

सुन चाँदी कालिगढ
(Gold Silver Smith)

छोटो अवधिको पाठ्यक्रम

(दक्षतामा आधारित)



प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालीम परिषद्

पाठ्यक्रम विकास महाशाखा

सानोठिमी, भक्तपुर

२०७५ पौष

विषय सूची

परिचय.....	3
लक्ष्य.....	4
उद्देश्यहरू.....	4
पाठ्यक्रमको विवरण.....	4
तालीम अवधि.....	5
लक्षित स्थान.....	5
प्रशिक्षार्थी संख्या.....	5
प्रशिक्षणको माध्यम.....	5
प्रशिक्षार्थी उपस्थिति.....	5
पाठ्यक्रमको जोड.....	5
प्रवेशका आधारहरू.....	5
प्रशिक्षकको न्यूनतम योग्यता.....	5
प्रशिक्षक-प्रशिक्षार्थी अनुपात.....	6
प्रशिक्षणका माध्यम र सामग्री.....	6
प्रशिक्षण सिकाई विधि.....	6
प्रमाण-पत्र.....	6
सीप परीक्षणको व्यवस्था.....	6
प्रशिक्षकलाई सुझाव.....	6
प्रशिक्षणका लागि सुझाव.....	6
सीप तालीमको लागि सुझाव.....	7
पाठ्य संरचना.....	8
मोड्युल.....	9
मोड्युल १: परिचय.....	10
मोड्युल २: पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा.....	11
मोड्युल ३: पेशागत औजार उपकरण तथा सामग्रीको प्रयोग.....	18
मोड्युल ४: आधारभूत कार्य.....	28
मोड्युल ५: सुन चाँदीका गहना.....	43
मोड्युल ६: चाँदीका वर्तन (भाँडाकुँडा) I.....	62
मोड्युल ७: गर गहनाको सफाई तथा टल्काई.....	69
मोड्युल ८: आधुनिक तारपाताको गहना.....	77
मोड्युल ९: नेपाली पौराणिक तथा बुझाका गहना.....	110
मोड्युल १०: पत्थर जडित गहना.....	136
मोड्युल ११: चाँदीका वर्तन (भाँडाकुँडा).....	148
मोड्युल १२: संचार.....	154
मोड्युल १३: उद्यमशिलता विकास.....	157
तालीम संचालन गर्न आवश्यक भौतिक पूर्वाधार (भवन तथा कोठाहरू).....	159
आवश्यक मेशिनरी सामानहरू.....	159
आवश्यक केमिकलहरू.....	159
आवश्यक फर्निचरहरू.....	160
आवश्यक औजारहरू.....	160

परिचय

सुनको वारेमा थाहा नपाउने मान्छे संसारमा सायद नहोला, किनभने आजभन्दा ४० हजार वर्ष पहिले देखि यसको प्रयोग विभिन्न रूपमा हुँदै आएको देखिन्छ। यो एउटा धातु हो तर अन्य धातुहरु जस्तै खानीहरुमा सजिलै प्राप्त गर्न सकिदैन, यो अरु धातु जस्तै चाँदी, तामासंग पनि मिसियर रहेको हुन्छ र यसको उत्खनन् गर्न धेरै समय र पैसा लाग्छ। यो आफैमा हल्का रातो र पहेंलो देखिने हुँदा मानव सभ्यताको विकाससंगै यसको प्रयोग आफ्नो सम्पन्नता प्रदर्शन गर्न भएको देखिन्छ। खोजी गरिएको इतिहासलाई हेर्ने हो भने नाईल नदीमा विकास भएको इजिप्टको सभ्यतामा भएको मानिन्छ। त्यतिवेला देखि अहिलेसम्म एउटा महत्वपूर्ण धातुको रूपमा संसारभर यसको उपयोग भई रहेको छ।

संसारका वस्तुलाई वैज्ञानिक रूपमा दुई प्रकारबाट वर्गीकरण गरिएको हुन्छ एउटालाई तत्व र अर्कोलाई यौगिक भनिन्छ। तत्व रासायनिक रूपमा १०३ प्रकारका हुन्छन् र यि सबै तत्वहरुको आआफ्नै गुण र पहिचान हुन्छ। मान्छेको शरीर पंचतत्वले बनेको हुन्छ भन्ने धार्मिक मान्यता रहेको छ। भनाई अनुसार त्यस भित्र, पृथ्वी, जल, आकाश, अग्नी र वायु हुन्छ। तर त्यसको सुक्ष्म अध्ययन गर्ने हो भने ती १०३ वटै तत्वहरु जीवजन्तुहरुको शरीर भित्र पाईन्छ। उदाहरणको लागि: हाम्रो रगतको हेमोग्लोबिनमा फलाम रहेको हुन्छ। यो तत्वको कमी भएमा रक्तअल्पताको रोग लाग्छ। त्यस्तै सन्तान उत्पादनमा चाहिने पुरुषको शुक्रकिटमा पनि सुनको मात्रा अत्यन्त सुक्ष्म रूपमा हुने अनुमान गरिएको छ।

सुनको वैज्ञानिक नाम तथा चिन्ह Au (ल्याटिन भाषा Aurum हो र अग्रेजीमा यसलाई Gold भनिन्छ। सभ्यताको सुरु देखि नै यो दूर्लभ धातुको प्रयोग मान्छेहरुले आफ्नो सम्पन्नता प्रदर्शन गर्नलाई प्रयोग गरेको हुँदा आज सम्म पनि यहि रूपमा प्रयोग हुँदै आएको देखिन्छ। अन्य धर्मको तुलनामा हिन्दु धर्ममा त यसको विशेष महत्व रहेको देखिन्छ। नेपालमा धेरै जसो हिन्दु धर्मावलम्बी भएको हुदाँ उनीहरुको बीचमा यसको अत्यन्तै धेरै महत्व रहेको छ भन्दा अत्युक्ति नहोला।

अन्य देशमा जस्तै नेपालमा पनि सुनको प्रयोग कहिले देखि भयो भन्ने लिखित इतिहास भेटिदैन, तर यहां पनि मानव सभ्यता सुरु भएदेखि नै यसको प्रयोग भएको मान्न सकिन्छ। यसलाई जुनसुकै कालखण्डमा पनि श्रृङ्गारको महत्वपूर्ण साधनको रूपमा प्रयोग हुनुका साथै सम्पत्तिको रूपमा अहिले सम्म यसले मान्यता प्राप्त गरेको छ। वस्तु विनिमय (खरीद विक्री) का लागि हरेक देशले मुद्रा (धातु वा कागज) जारी गरेका हुन्छन तर ती मुद्राहरु सबै ठाउँमा चलैनन् तर सुन यस्तो वस्तु हो जुन संसारका प्राय सबै देशमा चल्छ। अतः यसको महत्व कति छ भन्ने कुरा यी सबै तथ्यहरुले पुष्टी गर्दछ।

नेपाल मूलतः अधिकांश हिन्दु धर्मावलम्बीहरु वसोवास गर्ने देश भएको हुँदा सुनको महत्व चारै संस्कार जन्म, उपनयन, विवाह तथा मृत्युमा यसको महत्व भएको पाईन्छ। त्यस्तै अन्य विभिन्न सांस्कृतिक तथा धार्मिक चाडवाडहरु पनि भएको हुँदा त्यसमा पनि विभिन्न प्रकारका गहनाहरुको प्रयोग गरिन्छ। यतिमात्र नभई विभिन्न देवीदेवताहरुलाई चढाउन पनि सुनको प्रयोग हुन्छ। यी सबै तथ्यहरुले सुन हाम्रो जीवनको अभिन्न अंग भएको पुष्टी हुन्छ।

सुन पछि प्रयोग हुने अर्को धातु चाँदी हो, सुनको तुलनामा यो धेरै सस्तो भएता पनि गहनाको रूपमा यसको प्रयोग पनि त्यतिकै हुने गर्दछ। नेपाल र भारतमा गहनाको रूपमा धेरै प्रयोग नभए पनि पश्चिमी देशहरुमा यसको प्रयोग धेरै हुन्छ, अर्थात उनीहरुले फेसनको रूपमा यसका गहनाहरुको उपयोग गर्छन। यो पनि १०३ तत्वहरु मध्येको एउटा हो र यसको चिन्ह Ag हो (ल्याटिन भाषामा Argentums भनिन्छ। चाँदीको उपयोग गहनाहरु लगायत मूर्ति, सजावटका सामान र भाँडाकुडाहरु बनाउनप्रयोग भएको देखिन्छ।

नेपाल भूगोलमा सानो भए पनि विविधतामा ठूलो देश हो। यहाँ करिब १२५ जातजाति र १२३ भाषाभाषीहरु छन्। ती १२५ जातजाति मध्ये धेरैको आफ्नो परम्परागत शीप तथा पेशा व्यवसाय रहेका छन्। आफ्नो मौलिक शीप व्यवसाय भएका जातिहरु मध्ये विश्वकर्मा जाति पनि एक हो। यो जाति १३.५ प्रतिशत भन्दा बढि जनसंख्या भएको समूहमा छैठौँ स्थानमा पर्ने समूह हो। यस समुदायको जातीय तथा परम्परागत पेशाको रूपमा सुन चाँदी पेशा रहेको देखिन्छ तर पछिल्लो समयमा यो पेशा अन्य जातीहरुले पनि अगाल्दै आएको देखिन्छ। विश्वकर्मा समुदाय जनसंख्याको लगभग १५ लाख भएको अनुमान छ र सबै जाति समूह मध्ये सबैभन्दा बढि पेशा भएको समूह हो। यो समुदायका मान्छेहरुले फलामको भाँडा कुँडा, औजारहरु बनाउने, तामा पित्तलका भाडाकुडा, गरगहना बनाउने, सुनचादीका गर गहना बनाउने गर्दछन्। यि पेशा मध्ये सबैभन्दा बढी सुनचादीका गरगहना बनाउने कालिगढका रूपमा यस क्षेत्रसंग आवद्ध छन्।

सुनचाँदीको काम गर्नेलाई सुनार भनिन्छ । यो पेशा यो जातिमा मात्रै सीमित छैन, नेवार तर्फका शाक्यको एउटा समूह जसलाई वांडा भनिन्छ उनीहरूले पनि गर्छन् । तराईमा पनि त्यो पेशा गर्ने जाति समूह छ जसले आफ्नो थर वर्मा, सर्राफ लेख्छन् । नेपालको मौलिक तथा खास गरि भारतमा प्रचलित गहनाहरू यिनै तीन जाति समूहले बनाउने गरेका छन् । सबै भन्दा बढी यो पेशा आवद्ध समुदाय भनेको सुनार नै हो ।

नेपाल सुनचाँदी तथा हस्तकला महासंघले काठमाडौं उपत्यका लगायत नेपालका विभिन्न ठाउँहरूमा औपचारिक तथा अनौपचारिक तरीकाले गरेको अध्ययन अनुसार करिब ३०,००० को हारहारीमा नेपाल अधिराज्यभरी अति दक्ष, अर्धदक्ष तथा अदक्ष कालिगढहरू सुनचाँदीको पेशामा कृयाशील छन् । यस मध्ये करिब १०,००० को संख्यामा अति दक्ष कालिगढहरू पनि रहेका छन् । उनीहरूले आफै डिजाइन गरेर अथवा अरुले बनाएका उत्कृष्ट गहनाहरूको नक्कल गरेर गहना बनाउने क्षमता राख्छन् । यी कालीगढहरूले आफ्नो मातहतमा राखेर ३ देखि ४ जना कालीगढलाई काम सिकाउँछन् । यी कालिगढहरूले आफै कारखाना खोलेर वा अन्य व्यक्ति (साहु) बाट सुन लिएर स्वतन्त्ररूपमा गहनाहरू बनाउने काम गर्दछन् ।

उपर्युक्त तथ्यहरूलाई मध्यनजर राख्दै सुनचाँदीका गरगहना निर्माण गर्न सक्ने सीपयुक्त जनशक्ति तयार गर्न यो पाठ्यक्रम निर्माण गरिएको हो । यस पेशामा संलग्न हुन चाहने कामदारले यो पाठ्यक्रमको आधारमा तालीम पाएपछि यस पेशालाई दक्षतापूर्वक संपन्न गर्न आवश्यक पर्ने ज्ञान, सीप र व्यवहार समेत सिक्न सक्नेछन् । यस पाठ्यक्रमबाट देश र विदेशमा समेत यो पेशाका लागि आवश्यक पर्ने दक्ष जनशक्ति तयार पार्न मद्दत पुग्ने छ । यो पाठ्यक्रम अनुसार प्रशिक्षण लिएका प्रशिक्षार्थीले सैद्धान्तिक ज्ञान तथा सामान्य प्रयोगात्मक सीप कक्षा कोठामा प्राप्त गर्नेछन् भने विशिष्ट प्रयोगात्मक सीप गरगहना बनाउने कारखानामा प्राप्त गर्नेछन् । प्रशिक्षार्थीहरू ज्ञान र सीप प्राप्त गरे पश्चात पनि पाठ्यक्रमले निर्धारण गरेको अवधिसम्म सम्बन्धित कारखानाहरूमा कार्यगत तालीम (OJT) का प्रशिक्षार्थीका रूपमा कार्यरत रहेछन् । उनीहरूको सीपमा पूर्णता प्राप्त भएको मूल्यांकन भएपछि मात्र यी प्रशिक्षार्थीहरूले सम्बन्धित तालिम प्रदायक संस्थाबाट तालीमको प्रमाण-पत्र प्राप्त गर्नेछन् । यसरी तालीम प्राप्त गरेपछि यी सीपयुक्त व्यक्तिले रोजगारी प्राप्त गर्नेछन् र प्राप्त रोजगारीबाट एकातर्फ उनीहरूको आर्थिक जीवनस्तरमा सुधार आउने छ भने अर्कोतर्फ तालीम पाएका व्यक्तिबाट उत्पादकत्व बृद्धि हुनुका साथै उत्पादनको गुणस्तरमा समेत बृद्धि हुने विश्वास लिइएको छ । यी दुवै अवस्थाबाट राज्यको आर्थिक विकासमा मद्दत पुग्नुका साथै गरिवी निवारणमा समेत टेवा पुग्नेछ । यो पेशाको बजार माग प्रशस्त भएको हुँदा यिनीहरूलाई स्थानीय, राष्ट्रिय तथा अन्तर्राष्ट्रिय गरगहना बनाउने कारखानाहरूमा रोजगारीका अवसरहरू प्राप्त हुनेछ ।

लक्ष्य:

यो पाठ्यक्रमको मुख्य लक्ष्य स्थानीय तथा राष्ट्रिय आवश्यकता अनुसार सुनचाँदी कारखानाहरूको लागि आवश्यक पर्ने दक्ष कालिगढ उत्पादन गर्नु रहेको छ ।

उद्देश्यहरू:

यो पाठ्यक्रमको उद्देश्य निम्नानुसार रहेको छ;

- सुनचाँदीका गरगहना बनाउनको लागि आवश्यक पर्ने सम्पूर्ण ज्ञान र सीप प्रदान गरी स्थानीय तथा राष्ट्रिय स्तरमा संचालनमा रहेका गरगहना बनाउने कारखानाहरूलाई आवश्यक पर्ने सीपयुक्त दक्ष जनशक्ति तयार गर्नु ।
- प्रशिक्षार्थीहरूलाई व्यक्तिगत तथा पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा अवलम्बन गर्न सक्षम बनाउनु ।
- पेशासंग सम्बन्धित औजार उपकरण तथा सामग्री पहिचान तथा प्रयोग गर्न सक्षम बनाउनु ।
- दक्ष कामदारको प्रयोग गरी कारखानाको उत्पादकत्व तथा गुणस्तरमा बृद्धि गरी देश विकासमा टेवा दिन सक्षम नागरिक तयार पार्ने ।
- सीपयुक्त दक्ष जनशक्ति तयार पारी देशमा व्याप्त बेरोजगारी समस्याको समाधान गर्नु ।
- रोजगारीको माध्यमबाट आयआर्जनमा बृद्धि गरी विपन्न परिवारको जीवनस्तरमा सुधार ल्याउनु ।
- उद्यमशीलताको विकास गरी आफैले व्यवसाय संचालन गरी आफु स्वरोजगार बन्नुका साथै रोजगारीको समेत सृजना गर्नु ।

पाठ्यक्रमको विवरण

यो पाठ्यक्रम सुनचाँदीका गरगहना बनाउने पेशासंग आधारित छ । यसकारण प्रशिक्षार्थीहरूलाई सुनचाँदीका गरगहना बनाउन आवश्यक पर्ने आधारभूत ज्ञान र सीप प्रदान गर्ने उद्देश्यले यो पाठ्यक्रम निर्माण गरिएको छ । यो पाठ्यक्रममा सुनचाँदीको परिचय, व्यक्तिगत तथा पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा, औजार/सामग्री/उपकरणको पहिचान तथा प्रयोग, सुन

चाँदीका गरगहना बनाउने, चाँदीका भाडाकुँडा बनाउने, आधुनिक तारपाताको गहना बनाउने, नेपाली पौराणिक तथा बुट्टाका गहना बनाउने, पत्थर जडित गहना बनाउने जस्ता कार्यमा आवश्यक पर्ने सम्पूर्ण सीपहरूको दक्षता हासिल नभएसम्म अभ्यास गराइरहने उद्देश्य राखिएको छ। यस पेशामा सरसफाईको अति महत्व हुने हुनाले कामदार स्वस्थ रहन आवश्यक पर्ने ज्ञान र सीप समेत समावेस गरिएको छ। कार्यस्थलमा हुन सक्ने विभिन्न दुर्घटना र त्यसबाट बच्ने उपायहरू तथा तत्काल गर्न सकिने प्राथमिक उपचारहरू समेत यस पाठ्यक्रममा समावेस गरिएको छ। उत्पादनको क्रममा हुनसक्ने Wastage लाई काम गरी उत्पादकत्व बृद्धि गर्ने तर्फ यस पाठ्यक्रममा जोड दिइएको छ। प्रशिक्षार्थीहरूमा मैले काम गर्ने उद्योग मेरो र मेरो पेशा सम्मानित हो भन्ने भावना जगाउन खोजिएको छ।

तालीम अवधि:

यस तालिम कार्यक्रममा जम्मा १३ वटा मोड्युलहरू समावेस गरिएको छ। उक्त मोड्युलहरूलाई प्रारम्भिक सुनचाँदी कालिगढ र सुनचाँदी कालिगढ गरी २ भागमा विभाजन गरिएको छ। मोड्युल १, २, ३, ४, ५, ६, ७, १२ र १३ लाई प्रारम्भिक सुनचाँदी कालिगढ नामाकरण गरिएको छ, र यसको समयावधि ३९० घण्टा कायम गरिएको छ। त्यसैगरी १ देखि १३ सम्मको सम्पूर्ण मोड्युललाई सुनचाँदी कालिगढ नामाकरण गरिएको छ, र यसको समयावधि ८३० घण्टा कायम गरिएको छ।

लक्षित स्थान:

- नेपाल अधिराज्य भरी।

प्रशिक्षार्थी संख्या

- एक समूहमा अधिकतम २० जना।

प्रशिक्षणको माध्यम

- नेपाली/अंग्रेजी तथा स्थानीय भाषा।

प्रशिक्षार्थी उपस्थिति

- तालीम अवधिभर प्रशिक्षार्थीको उपस्थिति कम्तिमा ९०% पुगेको हुनुपर्नेछ अन्यथा प्रमाण-पत्र पाउन योग्य मानिने छैनन्।

पाठ्यक्रमको जोड

- यस पाठ्यक्रमले सीप विकासमा जोड दिन्छ। यस पाठ्यक्रममा ८० प्रतिशत समय सीप सिकाईमा र २० प्रतिशत समय ज्ञान सिकाईमा छुट्याईएको छ।
- तसर्थ, यस पाठ्यक्रमको जोड पाठ्यक्रममा समावेश गरिएका सीपहरू प्रदान गर्न वा सिकाउनमा हुनेछ।

प्रवेशका आधारहरू

तलका आधार पूरा गरेका व्यक्तिहरू यस तालीममा प्रवेश पाउनेछन्

- सामान्य लेखपढ गर्न सक्ने
- न्यूनतम १८ वर्ष पुरा भएको
- शारीरिक तथा मानसिक रूपमा तन्दुरुस्त

प्रशिक्षकको न्यूनतम योग्यता

- सुन चाँदी कालीगढ व्यवसायमा कम्तिमा ५ वर्षको अनुभव भएको।
- राम्रो संचार तथा प्रशिक्षण सीप भएको।

प्रशिक्षक-प्रशिक्षार्थी अनुपात

- प्रयोगात्मक कक्षाको लागि अनुपात :- १ : १०
- सैद्धान्तिक कक्षाको लागि अनुपात :- कक्षा कोठाको अवस्था अनुसार तय गर्ने ।

प्रशिक्षणका माध्यम र सामग्री

प्रभावकारी प्रशिक्षण तथा प्रदर्शनका लागि आवश्यक सामग्रीहरू

- छापेका मिडियाका सामग्रीहरू (अभ्यास पुस्तिका, रुजु सुची)
- Non-Projected सामग्रीहरू (डिस्ले नमूनाहरू, फिल्म चार्ट, पोस्टर, बोर्ड, मार्कर)
- Project Media सामग्री (मल्टिमिडिया प्रोजेक्टर, स्लाईड आदि)
- श्रव्यदृष्य (टेप, फिल्म, भिडियो डिस्क र टेप)

प्रशिक्षण सिकाई विधि

यो तालीम कार्यक्रम प्रशिक्षण दिंदा उदाहरणयुक्त व्याख्या, प्रदर्शन, अनुकरण, निर्देशित अभ्यास, प्रयोगात्मक अभ्यास र अन्य व्यक्तिगत सिकाई हुनेछ ।

सैद्धान्तिक: प्रवचन, छलफल, समूह छलफल ।

प्रयोगात्मक: प्रदर्शन, अवलोकन, निर्देशित अभ्यास, स्व-अभ्यास ।

प्रमाण-पत्र

यो तालिम सफलतापूर्वक सम्पन्न गर्ने प्रशिक्षार्थीहरूलाई सम्बन्धित तालिम दिने संस्थाले मोड्युल १ देखि ७ तथा १२ र १३ को तालिम सम्पन्न गरेपछि “**प्रारम्भिक सुन चाँदी कालिगढ (Basic Gold Silver Smith)**” र मोड्युल १ देखि १३ सम्मका सम्पूर्ण को तालिम सम्पन्न गरेपछि “**सुन चाँदी कालिगढ (Gold Silver Smith)**” को प्रमाणपत्र प्रदान गर्नेछ ।

सीप परीक्षणको व्यवस्था

यो तालिमको प्रमाणपत्र प्राप्त गरेका प्रशिक्षार्थीहरूले राष्ट्रिय सीप परीक्षण समितिद्वारा निर्धारण गरिएको मापदण्ड/पूर्व शर्तहरू पुरा गरेमा उक्त पेशाको सीप परीक्षण परीक्षामा सहभागि हुन सक्नेछन् ।

प्रशिक्षकलाई सुझाव

यो पाठ्यक्रम रोजगार विहिन साक्षर युवा युवतीलाई लक्षित गरी निर्माण गरिएको छ । यो पाठ्यक्रम निर्माण गर्दा निश्चित मापदण्डहरू अपनाइएका छन्:

- तालीम पाठ्यक्रम पूर्ण रूपमा अध्ययन गर्ने ।
- सीपका अन्तिम सूचक, ज्ञानका बारे अध्ययन गर्ने ।
- प्रशिक्षार्थीलाई सीपको सूची दिई प्रशिक्षणको विधि, समय तथा अन्य जानकारी तालीम शुरु हुनासाथ अभिमुखीकरण गर्ने ।
- पाठ्य योजना बनाउने र आवश्यक श्रव्य दृष्यका सामानहरू प्रयोग गर्ने - सीप, ज्ञान, पेशा प्रतिका अवधारणा ।
- प्रशिक्षार्थीलाई काम गराइएमा केन्द्रित गराउने ।
- दिइएको समय, सीमा भित्र प्रशिक्षकले ज्ञान र सीप सिकाई दिइएका सूचांक प्राप्त गर्ने ।
- सीपको अभ्यास पछि प्रशिक्षार्थीलाई आवश्यक कार्य योजना दिने ।

प्रशिक्षणका लागि सुझाव

- उद्देश्य चयन गर्ने (संख्यात्मक, मनोक्रियात्मक, भावनात्मक)
- विषय वस्तु छनोट गर्ने ।
- प्रशिक्षणका विधि (प्रशिक्षक केन्द्रित/प्रशिक्षार्थी उन्मुख) अपनाउने
- उपयुक्त मूल्यांकन विधि अपनाउने
- सीप कार्यको प्रदर्शन गर्ने र अनुशरण गर्न लगाउने

- प्रशिक्षार्थीलाई सीप अभ्यासको प्रशस्त अभ्यास गराउने

सीप तालीमको लागि सुझाव:

१. कार्य सम्पादन प्रदर्शन गर्ने

- कार्य सम्पादन स्वाभाविक गतिमा प्रदर्शन गर्ने ।
- क्रमानुसार कार्यसम्पादन कदमक्रमहरू मन्द गतिमा मौखिक वर्णन गर्दै प्रश्नोत्तर विधि अपनाएर प्रत्येक कार्य सम्पादन कदमक्रमहरूलाई प्रशिक्षार्थी समक्ष प्रदर्शन गर्ने ।
- आवश्यकतानुसार दोहोर्याउने वा तेहेर्याउने ।
- अन्तिम पटक कार्यसम्पादन प्रदर्शन गर्ने ।

२. प्रदर्शित कार्य सम्पादन अभ्यास गर्न प्रशिक्षार्थीहरूलाई यथेष्ट मौका दिने

- प्रशिक्षार्थीहरूलाई पथ प्रदर्शित अभ्यास (गाईडेड प्राक्टिस) गराउने ।
- कार्य अभ्यासको क्रममा प्रशिक्षार्थीहरूलाई कदम कदममा सहयोग वा पथ प्रदर्शन (गाईड) गर्ने ।
- कार्य सम्पादन गर्न निपूर्ण हुनका लागि प्रशिक्षार्थीहरूलाई दोहोर्याउने वा पुनः दोहोर्याउने मौका प्रदान गर्ने
- दिईएको कार्य सम्पादन गर्न प्रशिक्षार्थीहरू निपूर्ण भएपछि मात्र प्रशिक्षकले अर्को कार्य सम्पादन प्रदर्शन गर्ने

(घ) अन्य सुझावहरू:

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

पाठ्य संरचना
(प्रारम्भिक सुन चाँदी कालिगढ)

क्र.सं	मोड्यूल	स्वभाव	समय (घण्टा)		
			सैद्धान्तिक	व्यावहारिक	जम्मा
मोड्यूल १	परिचय	सै	२०		२०
मोड्यूल २	पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा	सै+व्या	४	१०	१४
मोड्यूल ३	औजार, सामग्री तथा उपकरणको प्रयोग	सै+व्या	२	८	१०
मोड्यूल ४	आधारभुत कार्य	सै+व्या	१०	४०	५०
मोड्यूल ५	सुन चाँदीका गहना	सै+व्या	२०	१५०	१७०
मोड्यूल ६	चाँदीका भाँडाकुँडा	सै+व्या	६	४४	५०
मोड्यूल ७	गहनाको सफाई/टल्काई	सै+व्या	४	२२	२६
मोड्यूल १२	संचार		२	८	१०
मोड्यूल १३	उच्चमशीलता विकास	सै+व्या	१८	२२	४०
	जम्मा		८६	३०४	३९०

सुन चाँदी कालिगढ

क्र.सं	मोड्यूल	स्वभाव	समय (घण्टा)		
			सैद्धान्तिक	व्यावहारिक	जम्मा
मोड्यूल १	परिचय	सै	२०		२०
मोड्यूल २	पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा	सै+व्या	४	१०	१४
मोड्यूल ३	औजार, सामग्री तथा उपकरणको प्रयोग	सै+व्या	२	८	१०
मोड्यूल ४	आधारभुत कार्य	सै+व्या	१०	४०	५०
मोड्यूल ५	सुन चाँदीका गहना	सै+व्या	२०	१५०	१७०
मोड्यूल ६	चाँदीका भाँडाकुँडा	सै+व्या	६	४४	५०
मोड्यूल ७	गहनाको सफाई/टल्काई	सै+व्या	४	२२	२६
मोड्यूल ८	आधुनिक तारपाताको गहना	सै+व्या	३०	१४०	१७०
मोड्यूल ९	नेपाली पौराणिक तथा बुट्टाका गहना	सै+व्या	२०	१२०	१४०
मोड्यूल १०	पत्थर जडित गहना	सै+व्या	१०	५५	६५
मोड्यूल ११	चाँदीका वर्तन (भाँडाकुँडा)	सै+व्या	१०	५५	६५
मोड्यूल १२	संचार	सै+व्या	२	८	१०
मोड्यूल १३	उच्चमशीलता विकास	सै+व्या	१८	२२	४०
	जम्मा		१५६	६७४	८३०

सै= सैद्धान्तिक
व्या= व्यावहारिक

मोड्युल

यो पाठ्यक्रम मोड्युलर तालिमको आधारमा तयार पारिएको छ । यस पाठ्यक्रममा समावेश गरिएका मोड्युलहरूलाई निम्नानुसार प्रारम्भिक सुनचाँदी कालिगढ र सुनचाँदी कालिगढ गरी दुई भागमा बर्गिकरण गरिएको छ ।

प्रारम्भिक सुन चाँदी कालिगढ

संलग्न पाठ्यसंरचना अनुसार पाठ्यसंरचनामा उल्लेख गरिएका निम्नानुसारका मोड्युलहरू सम्पन्न भएपछि तालिम दिने संस्थाले प्रारम्भिक सुनचाँदी कालिगढको प्रमाणपत्र प्रदान गर्नेछ ।

मोड्युल १: परिचय

मोड्युल २: पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा

मोड्युल ३: औजार, सामग्री तथा उपकरणको प्रयोग

मोड्युल ४: आधारभुत कार्य

मोड्युल ५: सुन चाँदीका गहना

मोड्युल ६: चाँदीका भाडाकुँडा

मोड्युल ७: गहनाको सफाई/टल्काई

मोड्युल १२: संचार

मोड्युल १३: उद्यमशीलता विकास

सुन चाँदी कालिगढ

संलग्न पाठ्यसंरचना अनुसार पाठ्यसंरचनामा उल्लेख गरिएका निम्नानुसारका सम्पूर्ण मोड्युलहरू सम्पन्न भएपछि तालिम दिने संस्थाले सुनचाँदी कालिगढको प्रमाणपत्र प्रदान गर्नेछ ।

मोड्युल १: परिचय

मोड्युल २: पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा

मोड्युल ३: औजार, सामग्री तथा उपकरणको प्रयोग

मोड्युल ४: आधारभुत कार्य

मोड्युल ५: सुन चाँदीका गहना

मोड्युल ६: चाँदीका भाडाकुँडा

मोड्युल ७: गहनाको सफाई/टल्काई

मोड्युल ८: आधुनिक तारपाताको गहना

मोड्युल ९: नेपाली पौराणिक तथा बुझाका गहना

मोड्युल १०: पत्थर जडित गहना

मोड्युल ११: चाँदीका बर्तन (भाँडाकुँडा)

मोड्युल १२: संचार

मोड्युल १३: उद्यमशीलता विकास

मोड्यूल १: परिचय

समय : २० घण्टा (सै)

वर्णन:

यस मोड्यूलमा सुन चाँदी लगायत अन्य धातुहरुको परिचय तथा उक्त व्यवसाय गर्ने व्यक्तिहरूसँग सम्बन्धित ज्ञानहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरु:

यो मोड्यूलको समापनपछि, प्रशिक्षार्थीहरुले निम्न ज्ञानहरु बुझ्न समर्थ हुनेछन् ।

- सुन चाँदीकोको इतिहास
- सुन चाँदी पाइने श्रोतहरु
- सुन चाँदीको महत्व तथा उपयोगिता
- सुन चाँदीको बैज्ञानिक उपनाम
- सुन चाँदीको प्रयोग
- सुन चाँदीको महत्व
- सुन चाँदीको गर गरना बनाउने कालिगढको परिचय
- सुन चाँदीको गर गरना बनाउने कालिगढको रोजगारीका अवसर तथा चुनौतीहरु
- सुन चाँदीको गर गरना बनाउने कालिगढको पेशागत आचरण
- सुन चाँदीका गर गहना बनाउन प्रयोग हुने आवश्यक औजार उपकरणहरुको परिचय तथा प्रयोग
- सुन चाँदीबाट बन्ने विभिन्न किसिमका गहनाहरु तथा त्यसको परिचय
- विश्व अर्थ तन्त्रमा सुन चाँदीको मूल्यले पार्ने प्रभाव

मोड्युल २: पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा

समय : ४ घण्टा (सै) + १० घण्टा (ब्या) = १४ घण्टा

वर्णन:

यसमोड्युलमा सुन चाँदीको पेशामा अपनाउनु पर्ने पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षासँग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरू:

यो मोड्युलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरूनित्यकर्मसँग सम्बन्धित निम्न कार्य गर्न समर्थ हुनेछन्

१. व्यक्तिगत सुरक्षा अपनाउन
२. कार्यस्थलको सरसफाई गर्न
३. औजार उपकरणको सरसफाई गर्न
४. कार्यस्थलको सुरक्षा गर्न
५. फायर एस्टिङ्गयुसर प्रयोग गर्न
६. प्राथमिक उपचारको व्यवस्था गर्न

कार्यहरू:

१. व्यक्तिगत सुरक्षा अपनाउने
२. कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने
३. औजार उपकरणको सरसफाई गर्ने
४. कार्यस्थलको सुरक्षा गर्ने
५. फायर एस्टिङ्गयुसर प्रयोग गर्ने
६. प्राथमिक उपचारको व्यवस्था गर्ने

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : ३० मि

व्यावहारिक : १ घण्टा

जम्मा समय : १ घण्टा ३० मि

निर्दिष्ट कार्य नं. १: व्यक्तिगत सुरक्षा अपनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन प्राप्त गर्ने । २. आवश्यक औजार सामग्री संकलन गर्ने । ३. केमिकलबाट निस्केको धुवा र धुलोबाट वच्च माक्सको प्रयोग गर्ने । ४. विभिन्न प्रकारका केमिकल जस्तै सल्फ्युरिक एसिड, नाइट्रिक एसिड सोडा, नौसागर, निलोतुथो, पोटास स्वाग जस्ता रसायनबाट वच्च हेडग्लोव वा पन्जाको प्रयोग गर्ने । ५. भुईमा पोखिएका केमिकल वा रसायनहरू तथा काट्न सक्ने औजारबाट वच्च सेफ्टी सुजको प्रयोग गर्ने । ६. रसायन जन्य बस्तु शरिरमा नपरोस भन्नका लागि एप्रोन वा सेफ्टी ज्याकेट प्रयोग गर्ने । 	<p>दिइएको : कार्यस्थल, व्यक्तिगत सुरक्षाको लागि चाहिने औजार उपकरणहरू ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : व्यक्तिगत सुरक्षा अपनाउने ।</p> <p>मापदण्ड :-</p> <ol style="list-style-type: none"> १ आवश्यकता अनुसार माक्स, ग्लोव सेफ्टी सुज र एप्रोन प्रयोग गरिएको । २ औजार उपकरणहरू उचित स्थानमा राखिएको । 	<ol style="list-style-type: none"> १ स्वास्थ्यलाई असर गर्ने केमिकल सम्बन्धी ज्ञान । २ सेफ्टीका लागि प्रयोग गर्ने उपकरण सम्बन्धी ज्ञान । ३ प्रयोग गर्ने विधि सम्बन्धी ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:

माक्स, ग्लोव (पञ्जा), सेफ्टी सुज, एप्रोन वा सेफ्टी ज्याकेट, आइग्लास ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

- १ माक्स, पञ्जा, एप्रोन तथा सेफ्टी सुज प्रयोग गर्ने ।
- २ केमिकल, आगो ग्यासको प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने ।
- ३ औजार उपकरणको प्रयोग गर्दा उचित व्यवस्थापन गर्ने ।
- ४ आगो निभाउने उपकरण उचित तथा तयारी अवस्थामा राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : ३० मि

व्यावहारिक : १ घण्टा

जम्मा समय : १ घण्टा ३० मि

निर्दिष्ट कार्य नं २: कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१ निर्देशन प्राप्त गर्ने । २ आवश्यक औजार सामग्री संकलन गर्ने । ३ कार्यस्थलमा काम सुरु गर्नुभन्दा पहिला सरसामान मिलाउने । ४ भुई राम्रोसित कुचोले बढार्ने । ५ बढारेरनिस्केको धुलोलाई कुनै डष्टविन वा भांडोमा उठाएर राख्ने । ६ काम सकेपछि पनि कार्यस्थललाई कुचोले सफा गरी बढार्ने । ७ धुलोलाई कुनै भांडोमा उठाई सुरक्षित स्थानमा राख्ने । (यो कार्य नियमित गर्नुपर्छ)	दिइएको : कार्यस्थल, कुचो डष्टविनवा भांडो । निर्दिष्ट कार्य : कार्यस्थलको सरसफाई मापदण्ड : १ कार्यस्थल सफागरिएको । २ धुलोलाई डष्टविनमा सन्चित गरेको ।	१ सरसफाई सम्बन्धी ज्ञान । २ कुचो प्रयोग सम्बन्धी ज्ञान । ३ धुलोमा मसिना कच्चा पदार्थका भाग हुन्छन् भन्ने कुरोको ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:

कुचो, पञ्जा, माक्स, एप्रोन, सेफ्टी सुज, डष्टविन, डष्टपानआदि ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

१ माक्स, पञ्जा, एप्रोन तथा सेफ्टी सुज प्रयोग गर्ने ।

२ सेफ्टी जन्य उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : ३० मि

व्यावहारिक : ३ घण्टा

जम्मा समय : ३ घण्टा ३० मि

निर्दिष्ट कार्य नं ३: औजार उपकरणको सरसफाइ गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१ निर्देशन प्राप्त गर्ने ।</p> <p>२ आवश्यक औजार सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>३ औजार उपकरणहरू जस्तै लिही, हम्मर (भाँडो) लाई दैनिक सान लगाई सफाइ गर्ने ।</p> <p>४ कैचीलाई धार लगाई तथा तेल लगाई सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।</p> <p>५ औजार उपकरणहरूलाई प्रयोगमा ल्याउनु भन्दा अगाडि सधै काम गर्ने अवस्थामा छु छैन चेक गर्ने ।</p> <p>६ अन्य औजार उपकरणहरूलाई काम गर्नु अगाडी र काम सकेपछि सरसफाई गरी उचित स्थानमा सुरक्षित राख्ने ।</p>	<p>दिइएको : कार्यस्थल, औजार उपकरणहरू</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : औजार उपकरणको सरसफाई ।</p> <p>मापदण्ड : १ लिही, भाँडीसफा र चम्केको । २ कैचीलाई धार लगाईएको । ३ उपकरणहरूको नियमित सफाई गरिएको ।</p>	<p>१ सरसफाइको परिभाषा, आवश्यकता तथा महत्व</p> <p>२ औजारहरूको वारेमा ज्ञान ।</p> <p>३ औजार सफाई गर्न प्रयोग हुने केमिकल सम्बन्धी ज्ञान ।</p> <p>४ औजारलाई सफाई गरेपछि उचित व्यवस्थापन गर्ने ज्ञान ।</p>

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:

लिही, भाँडी, सान हुंगा, पानी, कपडा, तेल अन्य विभिन्न प्रकारका औजारहरू ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

१ पञ्जा, एप्रोन तथा माक्सको प्रयोग गर्नुपर्ने ।

२ सफाई गर्न प्रयोग हुने उपकरण तथा केमिकलको उपयोग तथा व्यवस्थापन गर्नु पर्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यावहारिक : ३ घण्टा

जम्मा समय : ४ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं ४: कार्यस्थलको सुरक्षा गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १ निर्देशन प्राप्त गर्ने । २ आवश्यक औजार सामग्री संकलन गर्ने । ३ काम गर्ने दराज वा ड्रयर (घर्ना) मा लक वा चाबी लगाउने । ४ अपरिचित व्यक्तिलाई कार्यस्थलमा प्रवेश नदिने । ५ कार्यस्थलमा CCTV प्रयोग गर्ने । ६ प्रवेशद्वार वा ढोकामा च्यानलगेटको प्रयोग गर्ने । ७ कार्यस्थलमा प्रवेश गर्दा वा निस्कंदा, फिंगर प्रिन्ट गरेर मात्र In - Out हुने । ८ In Out हुँदा मेटल डिटेक्टर (Metal Detector) प्रयोग गरी शरिरको खानतलासी लिने । ९ सेक्युरिटी गार्डको प्रयोग गर्ने । 	<p>दिइएको : कार्यस्थल, Sefty जन्य उपकरणहरू ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : कार्यस्थलको सुरक्षा गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :-</p> <ol style="list-style-type: none"> १ सुरक्षाजन्य उपकरणहरूको प्रयोग भएको । २ उचित व्यवस्था गरी कार्यस्थलको सुरक्षा गरिएको । 	<ol style="list-style-type: none"> १ CCTV सम्बन्धी ज्ञान । २ In/Out Machine (Finger Print Machine) प्रयोग सम्बन्धी ज्ञान । ३ मेटल डिटेक्टर प्रयोग सम्बन्धी ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:

ताला, चाबी, CCTV, Metal Detector Finger Print Mechine आदि ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

१ सुरक्षाजन्य उपकरणहरूको प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : ३० मि

व्यावहारिक : १ घण्टा

जम्मा समय : १ घण्टा ३० मि

निर्दिष्ट कार्य नं ५: फायर एस्टिङ्गयुसर प्रयोग गर्ने

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१ निर्देशन प्राप्त गर्ने ।</p> <p>२ आवश्यक औजार सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>३ फायर स्टिङ्गयुसर प्रयोग गर्दा सामान्यतया निम्न विधि अपनाउने: Pass फर्मुलाको प्रयोग गर्ने । जस्तै P = Pull the pin सिलिण्डरको ट्रेगर लक गरी राखेको पीन निकाल्ने । A = Aim at the base of the fire.</p> <p>४ आगोको तल्लोको भागमा निशाना लगाउने S = Squeeze the Trigger.</p> <p>५ घोडीलाई तल थिच्ने वा दबाउने । S = Sweep Side to Side.</p> <p>६ दाँया बायाँ हल्लाउने ।</p> <p>७ फायर स्टिङ्गयुसरको प्रयोग गर्दा आगोको प्रकार अनुसार उपकरण प्रयोग गर्ने । जस्तै:- ABC सामान्य आगो:- पानी वा Dry Powder (धुलो पाउडर)</p> <p>८ इलेक्ट्रिक फायर :- ABC Powder(धुलो पाउडर वा कार्बन डाई अक्साइड ग्यास (BC) Oil Fire Foam वा ब्लान्केट प्रयोग गर्न सकिन्छ ।</p>	<p>दिइएको : कार्यस्थल, आगो निभाउन प्रयोग हुने उपकरणहरू ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : फायर एस्टिङ्गयुसर प्रयोग गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड : १ Fire Extinguisherको प्रयोग गर्दा Pass फर्मुला उपयोग गरेको । २ आगोको प्रकृति अनुसारको उपकरण प्रयोग गरेको ।</p>	<p>१ Fire Extinguisher सम्बन्धी ज्ञान ।</p> <p>२ आगोको प्रकृति सम्बन्धी ज्ञान ।</p> <p>३ आगो निभाउन प्रयोग हुने विधि सम्बन्धी ज्ञान ।</p>

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:

माक्स, पन्जा, सेफ्टी सुज, सेफ्टी ज्याकेट, Fire Jockey, Fire Extinguisher हरू (Dry Powder ABC, Carbondioxide Gass BC), पानी, Fire Blanket, Foam ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

- १ माक्स, एप्रोन वा फायर ज्याकेट, सेफ्टी सुज, आदिको प्रयोग गर्ने ।
- २ औजार उपकरणको प्रयोग पछि उचित स्थानमा सुरक्षित राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यावहारिक : १ घण्टा

जम्मा समय : २ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं ६: प्राथमिक उपचारको व्यवस्था गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १ निर्देशन प्राप्त गर्ने । २ आवश्यक औजार सामग्री संकलन गर्ने । ३ कार्यशालामा कार्य गर्दा सामान्य घाउ चोटपटक लागेमा आवश्यक पर्ने डेटोल र कपास,बेटाडिन, स्पिट, कटन, कपडा, टेप, ब्यान्डेज तथा औषधिको व्यवस्था गर्ने । ४ ती सामग्रीहरू First aid box मा अनिवार्य राखी कार्यस्थलमा सुरक्षित राख्ने ५ टाउको दुख्दा वा सामान्य ज्वरो आउँदा प्रयोग हुने औषधी डाक्टरको सल्लाह लिई सुरक्षित स्थानमा राख्ने र आवश्यक पर्दा खान दिने । 	<p><u>दिइएको :</u> कार्यस्थल First aid box</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य :</u> प्राथमिक उपचारको व्यवस्था ।</p> <p><u>मापदण्ड :</u></p> <ol style="list-style-type: none"> १ सामान्य रोग अनुसारको औषधीको व्यवस्था गरेको । २ औषधी प्रयोग गर्दा रोगसंग सम्बन्धीत विज्ञहरूसंग सल्लाह लिएको । 	<ol style="list-style-type: none"> १ First aid सम्बन्धी ज्ञान । २ सामान्य रोग जस्तै ज्वरो आउनु टाउको दुख्नु सम्बन्धी ज्ञान । ३ हात हतियारले काट्दा प्रयोग हुने सामान्य औषधी उपचार सम्बन्धी ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:

First aid box.

सुरक्षा तथा सावधानी:

- १ माक्स,सेफ्टी सुज र हेण्ड ग्लोव प्रयोग गर्ने ।
- २ First aid box प्रयोग पछि सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।

मोड्यूल ३: पेशागत औजार उपकरण तथा सामग्रीको प्रयोग

समय : २ घण्टा (सै) + ८ घण्टा (ब्या) = १० घण्टा

वर्णन:

यस मोड्यूलमा पेशागत औजार, सामग्री तथा उपकरणको तयारी तथा यसको प्रयोगसँग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरू:

यो मोड्यूलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरू पेशागत औजार, सामग्री तथा उपकरणको तयारी तथा यसको प्रयोग सम्बन्धी निम्न कार्य गर्न समर्थ हुनेछन् ।

१. लिही तथा भाँडी (ह्यामर) प्रयोग गर्न
२. बक्नल फुक्ने वा प्रयोग गर्न
३. चिम्टी प्रयोग गर्न
४. कैची प्रयोग गर्न
५. घरेलु भट्टी प्रयोग गर्न
६. इलेक्ट्रिक फायरगन प्रयोग गर्न
७. इलेक्ट्रिक भट्टी प्रयोग गर्न
८. भाटीसेट प्रयोग गर्न
९. जाँच र सनासो प्रयोग गर्न
१०. तार पाता बनाउने मेसिन प्रयोग गर्न

कार्यहरू:

१. लिही तथा भाँडी (ह्यामर) प्रयोग गर्ने
२. बक्नल फुक्ने वा प्रयोग गर्ने
३. चिम्टी प्रयोग गर्ने
४. कैची प्रयोग गर्ने
५. घरेलु भट्टी प्रयोग गर्ने
६. इलेक्ट्रिक फायरगन प्रयोग गर्ने
७. इलेक्ट्रिक भट्टी प्रयोग गर्ने
८. भाटीसेट प्रयोग गर्ने
९. जाँच र सनासो प्रयोग गर्ने
१०. तार पाता बनाउने मेसिन प्रयोग गर्ने

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : १५ मिनेट
व्यावहारिक : ४५ मिनेट
कूल समय : १ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं १: लिही तथा भाँडी (ह्याम्मर) प्रयोग गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १ निर्देशन प्राप्त गर्ने । २ आवश्यक औजार सामग्रीको संकलन गर्ने । ३ लिही तथा भाँडीलाई सानदुङ्गा र पानीले सफा गर्ने । ४ सफा गरी सकेको लिही भाँडीलाई कपडाले पुछ्ने । ५ लिही तथा भाँडीलाई खिया लाग्न नदिने । ६ भाँडीको विड राम्रोसंग समाउने । ७ भाँडीले कुनै धातुलाई पिट्दा लिहीको बीच भागमा राखी विस्तारै पिट्ने । ८ लिही ठेलोमा चार कुना मिलाई खोप्ने र लिही नहल्लिने गरी लिहीलाई ठोक्ने । 	<p>दिइएको : कार्यस्थल कच्चा पदार्थ ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : लिही भाँडी (ह्याम्मर) प्रयोग गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १ लिही भाँडी सफा गरिएको । २ भाँडीको विँड राम्रोसंग लगाएको । ३ लिही ठेलोमा लिही राम्रोसंग गाडेको । 	लिही भाँडी सम्बन्धी ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:

सानदुङ्गा, पानी, कपडा, लिही, ठेलो, भाँडी, विड ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

- १ भाँडी चलाउँदा होसीयार गर्ने ।
- २ काम सकिएपछि लिही तथा भाँडी, औजार सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : १५ मि
व्यावहारिक : ४५ मिनेट
जम्मा समय : १ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं २: बक्नल फुकने वा प्रयोग गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १ निर्देशन प्राप्त गर्ने । २ आवश्यक औजार सामग्रीको संकलन गर्ने । ३ बक्नलको प्वाल छु छैन चेक गर्ने । ४ बक्नलको प्वाल बन्द भए हेरेर प्वाल खोल्ने । ५ बक्नललाई राम्रोसंग मुखमा च्याप्ने । ६ बत्तीको ज्वालामाथि बक्नलको बाङ्गो भाग राख्ने । ७ बक्नल फुकदा धातुको विच भागमा पर्ने गरी फुकने । ८ बक्नललाई हातको तिन औलाले समाउने। ९ बक्नल बेला बेला सफा गर्ने । 	<p>दिइएको: कार्यस्थल कच्चा पदार्थ</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : बक्नल फुकने वा प्रयोग गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :-</p> <ol style="list-style-type: none"> १ बक्नलको सुइरो मिलेको । २ बक्नलको प्वाल राम्रोसंग खोलिएको । ३ तौल अनुसारको धातुलाई बत्तिको हिट (ताप)दिइएको । 	<ol style="list-style-type: none"> १ बक्नलको सुइरो सम्बन्धी ज्ञान । २ बक्नलाई मुखमा च्याप्ने सम्बन्धी ज्ञान । ३ धातु गले नगलेको हेर्न सक्ने ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:

बत्ती, कपास, ज्वाइन्ट पेपर, काठ, सियो ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

- १ एप्रोन प्रयोग गर्ने ।
- २ केमिकल तथा आगो ग्याँस सम्बन्धीसावधानी अपनाउने ।
- ३ काम सकिएपछि बक्नल सुरक्षित राख्ने ।
- ४ बक्नल फुकदा धातुको प्रकृति हेरी आवश्यकता अनुसार फुकने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : १५ मि
व्यावहारिक : ४५ मि
जम्मा समय : १ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं ३: चिम्टी प्रयोग गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १ निर्देशन प्राप्त गर्ने । २ आवश्यक औजार सामग्रीको संकलन गर्ने । ३ चिम्टीको मुखमा सानदुङ्गा मिलाउने । ४ चिम्टीलाई हातको तिन औलाले समाउने । ५ धातु समाउँदा चिम्टीले राम्रोसंग समाउने । ६ धातु समाई लिहीमा राखी पिट्दा चिम्टीलाई भाँडीले नपिट्ने । ७ चिम्टीले रसाइनको टुक्रा च्याप्ने बनाउने । 	<p>दिइएको : कार्यस्थल, कच्चा पदार्थ</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : चिम्टी प्रयोग गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड : १ चिम्टीको दुवै तिरको मुख मिलेको । २ दिइएको धातुलाई चिम्टीलेसन्तुलित रूपमा समाएको ।</p>	<ol style="list-style-type: none"> १ चिम्टीको मुख मिलाउने ज्ञान । २ चिम्टी समाउने ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:
चिम्टी, सानदुङ्गा ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

- १ मास्क तथा एप्रोन प्रयोग गर्ने ।
- २ केमिकल तथा आगो ग्याँस प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने ।
- ३ काम सकिएपछि वेष्टेज केमिकल तथा औजारहरू सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : २० मिनेट
व्यावहारिक : ४० मिनेट
जम्मा समय : १ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं ४: कैची प्रयोग गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १ निर्देशन प्राप्त गर्ने । २ आवश्यक औजार सामग्रीको संकलन गर्ने । ३ कैचीलाई हातले राम्ररी समाउने । ४ कैचीको धार धातुको चिनो लगाएको भागमा राखी काट्न शुरु गर्ने । ५ कैची समाउदा कैची तल माथी हुनेगरी समाउने । ६ कैचीले धातु काट्छ काट्दैन चेक गर्ने । ७ कैचीले धार गएको छ भने सानदुङ्गा वा रेतीलेकैचीको धार मिलाउने । ८ सिक्री बनाउँदा बनाएको धातुको इस्परीङ्ग भित्र छिराई काट्ने । 	<p>दिइएको : कार्यस्थल, कच्चा पदार्थ ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : कैची प्रयोग गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :-</p> <ol style="list-style-type: none"> १ कैचीको धार मिलाएको । २ कैची समात्न जानेको । ३ कैचीले धातु राम्रोसंग काटेको । 	<ol style="list-style-type: none"> १ कैची चलाउने ज्ञान । २ कैचीको धार मिलाउने ज्ञान । ३ कैची समाउने ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:
कैची, सानदुङ्गा वा रेती ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

- १ मास्क, सेफ्टी सुजतथा एप्रोन प्रयोग गर्ने ।
- २ केमिकल तथा आगो ग्याँस प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने ।
- ३ काम सकिएपछि कैची सहित अन्य सामग्री सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : २० मिनेट
व्यावहारिक : ४० मिनेट
कूल समय : १ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं ५: घरेलु भट्टी प्रयोग गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १ निर्देशन प्राप्त गर्ने । २ आवश्यक औजार सामग्रीको संकलन गर्ने । ३ घरेलु भट्टिलाई माटो र पानी लगाई पोत्ने । ४ पोती सकेको घरेलु भट्टीको एक साइटको प्वालबाट मेसिनको पाइप छिराउने । ५ भट्टीको विच भागमा कोइला लगाउने । ६ लाइटर वा सलाई बाली कागज सल्काई कोइलाको विचमा राख्ने । ७ विस्तारै मेसिन वा ठेल्वाले फुक्ने र आगो सल्काउने । 	<p>दिइएको : कार्यस्थल, कच्चा पदार्थ</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : घरेलु भट्टी प्रयोग गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :-</p> <ol style="list-style-type: none"> १ सफा र राम्रो फिनिशिंग गरी घरेलु भट्टिलाई पोतेको । २ मेसिन वा ठेल्वा पोल्ने वस्तुको गुण अनुसार चलाएको । 	<ol style="list-style-type: none"> १ घरेलु भट्टि चलाउने ज्ञान । २ मेसिन वा ठेल्वा चलाउनेज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:

माटो, पानी, कोइला, लाइटर वा सलाई, कागज, मेसिन वा ठेल्वा ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

- १ मास्क, सेफ्टी सुज तथा एप्रोन प्रयोग गर्ने ।
- २ केमिकल तथा आगो ग्याँस कोइला प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने ।
- ३ काम सकिएपछि घरेलु भट्टिको आगो निभाउने ।
- ४ काम सकिएपछि घरेलु भट्टि वा औजार सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : २० मि
व्यावहारिक : ४० मिनेट
जम्मा समय : १ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं ६: इलेक्ट्रिक भट्टी प्रयोग गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १ निर्देशन प्राप्त गर्ने । २ आवश्यक औजार सामग्रीको संकलन गर्ने । ३ इलेक्ट्रिक भट्टिलाई ईटा माथी वा उच्च ठाउँमा राख्ने । ४ इलेक्ट्रिक भट्टि भन्दा चार पाँच मिटर पाइप इलेक्ट्रिक मेसिनमा जोड्ने । ५ पाइपको वीचमा ग्याँसको पाइप छोड्ने र अन अफ स्वीच राख्ने । ६ इलेक्ट्रिक मेसिनमा विजुलीको करेन्ट जोड्ने ७ डण्डीको साइज अनुसारको इलेक्ट्रिक भट्टिको साइज राख्ने । ८ इलेक्ट्रिक मेसिनको स्वीचअन गर्ने र लाइटरले कागज सल्काई इलेक्ट्रिक भट्टि सल्काउने । 	<p>दिइएको : कार्यस्थल, कच्चा पदार्थ</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : इलेक्ट्रिक भट्टी प्रयोग गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १ सुरक्षित ठाँउमा इलेक्ट्रिक भट्टि राखिएको । २ इलेक्ट्रिक भट्टि बिना अवरोध संचालन गरको । 	<ol style="list-style-type: none"> १ इलेक्ट्रिक भट्टी चलाउन सक्ने ज्ञान । २ आगो वा ग्याँसको हिट सम्बन्धी ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:

ग्याँस पाइप, इलेक्ट्रिक मेसिन, लाइटर, कागज, विजुली, इट्टा ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

- १ मास्क पञ्जा तथा एप्रोन प्रयोग गर्ने ।
- २ इलेक्ट्रिक मेसिन तथा आगो ग्याँस प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने ।
- ३ काम सकिएपछि विजुली, ग्याँस अफ गर्ने ।
- ४ सामान वा औजार सुरक्षित ठाउँमा राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : २० मिनेट
व्यावहारिक : ४० मिनेट
जम्मा समय : १ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं ७: भाटीसेट प्रयोग गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन प्राप्त गर्ने । २. आवश्यक औजार सामग्रीको संकलन गर्ने । ३. काठ, रबर र फलामको संयोजनले बनेको भाटीमा एर पाइप एक साइडमा जडान गर्ने । ४. एउटा पित्तल वा टिनको पेट्रोलट्यांकीजस्मा दुई वा तीनवटा पाइप टुटी (पाइपको टुक्रा) राखिएको हुन्छ त्यो पनि जडान गर्ने । ५. उक्त पाइप मध्ये एउटा बाट लगभग एक फिट बराबरको प्लाष्टिकको पाइप भाटीको एयर पाइपमा जोड्ने । ६. ट्यांकीमा रहेको अर्को टुटीबाट लगभग डेढ मिटर लामो पाइपले पेट्रोलगन संग जोड्ने । ७. यसरी भाटीसेट तयार भएपछि पेट्रोलगन आफ्नो अनुकुल हातले समाल्ने । ८. गन, पाइप, ट्यांकी र भाटी जोडी तयार गरिएको सेटलाई आफ्नो अनुकुल खुट्टाको सहायताले तल माथि थिचेर चलाउने । ९. पेट्रोल टंकीमा ठिक मात्रामा पेट्रोल राख्ने । १०. भाटी थिचेर ट्यांकीको ग्यास पाइपमा आएपछि लाइटर बालेर पाइपमा आगो बाल्ने । ११. गन पाइपको विचमा रहेको ग्याँस कन्ट्रोलर द्वारा आगो ठुलो बाल्ने वा सानो वा तिखो बल्ल नियन्त्रण गर्ने। 	<p>दिइएको : कार्यस्थल, कच्चा पदार्थ</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : भाटी सेट प्रयोग गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १ भाटी सेटमा आवश्यक पर्ने सम्पूर्ण सामग्रीहरू सुरक्षित साथ जडान गरिएको । २ भाटी सेटको पाइपलाई सफा राखेको । ३ भाटी सेट कूशलता पूर्वक संचालन गरेको । 	<ol style="list-style-type: none"> १ भाटी सम्बन्धी ज्ञान । २ खुट्टाले भाटी चलाउने ज्ञान । ३ ग्यासगनको कन्ट्रोलर प्रयोगको ज्ञान । ४ पेट्रोल ट्यांकीमा पेट्रोल राख्ने ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:

पेट्रोल गन, प्लाष्टिक पाइप, भाटी सेट, पेट्रोल ट्यांकी, लाइटर ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

- १ मास्क, पञ्जा सेफ्टी सुज तथा एप्रोन प्रयोग गर्ने ।
- २ पेट्रोललाई सावधानी पूर्वक प्रयोग गर्ने ।
- ३ प्रयोग पछि औजार उपकरणहरू सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

घण्टा

सैद्धान्तिक : १५ मिनेट

व्यावहारिक : ४५ मिनेट

जम्मा समय : १ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं ८: जांच र सनासो प्रयोग गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन प्राप्त गर्ने । २. आवश्यक औजार सामग्रीको संकलन गर्ने । ३. जांचको प्वालहरू तेल लगाइ सियोले सफा गर्ने । ४. जांचको प्वालहरू धातुको तार छिराई सनासोले समाइ तार तान्ने । ५. जांचलाई खुट्टा वा दराजको अत्किनेभागमा अड्याई धातुको तार समाइ सनासोले च्यापी तार तान्ने । 	<p>दिइएको : कार्यस्थल, कच्चा पदार्थ</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : जांच र सनासो प्रयोग गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १ फिनिसिङ्ग गरी तार तानेको। २ सफासंग जांचको प्वाल सफा गरेको । ३ जांच र सनासो कूशलतापूर्वक संचालन गरेको । 	<ol style="list-style-type: none"> १ जांचको प्वाल सम्बन्धी ज्ञान । २ धातुको तार सम्बन्धी ज्ञान । ३ इन्चीटेप सम्बन्धी ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:

तेल, सियो, धातु र ईन्चीटेप ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

- १ मास्क पञ्जा तथा एप्रोन प्रयोग गर्ने ।
- २ केमिकल तथा आगो ग्याँस प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने ।
- ३ काम सकिएपछि जांच तथा सनासो सहित औजारहरू सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : २० मिनेट

व्यावहारिक: ४०मिनेट

कूल समय : १ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं ९: तार पाता बनाउने मेसिन प्रयोग गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन प्राप्त गर्ने । २. आवश्यक औजार सामग्रीको संकलन गर्ने ३. तार पाता बनाउने मेसिनलाई सफासंग तेल कपडाले पुछ्ने । ४. धातुको तार वा पातालाई आवश्यकता अनुसार मेसिनमा राखी कस्ने । ५. हेन्डील र घुम्ने चक्काहरुमा मेसिनका चक्काहरुमा मोबिल लगाउने । ६. धातुको तार वा पातालाई स्टेप अनुसार राखी मेसिनको हेन्डील घुमाउने । 	<p>दिइएको : कार्यस्थल, कच्चा पदार्थ ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : तार पाताबनाउने मेसिनप्रयोगगर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १ सफासँग मेसिनलाई पुछेको । २ धातुको तार पाता नबिगारी मेसिनमा पलेको । 	<ol style="list-style-type: none"> १ मेसिन चलाउने सम्बन्धी ज्ञान । २ तार बनाउने सम्बन्धी ज्ञान । ३ पाता सम्बन्धी ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरु:

कपडा, तेल, मोबिल ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

- १ मास्क, पञ्जा, सेफ्टी सुज तथा एप्रोन प्रयोग गर्ने ।
- २ मेसिनमा धातु राख्दा हात मेसिनमा चेपिनबाट जोगाउने ।
- ३ काम सकिएपछि मेसिनलाई सफा गर्ने र कपडाले रोलरलाई छोपेर राख्ने ।

मोड्यूल ४: आधारभूत कार्य

समय : १० घण्टा (सै) + ४० घण्टा (ब्या) = ५० घण्टा

वर्णन:

यस मोड्यूलमा सुन चाँदीका गर गहनाबनाउनु भन्दा पहिले गर्नु पर्ने आवश्यक आधारभूत कार्यसँग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरू:

यो मोड्यूलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरूले निम्न कार्य गर्न समर्थ हुनेछन् ।

१. बक्नलको प्रयोग गरी सुन वा चाँदी गाल्न
२. आधुनिक फायर गनबाट सुन वा चाँदी गाल्न
३. हन्डीमा राखेर सुन चाँदी भट्टि (आरन) मा गाल्न
४. सुन पिट्ने
५. तार तान्न
६. पाता बनाउनु
७. सुन चाँदीको कच्चा पदार्थलाई कटिङ्ग गर्न
८. गहनाको आकार निकाल्न
९. गर-गहना जोड्नु
१०. सुनका सामान सफा गर्ने
११. चाँदीका सामान सफा गर्ने
१२. सुन चाँदीतताउनु
१३. सुन चाँदी जोड्ने केमिकल बनाउनु (परम्परागत विधि)
१४. सुन चाँदी जोड्ने केमिकल बनाउनु (जिंकको प्रयोग गर्ने नयाँ विधि)

कार्यहरू:

१. बक्नलको प्रयोग गरी सुन वा चाँदी गाल्ने
२. आधुनिक फायर गनबाट सुन वा चाँदी गाल्ने
३. हन्डीमा राखेर सुन चाँदी भट्टि (आरन) मा गाल्ने
४. सुन पिट्ने
५. तार तान्ने
६. पाता बनाउने
७. सुन चाँदीको कच्चा पदार्थलाई कटिङ्ग गर्ने
८. गहनाको आकार निकाल्ने
९. गर-गहना जोड्ने
१०. सुनका सामान सफा गर्ने
११. चाँदीका सामान सफा गर्ने
१२. सुन चाँदी तताउने
१३. सुन चाँदी जोड्ने केमिकल बनाउने(परम्परागत विधि)
१४. सुन चाँदी जोड्ने केमिकल बनाउने(जिंकको प्रयोग गर्ने नयाँ विधि)

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

व्यावहारिक : ४ घण्टा

जम्मा समय : ५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं १: बक्नलको प्रयोग गरी सुन वा चाँदी गाल्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन प्राप्त गर्ने । २. आवश्यक औजार, सामग्री संकलन गर्ने । ३. सुन वा चाँदीको टुकालाई काठको टुक्रा वा कपासमा राख्ने । ४. लाइटरको सहायताले टुकी वा ग्याँस ल्याम्प बाल्ने । ५. बक्नललाई दायाँ हातले समाइ मुखमा राखी आगोको ज्वालामा फुक्ने । ६. देखे हातले काठ वा कपासमा राखेको धातुलाई आगोको ज्वालासम्म पुऱ्याउने । ७. केहि बेर तताएपछि चिम्टीको सहायताले आवश्यक मात्रामा स्वागको टुक्रा हाल्ने र फेरी तताउने । ८. केहीबेर तताएर धातु गाल्ने । ९. पग्लेको धातुलाई केही समय जम्न दिने । १०. जमेको धातुलाई चिम्टीको सहायताले पानीमा राखी चिसाउने । ११. चिसीएको धातुलाई लिहीमा राखी भाँडीको सहायताले आवश्यक रूप दिने 	<p>दिइएको : कार्यस्थल, कच्चा पदार्थ ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : बक्नलको प्रयोग गरी सुन वा चाँदी गाल्ने</p> <p>मापदण्ड :-</p> <ol style="list-style-type: none"> १ बक्नल हातले समाई मुखमा सहि तरिकाले हाली फुकेको । २ बक्नलबाट निस्केको आगोको ज्वाला काठ वा कपासमा राखेको सुन चाँदीमा सही ठाउँ र सही मात्रामा परेको । 	<ol style="list-style-type: none"> १ फुकाइ सम्बन्धी ज्ञान २ बक्नललाई फुक्दा आगोको ज्वाला निश्चीत ठाउँमा पार्न सक्ने ज्ञान । ३ गलाउने रसायन (स्वाग) सम्बन्धी जानकारी ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:

पित्तल वा स्टिलबाट निर्मित बक्नल, लाइटर, टुकी वा ग्याँस ल्याम्प, सुन वा चाँदी टुक्रा, काठ वा कपास, ग्याँस ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

- १ स्वास प्रस्वास सम्बन्धी रोग नभएको ।
- २ आगो निभाउने उपकरण तयारी अवस्थामा राख्ने ।
- ३ प्रयोग पछि औजार उपकरणहरू सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक: १ घण्टा
व्यावहारिक : ४ घण्टा
जम्मा समय : ५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं २: आधुनिक फायर ग्यास गनबाट सुन चाँदी गाल्ने

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन प्राप्त गर्ने । २. आवश्यक औजार सामग्री संकलन गर्ने । ३. आधुनिक गनलाई पाइपको माध्यमले रेगुलेटरसंग जोड्ने । ४. अफ गरेको रेगुलेटरलाई ग्यास सिलीण्डरमा जोड्ने । ५. रेगुलेटर अन गरेर गनको ग्यास कन्ट्रोलरलाई विस्तारै घुमाउने । ६. गनको वर्नरमा लाइटरको सहायताले आगो वाल्ने । ७. दायाँ हातले गन समात्दा बुढि औला र चोर औलाका सहायताले गनको ग्याँस कन्ट्रोलरलाई समात्ने । ८. बुढि औला र चोर औलाको सहायताले आगोको हिट (ताप) कम बेसी बनाउन कन्ट्रोलर लाई घुमाउने । ९. गनको वर्नर (मुख) आवश्यकता अनुसार ठुलो सानो चेन्ज (परिवर्तन) गर्ने । १०. सुन वा चाँदीको टुक्रालाई गत्ता (Joint Paper) वा कपासमा राखेर गलाउने। 	<p>दिइएको : कार्यस्थल, आधुनिक सुन चाँदी गलाउने गन ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : आधुनिक फायर ग्यास गनबाट सुन चाँदी गाल्ने</p> <p>मापदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १. गनलाई हातले उचित तरिकाले समाएको । २. आगोको तापलाई आवश्यकता अनुसार रेगुलेटर प्रयोग गरी आवश्यक मात्रा मिलाएको । ३. आवश्यक मात्रामा गन प्रयोग गरी सुन चाँदी गालेको । 	<ol style="list-style-type: none"> १. गनको वारेमा ज्ञान । २. वर्नरको वारेमा ज्ञान । ३. गलाउने वस्तु सम्बन्धी ज्ञान । ४. ग्याँस कन्ट्रोल सम्बन्धी ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:

आधुनिक गन, ग्याँस पाइप, रेगुलेटर, ग्याँस, लाइटर सुन वा चाँदीको टुक्रा, ज्वाइन्टपेपर (गत्ता) वा कपास, चिम्टी पानी इत्यादी ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

१. आगो निभाउने यन्त्र (Fire Extinguisher) लाई उचित स्थान राख्ने ।
२. काम सकेपछि ग्याँसको रेगुलेटर अफ गर्ने ।
३. काम गर्ने औजार उपकरणहरू सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक: १ घण्टा

व्यावहारिक : ४ घण्टा

जम्मा समय : ५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं ३: हन्डीमा राखेर सुन चाँदी भट्टि (आरन) मा गाल्ने

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन प्राप्त गर्ने । २. आवश्यक औजार सामग्री तयार गर्ने । ३. सुन वा चाँदीको तौल अनुसार अट्ने हण्डी (भोचा) तयार गर्ने । ४. भोचा वा हण्डीको राम्रो चेक जाँच गर्ने । ५. सुनको टुक्रा हण्डी भित्र हाल्ने । ६. भट्टि राम्ररी चेक जाँच गर्ने । यदि आरन भट्टि हो भने पत्थर कोइला वा आगो वालेर रहेको अग्राफ (संखुवा) को कोइला (अंगार) बाट भट्टि तताउने । ७. अंगार वा कोइलाको विच भागमा हण्डीमा सुनलाई राख्ने र माथीबाट कोइलाले छोप्ने । ८. आरनलाई चलाएपछि कोइला वालेर सुन चाँदी गाल्ने । ९. यदि ग्याँस भट्टी भए हण्डीमा हालेको सुनलाई सनासोको सहायताले भट्टि भित्र राख्ने र ग्याँसको रेगुलेटर अन गरी इलेक्ट्रिक पंखाको माध्यमले भट्टिमा ग्यासको प्रवाह गती बढाउने । १०. भट्टिको ढकनी बन्द गरी करिब १० - १५ मिनेट सम्म ग्याँस लाइटरले आगो बाल्ने । ११. ग्याँस अफ गरी पग्लेको सुनलाई सनासोको सहायताले हण्डी सहित बाहिर निकाली चिस्याउने । 	<p>दिइएको: कार्यस्थल, आरन भट्टि वा इलेक्ट्रिक ग्याँस भट्टि ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : हन्डीमा राखेर सुन चाँदी भट्टि (आरन) मा गाल्ने ।</p> <p>मापदण्ड :-</p> <ol style="list-style-type: none"> १ भट्टिलाई राम्ररी चेक जाँच गरेको । २ सुन चाँदी भएको हण्डी भट्टि भित्रको विच भागमा राखेको ३ उचित मात्रामा सुन चाँदी राम्ररी गालेको । 	<ol style="list-style-type: none"> १ भट्टि सम्बन्धीज्ञान । २ हण्डी (भोचा) सम्बन्धी ज्ञान । ३ गाल्ने समय सम्बन्धी ज्ञान । ४ भट्टिको उचित व्यवस्थापन सम्बन्धी ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:

हाते आरन (Blower) पत्थर कोइला वा सखुवा (अग्राख) को काठको कोइला, ग्याँस, रेगुलेटर, लाइटर, इलेक्ट्रिक भट्टि, हण्डी, सनासो, कच्चा पदार्थ (सुन) पानी ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

- १ माक्स, पञ्जा (ग्लोव) एप्रोन प्रयोग गर्ने ।
- २ आगो निभाउने उपकरण तयारी अवस्थामा राख्ने ।
- ३ काम सकेपछि तातो भट्टिको उचित व्यवस्थापन गर्ने ।
- ४ औजार उपकरण सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यावहारिक : ४ घण्टा

जम्मा समय : ५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं ४: सुन पिट्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन प्राप्त गर्ने । २. आवश्यक औजार सामग्री तयार गर्ने । ३. सुनको टुकालाई राम्ररी गत्ता वा कपासमा केहि समय राखी तताउने । ४. तताएको सुनलाई चिम्टीको सहायताले पानीमा राखी चिस्याउने । ५. चिस्याएको सुनलाई चिम्टीले च्यापी लिहिमा राखी भाडी वा हम्मरले पिट्ने । ६. पिट्दा ४ पाटा मिलाएर पिट्ने । ७. टुक्रा सुनलाई फेरी गत्तामा राखी तताउने । ८. लिहिमा राखी तारको लागि भांडीको पातलो पट्टिको भाग र पाताको लागि भांडीको मोटो तिरको भागले पिट्ने । ९. सुनलाई पिट्दा तौल र साइज अनुसार फरक फरक वा सानो ठुलो भांडो प्रयोग गर्ने । 	<p>दिइएको : कार्यस्थल, कच्चा पदार्थ ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : सुन पिट्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १ सुनको तौल अनुसार भांडी प्रयोग गरेको । २ सुनको टुक्रा लिहीको बीच भागमा राखी पिटेको । ३ सुन तताई आवश्यकता अनुसार नरम पादै पिटेको । 	<ol style="list-style-type: none"> १ भाँडी सम्बन्धी ज्ञान २ पिट्ने सम्बन्धी ज्ञान ३ पिट्नु भन्दा अगाडी र पछाडी सुनलाई तताउने सम्बन्धी ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:

सुन वा चाँदीको टुक्रा, लिही, हम्मर (भाँडी) विभिन्न साइजका, बक्नल, गत्ता वा कपास, टुकी वा ग्यास ल्याम्प, ग्यास लाइटर ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

- १ लिहीमा राखी पिट्दा, धातुलाई चिम्टी वा पिलासले चेप्नु पर्छ ।
- २ भाँडीलाई जहिले पनि दाहिने हातले कसिलो गरीसमात्नुपर्छ ।
- ३ लिहिको मध्य भागमा सुन राखी पिट्नु पर्छ ।
- ४ औजार उपकरण सुरक्षित स्थानमा राख्नु पर्छ ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : ३० मि

व्यावहारिक : १ घण्टा ३० मि

कूल समय : २ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं ५: तार तान्ने

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन प्राप्त गर्ने । २. आवश्यक सामग्री तयार गर्ने । ३. सुन वा चाँदीको टुक्रालाई गत्ता वा कपासमा राखी आवश्यकता असार तताउने । ४. लिहीमा राखी भाँडीको पातलो भाग तिरबाट पिट्दै निश्चित आकारको लामो बनाउने । ५. लामो बनाएको धातुलाई डोल्याउने र एक छेउ तिखार्ने र तताउने । ६. तिखो भागलाई जाँचको प्वालमा छिराउने । ७. टुप्पो छिरेपछि सनासो (जमट) को सहायताले तान्ने । ८. तान्दा ठूलो प्वाल हुँदै सानो प्वाल तर्फ क्रमिकरूपले तान्दै जाने । ९. तार तताउँदै नरम बनाई तान्दा धातु (सुन वा चाँदी) को रूपमा परिवर्तन भई मसिनो तार बनाउने । १०. तार मसिनमा पनि ठूलो प्वाल हुँदै सानो प्वाल तिर पेल्टै जाँदा तार मसिनो बनाउँदै लाने । ११. मसिनो तारलाई विभिन्न आकारमा लिइ आवश्यक गहना बनाउने । 	<p>दिइएको : कार्यस्थल, सुन वा चाँदीबाट तार बनाउने कच्चा पदार्थ ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : तार तान्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १ जाँचमा तार तान्नु पूर्व धातुलाई राम्ररी डोल्याएको । २ तारलाई ठूलो प्वालबाट सानो तर्फ क्रमैसंग तान्दै लगेको । ३ तार नटुक्रिएको 	<ol style="list-style-type: none"> १ धातुलाई लिहीमा राखी पिट्दै लामो बनाउने ज्ञान । २ तार तान्ने चाहिने उपकरण सम्बन्धी ज्ञान । ३ मसिनबाट तार पाता बनाउने ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:

सुन वा चाँदीको टुक्रा, लिही, हम्मर (भाँडी) सनासो, चिम्टी, गत्ता वा कपास, पानी जाँच टुकी वा ग्याँस ल्याम्प, ग्यास बकनल वा फायर गन, तार तान्ने मेशीन ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

- १ माक्स, सेफ्टी सुज, हेण्ड ग्लोव्स (पन्जा) लगाउने ।
- २ तार तान्ने औजार सफा र सुरक्षित हुनुपर्छ ।
- ३ आगो निभाउने यन्त्र उचित स्थानमा तयारी अवस्थामा हुनुपर्छ ।
- ४ औजार उपकरण सुरक्षित स्थानमा राख्नु पर्छ ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : ३० मि

व्यावहारिक : १ घण्टा

जम्मा समय : १ घण्टा ३० मि

निर्दिष्ट कार्य नं ६: पाता बनाउने

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन प्राप्त गर्ने । २. आवश्यकऔजार सामग्री संकलन गर्ने । ३. सुन वा चाँदीलाई राम्ररी तताउने । ४. तताएर नरम बनाएको धातुलाई लिहीमा राखी हम्मर/भाँडीले मिलाएर पिट्ने। ५. पिटेको सुन चाँदीलाई तताउने । ६. तताएको सुन चाँदीलाई चिस्याउने । ७. सेलाएपछि धातुलाई भाँडीको मोटो भागबाट पिट्दै थिच्चाउने । ८. पातलो भाग पिट्दै तन्काउने फेरी तताउने र सेलाउने । ९. तन्काएको धातुलाई भाँडीको मोटो भागबाट पिट्ने र सम्म बनाउने । १०. उक्त धातुलाई तताउने र सेलाउने । ११. पाता तयार भएपछि रफ भएको भागलाई कैचीले कटिङ्ग गरी आवश्यक साइजको बनाउने १२. मेशीनबाट पाता बनाउँदा पिटेर चेप्टो बनाएको धातुलाई तताइ नरम बनाएर मेशीनमा पाता पेल्टै जाने । १३. यसरी पाता पेल्टा मेशीनको प्रेसर बढाउँदै लाने १४. तयारी पातालाई कटिङ्ग गरी गहनाको विभिन्न भागमा प्रयोग गर्ने । 	<p>दिइएको : सुन वा चाँदीबाट पाता बनाउने कच्चा पदार्थ, कार्यस्थल ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : पाता बनाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १ सुन चाँदी (धातु) लाई राम्ररी पिटेर फराकिलो बनाएको । २ पिटेर पाता बनाउँदा समान रूपले पिटेको । ३ मेशीनबाट पाता बनाउँदा आवश्यक अनुसारको चौडाइ र लम्बाई भएको । 	<ol style="list-style-type: none"> १ पिटेर पाता बनाउँदा भाँडीको प्रयोग सम्बन्धी ज्ञान । २ तार र पाता । सम्बन्धी ज्ञान । ३ पाता बनाउने मेसिन प्रयोग सम्बन्धी ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:

लिही, भाँडी, चिम्टी, कपास वा गत्ता, ग्याँस, बक्नल वा गन, पानी, पाता पेल्ट मेशीन, कैची ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

- १ माक्स,सेफ्टी सुज, हेण्ड ग्लोव(पन्जा) एप्रोनको प्रयोग गर्ने ।
- २ आगो निभाउने यन्त्र उचित स्थानमा तयारी अवस्थामा हुनुपर्छ ।
- ३ औजारहरूको उचित व्यवस्थापन गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : ३० मि

व्यावहारिक: ३ घण्टा

जम्मा समय : ३ घण्टा ३० मि

निर्दिष्ट कार्य नं ७: सुन चाँदीको कच्चा पदार्थ कटिङ्ग गर्ने

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन प्राप्त गर्ने । २. आवश्यक औजार सामग्री संकलन गर्ने । ३. सुन वा चाँदीको कच्चा पदार्थलाई एक हातले समात्ने र दायाँ हातले ठूलो कैची समात्ने । ४. कैचीको मुखमा राखेको कच्चा पदार्थ बायाँ हातले समाती विस्तारै कैचीको विंडतिरको भागमा प्रेसर दिई मुखको भागमा दबाव सृजना गरी धातु काट्ने । ५. ठूलो कच्चा पदार्थ काट्न ठूलो कैचीको प्रयोग गर्ने । ६. पाता वा मसिनो तार काट्न हाते कैची वा स्प्रिङ्ग कैचीको प्रयोग गर्ने । ७. तारको साइज काट्न साइज कैचीको प्रयोग गर्ने । ८. पाताको साइज गर्न मुन्द्रे कैचीको प्रयोग गर्ने 	<p>दिइएको: कच्चा पदार्थ, विभिन्न साइजको कैची र कार्यस्थल ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : सुन चाँदीको कच्चा पदार्थ कटिङ्ग गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :-</p> <ol style="list-style-type: none"> १ कच्चा पदार्थ (धातु) को साइज अनुसारका कैची प्रयोग गरेको । २ कटिङ्ग गर्दा कैची हातले समाती विस्तारै कैचीको विंडतिरको भागमा प्रेसर दिई मुखको भागमा दबाव सृजना गरेको । 	<ol style="list-style-type: none"> १ कैची र कैची प्रयोग सम्बन्धी ज्ञान । २ कटाई सम्बन्धी ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:

सुन वा चाँदीका कच्चा पदार्थ, विभिन्न साइजका हाते कैचीहरू ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

- १ पन्जाको प्रयोग गर्ने ।
- २ प्राथमिक उपचारका सामग्री उचित र तयारी अवस्थामा राख्ने: जस्तै (First aid box) ।
- ३ औजार प्रयोग पछि व्यवस्थित गरेर राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : १ घण्टा
व्यावहारिक : ४ घण्टा
जम्मा समय : ५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं ८: गहनाको आकार निकाल्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १ निर्देशन प्राप्त गर्ने । २ आवश्यक औजार सामग्री संकलन गर्ने । ३ दिएको डिजाइनको नाप लिने । ४ सुन चाँदी तताई नरम बनाउने । ५ नरम धातुलाई लिहीमा राखी हम्मरको सहायताले पिट्ने र तन्काउने । ६ तन्काएको धातुलाई तार वा पाता बनाउने । (यो कार्य मेथिनको सहायताले पनि गर्न सकिन्छ) । ७ दिएको डिजाइन अनुसार कैचीको सहायताले काट्ने र साइज अनुसारको आकार दिने । ८ साइज गरेपछि रसायन (केमिकल) राखेर धातुलाई जोड्ने । 	<p>दिइएको : कार्यस्थल, कच्चा पदार्थ ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : गहनाको आकार दिने ।</p> <p>मापदण्ड :-</p> <ol style="list-style-type: none"> १ कटिङ्ग, सफा र स्पष्ट भएको । २ दिएको डिजाइन र साइज अनुसारको सुन चाँदीको आकार निकालेको । 	<ol style="list-style-type: none"> १ कटिङ्ग गर्ने औजार सम्बन्धी ज्ञान । २ पाता काट्ने तरिकाको ज्ञान । ३ तार बनाउने तरिका सम्बन्धी ज्ञान । ४ दिएको आकार र डिजाइन सम्बन्धी ज्ञान । ५ केमिकल र केमिकल प्रयोग सम्बन्धी ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:

कच्चा पदार्थ (सुन वा चाँदी) लिही, भाँडी, चिम्टी, जाँच सनासो, गत्ता, बक्नल वा गन, ग्याँस, लाइटर विभिन्न साइजको कैची, टुकी वा ग्याँस लाइटर, केमिकल, स्वाग ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

- १ माक्स, पन्जा , सेफ्टी सुजर एप्रोनको प्रयोग गर्ने ।
- २ First aid box र Fire Extinguisher तयारी र उचित स्थानमा राख्ने ।
- ३ औजार उपकरणको प्रयोग पछि उचित व्यवस्थापन गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : ३० मि
व्यावहारिक : २ घण्टा ३० मि
जम्मा समय : ३ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं ९: गर-गहना जोड्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१ निर्देशन प्राप्त गर्ने ।	<p>दिइएको : कार्यस्थल, गर गहना बनाउन तयार पारेका सुन वा चाँदीका टुक्रा रसायन (केमिकल) र आवश्यक औजार उपकरण ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : गर-गहनाको जोड्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १ गहनाका टुक्राहरु जोड्न आवश्यकता असार केमिकल प्रयोग गरेको । २ गहनाका टुक्राहरुमा केमिकल राख्दा चाहिने ठाउँमा बाहेक अन्य भागमा नपारेको । ३ गहना जोड्दा सफा र फिनिसिङ्ग भएको । 	<ol style="list-style-type: none"> १ रसायन तथा केमिकल सम्बन्धी ज्ञान । २ डिजाइन सम्बन्धी ज्ञान ३ भाटी, फायरगन वा बक्नलबाट निस्किएको आगोलाई आवश्यकता अनुसार कन्ट्रोल गर्न सक्ने ज्ञान । ४ जोडाई सम्बन्धी ज्ञान ।
२ आवश्यक औजार सामग्री संकलन गर्ने ।		
३ तयार पारेर राखेको रसायनलाई आवश्यकता अनुसारको टुक्रा बनाउने ।		
४ टुक्रा बनाएको रसायनलाई स्वाग प्लेटमा राख्ने		
५ स्वाग प्लेटमा थोरै पानी राखी स्वाग घोट्ने र काटेका टुक्रासंग मिसाउने ।		
६ जोड्न तयार बनाएर राखेको गरगहनाका टुक्रा जोड्नुती पिसहरुलाई कपास वा ज्वाइन्ट पेपरमा मिलाएर राख्ने ।		
७ मिलाएर राखेका टुक्राहरुको विचमा चिम्टीको सहायताले केमिकल राख्ने ।		
८ बक्नल वा फायर गनको सहायताले आगोको ताप दिने ।		
९ रसायन पग्ले पछि चिम्टीले समातेर गहना निकाली पानीमा चिस्याउने ।		
१० चिस्याएको गहनालाई डिजाइन अनुसारका सुन वा चाँदीका टुक्राहरुलाई जोडेर अर्डर अनुसारका गर गहना बनाउने ।		

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू: रसायन (केमिकल), स्वाग, स्वागप्लेट, चिम्टी, टुकी वा ग्याँस, वती, ग्याँस, सुन वा चाँदीका गहना बनाउन तयार पारेका टुक्रा बक्नल वा फायरगन, ज्वाइन्ट पेपर वा कपास, पानी कैची ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

- १ माक्स, पन्जा, सेफ्टीसुजर एप्रोनको तथा सेफ्टी सुजको प्रयोग गर्ने ।
- २ केमिकल तथा आगो, ग्याँसको प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने ।
- ३ औजार उपकरणको प्रयोग पछि उचित व्यवस्थापन गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : ३० मि

व्यावहारिक : ४ घण्टा

जम्मा समय : ४ घण्टा ३० मि

निर्दिष्ट कार्य नं १०: सुनका सामान सफा गर्ने

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन प्राप्त गर्ने । २. आवश्यक औजार सामग्री संकलन गर्ने । ३. सामान हेरी कलाईको वटुको (विशेष प्रकारको कचौरा) मा आवश्यक मात्रामा सल्फुरिक एसिड हाल्ने । ४. कचौरामा भएको सल्फ्युरिक एसिडलाई स्टेण्डल्याम्प वा टुकीको माध्यमले करिव १ मिनेट जति तताउने । ५. एसिड तातेपछि तयारी सामान एसिडमा हाल्ने ६. साथै Castic Soda सोडाको थोरै परिणाम पनि एसिडमा हाल्ने । ७. करिव ३० Sec जति पकाउने । ८. चिम्टीको सहायताले सामान बाहिर निकाली सफा पानीले धुने । ९. रिठ्ठालाई आगोमा तताउने । १०. रिठ्ठालाई पानीमा राखी तारब्रसको सहायताले गाजो (फिज) निकाल्ने र सामानमा विस्तारै रगड्नेर फेरी पहिले कै प्रकृया दोहोर्‍याउने । ११. दोस्रो पटक सफा गरेपछि पुल्की वा कस्नीले टल्काउने । १२. टल्केको सामानमा गेरु लगाई सफा सुती कपडा वा ट्वाइलेट पेपरले सफासंग पुछ्ने । १३. त्यसपछि उक्त सामानलाई ड्रायर मेसिनलेसुकाउने । 	<p>दिइएको : कार्यस्थल, सफा गर्ने सामान र आवश्यक केमिकल र औजार उपकरणहरू र तयारी सुनका गर-गहना ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : सुनका सामान सफा गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :-</p> <ol style="list-style-type: none"> १ सेफ्टी जन्य उपकरण प्रयोग गरेको । २ सल्फुरिक एसिडबाट सामान सफा गर्न आवश्यक औजार र उपकरणको वारेमा थाहा पाएको । ३ सामान सफा र चम्कीलो भएको । 	<ol style="list-style-type: none"> १ केमिकल (एसिड) सम्बन्धी ज्ञान । २ सफा गर्ने प्रकृया सम्बन्धी ज्ञान । ३ आवश्यक उपकरण सम्बन्धी ज्ञान । ४ सेफ्टी उपकरण सम्बन्धी ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू: सुनवाट बनेका तयारी सामान, कचौरा, सल्फ्युरिक एसिड, सोडा, स्टेण्डल्याम्प वा टुकी, लाइटर, म्याँस, गेरु, पुल्की, ड्रायर सफा कपडा, पानी, रिठ्ठा, तारब्रस, पानी राख्ने भाडो ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

- १ माक्स, पन्जा, सेफ्टी सुजर एप्रोनको र सेफ्टी सुजको प्रयोग गर्ने ।
- २ प्रयोग गरी सकेको एसिड पानीलाई उचित स्थानमा वा जम्मा गरेर राख्ने र उचित समयमा डिस्पोज गर्ने ।
- ३ काम सकेपछि औजार उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं ११: चाँदीका सामान सफा गर्ने

सैद्धान्तिक : ३० मि

व्यावहारिक : १ घण्टा ३० मि

जम्मा समय : २ घण्टा

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन प्राप्त गर्ने । २. आवश्यक औजार सामग्री संकलन गर्ने । ३. सामानको परिणाम हेरेर आवश्यक कचौरा लिने । ४. कचौरामा आधा भन्दा बढि मात्रामा सफा पानी राख्ने । ५. पानीमा करिव १००ml अर्थात करिव २ विक्रो जति सल्फ्युरिक एसिड हाल्ने । ६. तयारी सामानलाई बक्नल वा गनको सहायताले राम्ररी तताउने । ७. सामान नसेलाउदै कचौरामा भएको एसिड पानीमा उक्त सामान डुवाउने । ८. करिव ५ देखि ७ मिनेट उक्त मिश्रणमा राखेर चिम्टीको सहायताले निकालेर प्लाष्टिककोबलभाडो राखेको सफा पानीमा राखी धुने । ९. पानी र रिठ्ठाको गाजो लगाई हल्का रगड्दै तार ब्रसले सफा गर्ने । १०. सफा भएको सामानलाई पुलकी वा कस्तीले टल्काउने र चुना पाउडरमा हाल्ने । ११. केहिबेर राखेपछि निकालेर सफा कपडाले सफा गर्ने । 	<p>दिइएको : कार्यस्थल, सफा गर्ने सामान र आवश्यक केमिकल औजार उपकरणहरू र तयारी चाँदीका गर-गहना ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : चाँदीका सामान सफा गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :-</p> <ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक मात्रामा केमिकल र पानीको मिश्रण बनाएको । २. करिव ५ देखि ७ मिनेट सामान केमिकलको मिश्रणमा डुबाएको । ३. सामानलाई तार ब्रसले बिस्तारै रगडेको । ४. सफा गरेको सामानलाई आवश्यक मात्रामा डुबाएको । ५. सामान टल्केको वा फिनिसिङ राम्रो भएको । 	<ol style="list-style-type: none"> १. सल्फ्युरिक एसिड र पानीको मात्रा मिलाउने सम्बन्धी ज्ञान । २. सफा गर्ने प्रकृया सम्बन्धी ज्ञान । ३. सफा गर्ने उपकरण सम्बन्धी ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू: तयारी चाँदीका गर गहना, कचौरा, प्लाष्टिकको बावल (पानी राख्ने भाँडो), सल्फ्युरिक एसिड, रिठ्ठा, तारब्रस, पानी, पुलकी वा कस्ती, चिम्टी, ग्याँस, ग्याँस ल्याम्प वा टुकी गन वा बक्नल, चुना पाउडर, सफा कपडा ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

१. माक्स, पन्जा, सेफ्टी सुज र एप्रोन र सेफ्टी सुजको प्रयोग गर्ने ।
२. प्रयोग गरी सकेको एसिड पानीलाई उचित स्थानमा वा जम्मा गरेर राख्ने र उचित समयमा डिस्पोज गर्ने ।
३. औजार उपकरणलाई उपयोग गरिसकेपछि उचित स्थानमा राख्ने ।
४. सेफ्टीजन्य उपकरणको उचित प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : १ घण्टा
व्यावहारिक : ४ घण्टा
जम्मा समय : ५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं १२: सुन चाँदी तताउने

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन प्राप्त गर्ने । २. आवश्यक औजार सामग्री संकलन गर्ने । ३. सुन वा चाँदीका टुक्राको तौल लिने । ४. टुक्रालाई ज्वाइन्ट पेपर (गत्ता) वा कपास माथी राख्ने । ५. लाइटरको सहायताले टुकी बाल्ने वा ग्याँस ल्याम्प बाल्ने । ६. बक्नललाई मुखले फुकेर वा फायरगनको सहायताले टुक्रालाई रातो हुने गरी पोल्ने । ७. पोलेको टुक्रालाई चिम्टी वा सनासोले च्यापी साधापानीमाडुबाई चिस्याउने । ८. नरम भएको टुक्रालाई आफ्नो आवश्यकता अनुसार विभिन्न गहनाको आकृतिमा ढाल्ने । 	<p>दिइएको : कार्यस्थल, सुन वा चाँदीको टुक्रा, तताउने उपकरणहरू ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : सुन चाँदीतताउने ।</p> <p>मापदण्ड :-</p> <ol style="list-style-type: none"> १. फायरगन वा बक्नलले पोल्दा आगोको ज्वाला सुन वा चाँदीमा राम्रोसंग परेको । २. सुन वा चाँदीको टुक्रालाई ज्वाइन्ट पेपर (गत्ता) वा कपासमा राखी रातो नभएसम्म तताएको । 	<ol style="list-style-type: none"> १ धातु तताउने ज्ञान । २ आगोको ज्वाला आवश्यकता अनुसार कम, बेसी बनाउन सक्ने ज्ञान । ३ बक्नल फुक्दा नाकबाट श्वासलिई, मुखबाट एकोहोरो तरिकाले फुक्नसक्ने क्षमताको ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:

सुन वा चाँदीको टुक्रा, ज्वाइन्ट पेपर, (गत्ता) वा कपास, चिम्टी, बक्नल, फायर गन, ग्याँस, लाइटर, टुकी वा ग्याँस बत्ती, पानी, पानी राख्ने भाँडो ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

- १ माक्स, पन्जा, सेफ्टी सुज, एप्रोन र सेफ्टी सुज आदिको प्रयोग गर्ने ।
- २ Fire Extinguisher तयारी र उचित स्थानमा राख्ने ।
- ३ प्रयोग भएका औजार उपकरण सुरक्षित स्थानमा सफा गरी राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं १३: सुन चाँदी जोड्ने केमिकल बनाउने (परम्परागत विधी)

सैद्धान्तिक : ३० मि
व्यावहारिक : १ घण्टा
कूल समय : १ घण्टा ३० मि

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन प्राप्त गर्ने । २. आवश्यक औजार सामग्री संकलन गर्ने । ३. चाँदीको १ भाग, तामाको १ भाग सुनको २ र जस्ता Zink को ४ भागको १ भागलाई सुन गाल्ने हण्डीमा राख्ने । ४. हण्डी (भोचा) मा राखेको मिश्रीत धातुमा थोरै स्वागको धुलो हाल्ने । ५. हण्डी (भोचा)लाई छोपेर भाटीमा वा आरण भट्टिमा अथवा इलेक्ट्रिक भट्टिमा राखी गलाउने । ६. निश्चित ताप दिएपछि मिश्रण तरल हुने गरी पगाल्ने । ७. पगलेको मिश्रणलाई कोइला वा पकाएको लामो माटाको टुकाले घोल्ने । ८. मिश्रीत घोललाई माटाको चेप्नामाखन्याई पातलो बनाउने र चिम्टीको सहायताले पानीमा राखी चिस्याउने । ९. आवश्यकता अनुसार पिट्ने र सुनबाट बनेका गर गहना जोड्नेको लागि प्रयोग गर्ने । 	<p>दिइएको : कार्यस्थल, रसायन बनाउन प्रयोग हुने धातु केमिकल र औजार उपकरणहरू ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : सुन जोड्ने केमिकल वा रसायन बनाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १. धातुहरूको मात्रा मिलाएको । २. मिश्रित धातु राम्रोसंग गलेको ३. सुनका टुक्रा जोड्दा सुनभन्दा छिटो केमिकल पगलने केमिकल बनाएको । 	<ol style="list-style-type: none"> १ धातुहरू सम्बन्धी ज्ञान । २ धातुहरूको मात्रा मिलाउनेज्ञान । ३ धातुहरूको मिश्रणलाई कति समय सम्म पगाल्ने भन्ने ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:

सुन, चाँदी, तामा, जस्ता, हण्डी, आरण भट्टी वा ग्याँस भट्टि, लाइटर, आगो, चेप्ना वा ढाल्नी, ग्याँस, स्वाग, पानी ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

- १ माक्स, पन्जा, सेफ्टी सुज, एप्रोन आदिको प्रयोग गर्ने ।
- २ Fire Extinguisher तयारी र उचित स्थानमा राख्ने ।
- ३ औजार उपकरणको प्रयोग पछि सुरक्षितस्थानमा राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं १४: सुन चाँदी जोड्ने केमिकल बनाउन (जिंकको प्रयोग गर्ने नयाँ विधि)

सैद्धान्तिक : ३० मि
व्यावहारिक : १ घण्टा
कूल समय : १ घण्टा ३० मि

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. निर्देशन प्राप्त गर्ने । २. आवश्यक औजार सामग्री संकलन गर्ने । ३. सुन जोख्ने तराजु वा (Digital Balance) इलेक्ट्रिक काँटामा एक ग्राम सुन जोख्ने र ५०ml जिंक धातु जोख्ने । ४. जोखेको धातुलाई हण्डीमा राख्ने र थोरै मात्रामा स्वागको धुलो हाल्ने । ५. भट्टिमा राखी राम्ररी (तरल हुने गरी) गलाउने । ६. गलेको मिश्रणलाई चेपनाले चेपी पातलो साइजको बनाउने । ७. तयारी मिश्रण वा रसायनलाई हल्का तताएर एसिड पानीले धुने । ८. तयार भएको रसायन (केमिकल) लाई गर गहना जोड्ने प्रयोग गर्ने । 	<p>दिइएको : कार्यस्थल, सुनका गहना जोड्ने प्रयोग हुने जिङ्क (रसायन) बनाउन प्रयोग हुने सर सामानहरू र औजार उपकरणहरू ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : सुन चाँदी जोड्ने केमिकल बनाउन (जिंकको प्रयोग गर्ने नयाँ विधि)</p> <p>मापदण्ड : १. सुन र जिंकको मात्रा मिलेको । २. जिङ्क र स्वागको मिश्रण राम्ररी पग्लेको । ३. गहना जोड्दा केमिकलको मिश्रण राम्ररी पग्लेको ।</p>	<ol style="list-style-type: none"> १. धातुहरू सम्बन्धी ज्ञान २. धातुहरूको मिश्रण सम्बन्धी ज्ञान । ३. केमिकल सम्बन्धी ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:

सुन, जस्ता (Zink), हण्डी, ग्याँस भट्टि, चेपना, स्वाग, ग्याँस सिलिण्डर, चिम्टी, पानी, पानी राख्ने बबल ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

१. माक्स, पन्जा, सेफ्टी सुज आदिको प्रयोग गर्ने ।
२. आगो निभाउने यन्त्रको उचित व्यवस्था हुनुपर्ने ।
३. औजार उपकरणको उचित प्रयोग र प्रयोग पछि उचित व्यवस्थान गर्ने ।

मोड्युल ५: सुन चाँदीका गहना

समय : २० घण्टा (सै) + १५० घण्टा (ब्या) = १७० घण्टा

वर्णन:

यस मोड्यूलमा सुन चाँदीका विभिन्न गर गहनासँग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरू:

यो मोड्यूलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरूले निम्न कार्य गर्न समर्थ हुनेछन् ।

१. सादा मुन्द्रा बनाउन
२. बटारे मुन्द्रा बनाउन
३. सादा औँठी बनाउने
४. बेरुवा औँठी बनाउने
५. सादा वीचछा बनाउने
६. खलुवा टप बनाउने
७. कुमाले मुन्द्रा बनाउने
८. ढिके फुली बनाउन
९. सादा सिक्री/ब्रासलेट बनाउन
१०. डाइस टप बनाउन
११. बुटी बनाउन ।
१२. सादा बाला/कल्ली बनाउन

कार्यहरू:

१. सादा मुन्द्रा बनाउने
२. बटारे मुन्द्रा बनाउने
३. सादा औँठी बनाउने
४. बेरुवा औँठी बनाउने
५. सादा वीचछा बनाउने
६. खलुवा टप बनाउने
७. कुमाले मुन्द्रा बनाउने
८. ढिके फुली बनाउने
९. सादा सिक्री/ब्रासलेट बनाउने
१०. डाइस टप बनाउने
११. बुटी बनाउने ।
१२. सादा बाला/कल्ली बनाउने

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यावहारिक : ७ घण्टा

जम्मा समय : ८ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं १: सादा मुन्द्रा बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । २. अर्डर अनुसारको धातुको तौल लिने । ३. धातुलाई ज्वोइन्ट पेपर वा काठ वा हण्डीमा राखेर गाल्ने । ४. पगालेको धातुलाई केही समय जम्न दिने । ५. जमेको धातुलाई चिम्तीले समाई पानीमा राखी सेलाएर निकाल्ने । ६. चिम्तीले समाएर लिहीमा राखी आवश्यकता अनुसार भाँडीले पिट्ने । ७. आवश्यकता अनुसार उक्त धातु तताउने । ८. तौल अनुसारको साइज भन्दा कम लम्बाई मै डोल्याउने । ९. डोल्याएको धातुलाई पुनः तताउने । १०. उक्त धातुलाई सेलाई रिंग रडमा राखी गोलाकार बनाउने । ११. गोलाकार मुन्द्रा आकारलाई रेती वा खागसी लगाई चिल्लो बनाउने । १२. सल्फ्युरिक एसिडलाई बटुकोमा राखी हल्का तताउने । १३. तताएको एसिडमा तयारी मुन्द्रा राखी आवश्यकता अनुसार सोडा हाल्ने । १४. रिट्ठा र ब्रसको सहायताले मुन्द्रा सफा गर्ने । १५. सफा गरिसकेको मुन्द्रालाई पुल्लिकले टल्काई गेरु लगाउने । १६. तयार भएको मुन्द्रा अर्डर अनुसारको छ, छैन चेक गर्ने । १७. तयारी गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने । 	<p>दिइएको : कार्यस्थल, कच्चा पदार्थ ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : सादा मुन्द्रा बनाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १. सफा, चमक र फिनिशिंग भएको मुन्द्रा तयार गरेको । २. अर्डर बमोजिमको डिजाइन र तौल भएको सादा मुन्द्रा बनाएको । 	<ol style="list-style-type: none"> १. सुन चाँदीको गुणस्तर र तौल सम्बन्धी ज्ञान । २. केमिकलमिश्रणसम्बन्धी ज्ञान । ३. खेर जानेजतीसम्बन्धी ज्ञान । ४. मुन्द्रा सम्बन्धी ज्ञान

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू: लिही, भाँडी, चिम्टि, बक्नल, रिंगरड, ज्वाइन्ट पेपर, कैची, स्केल, सल्फ्युरिक एसिड, सोडा, तारब्रस, बटुको, पुल्लिक, गेरु, पानी, सफासुती कपडा, ग्याँस, टुकी, बत्ती, लाईटर, रिट्ठा, रेति, खाक्सी ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

१. माक्स, पन्जा, सेफ्टी सुज आदिको प्रयोग गर्ने ।
२. आगो निभाउने यन्त्रको उचित व्यवस्था हुनुपर्ने ।
३. औजार उपकरणको प्रयोग पछि उचित व्यवस्थान गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यावहारिक : ९ घण्टा

जम्मा समय : १० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं २: बटारे मुन्द्रा बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । २. अर्डर अनुसारको धातुको तौल लिने । ३. धातुलाई ज्वाइन्टपेपरवाकाठ वाहण्डीमाराखेर गाल्ने । ४. पगालेको धातुलाई केहि समयजम्न दिने । ५. जमेको धातुलाई चिम्टिले समाईपानीमा राखी सेलाएर निकाल्ने । ६. चिम्टिले समाएरलिहीमा राखी चारपाटा मिलाईभाँडीले पिट्ने । ७. आवश्यकता अनुसार तताउने । ८. तौल अनुसारको साइज चार पाटा बनाउने । ९. चार पाटापिट्टेको धातुलाई पिलासले दुईपट्टि समाईबटार्ने । १०. बटारेको धातुलाई दुईपट्टि समाईसानो साइज गर्ने ११. सानो साइज गरेको धातुलाई एक पट्टिको छेउलाईगोलो मोड्ने । १२. छेउमोडेको धातुलाई पुन तताउने । १३. तताएको धातुलाई रिङ्ग रडमाराखी गोलाकार बनाउने । १४. गोलाकार बटारे मुन्द्रालाई रेती वा खाक्सीले फिनिसिड दिने । १५. सल्फ्युरिक एसिडलाईबटुकोमा राखि हल्का तताउने १६. तताएको एसिडमातयारी बटारेमुन्द्राराखी आवश्यकता अनुसार सोडा हाल्ने। १७. एसिडबाट बटारेमुन्द्रानिकाली पानीमा एसिडपखाल्ने । १८. रिट्ठा ब्रसको सहायताले बटारेमुन्द्रालाईसफागर्ने १९. सफा गरीसकेको बटारे मुन्द्रालाई पुल्लीकले टल्काउने र गेरु लगाउने । २०. तयार भएको बटारेमुन्द्रालाईअर्डर अनुसारको छ्छैन चेक गर्ने। २१. तयारी गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने । 	<p>दिइएको : कार्यस्थल, कच्चा पदार्थ ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : बटारे मुन्द्रा बनाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १. अर्डर बमोजिमको डिजाइन र तौलको बटारे मुन्द्रा भएको । २. सफा र फिनिसिङ्ग भएको बटारे मुन्द्रा तयार गरेको । 	<ol style="list-style-type: none"> १. सुन चाँदीको गुणस्तर र तौल सम्बन्धी ज्ञान २. केमिकल मिश्रणसम्बन्धी ज्ञान । ३. खेर जान (जर्ती)सम्बन्धी ज्ञान । ४. मुन्द्रा सम्बन्धी ज्ञान

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू: लिही, भाँडी, चिम्टि, बकनल,रिंगरड, ज्वाइन्टपेपर, कैँची, स्केल,सल्फ्युरिकएसिड, सोडा, तार ब्रस,बटुको, पुल्लिक, गेरु, पानी, सफासुती कपडा, ग्याँस, टुकी, बत्ती, लाईटर, रिट्ठा, रेति,खाक्सी ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

१. माक्स, पन्जा, सेफ्टी सुज आदिको प्रयोग गर्ने ।
२. केमिकल तथा आगो ग्याँस प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने ।
३. काम सकिएपछि वेस्टेज केमिकल तथा औजारहरू सुरक्षित स्थानमाराख्ने।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : १ घण्टा
व्यावहारिक : १२ घण्टा
जम्मा समय : १३ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं ३: सादा औठी बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१८. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । १९. अर्डर अनुसारको धातुको तौल लिने । २०. धातुलाई ज्वाइन्ट पेपर वा काठ वा हण्डीमा राखेर गाल्ने । २१. पगालेको धातुलाई केहि समय जम्न दिने । २२. जमेको धातुलाई चिम्टिले समाई पानीमा राखी सेलाएर निकाल्ने । २३. चिम्टिले समाएर लिहीमा राखी चारपाटा मिलाई भाडीले पिट्ने । २४. आवश्यकता अनुसार तताउने । २५. तौल र साइज अनुसारको चार पाटा तार बनाउने । २६. चारपाटा पिट्टेको धातुलाई हाप्बोल क्रिकेटामा राखि औंलाको साइज अनुसार लम्बाइ गर्ने । २७. लम्बाई अनुसारको धातुलाई पुनः तताउने । २८. तताएको धातुलाई सेलाई रिङ् रडमा राखि सादा औंठीको आकार दिने । २९. सादा औंठीको आकार दिइसके पछि जिङ् र सुन मिसिएको रसायनले जोड्ने । ३०. रसाइ सकेको सादा औंठीलाई रेटि वा खाक्सीले फिनिसिङ् दिने । ३१. सल्फ्युरिक एसिडलाई बटुकोमा राखि हल्का तताउने ३२. तताएकोएसिडमातयारीसादाऔंठीराखीआवश्यकता अनुसारसोडा हाल्ने। ३३. एसिडबाट सादा औंठी निकाली पानीमा एसिडपखाल्ने । ३४. रिट्ठा रब्रसको साहायताले सादा औंठीलाई सफागर्ने। ३५. सफागरीसकेकोसादाऔंठीलाईपुल्लिकलेटल्काउनेरगेरु लगाउने । ३६. तयारभएकोसादाऔंठीलाईअर्डरअनुसारकोछ्छैन चेक गर्ने। ३७. तयारी गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने ।</p>	<p><u>दिइएको:</u> कार्यस्थल, कच्चा पदार्थ ।</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य :</u> सादा औंठीबनाउने ।</p> <p><u>मापदण्ड :-</u> १. अर्डर बमोजिमको डिजाइन र तौलको औंठी भएको । २. सफा र फिनिसिङ् भएको सादा औंठी तयार गरेको ।</p>	<p>१. सुन चाँदीको गुणस्तर र तौल सम्बन्धीज्ञान । २. केमिकलमिश्रण ३. सम्बन्धीज्ञान । ४. औंलाकोसाइजको ५. ज्ञान । ६. खेर जान जर्तीसम्बन्धीज्ञान । ७. औंठी सम्बन्धी ज्ञान</p>

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू: लिही, भाँडी, चिम्टि, बक्नल, रिंगरड, ज्वाइन्ट पेपर, कैची, स्केल, सल्फ्युरिक एसिड, सोडा, तारब्रस, बटुको, पुल्लिक, गेरु, पानी, सफासुती कपडा, ग्याँस, टुकी, बत्ती, लाईटर, रिट्ठा, रेटि, खाक्सी, जिङ् ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

- ४ माक्स, पन्जा, सेफ्टी सुज आदिको प्रयोग गर्ने ।
- ५ आगो निभाउने यन्त्रको उचित व्यवस्था हुनुपर्ने ।
- ६ औजार उपकरणको उचित प्रयोग र प्रयोग पछि उचित व्यवस्थापन गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं ४: बेरुवा औठी बनाउने ।

सैद्धान्तिक : २ घण्टा

व्यावहारिक : १३ घण्टा

जम्मा समय : १५ घण्टा

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । २. अर्डर अनुसारको धातुको तौल लिने । ३. धातुलाई ज्वाइन्टपेपरवाकाठ वाहण्डीमाराखेर गाल्ने ४. पगालेको धातुलाई केहि समयजम्न दिने । ५. जमेको धातुलाई चिम्टिले समाईपानीमा राखी सेलाएर निकाल्ने ६. चिम्टिले समाएर लिहीमा राखी चारपाटा मिलाई भाँडीले पिट्ने ७. आवश्यकता अनुसार तताउने । ८. तौल अनुसारको साइज चार पाटा बनाउने । ९. चार पाटा पिटेको धातुलाई मेसिनको सहायताले औलाको साइज भन्दा कम तन्काउने । १०. मेसिनमा तन्काएको धातुलाई एकपट्टि साइज सानो गर्ने । ११. एक पट्टि सानो साइज गरेको धातुलाई जाँचमा राखि सनासोले समाई औलाको साइज अनुसारको लम्बाइ बनाउने । १२. औलाको साइज अनुसारको लम्बाइ पुगेपछि पुनः तताउने । १३. तताएको धातुलाई रिड्रडमाराखी बेरुवाऔठीको आकार दिने । १४. बेरुवा औठीलाई रेती वा खाक्सीले फिनिसिड दिने । १५. सल्फ्युरिक एसिडलाई बटुकोमा राखि हल्का तताउने । १६. तताएको एसिडमा तयारी बेरुवा औठी राखी आवश्यकता अनुसार सोडा हाल्ने । १७. एसिडबाट बेरुवा औठी निकाली पानीमा एसिड पखाल्ने १८. रिड्र ब्रसको सहायताले बेरुवा औठीलाई सफा गर्ने १९. सफा गरीसकेको बेरुवा औठीलाई पुल्लिकले टल्काउने र गेरु लगाउने । २०. तयार भएको बेरुवा औठीलाई अर्डर अनुसारको छ छैन चेक गर्ने । २१. तयारी गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने । 	<p>दिइएको: कार्यस्थल, कच्चा पदार्थ ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : बेरुवा औठी बनाउने ।</p> <p>मापदण्ड :-</p> <ol style="list-style-type: none"> १. अर्डर बमोजिमको डिजाइनर तौलको बटारे मुन्द्रा भएको । २. सफा र फिनिसिङ्ग भएको बेरुवा औठी तयार गरेको । 	<ol style="list-style-type: none"> १. सुन चाँदीको गुणस्तर र तौल सम्बन्धीज्ञान २. केमिकलमिश्रणसम्बन्धीज्ञान । ३. औलाकोसाइजकोज्ञान । ४. खेर जानेजतीसम्बन्धीज्ञान । ५. औठी सम्बन्धी ज्ञान

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू: लिही, भाँडी, चिम्टि, बक्नल,रिंगरड, ज्वाइन्टपेपर, कैची, स्केल, सल्फ्युरिकएसिड, सोडा, तार ब्रस,बटुको, पुल्लिक, गेरु, पानी, सफासुती कपडा, ग्याँस, टुकी, बत्ती, लाईटर, रिड्र, रेति, खाक्सी, जाँच र सनासो ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

१. माक्स, पन्जा, सेफ्टी सुज आदिको प्रयोग गर्ने ।
२. केमिकल तथा आगो ग्याँस प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने ।
३. काम सकिएपछि वेस्टेज केमिकल तथा औजारहरू सुरक्षित स्थानमाराख्ने।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : २ घण्टा
व्यावहारिक : १२ घण्टा
कूल समय : १४ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं ५: सादा बीचछा बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । २. अर्डर अनुसारको धातुको तौल लिने । ३. धातुलाई ज्वाइन्टपेपरवाकाठवाहण्डीमाराखेर गाल्ने । ४. पगालेको धातुलाई केहि समयजम्न दिने । ५. जमेको धातुलाई चिम्टिले समाई पानीमा राखी सेलाएर निकाल्ने । ६. चिम्टिले समाएर लिहीमा राखी चारपाटा मिलाई भाँडीले पिट्ने । ७. आवश्यकता अनुसार तताउने । ८. तौल अनुसारको साइज चार पाटा बनाउने । ९. चार पाटा पिट्टेको धातुलाई मेसिनको सहायताले औलाको साइज भन्दा कम तन्काउने । १०. मेसिनमा तन्काएको धातुलाई हाप्बोल क्रिकिटामा राखी भाँडीले तन्काउने । ११. औलाको साइज अनुसारको लम्बाइ पुगेपछि पुनः तताउने । १२. तताएको धातुलाई रिङ् रडमा राखी सादा बीचछाको आकार दिने । १३. सादा बीचछालाईरेती वाखाक्सीले फिनिसिड दिने । १४. सल्फ्युरिक एसिड र पानीको मिश्रण गरी प्लाष्टिकको भाँडामा खट्टा पानी बनाउने । १५. सादा बीचछालाईतताई खट्टा पानीमा राख्ने । १६. सादा बीचछालाईखट्टा पानीमा केही समयवाआवश्यकता अनुसार राख्ने । १७. खट्टा पानीबाट बीचछानिकाली सादा पानीमा पखाल्ने । १८. रिट्गारब्रसको सहायतालेसादाबीचछालाईसफागर्ने । १९. सफागरीसकेको सादा बीचछालाईपुल्लीकले टल्काउने । २०. तयार भएको सादा बीचछालाईअर्डर अनुसारको छ्छैन चेक गर्ने । २१. तयारी गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने । 	<p>दिइएको: कार्यस्थल, कच्चा पदार्थ ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : सादा बीचछाबनाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १. अर्डर बमोजिमको डिजाइनर तौलको सादा बीचछाभएको । २. सफा र फिनिसिङ्ग भएको सादा बीचछातयार गरेको । 	<ol style="list-style-type: none"> १. सुन चाँदीको गुणस्तर र तौल सम्बन्धी ज्ञान । २. केमिकल मिश्रण सम्बन्धी ज्ञान । ३. खेर जान जर्ती सम्बन्धी ज्ञान । ४. बीचछा सम्बन्धी ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू: लिही, भाँडी, चिम्टि, बक्नल,रिंगरड, ज्वाइन्टपेपर, कैची, स्केल, सल्फ्युरिकएसिड, सोडा, तार ब्रस,बटुको, पुल्लिक, गेरु, पानी, सफासुती कपडा, ग्याँस, टुकी, बत्ती, लाईटर, रिठ्ठा, रेंति, खाक्सी ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

१. मास्क, पञ्जा, सेफ्टी सुज तथा एप्रोन प्रयोग गर्ने ।
२. केमिकल तथा आगो ग्याँस प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने ।
३. काम सकिएपछि वेस्टेज केमिकल तथा औजारहरू सुरक्षित स्थानमाराख्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : २ घण्टा
व्यावहारिक : ११ घण्टा
जम्मा समय : १३ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं ६: खलुवा टप बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । २. अर्डर अनुसारको धातुको तौल लिने । ३. धातुलाई ज्वाइन्टपेपरवाकाठवाहण्डीमाराखेरगाल्ने । ४. पगालेको धातुलाई केहि समयजम्न दिने । ५. जमेको धातुलाई चिम्टिले समाई पानीमा राखी सेलाएर निकाल्ने । ६. चिम्टिले समाएर लिहीमा राखी चारपाटा मिलाई भाँडीले पिट्ने । ७. आवश्यकता अनुसार तताउने । ८. तौल अनुसारको साइज चार पाटा बनाउने । ९. चार पाटा पिटेको धातुलाई मेसिनको सहायताले औलाको साइज भन्दा कम तन्काउने । १०. मेसिनमा तन्काएको धातुलाई हाप्बोल क्रिकिटामा राखी भाँडीले तन्काउने । ११. औलाको साइज अनुसारको लम्बाइ पुगेपछि पुनः तताउने । १२. तताएको धातुलाई रिड् रडमा राखी सादा बीचछाको आकार दिने । १३. सादा बीचछालाइरेती वाखाक्सीले फिनिसिङ् दिने । १४. सल्फ्युरिक एसिड र पानीको मिश्रण गरी प्लाष्टिकको भाँडामा खट्टा पानी बनाउने। १५. सादा बीचछालाईतताई खट्टा पानीमा राख्ने। १६. सादा बीचछालाईखट्टा पानीमा केही समयवाआवश्यकता अनुसार राख्ने। १७. खट्टा पानीबाट बीचछानिकाली सादा पानीमा पखाल्ने १८. रिट्टारब्रसको सहायतालेसादाबीचछालाईसफागर्ने । १९. सफागरीसकेको सादा बीचछालाईपुल्लीकले टल्काउने २०. तयार भएको सादा बीचछालाईअर्डर अनुसारको छ्छैन चेक गर्ने । २१. तयारी गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने । 	<p>दिइएको : कार्यस्थल, कच्चा पदार्थ ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : खलुवा टपबनाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १. अर्डर बमोजिमको डिजाइन र तौलको टपभएको । २. सफा र फिनिसिङ् भएको खलुवा टपतयार गरेको । 	<ol style="list-style-type: none"> १. सुन चाँदीको गुणस्तर र तौल सम्बन्धीज्ञान २. केमिकलमिश्रणसम्बन्धीज्ञान । ३. खेर जान जर्तीसम्बन्धीज्ञान । ४. टप सम्बन्धी ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू: लिही, भाँडी, चिम्टि, बक्नल, रिंग रड, ज्वाइन्टपेपर, कैची, स्केल, सल्फ्युरिक एसिड, सोडा, तार ब्रस,बटुको, पुल्लिक, गेरु, पानी, सफासुती कपडा, ग्याँस, टुकी, बत्ती, लाईटर, रिठ्ठा, रेत, खाक्सी, पेचपत्ति, कसला र बोलछिना ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

१. मास्क, पञ्जा तथा एप्रोन प्रयोग गर्ने ।
२. केमिकल तथा आगो ग्याँस प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने ।
३. काम सकिएपछि वेस्टेज केमिकल तथा औजारहरु सुरक्षित स्थानमाराख्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : २ घण्टा

व्यावहारिक: ११ घण्टा

जम्मा समय : १३ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं ७: कुमाले मुन्द्रा बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । २. अर्डर अनुसारको धातुको तौल लिने । ३. धातुलाई ज्वाइन्टपेपर वा काठ वा हण्डीमा राखेर गाल्ने । ४. पगालेको धातुलाई केहि समय जम्न दिने । ५. जमेको धातुलाई चिम्टिले समाईपानीमा राखी सेलाएर निकाल्ने । ६. चिम्टिले समाएर लिहीमा राखी चारपाटा मिलाई भाँडीले पिट्ने । ७. आवश्यकता अनुसार तताउने । ८. तौल अनुसारको साइज चार पाटा बनाउने । ९. चार पाटा पिट्टेको धातुलाई मेसिनको सहायताले तार बनाउने । १०. मेशिनमा तार बनाएको धातुलाई जाँचमा राखी सनासोले तार तान्ने । ११. लगभग धातुको तारलाई ८ इन्च बनाउने । १२. ८ इन्चको धातुको तारलाई चार भागमा बराबर भाग लगाउने । १३. चार भाग बनाएर रहेको धातुलाई पुनः गलाउन लगाउने । १४. गलाईसकेको धातुलाई चारपाटा पिटी कुमाले मुन्द्राको साइज भन्दा कम बनाउने । १५. चार पाटा पिट्टेको धातुलाई छेउछेउमा बीचको भाग भन्दा सानो गर्ने १६. कुमाले मुन्द्राको साइज भन्दा कम धातुलाई गोल्याउने । १७. गोल्याईसकेको धातुलाई चिम्टी वा पिलासको सहायताले एकछेउलाई गोलो मोड्ने । १८. एक छेउमोडेको धातुलाई रिडरडमा राखी गोलाकार बनाउने। १९. गोलाकार बनाईसकेको धातुलाई एकपिस धातुको तार राखी बीच भाग भन्दा अलिकति छेउमा बाँध्ने । २०. एक छेउमा तारले बाँधेको गोलाकार धातुमा एक वा तिन वटा पोते छिराउने । २१. गोलाकार धातुमा पोते छिराइ सकेपछि अर्को छेउपट्टि तारले बाँध्ने। २२. जिङ्क रसुनमिसाईरसायनरसायनबनाउने। २३. गोलाकार धातुलाई दुबैछेउमा तारले बाँधी सकेपछि रसायन चारैठाउँमा रसाउने । २४. चारै ठाउँ रसाइ सकेको कुमाले मुन्द्रालाई रेत वा खाक्सीले फिनिसिङ् दिने । २५. सल्फयुरिक एसिडलाई बटुकोमा राखि हल्का तताउने । २६. तताएको एसिडमा तयारी कुमाले मुन्द्राराखी आवश्यक अनुसार सोडा हाल्ने २७. एसिडबाट कुमाले मुन्द्रा निकाली पानीमा एसिड पखाल्ने । २८. रिङ्ग र ब्रसको सहायताले कुमाले मुन्द्रालाई सफा गर्ने । २९. सफा गरीसकेको कुमाले मुन्द्रालाई पुल्लीकले टल्काउने र गेरु लगाउने ३०. तयार भएको कुमाले मुन्द्रा अर्डर अनुसारको छ छैन चेक गर्ने । 	<p>दिइएको : कार्यस्थल, कच्चा पदार्थ</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : कुमाले मुन्द्रा बनाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १. अर्डर बमोजिमको डिजाइन र तौलको कुमाले मुन्द्रा भएको । २. सफा र फिनिसिङ्ग भएको कुमाले मुन्द्रा तयार गरेको । 	<ol style="list-style-type: none"> १. सुन चाँदीको गुणस्तर र तौल सम्बन्धी ज्ञान २. केमिकल मिश्रणसम्बन्धी ज्ञान । ३. खेर जाने जर्ती सम्बन्धी ज्ञान । ४. मुन्द्रासम्बन्धी ज्ञान ।

३१. तयारी गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने ।		
--	--	--

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू: लिही, भाँडी, चिम्टि, बक्नल, रिंगरड, ज्वाइन्टपेपर, कैची, स्केल, सल्फ्युरिक एसिड, सोडा, तार ब्रस, बटुको, पुल्लिक, गेरु, पानी, सफा सुती कपडा, ग्याँस, टुकी, बत्ती, लाईटर, रिठ्ठा, रेत, खाक्सी, जाँच, सनासो, पोते ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

१. मास्क, पञ्जा तथा एप्रोन प्रयोग गर्ने ।
२. केमिकल तथा आगो ग्याँस प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने ।
३. काम सकिएपछि वेस्टेज केमिकल तथा औजारहरू सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं ८: ढिके फुली बनाउने ।

सैद्धान्तिक : २ घण्टा
व्यावहारिक : १४ घण्टा
जम्मा समय : १६ घण्टा

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । २. अर्डर अनुसारको धातुको तौल लिने । ३. धातुलाई ज्वाइन्ट पेपर वा काठ वा हण्डीमा राखेर गाल्ने । ४. पगालेको धातुलाई केहि समयजम्न दिने । ५. जमेको धातुलाई चिम्टिले समाई पानीमा राखी सेलाएर निकाल्ने ६. चिम्टिले समाएर लिहीमा राखी आवश्यकता अनुसारको पाता बनाउने । ७. आवश्यकता अनुसार तताउने । ८. पाता बनाइसेकेको धातुलाई फुलीको नालका आकारमा काट्ने । ९. फुलीको नालको आकारको धातुलाई फुलीको नालको साइजको स्पोकमा राखी फुलिको नाल बनाउने । १०. फुलीको नाल बनाएर बचेको धातुलाई पुनः ज्वाइन्ट पेपरमा राखि गोलो ढिकका बनाउने । ११. गोलो ढिकका बनाएको धातुलाई कसलामा राखी पुनः गोलो आकार दिने । १२. गोलो आकार दिइसकेको धातुलाई कपासमा राखी नाललाई चिम्टिले समाती बीच भागमा रहनेगरी रसाउने । १३. स्पोकतारको साइजमा तामा वा अरु धातुको पेच बनाउने । १४. ढिकके फुलीलाई रेती वा खाक्सीले फिनिसिड दिने । १५. सल्फ्युरिक एसिडलाई बटुकोमा राखि हल्का तताउने । १६. तताएको एसिडमा तयारी ढिकके फुलीराखी आवश्यक अनुसार सोडा हाल्ने । १७. एसिडबाट ढिकके फुली निकाली पानीमा एसिड पखाल्ने । १८. रिष्टा रब्रसको सहायताले ढिकके फुली सफा गर्ने । १९. सफा गरीसकेको ढिकके फुलीलाई पुल्लिकले टल्काउने र गेरु लगाउने । २०. गेरु लगाइसकेको ढिकके फुलीलाई कटिङ्ग मेसिनको सहायताले विभिन्न बुट्टा काट्ने । २१. तयार भएको ढिकके फुलीलाई अर्डर अनुसारको छ, छैन चेक गर्ने । 	<p>दिइएको: कार्यस्थल, कच्चा पदार्थ</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : ढिके फुलीबनाउने ।</p> <p>मापदण्ड : १. अर्डर बमोजिमको डिजाइन र तौलको ढिके फुलीभएको । २. सफा र फिनिसिङ्ग भएको ढिके फुलीतयार गरेको ।</p>	<ol style="list-style-type: none"> १. सुन चाँदीको गुणस्तर र तौल सम्बन्धीज्ञान । २. केमिकलमिश्रणसम्बन्धीज्ञान । ३. खेर जाने जर्तीसम्बन्धीज्ञान । ४. फुली सम्बन्धी ज्ञान

२२. तयारी गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने ।		
--	--	--

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू: लिही, भाँडी, चिम्टि, बक्नल, रिंग रड, ज्वाइन्टपेपर, कैची, स्केल, सल्फ्युरिक एसिड, सोडा, तार ब्रस, बटुको, पुल्लिक, गेरु, पानी, सफासुती कपडा, ग्याँस, टुकी, बत्ती, लाईटर, रिठ्ठा, रेत, खाक्सी, पेचपत्ति, कसला र बोलछिना, स्पोक तार ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

१. मास्क, सेफ्टी सुज, पञ्जा तथा एप्रोन प्रयोग गर्ने ।
२. केमिकल तथा आगो ग्याँस प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने ।
३. काम सकिएपछि वेस्टेज केमिकल तथा औजारहरू सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : ३ घण्टा

व्यावहारिक : ३२ घण्टा

जम्मा समय : ३५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं ९: सादा सिक्री/ब्रासलेट बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । २. अर्डर अनुसारको धातुको तौल लिने । ३. धातुलाई ज्वाइन्ट पेपर वा काठ वा हण्डीमा राखेर गाल्ने । ४. पगालेको धातुलाई केहि समय जम्न दिने । ५. जमेको धातुलाई चिम्टिले समाई पानीमा राखी सेलाएर निकाल्ने । ६. चिम्टिले समाएर लिहीमा राखी आवश्यक अनुसारको पाता बनाउने । ७. आवश्यकता अनुसार तताउने । ८. तताइ सकेको धातुलाई मेसिनमा सादा सिक्री/ब्रासलेटको नाप भन्दा कम तन्काउने । ९. मेसिनमा तन्काएको धातुलाई पुनः तताई सादा सिक्री/ब्रासलेटको नाप अनुसारको साइजमा जाँचमा राखी सनासोले तान्ने । १०. तानीसकेको धातुलाई स्पोकतारमा राखी पुनः सिक्री/ब्रासलेटको साइजमा कडी बनाउने । ११. कडी बनाइसकेको धातुलाई सिक्री/ब्रासलेटको नाप अनुसारको साइजमा गुथ्ने । १२. गुथी सकेको कडिलाई ज्वाइन्ट पेपरमा राखी मुख मिलाई रसाउने । १३. रसाईसकेको कडिहरु रसिएको वा नरसिएको चेक गर्ने । १४. चेक गरिसकेको सादा सिक्री/ब्रासलेटलाईहल्का बटार्ने । १५. बटारी सकेको सादा सिक्री/ब्रासलेटलाई लिहीमा राखी स्केल मिलाउने । १६. सादा सिक्री/ब्रासलेट बनाएर बाकि रहेको धातुलाई पुनः गाल्ने । १७. गालीसकेको धातुलाई पिट्ने र दुइवटा सानो सानो मुन्त्री जस्तो कडी बनाउने । १८. सादा सिक्री/ब्रासलेटको एक एक छेउमा मुद्री वा कडी जोड्ने । १९. रहेको धातुले W साइजको तार बनाउने । २०. W को साइजको तारको छेउछेउमा बत्तीको सहायताले गोलो गोलो ढिक्को आकार बनाउने । २१. ढिक्का आकार बनाएको तारलाई पिलासको सहायताले W बनाउने । 	<p>दिइएको : कार्यस्थल, कच्चा पदार्थ</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : सादा सिक्री/ब्रासलेटबनाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १. अर्डर बमोजिमको डिजाइन र तौलको सिक्री/ब्रासलेटभएको । २. सफा र फिनिसिङ्ग भएको सादा सिक्री/ब्रासलेटतयार गरेको । 	<ol style="list-style-type: none"> १. सुन चाँदीको गुणस्तर र तौल सम्बन्धी ज्ञान २. केमिकल मिश्रण सम्बन्धी ज्ञान । ३. खेर जानेजती सम्बन्धी ज्ञान । ४. गला वाहातको नापको ज्ञान । ५. सिक्री/ब्रासलेट सम्बन्धी ज्ञान ।

<p>२२. W बनाइसकेको धातु र सादासिक्री/ब्रासलेट बनाइसकेको एकछेउको मुन्त्रीमा W राखी एक छेउ रसाउने ।</p> <p>२३. सादा सिक्री/ब्रासलेटलाई रेती वा खाक्सीले फिनिसिड दिने ।</p> <p>२४. सल्फ्युरिक एसिडलाई बटुकोमा राखि हल्का तताउने ।</p> <p>२५. तताएको एसिडमा तयारी सादा सिक्री/ब्रासलेट राखी आवश्यक अनुसार सोडा हाल्ने ।</p> <p>२६. एसिडबाट सादा सिक्री/ब्रासलेट निकाली पानीमा एसिड पखाल्ने ।</p> <p>२७. रिट्टा र ब्रसको सहायताले सादा सिक्री/ब्रासलेटलाई सफा गर्ने ।</p> <p>२८. सफा गरीसकेको सादा सिक्री/ब्रासलेटलाई पुल्लीकले टल्काउने र गेरु लगाउने ।</p> <p>२९. तयार भएको सादा सिक्री/ब्रासलेट अर्डर अनुसारको छ, छैन चेक गर्ने ।</p> <p>३०. तयारी गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने ।</p>		
---	--	--

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू: लिही, भाँडी, चिम्टि, बक्नल, रिंग रड, ज्वाइन्ट पेपर, कैची, स्केल, सल्फ्युरिक एसिड, सोडा, तार ब्रस, बटुको, पुल्लिक, गेरु, पानी, सफा सुती कपडा, ग्याँस, टुकी, बत्ती, लाईटर, रिट्टा, रेति, खाक्सी, स्पोक तार, जाँच, इन्चिटेप, सनासो ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

१. मास्क, सेफ्टी सुज, पञ्जा तथा एप्रोन प्रयोग गर्ने ।
२. केमिकल तथा आगो ग्याँस प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने ।
३. काम सकिए पछि, वेस्टेज केमिकल तथा औजारहरू सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : २ घण्टा

व्यावहारिक : १२ घण्टा

जम्मा समय : १४ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं १०: डाइस टप बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । २. अर्डर अनुसारको धातुको तौल भन्दा अलिक बेसी धातु लिने । ३. धातुलाई ज्वाइन्ट पेपर वा काठ वा हण्डीमा राखेर गाल्ने । ४. पगालेको धातुलाई केहि समय जमन दिने । ५. जमेको धातुलाई चिम्टिले समाई पानीमा राखी सेलाएर निकाल्ने । ६. चिम्टिले समाएर लिहीमा राखी आवश्यक अनुसारको पाता बनाउने । ७. आवश्यकता अनुसार तताउने । ८. तताइ सकेको धातुलाई टपको डिजाइन र तौलको साइजको डाइस काट्ने । ९. डाइस काटि सकेको धातुलाई मंम्माथि राखी डाइस टपको आकार दिने । १०. डिजाइन अनुसारको टप भए नभएको चेक गर्ने । ११. टपको आकार दिइ सकेको मंम्माथि एउटा भाडोमा पलस्टर र पानी घोली चाहिदो मात्रामा खनाउने । १२. पलस्टर राखेको टपको आकारमा आवश्यकता अनुसार पलस्टर सुकाउने । १३. पलस्टर सुकिसके पछि ज्वाइन्ट पेपरमा राखी सुन र जिङ्ग मिसिएको रसायनले रसाउने । १४. चेक जाँच गरिसकेपछि डाइस टप धातुलाई एसिड वा पानीमा हाल्ने । १५. डाइस टपलाई हल्का ब्रुस लगाई पानीमा पखाल्ने । १६. डाइसहरु रसिएको छ वा छैन चेक जाँच गर्ने । १७. रहेको धातुलाई टपको खुट्टीको साइज बनाउने । १८. खुट्टीको साइज बनाइसकेको धातुलाई पेंचपत्तिमा राखी ग्रुप काट्ने । १९. टपको पछाडी पटि टपको साइज भन्दा सानो धातुको तार राखी जोड्ने । 	<p>दिइएको : कार्यस्थल, कच्चा पदार्थ</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : डाइस टपबनाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १. अर्डर बमोजिमको डिजाइनर तौलको टपभएको । २. सफा र फिनिशिंग भएको डाइस टपतयार गरेको । 	<ol style="list-style-type: none"> १. सुन चाँदीको गुणस्तर र तौल सम्बन्धी ज्ञान २. केमिकल मिश्रण सम्बन्धी ज्ञान । ३. खेर जाने जर्ती सम्बन्धी ज्ञान । ४. टप सम्बन्धी ज्ञान

<p>२०. टपको पछाडीको पट्टीको धातुको तारमाथि खुट्टी वा नाललाई चिम्टीले समाती जोड्ने ।</p> <p>२१. डाइस टपलाई रेती वा खाक्सीले फिनिसिड दिने ।</p> <p>२२. सल्फ्युरिक एसिडलाई बटुकोमा राखि हल्का तताउने ।</p> <p>२३. तताएको एसिडमा तयारी डाइस टप राखी आवश्यक अनुसार सोडा हाल्ने ।</p> <p>२४. एसिडबाट डाइस टप निकाली पानीमा एसिड पखाल्ने ।</p> <p>२५. रिट्टा ब्रसको सहायताले डाइस टपलाई सफा गर्ने ।</p> <p>२६. सफा गरीसकेको डाइस टपलाई पुल्लिकले टल्काउने र गेरु लगाउने ।</p> <p>२७. गेरु लगाइ सकेको डाइस टपलाई छिल्ले मेसिनद्वारा डाइसहरुमा हल्का बुट्टा काट्ने ।</p> <p>२८. तयार भएको डाइस टप अर्डर अनुसारको छ छैन चेक गर्ने ।</p> <p>२९. तयारी गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने ।</p>		
---	--	--

औजार, उपकरण र सामग्रीहरु: लिही, भाँडी, चिम्टि, बक्नल, रिंग रड, ज्वाइन्ट पेपर, कैची, स्केल, सल्फ्युरिक एसिड, सोडा, तार ब्रस, बटुको, पुल्लिक, गेरु, पानी, सफा सुती कपडा, ग्याँस, टुकी, बत्ती, लाईटर, रिट्टा, रेति, खाक्सी, जाँच, सनासो, कटिङ्ग मेसिन, विभिन्न किसिमका छिनाहरु ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

१. मास्क, पञ्जा, सेफ्टी सुज तथा एप्रोन प्रयोग गर्ने ।
२. केमिकल तथा आगो ग्याँस प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने ।
३. काम सकिए पछि वेस्टेज केमिकल तथा औजारहरु सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : १ घण्टा
व्यावहारिक : ७ घण्टा
जम्मा समय: ८ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं ११: बुटी बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । २. अर्डर अनुसारको धातुको तौल लिने । ३. धातुलाई ज्वाइन्ट पेपर वा काठ वा हण्डीमा राखेर गाल्ने । ४. पगालेको धातुलाई केहि समय जम्न दिने । ५. जमेको धातुलाई चिम्टिले समाई पानीमा राखी सेलाएर निकाल्ने । ६. चिम्टिले समाएर लिहीमा राखी चारपाटा मिलाई भाडीले पिट्ने । ७. आवश्यकता अनुसार तताउने । ८. तौल अनुसारको साइज चार पाटा बनाउने । ९. चार पाटा पिट्टेको धातुलाई मेसिनको सहायताले बुट्टीको साइजको पाता बनाउने । १०. बुट्टीको साइजको पातालाई गोलो वा चारपाटे बुट्टीको साइजमा काट्ने । ११. काटिसकेको धातुको पातालाई चारपाटे टाँगोमा राखी पाटा मिलाईमुख जोड्ने । १२. मुखजोडि सकेको धातुलाई जिङ्ग रचाँदी वासुनको रसायनले रसाउने । १३. रसाइसकेको धातु वा बुट्टीलाई एकापटिको प्वाललाई धातुको पाताले छोपी रसाउने । १४. बुट्टीको साइज भन्दा बेसी रहेको धातुको पातालाई कैचीले छेक्ने । १५. कैचीले छेकेको धातुलाई गलाई तार बनाउने । १६. तारलाई बुट्टीको भित्री भाग नापी गोलो वा चारपाटे बनाउने । १७. गोलो वा चार पाटे बनाएको धातुलाई धातुको पातामाथि राखि रसाउने र बिको बनाउने । १८. धातुको पाताहरूलाई गलाएर बनाउने । १९. धातुको तार बनाइ सकेपछि हापबोल क्रिकेटामा राखी आवश्यक अनुसार चेप्टो बनाउने । २०. चेप्टो बनाइएको धातुलाई तताउने र स्पोक तारमा राखी गोलाकार बनाउने । 	<p>दिइएको : कार्यस्थल, कच्चा पदार्थ</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : बुट्टीबनाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १. अर्डर बमोजिमको डिजाइन र तौलको बुट्टीभएको । २. सफा र फिनिशिंग भएको बुट्टीतयार गरेको । 	<ol style="list-style-type: none"> १. सुन चाँदीको गुणस्तर र तौल सम्बन्धी ज्ञान २. केमिकल मिश्रणसम्बन्धी ज्ञान । ३. खेर जाने जर्ती सम्बन्धी ज्ञान । ४. बुट्टी सम्बन्धी ज्ञान ५. जोडाई सम्बन्धी ज्ञान

<p>२१. गोलाकार बनाएको धातुलाई बुट्टीको बीच भागमा राखी रसाउने ।</p> <p>२२. प्लाष्टिकको भाँडामा सल्फ्युरिक एसिड र पानी हाली खट्टा पानी बनाउने र बुट्टीलाई तताएर खट्टा पानीमा हाल्ने ।</p> <p>२३. बुट्टीलाई खट्टा पानीमा आवश्यक अनुसार राख्ने ।</p> <p>२४. खट्टा पानीबाट बुट्टीलाई निकाली सफा पानीले पखाल्ने ।</p> <p>२५. रिट्ठा र ब्रसको सहायताले बुट्टीलाई सफा गर्ने ।</p> <p>२६. सफा गरीसकेको बुट्टीलाई पुल्लिकले टल्काउने</p> <p>२७. तयार भएको बुट्टीलाई अर्डर अनुसारको छ छैन चेक गर्ने ।</p> <p>२८. तयारी गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने ।</p>		
--	--	--

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू: लिही, भाँडी, चिम्टि, बक्नल, रिंगरड, ज्वाइन्ट पेपर, कैची, स्केल, सल्फ्युरिक एसिड, सोडा, तार ब्रस, बटुको, पुल्लिक, गेरु, पानी, सफासुती कपडा, ग्याँस, टुकी, बत्ती, लाईटर, रिठ्ठा, रेत, खाक्सी, टाँगो, प्लाष्टिकको भाँडो ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

१. मास्क, सेफ्टी सुज, पञ्जा तथा एप्रोन प्रयोग गर्ने ।
२. केमिकल तथा आगो ग्याँस प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने ।
३. काम सकिएपछि वेस्टेज केमिकल तथा औजारहरू सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : १ घण्टा
व्यावहारिक : १० घण्टा
जम्मा समय : ११ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं १२: सादा बाला/कल्ली बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । २. अर्डर अनुसारको धातुको तौल लिने । ३. धातुलाई ज्वाइन्ट पेपर वा काठवा हण्डीमा राखेर गाल्ने ४. पगालेको धातुलाई केहि समय जम्न दिने । ५. जमेको धातुलाई चिम्टिले समाई पानीमा राखी सेलाएर निकाल्ने ६. चिम्टिले समाएर लिहीमा राखी चारपाटा मिलाई भाँडीले पिट्ने ७. आवश्यकता अनुसार तताउने । ८. तौल अनुसारको साइज चार पाटा बनाउने । ९. चारपाटा पिटेको धातुलाई मेसिनको सहायताले बाला/कल्लीको साइज भन्दा सानो बनाउने । १०. बाला कल्लीको साइजको धातुलाई दुई भागमा काट्ने । ११. दुई भागमा काटिसकेको धातुलाई एक-एक गर्दै लिहीको छेउको धारमा राखेर बुझा बनाउने । १२. बुझा बनाइसकेको धातुलाई बाला/कल्लीको हात, खुट्टाको नाप अनुसारको साइज भन्दा कम तन्काउने । १३. तन्काइ सकेको धातुलाई लिही र भाँडीको सहायताले विस्तारै गोल गर्ने । १४. गोल गरी सकेको धातुलाई भाँडीले लिहीमाथि राखी चिल्लो पार्ने । १५. चिल्लो पारि सकेको धातुलाई तताउने । १६. तताइ सकेको धातुलाई रिड्रड माथि राखी सादा/बाला कल्लीको साइजमा गोलाकार बनाउने । १७. गोलाकार बनाइसकेको सादा/बाला कल्लीलाई रेत वा खाक्सीले घोटी फिनिसिङ् दिने । १८. प्लाष्टीकको भाँडामा सल्फ्युरिक एसिड र पानी हाली खट्टा पानी बनाउने र सादा बाला/कल्लीलाई तताएर खट्टा पानीमा हाल्ने । १९. सादा बाला/कल्लीलाई खट्टा पानीमा आवश्यक अनुसार राख्ने २०. खट्टा पानीबाट सादा बाला/कल्ली निकाली सफा पानीले पखाल्ने । २१. रिड्वा र ब्रसको सहायताले सादा बाला/कल्लीलाई सफा गर्ने । २२. सफा गरीसकेको सादा बाला/कल्लीलाई पुल्लीकले टल्काउने । 	<p>दिइएको : कार्यस्थल, कच्चा पदार्थ ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : सादा बाला/कल्लीबनाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १. अर्डर बमोजिमको डिजाइन र तौलको सादा बाला/कल्ली बनाएको । २. सफा र फिनिसिङ् भएको सादा बाला/कल्लीतयार गरेको । 	<ol style="list-style-type: none"> १. सुन चाँदीको गुणस्तर र तौल सम्बन्धीज्ञान २. केमिकलमिश्रणसम्बन्धी ज्ञान । ३. खेर जानेजती सम्बन्धी ज्ञान । ४. सादा बाला/कल्लीसम्बन्धी ज्ञान ।

<p>२३. तयार भएको सादा बाला/कल्लीलाई अर्डर अनुसारको छ, छैन चेक गर्ने ।</p> <p>२४. तयारी गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने ।</p>		
---	--	--

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू: लिही, भाँडी, चिम्टि, बक्नल, रिंगरड, ज्वाइन्ट पेपर, कैची, स्केल, सल्फ्युरिक एसिड, सोडा, तार ब्रस, बटुको, पुल्लिक, गेरु, पानी, सफा सुती कपडा, ग्याँस, टुकी, बत्ती, लाईटर, रिठ्ठा, रेत, खाक्सी, प्लाष्टिकको भाँडो ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

१. मास्क, पञ्जा तथा एप्रोन प्रयोग गर्ने ।
२. केमिकल तथा आगो ग्याँस प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने ।
३. काम सकिएपछि वेस्टेज केमिकल तथा औजारहरू सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।

मोड्युल ६: चाँदीका भाँडाकुँडा

समय : ६ घण्टा (सै) + ४४ घण्टा (ब्या) = ५० घण्टा

बर्णन:

यस मोड्यूलमा चाँदीका विभिन्न भाडाकुँडा बनाउनेसँग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरू:

यो मोड्यूलको समापन पछि प्रशिक्षार्थीहरूले निम्न कार्य गर्न समर्थ हुनेछन् ।

१. दियो बनाउन
२. चम्चा बनाउन
३. ग्लास बनाउन
४. प्लेट बनाउन
५. कचौरा बनाउन
६. अर्घ बनाउन

कार्यहरू:

१. दियो बनाउने
२. चम्चा बनाउने
३. ग्लास बनाउने
४. प्लेट बनाउने
५. कचौरा बनाउने
६. अर्घ बनाउन

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यावहारिक : ७ घण्टा

जम्मा समय : ८ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं १: दीयो बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । २. धातुलाई हण्डामा राखेर गाल्ने । ३. गलेको चाँदीलाई पाता राख्ने / साँचोमा राम्ररी खन्याउने । ४. चाँदीलाई सनासोले समाती पानीमा डुबाइ चिसो पार्ने । ५. चाँदीलाई आवश्यक तौल र साइज अनुसारको पाता पोल्ने । ६. कम्पासको सहायताले आवश्यकता अनुसारको चक्का कोर्ने । ७. कम्पासले कीरोका पातालाई राम्ररी कैचीले काट्ने । ८. चक्कालाई काठको खाल्डोमा राखी राम्ररी घुमाई घुमाई गहिराउने । ९. पातालाई पोलेर चिसो बनाउने पानीमा डुवाउने । १०. नरम भएको पातालाई फेरी दियोको डिजाइनमा आउनेभरी राम्ररी गहिराउने । ११. दियोलाई आवश्यक ज्याबल प्रयोग गरी राम्ररी पिट्ने र चिल्याउने र रेती र खागसी लगाई चिल्लो बनाउने । १२. दियोलाई तताएर एसिडमा राख्ने । १३. दियोलाई ५ मिनेट पछि एसिडबाट निकालेरटिनको रिठ्ठा र ब्रसले पालिस गर्ने । १४. राम्ररी टल्कीने भएपछि सफा कपडाले पुछ्ने र तौल चेक गर्ने । १५. तयारीसामान सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने । 	<p>दिइएको : कार्यस्थला कच्चा पदार्थ ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : चाँदीको दीयो बनाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १. अर्डर बमोजिमको डिजाइन र तौल अनुसारको दीयो तयार गरेको । २. सफा र फिनिसिङ्ग भएको दीयो बनाएको । 	<ol style="list-style-type: none"> १. चाँदीको गुणस्तर सम्बन्धी ज्ञान । २. केमिकल मिश्रण सम्बन्धी ज्ञान । ३. खेर जाने जर्ती सम्बन्धी ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू: खाल्डो परेको काठ, लिही, भाँडी सिडेको, विभिन्न डिजाइनका कम्पास, चिम्टी, ग्याँसगन, पाइप, कैची स्केल, सल्फुरिक एसिड, तार ब्रस, रिठ्ठा, पोते, पुल्लीक, सफा सुतीको कपडा ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

१. मास्क, पञ्जा तथा एप्रोन प्रयोग गर्ने ।
२. केमिकल तथा आगो ग्याँस प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने ।
३. काम सकिएपछि वेष्टेज केमिकल तथा औजारहरू सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यावहारिक : ७ घण्टा

जम्मा समय : ८ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं २: चम्चा बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । २. अर्डर अनुसार धातुको तौल लिने । ३. धातुलाई माटोको हण्डामा राखी गाल्ने । ४. पग्लेको चाँदीलाई पाता राख्ने साँचोमा राख्ने । ५. चाँदीलाई सनासोले समाती पानीमा डुवाई चिसो पार्ने । ६. चम्चाको आवश्यक साइज अनुसारको गेजमा मेसिनबाट पाता पोल्ने । ७. एउटा बाक्लो पेपरमा चम्चीको डिजाइन तयार गर्ने र काट्ने । ८. चम्चाको डिजाइनलाई पेलेको पाता माथी राखेर राम्ररी समाती पेनसीलले चम्चाको बाहिरी घेरी कोर्ने । ९. कोरेको ठाउँमा पातालाई राम्रोसंग काट्ने । १०. चम्चीलाई चम्ची आकारको काठको खाल्डोमा राखेर गहिराउने । ११. चम्चीलाई पोल्ने र अर्ध गोलाकार सिधा टांगोमा राखि भाँडीले राम्ररी आकार आउने गरी चिल्लो बनाउने । १२. चम्चीलाई रेतघोट गर्ने र खाक्सी लगाई राम्ररी चिल्लो पार्ने । १३. चम्चीलाई रातो हुनेगरी पेल्ले र सल्फुरिक एसिडमा ५ मिनेट जति राखी दिने । १४. चम्चीलाई रिठ्ठा ब्रस र पोतेले पालिस गरी फेरी पुल्लेले राम्ररी घोटी टल्काउने । १५. चम्चीलाई नरम सेतो कपडाले सफा गर्ने । १६. चम्चीलाई अर्डर अनुसारको तौल छ, छैन चेक गर्ने । १७. तयारीसामान सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने । 	<p>दिइएको : कार्यस्थल कच्चा पदार्थ</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : चाँदीको चम्चा बनाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १. अर्डर बमोजिमको डिजाइन र तौल अनुसारको दियो तयार गरेको । २. सफा र फिनिसिङ भएको चम्चा तयार गरेको । 	<ol style="list-style-type: none"> १. चाँदीको गुणस्तर सम्बन्धी ज्ञान । २. केमिकल मिश्रण सम्बन्धी ज्ञान । ३. रसायन सम्बन्धी ज्ञान ४. जर्ती सम्बन्धी ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू: लिही, भाँडी उपयुक्त काठ, चिम्टी गन पाएप, ग्याँस, कैची, सल्फुरिक एसिड, तार ब्रास, रिठ्ठा, पोते, पुल्लेक, पानी खाक्सी, सफा सुती कपडा रेती, लाइटर ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

१. मास्क, पञ्जा तथा एप्रोन प्रयोग गर्ने ।
२. केमिकल तथा आगो ग्याँस प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने ।
३. काम सकिएपछि वेष्टेज केमिकल तथा औजारहरू सुरक्षित तरिकाले राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यावहारिक : ७ घण्टा

जम्मा समय : ८ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं ३: ग्लास बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । २. अर्डर अनुसारको धातुको तौल लिने । ३. धातुलाई हण्डीमा राखी गाल्ने । ४. परलेको धातुलाई पाता राख्ने साँचोमा खन्याउने ५. साँचोबाट भिकेर चाँदीलाई पानीमा डुवाउने र सेलाउन दिने । ६. तौल अनुसारको डिजाइन अनुसार पाता पेल्ले । ७. पेलिसकेको पातामा बनाएको गिलासको डिजाइन राख्ने । ८. डिजाइनलाई नहल्लिने गरी थिच्ने र सिसाकलमले आउट लाइन कोर्ने । ९. गिलासलाई रिङगोलमा राखेर गोले बनाउने र दुइसाइडलाई राम्ररी रसाउने । १०. रसाएको ठाउँमा टांगोमा राखेर राम्ररी पिट्ने । ११. गिलासलाई पोलेर एकछिन एसिडमा राख्ने र पुनः चिल्लो हुने गरी रसाएको ठाउँमा पिट्ने । १२. फेरी गिलासलाई तताउने । १३. गिलासलाई रिङगोलमा राखी सिडको हम्मरले पिटीचिल्लो बनाउने । १४. सफा खाक्सी लगाएको टांगोमा राखी सफा भाँडीले राम्ररी पिटेर चिल्लो बनाउने । १५. गिलासको तल्लो भागमा लेबल सिदा हुनेगरी खस्रो चक्का घोट्ने । १६. गिलासको तल्लो भागमा पाता राखेर स्वाग राम्रो संग (रसाउने भागमा राख्ने) । १७. गिलासलाई रेती वा खाक्सीले चिल्लो बनाउने । १८. गिलासलाई राम्ररी तताउने (रसाउने भाग नहल्लिने गरी) त्यसपछि गिलाई एसिडमा कम्तीमा १० मिनेट खान दिने १९. गिलासलाई रिठ्ठा ब्रस र पोतो पुल्कीको सहायताले पालिस लगाउने । २०. गिलासलाई सफा कपडाले सफा गर्ने । २१. तयार ग्लास अर्डर अनुसारको तौल छु, छैन चेक गर्ने । २२. तयारी सामान सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने । 	<p>दिइएको : कार्यस्थल कच्चा पदार्थ</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : ग्लास बनाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १. अर्डर बमोजिमको डिजाइन र तौल अनुसारको ग्लास तयार गरेको । २. सफा र फिनिशिंग गिलास बनाएको । 	<ol style="list-style-type: none"> १. चाँदीको गुणस्तर र तौल सम्बन्धी ज्ञान । २. केमिकल मिश्रण सम्बन्धी ज्ञान । ३. रसायन सम्बन्धी ज्ञान ४. जर्ती सम्बन्धी ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू: लिही, भाँडी उपयुक्त काठ, चिम्टी, गन पाइप, ग्याँस, कैची, सल्फुरिक एसिड, तार ब्रस, रिठ्ठा, पोते, पुल्लीक, पानी खाक्सी, सफा सुती कपडा रेती, लाइटर ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

१. मास्क, पञ्जा तथा एप्रोन प्रयोग गर्ने ।
२. केमिकल तथा आगो ग्याँस प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने ।
३. काम सकिएपछि वेष्टेज केमिकल तथा औजारहरू सुरक्षित तरिकाले राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यावहारिक : ७ घण्टा

जम्मा समय : ८ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं ४: प्लेट बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । २. अर्डर अनुसारको धातुको तौल लिने । ३. धातुलाई हण्डामा राखी गाल्ने । ४. गलेको चाँदीलाई साँचोमा खन्याउने । ५. आपश्यक तौल र साइज अनुसारको पातामा पेलने । ६. कम्पासले आवश्यकता अनुसारको चक्का कोर्ने ७. कम्पासले कोरेको ठाउँमा कैचीले राम्ररीगाल्ने ८. गोलो चक्कको प्लेटको बीटको लागि पुनः काट्नेकम्पासले रेखा कोर्ने । ९. चिनो लगाएको विटको बाहिरी भागमा हल्का गहिरो काठमा राखी पातालाई घुमाउदै डल्लो ताल परेको भाँडीले गहिरो पार्ने । १०. थाललाई पोल्ने । ११. प्लेटको विटलाई फेरी एकपटक राम्ररी आकारमा ल्याउन भाँडीले पिटीगहिरो पार्ने । १२. प्लेटको किनाराको सामान्य आकार टांगोमा राखी भाडीले कुना बनाउने । १३. प्लेटलाई पोल्ने । १४. प्लेटलाई लिहीमा राखी बाहिरी किनार सम्म सिङ्गको भाँडीले राम्ररी चिल्लो पार्ने । १५. पुनः कम्पास राखी किनारलाई सफा टांगोमा आकार फिनिस्ड गर्ने । भाँडीले चिल्लो पारी पिट्ने र लिहीमा राखी विटको बाहिरी भागलाई भित्रीपट्टीबाट भाँडीले मिलाएर पिट्दैचिल्लो पार्ने १६. विटलाई बाटुलो टांगोमा राखी चिल्लो पार्ने र छेउमा कर्ली आकारको डिजाइनमा लिहीमा राखी भाँडीले पिट्ने । १७. प्लेटलाई राम्ररी छेउमा रेती लगाउने र खाक्सीले चिल्लो बनाउने । १८. प्लेटलाई पोली एसिडमा हाली राम्ररी रिठ्ठा ब्रस पोतेलो र पुल्लिकले पालिस गर्ने । १९. चम्कीलो भइसकेपछि कपडाले सफा गर्ने । २०. तयारी सामानको तौल चेक गर्ने । २१. तयारी सामान सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने । 	<p>दिइएको : कार्यस्थल कच्चा पदार्थ</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : चाँदीको प्लेट बनाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १. सफा र फिनिस्ड प्लेट तयार गरेको । २. अर्डर बमोजिमको डिजाइन र तौल अनुसारको प्लेट तयार गरेको । 	<ol style="list-style-type: none"> १. चाँदीको गुणस्तर र तौल सम्बन्धी ज्ञान । २. केमिकल मिश्रण सम्बन्धी ज्ञान । ३. रसायन सम्बन्धी ज्ञान ४. जर्ती सम्बन्धी ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू: लिही, भाँडी, उपयुक्त काठ, कम्पास, कैची मेसिन टाँगा, रेती, खाक्सी, रिठ्ठा पोतो, पुल्लिक, पानी, सफा नरम सेतो कपडा ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

१. मास्क, पञ्जा, सेफ्टी सुजतथा एप्रोन प्रयोग गर्ने ।
२. केमिकल तथा आगो ग्याँस प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने ।
३. काम सकिएपछि वेष्टेज केमिकल तथा औजारहरू सुरक्षित तरिकाले राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यावहारिक : ९ घण्टा

जम्मा समय : १० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं ५: कचौरा बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापकाउद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । २. अर्डर अनुसारको धातुको तौल गरी हण्डामा गाल्ने । ३. पाता खन्याएको साँचोलाई राम्ररी सफा गर्ने र साँचोलाई तताई साइज अनुसारको सेटिङ्ग गर्ने । ४. गालेको चाँदीलाई साँचोमा खन्याउने । ५. आवश्यक तौल र साइज अनुसारको पाता मेसिनमा पेल्ले र आवश्यक गेज हेर्ने । ६. कम्पासले आवश्यकता अनुसारको चक्का कोर्ने । ७. कम्पासले कोरेको घेरामा कैचीले राम्ररी काट्ने । ८. गोलो चक्कालाई खाल्डो परेको ठाउँमा राखी राम्ररी गहिरो पार्ने र पोल्ने । ९. पाताललाई पुनः गहिरो पार्ने र पोल्ने । १०. पाता अर्ध अण्डाकार भइसकेपछि फेरी पोली पानीमा राखी चिसो हुन दिने । ११. कचौरालाई बेस बनाउन कचौराको सेन्टर कम्पासबाट पत्ता लगाउने । १२. कम्पासले सुहाउदिलो बेस बनाउन कोर्ने । १३. सिङ्गको भाँडाले लिहीमा राखी बेसमा प्लेन बनाउने । १४. आवश्यकता अनुसारको टाँगोमा राखी कचौराको तल्लो भागको कुना भाँडीले पिटेर निकाल्ने । १५. कचौरालाई चिल्लो हुनेगरी भाँडीले राम्ररी चिल्लो हुनेगरी पिट्ने । १६. कचौरालाई रेती खाक्सी राम्ररी लगाउने । १७. कचौरालाई पोली एसिडमा ५ मिनेट जति राखिदिने । १८. कचौरालाई रिठ्ठा, ब्रास पोतो र पुल्लीकले चम्कीलो नहुन्जेल घोटी पालिस गर्ने । १९. कचौरा चम्कीलो (कालो लाइट भएपछि सेतो कपडाले सफा गर्ने । २०. तयारी सामानको तौल चेक गर्ने । २१. तयारीसामान सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने । 	<p>दिइएको : कार्यस्थल कच्चा पदार्थ</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : चाँदीको कचौरा बनाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १. सफा र फिनिशिङ्ग कचौरा तयार गरेको । २. अर्डर बमोजिमको डिजाइन र तौल अनुसारको कचौरा तयार गरेको । 	<ol style="list-style-type: none"> १. चाँदीको गुणस्तर र तौल सम्बन्धी ज्ञान । २. केमिकल मिश्रण सम्बन्धी ज्ञान । ३. पालिस सम्बन्धी ज्ञान । ४. जर्ती सम्बन्धी ज्ञान । ५. बुट्टा सम्बन्धी ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:

लिही, भाँडी, गहिरो खाल्डो परेको काठ, कैची, कम्पास, मेसिन टांगा, रेती, खाक्सी रिठ्ठा पोतो, पुल्लीक, सिङ्गको भाँडी ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

- १ मास्क, पञ्जा, सेफ्टी सुज तथा एप्रोन प्रयोग गर्ने ।
- २ केमिकल तथा आगो ग्याँस प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने ।
- ३ काम सकिएपछि वेप्टेज केमिकल तथा औजारहरू सुरक्षित तरिकाले राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यावहारिक : ७ घण्टा

जम्मा समय : ८ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं ६: अर्घ बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । २. धातुलाई हण्डामा राखेर गाल्ने । ३. गालेको चाँदीलाई पानीमा राखी चिसो पार्ने । ४. चाँदीलाई आवश्यक तौल र साइज अनुसारको गेजमा पाता पेल्ले । ५. पेल्लेको पातामा अर्घको डिजाइनको नापी राखी सिसाकलमले वरीपरी कोर्ने र पातालाई कैँचीले काट्ने । ६. पातालाई गहिरो काठमा राखी गोलो आकारको भाँडीले अर्घको आकारमा गहिराउने । ७. अर्घको आकार नआउन्जेल तताउँदै पिट्दै अर्घको सेपमा ल्याउने त्यसपछि फेरी तताएर नरम भएपछि भाँडी र आवश्यक टागीको सहायताले राम्ररी चिल्लो हुने गरी पिट्ने । ८. अर्घलाई खाक्सी रेती लगाउने । ९. तयार भएपछि अर्घलाई पोलेर एसिडमा ५ मिनेट जती राख्ने । १०. अर्घलाई रिठ्ठा ब्रस र पुलकी लगाई चम्कीलो बनाउने । ११. अर्घलाई सफा कपडाले सफा गर्ने । १२. तयारी सामानको तौल चेक गर्ने । १३. तयारी सामान सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने । 	<p>दिइएको : कार्यस्थल, कच्चा पदार्थ ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : चाँदीको अर्घ बनाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १. सफा र फिनिसिङ्ग कचौरा तयार गरेको । २. अर्डर बमोजिमको डिजाइन र तौल अनुसारको अर्घ तयार गरेको । 	<ol style="list-style-type: none"> १. चाँदीको गुणस्तर र तौल सम्बन्धी ज्ञान । २. केमिकल मिश्रण सम्बन्धी ज्ञान । ३. जर्ती सम्बन्धी ज्ञान भएको ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:

खाल्डो बनाएको काठ, भाँडी, लिही, सिङ्गको भाँडी, विभिन्न डिजाइनका टांगाहरू, चिम्टी, अर्घको डिजाइन पेपर, सिसाकलम, ग्याँस गन पाएप, स्केल, सल्फुरिक एसिड, तार, रिठ्ठा, पोते पुलकी सफा सुती कपडा ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

१. मास्क, पञ्जा तथा एप्रोन प्रयोग गर्ने ।
२. केमिकल तथा आगो ग्याँस प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने ।
३. काम सकिएपछि वेष्टेज केमिकल तथा औजारहरू सुरक्षित तरिकाले राख्ने ।

मोड्युल ७: गर गहनाको सफाई तथा टल्काई

समय : ४ घण्टा (सै) + २२ घण्टा (ब्या) = २६ घण्टा

वर्णन:

यस मोड्यूलमा बनाई सकेको गर गहनाको सफाई गर्ने तथा टल्काउने कार्यसँग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरू:

यो मोड्यूलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरूले निम्न कार्य गर्न समर्थ हुनेछन् ।

१. निलोतुथो नौसागर, सोडा र गेरु प्रयोग गरी सफा गर्न
२. सल्फुरिक एसिड प्रयोग गरी सफा गर्न
३. रिट्ठा र तार ब्रस प्रयोग गरी सफा गर्न
४. सेम्पु म्याग्नेट मेशिन प्रयोग गरी सफा गर्न
५. कस्नी वा पुल्लिकले टल्काउन
६. पोते तथा पुल्लिक लगाई सफा गर्न
७. गेरु लगाई सफा गर्न

कार्यहरू:

१. निलोतुथो नौ सागर सोडा प्रयोग गरी सफा गर्ने
२. सल्फुरिक एसिड प्रयोग गरी सफा गर्ने
३. रिट्ठा र तार ब्रस प्रयोग गरी सफा गर्ने
४. सेम्पु म्याग्नेट मेशिन प्रयोग गरी सफा गर्ने
५. कस्नी वा पुल्लिकले टल्काउने
६. पोते तथा पुल्लिक लगाई सफा गर्ने
७. गेरु लगाई सफा गर्ने

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं १: निलोतुथो, नौ सागर सोडा र गेरु प्रयोग गरी सफा गर्ने

सैद्धान्तिक : १ घण्टा
व्यावहारिक : ४ घण्टा
जम्मा समय : ५ घण्टा

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. चिल्लो ढुङ्गो र भाँडी ठीक पार्ने । २. आवश्यकता निलोतुथो नौसागर सोडा ढुङ्गामा राखी भाँडीले धुलो पारी पिस्ने । ३. धुलोमा आवश्यकता अनुसार पानी लगाउने । ४. पानी लगाई सकेपछि केमिकलमा कपडा वा प्वाँखले मिश्रण गर्ने । ५. मिश्रण गरी सकेको केमिकललाई प्वाँख वा कपडाले कुनै पनि गहनामा दल्ने । ६. केमिकल दलि सकेको गहनालाई बत्ति वा भट्टीमा राखी आवश्यकता अनुसार तताउने । ७. तताएको गहनालाई पानी राखी तारब्रस गर्ने ८. पुनः गहनामा केमिकल लगाउने बत्ति वा भट्टीमा तताई पानीमा पखाल्ने । ९. केमिकल पखाली सकेको गहनालाई गेरु लगाई आवश्यकता अनुसार सेकाउने । १०. सफा गरेको गर गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने । 	<p>दिइएको : कार्यस्थल र सामग्री ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : निलोतुथो नौसागर सोडा र गेरु प्रयोग गरी सफा गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १. निलोतुथो नौसागर राम्ररी धुलो बनाएको । २. आवश्यकता अनुसारकोनिलोतुथो नौसागर सोडा मिश्रण भएको । ३. निलोतुथो नौसागर प्रयोग गरी सफा गरेको गहना राम्रो देखिएको । 	<ol style="list-style-type: none"> १. केमिकल मिश्रण सम्बन्धी ज्ञान । २. केमिकल गहनामा प्रयोग गर्ने सम्बन्धी ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:

ढुङ्गा, चिम्टी, प्वाँख, भाँडी, कपडा, नौसागर, सोडा गेरु, पानी, बटुका, आगो ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

१. मास्क, पञ्जा तथा एप्रोन प्रयोग गर्ने ।
२. केमिकल तथा आगो ग्याँस प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने ।
३. काम सकिएपछि वेष्टेज केमिकल तथा औजारहरू सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं २: सल्फुरिक एसिड प्रयोग गरी सफा गर्ने ।

सैद्धान्तिक : १/२ घण्टा
व्यावहारिक : ४ १/२ घण्टा
जम्मा समय : ५ घण्टा

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक औजार उपकरण तयार गर्ने । २. सल्फुरिक एसिडलाई बटुकोमा आवश्यकता अनुसार हाल्ने । ३. तयारी गहनालाई एसिड भएको बटुकोमा डुवाउने । ४. एसिड भएको बटुकालाई आगोमा राखी आवश्यकता अनुसार तताउने । ५. एसिड चाहिने मात्रामा तताएपछि त्यसमा आवश्यकता अनुसार सोडा हाल्ने । ६. एसिड भएको बटुकालाई सनासोले समाती सावधानी पूर्वक भुँइमा राख्ने । ७. एसिडमा भएको गहनालाई चिम्टीले समाई सफा पानीमा विस्तारै राख्ने । ८. एसिड भएको बटुकोलाई सेलाई सकेपछि सुरक्षित स्थान वा एसिडको भाँडोमा एसिड खन्याउने र बटुकालाई सफा पानीले सफा गरी उचित स्थानमा राख्ने । ९. सफा गरेको गर गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने । 	<p>दिइएको : कार्यस्थल, सल्फुरिक एसिड र औजार उपकरणहरू ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : सल्फ्यूरिक एसिड प्रयोग गरी सफा गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक मात्रामा सल्फुरिक एसिडबटुकोमा राखिएको । २. बटुकोमा राखिएको सल्फुरिक एसिड आवश्यकता अनुसार तताएको । ३. सल्फुरिक एसिडप्रयोग गरी सफा गरेको गहना राम्रो देखिएको । 	<ol style="list-style-type: none"> १. सफा गर्ने एसिड सम्बन्धी ज्ञान । २. सफा गर्ने प्रकृया सम्बन्धी ज्ञान । ३. आवश्यक उपकरण सम्बन्धी ज्ञान । ४. सेफ्टी उपकरण सम्बन्धी ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:

कचौरा, सल्फुरिक एसिड, सोडा, बत्ती, लाइट, ग्याँस, पानी पानी राख्ने भाँडो ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

१. मास्क, पञ्जा, सेफ्टी सुज, एप्रोन प्रयोग गर्ने ।
२. प्रयोग गरिसकेको एसिडलाई उचित स्थानमा सुरक्षित राख्ने ।
३. काम सकेपछि औजार उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं ३: रिठ्ठा र तार ब्रस प्रयोग गरी सफा गर्ने ।

सैद्धान्तिक : १/२ घण्टा

व्यावहारिक : २ घण्टा

जम्मा समय : २ १/२ घण्टा

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक सामग्री तयार गर्ने । २. रिठ्ठालाई हल्कासंग चाँहिँदो मात्रामा गाजो (फिज) आगाले पोल्ने । ३. पोलेको रिठ्ठालाई पानीमा राखी एक हातले रिठ्ठा समाई तार ब्रसले गाजो आउने गरी घोट्ने । ४. चाँहिँदो मात्रामा गाजो (फिज) आएपछि गहनालाई भिजाई तारब्रसले सबै भागमा आवश्यकता अनुसार घोट्ने । ५. एक पटक प्रयोग गरिसकेको रिठ्ठा र तारब्रसलाई सफा पानीले धोइ पखाली सुरक्षित ठाउँमा राख्ने । ६. सफा गरेको गर गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने । 	<p>दिइएको : कार्यस्थल, रिठ्ठा पानी तारब्रस तथा आवश्यक सामग्रीहरू ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : रिठ्ठा र तार ब्रस प्रयोग गरी सफा गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १. रिठ्ठामा आवश्यक मात्रामा गाँजो (फिज) निस्केको । २. गाजो आएको रिठ्ठामा आवश्यक मात्रामा गहना भिजाएको । ३. हातले गहना समाई ब्रसले राम्रोसंग चमक आउने गरी सफा गरेको । 	<ol style="list-style-type: none"> १. रिठ्ठा सम्बन्धी ज्ञान । २. ब्रस सम्बन्धी ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:

रिठ्ठा, तारब्रस, पानी, पानी राख्ने भाँडो, तयारी गर गहनाहरू, बत्ती, लाइटर ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

- १ मास्क, पञ्जा, सेफ्टी सुज ,एप्रोन तथा सेफ्टी सुजको प्रयोग गर्ने ।
- २ प्रयोग भै सकेका औजार उपकरणहरूलाई उचित व्यवस्थापन गर्ने ।
- ३ प्रयोग भएको रिठ्ठा पानी (वेष्टेज पानी) लाई उचित स्थानमा डिस्पोज गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं ४: सेम्पु म्याग्नेट मेशिन प्रयोग गरी सफा गर्ने ।

सैद्धान्तिक : १/२ घण्टा

व्यावहारिक : २ घण्टा

कूल समय : २ १/२ घण्टा

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक सामग्री तयार गर्ने । २. म्याग्नेटलाई कागती पानीले सफा गरी ड्रम मेशिनमा राख्ने । ३. ड्रम मेशिनमा म्याग्नेट राखी सकेपछि आवश्यक अनुसार सेम्पु (गर-गहना सफा गर्ने) हाल्ने । ४. म्याग्नेट ड्रम मेशिनमा गहना राखी इलेक्ट्रिक स्वीचअन गरी आवश्यक समय सम्म घुमाउने । ५. केही समय ड्रम मेशिन चलाए पछि गहनामा चार्हिंदो चमक वा साइनिङ्ग छ कि छैन चेक गर्ने । ६. गहनामा चमक आएपछि ड्रम म्याग्नेट मेशिनलाई बन्द गर्ने र सामान निकाली सफा पानीले धुने । ७. सफा गरेको गर गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने । 	<p>दिइएको : कार्यस्थल, म्याग्नेट मेशिन र आवश्यक उपकरणहरू ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : सेम्पु म्याग्नेट मेशिन प्रयोग गरी सफा गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड : १. म्याग्नेटलाई कागती पानीले सफा गरी ड्रम मेशिनमा राखेको । २. ड्रम मेशिनमा आवश्यक मात्रामा स्याम्पु हालेको । ३. ड्रम मेशिन चलाएर सफा गरेको गहनाको चमक राम्रो भएको ।</p>	<ol style="list-style-type: none"> १. सफा गर्ने म्याग्नेट सम्बन्धी ज्ञान । २. प्रयोग हुने सेम्पु सम्बन्धी ज्ञान । ३. सेफ्टी उपकरण सम्बन्धी ज्ञान । ४. विद्युत सम्बन्धी ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:

इलेक्ट्रिक म्याग्नेटिक ड्रम मेशिन, सेम्पु, पानी तयारी गर गहना, म्याग्नेट, पानी राख्ने भाँडो ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

१. मास्क, पञ्जा, सेफ्टी सुजतथा एप्रोन प्रयोग गर्ने ।
२. केमिकल तथा आगो ग्याँस प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने ।
३. प्रयोग भएका औजार उपकरणहरू सफा गरी उचित स्थानमा राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : १/२ घण्टा
व्यावहारिक : ४ १/२ घण्टा
कूल समय : ५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ५: कस्नी वा पुल्लिकले टल्काउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक औजार सामग्रीको संकलन गर्ने । २. एसिड जन्य पदार्थबाट सफाई गरी सकेको सामान तयार पार्ने । ३. कस्नीलाई पालिस पेपरमा राम्रोसंग रगडेको चम्किलो बनाउने वा पुल्लिकलाई रिट्टा पानीले धोएर सफा पानीले पखाल्ने । ४. टल्काउनु पर्ने सामान एक हातले समात्ने र अर्को हातले कस्नी वा पुल्लिक समात्ने र सामानको टल्काउनु पर्ने भाग बिस्तारैसंग नबिग्रीने गरी रगड्ने । ५. टल्काउनु पर्ने सम्पूर्ण भागमा चम्किलो हुने गरी रगडेपछि सफा पानीले पखाल्ने र सुकाउने । ६. चम्कीएको सामान सुरक्षित ठाउँमा राख्ने वा सम्बन्धित ठाउँमा जिम्मा दिने । ७. सफा गरेको गर गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने । 	<p>दिइएको : कार्यस्थल र कच्चा पदार्थ ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : कस्नी वा पुल्लिकलेटल्काउने।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १. कस्नीलाई पालिस पेपरमा राम्रोसंग रगडेको । २. पुल्लिकलाई रिट्टा पानीले सफासंग धोएर पखालेको । ३. सामान टल्काउँदा बाँगिएको वा कुच्चिएको नभएको । ४. टल्किएको भाग सफा भएको । 	<ol style="list-style-type: none"> १. कस्नी वा पुल्लिकको सफाई सम्बन्धि ज्ञान । २. टल्काउँदा प्रयोग हुने बल वा प्रेसरको मात्राको ज्ञान । ३. रिट्टा पानीको प्रयोग सम्बन्धि ज्ञान ।

औजार उपकरण र सामग्रीहरू :

कस्नी वा पुल्लिक, टल्काउने सामान, रिट्टाको गाजो, सफा पानी, सुकाउने औजार ।

सुरक्षा तथा सावधानी :

१. माक्स,पञ्जा,सेफ्टी सुज र एप्रोनको प्रयोग ।
२. केमिकल तथा ग्याँस आगो औजारहरू चलाउँदा सावधानी अपनाउने ।
३. Fire Extinguisher प्रयोग सम्बन्धि जानकारी राख्ने ।
४. काम सकिएपछि वेस्टेज केमिकल र औजारहरू सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।
५. कार्य स्थलमा बाहिरको मान्छेलाई प्रवेशमा रोक लगाउने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : १/२ घण्टा

व्यावहारिक : ४ घण्टा

जम्मा समय : ४ १/२ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ६: पोते तथा पुल्लिक लगाई सफा गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक औजार सामग्री संकलन गर्ने । २. रिट्टा पानीको गाजो (फिज)तयार गर्ने । ३. रिट्टा पानीको गाजोमा सामान चोब्रै आवश्यक चम्काई नहुन्जेल पोते वा पुल्लिक घुमाई रगड्ने । ४. गरगहना सफा नभएसम्म पुल्लिक घुमाई राख्ने । ५. गरगहना सफा भएपछि सामान रिट्टा पानीबाट निकाल्ने । ६. सफा गरेको गर गहना सुरक्षित राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने । 	<p>दिइएको : सफा तर नचम्कीएको सामान ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : पोते तथा पुल्लिक लगाई सफा गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १. रिट्टा पानी घोली फिज निकालेको । २. आवश्यक मात्रामा पुल्लिक घुमाएको । ३. रिट्टा पानीबाट निकालेको गहना सफा र आकर्षक भएको । 	<ol style="list-style-type: none"> १. पोते वा पुल्लिक प्रयोग गर्न सक्ने ज्ञान । २. बनाइसकेको सामान होसियारी पूर्वक टल्काउन सक्ने ज्ञान । ३. गहनाको सुन्दरता सम्बन्धि ज्ञान ।

औजार उपकरण र सामग्रीहरू :

पानी चलाउने खुल्ला भाँडो, पुल्लिक वा पोते, काँचो रिट्टाको गाँजो ।

सुरक्षा तथा सावधानी :

१. माक्स, पञ्जा, सेफ्टी सुज र एप्रोनको प्रयोग ।
२. केमिकल तथा ग्याँस आगो औजारहरू चलाउँदा सावधानी अपनाउने ।
३. Fire Extinguisher प्रयोग सम्बन्धि जानकारी राख्ने ।
४. काम सकिएपछि वेस्टेज केमिकल र औजारहरू सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।
५. कार्य स्थलमा बाहिरको मान्छेलाई प्रवेशमा रोक लगाउने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : १/२ घण्टा
व्यवहारिक : १ घण्टा
जम्मा समय : १ १/२ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ७: गेरु लगाई सफा गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक औजार सामग्रीको संकलन गर्ने । २. गेरु लगाउनु पर्ने सामानको सफाई राम्रोसंग गर्ने । ३. गेरु लगाउने सामानमा एसिडको मात्रा पखालिएको । ४. उक्त सामानलाई गेरुको घोलमा चिम्टीले चोबल्ने र बाहिर निकालेर हलुकासंग तताउने वा पोल्ने । ५. तताइएको सामान सफा पानीमा चोबल्ने र गेरु पखाल्ने । ६. पखालिएको सामान सफा र नरम कपडामा राखेर हल्का पुछ्नेरसुकाउने । ७. उक्त सामान आकर्षक रंग भएको र पूर्ण रूपमा सुकेको । ८. सफा गरेको गर गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित ठाउँमा बुझाउने । 	<p>अवस्था (दिइएको) एसिड जन्य पदार्थमा चोबेर निकाली पूर्ण सफा गरिएको सामान ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : गेरुलाई सफा र नरम कपडाले पुछ्ने ।</p> <p>मपदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १. गेरुको घोलमा उचित मात्रामा गहना चोबलेको । २. तताइएको सामानमा गेरु पखालिएको । ३. पखालिएको सामान सफा र नरम कपडाले पुछेको । 	<ol style="list-style-type: none"> १. गेरुको घोल र मिसावटको आवश्यकज्ञान। २. चाहिने औजार र उपकरणहरूको प्रयोग सम्बन्धि ज्ञान । ३. गहनाको सुन्दरता सम्बन्धि ज्ञान ।

औजार उपकरण र सामग्रीहरू :

गेरु पानीको घोल, चिम्टी, सफापानी, सफा र मुलायम कपडा ।

सुरक्षा तथा सावधानी :

१. माक्स,पञ्जा, सेफ्टी सुज र एप्रोनको प्रयोग ।
२. केमिकल तथा ग्याँस आगो औजारहरू चलाउँदा सावधानी अपनाउने ।
३. Fire Extinguisher प्रयोग सम्बन्धि जानकारी राख्ने ।
४. काम सकिएपछि वेस्टेज केमिकल र औजारहरू सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।
५. कार्य स्थलमा बाहिरको मान्छेलाई प्रवेशमा रोक लगाउने ।

मोड्युल ८: आधुनिक तारपाताको गहना

समय : ३० घण्टा (सै) + १४० घण्टा (ब्या) = १७० घण्टा

वर्णन:

यस मोड्यूलमा आधुनिक तारपाताको गर गहना बनाउने कार्यसँग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरू:

यो मोड्यूलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरूले निम्न कार्य गर्न समर्थ हुनेछन् ।

१. बेरुवा बुलाकी बनाउने
२. गुञ्जे बुलाकी बनाउने
३. खुकुरी टप बनाउने
४. सादा कट्टिङ्ग गरी पाईप मुन्द्रा बनाउने
५. जुली मुन्द्रा बनाउने
६. गोकुल मुन्द्रा बनाउने
७. गुञ्जे मुन्द्रा बनाउने
८. ताराफूली बनाउने
९. ल्वाङ्ग फुली बनाउने
१०. भुन्टे मुन्द्रा बनाउने
११. पाटे (बल) मुन्द्रा बनाउने
१२. चारपाटे मुन्द्रा बनाउने
१३. पाटे फुली बनाउने
१४. चार ढिके फुली बनाउने
१५. डाइबरे फुली बनाउने
१६. पत्थर फुली बनाउने
१७. सादा सिक्री/ब्रासलेट बनाउने
१८. बक्स औंठी बनाउने

कार्यहरू:

१. बेरुवा बुलाकी बनाउने
२. गुञ्जे बुलाकी बनाउने
३. खुकुरी टप बनाउने
४. सादा कट्टिङ्ग गरी पाईप मुन्द्रा बनाउने
५. जुली मुन्द्रा बनाउने
६. गोकुल मुन्द्रा बनाउने
७. गुञ्जे मुन्द्रा बनाउने
८. ताराफूली बनाउने
९. ल्वाङ्ग फुली बनाउने
१०. भुन्टे मुन्द्रा बनाउने
११. पाटे (बल) मुन्द्रा बनाउने
१२. चारपाटे मुन्द्रा बनाउने
१३. पाटे फुली बनाउने
१४. चार ढिके फुली बनाउने
१५. डाइबरे फुली बनाउने
१६. पत्थर फुली बनाउने
१७. सादा सिक्री/ब्रासलेट बनाउने
१८. बक्स औंठी बनाउने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : २ घण्टा
व्यवहारिक : ७ घण्टा
जम्मा समय : ९ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. १: बेरुवा बुलाकी बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. आवश्यक सामग्रीको तयारी गर्ने</p> <p>२. तयार गर्नुपर्ने तौलमा ५-१५% बढि तौल जोडेर चापन सहितको सुन तौलिएर लिने ।</p> <p>३. जम्मा सुनमा ४०% भाग छुट्याई उक्त सुनको मसिनो तार तान्ने लगभग ३२-३६ गैजको तार ।</p> <p>४. तानिएको तारलाई समान रुपमा बाटिने गरी मसिनो बाट्ने ।</p> <p>५. तार तान्दा टुक्रयाएको र बाट्दा राम्रोसंग नबाटीएको वा कुनै कारण टुक्रिएको सम्पूर्ण टुक्राटुकी सुनहरू मिलाएर पगाल्ने ।</p> <p>६. बुलाकी खालेको बनाउने या खँदुवा बनाउने निश्चित गर्ने ।</p> <p>७. बुलाकी खोको बनाउने भए ठिक्क साईजको बीचमा मुन्टे हुने गरी खाले र सवैतिर चिल्लो र गोलो हुने गरि डोल्याउने र मुखको साईडमा वा बीचमा हुने गरि करौतीले काट्ने ।</p> <p>८. बाटेको तारलाई ठिक्कको तार साईजमा समान रुपमा बाटेर स्प्रिङ्ग बनाउने ।</p> <p>९. बुलाकीलाई हल्का साईड बंग्याएर स्प्रिङ्ग घुमाउदै विस्तारै छिराउने ।</p> <p>१०. स्प्रिङ्गले बुलाकीको ७५% भाग लगभग छोपियो भन्ने राम्रो देखिन्छ</p> <p>११. स्प्रिङ्ग मिलाई सकेपछि ठिक्क साईज तीन पिस ठिक्का गलाउने र खस्रो रेतीमा राखेर च्यापेर गोलो हुने गरी रेतीको बुट्टा प्रष्ट देखिने गरी पिट्ने ।</p> <p>१२. रेतीमा पिट्टेको ठिक्का बुलाकीको बीच भाग र बराबरी दुरीमा हुनेगरि दुबै साईडमा राखेर सावधानी पूर्वक रसाउने ।</p>	<p>दिइएको : कार्य स्थल, कच्चा पदार्थ ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : बेरुवा बुलाकी बनाउने ।</p> <p>मापदण्ड : १ सफा र फिनिसिङ्ग भएको बेरुवा बुलाकी तयार गरेको । २ अर्डर बमोजिमको डिजाइन र तौलको गरी बेरुवा बुलाकी भएको ।</p>	<p>१ सुनको गुणस्तर र नाप तौलको ज्ञान ।</p> <p>२ चाहिने औजार, उपकरण र रसायनहरू प्रयोग सम्बन्धि ज्ञान ।</p> <p>३ कामगर्दा नष्ट हुने धातु बचावट सम्बन्धि ज्ञान ।</p> <p>४ गहनाकोसुन्दरता सम्बन्धि ज्ञान ।</p>

<p>१३. एकपटक बुलाकीको तौल हेर्न र तौल मिलाउने गरि कच्चा पदार्थ थपेर वा भिकेररसाउने ।</p> <p>१४. एकपटक रसिएको वा नरसिएको राम्रोसंग जाँच्ने र ठिक भए राम्रोसंग सफाइ गरी सुख्खा पारि सुरक्षित राख्ने वा सम्बन्धित ठाउँमा बुझाउने ।</p> <p>१५. बुलाकी खँदुवा बनाउने भए रडको दुवैपट्टि टुप्पो तिखारेर डोल्याउने ।</p> <p>१६. बुलाकी खँदुवा बनाउने भए ठिक साईजको रड तयार गरेर रडको दुवै तिरको टुप्पो तिखारी डोल्याउने ।</p> <p>१७. रामो सँग डोलिइएको रड रिङ्ग रडको सहयोगलेगोलो हुने गरि गोल्याउने र रिङ्ग तयार गर्ने ।</p> <p>१८. गोलो रिङ्गलाई हल्का बग्याई माथिको जस्तै गरि मिलाएर गुँजा र स्प्रिङ्ग चेप्टो पाता लगायत रसाएर सफा गर्ने ।</p> <p>१९. सफा बुलाकीलाई सुरक्षित राख्ने वा सम्बन्धित ठाउँमा बुझाउने ।</p> <p>२०. तयारी गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने ।</p>		
---	--	--

औजार उपकरण र सामग्रीहरु:

लिहि, विभिन्न साईजका भाँडी, कम्पास, तार पाता पेल्ल प्रयोग गर्ने मेसिन, समात्ने औजारहरु, रसायनहरु, गाल्ने पोल्ने सामग्री, स्वाग, स्वाग प्लेट,आईरन प्लेट, तार तान्ने जाँच, सफाईका सामानहरु, स्केल,सफा कपडाका टुक्रा, गेरु भाँडा ग्याँस, ग्याँस लाईटर ।

सुरक्षा तथा सावधानी :

१. माक्स,पञ्जा,सेफ्टी सुजएप्रोनको प्रयोग ।
२. केमिकल तथा ग्यास आगो औजारहरु चलाउँदा सावधानी अपनाउने ।
३. Fire Extinguisher प्रयोग सम्बन्धि जानकारी राख्ने ।
४. काम सकिएपछि वेस्टेज केमिकल र औजारहरु सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।
५. कार्य स्थलमा बाहिरको मान्छेलाई प्रवेशमा रोक लगाउने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : २ घण्टा
व्यवहारिक : ७ घण्टा
जम्मा समय : ९ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. २: गुञ्जे बुलाकी बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. आवश्यक औजार तथा सामग्रीको तयारी ।</p> <p>२. तयारी तौलमा ५-१५% सम्म थप गरी चापन सहितको सुनको तौल ठिक पार्ने ।</p> <p>३. जम्मा सुनको ४०% हिस्सा छुट्याएर ३२-३६ गंज सम्मको मसिनो तार तान्ने ।</p> <p>४. तानेको तारलाई खिरिलो हुनेगरी बाट्ने ।</p> <p>५. बाट्नेको तारलाई बराबरी पाँच टुक्रा पार्ने ।</p> <p>६. तिन टुक्रा तारबाट ठिक्कको तार साईजमा बेरी तिन पिस स्प्रिङ्ग बनाउने ।</p> <p>७. बुलाकीखोक्रोवाखँदुवाबनाउनेनिश्चितगर्ने</p> <p>८. बुलाकी खोक्रो बनाउने भए ठिक्क साईजको भुन्टे हुने गरी पाता बनाई जोडेर आवश्यक सामग्रीले खाल खुल गरी चिल्लो र डल्लो हुने गरी डोल्याउने ।</p> <p>९. बाँकी रहेको दुई टुक्रा तारलाई गुँजा बनाउने र तार साईजमा राखी गोलो बनाउने ।</p> <p>१०. डोल्याएको बुलाकीको मुख काटी हल्का दोबार्ने ।</p> <p>११. बनी सकेको स्प्रिङ्ग एक पिस बुलाकीको बीचमा र गुँजा दुई पिस स्प्रिङ्गको दुई साईजमा र अर्को दुई वटा स्प्रिङ्ग गुँजाको दुवै साईजमा मिलाएर राख्ने ।</p> <p>१२. स्प्रिङ्ग र गुँजा ठिक ठाउँमा कसिलोसंग मिलेको भए हल्का र सफासंग रसाउने ।</p> <p>१३. बराबरी हुने गरी ठिक साईजका ढिका गोलाई रेतीको रेसामाथी राखेर गोलो र रेत बुट्टा स्पस्ट हुने गरी पिट्ने ।</p> <p>१४. गोलो स्पस्ट आकृतिको पातालाई दुई वटा गुँजा माथी राम्ररी मिलाएर राखेर रसाउने ।</p> <p>१५. राम्रो र सफासंग रसिएको बुलाकीलाई सफा र आकर्षक हुने गरी सफाई गरी सुख्खा बनाउने ।</p>	<p>अवस्था (दिइएको) कार्य स्थल र कच्चा पदार्थ ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : गुँजेबुलाकी बनाउने ।</p> <p>मपदण्ड :</p> <p>१. सफा र फिनिसिङ्ग भएको गुन्जे बुलाकी तयार गरेको ।</p> <p>२. अर्डर बमोजिमको डिजाइन र तौलको गुन्जे बुलाकीबनाएको ।</p>	<p>१. सुनको गुणस्तर र नाप तौलको ज्ञान ।</p> <p>२. चाहिने औजार र उपकरण र रसायनहरू प्रयोग सम्बन्धि ज्ञान ।</p> <p>३. कामगर्दा नष्ट हुने धातु बचावट सम्बन्धि ज्ञान ।</p> <p>४. गहनाको सुन्दरता सम्बन्धि ज्ञान ।</p>

<p>१६. सफा भएको बुलाकीलाई सुरक्षित राख्ने वा सम्बन्धित ठाउँमा बुझाउने ।</p> <p>१७. बुलाकी खँदुवा बनाउने भए ठिक साईजको रड तयार गरेर रडको दुवै तिरको टुप्पो तिखारी डोल्याउने ।</p> <p>१८. रामोसँग डोलिएको रड रिङ्ग रडकोसहयोगले गोलो हुने गरि गोल्याउने र रिगं तयार गर्ने ।</p> <p>१९. गोलो रिङ्गलाई हल्का बग्याई माथिको जस्तै गरि मिलाएर गुजा र स्प्रिङ्ग चेप्टो पाता लगायत रसाएर सफा गर्ने ।</p> <p>२०. सफा बुलाकीलाई सुरक्षित राख्ने वा सम्बन्धित ठाउँमा बुझाउने ।</p> <p>२१. तयारी गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने ।</p>		
--	--	--

औजार उपकरण र सामग्रीहरु:

लिहि, विभिन्न साईजका भाँडी, कम्पास, तार पाता पेल्ल प्रयोग गर्ने मेसिन, समात्ने औजारहरु, रसायनहरु, गाल्ने पोल्ने सामग्री, स्वाग, स्वाग प्लेट, आइरन प्लेट, सफाइका सामानहरु, तार तान्ने जाँच, स्केल, सफा कपडाका टुक्रा, ग्याँस, ग्याँस लाईटर ।

सुरक्षा तथा सावधानी :

१. माक्स,पञ्जा,सेफ्टी सुज एप्रोनको प्रयोग ।
२. केमिकल तथा ग्याँस आगो औजारहरु चलाउँदा सावधानी अपनाउने ।
३. Fire Extinguisher प्रयोग सम्बन्धि जानकारी राख्ने ।
४. काम सकिएपछि वेस्टेज केमिकल र औजारहरु सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।
५. कार्य स्थलमा बाहिरको मान्छेलाई प्रवेशमा रोक लगाउने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : २ घण्टा
व्यावहारिक : ८ घण्टा
जम्मा समय : १० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं ३: खुकुरी टप बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । २. अर्डर अनुसारको धातुको तौल भन्दा अलिकति बेसी धातु लिने । ३. धातुलाई ज्वाइन्ट पेपर वा काठवा हण्डीमा राखेर गाल्ने । ४. पगालेको धातुलाई केहि समय जम्न दिने । ५. जमेको धातुलाई चिम्टिले समाई पानीमा राखी सेलाएर निकाल्ने । ६. चिम्टिले समाएर लिहीमा राखी आवश्यक अनुसारको पाता बनाउने । ७. आवश्यकता अनुसार तताउने । ८. तताइ सकेको धातुलाई खुकुरीटपको डिजाइन र तौलको साइजको डाइसमा हान्ने । ९. डाइस हाली सकेको धातुलाई खुकुरी टपको भागभन्दा बाहिरी भागलाई कैचीको सहायताले छेक्ने। १०. डिजाइन अनुसारको खुकुरी टप भए नभएको चेक गर्ने । ११. बाहिरी भाग छेकेको धातुलाई पुनः गलाउने । १२. गलाईसकेको धातुलाई चिम्टीले समाई लिहीमा राखी चार पाटा पिट्ने । १३. चारपाटा पिटीसकेको धातुलाई टपको नालको साइज जाँचमा राखी सनासोले तान्ने । १४. जाँचमा राखेर तार बनाइ सकेको धातुलाई पेच पत्तिमा राखी ग्रुप काट्ने । १५. ग्रुप काटिसकेको धातुलाई दुईभागमा कानको नालको साइजमा बनाउने । १६. चाँहिदो मात्रामा सुन र जिङ्क मिसाइ रसायन बनाउने । १७. दुईभागमा नालको साइज बनाइ सकेपछि खुकुरीटपको डाइसलाई रुवा वा ज्वाइन्ट पेपरमा सीधा राखी एक-एक गर्दै नालको साइजलाई खुकुरीडाइसको बीच भागमा रहने गरी चिम्टीले समाती नाललाई रसाउने । १८. खुकुरी टपलाई रेती वा खाक्सीले फिनिसिड दिने । १९. सल्फयुरिक एसिडलाई बटुकोमा राखि हल्का तताउने । २०. तताएको एसिडमा तयारी खुकुरी टप राखी आवश्यक अनुसार सोडा हाल्ने । 	<p>दिइएको : कार्यस्थल, कच्चा पदार्थ ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : खुकुरी टपबनाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १. सफा र फिनिसिङ्ग भएको खुकुरी टप तयार गरेको । २. अर्डर बमोजिमको डिजाइन र तौलको गरी खुकुरी टपबनाएको । 	<ol style="list-style-type: none"> १. सुन चाँदीको गुणस्तर र तौल सम्बन्धी ज्ञान २. केमिकल मिश्रणसम्बन्धी ज्ञान । ३. खेर जान जर्तीसम्बन्धी ज्ञान । ४. टप सम्बन्धी ज्ञान ५. टपको डाइस सम्बन्धी ज्ञान ।

<p>२१. एसिडबाट खुकुरी टप निकाली पानीमा एसिड पखाल्ने ।</p> <p>२२. रिट्ठा र ब्रसको सहायताले खुकुरी टपलाई सफा गर्ने ।</p> <p>२३. सफा गरीसकेको खुकुरी टपलाई पुल्लिकले टल्काउने र गेरु लगाउने ।</p> <p>२४. गेरु लगाइ सकेको खुकुरी टपलाई छिल्ले मेसिनद्वारा खुकुरी टपको डिजाइनमा हल्का छिल्ले ।</p> <p>२५. तयार भएको खुकुरी टप अर्डर अनुसारको छ छैन चेक गर्ने ।</p> <p>२६. तयारी गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने ।</p>		
---	--	--

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:

लिही, भाँडी, चिम्टि, बक्नल, रिंग रड, ज्वाइन्टपेपर, कैची, स्केल, सल्फ्युरिक एसिड, सोडा, तार ब्रस, बटुको, पुल्लिक, गेरु, पानी, सफा सुती कपडा, ग्याँस, टुकी, बत्ती, लाईटर, रिठ्ठा, रेत, खाक्सी, जाँच, सनासो, डाइस, कटिङ्ग मेसिन तथा विभिन्न किसिमका छिनाहरू ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

१. मास्क, पञ्जा, सेफ्टी सुज तथा एप्रोन प्रयोग गर्ने ।
२. केमिकल तथा आगो ग्याँस प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने ।
३. काम सकिएपछि वेस्टेज केमिकल तथा औजारहरू सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यावहारिक : ६ घण्टा

जम्मा समय : ७ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं ४: सादा कटिङ्ग गरी पाईप मुन्द्रा बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । २. अर्डर अनुसारको धातुको तौल (२/३ लाल बेशी) लिने । ३. धातुलाई ज्वाइन्ट पेपर वा काठवा हण्डीमा राखेर गाल्ने । ४. पगालेको धातुलाई केहि समय जम्न दिने । ५. जमेको धातुलाई चिम्टिले समाईपानीमा राखी सेलाएरनिकाल्ने । ६. धातुलाई चिम्टिले समाएर लिहीमा राखी तौल र डिजाइन अनुसारको मुन्द्राको पाताको साइज बनाउने। ७. आवश्यकता अनुसार तताउने । ८. पाताको साइज पिटेको धातुलाई मेसिनमा राखी पाइप मुन्द्राको साइज भन्दा कम पाता बनाउने वा पातापेल्ने। ९. पाता पेली सकेको धातुलाई तौल रसाइज अनुसारको स्पोक तारमा राखी गोलो गर्ने । १०. आवश्यक अनुसार सुनरजिड्डु मिलाईरसाएनबनाउने। ११. धातुलाई गोलो गरिसकेपछि ज्वाइन्ट पेपर वा रुइमा राखी रसाउने । १२. चप्रालाइ विस्तारै तताई मसिनो वा सानो साइज बनाउने । १३. मसिनो साइज बनाइ सकेको चप्रालाइ गोलो बनाएको धातुमा विस्तारै तताउदै चाहिने मात्रामा चप्रा राख्ने । १४. चप्रा राखी सकेको धातुलाई सेलाउन नदिइ रिड्डु रडमा राखी विस्तारै गोलाकारमा पाइप मुन्द्राको साइजमा मोड्ने । १५. गोलाकारमा मोडिसकेको धातुलाई तताएर चप्रा निकाल्ने । १६. चप्रा निकाली सकेको गोलाकार धातुलाई एसिडमा राखी सफा गर्ने । १७. गोलाकार धातुलाई पाइप मुन्द्राको तौल अनुसारको साइज गर्ने । १८. गोलाकार धातुलाई पाइप मुन्द्राको साइज गरिसकेपछि गोलाकार धातुको एकपट्टिको छेउमा कैची वा आरी तारको माध्यमले आवश्यकता अनुसार कटिङ्ग गर्ने । 	<p>दिइएको : कार्यस्थल, कच्चा पदार्थ ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : सादा कटिङ्ग गरी पाईप मुन्द्रा बनाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १. सफा र फिनिसिङ्ग भएको पाईप मुन्द्रातयार गरेको । २. अर्डर बमोजिमको डिजाइनर तौलको पाईप मुन्द्राबनाएको । 	<ol style="list-style-type: none"> १. सुन चाँदीको गुणस्तर र तौल सम्बन्धी ज्ञान २. केमिकल मिश्रणसम्बन्धी ज्ञान । ३. खेर जान जर्तीसम्बन्धी ज्ञान । ४. मुन्द्रासम्बन्धी ज्ञान

<p>१९. पाइप मुन्द्राको साइज गरेर रहेको धातुलाई गलाउने ।</p> <p>२०. गलाईसकेको धातुलाई चार पाटा पिटी मेसिनको सहायताले तन्काउने ।</p> <p>२१. तन्काइ सकेको धातुलाई जाँच र सनासोले समाई कानको प्वाल अनुसार तार बनाउने ।</p> <p>२२. तारलाई पाइप रिड्को भित्री भागको साइजमा दुईपिस काट्ने ।</p> <p>२३. एक छेउमा कटिङ्ग गरेको धातुको मुखमा राखी दुवैतर्फरसाउने ।</p> <p>२४. तार तानी सकेको धातुको तारलाई एक छेउको भाग चिम्टीको सहायताले गोलो पारेर मोड्ने ।</p> <p>२५. मोडि सकेको तार वा धातुलाई पाइप मुन्द्राको एक छेउमा रसाएको तारमा छिराउने ।</p> <p>२६. गोलाकार सादा पाईप कटिङ्ग मुन्द्रालाई रेती वा खाक्सीले फिनिसिड दिने ।</p> <p>२७. सल्फ्युरिक एसिडलाई बटुकोमा राखि हल्का तताउने ।</p> <p>२८. तताएको एसिडमा तयारी सादा पाईप कटिङ्ग मुन्द्रा राखी आवश्यकता अनुसार सोडा हाल्ने ।</p> <p>२९. एसिडबाट सादा पाईप कटिङ्ग मुन्द्रा निकाली पानीमा एसिड पखाल्ने ।</p> <p>३०. रिट्ठा रब्रसको सहायताले सादा पाईप कटिङ्ग मुन्द्रालाई सफा गर्ने ।</p> <p>३१. सफा गरी सकेको सादा पाईप कटिङ्ग मुन्द्रालाई पुल्लिकले टल्काउने र गेरु लगाउने ।</p> <p>३२. गेरु लगाइ सकेको सादा पाईप कटिङ्ग मुन्द्रालाई छिल्लने मेशिनको सहायताले पाइप मुन्द्राको बाहिरी भागमा डाइमन्ड कटिङ्ग गर्ने ।</p> <p>३३. तयार भएको सादा पाईप कटिङ्ग मुन्द्रालाई अर्डर अनुसारको छ छैन चेक गर्ने ।</p> <p>३४. तयारी गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने ।</p>		
---	--	--

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:

लिही, भाँडी, चिम्टि, बक्नल, रिंगरड, ज्वाइन्टपेपर, कैची, स्केल, सल्फ्युरिक एसिड, सोडा, तार ब्रस, बटुको, पुल्लिक, गेरु, पानी, सफा सुती कपडा, ग्याँस, टुकी, बत्ती, लाईटर, रिट्ठा, रेति, खाक्सी, कटिङ्ग मेशिन, विभिन्न साइजका छिल्लने छिनाहरू, आरीफ्रेम, विभिन्न साइजका आरीफ्रेमका तार ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

१. मास्क, पञ्जा तथा एप्रोन प्रयोग गर्ने ।
२. केमिकल तथा आगो ग्याँस प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने ।
३. काम सकिए पछि वेस्टेज केमिकल तथा औजारहरू सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : २ घण्टा
व्यवहारिक : ८ घण्टा
जम्मा समय : १० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ५: जुली मुन्द्रा बनाउने ।

कार्य चरणहरु	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरु	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । २. अर्डर अनुसारको धातुको तौल लिने । ३. धातुलाई ज्वाइन्ट पेपर वा काठवा हण्डीमा राखेर गाल्ने ४. पगालेको धातुलाई केहि समय जम्न दिने । ५. जमेको धातुलाई चिम्टिले समाईपानीमा राखी सेलाएरनिकाल्ने । ६. धातुलाई चिम्टिले समाएर लिहीमा राखी तौल र डिजाइन अनुसारको जुली मुन्द्राकोपाताको साइज बनाउने। ७. आवश्यकता अनुसार तताउने । ८. पाताको साइज पिटेको धातुलाई मेसनमा राखी जुली मुन्द्राको साइज भन्दा बेसी पाता बनाउने वा पातापेल्ने । ९. आवश्यक अनुसार सुनरजिङ्को रसाएन बनाउने १०. पाता पेली सकेको धातुलाई तौल रसाइज अनुसारको पाता छेक्ने। ११. पाता छेकी सकेको धातुलाई रिङ् रडको सहायताले जुली मुन्द्राको साइजमा गोलाकार बनाउने। १२. जुली मुन्द्राको साइज गरेररहेको धातुलाई गलाउने । १३. गलाईसकेको धातुलाई चार पाटा पिटी मेसनको सहायताले तन्काउने । १४. तन्काइ सकेको धातुलाई जाँच रसनासोले समाईतार बनाउने । १५. तार तानीसकेको धातुको तारलाई जुली मुन्द्राको साइजमा गोलाकार बनाईरसाउने । १६. रसाइ सकेको गोलाकार धातुलाई लिहीमा राखी चाहीदो मात्रामा भाँडीले चेप्ताउने । १७. चेप्ताइ सकेको गोलाकार धातुलाई जुली मुन्द्राको पातको एक छेउमा एक-एकगडै राखेर रसाउने । १८. चारवटै गोलाकार धातुलाई जुलीको एक-एक छेउमा राखेर रसाइ सकेपछि जुली मुन्द्राको साइज भन्दा बाहिरी भागलाई कैचीले काट्ने । १९. गोलाकार तार रसाइ सकेको जुली मुन्द्राको एक छेउको बीच भागमा कैचीले काट्ने । 	<p>दिइएको : कार्य स्थल र कच्चा पदार्थ ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : जुली मुन्द्राबनाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १. सफा र फिनिसिङ् भएको जुली मुन्द्रातयार गरेको । २. अर्डर बमोजिमको डिजाइनर तौलको जुली मुन्द्राभएको । 	<ol style="list-style-type: none"> १. सुन चाँदीको गुणस्तर र तौल सम्बन्धी ज्ञान २. केमिकल मिश्रणसम्बन्धी ज्ञान । ३. खेर जानेजर्तीसम्बन्धी ज्ञान। ४. जुली मुन्द्रा सम्बन्धी ज्ञान ।

<p>२०. जुली मुन्द्राको बीच भागमा काटि सकेको ठाउमा फोल्डीङको तार लगाएररसाउने ।</p> <p>२१. रसाइ सकेको जुली मुन्द्राको काटेको बीच भागमा अटने गरी तार वा धातुलाई लिहीमा राखी चेप्टाउने ।</p> <p>२२. चेप्टाइ सकेको धातुको तारलाई चेप्टाको भागलाई तार स्पोकमा राखी गोलो बनाउने।</p> <p>२३. गोलो बनाइ सकेको धातुलाई जुलीको फोल्डीङ भागमा लगाई रसाउने ।</p> <p>२४. जुली मुन्द्राको अर्को छेउपटि जुली मुन्द्राको साइजमा पाता रसाउने ।</p> <p>२५. जुली मुन्द्राको अर्को छेउपटि सियोले बीचभागमा प्वालपार्ने ।</p> <p>२६. जुली मुन्द्रालाईरेती वाखाक्सीले फिनिसिड दिने ।</p> <p>२७. सल्फ्युरिक एसिडलाई बटुकोमा राखि हल्का तताउने ।</p> <p>२८. तताएको एसिडमा तयारी जुली मुन्द्रा राखी आवश्यक अनुसार सोडा हाल्ने।</p> <p>२९. एसिडबाट जुली मुन्द्रा निकाली पानीमा एसिड पखाल्ने ।</p> <p>३०. रिट्ठा ब्रसको साहेताले जुली मुन्द्रालाई सफा गर्ने ।</p> <p>३१. सफा गरी सकेको जुली मुन्द्रालाई पुल्लीकले टल्काउने र गेरु लगाउने ।</p> <p>३२. गेरु लगाइ सकेको जुली मुन्द्रालाई छिल्लने मेशिनको सहायताले जुली मुन्द्राको बाहिरी भागमा कटिङ गर्ने ।</p> <p>३३. तयार भएको जुली मुन्द्रालाई अर्डर अनुसारको छ छैन चेक गर्ने ।</p> <p>३४. तयारी गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने ।</p>		
---	--	--

औजार उपकरण र सामग्रीहरु :

लिही, भाँडी, चिभिट, बक्नल, रिंगरड, ज्वाइन्टपेपर, कैची, स्केल, सल्फ्युरिक एसिड, सोडा, तार ब्रस, बटुको, पुल्लिक, गेरु, पानी, सफा सुती कपडा, ग्याँस, टुकी, बत्ती, लाईटर, रिट्ठा, रेत, खाक्सी, सियो, कटिङ मेशिन, विभिन्न साइजका छिल्लने छिनाहरु, आरीफ्रेम, विभिन्न साइजका आरीफ्रेमका तार ।

सुरक्षा तथा सावधानी :

१. मास्क, पञ्जा तथा एप्रोन प्रयोग गर्ने ।
२. केमिकल तथा आगो ग्यास प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने ।
३. काम सकिए पछि वेस्टेज केमिकल तथा औजारहरु सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : २ घण्टा
व्यवहारिक : ८ घण्टा
जम्मा समय : १० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ६: गोकुल मुन्द्रा बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । २. अर्डर अनुसारको धातुको तौल लिने । ३. धातुलाई ज्वाइन्ट पेपर वा काठवा हण्डीमा राखेर गाल्ने । ४. पगालेको धातुलाई केहि समय जम्न दिने । ५. जमेको धातुलाई चिम्टिले समाई पानीमा राखी सेलाएरनिकाल्ने । ६. चिम्टिले समाएर लिहीमा राखी चारपाटा मिलाई भाँडीलेपिट्ने । ७. आवश्यकता अनुसार तताउने । ८. तौल अनुसारको साइज चार पाटा बनाउने । ९. चार पिट्टेको धातुलाई मेशिनमा राखी गोकुल मुन्द्राको साइज भन्दा सानो बनाउने । १०. गोकुल मुन्द्राको साइजको धातुलाई दुईभागमा काट्ने । ११. दुई भागमा काटिसकेको धातुलाई हातले समाई लिहीमाराखी भाँडीले बीच भागमा मोटो र छेउ-छेउमा सानो बनाउदै लाने । १२. छेउ-छेउमा सानो बनाएको धातुलाई लिहीमा राखी भाँडीले विस्तारै गोल्याउदै लाने । १३. गोल्याइ सकेको धातुलाई लिहीमा राखी भाँडीको चेप्टो पट्टिको भागले रगेटी चिल्लो बनाउने । १४. चिल्लो बनाइसकेको धातुलाई रिड्रडमा राखी गोकुल मुन्द्राको आकारमा गोलाकार बनाउने । १५. गोलाकार गोकुल मुन्द्रालाई रेती वा खाक्सीले फिनिसिङ दिने । १६. सल्फ्युरिक एसिडलाई बटुकोमा राखि हल्का तताउने । १७. तताएको एसिडमा तयारी गोकुल मुन्द्रा राखी आवश्यक अनुसार सोडा हाल्ने । १८. एसिडबाट गोकुल मुन्द्रा निकाली पानीमा एसिड पखाल्ने । 	<p><u>अवस्था (दिइएको)</u> कार्य स्थल र कच्चा पदार्थ ।</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य :</u> गोकुल मुन्द्राबनाउने ।</p> <p><u>मपदण्ड :</u></p> <ol style="list-style-type: none"> १. सफा र फिनिसिङ भएको गोकुल मुन्द्रातयार गरेको । २. अर्डर बमोजिमको डिजाइन र तौलको गोकुल मुन्द्राबनाएको । 	<ol style="list-style-type: none"> १. सुन चाँदीको गुणस्तर र तौल सम्बन्धी ज्ञान २. केमिकल मिश्रणसम्बन्धी ज्ञान । ३. खेर जानेजतीसम्बन्धी ज्ञान । ४. गोकुल मुन्द्रा सम्बन्धी ज्ञान ।

<p>१९. रिद्धा र ब्रसको सहायताले गोकुल मुन्द्रालाई सफागर्ने ।</p> <p>२०. सफा गरी सकेको गोकुल मुन्द्रालाई पुल्लिकले टल्काउने र गेरु लगाउने ।</p> <p>२१. तयार भएको गोकुल मुन्द्रालाई अर्डर अनुसारको छ, छैन चेक गर्ने ।</p> <p>२२. तयारी गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने ।</p>		
---	--	--

औजार उपकरण र सामग्रीहरू :

लिही, भाँडी, चिम्टि, बक्नल, रिंगरड, ज्वाइन्ट पेपर, कैची, स्केल, सल्फ्युरिक एसिड, सोडा, तार ब्रस, बटुको, पुल्लिक, गेरु, पानी, सफा सुती कपडा, ग्याँस, रिडरड, टुकी, बत्ती, लाईटर, रिठ्ठा, रेत, खाक्सी ।

सुरक्षा तथा सावधानी :

१. मास्क, पञ्जा, सेफ्टी सुज तथा एप्रोन प्रयोग गर्ने ।
२. केमिकल तथा आगो ग्यास प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने ।
३. काम सकिए पछि वेस्टेज केमिकल तथा औजारहरू सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : २ घण्टा
व्यवहारिक : ८ घण्टा
जम्मा समय : १० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ७: गुञ्जे मुन्द्रा बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक औजार तथा सामग्रीको तयारी गर्ने । २. जम्मा सुनलाई बराबरी दुई भाग लगाउने र एक भागलाई मसिनो तार बनाउने । ३. बनेको पूर्ण तारलाई बराबरी दश टुक्रा हुनेगरी गर्ने । ४. उक्त टुक्राबाट चार टुक्रा तारको गुँजा बनाउनु पर्नेछ र ५ टुक्रा तारलाई ठिक्क साईजको स्प्रिङ्ग बनाउने । ५. रिंगको साईज कत्रो बनाउने हो, साईज निर्धारण गर्ने । ६. बाँकी रहेको एक टुक्रारडलाई निर्धारित साईजको भन्दा केही सानो गरी तार तान्ने । ७. तानेको तारलाई टुक्रा पार्ने र तिखो हुने गरी टुक्राको दुबैतिर तिख्याउने तिख्याइएको भागलाई डोल्याउने । ८. आफूलाई चाहिएको साईज पुग्यो वा छैन नाप्ने नपुगेको भए तन्काएर पुच्याउने र बढी भए काट्ने र मिलाउने । ९. दुबै टुक्रालाई बराबरी हुने गरी मिलाउने र तिख्याएको एक पट्टिको टुप्पोले सियो छिर्ने आकारमा गोलो गरी मोड्ने र दुबै टुक्रालाई रिंग रडमा गोलो गर्ने । १०. गोला रिंग तयार भएपछि मोडिएको भागपट्टि बढी छोपिने गरी सबै गुँजार स्प्रिङ्ग मिलाएर कसिलो हुने गरी रसाउने । ११. मुन्द्राको सही आकार रसाइ ईत्यादी जाँचगरी सफा र आकर्षक रंग हुने गरी सफा गर्ने । १२. सफा र सुख्खा मुन्द्रालाई सुरक्षित राख्ने वा सम्बन्धित ठाउँमा बुझाउने । १३. तयारी गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने । 	<p>अवस्था (दिइएको) कार्य स्थल र कच्चा पदार्थ ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : गुञ्जे मुन्द्रा बनाउने ।</p> <p>मपदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १. अर्डर बमोजिमको डिजाइन र तौलको गुञ्जे मुन्द्रा भएको । २. सफा र फिनिसिङ्ग भएको गुञ्जे मुन्द्रा तयार गरेको । 	<ol style="list-style-type: none"> १. सुनको गुणस्तर र नाप तौलको ज्ञान । २. चाहिने औजार र उपकरण र रसायनहरू प्रयोग सम्बन्धि ज्ञान । ३. कामगर्दा नष्ट हुने धातु बचावट सम्बन्धि ज्ञान । ४. गहनाको सुन्दरता सम्बन्धि ज्ञान ।

औजार उपकरण र सामग्रीहरू : लिहि, विभिन्न साईजका भाँडी, कम्पास, तार पाता पेल्ल प्रयोग गर्ने मेसिन, समात्ने औजारहरू, रसायनहरू, गाल्ने पोल्ने सामग्री, स्वाग, स्वाग प्लेट, आईरन प्लेट, तार तान्ने जाँच, सफाईका सामानहरू, स्केल, सफा कपडाका टुक्रा, ग्याँस, ग्याँस लाईटर ।

सुरक्षा तथा सावधानी :

१. माक्स,पञ्जा एप्रोनको प्रयोग ।
२. केमिकल तथा ग्याँस आगो औजारहरू चलाउँदा सावधानी अपनाउने ।
३. Fire Extinguisher प्रयोग सम्बन्धि जानकारी राख्ने ।
४. काम सकिए पछि वेस्टेज केमिकल र औजारहरू सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।
५. कार्य स्थलमा बाहिरको मान्छेलाई प्रवेशमा रोक लगाउने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : १ घण्टा
व्यवहारिक : ६ घण्टा
जम्मा समय : ७ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ८: ताराफूली बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक औजार तथा सामग्रीको तयारीगर्ने । २. जम्मा तौलको ५० प्रतिशत सुन जोडेर लिने । ३. सुन डल्लो आकारको हुनेगरि गलाउने । ४. डल्लो आकारको सुनलाई फूलीको डाईसमा राख्ने । ५. लिहिको माथिबाट केही कागजको टुक्रा मोटो हुने गरी पट्याएर लिहिको बीचमा राख्ने । ६. लिहिमा राखिएको टुक्रा कागज माथि सुन सहितको फूलीको डाईस राख्ने । ७. उक्त डाईस माथिको सुनको डल्लालाई सावधानी पूर्वक भाँडले हिराउने । ८. डाईसको आकृति स्पष्ट नहुन्जेल निकाल्दै पोल्दै र नसर्नेगरि हिराउदै गरि स्पष्ट बनाउने । ९. स्पष्ट डाईको छ वटा काँडा रहेका हुन्छन् उक्त काँडालाई पेन्चसको सहायताले प्रत्येक काँडाको चारैपट्टि घोचिँदै तन्काउने र पत्थरले चेप्ट सक्ने जति लामो बनाउने । १०. फूलीलाई छेककाट गर्ने र सानो (नली) पाईप बनाई बीच भागमा जोड्ने । ११. फूलीको पेच बनाउने र फूलीमा मिलाउने । १२. फूली सफा र आकर्षक देखिने गरी सफा गर्ने । १३. सफा फूलीमा सिधा देखिने गरी बलियो संग पथर जडान गर्ने । १४. फूली तयार भएपछि सुरक्षित राख्ने वा सम्बन्धित ठाउँमा बुझाउने । १५. तयारी गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने । 	<p>अवस्था (दिइएको) कार्य स्थल र कच्चा पदार्थ ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : ताराफूली बनाउने ।</p> <p>मपदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १. अर्डर बमोजिमको डिजाइनर तौलको ताराफूली भएको । २. सफा र फिनिशिङ्ग भएको ताराफूलीतयार गरेको। 	<ol style="list-style-type: none"> १. सुनको गुणस्तर र नाप तौलको ज्ञान । २. चाहिने औजार र उपकरण र रसायनहरू प्रयोग सम्बन्धि ज्ञान । ३. डाईसको बुट्टामा रबर राखेर भाडीले ठोक्दा चाहिने बल प्रयोग सम्बन्धि ज्ञान ४. कामगर्दा नष्ट हुने धातुको बचावट सम्बन्धि ज्ञान । ५. गहनाको सुन्दरता सम्बन्धि ज्ञान ।

औजार उपकरण र सामग्रीहरू : लिहि, विभिन्न साईजका भाँडी, ताराफूलीको डाईस, कम्पास, तार पाता पेल्न प्रयोग गर्ने मेसिन समात्ने औजारहरू, रसायनहरू, गाल्ने पोल्ने सामग्री, स्वाग, स्वाग प्लेट, आइरन प्लेट, तार तान्ने जाँच, सफाइका सामानहरू, स्केल, पथर, सफा कपडाका टुक्रा, ग्याँस, ग्याँस लाईटर ।

सुरक्षा तथा सावधानी :

१. माक्स,पञ्जा, एप्रोनको प्रयोग ।
२. केमिकल तथा ग्यास आगो औजारहरू चलाउँदा सावधानी अपनाउने ।
३. Fire Extinguisher प्रयोग सम्बन्धि जानकारी राख्ने ।
४. काम सकिए पछि वेस्टेज केमिकल र औजारहरू सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।
५. कार्य स्थलमा बाहिरको मान्छेलाई प्रवेशमा रोक लगाउने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : १ घण्टा
व्यवहारिक : ५ घण्टा
जम्मा समय : ६ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ९: ल्वाङ्गफूली बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक औजार तथा सामग्रीको तयारी गर्ने २. जम्मा तौलको ५०% सुन जोडेर लिने । ३. कुन साइजको पत्थर राख्ने हो निश्चित गर्ने । ४. पत्थरको सर्कलको नाप लिने । ५. पत्थरको सर्कलको नाप भन्दा थोरै ठुलो हुने गरी गोलो पाता बनाउने । ६. पातामा बराबरीहुने गरी वरीपरी छ भागमा विभाजन गर्ने । ७. विभाजित भागलाई पाताको केन्द्र सम्म जोड्ने रेखा कोर्ने । ८. कोरिएको दुइ वटा रेखा बीचमा V सेप निस्कने गरी ६ पिस कटिङ्ग गरी छ वटा काँडा बनाउने उक्त काँडालाई V सेपको खाल्टोमा राखी V सेपको छिनाले खोल्ने । ९. पत्थर अट्ने साइजको भएपछि पाइप नली बनाई पछाडिको भागमा जोड्ने र पेच पनि तयार गरि फिट गर्ने । १०. फूली तयार भएपछि सफाई गरी पत्थर फिटिङ्ग गर्ने । ११. तयारी फूली सुरक्षित राख्ने वा सम्बन्धित ठाउँमा बुझाउने । १२. तयारी गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने । 	<p>अवस्था (दिइएको) कार्य स्थल र कच्चा पदार्थ</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : ल्वाङ्गफूली बनाउने</p> <p>मपदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १. सफा र फिनिसिङ्ग भएको ल्वाङ्गफूलीतयार गरेको। २. अर्डर बमोजिमको डिजाइन र तौलको ल्वाङ्गफूली भएको । 	<ol style="list-style-type: none"> १. सुनको गुणस्तर र नाप तौलको ज्ञान । २. चाहिने औजार र उपकरण र रसायनहरू प्रयोग सम्बन्धि ज्ञान । ३. कामगर्दा नष्ट हुने धातु बचावट सम्बन्धि ज्ञान । ४. गहनाको सुन्दरता सम्बन्धि ज्ञान ।

औजार उपकरण र सामग्रीहरू: लिहि, विभिन्न साइजका भाँडी, कम्पास, तार पाता पेल्न प्रयोग गर्ने मेसिन, समात्ने औजारहरू, रसायनहरू, गाल्ने पोल्ने सामग्री, स्वाग,स्वाग प्लेट, आइरन प्लेट, सफाईका सामानहरू, स्केल, सफा कपडाका तार तान्ने जाँच, टुक्रा, ग्याँस, ग्याँस लाईटर ।

सुरक्षा तथा सावधानी :

१. माक्स,पञ्जा एप्रोनको प्रयोग ।
२. केमिकल तथा ग्याँस आगो औजारहरू चलाउँदा सावधानी अपनाउने ।
३. Fire Extinguisher प्रयोग सम्बन्धि जानकारी राख्ने ।
४. काम सकिएपछि वेस्टेज केमिकल र औजारहरू सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।
५. कार्य स्थलमा बाहिरको मान्छेलाई प्रवेशमा रोक लगाउने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : १ घण्टा
व्यवहारिक : ५ घण्टा
जम्मा समय : ६ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. १०: भुन्टे मुन्द्रा बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१ आवश्यक औजार तथा उपकरणहरू तयार पार्ने २ जम्मा तौल भन्दा केही बढि तौल लिने । ३ मुन्द्रा कत्रो बनाउने साईज लिने । ४ मुन्द्राको साईज अनुसार १/३ भाग हुने गरी चार पाटे रड बनाउने । ५ रडलाई बराबर दुई भागमा विभाजन गर्ने । ६ विभाजित दुबै रडको दुबै तिरको टुप्पाको भाग तिखार्ने । ७ तिखारिएको रडलाई चिल्लो हुने गरि गोल्याउने । ८ चिल्लो र समान दुबै रडलाई नाप अनुसार काट्ने वा तन्काउने । ९ साईज मिले पछि रिंग रडमा राखि गोल्याउने । १० गोलो मुन्द्रा सफा र आकर्षक गरी सफाई गर्ने । ११ सफा मुन्द्रा सुख्खा गरी सुरक्षित राख्ने वा बुझाउने । १२ तयारी गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने ।	दिइएको : कार्य स्थल र कच्चा पदार्थ । निर्दिष्ट कार्य : भुन्टे मुन्द्रा बनाउने । मापदण्ड : १. सफा र फिनिसिङ्ग भएको भुन्टे मुन्द्रातयार गरेको। २. अर्डर बमोजिमको डिजाइन र तौलको भुन्टे मुन्द्रा बनाएको ।	१. सुनको गुणस्तर र नाप तौलको ज्ञान । २. चाहिने औजार र उपकरण र रसायनहरूको प्रयोग सम्बन्धि ज्ञान । ३. कामगर्दा नष्ट हुने धातुको बचावट सम्बन्धि ज्ञान । ४. गहनाको सुन्दरता सम्बन्धि प्राविधिक ज्ञान ।

औजार उपकरण र सामग्रीहरू: लिहि, विभिन्न साईजका भाँडी, कम्पास, तार पाता पेल्त प्रयोग गर्ने मेसिन, समात्ने औजारहरू, रसायनहरू, गाल्ने पोल्ने सामग्री, स्वाग, स्वाग प्लेट, आइरन प्लेट, सफाईका सामानहरू, तार तान्ने जाँच, स्केल, सफा कपडाका टुक्रा, गेरु, ग्याँस, ग्याँस लाईटर ।

सुरक्षा तथा सावधानी :

१. माक्स, पञ्जा एप्रोनको प्रयोग ।
२. केमिकल तथा ग्यास आगो औजारहरू चलाउँदा सावधानी अपनाउने ।
३. Fire Extinguisher प्रयोग सम्बन्धि जानकारी राख्ने ।
४. काम सकिए पछि वेस्टेज केमिकल र औजारहरू सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।
५. कार्य स्थलमा बाहिरको मान्छेलाई प्रवेशमा रोक लगाउने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : २ घण्टा
व्यवहारिक : ५ घण्टा
जम्मा समय : ७ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ११: पाटे (बल) मुन्द्रा बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक औजार तथा उपकरणहरू तयार पार्ने २. चाहिएको तौल भन्दा १ वा २ लाल बढी तौलको सुन लिने । ३. थोरै सुनलाई पाता बनाई चाहिएको आकारको पत्ता या बल एक जोर बनाउने । ४. केहिटुक्रा सुनलाई तार बनाई चाहिए अनुसार चार या ६ वटा कडी साईज तार मा बेरी बनाउने । ५. उभ्रीएको सुनलाई पगाली आफ्नो साईज अनुसारको तार बनाउने । ६. बेरेको तारलाई बराबरी दुई टुक्रा गर्ने र दुवैपट्टि टुप्पो तिखार्ने । ७. टुप्पो तिखारिएको तारलाई अंकुसे बनाउने भए एका पट्टिको टुप्पो पेन्चिसले मोडि गोलो गर्ने । जस्मा अर्को पट्टिको टुप्पो छिर्न सकोस । ८. टुप्पो मोडेपछि रिंगरडमा गोलो गर्ने । ९. गोलो रिंगको एका पट्टि साईटमा पर्ने गरी एक वटा कडी रसाउने । १०. पाता वा बल मा पनि एक एक वटा कडी रसाउने । ११. रिंग बल वा पातामा कडी रसाइए पछि रिंगको कडी र पाताको कडी एक अर्काको भित्र हालेर राम्रो संग हल्लिने गरि रसाउने । १२. एक पटक कडी रसाई रिंगको साईज पूर्ण गोलो आदि जाँच गरि सफाइ गर्ने । १३. सफा रिंगलाई सुरक्षित राख्ने वा सम्बन्धित ठाउँमा बुझाउने । १४. तयारी गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने । 	<p>दिइएको : कार्य स्थल र कच्चा पदार्थ ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : पाटे मुन्द्रा बनाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १. सफा र फिनिसिङ भएको पाटे मुन्द्रातयार गरेको। २. अर्डर बमोजिमको डिजाइन र तौलको पाटे मुन्द्रा भएको । 	<ol style="list-style-type: none"> १. सुनको गुणस्तर र नाप तौलको ज्ञान । २. चाहिने औजार र उपकरण र रसायनहरू प्रयोग सम्बन्धिज्ञान । ३. कामगर्दा नष्ट हुने धातुको बचावट सम्बन्धि ज्ञान । ४. गहनाको सुन्दरता सम्बन्धि ज्ञान ।

औजार उपकरण र सामग्रीहरू : लिहि, विभिन्न साईजका भाँडी, कम्पास, तारपाता पेल् प्रयोग गर्ने मेसिन, समाल्ने औजारहरू, रसायनहरू, गाल्ने पोल्ने सामग्री, स्वाग, स्वाग प्लेट, आईरन प्लेट, तार तान्ने जाँच, सफाइका सामानहरू, स्केल,सफा कपडाका टुक्रा, पेन्चिस, गेरु, ग्याँस, ग्याँस लाईटर ।

सुरक्षा तथा सावधानी :

१. माक्स,पञ्जा,सेफ्टी सुजएप्रोनको प्रयोग ।
२. केमिकल तथा ग्यास आगो औजारहरू चलाउँदा सावधानी अपनाउने ।
३. Fire Extinguisher प्रयोग सम्बन्धि जानकारी राख्ने ।
४. काम सकिए पछि वेस्टेज केमिकल र औजारहरू सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।
५. कार्य स्थलमा बाहिरको मान्छेलाई प्रवेशमा रोक लगाउने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : २ घण्टा
व्यवहारिक : ६ घण्टा
जम्मा समय : ८घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. १२: चारपाटे मुन्द्रा बनाउने ।

कार्य चरणहरु	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरु	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. आवश्यक औजार तथा सामग्रीहरु तयार पार्ने ।</p> <p>२. आवश्यक भन्दा २५% बढी सुन लिने ।</p> <p>३. रिंगको साईज कत्रो बनाउने मोटाइ कत्रो बनाउने निर्धारण गर्ने ।</p> <p>४. चाहिएको साईज अनुसारको लामो र साईज अनुसारको पाता तयार गर्ने ।</p> <p>५. पाताको दुवै तिर सिधा हुने गरी छेक्ने ।</p> <p>६. छेकिएको पातालाई ठिक हुने गरी पातलो पाइप हुने गरी तार साईजमा बेर्ने र मुख मिलाएर सफासंग पूर्ण रुपमा रसाउने ।</p> <p>७. रसाएको पाईपलाई ठिक चार पाटे हुने गरी र आफ्नो साईजमा हुने गरी चार पाटे जाँचमा तान्ने ।</p> <p>८. साईजको चारपाटे पाईप बनेपछि सामान रुपमा राम्रोसंग तताउने ।</p> <p>९. उक्त पाईपलाई रिङ्ग रडको सहयोगले विस्तारैपूर्ण रुपमा गोलो बनाउने ।</p> <p>१०. गोलो रिंगलाई बराबर दुई भागमा छुट्याउने ।</p> <p>११. दुई पिस रिंगको दुवै मुख काटेर कानमा छिर्ने बनाउने ।</p> <p>१२. एक पट्टिको मुख माथी पट्टिबाट बराबर दुईभाग हुनेगरी करौतीले हल्का चिर्ने ।</p> <p>१३. उभ्रिएको सुनबाट केही लामो र कानको प्वालमा छिर्ने गरेर तार बनाउने ।</p> <p>१४. रिंगको मुखको नाप अनुसार केहिलामो हुने गरी तारलाई टुक्रा गर्ने ।</p> <p>१५. टुक्रा तारको एक पट्टिभागमा पिटेर चेप्टोपार्ने र छिनाले छेडेर प्वाल पार्ने ।</p> <p>१६. चिरिएको पाइपको भागको दुवै पट्टि वारवार हुने गरी प्वाल गर्ने ।</p> <p>१७. सो प्वालबाट आगो लगाई प्वाल पारिएको तारलाई चिराबाट तलमाथी नहल्लिने गरी जोड्ने र तार हल्का रिंगको आकारमा बंग्याउने र रिंगको अको पट्टि घुसाउने ।</p> <p>१८. रिंगको लकर रिंग ठिकसंग बनेको नबनेको जाँच गरेर ठिक भए सफा र आकर्षक हुने गरी सफाई गर्ने ।</p>	<p>दिइएको : कार्य स्थल र कच्चा पदार्थ ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : चारपाटे मुन्द्रा बनाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <p>१. सफा र फिनिसिङ्ग भएको चारपाटे मुन्द्रातयार गरेको।</p> <p>२. अर्डर बमोजिमको डिजाइन र तौलको चारपाटे मुन्द्रा भएको ।</p>	<p>१. सुनको गुणस्तर र नाप तौलको ज्ञान ।</p> <p>२. चाहिने औजार र उपकरण र रसायनहरु प्रयोग सम्बन्धि ज्ञान ।</p> <p>३. काम गर्दा नष्ट हुने धातुको बचावट सम्बन्धि ज्ञान ।</p> <p>४. गहनाको सुन्दरता सम्बन्धि ज्ञान ।</p>

<p>१९. सफा र सुख्खा रिंगलाई सम्बन्धित ठाउँमा बुझाउने । २०. तयारी गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने ।</p>		
---	--	--

औजार उपकरण र सामग्रीहरू :

लिहि, विभिन्न साईजका भाँडी, कम्पास, तार पाता पेल्ल प्रयोग गर्ने मेसिन, समात्ने औजारहरू, रसायनहरू, गाल्ने पोल्ने सामग्री, स्वाग, स्वाग प्लेट, आइरन प्लेट, सफाईका सामानहरू, स्केल, सफा कपडाका तार तान्ने जाँच, टुक्रा, ग्याँस, ग्याँस लाईटर ।

सुरक्षा तथा सावधानी :

१. माक्स,पञ्जा एप्रोनको प्रयोग ।
२. केमिकल तथा ग्याँस आगो औजारहरू चलाउँदा सावधानी अपनाउने ।
३. Fire Extinguisher प्रयोग सम्बन्धि जानकारी राख्ने ।
४. काम सकिएपछि वेस्टेज केमिकल र औजारहरू सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।
५. कार्य स्थलमा बाहिरको मान्छेलाई प्रवेशमा रोक लगाउने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : १ घण्टा
व्यवहारिक : ५ घण्टा
जम्मा समय : ६ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. १३: पाटे फुली बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । २. अर्डर अनुसारको धातुको तौल लिने । ३. धातुलाई ज्वाइन्ट पेपर वा काठवा हण्डीमा राखेर गाल्ने । ४. पगालेको धातुलाई केहि समय जम्न दिने । ५. जमेको धातुलाई चिम्टिले समाईपानीमा राखी सेलाएरनिकाल्ने । ६. चिम्टिले समाएरलिहीमा राखी आवश्यक अनुसारको पाता बनाउने । ७. आवश्यकता अनुसार तताउने । ८. पाता बनाइसेकेको धातुलाई फुलीको नालको आकारमा काट्ने । ९. फुलीको नालको आकारको धातुलाई फुलीको नालको साइजको स्पोकमा राखी फुलिको नाल बनाउने । १०. फुलीको नाल बनाएर बचेको धातुलाई पूनः ज्वाइन्ट पेपरमा राखि गोलो ढिक्का बनाउने । ११. गोलो ढिक्का बनाएको धातुलाई चिम्टिले समाई लिहीमाथि राखी बिस्तारै चार पाटा बनाउने । १२. आवश्यक अनुसार सुन र जिडको रसायन बनाउने । १३. चारपाटा बनाई सकेको धातुलाई एक पटीको चुच्चो ठाडो बनाई कपासमा राखी नाललाई चिम्टिले समाई चुच्चो भागको बीच भागमा रहने गरी नाललाई चिम्टिले समाई रसाउने । १४. स्पोक तारको साइजमा तामा वा अरु धातुको पेच बनाउने । १५. चारपाटे फुलीलाई रेती वा खाक्सीले फिनिंसिड दिने १६. सल्फ्युरिक एसिडलाई बटुकोमा राखि हल्का तताउने । १७. तताएको एसिडमा तयारी चारपाटे फुली राखी आवश्यक अनुसार सोडा हाल्ने । १८. एसिडबाट चारपाटे फुली निकाली पानीमा एसिड पखाल्ने । 	<p>दिइएको : कार्य स्थल र कच्चा पदार्थ ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : पाटे फुली बनाउने ।</p> <p>मपदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १. सफा र फिनिंसिड भएको पाटे फुलीतयार गरेको । २. अर्डर बमोजिमको डिजाइन र तौलको पाटे फुलीभएको । 	<ol style="list-style-type: none"> १. सुन चाँदीको गुणस्तर र तौल सम्बन्धी ज्ञान २. केमिकल मिश्रणसम्बन्धी ज्ञान । ३. खेर जान जर्तीसम्बन्धी ज्ञान । ४. पाटे फुलीसम्बन्धी ज्ञान ।

<p>१९. रिद्धा र ब्रसको सहायताले चारपाटे फुलीलाई सफा गर्ने ।</p> <p>२०. सफा गरीसकेको चारपाटे फुलीलाई पुल्लिकले टल्काउने र गेरु लगाउने ।</p> <p>२१. गेरु लगाइ सकेको चारपाटे फुलीलाई कटिङ्ग मेसिनको सहायताले विभिन्न बुट्टा काट्ने ।</p> <p>२२. तयार भएको चारपाटे फुलीलाई अर्डर अनुसारको छ छैन चेक गर्ने ।</p> <p>२३. तयारी गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने ।</p>		
---	--	--

औजार उपकरण र सामग्रीहरू :

लिही, भाँडी, चिम्टि, बक्नल, रिंग रड, ज्वाइन्ट पेपर, कैची, स्केल, सल्फ्युरिकएसिड, सोडा, तार ब्रस, बटुको, पुल्लिक, गेरु, पानी, सफा सुती कपडा, ग्याँस, टुकी, बत्ती, लाईटर, रिठ्ठा, रेत, खाक्सी रस्पोक तार ।

सुरक्षा तथा सावधानी :

१. मास्क, पञ्जा, सेफ्टी सुज तथा एप्रोन प्रयोग गर्ने ।
२. केमिकल तथा आगो ग्यास प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने ।
३. काम सकिए पछि वेस्टेज केमिकल तथा औजारहरू सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : १ घण्टा
व्यवहारिक : ५ घण्टा
जम्मा समय : ६ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. १४: चार ढिके फुली बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । २. अर्डर अनुसारको धातुको तौलभन्दा अलिक बेसीधातु लिने । ३. धातुलाई ज्वाइन्ट पेपर वा काठवा हण्डीमा राखेर गाल्ने । ४. पगालेको धातुलाई केहि समय जम्न दिने । ५. जमेको धातुलाई चिम्टिले समाई पानीमा राखी सेलाएर निकाल्ने । ६. चिम्टिले समाएर लिहीमा राखी आवश्यक अनुसारको पाता बनाउने । ७. आवश्यकता अनुसार तताउने । ८. पाता बनाइ सेकेको धातुलाई फुलीको नालको आकारमा काट्ने । ९. फुलीको नालको आकारको धातुलाई फुलीको नालको साइजको स्पोकमा राखी फुलिको नाल बनाउने । १०. फुलीको नाल बनाएर बचेको धातुलाई पुनः ज्वाइन्ट पेपरमा राखि गलाउने । ११. गलाई सकेको धातुलाई लिहीमा राखी भाँडीले कैँचीले काट्न सक्ने पाता बनाउने । १२. कैँचीले काट्न सक्ने धातुलाई कैँचीले बराबर चार भाग लगाउने । १३. चारवटै धातुका टुकालाई रुवा वा काठमा राखी गनले वा बक्नलले गलाई ढिकका बनाउने । १४. आवश्यक अनुसार सुनरजिडको रसायन बनाउने १५. ढिकका बनाई सकेको धातुलाई ज्वाइन्ट पेपरमा त्रिकोण आकारमा राखी रसाउने । १६. त्रिकोण आकारमा रसाएको धातुमाथि एक ढिकका राखी रसाउने । १७. चारवटै ढिकका रसाई सकेपछि एक ढिकका मुनि हुने गरी रुवामा दबाउने । १८. रुवामा दबाई सकेको चार ढिकका धातुमा बीचको खाल्डोमा फुलीको नाललाई चिम्टीले समाई रसाउने । 	<p>दिइएको : कार्य स्थल र कच्चा पदार्थ ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : चार ढिकेफुली बनाउने ।</p> <p>मपदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १. अर्डर बमोजिमको डिजाइन र तौलको चार ढिकेफुलीभएको । २. सफा र फिनिसिङ्ग भएको चार ढिकेफुलीतयार गरेको । 	<ol style="list-style-type: none"> १. सुन चाँदीको गुणस्तर र तौल सम्बन्धी ज्ञान २. केमिकल मिश्रणसम्बन्धी ज्ञान । ३. खेर जाने जर्ती सम्बन्धी ज्ञान । ४. सुन ढिकका बनाउने सम्बन्धी ज्ञान । ५. चार ढिकेफुलीसम्बन्धी ज्ञान ।

<p>१९. स्पोक तारको साइजमा तामा वा अरु धातुको पेच बनाउने ।</p> <p>२०. चार ढिक्के फुलीलाई रेती वा खाक्सीले फिनिसिङ दिने ।</p> <p>२१. सल्फ्युरिक एसिडलाई बटुकोमा राखि हल्का तताउने ।</p> <p>२२. तताएको एसिडमा तयारी चारढिक्के फुली राखी आवश्यकता अनुसार सोडा हाल्ने ।</p> <p>२३. एसिडबाट चार ढिक्के फुली निकाली पानीमा एसिड पखाल्ने ।</p> <p>२४. रिट्टा र ब्रसको सहायताले चार ढिक्के फुलीलाई सफा गर्ने ।</p> <p>२५. सफा गरी सकेको चार ढिक्के फुलीलाई पुल्लिकले टल्काउने र गेरु लगाउने ।</p> <p>२६. गेरु लगाइ सकेको चार ढिक्के फुलीलाई कटिङ्ग मेसिनको सहायताले पाटा कटिङ्ग गर्ने ।</p> <p>२७. तयार भएको चार ढिक्के फुलीलाई अर्डर अनुसारको छ, छैन चेक गर्ने ।</p> <p>२८. तयारी गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने ।</p>		
--	--	--

औजार उपकरण र सामग्रीहरू: लिही, भाँडी, चिम्टि, बक्नल, रिंग रड, ज्वाइन्ट पेपर, कैची, स्केल, सल्फ्युरिक एसिड, सोडा, तार ब्रस, बटुको, पुल्लिक, गेरु, पानी, सफा सुती कपडा, ग्याँस, टुकी, बत्ती, लाईटर, रिट्टा, रेति, खाक्सी, स्पोक तार ।

सुरक्षा तथा सावधानी :

१. मास्क, पञ्जा, सेफ्टी सुज तथा एप्रोन प्रयोग गर्ने ।
२. केमिकल तथा आगो ग्यास प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने ।
३. काम सकिए पछि वेस्टेज केमिकल तथा औजारहरू सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : १ घण्टा
व्यवहारिक : ६ घण्टा
जम्मा समय : ७ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. १५: डाइबरे फुली बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>२. अर्डर अनुसारको धातुको तौलभन्दा अलिक बेसीधातु लिने ।</p> <p>३. धातुलाई ज्वाइन्ट पेपर वा काठवा हण्डीमा राखेर गाल्ने ।</p> <p>४. पगालेको धातुलाई केहि समय जम्न दिने ।</p> <p>५. जमेको धातुलाई चिम्टिले समाई पानीमा राखी सेलाएर निकाल्ने ।</p> <p>६. चिम्टिले समाएर लिहीमा राखी आवश्यकता अनुसारको पाता बनाउने ।</p> <p>७. आवश्यकता अनुसार तताउने ।</p> <p>८. आधाभन्दा कम धातुलाई पाता बनाउने ।</p> <p>९. पाता बनाएर रहेको धातुलाई चारपाटे तार बनाउने ।</p> <p>१०. चारपाटे तार बनाई सकेको धातुलाई आवश्यकता अनुसार जाँचमा राखी सनासोले तन्काउने ।</p> <p>११. थोरै धातुको तारलाई अरु साइजको तार भन्दा पातलो बनाउने ।</p> <p>१२. पातलो बनाई सकेको धातुको तारलाई बराबरी भागमा मोडेर पिलास वा हातैले दुवैतारलाई बटार्ने वा बाट्ने ।</p> <p>१३. बाटि सकेको धातुको तारलाई डाइबरे फुलीको तौल अनुसारको स्पोकतारमा बटारी कडीको साईज बनाउने ।</p> <p>१४. धातुको पाता माथि कडी बनाएको १२ वा सो भन्दा बेसी कडीहरू राख्ने ।</p> <p>१५. आवश्यकता अनुसार सुन र जिङको रसायन बनाउने ।</p> <p>१६. कडीहरू राखि सकेको धातुको पातामा रसायन राखी रसाउने ।</p> <p>१७. बाकि रहेको धातुको तारबाट १२ वा सोभन्दा बेसी बराबर साईजमा तारका टुक्रा बनाउने ।</p> <p>१८. तारका टुक्रा बनाईसकेका धातुलाई रुवामा राखी ढिक्का बनाउने ।</p> <p>१९. धातुको पाता माथि कडी राखेको बीचबीच भागमा एकएक ढिक्का राखी प्रत्येक ढिक्कालाई रसाउने ।</p>	<p><u>दिइएको :</u></p> <p>कार्य स्थल र कच्चा पदार्थ ।</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य :</u></p> <p>डाइबरेफुली बनाउने ।</p> <p><u>मपदण्ड :</u></p> <p>१. अर्डर बमोजिमको डिजाइन र तौलको डाइबरेफुलीभएको ।</p> <p>२. सफा र फिनिसिङ्ग भएको डाइबरेफुलीतयार गरेको ।</p>	<p>१. सुन चाँदीको गुणस्तर र तौल सम्बन्धी ज्ञान</p> <p>२. केमिकल मिश्रणसम्बन्धी ज्ञान ।</p> <p>३. खेर जान जर्तीसम्बन्धी ज्ञान ।</p> <p>४. सुन ढिक्का बनाउने सम्बन्धी ज्ञान ।</p> <p>५. बटारेको तार सम्बन्धी ज्ञान ।</p> <p>६. डाइबरेफुलीसम्बन्धी ज्ञान ।</p>

<p>२०. ढिक्का रसाई सकेको धातुको ढिक्का भन्दा बाहिरीको भागलाई कैचीले काट्ने ।</p> <p>२१. ढिक्का बनाएर रहेको धातुलाई गलाई नालको पाताको साइज बनाउने ।</p> <p>२२. फुलीको नालको आकारको पाता धातुलाई फुलीको नालको साइजको स्पोकमा राखी फुलिको नाल बनाउने ।</p> <p>२३. सबै ढिक्का रसाइसकेको धातुको पातालाई ढिक्कामुनि हुनेगरी रुवामाथि राख्ने ।</p> <p>२४. रुवामाथि राखिसकेको धातुको पाताको माथिल्लो बीच भागमा फुलीको नाललाई चिम्टीले समाई रसाउने ।</p> <p>२५. स्पोक तारको साइजमा तामा वा अरु धातुको पेच बनाउने ।</p> <p>२६. डाइबरे फुलीलाई रेती वा खाक्सीले फिनिसिड दिने ।</p> <p>२७. सल्फ्युरिक एसिडलाई बटुकोमा राखि हल्का तताउने ।</p> <p>२८. तताएको एसिडमा तयारी डाइबरे फुली राखी आवश्यक अनुसार सोडा हाल्ने ।</p> <p>२९. एसिडबाट डाइबरे फुली निकाली पानीमा एसिड पखाल्ने ।</p> <p>३०. रिट्टा र ब्रसको सहायताले डाइबरे फुलीलाई सफा गर्ने ।</p> <p>३१. सफा गरीसकेको डाइबरे फुलीलाई पुल्लीकले टल्काउने र गेरु लगाउने ।</p> <p>३२. गेरु लगाइसकेको डाइबरे फुलीलाई कटिङ्ग मेसिनको सहायताले पाटा कटिड दिने ।</p> <p>३३. तयार भएको डाइबरे फुलीलाई अर्डर अनुसारको छ्छैन चेक गर्ने ।</p> <p>३४. तयारी गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने ।</p>		
---	--	--

औजार उपकरण र सामग्रीहरू : लिही, भाँडी, चिम्टि, बक्नल, रिंग रड, ज्वाइन्ट पेपर, कैची, स्केल, सल्फ्युरिक एसिड, सोडा, तार ब्रस, बटुको, पुल्लिक, गेरु, पानी, सफा सुती कपडा, ग्याँस, टुकी, बत्ती, लाईटर, रिट्टा, रेति, खाक्सी, स्पोक तारा

सुरक्षा तथा सावधानी :

१. मास्क, पञ्जा,सेफ्टी सुजतथा एप्रोन प्रयोग गर्ने ।
२. केमिकल तथा आगो ग्यास प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने ।
३. काम सकिएपछि वेस्टेज केमिकल तथा औजारहरू सुरक्षित स्थानमा राख्ने

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : १ घण्टा
व्यवहारिक : ५ घण्टा
जम्मा समय : ६ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. १६: पत्थर फुली बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । २. अर्डर अनुसारको धातुको तौलभन्दा बेसी धातु लिने । ३. धातुलाई ज्वाइन्ट पेपर वा काठ वा हण्डीमा राखेर गाल्ने ४. पगालेको धातुलाई केहि समय जम्न दिने । ५. जमेको धातुलाई चिम्टिले समाई पानीमा राखी सेलाएर निकाल्ने । ६. चिम्टिले समाएर लिहीमा राखी भाँडीले पत्थरको साईज अनुसारको पाता बनाउने । ७. आवश्यकता अनुसार तताउने । ८. आवश्यक अनुसार सुनरजिडको रसायनबनाउने। ९. पाता बनाइ सकेको धातुलाई कसलामा राखी बोल्छनाले सानो भाँडीले बिस्तारै खाल्ने । १०. खालिसकेको धातुलाई कैँचीले आवश्यक अनुसार काँडा काट्ने । ११. काँडा काटेर रहेको धातुलाई गलाउने । १२. गलाई सकेको धातुलाई फुलीको नालसाईजको पाता बनाउने । १३. फुलीको नालको आकारको धातुलाई फुलीको नालको साइजको स्पोकमा राखी फुलिको नाल बनाउने। १४. काँडा काटेको धातुको आकार दिइसकेको धातुलाई कपासमा काँडामुनि पारी राख्ने । १५. कपासमा राखि सकेको काँडा काटेको धातुको बीच भागमा हुनेगरी नाललाई चिम्टीले समाई नाल रसाउने । १६. स्पोक तारको साइजमा तामा वा अरु धातुको पेच बनाउने । १७. पत्थर फुलीलाई रेती वा खाक्सीले फिनिशिड दिने १८. सल्फयुरिक एसिडलाई बटुकोमा राखि हल्का तताउने । १९. तताएको एसिडमा तयारी पत्थर फुली राखी आवश्यक अनुसार सोडा हाल्ने । 	<p>दिइएको : कार्य स्थल र कच्चा पदार्थ ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : पत्थरफुली बनाउने ।</p> <p>मपदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १. अर्डर बमोजिमको डिजाइन र तौलको पत्थरफुलीभएको । २. सफा र फिनिशिङ्ग भएको पत्थरफुलीतयार गरेको । 	<ol style="list-style-type: none"> १. सुन चाँदीको गुणस्तर र तौल सम्बन्धी ज्ञान २. केमिकल मिश्रणसम्बन्धी ज्ञान । ३. खेर जाने जर्ती सम्बन्धी ज्ञान । ४. फुलीसम्बन्धी ज्ञान । ५. पत्थर सम्बन्धी ज्ञान ।

<p>२०. एसिडबाट पथ्थर फुली निकाली पानीमा एसिड पखाल्ने ।</p> <p>२१. रिट्टा र ब्रसको सहायताले पथ्थर फुलीलाई सफा गर्ने ।</p> <p>२२. सफा गरी सकेको पथ्थर फुलीलाई पुल्कीकले टल्काउने र गेरु लगाउने ।</p> <p>२३. तयार भएको पथ्थर फुलीलाई अर्डर अनुसारको छ छैन चेक गर्ने ।</p> <p>२४. तौल चेकजाँच गरिसकेपछि पथ्थर सेटिड गर्ने ।</p> <p>२५. तयारी गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने ।</p>		
---	--	--

औजार उपकरण र सामग्रीहरू : लिही, भाँडी, चिम्टि, पथ्थर, बक्नल, रिंग रड, ज्वाइन्ट पेपर, कैची, स्केल, सल्फ्युरिक एसिड, सोडा, तार ब्रस, बटुको, पुल्लिक, गेरु, पानी, सफा सुती कपडा, ग्याँस, टुकी, बत्ती, लाईटर, रिट्टा, रेति, खाक्सी, कसला र बोलछिना, स्पोक तार ।

सुरक्षा तथा सावधानी :

१. मास्क, पञ्जा,सेफ्टी सुजतथा एप्रोन प्रयोग गर्ने ।
२. केमिकल तथा आगो ग्यास प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने ।
३. काम सकिए पछि वेस्टेज केमिकल तथा औजारहरू सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : ३ घण्टा
व्यवहारिक : ३० घण्टा
जम्मा समय : ३३ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. १७: सादा सिक्री/ब्रासलेट बनाउने ।

कार्य चरणहरु	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरु	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>२. अर्डर अनुसारको धातुको तौल लिने ।</p> <p>३. धातुलाई ज्वाइन्ट पेपर वा काठवा हण्डीमा राखेर गाल्ने ।</p> <p>४. पगालेको धातुलाई केहि समय जम्न दिने ।</p> <p>५. जमेको धातुलाई चिम्टिले समाई पानीमा राखी सेलाएर निकाल्ने ।</p> <p>६. चिम्टिले समाएर लिहीमा राखी चारपाटा मिलाई भाँडीले पिट्ने ।</p> <p>७. आवश्यकता अनुसार तताउने ।</p> <p>८. तताई सकेको धातुलाई मेशिनमा सादा सिक्री वा ब्रासलेटको लम्बाई भन्दा केहि कम तन्काउने ।</p> <p>९. मेशिनमा तन्काएको धातुलाई पुनः तताई सादा सिक्री वा ब्रासलेटको नाप अनुसारको साईजमा जाँचमा राखी सनासोले तान्ने ।</p> <p>१०. तानिएको धातुलाई स्पोक तारमा राखी पुनः सिक्री वा ब्रासलेटको साईजमा कडी बनाउने ।</p> <p>११. कडी बनाई सकेको धातुलाई सादा सिक्री वा ब्रासलेटको नाप अनुसारको साईजमा गुथ्ने ।</p> <p>१२. गुथी सकेको धातुलाई ज्वाइन्ट पेपरमा राखी मुख मिलाई रसाउने ।</p> <p>१३. रसाई सकेको कडीहरु रसिएको वा नरसिएको चेक गर्ने ।</p> <p>१४. चेक गरिसकेको सादा सिक्री वा ब्रासलेटलाई हल्का बटार्ने ।</p> <p>१५. बटारी सकेको सादा सिक्री वा ब्रासलेटलाई लिहीमा राखी स्केल मिलाउने ।</p> <p>१६. सादा सिक्री वा ब्रासलेट बनाएर रहेको धातुलाई पुनः गाल्ने ।</p> <p>१७. गाली सकेको धातुलाई पिट्ने र दुइवटा सानो सानो मुन्द्री जस्तो कडी बनाउने ।</p> <p>१८. सादा सिक्री वा ब्रासलेटको एक एक छेउमा मुन्द्री वा कडी जोड्ने ।</p> <p>१९. रहेको धातुलाई W को साईजको तार बनाउने ।</p>	<p>दिइएको : कार्य स्थल र कच्चा पदार्थ ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : सादा सिक्री/ब्रासलेट बनाउने ।</p> <p>मपदण्ड :</p> <p>१. सफा, चमक र फिनिसिङ्ग भएको सादा सिक्री वा ब्रासलेट तयार गरेको ।</p> <p>२. अर्डर बमोजिमको डिजाइन र तौल भएको सादा सिक्री वा ब्रासलेट बनाएको ।</p>	<p>१. सुन चाँदीको गुणस्तर र तौल सम्बन्धी ज्ञान</p> <p>२. केमिकल मिश्रण सम्बन्धी ज्ञान ।</p> <p>३. खेरजाने जर्ती सम्बन्धी ज्ञान ।</p> <p>४. सिक्री/ब्रासलेट सम्बन्धी ज्ञान ।</p>

<p>२०. ढ को साईजको तारको छेउ छेउमा बत्तीको सहायताले गोलो गोलो ढिक्को आकार बनाउने ।</p> <p>२१. ढिक्का आकार बनाएको तारलाई पिलासको सहायताले ढ बनाउने ।</p> <p>२२. ढ बनाई सकेको धातु र सादा सिक्री ब्रासलेट बनाई सकेको छेउको मुन्दीमा ढ राखी एक छेउ रसाउने ।</p> <p>२३. सादा सिक्री वा ब्रासलेटलाई रेती वा खाक्सीले चिप्लो बनाई फिनिसिङ्ग दिने ।</p> <p>२४. सल्फ्युरिक एसिडलाई बटुकोमा राखी हल्का तताउने ।</p> <p>२५. तताएको एसिडमा सादा सिक्री वा ब्रासलेट राखी आवश्यकता अनुसार सोडा हाल्ने ।</p> <p>२६. एसिडबाट सादा सिक्री वा ब्रासलेट निकाली पानीमा एसिड पखाल्ने ।</p> <p>२७. रिठ्ठा र ब्रसको सहायताले सादा सिक्री वा ब्रासलेटलाई सफा गर्ने ।</p> <p>२८. सफा गरिसकेको सादा सिक्री वा ब्रासलेटलाई पुल्लिकले टल्काउने र गेरु लगाउने ।</p> <p>२९. तयार भएको सादा सिक्री वा ब्रासलेट अर्डर बमोजिमको छु छैन चेक गर्ने ।</p> <p>३०. तयारी गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने ।</p>		
--	--	--

औजार उपकरण र सामग्रीहरू : लिही, भाँडी, चिम्टी, बक्नल रिंग रड, ज्वोईन्ट पेपर, कैंची, स्केल, सल्फ्युरिक एसिड, सोडा, तार ब्रस, बटुको, पुल्लिक, गेरु, पानी, सफा सुती कपडा, ग्याँस, टुकी, बत्ती, लाईटर, रिठ्ठा, रेति, खाक्सी, स्पोक तार, जाँच, इन्ची टेप, सनासो ।

सुरक्षा तथा सावधानी :

१. मास्क, पञ्जा, सेफ्टी सुज तथा एप्रोन प्रयोग गर्ने ।
२. केमिकल तथा आगो ग्याँस प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने ।
३. काम सकिए पछि वेस्टेज केमिकल तथा औजारहरू सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : ३ घण्टा
व्यवहारिक : १० घण्टा
जम्मा समय : १३ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. १८: बक्स औंठी बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । २. अर्डर अनुसारको धातुको तौल भन्दा बेसी धातु लिने ३. धातुलाई ज्वाइन्ट पेपर वा काठ वा हण्डीमा राखेर गाल्ने । ४. पगालेको धातुलाई केहि समय जम्न दिने । ५. जमेको धातुलाई चिम्टिले समाई पानीमा राखी सेलाएर निकाल्ने । ६. चिम्टिले समाएर लिहीमा राखी चारपाटा मिलाई भाँडीले पिट्ने । ७. आवश्यकता अनुसार तताउने । ८. तौल र साइज अनुसारको धातुको कम चारपाटा बनाउने । ९. चारपाटा पितेको धातुलाई छेउछेउमा सानो र बीच भागमा मोटो बनाउदै औंलाको साइज भन्दा सानो बनाउने । १०. बीच भागमा मोटो भएको धातुलाई लिहीमा राखी बीच भागलाई आवश्यकता अनुसार पाता बनाउने । ११. बीच भागमा पाता बनाएको धातुलाई गोल चक्का माथि राखी स्केल र चिम्टीको सहायताले बक्स औंठीको आकारमा कोर्ने । १२. औंठीको आकार कोरिसकेको पातालाई चिम्टीको सहायताले बीच भागमा चारपाटे रहने गरी मोड्ने । १३. चारपाटा मोडिसकेको धातुलाई रिडरडमा राखी औंठीको आकार दिने । १४. आवश्यक अनुसार सुन र जिङ्को रसायन बनाउने । १५. औंठीको आकार दिईसकेको धातुलाई बीच भागमा रसायन राखी रसाउने । १६. रसाई सकेको धातुलाई टाँगो वा गोलचक्कामा राखी चिम्टीले चारपाटा मिलाउने । १७. बेसी रहेको धातुको पाता बनाउने र कति साईज हो, त्यही औंठीको साईज पाता माथि राखी चिम्टीले भित्री भाग गोलो कोर्ने । १८. गोलो कोरेर चिनो लगाएको धातुको भित्री भागलाई काट्ने । 	<p>दिइएको : कार्य स्थल र कच्चा पदार्थ ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : बक्स औंठीबनाउने ।</p> <p>मपदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १. अर्डर बमोजिमको डिजाइन र तौलको औंठी भएको । २. सफा र फिनिसिङ्ग भएको बक्स औंठी तयार गरेको । 	<ol style="list-style-type: none"> १. सुन चाँदीको गुणस्तर र तौल सम्बन्धी ज्ञान २. केमिकल मिश्रणसम्बन्धी ज्ञान । ३. खेरजाने जर्ती सम्बन्धी ज्ञान । ४. बक्स औंठीसम्बन्धी ज्ञान ।

<p>१९. गोलो काटीसकेको धातुलाई गोलचक्कामा राखी स्केलले प्लेन गर्ने ।</p> <p>२०. रसायनले जोडिसकेको गोलाकार औँठी धातु माथि चारपाटे भागमा गोलाकार काटेको धातुको पातालाई औँठीको साईज अनुसार बीच भागमा राख्ने ।</p> <p>२१. गोलाकार औँठीमाथि गोलो काटेको धातुको पाता दुवै तर्फ रसाउने ।</p> <p>२२. रसाईसकेको गोलाकार औँठीको बाहिरी भागलाई कैँचीले छेक्ने ।</p> <p>२३. छेकीसकेको धातुको टुक्राहरुलाई पुनः गलाउने ।</p> <p>२४. गलाईसकेको धातुलाई चिम्टीले समाई लिहीमा राखी भाँडीले चारपाटा पिट्ने ।</p> <p>२५. चारपाटा पिटिसकेको धातुलाई मेसिनमा राखी आवश्यकता अनुसार पेल्ले ।</p> <p>२६. पेलिसकेको धातुलाई जाँचको प्वालमा राखी सनासोले समाई बिस्तारै आवश्यकता अनुसार तार तान्ने ।</p> <p>२७. तार तानिसकेको धातुलाई गोलाकार बक्स औँठीको भित्री भागको आधा-आधा हुनेगरी दुईपिस धातुको तार टुक्राउने ।</p> <p>२८. दुईपिस धातुको तारलाई लिहीमा राखी भाँडीले बिस्तारै आवश्यकता अनुसार चेप्टाउने ।</p> <p>२९. चेप्टाइ सकेको धातुको तारलाई रिडरडमा राखी बक्स औँठीको साइज अनुसार गोलाकार बनाउने ।</p> <p>३०. गोलाकार बनाईसकेको धातुको तारलाई बक्स औँठीको भित्री भाग वा चारपाटा मोडेको छेउछेउमा दुवैतर्फ राखी ज्वाइन्ट पेपर वा कपासमा राखी रसायनले रसाउने ।</p> <p>३१. हल्का चेप्टाइएको धातुको तारलाई चारपिस धातुको तारको छेउ छेउ कुना काटी स्क्वायरको आकार दिने</p> <p>३२. स्क्वायर बनाएको धातुको तारलाई बक्स औँठीको माथिल्लो भागमा राखी रसाउने ।</p> <p>३३. बचेको धातुबाट नामको एक अक्षर वा तारा, स्वस्तिक वा कुनै पनि डिजाइनहरु धातुको नामको पहिलो अक्षर बनाई सकेपछि स्क्वायर भित्रको बीच भागमा नामको अक्षर राखी मिलाएर रसाउने ।</p> <p>३४. अक्षर रसाई सकेको बक्स औँठी भित्री भागमा चप्रा भर्ने ।</p> <p>३५. चप्रा भरिसकेको बक्स औँठीलाई रबर माथि राखी रेतिले चारैतिर रेल्ले ।</p>		
--	--	--

<p>३६. रेतिसकेको बक्स औँठीको ग्राहकको औँलाको साइज अनुसारको रिडरडमा राखी बनाउने ।</p> <p>३७. रेतिसकेको बक्सऔँठीलाई खाक्सीले फिनिसिङ् दिने ।</p> <p>३८. सल्फ्युरिक एसिडलाई बटुकोमा राखि हल्का तताउने ।</p> <p>३९. तताएको एसिडमा तयारी बक्स औँठी राखी आवश्यक अनुसार सोडा हाल्ने ।</p> <p>४०. एसिडबाट बक्सऔँठी निकाली पानीमा एसिड पखाल्ने ।</p> <p>४१. रिट्टा र ब्रसको सहायताले बक्सऔँठीलाई सफा गर्ने ।</p> <p>४२. सफा गरीसकेको बक्सऔँठीलाई पुल्लीकले टल्काउने र गेरु लगाउने ।</p> <p>४३. गेरुले टल्काईसकेको बक्सऔँठीलाई ठूलो मेसिनद्वारा छिलाई गर्ने वा विभिन्न बुट्टा काट्ने ।</p> <p>४४. तयार भएको बक्सऔँठी अर्डर अनुसारको छु छैन चेक गर्ने ।</p> <p>४५. तयारी गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने ।</p>		
--	--	--

औजार उपकरण र सामग्रीहरु : लिही, भाँडी, चिम्टि, बक्नल, ज्वाइन्ट पेपर, कैची, स्केल, सल्फ्युरिक एसिड, सोडा, तार ब्रस, बटुको, पुल्लिक, गेरु, पानी, सफा सुती कपडा, ग्याँस, टुकी, बत्ती, लाईटर, रिठ्ठा, रेत, खाक्सी, गोलचक्का, स्केल, टिट्टाँगो, चपरा, रिडरड, औँठीको औँलाको साइज र जिङ्ग ।

सुरक्षा तथा सावधानी :

४. मास्क, पञ्जा, सेफ्टी सुज तथा एप्रोन प्रयोग गर्ने ।
५. केमिकल तथा आगो ग्यास प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने ।
६. काम सकिएपछि वेस्टेज केमिकल तथा औजारहरु सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।

मोड्युल ९: नेपाली पौराणिक तथा बुढाका गहना

समय : २० घण्टा (सै) + १२० घण्टा (ब्या) = १४० घण्टा

वर्णन:

यस मोड्यूलमा नेपाली पौराणिक तथा बुढाका गहना बनाउने कार्यसँग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन्

उद्देश्यहरू:

यो मोड्यूलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरू निम्न कार्य गर्न समर्थ हुनेछन् ।

१. सानो तिलहरी बनाउन
२. पञ्चरत्न वाला बनाउन
३. पञ्चरत्न औंठी बनाउन
४. डाईस औंठी बनाउन
५. डाईस टप बनाउन
६. डाईस चन्द्रमा बनाउन
७. डाईस जन्तर बनाउन
८. डाईस चन्द्रहार बनाउन
९. डाईस हँसुली बनाउन
१०. हँसुली बनाउन
११. नौ गेडी बनाउन

कार्यहरू:

१. सानो तिलहरी बनाउने
२. पञ्चरत्न वाला बनाउने
३. पञ्चरत्न औंठी बनाउने
४. डाईस औंठी बनाउने
५. डाईस टप बनाउने
६. डाईस चन्द्रमा बनाउने
७. डाईस जन्तर बनाउने
८. डाईस चन्द्रहार बनाउने
९. डाईस हँसुली बनाउने
१०. हसुली बनाउने
११. नौ गडी बनाउने

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : २ घण्टा
व्यावहारिक : १३ घण्टा
जम्मा समय : १५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं १: सानो तिलहरी बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । २. अर्डर अनुसारको धातुको तौल भन्दा केही बेसी तौल लिने । ३. धातुलाई ज्वाइन्ट पेपर वा काठ वा हण्डीमा राखी पगाल्ने । ४. पगालेको धातुलाई केही समय जम्न दिने । ५. जमेको धातुलाई चिम्टीले समाई पानीमा राखी सेलाएर निकाल्ने । ६. चिम्टीतीले समाएर लिहीमा राखी आवश्यकता अनुसार धातुलाई तताउने । ७. आवश्यकता अनुसार धातुलाई तताउने । ८. धातुलाई चौडाईको साइज भन्दा अलिकति धेरै मेसिनमा पेल्ले । ९. धातुलाई चौडाईको साइज भन्दा अलिकति धेरै राखेर कैचीले काट्ने । १०. धातुलाई आवश्यकता अनुसार तताई पानीमा सेलाउने । ११. धातुलाई पुनः लम्बाईको साइज भन्दा बढी कटिड गर्ने भाग राखी पाता पेल्ले मेसिनमा पेल्ले । १२. पातालाई आइरन प्लेटमा राखी सोभ्याउने । १३. पातालाई आवश्यकता अनुसार तताउने । १४. पातालाई लम्बाई र चौडाईको नाप अनुसारको कटिड गर्ने । १५. पातालाई साइज अनुसारको रिड रडमा राखी सोली वा पाइप बनाउने । १६. सोली वा पाइप लाई चाहिने मात्रामा (0.1 cm) खप्टाई ज्वाइन्टजैन पेपर वा कटनमा राख्ने । १७. आवश्यकता अनुसार सुवाग पनि लगाई सोलीलाई रसाउने धातुले रसाउने । १८. सोलीलाई साइज अनुसारको रिङ्ग रङ्गमा राखी सोभ्याउने । १९. परम्परा अनुसार तिलहरीमा सात भाग (दाना) हुन्छ २०. सोलीलाई सातभाग नाप्ने (कम्पास प्रयोग गर्ने) २१. सात भाग मध्ये छेउ छेउको भाग अवस्था हेरी अलिकति धेरै राख्ने । 	<p>दिइएको : कार्यस्थल, कच्चा पदार्थ ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : सानो तिलहरी बनाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १. सफा र फिनिसिङ्ग सिन्दुर सानो तिलहरी तयार गरेको । २. अर्डर बमोजिमको डिजाइन र तौल अनुसारका तिलहरी बनाएको । 	<ol style="list-style-type: none"> १. सुन, चाँदीको गुणस्तर सम्बन्धी ज्ञान । २. बुट्टा सम्बन्धी ज्ञान । ३. तांगा, छिना सम्बन्धी ज्ञान । ४. पाता पेल्ले मेसिन सम्बन्धी ज्ञान । ५. केमिकल मिश्रण सम्बन्धी ज्ञान । ६. धातुको मिसावट सम्बन्धी ज्ञान । ७. खेर जाने जर्ति सम्बन्धी ज्ञान । ८. चापन सम्बन्धी ज्ञान ।

<p>२२. काप वा घाँटी काट्ने भाँडी र विभिन्न किसिमका टांगा र लिही भाँडी प्रयाग गर्ने ।</p> <p>२३. एक किसिमको टांगालाई लिही काठमा गाढ्ने र भाँडीको प्रयोग गरी नापेको ठाउँमा काप घाँटी काट्ने ।</p> <p>२४. सोलीलाई तताउँदै भाँडी र विभिन्न टांगाका प्रयोग गर्दै १० देखि १२ पटक सम्म गर्ने ।</p> <p>२५. त्यसपछि तिलहरीको आकार तयार हुन्छ । आकार सही भएको छ कि छैन राम्ररी चेक गर्ने ।</p> <p>२६. तिलहरीलाई आवश्यकता अनुसार तताउने ।</p> <p>२७. आइरन प्लेटमा हलुका पानी लगाई तिलहरीलाई केही चेप्नेको प्रयोग गरी ठांडो पारेर राख्ने ।</p> <p>२८. तयारी लाहालाई बटुकोमा राखी आवश्यकता अनुसार तताउने ।</p> <p>२९. बटुकोलाई सनासोको प्रयाग गरी विस्तारै लाहालाई तिलहरीमा हाल्ने ।</p> <p>३०. तिलहरीको लाहालाई केही बेरसेलाउन दिने र लाहाको लुडो बनाई विस्तारै खाद्ने ।</p> <p>३१. तिलहरी बुट्टा हान्दा बाङ्गिने हुनाले तिलहरीको साइज भन्दा केही लामो स्पोक रड हाल्ने ।</p> <p>३२. तिलहरीलाई राम्ररी सेलाउन दिने, (हल्का पानी प्रयो गर्ने) ।</p> <p>३३. चाक्लो काठमा लाहा राखी लाहा माथी तिलहरी राख्ने ।</p> <p>३४. बुट्टा हाल्ने भाडी र विभिन्न आकारका छिना प्रयोग गरी डिजाइन अनुसारको बुट्टा काट्ने ।</p> <p>३५. ३ देखि ४ घण्टा बुट्टा काट्ने प्रक्रिया गर्ने ।</p> <p>३६. तिलहरीलाई राम्ररी चेक गर्ने सहि छ कि छैन ।</p> <p>३७. तिलहरीलाई चिम्टीले समाई तिलहरीको लाहा तताउँदै बटुकामा लाहा उमाने ।</p> <p>३८. बटुकोमा एसिड राखी तिलहरीलाई डुवाउने ।</p> <p>३९. बटुकोलाई सनासोले समाई राख्ने आवश्यकता अनुसार तताइ सोडा हाल्ने ।</p> <p>४०. तिलहरीलाई चिम्टीले समाइ पानीमा राख्ने र एसिड राम्ररी पखाली रिठ्ठा र तार ब्रस प्रयोग गर्ने ।</p> <p>४१. तिलहरीलाई पुनः एसिडमा राखी अगाडिको विधि अनुसार सफा गर्ने ।</p> <p>४२. तिलहरीलाई गेरु माटो लगाई पानीले पखाल्ने अनि पानीलाई आगोले सुकाउने ।</p>		
--	--	--

<p>४३. तिलहरीलाई नरम कपडाले सफा गर्ने अर्डर अनुसारको तौल छ कि छैन चेक गर्ने अथवा सम्बन्धित व्यक्तिलाई देखाउने ।</p> <p>४४. तिलहरीलाई गेरु लगाई आगोले सेकाउने र आइरन प्लेटमा ठाडो पारेर राख्ने ।</p> <p>४५. चपरा वा सिलिङ्गवाल बटुकोमा राखी बटुकोलाई सनोसाले समाई आगोमा पगाल्ने र तिलहरीमा पगालेको चप्रा वा सिलिङ्गवाल हाल्ने ।</p> <p>४६. तिलहरी राम्ररी सेलाउन दिने र पानीमा हाल्ने ।</p> <p>४७. तिलहरीको प्वालको साइज अनुसारको रिडरड तताइ बिस्तारै वारपार प्वाल पार्ने ।</p> <p>४८. तिलहरीमा बाहिरी भागमा लागेको चप्रालाई बिस्तारै चिम्टीले कोट्याउने र तिलहरीलाई कुच्ची ब्रस लगाउने ।</p> <p>४९. तिलहरीलाई म्याग्नेट वा पुल्ली कस्नीको प्रयोग गरी टल्काउने ।</p> <p>५०. तिलहरीलाई गेरु लगाई पानीमा पखाल्ने र हलका आगोमा सेकाउने ।</p> <p>५१. पित्तलको पाता साइज अनुसार काट्ने छिर्ने तिलहरीको प्वाल अनुसारको स्पोक रङ्गमा सोनी बनाउने ।</p> <p>५२. तिलहरीमा पित्तलको सोली छिराई र सोलीको छेउ छेउमा कैचीको चिरा हुने गरी काट्ने ।</p> <p>५३. तिलहरीको गोलाइको साइज भन्दा बराठ (एक किसिमको मखमल कपडा) काट्ने र बीचमा पित्तलको सोली छिर्ने गरी प्वाल बनाउने ।</p> <p>५४. बराठलाई पित्तलको सोलीमा दुबै पट्टि छिराउने र चिरा परेका भागले राम्ररी बराठलाई च्याप्ने ।</p> <p>५५. बराठलाई तिलहरीको गोलाई अनुसार कैचीले राम्ररी काट्ने र नरम वा नरम पेपर प्रयोग गरी सफा गर्ने ।</p> <p>५६. अर्डर अनुसारको तौल, डिजाइन चेक गरी सहि तौलको ट्याग भुन्ड्याई सुरक्षित ठाउँमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने ।</p>		<p>१ सुन, चाँदीको गुणस्तर सम्बन्धी ज्ञान ।</p> <p>२ बुट्टा सम्बन्धी ज्ञान ।</p> <p>३ तांगा, छिना सम्बन्धी ज्ञान ।</p> <p>४ पाता पेल्ने मेसिन सम्बन्धी ज्ञान ।</p> <p>५ केमिकल मिश्रण सम्बन्धी ज्ञान ।</p> <p>६ धातुको मिसावट सम्बन्धी ज्ञान ।</p> <p>७ खेर जाने जर्ति सम्बन्धी ज्ञान ।</p> <p>८ चापन सम्बन्धी ज्ञान ।</p>
--	--	---

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू: लिही, भाँडी, चिम्टी, बक्नल, ज्वाइन्ट पेपर, कैची, सानो भाँडी, विभिन्न किसिमका टांगा र छिनाहरू, लाहा, सनासो बटुका, एसिड सोडा, कस्नी, पुल्लीक, ग्याँस, टुकी बती, लाइटर, रिठ्ठा, स्केल, आइरन प्लेट, कम्पास, गेरु, लाहा भएका काठका स्टेन, चप्रा, पित्तलको पाता, बराठ ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

- १ मास्क, पञ्जा, सेफ्टी सुज तथा एप्रोन प्रयोग गर्ने ।
- २ केमिकल तथा आगो ग्याँस प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने ।
- ३ काम सकिए पछि वेष्टेज केमिकल तथा औजारहरू सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : २ घण्टा
व्यावहारिक : १३ घण्टा
जम्मा समय : १५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं २: पञ्चरत्ने वाला बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । २. अर्डर अनुसारको धातुको तौल भन्दा केही बेसी तौल लिने । ३. धातुलाई ज्वाइन्ट पेपर वा काठ वा हण्डीमा राखी पगाल्ने । ४. पगालेको धातुलाई केही समय जम्न दिने । ५. जमेको धातुलाई चिम्टीले समाई पानीमा राखी सेलाएर निकाल्ने । ६. चिम्टीले समाएर लिहीमा राखी आवश्यकता अनुसार धातुलाई तताउने । ७. आवश्यकता अनुसार धातुलाई तताउने । ८. धातुलाई पाता पेल्ले । ९. मेसीनमा लम्बाई साइज अनुसार पेल्ले । १०. पातालाई आवश्यकता अनुसार तताउने, सेलाउन दिने । ११. पातालाई बीच भागमा मोटो हुने चिनो लगाउने र अर्को भागमा सानो हुने गरी पाता काट्ने, कैची काट्ने । १२. पातालाई आइरन प्लेटमा राखी सोभाउने । १३. पातालाई चुरा खाल्ने काठमा राखी बल खाल्ने छिनोले रगडेर चाँहिदो मात्रामा कोप बनाउने । १४. पातालाई तताई साइज अनुसारको स्पोक रङ्गमा कोपराउने र सोलीको आकार तयार गर्ने । १५. सोलीलाई एक आपसमा खप्टाएर रसाउने धातुले ज्वाइन्ट पेपरमा वा कटनमा राखी रसाउने १६. सोलीलाई बीच भागमा खप्टाई रसाउने । १७. सोलीलाई पुन स्पोक साइजमा राखी गोलो मिलाउने । १८. सोली चिम्टीले समाई ठाडो पारी आइरन प्लेटमा राख्ने । १९. तयारी धुप (लाहा) लाई आवश्यकता अनुसार तताउँदै लुंडो ताने । २०. सोलीलाई आवश्यकता अनुसार तताउँदै लुंडो खाट्ने । २१. लुंडो हालेको सोलीलाई राम्ररी सेलाउन दिने । २२. सोलीलाई कोपराउने काठमा भाँडीको सहायताले विस्तारै आवश्यकता अनुसार कोपराउदै जाने । 	<p>दिइएको : कार्यस्थल, कच्चा पदार्थ</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : पञ्चरत्ने वाला बनाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १. सफा र फिनिसिङ्ग भएको पञ्चरत्ने वाला तयार गरेको । २. अर्डर बमोजिमको डिजाइन र तौल अनुसारका पञ्चरत्ने वाला तयार गरेको । 	<ol style="list-style-type: none"> १. सुन, चाँदीको गुणस्तर र तौल सम्बन्धी ज्ञान २. धातु मिश्रण सम्बन्धी ज्ञान । ३. बुट्टा सम्बन्धी ज्ञान । ४. तांगा, छिना सम्बन्धी ज्ञान । ५. पाता पेल्ले मेसिन सम्बन्धी ज्ञान । ६. लाहा सम्बन्धी ज्ञान । ७. केमिकल मिश्रण सम्बन्धी ज्ञान । ८. चाप सम्बन्धी ज्ञान । ९. खेर जाने जर्ति सम्बन्धी ज्ञान ।

<p>२३. सोलीलाई कोपराई सकेपछि पञ्चरत्नेको आकार तयार हुन्छ ।</p> <p>२४. पञ्चरत्नेलाई साइडबाट भाँडीले चिल्लाउने वा आइरन प्लेटमा राखी स्केलको सहायताले सिधा बनाउने ।</p> <p>२५. पञ्चरत्नेलाई लाहा भएको गोलो आकारको काठ (यस्लाई बाउठी काठ) मा आवश्यकता अनुसार तताउदै (सेकाउदै) मिलाएर टाँस्ने ।</p> <p>२६. पञ्चरत्नेलाई केहीबेरसम्म सेलाउन दिने कम्पास प्रयोग गरी बीच भाग छुटाउने ।</p> <p>२७. पञ्चरत्ने कुन किसिमको बुट्टा हान्ने सोही अनुसारको नाप लिने । ।</p> <p>२८. बुट्टा हान्ने भाँडी र विभिन्न किसिमका छिनाहरु प्रयोग गरी बुट्टा काट्ने । माथिको भाग बुट्टा काटीसकेपछि पञ्चरत्नेलाई छेउबाट भाडीको सहायताले ठोकेर निकाल्ने ।</p> <p>२९. पञ्चरत्नेलाई लाहा भएको चाक्लो काठमा गाल्ने र केही बेर सेलाउने दिने ।</p> <p>३०. भाँडी र विभिन्न किसिमका छिनाहरु प्रयोग गरी दुईपट्टि साइडमा बुट्टा काट्ने र विस्तारै निकाल्ने ।</p> <p>३१. पञ्चरत्नेलाई डिजाइन अनुसारको छ कि छैन चेक गरी धारीलो छिनोको सहायताले बीचमा काट्ने ।</p> <p>३२. पञ्चरत्नेको लाहा विस्तारै तताएर भार्ने लाहा पुरै निकाल्ने गरी मज्जाले तताउने ।</p> <p>३३. पञ्चरत्नेलाई बटुकोमा राखी एसिड हाल्ने बटुकोलाई आगोमा तताउने र आवश्यकता अनुसार सोडा हाल्ने ।</p> <p>३४. बटुकोलाई सनासोले समाई आगोबाट निकाल्ने र पञ्चरत्नेलाई चिम्टीले समाई निकाल्ने र पानीमा चोब्ले ।</p> <p>३५. पानीले सफा गरी एसिड सबै निकाल्ने लाहाको कालो गएको छ कि छैन चेक गर्ने गएको छैन भने पुनः एसिड विधि अपनाउने ।</p> <p>३६. पञ्चरत्नेलाई ज्वाइन्ट पेपर वा कटनमा राखी पानी पुरै सक्ने गरी तताउने ।</p> <p>३७. पञ्चरत्नेको गोलाई साइजको रिङ्ग रड प्रयोग गरी मुख मिलाई कैचीले बाघ मुखे सेफमा काट्ने, आवश्यकता अनुसारको पाता तयार गर्ने ।</p> <p>३८. पञ्चरत्नेको मुखमा सुवाग लगाई पाता मिलाए राखी रसाउने धातुले रसाउने ।</p>		
---	--	--

<p>४९. पञ्चरत्नेको मुख राम्ररी रसिएको छ कि छैन चेक गरी धेरै भएको पाता कैचीले काट्ने ।</p> <p>४०. पञ्चरत्नेलाई साइडबाट भाँडीले चिल्लाउने वा आइरन प्लेटमा राखी स्केलको सहायताले सिधा बनाउने ।</p> <p>४१. पञ्चरत्नेलाई एक आकारको रेट प्रयोग गरी राम्ररी घोट्ने र बाल ब्रसको सहायताले पुछ्ने</p> <p>४२. पञ्चरत्नेलाई पुनः सफा गर्ने विधि प्रयोग गरी रिठ्ठा ब्रसको सहायताले सफा गर्ने ।</p> <p>४३. रिठ्ठा ब्रस प्रयोग सकेपछि पानीले सफा गर्ने र गेरु माटो लगाउन पुनः पानीमा पखाल्ने ।</p> <p>४४. पञ्चरत्नेलाई ज्वाइन्ट पेपर वा कटनमा राखी आगोले पनि पुरै सुकाउने ।</p> <p>४५. पञ्चरत्नेलाई नरम कपडा वा नरम पेपरले सफा गरी अर्डर अनुसारको तौल छ कि छैन चेक गर्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई तौल देखाउने ।</p> <p>४६. हातको साइज अनुसारको पञ्चरत्ने वाला लिने चपरा तताई पञ्चरत्ने भित्र छिर्ने गरी लुंडो तान्ने ।</p> <p>४७. पञ्चरत्नेलाई चिम्टीले समाई आगोमा तताउंदै आवश्यकता चपरा हाल्ने ।</p> <p>४८. पञ्चरत्ने वालालाई कपडाले समाई छेउमा तताउंदै पञ्चरत्नेलाई पनि आवश्यकता अनुसार तताउंदै बालमा छिराउने ।</p> <p>४९. वालामा दुबै पट्टि पञ्चरत्न छिराई सकेपछि पानीमा चोप्ने र कुची ब्रसले सफा गर्ने ।</p> <p>५०. पञ्चरत्ने वाला बाहिर लागको चपरामा चिम्टीले कोट्याई निकाल्ने गोलाई मिलाउने ।</p> <p>५१. पञ्चरत्ने वालालाई म्याग्नेट, वा कस्नी पुल्लीक प्रयोग गरी टल्काउने र गेरु लगाई पानीले धुने ।</p> <p>५२. अर्डर अनुसारको डिजाइन चेक गरी नरम कपडाले पुछि तौल राखी सम्बन्धित व्यक्ति वा सुरक्षित ठाउँमा राख्ने ।</p> <p>५३. तयारी गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने ।</p>		
---	--	--

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू: लिही, भाँडी, बक्नल, चिम्टी, आइरन, पल्लेट, लाइटर ग्याँस, टुकी बत्ती, भट्टि, गोप्राउने काठ लाहा, सानो भाँडी, विभिन्न सनासो, किसिमका छिनाहरु एसिड रिठ्ठा, ब्रस, गेरु बाउठे काठ, काठको स्टेन, स्केल पानी बटुका, कस्नि, पुलिक इत्यादी ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

- १ मास्क, पञ्जा, सेफ्टी सुजतथा एप्रोन प्रयोग गर्ने ।
- २ केमिकल तथा आगो ग्याँस प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने ।
- ३ काम सकिएपछि वेष्टेज केमिकल तथा औजारहरु सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं ३: पञ्चरत्न औंठी बनाउने ।

सैद्धान्तिक : ३ घण्टा
व्यावहारिक : १७ घण्टा
कूल समय : २० घण्टा

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । २. अर्डर अनुसारको धातुको तौल भन्दा केही बेसी तौल लिने । ३. धातुलाई ज्वाइन्ट पेपर वा काठ वा हण्डीमा राखी पगाल्ने । ४. पगालेको धातुलाई केही समय जम्न दिने । ५. जमेको धातुलाई चिम्टीले समाई पानीमा राखी सेलाएर निकाल्ने । ६. चिम्टीले समाएर लिहीमा राखी आवश्यकता अनुसार धातुलाई तताउने । ७. आवश्यकता अनुसार धातुलाई तताउने । ८. धातुलाई पञ्चरत्ने औंठीको भन्दा केही धेरै पिट्ने धातुलाई तताई मेसिनमा पोल्ने । ९. पाता पञ्चरत्नेको लम्बाई भन्दा अलिकति धेरै पेली सकेपछि पातालाई पुनः तताउने । १०. पातालाई आइरन पल्लेटमा राखी सिधा बनाई औंठीको लम्बाई अनुसार काट्ने । ११. पातालाई साइज अनुसारको रिङ्ग रडमा गोलाउने उक्त गोलाएको सोलीलाई ज्वाइन्ट पेपरमा राखी रसाउने । १२. रसाएको सोलीलाई रिङ्ग रडमा राखी सिधा बनाई चिम्टीले समाई आइरन पल्लेमा ठाडो बनाएर राख्ने । १३. लाहालाई राम्ररी पगाल्ने र पञ्चरत्नेमा छिर्ने गरी लुँडो ताक्ने र विस्तारै तताउदै हाल्ने केही बेर सेलाउने । १४. सोलीलाई भाँडीको सहायताले कोप्राउने काठमा विस्तारै गोप्राउने । १५. पञ्चरत्ने औंठीको आकार भइसकेपछि साइबाट भाँडीको सहायताले चिल्लाउने र आइरन पल्लेटमा राखी व्यालेन्स मिलाउने । १६. औंठीलाई लाहाको गोलो आकारको काठमा आवश्यकता अनुसार तताउदै मिलाएर गाभ्ने । १७. पञ्चरत्नेलाई राम्ररी सेलाउन दिने र कम्पासको प्रयोग गरी विच भाग छुटाउने र डिजाइन अनुसार नाप्ने । 	<p>दिइएको : कार्यस्थल, कच्चा पदार्थ</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : पञ्चरत्न औंठी बनाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १. सफा र फिनिसिङ्ग भएको पञ्चरत्ने औंठी तयार गरेको । २. अर्डर बमोजिमको डिजाइन र तौल अनुसारका पञ्चरत्न औंठी तयार गरेको । 	<ol style="list-style-type: none"> १. सुन, चाँदीको गुणस्तर र तौल सम्बन्धी । २. धातु मिश्रण सम्बन्धी ज्ञान । ३. बुट्टा सम्बन्धी ज्ञान । ४. तांगा, छिना सम्बन्धी ज्ञान । ५. पाता पेलने मेसिन सम्बन्धी ज्ञान । ६. लाहा सम्बन्धी ज्ञान । ७. केमिकल मिश्रण सम्बन्धी ज्ञान । ८. चाप सम्बन्धी ज्ञान । ९. खेर जाने जर्ति सम्बन्धी ज्ञान ।

<p>१८. सानो भाँडी र विभिन्न आकार र विभिन्न साइजका छिनाहरु प्रयोग गरी डिजाइन अनुसार बुट्टा काट्ने ।</p> <p>१९. अर्डर अनुसारको धातुको तौल भन्दा केही बेसी तौल लिने ।</p> <p>२०. धातुलाई ज्वाइन्ट पेपर वा काठ वा हण्डीमा राखी पगाल्ने ।</p> <p>२१. पगालेको धातुलाई केही समय जम्न दिने ।</p> <p>२२. जमेको धातुलाई चिम्टीले समाई पानीमा राखी सेलाएर निकाल्ने ।</p> <p>२३. चिम्टीले समाएर लिहीमा राखी आवश्यकता अनुसार धातुलाई तताउने ।</p> <p>२४. आवश्यकता अनुसार धातुलाई तताउने ।</p> <p>२५. धातुलाई पञ्चरत्ने औँठीको भन्दा केही धेरै पिट्ने धातुलाई तताई मेसिनमा पोल्ने ।</p> <p>२६. पाता पञ्चरत्नको लम्बाई भन्दा अलिकति धेरै पेली सकेपछि पातालाइ पुनः तताउने ।</p> <p>२७. पातालाई आइरन पल्लेटमा राखी सिधा बनाई औँठीको लम्बाई अनुसार काट्ने ।</p> <p>२८. पातालाई साइज अनुसारको रिङ्ग रडमा गोलाउने उक्त गोलाएको सोलीलाई ज्वाइन्ट पेपरमा राखी रसाउने ।</p> <p>२९. रसाएको सोलीलाई रिङ्ग रडमा राखी सिधा बनाई चिम्टीले समाई आइरन पल्लेटमा ठाडो बनाएर राख्ने ।</p> <p>३०. लाहालाई राम्ररी पगाल्ने र पञ्चरत्नेमा छिर्ने गरी लुँडो ताक्ने र विस्तारै तताउदै हाल्ने केही बेर सेलाउने ।</p> <p>३१. सोलीलाई भाँडीको सहायताले काठमा राखी विस्तारै गोप्राउने ।</p> <p>३२. पञ्चरत्ने औँठीको आकार भइसकेपछि साइबाट भाँडीको सहायताले चिल्लाउने र आइरन पल्लेटमा राखी व्यालेन्स मिलाउने ।</p> <p>३३. औँठीलाई लाहाको गोलो आकारको काठमा आवश्यकता अनुसार तताउदै मिलाएर गाभ्ने ।</p> <p>३४. पञ्चरत्नेलाई राम्ररी सेलाउन दिने र कम्पासको प्रयोग गरी विच भाग छुटाउने र डिजाइन अनुसार नाप्ने ।</p> <p>३५. सानो भाँडी र विभिन्न आकार र विभिन्न साइजका छिनाहरु प्रयोग गरी डिजाइन अनुसार बुट्टा काट्ने ।</p>		<p>१०. सुन, चाँदीको गुणस्तर र तौल सम्बन्धी ज्ञान भएको ।</p> <p>११. धातु मिश्रण सम्बन्धी ज्ञान भएको ।</p> <p>१२. बुट्टा सम्बन्धी ज्ञान भएको ।</p> <p>१३. तांगा, छिना सम्बन्धी ज्ञान भएको ।</p> <p>१४. पाता पेलने मेसिन सम्बन्धी ज्ञान भएको</p> <p>१५. लाहा सम्बन्धी ज्ञान भएको ।</p> <p>१६. केमिकल मिश्रण सम्बन्धी ज्ञान भएका</p> <p>१७. चाप सम्बन्धी ज्ञान भएको ।</p> <p>१८. खेर जाने जर्ति सम्बन्धी ज्ञान ।</p>
---	--	--

<p>३६. पञ्चरत्नेऔंठीको माथिको भागको बुट्टा तयार भइसकेपछि औंठीलाई निकाल्ने ।</p> <p>३७. पञ्चरत्ने औंठीलाई लाहा भएको चाक्लो काठमा साइडबाट गाब्ले र दुई साइडबाट बुट्टा काट्ने ।</p> <p>३८. पञ्चरत्ने औंठीलाई बीच भागमा काट्ने र आवश्यकता अनुसार तताउँदै लाहा निकाल्ने ।</p> <p>३९. काटेको पञ्चरत्नेलाई सफा गर्ने विधि अपनाई राम्ररी सफा गर्ने र आगोले सेकाउने ।</p> <p>४०. पञ्चरत्ने औंठीको अवस्था हेरेर मुख मिलाई पाताको प्रयोग गरी मुख रसाएर टाल्ने ।</p> <p>४१. पञ्चरत्ने औंठीको रसाएको पातालाई मिलाएर मुखको आकारमा कटिङ्ग गरी राम्ररी रेती गर्ने</p> <p>४२. सफा गर्ने विधि प्रयोग गर्ने र औंठीको पानी राम्ररी सुकाउने नरम कपडाले पुछ्ने ।</p> <p>४३. पञ्चरत्ने औंठीको अर्डर र डिजाइन अनुसार छ कि छैन चेक गर्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई देखाउने ।</p> <p>४४. औंठीको साइज अनुसार नापलिने ।</p> <p>४५. पञ्चरत्ने औंठीमा चप्रा हाली आवश्यकता अनुसार दुइतैलाई तताउँदै छिराउने ।</p> <p>४६. औंठीको बाहिरी भागमा लागेको चप्रा चिम्टीले कोटाई कुच्ची ब्रसले सफा गर्ने ।</p> <p>४७. औंठीलाई म्याग्नेट बल, वा कस्नी लगाई टल्काउने र गेरु माटो लगाउन अनि पखाल्ने ।</p> <p>४८. औंठीलाई हल्का सेकाई सफा नरम कपडाले पुछ्ने र औंठीको रिङ्ग गोलमा राखी राम्ररी मिलाउने ।</p> <p>४९. औंठीको तौल राखी सम्बन्धित व्यक्तिलाई दिने वा सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।</p> <p>५०. तयारी गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने ।</p>		<p>१ सुन, चाँदीको गुणस्तर र तौल सम्बन्धी ज्ञान भएको ।</p> <p>२ धातु मिश्रण सम्बन्धी ज्ञान भएको ।</p> <p>३ बुट्टा सम्बन्धी ज्ञान भएको ।</p> <p>४ तांगा, छिना सम्बन्धी ज्ञान भएको ।</p> <p>५ पाता पेल्ले मेसिन सम्बन्धी ज्ञान भएको</p> <p>६ लाहा सम्बन्धी ज्ञान भएको ।</p> <p>७ केमिकल मिश्रण सम्बन्धी ज्ञान भएका</p> <p>८ चाप सम्बन्धी ज्ञान भएको ।</p> <p>९ खेर जाने जर्ति सम्बन्धी ज्ञान ।</p>
---	--	---

औजार, उपकरण र सामग्रीहरु:

लिही, भाँडी, बक्नल, चिम्टी, बक्नल, ज्वाइन पेपर, कैची, सानो भाँडी, विभिन्न किसिमका छिनाहरु, लाहा, सनासो, बटुको टुकी बत्ति, लाइटर, ग्याँस, स्केल, कम्पास, आइरन, पेल्लेट, कोपराउने, काठ गेरु, एसिड, पानी ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

- १ मास्क, सेफ्टी सुज, पञ्जा तथा एप्रोन प्रयोग गर्ने ।
- २ केमिकल तथा आगो ग्याँस प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने ।
- ३ काम सकिएपछि वेष्टेज केमिकल तथा औजारहरु सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : २ घण्टा
व्यवहारिक : १३ घण्टा
जम्मा समय : १५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ४: डाईस औठी बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. आवश्यक औजार तथा उपकरणहरू तयार पार्ने</p> <p>२. तयारी तौलमा ७५% तौल जोडेर सुन लिने ।</p> <p>३. डाईसको बुट्टा भन्दा केही बढी भाग छोपिने गरि पाता तयार गर्ने ।</p> <p>४. तयारी पातालाई समान रूपमा रातो हुनेगरि पोलेर डाईसको बुट्टा समान रूपमा ढाकिने गरि पाताले छोपेर नसर्ने गरि औलाले मिलाउने र पातामाथि रबरको टुक्रा राखेर पाता नसर्ने गरि सानो भाँडीली बिस्तारै ठोक्ने ।</p> <p>५. पातामा प्रष्ट बुट्टा नबनुन्जेल पटक पटक तताउँदै ठोक्दै गर्ने ।</p> <p>६. पातामा बुट्टा प्रष्टबनेपछि बुट्टा बाहिर आवश्यक बोर्डर रहने गरी छेककाट गर्ने ।</p> <p>७. डिजाइन अनुसार पत्थर राख्नु पर्ने भए पत्थर कोठीघर बनाएर राखी रसाउने ।</p> <p>८. बुट्टा र रसाईको जाँच गरेर ठिक भए सफाई गर्ने र सुकाउने ।</p> <p>९. बुट्टाको फर्मा पित्तलको पातामा राखेर फर्माको साईज अनुसार सियोले कोर्ने र कोरिएको भागलाई कैंचीले काटेर खोल वा पाता तयार गर्ने ।</p> <p>१०. पित्तलको रड बनाउने र आवश्यक मोटाई अनुसार हाफराउण्ड क्रिकिटामा राखी ठोकेर हाफराउण्ड रड तयार गर्ने ।</p> <p>११. हाफ राउण्डलाई आवश्यक साईज अनुसार रिगरडमा गोल्याई चाहिएको नाप तयार गर्ने र पातामा जोडि सफाई गर्ने ।</p> <p>१२. सफाई गरि सकेको औठी बुट्टा रहेको पातालाई औठीको डाईसमा राखी सोभ्याउने मिलाउने र बुट्टा भरिने गरी चपरा वा उपयुक्त पदार्थ राम्रो संग भरि डाँठ जोडेको पातालाई मिलाएर राखी फिटिङ्ग गर्ने ।</p>	<p>दिइएको : कार्य स्थल र कच्चा पदार्थ ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : डाईस औठी बनाउने ।</p> <p>मपदण्ड :</p> <p>१. दिइएको साइज र डिजाइनकोडाईस औठी भएको ।</p> <p>२. दिइएको तौल अनुसारको सफा र आकर्षक रंगको डाईस औठी तयार गरेको ।</p>	<p>१. सुनको गुणस्तर र नाप तौलको ज्ञान ।</p> <p>२. चाहिने औजार र उपकरण र रसायनहरू प्रयोग सम्बन्धि ज्ञान ।</p> <p>३. डाईसको बुट्टामा रबर राखेर भाँडीले ठोक्दा चाहिने बल प्रयोग सम्बन्धि ज्ञान ।</p> <p>४. कामगर्दा नष्ट हुने धातु बचावट सम्बन्धि ज्ञान ।</p> <p>५. गहनाको सुन्दरता सम्बन्धि ज्ञान ।</p>

<p>१३. पछ्याडि पट्टिको भाग सफा र चिल्लो बनाउने र गम राख्ने । गम सुकेपछि पत्थर राख्ने र ब्यारिङ्गमा घोट्ने र चम्काउने ।</p> <p>१४. त्यसलाई सफा पानीले पखाली सुकाउने ।</p> <p>१५. औठीको फिनिसिङ्ग जाँच गरि ठिक भए सुरक्षितराख्ने वा सम्बन्धित ठाउँमा बुझाउने ।</p> <p>१६. तयारी गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने ।</p>		
--	--	--

औजार उपकरण र सामग्रीहरू : लिहि, विभिन्न साईजका भाँडी, औठीको डाईस, कम्पास, तार पाता पेल्ल प्रयोग गर्ने मेसिन, समाल्ने औजारहरू, रसायनहरू, गाल्ने पोल्ने सामग्री, स्वाग, स्वाग प्लेट, कम्तिमा २/२ इन्चको रबरको टुक्रा, आइरन प्लेट, तार तान्ने जाँच, सफाइका सामानहरू, स्केल, गम, पत्थर, सफा कपडाका टुक्रा, चपरा तताउने भाँडा ग्याँस, ग्यास लाईटर ।

सुरक्षा तथा सावधानी :

१. माक्स,सेफ्टी सुज,पञ्जा तथा एप्रोनको प्रयोग ।
२. केमिकल तथा ग्याँस आगो औजारहरू चलाउँदा सावधानी अपनाउने ।
३. Fire Extinguisher प्रयोग सम्बन्धि जानकारी राख्ने ।
४. काम सकिएपछि वेस्टेज केमिकल र औजारहरू सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।
५. कार्य स्थलमा बाहिरको मान्छेलाई प्रवेशमा रोक लगाउने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : १ घण्टा
व्यवहारिक : ५ घण्टा
जम्मा समय : ६ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ५: डाईस टप बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक औजार तथा उपकरणहरू तयार गर्ने । २. सामान तयार गर्न आवश्यक तौलमा ७५% बढी तौल राखेर सुन लिने । ३. डाईसमा रहेको बुझालाई छोपि बोर्डर समेत रहनेगरी दुई टुक्रा पाता तयार गर्ने । ४. तयारी पातालाई समान रूपमा तताएर सेलाएपछि दुबै पातालाई एक अर्कामा खप्तिने । ५. खप्टाएको पातालाई डाईसको बुझा समान रूपमा छोपिनेगरी राख्ने र नसर्ने गरि औलाले मिलाउने र रबरको टुक्रा पातामाथि राखि सबैतिर साँदै सावधानी पूर्वक सानो भाँडीले ठोक्ने । ६. प्रष्ट बुझा नबनुन्जेल पटक पटक तताउँदै ठोक्दै गर्ने र प्रष्ट भएपछि दुबैपातालाई छुट्याएर छेककाट गर्ने । ७. आवश्यकता अनुसार पत्थर कोठीघर बनाई रसाउने । ८. एकपटक बुझा पत्थर घरको जाँच गर्ने ठिकभए सफागर्ने । ९. बुझाको साईजको फर्मा पातामा राखी कोर्ने र छेककाट गर्ने र कानको प्वालमा पस्ने साईजको तार बनाई पातामा रसाउने र सफागर्ने । १०. टपलाई फर्मामा राखि सोभ्याउने र दुबै पाताको छुट्टाछुट्टै तौल लिएर नोट गर्ने । ११. टपको बुझामा राम्रो संग चपरा वा उपयुक्त कच्चा पदार्थ भर्ने र मिलाएर पाता फिटिङ्ग गर्ने र स्टिलको मसिनो ब्यारिङ्गमा हल्का घोट्ने र चम्काउने, सफा पानीले पखाली सुकाउने । १२. पुनः एक पटक टपको चेक जाँचगर्ने र ठिक भए सुरक्षित राख्ने वा सम्बन्धित ठाँउमा बुझाउने । १३. तयारी गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने । 	<p>दिइएको : कार्य स्थल र कच्चा पदार्थ ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : डाईस टप बनाउने ।</p> <p>मपदण्ड ::</p> <ol style="list-style-type: none"> १. दिइएको साइज र डिजाइनकोडाईस टपभएको । २. दिइएको तौल अनुसारको सफा र आकर्षक रंगको डाईस टप तयार गरेको । 	<ol style="list-style-type: none"> १. सुनको गुणस्तर र नाप तौलको ज्ञान । २. चाहिने औजार र उपकरण र रसायनहरूको प्रयोग सम्बन्धि ज्ञान । ३. डाईसको बुझामा रबर राखेर भाँडीले ठोक्दा चाहिने बल प्रयोग सम्बन्धि ज्ञान । ४. कामगर्दा नष्ट हुने धातु बचावट सम्बन्धि ज्ञान । ५. गहनाको सुन्दरता सम्बन्धि ज्ञान ।

औजार उपकरण र सामग्रीहरू : लिहि, भाँडीहरू, टपको डाईस, कम्पास, तार पाता पोल्ने मेसिन, समाल्ने औजारहरू, रसायनहरू, गाल्ने, पोल्ने सामग्री, स्वाग, स्वाग प्लेट, कम्तिमा २/२ ईन्चको रबरको टुक्रा, आईरन प्लेट, तार तान्ने जाँच,सफाइका सामानहरू, स्केल, गम, पत्थर, सफा कपडाका टुक्रा, गेरु,चपरातताउने भाँडो ग्याँस, ग्याँस लाईटर ।

सुरक्षा तथा सावधानी :

१. माक्स,पञ्जा, सेफ्टी सुज र एप्रोनको प्रयोग ।
२. केमिकल तथा ग्याँस आगो औजारहरू चलाउँदा सावधानी अपनाउने ।
३. Fire Extinguisher प्रयोग सम्बन्धि जानकारी राख्ने ।
४. काम सकिएपछि वेस्टेज केमिकल र औजारहरू सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : २ घण्टा
व्यवहारिक : ८ घण्टा
जम्मा समय : १० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ६: डाईस चन्द्रमा बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. आवश्यक औजार तथा उपकरणहरू तयार पार्ने</p> <p>२. चन्द्रमाको निर्धारित तौलमा ५०% सम्म तौल थपेर सुन लिने ।</p> <p>३. चन्द्रमाको डिजाईन र नापलिने ।</p> <p>४. चन्द्रमाको बुट्टाको भागलाई लगभग ५ MM जति धेरै छोपिने गरि सुनको पाता तयार गर्ने</p> <p>५. तयारी पाताको चोसाचोसी छेककाट गरेर पाता समान रूपमा रातो हुने गरी तताउने ।</p> <p>६. पाताले चन्द्रमाको बुट्टालाई चारैतिरबाट बराबरी छोपिने गरी राख्ने र नसर्ने गरि औंलाले मिलाउने ।</p> <p>७. रबरको टुक्रा पातामाथि राखि प्वाल नपर्ने गरि सावधानी पूर्वक सानो भाँडीले सबैतिर रबर साँदै ठोकदै गर्ने ।</p> <p>८. पातामा डाईसको बुट्टा प्रष्ट नबनुन्जेल पाता तताउदै ठोकदै गर्ने ।</p> <p>९. प्रष्टबुट्टा बनि सकेपछि ३ MM जति बोर्डरको भाग छोडेर सहिसंग छेककाट गर्ने ।</p> <p>१०. चन्द्रमामा दिइएको डिजाईन अनुसार आवश्यक पत्थर कोठीघर तयार गरी चन्द्रमामा रसाउने ।</p> <p>११. चन्द्रमाको पत्थर कोठी घर रसाइएको ठिक छ वा छैन जाँच गर्ने बुट्टाहरूको अवस्था ठिक छ वा छैन जाँच गर्ने र सबै ठीक भए सफाई गर्ने र सुकाउने ।</p> <p>१२. चन्द्रमाको खोल (पछाडि पट्टिको पाता) को फर्मा अनुसार पित्तलको पातामा राखी सियोको टुप्पाले कोर्ने र कोरिएको भागलाई लाग्ने कैंचीले छेक्ने ।</p> <p>१३. छेकिएको पातालाई आईरन प्लेटमा राखी सिधा हुने गरी सोभ्रयाउने र चन्द्रमामा मिलाएर हेर्ने । चन्द्रमा पूर्णरूपमा दुरुस्तै मिलेको भए चिम्टी तार, पाईप र गोलो कडी लगाउने र सफाई गर्ने ।</p>	<p>दिइएको :</p> <p>कार्य स्थल र कच्चा पदार्थ ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य :</p> <p>डाईस चन्द्रमा बनाउने ।</p> <p>मपदण्ड :</p> <p>१. दिइएको तौल, साइज र डिजाइन अनुसारको सफा र आकर्षक रंगको डाईस चन्द्रमा तयार गरेको ।</p>	<p>१. सुनको गुणस्तर र नाप तौलको ज्ञान ।</p> <p>२. चाहिने औजार र उपकरण र रसायनहरू प्रयोग सम्बन्धि ज्ञान ।</p> <p>३. डाईसको बुट्टामा रबर राखेर भाँडीले ठोकदा चाहिने बल प्रयोग सम्बन्धि ज्ञान</p> <p>४. कामगर्दा नष्ट हुने धातु बचावट सम्बन्धि ज्ञान ।</p> <p>५. गहनाको सुन्दरता सम्बन्धि ज्ञान ।</p>

<p>१४. सफाई गरेको चन्द्रमाको तौल लिने र नोट गर्ने चन्द्रमाको बुट्टाहरुको भागमा भरिने गरि राम्रो खालको चपरा वा अन्य कच्चा पदार्थ भर्ने । खोललाई बोर्डरसंग ठिक मिलाएर फोल्डिङ गर्ने ।</p> <p>१५. फोल्डिङ गरिएको भागलाई चिम्टीको फेदपट्टिको भागको सहयोगले चिल्लो हुने गरी चिल्याउने र सफासंग गम लगाउने ।</p> <p>१६. पातामा लगाइएको गम पूर्णरूपमा सुकेपछि आवश्यक पत्थरहरु जडान गर्ने ।</p> <p>१७. पत्थर ठिकसंग जडान भईसकेपछि स्टिलको मसिनो ब्यारिङमा हलुका संगले घोट्टेने र चम्काउने अनि सफा पानीले पखाली सुकाउने ।</p> <p>१८. चन्द्रमाको पत्थर सफाई र फिटीङ्ग फिनिसिङ्गको जाँचगर्ने र ठिक भए सुरक्षित ठाउँमा राख्ने वा सम्बन्धित ठाउँमा बुझाउने</p> <p>१९. तयारी गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने ।</p>		
--	--	--

औजार उपकरण र सामग्रीहरु : लिहि, विभिन्न साईजका भाँडी, चन्द्रमा क्लिपको डाईस, कम्पास, तार पाता पेल्न प्रयोग गर्ने मेसिन, समात्ने औजारहरु, रसायनहरु, गाल्ने पोल्ने सामग्री, स्वाग, स्वाग प्लेट, कम्तिम २/२ ईन्चको रबरको टुक्रा, आइरन प्लेट, तार तान्ने जाँच, सफाइका सामानहरु, स्केल गम, पत्थर, सफा कपडाका टुक्रा, गेरु फलामको २ ईन्च गोलो रिङ्ग, चपरा तताउने भाँडा ग्याँस, ग्याँस, लाईटर ।

सुरक्षा तथा सावधानी :

१. माक्स, पञ्जा, सेफ्टी सुज, एप्रोनको प्रयोग ।
२. केमिकल तथा ग्याँस आगो औजारहरु चलाउँदा सावधानी अपनाउने ।
३. Fire Extinguisher प्रयोग सम्बन्धि जानकारी राख्ने ।
४. काम सकिएपछि वेस्टेज केमिकल र औजारहरु सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।
५. कार्य स्थलमा बाहिरको मान्छेलाई प्रवेशमा रोक लगाउने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : २ घण्टा
व्यवहारिक : १३ घण्टा
जम्मा समय : १५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ७: डाईस जन्तर बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. आवश्यक औजार तथा उपकरणहरू तयार गर्ने</p> <p>२. सामान तयार गर्न आवश्यक तौलमा २५% बढि तौल राखेर सुन लिने ।</p> <p>३. जन्तरको डिजाईन र नाप लिने ।</p> <p>४. उक्त सुनबाट जन्तरको बुट्टाको भाग भन्दा करिब १० MM बढि भाग छोपिने गरी चार कुने पाता तयारगर्ने ।</p> <p>५. तयारी पातालाई छेककाट गरि करिब चारकुना हुने गरि काटने र तताएर सेलाउने ।</p> <p>६. सेलाएको पातालाई जन्तरको बुट्टालाई चारैतिर बाट बराबरी हुने गरी छोप्ने र नसर्ने गरी औलाले मिलाउने ।</p> <p>७. कम्तिमा २/२ ईन्च साईजको मोटो र नरम रबरको टुक्रा पाता माथि राखेर सावधानीपूर्वक प्वाल नपर्ने गरी सानो भाँडीले सबैतिर रबर साँदै हिक्याउने ।</p> <p>८. पातामा बुट्टा प्रष्ट हुनेगरी पटक पटक तताउदै ठोक्दै गर्ने ।</p> <p>९. प्रष्ट बुट्टा बनि सकेपछि बुट्टा बाहिरको भाग चारैतिर चिल्लो गरी स्केलले सोभ्याउने ।</p> <p>१०. जन्तरको साईज तौल सुहाउने गरी बुट्टा बाहिरको भागलाई बोर्डर छुट्याई सबैतिर बराबर नाप्ने, चिनो लगाउने, काट्ने छेक्ने र चारकुना एक साईजहुनेगरी चिर्ने ।</p> <p>११. जन्तरको डिजाईन अनुसार आवश्यक पत्थर कोठी घर बनाई जन्तरमा सफासंग रसाउने ।</p> <p>१२. जन्तरको बक्सको सही आकृति र बोर्डर होचो अग्लो नहुने गरी बोर्डर फोल्ड गर्ने र चार कुना मिलाएर रसाउने ।</p> <p>१३. केही टुक्रा सुन लिएर केही च्याप्टो र हल्का मोटो बुट्टा भएको रडलाईआफ्नो साईजमा छेककाट गरेर गोलो कडि बनाउने । (खुट्टी बनाउने) बनिएको गोलो कडीलाई जन्तरको कुनै एकतिर बोर्डरको समान बीच भागमा पर्ने गरी रसाउने ।</p> <p>१४. रसाइएको ठाँउ र बक्सका आकृति आदी जाँचगरी जन्तर हल्का सफागर्ने सफा गर्दा तताइएको एसिडमा चोबेर सोडा हाल्ने र निकाल्ने तर ब्रस गर्न मिल्दैन ।</p>	<p>दिइएको : कार्य स्थल र कच्चा पदार्थ ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : डाईसको बक्स जन्तर ।</p> <p>मपदण्ड :</p> <p>१. दिइएको साइज र डिजाइनकोडाईस जन्तरभएको ।</p> <p>२. दिइएको तौल अनुसारको सफा र आकर्षक रंगको डाईस जन्तर तयार गरेको ।</p>	<p>१. सुनको गुणस्तर र नापतौलको ज्ञान ।</p> <p>२. चाहिने औजार, उपकरण र रसायनहरू प्रयोग सम्बन्धि ज्ञान ।</p> <p>३. डाईसको बुट्टामा रबर राखेर भाँडीले ठोक्दा चाहिने बल प्रयोग सम्बन्धि ज्ञान ।</p> <p>४. कामगर्दा नष्ट हुने धातु बचावट सम्बन्धि ज्ञान ।</p> <p>५. गहनाको सुन्दरता सम्बन्धि ज्ञान ।</p>

<p>१५. जन्तरलाई बोर्डर बुझाहरु लगायत एकनाशको हुनेगरी हातको औला र स्केलले सोभ्याई मिलाउने ।</p> <p>१६. मिलेको जन्तरलाई जोख्ने र तौल नोट गर्ने, त्यसपछि जन्तरको बाहिरी भागमा बाक्लो किसिमको गेरु माटोको घोल दल्ने र सुकाउने</p> <p>१७. सुकेको जन्तरलाई कुनै रिंग या सिलिकन कटन माथी नलड्ने गरी उत्तानो पारेर चारैतिर सिधा मिल्ने गरी राख्ने र केहि कमसल खालको चपरा वा उपयुक्त बस्तुलाई पगाली तरल बनाई खन्याउने र सेलाउन दिने</p> <p>१८. जन्तर सेलाउने टाईम सम्ममा जन्तरको नाप अनुसार चारपाटा मिलेको पितलको वा अन्य धातुका पाता (खोल) तयार गर्ने ।</p> <p>१९. जन्तर सेलाएपछि खोलको साईज मिलाउने र जन्तरको चारै कुनामा बराबरी भाग छोपिने गरी पाता हल्का तताउँदै थिच्ने र जन्तर सफा पानीमा पखाल्ने ।</p> <p>२०. पखालिएको जन्तरको फोल्डिङ्ग भागमा चिल्लो हुनेगरी चिल्याउने ।</p> <p>२१. पछ्याडिको चिल्याएको भागमा चपरा आदि पोतिएको हुने हुनाले सफा कपडाको सानो टुक्रा स्पिटमा चोपेर सफा हुनेगरि पुच्छ्ने ।</p> <p>२२. जन्तरमा आवश्यक पत्थर फिटिङ्गरेर गमलाईसुकन दिने ।</p> <p>२३. जन्तर सुकिसके पछि स्टिलको मसिनो ब्यारिङ्गमा घोटेर चम्काउने र सफा पानीले धुने र सुकाउने ।</p> <p>२४. जन्तरको रंग, पत्थर फिटिङ्ग र फिनिसिङ्गको जाँच गर्ने र सही मापदण्डको तयार भएको भए सुरक्षित राख्ने वा सम्बन्धित ठाउँमा बुझाउने ।</p> <p>२५. तयारी गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने ।</p>		
--	--	--

औजार उपकरण र सामग्रीहरु :

लिहि, विभिन्न साईजका भाँडी, जन्तरको डाईस, कम्पास, तार पाता पोल्न प्रयोग गर्ने मेसिन, समात्ने औजारहरु, रसायनहरु, गाल्ने पोल्ने सामग्री, स्वाग, स्वाग प्लेट, कम्तिम २/२ ईन्चको रबरको टुक्रा, आइरन प्लेट, तार तान्ने जाँच, सफाईका सामानहरु, स्केल, गम, पत्थर, सफा कपडाका टुक्रा, गेरु फलामको २ ईन्च गोलो रिङ्ग, तताउने भाँडा, ग्याँस, ग्याँस लाईटर ।

सुरक्षा तथा सावधानी :

१. माक्स, पञ्जा, सेफ्टी सुज, एप्रोनको प्रयोग ।
२. केमिकल तथा ग्याँस, आगो, औजारहरु चलाउँदा सावधानी अपनाउने ।
३. Fire Extinguisher प्रयोग सम्बन्धि जानकारी राख्ने ।
४. काम सकिएपछि वेस्टेज केमिकल र औजारहरु सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।
५. कार्य स्थलमा बाहिरको मान्छेलाई प्रवेशमा रोक लगाउने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : २ घण्टा
व्यवहारिक : १३ घण्टा
जम्मा समय : १५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ८: डाईस चन्द्रहार बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. आवश्यक औजार तथा उपकरणहरू तयार पार्ने ।</p> <p>२. चन्द्रहार माला बनाउने लाग्ने तौलमा ८०% सुन बढी लिने ।</p> <p>३. चन्द्रहार ३ पिस, ५ पिस, ७ पिस कति पिसको बनाउने निश्चित गर्ने ।</p> <p>४. प्रत्येक पिसको डाईसमा भएको छुट्टा छुट्टै नाप लिने नापलिदाँ ३ MM जति बढी भाग लिने ।</p> <p>५. सबै पिसको एक मुष्ट नापलिने र सोही अनुसार चेप्टो रड बनाउने र प्रत्येक साईजको टुक्रा गरी पाता बनाउने ।</p> <p>६. बनेको पातालाई आफ्नो साईजको डाईसमा राखी नसर्ने गरी औलाले मिलाउने र रबरको टुक्रा राखि सानो भाँडीले बिस्तारै सबैतिर बराबर ठोक्ने ।</p> <p>७. पातामा प्वाल नपारि प्रष्ट बुट्टा नदेखिउन्जेल पटक पटक तताउँदै ठोक्ने ।</p> <p>८. प्रष्ट बुट्टा बनिसकेपछि प्रत्येक पिसको बोर्डरको भाग रहने गरी मिलाएर डिजाईन अनुसार छेक्ने ।</p> <p>९. छेककाट पश्चात आवश्यकता अनुसार पत्थर राख्नुपर्ने भए पत्थर कोठीघर बनाई रसाउने ।</p> <p>१०. बुट्टा र पत्थर कोठीघरको अवस्था जाँच गरी ठीकभए राम्रोसंग सफाई गर्ने सुकाउने र सुरक्षित राख्ने ।</p> <p>११. बनिसकेको पिसहरूका लागि खोल (पाता) बनाउनु पर्ने भएकोले तयारी फर्माहरूको नाप पातामा कोरेर छेककाट गर्ने र पाताहरू सिधागर्ने ।</p> <p>१२. पातामा पाईपहरू रसाउनेपाईपमा धागो छिराएर माला उन्न, आवश्यकता अनुसारको लाईनको माला (३,४,५) अनुसार पातामा मालाको साईज अट्ने गरी कम्तिमा ४ MM को दुरी मिलाएर पाईप रसाउने ।</p>	<p>दिइएको : कार्य स्थल र कच्चा पदार्थ ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : डाईस चन्द्रहार माला बनाउने ।</p> <p>मपदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> दिइएको साइज र डिजाइनकोडाईस चन्द्रहारभएको । बुट्टाहरू प्रष्ट देखिएको । दिइएको तौल अनुसारको सफा र आकर्षक रंगको डाईस जन्तर तयार गरेको । 	<ol style="list-style-type: none"> सुनको गुणस्तर र नाप तौलको ज्ञान । चाहिने औजार र उपकरण र रसायनहरू प्रयोग सम्बन्धिज्ञान । डाईसको बुट्टामा रबर राखेर भाडीले ठोक्दा चाहिने बल प्रयोग सम्बन्धि ज्ञान । कामगर्दा नष्ट हुने धातु बचावट सम्बन्धि ज्ञान । गहनाको सुन्दरता सम्बन्धि ज्ञान ।

<p>१३. प्रत्येक पातामा सफासंग आवश्यक पाईपहरु राम्रोसंग रसाएर सफा गर्ने ।</p> <p>१४. डाईस ठोकिएको पिसहरु एकपटक डाईसमा राखेर आवश्यक रुपमा सोभ्याउने ।</p> <p>१५. प्रत्येक पिसको आफ्नो आफ्नो पाता छुट्याएर संगै राख्ने ।</p> <p>१६. पाताहरु रुजुगरी सकेपछि प्रत्येक पिसको तौल लिएर नोट गर्ने ।</p> <p>१७. तौल नोट गरिसकेका पिसहरुमा सबैतिर पूर्णरुपमा भरिने गरी चपराको टुक्राराखी पगाल्ने र भर्ने ।</p> <p>१८. चपरा भरिएका पिसहरुमा मिलाएर खोल लगाएर बोर्डर फोल्ड गर्ने र च्याप्ने ।</p> <p>१९. च्याप्ने भागलाई चिम्टीको फेदपट्टिबाट हलका तताउदै चिल्याउने ।</p> <p>२०. सबै चिल्याई सकेपछि चिल्याएको भाग सफा गर्ने र गम राख्ने ।</p> <p>२१. गम सुकीसकेपछि प्रत्येक पिसलाई स्टिलको ब्यारिङ्गमा हलुकासंग घोट्ने र चम्काउने ।</p> <p>२२. प्रत्येक पिसको सफाई, चम्काई र रंग उस्तै बनाउने ।</p> <p>२३. प्रत्येक पिसको सफाई गम पत्थर ठिकठाक भएको भए माला उन्ने तयारी गर्ने र माला उन्न दिने ।</p> <p>२४. तयारी गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने ।</p>		
--	--	--

औजार उपकरण र सामग्रीहरु : लिहि, विभिन्न साईजका भाँडी, चन्द्रहारको डाईस, कम्पास, तार पाता पेल्न प्रयोग गर्ने मेसिन, समाल्ने औजारहरु, रसायनहरु, गाल्ने, पोल्ने, सामग्री, स्वाग, स्वाग प्लेट, कम्तिम २/२ ईन्चको रबरको टुक्रा, आइरन प्लेट, तार तान्ने जाँच,सफाईका सामानहरु स्केल, गम, पत्थर, सफा कपडाका टुक्रा, गेरु, चपरा तताउने भाँडा, ग्याँस, ग्याँस लाईटर ।

सुरक्षा तथा सावधानी :

१. माक्स, पञ्जा, एप्रोनको प्रयोग ।
२. केमिकल तथा ग्याँस आगो औजारहरु चलाउँदा सावधानी अपनाउने ।
३. Fire Extinguisher प्रयोग सम्बन्धि जानकारी राख्ने ।
४. काम सकिएपछि वेस्टेज केमिकल र औजारहरु सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।
५. कार्य स्थलमा बाहिरको मान्छेलाई प्रवेशमा रोक लगाउने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : १ घण्टा
व्यवहारिक : ७ घण्टा
जम्मा समय : ८ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ९: डाईस हँसुली बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. आवश्यक औजार तथा उपकरणहरू तयार गर्ने ।</p> <p>२. सामान तयार गर्न आवश्यक तौलमा २५% बढि तौल राखेर सुन लिने ।</p> <p>३. हँसुलीको डाईस र नाप तयार गर्ने ।</p> <p>४. हँसुली छोप्ने आवश्यक नापमा पाता तयार गर्ने ।</p> <p>५. तयारी पातालाई डाईसको माथि राखेर बुट्टाहरू छोप्ने र औलाले बिस्तारै नसर्ने गरि मिलाउने ।</p> <p>६. रबरको टुक्रा पातामाथि राखि नफुटने गरि सबैतिर सादै सानो भाँडीले सावधानी पूर्वक ठोक्ने ।</p> <p>७. प्रष्ट बुट्टा बनिसकेपछि बोर्डरको भागमा करिब ३ MM जति छोडेर कटिङ्ग गर्ने ।</p> <p>८. हँसुलीमा दिइएको डिजाइन अनुसार आवश्यक पत्थर कोठी घर बनाई रसाउने</p> <p>९. कोठि घर रसाइएको ठिक छ वा छैन जाँच गर्ने र ठिक भए सफाई गर्ने सुकाउने ।</p> <p>१०. हँसुलीको खोलको लागि तयारी फर्मा लिने र फर्माको नाप अनुसारको साईजको पित्तलको पाता लिने र पाता सोभ्याएर फर्मा राखि सियोको टुप्पोले गहिरो संग कोर्ने र कोरिएको भागलाई फर्मासंग दुरुस्तै छेक्ने ।</p> <p>११. हँसुलीमा राखि ठिक छ वा छैन जाँच गर्ने ।</p> <p>१२. पाता मिलेको भए पाताको दुबै पट्टी छेउमा धागो उन्न मिल्ने गरी पित्तलको कडि बनाई जोड्ने र पाता सफा गर्ने ।</p> <p>१३. सफा गरिएको हँसुलीको तौल लिने र नोट गर्ने र प्रत्येक बुट्टामा राम्रोसंग चपराको टुक्राहरू भर्ने र सफाई गरेको खोललाई राखी बोर्डरको भागले मोडेर चेप्ने ।</p>	<p><u>दिइएको :</u> कार्य स्थल र कच्चा पदार्थ ।</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य :</u> डाईस हँसुली बनाउने ।</p> <p><u>मपदण्ड :</u></p> <p>१. दिइएको साइज र डिजाइनकोडाईस हँसुलीभएको ।</p> <p>२. बुट्टाहरू प्रष्ट देखिएको ।</p> <p>३. दिइएको तौल अनुसारको सफा र आकर्षक रंगको डाईस हँसुली तयार गरेको ।</p>	<p>१. सुनको गुणस्तर र नाप तौलको ज्ञान ।</p> <p>२. चाहिने औजार र उपकरण र रसायनहरू प्रयोग सम्बन्धि ज्ञान ।</p> <p>३. डाईसको बुट्टामा रबर राखेर भाडीले ठोक्दा चाहिने बल प्रयोग सम्बन्धि ज्ञान ।</p> <p>४. कामगर्दा नष्ट हुने धातु बचावट सम्बन्धि ज्ञान ।</p> <p>५. गहनाको सुन्दरता सम्बन्धि ज्ञान ।</p>

<p>१४. चेपिएको बोर्डको भागलाई चिम्टीको फेदपट्टिको भागको सहायताले सावधानी पूर्वक चिल्लो पार्ने र सफागरी सफासंग गम राख्ने ।</p> <p>१५. गम राम्रो संग सुकेपछि, सफा संग पत्थर फिटिङ्ग गर्ने ।</p> <p>१६. पत्थर ठिक संग जडान भैसकेपछि, स्टिलको मसिनो ब्यारिङ्गमा हलुका संगले छोप्ने र टल्काउने अनि सफा पानीले पखाली सुकाउने ।</p> <p>१७. हँसुलीको सफाई, गम, पत्थर, फिटिङ्ग र फिनिसिङ्गको जाँच गर्ने र सबै ठिक भए सुरक्षित राख्ने वा सम्बन्धित ठाँउमा बुझाउने ।</p> <p>१८. तयारी गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने ।</p>		
---	--	--

औजार उपकरण र सामग्रीहरू : लिहि, विभिन्न साईजका भाँडी, हँसुलीको डाईस, कम्पास, तार पाता पेल्न प्रयोग गर्ने मेसिन, समाल्ने औजारहरू, रसायनहरू, गाल्ने, पोल्ने, सामग्री, स्वाग, स्वाग प्लेट, कम्तिम २/२ ईन्चको रबरको टुक्रा, आइरन प्लेट, तार तान्ने जाँच,सफाईका सामानहरू स्केल, गम, पत्थर, सफा कपडाका टुक्रा, चपस, गेरु,चपरातताउने भाँडा ग्याँस, ग्याँस लाईटर ।

सुरक्षा तथा सावधानी :

१. माक्स, पञ्जा, सेफ्टी सुज, एप्रोनको प्रयोग ।
२. केमिकल तथा ग्याँस आगो औजारहरू चलाउँदा सावधानी अपनाउने ।
३. Fire Extinguisher प्रयोग सम्बन्धि जानकारी राख्ने ।
४. काम सकिएपछि वेस्टेज केमिकल र औजारहरू सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।
५. कार्य स्थलमा बाहिरको मान्छेलाई प्रवेशमा रोक लगाउने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं : १०: हंसुली बनाउने ।

सैद्धान्तिक : १ घण्टा
व्यावहारिक : ७ घण्टा
जम्मा समय : ८ घण्टा

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. चिम्टीले समाएर लिहीमा राखी आवश्यकता अनुसार धातुलाई तताउने । २. आवश्यकता अनुसार धातुलाई तताउने । ३. धातुलाई पाता पेल्ने मेसिनमा लम्बाईको साइज अनुसार पेल्ने । ४. पातालाई आवश्यकता अनुसार तताउने, पातालाई सेलाउन दिने । ५. पातालाई आइरन पेल्लेटमा राखी स्केलको प्रयोग गरी सिधा बनाउने । ६. पातालाई छेउ छेउमा सानो गरी बीचमा मोटो आकारमा काट्ने (मादल आकारमा) । ७. पातालाई चुरा खाल्ने काठमा, भाँडी वा बल खाल्ने छिनोको प्रयोग गरी सोली बनाउने । ८. सोलीलाई एक आपसमा 0.1 cm खप्टाएर, रसाउने धातुले रसाउने । ९. सोलीलाई साइज अनुसारको रिङ्ग रडमा छिराई सिधा बनाउने । १०. सोलीलाई चिम्टीले आइरन प्लेटमा ठाडो राख्ने ११. लाहालाई आवश्यकता अनुसार तताउदै सोलीको प्वालको साइजमा अनुसार लुंडो तान्ने १२. आवश्यकता अनुसार सोलीलाई तताउदै लाहा हाल्ने । लाहा राम्ररी भरिएको छ कि छैन चेक गर्ने र केही बेर सेलाउन दिने । १३. भाँडीको सहायताले कोपराउने । १४. काठमा बिस्तारै कोपराउने र भाँडीले राम्ररी साइडमा चिल्लाउने । १५. लाहा भएको चाक्लो काठमा हंसुली आवश्यकता अनुसार तताउदै गाभ्ने र केही बेर सेलाउन दिने १६. कम्पासको प्रयोग गरी डिजाइन अनुसार नाप लिने । १७. सानो भाँडी र विभिन्न किसिमका छिनाहरू प्रयोग गरी डिजाइन अनुसार बुट्टा काट्ने । 	<p>दिइएको : कार्यस्थल, कच्चा पदार्थ</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : हंसुली बनाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १. दिइएको साइज र डिजाइनको हंसुली भएको । २. बुट्टाहरू प्रष्ट देखिएको । ३. दिइएको तौल अनुसारको सफा र आकर्षक रंगको हंसुली तयार गरेको । 	<ol style="list-style-type: none"> १. सुन, चाँदीको गुणस्तर र तौल सम्बन्धी ज्ञान । २. धातु मिश्रण सम्बन्धी ज्ञान । ३. तार मेसिन सम्बन्धी ज्ञान । ४. बुट्टा सम्बन्धी ज्ञान । ५. छिना सम्बन्धी ज्ञान । ६. पाता पेल्ने मेसिन सम्बन्धी ज्ञान । ७. लाहा सम्बन्धी ज्ञान । ८. केमिकल मिश्रण सम्बन्धी ज्ञान । ९. चाप सम्बन्धी ज्ञान । १०. खेर जाने जर्ति सम्बन्धी ज्ञान ।

<p>१८. माथिलो साइडमा बुझा काटी सकेपछि हंसुलीलाई आवश्यकता अनुसार छिनालाई कोट्टाउदै निकाल्ने</p> <p>१९. हंसुलीलाई आइरन पेल्लेटमा राखी स्केलको प्रयोग गरी बाङ्गेको ठाउँमा सोभ्काउने ।</p> <p>२०. हंसुलीलाई पुनः लाहा भएको चाक्लो आकारको काठमा आवश्यकता अनुसार तताए टास्ने र केही बेर सेलाउने ।</p> <p>२१. हंसुलीको दुबै साइडमा डिजाइन अनुसारको बुझा काट्ने ।</p> <p>२२. हंसुलीलाई बिस्तारै छिनोको सहायताले लाहाबाट निकाल्ने र चिम्टीले समाई लाहा तताएर निकाल्ने</p> <p>२३. हंसुलीलाई बटुकोमा राखी आवश्यकता अनुसार एसिड राख्ने र आवश्यकता तताई सोडा हाल्ने</p> <p>२४. हंसुलीलाई चिम्टीले समाई सावधानी पुनः पानीमा राखी एसिड पखाल्ने लाहाको कालो सफा भएको छ कि छैन चेक गर्ने ।</p> <p>२५. हंसुलीमा रहेको पानीलाई आगोले राम्रोसंग सुकाउने ।</p> <p>२६. हंसुलीमा कडी लगाउनको लागि आवश्यकता अनुसार धातुलाई पगाल्ने र सेलाएपछि भाँडीले लिहिमा राखी पेल्ले ।</p> <p>२७. धातुलाई पुनः तताउने र तार पेल्ले मेसिनमा कडीको साइज अनुसार पेल्ले ।</p> <p>२८. कडिलाई आवश्यकता अनुसार तताएर पानीमा चोब्ले र कडिकाको प्रयोग गरी भाँडीलो हाफगोल बनाउने ।</p> <p>२९. कडीलाई बीचमा काटी हंसुलीको दुई साइडमा सुवाग लगाई कडी मिलाएर राखेर रसाउने धातुले रसाउने ।</p> <p>३०. हंसुलीलाई सफा गर्ने विधि प्रयोग गरी राम्ररी सफा गर्ने र आवश्यकता अनुसार पानी सुकाउने</p> <p>३१. हंसुली अर्डर अनुसारको तौल डिजाइन छ कि छैन चेक गर्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई देखाउने</p> <p>३२. हंसुलीको प्वालको साइज अनुसार चप्पाको लुंडो बनाउने । हंसुलीको अवस्था हेरी गेरु माटो लगाउने र सेकाउने ।</p>		
--	--	--

<p>३३. हंसुलीलाई एक साईडमा कपडा प्रयोग गरी हातले समाई लुडा आवश्यकता अनुसार तताउदै छिराउने ।</p> <p>३४. चप्प्रा भरिएको छ, कि छैन हंसुलीलाई राम्ररी चेक गर्ने र हंसुलीलाई पानी राखी कुच्ची ब्रस प्रयोग गर्ने पानीले पखाल्ने ।</p> <p>३५. हंसुलीलाई म्याग्नेट कस्नी वा पुलिक प्रयोग गरी टल्काउने र गेरु लगाई पखाल्ने र हल्का सेकाउने</p> <p>३६. हंसुलीलाई सफा नरम कपडा वा कागजले पुच्छने ।</p> <p>३७. हंसुलीको अर्डर अनुसारको डिजाइन चेक गरी तौलको ट्याग राखी सम्बन्धित व्यक्ति वा सुरक्षित ठाउँमा राख्ने ।</p> <p>३८. तयारी गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने ।</p>		
--	--	--

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:

लिही, भाँडी, बक्नल, ज्वाइन्ट पेपर, चिम्टी, आइरन पेल्लेट, सनासो कैची, पिलास, भाँडी सानो, विभिन्नका छिना भट्टि, आगो ग्याँस लाइटर, लाहा कोपराउने काठ, एसिड, किडकडा, रिठ्ठा, ब्रस, टुकि बत्ति स्टेन, स्केल पानी बटुका कस्नि, पुलिक, काठको चाक्लो स्नेटा

सुरक्षा तथा सावधानी:

- १ मास्क, पञ्जा, सेफ्टी सुजतथा एप्रोन प्रयोग गर्ने ।
- २ केमिकल तथा आगो ग्यास प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने ।
- ३ काम सकिएपछि वेष्टेज केमिकल तथा औजारहरू सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं ११: नौ गेडी बनाउने ।

सैद्धान्तिक : २ घण्टा
व्यावहारिक : ११ घण्टा
जम्मा समय : १३ घण्टा

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । २. अर्डर अनुसारको धातुको तौल भन्दा केही बेसी तौल लिने । ३. धातुलाई ज्वाइन्ट पेपर वा काठ वा हण्डीमा राखी पगाल्ने । ४. पगालेको धातुलाई केही समय जम्न दिने । ५. जमेको धातुलाई चिम्टीले समाई पानीमा राखी सेलाएर निकाल्ने । ६. चिम्टीले समाएर लिहीमा राखी आवश्यकता अनुसार धातुलाई तताउने । ७. आवश्यकता अनुसार धातुलाई तताउने । ८. परम्परागत नौ गेडी नौ ठानाको हुन्छन् । तसर्थ साइज अनुसार पातालाई दुई भागमा गरी एकमा ५ अर्कोमा ४ भाग काट्ने । ९. दुवै पातालाई साइज अनुसारको रिङ्ग रङ्गमा गोलाएर सोली बनाउने र 0.1 cm खप्टाएर रसाउने । १०. सोलीलाई चार वटा विभिन्न किसिमका टांगाहरू र कांप काट्ने भाँडी प्रयोग गरी खाल्ने ११. यो प्रयोग लगभग १६, १७ पटक सम्म सोलीलाई तताउँदै गेडीको आकारमा ल्याउने । १२. नौ गेडीको तयार भएको आकृतिलाई चिल्लाउने र तताउने । १३. नौ गेडीलाई चिम्टीको सहायताले आइरन पेल्लेटमा ठांडो पारेर राख्ने । १४. लाहालाई पगालेर नौ गेडीमा बिस्तारै भर्ने र लुंडोलाई आवश्यकता अनुसार खाद्ने । १५. केहि बेर नौ गेडीलाई सेलाउन दिने र लम्बाई अनुसारको स्पोक साइज तताउँदै छिराउने अनि राम्रारी सेलाउन दिने । १६. लाहा राखेको काठमा नौ गडी राख्न मिलन गरी आकार बनाउने र सेलाउन दिने । १७. भाँडी र विभिन्न किसिमका छिना प्रयोग गरी डिजाइन अनुसार बुट्टा काट्ने । 	<p>दिइएको : कार्यस्थल, कच्चा पदार्थ</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : नौ गेडी बनाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १. दिइएको साइज र डिजाइनकोसफा र फिनिशिंग भएको नौ गडी भएको । २. गेडी प्रष्ट देखिएको । ३. दिइएको तौल अनुसारको सफा र आकर्षक रंगको नौ गेडी तयार गरेको । 	<ol style="list-style-type: none"> १. सुन, चाँदीको गुणस्तर र तौल सम्बन्धी ज्ञान भएको । २. धातु मिश्रण सम्बन्धी ज्ञान भएको । ३. तार मेसिन सम्बन्धी ज्ञान भएको । ४. बुट्टा सम्बन्धी ज्ञान भएको । ५. छिना सम्बन्धी ज्ञान भएको । ६. लाहा सम्बन्धी ज्ञान भएको । ७. केमिकल मिश्रण सम्बन्धी ज्ञान । ८. चाप सम्बन्धी ज्ञान । ९. खेर जाने जर्ति सम्बन्धी ज्ञान ।

<p>१८. गेडीको अवस्था हेरी ३ देखि ४ घण्टामा बुट्टा काट्ने ।</p> <p>१९. गेडीलाई धारिलो छिनोले सात भागमा मिलाएर काट्ने र विस्तारै प्रत्येक गेडीलाई घुमाउदै स्पोक रडबाट निकाल्ने ।</p> <p>२०. प्रत्येक दानालाई सानो भाँडीले हानी मुख मिलाउने ।</p> <p>२१. नौगेडीलाई आवश्यकता अनुसार तताउदै लाहा निकाल्ने गेडीलाई पुरै नतताउने ।</p> <p>२२. नौगेडीलाई एसिड विधि अपनाई तार ब्रस र रिठ्ठाको प्रयोग गरी सफा गर्ने ।</p> <p>२३. नौ गेडीलाई गेरु गरी सफा पानीमा पखाल्ने र गेडीको पानी सुकाउने ।</p> <p>२४. नौ गेडी अर्डर अनुसारको तौल छ कि छैन चेक गर्ने वा सम्बन्धित व्यक्तीलाई तौल देखाउने ।</p> <p>२५. नौ गेडीको अवस्था हेरी गेरु लगाई तताउने र गेडीलाई आइरन पल्लेटमा राख्ने ।</p> <p>२६. चप्पा पगाली विस्तारै गेडीमा एक एक गरी हाल्ने र सेलाउन दिने ।</p> <p>२७. गेडीको प्वालको साइज अनुसार रड तताउदै गेडीमा वारवार प्वाल गर्ने ।</p> <p>२८. बाहिरा लागेको चप्पालाई चिम्टीले कोट्याएर निकाल्ने र गेडीलाई पानीले धुने ।</p> <p>२९. गेडीलाई पित्तल वा तामाको तारमा राखी म्याग्नेट बल, वा पुल्लीक कस्नीको प्रयोग गरी टल्काउने र गेरु लगाई राम्ररी पखाल्ने ।</p> <p>३०. गेडीलाई हल्का सेकाउने र नरम कपडाले पुछ्ने</p> <p>३१. गेडीमा तौल राखी सम्बन्धित व्यक्ति वा सुरक्षित स्थामा राख्ने ।</p> <p>३२. तयारी गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने ।</p>		
--	--	--

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू: लिही, भाँडी, बक्नल, ज्वाइन्ट पेपर, चिम्टी, कैची, आगो, लाइटर, विभिन्न किसिमका टांगाहरू र छिनाह, लाहा, सनासो, बत्ति, भट्टि, कस्ति, पुलिक, गेरु, आइरन, पेल्लेट, ग्याँस, कम्पास, स्केल, चप्पा, बक्नल, रिठ्ठा, ब्रस, पानी ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

- १ मास्क, पञ्जा, सेफ्टी सुजतथा एप्रोन प्रयोग गर्ने ।
- २ केमिकल तथा आगो ग्यास प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने ।
- ३ काम सकिएपछि वेष्टेज केमिकल तथा औजारहरू सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।

मोड्युल १०: पत्थर जडित गहना

समय : १० घण्टा (सै) + ५५ घण्टा (ब्या) = ६५ घण्टा

वर्णन:

यस मोड्यूलमा पत्थर जडित गहना बनाउने कार्यसँग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरू:

यो मोड्यूलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरूले निम्न कार्य गर्न समर्थ हुनेछन् ।

१. डाइस तारा फुली बनाउन
२. तारा फुली बनाउन
३. एक पत्थर औंठी बनाउन
४. ३ तीन पत्थरे औंठी बनाउन
५. पत्थर जडित सादा टप बनाउन
६. पत्थर जडित लकेट बनाउन
७. गणेश मुगा जडित चाँदीमा बच्चाको वाला बनाउन

कार्यहरू:

१. डाइस तारा फुली बनाउने
२. तारा फुली बनाउने
३. एक पत्थर औंठी बनाउने
४. तीन पत्थरे औंठी बनाउने
५. पत्थर जडित सादा टप बनाउने
६. पत्थर जडित लकेट बनाउने
७. गणेश मुगा जडित चाँदीमा बच्चाको वाला बनाउने

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं १: डाइस तारा फुली बनाउने ।

सैद्धान्तिक : १ घण्टा
व्यावहारिक : ४ घण्टा
जम्मा समय : ५ घण्टा

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक सामग्री तयार गर्ने । २. तारा फुलीको डाइस (फलामको) लिने । ३. आवश्यक तौल भन्दा केही धेरै मात्रामा अनुसारको सुन लिने गलाएर डल्लो बनाउने । ४. डल्लो सुनलाई फलामको डाइस माथी राख्ने । ५. डाइसलाई लिही माथी राख्ने र हतौडा (भाँडी) ले राम्ररी पिट्ने फेरी सुन डाइसबाट निकाली तताई डाइस मै राखी पिट्ने । ६. सुन डाइसबाट निकाली कैचील ताराको छोपा वरिपरि छेक्ने । ७. पिलासको सहायताले छापोमा भएको पत्थर चेप्ने भाग कांडा मिलाउने । ८. छेकेको सुनलाई गाली पाता बनाउने । ९. पातालाई फुलीको नली बनाउने नलि साइजको काट्ने र सानो स्पोकमा गोला बनाउने (तल आकारमा) । १०. नलिलाई रसायन लगाई जोड्ने । ११. छापोलाई कपासमा राखी नलिसंग जोड्ने । १२. तयार फुलीलाई सफा गर्ने र टल्काउने । १३. फुलीको तौल लिएपछि पत्थर सेट गर्ने । १४. तयारी गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने । 	<p><u>दिइएको :</u> कार्यस्थल, सुन, पत्थर लगायत तारा फुली बनाउन चाहिने औजार उपकरणहरू ।</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य :</u> तारा फुली बनाउने ।</p> <p><u>मापदण्ड :</u></p> <ol style="list-style-type: none"> १. दिइएको साइज र डिजाइनकोसफा र फिनिशिंग भएको तारा फुली भएको । २. बुझाहरू प्रष्ट देखिएको । ३. दिइएको तौल अनुसारको सफा र आकर्षक तारा फुली तयार गरेको । 	<ol style="list-style-type: none"> १. तारा फुली बनाउने ज्ञान । २. पत्थरको साइजको ज्ञान । ३. कैचीले पाता छेक्ने ज्ञान । ४. पातालाई स्पोकमा राखी नलि बनाउने ज्ञान । ५. रसाउनले जोड्ने ज्ञान । ६. तयारी सामानलाई ७. पत्थर सेट गर्ने ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू: सुन, पत्थर, हतौडा (भाँडी), लिही, ग्याँस, गन (बक्नल) तारा फुलीको फलामको छापो, कपास, चिम्टी, कैची, स्पोक, पिलास, स्केल आदि ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

१. सामानको प्रयोग पछि उचित स्थानमा राख्ने ।
२. सेफटी उपकरणको प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : १ घण्टा
व्यवहारिक : ४ घण्टा
जम्मा समय : ५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. २: ताराफूली बनाउने

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक औजार तथा उपकरणहरू तयार पार्ने । २. तयारी तौलमा ५०% सम्म बढी तौल सुन जोडेर लिने । ३. लिहीको बीचमा पर्ने गरी केही कागजका टुक्रा पट्याएर राख्ने । ४. कागजको टुक्रामाथि ताराफूलको डाइस नसर्ने गरि राख्ने । ५. गलाएर (पगालेर) डल्लो बनाएको सुनलाई डाइसको बुट्टामाथि राख्ने । ६. आवश्यक साइजको भाँडीले उक्त सुनको डल्लो नसर्ने र नभाग्ने गरि हिरकाउने । ७. डाइसको आकृति सुनमा प्रष्ट नबनुन्जेलपटक पटक पोल्दै ठोक्दै गर्ने र बुट्टा प्रष्ट पार्ने । ८. प्रष्ट बुट्टा बनेको डाइसमा ६ वटा काँडा हुन्छन् । उक्तकाँडा वा बुट्टालाई पेन्चिसको सहायताले प्रत्येक काँडाको चारैपट्टि च्याप्दै तन्काउने र पत्थर च्याप्न सक्ने जति लामो ९. बनाउने। १०. फूलीलाई छेककाट गर्ने र नाकमा छिर्ने गरि सानो पाईप वा नलि बनाई फूलीको बीच भागमा जोड्ने र फूलीको पेंच बनाउने र मिलाउने । ११. फूली तयार भयो अब सफा र आकर्षक देखिने गरि सफा गर्ने । १२. सफा फूलीमा सिधा देखिने गरि बलियो हुने गरी पत्थर जडान गर्ने । १३. फूलीको पत्थर र फिनिशिङ्ग चेक जाँचगर्ने । १४. तयारी गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने । 	<p>दिइएको : कार्य स्थल र कच्चा पदार्थ ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : ताराफूली बनाउने ।</p> <p>मपदण्ड ::</p> <ol style="list-style-type: none"> १ दिइएको साइज र डिजाइनकोसफा र फिनिशिङ्ग भएको तारा फुली भएको । २ बुट्टाहरू प्रष्ट देखिएको । ३ दिइएको तौल अनुसारको सफा र आकर्षक तारा फुली तयार गरेको । 	<ol style="list-style-type: none"> १ सुनको गुणस्तर र नाप तौलको ज्ञान । २ चाहिने औजार र उपकरण र रसायनहरू प्रयोग सम्बन्धि ज्ञान । ३ कामगर्दा नष्ट हुने धातु बचावट सम्बन्धि ज्ञान । ४ गहनाको सुन्दरता सम्बन्धि ज्ञान ।

औजार उपकरण र सामग्रीहरू : लिहि, विभिन्न साइजका भाँडी, फूलीको डाइस, कम्पास, तार पाता पेल्ल प्रयोग गर्ने मेसिन, समात्ने औजारहरू, रसायनहरू, तार तान्ने जाँच, गाल्ने पोल्ने सामग्री, स्वाग, स्वाग प्लेट, आइरन प्लेट, सफाईका सामानहरू, स्केल, पत्थर, सफा कपडाका टुक्रा, गेरु, ग्याँस, ग्याँस लाईटर ।

सुरक्षा तथा सावधानी :

१. माक्स, पञ्जा, सेफ्टी सुज, एप्रोनको प्रयोग ।
२. केमिकल तथा ग्यास आगो औजारहरू चलाउँदा सावधानी अपनाउने ।
३. Fire Extinguisher प्रयोग सम्बन्धि जानकारी राख्ने ।
४. काम सकिएपछि वेस्टेज केमिकल र औजारहरू सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।
५. कार्य स्थलमा बाहिरको मान्छेलाई प्रवेशमा रोक लगाउने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं ३: एक पत्थर औठी बनाउने ।

सैद्धान्तिक : २ घण्टा
व्यावहारिक : १० घण्टा
जम्मा समय : १२ घण्टा

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. आवश्यक औजार र सामग्री तयार गर्ने ।</p> <p>२. अर्डर अनुसार आवश्यक भन्दा केही बढि परिणाममा सुन वा चाँदी लिने । (करिव ३/४ लाल सम्म) ।</p> <p>३. अर्डर अनुसारको पत्थर (छान्ने) ।</p> <p>४. सुन वा चाँदीलाई गलाइपिटी र तताई, आधाभन्दा बढि परिणाम डाँठको लागि र कम परिणामको टुकालाई पत्थरको उचाई (हाइट) अनुसारको लामो पाता बनाउने (पत्थरको वरिपरि फेरो पुग्ने गरी) ।</p> <p>५. पातालाई पत्थरको वरिपरि नाप्ने र ठिक भएपछि कैचले काट्ने । काटेको भागलाई मुख मिलाई जोड्ने (चिम्टीको सहायताले रसायन राखेर)</p> <p>६. जोडेको कोठीघरमा पत्थर राखी चेक गर्ने र पत्थर नभरोस भनी कोठीघरको एकसाइटको मित्री भागवाट मसिनो तारको फ्रेम लगाउने ।</p> <p>७. बाँकी आधाभन्दा बढि भागलाई छेउभाग ठूलो र विचको भाग सानो पारेर पिट्ने र आवश्यक अनुसारको लम्बाई बनाउने ।</p> <p>८. लामो डाँठलाई छापे राउण्ड क्रिकितामा राखी पिट्ने । यसरी पिट्दा डाँठ चिल्लो र हाफ राउण्ड बन्दछ ।</p> <p>९. तताइ नरम बनाई दिएको साइज अनुसार काटेर रिङ्ग गोलको सहायताले गोलो बनाउने ।</p> <p>१०. गोलो बनाएको डाँठलाई पत्थस घर कोठीसंग मिल्ने वारे गरी दुवै साइटको मुख रेतीको सहायताले रेल्ले र मिल्ने बनाउने ।</p> <p>११. गोले डाँठको दुवै तर्फको भागको विचमा कलेट वा कोठीघर मिलाएर राख्ने ।</p> <p>१२. स्वाग प्लेटमा धेरै पानी हालेर स्वाग मिसाउने र रसायन केमिकललाई ससाना टुक्रा हुने गरी काट्ने र स्वाग प्लेटमा राख्ने ।</p> <p>१३. कोठीघर र डाँठ जोडीने गरी दुवै तर्फ रसायनका टुक्रा राखी जोड्ने ।</p>	<p>दिइएको : कार्यस्थल, सुन वा चाँदी पत्थर र औठी बनाउन चाहिने औजार उपकरणहरू ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : एक पत्थर औठी बनाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १. दिइएको साइज र डिजाइनकोसफा र फिनिशिंग भएको एक पत्थर औठी भएको । २. पत्थर प्रष्ट देखिएको । ३. दिइएको तौल अनुसारको सफा र आकर्षक एक पत्थर औठी तयार गरेको । 	<ol style="list-style-type: none"> १. सुन चाँदीको गुणस्तर र तौल सम्बन्धी ज्ञान । २. जडान गर्ने केमिकल (रसायन) र जोड्ने तरिका थाहा हुनुपर्ने । ३. खेर जाने जर्ति सम्बन्धी ज्ञान हुनुपर्ने ।

<p>१४. जोडेको भागलाई हाप राउण्ड रेतीले मिलाएररेत्ने ।</p> <p>१५. गोल रिङ्गमा राखी गोलाई मिलाउने ।</p> <p>१६. तयार भएको औंठीलाई राम्ररी सफा गर्ने । टल्काउने । गेरु लगाई सफा कपडाले पुछ्ने वा पानी छ, भने ड्रायरले सुकाउने ।</p> <p>१७. अर्डर अनुसारको तौल ठिक भए नभएको चेक जांच गर्ने ।</p> <p>१८. पुर्ण ठिक भए पत्थर जडान गर्ने वा सेट गरी १ पत्थर औंठी तयार गर्ने।</p> <p>१९. तयारी गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने ।</p>		
--	--	--

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू: सुन वा चाँदी, पत्थर, बक्ल वा गन, ग्याँस ल्याम्प वा टुकी, स्वाग, स्वाग प्लेट, ग्यास, रेती, गत्ता वा कपास, सल्फुरिक एसिड, सोडा, कचौरा, गेरु, चिम्टी, गोलरिङ्ग, औंठी साइज, लिही, हम्मर (भाँडी) तार पाता मेशीन, पानी, पानी राख्ने प्लाष्टिक भाँडो सफा कपडा, ड्रायर, स्केल आदि ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

- १ मास्क, पञ्जा, एप्रोन तथा सेफ्टी सुजको प्रयोग गर्ने ।
- २ औजार उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने ।
- ३ सेफ्टी उपायहरू अपनाउने ।
- ४ काम सकेपछि केमिकल लगायन उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं ४: तीन पत्थरे औठी बनाउने

सैद्धान्तिक : १ घण्टा
व्यावहारिक : १० घण्टा
कूल समय : ११ घण्टा

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक सामग्री तयार पार्ने । २. आवश्यक तौल भन्दा केही बढी सुन वा चाँदी लिने र गलाउने । ३. औठीको साइज तय गर्ने । ४. गलेर ढिका भएको सुन वा चाँदीको टुकालाई लिहीमा राखी भाँडीको सहायताले केही मोटो र दुवै तर्फको भाग पातलो बनाई पिट्ने र आवश्यक भन्दा केही छोटो बनाई लम्ब्याउने र तताउने । ५. सेलाएपछि फलामको क्रिकिटामा राखी पिटेर हाप राउण्ड साइजको बनाउने । ६. हाप राउण्ड भएको सुन वा चाँदीलाई तताइ नरम बनाउने र औठीको गोलरिङ्गमा साइज अनुसारको गोलो बनाई रसायनले जोड्ने । ७. औठीको माथिल्लो फराकिलो भागमा बराबरी र फरक पारेर ड्रिलको सहायताले ३ वटा प्वाल पार्ने । ८. विचको प्वाल छेउका प्वाल भन्दाकेही ठूलो बनाउने। ९. रफ भागमा रेत घोट गर्ने । १०. रेटेर सफा भएपछि तयार भएको औठीलाई सफा गर्ने ,टल्काउने र गेरु लगाई सफा कपडाले पुछ्ने वा सुकाउने । ११. अर्डर अनुसारको साइज तौल ठिक छ छैन चेक जाँच गर्ने । १२. तयारी औठीमा पत्थर सेट (जडान) गर्ने । १३. तयारी गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने । 	<p>दिइएको : कार्यस्थल, कच्चा पदार्थ सुन वा चाँदी पत्थर र आवश्यक औजार उपकरणहरू ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : तीन पत्थरे औठी बनाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १. दिइएको साइज र डिजाइनकोसफा र फिनिसिङ्ग भएको एक तीन पत्थरे औठी भएको । २. पत्थरहरू प्रष्ट देखिएको । ३. दिइएको तौल अनुसारको सफा र आकर्षक तीन पत्थरे औठी तयार गरेको । 	<ol style="list-style-type: none"> १. सुन चाँदीको गुणस्तर र तौल सम्बन्धी ज्ञान । २. केमिकल तथा रसायन प्रयोग गर्न सक्ने ज्ञान । ३. पत्थर जडान गर्न सक्ने ज्ञान । ४. खेर जाने जर्ति सम्बन्धी ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू: कच्चा पदार्थ सुन वा चाँदी, पत्थर, चिम्टी, ग्यास, ग्यास ल्याम्प, बक्नल वा गन, लिही, भाँडी, रिडरड, (गोल रिङ्ग) ज्वाइन्ट पेपर कैंची, स्केल, सल्फुरिक एसिड, सोडा, रिठ्ठा, तारब्रस, बटुका, पुलकी, गेरु,पानी, सफा कपडा, लाइटर, रेती वा खक्सी ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

१. मास्क, पञ्जा, एप्रोन तथा सेफ्टी सुजको प्रयोग गर्ने ।
२. केमिकल वा ग्यास प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने ।
३. काम सकेपछि औजार उपकरणको उचित व्यवस्थापन गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : १ घण्टा
व्यावहारिक : ७ घण्टा
कूल समय : ८ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ५: पत्थर जडित सादा टप बनाउने

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. आवश्यक सामग्री तयार पार्ने ।</p> <p>२. अर्डर अनुसारको तौल भन्दा केही बढि (३/४ लाल) कच्चा पदार्थ सुन वा चाँदी लिने ।</p> <p>३. अर्डर साइज अनुसार पत्थर लिने ।</p> <p>४. कच्चा पदार्थ सुन वा चाँदीको टुकुरलाई ज्वाइन्ट पेपर वा काटको टुकुरामा राखी गल्ने वा तताउने ।</p> <p>५. तताएको टुकुरालाई चिस्याई लिहीमा राखी भाँडीले केही इन्च लामो बनाइ पिट्ने र तताउने ।</p> <p>६. तताएर नरम भएको धातुलाई आधा भन्दा थोरै कम बेसी नापेर कैचीले काट्ने ।</p> <p>७. बढि टुकुरालाई पत्थरको साइज अनुसारको पाता बनाउने र तताउने ।</p> <p>८. पातालाई पत्थरको वरीपरी पुग्ने गरी नाप्ने र काँटी गोलाकार बनाई जोड्ने । (यसरी पत्थर घर तयारी हुन्छ)</p> <p>९. पत्थर ठिक छ छैन पत्थर भित्र राखेर चेक गर्ने । ठिक छ भने पत्थर घरको एक साइडबाट भित्र पट्टि तारको फ्रेम लगाउने र जोड्ने ।</p> <p>१०. फ्रेम भएको बाहिर पट्टिबाट प्लेट राख्ने र जोड्ने (डाँठ जोड्नेलाई) ।</p> <p>११. प्लेटमा करिव हाप इन्च लामो डाँठ जोड्ने । (डाँठलाई गुपकटरले दाँती काटेर जोड्नु पर्छ किनकी कानमा लगाई रबर पेज लगाउँदा रबर नफुस्कियोस भनी)</p> <p>१२. रफ ठाउँहरूमा फिनिशिंग गर्नका लागि रेतिले सफासंग रेतने ।</p> <p>१३. तयार टपलाई सफासंग सल्फुरिक एसिड वा एसिड पानीमा सफा गर्ने, टल्काउने र गेरु लगाइ सफा कपडाले पुछ्ने ।</p> <p>१४. तयारी टपको तौल लिने । अर्डर अनुसारको छ छैन चेक जाँच गर्ने ।</p>	<p>दिइएको : कार्यस्थल, कच्चा पदार्थ सुन वा चाँदी टप बनाउन आवश्यक औजार उपकरण केमिकलहरू ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : पत्थर जडित सादा टप बनाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <p>१. दिइएको साइज र डिजाइनकोसफा र फिनिशिंग भएको पत्थर जडित सादा टप भएको ।</p> <p>२. पत्थरहरू प्रष्ट देखिएको ।</p> <p>३. दिइएको तौल अनुसारको सफा र आकर्षक पत्थर जडित सादा टप तयार गरेको ।</p>	<p>१. सुन चाँदीको गुणस्तर र तौल सम्बन्धी ज्ञान</p> <p>२. केमिकल तथा रसायन प्रयोग सम्बन्धी ज्ञान ।</p> <p>३. पत्थर र पत्थर जडान सम्बन्धी ज्ञान ।</p> <p>४. खेर जाने जर्ति सम्बन्धी ज्ञान।</p>

<p>१५. ठिक भए पत्थर सेट गर्ने र तौल अनुसारको ट्याग लेखी राख्ने । यसरी साधा टप तयार गर्ने ।</p> <p>१६. तयारी गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने ।</p>		
--	--	--

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू: कच्चा पदार्थ सुन वा चाँदी, पत्थर, लिही, भाँडी, चिम्टी, बक्नल, ज्याइन्ट पेपर, स्केल, सल्फ्युरिक एसिड, सोडा, स्वाग, स्वाग प्लेट, तारब्रस, बटुका, पुल्की, पानी, पानी राख्ने भाँडो, ग्याँस, ग्याँस बत्ती, लाइटर, रिट्ठा, रेती, खाक्सी, गेरु, सफा सुती कपडा ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

- १ मास्क, पञ्जा, एप्रोन तथा सेफ्टी सुजको प्रयोग गर्ने ।
- २ केमिकल वा ग्याँस प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने ।
- ३ काम सकेपछि औजार उपकरण तथा वेष्टेज केमिकलको उचित बन्दोबस्त गर्ने वा सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं ६: पत्थर जडित लकेट बनाउने ।

सैद्धान्तिक : २ घण्टा
व्यावहारिक : १० घण्टा
जम्मा समय : १२ घण्टा

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक सामग्री तयार पार्ने । २. अर्डर भन्दा केही बढि परिणाममा सुन वा चाँदी लिने । ३. औठी वा टपको भन्दा केही ठूलो साइजको पत्थर छनोट गर्ने । ४. सुन वा चाँदीको टुकालाई तताई नरम बनाउन ससाना टुक्रा भए कपासमा राखी पगालेर डल्लो बनाउने डल्लोलाई पानीमा सेलाउने । ५. डल्लो धातुलाई लिहीमा राखी हम्मर भाँडीको सहायताले पत्थरको हाइट अनुसारको लामो पाता बनाउने (पाता बनाउन पाता पेल्ले मेशिनको प्रयोग गर्न सकिन्छ) । ६. पातालाई पत्थरको वरिपरी नापी साइज अनुसारको काट्ने । ७. काटेको पातालाई मुख जोडी रसायनले जोड्ने ८. जोडेपछि कोठीघर वा पत्थरघर ठिक छ छैन, पत्थर भित्र राखी हेर्ने । ९. ठिक भए पत्थरघरको एक तर्फबाट भित्री साइटमा गोलो फ्रेम लगाउने । (पत्थर नखसोस भन्नलाई) १०. फ्रेम लगाएपछि रसायनले जोड्ने । (पत्थरघर तयार भयो) ११. मसिनो तारलाई स्पोकको सहायताले सानो गोलो रिङ्ग बनाउने । १२. रिङ्गलाई पत्थरघरको बाहिरबाट माथिल्लो भागमा जोड्ने । जस्मा सिक्रीको लक अड्काउन मिलोस । १३. लकेट तयार भएपछि रेतीले रफ ठाउँहरूमा रेत्घोट गर्ने । १४. तयार लकेटलाई राम्ररी सफा गर्ने टल्काउने, गेरु लगाउने र सफा कपडाले पुछ्ने र सुकाउने । १५. अर्डर अनुसार लकेटको तौल ठिक छ छैन नाप जोख गर्ने । 	<p>दिइएको : कार्यस्थल, कच्चा पदार्थ सुन वा चाँदी टप बनाउन आवश्यक औजार उपकरण केमिकलहरू ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : पत्थर जडित लकेट बनाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १. दिइएको साइज र डिजाइनकोसफा र फिनिसिङ्ग भएको पत्थर जडित लकेट भएको । २. पत्थरहरू प्रष्ट देखिएको । ३. दिइएको तौल अनुसारको सफा र आकर्षक पत्थर जडित लकेट तयार गरेको । 	<ol style="list-style-type: none"> १. सुन चाँदीको गुणस्तर र तौल सम्बन्धी ज्ञान २. केमिकल तथा रसायन प्रयोग सम्बन्धी ज्ञान । ३. पत्थर र पत्थर जडान गर्न सक्ने ज्ञान । ४. खेर जाने जर्ति सम्बन्धी ज्ञान ।

<p>१६. ठिक भए पत्थर सेट गरी तौल अनुसारको ट्याग भुण्ड्याउने र लकेट तयार गर्ने ।</p> <p>१७. तयारी गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने ।</p>		
--	--	--

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू: कच्चा पदार्थ सुन वा चाँदी, पत्थर, लिही, भाँडी, चिम्टी, बक्नल, ज्याइन्ट पेपर, स्केल, सल्फुरिक एसिड, सोडा, स्वाग, स्वाग प्लेट, तारब्रस, बटुका, पुल्की, पानी, पानी राख्ने भाँडो, ग्याँस, ग्याँस बत्ती, लाइटर, रिठ्ठा, रेती, खाक्सी, गेरु, सफा सुती कपडा ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

- १ मास्क, पञ्जा, एप्रोन तथा सेफ्टी सुजको प्रयोग गर्ने ।
- २ केमिकल वा ग्यास प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने ।
- ३ काम सकेपछि औजार उपकरण तथा वेष्टेज केमिकलको उचित बन्दवस्ती गर्ने वा सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं ७: गणेश मुगा जडित चाँदीको बच्चाको वाला बनाउने ।

सैद्धान्तिक : २ घण्टा
व्यावहारिक : १० घण्टा
कूल समय : १२ घण्टा

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । २. गणेश पत्थर लिने । ३. आवश्यक परिणाम भन्दा ६ देखि ८ लाल सम्म चाँदी लिने । ४. चाँदीलाई राम्रोसंग काठवा इलेक्ट्रिक आरनमा राखी गलाउने । ५. गलेको तरल चाँदीलाई तार ढाल्नीमा खन्याई रड बनाउने । ६. रडलाई लिहीमा राखी कम्मरको सहायताले पिटी लम्ब्याउने वा तार मेशीनको सहायताले आवश्यक लामो बनाउने । ७. थोरै परिणाममा चाँदी छुट्याउने र बाँकी धेरै चाँदीलाई तताई हाप राउण्ड बनाउने (क्रिकेट वा मेशीनको सहायताले) ८. हाप राउण्ड रडलाई बच्चाको हातको साइज भन्दा ४ इन्च लामो काट्ने । ९. टुक्रा पारेको रडलाई तताई विचभाग पर्ने गरी लिहीमा राखी भाँडीले थेप्चाउने । १०. बाँकी गणेश मुगाको नाप अनुसारको कलेट पाना र हाप राउण्ड तयार बनाउने । ११. पाताबाट मुगाको साइज अनुसारको कोठीघर बनाउने र रसायनले जोड्ने । १२. कलेट वा कोठीघरलाई रडको विचको थेप्चाएको भागमा वा मध्यभाग पर्ने गरी गत्ता वा कपासमा राखी रडसंग रसायनले जोड्ने । १३. कलेट जोडेपछि रडलाई गोलरिङ्गमा राखी गोलो बनाउने । यसरी गोले बनाउँदा २/२ इन्च खिप्तिने गरी गोलो पार्ने । १४. खारीएको भागलाई एक अर्कामा सार्न मिल्ने वा ठूलो सानो पार्न मिल्ने गरी हाप राउण्ड तारले दुवैपट्टिको छेउकोभाग मोडी रसायनले जोड्ने गोलो बनाउन गोलो रिङ्गको प्रयोग गर्ने । १५. तयार चुरालाई रेतीले सफासंग रफ ठाउँमा रत्ने । 	<p>दिइएको : कार्यस्थल, कच्चा पदार्थ सुन वा चाँदीको वाला बनाउन आवश्यक औजार उपकरण केमिकलहरू ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : चाँदीको साधा गणेश बाला बनाउने</p> <p>मापदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १. दिइएको साइज र डिजाइनकोसफा र फिनिसिङ्ग भएको बालाभएको । २. गणेश मुगा प्रष्ट देखिएको । ३. दिइएको तौल अनुसारको सफा र आकर्षक पत्थर जडित लकेट तयार गरेको । 	<ol style="list-style-type: none"> १. चाँदी गाल्ने र ढाल्नीमा खन्याई रड बनाउने ज्ञान । २. गणेशको पत्थरघर कोठी बनाउने ज्ञान । ३. रडलाई हाप राउण्ड बनाउने ज्ञान । ४. तयार सामानलाई फिनिसिङ्ग गर्ने । ५. बच्चाको गणेश बाला सम्बन्धी । ६. बच्चाको साइज सम्बन्धी ज्ञान । ७. रसायन प्रयोग गर्ने वा जोड्ने सम्बन्धी ज्ञान ८. खेर जाने जर्ति सम्बन्धी ज्ञान ।

<p>१६. रेतरे तयार पारेपछि बकनल वा एयरगनको सहायताले तताउने ।</p> <p>१७. तताएको चुरालाई तातै कचौरामा राखेको सल्फुरिक एसिड पानीमा चिम्टीले चेपेर डुवाउने ।</p> <p>१८. करिव ५ देखि १० मिनेट एसिड पानी राखेपछि चिम्टीले निकालेर साधा पानीले सफा गर्ने र रिठ्ठा पानी वा सेम्फु लगाई तार ब्रसले सफा गर्ने ।</p> <p>१९. सफा भएपछि चम्काउन पुल्लिक वा कस्नीले रिठ्ठा पानी लगाउदै रगट्ने वा ड्रम कस्नि मेशीनमा हाल्ने । करिव ५ मिनेट पछि ड्रमबाट निकाल्ने र सफा पानीमा धुने ।</p> <p>२०. धोएको चुरालाई करिव ५ देखि १० मिनेट सम्म चुना पाउडरमा डुवाएर राख्ने ।</p> <p>२१. चुना पाउडरबाट निकाली सफा सुति कपडाले सफा गर्ने ।</p> <p>२२. सफा चुराको तौल लिने र पत्थर (गणेश मुगा) सेट गर्ने र साधा गणेश वाला तयार गर्ने ।</p> <p>२३. तयारी गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने ।</p>		
--	--	--

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू: चाँदी, गणेश पत्थर, ग्यास, ग्यास ल्याम्प, टुकी, बकनल वा एयर गन, चिम्टी, पानी लिही, हम्मर भाँडी, रसायन (केमिकल जोड्ने धातु), स्वाग, चुराको गोलरिङ्ग, ढाल्नी जाँच, सनासो (जमट), सल्फुरिक एसिड, वाटी, स्वाग प्लेट, रिठ्ठा वा सेम्पु, तार ब्रस कस्तिड्रम पोलिस मेशीन, पुल्लिक, चुना पाउडर हण्डी आरन भट्टि वा इलेक्ट्रिक ग्याँस, भट्टि ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

- १ कार्यस्थलको सरसफाई गर्ने ।
- २ आगो निभाउने यन्त्र कार्यस्थलमा राख्ने ।
- ३ माक्स, ग्लोव, सेफ्टी सुज र एप्रोनको प्रयोग गर्ने ।
- ४ प्रयोग गरेपछि केमिकल र औजार उपकरण सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।

मोड्युल ११: चाँदीका वर्तन (भाँडाकुँडा)

समय : १० घण्टा (सै) + ५५ घण्टा (ब्या) = ६५ घण्टा

वर्णन:

यस मोड्यूलमा चाँदीका वर्तन बनाउने कार्यसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरू:

यो मोड्यूलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरूले निम्न कार्य गर्न समर्थ हुनेछन् ।

१. सातपाल बनाउन
२. लोटी बनाउन
३. पञ्चपात्र बनाउन
४. सिंदुर बट्टा बनाउन

कार्यहरू:

१. सातपाल बनाउने
२. लोटी बनाउने
३. पञ्चपात्र बनाउने
४. सिंदुर बट्टा बनाउने

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : ३ घण्टा

व्यावहारिक : १७ घण्टा

जम्मा समय : २० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं १: सातपाल बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । २. धातुलाई हण्डीमा राखी गाल्ने । ३. गलेको चाँदीलाई पाता राख्ने साँचोमा राम्ररी खन्याउने । ४. खन्याएको चाँदीलाई सनासोले समाती पानीमा डुवाई सेलाउन दिने । ५. चाँदीलाई आवश्यक तौल र साइज अनुसारको पाता पेलने । ६. कम्पासको सहायताले आवश्यकता अनुसारको चक्का कोर्ने । ७. कम्पासले कोरेको पातालाई कैचीले काट्ने । ८. गोलो चक्कालाई छेउमा ६ कुल वरावर खाल्डो बनाउन कम्पासले चिनो लगाउने खण्डबनाउने ९. विचमा पनि छेउको भन्दा केही mm ठुलो कम्पासले बृत बनाउने उल्टो बृतको वरावर फलामको व्यरिङ्ग ठिक बृत मुनि राखी तिखो आकारको सिङ्गको भाँडीले विस्तारै गहिरो बनाउने । १०. सातपाललाई तताउँदै गहिराउने । ११. सातपाललाई विभिन्न टांगा र भाँडीको सहायताले चिल्लो पार्ने । १२. आकर्षक संरचना भईसकेपछि राम्ररी खाक्सी र रेती आदिहरूले चिल्लो पार्ने । १३. चिल्लो सातपाललाई ५ मिनेट एसिडमा राख्ने । १४. सातपाललाई राम्ररी पखालेर पालिस गर्ने राम्ररी चक्का भएपछि सेतो सुतीमा सफा कपडाले सफा गर्ने । १५. तयारी गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने । 	<p>दिइएको : कार्यस्थल</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : सातपाल बनाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १. दिइएको साइज र डिजाइनकोसफा र फिनिशिङ्ग भएको सातपाल भएको । २. दिइएको तौल अनुसारको सफा र आकर्षक सातपाल तयार गरेको । 	<ol style="list-style-type: none"> १. चाँदीको गुणस्तर सम्बन्धी ज्ञान । २. केमिकल मिश्रण सम्बन्धी ज्ञान । ३. खेर जाने जर्ति सम्बन्धी ज्ञान । ४. बुट्टा सम्बन्धी ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:

लिही भाँडी (विभिन्न डिजाइका), टांगा, व्यारिङ्ग, विभिन्न साइजका कम्पास, चिम्टी, ग्याँस, ग्याँस पाइप, गन, कैची, स्केल, रिठ्ठा, बास, पुल्लिक, सफा सुती कपडा इत्यादी ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

१. माक्स, पन्जा, सेफ्टी सुज तथा एप्रोन आदिको प्रयोग गर्ने ।
२. केमिकल आगो तथा ग्यास प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने ।
३. काम सकिएपछि वेष्टेज केमिकल तथा औजारहरू सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : ३ घण्टा
व्यावहारिक : १७ घण्टा
जम्मा समय : २० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं २: लोटी बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । २. धातुलाई हण्डीमा राखी गाल्ने । ३. गलेको चादीलाई पाता राख्ने सांचोमा राम्ररी खन्याउने । ४. जमेको चादीलाई सनासोले समाती पानीमा डुवाई सेलाउने । ५. आवश्यक साइज र तौल अनुसारको पाता पेलने ६. गिलास आकारको बाक्लो पेपरको डिजाइन बनाउने । ७. डिजाइनलाई पातामा राखी पेन्सिलले कोर्ने र पाता काट्ने । ८. पातालाई दुइपती गिलास आकारमा जोड्ने र रसाउने । ९. लोटीको ठिक विच भागबाट एकापति तिखो भांडीले काठमा राखी गहिरो पार्ने र माथिल्लो भागमा टांगामा राखी भाडीले पिटेर मुख घटाउने । १०. यो प्रकृत्यो पोल्टै लोटीको आकारमा नआउन्जेल भित्रीबाट खोल्ने र मुखपट्टि काति रहने । ११. लोटीको आकार आएपछि यसलाई । १२. टांगा, खरियोमा राखी चिल्लो हुनगरी पिट्ने र तल्लो भागमा पाता राखी रसाउने । १३. लोटीलाई रेती खाक्सीले चिल्लो पार्ने । १४. लोटीलाई तताएर एसिडमा राख्ने । १५. लोटीलाई रिठ्ठा ब्रास र पोलेको राम्ररी सफा गरी चम्किलो भएपछि कपडाले सफा गर्ने । १६. तयारी गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने । 	<p>दिइएको : कार्यस्थल, कच्चा पदार्थ ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : चांदीको लोटी बनाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १. दिइएको साइज र डिजाइनकोसफा र फिनिशिसङ्ग भएको लोटी भएको । २. दिइएको तौल अनुसारको सफा र आकर्षक लोटीतयार गरेको । 	<ol style="list-style-type: none"> १. चांदीको गुणस्तर सम्बन्धी ज्ञान । २. केमिकल सम्बन्धी ज्ञान । ३. रसायन सम्बन्धी ज्ञान ४. स्वाग सम्बन्धी ज्ञान । ५. वुट्टा सम्बन्धी ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू: काठ, लिही, भांडी, रिङ्गेल हांगाहरू, पेन्सिल, स्केल, कैची, चिम्टी, ग्यास, पानी टांगाहरू, स्वाग, खनिज, रसायन, सल्फुरिक एसिड, रिठ्ठा ब्रास, पोते ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

१. माक्स तथा एप्रोन आदिको प्रयोग गर्ने ।
२. केमिकल आगो तथा ग्यास प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने ।
३. काम सकिएपछि वेष्टेज केमिकल तथा औजारहरू सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं ३: पञ्चपात्र बनाउने

सैद्धान्तिक : २ घण्टा
व्यावहारिक : ८ घण्टा
कूल समय : १० घण्टा

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । २. धातुलाई हण्डीमा राखी गाल्ने । ३. गलेको चादीलाई पाता राख्ने सांचोमा राम्ररी खन्याउने । ४. चादीलाई सनासोले समाती पानीमा डुवाई चिसो बनाउने । ५. आवश्यक साइज र तौल अनुसारको पाता पेलने ६. बाक्लो कागजमा पहिले पञ्चपात्रको नमुना तयार गर्ने । ७. उक्त पञ्चपात्रमा कागजको नमुना चांदीको पातामा राखी राम्ररी थिचेर पेन्सिलले बरीपरी कोर्ने र कोरेका भागमा काट्ने । ८. पातालाई गोला बनाइ रसाउने । ९. रसाएको ठाउँमा राम्ररी पिट्ने र पोल्ने । १०. त्यसपछि पञ्चपात्रलाई रिङ्ग गोलाकार राखी राम्ररी सिङ्गेको भाँडीले चिल्लाउने । ११. पञ्चपात्रको मुखमा भाँडीले काठमा राखी विट निकाल्ने । १२. विट निस्कीएपछि लिहीमा राखी राम्ररी विट चिलो पार्ने र फेरी टांगोमा राखी बिट्टको छेउमा पञ्चपात्रलाई राम्ररी चिल्लो बनाउने र पञ्चपात्रको विंडमा चक्का राखी रसाउने । १३. रसाएको ठाउँमा बेसमा राम्ररी साइजमा मिल्ने गरी काटीरेती वा खाक्सी लगाई चिल्लो बनाउने १४. पञ्चपात्रलाई पेलेर तेजावमा १५ मिनेट जती राख्ने । १५. पञ्चपात्रलाई रिट्ठा वा सरपोते पुल्लीकले पालिस लगाउने र कपडाले राम्ररी सफा गर्ने । १६. तयारी सामानको तौल चेक गर्ने । १७. तयारी गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने । 	<p>दिइएको : कार्यस्थल, कच्चा पदार्थ</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : चांदीको पञ्चपात्र बनाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १. दिइएको साइज र डिजाइनको सफा र फिनिशिंग भएको पञ्चपात्र भएको । २. दिइएको तौल अनुसारको सफा र आकर्षक पञ्चपात्र तयार गरेको । 	<ol style="list-style-type: none"> १. चांदीको गुणस्तर सम्बन्धी ज्ञान । २. केमिकल सम्बन्धी ज्ञान ३. रसायन सम्बन्धी ज्ञान । ४. स्वाग सम्बन्धी ज्ञान । ५. बुट्टा सम्बन्धी ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू: लिही, भाँडी, सिङ्गेको भाँडी, काठको रिङ्गोल, टांगाहरु पेन्सिल, स्केल, कैची, चिम्टी, ग्यास सेट, पानी, खाक्सी, रसायन, स्वाग, एसिड, तारब्रास, रिट्ठा पोते, पुल्लीक सफा सुतीको कपडा ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

१. माक्स, पन्जा तथा एप्रोन आदिको प्रयोग गर्ने ।
२. केमिकल आगो तथा ग्यास प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने ।
३. काम सकिएपछि वेष्टेज केमिकल तथा औजारहरु सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं ४: चाँदीको सिंदुर बट्टा बनाउने

सैद्धान्तिक : २ घण्टा
व्यावहारिक : १३ घण्टा
जम्मा समय : १५ घण्टा

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । २. धातुलाई हण्डीमा राखी राम्ररी गाल्ने । ३. गलेको चादीलाई पाता राख्ने साँचोमा राम्ररी खन्याउने । ४. चाँदीलाईसनासोलेसमातेरपानीमाडुवाउने । ५. चाँदीलाई आवश्यक तौल र साइज बमोजिमको गेजमा (लगभग २६ गेजमा) पाता पेल्ले । ६. पातालाई चौडाइको ४ गुना बढी लम्बाई गरी आयताकारमा काट्ने । ७. लम्बाई पट्टी दाँती काटी पातालाई जोड्ने र स्वाग लगाई रसाउने । ८. रसाएको ठाउँमा राम्ररी टांगामा राखी पिट्ने र तताएर एसिडमा रसाउने । ९. एसिड पखाली सेकाउने । १०. सिन्दुरबट्टालाई अण्डाकार सेपमा काठमा गहिराउने र पोल्टै तिखो डिजाइनको भाडीले भित्री बट्टीबाट घुमाउदै गहिराउने (गोलो नहुन्जेल पाता पोल्टै यो प्रक्रिया गरिरहने) । ११. बट्टा गोलो भएपछि यसको तल माथि विक्रो लगाउने भाग र बन्द गर्ने भागलाई आवश्यक साइजमा टांगोमा राखी भाँडी सिधा बनाउने । १२. बट्टालाई टांगोमा राखी भाँडीले चिल्लो पार्ने । १३. बट्टाको बैठकमा चक्का राखी रसाउने । १४. बट्टाको मुखको लागि चक्का थोरै गहिराउने । १५. गहिराएका मुखलाई विक्रोलाई बट्टामा राख्ने । १६. आवश्यक साइको पेटी बट्टाको मुखमा छिर्नेगरी काट्ने । १७. पोटीलाई विक्रोमा जोड्ने । १८. विक्रोमा समाई बल राखी रसाइदिने । १९. बट्टालाई राम्ररी रेती र खाक्सीले चिल्लाउने । २०. बट्टालाई तताएर एसिडमा राखी ५ मिनेट राख्ने २१. बट्टालाई रिट्टा, ब्रस र पोतेले राम्ररी पालिस गर्ने । २२. बट्टाको चमक राम्ररी आइसकेपछि कपडाले राम्ररी सफा गर्ने । 	<p>दिइएको : कार्यस्थल, कच्चा पदार्थ ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : चाँदीको सिंदुर बट्टा बनाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ol style="list-style-type: none"> १. दिइएको साइज र डिजाइनकोसफा र फिनिशिंग भएको चाँदीको सिंदुर बट्टा भएको । २. सिंदुर बट्टामा बुट्टाहरु राम्रोसंग कोरिएको । ३. दिइएको तौल अनुसारको सफा र आकर्षक सिंदुर बट्टा तयार गरेको । 	<ol style="list-style-type: none"> १. चाँदीको गुणस्तर सम्बन्धी ज्ञान । २. केमिकल सम्बन्धी ज्ञान। ३. जर्ति सम्बन्धी ज्ञान । ४. बुट्टा सम्बन्धी ज्ञान ।

२३. तयारी गहना सुरक्षित स्थानमा राख्ने वा सम्बन्धित व्यक्तिलाई बुझाउने ।		
--	--	--

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:

गहिरो खाल्डो परेको काठ, लिही, भाँडी टांगाहरू, कम्पास, चिम्टी, कैची, स्वाग, स्वाग लगाउने प्वाँख, पानी, ग्याँस सहितको गन पाइप, स्केल, सल्फुरिक एसिड, तार, ब्रास, रिठ्ठा, पोते, पुल्लीक, सफा सुतीको कपडा ।

सुरक्षा तथा सावधानी:

- १ माक्स तथा एप्रोन आदिको प्रयोग गर्ने ।
- २ केमिकल आगो तथा ग्यास प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने ।
- ३ काम सकिएपछि वेष्टेज केमिकल तथा औजारहरू सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।

मोड्युल १२: संचार

समय : २ घण्टा (सै) + ८ घण्टा (ब्या) = १० घण्टा

वर्णन:

यो मोड्युलमा सञ्चार सम्बन्धी आवश्यक ज्ञान तथा सीप समावेश गरिएको छ ।

उद्देश्यहरू :

यो मोड्युलको समापन पछि, प्रशिक्षार्थीहरू निम्न कार्य गर्न समर्थ हुनेछन् ।

१. वरिष्ठसँग संचार गर्न
२. सहकर्मीसँग संचार गर्न
३. सहयोगीसँग संचार गर्न
४. पेशागत संघ संस्थाहरु सँग संचार गर्न

कार्यहरू :

१. वरिष्ठसँग संचार गर्ने
२. सहकर्मीसँग संचार गर्ने
३. सहयोगीसँग संचार गर्ने
४. पेशागत संघ संस्थाहरु सँग संचार गर्ने

कार्य विश्लेषण सञ्चार

क्र. सं	क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	समय घण्टामा		
				सै	प्र	जम्मा
१	वरिष्ठसँग सञ्चार गर्ने ।	<p>अवस्था (दिइएको): वरिष्ठ व्यक्ति, फोन ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : वरिष्ठसँग सञ्चार गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● शिष्टाचारका शब्द र व्यवहारको प्रदर्शन भएको ● सम्मान पूर्वक विचारको आदानप्रदान भएको । ● पेशागत समस्या, विचार र अवसरहरूवारे खुल्ला वार्तालाप भएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● वरिष्ठसँग सम्बन्ध कायम गर्नाको महत्व ● वरिष्ठसँग सञ्चार गर्नाको उद्देश्य ● वरिष्ठसँगसञ्चार गर्ने विधि 	०.५	२	२.५
२	सहकर्मीसँग सञ्चार गर्ने ।	<p>अवस्था (दिइएको) : सहकर्मी, फोन ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : सहकर्मीसँग सञ्चार गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● शिष्टाचारयुक्त शब्द र हाउभाउ युक्त वार्ता भएको । ● चुस्त तवरले आवश्यकताको प्रस्तुति र कार्य तत्परता स्पष्ट भएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● सहकर्मीसँग सम्बन्ध कायम गर्नाको आवश्यकता ● सहकर्मीसँग सञ्चार गर्ने विधि 	०.५	२	२.५
३	सहयोगीसँग सञ्चार गर्ने ।	<p>अवस्था (दिइएको) : सहयोगी, फोन ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : सहयोगीसँग सञ्चार गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● शिष्टाचारयुक्त शब्द र हाउभाउ युक्त वार्ता भएको । ● चुस्त तवरले आवश्यकताको प्रस्तुति र कार्य तत्परता स्पष्ट भएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● सहयोगीसँगको सञ्चारको आवश्यकता ● सहयोगीसँग सञ्चार गर्नाको उद्देश्य ● सहयोगीसँग सञ्चार गर्ने विधि 	०.५	२	२.५

४	पेशागत संघ संस्थासँग सञ्चार गर्ने ।	<p>अवस्था (दिईएको) : पेशागत संघसंस्था, फोन, सम्पर्क, भेटघाट ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : पेशागत संघ संस्थासँग सञ्चार गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● शिष्टाचारयुक्त शब्द र हाउभाउ युक्त वार्ता भएको । ● चुस्त तवरले आवश्यकताको प्रस्तुति र कार्य तत्परता स्पष्ट भएको। ● व्यावसायिक संघ संस्थासँग भेटघाट, संलग्नता, समन्वय र विचार सकारात्मक भएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● पेशागत संघसंस्था सँग सुसम्बन्ध कायम गर्नाको आवश्यकता र महत्व । ● पेशागत संघसंस्थासँग सञ्चार गर्ने विधि 	०.५	२	२.५
		जम्मा		२	६	१०

मोड्यूल १३: उद्यमशिलता विकास (Entrepreneurship Development)

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

वर्णन:

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

उद्देश्य:

- यस मोड्यूलको समापनपछि विद्यार्थीहरुले निम्नकार्यहरु गर्न सक्षमहुनेछन्:
१. उद्यम तथा स्वरोजगारको अवधारणा बुझ्ने ।
 २. आफ्नो व्यवसायको लागि उपयुक्त हुने व्यवसायिक विचारको प्रस्फुटन गर्ने ।
 ३. व्यावसायिक योजनाको तयारी गर्न सिक्ने ।
 ४. व्यवसायिक अभिलेख राख्न प्रशिक्षित हुने ।

कार्यहरु

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

क्र.सं.	कार्यहरु	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	समय (घण्टामा)		
			सै.	ब्या.	जम्मा
१	व्यवसाय/उद्यमको अवधारणा व्याख्या गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> • व्यवसाय/उद्यमको परिचय • व्यवसाय/उद्यमको वर्गिकरण • लघु, साना तथा मझौला उद्योगको जानकारी • स्वरोजगारी र तलवी व्यक्तिको फाईदा तथा बेफाईदाहरु 	४		४
२	उद्यमशीलता सम्बन्धि मनोवृत्ति विकास गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> • सफलताको जिवनचक्र • जोखिमलिने मनोवृत्ति 	३		३
३	सम्भावित व्यवसायिक विचारको श्रृजना गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> • व्यवसायिक विचारको श्रृजना • व्यवसायिक विचारको मुल्याङ्कन 	१	२	३
४	व्यवसायिक योजनाको तयारी गर्ने । (प्रत्येक प्रशिक्षार्थीले १/१ वटा व्यावसायिक)	<ul style="list-style-type: none"> • बजार तथा बजारीकरणको अवधारणा • वस्तु तथा सेवाको वर्णन • व्यवसाय गर्ने स्थानको छनौट • बजार हिस्साको अनुमान • प्रवर्द्धनात्मक कृयाकलाप 	९	१८	२७

	योजना तयार गरी प्रस्तुति गर्ने)	<ul style="list-style-type: none"> • अचल सम्पत्ति तथा लागतको विश्लेषण • कच्चा पदार्थ तथा लागत मुल्याङ्कन • कार्यान्वयन प्रकृयाको वर्णन • मानव संसाधन तथा लागत विश्लेषण • शिर्षभार खर्च तथा युटिलिटीज विश्लेषण • चालू पूँजीको अनुमान तथा जम्मा आवश्यक पूँजीको विश्लेषण • वस्तुको उत्पादन लागत तथा मूल्य निर्धारण • लगानीमा प्रतिफल तथा पार विन्दु विश्लेषण • सूचना संकलन प्रकृया तथा निर्देशिका 			
५	व्यवसायको आधारभूत अभिलेख तयारी गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> • दैनिक खाता (Day Book) • विक्रीखाता • खरिद तथा खर्च खाता • साहु असामी वा लिनु दिनु पर्ने खाता । 	१	२	३
जम्मा			१८	२२	४०

Textbook:

क) प्रशिक्षकहरूका लागि निर्मित निर्देशिका तथा प्रशिक्षण सामग्री, प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालीम परिषद्, २०६९

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

Reference book:

Entrepreneur's Handbook, Technonet Asia, 1981

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

क. कार्यालय कोठा	-	१ वटा
ख. कक्षा कोठा २० जना अट्ने (कम्तीमा प्रति प्रशिक्षार्थी १ वर्गफिट स्थानको हिसाबले २० वर्ग फिटको कक्षा कोठा हुनुपर्नेछ । कक्षा कोठामा पर्याप्त प्रकाश तथा हावाको व्यवस्था हुनुपर्नेछ ।)	-	१ वटा
ग. आगन्तुक कक्ष	-	१ वटा
घ. प्रशिक्षक तयारी कक्षा	-	१ वटा
ड. सुन चाँदीका गर गहना तथा भाडाकुँडा बनाउने कार्य स्थल (कम्तीमा प्रति प्रशिक्षार्थी ५ वर्गफिट स्थानको हिसाबले ५० वर्ग फिटको कार्यशाला हुनु पर्नेछ)	-	१ वटा
च. आवश्यक सामग्री एवं सर सामान राख्ने तथा दिने/लिने कोठा	-	१ वटा

आवश्यक मेशिनरी सामानहरू:

(२० जना प्रशिक्षार्थीहरूको लागि)

सि.नं	विवरण	परिमाण
	<u>मेशिनरी सामानहरू</u>	
	तारपाता मेशिन	२ वटा
	डाइस मेशिन	१ वटा
	फास्टिङ्ग मेशिन	१ वटा
	विभिन्न किसिमका कटिङ्ग मेशिन	२ वटा
	म्याग्नेट मेशिन	१ वटा
	बफ मेशिन	१ वटा

आवश्यक केमिकलहरू

(२० जना प्रशिक्षार्थीहरूको लागि)

सि.नं	विवरण	परिमाण
	सल्फ्युरिक एसिड	२ लिटर
	नाइट्रिक एसिड	२ लिटर
	स्वाग	१ बट्टा
	सोडा	१०० ग्राम
	निलोतुथो	१ पाकेट
	नौसागर	१ पाकेट
	गेरु माटो	आधा कि.ग्रा.
	सालधुप	२ कि.ग्रा.
	चप्रा	२ कि.ग्रा.
	रिट्टा	आधा कि.ग्रा.
	स्याम्पु	१ बट्टा
	मंम्	१ कि.ग्रा.
	प्लष्टर	५ कि.ग्रा.
	म्याग्नेट सफा गर्ने चिनी	१ कि.ग्रा.
	साइनिङ्ग पाउडर	१ कि.ग्रा.
	बोरिक पाउडर	१ कि.ग्रा.
	मैन	५ कि.ग्रा.

आवश्यक फर्निचरहरू

(२० जना प्रशिक्षार्थीहरूको लागि)

सि. नं.	विवरण	परिमाण
	विभिन्न साइजका लिही ठेलाहरू	१० वटा
	डेस्क	२० वटा
	कुर्सीहरू	२० वटा
	सेफ्टी सेफ	१ वटा
	काठका विभिन्न साइजका स्टाण्डहरू	२० वटा
	विभिन्न साइजका भाँडीका बेदहरू	५० वटा
	विभिन्न साइजका काठे भाँडीहरू	५ वटा

आवश्यक औजारहरू

(२० जना प्रशिक्षार्थीहरूको लागि)

सि. नं.	विवरण	परिमाण
	सिलिकन कटन	१ पाकेट
	पानी राख्ने कचौराहरू	२० वटा
	ग्याँस सिलिण्डर	५ वटा
	स्टीलको स्केल	१० वटा
	पंजा	२० जोर
	मास्क	२० वटा
	सनासो (विभिन्न साइजका)	१० वटा
	विभिन्न साइजका प्लायर	१० वटा
	स्पोक (साइज तार)	३ पाकेट
	विभिन्न साइजका रिङ्ग रड	५ वटा
	तयारी लाहा	२ कि.ग्रा.
	ब्याङ्गल रड	५ वटा
	विभिन्न आकारका रेतीहरू	१० वटा
	विभिन्न साइजका क्रिकेटाहरू	३ वटा
	तार तान्ने विभिन्न साइजका जाँच	१० वटा
	विभिन्न साइजका करौतीहरू	२ पाकेट
	करौतीफ्रेम	५ वटा
	विभिन्न साइजका कसला	३ वटा
	विभिन्न साइजका छिना र टाँगाहरू	आवश्यकता अनुसार
	चुरा र औँठीका रिङ्ग साइजहरू	२/२ वटा
	स्वाग प्लेट	२० वटा
	विभिन्न साइजका कलाइका बटुका	५ वटा
	विभिन्न साइजका ब्रस	१ दर्जन
	कस्नी	२ वटा
	पुल्की	२ वटा
	विभिन्न साइजका आइरन प्लेटहरू	५ वटा
	लाईटर	२० वटा
	बक्नल	२० वटा
	रसाउने टुकी	२० वटा
	जोइन्ट पेपर	२० वटा
	लिही	५ वटा

	विभिन्न साइजका भाँडीहरु	आवश्यकता अनुसार
	पाइप गन सेट	१० वटा
	विभिन्न साइजका कैचीहरु	१० वटा

नोट : तालीमका बखत सैद्धान्तिक विषयको प्रशिक्षणका क्रममा उपलब्ध हुन सक्ने अवस्थामा मल्टिमिडिया प्रोजेक्टर, फिलिपचार्ट बोर्ड, पिन बोर्ड प्रयोगमा ल्याउन सकिनेछ ।