राष्ट्रिय व्यावसायगत सीप प्रमाणिका
(NOSS)

व्यावसायीक शीर्षक	:	गार्मेन्ट फेब्रिकेटर
तह	:	१
क्षेत्र	:	टेलरिङ्ग/गार्मेन्ट
उप क्षेत्र	:	गार्मेन्ट प्रोडक्शन
NOSS ID/NSCO ID	:	
ISCO NO	:	

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

निर्माण : २३-०३-२०७८ (07.07.2021)

DACUM Panel Members:

क्र.स.	नाम	पद	ठेगाना
१.	आरती यादब	सदस्य	विश्व १८, बिरगन्ज
२.	बबिता नेपाल,	सदस्य	विश्व १८, बिरगन्ज
३.	शान्ती कुशबाह	सदस्य	विश्व १८, बिरगन्ज
४.	आशा देबी श्रीवास्तब	सदस्य	राधेमाई १६, बिरगन्ज
५.	मेनुका चौधरी	सदस्य	राधेमाई १६, बिरगन्ज
६.	अमिर हवारी,	सदस्य	मुरली १५, बिरगन्ज
७.	रोसन खातुन	सदस्य	भहुवारी १७, बिरगन्ज
८.	बिन्दु गिरि	सदस्य	पिपरा १७, बिरगन्ज
९.	रबु खातुन,	सदस्य	भहुवारी १७, बिरगन्ज
१०.	संगीता देबी कानु,	सदस्य	घडिवरवा १३, बिरगन्ज
११.	सुमन पकवोल	सदस्य	मुरली १५, बिरगन्ज
१२.	सृजना पौडेल	सदस्य	साना व्यबसाय परामर्स केन्द्र प्रा.ली. मुरली १५ बिरगन्ज ।

DACUM Facilitator/Recorder

१. ईश्वर चन्द्र घिमिरे
२. गुना नन्द झा

DACUM Co-Ordinator:

१. श्री बिजय कुमार श्रीवास्तब, साना व्यबसाय परामर्स केन्द्र प्रा.ली. मुरली १५ बिरगन्ज ।

Customized DACUM Panel Members:

क.स.	नाम	पद	ठेगाना
१.	जयमाला देबी	सदस्य	सालु रेडिमेड बिरगन्ज ।
२.	पुष्पा रौनीयार	सदस्य	निखिल रेडिमेड बिरगन्ज ।
३.	रेणु पाण्डे	सदस्य	निखिल रेडिमेड बिरगन्ज ।
४.	निरा बिष्ट	सदस्य	गायत्री टेलरीङ्ग सेन्टर बिरगन्ज ।
५.	सरीता देबी	सदस्य	गायत्री टेलरीङ्ग सेन्टर बिरगन्ज ।
६.	सुनीता मानन्धर	सदस्य	राष्ट्रिय रेडिमेड बिरगन्ज ।
७.	नुर सलीना खनतुन	सदस्य	संजय रेडिमेड बिरगन्ज ।
८.	साधना खातुन	सदस्य	संजय रेडिमेड बिरगन्ज ।
९.	समसा खातुन	सदस्य	संजय रेडिमेड बिरगन्ज ।
१०.	किरण अग्रवाल	सदस्य	गायत्री टेलरीङ्ग सेन्टर बिरगन्ज ।
११.	लक्ष्मी कुमारी मिश्र	सदस्य	सालु रेडिमेड बिरगन्ज ।
१२.	इन्दु मिश्रा	सदीय	सालु रेडिमेड बिरगन्ज ।

DACUM Facilitator:

१. सुरेश भैल

Customized DACUM Workshop on 5 November 2009

व्यवसायीक प्रोफाईल निर्माणकर्ता:

क.स.	नाम	पद	संस्था
१.	श्रीमती रेणु श्रेष्ठ	संयोजक	टेलरीङ्ग प्राविधिक उप-समिति, राष्ट्रिय सीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर
२.	श्री चन्द्र भक्त नकर्मी	निर्देशक	राष्ट्रिय सीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर ।
३.	श्रीमती दुर्गा कोइराला	सदस्य	CSITC, खोटाङ ।
४.	श्रीमती बिन्दु गिरी	सदस्य	पिपरा बिरगन्ज ।
५.	श्रीमती आरती यादब	सदस्य	बिश्व,बिरगन्ज ।
६.	श्री राजाराम भुजु	सदस्य	राष्ट्रिय सीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर ।
७.	श्री दिपक प्रसाद पौडेल	सदस्य	उप निर्देशक राष्ट्रिय सीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर ।
८.	श्री राम हरी देबकोटा	सदस्य	उप निर्देशक राष्ट्रिय सीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर ।
९.	श्री इश्वर चन्द्र घिमिरे	सदस्य	सीप परीक्षण अधिकृत, , राष्ट्रिय सीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर ।

टेलरिङ्ग प्राविधिक उप समिति बाट सिफारिस : 10 November, 2009

राष्ट्रिय व्यावसायगत सीप प्रमाणिका निर्माणकर्ता :

क्र.सं.	**नम**	**पद**	**संस्था**
१.	श्री रेणु श्रेष्ठ	संयोजक	टेलरिङ्ग प्राविधिक उप समिति राष्ट्रिय सीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर
२.	श्री टेक बहादुर मल्ल	निर्देशक	राष्ट्रिय सीप परीक्षण समिति सानोठिमी, भक्तपुर
३.	श्री मून प्रजापति (हेका)	सदस्य	नमूना कलेज अफ फेसन टेक्नोलोजी बाँसबारी, काठमाण्डौ
४.	श्री पुरुषोत्तम श्रेष्ठ	सदस्य	इ जी डिजाइन नयाँ ठिमी, भक्तपुर
५.	श्री प्रेरणा नकर्मी	सदस्य	एफ स्कील प्रा. लि. सानेपा, ललितपुर
६.	श्री अमिशा लोप्चन	सदस्य	सुबर्ण मल्टिपल ट्रेनिङ्ग सेन्टर एकान्तकुना, ललितपुर
७.	श्री अनिता महर्जन	सदस्य	एफ स्कील प्रा. लि सानेपा, ललितपुर
८.	श्री पेशल कुमार भट्टराई	सदस्य सचिव	टेलरिङ्ग प्राविधिक उप समिति, राष्ट्रिय सीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर ।
९.	श्री तुल्सी के.सी	सदस्य	ब. सीप परीक्षण अधिकृत राष्ट्रिय सीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर
१०.	श्री सुरेश महर्जन	सदस्य	सीप परीक्षण अधिकृत राष्ट्रिय सीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर
११.	श्री किशोर चन्द्र शर्मा	सदस्य	सीप परीक्षण सहायक राष्ट्रिय सीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर

टेलरिङ्ग प्राविधिक उप समिति बाट सिफारिस : २३ आषाढ २०७८ (07 July 2021)

१	**व्यावसायीक शीर्षक :** गार्मेन्ट फेब्रिकेटर **तह : १**
२	**कार्य बिबरण :** गार्मेन्ट फेब्रिकेटर, तह १ ले सिलाईको लागी तयारी गर्ने, कटिङ्ग गरिएका कपडाको सिलाई गर्ने तथा सिलाई मेशिनको साधारण मर्मत तथा संभार गर्ने गर्दछ ।
३	***दक्षताका एकाइहरु:*** १. सिलाईको लागी तयारी गर्ने । २. कटिङ्ग गरिएका कपडाको सिलाई गर्ने । ३. सिलाई मेशिनको साधारण मर्मत तथा संभार गर्ने । ४. संचार गर्ने । ५. बृत्ति बिकास गर्ने । ***नोट : एकाई ४ 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 : ४ देखि ५ घण्टा (सम्पूर्ण दक्षताको लागी) • समूह : ८ देखि १० उम्मेदवार

५	एकाई सं : १ एकाई शीर्षक : सिलाईको लागी तयारी गर्ने ।	एकाई संकेत :
	दक्षताका तत्वहरु (Elements of competency)	**कार्य सम्पादन मापदण्ड (Performance standards)**
	१.१ औजार तथा सामाग्रीको संकलन गर्ने	१.१.१ कामको प्रकृति अनुसार ***व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरुको*** प्रयोग गरेको । १.१.२ नमुना तथा नापहरु संकलन गरेको । १.१.३ नमुना तथा नाप अनुसार औजार तथा उपकरणको छनौट गरी सूची तयार गरेको । १.१.४ कपडाको मोटाई र रंग अनुसारको सियो तथा धागोको छनौट गरेको ।
	१.२ सिलाई मेशिन तयार गर्ने	१.२.१ सिलाई मेशिन सफा गरी ***तेल राख्नुपर्ने पार्टपुर्जाहरुमा*** तेल हालेको । १.२.२ ***मेशिनका पार्टपुर्जाहरु*** जाँच गरी आवश्यकता अनुसार मिलान (adjust) गरेको । १.२.३ सियोको चिरेको भाग बायाँपट्टि पर्नेगरी जोडेको । १.२.४ बबिनमा लूज/टाइट नहुनेगरी धागो बेरी बबिनकेशमा राखी हाउजिङ्ग/सटलमा राखेको । १.२.५ आयल कन्टेनरमा दिइएको संकेत अनुसार तेल नपोखिने गरी भरेको साथै तेल पहेँलो तथा बाक्लो भएपछि फेरेको । १.२.६ मेशिनको फ्लाई ह्वील र मोटरको पुल्लीमा डोरी/बेल्ट नखुस्कनेगरी जोडेको । १.२.७ धागो लूज/टाइट नहुनेगरी स्पूल पिनबाट थ्रेडगाइड, टेन्सनडिस्क, टेक अप लिभर हुँदै सियोमा धागो बायाँबाट दायाँतिर छिराएको ।
	१.३ स्टिच परिक्षण गर्ने	१.३.१ सिलाई मेशिनलाई बिभिन्न गतिमा कपडा/कागजमा सिलाई गरी जाँच गरेको । १.३.२ ***स्टिचको अवस्था*** अनुसार मेशिनका पार्टपुर्जाहरु जाँच गरी आवश्यकता अनुसार मिलान (adjust) गरेको ।
	१.४ कार्यस्थल ब्यबस्थित गर्ने ।	१.४.१ कार्यस्थल सफागरी ***3R सिद्धान्त*** अनुसार फोहरको ब्यवस्थापन गरेको । १.४.२ कार्यस्थलमा भएको अवरोध हटाएको ।

६	**कार्य सम्पादन आवश्यकताहरु (औजार, उपकरण र सामग्री) :** ● सिलाई मेशिन, डोरी/बेल्ट, सियो, धागो, कपडा, कैंची, नाप्ने टेप, मेशिनको तेल, तेलबट्टा, पेचकस (+, -), पेन्चिस, स्लाइड रेन्च, ह्यामर, चिम्टि, 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 र सामाग्रीहरुको प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाएको ।

८	आवश्यक ज्ञान		
	प्राबिधिक ज्ञान	**व्यवहारिक परिकलन**	**रेखात्मक ज्ञान**
	• औजार तथा सामाग्रीको ○ परिचय ○ प्रकार ○ प्रयोग बिधि • सिलाई र ईन्टरलक/ओभरलक मेशिनको ○ परिचय ○ प्रकार ○ प्रयोग बिधि ○ पार्टपुर्जाहरु र तिनको प्रयोग ○ मेशिन जडान विधि • सियो ○ परिचय ○ प्रकार ○ साइज ○ प्रयोग बिधि		• निर्देशन पुस्तिका पढ्न र बुझ्न सक्ने

	• धागोको परिचय र प्रकार • मेशिन तथा सिलाईको परीक्षण तथा मिलान विधि • नापको ज्ञान • सरसफाई तथा फोहर व्यवस्थापन • व्यक्तिगत तथा मेशिनको सुरक्षा सावधानी		

<table>
<tr><td>९</td><td colspan="7">दक्षताको मूल्याङ्कन</td></tr>
<tr><td rowspan="3"></td><td colspan="7">एकाई सं : १
एकाई शीर्षक : सिलाईको लागी तयारी गर्ने ।</td></tr>
<tr><td colspan="3">परीक्षार्थीको विवरण</td><td colspan="4">मूल्याङ्कनकर्ताको विवरण</td></tr>
<tr><td colspan="3">परीक्षार्थीको नाम :
पंजीकरण संख्या :
क्रमाङ्ग संख्या :
परीक्षण केन्द्र : परीक्षण समय :</td><td colspan="3">मूल्याङ्कनकर्ताको नाम :
१।
२।
३।</td><td>आईडी/इजाजत नं :</td></tr>
<tr><td colspan="2">दक्षताका तत्वहरु</td><td colspan="2">कार्य सम्पादन मापदण्ड</td><td>स्तर कायम भएको</td><td>स्तर कायम नभएको</td><td>प्रमाणका प्रकार</td><td>कैफियत</td></tr>
<tr><td colspan="2">१.१ औजार तथा सामाग्रीको संकलन गर्ने</td><td colspan="2">१.१.१ कामको प्रकृति अनुसार व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरुको प्रयोग गरेको ।
१.१.२ नमुना तथा नापहरु संकलन गरेको ।
१.१.३ नमुना तथा नाप अनुसार औजार तथा उपकरणको छनौट गरी सूची तयार गरेको ।
१.१.४ कपडाको मोटाई र रंग अनुसारको सियो तथा धागोको छनौट गरेको ।</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td colspan="2">१.२ सिलाई मेशिन तयार गर्ने</td><td colspan="2">१.२.१ सिलाई मेशिन सफा गरी तेल राख्नुपर्ने पार्टपुर्जाहरुमा तेल हालेको ।</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
</table>

	१.२.२ ***मेशिनका पार्टपुर्जाहरु*** जाँच गरी आवश्यकता अनुसार मिलान (adjust) गरेको । १.२.३ सियोको चिरेको भाग बायाँपट्टि पर्नेगरी जोडेको । १.२.४ बबिनमा लूज/टाइट नहुनेगरी धागो बेरी बबिनकेशमा राखी हाउजिङ्ग/सटलमा राखेको । १.२.५ आयल कन्टेनरमा दिइएको संकेत अनुसार तेल नपोखिने गरी भरेको साथै तेल पहेँलो तथा बाक्लो भएपछि फेरेको । १.२.६ मेशिनको फ्लाई ह्वील र मोटरको पुल्लीमा डोरी/बेल्ट नखुस्कनेगरी जोडेको । १.२.७ धागो लूज/टाइट नहुनेगरी स्पूल पिनबाट थ्रेडगाइड, टेन्सनडिस्क, टेक अप लिभर हुँदै सियोमा धागो बायाँबाट दायाँतिर छिराएको ।				
१.३ स्टिच परिक्षण गर्ने	१.३.१ सिलाई मेशिनलाई बिभिन्न गतिमा कपडा/कागजमा सिलाई गरी जाँच गरेको । १.३.२ ***स्टिचको अवस्था*** अनुसार मेशिनका पार्टपुर्जाहरु जाँच गरी आवश्यकता अनुसार मिलान (adjust) गरेको ।				
१.४ कार्यस्थल ब्यबस्थित गर्ने ।	१.४.१ कार्यस्थल सफागरी ***3R सिद्धान्त*** अनुसार फोहरको ब्यवस्थापन गरेको । १.४.२ कार्यस्थलमा भएको अवरोध हटाएको ।				

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

विषयवस्तु विवरण

विषयवस्तु	सिमा
व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरु	*समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :* • मास्क • एप्रोन • टोपी • लखु
तेल राख्नुपर्ने पार्टपुर्जाहरु	*समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :* • शटल • निडल बार • प्रेशर फुट बार • केम • फ्लाई ह्वील • जोर्नी (Joint)
मेशिनका पार्टपुर्जाहरु	*समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :* • स्पूल पिन • थ्रेड गाइड • प्रेशर फुट • बबिन केश • ड्राइभ बेल्ट

	• टेन्सन डिस्क • स्टिच रेगुलेटर • सियो
स्टिचको अवस्था	*समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :* • टाँका छुट्ने • लूज/टाइट • धागो चुडिंने
3R सिद्धान्त	*समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :* • कमगर्ने (Reduce) • पुर्नप्रयोग (Reuse) • पुनर्चालन (Recycle)

५	एकाई सं : २ एकाई शीर्षक : कटिङ्ग गरिएका कपडाको सिलाई गर्ने ।	एकाई संकेत :
	दक्षताका तत्वहरु (Elements of competency)	**कार्य सम्पादन मापदण्ड (Performance standards)**
	२.१ तयारी कार्य गर्ने	२.१.१ सिलाई गर्नुपर्ने कटिङ्ग कपडा संकलन गरी अभिलेख राखेको । २.१.२ कटिङ्ग ***कपडाको पाटाहरु*** तथा संख्या नमुना अनुसार छ छैन रुजु गरेको । २.१.३ कपडाको मोटाइ र रंग अनुसार मेशिनमा सियो र धागो मिलाएको । २.१.४ आवश्यक्ता अनुसार ***मेशिन*** तयारी अवस्थामा राखेको ।
	२.२ डिजाईन सिलाई गर्ने	२.२.१ कपडाको नमुना अनुसार सिलाई भाग राखी छेउसंग समानान्तर हुनेगरी बिभिन्न ***डिजाईन*** मा सिलाएको । २.२.२ स्टिच नछुटाईकन एकनासले बाङ्गो टिङ्गो नहुनेगरी सिलाएको । २.२.३ अनावश्यक धागो वा कपडाहरु काटिएको । २.२.४ निर्धारीत समयमा दिईएको डिजाईन सिलाई सकेको ।
	२.३ पाटाहरुको सिलाई गर्ने	२.३.१ कपडाको पाटाहरुलाई कपडाको नमूना अनुसार सिलाई गरेको । २.३.२ सिलाईएका पाटाहरुलाई क्रमैसंग चाङ्ग मिलाएर राखेको । २.३.३ सिलाईको सुरु र अन्तमा ब्याक/लक स्टिच गरेको । २.३.४ दुई पाटा कपडाको सुरु र अन्तिम भाग बराबर हुनेगरी सिलाएको । २.३.५ दुई पाटाको नच पोईन्ट एकै ठाउँमा पर्नेगरी सिलाएको । २.३.६ ***फास्टनर***को साइज अनुसार कपडामा चिन्ह लगाई सजिलोसंग खोल्न र बन्द गर्न मिल्नेगरी फास्टनर लगाएको । २.३.७ पाटाहरु नखुम्चिने, नउध्रिने गरी एकनासले सिलाएको । २.३.८ ***लेबल*** र साईज सम्बन्धित स्थानमा राखेको ।

		२.३.९ निर्धारीत समयमा दिईएको सम्पुर्ण काम सकेको । २.३.१० सिलाई गरेको पाटाहरुको ***अभिलेख*** राखी पाटाहरु हस्तान्तरण गरेको ।
	२.४ ओभरलक गर्ने	२.४.१ कपडाको मोटाई र रंग अनुसार ओभरलक मेशिनमा धागो राखेको । २.४.२ कपडा नच्यापिने र नकाटिने गरी एकनासले ओभरलक गरेको । २.४.३ निर्धारीत समयमा दिईएको सम्पुर्ण ओभरलक गरी सकेको ।
	२.५ फिनिसिङ्ग गर्ने	२.५.१ अनावश्यक धागोहरु र स्टिकर हटाएको । २.५.२ कपडा अनुसार तापक्रम मिलाई तयारी पोशाकमा नखुम्चिने गरी आइरन गरेको । २.५.३ तयारी पोशाक नखुम्चिने गरी लेवल सहित सुरक्षित ठाउँमा राखेको ।
६	**कार्य सम्पादन आवश्यकताहरु (औजार, उपकरण र सामग्री**) : ● सिलाई मेशिन, ओभरलक मेशिन, नमुना अनुसारको कटिङ्ग कपडा, आइरन, आईरन प्याड, सिम ओपनर/रिप्पर, कैंची, थ्रेड कटर, तेल, तेलबट्टा, सियो, धागो, नाप्ने टेप, कलम, अभिलेख पुस्तिका, चक/मार्कर, लेबल, बटन, हूक, भेलक्रो, काज मेशिन, चिम्टि, ब्रश, सफा गर्ने कपडा, कुचो, डस्ट बिन, डस्ट प्यान र व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण ।	
	सुरक्षा र स्वच्छता (पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा) : ● व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणको प्रयोग गरेको । ● औजार र सामाग्रीहरुको प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाएको । ● आईरन प्रयोग गर्दा तापक्रमबाट हुने हानि नोक्सानी बाट सावधानी अपनाएको ।	

८	आवश्यक ज्ञान		
	प्राबिधिक ज्ञान	**व्यवहारिक परिकलन**	**रेखात्मक ज्ञान**
	• गार्मेन्ट उत्पादन प्रकृया • सिलाई मेशिन ○ परिचय ○ प्रकार ○ पार्टपुजा र तिनका प्रयोग ○ सामान्य मर्मत संभार • ईन्टरलक/ओभरलक मेशिन ○ परिचय ○ प्रकार ○ सिलाई बिधि ○ त्रुटी • कपडा ○ परिचय ○ प्रकार र प्रयोग ○ सिलाई बिधि	• नापहरु पढ्न, बुझ्न सक्ने भई तिनको कार्यान्वयन	• डिजाइन पुस्तिका पढ्न र बुझ्न सक्ने

	• हाते सिलाई
	  ○ परिचय
	  ○ प्रकार
	  ○ सिलाई बिधि
	  ○ हाते औजार
	• मेशिन सिलाई
	  ○ परिचय
	  ○ प्रकार र प्रयोग
	  ○ सिलाई बिधि
	  ○ त्रुटी
	• डिजाईन सिलाई
	  ○ परिचय
	  ○ प्रकार
	  ○ सिलाई बिधि
	  ○ त्रुटी
	• नाप र इकाई
	• नाप्ने तरिका		

	• लेबल
	  ○ परिचय
	  ○ प्रकार
	  ○ महत्व
	• सियो
	  ○ परिचय
	  ○ प्रकार
	  ○ प्रयोग बिधि
	• धागो
	  ○ परिचय
	  ○ प्रकार
	• आईरन
	  ○ प्रकार
	  ○ महत्व
	  ○ लगाउने बिधि
	• अभिलेख राख्ने तरीका
	• फिनिसिङ्ग		

९	दक्षताको मूल्याङ्कन		
	एकाई सं : २ **एकाई शीर्षक :** कटिङ्ग गरिएका कपडाको सिलाई गर्ने ।		
	परीक्षार्थीको विवरण	**मूल्याङ्कनकर्ताको विवरण**	
	परीक्षार्थीको नाम: पंजीकरण संख्या: क्रमाङ्क संख्या : परीक्षण केन्द्र: परीक्षण समय:	मूल्याङ्कनकर्ताको नाम : १। २। ३।	आईडी/इजाजत नं :

दक्षताका तत्वहरु	कार्य सम्पादन मापदण्ड	स्तर कायम भएको	स्तर कायम नभएको	प्रमाणका प्रकार	कैफियत
२.१ तयारी कार्य गर्ने	२.१.१ सिलाई गर्नुपर्ने कटिङ्ग कपडा संकलन गरी अभिलेख राखेको । २.१.२ कटिङ्ग ***कपडाको पाटाहरु*** तथा संख्या नमुना अनुसार छ छैन रुजु गरेको । २.१.३ कपडाको मोटाइ र रंग अनुसार मेशिनमा सियो र धागो मिलाएको । २.१.४ आवश्यक्ता अनुसार ***मेशिन*** तयारी अवस्थामा राखेको ।				
२.२ डिजाईन सिलाई गर्ने	२.२.१ कपडाको नमुना अनुसार सिलाई भाग राखी छेउसंग समानान्तर हुनेगरी बिभिन्न ***डिजाईन*** मा सिलाएको । २.२.२ स्टिच नछुटाईकन एकनासले बाङ्गो टिङ्गो नहुनेगरी सिलाएको । २.२.३ अनावश्यक धागो वा कपडाहरु काटिएको ।				

	२.२.४ निर्धारीत समयमा दिईएको डिजाईन सिलाई सकेको ।				
२.३ पाटाहरुको सिलाई गर्ने	२.३.१ कपडाको पाटाहरुलाई कपडाको नमूना अनुसार सिलाई गरेको । २.३.२ सिलाईएका पाटाहरुलाई क्रमैसंग चाङ्ग मिलाएर राखेको । २.३.३ सिलाईको सुरु र अन्तमा ब्याक/लक स्टिच गरेको । २.३.४ दुई पाटा कपडाको सुरु र अन्तिम भाग बराबर हुनेगरी सिलाएको । २.३.५ दुई पाटाको नच पोईन्ट एकै ठाउँमा पर्नेगरी सिलाएको । २.३.६ ***फास्टनर***को साइज अनुसार कपडामा चिन्ह लगाई सजिलोसंग खोल्न र बन्द गर्न मिल्नेगरी फास्टनर लगाएको । २.३.७ पाटाहरु नखुम्चिने, नउध्रिने गरी एकनासले सिलाएको । २.३.८ ***लेबल*** र साईज सम्बन्धित स्थानमा राखेको । २.३.९ निर्धारीत समयमा दिईएको सम्पुर्ण काम सकेको । २.३.१० सिलाई गरेको पाटाहरुको ***अभिलेख*** राखी पाटाहरु हस्तान्तरण गरेको ।				
२.४ ओभरलक गर्ने	२.४.१ कपडाको मोटाई र रंग अनुसार ओभरलक मेशिनमा धागो राखेको । २.४.२ कपडा नच्यापिने र नकाटिने गरी एकनासले ओभरलक गरेको । २.४.३ निर्धारीत समयमा दिईएको सम्पुर्ण ओभरलक गरी सकेको ।				
२.५ फिनिसिङ्ग गर्ने	२.५.१ अनावश्यक धागोहरु र स्टिकर हटाएको ।				

	२.५.२ कपडा अनुसार तापक्रम मिलाई तयारी पोशाकमा नखुम्चिने गरी आइरन गरेको । २.३.१ तयारी पोशाक नखुम्चिने गरी लेवल सहित सुरक्षित ठाउँमा राखेको ।				

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

विषयवस्तु विवरण

विषयवस्तु	सिमा
कपडाको पाटाहरु	*समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :* • अगाडी पाटा • पछाडी पाटा • बाहुला • योक (Yoke) • कलर • कफ • प्याच पकेट • बेल्ट • तुना
मेशिन	*समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :* • सिलाई • काज • काज बटन • ओभरलक/ईन्टरलक

डिजाईन	*समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :* • सिधा सिलाई • कर्भ सिलाई • गोलाकार सिलाई • जिगज्याग सिलाई • नागबेली सिलाई
फास्टनर	*समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :* • बटन • हूक • भेलक्रो
लेबल	*समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :* • साईज लेबल • केयर लेबल • मेन/फ्ल्याग लेबल • कम्पोजीसन लेबल

अभिलेख	*समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :* • नाम/आइ डि • मिति • समय • पाटाको नाम • संख्या

५	एकाई सं : ३ एकाई शीर्षक : साधारण मर्मत तथा संभार गर्ने ।		एकाई संकेत :
	दक्षताका तत्वहरु (Elements of competency)	**कार्य सम्पादन मापदण्ड (Performance standards)**	
	३.१ बबिन केश मिलाउने	३.१.१ बबिन केशमा अड्केको धागो निकालेको । ३.१.२ बबिनको पेच मिलाएको ।	
	३.२ टेन्सन मिलाउने	३.२.१ टेन्सन डिस्कमा अड्केको धागो निकालेको । ३.२.२ टेन्सन डिस्कको पेच मिलाएको ।	
	३.३ तेल लगाउने	३.३.१ मेशिनको ***आवश्यक पार्टपुर्जाहरुमा*** तेल हालेको । ३.३.२ पोखिएका तेलहरु सफासंग पुछेको ।	
	३.४ सियो फेर्ने	३.४.१ बिग्रेको सियोलाई निकाली सुरक्षित तवरले डस्टबिनमा राखेको । ३.४.२ सिलाई मेशिनमा सियोको चिरेको भाग बायापट्टि पर्नेगरी लूज नहुनेगरी जोडेको । ३.४.३ ओभरलक मेशिनमा सियोको चिरेको भाग अगाडिपट्टि पर्नेगरी लूज नहुनेगरी जोडेको । ३.४.४ स्टिच एकैनासले टिप्नेगरी जोडेको ।	
	३.५ चाप मिलाउने	३.५.१ निडल प्लेटको प्वालसंग सिधा हुनेगरी चाप मिलाएको । ३.५.२ चापलाई प्रेसर फुटबारसंग टाइट हुनेगरी कसेको ।	
	३.६ डोरी/बेल्ट मिलाउने	३.६.१ लूज भएको डोरीलाई काटेर मिलाएको । ३.६.२ टाइट भएको डोरीलाई थपेर मिलाएको । ३.६.३ मेशिनको फ्लाई ह्वील र मोटरको पुल्लीमा डोरी/बेल्ट नखुस्कनेगरी राखेको ।	
६	**कार्य सम्पादन आवश्यकताहरु (औजार, उपकरण र सामग्री) :** • सिलाई मेशिन, ओभरलक मेशिन, सियो, धागो, कैंची, नाप्ने टेप, मेशिनको तेल, तेल बट्टा, पेच, किला, पेचकस (+, -), पेन्चिस, स्लाइड रेन्च, ह्यामर, चिम्टि, 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 र सामाग्रीहरुको प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाएको ।

८	आवश्यक ज्ञान		
	प्राबिधिक ज्ञान	**व्यवहारिक परिकलन**	**रेखात्मक ज्ञान**

	• औजार तथा सामाग्रीको
	    ○ परिचय
	    ○ प्रकार
	    ○ प्रयोग बिधि
	• सिलाई र ओभरलक मेशिनको
	    ○ परिचय
	    ○ प्रकार
	    ○ प्रयोग बिधि
	    ○ पार्टपुर्जाहरु र तिनको प्रयोग
	    ○ मेशिन जडान विधि
	• र्ममत संभार
	    ○ परिचय
	    ○ महत्व
	    ○ बिधि
	• मेशिन तेलको महत्व र प्रयोग बिधि
	• सरसफाई तथा फोहर व्यवस्थापन
	• ब्यक्तिगत तथा मेशिनको सुरक्षा साबधानी
			• मेशिनको निर्देशन पुस्तिका पढ्ने र बुझ्ने

<table>
<tr><td>९</td><td colspan="7">दक्षताको मूल्याङ्कन</td></tr>
<tr><td></td><td colspan="7">एकाई सं : ३
एकाई शीर्षक : साधारण मर्मत तथा संभार ।</td></tr>
<tr><td></td><td colspan="2">परीक्षार्थीको विवरण</td><td colspan="5">मूल्याङ्कनकर्ताको विवरण</td></tr>
<tr><td></td><td colspan="2">परीक्षार्थीको नामः
पंजीकरण संख्याः
क्रमाङ्ग संख्या :
परीक्षण केन्द्रः परीक्षण समयः</td><td colspan="3">मूल्याङ्कनकर्ताको नाम :
१।
२।
३।</td><td colspan="2">आईडी/इजाजत नं :</td></tr>
<tr><td colspan="2">दक्षताका तत्वहरु</td><td>कार्य सम्पादन मापदण्ड</td><td>स्तर कायम भएको</td><td>स्तर कायम नभएको</td><td>प्रमाणका प्रकार</td><td colspan="2">कैफियत</td></tr>
<tr><td colspan="2">३.१ बबिन केश मिलाउने</td><td>३.१.१ बबिन केशमा अड्केको धागो निकालेको ।
३.१.२ बबिनको पेच मिलाएको ।</td><td></td><td></td><td></td><td colspan="2"></td></tr>
<tr><td colspan="2">३.२ टेन्सन मिलाउने</td><td>३.२.१ टेन्सन डिस्कमा अड्केको धागो निकालेको ।
३.२.२ टेन्सन डिस्कको पेच मिलाएको ।</td><td></td><td></td><td></td><td colspan="2"></td></tr>
<tr><td colspan="2">३.३ तेल लगाउने</td><td>३.३.१ मेशिनको आवश्यक पार्टपुर्जाहरुमा तेल हालेको ।
३.३.२ पोखिएका तेलहरु सफासंग पुछेको ।</td><td></td><td></td><td></td><td colspan="2"></td></tr>
<tr><td colspan="2">३.४ सियो फेर्ने</td><td>३.४.१ बिग्रेको सियोलाई निकाली सुरक्षित तवरले डस्टबिनमा राखेको ।
३.४.२ सिलाई मेशिनमा सियोको चिरेको भाग बायापट्टि पर्नेगरी लूज नहुनेगरी जोडेको ।</td><td></td><td></td><td></td><td colspan="2"></td></tr>
</table>

	३.४.३ ओभरलक मेशिनमा सियोको चिरेको भाग अगाडिपट्टि पर्नेगरी लूज नहुनेगरी जोडेको । ३.४.४ स्टिच एकैनासले टिप्नेगरी जोडेको ।				
३.५ चाप मिलाउने	३.५.१ निडल प्लेटको प्वालसंग सिधा हुनेगरी चाप मिलाएको । ३.५.२ चापलाई प्रेसर फुटबारसंग टाइट हुनेगरी कसेको ।				
३.६ डोरी/बेल्ट मिलाउने	३.६.१ लूज भएको डोरीलाई काटेर मिलाएको । ३.६.२ टाइट भएको डोरीलाई थपेर मिलाएको । ३.६.३ मेशिनको फ्लाई ह्वील र मोटरको पुल्लीमा डोरी/बेल्ट नखुस्कनेगरी राखेको ।				

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

विषयवस्तु विवरण

विषयवस्तु	सिमा
आवश्यक पार्टपुर्जाहरु	*समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :* ● शटल ● निडल बार ● प्रेशर फुट बार ● केम ● फ्लाई ह्वील ● जोर्नी (Joint)