

सहायक धातु ह्याण्डीक्रफ्ट कालीगढ

(Assistant Metal Handicraft Architect)

छोटो अवधिको

पाठ्यक्रम

(दक्षतामा आधारित)



प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालीम परिषद्

पाठ्यक्रम विकास महाशाखा

सानोठिमी, भक्तपुर

२०७४ वैशाख

विषय सूची

विषयपेज नं.

लक्ष्य	3
उद्देश्यहरु	3
पाठ्यक्रमको विवरण	3
तालीम अवधि.....	3
लक्षित समूह	3
प्रशिक्षार्थी संख्या.....	4
प्रशिक्षण-भाषा.....	4
प्रशिक्षार्थी-उपस्थिति	4
प्रवेश-मापदण्ड	4
प्रमाण-पत्र	4
प्रशिक्षकको योग्यता.....	4
प्रशिक्षक-प्रशिक्षार्थी अनुपात.....	4
तालीम संचालन गर्न आवश्यक भौतिक पूर्वाधार (भवन तथा कोठाहरू):	4
(ग) सीप-तालीमको लागि सुभाब.....	5
(घ) अन्य सुभाबहरु	5
पाठ्य संरचना.....	6
मोड्यूल : १ : परिचय तथा आधारभूत ज्ञान	8
विस्तृत पाठ्यक्रम	9
मोड्यूल २ : जेसल तयारी	13
मोड्यूल : ३ : धातु तयारी.....	20
मोड्यूल : ४ : डिजाइन तथा बुट्टा निर्माण	34
उद्यमशीलता विकास	105

परिचय

यो पाठ्यक्रम “सहायक धातु ह्याण्डीक्राफ्ट कालिगढ” पेशासंग सम्बन्धित छोटो अवधिको सीपमा आधारित पाठ्यक्रम हो । यो धातु (सुन, चाँदी, तामा तथा पितल) बाट बनाईने विभिन्न किसिमका सरसामान तथा मूर्तिहरू एवं कलाकृति तयार गर्ने विधा सम्बन्धी ज्ञान र सीपयुक्त निम्नस्तरीय जनशक्ति उत्पादन गर्न तयार गरिएको सीपमा आधारित पाठ्यक्रम हो । यो पाठ्यक्रमको आधारमा सीप सिकेपछि प्रशिक्षार्थीहरू सम्बन्धित व्यवसायमा स्वरोजगार हुन सक्नेछन् ।

लक्ष्य

धातु (सुन, चाँदी, तामा तथा पितल)बाट बनाईने विभिन्न किसिमका सरसामान तथा मूर्तिहरू एवं सजावटका सामानहरू तयार गरी सेवा दिन सक्ने जनशक्ति उत्पादन गर्ने ।

उद्देश्यहरू

यो तालीम कार्यक्रम सम्पन्न भइसकेपछि प्रशिक्षार्थीहरू निम्न कार्यहरू पूरा गर्न सक्षम हुनेछन् :

- धातु ह्याण्डीक्राफ्ट सम्बन्धि व्यवसायमा प्रयोग हुने औजार, उपकरण एवं सामग्री पहिचान गर्न ।
- धातु (सुन/चाँदी/ तामा तथा पितलबाट विभिन्न प्रकारका सजावटका सामान,मूर्ति तयार गर्न ।
- धातु ह्याण्डीक्राफ्ट सम्बन्धि व्यवसाय सचालन गर्न ।

पाठ्यक्रमको विवरण

यस पाठ्यक्रमले धातु कालिगढको लागि के कस्ता सीप र ज्ञान आवश्यक पर्दछन् सो को मार्गनिर्देशन प्रदान गर्दछ । यसमा धातु (सुन, चाँदी, तामा तथा पितल) का सरसामानहरू: मूर्ति तथा अन्य सजावटका सामानहरू तयार गर्ने कार्यसँग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन् । पाठ्यक्रममा जम्मा नौवटा मोड्यूलहरू र सब मोड्यूलहरू समावेश गरिएका छन् । आठ मोड्यूलहरूमा विषयगत आधारभूत सीपहरू समाविष्ट छन् भने एक मोड्यूल उद्यमशीलता विकास सम्बन्धी सीपलाई छुट्टयाइएको छ । यस पाठ्यक्रममा आधारित तालीम कार्यक्रमले एकातर्फ प्रशिक्षकहरूलाई पाठ्यक्रममा समावेश भएका सीप तथा ज्ञानलाई प्रदर्शन गरी सिकाउन र अर्को तर्फ प्रशिक्षार्थीहरूलाई अभ्यास मार्फत सिक्न प्रचुर मौका दिन्छ । प्रशिक्षार्थीहरूले पाठ्यक्रममा समावेश गरिएका सीपहरू सिक्न र प्रदर्शन गर्नका लागि आवश्यक पर्ने औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरूको प्रयोग सम्बन्धी ज्ञान पनि समावेश गरिएको छ ।

तालीम अबधि

- ३९० घण्टा ।

लक्षित समूह

- साक्षर
- सम्बन्धित क्षेत्रका लक्षित समूहका व्यक्तिहरू ।

प्रशिक्षार्थी संख्या

- अधिकतम २० जना ।

प्रशिक्षण-भाषा

- नेपाली ।

प्रशिक्षार्थी-उपस्थिति

- सैद्धान्तिक: ८० प्रतिशत ।
- व्यावहारिक(प्रयोगात्मक): ९० प्रतिशत ।

प्रवेश-मापदण्ड

- साधारण लेखपढ गर्न सक्ने ।

प्रमाण-पत्र

यो तालीम सफलतापूर्वक सम्पन्न गर्ने प्रशिक्षार्थीहरुलाई सम्बन्धित तालीम दिने संस्थाले “सहायक धातु ह्याण्डीक्राफ्ट कालिगढ” को प्रमाणपत्र प्रदान गर्नेछ ।

प्रशिक्षकको योग्यता

- कम्तिमा ८ कक्षा उत्तीर्ण गरेको ।
- सम्बन्धित व्यावसायमा कम्तिमा ५ वर्षको अनुभव ।

प्रशिक्षक-प्रशिक्षार्थी अनुपात

- प्रयोगात्मक कक्षा: १ : १०
- सैद्धान्तिक कक्षा : कक्षा कोठाको अवस्थानुसार ।

तालीम संचालन गर्न आवश्यक भौतिक पूर्वाधार (भवन तथा कोठाहरू):

क. कार्यालय कोठा	–	१ वटा
ख. कक्षा कोठा २० जना अट्ने	–	१ वटा

(कम्तीमा प्रति प्रशिक्षार्थी १ वर्गफिट स्थानको हिसाबले २० वर्ग फिटको कक्षा कोठा हुनुपर्नेछ । कक्षा कोठामा पर्याप्त प्रकाश तथा हावाको व्यवस्था हुनुपर्नेछ ।)

ग. आगन्तुक कक्ष	-	१ वटा
घ. प्रशिक्षक तयारी कक्षा	-	१ वटा
ड. धातुका सामानहरु बनाउने कोठा	-	१ वटा
(कम्तीमा प्रति प्रशिक्षार्थी १० वर्गफिट स्थानको हिसाबले २० वर्ग फिटको कार्यशाला हुनुपर्नेछ)		
च. आवश्यक सामग्री एवं सर सामान राख्ने तथा दिने/लिने (स्टोर) कोठा	-	१ वटा

(ग) सीप-तालीमको लागि सुझाव

१. कार्यसम्पादन प्रदर्शन गर्ने

- कार्यसम्पादन स्वाभाविक गतिमा प्रदर्शन गर्ने ।
- क्रमानुसार कार्यसम्पादन कदमक्रमहरु मन्द गतिमा मौखिक बर्णन गर्दै प्रश्नोत्तर विधि अपनाएर प्रत्येक कार्यसम्पादन कदमक्रमहरुलाई प्रशिक्षार्थी समक्ष प्रदर्शन गर्ने ।
- आवश्यकतानुसार दोहोर्याउने वा तेहेर्याउने ।
- अन्तिम पटक कार्यसम्पादन प्रदर्शन गर्ने ।

२. प्रदर्शित कार्यसम्पादन अभ्यास गर्न प्रशिक्षार्थीहरुलाई यथेष्ट मौका दिने ।

- प्रशिक्षार्थीहरुलाई पथप्रदर्शित अभ्यास (गाईडेड प्राक्टिस) गराउने ।
- कार्य अभ्यासको क्रममा प्रशिक्षार्थीहरुलाई कदम कदममा सहयोग वा पथप्रदर्शन (गाईड) गर्ने ।
- कार्य संपादन गर्न निपुण हुनका लागि प्रशिक्षार्थीहरुलाई पटक पटक दोहोर्च्याउने मौका प्रदान गर्ने ।
- दिइएको कार्य संपादन गर्न प्रशिक्षार्थीहरु निपुण भएपछि मात्र प्रशिक्षकले अर्को कार्यसंपादन प्रदर्शन गर्ने ।

(घ) अन्य सुझावहरु

१. सीप तालीमका सिद्धान्तहरु प्रयोग गर्ने ।
२. प्रशिक्षण गर्दा २० प्रतिशत समय सैद्धान्तिक र ८० प्रतिशत समय प्रयोगात्मक कक्षामा प्रयोग गर्ने ।
३. आवश्यक सिकाईका सिद्धान्तहरु प्रयोग गर्ने ।
४. आन्तरिक अभिप्रेरणाका सिद्धान्तहरु प्रयोग गर्ने ।

पाठ्य संरचना

सि.नं.	मोड्युल	प्रकृति	समय (घण्टा)			कैफियत
			समयावधि:	सैद्धान्तिक	प्रयोगात्मक	
१	परिचय तथा आधारभूत ज्ञान	सै.	४०			
२	जेसल तयारी	सै.+ प्र				
३	धातु तयारी					
	३.१ धातु पगाल्ने / पेल्ने ।	सै.+ प्र				
	३.२ धातु काट्ने ।	सै.+ प्र				
४	डिजाइन तथा बुट्टा निर्माण					
	४.१ खाल्ने वा डिजाइन निकाल्ने	सै.+ प्र				
	४.२ बुट्टाको नक्सा बनाउने ।	सै.+ प्र				
	४.३ बुट्टा खोप्ने ।	सै.+ प्र				
५	बस्तु/ बुट्टा ढाल्ने/ छाप्ने ।	सै.+ प्र				
६	ढालेको मुर्ति बनाउने ।	सै.+ प्र				
७	धातुका बस्तु फिनिसिङ्ग गर्ने ।	सै.+ प्र				
८	उद्यमशीलता विकास	सै.+ प्र				
९	प्रोजेक्ट	सै.+ प्र				
	जम्मा	जम्मा				

सै= सैद्धान्तिक/प्र= प्रयोगात्मक

मेड्युल तथा सब मोड्युलहरु

१. परिचय तथा आधारभूत ज्ञान

२. जेसल तयार गर्ने

३. धातु तयारी

३.१ धातु पगाल्ने / पेल्ले ।

३.२ धातु काट्ने ।

४. डिजाइन तथा बुट्टा निर्माण

४.१ खाल्ने वा डिजाइन निकाल्ने ।

४.२ बुट्टाको नक्सा बनाउने ।

४.३ बुट्टा खोप्ने ।

५. बस्तु/ बुट्टा ढाल्ने/ छाप्ने ।

६. ढालेको मूर्ति बनाउने ।

७. धातुका बस्तु फिनिसिङ्ग गर्ने ।

८. उच्चमशीलता विकास

मोड्यूल : १ : परिचय तथा आधारभूत ज्ञान

समय : घण्टा (सै) ४० + घण्टा (प्र) ० = ४० घण्टा

बर्णन (Description): यसमा धातुबाट निर्माण हुने विभिन्न प्रकारका कलाकृति तथा सजावटमा प्रयोग गरिने सामान उत्पादन तथा धातुका मूर्तिहरू तयार गर्नको लागि योजना बनाउने, ठाउँको छनोट गर्ने, आवश्यक सामग्रीहरूको अनुमान तथा संकलन तथा यससंग सम्बन्धित आधारभूत ज्ञान समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरू (Objectives) : यस मोड्यूलको अभ्यासपछि विद्यार्थीहरू निम्न सीप आर्जन गर्न सक्षम हुनेछन् ।

- धातु (सुन, चाँदी, तामा तथा पितल) र यसबाट बन्ने सामान तथा कलाकृतिसंग परिचित हुन ।
- व्यवहारिक हिसाब किताब राख्न ।
- सुरक्षा, सावधानीका उपायहरू अपनाउन ।
- धातुका किसिम थाहा पाउन ।
- धातुबाट तयार गरिने सामानहरूको प्रयोग बताउन ।

पाठ्यांश (Contents) :

- मेटल हेण्डीक्राफ्ट परिचय
- मेटल हेण्डीक्राफ्टको व्यवसायजन्य सुरक्षा तथा सावधानी
- औजार तथा उपकरणको पहिचान तथा प्रयोग
- व्यावहारिक गणित

बिस्तृत पाठक्रम

कार्य विश्लेषण

१. निर्दिष्ट कार्य: मेटल हेण्डीकाफ्ट परिचय ।

कुल समय : ४ घण्टा

सैद्धान्तिक : ४ घण्टा

व्यवहारिक : ० घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ul style="list-style-type: none">• मेटल हेण्डीकाफ्ट व्यवसायको परिचय दिने ।• विभिन्न प्रकारका धातु (फलाम, तामा र पित्तल) को परिचय दिने ।• धातुबाट तयार गरिने सामानहरूको परिचय दिने ।• विभिन्न प्रकारका धातुको वर्गीकरण र प्रयोग बुझाउने ।• मेटल हेण्डीकाफ्ट व्यवसायको व्यवसायिक अवसर बताउने ।	<p><u>अवस्था (दिइएको):</u> औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्याशाला ।</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u> मेटल हेण्डीकाफ्ट परिचय ।</p> <p><u>स्तर (कति राम्रो):</u> मेटल हेण्डीकाफ्टको परिचय स्पष्ट गरिएको ।</p>	<ul style="list-style-type: none">• मेटल हेण्डीकाफ्ट व्यवसायको आधारभूत ज्ञान ।

ज्यावल तथा उपकरण: पेपर, पेन, कार्यविधि पानाहरू, रुजु सूचि, पाठ्यपुस्तक) ।

सुरक्षा तथा सावधानी:: सेफ्टी शु एप्रोन, पञ्जा लगाई सुरक्षा अपनाईएको

कार्य विश्लेषण

कुल समय : १० घण्टा

सैद्धान्तिक : ४ घण्टा

व्यवहारिक : ६ घण्टा

२. निर्दिष्ट कार्य : मेटल हेण्डीक्राफ्टको व्यवसायजन्य सुरक्षा तथा सावधानी

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ul style="list-style-type: none"> • वर्कसपमा कार्यशाला पोशाक र एप्रोन लगाउने । • आंखा र कानको संरक्षण / सेफ्टी गर्ने । • श्वाश प्रश्वास सम्बन्धि सेफ्टी गर्ने । • भुईमा तेल र ग्रीज स्प्रेट, नपोखे पोखिहालेमा तुरुन्तै सफा गर्ने । • मेसिन टुल्ससँग सम्बन्धित काम गर्दा सेफ्टी चम्मा प्रयोग गर्ने । • विद्युतको लाइनमा र विद्युतीय सामग्रीहरू चलाउनु पर्दा चिसो नभएको पन्जाको प्रयोग गर्ने । • आगो संरक्षण: खुकुलो र नाँगो विद्युतीय जडान प्रयोग नगर्ने । • वर्कसपमा सधैं सेफ्टी जुता र पन्जाको प्रयोग गर्ने । • सेफ्टी हेल्मेट र ह्याण्डसिल्ड प्रयोग गर्ने । • व्यक्तिगत सुरक्षाका उपकरणहरूको प्रयोग र सुरक्षा- <ul style="list-style-type: none"> ◆ हेल्मेट ◆ पञ्जा ◆ चश्मा ◆ बुट • औजार, उपकरण, मेशिन र सामग्रीको सुरक्षा- • हाते औजार र उपकरणको सुरक्षा <ul style="list-style-type: none"> ◆ मेशिनको सुरक्षा ◆ सामग्रीको सुरक्षा • विभिन्न ग्यास रसायन (तेलीय पदार्थ- स्प्रिट, नाइट्रिक एसिड, मट्टितेल, तारपिन, मोबिल, डिजेल, एसिड) को परिचय, प्रयोग र सुरक्षा । • वातावरण मैत्री सुरक्षा- • बाह्य / आन्तरिक 	<p>अवस्वस्था (दिइएको) औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित जेसल/कार्यशाला</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): मेटल हेण्डीक्राफ्टको व्यवसायजन्य सुरक्षा तथा सावधानी</p> <p>स्तर (कति राम्रो): सुरक्षा तथा सावधानी स्पष्ट गरिएको ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> • मेटल हेण्डीक्राफ्टको व्यवसायजन्य सुरक्षा तथा सावधानी • कार्यशाला पेशागत सुरक्षा नियमको प्रारम्भिक ज्ञान • व्यक्तिगत सुरक्षा सम्बन्धि ज्ञान ।

ज्यावल तथा उपकरण: पेपर, पेन, कार्यविधि पानाहरू, रुजु सूचि, पाठ्यपुस्तक, कार्यशाला पोशाक ।

सुरक्षा सावधानी: औजार र उपकरणको प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने र वर्कसपको सुरक्षा सम्बन्धी नियमहरूको पालना गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

३. निर्दिष्ट कार्य: . औजार तथा उपकरणको पहिचान तथा प्रयोग

कुल समय : ६ घण्टा

सैद्धान्तिक : २ घण्टा

व्यवहारिक : ४ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ul style="list-style-type: none"> आवश्यक हाते औजार तथा सामग्रीका पहिचान, संकलन तथा प्रयोग गर्ने (केल, सेन्टर पन्च, स्टिल ट्यामर, मैरी, हतौडा हाते करौती) । प्रोट्याक्टर ट्राइ स्क्वायर नाप्ने टेप स्टिल, स्केल) । आवश्यक मेशिन उपकरणका तथा सामग्री संकलन तथा प्रयोग गर्ने । ग्यालेण्डर मेशिन तथा अन्य उपकरण तथा सामग्री पहिचान, संकलन तथा प्रयोग गर्ने । आवश्यक औजार तथा सामग्रीको पहिचान तथा संकलन गर्ने (होल्डर, टुक्रा पार्ने ट्यामर,तारको बुरुश, हेल्मेट र ट्याण्डसिल्ड सेफ्टी चशमा, पञ्जा) एल् पि जी, आर्गन तथा अक्सिजन सिलिण्डर, जेनेरेटर उपकरण तथा सामग्री संकलन गरी पहिचान तथा प्रयोग गर्ने । 	<p>अवस्था (दिइएको): औजार/ उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्याशाला/जेसल</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): औजार तथा उपकरणको पहिचान तथा प्रयोग</p> <p>स्तर (कति राम्रो): औजार तथा उपकरणको पहिचान तथा प्रयोगको जानकारी गरिएको ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> ग्यालेण्डर मेशिन सम्बन्धि प्रारम्भिक ज्ञान । औजार तथा उपकरण सम्बन्धि प्रारम्भिक ज्ञान । व्यक्तिगत र पेशागत सुरक्षा सम्बन्धि ज्ञान ।

ज्याबल तथा उपकरण: पेपर, पेन, कार्यविधि पानाहरु, रुजु सूचि, पाठ्यपुस्तक, कार्यशाला पोशाक र सम्बन्धित औजार तथा उपकरणहरू ।

सुरक्षा :औजार र उपकरणको प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने र वर्कसपको सुरक्षा सम्बन्धी नियमहरूको पालना गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

४. निर्दिष्ट कार्य: . व्यावहारिक गणित

कुल समय : २० घण्टा

सैद्धान्तिक : २० घण्टा

व्यवहारिक : ० घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ul style="list-style-type: none"> ● बेसिक युनिट क्यालकुलेसन गर्ने । ● फ्याक्सन क्यालकुलेसन गर्ने ● गुणन क्यालकुलेसन गर्ने ● विभाजन क्यालकुलेसन गर्ने ● जोड घटाउ क्यालकुलेसन गर्ने ● वर्गमूल क्यालकुलेसन गर्ने ● प्रतिशत क्यालकुलेसन गर्ने ● मेट्रिक प्रणाली लम्बाइ मापन रुपान्तरण क्यालकुलेसन गर्ने ● इन्च प्रणाली लम्बाइ मापन रुपान्तरण क्यालकुलेसन गर्ने । ● परिधी क्यालकुलेसन गर्ने ● एरिया क्यालकुलेसन गर्ने ● भोलुम क्यालकुलेसन गर्ने ● वजन क्यालकुलेसन गर्ने ● समय क्यालकुलेसन गर्ने । ● नाप तथा एकाई गर्ने । ● आय व्यय सम्बन्धी हिसाव गर्ने । 	<p><u>अवस्था (दिइएको):</u> शिक्षण सामग्री सहितको ब्यवस्थित कक्षा</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u> व्यवहारिक गणित</p> <p><u>स्तर (कति राम्रो):</u> स्पष्ट क्यालकुलेसन गरिएको ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● गणित सम्बन्धि प्रारम्भिक ज्ञान

ज्यावल तथा उपकरण: क्यालकुलेटर, पेपर, पेन, पाठ्यपुस्तक टेप इन्च, मेजरिङ्ग टेप, वजन नाप्ने यन्त्र ।

सुरक्षा तथा सावधानी: मेजरिङ्ग टेप वजन नाप्ने यन्त्र देखाउने र बुझाउने बेला पञ्जा, र सेफ्टी शु लगाई सुरक्षा अपनाईएको ।

मोड्यूल २ : जेसल तयारी

समय : ४ घण्टा(सै) + १६ घण्टा (प्र) = २० घण्टा

बर्णन (Description) : यसमा जेसल तयार गर्ने कार्यसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्य (Objective) :

- जेसल तयार गर्ने ।

कार्यहरु (Tasks) :

१. भट्टी/आरन तयार गर्ने ।
२. ज्यावलहरु घोट्टने/धार लगाउने ।
३. छिनो बनाउने ।
४. डाइ बनाउने ।
५. धुप तयार गर्ने ।
६. धातु संकलन गर्ने ।

जेसल तयारी

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ३ घण्टा

२.१. निर्दिष्ट कार्य: भट्टी/आरन तयार गर्ने ।

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : २ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. औजार उपकरण संकलन गर्ने ।</p> <p>२. कपास, इटा तथा माटो संकलन गर्ने ।</p> <p>३. कपास र माटो मुछ्ने (१ भाग कपास र ३ भाग माटोको मात्रा मिलाएर माटो मुछिएको) ।</p> <p>४. बर्गाकार रुपमा इटा मिलाउने ।</p> <p>५. बर्गाकार रुपमा मिलाएको इटामा मुछिएको माटो पोत्ने ।</p> <p>६. हावा दिने मेशिन र जी आई पाइप जोडी भट्टीमा लगाउने ।</p>	<p><u>अवस्था (दिइएको):</u></p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल कोठा</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u></p> <p>भट्टी/आरन तयार गर्ने ।</p> <p><u>स्तर (कति राम्रो):</u></p> <ul style="list-style-type: none">राम्रो फिनिसिङ्ग देखिएकोइटामा पोतिएको भट्टीमा हावा लिक नभएको ।१ भाग कपास र ३ भाग माटोको मात्रा मिलाएर माटो मुछिएको ।	<ul style="list-style-type: none">विभिन्न किसिमका भट्टी/आरन सम्बन्धि ज्ञान ।माटो मुछ्ने र मात्रा मिलाउने ज्ञान ।

औजार उपकरण तथा सामग्री :

हावा फाल्ने मेशिन/ पंखा, इटा, ग्यास, जी आई पाइप, तार, स्वीच, प्लग ।

सरक्षा तथा सावधानी:

फाएर एस्टिङ्गिसरको प्रयोग गरिएको ।

सेफ्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ४ घण्टा

२.२. निर्दिष्ट कार्य: ज्यावलहरु घोट्ने, धार लगाउने ।

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

ब्यवहारिक : ३ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. औजार उपकरण संकलन गर्ने । २. आकार निश्चित गर्ने । ३. सनासोमा फलामलाई च्याप्ने । ४. ग्यालेण्डर मेशिनले घोट्ने । ५. साइज निकाल्ने । ६. आरानमा तताउने । ७. पानीमा डुबाउने । ८. धार लगाउने ।	<u>अवस्था (दिइएको):</u> औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल कोठा <u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u> ज्यावलहरु घोट्ने, धार लगाउने । <u>स्तर (कति राम्रो):</u> <ul style="list-style-type: none"> राम्रो फिनिसिङ्ग देखिएको आकार मिलेको । 	<ul style="list-style-type: none"> ग्यालेण्डर मेशिन सम्बन्धि । फलाम सम्बन्धि ज्ञान ।

औजार उपकरण तथा सामग्री :

ग्यालेण्डर मेशिन, घोट्ने चक्का, पेन्चिस, सनासो, हावा फाल्ने मेशिन / पंखा, स्वीच, प्लग ।

सरक्षा तथा सावधानी:

फाएर एस्टिङ्गिसरको प्रयोग गरिएको ।

सेफ्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : २ घण्टा

२.३. निर्दिष्ट कार्य: छिनो बनाउने ।

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. औजार, उपकरण संकलन गर्ने । २. छिनो बनाउने धातु छनोट गर्ने । ३. आवश्यक साइजमा काट्ने । ४. भट्टीमा आगो फुक्ने । ५. भट्टीमा राखेर तताउने । ६. आवश्यक आकारमा छिनोको धातुलाई पिट्ने । ७. रेत वा रेत ढुंगाबाट धार लगाउने । ८. धार निकालिसकेपछि पाइन हाल्ने ।	<u>अवस्था (दिइएको):</u> औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल । <u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u> छिनो बनाउने । <u>स्तर (कति राम्रो):</u> धार भएको, नघुम्ने, हल्का रातो, पाइन आएको ।	<ul style="list-style-type: none">धातु सम्बन्धि ज्ञान ।छिनो सम्बन्धि ज्ञान ।

औजार उपकरण तथा सामग्री :

भट्टी, ग्यास, पेन्चिस, सनासो, पंखा, स्वीच, प्लग ।

सरक्षा तथा सावधानी:

फाएर एस्टिङ्गिसरको प्रयोग गरिएको ।

सेफ्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ४ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : ३ घण्टा

२.४. निर्दिष्ट कार्य: डाई बनाउने ।

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. औजार उपकरण संकलन गर्ने ।</p> <p>२. फलामको पाता धूपमा टांस्ने ।</p> <p>३. फलामको पातामा फेबिकोलले नक्सा टांस्ने</p> <p>४. नक्सा बनाउने ।</p> <p>५. नक्साको वरिपरि फलामको पाताले बेर्ने ।</p> <p>६. प्वालहरू भएमा माटोले लिप्सिने ।</p> <p>७. लिप्सिएको भागलाई आगोमा तताउने ।</p> <p>८. कासो र ढलोटलाई आरनमा गाल्ने ।</p> <p>९. फलामको पातालाई मिलाएर राख्ने ।</p> <p>१०. गलेको कासो र ढलोटलाई सनासोको मद्दतले फलामको पातामा खन्याउने ।</p> <p>११. त्यसलाई राम्ररी चिस्याउने ।</p> <p>१२. फलामले बेरिएको भाग निकाल्ने डाइ तयार हुन्छ ।</p>	<p><u>अवस्था (दिइएको):</u></p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल ।</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u></p> <p>डाई बनाउने ।</p> <p><u>स्तर (कति राम्रो):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● बुढाहरू राम्ररी छापिएको । ● साइज मिलेको । ● ढलोट र कांसोको मात्रा मिलेको । ● राम्रो फिनिसिङ्ग भएको । 	<ul style="list-style-type: none"> • डाइको नक्सा बनाउने ज्ञान । • ढलोट र कांसोको मात्रा सम्बन्धि ज्ञान ।

औजार उपकरण तथा सामग्री :

ढलोट, कांसो, छिनो, मैरी, पेन्चिस, फलामको पाता, धूप, डाइसको नक्सा, फेबिकोल ।

सरक्षा तथा सावधानी:

फाएर एस्टिङ्गिसरको प्रयोग गरिएको ।

सेफ्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : २ घण्टा

२.५. निर्दिष्ट कार्य: धूप तयार गर्ने ।

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none">१. औजार, उपकरण, सामग्री संकलन गर्ने ।२. भट्टीमा आगो फुक्ने ।३. कसाहीमा तेल वा बोसो तताउने ।३. तेल वा बोसो तातेपछि इट्टाको धूलो र सालधूप हाल्ने ।४. काठ वा फलामको पनिउले चलाउदै २ घण्टासम्म पकाउने ।५. धूप नरम भएपछि निकाल्ने ।	<p><u>अवस्था (दिइएको):</u></p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल ।</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u></p> <p>धूप तयार गर्ने ।</p> <p><u>स्तर (कति राम्रो):</u></p> <ul style="list-style-type: none">● धूप नरम भएको ।	<ul style="list-style-type: none">• इट्टाको धूलो र सालधूप मिसाउने ज्ञान ।

औजार उपकरण तथा सामग्री :

कराही, ग्यास वा कोइला, पनिउ, सालधूप, ईट्टाको धूलो ।

सरक्षा तथा सावधानी:

फाएर एस्टिङ्गिसरको प्रयोग गरिएको ।

सेफ्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : २ घण्टा

२.६. निर्दिष्ट कार्य: धातु संकलन गर्ने ।

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. आवश्यक साइज र परिमाणका धातुको खोज गर्ने । २. मूल्य निर्धारण गर्ने । ३. धातु खरिद गर्ने । ३. सुरक्षित कोठामा स्टोर गर्ने ।	<u>अवस्था (दिइएको):</u> औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल । <u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u> धातु संकलन गर्ने । <u>स्तर (कति राम्रो):</u> धातुहरू शुद्ध भएको ।	<ul style="list-style-type: none">• धातु सम्बन्धि ज्ञान ।• मूल्य धातुको मूल्य सम्बन्धि ज्ञान

औजार उपकरण तथा सामग्री :

भट्टी, ग्यास, पेन्चिस, सनासो, पंखा, स्वीच, प्लग ।

सुरक्षा तथा सावधानी: :

फाएर एस्टिङ्गिसरको प्रयोग गरिएको ।

सेफ्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

मोड्यूल : ३ : धातु तयारी
सब मोड्यूल : ३.१ : धातु पगाल्ने / पेल्ने
<i>समय : ४ घण्टा(सै) + १६ घण्टा (प्र) = २० घण्टा</i>
बर्णन (Description) : यसमा धातु पगाल्ने / पेल्ने कार्यसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।
उद्देश्य (Objective) :
<ul style="list-style-type: none">• धातु पगाल्ने / पेल्ने
कार्यहरु (Tasks) :
१. सुन/चादि पगाल्ने ।
२. पाता पेल्ने ।
३. तार आकारमा पेल्ने ।
४. चारपाटे आकारमा पेल्ने ।
५. अर्धगोलाकारमा पेल्ने ।
६. डोवा पेल्ने ।

कार्य विश्लेषण(Task Analysis)

धातु पगाल्ने /पेल्ने

कार्य विश्लेषण

३.१.१. निर्दिष्ट कार्य: सुनचाँदि पगाल्ने/ पेल्ने ।

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : २ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. सुनचाँदि संकलन गर्ने । २. सुनचाँदिमा कोडियम मिसाउने । ३. भट्टीमा आगो फुक्ने । ५. घरुवालाई भट्टीमा राखेर तताउने । ६. धातु पूर्ण रूपमा पग्लिएपछि स्वाग राख्ने । ७. तरल धातुलाई विभिन्न आकारका फर्मा खन्याउने ।	अवस्था (दिइएको): औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल । निर्दिष्ट कार्य (के): सुनचाँदि पगाल्ने/ पेल्ने । स्तर (कति राम्रो): बाक्लो पातलो नभै एकनासको साइजको र सफा ।	<ul style="list-style-type: none">• ज्यासल सम्बन्धि ज्ञान ।• धातु पगाल्ने ज्ञान ।

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: सुनचाँदि, स्वाग, फर्मा, आगो फुक्ने मेशिन, ईट्टा, ग्यास ।

सुरक्षा तथा सावधानी :

फायर एक्स्टिङ्गुइसर प्रयोग गरिएको ।

सेफ्टी एप्रोन, सुज, गगल्स तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

३.२.२. निर्दिष्ट कार्य: पाता पेलने ।

कुल समय : ४ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : ३ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. धातु संकलन गर्ने । २. धातुलाई भट्टीमा राखेर गाल्ने वा पगाल्ने । ३. धातुको साइज अनुसार फर्मा मिलाउने । ३. पगालिएको धातुलाई फर्मामा खन्याउने । ४. गेज र साइज अनुसार धातु पेलने । ५. धातु चिस्सिएर कडा भए फेरि पेलने ।	<p><u>अवस्था (दिइएको):</u> औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल ।</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u> पाता पेलने ।</p> <p><u>स्तर (कति राम्रो):</u></p> <ul style="list-style-type: none">● साइज (बाक्लो/पातलो)मिलेको ।● पाताको बीचमा प्वाल नभएको ।● आकार मिलेको र राम्रो फिनिसिङ्ग देखिएको ।	<ul style="list-style-type: none">• विद्युतीय मेशिन सम्बन्धि ज्ञान ।• भट्टी वा आरान सम्बन्धि ज्ञान ।• धातु सम्बन्धि ज्ञान ।

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: पाता पेलने मेशिन, फर्मा, आगो फुक्ने मेशिन, सनासो, ईट्टा, ग्यास ।

सुरक्षा तथा सावधानी :

फायर एक्स्टिङ्गुइसर प्रयोग गरिएको ।

सेफ्टी एप्रोन, सुज, गगल्स तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

३.१.३. निर्दिष्ट कार्य: तार आकारमा पेलने ।

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : २ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. धातु संकलन गर्ने ।</p> <p>२. धातुलाई भट्टीमा राखेर गाल्ने वा पगाल्ने ।</p> <p>३. धातुको साइज अनुसार फर्मा मिलाउने ।</p> <p>४. पगालिएको धातुलाई तार ढाल्ने सांचोमा खन्याउने ।</p> <p>५. धातुको गेज र साइज अनुसार मेशिनमा पेलने ।</p> <p>६. धातु चिस्सिएर कडा भए फेरि पेलने ।</p>	<p><u>अवस्था (दिइएको):</u> औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल ।</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u> तार आकारमा पेलने ।</p> <p><u>स्तर (कति राम्रो):</u> साइज (बाक्लो/पातलो)मिलेको । पाताको बीचमा प्वाल नभएको । आकार मिलेको र राम्रो फिनिसिङ्ग देखिएको ।</p>	<p>• भट्टी वा आरान सम्बन्धि ज्ञान ।</p>

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: पाता पेलने मेशिन, फर्मा, आगो फुक्ने मेशिन, तार ढाल्ने सांचो ।

सुरक्षा तथा सावधानी : फायर एक्स्टिङ्गुइसर प्रयोग गरिएको ।

सेफ्टी एप्रोन, सुज, गगल्स तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

३.१.४. निर्दिष्ट कार्य: चारपाटे आकारमा पेलने ।

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : २ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. धातु संकलन गर्ने ।</p> <p>२. धातुलाई भट्टीमा राखेर गाल्ने वा पगाल्ने ।</p> <p>३. धातुको साइज अनुसार फर्मा मिलाउने ।</p> <p>४. पगालिएको धातुलाई तार ढाल्ने सांचोमा खन्याउने ।</p> <p>५. वर्गाकार नमिलेका ठाउँमा पिटेर मिलाउने ।</p> <p>६. धातुको गेज/साइज अनुसार मेशिनमा पेलने ।</p> <p>७. धातु चिस्सिएर कडा भए फेरि पेलने ।</p>	<p>अवस्था (दिइएको): औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): चारपाटे आकारमा पेलने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): साइज (बाक्लो/पातलो)मिलेको । पाताको बीचमा प्वाल नभएको । आकार मिलेको र राम्रो फिनिशिङ्ग देखिएको ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> धातुको गेज सम्बन्धी ज्ञान धातु मिक्स गर्ने ज्ञान ।

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: पाता पेलने मेशिन, फर्मा, आगो फुक्ने मेशिन, ग्यास, फर्मा ।

सुरक्षा तथा सावधानी : फायर एक्स्टिङ्गुइसर प्रयोग गरिएको ।

सेफ्टी एप्रोन,सुज, गगल्स तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

३.१.५. निर्दिष्ट कार्य: अर्धगोलाकारमा पेलने ।

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : २ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. धातु संकलन गर्ने ।</p> <p>२. धातुलाई भट्टीमा राखेर गाल्ने वा पगाल्ने ।</p> <p>३. धातुको साइज अनुसार फर्मा मिलाउने ।</p> <p>४. पगालिएको धातुलाई तार ढाल्ने सांचोमा खन्याउने ।</p> <p>५. वर्गाकार नमिलेका ठाउँमा पिटेर मिलाउने ।</p> <p>६. धातुको अनुसार अर्धगोलाकार/साइजमा मेशिनमा पेलने ।</p> <p>७. धातु चिस्सिएर कडा भए फेरि पेलने ।</p>	<p>अवस्था (दिइएको): औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको ब्यवस्थित ज्यासल ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): अर्धगोलाकारमा पेलने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): साइज (बाक्लो/पातलो)मिलेको । पाताको बीचमा ज्वाल नभएको । आकार मिलेको र राम्रो फिनिसिङ्ग देखिएको ।</p>	<p>• धातु पेलने ज्ञान ।</p>

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: पाता पेलने मेशिन, फर्मा, आगो फुक्ने मेशिन, ग्यास ।

सुरक्षा तथा सावधानी :

फायर एक्स्टिङ्गुइसर प्रयोग गरिएको ।

सेफ्टी एप्रोन,सुज, गगल्सतथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

३.१.६. निर्दिष्ट कार्य: डोवा पेल्ले ।

कुल समय : ४ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

ब्यवहारिक : ३ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. धातु संकलन गर्ने ।</p> <p>२. धातुलाई भट्टीमा राखेर गाल्ले वा पगाल्ले ।</p> <p>३. धातुको साइज अनुसार फर्मा मिलाउने ।</p> <p>४. पगालिएको धातुलाई तार ढाल्ने सांचोमा खन्याउने ।</p> <p>५. वर्गाकार नमिलेका ठाउँमा पिटेर मिलाउने ।</p> <p>६. धातुको गेज/साइज अनुसार डोवा पेल्ले मेशिनमा पेल्ले ।</p> <p>७. धातु चिस्सिएर कडा भए फेरि पेल्ले ।</p>	<p>अवस्था (दिइएको): औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको ब्यवस्थित ज्यासल ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): डोवा पेल्ले ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): साइज (बाक्लो/पातलो)मिलेको । पाताको बीचमा ज्वाल नभएको । आकार मिलेको र राम्रो फिनिसिङ्ग देखिएको ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> • धातुको गेज र साइज सम्बन्धि ज्ञान । • धातु पगाल्ने ज्ञान ।

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: पाता पेल्ले मेशिन, फर्मा, आगो फुक्ने मेशिन, ग्यास ।

सुरक्षा तथा सावधानी :

फायर एक्स्टिङ्गुइसर प्रयोग गरिएको ।

सेफ्टी एप्रोन,सुज, गगल्स तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

सब मोड्यूल : ३.२ : धातु काटने ।

समय : ४ घण्टा(सै) + १६ घण्टा (प्र) = २० घण्टा

बर्णन (Description) : यसमा धातु काटने कार्यसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्य (Objective) :

- धातु काटने ।

कार्यहरु (त्वकपक) :

१. धातुलाई गोलाकारमा काटने ।
२. धातुलाई त्रिकोणाकारमा काटने ।
३. धातुलाई अण्डाकारमा काटने ।
४. धातुलाई बेलनाकारमा काटने ।
५. धातुलाई बर्गाकारमा काटने ।
६. धातुलाई सिधा काटने ।

कार्य विश्लेषण(Task Analysis)

धातु काटने

कार्य विश्लेषण

३.२. १. निर्दिष्ट कार्य: धातुलाई गोलाकारमा काट्ने ।

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : २ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. धातु संकलन गर्ने । २. कम्पास,कैची र पञ्जा ठीक पार्ने । ३. धातुलाई सिधा बनाउने । ४. कम्पासले धातुमा गोलाकार कोर्ने । ५. धातुलाई गोलाकारमा काट्ने ।	अवस्था (दिइएको): औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल । निर्दिष्ट कार्य (के): धातुलाई गोलाकारमा काट्ने । स्तर (कति राम्रो): काटिएको भाग गोलो देखिएको । काटेको भागले नघोच्ने ।	• धातु काट्ने ज्ञान

औजार उपकरण तथा सामग्री :

फलामको पाता, धातु काट्ने कैची, कार्डबोर्ड पेपर, कम्पास, पेन्सिल, स्केल, फिता आदि ।

सरक्षा तथा सावधानी:

फाएर एस्टिङ्गिसरको प्रयोग गरिएको ।

सेप्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

३.२.२. निर्दिष्ट कार्य: धातुलाई त्रिकोणाकारमा काट्ने ।

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : २ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. धातु संकलन गर्ने ।</p> <p>२. कम्पास,कैंची र पञ्जा ठीक पार्ने ।</p> <p>३. कार्डबोर्ड पेपरमा त्रिकोण कोर्ने र काट्ने ।</p> <p>४. काटिएको त्रिकोणाकारको टुक्राको नाप अनुसार धातुमा चिन्ह लगाउने ।</p> <p>५. धातुलाई सिधा पारी कोरिएको स्थानमा काट्ने ।</p> <p>६. कम्पासले धातुमा त्रिकोणाकारमा कोर्ने ।</p> <p>७. धातुलाई त्रिकोणाकारमा काट्ने ।</p> <p>८. काटिएको धातु ठीक छ, छैन जांच्ने ।</p>	<p>अवस्था (दिइएको): औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): धातुलाई त्रिकोणाकारमा काट्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): काटिएको भाग त्रिकोणाकारमा देखिएको । काटेको भागले नघोच्ने ।</p>	<p>• धातु काट्ने ज्ञान</p>

औजार उपकरण तथा सामग्री :

फलामको पाता, धातु काट्ने कैंची, कार्डबोर्ड पेपर, कम्पास, पेन्सिल, स्केल, फिता आदि ।

सरक्षा तथा सावधानी:

फाएर एस्टिङ्गिसरको प्रयोग गरिएको ।

सेफ्टी एप्रोन, सूज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

३.२. ३. निर्दिष्ट कार्य: धातुलाई अण्डाकारमा काट्ने ।

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : २ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. धातु संकलन गर्ने । २. कम्पास,कैंची र पञ्जा ठीक पार्ने । ३. कार्डबोर्ड पेपरमा अण्डाकारकोर्ने र काट्ने । ४. काटिएको अण्डाकारको टुक्राको नापअनुसार धातुमा चिन्ह लगाउने । ५. धातुलाई सिधा पारी कोरिएको स्थानमा काट्ने । ६. कम्पासले धातुमा अण्डाकार कोर्ने । ७. धातुलाई अण्डाकारमा काट्ने । ८. काटिएको धातु ठीक छ, छैन जांच्ने । 	<p><u>अवस्था (दिइएको):</u> औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल ।</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u> धातुलाई अण्डाकारमा काट्ने ।</p> <p><u>स्तर (कति राम्रो):</u> काटिएको भाग अण्डाकारमा देखिएको । काटेको भागले नघोच्ने ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> • धातु काट्ने ज्ञान

औजार उपकरण तथा सामग्री :

फलामको पाता, धातु काट्ने कैंची, कार्डबोर्ड पेपर, कम्पास, पेन्सिल, स्केल, फिता आदि ।

सरक्षा तथा सावधानी:

सेफ्टी एप्रोन, सेफ्टी सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

३.२.४. निर्दिष्ट कार्य: धातुलाई वेलनाकारमा काट्ने ।

कुल समय : ४ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : ३ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. धातु संकलन गर्ने ।</p> <p>२. कम्पास,कैंची र पञ्जा ठीक पार्ने ।</p> <p>३. कार्डबोर्ड पेपरमा वेलनाकार कोर्ने र काट्ने</p> <p>४. काटिएको वेलनाकारको टुक्राको नाप अनुसार धातुमा चिन्ह लगाउने ।</p> <p>५. धातुलाई सिधा पारी कोरिएको स्थानमा काट्ने ।</p> <p>६. कम्पासले धातुमा वेलनाकार कोर्ने ।</p> <p>७. धातुलाई वेलनाकारमा काट्ने ।</p> <p>८. काटिएको धातु ठीक छ, छैन जांच्ने ।</p>	<p><u>अवस्था (दिइएको):</u> औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल ।</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u> धातुलाई वेलनाकारमा काट्ने ।</p> <p><u>स्तर (कति राम्रो):</u> काटिएको भाग वेलनाकारमा देखिएको । काटेको भागले नघोच्ने ।</p>	<p>• धातु काट्ने सम्बन्धि ज्ञान</p>

औजार उपकरण तथा सामग्री :

फलामको पाता, धातु काट्ने कैंची, कार्डबोर्ड पेपर, कम्पास, पेन्सिल, स्केल, फिता आदि ।

सरक्षा तथा सावधानी:

फाएर एस्टिङ्गिसरको प्रयोग गरिएको ।

सेफ्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

३.२.५. निर्दिष्ट कार्य: धातुलाई वर्गाकारमा काट्ने ।

कुल समय : ४ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : ३ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none">१. धातु संकलन गर्ने ।२. कम्पास,कैंची र पञ्जा ठीक पार्ने ।३. कार्डबोर्ड पेपरमा वर्गाकार कोर्ने र काट्ने ।४. काटिएको वर्गाकारको टुक्राको नाप अनुसार धातुमा चिन्ह लगाउने ।५. धातुलाई सिधा पारी कोरिएको स्थानमा काट्ने ।६. कम्पासले धातुमा वर्गाकार कोर्ने ।७. धातुलाई वर्गाकार काट्ने ।८. काटिएको धातु ठीक छ, छैन जांच्ने ।	<p>अवस्था (दिइएको): औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): धातुलाई वर्गाकारमा काट्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): काटिएको भाग वर्गाकारमा देखिएको । काटेको भागले नघोच्ने ।</p>	<ul style="list-style-type: none">• धातु काट्ने सम्बन्धि ज्ञान

औजार उपकरण तथा सामग्री :

फलामको पाता, धातु काट्ने कैंची, कार्डबोर्ड पेपर, कम्पास, पेन्सिल, स्केल, फिता आदि ।

सरक्षा तथा सावधानी:

फाएर एस्टिङ्गिसरको प्रयोग गरिएको ।

सेप्टी एप्रोन, सूज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

३.२. ६. निर्दिष्ट कार्य: धातुलाई सिधा काट्ने ।

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : २ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. धातु संकलन गर्ने । २. कम्पास,कैंची र पञ्जा ठीक पार्ने । ३. कार्डबोर्ड पेपरमा धातुको नाप बनाउने र काट्ने । ४. काटिएको टुक्राको नाप अनुसार धातुमा चिन्ह लगाउने । ५. धातुलाई सिधा पारी कोरिएको स्थानमा काट्ने । ६. कम्पासले धातुमा सिधा कोर्ने । ७. धातुलाई सिधा काट्ने । ८. काटिएको धातु ठीक छ, छैन जांच्ने ।	अवस्था (दिइएको): औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल । निर्दिष्ट कार्य (के): धातुलाई सिधा काट्ने । स्तर (कति राम्रो): काटिएको भाग सिधा देखिएको । काटेको भागले नघोच्ने ।	• धातु काट्ने ज्ञान ।

औजार उपकरण तथा सामग्री :

फलामको पाता, धातु काट्ने कैंची, कार्डबोर्ड पेपर, कम्पास, पेन्सिल, स्केल, फिता आदि ।

सरक्षा तथा सावधानी:

फाएर एस्टिङ्गिसरको प्रयोग गरिएको ।

सेफ्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

मोड्यूल : ४ : डिजाइन तथा बुट्टा निर्माण

सब मोड्यूल : ४.१ : खाले वा डिजाइन निकाले

समय : ४ घण्टा (सै) + ३६ घण्टा (प्र) = ४० घण्टा

बर्णन (Description) : यसमा खाले वा डिजाइन निकाले कार्यसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्य (Objective) :

- खाले वा डिजाइन निकाले

कार्यहरु (Tasks) :

१. भुम्बा डिजाइन गर्ने ।
२. माने डिजाइन गर्ने ।
३. काडसुड डिजाइन गर्ने ।
४. तिड डिजाइन गर्ने ।
५. मेन्डल डिजाइन गर्ने ।
६. सेरकेम डिजाइन गर्ने ।
७. छेक्कुङ डिजाइन गर्ने ।
८. शंखधुङ डिजाइन गर्ने
९. ग्यालिन (बाजा) डिजाइन गर्ने ।
१०. लाफा डिजाइन गर्ने ।
११. कवाली डिजाइन गर्ने ।
१२. टिकादानी डिजाइन गर्ने ।
१३. छोडतेन डिजाइन गर्ने ।
१४. तोरमा डिजाइन गर्ने ।
१५. अष्टममंगल डिजाइन गर्ने ।
१६. धूपदानी डिजाइन गर्ने ।
१७. थाकेप डिजाइन गर्ने ।
१८. जेफर डिजाइन गर्ने ।
१९. चियादानी डिजाइन गर्ने ।
२०. नेसी डिजाइन गर्ने ।

कार्य विश्लेषण(Task Analysis)

खाले वा डिजाइन निकाले

कार्य विश्लेषण

४.१. १. निर्दिष्ट कार्य: भुम्बा डिजाइन गर्ने ।

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : ० घण्टा

व्यवहारिक : ३ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. धातु संकलन गर्ने । २. धातुपाता छेक्ने । ३. धातुपातालाई गहिन्याउने । ४. धातुपातालाई समेट्ने । ५. भुम्बा साइजमा पाता काट्ने । ६. धूपमा राख्ने । ७. नक्सा बनाउने ।	<u>अवस्था (दिइएको):</u> औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल । <u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u> भुम्बा डिजाइन गर्ने । <u>स्तर (कति राम्रो):</u> बुझा देखिएको । राम्रो फिनिसिङ्ग देखिएको ।	<ul style="list-style-type: none"> नाप्ने, काट्ने, खाल्ने, समेट्ने, चिल्याउने, साइज निकाल्ने, रसाउने सम्बन्धि ज्ञान ।

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: तामाको पाता, नक्सा, नापो, कम्पास, फिता, मैरी, काठको ठेलो, एक्कवाल, कैची ।

सुरक्षा तथा सावधानी : आगो र धूपबाट होशियार रहने ।

सेफ्टी एप्रोन, सूज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

४.१.२. निर्दिष्ट कार्य: माने डिजाइन गर्ने ।

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : ० घण्टा

व्यवहारिक : ३ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. धातु संकलन गर्ने । २. पाता छेक्ने । ३. नक्सा निकाल्ने । ४. हल्का गोला चक्कालाई गहिन्याउने । ५. सिधा पातालाई गोलो बनाउने । ६. तोक बनाउनका लागि पाता आधा गोल र सोली आकारमा काट्ने । ७. गोलो पातालाई हल्का गहिन्याउने । ८. डोवा र बुटिल तार लगाउने । ९. काठको डण्डीमा दुवैपट्टि कभर लगाउने । १०. काठको डण्डीमा फलामको डण्डी ठोक्ने । ११. साइजमा पाता काट्ने ।	<u>अवस्था (दिइएको):</u> औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल । <u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u> माने डिजाइन गर्ने । <u>स्तर (कति राम्रो):</u> बुझा देखिएको । राम्रो फिनिशिंग देखिएको ।	<ul style="list-style-type: none"> नाप्ने, काट्ने, खाल्ने, समेट्ने, चित्याउने, साइज निकाल्ने, रसाउने सम्बन्धि ज्ञान ।

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: तामाको पाता, नक्सा, नापो, कम्पास, फिता, मैरी, काठको ठेलो, एक्कवाल, कैची, पञ्जा ।

सुरक्षा तथा सावधानी : आगो र धूपबाट होशियार रहने ।

सेफ्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

४.१.३. निर्दिष्ट कार्य: काङ्गसुङ्ग डिजाइन गर्ने ।

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : ० घण्टा

व्यवहारिक : ३ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. धातु संकलन गर्ने । २. धातुपाता छेक्ने । ३. नक्सा निकाल्ने । ४. धातुपातालाई गह्रियाउने । ५. धातुपातालाई खाल्ने । ६. धातुपातालाई समेट्ने । ७. बुटिल तार, डोवा लगाउने ।	<u>अवस्था (दिइएको):</u> औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल । <u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u> काङ्गसुङ्ग डिजाइन गर्ने । <u>स्तर (कति राम्रो):</u> बुझा देखिएको । राम्रो फिनिशिंग देखिएको ।	<ul style="list-style-type: none"> नाप्ने, काट्ने, खाल्ने, समेट्ने, चिल्याउने, साइज निकाल्ने, रसाउने सम्बन्धि ज्ञान ।

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: तामाको पाता, नक्सा, नापो, कम्पास, फिता, मैरी, काठको ठेलो, एकवाल, कैची ।

सुरक्षा तथा सावधानी : आगो र धूपबाट होशियार रहने ।

सेप्टी एप्रोन, सूज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

४.१.४. निर्दिष्ट कार्य: तिङ्ग डिजाइन गर्ने ।

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : ० घण्टा

व्यवहारिक : ३ घण्टा

क्रियाकलापका तिङ्ग डिजाइन चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. धातु संकलन गर्ने । २. धातुपातालाई काट्ने । ३. धातुपातालाई गह्रियाउने । ४. धातुपातालाई खाल्ने/समेट्ने । ५. तिङ्गको साइजमा पाता काट्ने ।	अवस्था (दिइएको): औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल । निर्दिष्ट कार्य (के): तिङ्ग डिजाइन गर्ने । स्तर (कति राम्रो): बुझ्दा देखिएको । राम्रो फिनिशिंग देखिएको ।	• नाप्ने, काट्ने, खाल्ने, समेट्ने, चिल्याउने, साइज निकाल्ने, रसाउने ज्ञान ।

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: तामाको पाता, नक्सा, नापो,कम्पास, फिता, मैरी, काठको ठेलो, एक्कवाल, कैची ।

सुरक्षा तथा सावधानी : आगो र धूपबाट होशियार रहने ।

सेफ्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

४.१.५. निर्दिष्ट कार्य: मेन्डल डिजाइन गर्ने ।

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : ० घण्टा

व्यवहारिक : ३ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. धातु संकलन गर्ने । २. धातुपाता काट्ने । ३. धातुपातालाई गहिऱ्याउने । ४. धातुपातालाई ४ वटा साइजमा पाता काट्ने । ५. गोलो चक्का काट्ने । ६. गोलो चक्कालाई गहिऱ्याउने ।	अवस्था (दिइएको): औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल । निर्दिष्ट कार्य (के): मेन्डल डिजाइन गर्ने । स्तर (कति राम्रो): बुट्टा देखिएको । राम्रो फिनिसिङ्ग देखिएको ।	• नाप्ने, काट्ने, खाल्ने, समेट्ने, चिल्याउने, साइज निकाल्ने, रसाउने सम्बन्धि ज्ञान ।

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: तामाको पाता, नक्सा, नापो,कम्पास, फिता, मैरी, काठको ठेलो, एक्कवाल, कैची ।

सुरक्षा तथा सावधानी : आगो र धूपबाट होशियार रहने ।

सेप्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

४.१.६. निर्दिष्ट कार्य: सेरकेम डिजाइन गर्ने ।

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : ० घण्टा

व्यवहारिक : ३ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. धातु संकलन गर्ने । २. धातु पाता काट्ने । ३. धातुपातालाई गह्रियाउने । ४. सेरकेम साइजमा पाता छेक्ने । ६. सोली आकारमा पाता काट्ने । ७. गोलो बनाउने ।	<u>अवस्था (दिइएको):</u> औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल । <u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u> सेरकेम डिजाइन गर्ने । <u>स्तर (कति राम्रो):</u> बुझा देखिएको । राम्रो फिनिसिङ्ग देखिएको ।	<ul style="list-style-type: none"> नाप्ने, काट्ने, खाल्ने, समेट्ने, चिल्याउने, साइज निकाल्ने, रसाउने ज्ञान ।

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: तामाको पाता, नक्सा, नापो, कम्पास, फिता, मैरी, काठको ठेलो, एक्कवाल, कैची ।

सुरक्षा तथा सावधानी : आगो र धूपबाट होशियार रहने ।

सेप्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

४.१.७. निर्दिष्ट कार्य: छेकुङ्ग डिजाइन गर्ने ।

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : ० घण्टा

व्यवहारिक : ३ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. धातु संकलन गर्ने । २. धातुपाता काट्ने । ३. धातुपातालाई गह्रियाउने । ४. धातुपातालाई समेट्ने वा चिल्याउने । ५. आवश्यक साइजमा पाता काट्ने ।	अवस्था (दिइएको): औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल । निर्दिष्ट कार्य (के): छेकुङ्ग डिजाइन गर्ने । स्तर (कति राम्रो): बुझा देखिएको । राम्रो फिनिशिंग देखिएको ।	• नाप्ने, काट्ने, खाल्ने, समेट्ने, चिल्याउने, साइज निकाल्ने, रसाउने ज्ञान ।

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: तामाको पाता, नक्सा, नापो,कम्पास, फिता, मैरी, काठको ठेलो, एक्कवाल, कैची ।

सुरक्षा तथा सावधानी : आगो र धूपबाट होशियार रहने ।

सेफ्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

४.१.८. निर्दिष्ट कार्य: शंखधुङ्ग डिजाइन गर्ने ।

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : ० घण्टा

व्यवहारिक : ३ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. धातु संकलन गर्ने । २. धातुपाता काट्ने । ३. धातुपातालाई गह्रियाउने । ४. धातुपातालाई समेट्ने । ५. धातुपातालाई चिल्याउने ६. साइजमा पाता काट्ने ।	<u>अवस्था (दिइएको):</u> औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल । <u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u> शंखधुङ्ग डिजाइन गर्ने । <u>स्तर (कति राम्रो):</u> बुझा देखिएको । राम्रो फिनिशिंग देखिएको ।	<ul style="list-style-type: none"> नाप्ने, काट्ने, खाल्ने, समेट्ने, चिल्याउने, साइज निकाल्ने, रसाउने ज्ञान ।

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: तामाको पाता, नक्सा, नापो, कम्पास, फिता, मैरी, काठको ठेलो, एकवाल, कैची ।

सुरक्षा तथा सावधानी : आगो र धूपबाट होशियार रहने ।

सेफ्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

४.१.९. निर्दिष्ट कार्य: ग्यालिन (बाजा) डिजाइन गर्ने ।

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : ० घण्टा

व्यवहारिक : ३ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. धातु संकलन गर्ने । २. पाता काट्ने । ३. पातालाई गह्रियाउने । ४. पातालाई समेट्ने ५. पातालाई चिल्याउने । ६. सोली बनाउने । ७. ककानो बनाउने ।	<u>अवस्था (दिइएको):</u> औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल । <u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u> ग्यालिन बाजा डिजाइन गर्ने । <u>स्तर (कति राम्रो):</u> बुझा देखिएको । राम्रो फिनिसिङ्ग देखिएको ।	<ul style="list-style-type: none"> नाप्ने, काट्ने, खाल्ने, समेट्ने, चिल्याउने, साइज निकाल्ने, रसाउने ज्ञान ।

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: तामाको पाता, नक्सा, नापो, कम्पास, फिता, मैरी, काठको ठेलो, एक्कवाल, कैची ।

सुरक्षा तथा सावधानी : आगो र धूपबाट होशियार रहने ।

सेफ्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

४.१.१०. निर्दिष्ट कार्य: लाफा डिजाइन गर्ने ।

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : ० घण्टा

व्यवहारिक : ३ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. सामग्री संकलन गर्ने । २. नाप/साइज लिने । ३. सादा पातालाई मोड्ने । ४. लाफाको साइजमा पाता काट्ने ५. लाफाको मुखलाई फुकाउने । ६. सुइरोमा चिल्याउने । ७. ३ साइजको ककानो बनाउने । ८. लाफाको डिजाइन तयार हुन्छ ।	<u>अवस्था (दिइएको):</u> औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल । <u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u> लाफा डिजाइन गर्ने । <u>स्तर (कति राम्रो):</u> चिल्याइएको भाग राम्रो देखिएको । राम्रो फिनिशिंग देखिएको ।	<ul style="list-style-type: none"> • चिल्याउने वा मैरी चलाउने ज्ञान । • लाफा सम्बन्धि ज्ञान ।

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: नक्सा, नापो, कम्पास, फिता, मैरी, काठको ठेलो, अड्याउने, पञ्जा ।

सुरक्षा तथा सावधानी : आगो र धूपबाट होशियार रहने ।

सेफ्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

४.१.११. निर्दिष्ट कार्य: कवाली डिजाइन गर्ने ।

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : ० घण्टा

व्यवहारिक : ३ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. धातु संकलन गर्ने । २. धातुको नाप लिने । ३. ४ साइजामा पाता काट्ने । ४. धातुलाई गहिन्याउने । ५. कवाली आकारमा चिल्याउने । ६. आकृति तयार गर्ने	अवस्था (दिइएको): औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल । निर्दिष्ट कार्य (के): कवाली डिजाइन गर्ने । स्तर (कति राम्रो): साइज अनुसार मिलेको । राम्रो फिनिसिङ्ग देखिएको ।	• विभिन्न आकृतिमा कवाली डिजाइन गर्ने ज्ञान ।

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: तामाको पाता, काठको ठेलो, कम्पास, फिता, मैरी, अडिने, मक्कल काठको ठेलो, एक्कवाल, कैची ।

सुरक्षा तथा सावधानी : आगो र धूपबाट होशियार रहने ।

सेप्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

४.१.१२. निर्दिष्ट कार्य: टिकादानी डिजाइन गर्ने ।

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : ० घण्टा

व्यवहारिक : ३ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. धातु (तामा वा पित्तल)संकलन गर्ने । २. धातुको नाप लिने । ३. धातुको पाता काट्ने । ४. धातुको गह्वियाउने । ५. धातुको चिल्याउने । ६. आकृति तयार गर्ने ।	<u>अवस्था (दिइएको):</u> औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल । <u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u> टिकादानी डिजाइन गर्ने । <u>स्तर (कति राम्रो):</u> साइज अनुसार मिलेको । राम्रो फिनिशिंग देखिएको ।	• विभिन्न अवस्थामा प्रयोग हुने टिकादानी डिजाइन गर्ने ज्ञान ।

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: तामाको पाता, नक्सा, नापो,कम्पास, फिता, मैरी, काठको ठेलो, एक्कवाल, कैची ।

सुरक्षा तथा सावधानी : आगो र धूपबाट होशियार रहने ।

सेफ्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

४.१.१३. निर्दिष्ट कार्य: छोड्तेन डिजाइन गर्ने ।

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : ० घण्टा

व्यवहारिक : ३ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. धातु (तामा वा पित्तल) संकलन गर्ने । २. नाप लिने । ३. पाता काट्ने । ४. पातालाई गहिन्याउने । ५. पातालाई समेट्ने । ६. चिल्याउने । ७. सोली आकारमा पाता काट्ने ३. मेशिन वा हातले पाता बड्ग्याउने वा भाँच्ने । ४. स्टेप बनाउने । ४. भाँचेका स्टेप (टुक्राहरु) लाई मिलाउने । ५. चिल्याउने । ७. आकृति तयार गर्ने ।	<u>अवस्था (दिइएको):</u> औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल । <u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u> छोड्तेन डिजाइन गर्ने । <u>स्तर (कति राम्रो):</u> सबै स्टेपहरु बराबर मिलेको । राम्रो फिनिशिंग देखिएको ।	• छोड्तेन डिजाइन गर्ने ज्ञान ।

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: तामाको पाता, नक्सा, नापो,कम्पास, फिता, मैरी, काठको ठेलो, एक्कवाल, कैची ।

सुरक्षा तथा सावधानी : आगो र धूपबाट होशियार रहने ।

सेप्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

४.१.१४. निर्दिष्ट कार्य: तोरमा डिजाइन गर्ने ।

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : ० घण्टा

व्यवहारिक : ३ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. धातु (तामा वा पित्तल) संकलन गर्ने । २. धातुको नाप लिने । ३. तामाको पातालाई ठेलोमा राखी गह्वियाउने । ४. पातालाई समेट्ने । ५. तोरमा डिजाइनमा चिल्याउने । ६. आकृति तयार गर्ने ।	<u>अवस्था (दिइएको):</u> औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल । <u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u> तोरमा डिजाइन गर्ने । <u>स्तर (कति राम्रो):</u> साइज अनुसार मिलेको । राम्रो फिनिशिंग देखिएको ।	• तोरमा डिजाइन गर्ने ज्ञान ।

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: तामाको पाता, नक्सा, नापो, कम्पास, फिता, मैरी, काठको ठेलो, अडिने, थरथरे, एक्कवाल,।

सुरक्षा तथा सावधानी : आगो र धूपबाट होशियार रहने, पञ्जा लगाउने ।

सेफ्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

४.१.१५. निर्दिष्ट कार्य: अष्टमंगल डिजाइन गर्ने ।

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : ० घण्टा

व्यवहारिक : ३ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. धातु (तामा वा पित्तल) संकलन गर्ने । २. नाप लिने । ३. तामाको पातालाई ठेलोमा राखी गह्वियाउने । ४. आकृति तयार गर्ने । ५. तोरमा डिजाइनमा चिल्याउने । ६. धूपमा राख्ने ।	अवस्था (दिइएको): औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल । निर्दिष्ट कार्य (के): अष्टमंगल डिजाइन गर्ने । स्तर (कति राम्रो): साइज अनुसार मिलेको । राम्रो फिनिसिङ्ग देखिएको ।	• अष्टमंगल डिजाइन गर्ने ज्ञान ।

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: तामाको पाता, नक्सा, नापो, कम्पास, फिता, मैरी, काठको ठेलो, अडिने, थरथरे, एक्कवाल ।

सुरक्षा तथा सावधानी : आगो र धूपबाट होशियार रहने, पञ्जा लगाउने ।

सेप्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

४.१.१६. निर्दिष्ट कार्य: धूपदानी डिजाइन गर्ने ।

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : ० घण्टा

व्यवहारिक : ३ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. धातु (तामा वा पित्तल) संकलन गर्ने । २. नाप लिने । ३. तामाको पातालाई ठेलोमा राखी गह्वियाउने वा कोप्याउने । ४. समेट्ने । ६. धूपदानी डिजाइनमा चिल्याउने । ७. आकृति तयार गर्ने ।	अवस्था (दिइएको): औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल । निर्दिष्ट कार्य (के): धूपदानी डिजाइन गर्ने । स्तर (कति राम्रो): साइज अनुसार मिलेको । राम्रो फिनिसिङ्ग देखिएको ।	• धूपदानी डिजाइन गर्ने ज्ञान

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: तामाको पाता, नक्सा, नापो, कम्पास, फिता, मैरी, काठको ठेलो, अडिने, थरथरे, एक्कवाल,।

सुरक्षा तथा सावधानी : आगो र धूपबाट होशियार रहने, पञ्जा लगाउने ।

कार्य विश्लेषण

४.१.१७. निर्दिष्ट कार्य: नेसी डिजाइन गर्ने ।

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : ० घण्टा

व्यवहारिक : ३ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. धातु (तामा वा पित्तल) संकलन गर्ने । २. नाप लिने । ३. तामाको पातालाई ठेलोमा राखी गह्वियाउने वा उकास्ने । ४. नेसी डिजाइनमा चिल्याउने वा खाल्ने । ५. आकृति तयार गर्ने । ६. बुट्टा हान्ने वा खोप्ने ।	अवस्था (दिइएको): औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल । निर्दिष्ट कार्य (के): नेसी डिजाइन गर्ने । स्तर (कति राम्रो): साइज अनुसार मिलेको । राम्रो फिनिसिङ्ग देखिएको ।	• धूपदानी डिजाइन गर्ने ज्ञान ।

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: तामाको पाता, नक्सा, नापो, कम्पास, फिता, मैरी, काठको ठेलो, अडिने, थरथरे, एक्कवाल ।

सुरक्षा तथा सावधानी : आगो र धूपबाट होशियार रहने, पञ्जा लगाउने ।

सेफ्टी एप्रोन, सूज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

४.१.१८. निर्दिष्ट कार्य: थाक्यप डिजाइन गर्ने ।

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : ० घण्टा

व्यवहारिक : ३ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. धातु (तामा वा पित्तल) संकलन गर्ने । २. नाप लिने । ३. तामाको पातालाई ठेलोमा राखी गह्रियाउने वा उकास्ने । ४. थाक्यप डिजाइनमा चिल्याउने वा खाल्ने । ५. आकृति तयार गर्ने । ६. बुट्टा हान्ने वा खोप्ने ।	<u>अवस्था (दिइएको):</u> औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल । <u>निर्दिष्ट कार्य (के)</u> थाक्यप डिजाइन गर्ने । <u>स्तर (कति राम्रो):</u> साइज अनुसार मिलेको । राम्रो फिनिशिंग देखिएको ।	• थाक्यप सम्बन्धि ज्ञान ।

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: तामाको पाता, नक्सा, नापो, कम्पास, फिता, मैरी, काठको ठेलो, अडिने, थरथरे, एक्कवाल,।

सुरक्षा तथा सावधानी : आगो र धूपबाट होशियार रहने ।

सेप्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

४.१.१९. निर्दिष्ट कार्य: जेकर डिजाइन गर्ने ।

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : ० घण्टा

व्यवहारिक : ३ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. धातु (तामा वा पित्तल) संकलन गर्ने । २. नाप लिने । ३. तामाको पातालाई ठेलोमा राखी गोलो बनाउने वा उकास्ने ॥ ४. जेकर डिजाइनमा चिल्याउने वा खाल्ने । ५. आकृति तयार गर्ने । ६. बुट्टा हान्ने वा खोप्ने ।	अवस्था (दिइएको): औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल । निर्दिष्ट कार्य (के): जेकर डिजाइन गर्ने । स्तर (कति राम्रो): साइज अनुसार मिलेको । राम्रो फिनिसिङ्ग देखिएको ।	• जेकर सम्बन्धि ज्ञान ।

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: तामाको पाता, नक्सा, नापो, कम्पास, फिता, मैरी, काठको ठेलो, अडिने, थरथरे, एक्कवाला

सुरक्षा तथा सावधानी : आगो र धूपवाट होशियार रहने, पञ्जा लगाउने ।

सेप्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

४.१.२०. निर्दिष्ट कार्य: चियादानी डिजाइन गर्ने ।

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : ० घण्टा

व्यवहारिक : ३ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. धातु (तामा वा पित्तल) संकलन गर्ने । २. नाप लिने । ३. तामाको पातालाई ठेलोमा राखी गह्वियाउने वा उकास्ने । ४. आकृति तयार गर्ने । ५. चियादानी डिजाइनमा चिल्याउने । ६. धूपमा राख्ने । ७. बुट्टा हान्ने वा खोप्ने ।	अवस्था (दिइएको): औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल । निर्दिष्ट कार्य (के): चियादानी डिजाइन गर्ने । स्तर (कति राम्रो): साइज अनुसार मिलेको । राम्रो फिनिसिङ्ग देखिएको ।	• चियादानी डिजाइन गर्ने ज्ञान ।

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: तामाको पाता, नक्सा, नापो, कम्पास, फिता, मैरी, काठको ठेलो, अडिने, थरथरे, एक्कवाल,।

सुरक्षा तथा सावधानी : आगो र धूपबाट होशियार रहने ।

सेप्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

सब मोड्यूल : ४.२ : बुट्टाको नक्सा बनाउने ।

समय : ४ घण्टा(सै) + ३६ घण्टा (प्र) = ४० घण्टा

वर्णन (Description) : यसमा बुट्टाको नक्सा बनाउने कार्यसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्य (Objective) :

- बुट्टाको नक्सा बनाउने

कार्यहरु (Tasks) :

१. घांस बुट्टाको नक्सा बनाउने ।
२. पट्टा बुट्टाको नक्सा बनाउने ।
३. सिलिङ्ग बुट्टाको नक्सा बनाउने ।
४. वेलरी बुट्टाको नक्सा बनाउने ।
५. पेमा बुट्टाको नक्सा बनाउने ।
६. अष्टमंगल बुट्टाको नक्सा बनाउने ।
७. च्यारी बुट्टाको नक्सा बनाउने ।
८. खिना बुट्टाको नक्सा बनाउने ।
९. ज्वाला बुट्टाको नक्सा बनाउने ।
१०. ड्रागन बुट्टाका नक्सा बनाउने ।
११. प्राकृतिक दृष्यावलीको बुट्टाको नक्सा बनाउने ।
१२. जीवजन्तुको बुट्टाको नक्सा बनाउने ।

कार्य विश्लेषण(Task Analysis)

बुट्टाको नक्सा बनाउने

कार्य विश्लेषण

४.२. १. निर्दिष्ट कार्य: घांस बुट्टाको नक्सा बनाउने ।

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : २ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. सामग्री संकलन गर्ने । २. कम्पास र स्केलले साइज मिलाउने । ३. घांस बुट्टा र अष्टमंगलको भाग छुट्टयाउने । ४. पेन्सिलले घांस बुट्टाको नक्सा बनाउने । ५. साइनपेन वा डटपेनले दोहोर्‍याउने ।	अवस्था (दिइएको): औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल । निर्दिष्ट कार्य (के): घांस बुट्टाको नक्सा बनाउने । स्तर (कति राम्रो): बुट्टा सफा देखिएको । आंकुरी बुट्टामा केरमेट नगरेको ।	• बुट्टाको नक्सा बनाउने ज्ञान ।

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: लिड पेन्सिल, इरेजर, साइन पेन, डटपेन, कम्पास, स्केल, सादा पेपर ।

सुरक्षा तथा सावधानी : आगो र धूपबाट होशियार रहने ।

सेफ्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

४.२.२. निर्दिष्ट कार्य: पट्टा बुट्टाको नक्सा बनाउने ।

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : २ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. सामग्री संकलन गर्ने । २. कम्पास र स्केलले साइज मिलाउने । ३. पेन्सिलले पट्टा बुट्टाको नक्सा बनाउने । ४. साइनपेन वा डटपेनले दोहोर्‍याउने । ५. पट्टा बुट्टाको आकृति तयार भएपछि आकृतिमाथि सादा पेपर पुन पेन्सिलले नक्सा बनाउने ।	<u>अवस्था (दिइएको):</u> औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल । <u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u> पट्टा बुट्टाको नक्सा बनाउने । <u>स्तर (कति राम्रो):</u> बुट्टा सफा देखिएको । बुट्टाका हांगाहरू सफा देखिएको ।	<ul style="list-style-type: none"> पट्टा बुट्टाको नक्सा बनाउने ज्ञान ।

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: लिड पेन्सिल, इरेजर, साइन पेन, डटपेन, कम्पास, स्केल, सादा पेपर ।

सुरक्षा तथा सावधानी : आगो र धूपबाट होशियार रहने ।

सेफ्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

४.२.३. निर्दिष्ट कार्य: सिलिङ्ग बुट्टाको नक्सा बनाउने ।

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : २ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>२. कम्पास र स्केलले साइज मिलाउने ।</p> <p>३. सिलिङ्ग बुट्टाको नक्सा बनाउने ।</p> <p>४. साइनपेन वा डटपेनले दोहोर्‍याउने ।</p> <p>५. सिलिङ्ग बुट्टाको आकृति तयार भएपछि आकृतिमाथि सादा पेपर पुन पेन्सिलले नक्सा बनाउने ।</p>	<p><u>अवस्था (दिइएको):</u></p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल ।</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u></p> <p>सिलिङ्ग बुट्टाका नक्सा बनाउने ।</p> <p><u>स्तर (कति राम्रो):</u></p> <p>बुट्टा देखिएको ।</p> <p>राम्रो फिनिशिंग देखिएको ।</p>	<p>• सिलिङ्ग बुट्टाको नक्सा बनाउने ज्ञान ।</p>

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: लिड पेन्सिल, इरेजर, साइन पेन, डटपेन, कम्पास, स्केल, सादा पेपर ।

सुरक्षा तथा सावधानी : आगो र धूपबाट होशियार रहने ।

सेफ्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

४.२.४. निर्दिष्ट कार्य: वेलरी बुट्टाको नक्सा बनाउने ।

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : २ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. सामग्री संकलन गर्ने । २. कम्पास र स्केलले साइज मिलाउने । ३. वेलरी बुट्टाको नक्सा बनाउने । ४. साइनपेन वा डटपेनले दोहोर्‍याउने । ५. वेलरी बुट्टाको आकृति तयार भएपछि आकृतिमाथि सादा पेपर पुन पेन्सिलले नक्सा बनाउने ।</p>	<p>अवस्था (दिइएको): औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): वेलरी बुट्टाको नक्सा बनाउने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): बुट्टा सफा देखिएको । राम्रो फिनिसिङ्ग देखिएको ।</p>	<p>• बुट्टाको नक्सा बनाउने ज्ञान ।</p>

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: लिड पेन्सिल, इरेजर, साइन पेन, डटपेन, कम्पास, स्केल, सादा पेपर

सुरक्षा तथा सावधानी : आगो र धूपबाट होशियार रहने ।

सेफ्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

४.२.५. निर्दिष्ट कार्य: पेमा बुट्टाको नक्सा बनाउने ।

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : २ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. सामग्री संकलन गर्ने । २. कम्पास र स्केलले साइज मिलाउने । ३. पेमा बुट्टालाई भाग लगाउने । ४. साइनपेन वा डटपेनले दोहोर्‍याउने । ५. पेमा बुट्टाको नक्सा बनाउने । ६. पेमा बुट्टाको आकृति तयार भएपछि, आकृतिमाथि सादा पेपर पुन पेन्सिलले नक्सा बनाउने ।</p>	<p>अवस्था (दिइएको): औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): पेमा बुट्टाको नक्सा बनाउने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो): बुट्टाको भाग सानो ठूलो नदेखिएको । राम्रो फिनिशिङ्ग देखिएको ।</p>	<p>• बुट्टाको नक्सा बनाउने ज्ञान ।</p>

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: लिड पेन्सिल, इरेजर, साइन पेन, डटपेन, कम्पास, स्केल, सादा पेपर ।

सुरक्षा तथा सावधानी : आगो र धूपबाट होशियार रहने ।

सेफ्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

४.२.६. निर्दिष्ट कार्य: अष्टमंगल बुद्धाको नक्सा बनाउने ।

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : २ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. सामग्री संकलन गर्ने । २. कम्पास र स्केलले साइज मिलाउने । ३. नागपासा तथा आंकुरीको भाग छुट्टयाउने । ४. अष्टमंगल बुद्धाको नक्सा बनाउने । ५. साइनपेन वा डटपेनले दोहोर्‍याउने । ६. अष्टमंगल बुद्धाको आकृति तयार भएपछि आकृतिमाथि सादा पेपर पुन पेन्सिलले नक्सा बनाउने ।	<u>अवस्था (दिइएको):</u> औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल । <u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u> अष्टमंगल बुद्धाको नक्सा बनाउने । <u>स्तर (कति राम्रो):</u> बुद्धा सफा देखिएको । केरमेट नभएको ।	• अष्टमंगल बुद्धाको नक्सा बनाउने ज्ञान ।

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: लिड पेन्सिल, इरेजर, साइन पेन, डटपेन, कम्पास, स्केल, सादा पेपर ।

सुरक्षा तथा सावधानी : आगो र धूपबाट होशियार रहने ।

सेफ्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

४.२.७. निर्दिष्ट कार्य: च्यारी बुट्टाको नक्सा बनाउने ।

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : २ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. सामग्री संकलन गर्ने । २. कम्पास र स्केलले साइज मिलाउने । ३. च्यारी बुट्टाको नक्सा बनाउने । ४. साइनपेन वा डटपेनले दोहोर्‍याउने । ५. च्यारी बुट्टाको आकृति तयार भएपछि आकृतिमाथि सादा पेपर पुन पेन्सिलले नक्सा बनाउने ।	<u>अवस्था (दिइएको):</u> औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल । <u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u> च्यारी बुट्टाको नक्सा बनाउने । <u>स्तर (कति राम्रो):</u> बुट्टा सफा देखिएको । राम्रो फिनिशिंग देखिएको ।	• बुट्टाको नक्सा बनाउने ज्ञान ।

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: लिड पेन्सिल, इरेजर, साइन पेन, डटपेन, कम्पास, स्केल, सादा पेपर ।

सुरक्षा तथा सावधानी : आगो र धूपबाट होशियार रहने ।

सेफ्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

४.२.८. निर्दिष्ट कार्य: खिना बुट्टाको नक्सा बनाउने ।

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : २ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. सामग्री संकलन गर्ने । २. कम्पास र स्केलले साइज मिलाउने । ३. खिना बुट्टाको नक्सा बनाउने । ४. साइनपेन वा डटपेनले दोहोर्‍याउने । ५. खिना बुट्टाका आकृति तयार भएपछि, आकृतिमाथि सादा पेपर पुन पेन्सिलले नक्सा बनाउने ।	अवस्था (दिइएको): औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल । निर्दिष्ट कार्य (के): खिना बुट्टाको नक्सा बनाउने । स्तर (कति राम्रो): बुट्टा देखिएको । राम्रो फिनिशिंग देखिएको ।	• बुट्टाको नक्सा बनाउने ज्ञान ।

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: लिड पेन्सिल, इरेजर, साइन पेन, डटपेन, कम्पास, स्केल, सादा पेपर

सुरक्षा तथा सावधानी : आगो र धूपबाट होशियार रहने ।

सेफ्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

४.२.९. निर्दिष्ट कार्य : ज्वाला बुझाको नक्सा बनाउने ।

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

ब्यवहारिक : २ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. सामग्री संकलन गर्ने । २. कम्पास र स्केलले साइज मिलाउने । ३. ज्वाला बुझाको नक्सा बनाउने । ४. साइनपेन वा डटपेनले दोहोर्‍याउने । ५. ज्वाला बुझाको आकृति तयार भएपछि आकृतिमाथि सादा पेपर पुन पेन्सिलले नक्सा बनाउने ।	अवस्था (दिइएको): औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल । निर्दिष्ट कार्य (के): ज्वाला बुझाको नक्सा बनाउने । स्तर (कति राम्रो): बुझा सफा देखिएको । राम्रो फिनिशिङ्ग देखिएको ।	• बुझाको नक्सा बनाउने ज्ञान ।

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: लिड पेन्सिल, इरेजर, साइन पेन, डटपेन, कम्पास, स्केल, सादा पेपर

सुरक्षा तथा सावधानी : आगो र धूपबाट होशियार रहने ।

सेफ्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

४.२.१०. निर्दिष्ट कार्य: ड्रागन बुट्टाको नक्सा बनाउने ।

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : २ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. सामग्री संकलन गर्ने । २. कम्पास र स्केलले साइज मिलाउने । ३. ड्रागन बुट्टाको नक्सा बनाउने । ४. साइनपेन वा डटपेनले दोहोर्‍याउने । ५. ड्रागन बुट्टाको आकृति तयार भएपछि आकृतिमाथि सादा पेपर पुन पेन्सिलले नक्सा बनाउने ।</p>	<p><u>अवस्था (दिइएको):</u> औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल ।</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u> ड्रागन बुट्टाको नक्सा बनाउने ।</p> <p><u>स्तर (कति राम्रो):</u> बुट्टा देखिएको । राम्रो फिनिशिंग देखिएको ।</p>	<p>• बुट्टाको नक्सा बनाउने ज्ञान ।</p>

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: लिड पेन्सिल, इरेजर, साइन पेन, डटपेन, कम्पास, स्केल, सादा पेपर

सुरक्षा तथा सावधानी : आगो र धूपबाट होशियार रहने ।

सेफ्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

४.२.११. निर्दिष्ट कार्य : प्राकृतिक दृष्यावलीको नक्सा बनाउने ।

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : २ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. सामग्री संकलन गर्ने । २. कम्पास र स्केलले साइज मिलाउने । ३. प्राकृतिक दृष्यावलीको नक्सा बनाउने । ४. साइनपेन वा डटपेनले दोहोर्‍याउने । ५. प्राकृतिक दृष्यावलीको आकृति तयार भएपछि आकृतिमाथि सादा पेपर पुन पेन्सिलले नक्सा बनाउने ।	<u>अवस्था (दिइएको):</u> औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल । <u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u> प्राकृतिक दृष्यावलीको नक्सा बनाउने <u>स्तर (कति राम्रो):</u> बुझा देखिएको । राम्रो फिनिशिंग देखिएको ।	• बुझाको नक्सा बनाउने ज्ञान ।

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: लिड पेन्सिल, इरेजर, साइन पेन, डटपेन, कम्पास, स्केल, सादा पेपर

सुरक्षा तथा सावधानी : आगो र धूपबाट होशियार रहने ।

सेफ्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

४.२.१२. निर्दिष्ट कार्य: जीवजन्तुको बुट्टाको नक्सा बनाउने ।

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : २ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none">सामग्री संकलन गर्ने ।कम्पास र स्केलले साइज मिलाउने ।जीवजन्तुको बुट्टाको नक्सा बनाउने ।साइनपेन वा डटपेनले दोहोर्‍याउने ।जीवजन्तुको बुट्टाको आकृति तयार भएपछि आकृतिमाथि सादा पेपर पुन पेन्सिलले नक्सा बनाउने ।	<p><u>अवस्था (दिइएको):</u> औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल ।</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u> जीवजन्तुको बुट्टाको नक्सा बनाउने</p> <p><u>स्तर (कति राम्रो):</u> बुट्टा देखिएको । राम्रो फिनिशिंग देखिएको ।</p>	<ul style="list-style-type: none">बुट्टाको नक्सा बनाउने ज्ञान ।

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: लिड पेन्सिल, इरेजर, साइन पेन, डटपेन, कम्पास, स्केल, सादा पेपर

सुरक्षा तथा सावधानी : आगो र धूपबाट होशियार रहने ।

सेफ्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

सब मोड्यूल : ४.३ : बुद्धा खोप्ने ।

समय : ४ घण्टा(सै) + ३६ घण्टा (प्र) = ४० घण्टा

बर्णन (Description) : यसमा बुद्धा खोप्ने कार्यसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्य (Objective) :

- बुद्धा खोप्ने ।

कार्यहरु (Tasks) :

१. घांस बुद्धा खोप्ने ।
२. पट्टा बुद्धा खोप्ने ।
३. सिलिङ्ग बुद्धा खोप्ने ।
४. वेलरी बुद्धा खोप्ने ।
५. पेमा बुद्धा खोप्ने ।
६. अष्टमंगल बुद्धा खोप्ने ।
७. च्यारी बुद्धा खोप्ने ।
८. खिना बुद्धा खोप्ने ।
९. ज्वाला बुद्धा खोप्ने ।
१०. ड्रागन बुद्धा खोप्ने ।
११. प्राकृतिक दृष्यावलीको बुद्धा खोप्ने ।
१२. जीवजन्तुको बुद्धा खोप्ने ।
१३. दोर्जे बुद्धा खोप्ने ।
१४. ख्यू (गरुड) बुद्धा खोप्ने ।
१५. नुर्बु बुद्धा खोप्ने ।

कार्य विश्लेषण(Task Analysis)

बुद्धा खोप्ने

कार्य विश्लेषण

४.३. १. निर्दिष्ट कार्य: घांस बुट्टा खोप्ने ।

कुल समय : ४ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

ब्यवहारिक : ३ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. सामग्री संकलन गर्ने । २. पातालाई धूपमा टांस्ने । ३. टांसेको पातामा बुट्टाको नक्सा टांस्ने । ४. नक्सा अनुसार टङ्गार्ने वा खोप्ने । ५. बुट्टा उकास्ने । ६. ठासा लगाउने । ७. भूईँठासा लगाउने । ८. लटा चिर्ने/छिट्टाउने ।	<u>अवस्था (दिइएको):</u> औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल । <u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u> घांस बुट्टा खोप्ने । <u>स्तर (कति राम्रो):</u> बुट्टा स्पष्ट देखिएको । राम्रो फिनिसिङ्ग देखिएको ।	<ul style="list-style-type: none"> छिनो सम्बन्धि ज्ञान । पातामा धूप टांस्ने ज्ञान ।

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: छिनो, मैरी, नक्सा, फेविकोल ।

सुरक्षा तथा सावधानी : आगो र धूपबाट होशियार रहने ।

सेफ्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

४.३.२. निर्दिष्ट कार्य: पट्टा बुट्टा खोज्ने ।

कुल समय : ४ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

ब्यवहारिक : ३ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. सामग्री संकलन गर्ने । २. पातालाई धूपमा टांस्ने । ३. टांसेको पातामा बुट्टाको नक्सा टांस्ने । ४. नक्सा अनुसार टडारने वा खोज्ने । ५. बुट्टा उकास्ने । ६. ठासा लगाउने । ७. भूईँठासा लगाउने । ८. लटा चिर्ने/छिट्टाउने ।	<u>अवस्था (दिइएको):</u> औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल । <u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u> पट्टा बुट्टा खोज्ने । <u>स्तर (कति राम्रो):</u> बुट्टा देखिएको । राम्रो फिनिशिंग देखिएको ।	<ul style="list-style-type: none">• छिनो सम्बन्धि ज्ञान ।• पातामा धूप टांस्ने ज्ञान ।

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: छिनो, मैरी, नक्सा, फेविकोल ।

सुरक्षा तथा सावधानी : आगो र धूपबाट होशियार रहने ।

सेप्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

४.३.३. निर्दिष्ट कार्य: सिलिङ्ग बुट्टा खोप्ने ।

कुल समय : ४ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

ब्यवहारिक : ३ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. सामग्री/औजार संकलन गर्ने । २. खालेको सामानमा धूप हाल्ने । ३. सिलिङ्ग बुट्टाको नक्सा कोर्ने वा टांस्ने । ४. नक्सा अनुसार सिलिङ्ग बुट्टा खोप्ने । ५. भूर्ई ठासा वा परिआखा छिनो लगाउने ।	अवस्था (दिइएको): औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको ब्यवस्थित ज्यासल । निर्दिष्ट कार्य (के): सिलिङ्ग बुट्टा खोप्ने । स्तर (कति राम्रो): बुट्टाको साइज मिलेको । राम्रो फिनिसिङ्ग देखिएको ।	<ul style="list-style-type: none">• छिनो सम्बन्धि ज्ञान ।• धूप हाल्ने ज्ञान ।

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: छिनो, मैरी, नक्सा, ।

सुरक्षा तथा सावधानी : आगो र धूपबाट होशियार रहने ।

सेप्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

४.३.४. निर्दिष्ट कार्य: बेलरी बुट्टा खोप्ने ।

कुल समय : ४ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : ३ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. सामग्री संकलन गर्ने । २. पातालाई धूपमा टांस्ने । ३. टांसेको पातामा बुट्टाको नक्सा टांस्ने । ४. नक्सा अनुसार बेलरी बुट्टा टङ्गार्ने वा खोप्ने ५. बुट्टा उकास्ने । ६. ठासा लगाउने/ पेल्ले । ७. भूर्ईठासा लगाउने । ८. लटा चिर्ने/छिट्टाउने ।	अवस्था (दिइएको): औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल । निर्दिष्ट कार्य (के): बेलरी बुट्टा खोप्ने । स्तर (कति राम्रो): बुट्टा देखिएको । राम्रो फिनिसिङ्ग देखिएको ।	<ul style="list-style-type: none">• छिनो सम्बन्धि ज्ञान ।• धूपमा पाता टांस्ने ज्ञान ।

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: छिनो, मैरी, नक्सा, ।

सुरक्षा तथा सावधानी : आगो र धूपबाट होशियार रहने ।

सेफ्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

४.३.५. निर्दिष्ट कार्य: पेमा बुट्टा खोप्ने ।

कुल समय : ४ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : ३ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. सामग्री संकलन गर्ने । २. पातालाई धूपमा टांस्ने । ३. टांसेको पातामा बुट्टाको नक्सा टांस्ने । ४. नक्सा अनुसार टडारने वा खोप्ने । ५. बुट्टा उकास्ने । ६. ठासा लगाउने/ ७. पेमा डिजाइनमा पेल्ले । ८. छिटाउने ।	<u>अवस्था (दिइएको):</u> औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल । <u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u> पेमा बुट्टा खोप्ने । <u>स्तर (कति राम्रो):</u> बुट्टा देखिएको । राम्रो फिनिसिङ्ग देखिएको ।	<ul style="list-style-type: none">• छिनो सम्बन्धि ज्ञान ।• पातामा धूप टांस्ने ज्ञान ।

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: छिनो, मैरी, नक्सा, धूप, ग्यास, पनिउ ।

सुरक्षा तथा सावधानी : आगो र धूपबाट होशियार रहने ।

सेप्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

४.३.६. निर्दिष्ट कार्य: अष्टमंगल बुद्धा खोज्ने ।

कुल समय : ४ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : ३ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. सामग्री संकलन गर्ने । २. पातालाई धूपमा टांस्ने । ३. पातामा अष्टमंगल बुद्धाको नक्सा टांस्ने । ४. अष्टमंगल बुद्धालाई बथान्ने । ५. अष्टमंगल बुद्धा उकास्ने । ६. अष्टमंगललाई ठासा लगाउने । ७. बुद्धालाई खोल्ने । ८. लट्टाई चिर्ने/छिटाउने ।	<u>अवस्था (दिइएको):</u> औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल । <u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u> अष्टमंगल बुद्धा खोज्ने । <u>स्तर (कति राम्रो):</u> बुद्धा देखिएको । राम्रो फिनिस्सिङ्ग देखिएको ।	<ul style="list-style-type: none">• छिनो सम्बन्धि ज्ञान ।• पातामा धूप टांस्ने ज्ञान ।५. अष्टमंगल बुद्धा उकास्ने, बथान्ने ज्ञान ।

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: छिनो, मैरी, नक्सा, ।

सुरक्षा तथा सावधानी : आगो र धूपबाट होशियार रहने ।

सेफ्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

४.३.७. निर्दिष्ट कार्य: च्यारी बुट्टा खोप्ने ।

कुल समय : ४ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : ३ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. सामग्री संकलन गर्ने । २. दुई समानान्तर रेखा कोर्ने । ३. दुई छेउमा तार हान्ने । ४. एकपटक पातामा सिधा हान्ने । ५. अर्कोपटक पातामा छड्के हान्ने । ६. अर्कोपटक पातामा फेरि सिधा हान्ने	<u>अवस्था (दिइएको):</u> औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल । <u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u> च्यारी बुट्टा खोप्ने । <u>स्तर (कति राम्रो):</u> बुट्टा देखिएको । बीचमा हानेको च्यारी बुट्टा सिधा देखिएको ।	• छिनो सम्बन्धि ज्ञान ।

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: छिनो, मैरी, नक्सा, ।

सुरक्षा तथा सावधानी : आगो र धूपबाट होशियार रहने ।

सेप्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

४.३.८. निर्दिष्ट कार्य: खिना बुट्टा खोज्ने ।

कुल समय : ४ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : ३ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. सामग्री संकलन गर्ने । २. पातालाई धूपमा टांस्ने । ३. टांसेको पातामा बुट्टाको नक्सा टांस्ने । ४. नक्सा अनुसार टडारने वा खोज्ने । ५. बुट्टा उकास्ने । ६. ठासा लगाउने । ७. भूर्ईठासा लगाउने । ८. लटा चिर्ने/छिट्टाउने ।	<u>अवस्था (दिइएको):</u> औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल । <u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u> खिना बुट्टा खोज्ने । <u>स्तर (कति राम्रो):</u> बुट्टा स्पष्ट देखिएको । राम्रो फिनिशिंग देखिएको ।	<ul style="list-style-type: none">• छिनो सम्बन्धि ज्ञान ।• पातामा धूप टांस्ने ज्ञान ।

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: छिनो, मैरी, नक्सा, फेविकल, स्केल, कम्पास ।

सुरक्षा तथा सावधानी : आगो र धूपबाट होशियार रहने ।

सेफ्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

४.३. ९. निर्दिष्ट कार्य: ज्वाला बुझा खोज्ने ।

कुल समय : ४ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : ३ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. सामग्री संकलन गर्ने । २. पातालाई धूपमा टांस्ने । ३. टांसेको पातामा बुझाको नक्सा टांस्ने । ४. नक्सा अनुसार टडारने वा खोज्ने । ५. बुझा उकास्ने । ६. ठासा लगाउने । ७. भूर्ईठासा लगाउने । ८. लटा चिर्ने/छिटाउने ।	<u>अवस्था (दिइएको):</u> औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल । <u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u> खिना बुझा खोज्ने । <u>स्तर (कति राम्रो):</u> बुझा देखिएको । राम्रो फिनिशिङ्ग देखिएको ।	<ul style="list-style-type: none">• छिनो सम्बन्धि ज्ञान ।• पातामा धूप टांस्ने ज्ञान ।

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: छिनो, मैरी, नक्सा, फेविकल,स्केल, कम्पास ।

सुरक्षा तथा सावधानी : आगो र धूपबाट होशियार रहने ।

सेफ्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

४.३.१०. निर्दिष्ट कार्य: ड्रागन बुट्टा खोप्ने ।

कुल समय : ४ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : ३ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. सामग्री संकलन गर्ने । २. पातालाई धूपमा टांस्ने । ३. टांसेको पातामा बुट्टाको नक्सा टांस्ने । ४. नक्सा अनुसार टडारने वा खोप्ने । ५. बुट्टा उकास्ने । ६. ठासा लगाउने । ७. भूईंठासा लगाउने । ८. लटा चिर्ने/छिट्टाउने ।	<u>अवस्था (दिइएको):</u> औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल । <u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u> खिना बुट्टा खोप्ने । <u>स्तर (कति राम्रो):</u> बुट्टा देखिएको । राम्रो फिनिशिङ्ग देखिएको ।	<ul style="list-style-type: none">• छिनो सम्बन्धि ज्ञान ।• पातामा धूप टांस्ने ज्ञान ।

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: छिनो, मैरी, नक्सा, फेविकल, स्केल, कम्पास ।

सुरक्षा तथा सावधानी : आगो र धूपबाट होशियार रहने ।

सेफ्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

४.३.११. निर्दिष्ट कार्य: प्राकृतिक दृष्यावलीको बुझा खोज्ने ।

कुल समय : ४ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : ३ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. सामग्री संकलन गर्ने । २. पातालाई धूपमा टांस्ने । ३. टांसेको पातामा बुझाको नक्सा टांस्ने । ४. नक्सा अनुसार टडारने वा खोज्ने । ५. बुझा उकास्ने । ६. ठासा लगाउने । ७. भूईँठासा लगाउने । ८. लटा चिर्ने/छिटाउने ।	<p><u>अवस्था (दिइएको):</u> औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल ।</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u> प्राकृतिक दृष्यावलीको बुझा खोज्ने ।</p> <p><u>स्तर (कति राम्रो):</u> बुझा देखिएको । राम्रो फिनिशिङ्ग देखिएको ।</p>	<ul style="list-style-type: none">• छिनो सम्बन्धि ज्ञान ।• पातामा धूप टांस्ने ज्ञान ।

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: छिनो, मैरी, नक्सा, फेविकल,स्केल, कम्पास ।

सुरक्षा तथा सावधानी : आगो र धूपबाट होशियार रहने ।

सेफ्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

४.३.१२. निर्दिष्ट कार्य: जीवजन्तुको बुट्टा खोप्ने ।

कुल समय : ४ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : ३ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. सामग्री संकलन गर्ने । २. पातालाई धूपमा टांस्ने । ३. टांसेको पातामा बुट्टाको नक्सा टांस्ने । ४. नक्सा अनुसार टडारने वा खोप्ने । ५. बुट्टा उकास्ने । ६. ठासा लगाउने । ७. भूईँठासा लगाउने ।	अवस्था (दिइएको): औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल । निर्दिष्ट कार्य (के): जीवजन्तुको बुट्टा खोप्ने । स्तर (कति राम्रो): बुट्टा देखिएको । राम्रो फिनिशिंग देखिएको ।	<ul style="list-style-type: none">• छिनो सम्बन्धि ज्ञान ।• पातामा धूप टांस्ने ज्ञान ।

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: छिनो, मैरी, नक्सा, फेविकल, स्केल, कम्पास ।

सुरक्षा तथा सावधानी : आगो र धूपबाट होशियार रहने ।

सेफ्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

४.३.१३. निर्दिष्ट कार्य: नुर्बु बुट्टा खोप्ने ।

कुल समय : ४ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : ३ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. सामग्री संकलन गर्ने । २. पातालाई धूपमा टांस्ने । ३. टांसेको पातामा नुर्बुबुट्टाको नक्सा टांस्ने । ४. नक्सा अनुसार टडारने वा खोप्ने । ५. नुर्बुबुट्टा उकास्ने । ६. ठासा लगाउने । ७. भूईंठासा लगाउने । ८. लटा चिर्ने/छिट्टाउने ।	अवस्था (दिइएको): औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल । निर्दिष्ट कार्य (के): नुर्बु बुट्टा खोप्ने । स्तर (कति राम्रो): बुट्टा देखिएको । राम्रो फिनिसिङ्ग देखिएको ।	<ul style="list-style-type: none">• छिनो सम्बन्धि ज्ञान ।• पातामा धूप टांस्ने ज्ञान ।

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: छिनो, मैरी, नक्सा, फेविकल,स्केल, कम्पास ।

सुरक्षा तथा सावधानी : आगो र धूपबाट होशियार रहने ।

सेप्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

४.३.१४. निर्दिष्ट कार्य: दोर्जे बुट्टा खोप्ने ।

कुल समय : ४ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : ३ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. सामग्री संकलन गर्ने । २. पातालाई धूपमा टांस्ने । ३. टांसेको पातामा दाजेबुट्टाको नक्सा टांस्ने । ४. नक्सा अनुसार टडारने वा खोप्ने । ५. दाजेबुट्टा उकास्ने । ६. दाजे बुट्टामा ठासा लगाउने । ७. भूर्ईठासा लगाउने । ८. लटा चिर्ने/छिट्टाउने ।	<u>अवस्था (दिइएको):</u> औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल । <u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u> दोर्जे बुट्टा खोप्ने । <u>स्तर (कति राम्रो):</u> बुट्टा देखिएको । राम्रो फिनिशिंग देखिएको ।	<ul style="list-style-type: none">• छिनो सम्बन्धि ज्ञान ।• पातामा धूप टांस्ने ज्ञान ।

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: छिनो, मैरी, नक्सा, फेविकल, स्केल, कम्पास ।

सुरक्षा तथा सावधानी : आगो र धूपबाट होशियार रहने ।

सेफ्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

४.३.१५. निर्दिष्ट कार्य: ख्यू (गरुड) बुट्टा खोप्ने ।

कुल समय : ४ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : ३ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. सामग्री संकलन गर्ने । २. पातालाई धूपमा टांस्ने । ३. टांसेको पातामा ख्यू बुट्टाको नक्सा टांस्ने । ४. नक्सा अनुसार टडारने वा खोप्ने । ५. ख्यू बुट्टा उकास्ने । ६. ख्यू बुट्टामा ठासा लगाउने । ७. भूईँठासा लगाउने । ८. लटा चिर्ने/छिट्टाउने ।	<u>अवस्था (दिइएको):</u> औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल । <u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u> ख्यू बुट्टा खोप्ने । <u>स्तर (कति राम्रो):</u> बुट्टा देखिएको । राम्रो फिनिशिंग देखिएको ।	<ul style="list-style-type: none"> छिनो सम्बन्धि ज्ञान । पातामा धूप टांस्ने ज्ञान ।

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: छिनो, मैरी, नक्सा, फेविकल,स्केल, कम्पास ।

सुरक्षा तथा सावधानी : आगो र धूपबाट होशियार रहने ।

सेफ्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

मोड्यूल : ५ : बस्तु/ बुट्टा ढाल्ने/ छाप्ने ।
समय : ४ घण्टा(सै) + २६ घण्टा (प्र) = ३० घण्टा
<p>बर्णन (Description) : यसमा बस्तु/ बुट्टा ढाल्ने/ छाप्ने कार्यसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।</p> <p>उद्देश्य (Objective) :</p> <ul style="list-style-type: none">• बस्तु/ बुट्टा ढाल्ने/ छाप्ने । <p>कार्यहरु (Tasks) :</p> <ol style="list-style-type: none">१. कास्टिङ्ग प्रविधिबाट ढाल्ने ।२. माटोमा पगालिएको धातु राखी ढाल्ने ।३. मैनुद्वारा धातुलाई ढाल्ने ।४. डाईबाट धातुलाई ढाल्ने ।

कार्य विश्लेषण(Task Analysis)

बस्तु/बुट्टा ढाल्ने/ छाप्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ७ घण्टा

५.१. निर्दिष्ट कार्य: डाईबाट धातुलाई ढाल्ने ।

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : ६ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>२. बुट्टाको प्रकृति अनुसारको नमूना तयार गर्ने ।</p> <p>३. डाई बनाउनका लागि कांसो र ढलोट संकलन गर्ने ।</p> <p>४. नमूना बुट्टाका वरिपरि फलामको पाताले बेरेर कस्ने ।</p> <p>५. लिफ नहोस भनी माटोले लिप्ने ।</p> <p>६. कांसो र ढलोट मिसाएर भट्टीमा गाल्ने ।</p> <p>७. तरल धातु नमूना बुट्टाको वरिपरि फलामले बेरेको फर्मा मा खन्याउने ।</p> <p>८. धातु जम्न थालेपछि माथिबाट बेसरी थिच्ने ।</p> <p>९. डाइमाथि पाता राखी सिसोको लाप्सालाई हम्बरले हान्ने ।</p> <p>१०. अब डाई अनुसारको बुट्टा तयार हुन्छ ।</p>	<p>अवस्था (दिइएको):</p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>डाईबाट धातुलाई ढाल्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <p>आंकुरा पट्टा राम्रोसंग उकासिएको ।</p> <p>ढलोट र कांसो उचित मात्रामा मिसाएको ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> • विभिन्न भट्टी आसन/आरन सम्बन्धि ज्ञान । • कांसो र ढलोटको मात्रा मिसाउने ज्ञान । • फलामको फर्मा बनाउने ज्ञान ।

औजार उपकरण तथा सामग्री :

फलामको पाता, कांसो, ढलोट, ग्यास, सीसो, हम्बर, सनासो, तार ढाल्ने सांचो, धातु पगाल्ने छर्सा आदि ।

सरक्षा तथा सावधानी:

फाएर एस्टिङ्गिसरको प्रयोग गरिएको ।

सेफ्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

५२. निर्दिष्ट कार्य: माटोमा पगालिएको धातु राखी/माटे प्रविधिबाट ढाल्ने ।

कुल समय : ७ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : ६ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. धातु/सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>२. भट्टी तयार गर्ने ।</p> <p>३. ढाल्ने माटो र सक्खर संकलन गर्ने ।</p> <p>४. ढाल्ने माटोलाई मसिनो पारेर पिस्ने र सक्खरलाई राम्ररी पकाएर पिसेको माटोमा मिसाई माड्ने ।</p> <p>५. बुट्टाका नमूना अनुसार फर्मा तयार गर्ने ।</p> <p>६. माटोमा नमूना अनुसार छाप्ने ।</p> <p>८. नमूना अनुसारको बुट्टा तयार हुन्छ ।</p>	<p><u>अवस्था (दिइएको):</u></p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल ।</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u></p> <p>माटोमा पगालिएको धातु राखी ढाल्ने ।</p> <p><u>स्तर (कति राम्रो):</u></p> <p>बुट्टा काटेको सफा भएको ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> विभिन्न भट्टी आसन सम्बन्धि ज्ञान । सक्खर र माटोको मात्रा मिसावट गर्ने ज्ञान ।

औजार उपकरण तथा सामग्री :

हावा फाल्ने मेशिन, सक्खर, ढाल्ने माटो, फर्मा, तार ढाल्ने सांचो, धातु पगाल्ने छर्डा,प्लाइको टुक्रा, आदि ।

सरक्षा तथा सावधानी:

फाएर एस्टिङ्गिसरको प्रयोग गरिएको ।

सेफ्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ७ घण्टा

५.३. निर्दिष्ट कार्य: कास्टिङ्ग प्रविधिबाट ढाल्ने ।

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : ६ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>२. बुट्टाको प्रकृति अनुसारको नमूना तयार गर्ने ।</p> <p>३. नमूनालाई रबर गालेर रबरले मोर्ने ।</p> <p>४. रबरलाई काटेर नमूना निकाल्ने ।</p> <p>५. रबरमा मैन हाली आवश्यकता अनुसारको सामान निकाल्ने ।</p> <p>६. मैनलाई ह्वाइट सिमेन्ट लगाउने ।</p> <p>७. मैन निकाल्ने ।</p> <p>८. ह्वाइट सिमेन्ट लगाएको नमूनालाई मेशिनममा राखेर हिट गर्ने ।</p> <p>९. त्यसमा आवश्यक धातु राखी वा पगाली खन्याउने ।</p> <p>१०. पगालेर खन्याएपछि बुट्टा तयार हुन्छ ।</p>	<p><u>अवस्था (दिइएको):</u></p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल ।</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u></p> <p>कास्टिङ्ग प्रविधिबाट ढाल्ने ।</p> <p><u>स्तर (कति राम्रो):</u></p> <p>बुट्टा देखिएको ।</p> <p>राम्रो फिनिसिङ्ग देखिएको ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> काष्टिङ्ग प्रविधि सम्बन्धि ज्ञान । तामो गाल्ने वा मैनको नमूना बनाउने ज्ञान ।

औजार उपकरण तथा सामग्री :

नमूना, रबर, मैन, ह्वाइट सिमेन्ट, सांचो, तामाको भुक्का, रबर कनाउने मेशिन, मैन, हावा दिने मेशिन, तामो गाल्ने धरुवा ।

सरक्षा तथा सावधानी:

फाएर एस्टिङ्गिसरको प्रयोग गरिएको ।

सेफ्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ७ घण्टा

५.४. निर्दिष्ट कार्य: मैनद्वारा धातुलाई ढाल्ने ।

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

ब्यवहारिक : ६ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>२. मैनबाट बुट्टाको नमूना तयार गर्ने ।</p> <p>३. रबरको डाइस बनाउने ।</p> <p>४. भूस र माटोको मात्रा मिलाएर नमूनामा माटो लगाउने ।</p> <p>५. पिन किलाले माटो र मैन जाम गर्ने ।</p> <p>६. माटोलाई घाममा सुकाउने र सुकेपछि ग्यास लगाई मैन निकाल्ने ।</p> <p>७. त्यो माटोलाई बाल्ने वा हिट गर्ने ।</p> <p>८. तामो वा आवश्यक धातुलाई पगालेर खन्याउने ।</p> <p>९. यसरी मैनद्वारा बुट्टा तयार हुन्छ ।</p>	<p><u>अवस्था (दिइएको):</u></p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल ।</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u></p> <p>मैनद्वारा धातुलाई ढाल्ने ।</p> <p><u>स्तर (कति राम्रो):</u></p> <p>बुट्टा देखिएको ।</p> <p>राम्रो फिनिसिङ्ग देखिएको ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> • माटो र भूसको मात्रा मिलाउने ज्ञान । • धातु मिलाउने वा पगाल्ने ज्ञान ।

औजार उपकरण तथा सामग्री :: रबरको डाइस, कालो मैन, पिन किला, गाल्ने धरुवा, सनासो, ग्यास, कोइला आदि ।

सरक्षा तथा सावधानी:

फाएर एस्टिङ्गिसरको प्रयोग गरिएको ।

सेफ्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

मोड्यूल : ६ : ढालेको मूर्ति बनाउने ।

समय : ४ घण्टा(सै) + १६ घण्टा (प्र) = २० घण्टा

वर्णन (Description) : यसमा ढालेको मूर्ति बनाउने कार्यसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्य (Objective) :

- ढालेको मूर्ति बनाउने ।

कार्यहरु (Tasks) :

१. मूर्ति डिजाइन गर्ने ।
२. मैनबाट डाइस बनाउने ।
३. मूर्तिमा बुझा बनाउने ।
४. मूर्तिका अंगहरु रेट्ने घोट्ने र मिलाउने ।
५. मूर्तिका अंगहरु रसाउने ।

कार्य विश्लेषण(Task Analysis)

ढालेको मूर्ति बनाउने ।

कार्य विश्लेषण

६.१. निर्दिष्ट कार्य: मूर्ति डिजाइन गर्ने ।

कुल समय : ४ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

ब्यवहारिक : ३ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. धातुको इष्टिमेट निकाल्ने । २. मूर्तिको नाप लिने । ३. धातुलाई पगाल्ने । ४. पगलिएको धातु डाइसमा हाल्ने । ५. जमेको धातुलाई चिस्याएर सावधानीपूर्वक निकाल्ने ।	<u>अवस्था (दिइएको):</u> औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल । <u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u> मूर्ति डिजाइन गर्ने । <u>स्तर (कति राम्रो):</u> राम्रो फिनिसिङ्ग भएको मूर्ति ।	<ul style="list-style-type: none"> डाइस सम्बन्धि ज्ञान । धातुको इष्टिमेट निकाल्ने ज्ञान ।

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: नाप्ने फिता, कम्पास, स्केल, पेन, छिन्नो, मैरी, ग्यास, अक्सिजन, डाइस, बस्ने ठेलो एक्का, कैची ।

सुरक्षा तथा सावधानी : आगो र धूपबाट होशियार रहने ।

सेफ्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

६.२. निर्दिष्ट कार्य: मैनबाट डाइस बनाउने ।

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : २ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>२. मैन पगाल्ने/गाल्ने ।</p> <p>३. मूर्तिमा मैन खन्याउने ।</p> <p>४. मैनबाट मूर्तिको डिजाइनअनुसारको आकार निकाल्ने ।</p> <p>५. रबरको फर्मासा तरल मैन खन्याउने ।</p> <p>६. मैन चिसिएपछि डाइस तयार हुन्छ ।</p>	<p><u>अवस्था (दिइएको):</u> औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल ।</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u> मैनबाट डाइस बनाउने ।</p> <p><u>स्तर (कति राम्रो):</u> राम्रो फिनिसिङ्ग भएको मूर्ति ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> • मैन सम्बन्धि ज्ञान । • स्टाभ सम्बन्धि ज्ञान ।

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: नाप्ने फिता, कम्पास, स्केल, पेन, छिनो, मैरी, ग्यास, अक्सिजन, डाइस, बस्ने ठेलो

सुरक्षा तथा सावधानी :

एक्कवाल, कैची, पञ्जा ।

आगो र धूपबाट होशियार रहने ।

कार्य विश्लेषण

६.३. निर्दिष्ट कार्य: मूर्तिमा बुद्ध बनाउने ।

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : २ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. सामग्री संकलन गर्ने । २. सादा मूर्तिमा कलमले चित्र कोर्ने । ३. छिनो र मैरीको सहयोगले बुद्ध बथान्ने । ४. आवश्यकतानुसार बुद्धलाई तास्ने । ५. बुद्धलाई चिल्याउने । ६. भूइठासा लगाउने ७. लटा चिर्ने वा छिटाउने ।	<u>अवस्था (दिइएको):</u> औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल । <u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u> मूर्तिमा बुद्ध बनाउने । <u>स्तर (कति राम्रो):</u> राम्रो फिनिशिंग भएको मूर्ति ।	• बुद्ध कोर्ने र बथान्ने सम्बन्धि ज्ञान ।

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू: नाप्ने फिता, कम्पास, स्केल, पेन, छिनो, मैरी, अक्सिजन, डाइस, बस्ने ठेलो

सुरक्षा तथा सावधानी :

एककवाल, कैची, पञ्जा ।

आगो र धूपबाट होशियार रहने ।

कार्य विश्लेषण

६.४. निर्दिष्ट कार्य: मूर्तिका अंगहरु रेट्ने घोट्ने र मिलाउने ।

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : २ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. मूर्तिका अंगहरु संकलन गर्ने । २. ग्यालेण्डर मेशिन र घोट्ने चक्काको सहयोगले घोट्ने । ३. नमिलेका भागहरुमा मैरीले हानेर मिलाउने ४. चुच्चा र नमिलेका भागलाई रेतीले घोटेर मिलाउने ।	अवस्था (दिइएको): औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल । निर्दिष्ट कार्य (के): मूर्तिका अंगहरु रेट्ने घोट्ने र मिलाउने । स्तर (कति राम्रो): राम्रो फिनिशिंग भएको मूर्ति ।	• ग्यालेण्डर मेशिन सम्बन्धि ज्ञान ।

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरु: छिनो , मैरी, ग्यास, ग्यालेण्डर मेशिन, बस्ने ठेलो ।

सुरक्षा तथा सावधानी :

एक्कवाल, मास्क, कैची, पञ्जा ।

आगो र धूपबाट होशियार रहने ।

कार्य विश्लेषण

६.५. निर्दिष्ट कार्य: मूर्तिका अंगहरु रसाउने ।

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : २ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरु	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरु	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. मूर्तिका अंगहरु संकलन गर्ने । २. मूर्तिका अंगहरुलाई अक्सिजन ग्यासमा तताउने । ३. रसायन पर्ने भागहरुमा स्वाग लगाउने । ४. रड पाइनले रसाउने ।	<u>अवस्था (दिइएको):</u> औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल । <u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u> मूर्तिका अंगहरु रसाउने । <u>स्तर (कति राम्रो):</u> राम्रो फिनिशिंग भएको मूर्ति ।	<ul style="list-style-type: none">ग्यालेण्डर मेशिन सम्बन्धि ज्ञान ।छिनो, मैरी सम्बन्धि ज्ञान ।

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरु: अक्सिजन ग्यास, स्वाग, रड पाइने ।

सुरक्षा तथा सावधानी :

एक्कवाल, मास्क, कैची, पञ्जा ।

आगो र धूपबाट होशियार रहने ।

मोड्यूल : ७ : धातुका बस्तु फिनिसिङ्ग गर्ने ।

समय : ४ घण्टा (सै) + ३६ घण्टा (प्रा) = ४० घण्टा

बर्णन (Description) : यसमा धातुका बस्तु फिनिसिङ्ग गर्नेसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्य (Objective) :

धातुका बस्तु फिनिसिङ्ग गर्ने ।

कार्यहरू (Tasks) :

१. निर्मित धातु सामानलाई रेट्ने/ घोट्ने ।
२. धातुका बस्तुमा तार/डोवा लगाउने ।
३. धातुका बस्तुलाई रसायन गर्ने ।
४. बफ (polish) गर्ने ।
५. चादिको जलप लगाउने
६. माभ्ने/सफा गर्ने ।
७. सुनको जलप लगाउने

कार्य विश्लेषण(Task Analysis)

धातुका बस्तु फिनिसिङ्ग गर्ने

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ५ घण्टा

७.१. निर्दिष्ट कार्य: निर्मित धातु सामानलाई रेट्ने/घोट्ने ।

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : ४ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. धातु बुट्टाहरू संकलन गर्ने । २. बुट्टालाई ग्यासमा पोल्ने । ३. तेजावमा हाल्ने र निकाल्ने । ४. समतल दुङ्गा वा पातामा राखी आकार मिलाउने ५. ग्यालेडर मेशिन वा रेतीले रेट्ने । ५. तार लगाउने भागमा रेट्ने घोट्ने ।	<u>अवस्था (दिइएको):</u> औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल । <u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u> निर्मित धातु सामानलाई रेट्ने/घोट्ने <u>स्तर (कति राम्रो):</u> राम्रो फिनिशिङ्ग भएको ।	• विभिन्न धातु सम्बन्धि ज्ञान

औजार उपकरण तथा सामग्री :

ग्यालेडर मेशिन, ग्यास, तेजाव, तार ढाल्ने सांचो, धातु पगाल्ने छर्चा आदि ।

सरक्षा तथा सावधानी: :

फाएर एस्टिङ्गिसरको प्रयोग गरिएको ।

सेफ्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ५ घण्टा

७.२. निर्दिष्ट कार्य: धातुका बस्तुमा तार/डोवा लगाउने ।

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : ४ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>२. वस्तुको प्रकृति अनुसार तार/डोवा मिलाउने ।</p> <p>३. निर्मित सामानमा तार वा डोवा लगाउने ।</p> <p>४. स्वाग लगाउने ।</p> <p>५. सामानलाई ईट्टाको टुक्रामा राख्ने ।</p> <p>६. ग्यासले तताउने ।</p> <p>७. आवश्यक मात्रामा तातेपछि त्यसमा रडपाइन लगाउने ।</p>	<p><u>अवस्था (दिइएको):</u></p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल ।</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u></p> <p>धातुका बस्तुमा तार/डोवा लगाउने</p> <p><u>स्तर (कति राम्रो):</u></p> <p>रसायन लतपत नभएको ।</p> <p>तर र डोवा मिलेको ।</p> <p>राम्रो फिनिसिङ्ग भएको ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> • तार वा डोवा सम्बन्धि ज्ञान । • स्वाग र पाइन सम्बन्धि ज्ञान ।

औजार उपकरण तथा सामग्री :

स्वाग, रड पाइन, कराही, ईट्टाको टुक्रा, ग्यास, तार, डोवा आदि ।

सरक्षा तथा सावधानी :

फाएर एस्टिङ्गिसरको प्रयोग गरिएको ।

सेप्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ५ घण्टा

७.३. निर्दिष्ट कार्य: धातुका बस्तुलाई रसायन गर्ने ।

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : ४ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. सामग्री संकलन गर्ने । २. रसायन गर्ने बस्तुलाई ईट्टाको टुकामा राख्ने । ३. स्वाग लगाउने । ४. आवश्यक तापक्रममा तताउने । ५. रडपाइन लगाउने ।	अवस्था (दिइएको): औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल । निर्दिष्ट कार्य (के): धातुका बस्तुलाई रसायन गर्ने । स्तर (कति राम्रो): रसायन लतपत नभएको । राम्रो फिनिसिङ्ग भएको ।	<ul style="list-style-type: none">• स्वाग र रडपाइन सम्बन्धि ज्ञान ।•

औजार उपकरण तथा सामग्री :

धातुको पाता, स्वाग, रडपाइन आदि ।

सरक्षा तथा सावधानी:

फाएर एस्टिङ्गीसरको प्रयोग गरिएको ।

सेप्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ५ घण्टा

७.४. निर्दिष्ट कार्य: बफ (polish) गर्ने ।

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : ४ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. सामग्री संकलन गर्ने । २. चक्कालाई बफ मेशिनमा फिट गर्ने । ३. बफ चक्कामा पोलिस लगाउने । ४. मेशिन संचालन गर्ने । ५. वस्तुलाई हातले समाती पोलिस गर्ने । ६. मट्टितेलले हल्कासंग पुछ्ने ।	<u>अवस्था (दिइएको):</u> औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल । <u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u> बफ (polish) गर्ने । <u>स्तर (कति राम्रो):</u> चिल्लो र टल्किएको वस्तु ।	• बफ मेशिन सम्बन्धि ज्ञान

औजार उपकरण तथा सामग्री :

बफ मेशिन, चक्का, पोलिस, ब्रश, मट्टितेल आदि ।

सरक्षा तथा सावधानी :

फाएर एस्टिङ्गिसरको प्रयोग गरिएको ।

सेफ्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ५ घण्टा

७.५. निर्दिष्ट कार्य: चाँदिको जलप लगाउने ।

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : ४ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>२. कराहीमाथि इट्टाको टुक्रा राखी डेक्कीमा नाइट्रिक उमाल्ने ।</p> <p>३. चाँदिलाई मसिनो टुक्रा पारी नाइट्रिकमा हाल्ने ।</p> <p>४. पोटस मिसाउने ।</p> <p>५. आवश्यक मात्रामा तातेपछि वस्तुलाई त्यसमा डुवाउने ।</p> <p>६. सफा पानीले पखाल्ने ।</p> <p>७. ब्रसले हल्का माभ्ने ।</p> <p>८. सफा र नरम कपडाले पुच्छ्ने ।</p>	<p>अवस्था (दिइएको):</p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>चाँदिको जलप लगाउने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <p>हेर्दा चाँदि जस्तो चम्किलो देखिने ।</p>	<p>• पोटस र नाइट्रिक सम्बन्धि ज्ञान ।</p>

औजार उपकरण तथा सामग्री :

कराही, इट्टाको टुक्रा, डेक्की, ब्रस, मट्टितेल, चाँदिको टुक्रा, नाइट्रिक पोटस आदि ।

सरक्षा तथा सावधानी:

फाएर एस्टिङ्गिसरको प्रयोग गरिएको ।

सेफ्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ५ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : ४ घण्टा

७.६. निर्दिष्ट कार्य: माभ्ने/सफा गर्ने ।

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. सामग्री संकलन गर्ने । २. निर्मित वस्तुलाई तताउने । ३. तेजावमा डुवाउने । ४. पानीमा डुवाउने । ५. रिद्धा वा स्याम्पु लगाई तार वा ब्रसले माभ्ने । ६. पानीले सफासंग पखाल्ने । ७. तताउने वा घाममा सुकाउने ।	अवस्था (दिइएको): औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल । निर्दिष्ट कार्य (के): माभ्ने/सफा गर्ने । स्तर (कति राम्रो): हेर्दा चाँदि जस्तो चम्किलो देखिने ।	• तेजाव सम्बन्धि ज्ञान ।

औजार उपकरण तथा सामग्री :

तेजाव, रिद्धा वा स्याम्पु, आदि ।

सरक्षा तथा सावधानी:

फाएर एस्टिङ्गिसरको प्रयोग गरिएको ।

सेफ्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ५ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यवहारिक : ४ घण्टा

७.७. निर्दिष्ट कार्य: सुनको जलप लगाउने ।

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. सामग्री संकलन गर्ने । २. जलप लगाउने वस्तु पोलेर तेजावमा डुवाउने । ३. नाइट्रिक सामानमा लगाउने । ४. ब्रशले माभ्ने । ५. सुनलाई पारो मिसाइ पिस्ने । ६. ब्रश र तामाको तारले वस्तुमा सुन र पारो लगाउने । ७. पानीमा डुवाएर माभ्ने । ८. सिमालाले (लास्सा)ले चम्काउने । ९. सफा र नरम कपडाले पुछ्ने । १०. गेरु लगाएर कलर निकाल्ने ।	अवस्था (दिइएको): औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित ज्यासल । निर्दिष्ट कार्य (के): सुन / चादिको जलप लगाउने । स्तर (कति राम्रो): हेर्दा सुन जस्तो चम्किलो देखिएको । दाग नदेखिएको ।	• पोटास र नाइट्रिक एसिड सम्बन्धि ज्ञान ।

औजार उपकरण तथा सामग्री :

तेजाव, रिट्टा वा स्याम्पु, सिमाला, गेरु, सुन र पारो, नाइट्रिक एसिड आदि ।

सरक्षा तथा सावधानी:

फाएर एस्टिङ्गिसरको प्रयोग गरिएको ।

सेप्टी एप्रोन, सुज, गगल्स, तथा पञ्जाको प्रयोग गरिएको ।

उद्यमशीलता विकास

Entrepreneurship Development

समय : १८ घण्टा (सै) + २२ घण्टा (ब्या) = ४० घण्टा

वर्णन:

आफ्नै व्यवसाय/लघु उद्यम सुरु गरी स्वरोजगार हुन चाहने व्यक्तिहरुको लागि आवश्यक ज्ञान तथा सीपयुक्त जनशक्ति तयार गर्ने उद्देश्यले यो उद्यमशीलता विकास सम्बन्धि मोड्यूल तयार पारिएको हो । यसमा उद्यमको परिचय, उपयुक्त व्यावसायिक विचारको खोजी, व्यावसायिक योजना तयारीको लागि व्यावसायिक विचारको विकास जस्ता विषय वस्तुहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्य:

यस मोड्यूलको समापनपछि विद्यार्थीहरुले निम्न कार्यहरु गर्न सक्षम हुनेछन्:

१. उद्यम/व्यवसाय तथा स्वरोजगारको परिभाषा दिन ।
२. व्यवसाय संचालनका लागि उपयुक्त व्यवसाय र स्थान छनोट गर्न ।
३. व्यावसायिक योजनाको तयारी गर्न ।
४. व्यवसायिक अभिलेख राख्न ।

कार्यहरु

१. व्यवसाय/उद्यमको अवधारणा व्याख्या गर्ने ।
२. उद्यमशीलता सम्बन्धि मनोवृत्ति विकास गर्ने ।
३. सम्भावित व्यावसायिक विचारको श्रृजना गर्ने ।
४. व्यावसायिक योजनाको तयारी गर्ने ।
५. व्यवसायको आधारभूत अभिलेख तयारी गर्ने ।

क्र.सं.	कार्यहरु	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	समय (घण्टामा)		
			सै.	ब्या.	जम्मा
१	व्यवसाय/उद्यमको अवधारणा व्याख्या गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> व्यवसाय/उद्यमको परिचय, परिभाषा व्यवसाय/उद्यमको वर्गिकरण लघु, साना तथा मझौला उद्योगको जानकारी स्वरोजगारी र तलवी व्यक्तिको फाईदा तथा बेफाईदाहरु 	४		४
२	उद्यमशीलता सम्बन्धि मनोवृत्ति विकास गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> सफल व्यवसायी/उद्यमीको विशेषता जोखिम लिने मनोवृत्ति 	३		३
३	संभावित व्यवसायिक विचारको श्रृजना गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> व्यवसायिक विचारको श्रृजना व्यवसायिक विचारको मुल्याङ्कन संभावित व्यवसायको छनोट 	१	२	३
४	व्यवसायिक योजनाको तयारी गर्ने । (प्रत्येक प्रशिक्षार्थीले १/१ वटा व्यावसायिक योजना तयार गरी प्रस्तुति गर्ने)	<ul style="list-style-type: none"> बजार तथा बजारीकरणको अवधारणा वस्तु तथा सेवाको वर्णन व्यवसाय गर्ने स्थानको छनोट बजार हिस्साको अनुमान प्रवर्द्धनात्मक कृयाकलाप अचल सम्पत्ति तथा लागतको विश्लेषण कच्चा पदार्थ तथा लागत मुल्याङ्कन कार्यान्वयन प्रकृयाको वर्णन मानव संसाधन तथा लागत विश्लेषण शीर्षभार खर्च तथा युटिलिटीज विश्लेषण चालू पूजीको अनुमान तथा कूल आवश्यक पूजीको विश्लेषण वस्तुको उत्पादन लागत तथा मूल्य निर्धारण लगानीमा प्रतिफल तथा पार विन्दु विश्लेषण सूचना संकलन प्रकृया तथा निर्देशिका 	९	१८	२७
५	व्यवसायको आधारभूत अभिलेख तयारी गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> दैनिक खाता (Day Book) विक्री खाता खरिद तथा खर्च खाता साहु असामी वा लिनु दिनु पर्ने खाता । 	१	२	३
जम्मा			१८	२२	४०

Textbook:

क) प्रशिक्षकहरुका लागि निर्मित निर्देशिका तथा प्रशिक्षण सामग्री, प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालीम परिषद्,

ख) प्रशिक्षार्थीहरूका लागि निर्मित पाठ्यसामग्री तथा कार्यपुस्तिका, प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालीम परिषद् (अप्रकाशित), २०६९

Reference book:

Entrepreneur's Handbook, Technonet Asia, 1981

ज्यावलहरु तथा उपकरणहरु

- ग्राण्डर मेशिन
- बफ मेसिन
- सिङ्ग मैरी
- फलामको मैरी
- समाना
- ग्यास बर्नर
- ग्यास पाइप
- अक्सीजन पाइप
- अक्सीजन घडी
- रेत
- चिम्टा
- स्टेण्ड (एक्वा)
- गिटी कराई
- पल्ला काठ
- रिङ्ग गोल
- तार ढाल्ने साँचो
- सम्मा मुडकल
- पोटिलो स्त्याण्ड/अडेनी
- हाँगे स्त्याण्ड/अडेनी
- एक्वा स्त्याण्ड/अडेनी
- कोखा/आड स्त्याण्ड
- सनासो
- कम्पास
- ग्यास सिलिण्डर
- खरियो
- लिइ (ऐनो)
- विभिन्न प्रकारका पेन्चसहरु
- सालधुप
- तेल
- धुप कराई
- पन्थु
- ईटाको धुलो
- भट्टी ईटा
- भट्टी माटो
- जी आई पाईप
- कालो चस्मा
- छालाको पन्जा
- खाक्सी
- आगो फुक्ने मेसिन
- ड्रिल मेसिन
- मोविकल
- ग्यास रेगुलेटर
- छिना
- रेत ढुङ्गा
- स्केल
- टेप
- पेन्सील, इलेजर, कटर
- कैंच