


घर वाइरिङ्ग र विद्युतिय उपकरण मर्मतकर्मी
छोटो अवधिको
पाठ्यक्रम
(कम्पिटेन्सीमा आधारित)

व्यावसायिक तथा लीप विकास तालिम निर्देशिका २०६६ को दफा १० बमोजिम
को समितिको २०६८/१०/०८ को सिफारिस बमोजिम २०६८/११/०९ गतको
निर्णयानुसार स्वीकृत पाठ्यक्रम।





डि. शायकरी निरंजन

श्रम, रोजगार तथा सामाजिक सुरक्षा मन्त्रालय
प्रधानमन्त्री रोजगार कार्यक्रम



नि.

कार्यकारी निर्देशक

विषयसूची

१. परिचय :	१
२. लक्ष्य/उद्देश्यहरु :	१
३. दक्षता :	१
४. पाठ्यक्रमको विवरण :	१
४.१ तालीम अवधि :	२
४.२ लक्षित समुह :	२
४.३ लक्षित स्थान :	२
४.४ प्रशिक्षार्थी संख्या :	२
४.५ प्रशिक्षणको माध्यम :	२
४.६ प्रशिक्षार्थी उपस्थिति :	२
४.७ पाठ्यक्रमको जोड :	२
५. प्रशिक्षणका माध्यम र सामग्री :	२
६. प्रशिक्षण सिकाई विधि :	२
७. पाठ्य संरचना :	३
८. तालिम कार्यान्वयन प्रक्रिया :	३
८.१ प्रशिक्षक-प्रशिक्षार्थी अनुपात :	३
८.२ भौतिक पूर्वाधार :	३
९. प्रशिक्षार्थी मुल्याङ्कन :	३
१०. प्रशिक्षकको न्यूनतम योग्यता :	४
११. प्रमाण-पत्र :	४
१२. प्रत्येक मोड्युलको विस्तृत कार्य र विधिहरु :	५
एपेन्डिक्स - १.....	४५
मोड्युल १: विद्युतको अवधारणा.....	४५
मोड्युल २ : पेशागत सुरक्षा.....	४५
मोड्युल ३ : आधारभुत घर वाइरिङ्ग प्रणाली र मर्मत संभार.....	४५
मोड्युल ४ : विद्युतिय उपकरणको मर्मत.....	४५
एपेन्डिक्स - २.....	४७



१७
१७
१७
१८
१८
१८

प्रशिक्षणका लागि सुभावा :	१७
प्रशिक्षकलाई सुभावा :	१७
प्रशिक्षार्थीको कार्य सम्पादन मुल्याङ्कन सम्वन्धी विशेष सुभावा :	१७
सीप प्रशिक्षण सुभावा :	१८
अभ्यासका लागि प्रशिक्षार्थीहरूलाई कार्य सम्पादनको अवसर प्रदान गर्ने :	१८
अन्य सुभावा :	१८



श्री. कार्यकारी निर्देशक

१. परिचय :

घर वाइरिङ्ग र विद्युतिय उपकरण मर्मत पेशासँग सम्बन्धित रोजगार मुलक सीप, ज्ञान र व्यवहार भएका जनशक्ती उत्पादन गर्न यो घर वाइरिङ्ग र विद्युतिय उपकरण मर्मत विषयको सीपमा आधारित पाठ्यक्रम निर्माण गरिएको छ । यस पाठ्यक्रममा प्रशिक्षार्थीहरूले कक्षाकोठामा ज्ञान सिक्ने छन् । प्रशिक्षकले कार्यशालामा सीपको प्रदर्शन गर्नेछन् र वाँकी अवधी उनिहरूले विभिन्न खाले कार्यस्थलहरू जस्तै भवन निर्माण, विभिन्न उद्योग तथा अन्य कार्यशालाहरूमा अभ्यास गर्नेछन् । जब उनिहरू तालिमबाट सीपयुक्त बन्छन् उनिहरूको लागि धेरै अवसरहरू प्राप्त हुनेछन् । यो तालिम पश्चात उनिहरूले यो तालिम पश्चात रोजगारी वा स्वरोजगारी प्राप्त गर्न सक्नेछन् । साथै यो पाठ्यक्रमले प्रधानमन्त्रि रोजगार कार्यक्रमको लक्ष प्राप्त गर्न मद्दत गर्ने विश्वास समेत लिइएको छ । यसरी तयार भएका जनशक्तीले आफ्नो आर्थिक जिवन सुधार गर्ने मात्र हैनकी देशको गरिवी निवारणमा समेत टेवा पुऱ्याउने छन् । यस पाठ्यक्रममा समावेश गरिएका सीप र ज्ञानले दक्ष घर वाइरिङ्ग र विद्युतिय उपकरण मर्मत कर्मी निर्माण गर्ने छ ।

२. लक्ष्य/उद्देश्यहरू :

यस कार्यक्रमको मुख्य लक्ष्य प्रधानमन्त्री रोजगार कार्यक्रममा दर्ता भएका बेरोजगार युवाहरूलाई सिपयुक्त बनाउन, काम गर्दै पैसा कमाउदै र स्वदेश तथा विदेशमा रोजगार प्राप्त हुन सक्ने आधारभूत तहका साधारण घर वाइरिङ्ग र विद्युतिय उपकरण मर्मत कर्मी उत्पादन गर्नु हो ।

यो पाठ्यक्रमको उद्देश्य निम्नानुसार रहेका छन् ;

१. साधारण घर वाइरिङ्ग गर्न र मर्मत गर्न, विद्युतिय उपकरणहरूको मर्मत संभार गर्न गर्नको लागि आवश्यक पर्ने सम्पूर्ण ज्ञान र सीप प्रदान गरी देश भित्र वा विदेशमा संचालनमा रहेका विद्युत सम्बन्धि उद्योग तथा निर्माण कम्पनीहरूलाई आवश्यक पर्ने सीपयुक्त दक्ष जनशक्ति तयार गर्ने ।
२. विद्युत सँग सम्बन्धित वाइरिङ्ग मर्मत संभार गर्न र विद्युतिय उपकरणहरूको मर्मत गर्न सक्षम सीपयुक्त दक्ष जनशक्ति तयार गर्ने ।
३. सीपयुक्त दक्ष जनशक्ति तयार पारी रोजगारी तथा स्वरोजगारीको माध्यमबाट देशमा व्याप्त बेरोजगारी समस्याको समाधान गर्ने ।
४. रोजगारी तथा स्वरोजगारीको माध्यमबाट आयआर्जनमा वृद्धि गरी विपन्न परिवारको जीवनस्तरमा सुधार ल्याउने ।
५. सम्बन्धित उद्योग तथा कम्पनी र शैक्षिक संस्था बीच सहकार्य गरी विद्युतिय व्यवसायमा आएका नयां प्रविधि अनुरूप तालीम संचालन गर्ने ।
६. यस क्षेत्रमा कार्यरत वैदेशिक जनशक्तिलाई विस्थापित गर्ने ।

३. दक्षता :

यस तालिम पश्चात प्रशिक्षार्थीहरू निम्न कार्यहरू गर्न सक्षम हुनेछन् ।

१. विद्युतको अवधारणा र यसका आधारभुत मापदण्डहरू विस्तार गर्न सक्षम हुनेछन् ।
२. उपकरणहरूको प्रयोग गरी करेन्ट, भोल्टेज र प्रतिरोधलाई मापन गर्न सक्षम हुनेछन् ।
३. विद्युतिय संकेत र रेखाचित्रहरू पहिचान गर्न र कोर्न सक्नेछन् ।
४. घर वाइरिङ्ग कार्यका लागि विभिन्न जोडहरू तयार पार्न सक्नेछन् ।
५. विभिन्न गैर-मोटर चलित विद्युतिय सामग्रीहरूको मर्मत गर्न सक्नेछन् ।

४. पाठ्यक्रमको विवरण :

यो पाठ्यक्रम विद्युतकर्मीद्वारा संपादन गर्नुपर्ने काममा आधारित छ । यसकारण यो पाठ्यक्रम प्रशिक्षार्थीलाई विद्युतिय कार्य सम्बन्धी व्यवसायसँग सम्बन्धित क्षेत्रमा आवश्यक पर्ने ज्ञान र सीप प्रदान गर्न तयार गरिएको हो । यस पाठ्यक्रममा विद्युतको परिचय, वाइरिङ्ग कार्यमा प्रयोग गरिने औजार-उपकरण तथा तारको परिचय, व्यवहारिक गणित, पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा, मेशिनको परिचय तथा प्रयोग, वाइरिङ्गको र विद्युतिय उपकरणहरूको मर्मत संभार

जस्तै, विपरीतहरू समावेश गरिएका छन् । कार्यस्थलमा हुन सक्ने विभिन्न दुर्घटना र त्यसबाट बच्ने उपायहरू तथा तत्काल गर्न सकिने प्रारम्भिक उपचारहरू समेत यस पाठ्यक्रममा समावेश गरिएको छ । यो पाठ्यक्रममा सैदान्तिक, प्रदर्शनात्मक तथा कार्यगत अभ्यासको सिकाउने पद्धतिको व्यवस्था गरिएको छ । प्रदर्शनात्मक सिकाई भन्नाले प्रशिक्षकले सीपको प्रदर्शन गरेर सिकाउने छन र विद्यार्थीले ती सीपहरूको कार्यस्थलमा प्रशस्त मात्रामा अभ्यास गर्ने छन् ।

४.१ तालीम अवधि :

यो पाठ्यक्रमको जम्मा अवधि २४० घण्टाको हुनेछ । २४० घण्टामा सैदान्तिक, प्रदर्शनात्मक तथा कार्यगत सिकाई संलग्न हुनेछ । यसको अतिरिक्त प्रशिक्षार्थीहरूलाई ५० घण्टाको जीवनोपयोगी सीपहरूको (soft skills) तालीम दिइने छ ।

४.२ लक्षित समूह :

यस कार्यमका लक्षित समूह भनेको प्रधानमन्त्री रोजगार कार्यक्रम र युवा रोजगार रुपान्तरण पहल योजनाका लाभार्थीहरू हुन । यस कार्यक्रमका लागि प्रधानमन्त्री रोजगार कार्यक्रमका सम्पूर्ण लाभार्थीहरू योग्य छन् ।

४.३ लक्षित स्थान :

नेपाल अधिराज्य भरी ।

४.४ प्रशिक्षार्थी संख्या :

एक समूहमा २० देखि २५ जना ।

४.५ प्रशिक्षणको माध्यम :

नेपाली भाषा ।

४.६ प्रशिक्षार्थी उपस्थिति :

तालीम अवधिभर प्रशिक्षार्थीको उपस्थिति कम्तिमा ९०% पुगेको हुनुपर्नेछ, अन्यथा प्रमाण-पत्र पाउन योग्य मानिने छैनन् ।

४.७ पाठ्यक्रमको जोड :

१. यस पाठ्यक्रमले सीप विकासमा जोड दिन्छ । यस पाठ्यक्रममा ८० प्रतिशत समय सीप सिकाईमा (demonstration and OJT) र २० प्रतिशत समय ज्ञान सिकाईमा छुट्याईएको छ ।

२. तसर्थ, यस पाठ्यक्रमको जोड पाठ्यक्रममा समावेश गरिएका सीपहरू प्रदान गर्न वा सिकाउनमा हुनेछ ।

५. प्रशिक्षणका माध्यम र सामग्री :

प्रभावकारी प्रशिक्षण तथा प्रदर्शनका लागि आवश्यक सामग्रीहरू

१. छापेका मिडियाका सामग्रीहरू: तालीम म्यानुअल, अभ्यास पुस्तिका, रुजु सूची आदि ।
२. **Non-Projected** सामग्रीहरू: डिस्प्ले नमूनाहरू, फिल्म चार्ट, पोस्टर, बोर्ड, मार्कर आदि ।
३. **Project Media** सामग्री: मल्टिमिडिया प्रोजेक्टर, स्लाईड आदि ।
४. श्रव्यदृष्य: टेप, फिल्म, स्लाइडटेप, भिडियो डिस्क आदि ।
५. Computer Based सामग्रीहरू ।

६. प्रशिक्षण सिकाई विधि :

यो तालीम कार्यक्रमको प्रशिक्षण विधि उदाहरणयुक्त व्याख्या, प्रवचन, छलफल, कार्यादेश, समूह छलफल, प्रदर्शन, अनुकरण, निर्देशित अभ्यास, अवलोकन, स्व-अभ्यास, प्रयोगात्मक अभ्यास र अन्य व्यक्तिगत सिकाई हुनेछ ।

७. पाठ्य संरचना :

घर वाइरिङ्ग र विद्युतिय उपकरण मर्मतकर्मी (House wiring & Electrical appliances repairer)

क्र. सं	मेड्युल	प्रकृति	सैदान्तिक	प्रदर्शनात्मक अभ्यास (Demostrative Practical)	कार्य स्थलमा आधारित सिकाई (OJT)	जम्मा घण्टा
मुख्य ज्ञान तथा सिप						
१	विद्युतको अवधारणा	सै+प्र	६ घण्टा	९ घण्टा	१५ घण्टा	३० घण्टा
२	पेशागत सुरक्षा	सै+प्र	२ घण्टा	३ घण्टा	५ घण्टा	१० घण्टा
३	आधारभुत घर वाइरिङ्ग प्रणाली र मर्मत संभार	सै+प्र	१५ घण्टा	२० घण्टा	८० घण्टा	११५ घण्टा
४	विद्युतिय उपकरणको मर्मत	सै+प्र	१० घण्टा	२० घण्टा	५५ घण्टा	८५ घण्टा
जम्मा		सै+प्र	३३	५२	१५५	२४०

नोट:-

- मुख्य ज्ञान तथा सीप प्रति दिन ६ घण्टा ।
- प्रदर्शनात्मक अभ्यास भन्नाले प्रशिक्षकले सैदान्तिक ज्ञान दिइसकेपछि सो सँग सम्बन्धित सीपको तालिम स्थलमा नै सीप प्रदर्शन गरि सिकाइको सुरुवात गर्ने हो । प्रशिक्षकले सीप प्रदर्शन गर्दै कार्यस्थलमा आधारित सिकाईलाई प्रभावकारी बनाउन दिइने निर्देशन सहितको सहजीकरण हो ।

८. तालिम कार्यान्वयन प्रक्रिया :

८.१ प्रशिक्षक-प्रशिक्षार्थी अनुपात :

१. प्रयोगात्मक कक्षाको लागि अनुपात :- १ : १०
२. सैदान्तिक कक्षाको लागि अनुपात :- १ : २० - २५
३. कार्यगत अभ्यासको समयमा अनभवी मिस्त्रीलाई सुपरभाइजरको रुपमा प्रयोग गर्न सकिने छ (१:७-१०) ।

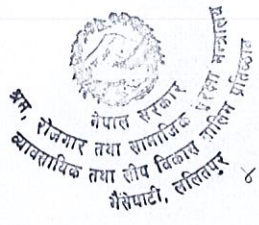
८.२ भौतिक पूर्वाधार :

सैदान्तिक कक्षाको लागि प्रशिक्षार्थी प्रति व्यक्ति १० स्क्वायर फिट र प्रयोगशालामा प्रति प्रशिक्षार्थी ३० स्क्वायर फिट हुनुपर्नेछ । सबै कक्षा तथा प्रयोगशालामा प्रशस्त उज्यालो तथा हावा आवतजावत गर्ने हुनुपर्नेछ । कार्यगत तालिमको लागि उचित कार्यस्थलको व्यवस्था भएको हुनुपर्नेछ ।

- व्यवस्थित तथा माथि तोकिए अनुरूपको कार्यशाला - १
- व्यवस्थित कक्षाकोठा - १
- अनिवार्य कार्यस्थल(OJT Site) - १
- सुविधा सम्पन्न कार्यलय कोठा - १
- व्यवस्थित भण्डार कोठा - १

९. प्रशिक्षार्थी मुल्याङ्कन :

१. प्रशिक्षकले सैदान्तिक ज्ञानको लागातार रुपमा मुल्याङ्कन गर्ने र अभिलेख राख्ने ।
२. प्रशिक्षकले प्रयोगात्मक प्रदर्शनको आधारमा प्रशिक्षार्थीको लिखित तथा मौखिक रुपमा मुल्याङ्कन गर्नेछन् ।
३. प्रत्येक मोड्युलको लागि अलग मूल्याङ्कन सीट (लग सीट) तयार गर्नुहोस् ।



कार्यकारी निदेशक

४. आन्तरिक रूपमा प्रशिक्षार्थीहरूको कार्यसम्पादनको आधारमा ग्रेड दिईनेछ। जसमा A=Excellent, B=Very Good, C= Good, D=Fair and needs improvements.

१०. प्रशिक्षकको न्यूनतम योग्यता :

१. सम्बन्धित विषयमा प्राविधिक एस.एल.सी वा सो सरह उत्तीर्ण वा
२. सम्बन्धित पेशामा सीप परीक्षण तह दुई उतिर्ण गरी कम्तिमा २ वर्षको कार्य अनुभव भएको वा
३. राम्रो संचार तथा प्रशिक्षण सीप भएको ।
४. सम्बन्धित पेशामा अनुभव भएको ।

११. प्रमाण-पत्र :

यो तालिम सफलतापूर्वक सम्पन्न गर्ने प्रशिक्षार्थीहरूलाई सम्बन्धित तालिम दिने संस्थाले “घर वाइरिङ्ग र विद्युतिय उपकरण मर्मतकर्मी(House wiring & Electrical Appliances Repairer)” को प्रमाणपत्र प्रदान गर्नेछ। स्थानीय तह/पीएमईपीले प्रमाणपत्रमा संस्थाको नाम र लोगो समावेश गर्न सक्छ। यस तालिम पश्चात प्रशिक्षार्थीहरू NSTB/CTEVT द्वारा संचालित सिप परीक्षण(तह-१) को परिक्षामा सहभागी हुनसक्नेछन।

कार्य विश्लेषण
(Task Analysis)

कार्य (Task) : १. विद्युतको अवधारणाको व्याख्या गर्ने

नि. कार्यकारी निदेशक

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उदेश्य (Terminal Performance Objectives)	सम्बन्धित प्रविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ul style="list-style-type: none"> विद्युत परिभाषा विद्युतको प्रकृति सुचिवद्ध गर्ने विद्युतको इतिहासको वर्णन गर्ने विद्युतको महत्व सुचिवद्ध गर्ने विद्युतको प्रयोग सुचिवद्ध गर्ने विद्युतको श्रोतहरू सुचिवद्ध गर्ने परमाणुको अवधारणाको व्याख्या गर्ने परमाणु कणको व्याख्या गर्ने परमाणुको संरचना व्याख्या गर्ने फि इलेक्ट्रोनको वर्णन गर्ने चार्ज बडि र कुलम्बको वर्णन गर्ने विद्युतिय प्रवाह र परम्परागत करेन्टको परिभाषा भोल्टेजको परिभाषा इ.एम.एफको श्रोतहरू सुचिवद्ध गर्ने प्रतिरोध र चालकताको परिभाषा 	<p>दिइएको(Given) कक्षाकोठा, कार्यक्षेत्र र कार्यस्थल</p> <p>कार्य(Task) विद्युतको अवधारणाको व्याख्या गर्ने</p> <p>मापदण्ड (Standard) विद्युतको अवधारणालाई शब्दावलिहरू सहित क्रमवद्ध रूपमा व्याख्या गरियो</p>	<ul style="list-style-type: none"> विद्युतको परिचय विद्युतको महत्व विद्युतको प्रकृति विद्युतको इतिहास विद्युतको प्रयोग विद्युतका श्रोतहरू सुचिवद्ध गर्ने परमाणुको अवधारणा परमाणुका कणहरू परमाणुको संरचना फि इलेक्ट्रॉन्स चार्ज बडि र कुलम्ब विद्युतिय करेन्ट र परम्परागत प्रवाह भोल्टेज-विद्युतिय चाप वा इलेक्ट्रोमोटिभ वल (इ.एम.एफ) इ.एम.एफको श्रोतहरू प्रतिरोध र चालकता

औजार, उपकरण तथा सामग्री (Tools, Equipment and Materials):

सुरक्षा/ सावधानी (Safety/Precautions):

- कडा र लामो कपडा नलगाउने साथै लामो कपाल काटेर काम गर्ने ।



कार्य विश्लेषण
(Task Analysis)

नि. कार्यकारी निर्देशक

कार्य : २. औजार तथा उपकरणहरूको पहिचान/गणना/ह्याण्डल

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objectives)	सम्बन्धित प्रविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ul style="list-style-type: none">जानकारी लिनेआवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्नेविद्युतिय (घरेलु) सामग्री मर्मत गर्न प्रयोग गरिने औजार र उपकरणहरूको पहिचान गर्नेपहिचान गरिएका औजार तथा उपकरणहरूको गणना गर्नेऔजार तथा उपकरणहरूको प्रयोग र कार्यको व्याख्या गर्नेऔजार तथा उपकरणहरू प्रयोग गर्दा अपनाइने सुरक्षा र सावधानीको व्याख्या गर्नेपहिचान गरिएका र गणना गरिएका औजार तथा उपकरणहरू ह्याण्डल गर्नेऔजार तथा उपकरणहरूको सुरक्षा र मर्मत संधारको व्याख्या गर्नेअभिलेख राख्ने ।	<p>दिइएको(Given) कक्षाकोठा, कार्यक्षेत्र र कार्यस्थल</p> <p>कार्य(Task) औजार तथा उपकरणहरूको पहिचान/गणना/ह्याण्डल</p> <p>मापदण्ड(Standard) विद्युतिय सामग्रीहरू मर्मत गर्न आवश्यक सबै औजार तथा उपकरणहरूको पहिचान, गणना र ह्याण्डल गरियो</p>	<ul style="list-style-type: none">विद्युतिय सामग्रीहरूको मर्मतमा प्रयोग हुने विभिन्न औजार तथा उपकरणहरू र तिनीहरूका कार्यपहिचान प्रक्रियाऔजार तथा उपकरणहरूको रेखदेख र मर्मतऔजार तथा उपकरण प्रयोग गर्दा अपनाइने सुरक्षा/सावधानी

औजार, उपकरण तथा सामग्री (Tools, Equipment and Materials):

सुरक्षा/ सावधानी (Safety/Precautions):

- कडा र लामो कपडा नलगाउने साथै लामो कपाल काटेर काम गर्ने ।



कार्य विश्लेषण
(Task Analysis)

कार्य : ३. विद्युतिय संकेत र कोडहरूको पहिचान गर्ने/कार्ने

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objectives)	सम्बन्धित प्रविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ul style="list-style-type: none"> जानकारी लिने आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने इलेक्ट्रिकल र इलेक्ट्रोनिकस संकेत र कोडहरू वास्तविक नामकरण बुझ्ने र व्याख्या गर्ने इलेक्ट्रिकल र इलेक्ट्रोनिकस संकेतहरू तयार पार्ने र व्याख्या गर्ने लेआउट डायग्राममा प्रयोग हुने विद्युतिय संकेतहरू पहिचान गर्ने र बनाउने वाइरिङ डायग्राममा प्रयोग हुने विद्युतिय संकेतहरू पहिचान गर्ने र बनाउने इलेक्ट्रिकल/इलेक्ट्रोनिकस सामग्रीहरूको सिङ्गल र मल्टिलाइन रेखाचित्र, पहिचान गर्ने बनाउने र नाम लेख्ने इलेक्ट्रिकल/इलेक्ट्रोनिकस मिटर र रेकर्डिङ उपकरणहरूको सिङ्गल र मल्टिलाइन रेखाचित्र, पहिचान गर्ने बनाउने र नाम लेख्ने इलेक्ट्रिकल/इलेक्ट्रोनिकस वत्तिहरू र संकेतिक यन्त्रहरूको पहिचान गर्ने, रेखाचित्र बनाउने र नाम लेख्ने इलेक्ट्रिकल/इलेक्ट्रोनिकस फ्युजहरू र फ्युज स्विचको संकेतहरूको पहिचान गर्ने, रेखाचित्र बनाउने र नाम लेख्ने इलेक्ट्रिकल/इलेक्ट्रोनिकस स्विचगियर र नियन्त्रण गियरहरूको संकेत पहिचान गर्ने, रेखाचित्र बनाउने र नाम लेख्ने इलेक्ट्रिकल/इलेक्ट्रोनिकस वाइरिङ र वाइरिङ सामग्रीहरूको संकेत पहिचान गर्ने, रेखाचित्र बनाउने र नाम लेख्ने इलेक्ट्रिकल/इलेक्ट्रोनिकस जडान उपकरणहरूको संकेत पहिचान गर्ने, रेखाचित्र बनाउने र नाम लेख्ने अभिलेख राख्ने 	<p>दिइएको(Given) कक्षाकोठा, कार्यक्षेत्र र कार्यस्थल</p> <p>कार्य(Task) विद्युतिय संकेत र कोडहरूको पहिचान गर्ने/कार्ने</p> <p>मापदण्ड(Standard) इलेक्ट्रिकल/इलेक्ट्रोनिक संकेत, रूप, कोडिङ र कलर कोडिङ पहिचान गरियो</p>	<ul style="list-style-type: none"> परिचय इलेक्ट्रिकल र इलेक्ट्रोनिक क्षेत्रमा प्रयोग हुने प्राविधिक भाषाको महत्व संकेतहरूको अभिमुखिकरण संकेतको आकार रेखाको मोटाई लाइनहरूको जडान र पहिचान साधारण वाइरिङ सिर्कटहरू वाइरिङ डायग्रामको सिङ्गल लाइन प्रतिरूप



औजार, उपकरण तथा सामग्री (Tools, Equipment and Materials):

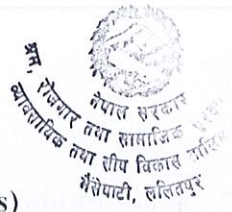
- इलेक्ट्रिकल कोड, ने.वि.प्रा को नियम र विनियम , विद्युतीय विवरण, रेखाचित्र उपकरण सेट, चित्र कोर्ने बोर्ड, सेल्लो टेप

सुरक्षा/ सावधानी (Safety/Precautions):

- उपकरणलाई सुरक्षित रूपमा ह्याण्डल गर्ने ।

ॐ

कार्य विश्लेषण
(Task Analysis)



कार्य : ४. करेन्ट / भोल्टेज / प्रतिरोध हिसाव गर्ने

कार्यकारी निदेशक

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objectives)	सम्बन्धित प्रविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ul style="list-style-type: none"> ● जानकारी लिने ● आवश्यक औजार, उपकरण र सामग्रीहरू संकलन गर्ने ● करेन्ट, भोल्टेज र प्रतिरोधको गणितिय हिसाव गर्ने ● अज्ञात विद्युतिय भोल्टेज परिपथ बनाउने र करेन्ट र प्रतिरोधको मान प्रयोग गरेर, भोल्टेजको मान निकाल्ने ● पन्ध्रवटा उदाहरणहरू सहित एउटै समस्याको विभिन्न मानहरू राखेर भोल्टेज गणना गर्ने र व्याख्या गर्ने । ● अज्ञात करेन्ट परिपथ बनाएर भोल्टेज र प्रतिरोधको व्याख्या गरि करेन्ट पत्ता लगाउने ● पन्ध्रवटा उदाहरणहरू सहित एउटै समस्याको विभिन्न मानहरू राखेर करेन्ट गणना गर्ने र व्याख्या गर्ने । ● अज्ञात प्रतिरोध परिपथ बनाएर भोल्टेज र करेन्टको मान राखि प्रतिरोध पत्ता लगाउने ● पन्ध्रवटा उदाहरणहरू सहित एउटै समस्याको विभिन्न मानहरू राखेर प्रतिरोध गणना गर्ने र व्याख्या गर्ने । ● अभिलेख राख्ने 	<p>दिइएको(Given) कक्षाकोठा, कार्यक्षेत्र र कार्यस्थल</p> <p>कार्य(Task) करेन्ट / भोल्टेज / प्रतिरोध हिसाव गर्ने</p> <p>मापदण्ड(Standard) करेन्ट, भोल्टेज र प्रतिरोधको मान राखेर विद्युतिय परिपथको हिसाव र समस्या समाधान</p>	<p>Ohm's Law: ओहम्स ल</p> <ul style="list-style-type: none"> ● विद्युतिय प्राविधिकहरूको अपरिहार्य नियम ● करेन्ट, भोल्टेज र प्रतिरोधको अज्ञात मान पत्ता लगाउने प्रविधि जव कुनै दुई पारामिटर दिइएको हुन्छ ।

औजार, उपकरण तथा सामग्री (Tools, Equipment and Materials):

सुरक्षा/ सावधानी (Safety/Precautions):

ॐ

कार्य विश्लेषण
(Task Analysis)

(Handwritten signature)



वि. कार्यकारी निर्देशक

कार्य : ५. ओहम मिटर प्रयोग गरि प्रतिरोध मापन गर्ने

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objectives)	सम्बन्धित प्रविधिक ज्ञान- (Related Technical Knowledge)
<ul style="list-style-type: none"> जानकारी लिने औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरूको जानकारी लिने टडस्टेन वत्तीको लागि भोल्टेज सहितको विद्युतिय प्रतिरोध प्रतिपथ बनाउने कार्वन फिलामेन्ट वत्तीको लागि भोल्टेज सहितको विद्युतिय प्रतिरोध प्रतिपथ बनाउने विद्युतिय परिपथको जडान सुरक्षित छ कि छैन भनेर सुनिश्चित गर्ने ओहम मिटरलाई सप्लाई र परिपथमा जोड्नु अघि शून्य स्केलमा राख्ने मिटरलाई परिपथमा सुरक्षित तरिकाले जोड्ने ओहम मिटर चलाउने र बुझ्ने निर्देशन अनुसार मानहरूलाई तालिकावद्ध रुपमा अभिलेख राख्ने अभ्यासलाई पटक पटक दोहोर्न्याउने अभिलेख राख्ने 	<p>दिइएको(Given) कक्षाकोठा, कार्यक्षेत्र र कार्यस्थल</p> <p>कार्य(Task) ओहम मिटर प्रयोग गरि प्रतिरोध मापन गर्ने</p> <p>मापदण्ड(Standard) ओहम मिटर प्रयोग र प्रतिरोध मापन</p>	<ul style="list-style-type: none"> परिक्षणको को उद्देश्य प्रतिरोधमा तापक्रमको असर सामग्री परिवर्तन र तापक्रम वीचको सम्बन्ध प्रक्रिया सुरक्षा सावधानी

औजार, उपकरण तथा सामग्री (Tools, Equipment and Materials):

- जडान गर्ने लीडहरू, ओहम मिटर मल्टीमीटर, स्क्रू ड्राइभर, कम्बिनेसन प्लाइरस, आदी ।

सुरक्षा/ सावधानी (Safety/Precautions):

- ओहम मिटर जडान गर्दा सही प्रविधि प्रयोग गर्ने ।
- विद्युतिय नाप्ने यन्त्रलाई सुरक्षीत रुपमा हेन्डल गर्ने ।
- आवश्यक भएमा प्राथमिक उपचार दिने ।
- सुरक्षीत भएर काम गर्ने ।

(Handwritten signature)

कार्य: ६. भोल्ट मीटर प्रयोग गरी भोल्टेज मापन गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objectives)	सम्बन्धित प्रविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ul style="list-style-type: none"> जानकारी लिने औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरूको जानकारी लिने करेन्ट र प्रतिरोधको मान राखेर भोल्टेज परीपथ बनाउने । परीपथको जडान सुक्ष्म रूपमा कसीएको छ, छैन जाँच्ने । भोल्ट मीटरलाई परीपथमा जडान गर्नु अघि शून्य रिडिङ्ग स्केलमा राख्ने मीटरलाई परीपथमा सुरक्षित रूपमा जडान गर्ने भोल्ट मीटर चलाउने र बुझ्ने । निर्देशन अनुसार मानहरूलाई तालिकाबद्ध रूपमा अभिलेख राख्ने अभ्यासलाई पटक पटक दोहोर्याउने अभिलेख राख्ने 	<p>दिइएको(Given) कक्षाकोठा, कार्यक्षेत्र र कार्यस्थल</p> <p>कार्य(Task) भोल्ट मीटर प्रयोग गरी भोल्टेज मापन गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड(Standard) भोल्ट मीटर प्रयोग गरी विद्युतिय परीपथको भोल्टेज मापन ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> परीचय भोल्ट मीटरको संचालन परीपथमा भोल्ट मीटरको जडान भोल्ट मीटरको मान । भोल्ट मीटर परीपथ लोडिङ्गको कारण र असर । प्रक्रिया सुरक्षा सावधानी

औजार, उपकरण तथा सामग्री (Tools, Equipment and Materials):

- जडान गर्ने लीडहरू, भोल्ट मीटर मल्टीमीटर, स्क्रू ड्राइभर, कम्बिनेसन प्लाइरस, आदी ।

सुरक्षा/ सावधानी (Safety/Precautions):

- भोल्ट मीटर जडान गर्दा सही प्रविधि प्रयोग गर्ने ।
- विद्युतिय नाप्ने यन्त्रलाई सुरक्षित रूपमा हेन्डल गर्ने ।
- आवश्यक भएमा प्राथमिक उपचार दिने ।
- सुरक्षित भएर काम गर्ने ।



कार्य विश्लेषण
(Task Analysis)

(Handwritten signature)

कार्यकारी निदेशक

कार्य: ७. एम्पियर मिटर प्रयोग गरी करेन्ट मापन गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objectives)	सम्बन्धित प्रविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ul style="list-style-type: none"> जानकारी लिने औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरूको जानकारी लिने । भोल्टेज र प्रतिरोधको मान राखेर करेन्ट परीपथ बनाउने । परीपथको जडान सुक्ष्म रूपमा कसीएको छ, छैन जाँच्ने । एम्पियर मीटरलाई परीपथमा जडान गर्नु अघि शुन्य रिडिङ्ग स्केलमा राख्ने । मीटरलाई परीपथमा सुरक्षित रूपमा जडान गर्ने एम्पियर मीटर चलाउने र बुझ्ने । निर्देशन अनुसार मानहरूलाई तालिकाबद्ध रूपमा अभिलेख राख्ने अभ्यासलाई पटक पटक दोहोर्‍याउने अभिलेख राख्ने 	<p>दिइएको(Given) कक्षाकोठा, कार्यक्षेत्र र कार्यस्थल</p> <p>कार्य(Task) एम्पियर मीटर प्रयोग गरी करेन्ट मापन गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड(Standard) एम्पियर मीटर प्रयोग गरी विद्युतिय परीपथको करेन्ट मापन ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> परीचय एम्पियर मीटरको संचालन । परीपथमा एम्पियर मीटरको जडान । एम्पियर मीटरको मान । एम्पियर मीटर परीपथ लोडिङ्गको कारण र असर । प्रक्रिया सुरक्षा सावधानी

औजार, उपकरण तथा सामग्री (Tools, Equipment and Materials):

- जडान गर्ने लीडहरू, एम्पियर मीटर मल्टीमीटर, स्कु ड्राइभर, कम्बिनेसन प्लाइरस, आदी ।

सुरक्षा/ सावधानी (Safety/Precautions):

- एम्पियर मीटर जडान गर्दा सही प्रविधि प्रयोग गर्ने ।
- विद्युतिय नाप्ने यन्त्रलाई सुरक्षित रूपमा हेन्डल गर्ने ।
- आवश्यक भएमा प्राथमिक उपचार दिने ।
- सुरक्षित भएर काम गर्ने ।

(Handwritten signature)

कार्य: ८. भोल्टेज डिभाइडर नियम प्रयोग गर्ने ।

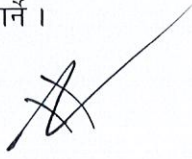
कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objectives)	सम्बन्धित प्रविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ul style="list-style-type: none"> आवश्यक जानकारी लिने । औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरूको जानकारी लिने । कमश ५६०Ω, ४७०Ω र ३३०Ω को मानहरू सहित प्रतिरोधक हरु R1, R2, र R3 जोड्ने श्रृंखला परिपथ निर्माण गर्ने । १० भोल्ट DC को स्रोत भोल्टेज दिने । परीपथको जडान सुरक्षीत रूपमा कसीएको छ, छैन जाच्ने । आपुर्तिको रूपमा DC स्रोतलाई स्वीच अन गर्ने । ओहम नियमको, करेन्ट नियम प्रयोग गरी करेन्ट गणना गर्ने । परीपथको कुल प्रतिरोध R_t गणना गर्ने । R1मा भोल्टेज ड्रप गणना गर्ने । R2 मा भोल्टेज ड्रप गणना गर्ने । R3 मा भोल्टेज ड्रप गणना गर्ने । तीन प्रतिरोधका सबै भोल्टेज ड्रपहरू गणना गर्ने । स्रोत भोल्टेज संग थपीएको भोल्टेज ड्रप प्रमाणीत गर्ने । आपुर्ती बन्द गर्ने । अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको(Given) कक्षाकोठा, कार्यक्षेत्र र कार्यस्थल</p> <p>कार्य(Task) भोल्टेज डिभाइडर नियम प्रयोग गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड(Standard) भोल्टेज डिभाइडर नियम लगाएर श्रृंखला परीपथमा प्रतिरोधकहरूको मान अनुसार स्रोत भोल्टेज वितरण</p>	<ul style="list-style-type: none"> भोल्टेज डिभाइडर नियममा श्रृंखला परीपथको महत्वपूर्ण विशेषता । भोल्टेज डिभाइडर नियमको गणीतीय अभिव्यक्ति ।

औजार, उपकरण तथा सामग्री (Tools, Equipment and Materials):

- ओहम मीटर, भोल्ट मीटर, एम्पियर मिटर ।

सुरक्षा/ सावधानी (Safety/Precautions):

- विधुतिय नाप्ने यन्त्रलाई सुरक्षीत रूपमा हेन्डल गर्ने ।
- आवश्यक भएमा प्राथमिक उपचार दिने ।
- सुरक्षीत भएर काम गर्ने ।



नि.

कार्यकारी विभाग

कार्य: ९ श्रृंखला परीपथ निर्माण गरी विश्लेषण गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objectives)	सम्बन्धित प्रविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ul style="list-style-type: none"> आवश्यक जानकारी लिने । औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरूको जानकारी लिने R1, R2 र R3 को श्रृंखला प्रतिरोधक परीपथ निर्माण गर्ने । कुल प्रतिरोध निकाल्नका लागि ओहम मीटर पैयोग गर्ने । परीपथको जडान सुरक्षित रूपमा कसीएको छ, छैन जाच्ने । ओहम मीटरलाई स्वीच अन वा उर्जा दिने श्रृंखला प्रतिरोध परीपथको कुल प्रतिरोध गणना गर्ने । श्रृंखला प्रतिरोध परीपथमा करेन्ट,भोल्टेज डप र पावर डिसिपेसनको गणना गर्ने । ओहम मीटर र भोल्ट मीटरको साथ श्रृंखला परीपथको समस्या निवारण गर्ने । ओहम मीटर बन्द गर्ने । परीपथहरू छट्याउने । अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको(Given) कक्षाकोठा, कार्यक्षेत्र र कार्यस्थल</p> <p>कार्य(Task) श्रृंखला परीपथ निर्माण गरी विश्लेषण गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड(Standard) R1, R2 र R3 को श्रृंखला प्रतिरोधक परीपथ निर्माण र विश्लेषण ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> परीचय आधारभूत परीपथ विश्लेषण । परीचालकको आकार सहीतको करेन्ट वोक्ने क्षमताको चार्ट / तालिका वर्णन गर्ने / देखाउने । श्रृंखला प्रतिरोधक परीपथको व्याख्या गर्ने । श्रृंखला परीपथ विश्लेषणको लागी ओहमस नियम लागु गर्ने । श्रृंखला भोल्टेज डपको लागी एउटै मार्ग । भोल्टेज डिभाइडर नियम । श्रृंखला परीपथमा पावर डिसिपेसन को परीभाषा । ओहम मीटरको साथ समस्या निवारण भोल्ट मीटरको साथ समस्या निवारण

औजार, उपकरण तथा सामग्री (Tools, Equipment and Materials):

- ओहम मीटर,भोल्ट मीटर, एम्पियर मिटर

सुरक्षा/ सावधानी (Safety/Precautions):

- विधुतिय नाप्ने यन्त्रलाई सुरक्षित रूपमा हेन्डल गर्ने ।
- आवश्यक भएमा प्राथमिक उपचार दिने ।
- सुरक्षित भएर काम गर्ने ।

कार्य: १०. समानान्तर परीपथ निर्माण गरी विश्लेषण गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objectives)	सम्बन्धित प्रविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ul style="list-style-type: none"> आवश्यक जानकारी लिने । औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरूको जानकारी लिने । आपूर्ति स्रोत टरमीनल A र B संग समानान्तर परीपथमा $R_1 \parallel R_2 \parallel R_3$ प्रतिरोधकहरू निर्माण गर्ने । परीपथको जडान सुरक्षीत रूपमा कसीएको छ, छैन जान्ने । सामानान्तर परीपथको कुल प्रतिरोध गणना गर्ने ब्रान्च करेन्ट गणना गर्ने । समानान्तर परीपथमा कुल करेन्ट गणना गर्ने । प्रतीरोध अनुपात प्रयोग गरी ब्रान्च करेन्ट गणना गर्ने ओहम मीटरलाई स्वीच अन वा उर्जा दिने । पावर गणना गर्ने । ओहम मीटर र एम्पियर मिटर प्रयोग गरेर समानान्तर परीपथको समस्या निवारण गर्ने । ओहम मीटर बन्द गर्ने परीपथहरू छुट्याउने । अभिलेख राख्ने । 	<p>दिइएको(Given) कक्षाकोठा, कार्यक्षेत्र र कार्यस्थल</p> <p>कार्य(Task) समानान्तर परीपथ निर्माण गरी विश्लेषण गर्ने ।</p> <p>मापदण्ड(Standard) R1, R2 र R3 को समानान्तर प्रतिरोध परीपथ निर्माण र विश्लेषण ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> परीचय समानान्तर परीपथको सिद्धान्त समानान्तर प्रतिरोधक हरूको जडान । समानान्तर परीपथ विश्लेषणको लागी ओहम मीटरको प्रयोग । समस्याहरू समाधान गर्न ओहम नियमको प्रयोग । पारस्परिक सुत्र (चालकता सुत्र)

औजार, उपकरण तथा सामग्री (Tools, Equipment and Materials):

- ओहम मीटर, भोल्ट मीटर, एम्पियर मिटर ।

सुरक्षा/ सावधानी (Safety/Precautions):

- विद्युतिय नाप्ने यन्त्रलाई सुरक्षीत रूपमा हेन्डल गर्ने ।
- आवश्यक भएमा प्राथमिक उपचार दिने ।
- सुरक्षीत भएर काम गर्ने ।



पठ्यक्रम विश्लेषण

मोड्युल : २ पेशागत सुरक्षा

Dr. [Signature] [Stamp]

<p>समय : २ घण्टा (सै)+ ३ घण्टा (ब्या) + ५ घण्टा (कार्यगत तालिम) = १० घण्टा</p>
<p>विवरण(Description) : यस मोड्युलले व्यवसायीक सुरक्षासंग सम्बन्धित सिप र ज्ञान प्रधान गर्दछ।</p>
<p>उद्देश्य(Objectives) : यो मोड्युल पुरा गरिसकेपछि, प्रशिक्षार्थीहरूले निम्न कार्यहरू गर्न सक्षम हुनेछन् :-</p> <ul style="list-style-type: none">• सुरक्षा नियमहरू व्याख्या गर्ने ।• प्राथमीक उपचार सेवाहरू प्रदान गर्ने ।• विधुतिय औजार र उपकरणहरू व्यवस्थापन गर्ने ।
<p>कार्य (Tasks) :</p> <ul style="list-style-type: none">• सुरक्षा नियमहरूबारे जानकारी दिने ।• व्यक्तिगत सरसफाई कायम राख्ने ।• प्राथमीक उपचार सेवाहरू प्रदान गर्ने ।• आगो निभाउने ।• विधुतिय औजार, उपकरण र मेसीनहरूको व्यवस्थापन गर्ने ।

[Signature]



लि. कार्यकारी निदेशक
कार्य विश्लेषण
(Task Analysis)

कार्य : १. सुरक्षा सम्बन्धि नियम पालना गर्ने ।

कार्य चरणहरु (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objectives)	सम्बन्धित प्रविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ul style="list-style-type: none">सुरक्षाको परीचय ।सुरक्षा को महत्व ।कार्यशालाको जोखीमको सुचि तयार पार्ने ।व्यक्तिगत सुरक्षा सम्बन्धि नियम ।कार्यस्थलको सुरक्षा सम्बन्धि नियमअभिलेख राख्ने ।	<p>दिइएको(Given) कक्षाकोठा, कार्यक्षेत्र र कार्यस्थल</p> <p>कार्य(Task) सुरक्षा सम्बन्धि नियम पालना गर्ने।</p> <p>मापदण्ड(Standard) विभिन्न किसिमको सुरक्षा सम्बन्धि नियम पालन गरीयो ।</p>	<ul style="list-style-type: none">सुरक्षाको परिचयसुरक्षा र सावधानीको महत्वकार्यशाला जोखीमसुरक्षा सम्बन्धि नियमहरु

औजार, उपकरण तथा सामग्री (Tools, Equipment and Materials):

सुरक्षा/ सावधानी (Safety/Precautions):

- असहज हुने खालको कपडा नलागाउने र काम गर्दा खेरी कपाल छोटेो बनाउने वा बान्ने ।



कार्य विश्लेषण
(Task Analysis)

[Handwritten signature]
डॉ. *[Handwritten name]*

कार्य : २. व्यक्तिगत स्वच्छता कायम राख्ने

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objectives)	सम्बन्धित प्रविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ul style="list-style-type: none">व्यक्तिगत स्वच्छताको परीचयव्यक्तिगत स्वच्छताको महत्वकपाल काट्नेनङ्ग काट्नेखुकुलो लुगा लगाउनेहेलमेट प्रयोग गर्नेचस्माको प्रयोग गर्नेबुट्स को प्रयोग गर्नेपञ्जाको प्रयोग गर्नेनियमित हात धुनेकाम सकेपछी कपडा फेर्नेनिरिक्षक लाई भन्ने	<p>दिइएको(Given) कक्षाकोठा, कार्यक्षेत्र र कार्यस्थल</p> <p>कार्य(Task) व्यक्तिगत स्वच्छता कायम राख्ने</p> <p>मापदण्ड (Standard) व्यक्तिगत स्वच्छता कायम राख्ने</p>	<ul style="list-style-type: none">व्यक्तिगत स्वच्छताको परीचयव्यक्तिगत स्वच्छताको महत्व

औजार, उपकरण तथा सामग्री (Tools, Equipment and Materials):

- व्यक्तिगत सुरक्षाका सामग्री

सुरक्षा/ सावधानी (Safety/Precautions):

- असहज हुने खालको कपडा नलागाउने र काम गर्दा खेरी कपाल छोटो बनाउने वा बान्ने ।
- व्यक्तिगत सुरक्षाका सामग्री (PPE)

[Handwritten signature]



डॉ. कार्यकारी निर्देशक

कार्य विश्लेषण
(Task Analysis)

कार्य : ३. प्राथमिक उपचार सेवा प्रदान गर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objectives)	सम्बन्धित प्रविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ul style="list-style-type: none"> ● प्रथमिक उपचारको परिचय ● प्रथमिक उपचारको महत्व ● प्रथमिक उपचार गर्ने विधिहरू ● कार्यस्थलमा हुन सक्ने सम्भावित दुर्घटना र जोखीमहरू ● प्रथमिक उपचार बक्स राख्ने । ● औषधि र प्राथमिक उपचार सामग्रीहरूको जाँच गर्ने । ● विरामी लाई प्राथमिक उपचार सेवा दिने अवस्था पता लगाउने । ● विरामी लाई प्राथमिक उपचार सेवा दिने अवस्थाको पहिचान गर्ने । ● विरामी लाई प्राथमिक उपचार सेवा दिने । ● विरामीलाई नजीकको स्वास्थ्य केन्द्रमा उपचारको लागी पुर्याउने । ● प्रथमिक उपचार बक्स स्टोरमा राख्ने ● सुपरभाइजर लाई रिपोर्ट गर्ने ● अभिलेख राख्ने 	<p>दिइएको(Given) कक्षाकोठा, कार्यक्षेत्र र कार्यस्थल</p> <p>कार्य(Task) प्राथमिक उपचार सेवा प्रदान गर्ने</p> <p>मापदण्ड(Standard) प्राथमिक उपचारका सेवाहरू प्रदान गर्न जानियो</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● प्रथमिक उपचारको परिचय ● प्रथमिक उपचारको महत्व ● प्रथमिक उपचारको प्रकार ● प्रथमिक उपचार सेवाको प्रक्रिया ● सुरक्षा सम्बन्धि सावधानी ● अभिलेख राख्ने

औजार, उपकरण तथा सामग्री (Tools, Equipment and Materials):

- व्यक्तिगत सुरक्षाका सामग्री

सुरक्षा/ सावधानी (Safety/Precautions):

- असहज हुने खालको कपडा नलागाउने र काम गर्दा खेरी कपाल छोटो बनाउने वा बान्ने ।
- व्यक्तिगत सुरक्षाका सामग्री (PPE)



कार्य विश्लेषण
(Task Analysis)

(Handwritten signature)
नि. कार्यकारी अधिकारी

कार्य : ४. आगो निभाउने यन्त्र

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objectives)	सम्बन्धित प्रविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ul style="list-style-type: none"> आवश्यक जानकारी लिने आगो निभाउने यन्त्र राख्ने आगलागी वाट हुने जोखीमको व्याख्या फाइर स्कुटीन प्रयोग गर्ने विधिको व्याख्या । आगलागी हुने सम्भावित ठाउँ पता लगाउने आगलागीवाट बच्नको लागि अपनाउनु पर्ने उपायहरू आगो लाग्ने वस्तुहरू कार्यस्थल देखी टाढा राख्ने फाइर स्कुटीन चलाउने तरिका बताउने फाइर स्कुटीन यन्त्र राख्ने यदी फाइर स्कुटीन छैन भने आगो निभाउने अपनाउनु पर्ने अन्य उजाय बताउने । फाइर स्कुटीन देखिने ठाउँमा राख्ने सुपरभाइजर लाई रिपोर्ट गन अभिलेख राख्ने 	<p>दिइएको(Given) कक्षाकोठा, कार्यक्षेत्र र कार्यस्थल</p> <p>कार्य(Task) आगो निभाउने यन्त्र</p> <p>मापदण्ड(Standard) आगो नियन्त्रक यन्त्र राखेको</p>	<ul style="list-style-type: none"> परिचय जेखीम नेक्सानी आगो नियन्त्रक चलाउने विधि सुरक्षा सावधानीहरू स्टोरमा राख्ने अभिलेख राख्ने

औजार, उपकरण तथा सामग्री (Tools, Equipment and Materials):

- व्यक्तिगत सुरक्षाका सामग्री (PPE)

सुरक्षा/ सावधानी (Safety/Precautions):

- असहज हुने खालको कपडा नलागाउने र काम गर्दा खेरी कपाल छोटो बनाउने वा बान्ने ।
- व्यक्तिगत सुरक्षाका सामग्री (PPE)

(Handwritten signature)



वि. कार्यकारी निदेशक
कार्य विश्लेषण
(Task Analysis)

कार्य : ५. औजार ,उपकरण र मेसीनको व्यवस्थापन गर्ने

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objectives)	सम्बन्धित प्रविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ul style="list-style-type: none"> आवश्यक जानकारी लिने । औजार ,उपकरण र मेसीनको सुची तयार पार्ने । प्रत्येक औजार ,उपकरण र मेसीनको कार्यको व्याख्या गर्ने। धरीलो औजारहरू धारीलो छ, छैन जाचँ गर्ने । आवश्यक परेमा धार लगाउने । तेल र ग्रीजको पैयोग गर्ने । सुची बनाउने औजार ,उपकरण र मेसीनलाई चलाउने तरिका बारे बुज्ने काम गर्दाखेरी औजारमा हुने सानो सानो समस्या हरुलाई मर्मत गर्ने सुपरभाइजर लाई रिपोर्ट गन अभिलेख राख्ने 	<p>दिइएको(Given) कक्षाकोठा, कार्यक्षेत्र र कार्यस्थल</p> <p>कार्य(Task) औजार ,उपकरण र मेसीनको व्यवस्थापन गर्ने</p> <p>मापदण्ड(Standard) औजार ,उपकरण र मेसीनको व्यवस्थापन गर्न जानीयो ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> परिचय परिभाषा प्रकार प्रक्रिया सुरक्षा सावधानी स्टोरीङ अभिलेख राख्ने ।

औजार, उपकरण तथा सामग्री (Tools, Equipment and Materials):

- व्यक्तिगत सुरक्षाका सामग्री, औजारका तालिका,सामग्री तथा मेसिनहरू

सुरक्षा/ सावधानी (Safety/Precautions):

- असहज हुने खालको कपडा नलागाउने र काम गर्दा खेरी कपाल छोटो बनाउने वा बान्ने ।
- व्यक्तिगत सुरक्षाका सामग्री



मोड्युल ३ : आधारभूत घर वाइरिङ्ग प्रणाली

कार्यकारी विभाग

समय : १५ घण्टा (सै) + २० घण्टा (ब्या) + ८० घण्टा (कार्यगत तालिम) = ११५ घण्टा

विवरण(Description):

यो मोड्युल एक महत्वपूर्ण भाग हो । यसले विद्युत तथा आधारभूत हाउस वाइरिङ्ग र मर्मत काईको आधारभूत ज्ञान र सीप प्रधान गर्छ ।

उद्देश्य(Objectives):

यो मोड्युल पुरा गरी सकेपछी ,प्रशिक्षार्थीहरु निम्न कार्यहरु गर्न सक्षम हुनेछन् ।

- विद्युतको अवधारण व्याख्या गर्ने
- सुरक्षा समाधानी पालना गर्ने
- विद्युतिय उपकरण, औजार, विद्युतिय संकेत र कोडको पहिचान
- फ्री ह्याण्ड रेखाचित्र बनाउने
- सृखला,समानान्तर र सृखला-समानान्तर सर्किटहरु निर्माण गर्ने
- विभिन्न जोइन्ट बनाउन
- वाइरिङ्गको प्रकारहरुको पहिचान गर्ने
- तारको रङ्ग अनुसार मतलब बुझ्ने

कार्यहरु (Tasks):

- लेआउट डाइग्राम कोर्ने ।
- वाइरीङ्ग डाइग्राम कोर्ने ।
- ठोस तार/केवलको सिधा जोड बनाउने ।
- ठोस तार/केवलको “I” जोड बनाउने ।
- ठोस तार/केवलको म्यारीड जोड बनाउने ।
- ठोस तार/केवलको ब्रिटीना जोड बनाउने ।
- ठोस तार/केवलको आइलेट बनाउने ।



कार्य : १. लेआउट डाइग्राम कोर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objectives)	सम्बन्धित प्रविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ul style="list-style-type: none"> जानकारी लिने चित्र कोर्ने सामग्री तयार पार्ने चित्र कोर्ने पानालाई ड्रइङ बोर्डमा ठिक पार्ने चित्र कोर्ने पानामा सिमा रेखा कोर्ने भवनको चित्र संकलन गर्ने कोर्नुपर्ने लेआउट डायग्राम निर्णय गर्ने भवनको लेआउट डायग्राम कोर्ने (Master bed room, Living room, Kitchen, bed room, include bath room & toilet) मानक चिन्ह र संकेत प्रयोग गर्ने चित्र सफा गर्ने चित्र कोर्ने पाना बोर्डबाट हटाउने आभिलेख राख्ने 	<p>दिइएको(Given) कक्षाकोठा, कार्यक्षेत्र र कार्यस्थल</p> <p>कार्य(Task) लेआउट डाइग्राम कोर्ने ।</p> <p>मापदण्ड(Standard) निर्देशन अनुसार लेआउट डाइग्राम कोर्ने ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> विधुतिय लेआउट डाइग्राम <ul style="list-style-type: none"> परिचय प्रयोग फाइदा प्रकार महत्व प्रक्रिया सुरक्षा सावधानी

औजार, उपकरण तथा सामग्री (Tools, Equipment and Materials):

- चित्र कोर्ने औजारहरू ।

सुरक्षा/ सावधानी (Safety/Precautions):

- विधुतिय नाप्ने यन्त्रलाई सुरक्षित रूपमा हेन्डल गर्ने ।





कार्य विश्लेषण
(Task Analysis)

मि. कार्यकारी निदेशक

कार्य : २. वाइरीङ्ग डाइग्राम कोर्ने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objectives)	सम्बन्धित प्रविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ul style="list-style-type: none">जानकारी लिनेचित्र कोर्ने सामग्री तयार पार्नेचित्र कोर्ने पानालाई ड्रइड बोर्डमा ठिक पार्नेचित्र कोर्ने पानामा सिमा रेखा कोर्नेभवनको चित्र संकलन गर्नेकोर्नुपर्ने वाइरिङ्ग डायग्राम निर्णय गर्नेभवनको वाइरिङ्ग डायग्राम कोर्ने (Master bed room, Living room, Kitchen, bed room, include bath room & toilet)मानक चिन्ह र संकेत प्रयोग गर्नेचित्र सफा गर्नेचित्र काँर्ने पाना बोर्डबाट हटाउनेआभिलेख राख्ने	<p>दिइएको(Given) कक्षाकोठा, कार्यक्षेत्र र कार्यस्थल</p> <p>कार्य(Task) वाइरीङ्ग डाइग्राम कोर्ने</p> <p>मापदण्ड(Standard) निर्देशन अनुसार वाइरीङ्ग डाइग्राम कोर्ने ।</p>	<ul style="list-style-type: none">विधुतिय वाइरीङ्ग डाइग्राम<ul style="list-style-type: none">परिचयप्रयोगफाइदाप्रकारमहत्वप्रक्रियासुरक्षा सावधानी


औजार, उपकरण तथा सामग्री (Tools, Equipment and Materials):

- चित्र कोर्ने औजारहरू ।

सुरक्षा/ सावधानी (Safety/Precautions):

- विधुतिय नाप्ने यन्त्रलाई सुरक्षित रूपमा हेन्डल गर्ने ।




 शि. कार्यकारी निर्देशक
 कार्य विश्लेषण
 (Task Analysis)

कार्य: ३. ठोस तार/केबलको सिधा जोड बनाउने ।

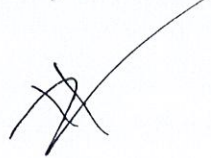
कार्य चरणहरु (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उदेश्य (Terminal Performance Objectives)	सम्बन्धित प्रविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ul style="list-style-type: none"> • आवश्यक ड्रइडको जानकारी लिने • चित्रको अध्ययन गर्ने • आवश्यक सामग्री लिने • आवश्यक तार/केबलको टुक्रा लिने • चित्रको आधारमा तार/केबलको टुक्राहरु नाप्ने र चिन्ह लाउने • केबललाई प्लायर/चक्कुको धारमा सुरक्षित तरिकाले राख्ने • सुचालकमा क्षति नहुने गरि इन्सुलेसनमा हल्का दबाव दिने • तार वा केबलको इन्सुलेसनलाई प्लायर वा वायर स्ट्रिपरले छिल्ने • तार वा केबलको इन्सुलेसनलाई प्लायर वा वायर स्ट्रिपरले हटाउने • सुचालकको एक टुक्रा लाई अर्को संग बेरेर सिधा जोड बनाउने • सुचालकको छेउमा उही प्रक्रिया दोहोर्याउने र अर्कोतर्फ पनि बराबर संख्यामा टर्न दिने • सुचालकमा क्षति हुन नदिनलाई द्वै तर्फबाट रुवा राखि फ्ल्याट नोजले बेर्ने • सिधा जोड सम्पन्न गर्ने • पुर्नस्थापना गर्ने उपकरण/सामग्री पुर्नस्थापना गर्ने • कार्यस्थललाई सफा गर्ने • अभिलेख राख्ने 	<p>दिइएको(Given) कक्षाकोठा, कार्यक्षेत्र र कार्यस्थल</p> <p>कार्य(Task) ठोस तार/केबलको सिधा जोड बनाउने ।</p> <p>मापदण्ड(Standard) तार/केबलको आवश्यकता अनुसार सिधा जोड बनाइयो</p>	<ul style="list-style-type: none"> • तार/केबलको परिचय • केबलको भागहरु • सुचालक • इन्सुलेसको खोल • सुरक्षात्मक खोल • स्ट्रान्डेड केबल • स्ट्रान्डेड केबलको फाइदा • जोडका प्रकार • केबलको भोल्टेज ग्रेड • जोडका नाप • तार/ केबलको इन्सुलेसन निकाल्ने प्रविधि <ul style="list-style-type: none"> - प्लायर स्किनिङ - पेन्सिल स्किनिङ - स्नेक स्किनिङ - सिधा स्किनिङ • प्रक्रिया • सुरक्षा सावधानी

औजार, उपकरण तथा सामग्री (Tools, Equipment and Materials):

- चक्कु, केबल स्ट्रिपर, प्लायर, स्क्रवर, नाप्ने टेप

सुरक्षा/ सावधानी (Safety/Precautions):

- तार नखोल्ने




श्री. 

कार्य : ४. ठोस तार/केबलको “T” जोड् बनाउने ।

कार्य चरणहरु (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objectives)	सम्बन्धित प्रविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ul style="list-style-type: none"> आवश्यक ड्रइडको जानकारी लिने चित्रको अध्ययन गर्ने आवश्यक सामग्री लिने आवश्यक तार/केबलको टुक्रा लिने चित्रको आधारमा तार/केबलको टुक्राहरु नाप्ने र चिन्ह लाउने केबललाई प्लायर/चक्कुको धारमा सुरक्षित तरिकाले राख्ने सुचालकमा क्षति नहुने गरि इन्सुलेसनमा हल्का दबाव दिने विचवाट २० से.मी.टाढा तार/केबलको इन्सुलेसन छिल्ने तारको एक छेउ बाट १५ से.मी. लामो तार/केबलको इन्सुलेसन हटाउने तारको नाङगो भागलाई सफा गर्ने ति तारका टुक्राहरुलाई मिलाएर T आकारमा जोड्ने एकतारलाई अर्को तार माथि बेर्ने एकनाशको घुम्ति र आकार हुने गरि सुचालकको छेउलाई फ्लयाट नोजको मदले बेर्ने पुनर्स्थापना गर्ने उपकरण/सामग्री पुनर्स्थापना गर्ने कार्यस्थललाई सफा गर्ने अभिलेख राख्ने 	<p>दिइएको(Given) कक्षाकोठा, कार्यक्षेत्र र कार्यस्थल</p> <p>कार्य(Task) ठोस तार/केबलको “T” जोड् बनाउने ।</p> <p>मापदण्ड(Standard) आवश्यकता अनुसार ठोस तार वा केबलको T जोड् बनाइयो</p>	<ul style="list-style-type: none"> तार/केबलको परिचय केबलको भागहरु सुचालक इन्सुलेसको खोल सुरक्षात्मक खोल स्ट्रान्डेड केबल स्ट्रान्डेड केबलको फाइदा जोडका प्रकार केबलको भोल्टेज ग्रेड जोडका नाप तार/ केबलको इन्सुलेसन निकाल्ने प्रविधि <ul style="list-style-type: none"> - प्लायर स्किनिङ - पेन्सिल स्किनिङ - स्नेक स्किनिङ - सिधा स्किनिङ प्रक्रिया सुरक्षा सावधानी

औजार, उपकरण तथा सामग्री (Tools, Equipment and Materials):

- चक्कु, केबल स्ट्रिपर, प्लायर, स्क्रबर, नाप्ने टेप

सुरक्षा/ सावधानी (Safety/Precautions):

- तार नखोल्ने





कार्यकारी निर्देशक

कार्य विश्लेषण
(Task Analysis)

कार्य: ५. ठोस तार/केबलको म्यारीड जोड बनाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objectives)	सम्बन्धित प्रविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ul style="list-style-type: none"> आवश्यक तार/केबलको टुक्राको जानकारी लिने र तयरा पार्ने तिन स्ट्रान्डेड तारको 6mm² को १५ से.मी लामो दुइवटा टुक्रा काट्ने केबललाई प्लायर/चक्कुको धारमा सुरक्षित तरिकाले राख्ने सुचालकमा क्षति नहुने गरि इन्सुलेसनमा हल्का दबाव दिने दुवै तारके एक तर्फबाट १० से.मी. इन्सुलेसन हटाउने स्ट्रान्डलाई खोल्ने वा प्रत्येक तारलाई छुट्याउने तारको नाङ्गो भाग सफ गर्ने इन्सुलेसन भित्रबाट ३ से.मी. को तारलाई पुन वेर्ने र ७ से.मी. स्ट्रान्ड खुल्ला छोड्ने निर्देशन अनुसार तारको दुई टुक्रालाई एक अर्कामा खप्तेर राख्ने बाँया हातको तारलाई घडिको दिशामा दाहिने हातको नाङ्गो तारहरूमा वेर्ने दाहिने हातको तारलाई अर्को छेउको नाङ्गो तारहरूमा घडिको विपरित दिशामा जोड्ने तारको सतहमा क्षति नपुग्ने गरि फ्ल्याट नोज प्लायरले तारको छेउलाई गोदाकार मा वेर्ने 	<p>दिइएको(Given) कक्षाकोठा, कार्यक्षेत्र र कार्यस्थल</p> <p>कार्य(Task) ठोस तार/केबलको म्यारीड जोड बनाउने ।</p> <p>मापदण्ड(Standard) आवश्यकता अनुसार ठोस तार वा केबलको म्यारिड जोड बनाइयो</p>	<ul style="list-style-type: none"> तार/केबलको परिचय केबलको भागहरू सुचालक इन्सुलेसको खोल सुरक्षात्मक खोल स्ट्रान्डेड केबल स्ट्रान्डेड केबलको फाइदा जोडका प्रकार केबलको भोल्टेज ग्रेड जोडका नाप तार/केबलको इन्सुलेसन निकाल्ने प्रविधि <ul style="list-style-type: none"> - प्लायर स्किनिङ - पेन्सिल स्किनिङ - स्नेक स्किनिङ - सिधा स्किनिङ प्रक्रिया सुरक्षा सावधानी

औजार, उपकरण तथा सामग्री (Tools, Equipment and Materials):

- चक्कु, केबल स्ट्रिपर, प्लायर, स्क्रवर, नाप्ने टेप

सुरक्षा/ सावधानी (Safety/Precautions):

- तार नखोल्ने



कार्य विश्लेषण
(Task Analysis)

नि. कार्यकारी निर्देशक

कार्य : ६. ठोस तार र केवलको त्रिटीना जोड बनाउने

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objectives)	सम्बन्धित प्रविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ul style="list-style-type: none"> आवश्यक तार/केवलको टुक्राको जानकारी लिने ३० से.मी.को कडा तानिएका ८ एस.डब्लु. जि तारका दुई टुक्राहरू काट्नुहोस तारलाई सिधा बनाउने र सफा गर्ने हरेक तारको एक छेउवाट राइट एडगल बनाएर १५ से.मी बडगाउने प्रत्येक तारको एक छेउवाट १० से.मी. को दुरीमा राइट एडगलमा एक अर्काको विरुद्धमा भुकेको भागको तारलाई छेउमा राख्ने तारको सतहमा केरकार नहुने गरि तारलाई भाइसमा हल्का तरिकाले समाउने वाँधिएको तारलाई लिने र सिधा बनाउने जोड सुरुभएको ठाँउवाट २ से.मी पछाडीवाट वाइन्डिड तारहरू बेर्ने जोडको पुरै लम्वाईमा बेर्ने अर्को भुकेको भाग भन्दा लगभग २ से.मी. अगाडी वाइन्डिड समाप्त गर्ने 	<p>दिइएको(Given) कक्षाकोठा, कार्यक्षेत्र र कार्यस्थल</p> <p>कार्य(Task) ठोस तार र केवलको त्रिटीना जोड बनाउने</p> <p>मापदण्ड(Standard) आवश्यकता अनुसार ठोस तार र केवलको त्रिटीना जोड बनाइयो</p>	<ul style="list-style-type: none"> तार/केवलको परिचय केवलको भागहरू सुचालक इन्सुलेसको खोल सुरक्षात्मक खोल स्ट्रान्डेड केवल स्ट्रान्डेड केवलको फाइदा जोडका प्रकार केवलको भोल्टेज ग्रेड जोडका नाप तार/ केवलको इन्सुलेसन निकाल्ने प्रविधि <ul style="list-style-type: none"> - प्लायर स्किनिड - पेन्सिल स्किनिड - स्नेक स्किनिड - सिधा स्किनिड प्रक्रिया सुरक्षा सावधानी

औजार, उपकरण तथा सामग्री (Tools, Equipment and Materials):

- चक्कु, केवल स्ट्रपर, प्लायर, स्क्रवर, नाप्ने टेप

सुरक्षा/ सावधानी (Safety/Precautions):

- तार नखोल्ने

(Signature)



कार्यकारी निर्देशक
कार्य विश्लेषण
(Task Analysis)

कार्य : ७. ठोस तार र केवलको आइलेट बनाउने ।

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objectives)	सम्बन्धित प्रविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ul style="list-style-type: none"> जानकारी लिने औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू लिने स्टकवाट ५० से.मी. लामो PVC केवल वा GI वेयर कन्डक्टर काट्नुहोस फोहोर, धुलो र इन्सुलेसनलाई सफा गर्ने सुचालकाको कुनै एउटा छेउवाट ७ से.मी. लामो स्ट्रान्ड खोल्ने सफा गरिएको सुचालकलाई आँखाँको आकारमा खोलिएको छेउवाट १५ से.मी भुकाउनुहोस र खुला कन्डक्टरहरू जोड बनाइ सकेपछि त्यसलाई आई आकारमा ढाल्ने । पुर्नस्थापना गर्ने उपकरण/सामग्री पुर्नस्थापना गर्ने कार्यस्थललाई सफा गर्ने अभिलेख राख्ने 	<p>दिइएको(Given) कक्षाकोठा, कार्यक्षेत्र र कार्यस्थल</p> <p>कार्य(Task) ठोस तार र केवलको आइलेट बनाउने ।</p> <p>मापदण्ड(Standard) आवश्यकता अनुसार तार वा केवललाई आई आकारमा बनाइयो</p>	<ul style="list-style-type: none"> तार/केवलको परिचय केवलको भागहरू सुचालक इन्सुलेसको खोल सुरक्षात्मक खोल स्ट्रान्डेड केवल स्ट्रान्डेड केवलको फाइदा जोडका प्रकार केवलको भोल्टेज ग्रेड जोडका नाप तार/ केवलको इन्सुलेसन निकाल्ने प्रविधि <ul style="list-style-type: none"> - प्लायर स्क्रिनिङ - पेन्सिल स्क्रिनिङ - स्नेक स्क्रिनिङ - सिधा स्क्रिनिङ प्रक्रिया सुरक्षा सावधानी

औजार, उपकरण तथा सामग्री (Tools, Equipment and Materials):

- चक्कु, केवल स्ट्रिपर, प्लायर, स्क्रिबर, नाप्ने टेप

सुरक्षा/ सावधानी (Safety/Precautions):

- तार नखोल्ने



पाठ्यक्रम विवरण

मि. कार्यकारी निदेशक

मेड्युल ४ : विद्युतिय उपकरणहरुको मर्मत

समय : १० घण्टा (सै) + २० घण्टा (ब्या) + ५५ घण्टा (कार्यगत तालिम) = ८५ घण्टा

विवरण (Description):

यस मेड्युलले उद्देश्य र कार्यहरुको खण्डहरुमा तल दिइएका विभिन्न गतिविधिहरु सहित विभिन्न गैर मोटराइज्ड र केही मोटर चलित विद्युतिय उपकरणहरुको मर्मत र मर्मत सम्बन्धि ज्ञान र सीपहरु प्रदान गर्न चाहान्छ ।

उद्देश्य (Objectives):

यस मेड्युलको अन्तयमा प्रशिक्षार्थीहरु विभिन्न गैर मोटराइज्ड केही मोटर चलित विद्युतिय उपकरणहरु मर्मत संभार गर्नुको साथै निम्न कार्यहरु गर्न सक्षम हुनेछन् ।

- वस्तु छुट्याउन
- वस्तुको लेआउट र वाइरिड रेखाचित्र कोर्न
- समस्याको निदान/समस्या निवारण
- गल्ती पत्ता लगाउने
- सेवा र मर्मत
- जीर्ण र दोषपूर्ण भागहरुको प्रतिस्थापन
- दोषपूर्ण भागहरु समायोजन गर्ने ।
- पून संयोजन
- वस्तुको कार्यसम्पादन जाँच गर्ने ।

कार्य (Tasks):

- विद्युतिय आइरनको मर्मत संभार
- विद्युतिय केतली मर्मत संभार
- विद्युतिय हीटर मर्मत संभार
- विद्युतिय क्यासोरेल मर्मत संभार
- विद्युतिय रोस्टर मर्मत संभार
- विद्युतिय टोस्टरको मर्मत संभार
- विद्युतिय इमरजेन्सी बत्तीको मर्मत संभार
- विद्युतिय चाजरको मर्मत संभार
- विद्युतिय भोल्ट गार्डको मर्मत संभार
- विद्युतिय कुकरको मर्मत संभार
- विद्युतिय गीजरको मर्मत संभार
- विद्युतिय पंखाको मर्मत संभार

कार्य : १. वीद्युतिय आइरनको मर्मत संभार

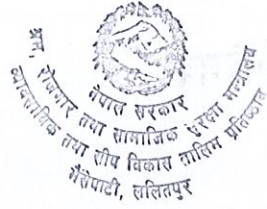
कार्य चरणहरु (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objectives)	सम्बन्धित प्रविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ul style="list-style-type: none"> निर्देशन/ उजुरी/विशिष्टता र निर्माताको म्यानुवल प्राप्त गर्ने । औजार, उपकरण र सामग्रीहरुको संकलन गर्ने । आइरन अनप्लग गर्ने र सफागर्नु चीसो छुट्टै नभनी जाच्ने । स्टीम भेन्टसमा जम्मा भएको फोहोर हटाउनको लागि तुथपीक वा पाइप क्लिनरको प्रयोग गर्नुस, भग्नावशेषहरुमा फोहोर नपरोस भनि सुनिश्चित गर्ने । खनीज भण्डारहरुको स्प्रे नोजलाई सावधानीपूर्वक सफा गर्न राम्रो सीलाई सुई प्रयोग गर्नुहोस । वाफ र स्प्रे प्रविधिको मर्मत संभार आइरनलाई जोड्ने । कार्यक्षेत्र र कार्य सामग्रीहरुलाई सफा गर्ने 	<p>दिइएको(Given) कक्षाकोठा, कार्यक्षेत्र र कार्यस्थल</p> <p>कार्य(Task) वीद्युतिय आइरनको मर्मत संभार</p> <p>मापदण्ड(Standard)</p> <ul style="list-style-type: none"> वीद्युतिय आइरनको लेआउट र वाइरिड रेखाचित्र कोर्ने । वीद्युतिय आइरनवस्तु छुट्ट्याउन समस्या निदान/निवारण गरिएको गल्ती पत्ता लगाइयो वीद्युतिय आइरन मर्मत संचार गरियो जीर्ण र दोषपूर्ण भागहरुको प्रतिस्थापन गरिएको दोषपूर्ण भागहरु समायोजन गरिएको वीद्युतिय आइरनको भागहरुको पून संयोजन गरिएको 	<ul style="list-style-type: none"> आइरनका भागहरु ब्रेड उचाल्ने इकाई अन्तिम प्लेट असेम्ब्ली, लच किपर, युनिट, क्रम्ब टडे युनिट र स्लाइड क्यारिज स्विच असेम्ब्ली इकाई कार्ड सेट विनिर्देशन निर्माताको म्यानुअल ग्राहकको गुनासो विभिन्न जाँचका प्रक्रियाहरु <ul style="list-style-type: none"> Open circuit fault test Short circuit fault test. Earth fault test. Leakage fault test. प्रक्रिया सुरक्षा सवाधानी

औजार, उपकरण तथा सामग्री (Tools, Equipment and Materials):

- कम्बिनेसन प्लायर, साइड कटर, नोज प्लायर, स्लाइड रेन्च, पेचकस, मिल फायल, पन्च र काँटीको सेट, चक्कु, तार छिल्याउने, खाक्सी, तरल र ब्रस, सानो एलेन चाबि सेट, क्रिम्पिड सामग्री, लाइन टेस्टर, ओहम् मिटर र मल्टिमिटर

सुरक्षा/ सावधानी (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सुरक्षा सामग्री लगाउने



कार्य विश्लेषण
(Task Analysis)

(Handwritten signature)
कार्यकारी निदेशक

कार्य: २. विद्युतिय केतली मर्मत संभार

कार्य चरणहरु (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उदेश्य (Terminal Performance Objectives)	सम्बन्धित प्रविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ul style="list-style-type: none"> निर्देशन/ उजुरी/विशिष्टता र निर्माताको म्यानुवल प्राप्त गर्ने । औजार, उपकरण र सामग्रीहरुको संकलन गर्ने । केतलीलाई खोल्ने वाइरिङ्ग डायग्राम र लेआउट चित्रण गर्ने देखिने विद्युतिय र मेकानिकल असरहरुलाई जाँच गर्ने पावर सप्लाइ एकाई, खुकुलो कनेक्सन, प्लग र सकेट कनेक्टर, सप्लाइ कर्ड र कनेक्सन, टर्मिनल ब्लकस र परिपथको निरन्तरताको जाँच गर्ने इकाइ र सम्बन्धित पार्टपुर्जाहरुलाई छुट्याउने विद्युतिय र मेकानिकल अवयवहरुको परिक्षण, मर्मत र प्रतिस्थापन उपकरणहरु सहि तारकाले चलेकाछैन छैन भनेर जाँच गर्ने उपकरण उत्पादकको विनिर्देशवा वाइरिङ्ग चित्र हेरेर पून संयोजन गर्ने उपकरणलाई उर्जा दिने र निर्माताको विशिष्टता अनुसारसही सञ्चालनको लागि जाँच गर्ने कार्यक्षेत्र र उपकरणहरु सफा गर्ने 	<p>दिइएको(Given) कक्षाकोठा, कार्यक्षेत्र र कार्यस्थल</p> <p>कार्य(Task) विद्युतिय केतली मर्मत संभार</p> <p>मापदण्ड(Standard)</p> <ul style="list-style-type: none"> विद्युतिय केतली लेआउट र वाइरिङ्ग रेखाचित्र कोर्ने । विद्युतिय केतली वस्तु छुट्याउने समस्या निदान/निवारण गरिएको गल्ती पत्ता लगाइयो विद्युतिय केतली मर्मत संचार गरियो जीर्ण र दोषपूर्ण भागहरुको प्रतिस्थापन गरिएको दोषपूर्ण भागहरु समायोजन गरिएको विद्युतिय केतलीको भागहरुको पून संयोजन 	<ul style="list-style-type: none"> आइरनका भागहरु ब्रेड उचाल्ने इकाई अन्तिम प्लेट असेम्ब्ली, लच किपर, युनिट, क्रम्ब टडे युनिट र स्लाइड क्यारिज स्विच असेम्ब्ली इकाइ कार्ड सेट विनिर्देशन निर्माताको म्यानुअल ग्राहकको गुनासो विभिन्न जाँचका प्रक्रियाहरु <ul style="list-style-type: none"> Open circuit fault test Short circuit fault test. Earth fault test. Leakage fault test. प्रक्रिया सुरक्षा सवाधानी

औजार, उपकरण तथा सामग्री (Tools, Equipment and Materials):

- कम्बिनेसन प्लायर, साइड कटर, नोज प्लायर, स्लाइड रेन्च, पेचकस, मिल फायल, पन्च र काँटीको सेट, चक्कु, तार छिल्याउने, खाक्सी, तरल र ब्रस, सानो एलेन चावि सेट, क्रिम्पिङ सामग्री, लाइन टेस्टर, ओहम् मिटर र मल्टिमिटर

सुरक्षा/ सावधानी (Safety/Precautions):

- व्यतिगत सुरक्षा सामग्री लगाउने

(Handwritten signature)



वि. कार्यकारी निदेशक
कार्य विश्लेषण
(Task Analysis)

कार्य : ३. विद्युतिय हीटर मर्मत संभार

कार्य चरणहरु (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objectives)	सम्बन्धित प्रविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ul style="list-style-type: none"> निर्देशन/ उजुरी/विशिष्टता र निर्माताको म्यानुवल प्राप्त गर्ने । औजार, उपकरण र सामग्रीहरुको संकलन गर्ने । हीटर खोल्ने हीटर अनप्लग गर्नुहोस र यसलाई डिसेम्बल गर्नु अघि यसलाई पुर्णरूपमा चिसो हुन दिनुहोस । किनारमा रहेको कन्ट्रोल हाउसिडलाई समाल्ने पेचहरु हटाउनुहोस र यसलाई उठाउनुहोस थर्मो स्ट्याट हटाउनुहोस घुडाँ तान्नुहोस र बिजुली लिडहरु हटाउनुहोस, टेपले तिनीहरुको स्थान चिन्ह लगाउनुहोस पावर स्विच हटाउने लेवल गर्ने र लीडहरु विच्छेद गर्ने । केही स्विचहरु मथि रतल कनेक्टिभ हीटरलाई छुट्याउने सेरामिक तताउने तत्व सेवागर्ने कार्यक्षेत्र र उपकरणहरु सफा गर्ने 	<p>दिइएको(Given) कक्षाकोठा, कार्यक्षेत्र र कार्यस्थल</p> <p>कार्य(Task) विद्युतिय हीटर मर्मत संभार</p> <p>मापदण्ड(Standard)</p> <ul style="list-style-type: none"> विद्युतिय हीटर लेआउट र वाइरिड रेखाचित्र कोर्ने । विद्युतिय हीटर वस्तु छुट्याउने समस्या निदान/निवारण गरिएको गल्ती पत्ता लगाइयो विद्युतिय हीटर मर्मत संचार गरियो जीर्ण र दोषपूर्ण भागहरुको प्रतिस्थापन गरिएको दोषपूर्ण भागहरु समायोजन गरिएको विद्युतिय हीटर भागहरुको पून संयोजन 	<ul style="list-style-type: none"> विद्युतिय हीटरका भागहरु ब्रेड उचाल्ने इकाई अन्तिम प्लेट असेम्ब्ली, लच किपर, युनिट, क्रम्ब टडे युनिट र स्लाइड क्यारिज स्विच असेम्ब्ली इकाई कार्ड सेट विनिर्देशन निर्माताको म्यानुअल ग्राहकको गुनासो विभिन्न जाँचका प्रक्रियाहरु <ul style="list-style-type: none"> Open circuit fault test Short circuit fault test. Earth fault test. Leakage fault test. प्रक्रिया सुरक्षा सवाधानी

औजार, उपकरण तथा सामग्री (Tools, Equipment and Materials):

- कम्बिनेसन प्लायर, साइड कटर, नोज प्लायर, स्लाइड रेन्च, पेचकस, मिल फायल, पन्च र काँटीको सेट, चक्कु, तार छिल्याउने, खाक्सी, तरल र ब्रस, सानो एलेन चाबि सेट, क्रिम्पिङ सामग्री, लाइन टेस्टर, ओहम् मिटर र मल्टिमिटर

सुरक्षा/ सावधानी (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सुरक्षा सामग्री लगाउने



कार्य विश्लेषण
(Task Analysis)

कार्यकारी विदेशक

कार्य : ४. वीधुतिय क्यासोरेल मर्मत संभार

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objectives)	सम्बन्धित प्रविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ul style="list-style-type: none"> निर्देशन/ उजुरी/विशिष्टता र निर्माताको म्यानुवल प्राप्त गर्ने । औजार, उपकरण र सामग्रीहरूको संकलन गर्ने । हिटर खोल्ने लेआउट र वाइरिङ्ग डायग्रामको चित्रण गर्ने देखिने विद्युतिय र मेकानिकल दोषहरूको लागि निरिक्षण गर्ने पावर सप्लाइ युनिट, लुज जडान, प्लग र सकेट जडानहरू, टर्मिनल ब्लकहरू र उपकरण वा एकायकोसर्किट निरन्तरता जाँच गर्ने । कार्य र सम्बन्धित कम्पोनेन्टहरू अलग गर्ने विद्युतिय र मेकानिकल अवयवहरूको परिक्षण, मर्मत र प्रतिस्थापन उपकरणहरू सहि तारकाले चलेकाछैन छैनन भनेर जाँच गर्ने उपकरण उत्पादकको विनिर्देशवा वाइरिङ्ग चित्र हेरेर पून संयोजन गर्ने उपकरणलाई उर्जा दिने र निर्माताको विशिष्टता अनुसारसही सञ्चालनको लागि जाँच गर्ने कार्यक्षेत्र र उपकरणहरू सफा गर्ने 	<p>दिइएको(Given) कक्षाकोठा, कार्यक्षेत्र र कार्यस्थल</p> <p>कार्य(Task) वीधुतिय क्यासोरेल मर्मत संभार</p> <p>मापदण्ड(Standard)</p> <ul style="list-style-type: none"> विद्युतिय हीटर लेआउट र वाइरिङ्ग रेखाचित्र कोर्ने । विद्युतिय क्यासोरेल वस्तु छुट्याउन समस्या निदान/निवारण गरिएको गल्ती पत्ता लगाइयो विद्युतिय क्यासोरेल मर्मत संचार गरियो जीर्ण र दोषपूर्ण भागहरूको प्रतिस्थापन गरिएको दोषपूर्ण भागहरू समायोजन गरिएको विद्युतिय क्यासोरेल भागहरूको पून संयोजन 	<ul style="list-style-type: none"> विद्युतिय क्यासोरेल भागहरू ब्रेड उचाल्ने इकाई अन्तिम प्लेट असेम्ब्ली, लच किपर, युनिट, क्रम्व टडे युनिट र स्लाइड क्यारिज स्विच असेम्ब्ली इकाई कार्ड सेट विनिर्देशन निर्माताको म्यानुअल ग्राहकको गुनासो विभिन्न जाँचका प्रक्रियाहरू <ul style="list-style-type: none"> Open circuit fault test Short circuit fault test. Earth fault test. Leakage fault test. प्रक्रिया सुरक्षा सवाधानी

औजार, उपकरण तथा सामग्री (Tools, Equipment and Materials):

- कम्बिनेसन प्लायर, साइड कटर, नोज प्लायर, स्लाइड रेन्च, पेचकस, मिल फायल, पन्च र काँटीको सेट, चक्कु, तार छिल्याउने, खाक्सी, तरल र ब्रस, सानो एलेन चावि सेट, क्रिम्पिङ सामग्री, लाइन टेस्टर, ओहम् मिटर र मल्टिमिटर

सुरक्षा/ सावधानी (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सुरक्षा सामग्री लगाउने

कार्य : ५. वीद्युतिय रोस्टर मर्मत संभार

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objectives)	सम्बन्धित प्रविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ul style="list-style-type: none"> निर्देशन/ उजुरी/विशिष्टता र निर्माताको म्यानुवेल प्राप्त गर्ने । औजार, उपकरण र सामग्रीहरूको संकलन गर्ने । हिटर खोल्ने लेआउट र वाइरिङ डायग्रामको चित्रण गर्ने देखिने विद्युतिय र मेकानिकल दोषहरूको लागि निरिक्षण गर्ने पावर सप्लाइ युनिट, लुज जडान, प्लग र सकेट जडानहरू, टर्मिनल ब्लकहरू र उपकरण वा एकायकोसर्किट निरन्तरता जाँच गर्ने । कार्य र सम्बन्धित कम्पोनेन्टहरू अलग गर्ने विद्युतिय र मेकानिकल अवयवहरूको परिक्षण, मर्मत र प्रतिस्थापन उपकरणहरू सहि तारकाले चलेकाछ्छन छैनन भनेर जाँच गर्ने उपकरण उत्पादकको विनिर्देशवा वाइरिङ चित्र हेरेर पून संयोजन गर्ने उपकरणलाई उर्जा दिने र निर्माताको विशिष्टता अनुसारसही सञ्चालनको लागि जाँच गर्ने कार्यक्षेत्र र उपकरणहरू सफा गर्ने 	<p>दिइएको(Given) कक्षाकोठा, कार्यक्षेत्र र कार्यस्थल</p> <p>कार्य(Task) वीद्युतिय रोस्टर मर्मत संभार</p> <p>मापदण्ड(Standard)</p> <ul style="list-style-type: none"> विद्युतिय रोस्टर लेआउट र वाइरिङ रेखाचित्र कोर्ने । विद्युतिय रोस्टर वस्तु छुट्याउन समस्या निदान/निवारण गरिएको गल्ती पत्ता लगाइयो विद्युतिय रोस्टर मर्मत संचार गरियो जीर्ण र दोषपूर्ण भागहरूको प्रतिस्थापन गरिएको दोषपूर्ण भागहरू समायोजन गरिएको विद्युतिय रोस्टर भागहरूको पून संयोजन 	<ul style="list-style-type: none"> विद्युतिय क्यासोरेल भागहरू ब्रेड उचाल्ने इकाई अन्तिम प्लेट असेम्ब्ली, लच किपर, युनिट, क्रम्ब टडे युनिट र स्लाइड क्यारिज स्विच असेम्ब्ली इकाई कार्ड सेट विनिर्देशन निर्माताको म्यानुअल ग्राहकको गुनासो विभिन्न जाँचका प्रक्रियाहरू <ul style="list-style-type: none"> Open circuit fault test Short circuit fault test. Earth fault test. Leakage fault test. प्रक्रिया सुरक्षा सवाधानी

औजार, उपकरण तथा सामग्री (Tools, Equipment and Materials):

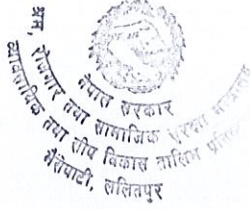
- कम्बिनेसन प्लायर, साइड कटर, नोज प्लायर, स्लाइड रेन्च, पेचकस, मिल फायल, पन्च र काँटीको सेट, चक्कु, तार छिल्याउने, खाक्सी, तरल र ब्रस, सानो एलेन चाबि सेट, क्रिम्पिङ सामग्री, लाइन टेस्टर, ओहम् मिटर र मल्टिमिटर

सुरक्षा/ सावधानी (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सुरक्षा सामग्री लगाउने

कार्य : ६. वीधुतिय टोस्टरको मर्मत संभार

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objectives)	सम्बन्धित प्रविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ul style="list-style-type: none"> निर्देशन/ उजुरी/विशिष्टता र निर्माताको म्यानुबल प्राप्त गर्ने । औजार, उपकरण र सामग्रीहरूको संकलन गर्ने हिटर खोल्ने विद्युतिय रिसेप्टेकलवाट टोस्टरलाई अनप्लग गर्नुहोस क्रम्व ट्रे हटाउने वा खोल्ने, फोहोरको भाडो माथि टोस्टर घुमाउने र जारी राख्नु अघि टुक्राहरू सावधानी पूर्वक खाली गर्नुहोस । लीभर, नव र फास्टरहरू (सामान्यतय लेवलको तल वा छेउमा) हटाएर टोस्टरको आवरण हटाउनुहोस । स्पष्ट क्षति वा टुक्राहरूको लागि ल्याच एसेम्बली निरिक्षण गर्ने। ल्याच एसेम्बलवाटै मलवे खाली गर्न डिब्बाको हावा प्रयोग गर्ने । सहज संचालनको लागि जाँच गर्न क्यारियज लिभरलाई माथि र तल सार्नुहोस । यदि गाडी कडा रुपमा चल्छ, भने ल्याच रडमा उपकरण लुब्रिकेन्टलाई थोरै मात्र लगाउनुहोस । ल्याचले सहज रुपमा काम गर्छ भनी सुनिश्चित गर्न कुडीको संचालन प्रमाणित गर्नुहोस । यदि आवश्यक छ, भने, यो ठिकसंग समान सुनिश्चित गर्न कुडीलाई ध्यानपूर्वक भुकाउनुहोस टोस्टर खोल्दा तताउने तत्वहरूको निरिक्षण र परिक्षण गर्ने सोलेन्योइड लाइ सार्भिस गर्ने । थर्मोस्टेट पुन क्यालीब्रेट गर्ने । कार्यक्षेत्र र उपकरणहरू सफा गर्ने 	<p>दिइएको(Given) कक्षाकोठा, कार्यक्षेत्र र कार्यस्थल</p> <p>कार्य(Task) वीधुतिय टोस्टर मर्मत संभार</p> <p>मापदण्ड(Standard)</p> <ul style="list-style-type: none"> विद्युतिय टोस्टर लेआउट र वाइरिङ रेखाचित्र कोर्ने विद्युतिय टोस्टर वस्तु छुट्याउन समस्या निदान/निवारण गरिएको गल्ती पत्ता लगाइयो विद्युतिय टोस्टर मर्मत संचार गरियो जीर्ण र दोषपूर्ण भागहरूको प्रतिस्थापन गरिएको दोषपूर्ण भागहरू समायोजन गरिएको विद्युतिय टोस्टर भागहरूको पून संयोजन 	<ul style="list-style-type: none"> विद्युतिय क्यासोरेल भागहरू ब्रेड उचाल्ने इकाई अन्तिम प्लेट असेम्ब्ली, लच किपर, युनिट, क्रम्ब टडे युनिट र स्लाइड क्यारियज स्विच असेम्ब्ली इकाई कार्ड सेट विनिर्देशन निर्माताको म्यानुअल ग्राहकको गुनासो विभिन्न जाँचका प्रक्रियाहरू <ul style="list-style-type: none"> Open circuit fault test Short circuit fault test. Earth fault test. Leakage fault test. प्रक्रिया सुरक्षा सवाधानी



कार्य विश्लेषण
(Task Analysis)

नि. कार्यकारी निर्देशक

कार्य : ७. विद्युतिय इमरजेन्सी वत्तीको मर्मत संभार

कार्य चरणहरु (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उदेश्य (Terminal Performance Objectives)	सम्बन्धित प्रविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ul style="list-style-type: none"> निर्देशन/ उजुरी/विशिष्टता र निर्माताको म्यानुवल प्राप्त गर्ने औजार, उपकरण र सामग्रीहरुको संकलन गर्ने । हिटर खोल्ने लेआउट र वाइरिङ्ग डायग्रामको चित्रण गर्ने देखिने विद्युतिय र मेकानिकल दोषहरुको लागि निरिक्षण गर्ने पावर सप्लाइ युनिट, लुज जडान, प्लग र सकेट जडानहरु, टर्मिनल ब्लकहरु र उपकरण वा एकायको सर्किट निरन्तरता जाँच गर्ने । कार्य र सम्बन्धित कम्पोनेन्टहरु अलग गर्ने विद्युतिय र मेकानिकल अवयवहरुको परिक्षण, मर्मत र प्रतिस्थापन उपकरणहरु सहि तारकाले चलेकाछ्छन छैनन भनेर जाँच गर्ने उपकरण उत्पादकको विनिर्देशवा वाइरिङ्ग चित्र हेरेर पून संयोजन गर्ने उपकरणलाई उर्जा दिने र निर्माताको विशिष्टता अनुसारसही सञ्चालनको लागि जाँच गर्ने कार्यक्षेत्र र उपकरणहरु सफा गर्ने 	<p>दिइएको(Given) कक्षाकोठा, कार्यक्षेत्र र कार्यस्थल</p> <p>कार्य(Task) विद्युतिय इमरजेन्सी वत्तीको मर्मत संभार</p> <p>मापदण्ड(Standard)</p> <ul style="list-style-type: none"> इमरजेन्सी वत्तीका लेआउट र वाइरिङ्ग रेखाचित्र कोर्ने । इमरजेन्सी वत्ती वस्तु छुट्याउन समस्या निदान/निवारण गरिएको गल्ती पत्ता लगाइयो इमरजेन्सी वत्तीका मर्मत संचार गरियो जीर्ण र दोषपूर्ण भागहरुको प्रतिस्थापन गरिएको दोषपूर्ण भागहरु समायोजन गरिएको इमरजेन्सी वत्तीका भागहरुको पून संयोजन 	<ul style="list-style-type: none"> इमरजेन्सी वत्तिका भागहरु डियोड्स ट्रान्सिस्टर इन्टेग्रेटेड सर्किट विशिष्टता निर्माताको म्यानुअल ग्राहकको गुनासो विभिन्न जाँचहरु सुरक्षा सवाधानी


औजार, उपकरण तथा सामग्री (Tools, Equipment and Materials):

- कम्बिनेसन प्लायर, साइड कटर, नोज प्लायर, स्लाइड रेन्च, पेचकस, मिल फायल, पन्च र काँटीको सेट, चक्कु, तार छिल्याउने, खाक्सी, तरल र ब्रस, सानो एलेन चाबि सेट, क्रिम्पिङ सामग्री, लाइन टेस्टर, ओहम् मिटर र मल्टिमिटर

सुरक्षा/ सावधानी (Safety/Precautions):

- व्यतिगत सुरक्षा सामग्री लगाउने




 कार्यकारी निदेशक
 कार्य विश्लेषण
 (Task Analysis)

कार्य : द. वीधुतिय चार्जरको मर्मत संभार

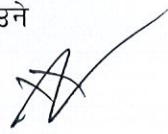
कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objectives)	सम्बन्धित प्रविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ul style="list-style-type: none"> निर्देशन/ उजुरी/विशिष्टता र निर्माताको म्यानुवल प्राप्त गर्ने औजार, उपकरण र सामग्रीहरूको संकलन गर्ने हिटर खोल्ने लेआउट र वाइरिङ्ग डायग्रामको चित्रण गर्ने देखिने विद्युतिय र मेकानिकल दोषहरूको लागि निरिक्षण गर्ने पावर सप्लाइ युनिट, लुज जडान, प्लग र सकेट जडानहरू, टर्मिनल ब्लकहरू र उपकरण वा एकायकोसर्किट निरन्तरता जाँच गर्ने । कार्य र सम्बन्धित कम्पोनेन्टहरू अलग गर्ने विद्युतिय र मेकानिकल अवयवहरूको परिक्षण, मर्मत र प्रतिस्थापन उपकरणहरू सहि तारकाले चलेकाछैन छैनन भनेर जाँच गर्ने उपकरण उत्पादकको विनिर्देशवा वाइरिङ्ग चित्र हेरेर पून संयोजन गर्ने उपकरणलाई उर्जा दिने र निर्माताको विशिष्टता अनुसारसही सञ्चालनको लागि जाँच गर्ने कार्यक्षेत्र र उपकरणहरू सफा गर्ने 	<p>दिइएको(Given) कक्षाकोठा, कार्यक्षेत्र र कार्यस्थल</p> <p>कार्य(Task) वीधुतिय चार्जरका मर्मत संभार</p> <p>मापदण्ड(Standard)</p> <ul style="list-style-type: none"> चार्जरको लेआउट र वाइरिङ्ग रेखाचित्र कोर्ने । चार्जरका बत्ती वस्तु छुट्याइएको समस्या निदान/निवारण गरिएको गल्ती पत्ता लगाइयो चार्जरका बत्तीका मर्मत संचार गरियो जीर्ण र दोषपूर्ण भागहरूको प्रतिस्थापन गरिएको दोषपूर्ण भागहरू समायोजन गरिएको चार्जरका भागहरूको पून संयोजन 	<ul style="list-style-type: none"> इमरजेन्सी वक्तिका भागहरू डियोड्स ट्रान्सिस्टर इन्टेग्रेटेड सर्किट विशिष्टता निर्माताको म्यानुअल ग्राहकको गुनासो विभिन्न जाँचहरू प्रक्रियाहरू सुरक्षा सवाधानी

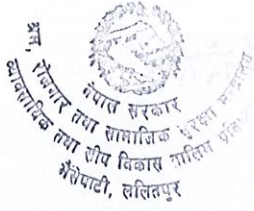
औजार, उपकरण तथा सामग्री (Tools, Equipment and Materials):

- कम्बिनेसन प्लायर, साइड कटर, नोज प्लायर, स्लाइड रेन्च, पेचकस, मिल फायल, पन्च र काँटीको सेट, चक्कु, तार छिल्याउने, खाक्सी, तरल र ब्रस, सानो एलेन चावि सेट, क्रिम्पिङ सामग्री, लाइन टेस्टर, ओहम् मिटर र मल्टिमिटर

सुरक्षा/ सावधानी (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सुरक्षा सामग्री लगाउने





कार्य विश्लेषण
(Task Analysis)

[Signature]
नि. कार्यकारी निमित्त

कार्य :९. वीधुतिय भोल्ट गार्डको मर्मत संभार

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objectives)	सम्बन्धित प्रविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ul style="list-style-type: none"> निर्देशन/ उजुरी/विशिष्टता र निर्माताको म्यानुवल प्राप्त गर्ने औजार, उपकरण र सामग्रीहरूको संकलन गर्ने । हिटर खोल्ने लेआउट र वाइरिङ्ग डायग्रामको चित्रण गर्ने देखिने विद्युतिय र मेकानिकल दोषहरूको लागि निरिक्षण गर्ने पावर सप्लाई युनिट, लुज जडान, प्लग र सकेट जडानहरू, टर्मिनल ब्लकहरू र उपकरण वा एकायकोसर्किट निरन्तरता जाँच गर्ने । कार्य र सम्बन्धित कम्पोनेन्टहरू अलग गर्ने विद्युतिय र मेकानिकल अवयवहरूको परिक्षण, मर्मत र प्रतिस्थापन उपकरणहरू सहि तारकाले चलेकाछैन छैनन भनेर जाँच गर्ने उपकरण उत्पादकको विनिर्देशवा वाइरिङ्ग चित्र हेरेर पून संयोजन गर्ने उपकरणलाई उर्जा दिने र निर्माताको विशिष्टता अनुसारसही सञ्चालनको लागि जाँच गर्ने कार्यक्षेत्र र उपकरणहरू सफा गर्ने 	<p>दिइएको(Given) कक्षाकोठा, कार्यक्षेत्र र कार्यस्थल</p> <p>कार्य(Task) वीधुतिय भोल्ट गार्डको मर्मत संभार</p> <p>मापदण्ड(Standard)</p> <ul style="list-style-type: none"> भोल्ट गार्डको लेआउट र वाइरिङ्ग रेखाचित्र कोर्ने । भोल्ट गार्डका वत्ती वस्तु छुट्याइएको समस्या निदान/निवारण गरिएको गल्ती पत्ता लगाइयो भोल्ट गार्डका मर्मत संचार गरियो जीर्ण र दोषपूर्ण भागहरूको प्रतिस्थापन गरिएको दोषपूर्ण भागहरू समायोजन गरिएको भोल्ट गार्डका भागहरूको पून संयोजन 	<ul style="list-style-type: none"> भोल्ट गार्डका भागहरू डियोड्स ट्रान्सिसटर इन्टेग्रेटेड सर्किट विशिष्टता निर्माताको म्यानुअल ग्राहकको गुनासो विभिन्न जाँचहरू प्रक्रियाहरू सुरक्षा सवाधानी

औजार, उपकरण तथा सामग्री (Tools, Equipment and Materials):

- कम्बिनेसन प्लायर, साइड कटर, नोज प्लायर, स्लाइड रेन्च, पेचकस, मिल फायल, पन्च र काँटीको सेट, चक्कु, तार छिल्याउने, खाक्सी, तरल र ब्रस, सानो एलेन चावि सेट, क्रिम्पिड सामग्री, लाइन टेस्टर, ओहम् मिटर र मल्टिमिटर

सुरक्षा/ सावधानी (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सुरक्षा सामग्री लगाउने



कार्य विश्लेषण
 (Task Analysis)

कार्य : १०. वीधुतिय कुकरको मर्मत संभार

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objectives)	सम्बन्धित प्रविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ul style="list-style-type: none"> निर्देशन/ उजुरी/विशिष्टता र निर्माताको म्यानुवल प्राप्त गर्ने । औजार, उपकरण र सामग्रीहरूको संकलन गर्ने । हिटर खोल्ने लेआउट र वाइरिङ्ग डायग्रामको चित्रण गर्ने देखिने विद्युतिय र मेकानिकल दोषहरूको लागि निरिक्षण गर्ने पावर सप्लाई युनिट, लुज जडान, प्लग र सकेट जडानहरू, टर्मिनल ब्लकहरू र उपकरण वा एकायको सर्किट निरन्तरता जाँच गर्ने । कार्य र सम्बन्धित कम्पोनेन्टहरू अलग गर्ने विद्युतिय र मेकानिकल अवयवहरूको परिक्षण, मर्मत र प्रतिस्थापन उपकरणहरू सहि तारकाले चलेकाछन छैनन भनेर जाँच गर्ने उपकरण उत्पादकको विनिर्देशवा वाइरिङ्ग चित्र हेरेर पून संयोजन गर्ने उपकरणलाई उर्जा दिने र निर्माताको विशिष्टता अनुसारसही सञ्चालनको लागि जाँच गर्ने कार्यक्षेत्र र उपकरणहरू सफा गर्ने 	<p>दिइएको(Given) कक्षाकोठा, कार्यक्षेत्र र कार्यस्थल</p> <p>कार्य(Task) वीधुतिय कुकरको मर्मत संभार</p> <p>मापदण्ड(Standard)</p> <ul style="list-style-type: none"> वीधुतिय कुकरको लेआउट र वाइरिड रेखाचित्र कोर्ने । वीधुतिय कुकरका बत्ती वस्तु छुट्याइएको समस्या निदान/निवारण गरिएको गल्ती पत्ता लगाइयो वीधुतिय कुकरका मर्मत संचार गरियो जीर्ण र दोषपूर्ण भागहरूको प्रतिस्थापन गरिएको दोषपूर्ण भागहरू समायोजन गरिएको वीधुतिय कुकरका भागहरूको पून संयोजन 	<ul style="list-style-type: none"> वीधुतिय कुकरका भागहरू विशिष्टता निर्माताको म्यानुअल ग्राहकको गुनासो विभिन्न जाँचहरू प्रक्रियाहरू सुरक्षा सवाधानी

औजार, उपकरण तथा सामग्री (Tools, Equipment and Materials):

- कम्बिनेसन प्लायर, साइड कटर, नोज प्लायर, स्लाइड रेन्च, पेचकस, मिल फायल, पन्च र काँटीको सेट, चक्कु, तार छिल्याउने, खाक्सी, तरल र ब्रस, सानो एलेन चावि सेट, क्रिम्पड सामग्री, लाइन टेस्टर, ओहम् मिटर र मल्टिमिटर

सुरक्षा/ सावधानी (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सुरक्षा सामग्री लगाउने



कार्य विश्लेषण
(Task Analysis)



कार्य : ११. वीधुतिय गीजरको मर्मत संभार

कार्यकारी विभाग

कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objectives)	सम्बन्धित प्रविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ul style="list-style-type: none"> निर्देशन/ उजुरी/विशिष्टता र निर्माताको म्यानुवल प्राप्त गर्ने । औजार, उपकरण र सामग्रीहरूको संकलन गर्ने । हिटर खोल्ने लेआउट र वाइरिङ डायग्रामको चित्रण गर्ने देखिने विद्युतिय र मेकानिकल दोषहरूको लागि निरिक्षण गर्ने पावर सप्लाई युनिट, लुज जडान, प्लग र सकेट जडानहरू, टर्मिनल ब्लकहरू र उपकरण वा एकायको सर्किट निरन्तरता जाँच गर्ने । एकार्य र सम्बन्धित कम्पोनेन्टहरू अलग गर्ने विद्युतिय र मेकानिकल अवयवहरूको परिक्षण, मर्मत र प्रतिस्थापन उपकरणहरू सहि तारकाले चलेकाछैन छैनन भनेर जाँच गर्ने उपकरण उत्पादकको विनिर्देशवा वाइरिङ चित्र हेरेर पून संयोजन गर्ने उपकरणलाई उर्जा दिने र निर्माताको विशिष्टता अनुसारसही सञ्चालनको लागि जाँच गर्ने कार्यक्षेत्र र उपकरणहरू सफा गर्ने 	<p>दिइएको(Given) कक्षाकोठा, कार्यक्षेत्र र कार्यस्थल</p> <p>कार्य(Task) वीधुतिय गीजरको मर्मत संभार</p> <p>मापदण्ड(Standard)</p> <ul style="list-style-type: none"> वीधुतिय गीजरको लेआउट र वाइरिङ रेखाचित्र कोर्ने । वीधुतिय गीजरका बल्ली वस्तु छुट्याइएको समस्या निदान/निवारण गरिएको गल्ती पत्ता लगाइयो वीधुतिय गीजरका मर्मत संचार गरियो जीर्ण र दोषपूर्ण भागहरूको प्रतिस्थापन गरिएको दोषपूर्ण भागहरू समायोजन गरिएको वीधुतिय गीजरका भागहरूको पून संयोजन 	<ul style="list-style-type: none"> वीधुतिय गीजरका भागहरू विशिष्टता निर्माताको म्यानुअल ग्राहकको गुनासो विभिन्न जाँचहरू प्रक्रियाहरू सुरक्षा सवाधानी

औजार, उपकरण तथा सामग्री (Tools, Equipment and Materials):

- कम्बिनेसन प्लायर, साइड कटर, नोज प्लायर, स्लाइड रेन्च, पेचकस, मिल फायल, पन्च र काँटीको सेट, चक्कु, तार छिल्याउने, खाक्सी, तरल र ब्रस, सानो एलेन चाबि सेट, क्रिम्पिड सामग्री, लाइन टेस्टर, ओहम् मिटर र मल्टिमिटर

सुरक्षा/ सावधानी (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सुरक्षा सामग्री लगाउने

कार्य : १२. वीधुतिय पंखाको मर्मत संभार

कार्य चरणहरु (Steps)	अन्तिम कार्य सम्पादन उद्देश्य (Terminal Performance Objectives)	सम्बन्धित प्रविधिक ज्ञान (Related Technical Knowledge)
<ul style="list-style-type: none"> निर्देशन/ उजुरी/विशिष्टता र निर्माताको म्यानुवल प्राप्त गर्ने । औजार, उपकरण र सामग्रीहरुको संकलन गर्ने । हिटर खोल्ने लेआउट र वाइरिङ डायग्रामको चित्रण गर्ने पंखा खोल्ने पंखाको अगाडीको ब्लेड गार्ड र ग्रिल खोल्ने ब्लेड एसेम्बलीलाई मोटर शाफ्टमा जोड्ने स्पिनर, नट वा कोटर पिन हटाउने र त्यसपछि ब्लेड एसेम्बली हटाउने मेटरहाउजिङ र शाफ्ट निरीक्षण र सफा गर्न पछाडीको ब्लेड गार्ड हटाउने जिर्ण र क्षतिको लागि ब्लेड संयोजन निरीक्षण गर्नु । क्षतिग्रस्त ब्लेडले पंखालाई असन्तुलित गर्न सक्छ र ब्लेड एसेम्बली शाफ्टलाई बाहिर निकाल्नसक्छ । यदि आवश्यक भएमा सेट स्क्रू कोर्ने पंखाको ब्लेड मिलाउने पंखाको गियर एसेम्बल सभिस गर्ने उपकरण उत्पादकको विनिर्देशवा वाइरिङ चित्र हेरेर पून संयोजन गर्ने उपकरणलाई उर्जा दिने र निर्माताको विशिष्टता अनुसारसही सञ्चालनको लागि जाँच गर्ने कार्यक्षेत्र र उपकरणहरु सफा गर्ने 	<p>दिइएको(Given) कक्षाकोठा, कार्यक्षेत्र र कार्यस्थल</p> <p>कार्य(Task) वीधुतिय पंखाको मर्मत संभार</p> <p>मापदण्ड(Standard)</p> <ul style="list-style-type: none"> वीधुतिय पंखाको लेआउट र वाइरिङ रेखाचित्र कोर्ने । वीधुतिय पंखाका वल्ली वस्तु छुट्याइएको समस्या निदान/निवारण गरिएको गल्ती पत्ता लगाइयो वीधुतिय पंखाका मर्मत संचार गरियो जीर्ण र दोषपूर्ण भागहरुको प्रतिस्थापन गरिएको दोषपूर्ण भागहरु समायोजन गरिएको वीधुतिय पंखाका भागहरुको पून संयोजन 	<ul style="list-style-type: none"> विद्युतिय पंखाको भागहरु विशिष्टता निर्माताको म्यानुअल ग्राहकको गुनासो विभिन्न जाँचहरु प्रक्रियाहरु सुरक्षा सवाधानी

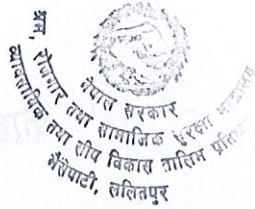
औजार, उपकरण तथा सामग्री (Tools, Equipment and Materials):

- कम्बिनेसन प्लायर, साइड कटर, नोज प्लायर, स्लाइड रेन्च, पेचकस, मिल फायल, पन्च र काँटीको सेट, चक्कु, तार छिल्याउने, खाक्सी, तरल र ब्रस, सानो एलेन चावि सेट, क्रिम्पिङ सामग्री, लाइन टेस्टर, ओहम् मिटर र मल्टिमिटर, सानो वासर, विद्युतिय ट्याप

सुरक्षा/ सावधानी (Safety/Precautions):

- व्यक्तिगत सुरक्षा सामग्री लगाउने

एपेन्डिक्स - १



कार्यकारी निदेशक

मोड्युल १: विद्युतको अवधारणा

- विद्युतको अवधारणाको व्याख्या गर्ने
- औजार तथा उपकरणहरूको पहिचान/गणना/ट्याण्डल
- विद्युतिय संकेत र कोडहरूको पहिचान गर्ने/कार्ने
- करेन्ट/भोल्टेज/प्रतिरोध हिसाव गर्ने
- ओह्म मिटर प्रयोग गरि प्रतिरोध मापन गर्ने
- भोल्टमिटरको प्रयोग गरेर भोल्टेज नाप्ने
- एम्पियर मिटर प्रयोग गरि करेन्ट नाप्ने
- भोल्टेज डिभाइडर नियम प्रयोग गर्ने
- सृंखला सर्किट निर्माण गरि विश्लेषण गर्ने
- समानान्तर सर्किट निर्माण गरि विश्लेषण गर्ने

कार्यकारी निदेशक

मोड्युल २ : पेशागत सुरक्षा

- सुरक्षा नियमहरूवारे जानकारी दिने ।
- व्यक्तिगत सरसफाई कायम राख्ने ।
- प्राथमीक उपचार सेवाहरू प्रदान गर्ने ।
- आगो निभाउने ।
- विधुतिय औजार, उपकरण र मेसीनहरूको व्यवस्थापन गर्ने ।

मोड्युल ३ : आधारभुत घर वाइरिङ्ग प्रणाली र मर्मत संभार

- लेआउट डाइग्राम कोर्ने ।
- वाइरीङ्ग डाइग्राम कोर्ने ।
- ठोस तार/केवलको सिधा जोड बनाउने ।
- ठोस तार/केवलको "T" जोड बनाउने ।
- ठोस तार/केवलको म्यारीड जोड बनाउने ।
- ठोस तार/केवलको ब्रिटीना जोड बनाउने ।
- ठोस तार/केवलको आइलेट बनाउने ।

मोड्युल ४ : विद्युतिय उपकरणको मर्मत

- विधुतिय आइरनको मर्मत संभार
- विधुतिय केतली मर्मत संभार
- विधुतिय हीटर मर्मत संभार
- विधुतिय क्यासोरेल मर्मत संभार
- विधुतिय रोस्टर मर्मत संभार
- विधुतिय टोस्टरको मर्मत संभार

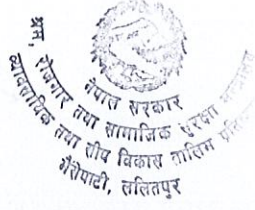


वीधुतिय इमरजेन्सी वल्लीको मर्मत संभार

- वीधुतिय चाजरको मर्मत संभार
- वीधुतिय भोल्ट गार्डको मर्मत संभार
- वीधुतिय कुकरको मर्मत संभार
- वीधुतिय गीजरको मर्मत संभार
- वीधुतिय पंखाको मर्मत संभार

कार्यकारी विभाग

एपेन्डिक्स - २



वि. कार्यकारी निदेशक

प्रशिक्षणका लागि सुझाव :

१. उद्देश्य छनौट

- ज्ञान सम्बन्धी उद्देश्य लेख्ने
- प्रयोगात्मक सम्बन्धी उद्देश्य लेख्ने
- व्यवहार सम्बन्धी उद्देश्य लेख्ने

२. विषय वस्तु लेख्ने

- विस्तृत रूपमा विषयवस्तु उल्लेख गर्ने
- ज्ञान सम्बन्धी विषयवस्तु उल्लेख गर्ने
- सीप सम्बन्धी विषयवस्तु उल्लेख गर्ने
- व्यवहार सम्बन्धी विषयवस्तु उल्लेख गर्ने

३. प्रशिक्षण विधि उल्लेख गर्ने

- प्रशिक्षक केन्द्रित: लेक्चर, प्रदर्शन, प्रश्नोत्तर विधि
- प्रशिक्षार्थी केन्द्रित: प्रयोगात्मक, कार्य स्थल, अन्वेषण, खोज, समस्या समाधान
- छलफल विधि: समुहगत छलफल, सुक्ष्म सिकाई, प्रदर्शन
- नटक विधि: रोल प्ले, ड्रामा(नाटक)

४. K.A.S domain को आधारमा प्रशिक्षण विधि छनौट गर्ने

५. सहि ठाँउ र सहि समयमा प्रशिक्षण सामाग्रीको छनौट गर्ने

६. प्रशिक्षार्थीको विभिन्न तरिका वाट मुल्याङ्कन गर्ने

७. प्रशिक्षणको पाठ्ययोजना बनाउने

८. उद्देश्य विषयवस्तु र प्रशिक्षण विधिको समन्वय गर्ने

९. सैदान्तिक तथा प्रदर्शन प्रशिक्षणको पाठ्ययोजना बनाउने

१०. प्रशिक्षण कार्य गर्ने

११. प्रशिक्षण वा कार्यक्रमको मुल्याङ्कन गर्ने

प्रशिक्षकलाई सुझाव :

यो पाठ्यक्रम वेरोजगार साक्षर युवालाई लक्षित गरी निर्माण गरिएको छ । यो पाठ्यक्रम लागु गर्दा तपशिलका निर्देशनहरू पालना गर्न सूचित गरिन्छ ।

१. तालीम पाठ्यक्रम पूर्ण रूपमा अध्ययन गर्ने ।

२. सीपका अन्तिम सूचक, ज्ञानका वारे अध्ययन गर्ने ।

३. प्रशिक्षार्थीलाई सीपको सूची दिई प्रशिक्षणको विधि, समय तथा अन्य जानकारी तालीम शुरु हुनासाथ अभिमुखीकरण गर्ने ।

४. पाठ्य योजना बनाउने र सीप, ज्ञान, पेशाप्रतिका अवधारणा समेटिएका श्रव्य दृष्यका सामानहरू प्रयोग गर्ने ।

५. अभ्यासका लागि कार्य स्थलको यकिन गरि कार्ययोजना तयार गर्ने

प्रशिक्षार्थीको कार्य सम्पादन मुल्याङ्कन सम्बन्धी विशेष सुझाव :

१. कार्य विश्लेषण सम्पादन गर्ने

२. कार्य सम्पादनको चेकलिस्ट बनाउने

३. प्रशिक्षार्थीको लगातार मुल्याङ्कन गर्ने

कार्यकारी निदेशक

१. साधारण गतिमा सीपको प्रदर्शन गर्ने
२. क्रमवद्ध रूपमा विस्तारै प्रश्नोत्तर विधिबाट मौखिक रूपमा हरेक चरणको प्रदर्शन गर्ने
३. वृद्धा २ लाई आवश्यक परेमा दोहोर्‍याउने
४. छिटो छिटो तरिकाले हरेक सिपको प्रदर्शन गर्ने
५. वास्तविक कार्य स्थलको व्यवस्था गर्ने
६. प्रशिक्षार्थीहरूलाई कार्यगत स्थलमा पथ प्रदर्शन(Guide) गर्ने

अभ्यासका लागि प्रशिक्षार्थीहरूलाई कार्य सम्पादनको अवसर प्रदान गर्ने :

१. प्रशिक्षार्थीलाई Guided practice को अवसर दिने
२. प्रदर्शन अभ्यास (demonstration practice) को लागि वातावरण तयार गर्ने
३. प्रशिक्षार्थीहरूलाई पथ प्रदर्शन गर्ने
४. प्रशिक्षार्थीहरूलाई कार्यस्थलमा दोहोर्‍याई तेहेर्‍याइ अभ्यास गराउने
५. एउटा सिप सकिएपछि अर्को सिप सुरु गर्ने र माथिको प्रक्रिया दोहोर्‍याउने

अन्य सुभावाः :

१. सीप प्रशिक्षणको सैदान्तिक विधि प्रयोग गर्ने
२. जम्मा समयको ज्ञान सिकाइमा बढिमा २०% र ८०% समय सिप प्रदर्शन र कार्यस्थल सिकाइलाई छुट्याउने
३. प्रशिक्षार्थीको उमेर समुह अनुसार सिकाइ विधि प्रयोग गर्ने
४. सिकाइलाई प्रभावकारी बनाउन व्यक्ति व्यक्ति विचको अन्तरमन र चाहनालाई अनुसार उत्प्रेरणात्मक विधि प्रयोग गर्ने
५. धेरै भन्दा धेरै प्रशिक्षार्थीहरूलाई सिकाइमा सहभागी गराउने
६. प्रशिक्षार्थीको ज्ञान र सीपको तह अनुरूप सिकाइका विधिको प्रयोग गर्ने

