

स्टिल फर्निचर निर्माणकर्ता

छोटो अवधिको

पाठ्यक्रम

(दक्षतामा आधारित)



प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालीम परिषद्

पाठ्यक्रम विकास महाशाखा

सानोठिमी, भक्तपुर

२०७०

विषय सूची

परिचय	4
लक्ष्य.....	4
उद्देश्यहरू	4
पाठ्यक्रमको विवरण.....	5
समयावधि	5
लक्षित समूह.....	5
लक्षित स्थान	5
समूहको आकार	5
प्रशिक्षणको माध्यम	5
हाजिरीको स्वरूप.....	5
पाठ्यक्रमको केन्द्रविन्दु	5
प्रवेशका आधारहरू	6
प्रशिक्षणको माध्यम र सामाग्रीहरू:	6
प्रशिक्षण सिकाइ विधिहरू.....	6
अनुगमनको प्रावधान	6
श्रेणी निर्धारण पद्धति.....	6
प्रशिक्षार्थी मूल्यांकन विवरण	6
प्रशिक्षकको न्यूनतम योग्यता	7
प्रशिक्षकको/प्रशिक्षार्थी अनुपात.....	7
प्रशिक्षणको लागि सुझाव.....	7
विद्यार्थीहरूका मूल्यांकनका लागि विशेष सुझावहरू	8
सीपको लागि सुझाव.....	8
अन्य सुझावहरू	8
प्रमाणपत्रका लागि आवश्यकताहरू	8
सीप परीक्षणको प्रावधान	8
भौतिक संरचनाका आवश्यकताहरू.....	9
पाठ्य संरचना.....	10
औजार/सामाग्रीहरूको सूची.....	11
क. सामाग्री.....	11
ख.आधारभूत औजारहरू.....	12
ग. सामाग्रीहरू	13
मोड्यूल : १ इडइङ पढ्ने/बताउने	14
मोड्यूल : २ औजार तथा उपकरण चलाउने	18

मोड्यूल : ३ : नाप लिने (Perform Measuring works)	48
मोड्यूल : ४: कटिङ्ग गर्ने (Perform Cutting)	56
मोड्यूल : ५: मोड्ने काम सम्पन्न गर्ने (Perform Folding)	62
मोड्यूल : ६ ढाँचा तयारी गर्ने (Prepare Structure).....	67
मोड्यूल : ७ ढोकाको पल्ला मिलाउने (Adjust door Parts).....	78
मोड्यूल : ८ फर्निचरका भागहरू फिट गर्ने (Fit furniture parts).....	83
मोड्यूल : ९ स्टील फर्निचरको मर्मत संभार गर्ने.....	93
मोड्यूल : १० सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने (Take safety Precautions)	94
मोड्यूल : ११ वेल्डिङ्ग गर्ने (Perform welding)	107
मोड्यूल : १२ फिनिशिंगको काम गर्ने (Perform Finishing works)	126
मोड्यूल : १३ संचार गर्ने (Perform Communication).....	130
GENERAL QUALITY INDICATORS	135

परिचय

स्टिलको फर्निचरसँग संबद्ध पेसाका लागि आवश्यक ज्ञान, सीप र मनोवृत्ति भएका दक्ष र बजारमुखी स्टिल फर्निचर निर्माण गर्ने जनशक्ति उत्पादन गर्ने उद्देश्यले यो पाठ्यक्रम निर्माण गरिएको हो । यसबाट नेपाल र विदेशमा समेत यो पेशाका लागि रोजगारदाताबाट माग गरिएअनुसारका स्टिलको फर्निचर निर्माणकर्ता उत्पादन गर्न सहयोग हुनेछ । यसबाट हाल देशमा रहेका स्टिलको फर्निचर उद्योगका लागि आवश्यक स्टिलको फर्निचर निर्माणकर्ता उत्पादन गर्न सकिनेछ । कामका लागि विदेश जाने नेपाली नागरिकले पनि यो तालिम लिएमा दक्ष कामदारको काम पाउन योग्य हुनेछन् । यो पाठ्यक्रम अनुसार प्रशिक्षण लिएका नेपाली प्रशिक्षार्थीले तालिम दिने संस्थाका कक्षामा सैद्धान्तिक तथा प्रयोगात्मक तथा फर्निचर उद्योगहरूमा प्रयोगात्मक सीपहरूअभ्यास गर्नेछन् । यो पाठ्यक्रममा राखिएका सीप र ज्ञानले प्रशिक्षार्थीका सीप र ज्ञानमा सुधार ल्याई पेशाका लागि आवश्यक दक्ष फर्निचर निर्माणकर्ता बन्न मद्दत गर्नेछन् । प्रशिक्षार्थीहरूले दक्षता हासिल गरिसकेपछि कतिपय प्रशिक्षार्थीले देशका संबन्धित उद्योग कारखानामा वा वैदेशिक रोजगारदाता मार्फत् रोजगारी प्राप्त गर्नेछन् । आफ्नै व्यवसाय गर्न चाहने केही प्रशिक्षार्थीले व्यवसाय संचालन संबन्धी सीपको जानकारी गरी स्वरोजगारी सुरु गर्ने अवसर पाउनेछन् । यसबाट ती कामदारको जीवन स्तर अभिवृद्धि हुनेछ । जसको प्रतिफल स्वरूप गरिबी न्यूनीकरण गर्ने राष्ट्रिय कार्यक्रमको मूलधारमा महत्वपूर्ण योगदान पुग्नेछ ।

लक्ष्य

यो पाठ्यक्रमको उद्देश्य स्टिलका फर्निचर निर्माण संबन्धी सीपयुक्त जनशक्ति उत्पादन गर्नु हो । यसबाट उत्पादित जनशक्तिहरूले घर, देशका विभिन्न कार्यालय, विद्यालय र कल कारखानाका लागि सुहाउँदा सुन्दर फर्निचरहरू निर्माण गर्न सक्नेछन् । यो पेसामा बजारको माग पर्याप्त छ । यसर्थ यिनीहरूलाई स्थानीय, राष्ट्रिय र अन्तरराष्ट्रिय कारखानाहरूमा रोजगारीका अवसरहरू प्राप्त हुनेछन् । उच्चमी प्रशिक्षार्थीहरूलाई स्वरोजगार हुनका लागि व्यवसाय संचालनका सीपहरू समेत प्रदान गरिनेछ ।

उद्देश्यहरू

यो तालिम प्राप्त गरिसकेपछि प्रशिक्षार्थीहरूनिम्न कुराहरूगर्न समर्थ हुनेछन् :

१. व्यक्तिगत, औजार, उपकरण तथा सामग्रीको सुरक्षाका उपायहरू जान्न र अपनाउन ।
२. औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरूको पहिचान, जाँच, मर्मत, सुरक्षित सञ्चालन, सम्भार र भण्डारण गर्न ।
३. पेशासँग संबन्धित सामान्य गणितीय विधिको उपयोग गर्न ।
४. स्टिलका फर्निचर वा तिनका विभिन्न भागहरूको नक्सा वा क्याटलग हेरेर तिनमा रहेका कुराको जानकारी गर्न ।
५. स्टिलका फर्निचर वा तिनका विभिन्न भागहरूको नक्सा वा क्याटलग हेरेर तिनमा रहेका कुराको व्याख्या गर्न वा बताउन ।
६. स्टिल फर्निचर निर्माणमा आवश्यक पर्ने विभिन्न भागको निर्माण गर्न ।
७. स्टिल फर्निचरका विभिन्न भागहरू जोड्न ।
९. घर, कार्यालय, विद्यालय र कारखानाका लागि तयारी फर्निचरलाई अन्तिम रूप दिन ।
१०. प्राथमिक उपचार र एच्. आई. भी एड्सको बारे जानाकार हुन ।
११. पेशागत स्वास्थ्यबारे जानकार हुन र सुरक्षित तवरले कार्य गर्ने तौरतरिका अपनाउन ।
१२. सञ्चार तथा साना उद्यम विकासका सीपहरूसँग जानकार हुन ।

पाठ्यक्रमको विवरण

यो पाठ्यक्रम स्टिल फर्निचर निर्माणमा पेसागत सीपमा आधारित छ। यसकारण प्रशिक्षार्थीहरूलाई फर्निचर निर्माणका आधारभूत ज्ञान र सीप प्रदान गर्ने उद्देश्यले यो पाठ्यक्रम निर्माण गरिएको छ। यो पाठ्यक्रमले स्टिल फर्निचरको परिचय, सुरक्षा उपायहरू, आधारभूत औजार र सीपहरू विभिन्न भागहरूको तयारी, विभिन्न फर्निचरहरूको ढाँचा तयारी, फिनिशिंग कार्य गर्ने कार्यमा सीप प्रदान गर्ने लक्ष्य राखिएको छ। यो कोर्षले खास गरी विभिन्न घर, कार्यालय, विद्यालय, कारखानाको सजावटका अत्याधुनिक र सुन्दर फर्निचर निर्माण गर्ने सीप प्रदान गर्छ। यसमा साभ्ना आवश्यकता अनुसारको नापका लागि गणितीय ज्ञान र नाप गर्ने सीप तथा नापका इकाइको परिवर्तनको ज्ञान र सीप, पेशागत स्वास्थ्य तथा सुरक्षा, प्राथमिक उपचार, एच्. आई. भी एड्स र सञ्चार सीप समेत समावेश गरिएका छन् जसले प्रशिक्षार्थीलाई जीविकाका लागि मूलभूत सीपहरू प्राप्त हुनेछन्। यसमा प्रशिक्षणका लागि आवश्यकता अनुसारका निश्चित समयावधि तोकिएको छ। यो पाठ्यक्रम अनुसार प्रशिक्षण दिन प्राविधिक ज्ञान दिन विभिन्न तहको प्राविधिज्ञहरू र सीपको अभ्यासका लागि काममा अनुभवी दक्ष व्यक्तिको आवश्यकता हुनेछ। प्रशिक्षक तालिमदाताहरूद्वारा प्रदर्शन गरिने कार्य, सीप अभ्यासका लागि प्रशिक्षार्थीलाई अवसर दिइनेछ। प्रशिक्षार्थीहरूले उपयुक्त औजार, सामाग्री, यन्त्र र वस्तुहरूप्रयोग गर्ने अभ्यास गर्दै सिक्नेछन्। यसका साथै आफूले सिकेका ज्ञानका आधारमा सीपमा बढी दक्षता प्रदान गर्न प्रशिक्षार्थीहरूलाई कार्यगत तालिमको पनि व्यवस्था गरिएको छ। यसले गर्दा प्रशिक्षार्थीहरू सीपमा बढी दक्षता हासिल गर्ने विश्वास गरिएको छ।

समयावधि

यो तालिम कार्यक्रमको कूल समयावधि कार्यगत तालिम समेत ३९० घण्टा हुनेछ।

लक्षित समूह

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

लक्षित स्थान

यो तालिमको लक्षित स्थान नेपालभरी हुनेछ।

समूहको आकार

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

प्रशिक्षणको माध्यम

यो कार्यक्रमको प्रशिक्षण माध्यम नेपाली वा स्थानीय भाषा वा दुवै हुनेछ।

हाजिरीको स्वरूप

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

पाठ्यक्रमको केन्द्रबिन्दु

यो पाठ्यक्रम दक्षतामा आधारित छ। यसले दक्षतायुक्त कार्य संपादनमा जोड दिन्छ। कूल समयको ८०% प्रयोगात्मक कार्यसंपादन र बाँकी २०% संबन्धित प्राविधिक ज्ञानमा छुट्याइएको छ। यसकारण निर्दिष्ट सीप/दक्षताको संपादनमा यो पाठ्यक्रमको प्रमुख केन्द्रबिन्दु रहनेछ।

प्रवेशका आधारहरू

तलका आधारहरूपूरा गर्ने व्यक्तिहरूको कार्यक्रममा प्रवेश गर्न योग्य हुनेछन् :

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

प्रशिक्षणको माध्यम र सामाग्रीहरू:

प्रभावकारी प्रशिक्षण तथा प्रदर्शनका लागि तलका सामाग्रीहरू आवश्यक छन् ।

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

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

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

प्रशिक्षण सिकाइ विधिहरू

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

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

अनुगमनको प्रावधान

- प्रथम अनुगमन : कार्यक्रमको समापनको तीन महिनापछि ।
- अनुगमन चक्र : पहिलो अनुगमनपछि तीन तीन महिनाको एक वर्षसम्म ।

श्रेणी निर्धारण पद्धति

जाँच/मूल्यांकनमा निम्नानुसारका प्रतिशतमा प्रशिक्षार्थीहरूको श्रेणी निर्धारण गरिनेछ ।

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

प्रशिक्षार्थी मूल्यांकन विवरण

- पूरा कार्यको प्रत्येक क्षेत्र अन्तर्गतका प्रत्येक सीपमा दक्षता सुनिश्चित गर्न संबन्धित प्रशिक्षकद्वारा प्रशिक्षार्थीको कार्य संपादनको निरन्तर मूल्यांकनको व्यवस्था गरिनेछ । यस्तो मूल्यांकन कार्यगत अभ्यासमा आधारित हुनेछ ।
- प्रशिक्षणको चरणमा प्रशिक्षकद्वारा सैद्धान्तिक प्रशिक्षणका लागि लिखित वा मौखिक जाँच लिएर प्रशिक्षार्थीको संबन्धित विषयवस्तुको ज्ञानको र मूल्यांकन गरिनेछ । यस्तो मूल्यांकन पूरा कोर्सको

लागि ३ वटा आन्तरिक र एउटा अन्तिम लिखित मूल्यांकन गरिनेछ । यो मूल्याङ्कन सामान्यतः वस्तुगत प्रश्नमा आधारित हुनेछ ।

- कक्षागत तालिमको मूल्यांकनमा प्रयोगात्मक सीपको आन्तरिक मूल्यांकन १०० प्रतिशत र सैद्धान्तिक ज्ञानको जाँचको ५० प्रतिशत आन्तरिक मूल्यांकन र ५० प्रतिशत बाह्य मूल्यांकन हुनेछ । तालिममा संलग्न प्रशिक्षकले आन्तरिक मूल्यांकन गर्नेछन् । बाह्य मूल्यांकन तालिम दिन लगाउने संस्था वा उसले तोकेको व्यक्ति वा संस्थाले गर्नेछ ।
- कार्यगत तालिमको मूल्यांकन कार्यगत तालिममा बसेको संस्थाले ८० प्रतिशत र तालिम दिने संस्थाले २० प्रतिशत गर्नेछ ।
- प्रशिक्षण दिने संस्थाले नै प्रवेश परिक्षा लिनेछ ।

प्रशिक्षकको न्यूनतम योग्यता

- संबन्धित विषय वा स्टिल फर्निचर निर्माण/नकर्मि सम्बन्धी पेशामा सीप परीक्षाको ३ तह उत्तीर्ण वा २ तह उत्तीर्ण गरी कम्तीमा २ वर्ष काम गरेको वा सो पेशामा ५ वर्षदेखि संलग्न भई अनुभव प्राप्त गरेको

प्रशिक्षकको/प्रशिक्षार्थी अनुपात

सैद्धान्तिक कक्षामा १ (प्रशिक्षक) : २० (प्रशिक्षार्थी)

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

प्रशिक्षणको लागि सुझाव

१. उद्देश्य चयन गर्नुहोस् ।
२. विषयवस्तु चयन गर्नुहोस्
 - विस्तृत तवरले विषयवस्तुको अध्ययन गर्नुहोस् ।
 - ज्ञानात्मक क्षेत्रसँग संबन्धित विषयवस्तु चयन गर्नुहोस् ।
 - मनोकार्यात्मक क्षेत्रसँग संबन्धित विषयवस्तु चयन गर्नुहोस् ।
 - भावनात्मक क्षेत्रसँग सम्बन्धित विषयवस्तु चयन गर्नुहोस् ।
३. प्रशिक्षणत्मक विधिहरू चयन गर्नुहोस् ।
 - प्रशिक्षक केन्द्रित विधि: प्रदर्शन, प्रश्नोत्तर, समान्यीकरण (इन्डक्सन) तथा विशिष्टीकरण (डिडक्सन) विधि
 - विद्यार्थी उन्मुख विधि जस्तै प्रयोगात्मक, समस्या समाधान, सर्वेक्षण
 - अन्तर्क्रियात्मक विधि जस्तै: छलफल, लघु-शिक्षण र प्रदर्शनी ।
४. पाठयोजनाको उद्देश्य र ज्ञान अभिवृद्धि ज्ञानका आधारमा प्रशिक्षणात्मक विधि चयन गर्नुहोस् ।
५. उपयुक्त शैक्षिक सामग्रीहरू चयन गरी उपयुक्त समय र स्थानमा समीक्षा गर्नुहोस् ।
६. ज्ञान र सीप क्षेत्रसँग मिलाइ प्रशिक्षार्थीको मूल्यांकन गर्नुहोस् ।
७. कक्षाकोठा/ फिल्डको कार्य/कार्यशालाको संरचना/व्यवस्थापनका लागि योजना गर्नुहोस् ।
८. उद्देश्य, विषयवस्तु र प्रशिक्षणात्मक विधिहरूको संयोजन गर्नुहोस् ।
९. सैद्धान्तिक तथा प्रयोगात्मक कक्षाहरूको पाठयोजना तयार गर्नुहोस् ।
१०. प्रशिक्षण कार्यक्रम सञ्चालन गर्नुहोस् ।
११. प्रशिक्षण/कार्यक्रमको मूल्यांकन गर्नुहोस् ।

विद्यार्थीहरूका मूल्यांकनका लागि विशेष सुझावहरू

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

सीपको लागि सुझाव

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

सीप प्रदर्शन अभ्यास गर्न प्रशिक्षार्थीहरूलाई अवसर दिनुहोस् ।

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

अन्य सुझावहरू

१. सीप प्रशिक्षणको विधि अपनाउनुहोस् ।
२. प्रशिक्षण गर्दा सैद्धान्तिक कक्षालाई २०% समय र सीप संपादनका लागि ८०% समय छुट्याउनुहोस् ।
३. प्रशिक्षार्थीको वर्ष - समूहसँग संबन्धित सिकाईका सिद्धान्तहरूको प्रयोग गर्नुहोस् ।
४. आन्तरिक उत्प्रेरणाको सिद्धान्त अपनाउनुहोस् ।
५. सिकाई र सीप संपादनमा प्रशिक्षार्थीहरूको अधिकतम सहभागिताको लागि सहजीकरण गर्नुहोस् ।
६. प्रशिक्षार्थीमा हाल भएको ज्ञान, अभिवृत्ति र सीपका आधारमा उनीहरूलाई प्रशिक्षण गर्नुहोस् ।

प्रमाणपत्रका लागि आवश्यकताहरू

पाठ्यक्रमले निर्धारण गरे बमोजिमका आवश्यकताहरू सफलतापूर्वक पूरा गर्ने प्रशिक्षार्थीहरूलाई संबन्धित प्रशिक्षण संस्थाले “स्टिल फर्निचर निर्माणकर्ता” को प्रमाण प्रदान गर्नेछ ।

सीप परीक्षणको प्रावधान

प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालिम परिषद्, राष्ट्रिय सीप परीक्षण परिषद्बाट संचालन गरिने स्टिल फर्निचर निर्माणकर्ताको सीप तह १ को सीप परीक्षण परीक्षामा संमिलित हुन सक्नेछन् । सो सीप परीक्षणमा सुरक्षा अपनाई दिइएको ड्रइङ्ग पढी सोही नाप अनुसारको निश्चित सीप प्रदर्शन गर्ने प्रशिक्षार्थीहरूले “स्टिल फर्निचर निर्माणकर्ताको सीप तह १” को प्रमाणपत्र प्राप्त गर्नेछन् ।

भौतिक संरचनाका आवश्यकताहरू

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

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

पाठ्य संरचना

पेशा : स्टिल फर्निचर निर्माणकर्ता		स्वभाव	समय (घण्टा)			पूर्णाङ्क		
			सै.	व्या.	जम्मा	सै.	व्या.	जम्मा
मोड्युल								
१.	ड्रइंग पढ्ने/बताउने	सै+ व्या	२	६	८	२	८	१०
२.	औजार, उपकरण र सामग्री	सै+ व्या	५	१०	१५	२	६	८
३.	नाप लिने	सै+ व्या	४	१२	१६	६	२४	३०
४.	कटिंग गर्ने	सै+ व्या	७	२८	३५	६	२४	३०
५.	मोड्ने काम सम्पन्न गर्ने	सै+ व्या	५	३५	४०	६	२४	३०
६.	ढाँचा तयार गर्ने	सै+ व्या	११	३३	४४	६	२४	३०
७.	ढोकाको पल्ला मिलाउने	सै+ व्या	५	३५	४०	६	२४	३०
८.	फर्निचरको भागहरु फिट गर्ने	सै+ व्या	१०	३०	४०	६	२४	३०
९.	स्टिल फर्निचर मर्मत सम्भार गर्ने	सै+ व्या	१	१०	११	१	४	५
१०.	सुरक्षाका उपायहरु अपनाउने	सै+ व्या	१३	२६	३९	६	२४	३०
११.	बलिडंग गर्ने	सै+ व्या	१९	३८	५७	६	२६	३२
१२.	फिनिशिंगको काम गर्ने	सै+ व्या	४	३६	४०	६	२४	३०
१३.	संचार गर्ने	सै+ व्या	१	४	५	१	४	५
कूल जम्मा			८७	३०३	३९०	६०	२४०	३००

सै. -सैद्धान्तिक/व्या-व्यावहारिक

औजार/सामग्रीहरूको सूची

क. सामग्री

सि नं	विवरण	परिमाण(थान)
१	बाग (भाइस) १०० एमएम	१०
२	पाइप वेल्डिङ मेसिन 1/2"-2"	२
३	प्रेस (सिट फोल्डर) मेसिन ६' लामो	२
४	सिट कटर मेसिन ६' लामो	१
५	वेल्डिङ मेसिन ५०० AMP	२
६	हाते ड्रिल मेसिन	५
७	पाइप कटर	५
८	बेन्च ग्राइण्डर मेसिन ८"	२
९	पावर ड्रिल मेसिन	२
१०	हाते आरी (hack saw) को फ्रेम	१०
११	स्कू ड्राइभर + र - को २, ३, ४ नं.को १०, १० थान ले जम्मा	४०
१२	फुल्ल/थप्पा/चाप्पा	२०
१३	काठको हतौडी (घन)	१०
१४	चौका हतौडी (घन)	१०
१५	छिनो (Cross cotter Plyer) ४" र ६" साइज	१०
१६	पन्च (hole punch) 5 mm - 12 mm सम्म (ड्रिफ्ट पञ्च)	१ सेट
१७	गोलो (फाइल) रेती ४" र ६"	५
१८	चेप्टो रेती ४" मसिनो	५
१९	चेप्टो रेती १२" मसिनो	५
२०	टेप रेञ्च	५
२१	थ्रेडटप सेट 5 mm - 10 mm	५
२२	नाप्नेफिता (इन्चटेप) ३ मिटर	२०
२३	स्टिल रुलर ६०० सि. एम.	१०
२४	दोफुट्टा (२४ इन्चको बटाम)	१०
२५	सानो बटाम ८"	१०
२६	छ फुटको आरी ब्लेड (मार्कर स्केल) वा फरी	३
२७	पिलास ४" र ६"	५
२८	सन्सी (गोलो र सिधा सनेसो)/छ्य	५
२९	पाइप pipe 1.25" / tube	५
३०	साधा पट्टि ८"X४"X०.७५"	१०
३१	अचानु (एंगल ठेहा)	१०
३२	२४"X२४"X०.५" प्लेट	५
३३	४"X८" प्लेट	१०

३४	पता काटने कैची १२" ६"	५
३५	रिबिट पन्च सेट (विभिन्न साइजको)	५+५
३६	लाग बदान (T shape supporting Device) I bar 6"	५
३७	मर्कर स्क्राइबर (स्क्राच अल्स (सुइरो) सन्तर (तीखो पन्च))	१०
३८	आर्क वेल्डिङ मेसिन M × AMP Pam cooler type	
३९	वेल्डिङ होल्डर Electrode holder + earth clamp	४
४०	वेल्डिङ ग्लास सहितको सिल्ड	४
४१	वेल्डिङ केबुल १० मिमि	४० मिटर
४२	रेन्च विभिन्न साइजको सेट ५ देखि २४ नं. सम्मको	२
४३	काठको हेम्बर (malet)	१०
४४	फलामको स्ट्रिप ०.५"×३"×१८"	१०
४५	हेण्ड सिजर (दायाँ बायाँ)	२
४६	फलामको हथौडी २०० र ५०० ग्राम	२०+२०
४७	२×२, २ सुता मोटाइ ३ फिट लम्बाईको एंगल	१०
४८	गोलो छेनी	५
४९	फस्ट एड बक्स	५
५०	अफहेण्ड ग्राइण्डिङ मेसिन	५
५१	कट अफ मेसिन (एब्रेसिभ कटिंग मेशीन)	२
५२	वर्किङ टेबल ९०"× ८०"× २५०"	८
५३	विभेल प्रोटेक्टर	५
५४	मार्किङ स्क्राइबर	१०
५५	नट बोल्ट	आवश्यकता अनुसार
५६	ग्लोब्स	२५
५७	सुतीको एप्रोन	२०
५८	सेफ्टी सु/क्लोज सु	२०
५९	क्यालीपर (बाहिरी, भित्री)	
६०	भर्नियर क्यालिपर	
६१	सेण्टर पञ्च	
६२	पिच गेज	
६३	कम्प्रेसर मेशीन	
६४	मल्टी मिटर	
६५	टेष्टर	

ख. आधारभूत औजारहरू

ख. ड्रिलिङ र वोरिङ औजारहरू

सि नं	विवरण	परिमाण(थान)
१	४ ड्रिल विट्स सेट	२

ग. सामग्रीहरू

सि नं	विवरण	परिमाण(थान)
१	पाता	२०० सिट
२	वेलिडङ्ग रड	५ प्याकेट
३	३ सुताको रड	३६० फीट
४	लकप्लेट	६० थान
५	मेनताला	६० थान
६	लकरताला	६० थान
७	फाइलिङ्ग क्याबिनेट ताला	१० थान
८	मेन हेण्डल	६० थान
९	मुखपान	६० थान
१०	लकरमुखपान	६० थान
११	विभिन्न साइजका स्क्रूहरू	६० थान
१२	टाइखुट्टी	६० थान
१३	ट्रेङ्गर पाइप	६० थान
१४	पाइप ब्राकेट	६० थान
१५	सिसा	६० थान
१६	ऐना	६० थान
१७	मुठिया	६० थान
१८	स्प्रिङ्ग	१० थान
१९	च्यानल	१ सिट
२०	रोलर (चक्का)	१६० थान
२१	सू	२००
२२	टेबलटप	१०
२३	सिटब्याक हेण्डल	१०
२४	राउण्ड पाइप	१०
२५	स्वायर पाइप	१०
२६	स्क्रू	आवश्यकता अनुसार
३२	कब्जाको लागि ४'X८' को १४ गेजको सिट	१
३३	प्राइमर	आवश्यकता अनुसार
३४	इनामेल	आवश्यकता अनुसार
३५	थिनर	आवश्यकता अनुसार
३६	तारपिन	आवश्यकता अनुसार
३७	पेण्टब्रस/स्प्रेगन -कम्प्रेसर सहित	आवश्यकता अनुसार
३८	हेङ्गर	आवश्यकता अनुसार
३९	डिकोपेण्ट	आवश्यकता अनुसार
४०	हाते हचाक स ब्लेड	आवश्यकता अनुसार

मोड्यूल : १ ड्रइङ्ग पढने/बताउने

निर्दिष्ट कार्य: १ ड्रइङ्ग अध्ययन गर्ने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक १.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. ड्रइङ्ग प्राप्त गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. साइज पत्तालगाउने ५. लम्बाई पत्तालगाउने ६. चौडाई पत्तालगाउने ७. मोटाई पत्तालगाउने ८. उचाई पत्तालगाउने ९. लम्बाइ स्थान पत्तालगाउने १०. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार /उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको ड्रइङ्ग कार्यशाला । <p>कार्य : ड्रइङ्ग अध्ययन गर्ने</p> <p>कति राम्ररी :</p> <ul style="list-style-type: none"> ड्रइङ्गमा किसिम छुट्याएको ड्रइङ्गमा लम्बाइ, चौडाई, उचाई, साइज पत्तालगाएको 	ड्रइङ्ग <ul style="list-style-type: none"> परिचय (Introduction) किसिम(Classification) महत्व (Importation) दृष्टि (View) कार्यहरू (Function) नाप (Mesurement) औजार (Tools) सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार /उपकरण तथा सामानहरू: मिजरिङ्ग स्केल (Steel Rule), Drowing

सुरक्षाका उवपायहरू (सावधानी): आगो, पानी आदिबाट जोगाउने

ड्रइङ्ग पढ्ने/बताउने

निर्दिष्ट कार्य: २ ड्रइङ्गको व्याख्या गर्ने वा बताउने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक १.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. ड्रइङ्ग प्राप्त गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. साइज बताउने ५. लम्बाई बताउने ६. चौडाई बताउने ७. मोटाई बताउने ८. उचाई बताउने ९. लाग्ने सामानको बारेमा बताउने १०. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण, र कार्यवस्तु सहितको ड्रइङ्ग कार्यशाला र कार्य <p>कार्य : ड्रइङ्ग अध्ययन गर्ने</p> <p>कति राम्ररी :</p> <ul style="list-style-type: none"> ड्रइङ्गमा किसिम बताएको ड्रइङ्गमा लम्बाइ, चौडाई, उचाई, उचाई, साइज बताएको 	ड्रइङ्ग <ul style="list-style-type: none"> परिचय (Introduction) किसिम(Classification) महत्व(Importation) दृष्टि (View) कार्यहरू (Function) नाप(Mesurement) औजार(Tools) सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: मिजरिङ्ग स्केल (Steel Rule),

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): आगो, पानी आदिबाट जोगाउने, च्यातिन नदिने

ड्रइङ्ग पढ्ने/बताउने

निर्दिष्ट कार्य: ३ ढाँचा तयार गर्ने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक १.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. ड्रइङ्ग प्राप्त गर्ने । ३. ड्रइङ्ग पढ्ने । ४. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ५. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ६. आवश्यकता वा निर्देशन वा आदेश अनुसारको ढाँचा तयार गर्ने । ७. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : ढाँचा तयार गर्ने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यकता वा निर्देशन वा आदेश अनुसारको ढाँचा तयार गरिएको । 	ढाँचा <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम <ul style="list-style-type: none"> ○ (अनुमानित (Ruff), ○ वास्तविक (Precision) महत्व नाप कार्यहरू <ul style="list-style-type: none"> ○ ग्राहक ○ कामदार सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: पेन्सिल, कागत, ड्रइङ्ग,

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): ड्रइङ्ग सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।

ड्रइङ्ग पढ्ने/बताउने

निर्दिष्ट कार्य: ४ नाप लिने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक १.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. ड्रइङ्ग प्राप्त गर्ने । ३. ड्रइङ्ग पढ्ने । ४. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ५. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ६. नापको सुरु बिन्दु र अन्त बिन्दु पत्ता लगाउने ७. सुरु बिन्दुबाट अन्त बिन्दु सम्मको नाप लिने ८. नापको इकाई परिवर्तन गरी नयाँ बनाउने ९. नापको पढ्ने १०. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : नाप लिने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> नापको सुरु बिन्दु र अन्त बिन्दु पत्ता लगाइएको सुरु बिन्दुबाट अन्त बिन्दु सम्मको नाप लिइएको नापको इकाई परिवर्तन गरिएको दिइएको नाप स्पष्ट रूपमा पढिएको 	नाप <ul style="list-style-type: none"> परिचय इकाई इकाईको परिवर्तन (Conversion or transformation of one unit to another unit) किसिम <ul style="list-style-type: none"> ○ (अनुमानित (draft), ○ वास्तविक (Precision) महत्व नाप्ने, चिन्न लगाउने, जाँच्ने औजारहरू फाइदा सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: नाप्ने, चिन्न लगाउने र जाँच्ने औजारहरू

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): नाप लिँदा नापको इकाईको पढाईको होशियारी

मोड्यूल : २ औजार तथा उपकरण चलाउने

निर्दिष्ट कार्य: १ औजार /उपकरणको सरसफाई र सम्भार गर्ने		सैद्धान्तिक १० मिनेट प्रयोगात्मक २० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार /उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । सफाइका लागि ४. औजार अनुसार सफाइ गर्ने सामान लिने । ५. सफाइ गर्ने । संभारका लागि ६. औजारको जाँच गर्ने ७. सुरक्षित ढङ्गले प्रयोग गर्ने ८. संभार, संरक्षण गर्ने ९. अभिलेख राख्ने</p>	<p>अवस्था (दिइएको) :</p> <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार /उपकरण सहितको कार्यशाला <p>कार्य : औजार /उपकरणको सरसफाई र सम्भार गर्ने</p> <p>कति राम्ररी :</p> <ul style="list-style-type: none"> औजार अनुसार सफाइ गर्ने सामान लिइएको । कुनै हानी नोक्सान नहुने गरी औजार /उपकरण र सामानको सफाइ र संरक्षण गरिएको । औजारको जाँच गरिएको धार लगाइएको बाँगिएका औजार /उपकरण र सामान सोभ्याइएको खुकुला भएका औजार /उपकरण र सामान कसिएको 	<p>औजार</p> <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम महत्व नाप साइज कार्यहरू <p>संभारका सामान</p> <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम महत्व <p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>

औजार /उपकरण तथा सामानहरू: सफा गर्ने सामान , संभार गर्ने सामान ग्राइण्डिङ स्टोन, ग्राइण्डिङ ह्वेल, पिलास, सन्सी, स्क्रूडाइभर

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): औजार, उपकरण तथा सामानको धारिलो भागलाई होशियारी साथ सफाइ गर्ने

औजार तथा उपकरण चलाउने

निर्दिष्ट कार्य: २ ८ x ४ को २० गेजको प्लेटमा सिट राखेर पिटेर सोभ्याउने		सैद्धान्तिक १० मिनेट प्रयोगात्मक २० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार /उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. पाताको सर्फेस जाँच्ने । ४. ८x४ को प्लेटमा सिटमा मिलाएर राख्ने ५. पाता मोडिएको वा कुच्चिएको अवस्थामा काठको हथौडीले पिट्ने । ६. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ७. अभिलेख राख्ने 	<p>अवस्था (दिइएको) :</p> <ul style="list-style-type: none"> • आवश्यक औजार /उपकरण सहितको कार्यशाला <p>कार्य : ८ x ४को २० गेजको सिट प्लेटमा राखेर पिट्ने</p> <p>कति राम्ररी :</p> <ul style="list-style-type: none"> • ८x४को २० गेजको प्लेटमा सिटमा मिलाएर राखिएको • पाता मोडिएको वा कुच्चिएको अवस्थामा काठको हथौडीले पिटिएको । 	<p>८ x ४ को प्लेटमा सिट</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • महत्व • कार्यहरू • कार्यविधि <p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>

औजार /उपकरण तथा सामानहरू: ८ x ४ को २० गेजको प्लेट सिट, हथौडी

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): पिट्ता आफ्ना शरीरका भागको सुरक्षा र हथौडीको सुरक्षित प्रयोग ।

औजार तथा उपकरण चलाउने

निर्दिष्ट कार्य: ३ गुनिया (बटाम) चेक गर्ने		सैद्धान्तिक १० मिनेट प्रयोगात्मक २० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. सरसफाई गर्ने ५. बटामको जाँच गर्ने ६. सिटमा बटाम नाप्नका लागि राख्ने ७. बटाम उल्टाएर नाप्नका लागि राख्ने ८. बराबर नभएमा बटाम मिलाउन कस्ने वा हथौडीले ठोक्ने । ९. अभिलेख राख्ने 	<p>अवस्था (दिइएको) :</p> <ul style="list-style-type: none"> • आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला <p>कार्य : गुनिया (बटाम) चेक गर्ने</p> <p>कति राम्ररी :</p> <ul style="list-style-type: none"> • सिटमा बटाम नाप्नका लागि राखिएको • बटाम उल्टाएर नाप्नका लागि राखिएको • बराबर नभएमा बलाट मिलाउन कस्ने वा हथौडीले ठोकिएको । 	<p>बटाम</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • किसिम • महत्व • कार्यहरू <p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: गुनिया (बटाम),

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): धारिलो वा चुच्चो छेउबाट बच्ने

औजार तथा उपकरण चलाउने

निर्दिष्ट कार्य: ४ केन्द्रीय रेखा खिच्ने (सेन्टर लाइन तान्ने)		सैद्धान्तिक १० मिनेट प्रयोगात्मक २० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. दिएको स्केच अनुसार नाप तयार गर्ने । ३. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ४. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ५. बटामले सिधा नाप्ने ६. मार्किङ्ग स्क्राइबर वा ह्याक्स ब्लेडले रेखा तान्ने ७. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : केन्द्रीय रेखा खिच्ने (सेन्टर लाइन तान्ने) कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> पन्च औजारले पन्च गरी बटामले सिधा नापेर ब्लेडको टुकाले केन्द्रीय रेखा खिचिएको (सेन्टरलाइन तानिएको) 	सेन्टर लाइन <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व काम नापको इकाई इकाईको परिवर्तन (Conversion or transformation of one unit to another unit) सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: पन्च, हथौडी,, मार्किङ्ग स्क्राइबर ब्लेडको टुक्रा, बटाम, इन्चिटेप (टेपरूल)

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): बटाम बांगिन नहुने ।

औजार तथा उपकरण चलाउने

निर्दिष्ट कार्य: ५ नाप्ने फिताले (मिजरिङ्ग टेपले) नाप लिने		सैद्धान्तिक १० मिनेट प्रयोगात्मक २० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. स्केच लिने । ३. काम अनुसारका औजार /उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ४. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ५. सुरूको बिन्दु पत्ता लगाउने । ६. टेपलाई सुरूका बिन्दुमा राखेर तान्ने । ७. स्केचमा दिएको नाप अनुसार चिन्ह लगाउने । ८. नाप अनुसार रेखा खिच्ने ९. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार /उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : नाप्ने फिताले (मिजरिङ्ग टेपले) नाप लिने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> नाप लिन सुरूको बिन्दु पत्ता लगाई सुरूका बिन्दुमा नाप्ने फिताले नाप लिइएको । नाप अनुसार रेखा (चिन्ह) खिचिएको 	मिजरिङ्ग टेप <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम महत्व कार्यहरू नाप लिने तरिका सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार /उपकरण तथा सामानहरू: नाप्ने फिता (मिजरिङ्ग टेप), मार्किङ्ग स्क्राइवर

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): नाप लिने बिन्दु, पिताको सुरक्षित प्रयोग, नापको इकाई, सुनिश्चित गर्ने

औजार तथा उपकरण चलाउने

निर्दिष्ट कार्य: ६ कैची चलाउने (टिन स्निपर)		सैद्धान्तिक १० मिनेट प्रयोगात्मक २० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका कैची छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. कैचीलाई सुरक्षित रूपमा समाउने ५. कैचीको भारलाई ब्यालेन्स गर्ने । ६. औलाहरू सन्तुलन गरेर समाउने । ७. काट्ने सामानको रेखा चिन्नमा कैचीको माथिल्लो धार सिधा पारेर राख्ने । ८. विस्तारै कैचीको धारलाई तलमाथि गरी काट्न सुरु गर्ने । ९. कटाईमा बहुत होसियारी अपनाउने । १०. अभिलेख राख्ने ।	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार /उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : कैची चलाउने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> सुरक्षित रूपमा कैचीलाई समाएर भार ब्यालेन्स गर्न कडा गरी समातेर काट्ने सामानको रेखा चिन्नमा सिधा पारेर राख्दै विस्तारै कैचीले काट्ने काम गरिएको । 	कैची <ul style="list-style-type: none"> परिचय भागहरू किसिम कार्यहरू महत्व चलाउने तरिका जाँच गर्ने तरिका मर्मत गर्ने तरिका सुरक्षा गर्ने तरिका धार लगाउने तरिका सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार /उपकरण तथा सामानहरू: कैची,

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): कैचीको सुरक्षित प्रयोग कैचीको धारमा औला नपार्ने

औजार तथा उपकरण चलाउने

निर्दिष्ट कार्य: ७ सेण्टर पन्चले चिनो लगाउने (पन्च गर्ने)		सैद्धान्तिक १० मिनेट प्रयोगात्मक २० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार /उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. नाप लिने ५. बटाम मिलाउने ६. पन्चले चिन्न लगाउने ७. बटाम निकाल्ने ८. सेण्टर पन्च मिलाएर राख्ने ९. हथौडीले ठोक्ने १०. अभिलेख राख्ने 	<p>अवस्था (दिइएको) :</p> <ul style="list-style-type: none"> • आवश्यक औजार /उपकरण सहितको कार्यशाला <p>कार्य : सेण्टर पन्चले चिन्ह लगाउने (पन्च गर्ने)</p> <p>कति राम्ररी :</p> <ol style="list-style-type: none"> ११. बटाम मिलाएर सेण्टर पन्चले चिन्न लगाई हथौडीले ठोकेर पन्च गरिएको । 	<p>सेण्टर पन्च</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • भागहरू • किसिम • कार्यहरू • महत्व • जाँच गर्ने तरिका • मर्मत गर्ने तरिका • सुरक्षा गर्ने तरिका • धार लगाउने <p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>

औजार /उपकरण तथा सामानहरू: पन्च, बटाम, हथौडी, सेन्टर पन्च

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): पन्च गर्दा अपनाउनुपर्ने होशियारी

औजार तथा उपकरण चलाउने

निर्दिष्ट कार्य: = प्रेस मेसिनले पाता मोड्ने		सैद्धान्तिक १० मिनेट प्रयोगात्मक २० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. नाप लिने ५. सेण्टर पन्चले केन्द्रबिन्दु बनाउने ६. सिधा लाइन तान्ने ७. लाइन अनुसार प्रेस मेसिनमा कार्यवस्तु राख्ने । ८. प्रेस मेसिनको हेण्डल घुमाएर प्रेस गर्ने । ९. उपयुक्त धार दिएपछि हेण्डल घुमाउन रोक्ने । १०. प्रेस मेसिनको हेण्डल उल्टा घुमाउने । ११. प्रेस मेसिनबाट बाझिएको कार्यवस्तु निकाल्ने १२. कार्यवस्तु भिकेर सुरक्षित साथ राख्ने १३. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : प्रेस मेसिनले पाता मोड्ने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> पन्च अनुसार प्रेस मेसिनमा कार्यवस्तु राखी प्रेस मेसिनको हेण्डल घुमाएर पाता मोडी फेरि प्रेस मेसिनको हेण्डल उल्टा घुमाई कार्यवस्तु निकालिएको । 	प्रेस मेसिन <ul style="list-style-type: none"> परिचय भागहरू साइज कार्यहरू महत्व जाँच गर्ने तरिका मर्मत गर्ने तरिका सुरक्षा गर्ने तरिका धार लगाउने सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: प्रेश मेसिन, मिजरिङ्ग टेप

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): प्रेश संचालन गर्ने होशियारी प्रक्रिया प्रेश गर्दा हातका औलाको होशियारी

औजार तथा उपकरण चलाउने

निर्दिष्ट कार्य: ९ काठको घनले छेउ दोबार्ने		सैद्धान्तिक १० मिनेट प्रयोगात्मक २० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका घन र मोडेको सिट पाता छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. पातामा मोडेको भागलाई आधा गर्ने दोबार्ने ५. दोबारेको पातालाई फलामको स्टेकमा राखेर काठको घनले एक छेउबाट पिट्दै अर्को छेउसम्म पूरै पिट्ने । ६. मोडेको भागलाई नाप हनुसार जाँच गर्ने ७. घन र पाता सुरक्षित राख्ने ८. अभिलेख राख्ने 	<p>अवस्था (दिइएको) :</p> <ul style="list-style-type: none"> • आवश्यक औजार /उपकरण सहितको कार्यशाला <p>कार्य : काठको घनले छेउ दोबार्ने</p> <p>कति राम्ररी :</p> <ul style="list-style-type: none"> • पातामा मोडेको भागलाई काठको घनले एक छेउबाट पिट्दै अर्को छेउसम्म पूरै पिटेर छेउ दोबारिएको । 	<p>काठको घन</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • महत्व • कार्यहरू <p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>

औजार /उपकरण तथा सामानहरू: काठको घन,

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): धारिलो पाताको छेउ र घन चलाउँदा सावधानी

औजार तथा उपकरण चलाउने

निर्दिष्ट कार्य: १० थप्पाले धारिलो आकार बनाउने		सैद्धान्तिक १० मिनेट प्रयोगात्मक २० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार /उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. फोल्ड गरेको पाता लिने ५. पाताको फोल्ड भित्र थप्पा राख्ने ६. हथौडाले पिट्ने ७. अभिलेख राख्ने 	<p>अवस्था (दिइएको) :</p> <ul style="list-style-type: none"> • आवश्यक औजार /उपकरण सहितको कार्यशाला <p>कार्य : थप्पा राखेर धारिलो आकार बनाउने</p> <p>कति राम्ररी :</p> <ul style="list-style-type: none"> • फोल्ड गरेको पाता लिएर फोल्ड भित्र थप्पा राखी हथौडाले पिटेर धारिलो आकार बनाउको 	<p>थप्पा</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • साइज • महत्व • कार्यहरू <p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>

औजार /उपकरण तथा सामानहरू: थप्पा, हथौडी

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):

औजार तथा उपकरण चलाउने

निर्दिष्ट कार्य: ११ चौका चलाउने		सैद्धान्तिक १० मिनेट प्रयोगात्मक २० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. स्केच तयार गर्ने । ३. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ४. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ५. चौका लिने ६. मोडेको पाताको कुनामा थपघट भएमा चौकाले पिट्ने ७. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : चौका चलाउन कति राम्ररी : मोडेको पाताको कुनामा थपघट भएको भागलाई चौकाले सुरक्षित साथ पिटिएको ।	चौका <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व कार्यहरू सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: चौका, हथौडी

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): चौकाको सुरक्षित प्रयोग ।

औजार तथा उपकरण चलाउने

निर्दिष्ट कार्य: १२ हाते ड्रिल चलाउने		सैद्धान्तिक १० मिनेट प्रयोगात्मक २० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका ड्रिल, औजार, पाता, पाइप तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. पाता/पाइपमा ड्रिल गर्न नाप गर्ने । ५. नाप अनुसार चिन्न लगाउने । ६. ड्रिल मेसिनको जाँच गर्ने । ७. ड्रिलको लागि उपयुक्त साइजको बिटको (बर्माको) छनोट गरी चकमा कस्ने । ८. सेण्टर पन्चले चिन्न लगाएको स्थानमा हाते बलको सहायताले दायाँबायाँ घुमाई ड्रिल गर्ने । ९. ड्रिल र पाइप वा पाता सुरक्षित भण्डार गर्ने । १०. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : हाते ड्रिल चलाउने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> ड्रिल मेसिनको जाँच गर्ने । ड्रिलको लागि उपयुक्त साइजको बिटको (बर्माको) छनोट गर्ने । चिन्न लगाएको स्थानमा ड्रिल गर्ने । ड्रिल र पाइप वा पाता सुरक्षित भण्डार गर्ने । 	ड्रिल <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम महत्व काम संचालन प्रक्रिया ड्रिलबिट <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम महत्व काम मिलाउने तरिका सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: हाते ड्रिल, ड्रिल बिट सेट,

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): ड्रिल चलाउँदा अपनाउनु पर्ने हातको सन्तुलन

औजार तथा उपकरण चलाउने

निर्दिष्ट कार्य: १३ पावर हाते ड्रिल मेसिन चलाउने		सैद्धान्तिक १० मिनेट प्रयोगात्मक २० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका ड्रिल, औजार, पाता, पाइप तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. पाता/पाइपमा ड्रिल गर्न नाप गर्ने । ५. नाप अनुसार चिन्न लगाउने । ६. ड्रिल मेसिनको जाँच गर्ने । ७. ड्रिलको लागि उपयुक्त साइजको बिटको (बर्माको) छनोट गर्ने । ८. ड्रिल मेसिनको चकमा ड्रिल बिट मिलाएर कस्ने । ९. विजुलीको लाइन चेक गर्ने । १०. विजुलीको लाइनमा ड्रिल जोड्ने । ११. औलाको सहायताले चिन्न लगाएको स्थानमा ड्रिल गर्ने । १२. ड्रिल र पाइप वा पाता सुरक्षित भण्डार गर्ने । १३. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार /उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : पावर ड्रिल मेसिन चलाउने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> ड्रिल मेसिनको जाँच गर्ने । ड्रिलको लागि उपयुक्त साइजको बिटको (बर्माको) छनोट गर्ने । ड्रिल बिट मिलाउने । विजुलीको लाइन चेक गर्ने । विजुलीको लाइनमा ड्रिल जोड्ने । चिन्न लगाएको स्थानमा ड्रिल गर्ने । ड्रिल र पाइप वा पाता सुरक्षित भण्डार गर्ने । 	ड्रिल <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम महत्व काम संचालन प्रक्रिया ड्रिलबिट <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम महत्व काम मिलाउने तरिका विद्युत लाइन <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व काम भोल्ट वाट सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार /उपकरण तथा सामानहरू: पावर हाते ड्रिल मेसिन, ड्रिल बिट सेट,

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): ड्रिल चलाउँदा अपनाउनु पर्ने हातको सन्तुलन मिलाउने

औजार तथा उपकरण चलाउने

निर्दिष्ट कार्य: १४ खाँचा बनाउने		सैद्धान्तिक १० मिनेट प्रयोगात्मक २० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार /उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. प्रेस मेसिनले पाता मोड्ने ५. थप्पा लगाउने ६. पट्टि राखेर पिट्ने ७. अभिलेख राख्ने ।	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार /उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : खाँचा बनाउने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> प्रेस मेसिनले पाता मोड्ने थप्पा लगाउने पट्टि राखेर पिटेर खाँचा बनाइएको 	खाँचा <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व कार्यहरू पट्टि <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व काम सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार /उपकरण तथा सामानहरू: काठको हथौडी, पट्टि, पाता,

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): हथौडीको प्रयोग गर्दा हलुका पिट्नुपर्ने ।

औजार तथा उपकरण चलाउने

निर्दिष्ट कार्य: १५ फलामे सर्फेस प्लेटमा राखेर पाता जोड्न रिबेटिङ्ग गर्ने		सैद्धान्तिक १० मिनेट प्रयोगात्मक २० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार /उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. विभिन्न भागहरू जोड्ने ५. विभिन्न भाग जोड्न रिबेट गर्ने ६. कार्यवस्तुलाई फलामको सर्फेसमा राख्ने ७. रिबेटको लम्बाइको हिसाव गर्ने ८. रिबिट राखेर रिबेटिङ्ग गर्ने ९. अभिलेख राख्ने 	<p>अवस्था (दिइएको) :</p> <ul style="list-style-type: none"> • आवश्यक औजार /उपकरण सहितको कार्यशाला <p>कार्य : फलामको सर्फेस प्लेटमा राखेर सर्फेस मिलाउन रिबेटिङ्ग गर्ने</p> <p>कति राम्ररी :</p> <ul style="list-style-type: none"> • विभिन्न भागहरू जोड्ने • कार्यवस्तुलाई फलामको सर्फेसमा राख्ने • रिबिट राखेर रिबेटिङ्ग गरिएको 	<p>रिबिटिङ्ग</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • किसिम • महत्व • काम • रिबिट ठोक्ने तरिका <p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>

औजार /उपकरण तथा सामानहरू: रिबिट, फलामे सर्फेस प्लेट,

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): फलामे सर्फेस प्लेटका सामान राख्ने र पिट्ने काममा होशियारी

औजार तथा उपकरण चलाउने

निर्दिष्ट कार्य: १६ रिबिट पन्च गर्ने		सैद्धान्तिक १० मिनेट प्रयोगात्मक २० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. स्केच तयार गर्ने । ३. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ४. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ५. प्वाल पारेको ठाउँमा रिबिट राख्ने ६. लाग वा सपोर्ट राख्ने ७. हथौडीले थिच्ने रिबिट पन्च गर्ने । ८. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : रिबिट पन्च गर्ने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> प्वाल पारेको ठाउँमा रिबिट राखेर लाग वा सपोर्ट राखी हथौडीले थिच्ने रिबिट गर्ने । 	रिबिट <ul style="list-style-type: none"> परिचय साइज महत्व कार्यहरू रिबिट गर्ने प्रक्रियाहरू सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: रिबिट, लाग, सपोर्ट, हथौडीले

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): सुरक्षित रिबिटिङ्ग गर्ने सावधानी

औजार तथा उपकरण चलाउने

निर्दिष्ट कार्य: १७ बाहीं (दायाँ बायाँ) को अगाडिको भागलाई गोलापट्टि गर्ने		सैद्धान्तिक १० मिनेट प्रयोगात्मक २० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार /उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. पाताको फोल्ड भित्र थप्पेर हथौडाले पिट्ने ५. पातालाई प्रेसमा राखी त्यसमाथि पाइप राख्ने ६. प्रेस चलाउने ७. प्रेस उल्टा घुमाउने ८. पाता भिक्ने ९. एंगलमा राख्ने १०. थप्पाले मिलाएर गोलापट्टि गर्ने ११. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार /उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : बाहींको अगाडिको भागलाई गोलापट्टि गर्ने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> पातालाई प्रेसमा राखी पाइप राखिएको प्रेस चलाई पुनः उल्टा घुमाएर पाता भिकी एंगलमा राखी मिलाएर गोलापट्टि गरिएको 	बाँही <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम महत्व कार्यहरू सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार /उपकरण तथा सामानहरू: थप्पा, प्रेश,

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):

औजार तथा उपकरण चलाउने

निर्दिष्ट कार्य: १८ सनेसो (सन्सी) वा पिलासको प्रयोग गर्ने		सैद्धान्तिक १० मिनेट प्रयोगात्मक २० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार /उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. कब्जा लगाउन तयार गर्ने । ५. सनेसोले दराज र कब्जा मिलाउने ६. सनेसोलो च्याप्ने ७. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार /उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : सनेसो (सन्सी) वा पिलासको प्रयोग गर्ने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> कब्जा लगाउन सनेसोले दराज र कब्जा मिलाएर च्यापिएको 	सनेसो <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व कार्यहरू सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार /उपकरण तथा सामानहरू: सनेसो, कब्जा,

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): मार्क गरेको जाँच गर्ने, वेल्डिङ्ग वा रिपिट होशियारी साथ जाँच्ने ।

औजार तथा उपकरण चलाउने

निर्दिष्ट कार्य: १९ रेती चलाउने		सैद्धान्तिक १० मिनेट प्रयोगात्मक २० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार /उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. सेटिङ्ग जाँच गर्ने ५. साइज अनुसार प्वालमा/छेउमा /कुनामा नाप र जोडाइ जाँच्ने ६. रेतीले घोटेर मिलाउने । ७. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार /उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : रेती चलाउने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> साइज अनुसार प्वालमा/छेउमा /कुनामा नाप र जोडाइ जाँची नमिलेको भागमा रेती चलाएर मिलाउने । 	रेती <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम महत्व चलाउने तरिका कार्यहरू सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार /उपकरण तथा सामानहरू: रेती

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): रेतीको क्षमता, काम गर्दाको बल,

औजार तथा उपकरण चलाउने

निर्दिष्ट कार्य: २० टयाप चलाउने (गुना काट्ने)		सैद्धान्तिक १० मिनेट प्रयोगात्मक २० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. पहिलो गुना अनुसार भित्री नाप बराबर ड्रिल गर्ने ५. गुनाको साइज पत्तालगाउने ६. टयाप क्रमानुसार छान्ने । ७. क्रमानुसार टयाप चलाउने (कस्ने) ८. उक्त नापअनुसार १,२,३ गरी गुना काट्ने ९. टयाप निकाल्ने १०. अभिलेख राख्ने 	<p>अवस्था (दिइएको) :</p> <ul style="list-style-type: none"> • आवश्यक औजार /उपकरण सहितको कार्यशाला <p>कार्य : टयाप चलाउने (गुना काट्ने)</p> <p>कति राम्ररी : गुना काटेर वा टयाप चलाएर</p>	<p>टयाप</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • किसिम • महत्व • कार्यहरू <p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>

औजार /उपकरण तथा सामानहरू: टयाप

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): कतिको ड्रिल बिट चलाउने, टयाप चलाउन होसियारी अपनाउने

औजार तथा उपकरण चलाउने

निर्दिष्ट कार्य: २१ हाते आरी (हेक्सा) चलाउने		सैद्धान्तिक १० मिनेट प्रयोगात्मक २० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. हाते आरीको जाँच गर्ने ५. फ्रेममा काट्ने ब्लेडको धारलाई अगाडि पारेर फ्रेममा जडान गर्ने ६. हाते आरी चलाएर विभिन्न साइजको रड पाता काटेर टुक्रा गर्ने । ७. मर्मत संभार गर्न अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : हाते आरी (हेक्सा) चलाउने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> हाते आरीको निरीक्षण री मर्मत संभार गरिएको ॥ हाते आरी चलाएर विभिन्न सामान निर्माण गरिएको । 	हाते आरी <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व कार्यहरू ब्लेड <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व कार्यहरू फिट गर्ने सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: आरी, ब्लेड, पिलास (प्लायर)

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): काट्दा ब्लेड टुट्ने, भाँपच्ने र फुट्नेबाट बचाउने

औजार तथा उपकरण चलाउने

निर्दिष्ट कार्य: २२ वेल्डिङ मेसिन चलाउने		सैद्धान्तिक १० मिनेट प्रयोगात्मक २० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. वेल्डिङ रडको साइजको छनोट गर्ने ५. वेल्डिङ रड होल्डरमा मिलाएर च्याप्ने ६. लाइन चेक गर्ने ७. लाइन जोड्ने । ८. सावधानीपूर्वक अर्थिङ लगाउने ९. वेल्डिङ गर्ने सर्फेस मिलाउने १०. पोइण्ट/ट्याक वेल्ड गर्ने ११. बटाम चेक गर्ने १२. फूल वेल्ड गर्ने १३. मेसिनलाई विद्युत लाइनबाट छुटाउने । १४. अर्थिङ इलेक्ट्रोड होल्डर व्यवस्थित गर्ने १५. सुरक्षित स्थानमा राख्ने । १६. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : वेल्डिङ मेसिन चलाउने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> सावधानीपूर्वक अर्थिङ लगाई वेल्डिङ गर्ने सर्फेस मिलाएर पोइण्ट/ट्याक वेल्ड गरी बटामले चेक गरेपछि वेल्ड गर्ने । 	वेल्डिङ मेसिन <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम महत्व तरिका कार्यहरू चिपिङ हेम्बर, विद्युत लाइन र भोल्टेज <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व कार्यहरू अर्थिङ सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: वेल्डिङ रड, वेल्डिङ मेसिन, चिपिङ हेम्बर, वेल्डिङ गगल, पन्जा, सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): विद्युत लाइन र भोल्टेजको होसियारी,

औजार तथा उपकरण चलाउने

निर्दिष्ट कार्य: २३ पाइप कटर चलाउने		सैद्धान्तिक १० मिनेट प्रयोगात्मक २० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. नाप अनुसारको पाइपको छनोट गर्ने । ५. मेसिन तयारी गर्ने र जाँच गर्ने । ६. मेसिनमा भएका कमजोरी ठीक गर्ने । ७. मेसिनको भाइसमा पाइप च्याप्ने । ८. मेसिनलाई बल दिएर कटिङ्ग चक्कालाई तलमाथि गरी पाइप काट्ने । ९. काटिएको टुकालाई निश्चित स्थानमा राख्ने । १०. सामान र मेसिनलाई सुरक्षित भण्डारण गर्ने । ११. अभिलेख राख्ने ।	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : पाइप कटर चलाउने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> साइज अनुसारको पाइपको छानेर भाइसमा च्यापी पाइपकटरले काटिएको । 	पाइप कटर मेसिन <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व कार्यहरू पाइपको डिग्री भाइस <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व कार्यहरू कटिङ्ग गर्दाको आवश्यक बलको जानकारी सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: कटिङ्ग मेसिन, भाइस, पाइप, पाइप वेण्डिङ्ग मेसिन, हेक्सा मेसिन

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): कटाइ गर्दा सावधानी अपनाउने

औजार तथा उपकरण चलाउने

निर्दिष्ट कार्य: २४ सर्फेस प्लेटमा काम गर्ने		सैद्धान्तिक १० मिनेट प्रयोगात्मक २० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. स्केच तयार गर्ने । ३. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ४. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ५. सर्फेस प्लेट सफाइ गर्ने ६. आवश्यक कामहरू गर्ने ७. कार्य क्षेत्र सफा गर्ने ८. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : सर्फेस प्लेटमा काम गर्ने	सर्फेस प्लेट <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व कार्यहरू सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान
	कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> सर्फेस प्लेट सफाइ गरी आवश्यक कामहरू गरिएको 	

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: सर्फेस प्लेट

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): सर्फेस सतहमा कुनै किसिमको चोट घाउ नपार्ने

औजार तथा उपकरण चलाउने

निर्दिष्ट कार्य: २५ औजार /उपकरणको सरसफाई गर्ने		सैद्धान्तिक १० मिनेट प्रयोगात्मक २० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार /उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. सफागर्नु पर्ने औजार तथा उपकरण लिने ५. सफागर्नु पर्ने सामान र वस्तु लिने ६. औजार अनुसार क्रमिक रूपमा सफाइको काम सम्पन्न गर्ने ७. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार /उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : औजार /उपकरणको सरसफाई गर्ने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> सफागर्नु पर्ने सामान र वस्तु लिएर औजार अनुसार आवश्यक सामानको प्रयोग गरी सफाइको काम सम्पन्न गरिएको । 	औजार /उपकरण <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम महत्व कार्यहरू सफा गर्ने सामान र वस्तुहरू <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम महत्व कार्यहरू सफा गर्ने तरिका सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार /उपकरण तथा सामानहरू: औजार तथा उपकरण, सफाइमा प्रयोग हुने सामान र वस्तुहरू

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): औजारको अवस्था, सफागर्ने सामानको स्थिति

औजार तथा उपकरण चलाउने

निर्दिष्ट कार्य: २६ औजार /उपकरणको सुरक्षित संचालन गर्ने		सैद्धान्तिक १० मिनेट प्रयोगात्मक २० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार /उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. सफागर्नु पर्ने औजार तथा उपकरण लिने ५. होशियारीपूर्वक औजार तथा उपकरण चलाउने ६. चलाइसकेपछि सबै चलाएका औजार तथा उपकरण सुरक्षित साथ आआफ्ना स्थानमा राख्ने । ७. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार /उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : औजार /उपकरणको सुरक्षित संचालन गर्ने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> होशियारीपूर्वक औजार तथा उपकरण चलाइको चलाइसकेपछि सबै औजार तथा उपकरण सुरक्षित साथ आआफ्ना स्थानमा राखिएको । 	औजार /उपकरण <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम महत्व कार्यहरू सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार /उपकरण तथा सामानहरू: सबै किसिमका औजार तथा उपकरण

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): औजारको स्थिति अनुसार सुरक्षित संचालनको होशियारी

औजार तथा उपकरण चलाउने

निर्दिष्ट कार्य: २७ भाइसमा कार्यवस्तु च्याप्ने		सैद्धान्तिक १० मिनेट प्रयोगात्मक २० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार /उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. भाइसको अवस्था जाँच्ने ५. कार्यवस्तु लिने ६. कार्यवस्तुलाई भाइसमा च्याप्न भाइसको ज खोल्ने ७. भाइसको हेण्डल घुमाएर कार्यवस्तु च्याप्ने ८. आवश्यक काम गर्ने । ९. कार्यवस्तु भिक्ने र भण्डारण गर्ने १०. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार /उपकरण सहितको कार्यशाला <p>कार्य : भाइसमा कार्यवस्तु च्याप्ने</p> <p>कति राम्ररी :</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यवस्तुलाई भाइसमा राखी भाइसको लिभर घुमाएर कार्यवस्तु च्यापिएको । 	टेबल भाइस <ul style="list-style-type: none"> परिचय साइज महत्व कार्यहरू सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार /उपकरण तथा सामानहरू: भाइस, कार्यवस्तु,

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): कार्यवस्तुलाई भाइसमा सुरक्षित किसिमले च्याप्ने

औजार तथा उपकरण चलाउने

निर्दिष्ट कार्य: २८ नंबर पन्च गर्ने		सैद्धान्तिक १० मिनेट प्रयोगात्मक २० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार /उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. स्थानको जाँच गर्ने ५. उत्पादनको र कामदारको कामको अभिलेख राख्न देख्ने गरी नम्बर पन्च गर्ने ६. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार /उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : नंबर पन्च चलाउने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> उत्पादनको र कामदारको कामको अभिलेख राख्न देख्ने गरी नम्बर पन्च गरिएको । 	नम्बर पन्च <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व कार्यहरू सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार /उपकरण तथा सामानहरू: नंबर पन्च

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): नम्बर पन्च होशियारीपूर्वक संचालन

औजार तथा उपकरण चलाउने

निर्दिष्ट कार्य २९ लेटर पन्च गर्ने		सैद्धान्तिक १० मिनेट प्रयोगात्मक २० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार /उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. स्थानको जाँच गर्ने ५. देख्ने गरी तयारी वस्तुको ग्रेडिङ गर्न लेटर पन्च गर्ने ६. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार /उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : लेटर पन्च चलाउने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> देख्ने गरी तयारी वस्तुको ग्रेडिङ गर्न लेटर पन्च गरिएको । 	लेटर <ul style="list-style-type: none"> परिभाषा परिचय किसिम महत्व नाप वा ढाँचा कार्यहरू सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार /उपकरण तथा सामानहरू: लेटर पन्च होशियारीपूर्वक संचालन

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): लेटर पन्च होशियारीपूर्वक संचालन

औजार तथा उपकरण चलाउने

निर्दिष्ट कार्य: ३० छेनी (चिजल) चलाउने		सैद्धान्तिक १० मिनेट प्रयोगात्मक २० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. कार्यवस्तु लिने ५. कार्यवस्तु भाइस वा क्ल्याम्पमा समाउने वा च्याप्ने ६. कार्यवस्तुको आकार मिलाउने ७. काट्नका लागि छिनो लिने ८. कार्यवस्तु कटिङ्ग गर्ने ९. अभिलेख राख्ने 	<p>अवस्था (दिइएको) :</p> <ul style="list-style-type: none"> • आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला <p>कार्य : छेनी (चिजल) चलाउने</p> <p>कति राम्ररी :</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यवस्तुको आकार मिलाएर छिनोले कटिङ्ग गरिएको । 	<p>छिनो (सिजल)</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • साइज • महत्व • कार्यहरू <p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: छेनी वा छिनो

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): छिनो चलाउन अपनाउनु पर्ने सावधानी

मोड्यूल : ३ : नाप लिने (Perform Measuring works)

निर्दिष्ट कार्य: १ ड्रइङ्गको नाप लिने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक १.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. ड्रइङ्ग प्राप्त गर्ने । ३. ड्रइङ्ग पढ्ने । ४. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ५. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ६. ड्रइङ्ग नापको सुरु बिन्दु र अन्त बिन्दु पत्ता लगाउने ७. सुरु बिन्दुबाट अन्त बिन्दु सम्मको नाप लिने ८. लम्वाई चौडाई, गहिराई उचाई पत्ता लगाउने ९. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : ड्रइङ्गको नाप लिने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> ड्रइङ्ग नापको सुरु बिन्दु र अन्त बिन्दु पत्ता लगाएर सुरु बिन्दुबाट अन्त बिन्दु सम्मको नाप लिइएको । 	नाप <ul style="list-style-type: none"> परिचय इकाई इकाईको परिवर्तन (Conversion or transformation of one unit to another unit) किसिम <ul style="list-style-type: none"> ○ (अनुमानित (Ruff)), ○ वास्तविक (Precision) महत्व नाप्ने, चिन्न लगाउने, जाँच्ने औजारहरू फाइदा सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: ड्रइङ्ग, मिजरिङ्ग टेप,

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): नाप होशियारीपूर्वक लिई इकाई अनुसार चिन्न लगाउने

नाप लिने (Perform Measuring works)

निर्दिष्ट कार्य: २ पाइपको नाप लिने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक १.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. पाइपको नापका लागि सुरु बिन्दु र अन्त बिन्दु पत्ता लगाउने ५. सुरु बिन्दुबाट अन्त बिन्दु सम्मको नाप लिने ६. लम्वाई गोलाई पत्ता लगाउने ७. अभिलेख राख्ने 	<p>अवस्था (दिइएको) :</p> <ul style="list-style-type: none"> • आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला <p>कार्य : पाइपको नाप लिने</p> <p>कति राम्ररी :</p> <ul style="list-style-type: none"> • पाइपको नापका लागि सुरु बिन्दु र अन्त बिन्दु पत्ता लगाई सुरु बिन्दुबाट अन्त बिन्दु सम्मको नाप लिइएको । 	<p>पाइप</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिभाषा परिचय • किसिम • महत्व • नाप • कार्यहरू <p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: पाइप, मिजरिङ्ग टेप,

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): नाप होशियारीपूर्वक लिई इकाई अनुसार चिन्न लगाउने

नाप लिने (Perform Measuring works)

निर्दिष्ट कार्य: ३ सिटको नाप लिने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक १.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. सिटको नाप लिनका लागि सुरु बिन्दु र अन्त बिन्दु पत्ता लगाउने ५. लम्वाई चौडाई, मोटाईको नाप लिने ६. लम्वाई चौडाई, मोटाईको उचाई पत्ता लगाउने ७. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : सिटको नाप लिने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> सिटको नाप लिनका लागि सुरु बिन्दु र अन्त बिन्दु पत्ता लगाई नाप लिएर लम्वाई चौडाई, गहिराई उचाई पत्ता लगाइएको 	सिट <ul style="list-style-type: none"> परिभाषा परिचय किसिम महत्व नाप कार्यहरू सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: सिट, मिजरिङ्ग टेप,

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): नाप होशियारीपूर्वक लिई इकाई अनुसार चिन्न लगाउने

नाप लिने (Perform Measuring works)

निर्दिष्ट कार्य: ४ रडको नाप लिने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक १.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. ड्रइङ प्राप्त गर्ने । ३. ड्रइङ पढ्ने । ४. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ५. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ६. रडको नापको लागि बिन्दु पत्ता लगाउने ७. बिन्दुवाट नाप लिने ८. लम्वाई र गोलाई पत्ता लगाउने ९. अभिलेख राख्ने 	<p>अवस्था (दिइएको) :</p> <ul style="list-style-type: none"> • आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला <p>कार्य : रडको नाप लिने</p> <p>कति राम्ररी :</p> <ul style="list-style-type: none"> • रडको नापको लागि लम्वाई र गोलाईको नाप लगाइएको 	<p>रड</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिभाषा परिचय • किसिम • महत्व • नाप • कार्यहरू <p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: रड, मिजरिङ टेप,

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): नाप होशियारीपूर्वक लिई इकाई अनुसार चिन्त लगाउने

नाप लिने (Perform Measuring works)

निर्दिष्ट कार्य: ५ एंगलको नाप लिने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक १.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. एंगलको दुबै पाताको नाप लिने ५. मेटाइको नाप लिने ६. एंगललाई सूक्ष्म ठाउँमा राखेर लम्बाइ नाप्ने । ७. नप अनुसार मापन गर्ने ८. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : एंगलको नाप लिने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> भर्नियर क्यालिपरको तल्लो Jaw लाई एंगलको मोटाइमा राखी Jaw लाई एंगलको दुबै साइड छुवाएएर पेचकस कसेर मुख्य स्केल पढिएको । 	एंगल <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम लम्बाई चौडाइ र मोटाईका लागि भर्नियर केलिपरको प्रयोग महत्व फाइदा गुणस्तर कार्यहरू भर्नियर केलिपर <ul style="list-style-type: none"> परिचय प्रयोग महत्व कार्यहरू संचालन प्रक्रिया सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: भर्नियर क्यालिपर

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): नाप्ने औजारको सुरक्षित प्रयोग

नाप लिने (Perform Measuring works)

निर्दिष्ट कार्य: ६ स्ट्रीपको नाप लिने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक १.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. ड्रइङ्ग प्राप्त गर्ने । ३. ड्रइङ्ग पढ्ने । ४. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ५. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ६. सुरु बिन्दु र अन्त बिन्दु सम्म टेप राख्ने ७. टेपको इकाई पढ्ने ८. सुरु बिन्दुबाट अन्त बिन्दु सम्मको नाप लिने ९. लम्वाई चौडाई मोटाईको अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : स्ट्रीपको नाप लिने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> सुरु बिन्दु र अन्त बिन्दु सम्म टेप राखी इकाई पढेर नाप लिइएको लम्वाई चौडाईको अभिलेख राखिएको । 	स्ट्रीप <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम महत्व नापको इकाई कार्यहरू गुणस्तर सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: स्ट्रिप, मिजरिङ्ग टेप

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): नाप होशियारीपूर्वक लिई इकाई अनुसार चिन्न लगाउने

नाप लिने (Perform Measuring works)

निर्दिष्ट कार्य: ७ होलको नाप लिने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक १.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. भर्नियर क्यालिपरको माथ्लो Jaw लाई होल पसाउने ९. Jaw लाई फैलाएर पेचकस कस्ने १०. भर्नियर क्यालिपर भिक्ने ११. नाप पढ्ने । १२. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : होलको नाप लिने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> भर्नियर क्यालिपरको माथ्लो Jaw मा प्वाल पसाइएको Jaw लाई फैलाएर पेचकस कसिएको 	होल <ul style="list-style-type: none"> परिचय साइज गेलाई गहिराई औजार र मेसिनको प्रयोग महत्व नाप कार्यहरू स्थान सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: भर्नियर क्यालिपर स्क्वायर पाइप, कटर, भाइस,

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): नाप होशियारीपूर्वक लिई इकाई अनुसार चिन्न लगाउने

नाप लिने (Perform Measuring works)

निर्दिष्ट कार्य: ँ बोल्ट र स्क्रूको नाप लिने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक १.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. बोल्ट र क्रूको मोटाइ र लम्बाइ नाप्ने ५. अभिलेख राख्ने 	<p>अवस्था (दिइएको) :</p> <ul style="list-style-type: none"> • आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला <p>कार्य : बोल्ट र स्क्रूको नाप लिने</p> <p>कति राम्ररी :</p> <ul style="list-style-type: none"> • बोल्ट र क्रूले क्रूको प्रयोग गरी बोल्ट र क्रूको मोटाइ र लम्बाइको पिच नाप्ने 	<p>बोल्ट र स्क्रू</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • किसिम • महत्व • नाप • कार्यहरू • साइजहरू • थ्रेडको पिचको • छनोट <p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: स्क्वायर पाइप, कटर, भाइस, पिच गेज

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): नाप होशियारीपूर्वक लिई इकाई अनुसार चिन्न लगाउने

मोड्यूल : ४: कटिङ्ग गर्ने (Perform Cutting)

निर्दिष्ट कार्य: १ नाप अनुसार चिन्ह लगाउने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ४ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. कार्यवस्तु लिने ५. नक्सा अनुसारको नाप लिने ६. लिएको नापको अभिलेख राख्ने ७. नाप अनुसारको चिन्न लाउने सामान लिने ८. नाप अनुसारको चिन्न लगाउने ९. अभिलेख राख्ने 	<p>अवस्था (दिइएको) :</p> <ul style="list-style-type: none"> • आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला <p>कार्य : नाप अनुसार चिन्ह लगाउने</p> <p>कति राम्ररी :</p> <ul style="list-style-type: none"> • नक्सा अनुसारको नाप लिई नाप अनुसार चिन्न लाउने सामानले नाप अनुसारको चिन्न लगाएको 	<p>कार्यवस्तु</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • किसिम • महत्व • नापमा चिन्न लाउने औजार <p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: स्क्वायर पाइप, कटर, भाइस,

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): नाप होशियारीपूर्वक लिई इकाई अनुसार चिन्न लगाउने

कटिङ्ग गर्ने (Perform Cutting)

निर्दिष्ट कार्य: २ सिट कटिङ्ग गर्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. ड्रइङ्ग प्राप्त गर्ने । ३. ड्रइङ्ग पढ्ने । ४. स्केच तयार गर्ने । ५. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ६. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ७. औजारको जानकारी लिने ८. काट्ने औजारलाई धारिलो बनाउने ९. औजारलाई मिलाएर राख्ने बांया हातले सिट समात्ने १०. दाहिने हातले औजार समात्ने ११. स्निपको माथिल्लो धारलाई चिन्नमा सिधाराख्ने र जोडसंग हातले च्याप्ने १२. केही काटेपछि सिटलाई केही मोड्ने र लगातार काट्ने १३. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : सिट कटिङ्ग गर्ने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> $\pm 0.5 \text{ mm}$ को अन्तरालभित्र सिट काटे । काटेको सिटको धार मारे । काटेको सिट र औजार सुरक्षित साथ राखे । 	सिट <ul style="list-style-type: none"> परिचय गेज किसिम महत्व नाप वा ढाँचा कार्यहरू कैची Snap <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम महत्व कार्यहरू सिट काट्ने विधि वा प्रक्रिया सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: कैची

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): सिटकटिङ्ग बाट हुने खराबी ज्ञान गरी त्यसबाट बच्ने

कटिङ्ग गर्ने (Perform Cutting)

निर्दिष्ट कार्य: ३ सिटमा पन्च गर्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. सिटमा चिन्न लगाउने ५. सिटमा पन्च गर्ने ६. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : सिटमा पन्च गर्ने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> सिटमा चिन्न लगाएर सिटमा पन्च गरिएको 	पन्च <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व गर्ने तरिका साइड सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: मेजरिंग टेप, स्काईवर, सेण्टर पंच, घन

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): सिट पन्चिङ्ग बाट हुने खराबी ज्ञान गरी त्यसबाट बच्ने

कटिङ्ग गर्ने (Perform Cutting)

निर्दिष्ट कार्य: ४ कर्नर काट्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने ।</p> <p>बाहीँको गोलाई तथा पछाडि (Back) को कुना काट्ने ४. नाप लिने ५. चिन्न लगाउने ६. केन्द्रबिन्दु बनाई पन्च गर्ने ७. मोडाइ तथा गोलाइ अनुसारको खाँच काट्ने ।</p> <p>पल्लाको कुना (Back) को कुना काट्ने १. नाप लिने २. चिन्न लगाउने ३. मोडाइ तथा गोलाइ अनुसारको खाँच काट्ने ।</p> <p>तालाको कुना काट्ने १. नाप लिने २. चिन्न लगाउने ३. पन्च गर्ने ४. मोडाइ तथा गोलाइ अनुसारको खाँच काट्ने । ५. अभिलेख राख्ने</p>	<p>अवस्था (दिइएको) :</p> <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला <p>कार्य : खाँचा काट्ने</p> <p>कति राम्ररी : बाहीँको गोलाई तथा पछाडि (Back) को कुना काटिएको । पल्लाको कुना (Back) को कुना काटिएको । तालाको कुना काटिएको ।</p>	<p>कर्नर सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: स्टिल रूलर, स्काईवर, कैची

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): कर्नर कटिङ्गबाट हुने खराबी ज्ञान गरी त्यसबाट बच्ने

कटिङ्ग गर्ने (Perform Cutting)

निर्दिष्ट कार्य: ५ स्क्वायर पाइप काट्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. स्क्वायर पाइपको नाप लिने ४. स्क्वायर पाइपमा नाप अनुसारको चिन्न लगाउने ५. स्क्वायर पाइपलाई भाइसमा च्याप्ने ६. डिग्री अनुसारको कर्नर काट्ने । ७. बाँकी पाइपको भण्डारण गर्ने ५. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला <p>कार्य: स्क्वायर पाइप काट्ने</p> <p>कति राम्ररी :</p> <ul style="list-style-type: none"> स्क्वायर पाइपको नाप लिई चिन्न लगाएर भाइसमा च्यापी डिग्री अनुसारको कर्नर काटेर स्क्वायर पाइप भण्डारण गरिएको । 	एम.एस/सि.आर.पाइप <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम महत्व कार्यहरू च्याप्ने तरिका काट्ने तरिका <p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: स्क्वायर पाइप, कटर, भाइस, हाते आरी, विभेल प्रोटेक्टर, स्काईवर

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): स्क्वायर पाइप काट्दा हुने खराबी वा हानी नोक्नानी र ती खराबी हुन नदिन गरिने सुरक्षा उपायहरू

कटिङ्ग गर्ने (Perform Cutting)

निर्दिष्ट कार्य: ६ राउण्ड पाइप काट्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. पाइपको नाप लिने ५. पाइपमा चिन्न लगाउने ६. पाइप भाइसमा च्याप्ने ७. डिग्री अनुसारको कर्नर काट्ने । ८. बाँकी पाइप भण्डारण गर्ने ९. अभिलेख राख्ने १०. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार/ उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : राउण्ड पाइप काट्ने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> राउण्ड पाइपको नाप लिई चिन्न लगाएर भाइसमा च्यापी डिग्री अनुसारको कर्नर काटेर पाइप भण्डारण गरिएको । 	एम.एस/सि.आर.पाइप <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम महत्व कार्यहरू च्याप्ने तरिका सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: राउण्ड पाइप, भाइस, हाते आरी, प्रोटेक्टर

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): राउण्ड पाइप काट्दा हुने खराबी वा हानी नोक्नानी र ती खराबी हुन नदिन गरिने सुरक्षा उपायहरू

मोड्यूल : ५: मोड्ने काम सम्पन्न गर्ने (Perform Folding)

निर्दिष्ट कार्य: १ पातालाई चिन्न मिलाएर मेसिनमा राख्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ७ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. पाता लिने ५. चिन्न लगाउने ६. चिन्न मिलाएर हल्का च्याप्ने ७. चिन्न मिले नमिलेको नाँच्ने ८. चिन्न मिलेमा मिसिनमा च्याप्ने ९. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य: पातालाई चिन्न मिलाएर मेसिनमा राख्ने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> चिन्न अनुसार पातालाई मेसिनमा राखिएको 	प्लम्बिङ्ग <ul style="list-style-type: none"> परिभाषा परिचय किसिम महत्व नाप वा ढाँचा कार्यहरू सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: चिन्न लगाउने सामानहरू

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): पाताको काम गर्दा हुने खराबी वा हानी नोकनानी र ती खराबी हुन नदिन गरिने सुरक्षाका उपायहरू

मोड्ने काम संपन्न गर्ने (Perform Folding)

निर्दिष्ट कार्य: २ प्रेस मेसिनले फोल्ड गर्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ७ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. पाता लिने ५. चिन्न लगाउने ६. पातालाई फोल्डिंग मेसिनमा च्याप्ने ७. चिन्न मिलाएर हल्का च्याप्ने वा आवश्यकता अनुसार फोल्ड गर्ने । ८. पाता मिलाएर दवाब दिने/च्याप्ने ९. नाप अनुसार भए नभएको जाँच गर्ने १०. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार/उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : प्रेस मेसिनले फोल्ड गर्ने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> चिन्नभन्दा फरक नहुने गरी फोल्ड गरिएको 	प्रेस मेसिन <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम महत्व फोल्ड गर्ने तरिका कार्यहरू सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार /उपकरण तथा सामानहरू: प्रेश मेसिन, फोल्ड मेसिन

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): : प्रेश मेसिन, फोल्ड मेसिनबाट हुने खराबी वा हानी नोक्यानी र ती खराबी हुन नदिन गरिने सुरक्षाका उपायहरू

मोड्ने काम संपन्न गर्ने (Perform Folding)

निर्दिष्ट कार्य: ३ प्लेट साइजमा फोल्ड गर्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ७ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. चिन्न / पन्च मिलाएर प्लेटमा राख्ने ४. प्लेटको कोणमा चिनो मिलाउने ५. काठको हेम्मरले विस्तारै हान्ने ६. चिनो मिले नमिलेको हेर्ने ७. हथौडीले पूरा हनेर फोल्ड गर्ने ८. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ९. अभिलेख राख्ने 	<p>अवस्था (दिइएको) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला <p>कार्य : प्लेट साइजमा फोल्ड गर्ने</p> <p>कति राम्ररी :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● प्लेटमा फोल्ड गरिएको । 	<p>प्लेट</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● कोर <p>हथौडीको प्रयोग सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: फोल्ड प्लेट, काठको घन

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): : फोल्ड मेसिनबाट हुने खराबी वा हानी नोकनानी र ती खराबी हुन नदिन गरिने सुरक्षा उपायहरू

मोड्ने काम संपन्न गर्ने (Perform Folding)

निर्दिष्ट कार्य: ४ फोल्ड गरेको पाता सिधा गर्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ७ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. २×२ को प्लेटमा बस्ने ५. फोल्डको बीचमा खापा राखी हेम्बरले हान्ने ६. पताको कोरा चेक गर्ने ७. कोरा नमिलेमा हथौडीले सिधा पार्ने ८. अभिलेख राख्ने 	<p>अवस्था (दिइएको) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला <p>कार्य : फोल्ड गरेको पाता सिधा गर्ने</p> <p>कति राम्ररी :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● पातामा कोरा चेक गरी नमिलेको समान रूपमा कोरा (धार) निकालिएको 	<p>प्लेट</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● साइज <p>कोरा जाँच गर्ने हेम्बरको प्रयोग सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: २×२ को प्लेट, काठको घन

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): : प्रेश मेसिन, फोल्ड मेसिनबाट हुने खराबी वा हानी नोक्नानी र ती खराबी हुन नदिन गरिने सुरक्षाका उपायहरू

मोडने काम संपन्न गर्ने (Perform Folding)

निर्दिष्ट कार्य: ५ धार गोलाई सेटिंग गर्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ७ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. २x२ को प्लेटमा बस्ने ५. फोल्डको बीचमा खापा राखी हेम्वरले हान्ने ६. कोरा चेक गर्ने ७. कोरा नमिलेमा हथौडीले सिधा पार्ने ८. खुट्टाको लागि डाइ प्रयोग गरी गोलो बनाउने । ९. अभिलेख राख्ने 	<p>अवस्था (दिइएको) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला <p>कार्य : फोल्ड गरेको पाता सिधा गर्ने</p> <p>कति राम्ररी :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● पातामा समान रूपमा कोरा (धार) निकालिएको ● पताको माथि, तल, खुट्टा गोलाई सेट गरिएको । 	<p>धार गोलाई</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● साइज ● कोरा जाँच गर्ने ● हेम्वरको प्रयोग <p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: सुरक्षाका उपायहरू

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): गोलाई सेटिङ गर्दा हुने खराबीको जानकारी र सुरक्षाका उपायहरू

मोड्यूल : ६ ढाँचा तयारी गर्ने (Prepare Structure)

निर्दिष्ट कार्य: १ ड्रिलिङ्ग गर्ने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक ३.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. सेल्फको साइज अनुसार मार्किङ्ग तथा पन्च गर्ने ५. नाप अनुसार ड्रिल बिट फिट गर्ने । ६. पन्च वा मार्किङ्ग गरेको ठाउँमा ड्रिल गर्ने ७. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : ड्रिलिङ्ग गर्ने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> सेल्फको साइज अनुसार मार्किङ्ग तथा पन्च गरी रिबिट अनुसार ड्रिल बिट मिलाएर पन्च वा मार्किङ्ग गरेको ठाउँमा ड्रिल गरिएको । 	ड्रिल <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम महत्व कार्यहरू सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: ड्रिलिङ्ग मेसिन, बिट्स

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): ड्रिल गर्दा अपनाउनु पर्ने सुरक्षाका उपायहरू

ढाँचा तयारी गर्ने (Prepare Structure)

निर्दिष्ट कार्य: २ दराजका खुट्टाका भागहरू जोड्ने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक ३.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. ठाउँ सफा गर्ने ५. दराजका तल्लो भाग र खुट्टा लिने ६. दराजका तल्लो भागमा खुट्टा जोड्ने ७. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : दराजका खुट्टाका भागहरू जोड्ने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> दराजका तल्लो भागमा खुट्टा जोडिएको 	दराजका खुट्टा <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम महत्व भागहरू जोड्ने तरिका सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: हथौडी, बेल्टिंग मेशीन

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): सामान जोड्दा जान्नु पर्ने सुरक्षाका उपायहरू

ढाँचा तयारी गर्ने (Prepare Structure)

निर्दिष्ट कार्य: ३ दराजका पछाडि र दुई छेउ (बाँही) का भागहरू जोड्ने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक ३.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. ठाउँ सफा गर्ने ५. दराजका विभिन्न भाग जुटाउने ६. पछाडिको भागमा दायाँ बायाँका भाग (बाँही) खाँचमा घुसाउने ७. खाँचलाई पट्टि वा चौकाले चेप्टयाउने ८. अभिलेख राख्ने 	<p>अवस्था (दिइएको) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला <p>कार्य : दराजका पछाडि र दुई छेउ (बाँही) का भागहरू जोड्ने</p> <p>कति राम्ररी :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● खाँचलाई पट्टि वा चौकाले चेप्टयाइएको 	<p>बाँहीँ</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● किसिम ● महत्व ● भागहरू ● जोड्ने तरिका <p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: हथौडी,

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): सामान जोड्दा जान्नु पर्ने सुरक्षाका उपायहरू

ढाँचा तयारी गर्ने (Prepare Structure)

निर्दिष्ट कार्य: ४ दराजका तल्लो भागका अंशहरू जोड्ने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक ३.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने ।</p> <p>२. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने ।</p> <p>३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने ।</p> <p>४. ठाउँ सफा गर्ने</p> <p>५. दराजका पछाडिको भागमा दायाँ बायाँका भाग (बाँही) खाँचमा घुसाएका र खुट्टा जोडेको तल्लो भागको ढिक्का लिने</p> <p>६. दराजका पछाडिको भागमा दायाँ बायाँका भाग (बाँही) खाँचमा घुसाएका भागमा तल्लो भागको ढिक्का घुसाउने</p> <p>७. दराजका तल्ल भागका अंशहरू जोड्ने</p> <p>८. खाँचलाई पट्टि वा चौकाले चेप्टयाउने</p> <p>९. अभिलेख राख्ने</p>	<p>अवस्था (दिइएको) :</p> <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला <p>कार्य : दराजका तल्लो भागका अंशहरू जोड्ने</p> <p>कति राम्ररी :</p> <ul style="list-style-type: none"> दराजका पछाडि, दायाँ बायाँका भाग (बाँही) र तल्लो भागको ढिक्का र दराजका तल्ल भागका अंशहरू जोडिएको । 	<p>बाँही</p> <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम महत्व भागहरू जोड्ने तरिका <p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: हथौडी,

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): सामान जोड्दा जान्नु पर्ने सुरक्षाका उपायहरू

ढाँचा तयारी गर्ने (Prepare Structure)

निर्दिष्ट कार्य: ५ दराजका माथिल्ला भागहरू जोड्ने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक ३.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. ठाउँ सफा गर्ने ५. दराजका पछाडिको भागमा दायाँ बायाँ र तल्लो भाग (बाँही) खाँचमा घुसाएका र माथिल्लो भाग लिने ६. दराजका पछाडिको भागमा दायाँ बायाँ र तल्लो भाग (बाँही) खाँचमा घुसाएका भागमा माथिल्लो भाग घुसाउने ७. दराजका माथिल्लो भागका अंशहरू जोड्ने ८. दराजका माथिल्ला भागका अंशहरू जोड्ने ९. खाँचलाई पट्टि वा चौकाले चेप्टयाउने १०. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : दराजका माथिल्ला भागहरू जोड्ने कति राम्ररी : दराजका पछाडि, दायाँ बायाँ र तल्लो तथा माथिल्लो भाग जोडी खाँच चेप्टयाए ।	बाँहीँ <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम महत्व भागहरू जोड्ने तरिका सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: हथौडी,

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): सामान जोड्दा जान्नु पर्ने सुरक्षाका उपायहरू

ढाँचा तयारी गर्ने (Prepare Structure)

निर्दिष्ट कार्य: ६ दराजका बीचका भागहरू जोड्ने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक ३.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. ठाउँ सफा गर्ने ५. दराजका पछाडिको भागमा दायाँ बायाँ र तल्लो र माथिल्लो भाग र बीचको ठाडो र तेस्रो भाग लिने ६. दराजका पछाडिको भागमा दायाँ बायाँ, तल्लो, माथिल्लो भागमा बीचको ठाडो र तेस्रो भाग घुसाउने ७. खाँचलाई पट्टि वा चौकाले चेप्टयाउने ८. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला <p>कार्य : दराजका बीचका भागहरू जोड्ने</p> <p>कति राम्ररी : राजका पछाडि, दायाँ बायाँ र तल्लो तथा माथिल्लो भाग जोडी खाँच चेप्टयाएको भागमा दराजका बीचका भागहरू जोड्ने</p>	बाँहीँ <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम महत्व भागहरू जोड्ने तरिका <p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: हथौडी,

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): सामान जोड्दा जान्नु पर्ने सुरक्षाका उपायहरू

ढाँचा तयारी गर्ने (Prepare Structure)

निर्दिष्ट कार्य: ७ ढाँचाको बटाम चेक गर्ने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक ३.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । जोडिएको ढाँचालाई लेभल गरेर प्लेटमा राख्ने ४. चारै कुनाको बटाम चेक गर्ने ५. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : ढाँचाको बटाम चेक गर्ने	बटाम <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम महत्व नाप कार्यहरू सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान
	कति राम्ररी : ढाँचाको चारै कुनाको बटाम चेक गरिएको ।	

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: हथौडी, बटाम

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): बटाम चेक गर्दा जान्नु पर्ने सुरक्षाका उपायहरू

ढाँचा तयारी गर्ने (Prepare Structure)

निर्दिष्ट कार्य: ८ टेबलको बाहिरी ढाँचा तयार गर्ने ।		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक ३.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. पाता चिन्न लगाउने ५. चिन्न पन्च गर्ने ६. मोड्ने, वेल्डिङ गर्ने ७. ड्रयर च्यानल तयार गर्ने ८. ड्रयर तयार गर्ने ९. ड्रयर र च्यानल सेट गर्ने १०. पाइप को फ्रेम तयार गर्ने ११. बाहिरी ढाँचा र पाइपको फ्रेम जोड्ने १२. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : टेबलको बाहिरी ढाँचा तयार गर्ने । कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> पाता चिन्न लगाएर मोडी वेल्ड गरेपछि ड्रयर तयार गरेपछि च्यानल समेत सेट गरी पाइपको फ्रेममा बाहिरी ढाँचा र पाइपको फ्रेम जोडिएको । 	टेबलको ढाँचा <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम महत्व ड्रयर च्यानल ड्रयर ड्रयर र च्यानल सेट पाइपको फ्रेम बाहिरी ढाँचा र पाइपको फ्रेम जोड्ने सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: हथौडी, पाता, पाइप, वेल्डिङ मेशीन

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): ढाँचा तयार गर्दा जान्नु पर्ने सुरक्षाका उपायहरू

ढाँचा तयारी गर्ने (Prepare Structure)

निर्दिष्ट कार्य: ९ टेबल फिटिङ्ग गर्ने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक ३.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. बाहिरी ढाँचा र पाइपको फ्रेम लिने ५. टेबलको साइज अनुसार टप छान्ने ६. टेबलको बाहिरी ढाँचामा टेबलको टप जोड्ने ७. सू फिटिङ्ग गर्ने ८. लक तथा मुठिया (हेण्डल) फिटिङ्ग गर्ने ९. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : टेबलको टप जोड्ने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> बाहिरी ढाँचा र पाइपको फ्रेममा साइज अनुसारको टप जोडी सू फिट गरेर लक तथा मुठिया (हेण्डल) फिटिङ्ग गरिएको । 	टेबलको टप <ul style="list-style-type: none"> परिभाषा परिचय किसिम महत्व साइज जोड्ने तरिका सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: हथौडी, सु, लक, हेण्डल, स्क्रू ड्राइभर

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): फिटिङ्ग गर्दा जान्नु पर्ने सुरक्षाका उपायहरू

ढाँचा तयारी गर्ने (Prepare Structure)

निर्दिष्ट कार्य: १० कुर्सीको ढाँचा तयार गर्ने ।		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक ३.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. पाइप चिन्न लगाउने ५. चिन्न पन्छ गर्ने ६. पाइप काट्ने ७. पाइप मोड्ने, ८. पाइप ड्रिल गर्ने ९. पाइप वेल्डिङ्ग गर्ने १०. ग्राइडिङ्ग गर्ने ११. सपोर्ट वेल्डिङ्ग गर्ने १२. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : कुर्सीको ढाँचा तयार गर्ने । कति राम्ररी : पाइप काटी मोडी, ड्रिल गरी वेल्डिङ्ग तथा ग्राइडिङ्ग गरी कुर्सीको ढाँचा तयार गरिएको	टेबलको ढाँचा <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम महत्व जोड्ने सपोर्ट जोड्ने सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: हथौडी, पाता, पाइप, वेल्डिङ्ग मेशिन, ड्रिल मेशिन, ग्राइण्डिङ्ग मेशिन, पाइप वाइण्डिङ्ग मेशिन

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): ढाँचा तयार गर्दा जान्नु पर्ने सुरक्षाका उपायहरू

ढाँचा तयारी गर्ने (Prepare Structure)

निर्दिष्ट कार्य: ११ कुर्सीका फिटिङ्गस् फिट गर्ने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक ३.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. कुर्सीको ढाँचामा कुर्सीका सिटब्याक स्क्रूले कस्ने ५. कुर्सीको ढाँचामा कुर्सीका हातहरू फिट गर्ने ६. कुर्सीको ढाँचामा कुर्सीको सु फिट गर्ने ७. कुर्सीको ढाँचामा कुर्सीका सिटब्याक स्क्रूले कस्ने । ८. अभिलेख राख्ने 	<p>अवस्था (दिइएको) :</p> <ul style="list-style-type: none"> • आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला <p>कार्य : कुर्सीका फिटिङ्गस् फिट गर्ने</p> <p>कति राम्ररी :</p> <ul style="list-style-type: none"> • कुर्सीको ढाँचामा कुर्सीका हातहरू सु फिट गरिएको • कुर्सीको ढाँचामा कुर्सीका सिटब्याक स्क्रूले कसिएको । 	<p>कुर्सी</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • किसिम • महत्व • भागहरू वा फिटिङ्गस् • कार्यहरू <p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: हथौडी, फिटिङ्गस्हरू, स्क्रू ड्राईभर

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): फिटिङ्गस् फिट गर्दा जान्नु पर्ने सुरक्षाका उपायहरू

मोड्यूल : ७ ढोकाको पल्ला मिलाउने (Adjust door Parts)

निर्दिष्ट कार्य: १ पल्लाको धार मिलाउने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक ७.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. मोडिएको पातालाई प्लेटमा राख्ने पछाडिको भाग र बाँहिँहरू खाँचमा पसाउने ५. कर्नर मिलाएर वेल्ड गर्ने ६. काठको हथौडीले सिधा मिलाउने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला <p>कार्य : पल्लाको धार मिलाउने</p> <p>कति राम्ररी :</p> <ul style="list-style-type: none"> पल्लाको सबैतिरको भागमा काठको हथौडीले समान धार मिलाइएको 	धार <ul style="list-style-type: none"> परिचय मोटाइ महत्व मिलाउने तरिका थप्पा <ul style="list-style-type: none"> परिचय काम महत्व हथौडी <ul style="list-style-type: none"> परिचय काम महत्व थप्पा र हथौडीको प्रेसर <p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: प्लेट, वेल्डिङ सामानहरू,

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): वेल्ड गर्दा हुन सक्ने खराबी र तिक्काट बच्ने सावधानी

ढोकाको पल्ला मिलाउने (Adjust door Parts)

निर्दिष्ट कार्य: २ बढीको तह मिलाउने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक ७.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. मोडिएको पातालाई प्लेटमा राख्ने ५. दराजका सबै भाग जोड्ने ६. कुना मिलाएर वेल्ड गर्ने ७. पछि पसाएका भागलाई फलामका पट्टिले थिच्ने ८. खुट्टा सहितको तलको भाग पनि वेल्ड गर्ने ९. थप्पा र पट्टिले धार मिलाउने १०. पल्लाको धार मिलाउने ११. डिजाइन अनुसार कभर जोड्ने १२. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : बढीको तह मिलाउने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> जोडाइ गर्ने समयमा सबैभागहरू खाँच समेत जाँच गरिएको सबै भागहरू मिलाएर जोडिएको 	बडी <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व विभिन्न भागहरू कनएर खाँचा, थप्पा, वेल्डिङ्ग रिबेटिङ्ग सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: वेल्डिङ्ग गर्ने मेसिन सहित सबै भागहरू, थप्पा, हथौडी

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): जोडाइको समयमा सबै भागको जाँच गरिएको र तिनबाट बच्ने उपायहरू,

ढोकाको पल्ला मिलाउने (Adjust door Parts)

निर्दिष्ट कार्य: ३ पल्ला सेटिंग गर्ने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक ७.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. वेल्ड गरेर वा रिबिट गरेर बडीमा कब्जा सेट गर्ने । ५. बडीको कब्जामा कब्जा सेट गर्ने ६. ग्याप न्यूनतम पारेर मिलाउने ७. चारैतिरका कुना जोड्ने ८. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : बडी लेबल गर्ने पल्ला सेटिंग गर्ने	वेल्डिङ्ग <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम महत्व गर्ने तरिका रिबेिटिङ्ग <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम महत्व गर्ने तरिका सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान
	कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> बडी लेबल गर्ने पल्ला \pm २ भन्दा बढी नहुने गरी सेटिंग गर्ने 	

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: रिबिट, वेल्डिङ्ग सामानहरू, कब्जा

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): पल्ला सेटिङ्गमा हुने खराबी र तिनको सुरक्षा

ढोकाको पल्ला मिलाउने (Adjust door Parts)

निर्दिष्ट कार्य: ४ पल्लाको ग्याप मिलाउने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक ७.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. पल्ला सेट गरेको बाँहीं र पल्लामा भएको ग्याप जाँच गर्ने ५. पल्लामा भएका ग्यापहरू मिलाउने । ६. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला <p>कार्य : पल्लाको ग्याप मिलाउन</p> <p>कति राम्ररी :</p> <ul style="list-style-type: none"> पल्ला सेट गरेको बाँहीं र पल्लामा भएको ग्याप जाँच गरी मिलाउने । 	पल्लाको ग्याप <ul style="list-style-type: none"> परिभाषा परिचय किसिम महत्व नाप वा ढाँचा कार्यहरू सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: सामानहरू, घन

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): पल्ला सेटिङमा हुने खराबी र तिनको सुरक्षा

ढोकाको पल्ला मिलाउने (Adjust door Parts)

निर्दिष्ट कार्य: ५ पल्लामा लकसेट फिट गर्ने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक ७.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. लकसेट फिट गर्न ठीक स्थानमा लकसेट राख्ने ५. नटबेल्टले लकसेट फिट गर्ने । ६. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : पल्लामा लकसेट फिट गर्ने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> लकसेट फिट गर्न ठीक स्थानमा लकसेट राखी नटबेल्टले लकसेट फिट गरिएको । 	लकसेट <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम महत्व सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: लकसेट, रेन्च, स्क्रू ड्राईभर

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): पल्ला लकसेट फिटिङमा हुने खराबी र तिनको सुरक्षा

मोड्यूल : ८ फर्निचरका भागहरू फिट गर्ने (Fit furniture parts)

निर्दिष्ट कार्य: १ मेनलक फिट गर्ने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक ३.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. पल्लामा फिट गरेको लक लिने ५. हेण्डल, मुखपान र ताला छनोट गर्ने । ६. घुण्डीको प्वाल फाइल गरी मिलाउने ७. पल्लामा फिट गरेको लक प्लेटमा स्क्रू वा नटबोल्टले ताला फिट गर्ने । ८. हेण्डललाई बसमा छिराउने । ९. काठको हथौडीले सुस्तरी हिकार्उने १०. हेण्डलमा वासर राखी नट कस्ने ११. हेण्डल चेक गर्ने । १२. पल्लामा भएको लकप्लेटको लिभरको खाँचा मिलाउने । १३. मुखपानलाई स्क्रूले कस्ने । १४. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : मेनलक फिट गर्ने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> सबै भाग मिलाएर जडान गरी मेनलक फिट गरिएको । 	मेनलक <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम महत्व कार्यहरू फिटिङ गर्ने तरिका घुण्डी वा बस हेण्डल ताला स्क्रू वा नटबोल्ट मुखपान सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: मेनलक घुण्डी वा बस, हेण्डल, ताला, स्क्रू वा नटबोल्ट, मुखपान, स्क्रू ड्राइभर, रेन्च वा पिलास

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): मेनलक सेटिङमा हुने खराबी र तिनको सुरक्षा

फर्निचरका भागहरू फिट गर्ने (Fit furniture parts)

निर्दिष्ट कार्य: २ लकर कभर फिट गर्ने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक ३.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. मेनलक फिट तरेको दराज लिने । ५. लकर कभर छान्ने । ६. लक प्लेटमा भएको क्लिपमा हल्का स्कू कस्ने ७. स्कूको टाउकामा ग्रिज लगाउने ८. फिट गर्ने कभरलाई खाँचमा मिलाई स्कूमा टसाउने । ९. टाँसिएको भागमा ग्रिज लागेको भागमा पन्च गरी प्वाल बनाउने । १०. क्लिपमा फिट गरेको स्कू खोल्ने ११. लकर कभरलाई क्लिकमा जोडिने गरी राखेर स्कूले कस्ने । १२. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला <p>कार्य : लकर कभर फिट गर्ने</p> <p>कति राम्ररी :</p> <ul style="list-style-type: none"> लकर कभरलाई क्लिकमा जोडिने गरी राखेर स्कूले कसिएको । 	लकर कभर <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व कार्यहरू फिट गर्ने तरिका सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: मेनलक स्कू ड्राइभर, रेन्च वा पिलास

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): लक कभर फिटिङमा हुने खराबी र तिनको सुरक्षा

फर्निचरका भागहरू फिट गर्ने (Fit furniture parts)

निर्दिष्ट कार्य: ३ लकरको ताला फिट गर्ने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक ३.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. पल्लामा फिट गरेको लक लिने ५. मुखपान र ताला छनोट गर्ने । ६. घुण्डीको प्वाल फाइल गरी मिलाउने ७. पल्लामा फिट गरेको लक प्लेटमा स्क्रू वा नटबोल्टले ताला फिट गर्ने । ८. तालामा भएको लकको लिभरको खाँचा मिलाउने । ९. मुखपानलाई स्क्रूले कस्ने । १०. लकर कभर फिट गर्ने । ११. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : लकरको ताला फिट गर्ने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> पल्लामा फिट गरेको लक प्लेटमा स्क्रू वा नटबोल्टले ताला फिट गरिएको । 	लक <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम महत्व कार्यहरू फिटिङ्ग गर्ने तरिका ताला स्क्रू वा नटबोल्ट मुखपान सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: मेनलक घुण्डी वा बस, हेण्डल, ताला, स्क्रू वा नटबोल्ट, मुखपान, स्क्रू लकर ताला, ड्राइभर, रेन्च वा पिलास

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): लकर ताला फिटिङ्गमा हुने खराबी र तिनको सुरक्षा

फर्निचरका भागहरू फिट गर्ने (Fit furniture parts)

निर्दिष्ट कार्य: ४ टाइखुट्टी / हेङ्गर फिट गर्ने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक ३.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. टाइखुट्टी, हेङ्गर लिने ५. टाइखुट्टी, हेङ्गरको प्वाल अनुसार चिन्न लगाउने ६. चिन्न अनुसार प्वालपार्ने । ७. स्कूले कस्ने । ८. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : टाइखुट्टी / हेङ्गर फिट गर्ने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> टाइखुट्टी, हेङ्गरको प्वाल अनुसार चिन्न लगाएर प्वाल पारी स्कूले कसिएको । 	टाइखुट्टी / हेङ्गर <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व कार्यहरू फिटिङ्ग गर्ने साइड र उचाई सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: मेनलक नटबोल्ट, स्कू टाइखुट्टी/हेङ्गर, स्कु ड्राइभर, रेन्च वा पिलास

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): लकर ताला फिटिङ्गमा हुने खराबी र तिनको सुरक्षा

फर्निचरका भागहरू फिट गर्ने (Fit furniture parts)

निर्दिष्ट कार्य: ५ ऐना फिट गर्ने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक ३.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. खाँच अनुसार ऐना कटिङ्ग गराएर ल्याउने । ५. खाँच सफा गर्ने । ६. ऐनालाई दुवै हातले सुरक्षित साथ उचाल्ने ७. सावधानीपूर्वक पछाडिको पारा नउक्किने गरी खाँचमा राख्ने । ८. फ्रेमको माथ्लो भागलाई स्कूले पल्लाको भित्री भागबाट कस्ने । ९. अभिलेख राख्ने 	<p>अवस्था (दिइएको) :</p> <ul style="list-style-type: none"> • आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला <p>कार्य : ऐना फिट गर्ने</p> <p>कति राम्ररी :</p> <ul style="list-style-type: none"> • ऐनालाई दुवै हातले उचाल्ने र सावधानीपूर्वक पछाडिको पारा नउक्किने गरी खाँचमा राखेर फ्रेमको माथ्लो भागलाई स्कूले पल्लाको भित्री भागबाट कस्ने । 	<p>लुकिङ्ग ग्लास (ऐना)</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिभाषा परिचय • साइज • महत्व • पारो <p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: स्कू, ऐना, स्कू ड्राईभर

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): ऐना संचालन गर्ने सावधानी, ऐना हल्लिन नदिन पछाडिबाट कागजको सपोर्ट राख्दा अपनाउनु पर्ने सुरक्षाका उपायहरू

फर्निचरका भागहरू फिट गर्ने (Fit furniture parts)

निर्दिष्ट कार्य: ६ पारदर्शी सिसा फिट गर्ने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक ३.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. च्यानलको खाँचको साइज अनुसारको सिसा काट्न लगाएर ल्याउने । ५. खाँच सफा गर्ने ६. सिसालाई दुवै हातले उचाल्ने र खाँचमा सावधानीपूर्वक छिराउने । ७. स्लाइडिङ्ग गर्ने सिसा राख्दा तल्लो भागको च्यानल स्कूले कस्ने । ८. स्लाइडिङ्ग गर्ने सिसा राख्दा स्लाइडिङ्ग गर्न स्टिकर टाँस्ने । ९. फिक्स सिसामा क्लिप लगाएर स्कूले कस्ने । १०. अभिलेख राख्ने 	<p>अवस्था (दिइएको) :</p> <ul style="list-style-type: none"> • आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला <p>कार्य: पारदर्शी सिसा फिट गर्ने</p> <p>कति राम्ररी :</p> <ul style="list-style-type: none"> • स्लाइडिङ्ग गर्ने सिसा राख्दा तल्लो भागको च्यानल स्कूले कसी स्लाइडिङ्ग गर्ने सिसाका लागि स्लाइडिङ्ग गर्न स्टिकर टाँसेर फिक्स सिसामा क्लिप लगाएर स्कूले कस्ने । 	<p>पारदर्शी सिसा</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • साइज • महत्व <p>स्लाइडिङ्ग स्टिकर च्यानल</p> <p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: स्लाइडिङ्ग गर्ने भाग, पारदर्शी सिसा, स्क्रू ड्राईभर

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): पारदर्शी सिसा संचालन गर्ने सावधानी, पारदर्शी सिसा हल्लिन नदिन पछाडिबाट कागजको सपोर्ट राख्दा अपनाउनु पर्ने सुरक्षाका उपायहरू

फर्निचरका भागहरू फिट गर्ने (Fit furniture parts)

निर्दिष्ट कार्य: ७ कम्पनीको लोगो फिट गर्ने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक ३.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. कम्पनीको लोगो स्टिकर छनोट गर्ने ५. कम्पनीको लोगो स्टिकरमा फेबिकल / मेटल ग्लु लगाउने ६. कम्पनीको लोगो स्टिकर टाँस्ने ७. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : कम्पनीको लोगो फिट गर्ने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> स्टिकरमा फेबिकल लगाएर कम्पनीको लोगो नउपकनेगरी टाँस्ने 	कम्पनीको लोगो स्टिकर <ul style="list-style-type: none"> परिभाषा परिचय किसिम महत्व नाप वा ढाँचा कार्यहरू सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: फेबिकल, कम्पनीको लोगो

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): फेबिकल, कम्पनीको लोगो फिट गर्दा अपनाउनु पर्ने सावधानीहरू

फर्निचरका भागहरू फिट गर्ने (Fit furniture parts)

निर्दिष्ट कार्य: ८ टेबलमा पाइपको रबर सु फिट गर्ने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक ३.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. साइजको रबर सु लिने ५. टेबलमा रबर सु फिट गर्ने ६. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : टेबलमा पाइपको रबर सु फिट गर्ने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> टेबलको साइजको रबर सु फिट गरिएको 	रबर सु <ul style="list-style-type: none"> परिचय साइज महत्व सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: फेबिकल, रबर सु

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): फेबिकल, कम्पनीको लोगो फिट गर्दा अपनाउनु पर्ने सावधानीहरू

फर्निचरका भागहरू फिट गर्ने (Fit furniture parts)

निर्दिष्ट कार्य: ९ पट्टिव्याक फिट गर्ने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक ३.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. उपयुक्त साइजको पट्टिव्याक लिने ५. टेबलमा पट्टिव्याक फिट गर्ने ६. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : पट्टिव्याक फिट गर्ने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> उपयुक्त साइजको पट्टिव्याक लिएर टेबलमा फिट गरिएको । 	पट्टिव्याक <ul style="list-style-type: none"> परिभाषा परिचय किसिम महत्व नाप वा ढाँचा कार्यहरू सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: फेबिकल, रबर सु पट्टिव्याक ।

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): फेबिकल, कम्पनीको लोगो फिट गर्दा अपनाउनु पर्ने सावधानीहरू

फर्निचरका भागहरू फिट गर्ने (Fit furniture parts)

निर्दिष्ट कार्य: १० उत्पादित बस्तु भण्डार गर्ने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक ३.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. उत्पादित वस्तुहरू जाँच गर्ने । ५. उत्पादित वस्तुको अवस्था पत्ता लगाउने । ६. भण्डारको सरसफाइ गर्ने । ७. सामान होशियारीसाथ ढुवानी गर्ने । ८. मिलाएर भण्डार गर्ने । ९. अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (दिइएको) :</p> <ul style="list-style-type: none"> • आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला <p>कार्य : उत्पादित बस्तु भण्डार गर्ने</p> <p>कति राम्ररी :</p> <ul style="list-style-type: none"> • भण्डारको सरसफाइ गरी होशियारीसाथ ढुवानी गरेर मिलाएर भण्डार गरिएको । 	<p>भण्डार</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • किसिम • महत्व <p>भण्डारण</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • महत्व • गर्ने स्थान <p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: उत्पादित सामानहरू टेबल, कुर्सी, दराज आदि

मोड्यूल : ९ स्टील फर्निचरको मर्मत संभार गर्ने

उत्पादित सामानहरू टेबल, कुर्सी, दराज आदि मा हुन सक्ने खराबी र तिनको भण्डारण गर्दा हुन सक्ने खराबीहरूबाट सावधानी

निर्दिष्ट कार्य: १ स्टील फर्निचरको मर्मत संभार गर्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक १० घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. स्टील फर्निचर ग्राहकसंग फर्निचरमा भएका खराबीको जानकारी लिने ३. प्राप्त जानकारीका आधारमा फर्निचरको बिग्रिएको वा कुच्चिएको वा खराबी भएको भागको राम्ररी अवलोकन गर्ने ४. फर्निचरमा देखिएका खराबीको बारेमा ग्राहकलाई राम्ररी जानकारी दिने । ५. गर्नु पर्ने मर्मत वा संभारका सम्बन्धमा ग्राहकलाई जानकारी गराउने ६. फर्निचरमा देखिएका खराबीको बारेमा कामदारलाई राम्ररी जानकारी दिने । ७. गर्नु पर्ने मर्मत वा संभारका सम्बन्धमा ग्राहकलाई जानकारी गराउने र अनुमानित लागत समेत बताउने । ८. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ९. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । १०. फर्निचरमा देखापरेका खराबीको मर्मत गर्ने वा मर्मत नहुने भाग फेरेने ११. अभिलेख राख्ने 	<p>अवस्था (दिइएको) :</p> <ul style="list-style-type: none"> • आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला <p>कार्य : स्टील फर्निचरको मर्मत संभार गर्ने</p> <p>कति राम्ररी :</p> <ul style="list-style-type: none"> • फर्निचरमा देखिएका खराबीको बारेमा ग्राहक र कामदारलाई राम्ररी जानकारी दिइएको । • गर्नु पर्ने मर्मत संभार वा फेरुपर्ने भागका सम्बन्धमा कामदार र ग्राहकलाई जानकारी गराउने • फर्निचरमा देखिएका खराबीको बारेमा राम्ररी जानकारी दिने । • गर्नु पर्ने मर्मत वा संभारका अनुमानित लागत बताइएको । • फर्निचरमा देखापरेका खराबीको मर्मत गरी वा मर्मत नहुने भाग फेरी फर्निचर तयार गरिएको 	<p>स्टील फर्निचरको मर्मत संभार</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • किसिम • महत्व • तरिका <p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</p> <p>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: टेबल, कुर्सी, दराज, मर्मत गर्न आवश्यक औजारहरू

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): मर्मत गर्नुपर्ने टेबल, कुर्सी, दराजमा हुन सक्ने खराबी र तिनको मर्मत गर्दा हुन सक्ने खराबीहरूबाट सावधानी

मोड्यूल : १० सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने (Take safety Precautions)

निर्दिष्ट कार्य: १ सुरक्षित लुगा लगाउने (पहिरन गर्ने)		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक २.५ घण्टा सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. आगोले असर कम हुने लुगा छान्ने ५. लुगाको अवस्था जाँच गर्ने ६. लुगामा भएका खराबी हटाउने ७. कपडा लगाउने ८. लुगा लगाईमा भएका खराबी हटाउने ९. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> ● आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला ● कार्य : सुरक्षित कपडा लगाउने (पहिरन गर्ने) कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> ● कपडाको अवस्था जाँच गरिएको ● कपडामा भएका खराबी हटाइएको ● कपडा लगाईमा भएका खराबी हटाइएको 	सुरक्षित कपडा <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● किसिम ● महत्व ● कपडामा हुन सक्ने खराबी ● कपडा लगाइमा हुने खराबी सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: सुरक्षित कपडाहरू एप्रोन वा लुगा

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): सुरक्षित कपडाहरूमा हुने खराबीहरू, टान्ख खुस्केको, बाहुला वा अन्य भाग च्यातिएको राम्ररी जाँच गर्ने

सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने (Take safety Precautions)

निर्दिष्ट कार्य: २ बूट/जुत्ता लगाउने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक २.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका जुत्ता छनोट गर्ने । ३. बूट/जुत्ताको अवस्था जाँच गर्ने ४. बूट/जुत्तामा भएका खराबी हटाउने ५. बूट/जुत्ता लगाउने ६. बूट/जुत्ता लगाईमा कठिनाइ भएमा हटाउने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार /उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : बूट/जुत्ता लगाउने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> बूट /जुत्ताका छनोट गरिएको बूट /जुत्ताको अवस्था जाँच गरिएको बूट /जुत्ताभिन्न हातका औलाहरू सिधा पारिएको 	बूट /जुत्ता <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम महत्व अवस्था बूट /जुत्तामा हुन सक्ने खराबी बूट /जुत्ता लगाइमा हुने खराबी सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार /उपकरण तथा सामानहरू: सुरक्षित जुत्ताहरू

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): सुरक्षित जुत्ताहरूमा हुने खराबीहरू

सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने (Take safety Precautions)

निर्दिष्ट कार्य: ३ एप्रोन लगाउने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक २.५ घण्टा सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. स्केच तयार गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ७. एप्रोनको अवस्था जाँच गर्ने ८. एप्रोनमा भएका खराबी हटाउने ९. एप्रोन लगाउने १०. एप्रोन लगाईमा कठिनाइ भएमा हटाउने ४. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : एप्रोन लगाउने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> एप्रोनको छनोट गरिएको एप्रोनको अवस्था जाँच गरिएको 	एप्रोन <ul style="list-style-type: none"> परिभाषा परिचय किसिम महत्व बनाउने कपडा एप्रोनको लम्बाई एप्रोनको मोटाई कार्यहरू एप्रोनमा हुन सक्ने खराबी एप्रोन लगाइमा हुने खराबी सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: एप्रोन

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): एप्रोनको अवस्था चेक गर्ने र यसमा भएका खराबी हटाउने

सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने (Take safety Precautions)

निर्दिष्ट कार्य: ४ ग्लोब (पन्जा) लगाउने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक २.५ घण्टा सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ३. पन्जाको छनोट गर्ने ४. पन्जाको अवस्था जाँच गर्ने ५. पन्जामा भएका खराबी हटाउने ६. पन्जा लगाउने ७. पन्जाभिन्न हातका औलाहरू सजिलो र सिधा हुने गरी लगाउने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार /उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : ग्लोब (पन्जा) लगाउने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> पन्जाको छनोट गरिएको पन्जाको अवस्था जाँच गरिएको पन्जाभिन्न हातका औलाहरू सिधा पारिएको 	ग्लोब (पन्जा) <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम महत्व अवस्था कार्यहरू प्रक्रिया पन्जामा हुन सक्ने खराबी पन्जा लगाइमा हुने खराबी सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार /उपकरण तथा सामानहरू: ग्लोब (पन्जा)

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): पन्जा नफाटेको हातका औलाहरू मिलेको अवस्थाको हुनुपर्ने

सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने (Take safety Precautions)

निर्दिष्ट कार्य: ५ जुटले पाता सफा गर्ने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक २.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. सिटको पातालाई सर्फेस प्लेटमाथि राख्ने ५. हातमा जुट लिने ६. विस्तारै सिट सफाइ गर्ने ७. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला <p>कार्य : सफाइका लागि जुटले पाता सफा गर्ने</p> <p>कति राम्ररी :</p> <ul style="list-style-type: none"> सिटको पातालाई सर्फेस प्लेटमाथि सुरक्षितसाथ राखिएको सिट पूर्णरूपमा सफाइ गरिएको 	पाता सफाइ <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम कार्यहरू सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: सिटको पाता, जुट,

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): सिटको पाता सफा गर्दा हुन सक्ने खराबी र त्यसबाट बच्ने उपायहरू धारिलो सिटको पाताबाट बच्ने

सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने (Take safety Precautions)

निर्दिष्ट कार्य: ६ दराजमा मेटल प्राइमर लगाउने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक २.५ घण्टा सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. राम्रोसंग सिट पाता सरेस पेपर र जुटले सफा गर्ने ५. वेल्डिङ भएको ठाउँमा भएका Slag चिपिङ हेमरले सफा गर्ने ६. तारपिन तेलले जुटको प्रयोगगरी सफा गर्ने ७. रेड अक्साइड मेटल समेतको मिश्रण घोल तयार गर्ने ८. स्प्रे गन प्रयोग गरी प्राइमर लगाउने ९. सुख्खा बनाउने १०. अभिलेख राख्ने 	<p>अवस्था (दिइएको) :</p> <ul style="list-style-type: none"> • आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला • <p>कार्य : दराजमा मेटल प्राइमर लगाउने</p> <p>कति राम्ररी :</p> <ul style="list-style-type: none"> • सिट पाता सरेस पेपर र जुटले सफा गरिएको • वेल्डिङ भएको ठाउँमा भएका Slag चिपिङ हेमरले सफा गरिएको • तारपिन तेलले जुटको प्रयोगगरी सफा गरिएको 	<p>मेटल प्राइमर</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • किसिम • महत्व • कार्यहरू • प्रयोग <p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: मेटल प्राइमर, कम्प्रेसर, स्प्रे गन

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): मेटल प्राइमर लगाउँदा हुन सक्ने खराबी र त्यसबाट बच्ने उपायहरू

सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने (Take safety Precautions)

निर्दिष्ट कार्य: ७ पाता राख्ने ठाउँ र कार्यक्षेत्र सफा गर्ने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक २.५ घण्टा सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. पाता राख्ने ठाउँ र कार्यक्षेत्रमा भएको फोहरको जानकारी गर्ने ५. पाता राख्ने ठाउँ र कार्यक्षेत्रमा भएको फोहर सफा गर्ने ६. कार्यक्षेत्र सुख्खा बनाउने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : पाताच राख्ने ठाउँ र कार्यक्षेत्र सफा गर्ने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> पाता राख्ने ठाउँ र कार्यक्षेत्रमा भएको फोहर सफा गरिएको 	कार्य क्षेत्र <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व अवस्था कार्यक्षेत्रमा हुने फोहोर सफाइ गर्ने औजार तथा उपकरण सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

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

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): कार्यक्षेत्र सफा गर्दा हुन सक्ने खराबी र त्यसबाट बच्ने उपायहरू

सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने (Take safety Precautions)

निर्दिष्ट कार्य: ढ वेल्डिङ्ग ग्लास /हेलमेट लगाउने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक २.५ घण्टा सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार /उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. हेलमेटको छनोट गर्ने ५. हेलमेटको अवस्था जाँच गर्ने ६. हेलमेटको ग्लासलाई मिलाउने ७. आँखाको पूरै भाग ढाक्ने गरी वेल्डिङ्ग ग्लास लगाउने । ८. वेल्डिङ्गको तयारी पूरा गर्ने ९. हेलमेट लगाउने १०. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार /उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : वेल्डिङ्ग ग्लास लगाउने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> हेलमेटको अवस्था जाँच गरिएको । ग्लासलाई मिलाएर हेलमेट गरिएको । आँखाको पूरै भाग ढाक्ने गरी वेल्डिङ्ग ग्लास लगाइएको । 	वेल्डिङ्ग ग्लास <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम महत्व कार्यहरू सुरक्षित प्रयोग फाइदाहरू सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार /उपकरण तथा सामानहरू: वेल्डिङ्ग ग्लास, हेलमेट

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): वेल्डिङ्ग ग्लास तन्दुरुस्त अवस्थाको हुनुपर्ने

सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने (Take safety Precautions)

निर्दिष्ट कार्य: ९ वेल्डिङ मेसिनमा विद्युत लाइन चेक गर्ने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक २.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. मेन लाइनमा विद्युत टेष्टरले जाँच गर्ने ५. मेन स्विच अन गर्ने ६. आउटपुट करेण्ट जाँच गर्ने ७. अर्थिङ जाँच गर्ने ८. वेल्डिङ होल्डर समाती होल्डर जोड्ने ९. भोल्टेज मिलाएको १०. भोल्टेज पुगे नपुगेको जाँच्ने ११. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : विद्युत लाइन चेक गर्ने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> मेन लाइनमा विद्युत टेष्टरले जाँच गरिएको आउटपुट करेण्ट जाँच गरिएको अर्थिङ जाँच गरिएको वेल्डिङ होल्डर समाती होल्डर जोड्दा भोल्टेज पुगे नपुगेको जाँची भोल्टेज मिलाएको 	विद्युत लाइन <ul style="list-style-type: none"> परिचय भोल्ट वाट केबल करेण्ट कार्यहरू मेन लाइन आउटपुट करेण्ट भोल्ट मिलाउने ज्ञान सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: विद्युत लाइन, मल्टिमिटर, टेष्टर

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): विद्युत लाइनमा काम गर्दा गर्नु पर्ने होशियारीको ज्ञान हुनुपर्ने

सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने (Take safety Precautions)

निर्दिष्ट कार्य: १० वेल्डिङ्ग केबल चेक गर्ने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक २.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. मेसिन जोडिएको चेक गर्ने ५. वेल्डिङ्ग होल्डरको केबल र अर्थिङ्ग केबल चेक गर्ने वेल्डिङ्ग केबलको अवस्था जाँच्ने ६. मेसिनको एयर वा आयल कुल जाँच गर्ने ७. वेल्डिङ्ग गर्ने कार्यवस्तुको मोटाइका आधारमा Ampire जाँच गर्ने ८. आम्प सेट गर्ने ९. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : वेल्डिङ्ग केबल चेक गर्ने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> मेसिन जोडाइ जाँच गरिएको वेल्डिङ्ग होल्डरको केबल ज्वाइण्टको अवस्था जाँच गरिएको मेसिनको एयर वा आयल कुल जाँच गरिएको मोटाइका आधारमा Ampire जाँच गरिएको 	वेल्डिङ्ग केबल <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम महत्व अवस्था कार्यहरू वेल्डिङ्ग होल्डरको केबल ज्वाइण्ट अर्थिङ्ग केबल ज्वाइण्ट चेक मेसिनको एयर वा आयल कुल जाँच गर्ने तरिका सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: वेल्डिङ्ग केबल, वेल्डिङ्ग मेसिन

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): वेल्डिङ्ग केबलको काम गर्दा गर्नु पर्ने होशियारीको ज्ञान हुनुपर्ने

सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने (Take safety Precautions)

निर्दिष्ट कार्य: ११ प्राथमिक उपचार गर्ने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक २.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. प्राथमिक उपचार गर्नुपर्ने व्यक्ति भेट्ने ५. प्राथमिक उपचार गर्नुपर्ने व्यक्तिलाई के भएको हो जानकारी लिने ६. उसको अवस्थाको जानकारी गर्ने ७. प्राथमिक उपचारको किट बक्स लिने ८. प्राथमिक उपचार गर्नुपर्ने व्यक्तिलाई के प्राथमिक उपचार गर्नु पर्ने हो सो निश्चित गर्ने । ९. प्राथमिक उपचार गर्नुपर्ने व्यक्तिलाई सहज पोजिसनमा राख्ने १०. उसको प्रभावित भागलाई सुरक्षित साथ मिलाउने ११. बेडिङ्ग गर्ने १२. मुखले प्राथमिक उपचार गर्नुपर्ने व्यक्तिको मुखमा कृत्रिम श्वास दिने १३. ब्याण्डेज बाँध्ने । १४. रगत थाम्न टेप लगाउने १५. सापले टोकेको अवस्थामा रगत प्रवाह हुन नदिन रबरले बाँध्ने । १६. यातायातको व्यवस्था गर्ने १७. सुविधा युक्त औषधालयमा पठाउने १८. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : प्राथमिक उपचार गर्ने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> प्राथमिक उपचारका लागि आवश्यक जानकारी लिइएको गर्नुपर्ने प्राथमिक उपचारको किसिम निश्चित गरिएको प्राथमिक उपचार गरिएको आवश्यकता अनुसार उपचारको व्यवस्था गरिएको 	प्राथमिक उपचार <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम महत्व प्रक्रिया कार्यहरू सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: प्राथमिक उपचार बाकस र यसमा हुने औषधी

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): प्राथमिक उपचार गर्दा हुनु पर्ने होशियारी र प्राथमिक उपचार गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू

सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने (Take safety Precautions)

निर्दिष्ट कार्य: १२ औजार / उपकरणको सुरक्षित प्रयोग गर्ने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक २.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. औजार / उपकरणको प्रयोग गर्ने विषयमा जानकारी लिने । ५. औजारको प्रयोग गर्ने ६. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य: औजार / उपकरणको सुरक्षित प्रयोग गर्ने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> सुरक्षित प्रयोग विधि अपनाइएको समात्ने तरिका अनुसार औजार / उपकरण संचालन गरिएको प्रयोग पछि गर्नुपर्ने संभार र भण्डारण गरिएको 	औजार / उपकरण <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम महत्व कार्यहरू सुरक्षित प्रयोग विधि समात्ने तरिका प्रयोग पछि गर्नुपर्ने संभार सुरक्षित प्रयोगको फाइदा सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: औजारको सेट, उपकरणहरू

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): औजारको सेट, उपकरणहरूको सुरक्षित प्रयोग गर्ने प्रक्रिया

सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने (Take safety Precautions)

निर्दिष्ट कार्य: १३ औजारमा ग्लिज गर्ने तेल लगाउने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक २.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. कपडा, ग्लिज र तेल लिने ५. ग्लिज गर्ने औजार छनोट गर्ने ६. औजार अवस्था जाँच गर्ने ७. ग्लिज गर्ने सामान लिने ८. औजार लिएर सफा कपडाले पुछ्ने ९. वायर ब्रसले औजारमा भएका चिप्स निकाल्ने १०. औजारमा अवश्यक मात्रामा ग्लिज / तेल हाल्ने ११. सफा लुगाले होसियारी साथ सबै भागमा समानरूपमा ग्लिज वा तेल लगाउने । १२. अभिलेख राख्ने</p>	<p>अवस्था (दिइएको) :</p> <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला <p>कार्य : औजारमा ग्लिज गर्ने तेल लगाउने</p> <p>कति राम्ररी :</p> <ul style="list-style-type: none"> वायर ब्रसले औजारमा भएका चिप्स निकालिएको औजारमा अवश्यक मात्रामा ग्लिज / तेल हालिएको सफा लुगाले होसियारी साथ सबै भागमा समानरूपमा ग्लिज वा फैलाइएको 	<p>औजार / उपकरण</p> <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम महत्व कार्यहरू समात्ने तरिका प्रयोग पछि गर्नुपर्ने संभार ग्लिज गर्ने प्रक्रिया <p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: वायर ब्रस, ग्लिज, तेल, कपडा,

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): ग्लिज गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू

मोड्यूल : ११ वेल्डिङ्ग गर्ने (Perform welding)

निर्दिष्ट कार्य: १ वेल्डिङ्ग गर्न रड (Electrod) मिलाउने र च्याप्ने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक २.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. कार्यवस्तुको सामानको अवलोकन गर्ने ५. कार्यवस्तुको मोटाइ अनुसारको वेल्डिङ्ग रड छान्ने ६. वेल्डिङ्ग मेसिनको जाँच गर्ने ७. वेल्डिङ्ग होल्डरमा रडलाई होसियारी साथ होल्डरमा मिलाएर राखी च्याप्ने ८. एम्पियर जाँची मिलाउने ९. वेल्ड गर्ने अवस्थाको अवलोकन गर्ने । १०. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य: वेल्डिङ्ग गर्न रड मिलाउने / च्याप्ने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> वेल्डिङ्ग होल्डरमा रडलाई मिलाएर राखी होसियारी साथ च्यापिएको 	वेल्डिङ्ग मेसिन <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम महत्व कार्यहरू वेल्डिङ्ग रड <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम महत्व कार्यहरू मिलाउने वा च्याप्ने तरिका वेल्डिङ्ग रड मिलाउनु र च्याप्नुको महत्व सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: वेल्डिङ्ग रड, वेल्डिङ्ग मेसिन

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): वेल्डिङ्ग रड, वेल्डिङ्ग मेसिन, विद्युत लाइनमा काम गर्दा अपनाउनु पर्ने होशियारी वा सावधानी

वेल्डिङ्ग गर्ने (Perform welding)

निर्दिष्ट कार्य: २ बाहिरी कुना वेल्ड गर्ने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक २.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. बाहिरी कुनाको अवलोकन गर्ने ५. सपोर्ट प्रयोग गरी पाता सेट गर्ने ६. वेल्डिङ्ग रडको छनोट गर्ने ७. वेल्डिङ्ग होल्डरमा वेल्डिङ्ग रडको नढाकिएको भाग वेल्ड होल्डरमा मिलाएर च्याप्ने ८. विद्युत लाइन जाँच गर्ने ९. एम्पियर चेक गर्ने १०. एम्पियर मिलाउने ११. टयाक वेल्ड गर्ने १२. वेल्ड गरेको ठाउँ सफा गर्ने । १३. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य: बाहिरि कुना वेल्ड गर्ने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> सपोर्टको प्रयोग गरी पाता सेट गरिएको विद्युत करेण्ट मिलाइएको भोल्ट चेक गरी मिलाइएको सनेसोले च्यापेर वेल्ड गरिएको 	वेल्डिङ्ग रड <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम महत्व कार्यहरू मिलाउने वा च्याप्ने तरिका वेल्डिङ्ग रड मिलाउनु र च्याप्नुको महत्व सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: वेल्डिङ्ग रड, वेल्डिङ्ग मेसिन

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): वेल्डिङ्ग रड, वेल्डिङ्ग मेसिन, विद्युत लाइनमा काम गर्दा अपनाउनु पर्ने होशियारी वा सावधानी

वेल्डिङ्ग गर्ने (Perform welding)

निर्दिष्ट कार्य: ३ भित्री कुना वेल्ड गर्ने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक २.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. भित्री कुनाको अवलोकन गर्ने ५. स्क्वायर बटामका प्रयोग गरी पाता सेट गर्ने ६. वेल्डिङ्ग रडको छनोट गर्ने ७. वेल्डिङ्ग होल्डरमा वेल्डिङ्ग रडको नढाकिएको भाग वेल्डिङ्ग होल्डरमा मिलाएर च्याप्ने ८. विद्युत लाइन जाँच गर्ने ९. एम्पियर चेक गर्ने १०. एम्पियर नमिलेको भएमा मिलाउने ११. सनेसोले च्यापेर टयाक वेल्ड गर्ने वेल्डिङ्ग स्पिड मिलाएर वेल्ड गर्ने । १२. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य: भित्री कुना वेल्ड गर्ने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> सपोर्टको प्रयोग गरी पाता सेट गरिएको विद्युत करेण्ट मिलाइएको भोल्ट चेक गरी मिलाइएको सनेसोले च्यापेर वेल्ड गरिएको 	वेल्डिङ्ग रड <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम महत्व कार्यहरू मिलाउने वा च्याप्ने तरिका वेल्डिङ्ग गर्ने प्रक्रिया सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: वेल्डिङ्ग रड, वेल्डिङ्ग मेसिन

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): वेल्डिङ्ग रड, वेल्डिङ्ग मेसिन, विद्युत लाइनमा काम गर्दा अपनाउनु पर्ने होशियारी वा सावधानी

वेल्डिङ्ग गर्ने (Perform welding)

निर्दिष्ट कार्य: ४ खुट्टाको गोलाई वेल्ड गर्ने ।		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक २.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. खुट्टाका गोलाई भागहरू लिने ५. सपोर्टको प्रयोग गरी खुट्टाका गोलाई लाग्ने सीट पाताका कुना सेट गर्ने ६. वेल्डिङ्ग रडको छनोट गर्ने ७. वेल्डिङ्ग रड वेल्डिङ्ग होल्डरमा मिलाएर च्याप्ने ८. विद्युत लाइन जाँच गर्ने ९. एम्पियर चेक गर्ने १०. एम्पियर नमिलेको भएमा मिलाउने ११. टयाक वेल्ड गर्ने १२. वेल्डिङ्ग स्पिड मिलाएर सुरुको विन्दुबाट वेल्ड गर्ने । १३. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य: खुट्टाको गोलाई वेल्ड गर्ने । कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> सपोर्टको प्रयोग गरी खुट्टाका गोलाई लाग्ने सीट पाताका कुना सेट गरिएको विद्युत करेण्ट मिलाइएको भोल्ट चेक गरी मिलाइएको मिलाएर वेल्ड गरिएको 	वेल्डिङ्ग रड <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम महत्व कार्यहरू मिलाउने वा च्याप्ने तरिका खुट्टाका गोलाई भागहरू सेट गर्ने तरिका सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: वेल्डिङ्ग रड, वेल्डिङ्ग मेसिन

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): वेल्डिङ्ग रड, वेल्डिङ्ग मेसिन, विद्युत लाइनमा काम गर्दा अपनाउनु पर्ने होशियारी वा सावधानी

वेल्डिङ्ग गर्ने (Perform welding)

निर्दिष्ट कार्य: ५ पालाको सपोर्ट वेल्ड गर्ने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक २.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. पाताका सपोर्ट तयार गर्ने ५. पाता अवलोकन गर्ने ६. सपोर्टको अवस्था निर्धारण गर्ने ७. पातामा सपोर्ट सेट गर्ने ८. वेल्डिङ्ग रडको छनोट गर्ने ९. वेल्डिङ्ग रड वेल्डिङ्ग होल्डरमा मिलाएर च्याप्ने १०. विद्युत लाइन जाँच गर्ने ११. एम्पियर चेक गर्ने १२. एम्पियर नमिलेको भएमा मिलाउने १३. टयाक वेल्ड गर्ने १४. वेल्डिङ्ग स्पिड मिलाएर सुरुको विन्दुबाट वेल्ड गर्ने । १५. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य: पालाको सपोर्ट वेल्ड गर्ने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> पाताको सपोर्ट तयार गरी विद्युत करेण्ट मिलाएर भोल्ट समेत मिलाएर पाताको सपोर्ट वेल्ड गरिएको 	सपोर्ट परिचय किसिम साइज महत्व काम सपोर्ट तयार गर्ने तरिका वेल्डिङ्ग गर्ने प्रक्रिया वेल्डिङ्ग रड मिलाउनु र च्याप्नुको महत्व सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: वेल्डिङ्ग रड, वेल्डिङ्ग मेसिन

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): वेल्डिङ्ग रड, वेल्डिङ्ग मेसिन, विद्युत लाइनमा काम गर्दा अपनाउनु पर्ने होशियारी वा सावधानी

वेल्डिङ्ग गर्ने (Perform welding)

निर्दिष्ट कार्य: ६ दराजको भित्री सेल्फ वेल्ड गर्ने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक २.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. दराजको भित्री सेल्फ का लागि सिटको नाप लिने ५. सिट कटिङ्ग गर्ने ६. सिटमा कोर (फोल्ड) बनाउने ७. सिटमा मार्किङ्ग गर्ने ८. वेल्डिङ्ग रडको छनोट गर्ने ९. वेल्डिङ्ग रड वेल्डिङ्ग होल्डरमा मिलाएर च्याप्ने १०. विद्युत लाइन जाँच गर्ने ११. एम्पियर चेक गर्ने १२. एम्पियर नमिलेको भएमा मिलाउने १३. टयाक वेल्ड गर्ने १४. वेल्डिङ्ग स्पिड मिलाएर सुरुको विन्दुबाट वेल्ड गर्ने । १५. अभिलेख राख्ने 	<p>अवस्था (दिइएको) :</p> <ul style="list-style-type: none"> • आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला <p>कार्य: दराजको भित्री सेल्फ वेल्ड गर्ने</p> <p>कति राम्ररी :</p> <ul style="list-style-type: none"> • दराजको भित्री सेल्फका लागि सिनको नाम लिई सिट काटेर कोर गरिएको • विद्युत करेण्ट मिलाइएको • भोल्ट चेक गरी मिलाइएको • मिलाएर वेल्ड गरिएको 	<p>भित्री सेल्फ</p> <p>परिचय किसिम महत्व काम नाप सिटको कोर बनाउने तरिका वेल्डिङ्ग गर्ने प्रक्रिया सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: वेल्डिङ्ग रड, वेल्डिङ्ग मेसिन

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): वेल्डिङ्ग रड, वेल्डिङ्ग मेसिन, विद्युत लाइनमा काम गर्दा अपनाउनु पर्ने होशियारी वा सावधानी

वेल्डिङ्ग गर्ने (Perform welding)

निर्दिष्ट कार्य: ७ लकको प्लेट वेल्ड गर्ने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक २.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. लकर प्लेटको नाप लिने ५. सिट कटिङ्ग गर्ने ६. साइज अनुसार प्लेट बनाउने ७. पातामा प्लेट सेट गर्ने ८. वेल्डिङ्ग रडको छनोट गर्ने ९. वेल्डिङ्ग रड वेल्डिङ्ग होल्डरमा मिलाएर च्याप्ने १०. विद्युत लाइन जाँच गर्ने ११. एम्पियर चेक गर्ने १२. एम्पियर नमिलेको भएमा मिलाउने १३. टयाक वेल्ड गर्ने १४. वेल्डिङ्ग स्पिड मिलाएर सुरुको विन्दुबाट वेल्ड गर्ने । १५. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य: लकको प्लेट वेल्ड गर्ने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> लकर प्लेटको नाप लिई सिट काटेर कोर गरी विद्युत करेण्ट मिलाएर भोल्ट चेक गरी मिलाएर वेल्डिङ्ग स्पिड मिलाएर सुरुको विन्दुबाट वेल्ड गरिएको 	लकर प्लेट परिचय किसिम महत्व काम नाप साइज वेल्डिङ्ग गर्ने प्रक्रिया सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: वेल्डिङ्ग रड, वेल्डिङ्ग मेसिन

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): वेल्डिङ्ग रड, वेल्डिङ्ग मेसिन, विद्युत लाइनमा काम गर्दा अपनाउनु पर्ने होशियारी वा सावधानी

वेल्डिङ्ग गर्ने (Perform welding)

निर्दिष्ट कार्य: ८ सिशाको फ्रेम वेल्ड गर्ने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक २.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. सिशाको फ्रेमको साइज निर्धारण गर्ने ५. साइज अनुसार पाताको फोल्ड गर्ने ६. साइज अनुसार पाता काट्ने ७. वेल्डिङ्ग रडको छनोट गर्ने ८. वेल्डिङ्ग रड वेल्डिङ्ग होल्डरमा मिलाएर च्याप्ने ९. विद्युत लाइन जाँच गर्ने १०. एम्पियर चेक गर्ने ११. एम्पियर नमिलेको भएमा मिलाउने १२. टयाक वेल्ड गर्ने १३. वेल्डिङ्ग स्पिड मिलाएर सुरुको विन्दुवाट वेल्ड गर्ने । १४. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य: सिशाको फ्रेम वेल्ड गर्ने कति राम्ररी : सिशाको फ्रेमको नाप लिई पाता काटेर फोल्ड गरेर विद्युत करेण्ट मिलाई भोल्ट चेक गरी मिलाएर सिशाको फ्रेम वेल्ड गरिएको ।	सिशाको फ्रेम परिचय किसिम महत्व काम नाप साइज वेल्डिङ्ग गर्ने प्रक्रिया सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: वेल्डिङ्ग रड, वेल्डिङ्ग मेसिन

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): वेल्डिङ्ग रड, वेल्डिङ्ग मेसिन, विद्युत लाइनमा काम गर्दा अपनाउनु पर्ने होशियारी वा सावधानी

वेल्डिङ्ग गर्ने (Perform welding)

निर्दिष्ट कार्य: १ भित्री लकरको प्लेट वेल्ड गर्ने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक २.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. प्लेटको साइज निर्धारण गर्ने ५. साइज अनुसार लकरको पाइप साइड काट्ने ६. मोड् र कुनामा नोचिङ्ग गर्ने ७. सबै छेउको कुनालाई राम्ररी सेटिङ्ग गर्ने ८. वेल्डिङ्ग रडको छनोट गर्ने ९. वेल्डिङ्ग रड वेल्डिङ्ग होल्डरमा मिलाएर च्याप्ने १०. विद्युत लाइन जाँच गर्ने ११. एम्पियर चेक गर्ने १२. एम्पियर नमिलेको भएमा मिलाउने १३. टयाक वेल्ड गर्ने १४. वेल्डिङ्ग स्पिड मिलाएर सुरूको विन्दुबाट वेल्ड गर्ने । १५. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य: भित्री लकरको प्लेट वेल्ड गर्ने कति राम्ररी : प्लेटको साइड पाता काटेर सेटिङ्ग गरी विद्युत करेण्ट मिलाएर भोल्ट चेक गरी मिलाएर भित्री लकरको फ्रेम वेल्ड गरिएको	भित्री लकर परिचय किसिम काम साइज वेल्डिङ्ग गर्ने प्रक्रिया सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: वेल्डिङ्ग रड, वेल्डिङ्ग मेसिन

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): वेल्डिङ्ग रड, वेल्डिङ्ग मेसिन, विद्युत लाइनमा काम गर्दा अपनाउनु पर्ने होशियारी वा सावधानी

वेल्डिङ्ग गर्ने (Perform welding)

निर्दिष्ट कार्य: १० कब्जा वेल्ड गर्ने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक २.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. पाताको साइज अनुसार कब्जाको साइज र संख्या निर्धारण गर्ने ५. वेल्डिङ्ग रडको छनोट गर्ने ६. वेल्डिङ्ग रड वेल्डिङ्ग होल्डरमा मिलाएर च्याप्ने ७. विद्युत लाइन जाँच गर्ने ८. एम्पियर चेक गर्ने ९. एम्पियर नमिलेको भएमा मिलाउने १०. बडीको पल्लामा गोलो सनेसीले कब्जा समाउने ११. टयाक वेल्ड गर्ने १२. वेल्डिङ्ग स्पिड मिलाएर कब्जा वेल्ड गर्ने । १३. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य: कब्जा वेल्ड गर्ने कति राम्ररी : पाताको साइज अनुसार कब्जाको साइज र संख्या निर्धारण गरिएको बडीको पल्लामा गोलो सनेसीले कब्जा समाई वेल्डिङ्ग स्पिड मिलाएर कब्जा वेल्ड गरिएको	कब्जा परिचय किसिम काम साइज वेल्डिङ्ग गर्ने प्रक्रिया सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: वेल्डिङ्ग रड, वेल्डिङ्ग मेसिन

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): वेल्डिङ्ग रड, वेल्डिङ्ग मेसिन, विद्युत लाइनमा काम गर्दा अपनाउनु पर्ने होशियारी वा सावधानी

वेल्डिङ्ग गर्ने (Perform welding)

निर्दिष्ट कार्य: ११ हुण्डी (पत्री/हुस) वेल्ड गर्ने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक २.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. वेल्डिङ्ग रडको छनोट गर्ने ५. वेल्डिङ्ग रड वेल्डिङ्ग होल्डरमा मिलाएर च्याप्ने ६. विद्युत लाइन जाँच गर्ने ७. एम्पियर चेक गर्ने ८. एम्पियर नमिलेको भएमा मिलाउने ९. लकिंग रडको एल ब्राकेट वेल्ड गर्ने १०. लक प्लेटको छनोट गर्ने ११. लक प्लेटमा प्वाल पार्ने १२. घुण्डी वा बस राखेर वेल्ड गर्ने १३. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य: हुण्डी (पत्री/हुस) वेल्ड गर्ने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> लकिंग रडको एल ब्राकेट वेल्ड गरिएको लक प्लेटको छनोट गरिएको लक प्लेटमा प्वाल पारिएको घुण्डी वा बस राखेर वेल्ड गरिएको 	घुण्डी वा बस <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम महत्व कार्यहरू सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: वेल्डिङ्ग रड, वेल्डिङ्ग मेसिन

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): वेल्डिङ्ग रड, वेल्डिङ्ग मेसिन, विद्युत लाइनमा काम गर्दा अपनाउनु पर्ने होशियारी वा सावधानी

वेल्डिङ्ग गर्ने (Perform welding)

निर्दिष्ट कार्य: १२ दराजको लेटर पकेट वेल्ड गर्ने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक २.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । १४. वेल्डिङ्ग रडको छनोट गर्ने १५. वेल्डिङ्ग रड वेल्डिङ्ग होल्डरमा मिलाएर च्याप्ने १६. विद्युत लाइन जाँच गर्ने १७. एम्पियर चेक गर्ने १८. एम्पियर नमिलेको भएमा मिलाउने १९. उचाइ अनुसार दराजको लकर पकेट सेट गर्ने ४. दराजको लकर पकेट वेल्ड गर्ने अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य: दराजको लेटर पकेट वेल्ड गर्ने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> उचाइ अनुसार दराजको लकर पकेट सेट गरिएको दराजको लकर पकेट वेल्ड गरिएको 	दराजको लेटर पकेट <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम महत्व कार्यहरू सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: वेल्डिङ्ग रड, वेल्डिङ्ग मेसिन

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): वेल्डिङ्ग रड, वेल्डिङ्ग मेसिन, विद्युत लाइनमा काम गर्दा अपनाउनु पर्ने होशियारी वा सावधानी

वेल्डिङ्ग गर्ने (Perform welding)

निर्दिष्ट कार्य: १३ दराजको खुट्टाको पत्ती वेल्ड गर्ने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक २.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. वेल्डिङ्ग रडको छनोट गर्ने ५. वेल्डिङ्ग रड वेल्डिङ्ग होल्डरमा मिलाएर च्याप्ने ६. विद्युत लाइन जाँच गर्ने ७. एम्पियर चेक गर्ने ८. एम्पियर नमिलेको भएमा मिलाउने ९. वेल्ड गर्न खुट्टाको पत्ती मिलाउने १०. खुट्टाको पत्ती वेल्ड गर्ने ११. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य: दराजको खुट्टाको पत्ती वेल्ड गर्ने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> वेल्ड गर्न खुट्टाको पत्ती मिलाइएको खुट्टाको पत्ती वेल्ड गरिएको 	दराजको खुट्टाको पत्ती <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम महत्व कार्यहरू सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: वेल्डिङ्ग रड, वेल्डिङ्ग मेसिन, विद्युत लाइन

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): वेल्डिङ्ग रड, वेल्डिङ्ग मेसिन, विद्युत लाइनमा काम गर्दा अपनाउनु पर्ने होशियारी वा सावधानी

वेल्डिङ्ग गर्ने (Perform welding)

निर्दिष्ट कार्य: १४ छड छोप्ने स्क्वायर बक्स वेल्ड गर्ने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक २.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. छड छोप्ने स्क्वायर बक्स बनाउने ५. वेल्डिङ्ग रडको छनोट गर्ने ६. वेल्डिङ्ग रड वेल्डिङ्ग होल्डरमा मिलाएर च्याप्ने ७. विद्युत लाइन जाँच गर्ने ८. एम्पियर चेक गर्ने ९. एम्पियर नमिलेको भएमा मिलाउने १०. छड छोप्ने स्क्वायर बक्स मिलाएर राख्ने ११. छड छोप्ने स्क्वायर बक्स वेल्ड गर्ने १२. अभिलेख राख्ने</p>	<p>अवस्था (दिइएको) :</p> <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला <p>कार्य: छड छोप्ने भाग वेल्ड गर्ने</p> <p>कति राम्ररी :</p> <ul style="list-style-type: none"> छड छोप्ने भाग ढाक्ने स्क्वायर बक्स बनाइएको छड छोप्ने भागको स्क्वायर बक्स मिलाएर राखिएको छड छोप्ने भागको स्क्वायर बक्स वेल्ड गरिएको 	<p>वेल्डिङ्ग मेसिन</p> <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम महत्व कार्यहरू <p>वेल्डिङ्ग रड</p> <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम महत्व कार्यहरू मिलाउने वा च्याप्ने तरिका <p>जेल्डिङ्ग रड मिलाउनु र च्याप्नुको महत्व</p> <p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</p> <p>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: वेल्डिङ्ग रड, वेल्डिङ्ग मेसिन

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): वेल्डिङ्ग रड, वेल्डिङ्ग मेसिन, विद्युत लाइनमा काम गर्दा अपनाउनु पर्ने होशियारी वा सावधानी

वेल्डिङ्ग गर्ने (Perform welding)

निर्दिष्ट कार्य: १५ टेबलको स्प्रिङ्ग वेल्ड गर्ने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक २.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. वेल्डिङ्ग रडको छनोट गर्ने ५. वेल्डिङ्ग रड वेल्डिङ्ग होल्डरमा मिलाएर च्याप्ने ६. विद्युत लाइन जाँच गर्ने ७. एम्पियर चेक गर्ने ८. एम्पियर नमिलेको भएमा मिलाउने ९. टेबलको स्प्रिङ्ग मिलाएर सेट गर्ने १०. टेबलको स्प्रिङ्ग वेल्ड गर्ने ११. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार /उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य: टेबलको स्प्रिङ्ग वेल्ड गर्ने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> टेबलको स्प्रिङ्ग मिलाएर सेट गरिएको टेबलको स्प्रिङ्ग वेल्ड गरिएको 	टेबलको स्प्रिङ्ग <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम महत्व काम सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार /उपकरण तथा सामानहरू: वेल्डिङ्ग रड, वेल्डिङ्ग मेसिन

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): वेल्डिङ्ग रड, वेल्डिङ्ग मेसिन, विद्युत लाइनमा काम गर्दा अपनाउनु पर्ने होशियारी वा सावधानी

वेल्डिङ्ग गर्ने (Perform welding)

निर्दिष्ट कार्य: १६ पाइप हेङ्गर वेल्ड गर्ने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक २.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. वेल्डिङ्ग रडको छनोट गर्ने ५. वेल्डिङ्ग रड वेल्डिङ्ग होल्डरमा मिलाएर च्याप्ने ६. विद्युत लाइन जाँच गर्ने ७. एम्पियर चेक गर्ने ८. एम्पियर नमिलेको भएमा मिलाउने ९. पाइप हेङ्गर मिलाएर सेट गर्ने १०. पाइप हेङ्गर वेल्ड गर्ने ११. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला <p>कार्य : पाइप हेङ्गर वेल्ड गर्ने</p> <p>कति राम्ररी :</p> <ul style="list-style-type: none"> पाइप हेङ्गर मिलाएर सेट गरिएको पाइप हेङ्गर वेल्ड गरिएको 	पाइप हेङ्गर <ul style="list-style-type: none"> परिभाषा परिचय किसिम महत्व नाप वा ढाँचा कार्यहरू सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: वेल्डिङ्ग रड, वेल्डिङ्ग मेसिन

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): वेल्डिङ्ग रड, वेल्डिङ्ग मेसिन, विद्युत लाइनमा काम गर्दा अपनाउनु पर्ने होशियारी वा सावधानी

वेल्डिङ्ग गर्ने (Perform welding)

निर्दिष्ट कार्य: १७ लकरको रोक्ने भाग (रोक) वेल्ड गर्ने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक २.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. वेल्डिङ्ग रडको छनोट गर्ने ५. वेल्डिङ्ग रड वेल्डिङ्ग होल्डरमा मिलाएर च्याप्ने ६. विद्युत लाइन जाँच गर्ने ७. एम्पियर चेक गर्ने ८. एम्पियर नमिलेको भएमा मिलाउने ९. लकरको रोक्ने भाग (रोक) मिलाउने १०. लकरको रोक्ने भाग (रोक) वेल्ड गर्ने ११. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : लकरको रोक्ने भाग (रोक) वेल्ड गर्ने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> लकरको रोक्ने भाग (रोक) मिलाउने लकरको रोक्ने भाग (रोक) वेल्ड गर्ने 	लकरको रोक्ने भाग (रोक) <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व काम सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: वेल्डिङ्ग रड, वेल्डिङ्ग मेसिन

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): वेल्डिङ्ग रड, वेल्डिङ्ग मेसिन, विद्युत लाइनमा काम गर्दा अपनाउनु पर्ने होशियारी वा सावधानी

वेल्डिङ्ग गर्ने (Perform welding)

निर्दिष्ट कार्य: १८ इन्टरलक वेल्ड गर्ने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक २.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. वेल्डिङ्ग रडको छनोट गर्ने ५. वेल्डिङ्ग रड वेल्डिङ्ग होल्डरमा मिलाएर च्याप्ने ६. विद्युत लाइन जाँच गर्ने ७. एम्पियर चेक गर्ने ८. एम्पियर नमिलेको भएमा मिलाउने ९. इण्टर लक मिलाउने १०. इण्टर लक वेल्ड गर्ने ११. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> ● आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला ● कार्य : इन्टरलक वेल्ड गर्ने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> ● इण्टर लक मिलाइएको ● इण्टर लक वेल्ड गरिएको 	इन्टरलक <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● किसिम ● महत्व ● काम सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: वेल्डिङ्ग रड, वेल्डिङ्ग मेसिन

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): वेल्डिङ्ग रड, वेल्डिङ्ग मेसिन, विद्युत लाइनमा काम गर्दा अपनाउनु पर्ने होशियारी वा सावधानी

वेल्डिङ्ग गर्ने (Perform welding)

निर्दिष्ट कार्य: १९ लकरको साइड वेल्ड गर्ने		सैद्धान्तिक ३० मिनेट प्रयोगात्मक २.५ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. वेल्डिङ्ग रडको छनोट गर्ने ५. वेल्डिङ्ग रड वेल्डिङ्ग होल्डरमा मिलाएर च्याप्ने ६. विद्युत लाइन जाँच गर्ने ७. भोल्ट चेक गर्ने ८. भोल्ट नमिलेको भएमा मिलाउने ९. लकरको साइड मिलाउने १०. लकरको साइड वेल्ड गर्ने ११. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य : लकरको साइड वेल्ड गर्ने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> लकरको साइड मिलाइएको लकरको साइड वेल्ड गरिएको 	लकरको साइड <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम महत्व काम सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: वेल्डिङ्ग रड, वेल्डिङ्ग मेसिन

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): वेल्डिङ्ग रड, वेल्डिङ्ग मेसिन, विद्युत लाइनमा काम गर्दा अपनाउनु पर्ने होशियारी वा सावधानी वेल्डिङ्ग गरेको तातो ठाउँमा हातले नछुने, उज्याले स्पार्कबाट बच्ने ।

मोड्यूल : १२ फिनिशिंगको काम गर्ने (Perform Finishing works)

निर्दिष्ट कार्य: १ वेल्डिङ्ग सर्फेसमा ग्राइण्डिङ्ग गर्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ९ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार/उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. ग्राण्डरका चक्का सेट गर्ने ५. विद्युतको प्लग जोड्ने ६. बढी वेल्डिङ्ग भएको भागमा ग्राइण्डिङ्ग गर्ने ७. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएको) : <ul style="list-style-type: none"> आवश्यक औजार /उपकरण सहितको कार्यशाला कार्य: वेल्डिङ्ग सर्फेसमा ग्राइण्डिङ्ग गर्ने कति राम्ररी : <ul style="list-style-type: none"> होसियारी पूर्वक ग्राइडिङ्ग गरी वेल्डिङ्ग गरेको भागलाई चिल्ल्याइएको । 	ग्राइण्डर <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम महत्व कार्यहरू गर्ने तरिका सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार /उपकरण तथा सामानहरू: ग्राण्डिङ्ग मेशीन, व्हील

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): वेल्डिङ्ग रड, वेल्डिङ्ग मेसिन, विद्युत लाइनमा काम गर्दा अपनाउनु पर्ने होशियारी वा सावधानी

फिनिसिङ्गको काम गर्ने (Perform Finishing works)

निर्दिष्ट कार्य: २ वेल्डिङ्ग सर्फेसमा फायलिङ्ग गर्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ९ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. वेल्डिङ्ग गरेको भाग चिल्याउन फाइलिङ्ग गर्ने । ५. ग्राइण्डिङ्ग नपुगेको ठाउँकम रेतीको प्रयोग गरी फायलिङ्ग गर्ने । ६. अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (दिइएको) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला <p>कार्य : फिनिसिङ्ग सामानको अन्तराल (ग्याप) जाँच गर्ने</p> <p>कति राम्ररी :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● वेल्डिङ्ग गरी ग्राइडिङ्ग गरेको भाग हातले छाम्दा लेभल नभिलेको भए मिलाइएको । 	<p>रेती</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● किसिम ● महत्व ● कार्यहरू ● चलाउने तरिका <p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: रेती

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी): वेल्डिङ्ग सर्फेसमा काम गर्दा अपनाउनु पर्ने होशियारी वा सावधानी

फिनिसिङ्गको काम गर्ने (Perform Finishing works)

निर्दिष्ट कार्य: ३ फिनिसिङ्ग सामानको अन्तराल (ग्याप) जाँच गर्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ९ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. लकर, ड्रयर, पाला, चेम्बर, पाता, चेम्बर, सुड्रयर, आदि सम्पूर्ण सामानको फिनिसिङ्ग चेक गर्ने । ५. उक्त सामान ग्यास चेक गर्ने । ६. ग्यापको ग्याप पल्लामा ३ एम एम र अरू सबै भागमा २ एम एम भए नभएको जाँच गरी मिलाउने ७. अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (दिइएको) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● आवश्यक औजार/ उपकरण सहितको कार्यशाला । <p>कार्य: फिनिसिङ्ग सामानको अन्तराल (ग्याप) जाँच गर्ने</p> <p>कति राम्ररी :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● पल्लामा ३ एम एम र अरू सबै भागमा २ एम एम भए नभएको जाँच गरी मिलाइएको ● ग्याप मिलाएर राम्रो देखिने र पल्ला सपजलै खुल्न सक्ने बनाइएको । 	<p>ग्याप</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● महत्व <p>ग्याप चेक गर्ने तरिका दराजका सबै भागको फिनिसिङ्ग गर्ने कामको जानकारी</p> <p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू: रुलर

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी) तयारी सामानमा घाउ चोट हुनबाट बचाउने

फिनिसिङ्गको काम गर्ने (Perform Finishing works)

निर्दिष्ट कार्य: ४ फिनिसिङ्ग सामानको ताला जाँच गर्ने		सैद्धान्तिक १ घण्टा प्रयोगात्मक ९ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. काम अनुसारका औजार / उपकरण तथा सामान छनोट गर्ने । ३. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ४. साँचो र ताला लिने ५. तला राम्ररी लागे नलागेको थाहा पाउन चाबीले खोलेर वा बन्द गरेर जाँच गर्ने । ६. तलाको लिभर खाँचमा राम्ररी मिले नमिलेको जाँच्ने । ७. नमिलेको भए खाँचमा फसाएर मिलाउने । ८. अभिलेख राख्ने 	<p>अवस्था (दिइएको) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● आवश्यक औजार / उपकरण सहितको कार्यशाला <p>कार्य : फिनिसिङ्ग सामानको ताला जाँच गर्ने</p> <p>कति राम्ररी :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● चाबी प्रयोग गर्दा सजिलै ताला खोल्ने बनाइएको । 	<p>ताला</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● किसिम ● महत्व ● सेट गर्ने तरिका <p>साँचो</p> <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● किसिम ● महत्व ● चेक गर्ने तरिका ● कार्यहरू <p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू:

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):

मोड्यूल : १३ संचार गर्ने (Perform Communication)

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

औजार / उपकरण तथा सामानहरू:

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):

संचार गर्ने (Perform Communication)

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

औजार / उपकरण तथा सामानहरू:

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):

संचार गर्ने (Perform Communication)

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

औजार / उपकरण तथा सामानहरू:

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):

संचार गर्ने (Perform Communication)

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

औजार / उपकरण तथा सामानहरू:

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):

संचार गर्ने (Perform Communication)

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

औजार / उपकरण तथा सामानहरू:

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):

General Quality Indicators

Input Level

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

		<ul style="list-style-type: none"> At least one of the two instructors has minimum TSLC with one year work experience or skill test level 2 pass with three years work experience 	Profile of all instructors
		<ul style="list-style-type: none"> At least one of the two instructors successfully completed at least five day's customized TOT for level 1 and at least four days for elementary level conducted by a nationally recognised institute (such as TITI) 	Profile of all instructors
		<ul style="list-style-type: none"> All instructors are oriented before training start on the overall programme as well as the use of the curriculum and manual(s). 	Pre training orientation report
5	Training Cycle Management:	<ul style="list-style-type: none"> Timely preparation of training calender (start and end date of training, OJT placement plan, skill testing date, job placement plan and post-training support plan) 	Training calendar

Process Level

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

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

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

Output Level

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

Outcome Level

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

