

पेशागत एल्युमिनियम फेब्रिकेटर (Professional Aluminium Fabricator)

(कम्पिटेन्सीमा आधारित १ वर्षे पाठ्यक्रम)



प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालीम परिषद्
पाठ्यक्रम विकास महाशाखा
सानोठिमी, भक्तपुर
२०७४ अषाढ

बिषय सूची

परिचय :	3
लक्ष्य :	3
उद्देश्यहरु	3
तालीम अबधि :	3
प्रशिक्षार्थी संख्या :	3
प्रशिक्षार्थी-उपस्थिति :	3
प्रवेश-मापदण्ड :	3
प्रमाण-पत्र :	3
सीप परीक्षणको व्यवस्था :	4
प्रशिक्षकको योग्यता :	4
प्रशिक्षक-प्रशिक्षार्थी अनुपात :	4
कार्यगत तालिम :	4
प्रशिक्षार्थी-मुल्याङ्कन :	4
प्रशिक्षण विधि	4
कम्पिट्यान्सीहरुको सूची:	5
पाठ्य संरचना	6
प्रथम खण्ड: साभा मोड्यूल	7
विस्तृत पाठ्यक्रम	8
मोड्यूल १: एल्युमिनियम फेब्रिकेशन (Aluminium Fabrication)	8
सब-मोड्यूल १.१: आधारभूत एल्युमिनियम शिक्षा	8
सब-मोड्यूल १.२: कार्यशालाको व्यवस्थापन	10
मोड्यूल २: व्यावसाय जन्य स्वास्थ्य र सुरक्षा	17
मोड्यूल ३ : व्यावहारिक गणित	18
मोड्यूल ४: संचार तथा जीवनोपयोगी सीप	20
मोड्यूल ५ : उद्यमशीलता विकास	23
मोड्यूल ६: लैंगिक समानता तथा सामाजिक समावेशीकरण (लैससास)	25
द्वितीय खण्ड : पेशागत मोड्यूल	27
मोड्यूल ७ : प्राविधिक ड्रइङ तथा स्केचिङ (Technical Drawing or Sketching)	28
मोड्यूल ८ : बेन्च वर्क फिटिङ (Bench Work Fitting)	29
मोड्यूल ९ : एल्युमिनियम सेक्सन जोड (Aluminium Section Joints)	42
मोड्यूल १० : एल्युमिनियमका सामग्री निर्माण (Alumunium Products Development)	55
सब मोड्यूल १०.१ : भ्याल निर्माण (Fabricate Window)	55
सब मोड्यूल १०.१ : ढोका निर्माण (Fabricate Door)	66
सब मोड्यूल १०.३ : पार्टिशन निर्माण (Fabricate Partition)	74
सब मोड्यूल १०.४ : ग्लेजिङ निर्माण (Fabricate Alumunium Glazing)	79
मोड्यूल ११: भण्डारण गर्ने ।	85
मोड्यूल १२ : साइटको इन्स्टलेशनको काम गर्ने । Perform Site Installation Work	92
तृतीय खण्ड : कार्यगत तालिम (On the Job Training - OJT)	102
सामान्य गुणस्तर सूचक (General Quality Indicator)	104

परिचय :

यो “एल्युमिनियम फेब्रिकेटर” पेशाको व्यावसायिक पाठ्यक्रम एल्मुनियमका सामान निर्माण तथा मर्मत सम्भार व्यवसायसँग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समावेश गरी तयार गरिएको सीपमा आधारित पाठ्यक्रम हो । यो पाठ्यक्रममा समावेश गरिएका ज्ञान र सीपहरू सम्पादन पश्चात प्रशिक्षार्थीहरूले सम्बन्धित व्यवसायमा स्वरोजगार हुने तथा वैतनिक रोजगारको अवसर प्राप्त गर्नेछन् । यस पाठ्यक्रममा आधारित तालीम कार्यक्रमले एकातर्फ प्रशिक्षकहरूलाई पाठ्यक्रममा समावेश भएका ज्ञान र सीपलाई प्रदर्शन गर्न तथा सिकाउन र अर्को तर्फ प्रशिक्षार्थीहरूलाई अभ्यास गर्न तथा सिक्न प्रचुर मौका प्रदान गर्दछ । यस तालीम कार्यक्रममा प्रशिक्षार्थीहरूले पाठ्यक्रममा समावेश गरिएका ज्ञान र सीपहरू सिक्न, आवश्यक औजार, उपकरण तथा मेशिनहरू सुरक्षित रूपले प्रयोग गरी विभिन्न सामानहरू निर्माण तथा मर्मत गर्न सक्नेछन् । यस पाठ्यक्रममा व्यावसायजन्य स्वास्थ्य र सुरक्षा, व्यावहारिक गणित, संचार तथा जीवनपयोगी सीप, लैङ्गिक तथा सामाजिक समावेशिकरण र उद्यमशीलता विकाससँग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समेत समावेश गरिएको छ ।

यस पाठ्यक्रमको जोड पाठ्यक्रममा समावेश गरिएका सीपहरू प्रदान गर्न वा सिकाउनमा नै केन्द्रित हुनेछ । जस अनुसार पाठ्यक्रमले निर्धारण गरेको समय मध्य ८० प्रतिशत समय सीप सिकाई (प्रयोगात्मक) मा र २० प्रतिशत समय ज्ञान सिकाई (सैद्धान्तिक) मा छुट्याईएको छ ।

लक्ष्य :

- भवन निर्माण संग सम्बन्धित व्यावसायिक सीपयुक्त जनशक्ति उत्पादन गर्ने ।

उद्देश्यहरू

यो तालीम कार्यक्रम सम्पन्न भइसकेपछि प्रशिक्षार्थीहरूले निम्न उद्देश्यहरू पूरा गर्नेछन् ।

- कार्यशाला, स्टोर, मेशिन औजार तथा कच्चा पदार्थको व्यवस्थापन गर्न ।
- एल्युमिनियम फेब्रिकेटर सम्बन्धि औजार, उपकरण र मेशिनहरूको सुरक्षित रूपमा प्रयोग गर्न ।
- औजार, उपकरणको सामान्य मर्मत एवं सम्भार गर्न ।
- कार्यशालामा सुरक्षाका उपायहरू अपनाउन तथा प्राथमिक उपचार गर्न ।
- एल्युमिनियमका विभिन्न भवन निर्माणमा आवश्यक हुने भयाल, ढोका तथा ग्लेजिङ तयार गर्न ।

तालीम अवधि :

- यस पाठ्यक्रम अनुसार तालिमको अवधि कार्यगत तालिम (OJT) सहित १ वर्ष अर्थात १६९६ घण्टा हुनेछ । जसमा १२ हप्ता (५७६ घण्टा) कार्यगत तालिम अनिवार्य गरिएको छ ।

प्रशिक्षार्थी संख्या :

- एक समूहमा अधिकतम २० जना ।

प्रशिक्षार्थी-उपस्थिति :

- पाठ्यक्रममा उल्लेख भएका सम्पूर्ण सीपमा अभ्यास गरी दक्षता हाँसिल गर्नु पर्नेछ ।

प्रवेश-मापदण्ड :

- १६ वर्ष उमेर पुगेका यस व्यवसायमा अभिरुचि राख्ने व्यक्तिहरू ।
- संस्थाबाट संचालित प्रवेश परीक्षा उत्तिर्ण भएका व्यक्तिहरू ।
- प्रवेश परीक्षा विद्यालय स्तरको भाषा, गणित र विज्ञान विषयको आधारमा प्रश्नपत्र तयार गरी सम्बन्धित संस्थाले संचालन गर्नु पर्नेछ ।

प्रमाण-पत्र :

यो तालीम सफलतापूर्वक सम्पन्न गर्ने प्रशिक्षार्थीहरूलाई सम्बन्धित तालीम दिने संस्थाले “पेशागत एल्युमिनियम फेब्रिकेटर” को प्रमाणपत्र प्रदान गर्नेछ ।

सीप परीक्षणको व्यवस्था :

यो तालिम समाप्ति पश्चात प्रमाणपत्र प्राप्त गरेका प्रशिक्षार्थीहरूले राष्ट्रिय सीप परीक्षण समितिद्वारा निर्धारण गरिएको मापदण्ड अनुसार सम्बन्धित पेशाको सीप परीक्षण परीक्षामा सहभागि हुन सक्नेछन् ।

प्रशिक्षकको योग्यता :

- सम्बन्धित विषयमा डिप्लोमा तह वा सीप परीक्षण तह ३ उर्तिर्ण गरेको ।
- सम्बन्धित व्यावसायमा प्राविधिक एस.एल.सी वा सीप परीक्षण तह २ उर्तीर्ण गरी कम्तिमा ३ वर्षको अनुभव भएको ।
- प्रशिक्षक प्रशिक्षण सम्बन्धी तालिम प्राप्त गरेको ।
- राम्रो संचार तथा प्रशिक्षण सीप भएको ।

प्रशिक्षक-प्रशिक्षार्थी अनुपात :

- प्रयोगात्मक कक्षा: १ : १०

कार्यगत तालिम :

यो तालिम कार्यक्रममा संलग्न भएका प्रशिक्षार्थीहरूले २८ हप्ताको संस्थागत तालिम समाप्त गरी सकेपछि अनिवार्यरूपमा १२ हप्ताको कार्यगत तालिम (OJT) मा सहभागि हुनु पर्नेछ । कार्यगत तालिम अवधिमा अनिवार्य रूपमा सम्बन्धित संस्थाको नियम पालना गर्नु पर्नेछ । OJT प्रदायक संस्थालाई पूर्णरूपमा सन्तुष्टि प्रदान गरी कार्यगत तालिम सम्पन्न गर्ने प्रशिक्षार्थीहरूलाई मात्र तालिम प्रदायक संस्थाले प्रमाणपत्र प्रदान गर्न सक्नेछ । कार्यगत तालिम सम्बन्धी छुट्टै निर्देशिका तयार गरी लागु गरिनेछ ।

प्रशिक्षार्थी-मूल्याङ्कन :

- प्रशिक्षार्थीहरूले प्राप्त सीपको मूल्यांकन सम्बन्धित प्रशिक्षकले नियमित रूपमा गर्नुपर्नेछ ।
- प्रशिक्षार्थीहरूले सफल हुन कम्पिट्यान्समा समावेश गरिएका सम्पूर्ण सीपमा दक्षता हासिल गरेको हुनुपर्नेछ ।
- सम्बन्धित संस्थाले सम्पूर्ण सीपमा अभ्यास गरेको प्रमाण पेश गर्नु पर्नेछ ।

प्रशिक्षण विधि

१. कार्यसम्पादन प्रदर्शन गर्ने

- कार्यसम्पादन स्वाभाविक गतिमा प्रदर्शन गर्ने
- क्रमानुसार कार्यसम्पादन कदमक्रमहरू मन्द गतिमा मौखिक वर्णन गर्दै प्रश्नोत्तर विधि अपनाएर प्रत्येक कार्यसम्पादन कदमक्रमहरूलाई प्रशिक्षार्थी समक्ष प्रदर्शन गर्ने
- आवश्यक परेमा उपरोक्तानुसारको मन्द कार्यसम्पादन कदमक्रमहरूको प्रदर्शन प्रशिक्षार्थीको आवश्यकता वा माग अनुसार स्पष्टिकरणको लागि आवश्यकतानुसार दोहोर्याउने वा तेहेर्याउने
- अन्तिम पटक कार्यसम्पादन प्रदर्शन गर्ने

२. प्रदर्शित कार्य सम्पादन अभ्यास गर्न प्रशिक्षार्थीहरूलाई यथेष्ट मौका दिने

- प्रशिक्षार्थीहरूलाई पथप्रदर्शित अभ्यास (गाईडेड प्राक्टिस) गराउने
- प्रदर्शित कार्य संपादन अभ्यास गर्न प्रशिक्षार्थीहरूलाई समुचित बातावरण सृजना गरि दिने
- कार्य अभ्यासको क्रममा प्रशिक्षार्थीहरूलाई कदम कदममा सहयोग वा पथप्रदर्शन (गाईड) गर्ने
- प्रशिक्षार्थीहरूको आवश्यकतानुसार दिईएको कार्य संपादन गर्न निपूर्ण हुनका लागि प्रशिक्षार्थीहरूलाई दोहोर्याउने वा पुनः दोहोर्याउने मौका प्रदान गर्ने
- दिईएको कार्य संपादन गर्न प्रशिक्षार्थीहरू निपूर्ण भएपछिमात्र प्रशिक्षकले अर्को कार्यसंपादन प्रदर्शन गर्ने ।

कम्पिट्यान्सीहरूको सूची:

यो पाठ्यक्रम अनुसार तालिम प्राप्त प्रशिक्षार्थीहरूले तालिमको अन्तमा निम्न कम्पिट्यान्सीहरूमा दक्षता हाँसिल गर्नेछन् ।

कम्पिट्यान्सी	समय		
	सैद्धान्तिक	प्रयोगात्मक	जम्मा
१. आधारभूत एल्युमिनियम प्रविधिसंग परिचित हुने	२८	०	२८
२. कार्यशाला व्यवस्थापन गर्ने	६	८	१४
३. व्यावसाय जन्य स्वास्थ्य र सुरक्षाका उपाय अपनाउने	१४	०	१४
४. व्यावसायसंग सम्बन्धित गणितिय ज्ञान हासिल गर्ने	३२	०	३२
५. संचार तथा जीवनोपयोगी सीप हासिल गर्ने	४०	३६	७६
६. उद्यमशीलता सम्बन्धी ज्ञान र सीप हासिल गर्ने	१८	२२	४०
७. लैंगिक समानता र सामाजिक समावेशिकरणको बारेमा परिचित हुने	६	१०	१६
८. टेक्निकल ड्रइङ तयार पार्ने	२०	०	२०
९. बेन्च वर्क फिटिङ तयार पार्ने	२०	२००	२२०
१०. एल्युमिनियम सेक्सन जोइन्ट निर्माण गर्ने	१०	७०	८०
११. दुई प्यानलको स्लाइडिङ्ग भ्याल बनाउने (Make two panel sliding window)	१	२४	२५
१२. तीन बराबर प्यानलको स्लाइडिङ्ग भ्याल बनाउने (Make three equal panel sliding window)	१	२४	२५
१३. तीन बराबर चार प्यानलको स्लाइडिङ्ग भ्याल बनाउने (Make three four equal panel sliding window)	१	१७	१८
१४. चार प्यानलको स्लाइडिङ्ग भ्याल बनाउने (Make four panel sliding window)	१	१७	१८
१५. साधारण प्यानलको केशमेण्ट भ्याल बनाउने (Make simple panel casement window)	१	१७	१८
१६. डबल प्यानलको केशमेण्ट भ्याल बनाउने (Make double panel casement window)	०	२४	२४
१७. हपर वा हूड लगाई केशमेण्ट भ्याल बनाउने (Make casement window)	१	१७	१८
१८. भ्यालको भिङ्गो जाली बनाउने (Make fly mesh)	०	१२	१२
१९. स्थिर भ्याल बनाउने (Make fix window)	०	१८	१८
२०. फिक्स लू भ्याल बनाउने (Make fix/louwer window)	०	२४	२४
२१. स्विङ्ग ढोका बनाउने (Make swing door)	२	१७	१९
२२. भुण्डिएको स्लाइड ढोका बनाउने (Make hanging slide door)	२	१८	२०
२३. तल्लो स्लाइडिङ्ग ढोका बनाउने (Make bottom sliding door)	२	१७	१९
२४. सिसाको ढोका बनाउने (Make glass door)	१	१८	१९
२५. पट्याउने ढोका बनाउने (Make folding door)	१	२६	२७
२६. कब्जा भएको ढोका बनाउने (Make Hinge door)	१	१५	१६
२७. सेन्सर जडित ढोका बनाउने (Make sensor door)	१	२९	३०
२८. पूर्ण पार्टिशन बनाउने (Make full partition)	२	१८	२०
२९. ढोका सहितको पार्टिशन बनाउने (Make partition with door)	१	२३	२४
३०. आधा पार्टिशन बनाउने (Make half partition)	१	१५	१६
३१. गोलो पार्टिशन बनाउने (Make round partition)	१	१९	२०
३२. स्ट्रक्चरल ग्लेजिङ्ग बनाउने (Make structural glazing)	१	११	१२
३३. खोलिने हुने भ्याल सहितको स्ट्रक्चरल ग्लेजिङ्ग बनाउने (Make structural glazing with openable window)	१	२३	२४
३४. एल्युमिनियमको तख्ता बनाउने (Make Aluminium rack)	१	११	१२
३५. साधारण स्काईलाईट बनाउने (Make simple skylight)	१	११	१२
३६. छाना छाउने (Make roof)	१	१९	२०
३७. भण्डारण गर्ने	५	२५	३०
३८. साइट इन्स्टलेशनको काम गर्ने	५	३५	४०
३९. कार्यगत तालिम हासिल गर्ने	०	५७६	५७६
जम्मा	२३०	१४६६	१६९६

पाठ्य संरचना (COURSE STRUCTURE)

Professional Aluminium Fabricator

सि.नं.	मोड्यूल	प्रकृति	समय (घण्टा)			कैफियत
			सै.	प्र.	जम्मा	
क)	साभ्ना मोड्यूल		१४४	७६	२२०	
१.	एल्युमिनियम फेब्रिकेशन (Aluminium Fabrication)		३४	८	८०	
	१. आधारभूत एल्युमिनियम शिक्षा	सै	२८		२८	
	२. कार्यशाला व्यवस्थापन	सै+व्या	६	८	१४	
२.	व्यावसाय जन्य स्वास्थ्य र सुरक्षा	सै	१४		१४	
३.	व्याबहारिक गणित	सै+व्या	३२		३२	
४.	संचार तथा जीवनोपयोगी सीप	सै+व्या	४०	३६	७६	
५.	उच्चमशीलता विकास	सै+व्या	१८	२२	४०	
६.	लैंगिक समानता र सामाजिक समावेशिकरण	सै+व्या	६	१०	१६	
ख)	पेशागत मोड्यूल		८६	८१४	९००	
७.	टेक्निकल ड्रइङ्ग	सै + प्र	२०	०	२०	
८.	बेन्च वर्क फिटिङ्ग	सै + प्र	२०	२००	२२०	
९.	एल्युमिनियम सेक्सन जोइन्ट	सै + प्र	१०	७०	८०	
१०.	एल्युमिनियमका सामाग्री निर्माण					
	१०.१ भयाल निर्माण	सै + प्र	६	१९४	२००	
	१०.२ ढोका निर्माण	सै + प्र	१०	१४०	१५०	
	१०.३ पार्टिशन निर्माण	सै + प्र	५	७५	८०	
	१०.४ ग्लेजिङ्ग निर्माण	सै + प्र	५	७५	८०	
११.	भण्डारण गर्ने	सै + प्र	५	२५	३०	
१२.	साइट इन्स्टलेशनको काम गर्ने	सै + प्र	५	३५	४०	
ग)	कार्यगत तालीम	प्र	०	५७६	५७६	
	जम्मा		२३०	१४६६	१६९६	

प्रथम खण्ड: साक्षा मोड्यूल

मोड्यूल १: एल्युमिनियम फेब्रिकेशन (Aluminium Fabrication)

सब-मोड्यूल १.१: आधारभूत एल्युमिनियम शिक्षा

सब-मोड्यूल १.२: कार्यालय ब्यवस्थापन

मोड्यूल २: व्यावसाय जन्य स्वास्थ्य र सुरक्षा

मोड्यूल ३: व्यावहारिक गणित

मोड्यूल ४: संचार तथा जीवनपयोगी सीप

मोड्यूल ५: उच्चमशीलता विकास

विस्तृत पाठ्यक्रम

मोड्यूल १: एल्युमिनियम फेब्रिकेशन (Aluminium Fabrication)

सब-मोड्यूल १.१: आधारभूत एल्युमिनियम शिक्षा

समय : २८ घण्टा (सै) = २८ घण्टा

परिचय: यस मेड्युलमा एल्युमिनियम फेब्रिकेशन व्यवसायसँग सम्बन्धित आधारभूत ज्ञान तथा सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरु :

- एल्युमिनियम फेब्रिकेशन व्यवसायसँग परिचित गराउने ।
- एल्युमिनियमको यान्त्रिक गुणहरुको बारेमा व्याख्या गर्ने ।
- एल्युमिनियमको प्रोफायल/सेरिजहरु (क्यासमेन्ट, ६४, ७८, ९०, १०१ मी.मी) को बारेमा व्याख्या गर्ने ।
- एल्युमिनियमको सेक्सन कोडिङ नम्बरहरु (टप, बटम, साइड) को बारेमा व्याख्या गर्ने ।
- गणितीय तथा नापका इकाइको परिवर्तनको बारेमा बुझ्न र प्रयोग गर्ने ।
- आवश्यकता अनुसार उपयुक्त मर्मत सम्भारको बारेमा व्याख्या गर्ने ।
- आल्युमिनियमबाट बन्न सक्ने विभिन्न किसिमका फर्निचर तथा बस्तुहरुको बारेमा जानकारी गराउने ।

पाठ्यांशहरु :

सि. नं.	पाठ	समय घण्टामा		
		सै.	प्र.	जम्मा
१	पेशाको परिचय <ul style="list-style-type: none">● परिचय● महत्व● अवसर तथा चुनौतीहरु● व्यक्तिगत गुण● पेशागत आचरण	२	०	२
२	एल्युमिनियम फेब्रिकेशनको परिचय <ul style="list-style-type: none">● परिचय● एल्युमिनियमको प्रयोग● फेब्रिकेशनको विधिहरु● सि टि ई भि टि बाट प्रदान गरिने एल्युमिनियम फेब्रिकेशन तालिम	२	०	२
३	एल्युमिनियमका यान्त्रिक गुणहरु <ul style="list-style-type: none">- तौल (weight)- बल (strenght)- मेसिन हुने क्षमता (machinability)- आकार परिवर्तन हुने क्षमता (formability)- ताप र विद्युतको चालकता (conductivity)- जोडने क्षमता (joining)- ई एम सि स्क्रीनिङ हुने क्षमता (Screening EMC)- तल्किने क्षमता (Reflectivity)- खिया नलाग्ने क्षमता (corrosion resistance)- अचुम्बकिय (non magnetic)- न्यून विषाक्तता (zero toxicity)	६	०	६

४	सर्फेस ट्रिटमेण्ट <ul style="list-style-type: none"> - परिचय (definition) - मेकानिकल सतह ट्रिटमेण्ट (mechanical surface treatment) - एनोडाइजिङ्ग (anodising) - पेन्टिङ्ग (painting) - पाउडर कोटिङ्ग (powder coating) - स्क्रीन प्रिन्टिङ्ग (screen printing) - विशेष सतहको उपचार (special surface treatment) 	४	०	४
५	एल्युमिनियम <ul style="list-style-type: none"> - ढलौटिय (Casting) - रोलिङ्ग (rolling) - एक्स्ट्रुजन (extrusion) - बेन्डिङ्ग (bending) - कटिङ्ग (cutting) - मेसिनिङ्ग (machining) 	४	०	४
६	एल्युमिनियममा अन्य धातु मिसाउदा हुने असर	४	०	४
७	एल्युमिनियम प्रोफाइल (सेरिज + केसमेण्ट, ६४, ७८, ९०, १०१)	२	०	२
८	एल्युमिनियमको सेक्सन /शटर कोडिङ्ग नम्बरहरु (टप, बटम, साइड)	२	०	२
९	औद्योगिकिय एल्युमिनियम प्रोफायलको संरचना, बनावट र निर्माण	२	०	२
	जम्मा	२८	०	२८

सब-मोड्यूल १.२: कार्यशालाको व्यवस्थापन

समय : ६ घण्टा (सै) + ८ घण्टा (ब्या) = १४ घण्टा

परिचय : यस मोड्यूलमा एल्युमिनियम फेब्रिकेशन व्यवसायको लागि आवश्यक कार्यशाला व्यवस्थापनसँग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरू :

यो मोड्यूलको अन्त्यमा प्रशिक्षार्थीहरू निम्न कार्य गर्न समर्थ हुनेछन् :

१. बिजुली तथा प्रकाशको व्यवस्था गर्न ।
२. हाते औजारको व्यवस्था गर्न ।
३. मेशिनको व्यवस्था गर्न ।
४. एल्युमिनियम प्रोफाइल र हार्डवेयरको व्यवस्था गर्न ।
५. अग्नि निवारण (Fire Extinguisher) को व्यवस्था गर्न ।

कार्यहरू :

१. बिजुली तथा प्रकाशको व्यवस्था गर्ने ।
२. हाते औजारको व्यवस्था गर्ने ।
३. मेशिनको व्यवस्था गर्ने ।
४. एल्युमिनियम प्रोफाइल र हार्डवेयरको पदार्थको व्यवस्था गर्ने ।
५. अग्नि निवारण (Fire Extinguisher) को व्यवस्था गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

(कार्यशाला ब्यवस्थापन)

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ३ घण्टा
सैद्धान्तिक : १ घण्टा
व्यावहारिक : २ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य १ : विजुली तथा प्रकाशको व्यवस्था गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none">१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।२. कार्यशालाको मेसिन र प्रकाशको लागि प्रयोग भएको चीमको भोल्ट, एम्पीयरको अध्ययन गर्ने ।३. मेशीन र बत्तीको लागि वायरिङ्ग र अर्थिङ्गको व्यवस्था गर्ने ।४. मेशीन र बत्तीको अभिन्यास र व्यवस्था गर्ने ।	<p>अवस्था (दिईएको): निर्माणधिन कार्यशाला, ले आउट</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के) : विद्युत तथा प्रकाशको व्यवस्था गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड (स्तर) :</p> <ul style="list-style-type: none">● कार्यशालामा आवश्यक बत्ती, प्लग र स्वीचको व्यवस्था गरेको ।● कार्यशालामा प्रसस्त प्रकाश आउनेगरी भ्याल तथा भेन्टिलेसनको प्रबन्ध गरेको ।	<ul style="list-style-type: none">● परिचय● ले आउट● विजुलीको व्यवस्था● प्रकाशको व्यवस्था● वायरिङ्ग सम्बन्धी व्यवस्था● सुरक्षा र सावधानी

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:

- भोल्ट मिटर, एम्प मिटर, विभिन्न मेसिन, होल्डर, प्लग, तार र स्वीच

सुरक्षा र सावधानीहरू:

- करेन्ट लागेको व्यक्तिलाई प्राथमिक उपचार गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यावहारिक : २ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य २ : हाते औजारको व्यवस्था गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none">१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।२. आवश्यक हाते औजारहरूको सूची तयार गर्ने ।३. औजार तथा उपकरणको क्वालिटी र कम्पनी छनौट गर्ने ।४. सूची अनुसार बजार दरभाउ संकलन गर्ने५. सूची अनुसारको औजार र उपकरण खरीद गर्ने ।	<p><u>अवस्था (दिईएको):</u> औजार र उपकरण सूची</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य (के) :</u> हाते औजारको व्यवस्था गर्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (स्तर) :</u> राम्रो र गुणस्तरीय औजार र उपकरणको व्यवस्था गरेको ।</p>	<ul style="list-style-type: none">● हाते औजार र उपकरणहरूको परिभाषा● विभिन्न कम्पनीको जानकारी● बजार र दरभाउको जानकारी

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:

हाते औजार र उपकरणहरू

सुरक्षा र सावधानीहरू:

- हाते औजारको प्रयोग गर्दा र चलाउँदा होशियारीता अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ४ घण्टा

सैद्धान्तिक : २ घण्टा

व्यावहारिक : २ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य ३ : मेशिनको व्यवस्थापन गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none">१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।२. आवश्यक मेशिनको सूची तयार गर्ने ।३. हाते मेशिन र मेशिनहरूको कम्पनी छनौट गर्ने ।४. सूची मेशिनहरू संकलन गर्ने ।५. तयार ले आउट अनुसार मेशिनहरू इन्सटलेशन गर्ने ।६. मेशिन अनुसार विद्युत जाडी मेशिनको जांच गर्ने ।	<p>अवस्था (दिईएको): हाते मेशिन र मेशिनको सूची</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के) : मेशिनको व्यवस्थापन गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड (स्तर) :</p> <ul style="list-style-type: none">• मेशिनको छनौट गरी व्यवस्था गर्न सक्षम भएको ।	<ul style="list-style-type: none">• हाते मेशिन र मेशिनको परिभाषा• हाते मेशिन र मेशिनको इन्सटलेशन सम्बन्धी जानकारी• मेशिनको सुरक्षा र सावधानी

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:

हाते औजार, उपकरण र मेशिनहरू ।

सुरक्षा र सावधानीहरू:

- मेशिन, उपकरण प्रयोग गर्दा र चलाउँदा होशियारी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : २ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यावहारिक : १ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य ४ : एल्युमिनियम प्रोफाइल र हार्डवेयरको पदार्थको व्यवस्था गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none">१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।२. आवश्यक एल्युमिनियम प्रोफाइल र हार्डवेयरको सूची तयार गर्ने ।२. सूची अनुसार बजारबाट खरीद गर्ने प्रक्रिया पुरा गर्ने ।३. बजार भाउ सुनिश्चित गर्ने ।४. सूची अनुसारको खरीद गरी व्यवस्था गर्ने ।	<p><u>अवस्था (दिईएको):</u> कच्चा पदार्थहरूको सूची ।</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य (के) :</u> एल्युमिनियम प्रोफाइल र हार्डवेयरको पदार्थको व्यवस्था गर्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (स्तर) :</u> गुणस्तरीय कच्चा पदार्थहरूको व्यवस्था गर्न सक्षम भएको ।</p>	<ul style="list-style-type: none">● एल्युमिनियम प्रोफाइल र हार्डवेयरको परिचय र महत्व● बजार र दरभाउ

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:

एल्युमिनियम प्रोफाइल र हार्डवेयरहरू

सुरक्षा र सावधानीहरू:

- टुट्ने फुट्नेबाट सजग हुने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : २ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यावहारिक : १ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य ५: अग्नि निवारण (Fire Extinguisher) को व्यवस्था गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none">१. प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।२. अग्नि निवारणको लागि आवश्यक सामग्रीहरूको व्यवस्था गर्ने ।३. व्यक्तिगत सुरक्षाको लागि आवश्यक सुरक्षाको सामग्री व्यवस्था गर्ने ।४. मेसीन तथा कार्यशालामा काम गर्दा सुरक्षाका सामग्रीहरू जडान गर्ने ।५. कार्यशालामा काम गर्दा कार्यशालाको ड्रेस प्रयोग गर्ने ।६. कार्यशालाको उपयुक्त स्थानमा अग्नि निवारणको व्यवस्था गर्ने ।	<p>अवस्था (दिईएको): सुरक्षाका सामग्री, कार्यशालाको ड्रेस र अग्नि निवारणको लागि चाहिने सामग्री</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के) : अग्नि निवारणको व्यवस्था गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड (स्तर) : कार्यशालाको उपयुक्त स्थानमा अग्नि निवारणको सामग्री व्यवस्था गरेको ।</p>	<ul style="list-style-type: none">● दुर्घटना र सुरक्षा परिचय● व्यक्तिगत सुरक्षाको जानकारी● व्यक्तिगत सुरक्षामा प्रयोग गर्ने सामानको जानकारी● कार्यशालाको ड्रेसको जानकारी● प्राथमिक उपचारको परिचय र महत्व● अग्नि निवारणको सामग्रीको परिचय र प्रयोग ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:

- अग्नि निवारणको सामग्री, सुरक्षाका सामग्रीहरू र कार्यशालाको ड्रेस

सुरक्षा र सावधानीहरू:

- आगलागी र आपतकालीन दुर्घटना सामग्रीहरूबाट सुरक्षित रहने ।

मोड्यूल २: व्यावसाय जन्य स्वास्थ्य र सुरक्षा

समय : १४ घण्टा (सै) = १४ घण्टा

परिचय : यसमा एल्युमिनियम फेब्रिकेशन पेशामा आवश्यक पर्ने व्यावसायजन्य स्वास्थ्य, सुरक्षा तथा प्राथमिक उपचार सम्बन्धी ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरु :

- व्यवसायसंग सम्बन्धित स्वास्थ्य र सुरक्षा अपनाउने ।

कार्यहरु :

१. एल्युमिनियम फेब्रिकेशन कार्यका जोखिमहरु पहिचान गर्ने ।
२. व्यक्तिगत सुरक्षाका उपाय प्रयोग गर्ने ।
३. कार्यशालाबाट निस्कने फोहर पदार्थ थन्काउने ।
४. विद्युतिय सुरक्षाको उपाय प्रयोग गर्ने ।
५. हाते औजारले काम गर्दाको सुरक्षाको उपाय प्रयोग गर्ने ।
६. मसिनमा काम गर्दाको सुरक्षाको उपाय प्रयोग गर्ने ।
७. उचाइ वा छतमा काम गर्दा सुरक्षाको उपाय प्रयोग गर्ने ।
८. बस्तुको हैडलिंग तथा भण्डारण गर्ने ।
९. आगो नियन्त्रण गर्ने ।
१०. सुरक्षाका संकेटहरु प्रयोग गर्ने ।
११. वातावरणमैत्री सुरक्षाका उपायहरु अपनाउने ।
१२. साधारण प्राथमिक उपचार गर्ने ।

मोड्यूल ३ : व्यावहारिक गणित

समय : ३२ घण्टा (सै) + ० घण्टा (ब्या) = ३२ घण्टा

परिचय : यसमा एल्युमिनियम फेब्रिकेशन पेशामा आवश्यक पर्ने व्यावहारिक गणित तथा इस्टिमेट सम्बन्धी आवश्यक ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरु : पेशामा आवश्यक व्यावहारिक गणित तथा इस्टिमेट सम्बन्धी आवश्यक ज्ञान र सीपहरु सिकाउने

सि. नं.	पाठ	समय घण्टामा		
		सै.	प्र.	जम्मा
१	Definition	१	०	१
	• Introduction			
	• importance of occupational mathematics			
२	General Mathematics	६	०	६
	• Addition			
	• Substraction			
	• Multiply			
	• Divide			
	• Percentage			
३	Metric conversation calculation	३	०	३
	• introduction			
	• Imperical to metric, metric to imperial			
	• Temperature = Fahrenheit to Centigrade			
४	Solid mensuration calculation	६	०	६
	• Area			
	• Volume			
	• Weight			
५	Engineering shape weight calculation	३	०	३
	• Rod - Round, Square, Hexagonal			
	• Bar – Angle, T , Channel, Strips, Rail, I-beam			
	• Sheets			
	• Tube – Round, Square, Rectangle			
६	Impact on Direct and Indirect Cost Calculation	४	०	४

	Direct cost –Aluminium Sections, Hardwares, Net, Glass, Rubber strips, labor, packing, filler material, (LIFO/FIFO)			
	Indirect cost –house rent, office staff, transportation, electricity, supervisor, marketing,			
७	Costing parameters	२	०	२
१०	Thumb rule costing	१	०	१
	• Labor and overhead. (L&O)			
	• Cost of Aluminium sections and Hardware materials.			
११	A way of reducing fabrication cost	२	०	२
१२	Profit and Loss Calculation	४	०	४
	जम्मा	३०	०	३०

मोड्यूल ४: संचार तथा जीवनोपयोगी सीप

Part I: English Communication

Total: 36 hrs

Course descriptions:

This course is designed for the development of English communication skills specially in speaking for to-be professional technicians of Nepal who will work in national and international labour market after completing the professional course in their respective sector from the Technical Training Center /Institutes.

Course contents

Time hrs

A. Communicative functions/ Conversation skills

- | | |
|--|-------|
| 1) Everyday functions | 4 hrs |
| <ul style="list-style-type: none">• Greetings• Welcoming• Introductions• Thanking• Excuses/apologizing/forgiving | |
| 2) Everyday Activities | 4 hrs |
| <ul style="list-style-type: none">• Asking about activity• Asking about trouble/problems• Asking about health status• Telling not to interrupt/disturb• Showing enthusiasm | |
| 3) Requests and offers | 6 hrs |
| <ul style="list-style-type: none">• Making requests• Offers<ul style="list-style-type: none">○ Offering○ Accepting○ Declining• Excuses<ul style="list-style-type: none">○ Asking to be excused○ Excusing• Permission<ul style="list-style-type: none">○ Asking for permission○ Giving permission• Congratulations• Encouraging/discouraging• Sympathy• Condolence | |
| 4) Expressing | 4 hrs |
| <ul style="list-style-type: none">• Likes/dislikes• Interest/Enjoyment• Satisfactions/dissatisfactions• Hopes/wishes | |

- Advice/suggestions/recommendations
- Prohibitions

B. Writing skills

- | | |
|---|-------|
| 1) Technical terms (Common technical terms) | 2 hrs |
| 2) Paragraphs | 2 hrs |
| 3) Writing letters | 4 hrs |
| • Personal/social letters | |
| • Resume/bio-data | |
| • Applications letters | |
| • Business letters | |
| 4) Writing work reports | 4 hrs |
| 5) Writing Instructions | 2 hrs |
| 6) Writing dialogues | 2 hr |

C. Email and internet skills

- Search website
- Make email ID
- Compose mail
- Send /receive mail
- Attach files
- Download files

4 hrs

Part II: नेपाली संचार

१५ घण्टा

- | | |
|------------------------------------|---------|
| १. प्राविधिक शब्दहरू | २ घण्टा |
| २. बोध अभिव्यक्ति | २ घण्टा |
| ३. अनुच्छेद लेखन | २ घण्टा |
| ४. पत्र लेखन: | ४ घण्टा |
| क. व्यापारिक पत्र | |
| ख. निवेदन पत्र | |
| ग. व्यक्तिगत विवरण (बायोडाटा) लेखन | |
| ५. निबन्ध लेखन | २ घण्टा |
| ६. कार्य प्रतिवेदन लेखन | २ घण्टा |
| ७. भौचर लेखन | १ घण्टा |

Part III: Life/Soft Skills **25 hrs**

- | | |
|--|---------|
| 1) Motivation | 5 hrs |
| • Self motivation | |
| • Features (honesty, enthusiasm, dedication and productiveness) of self motivation | |
| 2) Stress Management | 4 hrs |
| • Define stress; | |
| • Identify causes and consequences of stress; | |
| • Describe stress management techniques | |
| 3) Decision Making to solve problem | 4 hrs |
| • Decision making and problem solving; | |
| • State steps of problem solving; | |
| • Steps of decision making process. | |
| 4) Creativity | 4 hrs |
| • Meaning of creativity; | |
| • Purpose of creativity; | |
| • Technique to improve creative thinking skills. | |
| 5) Time Management | 3 hrs |
| • Definition of time management; | |
| • Time wasters; | |
| • Effective time management strategic | |
| 6) Team Work | 5 hours |
| • Definition of team work | |
| • Purpose of team work | |
| • Characteristic of champion team | |
| • Interpersonal relationship | |

Suggested texts and references:

1. English conversation practice, GRANT TAYLOR
- द) A manual to communicative English, R C Poudel, K P Pustak Bhandar Dilli bazaar, Kathmandu.
- घ) लालानाथ सुवेदी इन्जिनियरिङ्ग नेपाली

मोड्यूल ५ : उद्यमशीलता विकास (Entrepreneurship Development)

समय : १८ घण्टा (सै) + २२ घण्टा (ब्या) = ४० घण्टा
<p>वर्णन:</p> <p>आफ्नै व्यवसाय/लघु उद्यम सुरु गरी स्वरोजगार हुन चाहने व्यक्तिहरुको लागि आवश्यक ज्ञान तथा सीपयुक्त जनशक्ति तयार गर्ने उद्देश्यले यो उद्यमशीलता विकास सम्बन्धी मोड्यूल तयार पारिएको हो । यसमा उद्यमको परिचय, उपयुक्त व्यवसायिक विचारको खोजी, व्यावसायिक योजना तयारीको लागि व्यावसायिक विचारको विकास जस्ता विषय वस्तुहरु समावेश गरिएका छन् ।</p>
<p>उद्देश्य:</p> <p>यस मोड्यूलको समापनपछि विद्यार्थीहरुले निम्न कार्यहरु गर्न सक्षम हुनेछन्:</p> <ol style="list-style-type: none"> १. उद्यम तथा स्वरोजगारको अवधारणा बुझ्ने । २. आफ्नो व्यवसायको लागि उपयुक्त हुने व्यवसायिक विचारको प्रस्फुटन गर्ने । ३. व्यावसायिक योजनाको तयारी गर्न सिक्ने । ४. व्यवसायिक अभिलेख राख्न प्रशिक्षित हुने ।
<p>कार्यहरु</p> <ol style="list-style-type: none"> १. व्यवसाय/उद्यमको अवधारणा व्याख्या गर्ने । २. उद्यमशीलता सम्बन्धी मनोवृत्ति विकास गर्ने । ३. सम्भावित व्यवसायिक विचारको श्रृजना गर्ने । ४. व्यवसायिक योजनाको तयारी गर्ने । ५. व्यवसायको आधारभूत अभिलेख तयारी गर्ने ।

क्र.सं.	कार्यहरु	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	समय (घण्टामा)		
			सै.	ब्या.	जम्मा
१	व्यवसाय/उद्यमको अवधारणा व्याख्या गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> • व्यवसाय/उद्यमको परिचय • व्यवसाय/उद्यमको वर्गिकरण • लघु, साना तथा मझौला उद्योगको जानकारी • स्वरोजगारी र तलवी व्यक्तिको फाईदा तथा बेफाईदाहरु 	४		४
२	उद्यमशीलता सम्बन्धी मनोवृत्ति विकास गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> • सफलताको जिवनचक्र • जोखिम लिने मनोवृत्ति 	३		३
३	सम्भावित व्यवसायिक विचारको श्रृजना गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> • व्यवसायिक विचारको श्रृजना • व्यवसायिक विचारको मुल्याङ्कन 	१	२	३
४	व्यवसायिक योजनाको तयारी गर्ने । (प्रत्येक प्रशिक्षार्थीले १/१ वटा व्यावसायिक योजना तयार गरी प्रस्तुति गर्ने)	<ul style="list-style-type: none"> • बजार तथा बजारीकरणको अवधारणा • वस्तु तथा सेवाको वर्णन • व्यवसाय गर्ने स्थानको छनौट • बजार हिस्साको अनुमान • प्रवर्द्धनात्मक कृयाकलाप • अचल सम्पत्ति तथा लागतको विश्लेषण • कच्चा पदार्थ तथा लागत मुल्याङ्कन • कार्यान्वयन प्रकृयाको वर्णन • मानव संसाधन तथा लागत विश्लेषण • शिर्षभार खर्च तथा युटिलिटीज विश्लेषण 	९	१८	२७

		<ul style="list-style-type: none"> • चालू पूजीको अनुमान तथा कूल आवश्यक पूजीको विश्लेषण • वस्तुको उत्पादन लागत तथा मूल्य निर्धारण • लगानीमा प्रतिफल तथा पार विन्दु विश्लेषण • सूचना संकलन प्रकृया तथा निर्देशिका 			
५	व्यवसायको आधारभूत अभिलेख तयारी गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> • दैनिक खाता (Day Book) • विक्री खाता • खरिद तथा खर्च खाता • साहु असामी वा लिनु दिनु पर्ने खाता । 	१	२	३
जम्मा			१८	२२	४०

Textbook:

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

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

Reference book:

Entrepreneur's Handbook, Technonet Asia, 1981

मोड्युल ६: लैंगिक समानता तथा सामाजिक समावेशीकरण (लैससास)

समय : ६.५ घण्टा (सै)+ ९.५ घण्टा (ब्या) = १६ घण्टा
<p>विवरण : यस सह मोडुलमा लैससासका अवधारणाहरु, लैससास मैत्री तालिम र काम गर्ने वातावरण, लैससास आधारित हिंसा र कार्यस्थलमा हुने लैससास आधारित दुर्व्यवहारलाई सम्बोधन गर्ने कार्यविधिहरु रहेका छन् ।</p>
<p>उद्देश्य : प्रशिक्षार्थीहरुमा लैससासका अवधारणाहरुको चेतना दिने, लैससास मैत्री तालिम र काम गर्ने वातावरणका साथै कार्यस्थलमा हुने लैससास आधारित दुर्व्यवहारलाई सम्बोधन गर्ने साधन प्रदान गर्ने ।</p>
<p>कार्यभार: क. लैससासका अवधारणालाई बुझ्ने ख. टीभीइटी क्षेत्रमा लैससास मुलप्रवाहीकरण बारे बुझ्ने ग. कार्यस्थलमा हुने लैंगिक दुर्व्यवहारलाई सम्बोधन गर्ने कार्यविधि बारे बुझ्ने</p>

क्र. सं.	कार्य/सीपको चरण कदम Tasks/Skills Steps	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	समयावधी (घण्टा)		
			सैद्धान्तिक	प्रयोगात्मक	जम्मा
लैससासका अवधारणहरु प्रति परिचित हुनु					
१.	लैससासका अवधारणहरु बुझ्ने	<ul style="list-style-type: none"> ● लिंग र लैंगिक ● लैंगिक कार्य र विध्यमान सामाजिक प्रणालीमा कार्य विभाजन ● लैंगिक समानता/समता ● विध्यमान सामाजिक प्रणालीमा सामाजिक बहिष्करण/समावेशीकरणको अवस्था 	१	२.५	३.५
लैससास मैत्री तालिम र काम गर्ने वातावरण प्रति परिचित हुनु					
२.	टीभीइटी क्षेत्रमा लैससास मैत्री काम गर्ने वातावरण बारे बुझ्ने	<ul style="list-style-type: none"> ● टीभीइटी क्षेत्रमा लैससास सम्बन्धि स्थापित मान्यता वा रुढिग्रस्त धारणा 	०.५	१	१.५
कार्यस्थलमा हुने लैंगिक दुर्व्यवहारलाई सम्बोधन गर्ने तरिका बारे परिचित हुनु					
३.	कार्यस्थलमा हुने लैससासमा आधारित दुर्व्यवहार बारे बुझ्नु	<ul style="list-style-type: none"> ● विभिन्न किसिमका लैससासमा आधारित दुर्व्यवहार (मौखिक, हाउभाउ, शारिरीक, अशिलल साहित्य वा लिखित र चित्रका प्रकार, मानसिक/भावनात्मक) 	१	०.५	१.५
४.	कार्यस्थलमा हुने लैससासमा आधारित दुर्व्यवहारलाई रोक्ने तरिका (ज्यालादारी रोजगारी र स्वरोजगारी)	<ul style="list-style-type: none"> ● ज्यालादारी काम वा स्वरोजगारमा हुने लैससासमा आधारित दुर्व्यवहार प्रति सजग हुने ● यौन दुर्व्यवहार बढि हुने क्षेत्रहरु प्रति सजग हुने ● आफ्नो पदको काम र जिम्मेवारीको बारे छर्लंग हुने 	१	१	२

		<ul style="list-style-type: none"> ● व्यवस्थापन/वा वरिष्ठ सहकर्मीहरुसंग विश्वास कायम गर्ने ● संस्था/कम्पनीको कर्मचारी नीति बारे सजग हुने ● गोप्यनियताको उजुरी गर्ने र परामर्श सहयोग लिने विधिहरु बारे सजग हुने 			
५.	वैदेशिक रोजगारी र महिलाहरुका सवालहरु	<ul style="list-style-type: none"> ● अवस्था/आवश्यकताहरुको बारे सचेत हुने ● विदेशमा नेपाली महिला कामदारहरु विरुद्ध हुने दुर्व्यवहार बारे सचेत हुने ● महिलाहरु/पुरुषहरु विदेशमा काम गर्दा हुने सवालहरु बारे सचेत हुने ● सरकारले विदेशमा जाने महिलाहरुका लागि गरेका प्रयासहरु बारे सचेत हुने 	२	४	६
६.	लैससास आधारित हिंसा विरुद्ध देशको कानुन	<ul style="list-style-type: none"> ● लैससास आधारित हिंसा विरुद्ध देशको कानुन बारे बुझ्ने 	१	०.५	१.५
		जम्मा (घण्टा)	६.५	९.५	१६

द्वितीय खण्ड : पेशागत मोड्यूल

मोड्यूल ७: प्राविधिक ड्रइङ्ग तथा स्केचिङ्ग (Technical Drawing or Sketching)

मोड्यूल ८: बेन्च वर्क फिटिङ्ग (Bench Work Fitting)

मोड्यूल ९: एल्युमिनियम फिटिङ्ग जोड (Aluminium Fitting Joints)

मोड्यूल १०: एल्युमिनियमका सामाग्री निर्माण (Aluminium Products Development)

सब मोड्यूल १०.१: झयाल तयार गर्ने (Fabricate Window)

सब मोड्यूल १०.२: ढोका तयार गर्ने (Fabricate Door)

सब मोड्यूल १०.३: पार्टिशन गर्ने (Fabricate Partition Work)

सब मोड्यूल १०.४: एल्युमिनियम ग्लेजिङ्ग तयार गर्ने (Aluminium Glazing Work)

सब मोड्यूल १०.५: भण्डारण गर्ने (Storing)

सब मोड्यूल १०.६: साइतमा जडान कार्य गर्ने (Site Installation Work)

मोड्यूल ७ : प्राविधिक ड्रइङ्ग तथा स्केचिङ्ग (Technical Drawing or Sketching)

समय : २० घण्टा (सै) + ० घण्टा (ब्या) = २० घण्टा

परिचय : यसमा एल्युमिनियम फेब्रिकेशन पेशामा आवश्यक पर्ने प्राविधिक ड्रइङ्ग तथा स्केच सम्बन्धी आवश्यक ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरु : पेशामा आवश्यक प्राविधिक ड्रइङ्ग तथा स्केच सम्बन्धी निम्न लिखित आवश्यक ज्ञान र सीपहरु सिकाउने

१. रेखा खण्ड खिच्न
२. कोण बनाउन
३. त्रिभुज बनाउन
४. चतुर्भुज बनाउन
५. वृत्त बनाउन
६. पञ्चभुज बनाउन
७. Hexagon बनाउन
८. Oblique drawing बनाउन
९. Isometric Drawing बनाउन
१०. Section / profile view चिन्ने
११. ड्रइङ्गको स्केल बुझ्न
१२. ड्रइङ्गमा प्रयोग हुने चिन्हहरु बुझ्न

कार्यहरु (Tasks) :

१३. रेखा खण्ड खिच्ने ।
१४. कोण बनाउने ।
१५. त्रिभुज बनाउने ।
१६. चतुर्भुज बनाउने ।
१७. वृत्त बनाउने ।
१८. पञ्चभुज बनाउने ।
१९. Hexagon बनाउने ।
२०. Oblique drawing बनाउने ।
२१. Isometric Drawing बनाउने ।
२२. Section / profile view चिन्ने
२३. ड्रइङ्गको स्केल बुझ्ने
२४. ड्रइङ्गमा प्रयोग हुने चिन्हहरु बुझ्ने

मोड्यूल ८ : बेन्च वर्क फिटिङ्ग (Bench Work Fitting)

समय : २० घण्टा (सै) + २०० घण्टा (ब्या) = २२० घण्टा

परिचय : यसमा एल्युमिनियम फेब्रिकेशन पेशामा आवश्यक पर्ने बेन्च वर्क फिटिङ्ग सम्बन्धी आवश्यक ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरु : पेशामा आवश्यक बेन्च वर्क फिटिङ्ग सम्बन्धी निम्न लिखित आवश्यक ज्ञान र सीपहरु सिकाउने ।

सि. नं.	पाठ	समय घण्टामा		
		सै.	प्र.	जम्मा
७.१	नाप लिने र चिन्ह लगाउने (Take Measurement and Mark)	२	८	१०
७.२	सेन्टर पन्च गर्ने (Perform Center punching)	१	५	६
७.३	हायक्सको सहायताले कार्यवस्तु काट्ने (Cut the metal by Hacksaw)	२	२४	२६
७.४	रेति लगाउने (Perform Filling)	२	७०	७२
७.५	हातले गुना बनाउने (Perform Screwing by hand / machine)	२	८	१०
७.६	राउटिङ्ग गर्ने (Perform Routing)	१	७	८
७.७	प्वाल पार्ने (Perform Drilling)	२	१६	१८
७.८	रिभेटिङ्ग गर्ने (Perform Pop riveting)	१	८	९
७.९	बोर्ड, एसिपि हेण्डलिङ्ग/कटिङ्ग गर्ने (Handle/Cut Board, ACP)	२	६	८
७.१०	ग्लास हेण्डलिङ्ग/कटिङ्ग गर्ने (Handle/Cut Glass)	२	८	१०
७.११	काटने औजारहरुमा धार लगाउने (re-sharpen cutting tools)	२	१८	२०
७.१२	प्रोफायल पंच गर्ने (Punch Profile punching)	१	२२	२३
	जम्मा	२०	२००	२२०

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य १: नाप लिई चिन्ह लगाउने (Perform Measuring and Marking)

कुल समय : १० घण्टा

सैद्धान्तिक : २ घण्टा

प्रयोगात्मक : ८ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने ।</p> <p>२. अभ्यासको चित्र संकलन गर्ने ।</p> <p>३. आवश्यक सामग्रीहरू तथा कार्यवस्तु संकलन गर्ने</p> <p>४. कार्यवस्तुको सम्पूर्ण छेउमा रहेको बर हटाउने ।</p> <p>५. कार्यवस्तुको चिन्ह लाग्ने ठाउँ निश्चित गर्ने ।</p> <p>६. निश्चित गरेको ठाउँ सफा गर्ने ।</p> <p>७. कार्यवस्तुको छेउमा मिजरिङ्ग टेप अडकाएर निश्चित गरेको भाग सम्म नापेर मार्क गर्ने ।</p> <p>८. कार्य गरेको स्थान सफा गर्ने ।</p> <p>९. सबै सामग्रीहरू यथास्थानमा सुरक्षित राख्ने ।</p>	<p><u>अवस्था (दिइएको):</u></p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u></p> <p>नाप लिई चिन्ह लगाउने</p> <p><u>स्तर (कति राम्रो):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> धारिलो कर्नर मेटिएको कार्यवस्तुको छनौट भएको । कार्यवस्तुमा नाप अनुसार चिन्ह लागेको 	<p>१. नाप लिने औजारको परिचय</p> <p>२. नाप लिने औजारको किसिम र नाप लिने तरिका</p> <p>३. नाप लिने औजारहरूको संरक्षण</p> <p>४. चिन्ह लगाउने औजारको परिचय</p> <p>५. चिन्ह लगाउने औजारको किसिम र तरिका</p> <p>६. चिन्ह लगाउने औजारको संरक्षण</p>

ज्यावल तथा उपकरण: फाईल, कटन वेष्ट, डि बरिङ्ग, स्केल वा मिजरिङ्ग टेप, क्यालिपर, कम्बिनेशन स्क्वायर, बायक स्क्वायर, मार्किङ्ग स्क्राइबर, चक, मार्कर ।

सुरक्षा तथा सावधानी: एप्रोन, चशमा, पञ्जा, सेफ्टी शु, माक्स ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य २: सेटर पंच लगाउने (Perform Center Punching)

कुल समय : ६ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

प्रयोगात्मक : ५ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने ।</p> <p>२. अभ्यासको चित्र संकलन गर्ने ।</p> <p>३. आवश्यक सामग्रीहरू तथा कार्यवस्तु संकलन गर्ने</p> <p>४. कार्यवस्तुको सम्पूर्ण छेउमा रहेको बर हटाउने ।</p> <p>५. नाप लिइ चिन्ह लगाउने ।</p> <p>६. पंच लगाउने भागहरूमा + चिन्ह लगाउने ।</p> <p>७. कार्यवस्तुलाई एन्भिलमा मिलाएर राख्ने</p> <p>८. पंचको टीप चेक गरि पंचलाई बायां हातले समाइ + चिन्हको बीचमा पर्ने गरि ठाडो पार्ने ।</p> <p>९. दायां हातले हथौडा लिई हलूका ठोक्ने</p> <p>१०. पंचको घाउ (पेनेट्रेशन) सेन्टरमा भए नभए चेक गर्ने ।</p> <p>११. पंचलाई सोहि पोजिसनमा राखि पहिला भन्दा जोडले हथौडा ठोक्ने ।</p> <p>१२. यहि तरिका सम्पूर्ण + लागेको भागमा गर्ने</p> <p>१३. काम गरेको ठाउ सफा पार्ने</p> <p>१४. सबै सामग्रीहरू यथास्थानमा सुरक्षित राख्ने ।</p>	<p><u>अवस्था (दिइएको):</u></p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u></p> <p>सेन्टर पंच लगाउने</p> <p><u>स्तर (कति राम्रो):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● स्पष्ट पेनेट्रेशन हुने गरि + चिन्हको बीचमा पंच भएको । ● कार्यवस्तुमा नाप अनुसार चिन्ह लागेको 	<p>१. पंचको परिचय</p> <p>२. पंचको किसिम र पंच लिने तरिका</p> <p>३. पंचको संभार</p> <p>४. कार्यवस्तु च्याप्ने साधनको परिचय, किसिम र प्रयोग</p>

ज्यावल तथा उपकरण: फाईल, कटन वेष्ट, स्केल वा मिजरिङ्ग टेप, कम्बिनेशन स्क्वायर, मार्किङ्ग स्क्राइबर, सेन्टर पंच, हथौडा, एन्भिल ।

सुरक्षा तथा सावधानी: एप्रोन, चश्मा, पञ्जा, सेफ्टी शु, माक्स ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य ३: हायक्सको सहायताले कार्यवस्तु काट्ने (Cut the metal by Hacksaw)

कुल समय : २६ घण्टा
सैद्धान्तिक : २ घण्टा
प्रयोगात्मक : २४ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने ।</p> <p>२. अभ्यासको चित्र संकलन गर्ने ।</p> <p>३. आवश्यक सामग्रीहरू तथा कार्यवस्तु संकलन गर्ने</p> <p>४. कार्यवस्तुको सम्पूर्ण छेउमा रहेको बर हटाउने ।</p> <p>५. नाप लिइ चिन्ह लगाउने ।</p> <p>६. चिन्ह लागेको भागमा हलूका पंच लगाउने</p> <p>७. चिन्ह लागेको भाग बाहिर पर्ने गरि कार्यवस्तुलाई भाईसमा च्याप्ने</p> <p>८. ह्याक्स: फ्रेममा मिलाएर ब्लेड जडान गर्ने ।</p> <p>९. त्रिभुजाकार रेतीलै काट्ने भागको छेउमा "V" आकारको खोपिल्टा बनाउने ।</p> <p>१०. ह्याक्स फ्रेमको हायण्डलमा दाया हातले समाइ बाया हातले अगाडी सपोर्ट दिइ खोपिल्टा चिन्ह लागेको ठाउँमा हालेर काट्न शुरु गर्ने ।</p> <p>११. काटेको भागमा पानी वा कूलेण्ट प्रयोग गर्ने ।</p> <p>१२. काटेको सिधा छु छैन चेक गर्ने ।</p> <p>१३. कटाइ सकिन लाग्दा सुस्तरी प्रेस दिई चलाउने ।</p> <p>१४. काटेको टुक्रा निस्केपछि रेतिले सफा गर्ने ।</p> <p>१५. सबै औजार उपकरण सफा गरी पहिलेकै ठाउँमा राख्ने</p> <p>१६. काम गर्ने ठाँउ सफा गर्ने</p>	<p>अवस्था (दिइएको):</p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>हायक्स: को सहायताले कार्यवस्तु काट्ने</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यवस्तुको नाप अनुसार चिन्हमा काटेको छ । ● कार्यवस्तु काटेको सिधा छ । 	<p>१. हायक्सको परिचय</p> <p>२. हायक्सको सुरक्षाका नियमहरू</p> <p>३. हायक्सको किसिम र हायक्सले काट्ने तरिका</p> <p>४. कूलेण्टको परिचय र प्रयोग</p> <p>५. चिन्ह लगाउने औजारको परिचय</p>

ज्यावल तथा उपकरण: फाईल, कटन वेष्ट, स्केल, कम्बिनेशन स्क्वायर, मार्किङ्ग स्क्राइबर, सेन्टर पंच, हथौडा, हायक्स फ्रेम, हायक्स ब्लेड, कूलेण्ट वा कटिङ्ग वायल, बेन्च भाइस ।

सुरक्षा तथा सावधानी: एप्रोन, चश्मा, पञ्जा, सेफ्टी शु, माक्स ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य ४: रेति लगाउने (Perform Filing)

कुल समय : ७२ घण्टा
सैद्धान्तिक : २ घण्टा
प्रयोगात्मक : ७० घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने । २. अभ्यासको ड्रइङ संकलन गर्ने । ३. आवश्यक सामग्रीहरू तथा कार्यवस्तु संकलन गर्ने ४. कार्यवस्तुको सम्पूर्ण छेउमा रहेको बर हटाउने । ५. नाप लिइ चिन्ह लगाउने । ६. कार्यवस्तुलाई बेन्च भाइसमा चिन्ह लागेको भाग माथि पारि च्याप्ने ६. दायां हातले फाइलको ट्याण्डल समाल्ने र अर्को हातको हत्केला फाइलको टुप्पोमा राख्ने । ७. खुट्टाको पोजिसनलाई सुरक्षित हुने गरी उभिने । ८. फाइललाई वर्कपीस माथि राख्ने ९. फाइल समातेको हातले फाइल अगाडितिर धकेल्ने र अर्कोहातको हत्केलाले थिच्दै पनि गर्ने । १०. फाइल गरिने सतहलाई एकैनासले हुने गरि जांच गर्दै घटाउदै जाने । १२. एकैनासको सतह नबने सम्म रेति लगाउदै जाने १२. सबै औजार उपकरण सफा गरी पहिलेकै ठाँउमा राख्ने १३. काम गर्ने ठाँउ सफा गर्ने 	<p><u>अवस्था (दिइएको):</u></p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u></p> <p>रेति लगाउने</p> <p><u>स्तर (कति राम्रो):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यवस्तुको नाप अनुसार चिन्हमा आकार परिवर्तन भएको छ । ● रेति लगाएर भित्रि र बाहिरि सतह नाप अनुसार तयार भएको छ । ● रेति लगाएको सतह सम्म छ । ● कार्यवस्तुको फिनिशिङ्ग छ । 	<ol style="list-style-type: none"> १. रेतिको परिचय २. रेति प्रयोग गर्दाको सुरक्षाका नियमहरू ३. रेतिको किसिम ४. बेन्च भाइसको परिचय र प्रयोग ५. straight edge को परिचय र किसिम

ज्याबल तथा उपकरण: फाइल, कटन वेष्ट, स्केल, मार्किङ्ग स्क्राइबर, सेन्टर पंच, हथौडा, बेन्च भाइस ।

सुरक्षा तथा सावधानी: एप्रोन, चश्मा, पञ्जा, सेफ्टी शु, माक्स ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य ५: हातले वा मसिनले गुना बनाउने (Perform Screwing by hand / machine)

कुल समय : १० घण्टा
सैद्धान्तिक : २ घण्टा
प्रयोगात्मक : ८ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने ।</p> <p>२. अभ्यासको ड्रइङ संकलन गर्ने ।</p> <p>३. आवश्यक सामग्रीहरू तथा कार्यवस्तु संकलन गर्ने</p> <p>४. कार्यवस्तुको सम्पूर्ण छेउमा रहेको बर हटाउने ।</p> <p>५. नाप लिइ चिन्ह लगाउने ।</p> <p>६. कार्यवस्तुलाई बेन्च भाइसमा चिन्ह लागेको भाग माथि पारि च्याप्ने</p> <p>७. दायां हातले डाईको ट्याण्डल समात्ने र अर्को हातले right angle कार्यवस्तु संग मिलाएर राख्ने</p> <p>८. डाई सिधा भए चप्नजत बलनभि हटाउने</p> <p>९. डाई हयाण्डल घडिको दिशा तिर विस्तारै घुमाउदै तल तिर press गर्दै जाने ।</p> <p>१०. स्कू काटने ठाउमा लुब्रिकेशन आयल हाल्ने</p> <p>११. घुम्ति आधा पुगेपछि डाईको दिशा पछाडी ल्याउने</p> <p>१२. फेरि अधिल्लिर घुमाउदै गुनाको लम्बाई पुरा गर्ने</p> <p>१३. एकैनासको गुना नबने सम्म डाई घुमाउदै जाने</p> <p>१४. सबै औजार उपकरण सफा गरी पहिलेकै ठाँउमा राख्ने</p> <p>१५. काम गर्ने ठाँउ सफा गर्ने</p>	<p>अवस्था (दिइएको):</p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>हातले गुना बनाउने</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यवस्तुको नाप अनुसार चिन्हमा स्कू काटेको छ । ● स्कूको हेड बाहिरि सतह अनुसार काटेको छ । ● कार्यवस्तुको फिनिसिङ्ग छ । 	<p>१. स्कूको परिचय</p> <p>२. स्कूको किसिम र प्रयोग</p> <p>३. स्कू बनाउने तरिका</p> <p>४. स्कू काटने डाई र टेपको परिचय</p> <p>५. स्कू काटने मसिनको परिचय र किसिम</p>

ज्यावल तथा उपकरण: डाई, डाईस्टक, ट्याप, ट्याप हायण्डल, स्केल, मार्किङ्ग स्क्राइबर, सेन्टर पंच, हथौडा, बेन्च भाइस, मोविल ।

सुरक्षा तथा सावधानी: एप्रोन, चश्मा, पञ्जा, सेफ्टी शु, माक्स ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य ६: राउटिङ्ग गर्ने (Perform Routing)

कुल समय : ८ घण्टा
सैद्धान्तिक : १ घण्टा
प्रयोगात्मक : ७ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने ।</p> <p>२. अभ्यासको ड्रइङ संकलन गर्ने ।</p> <p>३. आवश्यक सामग्रीहरू तथा कार्यवस्तु संकलन गर्ने</p> <p>४. कार्यवस्तुको सम्पूर्ण छेउमा रहेको बर हटाउने ।</p> <p>५. नाप लिइ चिन्ह लगाउने ।</p> <p>६. मार्किङ्ग गरिएको पिसलाई राउटर मेसिन टेबुलमा राखी मिलाई दायांबायां च्याप्ने ।</p> <p>७. राउटर मेसिनको वीट कार्यवस्तुको मोटाई आधा गहिरो हुने गरि मिलाउने ।</p> <p>८. मार्किङ्ग गरिएको ठाउँमा राउटर मेसिनको वीट मिलाई सेट गर्ने ।</p> <p>९. मेसिन चालु गर्दै बिस्तारै थिच्यै प्रेस गरी घुमाउँदै घुमाउँदै काट्ने ।</p> <p>१०. काटिसकेपछि मेसिन बन्द गरी माथि निकाल्ने (उचाल्ने) ।</p> <p>११. दायांबायां च्यापिएको खोली सेक्सन निकाल्ने ।</p> <p>१२. सबै औजार उपकरण सफा गरी पहिलेकै ठाउँमा राख्ने</p> <p>१३. काम गर्ने ठाउँ सफा गर्ने</p>	<p><u>अवस्था (दिइएको):</u></p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u></p> <p>हातले गुना बनाउने</p> <p><u>स्तर (कति राम्रो):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● राउटिङ्ग सतह दायांबायां नगएको । ● सेट मिल्ने गरी राउटिङ्ग गरिएको । 	<ul style="list-style-type: none"> • राउटर मेसिनको परिचय • राउटर टुल्स र किसिम • लक मार्किङ्गको परिचय • राउटिङ्ग गर्ने विधि • सुरक्षा सम्बन्धि ज्ञान

ज्यावल तथा उपकरण: राउटर, राउटर टुल्स, टेप, क्लाम्प, टेबल, मार्किङ्ग स्क्राइबर, सेन्टर पंच, हथौडा, ।

सुरक्षा तथा सावधानी: एप्रोन, चश्मा, पञ्जा, सेफ्टी शु, माक्स ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य ७: कार्यवस्तुमा प्वाल पार्ने (Perform Drilling)

कुल समय : १८ घण्टा
सैद्धान्तिक : २ घण्टा
प्रयोगात्मक : १६ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने ।</p> <p>२. अभ्यासको ड्रइङ संकलन गर्ने ।</p> <p>३. आवश्यक सामग्रीहरू तथा कार्यवस्तु संकलन गर्ने</p> <p>४. कार्यवस्तुको सम्पूर्ण छेउमा रहेको बर हटाउने ।</p> <p>५. नाप लिइ चिन्ह लगाउने ।</p> <p>६. चिन्ह लागेको भागमा सेन्टर पंच लगाउने ।</p> <p>७. ड्रिल मसिनमा स्पीड सेट गर्ने ।</p> <p>८. कार्यवस्तुलाई ड्रिल भाइसमा कस्ने ।</p> <p>९. ड्रिल चक्रमा आवश्यकता अनुसारको ड्रिल वीट लगाउने ।</p> <p>१०. कटिङ वायलको व्यवस्था गर्ने ।</p> <p>११. पन्च लागेको भाग ड्रिल संग सेन्टर मिलाउने ।</p> <p>१२. भाइसलाई मेसिनका टेबलमा कस्ने ।</p> <p>१३. मेसिनको स्वीच स्टार्ट गर्दै बिस्तारै लिभर तल थिच्ने ।</p> <p>१४. कटिङ वायल हाल्ने ।</p> <p>१५. अन्तिम छेउ पुग्न लागेपछि प्रेसरलाई हलूका पार्ने ।</p> <p>१६. प्वाल छेडिए पछि मसिन बन्द गर्ने अनि लिभर छोडने ।</p> <p>१७. सबै औजार उपकरण सफा गरी पहिलेकै ठाँउमा राख्ने ।</p> <p>१८. काम गर्ने ठाँउ सफा गर्ने ।</p>	<p>अवस्था (दिइएको):</p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>कार्यवस्तुमा प्वाल पार्ने</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यवस्तुको नाप अनुसार प्वाल भएको छ । ● प्वाल भएको सिधा छ । ● कार्यवस्तुको फिनिशिंग छ । 	<p>१. ड्रिलको परिचय</p> <p>२. ड्रिल प्रयोग गर्दाको सुरक्षाका नियमहरू</p> <p>३. ड्रिलमा प्रयोग हुने मसिन, टूल तथा औजारहरू र त्यसका प्रयोग</p> <p>४. ड्रिलको संभार</p>

ज्याबल तथा उपकरण: स्केल, मार्किङ स्क्राइबर, सेन्टर पंच, हथौडा, ड्रिल मसिन, ड्रिल वीट, ड्रिल भाइस, कटिङ वायल ।

सुरक्षा तथा सावधानी: एप्रोन, चश्मा, पञ्जा, सेफ्टी शु, माक्स ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य ः पप रिभेटिङ्ग गर्ने (Perform Pop Riveting)

कुल समय : ९ घण्टा
सैद्धान्तिक : १ घण्टा
प्रयोगात्मक : ८ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने ।</p> <p>२. अभ्यासको ड्रइड संकलन गर्ने ।</p> <p>३. आवश्यक सामग्रीहरू तथा कार्यवस्तु संकलन गर्ने</p> <p>४. कार्यवस्तुको सम्पूर्ण छेउमा रहेको बर हटाउने ।</p> <p>५. नाप लिइ चिन्ह लगाउने ।</p> <p>६. चिन्ह लागेको भागमा सेन्टर पंच लगाउने ।</p> <p>७. कार्यवस्तुलाई ड्रिल क्लाम्पले कस्ने ।</p> <p>८. ड्रिल चकमा आवश्यकता रिभिट अनुसारको ड्रिल वीट लगाई प्वाल पार्ने ।</p> <p>९. आवश्यक रिभेट र रिभेट गन तयार गर्ने ।</p> <p>१०. रिभिट गनको टुप्पोमा रिभेटको पिन छिराउने ।</p> <p>११. ड्रिल गरी प्वाल पारिएको ठाउँमा गन सहितको रिभेट प्वालमा छिराउने ।</p> <p>१२. रिभेट गनको छेउमा समाति तल माथि गरी च्याप्दै लाने ।</p> <p>१३. रिभेटको पिन भाँचिएपछि जोडाई चेक गर्ने ।</p> <p>१४. सबै औजार उपकरण सफा गरी पहिलेकै ठाँउमा राख्ने ।</p> <p>१५. काम गर्ने ठाँउ सफा गर्ने ।</p>	<p><u>अवस्था (दिइएको):</u></p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u></p> <p>पप रिभेटिङ्ग गर्ने ।</p> <p><u>स्तर (कति राम्रो):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यवस्तुमा नाप अनुसार रिभेट भएको छ । ● जोड पुरा टाइट भई रिभेट भाँचिएको । ● कार्यवस्तुको फिनिसिङ्ग छ । 	<ul style="list-style-type: none"> ● रिभेटको परिचय ● रिभेटको किसिम र प्रयोग ● रिभेट गन ● रिभेट गर्ने विधि

ज्यावल तथा उपकरण: फाईल, स्केल, मार्किङ्ग स्क्राइबर, सेन्टर पंच, हथौडा, ड्रिल मसिन, ड्रिल वीट, भाइस क्लाम्प, रिभेट गन, रिभेट, कटिङ्ग वायल ।

सुरक्षा तथा सावधानी: एप्रोन, चश्मा, पञ्जा, सेफ्टी शु, माक्स ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य ९: बोर्ड, एसिपि, हैडलिङ्ग/कटिङ्ग गर्ने (Handle/Cut ACP, Board)

कुल समय : ८ घण्टा
सैद्धान्तिक : २ घण्टा
प्रयोगात्मक : ६ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने । २. अभ्यासको ड्रइङ संकलन गर्ने । ३. आवश्यक सामग्रीहरू तथा कार्यवस्तु संकलन गर्ने ४. कार्यवस्तुको सम्पूर्ण छेउमा रहेको बर हटाउने । ५. नाप लिइ चिन्ह लगाउने । ६. चिन्ह लागेको भागको छेउमा त्रिकोण रेतिले घाउ बनाउने । ७. कार्यवस्तुलाई टेबलमा मिलाएर राख्ने । ८. करौटि वा हैण्ड ग्राइण्डरले चिन्हलाई बेस मानेर सिधा पादै काटने । ९. काटन भ्याए पछि रेतिले धार मेटाउने । १०. सबै औजार उपकरण सफा गरी पहिलेकै ठाँउमा राख्ने । ११. काम गर्ने ठाँउ सफा गर्ने । 	<p><u>अवस्था (दिइएको):</u></p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u></p> <p>बोर्ड, एसिपि, हैडलिङ्ग/कटिङ्ग गर्ने ।</p> <p><u>स्तर (कति राम्रो):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यवस्तुमा नाप अनुसार काटेको छ । ● काटेको भाग सिधा छ । ● कार्यवस्तुको फिनिशिङ्ग छ । 	<ul style="list-style-type: none"> ● एल्युमिनियम बोर्डको परिचय ● एल्युमिनियम बोर्डको किसिम र प्रयोग ● एसिपि बोर्डको परिचय ● एसिपि बोर्डको किसिम

ज्याबल तथा उपकरण: फाईल, स्केल, मार्किङ्ग स्क्राइबर, सेन्टर पंच, हैण्ड ग्राइण्डर, करौटि, कटिङ्ग वायल ।

सुरक्षा तथा सावधानी: एप्रोन, चश्मा, पञ्जा, सेफ्टी शु माक्स ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य १०: सिसा हैडलिङ्ग/कटिङ्ग गर्ने (Handle/Cut Glass)

कुल समय : १० घण्टा

सैद्धान्तिक : २ घण्टा

प्रयोगात्मक : ८ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने ।</p> <p>२. अभ्यासको ड्रइङ संकलन गर्ने ।</p> <p>३. आवश्यक सामग्रीहरू तथा कार्यवस्तु संकलन गर्ने</p> <p>४. टेबलमा रहेको सबै कुरा हटाई सफा गर्ने ।</p> <p>५. सिसा टेबलमा मिलाएर राख्ने ।</p> <p>६. सिसामा नाप लिइ लम्बाई अनुसार दुई वा तीन खण्डमा चिन्ह लगाउने ।</p> <p>७. काठको स्केल चिन्हमा मिलाएर राख्ने ।</p> <p>८. चिन्ह लागेको भागमा मटिटेल लगाउने ।</p> <p>९. काठको लामो स्केलले चिन्ह लागेको भाग जोडी ग्लास कटरले घाउ बनाउने ।</p> <p>१०. घाउ परेको लाइनको ठीक तल सोही स्केल मिलाएर राख्ने ।</p> <p>११. काठको स्केल भएको भागको अर्को भागको माथि ग्लास कटरको अपोजित भागबाट हलूका थोक्ने ।</p> <p>१२. हातले प्रेश दिएर काटेको भाग छुटाउने ।</p> <p>१३. सबै औजार उपकरण सफा गरी पहिलेकै ठाँउमा राख्ने ।</p> <p>१४. काम गर्ने ठाँउ सफा गर्ने ।</p>	<p><u>अवस्था (दिइएको):</u></p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u></p> <p>सिसा हैडलिङ्ग/कटिङ्ग गर्ने ।</p> <p><u>स्तर (कति राम्रो):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● सिसा नाप अनुसार काटेको छ । ● काटेको भाग सिधा छ । ● कार्यवस्तुको फिनिशिंग छ । 	<ul style="list-style-type: none"> ● सिसा, ग्लासको परिचय ● सिसाको गुण र प्रयोग ● सिसाको हैडलिङ्ग ● ग्लास कटरको परिचय र संभार ● सिसा काटने विधि

ज्याबल तथा उपकरण: काठको स्केल, मिजरिङ्ग टेप, ग्लास कटर, मटिटेल, कटिङ्ग प्लायर, कटिङ्ग वायल ।

सुरक्षा तथा सावधानी: एप्रोन, चश्मा, पञ्जा, सेफ्टी शु, माक्स ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य ११: काटने औजारमा धार लगाउने (Re-sharpen Cutting Tools)

कुल समय : २० घण्टा

सैद्धान्तिक : २ घण्टा

प्रयोगात्मक : १८ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने ।</p> <p>२. धार लगाउन आवश्यक औजारहरू तथा कार्यवस्तु संकलन गर्ने ।</p> <p>३. ग्राइन्डर मसिन ठीक भए नभए जांच गर्ने ।</p> <p>४. औजारमा धार लगाउन पर्ने भाग निश्चित गर्ने ।</p> <p>५. धार लगाउने विधि निश्चित गर्ने ।</p> <p>६. ग्राइन्डरको प्लग विद्युतको सकेटमा जोडी स्वीच अन गर्ने ।</p> <p>७. निश्चित विधि अनुसार हातले समाएर ग्राइन्डरको अगाडीको भागमा पारी ग्राइन्डीङ्ग गर्ने ।</p> <p>८. औजार पोल थालेपछि पानीमा डुवाउने र फेरि ग्राइन्डीङ्ग गर्ने ।</p> <p>९. राम्रो सतह नबनेसम्म यो प्रकृया दोहोर्याई रहने</p> <p>१०. पहिलो भाग सकिएपछि अर्को भागमा सोहि तरिकाले ग्राइन्डीङ्ग गर्ने ।</p> <p>११. एकैनासको सतह बनेपछि मेसिन बन्द गर्ने ।</p> <p>१२. सबै औजार उपकरण सफा गरी पहिलेकै ठाँउमा राख्ने ।</p> <p>१४. काम गर्ने ठाँउ सफा गर्ने ।</p>	<p><u>अवस्था (दिइएको):</u></p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u></p> <p>काटने औजारमा धार लगाउने ।</p> <p><u>स्तर (कति राम्रो):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● काटने औजार आवश्यकता अनुसार धार लागेको छ । ● ग्राइन्डर लगाएको सतह सम्म छ । ● कार्यवस्तुको फिनिशिंग्ग छ । 	<p>१. ग्राइन्डरको परिचय</p> <p>२. ग्राइन्डर प्रयोग गर्दाको सुरक्षाका नियमहरू</p> <p>३. ग्राइन्डरको किसिम र प्रयोग</p> <p>४. ग्राइन्डरको संभार</p> <p>५. धार लगाउने विधि</p>

ज्याबल तथा उपकरण: प्रोटेक्टर, स्केल, सेन्टर पंच, स्क्रू ड्राइभर, छिना, बेन्च ग्राइन्डर ।

सुरक्षा तथा सावधानी: एप्रोन, चश्मा, पञ्जा, सेफ्टी शु, माक्स ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य १२: प्रोफायल पंच गर्ने (Punch Profile Punching)

कुल समय : २३ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

प्रयोगात्मक : २२ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने</p> <p>२. अभ्यासको चित्र संकलन गर्ने ।</p> <p>३. आवश्यक सामग्रीहरू तथा कार्यवस्तु संकलन गर्ने</p> <p>४. पन्चिङ्गको लागि आवश्यक कटिङ्ग पिसहरू तयार पार्ने ।</p> <p>५. कटिङ्ग गरिएको भ्यालको साइड (No.3) फ्रेममा एक तर्फ Top (1No.) र अर्कोतर्फ Bottom (No.2) को गेज राखी मार्क गर्ने ।</p> <p>६. मार्किङ्ग फ्रेमलाई पन्चिङ्ग मेशिनमा मिलाई राखी माथिबाट पंच गर्ने ।</p> <p>७. कटिङ्ग गरिएको भ्यालको Bottom (No.2) मा पानीको लागि ड्रेनेज होल गर्नको लागि Bottom फ्रेममा आवश्यकता अनुसार पन्चिङ्ग मेशिनमा राखी एउटै लाईलमा पर्ने गरी स्टेप स्टेप पंच गर्ने ।</p> <p>८. कटिङ्ग गरिएको भ्यालको सटरमा (6 No./7 No.) दुवै छेउमा Top/Bottom Shutter (4 No.) घुसाउनलाई मेशिनमा हेरी घुसाई पन्चिङ्ग गर्ने ।</p> <p>९. Top/Bottom Shutter को पंच गरिएको ठाउँमा होलको लागि पन्चिङ्ग मेशिनमा घुसाई पंच गर्ने ।</p> <p>१०. लकको लागि Side Shutter (6 No.) कटिङ्ग पिसमा सेन्टरमा मार्किङ्ग गर्ने ।।</p> <p>११. मार्क गरिएको (6 No.) Side Shutter लाई पन्चिङ्ग मेशिनमा घुसाई मार्क भएको ठाउँमा मिलाई पंच गर्ने ।</p> <p>१२. Side Shutter को साइड पट्टी पनि पन्चिङ्ग मेशिनमा घुसाई पंच गर्ने ।</p> <p>१३. पन्चिङ्ग भएपछि रेतिले सफा गर्ने ।</p> <p>१४. सबै औजार उपकरण सफा गरी पहिलेकै ठाउँमा राख्ने</p> <p>१५. काम गर्ने ठाँउ सफा गर्ने</p>	<p><u>अवस्था (दिइएको):</u></p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u></p> <p>प्रोफायल पंच गर्ने</p> <p><u>स्तर (कति राम्रो):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यवस्तुको नाप अनुसार चिन्हमा पंच भएको छ । ● पंच कार्यवस्तुको आवश्यकता अनुसार छ । ● पन्चिङ्ग गर्दा सेक्सन कुचिएको छैन । ● पन्चिङ्ग सिधा गरिएको छ । ● कार्यवस्तुको फिनिशिङ्ग छ । 	<p>१. प्रोफायल पंच मसिनको परिचय</p> <p>२. प्रोफायल पंचको किसिम</p> <p>३. प्रयोग गर्दा अपनाउनु पर्ने सुरक्षाका नियमहरू</p> <p>४. प्रोफायल पंच गर्ने विधि</p>

ज्यावल तथा उपकरण: फाईल, एल्युमिनियम सेक्सन, स्केल, पंच सेट, सेन्टर पंच, पंचिङ्ग मसिन, क्ल्याम्प, रेन्च ।

सुरक्षा तथा सावधानी: एप्रोन, चश्मा, पञ्जा, सेफ्टी शु, माक्स ।

मोड्यूल ९ : एल्युमिनियम सेक्सन जोड (Aluminium Section Joints)

समय : ८ घण्टा (सै) + ७० घण्टा (ब्या) = ८० घण्टा

परिचय : यसमा एल्युमिनियम फेब्रिकेशन पेशामा आवश्यक पर्ने एल्युमिनियम फिटिङ्ग जोड सम्बन्धी आवश्यक ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरु : पेशामा आवश्यक एल्युमिनियम फिटिङ्ग जोड सम्बन्धी निम्न लिखित आवश्यक ज्ञान र सीपहरु सिकाउने ।

सि. नं.	पाठ	समय घण्टामा		जम्मा
		सै.	प्र.	
१.	स्कू पोर्ट जोड बनाउने (Perform Screw Port Joints)	४	५	९
२.	बोल्ड चैनल जोड बनाउने (Perform Bolt-Channel Joints)	२	६	८
३.	स्नाप फिट जोड बनाउने (Perform Snap – fit joint)	२	८	१०
४.	प्रोफाइल र प्रोफाइल जोडने (Perform Profile to profile joint)	०	६	६
५.	टेलेस्कोपिक जोड बनाउने (Perform Telescopic joint)	०	८	८
६.	लाटिट्यूडिनल जोड बनाउने (Perform Latitudinal joint)	०	५	५
७.	कब्जा लगाई जोडने (Perform Hinges joint)	१	७	८
८.	टी आकारमा जोडने (Perform T-joint)	०	५	५
९.	कर्नर जोड बनाउने (Perform Corner joint)	०	५	५
१०.	रिभेटिङ्ग गरि जोडने (Perform Riveting)	०	८	८
११.	अन्तिम छेउको प्वाल टाल्ने (Sealed End Cap)	०	४	४
१२.	सिलिकन पेस्ट लगाई जोडने (Lay Silicon paste)	१	३	४
	जम्मा	१०	७०	८०

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य १: स्क्रू पोर्ट जोड बनाउने (Perform Screw Port Joints)

कुल समय : ९ घण्टा

सैद्धान्तिक : ४ घण्टा

प्रयोगात्मक : ५ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने । २. अभ्यासको चित्र संकलन गर्ने । ३. आवश्यक सामग्रीहरू तथा कार्यवस्तु संकलन गर्ने ४. खुला वा बन्द पोर्टको छनौट गर्ने । ५. पोर्टमा नाप लिई चिन्ह लगाउने । ६. डी सी डील मसिन तयार गर्ने । ७. चिन्ह लागेको ठाउमा सेल्फ टेपिङ्ग स्क्रू अडकाएर डिल मसिनको सहायताले थ्रेडिङ्ग गर्ने । ८. थ्रेड अन्तिम छेउमा पुगेपछि मसिन बन्द गरि स्क्रू ड्राइभरले भिक्ने । ९. कार्य गरेको स्थान सफा गर्ने । १०. सबै सामग्रीहरू यथास्थानमा सुरक्षित राख्ने । 	<p><u>अवस्था (दिइएको):</u></p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u></p> <p>स्क्रू पोर्ट जोड बनाउने</p> <p><u>स्तर (कति राम्रो):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● एल्युमिनियम प्रोफायलको छनौट भएको ● कार्यवस्तुमा नाप अनुसार थ्रेड बनेको ● थ्रेड पर्पेन्डिक्यूलर भएको 	<ol style="list-style-type: none"> १. एल्युमिनियम जोडको परिचय २. एल्युमिनियम जोडको सम्भावित लक्षणहरू २. एल्युमिनियम जोडको किसिम र प्रयोग ३. स्क्रू पोर्टको लागी उपलब्ध हुने प्रोफायल, ४. सेल्फ टेपिङ्ग स्क्रूको परिचय ५. स्क्रू पोर्ट जोडको किसिम र तरिका

ज्यावल तथा उपकरण: फाईल, डि बरिङ्ग, स्केल वा मिजरिङ्ग टेप, क्यालिपर, कम्बिनेशन स्क्वायर, बायक स्क्वायर, डी सी डील मसिन, सेल्फ टेपिङ्ग स्क्रू, स्क्रू ड्राइभर ।

सुरक्षा तथा सावधानी: एप्रोन, चश्मा, पञ्जा, सेफ्टी शु, माक्स ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य २: बोल्ट चैनल जोड बनाउने (Perform Bolt-Channel Joints)

कुल समय : ८ घण्टा

सैद्धान्तिक : २ घण्टा

प्रयोगात्मक : ६ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none">१. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने ।२. अभ्यासको चित्र संकलन गर्ने ।३. आवश्यक सामग्रीहरू तथा कार्यवस्तु संकलन गर्ने४. चैनल प्रोफायलको छनौट गर्ने ।५. प्रोफायलमा नाप लिई चिन्ह लगाउने ।६. प्रोफायलमा बोल्ट छिराउने ।७. चिन्ह लागेको ठाउँमा बोल्ट अडकाएर अर्को चैनल मिलाएर स्क्रूको सहायताले जाडने ।८. कार्य गरेको स्थान सफा गर्ने ।९. सबै सामग्रीहरू यथास्थानमा सुरक्षित राख्ने ।	<p><u>अवस्था (दिइएको):</u></p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u></p> <p>बोल्ट चैनल जोड बनाउने</p> <p><u>स्तर (कति राम्रो):</u></p> <ul style="list-style-type: none">● एल्युमिनियम प्रोफायलको छनौट भएको● कार्यवस्तुमा नाप अनुसार बोल्ट प्रयोग गरेको	<ol style="list-style-type: none">१. एल्युमिनियम चैनलको परिचय२. एल्युमिनियम चैनलको किसिम र प्रयोग३. बोल्ट चैनल जोड बनाउने तरिका

ज्याबल तथा उपकरण: फाईल, डि बरिङ्ग, स्केल वा मिजरिङ्ग टेप, क्यालिपर, कम्बिनेशन स्क्वायर, बायक स्क्वायर, डी सी ड्रिल मसिन, सेल्फ टेपिङ्ग स्क्रू, स्क्रू ड्राइभर ।

सुरक्षा तथा सावधानी: एप्रोन, चशमा, पञ्जा, सेफ्टी शु, माक्स ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य ३: स्नाप फिट जोड बनाउने (Perform Snap – fit joint)

कुल समय : १० घण्टा

सैद्धान्तिक : २ घण्टा

प्रयोगात्मक : ८ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने । २. अभ्यासको डिजाइन संकलन गर्ने । ३. आवश्यक सामग्रीहरू तथा कार्यवस्तु संकलन गर्ने ४. चेनल प्रोफायलको छनौट गर्ने । ५. डिजाइन अनुसार खुला हो वा स्थाइ निश्चित गर्ने ६. फिट गर्ने स्नाप डिजाइन अनुसार तयार गर्ने । ७. चिन्ह लागेको ठाउँमा लक अडकाएर अर्को चेनलमा हूकको सहायताले जाडने । ८. कार्य गरेको स्थान सफा गर्ने । ९. सबै सामग्रीहरू यथास्थानमा सुरक्षित राख्ने । 	<p><u>अवस्था (दिइएको):</u></p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u></p> <p>स्नाप फिट जोड बनाउने</p> <p><u>स्तर (कति राम्रो):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● एल्युमिनियम प्रोफायलको छनौट भएको ● कार्यवस्तुको डिजाइन अनुसार फिटिङ्ग गरेको छ । 	<ol style="list-style-type: none"> १. स्नाप फिट जोडको परिचय २. स्नाप फिट जोडको किसिम ३. स्नाप फिट जोड गर्ने तरिका

ज्याबल तथा उपकरण: फाईल, डि बरिङ्ग, स्केल वा मिजरिङ्ग टेप, क्यालिपर, कम्बिनेशन स्क्वायर, बायक स्क्वायर, डी सी ड्रिल मसिन, सेल्फ टेपिङ्ग स्क्रू, स्क्रू ड्राइभर ।

सुरक्षा तथा सावधानी: एप्रोन, चश्मा, पञ्जा, सेफ्टी शु, माक्स ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य ४: प्रोफाइल र प्रोफाइल जोडने (Perform Profile to profile joint)

कुल समय : ६ घण्टा

सैद्धान्तिक : ० घण्टा

प्रयोगात्मक : ६ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने । २. अभ्यासको डिजाइन संकलन गर्ने । ३. आवश्यक सामग्रीहरू तथा कार्यवस्तु संकलन गर्ने ४. चेनल प्रोफायलको छनौट गर्ने । ५. डिजाइन अनुसार लम्बाइमा हो वा स्टायण्डर्डमा निश्चित गर्ने । ६. फिट गर्ने फलूटेड डिजाइन अनुसार तयार गर्ने । ७. चिन्ह लागेको ठाउँमा लक अडकाएर अर्को चेनलमा हूकको सहायताले जाडने । ८. कार्य गरेको स्थान सफा गर्ने । ९. सबै सामग्रीहरू यथास्थानमा सुरक्षित राख्ने । 	<p><u>अवस्था (दिइएको):</u></p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u></p> <p>प्रोफाइल र प्रोफाइल जोडने</p> <p><u>स्तर (कति राम्रो):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● एल्युमिनियम प्रोफायलको छनौट भएको ● कार्यवस्तुको डिजाइन अनुसार फिटिङ्ग गरेको छ । 	

ज्यावल तथा उपकरण: फाईल, डि बरिङ्ग, स्केल वा मिजरिङ्ग टेप, क्यालिपर, कम्बिनेशन स्क्वायर, बायक स्क्वायर, डी सी ड्रिल मसिन, सेल्फ टेपिङ्ग स्क्रू, स्क्रू ड्राइभर ।

सुरक्षा तथा सावधानी: एप्रोन, चश्मा, पञ्जा, सेफ्टी शु, माक्स ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य ५: टेलिस्कोपिक जोड बनाउने (Perform Telescopic joint)

कुल समय : ८ घण्टा

सैद्धान्तिक : ० घण्टा

प्रयोगात्मक : ८ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none">१. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने ।२. अभ्यासको डिजाइन संकलन गर्ने ।३. आवश्यक सामग्रीहरू तथा कार्यवस्तु संकलन गर्ने४. चैनल प्रोफायलको छनौट गर्ने ।५. डिजाइन अनुसार भित्रि च्यानलमा फिक्स बोल्ट लगाउने ।६. त्यस्तै गरि बाहिरी च्यानलमा स्लटेड बोल्ट लगाउने ।७. दुबै भाग जोडेर अर्को चैनलमा बोल्टको सहायताले स्लाइडिग बनाउने ।८. कार्य गरेको स्थान सफा गर्ने ।९. सबै सामग्रीहरू यथास्थानमा सुरक्षित राख्ने ।	<p><u>अवस्था (दिइएको):</u></p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u></p> <p>टेलिस्कोपिक जोड बनाउने</p> <p><u>स्तर (कति राम्रो):</u></p> <ul style="list-style-type: none">● एल्युमिनियम प्रोफायलको छनौट भएको● कार्यवस्तुको डिजाइन अनुसार फिटिङ गरेको छ ।	

ज्यावल तथा उपकरण: फाईल, डि बरिङ्ग, स्केल वा मिजरिङ्ग टेप, क्यालिपर, कम्बिनेशन स्क्वायर, बायक स्क्वायर, डी सी डील मसिन, सेल्फ टेपिङ्ग स्क्रू, स्क्रू ड्राइभर ।

सुरक्षा तथा सावधानी: एप्रोन, चश्मा, पञ्जा, सेफ्टी शु, माक्स ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य ६: लाटिट्यूडिनल जोड बनाउने (Perform Latitudinal joint)

कुल समय : ५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ० घण्टा

प्रयोगात्मक : ५ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none">१. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने ।२. अभ्यासको डिजाइन संकलन गर्ने ।३. आवश्यक सामग्रीहरू तथा कार्यवस्तु संकलन गर्ने४. चेनल प्रोफायलको छनौट गर्ने ।५. डिजाइन अनुसार मेकानिकल जोडको तरिका निश्चित गर्ने ।६. निश्चित गरे बमोजिम जोड बनाउने ।७. जोड बनाएको प्रोफायलहरू एक नासको सतहमा लगाउने ।८. कार्य गरेको स्थान सफा गर्ने ।९. सबै सामग्रीहरू यथास्थानमा सुरक्षित राख्ने ।	<p><u>अवस्था (दिइएको):</u></p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u></p> <p>लाटिट्यूडिनल जोड बनाउने</p> <p><u>स्तर (कति राम्रो):</u></p> <ul style="list-style-type: none">● एल्युमिनियम प्रोफायलको छनौट भएको● कार्यवस्तुको डिजाइन अनुसार फिटिङ्ग गरेको छ ।	

ज्यावल तथा उपकरण: फाईल, डि बरिङ्ग, स्केल वा मिजरिङ्ग टेप, क्यालिपर, कम्बिनेशन स्क्वायर, बायक स्क्वायर, डी सी डील मसिन, सेल्फ टेपिङ्ग स्क्रू, स्क्रू ड्राइभर ।

सुरक्षा तथा सावधानी: एप्रोन, चश्मा, पञ्जा, सेफ्टी शु, माक्स ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य ७: कब्जा लगाई जोडने (Perform Hinges joint)

कुल समय : ८ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

प्रयोगात्मक : ७ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने । २. अभ्यासको डिजाइन संकलन गर्ने । ३. आवश्यक सामग्रीहरू तथा कार्यवस्तु संकलन गर्ने ४. चेनल प्रोफायलको छनौट गर्ने । ५. डिजाइन अनुसार कब्जा निश्चित गर्ने । ६. निश्चित गरेको स्थानमा ड्रिल गर्ने । ७. दुबै प्रोफायलमा कब्जा अडकाएर जाडने । ८. कार्य गरेको स्थान सफा गर्ने । ९. सबै सामग्रीहरू यथास्थानमा सुरक्षित राख्ने ।	<p><u>अवस्था (दिइएको):</u></p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u></p> <p>कब्जा लगाई जोडने</p> <p><u>स्तर (कति राम्रो):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● एल्युमिनियम प्रोफायलको छनौट भएको ● कार्यवस्तुको डिजाइन अनुसार फिटिङ्ग गरेको छ । 	१. कब्जाको परिचय २. कब्जाको किसिम ३. कब्जा लगाउने तरिका ४. कब्जा लगाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू

ज्याबल तथा उपकरण: फाईल, डि बरिङ्ग, स्केल वा मिजरिङ्ग टेप, क्यालिपर, कम्बिनेशन स्क्वायर, बायक स्क्वायर, डी सी डील मसिन, सेल्फ टेपिङ्ग स्क्रू, स्क्रू ड्राइभर ।

सुरक्षा तथा सावधानी: एप्रोन, चश्मा, पञ्जा, सेफ्टी शु, माक्स ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य ८: रिभेटिङ्ग गरि जोडने (Perform Riveting)

कुल समय : ८ घण्टा

सैद्धान्तिक : ० घण्टा

प्रयोगात्मक : ८ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने ।</p> <p>२. अभ्यासको ड्रइङ संकलन गर्ने ।</p> <p>३. आवश्यक सामग्रीहरू तथा कार्यवस्तु संकलन गर्ने</p> <p>४. कार्यवस्तुको सम्पूर्ण छेउमा रहेको बर हटाउने ।</p> <p>५. नाप लिइ चिन्ह लगाउने ।</p> <p>६. चिन्ह लागेको भागमा सेन्टर पंच लगाउने ।</p> <p>७. कार्यवस्तुलाई ड्रिल क्ल्याम्पले कस्ने ।</p> <p>८. ड्रिल चक्रमा आवश्यकता रिभिट अनुसारको ड्रिल वीट लगाई प्वाल पार्ने ।</p> <p>९. आवश्यक रिभेट र रिभेट गन तयार गर्ने ।</p> <p>१०. रिभिट गनको टुप्पोमा रिभेटको पिन छिराउने ।</p> <p>११. ड्रिल गरी प्वाल पारिएको ठाउँमा गन सहितको रिभेट प्वालमा छिराउने ।</p> <p>१२. रिभेट गनको छेउमा समाति तल माथि गरी च्याप्दै लाने ।</p> <p>१३. रिभेटको पिन भाँचिएपछि जोडाई चेक गर्ने ।</p> <p>१४. सबै औजार उपकरण सफा गरी पहिलेकै ठाँउमा राख्ने ।</p> <p>१५. काम गर्ने ठाँउ सफा गर्ने ।</p>	<p><u>अवस्था (दिइएको):</u></p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u></p> <p>रिभेटिङ्ग गरि जोडने ।</p> <p><u>स्तर (कति राम्रो):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यवस्तुमा नाप अनुसार रिभेट भएको छ । ● जोड पुरा टाइट भई रिभेट भाँचिएको । ● कार्यवस्तुको फिनिसिङ्ग छ । 	

ज्याबल तथा उपकरण: फाईल, डि बरिङ्ग, स्केल वा मिजरिङ्ग टेप, क्यालिपर, कम्बिनेशन स्क्वायर, बायक स्क्वायर, डी सी ड्रिल मसिन, सेल्फ टेपिङ्ग स्क्रू, स्क्रू ड्राइभर ।

सुरक्षा तथा सावधानी: एप्रोन, चश्मा, पञ्जा, सेफ्टी शु, माक्स ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य ९: कर्नर जोड बनाउने (Perform Corner joint)

कुल समय : ५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ० घण्टा

प्रयोगात्मक : ५ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none">१. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने ।२. अभ्यासको डिजाइन संकलन गर्ने ।३. आवश्यक सामग्रीहरू तथा कार्यवस्तु संकलन गर्ने४. चेनल प्रोफायलको छनौट गर्ने ।५. डिजाइन अनुसार ब्राकेट छनौट गर्ने ।६. ब्राकेट वा सकेट लगाइ स्कू पोर्टको सहायताले जोड तयार गर्ने ।७. कार्य गरेको स्थान सफा गर्ने ।८. सबै सामग्रीहरू यथास्थानमा सुरक्षित राख्ने ।	<p><u>अवस्था (दिइएको):</u></p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u></p> <p>कर्नर जोड बनाउने ।</p> <p><u>स्तर (कति राम्रो):</u></p> <ul style="list-style-type: none">● एल्युमिनियम प्रोफायलको छनौट भएको● कार्यवस्तुको डिजाइन अनुसार फिटिङ गरेको छ ।●	

ज्याबल तथा उपकरण: फाईल, डि बरिङ्ग, स्केल वा मिजरिङ्ग टेप, क्यालिपर, कम्बिनेशन स्क्वायर, बायक स्क्वायर, डी सी डील मसिन, सेल्फ टेपिङ्ग स्कू, स्कू ड्राइभर ।

सुरक्षा तथा सावधानी: एप्रोन, चश्मा, पञ्जा, सेफ्टी शु, माक्स ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य १०: टी आकारमा जोडने (Perform T-joint)

कुल समय : ५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ० घण्टा

प्रयोगात्मक : ५ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने । २. अभ्यासको डिजाइन संकलन गर्ने । ३. आवश्यक सामग्रीहरू तथा कार्यवस्तु संकलन गर्ने ४. चेनल प्रोफायलको छनौट गर्ने । ५. डिजाइन अनुसार टी जोडको किसिम निश्चित गर्ने । ६. निश्चित गरे अनुसार कार्यवस्तु तयार गर्ने । ७. आवश्यकता अनुसार फेन्ज लगाइ टी आकारमा जोड गर्ने । ८. कार्य गरेको स्थान सफा गर्ने । ९. सबै सामग्रीहरू यथास्थानमा सुरक्षित राख्ने । 	<p><u>अवस्था (दिइएको):</u></p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u></p> <p>टी आकारमा जोडने</p> <p><u>स्तर (कति राम्रो):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● एल्युमिनियम प्रोफायलको छनौट भएको ● कार्यवस्तुको डिजाइन अनुसार फिटिङ्ग गरेको छ । ● 	

ज्यावल तथा उपकरण: फाईल, डि बरिङ्ग, स्केल वा मिजरिङ्ग टेप, क्यालिपर, कम्बिनेशन स्क्वायर, बायक स्क्वायर, डी सी डील मसिन, सेल्फ टेपिङ्ग स्क्रू, स्क्रू ड्राइभर ।

सुरक्षा तथा सावधानी: एप्रोन, चश्मा, पञ्जा, सेफ्टी शु, माक्स ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य ११: अन्तिम छेउको प्वाल टाल्ने (Sealed End Cap)

कुल समय : ४ घण्टा

सैद्धान्तिक : ० घण्टा

प्रयोगात्मक : ४ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. १ प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने ।</p> <p>२. अभ्यासको डिजाइन संकलन गर्ने ।</p> <p>३. आवश्यक सामग्रीहरू तथा कार्यवस्तु संकलन गर्ने</p> <p>४. चेनल प्रोफायलको अन्तिम छेउ अनुसार एण्ड क्याप छनौट गर्ने ।</p> <p>५. कार्यवस्तु तयार भए नभएको निश्चित गर्ने ।</p> <p>६. तयार भएको कार्यवस्तुको खुला छेउमा ग्लू लगाउने ।</p> <p>७. ग्लू लागेको ठाउँमा क्याप लगाएर छेउ टाल्ने ।</p> <p>८. कार्य गरेको स्थान सफा गर्ने ।</p> <p>९. सबै सामग्रीहरू यथास्थानमा सुरक्षित राख्ने ।</p>	<p><u>अवस्था (दिइएको):</u></p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u></p> <p>अन्तिम छेउको प्वाल टाल्ने</p> <p><u>स्तर (कति राम्रो):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● एल्युमिनियम प्रोफायलको छनौट भएको ● कार्यवस्तुको डिजाइन अनुसार फिटिङ्ग गरेको छ । 	

ज्याबल तथा उपकरण: फाईल, डि बरिङ्ग, स्केल वा मिजरिङ्ग टेप, क्यालिपर, कम्बिनेशन स्क्वायर, बायक स्क्वायर, डी सी ड्रिल मसिन, सेल्फ टेपिङ्ग स्क्रू, स्क्रू ड्राइभर ।

सुरक्षा तथा सावधानी: एप्रोन, चशमा, पञ्जा, सेफ्टी शु, माक्स ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य १२: सिलिकन पेस्ट लगाउने (Lay Silicon paste)

कुल समय : ४ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

प्रयोगात्मक : ३ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none">१. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने ।२. अभ्यासको डिजाइन संकलन गर्ने ।३. आवश्यक सामग्रीहरू तथा कार्यवस्तु संकलन गर्ने४. पूर्ण तयार भएको कार्यवस्तु छनौट गर्ने ।५. कार्यवस्तु नाप अनुसार फिट गर्ने ।६. गनमा सिलिकन ट्यूब फिट गर्ने ।७. फिट गरेको स्थानमा आवश्यकता अनुसार सिलिकन पेस्ट लगाउने ।८. कार्य गरेको स्थान सफा गर्ने ।९. सबै सामग्रीहरू यथास्थानमा सुरक्षित राख्ने ।	<p><u>अवस्था (दिइएको):</u></p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u></p> <p>सिलिकन पेस्ट लगाउने</p> <p><u>स्तर (कति राम्रो):</u></p> <ul style="list-style-type: none">● एल्युमिनियम प्रोफायलको छनौट भएको● कार्यवस्तुको डिजाइन अनुसार फिटिङ गरेको छ ।	<ol style="list-style-type: none">१. सिलिकन पेस्टको परिचय२. सिलिकन पेस्ट लगाउने गन बारे ज्ञान३. सिलिकन पेस्ट लगाउदा अपनाउनु पर्ने सुरक्षाका नियमहरू

ज्यावल तथा उपकरण: फाईल, डि बरिङ्ग, स्केल वा मिजरिङ्ग टेप, क्यालिपर, कम्बिनेशन स्क्वायर, बायक स्क्वायर, डी सी डील मसिन, सेल्फ टेपिङ्ग स्क्रू, स्क्रू ड्राइभर ।

सुरक्षा तथा सावधानी: एप्रोन, चश्मा, पञ्जा, सेफ्टी शु, माक्स ।

मोड्यूल १० : एल्युमिनियमका सामाग्री निर्माण (Aluminium Products Development)

सब मोड्यूल १०.१ : भ्याल निर्माण (Fabricate Window)

Total Time: 200 Hrs

सि. नं.	पाठ	समय घण्टामा		
		सै	प्र.	जम्मा
१.	दुई प्यानलको स्लाइडिङ्ग भ्याल बनाउने (Make two panel sliding window)	१	२४	२५
२.	तीन बराबर प्यानलको स्लाइडिङ्ग भ्याल बनाउने (Make three equal panel sliding window)	१	२४	२५
३.	तीन बराबर चार प्यानलको स्लाइडिङ्ग भ्याल बनाउने (Make three four equal panel sliding window)	०	१८	१८
४.	चार प्यानलको स्लाइडिङ्ग भ्याल बनाउने (Make four panel sliding window)	१	१७	१८
५.	साधारण प्यानलको केशमेण्ट भ्याल बनाउने (Make simple panel casement window)	१	१७	१८
६.	डबल प्यानलको केशमेण्ट भ्याल बनाउने (Make double panel casement window)	०	२४	२४
७.	हपर वा हुड लगाई केशमेण्ट भ्याल बनाउने (Make casement window (hopper, hood))	१	१७	१८
८.	भ्यालको फिंगो जाली बनाउने (Make fly mesh)	०	१२	१२
९.	स्थिर भ्याल बनाउने (Make fix window)	०	१८	१८
१०.	फिक्स लू भ्याल बनाउने (Make fix/louver window)	०	२४	२४
	जम्मा	५	१९५	२००

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य १: दुई प्यानलको स्लाइडिङ्ग भ्याल बनाउने (Make two panel sliding window)

कुल समय : २५ घण्टा
सैद्धान्तिक : १ घण्टा
प्रयोगात्मक : २४ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने । २. अभ्यासको चित्र संकलन गर्ने । ३. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । ४. नाप अनुसार कटिङ्ग लिफ्ट तयार गर्ने । ५. भ्याल बनाउन आवश्यक सेक्सनहरू छनौट गर्ने । ६. आवश्यक सुरक्षा अपनाउने । ७. कटिङ्ग लिफ्ट अनुसार सेक्सनहरू काट्ने । ८. पचिङ्ग गर्ने । ९. काटिएका सेक्सनहरू निर्देशन अनुसार जडान गरि लक र रोलर फिट गर्ने । १०. नाप अनुसार सिसा काट्ने । ११. सिसा फिक्स गर्न नाप अनुसारको Gasket लगाउने १२. सिसा लागेको सेक्सनमा Gasket फिट गर्ने । १३. कटपिस र बांकी सेक्सन मिलाएर राख्ने । १४. सबै औजार उपकरण सफा गरी पहिलेकै ठाँउमा राख्ने १५. काम गर्ने ठाँउ सफा गर्ने । 	<p>अवस्था (दिइएको):</p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला, दुई प्यानलको भ्यालको ड्राफ्ट ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>दुई प्यानलको स्लाइडिङ्ग भ्याल बनाउने</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● स्लाइडिङ्ग सहज भएको दुई खापा बराबर भएको भ्याल बनाइएको । 	<ol style="list-style-type: none"> १. परिचय २. उपयोगिता ३. राख्ने तरिका ४. Profile अनुसार सेक्सन छनौट गर्ने तरिका ५. कटिङ्ग लिफ्ट तयार गर्ने र Calculation गर्ने तरिका ६. पचिङ्ग गर्ने तरिका ।

ज्यावल तथा उपकरण: कटिङ्ग मेशिन, ड्रिल मेशिन, पन्चिङ्ग मेशिन, स्क्रुज, स्क्रु ड्राइभर, आल्मुनियम सेक्सन, ट्राइ स्क्रवायर, ड्रिल बिट्स, पेनसिल, कापी, रिभिट पिन, ग्यासकेट, **Plier, Glass Cutter**

सुरक्षा तथा सावधानी: हेल्मेट, **Safety shoes**, चश्मा, ग्लोभ, एप्रोन लगाएर कार्य गर्नु पर्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य २: तीन बराबर प्यानलको स्लाइडिङ्ग भ्याल बनाउने (Make three equal panel sliding window)

कुल समय : २५ घण्टा
सैद्धान्तिक : १ घण्टा
प्रयोगात्मक : २४ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने । २. अभ्यासको चित्र संकलन गर्ने । ३. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । ४. नाप अनुसार कटिङ्ग लिष्ट तयार गर्ने । ५. भ्याल बनाउन आवश्यक सेक्सनहरू छनौट गर्ने । ६. आवश्यक सुरक्षा अपनाउने । ७. कटिङ्ग लिष्ट अनुसार सेक्सनहरू काट्ने । ८. पंचिङ्ग गर्ने । ९. काटिएका सेक्सनहरू निर्देशन अनुसार जडान गरि लक र रोलर फिट गर्ने । १०. नाप अनुसार सिसा काट्ने । ११. सिसा फिक्स गर्न नाप अनुसारको Gasket लगाउने १२. Gasket लागेको सेक्सनमा सिसा फिट गर्ने । १३. कटपिस र बांकी सेक्सन मिलाएर राख्ने । १४. सबै औजार उपकरण सफा गरी पहिलेकै ठाँउमा राख्ने १५. काम गर्ने ठाँउ सफा गर्ने । 	<p>अवस्था (दिइएको):</p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला, तीन बराबर प्यानलको स्लाइडिङ्ग भ्यालको ड्राफ्ट ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>तीन बराबर प्यानलको स्लाइडिङ्ग भ्याल बनाउने</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● स्लाइडिङ्ग सहज भएको तीन खापा बराबर भएको भ्याल बनाइएको । 	<ol style="list-style-type: none"> १. परिचय २. कटिङ्ग लिष्ट तयार गरि Calculation गर्ने तरिका ३. Profile अनुसार सेक्सन छनौट गर्ने तरिका ४. तीन बराबर प्यानलको स्लाइडिङ्ग भ्यालको फ्रेमिङ्ग गर्ने तरिका । ५. पंचिङ्ग गर्ने तरिका ।

ज्याबल तथा उपकरण: कटिङ्ग मेशिन, ड्रिल मेशिन, पन्चिङ्ग मेशिन, स्क्रु, स्क्रु ड्राइभर, आल्मुनियम सेक्सन, ट्राइ स्क्वायर, ड्रिल बिट्स, पेनसिल, कापी, रिभिट पिन, ग्यासकेट, रिभिट गन, **Plier, Glass Cutter** र

सुरक्षा तथा सावधानी: हेल्मेट, **Safety Shoes**, चश्मा, ग्लोभ, एप्रोन लगाएर कार्य गर्नु पर्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य ३: तीन बराबर चार प्यानलको स्लाइडिङ्ग भ्याल बनाउने (Make three four unequal panel sliding window)

कुल समय : १८ घण्टा

सैद्धान्तिक : ० घण्टा

प्रयोगात्मक : १८ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने । २. अभ्यासको चित्र संकलन गर्ने । ३. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । ४. भ्याल बनाउन कटिङ्ग लिष्ट तयार गर्ने । ५. भ्याल बनाउन आवश्यक सेक्सनहरू छनौट गर्ने । ६. आवश्यक सुरक्षा अपनाउने । ७. कटिङ्ग लिष्ट अनुसार सेक्सनहरू काटिङ्ग गर्ने । ८. फ्रेम पंचिङ्ग गर्ने । ९. काटिएका सेक्सनहरू निर्देशन अनुसार जडान गरि लक र रोलर फिट गर्ने । १०. नाप अनुसार सिसा काटने । ११. सिसा फिक्स गर्न नाप अनुसारको Gasket लगाउने १२. Gasket लागेको सेक्सनमा सिसा फिट गर्ने । १३. कटपिस र बांकी सेक्सन मिलाएर राख्ने । १४. सबै औजार उपकरण सफा गरी पहिलेकै ठाँउमा राख्ने १५. काम गर्ने ठाँउ सफा गर्ने । 	<p>अवस्था (दिइएको):</p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला, चार प्यानलको भ्यालको ड्राफ्ट ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>तीन बराबर चार प्यानलको स्लाइडिङ्ग भ्याल बनाउने</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● रोलर Adjust गरी चारैवटा बराबर भएको खापाको स्लाइडिङ्ग भएको भ्याल बनाईएको । ● चारवटै खापाहरू राम्रोसंग स्लाइडिङ्ग भएको । 	

ज्याबल तथा उपकरण: कटिङ्ग मेशिन, ड्रिल मेशिन, पन्चिङ्ग मेशिन, स्क्रु, स्क्रु ड्राइभर, आल्मुनियम सेक्सन, ट्राइ स्क्वायर, ड्रिल बिट्स, पेनसिल, कापी, रिभिट पिन, ग्यासकेट, रिभिट गन, Plier, Glass Cutter र

सुरक्षा तथा सावधानी: हेल्मेट, Safety Shoes, चशमा, ग्लोभ, एप्रोन लगाएर कार्य गर्नु पर्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य ४: चार प्यानलको स्लाइडिङ्ग भ्याल बनाउने (Make four panel sliding window)

कुल समय : २५ घण्टा
सैद्धान्तिक : १ घण्टा
प्रयोगात्मक : २४ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने । २. अभ्यासको चित्र संकलन गर्ने । ३. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । ४. भ्याल बनाउन कटिङ्ग लिष्ट तयार गर्ने । ५. भ्याल बनाउन आवश्यक सेक्सनहरू छनौट गर्ने । ६. आवश्यक सुरक्षा अपनाउने । ७. कटिङ्ग लिष्ट अनुसार सेक्सनहरू काटिङ्ग गर्ने । ८. फ्रेम पंचिङ्ग गर्ने । ९. काटिएका सेक्सनहरू निर्देशन अनुसार जडान गरि लक र रोलर फिट गर्ने । १०. नाप अनुसार सिसा काटने । ११. सिसा फिक्स गर्न नाप अनुसारको Gasket लगाउने १२. Gasket लागेको सेक्सनमा सिसा फिट गर्ने । १३. कटपिस र बांकी सेक्सन मिलाएर राख्ने । १४. सबै औजार उपकरण सफा गरी पहिलेकै ठाँउमा राख्ने १५. काम गर्ने ठाँउ सफा गर्ने । 	<p>अवस्था (दिइएको):</p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला, चार प्यानलको भ्यालको ड्राफ्ट ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>चार प्यानलको स्लाइडिङ्ग भ्याल बनाउने</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● रोलर Adjust गरी चारैवटा बराबर भएको खापाको स्लाइडिङ्ग राम्रो भएको भ्याल बनाईएको । ● चारवटै खापाहरू राम्रोसंग स्लाइडिङ्ग भएको । 	<ol style="list-style-type: none"> १. परिचय २. उपयोगिता ३. तीन बराबर प्यानलको स्लाइडिङ्ग भ्यालको फ्रेब्रिकेट गर्ने तरिका ।

ज्यावल तथा उपकरण: कटिङ्ग मेशिन, ड्रिल मेशिन, पन्चिङ्ग मेशिन, स्क्रु, स्क्रु ड्राइभर, आल्मुनियम सेक्सन, ट्राइ स्क्वायर, ड्रिल बिट्स, पेनसिल, कापी, रिभिट पिन, ग्यासकेट, रिभिट गन, Plier, Glass Cutter र

सुरक्षा तथा सावधानी: हेल्मेट, Safety Shoes, चश्मा, ग्लोभ, एप्रोन लगाएर कार्य गर्नु पर्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य ५: साधारण प्यानलको केशमेण्ट भ्याल बनाउने (Make simple panel casement window)

कुल समय : १८ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

प्रयोगात्मक : १७ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने । २. अभ्यासको ड्रइङ संकलन गर्ने । ३. आवश्यक सामग्रीहरू तथा कार्यवस्तु संकलन गर्ने ४. भ्याल बनाउन कटिङ्ग लिष्ट तयार गर्ने । ५. भ्याल बनाउन आवश्यक सेक्सनहरू छनौट गर्ने । ६. आवश्यक सुरक्षा अपनाउने । ७. कटिङ्ग लिष्ट अनुसार सेक्सनहरू कटिङ्ग गर्ने । ८. Casement प्यानल र फ्रेममा Casement Hinge लगाउने । ९. काटिएका सेक्सनहरू निर्देशन अनुसार जडान गरि लक फिट गर्ने । १०. नाप अनुसार सिसा काटने । ११. सिसा फिक्स गर्न नाप अनुसारको Gasket लगाउने १२. Gasket लागेको सेक्सनमा सिसा फिट गर्ने । १३. कटपिस र बांकी सेक्सन मिलाएर राख्ने । १४. सबै औजार उपकरण सफा गरी पहिलेकै ठाँउमा राख्ने १५. काम गर्ने ठाँउ सफा गर्ने । 	<p>अवस्था (दिइएको):</p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला, साधारण प्यानलको केशमेण्ट भ्यालको ड्राफ्ट ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>साधारण प्यानलको केशमेण्ट भ्याल बनाउने</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कटिङ्ग लिष्टको तयार गरिएको । ● सिसा वा बोर्डको साइज मिलाईएको । ● राम्रोसंग फिट गरिएको । 	<ol style="list-style-type: none"> १. परिचय २. उपयोगिता ३. साधारण प्यानलको केशमेण्ट भ्याल तयार गर्ने तरिका

ज्याबल तथा उपकरण: कटिङ्ग मेशिन, ड्रिल मेशिन, पन्चिङ्ग मेशिन, स्क्रु, स्क्रु ड्राइभर, आल्मुनियम सेक्सन, ट्राइ स्क्वायर, ड्रिल बिट्स, पेनसिल, कापी, रिभिट पिन, ग्यासकेट, रिभिट गन, Plier, Glass Cutter र

सुरक्षा तथा सावधानी: हेल्मेट, Safety Shoes, चश्मा, ग्लोभ, एप्रोन लगाएर कार्य गर्नु पर्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य ६: डबल प्यानलको केशमेण्ट भ्याल बनाउने (Make double panel casement window)

कुल समय : २४ घण्टा

सैद्धान्तिक : ० घण्टा

प्रयोगात्मक : २४ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने । २. अभ्यासको ड्रइङ संकलन गर्ने । ३. आवश्यक सामग्रीहरू तथा कार्यवस्तु संकलन गर्ने । ४. भ्याल बनाउन कटिङ्ग लिष्ट तयार गर्ने । ५. आवश्यक सुरक्षा अपनाउने । ६. भ्याल बनाउन आवश्यक सेक्सनहरू छनौट गर्ने ७. कटिङ्ग लिष्ट अनुसार सेक्सनहरू काटिङ्ग गर्ने । पंचिङ्ग गर्ने । ८. Angle, Screw, Revit प्रयोग गरी फ्रेम तयार गर्ने । ९. प्यानलहरू जडान गर्ने । १०. Hinge को प्रयोग गरी फ्रेम र प्यानल जडान गर्ने । ११. Cliff र ग्यासकेट लगाउने । १२. कटपिस र बांकी सेक्सन मिलाएर राख्ने । १३. सबै औजार उपकरण सफा गरी पहिलेकै ठाँउमा राख्ने १४. काम गर्ने ठाँउ सफा गर्ने 	<p>अवस्था (दिइएको):</p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला, डबल प्यानल भएको Casement भ्यालको ड्राफ्ट ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>डबल प्यानलको केशमेण्ट भ्याल बनाउने</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कटिङ्ग लिष्टको तयार गरि Double Casement भ्याल निर्माण गरिएको । ● सिसा र बोर्डको फिटिङ्ग राम्रो मिलाईएको । 	

ज्यावल तथा उपकरण: कटिङ्ग मेशिन, ड्रिल मेशिन, पन्चिङ्ग मेशिन, स्क्रु, स्क्रु ड्राइभर, आल्मुनियम सेक्सन, ट्राइ स्क्वायर, ड्रिल बिट्स, पेनसिल, कापी, रिभिट पिन, ग्यासकेट, रिभिट गन, Plier, Glass Cutter र

सुरक्षा तथा सावधानी: हेल्मेट, Safety Shoes, चशमा, ग्लोभ, एप्रोन लगाएर कार्य गर्नु पर्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य ७: हूपर वा हुड लगाई केशमेण्ट भ्याल बनाउने (Make casement window (hooper, hood))

कुल समय : १८ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

प्रयोगात्मक : १७ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने । २. अभ्यासको ड्रइङ संकलन गर्ने । ३. आवश्यक सामग्रीहरू तथा कार्यवस्तु संकलन गर्ने ४. भ्याल बनाउन कटिङ्ग लिष्ट तयार गर्ने । ५. भ्याल बनाउन आवश्यक सेक्सनहरू छनौट गर्ने । ६. आवश्यक सुरक्षा अपनाउने । ७. कटिङ्ग लिष्ट अनुसार सेक्सनहरू काटिङ्ग गर्ने । ८. Choice अनुसार Fix, Top वा Bottom मा राख्ने निश्चित गर्ने । ९. पंचिङ्ग गर्ने । १०. आवश्यक साईजका सिसाहरू काट्ने । ११. फ्रेम तयार गर्ने । १२. आवश्यकता अनुसार प्यानलहरूमा सिसा राख्ने । १३. ग्यासकेट लगाएर सिसा फिक्स गर्ने । १४. कटपिस र बांकी सेक्सन मिलाएर राख्ने । १५. सबै औजार उपकरण सफा गरी पहिलेकै ठाँउमा राख्ने १६. काम गर्ने ठाँउ सफा गर्ने 	<p>अवस्था (दिइएको):</p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला, हूपर र हुड लगाएको केशमेण्ट भ्यालको ड्राफ्ट ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>हूपर वा हुड लगाई केशमेण्ट भ्याल बनाउने</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कटिङ्ग लिष्ट तयार गरि सेक्सन कटिङ्ग भएको ● Fix र Hooper, Hood राम्रो भएको भ्याल बनाईएको । ● प्यानलहरू राम्ररी स्लाइडिङ्ग भएको । ● खापा राम्ररी Adjust गरीएको । 	<ol style="list-style-type: none"> १. परिचय २. उपयोगिता ३. हूपर र हुड लगाएको केशमेण्ट भ्याल तयार गर्ने तरिका

ज्यावल तथा उपकरण: कटिङ्ग मेशिन, ड्रिल मेशिन, पन्चिङ्ग मेशिन, स्क्रु, स्क्रु ड्राइभर, आल्मुनियम सेक्सन, ट्राइ स्क्रवायर, ड्रिल बिट्स, पेनसिल, कापी, रिभिट पिन, ग्यासकेट, रिभिट गन, **Plier, Glass Cutter** र

सुरक्षा तथा सावधानी: हेल्मेट, **Safety Shoes**, चश्मा, ग्लोभ, एप्रोन लगाएर कार्य गर्नु पर्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य ढः भूयालको भिङ्गो जाली बनाउने (Make fly mesh)

कुल समय : १२ घण्टा

सैद्धान्तिक : ० घण्टा

प्रयोगात्मक : १२ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने । २. अभ्यासको ड्रइङ संकलन गर्ने । ३. आवश्यक सामग्रीहरू तथा कार्यवस्तु संकलन गर्ने ४. जाली खापा बनाउन कटिङ्ग लिष्ट तयार गर्ने । ५. आवश्यक सुरक्षा अपनाउने । ६. आवश्यक सेक्सनहरू छनौट गर्ने । ७. कटिङ्ग लिष्ट अनुसार सेक्सन काटिङ्ग गर्ने । ८. Angle द्वारा जाली फ्रेम जडान गर्ने । ९. पचिङ्ग गर्ने । १०. ग्यासकेट राखी जाली पेल्ले । ११. कैंची वा चक्कुद्वारा जाली काट्ने । १२. रोलारले फिनिसिङ्ग गर्ने । १३. सबै औजार उपकरण सफा गरी पहिलेकै ठाँउमा राख्ने । १४. काम गर्ने ठाँउ सफा गर्ने । 	<p>अवस्था (दिइएको):</p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला, भिङ्गो जाली सहितको भूयालको ड्राफ्ट ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>भूयालको भिङ्गो जाली बनाउने</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कटिङ्ग लिष्ट तयार गरि जाली खापा निर्माण गरिएको । ● जालीका रेसाहरू नदेखिएको । ● Angle Cutting मिलाईएको । 	

ज्यावल तथा उपकरण: कटिङ्ग मेशिन, ड्रिल मेशिन, पन्चिङ्ग मेशिन, स्क्रु, स्क्रु ड्राइभर, आल्मुनियम सेक्सन, ट्राइ स्क्वायर, ड्रिल बिट्स, पेनसिल, कापी, रिभिट पिन, ग्यासकेट, रिभिट गन, Plier, Glass Cutter र

सुरक्षा तथा सावधानी: हेल्मेट, Safety Shoes, चश्मा, ग्लोभ, एप्रोन लगाएर कार्य गर्नु पर्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य ९: स्थिर भ्याल बनाउने (Make fix window)

कुल समय : २४ घण्टा

सैद्धान्तिक : ० घण्टा

प्रयोगात्मक : २४ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने । २. अभ्यासको ड्रइङ संकलन गर्ने । ३. आवश्यक सामग्रीहरू तथा कार्यवस्तु संकलन गर्ने ४. भ्याल बनाउन कटिङ्ग लिष्ट तयार गर्ने । ५. आवश्यक सुरक्षा अपनाउने । ६. आवश्यक सेक्सनहरू छनौट गर्ने । ७. कटिङ्ग लिष्ट अनुसार सेक्सन कटिङ्ग गर्ने । ८. फ्रेम जडान गर्ने । ९. आवश्यक साइजको सिसा काट्ने । १०. Cliff द्वारा सिसा र बोर्ड फिक्स गर्ने । ११. सबै औजार उपकरण सफा गरी पहिलेकै ठाँउमा राख्ने । १२. काम गर्ने ठाँउ सफा गर्ने । 	<p><u>अवस्था (दिइएको):</u></p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला, फिक्स भ्यालको ड्राफ्ट ।</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u></p> <p>स्थिर भ्याल बनाउने</p> <p><u>स्तर (कति राम्रो):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● नाप अनुसारको फिक्स भ्याल निर्माण गरिएको । ● जालीका रेसाहरू बाहिर नदेखिएको । 	

ज्यावल तथा उपकरण: कटिङ्ग मेशिन, ड्रिल मेशिन, पन्चिङ्ग मेशिन, स्क्रु, स्क्रु ड्राइभर, आल्मुनियम सेक्सन, ट्राइ स्क्वायर, ड्रिल बिट्स, पेनसिल, कापी, रिभिट पिन, ग्यासकेट, रिभिट गन, Plier, Glass Cutter र

सुरक्षा तथा सावधानी: हेल्मेट, Safety Shoes, चश्मा, ग्लोभ, एप्रोन लगाएर कार्य गर्नु पर्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य १०: फिक्स लूभर भ्याल बनाउने (Make fix/louwer window)

कुल समय : २९ घण्टा

सैद्धान्तिक : ० घण्टा

प्रयोगात्मक : २९ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने । २. अभ्यासको ड्रइड संकलन गर्ने । ३. आवश्यक सामग्रीहरू तथा कार्यवस्तु संकलन गर्ने ४. भ्याल बनाउन कटिङ्ग लिष्ट तयार गर्ने । ५. आवश्यक सुरक्षा अपनाउने । ६. आवश्यक सेक्सनहरू छनौट गर्ने । ७. कटिङ्ग लिष्ट अनुसार सेक्सन काटिङ्ग गर्ने । ८. फ्रेम जडान गर्ने । ९. आवश्यक साइजको सिसा काट्ने । १०. Cliff द्वारा सिसा र बोर्ड फिक्स गर्ने । ११. सबै औजार उपकरण सफा गरी पहिलेकै ठाँउमा राख्ने । १२. काम गर्ने ठाँउ सफा गर्ने । 	<p><u>अवस्था (दिइएको):</u></p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला, फिक्स लूभर भ्यालको ड्राफ्ट ।</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य (के):</u></p> <p>फिक्स लूभर भ्याल बनाउने</p> <p><u>स्तर (कति राम्रो):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● नाप अनुसारको फिक्स लूभर भ्याल निर्माण गरिएको । ● जालीका रेसाहरू बाहिर नदेखिएको । 	

ज्यावल तथा उपकरण: कटिङ्ग मेशिन, ड्रिल मेशिन, पन्चिङ्ग मेशिन, स्क्रु, स्क्रु ड्राइभर, आल्मुनियम सेक्सन, ट्राइ स्क्वायर, ड्रिल बिट्स, पेनसिल, कापी, रिभिट पिन, ग्यासकेट, रिभिट गन, Plier, Glass Cutter र

सुरक्षा तथा सावधानी: हेल्मेट, Safety Shoes, चशमा, ग्लोभ, एप्रोन लगाएर कार्य गर्नु पर्ने ।

सव मोड्युल १०.१ : ढोका निर्माण (Fabricate Door)

Total Time: 150 Hrs

सि. नं.	पाठ	समय घण्टामा		
		सै.	प्र.	जम्मा
१.	स्विङ्ग ढोका बनाउने (Make swing door)	२	१७	१९
२.	भुण्डिएको स्लाइड ढोका बनाउने (Make hanging slide door)	२	१८	२०
३.	तल्लो स्लाइडिङ्ग ढोका बनाउने (Make bottom sliding door)	२	१७	१९
४.	सिसाको ढोका बनाउने (Make glass door)	१	१८	१९
५.	पट्याउने ढोका बनाउने (Make folding door)	१	२६	२७
६.	कब्जा भएको ढोका बनाउने (Make Hinge door)	१	१५	१६
७.	सेन्सर जडित ढोका बनाउने (Make sensor door)	१	२९	३०
	जम्मा	१०	१४०	१५०

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य १: स्विङ्ग ढोका बनाउने (Make swing door)

कुल समय : १९ घण्टा

सैद्धान्तिक : २ घण्टा

प्रयोगात्मक : १७ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१६. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने ।</p> <p>१७. अभ्यासको चित्र संकलन गर्ने ।</p> <p>१८. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>१९. नाप अनुसार कटिङ्ग लिफ्ट तयार गर्ने ।</p> <p>२०. कटिङ्ग लिफ्ट अनुसारको Aluminium Profile हरु संकलन गर्ने ।</p> <p>२१. कटिङ्ग लिफ्ट अनुसार Aluminium Profile मा मार्किङ्ग गरी चौकोस, खापा र क्लीपलाई मेथिनमा सुरक्षित साथ च्यापेर क्रमिक रूपले काट्ने ।</p> <p>२२. चौकोसको प्रोफाइलहरूमा आवश्यकता अनुसार मार्क गरी Drilling गरी Angle सेट गर्ने ।</p> <p>२३. फ्रेममा मेल फिट गर्ने ।</p> <p>२४. फ्रेम तथा Shutter Profile मा आवश्यकता Pivot तथा Arm को प्रयोग गरी एक आपसमा कसेर जडान गर्ने ।</p> <p>२५. Shutter का Profile हरुमा आवश्यकता अनुसार Lock, Pivot, Handle तथा Flush Bolt सेट गर्ने ।</p> <p>२६. खापाको Profile हरुमा जोर्नीहरूको जडानको लागि Angle हरु मार्क गरी ठीक ठाउँमा कसिने गरी जडान गर्ने ।</p> <p>२७. खापाको प्रोफाइलहरू एक आपसमा Not Bolt, Screw, Rivit को प्रयोग गरी राम्रोसंग कसेर जडान गर्ने ।</p> <p>२८. खापामा Clip हरु फिट गरी सिसा तथा बोर्ड फिट गर्ने ।</p> <p>२९. ग्यासकेट प्रेस गरेर Board तथा सिसालाई कस्ने ।</p> <p>३०. खापामा आवश्यक हार्डवेयरहरू Handle, Brush Lock ईत्यादि फिट गर्ने ।</p> <p>३१. तयार भएको स्वीङ्ग ढोकाको Finishing र Smoothness चेक गर्ने ।</p> <p>३२. सबै औजार उपकरण सफा गरी पहिलेकै ठाउँमा राख्ने ।</p> <p>३३. काम गर्ने ठाउँ सफा गर्ने ।</p>	<p>अवस्था (दिइएको):</p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको ब्यवस्थित कार्यशाला, स्विङ्ग ढोकाको ड्राफ्ट ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>स्विङ्ग ढोका बनाउने</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> • ड्राफ्ट बमोजिम ढोका तयार भएको छ । • Dimension ± 5 mm भित्र छ । • जोर्नीहरू सम्म र राम्रोसंग कसिएको छ । • Corner हरु बटाममा छ । 	<ul style="list-style-type: none"> • Aluminium Door को जानकारी • Screw/Rivit को अनुसार Drill Bit छान्न सक्ने ज्ञान । • Hydraulic Door Closer / Hydraulic Floor Spring / Conceal Door Closer को ज्ञान । • कटिङ्ग लिफ्ट तयार गरि Calculation गर्ने तरिका • स्विङ्ग ढोका फ्रेब्रिकेट गर्ने तरिका ।

ज्यावल तथा उपकरण: कटिङ्ग मेथिन, ड्रिल मेथिन, पन्चिङ्ग मेथिन, स्क्रुज, स्क्रु ड्राइभर, आल्मुनियम सेक्सन, ट्राइ स्क्वायर, ड्रिल बिट्स, पेनसिल, कापी, रिभिट पिन्, ग्यासकेट, रिभिट गन, Plier, Glass Cutter

सुरक्षा तथा सावधानी: हेल्मेट, Safety shoes, चश्मा, ग्लोभ, एप्रोन लगाएर कार्य गर्नु पर्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य २: भुण्डिएको स्लाइडिङ्ग ढोका बनाउने (Make hanging sliding door)

कुल समय : २० घण्टा
सैद्धान्तिक : २ घण्टा
प्रयोगात्मक : १८ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१६. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने ।</p> <p>१७. अभ्यासको चित्र संकलन गर्ने ।</p> <p>१८. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>१९. नाप अनुसार ह्याङ्गिङ्ग स्लाइडिङ्ग ढोकाको कटिङ्ग लिष्ट तयार पार्ने ।</p> <p>२०. कटिङ्ग लिष्ट अनुसारको Aluminium Profile हरु संकलन गर्ने ।</p> <p>२१. कटिङ्ग लिष्ट अनुसार Aluminium प्रोफाइलहरूको कटिङ्ग गर्ने ।</p> <p>२२. कटिङ्ग लिष्ट अनुसार Aluminium Profile मा मार्किङ्ग गरी चौकोस, खापा र क्लीपलाई मेशिनमा सुरक्षित साथ च्यापेर क्रमिक रूपले काट्ने ।</p> <p>२३. चौकोसको प्रोफाइलहरूमा आवश्यकता अनुसार मार्क गरी Drilling गर्ने वा Angle सेट गर्ने ।</p> <p>२४. Top shutter मा Fly Rail वा Roller को मार्क गरी आवश्यक नापको ड्रिल गर्ने र Fly Rail वा Roller सेट गर्ने ।</p> <p>२५. Shutter का Profile हरुमा आवश्यकता अनुसार Lock, Handle सेट गर्न मार्किङ्ग गरी Roughting गर्ने ।</p> <p>२६. खापाको प्रोफाइलहरू एक आपसमा Not Bolt, Screw, Rivit को प्रयोग गरी राम्रोसंग कसेर जडान गर्ने ।</p> <p>२७. फ्रेममा Channel (G-Channel) वा C-Channel) सेट गर्ने ।</p> <p>२८. आवश्यकता अनुसार सिसा वा बोर्ड तयार गर्ने ।</p> <p>२९. खापामा Clip हरु फिट गरी सिसा तथा बोर्ड फिट गर्ने ।</p> <p>३०. ग्यासकेट प्रेस गरेर Board तथा सिसालाई कस्ने ।</p> <p>३१. खापामा आवश्यक हार्डवेयरहरू Handle, Brush Lock ईत्यादि फिट गर्ने ।</p> <p>३२. तयार भएको स्वीङ्ग ढोकाको Finishing र Smoothness चेक गर्ने ।</p> <p>३३. सबै औजार उपकरण सफा गरी पहिलेकै ठाँउमा राख्ने</p> <p>३४. काम गर्ने ठाँउ सफा गर्ने ।</p>	<p>अवस्था (दिइएको):</p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको ब्यवस्थित कार्यशाला, भुण्डिएको स्लाइडिङ्ग ढोकाको ड्राफ्ट ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>भुण्डिएको स्लाइडिङ्ग ढोका बनाउने</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> • ड्राफ्ट बमोजिम ढोका तयार भएको छ । • Dimension ± 5 mm भित्र छ । • जोर्नीहरू सम्म र राम्रोसंग कसिएको छ । • Corner हरु बटाममा छ । 	<p>६. परिचय</p> <p>७. कटिङ्ग लिष्ट तयार गरि Calculation गर्ने तरिका</p> <p>८. Profile अनुसार सेक्सन छनौट गर्ने तरिका</p> <p>९. भुण्डिएको स्लाइडिङ्ग ढोका फ्रेमिङ्ग गर्ने तरिका ।</p>

ज्यावल तथा उपकरण: कटिङ्ग मेशिन, ड्रिल मेशिन, पन्चिङ्ग मेशिन, स्क्रू, स्क्रू ड्राइभर, आल्मुनियम सेक्सन, ट्राइ स्क्वायर, ड्रिल विट्स, पेनसिल, कापी, रिभिट पिन, ग्यासकेट, रिभिट गन, Plier, Glass Cutter

सुरक्षा तथा सावधानी: हेल्मेट, Safety Shoes, चश्मा, ग्लोभ, एप्रोन लगाएर कार्य गर्नु पर्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य ३: तल्लो स्लाइडिङ्ग ढोका बनाउने (Make bottom sliding door)

कुल समय : १९ घण्टा

सैद्धान्तिक : २ घण्टा

प्रयोगात्मक : १७ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१६. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने ।</p> <p>१७. अभ्यासको चित्र संकलन गर्ने ।</p> <p>१८. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>१९. नाप अनुसार बटम स्लाईडिङ्ग ढोकाको कटिङ्ग लिष्ट तयार पार्ने ।</p> <p>२०. कटिङ्ग लिष्ट अनुसारको Aluminium Profile हरु संकलन गर्ने ।</p> <p>२१. कटिङ्ग लिष्ट अनुसार Aluminium Profile मा मार्किङ्ग गरी चौकोस, खापा र क्लीपलाई मेशिनमा सुरक्षित साथ च्यापेर क्रमिक रूपले काट्ने ।</p> <p>२२. चौकोसको प्रोफाइलहरूमा आवश्यकता अनुसार मार्क गरी Drilling गर्ने वा Angle सेट गर्ने ।</p> <p>२३. Frame Profile हरुलाई Screw वा Rivet को प्रयोग गरी एक आपसमा राम्रोसंग कसिने गरी जोर्नीहरू जोड्ने ।</p> <p>२४. Shutter का Profile हरुमा आवश्यकता अनुसार Lock, Pivot, Handle तथा Flush Bolt सेट गर्ने ।</p> <p>२५. खापाको प्रोफाइलहरू एक आपसमा Not Bolt, Screw, Rivit प्रयोग गरी राम्रोसंग कसेर जडान गर्ने ।</p> <p>२६. फ्रेममा Channel (G-Channel) वा C-Channel) सेट गर्ने ।</p> <p>२७. आवश्यकता अनुसार सिसा वा बोर्ड तयार गर्ने ।</p> <p>२८. खापामा Clip हरु फिट गरी सिसा तथा बोर्ड फिट गर्ने ।</p> <p>२९. ग्यासकेट प्रेस गरेर Board तथा सिसालाई कस्ने ।</p> <p>३०. खापामा आवश्यक हार्डवेयरहरू Handle, Brush Lock ईत्यादि फिट गर्ने ।</p> <p>३१. तयार भएको ढोकाको Finishing र Smoothness चेक गर्ने ।</p> <p>३२. सबै औजार उपकरण सफा गरी पहिलेकै ठाँउमा राख्ने</p> <p>३३. काम गर्ने ठाँउ सफा गर्ने ।</p>	<p>अवस्था (दिइएको):</p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला, तल्लो स्लाईडिङ्ग ढोकाको ड्राफ्ट ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>तल्लो स्लाईडिङ्ग ढोका बनाउने</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> • ड्राफ्ट बमोजिम ढोका तयार भएको छ । • Dimension ± 5 mm भित्र छ । • जोर्नीहरू सम्म र राम्रोसंग कसिएको छ । • Corner हरु बटाममा छ । 	<p>४. परिचय</p> <p>५. उपयोगिता</p> <p>६. तल्लो स्लाईडिङ्ग ढोका फ्रेमिङ्ग गर्ने तरिका ।</p>

ज्यावल तथा उपकरण: कटिङ्ग मेशिन, ड्रिल मेशिन, पन्चिङ्ग मेशिन, स्क्रू, स्क्रू ड्राइभर, आल्मुनियम सेक्सन, ट्राइ स्क्वायर, ड्रिल बिट्स, पेनसिल, कापी, रिभिट पिन, ग्यासकेट, रिभिट गन, Plier, Glass Cutter

सुरक्षा तथा सावधानी: हेल्मेट, Safety Shoes, चश्मा, ग्लोभ, एप्रोन लगाएर कार्य गर्नु पर्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य ४: सिसाको ढोका बनाउने (Make glass door)

कुल समय : १९ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

प्रयोगात्मक : १८ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१६. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने ।</p> <p>१७. अभ्यासको ढुङ्गा संकलन गर्ने ।</p> <p>१८. आवश्यक सामग्रीहरू तथा कार्यवस्तु संकलन गर्ने</p> <p>१९. नाप अनुसार सिसाको ढोकाको कटिङ्ग लिफ्ट तयार पार्ने ।</p> <p>२०. कटिङ्ग लिफ्ट अनुसारको Door Frame र Fish Profile को कटिङ्ग लिफ्ट तयार गर्ने ।</p> <p>२१. कटिङ्ग लिफ्ट अनुसार मार्किङ्ग गरी नाप अनुसार सेट गरी Frame Profile र Fish Profile लाई क्रमशः Clamp गरी काट्ने ।</p> <p>२२. फ्रेम प्रोफाइलहरू एक आपसमा Screw, Rivit को प्रयोग गरी राम्रोसंग कस्ने ।</p> <p>२३. खापाको लागि सिसाको साइजको नक्सा बनाइ Pivot Lock Handle को लागि चिन्ह लगाउने ।</p> <p>२४. माछा प्रोफाइलमा आवश्यक मार्क गरी Screw द्वारा Arm तथा Pivot Set गर्ने ।</p> <p>२५. सिसामा तल र माथि माछा प्रोफाइल राम्रोसंग समानान्तर र Cross नाप बराबर हुने गरी Siliconको सहायताले जमाउने ।</p> <p>२६. खापामा आवश्यक हार्डवेयरहरू Handle, Brush Lock ईत्यादि फिट गर्ने ।</p> <p>२७. तयार भएको बटम स्लाईडिङ्ग ढोकाको Finishing र Smoothness चेक गर्ने ।</p> <p>२८. सबै औजार उपकरण सफा गरी पहिलेकै ठाँउमा राख्ने</p> <p>२९. काम गर्ने ठाँउ सफा गर्ने ।</p>	<p>अवस्था (दिइएको):</p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला, सिसाको ढोकाको ड्राफ्ट ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>सिसाको ढोका बनाउने</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> • ड्राफ्ट बमोजिम ढोका तयार भएको छ । • Dimension ± 5 mm भित्र छ । • जोर्नीहरू सम्म र राम्रोसंग कसिएको छ । • Corner हरू बटाममा छ । 	<p>४. परिचय</p> <p>५. उपयोगिता</p> <p>६. सिसाको ढोका तयार गर्ने तरिका</p>

ज्यावल तथा उपकरण: कटिङ्ग मेशिन, ड्रिल मेशिन, पन्चिङ्ग मेशिन, स्क्रू, स्क्रू ड्राइभर, आल्मुनियम सेक्सन, ट्राइ स्क्वायर, ड्रिल बिट्स, पेनसिल, कापी, रिभिट पिन, ग्यासकेट, रिभिट गन, Plier, Glass Cutter

सुरक्षा तथा सावधानी: हेल्मेट, Safety Shoes, चश्मा, ग्लोभ, एप्रोन लगाएर कार्य गर्नु पर्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य ५: पत्याउने ढोका बनाउने (Make folding door)

कुल समय : २७ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

प्रयोगात्मक : २६ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१५. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने ।</p> <p>१६. अभ्यासको डुइड संकलन गर्ने ।</p> <p>१७. आवश्यक सामग्रीहरू तथा कार्यवस्तु संकलन गर्ने</p> <p>१८. नाप अनुसार Folding Door को कटिङ्ग लिष्ट तयार पार्ने ।</p> <p>१९. कटिङ्ग लिष्ट अनुसारको Frame र Shutter को Profile मा मार्क गरेर मेशिनमा Clamp गरी कटिङ्ग गर्ने ।</p> <p>२०. Frame Profile मा आवश्यकता अनुसार मार्क गरी जोड्नको लागि निश्चित ठाउँमा आवश्यक साईजको Drilling अथवा Angle राख्ने ।</p> <p>२१. Screw वा Revit को प्रयोग गरी Frame Profile हरुलाई एक आपसमा जोड्ने ।</p> <p>२२. Shutter Profile मा आवश्यकता अनुसार चिन्ह लगाई Lock, Handle को लागि Roughting वा छाँटकाँट गरी Lock तथा Handle सेट गर्ने ।</p> <p>२३. कब्जा र टावर बोल्ट जडान गर्ने ।</p> <p>२४. खापाको Profile हरु जोड्नको लागि आवश्यक ठाउँमा मार्क गरी ड्रिलिङ्ग वा Angle लगाउने ।</p> <p>२५. खापामा Glass वा Board सहित फिट गरेर खापाका Vertical र Horizontal Profile एक आपसमा जोड्ने ।</p> <p>२६. सिसा वा बोर्डको लागि कसिने गरी Gasket Press गर्ने ।</p> <p>२७. खापाको तल र माथि स्वतन्त्र रुपले घुम्ने गरी तल माथि सिधा हुने गरी रोलर सेट गर्ने ।</p> <p>२८. तयारी खापाहरूलाई एक आपसरमा कब्जाद्वारा जोड्ने ।</p> <p>२९. तयार भएको Folding Door को Finishing र Smoothness चेक गर्ने ।</p> <p>३०. सबै औजार उपकरण सफा गरी पहिलेकै ठाँउमा राख्ने</p> <p>३१. काम गर्ने ठाँउ सफा गर्ने ।</p>	<p>अवस्था (दिइएको):</p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको ब्यवस्थित कार्यशाला, पत्याउने ढोकाको ड्राफ्ट ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>पत्याउने ढोका बनाउने</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> • ड्राफ्ट बमोजिम ढोका तयार भएको छ । • Dimension ± 5 mm भित्र छ । • जोर्नीहरू सम्म र राम्रोसंग कसिएको छ । • Corner हरु बटाममा छ । 	<p>७. परिचय</p> <p>८. उपयोगिता</p> <p>९. पत्याउने ढोका तयार गर्ने तरिका</p>

ज्यावल तथा उपकरण: कटिङ्ग मेशिन, ड्रिल मेशिन, पन्चिङ्ग मेशिन, स्क्रु, स्क्रु ड्राइभर, आल्मुनियम सेक्सन, ट्राइ स्क्वायर, ड्रिल बिट्स, पेनसिल, कापी, रिभिट पिन, ग्यासकेट, रिभिट गन, Plier, Glass Cutter

सुरक्षा तथा सावधानी: हेल्मेट, Safety Shoes, चश्मा, ग्लोभ, एप्रोन लगाएर कार्य गर्नु पर्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य ६: कब्जा भएको ढोका बनाउने (Make Hinge door)

कुल समय : १६ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

प्रयोगात्मक : १५ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१७. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने ।</p> <p>१८. अभ्यासको ढुङ्गा संकलन गर्ने ।</p> <p>१९. आवश्यक सामग्रीहरू तथा कार्यवस्तु संकलन गर्ने</p> <p>२०. नाप अनुसार कब्जावाला ढोकाको कटिङ्ग लिफ्ट तयार पार्ने ।</p> <p>२१. कटिङ्ग लिफ्ट अनुसार Aluminium प्रोफाइलहरूको कटिङ्ग गर्ने ।</p> <p>२२. कटिङ्ग लिफ्ट अनुसार Aluminium Profile मा मार्किङ्ग गरी चौकोस, खापा र क्लीपलाई मेशिनमा सुरक्षित साथ च्यापेर क्रमिक रूपले काट्ने ।</p> <p>२३. चौकोसको प्रोफाइलहरूमा आवश्यकता अनुसार मार्क गरी Drilling गर्ने वा Angle सेट गर्ने ।</p> <p>२४. खापा खोल्ने दिशा अनुसार कब्जा बस्ने भाग मार्क गरी आवश्यकता अनुसार कांटेछांट वा Roughting गरी कब्जा सेट गर्ने ।</p> <p>२५. खापा खोल्ने दिशा अनुसार Lock र Handle को चिन्ह लगाई Lock सेट गर्ने ठाउँमा कांटेछांट वा Routering गरी सेट गर्ने ।</p> <p>२६. आवश्यक हार्डवेयर सेट गरेर खापाका प्रोफाइलहरूको एक आपसमा जोर्नीहरू राम्रोसित कसिने गरी Screw वा Revit प्रयोग गरेर जोड्ने</p> <p>२७. चौकोस र खापा सेट गर्नको लागि खापामा भएको कब्जाको चौकोसमा बस्ने भागको चिन्ह लगाई आवश्यक परे कांटेछांट गरी एक आपसमा सेट गर्ने</p> <p>२८. खापामा नाप अनुसारको सिसा वा बोर्ड सेट गर्ने र ग्यासकेट समेत सेट गर्ने ।</p> <p>२९. आवश्यक हार्डवेयर (Tower Bolt, Lock Hole इत्यादि) सेट गर्ने ।</p> <p>३०. तयार भएको ढोकाको Finishing र Smoothness चेक गर्ने ।</p> <p>३१. सबै औजार उपकरण सफा गरी पहिलेकै ठाउँमा राख्ने</p> <p>३२. काम गर्ने ठाउँ सफा गर्ने</p>	<p>अवस्था (दिइएको):</p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला, कब्जा भएको ढोकाको ड्राफ्ट ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>कब्जा भएको ढोका बनाउने</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> • ड्राफ्ट बमोजिम ढोका तयार भएको छ । • Dimension ± 5 mm भित्र छ । • जोर्नीहरू सम्म र राम्रोसंग कसिएको छ । • Corner हरू बटाममा छ । 	<p>४. परिचय</p> <p>५. उपयोगिता</p> <p>६. कब्जा लगाउने तरिका</p> <p>७. कब्जा भएको ढोका तयार गर्ने तरिका</p>

ज्यावल तथा उपकरण: कटिङ्ग मेशिन, ड्रिल मेशिन, पन्चिङ्ग मेशिन, स्क्रु, स्क्रु ड्राइभर, आल्मुनियम सेक्सन, ट्राइ स्क्वायर, ड्रिल विट्स, पेनसिल, कापी, रिभिट पिन, ग्यासकेट, रिभिट गन, Plier, Glass Cutter

सुरक्षा तथा सावधानी: हेल्मेट, Safety Shoes, चश्मा, ग्लोभ, एप्रोन लगाएर कार्य गर्नु पर्ने

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य ७: शेन्सर जडित ढोका बनाउने (Make sensor door)

कुल समय : ३० घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

प्रयोगात्मक : २९ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१५. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने ।</p> <p>१६. अभ्यासको ढुङ्गा संकलन गर्ने ।</p> <p>१७. आवश्यक सामग्रीहरू तथा कार्यवस्तु संकलन गर्ने</p> <p>१८. नाप अनुसार कटिङ्ग लिफ्ट तयार पार्ने ।</p> <p>१९. कटिङ्ग लिफ्ट अनुसार Aluminium प्रोफाइलहरूको कटिङ्ग गर्ने ।</p> <p>२०. कटिङ्ग लिफ्ट अनुसार Aluminium Profile मा मार्किङ्ग गरी चौकोस, खापा र क्लीपलाई मेशिनमा सुरक्षित साथ च्यापेर क्रमिक रूपले काट्ने ।</p> <p>२१. चौकोसको प्रोफाइलहरूमा आवश्यकता अनुसार मार्क गरी Drilling गर्ने वा Bracket सेट गर्ने ।</p> <p>२२. खापा स्लाईडिङ्ग हुने दिशा अनुसार मार्क गरी आवश्यकता अनुसार कांटेछांट वा Router गर्ने ।</p> <p>२३. खापा स्लाईडिङ्ग हुने दिशा अनुसार Lock र Handle को चिन्ह लगाई Lock सेट गर्ने ठाउँमा कांटेछांट वा Router गरी सेट गर्ने ।</p> <p>२४. शेन्सरको लागी आवश्यक हार्डवेयर सेट गरेर प्रोफाइलहरूको एक आपसमा जोर्नीहरू कसिने गरी जोड्ने</p> <p>२५. चौकोस र खापा सेट गर्नको लागि खापामा रोलर र चौकोसमा बस्ने भागको चिन्ह लगाई आवश्यक परे कांटेछांट गरी एक आपसमा सेट गर्ने</p> <p>२६. खापामा नाप अनुसारको सिसा वा बोर्ड सेट गर्ने र ग्यासकेट समेत सेट गर्ने ।</p> <p>२७. आवश्यक हार्डवेयर (Tower Bolt, Lock Hole इत्यादि) सेट गर्ने ।</p> <p>२८. तयार भएको ढोकाको Finishing र Smoothness चेक गर्ने ।</p> <p>२९. सबै औजार उपकरण सफा गरी पहिलेकै ठाउँमा राख्ने ।</p> <p>३०. काम गर्ने ठाउँ सफा गर्ने ।</p>	<p>अवस्था (दिइएको):</p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला, शेन्सर जडित ढोकाको ड्राफ्ट ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>शेन्सर जडित ढोका बनाउने</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> • ड्राफ्ट बमोजिम ढोका तयार भएको छ । • Dimension ± 5 mm भित्र छ । • जोर्नीहरू सम्म र राम्रोसंग कसिएको छ । • Corner हरू बटाममा छ । • शेन्सरको पोजिसन ठीक छ । • शेन्सरले गरेको काम ठीक छ । 	<p>१. परिचय</p> <p>२. शेन्सरको ज्ञान</p> <p>३. शेन्सरको किसिम</p> <p>४. शेन्सरको उपयोगिता र सुरक्षा</p> <p>५. शेन्सर जडित ढोका तयार गर्ने तरिका ।</p>

ज्यावल तथा उपकरण: कटिङ्ग मेशिन, ड्रिल मेशिन, पन्चिङ्ग मेशिन, स्क्रु, स्क्रु ड्राइभर, आल्युमिनियम सेक्सन, ट्राइ स्क्वायर, ड्रिल विट्स, पेनसिल, कापी, रिभिट पिन, ग्यासकेट, रिभिट गन, Plier, Glass Cutter

सुरक्षा तथा सावधानी: हेल्मेट, Safety Shoes, चश्मा, ग्लोभ, एप्रोन लगाएर कार्य गर्नु पर्ने ।

सब मोड्युल १०.३ : पार्टिशन निर्माण (Fabricate Partition)**Total Time: 80. Hrs**

सि. नं.	पाठ	समय घण्टामा		
		सै.	प्र.	जम्मा
१.	पूर्ण पार्टिशन बनाउने (Make full partition)	२	१८	२०
२.	ढोका सहितको पार्टिशन बनाउने (Make partition with door)	१	२३	२४
३.	आधा पार्टिशन बनाउने (Make half partition)	१	१५	१६
४.	गोलो पार्टिशन बनाउने (Make round partition)	१	१९	२०
	जम्मा	५	७५	८०

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य १: पूर्ण पार्टिशन बनाउने (Make Full Partition)

कुल समय : २० घण्टा

सैद्धान्तिक : २ घण्टा

प्रयोगात्मक : १८ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>३४. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने ।</p> <p>३५. अभ्यासको चित्र संकलन गर्ने ।</p> <p>३६. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>३७. नाप अनुसार कटिङ्ग लिष्ट तयार गर्ने ।</p> <p>३८. कटिङ्ग लिष्ट अनुसारको Aluminium Profile हरु संकलन गर्ने ।</p> <p>३९. कटिङ्ग लिष्ट अनुसार Aluminium Profile हरु कटिङ्ग गर्ने ।</p> <p>४०. Aluminium Profile हरुमा नाप अनुसार मार्किङ्ग Drill गरेर गरी स्क्रु वा रिभिट प्रयोग गरी Angle हरु कस्ने ।</p> <p>४१. Aluminium Profile हरुलाई स्क्रु वा रिभिट प्रयोग गरी नक्शा अनुसार एक आपसमा जाड्ने ।</p> <p>४२. तयार भएको स्वीङ्ग ढोकाको Finishing र Smoothness चेक गर्ने ।</p> <p>४३. सबै औजार उपकरण सफा गरी पहिलेकै ठाँउमा राख्ने</p> <p>४४. काम गर्ने ठाँउ सफा गर्ने ।</p>	<p>अवस्था (दिइएको):</p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला, पूर्ण पार्टिशनको ड्राफ्ट ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>पूर्ण पार्टिशन बनाउने</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> • ड्राफ्ट बमोजिम पार्टिशन तयार भएको छ • Dimension ± 5 mm भित्र छ । • जोर्नीहरू सम्म र राम्रोसंग कसिएको छ । • Corner हरु बटाममा छ । 	<ul style="list-style-type: none"> • Aluminium Partition को जानकारी • कटिङ्ग लिष्ट तयार गरि Calculation गर्ने तरिका • पूर्ण पार्टिशन फ्रेब्रिकेट गर्ने तरिका ।

ज्यावल तथा उपकरण: कटिङ्ग मेशिन, ड्रिल मेशिन, पन्चिङ्ग मेशिन, स्क्रुज, स्क्रु ड्राइभर, आल्मुनियम सेक्सन, ट्राइ स्क्वायर, ड्रिल बिट्स, पेनसिल, कापी, रिभिट पिन्, ग्यासकेट, रिभिट गन, Plier, Glass Cutter

सुरक्षा तथा सावधानी: हेल्मेट, Safety shoes, चश्मा, ग्लोभ, एप्रोन लगाएर कार्य गर्नु पर्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य २: ढोका सहितको पार्टिशन बनाउने (Make Particition with Door)

कुल समय : २४ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

प्रयोगात्मक : २३ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने ।</p> <p>२. अभ्यासको चित्र संकलन गर्ने ।</p> <p>३. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>४. नाप अनुसार पार्टिशनको कटिङ्ग लिफ्ट तयार पार्ने</p> <p>५. कटिङ्ग लिफ्ट अनुसारको Aluminium Profile हरु संकलन गर्ने ।</p> <p>६. कटिङ्ग लिफ्ट अनुसार Aluminium प्रोफाइलहरूको कटिङ्ग गर्ने ।</p> <p>७. कटिङ्ग लिफ्ट अनुसार Aluminium Profile मा मार्किङ्ग गरी चौकोस, खापा र क्लीपलाई मेशिनमा सुरक्षित साथ च्यापेर क्रमिक रूपले काट्ने ।</p> <p>८. फिक्स फ्रेम र ढोकाको फ्रेमलाई आवश्यक ठाउँमा मार्किङ्ग गरी Drill गर्ने वा Drill गरी Angle काट्ने</p> <p>९. फ्रेमका प्रोफाइलहरूमा स्क्रु वा रिभिट प्रयोग गरी एक आपसमा जाड्ने ।</p> <p>१०. खापाको प्रोफाइलमा लक, Handle, Hinges, Flush Bolt सेट गर्ने ।</p> <p>११. खापाका प्रोफाइलहरू एक आपसमा जोड्न आवश्यक ठाउँमा ड्रिल गरी Angle सेट गर्ने ।</p> <p>१२. खापाका प्रोफाइलहरू एक आपसमा स्क्रु वा रिभिटले जोड्ने ॥</p> <p>१३. सबै औजार उपकरण सफा गरी पहिलेकै ठाउँमा राख्ने</p> <p>१४. काम गर्ने ठाँउ सफा गर्ने ।</p>	<p>अवस्था (दिइएको):</p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला, ढोका सहितको पार्टिशनको ड्राफ्ट ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>ढोका सहितको पार्टिशन बनाउने</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> • ड्राफ्ट बमोजिम पार्टिशन तयार भएको छ • Dimension ± 5 mm भित्र छ । • जोर्नीहरू सम्म र राम्रोसंग कसिएको छ । • Corner हरु बटाममा छ । 	<p>१०. परिचय</p> <p>११. कटिङ्ग लिफ्ट तयार गरि Calculation गर्ने तरिका</p> <p>१२. ढोका सहितको पार्टिशन फ्रेविकेट गर्ने तरिका ।</p>

ज्यावल तथा उपकरण: कटिङ्ग मेशिन, ड्रिल मेशिन, पन्चिङ्ग मेशिन, स्क्रु, स्क्रु ड्राइभर, आल्मुनियम सेक्सन, ट्राइ स्क्वायर, ड्रिल बिट्स, पेनसिल, कापी, रिभिट पिन, ग्यासकेट, रिभिट गन, Plier, Glass Cutter

सुरक्षा तथा सावधानी: हेल्मेट, Safety Shoes, चश्मा, ग्लोभ, एप्रोन लगाएर कार्य गर्नु पर्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य ३: आधा पार्टिशन बनाउने (Make Half Partition)

कुल समय : १२ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

प्रयोगात्मक : ११ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने ।</p> <p>२. अभ्यासको चित्र संकलन गर्ने ।</p> <p>३. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>४. नाप अनुसार आधा पार्टिशनको कटिङ्ग लिफ्ट तयार पार्ने ।</p> <p>५. कटिङ्ग लिफ्ट अनुसारको Aluminium Profile हरु संकलन गर्ने ।</p> <p>६. कटिङ्ग लिफ्ट अनुसार Aluminium Profile हरुको कटिङ्ग गर्ने ।</p> <p>७. कटिङ्ग लिफ्ट अनुसार Aluminium Profile मा मार्किङ्ग गरी जोर्नीहरूको लागि आवश्यक Drill गर्ने वा Drill गरी Angle हरु सेट गर्ने ।</p> <p>८. Drill गरिएको Aluminium Profile हरु लाई उचित तरिकाले Screw वा Rivit प्रयोग गरी एक आपसमा कस्ने वन जोड्ने ।</p> <p>९. माग अनुसार बोर्ड वन सिसाको साइज तयार गरी अर्डर अनुसार गर्ने ।</p> <p>१०. सबै औजार उपकरण सफा गरी पहिलेकै ठाँउमा राख्ने</p> <p>११. काम गर्ने ठाँउ सफा गर्ने ।</p>	<p>अवस्था (दिइएको):</p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको ब्यवस्थित कार्यशाला, आधा पार्टिशनको ड्राफ्ट ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>आधा पार्टिशन बनाउने</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> • ड्राफ्ट बमोजिम पार्टिशन तयार भएको छ • Dimension ± 5 mm भित्र छ । • जोर्नीहरू सम्म र राम्रोसंग कसिएको छ । • Corner हरु बटाममा छ । 	<p>७. परिचय</p> <p>८. कटिङ्ग लिफ्ट तयार गरि Calculation गर्ने तरिका</p> <p>९. आधा पार्टिशन फ्रेब्रिकेट गर्ने तरिका ।</p>

ज्यावल तथा उपकरण: कटिङ्ग मेशिन, ड्रिल मेशिन, पन्चिङ्ग मेशिन, स्क्रु, स्क्रु ड्राइभर, आल्मुनियम सेक्सन, ट्राइ स्क्वायर, ड्रिल विट्स, पेनसिल, कापी, रिभिट पिन, ग्यासकेट, रिभिट गन, Plier, Glass Cutter

सुरक्षा तथा सावधानी: हेल्मेट, Safety Shoes, चश्मा, ग्लोभ, एप्रोन लगाएर कार्य गर्नु पर्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य ४: गोलो पार्टिशन बनाउने (Make Round Partition)

कुल समय : १७ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

प्रयोगात्मक : १६ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने । २. अभ्यासको ढुङ्ग संकलन गर्ने । ३. आवश्यक सामग्रीहरू तथा कार्यवस्तु संकलन गर्ने ४. नाप अनुसार गोलो पार्टिशनको कटिङ्ग लिष्ट तयार पार्ने । ५. कटिङ्ग लिष्ट अनुसारको Round Partition को Aluminium Profile हरु तयार गर्ने । ६. कटिङ्ग लिष्ट अनुसार Aluminium प्रोफाइलहरूको कटिङ्ग गर्ने । ७. ड्राफ्ट अनुसार Aluminium Profile मा स्केल अनुसार मार्किङ्ग गरी जोर्नीहरू अनुसार Drill गरी वा मेशिनलाई आवश्यक डिग्री र नापमा सेट गरी प्रोफाइलहरूलाई क्रमशः Clamp गरी काट्ने । ८. Marking भए अनुसार जोर्नीहरूको लागि आवश्यक ठाउँमा मार्किङ्ग गरी Drill गर्ने वा Drill गरी Angle सेट गर्ने । ९. Drill गरिएको Aluminium Profile हरु लाई उचित तरिकाले Screw वा Revit प्रयोग गरी एक आपसमा कस्ने १०. तयार गरेको Partition को लागि सिसा वा बोर्ड फिक्स गर्ने । ११. तयार भएको Partition को Finishing र Smoothness चेक गर्ने । १२. सबै औजार उपकरण सफा गरी पहिलेकै ठाउँमा राख्ने १३. काम गर्ने ठाँउ सफा गर्ने । 	<p>अवस्था (दिइएको):</p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला, गोलो पार्टिशनको ड्राफ्ट ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>गोलो पार्टिशन बनाउने</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● ड्राफ्ट बमोजिम पार्टिशन तयार भएको छ ● Dimension ± 5 mm भित्र छ । ● जोर्नीहरू सम्म र राम्रोसंग कसिएको छ । ● Corner हरु बटाममा छ । 	<ol style="list-style-type: none"> १. परिचय २. कटिङ्ग लिष्ट तयार गरि Calculation गर्ने तरिका ३. गोलो पार्टिशन फ्रेब्रिकेट गर्ने तरिका ।

ज्यावल तथा उपकरण: कटिङ्ग मेशिन, ड्रिल मेशिन, पन्चिङ्ग मेशिन, स्क्रु, स्क्रु ड्राइभर, आल्मुनियम सेक्सन, ट्राइ स्क्वायर, ड्रिल विट्स, पेनसिल, कापी, रिभिट पिन, ग्यासकेट, रिभिट गन, Plier, Glass Cutter

सुरक्षा तथा सावधानी: हेल्मेट, Safety Shoes, चश्मा, ग्लोभ, एप्रोन लगाएर कार्य गर्नु पर्ने ।

सव मोड्युल १०.४ : ग्लेजिङ्ग निर्माण (Fabricate Alumunium Glazing)

Total Time: 80.Hrs

सि. नं.	पाठ	समय घण्टामा		
		सै.	प्र.	जम्मा
१.	स्ट्रक्चरल ग्लेजिङ्ग बनाउने (Make structural glazing)	१	११	१२
२.	खोल हुने भयाल सहितको स्ट्रक्चरल ग्लेजिङ्ग बनाउने (Make structural glazing with openable window)	१	२३	२४
३.	एल्युमिनियमको तख्ता बनाउने (Make Aluminium rack)	१	११	१२
४.	साधारण स्काईलाईट बनाउने (Make simple skylight)	१	११	१२
५.	छाना छाउने (Make roof)	१	१९	२०
	जम्मा	५	७५	८०

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य १: स्ट्रक्चरल ग्लेजिङ्ग बनाउने (Make Structural Glazing)

कुल समय : १२ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

प्रयोगात्मक : ११ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने । २. अभ्यासको चित्र संकलन गर्ने । ३. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । ४. स्केच अनुसार कटिङ्ग लिष्ट तयार गर्ने । ५. कटिङ्ग लिष्ट अनुसार नापेर साईज कटिङ्ग गर्ने । ६. कटिङ्ग गरिएको तेर्सो पिसमा स्टेप कटिङ्ग गर्ने । ७. स्टेप कटिङ्ग पिसलाई मिलिङ्ग र फाईलिङ्ग गर्ने । ८. ड्रइङ्ग अनुसार एन्गल पिस कटिङ्ग गर्ने । ९. कट पिस एन्गललाई आवश्यकता अनुसार प्वाल पार्ने १०. कटिङ्ग गरिएको ठाडो Vertical पिसलाई स्केच अनुसार मार्किङ्ग गर्ने । ११. एन्गल मार्किङ्ग गरिएको ठाउँमा प्वाल (ड्रिलिङ्ग) पार्ने १२. प्वाल पारेको ठाउँमा एन्गल मिलाई स्क्रु(रिपिट) गर्ने १३. स्केच अनुसार ठाडो र तेर्सो पिस मिलाई प्वाल पारी स्क्रु द्वारा फ्रेम जोड्ने । १४. जोडिएको फ्रेमलाई आवश्यकता अनुसार होलपास गर्ने । १५. फ्रेमलाई सम्बन्धित ठाउँमा अड्याउने । १६. अड्याईएको फ्रेमलाई नापेर घण्टी हेरी मार्किङ्ग गर्ने १७. होल पास गरिएको ठाउँमा ड्रिलिङ्ग गरि ग्रीपस्क्रु कसी फ्रेम फिट गर्ने । १८. सिसा फिट गर्नको लागि फ्रेम बाध्न लगाउने । १९. सिसा टास्नको लागि फ्रेममा डब्ल स्टीकर टास्ने । २०. स्टीकर टांसेको ठाउँमा मिलाएर सिसा टास्ने । २१. सिसाको चारैतिर स्ट्रक्चरल सिलिकन हाल्ने । २२. स्ट्रक्चरल ग्लेजिङ्ग गरेको भ्यालको भित्र बाहिर चारैतिर सिलिकल लगाउने । २३. कोलिन अथवा पानी हाली कपडाले सिसा सफा गर्ने २४. सबै औजार उपकरण सफा गरी पहिलेकै ठाउँमा राख्ने । २५. काम गर्ने ठाँउ सफा गर्ने । 	<p>अवस्था (दिइएको):</p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको ब्यवस्थित कार्यशाला, स्ट्रक्चरल ग्लेजिङ्गको ड्राफ्ट ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>स्ट्रक्चरल ग्लेजिङ्ग बनाउने</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> • ड्राफ्ट बमोजिम स्ट्रक्चरल ग्लेजिङ्ग तयार भएको छ । • Dimension: ± 5 mm भित्र छ । • जोर्नीहरू सम्म र राम्रोसंग कसिएको छ । • Corner हरू बटाममा छ । 	<ul style="list-style-type: none"> • Aluminium Glazing को जानकारी • कटिङ्ग लिष्ट तयार गरि Calculation गर्ने तरिका • स्ट्रक्चरल ग्लेजिङ्ग फ्रेमिङ्ग गर्ने तरिका ।

ज्याबल तथा उपकरण: कटिङ्ग मेशिन, ड्रिल मेशिन, पन्चिङ्ग मेशिन, स्क्रुज, स्क्रु ड्राइभर, आल्मुनियम सेक्सन, ट्राइ स्क्वायर, ड्रिल बिट्स, पेनसिल, कापी, रिभिट पिन, ग्यासकेट, रिभिट गन, Plier, Glass Cutter

सुरक्षा तथा सावधानी: हेल्मेट, Safety shoes, चश्मा, ग्लोभ, एप्रोन लगाएर कार्य गर्नु पर्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य २: खोल हुने भ्याल सहितको स्ट्रक्चरल ग्लेजिङ बनाउने (Make Structural Glazing with Openable Window)

कुल समय : २४ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

प्रयोगात्मक : २३ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने । २. अभ्यासको चित्र संकलन गर्ने । ३. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । ४. नाप अनुसारको कटिङ लिष्ट तयार गर्ने । ५. कटिङ लिष्ट अनुसार साइज कटिङ गर्ने । ६. स्केच अनुसार ठाडो पिसमा मार्किङ गर्ने । ७. मार्किङ गरिएको ठाउँमा एनाल राखी प्वाल पार्ने । ८. प्वाल पारेको ठाउँमा एनाल मिलाएर स्क्रु रिपिट गर्ने ९. काटिएको खापाको पिसको दुई छेउमा प्वाल पारी फाईल गर्ने । १०. एनालको प्वाल अनुसार चिन्ह लगाई प्वाल पारी स्क्रु/रिभिट कस्ने । ११. खापाको कुनाकुनामा ड्रिल गरेर स्क्रु रिपिट गरी खापा तयार गर्ने । १२. तयारी खापामा कब्जा लगाउने । १३. स्केच अनुसार ठाडो फ्रेम र तर्सो पिसलाई एनाल लगाएको स्थानमा मिलाई ड्रिल गरी स्क्रु कसी फ्रेम जडान गर्ने । १४. जोडिएको फ्रेमको आवश्यकता अनुसार होल पास गर्ने । १५. होलपास गरिएको फ्रेमलाई नाप अनुसार फिक्स गर्ने १६. फिक्स गरेको भ्याललाई घण्टी हेरी मार्क गर्ने । १७. होलपास गरेको ठाउँमा ड्रिल गरी ग्रिफ स्क्रु कसेर फ्रेम फिट गर्ने । १८. सिसा टास्नको लागि खट बाध्न लगाउने । १९. सिसा फिट गर्नको लागि खोल्ने भ्याल छोडी डबल स्टीकर टास्ने । २०. स्टीकर टासेको ठाउँमा साइज अनुसार सिसा टासी चारैतिर स्ट्रक्चरल सिलिकन लगाउने । २१. खोल्ने भ्याल छोडिएको ठाउँमा स्टे (कब्जा) को चिन्ह लगाई ड्रिल गर्ने । २२. प्वाल पारेको ठाउँमा स्क्रु कसेर खापा फिट गर्ने । २३. फिट गरेको खापामा ह्यान्डिल लगाउने । २४. फिट गरेको भ्यालको भित्र बाहिर सिलिकन लगाउने । २५. सबै औजार उपकरण सफा गरी पहिलेकै ठाउँमा राख्ने २६. काम गर्ने ठाउँ सफा गर्ने । 	<p>अवस्था (दिइएको):</p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला, खोल हुने भ्याल सहितको स्ट्रक्चरल ग्लेजिङको ड्राफ्ट ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>खोल हुने भ्याल सहितको स्ट्रक्चरल ग्लेजिङ बनाउने</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> • ड्राफ्ट बमोजिम स्ट्रक्चरल ग्लेजिङ तयार भएको छ • Dimension: ± 5 mm भित्र छ । • जोर्नीहरू सम्म र राम्रोसंग काँसेको छ । • Corner हरू बटाममा छ । 	<ol style="list-style-type: none"> १३. परिचय १४. कटिङ लिष्ट तयार गरि Calculation गर्ने तरिका १५. खोल हुने भ्याल सहितको स्ट्रक्चरल ग्लेजिङ फ्रेमिङ गर्ने तरिका । १६. एल्युमिनियम हार्डवेयरको ज्ञान १७. रबर वाध्ने, खोल्ने सम्बन्धि ज्ञान ।

ज्यावल तथा उपकरण: कटिङ मेसिन, ड्रिल मेसिन, पन्चिङ मेसिन, स्क्रु, स्क्रु ड्राइभर, आल्मुनियम सेक्सन, ट्राइ स्क्वायर, ड्रिल बिट्स, पेनसिल, कापी, रिभिट पिन, ग्यासकेट, रिभिट गन, Plier, Glass Cutter

सुरक्षा तथा सावधानी: हेल्मेट, Safety Shoes, चश्मा, ग्लोभ, एप्रोन लगाएर कार्य गर्नु पर्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य ३: एल्युमिनियम तख्ता बनाउने (Make Aluminium Rack)

कुल समय : १२ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

प्रयोगात्मक : ११ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने । २. अभ्यासको चित्र संकलन गर्ने । ३. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । ४. नाप अनुसार तख्ताको कटिङ्ग लिफ्ट तयार पार्ने । ५. कटिङ्ग लिफ्ट अनुसारको Aluminium Profile हरु संकलन गर्ने । ६. कटिङ्ग लिफ्ट अनुसार Aluminium Profile हरुको कटिङ्ग गर्ने । ७. कटिङ्ग लिफ्ट अनुसार Aluminium Profile मा मार्किङ्ग गरी जोर्नीहरूको लागि आवश्यक Drill गर्ने वा Drill गरी Angle हरु सेट गर्ने । ८. Drill गरिएको Aluminium Profile हरु लाई उचित तरिकाले Screw वा Rivit प्रयोग गरी एक आपसमा कस्ने वन जोड्ने । ९. तख्ता अनुसार बोर्डको साइज तयार गर्ने । १०. सबै औजार उपकरण सफा गरी पहिलेकै ठाँउमा राख्ने । ११. काम गर्ने ठाँउ सफा गर्ने । 	<p>अवस्था (दिइएको):</p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला, एल्युमिनियम तख्ताको ड्राफ्ट ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>एल्युमिनियम तख्ता बनाउने</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> • ड्राफ्ट बमोजिम एल्युमिनियमको तख्ता तयार भएको छ । • Dimension ± 5 mm भित्र छ । • जोर्नीहरू सम्म र राम्रोसंग कसिएको छ । • Corner हरु बटाममा छ । 	<ol style="list-style-type: none"> १. परिचय २. कटिङ्ग लिफ्ट तयार गरि Calculation गर्ने तरिका ३. एल्युमिनियम तख्ता फ्रेब्रिकेट गर्ने तरिका ।

ज्यावल तथा उपकरण: कटिङ्ग मेसिन, ड्रिल मेसिन, पन्चिङ्ग मेसिन, स्क्रू, स्क्रू ड्राइभर, आल्मुनियम सेक्सन, ट्राइ स्क्वायर, ड्रिल बिट्स, पेनसिल, कापी, रिभिट पिन, ग्यासकेट, रिभिट गन, Plier, Glass Cutter

सुरक्षा तथा सावधानी: हेल्मेट, Safety Shoes, चश्मा, ग्लोभ, एप्रोन लगाएर कार्य गर्नु पर्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य ४: साधारण स्काईलाईट बनाउने (Make Simple Skylight)

कुल समय : १२ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

प्रयोगात्मक : ११ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने । २. अभ्यासको ड्रइङ संकलन गर्ने । ३. आवश्यक सामग्रीहरू तथा कार्यवस्तु संकलन गर्ने ४. नाप अनुसार कटिङ्ग लिष्ट तयार पार्ने । ५. कटिङ्ग लिष्ट अनुसार नापेर साइज कटिङ्ग गर्ने । ६. एनाल पिसलाई आवश्यकता अनुसार प्वाल पारी फाइल गर्ने । ७. कटिङ्ग गरेको प्रोफायलमा स्केच अनुसार मार्किङ्ग गर्ने ८. एनाल मार्किङ्ग गरेको ठाउँमा ड्रिल गरी प्वाल पार्ने ९. प्वाल पारेको ठाउँमा एनाल मिलाई स्क्रु रिपिट गर्ने १०. स्केच अनुसार एनाल लगाएको ठाउँ पिसमा तर्सो पिस राखि प्वाल पार्ने । ११. प्वाल पारेको ठाउँमा स्क्रु रिपिट गरी फ्रेम जोड्ने । १२. तयार भएको स्काइ लाइटलाई आवश्यकता अनुसार होलपास गर्ने । १३. राखिएको स्काइ लाइटलाई वाटर लेभल हेरी ड्रिलिङ्ग गर्ने । १४. ड्रिलिङ्ग गरेको ठाउँमा ग्रिफ स्क्रु राखेर कसी फ्रेम फिट गर्ने । १५. फिटिङ्ग गरेको फ्रेममा सिसा राख्ने । १६. सिसाको ज्वाइनहरूमा सिलिकन लगाउने । १७. फ्रेमको चारैतिर सिलिकन लगाउने । १८. कोलिन राखी नरम कपडाले सिसा सफा गर्ने । १९. सबै औजार उपकरण सफा गरी पहिलेकै ठाउँमा राख्ने २०. काम गर्ने ठाउँ सफा गर्ने । 	<p>अवस्था (दिइएको):</p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला, साधारण स्काईलाईटको ड्राफ्ट ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>साधारण स्काईलाईट बनाउने</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> • ड्राफ्ट बमोजिम स्काईलाईट तयार भएको छ । • Dimension: ± 5 mm भित्र छ । • जोर्नीहरू सम्म र राम्रोसंग कसिएको छ । • Corner हरू बटाममा छ । 	<ol style="list-style-type: none"> ४. परिचय ५. कटिङ्ग लिष्ट तयार गरि Calculation गर्ने तरिका ६. साधारण स्काईलाईट फ्रेमिङ्ग गर्ने तरिका ।

ज्याबल तथा उपकरण: कटिङ्ग मेशिन, ड्रिल मेशिन, पन्चिङ्ग मेशिन, स्क्रु, स्क्रु ड्राइभर, आल्मुनियम सेक्सन, ट्राइ स्क्वायर, ड्रिल विट्स, पेनसिल, कापी, रिभिट पिन, ग्यासकेट, रिभिट गन, Plier, Glass Cutter

सुरक्षा तथा सावधानी: हेल्मेट, Safety Shoes, चश्मा, ग्लोभ, एप्रोन लगाएर कार्य गर्नु पर्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य ५: छाना छाउने (Make Roof)

कुल समय : २० घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

प्रयोगात्मक : १९ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने । २. अभ्यासको ड्रइङ संकलन गर्ने । ३. आवश्यक सामग्रीहरू तथा कार्यवस्तु संकलन गर्ने ४. नाप अनुसार आवश्यक कटिङ्ग लिफ्ट तयार पार्ने । ५. कटिङ्ग भएका Profile मा आवश्यकता अनुसार मार्क गरी जोड्नको लागि निश्चित ठाउँमा आवश्यक साईजको Drilling गर्ने । ६. रुफिङ्ग गर्ने साइटमा सबै सामग्रीहरू पुऱ्याउने । ७. रुफिङ्गको लागि आवश्यक खत बाध्न लगाउने । ८. एक एक गरि रुफ सीट पर्लिङ्गको माथि मिलाउने । ९. ट्रेस एम्पान्सन बमोजिम धागो लगाइ लेभलिङ्ग गर्ने १०. रुफ सीटमा माथि बाट रुफ स्क्रू डील मसिनको माध्यम बाट कस्ने । ११. सबै एरियामा रुफ सीट कसिसकेपछि खत भिक्न लगाउने । १२. सबै औजार उपकरण सफा गरी पहिलेकै ठाँउमा राख्ने १३. काम गर्ने ठाँउ सफा गर्ने । 	<p>अवस्था (दिइएको):</p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला, पर्दाको बाल पार्टिशनको ड्राफ्ट ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>छाना छाउने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> • निर्देशन बमोजिम छाना छाएको छ । • Roof leveling भित्र छ । • स्क्रूजहरू निर्देशन अनुसार कसिएको छ । 	<ol style="list-style-type: none"> १. परिचय २. छाना छाउने लिफ्ट तयार गरि Calculation गर्ने तरिका ३. छाना छाउने तरिका ।

ज्यावल तथा उपकरण: कटिङ्ग मेसिन, ड्रिल मेसिन, पन्चिङ्ग मेसिन, स्क्रू, स्क्रू ड्राइभर, आल्मुनियम सेक्सन, ट्राइ स्क्वायर, ड्रिल बिट्स, पेनसिल, कापी, रिभिट पिन, ग्यासकेट, रिभिट गन, Plier, Glass Cutter

सुरक्षा तथा सावधानी: हेल्मेट, Safety Shoes, चश्मा, ग्लोभ, एप्रोन लगाएर कार्य गर्नु पर्ने ।

मोड्युल ११: भण्डारण गर्ने ।

Total Time: 30 Hrs

सि. नं.	पाठ	समय घण्टामा		
		सै.	प्र.	जम्मा
१.	भण्डारणको रेकर्ड दुरुष्त पार्ने [Maintain Store Record (Inventory/Balance)]	२	५	७
२.	कच्चा पदार्थ भण्डारण गर्ने (Store Raw materials)	१	४	५
३.	औजार तथा ज्यावलहरु भण्डारण गर्ने (Store Tools and Equipment)	०	५	५
४.	हार्डवेयर भण्डारण गर्ने (Store Hardware)	१	४	५
५.	कटिङ्ग गरेको टुक्राहरु भण्डारण गर्ने (Store Cut pieces)	०	३	३
६.	उत्पादित वस्तु भण्डारण गर्ने (Store Final Products)	१	४	५
	जम्मा	५	२५	३०

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य १: भण्डारणको रेकर्ड दुरुष्प पार्ने (Maintain Store Record (Inventory/Balance))

कुल समय : ७ घण्टा
सैद्धान्तिक : २ घण्टा
प्रयोगात्मक : ५ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने । २. अभ्यास गर्न भण्डारण निर्देशिका संकलन गर्ने । ३. रेकर्डको लागि आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । ४. खरिद गरेका सबै सामानको वीलहरू संकलन गर्ने ५. इन्भेन्ट्री लेजरमा मिति अनुसार प्रति पाना एक सामानका दरले दाखिला गर्ने । ६. बालेन्स लेजरमा सोही अनुसार खर्च गरेको मिति र संख्या उल्लेख हुने गरि पाना बनाउने । ७. खर्चका लागि माग फारामको पाना डिजाइन गरि लागू गर्ने । ८. बालेन्स सीटको फर्मेट अनुसार बाल चार्ट तयार गरी चार्टमा प्रत्येक दिनको बालेन्स लेखेर राख्ने । ९. काम गर्ने ठाँउ सफा गर्ने । 	<p>अवस्था (दिइएको):</p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला, भण्डारण निर्देशिका ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>भण्डारणको रेकर्ड दुरुष्प पार्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● निर्देशिका बमोजिम इन्भेन्ट्री गरेको ठीक छ । ● बालेन्स सीट निर्देशिका बमोजिम दुरुष्प छ । ● बालेन्स सीट बमोजिम बालचार्ट राखेको छ । 	<ol style="list-style-type: none"> ७. भण्डारण निर्देशिका सम्बन्धि ज्ञान । ८. इन्भेन्ट्री सम्बन्धि ज्ञान । ९. बालेन्स सीट सम्बन्धि ज्ञान । १०. भण्डारणको रेकर्ड दुरुष्प पार्ने तरिका ।

ज्यावल तथा उपकरण: स्टान्डर्ड स्काफोल्डिङ टयूब, कोप्लर, रेन्च, स्क्रु ड्राइभर, आल्मुनियम सेक्सन, टूल कीट बेल्ट, ट्राइ स्क्वायर, एडजस्टिबल बेस

सुरक्षा तथा सावधानी: हेल्मेट, Safety shoes, चश्मा, सेफटी हार्नेस, ग्लोभ, एप्रोन लगाएर कार्य गर्नु पर्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य २: कच्चा पदार्थ भण्डारण गर्ने (Store Raw materials)

कुल समय : ५ घण्टा
सैद्धान्तिक : १ घण्टा
प्रयोगात्मक : ४ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने । २. अभ्यासको लागि भण्डारणको ले आउट संकलन गर्ने । ३. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । ४. ले आउट अनुसार च्याकहरू व्यवस्थित गर्ने । ५. च्याकमा कच्चा पदार्थ अनुसार मिलाएर राख्ने । ६. प्रत्येक कच्चा पदार्थको स्पेसिफिकेशन चार्ट बनाएर संगै टाँस्ने । ७. कच्चा पदार्थ राखेको ठाउँमा सुरक्षाका कुराहरूको व्यवस्था गर्ने । ८. कच्चा पदार्थ भण्डारण गरेको ठाँउ सफा गर्ने । 	<p>अवस्था (दिइएको):</p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला, स्टोर च्याक, स्टेण्ड ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>कच्चा पदार्थ भण्डारण गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कच्चा पदार्थ अनुसार च्याकमा मिलाएर राखेको छ । ● हरेक कच्चा पदार्थमा टयाग राखेको छ । ● कच्चा पदार्थ राखेको स्थानमा सुरक्षाको ध्यान दिएको छ । 	<ol style="list-style-type: none"> १. कच्चा पदार्थ सम्बन्धि ज्ञान । २. कच्चा पदार्थको किसिम । ३. कच्चा पदार्थको भण्डारणमा अपनाउनु पर्ने सुरक्षा ।

ज्यावल तथा उपकरण: स्क्रू, स्क्रू ड्राइभर, आल्मुनियम सेक्सन, ट्राइ स्क्वायर, ड्रिल बिट्स, रिभिट पिन, ग्यासकेट, रिभिट गन, Plier,

सुरक्षा तथा सावधानी: हेल्मेट, Safety Shoes, चश्मा, ग्लोभ, एप्रोन लगाएर कार्य गर्नु पर्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य ३: औजार तथा ज्यावलहरु भण्डारण गर्ने (Store Tools and Equipment)

कुल समय : ५ घण्टा
सैद्धान्तिक : ० घण्टा
प्रयोगात्मक : ५ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१२. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने ।</p> <p>१३. औजार र ज्यावलहरु भण्डारण गर्ने ठाउँ सुनिश्चित गर्ने ।</p> <p>१४. काम गर्ने बर्किङ्ग टेबल मुनि न्याक बनाउने ।</p> <p>१५. न्याकमा फरक फरक साइजका कोठाहरु बनाउने ।</p> <p>१६. औजारका साइज अनुसार कोठामा मिलाएर राख्ने ।</p> <p>१७. कार्यशालाको एक छेउको भित्तामा प्लाई ठोक्ने ।</p> <p>१८. प्लाईमा औजारहरुको लेआउट बनाएर सजाउने ।</p> <p>१९. कच्चा पदार्थ भण्डारण गरे जस्तै न्याकको व्यवस्था गर्ने र ज्यावलहरु मिलाएर राख्ने ।</p> <p>२०. मिलाएको औजार र ज्यावलमा स्पेसिफिकेशन जनाउने गरि टयाग राख्ने ।</p> <p>२१. काम गर्ने ठाँउ सफा गर्ने ।</p>	<p>अवस्था (दिइएको):</p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला, फ्रेम प्यानल र साइटको नाप ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>औजार तथा ज्यावलहरु भण्डारण गर्ने</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● औजारहरु मिलाएर टयाग राखी भण्डारण गरेको छ । ● ज्यावलहरु मिलाएर टयाग राखी भण्डारण गरेको छ । 	

ज्यावल तथा उपकरण: स्क्रू, स्क्रू ड्राइभर, आल्मुनियम सेक्सन, ट्राइ स्क्वायर, ड्रिल बिट्स, ग्यासकेट, रिभिट गन, Plier, Glass Cutter र

सुरक्षा तथा सावधानी: हेल्मेट, Safety Shoes, चश्मा, ग्लोभ, एप्रोन लगाएर कार्य गर्नु पर्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य ४: हार्डवेयर भण्डारण गर्ने (Store Hardware)

कुल समय : ५ घण्टा
सैद्धान्तिक : १ घण्टा
प्रयोगात्मक : ४ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>३०. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने । ३१. अभ्यासको लागि भण्डारणको ले आउट संकलन गर्ने । ३२. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । ३३. ले आउट अनुसार बन्द दराज व्यवस्थित गर्ने । ३४. हार्डवेयरको साइज अनुसार स्टोर बक्सको व्यवस्था गर्ने । ३५. प्रत्येक हार्डवेयरको स्पेसिफिकेशन चार्ट बनाएर स्टोर बक्समा टांस्ने । ३६. स्टोर बक्सहरू मिलाएर बन्द दराज भित्र राख्ने । ३७. भण्डारण गरेको ठाँउ सफा गर्ने ।</p>	<p>अवस्था (दिइएको): औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला, स्टोर बक्स सहितको दराज ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): हार्डवेयर भण्डारण गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● फरक फरक हार्डवेयरहरू फरक फरक स्टोर बक्समा टयाग हाली राखेको छ । ● सबै हार्डवेयरहरू भएको स्टोर बक्सहरू बन्द दराज भित्र राखेको छ । 	<p>१. हार्डवेयर सम्बन्धि ज्ञान । २. हार्डवेयरको किसिम र सुरक्षा ३. भण्डारण निर्देशिका सम्बन्धि ज्ञान । ४. भण्डारणको रेकर्ड दुरुष्ट पार्ने तरिका ।</p>

ज्याबल तथा उपकरण: स्क्रू, स्क्रू ड्राइभर, आल्मुनियम सेक्सन, ट्राइ स्क्वायर, ड्रिल बिट्स, ग्यासकेट, रिभिट गन, Plier, Glass Cutter

सुरक्षा तथा सावधानी: हेल्मेट, Safety Shoes, चश्मा, ग्लोभ, एप्रोन लगाएर कार्य गर्नु पर्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य ५: कटिङ्ग गरेको टुक्राहरु भण्डारण गर्ने (Store Cut pieces)

कुल समय : ३ घण्टा
सैद्धान्तिक : ० घण्टा
प्रयोगात्मक : ३ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१४. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने । १५. अभ्यासको कटिङ्ग लिफ्ट संकलन गर्ने । १६. लिफ्ट अनुसार कटिङ्ग पीसहरु जम्मा गर्ने । १७. कटिङ्ग पीसहरु अनुसार न्याकहरु व्यवस्थित गर्ने । १८. न्याकमा कटिङ्ग पीसहरु मिलाएर राख्ने । १९. प्रत्येक कटिङ्ग पीसहरुको स्पेसिफिकेशन चार्ट बनाएर सँगै टांस्ने । २०. कटिङ्ग पीसहरु राखेको ठाउमा सुरक्षाका कुराहरुको व्यवस्था गर्ने । २१. कटिङ्ग पीसहरु भण्डारण गरेको ठाँउ सफा गर्ने ।</p>	<p>अवस्था (दिइएको): औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के): कटिङ्ग गरेको टुक्राहरु भण्डारण गर्ने</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none">• कटिङ्ग गरेको टुक्राहरु छुट्टै न्याकमा डिभाइडर राखेर भण्डारण गरेको छ ।• डिभाइडरमा टयाग राखी सूचना गरेको छ ।	

ज्यावल तथा उपकरण: स्क्रु, स्क्रु ड्राइभर, आल्मुनियम सेक्सन, ट्राइ स्क्वायर, ड्रिल बिट्स, पेनसिल, कापी, रिभिट पिन, ग्यासकेट, रिभिट गन, Plier, Glass Cutter र

सुरक्षा तथा सावधानी: हेल्मेट, Safety Shoes, चश्मा, ग्लोभ, एप्रोन लगाएर कार्य गर्नु पर्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य ६: उत्पादित वस्तु भण्डारण गर्ने (Store Final Products)

कुल समय : ५ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

प्रयोगात्मक : ४ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>३३. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने ।</p> <p>३४. अभ्यासको ड्राफ्ट संकलन गर्ने ।</p> <p>३५. वस्तु अनुसार प्याकिङ्गको व्यवस्था गर्ने ।</p> <p>३६. उत्पादित वस्तुहरू भण्डारण गर्न स्टेण्डको व्यवस्था गर्ने ।</p> <p>३७. स्टेण्डमा वस्तुहरू मिलाएर राख्ने ।</p> <p>३८. प्रत्येक उत्पादित वस्तुमा स्पेसिफिकेशन, उत्पादन संख्या, ग्राहकको नाम, ठेगाना र डेलिभरि मिति टाँस्ने ।</p> <p>३९. उत्पादित वस्तु राखेको ठाउँमा सुरक्षाका कुराहरूको व्यवस्था गर्ने ।</p> <p>४०. उत्पादित वस्तुहरू भण्डारण गरेको ठाउँ सफा गर्ने</p>	<p>अवस्था (दिइएको):</p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>उत्पादित वस्तु भण्डारण गर्ने</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● उत्पादित वस्तु भण्डारणको लागि छुट्टै ठाउँको व्यवस्था गरी स्टेण्डमा राखेको छ । ● उत्पादित वस्तुको पूरा प्याकिङ्ग गरेको छ । ● भण्डारण गरेको उत्पादित वस्तुमा छुट्टै छुट्टै टयाग राखेको छ । 	<p>१. उत्पादित वस्तुको भण्डारण सम्बन्धि ज्ञान ।</p> <p>२. उत्पादित वस्तुको प्याकिङ्ग बारे महत्व ।</p> <p>३. उत्पादित वस्तुको हैण्डलिङ्ग र सुरक्षा ।</p>

ज्यावल तथा उपकरण: स्क्रू, स्क्रू ड्राइभर, आलुमिनियम सेक्सन, ट्राइ स्क्वायर, ड्रिल बिट्स, पेनसिल, कापी, रिभिट पिन, ग्यासकेट, रिभिट गन, Plier, Glass Cutter र

सुरक्षा तथा सावधानी: हेल्मेट, Safety Shoes, चश्मा, ग्लोभ, एप्रोन लगाएर कार्य गर्नु पर्ने ।

मोड्युल १२ : साइटको इन्स्टलेशनको काम गर्ने । Perform Site Installation Work

Total Time: 40 Hrs

सि. नं.	पाठ	समय घण्टामा		
		सै.	प्र.	जम्मा
१.	साधारण खत बाध्ने (Perform simple scaffolding)	२	१३	१५
२.	फ्रेम जोडने (Assemble frame)	०	४	४
३.	फ्रेम प्यानल फिट गर्ने र लगाउने (Fit / Install frame panel)	०	४	४
४.	ग्लास बोर्ड, स्लाइडिङ्ग प्यानल फिटिङ्ग गर्ने (Perform glass/board/sliding panel fitting)	०	४	४
५.	क्लिप्सहरु लगाउने (Perform clipping)	१	२	३
६.	ग्यासकेट छिराउने/लगाउने (Insert gasket)	१	२	३
७.	सिसा, बोर्ड, एसिपि प्यानल काटने/हाण्डल गर्ने (Handle/Cut Glass / Board / ACP)	०	४	४
८.	फिटिङ्गमा सिलिकन पेष्ट लगाउने (Apply silicon paste in fittings)	०	१	१
९.	काम गरेको र फिटिङ्गहरु सफा गर्ने (Perform cleaning)	१	१	२
	जम्मा	५	३५	४०

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य १: साधारण खत बाध्ने (Perform Simple Scaffolding)

कुल समय : १५ घण्टा

सैद्धान्तिक : २ घण्टा

प्रयोगात्मक : १३ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने । २. अभ्यास गर्ने खतको ड्राफ्ट संकलन गर्ने । ३. ड्राफ्ट अनुसार सामग्रीको लिष्ट तयार गर्ने । ४. लिष्ट अनुसार सामग्री संकलन गर्ने । ५. खतको लागि आवश्यक संख्यामा ठाडो लेजर ठडयाउने । ६. तल्लो भागमा तेर्सो ब्रेसिङ्ग लगाउने । ७. लेभल जांच गर्ने । ८. बीचको ब्रेसिङ्ग तान दिने । ९. बीचको लेभल जांच गर्दै आवश्यक लेजर थप्ने । १०. बीचको ब्रेसिङ्ग तान आवश्यकता अनुसार थप्ने । ११. माथिल्लो भागमा टओ बोर्ड कस्ने । १२. Scaffolding मा काम गर्नको लागि लादर बांध्ने । १३. सबै औजार उपकरण सफा गरी पहिलेकै ठाँउमा राख्ने १४. काम गर्ने ठाँउ सफा गर्ने । 	<p>अवस्था (दिइएको):</p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला, खतको ड्राफ्ट ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>साधारण खत बाध्ने</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> ● खत बाध्नेको पोजिसन ठीक छ । ● खतको चौडाई र उचाई मिलेको छ । ● खत बाध्नेको क्लाम्प वा गांठो कस्सिएको छ । ● खतमा चढ्ने खुड्किला र प्लान्क सुरक्षित राखिएको छ । 	<ol style="list-style-type: none"> ११. खतको परिचय १२. खतको किसिम १३. खतको ड्राफ्ट सम्बन्धि ज्ञान १४. खत बाध्ने प्रयोग हुने सामग्रीहरू १५. खत बाध्ने तरिका

ज्यावल तथा उपकरण: स्टान्डर्ड स्काफोल्डिङ्ग ट्यूब, कोप्लर, रेन्च, स्क्रु ड्राइभर, आल्मुनियम सेक्सन, टूल कीट बेल्ट, ट्राइ स्क्वायर, एडजस्टिबल बेस

सुरक्षा तथा सावधानी: हेल्मेट, Safety shoes, चश्मा, सेफटी हार्नेस, ग्लोभ, एप्रोन लगाएर कार्य गर्नु पर्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य २: फ्रेम जोडने (Assemble Frame)

कुल समय : ४ घण्टा

सैद्धान्तिक : ० घण्टा

प्रयोगात्मक : ४ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none">१. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने ।२. अभ्यासको ड्राफ्ट संकलन गर्ने ।३. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ।४. नाप अनुसार सेक्सनहरू तयार गर्ने ।५. ड्राफ्ट अनुसार सेक्सनहरूको लेआउट बनाउने ।६. सेक्सनहरू ड्राफ्ट अनुसार जडान गरि आवश्यकता अनुसार लक र रोलर फिट गर्ने ।७. सिसा फिक्स गर्न नाप अनुसारको Gasket लगाउने८. Gasket लागेको सेक्सनमा सिसा फिट गर्ने ।९. सबै औजार उपकरण सफा गरी पहिलेकै ठाँउमा राख्ने१०. काम गर्ने ठाँउ सफा गर्ने ।	<p>अवस्था (दिइएको):</p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला, फ्रेमको ड्राफ्ट ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>फ्रेम जोडने</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none">● ड्राफ्ट बमोजिम फ्रेम तयार भएको छ ।● जोर्नीहरू सम्म र राम्रोसंग कसिएको छ ।● Corner हरू बटाममा छ ।	

ज्यावल तथा उपकरण: स्क्रु, स्क्रु ड्राइभर, आल्मुनियम सेक्सन, ट्राइ स्क्वायर, ड्रिल बिट्स, रिभिट पिन, ग्यासकेट, रिभिट गन, Plier,

सुरक्षा तथा सावधानी: हेल्मेट, Safety Shoes, चशमा, ग्लोभ, एप्रोन लगाएर कार्य गर्नु पर्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य ३: फ्रेम प्यानल फिट गर्ने र लगाउने (Fit/Install Frame panel)

कुल समय : ४ घण्टा
सैद्धान्तिक : ० घण्टा
प्रयोगात्मक : ४ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने । २. आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । ३. फ्रेम राख्न साईट फिक्स गर्ने । ४. Corner, Level, Height, Wide Wall को जहाँ फ्रेम राख्ने हो चेक जाँच गर्ने । ५. फ्रेम wall मा राख्ने, Top, Bottom, Side लाई Sprite Level/Plumb Bob ले Level-Horizontal र Vertical Check गर्ने । ६. Level Ckeck गरेको ठाएमा फ्रेम राख्ने र Position अनुसार मार्किङ गर्ने । ७. Drill भएको होलबाट Concrete Drill गर्ने । ८. किलामा (८/७५ वा ८/६०) ग्रीप लगाई क्रमशः कस्दै जाने । ९. फ्रेम राम्रोसंग फिक्स गर्ने । १०. सबै औजार उपकरण सफा गरी पहिलेकै ठाँउमा राख्ने ११. काम गर्ने ठाँउ सफा गर्ने । 	<p>अवस्था (दिइएको):</p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला, फ्रेम प्यानल र साईटको नाप ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>फ्रेम प्यानल फिट गर्ने र लगाउने</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> • नाप अनुसार प्यानल फिट भएको । • Screw Tight भएर Joint हरु बटाममा भएको । 	

ज्यावल तथा उपकरण: स्क्रु, स्क्रु ड्राइभर, आल्मुनियम सेक्सन, ट्राइ स्क्वायर, ड्रिल बिट्स, ग्यासकेट, रिभिट गन, Plier, Glass Cutter र

सुरक्षा तथा सावधानी: हेल्मेट, Safety Shoes, चश्मा, ग्लोभ, एप्रोन लगाएर कार्य गर्नु पर्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य ४: ग्लास बोर्ड, स्लाइडिङ्ग पानेल फिटिङ्ग गर्ने (Perform Glass/Board/Sliding panel Fitting)

कुल समय : ४ घण्टा
सैद्धान्तिक : ० घण्टा
प्रयोगात्मक : ४ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none">प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने ।अभ्यासको ड्रइङ्ग संकलन गर्ने ।आवश्यक सामग्रीहरू तथा कार्यवस्तु संकलन गर्नेआवश्यक ग्लास/बोर्ड/ACP को नाप लिने ।प्यानललाई Screw द्वारा तीनतीर जडान गर्ने ।बाकि रहेको भागबाट Section राखी प्यानल बन्द गर्ने र स्क्रुद्वारा जोड्ने ।जोडेको भाग बटाममा छ छैन जांच गर्ने ।Screw गरिसकेपछि, बलियोको लागि रिभिटिङ्ग गर्नेप्यानल र सिसा ठूलो भए Glass Catcher or Vaccum को प्रयोग गर्ने ।सिसा फिक्स गर्न नाप अनुसारको Gasket लगाउनेGasket लागेको सेक्सनमा सिसा फिट गर्ने ।सबै औजार उपकरण सफा गरी पहिलेकै ठाँउमा राख्नेकाम गर्ने ठाँउ सफा गर्ने ।	<p>अवस्था (दिइएको):</p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला, सबै नापहरू भएको प्यानलको ड्राफ्ट ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>ग्लास बोर्ड, स्लाइडिङ्ग पानेल फिटिङ्ग गर्ने ।</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none">नाप अनुसार ग्लास/बोर्ड/प्यानल फिट भएको ।Screw Tight भएर Joint हरू बटाममा भएको ।	

ज्यावल तथा उपकरण: स्क्रु, स्क्रु ड्राइभर, आल्मुनियम सेक्सन, ट्राइ स्क्वायर, ड्रिल बिट्स, ग्यासकेट, रिभिट गन, Plier, Glass Cutter

सुरक्षा तथा सावधानी: हेल्मेट, Safety Shoes, चश्मा, ग्लोभ, एप्रोन लगाएर कार्य गर्नु पर्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य ५: क्लिप्स लगाउने (Fix Clipping)

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

प्रयोगात्मक : २ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने । २. अभ्यासको ड्रइड संकलन गर्ने । ३. आवश्यक सामग्रीहरू तथा कार्यवस्तु संकलन गर्ने ४. आवश्यकता अनुसार क्लिपको नाप लिने । ५. क्लिपको कटिङ्ग लिष्ट तयार गर्ने । ६. सुरक्षाका उपायहरू अपनाउने । ७. क्लिपको छनौट प्रोफाइल अनुरूप गर्ने । ८. क्लिपमा Angle वा Degree काट्न फिक्स गर्ने र काट्ने । ९. क्लिप तल/माथिको लागि 90° र साइडको लागि आवश्यकता अनुसार Tube Partition 40°-42°, ११B भए 33°-37° मा काट्ने । १०. पहिला तलमाथि राखि र पछि साइड साइडमा क्लिफ राख्ने । ११. सबै औजार उपकरण सफा गरी पहिलेकै ठाँउमा राख्ने १२. काम गर्ने ठाँउ सफा गर्ने 	<p>अवस्था (दिइएको):</p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>क्लिप्स लगाउने</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none"> • नाप अनुसार क्लिप लगाइएको । • Corner को Angle मिलाईएको । 	<ol style="list-style-type: none"> ८. क्लिप्सको परिचय ९. क्लिप्सको किसिम १०. क्लिप्स लगाउने तरिका

ज्यावल तथा उपकरण: स्क्रु, स्क्रु ड्राइभर, आल्मुनियम सेक्सन, ट्राइ स्क्वायर, ड्रिल बिट्स, पेनसिल, कापी, रिभिट पिन, ग्यासकेट, रिभिट गन, Plier, Glass Cutter र

सुरक्षा तथा सावधानी: हेल्मेट, Safety Shoes, चश्मा, ग्लोभ, एप्रोन लगाएर कार्य गर्नु पर्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य ६: ग्यासकेट छिराउने/लगाउने (Insert Gasket)

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

प्रयोगात्मक : २ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none">१. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने ।२. अभ्यासको ड्रइङ संकलन गर्ने ।३. आवश्यक सामग्रीहरू तथा कार्यवस्तु संकलन गर्ने४. भूयाल, ढोका, पार्टिसन निश्चित गर्ने ।५. आवश्यकता अनुसार ग्यासकेट काट्ने ।६. प्रोफाइल वा सेक्सन अनुरूप ग्यासकेटको मोटाइको छनौट गर्ने ।७. काटिएको ग्यासकेट निर्दिष्ट ठाउँमा लिफ्ट प्रयोग गरी प्यानलमा सिसा फिक्स गर्ने ।८. आवश्यकता अनुसार प्यानलहरूमा सिसा राख्ने ।९. ग्यासकेट लगाएर सिसा फिक्स गर्ने ।१०. सबै औजार उपकरण सफा गरी पहिलेकै ठाउँमा राख्ने११. काम गर्ने ठाँउ सफा गर्ने	<p>अवस्था (दिइएको):</p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>ग्यासकेट छिराउने / लगाउने</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none">● छिराएको ग्यासकेट सम्म मिलेको● Starting र Ending नदेखिएको ।	<ol style="list-style-type: none">११. ग्यासकेटको परिचय१२. ग्यासकेटको किसिम१३. ग्यासकेट लगाउने तरिका

ज्यावल तथा उपकरण: स्क्रू, स्क्रू ड्राइभर, आल्मुनियम सेक्सन, ट्राइ स्क्वायर, ड्रिल बिट्स, पेनसिल, कापी, रिभिट पिन, ग्यासकेट, रिभिट गन, Plier, Glass Cutter र

सुरक्षा तथा सावधानी: हेल्मेट, Safety Shoes, चश्मा, ग्लोभ, एप्रोन लगाएर कार्य गर्नु पर्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य ७: सिसा, बोर्ड, एसिपि पानेल काटने/हाण्डल गर्ने
(Handle/Cut Glass/Board/ACP panel)

कुल समय : ४ घण्टा
सैद्धान्तिक : ० घण्टा
प्रयोगात्मक : ४ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none">प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने ।नाप सहितको कटिङ्ग लिफ्ट संकलन गर्ने ।आवश्यक कटिङ्ग सामग्रीहरू संकलन गर्ने ।कटिङ्ग गर्ने सामग्रीमा नाप अनुसार चिनो लगाई काट्ने ।सिसा, बोर्ड, एसिपि पानेल हाण्डल गर्दा आवश्यक सुरक्षा अपनाउने ।सबै औजार उपकरण सफा गरी पहिलेकै ठाँउमा राख्ने ।काम गर्ने ठाँउ सफा गर्ने ।	<p>अवस्था (दिइएको):</p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला, नाप सहितको कटिङ्ग लिफ्ट ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>सिसा, बोर्ड, एसिपि पानेल काटने/हाण्डल गर्ने</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none">कटिङ्ग लिफ्ट अनुसार कटिङ्ग गरिएको ।Cutting Angle मिलाईएको ।	

ज्यावल तथा उपकरण: कटिङ्ग मेसिन, ड्रिल मेसिन, पन्चिङ्ग मेसिन, स्क्रु, स्क्रु ड्राइभर, आल्मुनियम सेक्सन, ट्राइ स्क्वायर, ड्रिल बिट्स, पेनसिल, कापी, रिभिट पिन, ग्यासकेट, रिभिट गन, Plier, Glass Cutter र

सुरक्षा तथा सावधानी: हेल्मेट, Safety Shoes, चश्मा, ग्लोभ, एप्रोन लगाएर कार्य गर्नु पर्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य ढ: फिटिङ्गसमा सिलिकन पेष्ट लगाउने (Apply Silicon paste in Fittings)

कुल समय : १ घण्टा

सैद्धान्तिक : ० घण्टा

प्रयोगात्मक : १ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none">१. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने ।२. आवश्यक सामग्रीहरू तथा कार्यवस्तु संकलन गर्ने३. उचित गणस्तरको सिलिकन छनौट गर्ने ।४. लगाउने ठाउँ फिक्स गर्ने ।५. भूयाल वा ढोका वा कर्नरमा खाली ठाउँमा कागज, थर्मोकोल वा काठ राखी प्याकिङ्ग गर्ने ।६. सिलिकन राख्ने ठाउँ सफा र सुख्खा राख्ने ।७. सिलिकन गनको सहायताले सिलिकन लगाउदै जाने ।८. सिलिकन ठाउँठाउँमा हात/औंलाले मिलाउने ।९. सिलिकन लटपटिएको ठाउँमा चिसो कपडाल सफा गर्ने ।१०. सबै औजार उपकरण सफा गरी पहिलेकै ठाउँमा राख्ने ।११. काम गर्ने ठाउँ सफा गर्ने ।	<p>अवस्था (दिइएको):</p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>फिटिङ्गसमा सिलिकन पेष्ट लगाउने</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none">● फिटिङ्गको ग्यापमा सिलिकन लगाई टालिएको ।● सिलिकन राखेको वरिपरि सफा भएको ।	

ज्यावल तथा उपकरण: सिलिकन गन, सिलिकन पेष्ट, स्क्रु ड्राइभर, आल्मुनियम सेक्सन, ट्राइ स्क्वायर, ड्रिल बिट्स,

सुरक्षा तथा सावधानी: हेल्मेट, Safety Shoes, चश्मा, ग्लोभ, एप्रोन लगाएर कार्य गर्नु पर्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य ९: काम गरेको स्थान र फिटिङ्गहरू सफा गर्ने (Clean Fittings and Working place)

कुल समय : २ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

प्रयोगात्मक : १ घण्टा

क्रियाकलापका चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none">१. प्रयोगात्मक अभ्यासको निर्देशन प्राप्त गर्ने ।२. अभ्यासको कार्य क्षेत्र निश्चित गर्ने३. सफाई गर्ने सामग्रीहरू संकलन गर्ने ।४. निश्चित गरको ठाउँमा रहेको स्क्रायप, कागज, कपडा, बोटल, उठाउने ।५. मसिन उपकरण, सामानहरू निर्देशित ठाउँमा मिलाएर राख्ने ।६. Power Plug हरु/Cable wire को व्यवस्थापन गर्ने ।७. धुलो उड्न नदिन पानी छर्किने ।८. कुचो वा ब्रुमले कुना देखि धुलो बघार्ने ।९. बघारेको धुलो, स्क्रायप, कागज, कपडा, बोटल निश्चित गरेको बकेट वा कन्टेनरमा लगेर राख्ने ।	<p>अवस्था (दिइएको):</p> <p>औजार उपकरण तथा सामग्री सहितको व्यवस्थित कार्यशाला ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य (के):</p> <p>काम गरेको र फिटिङ्गहरू सफा गर्ने</p> <p>स्तर (कति राम्रो):</p> <ul style="list-style-type: none">● कार्य क्षेत्र सुन्दर र सफा देखिएको ।● औजार, मेसिनहरू सफा भएको ।	<ol style="list-style-type: none">१. सफा कार्यक्षेत्रको परिचय२. सफा कार्यक्षेत्रको महत्व३. कार्यक्षेत्र सफा गर्ने साधनहरू४. सफा गर्ने तरिका

ज्यावल तथा उपकरण: कुचो, ब्रुम, डस्ट बीन, स्कूप, कन्टेनर, कटन वेष्ट

सुरक्षा तथा सावधानी: Safety Shoes, चश्मा, ग्लोभ, एप्रोन लगाएर कार्य गर्नु पर्ने ।

तृतीय खण्ड : कार्यगत तालिम (On the Job Training - OJT)

Full Marks: 300

Practical: 12 weeks/576 Hrs.

Description:

On the Job Training (OJT) is a 3 months (12 weeks/72 working days) program that aims to provide trainees an opportunity for meaningful career related experiences by working fulltime in real organizational settings where they can practice and expand their classroom based knowledge and skills before graduating. It will also help trainees gain a clearer sense of what they still need to learn and provides an opportunity to build professional networks. The trainee will be eligible for OJT only after attending the final exam. The institute will make arrangement for OJT. The institute will inform the CTEVT at least one month prior to the OJT placement date along with plan, schedule, the name of the students and their corresponding OJT site.

Objectives:

The overall objective of the On the Job Training (OJT) is to make trainees familiar with firsthand experience of the real work of world as well as to provide them an opportunity to enhance skills.

The specific objectives of On the Job Training (OJT) are to;

- apply knowledge and skills learnt in the classroom to actual work settings or conditions and develop practical experience before graduation
- familiarize with working environment in which the work is done
- work effectively with professional colleagues and share experiences of their activities and functions
- strengthen portfolio or resume with practical experience and projects
- develop professional/work culture
- broaden professional contacts and network
- develop entrepreneurship skills on related occupation

Activity:

In this program the trainees will be placed in the real work of world under the direct supervision of related organization's supervisors. The trainees will perform occupation related daily routine work as per the rules and regulations of the organization.

Potential OJT Placement Sites:

The nature of work in OJT is practical and potential OJT placement site should be as follows;

- Aluminium Fabrication Workshop
- Builders Company

Requirements for Successful Completion of On the Job Training:

For the successful completion of the OJT, the trainees should;

- submit daily attendance record approved by the concerned supervisor and minimum 72 working days attendance is required
- maintain daily diary with detail activities performed in OJT and submit it with supervisor's signature
- prepare and submit comprehensive final OJT completion report with attendance record and diary
- secured minimum 60% marks in each evaluation

Complete OJT Plan:

SN	Activities	Duration	Remarks
1	Orientation	2 days	Before OJT placement
2	Communicate to the OJT site	1 day	Before OJT placement
3	Actual work at the OJT site	12 weeks/480 hours	During OJT period
4	First-term evaluation	one week (for all sites)	After 2 to 3 weeks of OJT start date
5	Mid-term evaluation	one week (for all sites)	After 8 to 9 weeks of OJT start date
6	Report to the parental organization	1 day	After OJT placement
7	Final report preparation	5 days	After OJT completion

- First and mid-term evaluation should be conducted by the institute.
- After completion of 3 months OJT period, trainees will be provided with one week period to review all the works and prepare a comprehensive final report.
- Evaluation will be made according to the marks at the following evaluation scheme but first and mid-term evaluation record will also be considered.

Evaluation Scheme:

Evaluation and mark distribution are as follows:

S.N	Activities	Who/Responsibility	Marks
1	OJT Evaluation (should be three evaluation in three months –one evaluation in every month)	Supervisor of OJT provider	200
2	First and mid- term evaluation	The Training Institute	100
	Total		300

Note:

- Trainees must secure 60 percent marks in each evaluation to pass the course.
- Representative of CTEVT, Regional offices and CTEVT constituted technical schools will conduct the monitoring & evaluation of OJT at any time during the OJT period.

सामान्य गुणस्तर सूचक (General Quality Indicator)

उपलब्धि तह

क्र.सं.	मापक	उद्देश्य प्रमाणीकरण हुने सूचक	प्रमाणीकरणको साधन
१.	श्रम बजारमा तालिमको आवश्यकता छनोट गर्ने विधि/उपाय	तालीमको आवश्यकता निर्धारण, द्रुत बजार सम्भावना सर्वेक्षण वा अन्य उपयुक्त विधि अवलम्बन गरी कम्तीमा वर्षको एक पटक स्थानीय बजारमा माग हुने दक्ष/सीपयुक्त कामदारका लागि आवश्यक तालिम प्रतिविम्बित हुनेगरी बजार अवलोकन मार्फत सम्भावना पत्ता लगाइन्छ ।	टिएनए अथवा द्रुतबजार सर्वेक्षण प्रतिवेदन
		तालिम प्रदायक संस्थाले उद्योग वाणिज्य सङ्घका कार्यालयमा नियमित भेटनुका साथै स्थानीय उद्योग व्यवसायी र ठूला उद्योगपतिको प्रतिनिधि समेत स्थानीय रूपमा रोजगारी उपलब्ध गराउने विषयका बैठकमा सहभागी हुनेछन् र तालीमबारे समीक्षा गर्छन् ।	बैठकको सङ्ख्या, सहभागीहरूको नामावली र बैठक पुस्तिका
२.	भिएसटीमा राम्रो पहुँचका लागि प्रयोग गरिएको योजनाहरू	तालीम सम्बन्धी आवश्यकताका सूचना स्थानीय पत्रपत्रिका र एफ.एम. लगायत आमसञ्चारका माध्यमबाट व्यापक प्रसारण गरिन्छन् । साथै यस्ता स्थानीय एफएम, पोस्टर र स्थानीय सामुदायिक कार्यकर्ता समेतको माध्यमबाट घोषणा गरिन्छ ।	सञ्चार माध्यमबाट प्रसारण भएका सूचनाका विषयहरू र प्रसारण संख्या
		प्रशिक्षार्थीहरू कार्यक्रमको प्रशिक्षार्थी छनोट निर्देशिकामा उल्लेख भएको विधि अपनाइ छनोट गरिन्छ ।	छनोट प्रक्रिया र छनोट गरिएका तालीम लिने व्यक्तिहरूको जानकारी, योग्यता र सूची
३.	तालीम सम्बन्धी पाठ्यक्रम र तालीम पुस्तिकाको उपलब्धता	सिटिइभिटीद्वारा गुणस्तर कायम गरी बनाइएको पाठ्यक्रम प्रशिक्षकहरूलाई उपलब्ध गराइन्छ ।	तालीम अवलोकन प्रतिवेदन
		तालीम पुस्तिका तथा तालिम सामग्रीहरू सिटिइभिटीको स्तरीय पाठ्यक्रमलाई आधार मानी निर्माण गरिन्छ । यसलाई स्थानीय श्रम बजार अनुकूलको बनाइन्छ ।	तालीम पुस्तिका/अन्य साधन
४.	तालीम दिने व्यक्तिहरूको छनोट	कम्तीमा दुइटा	तालीमकर्ताहरूको विस्तृत जानकारी तालीम अवलोकन प्रतिवेदन
		दुईजना प्रशिक्षकमध्ये कम्तीमा एकजनाले सम्बन्धित पेशामा राष्ट्रिय सीप परीक्षण समितिबाट संचालित सीप परीक्षणमा सीप परीक्षण तह ३ उत्तीर्ण गरेको वा तह २ उत्तीर्ण गरी कम्तीमा तीन वर्षको कार्यअनुभव भएको हुनुपर्नेछ ।	सबै तालीमकर्ताहरूको विस्तृत जानकारी
		त्यस्तै दुईजना प्रशिक्षकमध्ये कम्तीमा एकजनाको सीप तह २ का लागि त्यससम्बन्धी निर्धारण गरिएको पाँचदिने प्रशिक्षार्थी प्रशिक्षक तालीम सफलतापूर्वक सम्पन्न गरेको हुनुपर्ने र आधारभूत/प्रारम्भिक सीप तहका लागि राष्ट्रिय रूपमा प्रतिष्ठित संस्था जस्तै-टिआईटीआईबाट चारदिने तालीम सम्पन्न गरेको हुनुपर्ने ।	सबै तालिमकर्ताहरूको विस्तृत जानकारी
		समग्र कार्यक्रम तालिमको पाठ्यक्रम र तालीम सामग्रीहरूबारे तालीम हनुअघि नै तालीमका सबै प्रशिक्षकहरूलाई अभिमुखीकरण तालीम दिइन्छ ।	तालीम अगाडिको अभिमुखीकरण प्रतिवेदन

क्र.सं.	मापक	उद्देश्य प्रमाणीकरण हुने सूचक	प्रमाणीकरणको साधन
५.	नियमित तालीम व्यवस्थापन	तालीमको सुरुआत, अन्त्य, कार्यगत तालीम, पदस्थापन योजना, सीप परीक्षण मिति, रोजगारी स्थापना सम्बन्धी योजना र तालीमपछिको सहयोग योजनाजस्ता विषयहरूलाई समेटेर उपयुक्त समयमा तालीम पात्रोको निर्माण हुने ।	तालीम पात्रो

प्रक्रियागत तह

क्र.सं.	मापक	उद्देश्य प्रमाणीकरण हुने सूचक	प्रमाणीकरणको साधन
१.	तालीममा सहभागिता	प्रशिक्षाथीहरू लिंग, जान, जनजाती, शिक्षाको तह र भौगोलिता लगायत समग्र क्षेत्रहरू र त्यो सम्बन्धित योग्य एवम् सम्बन्धित क्षेत्रको लक्षित समूहलाई ध्यानमा राखेर छानिन्छ ।	तालीम लिनेहरूको सूची
		एउटा समूहमा बढीमा २० जना	तालीम लिनेहरूको सूची तालीम अवलोकन प्रतिवेदन
		कम्तीमा ८०% प्रशिक्षाथीहरू तालिमको पूरा अवधिभर उपस्थित हुनपर्ने ।	सहभागीहरूको हाजिरी पुस्तिका, तालीम अवलोकन प्रतिवेदन
२.	तालीमकर्ताको संलग्नता	प्रशिक्षार्थी र प्रशिक्षकको अनुपात सैद्धान्तिक तालीमको अवधिमा बढीमा २० जना प्रशिक्षार्थी = एकजना प्रशिक्षक र व्यावहारिक तालीमको अवधिमा १० जना प्रशिक्षार्थी = एकजना प्रशिक्षक हुनुपर्ने ।	तालीम अवलोकन प्रतिवेदन तालीम सत्र योजना
३.	भौतिक साधन	तालीम कार्यक्रमको दस्तावेजमा उल्लेख भएअनुसारको भौतिक सुविधा पर्याप्त मात्रामा उपलब्ध हुनुपर्ने । नियमित पानी र हात धुने साबुन सहितका पुरुष र महिला शौचालय छुट्टाछुट्टै व्यवस्था हुनुपर्छ ।	तालीम अवलोकन प्रतिवेदन
		सबैखाले सामग्री र मेसिनहरूको प्रयोग गर्दा अवलम्बन गर्ने सुरक्षा विधिहरूको व्यवस्था, सुरक्षासँग सम्बन्धित जानकारी र त्यससँग सम्बन्धित वस्तुहरूको सूची कार्यशाला तथा प्रयोगशालामा टाँसिएको हुनुपर्छ । प्रशिक्षाथी एवम् प्रशिक्षकहरूलाई स्वास्थ्य र सुरक्षाको उपायहरूबारे निर्देशन दिइन्छ । प्राथमिक उपचार बाकस नियमित रूपमा (औषधी सहित) सम्बन्धित कक्षमा उपलब्ध रहन्छ । साथै, त्यो बाकसमा प्राथमिक उपचारसँग सम्बन्धित चिह्न पनि स्पष्ट रूपमा लेखिन्छ । प्रशिक्षाथीहरूलाई कसरी प्राथमिक उपचार गर्ने भन्ने विधिको जानकारी गराइन्छ ।	तालीम अवलोकन प्रतिवेदन तालीम सत्र योजना
४.	व्यावहारिक तालीमसम्बन्धी व्यवस्था	सैद्धान्तिक कक्षा र व्यावहारिक कक्षाको अनुपात २० सैद्धान्तिक कक्षा = ८० व्यावहारिक कक्षा हुन्छ ।	तालीम अवलोकन प्रतिवेदन तालीम सत्र योजना
		प्रत्येक प्रशिक्षाथीहरूले आ-आफ्नो व्यवसायसँग सम्बन्धित साधन/मेसिनहरूमा मात्रै आफ्नो अभ्यास र अन्य काम गर्नुपर्छ । साथै, अन्य सामग्री पेसा/सीपसँग सम्बन्धित रही वर्गीकरण गरेर राखिएको क्षेत्रमा गुणस्तर निर्धारण हुनेगरी	तालीम अवलोकन प्रतिवेदन तालीम सत्र योजना

क्र.सं.	मापक	उद्देश्य प्रमाणीकरण हुने सूचक	प्रमाणीकरणको साधन
		सोही स्थानमा सबै प्रशिक्षार्थीले सम्बन्धित रही काम गरेको हुनुपर्छ ।	
		स्तरीय पाठ्यक्रम बमोजिम सबै प्रशिक्षार्थी कार्यगत तालीम, औद्योगिक अभ्यास, सीप प्रदर्शन भ्रमण लगायत गतिविधिमा अनिवार्य सहभागी हुनुपर्छ ।	तालीम अवलोकन प्रतिवेदन कार्यगत तालीम पदस्थापनको औद्योगिक अभ्यास र सीप प्रदर्शन भ्रमणको सूची
५.	नरम तथा व्यावसायिक सीप तालीमको व्यवस्था	सबै प्रशिक्षार्थीलाई श्रमअधिकार, एचआइभी/एड्स, प्रजनन स्वास्थ्य, व्यावसायिक सीप तालीम, जीवनोपयोगी तालीम र वैदेशिक रोजगार सम्बन्धी अभिमुखीकरण जस्ता आफ्नो आवश्यकता अनुसारका तालीममा पहुँच पुऱ्याइन्छ ।	तालीम अवलोकन प्रतिवेदन तालीम सत्र योजना
६.	तालीम दिने योजना तथा त्यसलाई लागू गर्ने विधि	सम्पूर्ण तालीम कार्यविधि तालिम पात्रोअनुसार नै लागू गरिन्छ ।	तालीम अवलोकन प्रतिवेदन तालीम पात्रो
		पाठ्यक्रम र तालीम पात्रो अनुसार तालिमको दैनिक पाठ योजना बनाइन्छ र त्यस सम्बन्धी दैनिक कार्य पुस्तिकाको व्यवस्था हुनुपर्छ ।	तालीम अवलोकन प्रतिवेदन
		सिटिइभिटीबाट गुणस्तर कायम गरी निर्धारण गरिएको पाठ्यक्रमलाई तालीममा लागू गरिन्छ र त्यसैअनुसार बनाइएको तालीमपुस्तिकालाई प्रशिक्षक र प्रशिक्षार्थीहरूले प्रयोग गर्छन् ।	तालीम सत्र योजना, तालीम गतिविधि, अवलोकन प्रतिवेदन
७.	पदस्थापन र सरसल्लाह सम्बन्धी सहयोगको व्यवस्था	रोजगारीको पदस्थापना र अन्य स्थान विशेष सल्लाहहरू उपयुक्त कर्मचारीहरू द्वारा पर्याप्त मात्रामा उपलब्ध गराइन्छ	अवलोकन प्रतिवेदन
		प्रशिक्षार्थी छनोट गर्न र सीप परीक्षाको लागि रोजगारदाताहरू मध्येका विशिष्ट र सम्बन्धित क्षेत्रमा विशिष्टता हासिल गरेका दक्ष व्यक्तिहरूलाई सामेल गराइन्छ । रोजगारदाताहरूले नै कार्यगत तालीमको सुविधा उपलब्ध गराउँछन् । सफल प्रशिक्षार्थीहरूलाई तालीम पछि तत्काल रोजगारी उपलब्ध गराइन्छ ।	अवलोकन प्रतिवेदन, रोजगारी र आम्दानी प्रमाणीकरण प्रतिवेदन
		सफल प्रशिक्षार्थीहरूलाई ऋण सुविधा र व्यवसाय स्थापना गर्न आवश्यक पर्ने 'सिड मनी' उपलब्ध गराई उद्योग व्यवसायको स्थापना र प्रवर्द्धन गराउन उनीहरूलाई तालीमपछि आर्थिक कारोबार गर्ने संस्थाहरूसँग सम्बन्ध स्थापना गराई सहयोग प्रदान गर्ने ।	अवलोकन प्रतिवेदन, तालीम दिने संस्था र वित्तिय संस्थाहरू बीचको करारपत्र

परिणाम/उपलब्धि तह

क्र.सं.	मापक	उद्देश्य प्रमाणीकरण हुने सूचक	प्रमाणीकरणको साधन
१.	तालीम पूरा गर्ने दर	प्रशिक्षार्थी मध्ये १० प्रतिशत भन्दा बढीले तालीम अधुरो पारी बिचमा नछोड्ने	प्रशिक्षार्थीहरूको सूची
२.	क्षमता/सीप परीक्षा	कम्तीमा ९० प्रतिशतभन्दा बढीले तालीम पूरा गरी सीप परीक्षा दिने	एनएसटिबी सीप परीक्षाको परिणाम
		कम्तीमा ८० प्रतिशत प्रशिक्षार्थीहरूले सीप परीक्षा उत्तीर्ण गर्नुपर्ने	एनएसटिबी सीप परीक्षाको परिणाम

परिणाम/उपलब्धि तह

क्र.सं.	मापक	उद्देश्य प्रमाणीकरण हुने सूचक	प्रमाणीकरणको साधन
१.	सफल प्रशिक्षार्थीहरूको पदस्थापन दर (यस्ता प्रकृतीका अन्य तालीमहरूमा)	यस्ता प्रकृतीका अन्य तालीमहरूबाट सफल ६० प्रतिशत प्रशिक्षार्थीलाई रोजगारीको व्यवस्था भएको/रोजगारी पाएका छन् ।	आम्दानी प्रमाणीकरण प्रतिवेदन/ट्रेसर अध्ययन प्रतिवेदन
		रोजगार पाएका प्रशिक्षार्थीहरूले विशेष रूपमा व्यवस्था गरिएको वर्गीकरण (यदि गरेको भएमा) अनुसारको सामान्य अवस्थाको आम्दानी गरेका छन् ।	आम्दानी प्रमाणीकरण प्रतिवेदन/ट्रेसर अध्ययन प्रतिवेदन
२.	तालीमबाट प्राप्त सीपहरूको कार्यस्थलमा भएको प्रयोग बारे (यस्ता प्रकृतीका अन्य तालीमहरूमा)	९० प्रतिशत जागिरमा संलग्न प्रशिक्षार्थीहरूले आफ्नो सीपसँग सम्बन्धित व्यावसायिक तालीममा संलग्न भएको हुनुपर्छ ।	आम्दानी प्रमाणीकरण प्रतिवेदन/ट्रेसर अध्ययन प्रतिवेदन
		यस्ता प्रकृतीका अन्य तालीमहरूमा कम्तीमा ८० प्रतिशत रोजगारमा संलग्न प्रशिक्षार्थीहरू आफ्नो काम प्रति सन्तुष्ट रहेको साथै ६० प्रतिशत रोजगारदाताहरू प्रशिक्षार्थीहरूको कार्यबाट सन्तुष्ट रहेको देखिन्छ । रोजगारदाताहरू तालीमबाट प्रशिक्षार्थीहरूले पाएको सीपबाट सन्तुष्ट छन् ।	ट्रेसर अध्ययन प्रतिवेदन रोजगारदाताहरूको सर्वेक्षण