

Building Painter

(बिल्डिङ्ग पेन्टर)

छोटो अवधिको

पाठ्यक्रम

(कम्पिटेन्सीमा आधारित)



प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालीम परिषद्
पाठ्यक्रम विकास तथा समकक्षता निर्धारण महाशाखा
सानोठिमी, भक्तपुर
परिमार्जन २०७७

बिषय सूची

<u>विवरण</u>	<u>पेज नं.</u>
परिचय.....	4
लक्ष्य	4
उद्देश्यहरु	4
पाठक्रमको विशेषता :.....	4
तालीम अवधि	4
लक्षित समूह	5
प्रशिक्षार्थी संख्या.....	5
प्रशिक्षणको माध्यम:.....	5
प्रशिक्षार्थी-उपस्थिति	5
प्रवेश-मापदण्ड	5
प्रशिक्षकको योग्यता.....	5
प्रशिक्षक-प्रशिक्षार्थी अनुपात:	5
प्रशिक्षणका माध्यम र सामग्री:	5
प्रशिक्षण विधि र सिकाइ:	5
प्रशिक्षार्थी-मूल्यांकन:	5
श्रेणी विभाजन प्रणाली:.....	6
प्रमाण-पत्र प्रदान.....	6
सीप परीक्षणको व्यवस्था:	6
प्रशिक्षण सम्बन्धी सुझाव:.....	6
अनुगमन-सुझाव:.....	6
पाठ्य संरचना.....	7
मोड्यूल १ : पेशागत परिचय.....	8
मोड्यूल २ पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा	9
मोड्यूल ३ : औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरु.....	18
मोड्यूल ४ : आधारभूत नाप जाँच तथा पूर्व तयारी	20
मोड्यूल ५ : पेन्टिङ्ग गर्ने स्थानको नाप लिने विधि	29
मोड्यूल ६ : खट निर्माण तथा फुकाल्ने.....	40
मोड्यूल ७ : पेन्टिङ्ग सतह तयारी	49
मोड्यूल ८ : सतह पेन्टिङ्ग गर्न.....	55

मोड्यूल ९ : औजार, सामग्रीहरू तथा अनावश्यक ठाउँमा लागेको पेन्ट सरसफाइ.....	62
मोड्यूल १० : पुरानो/विग्रेको पेन्टिङ्ग सतह मर्मत संभार	69
मोड्यूल ११ : उच्चमशीलता विकास.....	75
Infrastructures and Facilities.....	78
औजार, उपकरण र सामग्रीहरू.....	79
आवश्यक स्टेशनरी र विविध सामग्रीहरू	81
पाठ्यक्रम परिमार्जन कार्यमा संलग्न विज्ञहरू	82

परिचय

यो “बिल्डिङ्ग पेन्टर” पेशाको दक्षतामा आधारित पाठ्यक्रम भवनमा रँगरोगन गर्ने कार्यसँग सम्बन्धित छ । यो पाठ्यक्रममा बिल्डिङ्ग पेन्टरको लागि आवश्यक सीप र ज्ञान समावेश गरिएको छ । यस पाठ्यक्रममा आधारित तालीम कार्यक्रमले एकातर्फ प्रशिक्षकहरूलाई पाठ्यक्रममा समावेश भएका सीप तथा ज्ञानलाई प्रदर्शन गर्न तथा सिकाउन र अर्को तर्फ प्रशिक्षार्थीहरूलाई प्रयोगात्मक अभ्यास मार्फत सिक्न प्रचुर अवसर प्रदान गर्दछ । यस तालीम कार्यक्रममा प्रशिक्षार्थीहरूले पाठ्यक्रममा समावेश गरिएका ज्ञान र सीपहरू सिक्नका लागि आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू प्रयोग गरी प्रयोगात्मक अभ्यास र सिक्नेछन् ।

यो पाठ्यक्रम अनुसार प्रशिक्षण लिएका प्रशिक्षार्थीले सैद्धान्तिक ज्ञान कक्षा कोठाको प्रशिक्षणबाट र प्रयोगात्मक सीपको लागि कार्यशाला र सम्बन्धित नवनिर्मित भवनहरू भएको कार्यस्थल तथा भवन निर्माण स्थलमा अभ्यास गर्नेछन् । यो सीपहरूमा दक्षता हासिल गरिसकेपछि प्रशिक्षार्थीहरूले सम्बन्धित उद्योग व्यवसायमा रोजगारी प्राप्त गर्ने पर्याप्त अवसर पाउने वा व्यवसाय गरी स्वरोजगार सृजना गर्न सक्नेछन् र गरिवी न्यूनीकरण गरी मुलुकको विकासमा योगदान दिनेछन् । यो पाठ्यक्रममा राखिएका सीप र ज्ञानको सिकाइबाट प्रशिक्षार्थीहरूले आफूसँग भएका परम्परागत सीप र ज्ञानलाई नवीन प्रविधि अनुसार सुधार ल्याउन र सम्बन्धित क्षेत्र आवश्यक दक्ष कामदारको रूपमा कार्य गर्न समर्थ हुनेछन् ।

लक्ष्य

यस पाठ्यक्रमको मुख्य लक्ष्य स्वदेश तथा विदेशमा रोजगार हुन सक्ने दक्ष बिल्डिङ्ग पेन्टर (Building Painter) तयार गर्नु गरेको छ ।

उद्देश्यहरू

यस पाठ्यक्रमको निम्न उद्देश्यहरू रहेका छन् :

१. पेन्टिङ्ग गर्ने रङ्गसँग परिचित भई कुन भवनको बाहिरी र भित्री सतहहरूमा लगाइने रंगहरू यकिन गर्न ।
२. पेन्टिङ्ग सार्वजनिक तथा व्यक्तिगत भवनहरूमा आवश्यक पर्ने विभिन्न किसिमका रंगहरूको सामान्य लागत अनुमान निकाल्न ।
३. बाँस तथा काठ र फलामे पाइपका संघटकहरू मिलाएँ खट ठड्याउन ।
४. रँगरोगन गर्ने सतहको तयारी तथा रँगरोगन तयार गर्ने ।
५. नयाँ भवनको भित्री बाहिरी र अन्य भागहरूमा विभिन्न किसिमका रँगरोगन लगाउन
६. पुरानो रँगरोगन सुधार गर्न
७. पेशासँग सम्बन्धित सामान्य व्यावसायिक योजनाका खोका तयार गर्न ।
८. रोजगार तथा स्वरोजगार भई सीपलाई श्रमसँग आवद्ध गर्न ।

पाठ्यक्रम विवरण

यो पाठ्यक्रम बिल्डिङ्ग पेन्टर ले सम्पादन गर्ने कार्यमा आधारित छ। यसमा पेशागत परिचय, पेशागत स्वास्थ्य, औजार, उपकरण र सामग्रीको पहिचान तथा प्रयोग, आधारभूत नाप जाँच तथा पूर्व तयारी पेन्टिङ्ग गर्ने स्थानको नाप लिने विधि पेन्टिङ्गको लागि खट निर्माण, पेन्टिङ्गको लागि सतह तयारी, सतहमा पेन्टिङ्ग गर्ने, औजार, सामग्रीहरू तथा अनावश्यक ठाउँमा लागेको पेन्ट सफा गर्ने, पुरानो/बिग्रेको पेन्टिङ्गको सतह मर्मत गर्ने तरिका पुरानो/बिग्रेको पेन्टिङ्गको सतह मर्मत गर्ने तरिका, मोड्युलहरू समावेश गरिएको छ । साथै यसमा उद्यमशिलता विकास सम्बन्धी मोड्युल पनि समावेश गरिएको छ ।

पाठ्यक्रमको विशेषता :

- यस पाठ्यक्रमले सीप विकासमा जोड दिन्छ । यस पाठ्यक्रमको ८० प्रतिशत समय सीप सिकाइमा र २० प्रतिशत समय सैद्धान्तिक ज्ञान सिकाइमा छुट्याइएको छ ।
- यस पाठ्यक्रमको जोड पाठ्यक्रममा समावेश गरिएका सीपहरू प्रदान गर्न वा सिकाउनमा हुनेछ ।

तालीम अवधि

यो तालीम कार्यक्रम सैद्धान्तिक र प्रयोगात्मक समेत गरी ३१० घण्टाको हुनेछ ।

लक्षित समूह

यस पेशामा अभिरुचि राख्ने अधिराज्यभरका साधारण लेखपढ गर्न सक्ने व्यक्तिहरु

प्रशिक्षार्थी संख्या

एक समूहमा अधिकतम २० जना ।

प्रशिक्षणको भाषा :

नेपाली वा अंग्रेजी तथा स्थानीय भाषा ।

प्रशिक्षार्थी-उपस्थिति

तालीम अवधिभर प्रशिक्षार्थीको उपस्थिति कम्तीमा ९०% पुगेको हुनु पर्नेछ, अन्यथा प्रमाण-पत्र पाउन योग्य मानिने छैनन् ।

प्रवेश-मापदण्ड

तलका आधार पूरा गरेका व्यक्तिहरु यस तालीममा प्रवेश पाउनेछन् ।

- साधारण लेखपढ गर्न सक्ने।
- १६ वर्ष पूरा भएको स्वस्थ नेपाली नागरिक।
- यस पेशामा अभिरुचि राख्ने व्यक्तिहरु ।

प्रशिक्षकको योग्यता

सम्बन्धित व्यवसायमा तह २ उत्तीर्ण गरी कम्तीमा १ वर्षको अनुभव प्राप्त
वा

सम्बन्धित व्यवसायमा तह १ उत्तीर्ण गरी कम्तीमा ५ वर्षको अनुभव प्राप्त ।

प्रशिक्षक-प्रशिक्षार्थी अनुपात:

- प्रयोगात्मक कक्षाको लागि अनुपात १:१०
- सैद्धान्तिक कक्षाको लागि अनुपात १:२०

प्रशिक्षणका माध्यम र सामग्री:

प्रभावकारी प्रशिक्षण तथा प्रदर्शनका लागि आवश्यक सामग्रीहरु:

- छापेका मिडियाका सामग्रीहरु (अभ्यास पुस्तिका, रुजु सूची)
- **Non-Projected** सामग्रीहरु (डिस्प्ले नमुनाहरु, फिल्म चार्ट, पोप्टर, बोर्ड, मार्कर)
- **Project Media** सामग्री (मल्टिमिडिया प्रोजेक्टर, स्लाईड आदि)
- श्रव्यदृष्य सामग्री(टेप, फिल्म, स्लाइडटेप, भिडियो डिस्क आदि)
- कम्प्युटरमा आधारित प्रशिक्षण सामग्री (कम्प्युटरमा आधारित तालीम र अन्तरक्रियात्मक भिडियो)

प्रशिक्षण विधि र सिकाइ:

यो तालीम कार्यक्रम प्रशिक्षण दिँदा उदाहरणयुक्त व्याख्या, प्रवचन, छलफल, कार्यदिश, समूह छलफल प्रदर्शन, अनुकरण, निर्देशित अभ्यास, अवलोकन, स्व-अभ्यास प्रयोगात्मक अभ्यास र अन्य व्यक्तिगत सिकाइ हुनेछ ।

प्रशिक्षार्थी-मूल्यांकन:

- प्रशिक्षार्थीहरुले प्राप्त सीपको मूल्यांकन सम्बन्धित प्रशिक्षकले नियमित रूपमा गर्नुपर्ने छ ।

- प्रशिक्षार्थीहरूले सिकेको सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञानको मूल्यांकन सम्बन्धित प्रशिक्षकले मौखिक वा लिखित परीक्षाद्वारा गर्नुपर्ने छ ।
- प्रशिक्षार्थीहरूले सफल हुन प्रत्येक मोड्यूलका प्रयोगात्मक र सैद्धान्तिक दुवै मूल्यांकनमा छुट्टाछुट्टै कम्तीमा ६० प्रतिशत अंक प्राप्त गर्नुपर्ने छ ।
- प्रत्येक मोड्यूलमा १ वटा आन्तरिक मूल्यांकन र एउटा परीक्षा (सम्बन्धित संस्थाले नै) लिनुपर्ने छ ।
- प्रवेश परीक्षा सम्बन्धित संस्थाले नै संचालन गर्नुपर्ने छ ।

श्रेणी बिभाजन प्रणाली:

- विशिष्ट श्रेणी- ८० प्रतिशत वा माथि अंक ल्याई उत्तीर्ण गर्ने
- प्रथम श्रेणी - ७५ प्रतिशत वा माथि अंक ल्याई उत्तीर्ण गर्ने
- द्वितीय श्रेणी - ६५ प्रतिशत वा माथि अंक ल्याई उत्तीर्ण गर्ने
- तृतीय श्रेणी - ६० प्रतिशत वा माथि अंक ल्याई उत्तीर्ण गर्ने

प्रमाण-पत्र प्रदान

यो तालीम सफलता पूर्वक सम्पन्न गर्ने प्रशिक्षार्थीहरूलाई सम्बन्धित तालीम दिने संस्थाले “बिल्डिङ्ग पेन्टर (Building Painter)” को प्रमाण पत्र प्रदान गर्नेछ ।

सीप परीक्षणको व्यवस्था:

यो तालीम सफलतापूर्वक पूरा गरी प्रमाण पत्र प्राप्त गरेका प्रशिक्षार्थीहरूले राष्ट्रिय सीप परीक्षण समितिद्वारा निर्धारण गरिएको मापदण्ड पूरा गरेमा “बिल्डिङ्ग पेन्टर (Building Painter)” पेशाको तह १ को सीप परीक्षण परीक्षामा सहभागी हुन सक्नेछन् ।

प्रशिक्षण सम्बन्धी सुझाव:

- १ तालीम पाठ्यक्रम पूर्णरूपमा अध्ययन गर्ने ।
- २ सैद्धान्तिक प्रशिक्षण तथा सीप सिकाइको लागि पाठयोजना बनाउने ।
- ३ सीपमा आधारित सैद्धान्तिक विषयवस्तुलाई प्रभावकारी ढङ्गबाट प्रशिक्षण गर्ने, गराउने ।
- ४ सिकारु स्पष्ट नभइन्जेलसम्म प्रशिक्षकले सीप सम्पादन प्रदर्शन गर्ने, गराउने ।
- ५ सिकारुलाई सीप सम्पादन गर्नु पूर्व वैयक्तिक सुरक्षा उपकरण प्रयोग तथा औजार उपकरण सुरक्षा प्रत्याभुति सुनिश्चित गर्ने, गराउने ।
- ६ सिकारुलाई सम्बन्धित सीप सम्पादन गर्न निर्देशित अभ्यास गर्न लगाउने ।
- ७ सिकारुलाई सम्बन्धित सीप न्यून गलति देखिने गरी सम्पादन गर्न अवसर प्रदान गर्ने, गराउने ।
- ८ सिकारुलाई सम्बन्धित सीप गलति नगरिकन सम्पादन गर्ने अवसर प्रदान गर्ने, गराउने ।
- ९ सिकारुले स्वतन्त्र ढङ्गबाट जटिल सीपहरू सम्पादन गरेको सुनिश्चित गर्ने, गराउने ।
- १० सिकारुले सीप सिकाइको क्रममा उत्पादन गरेको बस्तु भए त्यसको मूल्याङ्कन गर्ने, गराउने ।

अनुगमन-सुझाव:

यस कार्यक्रमको सफलताको मूल्यांकन र भविष्यमा यो पाठ्यक्रम परिमार्जन गर्न आवश्यक पृष्ठपोषण संकलनको लागि यो पाठ्यक्रमले तालीम प्रदायक संस्थालाई निम्नानुसारको सिफारिस गर्दछ ।

- पहिलो अनुगमन - तालीम कार्यक्रम समाप्त भएको ६ महिना पछि ।
- दोश्रो अनुगमन - पहिलो अनुगमन समाप्त भएको ६ महिना पछि ।
- अनुगमनचक्र - दोश्रो-अनुगमन समाप्त भएको १ वर्ष पछि, प्रत्येक वर्ष, ५ वर्षसम्म ।

पाठ्य संरचना

बिल्डिङ पेन्टर

क्र.स..	मोड्युल	प्रकृति	समय (घण्टामा)		
			सैद्धान्तिक	ब्यावहारिक	जम्मा
१	पेशागत परिचय	सै.	९		९
२	पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा	सै+ब्या	४	१२	१६
३	औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरु	सै+ब्या	५	१०	१५
४	आधारभूत नाप जाँच कार्य	सै+ब्या	५	१५	२०
५	पेन्टिङ गर्ने भवनको सँघटकहरु (component) मापन स्थानको नाप लिने विधि	सै+ब्या	५	१०	१५
६	पेन्टिङ खट निर्माण	सै+ब्या	५	२५	३०
७	पेन्टिङ सतह तयारी	सै+ब्या	८	७२	८०
८	सतह पेन्टिङ गर्न	सै+ब्या	१०	७०	८०
९	औजार, सामग्रीहरु तथा अनावश्यक ठाउँमा लागेको पेन्ट सरसफाइ	सै+ब्या	३.५	११.५	१५
१०	पुरानो/बिग्रेको पेन्टिङ सतह मर्मत संभार	सै+ब्या	४	१६	२०
११	उद्यमशीलता विकास	सै+ब्या	१८	२२	४०
	जम्मा		८६	२५४	३४०
१३	कार्यगत अभ्यास	ब्या.		५०	५०
	कूल जम्मा		१००	३५०	३९०

सै= सैद्धान्तिक/ब्या= ब्यावहारिक

मोड्यूल १ : पेशागत परिचय

समय : घण्टा (सै) ९ = ९ घण्टा

पाठ्य विवरण : यसमा Building Painter पेशाको परिचय, महत्व तथा पेन्टको परिचय, प्रकार प्रयोग संग सम्बन्धित ज्ञान समावेश गरिएको छ ।

उद्देश्य :

- भवन पेन्टर पेशासंग परिचित हुन ।
- भवनमा लगाइने विभिन्न किसिमका रंगरोगन सामग्री प्रयोगको आवश्यकता बोध गर्न ।

विषयवस्तु : -

- विल्डिङ पेन्टरको परिचय र महत्व ।
- पेन्टको परिचय र प्रकार ।
- नाप तथा एकाई परिवर्तन ।
- पेन्टिङ क्षेत्रफलको हिसाब र प्रयोग ।
- Sand paper/Emery paper को परिचय, प्रकार र महत्व ।
- Prime coat, Tact coat तथा Sealcoat को परिचय र महत्व ।
- Touch –up तथा Colour match up को महत्व ।
- Construction professionals संग Building painter को समन्वयको महत्व ।
- पेन्टिङको Self supervision, Efficiency र Timely finish को महत्व ।
- पेन्टिङ औजारको सरसफाइ तथा पेन्टको व्यवस्थापन ।

मोड्युल २ : पेशागत स्वास्थ्य तथा सुरक्षा

समय : ४ घण्टा (सै) + १२ घण्टा (ब्या) = १६ घण्टा

पाठ्य विवरण :

यस मोड्युलमा प्रशिक्षार्थीहरूलाई पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा/सावधानीका बारेमा प्रशिक्षण गराइन्छ। यस मोड्युलमा पेशागत कार्य गर्दा हुनसक्ने संभावित दुर्घटनाबाट सुरक्षित राख्न, प्राथमिक उपचार गर्न, कार्यस्थलको सुरक्षा गर्न, मेशिन/औजार तथा उपकरणहरू प्रयोग र सरसफाइसँग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन्।

उद्देश्य :

- पेशागत स्वास्थ्य र तथा कार्यस्थलको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने।

कार्यहरू :

- १ व्यक्तिगत सुरक्षा सम्बन्धी उपकरण प्रयोग गर्ने।
- २ साधारण प्राथमिक उपचार गर्ने।
- ३ औजार उपकरण सम्बन्धी कार्य सुनिश्चित गर्ने।
- ४ कार्यस्थलको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने।
- ५ आगलागीबाट हुने क्षति न्यूनीकरण गर्ने।
- ६ सुरक्षा सम्बन्धी सूचनाहरू अध्ययन गर्ने।
- ७ लडेर घट्ने दुर्घटना न्यूनीकरण गर्ने।

कार्य विश्लेषण
(पेशागत स्वास्थ्य तथा सुरक्षा)

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यावहारिक : १.५ घण्टा
कूल समय : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं १ : व्यक्तिगत सुरक्षा सम्बन्धी उपकरण प्रयोग गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिकक्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धितप्राविधिक ज्ञान
१ आवश्यक जानकारी लिने। २ आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने ३ व्यक्तिगत सरसफाइ कायम राख्ने । ४ छालाको बुट लगाएर काम गर्ने । ५ SafetyGoogle लगाएर काम गर्ने । ६ SafetyHelmet लगाई काम गर्ने । ७ Apron लगाएर काम गर्ने । ८ असुरक्षाका कारकहरू (जस्तै: लामो बाहुला, कस्सिएको कमिज, कस्सिएको पाईण्ट, लामो नड लामो कपाल अवस्था) बाट टाढा रहने । ९ औजार र उपकरण सफा गर्ने । १० औजार र सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने । ११ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	दिइएको : दिइएको सुरक्षा उपकरण (PPE) सुरक्षा संकेत । निर्दिष्ट कार्य : व्यक्तिगत सुरक्षाउपकरण (PPE) प्रयोग गर्ने । मापदण्ड : <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । PPE का उपकरणहरू प्रयोग गरी काम गरेको । सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएका 	व्यक्तिगत सुरक्षा सम्बन्धी उपकरण : <ul style="list-style-type: none"> व्यक्तिगत सुरक्षाका उपकरणहरू (PPE)को पहिचान र प्रयोग दुर्घटनाका कारणहरू सुरक्षा र सावधानीहरू कार्यस्थल, ज्याबल, र उपकरणको सरसफाइ औजार र सामग्रीहरूको भण्डारण कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:

एप्रोन, सेफ्टी जुता, सेफ्टी हेलमेट, मास्क, सेफ्टी चस्मा, इएर प्लग, सेफ्टी बेल्ट ।

सुरक्षा \ सावधानीहरू

- कडा, लामो बाहुला, कस्सिएको कमिज, प्याण्ट, लामो कपाल नपारी काम गर्ने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : १.० घण्टा
व्यावहारिक : २.५ घण्टा
कूल समय : ३.५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं : २. साधारण प्राथमिक उपचार गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१ आवश्यक जानकारी लिने ।</p> <p>२ आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने ।</p> <p>३ व्यक्तिगत सरसफाइ कायम राख्ने ।</p> <p>४ प्राथमिक उपचार बाकस (First Aid Kit) को प्रयोगमा ल्याउने ।</p> <p>५ सामान्य चोटपटकको प्राथमिक उपचार गर्ने ।</p> <p>६ सामान्य घाउ तथा काटेको प्राथमिक उपचार गर्ने ।</p> <p>७ सामान्य घाउ तथा काटेको मलहम पट्टी गर्ने ।</p> <p>८ सामान्य फ्र्याक्चर (Fracture) को प्राथमिक उपचार गर्ने ।</p> <p>९ रक्तश्रावको (Bleeding) रोकन प्राथमिक उपचार गर्ने ।</p> <p>१० हिउंले खाएको अङ्गको प्राथमिक उपचार गर्ने ।</p> <p>११ लु लागेको व्यक्तिको प्राथमिक उपचार गर्ने ।</p> <p>१२ जनावरले टोकेको प्राथमिक उपचार गर्ने ।</p> <p>१३ करेन्ट लागेकोलाई प्राथमिक उपचार गर्ने ।</p> <p>१४ कृत्रिम श्वास प्रश्वास गराउने ।</p> <p>१५ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>दिईएको: प्राथमिक उपचार बाकस (First Aid Kit), प्राथमिक उपचार म्यानुअल</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : प्राथमिक उपचार गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड:</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन गरेको । ● साधारण प्राथमिक उपचार गरेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाईएको । ● कार्य सम्पादनको अभिलेख राखिएको । 	<p>साधारण प्राथमिक उपचार :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● प्राथमिक उपचारको परिचय ● प्राथमिक उपचारको महत्व ● प्राथमिक उपचार बाकस (First Aid Kit) मा रहने सामान्य औषधी र सामग्रीहरू ● प्राथमिक उपचार गर्ने विधि: <ul style="list-style-type: none"> ○ चोटपटक ○ घाउ तथा काटेको ○ फ्र्याक्चर (Fracture) ○ रगत बगेको ○ हिउंले खाएको ○ लु लागेको ○ जनावरले टोकेको ○ करेन्ट लागेको ○ कृत्रिम श्वास प्रश्वास ● सुरक्षा र सावधानीहरू ● कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू : व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण (Personal Protective Equipment), प्राथमिक उपचार बाकस (First Aid Kit), प्राथमिक उपचार म्यानुअल

सुरक्षा/ सावधानीहरू

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- म्यानुअल अनुसार विभिन्न प्राथमिक उपचारहरू गरेको ।
- औषधिहरू जथाभावी प्रयोग नगर्ने ।
- First Aid Kit प्रयोगमा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : १.५ घण्टा

कूल समय : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं ३ : औजार र उपकरण सम्बन्धी कार्य सुनिश्चित गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१ आवश्यक जानकारी लिने। २ आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३ व्यक्तिगत सरसफाइ कायम राख्ने। ४ औजारहरूको नियमित मर्मत सम्भार गर्ने । औजार/उपकरणहरूलाई बलियोसंग जडान भए नभएको जांच गर्ने । ५ औजारहरूमा चिपकेको अन्य सामग्रीहरू हटाउने र सफा गर्ने । ६ धारिलो औजारहरूको धार ठीक भए नभएको चेक गर्ने । ७ औजारको नापो पनि दुरुस्त हुनु पर्ने भएमा नापी जांच गर्ने । ८ औजार/उपकरणहरूलाई निश्चित सही ठाउँमा राखेर सुनिश्चित गर्ने । ९ औजार र उपकरण सफा गर्ने । १० औजार सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने । ११ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	दिइएको : विविध प्रकारका विलिडङ्ग पेन्टर पेशाको औजार उपकरणहरूको स्टोर कोठा । निर्दिष्ट कार्य : औजार/उपकरण सम्बन्धी कार्य सुनिश्चित गर्ने । मापदण्ड : <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । दिइएको औजारहरू र उपकरणहरू जाँची दुरुस्त बनाई सुनिश्चित गरेको । सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको 	औजार उपकरण सम्बन्धी कार्य : <ul style="list-style-type: none"> औजार उपकरणहरूको स्टोर औजार उपकरणहरूको सुरक्षा औजार र सामग्रीहरूको भण्डारण कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:

विविध प्रकारका विलिडङ्ग पेन्टर पेशाको औजार उपकरणहरू ।

सुरक्षा | सावधानीहरू

- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने।
- धारिला औजार उपकरणहरू प्रयोग गर्दा लाग्न सक्ने चोटपटकबाट शरीरलाई जोगाउने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यावहारिक : १.५ घण्टा
कूल समय : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं ४ : कार्यस्थलको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१ आवश्यक जानकारी लिने। २ आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने। ३ व्यक्तिगत सरसफाइ कायम राख्ने । ४ कार्यस्थल नचिप्लिने प्रकारको (Non slipery) भएको सुचिश्चित गर्ने । ५ कार्यस्थलमा औजारहरू व्यवस्थित ढंगले राख्ने । ६ औजारहरूमा चिप्लेको अन्य सामग्रीहरू हटाउने र सफा गर्ने । ७ धारिलो औजारहरूको धार ठीक भए नभएको चेक गर्ने । ८ औजार/उपकरणहरूलाई निश्चित सही ठाउँमा राखी सुनिश्चित गर्ने । ९ औजार र उपकरण सफा गर्ने । १० औजार र सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने । ११ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<p>दिइएको : कार्यस्थल, औजार, उपकरण</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : कार्यस्थलको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● कार्यस्थलको सुरक्षा सुनिश्चित गरेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको 	<p>कार्यस्थलको सुरक्षा सुनिश्चितता :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यस्थलको मापदण्ड ● कार्यस्थलको म्यानुअल ● सुरक्षा र सावधानीहरू ● औजार र सामग्रीहरूको भण्डारण ● कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:

सुरक्षा मापदण्ड

सुरक्षा \ सावधानीहरू

- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- कार्यस्थलको सरसफाइ भएको हुनुपर्ने ।
- कार्यस्थलमा औजार, उपकरण, सामग्रीहरू अव्यवस्थित ढंगले नराख्ने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यावहारिक : १.५ घण्टा
कूल समय : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं ५ : आगलागीबाट हुने क्षति न्यूनीकरण गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१ आवश्यक जानकारी लिने २ आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने ३ व्यक्तिगत सरसफाइ कायम राख्ने । ४ फायर सेफ्टी उपकरणहरूको व्यवस्था गर्ने । ५ फायर सेफ्टी उपकरणहरू संचालन गर्ने । ६ अत्यधिक प्रज्वलनशील पदार्थहरूलाई मापदण्ड बमोजिम व्यवस्थित गर्ने। ७ औजार र उपकरण सफा गर्ने । ८ औजार र सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने । ९ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	<u>दिइएको :</u> फायर सेफ्टी उपकरणहरू र संचालन गर्ने म्यानुअल । <u>निर्दिष्ट कार्य :</u> आगलागीबाट हुने क्षति न्यूनीकरण गर्ने । <u>मापदण्ड :</u> <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । आगलागीबाट हुने खतराबाट बच्न सुनिश्चित गरेको । सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<u>आगलागीबाट हुने क्षति न्यूनीकरण :</u> <ul style="list-style-type: none"> फायर सेफ्टी उपकरणहरूको पहिचान फायर सेफ्टी उपकरणहरूको प्रयोग फायर सेफ्टी उपकरणहरू संचालन गर्ने म्यानुअल सुरक्षा र सावधानीहरू औजार र सामग्रीहरूको भण्डारण कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:

- फायर सेफ्टी उपकरणहरू ।
- फायर सेफ्टी संचालन गर्ने म्यानुअल ।

सुरक्षा \ सावधानीहरू

- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- प्रज्वलनशील पदार्थहरूलाई व्यवस्थित ढंगबाट भण्डारण गर्ने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

निर्दिष्ट कार्य नं: ६. सुरक्षा सम्बन्धी सूचनाहरु अध्ययन गर्ने ।

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : २.० घण्टा

कुल समय : २.५ घण्टा

कार्य चरणहरु	प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरु	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
१ आवश्यक जानकारी लिने। २ आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरु संकलन गर्ने । ३ व्यक्तिगत सरसफाइ कायम राख्ने । ४ सुरक्षा सम्बन्धी पोष्टर, पम्पलेटहरु कार्यस्थलको राखिने स्थानमा टाँस्ने । ५ सुरक्षा सम्बन्धी संकेतहरु कार्यस्थलमा स्पष्ट देखिने गरी राख्ने । ६ सुरक्षा सम्बन्धी सूचनाहरु संकलन गरी अध्ययन गर्ने । ७ सुरक्षा सम्बन्धी सूचनाहरु सहपाठीसंग छलफल गरी स्मरण गर्ने । ८ औजार र उपकरण सफा गर्ने । ९ औजार र सामग्रीहरु भण्डारण गर्ने । १० कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।	दिइएको: सुरक्षा सम्बन्धी संकेत र सूचनाहरु । निर्दिष्ट कार्य : सुरक्षा सम्बन्धी सूचनाहरु अध्ययन गर्ने मापदण्ड: <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरु क्रमिक रुपमा सम्पादन भएका । सुरक्षा सम्बन्धी सूचनाहरु अध्ययन गरेको । सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरु अपनाइएका । कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	सुरक्षा सम्बन्धी सूचनाहरु <ul style="list-style-type: none"> सुरक्षा सम्बन्धी संकेतको पहिचान सुरक्षा सम्बन्धी सूचनाहरुको अध्ययन सुरक्षा र सावधानीहरु औजार र सामग्रीहरुको भण्डारण कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरु

- सुरक्षा सम्बन्धी संकेत ।
- सुरक्षा सम्बन्धी सूचनाहरु

सुरक्षा/ सावधानीहरु:

- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सुरक्षा सम्बन्धी सूचनाहरु र संकेतहरुमा ध्यान दिने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यावहारिक : १.५ घण्टा
कूल समय : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं.: ७. लडेर घट्ने दुर्घटना न्यूनीकरण गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१ आवश्यक जानकारी लिने। २ आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३ व्यक्तिगत सरसफाइ कायम राख्ने । ४ कार्यस्थलमा नचिप्लिने व्यवस्था गर्ने । ५ व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण (Personal Protective Equipment) प्रयोग गर्ने । ६ अग्लो स्थानमा रहेर काम गर्दा आवश्यक ठाउँ कायम राख्ने । ७ प्राथमिक उपचार बाकस (First Aid Kit) को व्यवस्थापन गर्ने । ८ औजारहरूको नियमित मर्मत सम्भार गर्ने । औजार/उपकरणहरूलाई बलियो संग जडान भए नभएको जांच गर्ने । ९ औजारको नापो पनि दुरुस्त हुनु पर्ने भएमा नापी जांच गर्ने । १० औजार/उपकरणहरूलाई निश्चित सही ठाउँमा राखेर सुनिश्चित गर्ने । ११ औजार र उपकरण सफा गर्ने । १२ औजार र सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने । १३ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>दिईएको व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण (Personal Protective Equipment) र प्राथमिक उपचार बाकस (First Aid Kit) निर्दिष्ट कार्य : लडेर घट्ने दुर्घटना न्यूनीकरण गर्ने । मापदण्ड : ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ● लडेर घट्ने दुर्घटना न्यूनीकरण गरेको । ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएका । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको ।</p>	<p>लडेर घट्ने दुर्घटना न्यूनीकरण:</p> <ul style="list-style-type: none"> ● लडेर घट्ने दुर्घटनाहरू ● लडेर घट्ने दुर्घटना न्यूनीकरण गर्ने उपायहरू ● सुरक्षा र सावधानीहरू ● औजार र सामग्रीहरूको भण्डारण ● कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू

- व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण (Personal Protective Equipment)
- प्राथमिक उपचार बाकस (First Aid Kit)

सुरक्षा/सावधानीहरू :

- अग्लो स्थानमा रहेर काम गर्दा सावधानी अपनाउने ।
- प्राथमिक उपचारमा विधिमा ध्यान दिने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

मोड्यूल : ३

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू

समय : ५ घण्टा (सै) + १० घण्टा (ब्या) = १५ घण्टा
पाठ्य विवरण :- यस मोड्यूलमा प्रशिक्षार्थीहरूले पेन्टिङ्को लागि आवश्यक गर्ने कार्यसंग सम्बन्धित औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरूको पहिचान तथा प्रयोग ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन् ।
उद्देश्यहरू: <ul style="list-style-type: none">● औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू पहिचान गर्ने ।● औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू प्रयोग गर्ने ।
कार्यहरू : <ul style="list-style-type: none">● औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू पहिचान गर्ने ।● औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू प्रयोग गर्ने ।

Painting tools, Equipments and Materials

SN	Building Painting tools and equipments	Building Painting materials	Painter scaffolding tools and materials
1.	Measuring tape	Masking tape	Measuring tape
2.	Roller	Plastic	Hand Saw
3.	Hand Brush	Sand/emery paper	Triangular File
4.	Shoe Brush	Nails	Try square
5.	Scraper	Paints	Sprit level
6.	Knife	Water	Pincer
7.	Hammer	Thinner	Combination Pliers
8.	Chisel	Turpentine	Screw Driver
9.	Wire brush	Cotton cloth	Bamboo
10.	Grinder	Wooden listic	Wood
11.	Air blower machine	Thread	Jute rope
12.	Air compressor machine set	Colorful chalk	Binding wire
13.	Spray gun	Aluminum/plastic/wooden stick	Open Spanner
14.	Water spray		Tubular pipes
15.	Paint mixer		Couplers
16.	Scissor		Wooden boards
17.	Sweeper		Base plate

18.	Iron pan		Sole board
19.	Broom		
20.	Dust pan		
21.	Bucket		
22.	Mixing rod		
23.	Putin blade		
24.	Step ladder		
25.	Pipe level		

मोड्युल ४ : आधारभूत नाप जाँच कार्य

समय : ६.५ घण्टा (सै) + १३.५ घण्टा (ब्या) = २० घण्टा

पाठ्य विवरण :- यस मोड्यूलमा प्रशिक्षार्थीहरूले पेन्टिङ्गको लागि आवश्यक आधारभूत नाप जाँच सम्बन्धी ज्ञान र सीपहरू समावेश गरीएको छ ।

उद्देश्यहरू:

गारो लगाउने कार्यसंग सम्बन्धित आधारभूत नाप जाँच गर्न ।

कार्यहरू :

१. पानी पाइप लेभलले समतलपना जाँच गर्ने ।
२. घण्टी प्रयोग गरी ठाडोपना जाँच गर्ने ।
३. स्प्रिट लेभल प्रयोगगरी समतलपना जाँच गर्ने ।
४. ट्राइस्क्वायर प्रयोग गरी ९०° कोण जाँच गर्ने ।
५. नाप्ने टेप प्रयोग गरी चिन्ह लगाउने/नापीको कार्य गर्ने ।
६. लाइन र पीन प्रयोग गरी सिधा रेखा तान्ने ।
७. नल प्रयोग गरी ठाडोपना/तेर्सोपना जाँच गर्ने ।

कार्य विश्लेषण
(आधारभूत नाप जाँच कार्य)

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ३.० घण्टा
सैद्धान्तिक : १.० घण्टा
व्यावहारिक : २ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. १ : पानी पाईप लेभलले समतलता जांच गर्ने ।

कार्य चरणहरु	प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरु	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरु संकलन गर्ने । ३. निश्चित दुई बिन्दुहरुको समतलता फरक जांच गर्न ती बिन्दुहरु किटान गर्ने । ४. सेतो पारदर्शी सफा प्लाष्टिकको पाईप निश्चित गरेको ती बिन्दुहरुको बीचको दुरी भन्दा भण्डै ५०% ले बढी भएको पाइप छनौट गर्ने । ५. सफा पिउनयोग्य पानी एउटा सफा भांडामा लिने । ६. एकजना साथीको सहयोगमा लिएको पाईपमा पानी भर्ने । ७. साथीलाई छनौट गरेको कुनै एक बिन्दुमा पानी पाईपको एउटा टुप्पोतिरको पानीको सतह अड्याउन लगाउने । ८. पाईपको अर्कोटुप्पो आफुले लिएर अर्को बिन्दुमा मिलाउदै चिन्ह राख्ने । ९. अब पहिलो बिन्दु र चिन्ह लगाएको बिन्दुको समतलता भयो भनेर जान्ने । १०. त्यसबाट दोश्रो बिन्दु कति तल वा माथी छ टेपले नापेर फरक थाहा पाउने । ११. औजार र उपकरण र सामग्रीहरु सफा गरी भण्डारण गर्ने । १२. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● पारदर्शी प्लाष्टिक पाईप (आधा इन्चको) ● सफा पानी ● रंगीन कण ● चक, (Chalk), टेप, मार्कर वा पेन्सिल, ● आवश्यक औजार, सामग्री र उपकरण सहितको कार्यस्थल <p>निर्दिष्ट कार्य : पानी पाईप लेभलले समतलता जांच गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरु क्रमिक रुपमा सम्पादन भएको । ● पारदर्शी पाईप हुनुपर्ने ● टेपले समतलता पत्ता लगाइएको । ● पाइपमा बबल हटाउने । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । ● दिइएको दुई बिन्दुहरुको समतलता भएको । 	<p>पानी पाईप लेभलले समतलता जांच :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● समतलता जांच गर्ने उपकरणहरु ● पानीले पाईप लेभलमा बहाव दिने सिद्धान्त ● पानी भरिएको पाईप लेभलले समतलता जांच गर्ने विधि ● औजार र सामग्रीहरुको भण्डारण

औजार, उपकरण र सामग्रीहरु

लेवल पाइप, पानी राख्ने भांडो, रंगीन कण, टेप, चक/पेन्सील, मार्क

सुरक्षा/साबधानीहरु :

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- पाइप प्रयोग गर्दा होशियारी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ३.० घण्टा
सैद्धान्तिक : १.० घण्टा
ब्यावहारिक : २ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. २ : घण्टी प्रयोग गरी ठाडोपना जांच गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरू	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. आवश्यक जानकारी लिने ।</p> <p>२. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने ।</p> <p>३. घण्टी (Plumb bob) र त्यसमा जडिएको धागो सफा र स्वतन्त्र छ/छैन, छैन भने सफा गर्ने ।</p> <p>४. ठाडोपना जांच गर्ने सतह निश्चित गर्ने ।</p> <p>५. घण्टीमा राखीको बटाम (Space) को साइज र घण्टीको व्यास बराबर भए नभएको निक्यौल गर्ने ।</p> <p>६. ठाडोपना जांच गर्ने सतहमा माथिल्लो बिन्दुमा घण्टी भुण्ड्याइएको डोरी स्वतन्त्र रूपमा छोड्ने ।</p> <p>७. घण्टीले तल्लो सतह छुयो छुन हेर्ने ।</p> <p>८. छोएमा बटामलाई माथिल्लो सतहबाट घण्टीले तल्लो सतह नछुने गरी मिलाउने ।</p> <p>९. सारेको दुरी नापेर सतह कति ढल्केको रहेछ ज्ञात गर्ने ।</p> <p>१०. घण्टीको बटामबाट घण्टी भुण्ड्याएर हेर्दा तल्लो सतह भन्दा निकै वर आएमा त्यसको पनि सतहबाट नापेर हेरी तल्लो सतह कति भित्र पसेछ भन्ने ज्ञात गर्ने ।</p> <p>११. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने ।</p> <p>१२. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>दिइएको : ठाडो सतहको ठाडोपना नाप्ने स्थल ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : घण्टी प्रयोग गरी ठाडोपना जांच गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू कमिक रूपमा सम्पादन गरेको । दिइएको ठाडो सतह ठाडोपना भएको नभएको घण्टीबाट ज्ञात गर्न सकिने । सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाएको । <p>कार्यसम्पादन अभिलेख राखेको।</p>	<p>घण्टी प्रयोग गरी ठाडोपनाको जांच :</p> <ul style="list-style-type: none"> घण्टी <ul style="list-style-type: none"> परिचय कार्य महत्व ठाडोपना जांच गर्ने उपकरणहरू घण्टी प्रयोग गरेर ठाडोपना जांच गर्ने विधि कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू

घण्टी (Plumb bob), टेप ।

सुरक्षा \ सावधानीहरू:

- कार्यस्थल सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- घण्टी प्रयोग गर्दा होशियारी अपनाउने ।
- घण्टी भुण्ड्याउने डोरी स्वतन्त्र रूपमा रहे नरहेको ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ३.० घण्टा

सैद्धान्तिक : १.० घण्टा

ब्यावहारिक : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ३ : स्प्रिट लेभल प्रयोग गरी समतल र ठाडोपना जांच गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरू	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने। २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. समतलता नाप्ने सतह र ठाडोपना नाप्ने सतह किटान गर्ने । ४. समतलता नाप्ने स्प्रिट, ट्यूब र ठाडोपना नाप्ने स्प्रिट लेभल लिएर ट्यूबमा स्प्रिट छ/छैन जांच्ने । ५. समतल सतहमा स्प्रिट लेभल राख्दा धुलो, अन्य फोहोरमैला भए सफा गरेर राख्ने ६. स्प्रिट ट्यूबमा फोका (Bubble) जता जान्छ वा बीचको धर्सोको बीचमा रहन्छ, ध्यान दिएर ज्ञात गर्ने । ७. फोका बीचको धर्सोहरू बीच भएमा, समतल भएको बुझ्ने । ८. त्यसरी नै फोका बीच धर्सो भन्दा जतातिर बाहिर जान्छ, त्यसले त्यस भाग अग्लो सतह रहेछ, भनेर जान्ने । ९. ठाडो सतहमा स्प्रिट लेभललाई तेर्सोएर ठाडो गरी राख्दा लेभलको तल वा माथि रहेको स्प्रिट ट्यूब हेर्ने । १०. औजार, र उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । ११. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको : स्प्रिट लेभल, टेप, समतल सतह र ठाडो सतह ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : स्प्रिट लेभल प्रयोग गरी समतल र ठाडोपना जांच गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन गरेको । ● स्प्रिट लेभल प्रयोग गरेर समतलपना र ठाडोपना नापेको ● सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाएको । ● कार्यसम्पादन अभिलेख राखेको 	<p>स्प्रिट लेभल प्रयोग गरी समतल र ठाडोपना जांच :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● स्प्रिट <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ कार्य ○ महत्व ● समतल र ठाडोपना जांच गर्ने उपकरणहरू ● समतल र ठाडोपना जांच गर्ने विधि ● स्प्रिट र पानीले समतल र ठाडोपना जांच गर्ने ● औजार र सामग्रीहरूको भण्डारण

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

स्प्रिट लेभल, टेप, समतल सतह, ठाडो सतह।

सुरक्षा/सावधानीहरू :

- स्प्रिट लेभल प्रयोगमा ल्याउँदा त्यसभित्र भएको फोका (Bubble) भुकावमा ध्यान पुर्याउने ।
- स्प्रिट नभएको अवस्थाको स्प्रिट लेभल प्रयोग नगर्ने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ३.० घण्टा

सैद्धान्तिक : १.० घण्टा

व्यावहारिक : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ४ : ट्राइस्क्वायर प्रयोग गरी ९०° कोण जांच गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरू	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१ आवश्यक जानकारी लिने ।</p> <p>२ आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने ।</p> <p>३ कुनै ९०° जाँचनुपर्ने कुना ठाउँ छनौट गर्ने ।</p> <p>४ ट्राइस्क्वायर लिने ।</p> <p>५ ९०° भएको कुना ठाउँमा ट्राइस्क्वायर सटाएर हेर्ने ।</p> <p>६ ट्राई/मेसन स्क्वायरको दुवै भुजाहरू कुना बनाउने सतहमा पूर्णरूपले छुएर रहन्छन् भने त्यो कुना (Corner) बनाउको सतहहरूले एक अर्का संग समकोण (९०°) बनाउने ।</p> <p>७ त्यसरी नै, बाहिरी सतहबाट ट्राइस्क्वायरको भित्री सतह राखेर पनि बाहिरी भाग ९०° छ/छैन बताउने ।</p> <p>८ औजार र उपकरण सफा गर्ने ।</p> <p>९ औजार, र सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने ।</p>	<p>दिइएको :</p> <p>औजार, उपकरण र कार्यस्थल (समकोण बनाएको पर्खालको भाग ट्राइस्क्वायर) ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य :</p> <p>ट्राइस्क्वायर प्रयोग गरी ९०° कोण जांच गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । ट्राइस्क्वायर प्रयोग गरेर कुना वा छेउ समकोण (९०°) भएको । न्यूनकोण भएको कुना/छेउमा ट्राइस्क्वायर स्थान अनुसार उपयुक्त भएको । कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएका 	<p>ट्राइस्क्वायर प्रयोग गरी ९०° कोण जांच :</p> <ul style="list-style-type: none"> ट्राइस्क्वायर <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय समकोण <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय न्यूनकोण <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय अधिककोण <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय नापीका एकाईहरू ३:४:५ विधिबाट समकोण बनाउने तरिका

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू

ट्राइस्क्वायर, चक, टेप ।

सुरक्षा \ सावधानीहरू:

- न्यूनकोण भएको कुना/छेउमा ट्राइस्क्वायर पस्न वा राख्न सकिने बनाउने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- कार्यस्थल सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ३.० घण्टा

सैद्धान्तिक : १.० घण्टा

व्यावहारिक : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ५ : नाप्ने टेप प्रयोग गरी चिन्ह लगाउने/नापीको कार्य गर्ने ।

कार्य चरणहरु	प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरु	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१ आवश्यक जानकारी लिने ।</p> <p>२ आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरु संकलन गर्ने ।</p> <p>३ नाप्ने टेप छनौट गर्ने ।</p> <p>४ चिन्ह राख्ने पेग छनौट गर्ने ।</p> <p>५ भवनको एक कोठे घरकोनापी अनुसार जमीनमा चिन्ह लगाउने ।</p> <p>६ SitePlan अनुसार सडकको केन्द्रबाट भवनकोबाहिरी रेखाको रेखाकन गर्ने ।</p> <p>७ सो रेखाकनलाई ३, ४, ५ को विधि प्रयोग गरेर समकोण मिलाउने र त्यसो गर्दा बिल्डिंग रेखालाई आधार बनाउने ।</p> <p>८ भवनरेखालाई सडककोकेन्द्रबाट दिएको नापमा पेग गर्ने ।</p> <p>९ पेगबाटभवनको रेखाको आधारमा भवनको रेखालाई लम्ब बनाउने ।</p> <p>१० त्यसरी भवन रेखाबाट लम्ब रेखामा नापी अनुसार पेग रेखाकन गर्ने रनापीअनुसार पेग गाड्ने ।</p> <p>११ यसरी ४ वटा पेगबाट कर्ण (Diagonal) ३,४,५ बाट बनाइएको लम्ब रेखालाई दुरुस्त नाप्ने र अर्को Diagonal लाई जांच्दा फरक भएमा पुनःनापी र चिन्ह चेक गर्ने ।</p> <p>१२ औजार, उपकरण र सामग्रीहरु सफा गरी भण्डारण गर्ने ।</p> <p>१३ कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>दिइएको :</p> <p>समकोण बनाएको पर्खालको भाग ट्राइस्क्वायर ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य :</p> <p>नाप्ने टेप प्रयोग गरी चिन्ह लगाउने/नापीको कार्य गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरु क्रमिक रुपमा सम्पादन भएका । नाप्ने टेप प्रयोग गरेर चिनो लगाउने र नापीको कार्य गरेको । नापेको इकाईलाई लेखिएको । कार्यसम्पादन अभिलेख राखेको । 	<p>ट्राइस्क्वायर प्रयोग गरी ९०° कोण जांच :</p> <ul style="list-style-type: none"> ट्राइस्क्वायर <ul style="list-style-type: none"> परिचय समकोण <ul style="list-style-type: none"> परिचय न्यूनकोण <ul style="list-style-type: none"> परिचय अधिककोण <ul style="list-style-type: none"> परिचय नापका एकाईको बीचका रुपान्तरण ३:४:५ विधिबाट नाप्ने तरिका

औजार, उपकरण र सामग्रीहरु :

टेप, पेग, एक कोठाको घरको नक्शा, घन र क्यालकुलेटर ।

सुरक्षा/सावधानीहरु :

- न्यूनकोण भएको कुना/छेउमा ट्राइस्क्वायर पस्न वा राख्न नसकिने अवस्था हुन्छ ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- व्यक्तिगत सुरक्षा र सरसफाइ कायम गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कूल समय : ३.० घण्टा
सैद्धान्तिक : १.० घण्टा
ब्यावहारिक : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ६ : लाईन र पिन प्रयोग गरेर सिधा रेखा तान्ने ।

कार्य चरणहरु	प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरु	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने। २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरु संकलन गर्ने । ३. लाइन र पिनको छनौट गर्ने । ४. लाईन र पिनबाट सिधा रेखा बनाउने स्थान (पर्खाल) छनौट गर्ने । ५. जमिनबाट माथि कुनै एउटा बिन्दुमा चिन्ह लगाउने । ६. त्यस बिन्दुबाट तेर्सोपना Sprit level प्रयोग गरेर अर्को दोश्रो बिन्दु पत्ता लगाउने र पिन राख्ने। ७. त्यस दोश्रो बिन्दुमा लाइन र पिनको अर्को पिन गाड्ने । (अब दुवै बिन्दुमा पिनहरु राखियो) । ८. ती दुई बिन्दुमा राखिएको पिनलाई धागोले तन्काएर जोड्ने । ९. धेरै लामो धागो चाहिने भए बीचमा कुनै अर्को पिनराख्ने । १०. औजार उपकरण र सामग्रीहरु सफा गरी भण्डारण गर्ने । ११. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको : औजार / उपकरण सहितको कार्यस्थल लाइन र पिन</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : लाईन र पिन प्रयोग गरेर सिधा रेखा तान्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरु क्रमिक रुपमा सम्पादन भएका । ● दिएको ठाउँमा लाईन पिनको सहायताले कुनै दुई बिन्दुमा समतलता धागो तानेर देखाएको । ● पिन दन्धोसंग अड्किएको, धागो बीचमा नलचकिएको । <p>कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको।</p>	<p>लाईन र पिन प्रयोग गरेर सिधा रेखा तान्ने :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● स्पीट लेभल वा पानी लेभलबाट सतह मिलाउने विधि ● दुई वा तीन मिलेको सतहबाट धागो तन्काएर सम्म हुने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरु :
लाईन र पिन, स्पीट लेभल ।

सुरक्षा/साबधानीहरु :

- न्यूनकोण भएको कुना/छेउमा ट्राइस्क्वाएर पस्न वा राख्न नसकिने हुन्छ ।
- व्यक्तिगतसुरक्षार सरसफाइ अपनाउने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : २.० घण्टा
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यावहारिक : १.५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ७ : नल प्रयोग गरी ठाडोपना/तेर्सोपना जांच गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरू	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> आवश्यक जानकारी लिने। आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । छानिएको नल (Straight edge) को समतलता सम्म ठाउंमा राखी स्प्रिट लेभलले जांच गर्ने । Straight edge को तलको जुन सतह जांच्ने सतहमा बस्छ, त्यो नितान्त समतल छ / छैन जांच्ने । त्यस नललाई जांच गर्ने ठाडो (Vertical) सतहमा ठाडो पारी राख्दा जांच्ने सतह र नलको बीच कुनै ग्याप छ, छैन ज्ञात गर्ने । तलको सतह जांच गर्ने सतहसंग कुनै ग्याप नराखी मिलेको भए जांच गरिएको सतह मिलेको बुझ्ने । त्यसरी नै तेर्सो सतहमा नल राखेर त्यसको आधारमा हेर्दा कुनै ग्याप देखिएन भन्ने समतल छ भन्ने ज्ञात गर्ने । औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको :</p> <ul style="list-style-type: none"> औजार उपकरणसहितको कार्यस्थल नल, स्पीट लेभल समतला जांच गर्ने तेर्सो र ठाडो सत <p>निर्दिष्ट कार्य : नल प्रयोग गरी ठाडोपना/तेर्सोपना जांच तान्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएका । नललाई केन्द्रित गरेको भाग समतलाको आधार मानिएको । तेर्सो र ठाडो सतहमा समतला जांच्न नल राखी खाली ठाउं (Gap)नभएको । 	<p>नल प्रयोग गरी ठाडोपना/तेर्सोपना जांच : नल</p> <ul style="list-style-type: none"> परिचय कार्य ठाडोपना र तेर्सोपना जांच गर्ने उपकरण हरू नल प्रयोग गरी ठाडोपना र तेर्सोपना जांच गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू

नल, लाइन र पिन, स्पीट लेभल।

सुरक्षा \ सावधानीहरू:

- नललाई केन्द्रित गरेको भाग समतलाको आधारमा मान्ने ।
- न्यूनकोण भएको कुना/छेउमा ट्राइस्क्वाएर पस्न वा राख्न नसकिने हुन्छ ।
- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

मोड्युल ५ : पेन्टिङ्ग गर्ने भवनको सँघटकहरु (component) मापन

समय : ४.५ घण्टा (सै) + १०.५ घण्टा (ब्या) = १५ घण्टा

पाठ्य विवरण : यस मोड्यूलमा रँगरोगन गर्ने भवनको विभिन्न भाग/सँघटक(component) हरुको नाप संग सम्बन्धित आवश्यक ज्ञान तथा सीपहरु समावेश गरिएको छ ।

उद्देश्य : यो मोड्यूलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरुले निम्न कार्यहरु गर्न सक्षम हुनेछन् :

१. लम्बाइ/चोडाइ/उचाइ टेपले नाप्ने ।
२. भित्ताको क्षेत्रफल निकाल्ने ।
३. सिलिङको क्षेत्रफल निकाल्ने ।
४. भूयालको क्षेत्रफल निकाल्ने ।
५. बिमको क्षेत्रफल निकाल्ने ।
६. पिलरको क्षेत्रफल निकाल्ने ।
७. भ्याङ्गको क्षेत्रफल निकाल्ने ।
८. स्कर्टिङ्गको नाप लिने ।
९. ट्रेसको पाइपको नाप लिने ।

कार्यहरु :

१. भित्ताको क्षेत्रफल निकाल्ने ।
२. सिलिङको क्षेत्रफल निकाल्ने ।
३. भूयालको क्षेत्रफल निकाल्ने ।
४. बिमको क्षेत्रफल निकाल्ने ।
५. पिलरको क्षेत्रफल निकाल्ने ।
६. भ्याङ्गको क्षेत्रफल निकाल्ने ।
७. स्कर्टिङ्गको नाप लिने ।
८. ट्रेसको पाइपको नाप लिने ।

कार्य विश्लेषण
(पेन्टिङ्ग गर्ने भवनको संघटकहरू (component) मापन
)

कार्य विश्लेषण

कुल समय : १.५ घण्टा
सैद्धान्तिक : ३० मि
व्यवाहारिक : १ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य : १. टेपले मापन गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने। २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. नाप लिनुपर्ने लम्बाइमा चिन्ह लगाउने । ४. चिन्ह लगाएको लम्बाइको शुरु भागमा नाप्ने टेपको टुप्पो पारी अन्तिम भागसम्म टेपलाई सिधा तन्काएर नाप लिने। ५. लिइएको नापको रेकर्ड राख्ने। ६. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । ७. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको : आवश्यक औजार, उपकरण सामग्री, कार्यस्थल ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : दिइएको कार्यक्षेत्रको नाप लिने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● टेप सिधा तन्काइको । ● नाप । ● विभिन्न एकाइहरूमा लम्बाइ, चौडाइ र उचाइहरू मापन गरिएको । 	<p>टेपले नापन सिकाउने टेप</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ महत्व ○ प्रयोग ○ कार्य <ul style="list-style-type: none"> ● नापको एकाइ र एकाइ रुपान्तरण । लम्बाइ, चौडाइ र उचाइ नाप्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:

नाप्ने टेप, पेन्सिल/मार्कर, नोटबुक, क्यालकुलेटर

सुरक्षा/सावधानीहरू:

- टेप चलाउँदा टेपको धारले हात काट्नबाट जोगाउने
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : १.५ घण्टा
सैद्धान्तिक : ३० मि
व्यवाहारिक : १.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य : २. भित्ताको क्षेत्रफल निकाल्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने। २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. नाप लिनुपर्ने लम्बाइको शुरु र अन्त्यमा चिन्ह लगाउने । ४. चिन्ह लगाएको लम्बाइको शुरुको भागमा नाप्ने टेपको टुप्पो पारी अन्तिम भागसम्म टेपलाई सिधा तन्काएर नाप लिने। ५. चिन्ह लगाएको लम्बाइ/उचाइको शुरुको भागमा नाप्ने टेपको टुप्पो पारी अन्तिम भागसम्म टेपलाई सिधा तन्काएर नाप लिने । ६. लिइएको नापको अभिलेख राख्ने । ७. लिइएको लम्बाइ र चौडाइ/उचाइको गुणान गरी क्षेत्रफल निकाल्ने ८. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । ९. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री घरको भित्ता ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : क्षेत्रफल निकाल्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रुपमा सम्पादन भएको । ● टेप सिधा तन्काइको । ● भित्ताका क्षेत्रफल निकालेको । 	<p>भित्ताको क्षेत्रफल</p> <ul style="list-style-type: none"> ● क्षेत्रफलको अबधारणा तथा महत्व ● नापको एकाइहरू र एकाई रुपान्तरण ● क्षेत्रफल मापन गर्ने तरिका ● भूयाल, ढोका र अरु खुल्ला भाग घटाउने तरिका ● भित्ताको क्षेत्रफल निकाल्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:

नाप्ने टेप, पेन्सिल/मार्कर, नोटबुक, क्यालकुलेटर ।

सुरक्षा/सावधानीहरू:

- टेप चलाउँदा टेपको धारले हात काट्नबाट जोगाउने
- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : १.५ घण्टा
सैद्धान्तिक : ३० मि
व्यवाहारिक : १.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य : ३. सिलिङको क्षेत्रफल निकाल्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने। २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. सिलिङको लम्बाइको शुरुको भागमा नाप्ने टेपको टुप्पो पारी अन्तिम भाग सम्म टेपलाई सिधा तन्काएर नाप लिने । ४. चिन्ह लगाएको चौडाइको शुरुको भागमा नाप्ने टेपको टुप्पो पारी अन्तिम भागसम्म टेपलाई सिधा तन्काएर नाप लिने। ५. लिइएको नापको अभिलेख राख्ने । ६. लिइएको लम्बाइ र चौडाइको गुणा गरी क्षेत्रफल निकाल्ने । ७. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । ८. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री घरको सिलिङ ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : सिलिङको क्षेत्रफल निकाल्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रुपमा सम्पादन भएको । ● टेप सिधा तन्काइको । ● सिलिङको क्षेत्रफल निकालेको 	<p>सिलिङको क्षेत्रफल</p> <ul style="list-style-type: none"> ● क्षेत्रफल लम्बाइ चौडाइ मापन गर्ने तरिका ● नापको एकाइहरू र एकाइ रुपान्तरण (फुट र मिटर) ● सिलिङमा लगाएको fittings अनुसार खुल्ला भाग घटाउने तरिका ● क्षेत्रफल निकाल्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:

नाप्ने टेप, पेन्सिल/मार्कर, नोटबुक, क्यालकुलेटर ।

सुरक्षा/सावधानीहरू:

- टेप चलाउँदा टेपको धारले हात काट्नबाट जोगाउने
- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : १.५ घण्टा
सैद्धान्तिक : ३० मि
व्यवाहारिक : १.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य : ४. भूयाल/ढोकाको क्षेत्रफल निकाल्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने। २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. भूयाल/ढोकाको लम्बाइ र चौडाइ को नाप लिने। ४. लिइएको नापको रेकर्ड राख्ने । ५. लिइएको लम्बाइ र चौडाइको गुणान गरी क्षेत्रफल निकाल्ने । ६. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । ७. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको : आवश्यक औजार, उपकरण सामग्री भूयाल/ढोका भएको भित्ताहरू ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : भूयाल ढोकाको क्षेत्रफल निकाल्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रुपमा सम्पादन भएको । ● टेप सिधा तन्काइको ● भूयाल/ढोकाको क्षेत्रफल निकालेको । 	<p>भूयाल ढोकाको क्षेत्रफल</p> <ul style="list-style-type: none"> ● भूयाल, ढोकाको क्षेत्रफल लम्बाइ उचाइ मापन गर्ने तरिका ● नापका एकाइहरू र एकाइ रुपान्तरण ● क्षेत्रफल निकाल्ने विधि ● लिइएको नाप टिपोट गर्ने तरिका

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:

नाप्ने टेप, पेन्सिल/मार्कर, नोटबुक, क्यालकुलेटर ।

सुरक्षा/साबधानीहरू:

- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : १.५ घण्टा
सैद्धान्तिक : ३० मि
व्यवाहारिक : १.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य : ५. बिमको क्षेत्रफल निकाल्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने। २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. पिलरदेखि पिलरसम्म बिमको लम्बाइ नाप्ने । ४. बिमको देखिने भागको सेक्सनल परिधि नाप्ने ५. बिमको दुबै साईडको क्षेत्रफल निकाल्ने । ६. लिइएको नापको रेकर्ड राख्ने । ७. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । ८. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको : आवश्यक औजार, उपकरण सामग्री भवनको छेउ र वीचका विमहरू ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : बिमको क्षेत्रफल निकाल्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । ● टेप सिधा तन्काइको । ● बिमको क्षेत्रफल निकालेको । 	<p>बिमको क्षेत्रफल</p> <ul style="list-style-type: none"> ● विम <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ किसिम (३ मोहडा र २ मोहडा देखिने ।) ● विम मापन गर्ने तरिका ● नापका एकाइहरू र एकाईहरू रुपान्तरण ● क्षेत्रफल निकाल्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:

नाप्ने टेप, पेन्सिल/मार्कर, नोटबुक, क्यालकुलेटर

सुरक्षा/सावधानीहरू:

- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : १.५ घण्टा
सैद्धान्तिक : ३० मि
व्यवाहारिक : १.० घण्टा

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने। २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. पिलरको साईडहरूको नाप लिने। ४. पिलरको भुई देखि सिलिड सम्मको उचाइ नाप्ने । ५. लिइएको नापको अभिलेख राख्ने । ६. यदि नापिएको क्षेत्रमा विम परेको छ भने विमले ढाकेको क्षेत्रफल घटाउने । ७. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । ८. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री । घरको पिलर कलमहरू ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : पिलर/कलमको क्षेत्रफल निकाल्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । ● टेप सिधा तन्काइको । ● पिलरको क्षेत्रफल निकालिएको । 	<p>पिलर/कलमको क्षेत्रफल :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● पिलर/कलम <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ किसिम (चारै तीन, दुई र एक भाग दोविने) ● पिलरको क्षेत्रफल मापन गर्ने तरिका ● नापको एकाई र एकाइ रुपान्तरण (फुट र मिटर) ● पिलर तथा कलमको क्षेत्रफल निकाल्ने तरिका

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:

नाप्ने टेप, पेन्सिल/मार्कर, नोटबुक, क्यालकुलेटर ।

सुरक्षा/सावधानीहरू:

- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : २.० घण्टा
सैद्धान्तिक : ३० मि
व्यवाहारिक : १.५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य : ७. भन्याङ्गको क्षेत्रफल निकाल्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने। २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. भन्याङ्गको चौडाइको नाप लिने। ४. भन्याङ्गको मुनिको लम्बाइको नाप लिने । ५. लिइएको नापको अभिलेख राख्ने । ६. लिइएको लम्बाइ र चौडाइको प्रयोग गरी भन्याङ्गको मुनिको क्षेत्रफल निकाल्ने । ७. भन्याङ्गको साइडको लम्बाइको नाप लिने । ८. भन्याङ्ग, साइडको नाप र लम्बाइको नाप लिई साइड/साइडहरूको क्षेत्रफल निकाल्ने । ९. चरण (६) र चरण (८) को क्षेत्रफल जोडी कुल क्षेत्रफल निकाल्ने । १०. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । ११. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री । घरको भन्याङ्ग ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : भन्याङ्गको क्षेत्रफल निकाल्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • टेप सिधा तन्काइको । • भन्याङ्गको क्षेत्रफल निकालेको । 	<p>भन्याङ्गको क्षेत्रफल</p> <ul style="list-style-type: none"> • भन्याङ्गको लम्बाइ र चौडाइ साइडहरू नाप्ने तरिका • नापको एकाइ र एकाइ रुपान्तरण • भन्याङ्गको क्षेत्रफल निकाल्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:

नाप्ने टेप, पेन्सिल/मार्कर, नोटबुक, क्यालकुलेटर

सुरक्षा/सावधानीहरू:

- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : २.० घण्टा
सैद्धान्तिक : ३० मि
व्यवाहारिक : १.५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य : ८. स्कर्टिङ्गको नाप लिने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने। २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. स्कर्टिङ्गको लम्बाइको नाप लिने । ४. लिइएको नापको अभिलेख राख्ने । ५. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । ६. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री । घरको स्कर्टिङ्ग ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : स्कर्टिङ्गको नाप लिने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । ● टेप सिधा तन्काइको । ● स्कर्टिङ्गको नाप निकालेको । 	<p>स्कर्टिङ्गको मापन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ● लम्बाइ नाप्ने तरिका ● नापका एकाइहरू र एका रुपान्तरण ● स्कर्टिङ्गको लम्बाइ निर्धारण विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:

नाप्ने टेप, पेन्सिल/मार्कर, नोटबुक, क्यालकुलेटर ।

सुरक्षा/सावधानीहरू:

- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : २.० घण्टा
सैद्धान्तिक : ३० मि
व्यवाहारिक : १.५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य : ९. ट्रस पाइपको नाप लिने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने। २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. ट्रसमा प्रयोग भएका पाइपहरूको लम्बाइको नाप्ने । ४. लिइएको नापको अभिलेख राख्ने । ५. नापिएको पाइपहरूको जम्मा लम्बाई निकाल्ने । ६. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । ७. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको : आवश्यक औजार, उपकरण सामग्री पाइप भएको ट्रस ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : ट्रस पाइपको नाप लिने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । ● टेप सिधा तन्काइको । ● ट्रसमा प्रयोग भएका सबै पाइपहरूको नाप लिएको । 	<p>ट्रसको नाप लिने</p> <ul style="list-style-type: none"> ● ट्रस <ul style="list-style-type: none"> ○ अवधारणा ○ महत्व ● नाप मापन एकाइ र एकाइ रुपान्तरण (फुट र मिटर) ● ट्रस पाइप मापन विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू:

नाप्ने टेप, पेन्सिल/मार्कर, नोटबुक, क्यालकुलेटर ।

सुरक्षा/सावधानीहरू:

- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

मोड्युल ६ : खट निर्माण तथा फुकाल्ने (Scaffolding and Dismantling) कार्य

समय : ५ घण्टा (सै) + २५ घण्टा (ब्या) = ३० घण्टा

पाठ्य विवरण : यस मोड्यूलमा खट निर्माण गर्ने तथा फुकाल्ने कार्य (Scaffolding and Dismantling) संग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छ ।

उद्देश्य :

१. खटका विभिन्न संघटक (Components) हरु पहिचान गर्न ।
२. काठ, बाँस वा MS pipe को प्रयोग भएको खटको तत्वहरु Standard, Ledger, Transom, Brace तयार गर्न ।
३. Standard, Ledger, Transom, Putlog, Brace लाई Assemble गरी खट बनाउन ।
४. जमीन सतहबाट प्लेटफर्मसम्म उक्लने भर्याङ्ग (Ladder) तयार गर्न ।
५. खट फुकाल्ने (Dismantle) ।

कार्यहरु :

१. खटको विभिन्न संघटक (Components) हरु पहिचान गर्न ।
२. काठ/बाँस भएको खटको संघटकहरु तयार गर्ने ।
३. Standard, Ledger, Transom, Putlog, Brace लाई Assemble गरी खट बनाउने ।
४. जमीन सतहबाट प्लेटफर्मसम्म उक्लने भर्याङ्ग (Ladder) तयार गर्ने ।
५. खट फुकाल्ने (Dismantle) ।

कार्य विश्लेषण

खट (painter) निर्माण तथा फुकाल्ने

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ६.० घण्टा
सैद्धान्तिक : १.० घण्टा
व्यावहारिक : ५.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. १ : खटको विभिन्न संघटकहरू पहिचान गर्न ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. खटमा प्रयोग भएका सामग्री र फिटिङ् प्रदर्शन गर्ने ४. खटको निम्न भागको पहिचान गर्ने (स्काफफोल्डिङको शब्दावलीहरू) <ul style="list-style-type: none"> ● स्टान्डर्ड ● लेजर्स ● ट्रान्समिस ● टो बोर्ड ● ट्याण्ड रेल ● पन्चन ● ब्रेस (प्लेन ब्रेस, पिक अप ब्रेस) गरिएको ● बट ट्युब ड्र ट्रेशल ● वर्किङ् प्लेटफर्म ● सोलबोर्ड ५. तिनको प्रयोग र कार्य वर्णन गर्ने ६. तिनको प्रयोग गर्दा सुरक्षा र पूर्व सावधानी वारे वर्णन गर्ने ७. सामग्रीहरूको सुरक्षित संचालन र फिटिङ्हरूको हिफाजत वारे वर्णन गर्ने ८. अभिलेख राख्ने 	<p>दिइए : खटको लागि आवश्यक विभिन्न औजार तथा उपकरण सहितको कार्यशाला</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : खटका तत्वहरूको पहिचान गर्ने</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन गरिएको । ● स्काफफोल्डिङका फिटिङ्स (क्लाम्प) हरुको मर्मत संभार भएको । ● कार्यसम्पादनको अभिलेख राखिएको । 	<p>खटको विभिन्न संघटकहरू पहिचान गर्न ।</p> <ul style="list-style-type: none"> ● स्काफफोल्डिङका प्रयोग गरिने विभिन्न सामग्री तथा फिटिङ्हरू ● विभिन्न सामग्रीहरू र सामग्रीहरूको पहिचान ● फिटिङ्हरूको कार्य ● विभिन्न सामग्रीहरू र फिटिङ्हरूको उपयोग ● सामग्री र फिटिङ्हरूको मर्मत र संभार ● सामग्री र फिटिङ्हरूको संचालन गर्दा सुरक्षा र पूर्व सावधानी

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

डबल/राइटि एंगल/फिक्स/नाइटी डिग्री/लोड वेगरिङ् (कप्लर क्लाम्प), स्वेभल /राउन्डिङ् /मोभिङ् /एडजसटएब्ल (कप्लर क्लाम्प) , सिंगल /हाफ/ पुटलग (कप्लर क्लाम्प), जोइन बक्स /स्लीभ (कप्लर क्लाम्प) , जोइन पिन /स्लीगट (कप्लर क्लाम्प), ग्यामलक/ बिम एस के (कप्लर क्लाम्प), . बोर्ड, लेडर, टुब सबै भन्दा लामो ६ मी., एडन बोर्डहरू ४ मी., लेडर सबै भन्दा लामो ६ मी., रोप, पुल्ली, बकेट, सोलबोर्ड, वेसप्लेट

सुरक्षा / सावधानीहरू:

PPE अनिवार्य प्रयोगमा ल्याउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ६.० घण्टा
सैद्धान्तिक : १.० घण्टा
व्यावहारिक : ५.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. २ : काठ / बाँस खटको तत्वहरु Standard, Ledger, Transom, Brace तयार गर्ने ।

कार्य चरणहरु	प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरु	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. आवश्यक जानकारी लिने।</p> <p>२. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरु संकलन गर्ने ।</p> <p>३. खट बनाउने ठाउँको नापी अनुसार खट को लम्बाई ,चौडाई र उचाई निर्धारण गर्ने ।</p> <p>४. खटको आयतन (Volume) निर्धारण गरे पछि त्यसमा प्रयोग हुने Standard , ledger, transom, brace, plank, डोरी आदिको अवाश्यक परिमाण पत्ता लगाउने ।</p> <p>५. खटमा बाँसको प्रयोग हुने भए बाँस टुक्राउदा आँख्ला बाट थोरै (२" माथि) बाट टुक्राउने ।</p> <p>६. काठबाट बनाउने components को निम्ति गोलो काठ र मोटाइ पुगेको छनौट गरी size मा काट्ने ।</p> <p>७. MS pipe को प्रयोग भए २" व्यास भएको पाइप छनौट गरी Grinder machine (रड कटर) को सहायताले अवाश्यक size मा काट्ने ।</p> <p>८. Standard बनाउदा बाँसको बनाउने भए आँख्ला नजिकै फेदतिर छड्के काट्ने ।</p> <p>९. Standard तयार पर्दा hand rail समेत को भाग राखी खट को उचाई भन्दा २.५ देखि ३ फीट लामो काट्ने ।</p> <p>१०. Ledger तयार पर्दा खटको लम्बाई भन्दा ३०(३० से.मि. दुवै तिर लामो राखी काट्ने ।</p> <p>११. Transom वा putlog काट्दा ledger बाट १५ से मि बाहिर हुने गरी काट्ने ।</p> <p>१२. Brace लामो हुनेभए एकाले ३" भन्दा कम व्यस भएको बाँस प्रयोग नगर्ने ।</p>	<p>दिईएको : बाँस, काठ, MS pipe, नक्शा ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : काठ, बाँस वा MS pipe को प्रयोग भएको खाटको तत्वहरु Standard , Ledger, Transom Brace तयार गर्ने</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● दिएको नापी अनुसार Standard, ledger, Transom, Brace तयार गरेको । ● बाँस काट्दा आँख्ला मिलाई काटेको । ● फुटेको वा चर्केको बाँस प्रयोग नगरेको । 	<p>काठ , बाँस वा MS pipe को प्रयोग भएको खटको तत्वहरु Standard, Ledger, Transom, Brace तयार गर्ने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> ● बाँस काठ र MS pipe को गुण ● खटको आधारभुत तत्वहरु Ledger, Standard, Brace, Transom /Putlog को पहिचान र काम ● बाँस, काठ, MS pipe नाप्ने र टुक्राउने विधि

<p>१३. Transom/putlog बनाउदा बाँस को मोटाई कम्तिमा ३" व्यासबाट बनाउने ।</p> <p>१४. बाँसको टुक्रा छोटो भई अकी बाँस जोड्नु परेमा कम्तिमा ५० से मि को Laping length राख्ने ।</p> <p>१५. औजार र उपकरण सफा गरि भण्डारण गर्ने ।</p> <p>१६. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।</p>		
---	--	--

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

बन्चरो, करौती, measuring tape, metal grinder

सुरक्षा/सावधानीहरू ::

- फुटेको वा चेर्केको बाँस को प्रयोग नगर्ने ।
- धारिला औजारहरू चलाउँदा चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोगमा ल्याउने ।

कार्य विश्लेषण

कल समय : ६.० घण्टा
सैद्धान्तिक : १.० घण्टा
व्यावहारिक : ५.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ३ : Standard/Ledger/Transom/Putlog/Brace लाई Assemble गरी खट बनाउने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. आवश्यक जानकारी लिने।</p> <p>२. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने ।</p> <p>३. Putlog र Standard लाई आवश्यक स्थानमा (भवन को गारो बाट १,५ मिटर पर) डोरीले बाधेर अड्याउने ।</p> <p>४. गारो को लम्बाई तिर दुइ दुइ मिटर मा Putlog र Standard राखी जुटको डोरीले बाँधी अड्याउने ।</p> <p>५. लहरै राखेको Putlog र Standard लाई Ledger संग पुन बाँध्ने</p> <p>६. जमिन बाट ६०-७५ से मि माथि Sandard लाई ledger राखी डोरीले बाँध्ने ।</p> <p>७. आवश्यक भए जमिन नजिक को Ledger र Putlog सतहको ledger बिचमा अकी एउटा ledger राखेर बाध्ने ।</p> <p>८. निर्माणधीन भवनको गारोको भित्र सम्म छिरेको Putlog लाई पनि ledger राखेर बाध्ने ।</p> <p>९. तयार भएको खटलाई अझै बलियो बनाउन एउटा छेउको Standard को जमिननेरबाट अकी छेउको Standard को कार्यस्थल सतह सम्म बाँस /pipe को Cross bracing गर्ने ।</p> <p>१०. गारो भित्र छिराइराखेको putlog र जमिनबाट ठाडो उठाको Standard को बिचको खाली भागमा plank राखी प्लेटफर्मको निर्माण गर्ने ।</p> <p>११. प्लेटफर्मको सतहबाट ९०/१०० से मि को उचाहीमा ledger जस्तै बाँस वा pipe लाई Standard संग बाँधेर hand rail बनाउने ।</p> <p>१२. MS pipe को प्रयोग भएको खण्डमा ledger, Putlog, Brace लाई बाध्न २" त्यसको metal clamp लाई जुटको डोरीको सट्टा प्रयोग गर्ने ।</p> <p>१३. औजार र उपकरण सफा गरि भण्डारण गर्ने</p>	<p>दिईएको : Ledger, Standard, Putlog, brace प्रयोग भएको खट ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : Standard, ledger, Transom / Putlog, brace लाई Assemble गरी खट उठाउने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● बाँध्न प्रयोग हुने जुटको डोरी अवाश्यक लम्बाई भएको । ● प्रयोग भएको डोरी पानीले नभिजेको वा पुन प्रयोग मा नआएको । ● Putlog / Standard को क्रमशः horizontal र vertical लेबल मिलेको । ● डोरीले खटका तत्वहरू नहल्लिनेगरी double cross गरी बाँधेको । ● Metal clamp को प्रयोग भए नट बोल्ट टाइट गरी कसिएको । 	<p>Standard, Ledger, Transom/Putlog, Brace लाई Assemble गरी खट बनाउने</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Standard, Ledger <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ काम ○ महत्व ● Transom/Putlog, Brace <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ काम ○ महत्व ● जुटको डोरीलाई double cross गरी बाँध्ने विधि ● Metal clamp कस्ने विधि

। १४. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने ।		
---	--	--

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

जुटको डोरी, हँसिया, Metal clamp, clamp, कस्ने wrench

सुरक्षा/सावधानीहरू ::

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- धारिला औजारहरू चलाउँदा चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।

कार्य विश्लेषण

कल समय : ६ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यावहारिक : ५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ४ : जमीन सतहबाट प्लेटफर्म सम्म उक्लने भर्याङ्ग (Ladder) तयार गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक कृत्याकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने। २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. भर्याङ्ग राख्ने स्थान निर्धारण गर्ने । ४. जमिनबाट प्लेटफर्मको उचाई नापी भर्याङ्ग को छड्के लम्बाई (Slant height) निर्धारण गर्ने । ५. निर्धारण भएको slant height भन्दा १० से मि लामो दुईवटा बाँस वा MS pipe काट्ने । ६. तयार भएको दुईवटा बाँस /pipe को टुक्रालाई ४२" को फरकमा राखी एक छेउलाइ प्लेटफर्म लेवलको ledger मा डोरीले बाँधी अर्को छेउलाइ ४५ डिग्री स्लोप मा राखी जमिन मा अड्याउन । ७. छड्के सतह तयार भएपछी steps (टेक्ने भाग) को लागि अवाश्यक परिमाणमा ४६" को बाँस/pipe का टुक्राहरू काट्ने । ८. Steps का लागी काटेका टुक्राहरू १/१ फिटको फरकमा तेशी गरी स्लोपमा बाँध्ने ९. steps लाई चिप्लिनबाट रोक्न एक अर्को विच अड्याउने इट्टा वा बाँस को टुक्रा बाँधेर राख्ने । १०. सबै steps हरु छड्के बाँससंग दहो गरि बाधेर भर्याङ्ग तयार गने ११. औजार र उपकरण सफा गरि भण्डारण गर्ने । १२. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिईएको : बाँस, Pipe, डोरी, Clamp</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : जमिन सतहबाट प्लेटफर्म सम्म उक्लने भर्याङ्ग (Ladder) तयार गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● दिएको नाप अनुसार बाँस वा pipe लाई काँट छाँट गरि भर्याङ्ग तयार गरिएको । ● ४५ डिग्री स्लोप मिलाई भर्याङ्ग तयार गरिएको । 	<p>जमिन सतहबाट प्लेटफर्म सम्म उक्लने भर्याङ्ग (Ladder) तयार गर्ने</p> <ul style="list-style-type: none"> ● भर्याङ्ग को काम र महत्व ● भर्याङ्ग को slope मिलाउने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

करौती, टेप, Rod cutter

सुरक्षा/सावधानीहरू :

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- धारिला औजारहरू चलाउँदा चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।
- अग्लो स्थानमा काम गर्दा लड्नबाट जोगिने ।

कार्य विश्लेषण

कूल समय : ६.० घण्टा
सैद्धान्तिक : १.० घण्टा
व्यावहारिक : ५.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ५ : खट फुकाल्ने (Dismantle) ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक कृयाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने। २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. गारो लगाउने काम सकिएपछि खटका components क्रमै संग खोल्ने ४. पहिला प्लेटफर्मको plank उतार्ने ५. Ledger लाई putlog र standard संग छुट्याउने ६. बाँकि रहेको putlog र standard को फ्रेम बाट standard लाई छुट्याउने ७. putlog लाई गारोबाट भिकी गारोमा रहेको दुलोलाई हुंगा र मसलाको प्रयोग गरि टाल्ने । ८. औजार र उपकरण सफा गरि भण्डारण गर्ने । ९. कार्यसम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p><u>दिईएको :</u> तयार अवस्थामा रहेको खट ।</p> <p><u>निर्दिष्ट कार्य :</u> खट फुकाल्ने (Dismantle) ।</p> <p><u>मापदण्ड :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● खट को Components लाई नबिगारी खोलेको । ● खट खोलिसकेपछि त्यसका Components छुट्याई पुनः प्रयोग हुने गरि भण्डारण गरिएको । 	<p><u>खट फुकाल्ने (Dismantle)</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ काम ○ महत्व <ul style="list-style-type: none"> ● खट फुकाल्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरु ● खट फुकाल्ने विधि ● खट खोलिसकेपछि त्यसको भण्डारण र पुन प्रयोग गर्ने तरिकाको जानकारी

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

हँसिया, Clamp wrench

सुरक्षा/सावधानीहरू ::

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- धारिला औजारहरू चलाउँदा चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।

मोड्युल ७ : पेन्टिङ्ग सतह तयारी

समय : ८.० घण्टा (सै) + ७२.० घण्टा (ब्या) = ८० घण्टा

पाठ्य विवरण : यस मोड्यूलमा पेन्टिङ्गको लागि सतह तयार गर्ने सम्बन्धी आवश्यक ज्ञान तथा सीपहरु समावेश गरिएको छ ।

उद्देश्य :

१. ईटाको वालको सतह तयार गर्न ।
२. प्लास्टर सतह तयार गर्न ।
३. काठको सतह तयार गर्न ।
४. फलाम सतह तयार गर्न ।

कार्यहरु :

१. ईटाको वाल सतह तयार गर्ने ।
२. प्लास्टर सतह तयार गर्ने ।
३. काठ सतह तयार गर्ने ।
४. फलाम सतह तयार गर्ने ।

कार्य विश्लेषण
(पेन्टिङ्ग सतह तयारी)

कार्य विश्लेषण

कूल समय : २०.० घण्टा
सैद्धान्तिक : २.० घण्टा
ब्यावहारिक : १८.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. १ : ईटाको बाल सतह तयार गर्ने □

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने। २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. ईटाको बालको ज्वाइन्टमा बढी निस्किएको मसलालाई ग्राइन्डर/छिना/हथौडाले हटाउने । ४. ईटाको बालको सतहमा भएको फोहरलाई तारब्रस/खाक्सी/ग्राइन्डिङ स्टानको प्रयोग गरी हटाउने । ५. फोहर हटाएकने ठाउँमा एयर ब्लोरले सफा गर्ने । ६. वाटर स्प्रे/पानीको फोहराले बालको सतह धुने । ७. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । ८. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था : आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री कार्यस्थल ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : ईटाको बाल सतह तयार गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । ● ईटाको बालको सतहको ज्वाइन्टमा बढी भएको मसला हटाएको । ● ईटाको बालको सतहमा भएको फोहरहरू हटाएको । 	<p>ईटाको बालको सतह तयार</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ काम ○ महत्व ● ग्राइन्डर/छिना/हथौडा/वाटर स्प्रे/एयर ब्लोरको <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रयोग ● खाक्सी <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय, ○ प्रकार ○ प्रयोग ● तार ब्रसको <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रयोग ● सतहत तयार गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू ● सतहत तयार गर्ने विधि

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू :

ग्राइन्डर, छिना, हथौडा, वाटर स्प्रे, एयर ब्लोर, तार ब्रस, पाईप, ल्याडर, खाक्सी, पि.पि.ई. सामग्री ।

सुरक्षा \ सावधानीहरू:

- औजारहरू चलाउँदा चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- अग्लो स्थानमा कामगर्दा लड्नबाट जोगिने ।

कार्य विश्लेषण

कूल समय : २०.० घण्टा

सैद्धान्तिक : २.० घण्टा

ब्यावहारिक : १८.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. २ : प्लास्टर सतह तयार गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने। २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. प्लास्टर गरेको ठाउँमा बढी उठेका मसला, थुप्रिएको वा मसलाका गिर्खा जमेको ठाउँमा ग्राइन्डर/छिनाले हटाउने । ४. ग्राइन्डर लगाएको ठाउँमा पानीले सफा गर्ने । ५. प्लास्टर गरेको ठाउँमा खाल्डाखुल्डी भएको सतहमा पुटिङ्ग ब्लेडले पुटिङ्ग गरी लेबल मिलाउने । ६. फोहर हटाइएको ठाउँमा कुचोले धुलो सफा गर्ने । ७. पानीको फोहराले वालको सतह धुने ८. प्रयोग गरिएका सामग्रीहरू सम्बन्धीत ठाउँमा भण्डारण गर्ने । ९. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । १०. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री कार्यस्थल ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : प्लास्टर सतह तयार गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । ● लास्टर वालमा बढी उठेका मसला तथा गिर्खा हटाएको । ● प्लास्टरको वालमा भएको फोहरहरू हटाएको । ● पुटिङ्ग राखेर खाल्डाखुल्डी सम्प्याएको । ● प्लास्टरको सतह मिलेको । 	<p>प्लास्टरको सतह तयार गर्ने ।</p> <p>प्लास्टरको सतहत</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ काम ○ महत्व <ul style="list-style-type: none"> ● ग्राइन्डर/छिना/पुटिङ्ग ब्लेड <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रयोग ● खाक्सी <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय, ○ प्रकार ○ प्रयोग ● सतह तयार गर्दा ध्यान दिनेपर्ने कुराहरू ● सतह तयार गर्ने विधि

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू :

ग्राइन्डर, छिना, पुटिङ्ग ब्लेड, खाक्सी, पाईप, कुचो, पि.पि.ई. सामग्री ।

सुरक्षा \ सावधानीहरू:

- औजारहरू चलाउँदा चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- अग्लो स्थानमा कामगर्दा लड्नबाट जोगिने ।

कार्य विश्लेषण

कूल समय : २०.० घण्टा
सैद्धान्तिक : २.० घण्टा
ब्यावहारिक : १८.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ३ : काठ सतह तयार गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने। २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. काठको सतह पहिचान गर्ने । ४. अनावश्यक रुपमा ठोकिएका किलाहरू हटाउने ५. काठको सतहको ज्वाइन्टहरूमा लेबल नमिलेका भागहरू राम्रो/हेम्मेर/पुटिङ्ग ब्लेडले हटाउने । ६. काठका ज्वाइन्टहरूमा रहेको खाली प्वालहरूमा पुटिङ्ग भर्ने । ७. काठको सतहमा विभिन्न साइजका खाक्सी पैयोग गरी लेबल मिलाउने । ८. खाक्सी लगाइएको ठाउँमा एयर ब्लोअरले सफा गर्ने । ९. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । १०. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री कार्यस्थल ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : काठ सतह तयार गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रुपमा सम्पादन भएको । ● काठको सतहमा ठोकिएका अनावश्यक किला/काँटीहरू हटाएको । ● काठको सतहको लेबल मिलाएको । ● काठको सतहमा भएको फोहरहरू हटाएको । 	<p>काठको सतह तयार काठको सतह</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ महत्व ● हेमर/राम्रो/पुटिङ्ग ब्लेड <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय, ○ प्रकार ○ महत्व ● खाक्सी <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रकार ○ महत्व ● एयर ब्लोअर <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रयोग ● सतह तयार गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू ● सतह तयार गर्ने विधि

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू :

हाय्मर, राँवो, एयर ब्लोअर, ब्लेड, खाक्सी, पि.पि.ई. सामग्री ।

सुरक्षा \ सावधानीहरू:

- औजारहरू चलाउँदा चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कूल समय : २०.० घण्टा
सैद्धान्तिक : २.० घण्टा
ब्यावहारिक : १८.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ४ : फलामको सतह तयार गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने। २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. वेल्डिङ गर्दा निस्किएका गिर्खाहरू वायर ब्रस/ग्राइन्डर/ब्लेड/छिन्ना/हेमरले हटाउने । ४. वेल्डिङ गर्दा छुटेका प्वालहरूमा NC Putting लगाउने । ५. NC Putting लगाएको ठाउँमा मेटल खाक्सीले घोट्ने । ६. खाक्सी लगाएको ठाउँमा एयर ब्लोअरले सफा गर्ने । ७. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । ८. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री कार्यस्थल ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : फलामको सतह तयार गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । ● फलामको सतहमा भएका गिर्खाहरू हटाएको । ● फलामको सतहमा भएका प्वालहरू NC Putting ले भरेको । ● फलामको सतहमा भएका फोहरहरू हटाएको । 	<p>फलामको सतह तयार</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ महत्व ● NC Putting <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रयोग ● मेटल आक्सी <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रयोग ● सतह तयार गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू ● सतह तयार गर्ने विधि

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू :

ग्राइन्डर, ग्राइन्डर ब्लेड, छिन्ना, हायमर, मेटल खाक्सी, एयर ब्लोअर, पि.पि.ई. सामग्री, NC Putting

सुरक्षा \ सावधानीहरू:

- औजारहरू चलाउँदा चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- अग्लो स्थानमा कामगर्दा लड्नबाट जोगिने ।
- शरीरको अंगमा फलामबाट चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।

मोड्यूल ८ : पेन्टिङ्ग सतह

समय : १० घण्टा (सै) + ७० घण्टा (ब्या) = ८० घण्टा

पाठ्य विवरण : यस मोड्यूलमा तयार गरेको सतहहरूमा Washable Paint, Wood Primer, Metal Primer तथा Enamel Paint लगाउने सम्बन्धी आवश्यक ज्ञान तथा सीपहरू समावेश गरिएको छ ।

उद्देश्य

१. ईटा वालको सतहमा पेन्टिङ्ग गर्ने ।
२. प्लास्टरको सतहमा पेन्टिङ्ग गर्ने ।
३. काठको सतहमा पेन्टिङ्ग गर्ने ।
४. फलामको सतहमा पेन्टिङ्ग गर्ने ।
५. प्रयोग गरी बाकी भएको पेन्ट सुरक्षित भण्डारण गर्ने ।

कार्यहरू :

१. ईटा वालको सतहमा पेन्टिङ्ग गर्ने ।
२. प्लास्टरको सतहमा पेन्टिङ्ग गर्ने ।
३. काठको सतहमा पेन्टिङ्ग गर्ने ।
४. फलामको सतहमा पेन्टिङ्ग गर्ने ।
५. प्रयोग गरी बाकी भएको पेन्ट सुरक्षित भण्डारण गर्ने ।

कार्य विश्लेषण
(सतहमा पेन्टिङ्ग)

कार्य विश्लेषण

कूल समय : १६.० घण्टा
सैद्धान्तिक : २.० घण्टा
ब्यावहारिक : १४.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. १ : ईटा वालको सतहमा पेन्टिङ्ग गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने। २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. ईटाको सतहको पहिचान गर्ने । ४. वाटरबेस पेन्ट तयार गर्न १ लिटर पेन्टमा ४०० मि.लि. पानी मिसाउने । ५. साधारण ईटाको वालमा तयार गरिएको पेन्ट १ देखि ३ कोटसम्म लगाउने । ६. चाइनीज ईटाको वाल भएमा १ लिटर आयलबेस पेन्टमा ४०० मि.लि. Thinner मिसाउने । ७. तयार पारिएको आयलबेस पेन्ट १ देखि ३ कोटसम्म लगाउने । ८. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । ९. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री कार्यस्थल पोन्टिङ्ग स्पेशिफिकेसन ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : ईटाको वालको सतहमा पेन्टिङ्ग गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । ● ईटा वालको सतह चिल्लो र चम्किलो भएको । ● ईटाको सतहमा लगाइएको पेन्ट नबगेको । 	<p>ईटाको वालको सतहमा पेन्टिङ्ग</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ महत्व ● वाटरबेस पेन्टको <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय, ○ प्रयोग ○ महत्व ● आयलबेस पेन्टको <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय, ○ प्रयोग ○ महत्व ● पेन्टिङ्ग गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू ● पेन्टिङ्ग गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

जुत्ता, ब्रस, रोलर, वाटरबेस पेन्ट, पानी, थिनर ।

सुरक्षा \ सावधानीहरू:

- औजारहरू चलाउँदा चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- रंगरोगनहरू हानी नोक्सानी हुनबाट जोगाउने ।

कार्य विश्लेषण

कूल समय : १६.० घण्टा
सैद्धान्तिक : २.० घण्टा
ब्यावहारिक : १४.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. २ : प्लास्टरको सतहमा पेन्टिङ्ग गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. ईटाको सतहको पहिचान गर्ने । ४. पेन्टलाई आवश्यकता अनुसार पानी राखी मिक्स गर्ने (पेन्ट बक्समा दिइएको निर्देशन अनुसार) । ५. प्लास्टरको सतहमा रोलरले प्राईमर/ बेसपेन्ट भर्तिकलमा लगाउने । ६. प्राईमर/ बेसपेन्ट लगाइएको ४ देखि ६ घण्टापछि पहिलो काटको पेन्ट होरिजेन्टलमा लगाउने । ७. पहिलो कोटको पेन्टको लगाइएको ४ देखि ६ घण्टापछि दोश्रो कोटको पेन्ट भर्तिकलमा लगाउने । ८. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने ९. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री कार्यस्थल पोन्टिङ्ग स्पेशिफिकेसन ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : प्लास्टरको सतहमा पेन्टिङ्ग गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । ● तयार गरेको सतहमा प्राईमर लगाएको । ● तयारी पेन्टलाई ठाडो र तर्सो तरिकाबाट लगाएको । ● पेन्ट गरेको सतह चिल्लो र चम्किलो देखिएको । 	<p>प्लास्टरको सतहमा पेन्टिङ्ग</p> <ul style="list-style-type: none"> ● प्लास्टरको सतहमा पेन्टिङ्ग <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय, ○ महत्व ● प्राईमर <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय, ○ प्रयोग ○ महत्व ● पेन्ट <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय, ○ प्रयोग ○ महत्व ● पेन्टिङ्ग गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू ● पेन्टिङ्ग विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

रोलर, ब्रस, बाल्टिन, जग, पेन्ट मिक्सर ।

सुरक्षा \ सावधानीहरू:

- औजारहरू चलाउँदा चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- रंगरोगनहरू हानी नोक्सानी हुनबाट जोगाउने ।

कार्य विश्लेषण

कूल समय : १६.० घण्टा
सैद्धान्तिक : २.० घण्टा
ब्यावहारिक : १४.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ३ : काठको सतहमा पेन्टिङ्ग गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने। २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. काठको सतहको पहिचान गर्ने । ४. काठको सतहमा Wood Primer लगाउने । ५. काठको सतहमा लगाउने पेन्टमा आवश्यक मात्रामा Thinner मिस गरी घोल्ने (पेन्ट बक्समा दिएको निर्देशन अनुसार) । ६. Wood Primer लगाएको ६ देखि ८ घण्टा पछि एक छेउबाट अर्को छेउसम्म पहिलो कोटको इनामेल पेन्ट गर्ने । ७. पहिलो कोटको इनामेल पेन्ट लगाएको ६ देखि १२ घण्टा पछि एक टेउबाट अर्को छेउसम्म दोश्रो कोटको इनामेल पेन्ट लगाउने । ८. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने ९. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको :</p> <p>आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री कार्यस्थल पोन्टिङ्ग स्पेशिफिकेसन ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य :</p> <p>काठको सतहमा पेन्टिङ्ग गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । ● काठको तयारी सतहमा Wood Primer लगाएको । ● तयारी इनामेल पेन्टलाई एक छेउबाट अर्को छेउसम्म दुइकोट लगाएको । ● पेन्ट लगाइएको सतह चिल्लो र चम्किलो देखिएको । 	<p>काठको सतहमा पेन्टिङ्ग</p> <ul style="list-style-type: none"> ● काठको सतहमा पेन्टिङ्ग <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय, ○ महत्व ● Wood Primer <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय, ○ प्रकार ○ महत्व ● इनामेल पेन्ट <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रकार ○ महत्व ● पेन्टिङ्ग गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू ● पेन्टिङ्ग गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

इनामेल पेन्ट, Wood Primer, Thinner, ब्रस, रोलर, प्लास्टिक बाल्टिन ।

सुरक्षा \ सावधानीहरू:

- औजारहरू चलाउँदा चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- रंगरोगनहरू हानी नोक्सानी हुनबाट जोगाउने ।

कार्य विश्लेषण

कूल समय : १६.० घण्टा
सैद्धान्तिक : २.० घण्टा
ब्यावहारिक : १४.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ४ : फलामको सतहमा पेन्टिङ्ग गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने। २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. फलामको सतहको पहिचान गर्ने । ४. तयारी सतहमा Metal Primer लगाउने । ५. इनामेल पेन्टमा Metal Primer मिक्स गरी घोल्ने (पेन्ट बक्समा दिइएको निर्देशन अनुसार) । ६. Metal Primer लगाइएको ६ देखि ८ घण्टा पछि एक छेउबाट अर्को छेउसम्म पहिलो कोटको इनामेल पेन्ट लगाउने । ७. पहिलो कोट इनामेल पेन्ट लगाइएको ६ देखि १२ घण्टा पछि एक छेउबाट अर्को छेउसम्म दाश्रो कोटको इनामेल पेन्ट लगाउने । ८. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । ९. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री कार्यस्थल पोन्टिङ्ग स्पेशिफिकेसन ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : फलामको सतहमा पेन्टिङ्ग गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । ● फलामको तयारी सतहमा Metal Primer लगाइएको । ● तयारी इनामेल पेन्टलाई एक छेउबाट अर्को छेउसम्म दुइकोट लगाइएको । ● पेन्ट लगाइएको सतह चिल्लो र चम्किलो देखिएको । 	<p>फलामको सतहमा पेन्टिङ्ग</p> <ul style="list-style-type: none"> ● फलामको सतहमा पेन्टिङ्ग <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय, ○ महत्व ● Metal Primer <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय, ○ प्रकार ○ महत्व ● पेन्टिङ्ग गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू ● पेन्टिङ्ग गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

ईनामेल पेन्ट, मेटल प्राईमर, ब्रस, रोलर, थिनर ।

सुरक्षा | सावधानीहरू:

- औजारहरू चलाउँदा चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- रंगरोगनहरू हानी नोक्सानी हुनबाट जोगाउने ।

कार्य विश्लेषण

कूल समय : १६.० घण्टा
सैद्धान्तिक : २.० घण्टा
ब्यावहारिक : १४.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ५ : प्रयोग गरी बाकी भएको पेन्ट सुरक्षित भण्डारण गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. प्रयोग गरी बाकी रहेका पेन्ट सोही पेन्टको बाल्टीनमा संकलन गर्ने । ४. संकलन गरिएको पेन्टको बाल्टीनको बिको हावा नछिर्ने गरी बन्द गर्ने । ५. पुनः बाल्टीनको बिको टाइट गरी बन्द गरेको छु छैन चेक गर्ने । ६. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने ७. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री कार्यस्थल ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : प्रयोग गरी बाकि भएको पेन्ट सुरक्षित भण्डारण गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । ● प्रयोग गरी बाकि रहेको पेन्ट संकलन गरिएको । ● बाल्टीनको बिको हावा नछिर्ने गरी बन्द गरिएको । ● पेन्टलाई सुरक्षित स्थानमा भण्डारण गरिएको । 	<p>भण्डारणको महत्व</p> <ul style="list-style-type: none"> ● रंगरोगन भण्डारण गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू ● पेन्टलाई सुरक्षित तवरले भण्डारण गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :
हेमर, स्क्रु ड्राइभर, पि.पि.ई. सामग्री ।

सुरक्षा \ सावधानीहरू:

- औजारहरू चलाउँदा चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- रंगरोगनहरू हानी नोक्सानी हुनबाट जोगाउने ।

मोड्युल ९ : औजार, सामग्रीहरु तथा अनावश्यक ठाउँमा लागेको पेन्ट सरसफाइ

समय : ३.५ घण्टा (सै) + ११.५ घण्टा (ब्या) = १५ घण्टा

पाठ्य विवरण : यस मोड्युल अनावश्यक ठाउँ र सामानमा लागेको पेन्ट सफा गर्ने सम्बन्धी आवश्यक ज्ञान तथा सीपहरु समावेश गरिएको छ ।

उद्देश्य : यो मोड्युलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरुले निम्न कार्यहरु गर्न सक्षम हुनेछन् :

१. पानीले पेन्ट सफा गर्ने ।
२. तेलले पेन्ट सफा गर्ने ।
३. शीशामा लागेको पेन्ट सफा गर्ने ।
४. फिटिङ्गमा लागेको पेन्ट सफा गर्ने ।
५. भित्तामा लागेको पेन्ट सफा गर्ने ।

कार्यहरु :

१. पानीले पेन्ट सफा गर्ने ।
२. तेलले पेन्ट सफा गर्ने ।
३. शीशामा लागेको पेन्ट सफा गर्ने ।
४. फिटिङ्गमा लागेको पेन्ट सफा गर्ने ।
५. भित्तामा लागेको अनावश्यक पेन्ट सफा गर्ने ।

कार्य विश्लेषण
(औजार, सामग्रीहरु तथा अनावश्यक ठाउँमा लागेको पेन्ट सरसफाइ)

कार्य विश्लेषण

कूल समय : ३ घण्टा
सैद्धान्तिक : १.० घण्टा
ब्यावहारिक : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. १ : पानीले पेन्ट सफा गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने। २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. प्रयोग गरिएका आवश्यक सामग्रीहरूमा पोतिएर रहेका पेन्टलाई पुटिङ्ग ब्लेडले सफा गरी बाल्टिनमा खसाल्ने । ४. ब्रस तथा रोलर नबिग्रिने गरी एक तर्फबाट पानीले सफा गर्ने । ५. पुनः प्रयोग गरिएका औजार तथा सामग्रीहरूलाई वाटर स्प्रेको प्रयोग गरी पानीको फोहराले सफा गर्ने । ६. सफा भएका औजारलाई पानी झारेर सुख्खा बनाउने । ७. सुख्खा गरिएको औजारलाई पेपर वा प्लास्टिकमा प्याक गर्ने । ८. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । ९. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने 	<p>दिइएको : आवश्यक औजार, उपकरण सामग्री कार्यस्थल ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : पानीले पेन्ट सफा गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । ● रोलर अथवा ब्रस नबिग्रिने गरी सफा गरेको । ● सफा औजारलाई सुख्खा पारेको । ● सुख्खा औजारलाई प्लास्टिकमा प्याक गरेको । 	<p>पानीले पेन्ट सफा ।</p> <ul style="list-style-type: none"> ● ब्रस तथा रोलर <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रकार ○ प्रयोग ○ महत्व ● वाटर स्प्रे मेशिनक <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रयोग ● पोतिएका पेन्ट सफा गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू ● पानीले पेन्ट सफा गर्ने विधि

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू :

बाल्टिन, वाटर स्प्रे, पेपर वा प्लास्टिकको कभर, ब्रस, रोलर ।

सुरक्षा \ सावधानीहरू:

- औजारहरू चलाउँदा चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ३ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

ब्यावहारिक : २ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. २ : तेलले पेन्ट सफा गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने। २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. बाल्टिनमा थिनर राखी ३ देखि ५ पटकसम्म ब्रस तथा रोलर धुने । ४. सुख्खा गरिएको ब्रस तथा रोलर सुख्खा बनाउने । ५. सुख्खा गरेको ब्रस तथा रोलरलाई पेपर वा प्लास्टिकमा प्याक गर्ने । ६. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । ७. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने 	<p>दिइएको : आवश्यक औजार, उपकरण सामग्री कार्यस्थल ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : तेलले पेन्ट सफा गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । ● रोलर तथा ब्रस नबिग्रिने गरी सफा गरेको । ● रोलर तथा ब्रसलाई सुख्खा पारेको । ● रोलर तथा ब्रसलाई पेपर वा प्लास्टिकमा प्याक गरेको । 	<p>तेलले पेन्ट सफा</p> <ul style="list-style-type: none"> ● पुटिङ्ग ब्लेड, थिनर <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रयोग ● तेलले पेन्ट सफा गर्ने विधि ● पोतिएका पेन्ट सफा गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू ● रोलर तथा ब्रस सफा गर्ने तरिका

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू :

बाल्टिन, थिनर, पुटिङ्ग ब्लेड, पेपर, प्लास्टिक पेपर, पि.पि.ई. ।

सुरक्षा \ सावधानीहरू:

- औजारहरू चलाउँदा चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कूल समय : ३ घण्टा
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यावहारिक : २.५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ३ : शीशामा लागेको पेन्ट सफा गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने। २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. शीशामा लागेका अनावश्यक रुपमा पेन्टहरू यकिन गर्ने । ४. वाटरबेस पेन्ट भएमा सफा कपडा पानीमा भिजाई तुरन्त सफा गर्ने । ५. आयलबेस पेन्ट भएमा थिनरमा भिजाई तुरन्त सफा गर्ने । ६. थिनरले सफा नभएमा नर्मल ब्लेडले विस्तारै स्क्रायच गरी सफा गर्ने । ७. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । ८. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने 	<p>दिइएको : आवश्यक औजार, उपकरण सामग्री कार्यस्थल ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : शीशामा लागेका पेन्ट सफा गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रुपमा सम्पादन भएको । ● बेस अनुसारको पेन्ट हटाउन सोही बेसको केमिकल प्रयोग गरेको । ● शीशा स्पष्ट र सफा देखिएको । 	<p>शीशामा लागेको पेन्ट सफा :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● थिनरको <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रयोग ● शीशामा लागेको पेन्ट सफा गर्ने तरिका ● शीशा सफा गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू ● सफा गर्ने विधि

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू :

थिनर, नर्मल ब्लेड, पानी, सफा कपडा, पि.पि.ई. सामग्रीहरू ।

सुरक्षा \ सावधानीहरू:

- औजारहरू चलाउँदा चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कूल समय : ३ घण्टा
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यावहारिक : २.५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ४ : फिटिङ्गस्मा लागेका पेन्ट सफा गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने। २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. फिटिङ्गहरूमा लागेका अनावश्यक पेन्टहरू यकिन गर्ने । ४. वाटरबेस पेन्ट भएमा सफा कपडा पानीमा भिजाई तुरन्त सफा गर्ने । ५. आयलबेस पेन्ट भएमा थिनरमा भिजाई तुरन्त सफा गर्ने । ६. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । ७. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको : आवश्यक औजार, उपकरण सामग्री कार्यस्थल ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : फिटिङ्गस्मा लागेका पेन्ट सफा गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । ● बेस अनुसारको पेन्ट हटाउनसोही बेसको केमिकल प्रयोग गरेको । ● फिटिङ्गहरू सफा भइ यथास्थितिमा रहेको । 	<p>फिटिङ्गस्मा लागेको अनावश्यक पेन्ट सफा गर्ने</p> <ul style="list-style-type: none"> ● थिनरको <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रयोग ● फिटिङ्गस्मा लागेको पेन्ट सफा गर्ने तरिका ● सफा गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ● सफा गर्ने विधि

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू :

थिनर, पानी, सफा कपडा, पि.पि.ई. सामग्रीहरू ।

सुरक्षा \ सावधानीहरू:

- औजारहरू चलाउँदा चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।
- अग्लो स्थानमा कामगर्दा लड्नबाट जोगिने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कूल समय : ३ घण्टा
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यावहारिक : २.५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ५ : भित्तामा लागेका पेन्ट सफा गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने। २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. वालमा लागेका अनावश्यक पेन्ट स्थानहरू यकिन गर्ने । ४. वाटरबेस पेन्ट भएमा सफा कपडा पानीमा भिजाई तुरन्त सफा गर्ने । ५. आयलबेस पेन्ट भएमा थिनरमा भिजाई तुरन्त सफा गर्ने । ६. पेन्ट सुकेमा/सफा गर्दा रफ देखिएमा वालमा भएको कलर पुनः पेन्टिङ्ग गर्ने । ७. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । ८. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री कार्यस्थल ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : भित्तामा लागेको अनावश्यक पेन्ट सफा गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । ● बेस अनुसारको पेन्ट हटाउनसोही बेसको केमिकल प्रयोग गरेको । ● भित्ताहरू अनावश्यक रंगरोगन विहीन देखेको । 	<p>वालमा लागेको अनावश्यक पेन्ट सफा गर्ने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> ● वालपेन्टहरूको <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रयोग ● भित्तामा लागेको पेन्ट सफा गर्ने तरिका ● सफा गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू ● सफा गर्ने विधि

औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू :

ब्रस, रोलर, पानी, विभिन्न किसिमका कलरहरू, सफा कपडा, थिनर ।

सुरक्षा \ सावधानीहरू:

- औजारहरू चलाउँदा चोटपटक लाग्नबाट जोगिने ।
- अग्लो स्थानमा कामगर्दा लड्नबाट जोगिने ।
- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

मोड्युल १० : पुरानो/बिग्रेको पेन्टिङ्गको सतह मर्मत गर्ने

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

पाठ्य विवरण : यस मोड्यूलमा पुरानो/बिग्रेको पेन्टिङ्गको सतह मर्मत गर्ने सम्बन्धी आवश्यक ज्ञान तथा सीपहरु समावेश गरिएको छ ।

उद्देश्य : यो मोड्यूलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरुले निम्न कार्यहरु गर्न सक्षम हुनेछन् :

१. ईटा पेन्टिङ्गको सतह मर्मत गर्ने ।
२. प्लाष्टर पेन्टिङ्गका सतह मर्मत गर्ने
३. काठ पेन्टिङ्गको सतह मर्मत गर्ने ।
४. फलाम पेन्टिङ्गको सतह मर्मत गर्ने ।

कार्यहरु :

१. ईटा पेन्टिङ्गको सतह मर्मत गर्ने ।
२. प्लाष्टर पेन्टिङ्गका सतह मर्मत गर्ने ।
३. काठ पेन्टिङ्गको सतह मर्मत गर्ने ।
४. फलाम पेन्टिङ्गको सतह मर्मत गर्ने ।

कार्य विश्लेषण
(पुरानो/बिग्रेको पेन्टिङ्गको सतह मर्मत संभार)

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ४ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

ब्यावहारिक : ३ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. १ : ईटा पेन्टिङ्गको सतह पुनः मर्मत गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. साधारण ईटा तथा चार्डनिज ईटाको बालमा लगाइएको पेन्टलाई तारब्रस ,खाक्सी ,स्क्राइबरले सफा गर्ने । ४. सफा गरिएको ठाउँलाई पानीको स्प्रेले सफा गर्ने । ५. साधारण ईटाको बालको माथिबाट तलतिर १ देखि २ कोट बाल प्राइमर पुनः लगाउने । ६. साधारण ईटाको बालमा प्राइमर लगाइएको ६ देखि ८ घण्टापछि २ देखि ३ कोट वाटरवेश पेन्ट पुनः लगाउने । ७. चार्डनिज ईटाको बालमा आयल तथा वाटरवेश पेन्ट प्राइमर लगाएको जस्तै गरी पुनः लगाउने । ८. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । ९. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने 	<p>दिइएको :</p> <p>आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री कार्यस्थल । पेन्टिङ्ग स्पेशिफिकेसन ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य :</p> <p>ईटा पेन्टिङ्गको सतह मर्मत गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । ● ईटाको पेन्टिङ्गको पुरानो सतह सफा गरेको । ● बालको माथिबाट तलतिर १ देखि २ कोट बाल प्राइमर पुनः लगाएको । ● साधारण ईटाको बालमा २ देखि ३ कोट वाटरवेश पेन्ट पुनः लगाएको । ● चार्डनिज ईटाको बालमा आयल तथा वाटरवेश पेन्ट पुनः लगाएको । 	<p>ईटाको पेन्टिङ्गको सतह पुनः मर्मत गर्ने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> ● ईटाको पेन्टिङ्गको सतह मर्मत को <ul style="list-style-type: none"> ○ परिभाषा ○ महत्व ● मर्मत संभार गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू ● मर्मत संभार गर्नुपर्ने अवस्थाहरू ● ईटाको पेन्टिङ्गको सतह मर्मत गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

wire brush, sand/emery paper, scraper, knife, air blower. brush, broom, dust pan, dust bin, wall primer ,water base paint, oil base paint, roller, shoe brush, bucket, jug, paint mixer, thinner

सुरक्षा \ सावधानीहरू:

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- Primer र water base paint सेटिंग हुने समयलाई ध्यान दिने ।
- अग्लो स्थानमा कामगर्दा लड्नुबाट जोगिने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ६ घण्टा
सैद्धान्तिक : १ घण्टा
ब्यावहारिक : ५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. २ : प्लाष्टर पेन्टिङ्गको सतह पुनः मर्मत गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. प्लाष्टरको पेन्टिङ्गको सतहमा लगाइएको पेन्टलाई तारब्रस ,खाक्सी ,स्काईवरले सफा गर्ने । ४. सफा गरिएको ठाउँलाई पानीको स्प्रेले सफा गर्ने । ५. खाल्डाखुल्डी तथा प्वालहरूमा वालपुटिन लगाउने । ६. वालको माथिबाट तलतिर १ देखि २ कोट वाल प्राइमर पुनः लगाउने । ७. वाल प्राइमर लगाइएको ६ देखि ८ घण्टापछि २ देखि ३ कोट वाटरवेश पेन्ट प्राइमर लगाएको जस्तै गरीपुनः लगाउने । ८. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । ९. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको : आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री कार्यस्थल । पेन्टिङ्ग स्पेशिफिकेसन ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य : प्लाष्टर पेन्टिङ्गका सतह मर्मत गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । ● प्लाष्टरको पेन्टिङ्गको पुरानो सतह सफा गरेको । ● खाल्डाखुल्डी तथा प्वालहरूमा वाल पुटिन पुनः लगाएको । ● वालको माथिबाट तलतिर १ देखि २ कोट वाल प्राइमर पुनः लगाएको । ● वाल प्राइमर माथि २ देखि ३ कोट वाटरवेश पेन्ट पुनः लगाएको । 	<p>प्लाष्टरको पेन्टिङ्गको सतह पुनः मर्मत गर्ने</p> <ul style="list-style-type: none"> ● प्लाष्टरको पेन्टिङ्गको सतह मर्मत <ul style="list-style-type: none"> ○ परिभाषा ○ महत्व ● मर्मत गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू ● मर्मत संभार गर्नुपर्ने अवस्थाहरू ● प्लाष्टरको पेन्टिङ्गको सतह मर्मत गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

wire brush, sand/emery paper, scraper, knife, air blower, brush,broom, dust pan, dust bin,wall primer, water base paint, oil base paint, roller, shoe brush, bucket,jug, paint mixer

सुरक्षा \ सावधानीहरू:

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- Primer र water base paint सेटिंग हुने समयलाई ध्यान दिने ।
- अग्लो स्थानमा कामगर्दा लड्नबाट जोगिने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ६ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

ब्यावहारिक : ५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ३ : काठ पेन्टिङ्गको सतह पुनः मर्मत गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<p>१. आवश्यक जानकारी लिने ।</p> <p>२. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने ।</p> <p>३. काठको सतहमा लगाइएको पेन्टलाई तारब्रस ,खाक्सी ,स्क्राइवर, ग्राइन्डर,ईयर ब्लोअर,ब्लो ल्याम्पले सफा गर्ने ।</p> <p>४. खाल्डाखुल्डी तथा प्वालहरूमा उडपुटिन लगाउने ।</p> <p>५. काठको एक साईडबाट अर्को साईडसम्म १ देखि २ कोट उड प्राइमर पुनः लगाउने ।</p> <p>६. उड प्राइमर लगाइएको ६ देखि ८ घण्टापछि २ देखि ३ कोट आयलवेश ईनामेल पेन्ट प्राइमर लगाएको जस्तैगरीपुनः लगाउने ।</p> <p>७. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने ।</p> <p>८. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>दिइएको :</p> <p>आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री कार्यस्थल । पेन्टिङ्ग स्पेशिफिकेसन ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य :</p> <p>काठ पेन्टिङ्गको सतह मर्मत गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । काठको पेन्टिङ्गको पुरानो सतह सफा गरेको । काठको एक साईडबाट अर्को साईडसम्म १ देखि २ कोट उड प्राइमर पुनः लगाएको । उड प्राइमर माथि २ देखि ३ कोट आयलवेश ईनामेल पेन्ट पुनः लगाएको । 	<p>काठको पेन्टिङ्गको सतह पुनः मर्मत गर्ने ।</p> <ul style="list-style-type: none"> काठको पेन्टिङ्गको सतह मर्मत <ul style="list-style-type: none"> ○ परिभाषा ○ महत्व मर्मत गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू मर्मत संभार गर्नुपर्ने अवस्थाहरू काठको पेन्टिङ्गको सतह मर्मत गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

wire brush, sand/emery paper, scraper, knife, Air-blower. brush, broom, dust pan, dust bin, Blow Lamp, Grinder, oil base enamel paint, thinner, paint mixer

सुरक्षा \ सावधानीहरू:

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- Wood primer र oil base paint मिक्सिङ्ग र सेटिंग हुने समयलाई ध्यान दिने ।
- अग्लो स्थानमा कामगर्दा लड्नबाट जोगिने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ४ घण्टा

सैद्धान्तिक : १ घण्टा

व्यावहारिक : ३ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य नं. ४ : फलाम पेन्टिङ्गको सतह पुनः मर्मत गर्ने ।

कार्य चरणहरू	प्राविधिक क्रियाकलापका उद्देश्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. फलामको सतहमा लगाइएको पेन्टलाई तारब्रस ,खाक्सी ,स्क्राइबर, ग्राइन्डर,ईयर ब्लोअर,ब्लो ल्याम्पले सफा गर्ने । ४. खाल्डाखुल्डी तथा प्वालहरूमा मेटल पुटिन लगाउने । ५. फलामको एक साईडबाट अर्को साईडसम्म १ देखि २ कोट मेटल प्राइमर पुनः लगाउने । ६. मेटल प्राइमर लगाइएको ६ देखि ८ घण्टापछि २ देखि ३ कोट आयलवेश ईनामेल पेन्ट प्राइमर लगाएको जस्तै गरीपुनः लगाउने । ७. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । ८. कार्य सम्पादनको अभिलेख राख्ने 	<p>दिइएको :</p> <p>आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्री कार्यस्थल । पेन्टिङ्ग स्पेशिफिकेसन ।</p> <p>निर्दिष्ट कार्य :</p> <p>फलाम पेन्टिङ्गको सतह मर्मत गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● कार्यचरणहरू क्रमिक रुपमा सम्पादन भएको । ● फलामको पेन्टिङ्गको पुरानो सतह सफा गरेको । ● फलामको एक साईडबाट अर्को साईडसम्म १ देखि २ कोट मेटल प्राइमर पुनः लगाएको । ● मेटल प्राइमर माथि २ देखि ३ कोट आयलवेश ईनामेल पेन्ट पुनः लगाएको । ● औजारलाई सफाई गरेपछि उचित व्यवस्थापन गरेको । 	<p>फलामको पेन्टिङ्गको सतह पुनः मर्मत गर्ने</p> <ul style="list-style-type: none"> ● फलामको पेन्टिङ्गको सतह मर्मत <ul style="list-style-type: none"> ○ परिभाषा ○ महत्व ● मर्मत गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू ● मर्मत संभार गर्नुपर्ने अवस्थाहरू ● ईटाको पेन्टिङ्गको सतह मर्मत गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू :

wire brush, sand/emery paper, scraper, knife, blower, brush, broom, dust pan, dust bin, metal primer, oil base enamel paint, paint mixer

सुरक्षा \ सावधानीहरू:

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- Metal primer र oil base enamel paint सेटिंग हुने समयलाई ध्यान दिने ।
- अग्लो स्थानमा कामगर्दा लड्नबाट जोगिने ।

मोड्युल ११ : उद्यमशीलता विकास (Entrepreneurship Development)

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

पाठ्य विवरण :

यसमा व्यावसायिक योजना तर्जुमाको अवधारणा विकास गर्न आवश्यक पर्ने ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएको छ । यसमा विशेषगरी उद्यमको परिचय, उपयुक्त व्यवसायिक विचारको खोजी, व्यावसायिक विचारको विकास र व्यावसायिक योजना तयारी जस्ता विषय वस्तुहरु समावेश गरिएको छ ।

उद्देश्य:

१. व्यवसाय तथा उद्यमको अवधारणा बोध गर्न ।
२. उद्यमशीलता सम्बन्धी मनोवृत्ति विकास गर्न ।
३. सम्भावित व्यवसायिक विचार श्रृजना गर्न ।
४. साना व्यवसायिक योजनाको तर्जुमा गर्न ।
५. व्यवसायको आधारभूत अभिलेख राख्न ।

कार्यहरू

१. व्यवसाय/उद्यमको अवधारणा बोध गर्ने ।
२. उद्यमशीलता सम्बन्धी मनोवृत्ति विकास गर्ने ।
३. सम्भावित व्यवसायको पहिचान गर्ने ।
४. साना व्यवसायिक योजनाको तर्जुमा गर्ने ।
५. व्यवसायको आधारभूत अभिलेख राख्ने ।

क्र.सं.	कार्यहरु	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	समय (घण्टामा)		
			सै.	ब्या.	जम्मा
१	व्यवसाय/उद्यमको अवधारणा बोध गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> उद्योग व्यवसायको परिचय व्यवसायको वर्गीकरण नेपालमा संचालित उद्योग व्यवसायहरु (संक्षिप्त मात्र) व्यवसाय र जागीर विचको अन्तर 	४		४
२	उद्यमशीलता सम्बन्धी मनोवृत्ति विकास गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> सफलताको जीवनचक्र व्यवसायमा जोखिम र त्यसको न्यूनिकरणका उपाय 	३		३
३	सम्भावित व्यवसायको पहिचान गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> सम्भावित व्यवसायको पहिचान व्यवसायिक विचारको मूल्याङ्कन (SWOT) / छनौट 	१	२	३
४	साना व्यवसायिक योजनाको तर्जुमा गर्ने । (प्रत्येक प्रशिक्षार्थीले १/१ वटा व्यावसायिक योजना तयार गरी प्रस्तुत गर्ने)	<ul style="list-style-type: none"> बजार तथा बजारीकरणको अवधारणा व्यवसायिक योजना : बजार उत्पादन गर्ने वस्तुको विवरण व्यवसाय गर्ने स्थान वा वितरणका माध्यम उत्पादन तथा बिक्री लक्ष्य बजार हिस्साको अनुमान बिक्री तरिका र प्रवर्द्धनका उपायहरू व्यवसायिक योजना : उत्पादन उत्पादन प्रक्रिया/विधि आवश्यक स्थिर सम्पत्ति स्थिर सम्पत्तिमा ह्रासकट्टी व्यवसायिक योजना : व्यवसाय संचालन व्यवसायको स्वरूप आवश्यक जनशक्ति र लागत आवश्यक कच्चा सामान र लागत अन्य खर्च (शीर्षभार) व्यवसायिक योजना : वित्तिय व्यवस्थापन चालू पूँजी र जम्मा पूँजी वस्तुको उत्पादन लागत र बिक्रीमोल निर्धारण नाफा नोक्सान निकाल्ने तरिका लगानीमा प्रतिफल र पारविन्दु विश्लेषण आवश्यक व्यवसायिक सूचना र संकलन प्रक्रिया 	९	१८	२७
५	व्यवसायको आधारभूत अभिलेख राख्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> डे बुक बिक्री खाता खरिद तथा खर्च खाता साहु र असामी खाता 	१	२	३

			१८	२२	४०
--	--	--	----	----	----

Textbook:

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

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

Reference book:

Entrepreneur's Handbook, Technonet Asia, 1981

Infrastructures and Facilities

प्रशिक्षणको पेशा **Building painter**

अवधि : ३९० घन्टा (मध्यम)

समूहको आकार : २०

क्र.सं.	मापक/विधि	सूचकाङ्क(अनिवार्य)	सूचकाङ्क (भएमा राम्रो)
१.	प्रशिक्षणस्थलमा हुनुपर्ने विशेष आवश्यकता	माथि उल्लेखित परिमाणका उपकरण तथा औजार र सुरक्षा सामग्रीहरूको उपलब्धता	
२.	कक्षा कोठा र बस्ने तथा लेख्ने सुविधा (फर्निचर)	<ul style="list-style-type: none"> एउटा कक्षाकोठा (२० वर्ग मी.) 	
३.	प्रयोगशाला र बस्ने तथा लेख्ने सुविधा (फर्निचर)	<ul style="list-style-type: none"> क्षेत्रफल कम्तीमा २० वर्ग मी. प्रयोगात्मक अभ्यास गर्दा व्यक्ति पिच्छे सामग्री हरू सेतो पाटी पर्याप्त प्रकाश र हावा खेल्ने कोठा 	<ul style="list-style-type: none"> कम्तीमा ८० वर्ग मी.को क्षेत्रफल
४.	व्यावसायिक स्वास्थ्य र सुरक्षा	<ul style="list-style-type: none"> प्रत्येक प्रशिक्षार्थीलाई एक-एक सेट सुरक्षा सामग्री सहितको टुल बक्स प्राथमिक उपचार किट बाकस सुरक्षासँग सम्बन्धीत जानकारीहरू 	<ul style="list-style-type: none"> आगो नियन्त्रण गर्ने मेसिन (कम्तीमा एउटा)
५.	प्रशिक्षकहरू	<ul style="list-style-type: none"> २ जना प्रशिक्षक सीप परीक्षण तह ३ उत्तीर्ण गरेको वा तह २ उत्तीर्ण गरी कम्तीमा ३ वर्षको कार्य अनुभव भएको एवम् प्रशिक्षकको अनुभव भएको । 	<ul style="list-style-type: none"> डिप्लोमा तह पास गरेको र कामको अनुभव भएको
६.	प्रशिक्षार्थीहरू	<ul style="list-style-type: none"> गणितीय सङ्ख्याको ज्ञान भएको साक्षर उमेर : १६ वर्ष 	<ul style="list-style-type: none"> शारिरिक दन्दुरुस्त
७.	औजार तथा उपकरणहरू	<ul style="list-style-type: none"> नत्थी गरिएको सूचीअनुसार 	
८.	कार्यस्थलमा व्यावहारिक सिपको प्रयोग	<ul style="list-style-type: none"> वास्तविक कार्यक्षेत्रमा क्षमता/सीपको प्रदर्शन गर्ने गरी भ्रमण 	<ul style="list-style-type: none"> कार्यक्षेत्रमा कम्तीमा प्रत्येक मोड्युलको अन्तमा व्यावहारिक कक्षा
९.	मूल्याङ्कन	<ul style="list-style-type: none"> सबै योजनाका लागि मूल्याङ्कन मापक योजना अनुसारको मूल्याङ्कन प्रणाली 	
१०.	प्रयोग हुने सामग्री हरू	नत्थी गरिएको सूचीअनुसार	

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू

Building Painting tools and equipments			
SN	Particular	Unit	Remarks
1.	Measuring tape		
2.	Roller		
3.	Hand Brush		
4.	Shoe Brush		
5.	Scraper		
6.	Knife		
7.	Hammer		
8.	Chisel		
9.	Wire brush		
10.	Grinder		
11.	Air blower machine		
12.	Air compressor machine set		
13.	Spray gun		
14.	Water spray		
15.	Paint mixer		
16.	Scissor		
17.	Sweeper		
18.	Iron pan		
19.	Broom		
20.	Dust pan		
21.	Bucket		
22.	Mixing rod		
23.	Putin blade		
24.	Step ladder		
25.	Pipe level		

Building Painting materials			
SN	Particular	Unit	Remarks
1	Masking tape		
2	Plastic		
3	Sand/emery paper		
4	Nails		
5	Paints		
6	Water		
7	Thinner		
8	Turpentine		
9	Cotton cloth		
10	wooden listic		
11	Thread		
12	Colorful chalk		
13	Aluminum/plastic/wooden stick		

Painter scaffolding tools and materials			
SN	Particular	Unit	Remarks
	Measuring tape		
	Hand Saw		
	Triangular File		
	Try square		
	Sprit level		
	Pincer		
	Combination Pliers		
	Screw Driver		
	Bamboo		
	Wood		
	Jute rope		
	Binding wire		
	Open Spanner		
	Tubular pipes		
	Couplers		
	Wooden boards		
	Base plate		
	Sole board		

आवश्यक स्टेशनरी र विविध सामग्रीहरू

क्र.सं.	विवरण	परिमाण
1.	कापी	२ दर्जन
2.	डटपेन	२ दर्जन
3.	सार्पनर ठूलो	२ थान
4.	करेक्सन पेन	१ दर्जन
5.	साइन पेन	३ दर्जन
6.	पाइलट/जेल पेन	३ दर्जन
7.	इरेजर	३ दर्जन
8.	पेन्सील	३ दर्जन
9.	स्टापलर	५ थान
10.	लिफप चार्ट पेपर	आवश्यकता अनुसार
11.	फ्ल्यास कार्ड	आवश्यकता अनुसार
12.	फोटोकपी पेपर	आवश्यकता अनुसार
13.	फाइल	आवश्यकता अनुसार
14.	हवाइट बोर्ड	१ थान
15.	बोर्ड मार्कर	२ दर्जन
16.	परमानेन्ट मार्कर	१ दर्जन

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

पाठ्यक्रम परिमार्जन कार्यमा संलग्न विज्ञहरु

- श्री सुमित विक्रम शाहज्यू, विषय विज्ञ, बालाजु स्कूल अफ इन्जिनियरिङ एण्ड टेक्नोलोजी, बालाजु ।
श्री हुपराज मगरज्यू, विषय विज्ञ, NAVIL, त्रिपुरेश्वर, काठमाण्डौ ।
श्री विशाल थापामगरज्यू, विषय विज्ञ, बल्खु, काठमाण्डौ ।
श्री महेश्वर प्रसाद चौधरीज्यू, विषय विज्ञ, बसुन्धरा, काठमाण्डौ ।
श्री भरत पौडेलज्यू, विषय विज्ञ, कलंकी, काठमाण्डौ ।
श्री रविन्द्र प्रजापतिज्यू, विषय विज्ञ, नेपाल बनेपा पोलिटेक्निक इन्स्टिच्यूट, बनेपा, काभ्रे ।
श्री सुरज कार्कीज्यू, विषय विज्ञ, कोटेश्वर, काठमाण्डौ ।
श्री लक्की कुमार चौधरीज्यू, विषय विज्ञ, सरोज होम पेन्टर, बालाजु, काठमाण्डौ ।
श्री मदन श्रेष्ठज्यू, विषय विज्ञ, निर्माण पेन्टर प्रा.लि., भक्तपुर ।