

टर्निड विधिबाट टाँक तथा कलात्मक सामानहरु बनाउने कालीगढ सम्बन्धी पाठ्यक्रम  
(हाड, सिङ तथा काठका हस्तकला सम्बन्धी)

**Curriculum**  
**For**  
**Turner**  
**[Button & Artistic Articles]**  
(Handicraft Making: Using Bone, Horn and Wood)



प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालिम परिषद् अन्तर्गतको छोटो अवधिको तालिम कार्यक्रम  
*An apprenticeship type short course*

पाठ्यक्रम विकास महाशाखा  
प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालिम परिषद्  
सानोठिमी, मध्यपुर थिमी-१७, भक्तपुर  
२०६४

यो पाठ्यक्रममा संलग्न घरपालुवा जनावरका हाड, सिङ तथा काठबाट निर्मित नमूना हस्तकलाका सामानहरूको सबै अधिकार लक्ष्मी उड क्राफ्ट उद्योगमा सुरक्षित रहेको हुनाले तालिम प्रयोजन बाहेकका अवस्थामा ती नमूनाहरूको प्रयोग गर्न मनाही गरिएको छ । अन्यथा प्रचलित कानूनबमोजिम हुने व्यहोरा सम्बन्धित सबैलाई जानकारी गराइन्छ ।

## विषयसूची

पृष्ठभूमि:.....	5
कार्यक्रमको लक्ष्य तथा उद्देश्य :.....	5
पाठ्यक्रम विवरण :.....	5
लक्षित समूह :.....	5
प्रशिक्षार्थी संख्या :.....	5
तालिम प्रवेशको लागि न्यूनतम योग्यता :.....	5
समयावधि :.....	6
प्रशिक्षणको माध्यम :.....	6
न्यूनतम उपस्थितिको आवश्यकता :.....	6
प्रमाणपत्र सम्बन्धी व्यवस्था :.....	6
प्रशिक्षकको संख्या :.....	6
प्रशिक्षकको न्यूनतम योग्यता :.....	6
प्रशिक्षार्थीको मूल्याङ्कन प्रक्रिया :.....	6
तालिम संचालनार्थ आवश्यक भौतिक पूर्वाधार :.....	6
मूख्य कार्य (Duty) नं. १.....	11
मूख्य कार्य (Duty) नं. २.....	13
मूख्य कार्य (Duty) नं. ३.....	16
मूख्य कार्य (Duty) नं. ४.....	19
मूख्य कार्य (Duty) नं. ५.....	22
मूख्य कार्य (Duty) नं. ६.....	26
मूख्य कार्य (Duty) नं. ७.....	28

## कृतज्ञता

विभिन्न कारणवश खेर गइरहेका हाँगा, विँगा तथा घरपालुवा जनावरका सिङ, खुर इत्यादिको प्रयोग गरी वातावरण प्रदुषणमा न्यूनीकरण गरी न्यूनतम लगानीमा आय आर्जनको भरपर्दो माध्यम बन्ने दक्ष कालिगढ उत्पादन गर्ने उद्देश्यले यो पाठ्यक्रम तयार गरिएको देखिन्छ ।

लक्ष्मी उड क्राफ्ट उद्योग (जुन सम्भवतः घरपालुवा जनावरका हाड सिङ तथा खुरबाट टाँक उत्पादन गर्ने नेपालकै पहिलो उद्योग हो) को सक्रिय सहभागितामा प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालिम परिषद्द्वारा हस्तकलाका सामानहरू बनाउने छोटो अवधिको तालिम कार्यक्रमको यो पाठ्यक्रम तयार गरिएको हो । लक्ष्मी उड क्राफ्ट उद्योगका संचालक श्री लक्ष्मी शर्मा र व्यवस्थापक श्री चिरञ्जीवी रिजालको सक्रिय सहयोगको परिणामस्वरूप यो पाठ्यक्रम तयार भएको हो । यस्ता रोजगारमूलक तालिमका लागि पाठ्यक्रम तयार गर्ने काममा वहाँहरूले देखाउनु भएको इच्छा र उदारताका लागि वहाँहरू दुबैलाई प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालिम परिषद्, पाठ्यक्रम विकास महाशाखाका तर्फतथा हार्दिक धन्यवाद दिन चाहन्छु ।

पाठ्यक्रम निर्माण गर्ने काममा यस महाशाखाका वरिष्ठ पाठ्यक्रम अधिकृत श्री प्रदीप अधिकारी तथा पाठ्यक्रम अधिकृत श्री मिस्टरकान्त मैनालीहरूले विधि विशेषज्ञ (**Process Expert**) को रूपमा गर्नुभएको योगदानलाई पनि यहाँ उल्लेख गर्न चाहन्छु ।

शिवशंकर घिमिरे  
निर्देशक  
पाठ्यक्रम विकास महाशाखा

## पृष्ठभूमि:

दक्ष सीपयुक्त जनशक्तिको अभावमा हाम्रो देशको अमूल्य साधन र स्रोतहरूको उचित उपयोग हुन सकिरहेको छैन । यसको साथै विभिन्न प्रयोगमा आउन सक्ने कतिपय सामानहरू बनाउन सकिने कच्चा पदार्थ जस्तै विभिन्न प्रकारका रूखहरूका हाँगा, काठ, घरपालुवा जनावरहरू राँगा, खसी, च्याङ्गा इत्यादिका हाड, सिड, खुर त्यसै खेर गइराखेका छन् । आय आर्जन गर्न सकिने अवसरहरूको कमी रहेको हाम्रो जस्तो मुलुकमा यस्ता खेर गइरहेका पदार्थहरूको प्रशोधन गरी उपयुक्त प्रयोग गर्न सके बेरोजगारीले पि्लिएका युवाहरूलाई भरपर्दो रोजगारीको सिर्जना हुने अवश्यम्भावी छ । यसको साथै यस्ता प्रयासले वातावरण प्रदुषण कम गराउन पनि उल्लेखनीय योगदान गराउने छ । यसै पृष्ठभूमिमा **टर्निङ्ग विधिबाट** विभिन्न प्रकारका टाँक र कलात्मक सामानहरू बनाउने सीप सिकाउनुको लागि यो छोटो अवधिको तालिम पाठ्यक्रम तयार पारिएको छ ।

## कार्यक्रमको लक्ष्य तथा उद्देश्य :

यस पाठ्यक्रमले टर्निङ्ग विधिबाट काठ तथा घरपालुवा जनावरका हाड, सिड, खुर इत्यादिबाट साधारण तथा कलात्मक टाँक र कलात्मक सामानहरू बनाउन सक्ने सीपयुक्त दक्ष जनशक्ति उत्पादन गर्ने लक्ष्य लिएको छ । यसका लागि निम्न लिखित उद्देश्यहरू लिइएका छन् :

- क. विभिन्न प्रकारका काठ तथा रूखका हाँगा जस्ता स्थानीय कच्चापदार्थको सदुपयोग गर्ने ।
- ख. घरपालुवा राँगा, खसी, भेंडा, च्याङ्गा इत्यादि जनावरहरूका हाड, सिड, खुर जस्ता वातावरण प्रदुषित गर्ने र खेर गइरहेका कच्चा पदार्थहरूको सदुपयोग गर्ने ।
- ग. विश्व बजारमा प्रतिस्पर्धा गर्न सक्ने गुणस्तरीय साधारण तथा कलात्मक टाँक र कलात्मक सामानहरू उत्पादनका लागि विश्वव्यापी रूपमा सीप, प्रविधि र दक्ष जनशक्तिको आदान प्रदान गर्ने गराउने ।

## पाठ्यक्रम विवरण :

यस पाठ्यक्रमले काठ, हाँगा, घरपालुवा जनावरका हाड, सिड, खुरहरू **टर्निङ्ग** गरी विभिन्न प्रकारका आकर्षक टाँकहरू र कलात्मक सामानहरू बनाउने सैद्धान्तिक ज्ञान तथा प्रयोगात्मक सीपहरू प्रदान गर्दछ । यसका साथै टर्निङ्ग विधिमा प्रयोग हुने हाते औजार तथा मेशिनहरूको सञ्चालन तथा संभारका बारेमा आवश्यक ज्ञान दिन्छ ।

## लक्षित समूह :

टर्निङ्ग विधिबाट टाँक र कलात्मक सामानहरू उत्पादन कार्यमा दक्षता हासिल गर्न चाहने इच्छुक नेपाली युवा तथा युवतीहरू ।

## प्रशिक्षार्थी संख्या :

एक समूहमा अधिकतम २० जना ।

## तालिम प्रवेशको लागि न्यूनतम योग्यता :

- क. साधारण लेखपढ गर्न सक्ने,
- ख. कम्तीमा १८ वर्ष उमेर पुगेका,
- ग. मानसिक तथा शारीरिक रूपमा स्वस्थ व्यक्ति,

घ. संस्थाको नियमानुसार अपाङ्ग (अन्धा, बहिरा र आफैँ यताउता गर्न नसक्नेदेखि बाहेकका) तथा असहाय युवा युवतीहरूलाई तालिममा प्राथमिकता दिइनेछ ।

### समयावधि :

यस पाठ्यक्रमको लागि सैद्धान्तिक ५२ घण्टा (५.६५ प्रतिशत) प्रयोगात्मक ८६८ घण्टा (९४.३५ प्रतिशत) गरी जम्मा ९२० घण्टा कक्षागत तालीम तथा ३२० घण्टा औद्योगिक अभ्यास गरी **कूल जम्मा १२४० घण्टा** समयावधि निर्धारण गरिएको छ ।

### प्रशिक्षणको माध्यम :

प्रशिक्षणको माध्यम नेपाली हुनेछ । प्रशिक्षणमा प्रयोग हुने औजार तथा मेसिनहरूको नामहरू अंग्रेजीमा पनि हुन सक्ने छ ।

### न्यूनतम उपस्थितिको आवश्यकता :

तालिम अवधिको कम्तीमा ९० प्रतिशत उपस्थिति जनाएका प्रशिक्षार्थीहरूले मात्र तालिममा सहभागी भएको प्रमाण-पत्र प्राप्त गर्न सक्नेछन् ।

### प्रमाणपत्र सम्बन्धी व्यवस्था :

तालिम दिने संस्था स्वयंले नै प्रशिक्षार्थीहरूलाई तालिम सफलतापूर्वक सम्पन्न गरेको व्यहोरा सहितको **“टर्निङ विधिबाट टांक तथा कलात्मक सामानहरू बनाउने कालीगढ”** विषयक प्रमाणपत्र प्रदान गर्नेछ । प्रमाणपत्रको ढाँचा प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालिम परिषद्ले स्वीकृत गरेको हुनु पर्नेछ । नमूना प्रमाणपत्र यसै पाठ्यक्रमको अनुसूचीमा दिइएको छ ।

### प्रशिक्षकको संख्या :

सैद्धान्तिक कक्षामा १० प्रशिक्षार्थीको लागि १ (१:१०) जना र प्रयोगात्मक कक्षामा १० प्रशिक्षार्थीको लागि प्रशिक्षक र सहायक प्रशिक्षक गरी कम्तीमा २ (१:५) जना हुनुपर्नेछ ।

### प्रशिक्षकको न्यूनतम योग्यता :

क. टर्निङ विधिमा दक्ष कालिगढ ।

ख. सम्बन्धित उद्योग (काठ, हाड, सिड, खुर सम्बन्धी टर्निङ विधिमा कम्तीमा पाँच वर्षको कार्यानुभव ।

### प्रशिक्षार्थीको मूल्याङ्कन प्रक्रिया :

प्रत्येक कार्यहरू (Tasks) सम्पादन गर्दा लगातारको मूल्याङ्कन तथा अनुगमनको आधारमा प्रशिक्षार्थीको समग्र मूल्याङ्कन गरिनेछ । अन्तमा, कुनै एक प्रोजेक्टको आधारमा अन्तिम मूल्याङ्कन गरिनेछ ।

### तालिम संचालनार्थ आवश्यक भौतिक पूर्वाधार :

#### १. भवन तथा कोठाहरू:

क. कार्यालय कोठा

– १ वटा

ख. कक्षा कोठा १० जना अट्ने	–	१ वटा
(कम्तीमा प्रति प्रशिक्षार्थी ५ वर्ग फिट स्थानको हिसाबले ५० वर्ग फिटको कक्षा कोठा हुनुपर्नेछ । कक्षा कोठामा उचित प्रकाश तथा हावाको व्यवस्था हुनुपर्नेछ ।		
ग. आगन्तुक कक्ष	–	१ वटा
घ. प्रशिक्षक तयारी कक्षा	–	१ वटा
ड. कार्यशाला कोठा		
(कम्तीमा प्रति प्रशिक्षार्थी ३.२५ वर्ग फिट स्थानको हिसाबले ३२५ वर्ग फिटको कार्यशाला हुनुपर्ने छ) ।		
च. कच्चा पदार्थ राख्ने गोदाम	–	१ वटा
छ. सामानहरू दिने/लिने कोठा	–	१ वटा

## २. उपकरण तथा औजार :

### कार्यशालामा चाहिने

क. लेथ मेसिन	–	११ वटा
ख. धार लगाउने मेसिन	–	१ वटा
ग. नाप्ने औजारहरू :		
Rulers	–	१५ वटा
Inside Calipers	–	१५ वटा
Outside Calipers	–	१५ वटा
Dividers	–	१५ वटा
Compass	–	१५ वटा
Verneir Calipers	–	१५ वटा
घ. काट्ने औजारहरू :		
Gouges (Standard Gouge: Deep-fluted or shallow, Long-and-strong gouge: deep fluted, shallow)	–	१५ वटा प्रत्येक
Chisel (Standard Skew)	–	१५ वटा
ड. Parting Tool: Fishtail or Diamond shaped–		१५ वटा प्रत्येक
च. Scraper:		
Standard, Square-end, Round-nose	–	१५ वटा प्रत्येक
छ. धार लगाउने ढुङ्गा: विभिन्न प्रकारका	–	१० वटा प्रत्येक प्रकारका
ज. Sand Paper	–	आवश्यक परिमाणमा ।
झ. Goggles अथवा Plexiglas face shield	–	१५ वटा
ञ. एप्रोन	–	१५ वटा
ट. प्राथमिक उपचार सामग्रीहरू राखिएका Kit	–	५ सेट
ठ. Fire Extinguishers	–	४ सेट
ड. Ear Plug	–	१५ सेट

### कार्यालय सञ्चालन सम्बन्धी :

क. कम्प्युटर	-	१
ख. प्रिन्टर	-	१
ग. फोटोकपी मेसिन	-	१
घ. ओभरहेड प्रोजेक्टर	-	१
ङ. ह्वाइट बोर्ड	-	२
च. फ्लिप चार्ट बोर्ड	-	१
छ. पिन बोर्ड	-	१
ज. टेलिभिजन/डेक	-	१ सेट
झ. टेबुल	-	२० वटा
ञ. कुर्सी	-	२० वटा

### प्रशिक्षण सामाग्रीहरू :

क. फ्लिप चार्ट पेपर	-	आवश्यकता अनुसार
ख. फ्ल्यास कार्ड	-	आवश्यकता अनुसार
ग. फोटोकपी पेपर	-	आवश्यकता अनुसार
घ. फाइल/पेन/पेन्सिल/कपी	-	आवश्यकता अनुसार
ङ. Floopy Disk	-	आवश्यकता अनुसार



## मूख्य कार्यहरूको सूची

क्र.सं.	मूख्य कार्य (Duty)/कार्य (Task)हरू	समयावधि घण्टामा		
		सैद्धान्तिक	प्रयोगात्मक	जम्मा
१.	<b>टर्निङ (Turning) विधिमा प्रयोग हुने हाते औजार/मेशिनहरू तथा सुरक्षाको सम्बन्धमा जानकारी लिने ।</b>	16	61	77
	१.१ टर्निङ कार्यमा प्रयोग हुने विभिन्न हाते औजारहरूको बारेमा जानकारी लिने ।	3	10	13
	१.२ धार लगाउने मेशिन तथा प्रणालीको बारेमा आवश्यक जानकारी लिने ।	2	8	10
	१.३ कार्यशालामा लेथ मेशिन राखिएका ठाउँहरूको बारेमा जानकारी लिने ।	2	8	10
	१.४ लेथ मेशिनको विभिन्न भागहरूको नाम/काम थाहा पाउने ।	3	10	13
	१.५ लेथ मेशिनको क्षमता/विद्युतको आवश्यकता तथा सुरक्षाको बारेमा थाहा पाउने ।	2	10	12
	१.६ लेथ मेशिनको मर्मत संभार सम्बन्धी ज्ञान लिने ।	1	10	11
	१.७ हाते औजार/मेशिनहरूको प्रयोगमा अपनाउनुपर्ने सुरक्षाका उपाय बारेमा जानकारी लिने ।	3	5	8
२.	<b>काठका टाँक (Wooden Button) हरु बनाउने ।</b>	6	168	174
	२.१ साधारण (Simple) गोलाकार टाँक बनाउने ।	1	56	57
	२.२ उत्तम (Classical) प्रकारका टाँक बनाउने ।	1	32	33
	२.३ रिङ (Ring) टाँक बनाउने ।	1	24	25
	२.४ कचौरा (Bowl) आकारको टाँक बनाउने ।	1	24	25
	२.५ विभिन्न प्रकारका टोगल (Toggle) टाँक बनाउने ।	2	32	34
३.	<b>सिडका टाँक (Wooden Button) हरु बनाउने ।</b>	6	136	142
	३.१ साधारण (Simple) गोलाकार टाँक बनाउने ।	1	32	33
	३.२ उत्तम (Classical) प्रकारका टाँक बनाउने ।	1	24	25
	३.३ रिङ (Ring) टाँक बनाउने ।	1	24	25
	३.४ कचौरा (Bowl) आकारको टाँक बनाउने ।	1	24	25
	३.५ विभिन्न प्रकारका टोगल (Toggle) टाँक बनाउने ।	2	32	34
४.	<b>हाडका टाँक (Wooden Button) हरु बनाउने ।</b>	7	163	170
	४.१ साधारण (Simple) गोलाकार टाँक बनाउने ।	2	32	34
	४.२ उत्तम (Classical) प्रकारका टाँक बनाउने ।	1	24	25
	४.३ रिङ (Ring) टाँक बनाउने ।	1	24	25
	४.४ कचौरा (Bowl) आकारको टाँक बनाउने ।	1	32	33
	४.५ विभिन्न प्रकारका टोगल (Toggle) टाँक बनाउने ।	2	57	59

क्र.सं.	मुख्य कार्य (Duty)/कार्य (Task)हरू	समयावधि घण्टामा		
		सैद्धान्तिक	प्रयोगात्मक	जम्मा
५.	काठका कलात्मक सजावटका सामान (Artistic Decorative Article) हरू बनाउने ।	१	१८०	१८१
	५.१ स्तुपा/खण्डे/माछा आकारको सियोदानी बनाउने	१	२०	२१
	५.२ कलात्मक Stick Cap बनाउने ।	१	२०	२१
	५.३ Hair Pin बनाउने ।	१	२०	२१
	५.४ Tooth Pick राख्ने बट्टा बनाउने ।	१	२०	२१
	५.५ पैताला मसाज गर्ने औजार बनाउने ।	१	२०	२१
	५.६ कलात्मक कचौरा (Bowl) बनाउने ।	१	२०	२१
	५.७ क्रोसेट हुक बनाउने ।	१	२०	२१
	५.८ चपस्टिक बनाउने ।	१	२०	२१
	५.९ Baby Rattle (बच्चाको खेलौना) बनाउने ।	१	२०	२१
६.	सिडका कलात्मक सजावटका सामान (Artistic Decorative Article) हरू बनाउने ।	४	८०	८४
	६.१ कलात्मक बुढो मान्छे आकारको सियोदानी बनाउने ।	१	२०	२१
	६.२ कलात्मक स्तुपा फुलबुट्टे सियोदानी बनाउने ।	१	२०	२१
	६.३ कलात्मक मकै सियोदानी बनाउने ।	१	२०	२१
	६.४ कलात्मक नमस्ते सियोदानी बनाउने ।	१	२०	२१
७.	हाडका कलात्मक सजावटका सामान (Artistic Decorative Article) हरू बनाउने ।	४	८०	८४
	७.१ कलात्मक बट्टा बनाउने ।	१	२०	२१
	७.२ कलात्मक नेफ्किन रिड बनाउने ।	१	२०	२१
	७.३ कलात्मक जालीदार सियोदानी बनाउने ।	१	२०	२१
	७.४ कलात्मक फुलबुट्टे सियोदानी बनाउने ।	१	२०	२१
जम्मा समय		५२	८६८	१२०

मुख्य कार्य (Duty) नं. १

टर्निङ (Turning) विधिमा प्रयोग हुने हाते औजार/मेशिनहरु तथा सुरक्षाको सम्बन्धमा जानकारी लिने ।

क्र.सं.	कार्य/कार्य-विधि (Tasks/Task Steps)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)	समय (घण्टामा)	
			सैद्धान्तिक	प्रयोगात्मक
१.	टर्निङ कार्यमा प्रयोग हुने विभिन्न हाते औजारहरुको बारेमा जानकारी लिने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>• नाप्ने औजारहरु: Rulers, Inside Calipers, Outside Calipers, Dividers, Compass, Verneir Calipers इत्यादिको पहिचान तथा प्रयोग गर्ने तरिका ।</li> <li>• Diameter तथा Length नाप्ने ।</li> <li>• काट्न औजारहरु: देहायका औजारहरुको पहिचान, Sizes, संभार तथा प्रयोग गर्ने तरिका               <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Gouges (Standard gouge: Deep-fluted or shallow, Long &amp; stornng gouge: deep fluted, shallow)</li> <li>○ Chisel (Standard skew)</li> <li>○ Parting tool: Fishtail or diamond shaped</li> <li>○ Scraper: Standard, Square-end, round nose</li> </ul> </li> <li>• धार लगाउने ढुङ्गा: विभिन्न प्रकारका Sand stones को प्रकारहरु तथा प्रयोग विधि ।</li> <li>• Sand paper हरूको प्रकार र प्रयोग विधि</li> <li>• औजारहरुको संभारका तरिकाहरु</li> </ul>	३	१०
२.	धार लगाउने मेशिनको प्रयोग तथा प्रणालीको बारेमा आवश्यक जानकारी ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Parts of the sharpening machines: Bevel shoulder, sand wheels (various grits and their uses), Buffing wheel इत्यादि ।</li> <li>• धार लगाउने मेशिनको उचित मर्मत संभार गर्ने ।</li> </ul>	२	४
३.	कार्यशालामा लेथ मेशिनका राखिएको ठाउँको बारेमा जानकारी लिने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>• लेथ मेशिन राख्ने स्थान (Stand) को बारेमा सामान्य जानकारी ।</li> <li>• लेथ मेशिनलाई दह्रो (Rigid) रुपमा राख्ने तरिकाको बारेमा सामान्य जानकारी ।</li> <li>• लेथ मेशिनमा काम गर्दा दायँ बायाँ आवश्यक ठाउँ (Space requirement) को बारेमा जानकारी ।</li> <li>• लेथ मेशिनहरुको एक अर्काको बीचमा आवश्यक न्यूनतम दूरीको बारेमा जानकारी ।</li> </ul>	२	४
४.	लेथ मेशिनको विभिन्न भागहरुको नाम/काम थाहा पाउने ।	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Lathe:</b> Outboard, Head stocks bed, Inboard, Drive center, Tool rest, Locking lever, Stand, Hand Wheel or Outboard faceplate, Tail center, Tail Stocks and Recessed Bed.</li> <li>• <b>Head Stock:</b> Hollow drive shaft, Outboard bearing, V-Belt, Step, pulley, Motor Housing, Safety cover, Inboard Bearing, Adjustment flat and Shaft locking wrench.</li> <li>• <b>Tail Stocks:</b> Tail center, Locking Lever, Hollow drive shaft, Hand Wheel, Bed, Cam follower, Clamping plate and Camshaft.</li> <li>• <b>Lathe beds:</b> Tailstock, Cam follower, Camshaft/locking lever assembly, I-beams,</li> </ul>	३	१०

क्र.सं.	कार्य/कार्य-विधि (Tasks/Task Steps)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)	समय (घण्टामा)	
			सैद्धान्तिक	प्रयोगात्मक
		Machine bolt, Clamping plate and Washer • <b>Drive centers</b> (two-spur and four spur, Morse-taper four-spur) • <b>Chucks:</b> Jacob's chuck, Three-jaw chuck, Spigot chucks, Jam-fit chucks, Cup chucks • Spindle • Lathe Motor • Safety cover • Switch Assembly • Work holding devices • Toll Rest • Ball Bearing Centers • Step Pulleys • V Belt		
५.	लेथ मेशिनको क्षमता/विद्युतको आवश्यकता तथा सुरक्षाको बारेमा थाहा पाउने ।	• Horsepower/Watt • RMP • लेथ मेशिनको लागि विद्युत तथा भोल्टेजको आवश्यकता । • लेथ मेशिनमा काम गर्दा अपनाउनुपर्ने सावधानीहरू तथा सुरक्षाका बारेमा विस्तृत जानकारी । <ul style="list-style-type: none"> <li>○ लेथको गति (Speed)</li> <li>○ सम्पूर्ण Locking system हरु Lock भए नभएको जाँच</li> <li>○ काम गर्ने ठाउँमा अन्य औजार तथा अनावश्यक सामानहरू भए नभएको जाँच</li> <li>○ उचित पोशाक तथा जुत्ताको प्रयोग</li> <li>○ धारिलो औजारको प्रयोगमा अपनाउनु पर्ने सावधानीहरू ।</li> </ul>	2	10
६.	लेथ मेशिनको मर्मत संभार सम्बन्धी ज्ञान लिने ।	• Bearing को जाँच गर्ने । • Grease गर्ने । • गुटका (Jaw) मा रहेको धुलोहरू सफा गर्ने । • Mobil check गर्ने/ फेर्ने इत्यादि ।	1	10
७.	हाते औजार/मेशिनहरूको प्रयोगमा अपनाउनुपर्ने सुरक्षाका उपाय बारेमा जानकारी लिने ।	• आँखाको सुरक्षा: Goggles, Plexiglas face shield को प्रयोग । • मास्क तथा Ear plug को प्रयोग । • धुलोबाट बच्ने उपाय: धुलोबाट आगलागी हुने तथा स्वास्थ्यमा पार्ने नकारात्मक असरबारे जानकारी । • काठ तथा हड्डीका धूलोको उचित व्यवस्थापन सम्बन्धी जानकारी । • कार्यशालामा उज्यालोको तथा काम गर्ने ठाउँ (working space) यथेष्ट व्यवस्था। लेथ मेशिनमा काम गर्दा अपनाउनुपर्ने सावधानी तथा सुरक्षाका बारेमा विस्तृत जानकारी ।	3	5
<b>जम्मा</b>			<b>16</b>	<b>61</b>

मुख्य कार्य (Duty) नं. २

काठका टाँक (Button) हरु बनाउने ।

क्र.सं.	कार्य/कार्य-विधि (Tasks/Task Steps)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)	समय (घण्टामा)	
			सैद्धान्तिक	प्रयोगात्मक
१.	<p><b>साधारण (Simple) गोलाकार टाँक बनाउने ।</b> (कम्तीमा पनि अनुसूचि १ को त्रि नं. १ मा दिइए अनुसारका १० किसिमका टाँक बनाउने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• टाँकको नाप (size) अनुसारको काठको टुक्रा/सामग्री (materials) छान्ने ।</li> <li>• लेथ मेशिनमा काठको टुक्रा बीचमा (center) मिलाएर च्याप्ने ।</li> <li>• आवश्यक गोलाई नापी चिन्ह लगाउने ।</li> <li>• आवश्यक गोलाई अनुसारको काठको टुकालाई ताछ्ने ।</li> <li>• आवश्यक गोलाई अनुसार काठको टुकालाई ताछ्ने । र डिजाइन निकाल्ने ।</li> <li>• अगाडि (face) को भाग मोटा-मोटी (Roughly) रूपमा मिलाउने ।</li> <li>• डिजाइन अनुसार अगाडि (Face) को भागको आकार (shape) सूक्ष्म (Fair) रूपमा मिलाउने ।</li> <li>• टाँकको मोटाई (Thickness) अनुसारको कटिड गर्ने ।</li> <li>• प्रयोग गरेका औजार, उपकरण र काम गरेको ठाउँको उचित सरसफाई गर्ने ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• काठका प्रकार तथा प्रयोग</li> <li>• काठको मोटाई तथा लम्बाई नाप्ने तरिका: Linear Scale, Callipers बाट नाप लिने तरिका ।</li> <li>• लेथ मेशिन चलाउने तरिका: लेथ मेशिनका विभिन्न भागहरूका काम, चलाउने तरिका, मेशिनका भागहरूको स्याहार संभार गर्ने उपायहरू, सुरक्षका तथा सावधानीका उपायहरू समेत ।</li> <li>• गोलाका डिजाइनहरू बारे जानकारी ।</li> <li>• काठको धूलोबाट हुने हानी, नोक्सानी सम्बन्धी जानकारी, यसबाट बच्ने उपायहरू तथा धुलोको उचित व्यवस्थापन ( इन्धनको रूपमा काठको धुलोको प्रयोग) सम्बन्धी जानकारी ।</li> </ul>	1	56
२.	<p><b>उत्तम (Classical) प्रकारको टाँक बनाउने ।</b> (कम्तीमा पनि अनुसूचि १ को चित्र नं. २ मा दिइए अनुसारका ५ किसिमका टाँक बनाउने)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• टाँकको नाप (size) अनुसारको काठको टुक्रा र सामग्री (material) छान्ने ।</li> <li>• लेथ मेशिनमा काठको टुक्रा बीचमा (Center) मिलाएर च्याप्ने ।</li> <li>• आवश्यक गोलाई अनुसार काठको टुकालाई ताछ्ने ।</li> <li>• अगाडि (face) को भाग मोटा-मोटी (Roughly) रूपमा मिलाउने ।</li> <li>• डिजाइन अनुसार अगाडि (face) को भागको आकार (shape) सूक्ष्म (Fair) रूपमा मिलाउने ।</li> <li>• डिजाइन अनुसार अगाडि (Face) को छेउमा रिड काट्ने ।</li> <li>• टाँकको मोटाई (Thickness) अनुसारको कटिड गर्ने ।</li> <li>• प्रयोग गरेका औजार, उपकरण र काम गरेको ठाउँको उचित सरसफाई गर्ने ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• उत्तम प्रकारका डिजाइनहरू बारे जानकारी ।</li> </ul>	1	32
३.	<p><b>रिड (Ring) टाँक बनाउने ।</b> (कम्तीमा पनि अनुसूचि १ को चित्र नं. २ मा दिइए अनुसारका ५ किसिमका टाँक बनाउने)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• टाँकको नाप (size) अनुसारको काठको टुक्रा र सामग्री (material) छान्ने ।</li> <li>• लेथ मेशिनमा काठको टुक्रा बीचमा Center) मिलाएर च्याप्ने ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• रिडका डिजाइनहरूबारे जानकारी ।</li> </ul>	1	24

क्र.सं.	कार्य/कार्य-विधि (Tasks/Task Steps)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)	समय (घण्टामा)	
			सैद्धान्तिक	प्रयोगात्मक
	<ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक गोलाई नापी चिन्ह लगाउने ।</li> <li>आवश्यक गोलाई अनुसार काठको टुकालाई ताछ्ने ।</li> <li>अगाडि (face) को भाग मोटा-मोटी (Roughly) रूपमा मिलाउने ।</li> <li>डिजाइन अनुसार अगाडि (face) को भागको आकार (shape) सूक्ष्म (Fair) रूपमा मिलाउने ।</li> <li>डिजाइन अनुसार अगाडि (Face) मा रिड काट्ने ।</li> <li>टाँकको मोटाइ (Thickness) अनुसारको कटिड गर्ने ।</li> <li>प्रयोग गरेका औजार, उपकरण र काम गरेको ठाउँको उचित सरसफाई गर्ने ।</li> </ul>			
४.	<p><b>कचौरा (Bowl) आकारको टाँक बनाउने ।</b> (कम्तीमा पनि अनुसूचि १ को चित्र नं. २ मा दिइए अनुसारका ५ किसिमका टाँक बनाउने)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>टाँकको नाप (size) अनुसारको काठको टुक्रा र सामाग्री (material) छान्ने ।</li> <li>लेथ मेशिनमा काठको टुक्रा बिचमा (Center) मिलाएर च्याप्ने ।</li> <li>आवश्यक गोलाई नापी चिन्ह लगाउने ।</li> <li>आवश्यक गोलाई अनुसार काठको टुकालाई ताछ्ने ।</li> <li>अगाडि (face) को भाग मोटा-मोटी (Roughly) रूपमा मिलाउने ।</li> <li>डिजाइन अनुसार अगाडि (face) को भागको आकार (shape) सूक्ष्म (Fair) रूपमा मिलाउने ।</li> <li>डिजाइन अनुसार अगाडि (Face) मा कचौरा (Bowl) आकारको प्रोफाइल काट्ने ।</li> <li>टाँकको मोटाइ (Thickness) अनुसारको कटिड गर्ने ।</li> <li>प्रयोग गरेका औजार, उपकरण र काम गरेको ठाउँको उचित सरसफाई गर्ने ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>कचौरा प्रकारका डिजाइनहरुबारे जानकारी ।</li> </ul>	1	24
५.	<p><b>विभिन्न प्रकारका टगल (Toggle) टाँक बनाउने ।</b> (कम्तीमा पनि अनुसूचि १ को चित्र नं. ३ मा दिइए अनुसार १५ किसिमका टाँक बनाउने)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>टाँकको नाप (size) अनुसारको काठको टुक्रा /सामाग्री (material) छान्ने ।</li> <li>लेथ मेशिनमा काठको टुक्रा बिचमा (Center) मिलाएर च्याप्ने ।</li> <li>आवश्यक गोलाई नापी चिन्ह लगाउने ।</li> <li>आवश्यक गोलाई अनुसार काठको टुकालाई ताछ्ने ।</li> <li>अगाडि (face) को भाग मोटा-मोटी (Roughly) रूपमा मिलाउने ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>टगल प्रकारका डिजाइनहरु बारे जानकारी ।</li> </ul>	2	32

क्र.सं.	कार्य/कार्य-विधि (Tasks/Task Steps)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)	समय (घण्टामा)	
			सैद्धान्तिक	प्रयोगात्मक
	<ul style="list-style-type: none"> <li>डिजाइन अनुसार अगाडि (face) को भागको आकार (shape) सूक्ष्म (Fair) रूपमा मिलाउने ।</li> <li>डिजाइन अनुसार अगाडि (Face) मा कचौरा (Bowl) आकारको प्रोफाइल काट्ने</li> <li>टाँकको मोटाइ (Thickness) अनुसारको कटिड गर्ने ।</li> <li>प्रयोग गरेका औजार, उपकरण र काम गरेको ठाउँको उचित सरसफाई गर्ने ।</li> </ul>			
<b>जम्मा</b>			<b>6</b>	<b>168</b>

मुख्य कार्य (Duty) नं. ३

सिडका टाँक (Button) हरु बनाउने ।

क्र.सं.	कार्य/कार्य-विधि (Tasks/Task Steps)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)	समय (घण्टामा)	
			सैद्धान्तिक	प्रयोगात्मक
१.	<p><b>साधारण (Simple) गोलाकार टाँक बनाउने ।</b> (कम्तीमा पनि अनुसूचि २ को त्रि नं. १ मा दिइए अनुसारका १० किसिमका टाँक बनाउने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• टाँकको नाप (size) अनुसारको सिडको टुक्रा/सामग्री (materials) छान्ने ।</li> <li>• लेथ मेशिनमा सिडको टुक्रा बीचमा (center) मिलाएर च्याप्ने ।</li> <li>• आवश्यक गोलाई नापी चिन्ह लगाउने ।</li> <li>• आवश्यक गोलाई अनुसारको सिडको टुकालाई ताछ्ने ।</li> <li>• अगाडि (face) को भाग मोटा-मोटी (Roughly) रूपमा मिलाउने ।</li> <li>• डिजाइन अनुसार अगाडि (Face) को भागको आकार (shape) सूक्ष्म (Fair) रूपमा मिलाउने ।</li> <li>• टाँकको मोटाई (Thickness) अनुसारको कटिड गर्ने ।</li> <li>• प्रयोग गरेका औजार, उपकरण र काम गरेको ठाउँको उचित सरसफाई गर्ने ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• सिडका प्रकारहरु</li> <li>• टाँकको साइज अनुसार सिडको ट्याबलेट वा टुक्राको छनौट ।</li> <li>• सिडको धुलोबाट हुने हानी, नोक्सानी सम्बन्धी जानकारी तथा यसबाट बच्ने उपायहरु</li> <li>• सिडको धुलोको उचित व्यवस्थापन सम्बन्धी जानकारी</li> <li>• सिडका साधारण डिजाइनका टाँकहरुबारे जानकारी ।</li> </ul>	1	32
२.	<p><b>उत्तम (Classical) प्रकारको टाँक बनाउने ।</b> (कम्तीमा पनि अनुसूचि २ को चित्र नं. २ मा दिइए अनुसारका १० किसिमका टाँक बनाउने)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• टाँकको नाप (size) अनुसारको सिडको टुक्रा र सामग्री (material) छान्ने ।</li> <li>• लेथ मेशिनमा सिडको टुक्रा बिचमा (Center) मिलाएर च्याप्ने ।</li> <li>• आवश्यक गोलाई अनुसार चिन्ह लगाउने ।</li> <li>• आवश्यक गोलाई अनुसार सिडको टुकालाई ताछ्ने ।</li> <li>• अगाडि (face) को भाग मोटा-मोटी (Roughly) रूपमा मिलाउने ।</li> <li>• डिजाइन अनुसार अगाडि (face) को भागको आकार (shape) सूक्ष्म (Fair) रूपमा मिलाउने ।</li> <li>• डिजाइन अनुसार अगाडि (Face) को छेउमा रिड काट्ने ।</li> <li>• टाँकको मोटाई (Thickness) अनुसारको कटिड गर्ने ।</li> <li>• प्रयोग गरेका औजार, उपकरण र काम गरेको ठाउँको उचित सरसफाई गर्ने ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• सिडका उत्तम प्रकारका डिजाइनहरु बारे जानकारी ।</li> </ul>	1	24
३.	<p><b>रिड (Ring) टाँक बनाउने ।</b> (कम्तीमा पनि अनुसूचि २ को चित्र नं. २ मा दिइए अनुसारका १० किसिमका टाँक बनाउने)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• टाँकको नाप (size) अनुसारको सिडको टुक्रा र सामग्री (material) छान्ने ।</li> <li>• लेथ मेशिनमा सिडको टुक्रा बिचमा (Center) मिलाएर च्याप्ने ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• सिडका रिड डिजाइनका टाँकहरुबारे जानकारी ।</li> </ul>	1	24



क्र.सं.	कार्य/कार्य-विधि (Tasks/Task Steps)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)	समय (घण्टामा)	
			सैद्धान्तिक	प्रयोगात्मक
	<ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक गोलाई नापी चिन्ह लगाउने ।</li> <li>आवश्यक गोलाई अनुसार सिङको टुकालाई ताछ्ने ।</li> <li>अगाडि (face) को भाग मोटा-मोटी (Roughly) रूपमा मिलाउने ।</li> <li>डिजाइन अनुसार अगाडि (face) को भागको आकार (shape) सूक्ष्म (Fair) रूपमा मिलाउने ।</li> <li>डिजाइन अनुसार अगाडि (Face) मा रिड काट्ने ।</li> <li>टाँकको मोटाइ (Thickness) अनुसारको कटिड गर्ने ।</li> <li>प्रयोग गरेका औजार, उपकरण र काम गरेको ठाउँको उचित सरसफाई गर्ने ।</li> </ul>			
४.	<p><b>कचौरा (Bowl) आकारको टाँक बनाउने ।</b> (कम्तीमा पनि अनुसूचि २ को चित्र नं. २ मा दिइए अनुसारका १० किसिमका टाँकहरू बनाउने)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>टाँकको नाप (size) अनुसारको सिङको टुक्रा र सामग्री (material) छान्ने ।</li> <li>लेथ मेशिनमा सिङको टुक्रा बिचमा (Center) मिलाएर च्याप्ने ।</li> <li>आवश्यक गोलाई नापी चिन्ह लगाउने ।</li> <li>आवश्यक गोलाई अनुसार सिङको टुकालाई ताछ्ने ।</li> <li>अगाडि (face) को भाग मोटा-मोटी (Roughly) रूपमा मिलाउने ।</li> <li>डिजाइन अनुसार अगाडि (face) को भागको आकार (shape) सूक्ष्म (Fair) रूपमा मिलाउने ।</li> <li>डिजाइन अनुसार अगाडि (Face) मा कचौरा (Bowl) आकारको प्रोफाइल काट्ने ।</li> <li>टाँकको मोटाइ (Thickness) अनुसारको कटिड गर्ने ।</li> <li>प्रयोग गरेका औजार, उपकरण र काम गरेको ठाउँको उचित सरसफाई गर्ने ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>सिङका कचौरा डिजाइनका टाँकहरूबारे जाकारी ।</li> </ul>	१	२४
५.	<p><b>विभिन्न प्रकारका टगल (Toggle) टाँक बनाउने ।</b> (कम्तीमा पनि अनुसूचि २ को चित्र नं. ३ मा दिइए अनुसार १० किसिमका टाँक बनाउने)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>टाँकको नाप (size) अनुसारको सिङको टुक्रा / सामग्री (material) छान्ने ।</li> <li>लेथ मेशिनमा सिङको टुक्रा बिचमा (Center) मिलाएर च्याप्ने ।</li> <li>आवश्यक गोलाई नापी चिन्ह लगाउने ।</li> <li>आवश्यक गोलाई अनुसार सिङको टुकालाई</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>सिङका टगल डिजाइनका टाँकहरूबारे जानकारी ।</li> </ul>	२	३२

क्र.सं.	कार्य/कार्य-विधि (Tasks/Task Steps)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)	समय (घण्टामा)	
			सैद्धान्तिक	प्रयोगात्मक
	<p>ताछ्ने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>अगाडि (face) को भाग मोटा-मोटी (Roughly) रूपमा मिलाउने ।</li> <li>सिडको लम्बाइपट्टि रिड/टेपार/बाँस डिजाइन तथा अन्य डिजाइनहरु अनुसारको आकार (shape) मिलाउने ।</li> <li>आवश्यकता अनुसारको लम्बाई नापी काट्ने ।</li> <li>प्रयोग गरेका औजार, उपकरण र काम गरेको ठाउँको उचित सरसफाई गर्ने ।</li> </ul>			
<b>जम्मा</b>			<b>6</b>	<b>136</b>

मुख्य कार्य (Duty) नं. ४

हाडका टाँक (Button) हरु बनाउने ।

क्र.सं.	कार्य/कार्य-विधि (Tasks/Task Steps)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)	समय (घण्टामा)	
			सैद्धान्तिक	प्रयोगात्मक
१.	<p><b>साधारण (Simple) गोलाकार टाँक बनाउने ।</b> (कम्तीमा पनि अनुसूचि ३ को त्रि नं. १ मा दिइए अनुसारका १० किसिमका टाँक बनाउने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• टाँकको नाप (size) अनुसारको हाडको टुक्रा/सामग्री (materials) छान्ने ।</li> <li>• लेथ मेशिनमा हाडको टुक्रा बीचमा (center) मिलाएर च्याप्ने ।</li> <li>• आवश्यक गोलाई नापी चिन्ह लगाउने ।</li> <li>• आवश्यक गोलाई अनुसारको हाडको टुकालाई ताछ्ने ।</li> <li>• अगाडि (face) को भाग मोटा-मोटी (Roughly) रूपमा मिलाउने ।</li> <li>• डिजाइन अनुसार अगाडि (Face) को भागको आकार (shape) सूक्ष्म (Fair) रूपमा मिलाउने ।</li> <li>• टाँकको मोटाई (Thickness) अनुसारको कटिड गर्ने ।</li> <li>• प्रयोग गरेका औजार, उपकरण र काम गरेको ठाउँको उचित सरसफाई गर्ने ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• हाडका प्रकारहरु</li> <li>• टाँकको साइज अनुसार हाडको ट्याबलेट वा टुक्राको छनौट ।</li> <li>• हाडको धुलोबाट हुने हानी, नोक्सानी सम्बन्धी जानकारी तथा यसबाट बच्ने उपायहरु</li> <li>• हाडको धुलोको उचित व्यवस्थापन -दाना तथा अन्य काममा पुनः प्रयोग हुन सक्ने समेतको ज्ञान) सम्बन्धी जानकारी</li> <li>• हाडका साधारण डिजाइनका टाँकहरुबारे जानकारी ।</li> </ul>	२	३२
२.	<p><b>उत्तम (Classical) प्रकारको टाँक बनाउने ।</b> (कम्तीमा पनि अनुसूचि ३ को चित्र नं. २ मा दिइए अनुसारका १० किसिमका टाँक बनाउने)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• टाँकको नाप (size) अनुसारको हाडको टुक्रा र सामग्री (material) छान्ने ।</li> <li>• लेथ मेशिनमा हाडको टुक्रा बिचमा (Center) मिलाएर च्याप्ने ।</li> <li>• आवश्यक गोलाई अनुसार चिन्ह लगाउने ।</li> <li>• आवश्यक गोलाई अनुसार हाडको टुकालाई ताछ्ने ।</li> <li>• अगाडि (face) को भाग मोटा-मोटी (Roughly) रूपमा मिलाउने ।</li> <li>• डिजाइन अनुसार अगाडि (face) को भागको आकार (shape) सूक्ष्म (Fair) रूपमा मिलाउने ।</li> <li>• डिजाइन अनुसार अगाडि (Face) को छेउमा रिड काट्ने ।</li> <li>• टाँकको मोटाई (Thickness) अनुसारको कटिड गर्ने ।</li> <li>• प्रयोग गरेका औजार, उपकरण र काम गरेको ठाउँको उचित सरसफाई गर्ने ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• हाडका उत्तम डिजाइनका टाँकहरुबारे जानकारी ।</li> </ul>	१	२४
३.	<p><b>रिड (Ring) टाँक बनाउने ।</b> (कम्तीमा पनि अनुसूचि ३ को चित्र नं. १ मा दिइए अनुसारका १० किसिमका टाँक बनाउने)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• टाँकको नाप (size) अनुसारको हाडको टुक्रा र सामग्री (material) छान्ने ।</li> <li>• लेथ मेशिनमा हाडको टुक्रा बिचमा Center) मिलाएर च्याप्ने ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• हाडका रिड डिजाइनका टाँकहरुबारे जानकारी ।</li> </ul>	१	२४

क्र.सं.	कार्य/कार्य-विधि (Tasks/Task Steps)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)	समय (घण्टामा)	
			सैद्धान्तिक	प्रयोगात्मक
	<ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक गोलाई नापी चिन्ह लगाउने ।</li> <li>आवश्यक गोलाई अनुसार हाडको टुकालाई ताछ्ने ।</li> <li>अगाडि (face) को भाग मोटा-मोटी (Roughly) रूपमा मिलाउने ।</li> <li>डिजाइन अनुसार अगाडि (face) को भागको आकार (shape) सूक्ष्म (Fair) रूपमा मिलाउने ।</li> <li>डिजाइन अनुसार अगाडि (Face) मा रिड काट्ने ।</li> <li>टाँकको मोटाइ (Thickness) अनुसारको कटिड गर्ने ।</li> <li>प्रयोग गरेका औजार, उपकरण र काम गरेको ठाउँको उचित सरसफाई गर्ने ।</li> </ul>			
४.	<p><b>कचौरा (Bowl) आकारको टाँक बनाउने ।</b> (कम्तीमा पनि अनुसूचि ४ को चित्र नं. १ मा दिइए अनुसारका १० किसिमका टाँकहरू बनाउने)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>टाँकको नाप (size) अनुसारको हाडको टुक्रा र सामग्री (material) छान्ने ।</li> <li>लेथ मेशिनमा हाडको टुक्रा बिचमा (Center) मिलाएर च्याप्ने ।</li> <li>आवश्यक गोलाई नापी चिन्ह लगाउने ।</li> <li>आवश्यक गोलाई अनुसार हाडको टुकालाई ताछ्ने ।</li> <li>अगाडि (face) को भाग मोटा-मोटी (Roughly) रूपमा मिलाउने ।</li> <li>डिजाइन अनुसार अगाडि (face) को भागको आकार (shape) सूक्ष्म (Fair) रूपमा मिलाउने ।</li> <li>डिजाइन अनुसार अगाडि (Face) मा कचौरा (Bowl) आकारको प्रोफाइल काट्ने ।</li> <li>टाँकको मोटाइ (Thickness) अनुसारको कटिड गर्ने ।</li> <li>प्रयोग गरेका औजार, उपकरण र काम गरेको ठाउँको उचित सरसफाई गर्ने ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>हाडका कचौरा डिजाइनका टाँकहरूबारे जाकारी ।</li> </ul>	1	32
५.	<p><b>विभिन्न प्रकारका टगल (Toggle) टाँक बनाउने ।</b> (कम्तीमा पनि अनुसूचि ५ को चित्र नं. १ मा दिइए अनुसार १० किसिमका टाँक बनाउने)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>टाँकको नाप (size) अनुसारको हाडको टुक्रा / सामग्री (material) छान्ने ।</li> <li>लेथ मेशिनमा हाडको टुक्रा बिचमा (Center) मिलाएर च्याप्ने ।</li> <li>आवश्यक गोलाई नापी चिन्ह लगाउने ।</li> <li>आवश्यक गोलाई अनुसार हाडको टुकालाई</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>हाडका टगल डिजाइनका टाँकहरूबारे जानकारी ।</li> </ul>	2	51

क्र.सं.	कार्य/कार्य-विधि (Tasks/Task Steps)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)	समय (घण्टामा)	
			सैद्धान्तिक	प्रयोगात्मक
	<p>ताछ्ने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>अगाडि (face) को भाग मोटा-मोटी (Roughly) रूपमा मिलाउने ।</li> <li>हाडको लम्बाइपट्टि रिड/टेपार/बाँस डिजाइन तथा अन्य डिजाइनहरू ऋनुसारको आकार (shape) मिलाउने ।</li> <li>आवश्यकता अनुसारको लम्बाई नापी काट्ने ।</li> <li>प्रयोग गरेका औजार, उपकरण र काम गरेको ठाउँको उचित सरसफाई गर्ने ।</li> </ul>			
<b>जम्मा</b>			<b>7</b>	<b>163</b>

मुख्य कार्य (Duty) नं. ५

काठका कलात्मक सजावटका सामान (Artisctic Decorative Article) हरू बनाउने ।

क्र.सं.	कार्य/कार्य-विधि (Tasks/Task Steps)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)	समय (घण्टामा)	
			सैद्धान्तिक	प्रयोगात्मक
१.	<p>स्तुपा/खण्डे/माछ्रा आकारको सियोदानी बनाउने (कम्तीमा पनि अनुसूचि १ को चित्र नं. १,२,३ मा दिइए अनुसार एक-एक वटा सियोदानी बनाउने)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>सियोदानीको नाप (Size) अनुसारको काठको टुक्रा/सामाग्री (Material) छान्ने ।</li> <li>लेथ मेशिनमा काठको टुक्रा बीचमा (Center) मिलाएर च्याप्ने ।</li> <li>अर्को पट्टि सपोर्टिड सेन्टरले च्याप्ने ।</li> <li>आवश्यक गोलाई नापी चिन्ह लगाउने ।</li> <li>आवश्यक गोलाई अनुसारको काठको टुकालाई ताछ्ने ।</li> <li>ठाउकोको भाग नाप अनुसार काट्ने र आवश्यक गहिराई अनुसारको प्वाल पारेर कटिड गर्ने ।</li> <li>सियोदानीको मुख्य भागलाई गहिराई अनुसार प्वाल पार्ने ।</li> <li>सियोदानीको ठाउको र मुख्य भागलाई मिलाएर चुरी काटी जोड्ने ।</li> <li>आवश्यकता अनुसारको डिजाइन मिलाई कटिड गर्ने ।</li> <li>प्रयोग गरेका औजार, उपकरण र काम गरेको ठाउँको उचित सरसफाई गर्ने ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>काठको प्रकार र प्रयोग</li> <li>काठको मोटाइ तथा लम्बाई नाप्ने तरिका : Linear Scale, Calipers बाट नाप लिने तरिका</li> <li>लेथ मेशिन चलाउने तरिका: लेथ मेशिनका विभिन्न भागहरूका काम, चलाउने तरिका, मेशिनका भागहरूको स्याहार संभार गर्ने उपायहरू, सुरक्षका तथा सावधानीका उपायहरू समेत</li> <li>काठको धूलोबाट हुने हानी, नोक्सानी सम्बन्धि जानकारी, यसबाट बच्ने उपायहरू तथा धुलोको उचित व्यवस्थापन - इनधनको रूपमा काठको धुलोको प्रयोग) सम्बन्धि जानकारी</li> <li>विभिन्न आकार प्रकारका सियोदानीका डिजाइनहरू बारे जानकारी</li> </ul>	1	20
२.	<p>कलात्मक Stick Cap बनाउने । (कम्तीमा पनि अनुसूचि १ को चित्र नं. ४ मा दिइए अनुसार एक जोडी क्लिप बनाउने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>कलात्मक Stick Cap को नाप (size) अनुसारको काठको टुक्रा/सामाग्री (materials) छान्ने ।</li> <li>लेथ मेशिनमा काठको टुक्रा बीचमा (Center) मिलाएर च्याप्ने ।</li> <li>अर्को पट्टि सपोर्टिड सेन्टरले च्याप्ने ।</li> <li>आवश्यक गोलाई नापी चिन्ह लगाउने ।</li> <li>आवश्यक गोलाई अनुसार काठको टुकालाई ताछ्ने । र डिजाइन निकाल्ने ।</li> <li>Stick Cap को size अनुसार गहिराई मिलाउने र कटिड गर्ने ।</li> <li>प्रयोग गरेका औजार, उपकरण र काम गरेको ठाउँको उचित सरसफाई गर्ने ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>कलात्मक Stick Cap का डिजाईनहरू त्यसका प्रयोगबारे जानकारी</li> </ul>	1	20
३.	<p>Hair Pin बनाउने । (कम्तीमा पनि अनुसूचि १ को चित्र नं. ५ मा दिइए अनुसारको एक जोडी Hair Pin बनाउने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>पिनको नाप (size) अनुसारको काठको टुक्रा/सामाग्री (Material) छान्ने ।</li> <li>लेथ मेशिनमा काठको टुक्रा बीचमा (Center) मिलाएर च्याप्ने ।</li> <li>अर्को पट्टि सपोर्टिड सेन्टरले च्याप्ने ।</li> <li>आवश्यक गोलाई नापी चिन्ह लगाउने ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Tooth Pick राख्ने बढाका डिजाइनहरू बारे जानकारी ।</li> </ul>	1	20

क्र.सं.	कार्य/कार्य-विधि (Tasks/Task Steps)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)	समय (घण्टामा)	
			सैद्धान्तिक	प्रयोगात्मक
	<ul style="list-style-type: none"> <li>आवश्यक गोलाई अनुसार काठको टुकालाई ताछ्ने । र डिजाइन निकाल्ने ।</li> <li>अगाडि (face) को भाग मोटा-मोटी (Roughly) रूपमा मिलाउने ।</li> <li>पिनको डिजाइनहरू अनुसारको आकार (Shape) मिलाउने ।</li> <li>आवश्यकता अनुसारको लम्बाई नापी कटिड गर्ने ।</li> <li>प्रयोग गरेका औजार, उपकरण र काम गरेको ठाउँको उचित सरसफाई गर्ने ।</li> </ul>		1	20
४.	<p><b>Tooth Pick राख्ने बट्टा बनाउने</b> (कम्तीमा पनि अनुसूचि १ को चित्र नं. ६ मा दिइए अनुसार एउटा Tooth Pick राख्ने बट्टा बनाउने)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Tooth Pick राख्ने बट्टाको साइज अनुसारको काठको टुक्रा (Material) छान्ने ।</li> <li>लेथ मेशिनमा काठको टुक्रा बीचमा (Center) मिलाएर च्याप्ने ।</li> <li>अर्को पट्टि सपोर्टिड सेन्टरले च्याप्ने</li> <li>आवश्यक गोलाई नापी चिन्ह लगाउने ।</li> <li>आवश्यक गोलाई अनुसारको काठको टुकालाई ताछ्ने ।</li> <li>टाउको पट्टि आवश्यक गहिराई अनुरूप औजारको सहायताले प्वाल खोप्ने ।</li> <li>माथिकै प्रक्रिया अनुसार बट्टाको तल्लो भाग पनि ख्याप्प पस्ने डिजाइन अनुरूप बनाउने</li> <li>प्रयोग गरेको औजार, उपकरण र काम गरेको ठाउँको उचित सरसफाई गर्ने ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Tooth Pick राख्ने बट्टाका डिजाइनहरू बारे जानकारी ।</li> </ul>	1	20
५.	<p><b>पैताला मसाज गर्ने औजार बनाउने ।</b> (कम्तीमा पनि अनुसूचि १ को चित्र नं. ७ मा दिइए अनुसार एउटा पैताला मसाज गर्ने औजार बनाउने)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>पैताला मसाज गर्ने औजारको नाप (size) अनुसारको काठको टुक्रा/सामग्री (materials) छान्ने ।</li> <li>लेथ मेशिनमा काठको टुक्रा बीचमा (center) मिलाएर च्याप्ने</li> <li>अर्को पट्टि सपोर्टिड सेन्टरले च्याप्ने ।</li> <li>आवश्यक गोलाई नापी चिन्ह लगाउने ।</li> <li>आवश्यक गोलाई अनुसारको काठको टुकालाई ताछ्ने ।</li> <li>काठको लम्बाई पट्टि आवश्यक डिजाइनहरू अनुसारको आकार (shape) मिलाउने ।</li> <li>आवश्यकता अनुसारको लम्बाई नापी कटिड गर्ने ।</li> <li>प्रयोग गरेका औजार, उपकरण र काम गरेको ठाउँको उचित सरसफाई गर्ने ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>पैताला मसाज गर्ने औजारका डिजाइनहरू बारे जानकारी ।</li> </ul>	1	20

क्र.सं.	कार्य/कार्य-विधि (Tasks/Task Steps)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)	समय (घण्टामा)	
			सैद्धान्तिक	प्रयोगात्मक
६.	<p><b>कलात्मक कचौरा (Bowl) बनाउने ।</b> (कम्तीमा पनि अनुसूचि १ को चित्र नं. ८ मा दिइए अनुसारका एउटा डिजाइनको कचौरा बनाउने)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• कचौराको नाप (size) अनुसारको काठको टुक्रा/सामग्री (material) छान्ने ।</li> <li>• लेथ मेशिनमा काठको टुक्रा बीचमा (center) मिलाएर च्याप्ने ।</li> <li>• आवश्यक गोलाई नापी चिन्ह लगाउने</li> <li>• आवश्यक गोलाई अनुसारको काठको टुकालाई ताछ्ने ।</li> <li>• अगाडि (Face) को भाग मोटा-मोटी (Roughly) रूपमा मिलाउने ।</li> <li>• कचौराको गहिराई अनुसार औजारले खोपेर आकार निकाल्ने ।</li> <li>• कचौराको आकार तयार भएपछि कचौराको पिंघमा डिजाइन अनुसारको खुट्टा निकाल्ने र सूक्ष्म (Fair) रूपमा मिलाउने ।</li> <li>• प्रयोग गरेका औजार, उपकरण र काम गरेको ठाउँको उचित सरसफाई गर्ने ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• कलात्मक कचौराहरूका प्रकार तथा डिजाइनहरू बारे जानकारी ।</li> </ul>	1	20
७.	<p><b>क्रोसेट हुक बनाउने ।</b> (कम्तीमा पनि अनुसूचि १ को चित्र नं. ९ मा दिइए अनुसार एक जोडी क्रोसेट हुक बनाउने)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• क्रोसेट हुकको नाप (size) अनुसारको काठको टुक्रा/सामग्री (material) छान्ने ।</li> <li>• लेथ मेशिनमा काठको टुक्रा बीचमा (center) मिलाएर च्याप्ने ।</li> <li>• आवश्यक गोलाई नापी चिन्ह लगाउने</li> <li>• आवश्यक गोलाई अनुसारको काठको टुकालाई ताछ्ने ।</li> <li>• अगाडि (Face) को भाग मोटा-मोटी (Roughly) रूपमा मिलाउने ।</li> <li>• डिजाइन अनुसार अगाडि (face) को भागको आकार (shape) सूक्ष्म (Fair) रूपमा मिलाउने ।</li> <li>• प्रयोग गरेका औजार, उपकरण र काम गरेको ठाउँको उचित सरसफाई गर्ने ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• क्रोसेट हुकका विभिन्न डिजाइनहरू (हाड र सिड मिश्रित डिजाइन समेत) बारे जानकारी ।</li> </ul>	1	20
८.	<p><b>चपस्टिक बनाउने ।</b> (कम्तीमा पनि अनुसूचि १ को चित्र नं. १० मा दिइए अनुसार एक जोडी चपस्टिक बनाउने)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• चपस्टिकको नाप (size) अनुसारको काठको टुक्रा/सामग्री (material) छान्ने ।</li> <li>• लेथ मेशिनमा काठको टुक्रा बीचमा (center) मिलाएर च्याप्ने ।</li> <li>• अर्को पट्टि सपोर्टिड सेन्टरले च्याप्ने ।</li> <li>• आवश्यक गोलाई नापी चिन्ह लगाउने ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• विभिन्न प्रकारका चपस्टिकहरूका डिजाइन बारे जानकारी ।</li> </ul>	1	20



क्र.सं.	कार्य/कार्य-विधि (Tasks/Task Steps)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)	समय (घण्टामा)	
			सैद्धान्तिक	प्रयोगात्मक
	<ul style="list-style-type: none"> <li>● आवश्यक गोलाई अनुसारको काठको टुकालाई ताछ्ने ।</li> <li>● अगाडि (Face) को भाग मोटा-मोटी (Roughly) रूपमा मिलाउने ।</li> <li>● डिजाइन अनुसार अगाडि (face) को भागको आकार (shape) सूक्ष्म (Fair) रूपमा मिलाउने ।</li> <li>● प्रयोग गरेका औजार, उपकरण र काम गरेको ठाउँको उचित सरसफाई गर्ने ।</li> </ul>			
९.	<p><b>Baby Rattle -बच्चाको खेलौला) बनाउने ।</b> (कम्तीमा पनि अनुसूचि १ को चित्र नं. ११ मा दिइए अनुसार Baby Rattle बनाउने)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Baby Rattle को नाप (size) अनुसारको काठको टुक्रा/सामग्री (material) छान्ने ।</li> <li>● लेथ मेशिनमा काठको टुक्रा बीचमा (center) मिलाएर च्याप्ने ।</li> <li>● अर्को पट्टि सपोर्टिड सेन्टरले च्याप्ने ।</li> <li>● Baby Rattle को Stick बनाउनको लागि काठमा आवश्यक गोलाई नापी चिन्ह लगाउने ।</li> <li>● आवश्यक गोलाई अनुसारको काठको टुकालाई ताछ्ने ।</li> <li>● डिजाइन अनुसारको प्रोपाइल काट्ने, सूक्ष्म (Fair) रूपमा मिलाउने ।</li> <li>● Baby Rattle को Ring बनाउनको लागि आवश्यक साइजको काठबाट रिड काट्ने ।</li> <li>● यसरी काटिएको रिडलाई वासर बनाएर दुबैपट्टिबाट ताछेर रिडको डिजाइन अनुसार फिनिसिड गर्ने ।</li> <li>● डिजाइन अनुसारको संख्या तथा आकारका रिड Baby Rattle को Stick मा पसाउने र फिनिसिड गर्ने ।</li> <li>● प्रयोग गरेका औजार, उपकरण र काम गरेको ठाउँको उचित सरसफाई गर्ने ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Baby Rattle का डिजाइनहरू बारे जानकारी ।</li> </ul>	1	20
<b>जम्मा</b>			9	180

मुख्य कार्य (Duty) नं. ६

सिडका कलात्मक सजावटका सामान (Artistic Decorative Article) हरू बनाउने ।

क्र.सं.	कार्य/कार्य-विधि (Tasks/Task Steps)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)	समय (घण्टामा)	
			सैद्धान्तिक	प्रयोगात्मक
१.	<p>बुढो मान्छे आकारको सियोदानी बनाउने । (अनुसूचि ५ को चित्र नं. १ मा दिइए अनुसार बनाउने)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• सियोदानीको नाप (Size) अनुसारको सिडको टुक्रा/सामग्री (Material) छान्ने ।</li> <li>• लेथ मेशिनमा सिडको टुक्रा बीचमा (Center) मिलाएर च्याप्ने ।</li> <li>• आवश्यक गोलाई नापी चिन्ह लगाउने ।</li> <li>• अर्को पट्टि सपोर्टिड सेन्टरले च्याप्ने ।</li> <li>• आवश्यक गोलाई अनुसारको सिडको टुकालाई ताछ्ने ।</li> <li>• आवश्यक गहिराई अनुसारको प्वाल खोप्ने ।</li> <li>• बाहिरपट्टिको डिजाइन अनुसारको फिनिसिड गरी कटिड गर्ने ।</li> <li>• भित्रपट्टि चुरी काट्ने ।</li> <li>• प्रयोग गरेका औजार, उपकरण र काम गरेको ठाउँको उचित सरसफाई गर्ने ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• सिडका प्रकारहरू</li> <li>• बट्टाको साइज अनुसार सिडको टुक्राको छनौट ।</li> <li>• सिडको धूलोबाट हुने हानी नोक्सानी सम्बन्धी जानकारी तथा यसबाट बच्ने उपायहरू ।</li> <li>• सिडको धुलोको उचित व्यवस्थापन सम्बन्धी जानकारी ।</li> <li>• सिडका विभिन्न डिजाइनका सियोदानी तथा सजावटका वस्तुहरूबारे जानकारी ।</li> </ul>	1	20
२.	<p>कलात्मक स्तुपा फुलबट्टे सियोदानी बनाउने । (अनुसूचि ५ को चित्र नं. २ मा दिइए अनुसार बनाउने)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• सियोदानीको नाप (Size) अनुसारको सिडको टुक्रा/सामग्री (Material) छान्ने ।</li> <li>• लेथ मेशिनमा सिडको टुक्रा बीचमा (Center) मिलाएर च्याप्ने ।</li> <li>• आवश्यक गोलाई नापी चिन्ह लगाउने ।</li> <li>• अर्को पट्टि सपोर्टिड सेन्टरले च्याप्ने ।</li> <li>• आवश्यक गोलाई अनुसारको सिडको टुकालाई ताछ्ने ।</li> <li>• आवश्यक गहिराई अनुसारको प्वाल खोप्ने ।</li> <li>• बाहिरपट्टिको डिजाइन अनुसारको फिनिसिड गरी कटिड गर्ने ।</li> <li>• भित्रपट्टि चुरी काट्ने ।</li> <li>• प्रयोग गरेका औजार, उपकरण र काम गरेको ठाउँको उचित सरसफाई गर्ने ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• सिडका कलात्मक सजावटका अन्य सामानहरू डिजाइनहरूका बारेमा जानकारी ।</li> </ul>	1	20
३.	<p>कलात्मक मकै सियोदानी बनाउने । (अनुसूचि ५ को चित्र नं. ३ मा दिइए अनुसार बनाउने )</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• सियोदानीको नाप (size) अनुसारको सिडको टुक्रा/सामग्री (Material) छान्ने ।</li> <li>• लेथ मेशिनमा सिडको टुक्रा बीचमा (Center) मिलाएर च्याप्ने ।</li> <li>• अर्को पट्टि सपोर्टिड सेन्टरले च्याप्ने ।</li> <li>• आवश्यक गोलाई नापी चिन्ह लगाउने ।</li> <li>• आवश्यक गोलाई अनुसार सिडको टुकालाई ताछ्ने । र मिलाउने ।</li> <li>• आवश्यक गहिराई अनुसारको प्वाल खोप्ने ।</li> <li>• बाहिरपट्टिको डिजाइन अनुसारको फिनिसिड गरी कटिड गर्ने ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• सिडका कलात्मक सजावटका सियोदानी डिजाइनहरूबारे जानकारी ।</li> </ul>	1	20

क्र.सं.	कार्य/कार्य-विधि (Tasks/Task Steps)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)	समय (घण्टामा)	
			सैद्धान्तिक	प्रयोगात्मक
	<ul style="list-style-type: none"> <li>भिन्नपट्टि चुरी काट्ने ।</li> <li>प्रयोग गरेका औजार, उपकरण र काम गरेको ठाउँको उचित सरसफाई गर्ने ।</li> </ul>			
४.	<p><b>कलात्मक नमस्ते सियोदानी बनाउने ।</b> (अनुसूचि ५ को चित्र नं. ४ मा दिइए अनुसार बनाउने)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>नमस्ते सियोदानीको नाप (size) अनुसारको सिडको टुक्रा (Material) छान्ने ।</li> <li>लेथ मेशिनमा सिडको टुक्रा बीचमा (Center) मिलाएर च्याप्ने ।</li> <li>अर्को पट्टि सपोर्टिड सेन्टरले च्याप्ने ।</li> <li>आवश्यक गोलाई नापी चिन्ह लगाउने ।</li> <li>आवश्यक गोलाई अनुसारको सिडको टुकालाई ताछ्ने ।</li> <li>प्रयोग गरेको औजार, उपकरण र काम गरेको ठाउँको उचित सरसफाई गर्ने ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>सिडका नमस्ते सियोदानीका अन्य डिजाइनहरू बारे जानकारी ।</li> </ul>	1	20
			4	80

मुख्य कार्य (Duty) नं. ७

हाडका कलात्मक सजावटका सामान (Artistic Decorative Article) हरू बनाउने ।

क्र.सं	कार्य/कार्य-विधि (Tasks/Task Steps)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)	समय (घण्टामा)	
			सैद्धान्तिक	प्रयोगात्मक
१.	<p>कपालमा लगाउने काँटा -क्लिप) बनाउने । (कम्तीमा पनि अनुसूचि ३ को चित्र नं. २ मा दिइए अनुसार एक जोडी काँटा बनाउने)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• काँटाको नाप (Size) अनुसारको हाडको टुक्रा/सामग्री (Material) छान्ने ।</li> <li>• लेथ मेशिनमा हाडको टुक्रा बीचमा (Center) मिलाएर च्याप्ने ।</li> <li>• आवश्यक गोलाई नापी चिन्ह लगाउने ।</li> <li>• आवश्यक गोलाई अनुसारको हाडको टुकालाई ताछ्ने ।</li> <li>• डिजाइन अनुसारको क्लिपको आकार मिलाउने ।</li> <li>• प्रयोग गरेका औजार, उपकरण र काम गरेको ठाउँको उचित सरसफाई गर्ने ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• हाडका प्रकारहरू</li> <li>• हाडको साइज अनुसार टुक्राहरूको छनौट सम्बन्धी जानकारी ।</li> <li>• हाडको धूलोबाट हुने हानी नोक्सानी सम्बन्धी जानकारी तथा यसबाट बच्ने उपायहरू ।</li> <li>• हाडको धुलोको उचित व्यवस्थापन -दाना तथा अन्य काममा पुनः प्रयोग हुन सक्ने समेत ज्ञान) सम्बन्धी जानकारी ।</li> <li>• हाडका कपालमा लगाउने काँटाहरूका विभिन्न डिजाइनबारे जानकारी ।</li> </ul>	1	20
२.	<p>माछा आकारको सियोदानी बनाउने (कम्तीमा पनि अनुसूचि ३ को चित्र नं. ३ मा दिइए अनुसार एउटा सियोदानी बनाउने)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• सियोदानीको नाप (size) अनुसारको हाडको टुक्रा/सामग्री (materials) छान्ने ।</li> <li>• लेथ मेशिनमा हाडको टुक्रा बीचमा (Center) मिलाएर च्याप्ने ।</li> <li>• अर्को पट्टि सपोर्टिड सेन्टरले च्याप्ने ।</li> <li>• आवश्यक गोलाई नापी चिन्ह लगाउने ।</li> <li>• आवश्यक गोलाई अनुसार हाडको टुकालाई ताछ्ने । र डिजाइन अनुसारको प्रोपाइल मिलाउने ।</li> <li>• टाउकोको भाग नाप अनुसार काट्ने । र आवश्यक गहिराई अनुसारको प्वाल पारेर कटिड गर्ने ।</li> <li>• सियोदानीको मुख्य भागलाई गहिराई अनुसार प्वाल पार्ने ।</li> <li>• सियोदानीको टाउको र मुख्य भागलाई मिलाएर चूरी काटी जोड्ने ।</li> <li>• आवश्यकता अनुसारको डिजाइन मिलाई कटिड गर्ने ।</li> <li>• प्रयोग गरेका औजार, उपकरण र काम गरेको ठाउँको उचित सरसफाई गर्ने ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• हाडका सियोदानीका डिजाइनहरूका बारेमा जानकारी ।</li> </ul>	1	20
३.	<p>पेपर वेट बनाउने । (कम्तीमा पनि अनुसूचि ३ को चित्र नं. ४ मा दिइए अनुसारको एउटा पेपर वेट बनाउने )</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• पेपर वेटको नाप (size) अनुसारको हाडको टुक्रा/सामग्री (Material) छान्ने ।</li> <li>• लेथ मेशिनमा सिडको टुक्रा बीचमा (Center) मिलाएर च्याप्ने ।</li> <li>• अर्को पट्टि सपोर्टिड सेन्टरले च्याप्ने ।</li> <li>• आवश्यक गोलाई नापी चिन्ह लगाउने ।</li> <li>• आवश्यक गोलाई अनुसार सिडको टुकालाई ताछ्ने ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• हाडका पेपर वेटका डिजाइनहरूबारे जानकारी</li> </ul>	1	20

क्र.सं.	कार्य/कार्य-विधि (Tasks/Task Steps)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)	समय (घण्टामा)	
			सैद्धान्तिक	प्रयोगात्मक
	<ul style="list-style-type: none"> <li>डिजाइन अनुसार पेपर वेटको प्रोपाइल मिलाउने ।</li> <li>प्रयोग गरेका औजार, उपकरण र काम गरेको ठाउँको उचित सरसफाई गर्ने ।</li> </ul>			
४.	<p><b>कलात्मक बट्टा बनाउने ।</b> (कम्तीमा पनि अनुसुचि ३ को चित्र नं. ४ मा दिइए अनुसार एउटा बट्टा बनाउने)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>बट्टाको नाप (size) अनुसारको हाडको टुक्रा (Material) छान्ने ।</li> <li>लेथ मेशिनमा हाडको टुक्रा बीचमा (Center) मिलाएर च्याप्ने ।</li> <li>आवश्यक गोलाई नापी चिन्ह लगाउने ।</li> <li>हड्डिको खोक्रो भागलाई चिल्याएर प्वाल ठूलो पार्ने ।</li> <li>काठ वा सिडको विक्रो लगाएर एकतर्फ हड्डिको प्वाललाई बन्द गर्ने ।</li> <li>बट्टा अनुसारको कटिड गरी Face मिलाउने र मुख पट्टि सिड वा काठको विक्रो बनाई बन्द गर्ने ।</li> <li>कटिड गर्ने ।</li> <li>प्रयोग गरेको औजार, उपकरण र काम गरेको ठाउँको उचित सरसफाई गर्ने ।</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>हाडका कलात्मक बट्टाका डिजाइनहरू बारे जानकारी ।</li> </ul>	1	20
<b>जम्मा</b>			<b>4</b>	<b>80</b>
<b>जम्मा समय</b>			<b>52</b>	<b>868</b>
<b>कूल जम्मा समय</b>			<b>920</b>	

## औद्योगिक अभ्यास (Industrial Practice)

### परिचय

प्रशिक्षार्थीहरूले तालीमको क्रममा सिकेका ज्ञान र सीपलाई सही ढंगबाट ब्यवहारमा उतार्न सक्ने योग्यता र क्षमता प्रदर्शन गरेमा मात्र सीप आर्जन गरेको मानिन्छ। पेशासंग सम्बन्धित कार्यहरू सुनिश्चित ढंगबाट गर्ने आधार तयार गर्न शिक्षालय स्तरको नियमित तालीम पश्चात निश्चित अवधिसम्म परियोजनाको कार्य गर्न औद्योगिक अभ्यासको प्रावधान आवश्यक पर्दछ। यो प्रावधानले प्रशिक्षार्थीहरूलाई स्वस्फुर्त ढंगबाट पेशासंग सम्बन्धित जटिल सीपहरू आर्जन गर्ने अवसर प्राप्त हुन्छ। शिक्षालय स्तरको नियमित तालीम अवधिमा पनि प्रशिक्षार्थीहरूले करिब ९५% समय सीप हासिल गर्नेतर्फ प्रस्ताव गरिएको भएतापनि सो समायवधिमा सीप आर्जन गर्ने प्रक्रिया प्रशिक्षक निर्देशित हुन्छ। प्रशिक्षीहरू नियमित तालीमको क्रमको उत्तरार्धमा सीपयुक्त भई औद्योगिक अभ्यास र वस्तु उत्पादनसंग परिचित भैसकेका भएता पनि प्रशिक्षक निर्देशित हुन्छन्। यो प्रावधानले प्रशिक्षार्थीहरूलाई प्रशिक्षकको निरन्तर नियन्त्रण र निर्देशन प्राप्त विनानै पेशासंग सम्बन्धित जटिल सीपहरू प्रदर्शन गरी निर्धारित वस्तुहरू उत्पादन गर्ने अवसर प्राप्त हुन्छ।

### उद्देश्यहरू

यस प्रावधानको निर्दिष्ट उद्देश्यहरू यस प्रकारका छन्।

- १) नियमित तालीमको क्रममा सिकेका ज्ञान र सीपलाई ब्यवहारिक प्रयोगमा ल्याउन।
- २) तालिम पश्चात आफूले अपनाउने पेशाको वास्तविक कामरूपी संसारसंग परिचित गराउन।
- ३) पेशासंग सम्बन्धित औद्योगिक उत्पादन तथा वस्तुसंग परिचित गराउन।
- ४) आत्म निर्भर भै पेशा तथा व्यवसायसंग सम्बन्धित विभिन्न आकार प्रकारका प्रयोग तथा सजावटका सामानहरू बनाउन।
- ५) पेशासंग सम्बन्धित जटिल सीपहरू प्रदर्शन गराउन।
- ६) औद्योगिक प्रतिष्ठानमा दैनिक गर्नुपर्ने प्रशासकीय तथा ब्यवस्थापकीय कार्यसंग परिचित गराउन।

### अवधि

३२० घण्टा (२ महिना)

### औद्योगिक अभ्यासमा गर्ने काम

कक्षागत तालीममा सिकेका विभिन्न सीप तथा कार्यहरू

विभिन्न किसिमका काठका टाँकहरु

१. साधारण टाँकहरु



चित्र नं. १

२. उत्तम (Classical, रिङ (Ring), बाउल (Bowl) प्रकारका टाँकहरु



चित्र नं. २

३. टगल (Toggle) प्रकारका टाँकहरु





चित्र नं. ३



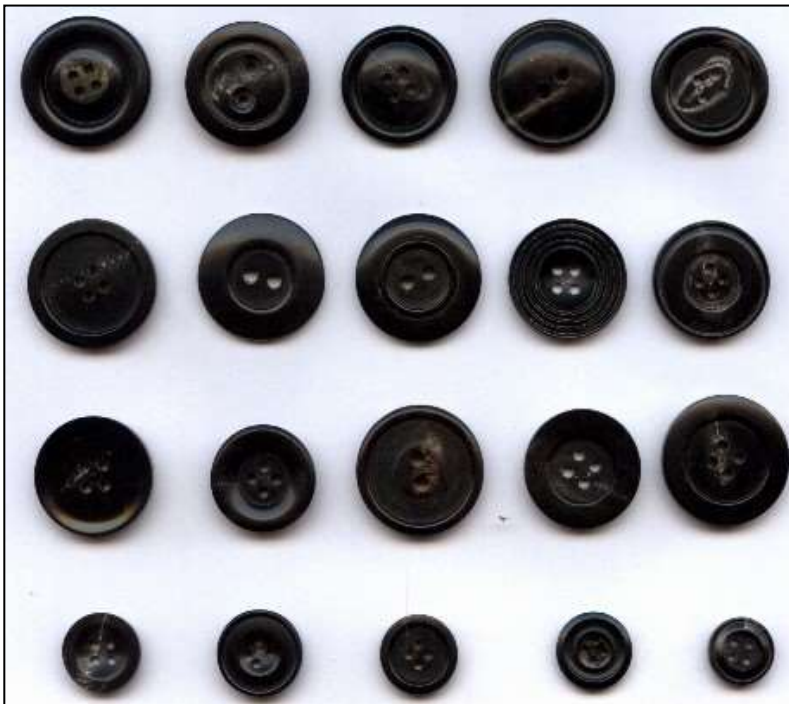
विभिन्न किसिमका सिडका टाँकहरु

१. साधारण टाँकहरु



चित्र नं. १

२. उत्तम (Classical, रिड (Ring), बाउल (Bowl) प्रकारका टाँकहरु



चित्र नं. २

३. टगल (Toggle) प्रकारका टाँकहरु



चित्र नं. ३

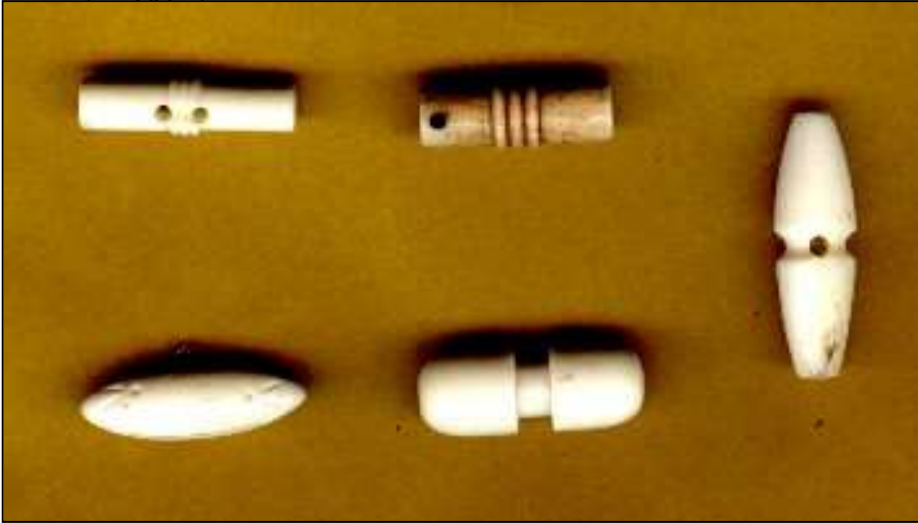
विभिन्न किसिमका हाडका टाँकहरु

१. साधारण (Simple), उत्तम (Classical, रिड (Ring), बाउल (Bowl) प्रकारका टाँकहरु



चित्र नं. १

२. टगल (Toggle) प्रकारका टाँकहरु



चित्र नं. २

काठका हस्तकलाका सामानहरु



चित्र नं. १: स्तुपा आकारको सियोदानी LC-1005



चित्र नं. २: माछा आकारको सियोदानी LC-1049



चित्र नं. ३: खण्डे सियोदानी LC-1005



चित्र नं. ४: कलात्मक Stick Cap



चित्र नं. ५: कपालमा लगाउने पिन (Hair Pin)



चित्र नं. ६: Tooth Pick राख्ने बट्टा



चित्र नं. ७: पैताला मसाज गर्ने औजार



चित्र नं. ८ कलात्मक कचौरा (Bowl)



चित्र नं. ९: क्रोसेट हुक (Crochet Hook)



चित्र नं. १० चपस्टिक (Chopstick)



चित्र नं. ११ Baby Rattle

सिडका सजावटका कलात्मक वस्तुहरु



चित्र नं. १  
सिडको कलात्मक बुढो मान्छे सियोदानी

चित्र नं. २  
सिडको कलात्मक स्तुपा सियोदानी

चित्र नं. ३  
सिडको कलात्मक मकै सियोदानी

चित्र नं. ४  
सिडको कलात्मक नमस्ते सियोदानी



हाडका सजावटका कलात्मक वस्तुहरु



चित्र नं. १  
हाडको कलात्मक बट्टा



चित्र नं. २  
हाडको कलात्मक नेपकिन रिड



चित्र नं. ३  
हाडको कलात्मक जालीदार सियोदानी



चित्र नं. ४  
हाडको कलात्मक फुलबुट्टे सियोदानी

Issue No.

Regd. No.



Sample

लक्ष्मी टाँक तथा हस्तकला प्रतिष्ठान, बाँसबारी, काठमाण्डौ  
Laxmi Button and Handicraft Institute, Bansbari, Kathmandu.

(प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालीम परिषद्, सानोठिमी, भक्तपुरबाट सम्बन्धन प्राप्त)  
(Affiliated to the Council for Technical Education and Vocational Training, Sanothimi, Bhaktapur)

PHOTO  
(Graduate)

प्रमाण-पत्र  
CERTIFICATE

जिल्ला काठमाण्डौ काठमाण्डौ मा.वि.स./न.मा./उ.मा.न.मा./मा.न.पा.वडा नं. ५ बस्ने श्री सगरमाथा गण्डकी को छोस/छोरी श्री/श्रीमती/सुश्री एभरेष्ट लुम्बिनीले  
वि.सं. २०६०, वैशाख देखि वि.सं. २०६० चैत्र सम्म सञ्चालित टर्निङ विधिबाट टाँक बनाउने (१२४० घण्टा)को तालीम सफलता पूर्वक सम्पन्न गरेको प्रमाणित गरिन्छ।

This is to certify that **Ms. Everest Lumbini** son/daughter of **Mr. Sagarmatha Gandaki** a resident of  
**Kathmandu Metropolitan City-5 of Kathmandu** district has successfully completed  
**Turner** [Button & Artistic Articles] (1240 hours) conducted from  
**May 2007** to **March 2008**.

Date of issue: March 15, 2008

.....  
*Bouddha Swayambhu*  
(Course Coordinator)

.....  
*Om Shanti*  
(Director/Principal)