८ प्रत्येक ताना धागोलाई कोकाहरुको प्वाल (Heald eye) मा कुनै पनि प्वालहरु नछुटाइ दोहोरो कस (दम) हुने गरी भरेर मुठा बनाएको ।</p> <p>३.३.९ कोकामा भरेको ताना धागोको दुईवटा टुप्पोहरुलाई काँइयोको प्रत्येक प्वालहरु (Dents) मा नछुटाई भरेर मुठा बनाएको ।</p> <p>३.३.१० धागोको मुठालाई बाना बेलनमा समान तनावट हुनेगरी कसिलोसँग बाँधेको ।</p> <p>३.३.११ कोकाको स्तर (level) समान हुने गरी पाउदानीको उचाइ मिलाएर बाँधि तान चलाएर परीक्षणगरी मिलाइको ।</p> <p>३.३.१२ नमूना कपडा बुनी बुनाइ ठिक भए नभएको चेक जाँच गरी तान मिलाइ तान तयार गरेको।</p>
--	--	---

३.४ बुट्टा ढाका कपडा बुन्ने		<p>३.४.१ ढाकाको बुट्टा अनुसार थुरी (Shuttle) मा धागो सेट गरेको ।</p> <p>३.४.२ डिजाईन अनुसारको रंगिन धागोहरुको टोटा छनोट गरेको ।</p> <p>३.४.३ बाना धागोलाई बुन्दै गरेको कपडासँग टाँसिने र समान सतह हुनेगरी ठोक्दै आवश्यक नापसम्म बुट्टा ढाका कपडा बुनेको ।</p> <p>३.४.४ ढाकाको बुट्टा अनुसार सहि ठाउँमा रंगिन धागो भरी बुट्टा बनाएको ।</p>
-----------------------------	--	---



		३.४.५ बुनेको भाग निरन्तर जाँच गरी देखिएको खराबी तुरुन्त सच्चाएको । ३.४.६ बुनेको कपडा तानबाट सुरक्षित तवरले निकालेको ।
	३.५ परिष्कृत (Finishing) गर्ने	३.५.१ बुनेको कपडामा रहेको अनावश्यक धागोहरु हटाएको । ३.५.२ तान र बाना धागोहरु छुटेको ठाँउमा पुनः भरेको । ३.५.३ कपडालाई आवश्यक आकार र नापमा काटेको । ३.५.४ तापक्रम मिलाई तयारी कपडामा आइरन गरेको । ३.५.५ तयार भएको ढाका कपडा नखुम्चिने गरी पट्याएको र लेबल लगाई सुरक्षित स्थानमा भण्डारण गरेको ।
	३.६ कार्यस्थल सफा गर्ने	३.६.१ बाँकी भएका सामग्रीहरु संकलनगरी तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको । ३.६.२ औजार तथा उपकरण तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको । ३.६.३ कार्यस्थल सफा गरी 3R सिद्धान्त अनुसार फोहर व्यवस्थापन गरेको ।
६	<p>कार्य सम्पादन आवश्यकताहरु (औजार, उपकरण र सामग्री) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ढाचा, स्केल, नोट कपी, राइटिङ्ग प्याड, बलपेन, स्टापलर पिन, स्टापलर, कैंची, सियो, लौरो (बालाकट्टी)/भाटा, १८ इन्ची लामो फलामे डण्ड, हुक/गाइखुटे, नाप्ने फिता, धागो, कपडा, मट्टितेल, नट बोल्ट, प्लायर, स्क्रू, स्क्रू ड्राइभर सेट, कीला, पेचकस, हथौडी(ह्याम्मर), डोरी, कोका, काईयो, थुरी, ह्याक्सो ब्लेड, ह्याक्सो फ्रेम, जरी/वत्तु, ट्याग, कुर्सी/टुल, चर्खा, फेलु, फेलु स्ट्याण्ड, हाते आरी, बबिन, टुकी, आइरन, आराधारे चक्र, साँचो, ब्रश, सफा गर्ने कपडा, कुचो, डस्ट बिन, डस्ट प्यान र व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण । 	



७ सुरक्षा र स्वच्छता (पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा) :

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणको प्रयोग गरेको ।
- औजार, उपकरण र सामग्रीहरूको प्रयोग गर्दा 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 सामाग्रीको <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रकार ○ काम ○ महत्व ○ प्रयोग विधि ● ढाका कपडाको <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय, महत्व र विशेषता ○ परम्परागत/आधुनिक प्रयोग ○ नाप ○ प्रकार ● गाँठो <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रयोग ○ प्रकार ○ बनाउने तरिका 	<ul style="list-style-type: none"> ● आधारभूत गणितीय गणना गर्न सक्ने ● एकाई परिवर्तन गर्न सक्ने 	<ul style="list-style-type: none"> ● ढाका बुट्टा डिजाइन गर्न सक्ने ● डिजाईन, डायग्राम पढ्न र बुझ्न सक्ने



	<ul style="list-style-type: none"> ● धागो <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रकार ○ नम्बर, प्लाई, र तौल ○ धागोको रङ्ग अनुसारको प्रयोग ○ धागो भर्ने तरिका ● तान <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रकार ○ तानको भागहरु र तिनीहरुको काम ○ तान जडानको तयारी ○ तान जडान गर्ने तरिका ○ तान मिलाउने र बाँध्ने ○ तान परीक्षण ○ तानमा आउने सामान्य समस्या (अल्भिने, असमान तन्काइ, धागो चुडिने, गाँठो पर्नु) ● कोका काँइयो <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय 		
--	--	--	--



	<ul style="list-style-type: none">○ प्रकार र प्रयोग○ साइज, र नम्बर○ फ्रेममा भुन्ड्याउने तरिका○ कोका काँइयोमा धागो भर्ने तरिका○ कोका काँइयो गरेको धागो बाना बेलनमा बाँध्ने तरिका● पाउदानी<ul style="list-style-type: none">○ परिचय○ जडान गर्ने तरिका● साधारण कपडा बुनाई<ul style="list-style-type: none">○ परिचय○ प्रकार○ साइज○ बुन्ने तरिका● बुट्टा बुनाई<ul style="list-style-type: none">○ परिचय○ प्रकार○ साइज○ बुन्ने तरिका		
--	--	--	--



	<ul style="list-style-type: none"> ● परिष्कृत गर्ने तरिका ● आईरन गर्ने तरिका ● लेवलिङ्ग गर्नुको कारण ● लेवलिङ्ग गर्दा राख्नु पर्ने जानकारीहरु ● भण्डारण गर्ने तरिका ● अभिलेख राख्ने तरिका ● ढाका कपडाको बजारीकरण र मूल्य निर्धारण ● सरसफाई तथा फोहर व्यवस्थापन ● व्यावसायिक स्वास्थ्य र सुरक्षा 		
--	--	--	--



९	दक्षताको मूल्याङ्कन				
एकाई सं : ३					
एकाई शीर्षक : बुट्टे ढाका कपडा 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
३.१ औजार, उपकरण र सामग्री तयार गर्ने	३.१.१ कामको प्रकृति अनुसार <i>व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरुको</i> प्रयोग गरेको । ३.१.२ औजार, उपकरणहरु प्रयोगमा ल्याउन सकिने नसकिने चेक गरेको र प्रयोगमा नआउने औजार, उपकरणहरु छुट्याएर ट्याग लगाएको । ३.१.३ कामको प्रकृति अनुसार औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरु संकलन गरेको । ३.१.४ धार लगाउनु पर्ने औजारहरुमा धार लगाएको ।				



	३.१.५ कार्यस्थलमा औजार, उपकरण र सामग्रीहरू व्यवस्थित स्थानमा राखेको ।				
३.२ टुकीमा धागो बेर्ने	<p>३.२.१ बुट्टाको डिजाईन अनुसार धागो छनोट गरेको ।</p> <p>३.२.२ पोकाबाट धागोको दुबै टुप्पोहरू नअल्झिनेगरी लाच्छि (Hank) छुट्याएको ।</p> <p>३.२.३ लाच्छिको साईज अनुसार धागोको दुबै टुप्पोहरू नअल्झिनेगरी फेलु (Hank holder)मा राखेको ।</p> <p>३.२.४ फेलुबाट टुकीमा धागो नअल्झिने र कोन (Cone)आकार हुनेगरी बेरेको ।</p>				
३.३ तान लगाउने	<p>३.३.१ तानको फ्रेम छनोटगरी जडान गर्न उपयुक्त ठाउँ तयार गरेको ।</p> <p>३.३.२ तान फ्रेमको सम्पूर्ण भागहरू चेक जाँचगरी बिग्रेको भागहरू सम्बन्धित व्यक्तिलाई जानकारी गरेको ।</p> <p>३.३.३ तान फ्रेमको सम्पूर्ण भागहरू संकलनगरी कार्यस्थलमा व्यवस्थित तवरले राखेको ।</p> <p>३.३.४ चौकोसको ठाडो भाग, तेर्सो भाग र बीमहरू क्रमैसँग कसिलोसँग जोडी चौकोस तयार गरेको ।</p> <p>३.३.५ ताना धागो भरेको बीमलाई तानको चौकोसको पछाडि माथि भागमा समतल हुनेगरी चौकोस फ्रेममा बाँधेको ।</p>				



	<p>३.३.६ काम गर्न सहज हुनेगरी कोकाहरुलाई तह मिलाएर फ्रेममा भुन्ड्याएको ।</p> <p>३.३.७ काँइयोलाई दायाँ बायाँ नहल्लिने गरी कोकाको मुनी भुन्ड्याएको ।</p> <p>३.३.८ प्रत्येक ताना धागोलाई कोकाहरुको प्वाल (Heald eye) मा कुनै पनि प्वालहरु नछुटाइ दोहोरो कस (दम) हुने गरी भरेर मुठा बनाएको ।</p> <p>३.३.९ कोकामा भरेको ताना धागोको दुईवटा टुप्पोहरुलाई काँइयोको प्रत्येक प्वालहरु (Dents) मा नछुटाई भरेर मुठा बनाएको ।</p> <p>३.३.१० धागोको मुठालाई बाना बेलनमा समान तनावट हुनेगरी कसिलोसँग बाँधेको ।</p> <p>३.३.११ कोकाको स्तर (level) समान हुने गरी पाउदानीको उचाइ मिलाएर बाँधि तान चलाएर परीक्षणगरी मिलाइको ।</p> <p>३.३.१२ नमूना कपडा बुनी बुनाइ ठिक भए नभएको चेक जाँच गरी तान मिलाइ तान तयार गरेको ।</p>				
<p>३.४ बुट्टा ढाका कपडा बुन्ने</p>	<p>३.४.१ ढाकाको बुट्टा अनुसार थुरी (Shuttle) मा धागो सेट गरेको ।</p> <p>३.४.२ डिजाईन अनुसारको रंगिन धागोहरुको टोटा छनोट गरेको ।</p> <p>३.४.३ बाना धागोलाई बुन्दै गरेको कपडासँग टाँसिने र समान सतह हुनेगरी ठोक्दै आवश्यक नापसम्म बुट्टा ढाका कपडा बुनेको ।</p>				



	<p>३.४.४ ढाकाको बुट्टा अनुसार सहि ठाउँमा रंगिन धागो भरी बुट्टा बनाएको ।</p> <p>३.४.५ बुनेको भाग निरन्तर जाँच गरी देखिएको खराबी तुरुन्त सच्चाएको ।</p> <p>३.४.६ बुनेको कपडा तानबाट सुरक्षित तवरले निकालेको ।</p>				
३.५ परिष्कृत (Finishing) गर्ने	<p>३.५.१ बुनेको कपडामा रहेको अनावश्यक धागोहरु हटाएको ।</p> <p>३.५.२ तान र बाना धागोहरु छुटेको ठाउँमा पुनः भरेको ।</p> <p>३.५.३ कपडालाई आवश्यक आकार र नापमा काटेको ।</p> <p>३.५.४ तापक्रम मिलाई तयारी कपडामा आइरन गरेको ।</p> <p>३.५.५ तयार भएको ढाका कपडा नखुम्चिने गरी पट्याएको रलेवल लगाई सुरक्षित स्थानमा भण्डारण गरेको ।</p>				
३.६ कार्यस्थल सफा गर्ने	<p>३.६.१ बाँकी भएका सामग्रीहरु संकलनगरी तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको ।</p> <p>३.६.२ औजार तथा उपकरण तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको ।</p> <p>३.६.३ कार्यस्थल 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: 2025-10-16

Revision Number ##

Revised Date: dd/mm/yy

Page:36



विषयवस्तु विवरण

विषयवस्तु	सिमा
व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरु	<p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● मास्क ● एप्रोन ● हेल्मेट ● चशमा ● जुता
तानको फ्रेम	<p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● साडी बुन्ने ● सल बुन्ने ● टोपीको कपडा बुन्ने
उपयुक्त ठाउँ	<p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● सफा ● समतल ● प्रकाश युक्त



<p>फ्रेमका सम्पूर्ण भागहरु</p>	<p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● चौकोस ● पोष्ट ● चौकोस बीम ● बेलना (Roller) ● रोलर घर ● हत्था ● पाउदानी
<p>लेबल</p>	<p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कपडाको लम्बाई ● चौडाई ● तौल ● ग्राहकको नाम ● फोन नम्बर ● अर्डर गरेको मिति ● कपडा बुनेको मिति
<p>3 R सिद्धान्त</p>	<p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कमगर्ने (Reduce) ● पुनर्प्रयोग (Reuse) ● पुनर्चालन (Recycle)

