

जिग्ज्याग प्रविधिको ईटा पकाउने मिस्त्री

(Zig Zag Brick Fire Master)

छोटो अवधिको पाठ्यक्रम

(दक्षतामा आधारित अप्रेन्टिशिप मोडेल)



प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालिम परिषद्

पाठ्यक्रम विकास तथा समकक्षता निर्धारण महाशाखा

सानोठिमी, भक्तपुर

२०७८

विषयसूची

परिचय :	4
लक्ष्य :	4
उद्देश्यहरू :	4
पाठ्यक्रम विवरण :	4
पाठ्यक्रमको विशेषता :	5
तालिम अवधि :	5
लक्षित स्थान :	5
लक्षित समूह :	5
प्रशिक्षार्थी संख्या :	5
प्रशिक्षण-माध्यम :	5
प्रशिक्षार्थी-उपस्थिति :	5
प्रवेश-मापदण्ड :	5
प्रशिक्षकको योग्यता :	5
प्रशिक्षक-प्रशिक्षार्थी अनुपात :	5
प्रशिक्षणका सामग्री :	6
शिक्षण सिकाइ विधि :	6
प्रशिक्षार्थी-मूल्यांकन :	6
श्रेणी विभाजन प्रणाली :	6
प्रमाण-पत्र प्रदान :	6
सीप परीक्षणको व्यवस्था :	6
प्रशिक्षण सम्बन्धी सुभावाव :	6
अनुगमन-सुभावाव :	7
जिग्ज्याग इँटा पकाउने मिस्त्रीको पाठ्यक्रम संरचना	8
मोड्युल १ : पेशागत परिचय	9
मोड्युल २ : पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा	12
मोड्युल ३ : आधारभूत औजार, उपकरण र सामग्रीहरू	20
मोड्युल ४ : आधारभूत नापजाँच	24
मोड्युल ५ : बोभाइ (इँटा चाङ्ग लगाउने प्रक्रिया)	32
सबमोड्युल ५.१ बोभाइ डिजाइनिङ्ग	32
सबमोड्युल ५.२ सुरुवाति बोभाइ	40
सबमोड्युल ५.३ नियमित बोभाइ	52
सबमोड्युल ५.४ अन्तिम बोभाइ	64
मोड्युल ६ : भोकाइ (इँटा पकाउने प्रक्रिया)	70
सबमोड्युल ६.१ सुरुवाति आगो लगाइ	70
सबमोड्युल ६.२ नियमित भोकाइ	83
सबमोड्युल ६.३ भोकाइ बन्द	100

मोड्युल ७ मर्मत तथा संभार	105
मोड्युल ८ : गुणस्तर मापन र परीक्षण	122
मोड्युल ९ : भण्डारण र अभिलेखीकरण.....	133
मोड्युल १० : संचार र व्यावसायिकता विकास.....	146
मोड्युल ११ : उद्यमशीलता विकास (Entrepreneurship Development).....	154
पूर्वाधार सुविधाहरू	157
औजार, उपकरण र सामग्रीहरू.....	158
आवश्यक स्टेशनरी र विविध सामग्रीहरू	159
पाठ्यक्रम निर्माण कार्यमा संलग्न विज्ञ र सहभागीहरू	161

परिचय :

यो जिग्ज्याग प्रविधिको ईटा पकाउने मिस्त्री (Zig Zag Brick Fire Master) पेशाको दक्षतामा आधारित पाठ्यक्रम जिग्ज्याग प्रविधिको ईटा उद्योगमा ईटा पकाउने कार्यसँग सम्बन्धित छ । यस पाठ्यक्रमले जिग्ज्याग ईटा उद्योगमा ईटा पकाउनेको लागि आवश्यक ज्ञान र सीप प्रदान गर्दछ । यस पाठ्यक्रममा आधारित तालिम कार्यक्रमले एकातर्फ प्रशिक्षकहरूलाई पाठ्यक्रममा समावेश भएका ज्ञान र सीपलाई प्रदर्शन गर्न तथा सिकाउन र अर्को तर्फ प्रशिक्षार्थीहरूलाई प्रयोगात्मक (व्यावहारिक) अभ्यास मार्फत सीप सिक्न प्रचुर अवसर प्रदान गर्दछ । प्रशिक्षार्थीहरूले पाठ्यक्रममा समावेश गरिएका ज्ञान र सीपहरू सिक्नका लागि औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सुरक्षित तरिकाले प्रयोग गर्ने छन् ।

यो पाठ्यक्रम पूर्ण रूपमा कार्यस्थल (ईटा उद्योग) को सिकाइमा आधारित छ । यो पाठ्यक्रम अनुसार तालिम लिन इच्छुक औद्योगिक प्रशिक्षार्थीहरूले सम्बन्धित उद्योग परिसरमा रहेर शिक्षण सिकाइ क्रियाकलापसँग सम्बन्धित सैद्धान्तिक ज्ञान आर्जन सहित प्रयोगात्मक अभ्यास गर्नेछन् । यी सीपहरूमा दक्षता हासिल गरिसकेपछि प्रशिक्षार्थीहरूले सम्बन्धित व्यवसायमा रोजगारी प्राप्त गर्ने पर्याप्त अवसर पाउने वा व्यवसाय संचालन गरी स्वरोजगार सिर्जना मार्फत गरीबी न्यूनीकरण गरी मुलुकको आर्थिक विकासमा योगदान दिनेछन् । यो पाठ्यक्रममा राखिएको सिकाइबाट प्रशिक्षार्थीहरू आफूसँग भएका परम्परागत ज्ञान र सीपलाई नवीन प्रविधि अनुसार सुधार ल्याउन र सम्बन्धित क्षेत्रमा आवश्यक दक्ष कामदारको रूपमा कार्य गर्न समर्थ हुनेछन् ।

लक्ष्य :

यो पाठ्यक्रमको मुख्य लक्ष्य ईटा उद्योगको लागि जिग्ज्याग प्रविधिको आधारभूत तहको ईटा पकाउने मिस्त्री उत्पादन गर्नु रहेको छ ।

उद्देश्यहरू :

यस पाठ्यक्रमका उद्देश्यहरू निम्न छन् :

१. जिग्ज्याग प्रविधिको भट्टाको कार्य प्रणाली र प्रक्रियाको अवधारणा बोध गर्न ।
२. ईटा बोभाइ र भोकाइ कार्य संचालन, निरीक्षण र अनुगमनसँग सम्बन्धित औजार, उपकरण र यन्त्र उपकरण पहिचान र प्रयोग गर्न ।
३. ईटा पकाउने प्रणालीको संरचना तथा कार्यपद्धतिको सामान्य रेखाचित्र कोर्न तथा बोभाइ डिजाइन गर्न ।
४. काँचो ईटा बोभाइ (Loading) का कार्यचरणहरू क्रमशः सुरुवाती, नियमित र अन्तिम बोभाइ संचालन गर्न ।
५. काँचो ईटा भोकाइ (Firing) का कार्यचरणहरू क्रमशः, सुरुवाती, नियमित र बन्द गर्ने कार्य संचालन, निरीक्षण र अनुगमन गर्न ।
६. जिग्ज्याग प्रविधिका भौतिक संरचना एवम् औजार उपकरणहरूको सामान्य मर्मत संभार गर्न ।
७. पाकेको ईटाको गुणस्तर मापन, परीक्षण, ग्रेडिङ्ग, भण्डारण र अभिलेखीकरण गर्न ।
८. उद्यमशीलता विकास तथा पेशासँग सम्बन्धित सामान्य व्यावसायिक योजना तयार गर्न ।
९. रोजगार तथा स्वरोजगार भई सीपलाई श्रमसँग आवद्ध गर्न ।

पाठ्यक्रम विवरण :

यो पाठ्यक्रम जिग्ज्याग प्रविधिको ईटा उद्योगमा ईटा पकाउने मिस्त्री (Zig Zag Brick Fire Master) ले सम्पादन गर्नु पर्ने कार्यमा आधारित छ । यस पाठ्यक्रममा पेशागत स्वास्थ्य तथा सुरक्षा, आधाभूत औजार, उपकरण र सामग्रीहरू, आधारभूत कार्य, बोभाइ, भोकाइ, मर्मत तथा संभार, गुणस्तर मापन तथा परीक्षण र अभिलेखीकरण जस्ता मोड्युलहरू समावेश गरिएको छ । साथै यसमा स्वरोजगार प्रति उत्प्रेरित गर्नको लागि उद्यमशीलता विकास र संचार तथा व्यावसायिकता विकास जस्ता मोड्युलहरू पनि समावेश गरिएको छ ।

पाठक्रमको विशेषता :

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

तालिम अवधि :

- यो तालिम कार्यक्रम सैद्धान्तिक र व्यावहारिक समेत गरी ३९० घण्टाको हुनेछ।

लक्षित स्थान :

- नेपालभर

लक्षित समूह :

- साधारण लेखपढ गर्न सक्ने

प्रशिक्षार्थी संख्या :

- एक समूहमा अधिकतम २० जना

प्रशिक्षण-माध्यम :

- नेपाली वा अंग्रेजी तथा स्थानीय भाषा/वा नेपाली र स्थानीय दुवै

प्रशिक्षार्थी-उपस्थिति :

- तालिम अवधिभर प्रशिक्षार्थीको उपस्थिति कम्तीमा ९०% पुगेको हुनुपर्नेछ अन्यथा प्रमाण-पत्र पाउन योग्य मानिने छैन।

प्रवेश-मापदण्ड :

तलका आधार पूरा गरेका व्यक्तिहरू यस तालिममा प्रवेश पाउनेछन्

- साधारण लेखपढ गर्न सक्ने
- १८ वर्ष पूरा भएको स्वस्थ नेपाली नागरिक
- यस पेशामा अभिरुचि राख्ने व्यक्तिहरू
- संचालित प्रवेश परीक्षा उत्तीर्ण गरेका व्यक्तिहरू

प्रशिक्षकको योग्यता :

- **इँटा पकाउने मिस्त्री** तह २ उत्तीर्ण गरी कम्तीमा १ सिजनको अनुभव प्राप्त वा
इँटा पकाउने मिस्त्री तह १ उत्तीर्ण गरी कम्तीमा ५ सिजनको अनुभव प्राप्त वा
साधारण लेखपढ गरी कम्तीमा १० सिजनको अनुभव प्राप्त

प्रशिक्षक-प्रशिक्षार्थी अनुपात :

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

प्रशिक्षणका सामग्री :

प्रभावकारी प्रशिक्षण तथा प्रदर्शनका लागि आवश्यक सामग्रीहरू :

- छापेका मिडियाका सामग्रीहरू (अभ्यास पुस्तिका, रुजु सूची)
- Non-Projected सामग्रीहरू (डिस्प्ले नमूनाहरू , फिल्म चार्ट, पोस्टर, बोर्ड, मार्कर)
- Project Media सामग्री (मल्टिमिडिया प्रोजेक्टर, स्लाइड आदि)
- श्रव्यदृष्य सामग्री (टेप, फिल्म, स्लाइडटेप, भिडियो डिस्क आदि)
- कम्प्युटरमा आधारित प्रशिक्षण सामग्री (कम्प्युटरमा आधारित तालिम र अन्तरक्रियात्मक भिडियो)

शिक्षण सिकाइ विधि :

यो कार्यक्रम पूर्ण रूपमा कार्यस्थलको सिकाइमा आधारित छ। यो तालिम कार्यक्रमको प्रशिक्षण दिंदा उदाहरणयुक्त व्याख्या, प्रवचन, छलफल, कार्यादेश, समूह छलफल प्रदर्शन, अनुकरण, निर्देशित अभ्यास, अवलोकन, स्व-अभ्यास प्रयोगात्मक अभ्यास र अन्य व्यक्तिगत सिकाइ हुनेछ।

प्रशिक्षार्थी-मूल्यांकन :

- प्रशिक्षार्थीहरूले प्राप्त सीपको मूल्यांकन सम्बन्धित प्रशिक्षकले नियमित रूपमा गर्नुपर्ने छ।
- प्रशिक्षार्थीहरूले सिकेको सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञानको मूल्यांकन सम्बन्धित प्रशिक्षकले मौखिक वा लिखित परीक्षाद्वारा गर्नु पर्नेछ।
- प्रशिक्षार्थीहरूले सफल हुन प्रत्येक मोड्युलका प्रयोगात्मक र सैद्धान्तिक दुवै मूल्यांकनमा छुट्टाछुट्टै कम्तीमा ६० प्रतिशत अंक प्राप्त गर्नु पर्नेछ।
- प्रत्येक मोड्युलमा १ वटा आन्तरिक मूल्यांकन र एउटा परीक्षा (सम्बन्धित संस्थाले नै) लिनु पर्नेछ।
- प्रवेश परीक्षा सम्बन्धित संस्थाले नै संचालन गर्नु पर्नेछ।

श्रेणी विभाजन 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 तालिम सफलतापूर्वक सम्पन्न गर्ने प्रशिक्षार्थीहरूलाई सम्बन्धित तालिम प्रदायक संस्थाले जिग्ज्याग प्रविधिको ईँटा पकाउने मिस्त्री (Zig Zag Brick Fire Master) को प्रमाणपत्र प्रदान गर्नेछ।

सीप परीक्षणको व्यवस्था :

यो तालिमको प्रमाणपत्र प्राप्त गरेका प्रशिक्षार्थीहरूले राष्ट्रिय सीप परीक्षण समितिद्वारा निर्धारण गरिएको जिग्ज्याग प्रविधिको ईँटा पकाउने मिस्त्री तह-१ (Zig Zag Brick Fire Master) को सीप परीक्षण परीक्षामा सहभागी हुन सक्नेछन्।

प्रशिक्षण सम्बन्धी सुझाव :

- १ तालिम पाठ्यक्रम पूर्ण रूपमा अध्ययन गर्ने।
- २ सैद्धान्तिक प्रशिक्षण तथा सीप सिकाइको लागि पाठयोजना बनाउने।
- ३ सीपमा आधारित सैद्धान्तिक विषयवस्तुलाई प्रभावकारी ढङ्गबाट प्रशिक्षण गर्ने, गराउने।
- ४ सिकारु स्पष्ट नहुँदासम्म प्रशिक्षकले सीप सम्पादन प्रदर्शन गर्ने, गराउने।

- ५ सिकारुलाई सीप सम्पादन गर्नु पूर्व वैयक्तिक सुरक्षा उपकरण प्रयोग तथा औजार उपकरण सुरक्षा प्रत्याभूति सुनिश्चित गर्ने, गराउने ।
- ६ सिकारुलाई सम्बन्धित सीप सम्पादन गर्न निर्देशित अभ्यास गर्न लगाउने ।
- ७ सिकारुलाई सम्बन्धित सीप न्यून गल्ती देखिने गरी सम्पादन गर्न अवसर प्रदान गर्ने, गराउने ।
- ८ सिकारुलाई सम्बन्धित सीप गल्ती नगरीकन सम्पादन गर्ने अवसर प्रदान गर्ने, गराउने ।
- ९ सिकारुले स्वतन्त्र ढङ्गबाट जटिल सीपहरू सम्पादन गरेको सुनिश्चित गर्ने, गराउने ।
- १० सिकारुले सीप सिकाइको क्रममा उत्पादन गरेको वस्तु भए त्यसको मूल्याङ्कन गर्ने, गराउने ।

अनुगमन-सुझाव :

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

- पहिलो अनुगमन - तालिम 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 ।

जिगज्याग इँटा पकाउने मिस्त्रीको पाठ्यक्रम संरचना

मोड्युल	स्वभाव	समय (घण्टा)		
		सैद्धान्तिक	व्यावहारिक	जम्मा
मोड्युल १: पेशागत परिचय	सै	६	-	६
मोड्युल २: पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा	सै+व्या	४	१२	१६
मोड्युल ३: आधारभूत, औजार उपकरण र सामग्रीहरु	सै+व्या	२	८	१०
मोड्युल ४: आधारभूत नापजाँच	सै+व्या	४	१२	१६
मोड्युल ५: बोभाइ (इँटा चाङ्ग लगाउने प्रक्रिया)		१९	७६	९५
सबमोड्युल ५.१ बोभाइ डिजाइनिङ्ग	सै+व्या	४	१६	२०
सबमोड्युल ५.२ सुरुवाति बोभाइ	सै+व्या	६	२४	३०
सबमोड्युल ५.३ नियमित बोभाइ	सै+व्या	६	२४	३०
सबमोड्युल ५.४ अन्तिम बोभाइ	सै+व्या	३	१२	१५
मोड्युल ६: भोकाइ (इँटा पकाउने प्रक्रिया)		१५	१००	११५
सबमोड्युल ६.१ सुरुवाति आगो लगाइ	सै+व्या	५	३०	३५
सबमोड्युल ६.२: नियमित भोकाइ	सै+व्या	७	५८	६५
सबमोड्युल ६.३ भोकाइ बन्द	सै+व्या	३	१२	१५
मोड्युल ७: मर्मत तथा संभार	सै+व्या	८	३२	४०
मोड्युल ८: गुणस्तर मापन तथा परीक्षण	सै+व्या	५	२०	२५
मोड्युल ९: भण्डारण र अभिलेखीकरण	सै+व्या	६	१२	१८
मोड्युल १० : संचार र व्यवसायिकता विकास	सै+व्या	३	६	९
मोड्युल ११: उच्चमशीलता विकास	सै+व्या	१८	२२	४०
कुल जम्मा		९०	३००	३९०

मोड्युल १ : पेशागत परिचय

समय : ६ घण्टा (सै)

पाठ्यविवरण :

यस मोड्युलमा जिग्ज्याग प्रविधिबाट ईटा पकाउने प्रक्रियासँग सम्बन्धित आवश्यक ज्ञान समावेश गरिएको छ। साथै यसमा जिग्ज्याग प्रविधिको ईटा पकाउने मिस्त्रीको वर्तमान अवस्था, अवसर र चुनौती उल्लेख गरिएको छ।

उद्देश्य :

- जिग्ज्याग प्रविधिबाट ईटा पकाउने प्रक्रियाको अवधारणा बोध गर्न।

पाठ्यवस्तुहरु :

जिग्ज्याग प्रविधि ईटा पकाउने मिस्त्री

- परिचय
- वर्तमान अवस्था (स्वदेश र विदेश)
- चुनौती
- अवसर

२. जिग्ज्याग प्रविधि

- परिचय
- महत्व
- संरचना
- प्रयोग
- फाइदा
- वेफाइदा

३. ईटा

- परिचय
- महत्व
- वर्गीकरण
- किसिम
- प्रयोग

४. ईटा उद्योगमा प्रयोग हुने चलन चल्तीका शब्दावलीहरु :

- बोभाइ
- भोकाइ
- डम्फा

- गोडिया/गुरिया
- रद्दा
- भिरी
- पाया
- बन्धन
- जोडी
- गल्ली
- मोडी/मोहरी
- तावा/तास
- जाली (बन्धन)
- पाटन
- राबिस
- सउसी/सर्सी
- फोर्वा
- हुक
- सिक/दशफुटा
- द्वारी
- पन्नी/प्लाष्टिक
- मुक्की
- पिछाड
- सोलिङ्ग/फर्स
- पिकेट
- कसर
- भसान
- लचान

५. बोभाइ

- परिचय
- महत्व
- किसिम (रेखाचित्र सहित)
- चरण
- तरिका

६. भोकाइ

- परिचय
- महत्व

- किसिम
- चरण
- तरिका

७. मर्मत तथा संभार

- परिचय
- महत्व
- किसिम
- मर्मत गरिने संरचना तथा उपकरणहरु

८. गुणस्तर मापन तथा परीक्षण

- परिचय
- महत्व
- गुणस्तर मापन र परीक्षण भिन्नता
- गुणस्तर मापन तरिका
- गुणस्तर परीक्षण तरिका

मोड्युल २ : पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा

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

पाठ्यविवरण :

यस मोड्युलमा पेशागत कार्य गर्दा हुनसक्ने संभावित दुर्घटना सुरक्षित राख्न, प्राथमिक उपचार गर्न, कार्यस्थलको सुरक्षा गर्न, मेशिन/औजार तथा उपकरणहरू प्रयोग र सरसफाइसँग सम्बन्धित आवश्यक ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएको छ ।

उद्देश्य :

- सुरक्षा उपायहरू अवलम्बन गर्ने ।

कार्यहरू :

१. व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण (PPE) प्रयोग गर्ने ।
२. साधारण प्राथमिक उपचार गर्ने ।
३. औजार उपकरणका अवस्था सुनिश्चित गर्ने ।
४. कार्यस्थलको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने ।
५. आगलागीबाट हुने क्षति न्यूनीकरण गर्ने ।
६. सुरक्षा सूचना/संकेत/चिन्ह अध्ययन/ पहिचान गर्ने ।
७. लडेर घट्ने दुर्घटना न्यूनीकरण गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कूल समय : २.५ घण्टा
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यावहारिक : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task): १ व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण (PPE) प्रयोग गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १ आवश्यक जानकारी लिने । २ आवश्यक आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३ व्यक्तिगत सरसफाइ कायम राख्ने । ४ व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरू (हेलमेट, थर्मल रेसिष्टेन्स पन्जा, माक्स, सेफ्टी गगल्स, आगोबाट सुरक्षित हुने लुगा (fire resistant cloth), आगोले असर नगर्ने बूट लगाएर काम गर्ने । ५ असुरक्षाका कारकहरू (जस्तै : लामो बाहुला, कस्सिएको कमिज, कस्सिएको पाइण्ट, लामो नड लामो कपाल) बाट टाढा रहने । ६ औजार र उपकरणहरू सफा गर्ने । ७ औजार उपकरण र सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने । ८ कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कक्षाकोठा/ कार्यस्थल • Personal Protective Equipments (PPE) set <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण (PPE) प्रयोग गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • PPE का उपकरणहरू प्रयोग गरिएको । • सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>व्यक्तिगत सुरक्षा सम्बन्धी उपकरण :</p> <ul style="list-style-type: none"> • हेलमेट, थर्मल रेसिष्टेन्स पन्जा, माक्स, सेफ्टी गगल्स, आगोबाट सुरक्षित हुने लुगा (fire resistant cloth), आगोले असर नगर्ने बूट • व्यक्तिगत सुरक्षाका उपकरणहरू (PPE) को पहिचान र प्रयोग • दुर्घटनाका कारणहरू • सुरक्षा र सावधानीहरू • कार्यस्थल, औजार र उपकरणको सरसफाइ • औजार र सामग्रीहरूको भण्डारण

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

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

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

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

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ५.० घण्टा

सैद्धान्तिक : १.० घण्टा

व्यावहारिक : ४.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : २ साधारण प्राथमिक उपचार गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१ आवश्यक जानकारी लिने । २ आवश्यक आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३ व्यक्तिगत सरसफाइ कायम राख्ने । ४ प्राथमिक उपचार बाक्स (First Aid Kit) को प्रयोगमा ल्याउने । ५ सामान्य चोटपटकको प्राथमिक उपचार गर्ने । ६ सामान्य घाउ तथा काटेको प्राथमिक उपचार गर्ने । ७ सामान्य घाउ तथा काटेको मलहम पट्टी गर्ने । ८ सामान्य फ्याक्चर (Fracture) को प्राथमिक उपचार गर्ने । ९ रक्तश्राव (Bleeding) रोक्न प्राथमिक उपचार गर्ने । १० हिउँले खाएको अङ्गको प्राथमिक उपचार गर्ने । ११ लु लागेको व्यक्तिको प्राथमिक उपचार गर्ने । १२ जनावरले टोकेको प्राथमिक उपचार गर्ने । १३ करेन्ट लागेकोलाई प्राथमिक उपचार गर्ने । १४ कृत्रिम श्वास प्रश्वास गराउने । १५ औजार उपकरण र सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने । १६ कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने ।	अवस्था (Condition): <ul style="list-style-type: none"> कक्षाकोठा/ कार्यस्थल Personal Protective Equipments (PPE) set प्राथमिक उपचार बाक्स (First Aid Kit) प्राथमिक उपचार म्यानुअल निर्दिष्ट कार्य (Task): <ul style="list-style-type: none"> साधारण प्राथमिक उपचार गर्ने । मानक (Standard): <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । साधारण प्राथमिक उपचार गरिएको । सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको । कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	साधारण प्राथमिक उपचार : <ul style="list-style-type: none"> प्राथमिक उपचार <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व प्राथमिक उपचार बाक्स (First Aid Kit) मा रहने सामान्य औषधि र सामग्रीहरू प्राथमिक उपचार गर्ने विधि : <ul style="list-style-type: none"> चोटपटक घाउ तथा काटेको फ्याक्चर (Fracture) रगत बगेको हिउँले खाएको लु लागेको जनावरले टोकेको करेन्ट लागेको कृत्रिम श्वास प्रश्वास अपनाउनुपर्ने सुरक्षा र सावधानीहरू

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

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

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precaution)

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- प्राथमिक उपचार बाक्स (First Aid Kit) अनिवार्य साथमा राख्ने ।
- प्राथमिक उपचार म्यानुअल अनिवार्य साथमा राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : १.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : १.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ३ औजार उपकरणको अवस्था सुनिश्चित गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१ आवश्यक जानकारी लिने । २ आवश्यक आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३ व्यक्तिगत सरसफाइ कायम राख्ने। ४ औजारहरू को नियमित मर्मत सम्भार गर्ने । ५ औजार उपकरणहरू लाई बलियोसँग जडान भए नभएको जाँच गर्ने । ६ औजारहरूमा चिप्केको अन्य सामग्रीहरू हटाउने र सफा गर्ने । ७ धारिलो औजारहरूको धार ठीक भए नभएको चेक गर्ने । ८ औजारको नापो पनि दुरुस्त हुनु पर्ने भएमा नापी जाँच गर्ने । ९ औजार/उपकरणहरूलाई निश्चित सही ठाउँमा राखेर सुनिश्चित गर्ने । १० औजार र उपकरणहरू सफा गर्ने । ११ औजार उपकरण र सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने । १२ कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने ।	अवस्था (Condition): <ul style="list-style-type: none"> कार्यस्थल (भण्डार कक्ष) औजार, उपकरण र सामग्रीहरू निर्दिष्ट कार्य (Task): <ul style="list-style-type: none"> औजार उपकरणका अवस्था सुनिश्चित गर्ने । मानक (Standard): <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । दिएको औजारहरू र उपकरणहरू चेक जाँच गरी सुनिश्चित गरिएको । सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको । कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	औजार उपकरणको अवस्था सुनिश्चित : <ul style="list-style-type: none"> औजार उपकरणहरू <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व पहिचान किसिम परिमाण औजार उपकरणहरूको भण्डारण औजार उपकरणहरूको सुरक्षा औजार उपकरणका अवस्था सुनिश्चित गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू औजार उपकरणका अवस्था सुनिश्चित गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- विविध प्रकारका बोभाइ भोकाइमा प्रयोग हुने औजार उपकरणहरू ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precaution)

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

कार्य विश्लेषण

कुल समय : १.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : १.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ४ कार्यस्थलको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१ आवश्यक जानकारी लिने ।</p> <p>२ आवश्यक आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने ।</p> <p>३ व्यक्तिगत सरसफाइ कायम राख्ने ।</p> <p>४ कार्यस्थलमा आगोले हतपत नछुने नबिग्रने खालको औद्योगिक जुता (Industrial Shoes) को प्रयोग गर्ने ।</p> <p>५ कार्यस्थलमा औजार र उपकरणहरू व्यवस्थित ढंगले राख्ने ।</p> <p>६ औजारहरू मा चिप्केको अन्य सामग्रीहरू हटाउने र सफा गर्ने ।</p> <p>७ धारिलो औजारहरू को धार ठीक भए नभएको चेक गर्ने ।</p> <p>८ औजार र उपकरणहरू लाई निश्चित सही ठाउँमा राखी सुनिश्चित गर्ने ।</p> <p>९ औजार र उपकरणहरू सफा गर्ने ।</p> <p>१० औजार उपकरण र सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने ।</p> <p>११ कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यस्थल (ईटा उद्योग) औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सुरक्षा मापदण्ड <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यस्थलको सुरक्षा सुनिश्चित गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । कार्यस्थलको सुरक्षा सुनिश्चित गरिएको । सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको । कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>कार्यस्थलको सुरक्षा सुनिश्चितता :</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यस्थलको मापदण्ड कार्यस्थलको म्यानुअल सुरक्षा र सावधानीहरू औजार उपकरण र सामग्रीहरू को भण्डारण

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

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

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precaution)

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- कार्यस्थलको सरसफाइ कायम गर्ने ।
- कार्यस्थलमा औजार, उपकरण, सामग्रीहरू व्यवस्थित ढंगले राख्ने ।
- धारिला औजार उपकरणहरू प्रयोग गर्दा लाग्न सक्ने चोटपटकबाट शरीरलाई जोगाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : १.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : १.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ५ आगलागीबाट हुने क्षति न्यूनीकरण गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१ आवश्यक जानकारी लिने । २ आवश्यक आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३ व्यक्तिगत सरसफाइ कायम राख्ने । ४ फायर सेफ्टी उपकरणहरू को व्यवस्था गर्ने । ५ फायर सेफ्टी उपकरणहरू संचालन गर्ने । ६ आगोबाट सुरक्षित हुने लुगा (fire resistant cloth) लगाएर काम गर्ने । ७ अग्नि नियन्त्रक उपकरण (fire extinguisher) कार्यस्थल नजिक राख्ने । ८ अत्यधिक प्रज्वलनशील पदार्थहरूलाई मापदण्ड बमोजिम व्यवस्थित गर्ने । ९ औजार र उपकरण सफा गर्ने । १० औजार उपकरण र सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने । ११ कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने ।	अवस्था (Condition): <ul style="list-style-type: none"> कार्यस्थल (इट्टा उद्योग) आवश्यक औजार उपकरण फायर सेफ्टी उपकरणहरू संचालन गर्ने म्यानुअल निर्दिष्ट कार्य (Task): <ul style="list-style-type: none"> आगलागीबाट हुने क्षति न्यूनीकरण गर्ने । मानक (Standard): <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । आगलागीबाट हुने खतराबाट बच्न सुनिश्चित गरिएको । सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको । कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	आगलागीबाट हुने क्षति न्यूनीकरण : <ul style="list-style-type: none"> फायर सेफ्टी उपकरणहरू परिचाय <ul style="list-style-type: none"> महत्व पहिचान प्रयोग संचालन गर्ने विधि आगलागीबाट हुने क्षति न्यूनीकरण गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू आगलागीबाट हुने क्षति न्यूनीकरण गर्ने विधि औजार र सामग्रीहरू को भण्डारण

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

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

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

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

कार्य विश्लेषण

कुल समय : २.० घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : १.५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ६ सुरक्षा सूचना/संकेत/चिन्ह अध्ययन/ पहिचान गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१ आवश्यक जानकारी लिने ।</p> <p>२ आवश्यक आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने ।</p> <p>३ सुरक्षा सम्बन्धी संकेत र सूचनाहरू प्राप्त गर्ने ।</p> <p>४ व्यक्तिगत सरसफाइ कायम राख्ने ।</p> <p>५ सुरक्षा सम्बन्धी पोष्टर, पम्पलेटहरू कार्यस्थलको राखिने स्थानमा टाँस्ने ।</p> <p>६ सुरक्षा सम्बन्धी संकेतहरू कार्यस्थलमा स्पष्ट देखिने गरी राख्ने ।</p> <p>७ सुरक्षा सम्बन्धी सूचनाहरू संकलन गरी अध्ययन गर्ने ।</p> <p>८ सुरक्षा सम्बन्धी सूचनाहरू सहपाठीसंग छलफल गरी स्मरण गर्ने ।</p> <p>९ औजार र उपकरण सफा गर्ने ।</p> <p>१० औजार उपकरण र सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने ।</p> <p>११ कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यस्थल (इट्टा उद्योग) औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सुरक्षा सम्बन्धी संकेत र सूचनाहरू । <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> सुरक्षा सम्बन्धी सूचनाहरू अध्ययन गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । सुरक्षा सूचना, संकेत र चिन्हहरू अध्ययन एव पहिचान गरिएको । सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको । कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>सुरक्षा सम्बन्धी सूचनाहरू अध्ययन :</p> <ul style="list-style-type: none"> सुरक्षा सम्बन्धी संकेतको पहिचान सुरक्षा सम्बन्धी सूचनाहरू को अध्ययन सुरक्षा र सावधानीहरू सामग्रीहरू को भण्डारण

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- सुरक्षा सम्बन्धी संकेत ।
- सुरक्षा सम्बन्धी सूचनाहरू ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precaution)

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- व्यक्तिगत सरसफाइलाई व्यवहारमा ल्याउने ।
- सुरक्षा सम्बन्धी सूचनाहरू र संकेतहरूमा ध्यान दिने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : २.० घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : १.५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ७ लडेर घट्ने दुर्घटना न्यूनीकरण गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१ आवश्यक जानकारी लिने ।</p> <p>२ आवश्यक आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने ।</p> <p>३ व्यक्तिगत सरसफाइ कायम राख्ने ।</p> <p>४ कार्यस्थलमा नचिप्लिने व्यवस्था गर्ने ।</p> <p>५ व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण (Personal Protective Equipment) प्रयोग गर्ने ।</p> <p>६ प्राथमिक उपचार बाकस (First Aid Kit) को व्यवस्थापन गर्ने ।</p> <p>७ औजारहरू को नियमित मर्मत सम्भार गर्ने ।</p> <p>८ औजार/उपकरणहरू लाई निश्चित सही ठाउँमा राखेर सुनिश्चित गर्ने ।</p> <p>९ औजार उपकरणहरू सफा गर्ने ।</p> <p>१० औजार उपकरण र सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने ।</p> <p>११ कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यस्थल (ईटा उद्योग) औजार, उपकरण र सामग्रीहरू व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण (Personal Protective Equipment) प्राथमिक उपचार बाकस (First Aid Kit) <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> लडेर घट्ने दुर्घटना न्यूनीकरण गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । लडेर घट्ने दुर्घटना न्यूनीकरण गरिएको । सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको । कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<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

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

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

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precaution):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- प्राथमिक उपचारमा विधिमा ध्यान दिने ।
- अग्लो स्थानमा काम गर्दा अनिवार्य रूपमा आवश्यक PPE Set प्रयोग गर्ने ।

मोड्युल ३ : आधारभूत औजार, उपकरण र सामग्रीहरू

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

पाठ्यविवरण :

यो मोड्युलमा आधारभूत औजार, उपकरण र सामग्रीहरूको पहिचान र प्रयोग सम्बन्धी आवश्यक ज्ञान र सीप समावेश गरिएको छ ।

उद्देश्य :

- आधारभूत औजार, उपकरण र सामग्रीको पहिचान गर्न ।
- आधारभूत औजार, उपकरणहरूको प्रयोग गर्न ।

कार्यहरू :

१. आधारभूत औजार, उपकरण र सामग्रीको पहिचान गर्ने ।
२. आधारभूत औजार, उपकरणहरूको प्रयोग गर्ने ।

सि.नं	बोभाइ	भोकाइ	मर्मत तथा संभार	गुणस्तर मापन/ परीक्षण/ भण्डारण
१	व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरू (हेलमेट, थर्मल रेसिष्टेन्स पन्जा, माक्स, सेफ्टी गगल्स, आगोबाट सुरक्षित हुने लुगा (fire resistant cloth), आगोले असर नगर्ने बुट)	व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरू (हेलमेट, थर्मल रेसिष्टेन्स पन्जा, माक्स, सेफ्टी गगल्स, आगोबाट सुरक्षित हुने लुगा (fire resistant cloth), आगोले असर नगर्ने बुट)	व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरू (हेलमेट, थर्मल रेसिष्टेन्स पन्जा, माक्स, सेफ्टी गगल्स, आगोबाट सुरक्षित हुने लुगा (fire resistant cloth), आगोले असर नगर्ने बुट)	व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरू (हेलमेट, थर्मल रेसिष्टेन्स पन्जा, माक्स, सेफ्टी गगल्स, आगोबाट सुरक्षित हुने लुगा (fire resistant cloth), आगोले असर नगर्ने बुट)
२		आगोले असर नगर्ने बुट		
३		अग्नि नियन्त्रण उपकरण (fire extinguisher)	अग्नि नियन्त्रण उपकरण (fire extinguisher)	
४		थर्मोकपल		
५		थर्मल गन		
६		कोइला राख्ने चम्चा		
७		कोइला राख्ने टब		
८		टर्च लाइट	टर्च लाइट	टर्च लाइट
९	नाप्ने टेप		नाप्ने टेप	नाप्ने टेप
१०		ग्याँस बर्नर (Gas Burner)		
११		नोजल टाइप ग्याँस बर्नर (Nozzle type gas burner)		
१२		उच्च तापक्रम नाप्न सक्ने क्षमता (० देखि १२०० डिग्रीसम्म) भएको लम्बाइ २.७५ मि. लामो थर्मोकपल (Thermocouple)		
१३		उच्च तापक्रम नाप्ने स्क्यानर (Scanner)		
१४		डिजिटल तराजु (Digital Weighing Machine) - १०० केजीसम्म तौल लिन सक्ने		
१५		फलामको हुक (Hook)		
१६		सिक (५ फुटा, १० फुटा र १५ फुटा)		

सि.नं	बोभाइ	भोकाइ	मर्मत तथा संभार	गुणस्तर मापन/ परीक्षण/ भण्डारण
१७		ग्याँस सिलिन्डर		
१८	प्लास्टिक			
१९		अग्नि नियन्त्रक यन्त्र (Fire Extinguisher)	अग्नि नियन्त्रक यन्त्र (Fire Extinguisher)	अग्नि नियन्त्रक यन्त्र (Fire Extinguisher)
२०	सावेल	सावेल	सावेल	सावेल
२१	फरुवा	फरुवा	फरुवा	फरुवा
२२	बाल्टी			
२३		Pressure Gauge	Pressure Gauge	Pressure Gauge
२४	घण्टी		घण्टी	घण्टी
२५	स्प्रीट लेभल		स्प्रीट लेभल	स्प्रीट लेभल
२६	पानी पाइप		पानी पाइप	पानी पाइप
२७	बटाम		बटाम	बटाम
२८	टोकरी	टोकरी	टोकरी	टोकरी
२९	बाँस			
३०	त्रिपाल		त्रिपाल	त्रिपाल
३१			ग्रीज	ग्रीज
३२			टूलबक्स	टूलबक्स
३३	जुटको बोरा	जुटको बोरा	जुटको बोरा	जुटको बोरा
३४			इनामेल पेन्ट	इनामेल पेन्ट
३५			वेल्डिङ मेशीन	वेल्डिङ मेशीन
३६			तार ब्रुस	तार ब्रुस
३७	कर्नि		कर्नि	कर्नि
३८		पंखा बेल्ट	पंखा बेल्ट	पंखा बेल्ट
३९	काइयो		काइयो	काइयो
४०	धागो । सुता		धागो । सुता	धागो । सुता
४१			मोबिल	मोबिल
४२	भन्याङ्ग	भन्याङ्ग	भन्याङ्ग	भन्याङ्ग

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

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

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precaution):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- धरिलो हतियार प्रयोग गर्दा चोटपटक लाग्नेबाट होशियार हुने ।
- औजार उपकरण चलाउँदा म्यानुयल अनुसार गर्ने ।

मोड्युल ४ : आधारभूत नापजाँच

समय : ४ घण्टा (सैँ)+ १२ घण्टा (व्या) = १६ घण्टा

पाठ्यविवरण :

यस मोड्युलमा जिग्ज्याग प्रविधिबाट ईटा पकाउने प्रकिया तथा प्रविधिको आधारभूत नापजाँच सम्बन्धित आवश्यक ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएको छ ।

उद्देश्य :

- आधारभूत नापजाँच गर्न ।

कार्यहरू :

- १ ईटाको लम्बाइ / चौडाइ / उचाइ मापन गर्ने ।
- २ ईटाको आयतन निकाल्ने ।
- ३ ईटाको तौल मापन गर्ने ।
- ४ डगको क्षेत्रफल निकाल्ने ।
- ५ भट्टाको तापक्रम मापन गर्ने ।
- ६ पानी पाइप लेभलले समतलपन जाँच गर्ने ।
- ७ घण्टी प्रयोग गरी ठाडोपन जाँच गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

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

निर्दिष्ट कार्य (Task) : १ ईटाको लम्बाइ/चौडाइ/उचाइ मापन गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १ आवश्यक जानकारी लिने । २ आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३ काँचो ईटाको चाङ्गहरूबाट ३० वटा स्याम्पलहरू छान्ने । ४ ईटाको लम्बाइ/चौडाइ/ उचाइ नाप्दा क्रमशः ईटाको लम्बाइ/चौडाइ/ उचाइ तिरको ईटाको वीचबाट नाप लिने । ५ ईटाको नाप लिदा दुवै साइडबाट नाप लिने र नोट कपीमा सार्ने । ६ दुवै साइडको नापको औसत लिने । ७ औसत नापलाई नोट कपीमा टिप्ने । ८ ३० वटा ईटाका स्याम्पलहरू को नतिजाहरू को योगफललाई ३० ले भाग गरी औसत लम्बाइ/चौडाइ/ उचाइ निकाल्ने । ९ औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । १० कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल • आवश्यक औजार उपकरण सामग्री • सुकेको काँचो ईटाको चाङ्ग <p>निर्दिष्टकार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • काँचो ईटाको लम्बाइ /चौडाइ/ उचाइ मापन गर्ने <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • ईटाको औसत लम्बाइ /चौडाइ उचाइ इन्च/मि. मि. मापन गरिएको । • कार्य सम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>काँचो ईटाको लम्बाइ, चौडाइ, उचाइ मापन :</p> <ul style="list-style-type: none"> • मापनका एकाइहरू <ul style="list-style-type: none"> ▪ इन्च ▪ मि. मि. • मापन उपकरण र औजारहरू <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ पहिचान ▪ प्रयोग • ईटा <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ वर्गीकरण ▪ नाप र आकार ▪ पहिचान • ईटाको लम्बाइ, चौडाइ र उचाइ मापन गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • ईटाको लम्बाइ, चौडाइ र उचाइ मापन गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- स्केल, नाप्ने टेप, नोट कपी, कलम,

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : २.० घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : १.५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : २ ईटा को आयतन निकाल्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १ आवश्यक जानकारी लिने । २ आवश्यक आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३ ३० वटा स्याम्पल ईटाको औसत लम्बाइ / चौडाइ / उचाइ मापन गर्ने । ४ मापन गरिएको ईटाको लम्बाइ / चौडाइ / उचाइको नाप नोट कपीमा टिप्ने । ५ ईटाको आयतन निकाल्न लम्बाइ, चौडाइ र उचाइको गणितीय गुणा गर्ने । ६ गुणा गर्दै नतिजालाई नोट कपीमा टिप्ने । ७ नतिजाको योगफल निकाल्ने र त्यसलाई ३० ले भाग गरी औसत आयतन निकाल्ने । ८ औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । ९ कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल • आवश्यक औजार उपकरण सामग्री <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • ईटा को आयतन निकाल्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • ईटाको औसत लम्बाइ / चौडाइ उचाइ इन्च/मि. मि.मा मापन गरिएको । • कार्य सम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>ईटाको आयतन :</p> <ul style="list-style-type: none"> • मापनका एकाइहरू <ul style="list-style-type: none"> ▪ इन्च ▪ मि. मि. • मापन उपकरण र औजारहरू <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ पहिचान ▪ प्रयोग • ईटा <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ वर्गीकरण ▪ नाप र आकार ▪ पहिचान • ईटाको आयतन मापन गर्दा ध्यानदिनुपर्ने कुराहरू • ईटाको आयतन मापन गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- स्केल, नाप्ने टेप, नोट कपी, कलम,

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precaution)

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : १.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : १.० घण्टा

निर्दिष्टकार्य (Task) : ३ ईटाको तौल मापन गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१ आवश्यक जानकारी लिने ।</p> <p>२ आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने ।</p> <p>३ फरक फरक ईटा को चाङ्गहरूबाट ३० वटा ईटाका स्याम्पलहरू छान्ने ।</p> <p>४ ईटाको तौल मापन गर्ने मेशीन (Digital weighing Machine) कार्यस्थलमा तयारी अवस्थामा राख्ने ।</p> <p>५ ईटाका स्याम्पलहरू एक एक गरी मेशीनमा तौल मापन गर्दै नोटकपीमा टिप्ने ।</p> <p>६ मापन गरिएको तौलहरू को योगफल निकाल्ने र त्यसलाई ३० ले भाग गरी औसत ईटाको तौल निकाल्ने ।</p> <p>७ औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने ।</p> <p>८ कार्य सम्पादन अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यस्थल आवश्यक औजार उपकरण सामग्री <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> ईटाको तौल मापन गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । ईटाका स्याम्पलहरू फरक फरक ईटाको चाङ्गहरूबाट लिइएको । Digital weighing Machine लाई zero मा set गरिएको । कार्य सम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>ईटाको तौल मापन :</p> <ul style="list-style-type: none"> मापनका एकाइहरू <ul style="list-style-type: none"> इन्च मि. मि. मापन उपकरण र औजारहरू <ul style="list-style-type: none"> परिचय पहिचान प्रयोग ईटा <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व वर्गीकरण नाप र आकार पहिचान ईटाको तौल मापन गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू ईटाको तौल मापन गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- Digital weighing Machine, नोट कपी, कलम

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precaution)

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- नाप एउटै एकाइमा टिपोट गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : २.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ४ डगको क्षेत्रफल निकाल्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१ आवश्यक जानकारी लिने ।</p> <p>२ आवश्यक आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने ।</p> <p>३ डगको रेखाचित्र प्राप्त गर्ने ।</p> <p>४ मियनको एक छेउबाट अर्को छेउसम्मको लम्बाइ नाप्ने र नोटकपीमा टिप्ने ।</p> <p>५ मियनको चौडाइ नाप्ने र नोटकपीमा टिप्ने ।</p> <p>६ गल्लीको चौडाइ नाप्ने र नोटकपीमा टिप्ने ।</p> <p>७ डगको चौडाइ नाप्ने र नोटकपीमा टिप्ने ।</p> <p>८ भट्टाको कुल लम्बाइ हिसाब गर्न मियानको लम्बाइ र गल्लीको चौडाइको दुई गुणाको योगफल निकाल्ने (भट्टाको लम्बाइ= मियानको लम्बाइ+ गल्लीको चौडाइ X २) ।</p> <p>९ डगको क्षेत्रफल निम्न सूत्रबाट निकाल्ने : क्षेत्रफल= (भट्टाको लम्बाइXडगको चौडाइ +मियनको चौडाइ Xगल्लीको चौडाइ) X २</p> <p>९ औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने ।</p> <p>१० कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यस्थलका (ईटा उद्योगको डग) औजार, उपकरण र सामग्रीहरू डगको रेखाचित्र <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> डगको क्षेत्रफल निकाल्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । डगको भुईँ राम्रोसँग सफा गरिएको । कार्यस्थलको सुरक्षा सुनिश्चित गरिएको । कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>डगको क्षेत्रफल :</p> <ul style="list-style-type: none"> डग <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व पहिचान कार्य मियन <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व पहिचान कार्य गल्ली <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व पहिचान कार्य डगको क्षेत्रफल निकाल्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू डगको क्षेत्रफल निकाल्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- कम्तीमा १०० फिट नाप्ने टेप, इन्च टेप, नोट कपी, कलम, Calculator,

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precaution)

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- नाप एउटै एकाइमा टिपोट गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ४.० घण्टा

सैद्धान्तिक : १.० घण्टा

व्यावहारिक : ३.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ५ भट्टाको तापक्रम मापन गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १ आवश्यक जानकारी लिने । २ आवश्यक आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३ थर्मोकपल र Temperature Indicator सहीसँग काम गर्ने नगर्ने चेक गर्ने । ४ थर्मोकपलको रोललाई सीधा गर्ने । ५ भट्टाको जुन स्थानको तापक्रम नाप्ने हो त्यो स्थानमा राबिस फर्वा / कोदालो प्रयोग गरी सानो प्वाल बनाउने । ६ सीधा पारिएको थर्मोकपललाई छडके पारी प्वालबाट भट्टा भित्र छिराउने । ७ थर्मोकपल भित्र छिराउदा पहिले टुप्पोबाट विस्तारै छिराउने र भट्टाको फर्स नछुने गरी राख्ने । ८ थर्मोकपलको बाहिरी टुप्पोमा रहेको तार Temperature Indicator मा जोडी Indicator मा तापक्रम नाप्ने । ९ Temperature Indicator मा स्थिर तापक्रम देखाएपछि मात्र तापक्रम नोटकपीमा टिप्ने । १० तापक्रम नापीसकेपछि विस्तारै थर्मोकपल बाहिर निकाल्ने । ११ औजार, उपकरण र सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने । १२ कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थलका (इँटा उद्योगको डग) • औजार, उपकरण र सामग्रीहरू • तापक्रम नाप्ने सामग्रीहरू • सेफ्टी उपकरणहरू <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • भट्टाको तापक्रम मापन गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • थर्मोकपल न्यूनतम ११०० डिग्री तापक्रम नापिएको । • सुरक्षा तथा सावधानीका उपायहरू अपनाइएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>भट्टाको तापक्रम मापन :</p> <ul style="list-style-type: none"> • थर्मोकपल (Thermocouple): <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ किसिम ▪ कार्य • Temperature Indicator/Scanner: <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ किसिम ▪ कार्य • डगको क्षेत्रफल निकाल्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • डगको क्षेत्रफल निकाल्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- थर्मोकपल, Temperature Indicator, कोदालो, नोटकपी, कलम

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- तापक्रम नापीसकेपछि थर्मोकपल बाहिर निकाल्दा थर्मोकपल एकदम तातो अवस्थामा हुनेहुँदा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : २.५ घण्टा
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यावहारिक : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ६ पानी पाइप लेभलले समतलपन जाँच गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. निश्चित दुई बिन्दुहरूको समतलता फरक जाँच गर्न ती बिन्दुहरू किटान गर्ने । ४. सेतो पारदर्शी सफा प्लाष्टिकको पाइप निश्चित गरेको ती बिन्दुहरूको बीचको दूरीभन्दा भण्डै ५०% ले बढी भएको पाइप छनोट गर्ने । ५. सफा पिउनयोग्य पानी एउटा सफा भाँडामा लिने । ६. एकजना साथीको सहयोगमा लिएको पाइपमा पानी भर्ने । ७. साथीलाई छनोट गरेको कुनै एक बिन्दुमा पानी पाइपको एउटा टुप्पोतिरको पानीको सतह अड्याउन लगाउने । ८. पाइपको अर्कोटुप्पो आफूले लिएर अर्को बिन्दुमा मिलाउदै चिन्ह राख्ने । ९. अब पहिलो बिन्दु र चिन्ह लगाएको बिन्दुको समतलपन यकिन गर्ने । १०. त्यसबाट दोश्रो बिन्दु कति तल वा माथि छ टेपले नापेर यकिन गर्ने । ११. औजार उपकरण सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने । १२. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थलका (इँटा उद्योगको डग) • औजार, उपकरण र सामग्रीहरू • पारदर्शी प्लाष्टिक पाइप (आधा इन्चको) <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • पानी पाइप लेभलले समतलपन जाँच गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • पाइपबाट बबल हटाइएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । • दिइएको दुई बिन्दुहरूको समतलपन जाँच गरिएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>पानी पाइप लेभलले समतलपन जाँच :</p> <ul style="list-style-type: none"> • पानी लेभल पाइप <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ किसिम ▪ कार्य • समतलपन जाँच गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • पानी भरिएको पाइप लेभलले समतलपन जाँच गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- पाइप, टेप, चक, पेन्सिल, मार्क पेन, ठाडो सतह,

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precaution)

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- नाप एउटै एकाइमा टिपोट गर्ने ।
- पाइप प्रयोग गर्दा होशियारी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : १.५ घण्टा
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यावहारिक : १.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ७ घण्टी प्रयोग गरी ठाडोपन जाँच गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<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. ठाडोपन जाँच 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 जाँच गर्ने सतहमा माथिल्लो बिन्दुमा घण्टी भुण्ड्याइएको डोरी स्वतन्त्र रूपमा छोड्ने ।</p> <p>७. घण्टीले तल्लो सतह छोयो/छोएन हेर्ने ।</p> <p>८. छोएमा बटामलाई माथिल्लो सतहबाट घण्टीले तल्लो सतह नछुने गरी मिलाउने ।</p> <p>९. सारेको दूरी नापेर सतह कति ढल्केको रहेछ, यकिन गर्ने ।</p> <p>१०. घण्टीको बटामबाट घण्टी भुण्ड्याएर हेर्दा तल्लो सतहभन्दा निकै वर आएमा त्यसको पनि सतहबाट नापी तल्लो सतह भित्र पसे नपसेको यकिन गर्ने ।</p> <p>११. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने ।</p> <p>१२. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यस्थलका (इँटा उद्योगको ढग औजार, उपकरण र सामग्रीहरू <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> घण्टी प्रयोग गरी ठाडोपन जाँच गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । दिएको ठाडो सतह ठाडोपन घण्टी (Plumb bob) प्रयोग गरी जाँच गरिएको । कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>घण्टी प्रयोग गरी ठाडोपन जाँच :</p> <ul style="list-style-type: none"> घण्टी <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व पहिचान कार्य ठाडोपन जाँच गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू घण्टी प्रयोग गरेर ठाडोपन जाँच गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- घण्टी (Plumb bob), टेप

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precaution)

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- घण्टी भुण्ड्याउने डोरी र त्यसमा जडिएको धागो सफा स्वतन्त्र रूपमा रहे नरहेको ध्यान दिने ।
- घण्टी प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाउने ।

मोड्युल ५ : बोभाइ (इँटा चाङ्ग लगाउने प्रक्रिया)

सबमोड्युल ५.१ बोभाइ डिजाइनिङ्ग

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

पाठ्यविवरण :

यस सबमोड्युलमा बोभाइ (इँटा चाङ्ग लगाउने प्रक्रिया) ढाँचा डिजाइन गर्ने कार्यसँग सम्बन्धित आवश्यक ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएको छ ।

उद्देश्य :

- बोभाइको रेखाचित्र बनाउने ।
- बोभाइ ढाँचा डिजाइन गर्ने ।

कार्यहरू :

- १ बोभाइको योजना रेखाचित्र बनाउने ।
- २ बोभाइको मोहडा रेखाचित्र बनाउने ।
- ३ बोभाइको साइड रेखाचित्र बनाउने ।
- ४ बोभाइको माथिल्लो सतहको रेखाचित्र बनाउने ।
- ५ सिङ्गल जिग्ज्याग वालको रेखाचित्र बनाउने ।
- ६ डबल जिग्ज्याग वालको रेखाचित्र बनाउने ।
- ७ ट्रिपल जिग्ज्याग वालको रेखाचित्र बनाउने ।

कार्य विश्लेषण

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

निर्दिष्ट कार्य (Task) : १ बोभाइको योजना रेखाचित्र बनाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१ आवश्यक जानकारी लिने । २ आवश्यक आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३ रेखाचित्र बनाउने कपी लिने । ४ पाया लेआउट भएको स्थानमा अवलोकन गर्ने । ५ डगको चौडाइ नाप्ने । ६ डगको मध्यबिन्दुलाई नाप्ने । ७ डगको मध्यबिन्दुमा राखेको भिरी नाप लिने । ८ पया र भिरीको नाप लिने । ९ पया र भिरीको संख्या गणना गरी रेखाचित्रमा उतार्ने । १० रेखाचित्रमा लम्बाइ र चौडाइको नाप उल्लेख गर्ने । ११ रेखाचित्र सफागर्ने । १. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने । १२ कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने ।	अवस्था (Condition): <ul style="list-style-type: none"> पाया लेआउट भएको कार्यस्थल औजार, उपकरण र सामग्रीहरू रेखाचित्र निर्दिष्टकार्य (Task): <ul style="list-style-type: none"> बोभाइको योजना रेखाचित्र बनाउने । मानक (Standard): <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । १०/१० र २०/२० को पायाको योजना रेखाचित्र बनाएको । कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	बोभाइ योजना रेखाचित्र निर्माण : <ul style="list-style-type: none"> रेखाचित्र <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व किसिम पहिचान प्रयोग गोडिया, पाया, भिरी, जोडी, बन्धन, पाटन, मोडी, तल्ला <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व किसिम प्रयोग रेखाचित्र बनाउँदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू योजना रेखाचित्र बनाउने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- नोट कपी, कलम, रेखाचित्र, फोटोहरू

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : २.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : २ बोभाइको मोहडाको रेखाचित्र बनाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१ आवश्यक जानकारी लिने ।</p> <p>२ आवश्यक आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने ।</p> <p>३ रेखाचित्र बनाउने कपी लिने ।</p> <p>४ बोभाइ भएको स्थानमा अवलोकन गर्ने ।</p> <p>५ डग र बोभाइको उचाइ नाप्ने ।</p> <p>६ पया र भिरीको नाप लिने ।</p> <p>७ पया र भिरीको संख्या गणना गरी रेखाचित्रमा उतार्ने ।</p> <p>८ बोभाइको चौडाइ र उचाइको नाप उल्लेख गर्ने ।</p> <p>९ रेखाचित्र सफा गर्ने ।</p> <p>१० औजार, उपकरण र सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने ।</p> <p>११ कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> बोभाइ भएको कार्यस्थल औजार, उपकरण र सामग्रीहरू रेखाचित्र <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> बोभाइको मोहडाको रेखाचित्र बनाउने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । बोभाइको चौडाइ र उचाइको मोहडाको रेखाचित्र बनाएको । गोडिया, पाया, भिरी, जोडी, पाटन, मोडी र तल्लाको रेखाचित्र देखाइएको । कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>बोभाइको मोहडाका रेखाचित्र :</p> <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व बोभाइ मोहडाका रेखाचित्र बनाउँदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू बोभाइ मोहडाका रेखाचित्र बनाउने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- नोट कपी, कलम, रेखाचित्र,फोटोहरू

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precaution)

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : २.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ३ बोभाइको साइड रेखाचित्र बनाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१ आवश्यक जानकारी लिने ।</p> <p>२ आवश्यक आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने ।</p> <p>३ रेखाचित्र बनाउने कपी लिने ।</p> <p>४ बोभाइ भएको स्थानमा अवलोकन गर्ने ।</p> <p>५ चेम्बरको साइज पत्ता लगाउने ।</p> <p>६ डगको उचाइ पत्ता लगाउने ।</p> <p>७ डगको उचाइ अनुसार कति तल्लाको बोभाइ गर्ने हिसाव निकाल्ने ।</p> <p>८ तल्ला २२ देखि २५ अथवा आवश्यकता अनुसार त्यो भन्दा बढी लगाउने ।</p> <p>९ पहिलो जोडी पायामा राख्ने र अन्तिममाथिको जोडी पनि पायामै राख्ने ।</p> <p>१० क्रमशः जीग ज्याक भराइ गर्दा ७-४-४-४-२ देखी ८-५-५-५-२ रद्दा को उचान मिलाई बोभाइ गर्ने ।</p> <p>११ मोडीको स्थान रेखाचित्रमा स्पस्ट दर्साउने ।</p> <p>१२ औजार, उपकरण र सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने ।</p> <p>१३ कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> बोभाइ भएको कार्यस्थल औजार, उपकरण र सामग्रीहरू रेखाचित्र <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> बोभाइको साइड रेखाचित्र बनाउने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रुपमा सम्पादन भएको । इँटाको औसत लम्बाइ, चौडाइ र उचाइ मापन गरिएको । गोडिया, पाया, भिरी, जोडी, बन्धन, पाटन, मोडी, तल्लो देखाइएको । पाँचौ तल्ला भन्दा मुनि बन्धन रहित गरिएको । जोडीको संख्या कम्तीमा ४ भएको । कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>बोभाइको साइडको रेखाचित्र निर्माण :</p> <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व बोभाइ मोहडाका रेखाचित्र बनाउँदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू बोभाइ मोहडाका रेखाचित्र बनाउने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- नोट कपी, कलम, रेखाचित्र, फोटोहरू

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precaution):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : २.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ४ बोभाइको माथिल्लो सतहको रेखाचित्र बनाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१ आवश्यक जानकारी लिने । २ आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३ रेखाचित्र बनाउने कपी लिने । ४ बोभाइ भएको स्थानमा अवलोकन गर्ने । ५ बोभाइको माथिल्लो सतहमा जाने । ६ पया र भिरीको नाप लिने । ७ जोडि र साइड जोडिको नाप लिने । ८ पाटन रहेको स्थानको नाप लिने । ९ पया र भिरीको संख्या गणना गर्ने । १० बोभाइको चौडाइ र उचाइ को नाप उल्लेख गर्ने । ११ सबै नापहरू अनुसार रेखाचित्र कोर्ने । १२ रेखाचित्रमा नापहरू उल्लेख गर्ने । १३ रेखाचित्र सफा गर्ने । १४ औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । १५ कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने ।	अवस्था (Condition): <ul style="list-style-type: none"> बोभाइ भएको कार्यस्थल औजार, उपकरण र सामग्रीहरू तस्वीर निर्दिष्ट कार्य (Task): <ul style="list-style-type: none"> बोभाइको माथिल्लो सतहको रेखाचित्र बनाउने । मानक (Standard): <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । बोभाइको सेक्सन (चेम्बर) को चौडाइ र उचाइको रेखाचित्र बनाइएको । पाटन, मोडी, मियान वाल र बाहिरी वाल रेखाचित्रमा देखाइएको । कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	बोभाइको माथिल्लो सतहको रेखाचित्र : <ul style="list-style-type: none"> रेखाचित्र <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व किसिम पहिचान प्रयोग पाटन, मोडी, चेम्बर, कसर, मियान वाल र बाहिरी वाल <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व किसिम प्रयोग रेखाचित्र बनाउँदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू माथिल्लो सतहको रेखाचित्र बनाउने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- नोट कपी, कलम, रेखाचित्र, फोटोहरू

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precaution):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ३.० घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : २.५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ५ सिङ्गल जिग्ज्याग वालको रेखाचित्र बनाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१ आवश्यक जानकारी लिने । २ आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३ रेखाचित्र बनाउने कपी लिने । ४ सिङ्गल जिग्ज्याग बोभाइ भएको स्थानमा अवलोकन गर्ने । ५ गेटको नाप लिने । ६ डग र बोभाइको उचाइ नाप्ने । ७ पया र भिरीको नाप लिने । ८ जोडि र साइड जोडिको नाप लिने । ९ पाटन रहेको स्थानको नाप लिने । १० पया र भिरीको संख्या गणना गर्ने । ११ बोभाइको चौडाइ र उचाइ को नाप उल्लेख गर्ने । १२ सबै नापहरू अनुसार रेखाचित्र कोर्ने । १३ रेखाचित्रमा नापहरू उल्लेख गर्ने । १४ रेखाचित्र सफा गर्ने । १५ औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । १६ कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने ।	अवस्था (Condition): <ul style="list-style-type: none"> बोभाइ भएको कार्यस्थल औजार, उपकरण र सामग्रीहरू रेखाचित्र निर्दिष्ट कार्य (Task): <ul style="list-style-type: none"> सिङ्गल जिग्ज्याग वालको रेखाचित्र बनाउने । मानक (Standard): <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । गेटको स्थान र संख्याका नापहरू फिल्डमा रहेको जिग्ज्याग वालसँग मिलेको । कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	सिङ्गल जिग्ज्याग वालको रेखाचित्र : <ul style="list-style-type: none"> रेखाचित्र <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व किसिम पहिचान प्रयोग गेट, गोडिया, पाया, भिरी, जोडी, बन्धन, पाटन, मोडी, चेम्बर, कसर, मियान वाल र बाहिरी वाल <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व किसिम प्रयोग रेखाचित्र बनाउँदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू सिङ्गल जिग्ज्याग वालको रेखाचित्र बनाउने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- नोट कपी, कलम, रेखाचित्र, फोटोहरू

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precaution)

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ३.० घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : २.५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ६ डबल जिग्ज्याग वालको रेखाचित्र बनाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१ आवश्यक जानकारी लिने । २ आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३ रेखाचित्र बनाउने कपी लिने । ४ डबल जिग्ज्याग बोभाइ भएको स्थानमा अवलोकन गर्ने । ५ गेटको नाप लिने । ६ डग र बोभाइको उचाइ नाप्ने । ७ पया र भिरीको नाप लिने । ८ जोडि र साइड जोडिको नाप लिने । ९ पाटन रहेको स्थानको नाप लिने । १० पया र भिरीको संख्या गणना गर्ने । ११ बोभाइको चौडाइ र उचाइको नाप उल्लेख गर्ने । १२ सबै नापहरू अनुसार रेखाचित्र कोर्ने । १३ रेखाचित्रमा नापहरू उल्लेख गर्ने । १४ रेखाचित्र सफा गर्ने । १५ औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । १६ कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने ।	अवस्था (Condition): <ul style="list-style-type: none"> बोभाइ भएको कार्यस्थल औजार, उपकरण र सामग्रीहरू रेखाचित्र निर्दिष्ट कार्य (Task): <ul style="list-style-type: none"> डबल जिग्ज्याग वालको रेखाचित्र बनाउने । मानक (Standard): <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । गेटको स्थान र संख्याका नापहरू फिल्डमा रहेको जिग्ज्याग वालसँग मिलेको । कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	डबल जिग्ज्याग वालको रेखाचित्र : <ul style="list-style-type: none"> रेखाचित्र <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व किसिम पहिचान प्रयोग गेट, गोडिया, पाया, भिरी, जोडी, बन्धन, पाटन, मोडी, चेम्बर, कसर, मियान वाल र बाहिरी वाल <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व किसिम प्रयोग रेखाचित्र बनाउँदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू डबल जिग्ज्याग वालको रेखाचित्र बनाउने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- नोट कपी, कलम, रेखाचित्र, फोटोहरू

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precaution)

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ३.० घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : २.५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ७ ट्रिपल जिग्ज्याग वालको रेखाचित्र बनाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १ आवश्यक जानकारी लिने । २ आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३ रेखाचित्र बनाउने कपी लिने । ४ ट्रिपल जिग्ज्याग बोभाइ भएको स्थानमा अवलोकन गर्ने । ५ गेटको नाप लिने । ६ डग र बोभाइको उचाइ नाप्ने । ७ पया र भिरीको नाप लिने । ८ जोडि र साइड जोडिको नाप लिने । ९ पाटन रहेको स्थानको नाप लिने । १० पया र भिरीको संख्या गणना गर्ने । ११ बोभाइको चौडाइ र उचाइको नाप उल्लेख गर्ने । १२ सबै नापहरू अनुसार रेखाचित्र कोर्ने । १३ रेखाचित्रमा नापहरू उल्लेख गर्ने । १४ रेखाचित्र सफा गर्ने । १५ औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । १६ कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • बोभाइ भएको कार्यस्थल • औजार, उपकरण र सामग्रीहरू • रेखाचित्र <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • ट्रिपल जिग्ज्याग वालको रेखाचित्र बनाउने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • गेटको स्थान र संख्याका नापहरू फिल्डमा रहेको जिग्ज्याग वालसँग मिलेको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>ट्रिपल जिग्ज्याग वालको रेखाचित्र :</p> <ul style="list-style-type: none"> • रेखाचित्र <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ किसिम ▪ पहिचान ▪ प्रयोग • गेट, गोडिया, पाया, भिरी, जोडी, बन्धन, पाटन, मोडी, चेम्बर, कसर, मियान वाल र बाहिरी वाल <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ किसिम ▪ प्रयोग • रेखाचित्र बनाउँदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • ट्रिपल जिग्ज्याग वालको रेखाचित्र बनाउने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- नोट कपी, कलम, रेखाचित्र,फोटोहरू

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precaution)

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

सबमोड्युल ५.२ सुरुवाति बोभाइ

समय : ६ घण्टा (सै) + २४ (व्या) = ३० घण्टा

पाठ्यविवरण :

यस सबमोड्युलमा सुरुवाति बोभाइ गर्ने कार्यसँग सम्बन्धित आवश्यक ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएको छ ।

उद्देश्य :

- सुरुवाति बोभाइ गर्ने ।

कार्यहरू :

- १ पाया लेआउट गर्ने ।
- २ बोभाइ गर्ने ।
- ३ सिङ्गल जिग्ज्याग बोभाइ गर्ने ।
- ४ डबल जिग्ज्याग बोभाइ गर्ने ।
- ५ ट्रिपल जिग्ज्याग बोभाइ गर्ने ।
- ६ चूल्हो बनाउने ।
- ७ ग्याँस चूल्हो बनाउने ।
- ८ सुरुवाति डम्फा बनाउने ।
- ९ सुरुवाति सीधा बोभाइ गर्ने ।
- १० सुरुवाति जिग्ज्याक बोभाइ गर्ने ।
- ११ राबिस राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

कूल समय : ३.० घण्टा
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यावहारिक : २.५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : १ पाया लेआउट गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१ आवश्यक जानकारी लिने ।</p> <p>२ आवश्यक आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>३ बोभाइको योजना रेखाचित्र लिने ।</p> <p>४ डगको चौडाइ तथा क्षेत्रफल पत्ता लगाउने</p> <p>५ चेम्बरको साइज पत्ता लगाउने ।</p> <p>६ भित्री तथा बाहिरी वाल बीचको केन्द्र बिन्दु पत्ता लगाउने ।</p> <p>७ भित्री तथा बाहिरी वाल बीचमा सीधा डोरी वा धागो लगाउने ।</p> <p>८ डगको मध्यबिन्दुमा ५ इन्चको भित्री राख्ने ।</p> <p>९ गोडिया बिछ्याउँदा ३३ वटा सुकेको ईटाको समूह बनाई ईटा ठाडो पारेर बिछ्याउने</p> <p>१० डग भित्रको कसर क्षेत्र (मियान वाल र बाहिरी वाल छेउको क्षेत्र) मा १०।१० को पाया लगाउने तथा भित्र २०।२० को पाया लगाउने ।</p> <p>११ भित्रीको साइज ५ इन्चको राख्ने ।</p> <p>१२ यदि २०।२० को पायामा नाप नमिले २३।२३ अथवा २५।२५ अथवा ३०।३० को पनि आवश्यकता अनुसार लगाउने ।</p> <p>१३ पाया जहिले पनि जोड संख्या र भित्री जहिले पनि बिजोड संख्यामा राख्ने ।</p> <p>१४ चेम्बरको साइज अनुसार माथिको तरिकाले चेम्बरको लम्बाइतिर पनि भित्री र पाया राख्दै जाने ।</p> <p>१५ औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने ।</p> <p>१६ कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यस्थल (ईटा उद्योगको खालि डग) आवश्यक औजार उपकरण सामग्री बोभाइको योजना रेखाचित्र <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> पाया लेआउट गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रुपमा सम्पादन भएको । भित्रीको साइज ५ इन्चको भएको । भित्री सीधा भएको । डगको कसर क्षेत्रतिर १०।१० को पाया र भित्रतिर २०।२० को पाया लगाइएको । पाया राख्दा सीधा हुने गरी राखिएको । राम्रोसँग सुकेको ईटाको प्रयोग भएको । कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>पाया लेआउट :</p> <ul style="list-style-type: none"> गोडिया, पाया, भित्री, जोडी, बन्धन, पाटन, मोडी, कसर, तल्ला, मियान वाल र बाहिरी वाल <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व पहिचान आवश्यकता आकार प्रकार किसिम पाया लेआउट गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू पाया लेआउट गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- पाया रेखा चित्र, नाप्ने टेप, धागो, किला, चुना, पाँच इन्चको नापो

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

- काँचो नसुकेको ईँटा को प्रयोग गर्दा बोभाइ भासिन सक्ने डर भएकोले होशियारी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ३.० घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : २.५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : २ बोभाइ गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादनको उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१ आवश्यक जानकारी लिने । २ आवश्यक आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३ बोभाइको योजना रेखाचित्र लिने । ४ डगको उचाइ पत्ता लगाउने । ५ डगको उचाइ अनुसार बोभाइको तल्ला अथवा रद्दाको हिसाब गर्ने । ६ पाया लेआउट गर्दा बिछ्याइएको गोडिया माथि दोश्रो तल्लामा पाया बोभाइ गर्दै जाने । ७ बोभाइ २२ तल्ला देखि अधिकतम २५ तल्ला आवश्यकता अनुसार राख्ने । ८ एक लहरको पायालाई अर्को लहरको पायासँग बाँध्न जोडीको ठीक मुनीको तल्लामा बन्धन राख्ने । ९ पाँचौ तल्लाभन्दा मुनि बन्धन नराख्ने । १० पहिलो जोडी पायामा राख्ने र अन्तिम माथिको जोडी पनि पायामै राख्ने । ११ बोभाइ ७-४-४-४-२ देखी ८-५-५-५-२ रद्दा को उचान मिलाई बोभाइ गर्ने । १२ पाटनमुनि जालीबन्धन राख्ने । १३ जालीबन्धन माथि दुई रद्दा पाटन बिछ्याउने । १४ रेखाचित्र अनुसार मोडीको सीधा लहरमा बनाउने । १५ औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । १६ कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने ।	अवस्था (Condition): <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (ईँटा उद्योगको खालि डग) • आवश्यक औजार उपकरण सामग्री • बोभाइको योजना रेखाचित्र निर्दिष्ट कार्य (Task): <ul style="list-style-type: none"> • बोभाइ गर्ने । मानक (Standard): <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रुपमा सम्पादन भएको । • बोभाइ ७-४-४-४-२ देखि ८-५-५-५-२ रद्दा भएको । • पाँचौ तल्लाभन्दा मुनि बन्धन नभएको । • जोडीको संख्या कम्तीमा ४ भएको । • मोडीहरु सीधा लहरमा राखिएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	बोभाइ : <ul style="list-style-type: none"> • गोडिया, पाया, भिरी, जोडी, बन्धन, जालीबन्धन पाटन, मोडी, कसर, तल्ला, मियान वाल र बाहिरी वाल <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ पहिचान ▪ आवश्यकता ▪ आकार प्रकार ▪ किसिम • बोभाइ गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • पाया लेआउट गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- नोट कपी, कलम, रेखाचित्र,

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precaution):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- काँचो नसुकेको ईँटाको प्रयोग गर्दा बोभाइ भासिन सक्ने डर भएकोले होशियारी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ३.० घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : २.५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ३ सिङ्गल जिग्ज्याग बोभाइ गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१ आवश्यक जानकारी लिने ।</p> <p>२ आवश्यक आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>३ सिङ्गल जिग्ज्याग वालको रेखाचित्र लिने ।</p> <p>४ डगको चौडाइ पत्ता लगाउने ।</p> <p>५ चेम्बर बोभाइको अन्तिममा चेम्बर बन्द गर्दा चेम्बर वालको फरक फरक स्थानमा गेट राख्ने ।</p> <p>६ सिङ्गल जिग्ज्याग बोभाइ गर्दा पहिलो गेट पहिलो चेम्बरमा डगको बाहिरी वालको कसर छेउमा राख्ने र अर्को गेट अर्को चेम्बरमा मियान वालको कसर छेउमा राख्ने ।</p> <p>७ एक पटकमा तीन वटा गेटहरू खोल्ने ।</p> <p>८ गोडिया/बन्धन/जोडी/भिरी सबै सिङ्गल, डबल र ट्रिपल जिग्ज्यागमा समान खालको राख्ने ।</p> <p>९ चेम्बरको साइज अनुसार मोडी पनि २ देखि ३ लहर सम्म राख्ने ।</p> <p>१० नेचुरल ड्राफ्ट जिग्ज्याग मा खिँचान ज्यादा र कम गर्ने चेम्बर वालमा मुक्कीको संख्या थपघट गर्ने ।</p> <p>११ सिङ्गल जिग्ज्याग बोभाइ गर्दा ३०% स्ट्रेट लाइन र ७०% जिग्ज्याग बोभाइ गर्ने ।</p> <p>१२ औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने ।</p> <p>१३ कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यस्थल (इँटा उद्योगको खालि डग) आवश्यक औजार उपकरण सामग्री सिङ्गल जिग्ज्याग वालको रेखाचित्र <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> सिङ्गल जिग्ज्याग बोभाइ गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रुपमा सम्पादन भएको । कमसेकम २ वटा गेट खोलिएको । ३०% स्ट्रेट लाइन र ७०% जिग्ज्याग बोभाइ भएको । कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>सिङ्गल जिग्ज्याग बोभाइ :</p> <ul style="list-style-type: none"> सिङ्गल जिग्ज्याग <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व पहिचान आवश्यकता आकार प्रकार सिङ्गल जिग्ज्याग बोभाइ गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू । सिङ्गल जिग्ज्याग बोभाइ गर्ने विधि ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- नोट कपी, कलम, रेखाचित्र, फोटोहरू

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precaution):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- काँचो नसुकेको इँटाको प्रयोग गर्दा बोभाइ भासीन सक्ने डर भएकोले होशियारी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ३.० घण्टा
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यावहारिक : २.५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ४ डबल जिग्ज्याग बोभाइ गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१ आवश्यक जानकारी लिने ।</p> <p>२ आवश्यक आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>३ डबल जिग्ज्याग वालको रेखाचित्र लिने ।</p> <p>४ डगको चौडाइ पत्ता लगाउने ।</p> <p>५ डबल जिग्ज्याग बोभाइ गर्दा पहिलो गेट चेम्बर वालको बीचमा राख्ने र अर्को गेट अर्को चेम्बर वालमा दुवै छेउमा राख्ने ।</p> <p>६ एक पटकमा चेम्बर वालको दुवै साइडमा तीन तीन वटा गेटहरू खोल्ने ।</p> <p>७ अर्को पटकमा चेम्बर वालका बीचमा पाँच वटा गेटहरू खोल्ने ।</p> <p>८ गोडिया/बन्धन/जोडी/भिक्री सबै डबल जिग्ज्याग र ट्रिपल जिग्ज्याग मा समान खालको राख्ने ।</p> <p>९ चेम्बरको साइज अनुसार मोडी पनि २ देखि ३ लहर सम्म राख्ने ।</p> <p>१० नेचुरल ड्राफ्ट जिग्ज्याग मा खिँचान ज्यादा र कम गर्न चेम्बर वालमा मुक्कीको संख्या थपघट गर्ने ।</p> <p>११ डबल जिग्ज्याग बोभाइ गर्दा ३०% स्ट्रेट लाइन र ७०% जिग्ज्याग बोभाइ गर्ने ।</p> <p>१२ औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने ।</p> <p>१३ कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यस्थल (इँटा उद्योगको खालि डग) आवश्यक औजार उपकरण सामग्री डबल जिग्ज्याग वालको रेखाचित्र <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> डबल जिग्ज्याग बोभाइ गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रुपमा सम्पादन भएको । बाहिरी पर्खाल (Outer Wall) तथा भित्री पर्खाल (Inner Wall) साइडमा कमसेकम २ वटा गेट खोलिएको । बीच (Centre) मा गेट खोल्दा न्यूनतम तीन वटा गेट खोलिएको । ३०% स्ट्रेट लाइन र ७०% जिग्ज्याग बोभाइ भएको । कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>डबल जिग्ज्याग बोभाइ :</p> <ul style="list-style-type: none"> डबल जिग्ज्याग <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व पहिचान आवश्यकता आकार प्रकार डबल जिग्ज्याग बोभाइ गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू डबल जिग्ज्याग बोभाइ गर्ने विधि ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- नोट कपी, कलम, रेखाचित्र, फोटोहरू

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precaution):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- काँचो नसुकेको इँटा को प्रयोग गर्दा बोभाइ भासीने डर भएकोले होशियारी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ४.० घण्टा

सैद्धान्तिक : १.० घण्टा

व्यावहारिक : ३.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ५ ट्रिपल जिग्ज्याग बोभाइ गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१ आवश्यक जानकारी लिने ।</p> <p>२ आवश्यक आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>३ ट्रिपल जिग्ज्याग वालको रेखाचित्र लिने ।</p> <p>४ ट्रिपल जिग्ज्याकमा हरेक चेम्बर वालको दुई स्थानमा गेटहरू राख्ने ।</p> <p>५ पहिलो चेम्बर वालमा डगको बाहिरी वाल साइडको कसर तिर ३ वटा गेटहरू र त्यही चेम्बर वालको मध्यबिन्दु भन्दा पर ४ वटा गेटहरू खोल्ने ।</p> <p>६ अर्को चेम्बर वालमा डगको मियान वाल साइडको कसर तिर ३ वटा गेटहरू र त्यही चेम्बर वालको मध्यबिन्दु भन्दा पर ४ वटा गेटहरू खोल्ने ।</p> <p>७ गेटको स्थान हरेक चेम्बरमा परिवर्तन गर्दै बोभाइ गर्ने ।</p> <p>८ गोडिया/बन्धन/जोडी सबै डबल जिग्ज्याग र ट्रिपल जिग्ज्यागमा समान खालको राख्ने ।</p> <p>९ चेम्बरको साइज अनुसार मोडी पनि २ देखि ३ लहर सम्म राख्ने ।</p> <p>१० नेचुरल ड्राफ्ट जिग्ज्याग मा खिचान ज्यादा र कम गर्न चेम्बर वालमा मुक्कीको संख्या थपघट गर्ने ।</p> <p>११ डबल जिग्ज्याग बोभाइ गर्दा ३०% स्ट्रेट लाइन र ७०% जिग्ज्याग बोभाइ गर्ने ।</p> <p>१२ औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने ।</p> <p>१३ कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यस्थल (इँटा उद्योगको खालि डग) आवश्यक औजार उपकरण सामग्री ट्रिपल जिग्ज्याग वालको रेखाचित्र <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> ट्रिपल जिग्ज्याग बोभाइ गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । बाहिरी पर्खाल (Outer Wall) तथा भित्री पर्खाल (Inner Wall) साइडमा कम्तीमा २ वटा गेट खोलिएको । बीच (Centre) मा गेट खोल्दा न्यूनतम तीन वटा गेट खोलिएको । ३०% स्ट्रेट लाइन र ७०% जिग्ज्याग बोभाइ भएको । कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>ट्रिपल जिग्ज्याग बोभाइ :</p> <ul style="list-style-type: none"> ट्रिपल जिग्ज्याग <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व पहिचान आवश्यकता आकार प्रकार ट्रिपल जिग्ज्याग बोभाइ गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू । ट्रिपल जिग्ज्याग बोभाइ गर्ने विधि ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- नोट कपी, कलम, रेखाचित्र, फोटोहरू

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precaution):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- काँचो नसुकेको इँटाको प्रयोग गर्दा बोभाइ भासिन सक्ने डर भएकोले होशियारी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : १.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : १.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ६ चूल्हो बनाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१ आवश्यक जानकारी लिने ।</p> <p>२ आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>३ चूल्होको रेखाचित्र प्राप्त गर्ने ।</p> <p>४ चूल्होको प्वाल केन्द्रविन्दु र Outer Wall मा धागोले मापन गरी संकेत राख्ने ।</p> <p>५ चूल्होको प्वाल ८ इन्चको मापन गरी चिन्ह राख्ने ।</p> <p>६ बाहिरी र भित्री वाल तिर ८ इन्चको चूल्हो बनाउने ।</p> <p>७ बाहिरी वालतिर र भित्री वालतिरको चूल्हो पछि १० इन्चको पायाबाट ११ भित्री छोडी प्रत्येक भित्रीमा ८ इन्चको चूल्हो बनाउने ।</p> <p>८ चूल्होको गारोको मोटाइ कमसेकम ३० इन्च को बनाउने ।</p> <p>९ चूल्होको प्वालको लम्बाइ चूल्होको गारोको मोटाइ बराबर ३० इन्च, चौडाइ ८ इन्च र उचाइ ८ इन्च बनाउने ।</p> <p>१० चूल्होको प्वालको नाप बरोबर मिलाए पश्चात प्वालको माथिबाट ईटाको चाङ्ग लगाई सुख्खा पर्खाल लगाउने अथवा माटो जोडाइ गरी पर्खाल बनाउने ।</p> <p>११ बोभाइको उचाइ बराबर चूल्होको पर्खाल लगाउने र माथि मोडी बनाउने ।</p> <p>१२ औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने ।</p> <p>१३ कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यस्थल (ईटा उद्योगको डग) औजार, उपकरण र सामग्रीहरू चूल्होको रेखाचित्र <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> चूल्हो बनाउने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । चूल्हो बनाउन पाकेको ईटा प्रयोग भएको । चूल्होको प्वालको लम्बाइ ३० इन्च, चौडाइ ८ इन्च र उचाइ ८ इन्च भएको । जाली उठाएको ईटा ठाडो राखिएको । कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>चूल्हो :</p> <ul style="list-style-type: none"> चूल्हो <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व कार्य पहिचान किसिम चूल्हो बनाउँदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू चूल्हो बनाउने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- इन्च टेप, सावेल, कोदाली (फरुवा), धागो, लेभल पाइप, सेट स्क्वायर, घण्टी,
- हिलो माटो, ईटा पाकेको, पानी

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precaution):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : २.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ७ ग्याँस चूल्हो बनाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. ग्याँस चूल्होको रेखा चित्र प्राप्त गर्ने । ४. बाहिरी दिवाल र भित्री दिवालबाट डगको केन्द्रबिन्दु नाप्ने । ५. चूल्होको प्वाल केन्द्रमा ७ इन्च चौडाइको प्वाल राख्ने । ६. बाहिरी दिवाल र भित्री दिवालसंगै ७ इन्चको प्वाल राख्ने । ७. बाहिरी दिवाल र भित्री दिवालको चूल्होको प्वालपछि दुबैतिरको दोस्रो भित्री छोडी प्रत्येक भित्रीलाई बीचमा पारी चूल्होको प्वाल राख्ने । ८. चूल्होको प्वाललाई ८ इन्चसम्म उचाइ खोलेर उठाइसकेपछि ईटा लाई तैसो पारेर चूल्हो छोप्ने । ९. चूल्होको प्वाल ७ इन्च चौडाइ र ८ इन्च उचाइको बनाउने । १०. गारोको मोटाइ ३० इन्च बनाउने । ११. गारोको उचाइ दम्फा पछाडिको बोभाइको उचाइ बराबर उठाउने । १२. उक्त गारो लाई तलदेखि माथिसम्म हावा नछिँने गरी गिलो माटोले लिप्ने । १३. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । १४. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (ईटा उद्योगको डग) • औजार, उपकरण र सामग्रीहरू • ग्याँस चूल्होको रेखाचित्र <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • ग्याँस चूल्हो बनाउने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • चूल्होको प्वालको चौडाइ ७ इन्च र उचाइ ८ इन्च भएको । • चूल्हो माथिको गारो सीधा भएको । • गारोको उचाइ पाटनको लेभल सम्म भएको । • डम्फाको ग्याप ८ इन्च राखिएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>ग्याँस चूल्हो :</p> <ul style="list-style-type: none"> • ग्याँस चूल्हो <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ कार्य ▪ पहिचान ▪ किसिम • ग्याँस चूल्हो बनाउंदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • ग्याँस चूल्हो बनाउने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- घण्टी, सावेल, धागो, चक्रु, चुप्पी, इन्च टेप, बटाम, बाल्टिन, पञ्जा, हेल्मेट, जुत्ता, बाँस, डोरी
- हिलो माटो , पाको ईटा , डोरी, पानी

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precaution):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : २.० घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : १.५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ८ सुरुवाति डम्फा बनाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. सुरुवाति डम्फा रेखाचित्र प्राप्त गर्ने । ४. बोभाइको पर्खाल र चूल्होको पर्खाल बीचमा ८ इन्चको ग्याप गर्ने । ५. बोभाइको बराबर गइसकेपछि पाकेको कडा पाकेको ईटाले डम्फा छोप्ने । ६. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । ७. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (ईटा उद्योगको डग) • औजार, उपकरण र सामग्रीहरू • सुरुवाति डम्फा रेखाचित्र <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • सुरुवाति डम्फा बनाउने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • डम्फाको चौडाइ ८ इन्चको राखिएको। • डम्फामा कडा पाकेको ईटाले छोपिएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>सुरुवाति डम्फा :</p> <ul style="list-style-type: none"> • डम्फा <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ कार्य ▪ पहिचान ▪ किसिम • सुरुवाति डम्फा बनाउदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • सुरुवाति डम्फा बनाउने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- इन्च टेप, धागो, पाकेको ईटा

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precaution):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- डम्फा छोप्ने ईटामा खुट्टाल नटेक्ने ।
- डम्फा छोप्ने ईटा कडा पाकेको मात्र प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ३.० घण्टा
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यावहारिक : २.५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ९ सुरुवाति सीधा बोभाइ गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१. आवश्यक जानकारी लिने ।</p> <p>२. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>३. बोभाइ लेआउट रेखाचित्र प्राप्त गर्ने ।</p> <p>४. भित्री बाहिरी वालको केन्द्र विन्दु पत्ता लगाउने ।</p> <p>५. केन्द्र विन्दुमा ५ इन्च भिरी राख्ने ।</p> <p>६. पहिलो जोडी पायामा राख्ने र अन्तिम माथिको जोडी पनि पायामै राख्ने ।</p> <p>७. सुरुवाति सीधा बोभाइ न्यूनतम १४ रद्दा बाट सुरु गर्नु पर्ने जुन क्रमश रद्दा बनाउँदै लाने ।</p> <p>८. जोडी राख्ने काम ५-३-३-२ वाट ७-३-३-२ जाने ।</p> <p>९. क्रमश: रद्दा बढ्दै जाँदा ७-४-४-५-२ देखी ८-५-५-५-२ सम्म जाने ।</p> <p>१०. सुरुवाति डम्फा बनाएपछि १ लाइन कोइला भोक्दै बनाउने र फेरी डम्फा बनाई माथिको नियम पालन गरी २५ रद्दासम्म पुर्याई छाड्ने ।</p> <p>११. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने ।</p> <p>१२. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यस्थल (ईंटा उद्योगको डग) औजार, उपकरण र सामग्रीहरू बोभाइ लेआउट रेखाचित्र <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> सुरुवाति सीधा बोभाइ गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । १६ रद्दा भन्दा माथि ५ जोडी ५ बन्धन भएको । पया भिरीहरू सीधा र बराबर भएको । सबैभन्दा तलको जोडी ७ औं रद्दामा भएको । कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>सुरुवाति सीधा बोभाइ :</p> <ul style="list-style-type: none"> सुरुवाति सीधा बोभाइ <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम आकार पहिचान किसिम सुरुवाति सीधा बोभाइ गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू सुरुवाति सीधा बोभाइ गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- धागो, टेप, सुकेको ईंटा

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ४.० घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : ३.५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task): १० सुरुवाति जिग्ज्याक बोभाइ गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१. आवश्यक जानकारी लिने ।</p> <p>२. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>३. सुरुवाति जिग्ज्याक बोभाइको रेखाचित्र प्राप्त गर्ने ।</p> <p>४. भित्री बाहिरी वालको केन्द्रविन्दु पत्ता लगाउने ।</p> <p>५. केन्द्रविन्दुमा ५ इन्च भिरी राख्ने ।</p> <p>६. पहिलो जोडी पायामा राख्ने र अन्तिम माथिको जोडी पनि पायामा राख्ने ।</p> <p>७. क्रमशः जिग ज्याक भराइ गर्दा ७-४-४-२ देखी ८-५-५-२ रद्दाको उचाइ मिलाई बोभाइ गर्ने ।</p> <p>८. चेम्बरको साइज ६ देखि ९ फिटसम्म गर्ने ।</p> <p>९. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने ।</p> <p>१०. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यस्थल (इँटा उद्योगको डग) औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सुरुवाति जिग्ज्याक बोभाइको रेखाचित्र <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> सुरुवाति जिग्ज्याक बोभाइ गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रुपमा सम्पादन भएको । जोडी र बन्धन ५ वटा भएको । पयाहरू र भिरीहरू सीधा र बराबर भएको । कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>सुरुवाति जिग्ज्याक बोभाइ :</p> <ul style="list-style-type: none"> सुरुवाति जिग्ज्याक बोभाइ <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम आकार पहिचान बोभाइ गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू सुरुवाति जिग ज्याक बोभाइ गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- डोरी, टेप, सुकेको इँटा

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precaution):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : १.० घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : ०.५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ११ राबिस राख्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. बोभाइको माथिल्लो पाटनमा कमसेकम ९ इन्च मोटो सुकेको राबिस (पाकेको ईटाको धूलो) विछ्याउने । ४. राबिस सबै ठाउँमा बराबर राख्ने । ५. राबिस राखि सकेपछि फरुवाले हावा नछिर्ने गरी मिलाउने । ६. राबिसमा ईटाका टुक्रा आएमा निकालेर एक ठाउँमा जम्मा गर्ने । ७. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । ८. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (बोभाइ भइसकेको डग) • औजार, उपकरण र सामग्रीहरू <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • राबिस राख्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रुपमा सम्पादन भएको । • राबिसमा ईटाका टुक्रा नभएको । • राबिसको मोटाइ कमसेकम ९ इन्च भएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>राबिस :</p> <ul style="list-style-type: none"> • राबिस <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ पहिचान ▪ प्रकार • राबिस राख्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू • राबिस राख्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- टेप, धागो, चुप्पी, सिंदी, कोदालो, कोदालो, काँइयो

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precaution):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

सबमोड्युल ५.३ नियमित बोभाइ

समय : ६ घण्टा (सै) + २४ (व्या) = ३० घण्टा

पाठ्यविवरण :

यस सबमोड्युलमा नियमित बोभाइ गर्ने कार्यसँग सम्बन्धित आवश्यक ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएको छ ।

उद्देश्य :

- नियमित बोभाइ गर्न ।

कार्यहरू :

- १ डगको भुईँ सफा गर्ने ।
- २ गोडिया बनाउने/मिलाउने ।
- ३ पाया बनाउने ।
- ४ ईटाको जोडी र बन्धन मिलाउने ।
- ५ पाटन राख्ने ।
- ६ मोडी बनाउने ।
- ७ डबल जिग्ज्याग् चेम्बर वाल लगाउने ।
- ८ ट्रिपल जिग्ज्याग् चेम्बर वाल लगाउने ।
- ९ हावा मार्ग बन्द गन (पन्नी लगाउने) ।
- १० गल्ली बोभाइ गर्ने ।
- ११ द्वारी (Gate) बन्द गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : १.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : १.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task): १ डगको भुईँ सफा गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. राबिसमा भएको टुक्रा ईँटा , गोडिया ईँटा निकाल्ने । ४. फर्वा अथवा कोदालो प्रयोग गरी राबिस एक ठाँउमा जम्मा गर्ने । ५. बोभाइको कममा खसेको ईँटा का टुक्राहरू भिकी डगको भुईँ सफा गर्ने । ६. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । ७. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (डगको भुईँ) • औजार, उपकरण र सामग्रीहरू <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • डगको भुईँ सफा गर्ने । <p>मनक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • फर्स बराबर सफा भएको । • फर्समा ईँटाका टुक्राहरू, राबिस नभएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>डगको भुईँ सफा :</p> <ul style="list-style-type: none"> • डगको भुईँ <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ किसिम ▪ आकार ▪ नाप • डगको भुईँ सफा गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू • डगको भुईँ सफा गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- कोदालो, टोकरी, सिँढी, फरुवा

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : १.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : १.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task): २ गोडिया बनाउने/मिलाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१. आवश्यक जानकारी लिने ।</p> <p>२. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>३. पाया लेआउट रेखाचित्र प्राप्त गर्ने ।</p> <p>४. गोडिया ईटा स्ट्रेचर फेसमा खडा गरी राख्ने ।</p> <p>५. भित्री तथा बाहिरी वाल वीचको केन्द्र पत्ता लगाउने ।</p> <p>६. भित्री र बाहिरी वालमा सीधा डोरी लगाउने ।</p> <p>७. केन्द्र विन्दुमा ५ इन्च भिरी हुने गरी दूरी छाड्ने ।</p> <p>८. ईटाको चौडाइ ठाडो हुने गरी ३ वटा ईटाको दुई जोडी ईटा जोड्ने गरी ५।५ इन्चको ग्यापमा गोडिया राख्ने ।</p> <p>९. भित्री तथा बाहिरी वालको अन्तिम भागमा ५ इन्च भिरी छोडी ३ वटा खडा ईटाको लम्बाइबाट १० को पायाको गोडिया बनाउने ।</p> <p>१०. यसरी गोडिया राख्दा केन्द्रको भिरीबाट गोडिया भित्री र बाहिरी भागमा एउटै किसिमको गर्ने ।</p> <p>११. गोडिया जोड संख्यामा राख्ने ।</p> <p>१२. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने ।</p> <p>१३. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यस्थल (ईटा उद्योगको ढग) औजार, उपकरण र सामग्रीहरू पाया लेआउट रेखाचित्र <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> गोडिया बनाउने/मिलाउने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । भिरी ५ इन्च भएको । वालको भित्री र बाहिरी तिरको भिरी पछाडिको गोडिया १० इन्चको भएको । गोडिया राख्दा सीधा हुने गरी राखिएको । गोडिया राख्दा राम्रोसँग सुकेको ईटाको प्रयोग भएको । कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>गोडिया :</p> <ul style="list-style-type: none"> गोडिया <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व किसिम आकार नाप गोडिया बनाउँदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू गोडिया बनाउने गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- कोदालो, टोकरी, सिंठी, फरुवा

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ४.० घण्टा
सैद्धान्तिक : १.० घण्टा
व्यावहारिक : ३.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ३ पाया बनाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. पाया लेआउट रेखाचित्र प्राप्त गर्ने । ४. भित्रीको साइज ५ इन्चको राख्ने । ५. गोडिया माथिको पाया ईटा ठाडो गरी चाङ्ग बनाई राख्ने । ६. प्रत्येक पायाका तल्ला मथि तल्ला थप्दा पाया ईटा एक अर्कासँग विपरीत तरिकाले राख्ने । ७. बाहिरी पर्खाल र भित्री मियान पर्खाल छेउको पाया १०।१० इन्चको राख्ने र भित्रको पाया २०।२० इन्चको अथवा पायामा नाप नमिले २३।२३ अथवा २५।२५ अथवा ३०।३० राख्ने । ८. पाया ३० इन्चको भन्दा बढी नराख्ने । ९. पाया सधैं जोड संख्यामा हुने गरी लगाउने । १०. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । ११. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (ईटा उद्योगको डग) • औजार, उपकरण र सामग्रीहरू • पाया लेआउट रेखाचित्र <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • पाया बनाउने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • भित्री ५ इन्चको भएको । • वालको भित्री र बाहिरी तिरको भित्री पछाडिको गोडिया १० इन्चको ईटा मात्र भएको • पाया राख्दा सीधा हुने गरी राखिएको । • गोडिया राख्दा पाकेको ईटा वा राम्रोसँग सुकेको ईटाको प्रयोग भएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>पाया :</p> <ul style="list-style-type: none"> • पाया <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ किसिम ▪ पहिचान ▪ आकार ▪ आवश्यकता • पाया बनाउँदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू • पाया बनाउने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- कोदालो, टोकरी, सिँढी, फरुवा, काँचो ईटा , बताम

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ३.५ घण्टा
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यावहारिक : ३.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task): ४ ईटाको जोडी र बन्धन मिलाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. पाया लेआउट रेखाचित्र प्राप्त गर्ने । ४. गोडियालाई मिलाएर राखेको ठाउँमा क्रमिक रूपमा पाया मिलाएर राख्ने । ५. सुरुवाति रूपमा बोभाइ गर्ने क्रममा गरिएको जस्तै ५-३-३-२ देखी ६-३-३-२ क्रमशः रद्दा बढाउँदै नियमित बोभाइ गर्दा ५-४-४-२ देखी ७-४-४-२ र ७-५-५-२ देखि ८-५-५-२ मा जोडी राख्ने । ६. त्यस पछि रद्दाको हिसाबले प्रत्येक उल्लेखित माथि ५-३-३-२ लेखिएकोमा पायाको तेर्सो लहर (stretcher face) मा जोडी मिलाएर राख्ने ७. त्यस जोडीको तल्लोभागमा पायाको सीधा लहर (header face) मा बन्धन बाँध्ने वा राख्ने । ८. सोही कार्यलाई रद्दाको हिसाबले निरन्तरता दिदै राख्ने । ९. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । १०. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (ईटा उद्योगको डग) • औजार, उपकरण र सामग्रीहरू • पाया लेआउट रेखाचित्र <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • ईटाको जोडी र बन्धन मिलाउने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • जोडी सधैं बन्धन माथि भएको । • जोडी दुई ईटाको भएको । • बन्धन र पायाको साइज एउटै भएको । • जोडी र बन्धनको संख्या ५।५ वटा भएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>ईटाको जोडी र बन्धन :</p> <ul style="list-style-type: none"> • जोडी र बन्धनको <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ किसिम ▪ पहिचान ▪ जोडीको सूत्र ज्ञान ▪ बन्धनको सूत्र ज्ञान • जोडी र बन्धन बनाउँदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू • जोडी र बन्धन बनाउने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- कोदालो, टोकरी, सिंढी, फरुवा, काँचो ईटा, बताम, सुकेको ईटा

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : २.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task): ५ पाटन राख्ने

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१. आवश्यक जानकारी लिने ।</p> <p>२. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>३. पाया लेआउट रेखाचित्र प्राप्त गर्ने ।</p> <p>४. बोभाइ भएको ईंटाहरूको केन्द्रबिन्दुमा रहेको माथिको पायामा रहेको पट जोडीको भागलाई ईंटाले नछोप्ने ।</p> <p>५. भित्री पर्खाल तर्फको बोभाइ र बाहिरी पर्खाल तर्फका बोभाइमा क्रमशः एक जोडी छोप्ने र अर्को जोडी खुल्ला छोड्ने ।</p> <p>६. बाहिरी र भित्री पर्खाल तिरको कसर क्षेत्रमा एक ईंटाको जाली बन्धनलाई पनि पट तरिकाले छोप्ने साथै कसरको भिरीलाई पनि पट तरिकाले छोप्ने ।</p> <p>७. पाटनमा ईंटा लगाउँदा राबिस नखस्ने गरी प्वालहरू नदेखिने गरी लगाउने ।</p> <p>८. पाटन राख्ने क्रममा ईंटा फुटेमा तुरुन्त फुटेको ईंटा हटाउने ।</p> <p>९. पाटन दुई पट ईंटाको राख्ने ।</p> <p>१०. पाटन लगाउँदा मोडीको स्थान सीधा र स्पष्ट देखिने गरी लगाउने ।</p> <p>११. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने ।</p> <p>१२. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यस्थल (बोभाइ भएको उद्योगको डग) औजार, उपकरण र सामग्रीहरू पाया लेआउट रेखाचित्र <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> पाटन राख्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । वालको भित्री र बाहिरी तिरको भिरी पछाडिको पाटन १० इन्चको ईंटा मात्र भएको । पाटन राख्दा सीधा हुने गरी राखिएको । पाटन राख्दा राम्रोसँग सुकेको ईंटाको प्रयोग भएको । पाटन दुई पट ईंटाको भएको । कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>पाटन :</p> <ul style="list-style-type: none"> पाटन <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व किसिम पहिचान पाटन राख्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू पाटन राख्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- कोदालो, टोकरी, सिंठी, फरुवा, वताम, काँचो ईंटा

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : २.५ घण्टा
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यावहारिक : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task): ६ मोडी बनाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. पाया लेआउट रेखाचित्र प्राप्त गर्ने । ४. बोभाइ गरिएको केन्द्र बिन्दुको माथिल्लो भागको भित्री पायामा पट जोडि लगाउने । ५. बोभाइ गरिएको चेम्बरको भित्री पर्खाल र बाहिरी पर्खाल तर्फ एक जोडी छोडी पट जोडी लगाउने । ६. सो जोडी राख्ने काम दुई पाया लाइन छोडेर राख्ने । ७. पट जोडी राखेको ठाउँमा मोडी बाँध्ने । ८. मोडी बाँध्दा पट तीन इँटाको उचाइ जति राख्ने । ९. मोडीलाई माथिल्लो इँटा उठाउँदा ६ इन्च लमो र ६ इन्च चौडा कोइला जाने प्वाल राख्ने । १०. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । ११. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (बोभाइ भएको उद्योगको डग) • औजार, उपकरण र सामग्रीहरू • पाया लेआउट रेखाचित्र <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • मोडी बनाउने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • कोइला जाने प्वाल ६ इन्च लमो र ६ इन्च चौडा भएको । • मोडीका लहरहरू सीधा भएको । • पट जोडिहरू एकनाश तथा सीधा भएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>मोडी :</p> <ul style="list-style-type: none"> • मोडी <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ किसिम ▪ पहिचान • मोडी बनाउँदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू • मोडी बनाउने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- काँचो इँटा

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ३.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : ३.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task): ७ डबल जिग्ज्याग चेम्बर वाल लगाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. डबल जिग्ज्याग वालको रेखाचित्र प्राप्त गर्ने । ४. बोभाइ भइसकेको वालको केन्द्रविन्दु पत्ता लगाउने । ५. केन्द्रमा रहेको भिरी र त्यससँगैको दायाँ र बायाँ गरी दुई भिरीहरू तलदेखि माथिसम्म खोल्ने र अरु सम्पूर्ण भिरीहरू बन्द गर्ने । ६. बोभाइ भइसकेको चेम्बरको अन्तिम वालको दायाँ र बायाँमा रहेको क्रमशः दुई, दुई भिरीहरू बन्द गर्ने । ७. अर्को नयाँ चेम्बर वालमा ठीक विपरीत दायाँ र बायाँ डगको पर्खाल तिर २।२ भिरीहरू खोल्ने तथा बीचमा बन्द गर्ने । ८. यसरी क्रमशः माथि उल्लेखित ५, ६, ७ कार्य चरणहरू दोहोर्‍याउँदै जाने । ९. वालको तल प्रत्येक भिरी कम्तीमा २ तल्ला भिरी खोल्ने । १०. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । ११. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (ईंटा उद्योगको डग) • औजार, उपकरण र सामग्रीहरू • डबल जिग्ज्याग वालको रेखाचित्र <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • डबल जिग्ज्याग चेम्बर वाल लगाउने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • चेम्बर वाल सीधा र मोडीका लहरहरू घण्टीमा भएको । • भिरी ५ इन्चको भएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>डबल जिग्ज्याग चेम्बर वाल :</p> <ul style="list-style-type: none"> • डबल जिग्ज्याग <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ किसिम ▪ पहिचान • चेम्बर वाल <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ किसिम ▪ पहिचान • डबल जिग्ज्याग चेम्बर वाल लगाउँदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू • डबल जिग्ज्याग चेम्बर वाल लगाउने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- काँचो ईंटा

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ३.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : ३.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task): ८ ट्रिपल जिग्ज्याग चेम्बर वाल लगाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. ट्रिपल जिग्ज्याग वालको रेखाचित्र प्राप्त गर्ने । ४. बोभाइ भइसकेको पहिलो चेम्बरको वालको केन्द्रविन्दु पत्ता लगाउने । ५. केन्द्र विन्दुको भिरीलाई छोडी दायाँ तर्फको ५ भिरीहरूलाई तल देखि माथि सम्म खोल्ने । त्यसको विपरीत पर्खाल तर्फको दुई भिरी तलदेखि माथिसम्म खोल्ने र बाँकी सबै भिरीहरू बन्द गर्ने । ६. बोभाइ भइसकेको अर्को चेम्बर वालको केन्द्रविन्दुको भिरीलाई छोडेर बायाँ तर्फको ५ भिरीहरू लाई तलदेखि माथि सम्म खोल्ने । त्यसको विपरीत पर्खाल तिरको दुई भिरी तलदेखि माथिसम्म खोल्ने र बाँकी सबै बन्द गर्ने । ७. यही प्रक्रियालाई निरन्तरता दिने । ८. वालको तल प्रत्येक भिरी कम्तीमा २ तल्ला भिरी खोल्ने । ९. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । १०. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (ईटा उद्योगको डग) • औजार, उपकरण र सामग्रीहरू • ट्रिपल जिग्ज्याग वालको रेखाचित्र <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • ट्रिपल जिग्ज्याग चेम्बर वाल लगाउने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रुपमा सम्पादन भएको । • चेम्बर वाल सीधा र मोडीका लहरहरू घण्टीमा भएको । • भिरी ५ इन्चको भएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>ट्रिपल जिग्ज्याग चेम्बर वाल :</p> <ul style="list-style-type: none"> • ट्रिपल जिग्ज्याग <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ किसिम ▪ पहिचान • चेम्बर वाल <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ किसिम ▪ पहिचान • ट्रिपल जिग्ज्याग चेम्बर वाल लगाउँदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू • ट्रिपल जिग्ज्याग चेम्बर वाल लगाउँने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- काँचो ईटा

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : २.५ घण्टा
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यावहारिक : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task): ९ हावा मार्ग बन्द गर्ने (पन्नी लगाउने) ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. प्लाष्टिक तयारी अवस्थामा राख्ने । ४. डगको चौडाइ भन्दा लगभग १-१ फिट लामो हुनेगरी प्लाष्टिक (पन्नी) काट्ने । ५. प्लाष्टिक (पन्नी) लाई राम्रो फैलिने गरी तलदेखि माथिसम्म बोक्नाइको बाल छोप्ने । ६. प्लाष्टिक (पन्नी) लाई माथिबाट नभर्ने गरी काँचो ईँटा ठाउँ ठाउँमा च्याप्ने । ७. प्लाष्टिक (पन्नी) लाई बाहिरी बाल र भित्री बाल लिपाइ गरी चिप्काउने । ८. प्लाष्टिक (पन्नी) लाई मुनी फर्समा ३-४ इन्च मोटो राबिसले छोप्ने । ९. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । १०. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (ईँटा उद्योगको डग) • चेम्बर बाल तयार भएको • औजार, उपकरण र सामग्रीहरू <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • हावा मार्ग बन्द गर्ने (पन्नी लगाउने) । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • प्लाष्टिक (पन्नी) Air tight भएको । • लिपाइ गर्ने माटो र गोबरको मिश्रणमा ३:१ भएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>हावा मार्ग बन्द गर्ने (पन्नी लगाउने) :</p> <ul style="list-style-type: none"> • प्लाष्टिक (पन्नी) <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ किसिम ▪ पहिचान • हावा मार्ग बन्द गर्ने प्लाष्टिक (पन्नी) लगाउँदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • हावा मार्ग बन्द गर्ने प्लाष्टिक (पन्नी) लगाउँने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- चक्कु, प्लाष्टिक, माटो, गोबर, बाल्टिन

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : २.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task): १० गल्ली बोभाइ गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. बोभाइको रेखाचित्र प्राप्त गर्ने । ४. गल्ली बोभाइ गर्दा सिधानको अन्तिम चेम्बरको बाहिरी पर्खालको भागमा रहेको भिरीहरू क्रमशः बाहिरी पर्खालबाट तीनवटा भिरीहरू तलदेखि माथिसम्म खोल्ने र अरु भिरीहरू बन्द गर्ने । ५. त्यसैगरी नियमित बोभाइ गर्दा जस्तै गरी गल्लीमा बोभाइ गर्ने । ६. गल्लीको अन्तिम बोभाइ गर्दा बाहिरी पर्खालको आगो निस्कने तर्फबाटको बाहिरी वाल रहेको तीनवटा भिरी तलदेखि माथि सम्म खोल्ने । ७. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । ८. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (डगको गल्ली) • औजार, उपकरण र सामग्रीहरू • बोभाइको रेखाचित्र <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • गल्ली बोभाइ गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • भिरीको साइज ५ इन्चको भएको • भिरीहरू सीधा भएको • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>गल्ली बोभाइ :</p> <ul style="list-style-type: none"> • गल्ली <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ किसिम ▪ पहिचान • गल्ली बोभाइ गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू । • गल्ली बोभाइ गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- चक्क, प्लाष्टिक, बाल्टिन, काँचो ईटा

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : २.५ घण्टा
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यावहारिक : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task): ११ द्वारी (Gate) बन्द गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. द्वारीको फर्स सफा तथा बराबर (level) गर्ने । ४. द्वारी बन्द गर्न प्रयोग गर्न पाकेको तर कमसल इँटा द्वारी नजिक जम्मा गर्ने । ५. द्वारी बन्द गर्न इँटाको चाङ्ग लगाई भित्र तिर ४ इँटा मोटाइ बराबरको सुख्खा पर्खाल बनाउने । ६. बीचमा ४ देखि ६ इन्च मोटाइको राबिस लगाई बाहिरतिर २ इँटाको सुखा पर्खाल बनाउने । ७. दिवाल उठाउने क्रममा हरेक १ फिट उठेपछि राबिस भर्ने । ८. द्वारी बन्द गर्ने दिवालको उचाइ भट्टाको बाहिरी दिवाल बराबर बनाउने । ९. दिवाल लगाइसकेपछि दिवालको बाहिरी तथा भित्रतिर माटो लिपाइ गर्ने । १०. माटो लिपाइ सकेपछि प्लाष्टिकले बाहिर छोप्ने । ११. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । १२. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (डगको द्वारी) • औजार, उपकरण र सामग्रीहरू <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • द्वारी (Gate) बन्द गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • द्वारीको फर्स सफा तथा बराबर (level) भएको । • द्वारी बन्द गरेको बाहिर तिरको दिवाल सीधा भएको । • द्वारीको भित्री पर्खाल न्यूनतम ४ इँटा मोटाइ भएको । • द्वारीको बाहिरी पर्खाल न्यूनतम ४ इँटा मोटाइ भएको । • द्वारीको भित्री पर्खाल र बाहिरी पर्खाल बीच न्यूनतम ४ इन्च मोटाइको राबिस भएको । • माटो लिपाइमा माटो र गोबरको मिश्रण ३:१ भएको । • द्वारीबाट हावा लिक नभएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>द्वारी (Gate) बन्द :</p> <ul style="list-style-type: none"> • द्वारी <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ किसिम ▪ पहिचान ▪ आकार • द्वारी बन्द गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू • द्वारी बन्द गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- कोदालो, टोकरी, सिंढी, फौरी

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

सबमोड्युल ५.४ अन्तिम बोभाइ

समय : ३ घण्टा (सै) + १२ (प्र.) = १५ घण्टा

पाठ्यविवरण :

यस सबमोड्युलमा अन्तिम बोभाइ गर्ने कार्यसँग सम्बन्धित आवश्यक ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएको छ ।

उद्देश्य :

- अन्तिम बोभाइ गर्ने ।

कार्यहरू :

- १ अन्तिम डम्फा बनाउने ।
- २ जिग्ज्याग टाटी लगाउने
- ३ सीधा हात्ती सुँड टाटी लगाउने ।
- ४ जिग्ज्याग हात्ती सुँड टाटी लगाउने ।
- ५ वाल लिपाइ गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ३.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : ३.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : १ अन्तिम डम्फा बनाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१. आवश्यक जानकारी लिने ।</p> <p>२. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>३. अन्तिम डम्फाको रेखाचित्र प्राप्त गर्ने ।</p> <p>४. तीन इँटाको चौडाइ बराबर पाया बनाउने ।</p> <p>५. डम्फाको भित्री ८ इन्चको राख्ने ।</p> <p>६. तीन इँटाको वाललाई क्रमिक रुपमा चाङ्ग लगाउँदै बोभाइ बराबर जाने ।</p> <p>७. १८ इन्च चौडाइ ३० इन्च उचाइ राख्ने गरी गेट राख्ने ।</p> <p>८. अन्तिम चेम्बरको साइड वाल गेट र बीचमा १-१ गेट खोल्ने ।</p> <p>९. हात्ती सुँडसँग जोड्ने ।</p> <p>१०. डम्फामा ५ देखि ७ वटा मोडी बनाउने ।</p> <p>११. हात्ती सुँड ३० फिट लामो बनाउने ।</p> <p>१२. अन्तिममा पाटन लगाउने ।</p> <p>१३. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने ।</p> <p>१४. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यस्थल (बोभाइ भएको डगका) औजार, उपकरण र सामग्रीहरू अन्तिम डम्फाको रेखाचित्र <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> अन्तिम डम्फा बनाउने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रुपमा सम्पादन भएको । डम्फामा प्रयोग भएको इँटा कडा बलियो र पाकेको । डम्फाको चौडाइ ८ इन्च भएको । गेटको साइज १८ इन्च चौडाइ र ३० इन्च उचाइ भएको । कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>अन्तिम डम्फा :</p> <ul style="list-style-type: none"> अन्तिम डम्फा <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व किसिम पहिचान आकार अन्तिम डम्फा बनाउँदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू अन्तिम डम्फा बनाउने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- रेखाचित्र, धागो, नाप्ने टेप, किला, घण्टी

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- अन्तिम डम्फामा तापक्रम बढी हुने हुनाले अत्यधिक सावधानीका साथ काठको खराउ प्रयोग गर्ने ।
- आगोमा गर्ने काम भएकोले First Aid Kit मा आगोले जलेमा लगाउने मलम अनिवार्य राख्ने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ४.० घण्टा

सैद्धान्तिक : १.० घण्टा

व्यावहारिक : ३.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task): २ जिग्ज्याग टाटी लगाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. जिग्ज्याग टाटी रेखाचित्र प्राप्त गर्ने । ४. तीन ईटाको चौडाइ बराबर पाया बनाउने । ५. डम्फाको भिरी ८ इन्चको राख्ने । ६. तीन ईटाको वाललाई क्रमिक रूपमा चाङ्ग लगाउँदै बोभाइ बराबर जाने । ७. ८ फिट माथिदेखि १० फिटसम्म क्रमिक रूपमा घटाउँदै जाने । ८. भिरीलाई घटाउँदै जाने । ९. अन्तिममा पाटन लगाउने । १०. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । ११. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (बोभाइ भएको डगका) • औजार, उपकरण र सामग्रीहरू • जिग्ज्याग टाटी रेखाचित्र <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • जिग्ज्याग टाटी लगाउने <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • टाटीमा पाकेको ईटा प्रयोग भएको । • डम्फाको चौडाइ ८ इन्च भएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>जिग्ज्याग टाटी :</p> <ul style="list-style-type: none"> • जिग्ज्याग टाटी <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ पहिचान ▪ किसिम ▪ आकार • जिग्ज्याग टाटी लगाउँदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू • जिग्ज्याग टाटी लगाउने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- रेखाचित्र, धागो, नाप्ने टेप, किला, घण्टी

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- सीधा टाटीमा तापक्रम बढी हुने हुनाले अत्यधिक सावधानीका साथ काठको खराउ प्रयोग गर्ने ।
- आगोमा गर्ने काम भएकोले First Aid Kit मा आगोले जलेमा लगाउने मलम अनिवार्य राख्ने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ३.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : ३.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ३ सीधा हात्ती सुँड टाटी लगाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. सीधा हात्ती सुँड टाटीको रेखाचित्र प्राप्त गर्ने । ४. बालको उचाइ ३० इन्चपछि क्रमिक घटाउदै जाने । ५. दुई बालको माथि बन्द हुने गरी पाटन लगाउने ६. हात्ती सुँड बाललाई कनेक्टिङ्ग होल सम्म पुऱ्यायर जोड्ने ७. हात्ती सुँडको लम्बाइ ३० फिट बनाउने । ८. हात्ती सुँड माथि ९ इन्च राबिस राख्ने । ९. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । १०. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (बोभाइ भएको डगका) • औजार, उपकरण र सामग्रीहरू • सीधा हात्ती सुँड टाटीको रेखाचित्र <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • सीधा हात्ती सुँड टाटी लगाउने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • दुई बालको बीचको दूरी १८ इन्च भएको । • नालीको उचाइ ३० इन्च भएको । • हात्ती सुँडमाथि ९ इन्च राबिस राखिएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>सीधा हात्ती सुँड टाटी :</p> <ul style="list-style-type: none"> • सीधा हात्ती सुँड टाटी <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ पहिचान ▪ किसिम ▪ आकार • सीधा हात्ती सुँड टाटी लगाउंदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू • सीधा हात्ती सुँड टाटी लगाउने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- घण्टी, इन्च टेप, हथौँडा, सुता, धागो

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- आगोबाट दूरी बनाई आवश्यक सामग्री प्रयोग गरी कार्य गर्ने ।
- आगोमा गर्ने काम भएकोले First Aid Kit मा आगोले जलेमा लगाउने मलम अनिवार्य राख्ने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : २.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task): ४ जिग्ज्याग हात्ती सुँढ टाटी लगाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. जिग्ज्याग हात्ती सुँढ टाटीको रेखाचित्र प्राप्त गर्ने । ४. तीस तीस इन्चको चौडाइको दुईवटा वाल लगाउने । ५. वाललाई कनेक्टिङ्ग होल सम्म जोड्ने । वालको बीचको चौडाइ १८ इन्चको बनाउने । ६. नालीको उचाइ ३० इन्च पछि क्रमिक रूपमा घटाउदै लैजाने । ७. दुई वालको माथि बन्द हुने गरी पाटन लगाउने । ८. वाल बनाउँदा भित्री भागमा ६६ इन्च ईटा निकाली ठोकर (baffle) बनाउने । ९. भित्री नालीको आकारमा एकरूपता ल्याउने । १०. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । ११. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने ।	अवस्था (Condition): <ul style="list-style-type: none"> कार्यस्थल (बोझाइ भएको डगका) औजार, उपकरण र सामग्रीहरू जिग्ज्याग हात्ती सुँढ टाटीको रेखाचित्र निर्दिष्ट कार्य (Task): <ul style="list-style-type: none"> जिग्ज्याग हात्ती सुँढ टाटी लगाउने । मानक (Standard): <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । दुई वालको बीचको दूरी १८ इन्च भएको । नालीको उचाइ ३० इन्च भएको । नालीको आकारमा एकरूपता भएको । राबिस तल नखस्ने पाटन लगाइएको । ठोकर बनाउँदा ६६ इन्च मात्र निकालिएको । कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	जिग्ज्याग हात्ती सुँढ टाटी : <ul style="list-style-type: none"> जिग्ज्याग हात्ती सुँढ टाटी <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व पहिचान किसिम आकार जिग्ज्याग हात्ती सुँढ टाटी लगाउँदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू जिग्ज्याग हात्ती सुँढ टाटी लगाउँने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- चिसो पाको ईटा, फरुवा, हुक, सर्सि, सावेल, पञ्जा, जुटको बोरा

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- तातो राबिस हातले नछुने ।
- राबिस राख्दा सावधानी अपनाउनु पर्ने ।
- आगोमा गर्ने काम भएकोले First Aid Kit मा आगोले जलेमा लगाउने मलम अनिवार्य राख्ने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : १.५ घण्टा
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यावहारिक : १.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ५ वाल लिपाइ गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. गोबर र माटोको मिश्रण बनाउने । ४. हात्ती सुँढ लिपाइ गर्ने । ५. हावा नछिँने गरी दुइदेखि ३ पटकसम्म लिपाइ गर्ने । ६. माटोमा एक तिहाइ गोबर, पाँगो र भुस मिलाउने । ७. औजार र उपकरण सफा गरी भण्डारण गर्ने । ८. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (बोभाइ भएको डगका) • औजार, उपकरण र सामग्रीहरू <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • वाल लिपाइ गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • हावा नछिँने गरी २ देखि ३ पटकसम्म लिपिएको । • माटोमा एक तिहाइ गोबर, भुस र पाँगो मिलाइएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>वाल लिपाइ :</p> <ul style="list-style-type: none"> • वाल लिपाइ <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ मिश्रण • वाल लिपाइ गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू • वाल लिपाइ गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- स्टूल, बाल्टी, माटो, पाँगो, भुस, पानी

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- पर्खाल ढल्ल सक्ने हुनाले सावधानी अपनाउने ।
- आगोमा गर्ने काम भएकोले First Aid Kit मा आगोले जलेमा लगाउने मलम अनिवार्य राख्ने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

मोड्युल ६ : भोकाइ (इँटा पकाउने प्रक्रिया)

सबमोड्युल ६.१ सुरुवाति आगो लगाइ

समय : ५ घण्टा (सै) + ३० (व्या) = ३५ घण्टा

पाठ्यविवरण :

यस सबमोड्युलमा सुरुवाति आगो लगाउने कार्यसँग सम्बन्धित आवश्यक ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएको छ ।

उद्देश्य :

- सुरुवाति आगो लगाउने ।

कार्यहरू :

- १ मुख्य नाली खोल्ने/बन्द गर्ने ।
- २ डि बक्स लगाउने ।
- ३ Forced Draught भट्टामा पंखा चलाउने ।
- ४ Natural Draught भट्टामा चिमनी तताउने ।
- ५ Natural Draught भट्टामा चाबी खोल्ने/बन्द गर्ने ।
- ६ दाउराद्वारा आगो लगाउने ।
- ७ र्याँसद्वारा आगो लगाउने ।
- ८ डम्फा भोकाइ गर्ने ।
- ९ चूल्हो बन्द गर्ने ।
- १० डगको लिकेज चेक जाँच गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : १.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : १.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : १ मुख्य नाली खोल्ने/बन्द गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१. आवश्यक जानकारी लिने ।</p> <p>२. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने ।</p> <p>३. मुख्य नालीको रेखाचित्र प्राप्त गर्ने ।</p> <p>४. नाली भित्रको फोहोर सफा गर्ने ।</p> <p>५. सुरुवाति आगो लगाउने क्रममा प्रयोग हुने पहिलो होल भागको मियानको विपरीत ठाउँको चिमनीको मेन होल बन्द गर्ने । बन्द गर्दा पाकेको ईँटाको प्रयोग गरी एक ईँटा मोटाइको माटो प्रयोग गरी दिवाल अथवा पर्खाल लगाउने र नाली बन्द गर्ने ।</p> <p>६. मुख्य नालीको चिमनी भएको स्थान (केन्द्रविन्दु) बाट नजिकको दाँया अथवा बाँयातिर सुरुवाति आगो लगाउने स्थान तिरको मुख्य नालीको ढक्कन खोल्ने ।</p> <p>७. त्यसरी बन्द गरिएको होल गोबर माटोले लिप्ने</p> <p>८. लिपे पछि पुनः प्लाष्टिक प्रयोग गरी सिल गर्ने</p> <p>९. यदि Damper अथवा चावी भएको अवस्थामा चावी लगाई माटोको लिपाइ प्रयोग गरेर त्यसमा भएका हावाका प्वालहरू बन्द गरी एयर टाइट (air tight) गर्ने अथवा सिल गर्ने ।</p> <p>१०. नियमित संचालनको दौरान सो नाली प्रयोग गर्दा बन्द गरिएको नलीलाई खोल्ने ।</p> <p>११. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने ।</p> <p>१२. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यस्थल (ईँटा उद्योगको ढुग) औजार, उपकरण र सामग्रीहरू मुख्य नालीको रेखाचित्र अपरेटिङ्ग म्यानुयल <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> मुख्य नाली खोल्ने/बन्द गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । पर्खालको मोटाइ कमसेकम एक ईँटाको (९ इन्च) भएको । माटो र गोबर मिश्रण १:३ (गोबर : माटो) भएको । कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>मुख्य नाली :</p> <ul style="list-style-type: none"> नाली <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्त्व किसिम कार्य पहिचान नालीको आकार र नाप नाली खोल्ने/बन्द गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू नाली खोल्ने/बन्द गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- सावेल, बाल्टिन, ज्यावल, सिडी, माटो, गोबर, ईँटा

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- मुख्य नाली खोल्दा र बन्द गर्दा ढलानको स्लाब अत्यन्त गर्म हुने हुँदा सावधानी अपनाउने ।
- मुख्य नाली भित्र अत्यन्त गर्मी हुने हुँदा सावधानी अपनाउने ।

- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : १.५ घण्टा
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यावहारिक : १.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : २ डी बक्स लगाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. डी बक्स घाम पानीले असर गर्ने भएको हुँदा पेन्ट गराउने । ४. माथि खोलिएको होलमा डी बक्स र ढाकिने होलहरूको भाग लेभल बराबर भएको सुनिश्चित गर्ने । ५. चारजना सहयोगी लिई डी बक्सलाई प्रयोग हुने पहिलो होलमा र कनेक्टिङ्ग होलमा राख्ने । ६. डी बक्स राखिसकेपछि डी बक्सको किनारामा राबिसले राम्रोसँग air seal गर्ने । ७. डी बक्सको चारैतिर हावा पूर्ण रूपमा बन्द गर्ने । ८. डी बक्स अगाडिको बोभाइ गरेको च्यामबर प्लाष्टिक लगाएर इर टाइट गरेको स्थान चेकजाँच गर्ने । ९. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । १०. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने ।	अवस्था (Condition): <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (ईंटा उद्योगको डग) • औजार, उपकरण र सामग्रीहरू • अपरेटिङ्ग म्यानुयल निर्दिष्ट कार्य (Task): <ul style="list-style-type: none"> • डि बक्स लगाउने । मानक (Standard): <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • डी बक्समा डबल कोटिङ्ग रेडअक्साइड पेन्ट लगाएको । • राबिस को मोटाई कमसेकम ६ इन्च भएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	डी बक्स : <ul style="list-style-type: none"> • डी बक्स <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ कार्य ▪ आकार ▪ पहिचान • डी बक्स लगाउँदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • डी बक्स लगाउने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- सावेल, बाल्टिन, ज्यावल, बाँस वा फलामको पाइप, हुक

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- डी बक्स अत्यन्त गह्रौं हुनेहुँदा ४ जना सहयोगीको साथ लिई डी बक्स लगाउने ।
- डी बक्स लगाउँदा सावधानी अपनाउने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ४.० घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : ३.५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ३ Forced Draught भट्टामा पंखा चलाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. पंखा प्रयोग गर्नु अगाडि त्यसमा भएको व्यरिङ्ग बेल्टहरूको अवस्था ठीक रहेको सुनिश्चित गर्ने । ४. त्यसैगरी सम्पूर्ण नाली र कनेक्टिङ्ग नालीको ढक्कन राबिसले air tight भए नभएको सुनिश्चित गर्ने । ५. पंखालाई मोटरले चलाउनु अगाडि हातले चलाई कुनै खराबी भएको नभएको छ छैन चेक गर्ने । ६. पंखालाई पुनः वायरिङ्ग गरी मोटरको प्रयोग गरी अथवा इन्जिन प्रयोग गरी ON गर्ने । ७. VFD प्रयोग गर्ने हकमा VFD को जानकारी दिने । ८. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । ९. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (इँटा उद्योग) • औजार उपकरण र सामग्रीहरू • अपरेटिङ्ग म्यानुयल <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • Forced Draught भट्टामा पंखा चलाउने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • पंखा, मोटर VFD उपकरणहरू चालू अवस्थामा भएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>Forced Draught भट्टामा पंखा :</p> <ul style="list-style-type: none"> • पंखा, मोटर, VFD <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ कार्य ▪ प्रकार ▪ पहिचान • पंखा चलाउँदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • पंखा चलाउने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- पेचकस, पिलास, मोटर 10 HP, ईन्जिन 10 HP, VFD, रेन्च, सेलो टेप, वाइरिङ्ग टेप

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- पंखा चलाउँदा विद्युतीय तारबाट सावधानी अपनाउने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ४.० घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : ३.५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ४ Natural Draught भट्टामा चिमनी तताउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. Natural Draught मा चिमनीको साइडको होल खोली चिमनीको भित्री भागलाई सफा गर्ने । ४. भित्र सफा भएको ठाउँमा सुकेको चिरिएको ८ इन्च देखि १० इन्च मोटाइ काटिएको दाउरा (वैकल्पिक इन्धन) चाङ्ग मिलाएर राख्ने । ५. चाङ्ग मिलाएर राखिएको दाउराको बीच बीच जुटको ३ वटा बोरालाई एक गरी मट्टीतेलमा भिजाई ठाउँ ठाउँमा राख्ने । ६. सम्पूर्ण कार्य सकिएपछि, खोलिएका होल लाई दुई इन्च १८ इन्च वाल दिई बन्द गर्ने र गोबर र माटो प्रयोग गरी लिप्ने । ७. सिँडीको प्रयोग चिमनी सँगैको मेन होलको ढक्कन खोली दाउरामा मट्टीतेल वा डिजेल छरी लुक्की (मसाल) प्रयोग गरी आगो लगाउने । ८. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । ९. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (इँटा उद्योगको डग) • औजार उपकरण र सामग्रीहरू • अपरेटिङ्ग म्यानुयल <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • Natural Draught भट्टामा चिमनी तताउने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • आगो लगाउन डिजेल अथवा मट्टीतेल मात्र प्रयोग भएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>Natural Draught भट्टामा चिमनी तताउने :</p> <ul style="list-style-type: none"> • चिमनी <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ कार्य ▪ पहिचान • चिमनी तताउन ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • चिमनी तताउने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- आगो लगाउने सामग्री

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precaution):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- आगो लगाउन Petrol को प्रयोग कहिल्यै नगर्ने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ४.० घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : ३.५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ५ Natural Draught भट्टामा चाबी खोल्ने/बन्द गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. प्रयोगमा नआउने मेन नाली मियान तर्फको चाबीको प्रयोगले बन्द गर्ने । ४. बन्द गरिसकेपछि लगाइएको चाबीबाट हावाको बहाव हुन नसक्ने भएको सुनिश्चित गर्ने । ५. यसरी सुनिश्चित गरीसके पछि माथि बाट ईटाले ढोकेर जुटको बोरा र राबिसको प्रयोगले air tight गर्ने । ६. प्रयोगमा आउने मेननाली र मियान तर्फ चाहिने गरी D-Box मा र मेननालीमा चाबी प्रयोग गर्ने । ७. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । ८. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (ईटा उद्योगको डग) • औजार उपकरणर सामग्रीहरू • चाबी, D – Box • अपरेटिङ्ग म्यानुयल <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • Natural Draught भट्टामा चाबी खोल्ने/बन्द गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • हावा लिकेज नभएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>Natural Draught भट्टाको चाबी :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Natural Draught भट्टामा चाबी <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ कार्य ▪ पहिचान • चाबी खोल्ने बन्द गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • चाबी खोल्ने बन्द गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- जुटको बोरा, पाकेको ईटा , साबेल (आवश्यकता अनुसार)

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precaution):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- फलामको चाबी अत्यन्त तातो हुने हुँदा सावधानी अपनाउने/पञ्जा प्रयोग गर्ने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ६.० घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : ५.५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ६ दाउराद्वारा आगो लगाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. बनाइसकेको चूल्होमा सानो सानो २ र ३ इन्च मोटाइ र २४ इन्च लम्बाइमा काटेको सुकेको दाउरा चूल्होमा भर्ने । ४. चूल्हो बनाइएको माथिल्लो भाग डम्फाको दाउरा हाल्ने मोडी खोल्ने । ५. खोलिसकेको मोडीमा दाउरा भर्ने । ६. दाउरा भरेपछि मोडीमा तास लगाउने । ७. अब लुक्की (मसाल) बाट सबै चूल्होमा आगो लगाउने । ८. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । ९. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (हुँटा उद्योगको डग) • औजार उपकरण र सामग्रीहरू • सुकेको दाउरा • अपरेटिङ म्यानुयल <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • दाउराद्वारा आगो लगाउने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • दाउरा पूर्णरूपमा सुकेको । • दाउरा सानो सानो २ र ३ इन्च मोटाइ र २४ इन्च लम्बाइमा काटिएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>दाउराद्वारा आगो :</p> <ul style="list-style-type: none"> • दाउराद्वारा सुरुवाति आगो <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ कार्य ▪ पहिचान • दाउराद्वारा आगो लगाउँदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • दाउराद्वारा आगो लगाउने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- सलाई वा लाइटर, सुकेको दाउरा

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precaution):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- आगोमा गर्ने काम भएकोले First Aid Kit मा आगोले जलेमा लगाउने मलम अनिवार्य राख्ने ।
- दाउरामा चाडै आगो टिपाउन petrol को प्रयोग कदापि गर्नु हुदैन ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।
- सिमलको दाउरा तथा सिमल जस्ता काठ कदापि प्रयोग नगर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ६.० घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : ५.५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ७ ग्याँसद्वारा आगो लगाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१. आवश्यक जानकारी लिने ।</p> <p>२. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने ।</p> <p>३. ग्याँस फायरिङ्ग सुरु गर्नु पहिले नै चूल्हो भित्रका प्वालमा आवश्यकता अनुसार कोइलाका बोल्टर (ठूला कोइलाका टुक्राहरू) भर्ने ।</p> <p>४. सम्पूर्ण तयारी पश्चात LPG ग्याँस बर्नरको नोज्जलमा आगो लगाउने ।</p> <p>५. ग्याँस सिलिण्डर, बर्नर, पाइप र नोज्जलमा ग्याँस लिकेज नभएको सुनिश्चित गर्ने ।</p> <p>६. आगोको प्रकृति हेरी आगोको कमजोर (तापक्रम कम) स्थिति देखिएमा वैकल्पिक इन्धनको प्रयोग गर्ने ।</p> <p>७. पहिलो चरणमा राखेको कोइला ग्याँसले पूर्ण रूपमा जलाएपछि ग्याँस बर्नर हटाइ सो कोइलालाई रडको प्रयोग गरी भण्डै ५-६ फिट सम्म भित्र धकल्ने ।</p> <p>८. पुनः नयाँ काँचो कोइलाको बोल्टरहरू थप्ने ।</p> <p>९. यो प्रक्रिया भण्डै १ घण्टासम्म दोहोर्याउने</p> <p>१०. आगोको स्थिति हेरेर काठको भुस र कोइला मिश्रण ३०:७० पहिलो डम्फाबाट विस्तारै भोक्न सुरु गर्ने ।</p> <p>११. भित्रको तापक्रमको अवस्था बुझ्न बेला बेला हावा खोल्दै सोलिङ्गको निगरानी गर्ने । विस्तारै आगो बढेपछि नयाँ मोडीको लहरमा पनि भुस भोक्न सुरु गर्ने ।</p> <p>१२. तापक्रम वृद्धि हुँदै जाँदा नयाँ मोडीको लहरमा भुसा भोक्ने तथा सुरुका मोडीको लहरमा कोइलाको धूलो र भुसको मिश्रण भोक्ने ।</p> <p>१३. यदि कोइला राम्रोसँग नजलेको पाइएमा कोइला र भुसको मिश्रण बन्द गरी पुनः भुसमात्र भोक्नु पर्दछ ।</p>	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यस्थल (चूल्हो बनीसकेको डग) औजार उपकरणर सामग्रीहरू ग्याँस बर्नर अपरेटिङ्ग म्यानुयल <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> ग्याँसद्वारा आगो लगाउने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । फायरिङ्गमा आवश्यक कोइला, भुस, वैकल्पिक इन्धनहरू, आदि सामग्रीहरू तयारी अवस्थामा राखिएको । हावा तान्ने पंखा (Induced Draught Fan) न्यूनतम गतिमा (RPM) चलाइएको । कोइला जल्ने तापक्रम पुगेपछि कोइला सजिलै जलेको सोलिङ्गमा स्पष्ट देखिएको । थर्मोकपल प्रयोग भएको । कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>ग्याँसद्वारा आगो :</p> <ul style="list-style-type: none"> सुरुवाती आगो <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व कार्य पहिचान किसिम ग्याँसद्वारा आगो लगाउदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू ग्याँसद्वारा आगो लगाउने विधि थर्मोकपल चलाउने विधि

<p>१४. कोइला जल्ने तापक्रम पुगेपछि नियमित कोइला भोक्न सुरु गर्ने ।</p> <p>१५. ताप नपुगेको अवस्थामा चूल्हो तथा डम्फामा कोइलाका टुक्रा भोक्दै पुनः ग्याँस बाल्ने ।</p> <p>१६. नियमित कोइला भोक्न सुरु भएपछि चूल्होको प्वाललाई बन्द गर्ने । बन्द गर्दा Alternate दुलोहरू भण्डै २ इन्च खोल्ने ।</p> <p>१७. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने ।</p> <p>१८. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने ।</p>		
---	--	--

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- ग्याँस बर्नर, कोइलाको बोल्टर, कोइला, भुस, दाउरा, सलाइ वा लाइटर, सुकेको दाउरा, तातो पानी

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precaution):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- आगोमा गर्ने काम भएकोले First Aid Kit मा आगोले जलेमा लगाउने मलम अनिवार्य राख्ने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ४.० घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : ३.५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ८ डम्फा भोकाइ गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. डम्फाको स्थान पहिचान हुनेगरी चिनो लगाउने । ४. डम्फामा हाल्न कराइ तावा प्रयोग गर्ने । ५. डम्फाको माथिको जुन स्थानमा तावा हाल्ने हो त्यही स्थानको राबिस हटाउने । ६. डम्फामा कोइलाको बोल्टर, कोइला, भुस, वैकल्पिक इन्धन, आदि अनुसार भोक्ने । ७. यदि दाउरा प्रयोग गर्नु पर्ने अवस्था आएमा डम्फामा कोइला तथा भोक्ने भए तावा प्रयोग गर्ने । ८. यदि तावाबाट नछिर्ने दाउरा भए डम्फा छोपेका केही ईटा हटाइ दाउरा भोक्ने । ९. दाउराबाट फाईरिङ्ग गर्ने भए डम्फाको एक तिहाइ उचाइभन्दा बढी नउठ्ने गरी दाउरा प्याक गर्ने । १०. भोकाइ सकाउने बितिककै डम्फा राम्रोसँग बन्द गर्ने । ११. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । १२. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (ईटा उद्योगको डग) • औजार उपकरण र सामग्रीहरू • अपरेटिङ्ग म्यानुयल <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • डम्फा भोकाइ गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • डम्फा छोप्न पाकेका बलियो ईटाहरू प्रयोग भएको । • डम्फा अधिकतम ८ इन्च फराकिलो भएको । • दाउरा पूर्णरूपमा सुकेको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>डम्फा भोकाइ :</p> <ul style="list-style-type: none"> • डम्फा <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ कार्य ▪ पहिचान ▪ किसिम • डम्फा भोकाइ गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • डम्फा भोकाइ गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- तावा, कोइलाको बोल्टर, कोइला, भुस, दाउरा, सलाई वा लाइटर, सुकेको दाउरा

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precaution):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- आगोमा गर्ने काम भएकोले First Aid Kit मा आगोले जलेमा लगाउने मलम अनिवार्य राख्ने ।
- दाउरामा चाडै आगो टिपाउन petrol को प्रयोग कदापि गर्नु हुदैन ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : २.० घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : १.५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : १ चूल्हो बन्द गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. प्रारम्भिक आगो लगाउने प्रक्रियामा भित्रको तापक्रम आवश्यक मात्रामा नबढेसम्म चूल्होको प्वाललाई अस्थायी रूपमा बन्द गर्न फलामे पाताले अथवा इँटाले बन्द गर्ने । ४. निरन्तर कोइला भोकन सुरु भएपछि चूल्होको प्वाललाई स्थायी रूपमा बन्द गर्न इँटा माटोको जोडाइ गरी अगाडिको पुरै भाग बाहिरबाट माटोले लिप्ने । ५. केही मात्रामा हावाभित्र जानको लागि बीचमा सानो प्वाल छोड्ने । ६. माटोले लिपेको चूल्होको बाहिरी भाग प्लाष्टिकले ढाक्ने । ७. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । ८. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (इँटा उद्योगको डग) • औजार उपकरण र सामग्रीहरू • अपरेटिङ्ग म्यानुयल <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • चूल्हो बन्द गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • डम्फा छोप्न पाकेका बलियो इँटाहरू प्रयोग भएको । • डम्फा अधिकतम ८ इन्च फराकिलो बनाइएको । • दाउरा पूर्णरूपमा सुकेको दाउरा प्रयोग भएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>चूल्हो बन्द :</p> <ul style="list-style-type: none"> • चूल्हो <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ कार्य ▪ पहिचान ▪ किसिम • चूल्हो बन्द गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • चूल्हो बन्द गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- तावा, कोइलाको बोल्टर, कोइला, भुस, दाउरा, सलाइ वा लाइटर, सुकेको दाउरा,

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precaution):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- आगोमा गर्ने काम भएकोले First Aid Kit मा आगोले जलेमा लगाउने मलम अनिवार्य राख्ने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : २.० घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : १.५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : १० डगको लिकेज चेक जाँच गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. बाहिरी पर्खालबाट भएको लिकेज जाँच गर्न भट्टा संचालन दौरान लाइटर वा सलाइ वा मसाल बाली आगोको लप्का भित्तामा नजिक लाने । ४. लिकेज भएतिर आगोको लप्का तानिन्छ, यस्तो अवस्था निगरानी गर्ने । ५. मियानको भित्ताबाट भएको लिकेज जाँच गर्न पनि आगोको लप्काको तरिका प्रयोग गर्ने । ६. राबिसमा हुनसक्ने लिकेज जाँच गर्न राबिस माथि कतै प्वाल भएको नभएको निगरानी निरन्तर गर्ने । ७. राबिसमा प्वाल भए तुरन्त बन्द गर्ने । ८. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । ९. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (डुँटा उद्योगको डग) • औजार उपकरणर सामग्रीहरू • अपरेटिङ्ग म्यानुयल <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • डगको लिकेज चेक जाँच गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • डगमा लिकेज नदेखिएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>डगको लिकेज चेक जाँच :</p> <ul style="list-style-type: none"> • लिकेज <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ कार्य ▪ पहिचान • लिकेज चेक जाँच गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • लिकेज चेक जाँच गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- सलाइ वा लाइटर, फरुवा,

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precaution):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- आगोमा गर्ने काम भएकोले First Aid Kit मा आगोले जलेमा लगाउने मलम अनिवार्य राख्ने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

सबमोड्युल ६.२ नियमित भोकाइ

समय : ७ घण्टा (सै) + ५८ (व्या) = ६५ घण्टा

पाठ्यविवरण :

यस सबमोड्युलमा नियमित भोकाइ गर्ने कार्यसँग सम्बन्धित आवश्यक ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएको छ ।

उद्देश्य :

- नियमित भोकाइ गर्न ।

कार्यहरू :

- १ मोडी खोल्ने ।
- २ तावा लगाउने ।
- ३ नियमित कोइला भोकाइ गरी तापक्रम बढाउने ।
- ४ मोडीमा आगो विस्तार गर्ने ।
- ५ मोडी बन्द गर्ने ।
- ६ Forced Draught मा पंखाको सक्सन नियमन (Regulate) गर्ने ।
- ७ ईंटा निकासी व्यवस्थापन गर्ने ।
- ८ बोभाइ व्यवस्थापन गर्ने ।
- ९ अनियन्त्रित निकासीमा आगो नियमन (Regulate) गर्ने ।
- १० लचान व्यवस्थापन गर्न तापक्रम नियन्त्रण गर्ने ।
- ११ डी बक्समा चिसो हावा नियन्त्रण गर्ने ।
- १२ आगो नियन्त्रण गर्ने ।
- १३ पर्याप्त बोभाइ नहुँदा आगो नियमन (Regulate) गर्ने ।
- १४ बोभाइ सुचारु भएपछि, रोकेको आगोलाई बढाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ३.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : ३.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : १ मोडी खोल्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. रेखाचित्र प्राप्त गर्ने । ४. हुक प्रयोग गरी मोडीको स्थान पत्ता लगाउने । ५. मोडीको माथिको राबिस फरुवा वा सावेलले हटाउने र सफा गर्ने । ६. हुक वा फरुवाको सहायताले मोडीको माथिल्लो ईँटा हटाउने । ७. सर्फोस/तासको सर्फोस राख्ने गरी मोडीबाट ईँटा हटाउने र सर्फोस लगाउने । ८. सर्फोस/तास राखेपछि त्यसको राबिसले यर टाइट (air tight) गर्ने । ९. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । १०. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (बोभाइ भएको डग) • औजार उपकरणर सामग्रीहरू • मोडीको स्थानको रेखाचित्र • अपरेटिङ्ग म्यानुयल <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • मोडी खोल्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • मोडीबाट राबिस तल नभर्ने गरी मिलाइएको । • मोडीको मुख वा प्वाल पूरा खोलिएको । • जोडी र सोलिङ्ग देखिएको । • मोडीको तातो ईँटा मोडी भन्दा टाढा सुरक्षित तरिकाले राखिएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>मोडी :</p> <ul style="list-style-type: none"> • मोडी <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ किसिम ▪ आकार ▪ पहिचान • मोडी खोल्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू • मोडी खोल्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- फरुवा, सर्सि, हुक, जुटको बोरा, पञ्जा, सावेल, खराउ, हिट प्रुफ जुत्ता, टाएरको चप्पल

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- आगोबाट सावधानी अपनाउने ।
- मोडीको तातो ईँटा नाङ्गो हातले नछुने ।
- तातो ईँटालाई सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।
- आगोमा गर्ने काम भएकोले First Aid Kit मा आगोले जलेमा लगाउने मलम अनिवार्य राख्ने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ३.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : ३.० घण्टा

निर्दिष्टकार्य (Task) : २ तावा लगाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. मोडी खोलेको ठाउँमा तावाको तलको भागसम्म मिल्ने गरी राख्ने । ४. तावाको तलको भाग पाटनमा मिलाएर राखिएकोमा तावा बसाउने । ५. तावाको चारैतिर हावा नछिँने गरी राबिसले बिको वाहेकको भागमा छोप्ने । ६. तावालाई हुकले समातेर राख्ने । ७. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । ८. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (बोभाई भएको ढग) • औजार उपकरण र सामग्रीहरू • अपरेटिङ्ग म्यानुयल <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • तावा लगाउने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • तावाको मुख माथिल्लो जोडी इँटा माथि बीचमा राखिएको । • तावा समतल मिल्ने गरी राखिएको । • तावाको चारैतिर राबिस सम्म मिल्नेको र कसिएको । • तावाको बिको राम्रोसँग देखिएको । • बिको खोल्दा राबिस नखस्ने गरी मिलाइएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>तावा :</p> <ul style="list-style-type: none"> • तावा <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ किसिम ▪ आकार ▪ पहिचान • तावा लगाउँदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू • तावा लगाउने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- सर्फोस र तावा, सर्सि, हुक, फरुवा, सावेल

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- तातो तावालाई नाङ्गो हातले नछुने ।
- सर्सि, फरुवा र हुकले मात्र तावा लगाउने ।
- तातो सर्सि, हुक सुरक्षित स्थानमा राख्ने ।
- आगोमा गर्ने काम भएकोले First Aid Kit मा आगोले जलेमा लगाउने मलम अनिवार्य राख्ने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ३.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : ३.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ३ नियमित कोइला भोकाइ गरी तापक्रम बढाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१. आवश्यक जानकारी लिने ।</p> <p>२. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने ।</p> <p>३. डगमा राबिस माथि स्ट्याण्ड लगाई आधा काटेको ड्रम वा कोइला राख्ने ठूलो भाँडो राख्ने ।</p> <p>४. सो भागमा भुस, कोइला र भुस मिसाएको मिक्स्चर र कोइला अलग अलग भागमा कम मिलाई राख्ने ।</p> <p>५. ३० प्रतिशत धूलो कोइला र ७० प्रतिशत भुसको मात्रा मिश्रण गरी मिक्स्चर तयार गर्ने ।</p> <p>६. कोइला भोकाइ गर्नु अगाडि आगोको तापक्रम ३०० डिग्री पुगेमा थर्मोकपल वा लेजर गनको सहायताले चेक गर्ने ।</p> <p>७. ३०० डिग्री पुगेको अवस्था पछि आगोमा भुसको सुरुवाति भोकाइ गर्ने ।</p> <p>८. ४५० डिग्री आगोको तापक्रम पुगेको चेक गर्ने ।</p> <p>९. ४५० डिग्री आगोको तापक्रम पुगेमा मात्र कोइला र भुसको मिक्स्चरको भोकाइ गर्ने । (३० प्रतिशत धूलो कोइला र ७० प्रतिशत भुस मिसिएको अवस्था)</p> <p>१०. आगोको तापक्रम ७०० डिग्री पुगेको चेक गर्ने ।</p> <p>११. ७०० डिग्री तापक्रम पुगेको यकिन गरी कोइला सिंगल मेन जेट प्याटर्न (Z-Pattern) तरिकाले भोकाइ गर्ने ।</p> <p>१२. आगोको अवस्था डगमा घटबढ हुने भएकोले सो को अवस्था यकिन गरी थोरैमा १२५ ग्राम देखि ६२५ ग्रामसम्म कोइलाको भोकाइ गर्ने ।</p> <p>१३. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने ।</p> <p>१४. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (भोकाइ भएको डग) • औजार उपकरण र सामग्रीहरू • अपरेटिङ्ग म्यानुयल <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • नियमित कोइला भोकाइ गरी तापक्रम बढाउने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • भुस, मिक्स्चर र कोइलाको ड्रम सही ठाउँमा भएको । • विभिन्न साइजको भोकाइ गर्ने चम्चा प्रयोग भएको । • गुणस्तरीय कोइलाको प्रयोग भएको । • कोइला र अन्य इन्धनको मिक्स्चरको सही मात्रामा मिसिएको । • सुकेको भुस भएको प्रयोग भएको । • आगोको तापक्रम अनुसार अवस्था हेरी भुस मिसाएर कोइलाको भोकाइ भएको । • सिंगल मेन जेट प्याटर्न मा भोकाइ गरिएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>नियमित कोइला भोकाइ गरी तापक्रम :</p> <ul style="list-style-type: none"> • नियमित कोइला भोकाइ <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ किसिम ▪ कोइलाको आकार • नियमित कोइला भोकाइ गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू • नियमित कोइला भोकाइ गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- ड्रम, चम्चा, हुक, तावा, सर्फेस, भुस, मिक्स्चर, कोइला, थर्मकपल, लेजर गन, खराउ, बाल्टी, खरपन, बाटा

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- आगोमा गर्ने काम भएकोले आगोबाट आफुलाई सुरक्षित राख्ने । तथा First Aid Kit मा आगोले जलेमा लगाउने मलम अनिवार्य राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ४.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : ४.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ४ मोडीमा आगो विस्तार गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१ आवश्यक जानकारी लिने ।</p> <p>२ आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने ।</p> <p>३ भोकाइ भई राखेको लाइनभन्दा अगाडिको लाइनको मोडी खोली सफाई तावा लगाउने ।</p> <p>४ नयाँ खोलेको लाइनको सोलिंगमा आगो सरेको यकिन गर्ने, सफाई भएको यकिन गर्ने ।</p> <p>५ आगोको तापक्रम ३०० डिग्री सेन्टिग्रेड भएको यकिन गर्ने, ३०% धूलो कोइला र ७०% भुसको मात्रा मिलाई मिक्स्चर तयार गर्ने । भुस, मिक्स्चर र कोइलाको ड्रमलाई उचित ठाउँमा राख्ने ।</p> <p>६ लाइनमा आगोको सफाई ३०० डिग्री सेन्टिग्रेड तापक्रम यकिन गरी भुसको भोकाइ चम्चाले सुरु गर्ने ।</p> <p>७ ४५० डिग्री सेन्टिग्रेड यकिन गरी वा थोरै मिक्स्चर (एक चम्चा) भोकाइ गरी सो मिक्स्चर पूर्ण रूपमा बलेको अवस्था चेक गर्ने ।</p> <p>८ मिक्स्चरको भोकाइ गरी आगोको तापक्रमलाई वृद्धि गर्ने ।</p> <p>९ ७०० डिग्री सेन्टिग्रेड तापक्रम वृद्धि गर्न आगोको तापक्रम चेक गर्ने ।</p> <p>१० ७०० डिग्री सेन्टिग्रेड तापक्रम यकिन गरी कोइलाको भोकाइ 'Single man Z pattern' मा चम्चाद्वारा नियमित भोकाइ गर्ने ।</p> <p>११ आगोको अवस्था यकिन गरी १५० ग्रामदेखि ६०० ग्रामसम्म कोइला चम्चाबाट भोकाइ गर्ने ।</p> <p>१२ औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने ।</p> <p>१३ कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यस्थल (भोकाइ भएको डग) औजार उपकरणर सामग्रीहरू अपरेटिङ्ग म्यानुयल <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> मोडीमा आगो विस्तार गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । भुस, मिक्स्चर र कोइलाको ड्रम सही ठाउँमा भएको । विभिन्न साइजमा भोकाइ गर्ने चम्चा भएको । गुणस्तरीय कोइलाको प्रयोग भएको । कोइला र अन्य इन्धनको मिक्स्चरको सही मात्रामा मिसिएको । सुकेको भुस प्रयोग भएको । आगोको तापक्रम अनुसार अवस्था हेरी भुस मिसाएर कोइलाको भोकाइ भएको । सिंगल म्यान जेड प्याटर्न मा भोकाइ गरिएको । कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>मोडीमा आगो विस्तार :</p> <ul style="list-style-type: none"> मोडीमा आगो विस्तार गर्ने <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व किसिम पहिचान मोडीमा आगो विस्तार गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू मोडीमा आगो विस्तार गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- ड्रम, चम्चा, हुक, तावा, भुस, मिक्स्चर, कोइला, थर्मोकपल, लेजर गन, खराउ, बाल्टी/बाटा

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- आगोमा गर्ने काम भएकोले First Aid Kit मा आगोले जलेमा लगाउने मलम अनिवार्य राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ४.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : ४.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ५ मोडी बन्द गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. पूर्ण रूपमा ईंटा पाकेको यकिन गर्ने । ४. तावाको चारैतिरको राबिस फरुवाले हटाउने । ५. हुक वा सर्सिको सहायताले तावा निकालेर अगाडि राख्ने । ६. तावा निकाली सकेपछि पाकेको ईंटाले पाटनसँग मिल्ने गरी ईंटाले मोडीलाई बन्द गर्ने । ७. ईंटाले मोडी बन्द गरिसकेपछि पर्याप्त राबिस राखी सम्प्याउने । ८. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । ९. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (भोकाइ भएको ढग) • औजार उपकरण र सामग्रीहरू • अपरेटिङ्ग म्यानुयल <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • मोडी बन्द गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • राबिस पर्याप्त राखिएको । • राबिस यर टाइट हुने गरी मिलाइएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>मोडी बन्द :</p> <ul style="list-style-type: none"> • मोडी बन्द गर्ने <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ किसिम ▪ आकार • मोडी बन्द गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • मोडी बन्द गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- चिसो पाको ईंटा, फरुवा, हुक, सर्सि, सावेल, पञ्जा, जुटको बोरा

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- तातो राबिस हातले नछुने ।
- पाया भएको ठाउँमा उभिने ।
- राबिस सम्प्याउँदा माथिको भागको मात्र तासेर छोप्ने ।
- आगोमा गर्ने काम भएकोले First Aid Kit मा आगोले जलेमा लगाउने मलम अनिवार्य राख्ने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ६.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : ६.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ६ Forced Draught मा पंखाको सक्सन नियमन (Regulate) गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. आगोको माग अनुसार पंखाको गति घटबढ गर्ने । ४. पंखाले पछाडिको अथवा भोकाइ र प्रि हिटिङ्ग जोनको बाटो भई डी बक्ससम्म भागको हावा तानेको छ छैन हेरी पंखाको गति नियमन गर्ने । ५. डी बक्सभन्दा अगाडिको प्लाष्टिक नच्यातिकन भोकाइ क्षेत्रको सक्सन गरी पंखा घुमाउने । ६. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । ७. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (भोकाइ भएको डग) • औजार उपकरणर सामग्रीहरू • ईलेक्ट्रिक मोटर, जेनेरेटर, VFD • अपरेटिङ्ग म्यानुयल <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • Forced Draught मा पंखाको सक्सन नियमन (Regulate) गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रुपमा सम्पादन भएको । • पंखाले आवश्यकता अनुसारको खिचान गरिएको । • लिकेज नभएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>पंखाको खिचाई नियमन :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Force Draught पंखा, ईलेक्ट्रिक मोटर, जेनेरेटर, VFD <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ किसिम ▪ महत्व ▪ पहिचान • Forced Draught मा पंखाको सक्सन नियमन खिचाई गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू • Forced Draught मा पंखाको सक्सन नियमन गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- पंखा सेट, VFD (Variable Frequency Drive), ईलेक्ट्रिक मोटर, जेनेरेटर, ग्रीज, fan belt, डिजल, mobil

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- ईलेक्ट्रिक सटबाट जोगिने ।
- पंखा चलेको बेला सावधानी अपनाउने
- विद्युतीय उपकरणसंग सचेत हुने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ४.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : ४.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ७ ईटा निकासी व्यवस्थापन गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. निकासी गर्नु पर्ने भागको राबिस हटाउने । ४. राबिस निकालेपछि पाटन हटाउने । ५. पाटन हटाउँदै गर्दा निकासी गरेको ईटा राख्ने ठाउँ सुनिश्चित गरी लेभल मिलाउने । ६. निकासी गर्नको लागि गाडा वा आवश्यक साधन निकासी क्षेत्र च्याम्बर लाइन नजिक राखी मिलाउने । ७. निकासी गर्नु अघि ईटाको वर्गीकरण जस्तै अब्वल, लालपेटी, पिला, खञ्जर र टुक्रा छुट्याउने । ८. छुट्याएका ईटाहरूलाई आफ्नो क्षेत्रमा चाङ्ग लगाएर राख्ने । ९. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । १०. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (ईटा उद्योगको डग) • औजार उपकरणर सामग्रीहरू • अपरेटिङ्ग म्यानुयल <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • ईटा निकासी व्यवस्थापन गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • राबिस राम्रोसँग हटाइसकेको । • चाङ्ग लगाउने क्षेत्रको जमिन लेभल मिलेको । • ईटाको गुणस्तर र वर्गीकरण मिलेको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>ईटा निकासी व्यवस्थापन :</p> <ul style="list-style-type: none"> • ईटा निकासी व्यवस्थापन <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ किसिम ▪ ईटाको गुणस्तर पहिचान • ईटा निकासी व्यवस्थापन गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू • ईटा निकासी व्यवस्थापन गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- फरुवा, गाडा, ढुवानी साधन, पञ्जा, हेलमेट, चस्मा

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- आगोमा गर्ने काम भएकोले First Aid Kit मा आगोले जलेमा लगाउने मलम अनिवार्य राख्ने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ४.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : ४.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ८ बोभाइ व्यवस्थापन गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. फायरिङ्ग जोनको अगाडिको लाइनबाट कमसेकम ७० फिट पर डी बक्स राख्न मिल्ने गरी निरन्तर बोभाइ गराउने । ४. प्रत्येक दिन पकाउने लाइन बराबर न्यूनतम बोभाइ गर्ने । ५. आवश्यकता हेरी प्लाष्टिक लगाउने । ६. जाडोमा ईटा पकाउन सुरु गर्नु पूर्व धेरै चेम्बर बोभाइ नगर्ने । ७. विदाको समय वा कुनै चाडपर्वमा लेवरको बोभाइ नगर्ने हुँदा सो समयको लागि डी बक्स राख्न मिल्नेगरी अग्रिम बोभाइ गर्ने । ८. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । ९. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (ईटा उद्योगको डग) • औजार उपकरण र सामग्रीहरू • अपरेटिङ्ग म्यानुयल <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • बोभाइ व्यवस्थापन गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • प्रत्येक चेम्बरमा राम्ररी राबिस हालिएको । • चिसो ईटाको प्रयोग नभएको । • बन्धन, जोडी, पाया यथा स्थानमा राखिएको । • प्लाष्टिकको उचित स्थानमा प्रयोग भएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>बोभाइ व्यवस्थापन :</p> <ul style="list-style-type: none"> • बोभाइ व्यवस्थान <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ किसिम • बोभाइ व्यवस्थापन गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • बोभाइ व्यवस्थापन गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- प्लाष्टिक, राबिस, फरुवा, बेल्ला, कोदालो, हेल्मेट, बुट, हलुका सिंठी

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- बोभाइ गर्दा हेल्मेट र बुटको प्रयोग गर्ने ।
- बोभाइ माथि चढेर कार्य गर्दा लडिने र बोभाइ भासिने हुँदा सावधानी अपनाउने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ५.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : ५.० घण्टा

निर्दिष्टकार्य (Task) : ९ अनियन्त्रित निकासीमा आगो नियमन (Regulate) गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. ईँटा पकाइको सबभन्दा पछाडिको तावामा आगो माथि आउन नदिने । ४. निकासी बढी भएको ठाउँमा प्लाष्टिक वा जस्तापाता राख्ने । ५. पछाडिबाट हावा कम मात्र दिन सक्ने गरी जस्ता कस्ने । ६. ईँटा निकासी रोक्ने । ७. कुलिङ्ग जोनमा हावा टाईड गर्ने राबिसद्वारा जस्तालाई बाँस अथवा अन्य साधनले टेको लगाउने । ८. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । ९. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (ईँटा उद्योगको डग) • औजार उपकरणर सामग्रीहरू • अपरेटिङ्ग म्यानुयल <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • अनियन्त्रित निकासीमा आगो नियमन (Regulate) गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • पछाडिको लाइनको तावामा सोलिङ्ग नछोडेको । • भोकाइ गर्ने ठाउँमा आगो तावाभन्दा माथि नआएको । • जस्ता वा प्लाष्टिक राखिएको । • जस्ता र प्लाष्टिकसम्म माथिबाट यर टाइट भएको । • निकासी बन्द भएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>अनियन्त्रित निकासीमा आगो नियमन :</p> <ul style="list-style-type: none"> • अनियन्त्रित निकासीमा आगोको नियमन <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ किसिम • वोभाइ गर्ने तरिका • अनियन्त्रित निकासीमा आगो नियमन गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • अनियन्त्रित निकासीमा आगो नियमन गर्ने विधि ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- बाँस, प्लाष्टिक, जस्ता, फरुवा, हुक, सावेल, पञ्जा, आगोले नछुने जुत्ता, हिलो माटो, खर्पन, बाटा, बाल्टिन

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- तातोबाट बचेर काम गर्ने ।
- जस्ताको धारले नकाट्ने गरी पञ्जा लगाएर मात्र जस्ता समाल्ने ।
- भिरी भएको ठाउँमा र डम्फा भएको ठाउँमा नटेक्ने ।
- आगोमा गर्ने काम भएकोल First Aid Kit मा आगोले जलेमा लगाउने मलम अनिवार्य राख्ने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ४.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : ४.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : १० लचान व्यवस्थापन गर्न तापक्रम नियन्त्रण गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. ईँटा पकाउदै जाँदा पछाडि तावा विस्तारै लचान गर्ने । ४. लचान दिन ईँटा तल गोडीदेखि माथि पाटनसम्म पूरा पाकेको हेरी पकाउने । ५. लचान ३ इन्चदेखि ६ इन्चसम्म गर्ने । ६. लचान भएको ठाउँको तल र माथिको तापक्रम थर्मोकपल वा लेजर गनको सहाएताले नाप्ने । ७. लचान पछाडिको ३ तावा लाइन हुने गरी भोकाइ गर्ने । ८. बढी लचान भएको तावामा भोकाइ बन्द गर्ने । ९. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । १०. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (ईँटा उद्योगको डग) • औजार उपकरणर सामग्रीहरू • अपरेटिङ्ग म्यानुयल <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • लचान व्यवस्थापन गर्न तापक्रम नियन्त्रण गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • सोलिङ्ग र सबैभन्दा माथिको ईँटाको तापक्रम एकसमान भएको । • पछाडिको ३ लाइन तावा ३ इन्च देखि ६ इन्च सम्म लचान भएको । • ईँटाको बनावट नबिगेको । • सोलिङ्गमा आगो नछोडेको । • मथिल्लो बन्धनसम्म समान तापक्रम भएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>लचान व्यवस्थापन गर्न तापक्रम नियन्त्रण :</p> <ul style="list-style-type: none"> • लचान व्यवस्थापन र तापक्रम नियन्त्रण <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ किसिम • लचान व्यवस्थापन गर्न तापक्रम नियन्त्रण गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • लचान व्यवस्थापन गर्दा तापक्रम नियन्त्रण गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- फरुवा, हुक, चिसो पाकेको ईँटा , सर्सि, जुटको बोरा, पञ्जा, हिट प्रुफ जुत्ता, खराउ

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- लचान भएको ठाउँमा बाहिरको व्यक्तिलाई हिँडडुल गर्न नदिने ।
- धेरै लचान भएको ठाउँमा नजाने ।
- तातो ईँटाबाट र तावा शरीरका विभिन्न अङ्गमा छुन नदिने ।
- आगोमा गर्ने काम भएकोले First Aid Kit मा आगोले जलेमा लगाउने मलम अनिवार्य राख्ने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ४.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : ४.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ११ डी बक्समा चिसो हावा नियन्त्रण गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. डी बक्सलाई मेन नाला र साइड नालाको होलमा धुँवा राम्ररी पास हुनेगरी राख्ने । ४. डी बक्सले होललाई चारैतिरबाट बराबरी छोप्नेगरी सेन्टर मिलाई राख्ने । ५. डी बक्स राखेपछि चारैतिरबाट राबिस र पाकेको ईटाले हावा नछिन्ने गरी मिलाउने । ६. नेचुरल ड्राफ्टको लागि डी बक्सलाई ग्लास उलले कभरिङ्ग गर्ने । ७. डी बक्सबाट हिट लस हुन नदिने । ८. फाइरिङ्ग जोनको अगाडिको लाइनबाट डी बक्स सक्दो ७० फिट दूरीमा राख्ने । ९. डी बक्स राख्दा डगमा आगोको अवस्था हेरी सक्दो दूरी बनाई राख्ने । १०. डी बक्स राख्दा चाबीको प्रयोग गर्न मिल्ने गरी राख्ने । (नेचुरल ड्राफ्टको हकमा) ११. डी बक्समा तापक्रम मिटर जडान गर्ने । १२. साइड नाला र मेन नालाको होलबाट दूरी बनाई कार्य गर्ने । १३. साइड नाला र मेन नालाको प्लेट (slab) प्रयोग गर्ने लायक भएको यकिन गर्ने र विग्रेको भए नयाँ प्लेट राख्ने । १४. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । १५. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (ईटा उद्योगको डग) • औजार उपकरण र सामग्रीहरू • अपरेटिङ्ग म्यानुयल <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • डी बक्समा चिसो हावा नियन्त्रण गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • आगो र डी बक्सको उचित दूरी राखिएको । • डी बक्सबाट चिसो हावा नपसेको । • डी बक्सबाट ताप चुहावट नभएको । • डी बक्सको चारैतिर राबिस राखिएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>डि(बक्समा चिसो हावा नियन्त्रण :</p> <ul style="list-style-type: none"> • डी बक्स र चिसो हावा नियन्त्रण <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ किसिम • डी बक्समा चिसो हावा नियन्त्रण गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • डी बक्समा चिसो हावा नियन्त्रण गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- डि बक्स, चाबी, जुट बोरा, बाँस, फरुवा, कोदाली, हुक, पाकेको ईटा, राबिस

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- साइड नाला र मेन नालाको होल भन्दा दूरी बनाई कार्य गर्ने ।
- आगोमा गर्ने काम भएकोले First Aid Kit मा आगोले जलेमा लगाउने मलम अनिवार्य राख्ने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ४.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : ४.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : १२ आगो नियन्त्रण गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. पंखाको Suction कम गर्दै जाने । ४. डी बक्समा आवश्यकता अनुसार चाबी मिलाउने । ५. बोभाइ अनुसार कोइलाको मात्रा घटाउने । ६. अगाडिको दुई लाइनलाई नभोक्ने । ७. समय समयमा ५ देखि १० मिनेट पंखा बन्द गर्दै चलाउदै गर्ने । ८. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । ९. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (ईंटा उद्योगको डग) • औजार उपकरणर सामग्रीहरू • अपरेटिङ्ग म्यानुयल <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • आगो नियन्त्रण गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रुपमा सम्पादन भएको । • पंखाको Speed कम भएको । • चाबी सही तरिकाले राखिएको । • कोइलाको भोकाइ कम भएको । • आवश्यक सावधानीहरू अपनाइएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>आगो नियन्त्रण :</p> <ul style="list-style-type: none"> • आगो नियन्त्रण <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ किसिम • आगो नियन्त्रण गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • आगो नियन्त्रण गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- पंखा, VFD, चाबी, कोइला, चम्चा ड्रम, खराउ, जुत्ता, पञ्जा

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- पंखा चलाउँदा ध्यान पुऱ्याउने ।
- सचेत भएर भोकाइ गर्ने ।
- आगोमा गर्ने काम भएकोले First Aid Kit मा आगोले जलेमा लगाउने मलम अनिवार्य राख्ने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ६.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : ६.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : १३ पर्याप्त बोभाइ नहुँदा आगो नियमन (Regulate) गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. Cooling zone मा डम्फा बनाउने । ४. उक्त डम्फामा जस्ता लगाई Air tight गर्ने । ५. Firing Zone पछाडि उक्त डम्फा सम्म राबिस ले Airtight गर्ने । ६. Pre-heating Zoned मा डम्फा बनाउने । ७. जस्ता लगाई उक्त डम्फामा Airtight गर्ने । ८. तावा छोप्ने गरी सबै तावामा राबिसले Airtight गर्ने । ९. डी बक्स हटाउने । १०. डी बक्सको प्वालमा slab ले छोपेर Airtight गर्ने । ११. मुख्य नालीको प्वाल slab लगाई Airtight गर्ने । १२. पंखा बन्द गर्ने । १३. पंखाको Pulley मा रहेको बेल्ट निकाल्ने । १४. कोइलाको ड्रम हटाउने । १५. वाल लिकेजको निरीक्षण गर्ने । १६. समय समयमा आगोको तापक्रम निरीक्षण गर्ने । १७. द्वारीहरू पनि यर टाइट भएको । १८. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । १९. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने ।	अवस्था (Condition): <ul style="list-style-type: none"> कार्यस्थल (अपर्याप्त बोभाइ भएको ईटा भट्टा डग) औजार उपकरण र सामग्रीहरू बोभाइ बन्द भएको अवस्था पंखा, जेनेरेटर बिग्रेको अपरेटिङ म्यानुयल कोइला/इन्धनको अभाव निर्दिष्ट कार्य (Task): <ul style="list-style-type: none"> पर्याप्त बोभाइ नहुँदा आगो नियमन (Regulate) गर्ने । मानक (Standard): <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । पंखा बन्द भएको । डम्फाहरू Air tight भएको । पंखाको Pulley को बेल्ट हटाइएको । तावालाई राबिसले छोपिएको कोइलाको ड्रम हटाइएको । राबिस Airtight हुने गरी राखिएको । कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	पर्याप्त बोभाइ नहुँदा आगो नियमन : <ul style="list-style-type: none"> अपर्याप्त बोभाइ र आगो नियमन गर्ने <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व आगो नियमन गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू आगो नियमन गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- फरुवा, जस्ता, पंखा, Pulley, Slab, राबिस, ड्रम, Thermocouple

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- समय समयमा आगोको तापक्रम निरीक्षण गर्ने ।
- आगोमा गर्ने काम भएकोले First Aid Kit मा आगोले जलेमा लगाउने मलम अनिवार्य राख्ने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ४.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : ४.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : १४ बोभाइ सुचारु भएपछि रोकेको आगो बढाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१ आवश्यक जानकारी लिने । २ आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३ स्लाबलाई डी बक्स राख्ने प्वालबाट हटाउने । ४ डी बक्स राख्ने । ५ डी बक्सलाई राबिसले Air tight गर्ने । ६ पंखाको Pulley मा बेल्ट हाल्ने । ७ पंखा न्यून गतिमा सुचारु गर्ने । ८ तावा माथिको राबिस हटाउने । ९ तावा खोलेर Temperature नाप्ने । १० भुस द्वारा भोकाइ गर्ने । ११ कोइलाको ड्रम राख्ने । १२ Pre-heating Zone को डम्फाको जस्ता हटाउने । १३ आगोको तापक्रम नियमन गर्ने । १४ आगोको तापक्रम पुगे पछि नियमित भोकाइ गर्ने । १५ Cooling Zone को डम्फाको जस्ता हटाउने । १६ राबिसले उक्त स्थान Air tight गर्ने । १७ तापक्रम नियमन गर्दै भोकाइ गर्ने । १८ औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । १९ कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने ।	अवस्था (Condition): <ul style="list-style-type: none"> कार्यस्थल (बोभाइ भएको डग) औजार उपकरण र सामग्रीहरू आगो सुचारु भएको अपरेटिङ्ग म्यानुयल निर्दिष्ट कार्य (Task): <ul style="list-style-type: none"> बोभाइ सुचारु भएपछि रोकेको आगो बढाउने । मानक (Standard): <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रुपमा सम्पादन भएको । कम्बसन जोनको बीचको लाईनमा आगोको तापक्रम १००० डिग्री भएको । तावा माथिको राबिस हटाइएको । डी बक्स Air tight भएको । डम्फाको जस्ता हटाएर राबिसले Air tight भएको । कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	बोभाइ सुचारु भए पछि रोकेको आगो : <ul style="list-style-type: none"> बोभाइ सुचारु र रोकेको आगो बढाउने । <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व बोभाइ सुचारु भए पछि रोकेको आगो बढाउँदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू बोभाइ सुचारु भए पछि रोकेको आगो बढाउने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- फरुवा, जस्ता, पंखा, Pulley, Slab, राबिस, ड्रम, Thermocouple, लगबुक

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- समय समयमा आगोको तापक्रम निरीक्षण गर्ने ।
- आगोमा गर्ने काम भएकोले First Aid Kit मा आगोले जलेमा लगाउने मलम अनिवार्य राख्ने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

सबमोड्युल ६.३ भोकाइ बन्द

समय : ३ घण्टा (सै) + १२ (व्या) = १५ घण्टा

पाठ्यविवरण :

यस सबमोड्युलमा भोकाइ बन्द गर्ने कार्यसँग सम्बन्धित आवश्यक ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएको छ ।

उद्देश्य :

- भोकाइ बन्द गर्न ।

कार्यहरू :

- १ डगको आगो कम गर्ने ।
- २ डम्फा भोकेर आगो बन्द गर्ने ।
- ३ डी बक्स निकाल्ने ।
- ४ मुख्य नाली बन्द गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ६.० घण्टा

सैद्धान्तिक : १.० घण्टा

व्यावहारिक : ५.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task): १ डगको आगो कम गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. पंखाको गति कम गर्ने अथवा चिमनीको Suction कम गर्ने । ४. लचान मापन गर्ने । ५. तावा उठाउने । ६. इन्धनको खपत कम गर्ने । ७. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । ८. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने ।	अवस्था (Condition): <ul style="list-style-type: none"> कार्यस्थल (आगो सुचारु भएको भट्टाको डग) औजार उपकरणर सामग्रीहरू अपरेटिङ्ग म्यानुयल निर्दिष्ट कार्य (Task): <ul style="list-style-type: none"> डगको आगो कम गर्ने । मानक (Standard): <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । लचान मापन गरेर तावा उठाइएको । इन्धन कम प्रयोग भएको । पंखाको गति कम भएको । कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	डगको आगो : <ul style="list-style-type: none"> आगो कम गर्ने <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व लचान <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व पहिचान तावा <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व किसिम पहिचान पंखा <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व किसिम पहिचान डी बक्स <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व किसिम पहिचान आगो कम गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू आगो कम गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- पंखा, Thermocouple, डी बक्स

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- Thermocouple प्रयोग सावधानीका साथ गर्नु पर्ने ।
- तापक्रम अत्यधिक भएको हुनाले पूर्ण सावधानीका साथ काम गर्ने ।
- आगोमा गर्ने काम भएकोले First Aid Kit मा आगोले जलेमा लगाउने मलम अनिवार्य राख्ने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ५.० घण्टा

सैद्धान्तिक : १.० घण्टा

व्यावहारिक : ४.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : २ डम्फा भोकेर आगो बन्द गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. औजार उपकरणहरू र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. अन्तिम तावा उठाउने । ४. डम्फामा इन्धनको प्रयोग तावाभन्दा कम गर्दै जाने । ५. पंखाको गति कम गर्दै जाने/ Suction कम गर्ने । ६. डम्फालाई इर टाइट गर्ने । ७. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । ८. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (आगो सुचारु भएको भट्टाको डग) • औजार उपकरणर सामग्रीहरू • अपरेटिङ्ग म्यानुयल <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • डम्फा भोकेर आगो बन्द गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रुपमा सम्पादन भएको । • अन्तिम तावा उठाइएको । • इन्धनको खपत ५०-७० प्रतिशत कम भएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>डम्फा भोकेर आगो बन्द :</p> <ul style="list-style-type: none"> • डम्फा <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ किसिम ▪ पहिचान • तावा <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ किसिम ▪ पहिचान • डम्फा भोकेर आगो बन्द गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • डम्फा भोकेर आगो बन्द गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- तावा, इन्धन, चम्चा, हुक

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- तापक्रम अत्यधिक भएको हुनाले पूर्ण सावधानीका साथ काम गर्ने ।
- आगोमा गर्ने काम भएकोले First Aid Kit मा आगोले जलेमा लगाउने मलम अनिवार्य राख्ने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

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

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ३ डी बक्स निकाल्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. पंखाको गति न्यून गर्ने अथवा चिमनीको Suction न्यून गर्ने । ४. डी बक्स वरिपरिको राबिस हटाउने । ५. डी बक्सलाई सावधानी पूर्वक निकाल्ने । ६. पंखा बन्द गर्ने । ७. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । ८. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (आगो सुचारु भएको भट्टाको डग) • औजार उपकरणर सामग्रीहरू • अपरेटिङ्ग म्यानुयल <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • डी बक्स निकाल्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रुपमा सम्पादन भएको । • पंखाको गति न्यून राखिएको । • चिमनीको Suction न्यून राखिएको । • डी बक्स वरिपरि राबिस हटाइएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>डि बक्स :</p> <ul style="list-style-type: none"> • डी बक्स <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ किसिम ▪ पहिचान • डी बक्स निकाल्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • डी बक्स निकाल्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- फरुवा, बाँस, बाटा

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- तापक्रम अत्यधिक भएको हुनाले पूर्ण सावधानीका साथ काम गर्ने ।
- आगोमा गर्ने काम भएकोले First Aid Kit मा आगोले जलेमा लगाउने मलम अनिवार्य राख्ने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : २.० घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : १.५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ४ मुख्य नाली बन्द गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. डी बक्सको स्थानमा Slab लाई चढाउने । ४. Slab माथि राबिसले छोपिदिने । ५. राबिसले छोपेको स्थानलाई निरीक्षण गर्ने । ६. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । ७. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (बोभाइ भएको ईटा भट्टाको डग) • औजार उपकरण र सामग्रीहरू • अपरेटिङ्ग म्यानुयल <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • मुख्य नाली बन्द गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • Slab बाट नाली पूर्ण रूपमा बन्द गरिएको । • Slab लाई राबिसले पूर्ण रूपमा छोपिएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>मुख्य नाली बन्द :</p> <ul style="list-style-type: none"> • नाली <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ पहिचान ▪ किसिम • मुख्य नाली बन्द गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • मुख्य नाली बन्द गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- हुक, फरुवा, राबिस, Slab

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- तापक्रम अत्यधिक भएको हुनाले पूर्ण सावधानीका साथ काम गर्ने ।
- Slab को वजन धेरै भएको हुँदा सावधानी अपनाउने ।
- आगोमा गर्ने काम भएकोले First Aid Kit मा आगोले जलेमा लगाउने मलम अनिवार्य राख्ने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

मोड्युल ७ मर्मत तथा संभार

समय : ८ घण्टा (सै) + ३२ (व्या) = ४० घण्टा

पाठ्यविवरण :

यस मोड्युलमा मर्मत तथा संभार गर्ने कार्यसँग सम्बन्धित आवश्यक ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएको छ ।

उद्देश्य :

- मर्मत तथा संभार गर्ने ।

कार्यहरू :

- १ बोभाइ भसान मर्मत संभार गर्ने ।
- २ पंखाको कार्बन जाम हटाउने ।
- ३ पंखा/जेनेरेटरमा ग्रीजिङ्ग गर्ने ।
- ४ मोडी/भ्रिरी मर्मत गर्ने ।
- ५ पकाइ भसान मर्मत गर्ने ।
- ६ भ्रिरी सफा गर्ने ।
- ७ आकासको पानी चुहावटबाट हुने भसान मर्मत गर्ने ।
- ८ डी बक्स मर्मत गर्ने ।
- ९ मियानको वाल (पर्खाल) मर्मत गर्ने ।
- १० बाहिरी वाल (पर्खाल) मर्मत गर्ने ।
- ११ पंखाको बेल्ट परिवर्तन गर्ने ।
- १२ द्वारी मर्मत गर्ने ।
- १३ नाली मर्मत गर्ने ।
- १४ तावा मर्मत गर्ने ।
- १५ चाबी मर्मत गर्ने ।
- १६ फर्स मर्मत गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ४.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : ४.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : १ बोझाइ भसान मर्मत संभार गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. भोकाइ बन्द गर्ने । ४. पंखाको गति कम गर्ने । ५. भसान भएको क्षेत्रको पहिचान गर्ने । ६. भसानको कारण पहिचान/यकिन गर्ने । ७. भसान भएको क्षेत्रको राबिस निश्चित क्षेत्रसम्म सफा गर्ने । ८. आवश्यकता अनुसार काँचो इँटाको सट्टामा पाकेको इँटा प्रयोग गरी बोझाइ मिलाउने अथवा उपर्युक्त अवस्था नरहेमा बन्द गर्ने । ९. भसान मर्मत गर्ने अवस्था नरहेमा इँटाले वा इँटाले सम्भव नभएमा अन्य सामग्री (टिन, जस्ता सामग्री) प्रयोग गरी बन्द गरी यर टाइट गर्ने । १०. पंखाको गति बढाउने । ११. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । १२. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (बोझाइ भएको इँटा भट्टाको डग) • औजार उपकरणर सामग्रीहरू • अपरेटिङ्ग म्यानुयल <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • बोझाइ भसान मर्मत संभार गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रुपमा सम्पादन भएको । • भसान मर्मत गर्दा पंखा गति कम गरिएको । • आगोको गति र Suction सन्तुलनमा राखिएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>बोझाइ भसान मर्मत संभार :</p> <ul style="list-style-type: none"> • बोझाइ भसान <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ किसिम ▪ पहिचान • बोझाइ भसान मर्मत संभार गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • बोझाइ भसान मर्मत संभार गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- काँचो वा पाकेको इँटा, हुक, फारुवा, फलामको रड, कपडा वा जुटको बोरा, त्रिपाल, सर्सी, टर्च लाइट वा लाइट, जस्तापाता, त्रिपाल

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- कामदार भसान मर्मतको लागि छिर्नु अगाडि भित्रको तापक्रम नाप्ने ।
- भसान मर्मत गर्दा होशियारीपूर्वक कार्य गर्ने ।
- भसान मर्मत गर्दा छोटो समय भित्र सक्ने वा केही समय विश्राम लिने वा कामदार परिवर्तन गर्ने ।
- आगोमा गर्ने काम भएकोले First Aid Kit मा आगोले जलेमा लगाउने मलम अनिवार्य राख्ने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : २.५ घण्टा
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यावहारिक : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : २ पंखाको कार्बन जाम हटाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. जति सकिन्छ कमभन्दा कम समय निर्धारण गर्ने । ४. भोकाइ बन्द गर्ने र सर्फोसलाई यर टाइट गर्ने । ५. पंखा बन्द गर्ने । ६. रेन्च प्रयोग गरी पंखाको सबै बोल्टहरू (bolts) खोल्ने अथवा पंखाको कभर खोल्ने । ७. कपडा अथवा अन्य सामग्री प्रयोग गरी पंखाको कार्बन सफा गर्ने । ८. पंखामा वा पंखाको मुनि चेक भल्भ लगाउने ९. यदि locked Pipe छ भने पाइप खोल्ने । १०. अन्तमा कार्बन निकाली पुनः पंखा कभर बन्द गर्ने र कार्य सुचारु गर्ने । ११. विस्तारै पंखा सुचारु गर्ने । १२. भोकाइ सुचारु गर्ने । १३. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । १४. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (बोकाइ भएको इँटा भट्टाको डग) • औजार उपकरणर सामग्रीहरू • अपरेटिङ्ग म्यानुयल <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • पंखाको कार्बन जाम हटाउने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • पंखाको कार्बन सफा राखिएको । • पंखाको fitting राम्रोसँग गरिएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>पंखाको कार्बन जाम :</p> <ul style="list-style-type: none"> • पंखाको कार्बन <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ किसिम ▪ पहिचान • पंखाको कार्बन जाम हटाउँदा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • पंखाको कार्बन जाम हटाउने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- रेञ्च, वेल्डिङ्ग मेशीन र रड, फलामको रड, जुटको बोरा, फाइबरको बोरा वा फम, (M-Seal, बाल्टिन, जग, paint brush, torch light), कर्नी, तार ब्रस

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- पंखाको switch plug निकाल्ने ।
- पंखाको fitting राम्रोसँग गर्ने ।
- पंखा चलाउँदा ध्यान पुऱ्याउने ।
- काम सुरु गर्न अगाडि First Aid Kit अनिवार्य साथमा राख्ने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ३.० घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : २.५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ३ पंखा/ जेनेरेटरमा ग्रिजिङ्ग गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. पंखाको जेनेरेटर तथा इन्जिनको ग्रिजिङ्ग गर्ने ठाउँ निश्चित गर्ने । ४. पंखा जेनेरेटर तथा इन्जिन बन्द गर्ने । ५. पंखा जेनेरेटर इन्जिनको व्यरिङ्ग कवर वा ग्रिज गर्ने ठाउँ खोल्ने । ६. ग्रिज गन वा पञ्जा लगाएको हातमा ग्रिज राखी ग्रिजिङ्ग गर्ने । ७. ग्रिजिङ्ग गरी सम्पूर्ण व्यरिङ्ग कवर वा खोलेको ठाउँ बन्द गर्ने । ८. पंखा जेनेरेटर र इन्जिन सुचारु गर्ने । ९. प्रयोग भएका सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । १०. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । ११. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (ईटा उद्योग) • औजार उपकरण र सामग्रीहरू • अपरेटिङ्ग म्यानुयल <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • पंखा/जेनेरेटरमा ग्रिजिङ्ग गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • पंखा र जेनेरेटरमा ग्रिजिङ्ग गरिएको । • खोलिएको नटबोल्ट कसिएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>पंखा र जेनेरेटरमा ग्रिजिङ्ग :</p> <ul style="list-style-type: none"> • पंखा <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ किसिम ▪ पहिचान • जेनेरेटर <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ किसिम ▪ पहिचान • पंखा र जेनेरेटरमा ग्रिजिङ्ग गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • पंखा र जेनेरेटरमा ग्रिजिङ्ग गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- रेञ्च, torch light, plass, प्लाटार, पेचकस, ग्रिज, सुतिको कपडा, ग्रिज गन, पञ्जा

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- पंखा तथा जेनेरेटर अनिवाय बन्द गर्ने ।
- काम सुरु गर्न अगाडि First Aid Kit अनिवार्य साथमा राख्ने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ३.० घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : २.५ घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ४ मोडी / भिरी मर्मत गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. भोकाइ बन्द गर्ने । ४. राबिस हटाउने । ५. मोडी/भिरी हेरी त्यहाँको मोडी मिलाई ईटाहरू यथास्थानमा रहे नरहेको अवलोकन गर्ने । ६. फरुवा अथवा सिक सर्सी (रड) प्रयोग गरी जमेको राबिस वा ईटा निकाल्ने र नयाँ ईटा राखी मोडी र भिरीलाई मिलाउने । ७. यदि पायाको ईटा भरेको अल्फेको/अड्केको देखिएमा, सबै प्रयोग गरी निकाली भिरी सफा गर्ने । ८. मर्मत पछि मोडीलाई राबिसबाट Air Tight गर्ने । ९. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । १०. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (ईटा उद्योग) • औजार उपकरणर सामग्रीहरू • अपरेटिङ्ग म्यानुयल <p>गनिर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • मोडी / भिरी मर्मत गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • भिरी सफा गरिएको । • मोडी एक लहर मिलाइएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>मोडी र भिरी मर्मत :</p> <ul style="list-style-type: none"> • मोडी <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ किसिम ▪ पहिचान • भिरी <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ किसिम ▪ पहिचान • मोडी र भिरी मर्मत गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • मोडी र भिरी मर्मत गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- सिक, हुक, फरुवा,

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- भिरी सफा गर्दा तातो हुने हुनाले पञ्जा र जुटको बोरा प्रयोग गर्ने ।
- काम सुरु गर्नु अगाडि First Aid Kit अनिवार्य साथमा राख्ने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ४.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : ४.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ५ पकाइ भसान मर्मत गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. पंखाको गति कम गर्ने । ४. पाकेको इँटाले भसान भएको क्षेत्रमा राखेर मिलाउने । ५. टिन राबिसले पाकेको इँटालाई Air tight हुने गरी छोपी दिने । ६. पंखाको गति बढाउँदै जाने । ७. भोकाइ सुचारु गर्ने । ८. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । ९. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (बोभाइ भएको भट्टाको डग) • औजार उपकरणर सामग्रीहरू • अपरेटिङ्ग म्यानुयल <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • पकाइ भसान मर्मत गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रुपमा सम्पादन भएको । • भसान मर्मत गर्न पाकेको इँटा प्रयोग गरिएको । • राबिस राखी Air tight गरिएको । • Air leakage न्यूनीकरण गरिएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>पकाइ भसान मर्मत :</p> <ul style="list-style-type: none"> • पकाइ भसान <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ किसिम ▪ पहिचान • पकाइ भसान मर्मत संभार गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • पकाइ भसान मर्मत संभार गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- पाकेको इँटा, हुक, काँटा, फरुवा, सर्सी, टिन/प्लेन जस्तापाता

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- काठ वा सिँढी टेकेर मात्र सावधानी पूर्वक मर्मत गर्ने ।
- आगोमा गर्ने काम भएकोले First Aid Kit मा आगोले जलेमा लगाउने मलम अनिवार्य राख्ने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : १.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : १.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ६ भिरी सफा गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. तावा खोलेर भिरीमा पाकेको जमेको कोइला भएको निरीक्षण गर्ने ४. जाम भएको खण्डमा उक्त तावामा भोकाइ बन्द गर्ने । ५. तावा निकाल्ने । ६. हुक वा सिकले भिरी सफा गर्ने । ७. तावालाई राख्ने र भोकाइ सुचारु गर्ने । ८. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । ९. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने ।	अवस्था (Condition): <ul style="list-style-type: none"> कार्यस्थल (बोभाइ भएको भट्टाको डग) औजार उपकरणर सामग्रीहरू अपरेटिङ्ग म्यानुयल निर्दिष्ट कार्य (Task): <ul style="list-style-type: none"> भिरी सफा गर्ने । मानक (Standard): <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रुपमा सम्पादन भएको । तावाको प्वालबाट Soling देखिएको । भिरीमा जाम नभएको । कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	भिरी सफा : <ul style="list-style-type: none"> भिरी जाम <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व पहिचान भिरी सफा गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू भिरी सफा गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- काँटा, फरुवा, हुक, सिक, पञ्जा

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- आगोमा गर्ने काम भएकोले First Aid Kit मा आगोले जलेमा लगाउने मलम अनिवार्य राख्ने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ४.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : ४.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ७ आकाशको पानी चुहावटबाट हुने भसान मर्मत गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. पानी चुहावट भएको स्थान पहिचान गर्ने । ४. पंखाको गति वा चिम्नीको Suction कम गर्ने ५. भोकाइ बन्द गर्ने । ६. उक्त स्थानबाट नभिकेको राबिस निकाल्ने । ७. बिग्रेको काँचो इँटा तथा इँटाको टुक्रा र भित्र खसेको राबिस निकाल्ने । पाकेको इँटाले अथवा सुकेको काँचो इँटाले उक्त स्थानमा मर्मत गर्ने । ८. राबिस उक्त स्थानमा राख्ने । ९. भोकाइ सुचारु गर्ने । १०. पंखाको गति बढाउने । ११. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । १२. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (बोभाइ भएको भट्टाको डग) • औजार उपकरणर सामग्रीहरू <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • आकाशको पानी चुहावटबाट हुने भसान मर्मत गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • राबिसबाट पानिको चुहावट नभएको । • राबिसको मोटाइ न्यूनतम ९ इन्च भएको • राबिसबाट हावा लिकेज नभएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>आकाशको पानी चुहावटबाट हुने भसान मर्मत :</p> <ul style="list-style-type: none"> • आकाशको पानी चुहावटबाट हुने भसान <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय, ▪ पहिचान • आकाशको पानी चुहावटबाट हुने भसान मर्मत गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • आकाशको पानी चुहावटबाट हुने भसान मर्मत गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- काँचो वा पाकेको इँटा, राबिस, टर्च लाइट,
- पञ्जा, जुता, हेल्मेट, चस्मा, Hucks, हुक फरुवा, फलामको रड, कपडा वा जुटको बोरा, त्रिपाल वा लाइट

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- कामदार भसान मर्मतको लागि छिर्न अगाडि भित्रको तापक्रम नाप्ने ।
- भसान मर्मत गर्दा होशियारीपूर्वक कार्य गर्ने ।
- भसान मर्मत गर्दा छोटो समय भित्र सक्ने वा केही समय विश्राम लिने वा कामदार परिवर्तन गर्ने ।
- आगोमा गर्ने काम भएकोले First Aid Kit मा आगोले जलेमा लगाउने मलम अनिवार्य राख्ने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : १.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : १.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ढ डी बक्स मर्मत गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. सिजन सकेपछि डी बक्समा खियाले खाएको छ छैन पहिचान गर्ने । ४. खियाले खाएको छ भने खियाले खाएको भाग हटाएर वेल्डिङ गरी नयाँ पाता राख्ने । ५. नयाँ सिजन सुरुहुनु अगाडि डी बक्समा सम्भव भएसम्म भित्री भागमा Fiber coating गर्ने । ६. सम्भव नभए इनामेल पेन्ट वा हिट प्रूफिङ पेन्ट गर्ने । ७. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । ८. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (ईटा उद्योगको ढुगा) • औजार उपकरण र सामग्रीहरू • अपरेटिङ म्यानुयल <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • डी बक्स मर्मत गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • डबल Fiber कोटिङ गरिएको । • Enamel Paint कमसेकम डबल कोटिङ गरिएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>डी बक्स मर्मत :</p> <ul style="list-style-type: none"> • डी बक्स <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ किसिम ▪ पहिचान • डी बक्स मर्मत गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • डी बक्स मर्मत गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- Enamel Paint, Fiber Coating, Heat Proffing Paint ब्रस, तार्पेन तेल, खाक्सी, वेल्डिङ मेशीन (welding machine),

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : २.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यवहारिक : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ९ मियानको वाल (पर्खाल) मर्मत गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. मियानको वालको रेखाचित्र प्राप्त गर्ने । ४. भत्केको भित्री वाल सफा गर्ने/गराउने । ५. मर्मत सामग्री तयार पार्ने (भिजाएको माटो, इँटा, धागो, घण्टी, टेप) । ६. भत्केको वाल मर्मत गर्ने । ७. वाललाई पूर्ण भैसकेपछि लिपाइ गर्ने । ८. भित्री वालको पुनः निरीक्षण गर्ने । ९. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । १०. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (इँटा उद्योगको डग) • औजार उपकरण र सामग्रीहरू • मियानको वालको रेखाचित्र <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • मियानको वाल (पर्खाल) मर्मत गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • मियानको वाल सीधा भएको । • मियानको वाल Level भएको । • मियानको वाल Air leakage नभएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>मियानको वाल (पर्खाल) मर्मत :</p> <ul style="list-style-type: none"> • मियानको वाल <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ पहिचान ▪ किसिम • मियानको वाल (पर्खाल) मर्मत गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • मियानको वाल (पर्खाल) मर्मत गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- घण्टी, कर्नी, धागो, डोरी, टेप, माटो, पाकेको इँटा ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : २.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : १० बाहिरी वाल (पर्खाल) मर्मत गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. मियानको वालको रेखाचित्र प्राप्त गर्ने । ४. भत्केको बाहिरी वाल सफा गर्ने/गराउने । ५. मर्मत सामग्री तयार पार्ने (भिजाएको माटो, इँटा, धागो, घण्टी, टेप) । ६. भत्केको वाल मर्मत गर्न लगाउने ७. वाल पूर्ण भैसकेपछि लिपाइ गर्ने । ८. बाहिरी वालको पुनः निरीक्षण गर्ने । ९. भित्री र बाहिरी वाल बीचमा राबिस कम भएको खण्डमा राबिस भर्न लगाउने । १०. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । ११. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (इँटा उद्योगको डग) • औजार उपकरण र सामग्रीहरू • मियानको वालको रेखाचित्र <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • बाहिरी वाल (पर्खाल) मर्मत गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • बाहिरी वाल सीधा भएको । • बाहिरी वाल Level भएको । • बाहिरी वाल Air leakage नभएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>बाहिरी वाल (पर्खाल) मर्मत :</p> <ul style="list-style-type: none"> • बाहिरी वाल <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ पहिचान ▪ किसिम • बाहिरी वाल (पर्खाल) मर्मत मर्मत गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • बाहिरी वाल (पर्खाल) मर्मत गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- घण्टी, कर्नी, धागो, डोरी, टेप, माटो, इँटा पाकेको ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- वाल Level मा हुनु पर्ने ।
- वाल Air leakage नहुनु पर्ने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : २.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यवाहारिक : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ११ पंखाको बेल्ट परिवर्तन गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने ३. पंखा बन्द गर्ने । ४. भोकाइ बन्द गर्ने । ५. नयाँ बेल्टको व्यवस्था गर्ने । ६. पंखा, मेशीन वा इन्जिनबाट बेल्ट निकाल्ने । ७. नयाँ बेल्ट पुल्लीमा जडान गरी बेल्टमा बेल लुब्रिकेन्ट लगाउने । ८. पंखा सुचारु गर्ने । ९. भोकाइ सुचारु गर्ने । ११. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । १२. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (इँटा उद्योगको डग) • औजार उपकरण र सामग्रीहरू • पंखाको बेल्ट, पंखा, बेल्ट लुब्रिकेन्ट Pully, Motor • अपरेटिङ्ग म्यानुयल <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • पंखाको बेल्ट परिवर्तन गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • बेल्ट चिल्लो भएको । • पुल्लीमा बेल्ट टाइट भएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>पंखाको बेल्ट परिवर्तन :</p> <ul style="list-style-type: none"> • पंखा <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ पहिचान ▪ किसिम • पंखाको बेल्ट परिवर्तन गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • पंखाको बेल्ट परिवर्तन गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- Pulley, Motor, बेल्ट लुब्रिकेन्ट, पेचकस, रड

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- पंखा बन्द भए पछि मात्र बेल्ट परिवर्तन गर्ने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : १.५ घण्टा
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यावहारिक : १.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : १२ द्वारी मर्मत गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. बिग्रेको स्थानको निरीक्षण गर्ने । ४. आवश्यक सामग्री व्यवस्थापन गर्ने । ५. द्वारी मर्मत गर्ने । ६. सिकवाट दुई पर्खालबीच द्वारीको राबिस राखी कोच्ने । ७. मर्मत पछि लिपेर Air tight गर्ने । ८. द्वारीको बाहिरी वालमा बाहिरबाट लिपी प्लाष्टिक लगाई यर टाइट गर्ने । ९. द्वारी पुनः निरीक्षण गर्ने । १०. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । ११. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (इँटा उद्योगको डग) • औजार उपकरण र सामग्रीहरू • अपरेटिङ्ग म्यानुयल <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • द्वारी मर्मत गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • द्वारी राम्ररी लिपिइएको । • द्वारीको बाहिरी वालको प्लाष्टिक यर टाइट भएको । • लिकेज नभएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>द्वारी मर्मत :</p> <ul style="list-style-type: none"> • द्वारी <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ पहिचान ▪ किसिम • द्वारी मर्मत गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • द्वारी मर्मत गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- फरुवा, बाल्टी, प्लाष्टिक, पाकेको इँटा, गिलो माटो, सिक, सिँढी

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- आगो रहेको स्थान भएको हुँदा विशेष ध्यान पुऱ्याई काम गर्नु पर्ने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : १.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : १.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : १३ नाली मर्मत गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. सुरुवाति बोभाइ गर्नु अगाडि नालीहरूको निरीक्षण गर्ने । ४. नाली विग्रिएको ठाउँको छनौट गरी चकले चिन्ह लगाउने । ५. उक्त स्थानहरू सफा गर्ने । ६. आवश्यक सामग्रीको प्रयोग गरी नालीको गारो बनाउने । ७. आवश्यक मर्मत गर्ने । ८. गारो लगाए पछि Soling पनि मर्मत गर्ने । ९. गारो लगाएको ठाउँमा लिपाइ गर्ने । १०. खाली ठाउँमा राबिस/माटो राखी Air tight गर्ने । ११. नालीको पुनः निरीक्षण गर्ने । १२. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । १३. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने ।	अवस्था (Condition): <ul style="list-style-type: none"> कार्यस्थल (ईटा उद्योगको डग) औजार उपकरण र सामग्रीहरू निर्दिष्ट कार्य (Task): <ul style="list-style-type: none"> नाली मर्मत गर्ने । मानक (Standard): <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । नाली सीधा बनाइएको । नाली फर्समा (भुईँ) समतल बनाइएको । नाली सफा राखिएको । लिकेज न्यूनीकरण गरिएको । कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	नाली मर्मत : <ul style="list-style-type: none"> नाली <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व पहिचान किसिम नाली मर्मत गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू नाली मर्मत गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- सिँढी, बाल्टी, फरुवा, हतौडा, कर्नी, माटो, पानी, राबिस, आर्कको फर्मा, सिमेन्ट, बालुवा, पाकेको ईटा, लाइट

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- अँध्यारोमा सावधानी अपनाउने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : १.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : १.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : १४ तावा मर्मत गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने ३. तावाहरूको निरीक्षण गर्ने । ४. बिग्रिएका तावाहरूको छनौट गर्ने । ५. बिग्रिएको तावाहरूलाई मोडीबाट भिक्ने । ६. नबिग्रिएको तावालाई उक्त स्थानमा लगाउने । ७. बिग्रिएको तावालाई मर्मत संभारका लागि वर्कसप पठाउने । ८. बनेर फिर्ता आएको तावालाई पुनः प्रयोग गर्न । ९. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । १०. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (ईंटा उद्योगको डग) • औजार उपकरण र सामग्रीहरू • अपरेटिङ्ग म्यानुयल <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • तावा मर्मत गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • तावा नफाटिएको । • तावाको हुक जोडिएको । • तावाबाट लिकेज नभएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>तावा मर्मत :</p> <ul style="list-style-type: none"> • तावा <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ पहिचान ▪ प्रकार • मोडी <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ पहिचान ▪ प्रयोग • तावा मर्मत गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • तावा मर्मत गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- तावा, हुक, फरुवा ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/ Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- तावा परिवर्तन गर्दा गह्रौं हुने तथा तापक्रम अत्यधिक हुने हुँदा सावधानी अपनाउने ।
- आगोमा गर्ने काम भएकोले First Aid Kit मा आगोले जलेमा लगाउने मलम अनिवार्य राख्ने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : १.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : १.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : १५ चाबी मर्मत गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. चिमनीको निरीक्षण गर्ने । ४. चाबीको किनाराको राबिस हटाउने । ५. चाबी निकाल्ने । ६. वैकल्पिक चाबीको प्रयोग गर्ने । ७. पुरानो चाबी निरीक्षण गरी मर्मतका लागि वर्कसप पठाउने । ८. चाबी वर्कसपबाट फिर्ता आएपछि पुनः प्रयोग गर्ने । ९. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । १०. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (ईटा उद्योगको डग) • औजार उपकरण र सामग्रीहरू • अपरेटिङ म्यानुयल <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • चाबी मर्मत गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • चाबीमा प्वाल नभएको । • चाबीको आकारले नाली पूर्ण रूपमा छोपिएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>चाबी मर्मत :</p> <ul style="list-style-type: none"> • चाबी <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ पहिचान ▪ प्रकार • चाबी मर्मत गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • चाबी मर्मत गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- चाबी, फरुवा, राबिस, हुक, जुटको बोरा,पञ्जा

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- चाबी मर्मत गर्दा तापक्रम अत्याधिक हुने हुँदा सावधानी अपनाउने ।
- आगोमा गर्ने काम भएकोले First Aid Kit मा आगोले जलेमा लगाउने मलम अनिवार्य राख्ने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : १.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : १.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task): १६ सोलिङ्ग / फर्स मर्मत गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने । ३. फर्सको निरीक्षण गर्ने । ४. फर्सको बिग्रिएको स्थानहरूको छनौट गर्ने । ५. उक्त स्थानहरूको सफाइ गर्ने । ६. सफा भएको स्थानलाई लेभल गर्ने । ७. ठूलो खाल्डो भएको स्थानमा बालुवा हाली वाटर लेभल प्रयोग गरी सतह समतल मिलाउने । ८. उक्त समतल स्थानमा ईटा Soling गर्ने । ९. पुनः लेभल निरीक्षण गर्ने । १०. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । ११. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (ईटा उद्योगको डग) • औजार उपकरण र सामग्रीहरू • अपरेटिङ्ग म्यानुयल <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • फर्स मर्मत गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • फर्स समतल भएको । • फर्स सफा राखिएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>फर्स मर्मत :</p> <ul style="list-style-type: none"> • फर्स <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ पहिचान • फर्स मर्मत गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • फर्स मर्मत गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- फरुवा, ईटा, घण्टी, बालुवा, ईटा, लेभल पाइप

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

मोड्युल ८ : गुणस्तर मापन र परीक्षण

समय : ५ घण्टा (सै) + २० (व्या) = २५ घण्टा

पाठ्यविवरण :

यस मोड्युलमा गुणस्तर मापन र परीक्षण गर्ने कार्यसँग सम्बन्धित आवश्यक ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएको छ ।

उद्देश्य :

- गुणस्तर मापन र परीक्षण गर्ने ।

कार्यहरू :

- १ सुकेको इँटा परीक्षण गर्ने ।
- २ इन्धन (भुस, कोइला) परीक्षण गर्ने ।
- ३ राबिस परीक्षण गर्ने ।
- ४ पाकेको इँटा परीक्षण गर्ने ।
- ५ चेम्बरको साइज मापन गर्ने ।
- ६ बोभाइ परीक्षण गर्ने ।
- ७ भोकाइ परीक्षण गर्ने ।
- ८ आगोको तापक्रम मापन गर्ने ।
- ९ तापक्रम मापन लग बुक राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : २.० घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : १ सुकेको ईटा परीक्षण गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१. आवश्यक जानकारी लिने ।</p> <p>२. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>३. विभिन्न सुकेका ईटाका चाङ्गहरूबाट ३० वटा ईटाका स्याम्पलहरू छनोट गर्ने ।</p> <p>४. छानिएका ईटाहरू इन्च टेप अथवा स्केल प्रयोग गरी नाप्ने ।</p> <p>५. ईटाको नापहरू नोट कपीमा टिप्ने ।</p> <p>६. ईटाको कुनाकानी धारहरू मिलेको नमिलेको परीक्षण गर्ने ।</p> <p>७. काँचो ईटाको साइज समान छ छैन यकिन गर्ने ।</p> <p>८. काँचो ईटा पूर्ण रूपमा सुकेको नसुकेको परीक्षण गर्नेले केही ईटा फुटाएर भित्री भाग परीक्षण गर्ने ।</p> <p>९. काँचो ईटाको कुना नटुटेको, नफुटेको रूप नबिग्रेको यकिन गर्ने ।</p> <p>१०. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने ।</p> <p>११. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यस्थल (ईटा उद्योगको काँचो ईटा उत्पादन गर्ने स्थान) औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सुकेको ईटा अपरेटिङ म्यानुयल <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> सुकेको ईटा परीक्षण गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । ईटाको धार सीधा भएको । ईटाका कुना नटुटेको । काँचो ईटाहरू पूर्ण रूपले सुकेको । कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>सुकेको ईटा परीक्षण :</p> <ul style="list-style-type: none"> सुकेको ईटा <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व पहिचान प्रयोग ईटाको गुणस्तर पहिचान सुकेको ईटाको परीक्षण गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू सुकेको ईटाको परीक्षण गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- इन्च टेप, स्केल, नोट कपी, कलम, सुकेको ईटा

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ३.५ घण्टा
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यावहारिक : ३.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : २ इन्धन (भुस, कोइला) परीक्षण गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१. आवश्यक जानकारी लिने ।</p> <p>२. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>३. कोइला परीक्षण</p> <p>३.१ कोइला भण्डारबाट एक मुट्टी कोइला लिई सफा पानीको गिलासमा राख्ने ।</p> <p>३.२ पानीमा राम्रोसँग घोलेर लगभग १ घण्टा नचलाई टेबलमा छोड्ने ।</p> <p>३.३ एक घण्टा पछि उक्त गिलास निरीक्षण गर्ने ।</p> <p>३.४ कोइलामा मिसावट भए कोइला माथिल्लो तहमा र ढुङ्गा बालुवा तथा अन्य तत्व तल्लो तहमा देखिन्छ ।</p> <p>३.५ कोइलामा पानी जाँचन कोइलालाई हातमा मुट्टी पारी पानीको मात्रा लगभग अन्दाज लगाउने ।</p> <p>३.६ कोइलाको तापिय क्षमता (Calorific Value) जाँचन कोइलाको स्याम्पल प्रयोगशालामा पठाउने ।</p> <p>३.७ कोइलाको अन्य भौतिक तथा रासायनिक गुणस्तर परीक्षण आवश्यक परे कोइलाको स्याम्पल प्रयोगशालामा पठाउने ।</p> <p>३.८ परीक्षणको नतिजा व्यवसायीसँग छलफल गर्ने ।</p> <p>३.९ कोइलाको साइज १० मिमिभन्दा ठूलो नभएको निश्चित गर्ने ।</p> <p>३.१० कोइलामा ठूलो ढिक्का आए फुटाउन लगाउने ।</p> <p>४. भुसको परीक्षण</p> <p>४.१ भुसको भण्डारबाट एक मुट्टीमा लिने ।</p> <p>४.२ मुट्टी खोलेर हेर्दा डल्लो परेको भए भुसमा पानीको मात्रा अत्यधिक छ भनेर यकिन गर्ने र भुस सुकाउन लगाउने ।</p> <p>५. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने ।</p> <p>६. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यस्थल (इँटा उद्योगको इन्धन भण्डारण गर्ने स्थल) औजार, उपकरण र सामग्रीहरू भुस, कोइला अपरेटिङ्ग म्यानुयल <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> इन्धन (भुस/कोइला) परीक्षण गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । कोइलाको तापीय क्षमता ५००० क्यालोरी भन्दा माथि भएको । कोइला र भुस सुख्खा भएको । कोइलामा ढुङ्गा बालुवा तथा अन्य तत्व नभएको । कोइला १० mm भन्दा मसिनो भएको । कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>इन्धन (भुस, कोइला) को परीक्षण :</p> <ul style="list-style-type: none"> भुस, कोइला <ul style="list-style-type: none"> परिचय किसिम पहिचान महत्व इन्धन (भुस, कोइला) परीक्षण गर्ने ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू इन्धन (भुस, कोइला) परीक्षण गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- कोइला क्रसिङ्ग गर्ने मेशीन, जाली, बेल्चा, टोकरी, कोदालो

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- कोइला क्रसिङ्ग गर्दा अत्यधिक धूलो उड्ने हुँदा सावधानीहरू अपनाउनु पर्ने ।

कार्य विश्लेषण

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

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ३ राबिस परीक्षण गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. एक मुट्टी राबिस हातमा लिने । ४. राबिस सुकेको नसुकेको मुट्टीमा लिई अनुभव गर्ने । ५. राबिसमा ससाना इँटाको टुक्रा भएको नभएको परीक्षण गर्ने । ६. इँटाको टुक्रा भएमा मोटो जालीले चाल्ने । ७. बोभाइमाथि हालिसकेको राबिसमा इँटाको टुक्रा आएमा काइँयोले तान्ने । ८. बोभाइमाथि बिछ्याइएको राबिसको मोटाइ कम्तीमा ९ इन्च भए नभएको यकिन गर्ने । ९. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । १०. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (इँटा उद्योग) • औजार, उपकरण र सामग्रीहरू • राबिस • अपरेटिङ्ग म्यानुयल <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • राबिस परीक्षण गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • राबिस सुख्खा भएको । • राबिसमा ससाना इँटाका टुक्रा नभएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>राबिस परीक्षण :</p> <ul style="list-style-type: none"> • राबिस <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ पहिचान ▪ किसिम • राबिस परीक्षण गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • राबिस परीक्षण गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- जाली, वेल्चा, टोकरी, कोदालो, काइँयो

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- तातो राबिस हातले नछुने ।
- राबिस छान्ने ठाउँमा अत्यधिक धूलो उड्ने हुँदा सावधानीहरू अपनाउनु पर्ने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

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

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ४ पाकेको ईंटा परीक्षण गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१. आवश्यक जानकारी लिने ।</p> <p>२. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>३. पाकेको ईंटाका चाङ्गहरूबाट ३० वटा ईंटाका स्याम्पलहरू छनोट गर्ने ।</p> <p>४. छानिएका ईंटाहरू नाप्ने टेप अथवा स्केल प्रयोग गरी नाप्ने ।</p> <p>५. ईंटाको नाप नोट कपीमा टिप्ने ।</p> <p>६. पाकेको ईंटाको धारहरू र कुना परीक्षण गर्ने ।</p> <p>७. पाकेको ईंटामा रङ्ग परीक्षण गर्ने । गाढा रातो, रातो फिका, रातो, आदि अनुसार पाकेको ईंटाको गुणस्तर छुट्याउने ।</p> <p>८. दुईवटा ईंटाहरूलाई ठोक्काएर त्यसबाट उत्पन्न ध्वनि परीक्षण गर्ने । मेटालिक ध्वनि आउँछ आउँदैन हेर्ने यदि आएमा १ नं. ईंटा भनेर छुट्याउने ।</p> <p>९. डग भुईंमा रहेको कालो ईंटालाई गोडिया ईंटा भनी छुट्याउने ।</p> <p>१०. माथि पाटनको फुस्रो लाई २ नं. ईंटा भनी छुट्याउने ।</p> <p>११. बढी पाकेर ईंटाको साइज बिग्रिएको या जोडिएको ईंटालाई राँठ भनी छुट्याउने ।</p> <p>१२. पाकेको ईंटाले कति परिमाण पानी सोच्छ परीक्षण गर्ने ।</p> <p>१३. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने ।</p> <p>१४. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यस्थल (ईंटा उद्योग) औजार, उपकरण र सामग्रीहरू पाकेको ईंटा अपरेटिङ्ग म्यानुयल <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> पाकेको ईंटा परीक्षण गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । पाकेको ईंटाको धारहरू सीधा र कुना नटुटेको । १ नम्बरको ईंटा गुणस्तर परीक्षण गर्दा राम्रोसँग पाकेको, गाढा रातो रङ्ग भएको, दुईवटा ईंटाहरूलाई ठोक्काउँदा घण्टीको आवाज भएको, धारहरू मिलेको र कुना नटुटेको । कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>पाकेको ईंटाको परीक्षण :</p> <ul style="list-style-type: none"> पाकेको ईंटा <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व पहिचान प्रयोग पाकेको ईंटाको गुणस्तर पहिचान पाकेको ईंटाको परीक्षण गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू पाकेको ईंटाको परीक्षण गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- इन्च टेप, हथौडा, सुता, स्केल,

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : २.० घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : २.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ५ चेम्बर साइज मापन गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. चेम्बरको रेखाचित्र प्राप्त गर्ने । ४. बोभाइको सुरुवातमै चेम्बरको साइज कति राख्ने भनी यकिन गर्ने । ५. चेम्बरको नाप सकेसम्म ६ फिट गर्ने तर आवश्यकता अनुसार ७ फिट, ८ फिट अथवा ९ फिटको अथवा १० फिटको चेम्बर राख्ने । ६. ६ फिटको चेम्बरमा ४ पाया पाँचौमा वाल राख्ने, ७ फिटको चेम्बरमा ५ पाया छैटौँमा वाल राख्ने, ८ फिटको चेम्बरमा ६ पाया सातौँमा वाल राख्ने, ९ फिटको चेम्बरमा ७ पाया आठौँमा वाल राख्ने र १० फिटको चेम्बरमा ८ पाया नवौँमा राख्ने । ७. चेम्बर साइज मापन गर्न पायाको संख्या यकिन गर्ने । ८. ६ फिट चेम्बरमा २ लाइन मोडी बनाउने तथा ८ र ९ फिटको चेम्बर मा ३ लाइन मोडी बनाउने । ९. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । १०. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (इट्टा उद्योग) • औजार, उपकरण र सामग्रीहरू • चेम्बरको रेखाचित्र • अपरेटिङ्ग म्यानुयल <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • चेम्बर साइज मापन गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • चेम्बर साइज ६ फिटदेखि १० फिटसम्म भएको । • चेम्बरको नाप अनुसार २ लाइन मोडी वा ३ लाइन मोडी भएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>चेम्बर साइज मापन :</p> <ul style="list-style-type: none"> • चेम्बर <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ पहिचान • चेम्बर साइज मापन गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • चेम्बर साइज मापन गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- नाप्ने टेप, धागो, रेखाचित्र

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

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

निर्दिष्ट कार्य (Task): ६ बोभाइ परीक्षण गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. बोभाइको रेखाचित्र प्राप्त गर्ने । ४. पाया सीधा छु या छैन आँखाले नै निरीक्षण गर्ने यदि छैन भने सीधा वनाएर राख्ने । ५. भिरीहरूमा टुका इँटाहरू भरेको छु छैन यकिन गर्ने यदि छु भने सफा गर्ने । ६. मोडीको लहर सीधा छु या छैन सामान्यतः आँखाले नै निरीक्षण गर्ने । ७. बाहिरी दिवालको गेट सीधा छु छैन आँखाले नै निरीक्षण गर्ने । ८. हरेक दुई अथवा तीन चेम्बर पश्चात् पन्नी लगाउने । ९. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । १०. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (बोभाइ भएको डग) • औजार, उपकरण र सामग्रीहरू • बोभाइको रेखाचित्र • अपरेटिङ्ग म्यानुयल <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • बोभाइ परीक्षण गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • भिरीहरू सीधा भएको । • पायाहरू सीधा तथा घण्टीमा भएको । • पन्नी लगाउँदा यर टाइट भएको । • मोडी लहरहरू सीधा भएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>बोभाइ परीक्षण :</p> <ul style="list-style-type: none"> • बोभाइ <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ पहिचान • बोभाइ परीक्षण गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • बोभाइ परीक्षण गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- सिक, घण्टी, धागो, हुक,

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

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

निर्दिष्ट कार्य (Task): ७ भोकाइ परीक्षण गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१. आवश्यक जानकारी लिने ।</p> <p>२. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>३. Single Man Z pattern नियम अनुसार भोकेको छु छैन परीक्षण गर्ने ।</p> <p>४. भोकाइ परीक्षण गर्दा मोडीदेखि फर्ससम्म आगो सफा देखिने गरी राख्ने ।</p> <p>५. न्यूनतम १० लाइनसम्म आगो सफा राख्ने ।</p> <p>६. १० लाइन आगोमध्ये कुलिङ्ग जोन पछाडि ४ लाइनमा १०० ग्राम मात्र कोइला भोक्ने त्यस भन्दा अगाडि ३ लाइनमा ३५० ग्राम मात्र कोइला भोक्ने र त्यस अगाडि ३ लाइनमा १५० ग्राम मात्र कोइला भोक्ने र १० लाइनभन्दा अगाडि २ तावामा भुसा मात्र भोक्ने ।</p> <p>७. १० लाइनमध्ये पछाडिको ३ लाइन लचान राख्ने ।</p> <p>८. बेला बेला थर्मोकपल प्रयोग गरी फायरिङ्ग जोन भित्रको तापक्रम चेक गर्ने ।</p> <p>९. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने ।</p> <p>१०. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यस्थल (इँटा उद्योगको डग) औजार, उपकरण र सामग्रीहरू अपरेटिङ्ग म्यानुयल <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> भोकाइ परीक्षण गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । न्यूनतम १० लाइनमा आगो भएको । डग भित्रको तापक्रम लगभग १००० डिग्रीको भएको । कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>भोकाइ परीक्षण :</p> <ul style="list-style-type: none"> थर्मोकपल <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व किसिम आकार थर्मोकपल प्रयोग गर्ने तरिका भोकाइ <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व भोकाइ परीक्षण गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू भोकाइ परीक्षण गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- थर्मोकपल, Temperature Indicator, नोटकपी, Log sheet, कलम

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- Firing Zone को माथि राबिसमा हिँड्दा सावधानी अपनाउने ।
- Firing Zone को माथि राबिसमा हिँड्दा Industrial जुत्ताको प्रयोग गर्ने ।
- थर्मोकपल निकाल्दा तातो हुने हुँदा सावधानी अपनाउने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : ४.० घण्टा

सैद्धान्तिक : १.० घण्टा

व्यावहारिक : ३.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task): ढ आगोको तापक्रम मापन गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. Thermocouple लाई सीधा गर्ने । ४. Thermocouple सीधा भएपछि तावाको छेउमा सानो प्वाल बनाई Thermocouple लाई Firing Zoneमा छिराउने । ५. Thermocouple लाई हल्का छड्के गरी विस्तारै तल छिराउने तर सोलिड भन्दा लगभग १ फिट माथिसम्म मात्र टुप्पो पुर्याउने । ६. Temperature Indicator बाट तापक्रम मापन गर्ने । ७. Temperature Indicator मा देखाइएका नाप टिप्दा एकनासको नाप देखाएपछि मात्र नाप मापन गर्ने । ८. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । ९. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (इँटा उद्योगको डग) • औजार, उपकरण र सामग्रीहरू • अपरेटिङ्ग म्यानुयल • लगबुक <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • आगोको तापक्रम मापन गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • Thermocouple द्वारा न्यूनतम ११०० डिग्रीसम्म तापक्रम मापन भएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>आगोको तापक्रम मापन :</p> <ul style="list-style-type: none"> • थर्मोकपल, Indicator <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ किसिम ▪ पहिचान ▪ आकार ▪ महत्व ▪ थर्मोकपल, Indicator प्रयोग गर्ने तरिका • आगोको तापक्रम मापन गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • आगोको तापक्रम मापन गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- थर्मोकपल, Temperature Indicator, नोटकपी, Log sheet, कलम

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- Firing Zone को माथि राबिसमा हिँड्दा सावधानी अपनाउने ।
- Firing Zone को माथि राबिसमा हिँड्दा Industrial जुत्ताको प्रयोग गर्ने ।
- थर्मोकपल निकाल्दा तातो हुने हुँदा सावधानी अपनाउने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

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

निर्दिष्ट कार्य (Task): ९ तापक्रम मापन लगबुक राख्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. तापक्रमको लगबुक प्राप्त गर्ने । ४. हरेक २/२ घण्टाको अन्तरालमा थर्मोकपल प्रयोग गरी तापक्रम मापन गर्ने । ५. तापक्रम मापन गरी लगबुकमा टिप्ने । (Firing Zone मा अधिकतम तापक्रम १०५० डिग्रीभिन्न रहन्छ) टिप्ने । ६. यदि अस्वभाविक तापक्रम मापन भए तुरन्त जानकारी गराउने । ७. लगबुकमा टिपेको दैनिक टिपोट हरेक दिनको अन्तमा फोटो खिच्ने । ८. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । ९. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (इँटा उद्योगको डगा) • औजार, उपकरण र सामग्रीहरू • अपरेटिङ्ग म्यानुयल • लगबुक <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • तापक्रम मापन लगबुक राख्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • लगबुक दैनिक र नियमित रूपमा राखिएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>तापक्रम मापन लगबुक :</p> <ul style="list-style-type: none"> • लगबुक <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ पहिचान ▪ किसिम • तापक्रमको लगबुक राख्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • तापक्रमको लगबुक राख्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- थर्मोकपल, Temperature Indicator, नोटकपी, Log sheet, कलम

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- Firing Zone को माथि राबिसमा हिँड्दा सावधानी अपनाउने ।
- Firing Zone को माथि राबिसमा हिँड्दा Industrial जुत्ताको प्रयोग गर्ने ।
- थर्मोकपल निकाल्दा तातो हुने हुँदा सावधानी अपनाउने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

मोड्युल ९ : भण्डारण र अभिलेखीकरण

समय : ६ घण्टा (सै) + १२ (व्या) = १८ घण्टा

पाठ्यविवरण :

यस मोड्युलमा भण्डारण र अभिलेखीकरण गर्ने कार्यसँग सम्बन्धित आवश्यक ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएको छ ।

उद्देश्य :

- भण्डारण गर्न ।
- अभिलेखीकरण गर्न ।

कार्यहरू :

भण्डारण :

- १ काँचो ईँटा भण्डारण गर्ने ।
- २ पाकेको ईँटा भण्डारण गर्ने ।
- ३ इन्धन (भुस, कोइला) भण्डारण गर्ने ।
- ४ टुक्रा ईँटा /पिकेट भण्डारण गर्ने ।
- ५ औजार, उपकरण, सामग्री भण्डारण गर्ने ।
- ६ राबिस भण्डारण गर्ने ।

अभिलेखीकरण :

- ७ इन्धन (कोइला, भुस) को अभिलेख राख्ने ।
- ८ कामदारहरू उपस्थितिको अभिलेख राख्ने ।
- ९ भोकाइको अभिलेख राख्ने ।
- १० बोभाइको अभिलेख राख्ने ।
- ११ निकासीको अभिलेख राख्ने ।
- १२ औजार उपकरणको अभिलेख राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : १.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : १.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : १ काँचो ईटा भण्डारण गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१. आवश्यक जानकारी लिने ।</p> <p>२. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>३. काँचो ईटा राख्ने भुइँ समतल हुने गरी मिलाउने ।</p> <p>४. मिलाएको भुइँमा भण्डारण गर्ने क्षेत्र यकिन गरी प्लाष्टिक ओछ्याउने ।</p> <p>५. काँचो ईटा चौडाइबाट खडा गरी चाङ्गको दुवै तिरको मुखमा हेडर फेस र स्ट्रेचर फेस मिलाई बाँधेर राख्ने ।</p> <p>६. ५ इन्चभित्र सदै अर्को लाइन लगाउने ।</p> <p>७. भण्डारण गर्ने क्षेत्रको चौडाइ यकिन गरी सोको केन्द्रविन्दु यकिन गर्ने ।</p> <p>८. चौडाइ छोप्ने केन्द्र पछि १ ईटाको चाङ्ग घटाउँदै ५ इन्चभित्र सदै अर्को लाइन लगाउने ।</p> <p>९. अन्तिम लाइन पनि १० ईटाको चाङ्ग लगाउने ।</p> <p>१०. चाङ्ग मिलाई राखेको ईटाको माथिल्लो पत्रमा पाको ईटा ओछ्याउने ।</p> <p>११. पाकने ईटामाथि राबिसले छोप्ने ।</p> <p>१२. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने ।</p> <p>१३. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यस्थल (काँचो ईटा भण्डारण स्थल) औजार, उपकरण र सामग्रीहरू <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> काँचो ईटा भण्डारण गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रुपमा सम्पादन भएको । चाङ्गको प्रत्येक लाइनको दुवै मुख हेडर फेस र स्ट्रेचर फेस प्रयोग गरी बाँधिएको । पानी नपस्ने गरी पाकेको ईटा र राबिसले छोपिएको । कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>काँचो ईटा भण्डारण :</p> <ul style="list-style-type: none"> काँचो ईटा भण्डारण <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व किसिम काँचो ईटा भण्डारण गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू काँचो ईटा भण्डारण गर्ने विधि ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- कोदालो, फरुवा, प्लाष्टिक, पाको ईटा, राबिस, जस्ता, डोरी, इन्च टेप,

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- धेरै उचाइसम्म पुग्ने गरी स्टक नलगाउने ।
- ईटा माथि बसी उचाइमा काम गर्दा ध्यान पुरयाउने ।
- काम सुरु गर्नु अगाडि First Aid Kit अनिवार्य साथमा राख्ने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : १.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : १.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : २ पाकेको ईटा भण्डारण गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. भण्डारण स्थल रोज्ने । ४. स्थल रोजेर रोजिएको स्थल ईटा राख्न लायक बनाउने । ५. ईटा राख्न लायक क्षेत्रमा क्रमशः अब्बल, लालपेटी, पिला ईटा अथवा वर्गीकरण गरिएको पाकेको ईटा राख्ने । ६. पाकेको ईटा राख्दा ईटाको संख्या हेरी सोही अनुसार ईटा राख्न चौडाइ र उचाइ निर्धारण गरी मुट्टा बाँध्ने । ७. मुट्टा बाँधिसक्दा क्रमशः वर्गीकरण गरिएको ईटा भण्डारण गर्ने । ८. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । ९. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (पाकेको ईटा भण्डारण स्थल) • औजार, उपकरण र सामग्रीहरू <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • पाकेका ईटा भण्डारण गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • पर्याप्त स्थल भएको । • सही वर्गीकरण गरिएको । • मुट्टा नभट्टिकने गरी बाँधिएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>पाकेको ईटा भण्डारण :</p> <ul style="list-style-type: none"> • पाकेको ईटा भण्डारण <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ किसिम • पाकेको ईटा भण्डारण गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • पाकेको ईटा भण्डारण गर्ने विधि ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- रेडा, हुवानी उपकरण, फाउरो, कोदालो, पञ्जा, चस्मा, हेल्मेट, मास्क

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- चाङ लगाउँदा ध्यान पूर्वक मुट्टा बाँध्ने ।
- ध्यान पूर्वक भण्डारण गर्ने ।
- काम सुरु गर्नु अगाडि First Aid Kit अनिवार्य साथमा राख्ने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : १.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : १.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ३ इन्धन (भुस, कोइला) भण्डारण गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. इन्धन भण्डारण गर्ने स्थल अथवा स्थान अलि उच्च स्थान चयन गर्ने । ४. भण्डारण स्थानमा पानी निकासको व्यवस्था गर्ने । ५. पानीबाट जोगाउन छानाको व्यवस्था गर्ने अथवा त्रिपालले छोप्ने । ६. आगो लाग्ने खतरा भएको हुँदा कोइलालाई धेरै समयसम्म एकै ठाउँमा भण्डारण गर्नु पर्ने अवस्था आए समयमा चलाई राख्ने । ७. कोइला राख्नु अगाडि भुईँमा भुस विछ्याउने । ८. विविध इन्धनहरू नमिसिने किसिमले भण्डारण गर्ने । ९. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । १०. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (इन्धन भण्डारण गर्ने स्थल) • औजार, उपकरण र सामग्रीहरू • JCV <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • इन्धन (भुस, कोइला) भण्डारण गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • भण्डारण स्थल इँटा सोलिङ्ग भएको । • नालीको राम्रो व्यवस्था भएको । • भण्डारण स्थल न्यूनतम १ फिट उच्च स्थान भएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>इन्धन (भुस, कोइला) भण्डारण :</p> <ul style="list-style-type: none"> • इन्धन भण्डारण <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ किसिम • भण्डारण गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू • भण्डारण गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- JCV, त्रिपाल, बल्चा

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- इन्धनमा सजिलै आगलागी हुनसक्ने सम्भावना भएको हुँदा सो भण्डारण स्थल निरन्तर निगरानी गर्नु पर्दछ ।
- काम सुरु गर्नु अगाडि First Aid Kit अनिवार्य साथमा राख्ने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : १.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : १.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ४ टुका ईटा/पिकेट भण्डारण गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. भण्डारण स्थल रोज्ने । ४. स्थल रोज्ने र रोजिएको स्थलमा टुका ईटा /पिकेट राख्न समतल बनाउने । ५. टुका ईटा /पिकेट राख्ने स्थानमा क्रमशः टुका/खञ्जर/पिकेट ईटा राख्ने । ६. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । ७. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (टुका ईटा /पिकेट भण्डारण गर्ने स्थल) • औजार, उपकरण र सामग्रीहरू <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • टुका ईटा/पिकेट भण्डारण गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • पर्याप्त खुला भण्डारण स्थान भएको । • ईटा सही वर्गीकरण गरिएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>टुका ईटा तथा पिकेट भण्डारण :</p> <ul style="list-style-type: none"> • टुका ईटा तथा पिकेट <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ किसिम • टुका ईटा तथा पिकेट भण्डारण गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • टुका ईटा तथा पिकेट भण्डारण गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- रेडा/दुवानी उपकरण, फाउरो/कोदालो, पञ्जा, चस्मा, हेल्मेट, मास्क

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- चाङ्ग लगाउँदा ध्यानपूर्वक मुड्का बाँध्ने ।
- ध्यानपूर्वक भण्डारण गर्ने ।
- काम सुरु गर्नु अगाडि First Aid Kit अनिवार्य साथमा राख्ने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : १.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : १.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ५ औजार उपकरण सामग्री भण्डारण गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. औजार उपकरणलाई सफा गर्ने । ४. औजार भण्डारण गर्ने स्थानलाई सुनिश्चित गर्ने । ५. औजार भण्डारण गर्ने स्थानलाई पानी घाम र धूलो आदिबाट जोगाउने । ६. औजारको साइज र प्रकृति अनुसार अलग अलग स्थानमा भण्डारण गर्ने । ७. भण्डारण गरेको सम्पूर्ण उपकरणको लगत राख्ने । ८. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । ९. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (टुका ईटा /पिकेट भण्डारण गर्ने स्थल) • औजार, उपकरण र सामग्रीहरू <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • औजार उपकरण सामग्री भण्डारण गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • प्रयोगमा राख्ने सम्पूर्ण उपकरण संकलन भएको । • उपकरणको साइज र प्रकृति अनुरूप अलग अलग छुट्याइएको । • भण्डारण गरेको सम्पूर्ण उपकरणको लगत खडा गरिएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>औजार उपकरण सामग्री भण्डारण :</p> <ul style="list-style-type: none"> • औजार उपकरण सामग्री भण्डारण <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व • औजार उपकरण सामग्री भण्डारण गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • औजार उपकरण सामग्री भण्डारण गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- प्लाष्टिक, ब्रस, कोठा, दराज, र्याक, पेन्ट, मोबिल (mobil)

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- काम सुरु गर्नु अगाडि First Aid Kit अनिवार्य साथमा राख्ने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : १.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : १.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task): ६ राबिस भण्डार गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. मियानको बीच भागमा भण्डारण गर्ने । ४. बाहिरी पर्खाल माथिको खुल्ला भागमा भण्डारण गर्ने । ५. सोलिङ्गको राबिस बाहिर वालको माथि वा छेउमा भण्डारण गर्ने । ६. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । ७. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (डग, मियान, बाहिरी पर्खाल माथिको खुल्ला भाग) • औजार, उपकरण र सामग्रीहरू <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • राबिस भण्डार गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • राबिस इँटाका टुक्राहरू छानिएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>राबिस भण्डार :</p> <ul style="list-style-type: none"> • राबिस भण्डार <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व • राबिस भण्डार गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • राबिस भण्डार गर्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- फरुवा, बेल्ला, टोकरी, बाटा, खर्पन, भर्याङ्ग

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- काम सुरु गर्नु अगाडि First Aid Kit अनिवार्य साथमा राख्ने ।
- आवश्यक सुरक्षा तथा सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : १.५ घण्टा
सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा
व्यावहारिक : १.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ७ इन्धन (कोइला, भुस) को अभिलेख राख्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. इन्धनको डेलिभरी हुँदाको परिमाणको अभिलेख Slip बनाई प्रशासनमा राख्ने । ४. Slip अनुसार इन्धनको परिमाण निरीक्षण गर्ने । ५. इन्धन खपत हुँदाको दैनिक Logbook मा तथ्याङ्क राख्ने । ६. Slip को प्रतिलिपि सुरक्षित राख्ने । ७. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । ८. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (ईटा उद्योग) • औजार, उपकरण र सामग्रीहरू • काँटा, Slip, Logbook, Pen <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • इन्धन (कोइला, भुस) को अभिलेख राख्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • Logbook मा नियमित/ दैनिक तथ्याङ्क राखिएको । • Delivery slip को प्रतिलिपि सुरक्षित राखिएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>इन्धन (कोइला, भुस) को अभिलेख :</p> <ul style="list-style-type: none"> • इन्धनको अभिलेख <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व • Logbook <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ आवश्यकता ▪ महत्व ▪ पहिचान • काँटा र Slip <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ आवश्यकता ▪ महत्व • इन्धनको अभिलेख राख्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • इन्धनको अभिलेख राख्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- काँटा, Slip, Logbook, Pen

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : १.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : १.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ८ कामदारहरू उपस्थितिको अभिलेख राख्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
१. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. Register book प्रशासनबाट प्राप्त गर्ने । ४. Register book मा बोभुवाहरूको हाजिरी लिने । ५. Register book मा भोकुवाहरूको हाजिरी लिने । ६. Register book मा राबिसवालाहरूको हाजिरी लिने । ७. Register book मा बोकाइवालाहरूको हाजिरी लिने । ८. Register book मा निकासीवालाहरूको हाजिरी लिने । ९. हरेक सिफ्टमा भोकुवाहरूको हाजिरी लिने । १०. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । ११. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने ।	अवस्था (Condition): <ul style="list-style-type: none"> कार्यस्थल (ईटा उद्योग) औजार, उपकरण र सामग्रीहरू Register book, Pen निर्दिष्ट कार्य (Task): <ul style="list-style-type: none"> कामदारहरू उपस्थितिको अभिलेख राख्ने । मानक (Standard): <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । दैनिक अभिलेख राखिएको । सिफ्ट अनुसार भोकुवाहरूको अभिलेख राखिएको । कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	कामदारहरू उपस्थितिको अभिलेख : <ul style="list-style-type: none"> उपस्थिति अभिलेख <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व आवश्यकता Register book <ul style="list-style-type: none"> परिचय आवश्यकता महत्व पहिचान कामदार उपस्थितिको अभिलेख राख्न ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू कामदार उपस्थितिको अभिलेख राख्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- Register book, Pen

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- काम सुरु गर्नु अगावै अभिलेख लिने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : १.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : १.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ९ भोकाइको अभिलेख राख्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. भोकाइको Logbook प्रशासनबाट लिने । ४. हरेक लाइन तावा कुन समयमा सरेको अभिलेख राख्ने । ५. तावा परिवर्तनको समयमा पंखाको गतिको अभिलेख राख्ने । ६. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । ७. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (इँटा उद्योग) • औजार, उपकरण र सामग्रीहरू <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • भोकाइको अभिलेख राख्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • भोकाइको दैनिक अभिलेख राखिएको । • तावा सरेको समयको अभिलेख राखिएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>भोकाइको अभिलेख :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Logbook <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ आवश्यकता ▪ महत्व ▪ पहिचान • भोकाइको अभिलेख <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व • भोकाइको अभिलेख राख्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • भोकाइको अभिलेख राख्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- Log book, Pen, पंखा, तावा

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- काम सुरु गर्नु अगावै अभिलेख लिने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : १.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : १.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : १० बोभाइको अभिलेख राख्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. बोभाइको Logbook प्रशासनबाट लिने । ४. हरेक चेम्बर भराइ कुन समयमा सकिन्छ अभिलेख राख्ने । ५. दैनिक भराइ भएको अभिलेख राख्ने । ६. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । ७. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । ८. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । ९. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (इँटा उद्योग) • औजार, उपकरण र सामग्रीहरू • Logbook, Pen <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • बोभाइको अभिलेख राख्ने <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • दैनिक अभिलेख राखिएको । • चेम्बर भरेको अभिलेख राखिएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>बोभाइको अभिलेख :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Logbook <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ आवश्यकता ▪ महत्व ▪ पहिचान • बोभाइको अभिलेख <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व • बोभाइको अभिलेख राख्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • बोभाइको अभिलेख राख्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- Logbook, Pen

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- काम सुरु गर्नु अगावै अभिलेख लिने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : १.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : १.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ११ निकासीको अभिलेख राख्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. निकासीको Logbook प्रशासनबाट लिने । ४. हरेक चेम्बर निकासी कुन समयमा सकिन्छ, अभिलेख राख्ने । ५. दैनिक निकासी भएको अभिलेख राख्ने । ६. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । ७. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (इँटा उद्योग) • औजार, उपकरण र सामग्रीहरू • Logbook, Pen <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • निकासीको अभिलेख राख्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • दैनिक अभिलेख राखिएको । • चेम्बर भरेको अभिलेख राखिएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>निकासीको अभिलेख :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Logbook <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ आवश्यकता ▪ महत्व ▪ पहिचान • निकासीको अभिलेख <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व • निकासीको अभिलेख राख्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • निकासीको अभिलेख राख्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- Logbook, Pen

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- काम सुरु गर्नु अगावै अभिलेख लिने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : १.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : १.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task): १२ औजार उपकरणको अभिलेख राख्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. औजारको Logbook प्रशासनबाट लिने । ४. सबै औजारहरूको अभिलेख लिने । ५. दैनिक अभिलेख राख्ने । ६. विग्रिएको औजारको अभिलेख राख्ने । ७. विग्रिएको औजारलाई वर्कसप पठाउने । ८. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । ९. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (ईंटा उद्योग) • औजार, उपकरण र सामग्रीहरू <ul style="list-style-type: none"> ▪ Logbook, Pen <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • औजार उपकरणको अभिलेख राख्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • दैनिक अभिलेख राखिएको । • चेम्बर भरेको अभिलेख राखिएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>औजार उपकरणको अभिलेख :</p> <ul style="list-style-type: none"> • औजार उपकरण <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ आवश्यकता ▪ पहिचान • Logbook <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व ▪ आवश्यकता • औजार उपकरणको अभिलेख <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व • निकासीको अभिलेख राख्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • निकासीको अभिलेख राख्ने विधि

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- Logbook, Pen,

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- काम सुरु गर्नु अगावै अभिलेख लिने ।

मोड्युल १० : संचार र व्यावसायिकता विकास

समय : ३ घण्टा (सै) + ६ (व्या) = ९ घण्टा

पाठ्यविवरण :

यस मोड्युलमा संचार र व्यावसायिकता विकास गर्ने कार्यसंग सम्बन्धित आवश्यक ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएको छ ।

उद्देश्य :

- संचार गर्न ।
- व्यावसायिकता विकास गर्न ।

कार्यहरू :

संचार :

- १ सिनियरसँग सञ्चार गर्ने ।
- २ सहकर्मीसँग सञ्चार गर्ने ।
- ३ जुनियरसँग सञ्चार गर्ने ।
- ४ इलेक्ट्रिसियनसँग सञ्चार गर्ने ।
- ५ मेकानिकसँग सञ्चार गर्ने ।
- ६ स्टोरकिपरसँग सञ्चार गर्ने ।

व्यावसायिकता विकास :

- १ अवलोकन भ्रमण गर्ने ।
- २ तालिममा सहभागी हुने ।
- ३ गोष्ठी/ सेमिनारहरूमा सहभागी हुने ।
- ४ अपरेटिङ्ग म्यानुयल अध्ययन गर्ने ।
- ५ पुस्तक/ पत्र/ पत्रिकाको अध्ययन गर्ने ।
- ६ औद्योगिक प्रदर्शनीको अवलोकन गर्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : १.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : १.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : १ सिनियरसँग सञ्चार गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. समस्या पहिचान गर्ने । ४. समस्याबारे सिनियरलाई मौखिक जानकारी गराउने । ५. समस्या समाधानबारे छलफल गर्ने । ६. दैनिक कार्य विवरण लिखित राख्ने र सिनियरलाई दैनिक मौखिक तथा लिखित विवरण बुझाउने । ७. लगबुकमा टिपेको दैनिक टिपोट हरेक दिनको अन्तमा फोटो खिच्ने । ८. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू भण्डारण गर्ने । ९. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यशाला (इँटा उद्योग) • आवश्यक औजार उपकरण सामग्री • Logbook, Cell phone <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • सिनियरसँग सञ्चार गर्ने <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • लगबुक दैनिक र नियमित रूपमा राखिएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>सिनियरसँग सञ्चार :</p> <ul style="list-style-type: none"> • सिनियरसँग सञ्चार <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व • सिनियरसँग सञ्चार गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • लगबुक भर्ने तरिका • सिनियरसँग सञ्चार गर्ने तरिका

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- नोटकपी, कलम, Slip, Logbook, Cell phone

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- लगबुकमा टिपेको दैनिक टिपोट हरेक दिनको अन्तमा फोटो खिचेर सुरक्षित राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : १.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : १.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task): २ सहकर्मीसँग सञ्चार गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. समस्या पहिचान गर्ने । ४. समस्याबारे सहकर्मीसँग छलफल गर्ने । ५. समस्या समाधानबारे छलफल गर्ने । ६. दैनिक कार्य विवरण लिखित राख्ने तथा सहकर्मीसँग तथ्याङ्क छलफल गर्ने । ७. लगबुकमा टिपेको दैनिक टिपोट हरेक दिनको अन्तमा फोटो खिच्न सहकर्मीसँग सहकार्य गर्ने । ८. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । ९. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (इँटा उद्योग) • औजार, उपकरण र सामग्रीहरू • Logbook, Pen <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • सहकर्मीसँग सञ्चार गर्ने <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • लगबुक दैनिक र नियमित रूपमा राखिएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>सहकर्मीसँग सञ्चार :</p> <ul style="list-style-type: none"> • सहकर्मीसँग सञ्चार <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व • सहकर्मीसँग सञ्चार गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • लगबुक भर्ने तरिका • सहकर्मीसँग सञ्चार गर्ने तरिका

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- नोटकापी, कलम, Slip, Logbook, Cell phone

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- लगबुकमा टिपेको दैनिक टिपोट हरेक दिनको अन्तमा फोटो खिचेर सुरक्षित राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : १.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : १.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ३ जुनियरसँग सञ्चार गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. समस्या पहिचान गर्ने । ४. समस्याबारे जुनियरसँग छलफल गर्ने । ५. समस्या समाधानबारे छलफल गर्ने । ६. जुनियरलाई आवश्यक प्राविधिक ज्ञान र सीप सिकाउने । ७. दैनिक कार्य विवरण लिखित राख्न जुनियरलाई आवश्यक ज्ञान दिने । ८. जुनियरद्वारा राखिएको दैनिक कार्य विवरण जाँच गर्ने तथा मौखिक जानकारी राख्ने । ९. लगबुकमा राख्न जुनियरलाई आवश्यक ज्ञान दिने । १०. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । ११. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (ईटा उद्योग) • औजार, उपकरण र सामग्रीहरू • Logbook, Pen <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • जुनियरसँग सञ्चार गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • लगबुक दैनिक र नियमित रूपमा राखिएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>जुनियरसँग सञ्चार :</p> <ul style="list-style-type: none"> • जुनियरसँग सञ्चार <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व • जुनियरसँग सञ्चार गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • लगबुक भर्ने तरिका • जुनियरसँग सञ्चार गर्ने तरिका

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- नोटकापी, कलम, Logbook, Cell phone

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- लगबुकमा टिपेको दैनिक टिपोट हरेक दिनको अन्तमा फोटो खिचेर सुरक्षित राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : १.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : १.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ४ इलेक्ट्रिसियनसँग सञ्चार गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. इलेक्ट्रिकल उपकरणमा कुनै समस्या आए समस्या पहिचान गर्ने । ४. समस्या समाधानको लागि आफ्नो सहकर्मीसँग छलफल गर्ने । ५. आफ्नो तहबाट समस्या समाधान नभए इलेक्ट्रिसियनसँग सञ्चार गर्ने तथा समाधानको लागि परामर्श गर्ने । ६. हरेक समस्याको लिखित जानकारी राख्ने । ७. इलेक्ट्रिसियनद्वारा समस्या समाधान दौरान इलेक्ट्रिसियनसँग प्राविधिक जानकारी हासिल गर्ने । ८. इलेक्ट्रिकल उपकरणमा हुनसक्ने समस्या तथा समाधानहरू टिप्ने । ९. लगबुकमा इलेक्ट्रिकल समस्या तथा समाधान बारे पनि उल्लेख राख्ने । १०. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । ११. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (ईटा उद्योग) • औजार, उपकरण र सामग्रीहरू • Logbook, Pen • Cell phone <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • इलेक्ट्रिसियनसँग सञ्चार गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • लगबुक दैनिक र नियमित रूपमा राखिएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>इलेक्ट्रिसियनसँग सञ्चार :</p> <ul style="list-style-type: none"> • इलेक्ट्रिसियनसँग सञ्चार <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व • इलेक्ट्रिसियनसँग सञ्चार गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • लगबुक भर्ने तरिका • इलेक्ट्रिसियनसँग सञ्चार गर्ने तरिका

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- नोटकापी, कलम, Logbook, Cell phone

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- लगबुकमा टिपेको दैनिक टिपोट हरेक दिनको अन्तमा फोटो खिचेर सुरक्षित राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : १.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : १.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ५ मेकानिकसँग सञ्चार गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<p>१. आवश्यक जानकारी लिने ।</p> <p>२. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>३. मेकानिकल उपकरणमा कुनै समस्या आए समस्या पहिचान गर्ने ।</p> <p>४. समस्या समाधानको लागि आफ्नो सहकर्मीसँग छलफल गर्ने ।</p> <p>५. आफ्नो तहबाट समस्या समाधान नभए मेकानिकसँग सञ्चार गर्ने तथा समाधानको लागि परामर्श गर्ने ।</p> <p>६. हरेक समस्याको लिखित जानकारी राख्ने ।</p> <p>७. मेकानिकद्वारा समस्या समाधान दौरान मेकानिकसँग प्राविधिक जानकारी हासिल गर्ने ।</p> <p>८. मेकानिकल उपकरणमा हुनसक्ने समस्या तथा समाधानहरू टिप्ने ।</p> <p>९. लगबुकमा मेकानिकल समस्या तथा समाधानबारे पनि उल्लेख राख्ने ।</p> <p>१०. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने ।</p> <p>११. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने ।</p>	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यस्थल (ईटा उद्योग) औजार, उपकरण र सामग्रीहरू Logbook, Pen Cell phone <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> मेकानिकसँग सञ्चार गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । लगबुक दैनिक र नियमित रूपमा राखिएको । मेकानिकल उपकरणमा हुनसक्ने समस्या तथा समाधानबारे जानकारी भएको । कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>मेकानिकसँग सञ्चार :</p> <ul style="list-style-type: none"> मेकानिकसँग सञ्चार <ul style="list-style-type: none"> परिचय महत्व मेकानिकसँग सञ्चार गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू लगबुक भर्ने तरिका मेकानिकसँग सञ्चार गर्ने तरिका

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- नोटकापी, कलम, Logbook, Cell phone

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- लगबुकमा टिपेको दैनिक टिपोट हरेक दिनको अन्तमा फोटो खिचेर सुरक्षित राख्ने ।

कार्य विश्लेषण

कुल समय : १.५ घण्टा

सैद्धान्तिक : ०.५ घण्टा

व्यावहारिक : १.० घण्टा

निर्दिष्ट कार्य (Task) : ६ स्टोरकिपरसँग सञ्चार गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objective)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ol style="list-style-type: none"> १. आवश्यक जानकारी लिने । २. आवश्यक औजार उपकरण र सामग्री संकलन गर्ने । ३. आवश्यक औजार उपकरण तथा सामग्रीहरूको लिस्ट तयार गर्ने । ४. स्टोरकीपरसँग आवश्यक औजार उपकरण तथा सामग्रीहरूको उपलब्धता बारे जानकारी लिने । ५. कुनै सामग्रीको आवश्यक परे अथवा फिर्ता गर्नुपरे स्टोरकिपरसँग सञ्चार गर्ने । ६. स्टोरबाट लिएको वा दिएको हरेक सामग्रीहरूको स्टोरकिपरद्वारा लगबुकमा लिखित जानकारी राखेको छु छैन जाँच्ने । ७. औजार, उपकरण र सामग्रीहरू सफा गरी भण्डारण गर्ने । ८. कार्यसम्पादन अभिलेख राख्ने । 	<p>अवस्था (Condition):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (ईटा उद्योग) • औजार, उपकरण र सामग्रीहरू • Logbook, Pen • Cell phone <p>निर्दिष्ट कार्य (Task):</p> <ul style="list-style-type: none"> • स्टोरकिपरसँग सञ्चार गर्ने । <p>मानक (Standard):</p> <ul style="list-style-type: none"> • कार्यचरणहरू क्रमिक रूपमा सम्पादन भएको । • औजार उपकरण तथा सामग्रीहरूको लगबुक राखिएको । • कार्यसम्पादन अभिलेख राखिएको । 	<p>स्टोरकिपरसँग सञ्चार :</p> <ul style="list-style-type: none"> • स्टोरकिपरसँग सञ्चार <ul style="list-style-type: none"> ▪ परिचय ▪ महत्व • स्टोरकिपरसँग सञ्चार गर्दा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू • लगबुक भर्ने तरिका • स्टोरकिपरसँग सञ्चार गर्ने तरिका

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- नोटकापी, कलम, Logbook, Cell phone

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- PPE अनिवार्य प्रयोग गर्ने ।
- लगबुकमा टिपेको दैनिक टिपोट हरेक दिनको अन्तमा फोटो खिचेर सुरक्षित राख्ने ।

व्यावसायिकता विकास

- १ अवलोकन भ्रमण गर्ने ।
- २ तालिममा सहभागी हुने ।
- ३ गोष्ठी/ सेमिनारहरूमा सहभागी हुने ।
- ४ अपरेटिङ्ग म्यानुयल अध्ययन गर्ने ।
- ५ पुस्तक/ पत्र/ पत्रिकाको अध्ययन गर्ने ।
- ६ औद्योगिक प्रदर्शनीको अवलोकन गर्ने ।

मोड्युल ११ : उद्यमशीलता विकास (Entrepreneurship Development)

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

पाठ्य विवरण :

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

उद्देश्य:

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

क्र.सं.	कार्यहरू	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान	समय (घण्टामा)		
			सै.	व्या.	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 जागिर बीचको 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 	१	२	३

		<ul style="list-style-type: none"> ● व्यावसायिक विचारको मूल्याङ्कन (SWOT) / छनौट 			
४	साना व्यावसायिक योजनाको तर्जुमा गर्ने । (प्रत्येक प्रशिक्षार्थीले १/१ वटा व्यावसायिक योजना तयार गरी प्रस्तुत गर्ने)	<ul style="list-style-type: none"> ● बजार तथा बजारीकरणको अवधारणा 	९	१८	२७
		<u>व्यावसायिक योजना : बजार</u>			
		<ul style="list-style-type: none"> ● उत्पादन गर्ने वस्तुको विवरण 			
		<ul style="list-style-type: none"> ● व्यवसाय गर्ने स्थान वा वितरणका माध्यम 			
		<ul style="list-style-type: none"> ● उत्पादन तथा बिक्री लक्ष्य 			
		<ul style="list-style-type: none"> ● बजार हिस्साको अनुमान 			
		<ul style="list-style-type: none"> ● बिक्री तरिका र प्रवर्द्धनका उपायहरू 			
		<u>व्यावसायिक योजना : उत्पादन</u>			
		<ul style="list-style-type: none"> ● उत्पादन प्रक्रिया/विधि 			
		<ul style="list-style-type: none"> ● आवश्यक स्थिर सम्पत्ति 			
		<ul style="list-style-type: none"> ● स्थिर सम्पत्तिमा ह्रासकट्टी 			
		<u>व्यावसायिक योजना : व्यवसाय संचालन</u>			
		<ul style="list-style-type: none"> ● व्यवसायको स्वरूप 			
		<ul style="list-style-type: none"> ● आवश्यक जनशक्ति र लागत 			
		<ul style="list-style-type: none"> ● आवश्यक कच्चा सामान र लागत 			
		<ul style="list-style-type: none"> ● अन्य खर्च (शीर्षभार) 			
		<u>व्यावसायिक योजना : वित्तीय व्यवस्थापन</u>			
		<ul style="list-style-type: none"> ● चालू पुँजी र जम्मा पुँजी 			
		<ul style="list-style-type: none"> ● वस्तुको उत्पादन लागत र बिक्रीमोल निर्धारण 			
		<ul style="list-style-type: none"> ● नाफा नोक्सान निकाल्ने तरिका 			
<ul style="list-style-type: none"> ● लगानीमा प्रतिफल र पारविन्दु विश्लेषण 					
<ul style="list-style-type: none"> ● आवश्यक व्यावसायिक सूचना र संकलन प्रक्रिया 					
५	व्यवसायको आधारभूत अभिलेख राख्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> ● डे बुक 	१	२	३

		<ul style="list-style-type: none"> ● बिक्री खाता ● खरिद तथा खर्च खाता ● साहु र आसामी खाता 			
			१ ५	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

पूर्वाधार सुविधाहरू

प्रशिक्षणको पेशा : जिग्ज्याग प्रविधिको ईटा पकाउने मिस्त्री

अवधि : ३९० घन्टा

समूहको आकार : २० जना

क्र.सं.	मापक/विधि	सूचकाङ्क(अनिवार्य)	सूचकाङ्क (भएमा राम्रो)
१.	प्रशिक्षण स्थलमा हुनु पर्ने विशेष आवश्यकता	माथि उल्लेखित परिमाणका उपकरण तथा औजार र सुरक्षा सामग्रीहरूको उपलब्धता	
२.	कक्षा कोठा र बस्ने तथा लेख्ने सुविधा	<ul style="list-style-type: none"> • एउटा कक्षाकोठा (२० वर्ग मि.) • फर्निचर 	
३.	कार्यस्थल (संचालनमा रहेको ईटा उद्योग) र बस्ने तथा लेख्ने सुविधा	<ul style="list-style-type: none"> • क्षेत्रफल कम्तीमा २० वर्ग मि. • प्रयोगात्मक अभ्यास गर्दा व्यक्ति पिच्छे सामग्रीहरू, सेतो पाटी • पर्याप्त प्रकाश र हावा खेल्ने कोठा 	<ul style="list-style-type: none"> • कम्तीमा ८० वर्ग मि.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 बाक्स • सुरक्षासँग सम्बन्धित जानकारीहरू 	<ul style="list-style-type: none"> • आगो नियन्त्रण गर्ने मेशीन (कम्तीमा एउटा)
५.	प्रशिक्षकहरू	<ul style="list-style-type: none"> • २ जना प्रशिक्षक • ईटा पकाउने मिस्त्री तह २ उत्तीर्ण गरी कम्तीमा १ सिजनको अनुभव प्राप्त वा ईटा पकाउने मिस्त्री तह १ उत्तीर्ण गरी कम्तीमा ५ सिजनको अनुभव प्राप्त वा साधारण लेखपढ गरी कम्तीमा १० सिजनको अनुभव प्राप्त 	<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 • स्वास्थ्य नेपाली नागरिक • उमेर : १८ वर्ष 	<ul style="list-style-type: none"> • शारीरिक तन्दुरुस्त • यस पेशामा अभिरुचि राख्ने व्यक्तिहरू
७.	औजार तथा उपकरणहरू	<ul style="list-style-type: none"> • नत्थि गरिएको सूची अनुसार 	
८.	कार्यस्थलमा व्यावहारिक सीपको प्रयोग	<ul style="list-style-type: none"> • कार्यस्थल (ईटा उद्योग) को सिकाइमा आधारित • वास्तविक कार्यक्षेत्रमा दक्षता/सक्षमता/सीपको प्रदर्शन 	<ul style="list-style-type: none"> • पूर्ण रुपमा कार्यस्थल (ईटा उद्योग) को सिकाइमा आधारित
९.	मूल्याङ्कन	<ul style="list-style-type: none"> • सबै योजनाका लागि मूल्याङ्कन मापक • योजना अनुसारको मूल्याङ्कन प्रणाली 	
१०.	प्रयोग हुने सामग्रीहरू	<ul style="list-style-type: none"> • नत्थि गरिएको सूची अनुसार 	

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू

सि.नं	औजार उपकरणहरू	सङ्ख्या(थान)
१	व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणहरू (हेलमेट, ज्याकेट, थर्मल रेजिष्टर पन्जा, माक्स)	२५ सेट
२	आगोले असर नगर्ने बुट	२५ सेट
३	आगोबाट सुरक्षित हुने लुगा (fire resistant cloth)	२० वटा
४	अग्नि नियन्त्रण उपकरण (fire extinguisher)	२ सेट
५	थर्मोकपल	४ वटा
६	थर्मोगन	२ सेट
७	कोइला राख्ने चम्चा	४ वटा
८	कोइला राख्ने टब	१६ वटा
९	टर्च लाइट	२ वटा
१०	नाप्ने टेप	२० वटा
११	ग्याँस बर्नर (Gas Burner)	२० वटा
१२	नोजल टाइप ग्याँस बर्नर (Nozzle type gas burner)	१६ देखि २०
१३	उच्च तापक्रम नाप्न सक्ने क्षमता (० देखि १२०० डिग्रीसम्म) भएको लम्बाइ २.७५ मि. लामो थर्मोकपल (Thermocouple)	६ वटा
१४	उच्च तापक्रम नाप्ने स्क्यानर (Scanner)	२ वटा
१५	डिजिटल तराजु (Digital Weighing Machine) - १०० केजी सम्म तौल लिन सक्ने	१ सेट
१६	फलामको हुक (Hook)	४ वटा
१७	सिक (५ फुटा, १० फुटा र १५ फुटा)	३ सेट
१८	ग्याँस सिलिन्डर	२०
१९	प्लास्टिक	१ रोल
२०	अग्नि नियन्त्रक यन्त्र (Fire Extinguisher)	२ वटा
२१	सावेल	१० वटा
२२	फरुवा	४ वटा
२३	बाल्टी	६ वटा
२४	Pressure Gauge	१ वटा
२५	घण्टी	२ वटा
२६	स्प्रीट लेभल	२ वटा
२७	पानी पाइप	२ वटा

२८	बटाम	२ वटा
२९	टोकरी	३ वटा
३०	बाँस	१० वटा
३१	त्रिपाल	२ वटा
३२	ग्रिज	५ किलो
३३	टुलबक्स	१ सेट
३४	जुटको बोरा	१० वटा
३५	इनामेल पेन्ट	१ लिटर
३६	वेल्डिङ मेशीन	१ वटा
३७	तार ब्रुस	३ वटा
३८	कर्नी	३ वटा
३९	पंखा बेल्ट	२ वटा
४०	काइयो	२ सेट
४१	धागो / सुता	१० रोल
४२	मोबिल	५ लिटर
४३	भन्याङ्ग	२ वटा

आवश्यक स्टेशनरी र विविध सामग्रीहरु

क्र.सं.	विवरण	सङ्ख्या(थान)
१	कापी	१ दर्जन
२	डटपेन	१ दर्जन
३	साप्पनर ठूलो	२ थान
४	करेक्सन पेन	१ दर्जन
५	साइन पेन	३ दर्जन
६	पाइलट/जेल पेन	३ दर्जन
७	इरेजर	३ दर्जन
८	पेन्सिल	३ दर्जन
९	स्टापलर	५ थान
१०	लिफ चाट पेपर	आवश्यकता अनुसार
११	फ्ल्यास कार्ड	आवश्यकता अनुसार
१२	फोटोकपी पेपर	आवश्यकता अनुसार

१३	फाइल	आवश्यकता अनुसार
१४	हवाइट बोर्ड	१ थान
१५	बोर्ड मार्कर	१ दर्जन
१६	परमानेन्ट मार्कर	१ दर्जन
१७	कापी	१ दर्जन
१८	डटपेन	१ दर्जन
१९	साप्नर ठूलो	२ थान
२०	करेक्सन पेन	१ दर्जन
२१	साइन पेन	३ दर्जन
२२	पाइलट/जेल पेन	३ दर्जन
२३	इरेजर	३ दर्जन

नोट : तालिमका बखत सैद्धान्तिक विषयको प्रशिक्षणका क्रममा उपलब्ध हुनसक्ने अवस्थामा प्रोजेक्टर, फ्लिपचार्ट बोर्ड, पिन बोर्ड प्रयोगमा ल्याउन सकिनेछ ।

पाठ्यक्रम निर्माण कार्यमा संलग्न विज्ञ र सहभागीहरु

डेकम सहभागीहरु, २०७७

- १ श्री अजय भण्डारी, वि.वि.एम. ईटा उद्योग, ललितपुर ।
- २ श्री गौरव नेपाली, वि.वि.एम. ईटा उद्योग, ललितपुर ।
- ३ श्री बाला पासवान, एन.वि. ईटा उद्योग, पाँचखाल ।
- ४ श्री दिनेश घर्ती, स्वेत भैरव फिक्स ईटा उद्योग, भक्तपुर ।
- ५ श्री कर्ण बहादुर पुन, स्वेत भैरव फिक्स ईटा उद्योग, भक्तपुर ।
- ६ श्री राज कुमार लाखेमरु, सदस्य, नेपाल ईटा उद्योग महासंघ तथा प्रोप्राइटर, स्वेत भैरव फिक्स ईटा उद्योग, भक्तपुर ।
- ७ श्री दिल कुमार वि.क., वि.वि.एम. ईटा उद्योग, ललितपुर ।
- ८ श्री दीर्घ बहादुर लामा, उमा महेश्वर ईटा भट्टा, भक्तपुर ।
- ९ श्री दिपक नेपाली, वि.वि.एम. ईटा उद्योग, ललितपुर ।
- १० श्री रुजित महर्जन, म्यानेजर, लापा ईटा उद्योग, ललितपुर ।
- ११ श्री सानुबाबु डंगोल, प्रोग्राम कोअर्डिनेटर, मिनर्जी प्रा.लि., नख्खु ललितपुर ।
- १२ श्री गुन्जन घिमिरे, मेकानिकल इन्जिनियर, नेपाल ईटा उद्योग महासंघ-TRDC, कलंकी ।

डेकम भेरिफिकेशन सहभागीहरु, २०७७

- १ श्री राज कुमार लाखेमरु, सदस्य, नेपाल ईटा उद्योग महासंघ तथा प्रोप्राइटर, स्वेत भैरव फिक्स ईटा उद्योग, भक्तपुर ।
- २ श्री सानुबाबु डंगोल, प्रोग्राम कोअर्डिनेटर, मिनर्जी प्रा.लि., नख्खु ललितपुर ।
- ३ श्री गुन्जन घिमिरे, मेकानिकल इन्जिनियर, नेपाल ईटा उद्योग महासंघ-TRDC, कलंकी ।
- ४ श्री जीवन प्रसाद जोशी, का. सदस्य, (महाकाली ईटा उद्योग व्यवसायी संघ) प्रोप्राइटर, भागरथी ईटा उद्योग कञ्चनपुर ।
- ५ श्री गोकर्ण बहादुर खड्का, सदस्य, (लुम्बिनी ईटा उद्योग व्यवसायी संघ), प्रोप्राइटर, नं १ ईटा उद्योग प्रा.लि., कपिलवस्तु
- ६ श्री सन्तोष कुमार श्रीवास्तव, उपाध्यक्ष, (सिरहा ईटा उद्योग व्यवसायी संघ) प्रोप्राइटर, सोना ईटा उद्योग, सिरहा
- ७ श्री विक्रम साह, अध्यक्ष, (सिरहा ईटा उद्योग व्यवसायी संघ) प्रोप्राइटर, श्री सागर ईटा उद्योग, सिरहा
- ८ श्री धर्मेन्द्र श्रेष्ठ, सदस्य, (कोशी अञ्चल ईटा उद्योग व्यवसायी संघ) प्रोप्राइटर, जय बाबा ईटा उद्योग प्रा.ली., सुनसरी
- ९ श्री विक्रम रत्न बर्जाचार्य, सदस्य (लुम्बिनी ईटा उद्योग व्यवसायी संघ) प्रोप्राइटर, सोना ईटा उद्योग, सैनामैना, रुपन्देही
- १० श्री सुयस प्रजापति, निर्देशक, मिनर्जी प्रा.लि., नख्खु ललितपुर ।
- ११ श्री शंकर बहादुर चन्द, वरिष्ठ उपाध्यक्ष, (FNBI, काठमाडौं) तथा प्रोप्राइटर, शिव शंकर ईटा उद्योग, बेदकोट(दैजी), कञ्चनपुर ।
- १२ श्री नारायण प्रसाद सापकोटा, प्रथम उपाध्यक्ष, (FNBI, काठमाडौं), अध्यक्ष, (चितवन ईटा उद्योग व्यवसायी संघ, चितवन), प्रोप्राइटर, त्रिशुल ईटा उद्योग, चितवन

संयोजक

१. श्री मिष्टरकान्त मैनाली, निर्देशक, पाठ्यक्रम विकास तथा समकक्षता निर्धारण महाशाखा, प्रा. शि. तथा व्या. ता. परिषद्

सहजकर्ता :

१. श्री शारदा देवी घिमिरे, उप निर्देशक, पाठ्यक्रम विकास तथा समकक्षता निर्धारण महाशाखा, प्रा. शि. तथा व्या. ता. परिषद्
२. ईश्वर चन्द्र घिमिरे, उप निर्देशक, पाठ्यक्रम विकास तथा समकक्षता निर्धारण महाशाखा, प्रा. शि. तथा व्या. ता. परिषद्

कार्य विश्लेषण तथा पाठ्यक्रम लेखन कार्यशाला (गोदावरी), २०७७

- १ श्री सुयस प्रजापति, निर्देशक, मिनर्जी प्रा. लि., नख्खु, ललितपुर ।
- २ श्री सानु बाबु डंगोल, प्रोग्राम कोअर्डिनेटर, मिनर्जी प्रा. लि., नख्खु, ललितपुर ।
- ३ श्री सन्जीर लाल श्रेष्ठ, प्रशासन अधिकारी, मिनर्जी प्रा. लि., नख्खु, ललितपुर ।
- ४ श्री राज कुमार लाखेमरु, सदस्य, (नेपाल ईटा उद्योग महासंघ) प्रोप्राइटर, स्वेत भैरव फिक्स ईटा उद्योग, भक्तपुर ।
- ५ श्री जीवन प्रसाद जोशी, सदस्य, (महाकाली ईटा उद्योग व्यवसायी संघ) प्रोप्राइटर, भागरथी ईटा उद्योग कञ्चनपुर ।
- ६ श्री विक्रम रत्न बर्जाचार्य, सदस्य (लुम्बिनी ईटा उद्योग व्यवसायी संघ) प्रोप्राइटर, सोना ईटा उद्योग, सैनामैना, रुपन्देही ।
- ७ श्री गोकर्ण बहादुर खड्का, सदस्य, (लुम्बिनी ईटा उद्योग व्यवसायी संघ), प्रोप्राइटर, नं १ ईटा उद्योग प्रा.लि., कपिलवस्तु ।
- ८ श्री सीताराम प्रसाद उपाध्याय, उपाध्यक्ष, सल्लाहकार (बारा पर्सा ईटा उद्योगी व्यवसायी संघ), प्रोप्राइटर, बाबा ईटा उद्योग, बारा ।
- ९ श्री विक्रम साह, अध्यक्ष, (सिरहा ईटा उद्योग व्यवसायी संघ) प्रोप्राइटर, श्री सागर ईटा उद्योग, सिरहा
- १० श्री धर्मेन्द्र श्रेष्ठ, सदस्य, (कोशी अञ्चल ईटा उद्योग व्यवसायी संघ) प्रोप्राइटर, जय बाबा ईटा उद्योग प्रा.लि., सुनसरी ।
- ११ श्री गुन्जन घिमिरे, मेकानिकल इन्जिनियर, नेपाल ईटा उद्योग महासंघ (TRDC), कलंकी ।
- १२ श्री गोपाल महर्जन, प्रशासन अधिकारी, नेपाल ईटा उद्योग महासंघ, कलंकी ।

सहजकर्ता :

श्री मिष्टरकान्त मैनाली, निर्देशक, पाठ्यक्रम विकास तथा समकक्षता निर्धारण महाशाखा, प्रा. शि. तथा व्या. ता. परिषद् ।

विषय समिति र प्राविधिक समितिको बैठक तथा पाठ्यक्रम प्रमाणीकरण कार्यशाला (धुलिखेल), २०७८

- १ श्री सुयस प्रजापति, निर्देशक, मिनर्जी प्रा. लि., नख्खु, ललितपुर ।
- २ श्री सानु बाबु डंगोल, प्रोग्राम कोअर्डिनेटर, मिनर्जी प्रा. लि., नख्खु, ललितपुर ।
- ३ श्री सन्जीर लाल श्रेष्ठ, प्रशासन अधिकारी, मिनर्जी प्रा. लि., नख्खु, ललितपुर ।
- ४ श्री महेन्द्र बहादुर चित्रकार, अध्यक्ष, (नेपाल ईटा उद्योग महासंघ, काठमाडौं) प्रोप्राइटर, उमा महेश्वर ईटा उद्योग, काठमाडौं ।
- ५ श्री शंकर बहादुर चन्द, बरिष्ठ उपाध्यक्ष, (नेपाल ईटा उद्योग महासंघ, काठमाडौं) प्रोप्राइटर, शिव शंकर ईटा उद्योग, बेदकोट (दैजी), कञ्चनपुर ।
- ६ श्री कृष्ण प्रसाद अवाल, बरिष्ठ उपाध्यक्ष, (नेपाल ईटा उद्योग महासंघ, काठमाडौं) प्रोप्राइटर, के. पी. ईटा उद्योग, भक्तपुर ।
- ७ श्री नाति भाइ ह्योम्बा, अध्यक्ष, (भक्तपुर ईटा उद्योग व्यवसायी संघ, भक्तपुर) प्रोप्राइटर, श्री सरस्वती फिक्सड चिमनी भट्टा उद्योग, भक्तपुर ।
- ८ श्री महेन्द्र अग्रवाल, कार्यकारिणी सदस्य, (कोशी अञ्चल ईटा व्यवसायी संघ, सुनसरी) प्रोप्राइटर, तावाँचे ब्रिक एण्ड टाइल इण्डस्ट्रीज प्रा. लि., सुनसरी ।
- ९ श्री मदन राज पनेरु, सचिव, (नेपाल ईटा उद्योग महासंघ) प्रोप्राइटर, जयकाली ईटा उद्योग प्रा. लि., कैलाली ।
- १० श्री राज कुमार लाखेमरु, सदस्य, (नेपाल ईटा उद्योग महासंघ) प्रोप्राइटर, स्वेत भैरव फिक्स ईटा उद्योग, भक्तपुर ।
- ११ श्री विक्रम रत्न बर्जाचार्य, सदस्य (लुम्बिनी ईटा उद्योग व्यवसायी संघ) प्रोप्राइटर, सोना ईटा उद्योग, सैनामैना, रुपन्देही ।

- १२ श्री गोकर्ण बहादुर खड्का, सदस्य, (लुम्बिनी ईटा उद्योग व्यवसायी संघ), प्रोप्राइटर, नं १ ईटा उद्योग प्रा. लि., कपिलवस्तु ।
- १३ श्री सीताराम प्रसाद उपाध्याय, उपाध्यक्ष, सल्लाहकार (बारा पर्सा ईटा उद्योगी व्यवसायी संघ), प्रोप्राइटर, बाबा ईटा उद्योग, बारा ।
- १४ श्री विक्रम साह, अध्यक्ष, (सिरहा ईटा उद्योग व्यवसायी संघ), सदस्य, (नेपाल ईटा उद्योग महासंघ-TRDC), प्रोप्राइटर, श्री सागर ईटा उद्योग, सिरहा ।
- १५ श्री धर्मेन्द्र श्रेष्ठ, सदस्य, (कोशी अञ्चल ईटा उद्योग व्यवसायी संघ) प्रोप्राइटर, जय बाबा ईटा उद्योग प्रा.लि., सुनसरी ।
- १३ श्री बद्रि कार्की, निर्देशक (नेपाल ईटा उद्योग महासंघ), कलंकी, काठमाडौं ।
- १४ श्री विद्या बनमाली प्रधान, प्रोग्राम म्यानेजर, Atmosphere Programme, (ICIMOD), ललितपुर ।
- १६ श्री सागर अधिकारी, रिसर्च एसोसिएट, (ICIMOD), ललितपुर ।
- १७ श्री रेश्मा दीक्षित, प्रोग्राम अफिसर, (ICIMOD), ललितपुर ।
- १८ श्री लिनेट क्षेत्री, प्रोग्राम एसोसिएट, (ICIMOD), ललितपुर ।

सहजकर्ता :

श्री मिष्टरकान्त मैनाली, निर्देशक, तालीम विकास महाशाखा, प्रा. शि. तथा व्या. ता. परिषद् ।

श्री अनोज भट्टराई, निर्देशक, पाठ्यक्रम विकास तथा समकक्षता निर्धारण महाशाखा, प्रा. शि. तथा व्या. ता. परिषद् ।

श्री इश्वर चन्द्र घिमिरे, शिक्षालय प्रमुख, नारायणी बहुप्राविधिक शिक्षालय, भरतपुर, चितवन ।