

सहायक धातुकर्मीका लागि पाठ्यक्रम निर्देशिका

Program Guide for Assistant Metal Worker

अन्तर्राष्ट्रिय श्रम संगठन/समयबद्ध कार्यक्रम

तथा

विश्व शिक्षा/उज्यालो भविष्य परियोजनाका

लागि तयार गरिएको कार्यकालीन तालीम सम्बन्धी पाठ्यक्रम

वि.सं. २०६१



अन्तर्राष्ट्रिय श्रम संगठन
बालश्रम उन्मुलनका लागि अन्तर्राष्ट्रिय कार्यक्रम



प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालीम
परिषद्



विश्व शिक्षा

कार्यकालीन तालीमको प्रस्तुत पाठ्यक्रम अन्तर्राष्ट्रिय श्रम संगठनको समयबद्ध कार्यक्रम तथा विश्व शिक्षाको उज्यालो भविष्य परियोजनाका लागि प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालीम परिषद् अन्तर्गतको पाठ्यक्रम विकास महाशाखाद्वारा तयार गरिएको हो । पाठ्यक्रम निर्माणको पहिलो चरण अर्थात् DACUM Workshop मा नेपाल ट्रेड यूनियन महासंघ, नेपाल ट्रेड यूनियन कांग्रेस, नेपाल प्रजातान्त्रिक ट्रेड यूनियन महासंघ तथा WEAN सँग सम्बन्धित विषय विज्ञहरुको सक्रिय सहभागिता रहेको व्यहोरा सम्बन्धित सबैलाई सधन्यवाद जानकारी गराइन्छ ।

पाठ्यक्रम तयार गर्ने: *पाठ्यक्रम विकास महाशाखा, प्रा.शि.तथा व्या.ता.परिषद् सानोठिमी, भक्तपुर ।*
अनुवादक: *प्रदीप अधिकारी, मिष्टरकान्त मैनाली र कविता काफ्ले ।*

सहायक धातुकर्मीका लागि पाठ्यक्रम निर्देशिका

परिचय :

अन्तर्राष्ट्रिय श्रम संगठनको बालश्रम उन्मूलनका लागि अन्तर्राष्ट्रिय कार्यक्रम अर्थात आइपेक (IPEC) र विश्व शिक्षा (World Education)ले नेपालमा हुने निकृष्ट प्रकारका बालश्रम उन्मूलनलाई प्राथमिकता दिदै क्रमशः बालश्रम हटाउन विभिन्न उपायलाई प्रवर्द्धन गरेका छन् । आइपेक र विश्व शिक्षाका पहलहरू सरकार, ट्रेड युनियन, रोजगारदाता संघ र गैरसरकारी संघसंस्थाको साभेदारीमा कार्यान्वयन गरिन्छन् । आइपेक (IPEC)ले प्रवर्द्धन गरेको विभिन्न नयाँ कार्यक्रमहरूमध्ये एक हो समयबद्ध कार्यक्रम (Time Bound Programme) । अन्तर्राष्ट्रिय श्रम संगठन महासन्धि नं. १८२ मा परिभाषित विशेष प्रकारका निकृष्ट बालश्रमलाई तोकिएको समयावधि भित्र रोकथाम गर्नु समयबद्ध कार्यक्रम र विश्व शिक्षाको उज्यालो भविष्य कार्यक्रम (Brighter Future Programme) को लक्ष्य हो ।

समयबद्ध कार्यक्रम र उज्यालो भविष्य कार्यक्रमको उद्देश्य श्री ५को सरकारद्वारा बालश्रम उन्मूलनका लागि बनाइएको गुरु योजनामा सहयोगीको रूपमा काम गर्नु रहेको छ । यसै सिलसिलामा यस कार्यक्रमले नेपालमा पहिचान भएका सात निकृष्ट प्रकारका बालश्रमहरूको पहिचान गरेको छ । त्यस्ता बालश्रमिकहरूमा : १. घरेलु बालश्रमिकहरू, २. बालभरियाहरू, ३. बाल बँधुवा मजदूरहरू, ४. अवैध बेचबिखनमा परेका बालबालिकाहरू, ५. सडक बालबालिकाहरू (खाते), ६. गलैँचा कारखानामा काम गर्ने बालबालिकाहरू तथा ७. खानीमा कामगर्ने बालबालिकाहरू पर्दछन् । समयबद्ध कार्यक्रम र उज्यालो भविष्य कार्यक्रमले यस्ता बालश्रम उन्मूलनका लागि विभिन्न कदमहरू चालिरहेका छन् ।

नेपालमा अपनाइएका समयबद्ध कार्यक्रम र उज्यालो भविष्य कार्यक्रमका शैक्षिक पहलहरू बालश्रम रोकथाम गर्न र बालश्रमिकहरूलाई पुर्नस्थापित गर्न अति नै प्रभावकारी देखिएका छन् । यी दुवै कार्यक्रमले निकृष्ट प्रकारका बालश्रमबाट संयुक्त रूपमा उद्धार गरिएका सबै बालबालिका तथा युवाका लागि निशुल्क शिक्षा, उपयुक्त व्यावसायिक तालीम (Vocational Training) एवं कार्यकालीन तालीम (Apprenticeship Training) का अवसरहरूको प्रवर्द्धन गर्दछन् । यस सन्दर्भमा अन्तर्राष्ट्रिय श्रम संगठनको आइपेक (IPEC) र विश्व शिक्षाको उज्यालो भविष्य कार्यक्रमले निकृष्ट प्रकारका बालश्रममा संलग्न ठूला उमेरका बालबालिका लागि विभिन्न व्यावसायिक क्षेत्रहरूमा कार्यकालीन तालीम (Apprenticeship Training) कार्यक्रमको रूपरेखा तयार गरेका छन् ।

कार्यक्रमको आवश्यकता :

नेपालमा संचालन भइरहेका विभिन्न प्राविधिक तालीमहरूका मिश्रित परिणामहरू देखिएका छन् । द्रुतगतिमा धेरै ठूलो संख्यामा प्राविधिक तथा व्यावसायिक प्रशिक्षण दिने संस्थाहरू खुलेका छन् । यसको अनुपातमा भर्ना हुने युवा युवतीहरूको संख्यामा पनि वृद्धि भइरहेको छ । तर त्यसमा केही समस्याहरू देखा परेका छन् । मुख्यतः प्रशिक्षण कार्यक्रमहरू धेरै संरचनागत छन् । प्रशिक्षणको शैली चाहिँ संस्थागत आधारमा बनाइएको छ । त्यस्तै विद्यार्थी भर्नालाई व्यवस्थित बनाउनका लागि न्यूनतम मापदण्ड तोकिएको हुन्छ । नेपालमा पहिचान गरिएका निकृष्ट प्रकारका बालश्रमिकहरूको न्यून साक्षरता दरको पृष्ठभूमिलाई विचार गर्ने हो भने व्यावसायिक प्रशिक्षण दिने त्यस्ता संस्थाहरूले आफ्नो तालीममा प्रवेश

लागि तोकेका न्यूनतम मापदण्ड अति नै उच्च भएको पाइन्छ । यसको साथै यस्ता धेरै व्यावसायिक तालीम प्रतिष्ठानहरू महँगा पनि छन् । यिनै कारणहरूले समेत गर्दा निकृष्ट प्रकारका बालश्रममा लागेका बालबालिकाहरू प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालीमको पहुँचबाट टाढा भएका छन् । तसर्थ अन्तर्राष्ट्रिय श्रम संगठनको आइपेक (IPEC) र विश्व शिक्षाको उज्यालो भविष्य कार्यक्रमले निकृष्ट प्रकारका बालश्रममा संलग्न १४ वर्षमाथिका बालबालिका लागि कार्यकालीन तालीम (Apprenticeship Training) मोडेललाई व्यावसायिक तालीम (Vocational Training) को विकल्पको रूपमा हेर्न पहल गरेका छन् ।

आइपेक (IPEC) र विश्व शिक्षाका अनुसार कार्यकालीन तालीम (Apprenticeship Training) भनेको सम्बन्धित व्यक्तिको सुपरीवेक्षणमा सञ्चालन गरिने यस्तो स्थलगत तालीम हो जसले प्रशिक्षार्थीहरूलाई सैद्धान्तिक ज्ञान, व्यावहारिक सीप र कामजन्य वातावरणको अनुभव प्रदान गर्दछ । यो सिकाइ यस्तो तरिका हो जसले कम्तीमा १४ वर्ष पुगेका बालश्रमिकहरूलाई संभाव्य रोजगारदाता मार्फत् पेशागत योग्यता प्रदान गरी जीविकाका लागि वास्तविक रूपमा तयार गर्दछ । यस तालीमले प्रशिक्षार्थीहरूलाई संभाव्य रोजगारदाताहरूसँग पनि परिचय गराउन सक्छ । कार्यकालीन तालीमले युवायुवतीमा आत्मविश्वास जगाउन सक्छ र आफ्ना समुदाय तथा मुलुकका लागि निर्वाह गर्नुपर्ने सकारात्मक भूमिकाबारे स्मरण गराउन सक्छ ।

समष्टिगत उद्देश्य :

यस कार्यक्रमको समष्टिगत उद्देश्य निकृष्ट प्रकारका बालश्रममा रहेका बालबालिकाहरूको उद्धार गरी उनीहरूलाई सीप तथा ज्ञान सहित रोजगारीका उचित अवसरहरू प्रदान गर्नु हो । यसका साथै उनीहरूलाई राष्ट्रिय विकासका विभिन्न क्षेत्रहरू जस्तै : आर्थिक, शैक्षिक, श्रम बजारका नीति आदिमा पनि संलग्न गराउनु हो ।

अन्तिम उद्देश्यहरू

यस पाठ्यक्रम अनुसारको प्रशिक्षण पछि कार्यकालीन तालीम प्रशिक्षार्थीहरू निम्न कामहरू सम्पन्न गर्न सक्षम हुनेछन् :

- नाप लिन र अन्य एकाइमा परिवर्तन गर्न सक्छन् ।
- बेन्च वर्क (Bench Work) को प्रदर्शन गर्न सक्छन् ।
- ग्रिल मरम्मत गर्न र गेट बनाउनमा सहायता गर्न सक्छन् ।
- तयारी अवस्थाका कामहरूको प्रदर्शन गर्न सक्छन् ।
- कार्यशालाहरू व्यस्थित गर्न सहायता गर्न सक्छन् ।

पाठ्यक्रम विवरण:

यो पाठ्यक्रम औद्योगिक प्रशिक्षार्थीहरूका लागि धातुको काम सम्बन्धी आधारभूत ज्ञान तथा सीप प्रदान गर्ने उद्देश्यले तयार पारिएको हो । यसबाट औद्योगिक प्रशिक्षार्थीहरूले असंगठित तवरबाट सिनियर

धातुकर्मीहरूको रेखदेखमा धातु तथा ग्रिलका कार्यशालामा आफ्नो क्षमता अभिवृद्धि गर्न सक्नेछन् । यो कार्यक्रम खास गरीकन नाप लिन, बेन्च वर्क गर्न, ग्रिल मरम्मत र गेट बनाउने कामहरूमा सीप प्रदान गर्ने उद्देश्यमा केन्द्रित रहेको छ । साथसाथै यस पाठ्यक्रमले कामलाई अन्तिम रूप प्रदान गर्न आवश्यक औजार/उपकरणहरू व्यवस्थित गर्ने कुराहरूमा सीप प्रदान गर्दछ ।

लक्षित समूह :

यस पाठ्यक्रमका लक्षित समूह अन्तर्गत निकृष्ट प्रकारका बालश्रममा रहेका १४ वर्ष भन्दा माथिका उमेर समूहका बालश्रमिकहरू पर्दछन् । नेपालमा निम्न निकृष्ट प्रकारका बालश्रममा रहेका बालबालिकाहरूलाई बालश्रमिक मानिएको छ :

- क) घरेलु बालश्रमिकहरू
- ख) बालभरियाहरू
- ग) बाल बाँधुवा मजदूरहरू
- घ) अवैध बेचबिखनमा परेका बालबालिकाहरू
- ङ) सडक बालबालिकाहरू (खाते)
- च) गलैचा कारखानामा काम गर्ने बालबालिकाहरू
- छ) खानीमा कामगर्ने बालबालिकाहरू

प्रशिक्षार्थी संख्या :

तालीम दिने संस्था/उद्योग/कारखाना/कार्यशालामा उपलब्ध सुविधाहरूको आधारमा कार्यकालीन तालीम प्रशिक्षार्थीहरूको संख्या थपघट हुन सक्छ । तर प्रभावकारी सिकाइका लागि पाँचजना भन्दा बढि संख्या अनुपयुक्त हुन्छ ।

तालीम प्रवेशको लागि न्यूनतम मापदण्ड :

- क) निकृष्ट प्रकारका बालश्रमसँग सम्बन्धित हुनुपर्दछ ।
- ख) चौध देखि माथि अठार वर्ष तलको उमेरको हुनुपर्दछ ।
- ग) कार्यकालीन तालीमका लागि इच्छुक तथा प्रतिबद्ध हुनुपर्दछ ।
- घ) हालका मालिक/अभिभावकले अनुमति प्रदान गरेको हुनुपर्दछ ।
- ङ) साक्षर हुनुपर्दछ ।

समयावधि :

कार्यक्रमको कूल समयावधि तीन देखि पाँच महिना (हप्तामा ५ वा ६ दिन र दिनको २ वा ३ घण्टाको दरमा) अथवा तालीम दिने संस्था/उद्योग/कारखाना/कार्यशाला/व्यक्ति तथा टिबिपी (TBP) कार्यक्रम

चलाउने संस्थाका बीचमा भएको सम्झौता अनुसार हुनेछ । कूल समय मध्ये सैद्धान्तिक तथा प्रयोगात्मक समयको अनुपात भने २०:८० नै सुनिश्चित गरिनुपर्दछ ।

प्रशिक्षणको माध्यम :

प्रशिक्षणको माध्यम मूलतः नेपाली हुनेछ । प्रशिक्षणमा प्रयोग हुने औजार तथा मेशिनहरूको नामहरू भने चलन चल्तीमा रहेका जुनसुकै भाषामा हुन सक्नेछ ।

न्यूनतम उपस्थितिको आवश्यकता :

तालीम अवधिको कम्तीमा ९० प्रतिशत उपस्थिति जनाएका प्रशिक्षार्थीहरूले मात्र तालीममा सहभागी भएको प्रमाण पत्र प्राप्त गर्न सक्नेछन् ।

प्रमाणपत्र सम्बन्धी व्यवस्था :

राष्ट्रिय सीप परीक्षण समिति (प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालीम परिषद् अन्तर्गतको सीप परीक्षण महाशाखा) ले आफ्नो नियमानुसार सीप परीक्षण गरी सम्बन्धित कार्यकालीन तालीम प्रशिक्षार्थीलाई प्रमाण-पत्र प्रदान गर्ने छ ।

कार्यकालीन तालीम दिनेको योग्यता :

कार्यकालीन तालीम प्रदान गर्ने संस्था / उद्योग / कारखाना / कार्यशाला / व्यक्ति मा देहाय अनुसारको योग्यता हुनुपर्नेछ :

- क) निकृष्ट प्रकारका बालश्रममा रहेका बालबालिकाहरूलाई उत्साह तथा प्रेरणा जगाई प्रशिक्षण दिन सक्ने,
- ख) प्रशिक्षण सम्बन्धी तालीम तथा योग्यता भएको,
- ग) तालीम संचालनका लागि उपयुक्त स्थान, उपकरणहरू, औजारहरू भएको,
- घ) काम गर्ने सुरक्षित वातावरण भएको, तथा
- ङ) रोजगारीको अवसरहरूको संभावना भएको ।

प्रशिक्षार्थीको मूल्याङ्कन प्रक्रिया:

कार्यकालीन तालीम दिने संस्था/उद्योग/कारखाना/कार्यशाला/व्यक्ति ले लगातारको मूल्याङ्कन तथा अनुगमनको आधारमा कार्यकालीन तालीम प्रशिक्षार्थीको मूल्याङ्कन गरिनेछ ।

उपकरण, औजार तथा सामग्रीहरू :

यस तालीम संचालनका लागि देहायका उपकरण, औजार तथा सामग्रीहरू आवश्यक पर्दछन् । कार्यकालीन तालीम प्रशिक्षार्थीहरूको संख्या, उपकरण तथा औजारको प्रयोग हुने समयको (कति पटक) आधारमा उपकरण तथा औजारहरूको आवश्यक संख्या फरक हुन सक्नेछ ।

क्र.सं.	औजार/उपकरणहरूको नामावली	एकाइ
१.	हथौडा	
२.	रामो	
३.	घण्टी (Plumb-bob)	
४.	बटाम	
५.	स्प्रीट लेभल	
६.	नाप्ने फित्ता	
७.	ह्याक स: सेट	
८.	रेञ्च	
९.	ड्रिल बीट्स	
१०.	पेचकस	
११.	प्लाएर	
१२.	राइट एंगल	
१३.	प्रोटेक्टर	
१४.	कैंची	
१५.	वेल्डिङ मेशिन	
१६.	ड्रिल मेशिन	
१७.	डाइ सेट	
१८.	कटर मेशिन	
१९.	ह्याण्ड ग्राइण्डर	
२०.	स्ट्याण्ड ग्राइण्डर	
२१.	बाघ	
२२.	चेन पुल्ली	
२३.	तराजु	
२४.	एन्विलहव	
२५.	भर्नर क्यालिपर (Verneir Caliper)	

प्रशिक्षणका लागि सुझावहरू

- उद्देश्यहरूको छनौट गर्ने ।
 - संज्ञानात्मक क्षेत्रका उद्देश्यहरू छनौट गरी लेख्ने ।
 - मनोकृत्यात्मक क्षेत्रका उद्देश्यहरू छनौट गरी लेख्ने ।
 - प्रभावी क्षेत्रका उद्देश्यहरू छनौट गरी लेख्ने ।
- विषयबस्तुको छनौट गर्ने
 - विषयबस्तुको विस्तृत अध्ययन गर्ने ।
 - संज्ञानात्मक क्षेत्रका विषयबस्तुहरूको छनौट गर्ने ।
 - मनोकृत्यात्मक क्षेत्रका विषयबस्तुहरूको छनौट गर्ने ।
 - प्रभावी क्षेत्रका विषयबस्तुहरूको छनौट गर्ने ।
- शैक्षणिक विधिहरूको छनौट गर्ने
 - विविध शैक्षणिक विधिहरू :
 - शिक्षक सक्रिय विधिहरू,
 - विद्यार्थी सक्रिय विधिहरू,
 - अन्तरक्रिया विधिहरू,
 - नाटकीय विधिहरू र
 - सामग्री केन्द्रित विधिहरू ।
 - निम्न आधारमा छनौट गर्ने :
 - पाठका (संज्ञानात्मक, मनोकृत्यात्मक र प्रभावी) क्षेत्रको उद्देश्यहरूका आधारमा ,
 - विषयबस्तुको स्वरूपको आधारमा ,
 - शिकारुको स्तर (संज्ञानात्मक, मनोकृत्यात्मक र प्रभावी) का उद्देश्यहरूका आधारमा ,
 - प्राप्य शैक्षणिक सामग्रीहरूको आधारमा र
 - शिक्षकको अनुभव तथा पृष्ठभूमिको आधारमा ।
- विविध शैक्षणिक सामग्रीहरूको छनौट गरी उपयुक्त स्थान र समयमा प्रयोग गर्ने ।
- मूल्याङ्कन गर्ने
 - विविध मूल्याङ्कनका साधनहरू निर्माण गर्ने
 - मूल्याङ्कनका साधनहरू प्रयोग गरी संज्ञानात्मक, मनोकृत्यात्मक र प्रभावी क्षेत्रका उद्देश्यहरू प्राप्तिका मूल्याङ्कन गर्ने
- कक्षा कोठा र फिल्ड कार्यको व्यवस्थापन र संगठनको योजना तयार गर्ने ।
- उद्देश्य, विषयबस्तु र शिक्षण विधिका बीच तालमेल गराउने ।
- पाठयोजनाहरू (सैद्धान्तिक र प्रयोगात्मक पाठयोजनाहरू) तयार गर्ने ।
- कार्यक्रम संचालन गर्ने ।
- कार्यक्रमको मूल्याङ्कन गर्ने ।

प्रशिक्षार्थीका कार्य सम्पादन मूल्याङ्कनको लागि विशेष सुझाव :

- कार्य विश्लेषण गर्ने ।
- कार्य विश्लेषणको आधारमा विस्तृत कार्य सम्पादन जाँच्ने सूची तयार गर्ने ।
- 'जाँच्ने सूची' प्रयोग गरी परिक्षार्थीहरूको लगातार कार्य सम्पादन मूल्याङ्कन गर्ने ।

सीप तालीमका लागि सुझाव :

- प्रशिक्षकले कार्य सम्पादन प्रदर्शन गर्ने :
 - सामान्य गतिमा प्रदर्शन गर्ने ।
 - मन्द गतिमा हरेक क्रियाकलाप र कामहरूको बयान गर्दै प्रदर्शन गर्ने ।

- द्रुत गतिमा प्रदर्शन गर्ने ।
- प्रशिक्षार्थीलाई अभ्यासको मौका दिने :
 - सिकारुलाई पहिले हरेक कदमहरुमा सहयोग गर्दै अभ्यास गर्न सिकाउने/ लगाउने ।
 - सिकारुलाई स्वतन्त्ररूपमा गर्न सक्ने बनाउन आवश्यक संख्यामा अभ्यासहरु गर्ने मौका दिने ।
 - सिकारु सम्बन्धित सीपमा कुशल भएपछि मात्र अर्को सीप (कार्य) सिकाउने ।
- अन्य सुभावहरु :
 - सीपमूलक तालीममा सिद्धान्तहरु प्रयोग गर्ने ८०५ समय कार्य सम्पादन र २०५ समय सैद्धान्तिक प्रशिक्षणमा खर्च गर्ने ।
 - वयस्क सिकाईका सिद्धान्तहरु प्रयोग गर्ने ।
 - सिकारुहरुमा आन्तरिक उत्प्रेरणा जागरण गराउँदै अधिकतम सिकाई क्रियाकलापमा संलग्न गराउने ।
 - सिकारुका ज्ञान, सीप र प्रवृत्तिको आधारमा प्रशिक्षण गर्ने ।

मुख्य कार्य तथा सीपहरुको संक्षिप्त सूची

क्रम संख्या	कामहरु/सीपहरुहरु (Duties and Competencies)	समय (घण्टामा)		
		सै.	प्रयो.	जम्मा
क.	कार्यशाला व्यवस्थित राख्न सहायता गर्ने			
	क.१. कार्यशालालाई चालु हालतमा राख्न सहायता गर्ने	२	४	६
	क.२. सामानहरु संकलन गर्न सहायता गर्ने	१	४	५
	क.३. हाते औजार व्यवस्थित गर्ने	२	४	६
	क.४. सामानहरु प्राप्त गर्न (पाउन) मा सहायता गर्ने	१	४	५
	क.५. उत्पादित सामान सम्बन्धित स्थानमा पुऱ्याउन सहायता गर्ने	१	५	६
ख.	नाप लिने			
	ख.१. नापको इकाइहरु पहिचान गर्ने (एस. आई. तथा एफ.पि.एस. इकाइ)	२	४	६
	ख.२. लम्बाइ (चौडाइ वा गहिराई वा अग्लाई)/ब्यास/तौलको नाप लिने			
	ख.३. नक्शाको व्याख्या गर्ने (Interpret drawing)	२	८	१०
	ख.४. बस्तु/सामानहरुको गणना गर्ने	१	३	४
	ख.५. सरसामान पहिचान गर्ने	२	४	६
	ख.६. सरसामानहरुको तौल जाँच्ने	१	४	५
ग.	बेन्च वर्क सम्बन्धी काम गर्ने			
	ग.१. नक्शामा देखाइए अनुसार धातु काट्ने	१	५	६
	ग.२. टुक्रा पारिएका पत्तीलाई सिधा बनाउने	१	३	४
	ग.३. कोण पारिएका पत्तीलाई सिधा बनाउने	१	४	५
	ग.४. पाइप आकारमा काटिएको पत्तीलाई सिधा बनाउने	१	३	४
	ग.५. सिधा पारिएको टुक्रालाई बाङ्गो पार्ने	१	३	४
	ग.६. पाइप पारिएको टुक्रालाई बाङ्गो पार्ने	१	३	४
	ग.७. पाइप आकारमा काटिएको टुक्रालाई बाङ्गो पार्ने	१	५	६
	ग.८. ड्रिल बिट पहिचान गर्ने	१	३	४

क्रम संख्या	कामहरु/सीपहरुहरु (Duties and Competencies)	समय (घण्टामा)		
		सै.	प्रयो.	जम्मा
	ग.९. प्वाल पार्ने काम गर्ने	१	५	६
	ग.१०. फाइलिंग (Filing work) को काम गर्ने	२	१०	१२
	ग.११. रामो (Chiseling work) गर्ने	१	४	५
	ग.१२. ग्रिन्डिङ वर्क गर्ने	१	३	४
	ग.१३. नट र बोल्ट कस्ने	२	४	६
	ग.१४. दाँती काट्ने	१	४	५
घ.	ग्रिल (Mend) बनाउन सहायता गर्ने			
	घ.१. फ्ल्याट ग्रिल बनाउन सहायता गर्ने	२	६	८
	घ.२. स्क्वायर रड ग्रिल बनाउन सहायता गर्ने	१	१०	११
	घ.३. स्क्वायर पाइप ग्रिल बनाउन सहायता गर्ने	१	९	१०
	घ.४. कम्पाउण्ड बार बनाउन सहायता गर्ने	१	१४	१५
	घ.५. कुकुर खोर बनाउन सहायता गर्ने	१	५	६
	घ.६. भन्थाड बार बनाउन सहायता गर्ने	१	७	८
	घ.७. स्क्रीन मेन्ड बनाउन सहायता गर्ने	१	५	६
	घ.८. जाली पानी ट्याङ्की स्ट्याण्ड बनाउन सहायता गर्ने	१	७	८
	घ.९. धातुको खाट/बेन्च/डेस्क/टेवल बनाउन सहायता गर्ने	२	१०	१२
	घ.१०. चिप्लेटी/पिड बनाउन सहायता गर्ने	१	१०	११
	घ.११. सिधा सिंठी बनाउन सहायता गर्ने	१	७	८
	घ.१२. गोकालार सिंठी बनाउन सहायता गर्ने	१	५	६
ड.	गेट बनाउन सहायता गर्ने			
	ड.१. एंगल फ्रेम बनाउन सहायता गर्ने	२	६	८
	ड.२. पाइप फ्रेम बनाउन सहायता गर्ने	१	५	६
	ड.३. जी आइ सिट गेट बनाउन सहायता गर्ने	२	८	१०
	ड.४. प्लेन सिट गेट बनाउन सहायता गर्ने	१	४	५

क्रम संख्या	कामहरु/सीपहरुहरु (Duties and Competencies)	समय (घण्टामा)		
		सै.	प्रयो.	जम्मा
	ड.५. फ्ल्याट/रड/स्क्वायर पाइप गेट बनाउन सहायता गर्ने	१	५	६
	ड.६. रिभेटीङ्ग गर्न सहायता गर्ने	१	३	४
	ड.७. स्ट्रीप सटर बनाउन सहायता गर्ने	२	६	८
	ड.८. मेश सटर बनाउन सहायता गर्ने	१	५	६
	ड.९. फोल्डिङ्ग गेट बनाउन सहायता गर्ने	२	६	८
	ड.१०. लीक वाला गेट बनाउन सहायता गर्ने	१	७	८
	ड.११. च्यानल गेट बनाउन सहायता गर्ने	१	७	८
च.	कामलाई अन्तिम रुप दिने			
	च.१. खाक्सी लगाउने	१	४	५
	च.२. बस्तुको सतह मिलाउने	१	२	३
	च.३. फलामका टुक्राहरु हटाउने	१	२	३
	च.४. प्वाल र जोर्नीमा पुटिन लगाउने	१	४	५
	च.५. प्राइमर पेन्टिङ्ग (Primer Painting) गर्ने	२	६	८
	च.६. भ्यालमा ग्रिल फिट गर्ने	१	४	५
छ.	औजार/उपकरणहरु चालु हालतमा राख्ने			
	छ.१. हाते ग्राइण्डर चालु अवस्थामा राख्ने	२	८	१०
	छ.२. हाते ड्रिल मेशिन चालु अवस्थामा राख्ने	२	६	८
	छ.३. वेल्डिङ्ग मेशिन चालु अवस्थामा राख्ने	२	८	१०
	छ.४. कटिङ्ग मेशिन चालु अवस्थामा राख्ने	१	४	५
	छ.५. स्ट्याण्ड ड्रिल मेशिन चालु अवस्थामा राख्ने	१	५	६
	छ.६. बेन्च भाइस चालु अवस्थामा राख्ने	१	४	५
	छ.७. डाइ सेट चालु अवस्थामा राख्ने	२	४	६
	छ.८. पाइप रेञ्च चालु अवस्थामा राख्ने	१	३	४
ज.	अन्यसँग संचार गर्ने			
	ज.१. धातुको काम गर्ने मिस्त्रीसँग संचार गर्ने	१	२	३

क्रम संख्या	कामहरु/सीपहरुहरु (Duties and Competencies)	समय (घण्टामा)		
		सै.	प्रयो.	जम्मा
	ज.२. ग्राहकसँग संचार गर्ने	१	२	३
	ज.३. रोजगारदातासँग संचार गर्ने	१	२	३
	ज.४. सहकर्मीहरूसँग संचार गर्ने	१	२	३
	ज.५. सुपरिवेक्षकसँग संचार गर्ने	१	२	३
	ज.६. आपूर्तिकर्तासँग संचार गर्ने	१	२	३
	ज.७. आगन्तुकहरूसँग संचार गर्ने	१	२	३
	ज.८. कनिष्ठहरूसँग संचार गर्ने	१	२	३
	ज.९. फलाम पसलहरूसँग संचार गर्ने	१	२	३
	ज.१०. टेलिफोन कल रीसिभ गर्ने	१	२	३
भ.	पेशागत वृत्ति विकास गर्ने			
	भ.१. धातुको काम गर्ने मिस्त्रीसँग परामर्श लिने	१	२	३
	भ.२. अन्य कार्यशालाहरुको भ्रमण गर्ने	१	३	४
	भ.३. सम्बन्धित सामाग्रीहरुको अध्ययन गर्ने (कागजपत्र, पुस्तिका, ब्रोशियर आदि)	१	३	४
	भ.४. तालीमका लागि कार्यक्रम/स्थान आदिको खोजी गर्ने	१	४	५
	भ.५. तालीम/सेमिनार/कार्यशालाहरुमा उपस्थित हुने	१	२	३
	भ.६. श्रव्य-दृश्यहरुको अवलोकन गर्ने	१	२	३
	भ.७. इन्टरनेट चलाउने	१	२	३
	जम्मा	१७	२७१	३६७

मुख्य कार्य (Duty) नं. १: कार्यशाला व्यवस्थित राख्न सहायता गर्ने

क्र.सं.	सीपहरु (Competencies)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)	समय (घण्टामा)			कैफियत
			सै.	प्रयो.	जम्मा	
१.	कार्यशाला व्यवस्थित राख्न सहायता गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ■ कार्यशालाको खाका (नक्शा) ■ औजार/उपकरणहरुको स्थापन ■ सुरक्षा सम्बन्धी उपाय ■ पूर्ण सुची (Inventory) ■ बेला-बेलामा (नियमित रूपले) गरिने सफाई 	२	४	६	
२.	सामानहरु संकलन गर्न सहायता गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ■ सर-सामाका प्रकारहरु ■ फलाम पसलको पहिचान 	१	४	५	
३.	हाते औजार व्यवस्थित गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ■ हाते औजारका प्रकारहरु (नाप्ने, काट्ने, ठोक्ने र जोड्ने) ■ सुरक्षा सम्बन्धी उपाय 	२	४	६	
४.	सामानहरु प्राप्त गर्न (पाउन) मा सहायता गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ■ आवश्यक सामानहरुको पहिचान, तिनीहरुको साइज र गुणस्तर ■ प्राप्य हुने (गरिने) स्थान र रुट ■ प्राप्त गर्ने प्रक्रिया (साधारण धारणा मात्र) 	१	४	५	
५.	उत्पादित सामान सम्बन्धित स्थानमा पुऱ्याउन सहायता गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ■ उत्पादित सामानको प्रकारहरु ■ चलाउने विधि ■ ग्राहकको ठेगाना ■ उत्पादनको स्थिरता ■ किस्ताबन्दी र समायोजन 	१	५	६	

मुख्य कार्य (Duty) नं. २: नाप लिने

क्र.सं.	सीपहरु (Competencies)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)	समय (घण्टामा)			कैफियत
			सै.	प्रयो.	जम्मा	
१.	नापका इकाइहरु पहिचान गर्ने (MKS/SI/ FPS units)	<ul style="list-style-type: none"> ■ नापका इकाइहरु (एम.के.एस./एस.आई./एफ.पि.एस. इकाइहरु) ■ इकाइको परिवर्तन (फिटबाट मिटरसमा र मिटरबाट फिटमा) 	२	४	६	
२.	लम्बाइ/(चौडाइ वा गहिराइ वा अग्लाइ) व्यासको नाप लिने	<ul style="list-style-type: none"> ■ नाप्ने उचित तरिका ■ क्षेत्रफल र आयतनको गणना 				

क्र.सं.	सीपहरु (Competencies)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)	समय (घन्टामा)			कैफियत
			सै.	प्रयो.	जम्मा	
३.	रेखाचित्रको व्याख्या गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> योजना, मोहडा र खण्डको ज्ञान नक्शाको संकेतहरु 	२	८	१०	
४.	बस्तु/सामान गणना गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> बस्तुको/सामानको वर्गीकरण गनेको संख्या 	१	३	४	
५.	सरसामानहरु पहिचान गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> सामानहरुको परिचय, प्रकार, प्रयोजन, प्रयोग 	२	४	६	
६.	सरसामानहरुको तौल जाँच्ने	<ul style="list-style-type: none"> तराजु, कमानी तराजु तौलको प्रविधि र एकाई सुरक्षा सम्बन्धी उपायहरु 	१	४	५	

मुख्य कार्य (Duty) नं. ३: वेन्च वर्क सम्बन्धी काम गर्ने

क्र.सं.	सीपहरु (Competencies)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)	समय (घन्टामा)			कैफियत
			सै.	प्रयो.	जम्मा	
१.	धातु काट्ने	<ul style="list-style-type: none"> काट्ने औजारको पहिचान र यसको प्रयोग काट्ने उचित तरिका सुरक्षा सम्बन्धी उपाय 	१	५	६	
२.	टुक्रा पारिएको पत्तीलाई सिधा बनाउने	<ul style="list-style-type: none"> ठोक्ने ज्यावल को परिचय र यसको प्रयोग ठोक्ने उचित तरिका सुरक्षा सम्बन्धी उपाय 	१	३	४	
३.	कोण पारिएको पत्तीलाई सिधा बनाउने	<ul style="list-style-type: none"> कार्य नं. २ हेर्नुहोस् । 	१	४	५	
४.	पाइप आकारमा काटिएको पत्तीलाई सिधा बनाउने	<ul style="list-style-type: none"> कार्य नं. २ हेर्नुहोस् । 	१	३	४	
५.	सिधा पारिएको टुक्रालाई बाङ्गे पार्ने	<ul style="list-style-type: none"> बाङ्गा आकारका प्रकारहरु (सादा, वृत्ताकार, अर्ध वृत्ताकार) बाङ्गे पार्ने उचित तरिका सुरक्षा सम्बन्धी उपाय 	१	३	४	
६.	कोण पारिएको पत्तीलाई सिधा बनाउने	<ul style="list-style-type: none"> कार्य नं. ५ हेर्नुहोस् । 	१	३	४	
७.	पाइप आकारमा काटिएको पत्तीलाई सिधा बनाउने	<ul style="list-style-type: none"> कार्य नं. ५ हेर्नुहोस् । 	१	५	६	
८.	ड्रिल बिट पहिचान गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ड्रिल बिट पहिचान गर्ने साइज र नम्बरको पहिचान सुरक्षा सम्बन्धी उपाय 	१	३	४	

क्र.सं.	सीपहरु (Competencies)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)	समय (घण्टामा)			कैफियत
			सै.	प्रयो.	जम्मा	
९.	प्वाल पार्ने काम गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ड्रिलिङ्ग मेशिन, यसका प्रकार र भागहरु प्वाल खोज्नेको उचित तरिका सुरक्षा सम्बन्धी उपाय 	१	५	६	
१०.	फाइलिङ्ग को काम गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> फाइल को प्रकार र यसको प्रयोग फाइलिङ्ग को प्रयोजन सुरक्षा सम्बन्धी उपाय 	२	१०	१२	
११.	रामोको काम गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> रामोको प्रकार र यसको प्रयोग रामो चलाउने उचित तरिका छिनो सुरक्षा सम्बन्धी उपाय 	१	४	५	
१२.	ग्राइन्डिङ कार्य गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ग्राइन्डिङ मेशिन र यो घुमाउने चक्का ग्राइन्डिङ गर्ने उचित तरिका सुरक्षा सम्बन्धी उपाय 	१	३	४	
१३.	नट र बोल्ट कस्ने	<ul style="list-style-type: none"> फाष्टनर का प्रकार र तिनीहरुको साइज जकड गर्नेको उचित तरिका सुरक्षा सम्बन्धी उपाय 	२	४	६	
१४.	दाँती काट्ने	<ul style="list-style-type: none"> दाँतीका प्रकारहरु प्रति इन्च दाँतीको संख्या दाँती काट्ने औजारहरुको परिचय दाँती काट्ने उचित तरिका सुरक्षा सम्बन्धी उपाय 	१	४	५	

मुख्य कार्य (Duty) नं. ४: ग्रिल मरम्मत (Mend) गर्न सहायता गर्ने

क्र.सं.	आवश्यक क्षमता (Competencies)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)	समय (घण्टामा)			कैफियत
			सै.	प्रयो.	जम्मा	
१.	फ्ल्याट ग्रिल बनाउन सहायता गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> फ्ल्याट ग्रिलको पहिचान (फ्ल्याट स्ट्रिप, ग्रिलको नाप र प्रकार) रेखाचित्र/ खाकाचित्र को व्याख्या वेल्डिङ्ग मेशिन र अनुषंगिक माथि अनुशिक्षण वेल्डिङ्ग का प्रकारहरु वेल्डिङ्गको उचित तरिका 	२	६	८	

क्र.सं.	आवश्यक क्षमता (Competencies)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)	समय (घन्टामा)			कैफियत
			सै.	प्रयो.	जम्मा	
		<ul style="list-style-type: none"> सुरक्षा सम्बन्धी नियम 				
२.	स्क्वायर रड ग्रिल बनाउन सहायता गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> स्क्वायर ग्रिलको पहिचान (फ्ल्याट स्ट्रीप, ग्रिलको नाप र प्रकार) रेखाचित्र/ खाकाचित्र को व्याख्या वेलिडङ्ग मेशिन र अनुषंगिक माथि अनुशिक्षण वेलिडङ्ग का प्रकारहरु वेलिडङ्गको उचित तरिका 	१	१०	११	
३.	स्क्वायर पाइप ग्रिल बनाउन सहायता गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> स्क्वायर पाइप ग्रिलको पहिचान (फ्ल्याट स्ट्रीप, ग्रिलको नाप र प्रकार) रेखाचित्र/ खाकाचित्र को व्याख्या वेलिडङ्ग मेशिन र अनुषंगिक माथि अनुशिक्षण वेलिडङ्ग का प्रकारहरु वेलिडङ्गको उचित तरिका 	१	९	१०	
४.	कम्पाउण्ड बार बनाउन सहायता गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> रेखाचित्र/ खाकाचित्र को व्याख्या उचित तरिका सुरक्षा सम्बन्धी उपाय 	१	१४	१५	
५.	कुकुर खोर बनाउन सहायता गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> रेखाचित्र/ खाकाचित्र को व्याख्या उचित तरिका सुरक्षा सम्बन्धी उपाय 	१	५	६	
६.	भन्याड बार बनाउन सहायता गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> रेखाचित्र/ खाकाचित्र को व्याख्या उचित तरिका सुरक्षा सम्बन्धी उपाय 				
७.	स्क्रीन मेन्ड बनाउन सहायता गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> रेखाचित्र/ खाकाचित्र को व्याख्या उचित तरिका सुरक्षा सम्बन्धी उपाय 	१	५	६	
८.	जाली पानी ट्याङ्की स्ट्याण्ड बनाउन सहायता गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> रेखाचित्र/ खाकाचित्र को व्याख्या उचित तरिका सुरक्षा सम्बन्धी उपाय 	१	७	८	
९.	धातुको खाट/बेन्च/डेस्क/टेबल बनाउन सहायता गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> रेखाचित्र/ खाकाचित्र को व्याख्या उचित तरिका सुरक्षा सम्बन्धी उपाय 	२	१०	१२	

क्र.सं.	आवश्यक क्षमता (Competencies)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)	समय (घन्टांमा)			कैफियत
			सै.	प्रयो.	जम्मा	
१०.	चिप्लेटी/पिड बनाउन सहायता गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ■ रेखाचित्र/ खाकाचित्र को व्याख्या ■ उचित तरिका ■ सुरक्षा सम्बन्धी उपाय 	१	१०	११	
११.	सिधा सिंठी बनाउन सहायता गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ■ रेखाचित्र/ खाकाचित्र को व्याख्या ■ उचित तरिका ■ सुरक्षा सम्बन्धी उपाय 	१	७	८	
१२.	गोकालार सिंठी बनाउन सहायता गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ■ रेखाचित्र/ खाकाचित्र को व्याख्या ■ उचित तरिका ■ सुरक्षा सम्बन्धी उपाय 	१	१४	१५	

मुख्य कार्य (Duty) नं. ५: गेट बनाउन सहायता गर्ने

क्र.सं.	सीपहरु (Competencies)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)	समय (घन्टांमा)			कैफियत
			सै.	प्रयो.	जम्मा	
१.	एंगल फ्रेम बनाउन सहायता गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ■ रेखाचित्र/ खाकाचित्र को व्याख्या ■ फ्रेमका प्रकारहरु ■ उचित तरिका ■ सुरक्षा सम्बन्धी उपाय 	२	६	८	
२.	पाइप फ्रेम बनाउन सहायता गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ■ रेखाचित्र/ खाकाचित्र को व्याख्या ■ फ्रेमका प्रकारहरु ■ उचित तरिका ■ सुरक्षा सम्बन्धी उपाय 	१	५	६	
३.	जी आइ सिट गेट बनाउन सहायता गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ■ रेखाचित्र/ खाकाचित्र को व्याख्या ■ फ्रेमका प्रकारहरु ■ उचित तरिका ■ सुरक्षा सम्बन्धी उपाय 	२	८	१०	
४.	प्लेन सिट गेट बनाउन सहायता गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ■ रेखाचित्र/ खाकाचित्र को व्याख्या ■ फ्रेमका प्रकारहरु ■ उचित तरिका ■ सुरक्षा सम्बन्धी उपाय 	१	४	५	
५.	फ्ल्याट/रड/स्क्वायर पाइप गेट बनाउन सहायता गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ■ रेखाचित्र/ खाकाचित्र को व्याख्या ■ फ्रेमका प्रकारहरु ■ उचित तरिका ■ सुरक्षा सम्बन्धी उपाय 	१	५	६	

क्र.सं.	सीपहरु (Competencies)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)	समय (घण्टामा)			कैफियत
			सै.	प्रयो.	जम्मा	
६.	रिवेटिङ्ग गर्न सहायता गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ■ रिवेट को परिचय, प्रकार र साइज ■ रिवेटिङ्ग औजारहरुको परिचय ■ रेखाचित्र/ खाकाचित्र को व्याख्या ■ रिवेटिङ्ग को उचित तरिका ■ सुरक्षा सम्बन्धी उपाय 	१	३	४	
७.	स्ट्रीप सटर बनाउन सहायता गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ■ रेखाचित्र/ खाकाचित्र को व्याख्या ■ स्पीड को प्रकार र काम ■ उचित तरिका ■ सुरक्षा सम्बन्धी उपाय 	२	६	८	
८.	मेश सटर बनाउन सहायता गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ■ रेखाचित्र/ खाकाचित्र को व्याख्या ■ स्पीड को प्रकार र काम ■ उचित तरिका ■ सुरक्षा सम्बन्धी उपाय 	१	५	६	
९.	फोल्डिङ्ग गेट बनाउन सहायता गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ■ रेखाचित्र/ खाकाचित्र को व्याख्या ■ कब्जाको नाप, प्रकार र काम ■ उचित तरिका ■ सुरक्षा सम्बन्धी उपाय 	२	६	८	
१०.	लीक वाला गेट बनाउन सहायता गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ■ रेखाचित्र/ खाकाचित्र को व्याख्या ■ लिकवाला गेटको नाप, प्रकार र काम ■ उचित तरिका ■ सुरक्षा सम्बन्धी उपाय 	१	७	८	
११.	च्यानल गेट बनाउन सहायता गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ■ रेखाचित्र/ खाकाचित्र को व्याख्या ■ च्यानल गेटको नाप, प्रकार र काम ■ उचित तरिका ■ सुरक्षा सम्बन्धी उपाय 	१	७	८	

मुख्य कार्य (Duty) नं. ६: कामलाई अन्तिम रूप दिने

क्र.सं.	सीपहरु (Competencies)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)	समय (घण्टामा)			कैफियत
			सै.	प्रयो.	जम्मा	
१.	खाक्सी लगाउने	<ul style="list-style-type: none"> ■ खाक्सीको पहिचान ■ साइज र प्रकार 	१	४	५	

क्र.सं.	सीपहरु (Competencies)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)	समय (घन्टामा)			कैफियत
			सै.	प्रयो.	जम्मा	
		<ul style="list-style-type: none"> लगाउने उचित तरिका सुरक्षा सम्बन्धी उपाय 				
२.	उत्पादित सामानको सतह मिलाउने	<ul style="list-style-type: none"> उत्पादित बस्तुहरुको पहिचान ग्राइण्डिङ को उचित तरिका सतह मिलाउने विधि सुरक्षा सम्बन्धी उपाय 	१	२	३	
३.	फलामका टुक्राहरु (Iron chips) हटाउने	<ul style="list-style-type: none"> चिपिङ टुलको पहिचान चिपिङ को उचित तरिका सुरक्षा सम्बन्धी उपाय 	१	२	३	
४.	प्वाल र जोर्नीमा पुटिन लगाउने	<ul style="list-style-type: none"> पुटिनका सामाग्री र टाँस्ने बस्तुहरुको पहिचान पुटिन लगाउने जोर्नीहरुको पहिचान सुरक्षा सम्बन्धी उपाय 	१	४	५	
५.	प्राइमर (रेड अक्साइड) लगाउने	<ul style="list-style-type: none"> प्राइमरको पहिचान र तिनीहरुको प्रकार स्पिरिट र थिनरको पहिचान मिसाउने र लगाउने उचित तरिका सुरक्षा सम्बन्धी उपाय 	२	६	८	
६.	भ्यालमा ग्रिल फिट गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> Grills र openings को साइज फिट गर्ने उचित तरिका सुरक्षा सम्बन्धी उपाय 	१	४	५	

मुख्य कार्य (Duty) नं. ७: औजार/उपकरणहरु चालु हालतमा राख्ने

क्र.सं.	सीपहरु (Competencies)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)	समय (घन्टामा)			कैफियत
			सै.	प्रयो.	जम्मा	
१.	हाते ग्राइण्डर चालु अवस्थामा राख्ने	<ul style="list-style-type: none"> विजुली, करेन्ट, भोल्टेज एवं रेजिस्टेन्स ग्राइण्डर को भागहरु पहिचान दोष निरूपण चालु अवस्थामा राख्ने उचित तरिका सुरक्षा सम्बन्धी उपाय 	२	८	१०	
२.	हाते ड्रिल मेशिन चालु अवस्थामा राख्ने	<ul style="list-style-type: none"> ड्रिल मेशिनका भागहरुको पहिचान दोष निरूपण 	२	६	८	

क्र.सं.	सीपहरु (Competencies)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)	समय (घन्टामा)			कैफियत
			सै.	प्रयो.	जम्मा	
		<ul style="list-style-type: none"> ■ चालु अवस्थामा राख्ने उचित तरिका ■ सुरक्षा सम्बन्धी उपाय 				
३.	वेल्डिङ मेशिन चालु अवस्थामा राख्ने	<ul style="list-style-type: none"> ■ वेल्डिङ मेशिनका भागहरुको पहिचान ■ दोष निरूपण ■ चालु अवस्थामा राख्ने उचित तरिका ■ सुरक्षा सम्बन्धी उपाय 	२	८	१०	
४.	कटिङ्ग मेशिन चालु अवस्थामा राख्ने	<ul style="list-style-type: none"> ■ कटिङ्ग मेशिनका भागहरुको पहिचान ■ दोष निरूपण ■ चालु अवस्थामा राख्ने उचित तरिका ■ सुरक्षा सम्बन्धी उपाय 	१	४	५	
५.	स्ट्याण्डर्ड ड्रिल मेशिन चालु अवस्थामा राख्ने	<ul style="list-style-type: none"> ■ भागहरुको परिचय (ड्रिल विट, जब होल्डिङ्ग, डिभाइस, क्ल्याम्प, भाइस मेशिनको) ■ दोष निरूपण ■ चालु हालतमा राख्ने उचित तरिका ■ सुरक्षा सम्बन्धी उपाय 	१	५	६	
६.	वेन्च भाइस चालु अवस्थामा राख्ने	<ul style="list-style-type: none"> ■ वेन्च भाइसका भागहरुको पहिचान ■ दोष निरूपण ■ चालु अवस्थामा राख्ने उचित तरिका ■ सुरक्षा सम्बन्धी उपाय 	१	४	५	
७.	डाइ सेट चालु अवस्थामा राख्ने	<ul style="list-style-type: none"> ■ डाइ सेटका भागहरुको पहिचान ■ दोष निरूपण ■ चालु अवस्थामा राख्ने उचित तरिका ■ सुरक्षा सम्बन्धी उपाय 	२	४	६	
८.	पाइप रेन्च चालु अवस्थामा राख्ने	<ul style="list-style-type: none"> ■ पाइप रेन्चका भागहरुको पहिचान ■ दोष निरूपण ■ चालु अवस्थामा राख्ने उचित तरिका ■ सुरक्षा सम्बन्धी उपाय 	१	३	४	

मुख्य कार्य (Duty) नं. ८: अन्यसँग संचार गर्ने :

क्र.सं.	आवश्यक क्षमता (Competencies)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)	समय (घण्टामा)			कैफियत
			सै.	प्रयो.	जम्मा	
१.	धातुको काम गर्ने मिस्त्रीसँग संचार गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ■ संचारको अर्थ र महत्व ■ संचारका प्रकार (मौखिक, साङ्केतिक र लिखित) ■ मौखिक संचारको प्रविधी ■ सहयोगात्मक कामका लागि संवाद ■ सुचना आदान प्रदान ■ वरिष्ठ पदाधिकारीहरूसँग कामबारे अग्रिम छलफल ■ संवादका लागि उपयुक्त भाषाको प्रयोग (तल्ला र उच्च तहका कर्मचारीहरूसँग) 	१	२	३	
२.	ग्राहकसँग संचार गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ■ ग्राहकहरूको कुरा र उनीहरूको विचारको महत्व (विचार दिने, अस्पष्ट कुराहरू समाधानका उपाय) 	१	२	३	
३.	रोजगारदातासँग संचार गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ■ कार्य नं. २ हेर्नुस् । 	१	२	३	
४.	सहकर्मीहरूसँग संचार गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ■ दिइएको कामका बारेमा सहकर्मीहरूसँग छलफल गर्नुको महत्व 	१	२	३	
५.	सुपरिवेक्षकसँग संचार गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ■ कार्य नं. १ हेर्नुस् । 	१	२	३	
६.	आपूर्तिकर्तासँग संचार गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ■ कार्य नं. २ हेर्नुस् । 	१	२	३	
७.	आगन्तुकहरूसँग संचार गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ■ कार्य नं. २ हेर्नुस् । 	१	२	३	
८.	कनिष्ठहरूसँग संचार गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ■ कार्य नं. ४ हेर्नुस् । 	१	२	३	
९.	फलाम पसलहरूसँग संचार गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ■ माग र पूर्तिको अर्डर ■ बिल/भर्पाइ ■ सामानको आपूर्ति र डेलिभरी 	१	२	३	
१०.	टेलिफोन कल रीसिभ गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ■ टेलिफोनको अर्थ, महत्व र काम ■ टेलिफोन रीसिभ गर्ने प्रविधि ■ टेलिफोन रीसिभ गर्ने तरिका ■ खबर लेख्ने प्रविधि 	१	२	३	

मुख्य कार्य (Duty) नं. ९: पेशागत वृत्ति विकास गर्ने

क्र.सं.	आवश्यक क्षमता (Competencies)	सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)	समय (घण्टामा)			कैफियत
			सै.	प्रयो.	जम्मा	
१.	धातुका मिस्त्रीसँग परामर्श लिने	<ul style="list-style-type: none"> धातुका मिस्त्रीहरूसँग पेशाको खोजी सम्बन्धी गरिने क्रियाकलापहरूको महत्व 	१	२	३	
२.	अन्य कार्यशालाहरूको भ्रमण गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> अन्य कार्यशालाहरूको भ्रमण गर्नुको फाइदा 	१	३	४	
३.	सम्बन्धित सामाग्रीहरूको अध्ययन गर्ने (कागजपत्र, पुस्तिका, ब्रोशियर)	<ul style="list-style-type: none"> पेशासँग सम्बन्धित कागज पत्र, पुस्तिका, सीट आदिको अध्ययनबाट हुने फाइदा 	१	३	४	
४.	तालीम/सेमिनार/कार्यशालाहरूमा उपस्थित हुने	<ul style="list-style-type: none"> बहुवाका लागि तालीमको महत्व पुनर्ताजगी तालीमका लागि तालीम दिने व्यक्ति/संस्थाको खोजी 	१	२	३	
५.	श्रव्य-दृश्यहरूको अवलोकन गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> टि.भी. च्यानल, श्रव्य-दृश्य सामाग्रीहरूसँग परिचय श्रव्य-दृश्यबाट सिक्किने कुराहरूको महत्व 	१	२	३	
६.	इन्टरनेट चलाउने	<ul style="list-style-type: none"> कम्प्यूटर बारेको जानकारी इन्टरनेट चलाउने प्रविधि 	१	२	३	
७.	तालीमका लागि कार्यक्रम/स्थान आदिको खोजी गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> व्यावसायिक बन्नुपर्ने आवश्यकता पेशागत रुपबाट संस्थाभिन्न तथा संस्था बाहिर अगाडि बढ्ने मौका तथा महत्व 	१	४	५	