

राष्ट्रिय व्यावसायगत सीप प्रमाणिका (NOSS)

व्यावसायिक शीर्षक : धातु कालिगढ (Metal Craftsperson)

तह : १

क्षेत्र : हस्तकला (Handicraft)

उप क्षेत्र : धातु हस्तकला (Metal Handicraft)

NOSS ID/NSCO ID :

ISCO NO :



प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालीम परिषद्
राष्ट्रिय सीप परीक्षण समिति
मध्यपुर थिमी-१७, सानोठिमी, भक्तपुर, नेपाल ।

निर्माण : २९-१०-२०७९ (12-02-2023)



राष्ट्रिय व्यावसायगत सीप प्रमाणिका निर्माणकर्ता :

क्र.सं.	नाम	पद	संस्था
१.	श्री सानुराजा शिल्पकार	संयोजक	ह्याण्डिकाफ्ट प्राविधिक उप समिति राष्ट्रिय सीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर
२.	श्री टेक बहादुर मल्ल	निर्देशक	राष्ट्रिय सीप परीक्षण समिति सानोठिमी, भक्तपुर
३.	श्री धर्मराज विश्वकर्मा	सदस्य	शान्ति र विकासको लागी समानता नेपाल किर्तिपुर, काठमाडौं
४.	श्री ध्रुवलाल ताम्राकार	सदस्य	ए ए उग्रचण्डी क्रायफ्ट हौगल, ललितपुर
५.	श्री लक्ष्मण रसाइली	सदस्य	शितल सुनचाँदी कारखाना सातदोबाटो, ललितपुर
६.	श्री रन्जना रिजाल	सदस्य	रन्जना ह्याण्डिकाफ्ट सानागाउँ, ललितपुर
७.	श्री देव राज बि.क.	सदस्य	देव राज मेटल ह्याण्डिकाफ्ट कपन, काठमाडौं
८.	श्री दिपक विश्वकर्मा	सदस्य	फाईन कास्ट इन्जिनियरिङ्ग वर्क्स मल्टी ट्रेडिङ कम्पनी प्रा.लि. गोकर्णेश्वर, काठमाडौं
९.	श्री विनोद बानिया	सदस्य सचिव	ब. सीप परीक्षण अधिकृत राष्ट्रिय सीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर
१०.	श्री तुल्सी के.सी	सदस्य	ब. सीप परीक्षण अधिकृत राष्ट्रिय सीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर
११.	श्री सुरेश महर्जन	सदस्य	ब. सीप परीक्षण अधिकृत राष्ट्रिय सीप परीक्षण समिति, सानोठिमी, भक्तपुर

ह्याण्डिकाफ्ट प्राविधिक उप समिति बाट सिफारिस : २९ माघ २०७९ (12 February 2023)



NOSS ID #	Developed Date: 2023-02-12	Revision Number ##	Revised Date: dd/mm/yy	Page:2
-----------	----------------------------	--------------------	------------------------	--------



१	व्यावसायिक शीर्षक : धातु कालिगढ तह : १
२	कार्य विवरण : धातु कालिगढ, तह १ ले ढालेर सानो आकारको धातुका वस्तुहरु बनाउने र धातुको पाताबाट साधारण डिजाइनको वस्तुहरु बनाउने गर्दछ ।
३	<u>दक्षताका एकाईहरु:</u> १. ढालेर सानो आकारको धातुका वस्तुहरु बनाउने २. धातुको पाताबाट साधारण डिजाइनको वस्तुहरु बनाउने ३. संचार गर्ने ४. वृत्ति विकास गर्ने <i>*नोट : एकाई ३ र ४ परीक्षणमा समावेश गरिने छैन ।</i>
४	न्युनतम योग्यता/पूर्वनिर्धारितहरु : ● शारीरिक आवश्यकता : स्वस्थ ● शैक्षिक योग्यता : रा.सी.प समितिको नियम अनुसार थप जानकारी : ● परीक्षण प्रकार : प्रयोगात्मक परीक्षण मात्र ● परीक्षण समय : ३ देखि ४ घण्टा (आंशिक दक्षता) ४:३० देखि ५:०० घण्टा (पूर्ण दक्षता) ● समूह : ६ देखि ८ उम्मेदवार



५	एकाई सं : १	एकाई संकेत :
	एकाई शीर्षक : ढालेर सानो आकारको धातुका वस्तुहरु बनाउने ।	
	दक्षताका तत्वहरु (Elements of competency)	कार्य सम्पादन मापदण्ड (Performance standards)
	१.१ औजार, उपकरण र सामग्री तयार गर्ने	१.१.१ कामको आवश्यकता अनुसार व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण (PPE) प्रयोग गरेको । १.१.२ औजार र उपकरण चेक जाँच गरी कामको आवश्यकता अनुसार तयार गरेको । १.१.३ औजार र उपकरणलाई आवश्यकता अनुसार धार लगाएको । १.१.४ कामको आवश्यकता अनुसारको सामग्रीहरु चेक जाँच गरी तयार गरेको ।
	१.२ फर्मा/साँचो तयार गर्ने	१.२.१ १० भाग भुटेर चालेको माटोमा १ भाग सखर मिसाएर मोलेको । १.२.२ चक पाउडर लगाएको नमूनालाई साँचोको बिचमा राखी वरीपरीबाट मोलेको माटो टम्म हुनेगरी भरेको । १.२.३ आकार नबिग्रीनेगरी नमूना साँचोबाट निकालेको ।
	१.३ धातु गाल्ने	१.३.१ धातुको तौल अनुसार धातु गाल्ने औजार/उपकरण तयार गरेको । १.३.२ धातु पूर्ण रुपमा तरल हुने गरी गालेको । १.३.३ गालेको धातुलाई नपोखिने गरी साँचोमा खन्याएको ।
	१.४ धातुको वस्तु निकाल्ने	१.४.१ ढालेको वस्तु लाई साँचोबाट निकाली चिस्याइएको । १.४.२ ढालेको वस्तु नमूना अनुसार चेक जाँच गरेको । १.४.३ ढालेको वस्तुमा भएको अनावश्यक भागहरु हटाएको ।
	१.५ धातुको वस्तु सफा गर्ने र टल्काउने	१.५.१ आवश्यक मात्रामा सफा गर्ने घोल तयार गरेको । १.५.२ तताएको वस्तुलाई घोलमा डुबाएको । १.५.३ वस्तुमा भएका दागहरु पूर्ण रुपमा हटाएको । १.५.४ सफा भएको वस्तुलाई एकैनासले टल्काएको । १.५.५ तयारी वस्तुलाई सुरक्षित ठाउँमा राखेको ।



	१.६ कार्यस्थल सफा गर्ने	१.६.१ प्रयोग नभएका सामग्रीहरु संकलन गरी तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको । १.६.२ धातुका टुक्राहरु संकलन गरी भण्डारण गरेको । १.६.३ औजार र उपकरण सफा गरी तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको । १.६.४ कार्यस्थल सफा गरी ३ आर सिद्धान्त अनुसार तोकिएको ठाउँमा फोहोरको व्यवस्थापन गरेको ।
६	कार्य सम्पादन आवश्यकताहरु (औजार, उपकरण र सामग्री) : <ul style="list-style-type: none"> ● धातुको टुक्रा, फर्मा/साँचो, माटो, सखर, चक पाउडर, चाल्ने, कपडा, नमूना, पानी, काठको पाता, डण्डीको टुक्रा, विद्युतीय भट्टि, घरेलु भट्टि, गोल, ग्याँस सिलिण्डर, एअर बोल्वर (Air Blower), हण्डी (गाल्ने धरुवा), सनासो, चलाउने डण्डी, डाडु, स्वाग, स्वाग दुङ्गा, चिम्टा, बाटा, कैची, रेती, ग्राइन्डर, छिना, हथौडा, मैरी, पेन्चिस (Pliers), काठको ठेलो, कचौरा, खाक्सी, करौँती, करौँती फ्रेम, कँसला, रसायन, पुल्लिक, आइरन प्लेट, लाईटर, गत्ता (Joint paper), लिही, पाइपगन सेट, रड सेट, बफिङ मेशिन, कोरा पोलिस, लाल पोलिस, डाइस मेशिन, तेजाव (सल्फ्युरिक एसिड), रिट्वा, ब्रस, पोलिस पेपर, कपडा, तराजु, कुचो, डष्ट प्यान, डष्ट बिन, प्राथमिक उपचार सामग्री र व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण । 	
७	सुरक्षा र स्वच्छता (पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा) : <ul style="list-style-type: none"> ● व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गरेको । ● औजार र सामग्रीहरुको प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाएको । ● आगोबाट हुने हानी नोक्सानीबाट सावधानी अपनाएको । ● विभिन्न प्रकारका रसायनहरुबाट हुने हानी नोक्सानीबाट सावधानी अपनाएको । ● धारिलो औजारबाट हुने हानी नोक्सानीबाट सावधानी अपनाएको । 	



८	आवश्यक ज्ञान		
	प्राविधिक ज्ञान	व्यवहारिक परिकलन	रेखात्मक ज्ञान
	<ul style="list-style-type: none"> ● औजार, उपकरण र सामग्री <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रकार ○ सुरक्षित प्रयोग र तयारी ○ सरसफाई तथा भण्डारण ● धातु <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ विभिन्न प्रकारका धातुहरु (तामा र पित्तल) ○ प्रयोग ○ महत्व र उपयोगिता ● कार्यस्थलको तयारी ● विभिन्न प्रकारको फर्मा/साँचो र प्रयोग ● धातु पगाल्ने तरिका र तापक्रम ● नापतौल अनुसारको साईजको ज्ञान ● विभिन्न प्रकारका धातुका वस्तुहरु र डिजाइन 		



- धातुको वस्तु ढाल्ने
 - परिचय
 - माटे प्रविधि (माटोमा राखी धातु ढाल्ने)
 - नमूनाबाट धातु ढाल्ने
 - विधि
- रसान (Solder) सम्बन्धी ज्ञान
- विभिन्न प्रकारका रसायनहरू (Chemical) र तिनीहरूको प्रयोग
- धातुको सामानको फिनिसिङ्ग
 - काट्ने
 - घोट्ने
 - रेट्ने
 - सम्याउने
 - मिलाउने
 - सफा गर्ने
 - रसायन गर्ने
 - टल्काउने
- फोहोर व्यवस्थापन
- पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा



९	दक्षताको मूल्याङ्कन					
एकाई सं : १						
एकाई शीर्षक : ढालेर सानो आकारको धातुका वस्तुहरु बनाउने ।						
परीक्षार्थीको विवरण			मूल्याङ्कनकर्ताको विवरण			
परीक्षार्थीको नाम:			मूल्याङ्कनकर्ताको नाम :		आईडी / इजाजत नं :	
पंजीकरण संख्या:			१।			
क्रमाङ्क संख्या :			२।			
परीक्षण केन्द्र:			परीक्षण समय:		३।	
दक्षताका तत्वहरु	कार्य सम्पादन मापदण्ड		स्तर कायम भएको	स्तर कायम नभएको	प्रमाणका प्रकार	कैफियत
१.१ औजार, उपकरण र सामग्री तयार गर्ने	१.१.१ कामको आवश्यकता अनुसार व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण (PPE) प्रयोग गरेको । १.१.२ औजार र उपकरण चेक जाँच गरी कामको आवश्यकता अनुसार तयार गरेको । १.१.३ औजार र उपकरणलाई आवश्यकता अनुसार धार लगाएको । १.१.४ कामको आवश्यकता अनुसारको सामग्रीहरु चेक जाँच गरी तयार गरेको ।					
१.२ फर्मा/साँचो तयार गर्ने	१.२.१ १० भाग भुटेर चालेको माटोमा १ भाग सखर मिसाएर मोलेको । १.२.२ चक पाउडर लगाएको नमूनालाई साँचोको बिचमा राखी वरीपरीबाट मोलेको माटो टम्म हुनेगरी भरेको । १.२.३ आकार नबिग्रीनेगरी नमूना साँचोबाट निकालेको ।					



NOSS ID #

Developed Date: 2023-02-12

Revision Number ##

Revised Date: dd/mm/yy

Page:8



१.३ धातु गाल्ने	१.३.१ धातुको तौल अनुसार धातु गाल्ने औजार/उपकरण तयार गरेको । १.३.२ धातु पूर्ण रुपमा तरल हुने गरी गालेको । १.३.३ गालेको धातुलाई नपोखिने गरी साँचोमा खन्याएको ।				
१.४ धातुको वस्तु निकाल्ने	१.४.१ ढालेको वस्तुलाई साँचोबाट निकाली चिस्याइएको । १.४.२ ढालेको वस्तु नमूना अनुसार चेक जाँच गरेको । १.४.३ ढालेको वस्तुमा भएको अनावश्यक भागहरु हटाएको ।				
१.५ धातुको वस्तु सफा गर्ने र टल्काउने	१.५.१ आवश्यक मात्रामा सफा गर्ने घोल तयार गरेको । १.५.२ तताएको वस्तुलाई घोलमा डुबाएको । १.५.३ वस्तुमा भएका दागहरु पूर्ण रुपमा हटाएको । १.५.४ सफा भएको वस्तुलाई एकैनासले टल्काएको । १.५.५ तयारी वस्तुलाई सुरक्षित ठाउँमा राखेको ।				
१.६ कार्यस्थल सफा गर्ने	१.६.१ प्रयोग नभएका सामग्रीहरु संकलन गरी तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको । १.६.२ धातुका टुक्राहरु संकलन गरी भण्डारण गरेको । १.६.३ औजार र उपकरण सफा गरी तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको । १.६.४ कार्यस्थल सफा गरी ३ आर सिद्धान्त अनुसार तोकिएको ठाउँमा फोहोरको व्यवस्थापन गरेको ।				

WT- Written Test

OQ- Oral Question

PT- Practical Test

DO – Direct Observation

SR- Supervisor's report

SN–Simulation

RP- Role Play

PG –Photographs

VD- Video

CT – Certificates

TS – Testimonials (Reward)

PP – Product Produced

CS – Case Study



NOSS ID #

Developed Date: 2023-02-12

Revision Number ##

Revised Date: dd/mm/yy

Page:9



विषयवस्तु विवरण

विषयवस्तु	सिमा
व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण (PPE)	<p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● एप्रोन ● मास्क ● पन्जा ● सुरक्षा चशमा ● जुता
धातु	<p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● तामा ● पित्तल
धातु गाल्ने औजार/उपकरण	<p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● विद्युतीय भट्टि ● घरेलु भट्टि
ढालेको वस्तु	<p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● अष्टमंगल ● मुर्ती ● लकेट



३ आर सिद्धान्त

समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :

- फोहोर उत्पादनमा कमी (Reduce)
- पुनः प्रयोग गर्ने (Reuse)
- पुनः प्रशोधन गर्ने (Recycle)



NOSS ID #

Developed Date: 2023-02-12

Revision Number ##

Revised Date: dd/mm/yy

Page:11



५	एकाई सं : २	एकाई संकेत :
	एकाई शीर्षक : धातुको पाताबाट साधारण डिजाइनका वस्तुहरु बनाउने ।	
	दक्षताका तत्वहरु (Elements of competency)	कार्य सम्पादन मापदण्ड (Performance standards)
	२.१ औजार, उपकरण र सामग्री तयार गर्ने	२.१.१ कामको आवश्यकता अनुसार व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण (PPE) प्रयोग गरेको । २.१.२ औजार र उपकरण चेक जाँच गरी कामको आवश्यकता अनुसार तयार गरेको । २.१.३ धातुका वस्तुहरु बनाउनका लागि आवश्यक पर्ने सामग्रीहरु संकलन गरी तौल चेक जाँच गरेको ।
	२.२ धातु काट्ने	२.२.१ नक्सामा दिइएको नाप अनुसारको आकार कागजमा तयार गरेको । २.२.२ कागजको नमूना अनुसार धातु को पातामा चिन्हो लगाएको । २.२.३ चिन्हो लगाएको ठाउँमा पातालाई सिधा काटेको । २.२.४ काटेको धातुको पाता कागजको नमूना अनुसार भए नभएको चेक जाँच गरेको ।
	२.३ आकार निकाल्ने	२.३.१ नमूना अनुसार धातुको पातालाई पिटेर नाप अनुसार गहियाएको । २.३.२ आवश्यकता अनुसार धातुको पातालाई तताएर समेटेको । २.३.३ छेउमा भएका अग्लो होचो भागलाई बराबर हुनेगरी काटेर सम्प्याएको ।
	२.४ धातु जोड्ने	२.४.१ धातु जोड्नको लागि आवश्यक पर्ने रसान र स्वाग तयार गरेको । २.४.२ अन्य भागहरुमा असर नपर्ने गरी धातुका पाताहरु सफा संग जोडेको । २.४.३ काटिएका सबै टुक्राहरु जोडि डिजाइन अनुसार धातुका वस्तुहरु तयार गरेको । २.४.४ जोडेको भागमा राम्रो संग फिनिसिङ्ग गरेको । २.४.५ तयार भएको वस्तु नमूना अनुसार भए नभएको चेक जाँच गरेको ।
	२.५ धातुको वस्तु सफा गर्ने र टल्काउने	२.५.१ आवश्यक मात्रामा सफा गर्ने घोल तयार गरेको । २.५.२ तताएको वस्तुलाई घोलमा डुबाएको । २.५.३ वस्तुमा भएका दागहरु पूर्ण रुपमा हटाएको । २.५.४ नमिलेका भागहरु र अनावश्यक भागहरु हटाएको ।



NOSS ID #

Developed Date: 2023-02-12

Revision Number ##

Revised Date: dd/mm/yy

Page:12



		२.५.५ सफा भएको वस्तुलाई एकैनासले टल्काएको । २.५.६ तयारी वस्तुलाई सुरक्षित ठाउँमा राखेको ।
	२.६ कार्यस्थल सफा गर्ने	२.६.१ प्रयोग नभएका सामग्रीहरू संकलन गरी तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको । २.६.२ धातुका टुक्राहरू संकलन गरी भण्डारण गरेको । २.६.३ औजार र उपकरण सफा गरी तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको । २.६.४ कार्यस्थल सफा गरी ३ आर सिद्धान्त अनुसार तोकिएको ठाउँमा फोहोरको व्यवस्थापन गरेको ।
६	कार्य सम्पादन आवश्यकताहरू (औजार, उपकरण र सामग्री) :	
		<ul style="list-style-type: none"> धातुको पाता, नमूना, पानी, ग्याँस सिलिण्डर, सनासो, स्वाग, स्वाग हुङ्गा, चिम्टा, बाटा, कैंची, रेती, ग्राइन्डर, छिन्ना, हथौडा, मैरी, पेन्चिस (Pliers), काठको ठेलो, खाक्सी, कँसला, रसान, पुल्लिक, आइरन प्लेट, लाईटर, खलो, अडेनी, गत्ता (Joint paper), लिही, पाइपगन सेट, रड सेट, बफिङ्ग मेशिन, कोरा पोलिस, लाल पोलिस, तेजाव (सल्फ्युरिक एसिड), रिट्ठा, ब्रस, पोलिस पेपर, कपडा, तराजु, कार्डबोर्ड पेपर, कम्पास, कलम, स्केल, नाप्ने फित्ता, मार्कर, अक्सिजन ग्याँस, रडपाइन, चक्का, कुचो, डष्ट प्यान, डष्ट बिन, प्राथमिक उपचार सामग्री र व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण ।
७	सुरक्षा र स्वच्छता (पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा) :	
		<ul style="list-style-type: none"> व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गरेको । औजार र सामग्रीहरूको प्रयोग गर्दा सावधानी अपनाएको । आगोबाट हुने हानी नोक्सानीबाट सावधानी अपनाएको । विभिन्न प्रकारका रसायनहरूबाट हुने हानी नोक्सानीबाट सावधानी अपनाएको । धारिलो औजारबाट हुने हानी नोक्सानीबाट सावधानी अपनाएको ।



८	आवश्यक ज्ञान		
	प्राविधिक ज्ञान	व्यवहारिक परिकलन	रेखात्मक ज्ञान
	<ul style="list-style-type: none"> ● औजार, उपकरण र सामग्री <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ प्रकार ○ सुरक्षित प्रयोग र तयारी ○ सरसफाई तथा भण्डारण ● धातु <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय ○ विभिन्न प्रकारका धातुहरु (तामा र पित्तल) ○ प्रयोग ○ महत्व र उपयोगिता ● कार्यस्थलको तयारी ● नापतौल अनुसारको साईजको ज्ञान ● विभिन्न प्रकारका धातुका वस्तुहरु र डिजाइन ● धातुको पाताबाट वस्तु बनाउने <ul style="list-style-type: none"> ○ परिचय 		



- विधि
- नक्सा
- बुझा खोप्ने
- धातु कटिङ्ग
- धातुको सामान सफा गर्ने तरिका
- धातुको सामानको फिनिसिङ्ग
 - काट्ने
 - घोट्ने
 - रेट्ने
 - सम्याउने
 - मिलाउने
 - सफा गर्ने
 - रसायन गर्ने
 - टल्काउने
- रसान (Solder) सम्बन्धी ज्ञान
- विभिन्न प्रकारका रसायनहरू (Chemical) र तिनीहरूको प्रयोग
- फोहोर व्यवस्थापन
- पेशागत स्वास्थ्य र सुरक्षा



९	दक्षताको मूल्याङ्कन				
एकाई सं : २					
एकाई शीर्षक : धातुको पाताबाट साधारण डिजाइनका वस्तुहरु बनाउने ।					
परीक्षार्थीको विवरण			मूल्याङ्कनकर्ताको विवरण		
परीक्षार्थीको नाम:			मूल्याङ्कनकर्ताको नाम :		आईडी / इजाजत नं :
पंजीकरण संख्या:			१।		
क्रमाङ्क संख्या :			२।		
परीक्षण केन्द्र:			३।		
परीक्षण समय:					
दक्षताका तत्वहरु	कार्य सम्पादन मापदण्ड	स्तर कायम भएको	स्तर कायम नभएको	प्रमाणका प्रकार	कैफियत
२.१ औजार, उपकरण र सामग्री तयार गर्ने	२.१.१ कामको आवश्यकता अनुसार व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण (PPE) प्रयोग गरेको । २.१.२ औजार र उपकरण चेक जाँच गरी कामको आवश्यकता अनुसार तयार गरेको । २.१.३ धातुका वस्तुहरु बनाउनका लागि आवश्यक पर्ने सामग्रीहरु संकलन गरी तौल चेक जाँच गरेको ।				
२.२ धातु काट्ने	२.२.१ नक्सामा दिइएको नाप अनुसारको आकार कागजमा तयार गरेको । २.२.२ कागजको नमूना अनुसार धातु को पातामा चिन्हो लगाएको । २.२.३ चिन्हो लगाएको ठाउँमा पातालाई सिधा काटेको । २.२.४ काटेको धातुको पाता कागजको नमूना अनुसार भए नभएको चेक जाँच गरेको ।				



<p>२.३ आकार निकाल्ने</p>	<p>२.३.१ नमूना अनुसार धातुको पातालाई पिटेर नाप अनुसार गहियाएको । २.३.२ आवश्यकता अनुसार धातुको पातालाई तताएर समेटेको । २.३.३ छेउमा भएका अग्लो होचो भागलाई बराबर हुनेगरी काटेर सम्प्याएको ।</p>				
<p>२.४ धातु जोड्ने</p>	<p>२.४.१ धातु जोड्नको लागि आवश्यक पर्ने रसान र स्वाग तयार गरेको । २.४.२ अन्य भागहरुमा असर नपर्ने गरी धातुका पाताहरु सफा संग जोडेको । २.४.३ काटिएका सबै टुक्राहरु जोडि डिजाइन अनुसार धातुका वस्तुहरु तयार गरेको । २.४.४ जोडेको भागमा राम्रो संग फिनिसिङ्ग गरेको । २.४.५ तयार भएको वस्तु नमूना अनुसार भए नभएको चेक जाँच गरेको ।</p>				
<p>२.५ धातुको वस्तु सफा गर्ने र टल्काउने</p>	<p>२.५.१ आवश्यक मात्रामा सफा गर्ने घोल तयार गरेको । २.५.२ तताएको वस्तुलाई घोलमा डुबाएको । २.५.३ वस्तुमा भएका दागहरु पूर्ण रुपमा हटाएको । २.५.४ नमिलेका भागहरु र अनावश्यक भागहरु हटाएको । २.५.५ सफा भएको वस्तुलाई एकैनासले टल्काएको । २.५.६ तयारी वस्तुलाई सुरक्षित ठाउँमा राखेको ।</p>				
<p>२.६ कार्यस्थल सफा गर्ने</p>	<p>२.६.१ प्रयोग नभएका सामग्रीहरु संकलन गरी तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको । २.६.२ धातुका टुक्राहरु संकलन गरी भण्डारण गरेको ।</p>				



	<p>२.६.३ औजार र उपकरण सफा गरी तोकिएको ठाउँमा भण्डारण गरेको ।</p> <p>२.६.४ कार्यस्थल सफा गरी ३ आर सिद्धान्त अनुसार तोकिएको ठाउँमा फोहोरको व्यवस्थापन गरेको ।</p>				
--	---	--	--	--	--

WT- Written Test

OQ- Oral Question

PT- Practical Test

DO – Direct Observation

SR- Supervisor's report

SN–Simulation

RP- Role Play

PG –Photographs

VD- Video

CT – Certificates

TS – Testimonials (Reward)

PP – Product Produced

CS – Case Study



NOSS ID #

Developed Date: 2023-02-12

Revision Number ##

Revised Date: dd/mm/yy

Page:18



विषयवस्तु विवरण

विषयवस्तु	सिमा
व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण (PPE)	<p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● एप्रोन ● मास्क ● पन्जा ● सुरक्षा चशमा ● जुता
धातुका वस्तुहरु	<p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● पूजाको थाली ● कर्मपात्र ● चम्चा ● कचौरा ● थाल ● गिलास ● पंचपात्र ● अर्घ ● सप्त पाला ● दियो



धातु	<p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> • तामा • पित्तल
आकार	<p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> • गोलाकार • त्रिकोणाकार • अण्डाकार • आयताकार • बर्गाकार
फिनिसिङ्ग	<p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> • रेट्ने • घोट्ने • काट्ने • सम्याउने • मिलाउने
३ आर सिद्धान्त	<p>समावेश गर्न सकिने तर सीमित छैन :</p> <ul style="list-style-type: none"> • फोहोर उत्पादनमा कमी (Reduce) • पुनः प्रयोग गर्ने (Reuse) • पुनः प्रशोधन गर्ने (Recycle)

