

राष्ट्रिय व्यावसायगत सीप प्रमाणिका (NOSS)

व्यावसायिक शीर्षक : गार्मेन्ट फेब्रिकेटर

तह : २

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 : २०-०९-२०८० (05.01.2024)



DACUM Panel Members:

| क्र.स. | नाम | पद | ठेगाना |
|--------|------------------------|-------|--------------------------------------------------------------------------|
| १. | एम.डी. अब्लेश | सदस्य | गार्मेन्ट फेब्रिकेटर, गायत्री सिलाइ केन्द्र, बिरगंज |
| २. | राम एकवाल शाह | सदस्य | गार्मेन्ट फेब्रिकेटर, कृष्ण रेडिमेड उद्योग, बिर्ता, बिरगंज |
| ३. | सावित्री तिवारी | सदस्य | गार्मेन्ट फेब्रिकेटर, जिया गार्मेन्ट, बिरगंज |
| ४. | संगिता देवि कनु | सदस्य | गार्मेन्ट फेब्रिकेटर, निखिल रेडिमेड, बिरगंज |
| ५. | दिनेश पटेल | सदस्य | गार्मेन्ट फेब्रिकेटर, मिरा सिलाइ केन्द्र, बिर्ता, बिरगंज |
| ६. | असफिना खातुन | सदस्य | गार्मेन्ट फेब्रिकेटर, संजय रेडिमेड, बिरगंज |
| ७. | सुनिता देवि श्रीवास्तव | सदस्य | गार्मेन्ट फेब्रिकेटर, सोनि रेडिमेड, बिरगन्ज |
| ८. | एम.डि.सरिफ | सदस्य | कटिङ्ग मास्टर, रुक्मीनी सिलाई केन्द्र, बिरगन्ज |
| ९. | काशि पण्डित | सदस्य | गार्मेन्ट फेब्रिकेटर, अन्जली टेलर, बिरगन्ज |
| १०. | तबरेज सेख | सदस्य | गार्मेन्ट फेब्रिकेटर, अजय रेडिमेड, बिरगन्ज |
| ११. | अमर पण्डित | सदस्य | गार्मेन्ट फेब्रिकेटर, मिरा सिलाइ केन्द्र, बिरगन्ज |
| १२. | राज कुमार पटेल | सदस्य | गार्मेन्ट ट्रेनर, साना व्यवसाय परामर्स केन्द्र प्रा.ली., सोहारी, पर्सा । |

DACUM Facilitator/Recorder

१. तुल्सी के. सी., सिनियर स्कूल टेस्टिङ्ग अफिसर, रा.सी.प.स., सानोठिमी, भक्तपुर ।
२. ईश्वर चन्द्र घिमिरे, सीप परीक्षण अधिकृत, रा.सी.प.स., सानोठिमी, भक्तपुर ।

DACUM Workshop on 16-17 December 2012



NOSS ID #

Developed Date: 2024-01-05

Revision Number ##

Revised Date: dd/mm/yy

Page:2



2045

Customized DACUM Verification Panel Members:

| क्र.स. | नाम | पद | ठेगाना |
|--------|---------------------|-------|-----------------------------------------------------------------|
| १. | जलिल मास्टर | सदस्य | कटिङ्ग माष्टर, कृष्ण रेडिमेड उद्योग, बिरगन्ज । |
| २. | बिर्जु पण्डित | सदस्य | गार्मेन्ट फेब्रिकेटर, कृष्ण रेडिमेड उद्योग, बिरगन्ज । |
| ३. | मनोज कुमार | सदस्य | मिरा रेडिमेड उद्योग, बिर्ता, बिरगन्ज । |
| ४. | राज कुमार पटेल | सदस्य | ट्रेनर, साना व्यावसाय परामर्श केन्द्र प्रा.लि., सोहारी, पर्सा । |
| ५. | सदुलाहा मिया | सदस्य | गार्मेन्ट फेब्रिकेटर, बिर्ता, बिरगन्ज । |
| ६. | काशि पण्डित | सदस्य | गार्मेन्ट फेब्रिकेटर, अन्जली टेलरिङ्ग, बिरगन्ज । |
| ७. | लाल बाबु महतो | सदस्य | गार्मेन्ट फेब्रिकेटर, मिरा रेडिमेड उद्योग, बिर्ता, बिरगन्ज । |
| ८. | प्रमोद महतो | सदस्य | गार्मेन्ट फेब्रिकेटर, मिरा रेडिमेड उद्योग, बिर्ता, बिरगन्ज । |
| ९. | मोहमोद सलिम मन्सुरी | सदस्य | कटिङ्ग माष्टर, जवेद रेडिमेड उद्योग, बिर्ता, बिरगन्ज । |
| १०. | मोहमोद सहिद मास्टर | सदस्य | कटिङ्ग माष्टर, रुक्मीनी रेडिमेड उद्योग, मुर्ली, बिरगन्ज । |
| ११. | मोहमोद मुस्ताकिन | सदस्य | गार्मेन्ट फेब्रिकेटर, सुहाना रेडिमेड उद्योग, मुर्ली, बिरगन्ज । |

DACUM Facilitator:

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

Customized DACUM Workshop on 18Th December 2012



NOSS ID #

Developed Date: 2024-01-05

Revision Number ##

Revised Date: dd/mm/yy

Page:3



व्यवसायीक प्रोफाईल निर्माणकर्ता:

| क्र.स. | नाम | पद | संस्था |
|--------|---------------------------|------------|------------------------------------------------------------------------------------|
| १. | श्रीमती रेणु श्रेष्ठ | संयोजक | टेलरिङ्ग प्राविधिक उप-समिति, राष्ट्रिय सीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर |
| २. | श्री कुल बहादुर बस्नेत | निर्देशक | राष्ट्रिय सीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर । |
| ३. | श्री जीवेश्वर लाल श्रेष्ठ | सदस्य | उप प्रमुख, नमुना कलेज अफ फेसन टेक्नोलोजी, बाँसवारी । |
| ४. | श्री सुरेन्द्र मान जोशी | सदस्य | टेलरिङ्ग एक्सपर्ट, स्मीर्ती टेलरिङ्ग एण्ड डिजाइनिङ्ग ट्रेनिङ्ग सेन्टर, काठमाण्डौ । |
| ५. | श्रीमती ज्वाला राई | सदस्य | फेसन डिजाइनर, नेपाल फेसन प्रा. लि., सिफल, काठमाण्डौ । |
| ६. | श्री उदयराम श्रेष्ठ | सदस्य | टेलरिङ्ग एक्सपर्ट, नेपाल फेसन प्रा. लि., व्यासी, भक्तपुर । |
| ७. | श्री तुलसी के.सी. | सदस्य | सिनियर सीप परीक्षण अधिकृत, राष्ट्रिय सीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर । |
| ८. | श्री ईरुवर चन्द्र घिमिरे | सदस्य | सीप परीक्षण अधिकृत, राष्ट्रिय सीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर । |
| ९. | श्री प्रदिप राज दली | सदस्य सचिव | सिनियर सीप परीक्षण अधिकृत, राष्ट्रिय सीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर । |

टेलरिङ्ग/गार्मेन्ट प्राविधिक उप समिति बाट सिफारिस : 10 January, 2013



NOSS ID #

Developed Date: 2024-01-05

Revision Number ##

Revised Date: dd/mm/yy

Page:4



2045

राष्ट्रीय व्यावसायगत सीप प्रमाणिका निर्माणकर्ता :

| क्र.सं. | नाम | पद | संस्था |
|---------|------------------------------|------------|-----------------------------------------------------------------------------------------|
| १. | श्री रेणु श्रेष्ठ | संयोजक | टेलरिङ्ग/गार्मेन्ट प्राविधिक उप समिति राष्ट्रीय सीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर |
| २. | श्री टेक बहादुर मल्ल | निर्देशक | राष्ट्रीय सीप परीक्षण समिति सानोठिमी, भक्तपुर |
| ३. | श्री भिम कुमार गिरी | सदस्य | महासचिव, तयारी पोशाक उद्योग संघ नयाँ बानेश्वर, काठमाण्डौ । |
| ४. | श्री शतिस गिरी | सदस्य | कार्यकारी सदस्य, तयारी पोशाक उद्योग संघ नयाँ बानेश्वर, काठमाण्डौ |
| ५. | श्री मून प्रजापति (हेक्का) | सदस्य | नमूना कलेज अफ फेसन टेक्नोलोजी बाँसबारी, काठमाण्डौ |
| ६. | श्री प्रकाश तिवारी | सदस्य | हेरीटेज फेसन बालकुमारी, ललितपुर |
| ७. | श्री खेम चन्द्र भट्टराई | सदस्य | पियोर क्लोथिङ्ग रानीवारी, काठमाण्डौ |
| ८. | श्री चन्द्र बहादुर त्रिखत्री | सदस्य | पियोर क्लोथिङ्ग रानीवारी, काठमाण्डौ |
| ९. | श्री पेशल कुमार भट्टराई | सदस्य सचिव | टेलरिङ्ग/गार्मेन्ट प्राविधिक उप समिति, राष्ट्रिय सीप परीक्षण समिति सानोठिमी, भक्तपुर |
| १०. | श्री तुल्सी के.सी | सदस्य | ब. सीप परीक्षण अधिकृत राष्ट्रीय सीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर |
| ११. | श्री सुरेश महर्जन | सदस्य | ब. सीप परीक्षण अधिकृत, राष्ट्रिय सीप परीक्षण समिति सानोठिमी, भक्तपुर |
| १२. | श्री सूर्य प्रसाद अधिकारी | सदस्य | सीप परीक्षण अधिकृत राष्ट्रीय सीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर |

टेलरिङ्ग/गार्मेन्ट प्राविधिक उप समिति बाट सिफारिस : २० पुस २०८० (05 January 2024)



NOSS ID #

Developed Date: 2024-01-05

Revision Number ##

Revised Date: dd/mm/yy

Page:5



2045

| | |
|---|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| १ | व्यावसायिक शीर्षक : गार्मेन्ट फेब्रिकेटर तह : २ |
| २ | कार्य विवरण : गार्मेन्ट फेब्रिकेटर, तह २ ले साधारण प्याट्रन तयार गर्ने, कपडा कटिङ्ग गर्ने, डिजाइन अनुसार कपडा सिलाउने तथा तयारी पोशाकको परीक्षण र फिनिसिङ्ग गर्ने गर्दछ। |
| ३ | <u>दक्षताका एकाइहरू:</u> १. साधारण प्याट्रन तयार गर्ने । २. कपडा कटिङ्ग गर्ने । ३. डिजाइन अनुसार कपडा सिलाउने । ४. तयारी पोशाकको परीक्षण र फिनिसिङ्ग गर्ने । ५. संचार गर्ने । ६. वृत्ति विकास गर्ने । <i>*नोट : एकाई ५ र ६ परीक्षणमा समावेश गरिने छैन ।</i> |
| ४ | न्यूनतम योग्यता /पूर्वनिर्धारितहरू : ● 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 लागी) : २ देखि ४ घण्टा (आंशिक दक्षताको लागी) ● समूह : ८ देखि १० उम्मेदवार |



| | | | |
|-----|-----------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------|
| ५ | एकाई सं : १ एकाई शीर्षक : साधारण प्याट्रन तयार गर्ने । | | एकाई संकेत : |
| | दक्षताका तत्वहरू (Elements of competency) | कार्य सम्पादन मापदण्ड (Performance standards) | |
| १.१ | औजार तथा सामग्री संकलन गर्ने | १.१.१ कामको प्रकृति अनुसार व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरूको प्रयोग गरेको । १.१.२ काम अनुसार औजार तथा सामग्रीहरूको सूची तयार गरी संकलन गरेको । १.१.३ आवश्यक नाप तथा डिजाइन संकलन गरेको । १.१.४ औजार र सामग्रीहरू कामगर्ने स्थानमा मिलाएर राखेको । | |
| १.२ | ड्राफ्ट तयार गर्ने | १.२.१ टेबल माथी कागज नखुम्चिने र नसर्ने गरी राखेको । १.२.२ दिइएको नाप र डिजाइन अनुसार प्रत्येक भागको रूपरेखा १:१ स्केलमा तयार गरेको । १.२.३ ड्राफ्ट गरिएको प्याट्रनमा डिजाइन अनुसार आवश्यक रेखाहरू प्रष्टसंग कोरेको । १.२.४ ड्राफ्टमा भएको अनावश्यक रेखाहरू मेटी प्याट्रनलाई अन्तिम रूप दिएको । १.२.५ तयार गरेको प्याट्रनलाई जाँच गराई अन्तिमरूप दिएको । | |
| १.३ | प्याट्रन तयार गर्ने | १.३.१ आकार र नाप नबिग्रीने गरी कटिङ्ग रेखामा प्याट्रन काटेको । १.३.२ प्याट्रनमा डिजाइन अनुसार आवश्यक चिन्हहरू प्रष्टसंग खुलाएको । १.३.३ प्रत्येक प्याट्रनमा आवश्यक विवरणहरू स्पष्टसंग उल्लेख गरेको । १.३.४ तयार भएको प्याट्रनको अभिलेख राखी कटिङ्ग गर्ने शाखामा पठाएको । | |
| १.४ | कार्यस्थल ब्यबस्थित गर्ने । | १.४.१ प्रयोग नभएका सामग्रीहरू संकलन गरी तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको । १.४.२ औजार तथा उपकरणहरू सफा गरी तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको । १.४.३ कार्यस्थल सफागरी निस्केको फोहरलाई 3R सिद्धान्त अनुसार तोकिएको ठाउँमा राखेको । | |



| | |
|---|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| ६ | <p>कार्य सम्पादन आवश्यकताहरू (औजार, उपकरण र सामग्री) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● नाप्ने टेप, टेबल, कुर्सी, प्याट्रन पेपर, पिन, पिन होल्डर, सिसाकलम, इरेजर, सार्पनर, स्केल, कैंची, पेपर कटर, A4 पेपर, पेपर बेट, क्लिप, मार्कर पेन, फ्रेन्चकर्म, स्ट्रेट स्केल, कर्म स्केल, इस्त्री, प्याट्रन नोचर (notcher), ह्याङ्गर हुक, फोल्डर, कटिङ्ग म्याट, स्ट्याप्लर, पन्चिङ्ग मेसिन, ट्रयासिङ्ग ह्वील, टेलर स्क्वायर, टेप, सफा गर्ने कपडा, कुचो, डस्ट प्यान, डस्ट बिन, प्राथमिक उपचारको सामान र व्यक्तिगत सुरक्षाको उपकरण । |
| ७ | <p>सुरक्षा र स्वच्छता (पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणको प्रयोग गर्ने । ● औजार र सामग्रीहरूको प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने । ● विद्युतीय जोखिमबाट हुने हानी नोक्सानी बाट सावधानी अपनाउने । ● आवश्यक मात्रामा उज्यालो तथा भेन्टिलेसन भएको स्थानमा बसेर काम गर्ने । |



| 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 ○ प्रयोग विधि ● गार्मेन्ट <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रकार ○ महत्व ○ शाखाहरु ● प्याट्रन <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्याट्रनका प्रकारहरु ○ प्याट्रन तयार गर्ने विधि (डिजिटल, म्यानुयल) ○ प्याट्रन बनाउँदा प्रयोग हुने चिन्ह र संकेतहरु ● लेबलिङ र भण्डारण | <ul style="list-style-type: none"> ● आधारभूत गणितीय गणना गर्न सक्ने ● नापका एकाइहरुको रुपान्तरण गर्न सक्ने | <ul style="list-style-type: none"> ● निर्देशन पुस्तिका पढ्न र बुझ्न सक्ने ● ड्राफिटिङ चिन्ह र संकेतहरु पढ्न र बुझ्न सक्ने |



| | | | |
|--|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|--|
| | <ul style="list-style-type: none"> ● ड्राफ्टिङ स्केल र तिनको प्रयोग ● नाप र नापको प्रकार ● अभिलेखको महत्व र राख्ने तरिका ● सरसफाई तथा फोहर व्यवस्थापन ● व्यावसायिक स्वास्थ्य र सुरक्षा | | |
|--|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|--|



| ९ | दक्षताको मूल्याङ्कन | | | | | |
|--------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|-------------------------|-----------------|-----------------|--------|
| एकाई सं : १ | | | | | | |
| एकाई शीर्षक : साधारण प्याट्रन तयार गर्ने । | | | | | | |
| परीक्षार्थीको विवरण | | | मूल्याङ्कनकर्ताको विवरण | | | |
| परीक्षार्थीको नाम : | | | मूल्याङ्कनकर्ताको नाम : | | आईडी/इजाजत नं : | |
| पंजीकरण संख्या : | | | १। | | | |
| क्रमाङ्क संख्या : | | | २। | | | |
| परीक्षण केन्द्र : | | | ३। | | | |
| परीक्षण समय : | | | | | | |
| दक्षताका तत्वहरू | कार्य सम्पादन मापदण्ड | | स्तर कायम भएको | स्तर कायम नभएको | प्रमाणका प्रकार | कैफियत |
| १.१ औजार तथा सामग्री संकलन गर्ने | १.१.१ कामको प्रकृति अनुसार व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरूको प्रयोग गरेको । १.१.२ काम अनुसार औजार तथा सामग्रीहरूको सूची तयार गरी संकलन गरेको । १.१.३ आवश्यक नाप तथा डिजाइन संकलन गरेको । १.१.४ औजार र सामग्रीहरू कामगर्ने स्थानमा मिलाएर राखेको । | | | | | |
| १.२ ड्राफ्ट तयार गर्ने | १.२.१ टेबल माथी कागज नखुम्चिने र नसर्ने गरी राखेको । १.२.२ दिइएको नाप र डिजाइन अनुसार प्रत्यक भागको रुपरेखा १:१ स्केलमा तयार गरेको । | | | | | |



| | | | | | |
|---------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|--|--|--|
| | <p>१.२.३ ड्राफ्ट गरिएको प्याट्रनमा डिजाइन र कपडा अनुसार आवश्यक रेखाहरु प्रष्टसंग कोरेको ।</p> <p>१.२.४ ड्राफ्टमा भएको अनावश्यक रेखाहरु मेटी प्याट्रनलाई अन्तिम रूप दिएको ।</p> <p>१.२.५ तयार गरेको प्याट्रनलाई गराई अन्तिमरूप दिएको ।</p> | | | | |
| १.३ प्याट्रन तयार गर्ने | <p>१.३.१ आकार र नाप नबिग्रीने गरी कटिङ्ग रेखामा प्याट्रन काटेको ।</p> <p>१.३.२ प्याट्रनमा डिजाइन अनुसार आवश्यक चिन्हहरु प्रष्टसंग खुलाएको ।</p> <p>१.३.३ प्रत्येक प्याट्रनमा आवश्यक विवरणहरु स्पष्टसंग उल्लेख गरेको ।</p> <p>१.३.४ तयार भएको प्याट्रनको अभिलेख राखी कटिङ्ग गर्ने शाखामा पठाएको ।</p> | | | | |
| १.४ कार्यस्थल व्यवस्थित गर्ने । | <p>१.४.१ प्रयोग नभएका सामग्रीहरु संकलन गरी तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको ।</p> <p>१.४.२ औजार तथा उपकरणहरु सफा गरी तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको ।</p> <p>१.४.३ कार्यस्थल सफागरी निस्केको फोहरलाई 3R सिद्धान्त अनुसार तोकिएको ठाउँमा राखेको ।</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: 2024-01-05

Revision Number ##

Revised Date: dd/mm/yy

Page:12



विषयवस्तु विवरण

| विषयवस्तु | सिमा |
|----------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरु | <p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● मास्क ● एप्रोन ● टोपी ● लखु |
| प्याट्रन | <p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● टिसर्ट ● कुर्ता ● पाइजामा ● सुरुवाल ● भेष्ट ● ट्राउजर ● काने भोला (Shopping bag) ● बाहुले भोटो ● भोटो ● पेटिकोट |
| आवश्यक रेखाहरु | <p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● ड्राफ्टिङ रेखा (Drafting line) ● कटिङ रेखा (Cutting line) |



| | |
|-----------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | <ul style="list-style-type: none"> ● सिलाई रेखा (stitching line) ● डार्ट (Dart) ● नच (Notch) ● बराबरी भाग |
| आवश्यक चिन्हहरु | <p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● सिलाई भाग (Seam allowance) ● ग्रेनलाइन (Grainline) ● बन्द भाग ● खुल्ला भाग ● पकेट ● फास्टनर (Fastner) ● मुजा (Pleat/gather) |
| विवरणहरु | <p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● प्याट्रनको नाम ● नाप ● कटिङ्ग संख्या |
| अभिलेख | <p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● डिजाइनको नाम/आइ डि ● मिति ● समय ● भागहरुको नाम ● संख्या |



3R सिद्धान्त

समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :

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



NOSS ID #

Developed Date: 2024-01-05

Revision Number ##

Revised Date: dd/mm/yy

Page:15



| | | | |
|-----------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------|
| ५ | एकाई सं : २ एकाई शीर्षक : कपडा कटिङ्ग गर्ने | | एकाई संकेत : |
| | दक्षताका तत्वहरू (Elements of competency) | कार्य सम्पादन मापदण्ड (Performance standards) | |
| | २.१ औजार तथा सामग्री तयारी गर्ने | २.१.१ कामको प्रकृति अनुसार व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरूको प्रयोग गरेको । २.१.२ काम अनुसार औजार तथा उपकरणहरूको सूची तयार गरी संकलन गरेको । २.१.३ डिजाइन अनुसारको आवश्यक प्याट्रन संकलन गरी अभिलेख राखेको । २.१.४ औजार, उपकरण र सामग्रीहरू कामगर्ने स्थानमा मिलाएर राखेको । | |
| | २.२ कपडा तयार गर्ने | २.२.१ कपडाको निरीक्षण गरी कपडामा भएको त्रुटिहरू (defects) चिन्ह लगाएको तथा हटाएको । २.२.२ कपडा नखुम्चिने गरी सफा कटिङ्ग टेबलमा कपडाको प्रकृति अनुसार आवश्यक तहहरूमा समान रूपमा विछ्याएको । २.२.३ कटिङ्ग टेबलमा राखेको कपडा नखुम्चिने र नसर्ने गरी आवश्यक ठाउँमा च्यापेको । | |
| | २.३ कपडामा प्याट्रन ट्रेस गर्ने | २.३.१ डिजाइन अनुसारको प्याट्रन संकलन गरी जाँच गरेको । २.३.२ कपडाको चाङ्ग माथि ग्रेनलाइन अनुसार कपडाको अधिककतम उपयोग हुनेगरी प्याट्रनलाई नखुम्चिने र नसर्ने गरी राखेको । २.३.३ प्याट्रनको किनाराहरू वरीपरी सफासंग महत्वपूर्ण चिन्हहरू समावेश गरी कपडामा ट्रेस गरेको । २.३.४ कागजको प्याट्रन संग तुलना गरी चिन्ह लगाएको ठिक भए नभएको जाँच गरी सच्चाएको । | |
| २.४ कपडा कटिङ्ग गर्ने | २.४.१ आकार र नाप नबिग्रीने गरी ट्रेस गरेको रेखा अनुसार कपडा काटेको । २.४.२ काटेको कपडाहरू जाँच गरी बिग्रेको कपडालाई छुटाएर राखेको । २.४.३ काटेको कपडाका भागहरूलाई नाप र सिलाई शाखाको आधारमा मुठा (bundle) बनाएको । २.४.४ प्रत्येक मुठालाई आवश्यक जानकारीको साथमा लेवलिङ्ग गरेको । २.४.५ डिजाइनमा उल्लेख भएअनुसार विभिन्न किसिमका प्रिन्ट वा इम्ब्रोडरी गर्नु पर्ने भएमा सो शाखामा पठाएको । | | |



| | | |
|-----|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | | २.४.६ मुठा पारेको कपडाको अभिलेख राखी सिलाइ शाखामा पठाएको । |
| २.५ | कार्यस्थल व्यवस्थित गर्ने | २.५.१ औजार तथा उपकरणहरु सफा गरी तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको । २.५.२ कपडाका टुक्राहरुलाई छुट्टाएर तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको । २.५.३ कार्यस्थल सफागरी निस्केको फोहरलाई 3R सिद्धान्त अनुसार तोकिएको ठाउँमा राखेको । |
| ६ | <p>कार्य सम्पादन आवश्यकताहरु (औजार, उपकरण र सामग्री) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कपडा, नाप्ने टेप, कटिङ्ग टेबल, कुर्सी, कागजको प्याट्रन, पिन, पेपर तौल (weight), चक, मार्कर, सिसाकलम, सार्पनर, स्केल, इरेजर, कपडा काट्ने कटर, कटिङ्ग म्याट, कैंची, क्लिप, ब्रस, ट्याङ्गर हुक, फोल्डर, पिन होल्डर, सफा गर्ने कपडा, कुचो, डस्ट प्यान, डस्ट बिन, प्राथमिक उपचारको सामान, र व्यक्तिगत सुरक्षाको उपकरण । | |
| | <p>सुरक्षा र स्वच्छता (पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणको प्रयोग गर्ने । ● औजार र सामग्रीहरुको प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने । ● विद्युतीय जोखिमबाट हुने हानी नोक्सानी बाट सावधानी अपनाउने । ● आवश्यक मात्रामा उज्यालो तथा भेन्टिलेसन भएको स्थानमा बसेर काम गर्ने । | |



| 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 ○ प्रयोग विधि ● कपडा <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रकार ○ प्रयोग विधि ○ गुण ○ ग्रेनलाइन (grainline) ● प्याट्रन <ul style="list-style-type: none"> ○ प्रयोग र महत्व ○ कपडामा ले आउट गर्ने तरिका ○ ट्रेस गर्ने तरिका ○ प्याट्रनमा प्रयोग हुने चिन्हहरु | | <ul style="list-style-type: none"> ● डिजाइन पुस्तिका पढ्न र बुझ्न सक्ने ● कागजको प्याट्रन पढ्न र बुझ्न सक्ने |



| | | | |
|--|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|--|
| | <ul style="list-style-type: none"> ● कपडा काट्ने औजार र काट्ने विधि ● कटिङ्ग गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु ● बन्डलिङ्ग ● अभिलेख राख्ने तरिका र यसको महत्व ● लेवलिङ्गको महत्व र उल्लेख गर्नु पर्ने कुराहरु ● कपडामा गरिने प्रिन्ट ● नाप र नापको प्रकार ● सरसफाई तथा फोहर व्यवस्थापन ● व्यावसायिक स्वास्थ्य र सुरक्षा | | |
|--|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|--|



| ९ | दक्षताको मूल्याङ्कन | | | | | |
|-----------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------|--|-------------------------|-----------------|-----------------|--------|
| एकाई सं : २ | | | | | | |
| एकाई शीर्षक : कपडा कटिङ्ग गर्ने । | | | | | | |
| परीक्षार्थीको विवरण | | | मूल्याङ्कनकर्ताको विवरण | | | |
| परीक्षार्थीको नाम: | | | मूल्याङ्कनकर्ताको नाम : | | आईडी/इजाजत नं : | |
| पंजीकरण संख्या: | | | १। | | | |
| क्रमाङ्क संख्या : | | | २। | | | |
| परीक्षण केन्द्र: | | | परीक्षण समय: | | ३। | |
| दक्षताका तत्वहरू | कार्य सम्पादन मापदण्ड | | स्तर कायम भएको | स्तर कायम नभएको | प्रमाणका प्रकार | कैफियत |
| २.१ औजार तथा सामग्री तयारी गर्ने | २.१.१ कामको प्रकृति अनुसार व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरूको प्रयोग गरेको । | | | | | |
| | २.१.२ काम अनुसार औजार तथा उपकरणहरूको सूची तयार गरी संकलन गरेको । | | | | | |
| | २.१.३ डिजाईन अनुसारको आवश्यक प्याट्रन संकलन गरी अभिलेख राखेको । | | | | | |
| | २.१.४ औजार, उपकरण र सामग्रीहरू कामगर्ने स्थानमा मिलाएर राखेको । | | | | | |
| २.२ कपडा तयार गर्ने | २.२.१ कपडाको निरीक्षण गरी कपडामा भएको त्रुटिहरू (defects) चिन्ह लगाएको तथा हटाएको । | | | | | |



| | | | | | |
|---------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|--|--|--|
| | <p>२.२.२ कपडा नखुम्चिने गरी सफा कटिङ्ग टेबलमा कपडाको प्रकृति अनुसार आवश्यक तहहरुमा समान रुपमा विछ्याएको ।</p> <p>२.२.३ कटिङ्ग टेबलमा राखेको कपडा नखुम्चिने र नसर्ने गरी आवश्यक ठाउँमा च्यापेको ।</p> | | | | |
| २.३ कपडामा प्याट्रन ट्रेस गर्ने | <p>२.३.१ डिजाइन अनुसारको प्याट्रन संकलन गरी जाँच गरेको ।</p> <p>२.३.२ कपडाको चाङ्ग माथि ग्रेनलाइन अनुसार कपडाको अधिककतम उपयोग हुनेगरी प्याट्रनलाई नखुम्चिने र नसर्ने गरी राखेको ।</p> <p>२.३.३ प्याट्रनको किनाराहरु वरीपरी सफासंग महत्वपूर्ण चिन्हहरु समावेश गरी कपडामा ट्रेस गरेको ।</p> <p>२.३.४ कागजको प्याट्रन संग तुलना गरी चिन्ह लगाएको ठिक भए नभएको जाँच गरी सच्चाएको ।</p> | | | | |
| २.४ कपडा कटिङ्ग गर्ने | <p>२.४.१ आकार र नाप नबिग्रीने गरी ट्रेस गरेका रेखा अनुसार कपडा काटेको ।</p> <p>२.४.२ काटेको कपडाहरु जाँच गरी बिग्रेको कपडालाई छुट्टाएर राखेको ।</p> <p>२.४.३ काटेको कपडाका भागहरुलाई नाप र सिलाई शाखाको आधारमा मुठा (bundle) बनाएको ।</p> <p>२.४.४ प्रत्येक मुठालाई आवश्यक जानकारीको साथमा लेवलिङ्ग गरेको ।</p> <p>२.४.५ डिजाइनमा उल्लेख भएअनुसार विभिन्न किसिमका प्रिन्ट वा इम्ब्रोडरी गर्नु पर्ने भएमा सो शाखामा पठाएको ।</p> | | | | |



| | | | | | |
|-------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|--|--|--|
| | २.४.६ मुठा पारेको कपडाको अभिलेख राखी सिलाइ शाखामा पठाएको । | | | | |
| २.५ कार्यस्थल व्यवस्थित गर्ने | २.५.१ औजार तथा उपकरणहरु सफा गरी तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको । २.५.२ कपडाका टुक्राहरुलाई छुट्टाएर तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको । २.५.३ कार्यस्थल सफागरी निस्केको फोहरलाई 3R सिद्धान्त अनुसार तोकिएको 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



NOSS ID #

Developed Date: 2024-01-05

Revision Number ##

Revised Date: dd/mm/yy

Page:22



2045

विषयवस्तु विवरण

| विषयवस्तु | सिमा |
|----------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| ब्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरु | <p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● मास्क ● एप्रोन ● टोपी ● लखु |
| अभिलेख | <p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● नाम / आइ डि ● मिति ● समय ● भागहरुको नाम ● संख्या |
| त्रुटिहरु | <p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● दाग ● प्वाल ● रंग भिन्नता ● बुझा नभिलेको |



| | |
|---------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| आवश्यक तहहरु | <p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● अर्डर अनुसार ● कटिङ्ग मेसिनको क्षमता अनुसार ● कपडाको मोटाइ अनुसार |
| महत्वपूर्ण चिन्हहरु | <p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● प्याट्रनको नाम ● नाप ● डार्ट ● नच ● निर्देशन |
| आवश्यक जानकारी | <p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● मुठा नम्बर ● डिजाइन र कपडाको नाम ● साईज |
| 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 : ३ एकाई शीर्षक : डिजाइन अनुसार कपडा सिलाउने | एकाई संकेत : |
| | दक्षताका तत्वहरू (Elements of competency) | कार्य सम्पादन मापदण्ड (Performance standards) |
| ३.१ | औजार तथा सामग्री संकलन गर्ने | ३.१.१ कामको प्रकृति अनुसार व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरूको प्रयोग गरेको । ३.१.२ काम अनुसार औजार तथा उपकरणहरूको सूची तयार गरी संकलन गरेको । ३.१.३ काटेको कपडाको पिसहरू संकलन गरी अभिलेख राखेको । ३.१.४ कपडाको मोटाई र रंग अनुसारको सियो तथा धागोको छनौट गरेको । ३.१.५ औजार, उपकरण र सामग्रीहरू कामगर्ने स्थानमा मिलाएर राखेको । |
| ३.२ | सिलाई मेसिन तयार गर्ने | ३.२.१ कपडाको डिजाइन अनुसारको सिलाई मेसिन छनौट गरी मेसिनको अवस्था जाँच गरेको । ३.२.२ कपडा र डिजाइन अनुसारको सियो र धागो राखी सिलाई मेसिनलाई तयार गरेको । ३.२.३ कपडाको टुकामा विभिन्न गतिमा सिलाई परिक्षण गरी टाँका मिलाएको । |
| ३.३ | सिलाई गर्ने | ३.३.१ डिजाइन अनुसारको सिलाई लाइन ले आउट (sewing line layout) गरी कपडाका भागहरू संकलन गरेको । ३.३.२ नमुना (sample) अनुसार कपडाका भागहरूलाई क्रमश सिलाई रेखामा नखुम्चिने र टाँका नछुटिने गरी एकैनासमा सिलाएको । ३.३.३ नमुनामा उल्लेख गरिए अनुसार सजावटका बस्तुहरू नखुम्चिने गरी सिलाएको वा टाँसेको । ३.३.४ नमुनामा उल्लेख गरिए अनुसार फास्टर सजिलोसंग खोल्न र बन्द गर्न मिल्नेगरी लगाएको । ३.३.५ तयारी पोशाकमा लेबलहरू राखी निरिक्षणको लागी सम्बन्धित शाखामा पठाएको । |
| ३.४ | कार्यस्थल व्यवस्थित गर्ने | ३.४.१ औजार तथा उपकरणहरू सफा गरी तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको । ३.४.२ कपडाका टुक्राहरूलाई छुट्टाएर तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको । ३.४.३ कार्यस्थल सफागरी निस्केको फोहरलाई 3R सिद्धान्त अनुसार तोकिएको ठाउँमा राखेको । |



| | |
|---|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| ६ | <p>कार्य सम्पादन आवश्यकताहरू (औजार, उपकरण र सामग्री) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● सिलाई मेसिन, कपडा, सियो, धागो, कैंची, नाप्ने टेप, मेसिनको तेल, तेल बट्टा, पेचकस (+, -), पेन्चिस, चिम्टि, सिम ओपनर/रिपर, श्रेड कटर, टेबल, कुर्सी, सिसाकलम, कपी, ईस्त्री, ब्रस, सजावटका सामग्री, फास्टनर, लेबल, नाप चार्ट (Measurement chart), पेन, अभिलेख पुस्तिका, सफा गर्ने कपडा, कुचो, डस्ट प्यान, डस्ट बिन, प्राथमीक उपचारको सामान र व्यक्तिगत सुरक्षाको उपकरण । |
| ७ | <p>सुरक्षा र स्वच्छता (पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणको प्रयोग गर्ने । ● औजार र सामग्रीहरूको प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने । ● विद्युतीय जोखिमबाट हुने हानी नोक्सानी बाट सावधानी अपनाउने । ● आवश्यक मात्रामा उज्यालो तथा भेन्टिलेसन भएको स्थानमा बसेर काम गर्ने । |



| 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 ○ प्रयोग विधि ● पोशाक निर्माण प्रकृया ● डिजाइन अनुसारको सिलाई ले आउट ● सिलाई र ओभरलक मेसिनको <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रकार ○ प्रयोग विधि ○ पार्टपुर्जाहरु र तिनको प्रयोग ○ मेसिन जडान विधि ○ सामान्य मर्मत संभार ● विभिन्न प्रकारका सिलाई र तिनीहरुको प्रयोग ● सिलाईमा हुने त्रुटिहरु ● विभिन्न प्रकारका कपडाहरु र तिनीहरुको गुण | | <ul style="list-style-type: none"> ● मेसिनको निर्देशन पुस्तिका पढ्ने र बुझ्ने ● सिलाई चिन्हहरु र ढाँचाहरु पढ्ने र बुझ्ने ● नापहरु पढ्ने र बुझ्ने |



| | | | |
|--|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|--|
| | <ul style="list-style-type: none"> ● कपडा अनुसारको धागो र सियो ● नमुना अनुसारको सिलाई अनुक्रम र पोशाक निर्माण ● कपडाका भागहरु जोडने तरिका ● सजावटका सामानहरु र जोडने तरिका ● फास्टनर तथा जोडने तरिका ● नाप र नापको प्रकार ● विभिन्न प्रकारका लेबल र तिनीहरुको महत्व ● अभिलेख राख्ने तरिका ● सरसफाई तथा फोहर व्यवस्थापन ● व्यावसायिक स्वास्थ्य र सुरक्षा | | |
|--|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|--|



| ९ | दक्षताको मूल्याङ्कन | | | | | |
|------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|-------------------------|-----------------|-----------------|--------|
| एकाई सं : ३ | | | | | | |
| एकाई शीर्षक : डिजाइन अनुसार कपडा सिलाउने | | | | | | |
| परीक्षार्थीको विवरण | | | मूल्याङ्कनकर्ताको विवरण | | | |
| परीक्षार्थीको नाम: | | | मूल्याङ्कनकर्ताको नाम : | | आईडी/इजाजत नं : | |
| पंजीकरण संख्या: | | | १। | | | |
| क्रमाङ्क संख्या : | | | २। | | | |
| परीक्षण केन्द्र: | | | परीक्षण समय: | | ३। | |
| दक्षताका तत्वहरू | कार्य सम्पादन मापदण्ड | | स्तर कायम भएको | स्तर कायम नभएको | प्रमाणका प्रकार | कैफियत |
| ३.१ औजार तथा सामग्री संकलन गर्ने | ३.१.१ कामको प्रकृति अनुसार <i>व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरूको</i> प्रयोग गरेको । ३.१.२ काम अनुसार औजार तथा उपकरणहरूको सूची तयार गरी संकलन गरेको । ३.१.३ काटेको कपडाको पिसहरू संकलन गरी <i>अभिलेख</i> राखेको । ३.१.४ कपडाको मोटाई र रंग अनुसारको सियो तथा धागोको छनौट गरेको । ३.१.५ औजार, उपकरण र सामग्रीहरू कामगर्ने स्थानमा मिलाएर राखेको । | | | | | |



| | | | | | |
|--------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|--|--|--|
| <p>३.२ सिलाई मेसिन तयार गर्ने</p> | <p>३.२.१ कपडाको डिजाइन अनुसारको सिलाई मेसिन छनौट गरी मेसिनको अवस्था जाँच गरेको ।</p> <p>३.२.२ कपडा र डिजाइन अनुसारको सियो र धागो राखी सिलाई मेसिनलाई तयार गरेको ।</p> <p>३.२.३ कपडाको टुकामा विभिन्न गतिमा सिलाई परिक्षण गरी टाँका मिलाएको ।</p> | | | | |
| <p>३.३ सिलाइ गर्ने</p> | <p>३.३.१ डिजाइन अनुसारको सिलाई लाइन ले आउट (sewing line layout) गरी कपडाका भागहरुहरु संकलन गरेको ।</p> <p>३.३.२ नमुना (sample) अनुसार कपडाका भागहरुलाई क्रमश सिम लाइनमा नखुम्चिने र नउधिने गरी एकैनासमा सिलाएको ।</p> <p>३.३.३ नमुनामा उल्लेख गरिए अनुसार सजावटका बस्तुहरु नखुम्चिने गरी सिलाएको वा टाँसेको ।</p> <p>३.३.४ नमुनामा उल्लेख गरिए अनुसार फास्टर सजिलोसंग खोल्न र बन्द गर्न मिल्नेगरी लगाएको ।</p> <p>३.३.५ तयारी पोशाकमा लेबल राखी निरिक्षणको लागी सम्बन्धित शाखामा पठाएको ।</p> | | | | |
| <p>३.४ कार्यस्थल व्यवस्थित गर्ने</p> | <p>३.४.१ औजार तथा उपकरणहरु सफा गरी तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको ।</p> <p>३.४.२ कपडाका टुक्राहरुलाई छुट्टाएर तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको ।</p> <p>३.४.३ कार्यस्थल सफागरी निस्केको फोहरलाई 3R सिद्धान्त अनुसार तोकिएको ठाउँमा राखेको ।</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: 2024-01-05

Revision Number ##

Revised Date: dd/mm/yy

Page:31



2045

विषयवस्तु विवरण

| विषयवस्तु | सिमा |
|----------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| ब्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरु | <p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● मास्क ● एप्रोन ● टोपी ● लखु |
| अभिलेख | <p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● नाम / आइ डि ● मिति ● समय ● कपडाका भागको नाम ● संख्या |
| सिलार्ड मेसिन | <p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● सिङ्गल निडल सिलार्ड मेसिन ● डबल निडल सिलार्ड मेसिन ● ओभरलक मेसिन ● बटनहोल मेसिन ● बटन सिलार्ड मेसिन |



| | |
|------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| सजावटका बस्तुहरु | <p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● प्याच (Patch) ● स्टोन (Stone) ● सितारा ● पोते |
| फास्टर | <p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● जिपर ● बटन ● हुक र हुक घर (Hook and Eye) ● भेलक्रो |
| लेबलहरु | <p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● मेन लेबल ● साइज लेबल ● केयर लेबल ● कम्पोजिशन लेबल |
| 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 : ४ | एकाई संकेत : |
| | एकाई शीर्षक : तयारी पोशाकको परीक्षण र फिनिसिङ्ग गर्ने | |
| | दक्षताका तत्वहरू (Elements of competency) | कार्य सम्पादन मापदण्ड (Performance standards) |
| | ४.१ औजार तथा सामग्री संकलन गर्ने | ४.१.१ कामको प्रकृति अनुसार व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरू को प्रयोग गरेको । ४.१.२ काम अनुसार औजार, उपकरण र सामग्रीहरूको सूची तयार गरी संकलन गरेको । ४.१.३ औजार, उपकरण र सामग्रीहरू कामगर्ने स्थानमा मिलाएर राखेको । |
| | ४.२ तयारी पोशाकको निरीक्षण गर्ने | ४.२.१ नमुना अनुसार तयारी पोशाकको जाँच गरेको । ४.२.२ नमुना अनुसारको तयारी पोशाकमा नाप, सिलाई र लेबलहरू जाँच गरेको । ४.२.३ फास्टरले सहज रूपमा कार्य गरे नगरेको जाँच गरेको । ४.२.४ संस्थाको गुणस्तर मापदण्ड विपरित तयारी पोशाकलाई छुट्टाएर राखेको । |
| | ४.३ तयारी पोशाक जाँच गर्ने | ४.३.१ तयारी पोशाकमा त्रुटीहरू भएमा सम्बन्धित शाखामा सुधारको लागी पठाएको । ४.३.२ तयारी पोशाकमा भएको दागहरू हटाएको । ४.३.३ सिलाएको भाग नउध्निने गरी अनावश्यक धागोहरू निकालेको । |
| | ४.४ ईस्त्री (iron) गर्ने | ४.४.१ कपडा वा केयर लेबल अनुसार ईस्त्रीमा सेटिड मिलाएको । ४.४.२ केयर लेबल अनुसार आवश्यक तापमा तयारी पोशाक नखुम्चिने र किज नबिग्रने गरी ईस्त्री गरेको । |
| | ४.५ प्याकिङ्ग गर्ने | ४.५.१ संस्थाको नियम अनुसार तयारी पोशाकमा लेबल लगाएको । ४.५.२ तयारी पोशाकलाई नखुम्चिने गरी फोल्ड गरेको । ४.५.३ तयारी पोशाक र ब्रान्डको आधारमा उपयुक्त प्याकेजिङ्ग सामग्री मा मिलाएर राखेको । ४.५.४ प्याक गरेको कपडाको अभिलेख राखी सम्बन्धित ठाँउमा बुझाएको । |
| | ४.६ कार्यस्थल व्यवस्थित गर्ने | ४.६.१ औजार तथा उपकरणहरू सफा गरी तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको । ४.६.२ कपडाका टुक्राहरूलाई छुट्टाएर तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको । |



| | |
|---|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | ४.६.३ कार्यस्थल सफागरी निस्केको फोहरलाई 3R सिद्धान्त अनुसार तोकिएको ठाउँमा राखेको । |
| ६ | <p>कार्य सम्पादन आवश्यकताहरू (औजार, उपकरण र सामग्री) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● तयारी पोशाक, नमुना, नाप्ने टेप, टेवल, कुर्सी, कैंची, म्याग्निफायर, थीनर (white petrol), स्पटिड गन (spotting gun), पेपर कटर, पेन, रजिष्टर, मार्कर पेन, ईस्त्री, आइरन स्ट्यान्ड, ब्रस, प्याकिङ्ग सामग्री (प्लास्टिक भोला, पिन, बाकस, कागज, स्टिकर, टेप), तराजु, ट्याग, ह्याङ्गर, सफा गर्ने कपडा, कुचो, डस्ट प्यान, डस्ट बिन, प्राथमीक उपचारको सामान, व्यक्तिगत सुरक्षाको उपकरण । |
| ७ | <p>सुरक्षा र स्वच्छता (पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणको प्रयोग गर्ने । ● औजार र सामग्रीहरूको प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने । ● विद्युतीय जोखिमबाट हुने हानी नोक्सानी बाट सावधानी अपनाउने । ● आवश्यक मात्रामा उज्यालो तथा भेन्टिलेसन भएको स्थानमा बसेर काम गर्ने । |



| ८ | आवश्यक ज्ञान | | |
|---|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------|
| | प्राबिधिक ज्ञान | व्यवहारिक परिकलन | रेखात्मक ज्ञान |
| | <ul style="list-style-type: none"> ● औजार, उपकरण तथा सामग्रीको <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रकार ○ प्रयोग विधि ● पोशाक निर्माण प्रकृया ● तयारी पोशाकमा हुने साधारण खोट वा त्रुटिहरु (दाग, प्वाल, छुटेको टाँका, बाझो टाँका, नाप नमिलेको) ● संस्थाले तयारी पोशाकको लागी तोकेको गुणस्तर मापदण्ड ● पोशाकको निरीक्षण र परीक्षण विधिहरु ● विभिन्न प्रकारका कपडा र तिनका गुणहरु ● विभिन्न प्रकारका लेबल र महत्व ● फिनिसिङ्ग विधि र महत्व ● ईस्त्री <ul style="list-style-type: none"> ○ प्रकार ○ तापक्रम | | <ul style="list-style-type: none"> ● मेसिनको निर्देशन पुस्तिका पढ्ने र बुझ्ने |



○ कपडाको प्रकार अनुसार ईस्त्री लगाउने विधि

- प्याकेजिङ्ग सामग्री र तिनको उद्देश्य
- तयारी पोशाक फोल्डिङ विधि
- अभिलेख व्यवस्थापन
- सरसफाई तथा फोहर व्यवस्थापन
- व्यावसायिक स्वास्थ्य र सुरक्षा



| ९ | दक्षताको मूल्याङ्कन | | | | | |
|-------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|-------------------------|-----------------|-----------------|--------|
| एकाई सं : ४ | | | | | | |
| एकाई शीर्षक : तयारी पोशाकको परीक्षण र फिनिसिङ्ग गर्ने | | | | | | |
| परीक्षार्थीको विवरण | | | मूल्याङ्कनकर्ताको विवरण | | | |
| परीक्षार्थीको नाम: | | | मूल्याङ्कनकर्ताको नाम : | | आईडी/इजाजत नं : | |
| पंजीकरण संख्या: | | | १। | | | |
| क्रमाङ्क संख्या : | | | २। | | | |
| परीक्षण केन्द्र: | | | परीक्षण समय: | | ३। | |
| दक्षताका तत्वहरू | कार्य सम्पादन मापदण्ड | | स्तर कायम भएको | स्तर कायम नभएको | प्रमाणका प्रकार | कैफियत |
| ४.१ औजार तथा सामग्री संकलन गर्ने | ४.१.१ कामको प्रकृति अनुसार व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरूको प्रयोग गरेको । ४.१.२ काम अनुसार औजार, उपकरण र सामग्रीहरूको सूची तयार गरी संकलन गरेको । ४.१.३ औजार, उपकरण र सामग्रीहरू कामगर्ने स्थानमा मिलाएर राखेको । | | | | | |
| ४.२ तयारी पोशाकको निरिक्षण गर्ने | ४.२.१ नमुना अनुसार तयारी पोशाकको जाँच गरेको । ४.२.२ नमुना अनुसारको तयारी पोशाकमा नाप, सिलाई र लेबलहरू जाँच गरेको । ४.२.३ फास्टरले सहज रूपमा कार्य गरे नगरेको जाँच गरेको । | | | | | |



| | | | | | |
|-------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|--|--|--|
| | ४.२.४ संस्थाको गुणस्तर मापदण्ड विपरित तयारी पोशाकलाई छुट्टाएर राखेको । | | | | |
| ४.३ तयारी पोशाक जाँच गर्ने | ४.३.१ तयारी पोशाकमा त्रुटीहरु भएमा सम्बन्धित शाखामा सुधारको लागी पठाएको । ४.३.२ तयारी पोशाकमा भएको दागहरु हटाएको । ४.३.३ सिलाएको भाग नउध्निने गरी अनावश्यक धागोहरु निकालेको । | | | | |
| ४.४ ईस्त्री गर्ने | ४.४.१ कपडा वा केयर लेबल अनुसार ईस्त्री (iron) मा सेटिड मिलाएको । ४.४.२ केयर लेबल अनुसार आवश्यक तापमा तयारी पोशाक नखुम्चिने र क्रिज नविग्रने गरी ईस्त्री गरेको । | | | | |
| ४.५ प्याकिङ्ग गर्ने | ४.५.१ संस्थाको नियम अनुसार तयारी पोशाकमा लेबल लगाएको । ४.५.२ तयारी पोशाकलाई नखुम्चिने गरी फोल्ड गरेको । ४.५.३ तयारी पोशाक र ब्रान्डको आधारमा उपयुक्त प्याकेजि सामग्रीमा मिलाएर राखेको । ४.५.४ प्याक गरेको कपडाको अभिलेख राखी सम्बन्धित ठाँउमा बुभाएको । | | | | |
| ४.६ कार्यस्थल व्यवस्थित गर्ने | ४.६.१ औजार तथा उपकरणहरु सफा गरी तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको । ४.६.२ कपडाका टुक्राहरुलाई छुट्टाएर तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको । ४.६.३ कार्यस्थल सफागरी निस्केको फोहरलाई 3R सिद्धान्त अनुसार तोकिएको 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



NOSS ID #

Developed Date: 2024-01-05

Revision Number ##

Revised Date: dd/mm/yy

Page:40



विषयवस्तु विवरण

| विषयवस्तु | सिमा |
|----------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरु | <p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● मास्क ● एप्रोन ● टोपी ● लखु |
| प्याकेजिङ सामग्री | <p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● प्लास्टिक भोला ● कागजको बाक्स |
| 3R सिद्धान्त | <p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कमगर्ने (Reduce) ● पुनर्प्रयोग (Reuse) ● पुनर्चालन (Recycle) |

