

जुनियर आल्मुनियम फेब्रिकेटर

छोटो अवधिको

पाठ्यक्रम

(दक्षतामा आधारित)



प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालीम परिषद्

पाठ्यक्रम विकास महाशाखा

सानोठिमी, भक्तपुर

२०७०



विषय विज्ञहरू

श्री कृष्ण प्रसाद नेउपाने

श्री किरन दुङ्गेल

श्री महेश चौधरी

श्री सुमन कुमार भ्ना

साउथ एसियन कलेज अफ मोर्डन टेक्नोलोजि प्रा लि, काठमाण्डौ

साउथ एसियन कलेज अफ मोर्डन टेक्नोलोजि प्रा लि, धनगढी

पि आर कन्सल्टेन्सि, धरान

पाठ्यक्रम विज्ञहरू

श्री कबीर कुमार चित्रकार

श्री याम भण्डारी

श्री खेमराज काफ्ले

टी.आई.टी.आई.

उन्नतकर्ता विषय विज्ञहरू:

नारायण प्रसाद वाँस्कोटा, काठमाडौं

सागरमणि लम्साल, पाठ्यक्रम तथा तालिम विज्ञ

अनुवाद:

सागरमणि लम्साल, पाठ्यक्रम तथा तालिम विज्ञ

संयोजन:

बालमुकुन्द न्यौपाने, रोजगार कोषको सचिवालय

बिषय सूची

परिचय	3
लक्ष्य	3
उद्देश्यहरू	3
पाठ्यक्रमको वर्णन	3
समयावधि	4
लक्षित समूह	4
लक्षित स्थान	4
समूहको आकार	4
प्रशिक्षणको माध्यम	4
हाजिरीको स्वरूप	4
पाठ्यक्रमको केन्द्रबिन्दु	4
प्रवेशका आधारहरू	4
प्रशिक्षणको माध्यम र सामग्रीहरू:	4
प्रशिक्षण सिकाइ विधिहरू	5
श्रेणी निर्धारण पद्धति	5
प्रशिक्षार्थी मूल्याङ्कन विवरण	5
प्रशिक्षकको न्यूनतम योग्यता	5
प्रशिक्षकको / प्रशिक्षार्थी अनुपात	5
प्रशिक्षकहरूलाई सुझाव	5
प्रशिक्षणको लागि सुझाव	6
प्रशिक्षार्थीहरूका मूल्याङ्कनका लागि विशेष सुझावहरू	7
सीपको लागि सुझाव	7
अन्य सुझावहरू	7
प्रमाणपत्रका लागि आवश्यकताहरू	7
सीप परीक्षणको प्रावधान	7
भौतिक संरचनाका आवश्यकताहरू	8
पाठ्यक्रमको संरचना	9
औजार/उपकरणहरू	10
औजार/सामग्रीहरूको सूची	11
मोड्यूल : १ औजार/उपकरण संचालन गर	13
मोड्यूल : २ नाप लेऊ	38
मोड्यूल : ३ फ्याल ढोका निर्माणका लागि तैयार गर	45
मोड्यूल : ४ फ्याल ढोका निर्माणका लागि ढाँचा बनाऊ	55
मोड्यूल : ५ मुख्य काम: फ्याल ढोका जडान गर	66
मोड्यूल : ६ प्रयोगात्मक गणित	82
मोड्यूल : ७ पेसागत स्वास्थ्य र सुरक्षा	94
मोड्यूल ८ : सञ्चार	100

परिचय

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

लक्ष्य

यो पाठ्यक्रमको उद्देश्य जुनियर आल्मुनियम फेब्रिकेशन संबन्धी सीपयुक्त जनशक्ति उत्पादन गर्नु हो । यसबाट उत्पादित जनशक्तिहरूले आल्मुनियम फेब्रिकेशन गर्ने संस्थामा जुनियर आल्मुनियम फेब्रिकेशनको काम गर्न सक्नेछन् । यो पेसामा बजारको माग पर्याप्त छ । यसर्थ यिनीहरूलाई स्थानीय, राष्ट्रिय र अन्तरराष्ट्रिय कारखानाहरूमा रोजगारीका अवसरहरू प्राप्त हुनेछन् । उद्यमी प्रशिक्षार्थीहरूलाई स्वरोजगार हुनका लागि व्यवसाय संचालनका सीपहरू समेत प्रदान गरिनेछ ।

उद्देश्यहरू

यो तालिम प्राप्त गरिसकेपछि प्रशिक्षार्थीहरू निम्न कुराहरूगर्न समर्थ हुनेछन्:

- आल्मुनियम फेब्रिकेशनको धारणा भित्र्याउन
- भ्याल, ढोका र निर्माणस्थलको पार्टिसनका लागि नाप लिन
- दिइएको सूचीबमोजिम आल्मुनियम च्यानलका विभिन्न सेरिज तयार गर्न
- आल्मुनियम च्यानल र अतिरिक्त सहयोगीहरू (हार्ड वेर) जडान गर्न
- भ्याल, ढोका र निर्माणस्थलको विभिन्न पार्टिसन जडान गर्न
- भ्याल, ढोकामा हाल्ने पार्टिसन नाप्न
- आदेश पाएका भ्याल, ढोका पार्टिसनको फ्रिहेण्ड स्केच तयार गर्न
- भ्याल, ढोका पार्टिसनको फ्रिहेण्ड स्केचको वर्णन गर्न र
- आदेश पाएका भ्याल, ढोका पार्टिसनको फ्रिहेण्ड स्केच अनुसार जडान गर्न

पाठ्यक्रमको वर्णन

यो पाठ्यक्रम जुनियर आल्मुनियम फेब्रिकेशनको पेसागत सीपमा आधारित छ । यसकारण प्रशिक्षार्थीहरूलाई आल्मुनियम फेब्रिकेशनको आधारभूत ज्ञान र सीप प्रदान गर्ने उद्देश्यले यो पाठ्यक्रम निर्माण गरिएको छ । यो पाठ्यक्रमले आल्मुनियम फेब्रिकेशनको परिचय, सुरक्षा उपायहरू, आधारभूत औजार र सीपहरू विभिन्न भागहरूको तयारी कार्य गर्ने कार्यमा सीप प्रदान गर्ने लक्ष्य राखिएको छ । यो कोर्षले खास गरी विभिन्न किसिमका घरमा आवश्यक अत्याधुनिक र सुन्दर आल्मुनियम फेब्रिकेशनको काम गर्ने सीप प्रदान गर्दछ । यसमा आवश्यकता अनुसारको नापका लागि गणितीय ज्ञान र नाप गर्ने

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

समयावधि

यो तालिम कार्यक्रमको कूल समयावधि कार्यगत तालिम समेत ४०८ घण्टा हुनेछ ।

लक्षित समूह

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

लक्षित स्थान

यो तालिमको लक्षित स्थान नेपाल देशभर हुनेछ ।

समूहको आकार

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

प्रशिक्षणको माध्यम

यस कार्यक्रमको प्रशिक्षणको माध्यम नेपाली हुनेछ । आवश्यक भएमा स्थानीय भाषाको प्रयोग गरिनेछ ।

हाजिरीको स्वरूप

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

पाठ्यक्रमको केन्द्रबिन्दु

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

प्रवेशका आधारहरू

तलका आधारहरूपूरा गर्ने व्यक्तिहरू यो कार्यक्रममा प्रवेश गर्न योग्य हुनेछन् :

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

प्रशिक्षणको माध्यम र सामग्रीहरू:

प्रभावकारी प्रशिक्षण तथा प्रदर्शनका लागि तलका सामग्रीहरू आवश्यक छन् ।

छापेका मेडियाका सामग्रीहरू (अभ्यास कार्य पाना, व्यक्तिकेन्द्रित तालिम प्याकेज, रुजु सूची, आदि)

नन प्रोजेक्टेड (non-projected) मेडिया सामग्रीहरू (डिस्ले नमूनाहरू, फ्लिप चार्ट, पोस्टर, लेखनका लागि कालो /सेतो पाटी आदि)

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

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

प्रशिक्षण सिकाइ विधिहरू

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

सैद्धान्तिक: छलफल, कार्यादेश, समूह छलफल ।

प्रयोगात्मक: प्रदर्शन, अवलोकन निर्देशित अभ्यास र स्व:अभ्यास , अनुगमनको प्रावधान

प्रथम अनुगमन: कार्यक्रमको समापनको तीन महिनापछि ।

अनुगमन चक्र: पहिलो अनुगमनपछि तीन तीन महिनाको एक वर्षसम्म ।

श्रेणी निर्धारण पद्धति

जाँच/मूल्याङ्कनमा निम्नानुसारका प्रतिशतमा प्रशिक्षार्थीहरूको श्रेणी निर्धारण गरिनेछ ।

विशिष्ट: ८०% वा बढी अंक ल्याई उत्तीर्ण

प्रथम श्रेणी: ७५% भन्दा बढी र ८०% भन्दा कम अंक ल्याई उत्तीर्ण

द्वितीय श्रेणी: ६५% भन्दा बढी र ७५% भन्दा कम अंक ल्याई उत्तीर्ण

तृतीय श्रेणी: ६०% भन्दा बढी र ६५% भन्दा कम अंक र ल्याई उत्तीर्ण

प्रशिक्षार्थी मूल्याङ्कन विवरण

पूरा कोर्षको प्रत्येक क्षेत्र अन्तर्गतका प्रत्येक सीपमा दक्षता सुनिश्चित गर्न सम्बन्धित प्रशिक्षकद्वारा प्रशिक्षार्थीको कार्य सम्पादनको निरन्तर मूल्याङ्कनको व्यवस्था गरिनेछ । यस्तो मूल्याङ्कन कार्यगत अभ्यासमा आधारित हुनेछ ।

प्रशिक्षणको चरणमा प्रशिक्षकद्वारा सैद्धान्तिक प्रशिक्षणका लागि लिखित वा मौखिक जाँच लिएर प्रशिक्षार्थीको सम्बन्धित विषयवस्तुको ज्ञानको र मूल्याङ्कन गरिनेछ । यस्तो मूल्याङ्कन पूरा कोर्षको लागि ३ वटा आन्तरिक र एउटा अन्तिम लिखित मूल्याङ्कन गरिनेछ । यो मूल्याङ्कन सामान्यतः वस्तुगत प्रश्नमा आधारित हुनेछ ।

कक्षागत तालिमको मूल्याङ्कनमा प्रयोगात्मक सीपको आन्तरिक मूल्याङ्कन १००% र सैद्धान्तिक ज्ञानको जाँचको ७५ प्रतिशत आन्तरिक मूल्याङ्कन र ५०% बाह्य मूल्याङ्कन हुनेछ । तालिममा संलग्न प्रशिक्षकले आन्तरिक मूल्याङ्कन गर्दछन् । बाह्य मूल्याङ्कन तालिम दिन लगाउने संस्था वा उसले तोकेको व्यक्ति वा संस्थाले गरछ ।

कार्यगत तालिमको मूल्याङ्कन कार्यगत तालिममा बसेको संस्थाले ८०% र तालिम दिने संस्थाले २०% गर्दछ ।

प्रशिक्षण दिने संस्थाले नै प्रवेश परीक्षा लिनेछ ।

प्रशिक्षकको न्यूनतम योग्यता

सम्बन्धित विषय वा आल्मुनियम फेब्रिकेशन संबन्धी पेशामा सीप परीक्षाको ३ तह उत्तीर्ण वा २ तह उत्तीर्ण गरी कम्तीमा २ वर्ष काम गरेको वा सो पेशामा ५ वर्षदेखि संलग्न भई अनुभव प्राप्त गरेको आल्मुनियम फेब्रिकेशन गर्न जान्ने ।

प्रशिक्षकको /प्रशिक्षार्थी अनुपात

सैद्धान्तिक कक्षामा १ (प्रशिक्षक): २० (प्रशिक्षार्थी)

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

प्रशिक्षकहरूलाई सुझाव

यो व्यावसायिक तालिम कार्यक्रमका लागि पेसागत पाठ्यक्रम हो । यो पाठ्यक्रम रोजगारविहीन साक्षर युवालाई लक्षित गरी बनाइएको छ । राष्ट्रिय सीप परीक्षण समितिद्वारा संचालन गरिने पेसाका आधारभूत तह उत्तीर्ण गर्न आवश्यक ज्ञान र सीप प्राप्त गर्न सक्ने गरी तयार गरिएको छ । यो पाठ्यक्रम निर्माण

गर्दा केही निश्चित आधारभूत सिद्धान्त र प्रक्रियाहरू अपनाइएका छन् । पाठ्यक्रम निर्माण समूह पाठ्यक्रम प्रयोगकर्ताहरूका लागि केही सुझाव प्रदान गर्दछ ।

तालिम कोर्षको सम्पूर्ण लक्ष्य अध्ययन गर्नुहोस् ।

प्रत्येक निर्दिष्ट कामको अन्तिम कार्य सम्पादन सूचक उद्देश्य र सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान पूर्णरूपमा अध्ययन गर्नुहोस् । प्रयोगात्मक निर्दिष्ट काम गर्न समर्थ बनाउने उद्देश्यले सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान राखिएको हो ।

प्रत्येक प्रशिक्षार्थीहरूलाई पहिलो दिनमा नै प्रत्येक क्षेत्रका सीपको सूची दिएर र उसको/उनको शिकाईको मूल्याङ्कन गर्ने प्रक्रियाको वर्णन गर्नुहोस् ।

प्रशिक्षकहरूले प्रशिक्षार्थीको क्रियाकलापको लागि योजना गर्नुहोस् र पाठ्यक्रमले दिएका तलका जानकारीका आधारमा दृश्य सामग्री बनाउनुहोस् ।

सीप

उद्देश्य

सम्बन्धित ज्ञान

सम्झनुपर्ने सबैभन्दा महत्वपूर्ण कुरा हो कि प्रशिक्षार्थी प्रत्येक निर्दिष्ट काम जान्न मात्र नभई काम गर्न समर्थ हुनुपर्ने छ । काम जान्नमा भन्दा काम गर्नमा बढी केन्द्रित हुनुहोस् ।

विषय विशेषज्ञहरूले सीप र ज्ञान सिकाउने समयको अनुमान गरेका छन् । त्यसैले प्रशिक्षकहरूले आफ्नो चाल र गतिमा सिकाएर तालिमको समय भित्रमा अन्तिम कार्य सम्पादन सूचक उद्देश्य पूरा गर्न निश्चित गर्नुहोस् ।

प्रत्येक क्षेत्रको प्रशिक्षण पछि प्रशिक्षार्थीलाई समस्या वा योजना दिनुहोस् ।

आफ्नै व्यवसाय संचालन गर्न इच्छुक प्रशिक्षार्थीलाई उद्यमशिलता विकासका लागि थप ज्ञान दिनुहोस् ।

प्रशिक्षणको लागि सुझाव

१. उद्देश्य चयन गर्नुहोस् ।

- संज्ञानात्मक क्षेत्रका उद्देश्य लेख्नुहोस्
- मनोकार्यात्मक क्षेत्रका उद्देश्य लेख्नुहोस्
- भावात्मक क्षेत्रका उद्देश्य लेख्नुहोस्

२. विषयवस्तु चयन गर्नुहोस् ।

- विस्तृत तवरले विषयवस्तुको अध्ययन गर्नुहोस् ।
- संज्ञानात्मक क्षेत्रसँग सम्बन्धित विषयवस्तु चयन गर्नुहोस् ।
- मनोकार्यात्मक क्षेत्रसँग सम्बन्धित विषयवस्तु चयन गर्नुहोस् ।
- भावनात्मक क्षेत्रसँग सम्बन्धित विषयवस्तु चयन गर्नुहोस् ।

३. प्रशिक्षणत्मक विधिहरू चयन गर्नुहोस् ।

प्रशिक्षक केन्द्रित विधि: प्रदर्शन, प्रश्नोत्तर, समान्यीकरण (इन्डक्सन) तथा विशिष्टीकरण (डिडक्सन) विधि

विद्यार्थी उन्मुख विधि जस्तै प्रयोगात्मक, समस्या समाधान, सर्वेक्षण

अन्तर्क्रियात्मक विधि जस्तै: छलफल, लघु-शिक्षण र प्रदर्शनी ।

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

प्रशिक्षार्थीहरूका मूल्याङ्कनका लागि विशेष सुझावहरू

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

सीपको लागि सुझाव

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

सीप प्रदर्शन अभ्यास गर्न प्रशिक्षार्थीहरूलाई अवसर दिनुहोस् ।

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

अन्य सुझावहरू

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

प्रमाणपत्रका लागि आवश्यकताहरू

पाठ्यक्रमले निर्धारण गरे बमोजिमका आवश्यकताहरू सफलतापूर्वक पूरा गरेका प्रशिक्षार्थीहरूलाई सम्बन्धित प्रशिक्षण संस्थाले “आल्मुनियम फेब्रिकेटर” को प्रमाणपत्र प्रदान गर्नेछ ।

सीप परीक्षणको प्रावधान

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

भौतिक संरचनाका आवश्यकताहरू

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

उपयुक्त क्षेत्रफल भएको सुसज्जित कक्षाकोठा १

उपयुक्त क्षेत्रफल भएको आधुनिक सुविधा सम्पन्न कार्यशाला कोठा १

आधुनिक सुविधा सम्पन्न प्राचार्यको कोठा १

आधुनिक सुविधा सम्पन्न स्वागत कक्ष १

पाठ्यक्रमको संरचना
(जुनियर आल्मुनियम फेब्रिकेटर)

मोड्युल/सब- मोड्युल	स्वभाव	समय भार			अंक भार		
		सै	ब्या	जम्मा	सै	ब्या	जम्मा
१. औजार/उपकरण संचालन	सै+व्य	४	१२	१६	२	८	१०
२. नाप लिने	सै+व्य	३	९	१२	२	८	१०
३. भ्याल ढोका निर्माणका लागि तयार गर्ने	सै+व्य	१८	७२	९०	१५	६०	७५
४. भ्याल ढोका निर्माणका लागि ढांचा बनाउने	सै+व्य	२०	८०	१००	१६	६४	८०
५. भ्याल ढोका जडान गर्ने	सै+व्य	३०	१२०	१५०	२०	९०	११०
६. प्रयोगात्मक गणित	सै+व्य	२	६	८	१	४	५
७. पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा	सै+व्य	१	४	५	१	४	५
८. संचार	सै+व्य	३	६	९	१	४	५
जम्मा :		८१	३०९	३९०	५८	२४२	३००

औजार/उपकरणहरू

(२० जना प्रशिक्षार्थीको लागि)

सि.नं.	विवरण	परिमाण	कैफियत
१	नाप्ने टेप	२० थान	
२	बटाम	१० थान	
३	हाक्स	१० थान	
४	फाल्याट फाइल रेत	१० थान	
५	गोलो फाइल रेत	१० थान	
६	बेन्च भाइस	१० थान	
७	(-) पेचकस	२० थान	
८	(+) पेचकस	१० थान	
९	रिभेट गन	१० थान	
१०	सिलिकोन बन्दुक	५ थान	
११	हाते बर्मा	५ थान	
१२	पन्चिङ्ग मेसिन	१ थान	
१३	आल्मुनियम काटने मेसिन	२ थान	
१४	पेन्चिस (Pliers)	५ थान	
१५	बिभल प्रोटेक्टर	५ थान	
१६	स्परिट लेभल	५ थान	
१७	प्लम् बब	५ थान	
१८	वाटर लेभल (Water level) (level pipe)	१ थान	
१९	पेन्सिल	२० थान	
२०	स्टिल पुलर	१० थान	
२१	जिग स	१ थान	
२२	स्पानर सेट	१ थान	
२३	टुल किट बाकस	२० थान	
२४	ग्लास कटर	२ थान	
२५	ग्यास्केट फिक्सिङ्ग रोलर(शीशा पक्डने) (Glass holder)	२ थान	
२६	रामो (Chisel)	५ थान	
२७	मार्तोल्	५ थान	
२८	राउटर मेसिन (Router Machine)	१ थान	
२९	बुरुस	२ थान	
३०	ग्याण्डर	१ थान	
३१	मार्बल कटर (बोर्ड कटर)	१ थान	

औजार/सामग्रीहरूको सूची

स्रोतहरू

खर्च हुने सामान (२० जना प्रशिक्षार्थीहरूको लागि)

सि.नं.	खर्च हुने सामान	मात्रा	कैफियत
१	पेचकीला	५ पाकेट	
२	सिलिकोन	५	
३	तरल पदार्थ नचुहिने बनाउन जोर्नीमा प्रयोग गर्ने रबर	५ मिटर	
४	हाक्स ब्लेड	२० थान	
५	क्सेने पिन	५ पाकेट	
६	आल्मुनियम कोण	१० मिटर	
७	बुरुस, ब्रस	२० मिटर	
८	सामान्य हिन्जेस	४० थान	
९	हिन्जेस केसमेन्ट	४० थान	
१०	रोलर	८० थान	
११	झ्यालको लक	२० थान	
१२	ढोकाको लक	२० थान	
१३	केसमेन्ट लक	२० थान	
१४	स्लाइडिङ्ग लक	४० थान	
१५	गाइड	१६० थान	
१६	क्सेर पक्रिडने गिरिप (रोयल प्लग)	१६० थान	
१७	क्लिप	१० मिटर	
१८	भुँडको स्पिड.	२० थान	
१९	माथिको पिभोट	२० थान	
२०	प्वाल पार्ने बिट (आल्मुनियम ३।५२४एम एम)	१० थान	
२१	कक्रिट ड्रिल बिट(६एमएम)	१० थान	
२२	ढोकाको हान्डल	२० थान	
२३	राख्ने फलामको डण्डि	२० थान	
२४	स्लाइडिङ्ग झ्याल ढाँचा माथिको भाग च्यानल	१७००० एमएम	आकारको ८००×६०० एमएम ^२ लम्बाई+अन्तराल
२५	स्लाइडिङ्ग झ्याल ढाँचा सर्ने भाग च्यानल	२५००० एमएम	
२६	स्लाइडिङ्ग झ्याल ढाँचा तलको भाग च्यानल	१७००० एमएम	
२७	स्लाइडिङ्ग झ्याल चौकोस माथिको भाग च्यानल	१४००० एमएम	
२८	स्लाइडिङ्ग झ्याल चौकोस तलको भाग च्यानल	१४००० एमएम	
२९	स्लाइडिङ्ग झ्याल चौकोस लक भाग च्यानल	२३००० एमएम	
३०	स्लाइडिङ्ग झ्याल चौकोस इन्टर लक भाग च्यानल	२३००० एमएम	
३१	केसमेन्ट झ्याल चौकोस भाग च्यानल	४१००० एमएम	स्तरिय आकारको ६००×४००एमएम ^२
३२	केसमेन्ट झ्याल चौकोस भाग च्यानल	४०००० एमएम	
३३	स्वीङ्ग डुअर ढाँचा भाग च्यानल	८०००० एमएम	आकारको १५००×७००एमएम ^२ लम्बाई + अन्तराल
३४	स्वीङ्ग डुअर चौकोस भाग च्यानल	८८००० एमएम	
३५	प्लस ढोका ढाँचा भाग च्यानल	९०००० एमएम	
३६	प्लस ढोका चौकोस भाग च्यानल	८८००० एमएम	
३७	विभाजन गरेको भाग (डबल) च्यानल	८०००० एमएम	१५००×१००० एम एम विभाजन
३८	विभाजन गरेको भाग (सिङ्गल) च्यानल	१०००० एमएम	
३९	शीशा ढोका चौकोस भाग च्यानल	१४००० एमएम	

सि.नं.	खर्च हुने सामान	मात्रा	कैफियत
४०	शीशा ढोका चौकोस भाग च्यानल	२४००० एमएम	
४१	एड्ने जालको प्वाल चौकोस भाग	३६००० एमएम	
४२	तारको जालको प्वाल	५३३x ३४४ एमएम ^२	

मोड्यूल : १ औजार/उपकरण संचालन गर

वर्णन:

यस एकाइले आल्मुनियम फेब्रिकेसनका लागि आवश्यक पर्ने औजार तथा उपकरणको ज्ञान र ती औजार तथा उपकरण संचालन गर्ने आधारभूत ज्ञान र सीप प्रदान गर्छ । यसले आल्मुनियम फेब्रिकेसनका लागि आवश्यक पर्ने औजार तथा उपकरणको परिचय, इकाइहरू, किसिम, महत्व र ती औजार तथा उपकरण संचालन गर्ने तरिकाका साथै तिनीहरूको सुरक्षा सम्बन्धी जानकारी प्रदान गर्छ ।

उद्देश्यहरू:

यस इकाइको अन्तमा प्रशिक्षार्थीहरू देहायका काम गर्न सक्षम हुनेछन्:

आल्मुनियम फेब्रिकेसनका लागि आवश्यक पर्ने औजार तथा उपकरणको सामान्य जानकारी लिन ।

आल्मुनियम फेब्रिकेसनका लागि आवश्यक पर्ने औजार तथा उपकरणको परिचय दिन ।

आल्मुनियम फेब्रिकेसनका लागि आवश्यक पर्ने औजार तथा उपकरणको किसिम बताउन ।

आल्मुनियम फेब्रिकेसनका लागि आवश्यक पर्ने औजार तथा उपकरणको काम बताउन ।

आल्मुनियम फेब्रिकेसनका लागि आवश्यक पर्ने औजार तथा उपकरणको महत्व बताउन ।

आल्मुनियम फेब्रिकेसनका लागि आवश्यक पर्ने औजार तथा उपकरण संचालन गर्न ।

निर्दिष्ट कामहरू

नाप्ते टेप चलाऊ

बटाम चलाऊ

हाक्स चलाऊ

चेप्टो (फ्ल्याट) फाइल रेतीचलाऊ

गोलो (राउण्ड) फाइल रेतीचलाऊ

बेन्च भाइस चलाऊ

पेचकस चलाऊ

रिभेट गन चलाऊ

सिलिकोन बन्दुक चलाऊ

ड्रिल चलाऊ

पन्चिङ्ग मेसिन चलाऊ

आल्मुनियम काट्ने मेसिन चलाऊ

पेन्चिस (Pliers) चलाऊ

बिभल प्रोटेक्टर चलाऊ

स्पिरिट लेभल चलाऊ

प्लम् बब चलाऊ

जिग स चलाऊ

ग्लास कटर चलाऊ

ग्यास्केट फिक्सिङ्ग गर

Glass holder चलाऊ

रामो (Chisel) चलाऊ

राउटर मेसिन (Router Machine) चलाऊ

ग्याण्डर चलाऊ

मार्बल कटर (बोर्ड कटर) चलाऊ

निर्दिष्ट कार्य नं. १	नाप्ने टेप चलाऊ	सैद्धान्तिक	१० मिनेट
		प्रयोगात्मक	३० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. नाप्ने टेप कार्यवस्तु वाटर लेभल प्लम्ब बब (घण्टी) लेऊ ३. टेपको इकाई पढ ४. नाप लेऊ ५. सुरक्षाका उपाय अपनाऊ	अवस्था (दिइएका):	नाप्ने टेप <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● किसिम ● इकाई ● काम ● महत्व ● संचालन गर्ने तरिका 	
	निर्दिष्ट कार्य (के):		
	कति राम्ररी: सुरक्षित साथ नाप्ने टेप चलाइएको		
		सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान	

औजार/उपकरण/सामान:
सुरक्षा

निर्दिष्ट कार्य नं. २	बटाम चलाऊ	सैद्धान्तिक	१० मिनेट
		प्रयोगात्मक	३० मिनेट
कार्य चरणहरू		अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. बटाम र कार्यवस्तु लेऊ ३. सुरक्षाका उपाय अपनाऊ ४. कार्यवस्तुमा बटाम राख ५. ९०, ४५, १८०, १३५ डिग्री नाप ६. अभिलेख राख		अवस्था (दिइएका):	बटाम <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● किसिम ● काम ● डिग्री ● महत्व ● संचालन गर्ने तरिका
		निर्दिष्ट कार्य (के):	
		बटाम चलाऊ	
		कति राम्ररी:	सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान
		बटाम सुरक्षित साथ चलाइएको	

औजार/उपकरण/सामान:
सुरक्षा

निर्दिष्ट कार्य नं. ३	ह्याक्स चलाऊ	सैद्धान्तिक	१० मिनेट
		प्रयोगात्मक	३० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. हाक्स फ्रेम र ब्लेड लेऊ ३. सुरक्षाका उपाय अपनाऊ ४. हाक्स फ्रेमको नट खोल ५. ब्लेड जडान गर ६. हाक्स फ्रेमको नट कस ७. कार्यवस्तु काट	अवस्था (दिइएका):	हाक्स <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● किसिम ● काम ● महत्व ● ब्लेड ● संचालन गर्ने तरिका 	
	निर्दिष्ट कार्य (के): ह्याक्स चलाऊ		
	कति राम्ररी: ह्याक्स सुरक्षित साथ चलाइएको		
		सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान	

औजार/उपकरण/सामान:
सुरक्षा

निर्दिष्ट कार्य नं. ४	चेप्टो (फ्ल्याट) फाइल रेती चलाऊ	सैद्धान्तिक	१० मिनेट
		प्रयोगात्मक	३० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. चेप्टो (फ्ल्याट) फाइल रेतीर कार्यवस्तु लेऊ ३. सुरक्षाका उपाय अपनाऊ ४. बिँड लगाऊ ५. काटनुपर्ने वस्तु मिलाऊ ६. पारिएको प्वाल चिल्ल्याऊ	अवस्था (दिइएका):	चेप्टो (फ्ल्याट) फाइल	
	निर्दिष्ट कार्य (के):	<ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● किसिम ● काम ● महत्व ● संचालन गर्ने तरिका 	
	कति राम्ररी:	चेप्टो (फ्ल्याट) फाइल रेती सुरक्षित साथ चलाइएको	
		सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान	

औजार/उपकरण/सामान:
सुरक्षा

निर्दिष्ट कार्य नं. ५	गोलो (राउण्ड) फाइल चलाऊ	सैद्धान्तिक	१० मिनेट
		प्रयोगात्मक	३० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. गोलो (राउण्ड) फाइल रेतीलेऊ ३. सुरक्षाका उपाय अपनाऊ ४. सुरक्षाका उपाय अपनाऊ ५. बिँड लगाऊ ६. काटनुपर्ने वस्तु मिलाऊ ७. पारिएको प्वाल चिल्ल्याऊ	अवस्था (दिइएका):	गोलो (राउण्ड) फाइल रेति <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● किसिम ● काम ● महत्व ● संचालन गर्ने तरिका 	
	निर्दिष्ट कार्य (के):		
	कति राम्ररी: सुरक्षित साथ गोलो (राउण्ड) फाइल चलाइएको		
		सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान	

औजार/उपकरण/सामान:
सुरक्षा

निर्दिष्ट कार्य नं. ६	बेन्च भाइस चलाऊ	सैद्धान्तिक	१० मिनेट
		प्रयोगात्मक	३० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. बेन्च भाइस र कार्यवस्तु लेऊ ३. सुरक्षाका उपायु अपनाऊ ४. हेण्डल वा नटबेल्ट खोल ५. काट्नु पर्ने, फायल गर्नु पर्ने कार्यवस्तु राख ६. हेण्डल वा नटबेल्ट कस ७. काट वा फायल गर	अवस्था (दिइएका):	बेन्च भाइस <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● किसिम ● काम ● महत्व ● संचालन गर्ने तरिका 	
	निर्दिष्ट कार्य (के):		
	बेन्च भाइस चलाऊ		
	कति राम्ररी:	सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान	
	बेन्च भाइस सुरक्षित साथ चलाइएको		

औजार/उपकरण/सामान:
सुरक्षा

निर्दिष्ट कार्य नं. ७	पेचकस चलाऊ	सैद्धान्तिक	१० मिनेट
		प्रयोगात्मक	३० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. पेचकस र पेच लेऊ ३. सुरक्षाका उपाय अपनाऊ ४. कार्यवस्तुमा आवश्यकता अनुसार पेच किला लगाऊ ५. पेचकसले पेचकिला कस ६. पेचकस सुरक्षित भण्डारण गर	अवस्था (दिइएका):	पेचकस ● परिचय ● किसिम ● काम ● महत्व ● संचालन गर्ने तरिका	
	निर्दिष्ट कार्य (के):		
	पेचकस चलाऊ		
	कति राम्ररी:	सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान	
कार्यवस्तुमा आवश्यकता अनुसार पेच किला लगाई पेचकसले पेचकिला कसेर पेचकस सुरक्षित भण्डारण गरिएको			

औजार/उपकरण/सामान:
सुरक्षा

निर्दिष्ट कार्य नं. ८	रिभेट गन चलाऊ	सैद्धान्तिक	१० मिनेट
		प्रयोगात्मक	३० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. रिभेट गर्न, पिन, ड्रिल मेसिन, कार्यवस्तु लेऊ ३. सुरक्षाका उपाय अपनाऊ ४. प्वाल पार ५. रिभेट पिन घुर्सार ६. रिभेट गर	अवस्था (दिइएका):	रिभेट गन <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● किसिम ● पिन र साइज ● काम ● महत्व ● संचालन गर्ने तरिका 	
	निर्दिष्ट कार्य (के):		
	रिभेट गन चलाऊ		
	कति राम्ररी:	सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान	
	सुरक्षित साथ रिभेट गन चलाइएको		

औजार/उपकरण/सामान:
सुरक्षा

निर्दिष्ट कार्य नं. ९	सिलिकोन बन्दुक चलाऊ	सैद्धान्तिक	१० मिनेट
		प्रयोगात्मक	३० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. सिलिकोन गन, पिन, ड्रिल मेसिन, कार्यवस्तु लेऊ ३. सुरक्षाका उपाय अपनाऊ ४. ग्याप पत्ता लगाऊ ५. गनले सिलिकोन दल ६. फ्रेममा सिलिकोन लगाएर सिसा टाल	अवस्था (दिइएका):	सिलिकोन बन्दुक <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● किसिम ● काम ● महत्व ● संचालन गर्ने तरिका 	
	निर्दिष्ट कार्य (के):		
	सिलिकोन बन्दुक चलाऊ		
	कति राम्ररी:	सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान	
	सुरक्षित साथ सिलिकोन बन्दुक चलाइएको		

औजार/उपकरण/सामान:
सुरक्षा

निर्दिष्ट कार्य नं. १०		सैद्धान्तिक	१० मिनेट
		प्रयोगात्मक	३० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. ड्रिल र कार्यवस्तु, बिट लेऊ ३. सुरक्षाका उपाय अपनाऊ ४. काम अनुसारको बिट छान ५. ड्रिलमा बिट कस ६. विद्युत जडान गर ७. आवश्यकता अनुसार प्वाल पार ८. आवश्यकता अनुसार स्क्रू वा रिबेट गर	अवस्था (दिइएका):	ड्रिल	
	निर्दिष्ट कार्य (के):	<ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● किसिम ● काम ● महत्व ● संचालन गर्ने तरिका ● पावर ● बिट 	
	कति राम्ररी:	सुरक्षित साथ ड्रिल चलाइएको	
		सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान	

औजार/उपकरण/सामान:
सुरक्षा

निर्दिष्ट कार्य नं. ११	पन्चिङ्ग मेसिन चलाऊ	सैद्धान्तिक	१० मिनेट
		प्रयोगात्मक	३० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. पन्चिङ्ग मेसिन लेऊ ३. सुरक्षाका उपाय अपनाऊ ४. प्वाल पार्नुपर्ने स्थान पत्ता लगाऊ ५. कार्यवस्तु मेसिनमा राख ६. पन्च गर्ने प्वाइण्ट मिलाऊ ७. हेण्डल थिचेर पन्च गर ८. कार्यवस्तु भिकेर सुरक्षित स्थानमा राख	अवस्था (दिइएका):	पन्चिङ्ग मेसिन <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● किसिम ● काम ● महत्व ● संचालन गर्ने तरिका 	
	निर्दिष्ट कार्य (के):		
	पन्चिङ्ग मेसिन चलाऊ कति राम्ररी: प्वाल पार्नुपर्ने स्थान पत्ता लगाई कार्यवस्तु मेसिनमा राखेर पन्च गर्ने प्वाइण्ट मिलाउँदै हेण्डल थिचेर पन्च गरिएको	सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान	

औजार/उपकरण/सामान:
सुरक्षा

निर्दिष्ट कार्य नं. १२	आल्मुनियम काट्ने मेसिन चलाऊ	सैद्धान्तिक	१० मिनेट	
		प्रयोगात्मक	३० मिनेट	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान		
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. आल्मुनियम काट्ने मेसिन लेऊ ३. सुरक्षाका उपाय अपनाऊ ४. मेसिनमा साइज अनुसारको ब्लेड फिट गर ५. मेसिनलाई विद्युत लाइनमा जोड ६. कार्यवस्तुलाई निश्चित साइजमा नाप र चिन्ह लगाऊ ७. कार्यवस्तुलाई मेसिनमा मिलाएर राख ८. हेण्डल चलाएर काट ९. कार्यवस्तु भिक १०. स्टेन कटरले ११. कार्यवस्तु भाइस वा सिक्क्याम्पले कस १२. हेण्डल घुमाएर काट	अवस्था (दिइएका): निर्दिष्ट कार्य (के): आल्मुनियम काट्ने मेसिन चलाऊ कति राम्ररी: सुरक्षित साथ आल्मुनियम काट्ने मेसिन चलाइएको	आल्मुनियम काट्ने मेसिन <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● किसिम ● काम ● महत्व ● संचालन गर्ने तरिका 		
			सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान	

औजार/उपकरण/सामान:

सुरक्षा

निर्दिष्ट कार्य नं. १३	पेन्चिस (Pliers) चलाऊ	सैद्धान्तिक	१० मिनेट
		प्रयोगात्मक	३० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. पेन्चिस (Pliers), कार्यवस्तुहरू लेऊ ३. सुरक्षाका उपाय अपनाऊ ४. पेन्चिसले काटेको सिसाको टुक्रा निकाल ५. कीला आदि निकाल ६. साना वस्तु प्वाल पार्नका लागि समात ७. अलिख राख	अवस्था (दिइएका): निर्दिष्ट कार्य (के): पेन्चिस (Pliers) चलाऊ	पेन्चिस १एम्पिचक० <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● किसिम ● काम ● महत्व ● संचालन गर्ने तरिका 	
	कति राम्ररी: पेन्चिसले काटेको सिसाको टुक्रा निकालिएको र साना वस्तु प्वाल पार्नका लागि समातिएको ।	सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान	

औजार/उपकरण/सामान:

सुरक्षा

निर्दिष्ट कार्य नं. १४	बिभल प्रोटेक्टर चलाऊ	सैद्धान्तिक	१० मिनेट
		प्रयोगात्मक	३० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. बिभल प्रोटेक्टर लेऊ ३. सुरक्षाका उपाय अपनाऊ ४. कार्यवस्तुको कटाई, फाइलिङ्ग गर ५. कार्यवस्तुको नाप लिन बिभल प्रोटेक्टर गर ६. नाप पढ ।	अवस्था (दिइएका): औजार उपकरण सहितको कार्यशाला निर्दिष्ट कार्य (के): बिभल प्रोटेक्टर चलाऊ कति राम्ररी: कार्यवस्तुको कटाई, फाइलिङ्ग गरी कार्यवस्तुको नाप लिन बिभल प्रोटेक्टर गरिएको	बिभल प्रोटेक्टर ● परिचय ● किसिम ● काम ● महत्व ● संचालन गर्ने तरिका	
		सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान	

औजार/उपकरण/सामान:
सुरक्षा

निर्दिष्ट कार्य नं. १५	स्परिट लेभल चलाऊ	सैद्धान्तिक	१० मिनेट
		प्रयोगात्मक	३० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. स्परिट लेभल लेऊ ३. सुरक्षाका उपाय अपनाऊ ४. पर्खालमा जडान गर्न पर्खालमा स्परिट लेभल लगाऊ ५. नमिलेको भागमा मिलाउने काम गर	अवस्था (दिइएका): औजार उपकरण सहितको कार्यशाला	स्परिट लेभल	
	निर्दिष्ट कार्य (के): स्परिट लेभल चलाऊ	<ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● किसिम ● काम ● महत्व ● संचालन गर्ने तरिका 	
	कति राम्ररी: स्परिट लेभल सुरक्षित साथ चलाइएको		
		सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान	

औजार/उपकरण/सामान:
सुरक्षा

निर्दिष्ट कार्य नं. १६	प्लम् बब (घण्टी) चलाऊ	सैद्धान्तिक	१० मिनेट
		प्रयोगात्मक	३० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. लेऊ ३. सुरक्षाका उपाय अपनाऊ ४. भ्या ल र पखौलको लेबलका लागि प्लम्बब लगाऊ ५. प्लम्बार र घण्टीको लेभल हेर । ६. नमिलेको भाग भए मिलाऊ	अवस्था (दिइएका): औजार उपकरण सहितको कार्यशाला	प्लम् बब (घण्टी) <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● किसिम ● काम ● महत्व ● संचालन गर्ने तरिका 	
	निर्दिष्ट कार्य (के): प्लम् बब (घण्टी) चलाऊ		
	कति राम्ररी: प्लम् बब (घण्टी) ठीक तरिकाले चलाइएको		
		सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान	

औजार/उपकरण/सामान:
सुरक्षा

निर्दिष्ट कार्य नं. १७	जिग स चलाऊ	सैद्धान्तिक	१० मिनेट
		प्रयोगात्मक	३० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. जिग स लेऊ ३. सुरक्षाका उपाय अपनाऊ ४. बिट फिट गर ५. विद्युत लाइनमा जोड ६. आवश्यक नापमा दिएको चिन्ह अनुसार कार्यवस्तु प्वाल पार ७. बिट भिक ८. जिग स विद्युत लाइनबाट छुटाऊ ९. सुरक्षित साथ राख	अवस्था (दिइएका):	जिग स ● परिचय ● किसिम ● काम ● महत्व ● संचालन गर्ने तरिका	
	निर्दिष्ट कार्य (के):		
	कति राम्ररी: जिग स सुरक्षित साथ चलाइएको		
		सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान	

औजार/उपकरण/सामान:
सुरक्षा

निर्दिष्ट कार्य नं. १८	ग्लास कटर चलाऊ	सैद्धान्तिक	१० मिनेट
		प्रयोगात्मक	३० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. ग्लास कटर लेऊ ३. सुरक्षाका उपाय अपनाऊ ४. ग्लास नाप ५. चिन्ह लगाऊ ६. चिन्हमा आल्मुनियम बार राख ७. मट्टितेल दल ८. ग्लास कटरले चिन्ह अनुसार ग्लास काट ९. बर निकाल १०. सिसा उठाऊ ११. ढाटेको स्थानको तल्लो भागमा बार लगाऊ र छोड १२. सिसा र कटर दुबै सुरक्षित स्थानमा राख	अवस्था (दिइएका):	ग्लास कटर	
	निर्दिष्ट कार्य (के):	<ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● किसिम ● काम ● महत्व ● संचालन गर्ने तरिका 	
	कति राम्ररी:	ग्लास कटर सुरक्षित साथ चलाइएको	
		सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान	
		अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान	

औजार/उपकरण/सामान:
सुरक्षा

निर्दिष्ट कार्य नं. १९	गर	सैद्धान्तिक	१० मिनेट
		प्रयोगात्मक	३० मिनेट
कार्य चरणहरू		अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. ग्यास्केट फिक्सिङ रोलर लेऊ ३. सुरक्षाका उपाय अपनाऊ ४. प्लानलमा सिसा राख ५. क्र्यूले कस ६. आवश्यकता अनुसारको ग्यास्केट लगाऊ, ७. फिक्स गर ८. सुरक्षित स्थानमा राख		अवस्था (दिइएका):	ग्यास्केट फिक्सिङ रोलर <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● किसिम ● काम ● महत्व ● संचालन गर्ने तरिका
		निर्दिष्ट कार्य (के):	
		कति राम्ररी:	
		सुरक्षित साथ ग्यास्केट फिक्सिङ गरिएको	सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार/उपकरण/सामान:
सुरक्षा

निर्दिष्ट कार्य नं. २०	ग्लास होल्डर (Glass holder) चलाऊ	सैद्धान्तिक	१० मिनेट
		प्रयोगात्मक	३० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. ग्यास्केट फिक्सिङ रोलर लेऊ ३. सुरक्षाका उपाय अपनाऊ ४. सिसा राख्ने स्थान निश्चित गर ५. सिसामा ग्लास होल्डर फिट गर ६. निश्चित स्थानमा टाल ७. ग्लास होल्डर भिक ८. सुरक्षित स्थानमा राख	अवस्था (दिइएका):	ग्यास्केट फिक्सिङ रोलर <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● किसिम ● काम ● महत्व ● संचालन गर्ने तरिका 	
	निर्दिष्ट कार्य (के):		
	ग्लास होल्डर (Glass holder) चलाऊ		
	कति राम्ररी:	सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान	
	ग्लास होल्डर सुरक्षित साथ चलाइएको		

औजार/उपकरण/सामान:
सुरक्षा

निर्दिष्ट कार्य नं. २१	रामो (Chisel) चलाऊ	सैद्धान्तिक	१० मिनेट
		प्रयोगात्मक	३० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. रामो, हेम्मर आल्मुनियम फ्रेम लेऊ ३. सुरक्षाका उपाय अपनाऊ ४. प्लम्बब वा स्पिरिट लेबलले पर्खालको लेभल जाँच ५. नमिलेको पर्खाल रामो लाई हेम्मरले ठोकेर फुटाऊ ६. फ्रेम छिराऊ ७. फ्रेम फिट गर । ८. सुरक्षित स्थानमा राख	अवस्था (दिइएका): निर्दिष्ट कार्य (के): रामो (Chisel) चलाऊ कति राम्ररी: रामो सुरक्षित साथ चलाइएको	रामो ● परिचय ● किसिम ● काम ● महत्व ● संचालन गर्ने तरिका	
		सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान	

औजार/उपकरण/सामान:
सुरक्षा

निर्दिष्ट कार्य नं. २२	राउटर मेसिन (Router Machine) चलाऊ	सैद्धान्तिक	१० मिनेट
		प्रयोगात्मक	३० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. राउटर मेसिन लेऊ ३. सुरक्षाका उपाय अपनाऊ ४. स्केच हेर ५. बिटको साइज पत्ता लगाऊ ६. कार्यवस्तु नापेर चिन्ह लगाऊ ७. राउटरको हेण्डल चलाएर प्वाल पार ८. राउटर निकाल ९. सुरक्षित साथ राख	अवस्था (दिइएका):	राउटर मेसिन <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● किसिम ● काम ● महत्व ● संचालन गर्ने तरिका 	
	निर्दिष्ट कार्य (के): राउटर मेसिन (Router Machine) चलाऊ		
	कति राम्ररी: कार्यवस्तु नापेर चिन्ह लगाई राउटरको हेण्डल चलाएर प्वाल पारिएको ।	सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान	

औजार/उपकरण/सामान:
सुरक्षा

निर्दिष्ट कार्य नं. २३	ग्याण्डर चलाऊ	सैद्धान्तिक	१० मिनेट
		प्रयोगात्मक	३० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. ग्याण्डर, कार्यवस्तु लेऊ ३. सुरक्षाका उपाय अपनाऊ ४. कामको प्रकृति पत्ता लगाऊ ५. काम अनुसार ग्याण्डरमा ब्लेड हाल ६. काम अनुसार कार्यवस्तुमा चिन्ह लगाऊ ७. विद्युतलाइनमा मेसिन जोड ८. काट्नु पर्ने काममा कार्यवस्तु भाइसमा च्याप ९. हातले कार्यवस्तु समाऊ १०. ग्याण्डरको स्वीच चलाएर काट ११. ग्याण्डरको स्वीच बीट वा क्र्यूडाइभरमा धार लगाऊ	अवस्था (दिइएका): निर्दिष्ट कार्य (के): कति राम्ररी: ग्याण्डरको स्वीच बीट वा क्र्यूडाइभरमा धार लगाइएको	ग्याण्डर <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● किसिम ● काम ● महत्व ● संचालन गर्ने तरिका 	
		सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान	

औजार/उपकरण/सामान:
सुरक्षा

निर्दिष्ट कार्य नं. २४	मार्बल कटर (बोर्ड कटर) चलाऊ	सैद्धान्तिक	१० मिनेट
		प्रयोगात्मक	३० मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. आदेश वा निर्देशन लेऊ २. मार्बल कटर (बोर्ड कटर), कार्यवस्तु लेऊ ३. सुरक्षाका उपाय अपनाऊ ४. काम अनुसार ब्लेड हाल ५. काम अनुसार कार्यवस्तुमा चिन्ह लगाऊ ६. विद्युतलाइनमा मेसिन जोड ७. काट्नु पर्ने काममा कार्यवस्तु भाइसमा च्याप ८. हातले कार्यवस्तु समाऊ ९. मार्बल कटरको स्वीच अन गरेर मार्बल/बोर्ड काट	अवस्था (दिइएका):	मार्बल कटर <ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● किसिम ● काम ● महत्व ● संचालन गर्ने तरिका 	
	निर्दिष्ट कार्य (के):		
	कति राम्ररी:	सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान	
	मार्बल कटरको स्वीच अन गरेर मार्बल/बोर्ड काटिएको		

औजार/उपकरण/सामान:
सुरक्षा

मोड्यूल : २ नाप लेऊ

वर्णन:

यस एकाइले आल्मुनियम फेब्रिकेसन र यसको नाप सम्बन्धी आधारभूत धारणाको ज्ञान र सीप प्रदान गर्छ । यसले आल्मुनियम फेब्रिकेसनको परिचय, नापको पद्धतिका इकाइहरू, विभिन्न किसिमका भागहरूको नाप लिने तरिका र हातले फ्रिहेण्ड स्केचको नमूना प्रष्ट पार्ने जानकारी प्रदान गर्छ ।

उद्देश्यहरू:

यस इकाइको अन्तमा प्रशिक्षार्थीहरू देहायका काम गर्न सक्षम हुनेछन्:

१. निर्माण गर्ने स्थानमा झ्याल, ढोका र पार्टिसनको नापलिन ।
२. प्यानेल पार्टिसनको लागि शीशा वा फ्ल्याकको आकार ननापलिन ।
३. आल्मुनियम फेब्रिकेसनको धारणा भित्र्याउन
४. झ्याल, ढोका वा फिक्स पार्टिसनको हातले फ्रिहेण्ड स्केच गरी त्यसको बयान गर्न

निर्दिष्ट कामहरू

१. आल्मुनियम फेब्रिकेसनको जानकारी देऊ ।
२. झ्याल, ढोका वा फिक्स पार्टिसनको फ्रिहेण्ड स्केच बताऊ । (पेन्सिल वा कलमले मात्र)
३. मापन पद्धतिको इकाई बताऊ ।
४. झ्याल वा ढोकाको चौकोस नाप ।
५. फिक्स पार्टिसनका लागि साइजको नाप लेऊ ।
६. प्यानेल पार्टिसनका लागि ग्लास/बोर्ड नाप ।

निर्दिष्ट कार्य नं. १	आल्मुनियम फेब्रिकेसनको जानकारी देऊ	सैद्धान्तिक	३० मिनेट
		प्रयोगात्मक	१.३० घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. आल्मुनियम फेब्रिकेसनको परिचय देऊ २. आल्मुनियम फेब्रिकेसनको महत्वको व्याख्या गर । ३. आल्मुनियम फेब्रिकेसनको क्षेत्रको व्याख्या गर । ४. आल्मुनियम फेब्रिकेसनको काम बताऊ ।	अवस्था (दिइएका):	आल्मुनियम फेब्रिकेसन	
	निर्दिष्ट कार्य (के): आल्मुनियम फेब्रिकेसनको जानकारी देऊ	<ul style="list-style-type: none"> ● परिचय ● महत्व ● क्षेत्र ● काम 	
	कति राम्ररी:	<ul style="list-style-type: none"> ● आल्मुनियम फेब्रिकेसनको परिचय दिइएको ● आल्मुनियम फेब्रिकेसनको महत्वको बताइएको । ● आल्मुनियम फेब्रिकेसनको क्षेत्रको व्याख्या गरिएको । ● आल्मुनियम फेब्रिकेसनको काम बताइएको । 	
		सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान	
		अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान	

औजार/उपकरण/सामान:

सुरक्षा:

निर्दिष्ट कार्य नं. २	मापन पद्धतिको इकाई बताऊ ।	सैद्धान्तिक प्रयोगात्मक	३० मिनेट १.३० घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. लिनियर एफ पि एस पद्धतिको परिचय देऊ २. लिनियर एफ पि एस पद्धतिको धारणा स्पष्टपार ३. लिनियर एफ पि एस पद्धतिको इकाई बताऊ ४. लिनियर एफ पि एस पद्धतिको इकाई परिवर्तन गर ५. लिनियर एम के एस पद्धतिको परिचय देऊ ६. लिनियर एम के एस पद्धतिको धारणा स्पष्टपार ७. लिनियर एम के एस पद्धतिको इकाई बताऊ ८. लिनियर एम के एस पद्धतिको इकाई परिवर्तन गर ९. लिनियर एम के एस पद्धतिबाट एफ पि एस पद्धतिमा परिवर्तन गर १०. लिनियर एफ पि एस पद्धतिबाट एम के एस पद्धतिमा परिवर्तन गर	अवस्था (दिइएका): निर्दिष्ट कार्य (के): मापन पद्धतिको इकाई बताऊ । कति राम्ररी: लिनियर एफ पि एस पद्धतिको इकाई परिवर्तन गरिएको लिनियर एम के एस पद्धतिको इकाई परिवर्तन गरिएको लिनियर एफ पि एस पद्धतिबाट एम के एस पद्धतिमा र एम के एस पद्धतिबाट एफ पि एस पद्धतिमा परिवर्तन गरिएको ।	लिनियर एफ पि एस पद्धति <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • धारणा • इकाई लिनियर एम के एस पद्धति <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • धारणा • इकाई 	

औजार/उपकरण/सामान: कलम, पेन्सिल, कापी, क्याल्कुलेटर

सुरक्षा:

निर्दिष्ट कार्य नं. ३	झ्याल वा ढोकाको चौकोस नाप ।	सैद्धान्तिक	३० मिनेट
		प्रयोगात्मक	१.३० घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
<p>१. आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर ।</p> <p>२. आवश्यक औजार, उपकरण र सामान लेऊ ।</p> <p>३. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ</p> <p>४. दिएको ड्रइङ्ग चिन ।</p> <p>५. दिइएको ड्रइङ्गमा प्रयोग भएको च्यानल पत्ता लगाऊ ।</p> <p>६. दिइएको ड्रइङ्गमा प्रयोग भएको नापको पद्धति पत्ता लगाऊ ।</p> <p>७. दिइएको ड्रइङ्गमा भएको लम्बाइ, चौडाइ, अग्लाइको नाप पत्ता लगाऊ ।</p> <p>८. अभिलेख राख</p>	<p>अवस्था (दिइएका):</p> <p>कुनै झ्याल, ढोका वा विभाजन गरिने भागको फ्रिहेण्ड स्केच</p>	<p>ड्रइङ्ग</p> <ul style="list-style-type: none"> परिचय नाप नापको पद्धति नाप्ने तरिका लम्बाइ, चौडाइ, अग्लाइ 	
	<p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>झ्याल वा ढोकाको चौकोस नाप ।</p>	<p>फ्रिहेण्ड स्केच</p> <ul style="list-style-type: none"> परिचय नाप नापको पद्धति गर्ने तरिका नाप्ने तरिका लम्बाइ, चौडाइ, अग्लाइ 	
	<p>कति राम्ररी:</p> <p>दिइएको ड्रइङ्गमा प्रयोग भएको च्यानल, नापको पद्धति र लम्बाइ, चौडाइ, अग्लाइको नाप पत्ता लगाइएको ।</p>	<p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>	

औजार/उपकरण/सामान: दिएको नक्शा, रूलर, पेन्सिल

सुरक्षा:

निर्दिष्ट कार्य नं. ४	फिक्स पार्टिसनका लागि साइजको नाप लेऊ ।	सैद्धान्तिक	३० मिनेट
		प्रयोगात्मक	१.३० घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
<ol style="list-style-type: none"> १. आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर । २. आवश्यक औजार, उपकरण, ड्रइङ्ग र सामान लेऊ । ३. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ४. दिएको झ्याल, ढोकाको फ्रिहेण्ड स्केच बनाऊ । ५. आवश्यकता अनुसार निर्माण स्थलमा दिएको झ्याल र ढोकाको ढाँचा नाप । ६. नक्शामा भएको वास्तविक नाप लेख । 	<p>अवस्था (दिइएका):</p> <p>निर्माण स्थलमा झ्याल, ढोकाको ढाँचाको किसिम।</p> <hr/> <p>फिक्स पार्टिसनका लागि साइजको नाप लेऊ ।</p> <p>कति राम्ररी:</p> <p>दिएको झ्याल, ढोकाको प्रकारको फ्रिहेण्ड स्केच बनाऊ ।</p> <p>आवश्यकता अनुसार निर्माण स्थलमा दिएको झ्याल र ढोकाको ढाँचा नाप ।</p> <p>नक्शामा भएको वास्तविक नाप लेखिएको । यसमा अन्तराल +२ मिलिमिटर भित्र रहेको पाइएको ।</p>	<p>फिक्स पार्टिसन</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • महत्व • नापको पद्धति • गर्ने तरिका • नाप्ने तरिका • लम्बाइ, चौडाइ, अग्लाइ 	
		<p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</p> <p>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>	

औजार/उपकरण/सामान: नाप्ने टेप, पेन्सिल, इरेजर, कागत ।

सुरक्षा:

निर्दिष्ट कार्य नं. ५	प्यानेल पार्टिसनका लागि ग्लास/बोर्ड नाप ।	सैद्धान्तिक	३० मिनेट
		प्रयोगात्मक	१.३० घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
<ol style="list-style-type: none"> १. आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर । २. आवश्यक औजार, उपकरण, ड्रइङ्ग र सामान लेऊ । ३. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ४. दिएको फिक्स पार्टिसन फ्रेमको फ्रिहेण्ड स्केचबनाऊ । ५. आवश्यकताअनुसार दिएको फिक्स पार्टिसन फ्रेम नाप । ६. ड्रइङ्गमा यथार्थ नाप लेख । 	अवस्था (दिइएका): निर्माण कार्यको कुनै पनि स्थान ।	प्यानेल पार्टिसन <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • नापको पद्धति • गर्ने तरिका • नाप्ने तरिका • लम्बाइ, चौडाइ, अग्लाइ 	
	निर्दिष्ट कार्य (के): प्यानेल पार्टिसनका लागि ग्लास/बोर्ड नाप ।	ग्लास/बोर्ड <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • महत्व • काम • नापको पद्धति • नाप्ने तरिका • लम्बाइ, चौडाइ, अग्लाइ 	
	कति राम्ररी: दिएको फिक्स पार्टिसन फ्रेमको फ्रिहेण्ड स्केचबनाई +२ एम एम भन्दा फरक नपारी आवश्यकताअनुसारको फिक्स पार्टिसन फ्रेम नापिएको ।	सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान	

औजार/उपकरण/सामान: मिजरिङ्ग टेप, अीलमुनियम फ्रेम पाता
सुरक्षा:

निर्दिष्ट कार्य नं. ६	झ्याल, ढोका वा फिक्स पार्टिसनको फ्रिहेण्ड स्केच बताऊ । (पेन्सिल वा कलमले मात्र)	सैद्धान्तिक	३० मिनेट
		प्रयोगात्मक	१.३० घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
<p>१. आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर ।</p> <p>२. आवश्यक औजार, उपकरण, ड्रइङ्ग र सामान लेऊ ।</p> <p>३. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ</p> <p>४. दिएको झ्याल वा ढोका, प्यानल/ पार्टिसनको फ्रिहेण्ड स्केच बनाऊ ।</p> <p>५. दिएको झ्याल वा ढोका, प्यानल/ पार्टिसनको आवश्यक शीशा वा फल्याकको आकार नाप ।</p> <p>६. पहिलो चरणमा जस्तै नक्सामा आवश्यक नाप लेख ।</p>	<p>अवस्था (दिइएका):</p> <p>कुनै शीशा वा फल्याक र कुनै आकारको झ्याल वा ढोका ।</p>	<p>झ्याल,</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • धारणा • इकाई • काम <p>ढोका</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • धारणा • इकाई • काम <p>फिक्स पार्टिसन</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • धारणा • इकाई • काम 	
	<p>झ्याल, ढोका वा फिक्स पार्टिसनको फ्रिहेण्ड स्केच बताऊ । (पेन्सिल वा कलमले मात्र)</p>	<p>फिक्स पार्टिसन</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • धारणा • इकाई • काम <p>फ्रिहेण्ड स्केच</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • धारणा • इकाई • काम 	
	<p>कति राम्ररी:</p> <p>दिएको झ्याल वा ढोका, प्यानल/ पार्टिसनको आवश्यक शीशा वा फल्याकको आकार नापिएको ।</p>	<p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</p> <p>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>	
<p>पहिलो चरणमा जस्तै नक्सामा आवश्यक नाप लेखिएको ।</p>			

औजार/उपकरण/सामान: नाप्ने टेप, पेन्सिल, पन्ना र इरेजर ।

सुरक्षा:

मोड्यूल : ३ भूयाल ढोका निर्माणका लागि तैयार गर

वर्णन

यस एकाईले आल्मुनियम च्यानलको विभिन्न प्रकारको तयारी सम्बन्धी ज्ञान र सीप प्रदान गर्छ ।

उद्देश्यहरू:

विभिन्न प्रकारको आल्मुनियम च्यानल तयार गर ।

निर्दिष्ट कामहरू

- निश्चित आकारको भूयाल/ढोकाको फल्याक सिसाको गणना गर । (ढोका र झ्याल)
- आवश्यक सामान अनुमान गर ।
- आल्मुनियम काट ।
- आल्मुनियम काट्ने औजारले आल्मुनियम काट ।
- आल्मुनियम चिल्याऊ ।
- आल्मुनियम पातामा प्वाल पार्न चिन्ह लगाऊ ।
- आल्मुनियमलाई प्वाल पार्नु ।
- आल्मुनियम च्यानललाई पेच कीलाले कस ।
- आल्मुनियम च्यानललाई रिबिट गरेर कस ।

निर्दिष्ट कार्य नं. १	प्यानलको निश्चित आकारको फल्याक/ सिसाको गणना गर ।	सैद्धान्तिक	२ घण्टा
		प्रयोगात्मक	८ घण्टा
कार्य चरणहरू		अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर ।</p> <p>२. आवश्यक औजार, उपकरण, ड्रइङ्ग र सामान लेऊ ।</p> <p>३. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ</p> <p>४. निर्माणस्थलका नापको अभिलेख /रेकर्ड लेऊ</p> <p>५. चाहिन झ्याल/ढोकाको चौकोसको प्यानल छुट्याऊ ।</p> <p>६. निर्माणस्थलका नाप र वास्तविक / यथार्थ आवश्यकताका फरक पत्ता लगाऊ</p> <p>७. झ्याल वा ढोकाको विभिन्न च्यानलको लागि वास्तविक ढाँचा हिसाब गर ।</p>		<p>अवस्था (दिइएका):</p> <p>झ्याल वा ढोका ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>प्यानलको निश्चित आकारको फल्याक/ सिसाको गणना गर</p> <p>चौकोसहरूको यथार्थ आकार हिसाब गरिएको । (ढोका र झ्याल)</p> <p>कति राम्ररी:</p> <p>१००% हिसाब शुद्ध पाइएको ।</p>	<p>प्यानल</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • धारणा • इकाई • काम • आकार हिसाब गर्ने नियमहरू
			<p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</p> <p>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>

औजार/उपकरण/सामान: नाप्ने टेप, पेन्सिल, पन्ना र इरेजर ।

सुरक्षा र सावधानी:

निर्दिष्ट कार्य नं. २	आवश्यक सामान अनुमान गर ।	सैद्धान्तिक	२ घण्टा
		प्रयोगात्मक	८ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
<ol style="list-style-type: none"> १. आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर । २. आवश्यक औजार, उपकरण, ड्रइङ्ग र सामान लेऊ । ३. आल्मुनियम कामको लागि आवश्यक सामानहरूको सूची बनाऊ ४. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ५. निर्माणस्थलको नाप पत्ता लगाऊ । ६. प्रत्येक सामानको लागि यथार्थ नाप चिन । ७. आल्मुनियम काममा प्रत्येक सामानको खेर जाने भाग पत्ता लगाऊ ८. प्रत्येक सामानहरूको यथार्थ नाप र खेर जाने भाग जोड । ९. आल्मुनियम कामको लागि प्रत्येक वस्तुको आवश्यक परिमाण अनुमान गर । 	<p>अवस्था (दिइएका): कुनै आल्मुनियम फेब्रिकेसनको यथार्थ आकार ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): आवश्यक सामान अनुमान गर ।</p> <p>कति राम्ररी: अनुमानित सामानहरू १०५ भित्र रहेको पाइएको</p>	<p>सामान अनुमान</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • धारणा • गर्न हिसाब गर्ने नियमहरू आवश्यक सामानहरूको अनुमानको महत्व 	
		<p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</p> <p>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>	

औजार/उपकरण/सामान:

सुरक्षा:

निर्दिष्ट कार्य नं. ३	आल्मुनियम काट ।	सैद्धान्तिक	२ घण्टा
		प्रयोगात्मक	८ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
<p>१. आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर ।</p> <p>२. आवश्यक औजार, उपकरण, ड्रइङ्ग र सामान लेऊ ।</p> <p>३. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ</p> <p>४. च्यानलको आवश्यक नाप लेऊ ।</p> <p>५. नापअनुसार च्यानल / सेक्सनमा चिन्ह लगाऊ ।</p> <p>६. काट्ने बोर्डमा राख ।</p> <p>७. हाक्समा आवश्यक साइजको ब्लेड फिट गर ।</p> <p>८. चिन अनुसार काट ।</p>	<p>अवस्था (दिइएका):</p> <p>कुनै आल्मुनियम भागको आवश्यक आकार ।</p>	<p>आल्मुनियम</p> <ul style="list-style-type: none"> परिचय इकाई काम हिसाब गर्ने नियमहरू <p>आल्मुनियम च्यानल काट्ने हाक्स र यसका ब्लेड</p> <p>आल्मुनियम भागहरू</p>	
	<p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>आल्मुनियमलाई काट</p>		
	<p>कति राम्ररी:</p> <p>काट्ने लम्बाईको अन्तराल +३ एम एम भित्र पारी काटिएको</p>		
		<p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</p> <p>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>	

औजार/उपकरण/सामान: नाप्ने टेप, पेन्सिल, बटाम, हाक्स

सुरक्षा: एप्रोन, ग्लोब्स, छालाको बुट, चस्मा (आखा जोगायन), सेप्टी बेल्ट, हेल्मेट

निर्दिष्ट कार्य नं. ४	आल्मुनियम काट्ने औजारले आल्मुनियम काट ।	सैद्धान्तिक	२ घण्टा
		प्रयोगात्मक	८ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
<p>१. आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर ।</p> <p>२. आवश्यक औजार, उपकरण, ड्रइङ्ग र सामान लेऊ ।</p> <p>३. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ</p> <p>४. नाप लेऊ ।</p> <p>५. नाप अनुसार चिनो लगाऊ ।</p> <p>६. दिएको नाप अनुसार आल्मुनियम काट्नेलाई आल्मुनियम च्यानलमा राख ।</p> <p>७. आखामा चस्मा लगाऊ ।</p> <p>८. आल्मुनियम काट्नेलाई सुरु (अन) गर ।</p> <p>९. चिनो लगाको अनुसार काट ।</p> <p>१०. आल्मुनियम च्यानललाई काटे पछि आल्मुनियम काट्नेलाई बन्द गर ।</p>	<p>अवस्था (दिइएका):</p> <p>कुनै आल्मुनियम च्यानलको प्रकार र कुनै लम्बाई आकार ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> • आल्मुनियम काट्नेले आल्मुनियम च्यानललाई काट्दा लिनुपर्ने सुरक्षाको सावधानी • आल्मुनियम काट्ने डिस्कको गुणस्तर • गुणस्तर भिन्नता 	
	<p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>आल्मुनियम काट्ने औजारले आल्मुनियम काट ।</p>		
	<p>कति राम्ररी:</p> <p>काटेको लम्बाई ± 5 एमएम भित्र र काटेको किनारा चारपाटे (बराबर आकारको) पारिएको ।</p>	<p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</p> <p>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>	

औजार/उपकरण/सामान: नाप्ने टेप, पेन्सिल, ट्राई स्कुवायर, आल्मुनियम कटर

सुरक्षा: एप्रोन, ग्लोब्स, छालाको बुट, चस्मा (आखा जोगायन), हेल्मेट, बिजुलिद्वारा लाग्ने धक्काको ज्ञान

निर्दिष्ट कार्य नं. ५	आल्मुनियम चिल्याऊ ।	सैद्धान्तिक	२ घण्टा
		प्रयोगात्मक	८ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
<ol style="list-style-type: none"> १. आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर । २. आवश्यक औजार, उपकरण, ड्रइङ्ग र सामान लेऊ । ३. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ४. दिएको आल्मुनियम च्यानल लेऊ । ५. भाइसमा च्याप । ६. आवश्यक भिन्न प्रकारका रेतीछान । ७. यथार्थ नाप अनुसार रेतिले रेट । 	<p>अवस्था (दिइएका): कुनै काटिएको किनारा र आल्मुनियम च्यानलको कोण ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): आल्मुनियम चिल्याऊ ।</p> <p>कति राम्ररी: रेटेको धारको किनारा को अन्तराल +१एम एम भित्र र कोण $\pm 2^\circ$ बनाइएको ।</p>	<p>रेती</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • काम <p>आकार हिसाब गर्ने नियमहरू रेतीलगाएर सफा गर्ने तरिका रेतीलगाएर सफा गर्नुको महत्व । भिन्न प्रकारका रेतहरू</p>	
		<p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</p> <p>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>	

औजार/उपकरण/सामान: रेत, भाइस, आल्मुनियम च्यानल, नाप्ने टेप, ट्राई स्कुवायर,

सुरक्षा: एप्रोन, ग्लोब्स, छालाको बुट, चस्मा (आखा जोगायन), हेल्मेट

निर्दिष्ट कार्य नं. ६	आल्मुनियम पातामा प्वाल पार्न चिन्ह लगाऊ ।	सैद्धान्तिक	२ घण्टा
		प्रयोगात्मक	८ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
<p>१. आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर ।</p> <p>२. आवश्यक औजार, उपकरण, ड्रइङ्ग र सामान लेऊ ।</p> <p>३. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ</p> <p>४. दाग लगाउनको लागि आल्मुनियम च्यानलमा चिन लगाऊ ।</p> <p>५. चाहिएको आकार अनुसार दाग लगाउने बेट छान ।</p> <p>६. दाग लगाउने बेटलाई पन्चिड. मेसिनमा राख ।</p> <p>७. सुरक्षागर्ने लुगा लगाऊ ।</p> <p>८. आल्मुनियम च्यानललाई पन्चिड. मेसिनमा राख ।</p> <p>९. पन्चिड. मेसिनलाई (अन) सुरु गर ।</p> <p>१०. दिएको चिन अनुसार दाग लगाऊ ।</p> <p>११. दाग लगाए पछि पन्चिड. मेसिनलाई (अफ) बन्द गर ।</p>	<p>अवस्था (दिइएका):</p> <p>दाग लगाउने ठाऊ सँग चिन देऊ ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>आल्मुनियम पातामा प्वाल पार्न चिन्ह लगाऊ ।</p> <p>कति राम्ररी:</p> <p>दाग लगाएको ठाऊ +२ एमएम भित्र पारिएको ।</p>	<p>प्वालको चिन्ह</p> <ul style="list-style-type: none"> परिचय काम <p>आल्मुनियम च्यानललाई लगाउने दागको प्रयोग</p> <p>दागको भिन्न मानदण्ड आकार र उनिहरूको प्रयोगको</p> <p>दाग लगाउदा अपनाउनु पर्ने सुरक्षा र सावधानी</p>	
		सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान	
		अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान	

औजार/उपकरण/सामान: पन्चिड. मेसिन, आल्मुनियम च्यानल, पेन्सिल, ट्राई स्कुवायर, **सुरक्षा:** पन्चिड. मेसिन चलाउदा साहयता लेऊ, आँखा र शरिरलाई जोगाऊ, मोसिनलाई राम्रोसँग चिप्लो घस,

सुरक्षा: सुरक्षा गर्ने सबै वस्तु लगाऊ ।

निर्दिष्ट कार्य नं. ७	आल्मुनियममा प्वाल पार ।	सैद्धान्तिक	२ घण्टा
		प्रयोगात्मक	८ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
<p>१. आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर ।</p> <p>२. आवश्यक औजार, उपकरण, ड्रइङ्ग र सामान लेऊ ।</p> <p>३. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ</p> <p>४. आवश्यक प्वाल पार्ने बिन्दु बर्माको लागि आल्मुनियम च्यानलमा दाग लगाऊ ।</p> <p>५. प्वाल पार्ने बिटको इच्छा अनुसार आकार छान ।</p> <p>६. प्वाल पार्ने बिटलाई प्वाल पार्ने मेसिन बर्मा राख ।</p> <p>७. चिन लगाको आल्मुनियम च्यानललाई प्वाल पार्ने मेसिन बर्मा राख ।</p> <p>८. चिनो अनुसार प्वाल पार ।</p>	<p>अवस्था (दिइएका):</p> <p>प्वाल पार्ने ठाऊहरूको लागि नक्शा ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>आल्मुनियममा प्वाल पार ।</p> <p>कति राम्ररी:</p> <p>प्वाल पारेको ठाऊको अन्तराल ± 0.5 एम एम भित्र पारिएको ।</p>	<p>प्वाल पार्ने बीट</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • काम • साइज • महत्व • प्रयोग गर्ने तरिका • किसिम <ul style="list-style-type: none"> ■ आल्मुनियम प्वाल पार्ने ■ कङ्क्रीट प्वाल पार्ने <p>प्वाल पार्ने मोड</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • काम • किसिम (हाते र मेसिन) • महत्व 	
		<p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</p> <p>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>	

औजार/उपकरण/सामान: प्वाल पार्ने मेसिन बर्मा, प्वाल पार्ने बिट, पेन्सिल

सुरक्षा: सुरक्षा गर्ने सबै वस्तु लगाऊ ।

निर्दिष्ट कार्य नं. ८	आल्मुनियम च्यानललाई पेच कीलाले कस ।	सैद्धान्तिक	२ घण्टा
		प्रयोगात्मक	८ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
<p>१. आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर ।</p> <p>२. आवश्यक औजार, उपकरण, ड्रइङ्ग र सामान लेऊ ।</p> <p>३. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ</p> <p>४. आल्मुनियम च्यानललाई नक्शा अनुसार चिन ।</p> <p>५. इच्छा अनुसार पेच कीलाछान ।</p> <p>६. आवश्यक उपयोगि सामानहरू छान ।</p> <p>७. आल्मुनियमको प्वालमा पेच कीलार उपयोगि सामानहरू राख</p> <p>८. पेचकसले कस ।</p>	<p>अवस्था (दिइएका):</p> <p>साधारण आल्मुनियम फेब्रिकेसनको नक्शा ।</p> <hr/> <p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>आल्मुनियम च्यानललाई पेच कीलाले कस ।</p> <hr/> <p>कति राम्ररी:</p> <p>कसेको पेच कीला कस्सिएको र च्यानलहरू दिएको नक्शा अनुसार बनाइएको ।</p>	<p>पेचकिला</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • धारणा • काम • किसिम <p>पेच कीलाले कस्तुको फाइदा</p> <hr/> <p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</p> <p>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>	

औजार/उपकरण/सामान: स्क्रू काँटी, पेचकस, आल्मुनियम भाग, आल्मुनियम हाडवेर

सुरक्षा: सुरक्षा गर्ने सबै वस्तु लगाऊ ।

निर्दिष्ट कार्य नं. ९	आल्मुनियम च्यानललाई रिबिट गरेर कस ।	सैद्धान्तिक	२ घण्टा
		प्रयोगात्मक	८ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
<p>१. आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर ।</p> <p>२. आवश्यक औजार, उपकरण, ड्रइङ्ग र सामान लेऊ ।</p> <p>३. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ</p> <p>४. दिएको नक्शा अर्थ बताऊ ।</p> <p>५. दिएको नक्शा अनुसार काटिएको आल्मुनियम च्यानल भिन्नता छुट्याऊ ।</p> <p>६. उपयुक्त हाडवेर चलाएर च्यानललाई कस (आल्मुनियम सँग उपयोगि वस्तु चलाएर विभिन्न प्रकार र आकार भएको कस्ने)</p>	<p>अवस्था (दिइएका):</p> <p>कुनै प्रकारको आल्मुनियम च्यानल र कोण ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>आल्मुनियम च्यानललाई रिबिट गरेर कस ।</p> <p>कति राम्ररी:</p> <p>रिबिट गरेर कसेको च्यानल पूरै कस्सिएको पाइएको ।</p>	<p>रिबिट</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • इकाई • काम • गर्ने प्रक्रिया • गर्नुको फाइदा 	
		सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान	
		अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान	

औजार/उपकरण/सामान: कस्ने काँटी, कस्ने बन्दुक, आल्मुनियम भाग, आल्मुनियम हाडवेर

सुरक्षा: सुरक्षा गर्ने सबै वस्तु लगाऊ ।

मोड्यूल : ४ भूयाल ढोका निर्माणका लागि ढाँचा बनाऊ

वर्णन

यो क्षेत्रले आल्मुनियम च्यानल र आल्मुनियम फेब्रिकेटरमा उपयोग हुने वस्तुलाई (हाडवेर) जोड्ने काम गर्ने ज्ञान र सीप प्रदान गर्छ ।

उद्देश्यहरू:

आल्मुनियम च्यानल र आल्मुनियम फेब्रिकेटरमा उपयोग हुने वस्तुलाई (हाडवेर) जोड्ने काम गर्नु ।

निर्दिष्ट कामहरू:

जोड्ने काम गर

- स्लाइडिङ्ग झ्यालको ढाँचा बनाऊ ।
- स्लाइडिङ्ग झ्यालको प्यानल बनाऊ ।
- केसमेण्ट झ्यालको ढाँचा बनाऊ ।
- केसमेण्ट झ्यालको प्यानल बनाऊ ।
- स्वीङ्ग डुअर ढाँचा बनाऊ ।
- स्वीङ्ग डुअर प्यानल बनाऊ ।
- शिशाको ढोकाको ढाँचा बनाऊ ।
- शिशाको ढोकाको प्यानल बनाऊ ।
- फ्लस डुअर प्यानल बनाऊ ।
- जाली खापा बनाऊ ।

निर्दिष्ट कार्य नं. १	दुबैतिर चौकोस स्लाइडिङ्ग झ्याल ढाँचा बनाऊ ।	सैद्धान्तिक	२ घण्टा
		प्रयोगात्मक	८ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर । २. आवश्यक औजार, उपकरण, ड्रइङ्ग र सामान लेऊ । ३. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ४. काट्न दिएको आकार अनुसार आल्मुनियम ढाँचा बनाउनको लागि आल्मुनियम च्यानलमा चिनो लगाऊ । ५. चाहेको नाप अनुसार काट्ने काम गर । ६. चाहेको अनुसार धेरै चौकोस आल्मुनियम च्यानललाई कस । ७. जाली राख्ने प्यानल बनाऊ	अवस्था (दिइएका): निर्दिष्ट कार्य (के): दुबैतिर चौकोस स्लाइडिङ्ग झ्याल ढाँचा बनाऊ ।	स्लाइडिङ्ग झ्याल • परिचय • काम • ढाँचा • बनाउने तरिका स्लाइडिङ्ग झ्याल बनाउने भिन्न प्रकारका आल्मुनियम भागहरू	
	कति राम्ररी: ढाँचाको अन्तराल ± 2 एम एम छ र कोण बराबर आकारमा पारिएको ।	सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान	

औजार/उपकरण/सामान: पेन्सिल, ट्राई स्कुवायर, आल्मुनियम काट्ने मेसिन, पन्चिङ.मेसिन, स्क्रु काँटी, पेचकस, भिन्न आल्मुनियम हाडवेर, आल्मुनियम च्यानल

सुरक्षा: सुरक्षा गर्ने सबै वस्तु लगाऊ ।

निर्दिष्ट कार्य नं. २	स्लाइडिङ्ग इयाल चौकोस बनाऊ ।	सैद्धान्तिक	२ घण्टा
		प्रयोगात्मक	८ घण्टा
कार्य चरणहरू		अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर ।</p> <p>२. आवश्यक औजार, उपकरण, ड्रइङ्ग र सामान लेऊ ।</p> <p>३. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ</p> <p>४. काट्न दिएको आकार अनुसार आल्मुनियम ढाँचा बनाउनको लागि आल्मुनियम च्यानलमा चिनो लगाऊ ।</p> <p>५. चाहेको नाप अनुसार काट्ने काम गर ।</p> <p>६. चाहेको अनुसार चौकोसलाई कस ।</p>		<p>अवस्था (दिइएका):</p> <p>कुनै आकारका इयाल ढाँचा ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>स्लाइडिङ्ग इयाल चौकोस बनाऊ ।</p> <p>कति राम्ररी:</p> <p>बनाइएको स्लाइडिङ्गइयाल चौकोस ± 1 एम एम आकार भित्र पारिएको कोण बराबर आकारमा पारिएको ।</p>	<p>चौकोस</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • धारणा • इकाई • काम • आकार हिसाब गर्ने नियमहरू <p>स्लाइडिङ्ग इयाल चौकोस बनाउने भिन्न प्रकारका आल्मुनियम भागहरू स्लाइडिङ्ग इयाल चौकोस बनाउन आवश्यक उपयोगि हुने वस्तुहरू</p>
			<p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</p> <p>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>

औजार/उपकरण/सामान: पेन्सिल, ट्राई स्क्वायर, आल्मुनियम काट्ने मेसिन, पन्चिङ.मेसिन, स्क्रू काँटी, पेचकस, भिन्न आल्मुनियम हाडवेर, आल्मुनियम च्यानल

सुरक्षा: सुरक्षा गर्ने सबै वस्तु लगाऊ ।

निर्दिष्ट कार्य नं. ३	केसमेण्ट इयाल ढाँचा बनाऊ ।	सैद्धान्तिक	२ घण्टा
		प्रयोगात्मक	८ घण्टा
कार्य चरणहरू		अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर ।</p> <p>२. आवश्यक औजार, उपकरण, ड्रइङ्ग र सामान लेऊ ।</p> <p>३. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ</p> <p>४. दिएको नक्शा अनुसार आल्मुनियम ढाँचा केसमेण्ट बनाउनको लागि आल्मुनियम च्यानलमा चिनो लगाऊ ।</p> <p>५. चाहेको नाप अनुसार आल्मुनियम च्यानलमा काट्ने काम गर ।</p> <p>६. ढोका जस्तो बाहिर भित्र खोलिने इयालको ढाँचा बनाउनको लागि आल्मुनियम च्यानललाई सहि हार्डवेर चलाएर कस</p>		<p>अवस्था (दिइएका):</p> <p>दिएको नक्शा केसमेण्ट इयाल ढाँचा बनाऊ ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>केसमेण्ट इयाल ढाँचा बनाऊ</p> <p>कति राम्ररी:</p> <p>बनाइएको ढोकाको (बाहिर भित्र खोलिने इयाल) ढाँचा ± 2 एम एम आकार भित्र र कुना बराबर आकारको पारिएको ।</p>	<p>केसमेण्ट इयाल</p> <ul style="list-style-type: none"> परिचय काम फाइदा रनख्ने स्थान <p>केसमेण्ट इयाल ढाँचा बनाउने गुणस्तरिय च्यानल</p>
			<p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</p> <p>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>

औजार/उपकरण/सामान: पेन्सिल, आल्मुनियम काट्ने मेसिन, प्वाल पार्ने मेसिन बर्मा, आल्मुनियम कोण, स्क्रू काँटी, कस्ने, केसमेण्टको लागि आल्मुनियम च्यानल, आल्मुनियम सँग उपयोगि हुने वस्तु, ट्राई स्कुवायर, कस्ने काँटी, कस्ने बन्दुक वा पेच कीलार पेचकस ।

सुरक्षा: सुरक्षा गर्ने सबै वस्तु लगाऊ ।

निर्दिष्ट कार्य नं. ४	केसमेण्ट इयालको चौकोस बनाऊ ।	सैद्धान्तिक	२ घण्टा
		प्रयोगात्मक	८ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
<p>१. आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर ।</p> <p>२. आवश्यक औजार, उपकरण, ड्रइङ्ग र सामान लेऊ ।</p> <p>३. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ</p> <p>४. दिएको बाहिर भित्र खोलिन इयालको ढाँचा बनाउनको लागि भित्र आल्मुनियम च्यानललाई चिन ।</p> <p>५. दिएको बाहिर भित्र खोलिन इयालको ढाँचा बनाउन आल्मुनियम च्यानलको आकार हिसाब गर ।</p> <p>६. हिसाब अनुसार काट्ने काम गर</p> <p>७. सहि हाडवेर चलाएर ढोका जस्तो बाहिर भित्र खोलिन इयालको ढाँचा (चौकोस) बनाउनको लागि आल्मुनियम च्यानललाई कस ।(सँग उपयोगि हुने वस्तु)</p>	<p>अवस्था (दिइएका):</p> <p>कुनै आकार र इयाल चौकोस भागको प्रकार र विशेष विवरण ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>केसमेण्ट इयालको चौकोस बनाऊ ।</p> <p>कति राम्ररी:</p> <p>बनाइएको अन्तिम वस्तुको अन्तराल ± 2 एम एम भित्र र कुना दाहिने कोणमा रहेको ।</p>	<p>केसमेण्ट इयालको चौकोस बनाउन आवश्यक हाडवेरहरू</p> <p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</p> <p>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>	

औजार/उपकरण/सामान: पेन्सिल, आल्मुनियम काट्ने मेसिन, प्वाल् पार्ने मेसिन बर्मा, आल्मुनियम कोण, स्क्रू काँटी, कस्ने, केसमेण्टको लागि आल्मुनियम च्यानल, आल्मुनियम सँग उपयोगि हुने वस्तु, ट्राई स्कुवायर, कस्ने काँटी, कस्ने बन्दुक वा पेच कीलार पेचकस ।

सुरक्षा: सुरक्षा गर्ने सबै वस्तु लगाऊ ।

निर्दिष्ट कार्य नं. ५	स्वीङ्ग डुअर ढाँचा बनाऊ ।	सैद्धान्तिक	२ घण्टा
		प्रयोगात्मक	८ घण्टा
कार्य चरणहरू		अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर ।</p> <p>२. आवश्यक औजार, उपकरण, ड्रइङ्ग र सामान लेऊ ।</p> <p>३. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ</p> <p>४. स्वीङ्ग डुअर ढाँचा बनाउनको लागि भिन्न आल्मुनियम च्यानललाई चिन ।</p> <p>५. आवश्यक अनुसार काट्नलाई आल्मुनियम च्यानलमा चिनो लगाऊ ।</p> <p>६. आल्मुनियम च्यानलमा चिनो लगाए अनुसार काट्ने काम गर ।</p> <p>७. नक्शा अनुसार स्वीङ्ग डुअर ढाँचा बनाउन आल्मुनियम च्यानललाई कस ।</p>		<p>अवस्था (दिइएका):</p> <p>दिएको नक्शा स्वीढोका ढाँचा बनाऊ ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>स्वीङ्ग डुअर ढाँचा बनाऊ ।</p> <p>कति राम्ररी:</p> <p>ढोकाको अन्तराल ± 3 एम एम र दाहिने कोणमा आकार छ ।</p>	<p>स्वीङ्ग डुअर</p> <ul style="list-style-type: none"> परिचय काम ढाँचा चलाउने स्थान <p>स्वीङ्ग डुअर ढाँचा बनाउन आवश्यक च्यानल</p>
			<p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</p> <p>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>

औजार/उपकरण/सामान: पेन्सिल, आल्मुनियम काट्ने मेसिन, प्वाल पार्ने मेसिन बर्मा, आल्मुनियम कोण, स्क्रू काँटी, कस्ने, केसमेण्टको लागि आल्मुनियम च्यानल, आल्मुनियम सँग उपयोगि हुने वस्तु, ट्राई स्कुवायर, कस्ने काँटी, कस्ने बन्दुक वा पेच कीलार पेचकस ॥

सुरक्षा: सुरक्षा गर्ने सबै वस्तु लगाऊ ।

निर्दिष्ट कार्य नं. ६	स्वीङ्ग डुअर चौकोस बनाऊ ।	सैद्धान्तिक	२ घण्टा
		प्रयोगात्मक	८ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
<p>१. आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर ।</p> <p>२. आवश्यक औजार, उपकरण, ड्रइङ्ग र सामान लेऊ ।</p> <p>३. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ</p> <p>४. दिएको स्वीङ्ग डुअर चौकोस बनाउनको लागि चलाइने आल्मुनियमको प्रकार चिन ।</p> <p>५. दिएको स्वीङ्ग डुअर चौकोसको लागि आल्मुनियम च्यानलको आकार हिसाब गर ।</p> <p>६. हिसाब अनुसार काट्ने काम गर ।</p> <p>७. सहि हाडवेर चलाएर स्वीङ्ग डुअर ढाँचा (चौकोस) बनाउनको लागि आल्मुनियम च्यानललाई कस ।(सँग उपयोगि हुने वस्तु)</p>	<p>अवस्था (दिइएका):</p> <p>कुनै आल्मुनियम च्यानलको ढाँचा, स्वीङ्ग डुअर चौकोस बनाऊ ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>स्वीङ्ग डुअर चौकोस बनाऊ ।</p> <p>कति राम्ररी:</p> <p>बनाएको वस्तु ± 2 एम एम भित्र र रेटाड.गुलरमा छ ।</p>	<p>स्वीङ्ग डुअर चौकोस बनाउन आवश्यक पर्ने आल्मुनियम च्यानलहरू</p> <p>स्वीङ्ग डुअर चौकोस बनाउँदा उपयोग हुने वस्तुहरू</p>	
		सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान	
		अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान	

औजार/उपकरण/सामान: पेन्सिल, आल्मुनियम काट्ने मेसिन, प्वाल पार्ने मेसिन बर्मा, आल्मुनियम कोण, स्क्रू काँटी, कस्ने, केसमेण्टको लागि आल्मुनियम च्यानल, आल्मुनियम सँग उपयोगि हुने वस्तु, ट्राई स्कुवायर, कस्ने काँटी, कस्ने बन्दुक वा पेच कीलार पेचकस ।

सुरक्षा: सुरक्षा गर्ने सबै वस्तु लगाऊ ।

निर्दिष्ट कार्य नं. ७	शिशको ढोका ढाँचा बनाऊ ।	सैद्धान्तिक	२ घण्टा
		प्रयोगात्मक	८ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
<ol style="list-style-type: none"> १. आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर । २. आवश्यक औजार, उपकरण, ड्रइङ्ग र सामान लेऊ । ३. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ४. दिएको शिशको ढोका चौकोसको आकार अनुसार दिएको शिशको आकार नाप । ५. ढाँचाको आकार अनुसार शिशामा माथिको पिभट र भुईको स्प्रिड. अड्काऊ । 	<p>अवस्था (दिइएका):</p> <p>दिएको नक्शा शिशको ढोका ढाँचाको हो ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>शिशको ढोका ढाँचा बनाऊ</p> <p>कति राम्ररी:</p> <p>चौकोसको आकार +१एम एम भित्र छ र दाहिने कोण आकारमा पाइएको ।</p>	<p>शिशको ढोका</p> <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • काम • किसिम • शिशको प्रकार • चौकोसमा चलाइने उपयोग हुने वस्तुहरू 	
		<p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</p> <p>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>	

औजार/उपकरण/सामान: पेन्सिल, आल्मुनियम काट्ने मेसिन, प्वाल पार्ने मेसिन बर्मा, आल्मुनियम कोण, स्क्रू काँटी, कस्ने, केसमेण्टको लागि आल्मुनियम च्यानल, आल्मुनियम सँग उपयोगि हुने वस्तु, ट्राई स्कुवायर, कस्ने काँटी, कस्ने बन्दुक वा पेच कीलार पेचकस ।

सुरक्षा: सुरक्षा गर्ने सबै वस्तु लगाऊ ।

निर्दिष्ट कार्य नं. ८	फलस डुअर चौकोस बनाऊ ।	सैद्धान्तिक	२ घण्टा
		प्रयोगात्मक	८ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
<p>१. आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर ।</p> <p>२. आवश्यक औजार, उपकरण, डुइङ्ग र सामान लेऊ ।</p> <p>३. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ</p> <p>४. दिएको फलस डुअर चौकोसको नक्शामा चलाउनको लागि भिन्न प्रकारका आल्मुनियम च्यानल चिन ।</p> <p>५. आवश्यकता अनुसार काट्नको लागि आल्मुनियम च्यानलमा चिनो लगाऊ ।</p> <p>६. आल्मुनियम च्यानलमा चिनो लगाएको अनुसार काट्ने काम गर ।</p> <p>७. दिएको नक्शा अनुसार फलस डुअर चौकोस बनाउन आल्मुनियम च्यानल कस ।</p>	<p>अवस्था (दिइएका):</p> <p>दिएको नक्शा</p>	<p>फलस डुअर</p> <ul style="list-style-type: none"> परिचय काम चलाइने भिन्न प्रकारका च्यानलहरू 	
	<p>निर्दिष्ट कार्य (के): फलस डुअर चौकोस बनाऊ ।</p>		
	<p>कति राम्ररी:</p> <p>तल थिचेर खोल्ने ढोकाको आकार +२एम एम भित्र छ र कुनाहरू बराबर आकारमा (स्क्वेयर) छ ।</p>		
		<p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</p> <p>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>	

औजार/उपकरण/सामान: पेन्सिल, आल्मुनियम काट्ने मेसिन, प्वाल पार्ने मेसिन बर्मा, आल्मुनियम कोण, स्क्रू काँटी, कस्ने, केसमेण्टको लागि आल्मुनियम च्यानल, आल्मुनियम सँग उपयोगि हुने वस्तु, ट्राई स्कुवायर, कस्ने काँटी, कस्ने बन्दुक वा पेच कीलार पेचकस ।

सुरक्षा: सुरक्षा गर्ने सबै वस्तु लगाऊ ।

निर्दिष्ट कार्य नं. ९	फलस डुअर चौकोस बनाऊ ।	सैद्धान्तिक	२ घण्टा
		प्रयोगात्मक	८ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
<ol style="list-style-type: none"> १. आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर । २. आवश्यक औजार, उपकरण, ड्रइङ र सामान लेऊ । ३. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ४. दिएको फलस डुअर चौकोसको लागि उपयोग हुने भिन्न प्रकारका आल्मुनियम च्यानल चिन । ५. दिएको फलस डुअर चौकोसको लागि आल्मुनियम च्यानलको आकार हिसाब गर । ६. हिसाब अनुसार काट्ने काम गर । ७. सहि हाडवेर चलाएर फलस डुअर ढाँचा (चौकोस) बनाउनको लागि आल्मुनियम च्यानल कस ।(सँग उपयोगि हुने वस्तु) 	<p>अवस्था (दिइएका): कुनै फलस डुअर चौकोस ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): फलस डुअर चौकोस बनाऊ ।</p> <p>कति राम्ररी: आकार ± 2 एम एम भित्र र कुनाहरू बराबर आकारमा (स्क्वायर) रहेको ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> • उपयोग हुने भिन्न प्रकारका वस्तुहरू र च्यानलहरू • बनाउने तरिका 	
		<p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</p> <p>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>	

औजार/उपकरण/सामान: पेन्सिल, ट्राई स्क्वायर, प्वाल पार्ने मेसिन बर्मा, आल्मुनियम काट्ने मेसिन, आल्मुनियम कोण, स्क्रु काँटी, कस्ने, केसमेण्टको लागि आल्मुनियम च्यानल, आल्मुनियम सँग उपयोगि हुने वस्तु, ट्राई स्क्वायर, कस्ने काँटी, कस्ने बन्दुक वा पेच कीलार पेचकस ।

सुरक्षा: सुरक्षा गर्ने सबै वस्तु लगाऊ ।

निर्दिष्ट कार्य नं. १०	जाली खापा सटर बनाऊ ।	सैद्धान्तिक	२ घण्टा
		प्रयोगात्मक	८ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर । आवश्यक औजार, उपकरण, इइङ्ग र सामान लेऊ । आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ	अवस्था (दिइएका): कुनै झ्यालको ढाँचाको आकार र प्रकार ।	जाली खापा सटर • परिचय • धारणा • काम • प्रयोग	
दिएको झ्यालको ढाँचा आकारको अनुसार उडने जालरन्ध्रको आकार हिसाब गर । हिसाब अनुसार काट्ने काम गर ।	निर्दिष्ट कार्य (के): जाली खापा बनाऊ ।		
आल्मुनियम च्यानल र उडने जाली कस ।	कति राम्ररी: अन्तराल +० भित्र छ र -२ एमएम, कुनाहरू बराबर आकारमा (स्कुवेयर) र सजिलो सँग चिप्लिने बनाइएको ।		
		सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान	

औजार/उपकरण/सामान: पेन्सिल, ट्राई स्कुवायर, प्वाल पार्ने मेसिन बर्मा, आल्मुनियम काट्ने मेसिन, आल्मुनियम कोण, स्क्रु काँटी, कस्ने, केसमेण्टको लागि आल्मुनियम च्यानल, आल्मुनियम सँग उपयोगि हुने वस्तु, ट्राई स्कुवायर, कस्ने काँटी, कस्ने बन्दुक वा पेच कीलार पेचकस ।

सुरक्षा: सुरक्षा गर्ने सबै वस्तु लगाऊ ।

मोड्यूल : ५ मुख्य काम: भूयाल ढोका जडान गर

वर्णन:

यस इकाइमा इयालहरु ढोकाहरु र निश्चित विभाजित गर्ने काममा ज्ञान र सीप प्रदान गरछ ।

उद्देश्यहरु:

इयालहरु ढोकाहरु रफिक्स पार्टिसन जडान गर्ने ।

निर्दिष्ट कामहरु:

जडान गर

- कंक्रीटमा प्वाल पार ।
- हाफ पार्टिसन गर्ने भाग राख ।
- फुल फिक्स पार्टिसन राख ।
- फिक्स पार्टिसनमा प्लस डुअर ढाँचा राख ।
- फिक्स पार्टिसनमा स्लाइडिङ्ग ढोका ढाँचा राख ।
- फिक्स पार्टिसनमा केसमेण्ट राख ।
- ढोका ढाँचा राख ।
- स्वीङ्ग डुअर राख ।
- प्लस डुअर चौकोस राख ।
- सिलिकोन भर ।
- शीशा वा फल्याक्सँग च्याप्ने र (जोर्नीमा लगाउने) रबर लगाउनु ।
- केसमेण्ट इयाल चौकोस राख ।
- स्लाइडिङ्ग इयाल चौकोस राख ।
- इयाल ढाँचा राख ।
- सफा गर

निर्दिष्ट कार्य नं. १	कंकृतमा प्वाल पार ।	सैद्धान्तिक	२ घण्टा
		प्रयोगात्मक	८ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर । २. आवश्यक औजार, उपकरण, ड्रइङ्ग र सामान लेऊ । ३. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ४. प्वाल पार्ने ठाऊपमा चिनो लगाऊ । ५. प्वाल पार्ने राम्रो बिट छान । ६. प्वाल पार्ने मेसिन बर्मा राख । ७. प्वाल पार्ने काम गर ।	अवस्था (दिइएका): दिएको नक्शा । निर्दिष्ट कार्य (के): कंकृतमा प्वाल पार । कति राम्ररी: प्वाल पार्ने दुलो गुणस्तरिय (कसेर पक्डिने) ग्रिप सँग मिलेको छ ।	कंक्रीट • परिचय गुणस्तरिय (कसेर पक्डिने) ग्रिप र मिल्ने प्वाल पार्ने बिटहरू कंक्रीटमा प्वाल पार्ने तरिका	
		सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान	

औजार/उपकरण/सामान: प्वाल पार्ने मेसिन बर्मा , निश्चित बर्माको प्वाल पार्ने बिट ।

सुरक्षा: सुरक्षा गर्ने सबै वस्तु लगाऊ ।

निर्दिष्ट कार्य नं. २	हाफ फिक्स पार्टिसन जडान गर ।	सैद्धान्तिक	२ घण्टा	
		प्रयोगात्मक	८ घण्टा	
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान		
<ol style="list-style-type: none"> १. आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर । २. आवश्यक औजार, उपकरण, इडइ र सामान लेऊ । ३. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ४. हाफ फिक्स पार्टिसन राख्न स्थानमा नाप लेऊ । ५. हाफ फिक्स पार्टिसनको लागि आवश्यकता अनुसार आल्मुनियम च्यानललाई काट । ६. आवश्यक अनुसार दिएको शीशा वा फल्याकको आकार जाच । ७. हाफ फिक्स पार्टिसन राख्न प्वाल पार्ने काम गर । ८. हाफ फिक्स पार्टिसनको वास्तविक स्थानमा च्यानल र शीशा वा फल्याक ठोक राख । ९. आवश्यकता अनुसार रबरको टुकुराले जोनीमा लगाएर लिस्टिकलाई अड्काउ 	अवस्था (दिइएका): वास्तविक स्थानमा ।	हाफ फिक्स पार्टिसन <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • धारणा • इकाई • काम 		
	निर्दिष्ट कार्य (के): आधा फिक्स पार्टिसन जडान गर ।	कति राम्ररी: विभाजनको स्थिति ± 9 सि एम भित्र छ ।	पार्टिसन च्यानलको प्रकार हाफ फिक्स पार्टिसन राख्ने स्थिति	
			सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान	

औजार/उपकरण/सामान: पेन्सिल, ट्राई स्कुवायर, प्वाल पार्ने मेसिन बर्मा, आल्मुनियम काट्ने मेसिन, आल्मुनियम कोण, स्क्रु काँटी, कस्ने, केसमेण्टको लागि आल्मुनियम च्यानल, आल्मुनियम सँग उपयोगि हुने वस्तु, ट्राई स्कुवायर, कस्ने काँटी, कस्ने बन्दुक वा पेच कीलार पेचकस ।

सुरक्षा: सुरक्षा गर्ने सबै वस्तु लगाऊ ।

निर्दिष्ट कार्य नं. ३	फुल फिक्स पार्टिसन जडान गर ।	सैद्धान्तिक	२ घण्टा
		प्रयोगात्मक	८ घण्टा
कार्य चरणहरू		अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर । २. आवश्यक औजार, उपकरण, इन्ड्र र सामान लेऊ । ३. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ४. फुल फिक्स पार्टिसनको लागि नाप लेऊ । ५. फुल फिक्स पार्टिसनको लागि आवश्यकता अनुसार आल्मुनियम च्यानललाई काट । ६. आवश्यक अनुसार दिएको शीशा वा फल्याकको आकार जाच । ७. फुल फिक्स पार्टिसन राख्न प्वाल पार्ने काम गर । ८. फुल फिक्स पार्टिसनको वास्तविक स्थानमा च्यानल र शीशा वा फल्याक ठोक वा राख । ९. आवश्यकता अनुसार लि स्टिकलाई अड्काउ र च्याप्ने राख ।		अवस्था (दिइएका): वास्तविक स्थानमा । निर्दिष्ट कार्य (के): फुल फिक्स पार्टिसन जडान गर । कति राम्ररी: विभाजनको स्थिति ± 9 एम एम भित्र रहेको पाइएको ।	फुल फिक्स पार्टिसन <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • इकाई • काम • फाइदा फुल फिक्स पार्टिसन राख्ने स्थिति फुल फिक्स पार्टिसनमा चलाइने भिन्न प्रकारका आल्मुनियम च्यानलहरू सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार/उपकरण/सामान: पेन्सिल, आल्मुनियम काट्ने मेसिन, प्वाल पार्ने मेसिन बर्मा, आल्मुनियम कोण, स्क्रू काँटी, कस्ने, केसमेण्ट इयाल ढाँचाको लागि आल्मुनियम च्यानल, आल्मुनियम सँग उपयोगि हुने वस्तु, ट्राई स्कुवायर, कस्ने काँटी, कस्ने बन्दुक वा पेच कीलार पेचकस ।

सुरक्षा: हेल्मेट लगाऊ, बुट, पि आर शीशा, ग्लोबस्, एप्रोन, इत्यादि ।

निर्दिष्ट कार्य नं. ४	फिक्स पार्टिसनसँग फ्लस डुअर ढाँचा राख ।	सैद्धान्तिक	२ घण्टा
		प्रयोगात्मक	८ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
<ol style="list-style-type: none"> १. आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर । २. आवश्यक औजार, उपकरण, ड्रइङ्ग र सामान लेऊ । ३. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ४. फिक्स पार्टिसनसँग तल थिचेर खोल ढोका ढाँचाको लागि नाप लेऊ । ५. तल थिचेर खोल ढोका चौकोसको आवश्यक आकार हिसाब गर । ६. हिसाब अनुसार आल्मुनियम च्यानललाई काट्ने काम गर । ७. प्वाल पार्ने मेसिन बर्मा र पेच कीलाचलाएर आल्मुनियम च्यानललाई अड्काउ । ८. दिएको विभाजन भागको अनुसार तल थिचेर खोल ढोकालाई जम्मा गर । ९. क्लिप र च्याप्नेले शीशा वा फल्याक चलाएर फिक्स पार्टिसनलाई राख । 	<p>अवस्था (दिइएका): दोबर र एउटाफिक्स पार्टिसन र कुनै विभाजनको लागि आकार ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): फिक्स पार्टिसनसँग फ्लस डुअर ढाँचा राख ।</p> <p>कति राम्ररी: राखिएको अन्तराल ± 3 एम एम भित्र छ र दाहिने कोण स्थितिमा रहेको ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> • फिक्स पार्टिसनसँग फ्लस डुअरको प्रयोग • फिक्स पार्टिसनसँग फ्लस डुअर बनाउन भिन्न प्रकारका आल्मुनियम च्यानल • फिक्स पार्टिसनसँग फ्लस डुअर बनाउँदा चलाइने भिन्न हाडवेरहरू 	
		सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान	
		अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान	

औजार/उपकरण/सामान : पेन्सिल, आल्मुनियम काट्ने मेसिन, प्वाल पार्ने मेसिन बर्मा, आल्मुनियम कोण, स्क्रु काँटी, कस्ने, केसमेण्ट झ्याल ढाँचाको लागि आल्मुनियम च्यानल, आल्मुनियम सँग उपयोगि हुने वस्तु, ट्राई स्कुवायर, कस्ने काँटी, कस्ने बन्दुक वा पेच कीलार पेचकस ।

सुरक्षा: हेल्मेट लगाऊ, बुट, पि आर शीशा, ग्लोबस्, एप्रोन, इत्यादि ।

निर्दिष्ट कार्य नं. ५	फिक्स पार्टिसनसँग स्लाइडिङ्ग ढोका ढाँचा राख ।	सैद्धान्तिक	२ घण्टा
		प्रयोगात्मक	८ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
<ol style="list-style-type: none"> १. आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर । २. आवश्यक औजार, उपकरण, ड्रइङ्ग र सामान लेऊ । ३. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ४. फिक्स पार्टिसनसँग स्लाइडिङ्ग ढोकाको लागि कान लेऊ । ५. चाहेको स्लाइडिङ्ग ढोका चौकोसको आकार हिसाब गर । ६. हिसाब अनुसार आल्मुनियम च्यानललाई काट । ७. प्वाल पार्ने मेसिन बर्मा र स्क्रु काँटी, पेचकस, पन्चिड. मेसिनलाई चलाएर आल्मुनियम च्यानललाई राख । ८. दिएको विभाजन अनुसार स्लाइडिङ्ग ढोका भेला गर । ९. क्लिप र च्याप्नेले शीशा वा फल्याक चलाएर फिक्स पार्टिसनलाई राख । 	<p>अवस्था (दिइएका): वास्तविक स्थानमा ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): फिक्स पार्टिसनसँग स्लाइडिङ्ग ढोका ढाँचा राख ।</p> <p>कति राम्ररी: राखिएको आकार अन्तराल ± ३ एम एम भित्र रहेको ।</p>	<p>स्लाइडिङ्ग ढोकाको लागि आवश्यक उपयोगी वस्तुहरू जडान गर्ने प्रक्रिया ।</p>	
		सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान	
		अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान	

औजार/उपकरण/सामान: पेन्सिल, आल्मुनियम काट्ने मेसिन, प्वाल पार्ने मेसिन बर्मा, आल्मुनियम कोण, स्क्रु काँटी, कस्ने, केसमेण्ट इयाल ढाँचाको लागि आल्मुनियम च्यानल, आल्मुनियम सँग उपयोग हुने वस्तु, ट्राई स्कुवायर, कस्ने काँटी, कस्ने बन्दुक वा पेच कीलार पेचकस ।

सुरक्षा: हेल्मेट लगाऊ, बुट, पि आर शीशा, ग्लोबस्, एप्रोन, इत्यादि ।

निर्दिष्ट कार्य नं. ६	केसमेण्ट सेक्सनको फिक्स पार्टिसन जडान गर ।	सैद्धान्तिक	२ घण्टा
		प्रयोगात्मक	८ घण्टा
कार्य चरणहरू		अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर । २. आवश्यक औजार, उपकरण, ड्रइङ्ग र सामान लेऊ । ३. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ४. फिक्स पार्टिसनमा स्थानको लागि नाप लेऊ । ५. विभाजन गर्ने भागको लागि आवश्यक अनुसार केसमेण्ट भागको लागि आल्मुनियम च्यानल काट । ६. आवश्यक अनुसार दिएको शीशा वा फल्याकको आकार जाच । ७. फिक्स पार्टिसनसँग केसमेण्ट राख्न प्वाल पार्नुस् । ८. फिक्स पार्टिसनको वास्तविक स्थानमा च्यानल र शीशा वा फल्याक ठोक वा राख । ९. आवश्यकता अनुसार लि स्टिकलाई अड्काउ र च्याप्ने राख ।		अवस्था (दिइएका): वास्तविक स्थानमा । निर्दिष्ट कार्य (के): केसमेण्ट सेक्सनको फिक्स पार्टिसन जडान गर । कति राम्ररी: राखिएको आकार अन्तराल ± 2 एम एम भित्र भएको ।	विभाजित गर्नको लागि गुणस्तरीय उपयोगी वस्तुहरू जडान गर्ने प्रक्रिया । सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार/उपकरण/सामान: पेन्सिल, आल्मुनियम काट्ने मेसिन, प्वाल पार्ने मेसिन बर्मा, आल्मुनियम कोण, स्क्रू काँटी, कस्ने, केसमेण्ट इयाल ढाँचाको लागि आल्मुनियम च्यानल, आल्मुनियम सँग उपयोगि हुने वस्तु, ट्राई स्कुवायर, कस्ने काँटी, कस्ने बन्दुक वा पेच कीलार पेचकस ।

सुरक्षा: हेल्मेट लगाऊ, बुट, पि आर शीशा, ग्लोबस्, एप्रोन, इत्यादि ।

निर्दिष्ट कार्य नं. ७	ढोका ढाँचा राख ।	सैद्धान्तिक	२ घण्टा
		प्रयोगात्मक	८ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
<ol style="list-style-type: none"> १. आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर । २. आवश्यक औजार, उपकरण, इन्ड्र र सामान लेऊ । ३. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ४. दिएको स्थानमा ढोका ढाँचा राख्नलाई प्वाल पार्ने ठाऊमा चिनो लगाऊ । ५. प्वाल पार । ६. ग्रिप चलाएर ढोका ढाँचा राख । ७. पेचकस र ग्रिपले कस । 	<p>अवस्था (दिइएका):</p> <p>कुनै भेलम गरेको आल्मुनियमको ढोका चौकोस राखिएको ढोका चौकोस ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>ढोका ढाँचा राख ।</p> <p>कति राम्ररी:</p> <p>राखिएको आकार अन्तराल ± 2 एम एम भित्र छ र ठाडो रहेको ।</p>	<p>ठाडो राख्नको लागि चलाइने उपयोगी वस्तुहरू</p> <p>जडान गर्ने प्रक्रिया ।</p>	
		<p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</p> <p>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>	

औजार/उपकरण/सामान: प्वाल पार्ने मेसिन बर्मा, ट्राई स्कुवायर, स्पिरिट, पेचकस, ग्रिप कसेर पक्डिने ।

सुरक्षा: हेल्मेट लगाऊ, बुट, पि आर शीशा, ग्लोबस्, एप्रोन, इत्यादि ।

निर्दिष्ट कार्य नं. ८	स्वीङ्ग डुअर जडान गर ।	सैद्धान्तिक	२ घण्टा
		प्रयोगात्मक	८ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर । २. आवश्यक औजार, उपकरण, ड्रइङ्ग र सामान लेऊ । ३. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ४. दिएको ढाँचा र चौकोस मा राम्रोसँग माथिको पिभोट र भुँडको स्प्रिङ.लाई ठोक । ५. दिएको स्वीङ्ग डुअर राख । ६. स्वीङ्ग डुअर कस ।	अवस्था (दिइएका): कुनै भेला गरेको ढोका ढाँचाको आकार । निर्दिष्ट कार्य (के): स्वीङ्ग डुअर जडान गर । कति राम्ररी: राखिएको स्थिति ठाडो र सजिलोसँग हल्लिने बनाइएको	स्वीङ्ग डुअर स्वीङ्ग डुअर राख्न उपयोगी वस्तुहरू जडान गर्ने प्रक्रिया ।	
		सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान	

औजार/उपकरण/सामान: भुँडको स्प्रिङ. र माथिको पिभोट स्क्रु काँटी, पेचकस, प्वाल पार्ने मेसिन बर्मा ।

सुरक्षा: हेल्मेट लगाऊ, बट, पि आर शीशा, ग्लोबस्, एप्रोन, इत्यादि ।

निर्दिष्ट कार्य नं. ९	फलस डुअर चौकोस जडान गर ।	सैद्धान्तिक	२ घण्टा
		प्रयोगात्मक	८ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर । २. आवश्यक औजार, उपकरण, ड्रइङ्ग र सामान लेऊ । ३. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ४. सामान्य हिन्जेसमा राख्न फलस डुअर चौकोस र ढाँचालाई चिनो लगाऊ । ५. प्वाल पार्ने र चिनो लगाउने । ६. हिन्जेसलाई फलस डुअर चौकोसमा राख । ७. दिएको ढाँचासँग चौकोस राख ।	अवस्था (दिइएका): कुनै भेला गरेको फलस डुअर चौकोसको आकार । निर्दिष्ट कार्य (के): फलस डुअर चौकोस जडान गर । कति राम्ररी: आकार ± 2 एमएम भित्र रहेको ।	फलस डुअर चौकोस राख्नलाई उपयोगी वस्तुहरू जडान गर्ने प्रक्रिया । सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान	

औजार/उपकरण/सामान: सामान्य हिड.गर ,स्क्रू काँटी, पेचकस, प्वाल पार्ने मेसिन बर्मा ।

सुरक्षा: हेल्मेट लगाऊ, बुट, पि आर शीशा, ग्लोबस्, एप्रोन, इत्यादि ।

निर्दिष्ट कार्य नं. १०	सिलिकोन भर ।	सैद्धान्तिक	२ घण्टा
		प्रयोगात्मक	८ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर । २. आवश्यक औजार, उपकरण, इन्ड्र र सामान लेऊ । ३. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ४. सबै आल्मुनियमको जोड्नीहरू सफा गर जस्मा सिलिकोनले भर्ने काम गर्नुपर्ने छ । ५. सिलिकोन बन्दुक र सिलिकोन चलाएर सिलिकोनले भर्ने काम गर । ६. सिलिकोन भरेको जााच ।	अवस्था (दिइएका): कुनै स्थान आल्मुनियम फेब्रिकेसनमा सिलिकोन भर्ने ।	सिलिकोन • परिचय • काम • महत्व	
	निर्दिष्ट कार्य (के): सिलिकोन भर ।		
	कति राम्ररी: सिलिकोनले भरिसकेको काम अन्तरालबाट स्वतन्त्र र सफा राखिएको ।	सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान	

औजार/उपकरण/सामान: सिलिकोन बन्दुक, सिलिकोन, सफा गर्ने बुरुस ।

सुरक्षा: हेल्मेट लगाऊ, बुट, पि आर शीशा, ग्लोबस्, एप्रोन, इत्यादि ।

निर्दिष्ट कार्य नं. ११	शीशा वा फल्याकसँग च्याप्ने (जोर्नीमा लगाउने) रबर लगाऊ ।	सैद्धान्तिक	२ घण्टा
		प्रयोगात्मक	८ घण्टा
कार्य चरणहरू		अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर । २. आवश्यक औजार, उपकरण, इइङ्ग र सामान लेऊ । ३. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ४. क्लिप र रबरको आकार नाप । ५. क्लिप र रबरलाई आकार अनुसार काट । ६. क्लिपलाई एक तिर भेला गर र शीशालाई अड्काऊ । ७. क्लिपलाई अर्को तिरबाट भेला गर । ८. शीशा वा फल्याक अड्काउन अन्त्यमा रबर थिच सबै तिर । ९. कसिएको जाच ।		अवस्था (दिइएका): कुनै शीशा वा फल्याकको मोटाइ, क्लिप र रबर लगाउनु	आल्मुनियम फेब्रिकेसनमा शीशा वा फल्याक च्याप्ने प्रयोगको उपयोगी वस्तुहरू लगाउने तरिका
		निर्दिष्ट कार्य (के): शीशा वा फल्याकसँग च्याप्ने (जोर्नीमा लगाउने) रबर लगाऊ ।	
		कति राम्ररी: ढाँचामा राखिएको शीशा कसिएको ।	सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार/उपकरण/सामान: आल्मुनियम काट्ने मेसिन, च्याप्ने, (जोर्नीमा लगाउने) रबर

सुरक्षा: हेल्मेट लगाऊ, बुट, पि आर शीशा, ग्लोबस्, एप्रोन, इत्यादि ।

निर्दिष्ट कार्य नं. १२	केसमेण्ट इयाल चौकोस जडान गर ।	सैद्धान्तिक	२ घण्टा
		प्रयोगात्मक	८ घण्टा
कार्य चरणहरू		अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	
<ol style="list-style-type: none"> १. आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर । २. आवश्यक औजार, उपकरण, इडङ्ग र सामान लेऊ । ३. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ४. केसमेण्ट हिन्जेस राखनलाई केसमेण्ट ढाँचा र चौकोसमा प्वाल पार्ने स्थान चिनो लगाऊ । ५. चिनो लगाएको स्थानमा प्वाल पार । ६. केसमेण्ट चौकोसमा केसमेण्ट हिन्जेस राख र स्क्रु लगाएर ढाँचामा राख । ७. अन्तराल जाच । 		अवस्था (दिइएका): कुनै भेला गरेको केसमेण्ट इयाल ढाँचा आकार । निर्दिष्ट कार्य (के): केसमेण्ट इयाल चौकोस जडान गर । कति राम्ररी: राखिएको अन्तराल ± 3 एमएम भित्र रहेको ।	
		सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान केसमेण्ट इयाल चौकोस राख्न आवश्यक हाडवेर र उपयोगी वस्तुहरू जडान गर्ने प्रक्रिया । सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान	

औजार/उपकरण/सामान: प्वाल पार्ने मेसिन बर्मा, स्क्रु काँटी, पेचकस, केसमेण्ट हिन्जेस ।

सुरक्षा: हेल्मेट लगाऊ, बुट, पि आर शीशा, ग्लोबस्, एप्रोन, इत्यादि ।

निर्दिष्ट कार्य नं. १३	स्लाइडिङ्ग इयाल चौकोस जडान गर ।	सैद्धान्तिक	२ घण्टा
		प्रयोगात्मक	८ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर । २. आवश्यक औजार, उपकरण, इडिङ्ग र सामान लेऊ । ३. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ४. दिएको ढाँचाको स्लाइडिङ्ग इयाल चौकोस आकार हिसाब गर । ५. हिसाब अनुसार काट्ने काम गर । ६. चौकोसलाई राम्रोसँग भेला गर । ७. चाहिए अनुसार हाडवेर (उपयोगि हुने वस्तु) राख । ८. ढाँचामा चौकोसलाई राम्रोसँग राख । ९. स्वतन्त्रसँग स्लाइडिङ्ग जाच ।	अवस्था (दिइएका): कुनै स्लाइडिङ्ग इयाल चौकोसको लागि राखिएको ढाँचा । निर्दिष्ट कार्य (के): स्लाइडिङ्ग इयाल चौकोस जडान गर । कति राम्ररी: चौकोस स्वतन्त्रसँग चिप्लिएको ।	स्लाइडिङ्ग इयाल चौकोस राख्न आवश्यक हाडवेर र उपयोगी वस्तुहरू	
		सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान	

औजार/उपकरण/सामान: पन्चिङ्ग. मेसिन, प्वाल पार्ने मेसिन बर्मा, पेचकस, आल्मुनियम काट्ने मेसिन, इत्यादि ।

सुरक्षा: हेल्मेट लगाऊ, बुट, पि आर शीशा, ग्लोबस्, एप्रोन, इत्यादि ।

निर्दिष्ट कार्य नं. १४	झ्याल ढाँचा जडान गर ।	सैद्धान्तिक	२ घण्टा
		प्रयोगात्मक	८ घण्टा
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
१. आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर । २. आवश्यक औजार, उपकरण, इइङ्ग र सामान लेऊ । ३. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ४. दिएको स्थानमा झ्याल ढाँचा राख्नलाई प्वाल पार्ने ठाऊमा चिनो लगाऊ । ५. प्वाल पार । ६. ग्रिप चलाएर ढोका ढाँचा राख र कस । ७. कसिएको जाच ।	अवस्था (दिइएका): कुनै भेला गरेको झ्याल ढाँचा ।	झ्याल ढाँचा जडान गर्न आवश्यक हाडवेर र उपयोगि हुने वस्तुहरू	
	निर्दिष्ट कार्य (के): झ्याल ढाँचा जडान गर ।		
	कति राम्ररी: राखिएको ढाँचा कसिएको ।	सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान	

औजार/उपकरण/सामान: प्वाल पार्ने मेसिन बर्मा, ट्राई स्कुवायर, स्पिरिटको तह, पेचकस, ग्रिप कसेर पक्किडने ।

सुरक्षा: हेल्मेट लगाऊ, बुट, पि आर शीशा, ग्लोबस्, एप्रोन, इत्यादि ।

निर्दिष्ट कार्य नं. १५	सफा गर ।	सैद्धान्तिक	२ घण्टा
		प्रयोगात्मक	८ घण्टा
कार्य चरणहरू		अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर । २. आवश्यक औजार, उपकरण, इइङ्ग र सामान लेऊ । ३. आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ ४. स्थानमा धुलो बिना बनाऊ । ५. सबै उपयोगि हुने वस्त राम्रो सँग राखिएको छ पक्का हुनु । ६. आल्मुनियम च्यानल वा शीशा फल्याकमा कुनै दाग छ भने हटाऊ । ७. आल्मुनियम च्यानलको खोल हटाऊ ।		अवस्था (दिइएका): कुनै राखिएको स्थान ।	सफाइ <ul style="list-style-type: none"> • परिचय • धारणा • इकाई • क्रम • आकार हिसाब गर्ने नियमहरू
		निर्दिष्ट कार्य (के): सफा गर ।	भिन्न सफा गर्ने सामान र तिनिहरूको प्रयोग सूची बनाऊ ।
		कति राम्ररी: स्थान सफा देखिएको ।	सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार/उपकरण/सामान: सफा गर्ने बुरुस, फेदिरक, स्पिरिट, काट्ने ब्लेड

सुरक्षा: हेल्मेट लगाऊ, बुट, पि आर शीशा, ग्लोबस्, एप्रोन, इत्यादि ।

मोड्युल : ६ प्रयोगात्मक गणित

वर्णन :

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

उद्देश्य:

संबन्धित पेशामा प्रभावकारी तवरले कार्य संपादन गर्न आवश्यक गणितीय हरहिसाब गर्नु

निर्दिष्ट कार्यहरू :

- सामान्य जोड (योग) गर
- सामान्य घटाउ (कार्य) गर
- सामान्य गुणन गर
- सामान्य भाग गर
- मापन कार्य गर
- मापनका इकाइ बदल
- क्षेत्रफल निकाल
- आयतन निकाल
- तौल निकाल
- प्रतिशत निकाल
- इकाइ मूल्य निकाल
- प्रति इकाइ आय निकाल
- मुनाफा र घाटा निकाल
- बिल तयार गर

निर्दिष्ट कार्य नं. १	सामान्य जोड (योग) गर	सैद्धान्तिक	८ मिनेट
		प्रयोगात्मक	३५ मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ आफूलाई आवश्यक सामानको सूची तयार गर ती सामानको मूल्य पत्ता लगाऊ एक एक सामानको मोल जोड कूल मोल निकाल अभिलेख राख	अवस्था (दिइएका): कक्षा कोठा	जोड अवधारणा सामान्य गणना पेसामा प्रयोग	
	निर्दिष्ट कार्य: सामान्य जोड (योग) गर		
	कति राम्ररी: आफूलाई आवश्यक सामानको सूची तयार गरी ती सामानको मूल्य पत्ता लगाएर एक एक सामानको मोल जोडी कूल मोल निकालिएको	सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान	

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

निर्दिष्ट कार्य नं. २	कार्यगर्दा आइपने सामान्य घटाउ (कार्य) गर	सैद्धान्तिक	८ मिनेट
		प्रयोगात्मक	३५ मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ आफूले चलाएका वा प्रयोग गरेका सामानको सूची तयार गर ती सामानको मूल्य निकाल एक एक सामानको मोल घटाऊ बाँकी सामानको मोल निश्चित गर अभिलेख राख	अवस्था (दिइएका): कक्षा कोठा	घटाऊ अवधारणा सामान्य गणना पेसामा प्रयोग	
	निर्दिष्ट कार्य: कार्यगर्दा आइपने सामान्य घटाउ (कार्य) गर		
	कति राम्ररी: आफूले चलाएका वा प्रयोग गरेका सामानको सूची तयार गरी ती सामानको मूल्य निकाली एक एक सामानको मोल घटाएर बाँकी सामानको मोल निकालिएको	सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान	

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

निर्दिष्ट कार्य नं. ३	कार्य गर्दा आइपर्ने सामान्य गुणन गर	सैद्धान्तिक	८ मिनेट
		प्रयोगात्मक	३५ मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ आफूलाई आवश्यक सामानको सूची तयार गर आवश्यक सामानको इकाई निश्चित गर ती सामानको प्रति इकाई मूल्य पत्ता लगाऊ इकाई र मूल्यको गुणन गरी कूल लागत वा मूल्य निकाल कूल सामानको मोल निश्चित गर अभिलेख राख	अवस्था (दिइएका): कक्षा कोठा निर्दिष्ट कार्य: कार्य गर्दा आइपर्ने सामान्य गुणन गर कति राम्ररी: आफूलाई आवश्यक सामानको सूची तयार गरी आवश्यक सामानको इकाई निश्चित गरी ती सामानको प्रति इकाई मूल्य पत्ता लगाएर गुणन गरी कूल लागत वा मूल्य निकालिएको	गुणन अवधारणा सामान्य गणना पेसामा प्रयोग	
		सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान	

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

निर्दिष्ट कार्य नं. ४	कार्य गर्दा आइपने सामान्य भाग गर	सैद्धान्तिक	८ मिनेट
		प्रयोगात्मक	३५ मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ सामानको इकाई निश्चित गर ती सामानको कूल मूल्य पत्ता लगाऊ कूल मूल्यलाई इकाईले भाग गर प्रति इकाईको मूल्य पत्ता लगाऊ अभिलेख राख	अवस्था (दिइएका): कक्षा कोठा	भाग अवधारणा सामान्य गणना पेसामा प्रयोग	
	निर्दिष्ट कार्य: कार्य गर्दा आइपने सामान्य भाग गर		
	कति राम्ररी: सामानको इकाई निश्चित गरी ती सामानको कूल मूल्य पत्ता लगाएर कूल मूल्यलाई इकाईले भाग गरी प्रति इकाईको मूल्य पत्ता लगाइएको ।	सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान	

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

निर्दिष्ट कार्य नं. ५	मापन कार्य गर	सैद्धान्तिक	८ मिनेट
		प्रयोगात्मक	३५ मिनेट
कार्य चरणहरू		अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ उत्पादित सामान र नाप्ने फिता लेऊ नाप्ने फिताले उत्पादित सामान नाप कूल सामानको लम्बाई टिप अभिलेख राख		अवस्था (दिइएका): कक्षा कोठा	मापन मापन अवधारणा गर्ने तरिका
		निर्दिष्ट कार्य: मापन कार्य गर	
		कति राम्ररी: उत्पादित सामान र नाप्ने फिता लिएर उत्पादित सामान नापी कूल सामानको लम्बाई टिपिएको	
		सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान	

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

निर्दिष्ट कार्य नं. ६	मापनका इकाइ बदल	सैद्धान्तिक	८ मिनेट
		प्रयोगात्मक	३५ मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ सामानको इकाई निश्चित गर भएको इकाइको सानो इकाइमा लान गुणन गर । भएको इकाइको ठूलो इकाइमा लान भाग गर । बदलिएको इकाइ टिप अभिलेख राख	अवस्था (दिइएको): कक्षा कोठा	मापन इकाइ इकाइ इकाइका किसिम अवधारणा एक इकाइबाट अर्को इकाइमा बदल्ने प्रक्रिया (गुणन, भाग र जोड गरेर)	
	निर्दिष्ट कार्य: मापनका इकाइ बदल		
	कति राम्ररी: इकाइलाई बदल आवश्यकता अनुसार भाग वा गुणन गरिएको ।		
		सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान	

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

निर्दिष्ट कार्य नं. ७	तौल निकाल	सैद्धान्तिक	८ मिनेट
		प्रयोगात्मक	३५ मिनेट
कार्य चरणहरू		अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ कच्चा वा उत्पादित वस्तु, तौल गर्ने औजार (ढक र तराजु) लेऊ कच्चा वा उत्पादित वस्तु, तौल गर्ने औजारमा राख तौल गर निश्चित तौल टिप अभिलेख राख		अवस्था (दिइएका): कक्षा कोठा	तौल अवधारणा सूत्र गणना प्रयोग
		निर्दिष्ट कार्य: तौल निकाल्ने	
		कति राम्ररी: कच्चा वा उत्पादित वस्तु, तौल गर्ने औजारमा राखी निश्चित तौल टिपिएको	
			सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान

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

निर्दिष्ट कार्य नं. ८	प्रतिशत निकाल	सैद्धान्तिक	८ मिनेट
		प्रयोगात्मक	३५ मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ सामानको लागत मूल्य निकाल सामानको श्रममूल्य निकाल दुबै मूल्य जोड यसमा नाफा राख्ने प्रतिशत निर्धारण गर । कूल मूल्यमा निर्धारित नाफा प्रतिशतले थप गर्न प्रतिशत निकाल्ने सूत्र प्रयोग गरेर प्रतिशत निकाल अभिलेख राख	अवस्था (दिइएका): कक्षा कोठा	प्रतिशत अवधारणा सूत्र गणना प्रयोग निकाल्ने तरिका	
	निर्दिष्ट कार्य: प्रतिशत निकाल्ने		
	कति राम्ररी: यसमा नाफा राख्ने प्रतिशत निर्धारण गरी कूल मूल्यमा निर्धारित नाफा प्रतिशतले थप गर्न प्रतिशत निकाल्ने सूत्र प्रयोग गरेर प्रतिशत निकालिएको	सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान	

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

निर्दिष्ट कार्य नं. ९	इकाइ मूल्य निकाल	सैद्धान्तिक	८ मिनेट
		प्रयोगात्मक	३५ मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ सामानको इकाई निश्चित गर ती सामानको कूल मूल्य पत्ता लगाऊ कूल मूल्यलाई इकाईले भाग गर प्रति इकाइको मूल्य पत्ता लगाऊ अभिलेख राख	अवस्था (दिइएका): कक्षा कोठा	इकाइ मूल्य : अवधारणा गणना प्रयोग	
	निर्दिष्ट कार्य: इकाइ मूल्य निकाल्ने		
	कति राम्ररी: कूल मूल्यलाई इकाईले भाग गरी प्रति इकाइको मूल्य पत्ता लगाइएको		
		सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान	

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

निर्दिष्ट कार्य नं. १०	मुनाफा र घाटा निकाल	सैद्धान्तिक	८ मिनेट
		प्रयोगात्मक	३५ मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	
आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ सामानको इकाई निश्चित गर ती सामानको कूल मूल्य पत्ता लगाऊ कूल बिक्रय मूल्य पत्ता लगाऊ क्रय वा उत्पादन मूल्य र बिक्रय मूल्यमा कुन बढी छ पत्ता लगाऊ बिक्रय मूल्य बढी भए त्यसमा क्रय वा उत्पादन मूल्य घटाएर मुनाफा निकाल क्रय मूल्य वा उत्पादन मूल्य बढी भए क्रय वा उत्पादन मूल्यमा बिक्रय मूल्य घटाएर नोक्सान निकाल अभिलेख राख	अवस्था (दिइएका): कक्षा कोठा निर्दिष्ट कार्य: मुनाफा र घाटा निकाल्ने कति राम्ररी: क्रय वा उत्पादन मूल्य र बिक्रय मूल्यमा कुन बढी छ पत्ता लगाइएको बिक्रय मूल्य बढी भए त्यसमा क्रय वा उत्पादन मूल्य घटाएर मुनाफा निकालिएको क्रय मूल्य वा उत्पादन मूल्य बढी भए क्रय वा उत्पादन मूल्यमा बिक्रय मूल्य घटाएर नोक्सान निकालिएको	मुनाफा र घाटा अवधारणा सूत्र र कार्य विधि गणना प्रयोग सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान	

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

निर्दिष्ट कार्य नं. ११	बिल तयार गर	सैद्धान्तिक	८ मिनेट
		प्रयोगात्मक	३५ मिनेट
कार्य चरणहरू		अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर आवश्यक सुरक्षा वा सावधानी अपनाऊ सामानको इकाई निश्चित गर बेचिने वा बाहिर पठाइने सामानहरू तयार गर मिति लेख क्रेताको नाम र ठेगाना लेख बिलमा ती सबै सामानको नाम विवरणमा लेख इकाईको महलमा सामानको संख्या लेख मूल्यको महलमा प्रति इकाईको मूल्य लेख जम्माको महलमा इकाइ महल र मूल्यको महलको अङ्कको गुणन गरेर लेख जम्मा महलको मूल्य जोड आएको जोड कूल जम्मामा लेख बिक्रेताको सही गर अभिलेख राख		अवस्था (दिइएका): कक्षा कोठा	बिल बनाउने : अवधारणा गणना बिलको खाका बिल बनाउने विधि प्रयोग
		निर्दिष्ट कार्य: बिल तयार गर	
		कति राम्ररी: बिलमा क्रेताको नाम, ठेगाना, मिति लेखिएको । बिलमा सबै महलमा निर्धारित कुरा लेखिएको । बिलको जम्मा महलमा भएको अङ्क जोडी कूल जम्मामा अङ्क र अक्षरमा लेखिएको । सही गरीएको ।	सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान

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

मोड्युल : ७ पेसागत स्वास्थ्य र सुरक्षा

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

उद्देश्यहरू :

यो पेसासँग संबन्धित जोखिमबारे परिचित हुनु ।

पेसागत स्वास्थ्य र सुरक्षाका लागि रोकथामका उपाय अपनाउनु ।

निर्दिष्ट कार्यहरू :

- सुरक्षाका सामग्रीहरू ल्याऊ
- काम गर्नु भन्दा पहिले नै कार्यशालाको निरीक्षण गर
- प्रयोग गर्नुभन्दा अगाडि नै औजार / सामग्री / उपकरणहरू निरीक्षण गर
- दुर्घटनायुक्त खतराबाट बच
- शारीरिक खतराबाट बच

पेसागत स्वास्थ्य र सुरक्षाका लागि रोकथामका उपायहरू अपनाऊ

निर्दिष्ट कार्य नं. १	सुरक्षाका सामग्रीहरू ल्याऊ	सैद्धान्तिक	१० मिनेट
		प्रयोगात्मक	५० मिनेट
कार्य चरणहरू आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर कामको निर्णय गर काम अनुसार के सुरक्षा गर्नु पर्ने निर्णय गर यसका लागि चाहिने सामग्रीको सूची बनाऊ ती सामग्री जम्मा गर अभिलेख राख	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य अवस्था (दिइएका):	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान सुरक्षा सामग्रीहरूको <ul style="list-style-type: none"> • पहिचान • आवश्यकता • लगाउने विधि 	
	निर्दिष्ट कार्य: सुरक्षाका सामग्रीहरू ल्याउने		
	कति राम्ररी: काम अनुसार के सुरक्षा गर्नु पर्ने निर्णय गरी चाहिने सामग्रीको सूची बनाएर सामग्री जम्मा गरिएको	सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान	

औजार/उपकरण/सामान: सुरक्षाका सामानहरू
सुरक्षा:

निर्दिष्ट कार्य नं. २	काम गर्नु भन्दा पहिले नै कार्यशालाको निरीक्षण गर	सैद्धान्तिक	१० मिनेट
		प्रयोगात्मक	५० मिनेट
कार्य चरणहरू		अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर २. कामको निर्णय गर ३. काम अनुसार कार्यशालामा जाऊ ४. कार्यशालामा भएका सामान र तिनको अवस्था निरीक्षण गर ५. अभिलेख राख		अवस्था (दिइएका): कार्यालय निर्दिष्ट कार्य: काम गर्नु भन्दा पहिले नै कार्यालयको निरीक्षण गर कति राम्ररी: काम अनुसार कार्यशालामा गएरसामान र तिनको अवस्था निरीक्षण गरिएको	कार्यालय निरीक्षण : • अवधारण • सिद्धान्त र कार्यविधि • अभिलेख राख सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान

औजार/उपकरण/सामान:

सुरक्षा:

निर्दिष्ट कार्य नं. ३	प्रयोग गर्नुभन्दा अगाडि नै औजार/ उपकरण /सामग्री निरीक्षण गर	सैद्धान्तिक	१० मिनेट
		प्रयोगात्मक	५० मिनेट
कार्य चरणहरू		अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	
१. आदेश वा निर्देशन प्राप्त गर २. कामको निर्णय गर ३. कार्यशालामा जाऊ ४. कार्यशालामा भएका औजार /सामग्री/उपकरणको अवस्था निरीक्षण गर ५. अभिलेख राख		सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान औजार/सामग्री/उपकरण हरूको निरीक्षण: • अवधारण • सिद्धान्त • कार्यविधि	
		निर्दिष्ट कार्य: प्रयोग गर्नुभन्दा अगाडि नै औजार/ सामग्री /उपकरणहरू निरीक्षण गर	
		कति राम्ररी: कार्यशालामा गएर कार्यशालामा भएका औजार/ सामग्री / उपकरणको अवस्था निरीक्षण गरिएको	
		सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख तरिकाको ज्ञान	

औजार/उपकरण/सामान:

सुरक्षा:

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

औजार/ उपकरण/ सामान:

सुरक्षा:

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

औजार/उपकरण/सामान:

सुरक्षा:

मोड्युल ८ : सञ्चार

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

उद्देश्य :

यो मोड्युलको समाप्तिपछि प्रशिक्षार्थीहरू तलका उद्देश्यहरू हासिल गर समर्थ हुनेछन् ।

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

कामदातासंग संचार गर

ग्राहकसंग संचार गर

माथिल्लो तहका कामदारसंग संचार गर

तल्लो तहका कामदारसंग संचार गर

समान तहका कामदारसंग संचार गर

अन्य उद्यमीसंग संचार गर

संचार माध्यमसंग संचार गर

लघुवित्त/वित्तीय संस्थासंग संचार गर

व्यावसायिक संस्थासंग संचार गर

निर्दिष्ट कार्य: १ कामदातासंग संचार गर्ने ।		सैद्धान्तिक १५ मिनेट प्रयोगात्मक ४५ मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. संचार गर्ने व्यक्तिको पहिचान गर्ने ३. संचार गर्ने व्यक्ति अनुसारका सम्बोधन शब्दको प्रयोग गर्ने । (शर, मेडम, मिस, हजुर, साहुजी, साहुनी आदि स्थानीयता अनुसारका शब्द) । ४. कामदारको निर्देशन सुन्ने । ५. कामदारले सोधेका प्रश्नको स्पष्ट जवाफ मात्र दिने । ६. आफूलाई लागेका कुरा अभिव्यक्त गर्ने ७. आफूले गरेका काम बताउने ८. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएका): कक्षा कोठा वा कार्यालय कोठा कार्य: कामदातासंग संचार गर्ने । कति राम्ररी: <ul style="list-style-type: none"> • संचार गर्ने व्यक्ति अनुसारका सम्बोधन शब्दको प्रयोग गरिएको • कामदारको निर्देशन सुनेको • कामदारले सोधेका प्रश्नको जवाफ मात्र दिइएको • आफूलाई लागेका कुरा स्पष्ट अभिव्यक्त गरिएको • आफूले गरेका काम बताइएको 	संचार परिचय किसिम महत्व तरिका संचार गर्ने व्यक्तिको जानकारी संचार गर्नु पर्ने व्यक्ति अनुसारका शब्दको ज्ञान संचार गर्नु पर्दा सम्बोधन गर्ने तरिका संचारका लागि क्रियापदको प्रयोगको ज्ञान तपाईं, तिमी, वा हजुर संचारमा उत्तर दिने तरिका आफूले के कुरा बताउने वा सोध्ने वा उत्तर दिने भन्ने सोधेको प्रश्न सुन्ने सीप आफूलाई लागेको वा आफूले देखेको कुरा अभिव्यक्ति सीप सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान

औजार / उपकरण तथा सामानहरू:

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):

निर्दिष्ट कार्य: २ ग्राहकसंग संचार गर्ने		सैद्धान्तिक १५ मिनेट प्रयोगात्मक ४५ मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. निर्देशन वा आदेश प्राप्त गर्ने । २. संचार गर्ने व्यक्तिको पहिचान गर्ने ३. संचार गर्ने व्यक्ति अनुसारका सम्बोधन शब्दको प्रयोग गर्ने । (शर, मेडम, मिस, हजुर, आदि स्थानीय शब्द) ४. ग्राहकको भनाइ सुन्ने ५. ग्राहकले सोधेका प्रश्नको स्पष्ट जवाफ मात्र दिने । ६. आफूलाई लागेका कुरा अभिव्यक्त गर्ने ७. आफूले गरेका काम बताउने ८. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएका): कक्षा कोठा वा कार्यालय कोठा कार्य: कामदातासंग संचार गर्ने । कति राम्ररी: संचार गर्ने व्यक्ति अनुसारका सम्बोधन शब्दको प्रयोग गरिएको । ग्राहकले सोधेका प्रश्नको जवाफ मात्र दिइएको आफूलाई लागेका कुरा स्पष्ट अभिव्यक्त गरिएको आफूले गरेका काम बताइएको	संचार तरिका संचार गर्नुपर्ने व्यक्तिको जानकारी संचार गर्नु पर्ने व्यक्ति अनुसारका शब्दको ज्ञान संचार गर्नु पर्दा सम्बोधन गर्ने तरिका संचारका लागि क्रियापदको प्रयोगको ज्ञान संचारमा उत्तर दिने तरिका आफूले के कुरा बताउने वा सोध्ने वा उत्तर दिने भन्ने सोधेको प्रश्न सुन्ने सीप आफूलाई लागेको वा आफूले देखेको कुरा अभिव्यक्ति सीप

औजार / उपकरण तथा सामानहरू:

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):

निर्दिष्ट कार्य: ३ माथिल्लो तहका कामदारसंग संचार गर्ने		सैद्धान्तिक १५ मिनेट प्रयोगात्मक ४५ मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. संचार गर्ने व्यक्तिको पहिचान गर्ने</p> <p>२. संचार गर्ने व्यक्ति अनुसारका सम्बोधन शब्दको प्रयोग गर्ने । (शर, मेडम, मिस, हजुर, आदि स्थानीय शब्द)</p> <p>३. आफूभन्दा माथिका कामदारको भनाइ सुन्ने</p> <p>४. आफूभन्दा माथिका कामदारले सोधेका प्रश्नको स्पष्ट जवाफ मात्र दिने ।</p> <p>५. आफूलाई लागेका कुरा अभिव्यक्त गर्ने</p> <p>६. आफूले गरेका काम बारेमा बताउने</p> <p>७. अभिलेख राख्ने</p>	<p>अवस्था (दिइएका):</p> <p>कक्षा कोठा वा कार्यालय कोठा</p> <p>कार्य: कामदारसंग संचार गर्ने</p> <p>कति राम्ररी:</p> <ul style="list-style-type: none"> संचार गर्ने व्यक्ति अनुसारका सम्बोधन शब्दको प्रयोग गरिएको । आफूभन्दा माथिका कामदारले सोधेका प्रश्नको जवाफ मात्र दिइएको आफूलाई लागेका कुरा स्पष्ट अभिव्यक्त गरिएको आफूले नबुझेका वा नजानेका कुरा सोधेर बुझेको । 	<p>संचार</p> <p>तरिका</p> <p>संचार गर्नुपर्ने व्यक्तिको जानकारी</p> <p>संचार गर्नु पर्ने व्यक्ति अनुसारका शब्दको ज्ञान</p> <p>संचार गर्नु पर्दा सम्बोधन गर्ने तरिका</p> <p>संचारका लागि क्रियापदको प्रयोगको ज्ञान</p> <p>संचारमा उत्तर दिने तरिका</p> <p>आफूले के कुरा बताउने वा सोध्ने वा उत्तर दिने भन्ने</p> <p>सोधेको प्रश्न सुन्ने सीप</p> <p>आफूलाई लागेको वा आफूले देखेको कुरा अभिव्यक्ति सीप</p> <p>अभिलेख राख्ने तरिका</p>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू:

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):

मुख्य काम: संचार गर्ने

निर्दिष्ट कार्य ४ तल्लो तहका कामदारसंग संचार गर्ने		सैद्धान्तिक १५ मिनेट प्रयोगात्मक ४५ मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. संचार गर्ने व्यक्तिको पहिचान गर्ने २. संचार गर्ने व्यक्ति अनुसारका सम्बोधन शब्दको प्रयोग गर्ने । (भाइ, दाइ, दिदी, बहिनी आदि स्थानीय शब्द) ३. आफूभन्दा तल्लो तहका कामदारको भनाइ सुन्ने ४. उनीहरूलाई आफूलाई जानकारी भएको कुरा बताउने ५. आफूभन्दा माथिका कामदारले सोधेका प्रश्नको स्पष्ट जवाफ दिने वा आवश्यक जानकारी गराउने ६. आफूलाई लागेका कुरा अभिव्यक्त गर्ने ७. आफूले गरेका काम बताउने ८. अभिलेख राख्ने	अवस्था (दिइएका): कक्षा कोठा वा कार्यालय कोठा कार्य: कामदारसंग संचार गर्ने । कति राम्ररी: <ul style="list-style-type: none"> • संचार गर्ने व्यक्ति अनुसारका सम्बोधन शब्दको प्रयोग गरिएको । • आफूभन्दा माथिका कामदारले सोधेका प्रश्नको जवाफ मात्र दिइएको • आफूलाई लागेका कुरा स्पष्ट अभिव्यक्त गरिएको • आफूले नबुझेका वा नजानेका कुरा सोधेर बुझेको । • आफूले गरेका काम बताइएको । 	संचार तरिका संचार गर्नुपर्ने व्यक्तिको जानकारी संचार गर्नु पर्ने व्यक्ति अनुसारका शब्दको ज्ञान संचार गर्नु पर्दा सम्बोधन गर्ने तरिका संचारका लागि क्रियापदको प्रयोगको ज्ञान संचारमा उत्तर दिने तरिका आफूले के कुरा बताउने वा सोध्ने वा उत्तर दिने भन्ने सोधेको प्रश्न सुन्ने सीप आफूलाई लागेको वा आफूले देखेको कुरा अभिव्यक्ति सीप अभिलेख राख्ने तरिका

औजार / उपकरण तथा सामानहरू:

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):

निर्दिष्ट कार्य: ५ समान तहका कामदारसंग संचार गर्ने		सैद्धान्तिक १५ मिनेट प्रयोगात्मक ४५ मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. संचार गर्ने व्यक्तिको पहिचान गर्ने</p> <p>२. संचार गर्ने व्यक्ति अनुसारका सम्बोधन शब्दको प्रयोग गर्ने । (तिमी तपाईं) आदि स्थानीय शब्द)</p> <p>३. आफूसरहका कामदारको भनाइ सुन्ने</p> <p>४. उनीहरूलाई आफूलाई जानकारी भएको कुरा बताउने</p> <p>५. आफूसरहका कामदारले सोधेका प्रश्नको स्पष्ट जवाफ दिने वा आवश्यक जानकारी गराउने</p> <p>६. आफूलाई लागेका कुरा अभिव्यक्त गर्ने</p> <p>७. आफूले गरेका कामका बारेमा सोध्ने वा बताउने</p> <p>८. अभिलेख राख्ने</p>	<p>अवस्था (दिइएका):</p> <p>कक्षा कोठा वा कार्यालय कोठा</p> <p>कार्य: कामदारसंग संचार गर्ने ।</p> <p>कति राम्ररी:</p> <ul style="list-style-type: none"> • संचार गर्ने व्यक्ति अनुसारका सम्बोधन शब्दको प्रयोग गरिएको । • आफूभन्दा माथिका कामदारले सोधेका प्रश्नको जवाफ मात्र दिइएको • आफूलाई लागेका कुरा स्पष्ट अभिव्यक्त गरिएको • आफूले नबुझेका वा नजानेका कुरा सोधेर बुझेको । • आफूले गरेका कामका बारेमा सोधिएको वा बताइएको । 	<p>संचार</p> <p>संचार गर्नुपर्ने व्यक्तिको जानकारी</p> <p>संचार गर्नु पर्ने व्यक्ति अनुसारका शब्दको ज्ञान</p> <p>संचार गर्नु पर्दा सम्बोधन गर्ने तरिका</p> <p>संचारका लागि क्रियापदको प्रयोग</p> <p>संचारमा उत्तर दिने सीप</p> <p>आफूले के कुरा बताउने वा सोध्ने वा उत्तर दिने सीप</p> <p>सोधेको प्रश्न सुन्ने सीप</p> <p>आफूलाई लागेको वा आफूले देखेको कुरा अभिव्यक्ति सीप</p> <p>अभिलेख राख्ने तरिका</p>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू:

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):

निर्दिष्ट कार्य: ६ अन्य उद्यमीसंग संचार गर्ने		सैद्धान्तिक १५ मिनेट प्रयोगात्मक ४५ मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. संचार गर्ने व्यक्तिको पहिचान गर्ने</p> <p>२. संचार गर्ने व्यक्ति अनुसारका सम्बोधन शब्दको प्रयोग गर्ने । (शर, मेडम, मिस, हजुर, आदि स्थानीय शब्द)</p> <p>३. आफूसरहका कामदारको भनाइ सुन्ने</p> <p>४. उनीहरूलाई आफूलाई जानकारी भएको कुरा बताउने</p> <p>५. अन्य उद्यमीले सोधेका प्रश्नको स्पष्ट जवाफ दिने वा आवश्यक जानकारी गराउने</p> <p>६. आफूलाई लागेका कुरा अभिव्यक्त गर्ने</p> <p>७. आफूले गरेका कामका बारेमा सोध्ने वा बताउने</p> <p>८. अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>अवस्था (दिइएका):</p> <p>कक्षा कोठा वा कार्यालय कोठा</p> <p>कार्य: अन्य उद्यमीसंग संचार गर्ने ।</p> <p>कति राम्ररी:</p> <ul style="list-style-type: none"> • संचार गर्ने व्यक्ति अनुसारका सम्बोधन शब्दको प्रयोग गरिएको । • अन्य उद्यमीलेसोधेका प्रश्नको जवाफ मात्र दिइएको • आफूलाई लागेका कुरा स्पष्ट अभिव्यक्त गरिएको • आफूले नबुझेका वा नजानेका कुरा सोधेर बुझेको । • आफूले गरेका कामका बारेमा सोधिएको वा बताइएको । 	<p>संचार</p> <p>संचार गर्नुपर्ने व्यक्तिको जानकारी</p> <p>संचार गर्नु पर्ने व्यक्ति अनुसारका शब्दको ज्ञान</p> <p>संचार गर्नु पर्दा सम्बोधन गर्ने तरिका</p> <p>संचारका लागि क्रियापदको प्रयोग</p> <p>संचारमा उत्तर दिने सीप</p> <p>आफूले के कुरा बताउने वा सोध्ने वा उत्तर दिने सीप</p> <p>सोधेको प्रश्न सुन्ने सीप</p> <p>आफूलाई लागेको वा आफूले देखेको कुरा अभिव्यक्ति सीप</p> <p>अन्य उद्यमीसंग अन्तर्क्रिया गर्ने सीप</p> <p>अभिलेख राख्ने तरिका</p>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू:

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):

निर्दिष्ट कार्य: ७ संचार माध्यमसंग संचार गर्ने		सैद्धान्तिक १५ मिनेट प्रयोगात्मक ४५ मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. संचार गर्ने व्यक्तिको पहिचान गर्ने</p> <p>२. संचार गर्ने व्यक्ति अनुसारका सम्बोधन शब्दको प्रयोग गर्ने । (शर, हजुर तपाईं आदि स्थानीय शब्द)</p> <p>३. आफूसरहका कामदारको भनाइ सुन्ने</p> <p>४. उनीहरूलाई आफूलाई जानकारी भएको कुरा बताउने</p> <p>५. अन्य उद्यमीले सोधेका प्रश्नको स्पष्ट जवाफ दिने वा आवश्यक जानकारी गराउने</p> <p>६. आफूलाई लागेका कुरा अभिव्यक्त गर्ने</p> <p>७. आफूले गरेका कामका बारेमा सोध्ने वा बताउने</p> <p>८. अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>अवस्था (दिइएका):</p> <p>कक्षा कोठा वा कार्यालय कोठा</p> <p>कार्य: अन्य उद्यमीसंग संचार गर्ने ।</p> <p>कति राम्ररी:</p> <ul style="list-style-type: none"> • संचार गर्ने व्यक्ति अनुसारका सम्बोधन शब्दको प्रयोग गरिएको । • संचारकर्मीले सोधेका प्रश्नको जवाफ मात्र दिइएको • आफूलाई लागेका कुरा स्पष्ट अभिव्यक्त गरिएको • आफूले नबुझेका वा नजानेका कुरा सोधेर बुझेको । • आफूले गरेका कामका बारेमा सोधिएको वा बताइएको । 	<p>संचार</p> <p>संचार गर्नुपर्ने व्यक्तिको जानकारी</p> <p>संचार गर्नु पर्ने व्यक्ति अनुसारका शब्दको ज्ञान</p> <p>संचार गर्नु पर्दा सम्बोधन गर्ने तरिका</p> <p>संचारका लागि क्रियापदको प्रयोग</p> <p>संचारमा उत्तर दिने सीप</p> <p>आफूले के कुरा बताउने वा सोध्ने वा उत्तर दिने सीप</p> <p>सोधेको प्रश्न सुन्ने सीप</p> <p>आफूलाई लागेको वा आफूले देखेको कुरा अभिव्यक्ति सीप</p> <p>संचार माध्यममा प्रचार प्रसार गर्ने प्रक्रिया ।</p> <p>अभिलेख राख्ने तरिका</p> <hr/> <p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</p> <p>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>

औजार / उपकरण तथा सामानहरू

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):

निर्दिष्ट कार्य: ८ लघुवित्त/वित्तीय संस्थासंग संचार गर्ने		सैद्धान्तिक १५ मिनेट प्रयोगात्मक ४५ मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. संचार गर्ने व्यक्तिको पहिचान गर्ने</p> <p>२. संचार गर्ने व्यक्ति अनुसारका सम्बोधन शब्दको प्रयोग गर्ने । (शर, हजुर, आदि स्थानीय शब्द)</p> <p>३. आफूसरहका कामदारको भनाइ सुन्ने</p> <p>४. उनीहरूलाई आफूलाई जानकारी भएको कुरा बताउने</p> <p>५. लघुवित्त / वित्तीय संस्थाले सोधेका प्रश्नको स्पष्ट जवाफ दिने वा आवश्यक जानकारी गराउने</p> <p>६. आफूलाई लागेका कुरा अभिव्यक्त गर्ने</p> <p>७. आफूले गरेका कामका बारेमा सोध्ने वा बताउने</p> <p>८. अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>अवस्था (दिइएका):</p> <p>कक्षा कोठा वा कार्यालय कोठा</p> <p>कार्य: लघुवित्त / वित्तीय संस्थासंग संचार गर्ने ।</p> <p>कति राम्ररी:</p> <ul style="list-style-type: none"> • संचार गर्ने व्यक्ति अनुसारका सम्बोधन शब्दको प्रयोग गरिएको । • संचारकर्मीले सोधेका प्रश्नको जवाफ मात्र दिइएको • आफूलाई लागेका कुरा स्पष्ट अभिव्यक्त गरिएको • आफूले नबुझेका वा नजानेका कुरा सोधेर बुझेको । • आफूले गरेका कामका बारेमा सोधिएको वा बताइएको । 	<p>संचार</p> <ul style="list-style-type: none"> • संचार गर्नुपर्ने व्यक्तिको जानकारी • संचार गर्नु पर्ने व्यक्ति अनुसारका शब्दको ज्ञान • संचार गर्नु पर्दा सम्बोधन गर्ने तरिका • संचारका लागि क्रियापदको प्रयोग • संचारमा उत्तर दिने सीप • आफूले के कुरा बताउने वा सोध्ने वा उत्तर दिने सीप • सोधेको प्रश्न सुन्ने सीप • आफूलाई लागेको वा आफूले देखेको कुरा अभिव्यक्ति सीप • योजना निर्माण गर्ने प्रक्रिया । • ऋण लिंदा अपनाउनु पर्ने प्रक्रिया र त्यसका लागि पेश गर्नु पर्ने कागजात तयारी गर्ने प्रक्रिया । • ऋण लिन गर्नुपर्ने प्रक्रिया । • अभिलेख राख्ने तरिका ।

औजार / उपकरण तथा सामानहरू:

सुरक्षाका उपायहरू (सावधानी):

निर्दिष्ट कार्य: ९ व्यावसायिक संस्थासंग संचार गर्ने		सैद्धान्तिक १५ मिनेट प्रयोगात्मक ४५ मिनेट
कार्य चरणहरू	अन्तिम कार्य संपादन सूचक उद्देश्य	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. संचार गर्ने व्यक्तिको पहिचान गर्ने</p> <p>२. संचार गर्ने व्यक्ति अनुसारका सम्बोधन शब्दको प्रयोग गर्ने । (शर, हजुर, आदि स्थानीय शब्द)</p> <p>३. आफूसरहका कामदारको भनाइ सुन्ने</p> <p>४. उनीहरूलाई आफूलाई जानकारी भएको कुरा बताउने</p> <p>५. व्यावसायिक संस्थाले सोधेका प्रश्नको स्पष्ट जवाफ दिने वा आवश्यक जानकारी गराउने ।</p> <p>६. आफूलाई लागेका कुरा अभिव्यक्त गर्ने</p> <p>७. आफूले गरेका कामका बारेमा सोध्ने वा बताउने</p> <p>८. अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>अवस्था (दिइएका):</p> <p>कक्षा कोठा वा कार्यालय कोठा</p> <p>कार्य: व्यावसायिक संस्थासंग संचार गर्ने ।</p> <p>कति राम्ररी:</p> <ul style="list-style-type: none"> • संचार गर्ने व्यक्ति अनुसारका सम्बोधन शब्दको प्रयोग गरिएको । • संचारकर्मीले सोधेका प्रश्नको जवाफ मात्र दिइएको • आफूलाई लागेका कुरा स्पष्ट अभिव्यक्त गरिएको • आफूले नबुझेका वा नजानेका कुरा साधिएको र बुझिएको । • आफूले गरेका कामका बारेमा सोधिएको वा बताइएको । 	<p>संचार</p> <p>संचार गर्नुपर्ने व्यक्तिको जानकारी</p> <p>संचार गर्नु पर्ने व्यक्ति अनुसारका शब्दको ज्ञान</p> <p>संचार गर्नु पर्दा सम्बोधन गर्ने तरिका</p> <p>संचारका लागि क्रियापदको प्रयोग</p> <p>संचारमा उत्तर दिने सीप</p> <p>आफूले के कुरा बताउने वा सोध्ने वा उत्तर दिने सीप</p> <p>सोधेको प्रश्न सुन्ने सीप</p> <p>आफूलाई लागेको वा आफूले देखेको कुरा अभिव्यक्ति सीप</p> <p>योजना निर्माण गर्ने प्रक्रिया ।</p> <p>ऋण लिंदा अपनाउनु पर्ने प्रक्रिया र त्यसका लागि पेश गर्नु पर्ने कागजात तयारी गर्ने प्रक्रिया ।</p> <p>ऋण लिन गर्नुपर्ने प्रक्रिया ।</p> <p>अभिलेख राख्ने तरिका ।</p>
		<p>सुरक्षा सम्बन्धी ज्ञान</p> <p>अभिलेख राख्ने तरिकाको ज्ञान</p>

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

General Quality Indicators

Input Level

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

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

Process Level

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

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

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

Output Level

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

Outcome Level

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