

# स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेटर

छोटो अवधिको

पाठ्यक्रम

(दक्षतामा आधारित)



प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालीम परिषद्

पाठ्यक्रम विकास महाशाखा

सानोठिमी, भक्तपुर

२०७०

## परिचय

स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेटरको कामसंग सम्बद्ध पेसाका लागि आवश्यक ज्ञान, सीप र मनोवृत्ति भएका अर्धदक्ष र बजारमुखी स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेटर उत्पादन गर्ने उद्देश्यले यो पाठ्यक्रम निर्माण गरिएको हो । यसबाट नेपाल र विदेशमा समेत यो पेशाका लागि रोजगारदाताबाट माग गरिएबमोजिमका स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेटर प्राप्त गर्न सहयोग हुनेछ । यस पाठ्यक्रमको प्रयोग गरी देशमा स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसन गर्न सक्षम स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेटर उत्पादन गर्न सकिनेछ । रोजगारीका लागि विदेश जाने नेपाली नागरिकले पनि यो तालिम लिएमा स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेटर उत्पादन गर्ने संस्थाहरूमा स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेटर काम पाउन योग्य हुनेछन् । यो पाठ्यक्रम अनुसार प्रशिक्षण लिएका नेपाली प्रशिक्षार्थीले तालिम दिने संस्थाका कक्षामा सैद्धान्तिक ज्ञान तथा स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेटर उत्पादन गर्न विभिन्न स्थानमा प्रयोगात्मक सीपहरू सिक्न अभ्यास गर्नेछन् । यो पाठ्यक्रममा राखिएका सीप र ज्ञानले प्रशिक्षार्थीका सीप र ज्ञानमा सुधार ल्याई पेशाका लागि आवश्यक दक्ष स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेटर बन्न मद्दत गर्दछन् । तालिमबाट दक्षता हासिल गरिसकेपछि कतिपय प्रशिक्षार्थीले देशका सम्बन्धित उद्योग कारखाना वा वैदेशिक रोजगारदाता मार्फत् रोजगारी प्राप्त गर्दछन् । आफ्नै व्यवसाय गर्न चाहने केही प्रशिक्षार्थीले व्यवसाय संचालन सम्बन्धी सीपको जानकारी गरी स्वरोजगारी सुरु गर्ने अवसर पाउनेछन् । यसबाट ती कामदारको जीवन स्तर अभिवृद्धि हुनेछ । जसको प्रतिफलस्वरूप गरिबी न्यूनीकरण गर्ने राष्ट्रिय कार्यक्रमको मूलधारमा महत्वपूर्ण योगदान पुग्नेछ ।

## लक्ष्य

यो पाठ्यक्रमको उद्देश्य स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेटर उत्पादन सम्बन्धी सीपयुक्त जनशक्ति उत्पादन गर्नु हो । यसबाट उत्पादित जनशक्तिहरूले स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेटर उत्पादन गर्ने संस्थामा स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेटर मजदुरको काम गर्न सक्नेछन् । यो पेसामा बजारको माग पर्याप्त छ । यसर्थ यिनीहरूलाई स्थानीय, राष्ट्रिय र अन्तरराष्ट्रिय कारखानाहरूमा रोजगारीका अवसरहरू प्राप्त हुनेछन् । उच्चमी प्रशिक्षार्थीहरूलाई स्वरोजगार हुनका लागि व्यवसाय संचालनका सीपहरू समेत प्रदान गरिनेछ ।

## उद्देश्यहरू

प्रशिक्षणको अन्तमा सहभागीहरू देहायका सीप प्रदर्शन गर्न योग्य हुनेछन्:

- स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसनको सामान्य जानकारी गराउन (सिहावलोकन गराउन) ।
- स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसनको काम गर्दा सुरक्षाका उपायहरू अपनाउन ।
- स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसनका लागि कार्यस्थल तयार गर्न
- स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसनका औजार तथा उपकरण पहिचान र संचालन गर्न ।
- स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसनका कच्चा पदार्थ संकलन गर्न ।
- स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसनका ढाँचा तयार गर्न ।
- स्टेनलेस स्टिल वेल्डिङ गर्न ।
- स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसनको काम गर्नका लागि आवश्यक कार्यवस्तु काट्न ।
- स्टेनलेस स्टिलका विभिन्न भागहरू जडान गरी सामान तयार गर्न ।
- स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसनका कामका सिलसिलामा आइ पर्ने संचारको काम गर्न
- स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसनका सम्बन्धी प्रयोगात्मक गणित गर्न ।
- स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेटरका काम जाँची हस्तान्तरण गर्न ।

## कोर्सको वर्णन

यो पाठ्यक्रम स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेटर उत्पादनको आधुनिक पेसागत सीपमा आधारित छ । यसकारण प्रशिक्षार्थीहरूलाई स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेटरको उत्पादनका आधारभूत ज्ञान र सीप प्रदान गर्ने उद्देश्यले यो पाठ्यक्रम निर्माण गरिएको छ । यो कोर्सले स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेटरको परिचय, इतिहास, महत्वको र यसको सुरक्षा उपायहरू, आधारभूत औजार र सीपहरू विभिन्न भागहरूको तयारी कार्य गर्ने कार्यमा सीप प्रदान गर्ने लक्ष्य राखिएको छ । यो कोर्सले आवश्यक बलीयो स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेटरको काम

गर्ने सीप प्रदान गर्दछ । यसमा आवश्यकता अनुसारको नापका लागि गणितीय ज्ञान र नाप गर्ने सीप तथा नापका इकाइको परिवर्तनको ज्ञान र सीप, पेशागत स्वास्थ्य तथा सुरक्षा र सञ्चार सीप समेत समावेश गरिएका छन् जसले प्रशिक्षार्थीलाई जीविकाका लागि मूलभूत सीपहरू प्राप्त हुनेछन् । यसमा प्रशिक्षणका लागि आवश्यकता अनुसार निश्चित समयावधि तोकिएको छ । यो पाठ्यक्रम अनुसार प्रशिक्षण दिन प्राविधिक ज्ञान दिन विभिन्न तहको प्राविधिज्ञहरू र सीपको अभ्यासका लागि काममा अनुभवी दक्ष व्यक्तिको आवश्यकता हुनेछ । प्रशिक्षक तालिमदाताहरूद्वारा प्रदर्शन गरिने कार्य, सीप अभ्यासका लागि प्रशिक्षार्थीलाई अवसर दिइनेछ । प्रशिक्षार्थीहरूले उपयुक्त औजार, सामग्री, यन्त्र र वस्तुहरू प्रयोग गर्ने अभ्यास गर्दै सिक्नेछन् । यसका साथै आफूले सिकेका ज्ञानका आधारमा सीपमा बढी दक्षता प्रदान गर्न प्रशिक्षार्थीहरूलाई कार्यगत तालिमको पनि व्यवस्था गरिएको छ । यसले गर्दा प्रशिक्षार्थीहरूले सीपमा बढी दक्षता हासिल गर्ने विश्वास गरिएको छ ।

### **समयावधि**

यो तालिम कार्यक्रमको कूल समयावधि कार्यगत तालिम समेत ४०७ घण्टा हुनेछ ।

### **लक्षित समूह**

न्यूनतम साधारण लेखपढ गर्न सक्ने विद्यालय छाडेका युवायुवतीनै यो तालिम कार्यक्रमको लक्षित समूह हुनेछन् । ग्रामीण क्षेत्रका महिला, गरीब, दलित, मुक्त कर्मैया, जनजाति, सुविधाविहिन समूह, द्वन्द्व प्रभावित व्यक्तिहरूलाई प्राथमिकता दिइनेछ ।

### **लक्षित स्थान**

यो तालिमको लक्षित स्थान नेपाल देशभर हुनेछ ।

### **समूहको आकार**

यस पाठ्यक्रममा निर्दिष्ट सम्पूर्ण कार्य/दक्षता अभ्यासको लागि सम्पूर्ण आवश्यक सामग्रीहरू उपलब्ध गराइएमा यो तालिम कार्यक्रमको लागि अधिकतम २० जनाको समूह हुनेछ ।

### **प्रशिक्षणको माध्यम**

यस कार्यक्रमको प्रशिक्षणको माध्यम नेपाली हुनेछ । आवश्यकतानुसार स्थानीय भाषाको प्रयोग गरिनेछ ।

### **हाजिरीको स्वरूप**

आन्तरिक तथा बाह्य परीक्षाका लागि योग्य हुनका लागि प्रशिक्षार्थीहरू सैद्धान्तिक र प्रयोगात्मक सत्रमा ९०% हाजिर हुनुपर्ने छ ।

### **पाठ्यक्रमको केन्द्रबिन्दु**

यो पाठ्यक्रम दक्षतामा आधारित छ । यसले दक्षतायुक्त कार्य सम्पादनमा जोड दिन्छ । कूल समयको ८०% प्रयोगात्मक कार्यसम्पादन र बाँकी २०% सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञानका लागि छुट्याइएको छ । यसकारण निर्दिष्ट सीप/दक्षताको सम्पादनमा यो पाठ्यक्रमको प्रमुख केन्द्रबिन्दु रहनेछ ।

### **प्रवेशका आधारहरू**

तलका आधारहरूपूरा गर्ने व्यक्तिहरू यो कार्यक्रममा प्रवेश गर्न योग्य हुनेछन् :

- साधारण लेख पढ गर्न सक्ने
- न्यूनतम १६ वर्ष उमेर पुगेका
- शारीरिक तवरले तन्दुरुस्त
- प्रवेश परीक्षा उत्तीर्ण

### **प्रशिक्षणको माध्यम र सामग्रीहरू:**

प्रभावकारी प्रशिक्षण तथा प्रदर्शनका लागि तलका सामग्रीहरू आवश्यक छन् ।

छापेका मेडियाका सामग्रीहरू (अभ्यास कार्य पाना, व्यक्तिकेन्द्रित तालिम प्याकेज, रजु सूची, आदि)नन प्रोजेक्टेड (non-projected) मेडिया सामग्रीहरू (डिस्प्ले नमूनाहरू, फ्लिप चार्ट, पोस्टर, लेखनका लागि कालो /सेतो पाटी आदि)

प्रोजेक्टेड मिडिया सामग्रीहरू (अपारदर्शी प्रक्षेपणहरू, ओभरहेड प्रोजेक्टर ट्रान्सपरेन्सीहरू, स्लाइडहरू आदि)

श्रव्य-दृश्य सामग्रीहरू (श्रव्य टेप, फिल्म, स्लाइडटेप कार्यक्रम, भिडियोडिस्क, भिडियो टेपहरू आदि)

### प्रशिक्षण सिकाइ विधिहरू

यो तालिम कार्यक्रम प्रशिक्षण दादा उदाहरणयुक्त व्याख्या, प्रदर्शन, अनुकरण, निर्देशित अभ्यास, प्रयोगात्मक अभ्यास र अन्य व्यक्तिगत सिकाइ हुनेछ ।

- सैद्धान्तिक: छलफल, कायादेश, समूह छलफल ।
- प्रयोगात्मक: प्रदर्शन, अवलोकन निर्देशित अभ्यास र स्वअभ्यास ,

### अनुगमनको प्रावधान

प्रथम अनुगमन: कार्यक्रमको समापनको तीन महिनापछि ।

अनुगमन चक्र: पहिलो अनुगमनपछि तीन तीन महिनाको एक वर्षसम्म ।

### श्रेणी निर्धारण पद्धति

जाँच/मूल्याङ्कनमा निम्नानुसारका प्रतिशतमा प्रशिक्षार्थीहरूको श्रेणी निर्धारण गरिनेछ ।

- विशिष्ट: ८०% वा बढी अंक ल्याई उत्तीर्ण
- प्रथम श्रेणी: ७५% भन्दा बढी र ८०% भन्दा कम अंक ल्याई उत्तीर्ण
- द्वितीय श्रेणी: ६५% भन्दा बढी र ७५% भन्दा कम अंक ल्याई उत्तीर्ण
- तृतीय श्रेणी: ६०% भन्दा बढी र ६५% भन्दा कम अंक र ल्याई उत्तीर्ण

### प्रशिक्षार्थी विवरण

- पूरा कोर्सको प्रत्येक क्षेत्र अन्तर्गतका प्रत्येक सीपमा दक्षता सुनिश्चित गर्न सम्बन्धित प्रशिक्षकद्वारा प्रशिक्षार्थीको कार्य सम्पादनको निरन्तर मूल्याङ्कनको व्यवस्था गरिनेछ । यस्तो मूल्याङ्कन कार्यगत अभ्यासमा आधारित हुनेछ ।
- प्रशिक्षणको चरणमा प्रशिक्षकद्वारा सैद्धान्तिक प्रशिक्षणका लागि लिखित वा मौखिक जाँच लिएर प्रशिक्षार्थीको सम्बन्धित विषयवस्तुको ज्ञानको र मूल्याङ्कन गरिनेछ । यस्तो मूल्याङ्कन पूरा कोर्सको लागि ३ वटा आन्तरिक र एउटा अन्तिम लिखित मूल्याङ्कन गरिनेछ । यो मूल्याङ्कन सामान्यतः वस्तुगत प्रश्नमा आधारित हुनेछ ।
- कक्षागत तालिमको मूल्याङ्कनमा प्रयोगात्मक सीपको आन्तरिक मूल्याङ्कन १००% र सैद्धान्तिक ज्ञानको जाँचको ७५ प्रतिशत आन्तरिक मूल्याङ्कन र ५०% बाह्य मूल्याङ्कन हुनेछ । तालिममा संलग्न प्रशिक्षकले आन्तरिक मूल्याङ्कन गर्दछन् । बाह्य मूल्याङ्कन तालिम दिन लगाउने संस्था वा उसले तोकेको व्यक्ति वा संस्थाले गरछ ।
- कार्यगत तालिमको मूल्याङ्कन कार्यगत तालिममा बसेको संस्थाले ८०% र तालिम दिने संस्थाले २०% गर्दछ ।
- प्रशिक्षण दिने संस्थाले नै प्रवेश परीक्षा लिनेछ ।

### प्रशिक्षकको न्यूनतम योग्यता

- सम्बन्धित विषय वा स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेटर उत्पादन संबन्धी पेशामा सीप परीक्षाको ३ तह उत्तीर्ण वा २ तह उत्तीर्ण गरी कम्तीमा २ वर्ष काम गरेको वा सो पेशामा ५ वर्षदेखि संलग्न भई अनुभव प्राप्त गरेको तथा स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेटरको काम गर्न जान्ने ।

## प्रशिक्षकको/प्रशिक्षार्थी अनुपात

सैद्धान्तिक कक्षामा १ ( प्रशिक्षक): २० ( प्रशिक्षार्थी )

प्रयोगात्मक कक्षाहरूमा (कार्यशाला र प्रयोगशालामा) १ (प्रशिक्षक): १० प्रशिक्षार्थी

## प्रशिक्षकहरूलाई सुझाव

यो व्यावसायिक तालिम कार्यक्रमका लागि पेसागत पाठ्यक्रम हो । यो पाठ्यक्रम रोजगारविहीन साक्षर युवालाई लक्षित गरी बनाइएको छ । राष्ट्रिय सीप परीक्षण समितिद्वारा संचालन गरिने पेसाका आधारभूत तह उत्तीर्ण गर्न आवश्यक ज्ञान र सीप प्राप्त गर्न सक्ने गरी तयार गरिएको छ । यो पाठ्यक्रम निर्माण गर्दा केही निश्चित आधारभूत सिद्धान्त र प्रक्रियाहरू अपनाइएका छन् । पाठ्यक्रम निर्माण समूह पाठ्यक्रम प्रयोगकर्ताहरूका लागि केही सुझाव प्रदान गर्दछ ।

१. तालिम कोर्सको सम्पूर्ण लक्ष्य अध्ययन गर्नुहोस् ।
२. प्रत्येक निर्दिष्ट कामको अन्तिम कार्य सम्पादन सूचक उद्देश्य र सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान पूर्णरूपमा अध्ययन गर्नुहोस् । प्रयोगात्मक निर्दिष्ट काम गर्न समर्थ बनाउने उद्देश्यले सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान राखिएको हो ।
३. प्रत्येक प्रशिक्षार्थीहरूलाई पहिलो दिनमा नै प्रत्येक क्षेत्रका सीपको सूची दिएर र उसको/ उनको शिकाईको मूल्याङ्कन गर्ने प्रक्रियाको वर्णन गर्नुहोस् ।
४. प्रशिक्षकहरूले प्रशिक्षार्थीको क्रियाकलापको लागि योजना गर्नुहोस् र पाठ्यक्रमले दिएका तलका जानकारीका आधारमा दृश्य सामग्री बनाउनुहोस् ।
  - सीप
  - उद्देश्य
  - सम्बन्धित ज्ञान
५. सम्भन्तुपर्ने सबैभन्दा महत्वपूर्ण कुरा हो कि प्रशिक्षार्थी प्रत्येक निर्दिष्ट काम जान्न मात्र नभई काम गर्न समर्थ हुनुपर्ने छ । काम जान्नमा भन्दा काम गर्नमा बढी केन्द्रित हुनुहोस् ।
६. विषय विशेषज्ञहरूले सीप र ज्ञान सिकाउने समयको अनुमान गरेका छन् । त्यसैले प्रशिक्षकहरूले आफ्नो चाल र गतिमा सिकाएर तालिमको समय भित्रमा अन्तिम कार्य सम्पादन सूचक उद्देश्य पूरा गर्न निश्चित गर्नुहोस् ।
७. प्रत्येक क्षेत्रको प्रशिक्षण पछि प्रशिक्षार्थीलाई समस्या वा योजना दिनुहोस् ।
८. आफ्नै व्यवसाय संचालन गर्न इच्छुक प्रशिक्षार्थीलाई उद्यमशिलता विकासका लागि थप ज्ञान दिनुहोस् ।

## प्रशिक्षणको लागि सुझाव

१. उद्देश्य चयन गर्नुहोस् ।
  - संज्ञानात्मक क्षेत्रका उद्देश्य लेखनुहोस्
  - मनोकार्यात्मक क्षेत्रका उद्देश्य लेखनुहोस्
  - भावात्मक क्षेत्रका उद्देश्य लेखनुहोस्
२. विषयवस्तु चयन गर्नुहोस् ।
  - विस्तृत तवरले विषयवस्तुको अध्ययन गर्नुहोस् ।
  - संज्ञानात्मक क्षेत्रसाग सम्बन्धित विषयवस्तु चयन गर्नुहोस् ।
  - मनोकार्यात्मक क्षेत्रसंग सम्बन्धित विषयवस्तु चयन गर्नुहोस् ।
  - भावनात्मक क्षेत्रसाग सम्बन्धित विषयवस्तु चयन गर्नुहोस् ।
३. प्रशिक्षणत्मक विधिहरू चयन गर्नुहोस् ।
  - प्रशिक्षक केन्द्रित विधि: प्रदर्शन, प्रश्नोत्तर, समान्यीकरण (इन्डक्सन) तथा विशिष्टीकरण ( डिडक्सन) विधि
  - विद्यार्थी उन्मुख विधि जस्तै प्रयोगात्मक, समस्या समाधान, सर्वेक्षण
  - अन्तर्क्रियात्मक विधि जस्तै: छलफल, लघु-शिक्षण र प्रदर्शनी ।

४. पाठयोजनाको उद्देश्य र ज्ञान अभिवृद्धि ज्ञानका आधारमा प्रशिक्षणात्मकविधि चयन गर्नुहोस् ।
५. उपयुक्त शैक्षिक सामग्रीहरू चयन गरी उपयुक्त समय र स्थानमा समीक्षा गर्नुहोस् ।
६. ज्ञान र सीप क्षेत्रसंग मिलाइ प्रशिक्षार्थीको मूल्याङ्कन गर्नुहोस् ।
७. कक्षा कोठा/फिल्डको कार्य/कार्यशालाको संरचना/व्यवस्थापनका लागि योजना गर्नुहोस् ।
८. उद्देश्य, विषयवस्तु र प्रशिक्षणात्मक विधिहरूको संयोजन गर्नुहोस् ।
९. सैद्धान्तिक तथा प्रयोगात्मक कक्षाहरूको पाठयोजना तयार गर्नुहोस् ।
१०. प्रशिक्षण कार्यक्रम सञ्चालन गर्नुहोस् ।
११. प्रशिक्षण/कार्यक्रमको मूल्याङ्कन गर्नुहोस् ।

### प्रशिक्षार्थीहरूका मूल्याङ्कनका लागि विशेष सुझावहरू

- १ कार्य विश्लेषण गर्नुहोस् ।
- २ विस्तृत कार्यसम्पादन रुजु गर्ने सूची तयार गर्नुहोस् ।
- ३ कार्यसम्पादन रुजु गर्ने सूचीको प्रयोग गरी प्रशिक्षार्थीहरूको निरन्तर मूल्याङ्कन गर्नुहोस् ।

### सीपको लागि सुझाव

- १ सामान्य गतिमा सीप सम्पादन प्रदर्शन गर्नुहोस् ।
- २ प्रश्नोत्तर विधि अपनाई सीप सम्पादनको क्रममा हरेक चरण (step) को मौखिक व्याख्या गरी विस्तारै प्रदर्शन गर्नुहोस् ।
- ३ प्रशिक्षार्थीहरूको स्पष्टताका लागि सीपका प्रक्रियाहरू दोहोर्‍याउनुहोस् ।
- ४ सीप/कार्यको प्रदर्शन गर्नुहोस् ।

### सीप प्रदर्शन अभ्यास गर्न प्रशिक्षार्थीहरूलाई अवसर दिनुहोस् ।

- १ निर्देशित अभ्यासका लागि प्रशिक्षार्थीहरूलाई अवसर दिनुहोस् ।
- २ प्रदर्शित सीप सम्पादनका लागि वातावरण सिर्जना गर्नुहोस् ।
- ३ कार्य/सीपको प्रत्येक चरणका काम गर्न प्रशिक्षार्थीहरूलाई मार्ग निर्देशन गर्नुहोस् ।
- ४ दिइएको सीप/कार्यमा दक्षता हासिल गर्न आवश्यकतानुसार प्रशिक्षार्थीहरूलाई दोहोर्‍याइ तेहर्‍याइ अभ्यास गर्न लगाउनुहोस् ।
- ५ एउटा सीप प्रदर्शनमा दक्षता देखाएपछि मात्र अर्को सीपमा लैजानुहोस् ।

### अन्य सुझावहरू

१. सीप प्रशिक्षणको विधि अपनाउनुहोस् ।
२. प्रशिक्षण गर्दा सैद्धान्तिक कक्षालाई २०% समय र सीप संपादनका लागि ८०% समय छुट्याउनुहोस् ।
३. प्रशिक्षार्थीको वर्ष - समूहसंग सम्बन्धित सिकाईका सिद्धान्तहरूको प्रयोग गर्नुहोस् ।
४. आन्तरिक उत्प्रेरणाको सिद्धान्त अपनाउनुहोस् ।
५. सिकाई सीप सम्पादनमा प्रशिक्षार्थीहरूलाई अधिकतम सहभागी गराउन सहजीकरण गर्नुहोस् ।
६. प्रशिक्षार्थीमा हाल भएको ज्ञान, मनोवृत्ति र सीपका आधारमा उनीहरूलाई प्रशिक्षण गर्नुहोस् ।

### प्रमाणपत्रका लागि आवश्यकताहरू

पाठ्यक्रमले निर्धारण गरेबमोजिमका आवश्यकताहरू सफलतापूर्वक पूरा गरेका प्रशिक्षार्थीहरूलाई सम्बन्धित प्रशिक्षण संस्थाले “स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेटर” को प्रमाणपत्र प्रदान गर्नेछ ।

### सीप परीक्षणको प्रावधान

स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेटरको तालिम सफलतापूर्वक संपन्न गरेका व्यक्ति प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालिम परिषद्, राष्ट्रिय सीप परीक्षण परिषद्बाट संचालन गरिने स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेटरको सीप तह १ को सीप परीक्षण परीक्षामा संमिलित हुन सक्नेछन् । सो सीप परीक्षणमा सुरक्षा र सावधानी अपनाई दिइएको ड्रइङमा दिएको नाप अनुसारको सीप प्रदर्शन गर्ने प्रशिक्षार्थीहरूले सीप तह १ को “स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेटर” को प्रमाणपत्र प्राप्त गर्नेछन् ।

### भौतिक संरचनाका आवश्यकताहरू

सैद्धान्तिक कक्षाकोठामा प्रत्येक प्रशिक्षार्थीलाई १० वर्गफिट र कार्यशालामा प्रत्येकलाई ३० वर्गफिटको क्षेत्र आवश्यक पर्दछ । सबै कोठा र प्रयोगशाला राम्रोसंग प्रकाश छिर्ने र हावा आवतजावत हुने खालको हुनुपर्छ ।

उपयुक्त क्षेत्रफल भएको सुसज्जित कक्षाकोठा	१
उपयुक्त क्षेत्रफल भएको आधुनिक सुविधा सम्पन्न कार्यशाला कोठा	१
आधुनिक सुविधा सम्पन्न प्राचार्यको कोठा	१
आधुनिक सुविधा सम्पन्न स्वागत कक्ष	१

पाठ्यक्रमको संरचना

क्र.सं.	विषयहरू	प्रकृति	सैद्धांतिक	प्रयोगात्मक	जम्मा	पूर्णाङ्क
१	औजार तथा उपकरण		१०	३०	४०	५०
२	पेसागत सुरक्षा र सावधानी		५० मि	६ घ १० मि	७	
३	त्यारीको काम		१०	८०	९०	५०
४	उत्पादन को काम		५	१५७	१५०	२००
५	संचार		४ घ ३० मि	४ घ ३० मि	९	१००
६	व्यावहारिक गणित		१ घ. ५० मि	९ घ १० मि	११	
जम्मा			५७	३५०	४०७	५००



औजार/सामग्रीहरूको सूची

स्रोतहरू

औजार तथा उपकरण (२० जना प्रशिक्षार्थीको लागि)

क्र.सं.	सामान	संख्या	कैफियत
१.		२० थान	
२.		२० थान	
३.		१० थान	
४.		२० थान	
५.		२० थान	
६.		२० थान	
७.		२ थान	
८.		२० थान	
९.		२० थान	
१०.		२० थान	
११.		२० थान	
१२.		२० थान	
१३.		१० थान	
१४.		१० थान	
१५.		१० थान	
१६.		१० थान	
१७.		२० थान	
१८.		२० थान	
१९.		२० थान	
२०.		२० थान	
२१.		१० थान	
२२.		१ थान	

खर्च हुने सामान (२० जना प्रशिक्षार्थीको लागि)

क्र.सं.	सामान	संख्या	कैफियत
१.		२० थान	
२.		२० थान	
३.		१० थान	
४.		२० थान	
५.		२० थान	
६.		२० थान	
७.		२ थान	
८.		२० थान	
९.		२० थान	
१०.		२० थान	
११.		२० थान	
१२.		२० थान	
१३.		१० थान	
१४.		१० थान	
१५.		१० थान	
१६.		१० थान	
१७.		२० थान	
१८.		२० थान	
१९.		२० थान	
२०.		२० थान	
२१.		१० थान	
२२.		१ थान	

मुख्य काम: औजार तथा उपकरण चलाउने

क्र.सं.	निर्दष्टकाम	सैद्धान्तिक	प्रयोगात्मक	जम्मा	
				घण्टा	मिनेट
१.	इन्चिटेप चलाउने	३० मिनेट	१ घण्टा	१	३०
२.	नाप्ने फिता चलाऊ	३० मिनेट	१ घण्टा	१	३०
३.	स्केल चलाऊ	३० मिनेट	१ घण्टा	१	३०
४.	प्रोटेक्टर चलाऊ	३० मिनेट	२ घण्टा	२	३०
५.	डिभाइडर चलाऊ	३० मिनेट	२ घण्टा	२	३०
६.	सेण्टर पन्च गर	१५ मिनेट	२ घण्टा	२	१५
७.	बटाम चलाऊ	३० मिनेट	२ घण्टा	२	३०
८.	रेन्च (स्पानर) चलाऊ	१५ मिनेट	२ घण्टा	२	१५
९.	पेन्चिस (प्लायर) चलाऊ	१५ मिनेट	३० मिनेट		४५
१०.	भाइस चलाऊ	१५ मिनेट	१ घण्टा	१	१५
११.	पानी (पाइप) लेभल चलाऊ	१५ मिनेट	३० मिनेट		४५
१२.	घण्टी चलाऊ	१५ मिनेट	३० मिनेट		४५
१३.	स्पीट लेभल चलाऊ	१५ मिनेट	३० मिनेट		४५
१४.	चिपिङ्ग हेम्मर चलाऊ	१५ मिनेट	३० मिनेट		४५
१५.	ह्याण्ड/हेड चलाऊ	१५ मिनेट	३० मिनेट		४५
१६.	छिनो चलाऊ	१५ मिनेट	३० मिनेट		४५
१७.	स्कू ड्राइभर चलाऊ	१५ मिनेट	३० मिनेट		४५
१८.	घन चलाऊ	१५ मिनेट	३० मिनेट		४५
१९.	ग्राइण्डिङ मेसिन चलाऊ	१५ मिनेट	१ घण्टा	१	१५
२०.	भर्टिकल ग्राण्डर (बफिङ्ग मेसिन) चलाऊ	१५ मिनेट	२ घण्टा	२	१५
२१.	कटिङ्ग मेसिन चलाऊ	१५ मिनेट	२ घण्टा	२	१५
२२.	ड्रिल चलाऊ	१५ मिनेट	२ घण्टा	२	१५
२३.	मार्बल कटर चलाऊ	१५ मिनेट	२ घण्टा	२	१५
२४.	पाइप बेण्डर चलाऊ	१५ मिनेट	२ घण्टा	२	१५
२५.	कन्क्रिट ड्रिल (हिलिट मेसिन) चलाऊ	१५ मिनेट	२ घण्टा	२	१५
२६.	विद्युत आर्क वेल्डिङ्ग मेसिन चलाऊ	१५ मिनेट	२ घण्टा	२	१५
२७.	आर्गन वेल्डिङ्ग मेसिन चलाऊ	१५ मिनेट	२ घण्टा	२	१५
२८.	फायर एक्स्टिङ्ग्युसर चलाऊ	१५ मिनेट	३० मिनेट		४५
	जम्मा	८ घण्टा ३० मिनेट	३६ घण्टा	४४	३०

**मुख्य काम: सुरक्षाका उपायहरू अपनाऊ**

क्र.सं	निर्दष्टकाम	सैद्धान्तिक	प्रयोगात्मक	जम्मा	
				घण्टा	मिनेट
१.	कार्यक्षेत्रको व्यवस्था गर		१ घण्टा	१	
२.	कार्यक्षेत्र सफा गर		१ घण्टा	१	
३.	विद्युतलाइन र प्लगहरू चेक गर	१५ मिनेट	२५ मिनेट		३०
४.	एप्रोन लगाऊ		१० मिनेट		१०
५.	मास्क लगाऊ		१० मिनेट		१०
६.	सुरक्षित जुता लगाऊ		१० मिनेट		१०
७.	पन्जा लगाऊ		१० मिनेट		१०
८.	हेल्मेट लगाऊ		१० मिनेट		१०
९.	सुरक्षित चश्मा लगाऊ		१० मिनेट		१०
१०.	कानमा प्लग लगाऊ		१० मिनेट		१०
११.	सुरक्षित पेटी लगाऊ		१० मिनेट		१०
१२.	सामान सुरक्षित प्रयोग गर		१० मिनेट		१०
१३.	औजारको मर्मत संहार गर		१० मिनेट		१०
१४.	औजारको सुरक्षित भण्डारण गर		१० मिनेट		१०
	जम्मा	१५ मिनेट	४घ १५मि	४	३०

**मुख्य कार्य २: तयारीको काम गर**

क्र.सं	निर्दष्टकाम	सैद्धान्तिक	प्रयोगात्मक	जम्मा	
				घण्टा	मिनेट
१.	ड्रइङ्ग अध्ययन गर	२ घण्टा	३ घण्टा	५	
२.	ड्रइङ्गको नाप लेऊ		२ घण्टा	२	
३.	ड्रइङ्ग अनुरूपको स्केच तयार गर		४५ मिनेट		४५
४.	स्केच अनुसार औजार उपकरण तयार गर		१५ मिनेट		१५
५.	स्केच अनुसार सामान तयार गर		१५ मिनेट		१५
६.	कार्यशालाको निरीक्षण गर		१५ मिनेट		१५
७.	स्केच अनुसार फिल्ड नाप		४५ मिनेट		४५
८.	ले आउट गर		१ घण्टा	१	
९.	औजार/उपकरण/सामग्री निरीक्षण गर		१५ मिनेट		१५
१०.	दुर्घटनायुक्त खतराबाट बच		१५ मिनेट		१५
११.	स्टिल ग्रीड छान		१५ मिनेट		१५
१२.	नापको इकाई बदल		१ घण्टा	१	
१३.	क्षेत्रफल निकाल		१ घण्टा	१	
१४.	आयतन निकाल		१ घण्टा	१	
१५.	मोटाई नाप		३० मिनेट		३०
१६.	हाइपोटेनस नाप		३० मिनेट		३०
१७.	व्यास अर्धव्यास नाप		१५ मिनेट		१५
१८.	तौल निकाल		१५ मिनेट		१५
	जम्मा	२ घण्टा	१३ घ ३० मि	१५	३०

मुख्य कार्य ४: स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसन गर

क्र.सं	निर्दष्टकाम	सैद्धान्तिक	प्रयोगात्मक	जम्मा	
				घण्टा	मिनेट
१५.	डिजाइन अध्ययन गर	१ घण्टा		१	
१६.	रफ स्केच बनाऊ		३० मिनेट		३०
१७.	कार्य सामग्री छान		३० मिनेट		३०
१८.	औजार उपकरण छान		३० मिनेट		३०
१९.	कार्यवस्तु नाप		३० मिनेट		३०
२०.	कार्यवस्तुमा चिन्ह लगाऊ		१५ मिनेट		१५
२१.	चिनो राम्ररी जाँच		५ मिनेट		५
२२.	डिग्री सेट गर		१० मिनेट		१०
२३.	पावर शेरिङ्गले सीट काट		१५ मिनेट		१५
२४.	हचाण्ड शेरिङ्गले सीट काट		१५ मिनेट		१५
२५.	कटिङ्ग मेसिनले पाइप काट		१५ मिनेट		१५
२६.	पावर ह्याक्सले रड काट		१५ मिनेट		१५
२७.	प्लाज्मा काट		१५ मिनेट		१५
२८.	कुना सफा गर		१५ मिनेट		१५
२९.	सर्कल मोड		१५ मिनेट		१५
३०.	ड्रिल गर (ढाँचा)		३० मिनेट		३०
३१.	सिट मोड		१५ मिनेट		१५
३२.	फिटिङ्ग जडान गर		१५ मिनेट		१५
३३.	त्र्यार्क वेल्डिङ्ग मेसिनको अवस्था जाँच		१५ मिनेट		१५
३४.	त्र्यार्क वेल्डिङ्ग गर		३० मिनेट		३०
३५.	त्र्यार्क वेल्डिङ्ग मेसिनले टाँका लगाऊ		१५ मिनेट		१५
३६.	स्पट वेल्डिङ्ग गर		३० मिनेट		३०
३७.	टिक वेल्डिङ्ग मेसिनको अवस्था जाँच		१५ मिनेट		१५
३८.	टिक वेल्डिङ्ग मेसिन तयार गर		३० मिनेट		३०
३९.	टिक वेल्डिङ्ग मेसिनले टाँका लगाऊ		१५ मिनेट		१५
४०.	टिक वेल्डिङ्ग गर		३० मिनेट		३०
४१.	ग्राइण्डरले उत्पादित वस्तुमा भएको बाहिरी भाग सफा गर		१५ मिनेट		१५
४२.	उत्पादित वस्तुमा ३६ नम्बरको खाक्सी लगाऊ		१५ मिनेट		१५
४३.	उत्पादित वस्तुमा ६० नम्बरको खाक्सी लगाऊ		१५ मिनेट		१५
४४.	उत्पादित वस्तुमा १२० नम्बरको खाक्सी लगाऊ		१५ मिनेट		१५
४५.	उत्पादित वस्तुमा ३६० नम्बरको खाक्सी लगाऊ		१५ मिनेट		१५
४६.	मिरर पालिस गर		३० मिनेट		३०
४७.	कालो हिवलको प्रयोग गरी पोलिसिङ्ग गर		१५ मिनेट		१५
४८.	हरियो साबन लगाऊ		१५ मिनेट		१५
४९.	स्पोज हिवलको प्रयोग गरी पोलिसिङ्ग गर		१५ मिनेट		१५
५०.	कटन हिवलको प्रयोग गरी पोलिसिङ्ग गर		१५ मिनेट		१५
५१.	फिनिसिङ्ग हिवलको प्रयोग गरी पोलिसिङ्ग गर		१५ मिनेट		१५
५२.	मट्टितेलले पुस चकपाउडर लगाऊ		१५ मिनेट		१५

५३.	कोलीनले पुछ्छ		१५ मिनेट		१५
५४.	फल्याट हिवलले पोलिस गर		१५ मिनेट		१५
५५.	म्याट पोलिस गर		१५ मिनेट		१५
५६.	स्पोन्ज हिवलले घोट		१५ मिनेट		१५
५७.	स्टील खाक्सी पेपरले घोट		१५ मिनेट		१५
५८.	माथिल्लो भाग जोड		३० मिनेट		३०
५९.	छेउका भाग जोड		१५ मिनेट		१५
६०.	खुट्टा जोड		३० मिनेट		३०
६१.	मिलाउने नट बोल्ट जोड		१५ मिनेट		१५
६२.	पाइप लाइन जोड		३० मिनेट		३०
६३.	स्वीच बोर्ड जोड		३० मिनेट		३०
६४.	तल्लो भाग जोड		१५ मिनेट		१५
६५.	डिडलिङ्ग गर		३० मिनेट		३०
६६.	बहिरी जाँच गर		१५ मिनेट		१५
६७.	आकार जाँच		१५ मिनेट		१५
६८.	कार्यवस्तुको काम जाँच		१५ मिनेट		१५
६९.	तौल जाँच		१५ मिनेट		१५
७०.	प्रेसर जाँच		१५ मिनेट		१५
७१.	ग्रेड जाँच		१५ मिनेट		१५
७२.	विभिन्न भागमा संख्या लेख		१५ मिनेट		१५
७३.	उत्पादन पठाउन प्याकिङ्ग गर		३० मिनेट		३०
७४.	यातायातको व्यवस्था गर		१५ मिनेट		१५
७५.	लोड अनलोड गर		१५ मिनेट		१५
७६.	सम्बन्धित स्थानमा पुऱ्याऊ		१५ मिनेट		
	जम्मा	१ घण्टा	१९ घण्टा	२०	

**खण्ड २ साभा मोड्युल**

**मुख्य कार्य १: प्रयोगात्मक गणित गर**

सि.नं.	निर्दिष्ट काम	सैद्धान्तिक	प्रयोगात्मक	जम्मा	
				घण्टा	मिनेट
१	कार्य गर्दा आइपर्ने सामान्य जोड (योग) गर	१० मि	५० मि	१	
२	कार्य गर्दा आइपर्ने सामान्य घटाउ (कार्य) गर	१० मि	५० मि	१	
३	कार्य गर्दा आइपर्ने सामान्य गुणन गर	१० मि	५० मि	१	
४	कार्य गर्दा आइपर्ने सामान्य भाग गर	१० मि	५० मि	१	
५	मापन कार्य गर	१० मि	५० मि	१	
६	मापनका इकाइ बदल	१० मि	५० मि	१	
७	तौल निकाल	१० मि	५० मि	१	
८	प्रतिशत निकाल	१० मि	५० मि	१	
९	इकाइ मूल्य निकाल	१० मि	५० मि	१	
१०	मुनाफा र घाटा निकाल	१० मि	५० मि	१	
११	बिल तयार गर	१० मि	५० मि	१	
१२	जम्मा	१ घ. ५० मि	९ घ १० मि	११	

**मुख्य कार्य ६ : सञ्चार गर**

सि.नं.	निर्दिष्ट काम	सैद्धान्तिक	प्रयोगात्मक	जम्मा	
				घण्टा	मिनेट
१.	कामदातासंग संचार गर	३० मिनेट	३० मिनेट	१	
२.	ग्राहकसंग संचार गर	३० मिनेट	३० मिनेट	१	
३.	माथिल्लो तहका कामदारसंग संचार गर	३० मिनेट	३० मिनेट	१	
४.	तल्लो तहका कामदारसंग संचार गर	३० मिनेट	३० मिनेट	१	
५.	समान तहका कामदारसंग संचार गर	३० मिनेट	३० मिनेट	१	
६.	संचार माध्यमसंग संचार गर	३० मिनेट	३० मिनेट	१	
७.	लघुवित्त/वित्तीय संस्थासंग संचार गर	३० मिनेट	३० मिनेट	१	
८.	व्यावसायिक संस्थासंग संचार गर	३० मिनेट	३० मिनेट	१	
९.	सुपरभाइजरसंग संचार गर	३० मिनेट	३० मिनेट	१	
१०.	उद्योगका व्यवस्थापकसंग संचार गर	३० मिनेट	३० मिनेट	१	
११.	अन्य उद्यमीसंग संचार गर	३० मिनेट	३० मिनेट	१	
	जम्मा	५ घण्टा ३० मिनेट	५ घण्टा ३० मिनेट	११	

**क्षेत्रको शीर्षक:** औजार तथा उपकरण चलाऊ

**वर्णन:**

यो क्षेत्रले स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेटरका लागि आवश्यक पर्ने औजार तथा उपकरणको परिचय दिन यसको काम जान्न यसको महत्वको आधारभूत ज्ञान र सीप प्रदान गर्छ । औजार तथा उपकरणको संचालन गर्न जानेका स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेटरलाई आफ्नोका काम गर्न चाहिने औजार उपकरणको जानकारीले उसमा आफ्नो कामप्रति पूर्ण सक्षम बनेपछि यस काममा कामदारहरू व्यावसायिक हुनेछन् ।

**उद्देश्यहरू**

औजार तथा उपकरणको परिचय दिई छनोट गर्न  
औजार तथा उपकरणको काम बताउन  
औजार तथा उपकरणको महत्वको थाहा पाउन

**अवधि:**

सैद्धान्तिक अवधि १० घण्टा, प्रयोगात्मक अवधि: २० घण्टा, संपूर्ण अवधि: ३० घण्टा

**निर्दिष्ट कामहरू:**

१. इन्चिटेप चलाउने
२. नाप्ने फिता चलाऊ
३. स्केल चलाऊ
४. प्रोटेक्टर चलाऊ
५. डिभाइडर चलाऊ
६. सेण्टर पन्च गर
७. बटाम चलाऊ
८. रेन्च (स्पानर) चलाऊ
९. पेन्चिस (प्लायर) चलाऊ
१०. भाइस चलाऊ
११. पानी (पाइप) लेभल चलाऊ
१२. घण्टी चलाऊ
१३. स्पीट लेभल चलाऊ
१४. चिपिङ्ग हेम्मर चलाऊ
१५. ह्याण्ड/हेड चलाऊ
१६. छिनो चलाऊ
१७. स्क्रू ड्राइभर चलाऊ
१८. घन चलाऊ
१९. ग्राइण्डिङ मेसिन चलाऊ
२०. भर्टिकल ग्राइण्डिङ (बफिङ्ग) मेसिन चलाऊ
२१. कटिङ्ग मेसिन चलाऊ
२२. ड्रिल चलाऊ
२३. मार्बल कटर चलाऊ
२४. पाइप बेण्डर चलाऊ



२५. कन्क्रिट ड्रिल (हिलिट मेसिन) चलाऊ
२६. विद्युत आर्क वेल्डिङ्ग मेसिन चलाऊ
२७. आर्गन वेल्डिङ्ग मेसिन चलाऊ
२८. फायर एक्स्टिङ्गचुसर चलाऊ

१. मुख्य काम: औजार तथा उपकरण चलाउने

निर्दिष्ट कार्य: १	इन्चिटेप चलाउने	सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक १ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर । २. इन्चिटेप लेऊ । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाऊ । ४. इन्चि टेपको नापको इकाइ र रेखाहरू पढ ५. इन्चि टेपको अवस्थाको पहिचान गर । ६. इन्चिटेपले नापलिँदा सुन्यबाट सुरुको विन्दु कायम गर ७. अन्तिम बिन्दु निश्चित गर । ८. अभिलेख राख</p>	<p><b>अवस्था (दिइएका):</b> आवश्यक औजार/ उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको कारखाना ।</p> <hr/> <p><b>कार्य: इन्चिटेप चलाउने</b></p> <p><b>कति राम्ररी:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ इन्चि टेपको नापको इकाइ र रेखाहरू पढिएको ।</li> <li>◆ इन्चि टेपको अवस्थाको पहिचान गरिएको ।</li> <li>◆ इन्चिटेपले नापलिँदा सुन्यबाट सुरुको विन्दु कायम गरिएको ।</li> <li>◆ अन्तिम बिन्दु निश्चित गरिएको ।</li> </ul>	<p><b>इन्चिटेप</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ परिचय</li> <li>◆ किसिम</li> <li>◆ काम</li> <li>◆ अवस्था</li> <li>◆ <b>नाप</b></li> <li>◆ नापका इकाईहरू <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ मीटर सेन्टीमिटर, मिलिमिटर</li> <li>▪ इन्च, फीट ।</li> </ul> </li> <li>◆ इकाइ परिवर्तन प्रक्रिया</li> <li>◆ सुरुविन्दु,</li> <li>◆ अन्तिम बिन्दु,</li> <li>◆ केन्द्र बिन्दु ।</li> </ul> <p><b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b></p> <p>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</p>

औजार /उपकरण तथा सामानहरू: इन्चिटेप, कार्यवस्तु

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): एप्रोन, ग्लोब, मास्क, लगाऊ र हुन सक्ने हानी नोक्सानीबाट बच्ने

**मुख्य काम: औजार तथा उपकरण चलाऊ**

निर्दिष्ट कार्य: २	नाप्ने फिता चलाऊ	सैद्धान्तिक १५ मिनेट प्रयोगात्मक १ घण्टा
<b>कार्य चरणहरू</b>	<b>अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य</b>	<b>सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान</b>
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर ।</li> <li>२. इन्चिटेप लेऊ ।</li> <li>३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाऊ ।</li> <li>४. इन्चिटेपको नापको इकाइ र रेखाहरू पढ</li> <li>५. इन्चिटेपको अवस्थाको पहिचान गर ।</li> <li>६. इन्चिटेपले नापलिँदा सुन्यबाट सुरुको विन्दु कायम गर</li> <li>७. अन्तिम बिन्दु निश्चित गर ।</li> <li>८. अभिलेख राख</li> </ol>	<p><b>अवस्था (दिइएका):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ आवश्यक औजार/ उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको कारखाना ।</li> </ul> <p><b>कार्य: इन्चिटेप चलाउने</b></p> <p><b>कति राम्ररी:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ नाप्ने फिता(इन्चिटेप)को नापको इकाइ र रेखाहरू पढिएको ।</li> <li>◆ इन्चि टेपको अवस्थाको पहिचान गरिएको ।</li> <li>◆ इन्चिटेपले नापलिँदा सुन्यबाट सुरुको विन्दु कायम गरिएको ।</li> <li>◆ अन्तिम बिन्दु निश्चित गरिएको ।</li> </ul>	<p><b>नाप्ने फिता (इन्चिटेप)</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ परिचय</li> <li>◆ किसिम</li> <li>◆ काम</li> <li>◆ अवस्था</li> <li>◆ नाप</li> <li>◆ नापका इकाईहरू <ul style="list-style-type: none"> <li>■ मीटर सेन्टीमिटर, मिलिमिटर</li> <li>■ इन्च, फीट ।</li> </ul> </li> <li>◆ इकाइ परिवर्तन प्रक्रिया</li> <li>◆ सुरुविन्दु,</li> <li>◆ अन्तिम बिन्दु,</li> <li>◆ केन्द्र बिन्दु ।</li> </ul> <p><b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b></p> <p><b>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b></p>

**औजार /उपकरण तथा सामानहरू:** इन्चिटेप, कार्यवस्तु

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** एप्रोन, ग्लोब, मास्क, लगाउने र हुन सक्ने हानी नोक्सानीबाट बच्ने

**मुख्य काम: औजार तथा उपकरण चलाऊ**

निर्दिष्ट कार्य: ३	स्केल चलाऊ	सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक १ घण्टा
<b>कार्य चरणहरू</b>	<b>अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य</b>	<b>सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान</b>
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर । २. स्केल लेऊ । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाऊ । ४. स्केल अवस्थाको पहिचान गर । ५. स्केलले सामान नाप । ६. नाप टिप । ७. सुरक्षा अपनाऊ । ८. अभिलेख राख ।	<b>अवस्था (दिइएका):</b> ◆ आवश्यक औजार/ उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको कारखाना ।	<b>स्केल</b> ◆ परिचय ◆ काम ◆ अवस्था ◆ स्केलको प्रयोग गर्ने तरिका
	<b>कार्य: स्केल चलाऊ</b>	
	<b>कति राम्ररी:</b> ◆ स्केल लेऊ । ◆ स्केलको अवस्थाको पहिचान गरिएको । ◆ स्केलले कार्यवस्तु नापिएको । ◆ नाप टिपिएको ◆ अभिलेख राखिएको ।	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान

औजार /उपकरण तथा सामानहरू स्केल, कार्यवस्तु, पेन्सिल र कागज

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): स्केल चलाउँदा हुन सक्ने खराबी, स्केलको सुरक्षित प्रयोग ।

**मुख्य काम: औजार तथा उपकरण चलाऊ**

निर्दिष्ट कार्य: ४	प्रोटेक्टर चलाऊ	सैद्धान्तिक १५ मिनेट प्रयोगात्मक ३० घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर । २. कच्चा पदार्थ प्रोटेक्टर लेऊ । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाऊ । ४. प्रोटेक्टरको अवस्था पहिचान गर । ५. प्रोटेक्टरले कार्यवस्तु नाप । ६. तयारी सामान र प्रोटेक्टर भण्डारण गर । ७. अभिलेख राख ।	<b>अवस्था (दिइएको):</b> ♦ आवश्यक औजार/ उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको कारखाना ।	<b>प्रोटेक्टर</b> ♦ परिचय ♦ साइज ♦ महत्व ♦ काम ♦ संचालन गर्ने तरिका
	<b>कार्य: प्रोटेक्टर चलाऊ</b>	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b>
	<b>कति राम्ररी:</b>	<b>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b>

**औजार / उपकरण तथा सामानहरू:** प्रोटेक्टर, स्टेनलेस स्टील फब्रिकेटरले प्रयोग गर्ने सबै औजारहरू ।

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** एप्रोन, ग्लोब, मास्क, लगाऊ र हुन सक्ने हानी नोक्सानीबाट बच्ने

**मुख्य काम: औजार तथा उपकरण चलाऊ**

निर्दिष्ट कार्य: ५	डिभाइडर चलाऊ	सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक १ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर । २. कच्चा पदार्थ डिभाइडर लेऊ । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाऊ । ४. डिभाइडरको अवस्था पहिचान गर । ५. डिभाइडरले कार्यवस्तु नापी आवश्यक भाग डिभाइड गर । ६. तयारी सामान र डिभाइडर भण्डारण गर । ७. अभिलेख राख ।	<b>अवस्था (दिइएको):</b>  आवश्यक औजार/ उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको कारखाना ।	<b>डिभाइडर</b> ♦ परिचय ♦ साइज ♦ महत्व ♦ काम ♦ संचालन गर्ने तरिका
	<b>कार्य: डिभाइडर चलाऊ</b>	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b>
	<b>कति राम्ररी:</b>	<b>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b>

**औजार / उपकरण तथा सामानहरू:** डिभाइडर, स्टेनलेस स्टील फ्रिक्टेडले प्रयोग गर्ने सबै औजारहरू ।

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** एप्रोन, ग्लोब, मास्क, लगाऊ र हुन सक्ने हानी नोक्सानीबाट बच्ने

**मुख्य काम: औजार तथा उपकरण चलाऊ**

निर्दिष्ट कार्य: ६	सेण्टरपन्च चलाऊ	सैद्धान्तिक १५ मिनेट प्रयोगात्मक ३० घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर । २. कच्चा पदार्थ सेण्टरपन्च लेऊ । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाऊ । ४. सेण्टरपन्चको अवस्था पहिचान गर । ५. सेण्टरपन्चले कार्यवस्तु नापी आवश्यक भाग डिभाइड गर । ६. तयारी सामान र सेण्टरपन्च भण्डारण गर । ७. अभिलेख राख ।	<b>अवस्था (दिइएको):</b>  आवश्यक औजार/ उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको कारखाना ।	<b>सेण्टरपन्च</b> ♦ परिचय ♦ साइज ♦ महत्व ♦ काम ♦ संचालन गर्ने तरिका
	<b>कार्य: सेण्टरपन्च चलाऊ</b>	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b>
	<b>कति राम्ररी:</b>	<b>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b>

**औजार / उपकरण तथा सामानहरू:** सेण्टरपन्च, स्टेनलेस स्टील फ्रिक्टेरले प्रयोग गर्ने सबै औजारहरू ।

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** एप्रोन, ग्लोब, मास्क, लगाऊ र हुन सक्ने हानी नोक्सानीबाट बच्ने

मुख्य काम: औजार तथा उपकरण चलाऊ

निर्दिष्ट कार्य: ७	बटाम चलाऊ	सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक १ घण्टा
कार्य चरणहरू		सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर ।</li> <li>२. बटाम लेऊ ।</li> <li>३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाऊ ।</li> <li>४. बटामको अवस्थाको पहिचान गर ।</li> <li>५. बटाम कार्यवस्तुमा राख ।</li> <li>६. बटाम मिले नमिलेको जाँच</li> <li>७. नमिलेको कार्यवस्तु मिलाऊ</li> <li>८. तयारी सामान र बटाम भण्डारण गर ।</li> <li>९. अभिलेख राख ।</li> </ol>		अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य
		अवस्था (दिइएका): आवश्यक औजार/ उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको कारखाना ।
		कार्य: बटाम चलाऊ
		कति राम्ररी: <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ बटामको अवस्थाको पहिचान गरिएको ।</li> <li>◆ बटाम मिले नमिलेको जाँचिएको</li> <li>◆ तयारी सामान र बटाम भण्डारण गरिएको ।</li> </ul>
		बटाम <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ परिचय</li> <li>◆ किसिम</li> <li>◆ काम</li> <li>◆ भागहरू</li> <li>◆ अवस्था</li> </ul>
		सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान

औजार /उपकरण तथा सामानहरू: बटाम, चिन्ह लगाउने सामान, कार्यवस्तु

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): एप्रोन, ग्लोब, मास्क लगाउने र हुन सक्ने हानी नोक्सानीबाट बच्ने



**मुख्य काम: औजार तथा उपकरण चलाऊ**

निर्दिष्ट कार्य: ८	रेन्च (स्पानर) चलाऊ	सैद्धान्तिक १५ मिनेट प्रयोगात्मक ३० घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर । २. कच्चा पदार्थ रेन्च (स्पानर) लेऊ । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाऊ । ४. रेन्च (स्पानर)को अवस्था पहिचान गर । ५. रेन्च (स्पानर)ले कार्यवस्तु खोल । ६. तयारी सामान र रेन्च (स्पानर) भण्डारण गर । ७. अभिलेख राख ।	<b>अवस्था (दिइएको):</b>  आवश्यक औजार/ उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको कारखाना ।  <b>कार्य: रेन्च (स्पानर) चलाऊ</b>	रेन्च (स्पानर) ♦ परिचय ♦ साइज ♦ महत्व ♦ काम ♦ संचालन गर्ने तरिका
	<b>कति राम्ररी:</b> ♦ रेन्च (स्पानर)को अवस्था पहिचान गरिएको । ♦ रेन्च (स्पानर)ले कार्यवस्तु खोलि । ♦ तयारी सामान र रेन्च (स्पानर) भण्डारण गर ।	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b>  <b>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b>

**औजार /उपकरण तथा सामानहरू:** रेन्च (स्पानर), स्टेनलेस स्टील फ्रिक्टेडले प्रयोग गर्ने सबै औजारहरू ।

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** एप्रोन, ग्लोब, मास्क, लगाऊ र हुन सक्ने हानी नोक्सानीबाट बच्ने

**मुख्य काम: औजार तथा उपकरण चलाऊ**

निर्दिष्ट कार्य: ९	प्लायर चलाऊ	सैद्धान्तिक १५ मिनेट प्रयोगात्मक ३० घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर ।</li> <li>२. कच्चा पदार्थ प्लायर लेऊ ।</li> <li>३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाऊ ।</li> <li>४. प्लायरको अवस्था पहिचान गर ।</li> <li>५. प्लायरले कार्यवस्तु च्याप ।</li> <li>६. तयारी सामान र प्लायर भण्डारण गर ।</li> <li>७. अभिलेख राख ।</li> </ol>	<p><b>अवस्था (दिइएको):</b></p> <p>आवश्यक औजार/ उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको कारखाना ।</p>	<p><b>प्लायर</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ परिचय</li> <li>◆ साइज</li> <li>◆ महत्व</li> <li>◆ काम</li> <li>◆ संचालन गर्ने तरिका</li> </ul>
	<b>कार्य: प्लायर चलाऊ</b>	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b>
	<p><b>कति राम्ररी:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ प्लायरको अवस्था पहिचान गरिएको ।</li> <li>◆ प्लायरले कार्यवस्तु च्यापिएको ।</li> <li>◆ तयारी सामान र प्लायर भण्डारण गरिएको ।</li> </ul>	<b>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b>

**औजार / उपकरण तथा सामानहरू:** प्लायर, स्टेनलेस स्टील फ्रिक्टेडले प्रयोग गर्ने सबै औजारहरू ।

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** एप्रोन, ग्लोब, मास्क, लगाऊ र हुन सक्ने हानी नोक्सानीबाट बच्ने

**मुख्य काम: औजार तथा उपकरण चलाऊ**

निर्दिष्ट कार्य: १०	भाइस चलाऊ	सैद्धान्तिक १५ मिनेट प्रयोगात्मक ३० घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर । २. कच्चा पदार्थ भाइस लेऊ । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाऊ । ४. भाइसको अवस्था पहिचान गर । ५. भाइसले कार्यवस्तु च्याप । ६. तयारी सामान र भाइस भण्डारण गर । ७. अभिलेख राख ।	<b>अवस्था (दिइएको):</b>  आवश्यक औजार/ उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको कारखाना ।	<b>भाइस</b> ♦ परिचय ♦ साइज ♦ महत्व ♦ काम ♦ संचालन गर्ने तरिका
	<b>कार्य: भाइस चलाऊ</b>	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b>
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• भाइसको अवस्था पहिचान गरी कार्यवस्तु च्यापिएको ।</li> <li>• काट्ने वा मोडने काम गरी भाइस खोलेर र कार्यवस्तु भिकिएको ।</li> <li>• तयारी सामान र भाइस भण्डारण गरिएको ।</li> </ul>	<b>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b>

**औजार /उपकरण तथा सामानहरू:** भाइस, स्टेनलेस स्टील फ्ब्रिकेटरले प्रयोग गर्ने सबै औजारहरू ।

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** एप्रोन, ग्लोब, मास्क, लगाऊ र हुन सक्ने हानी नोक्सानीबाट बच्ने

**मुख्य काम: औजार तथा उपकरण चलाऊ**

निर्दिष्ट कार्य: ११	पानी (पाइप) लेभल चलाऊ	सैद्धान्तिक १५ मिनेट प्रयोगात्मक ३० घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर । २. कच्चा पदार्थ पानी (पाइप) लेऊ । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाऊ । ४. पानी (पाइप)को अवस्था पहिचान गर । ५. पानी (पाइप)ले कार्यवस्तुको लेभल जाँच । ६. तयारी सामान र पानी (पाइप) भण्डारण गर । ७. अभिलेख राख ।	<b>अवस्था (दिइएको):</b>  आवश्यक औजार/ उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको कारखाना ।  <b>कार्य: पानी (पाइप) चलाऊ</b>	पानी (पाइप) ♦ परिचय ♦ साइज ♦ महत्व ♦ काम ♦ संचालन गर्ने तरिका
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• पानी (पाइप)को अवस्था पहिचान गरिएको ।</li> <li>• पानी (पाइप)ले कार्यवस्तुको लेभल जाँचिएको ।</li> <li>• तयारी सामान र पानी (पाइप) भण्डारण गरिएको ।</li> </ul>	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b>  अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान

**औजार / उपकरण तथा सामानहरू:** पानी (पाइप), स्टेनलेस स्टील फ्ब्रिकेटरले प्रयोग गर्ने सबै औजारहरू ।

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** एप्रोन, ग्लोब, मास्क, लगाऊ र हुन सक्ने हानी नोक्सानीबाट बच्ने

**मुख्य काम: औजार तथा उपकरण चलाऊ**

निर्दिष्ट कार्य: १२	घण्टी चलाऊ	सैद्धान्तिक १५ मिनेट प्रयोगात्मक ३० घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर । २. कच्चा पदार्थ घण्टी लेऊ । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाऊ । ४. स्पीट लेभल को अवस्था पहिचान गर । ५. घण्टीले कार्यवस्तुमा घण्टी लगाऊ ६. नमिलेको घण्टी मिलाऊ ७. तयारी सामान र घण्टी भण्डारण गर । ८. अभिलेख राख ।	<b>अवस्था (दिइएको):</b>  आवश्यक औजार/ उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको कारखाना ।	घण्टी ♦ परिचय ♦ साइज ♦ महत्व ♦ काम ♦ संचालन गर्ने तरिका
	<b>कार्य:घण्टी चलाऊ</b>	सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान
	<b>कति राम्ररी:</b>	अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान

**औजार /उपकरण तथा सामानहरू:** घण्टी, स्टेनलेस स्टील फ्ब्रिकेटरले प्रयोग गर्ने सबै औजारहरू ।

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** एप्रोन, ग्लोब, मास्क, लगाऊ र हुन सक्ने हानी नोक्सानीबाट बच्ने

**मुख्य काम: औजार तथा उपकरण चलाऊ**

निर्दिष्ट कार्य: १३	स्प्रीट लेभल चलाऊ	सैद्धान्तिक १५ मिनेट प्रयोगात्मक ३० घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर । २. कच्चा पदार्थ स्प्रीट लेभल लेऊ । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाऊ । ४. स्प्रीट लेभल को अवस्था पहिचान गर । ५. स्प्रीट लेभलले कार्यवस्तु नापी आवश्यक भाग डिभाइड गर । ६. तयारी सामान र स्प्रीट लेभल भण्डारण गर । ७. अभिलेख राख ।	<b>अवस्था (दिइएको):</b>  आवश्यक औजार/ उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको कारखाना ।	स्प्रीट लेभल ♦ परिचय ♦ साइज ♦ महत्व ♦ काम ♦ संचालन गर्ने तरिका
	<b>कार्य:स्प्रीट लेभल चलाऊ</b>	सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान
	<b>कति राम्ररी:</b>	अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान

**औजार /उपकरण तथा सामानहरू:** स्प्रीट लेभल, स्टेनलेस स्टील फब्रिकेटरले प्रयोग गर्ने सबै औजारहरू ।

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** एप्रोन, ग्लोब, मास्क, लगाऊ र हुन सक्ने हानी नोक्सानीबाट बच्ने

**मुख्य काम: औजार तथा उपकरण चलाऊ**

निर्दिष्ट कार्य: १६	छिनो चलाऊ	सैद्धान्तिक १५ मिनेट प्रयोगात्मक ३० घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर । २. कच्चा पदार्थ छिनो लेऊ । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाऊ । ४. छिनोको अवस्था पहिचान गर । ५. छिनोले कार्यवस्तु काट । ६. तयारी सामान र छिनो भण्डारण गर । ७. अभिलेख राख ।	<b>अवस्था (दिइएको):</b>  आवश्यक औजार/ उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको कारखाना ।	<b>छिनो</b> ♦ परिचय ♦ साइज ♦ महत्व ♦ काम ♦ संचालन गर्ने तरिका
	<b>कार्य: छिनो चलाऊ</b>	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b>
	<b>कति राम्ररी:</b>	<b>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b>

**औजार / उपकरण तथा सामानहरू:** छिनो, स्टेनलेस स्टील फ्रिक्टेरले प्रयोग गर्ने सबै औजारहरू ।

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** एप्रोन, ग्लोब, मास्क, लगाऊ र हुन सक्ने हानी नोक्सानीबाट बच्ने

**मुख्य काम: औजार तथा उपकरण चलाऊ**

निर्दिष्ट कार्य: १७	स्कू ड्राइभर चलाऊ	सैद्धान्तिक १५ मिनेट प्रयोगात्मक ३० घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर । २. कच्चा पदार्थ स्कूड्राइभर लेऊ । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाऊ । ४. स्कू ड्राइभरको अवस्था पहिचान गर । ५. स्कूड्राइभरले स्कू कस । खोल ६. तयारी सामान र स्कूड्राइभर भण्डारण गर । ७. अभिलेख राख ।	<b>अवस्था (दिइएको):</b>  आवश्यक औजार/ उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको कारखाना ।	<b>स्कू ड्राइभर</b> ♦ परिचय ♦ साइज ♦ महत्व ♦ काम ♦ संचालन गर्ने तरिका
	<b>कार्य: स्कू ड्राइभर चलाऊ</b>	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b>
	<b>बति राम्ररी:</b>	<b>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: स्कू ड्राइभर, स्टेनलेस स्टील फब्रिकेटरले प्रयोग गर्ने सबै औजारहरू ।

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): एप्रोन, ग्लोब, मास्क, लगाऊ र हुन सक्ने हानी नोक्सानीबाट बच्ने



**मुख्य काम: औजार तथा उपकरण चलाऊ**

निर्दिष्ट कार्य: १८	घन चलाऊ	सैद्धान्तिक १५ मिनेट प्रयोगात्मक ३० घण्टा
	कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य
	<ol style="list-style-type: none"> <li>१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर ।</li> <li>२. कच्चा पदार्थ घन लेऊ ।</li> <li>३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाऊ ।</li> <li>४. घनको अवस्था पहिचान गर ।</li> <li>५. घनले कार्यवस्तु ठोक ।</li> <li>६. तयारी सामान र घन भण्डारण गर ।</li> <li>७. अभिलेख राख ।</li> </ol>	<p>अवस्था (दिइएको):</p> <p>आवश्यक औजार/ उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको कारखाना ।</p>
		सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
		<p>घन</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ परिचय</li> <li>◆ साइज</li> <li>◆ महत्व</li> <li>◆ काम</li> <li>◆ संचालन गर्ने तरिका</li> </ul>
		सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान
	कार्य: घन चलाऊ	
	कति राम्ररी:	अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान

**औजार / उपकरण तथा सामानहरू:** घन, स्टेनलेस स्टील फ्रिक्टेडले प्रयोग गर्ने सबै औजारहरू ।

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** एप्रोन, ग्लोब, मास्क, लगाऊ र हुन सक्ने हानी नोक्सानीबाट बच्ने

**मुख्य काम: औजार तथा उपकरण चलाऊ**

निर्दिष्ट कार्य:	रेन्च (स्पानर) चलाऊ	सैद्धान्तिक १५ मिनेट प्रयोगात्मक ३० घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर । २. कच्चा पदार्थ रेन्च (स्पानर) लेऊ । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाऊ । ४. रेन्च (स्पानर)को अवस्था पहिचान गर । ५. रेन्च (स्पानर)ले कार्यवस्तु खोल । ६. तयारी सामान र रेन्च (स्पानर) भण्डारण गर । ७. अभिलेख राख ।	<b>अवस्था (दिइएको):</b>  आवश्यक औजार/ उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको कारखाना ।	रेन्च (स्पानर) ♦ परिचय ♦ साइज ♦ महत्व ♦ काम ♦ संचालन गर्ने तरिका
	<b>कार्य: रेन्च (स्पानर) चलाऊ</b>	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b>
	<b>कति राम्ररी:</b>	<b>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b>

**औजार /उपकरण तथा सामानहरू:** रेन्च (स्पानर), स्टेनलेस स्टील फ्रिक्टेडले प्रयोग गर्ने सबै औजारहरू ।

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** एप्रोन, ग्लोब, मास्क, लगाऊ र हुन सक्ने हानी नोक्सानीबाट बच्ने

**मुख्य काम: औजार तथा उपकरण चलाऊ**

निर्दिष्ट कार्य: १६	पत्ति चलाऊ	सैद्धान्तिक १५ मिनेट प्रयोगात्मक ३० घण्टा
<b>कार्य चरणहरू</b>	<b>अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य</b>	<b>सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान</b>
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर । २. कच्चा पदार्थ पत्ति लेऊ । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाऊ । ४. पत्तिको अवस्था पहिचान गर । ५. पत्तिले कार्यवस्तु काट । ६. तयारी सामान र पत्ती भण्डारण गर । ७. अभिलेख राख ।	<b>अवस्था (दिइएको):</b> आवश्यक औजार/ उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको कारखाना ।	<b>पत्ति</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ परिचय</li> <li>◆ साइज</li> <li>◆ महत्व</li> <li>◆ काम</li> <li>◆ संचालन गर्ने तरिका</li> </ul>
	<b>कार्य: पत्ति चलाऊ</b>	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b>
	<b>कति राम्ररी:</b>	<b>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b>

**औजार / उपकरण तथा सामानहरू:** पत्ति, स्टेनलेस स्टील फब्रिकेटरले प्रयोग गर्ने सबै औजारहरू ।

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** एप्रोन, ग्लोब, मास्क, लगाऊ र हुन सक्ने हानी नोक्सानीबाट बच्ने

**मुख्य काम: औजार तथा उपकरण चलाऊ**

निर्दिष्ट कार्य: २२	ड्रिल चलाऊ	सैद्धान्तिक १५ मिनेट प्रयोगात्मक ३० घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर । २. कच्चा पदार्थ ड्रिल लेऊ । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाऊ । ४. ड्रिलको अवस्था पहिचान गर । ५. ड्रिलले कार्यवस्तु ड्रिल गर । ६. तयारी सामान र ड्रिल भण्डारण गर । ७. अभिलेख राख ।	<b>अवस्था (दिइएको):</b>  आवश्यक औजार/ उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको कारखाना ।	<b>ड्रिल</b> ♦ परिचय ♦ साइज ♦ महत्व ♦ काम ♦ संचालन गर्ने तरिका
	<b>कार्य: ड्रिल चलाऊ</b>	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b>
	<b>कति राम्ररी:</b>	<b>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b>

**औजार / उपकरण तथा सामानहरू:** ड्रिल, स्टेनलेस स्टील फ्रिक्टेरले प्रयोग गर्ने सबै औजारहरू ।

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** एप्रोन, ग्लोब, मास्क, लगाऊ र हुन सक्ने हानी नोक्सानीबाट बच्ने

**मुख्य काम: औजार तथा उपकरण चलाऊ**

निर्दिष्ट कार्य: २४	पाइप बेण्डर चलाऊ	सैद्धान्तिक १५ मिनेट प्रयोगात्मक ३० घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर । २. कच्चा पदार्थ पाइप बेण्डर लेऊ । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाऊ । ४. पाइप बेण्डरको अवस्था पहिचान गर । ५. पाइप बेण्डरले कार्यवस्तु बेण्ड गर । ६. तयारी सामान र पाइप बेण्डर भण्डारण गर । ७. अभिलेख राख ।	<b>अवस्था (दिइएको):</b> आवश्यक औजार/ उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको कारखाना ।  <b>कार्य: पाइप बेण्डर चलाऊ</b>	पाइप बेण्डर ♦ परिचय ♦ साइज ♦ महत्व ♦ काम ♦ संचालन गर्ने तरिका
	<b>कति राम्ररी:</b> डिभाइडरको अवस्था पहिचान गरिएको । डिभाइडरले कार्यवस्तु नापी आवश्यक भाग डिभाइड गरिएको । तयारी सामान र डिभाइडर भण्डारण गरिएको ।	सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान

**औजार /उपकरण तथा सामानहरू:** पाइप बेण्डर, स्टेनलेस स्टील फ्ब्रिकेटरले प्रयोग गर्ने सबै औजारहरू ।

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** एप्रोन, ग्लोब, मास्क, लगाऊ र हुन सक्ने हानी नोक्सानीबाट बच्ने

**मुख्य काम: औजार तथा उपकरण चलाऊ**

निर्दिष्ट कार्य: १९	ग्राइण्डिङ मेसिन चलाऊ	सैद्धान्तिक १५ मिनेट प्रयोगात्मक ३० घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर । २. कच्चा पदार्थ ग्राइण्डिङ मेसिन लेऊ । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाऊ । ४. ग्राइण्डिङ मेसिनको अवस्था पहिचान गर । ५. ग्राइण्डिङ मेसिनले कार्यवस्तु ग्राइण्ड गर । ६. तयारी सामान र ग्राइण्डिङ मेसिन भण्डारण गर । ७. अभिलेख राख ।	<b>अवस्था (दिइएको):</b>  आवश्यक औजार/ उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको कारखाना ।  <b>कार्य: ग्राइण्डिङ मेसिन चलाऊ</b>	ग्राइण्डिङ मेसिन ♦ परिचय ♦ साइज ♦ महत्व ♦ काम ♦ संचालन गर्ने तरिका
	<b>कति राम्ररी:</b>  डिभाइडरको अवस्था पहिचान गरिएको । डिभाइडरले कार्यवस्तु नापी आवश्यक भाग डिभाइड गरिएको । तयारी सामान र डिभाइडर भण्डारण गरिएको ।	सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान  अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान

**औजार /उपकरण तथा सामानहरू:** ग्राइण्डिङ मेसिन, स्टेनलेस स्टील फ्रिक्टेडले प्रयोग गर्ने सबै औजारहरू ।

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** एप्रोन, ग्लोब, मास्क, लगाऊ र हुन सक्ने हानी नोक्सानीबाट बच्ने

**मुख्य काम: औजार तथा उपकरण चलाऊ**

निर्दिष्ट कार्य: २०	भर्टिकल ग्राइण्डिङ मेसिन चलाऊ	सैद्धान्तिक १५ मिनेट प्रयोगात्मक ३० घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर । २. कच्चा पदार्थ ग्राइण्डिङ मेसिन लेऊ । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाऊ । ४. ग्राइण्डिङ मेसिनको अवस्था पहिचान गर । ५. ग्राइण्डिङ मेसिनले कार्यवस्तु ग्राइण्ड गर । ६. तयारी सामान र ग्राइण्डिङ मेसिन भण्डारण गर । ७. अभिलेख राख ।	<b>अवस्था (दिइएको):</b>  आवश्यक औजार/ उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको कारखाना ।  <b>कार्य: भर्टिकल ग्राइण्डिङ मेसिन चलाऊ</b>	भर्टिकल ग्राइण्डिङ मेसिन ♦ परिचय ♦ साइज ♦ महत्व ♦ काम ♦ संचालन गर्ने तरिका
	<b>कति राम्ररी:</b>  भर्टिकल ग्राइण्डिङ मेसिनको अवस्था पहिचान गरिएको । भर्टिकल ग्राइण्डिङ मेसिनले कार्यवस्तु ग्राइण्ड गरिएको । तयारी सामान र भर्टिकल ग्राइण्डिङ मेसिन भण्डारण गरिएको ।	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b>  <b>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b>

**औजार /उपकरण तथा सामानहरू:** ग्राइण्डिङ मेसिन, स्टेनलेस स्टील फब्रिकेटरले प्रयोग गर्ने सबै औजारहरू ।

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** एप्रोन, ग्लोब, मास्क, लगाऊ र हुन सक्ने हानी नोक्सानीबाट बच्ने

**मुख्य काम: औजार तथा उपकरण चलाऊ**

निर्दिष्ट कार्य: २१	कटिङ्ग मेसिन चलाऊ	सैद्धान्तिक १५ मिनेट प्रयोगात्मक ३० घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर । २. कच्चा पदार्थ कटर मेसिन लेऊ । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाऊ । ४. कटर मेसिनको अवस्था पहिचान गर । ५. कटर मेसिनले कार्यवस्तु काट । ६. चिनो लगाएको स्थानमा कटर मेसिन मिलाएर राख । ७. टुक्र्याइएका सामान र कटर मेसिन भण्डारण गर । ८. अभिलेख राख ।	<b>अवस्था (दिइएको):</b> आवश्यक औजार/ उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको कारखाना ।  <b>कार्य: कटर मेसिन चलाऊ</b>	<b>कटर मेसिन</b> ♦ परिचय ♦ साइज ♦ महत्व ♦ काम ♦ संचालन गर्ने तरिका
	<b>कति राम्ररी:</b> कटर मेसिनको अवस्था पहिचान गरिएको । कार्यवस्तु नापी चिनो लगाइएको । चिनो लगाएको स्थानमा कटर मेसिन मिलाएर राखिएको । टुक्र्याइएका सामान र कटर मेसिन भण्डारण गरिएको ।	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान

**औजार / उपकरण तथा सामानहरू:** कटर मेसिन, स्टेनलेस स्टील फ्ब्रिकेटरले प्रयोग गर्ने सबै औजारहरू ।

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** एप्रोन, ग्लोब, मास्क, लगाऊ र हुन सक्ने हानी नोक्सानीबाट बच्ने



**मुख्य काम: औजार तथा उपकरण चलाऊ**

निर्दिष्ट कार्य: ३२	ह्याम्मरिङ्ग मेसिन चलाऊ	सैद्धान्तिक १५ मिनेट प्रयोगात्मक ३० घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर ।                  २. कच्चा पदार्थ डिभाइडर लेऊ ।                  ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाऊ ।                  ४. ह्याम्मरिङ्ग मेसिनको अवस्था पहिचान गर ।                  ५. ह्याम्मरिङ्ग गर्नुपर्ने कार्यवस्तुमा ह्याम्मरिङ्ग मेसिनले मिलाऊ ।                  ६. ह्याम्मरिङ्ग मेसिन चलाऊ ।                  ७. ह्याम्मरिङ्ग मेसिनले ठोक ।                  ८. ह्याम्मरिङ्ग मेसिन निकाल ।                  ९. ह्याम्मरिङ्ग मेसिन भण्डारण गर ।                  १०. अभिलेख राख ।</p>	<p><b>अवस्था (दिइएको):</b>                  आवश्यक औजार/ उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको कारखाना ।</p> <p><b>कार्य: ह्याम्मरिङ्ग मेसिन चलाऊ</b></p>	<p><b>ह्याम्मरिङ्ग मेसिन</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ परिचय</li> <li>◆ साइज</li> <li>◆ महत्व</li> <li>◆ काम</li> <li>◆ संचालन गर्ने तरिका</li> </ul>
	<p><b>कति राम्ररी:</b>                  ह्याम्मरिङ्ग मेसिनको अवस्था पहिचान गरिएको ।                  ह्याम्मरिङ्ग गर्नुपर्ने कार्यवस्तुमा ह्याम्मरिङ्ग मेसिनले मिलाइएको ।                  ह्याम्मरिङ्ग मेसिन चलाइएको ।                  ह्याम्मरिङ्ग मेसिनले ठोकिएको ।                  ह्याम्मरिङ्ग मेसिन निकालिएको ।                  ह्याम्मरिङ्ग मेसिन भण्डारण गरिएको ।</p>	<p><b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b></p> <p>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</p>

**औजार / उपकरण तथा सामानहरू:** ह्याम्मरिङ्ग मेसिन, स्टेनलेस स्टील फ्ब्रिकेटरले प्रयोग गर्ने सबै औजारहरू ।

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** एप्रोन, ग्लोब, मास्क, लगाऊ र हुन सक्ने हानी नोक्सानीबाट बच्ने

**मुख्य काम: औजार तथा उपकरण चलाऊ**

निर्दिष्ट कार्य: २३	ड्रिलिङ्ग मेसिन चलाऊ	सैद्धान्तिक १५ मिनेट प्रयोगात्मक ३० घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर ।</li> <li>२. कच्चा पदार्थ ड्रिलिङ्ग मेसिन लेऊ ।</li> <li>३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाऊ ।</li> <li>४. सुरक्षाका उपायहरू अपनाऊ ।</li> <li>५. ड्रिलिङ्ग मेसिनको अवस्था पहिचान गर ।</li> <li>६. ड्रिलिङ्ग मेसिनमा राख्न काम अनुसारको आवश्यक बिट छान</li> <li>७. ड्रिलिङ्ग मेसिन निश्चित स्थानमा मिलाऊ ।</li> <li>८. ड्रिलिङ्ग मेसिनले ड्रिल गर</li> <li>९. अभिलेख राख ।</li> </ol>	<p><b>अवस्था (दिइएको):</b></p> <p>आवश्यक औजार/ उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको कारखाना ।</p>	<p><b>ड्रिलिङ्ग मेसिन</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ परिचय</li> <li>◆ साइज</li> <li>◆ महत्व</li> <li>◆ काम</li> <li>◆ संचालन गर्ने तरिका</li> </ul>
	<p><b>कार्य: ड्रिलिङ्ग मेसिन चलाऊ</b></p>	<p><b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b></p> <p>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</p>
	<p><b>कति राम्ररी:</b></p> <p>ड्रिलिङ्ग मेसिनको अवस्था पहिचान गरिएको ।</p> <p>ड्रिलिङ्ग मेसिनमा राख्न काम अनुसारको आवश्यक बिट छानिएको ।</p> <p>ड्रिलिङ्ग मेसिन निश्चित स्थानमा मिलाइएको ।</p> <p>ड्रिलिङ्ग मेसिनले ड्रिल गर</p> <p>ड्रिलिङ्ग मेसिन भण्डारण गरिएको ।</p>	

**औजार /उपकरण तथा सामानहरू:** ड्रिलिङ्ग मेसिन, स्टेनलेस स्टील फ्रिक्टेरले प्रयोग गर्ने सबै औजारहरू ।

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** एप्रोन, ग्लोब, मास्क, लगाऊ र हुन सक्ने हानी नोक्सानीबाट बच्ने

**मुख्य काम: औजार तथा उपकरण चलाऊ**

निर्दिष्ट कार्य: २५	कन्क्रिट ड्रिल (हिलिट मेसिन) चलाऊ	सैद्धान्तिक १५ मिनेट प्रयोगात्मक ३० घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर ।</li> <li>२. कच्चा पदार्थ कन्क्रिट ड्रिल ( हिलिट मेसिन) लेऊ ।</li> <li>३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाऊ ।</li> <li>४. कन्क्रिट ड्रिल (हिलिट मेसिनको अवस्था पहिचान गर ।</li> <li>५. कन्क्रिट ड्रिल (हिलिट मेसिन)मा आवश्यक बिट छान</li> <li>६. कन्क्रिट ड्रिल (हिलिट मेसिन)निश्चित स्थानमा मिलाऊ ।</li> <li>७. कन्क्रिट ड्रिल (हिलिट मेसिन)ले ड्रिल गर</li> <li>८. कन्क्रिट ड्रिल (हिलिट मेसिन) भण्डारण गर ।</li> <li>९. अभिलेख राख ।</li> </ol>	<p><b>अवस्था (दिइएको):</b> आवश्यक औजार/ उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको कारखाना ।</p> <p><b>कार्य: कन्क्रिट ड्रिल (हिलिट मेसिन) चलाऊ</b></p> <p><b>कति राम्ररी:</b> कन्क्रिट ड्रिल (हिलिट मेसिनको अवस्था पहिचान गरिएको । कन्क्रिट ड्रिल (हिलिट मेसिन)मा आवश्यक बिट छानिएको कन्क्रिट ड्रिल (हिलिट मेसिन)निश्चित स्थानमा मिलाइएको । कन्क्रिट ड्रिल (हिलिट मेसिन)ले ड्रिल गरिएको कन्क्रिट ड्रिल (हिलिट मेसिन) भण्डारण गरिएको ।</p>	<p><b>कन्क्रिट ड्रिल (हिलिट मेसिन):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ परिचय</li> <li>◆ किसिम</li> <li>◆ महत्व</li> <li>◆ काम</li> <li>◆ संचालन गर्ने तरिका</li> </ul> <p><b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b></p> <p><b>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b></p>

**औजार /उपकरण तथा सामानहरू:** कन्क्रिट ड्रिल (हिलिट मेसिन), ड्रिल बिटहरू, स्टेनलेस स्टील फ्रिक्टेडले प्रयोग गर्ने सबै औजारहरू ।

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** एप्रोन, ग्लोब, मास्क, लगाऊ र हुन सक्ने हानी नोक्सानीबाट बच्ने

**मुख्य काम: औजार तथा उपकरण चलाऊ**

निर्दिष्ट कार्य: २८	फायर एक्स्टिङ्ग्युसर चलाऊ	सैद्धान्तिक १५ मिनेट प्रयोगात्मक ३० घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर । २. सुरक्षाका उपायहरू अपनाऊ । ३. फायर एक्स्टिङ्ग्युसरको अवस्था पहिचान गर । ४. फायर एक्स्टिङ्ग्युसरको प्लग खोल । ५. अभिलेख राख ।	<b>अवस्था (दिइएको):</b>  आवश्यक औजार/ उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको कारखाना ।	<b>फायर एक्स्टिङ्ग्युसर</b> ♦ परिचय ♦ साइज ♦ महत्व ♦ काम ♦ संचालन गर्ने तरिका
	<b>कार्य: फायर एक्स्टिङ्ग्युसर चलाऊ</b>	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b>
	<b>कति राम्ररी:</b>  फायर एक्स्टिङ्ग्युसरको अवस्था पहिचान गरिएको । फायर एक्स्टिङ्ग्युसरको प्लग खोलिएको । आगो नियन्त्रणमा ल्याइएको	<b>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b>

**औजार / उपकरण तथा सामानहरू:** फायर एक्स्टिङ्ग्युसर, स्टेनलेस स्टील फ्ब्रिकेटरले प्रयोग गर्ने सबै औजारहरू।

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** एप्रोन, ग्लोब, मास्क, लगाऊ र हुन सक्ने हानी नोक्सानीबाट बच्ने

**मुख्य काम: औजार तथा उपकरण चलाउने**

निर्दिष्ट कार्य: २९	औजार उपकरणको सरसफाई गर	सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ४ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर ।</p> <p>२. स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेटर मजदुरका औजारहरू र उपकरण लेऊ ।</p> <p>३. औजार तथा उपकरणको सरसफाई गर्ने सामान लेऊ ।</p> <p>४. सुरक्षाका उपायहरू अपनाऊ ।</p> <p>५. सबै औजारहरू र उपकरणको अवस्था पहिचान गर ।</p> <p>६. औजार र उपकरणको अवस्था हेरी सरसफाई गर ।</p> <p>७. अभिलेख राख ।</p>	<p><b>अवस्था (दिइएको):</b></p> <p>आवश्यक औजार/ उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको कारखाना ।</p> <p><b>कार्य : औजार उपकरणको सरसफाई र मर्मत सम्भार गर ।</b></p> <p><b>कति राम्ररी:</b></p> <p>सबै औजारहरू र उपकरणको अवस्था पहिचान गरिएको । औजार र उपकरणको अवस्था हेरी सरसफाई गरिएको । औजार र उपकरणको अवस्था हेरी आफूले गर्नुपर्ने मर्मत सम्भार गरिएको ।</p> <p>आफूले गर्न नसक्ने संभारका लागि सुपरभाइजरलाई जानकारी गराइएको ।</p>	<p><b>बुनकरका औजारहरू तथा उपकरण</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ परिचय</li> <li>◆ काम</li> <li>◆ किसिम</li> <li>◆ सरसफाई गर्नु पर्ने अवस्था</li> <li>◆ मर्मत सम्भार गर्नु पर्ने अवस्था</li> <li>◆ सरसफाई गर्ने तरिका वा प्रक्रिया</li> <li>◆ मर्मत सम्भार गर्ने तरिका वा प्रक्रिया</li> <li>◆ मर्मत सम्भारका लागि सुपरभाइजरलाई जानकारी गराउने तरिका ।</li> </ul> <p><b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b></p> <p><b>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b></p>

**औजार /उपकरण तथा सामानहरू:** स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेटर मजदुरले प्रयोग गर्ने सबै औजारहरू

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** मास्क, औजारहरू र उपकरणको सफाई गर्दा वा मर्मत सम्भार गर्दा हुन सक्ने हानी नोक्सानीबाट बच्ने ।

**मुख्य काम: औजार तथा उपकरण चलाउने**

निर्दिष्ट कार्य: ३०	औजारहरूको मर्मत संभार गर	सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर ।</p> <p>२. घिप्सो, उनीघागो, ठूवा, पन्जा, खोपिन छुरी, कौची लेऊ ।</p> <p>३. मर्मत गर्न आवश्यक औजार तथा सामग्री लेऊ ।</p> <p>४. सुरक्षाका उपायहरू अपनाऊ ।</p> <p>५. औजार तथा उपकरणको अवस्था पहिचान गर ।</p> <p>६. कमजोर वा मर्मत गर्नुपर्ने औजारहरूको पहिचान गर ।</p> <p>७. औजार अनुसारका मर्मत संभार गर ।</p> <p>८. औजार र उपकरणको अवस्था हेरी आफूले गर्नुपर्ने मर्मत संभार गर ।</p> <p>९. सुपरभाइजरलाई मर्मत संभार गर्नु पर्ने तर आफूले मर्मत संभार नगर्ने औजार उपकरणको अवस्था बारे मौखिक / लिखित प्रतिवेदन गर ।</p> <p>१०. अभिलेख राख ।</p>	<p><b>अवस्था (दिइएको):</b></p> <p>आवश्यक औजार/ उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको कारखाना ।</p> <hr/> <p><b>कार्य: औजारहरूको मर्मत संभार गर</b></p> <p><b>कति राम्ररी:</b></p> <p>औजार तथा उपकरणको अवस्था पहिचान गरिएको ।</p> <p>कमजोर वा मर्मत गर्नुपर्ने औजारहरूको पहिचान गरिएको ।</p> <p>औजार अनुसारका मर्मत संभार गरिएको ।</p> <p>सुपरभाइजरलाई मर्मत संभार गर्नु पर्ने तर आफूले मर्मत संभार नगर्ने औजार उपकरणको अवस्था बारे मौखिक / लिखित प्रतिवेदन गरिएको ।</p>	<p><b>औजार तथा उपकरण</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ परिचय</li> <li>◆ साइज</li> <li>◆ महत्व</li> <li>◆ काम</li> <li>◆ संचालन गर्ने तरिका</li> <li>◆ औजार अनुसारको मर्मत संभार गर्ने तरिका ।</li> <li>◆ आफूले मर्मत संभार नगर्ने औजार उपकरणको बिग्रिएमा सुपरभाइजरलाई मौखिक / लिखित प्रतिवेदन गर्ने ज्ञान ।</li> </ul> <hr/> <p><b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b></p> <p>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</p>

**औजार / उपकरण तथा सामानहरू:** स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेटर मजदुरले प्रयोग गर्ने सबै औजारहरू

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** एप्रोन, ग्लोब, मास्क, अम्बल तुनो / अन्तनो लगाऊ र हुन सक्ने हानी नोक्सानीबाट बच्ने



**मुख्य काम: सुरक्षाका उपायहरू अपनाऊ**

निर्दिष्ट कार्य: २,	पन्जा लगाऊ	सैद्धान्तिक प्रयोगात्मक	घण्टा घण्टा
कार्य चरणहरू		सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर । ३. हातकोसुरक्षाका उपायहरू अपनाऊ । ४. हातको सुरक्षाका लागि उपयुक्त पन्जा लगाऊ ५. अभिलेख राख		<b>अवस्था (दिइएको):</b> आवश्यक औजार/ उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको कारखाना ।  <b>कार्य: हात र औलाको सुरक्षा गर</b>	
		<b>पन्जा</b> ♦ परिचय ♦ किसिम ♦ काम ♦ महत्व ♦ सुरक्षित प्रयोग ♦ फाइदाहरू	
		<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b>	
		<b>कति राम्ररी:</b> हातको सुरक्षाका लागि उपयुक्त पन्जा लगाइएको	

**औजार /उपकरण तथा सामानहरू: पन्जा**

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** पन्जा लगाऊ र कार्यवस्तु तयार गर्दा वा संचालन गर्दा हुन सक्ने हानी नोक्सानीबाट बच्ने उपायहरू अपनाऊ



**मुख्य काम: सुरक्षाका उपायहरू अपनाऊ**

निर्दिष्ट कार्य: ३	औजारको अवस्था जाँच गर	सैद्धान्तिक घण्टा प्रयोगात्मक ०.१५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर ।                  २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर ।                  ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाऊ ।                  ४. औजारको अवस्था जाँच गर</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● धारिलो पन, खुकुलोपन, खिया रहित</li> <li>● कार्य गर्ने क्षमता</li> <li>● मर्मत गर्नु पर्ने स्थिति</li> </ul> <p>५. अवस्था अनुसारको मर्मत संभारको तयार गर                  ६. मर्मत संभार गर                  ७. अभिलेख राख</p>	<p><b>अवस्था (दिइएको):</b>                  आवश्यक औजार/ उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको कारखाना ।</p> <p><b>कार्य : औजारको अवस्था जाँच गर</b></p> <p><b>कति राम्ररी:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● औजारको अवस्था जाँच गरिएको                         <ul style="list-style-type: none"> <li>■ धारिलो पन</li> <li>■ कार्य गर्ने क्षमता</li> <li>■ मर्मत गर्नु पर्ने स्थिति</li> </ul> </li> <li>● अवस्था अनुसारको</li> <li>● मर्मत संभार गरिएको</li> </ul>	<p><b>औजार परिचय किसिम अवस्था</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ धारिलो पन</li> <li>■ कार्य गर्ने क्षमता</li> <li>■ मर्मत गर्नु पर्ने स्थिति</li> </ul> <p>नाप कार्यहरू</p> <p><b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b></p> <p><b>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b></p>

**औजार / उपकरण तथा सामानहरू:** औजार तथा उपकरण, कुचो, भाडु,

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** मास्क, एप्रोन, पन्जा लगाऊ र कार्यवस्तु तयार गर्दा वा संचालन गर्दा हुन सक्ने हानी नोक्सानीबाट बच्ने उपायहरू अपनाऊ

**मुख्य काम: सुरक्षाका उपायहरू अपनाऊ**

निर्दिष्ट कार्य: ४	औजार/उपकरणको सुरक्षित संचालन गर	सैद्धान्तिक घण्टा प्रयोगात्मक ०.१५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर ।                  २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर ।                  ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाऊ ।                  ४. औजार/उपकरणको प्रयोग गर्ने विषयमा जानकारी लेऊ ।                  ५. औजार/उपकरणको अवस्थाको जाच गर ।                  ६. औजार उपकरणको प्रयोग गर्दा अपनाउनु पर्ने सावधानीको जानकारी गर ।                  ७. औजार उपकरणलाई होशियारीपूर्वक आवश्यक गतिमा संचालन गर ।                  ८. अभिलेख राख</p>	<p><b>अवस्था (दिइएको):</b>                  आवश्यक औजार/ उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको कारखाना ।</p> <p><b>कार्य: औजार /उपकरणको सुरक्षित प्रयोग गर</b></p> <p><b>कति राम्ररी:</b>                  सुरक्षित प्रयोग विधि अपनाइएको                  औजार उपकरणको प्रयोग गर्दा अपनाउनु पर्ने सावधानीको जानकारी गरिएको                  औजार उपकरणलाई होशियारीपूर्वक आवश्यक गतिमा संचालन गर्ने/ समात्ने तरिका अनुसार औजार/उपकरण संचालन गरिएको                  प्रयोग पछि गर्नुपर्ने संभार र भण्डारण गरिएको</p>	<p><b>औजार /उपकरण परिचय किसिम महत्व कार्यहरू सुरक्षित प्रयोग विधि समात्ने तरिका प्रयोग पछि गर्नुपर्ने संभार सुरक्षित प्रयोगको फाइदा</b></p> <p><b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b></p> <p><b>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b></p>

**औजार /उपकरण तथा सामानहरू:** औजारको सेट, उपकरणहरू

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** मास्क, एप्रोन, पन्जा लगाऊ र कार्यवस्तु तयार गर्दा वा संचालन गर्दा हुन सक्ने हानी नोक्सानीबाट बच्ने र औजारको सेट, उपकरणहरूको सुरक्षित प्रयोग गर्ने उपायहरू अपनाउने

**मुख्य काम: सुरक्षाका उपायहरू अपनाऊ**

निर्दिष्ट कार्य: ५	सामानको सुरक्षा गर	सैद्धान्तिक घण्टा प्रयोगात्मक घण्टा
	कार्य चरणहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर । ३. आवश्यक धागो लेऊ । ४. सुरक्षाका उपायहरू अपनाऊ । ५. सामानको सुरक्षाका लागि आवश्यक व्यवस्था गर । ६. सामानको सुरक्षाका लागि आगो, पानी आदिबाट टाढा राख । ७. तयारी गलैचालाई भण्डारण गर । ८. अभिलेख राख	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य  अवस्था (दिइएको):  आवश्यक औजार/ उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको कारखाना ।  कार्य: सामानको सुरक्षा गर	सुरक्षा गर्ने तरिका
	कति राम्ररी:  सामानको सुरक्षाका लागि आवश्यक व्यवस्था गरिएको ।  सामानको सुरक्षाका लागि आगो, पानी आदिबाट टाढा राखिएको । तयारी गलैचालाई भण्डारण गरिएको ।	सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान  अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान

**औजार /उपकरण तथा सामानहरू:** कच्चा पदार्थ, औजार तथा उपकरणहरू, कार्यवस्तु आदि ।

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** मास्क, एप्रोन, पन्जा लगाऊ र कार्यवस्तु तयार गर्दा वा संचालन गर्दा हुन सक्ने हानी नोक्सानीबाट बच्ने र औजारको सेट, उपकरणहरूहरूको सुरक्षित प्रयोग गर्ने उपायहरू अपनाउने तथा आगो पानीबाट बचाउने ।

**मुख्य काम: सुरक्षाका उपायहरू अपनाऊ**

निर्दिष्ट कार्य: ६	औजार तथा उपकरणको सुरक्षित भण्डारण गर	सैद्धान्तिक घण्टा प्रयोगात्मक घण्टा
<b>कार्य चरणहरू</b>	<b>अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य</b>	<b>सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान</b>
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाऊ । ४. आफू जाने समयमा आफूले प्रयोग गरेका सबै औजार उपकरण वा सामान जम्मा गर । ५. औजार उपकरण वा सामान भण्डारमा लाने । ६. भण्डारे (स्टोरकिपर)लाई बुझाउने । ७. सुरक्षित रूपमा भण्डारण गर । ८. अभिलेख राख	<b>अवस्था (दिइएको):</b> आवश्यक औजार/ उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको कारखाना ।  <b>कार्य: औजार तथा उपकरणको सुरक्षित भण्डारण गर</b>	<b>औजार तथा उपकरण परिचय महत्व अवस्था</b>
	<b>कति राम्ररी:</b> आफू जाने समयमा आफूले प्रयोग गरेका सबै औजार उपकरण वा सामान जम्मा गरी भण्डारमा लगेर भण्डारे (स्टोर किपर) लाई बुझाइएको ।	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b>

**औजार /उपकरण तथा सामानहरू:** कच्चा पदार्थ, औजार तथा उपकरणहरू, कार्यवस्तु आदि ।

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** मास्क, एप्रोन, पन्जा लगाऊ र कार्यवस्तु तयार गर्दा वा संचालन गर्दा हुन सक्ने हानी नोक्सानीबाट बच्ने र औजारको सेट, उपकरणहरूको सुरक्षित प्रयोग गर्ने उपायहरू अपनाउने तथा आगो पानीबाट बचाउने ।

**मुख्य काम: सुरक्षाका उपायहरू अपनाऊ**

निर्दिष्ट कार्य: ७	फाल्ने सामानको व्यवस्थापन गर	सैद्धान्तिक प्रयोगात्मक घण्टा घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर ।</p> <p>२. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर ।</p> <p>३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाऊ ।</p> <p>४. खेर गएका फाल्ने सामान जम्मा गर ।</p> <p>५. खेर गएका फाल्ने सामानलाई छुट्याउने ।</p> <p>६. छुट्याएका खेर गएका फाल्ने सामानलाई भिन्ना भिन्न भाँडा वा भोलामा राख ।</p> <p>७. पूरै नास गर्नु पर्ने सामानलाई खाल्टामा हाल्ने वा आगो लगाएर नष्ट गर ।</p> <p>८. अभिलेख राख</p>	<p><b>अवस्था (दिइएको):</b></p> <p>आवश्यक औजार/ उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको कारखाना ।</p> <p><b>कार्य: फाल्ने सामानको व्यवस्थापन गर</b></p> <p><b>कति राम्ररी:</b></p> <p>खेर गएका फाल्ने सामान जम्मा गरिएको ।</p> <p>खेर गएका फाल्ने सामानलाई छुट्याइएको ।</p> <p>छुट्याएका सामानलाई भिन्ना भिन्न भाँडा वा भोलामा राखिएको ।</p> <p>नास गर्नु पर्ने सामान खाल्टामा हालिएको वा आगो लगाएर नष्ट गरिएको ।</p>	<p><b>फाल्ने सामान परिचय महत्व अवस्था छुट्याउने तरिका व्यवस्थापन गर्ने तरिका</b></p> <p><b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b></p>

**औजार /उपकरण तथा सामानहरू:** खेर गएका सामान, सामान छुट्याउने भाडाहरू, नष्ट गर्ने सामानहरू

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** मास्क, एप्रोन, पन्जा लगाऊ र सामान छुट्याउँदा हुन सक्ने हानी नोक्सानीबाट बच्ने र औजारको सेट, उपकरणहरूको सुरक्षित प्रयोग गर्ने उपायहरू अपनाउने तथा आगो पानीबाट बचाउने ।

**मुख्य काम: ख सुरक्षाका उपायहरू अपनाऊ**

निर्दिष्ट कार्य: ८	कार्यक्षेत्र सफा गर	सैद्धान्तिक प्रयोगात्मक	घण्टा घण्टा
	कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
	१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाऊ । ४. पाता राख ठाउँ र कार्यक्षेत्रमा भएको फोहरको जानकारी गर ५. पाता राख ठाउँ र कार्यक्षेत्रमा भएको फोहर सफा गर ६. कार्यक्षेत्र सुख्खा बनाउने ।	<b>अवस्था (दिइएको):</b>  आवश्यक औजार/ उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको कारखाना ।	कार्य क्षेत्र परिचय महत्व अवस्था  <b>कार्यक्षेत्रमा हुने फोहोर</b>  <b>सफाइ गर्ने औजार तथा उपकरण</b>
		कार्य: कार्यक्षेत्र सफा गर	
		कति राम्ररी:	
		कार्यक्षेत्रमा भएको फोहर सफा गरिएको	सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान

**औजार / उपकरण तथा सामानहरू:** सफाइ गर्ने औजार तथा उपकरण, कुचो, भाडु,

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):** मास्क, एप्रोन, पन्जा लगाऊ र कार्यक्षेत्र सफा गर्दा हुन सक्ने हानी नोक्सानीबाट बच्ने र औजारको सेट, उपकरणहरूको सुरक्षित प्रयोग गर्ने उपायहरू अपनाउने तथा आगो पानीबाट बचाउने ।

## क्षेत्रको शीर्षक तयारीको काम गर

### वर्णनः

यो क्षेत्रले स्टेनलेस स्टील फेब्रिकेटरको आधारभूत ज्ञान र सीप प्रदान गर्छ । यसले स्टेनलेस स्टील फेब्रिकेटरको बारेमा र फेब्रिकेशनको योजना बनाउने कामको समग्र दृष्टिकोण प्रदान गर्छ ।

### उद्देश्यहरू

ड्रइङ्ग अध्ययन गरी स्केच तयार गर्न ।  
स्केच अनुसार औजार उपकरण र सामानको छनोट तथा तयार गर्न  
कार्यशालाको निरीक्षण, नाप जाँच र ले आउटको काम गर्न  
औजार/उपकरण/सामग्री निरीक्षण गर्न  
नाप तौलको जाँच गर्न र आवश्यकता अनुसार नापको इकाई बदल्न ।  
आवश्यक सुरक्षाका उपाय अपनाई संभावित दुर्घटनायुक्त खतराबाट बच्न  
स्टिल ग्रीड छानोट गर्न  
डिजाइन गर्न तथा श्रोत अनुमान र उत्पादनको योजना गर्न ।

### अवधिः

सैद्धान्तिक अवधिः २ घण्टा, प्रयोगात्मक अवधिः १३ घण्टा ३० मिनेट, संपूर्ण अवधिः १५ घण्टा ३० मिनेट

### निर्दिष्ट कामहरूः

ड्रइङ्ग अध्ययन गर  
ड्रइङ्गको नाप लेऊ  
ड्रइङ्ग अनुरूपको स्केच तयार गर  
स्केच अनुसार औजार उपकरण तयार गर  
स्केच अनुसार सामान तयार गर  
कार्यशालाको निरीक्षण गर  
स्केच अनुसार फिल्ड नाप  
ले आउट गर  
औजार/उपकरण/सामग्री निरीक्षण गर  
दुर्घटनायुक्त खतराबाट बच  
स्टिल ग्रीड छान  
नापको इकाई बदल  
क्षेत्रफल निकाल  
आयतन निकाल  
मोटाई नाप  
हाइपोटेनस नाप  
व्यास अर्धव्यास नाप  
तौल निकाल  
स्टेनलेस स्टील फेब्रिकेटरको समग्र दृष्टिकोण प्रदान गर ।  
बुट्टाको रुपरेखा बनाऊ (डिजाइन गर) ।  
श्रोत अनुमान गर ।  
उत्पादनको योजना गर ।

मुख्य काम तयारीको काम गर

निर्दिष्ट कार्य नं.	ड्रइङ अध्ययन गर	सैद्धान्तिक	२ घण्टा
		प्रयोगात्मक	३ घण्टा
	<b>कार्य चरणहरू</b>	<b>अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य</b>	<b>सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान</b>
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ	<p><b>अवस्था (दिइएका):</b></p> <p>औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा</p> <hr/> <p><b>निर्दिष्ट कार्य:</b></p> <p><b>ड्रइङ अध्ययन गर</b></p> <p><b>कति राम्ररी:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ नक्सा प्राप्त गरी</li> <li>◆ नक्सामा भएका रेखाहरू, संकेत चिन्ह, खण्डहरू, चारै मोहडाको अध्ययन गरिएको</li> <li>◆ अस्पष्ट जानकारी टिपोट गरी सुपरभाइजरसंग छलफल गरिएको</li> <li>◆ नक्साका सबै खालका सूचनाको अध्ययन गरिएको</li> </ul>	<p><b>ड्रइङ</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ परिचय</li> <li>◆ किसिम</li> <li>◆ रेखाहरू</li> <li>◆ संकेत</li> <li>◆ खण्ड</li> <li>◆ मोहडा</li> <li>◆ इकाई</li> <li>◆ काम</li> <li>◆ महत्व</li> <li>◆ अध्ययन गर्ने तरिका</li> </ul>	
२. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ			
३. नक्सा प्राप्त गर			
४. नक्सामा भएका रेखाहरू अध्ययन गर			
५. संकेत चिन्हको अध्ययन गर			
६. खण्डहरूको अध्ययन गर			
७. नक्साका चारै मोहडाको अध्ययन गर			
८. अस्पष्ट जानकारी टिपोट गर			
९. सुपरभाइजरसंग अस्पष्ट जानकारीबारे छलफल गर			
१०. नक्साका सबै खालका सूचनाको अध्ययन गर			
११. अभिलेख राख			<p><b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b></p> <p><b>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b></p>

औजार/उपकरण/सामानहरू: नक्सा, सुरक्षा:



मुख्य काम तयारीको काम गर

निर्दिष्ट कार्य नं. २	ड्रइङको नाप लेऊ	सैद्धान्तिक
		प्रयोगात्मक
		२ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. नक्साको कन्ट्रक्सन रेखा पहिचान गर ४. नक्साको नाप लेऊ ५. नक्साका मोहडाको नाप लिई गरी टिप । ६. नक्साको लम्बाई नापी टिप ७. नक्साको चौडाइ नापी टिप ८. नक्साको उचाई नापी टिप ९. नक्सा निश्चित र सुरक्षित स्थानमा राख । १०. अभिलेख राख	<b>अवस्था (दिइएका):</b> औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा  <b>निर्दिष्ट कार्य:</b> ड्रइङको नाप लेऊ <b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ नक्साको कन्ट्रक्सन रेखा पहिचान गरिएको</li> <li>◆ नक्साका मोहडाको नाप लिई गरी टिपिएको ।</li> <li>◆ नक्साको लम्बाई नापी टिपिएको ।</li> <li>◆ नक्साको चौडाइ नापी टिपिएको ।</li> <li>◆ नक्साको उचाई नापी टिपिएको ।</li> <li>◆ नक्सा निश्चित र सुरक्षित स्थानमा राखिएको ।</li> </ul>	ड्रइङको नाप <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ किसिम</li> <li>◆ इकाई</li> <li>◆ महत्व</li> <li>◆ नाप लिने तरिका</li> <li>◆ नाप लिने प्रक्रिया</li> </ul> सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान

औजार/उपकरण/सामानहरू: ड्रइङ, फिता, कागत  
 सुरक्षा: पानी आगोबाट सुरक्षा गर्न होशियारी अपनाउने ।

मुख्य काम तयारीको काम गर

निर्दिष्ट कार्य नं.	ड्रइङ्ग अनुरूपको स्केच तयार गर	सैद्धान्तिक	
		प्रयोगात्मक	४५ मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. रफ गर्न साधा कागत, पेन्सिल, रूलर इरेजर लेऊ ४. डिजाइन अध्ययन गर ५. डिजाइनका आधारमा गर्नुपर्ने कामको खेस्रा नक्सा बनाऊ ६. खेस्रा नक्सामा नाप लेख ७. आवश्यकतानुसार नक्सालाई खण्डित गरी सरल बनाऊ ८. रफ गर्ने औजार, र गरेको स्केच भण्डारण गर ९. अभिलेख राख	<b>अवस्था (दिइएका):</b>  औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा	रफ स्केच ♦ परिचय ♦ किसिम ♦ महत्व ♦ काम ♦ गर्ने प्रक्रिया	
	<b>निर्दिष्ट कार्य:</b>  रफ स्केच बनाऊ	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b>	
	<b>कति राम्ररी:</b> ♦ रफ गर्न साधा कागत, पेन्सिल, इरेजर जम्मा गरिएको ♦ डिजाइन अध्ययन गरिएको ♦ डिजाइनका आधारमा गर्नुपर्ने कामको खेस्रा नक्सा बनाइएको ♦ खेस्रा नक्सामा नाप लेख ♦ आवश्यकतानुसार नक्सालाई खण्डित गरी सरल बनाइएको ♦ रफ गर्ने औजार, र गरेको स्केच भण्डारण गरिएको	<b>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b>	

औजार/उपकरण/सामानहरू: डिजाइन, कागत, पेन्सिल, इरेजर, रूलर  
 सुरक्षा:

मुख्य काम तयारीको काम गर

निर्दिष्ट कार्य नं. ४	स्केच अनुसार औजार उपकरण तयार गर	सैद्धान्तिक	२ घण्टा
		प्रयोगात्मक	३ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
<p>१. आदेश वा निर्देशन लेऊ</p> <p>२. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ</p> <p>३. निश्चित काम अनुसारका औजारहरू र उपकरणको सूची तयार गर</p> <p>४. सूचीमा औजारहरू र उपकरणका साइजहरू उल्लेख गर</p> <p>५. सूची अनुसारका औजारहरू र उपकरण छनोट गर</p> <p>६. छनोट गरेका औजारहरू र उपकरणको अवस्था पहिचान गर</p> <p>७. अभिलेख राख</p>	<p><b>अवस्था (दिइएका):</b></p> <p>औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा</p>	<p><b>औजार उपकरण</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ परिचय</li> <li>◆ किसिम</li> <li>◆ इकाई</li> <li>◆ महत्व</li> <li>◆ छनोट प्रक्रिया</li> <li>◆</li> </ul>	
	<p><b>निर्दिष्ट कार्य:</b></p> <p><b>औजार उपकरण छान कति राम्ररी:</b></p>	<p><b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b></p> <p><b>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b></p>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ निश्चित काम अनुसारका औजारहरू र उपकरणको सूची तयार गरिएको</li> <li>◆ सूचीमा औजारहरू र उपकरणका साइजहरू उल्लेख गरिएको</li> <li>◆ सूची अनुसारका औजारहरू र उपकरण छनोट गरिएको</li> <li>◆ छनोट गरेका औजारहरू र उपकरणको अवस्था पहिचान गरिएको</li> </ul>		

औजार/उपकरण/सामानहरू: चिजल, ह्यामर, ड्रिल, ड्रिलबिट, डिभाइडर, पंच, ह्याक्स, रेति, बटाम, कटिङ सः, ग्रइडिङ मेसिन, नाप्ने औजारहरू  
सुरक्षा:

मुख्य काम तयारीको काम गर

निर्दिष्ट कार्य नं. ५	स्केच अनुसार सामान तयार गर	सैद्धान्तिक	२ घण्टा
		प्रयोगात्मक	३ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. खेस्रा नक्सा अनुसार कामका आधारमा आवश्यक सामानको सूची तयार गर ४. सामानको साइज पहिचान गर ५. पहिचान गरिएका सामान संकलन गर । ६. सूची अनुसारको सामान रूजु गर ७. सामानहरूको अवस्था र गुणस्तर जाँच । ८. अभिलेख राख	<b>अवस्था (दिइएका):</b>  औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा	कार्य सामग्रीहरू ♦ परिचय ♦ किसिम ♦ इकाई ♦ महत्व ♦ अवस्था र गुणस्तर जाँच्ने प्रक्रिया	
	<b>निर्दिष्ट कार्य:</b>  कार्य सामग्री छान कति राम्ररी:  ♦ खेस्रा नक्सा अनुसार कामका आधारमा आवश्यक सामानको सूची तयार गरिएको ♦ सामानको साइज पहिचान गरिएको ♦ पहिचान गरिएका साइजका सामान संकलन गरिएको । ♦ सूची अनुसारको सामान रूजु गरिएको ♦ सामानहरूको अवस्था र गुणस्तर जाँचिएको ।	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b>  <b>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b>	

औजार/उपकरण/सामानहरू: रड, पाइप एङ्गल, पत्ति, नटबोल्ट, रिभेट, इलेक्ट्रोड, च्यानलहरू सुरक्षा:

मुख्य काम तयारीको काम गर

निर्दिष्ट कार्य नं. ६	कार्यशालाको निरीक्षण गर	सैद्धान्तिक
		प्रयोगात्मक १५ मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. आदेश वा निर्देशन लेऊ</li> <li>२. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ</li> <li>३. उपलब्ध नक्साको स्केच अनुसार आवश्यक कार्य क्षेत्रफल पहिचान गर</li> <li>४. काम सम्पन्न गर्नका लागि आवश्यक सुविधा भए नभएको निश्चित गर</li> <li>५. आवश्यक उर्जा र भौतिक पूर्वाधार भए नभएको जाँच</li> <li>६. सम्भावित अवरोध के के छन् पहिचान गर</li> <li>७. आवश्यक प्राथमिक स्वास्थ्य उपचारको व्यवस्था गर</li> <li>८. कार्यका लागि आवश्यक क्षेत्रफल निश्चित गर</li> <li>९. अभिलेख राख</li> </ol>	<p><b>अवस्था (दिइएका):</b></p> <p>औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा</p> <hr/> <p><b>निर्दिष्ट कार्य:</b></p> <p><b>कार्यशालाको निरीक्षण गर कति राम्ररी:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ उपलब्ध नक्साको स्केच अनुसार आवश्यक कार्य क्षेत्रफल पहिचान गर</li> <li>◆ काम सम्पन्न गर्नका लागि आवश्यक सुविधा भए नभएको निश्चित गर</li> <li>◆ आवश्यक उर्जा र भौतिक पूर्वाधार भए नभएको जाँच</li> <li>◆ सम्भावित अवरोध के के छन् पहिचान गर</li> <li>◆ आवश्यक प्राथमिक स्वास्थ्य उपचारको व्यवस्था गर</li> <li>◆ कार्यका लागि आवश्यक क्षेत्रफल निश्चित गर</li> </ul>	<p><b>कार्यशाला</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ परिचय</li> <li>◆ किसिम</li> <li>◆ काम</li> <li>◆ क्षेत्रफल</li> <li>◆ आवश्यक उर्जा</li> <li>◆ आवश्यक पूर्वाधार</li> <li>◆ सम्भावित अवरोध</li> <li>◆ महत्व</li> </ul> <p><b>कार्यशाला निरीक्षण</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ परिचय</li> <li>◆ प्रक्रिया</li> </ul> <hr/> <p><b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b></p> <p><b>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b></p>

औजार/उपकरण/सामानहरू:

सुरक्षा:

मुख्य काम तयारीको काम गर

निर्दिष्ट कार्य नं. ७	स्केच अनुसार कार्यस्थल नाप	सैद्धान्तिक	२ घण्टा
		प्रयोगात्मक	३ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. नक्सा, नापनेफिता लेऊ ४. नक्सा अध्ययन गर ५. गर्नुपर्ने काम निश्चित गर ६. गर्नुपर्ने कामका लागि कार्यस्थलको लम्बाई नाप ७. गर्नुपर्ने कामका लागि कार्यस्थलको चौडाई नाप ८. नक्सा, नापनेफिता भण्डारण गर ९. अभिलेख राख	<b>अवस्था (दिइएका):</b>  औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा	<b>नाप</b> ♦ परिचय ♦ किसिम ♦ इकाई ♦ काम ♦ महत्व ♦ फिल्ड नापने प्रक्रिया	
	<b>निर्दिष्ट कार्य:</b>  स्केच अनुसार फिल्ड नाप		
	<b>कति राम्ररी:</b>  ♦ गर्नुपर्ने काम निश्चित गरिएको ♦ गर्नुपर्ने कामका लागि कार्यस्थलको लम्बाई नापिएको ♦ गर्नुपर्ने कामका लागि कार्यस्थलको चौडाई नापिएको ♦ नक्सा, नापनेफिता भण्डारण गरिएको	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b>  अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान	

औजार/उपकरण/सामानहरू: नक्सा, नापनेफिता  
सुरक्षा:

मुख्य काम तयारीको काम गर

निर्दिष्ट कार्य नं. ८	ले आउट गर	सैद्धान्तिक	२ घण्टा
		प्रयोगात्मक	३ घण्टा
	कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. ले आउटका लागि आवश्यक सामानको सूची बनाऊ ४. ले आउटको सूची अनुसार सामान संकलन गर ५. नक्सा अध्ययन गर ६. गर्नुपर्ने काम निश्चित गर ७. ले आउटका लागि गर्नुपर्ने कामका लागि कार्यस्थलको लम्बाई नाप ८. गर्नुपर्ने कामका लागि कार्यस्थलको चौडाई नाप ९. काम अनुसार काम गर्नेस्थानमा लागि चिन्ह लगाऊ १०. कामका लागि ले आउट गर ११. नक्साअनुसारको ले आउट भए नभएको जाँच १२. अभिलेख राख	<p><b>अवस्था (दिइएका):</b></p> <p>औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य:</b></p> <p>ले आउट गर</p> <p><b>कति राम्ररी:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ गर्नुपर्ने काम निश्चित गरिएको</li> <li>◆ गर्नुपर्ने कामका लागि कार्यस्थलको लम्बाई नापिएको</li> <li>◆ गर्नुपर्ने कामका लागि कार्यस्थलको चौडाई नापिएको</li> <li>◆ नक्सा, नाप्नेफिता भण्डारण गरिएको</li> <li>◆ काम अनुसार काम गर्नेस्थानमा लागि चिन्ह लगाइएको</li> <li>◆ कामका लागि ले आउट गरी नक्सा अनुसार भए नभएको जाँच गरिएको</li> </ul>	<p>ले आउट</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ परिचय</li> <li>◆ किसिम</li> <li>◆ इकाई</li> <li>◆ महत्व</li> <li>◆ प्रक्रिया</li> <li>◆ सामानहरू</li> </ul> <p><b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b></p> <p><b>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b></p>	

**औजार/उपकरण/सामानहरू:** ले आउटका लागि आवश्यक सामानहरू, नक्सा, चक, खरी, मार्कर  
**सुरक्षा:**

मुख्य काम तयारीको काम गर

निर्दिष्ट कार्य नं. ९	औजार / उपकरण / सामग्रीको निरीक्षण गर	सैद्धान्तिक	२ घण्टा
		प्रयोगात्मक	३ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आवयक सुरक्षा वा सावधानी अपनशऊ ३. नक्सा अध्ययन गर ४. गर्नुपर्ने काम निश्चित गर ५. गर्नुपर्ने कामका लागि तयार गरेको सूची लेऊ ६. सूची अनुसार औजार / उपकरण / सामग्रीको छुट्याऊ ७. छुट्याइएका औजार / उपकरण / सामग्री जाँच ८. औजार / उपकरण / सामग्रीको अवस्था निरीक्षण गर ९. अभिलेख राख	<b>अवस्था (दिइएका):</b>  औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा	औजार/उपकरण/सामग्री निरीक्षण ♦ परिचय ♦ महत्व ♦ प्रक्रिया	
	<b>निर्दिष्ट कार्य:</b>  औजार/उपकरण/सामग्री निरीक्षण गर		
	<b>कति राम्ररी:</b>  ♦ सूची अनुसार औजार / उपकरण / सामग्रीको छुट्याइएको ♦ छुट्याइएका औजार/ उपकरण / सामग्री जाँचिएको ♦ औजार / उपकरण / सामग्रीको अवस्था निरीक्षण गरिएको ।	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b>  <b>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b>	

औजार / उपकरण / सामानहरू: औजार / उपकरण / सामग्रीको सूची र छुट्याइएका औजार / उपकरण / सामग्रीहरू  
 सुरक्षा:



मुख्य काम तयारीको काम गर

निर्दिष्ट कार्य नं.	दुर्घटनायुक्त खतराबाट बच	सैद्धान्तिक	२ घण्टा
		प्रयोगात्मक	३ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
<p>१. आदेश वा निर्देशन लेऊ</p> <p>२. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ</p> <p>३. कार्यस्थलमा हुन सक्ने खतराको पहिचान गर ।</p> <p>४. कार्यस्थलमा हुन सक्ने खतराबाट बच्नु पर्ने कुराको जानकारी गर</p> <p>५. आवश्यक पर्ने औजार / उपकरणको हुनसक्ने खतराको पहिचान गर ।</p> <p>६. आवश्यक पर्ने औजार / उपकरण बाट बच्नु पर्ने कुराको जानकारी गर</p> <p>७. आवश्यक पर्ने सामग्रीको हुनसक्ने खतराको पहिचान गर ।</p> <p>८. आवश्यक पर्ने सामग्रीबाट बच्नु पर्ने कुराको जानकारी गर</p> <p>९. अभिलेख राख</p>	<p><b>अवस्था (दिइएका):</b></p> <p>औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा</p> <hr/> <p><b>निर्दिष्ट कार्य:</b></p> <p>दुर्घटनायुक्त खतराबाट बच कति राम्ररी:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ कार्यस्थलमा हुन सक्ने खतराको पहिचान गरिएको ।</li> <li>◆ कार्यस्थलमा हुन सक्ने खतराबाट बच्नु पर्ने कुराको जानकारी गरिएको</li> <li>◆ आवश्यक पर्ने औजार / उपकरणको हुनसक्ने खतराको पहिचान गरिएको ।</li> <li>◆ आवश्यक पर्ने औजार / उपकरण बाट बच्नु पर्ने कुराको जानकारी गरिएको ।</li> <li>◆ आवश्यक पर्ने सामग्रीको हुनसक्ने खतराको पहिचान गरिएको ।</li> <li>◆ आवश्यक पर्ने सामग्रीबाट बच्नु पर्ने कुराको जानकारी गरिएको ।</li> </ul>	<p>दुर्घटना र खतरा</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ परिचय</li> <li>◆ किसिम</li> <li>◆ बच्ने तरिका</li> </ul> <hr/> <p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</p> <p>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</p>	

औजार/उपकरण/सामानहरू:

सुरक्षा:

मुख्य काम तयारीको काम गर

निर्दिष्ट कार्य नं. ११	स्टिल ग्रीड छान	सैद्धान्तिक	२ घण्टा
		प्रयोगात्मक	३ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. कामका लागि आवश्यक पर्ने सामानको सूची बनाऊ । ४. सूची अनुसारको स्टिल छनोट गर ५. छनोट गरिएको स्टिल ग्रीड छान ६. छनोट गरिएको स्टिल ग्रीड भण्डारण गर ७. अभिलेख राख	<b>अवस्था (दिइएका):</b>  औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा  <b>निर्दिष्ट कार्य:</b>  स्टिल ग्रीड छान <b>कति राम्ररी:</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ कामका लागि आवश्यक पर्ने सामानको सूची बनाइएको ।</li> <li>◆ सूची अनुसारको स्टिल छनोट गरिएको</li> <li>◆ छनोट गरिएको स्टिल ग्रीड छानिएको</li> <li>◆ छनोट गरिएको स्टिल ग्रीड भण्डारण गरिएको</li> </ul>	स्टिल ग्रीड ◆ परिचय ◆ किसिम ◆ काम ◆ महत्व ◆ छान्ने प्रक्रिया ◆ विशेषताहरू  सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान	

औजार/उपकरण/सामानहरू: स्टिल ग्रीड  
सुरक्षा:

मुख्य काम तयारीको काम गर

निर्दिष्ट कार्य नं.	नापको इकाई बदल	सैद्धान्तिक	२ घण्टा
		प्रयोगात्मक	३ घण्टा
कार्य चरणहरू		अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. स्केचमा भएको नापको इकाई अध्ययन गर ४. कामअनुसारका सामानका नापको इकाई अध्ययन गर ५. स्केच र सामानको नापको इकाई एउटै बनाउन नापको इकाई बदल ६. अभिलेख राख		<b>सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान</b>  नापको इकाई ♦ परिचय ♦ किसिम ♦ इकाई ♦ महत्व ♦ बदल्ने तरिका	
		<b>निर्दिष्ट कार्य:</b> नापको इकाई बदल	
		<b>कति राम्ररी:</b> ♦ स्केचमा भएको नापको इकाई अध्ययन गरिएको ♦ कामअनुसारका सामानका नापको इकाई अध्ययन गरिएको ♦ स्केच र सामानको नापको इकाई एउटै बनाउन नापको इकाई बदलिएको	
		<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b>  अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान	

औजार/उपकरण/सामानहरू:

सुरक्षा:

मुख्य काम तयारीको काम गर

निर्दिष्ट कार्य नं.	क्षेत्रफल निकाल	सैद्धान्तिक	२ घण्टा	
		प्रयोगात्मक	३ घण्टा	
कार्य चरणहरू		अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. लम्बाई नाप ४. चौडाई नाप ५. लम्बाई र चौडाई गुन ६. अभिलेख राख	<b>अवस्था (दिइएका):</b>  औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा	<b>क्षेत्रफल</b> ♦ परिचय ♦ भागहरू ▪ लम्बाइ ▪ चौडाई ▪ वर्ग ♦ इकाई ♦ महत्व ♦ निकाल्ने तरिका		
	<b>निर्दिष्ट कार्य:</b>  क्षेत्रफल निकाल			
	<b>कति राम्ररी:</b>  ♦ लम्बाई पत्ता लगाइएको ♦ चौडाई पत्ता लगाइएको ♦ लम्बाई र चौडाई गुनिएको			
			<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b>  अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान	

औजार/उपकरण/सामानहरू:

सुरक्षा:

मुख्य काम तयारीको काम गर

निर्दिष्ट कार्य नं.	आयतन निकाल	सैद्धान्तिक	२ घण्टा
		प्रयोगात्मक	३ घण्टा
<b>कार्य चरणहरू</b>	<b>अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य</b>	<b>सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान</b>	
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. लम्बाई नाप ४. चौडाई नाप ५. उच्चाई वा मोटाई नाप ६. लम्बाई, चौडाई र उच्चाई वा मोटाई गुन ७. अभिलेख राख	<b>अवस्था (दिइएका):</b>  औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा  <b>निर्दिष्ट कार्य:</b>  आयतन निकाल <b>कति राम्ररी:</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ लम्बाई पत्ता लगाइएको</li> <li>◆ चौडाई पत्ता लगाइएको</li> <li>◆ लम्बाई, चौडाई र उच्चाई वा मोटाई गुनिएको</li> </ul>	<b>आयतन</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ परिचय</li> <li>◆ भागहरू               <ul style="list-style-type: none"> <li>■ लम्बाइ</li> <li>■ चौडाई</li> <li>■ उचाई</li> <li>■ घन</li> </ul> </li> <li>◆ इकाई</li> <li>◆ काम</li> <li>◆ महत्व</li> <li>◆ निकालने तरिका</li> <li>◆ ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू</li> </ul>	
		<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b>  <b>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b>	

औजार/उपकरण/सामानहरू:

सुरक्षा:

मुख्य काम तयारीको काम गर

निर्दिष्ट कार्य नं.	उच्चाई वा मोटाई नाप	सैद्धान्तिक	२ घण्टा
		प्रयोगात्मक	३ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. नक्साको अध्ययन गर ४. नक्साको लम्बाई पत्ता लगाऊ ५. नक्साको चौडाई पत्ता लगाऊ ६. नक्साको उच्चाई वा मोटाई पत्ता लगाऊ ७. नापको इकाई निश्चित गर ८. नक्साको लम्बाई नाप ९. नक्साको चौडाई नाप १०. नक्साको उच्चाई वा मोटाई नाप ११. अभिलेख राख	<b>अवस्था (दिइएका):</b>  औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा  <b>निर्दिष्ट कार्य:</b>  मोटाई नाप  <b>कति राम्ररी:</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ नक्साको अध्ययन गरिएको</li> <li>◆ नक्साको लम्बाई पत्ता लगाइएको</li> <li>◆ नक्साको चौडाई पत्ता लगाइएको</li> <li>◆ नक्साको उच्चाई वा मोटाई पत्ता लगाइएको</li> <li>◆ नापको इकाई निश्चित गरिएको</li> <li>◆ नक्साको लम्बाई नापिएको</li> <li>◆ नक्साको चौडाई नापिएको</li> <li>◆ नक्साको उच्चाई वा मोटाई नापिएको</li> </ul>	मोटाई नाप ◆ परिचय ◆ भागहरू ◆ काम ◆ महत्व ◆ निकाल्ने तरिका ◆ ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू	सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान  अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान

औजार/उपकरण/सामानहरू: नक्सा, कामका लागि छुट्याइएका सामानहरू, नाप्ने फिता ।

सुरक्षा:

मुख्य काम तयारीको काम गर

निर्दिष्ट कार्य नं.	हाइपोटेनस नाप	सैद्धान्तिक	२ घण्टा
		प्रयोगात्मक	३ घण्टा
कार्य चरणहरू		अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. नक्साको अध्ययन गर ४. नापको इकाई निश्चित गर ५. नक्साको त्रिभुज नाप ६. त्रिभुजको समकोण नाप ७. हाइपोटेनस नाप ८. अभिलेख राख	<b>अवस्था (दिइएका):</b>  औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान  त्रिभुज परिचय काम महत्व	
	<b>निर्दिष्ट कार्य:</b>  हाइपोटेनस नाप	त्रिभुजको समकोण परिचय काम महत्व	
	<b>कति राम्ररी:</b>  ♦ नक्साको अध्ययन गरिएको ♦ नापको इकाई निश्चित गरिएको ♦ नक्साको त्रिभुज नापिएको ♦ त्रिभुजको समकोण नापिएको ♦ हाइपोटेनस नापिएको	हाइपोटेनस नाप परिचय काम महत्व	
		सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान  अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान	

औजार/उपकरण/सामानहरू: नक्सा, कामका लागि छुट्याइएका सामानहरू, नाप्ने फिता ।

सुरक्षा:

मुख्य काम तयारीको काम गर

निर्दिष्ट कार्य नं.	व्यास अर्धव्यास नाप	सैद्धान्तिक	२ घण्टा
		प्रयोगात्मक	३ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. नक्साको अध्ययन गर ४. नापको इकाई निश्चित गर ५. व्यास नाप ६. अर्धव्यास नाप ७. अभिलेख राख	<b>अवस्था (दिइएका):</b>  औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा	व्यास अर्धव्यास परिचय इकाई काम महत्व नाप लिने तरिका	
	<b>निर्दिष्ट कार्य:</b>  व्यास अर्धव्यास नाप		
	<b>कति राम्ररी:</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ नक्साको अध्ययन गरिएको</li> <li>◆ नापको इकाई निश्चित गरिएको</li> <li>◆ व्यास नापिएको</li> <li>◆ अर्धव्यास नापिएको</li> </ul>	सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान  अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान	

औजार/उपकरण/सामानहरू: नक्सा, कामका लागि छुट्याइएका सामानहरू, नाप्ने फिता ।

सुरक्षा:





## मुख्य काम स्टेनलेस स्टील फेब्रिकेशन गर

### वर्णनः

यो क्षेत्रले स्टेनलेस स्टील फेब्रिकेटर गर्दा गर्नुपर्ने कार्यहरू यसका आधारभूत धारणाको ज्ञान र सीप प्रदान गर्छ र यसले स्टेनलेस स्टील फेब्रिकेटरको लागि चाहिने कच्चा पदार्थहरूको परिचय र यिनका विभिन्न इकाइ तथा यिनको महत्वका साथै यसको काम गर्दा आवश्यक पर्ने औजार तथा उपकरणको जानकारी समेत गर्छ ।

### उद्देश्यहरूः

डिजाइन अध्ययन रफ स्केच निर्माणको कार्य गर्न  
कार्यवस्तु नापेर चिन्ह लगाउन र डिग्री सेट गर्न;  
सिट, प्लाज्मा तथा रड कटाइ गर्न; ड्रिल गर्न; सिट मोड्न  
फिटिङ्ग जडान गर्न;  
आर्क तथा टिक वेल्डिङ्ग मेसिन सेट गर्न  
आर्क तथा टिक वेल्डिङ्ग टिक वेल्डिङ्ग गर्न  
ग्राइण्डिङ्ग गर्न र खाक्सी (३६, ६०, १२० र ३६० नम्बरका) खाक्सी लगाउन  
मिरर पालिस गर्न र म्याट पोलिस गर्न  
पोलिसिङ्गका लागि विभिन्न हिवल (कालो, स्पोज, कटन, फ्ल्याट र फिनिसिङ्ग) को प्रयोग गर्न  
फिनिसिङ्गका लागि विभिन्न वस्तु (मट्टितेल र कोलिन जस्ता) को प्रयोग गरी पुछ्न  
विभिन्न भागहरू (माथिल्लो, छेउका भाग, खुट्टा, नट बोल्ट, पाइप लाइन, स्वीच बोर्ड, तल्लो भाग)  
जोड्न  
आवश्यकता अनुसारको ड्रिलिङ्ग गर्न  
विभिन्न कुराको (बाहिरी आकार, तयारीवस्तुको काम, तौल, प्रेसर र ग्रेड) जाँच गर्न  
डेलिभरी (सुपुर्दगी) सम्बन्धी काम (संख्या लेख्ने, प्याकिङ्ग गर्ने, यातायातको व्यवस्था गर्न, लोड अनलोड गर्न  
तयारीवस्तु सम्बन्धित स्थानमा पुऱ्याऊ

### अवधिः

सैद्धान्तिक अवधिः १ घण्टा, प्रयोगात्मक अवधिः १९ घण्टा, संपूर्ण अवधिः २० घण्टा

### निर्दिष्ट कामहरू

१. डिजाइन अध्ययन गर
२. रफ स्केच बनाऊ
३. कार्य सामग्री छान
४. औजार उपकरण छान
५. कार्यवस्तु नाप
६. कार्यवस्तुमा चिन्ह लगाऊ
७. डिग्री सेट गर
८. पावर शेयरिङ्गले सीट काट
९. हचाण्ड शेयरिङ्गले सीट काट
१०. कटिङ्ग मेसिनले पाइप काट
११. पावर ह्याक्सले रड काट
१२. प्लाज्मा काट
१३. सर्कल मोड

१४. ड्रिल गर (ढाँचा)
१५. सिट मोड
१६. फिटिङ्ग जडान गर
१७. वेल्डिङ्ग मेसिन सेट अप गर
१८. एलेक्ट्रोड छनोट गर
१९. स्पट आर्क वेल्डिङ्ग गर
२०. पूरा आर्क वेल्डिङ्ग गर
२१. वेल्डिङ्ग जोडाई निरीक्षण गर
२२. टिग वेल्डिङ्ग मेसिन सेट अप गर
२३. टङ्गस्टेन इलेक्ट्रोड ग्राइण्डिङ्ग गर
२४. टिग वेल्डिङ्गद्वारा टांका लगाऊ
२५. पूरा टिग वेल्डिङ्ग गर
२६. ग्राइण्डरले उत्पादित वस्तुमा भएको बाहिरी भाग सफा गर
२७. उत्पादित वस्तुमा ३६ नम्बरको खाक्सी लगाऊ
२८. उत्पादित वस्तुमा ६० नम्बरको खाक्सी लगाऊ
२९. उत्पादित वस्तुमा १२० नम्बरको खाक्सी लगाऊ
३०. उत्पादित वस्तुमा ३६० नम्बरको खाक्सी लगाऊ
३१. मिरर पालिस गर
३२. कालो हिवलको प्रयोग गरी पोलिसिङ्ग गर
३३. हरियो साबन लगाऊ
३४. स्पोज हिवलको प्रयोग गरी पोलिसिङ्ग गर
३५. कटन हिवलको प्रयोग गरी पोलिसिङ्ग गर
३६. फिनिसिङ्ग हिवलको प्रयोग गरी पोलिसिङ्ग गर
३७. मट्टितेलले पुस
३८. चकपाउडर लगाऊ
३९. कोलीनले पुछ्छ
४०. फ्ल्याट हिवलले पोलिस गर
४१. म्याट पोलिस गर
४२. स्पोज हिवलले घोट
४३. स्टील खाक्सी पेपरले घोट
४४. माथिल्लो भाग जोड
४५. छेउका भाग जोड
४६. खुट्टा जोड
४७. मिलाउने नट बोल्ट जोड
४८. पाइप लाइन जोड
४९. स्वीच बोर्ड जोड
५०. तल्लो भाग जोड
५१. ड्रिलिङ्ग गर
५२. बाहिरी जाँच गर
५३. आकार जाँच
५४. कार्यवस्तुको काम जाँच
५५. तौल जाँच
५६. प्रेसर जाँच
५७. ग्रेड जाँच

५८. विभिन्न भागमा संख्या लेख
५९. उत्पादन पठाउन प्याकिङ्ग गर
६०. यातायातको व्यवस्था गर
६१. लोड अनलोड गर
६२. सम्बन्धित स्थानमा पुऱ्याऊ

मुख्य काम स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसन गर

निर्दिष्ट कार्य नं.	डिजाइन अध्ययन गर	सैद्धान्तिक
		प्रयोगात्मक
१		
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. नक्सा (डिजाइन) प्राप्त गर ४. नक्सामा देखाइएका रेखा पहिचान गर । ५. नक्सामा दिइएका मापन इकाई संकेतहरू पहिचान गर ६. नक्सामा दिइएको स्केल निश्चित गर ७. नक्सामा दिइएका विशेष सूचनाहरूमा ध्यानपूर्वक नोट गर । ८. गर्नुपर्ने निश्चित कार्य पहिचान गर ९. अभिलेख राख	<b>अवस्था (दिइएका):</b>  औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा  <b>निर्दिष्ट कार्य:</b>  डिजाइन अध्ययन गर  <b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ नक्सा (डिजाइन) प्राप्त गरिएको</li> <li>◆ नक्सामा देखाइएका रेखा पहिचान गरिएको</li> <li>◆ नक्सामा दिइएका मापन इकाई संकेतहरू पहिचान गरिएको</li> <li>◆ नक्सामा दिइएको स्केल निश्चित गरिएको</li> <li>◆ नक्सामा दिइएका विशेष सूचनाहरूमा ध्यानपूर्वक नोट गरिएको</li> <li>◆ गर्नुपर्ने निश्चित कार्य पहिचान गरिएको</li> </ul>	डिजाइन <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ परिचय</li> <li>◆ किसिम               <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ त्रिआयामिक</li> <li>▪ आइसोमेट्रिक</li> </ul> </li> <li>◆ इकाई</li> <li>◆ महत्व</li> <li>◆ रेखा</li> <li>◆ संकेत</li> <li>◆ मापन इकाइ</li> <li>◆ स्केल</li> <li>◆ विशेष सूचना</li> <li>◆ निकाल्ने प्रक्रिया</li> </ul> सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान  अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान

औजार/उपकरण/सामानहरू: नक्सा (डिजाइन)

सुरक्षा:

मुख्य काम स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसन गर

निर्दिष्ट कार्य नं. २	रफ स्केच बनाऊ	सैद्धान्तिक	
		प्रयोगात्मक	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. रफ गर्न साधा कागत, पेन्सिल, रूलर इरेजर लेऊ ४. डिजाइन अध्ययन गर ५. डिजाइनका आधारमा गर्नुपर्ने कामको खेसा नक्सा बनाऊ ६. खेसा नक्सामा नाप लेख ७. आवश्यकतानुसार नक्सालाई खण्डित गरी सरल बनाऊ ८. रफ गर्ने औजार, र गरेको स्केच भण्डारण गर ९. अभिलेख राख	<b>अवस्था (दिइएका):</b>  औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा	रफ स्केच ♦ परिचय ♦ किसिम ♦ महत्व ♦ काम ♦ गर्ने प्रक्रिया	
	<b>निर्दिष्ट कार्य:</b>  रफ स्केच बनाऊ	रफ स्केच बनाऊ	
	<b>कति राम्ररी:</b> ♦ रफ गर्न साधा कागत, पेन्सिल, इरेजर जम्मा गरिएको ♦ डिजाइन अध्ययन गरिएको ♦ डिजाइनका आधारमा गर्नुपर्ने कामको खेसा नक्सा बनाइएको ♦ खेसा नक्सामा नाप लेख ♦ आवश्यकतानुसार नक्सालाई खण्डित गरी सरल बनाइएको ♦ रफ गर्ने औजार, र गरेको स्केच भण्डारण गरिएको	सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान  अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान	

औजार/उपकरण/सामानहरू: डिजाइन, कागत, पेन्सिल, इरेजर, रूलर  
 सुरक्षा:

मुख्य काम स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसन गर

निर्दिष्ट कार्य नं. ३	कार्य सामग्री छान	सैद्धान्तिक	
		प्रयोगात्मक	
	कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
	१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. खेसा नक्सा अनुसार कामका आधारमा आवश्यक सामानको सूची तयार गर ४. सामानको साइज पहिचान गर ५. पहिचान गरिएका सामान संकलन गर । ६. अभिलेख राख	<b>अवस्था (दिइएका):</b>  औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा  <b>निर्दिष्ट कार्य:</b>  कार्य सामग्री छान <b>कति राम्ररी:</b>  ♦ खेसा नक्सा अनुसार कामका आधारमा आवश्यक सामानको सूची तयार गरिएको ♦ सामानको साइज पहिचान गरिएको ♦ पहिचान गरिएका साइजका सामान संकलन गरिएको ।	कार्य सामग्रीहरू ♦ परिचय ♦ किसिम ♦ इकाई ♦ महत्व ♦ निकाल्ने प्रक्रिया  <b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b>  <b>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b>

औजार/उपकरण/सामानहरू: रड, पाइप एङ्गल, पत्ति, नटबोल्ट, रिभेट, इलेक्ट्रोड, च्यानलहरू  
सुरक्षा:

मुख्य काम स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकन गर

निर्दिष्ट कार्य नं. ४	औजार उपकरण छान	सैद्धान्तिक
		प्रयोगात्मक
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. निश्चित काम अनुसारका औजारहरू र उपकरणको सूची तयार गर ४. सूचीमा औजारहरू र उपकरणका साइजहरू उल्लेख गर ५. सूची अनुसारका औजारहरू र उपकरण छनोट गर ६. छनोट गरेका औजारहरू र उपकरणको अवस्था पहिचान गर ७. अभिलेख राख	<b>अवस्था (दिइएका):</b>  औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा	<b>औजार उपकरण</b> ♦ परिचय ♦ किसिम ♦ इकाई ♦ महत्व ♦ छनोट प्रक्रिया ♦
	<b>निर्दिष्ट कार्य:</b>  <b>औजार उपकरण छान</b>	
	<b>कति राम्ररी:</b>  ♦ निश्चित काम अनुसारका औजारहरू र उपकरणको सूची तयार गरिएको ♦ सूचीमा औजारहरू र उपकरणका साइजहरू उल्लेख गरिएको ♦ सूची अनुसारका औजारहरू र उपकरण छनोट गरिएको ♦ छनोट गरेका औजारहरू र उपकरणको अवस्था पहिचान गरिएको	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b>  <b>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b>

औजार/उपकरण/सामानहरू: चिजल, ह्यामर, ड्रिल, ड्रिलबिट, डिभाइडर, पंच, ह्याक्स, रेति, बटाम, कटिङ सः, ग्रइडिङ मेसिन, नाप्ने औजारहरू  
 सुरक्षा:



मुख्य काम स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसन गर

निर्दिष्ट कार्य नं. ५	कार्यवस्तु नाप	सैद्धान्तिक	
		प्रयोगात्मक	
	कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. मिजरिङ्ग टेप, बटाम र प्रोटेक्टर लेऊ ४. मिजरिङ्ग टेपमा रेखाङ्कित नाप रेखाहरूको स्पष्टता निश्चित गर ५. रफ स्केचमा बमोजिमको साइजमा नाप लेऊ ६. नाप निश्चित गरी चिनो लगाऊ ७. कार्यवस्तुहरूमा नाप लिदै चिनो लगाऊ ८. आवश्यक संख्या पुऱ्याऊ ९. बटामले ४५° र ९०° नाप लेऊ १०. प्रोटेक्टरले अन्य कोणहरू नाप ११. मिजरिङ्ग टेप, प्रोटेक्टर र बटाम भण्डारण गर १२. कार्यवस्तु भण्डारण गर १३. अभिलेख राख	<p><b>अवस्था (दिइएका):</b></p> <p>औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य:</b></p> <p>कार्यवस्तु नाप कति राम्ररी:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ मिजरिङ्ग टेपमा रेखाङ्कित नाप रेखाहरूको स्पष्टता निश्चित गर</li> <li>◆ रफ स्केचमा बमोजिमको साइजमा नाप लिइएको</li> <li>◆ नाप निश्चित गरी चिनो लगाइएको</li> <li>◆ कार्यवस्तुहरूमा नाप लिदै चिनो लगाइएको</li> <li>◆ आवश्यक संख्या पुऱ्याइएको</li> <li>◆ बटामले ४५° र ९०° नाप लिइएको</li> <li>◆ प्रोटेक्टरले अन्य कोणहरू नापिएको</li> <li>◆ मिजरिङ्ग टेप, प्रोटेक्टर र बटाम भण्डारण गरिएको</li> <li>◆ कार्यवस्तु भण्डारण गरिएको</li> </ul>	<p>कार्यवस्तु नाप</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ निकाल्ने प्रक्रिया</li> </ul> <p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</p> <p>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</p>	

**औजार/उपकरण/सामानहरू:** मिजरिङ्ग टेप, बटाम र प्रोटेक्टर, रड, पाइप एङ्गल, पत्ति, नटबोल्ट, रिभेट, च्यानलहरू

**सुरक्षा:**

मुख्य काम स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसन गर

निर्दिष्ट कार्य नं. ६	कार्यवस्तुमा चिन्ह लगाऊ	सैद्धान्तिक	
		प्रयोगात्मक	
	<b>कार्य चरणहरू</b>	<b>अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य</b>	<b>सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान</b>
	१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. मिजरिङ्ग टेपमा रेखाङ्कित नाप रेखाहरूको स्पष्टता निश्चित गर ४. रफ स्केचमा बमोजिमको साइजमा नाप लेऊ ५. नाप निश्चित गरी चिनो लगाऊ ६. कार्यवस्तुहरूमा नाप लिदै चिनो लगाऊ ७. चिनो राम्ररी जाँच ८. अभिलेख राख	<b>अवस्था (दिइएका):</b>  औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा  <b>निर्दिष्ट कार्य:</b> <b>कार्यवस्तुमा चिन्ह लगाऊ</b>  <b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ मिजरिङ्ग टेपमा रेखाङ्कित नाप रेखाहरूको स्पष्टता निश्चित गरिएको</li> <li>◆ रफ स्केचमा बमोजिमको साइजमा नाप लिइएको</li> <li>◆ नाप निश्चित गरी चिनो लगाइएको</li> <li>◆ कार्यवस्तुहरूमा नाप लिदै चिनो लगाइएको</li> <li>◆ चिनो राम्ररी जाँचिएको</li> </ul>	<b>कार्यवस्तुमा लगाउने चन्ह</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ परिचय</li> <li>◆ किसिम</li> <li>◆ महत्व</li> <li>◆ लगाउने तरिका</li> </ul> <b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b>  <b>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b>

औजार/उपकरण/सामानहरू: फिता, चिनो लगाउने औजारहरू, चक सुरक्षा:

मुख्य काम स्टेनलेस स्टील फेब्रिकेसन गर

निर्दिष्ट कार्य नं. ७	डिग्री सेट गर	सैद्धान्तिक	
		प्रयोगात्मक	
<b>कार्य चरणहरू</b>	<b>अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य</b>	<b>सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान</b>	
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. सीट छनोट गर ४. पावर सेरिङ्ग लेऊ ५. पावर सेरिङ्गको जाँच गर ६. सीट कार्यस्थलमा राख ७. पावर सेरिङ्ग सेट गर ८. सीट काट ९. पावर सेरिङ्ग भिक १०. पावर सेरिङ्गको संभार गर ११. पावर सेरिङ्ग भण्डारण गर १२. अभिलेख राख	<b>अवस्था (दिइएका):</b>  औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा	डिग्री सेटिङ्ग परिचय काम महत्व गर्ने प्रक्रिया	
	<b>निर्दिष्ट कार्य:</b> डिग्री सेट गर	सीट परिचय किसिम इकाई महत्व	
	<b>कति राम्ररी:</b>	सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान  अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान	

औजार/उपकरण/सामानहरू: पावर शेरिङ्ग, स्टेनलेस स्टीलका सिट  
सुरक्षा:

मुख्य काम स्टेनलेस स्टील फेब्रिकेसन गर

निर्दिष्ट कार्य नं. ८	पावर शेरिङ्गले सीट काट	सैद्धान्तिक	
		प्रयोगात्मक	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. सीट छनोट गर ४. पावर सेरिङ्ग लेऊ ५. पावर सेरिङ्गको जाँच गर ६. सीट कार्यस्थलमा राख ७. खेसा नक्सा अनुसार कार्यवस्तु नाप ८. नाप अनुसार चिनो लगाऊ ९. पावर सेरिङ्ग सेट गर १०. पावर सेरिङ्गले एउटा छेउबाट सीट काट ११. पावर सेरिङ्ग भिक १२. पावर सेरिङ्गको संभार गर १३. पावर सेरिङ्ग भण्डारण गर १४. अभिलेख राख	<p><b>अवस्था (दिइएका):</b></p> <p>औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य:</b></p> <p>पावर शेरिङ्गले सीट काट</p> <p><b>कति राम्ररी:</b></p>	<p>पावर शेरिङ्ग परिचय किसिम इकाई महत्व निकाल्ने प्रक्रिया</p> <p>सीट परिचय किसिम इकाई महत्व</p>	
		<p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</p> <p>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</p>	

औजार/उपकरण/सामानहरू: पावर शेरिङ्ग, स्टेनलेस स्टीलका सिट  
सुरक्षा:

मुख्य काम स्टेनलेस स्टील फेब्रिकेसन गर

निर्दिष्ट कार्य नं. ९	हचाण्ड शेरिङ्गले सीट काट	सैद्धान्तिक
		प्रयोगात्मक
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. सीट छनोट गर ४. हचाण्ड सेरिङ्ग लेऊ ५. हचाण्ड सेरिङ्गको जाँच गर ६. सीट कार्यस्थलमा राख ७. हचाण्ड सेरिङ्ग सेट गर ८. खेप्रा नक्सा अनुसार कार्यवस्तु नाप ९. नाप अनुसार चिनो लगाऊ १०. हचाण्डसेरिङ्ग सेट गर ११. हचाण्डसेरिङ्गले एउटा छेउबाट सीट काट १२. हचाण्डसेरिङ्ग भिक १३. हचाण्ड सेरिङ्ग संभार गर १४. हचाण्ड सेरिङ्ग भण्डारण गर १५. अभिलेख राख	<b>अवस्था (दिइएका):</b> औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा  <b>निर्दिष्ट कार्य:</b> हचाण्ड शेरिङ्गले सीट काट  <b>कति राम्ररी:</b>	हचाण्ड शेरिङ्ग परिचय साइज इकाई महत्व निकाल्ने प्रक्रिया  सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान

औजार/उपकरण/सामानहरू: हचाण्ड शेरिङ्ग, स्टेनलेस स्टीलका सिट सुरक्षा:

मुख्य काम स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसन गर

निर्दिष्ट कार्य नं. १०	कटिङ्ग मेसिनले पाइप काट	सैद्धान्तिक	
		प्रयोगात्मक	
कार्य चरणहरू		अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. सीट छनोट गर ४. कटिङ्ग मेसिन लेऊ ५. कटिङ्ग मेसिनको जाँच गर ६. पाइपमा खेसा नक्सा अनुसार नाप लेऊ ७. नाप अनुसार चिनो लगाऊ ८. पाइपको लेबल र बटाम मिलाऊ ९. पाइप भाइसमा राख १०. पाइपमा लगाइएको चिनोअनुसार कटिङ्ग मेसिन सेट गर ११. कटिङ्ग मेसिनमा इलेक्ट्रीक आपूर्ति गर १२. कटिङ्ग मेसिन चालुगर १३. लगाएको चिनोमा अनुसार पाइप काट १४. कटिङ्ग मेसिन भिक १५. १६. पाइपका टुक्राहरूको धार मार १७. कटिङ्ग मेसिनको संभार गर १८. कटिङ्ग मेसिन भण्डारण गर १९. तयार टुक्रा पाइपका भागहरू भण्डारण गर २०. अभिलेख राख		<b>अवस्था (दिइएका):</b>  औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा  <b>निर्दिष्ट कार्य:</b>  कटिङ्ग मेसिनले पाइप काट  <b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ पाइपमा खेसा नक्सा अनुसार नाप लिएर चिनो लगाइएको</li> <li>◆ लेबल र बटाम मिलाएर पाइप भाइसमा राखिएको</li> <li>◆ चिनोअनुसार कटिङ्ग मेसिन सेट गरी विद्युत आपूर्ति गरेर कटिङ्ग मेसिन चालु गरिएको</li> <li>◆ पाइप काटी टुक्राहरूको धार मारिएको</li> <li>◆ कटिङ्ग मेसिन संभार गरी भण्डारण गरिएको</li> <li>◆ तयार टुक्रा पाइपका भागहरू भण्डारण गरिएको</li> </ul>	कटिङ्ग मेसिन <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ परिचय</li> <li>◆ किसिम</li> <li>◆ इकाई</li> <li>◆ महत्व</li> <li>◆ काम</li> <li>◆ काट्ने प्रक्रिया</li> </ul> पाइप <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ परिचय</li> <li>◆ किसिम</li> <li>◆ साइज</li> <li>◆ महत्व</li> <li>◆ काट्ने प्रक्रिया</li> </ul> विद्युत <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ परिचय</li> <li>◆ आपूर्ति</li> <li>◆ काम</li> </ul> सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान  अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान

औजार/उपकरण/सामानहरू: कटिङ्ग मेसिन, पाइप, भाइस सुरक्षा:

मुख्य काम स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसन गर

निर्दिष्ट कार्य नं. ११	पावर ह्याक्सले रड काट	सैद्धान्तिक		
		प्रयोगात्मक		
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान		
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. रड छनोट गर ४. पावर ह्याक्स लेऊ ५. पावर ह्याक्सको जाँच गर ६. ह्याक्समा ब्लेड फिट गर ७. रड भाइसमा च्याप ८. पावर ह्याक्स सेट गर ९. रेतीद्वारा पाइलट ग्रुभ बनाऊ १०. निश्चित गतिमा रड काट ११. पावर ह्याक्स भिक १२. टुक्रा रडको धार मार १३. पावर ह्याक्सको संभार गर १४. पावर ह्याक्स भण्डारण गर १५. टुक्रा रड भण्डारण गर १६. अभिलेख राख	<b>अवस्था (दिइएका):</b>  औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा	पावर ह्याक्स ♦ परिचय ♦ किसिम ♦ इकाई ♦ महत्व ♦ ब्लेड ♦ ब्लेड फिट गर्ने प्रक्रिया ♦ रड काट्ने प्रक्रिया		
	<b>निर्दिष्ट कार्य:</b>  पावर ह्याक्सले रड काट	<b>कति राम्ररी:</b>  ♦ पावर ह्याक्सको जाँच गर ♦ ह्याक्समा ब्लेड फिट गर ♦ रड भाइसमा च्याप ♦ पावर ह्याक्स सेट गर ♦ रेतीद्वारा पाइलट ग्रुभ बनाऊ ♦ निश्चित गतिमा रड काट ♦ पावर ह्याक्स भिक ♦ टुक्रा रडको धार मार ♦ पावर ह्याक्सको संभार गर ♦ पावर ह्याक्स भण्डारण गर ♦ टुक्रा रड भण्डारण गर	रड ♦ परिचय ♦ किसिम ♦ साइज ♦ इकाई ♦ महत्व	
			<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b>  <b>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b>	

औजार/उपकरण/सामानहरू: पावर ह्याक्स, ब्लेड, रड, स्पीड लेभल, रेती, भाइस सुरक्षा:

मुख्य काम स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसन गर

निर्दिष्ट कार्य नं. १२	प्लाज्मा काट	सैद्धान्तिक	
		प्रयोगात्मक	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. प्लाज्मा कटिङ्ग मेसिन र प्लाज्मा लेऊ ४. कटिङ्ग नोजल छनोट गर ५. ग्याँस सेट अप गर ६. ग्याँस फ्लो निर्धारण गर ७. प्लाज्मा कटिङ्ग मेसिनको जाँच गर ८. प्लाज्मालाई कार्यस्थलमा राख ९. प्लाज्मा कटर सेट गर १०. एक छेउबाट एकै गतिमा प्लाज्मा काट ११. ग्याँस बन्द गर १२. प्लाज्मा कटर भिक १३. प्लाज्मा कटरको संभार गर १४. प्लाज्मा कटर भण्डारण गर १५. प्लाज्माका टुक्रा भण्डारण गर १६. अभिलेख राख	<b>अवस्था (दिइएका):</b> औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा  <b>निर्दिष्ट कार्य:</b> प्लाज्मा काट  <b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ कटिङ्ग नोजल छनोट गरी ग्याँस सेट अप गरेर फ्लो निर्धारण गरिएको</li> <li>◆ प्लाज्मा कटिङ्ग मेसिनको जाँच गरी प्लाज्मालाई कार्यस्थलमा राखिएको</li> <li>◆ प्लाज्मा कटर सेट गरी एक छेउबाट एकै गतिमा प्लाज्मा काटेर ग्याँस बन्द गरिएको</li> <li>◆ प्लाज्मा कटिङ्ग मेसिनको संभार र भण्डारण गरिएको</li> <li>◆ प्लाज्माका टुक्रा भण्डारण गरिएको ।</li> </ul>	प्लाज्मा परिचय किसिम इकाई महत्व निकाल्ने प्रक्रिया	
		<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान	

औजार/उपकरण/सामानहरू: प्लाज्मा कटिङ्ग मेसिन, प्लाज्मा, कटिङ्ग नोजल, ग्याँस, सुरक्षा:



मुख्य काम स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसन गर

निर्दिष्ट कार्य नं. १२ क	कुना सफा गर	सैद्धान्तिक	
		प्रयोगात्मक	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. औजार तथा उपकरण लेऊ ४. नक्सा अनुसारको नमूना बनाऊ ५. ढाँचाको माथिल्लो भागको जोडाई वेल्डिङ्ग वा नट बोलडले असर नपर्ने गरी सफा गर ६. सबै मोडाइ र कुनाहरू सफा गर ७. कार्यवस्तु मोड्दा आवश्यक घुम्ती भाग राख ८. औजार र कार्यवस्तु भण्डारण गर ९. अभिलेख राख	<p><b>अवस्था (दिइएका):</b></p> <p>औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा</p> <hr/> <p><b>निर्दिष्ट कार्य:</b></p> <p>कुना सफा गर</p> <p><b>कति राम्ररी:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ ढाँचाको माथिल्लो भागको जोडाई वेल्डिङ्ग वा नट बोलडले असर नपर्ने गरी सफा गरिएको</li> <li>◆ सबै मोडाइ र कुनाहरू सफा गरिएको</li> <li>◆ कार्यवस्तु मोड्दा आवश्यक घुम्ती भाग राखिएको</li> <li>◆ औजार र कार्यवस्तु भण्डारण गरिएको ।</li> </ul>	<p>कुना सफा गर्ने तरिका कुना सफा गर्दाध्यान दिनु पर्ने कुराहरू सफाग गर्ने तरिका</p>	<p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</p>

औजार/उपकरण/सामानहरू: प्लाज्मा कटिङ्ग मेसिन, प्लाज्मा, कटिङ्ग नोजल, ग्याँस, सुरक्षा:

मुख्य काम स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसन गर

निर्दिष्ट कार्य नं. १३	सर्कल मिलाऊ	सैद्धान्तिक	
		प्रयोगात्मक	
कार्य चरणहरू		अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ		<b>ऋवस्था (दिइएका):</b>  औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा  <b>निर्दिष्ट कार्य:</b>  सर्कल मिलाऊ  <b>कति राम्ररी:</b>  ♦ आवश्यक प्रोफाइल र साइजको मेटल नापेर काटी कार्यवस्तु मोड्नका लागि भाइसमा सेट गरेर मेटल मोडेर सर्कल बनाइएको ♦ सर्कलको व्यास नापेर त्यसको मोडाई निश्चित गरी सर्कलमा भएको अवरोध हटाइएको ♦ सर्कल मोड्ने औजार वा उपकरण सम्भार गरी भण्डारण गरिएको ♦ सर्कल मोडिएको कार्यवस्तु भण्डारण गरिएको ।	सर्कल मोड परिचय किसिम महत्व मोड्ने प्रक्रिया
२. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ			
३. कार्यवस्तु र मोड्ने औजार वा उपकरण लेऊ			
४. आवश्यक प्रोफाइल र साइजको मेटल नापेर काट			
५. कार्यवस्तु मोड्नका लागि भाइसमा सेट गर			
६. मेटल मोडेर सर्कल बनाऊ			
७. सर्कलको व्यास नापेर त्यसको मोडाई निश्चित गर			
८. सर्कलमा भएको अवरोध हटाऊ			
९. सर्कल मोड्ने औजार वा उपकरण सम्भार गर			
१०. मोड्ने औजार वा उपकरण भण्डारण गर			
११. सर्कल मोडिएको कार्यवस्तु भण्डारण गर			
१२. अभिलेख राख			

औजार/उपकरण/सामानहरू: कार्यवस्तु, मोड्ने औजार तथा उपकरण, भाइस सुरक्षा:

मुख्य काम स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसन गर

निर्दिष्ट कार्य नं. १५	ड्रिल गर (ढाँचा)	सैद्धान्तिक	
		प्रयोगात्मक	
	<b>कार्य चरणहरू</b>	<b>अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य</b>	<b>सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान</b>
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ		<b>अवस्था (दिइएका):</b> औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा	<b>ड्रिलिङ मेसिन</b> परिचय किसिम महत्व ड्रिलिङ प्रक्रिया
२. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ			
३. काम अनुसारको ड्रिल मेसिन र ड्रिल बिट, ड्रिल गर्नुपर्ने ङ्कार्यवस्तु छनोट गर		<b>निर्दिष्ट कार्य:</b> ड्रिल गर (ढाँचा)	<b>ड्रिलिङ बिट</b> परिचय किसिम महत्व काम
४. ड्रिलिङ मेसिनमा ड्रिल बिट फिट गर			
५. कार्यवस्तुमा ड्रिल गर्ने स्थानमा चिनो लगाऊ		<b>कति राम्ररी:</b> ◆ काम अनुसारको ड्रिल मेसिन र ड्रिल बिट, ड्रिल गर्नुपर्ने ङ्कार्यवस्तु छनोट गरी ड्रिल बिट फिट गरिएको ◆ कार्यवस्तुमा ड्रिल गर्ने स्थानमा चिनो लगाई विद्युत लाइनमा जोडेर विद्युत आपूर्ति गरिएको ◆ सेण्टर पन्च गरेर ड्रिल गरी विद्युत बन्द गरेर ड्रिल बीट फिकिएको ◆ ड्रिल र ड्रिल बिट सम्भार गरी भण्डारण गरिएको ।	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b>  <b>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b>
६. ड्रिल मेसिन विद्युत लाइनमा जोड			
७. विद्युत आपूर्ति गर			
८. चिनोमा पारेर सेण्टर पन्च गर			
९. सुरक्षित साथ ड्रिल गर			
१०. प्वालको माथिल्लो भाग सफा गर			
११. विद्युत आपूर्ति बन्द गर			
१२. सेलाएपछि ड्रिल बीट फिक			
१३. ड्रिल र ड्रिल बिट सम्भार गर			
१४. ड्रिल र ड्रिल बिट भण्डारण गर			
१५. अभिलेख राख			

औजार/उपकरण/सामानहरू: ड्रिलिङ मेसिन, ड्रिल बिट, ड्रिलिङ गर्ने कार्यवस्तु  
सुरक्षा:

मुख्य काम स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसन गर

निर्दिष्ट कार्य नं. १६	सिट मोड	सैद्धान्तिक	
		प्रयोगात्मक	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. कार्यवस्तु र मोड्ने औजार वा उपकरण लेऊ ४. सिट मोड्नका लागि भाइसमा सेट गर ५. मोड्ने औजार वा उपकरणको प्रयोग गरी ढाँचा अनुसार सिट मोड ६. सिट मोड्ने औजार वा उपकरण सम्भार गर ७. मोड्ने औजार वा उपकरण भण्डारण गर ८. सर्कल मोडिएको सिट भण्डारण गर ९. अभिलेख राख	<b>अवस्था (दिइएका):</b>  औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा	सिट ♦ परिचय ♦ किसिम ♦ महत्व ♦ मोड्ने प्रक्रिया	
	<b>निर्दिष्ट कार्य:</b>  सिट मोड	<b>कति राम्ररी:</b>  ♦ मोड्नका लागि भाइसमा सेट गरी ढाँचा अनुसार सिट मोडिएको ♦ सिट मोड्ने औजार वा उपकरण सम्भार गरी भण्डारण गरिएको ♦ सिट मोडिएको कार्यवस्तु भण्डारण गरिएको ।	सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान  अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान

औजार/उपकरण/सामानहरू: सिट, मोड्ने औजार तथा उपकरण, भाइस सुरक्षा:

मुख्य काम स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसन गर

निर्दिष्ट कार्य नं. १७	फिटिङ्ग जडान गर	सैद्धान्तिक	
कार्य चरणहरू		प्रयोगात्मक	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. खेसा नक्सा अध्ययन गर ४. उत्पादन वा जडान गर्नुपर्ने वस्तु वा काम काटिएका सिट, पाइप, रड, आवश्यक फिटिङ्गस् छनोट गर ५. फिटिङ्गस्का लागि आवश्यक औजार छनोट गर । ६. उत्पादन वा जडान गर्नुपर्ने वस्तु वा कामका लागि आवश्यक फिटिङ्ग जडान गर ७. औजार उपकरणहरू सम्भार गर ८. औजार उपकरणहरू भण्डारण गर ९. उत्पादित वस्तु भण्डारण गर १०. अभिलेख राख	<b>अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य</b>  <b>अवस्था (दिइएका):</b>  औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा	फिटिङ्ग परिचय किसिम इकाई महत्व फिट गर्ने प्रक्रिया	
	<b>निर्दिष्ट कार्य:</b>  फिटिङ्ग जडान गर		
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ खेसा नक्सा अध्ययन गरी</li> <li>◆ उत्पादन वा जडान गर्नुपर्ने वस्तु वा कामका लागि काटिएका सिट, पाइप, रड र आवश्यक फिटिङ्गस्, आवश्यक औजार छनोट गरिएको</li> <li>◆ उत्पादन वा जडान गर्नुपर्ने वस्तु वा कामका लागि आवश्यक फिटिङ्ग जडान गरिएको</li> <li>◆ औजार उपकरणहरू सम्भार गरी भण्डारण गरिएको</li> <li>◆ उत्पादित वस्तु भण्डारण गरिएको</li> </ul>		

औजार/उपकरण/सामानहरू: ड्रइङ्ग अनुसारका काटिएका सिट, पाइप, रड र आवश्यक फिटिङ्गस् र आवश्यक औजार

सुरक्षा:

मुख्य काम स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसन गर

निर्दिष्ट कार्य नं. १८	वेलिडङ्ग मेसिन सेट अप गर	सैद्धान्तिक	
		प्रयोगात्मक	
<b>कार्य चरणहरू</b>	<b>अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य</b>	<b>सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान</b>	
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. चिपिङ्ग हेम्मर छनोट गरिएको ४. मेसिनका सप्लाई केवलका सबै कनेक्सन टाइट गर । ५. इलेक्टोड होल्डर जाँच गर ६. टेबलमा अर्थक्याम्प जोड । ७. टेबलमाथि कार्यवस्तु राख ८. विद्युत सप्लाई देऊ ९. कार्यवस्तुको मोटाइ अनुसार वेलिडङ्ग करेण्ट सेट गर १०. अभिलेख राख	<b>अवस्था (दिइएका):</b> औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा  <b>निर्दिष्ट कार्य:</b> वेलिडङ्ग मेसिन सेट अप गर <b>कति राम्ररी:</b> ◆ मेसिनका सप्लाई केवलका सबै कनेक्सन टाइट गरिएको । ◆ इलेक्टोड होल्डर जाँच गरिएको ◆ टेबलमा अर्थक्याम्प जोडिएको । ◆ टेबलमाथि कार्यवस्तु राखिएको ◆ विद्युत सप्लाई दिइएको ◆ कार्यवस्तुको मोटाइ अनुसार वेलिडङ्ग करेण्ट सेट गरिएको	वेलिडङ्ग मेसिन ◆ परिचय ◆ किसिम ◆ इकाई ◆ महत्व ◆ काम ◆ सेट अप गर  चिपिङ्ग हेम्मर ◆ परिचय ◆ किसिम ◆ इकाई ◆ महत्व ◆ काम	
		<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान	

औजार/उपकरण/सामानहरू: चिपिङ्ग हेम्मर, वेलिडङ्ग मेसिन, कार्यवस्तु सुरक्षा:

मुख्य काम स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसन गर

निर्दिष्ट कार्य नं. १९	इलेक्ट्रोड छनोट गर	सैद्धान्तिक
		प्रयोगात्मक
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. कार्यवस्तुको धातु पहिचान गर ४. इलेक्ट्रोडमा अंकित कोड पढ ५. कार्यवस्तुअनुसारको इलेक्ट्रोड छनोट गर ६. इलेक्ट्रोडको कोर मेटल र फ्लस जाँच गर ७. अभिलेख राख	<b>अवस्था (दिइएका):</b>  औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा	इलेक्ट्रोड ♦ परिचय ♦ किसिम ♦ कोड ♦ इकाई ♦ महत्व ♦
	<b>निर्दिष्ट कार्य:</b>  इलेक्ट्रोड छनोट गर	
	<b>कति राम्ररी:</b>  ♦ कार्यवस्तुको धातु पहिचान गरी इलेक्ट्रोडमा अंकित कोड पढेर कार्यवस्तुको धातु अनुसारको इलेक्ट्रोड छनोट गरिएको ♦ इलेक्ट्रोडको कोर मेटल र फ्लस जाँच गरिएको	सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान  अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान

औजार/उपकरण/सामानहरू: कार्यवस्तुको इलेक्ट्रोड सुरक्षा:

मुख्य काम स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसन गर

निर्दिष्ट कार्य नं. २०	कार्यवस्तुमा टाँका वेल्डिङ्ग (आर्क) गर	सैद्धान्तिक
		प्रयोगात्मक
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. स्केच नक्सा अध्ययन गर ४. वेल्ड गर्नुपर्ने कार्यवस्तुका जोड्ने भागहरू छनोट गर ५. कार्यवस्तुको नाप बटाम जाँच ६. कार्यवस्तुका जोड्ने भागहरू अड्याऊ ७. कार्यवस्तुका समतलता पक्का गर ८. आवश्यक कोण मिलाऊ ९. इलेक्ट्रोड छानेर फिट गर १०. टाँका वेल्डिङ्ग गर्ने विन्दु निश्चित गर ११. विद्युत आपूर्ति गर १२. टाँका वेल्ड गर १३. कार्यवस्तुको स्थिति जाँच १४. नमिलेको वेल्डिङ्ग मिलाऊ १५. विद्युत आपूर्ति छुटाऊ १६. वेल्डिङ्ग गरेको भाग सफा गर १७. वेल्डिङ्ग गरेको स्थान सफा गर १८. वेल्डिङ्ग गरेको सामान र इलेक्ट्रोड भण्डारण गर । १९. अभिलेख राख	<b>अवस्था (दिइएका):</b>  औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा  <b>निर्दिष्ट कार्य:</b>  स्पट आर्क वेल्डिङ्ग गर  <b>कति राम्ररी:</b> ♦ वेल्ड गर्नुपर्ने कार्यवस्तुका जोड्ने भागहरू छनोट गरी ♦ कार्यवस्तुको नाप बटाम जाँचिएको ♦ कार्यवस्तुका जोड्ने भागहरू अड्याउन कार्यवस्तुका समतलता पक्का गरी आवश्यक कोण मिलाइएको ♦ इलेक्ट्रोड छानेर फिट गरी टाँका वेल्डिङ्ग गर्ने विन्दु निश्चित गरेर विद्युत आपूर्ति गरी वेल्ड गरिएको ♦ कार्यवस्तुको स्थिति जाँचेर ♦ नमिलेको वेल्डिङ्ग मिलाइएको ♦ विद्युत आपूर्ति छुटाई वेल्डिङ्ग गरेको भाग र स्थान सफा गरिएको ♦ वेल्डिङ्ग गरेको सामान र इलेक्ट्रोड भण्डारण गरिएको ।	टाँका वेल्डिङ्ग (आर्क) परिचय किसिम काम महत्व प्रक्रिया इलेक्ट्रोड फिट गर्ने प्रक्रिया  सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान

औजार/उपकरण/सामानहरू: इलेक्ट्रोड, वेल्ड गर्नुपर्ने कार्यवस्तुका जोड्ने भागहरू, वेल्डिङ्ग मेसिन  
 सुरक्षा: एप्रोन, वेल्डिङ्ग गगल्सको सुरक्षित प्रयोग



मुख्य काम स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसन गर

निर्दिष्ट कार्य नं.	पूरा आर्क वेल्डिङ्ग गर	सैद्धान्तिक	
२१		प्रयोगात्मक	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. स्केच नक्सा अध्ययन गर ४. वेल्ड गर्नुपर्ने कार्यवस्तुका जोड्ने भागहरू छनोट गर ५. कार्यवस्तुको नाप बटाम जाँच ६. कार्यवस्तुका जोड्ने भागहरू अड्याऊ ७. कार्यवस्तुका समतलता पक्का गर ८. आवश्यक कोण मिलाऊ ९. इलेक्ट्रोड छानेर फिट गर १०. कार्यवस्तु अनुकूल आसनमा राख ११. विद्युत आपूर्ति गर १२. करेन्ट सेट गर १३. मेसिन चालु गर १४. स्ट्राइकिङ्ग गरी आर्क टेष्ट गर १५. एक छेउबाट कार्यवस्तु वेल्डिङ्ग सुरु गर १६. पूरै लम्बाईमा वेल्डिङ्ग गर १७. वेल्ड बिडको स्याब हटाऊ १८. वेल्ड बिड जाँच १९. वेल्ड बिड जाँची नमिलेको वेल्ड बिड मिलाऊ २०. विद्युत आपूर्ति छुटाऊ २१. वेल्ड बिड सफा गर २२. वेल्डिङ्ग गरेको स्थान सफा गर २३. वेल्डिङ्ग गरेको सामान र इलेक्ट्रोड भण्डारण गर । २४. अभिलेख राख	<b>अवस्था (दिइएका):</b> औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा  <b>निर्दिष्ट कार्य:</b> पूरा आर्क वेल्डिङ्ग गर  <b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ वेल्ड गर्नुपर्ने कार्यवस्तुका जोड्ने भागहरू छनोट गरी</li> <li>◆ कार्यवस्तुको नाप बटाम जाँचिएको</li> <li>◆ कार्यवस्तुका जोड्ने भागहरू अड्याउन कार्यवस्तुका समतलता पक्का गरी आवश्यक कोण मिलाइएको</li> <li>◆ इलेक्ट्रोड छानेर फिट गरी कार्यवस्तु अनुकूल आसनमा राखेर विद्युत आपूर्ति गरेर गरी करेन्ट सेट गरेर वेल्डिङ्ग गरिएको</li> <li>◆ वेल्ड बिड जाँची मिलाइएको</li> <li>◆ विद्युत आपूर्ति छुटाई वेल्डबीड र स्थान सफा गरिएको</li> <li>◆ वेल्डिङ्ग गरेको सामान र इलेक्ट्रोड भण्डारण गरिएको ।</li> </ul>	वेल्डिङ्ग (आर्क) <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ परिचय</li> <li>◆ किसिम</li> <li>◆ महत्व</li> <li>◆ काम</li> <li>◆ निकाल्ने प्रक्रिया</li> </ul>	
		सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान	

औजार/उपकरण/सामानहरू: इलेक्ट्रोड, वेल्ड गर्नुपर्ने कार्यवस्तुका जोड्ने भागहरू, वेल्डिङ्ग मेसिन, तार रेती छिना, ह्यामर, चिपिङ्ग, ग्राइण्डिङ्ग

सुरक्षा: एप्रोन, हेल्मेट, वेल्डिङ्ग गगल्सको सुरक्षित प्रयोग

मुख्य काम स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसन गर

निर्दिष्ट कार्य नं.	वेल्डिङ्ग जोडाई निरीक्षण गर	सैद्धान्तिक	
२२		प्रयोगात्मक	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. वेल्डिङ्ग गरेको कार्यवस्तु प्राप्त गर ४. वेल्डिङ्ग गरेको कार्यवस्तु हेर ५. बिड सफाइ गर ६. वेल्ड बिडको फ्युजन, रिइनफोर्समेण्ट निरीक्षण गर ७. वेल्डिङ्ग कमजोर भएको वा नमिलेको भए सो भागमा चिनो लगाऊ ८. चिनो लगाएको भागमा ग्राइण्डिङ्ग गर ९. ग्राइण्डिङ्ग गरेको भागमा पुनः वेल्डिङ्ग गर १०. वेल्ड बिड सफा गर ११. पेनेट्रेसन आएको हेर १२. औजार मर्मत गर १३. औजार र वेल्ड गरेको सामान भण्डारण गर । १४. अभिलेख राख	<p><b>अवस्था (दिइएका):</b></p> <p>औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य:</b></p> <p>वेल्डिङ्ग जोडाई निरीक्षण गर</p> <p><b>कति राम्ररी:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ वेल्डिङ्ग गरेको कार्यवस्तु प्राप्त गरी हेरिएको</li> <li>◆ बिड सफाइ गरी वेल्ड बिडको फ्युजन, रिइनफोर्समेण्ट निरीक्षण गरिएको</li> <li>◆ वेल्डिङ्ग कमजोर भएको वा नमिलेको भए सो भागमा चिनो लगाई ग्राइण्डिङ्ग गरेर पुनः वेल्डिङ्ग गरिएको</li> <li>◆ वेल्ड बिड सफा गरी पेनेट्रेसन आएको हेरिएको</li> <li>◆ औजार मर्मत गरी औजार र वेल्ड गरेको सामान भण्डारण गरिएको ।</li> </ul>	<p>वेल्डिङ्ग जोडाई निरीक्षण</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ परिचय</li> <li>◆ महत्व</li> <li>◆ प्रक्रिया</li> </ul> <p>वेल्डिङ्ग बिड प्यारामिटर</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ परिचय</li> <li>◆ महत्व</li> <li>◆ चौडाई</li> <li>◆ रेन्फोर्समेण्ट</li> <li>◆ रिप्पलस</li> <li>◆ फ्युजन</li> </ul>	
		<p><b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b></p> <p><b>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b></p>	

औजार/उपकरण/सामानहरू: इलेक्टोड, वेल्ड गर्नुपर्ने कार्यवस्तुका जोड्ने भागहरू, वेल्डिङ्ग मेसिन, तार रेती छिना, ह्यामर, चिपिङ्ग, मार्कर  
सुरक्षा: एप्रोन, हेल्मेट, वेल्डिङ्ग गगल्सको सुरक्षित प्रयोग

मुख्य काम स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसन गर

निर्दिष्ट कार्य नं. २३	टिग वेल्डिङ मेसिन सेट अप गर	सैद्धान्तिक
		प्रयोगात्मक
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. रेन्च छनोट गरिएको ४. मेसिनका सप्लाई केवलका सबै कनेक्सन टाइट गर । ५. इलेक्ट्रोड टर्च जाँच गर । ६. सिलिडङ्ग ग्याँस सप्लाई गर । ७. ग्याँसमा फ्लो रेट निश्चित गर ८. टिग मोडमा राख । ९. वेल्डिङ्ग करेन्ट सेट गर । १०. टर्चमा इलेक्ट्रोड फिट गर । ११. ग्याँसको पोष्ट फ्लो निर्धारण गर । १२. कार्यवस्तुमा एउटा टर्चलाइट जोड । १३. सिलिलङ्ग ग्याँसको सिलिण्डरमा ग्याँस रेगुलेटर जोड । १४. अभिलेख राख	<b>अवस्था (दिइएका):</b> औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा  <b>निर्दिष्ट कार्य:</b> टिग वेल्डिङ्ग मेसिन सेट अप गर <b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ मेसिनका सप्लाई केवलका सबै कनेक्सन टाइट गरी इलेक्ट्रोड टर्च जाँच गरेर सिलिडङ्ग ग्याँस सप्लाई गरिएको ।</li> <li>◆ ग्याँसमा फ्लो रेट निश्चित गरी</li> <li>◆ टिग मोडमा राखेर वेल्डिङ्ग करेन्ट सेट गरेर टर्चमा इलेक्ट्रोड फिट गरिएको ।</li> <li>◆ ग्याँसको पोष्ट फ्लो रेट निर्धारण गरी कार्यवस्तुमा एउटा टर्चलाइट र सिलिलङ्ग ग्याँसको सिलिण्डरमा ग्याँस रेगुलेटर जोडिएको ।</li> </ul>	सप्लाई केबल <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ परिचय</li> <li>◆ किसिम</li> <li>◆ इकाई</li> <li>◆ महत्व</li> <li>◆ काम</li> </ul> सिलिडङ्ग ग्याँस <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ परिचय</li> <li>◆ किसिम</li> <li>◆ इकाई</li> <li>◆ महत्व</li> <li>◆ काम</li> <li>◆ प्रयोग प्रक्रिया</li> <li>◆ ग्याँसमा फ्लो रेट</li> <li>◆ ग्याँसमा फ्लो रेट</li> <li>◆ निश्चित गर्ने तरिका ।</li> </ul>
	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b>	

औजार/उपकरण/सामानहरू: सिलिलङ्ग ग्याँसको सिलिण्डर र ग्याँस, टर्च सुरक्षा:

मुख्य काम स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसन गर

निर्दिष्ट कार्य नं. २४	टङ्गस्टेन इलेक्ट्रोड ग्राइण्डिङ्ग गर	सैद्धान्तिक
		प्रयोगात्मक
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. टङ्गस्टेन इलेक्ट्रोडको एक छेउमा ग्रायण्डिङ्ग गर्ने भाग चिनो लगाऊ ४. टुल्स ग्राइण्डिङ्ग मेसिनमा ग्राइण्डिङ्ग सुरु गर ५. सिसाकलमको चुच्चो जस्तो आकार देखिएपछि सिधा ग्राइण्डिङ्ग गर । ६. सबैतिरबाट इलेक्ट्रोडको चुच्चो एकैनासले तिखार ७. इलेक्ट्रोडको चुच्चो एकैनास भए नभएको जाँच । ८. एकनासको पार्न पुनः ग्राइण्डिङ्ग गर ९. अभिलेख राख	<b>अवस्था (दिइएका):</b>  औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा  <b>निर्दिष्ट कार्य:</b>  टङ्गस्टेन इलेक्ट्रोड ग्राइण्डिङ्ग गर <b>कति राम्ररी:</b>  ♦ टङ्गस्टेन इलेक्ट्रोडको एक छेउमा ग्रायण्डिङ्ग गर्ने भाग चिनो लगाई टुल्स ग्राइण्डिङ्ग मेसिनमा ग्राइण्डिङ्ग सुरु गरिएको ♦ सिसाकलमको चुच्चो जस्तो आकार देखिएपछि सिधा ग्राइण्डिङ्ग गरी सबैतिरबाट इलेक्ट्रोडको चुच्चो एकैनासले तिखारिएको । ♦ इलेक्ट्रोडको चुच्चो एकैनास भए नभएको जाँचिएको । ♦ एकनासको पार्न पुनः ग्राइण्डिङ्ग गरिएको	टङ्गस्टेन इलेक्ट्रोड ♦ परिचय ♦ किसिम ♦ इकाई ♦ महत्व ♦ काम ♦ ग्रायण्डिङ्ग विधि ♦ विशेषता
	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b>  <b>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b>	

औजार/उपकरण/सामानहरू:

सुरक्षा:

मुख्य काम स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसन गर

निर्दिष्ट कार्य नं. २५	टिग वेल्डिङ्गद्वारा टांका लगाऊ	सैद्धान्तिक
		प्रयोगात्मक
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. स्केच नक्सा अध्ययन गर ४. वेल्ड गर्नुपर्ने कार्यवस्तुका जोड्ने भागहरू छनोट गर ५. टिग टर्चमा तिखारिएको टङ्गस्टोन इलेक्ट्रोड फिट गर । ६. इलेक्ट्रोडको टुप्पो नोजलबाट ४-५ मि.मि. बाहिर निकाल । ७. ग्याँस फ्लो मिटरमा फ्लो रेट सेट गर ८. फिलर रड छनोट गर । ९. ग्याँसको रेगुलेटर खोल १०. मेसिन चालु गर ११. कार्यवस्तुमाथि टर्च राख १२. आर्क निकाल १३. फिलर रड पगाल्दै स्पट वेल्डिङ्ग गर । १४. वेल्डिङ्ग जोडाई जाँच गर १५. टाँका लगाएको हिस्सा सफा गर १६. नमिलेको वेल्डिङ्ग मिलाऊ १७. विद्युत आपूर्ति छुटाऊ १८. वेल्डिङ्ग गरेको भाग सफा गर १९. वेल्डिङ्ग गरेको स्थान सफा गर २०. वेल्डिङ्ग गरेको सामान र इलेक्ट्रोड भण्डारण गर । २१. अभिलेख राख	<b>अवस्था (दिइएका):</b> औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा  <b>निर्दिष्ट कार्य:</b> स्पट आर्क वेल्डिङ्ग गर कति राम्ररी: ♦ टिग टर्चमा तिखारिएको टङ्गस्टोन इलेक्ट्रोड फिट गरी इलेक्ट्रोडको टुप्पो नोजलबाट ४-५ मि.मि. बाहिर निकालिएको । ♦ ग्याँस फ्लो मिटरमा फ्लो रेट सेट गरी फिलर रड छनोट गरिएको । ♦ ग्याँसको रेगुलेटर खोली मेसिन चालु गरिएको । ♦ कार्यवस्तुमाथि टर्च राखी आर्क निकालिएको ♦ फिलर रड पगाल्दै स्पट वेल्डिङ्ग गरिएको । ♦ टाँका लगाएको हिस्सा सफा गरी नमिलेको वेल्डिङ्ग मिलाइएको ♦ वेल्डिङ्ग गरेको भाग र स्थान सफा गरिएको ♦ वेल्डिङ्ग गरेको सामान र इलेक्ट्रोड भण्डारण गरिएको ।	टाँका वेल्डिङ्ग (टिग) ♦ परिचय ♦ किसिम ♦ काम ♦ महत्व ♦ प्रक्रिया ♦ इलेक्ट्रोड फिट गर्ने प्रक्रिया ♦ फ्लोरेट छनोट  सिलिडिङ्ग ग्याँस परिचय विशेषता फ्लो रेट फ्लो रेट छनोट  <b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b>

औजार/उपकरण/सामानहरू: फिलर रड, एण्टि स्पाटर स्प्रे, तार ब्रस, वेल्डिङ्ग मेसिन  
 सुरक्षा: एप्रोन, हेल्मेट, वेल्डिङ्ग गगल्सको मास्कको सुरक्षित प्रयोग

मुख्य काम स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसन गर

निर्दिष्ट कार्य नं. २६	पूरा टिग वेल्डिङ्ग गर	सैद्धान्तिक	
		प्रयोगात्मक	
कार्य चरणहरू		अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. आवश्यक फिलर रड, स्केच नक्सा, टिग टर्च, इलेक्टोड, एन्टि स्पाटर स्प्रे लेऊ ४. स्केच नक्सा अध्ययन गर ५. वेल्ड गर्नुपर्ने कार्यवस्तुका जोड्ने भागहरू छनोट गर ६. टिग टर्चमा इलेक्टोड फिट गर ७. टिग टर्चमा एन्टि स्पाटर स्प्रे लगाऊ ८. वेल्डिङ्ग करेण्ट सेट गर ९. टिग वेल्डिङ्ग मेसिन चालु गर १०. कार्यवस्तुको एक छेउमा फिलर रड राखी वेल्डिङ्ग गर ११. पूरा जोडाइ वेल्डिङ्ग गर १२. वेल्ड बिड जाँच १३. वेल्ड बिड जाँची नमिलेको वेल्ड बिड मिलाऊ १४. वेल्ड बिड सफा गर १५. वेल्डिङ्ग गरेको स्थान सफा गर १६. वेल्डिङ्ग गरेको सामान र इलेक्टोड भण्डारण गर । १७. अभिलेख राख		<b>अवस्था (दिइएका):</b> औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा  <b>निर्दिष्ट कार्य:</b> पूरा आर्क वेल्डिङ्ग गर  <b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ वेल्ड गर्नुपर्ने कार्यवस्तुका जोड्ने भागहरू छनोट गर</li> <li>◆ स्केच नक्सा अध्ययन गरी</li> <li>◆ टिग टर्चमा इलेक्टोड फिट गरिएको</li> <li>◆ टिग टर्चमा एन्टि स्पाटर स्प्रे लगाई वेल्डिङ्ग करेण्ट सेट गरिएको</li> <li>◆ टिग वेल्डिङ्ग मेसिन चालु गरी कार्यवस्तुको एक छेउमा फिलर रड राखी वेल्डिङ्ग गरिएको</li> <li>◆ पूरा जोडाइ वेल्डिङ्ग गरी वेल्ड बिड जाँचिएको</li> <li>◆ वेल्ड बिड जाँची मिलाइएको</li> <li>◆ विद्युत आपूर्ति छुटाई वेल्डबिड र स्थान सफा गरिएको</li> <li>◆ वेल्डिङ्ग गरेको सामान र इलेक्टोड भण्डारण गरिएको</li> </ul>	वेल्डिङ्ग (टिग) <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ परिचय</li> <li>◆ किसिम</li> <li>◆ महत्व</li> <li>◆ काम</li> <li>◆ निकाल्ने प्रक्रिया</li> </ul>
			<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b>  <b>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b>

औजार/उपकरण/सामानहरू: इलेक्टोड, वेल्ड गर्नुपर्ने कार्यवस्तुका जोड्ने भागहरू, वेल्डिङ्ग मेसिन, तार रेती छिना, ह्यामर, चिपिङ्ग, ग्राइण्डिङ्ग  
 सुरक्षा: एप्रोन, हेल्मेट, वेल्डिङ्ग गगल्सको सुरक्षित प्रयोग

मुख्य काम स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसन गर

निर्दिष्ट कार्य नं. २७	ग्राइण्डरले उत्पादित वस्तुमा भएको बाहिरी भाग सफा गर	सैद्धान्तिक	
		प्रयोगात्मक	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
<p>१. आदेश वा निर्देशन लेऊ</p> <p>२. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ</p> <p>३. ग्राइण्डिङ मेसिनको अवस्था जाँच ।</p> <p>४. ग्राइण्डिङ चक्का छनोट गर</p> <p>५. मेसिनमा ग्राइण्डिङ चक्का जडान गर</p> <p>६. वेल्डिङ गरेको कार्यवस्तुको बाहिरी सतहको नमिलेको भागमा ग्राइण्डिङ गर</p> <p>७. कार्यवस्तु र ग्राइण्डिङ चक्का भण्डारण गर ।</p> <p>८. अभिलेख राख</p>	<p><b>अवस्था (दिइएका):</b></p> <p>औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा</p> <hr/> <p><b>निर्दिष्ट कार्य:</b></p> <p>ग्राइण्डरले उत्पादित वस्तुमा भएको बाहिरी भाग सफा गर</p> <hr/> <p><b>कति राम्ररी:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ ग्राइण्डिङ मेसिनको अवस्था जाँचिएको ।</li> <li>◆ ग्राइण्डिङ चक्का छनोट गरी</li> <li>◆ मेसिनमा जडान गरिएको ।</li> <li>◆ वेल्डिङ गरेको कार्यवस्तुको बाहिरी सतहको नमिलेको भागमा ग्राइण्डिङ गरिएको ।</li> <li>◆ कार्यवस्तु र ग्राइण्डिङ चक्का भण्डारण गरिएको ।</li> </ul>	<p>परिचय किसिम इकाई महत्व निकाल्ने प्रक्रिया</p>	<p><b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b></p> <p><b>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b></p>

**औजार/उपकरण/सामानहरू:** ग्राइण्डिङ मेसिन ग्राइण्डिङ चक्का कार्यवस्तु  
**सुरक्षा:** एप्रोन, हेल्मेट, वेल्डिङ गगल्सको सुरक्षित प्रयोग

मुख्य काम स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसन गर

निर्दिष्ट कार्य नं. २८	उत्पादित वस्तुमा ३६ नम्बरको खागसी लगाऊ	सैद्धान्तिक	
		प्रयोगात्मक	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
<p>१. आदेश वा निर्देशन लेऊ ।</p> <p>२. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ।</p> <p>३. खागसी, चिपिङ्ग ह्यामर, खागसी लगाउने मिसिन लेऊ</p> <p>४. खागसी लगाउनु पर्ने कार्यवस्तु पहिचान गर ।</p> <p>५. कार्यवस्तुमा लगाउने खागसीको प्रकार निश्चित गर ।</p> <p>६. चिपिङ्ग ह्यामरले कार्यवस्तुमा रहेका स्पटर, स्ल्याग हटाऊ ।</p> <p>७. कार्यवस्तुको सतह सुख्खा ओभानु बनाऊ ।</p> <p>८. ३६ नंको खाक्सी काटेर मिलाऊ</p> <p>९. खाक्सीलाई ३ पत्र हुने गरी पट्याऊ ।</p> <p>१०. खागसी लगाउने मिसिनमा खागसी फिट गर ।</p> <p>११. कार्यवस्तुको सतहको एक छेउबाट क्रमिकरूपमा खागसी लगाऊ ।</p> <p>१२. कपडाको रूमालले खागसी गरेको कार्यवस्तु पुछ्छ ।</p> <p>१३. कार्यवस्तु औजार, उपकरण चक्का भण्डारण गर ।</p> <p>१४. अभिलेख राख</p>	<p><b>अवस्था (दिइएका):</b></p> <p>औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य:</b></p> <p>उत्पादित वस्तुमा ३६ नम्बरको खागसी लगाऊ</p> <p><b>कति राम्ररी:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ खागसी लगाउनु पर्ने कार्यवस्तुको पहिचान गरिएको ।</li> <li>◆ कार्यवस्तुमा लगाउने खागसीको प्रकार निश्चित गरिएको ।</li> <li>◆ चिपिङ्ग ह्यामरले कार्यवस्तुमा रहेका स्पटर, स्ल्याग हटाइएको ।</li> <li>◆ कार्यवस्तुको सतह सुख्खा ओभानु बनाएर ३६ नंको खाक्सी काटेर मिलाई ३ पत्र हुने गरी पट्याइएको ।</li> <li>◆ खागसी लगाउने मिसिनमा खागसी फिट गरी कार्यवस्तुको सतहको एक छेउबाट क्रमिकरूपमा खागसी लगाइएको</li> <li>◆ कपडाको रूमालले खागसी गरेको कार्यवस्तु पुछ्छी कार्यवस्तु औजार, उपकरण चक्का भण्डारण गरिएको ।</li> </ul>	<p><b>खागसी</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ परिचय</li> <li>◆ किसिम</li> <li>◆ इकाई</li> <li>◆ महत्व</li> <li>◆ काम</li> <li>◆ लगाउने प्रक्रिया</li> </ul>	<p><b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b></p> <p><b>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b></p>

**औजार/उपकरण/सामानहरू:** खागसी, खागसी लगाउने मिसिन कार्यवस्तु

**सुरक्षा:** एप्रोन, हेल्मेट, पन्जाको सुरक्षित प्रयोग



मुख्य काम स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसन गर

निर्दिष्ट कार्य नं. २९	उत्पादित वस्तुमा ६० नम्बरको खागसी लगाऊ	सैद्धान्तिक	
		प्रयोगात्मक	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
<p>१. आदेश वा निर्देशन लेऊ ।</p> <p>२. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ।</p> <p>३. खागसी, चिपिङ्ग ह्यामर, खागसी लगाउने मिसिन लेऊ</p> <p>४. खागसी लगाउनु पर्ने कार्यवस्तुको पहिचान गर ।</p> <p>५. कार्यवस्तुमा लगाउने खागसीको प्रकार निश्चित गर ।</p> <p>६. चिपिङ्ग ह्यामरले कार्यवस्तुमा रहेका स्पार्टर, स्ल्याग हटाऊ ।</p> <p>७. कार्यवस्तुको सतह सुख्खा ओभानु बनाऊ ।</p> <p>८. ३६ नंको खाक्सी काटेर मिलाऊ</p> <p>९. खाक्सीलाई ३ पत्र हुने गरी पट्याऊ ।</p> <p>१०. खागसी लगाउने मिसिनमा खागसी फिट गर ।</p> <p>११. कार्यवस्तुको सतहको एक छेउबाट क्रमिकरूपमा खागसी लगाऊ ।</p> <p>१२. कपडाको रूमालले खागसी गरेको कार्यवस्तु पुछ्छ ।</p> <p>१३. अभिलेख राख</p>	<p><b>अवस्था (दिइएका):</b></p> <p>औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा</p> <hr/> <p><b>निर्दिष्ट कार्य:</b></p> <p>उत्पादित वस्तुमा ६० नम्बरको खागसी लगाऊ</p> <hr/> <p><b>कति राम्ररी:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ खागसी लगाउनु पर्ने कार्यवस्तुको पहिचान गरिएको ।</li> <li>◆ कार्यवस्तुमा लगाउने खागसीको प्रकार निश्चित गरिएको ।</li> <li>◆ चिपिङ्ग ह्यामरले कार्यवस्तुमा रहेका स्पार्टर, स्ल्याग हटाइएको ।</li> <li>◆ कार्यवस्तुको सतह सुख्खा ओभानु बनाएर ६० नंको खाक्सी काटेर मिलाई ३ पत्र हुने गरी पट्याइएको ।</li> <li>◆ खागसी लगाउने मिसिनमा खागसी फिट गरी कार्यवस्तुको सतहको एक छेउबाट क्रमिकरूपमा खागसी लगाइएको</li> <li>◆ कपडाको रूमालले खागसी गरेको कार्यवस्तु पुछ्छी कार्यवस्तु औजार, उपकरण चक्का भण्डारण गरिएको ।</li> </ul>	<p><b>खागसी</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ परिचय</li> <li>◆ किसिम</li> <li>◆ इकाई</li> <li>◆ महत्व</li> <li>◆ काम</li> <li>◆ लगाउने प्रक्रिया</li> </ul>	<p><b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b></p> <p><b>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b></p>

**औजार/उपकरण/सामानहरू:** खागसी, खागसी लगाउने मिसिन कार्यवस्तु

**सुरक्षा:** एप्रोन, हेल्मेट, पन्जाको सुरक्षित प्रयोग

मुख्य काम स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसन गर

निर्दिष्ट कार्य नं. ३०	उत्पादित वस्तुमा १२० नम्बरको खागसी लगाऊ	सैद्धान्तिक	
		प्रयोगात्मक	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
<p>१. आदेश वा निर्देशन लेऊ ।</p> <p>२. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ।</p> <p>३. खागसी, चिपिङ्ग ह्यामर, खागसी लगाउने मिसिन लेऊ</p> <p>४. खागसी लगाउनु पर्ने कार्यवस्तुको पहिचान गर ।</p> <p>५. कार्यवस्तुमा लगाउने खागसीको प्रकार निश्चित गर ।</p> <p>६. चिपिङ्ग ह्यामरले कार्यवस्तुमा रहेका स्पाटर, स्ल्याग हटाऊ ।</p> <p>७. कार्यवस्तुको सतह सुख्खा ओभानु बनाऊ ।</p> <p>८. ३६ नंको खाक्सी काटेर मिलाऊ</p> <p>९. खाक्सीलाई ३ पत्र हुने गरी पट्याऊ ।</p> <p>१०. खागसी लगाउने मिसिनमा खागसी फिट गर ।</p> <p>११. कार्यवस्तुको सतहको एक छेउबाट क्रमिकरूपमा खागसी लगाऊ ।</p> <p>१२. कपडाको रूमालले खागसी गरेको कार्यवस्तु पुछ ।</p> <p>१३. अभिलेख राख</p>	<p><b>अवस्था (दिइएका):</b></p> <p>औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा</p> <hr/> <p><b>निर्दिष्ट कार्य:</b></p> <p>उत्पादित वस्तुमा १२० नम्बरको खागसी लगाऊ</p> <hr/> <p><b>कति राम्ररी:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ खागसी लगाउनु पर्ने कार्यवस्तुको पहिचान गरिएको ।</li> <li>◆ कार्यवस्तुमा लगाउने खागसीको प्रकार निश्चित गरिएको ।</li> <li>◆ चिपिङ्ग ह्यामरले कार्यवस्तुमा रहेका स्पाटर, स्ल्याग हटाइएको ।</li> <li>◆ कार्यवस्तुको सतह सुख्खा ओभानु बनाएर १२० नंको खाक्सी काटेर मिलाई ३ पत्र हुने गरी पट्याइएको ।</li> <li>◆ खागसी लगाउने मिसिनमा खागसी फिट गरी कार्यवस्तुको सतहको एक छेउबाट क्रमिकरूपमा खागसी लगाइएको</li> <li>◆ कपडाको रूमालले खागसी गरेको कार्यवस्तु पुछी कार्यवस्तु औजार, उपकरण चक्का भण्डारण गरिएको ।</li> </ul>	<p><b>खागसी</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ परिचय</li> <li>◆ किसिम</li> <li>◆ इकाई</li> <li>◆ महत्व</li> <li>◆ काम</li> <li>◆ लगाउने प्रक्रिया</li> </ul>	<p><b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b></p> <p><b>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b></p>

**औजार/उपकरण/सामानहरू:** खागसी, खागसी लगाउने मिसिन कार्यवस्तु

**सुरक्षा:** एप्रोन, हेल्मेट, पन्जाको सुरक्षित प्रयोग

मुख्य काम स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसन गर

निर्दिष्ट कार्य नं. ३१	उत्पादित वस्तुमा ३६० नम्बरको खागसी लगाऊ	सैद्धान्तिक
		प्रयोगात्मक
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. आदेश वा निर्देशन लेऊ ।</p> <p>२. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ।</p> <p>३. खागसी, चिपिङ्ग ह्यामर, खागसी लगाउने मिसिन लेऊ</p> <p>४. खागसी लगाउनु पर्ने कार्यवस्तुको पहिचान गर ।</p> <p>५. कार्यवस्तुमा लगाउने खागसीको प्रकार निश्चित गर ।</p> <p>६. चिपिङ्ग ह्यामरले कार्यवस्तुमा रहेका स्पाटर, स्ल्याग हटाऊ ।</p> <p>७. कार्यवस्तुको सतह सुख्खा ओभानु बनाऊ ।</p> <p>८. ३६ नंको खाक्सी काटेर मिलाऊ</p> <p>९. खाक्सीलाई ३ पत्र हुने गरी पट्याऊ ।</p> <p>१०. खागसी लगाउने मिसिनमा खागसी फिट गर ।</p> <p>११. कार्यवस्तुको सतहको एक छेउबाट क्रमिकरूपमा खागसी लगाऊ ।</p> <p>१२. कपडाको रूमालले खागसी गरेको कार्यवस्तु पुछ्छ ।</p> <p>१३. अभिलेख राख</p>	<p><b>अवस्था (दिइएका):</b></p> <p>औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य:</b></p> <p>उत्पादित वस्तुमा ३६० नम्बरको खागसी लगाऊ</p> <p><b>कति राम्ररी:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ खागसी लगाउनु पर्ने कार्यवस्तुको पहिचान गरिएको ।</li> <li>◆ कार्यवस्तुमा लगाउने खागसीको प्रकार निश्चित गरिएको ।</li> <li>◆ चिपिङ्ग ह्यामरले कार्यवस्तुमा रहेका स्पाटर, स्ल्याग हटाइएको ।</li> <li>◆ कार्यवस्तुको सतह सुख्खा ओभानु बनाएर ३६० नंको खाक्सी काटेर मिलाई ३ पत्र हुने गरी पट्याइएको ।</li> <li>◆ खागसी लगाउने मिसिनमा खागसी फिट गरी कार्यवस्तुको सतहको एक छेउबाट क्रमिकरूपमा खागसी लगाइएको</li> <li>◆ कपडाको रूमालले खागसी गरेको कार्यवस्तु पुछ्छी कार्यवस्तु औजार, उपकरण चक्का भण्डारण गरिएको ।</li> </ul>	<p><b>खागसी</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ परिचय</li> <li>◆ किसिम</li> <li>◆ इकाई</li> <li>◆ महत्व</li> <li>◆ काम</li> <li>◆ लगाउने प्रक्रिया</li> </ul> <p><b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b></p> <p><b>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b></p>

**औजार/उपकरण/सामानहरू:** खागसी, खागसी लगाउने मिसिन कार्यवस्तु  
**सुरक्षा:** एप्रोन, हेल्मेट, पन्जाको सुरक्षित प्रयोग

मुख्य काम स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसन गर

निर्दिष्ट कार्य नं. ३२	मिरर पालिस गर	सैद्धान्तिक	
		प्रयोगात्मक	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. कार्यवस्तु, मिरर पालिस, मिरर पालिस गर्ने औजारहरू छनोट गर । ४. कार्यवस्तुमा मिरर पोलिस लगाऊ ५. हरियो साबन लगाऊ ६. पुनः मिरर पोलिस गरिएको ७. औजार तथा उपकरण र कार्यवस्तु भण्डारण गर ८. अभिलेख राख	<b>अवस्था (दिइएका):</b>  औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा	मिरर पोलिस परिचय किसिम इकाई महत्व गर्ने तरिका प्रक्रिया	
	<b>निर्दिष्ट कार्य:</b>  मिरर पालिस गर		
	<b>कति राम्ररी:</b>  ♦ कार्यवस्तुमा मिरर पोलिस लगाइएको ♦ हरियो साबन लगाइएको ♦ पुनः मिरर पोलिस गरिएको ♦ औजार तथा उपकरण र कार्यवस्तु भण्डारण गरिएको	सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान  अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान	

औजार/उपकरण/सामानहरू: मिरर पालिस, कार्यवस्तु, मिरर पालिस, मिरर पालिस गर्ने औजारहरू पन्जा, एप्रोन  
 सुरक्षा: पन्जा, एप्रोन,

मुख्य काम स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसन गर

निर्दिष्ट कार्य नं. ३३	कालो हिवलको प्रयोग गरी पोलिसिङ्ग गर	सैद्धान्तिक
		प्रयोगात्मक
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. कार्यवस्तु, कालो हिवल, पालिस, हेण्ड ग्राइण्डर, मिरर पालिस गर्ने औजारहरू छनोट गर । ४. ग्राइण्डरको अवस्था जाँच ५. ग्राइण्डिङ्ग मेसिनमा कालो हिवल फिट गर ६. एब्रेसिभ हिवल प्रयोग भएको स्थान छनोट गर ७. भएका खस्रो भाग कालो हिवलले मेट ८. औजार उपकरण तथा कार्यवस्तु भण्डारण गर ९. अभिलेख राख	<b>अवस्था (दिइएका):</b>  औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा	<b>पोलिसिङ्ग ह्वल</b> परिचय किसिम महत्व प्रयोग गर्ने तरिका
	<b>निर्दिष्ट कार्य:</b>  कालो हिवलको प्रयोग गरी पोलिसिङ्ग गर	<b>कालो हिवल</b> परिचय किसिम महत्व प्रयोग गर्ने तरिका
	<b>कति राम्ररी:</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ ग्राइण्डरको अवस्था जाँची ग्राइण्डिङ्ग मेसिनमा कालो हिवल फिट गरिएको</li> <li>◆ एब्रेसिभ हिवल प्रयोग भएको स्थान छनोट गरी खस्रो भाग कालो हिवलले मेटिएको</li> <li>◆ औजार उपकरण तथा कार्यवस्तु भण्डारण गरिएको</li> </ul>	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b>  <b>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b>

औजार/उपकरण/सामानहरू: कार्यवस्तु, कालो हिवल, पालिस, हेण्ड ग्राइण्डर, मिरर पालिस गर्ने

औजारहरू

सुरक्षा:

मुख्य काम स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसन गर

निर्दिष्ट कार्य नं. ३४	हरियो साबन लगाऊ	सैद्धान्तिक	
		प्रयोगात्मक	
<b>कार्य चरणहरू</b>	<b>अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य</b>	<b>सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान</b>	
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. कार्यवस्तु, हरियो साबन गर्ने औजारहरू छनोट गर । ४. पोलिस गरेका कार्यवस्तुमा लगाउन हरियो साबन तयार गर ५. कार्यवस्तुमा हरियो साबन लगाऊ ६. पोलिस गरेका कार्यवस्तु ७. औजार उपकरण तथा कार्यवस्तु भण्डारण गर ८. अभिलेख राख	<b>अवस्था (दिइएका):</b>  औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा  <b>निर्दिष्ट कार्य:</b>  हरियो साबन लगाऊ  <b>कति राम्ररी:</b>  ♦ पोलिस गरेका कार्यवस्तुमा लगाउन हरियो साबन तयार गरी लगाइएको ♦ औजार उपकरण तथा कार्यवस्तु भण्डारण गरिएको	<b>हरियो साबन परिचय महत्व लगाउने तरिका</b>	
		<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b>  <b>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b>	

**औजार/उपकरण/सामानहरू:** कार्यवस्तु, कालो ह्विल, पालिस, हेण्ड ग्राइण्डर, मिरर पालिस गर्ने औजारहरू

मुख्य काम स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसन गर

निर्दिष्ट कार्य नं. ३५	स्पोन्ज ह्वलको प्रयोग गरी पोलिसिङ्ग गर	सैद्धान्तिक	
कार्य चरणहरू		प्रयोगात्मक	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. आदेश वा निर्देशन लेऊ</li> <li>२. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ</li> <li>३. कार्यवस्तु, स्पोन्ज ह्वल, पालिस, हेण्ड ग्राइण्डर, मिरर पालिस गर्ने औजारहरू छनोट गर ।</li> <li>४. ग्राइण्डरको अवस्था जाँच</li> <li>५. ग्राइण्डिङ्ग मेसिनमा स्पोन्ज ह्वल फिट गर</li> <li>६. कालो ह्वल प्रयोग भएको स्थानमा स्पोन्ज ह्वलले घोट</li> <li>७. घोटेको स्थानमा हरियो साबन लगाऊ</li> <li>८. पुनः स्पोन्ज ह्वलले घोट</li> <li>९. औजार उपकरण तथा कार्यवस्तु भण्डारण गर</li> <li>१०. अभिलेख राख</li> </ol>	<p><b>अवस्था (दिइएका):</b></p> <p>औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा</p> <hr/> <p><b>निर्दिष्ट कार्य:</b></p> <p>स्पोन्ज ह्वलको प्रयोग गरी पोलिसिङ्ग गर</p> <hr/> <p><b>कति राम्ररी:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ ग्राइण्डरको अवस्था जाँची ग्राइण्डिङ्ग मेसिनमा स्पोन्ज ह्वल फिट गरिएको</li> <li>◆ कालो ह्वल प्रयोग भएको स्थानमा स्पोन्ज ह्वलले घोटी हरियो साबन लगाएर पुनः स्पोन्ज ह्वलले घोटिएको</li> <li>◆ औजार उपकरण तथा कार्यवस्तु भण्डारण गरिएको</li> </ul>	<p>स्पोन्ज ह्वल परिचय किसिम महत्व प्रयोग गर्ने तरिका</p>	
		<p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</p> <p>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</p>	

औजार/उपकरण/सामानहरू: कार्यवस्तु, स्पोन्ज ह्वल, पालिस, हेण्ड ग्राइण्डर, मिरर पालिस गर्ने औजारहरू

मुख्य काम स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसन गर

निर्दिष्ट कार्य नं. ३६	कटन ह्वलको प्रयोग गरी पोलिसिङ्ग गर	सैद्धान्तिक		
कार्य चरणहरू		सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान		
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. कार्यवस्तु, कटन ह्वल, पालिस, हेण्ड ग्राइण्डर, मिरर पालिस गर्ने औजारहरू छनोट गर । ४. बफिङ्ग मेसिनको अवस्था जाँच ५. बफिङ्ग मेसिनको अगाडि भागमा कटन ह्वल फिट गर ६. कालो ह्वलले सफा गरेको स्थानमा कटन ह्वलले घोट ७. हरिया साबन लगाऊ ८. औजार उपकरण तथा कार्यवस्तु भण्डारण गर ९. अभिलेख राख	<b>अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य</b>  <b>अवस्था (दिइएका):</b>  औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा	कटन ह्वल परिचय किसिम महत्व प्रयोग गर्ने तरिका		
	<b>निर्दिष्ट कार्य:</b>  कटन ह्वलको प्रयोग गरी पोलिसिङ्ग गर			<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b>  अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान
	<b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ बफिङ्ग मेसिनको अवस्था जाँची यसको अगाडि भागमा कटन ह्वल फिट गरिएको</li> <li>◆ कालो ह्वलले सफा गरेको स्थानमा कटन ह्वलले घोटी हरिया साबन लगाइएको</li> <li>◆ औजार उपकरण तथा कार्यवस्तु भण्डारण गरिएको</li> </ul>			

औजार/उपकरण/सामानहरू: कार्यवस्तु, कटन ह्वल, पालिस, हेण्ड ग्राइण्डर, मिरर पालिस गर्ने औजारहरू



मुख्य काम स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसन गर

निर्दिष्ट कार्य नं. ३७	फिनिसिङ्ग हिबलको प्रयोग गरी पोलिसिङ्ग गर	सैद्धान्तिक	
		प्रयोगात्मक	
<b>कार्य चरणहरू</b>	<b>अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य</b>	<b>सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान</b>	
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. कार्यवस्तु, कटन हिबल, पालिस, हेण्ड ग्राइण्डर, मिरर पालिस गर्ने औजारहरू छनोट गर । ४. मेसिनको अवस्था जाँच ५. मेसिनमा फिनिसिङ्ग हिबल फिट गर ६. कालो हिबलले सफा गरेको स्थानमा फिनिसिङ्ग हिबलले घोट ७. हरिया साबन लगाऊ ८. औजार उपकरण तथा कार्यवस्तु भण्डारण गर ९. अभिलेख राख	<b>अवस्था (दिइएका):</b>  औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा  <b>निर्दिष्ट कार्य:</b>  फिनिसिङ्ग हिबलको प्रयोग गरी पोलिसिङ्ग गर  <b>कति राम्ररी:</b>  ◆ मेसिनको अवस्था जाँची मेसिनमा फिनिसिङ्ग हिबल फिट गरेर कालो हिबलले सफा गरेको स्थानमा फिनिसिङ्ग हिबलले घोटिएको ◆ हरिया साबन लगाइएको ◆ औजार उपकरण तथा कार्यवस्तु भण्डारण गरिएको	<b>पोलिसिङ्ग ह्वल परिचय किसिम महत्व प्रयोग गर्ने तरिका</b>  <b>कालो हिबल परिचय किसिम महत्व प्रयोग गर्ने तरिका</b>	
		<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b>	

**औजार/उपकरण/सामानहरू:** कार्यवस्तु, फिनिसिङ्ग हिबल, पालिस, हेण्ड ग्राइण्डर, मिरर पालिस गर्ने औजारहरू

मुख्य काम स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसन गर

निर्दिष्ट कार्य नं. ३८	मट्टितेलले पुस	सैद्धान्तिक
		प्रयोगात्मक
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. सफा र नरम कपडा छान ४. मट्टितेल लेऊ ५. हल्का भिज्ने गरी कपडामा मट्टितेल हाल ६. भिजेको कपडाले हरियो साबनको कालो भाग सफा गर । ७. औजार उपकरण तथा कार्यवस्तु भण्डारण गर ८. अभिलेख राख	<b>अवस्था (दिइएका):</b>  औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा	<b>मट्टितेल</b> परिचय इकाई महत्व पुछ्ने प्रक्रिया
	<b>निर्दिष्ट कार्य:</b>  मट्टितेलले पुस	
	<b>कति राम्ररी:</b>  ♦ हल्का भिज्ने गरी कपडामा मट्टितेल हाली हरियो साबनको कालो भाग सफा गरिएको । ♦ औजार उपकरण तथा कार्यवस्तु भण्डारण गरिएको ।	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b>  अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान

औजार/उपकरण/सामानहरू:

सुरक्षा:

मुख्य काम स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसन गर

निर्दिष्ट कार्य नं. ३९	चकपाउडर लगाऊ	सैद्धान्तिक
		प्रयोगात्मक
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. कार्यवस्तु चक पाउडर तथा औजारहरू लेऊ । ४. कार्यवस्तुमा चक पाउडर लगाऊ ५. औजार उपकरण तथा कार्यवस्तु भण्डारण गर ६. अभिलेख राख	<b>अवस्था (दिइएका):</b>  औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा	चकपाउडर परिचय किसिम इकाई महत्व निकाल्ने प्रक्रिया
	<b>निर्दिष्ट कार्य:</b>  चकपाउडर लगाऊ	
	<b>कति राम्ररी:</b>  ♦ कार्यवस्तुमा चक पाउडर लगाइएको ♦ औजार उपकरण तथा कार्यवस्तु भण्डारण गरिएको	
		सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान  अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान

औजार/उपकरण/सामानहरू: चक पाउडर सुरक्षा:

मुख्य काम स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसन गर

निर्दिष्ट कार्य नं. ४०	कोलीनले पुछ	सैद्धान्तिक	
		प्रयोगात्मक	
	कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
	<ol style="list-style-type: none"> <li>१. आदेश वा निर्देशन लेऊ</li> <li>२. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ</li> <li>३. हल्का भिज्ने गरी कपडामा कोलिन हाल</li> <li>४. भिजेको कपडाले कार्यवस्तु सफा गर ।</li> <li>५. औजार उपकरण तथा कार्यवस्तु भण्डारण गर</li> <li>६. अभिलेख राख</li> </ol>	<p><b>अवस्था (दिइएका):</b></p> <p>औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा</p> <hr/> <p><b>निर्दिष्ट कार्य:</b></p> <p>कोलीनले पुछ</p> <hr/> <p><b>कति राम्ररी:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ हल्का भिज्ने गरी कपडामा कोलिन हाली कार्यवस्तु सफा गरिएको ।</li> <li>◆ औजार उपकरण तथा कार्यवस्तु भण्डारण गरिएको</li> </ul>	<p>कोलिन परिचय इकाई महत्व पुछ्ने प्रक्रिया</p> <hr/> <p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</p>

औजार/उपकरण/सामानहरू: कोलिन, कपडा, कार्यवस्तु  
सुरक्षा:

मुख्य काम स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसन गर

निर्दिष्ट कार्य नं. ४१	फ्ल्याट हिवलले पोलिस गर	सैद्धान्तिक	
		प्रयोगात्मक	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. कार्यवस्तु, फ्ल्याट हिवल, पालिस, हेण्ड ग्राइण्डर, मिरर पालिस गर्ने औजारहरू छनोट गर । ४. मेसिनको अवस्था जाँच ५. मेसिनमा फ्ल्याट हिवल फिट गर ६. कालो हिवलले सफा गरेको स्थानमा फ्ल्याट हिवलले घोट ७. हरिया साबन लगाऊ ८. औजार उपकरण तथा कार्यवस्तु भण्डारण गर ९. अभिलेख राख	<b>अवस्था (दिइएका):</b>  औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा	<b>फ्ल्याट हिवल</b> परिचय किसिम महत्व प्रयोग गर्ने तरिका	
	<b>निर्दिष्ट कार्य:</b>  फ्ल्याट हिवलको प्रयोग गरी पोलिसिङ्ग गर	<b>कति राम्ररी:</b>  ♦ मेसिनको अवस्था जाँची मेसिनमा फ्ल्याट हिवल फिट गरेर कालो हिवलले सफा गरेको स्थानमा फ्ल्याट हिवलले घोटिएको ♦ हरिया साबन लगाइएको ♦ औजार उपकरण तथा कार्यवस्तु भण्डारण गरिएको	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b>  <b>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b>

औजार/उपकरण/सामानहरू: फ्ल्याट हिवल, कार्यवस्तु  
सुरक्षा:

मुख्य काम स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसन गर

निर्दिष्ट कार्य नं. ४२	म्याट पोलिस गर	सैद्धान्तिक	
		प्रयोगात्मक	
<b>कार्य चरणहरू</b>	<b>अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य</b>	<b>सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान</b>	
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. कार्यवस्तु, म्याट पालिस, मिरर पालिस गर्ने औजारहरू छनोट गर । ४. कार्यवस्तुमा मिरर पोलिस लगाऊ ५. हरियो साबन लगाऊ ६. पुनः म्याट पोलिस गरिएको ७. औजार तथा उपकरण र कार्यवस्तु भण्डारण गर ८. अभिलेख राख	<b>अवस्था (दिइएका):</b>  औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा  <b>निर्दिष्ट कार्य:</b>  म्याट पालिस गर  <b>कति राम्ररी:</b>  ◆ कार्यवस्तुमा म्याट पोलिस लगाइएको ◆ हरियो साबन लगाइएको ◆ पुनः म्याट पोलिस गरिएको ◆ औजार तथा उपकरण र कार्यवस्तु भण्डारण गरिएको	म्याट पोलिस परिचय किसिम इकाई महत्व गर्ने तरिका प्रक्रिया	
		सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान  अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान	

औजार/उपकरण/सामानहरू: मिरर पालिस, कार्यवस्तु, म्याट पालिस, मिरर पालिस गर्ने औजारहरू पन्जा, एप्रोन  
सुरक्षा:



मुख्य काम स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसन गर

निर्दिष्ट कार्य नं. ४६	छेउका भाग जोड	सैद्धान्तिक
		प्रयोगात्मक
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. कार्य नक्सा, कार्यवस्तु जोडन तयार पारिएका छेउका भागहरू र ती भाग जोड्न आवश्यक औजारहरू छनोट गर । ४. कार्य नक्सा अध्ययन गर ५. कामको छेउका भागमा रहने भागहरू तयार गर ६. जोड्ने भागहरूको नाप जाँच गर ७. मिलेका भागहरू जडान गर ८. जडान गरेका भागहरू मिले नमिलेको जाँच ९. ओजार उपकरण तथा कार्यवस्तु भण्डारण गर १०. अभिलेख राख	<b>अवस्था (दिइएका):</b>  औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा  <b>निर्दिष्ट कार्य:</b> छेउका भाग जोड  <b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ कामको छेउका भागमा रहने भागहरू तयार गरी नक्सामा दिएको नापअनुसार जडान गरिएको</li> <li>◆ ओजार उपकरण तथा कार्यवस्तु भण्डारण गरिएको</li> </ul>	छेउका भागहरू  कार्यवस्तुका माथिका भागहरू परिचय किसिम इकाई महत्व जोड्ने प्रक्रिया  सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान  अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान

औजार/उपकरण/सामानहरू: कार्यवस्तुका लागि तयार पारिएका छेउका भागमा सामानहरू सुरक्षा:



मुख्य काम स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसन गर

निर्दिष्ट कार्य नं. ४७	खुट्टा जोड	सैद्धान्तिक
		प्रयोगात्मक
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. कार्य नक्सा, कार्यवस्तु जोडन तयार पारिएका छेउका भागहरू र ती भाग जोड्न आवश्यक औजारहरू छनोट गर । ४. कार्य नक्सा अध्ययन गर ५. कामको तल्लो भागमा रहने खुट्टाहरू तयार गर ६. जोड्ने भागहरूको नाप जाँच गर ७. मिलेका भागहरू जडान गर ८. जडान गरेका भागहरू मिले नमिलेको जाँच ९. ओजार उपकरण तथा कार्यवस्तु भण्डारण गर १०. अभिलेख राख	<b>ऋवस्था (दिइएका):</b> औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा  <b>निर्दिष्ट कार्य:</b> खुट्टा जोड <b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ कामको माथिल्लो भागमा रहने भागहरू तयार गरी नक्सामा दिएको नापअनुसार जडान गरिएको</li> <li>◆ ओजार उपकरण तथा कार्यवस्तु भण्डारण गरिएको</li> </ul>	कार्यवस्तुका खुट्टाहरू परिचय किसिम इकाई महत्व जोड्ने प्रक्रिया  सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान

औजार/उपकरण/सामानहरू: कार्यवस्तुका लागि तयार पारिएका खुट्टाका भागहरू सुरक्षा:



मुख्य काम स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसन गर

निर्दिष्ट कार्य नं. ४९	पाइप लाइन जोड	सैद्धान्तिक	
		प्रयोगात्मक	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. पाइप लाइन जोड्ने औजारहरू, उपकरण र पाइप लाइनका सामानहरू छनोट गर । ४. नक्साको अध्ययन गर ५. नक्सा अनुसारको पाइप तयार गर ६. कार्य स्थलमा पाइप लाइन तयार गर ७. पाइप लाइन जोड ८. तयार कार्यवस्तु, औजार तथा उपकरण भण्डारण गर ९. अभिलेख राख	<b>अवस्था (दिइएका):</b>  औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा	पाइप लाइन परिचय किसिम इकाई महत्व जोड्ने प्रक्रिया	
	<b>निर्दिष्ट कार्य:</b>  पाइप लाइन जोड		
	<b>कति राम्ररी:</b>  ♦ नक्सा अनुसारको पाइप र कार्य स्थलमा पाइप लाइन तयार गरी पाइप लाइन जोडिएको ♦ तयार कार्यवस्तु, औजार तथा उपकरण भण्डारण गरिएको		
		सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान  अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान	

औजार/उपकरण/सामानहरू: पाइप लाइन जोड्ने औजारहरू, उपकरण र पाइप लाइनका सामान सुरक्षा:



मुख्य काम स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसन गर

निर्दिष्ट कार्य नं. ५२	ड्रिलिङ्ग गर	सैद्धान्तिक	
		प्रयोगात्मक	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. आदेश वा निर्देशन लेऊ</li> <li>२. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ</li> <li>३. ड्रिल गर्ने औजारहरू, उपकरण र ड्रिलबीट छनोट गर ।</li> <li>४. ड्रिल बीट छानेर ड्रिल मेसिनमा फिट गर</li> <li>५. ड्रिल गर्ने स्थानमा चिनो लगाऊ</li> <li>६. सेन्टर पन्च गर</li> <li>७. ड्रिल गर</li> <li>८. कार्यवस्तु, औजार तथा उपकरण भण्डारण गर</li> <li>९. अभिलेख राख</li> </ol>	<p><b>अवस्था (दिइएका):</b></p> <p>औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा</p> <hr/> <p><b>निर्दिष्ट कार्य:</b></p> <p>ड्रिलिङ्ग गर</p> <hr/> <p><b>कति राम्ररी:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ ड्रिल बीट छानेर ड्रिल मेसिनमा फिट गरी ड्रिल गर्ने स्थानमा चिनो लगाएर सेन्टर पन्च गरी ड्रिल गरिएको</li> <li>◆ तयार कार्यवस्तु, औजार तथा उपकरण भण्डारण गरिएको</li> </ul>	<p>ड्रिलिङ्ग परिचय किसिम इकाई महत्व गर्ने प्रक्रिया</p> <hr/> <p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</p>	

औजार/उपकरण/सामानहरू:

सुरक्षा:



मुख्य काम स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसन गर

निर्दिष्ट कार्य नं. ५४	आकार जाँच	सैद्धान्तिक	
		प्रयोगात्मक	
	कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. आवश्यक औजारहरू, उपकरण र आकार निर्धारण गर्ने सामानहरू छनोट गर । ४. नक्सा अध्ययन गर ५. अर्डरको लम्बाई, गहिराई, चौडाई, उचाई, गोलाई आदि अध्ययन गर ६. अर्डरको लम्बाई, गहिराई, चौडाई, उचाई, गोलाई अनुसार तयार कार्यवस्तु भए नभएको जाँच ७. कार्यवस्तु, औजार तथा उपकरण भण्डारण गर ८. अभिलेख राख	<p><b>अवस्था (दिइएका):</b></p> <p>औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य:</b></p> <p>आकार जाँच</p> <p><b>कति राम्ररी:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ अर्डरको लम्बाई, गहिराई, चौडाई, उचाई, गोलाई आदि अध्ययन गरी अर्डर अनुसार तयार कार्यवस्तु भए नभएको जाँचिएको</li> <li>◆ तयार कार्यवस्तु, औजार तथा उपकरण भण्डारण गरिएको</li> </ul>	<p>आकार परिचय किसिम इकाई महत्व जाँच्ने प्रक्रिया</p> <p><b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b></p>	

औजार/उपकरण/सामानहरू:

सुरक्षा:

मुख्य काम स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसन गर

निर्दिष्ट कार्य नं. ५५	कार्यवस्तुको काम जाँच	सैद्धान्तिक	
		प्रयोगात्मक	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. आवश्यक औजारहरू, उपकरण र काम निरीक्षण गर्ने सामानहरू छनोट गर । ४. कार्यवस्तु तयार पार्दा गरिएको फिनिसिङ्गमा हुनु पर्ने कुराहरू जाँच : चम्किलो, फुस्रो, एकनास भए नभएको वा अन्य कुनै कुरा । ५. कार्यवस्तु, औजार तथा उपकरण भण्डारण गर ६. अभिलेख राख	<b>अवस्था (दिइएका):</b>  औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा	<b>काम</b> परिचय किसिम इकाई महत्व जाँच्ने प्रक्रिया	
	<b>निर्दिष्ट कार्य:</b>  कार्यवस्तुको काम जाँच		
	<b>कति राम्ररी:</b>  ♦ कार्यवस्तु तयार पार्दा गरिएको फिनिसिङ्गमा हुनु पर्ने कुराहरू जाँचिएको ♦ तयार कार्यवस्तु, औजार तथा उपकरण भण्डारण गरिएको		
		<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b>  अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान	

औजार/उपकरण/सामानहरू:

सुरक्षा:



मुख्य काम स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसन गर

निर्दिष्ट कार्य नं. ५७	तौल जाँच	सैद्धान्तिक	
		प्रयोगात्मक	
	कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
	<ol style="list-style-type: none"> <li>१. आदेश वा निर्देशन लेऊ</li> <li>२. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ</li> <li>३. आवश्यक औजारहरू, उपकरण र तौलका सामानहरू छनोट गर ।</li> <li>४. कार्यवस्तुलाई तराजु वा अन्य जोखु पर्ने औजार वा उपकरणमा राख ।</li> <li>५. दिएको अर्डरमा उल्लेख गरिएको तौल भए नभएको जाँच</li> <li>६. कार्यवस्तु, औजार तथा उपकरण भण्डारण गर</li> <li>७. अभिलेख राख</li> </ol>	<p><b>अवस्था (दिइएका):</b></p> <p>औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा</p> <hr/> <p><b>निर्दिष्ट कार्य:</b></p> <p>तौल जाँच</p> <p><b>कति राम्ररी:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ दिएको अर्डरमा उल्लेख गरिएको तौल भए नभएको जाँचिएको</li> <li>◆ तयार कार्यवस्तु, औजार तथा उपकरण भण्डारण गरिएको</li> </ul>	<p>तौल परिचय किसिम इकाई महत्व निकाल्ने प्रक्रिया</p> <hr/> <p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</p> <p>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</p>

औजार/उपकरण/सामानहरू:

सुरक्षा:

मुख्य काम स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसन गर

निर्दिष्ट कार्य नं. ५७	प्रेसर जाँच	सैद्धान्तिक	
		प्रयोगात्मक	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. आवश्यक औजारहरू, उपकरण र प्रेशर जाँचे सामानहरू छनोट गर ४. कार्य आदेश अनुसार उत्पादित वा तयारी वस्तुको प्रेशर जाँचन आवश्यक प्रक्रिया अननाऊ ५. कार्यवस्तु, औजार तथा उपकरण भण्डारण गर ६. अभिलेख राख	<p><b>अवस्था (दिइएका):</b></p> <p>औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य:</b></p> <p>प्रेसर जाँच</p> <p><b>कति राम्ररी:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ कार्य आदेश अनुसार उत्पादित वा तयारी वस्तुको प्रेशर जाँचन आवश्यक प्रक्रिया अननाइएको</li> <li>◆ तयार कार्यवस्तु, औजार तथा उपकरण भण्डारण गरिएको</li> </ul>	<p>प्रेसर परिचय इकाई महत्व जाँचे प्रक्रिया</p>	
		<p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</p> <p>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</p>	

औजार/उपकरण/सामानहरू:

सुरक्षा:

मुख्य काम स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसन गर

निर्दिष्ट कार्य नं. ५८	ग्रेड जाँच	सैद्धान्तिक	
		प्रयोगात्मक	
	कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. आवश्यक औजारहरू, उपकरण र सामानहरू छनोट गर । ४. अर्डर अनुसारको कार्यवस्तुको लम्बाई, चौडाई, उचाई, गहिराई भए नभएको जाँच ५. कार्यवस्तुमा हुनु पर्ने चम्किलोपन चिल्लोपन भए नभएको जाँच ६. कार्यवस्तु, औजार तथा उपकरण भण्डारण गर ७. अभिलेख राख	<p><b>अवस्था (दिइएका):</b></p> <p>औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा</p> <p><b>निर्दिष्ट कार्य:</b></p> <p>ग्रेड जाँच</p> <p><b>कति राम्ररी:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ अर्डर अनुसारको कार्यवस्तुको लम्बाई, चौडाई, उचाई, गहिराई र कार्यवस्तुमा हुनु पर्ने चम्किलोपन चिल्लोपन भए नभएको जाँचिएको</li> <li>◆ तयार कार्यवस्तु, औजार तथा उपकरण भण्डारण गरिएको</li> </ul>	<p>ग्रेड परिचय आधारहरू महत्व जाँचे प्रक्रिया</p> <p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</p>	

औजार/उपकरण/सामानहरू:

सुरक्षा:

मुख्य काम स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसन गर

निर्दिष्ट कार्य नं. ५९	विभिन्न भागमा संख्या लेख	सैद्धान्तिक
		प्रयोगात्मक
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. उत्पादित सामानहरू लेऊ ४. उत्पादित सामानहरूको संख्या गन ५. सामान जडान गर्न आवश्यक पर्ने भागहरू गन ६. कुन भाग कहाँको हो भन्ने निश्चित गर्न सम्पूर्ण भागमा बुझिने गरी संख्या लेख ७. कार्यवस्तु, औजार तथा उपकरण भण्डारण गर ८. अभिलेख राख	<b>अवस्था (दिइएका):</b>  औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा	संख्या परिचय किसिम इकाई महत्व लेख्ने प्रविधि
	<b>निर्दिष्ट कार्य:</b>  विभिन्न भागमा संख्या लेख	
	<b>कति राम्ररी:</b>  ♦ उत्पादित सामानहरूको संख्या र आवश्यक पर्ने भागहरू गनी सम्पूर्ण भागमा बुझिने गरी संख्या लेख ♦ तयार कार्यवस्तु, औजार तथा उपकरण भण्डारण गरिएको	सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान  अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान

औजार/उपकरण/सामानहरू:

सुरक्षा:



मुख्य काम स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसन गर

निर्दिष्ट कार्य नं. ६१	यातायातको व्यवस्था गर	सैद्धान्तिक
		प्रयोगात्मक
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. यातायातका लागि यातायातका व्यक्तिसंग सम्पर्क गर ४. आफूलाई आवश्यक पर्ने खालको यातायातको छनोट गर ५. यातायातका लागि भाडा रकम र भुक्तानी प्रक्रिया निश्चित गर ६. सामान ढुवानीको लागि समय निश्चित गर ७. अभिलेख राख	<b>अवस्था (दिइएका):</b>  औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा	यातायात परिचय किसिम इकाई महत्व व्यवस्थापन
	<b>निर्दिष्ट कार्य:</b>  यातायातको व्यवस्था गर	
	<b>कति राम्ररी:</b>  ♦ यातायातका लागि यातायातका व्यक्तिसंग सम्पर्क गर ♦ आफूलाई आवश्यक पर्ने खालको यातायातको छनोट गर ♦ यातायातका लागि भाडा रकम र भुक्तानी प्रक्रिया र ढुवानीको लागि समय निश्चित गरिएको	सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान  अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान

औजार/उपकरण/सामानहरू:

सुरक्षा:



मुख्य काम स्टेनलेस स्टिल फेब्रिकेसन गर

निर्दिष्ट कार्य नं. ६३	सम्बन्धित स्थानमा पुऱ्याऊ	सैद्धान्तिक	
		प्रयोगात्मक	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
<ol style="list-style-type: none"> <li>१. आदेश वा निर्देशन लेऊ</li> <li>२. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ</li> <li>३. आवश्यक औजारहरू, उपकरण छनोट गरी डेलिभरी गर ।</li> <li>४. स्थान निश्चित गर</li> <li>५. ढुवानीका लागि भाडाको जानकारी गर/व्यवस्था गर</li> <li>६. सम्बन्धित व्यक्तिलाई पूर्व सूचना गराऊ</li> <li>७. सामानको सूची तयार गर</li> <li>८. सामानको सूची बनाऊ</li> <li>९. सामानका विशेषताको पूर्ण जानकारी लेऊ</li> <li>१०. सामानको संचालन प्रक्रिया जानकारी गर</li> <li>११. सामान पुऱ्याउने स्थानको जानकारी लेऊ</li> <li>१२. सामान निर्धारित स्थानमा भार्न लगाऊ</li> <li>१३. सामानका सबै विवरण बताऊ</li> <li>१४. बुझाउने सामानको सूची तयार गर</li> <li>१५. ग्राहकलाई आवश्यक पर्ने सबै विवरण देऊ र बताऊ</li> <li>१६. ग्राहकबाट बुझि लिएको वा हस्तान्तरणको दस्तखत गराऊ,</li> <li>१७. अभिलेख राख</li> </ol>	<p><b>अवस्था (दिइएका):</b></p> <p>औजार उपकरण सहितको प्रयोगात्मक कक्षा कोठा</p> <hr/> <p><b>निर्दिष्ट कार्य:</b></p> <p>सम्बन्धित स्थानमा पुऱ्याऊ</p> <p><b>कति राम्ररी:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ सामानको सूची बनाएर सामानका विशेषताको पूर्ण जानकारी लिई संचालन प्रक्रिया जानकारी गरी सामान पुऱ्याउने स्थानको जानकारी लिइएको</li> <li>◆ सामान निर्धारित स्थानमा भार्न लगाई सबै विवरण बताइएको</li> <li>◆ बुझाउने सामानको सूची गरी ग्राहकलाई आवश्यक पर्ने सबै विवरण दिइएको र बताइएको</li> <li>◆ ग्राहकबाट बुझि लिएको वा हस्तान्तरणको दस्तखत गराइएको</li> </ul>	<p><b>ढुवानी</b> परिचय किसिम इकाई महत्व प्रक्रिया</p>	<p><b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b>  <b>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b></p>

औजार/उपकरण/सामानहरू:

सुरक्षा:



## उपमोड्युल १: प्रयोगात्मक गणित

### वर्णन:

यो मोड्युलमा पेसासाग संबन्धित गणितीय हरहिसाब संबन्धीत ज्ञान र सीपहरू समावेस गरिएको छ ।

### उद्देश्य:

संबन्धित पेशामा प्रभावकारी तवरले कार्य संपादन गर्न आवश्यक गणितीय हरहिसाब गर्नु

कार्यहरू : उपयुक्त उद्देश्य हासिल गर्न प्रशिक्षार्थीहरू संबन्धित प्राविधिक ज्ञान सहज कार्य /सीपहरूमा दक्षता हासिल गर

१. सामान्य जोड (योग) गर
२. सामान्य घटाउ (कार्य) गर
३. सामान्य गुणन गर
४. सामान्य भाग गर
५. मापन कार्य गर
६. मापनका इकाइ बदल
७. तापक्रम मापनका इकाइहरू बदल
८. क्षेत्रफल निकाल
९. आयतन निकाल
१०. तौल निकाल
११. प्रतिशत निकाल
१२. इकाइ मूल्य निकाल
१३. प्रति इकाइ आय निकाल
१४. मुनाफा र घाटा निकाल
१५. बिल तयार गर

निर्दिष्ट कार्य नं. १	सामान्य जोड (योग) गर	सैद्धान्तिक	१० मिनेट
		प्रयोगात्मक	५० मिनेट
कार्य चरणहरू		अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. आफूलाई आवश्यक सामानको सूची तयार गर ४. ती सामानको मूल्य पत्ता लगाऊ ५. एक एक सामानको मोल जोड ६. कूल मोल निकाल ७. अभिलेख राख		<b>अवस्था (दिइएका):</b> कक्षा कोठा  <b>निर्दिष्ट कार्य:</b> सामान्य जोड (योग) गर  <b>कति राम्ररी:</b> आफूलाई आवश्यक सामानको सूची तयार गरी ती सामानको मूल्य पत्ता लगाएर एक एक सामानको मोल जोडीकूल मोल निकालिएको	<b>जोड</b> अवधारणा सामान्य गणना पेसामा प्रयोग  <b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान

औजार/उपकरण/सामान: कपी, कलम, पेन्सिल, क्याल्कुलेटर  
सुरक्षा:



निर्दिष्ट कार्य नं. ३	कार्य गर्दा आइपर्ने सामान्य गुणन गर	सैद्धान्तिक	१० मिनेट
		प्रयोगात्मक	५० मिनेट
<b>कार्य चरणहरू</b>		<b>अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य</b>	<b>सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान</b>
१. आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. आफूलाई आवश्यक सामानको सूची तयार गर ४. आवश्यक सामानको इकाई निश्चित गर ५. ती सामानको प्रति इकाई मूल्य पत्ता लगाऊ ६. इकाई र मूल्यको गुणन गरी कूल लागत वा मूल्य निकाल ७. कूल सामानको मोल निश्चित गर ८. अभिलेख राख		<b>अवस्था (दिइएका):</b>  कक्षा कोठा  <b>निर्दिष्ट कार्य:</b>  <b>कार्य गर्दा आइपर्ने सामान्य गुणन गर</b>  <b>कति राम्ररी:</b>  आफूलाई आवश्यक सामानको सूची तयार गरी आवश्यक सामानको इकाई निश्चित गरी  ती सामानको प्रति इकाई मूल्य पत्ता लगाएर गुणन गरी कूल लागत वा मूल्य निकालिएको	<b>गुणन</b>  अवधारणा सामान्य गणना पेसामा प्रयोग  <b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b>  <b>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b>

औजार/उपकरण/सामान: कपी, कलम, पेन्सिल, क्याल्कुलेटर  
सुरक्षा:



निर्दिष्ट कार्य नं. ५	मापन कार्य गर	सैद्धान्तिक	१० मिनेट
		प्रयोगात्मक	५० मिनेट
कार्य चरणहरू		अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. उत्पादित सामान र नाप्ने फिता लेऊ ४. नाप्ने फिताले उत्पादित सामान नाप ५. कूल सामानको लम्बाई टिप ६. अभिलेख राख		<b>अवस्था (दिइएका):</b>  कक्षा कोठा	<b>मापन</b>  मापन अवधारणा गर्ने तरिका
		<b>निर्दिष्ट कार्य:</b>  मापन कार्य गर	
		<b>कति राम्ररी:</b>  उत्पादित सामान र नाप्ने फिता लिएर  उत्पादित सामान नापी  कूल सामानको लम्बाई टिपिएको	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b>  अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान

औजार/उपकरण/सामान: कपी, कलम, पेन्सिल, क्याल्कुलेटर  
 सुरक्षा:

निर्दिष्ट कार्य नं. ६	मापनका इकाइ बदल	सैद्धान्तिक	१० मिनेट
		प्रयोगात्मक	५० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. सामानको इकाई निश्चित गर ४. भएको इकाइको सानो इकाइमा लान गुणन गर । ५. भएको इकाइको ठूलो इकाइमा लान भाग गर । ६. बदलिएको इकाइ टिप ७. अभिलेख राख	<b>अवस्था (दिइएका):</b>  कक्षा कोठा	<b>मापन इकाइ</b>  इकाइ इकाइका किसिम अवधारणा एक इकाइबाट अर्को इकाइमा बदल्ने प्रक्रिया (गुणन, भाग र जोड गरेर)	
	<b>निर्दिष्ट कार्य:</b>  मापनका इकाइ बदलन		
	<b>कति राम्ररी:</b>  इकाइलाई बदलन आवश्यकता अनुसार भाग वा गुणन गरिएको ।	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b>  अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान	

औजार/उपकरण/सामान: कपी, कलम, पेन्सिल, क्याल्कुलेटर  
सुरक्षा:

निर्दिष्ट कार्य नं. ७	तौल निकाल	सैद्धान्तिक	१० मिनेट
		प्रयोगात्मक	५० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. कच्चा वा उत्पादित वस्तु, तौल गर्ने औजार (ढक र तराजु) लेऊ ४. कच्चा वा उत्पादित वस्तु, तौल गर्ने औजारमा राख ५. तौल गर ६. निश्चित तौल टिप ७. अभिलेख राख	<b>अवस्था (दिइएका):</b>  कक्षा कोठा	तौल  अवधारणा सूत्र गणना प्रयोग	
	<b>निर्दिष्ट कार्य:</b>  तौल निकाल्ने		
	<b>कति राम्ररी:</b>  कच्चा वा उत्पादित वस्तु, तौल गर्ने औजारमा राखी  निश्चित तौल टिपिएको	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b>  <b>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b>	

औजार/उपकरण/सामान: कपी, कलम, पेन्सिल, तराजु, ढक  
सुरक्षा:



निर्दिष्ट कार्य नं. ८	प्रतिशत निकाल	सैद्धान्तिक	१० मिनेट
		प्रयोगात्मक	५० मिनेट
कार्य चरणहरू		अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. सामानको लागत मूल्य निकाल ४. सामानको श्रममूल्य निकाल ५. दुबै मूल्य जोड ६. यसमा नाफा राख्ने प्रतिशत निर्धारण गर । ७. कूल मूल्यमा निर्धारित नाफा प्रतिशतले थप गर्न प्रतिशत निकालने सूत्र प्रयोग गरेर प्रतिशत निकाल ८. अभिलेख राख		<b>अवस्था (दिइएका):</b>  कक्षा कोठा	<b>प्रतिशत</b>  अवधारणा सूत्र गणना प्रयोग निकालने तरिका
		<b>निर्दिष्ट कार्य:</b>  प्रतिशत निकालने	
		<b>कति राम्ररी:</b>  यसमा नाफा राख्ने प्रतिशत निर्धारण गरी कूल मूल्यमा निर्धारित नाफा प्रतिशतले थप गर्न प्रतिशत निकालने सूत्र प्रयोग गरेर प्रतिशत निकालिएको	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b>  अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान

औजार/उपकरण/सामान: कपी, कलम, पेन्सिल, क्याल्कुलेटर  
सुरक्षा:

निर्दिष्ट कार्य नं. १२	इकाइ मूल्य निकाल	सैद्धान्तिक	१० मिनेट
		प्रयोगात्मक	५० मिनेट
<b>कार्य चरणहरू</b>	<b>अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य</b>	<b>सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान</b>	
१. आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. सामानको इकाई निश्चित गर ४. ती सामानको कूल मूल्य पत्ता लगाऊ ५. कूल मूल्यलाई इकाईले भाग गर ६. प्रति इकाइको मूल्य पत्ता लगाऊ ७. अभिलेख राख	<b>अवस्था (दिइएका):</b>  कक्षा कोठा  <b>निर्दिष्ट कार्य:</b>  इकाइ मूल्य निकाल्ने  <b>कति राम्ररी:</b>  कूल मूल्यलाई इकाईले भाग गरी प्रति इकाइको मूल्य पत्ता लगाइएको	इकाइ मूल्य :  अवधारणा गणना प्रयोग	
		<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b>  अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान	

औजार/उपकरण/सामान: कपी, कलम, पेन्सिल, क्याल्कुलेटर  
सुरक्षा:



निर्दिष्ट कार्य नं. १४	बिल तयार गर	सैद्धान्तिक	१० मिनेट
		प्रयोगात्मक	५० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर २. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ३. सामानको इकाई निश्चित गर ४. बेचिने वा बाहिर पठाइने सामानहरू तयार गर ५. मिति लेख ६. क्रेताको नाम र ठेगाना लेख ७. बिलमा ती सबै सामानको नाम विवरणमा लेख ८. इकाईको महलमा सामानको संख्या लेख ९. मूल्यको महलमा प्रति इकाईको मूल्य लेख १०. जम्माको महलमा इकाई महल र मूल्यको महलको अङ्कको गुणन गरेर लेख ११. जम्मा महलको मूल्य जोड १२. आएको जोड कूल जम्मामा लेख १३. बिक्रेताको सही गर १४. अभिलेख राख	<b>अवस्था (दिइएका):</b>  कक्षा कोठा  <b>निर्दिष्ट कार्य:</b>  बिल तयार गर  <b>कति राम्ररी:</b>  बिलमा क्रेताको नाम, ठेगाना, मिति लेखिएको ।  बिलमा सबै महलमा निर्धारित कुरा लेखिएको ।  बिलको जम्मा महलमा भएको अङ्क जोडी कूल जम्मामा अङ्क र अक्षरमा लेखिएको ।  बिलमा सही गरीएको ।	बिल बनाउने :  अवधारणा गणना बिलको खाका बिल बनाउने विधि प्रयोग  <b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b>  <b>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b>	

औजार/उपकरण/सामान: कपी, कलम, पेन्सिल, क्याल्कुलेटर  
सुरक्षा:

उप-मोड्युल : २ पेसागत स्वास्थ्य र सुरक्षा

वर्णन: यो मोड्युलमा संबन्धित पेसागत कार्यसंपादन गर्दा सीप र ज्ञान समावेस छन् ।

उद्देश्यहरू :

यो पेसासाग संबन्धित जोखिमबारे परिचित हुनु ।

पेसागत स्वास्थ्य र सुरक्षाका लागि रोकथामका उपाय अपनाउनु ।

कार्यहरू :

उपर्युक्त उद्देश्य हासिल गर्न प्रशिक्षार्थीहरूले संबन्धित प्राविधिक ज्ञान सहित तलका कार्य सीपहरूमा दक्षता हासिल गर

१. सुरक्षाका सामग्रीहरू ल्याऊ
२. काम गर्नु भन्दा पहिले नै कार्यशालाको निरीक्षण गर
३. प्रयोग गर्नुभन्दा अगाडि नै औजार/ सामग्री /उपकरणहरू निरीक्षण गर
४. दुर्घटनायुक्त खतराबाट बच
५. शारीरिक खतराबाट बच

पेसागत स्वास्थ्य र सुरक्षाका लागि रोकथामका उपायहरू अपनाऊ

निर्दिष्ट कार्य नं. १	सुरक्षाका सामग्रीहरू ल्याऊ	सैद्धान्तिक	५ मिनेट
		प्रयोगात्मक	२५ मिनेट
<b>कार्य चरणहरू</b>	<b>अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य</b>	<b>सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान</b>	
१. आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर २. कामको निर्णय गर ३. काम अनुसार के सुरक्षा गर्नु पर्ने निर्णय गर ४. यसका लागि चाहिने सामग्रीको सूची बनाऊ ५. ती सामग्री जम्मा गर ६. अभिलेख राख	<b>अवस्था (दिइएका):</b>  <b>निर्दिष्ट कार्य:</b> सुरक्षाका सामग्रीहरू ल्याउने  <b>कति राम्ररी:</b> काम अनुसार के सुरक्षा गर्नु पर्ने निर्णय गरी चाहिने सामग्रीको सूची बनाएर सामग्री जम्मा गरिएको	सुरक्षा सामग्रीहरूको पहिचान  ● आवश्यकता ● लगाउने विधि	
		<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b> <b>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b>	

औजार/उपकरण/सामान: सुरक्षाका सामानहरू  
सुरक्षा:

निर्दिष्ट कार्य नं. २	काम गर्नु भन्दा पहिले नै कार्यशालाको निरीक्षण गर	सैद्धान्तिक	५ मिनेट
		प्रयोगात्मक	२५ मिनेट
<b>कार्य चरणहरू</b>		<b>अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य</b>	<b>सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान</b>
१. आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर २. कामको निर्णय गर ३. काम अनुसार कार्यशालामा जाऊ ४. कार्यशालामा भएका सामान र तिनको अवस्था निरीक्षण गर ५. अभिलेख राख		<b>अवस्था (दिइएका):</b>  <b>निर्दिष्ट कार्य:</b>  काम गर्नु भन्दा पहिले नै कार्यलयको निरीक्षण गर  <b>कति राम्ररी:</b>  काम अनुसार कार्यशालामा गएर  सामान र तिनको अवस्था निरीक्षण गरिएको	कार्यलय निरीक्षण :  ● अवधारण  ● सिद्धान्त र कार्यविधि  ● अभिलेख राख
			<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b>  <b>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b>

औजार/उपकरण/सामान:

सुरक्षा:

निर्दिष्ट कार्य नं. ३	प्रयोग गर्नुभन्दा अगाडि नै औजार/ सामग्री /उपकरणहरु निरीक्षण गर	सैद्धान्तिक	५ मिनेट
		प्रयोगात्मक	२५ मिनेट
<b>कार्य चरणहरु</b>	<b>अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य</b>	<b>सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान</b>	
१. आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर २. कामको निर्णय गर ३. कार्यशालामा जाऊ ४. कार्यशालामा भएका औजार /सामग्री/उपकरणको अवस्था निरीक्षण गर ५. अभिलेख राख	<b>अवस्था (दिइएका):</b>	<u>औजार/सामग्री/उपकरणहरुको निरीक्षण :</u>  ● अवधारण र पहिचान  ● सिद्धान्त र कार्यविधि  ● अभिलेख राख	
	<b>निर्दिष्ट कार्य:</b>		
	प्रयोग गर्नुभन्दा अगाडि नै औजार/ उपकरणहरु / सामग्री निरीक्षण गर		
	<b>कति राम्ररी:</b>		
	कार्यशालामा गएर कार्यशालामा भएका औजार/सामग्री/ उपकरणको अवस्था निरीक्षण गरिएको		
		<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b>	
		<b>अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान</b>	

औजार/उपकरण/सामान:

सुरक्षा:



निर्दिष्ट कार्य नं. ४	दुर्घटनायुक्त खतराबाट बच्ने	सैद्धान्तिक	१० मिनेट
		प्रयोगात्मक	५० मिनेट
<b>कार्य चरणहरू</b>	<b>अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य</b>	<b>सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान</b>	
१. आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर २. कामको निर्णय गर ३. कार्यशालामा जाऊ ४. कार्यशालामा भएका औजार /सामग्री/उपकरणको अवस्था निरीक्षण गर ५. औजार/सामग्री/उपकरणको अवस्था कमजोर भएमा त्यस्ता कमजोरी हटाउन आवश्यक काम गर ६. सुपरभाइजरलाई जानकारी गराऊ ७. बिग्रिएका सामान बनाउन मिस्त्र बोलाएर देखाऊ ८. अभिलेख राख	<b>अवस्था (दिइएका):</b>  <b>निर्दिष्ट कार्य:</b> दुर्घटनायुक्त खतराबाट बच्ने  <b>कति राम्ररी:</b> कार्यशालामा भएका औजार /सामग्री/उपकरणको अवस्था निरीक्षण गरी  औजार/सामग्री/उपकरणको अवस्था कमजोर भएमा त्यस्ता कमजोरी हटाउन आवश्यक काम गर्न  सुपरभाइजरलाई जानकारी गराइएको वा  बिग्रिएका सामान बनाउन मिस्त्र बोलाएर देखाइएको	दुर्घटनायुक्त खतराको रोकथाम :  ● अवधारणा  ● दुर्घटनायुक्त खतराबाट बच्ने  ● अभिलेख राख	
		<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b>  अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान	

औजार/उपकरण/सामान:

सुरक्षा:

निर्दिष्ट कार्य नं. ५	शारीरिक खतराबाट बच्ने	सैद्धान्तिक	१० मिनेट
		प्रयोगात्मक	५० मिनेट
<b>कार्य चरणहरू</b>	<b>अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य</b>	<b>सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान</b>	
१. आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर २. कामको निर्णय गर ३. कार्यशालामा जाऊ ४. कार्यशालामा भएका औजार/ सामग्री/उपकरणको अवस्था निरीक्षण गर ५. सुपरभाइजरलाई जानकारी गराऊ ६. बिग्रिएका सामान बनाउन मिस्त्र बोलाएर देखाऊ ७. कुनै सामान वा औजार तथा उपकरणले हुन सक्ने खतरा भए त्यसलाई हटाऊ वा मर्मत गर ८. अभिलेख राख	<b>अवस्था (दिइएका):</b>  <b>निर्दिष्ट कार्य:</b> शारीरिक खतराबाट बच्ने  <b>कति राम्ररी:</b> कार्यशालामा भएका औजार/ सामग्री/ उपकरणको अवस्था निरीक्षण गरी  सुपरभाइजरलाई जानकारी गराऊ  बिग्रिएका सामान बनाउन मिस्त्र बोलाएर देखाएर कुनै सामान वा औजार तथा उपकरणले हुन सक्ने खतरा भए त्यसलाई हटाइएको वा मर्मत गरिएको	शारीरिक खतराबाट बचावट्  ● अवधारणा ● शारीरिक खतराबाट बच्ने ● अभिलेख राख	<b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b>  अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान

औजार/उपकरण/सामान:

सुरक्षा:

## उपमोड्युल ५ : सञ्चार

वर्णन: यस उपमोड्युलमा पेसासाग संबन्धित सञ्चारका ज्ञान र सीप छन् । हरेक कार्यको संबन्धित ज्ञान र समयवधि पनि उल्लेख गरिएको छ ।

### उद्देश्य :

यो उपमोड्युलको समाप्तिपछि प्रशिक्षार्थीहरू तलका उद्देश्यहरू हासिल गर समर्थ हुनेछन् ।

उपयुक्त उद्देश्य हासिल गर्न प्रशिक्षार्थीहरूले संबन्धित ज्ञान सहित तलका कार्यहरूमा प्रवीणता हासिल गर्न अपेक्षा गरिएको छ ।

१. कामदातासंग संचार गर
२. ग्राहकसंग संचार गर
३. माथिल्लो तहका कामदारसंग संचार गर
४. तल्लो तहका कामदारसंग संचार गर
५. समान तहका कामदारसंग संचार गर
६. अन्य उद्यमीसंग संचार गर
७. संचार माध्यमसंग संचार गर
८. लघुवित्त/वित्तीय संस्थासंग संचार गर
९. व्यावसायिक संस्थासंग संचार गर

मुख्य काम: संचार गर्ने

निर्दिष्ट कार्य: १ कामदातासंग संचार गर्ने ।		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक ३० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने ।</p> <p>२. संचार गर्ने व्यक्तिको पहिचान गर्ने</p> <p>३. संचार गर्ने व्यक्ति अनुसारका सम्बोधन शब्दको प्रयोग गर्ने । (शर, मेडम, मिस, हजुर, साहुजी, साहुनी आदि स्थानीयता अनुसारका शब्द) ।</p> <p>४. कामदारको निर्देशन सुन्ने ।</p> <p>५. कामदारले सोधेका प्रश्नको स्पष्ट जवाफ मात्र दिने ।</p> <p>६. आफूलाई लागेका कुरा अभिव्यक्त गर्ने</p> <p>७. आफूले गरेका काम बताउने</p> <p>८. अभिलेख राख्ने</p>	<p><b>अवस्था (दिइएका):</b></p> <p>कक्षा कोठा वा कार्यालय कोठा</p> <p><b>कार्य: कामदातासंग संचार गर्ने ।</b></p> <p><b>कति राम्ररी:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• संचार गर्ने व्यक्ति अनुसारका सम्बोधन शब्दको प्रयोग गरिएको ।</li> <li>• कामदारको निर्देशन सुनेको</li> <li>• कामदारले सोधेका प्रश्नको जवाफ मात्र दिइएको</li> <li>• आफूलाई लागेका कुरा स्पष्ट अभिव्यक्त गरिएको</li> <li>• आफूले गरेका काम बताइएको</li> </ul>	<p><b>संचार</b></p> <p>परिचय किसिम महत्व तरिका संचार गर्ने व्यक्तिको जानकारी संचार गर्नु पर्ने व्यक्ति अनुसारका शब्दको ज्ञान संचार गर्नु पर्दा सम्बोधन गर्ने तरिका संचारका लागि क्रियापदको प्रयोगको ज्ञान तपाईं, तिमी, वा हजुर संचारमा उत्तर दिने तरिका आफूले के कुरा बताउने वा सोध्ने वा उत्तर दिने भन्ने सोधेको प्रश्न सुन्ने सीप आफूलाई लागेको वा आफूले देखेको कुरा अभिव्यक्ति सीप</p> <p><b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b></p> <p>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू:

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):

मुख्य काम: संचार गर्ने

निर्दिष्ट कार्य: २ ग्राहकसंग संचार गर्ने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक ३० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. संचार गर्ने व्यक्तिको पहिचान गर्ने ३. संचार गर्ने व्यक्ति अनुसारका सम्बोधन शब्दको प्रयोग गर्ने । ( शर, मेडम, मिस, हजुर, आदि स्थानीय शब्द) ४. ग्राहकको भनाइ सुन्ने ५. ग्राहकले सोधेका प्रश्नको स्पष्ट जवाफ मात्र दिने । ६. आफूलाई लागेका कुरा अभिव्यक्त गर्ने ७. आफूले गरेका काम बताउने ८. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएका):</b>  कक्षा कोठा वा कार्यालय कोठा  <b>कार्य: कामदातासंग संचार गर्ने ।</b>  <b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• संचार गर्ने व्यक्ति अनुसारका सम्बोधन शब्दको प्रयोग गरिएको ।</li> <li>• ग्राहकले सोधेका प्रश्नको जवाफ मात्र दिइएको</li> <li>• आफूलाई लागेका कुरा स्पष्ट अभिव्यक्त गरिएको</li> <li>• आफूले गरेका काम बताइएको</li> </ul>	<b>संचार</b>  तरिका संचार गर्नुपर्ने व्यक्तिको जानकारी संचार गर्नु पर्ने व्यक्ति अनुसारका शब्दको ज्ञान संचार गर्नु पर्दा सम्बोधन गर्ने तरिका संचारका लागि क्रियापदको प्रयोगको ज्ञान संचारमा उत्तर दिने तरिका आफूले के कुरा बताउने वा सोध्ने वा उत्तर दिने भन्ने सोधेको प्रश्न सुन्ने सीप आफूलाई लागेको वा आफूले देखेको कुरा अभिव्यक्ति सीप

औजार / उपकरण तथा सामानहरू:

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):

मुख्य काम: संचार गर्ने

निर्दिष्ट कार्य: ३ माथिल्लो तहका कामदारसंग संचार गर्ने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक ३० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. संचार गर्ने व्यक्तिको पहिचान गर्ने २. संचार गर्ने व्यक्ति अनुसारका सम्बोधन शब्दको प्रयोग गर्ने । ( शर, मेडम, मिस, हजुर, आदि स्थानीय शब्द) ३. आफूभन्दा माथिका कामदारको भनाइ सुन्ने ४. आफूभन्दा माथिका कामदारले सोधेका प्रश्नको स्पष्ट जवाफ मात्र दिने । ५. आफूलाई लागेका कुरा अभिव्यक्त गर्ने ६. आफूले गरेका काम बारेमा बताउने ७. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएका):</b>  कक्षा कोठा वा कार्यालय कोठा  <b>कार्य: कामदारसंग संचार गर्ने</b>  <b>कति राम्ररी:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• संचार गर्ने व्यक्ति अनुसारका सम्बोधन शब्दको प्रयोग गरिएको ।</li> <li>• आफूभन्दा माथिका कामदारले सोधेका प्रश्नको जवाफ मात्र दिइएको</li> <li>• आफूलाई लागेका कुरा स्पष्ट अभिव्यक्त गरिएको</li> <li>• आफूले नबुझेका वा नजानेका कुरा सोधेर बुझेको ।</li> </ul>	<b>संचार</b>  तरिका संचार गर्नुपर्ने व्यक्तिको जानकारी संचार गर्नु पर्ने व्यक्ति अनुसारका शब्दको ज्ञान संचार गर्नु पर्दा सम्बोधन गर्ने तरिका संचारका लागि क्रियापदको प्रयोगको ज्ञान संचारमा उत्तर दिने तरिका आफूले के कुरा बताउने वा सोध्ने वा उत्तर दिने भन्ने सोधेको प्रश्न सुन्ने सीप आफूलाई लागेको वा आफूले देखेको कुरा अभिव्यक्ति सीप अभिलेख राख्ने तरिका

औजार / उपकरण तथा सामानहरू:

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):

**मुख्य काम: संचार गर्ने**

निर्दिष्ट कार्य ४ तल्लो तहका कामदारसंग संचार गर्ने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक ३० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. संचार गर्ने व्यक्तिको पहिचान गर्ने २. संचार गर्ने व्यक्ति अनुसारका सम्बोधन शब्दको प्रयोग गर्ने । ( भाइ, दाइ, दिदी, बहिनी आदि स्थानीय शब्द) ३. आफूभन्दा तल्लो तहका कामदारको भनाइ सुन्ने ४. उनीहरूलाई आफूलाई जानकारी भएको कुरा बताउने ५. आफूभन्दा माथिका कामदारले सोधेका प्रश्नको स्पष्ट जवाफ दिने वा आवश्यक जानकारी गराउने ६. आफूलाई लागेका कुरा अभिव्यक्त गर्ने ७. आफूले गरेका काम बताउने ८. अभिलेख राख्ने	<b>अवस्था (दिइएका):</b>  कक्षा कोठा वा कार्यालय कोठा  <b>कार्य: कामदारसंग संचार गर्ने ।</b>  <b>कति राम्ररी:</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>• संचार गर्ने व्यक्ति अनुसारका सम्बोधन शब्दको प्रयोग गरिएको ।</li> <li>• आफूभन्दा माथिका कामदारले सोधेका प्रश्नको जवाफ मात्र दिइएको</li> <li>• आफूलाई लागेका कुरा स्पष्ट अभिव्यक्त गरिएको</li> <li>• आफूले नबुझेका वा नजानेका कुरा सोधेर बुझेको ।</li> <li>• आफूले गरेका काम बताइएको ।</li> </ul>	<b>संचार</b>  तरिका संचार गर्नुपर्ने व्यक्तिको जानकारी संचार गर्नु पर्ने व्यक्ति अनुसारका शब्दको ज्ञान संचार गर्नु पर्दा सम्बोधन गर्ने तरिका संचारका लागि क्रियापदको प्रयोगको ज्ञान संचारमा उत्तर दिने तरिका आफूले के कुरा बताउने वा सोध्ने वा उत्तर दिने भन्ने सोधेको प्रश्न सुन्ने सीप आफूलाई लागेको वा आफूले देखेको कुरा अभिव्यक्ति सीप अभिलेख राख्ने तरिका

**औजार / उपकरण तथा सामानहरू:**

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):**

मुख्य काम: संचार गर्ने

निर्दिष्ट कार्य: ५ समान तहका कामदारसंग संचार गर्ने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक ३० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. संचार गर्ने व्यक्तिको पहिचान गर्ने</p> <p>२. संचार गर्ने व्यक्ति अनुसारका सम्बोधन शब्दको प्रयोग गर्ने । ( तिमी तपाईं) आदि स्थानीय शब्द)</p> <p>३. आफूसरहका कामदारको भनाइ सुन्ने</p> <p>४. उनीहरूलाई आफूलाई जानकारी भएको कुरा बताउने</p> <p>५. आफूसरहका कामदारले सोधेका प्रश्नको स्पष्ट जवाफ दिने वा आवश्यक जानकारी गराउने</p> <p>६. आफूलाई लागेका कुरा अभिव्यक्त गर्ने</p> <p>७. आफूले गरेका कामका बारेमा सोध्ने वा बताउने</p> <p>८. अभिलेख राख्ने</p>	<p>अवस्था (दिइएका):</p> <p>कक्षा कोठा वा कार्यालय कोठा</p> <p>कार्य: कामदातासंग संचार गर्ने ।</p> <p>कति राम्ररी:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>संचार गर्ने व्यक्ति अनुसारका सम्बोधन शब्दको प्रयोग गरिएको ।</li> <li>आफूभन्दा माथिका कामदारले सोधेका प्रश्नको जवाफ मात्र दिइएको</li> <li>आफूलाई लागेका कुरा स्पष्ट अभिव्यक्त गरिएको</li> <li>आफूले नबुझेका वा नजानेका कुरा सोधेर बुझेको ।</li> <li>आफूले गरेका कामका बारेमा सोधिएको वा बताइएको ।</li> </ul>	<p>संचार</p> <p>संचार गर्नुपर्ने व्यक्तिको जानकारी</p> <p>संचार गर्नु पर्ने व्यक्ति अनुसारका शब्दको ज्ञान</p> <p>संचार गर्नु पर्दा सम्बोधन गर्ने तरिका</p> <p>संचारका लागि क्रियापदको प्रयोग</p> <p>संचारमा उत्तर दिने सीप</p> <p>आफूले के कुरा बताउने वा सोध्ने वा उत्तर दिने सीप</p> <p>सोधेको प्रश्न सुन्ने सीप</p> <p>आफूलाई लागेको वा आफूले देखेको कुरा अभिव्यक्ति सीप</p> <p>अभिलेख राख्ने तरिका</p>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू:

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):



मुख्य काम: संचार गर्ने

निर्दिष्ट कार्य: ५ अन्य उद्यमीसंग संचार गर्ने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक ३० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. संचार गर्ने व्यक्तिको पहिचान गर्ने</p> <p>२. संचार गर्ने व्यक्ति अनुसारका सम्बोधन शब्दको प्रयोग गर्ने । ( शर, मेडम, मिस, हजुर, आदि स्थानीय शब्द)</p> <p>३. आफूसरहका कामदारको भनाइ सुन्ने</p> <p>४. उनीहरूलाई आफूलाई जानकारी भएको कुरा बताउने</p> <p>५. अन्य उद्यमीले सोधेका प्रश्नको स्पष्ट जवाफ दिने वा आवश्यक जानकारी गराउने</p> <p>६. आफूलाई लागेका कुरा अभिव्यक्त गर्ने</p> <p>७. आफूले गरेका कामका बारेमा सोध्ने वा बताउने</p> <p>८. अभिलेख राख्ने ।</p>	<p><b>अवस्था (दिइएका):</b></p> <p>कक्षा कोठा वा कार्यालय कोठा</p> <p><b>कार्य: अन्य उद्यमीसंग संचार गर्ने ।</b></p> <p><b>कति राम्ररी:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>संचार गर्ने व्यक्ति अनुसारका सम्बोधन शब्दको प्रयोग गरिएको ।</li> <li>अन्य उद्यमीलेसोधेका प्रश्नको जवाफ मात्र दिइएको</li> <li>आफूलाई लागेका कुरा स्पष्ट अभिव्यक्त गरिएको</li> <li>आफूले नबुझेका वा नजानेका कुरा सोधेर बुझेको ।</li> <li>आफूले गरेका कामका बारेमा सोधिएको वा बताइएको ।</li> </ul>	<p><b>संचार</b></p> <p>संचार गर्नुपर्ने व्यक्तिको जानकारी</p> <p>संचार गर्नु पर्ने व्यक्ति अनुसारका शब्दको ज्ञान</p> <p>संचार गर्नु पर्दा सम्बोधन गर्ने तरिका</p> <p>संचारका लागि क्रियापदको प्रयोग</p> <p>संचारमा उत्तर दिने सीप</p> <p>आफूले के कुरा बताउने वा सोध्ने वा उत्तर दिने सीप</p> <p>सोधेको प्रश्न सुन्ने सीप</p> <p>आफूलाई लागेको वा आफूले देखेको कुरा अभिव्यक्ति सीप</p> <p>अन्य उद्यमीसंग अन्तर्क्रिया गर्ने सीप</p> <p>अभिलेख राख्ने तरिका</p>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू:  
सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):

**मुख्य काम: संचार गर्ने**

निर्दिष्ट कार्य: ६ संचार माध्यमसंग संचार गर्ने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक ३० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. संचार गर्ने व्यक्तिको पहिचान गर्ने</p> <p>२. संचार गर्ने व्यक्ति अनुसारका सम्बोधन शब्दको प्रयोग गर्ने । ( शर, हजुर तपाईं आदि स्थानीय शब्द)</p> <p>३. आफूसरहका कामदारको भनाइ सुन्ने</p> <p>४. उनीहरूलाई आफूलाई जानकारी भएको कुरा बताउने</p> <p>५. अन्य उद्यमीले सोधेका प्रश्नको स्पष्ट जवाफ दिने वा आवश्यक जानकारी गराउने</p> <p>६. आफूलाई लागेका कुरा अभिव्यक्त गर्ने</p> <p>७. आफूले गरेका कामका बारेमा सोध्ने वा बताउने</p> <p>८. अभिलेख राख्ने ।</p>	<p><b>अवस्था (दिइएका):</b></p> <p>कक्षा कोठा वा कार्यालय कोठा</p> <p><b>कार्य: अन्य उद्यमीसंग संचार गर्ने ।</b></p> <p><b>कति राम्ररी:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• संचार गर्ने व्यक्ति अनुसारका सम्बोधन शब्दको प्रयोग गरिएको ।</li> <li>• संचारकर्मीले सोधेका प्रश्नको जवाफ मात्र दिइएको</li> <li>• आफूलाई लागेका कुरा स्पष्ट अभिव्यक्त गरिएको</li> <li>• आफूले नबुझेका वा नजानेका कुरा सोधेर बुझेको ।</li> <li>• आफूले गरेका कामका बारेमा सोधिएको वा बताइएको ।</li> </ul>	<p><b>संचार</b></p> <p>संचार गर्नुपर्ने व्यक्तिको जानकारी</p> <p>संचार गर्नु पर्ने व्यक्ति अनुसारका शब्दको ज्ञान</p> <p>संचार गर्नु पर्दा सम्बोधन गर्ने तरिका</p> <p>संचारका लागि क्रियापदको प्रयोग</p> <p>संचारमा उत्तर दिने सीप</p> <p>आफूले के कुरा बताउने वा सोध्ने वा उत्तर दिने सीप</p> <p>सोधेको प्रश्न सुन्ने सीप</p> <p>आफूलाई लागेको वा आफूले देखेको कुरा अभिव्यक्ति सीप</p> <p>संचार माध्यममा प्रचार प्रसार गर्ने प्रक्रिया ।</p> <p>अभिलेख राख्ने तरिका</p> <hr/> <p><b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b></p> <p><b>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</b></p>

**औजार / उपकरण तथा सामानहरू**

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):**

**मुख्य काम: संचार गर्ने**

निर्दिष्ट कार्य: ७ लघुवित्त/वित्तीय संस्थासंग संचार गर्ने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक ३० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. संचार गर्ने व्यक्तिको पहिचान गर्ने</p> <p>२. संचार गर्ने व्यक्ति अनुसारका सम्बोधन शब्दको प्रयोग गर्ने । ( शर, हजुर, आदि स्थानीय शब्द)</p> <p>३. आफूसरहका कामदारको भनाइ सुन्ने</p> <p>४. उनीहरूलाई आफूलाई जानकारी भएको कुरा बताउने</p> <p>५. लघुवित्त /वित्तीय संस्थाले सोधेका प्रश्नको स्पष्ट जवाफ दिने वा आवश्यक जानकारी गराउने</p> <p>६. आफूलाई लागेका कुरा अभिव्यक्त गर्ने</p> <p>७. आफूले गरेका कामका बारेमा सोध्ने वा बताउने</p> <p>८. अभिलेख राख्ने ।</p>	<p><b>अवस्था (दिइएका):</b></p> <p>कक्षा कोठा वा कार्यालय कोठा</p> <p><b>कार्य: लघुवित्त /वित्तीय संस्थासंग संचार गर्ने ।</b></p> <p><b>कति राम्ररी:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• संचार गर्ने व्यक्ति अनुसारका सम्बोधन शब्दको प्रयोग गरिएको ।</li> <li>• संचारकर्मीले सोधेका प्रश्नको जवाफ मात्र दिइएको</li> <li>• आफूलाई लागेका कुरा स्पष्ट अभिव्यक्त गरिएको</li> <li>• आफूले नबुझेका वा नजानेका कुरा सोधेर बुझेको ।</li> <li>• आफूले गरेका कामका बारेमा सोधिएको वा बताइएको ।</li> </ul>	<p><b>संचार</b></p> <p>संचार गर्नुपर्ने व्यक्तिको जानकारी</p> <p>संचार गर्नु पर्ने व्यक्ति अनुसारका शब्दको ज्ञान</p> <p>संचार गर्नु पर्दा सम्बोधन गर्ने तरिका</p> <p>संचारका लागि क्रियापदको प्रयोग</p> <p>संचारमा उत्तर दिने सीप</p> <p>आफूले के कुरा बताउने वा सोध्ने वा उत्तर दिने सीप</p> <p>सोधेको प्रश्न सुन्ने सीप</p> <p>आफूलाई लागेको वा आफूले देखेको कुरा अभिव्यक्ति सीप</p> <p>योजना निर्माण गर्ने प्रक्रिया ।</p> <p>ऋण लिंदा अपनाउनु पर्ने प्रक्रिया र त्यसका लागि पेश गर्नु पर्ने कागजात तयारी गर्ने प्रक्रिया ।</p> <p>ऋण लिन गर्नुपर्ने प्रक्रिया ।</p> <p>अभिलेख राख्ने तरिका ।</p>

**औजार /उपकरण तथा सामानहरू:**

**सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):**

मुख्य काम: संचार गर्ने

निर्दिष्ट कार्य: ८ व्यावसायिक संस्थासंग संचार गर्ने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक ३० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. संचार गर्ने व्यक्तिको पहिचान गर्ने</p> <p>२. संचार गर्ने व्यक्ति अनुसारका सम्बोधन शब्दको प्रयोग गर्ने । ( शर, हजुर, आदि स्थानीय शब्द)</p> <p>३. आफूसरहका कामदारको भनाइ सुन्ने</p> <p>४. उनीहरूलाई आफूलाई जानकारी भएको कुरा बताउने</p> <p>५. व्यावसायिक संस्थाले सोधेका प्रश्नको स्पष्ट जवाफ दिने वा आवश्यक जानकारी गराउने ।</p> <p>६. आफूलाई लागेका कुरा अभिव्यक्त गर्ने</p> <p>७. आफूले गरेका कामका बारेमा सोध्ने वा बताउने</p> <p>८. अभिलेख राख्ने ।</p>	<p><b>अवस्था (दिइएका):</b></p> <p>कक्षा कोठा वा कार्यालय कोठा</p> <p><b>कार्य: व्यावसायिक संस्थासंग संचार गर्ने ।</b></p> <p><b>कति राम्ररी:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>संचार गर्ने व्यक्ति अनुसारका सम्बोधन शब्दको प्रयोग गरिएको ।</li> <li>संचारकर्मीले सोधेका प्रश्नको जवाफ मात्र दिइएको</li> <li>आफूलाई लागेका कुरा स्पष्ट अभिव्यक्त गरिएको</li> <li>आफूले नबुझेका वा नजानेका कुरा साधिएको र बुझिएको ।</li> <li>आफूले गरेका कामका बारेमा सोधिएको वा बताइएको ।</li> </ul>	<p><b>संचार</b></p> <p>संचार गर्नुपर्ने व्यक्तिको जानकारी</p> <p>संचार गर्नु पर्ने व्यक्ति अनुसारका शब्दको ज्ञान</p> <p>संचार गर्नु पर्दा सम्बोधन गर्ने तरिका</p> <p>संचारका लागि क्रियापदको प्रयोग</p> <p>संचारमा उत्तर दिने सीप</p> <p>आफूले के कुरा बताउने वा सोध्ने वा उत्तर दिने सीप</p> <p>सोधेको प्रश्न सुन्ने सीप</p> <p>आफूलाई लागेको वा आफूले देखेको कुरा अभिव्यक्ति सीप</p> <p>योजना निर्माण गर्ने प्रक्रिया ।</p> <p>ऋण लिंदा अपनाउनु पर्ने प्रक्रिया र त्यसका लागि पेश गर्नु पर्ने कागजात तयारी गर्ने प्रक्रिया ।</p> <p>ऋण लिन गर्नुपर्ने प्रक्रिया ।</p> <p>अभिलेख राख्ने तरिका ।</p>
		<p><b>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</b></p> <p>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू:

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):

## General Quality Indicators

### Input Level

SN	Criteria	Objectively verifiable indicator (OVI)	Means of verification (MOV)
1	<b>Mechanisms to identify training needs in the labour market:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Training Needs Assessment /Rapid Market Appraisal (or other appropriate method) is following standard methodology and depicts demand for skilled workers and their training needs at local level is conducted at least once per year.</li> </ul>	TNA or RMA report
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• T&amp;E regularly meets Chambers of Commerces, representatives of local businesses and bigger industries as well as actively participates in local employment and training review events.</li> </ul>	No. of meetings, list of participants and minutes of the meetings.
2	<b>Schemes used to promote better access to VST:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Training announcements are disseminated widely through different media (e.g., Local FM, posters, local community organization etc.)</li> </ul>	Frequency and content of information broadcasted in media and through other channels
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Trainees are selected as per the trainee selection guideline of the programme.</li> </ul>	List of selected trainees (incl. detailed information on their eligibility as per the selection criteria).
3	<b>Availability of training curriculum and manual:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Curriculum standardised by CTEVT is accessible to the instructors.</li> </ul>	Training event monitoring report
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Training manuals/materials are developed based on the CTEVT standard curriculum <b>and are of relevance for the labour market.</b></li> </ul>	Training manuals/materials.
4	<b>Selection of Instructors:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>At least two</b></li> </ul>	Profile of instructors. Training event monitoring report
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>At least one of the two instructors has</b> minimum TS LC with one year work experience or skill test level 2 pass with three years work experience</li> </ul>	Profile of all instructors

		<ul style="list-style-type: none"> <li>At least one of the two instructors successfully completed at least five day's customized TOT for level 1 and at least four days for elementary level conducted by a nationally recognised institute (such as TITI)</li> </ul>	Profile of all instructors
		<ul style="list-style-type: none"> <li>All instructors are oriented before training start on the overall programme as well as the use of the curriculum and manual(s).</li> </ul>	Pre training orientation report
5	<b>Training Cycle Management:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Timely preparation of training calender (start and end date of training, OJT placement plan, skill testing date, job placement plan and post-training support plan)</li> </ul>	Training calendar

### Process Level

SN	Criteria	Objectively verifiable indicator (OVI)	Means of verification (MOV)
1.	<b>Trainees' participation:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trainees are with regards to gender, caste, ethnicity, education level and geographical origin from the eligible target group.</li> </ul>	Database of trainees
		<ul style="list-style-type: none"> <li>Maximum 20 per group</li> </ul>	Database of trainees. Training event monitoring report
		<ul style="list-style-type: none"> <li>Throughout the training at least 80% of the trainees are attending.</li> </ul>	Trainee attendance sheet. Training event monitoring report
2	<b>Involvement of Instructors:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>The trainee vs instructors ratio is during theoretical training maximum 20:1 and during practical training maximum 10:1.</li> </ul>	Training event monitoring report. Training session plan

3.	Physical Facilities	<ul style="list-style-type: none"> <li>Adequate facilities as specified in the training programme document and fact sheet.</li> <li>At least two clean toilets separate for male and female with running water and soap.</li> </ul>	Training event monitoring report
		<ul style="list-style-type: none"> <li>All tools and equipment have appropriate safety measures. Safety related information and checklist posted at the lab/ workshop. Trainers and trainees are instructed about health and safety measures. First aid box continuously replenished, clearly marked and accessible in the workshop. Trainers are instructed on how to provide first aid.</li> </ul>	<p>Training event monitoring report.</p> <p>Training session plan.</p>
4	Provisions for practical training	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ratio of theoretical and practical classes is 20:80</li> </ul>	<p>Training event monitoring report.</p> <p>Training session plan.</p>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>Each trainee practices all tasks on the respective equipment and/ or with the tools specified in the sector and occupation-wise quality standards.</li> </ul>	<p>Training event monitoring report.</p> <p>Training session plan.</p>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>Each trainee participates in OJT, industrial practice, exposure visits etc. as defined in the standard curriculum.</li> </ul>	<p>Training event monitoring report.</p> <p>List of OJT placement, industrial practice, exposure visits.</p>
5	Provisions for soft and business skills training	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trainees have access to training on labour rights, HIV/ AIDS &amp; reproductive health, business skills training, life skills training and overseas orientation as per their needs</li> </ul>	<p>Training event monitoring report.</p> <p>Training session plan.</p>
6	Instructional Plan and Implementation:	<ul style="list-style-type: none"> <li>Training is implemented in accordance with the training calendar.</li> </ul>	<p>Training event monitoring report.</p> <p>Training calendar.</p>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>Lesson plan is developed based on curriculum and training calendar. Log book maintained.</li> </ul>	Training event monitoring report
		<ul style="list-style-type: none"> <li>Training follows the curriculum standardised by CTEVT and the respective manuals are used in the classroom by the instructor and trainees.</li> </ul>	Training session plan, Training event monitoring report
7	Provision of		

	<b>placement and counseling support:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Placement and counselling support in place with adequate staffing</li> </ul>	Monitoring report
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Experts from employers invited to trainee selection training and skill test. Employers provide OJT opportunities. Graduates are employed immediately after training.</li> </ul>	Monitoring report, Employment & Income verification report
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Graduates are linked to financial institutions for access to loan/seed money for enterprise development</li> </ul>	Monitoring report, MOU between training provider and financial institution(s)

### Output Level

SN	Criteria	Objectively verifiable indicator (OVI)	Means of verification (MOV)
	<b>Completion rate of training:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Not more than 10% drop-outs among trainees</li> </ul>	Trainee database
2	<b>Skills testing</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• At least 90% of the trainees attend the skills test.</li> </ul>	NSTB skills test results
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• At least 80% of the trainees pass the skills test.</li> </ul>	NSTB skills test results

### Outcome Level

SN	Criteria	Objectively verifiable indicator (OVI)	Means of verification (MOV)
1	<b>Placement rate of graduates</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• From each training event at least 60% of the graduates are employed.</li> </ul>	Income verification report/ Tracer study report
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Employed graduates earn at least the specified minimum income (if specified).</li> </ul>	Income verification report/ Tracer study report
2	<b>Utilization of acquired skills at the workplace:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 90% of the employed graduates are in employment related to the occupational training.</li> </ul>	Income verification report/ Tracer study report
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• At least 80% of the graduates and 70% of the employers are satisfied with the skills acquired in the training.</li> </ul>	Tracer study report. Employers survey



