



সক্ষমতা ভিত্তিক প্রশিক্ষণ (সিবিটি) কারিকুলাম
কাঠামো-এনটিভিকিউএফ লেভেল-১

প্লাস্টিং



ভূমিকা

বাংলাদেশে অর্থনৈতিক ও সামাজিক উন্নয়নের লক্ষ্যে উৎপাদনমুখি কর্মসংস্থানের জন্য শিক্ষা এবং প্রশিক্ষণ অপরিহার্য। উৎপাদনশীলতা বৃদ্ধি এবং দারিদ্র্য হ্রাসের জন্য কারিগরি ও বৃত্তিমূলক শিক্ষা ও প্রশিক্ষণ (টিভিইটি) একটি গুরুত্বপূর্ণ ক্ষেত্র/হাতিয়ার। টিভিইটি সেক্টর দক্ষতা উন্নয়ন প্রশিক্ষণের গুণগতমান, প্রাসঙ্গিকতা এবং অংশগ্রহণ নিশ্চিত করে যা একদিকে শিল্প-কারখানার চাহিদা পূরণ করে এবং অন্যদিকে লাভজনক ও উৎপাদনশীল কর্মসংস্থান প্রত্যাশী ব্যক্তিদের প্রয়োজন মেটায়।

সক্ষমতা ভিত্তিক প্রশিক্ষণ (সিবিটি) কারিকুলাম একটি অনুমোদিত ডকুমেন্ট যা শিল্প-কারখানা কর্তৃক স্বীকৃত জাতীয় সক্ষমতা মান অনুসারে প্রণীত কোনো নির্দিষ্ট কর্মসূচির বিষয়বস্তু বর্ণনা করে। এটি নির্দেশক/প্রশিক্ষকদের জন্য ব্যবহৃত একটি মৌলিক উপকরণ যার উপর ভিত্তি করে নির্দেশনামূলক কার্যক্রম যেমন-শ্রেণিকক্ষ পাঠ, ওয়ার্কশপ/ফিল্ড কার্যক্রম, এ্যাসাইনমেন্টস্, টেস্টস্ ইত্যাদি তৈরি করা যেতে পারে। সুতরাং সিবিটি কারিকুলাম একটি খুবই গুরুত্বপূর্ণ ডকুমেন্ট এবং এটি একজন নতুন নির্দেশক/প্রশিক্ষকের জন্য প্রশিক্ষণ ও শিখন প্রক্রিয়ার জন্য নিজেকে প্রস্তুত করার ক্ষেত্রে সম্ভবতঃ প্রথম ডকুমেন্ট হিসেবে ব্যবহৃত হতে পারে।

এই কাঠামোটি যে কোনো সিবিটি কারিকুলাম প্রণয়নে একটি সাধারণ নির্দেশিকা হিসেবে কাজ করবে। আশা করা যায় যে সিবিটি কারিকুলাম কাঠামোটি বাংলাদেশে বিভিন্ন টিভিইটি প্রতিষ্ঠানসমূহ কর্তৃক প্রশিক্ষণ কোর্সসমূহ প্রণয়ন ও সমন্বিতভাবে বাস্তবায়নের উদ্দেশ্যে অর্জনে সহায়ক হবে। সকল পেশার জন্য প্রাসঙ্গিক এধরনের একটি সাধারণ কাঠামো প্রণয়নে অবদান রাখার জন্য স্কীলস্ এন্ড এম্প্লয়মেন্ট প্রোগ্রাম- বাংলাদেশ, সুদক্ষ প্রকল্প-কে আমরা আন্তরিক ধন্যবাদ জানাচ্ছি।

চেয়ারম্যান, বাংলাদেশ কারিগরি শিক্ষা বোর্ড

সক্ষমতা ভিত্তিক প্রশিক্ষণ (সিবিটি) কারিকুলাম কাঠামো

আমরা যদি “সক্ষমতা-ভিত্তিক প্রশিক্ষণ”-এর তিনটি আলাদা শব্দকে ভালোভাবে লক্ষ্য করি তাহলে তাথেকে আমরা সম্পূর্ণ বাক্যটির অর্থ সম্পর্কে একটা ধারণা পেতে পারি।

এখানে প্রথম শব্দ “সক্ষমতা”। আপনি যদি কোন লোককে “সক্ষম” বলেন, তাহলে আপনি এরদ্বারা আসলে যা বুঝাতে চান তাহলো:

- লোকটি কোনকিছু করতে পারে। এটিকর্মসূচিরবিষয়বস্তুরসাথে সম্পর্কিত
- লোকটি এই কাজটি ভালভাবে করতে পারে। এটি শিক্ষার্থীর মূল্যায়নেরসাথে সম্পর্কিত।

সুতরাং প্রথম শব্দ “সক্ষমতা” হলো লোকটি বাস্তবে “যা কিছু” করছেন। এটি এমন কিছু যা দেখা যায়।

দ্বিতীয় শব্দটি হলো “ভিত্তিক”। এটির অর্থ হলো, “উপর প্রতিষ্ঠিত অথবা নির্মিত”। অন্য কথায়, সক্ষমতা-ভিত্তিক বলতে এমন কর্মসূচিবুঝায় যেখানে শিক্ষার্থীরা যাকিছু অনুশীলন করবে তা দেখা যাবে।

তৃতীয় শব্দটি হলো “প্রশিক্ষণ”। রজার জেমস (১৯৯৫)-এর মতে- প্রশিক্ষণ হলো লোকদেরকে কোনো কিছু করতে সাহায্য করার একটি প্রক্রিয়া যা গ্রহণের মাধ্যমে তারা প্রশিক্ষণপ্রাপ্ত হওয়ার পূর্বে যে কাজগুলো করতে পারত না সেকাজগুলো করতে সক্ষম হয়।

অতএব, একটি সক্ষমতা-ভিত্তিক প্রশিক্ষণ (সিবিটি) কর্মসূচির ন্যূনতম বৈশিষ্ট্য হলোঃ

১. বিষয়বস্তু সরাসরি কাজেরসাথে সম্পর্কিত
২. করার প্রতি জোর দেওয়া
৩. শিল্পকারখানার কাজের মান-ভিত্তিক মূল্যায়ন।

“কারিকুলাম” শব্দটির অনেক সংজ্ঞা প্রচলিত থাকলেও নিম্নবর্ণিত সংজ্ঞাটি সবচেয়ে সহজ সংজ্ঞাগুলোর মধ্যে অন্যতম এবং এজন্য এটি সম্ভবতঃ সবচেয়ে বেশী উপযোগী।

কারিকুলাম: শিখনের জন্য পরিকল্পনা।

উপরের সংজ্ঞা থেকে বুঝা যায়, যেকোন কারিকুলামের উদ্দেশ্য হলো শিখন বাস্তবায়ন করা। কারিকুলাম হলো একটি অনুমোদিত ডকুমেন্ট যা কোনো নির্দিষ্ট কর্মসূচিরবিষয়বস্তু বর্ণনা করে। এটি নির্দেশক/প্রশিক্ষকগণ তাদের নির্দেশনামূলক কার্যক্রম যেমন-শ্রেণিকক্ষ পাঠ, ওয়ার্কশপ/ফিল্ড কর্মতৎপরতা, এ্যাসাইনমেন্টস্, টেস্টস্ ইত্যাদি তৈরি করেন একটি মৌলিক উপকরণ হিসাবে ব্যবহার করেন। সুতরাং সিবিটি কারিকুলাম একটি খুবই গুরুত্বপূর্ণ ডকুমেন্ট /নথি এবং ইহা একজন নতুন নির্দেশক/প্রশিক্ষকের জন্য প্রশিক্ষণ ও শিখন প্রক্রিয়ার জন্য নিজেকে প্রস্তুত করার ক্ষেত্রে সম্ভবতঃ প্রথম ডকুমেন্ট হিসেবে ব্যবহৃত হতে পারে।

একটি সিবিটি কারিকুলামের উদ্দেশ্য হলো:

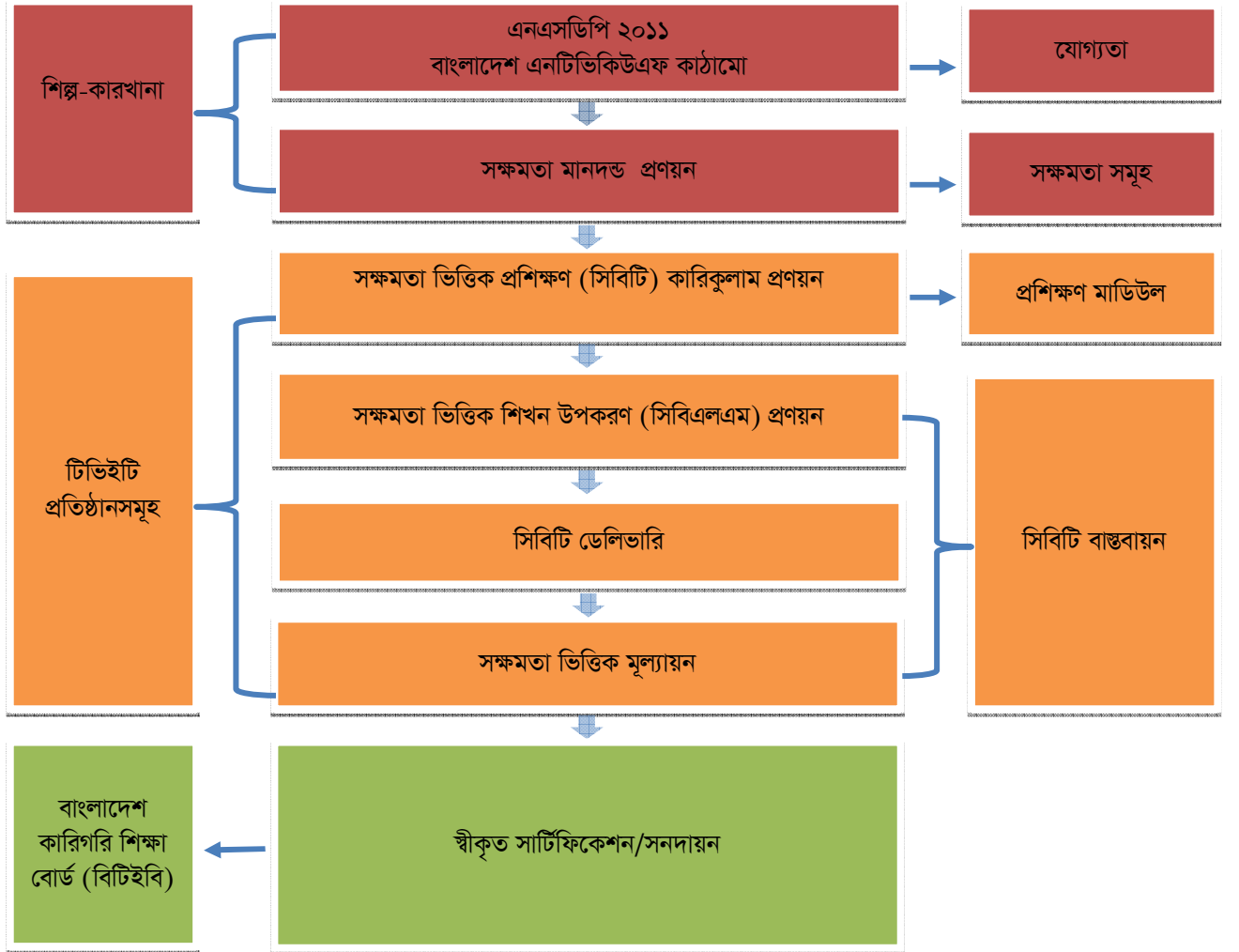
- কর্মসূচির প্রত্যাশিত বিষয়বস্তু বর্ণনা করা;
- নির্দিষ্ট পেশায় সফল হওয়ার জন্য শিক্ষার্থীদের প্রয়োজনীয় কর্মসম্পাদন মাত্রা সনাক্ত করা;
- বিষয়বস্তুর ধারাবাহিক সম্পর্ক নির্ধারণে সহায়তা করা;
- অ্যাসেসমেন্ট অথবা মূল্যায়নের জন্য গাইডলাইন প্রদান করা;
- সিস্টেম-এর সর্বত্র একই পরিভাষা প্রবর্তন করা।

সক্ষমতা ভিত্তিক প্রশিক্ষণ ও মূল্যায়ন (সিবিটিএন্ডএ)

বাংলাদেশ জাতীয় দক্ষতা উন্নয়ন নীতি ২০১১ অনুসারে, সক্ষমতা ভিত্তিক প্রশিক্ষণ ও মূল্যায়ন (সিবিটিএন্ডএ) নিম্নবর্ণিত নীতিমালার ভিত্তিতে পরিচালিত হবে:

- দক্ষতা উন্নয়ন ব্যবস্থা অবশ্যই শিল্প-কারখানার বর্তমান ও ভবিষ্যৎ চাহিদার প্রতি সংবেদনশীল অর্থাৎ সাড়া প্রদানে সক্ষম হবে এবং সেই লক্ষ্য অর্জনে সক্ষমতা ভিত্তিক প্রশিক্ষণ ও মূল্যায়ন পদ্ধতি চালু করা হবে।
- শ্রম বাজারের জন্য যে দক্ষতা প্রয়োজন সেটি আরো বেশি স্পষ্ট ও নির্দিষ্ট হওয়া প্রয়োজন, যাতে করে প্রশিক্ষণ এবং মূল্যায়ন পদ্ধতিতে ব্যবহারিক দক্ষতার প্রতি বেশি জোর দেয়া হয়। সক্ষমতা ভিত্তিক প্রশিক্ষণ ও মূল্যায়ন পদ্ধতি (সিবিটিএন্ডএ) চাহিদা-ভিত্তিক প্রশিক্ষণ চালুকরার ক্ষেত্রে সহায়তা দিবে, যার ফলে শিল্প-কারখানা খাত এবং প্রশিক্ষণ প্রতিষ্ঠানগুলোর মধ্যে অংশীদারিত্ব সৃষ্টি হবে। শিল্প-কারখানার চাহিদা অনুযায়ী একটি নির্দিষ্ট মানে কাজ করার জন্য প্রয়োজনীয় বাস্তব দক্ষতা অর্জন ও তা প্রদর্শনের ওপর বেশী গুরুত্ব দিয়ে সক্ষমতা ভিত্তিক প্রশিক্ষণ ও মূল্যায়ন(সিবিটিএন্ডএ) ব্যবস্থা প্রচলিত তত্ত্ব-ভিত্তিক শিক্ষা থেকে হাতে-কলমে শেখা ও মূল্যায়নে পদ্ধতিতে পরিবর্তিত হবে।
- সক্ষমতা ভিত্তিক প্রশিক্ষণ এবং মূল্যায়ন পদ্ধতি নিচের নীতিমালার ভিত্তিতে প্রণীত হবে:
 - ক. কোনো সক্ষমতা ভিত্তিক প্রশিক্ষণে একজন শিক্ষার্থীর অগ্রগতি নির্ধারিত হবে শিক্ষার্থী দক্ষতার নির্দিষ্ট মানে পৌছাতে সক্ষম হয়েছে কিনা তার ওপর – প্রশিক্ষণ কতটা সময়পার করেছে তার ওপর নয়।
 - খ. প্রত্যেক শিক্ষার্থীর শিখনের অর্জন কাজ-সম্পর্কিত সক্ষমতা মানের বিপরীতে পরিমাপ করা হবে – অন্য শিক্ষার্থীদের অর্জনের সাথে তুলনা করে নয়।
- সক্ষমতা ভিত্তিক প্রশিক্ষণ এবং মূল্যায়ন পদ্ধতি চালুকরনের একটি গুরুত্বপূর্ণ ভিত্তি হলো শিল্প-কারখানার সাথে ঘনিষ্ঠ যোগাযোগ তৈরি করা, যার মাধ্যমে কর্মস্থলে বিভিন্ন ধরনের কাজ সম্পাদনের জন্য প্রয়োজনীয় দক্ষতা ও জ্ঞানের সুস্পষ্ট বর্ণনা তৈরি করা যায়। সক্ষমতার এসব একক বা সক্ষমতার মান কর্মদক্ষতার মানদণ্ড নির্ধারণ করে, যেগুলো জাতীয়ভাবে স্বীকৃত যোগ্যতা প্রদানকারী প্রশিক্ষণ প্রতিষ্ঠানগুলো মূল্যায়ন করবে।

টিভিইটি কাঠামো



সিবিটি কারিকুলাম প্রণয়ন প্রক্রিয়া

শিল্প-কারখানা থেকে প্রতিনিধি, কারিকুলাম প্রণয়নকারী ও বিষয়বস্তু বিশেষজ্ঞ, বিষয়বস্তু/শিল্প-কারখানা খাতে অভিজ্ঞ নির্দেশক অথবা প্রশিক্ষকগণকে কারিকুলাম প্রণয়ন প্রক্রিয়ায় যুক্ত করা হয়। একজন বিষয়বস্তু বিশেষজ্ঞ নির্বাচনের মানদণ্ড হবে নিম্নরূপঃ

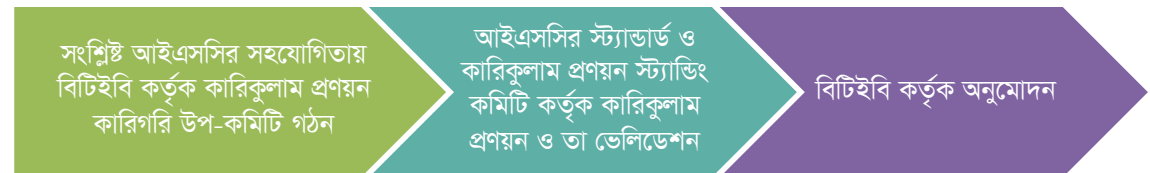
- শিল্প-কারখানা থেকে স্বীকৃত দক্ষ কর্মী
- বিবেচনাধীন বিষয়/পেশায় কারিগরি নির্দেশক (প্রশিক্ষক)
- চমৎকার কথাবর্তা বলা ও কোনো ছোট দলে কাজ করার সক্ষমতা

কারিকুলাম প্রণয়ন করতে অভিজ্ঞ কারিকুলাম প্রণয়নকারীদের পরিচালনায় বিষয়বস্তু বিশেষজ্ঞগণ একত্রে কাজ করেন। সিবিটি কারিকুলাম প্রণয়ন করার সময় নিম্নবর্ণিত বিষয়গুলো বিবেচনা করতে হবেঃ

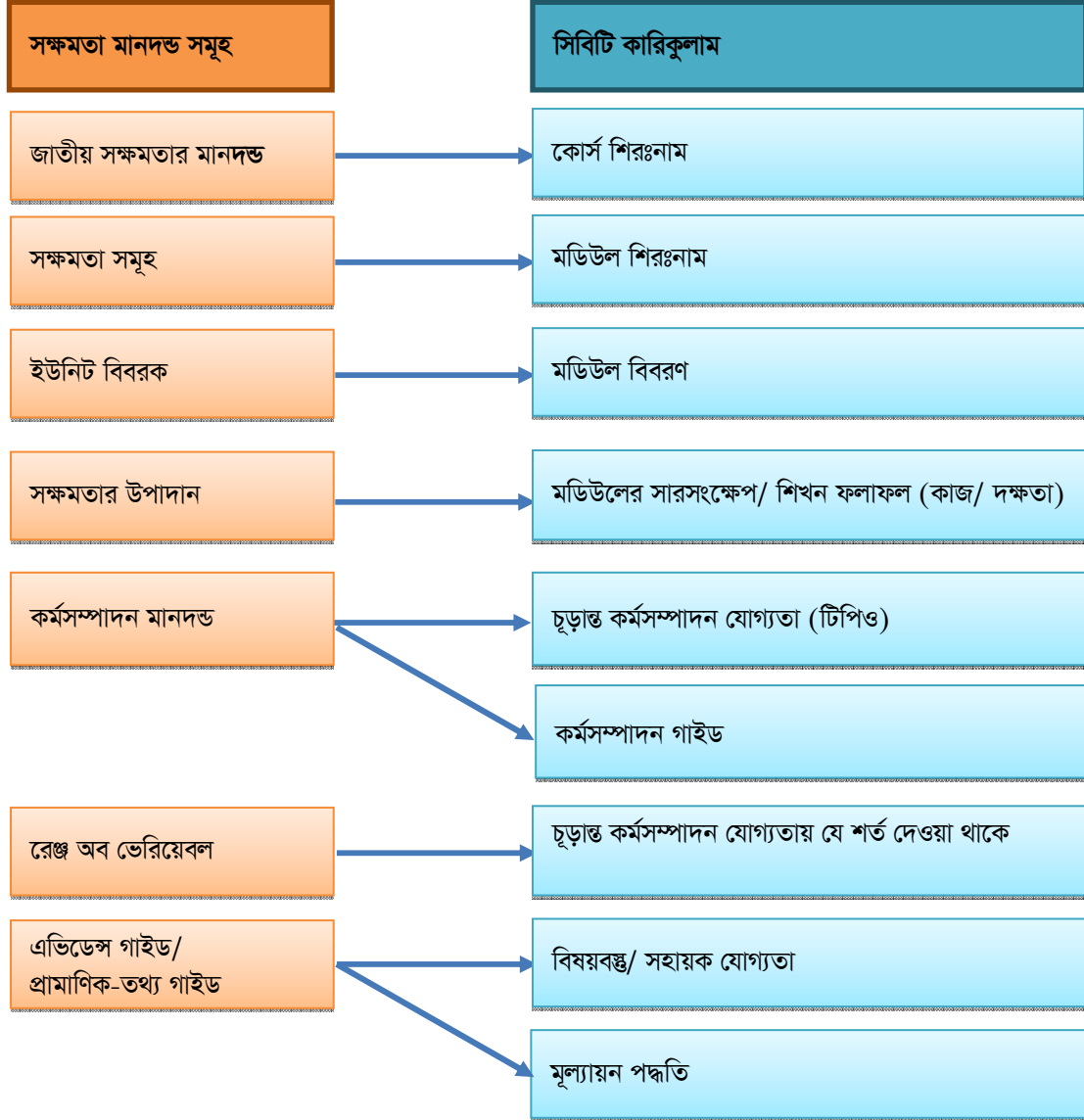
- সিবিটি কারিকুলাম অবশ্যই শিল্প-কারখানা কর্তৃক স্বীকৃত জাতীয় দক্ষতা মানের সাথে ভালোভাবে সম্পর্কিত হবে;
- সিবিটি কারিকুলাম হলো পরবর্তী বিস্তারিত সক্ষমতা (যোগ্যতা), সংশ্লিষ্ট পদ্ধতি, প্রশিক্ষণ এবং মূল্যায়ন উপকরণ প্রণয়ন করার জন্য একটি কাঠামো অথবা গাইড;
- সিবিটি কারিকুলাম কর্মস্থলের প্রয়োজনের সাথে প্রাসঙ্গিক প্রশিক্ষণ পরবর্তী ফলাফল সুনির্দিষ্ট করে যা শিল্প-কারখানার সাথে আলাপ-আলোচনার মাধ্যমে নির্ধারিত হবে;
- সক্ষমতা মান না থাকলে অর্থাৎ যেখানে সক্ষমতা মান প্রণয়ন করা হয়নি, সেখানে কারিকুলাম প্রণয়নকারীগণকে অর্জনযোগ্য শিখন ফলাফলকে পরিষ্কারভাবে বর্ণনা করার দরকার হয়। প্রয়োজনীয় কর্মসম্পাদনের মান অবশ্যই শিল্প-কারখানা ও পেশাগত প্রয়োজনের সাথে সামঞ্জস্যপূর্ণ হতে হবে।

কারিকুলাম প্রণয়নের জন্য আচরণবিধি বা প্রোটোকল:

কারিকুলাম প্রণয়নের সময় বাংলাদেশ কারিগরি শিক্ষা বোর্ড (বিটিইবি) সংশ্লিষ্ট স্কিলস কাউন্সিল (আইএসসি)-এর সহায়তায় শিল্প-কারখানা ও প্রশিক্ষণ প্রতিষ্ঠানের থেকে বিশেষজ্ঞদেরকে নিয়ে একটি কারিগরি উপ-কমিটি গঠন করে। এই কারিগরি উপ-কমিটি একজন অভিজ্ঞ কারিকুলাম প্রণয়ন সহায়কের পরিচালনায় কারিকুলাম প্রণয়ন কাজের জন্য নিবিড়ভাবে কাজ করবেন। এভাবে প্রণয়নকৃত চূড়ান্ত কারিকুলামটি যাচাইয়ের জন্য আইএসসি'র স্ট্যান্ডার্ড এন্ড কারিকুলাম ডেভেলপমেন্ট স্ট্যান্ডিং কমিটিতে উপস্থাপন বা পেশ করা হবে। আইএসসি, এভাবে যাচাইকৃত কারিকুলামটি অনুমোদনের জন্য বিটিইবি-তে প্রেরণ করবে। চূড়ান্ত অনুমোদনের পূর্বে কারিকুলামটির অধিকতর যাচাই করা দরকার হলে, বিটিইবি প্রয়োজনে একটি কারিগরি উপ-কমিটি গঠন করতে পারে। এরপর অনুমোদিত কারিকুলামটি বিটিইবি এবং সংশ্লিষ্ট শিল্প দক্ষতা পরিষদ (আইএসসি)-এর ওয়েবসাইট-এ আপলোড করা হবে। কারিকুলাম প্রণয়নের প্রক্রিয়াটি নিম্নবর্ণিত ডায়াগ্রামের সাহায্যে সংক্ষেপে ব্যাখ্যা হয়েছেঃ



সক্ষমতা মানদণ্ড এবং সিবিটি কারিকুলাম-এর মধ্যে সম্পর্ক



কোর্স শিরোনাম

জাতীয় সক্ষমতা মান থেকে কোর্স-এর শিরোনাম নেওয়া যেতে পারে।

মডিউল শিরোনাম

মডিউল শিরোনামসক্ষমতা মানের সক্ষমতা ইউনিটের সাথে সম্পর্কিত। তবে, এর অর্থ এই নয় যে প্রতিটি সক্ষমতা ইউনিটের জন্য একটি করে মডিউল হবে। মডিউল-এর সংখ্যা নির্ধারিত হয় সক্ষমতা ইউনিটে অন্তর্ভুক্ত শিখন ফলাফল/উপাদানের উপর ভিত্তি করে। কিছু কিছু ক্ষেত্রে একটি সক্ষমতা ইউনিটে দু'টি প্রশিক্ষণ মডিউল থাকতে পারে অথবা কখনও আবার দু'টি সক্ষমতা ইউনিট একত্রিত করে একটি প্রশিক্ষণ মডিউল গঠন করা যেতে পারে।

মডিউলের একটি যথাযথ নাম দিতে হবে। মডিউলের নাম উক্ত প্রশিক্ষণ মডিউলের অন্তর্গত উপাদান/শিখন ফলাফলের গ্রুপ-কে প্রতিফলিত করবে। মডিউলের নাম লেখার সঠিক পদ্ধতি হলো সক্ষমতা ইউনিটের ইংরেজী 'অ্যাকশন ক্রিয়া'র সাথে 'ing' যোগ করে শুরু করা।

মডিউল বিবরক

মডিউল বিবরকসক্ষমতা মানের ইউনিট বিবরকের সাথে সম্পর্কিত এবং ইহা শিখন ফলাফলের উপর জোর দিয়ে মডিউলের সার্বিক উদ্দেশ্য বর্ণনা করে।

শিখন ফলাফল

শিখন ফলাফল সক্ষমতা মানের উপাদান (উপাদানসমূহ)-এর সাথে সম্পর্কিত। এটিকর্মস্থলে প্রয়োগ করতে শিক্ষার্থীরা কী কী দক্ষতা, জ্ঞান এবং আচরণশিখবে তা বর্ণনা করে। শিখন ফলাফল 'টাস্ক (কাজ) বর্ণনা'র ভাষায় প্রকাশ করা যেতে পারে যাতপ্রশিক্ষণ শেষে (একটি 'অ্যাকশন ক্রিয়া' এবং 'ক্রিয়ার কর্ম') একজন শিক্ষার্থীকে যে পর্যবেক্ষনযোগ্য কর্মসম্পাদন করে দেখাতে হবে তা অন্তর্ভুক্ত থাকবে। কোনো কাজের বর্ণনা লেখার সময় তার নিম্নবর্ণিত বৈশিষ্ট্যগুলো অনুসরণ করতে হবে অর্থাৎ একটি কাজ হবে:

- সুনির্দিষ্ট
- এটা দেখা যাবে
- এটা করার নিজস্ব পদ্ধতি থাকবে
- এটা কাজের একটি সম্পূর্ণ ইউনিট
- এটাকে দুই বা ততোধিক ধাপে ভাগ করা যাবে
- এটা একটি সীমিত সময়ের মধ্যে শেষ করা যাবে
- এটা করার নির্দিষ্ট শুরু ও শেষ সময় বিন্দু থাকবে
- এটি শেষ হলে ফলাফল হিসেবে কোন পণ্য, সেবা বা সিদ্ধান্ত পাওয়া যাবে।

চূড়ান্ত অর্জনযোগ্য যোগ্যতা (টিপিও):

চূড়ান্ত অর্জনযোগ্য যোগ্যতা (টিপিও) সক্ষমতা মানের কর্মসম্পাদন মানদণ্ডের সাথে সম্পর্কিত। একটি দক্ষতার জন্য চূড়ান্ত অর্জনযোগ্য যোগ্যতা (টিপিও) এবং শিল্প-কারখানা কর্মসম্পাদন মান দেখতে একই রকম হলেও এদুটি আসলে আলাদা। শিল্প-কারখানা কর্মসম্পাদন মান ঠিক করা হয় কর্মস্থলের কাজের কথা সরাসরি বিবেচনা করে। পক্ষান্তরে, একটি চূড়ান্ত অর্জনযোগ্য যোগ্যতা (টিপিও) প্রণয়ন করা হয় কোনো প্রশিক্ষণ পরিবেশের জন্য। যে কোনো প্রদত্ত কাজ (টাস্ক)/শিখন ফলাফলের জন্য, চূড়ান্ত অর্জনযোগ্য যোগ্যতা (টিপিও) শিল্প-কারখানা কর্মসম্পাদন মানের সাথে নিবিড়ভাবে সম্পর্কিত। অনেক ক্ষেত্রেই এগুলো একই হয়ে থাকে। তবে, মাঝে মাঝে চূড়ান্ত অর্জনযোগ্য যোগ্যতা (টিপিও) শিল্প-কারখানা কর্মসম্পাদন মানের তুলনায় কম বা বেশী হতে পারে। উদাহরণস্বরূপ, বিমান পাইলট ও পুলিশ অফিসারদেরকে সচারচর বাস্তব কাজের ক্ষেত্রে তাদের থেকে প্রত্যাশিত কর্মসম্পাদন থেকে বেশী উচ্চ কর্মসম্পাদন মানে প্রশিক্ষণ দেওয়া হয়।

চূড়ান্ত অর্জনযোগ্য যোগ্যতা (টিপিও) 'য় নিম্নবর্ণিত তিনটি প্রধান অংশ থাকে:

প্রদত্ত (শর্ত)-প্রশিক্ষার্থীরা যে পরিবেশে বা প্রধান উপকরণ নিয়ে কাজটি করবে যা'র কারণে তাদের কাজের গতি ও মানের পার্থক্য হতে পারে সেই বর্ণনাই হলো "Given" বা "প্রদত্ত"। *এটিসক্ষমতা মানেররেঞ্জ অব ভেরিয়েবলস্ এর সাথে সম্পর্কিত*। যে শর্ত বা প্রেক্ষাপটে শিখন ও মূল্যায়ন সংঘটিত হবে তা অবশ্যই স্পষ্টভাবে বর্ণনা করতে হবে কারণ তা শিক্ষার্থীদের কর্মসম্পাদনকে প্রভাবিত করবে। প্রদত্ত (শর্ত)-এর মধ্যে টুলস্ ও সরঞ্জামাদীর তালিকা, শিখন উপকরণ ও সরঞ্জামাদী ম্যানুয়াল এবং সুযোগ-সুবিধাদীর ধরন ব্যবহারে শিক্ষার্থীদের অধিকারউল্লেখ থাকতে পারে।

কী (কাজ/শিখন ফলাফল)-একজন প্রশিক্ষার্থীকে প্রশিক্ষণ শেষে যে যোগ্যতা বা কর্মসম্পাদন কাজ করে দেখাতে হবে সেই বর্ণনাই হলো "What" বা কী কাজ (একটি 'অ্যাকশন ক্রিয়া' এবং 'ক্রিয়ার কর্ম')। এটি উপরে বর্ণিত টাস্ক (কাজ)/শিখন ফলাফলের অনুরূপ।

কত ভালোভাবে (কর্মসম্পাদন মানদণ্ড)-“How well” বা কতভালোভাবে হলো কাজের শুধুমাত্র গুরুত্বপূর্ণ দক্ষতা সূচক কর্মসম্পাদন মানদণ্ড যা দিয়ে প্রশিক্ষণ শেষে শিক্ষার্থীর কাজের মান মূল্যায়ন করা হবে। এটি জাতীয় সক্ষমতা মানের কর্মসম্পাদন মানদণ্ডের সাথে সম্পর্কিত। এক্ষেত্রে কাজ/শিখন ফলাফলসম্পর্কিত কর্মসম্পাদনের জন্য শুধুমাত্র গুরুত্বপূর্ণ দক্ষতা সূচক মানদণ্ড তালিকাভুক্ত করতে হবে যা দেখা ও পরিমাপ করা যাবে।

সহজ করার জন্য, কারিকুলাম প্রণয়নের সময় শুধুমাত্র “প্রদত্ত (শর্ত)” এবং “কর্মসম্পাদন মানদণ্ড” ব্যবহার করা হবে।

কর্মসম্পাদন গাইড

অনেক কাজের ক্ষেত্রে, যে কোন পণ্য তৈরির তুলনায় একটি দক্ষতা (কাজ) প্রদর্শন করার জন্য ব্যবহৃত পদ্ধতিটি খুবই গুরুত্বপূর্ণ। একজন শিক্ষার্থী যখন প্রথম বারের জন্য কোন কাজ করতে শেখে তখন তা তার জন্য জটিল অথবা বিপদজনক হতে পারে- তার জন্য কর্মসম্পাদন গাইড খুবই গুরুত্বপূর্ণ। কর্মসম্পাদন গাইড হলো কোন একটা কাজ করার জন্য ধারাবাহিকভাবে সম্পাদিত কতগুলো ধাপের সিরিজ বা সারি। এটিকে কর্মসম্পাদন পদ্ধতিও বলা হয়। কর্মসম্পাদন গাইডটিকে শিক্ষার্থীর কর্মসম্পাদন মূল্যায়ন করতেও ব্যবহার করা যেতে পারে।

সহায়ক যোগ্যতা

পারফরমেন্স সহায়ক যোগ্যতা (EO) হলো জ্ঞান, দক্ষতা ও আচরণ বিষয়ক একটা বর্ণনা যা আয়ত্ত্ব করলে একজন প্রশিক্ষণার্থী টিপিও অথবা একটি কাজ/শিখন ফলাফল সম্পাদনে সক্ষমতা অর্জন অথবা করতে “সমর্থ্য” হবে। *সহায়ক যোগ্যতা জাতীয় সক্ষমতা মানের অন্তর্নিহিত জ্ঞান, দক্ষতা ও আচরণ-এর সাথে সম্পর্কিত*। এটিকে “বিষয়বস্তু”ও বলা হয় যা’ শিখন ফলাফল অর্জনের সাথে সরাসরি সম্পর্কিত।

নমিনাল সময়কাল

প্রতিটি কাজ/শিখন ফলাফলের বিপরীতে সময় বরাদ্দ করতে নমিনাল সময়কাল হিসাব করা হয়। কাজের আকার এবং একজন শিক্ষার্থীর ইহা দক্ষতার সাথে সম্পাদন করা শিখতে কত সময় লাগবে তার উপর ভিত্তি করে উক্ত সময়কাল হিসাব করা হয়।

মূল্যায়ন পদ্ধতি

জাতীয় সক্ষমতা মান-এ যেভাবে বলা থাকবে মূল্যায়ন পদ্ধতি একইরকম অপরিবর্তিত থাকবে। শিক্ষার্থীরা তাদের অর্জিত শিখন ফলাফল (জ্ঞান, দক্ষতা ও আচরণ) প্রত্যাশিত মানে প্রদর্শন করতে পারছে কিনা তা মূল্যায়ন করতে এটি সহায়তা করবে। শিক্ষার্থীরা যথাযথভাবে শিখতে পেরেছে তা নিশ্চিত করতে মূল্যায়ন পদ্ধতিতে শিখনের বিপরীতে অবশ্যই প্রামাণিক তথ্য সংগ্রহ করতে হবে। প্রয়োজ্য ক্ষেত্রে, এক বা একাধিক শিখন ফলাফলের জন্য শিক্ষার্থীদের মূল্যায়ন ও প্রামাণিক তথ্য সংগ্রহ করতে একটি সার্বিক পদ্ধতি প্রয়োগ করা যেতে পারে।

সিবিটি কারিকুলাম কাঠামোর বিষয়বস্তু

কোর্স শিরঃনাম	কোর্স শিরঃনাম জাতীয় সক্ষমতা মানের সাথে সংযুক্ত হবে
কোর্স সময়কাল	ঘণ্টায় কোর্সের নমিনাল সময়কাল
যোগ্যতা স্তর	জাতীয় সক্ষমতা মান অনুসারে
সক্ষমতার ইউনিট	জাতীয় সক্ষমতা মান থেকে সংগৃহীত সক্ষমতা ইউনিটের তালিকা অনুসারে
কোর্সের বর্ণনা	প্রস্তাবিত কোর্সটি শিল্প-কারখানা, এন্টারপ্রাইজ অথবা কমিউনিটির চাহিদার সাথে সামঞ্জস্যপূর্ণ এবং প্রশিক্ষণ শেষে শিক্ষার্থী যে সকল সক্ষমতা (দক্ষতা) অর্জন করবে তাকোর্সের বর্ণনায় অন্তর্ভুক্ত থাকবে।
কোর্সের ফলাফল	প্রশিক্ষণকোর্সটি শেষ হওয়ার পর শিক্ষার্থীদের কাছ থেকে প্রত্যাশিত সক্ষমতা (দক্ষতা) কোর্সের ফলাফল বর্ণনায় অন্তর্ভুক্ত থাকবে। প্রশিক্ষণকালীন যেসকল প্রধান সক্ষমতাসমূহের উপর পারদর্শিতা অর্জন করবে এবং যা শিক্ষার্থীদের কর্মসংস্থান পেতে সহায়তাকরবে তার একটি তালিকা এখানে অন্তর্ভুক্ত থাকবে।
প্রশিক্ষণে ভর্তির যোগ্যতা	প্রশিক্ষণ কোর্সে অংশগ্রহণের জন্য প্রয়োজনীয় যোগ্যতা শিক্ষা, বয়স অথবা অন্যান্য পূর্ব-আবশ্যিকতা আকারে প্রকাশ করতে হবে। বিস্তারিত জানার জন্য কোর্স অ্যাক্রেডিটেশন ডকুমেন্ট দেখতে হবে।
কোর্স ডেলিভারি/নির্দেশনার জন্য পরামর্শ	শ্রেণী কক্ষ ও ওয়ার্কশপ-এর পরিবেশে প্রশিক্ষণটি কিভাবে পরিচালনা করা হবে তার সম্পর্কে একটি সংক্ষিপ্ত বিবরণ এখানে অন্তর্ভুক্ত থাকবে।
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি	<p>পদ্ধতি বলতে শিক্ষক, শিক্ষার্থী অথবা উভয় কর্তৃক সম্পাদনকৃত সাধারণভাবে স্বীকৃত একটি প্রক্রিয়া অথবা প্রণালীকে বুঝায় যার লক্ষ্য হলো শিখনেরদক্ষতা এবং/অথবা কার্যকরিতা বৃদ্ধি করা। প্রশিক্ষণের জন্য অনেকগুলো পদ্ধতি থাকে। নির্দেশনার দৃষ্টিকোণ থেকে, একজন নির্দেশককে অবশ্যই ব্যাপক ধরনের প্রশিক্ষণ পদ্ধতি ব্যবহারে সক্ষম হতে হবে। একজন নির্দেশক যত বেশী সংখ্যক প্রশিক্ষণ পদ্ধতি প্রয়োগ করতে পারদর্শী হবেন তার (পুরুষ/মহিলা) নির্দেশনা তত বেশী কার্যকর ও ফলপ্রসূ হবে। তবে, কোনো নির্দিষ্ট শিখন সক্ষমতার জন্য কখন কোন পদ্ধতিটি প্রয়োগ করতে হবে তা একজন নির্দেশকের অবশ্যই জানা থাকতে হবে। প্রশিক্ষণের সময় ব্যবহৃত কিছু সাধারণ পদ্ধতি নিচে দেওয়া হলো:</p> <ul style="list-style-type: none"> • প্রদর্শণ • নির্দেশিত অনুশীলন • মুক্ত অনুশীলন • প্রজেক্ট ওয়ার্ক • সমস্যা সমাধান • কোচিং • সচিত্র আলোচনা • চরিত্র অভিনয়

	<ul style="list-style-type: none"> • আলোচনা • মস্তিষ্কবাড় বা ব্রেইনস্টর্মিং
কোর্স কাঠামো	কাজের পরিবেশ সম্পর্কিত বিস্তারিত- কিভাবে ও কোথায় কাজটি সম্পাদিত হবে, কর্মসম্পাদন মানদণ্ড, কর্মসম্পাদন গাইড, এবং সহায়ক যোগ্যতাসহ বিভিন্ন প্রশিক্ষন মডিউলের প্রতিটি সক্ষমতা ইউনিটের জন্য পরম্পরা বা বিন্যাস প্রদান করে।
সক্ষমতা বিশ্লেষণ	প্রতিটি সক্ষমতা ইউনিটের অধীনে যত সংখ্যক মডিউল তৈরি করা হবে তাবর্ণনা করে।
মূল্যায়ন পদ্ধতি	শিক্ষার্থীরা শিল্প-কারখানার চাহিদানুসারে ন্যূনতম কর্মসম্পাদন মান অর্জন করেছে কিনা তা নির্ধারণের লক্ষ্যে প্রামাণিক তথ্য সংগ্রহ করতে মূল্যায়ন পদ্ধতি ব্যাখ্যা করে।
উপকরণসমূহ	প্রশিক্ষণ কোর্সটি পরিচালনা করার জন্য প্রয়োজনীয় টুলস্, সরঞ্জামাদী এবং মালামালের তালিকা। (বিস্তারিত জানার জন্য কোর্স অ্যাক্রেডিটেশন ডকুমেন্ট দেখতে হবে)।
প্রশিক্ষক/নির্দেশকদের যোগ্যতা	প্রশিক্ষণ কোর্সটি পরিচালনা করতে নির্দেশকদের জন্য ন্যূনতম আবশ্যিক যোগ্যতা বর্ণনা করে। (বিস্তারিত জানার কেয়ালিটি অ্যাসুয়্যারেন্স ম্যানুয়াল দেখতে হবে)।
প্রশিক্ষণ সময়সূচি	একটি প্রশিক্ষণ সময়সূচিতে প্রশিক্ষণ মডিউল, সময়কাল এবং শ্রেণী কক্ষ, ওয়ার্কশপ ও মাঠপর্যায়ের নির্দেশনায় যে প্রশিক্ষণ পদ্ধতি প্রয়োগ করা হবে তা অন্তর্ভুক্ত থাকে।



সক্ষমতা ভিত্তিক প্রশিক্ষণ (সিবিটি) কারিকুলাম

প্লাস্টিং জাতীয় দক্ষতা সার্টিফিকেট-১



অনুমোদন শীট

যে প্রকল্প/প্রতিষ্ঠানের ব্যবস্থাপনা
ও কারিগরি সহায়তায় প্রণয়ন করা
হয়েছে:

প্রকল্প/প্রতিষ্ঠানের নাম: সুদক্ষ প্রকল্পের আর্থিক ও কারিগরি সহায়তার অধীনে
কনস্ট্রাকশন ইন্ডাস্ট্রি ফিলিস কাউন্সিল

যাচাইকৃত:

চেয়ারপার্সন, স্ট্যান্ডার্ড ও কারিকুলাম প্রণয়ন স্ট্যান্ডিং কমিটি

সংশ্লিষ্ট কনস্ট্রাকশন/নির্মান ইন্ডাস্ট্রি ফিলিস কাউন্সিল (সিআইএসসি)-এর
পক্ষে।

অনুমোদিত:

চেয়ারম্যান, বাংলাদেশ কারিগরি শিক্ষা বোর্ড

কোর্স শিরোনাম	প্লাস্টিং
কোর্স সময়কাল	৩৬৪ঘন্টা
যোগ্যতা স্তর	জাতীয় দক্ষতা সার্টিফিকেট (এনএসসি)-১
সক্ষমতার ইউনিট	সিএস থেকে প্রাপ্ত সক্ষমতা সমূহের তালিকা: <ol style="list-style-type: none"> ১. জিএন০১০০১১২এ মৌলিক গাণিতিক ধারণার ব্যবহার ২. জিএন০১০০১১২একর্মস্থলে যোগাযোগ করা ৩. জিএন০১০০৩১২এ কর্মস্থল পরিষ্কার-পরিচ্ছন্নতা অনুশীলন করা ৪. জিএন০১০০৪১২এপেশাগত স্বাস্থ্য ও নিরাপত্তা (ওএইচএস) অনুশীলন করা ৫. এসএস০১০০৫১২এনির্মান সেক্টরে কাজ করা ৬. এসএস০১০০৭১২এনির্মান সেক্টরের জন্য হ্যান্ড টুলস্ ও পাওয়ার টুলস্ ব্যবহার করা ৭. সিওএনপিএল১০০১১৭এ প্লাস্টিং কাজের মৌলিক দক্ষতা সমূহ ৮. সিওএনপিএল১০০২১৭এ পাইপ জোড়া/ জয়েন্ট করা ৯. সিওএনপিএল১০০৩১৭এ কনসিলাড ওয়ারিং করা ১০. সিওএনপিএল১০০৪১৭এ প্লাস্টিং এর মৌলিক জিনিসপত্র এবং ফিক্সার স্থাপন করা
কোর্সের বর্ণনা	বাংলাদেশের বেকার ও অবকর্মে নিয়োজিত কর্মীদেরইলেক্ট্রিক্যাল ইন্সটলেশন ও মেইনট্যানেন্স (ইআইএম) পেশায় তাদের প্রত্যাশিত জ্ঞান, দক্ষতা ও আচরণ শিল্প-কারখানা মান স্তরেউন্নীত করার লক্ষ্যে প্রণীত একটি সক্ষমতা ভিত্তিক প্রশিক্ষণ কারিকুলাম। কারিকুলামটিতেবিভিন্ন ধরনেরসক্ষমতা যেমন প্লাস্টিং কাজের মৌলিক দক্ষতা সমূহ, পাইপ জোড়া/ জয়েন্ট করা , কনসিলাড ওয়ারিং করাপ্লাস্টিং এর মৌলিক জিনিসপত্র এবং ফিক্সার স্থাপন করা , টুলস্ ও সরঞ্জামাদীর পরিচালনা, নিরাপত্তা পদ্ধতি প্রয়োগকর্মস্থলে যোগাযোগ সহমৌলিক গাণিতিক ধারণার ব্যবহারও পরিষ্কার-পরিচ্ছন্নতা দক্ষতা অনুশীলন ইত্যাদি অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে।
কোর্সের ফলাফল	প্রশিক্ষণ কোর্সটি শেষ করার পর প্রশিক্ষার্থীরা নিম্নবর্ণিত কাজগুলো করতে সমর্থ হবেন: <ul style="list-style-type: none"> - মৌলিক গাণিতিক ধারণার ব্যবহার - কর্মস্থলে যোগাযোগ করা - কর্মস্থল পরিষ্কার-পরিচ্ছন্নতা অনুশীলন করা - পেশাগত স্বাস্থ্য ও নিরাপত্তা (ওএইচএস) অনুশীলন করা - নির্মান সেক্টরে কাজ করা - নির্মান সেক্টরেরজন্য হ্যান্ড টুলস্ ও পাওয়ার টুলস্ ব্যবহার করা - প্লাস্টিং কাজের মৌলিক দক্ষতা সমূহ - পাইপ জোড়া/ জয়েন্ট করা - কনসিলাড ওয়ারিং করা - প্লাস্টিং এর মৌলিক জিনিসপত্র এবং ফিক্সার স্থাপন করা
প্রশিক্ষণে ভর্তির যোগ্যতা	অষ্টম শ্রেণী পাশ (বিস্তারিত জানার জন্য দয়া করে কোর্স অ্যাক্রেডিটেশন ডকুমেন্ট দেখুন)
কোর্স ডেলিভারি/নির্দেশনার জন্য পরামর্শ	<ul style="list-style-type: none"> ● কমপক্ষে ৮০% সময় কোর্সের ব্যবহারিক অনুশীলনের জন্য বরাদ্দ করুন ● সর্বোচ্চ ২০% সময় কোর্সের তাত্ত্বিক অনুশীলনের জন্য বরাদ্দ করুন ● নিরাপত্তা বিধিমালা অনুসরণ করুন ● শিখন বান্ধব পরিবেশ সৃষ্টি করুন ● শিক্ষার্থীদের জন্য যথেষ্ট অনুশীলন সুযোগ করে দিতে পর্যাপ্ত পরিমাণে মালামাল, টুলস্ ও সরঞ্জামাদীর ব্যবস্থা করুন ● শিক্ষণ-এর প্রতি জোর না দিয়ে শিখন-এর উপর জোর দিন (শিক্ষার্থী কেন্দ্রিক প্রশিক্ষণ) ● প্রশ্ন ও উত্তর (কিউ এবং এ) অধিবেশনের ব্যবস্থা করুন ● শ্রেণীকক্ষ/ওয়ার্কশপ নির্দেশনার জন্য অধিবেশন পরিকল্পনা তৈরি করুন।

<p>প্রশিক্ষণ পদ্ধতি</p>	<p>শিক্ষার্থীদের সক্ষমতা ও শিখন সামর্থ্য অনুসারে প্রশিক্ষণে ব্যাপক ধরনের পদ্ধতি প্রয়োগ করা যেতে পারে। শিক্ষার্থীদের ভিতর দক্ষতা স্থানান্তর করতে প্রশিক্ষকদেরকে সঠিক নির্দেশনা পদ্ধতি নির্বাচন করতে হবে। দক্ষতা প্রশিক্ষণের সময় ব্যবহৃত কিছু সাধারণ পদ্ধতি নিচে দেওয়া হলো:</p> <ul style="list-style-type: none">● প্রদর্শণ● নির্দেশিত অনুশীলন● মুক্ত অনুশীলন● প্রজেক্ট ওয়ার্ক● সমস্যা সমাধান● কোচিং● সচিত্র আলোচনা● চরিত্র/ ভূমিকা অভিনয়● আলোচনা● ব্রেইনস্টর্মিং● অংশগ্রহণমূলক পদ্ধতি।
-------------------------	---

কোর্স কাঠামো	
সেক্টর	কস্ট্রাকশন
কোর্স শিরনাম	প্লাস্টিং - এর জন্য জাতীয় সক্ষমতার মানদণ্ড
মডিউল শিরনাম	মডিউল -১:মৌলিক গাণিতিক ধারণার ব্যবহার
মডিউল বিবরণ	প্রতিষ্ঠানের নিয়মিত কাজে অন্য সকলের সাথে গাণিতিক পদ্ধতি যেমন, যোগ,বিয়োগ,গুণ,ভাগ প্রয়োগের জন্য প্রয়োজনীয় জ্ঞান, দক্ষতা ও আচরণ (কেএসএ) সম্পর্কিত কাজগুলো এই মডিউল-এ অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে।
নমিনাল/ নূন্যতম সময়কাল	৪০ ঘন্টা হ
সার্টিফিকেট লেভেল	জাতীয় দক্ষতা সার্টিফিকেট (এনএসসি)-১
প্রাক-যোগ্যতা	দরকার নেই
শিখন ফলাফল	মডিউলটির অনুশীলন শেষ করার পর প্রশিক্ষণার্থীরা নিম্নবর্ণিত কাজগুলো করতে সমর্থ হবেন: <ol style="list-style-type: none"> ১. কর্মস্থলে হিসাবের প্রয়োজনীয়তা চিহ্নিত করতে পারা। ২. হিসাবের জন্য সঠিক পদ্ধতি নির্বাচন করতে পারা। ৩. কর্মস্থলে হিসাব গণনায় মৌলিক গাণিতিক ধারণার ব্যবহার করতে পারা।
শিখন ফলাফল -১: কর্মস্থলে হিসাবের প্রয়োজনীয়তা চিহ্নিত করতে পারা।	
শর্ত (পরিবেশ)	প্রদত্ত:ক্যালকুলেটর, অফিস সফটওয়্যার সহ কম্পিউটার,প্রকল্প ডকুমেন্ট, গ্রাফস,চার্ট,টেবিল,স্প্রেড সিট, আইটেম অনুযায়ী দর তালিকা এবং অন্যান্য প্রয়োজনীয় উপকরণ, বাস্তব কর্মস্থল অথবা প্রশিক্ষনকেন্দ্র।
কর্মসম্পাদন মানদণ্ড	<ul style="list-style-type: none"> কাজের জায়গার তথ্য হতে হিসাবের প্রয়োজনীয়তা চিহ্নিত করা হয়/ হয়েছে
কর্মসম্পাদন গাইড	<p>ধাপসমূহ:</p> <ol style="list-style-type: none"> ১. কাজের জায়গার তথ্য হতে হিসাবের প্রয়োজনীয়তা চিহ্নিত করণ। ২. হিসাবের জন্য প্রয়োজনীয়টুলস, সরঞ্জামাদি, উপকরণ ও কর্মস্থলের তথ্য সংগ্রহ করণ। ৩. কর্মস্থলের তথ্য ভালভাবে পড়ুন। ৪. গাণিতিক পদ্ধতি গুলি জানুন (যোগ, বিয়োগ, গুণ, ভাগ, যেকোন বাস্তব মূল্যের অনুপাতযেমন পূর্ণ সংখ্যা, ভগ্নাংশ, শতাংশ, সূচক)। ৫. পরিমাপের একক সম্পর্কে জানুন (যেমন কেজি, মিটার) এবং পরিমাপ, আয়তন, ওজন, ঘনত্ব, শতাংশ ইত্যাদির ক্ষেত্রে প্রয়োগ করণ। ৬. পরিমাপের পদ্ধতি এবং একক সম্পর্কে জানুন (পরিমাপ, আয়তন, ওজন, ভর, ঘনত্ব, শতাংশ, দৈর্ঘ্য/প্রস্থ/ ঘনত্বক্ষমতা, সময়, তাপমাত্রা, বাজেট, বেতন/ মজুরি, ছুটির ন্যায্যতা, উপকরণ ব্যবহার, গতি, খরচ)। ৭. টুলস ও মালামালসমূহ নিরাপদ জায়গায় পুনরায় জমা করণ।
সহায়ক যোগ্যতা	<ul style="list-style-type: none"> হিসাবের প্রয়োজনীয়তা চিহ্নিত করা গাণিতিক পদ্ধতি ব্যাখা করা পরিমাপের একক ও পদ্ধতি ব্যাখা করা
শিখন ফলাফল -২: হিসাবের জন্য সঠিক পদ্ধতি নির্বাচন করতে পারা।	

শর্ত (পরিবেশ)	প্রদত্ত:ক্যালকুলেটর, অফিস সফটওয়্যার সহ কম্পিউটার, প্রকল্প ডকুমেন্ট, গ্রাফস,চার্ট,টেবিল,স্প্রেড সিট, আইটেম অনুযায়ী দর তালিকা এবং অন্যান্য প্রয়োজনীয় উপকরণ, বাস্তব কর্মস্থল অথবা প্রশিক্ষনকেন্দ্র ।
কর্মসম্পাদন মানদণ্ড	<ul style="list-style-type: none"> ■ হিসাবের জন্য সঠিক পদ্ধতি নির্বাচন করা হয়/ হয়েছে। ■ পরিমাপের একক ও পদ্ধতি সঠিকভাবে অনুসরণ করা হয়/ হয়েছে ।
কর্মসম্পাদন গাইড	<p>ধাপসমূহ:</p> <ol style="list-style-type: none"> ১. কর্মস্থলের সঠিক তথ্য সংগ্রহ করণ। ২. হিসাবের জন্য প্রয়োজনীয় টুলস, সরঞ্জামাদি, উপকরণ সংগ্রহ করণ। ৩. টুলস ও সরঞ্জামাদি চেক করণ (ক্যালকুলেটর ও কম্পিউটার)। ৪. সঠিক গাণিতিক পদ্ধতি নির্বাচন করণ। ৫. সঠিক পরিমাপের একক নির্বাচন করণ। ৬. সঠিক পরিমাপের পদ্ধতি ও একক নির্বাচন করণ। ৭. সঠিক প্রযুক্তি নির্বাচন করণ। ৮. টুলস ও মালামালসমূহ নিরাপদ জায়গায় পুনরায় জমা করণ।
সহায়ক যোগ্যতা	<ul style="list-style-type: none"> ● সঠিক প্রযুক্তি নির্বাচন করা। ● সঠিকগাণিতিক পদ্ধতি ব্যাখা করা। ● সঠিকপরিমাপের একক ব্যাখা করা।
শিখন ফলাফল -৩: কর্মস্থলে হিসাব গণনায় মৈলিক গাণিতিক ধারণার ব্যবহার করতে পারা।	
শর্ত (পরিবেশ)	প্রদত্ত:ক্যালকুলেটর, অফিস সফটওয়্যার সহ কম্পিউটার, প্রকল্প ডকুমেন্ট, গ্রাফস,চার্ট,টেবিল,স্প্রেড সিট, আইটেম অনুযায়ী দর তালিকা এবং অন্যান্য প্রয়োজনীয় উপকরণ, বাস্তব কর্মস্থল অথবা প্রশিক্ষনকেন্দ্র ।
কর্মসম্পাদন মানদণ্ড	<ul style="list-style-type: none"> ■ সঠিক/প্রযোজ্য প্রক্রিয়া ব্যবহার করে হিসাব সম্পন্ন করা হয়। যেমন যোগ, বিয়োগ, গুণ, ভাগ। ■ কর্মস্থলের হিসাব কাজে পরিমাপের একক ও পদ্ধতি সঠিকভাবে প্রয়োগ করা হয়।
কর্মসম্পাদন গাইড	<p>ধাপসমূহ:</p> <ol style="list-style-type: none"> ১. হিসাবের জন্য প্রয়োজনীয় টুলস, সরঞ্জামাদি, উপকরণ সংগ্রহ করণ ২. সঠিক টুলস ও সরঞ্জামাদি ব্যবহার করণ (ক্যালকুলেটর ও কম্পিউটার) ৩. সঠিক প্রযুক্তি ব্যবহার করণ। ৪. সঠিক গাণিতিক পদ্ধতি ব্যবহার করণ। ৫. গাণিতিক ভাষা, প্রতিক ও পরিভাষা ব্যবহার করণ। ৬. পরিমাপের সঠিক একক ব্যবহার করণ। ৭. সাধারণ গাণিতিক সমস্যা সমাধানের জন্য সঠিক অংকভিত্তিক প্রক্রিয়া ব্যবহার করণ। ৮. হিসাব সম্পন্ন করণ। ৯. কর্মক্ষেত্রে প্রয়োগ করণ। ১০. টুলস ও মালামালসমূহ নিরাপদ জায়গায় পুনরায় জমা করণ।
সহায়ক যোগ্যতা	<ul style="list-style-type: none"> ● পরিমাপনের বিভিন্ন একক ও গাণিতিক পদ্ধতিব্যবহার করে হিসাব জানা।

কোর্স কাঠামো	
সেক্টর	কস্ট্রাকশন
কোর্স শিরোনাম	প্লাস্টিং - এর জন্য জাতীয় সক্ষমতার মানদণ্ড
মডিউল শিরোনাম	মডিউল -২:কর্মস্থলে যোগাযোগ
মডিউল বিবরণ	কর্মস্থলে যোগাযোগ সম্পাদন করার জন্য প্রয়োজনীয় জ্ঞান, দক্ষতা ও আচরণ (কেএসএ) সম্পর্কিত কাজগুলো এই মডিউল-এ অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে। ইহাতে যথাযথ যোগাযোগ সরঞ্জামাদী ব্যবহার করে তথ্য/নির্দেশনা গ্রহন, অনুধাবন, পৌঁছানো এবং নথিভুক্ত করতে মৌখিক ও লিখিত ধরনের যোগাযোগ ব্যবহার অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে।
নমিনাল সময়কাল	৩০ঘন্টা
সার্টিফিকেট লেভেল	জাতীয় দক্ষতা সার্টিফিকেট (এনএসসি)-১
প্রাক-যোগ্যতা	দরকার নেই
শিখন ফলাফল	মডিউলটিরঅনুশীলন শেষ করার পর প্রশিক্ষণার্থীরা নিম্নবর্ণিত কাজগুলো করতে সমর্থ্য হবে: ১. মৌখিক নির্দেশনা গ্রহন করতে পারা ২. মৌখিক ও লিখিত তথ্য/নির্দেশনা ব্যাখ্যা করতে পারা ৩. মৌখিক ও লিখিত আকারের যোগাযোগ ব্যবহার করে নির্দেশনা পৌঁছে দিতে পারা ৪. লিখিত নথি সম্পাদন করতে পারা ৫. কর্মস্থলে সভা ও আলোচনায় অংশগ্রহন করতে পারা।
শিখন ফলাফল -১: মৌখিক নির্দেশনা গ্রহন করতে পারা	
শর্ত (পরিবেশ)	প্রদত্ত:বাস্তব কর্মস্থল অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশে প্রয়োজনীয় পেপার, পেন্সিল/বলপেন, শিক্ষণ উপকরণ, রেফারেন্স বই ও ম্যানুয়াল।
কর্মসম্পাদন মানদণ্ড	<ul style="list-style-type: none"> ▪ নির্দেশনাসমূহ পড়া এবং ব্যাখ্যা করা হয়/ হয়েছে ▪ স্পষ্টভাবে জানতে অথবা আরও তথ্য পেতে প্রশ্ন জিজ্ঞাসা করা হয়/ হয়েছে ▪ তথ্য/নির্দেশনা রেকর্ড করা হয়/ হয়েছে
কর্মসম্পাদন গাইড	<p>ধাপসমূহ:</p> <ol style="list-style-type: none"> ১. কৃত্রিম (সাজানো) গ্রাহক ও প্রেরক দল প্রস্তুত করণ ২. মৌখিক নির্দেশনা গ্রহন করার জন্য প্রয়োজনীয় টুলস্ ও মালামাল সংগ্রহ করণ ৩. মৌখিক নির্দেশনার জন্য টেক্সট (বিষয়বস্তু) সংগ্রহ করণ ৪. মৌখিক নির্দেশনার উপর টেক্সট (বিষয়বস্তু)টি ব্যাখ্যা করণ ৫. ধারণা স্পষ্ট করতে অথবা আরও তথ্য পেতে প্রশ্ন জিজ্ঞাসা করণ ৬. প্রয়োজনীয় তথ্য/নির্দেশনা রেকর্ড করণ ৭. শিখন ফলাফল সারসংক্ষেপ করণ ৮. টুলস্ ও মালামালসমূহ নিরাপদ জায়গায় পুনরায় জমা করণ।
সহায়ক যোগ্যতা	<ul style="list-style-type: none"> • তথ্য/নির্দেশনা কী তা ব্যাখ্যা করা • প্রশ্ন জিজ্ঞাসা করার প্রয়োজনীয়তা বর্ণনা করা • প্রশ্ন জিজ্ঞাসা করার কৌশল বর্ণনা করা • নির্দেশনা রেকর্ড করার উপকারিতা ব্যাখ্যা করা।

শিখন ফলাফল -২: মৌখিক ও লিখিততথ্য/নির্দেশনা ব্যাখ্যা করতে পারা	
শর্ত (পরিবেশ)	প্রদত্ত:বাস্তব কর্মস্থল অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশে প্রয়োজনীয়পেপার, পেন্সিল/বলপেন, শিক্ষণ উপকরণ, রেফারেন্স বই ও ম্যানুয়াল।
কর্মসম্পাদন মানদণ্ড	<ul style="list-style-type: none"> ■ লিখিত নির্দেশনা এবং কর্মস্থলের গাইডলাইনসমূহ ব্যাখ্যা করা হয়/ হয়েছে ■ অর্পিত কাজে সঠিকভাবে সাড়া দেওয়া হয়/ হয়েছে ■ দৈনন্দিন (রুটিন) লিখিত নির্দেশনাসমূহ ধারাবাহিকভাবে অনুসরণ করা হয়/ হয়েছে ■ কর্মস্থল সুপারভাইজারের কাছে মতামত (ফিডব্যাক) প্রদান করা হয়/ হয়েছে
কর্মসম্পাদন গাইড	<p>ধাপসমূহ:</p> <ol style="list-style-type: none"> ১. লিখিত নির্দেশনা ও কর্মস্থলের গাইডলাইনসমূহ সংগ্রহ করণ ২. লিখিত নির্দেশনা ও কর্মস্থলের গাইডলাইনসমূহ ব্যাখ্যা করণ ৩. কর্মস্থলে অর্পিত কাজসমূহ সনাক্ত করণ ৪. অর্পিত কাজে সঠিকভাবে সাড়া দিন ৫. দৈনন্দিন (রুটিন) লিখিত নির্দেশনাসমূহ ধারাবাহিকভাবে অনুসরণ করণ ৬. কর্মস্থল সুপারভাইজারের কাছে নির্দেশনার উপর মতামত (ফিডব্যাক) প্রদান করণ ৭. শিখন ফলাফল সারসংক্ষেপ করণ ৮. টুলস্ ও মালামালসমূহ নিরাপদ জায়গায় পুনরায় জমা করণ।
সহায়ক যোগ্যতা	<ul style="list-style-type: none"> ● কর্মস্থলে লিখিত নির্দেশনা ও গাইডলাইনসমূহের গুরুত্ব বর্ণনা করা। ● কর্মস্থলে অর্পিত কাজের গুরুত্ব বর্ণনা করা ● নির্দেশনার উপর মতামত (ফিডব্যাক) প্রদান করার প্রয়োজনীয়তা বর্ণনা করা।
শিখন ফলাফল -৩: মৌখিক ও লিখিত আকারের যোগাযোগ ব্যবহার করে নির্দেশনা পৌঁছে দিতে পারা	
শর্ত (পরিবেশ)	প্রদত্ত:বাস্তব কর্মস্থল অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশে, পেপার, পেন্সিল/বলপেন, শিক্ষণ উপকরণ, রেফারেন্স বই ও ম্যানুয়াল।
কর্মসম্পাদন মানদণ্ড	<ul style="list-style-type: none"> ■ নির্দেশনা পাঠাতে প্রাসঙ্গিক যোগাযোগ পদ্ধতি ব্যবহার করা হয়/ হয়েছে ■ যথাযথ নন-ভার্বাল যোগাযোগ মাধ্যম ব্যবহার করা হয়/ হয়েছে ■ যোগাযোগের চ্যানেলসমূহ সনাক্ত ও অনুসরণ করা হয়/ হয়েছে ■ যোগাযোগের টুলস্ ও সরঞ্জামাদী চালনা করা এবং ইহাদের ট্রটিসমূহ সনাক্ত করা ও রিপোর্ট প্রদান করা হয়/ হয়েছে ■ যথাযথ ফর্ম ব্যবহার করে তথ্য পৌঁছানো হয়/ হয়েছে
কর্মসম্পাদন গাইড	<p>ধাপসমূহ:</p> <ol style="list-style-type: none"> ১. নির্দেশনা পাঠানোর মত একটি কৃত্রিম (সাজানো) যোগাযোগ পদ্ধতি আয়োজন করণ ২. নির্দেশনা পৌঁছানোর জন্য প্রয়োজনীয় টুলস্ ও মালামাল সংগ্রহ করণ ৩. মৌখিক ও লিখিত নির্দেশনা সম্পর্কিত বিষয়বস্তু (পাঠ) সংগ্রহ করণ ৪. নির্দেশনা পাঠাতে যথাযথ অ-বাচনিক (নন-ভার্বাল) যোগাযোগ মাধ্যম ব্যবহার করণ ৫. যোগাযোগের চ্যানেলসমূহ সনাক্ত করণ ৬. সনাক্তকৃত যোগাযোগের চ্যানেল অনুসরণ করণ ৭. যোগাযোগের টুলস্ ও সরঞ্জামাদী সনাক্ত করণ

	<p>৮. যোগাযোগের টুলস্ ও সরঞ্জামাদী সঠিকভাবে ব্যবহার করুন</p> <p>৯. যোগাযোগের টুলস্-এর ট্রেটিসমূহ সনাক্ত করুন</p> <p>১০. সনাক্তকৃত ট্রেটিসমূহ সম্পর্কে রিপোর্ট করুন</p> <p>১১. তথ্য পৌঁছাতে সঠিক ফর্ম/টেমপ্লেট নির্বাচন করুন</p> <p>১২. তথ্য পৌঁছাতে নির্বাচিত ফর্ম/টেমপ্লেট ব্যবহার করুন</p> <p>১৩. শিখন ফলাফল সারসংক্ষেপ করুন</p> <p>১৪. টুলস্ ও মালামালসমূহ নিরাপদ জায়গায় পুনরায় জমা করুন।</p>
সহায়ক যোগ্যতা	<p>১. যোগাযোগ পদ্ধতি বর্ণনা করা</p> <p>২. সনাক্তকৃত যোগাযোগের চ্যানেলসমূহ উল্লেখ করা</p> <p>৩. যোগাযোগের টুলস্ ও সরঞ্জামাদী বর্ণনা করা</p> <p>৪. তথ্য পৌঁছানোর জন্য ব্যবহৃত ফর্ম/টেমপ্লেট ব্যাখ্যা করা।</p>
শিখন ফলাফল -৪: লিখিত নথি সম্পন্ন করতে পারা	
শর্ত (পরিবেশ)	প্রদত্ত: বাস্তব কর্মস্থল অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশে প্রয়োজনীয় পেপার, পেনসিল/বলপেন, শিক্ষণ উপকরণ, রেফারেন্স বই ও ম্যানুয়াল।
কর্মসম্পাদন মানদণ্ড	<ul style="list-style-type: none"> ■ সঠিকভাবে এবং সময়মতো সকল প্রয়োজনীয় নথিভুক্তি সম্পন্ন করা হয়/ হয়েছে ■ অনুমোদিত ফর্ম বা ডকুমেন্ট ব্যবহার করে কর্মক্ষেত্রের তথ্য নথিভুক্ত করা হয়/ হয়েছে ■ লিখিত তথ্য / নির্দেশনা যথাযথ কর্মীদের কাছে প্রেরণ করা হয়/ হয়েছে
কর্মসম্পাদন গাইড	<p>ধাপসমূহ:</p> <ol style="list-style-type: none"> ১. প্রয়োজনীয় স্ট্যান্ডার্ড মক ফর্ম ও নথি সংগ্রহ করুন ২. বিভিন্ন ফর্ম ও টেমপ্লেট-এর বৈশিষ্ট্য বর্ণনা করুন ৩. ফর্ম পূরণের জন্য প্রয়োজনীয় ডাটা সংগ্রহ করুন ৪. ফর্ম/টেমপ্লেট-এ প্রয়োজনীয় ডাটাপূরণ করুন ৫. সকল নথি লিখিত আকারে সংকলন/জমা করুন ৬. রেকর্ডকৃত নথিতে ট্রেটি সনাক্ত করুন ৭. রেকর্ডকৃত নথির ট্রেটিসমূহ সংশোধন করুন ৮. উদ্ধৃতন কর্মকর্তার নিকট রেকর্ডকৃত লিখিত নথি দাখিল করুন ৯. শিখন ফলাফল সারসংক্ষেপ করুন ১০. টুলস্ ও মালামালসমূহ নিরাপদ জায়গায় পুনরায় জমা করুন।
সহায়ক যোগ্যতা	<ul style="list-style-type: none"> ■ কর্মস্থলে ব্যবহৃত গুরুত্বপূর্ণ সাধারণ ফর্ম ও টেমপ্লেট বর্ণনা করা ■ লিখিত নথিভুক্তকরণ প্রক্রিয়া বর্ণনা করা ■ লিখিত আকারে উপাত্ত রেকর্ড করার প্রয়োজনীয়তা বর্ণনা করা।
শিখন ফলাফল -৫: কর্মস্থলে সভা ও আলোচনায় অংশগ্রহণ করতে পারা	
শর্ত (পরিবেশ)	প্রদত্ত: বাস্তব কর্মস্থল অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশে প্রয়োজনীয় পেপার, পেনসিল/বলপেন, শিক্ষণ উপকরণ, রেফারেন্স বই ও ম্যানুয়াল।
কর্মসম্পাদন মানদণ্ড	<ul style="list-style-type: none"> ■ ঘোষনাকৃত এজেন্ডা অনুসরণ করে সভাসমূহ নিয়মিত এবং যথাসময়ে আয়োজন করা হয়/ হয়েছে ■ সভার আলোচনাগুলো সভার উদ্দেশ্য এবং প্রতিষ্ঠিত প্রোটোকল এর সঙ্গে সামঞ্জস্যপূর্ণ করা হয়/ হয়েছে ■ বাধাহীনভাবে মতামত প্রকাশ করা হয়/ হয়েছে

	<ul style="list-style-type: none"> ■ সভার সিদ্ধান্তসমূহগ্রহণ ও বাস্তবায়ন করা
<p>কর্মসম্পাদন গাইড</p>	<p>ধাপসমূহ:</p> <ol style="list-style-type: none"> ১. প্রয়োজনীয় মালামাল ও নথি সংগ্রহ করুন ২. সভার তারিখ ও আলোচ্যসূচি নির্বাচন করুন ৩. অংশগ্রহনকারীদের তালিকা প্রস্তুত করুন ৪. অংশগ্রহনকারীদের সাথে যোগাযোগ করুন ৫. সভার স্থান/ওয়ার্কশপ প্রস্তুত করুন ৬. সভায় অংশগ্রহনকারীদের অংশগ্রহন/উপস্থিতি নিশ্চিত করুন ৭. সভায় অংশগ্রহনকারীদের হাজিরা নিন ৮. সভার আলোচ্যসূচি বর্ণনা করুন ৯. আলোচ্যসূচি অনুসারে সভা পরিচালনা করুন ১০. সভার উদ্দেশ্যের সাথে সামঞ্জস্যপূর্ণ ইনপুট প্রদান/গ্রহন করুন ১১. কোনোপ্রকার বাধা ছাড়া মতামত প্রকাশ করুন ১২. আলোচ্যসূচির সাথে প্রাসঙ্গিক প্রশ্ন জিজ্ঞাসা করুন ১৩. সভার নোট নিন ১৪. সভার মিনিটস্ রেকর্ড করুন ১৫. সভার সিদ্ধান্তসমূহ বাস্তবায়ন করুন ১৬. শিখন ফলাফল সারসংক্ষেপ করুন ১৭. টুলস্ ও মালামালসমূহ নিরাপদ জায়গায় পুনরায় জমা করুন।
<p>সহায়ক যোগ্যতা</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ কোনো সভা আয়োজন করার পদ্ধতি বর্ণনা করা ■ সভাআয়োজনের উপকারিতা বর্ণনা করা ■ সভায় অংশগ্রহনের গুরুত্ব বর্ণনা করা ■ সভার আলোচ্যসূচি ব্যাখ্যা করা ■ মতামত ও প্রশ্নের মধ্যে পার্থক্য করা ■ প্রশ্ন করার কৌশল ব্যাখ্যা করা।

কোর্স কাঠামো	
সেক্টর	কনস্ট্রাকশন
কোর্স শিরোনাম	প্লাস্টিং - এর জন্য জাতীয় সক্ষমতার মানদণ্ড
মডিউল শিরোনাম	মডিউল -৩:কর্মস্থল পরিষ্কার-পরিচ্ছন্নতা অনুশীলন
মডিউল বিবরণ	কর্মস্থলে ৫-এস প্রয়োগ করার জন্য প্রয়োজনীয় জ্ঞান, দক্ষতা ও আচরণ (কেএসএ) সম্পর্কিত কাজগুলো এই মডিউল-এ অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে। ইহাতে কর্মস্থলে বাছাইকরণ, শৃঙ্খলাবিধান,জঞ্জালমুক্তকরণ, মানসম্মতকরণ এবং টেকসইকরণ কর্মতৎপরতা অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে।
নমিনাল সময়কাল	২০ঘণ্টা
সার্টিফিকেট লেভেল	জাতীয় দক্ষতা সার্টিফিকেট (এনএসসি)-১
প্রাক-যোগ্যতা	দরকার নেই
শিখন ফলাফল	মডিউলটিরঅনুশীলন শেষ করার পর প্রশিক্ষণার্থীরা নিম্নবর্ণিত কাজগুলো করতে সমর্থ্য হবেন: ১. অপ্রয়োজনীয় জিনিসপত্রঅপসারণ বা অবমুক্ত করার জন্য বাছাই করতে পারা ২. কর্মস্থলে জিনিসপত্র শৃঙ্খলাবিধান করা ৩. কর্মস্থল জঞ্জাল মুক্ত করতে পারা ৪. কর্মতৎপরতা মানসম্মত করতে পারা হাউজকিপিং কর্মতৎপরতা টিকিয়ে বা অব্যাহত রাখতে পারা।
শিখন ফলাফল -১: অপ্রয়োজনীয় জিনিসপত্র অপসারণ বা অবমুক্ত করার জন্য বাছাই করতে পারা	
শর্ত (পরিবেশ)	প্রদত্তঃ বাস্তব কর্মস্থল বা প্রশিক্ষণ পরিবেশে ব্যক্তিগত নিরাপত্তা সরঞ্জাম,কোম্পানি ম্যানুয়েল,কর্মক্ষেত্র পরিচ্ছন্নতার নীতিমালা ও মানদণ্ড,বিবরণ নথি বই, ইনভেন্টরি ফর্ম ইত্যাদি।
কর্মসম্পাদন মানদণ্ড	<ul style="list-style-type: none"> ■ কর্মস্থলের প্রয়োজনীয় ও অপ্রয়োজনীয় জিনিসপত্র সনাক্ত ও আলাদা করা করা হয়/ হয়েছে ■ কর্মস্থল থেকে অপ্রয়োজনীয় জিনিসপত্র অপসারণ ও ফেলে দেয়াহয়/ হয়েছে ■ কর্মস্থলের প্রয়োজনীয় জিনিসপত্রের ইনভেন্টরি হালনাগাদ ও তা সংরক্ষণ করা হয়/ হয়েছে
কর্মসম্পাদন গাইড	<p>ধাপসমূহ:</p> <ol style="list-style-type: none"> ১. কর্মস্থলের জন্য প্রয়োজনীয় জিনিসপত্র সনাক্ত করুন ২. কর্মস্থলের জন্য অপ্রয়োজনীয় জিনিসপত্র সনাক্ত করুন ৩. অপ্রয়োজনীয় জিনিসপত্র জমা করার জন্য উপযুক্ত স্থান নির্বাচন করুন ৪. অবমুক্ত করার জন্য অপ্রয়োজনীয় জিনিসপত্র সংগ্রহ/বাছাই করুন ৫. বাছাইকৃত অপ্রয়োজনীয় জিনিসপত্র নির্ধারিত স্থানে অবমুক্ত করুন ৬. অপ্রয়োজনীয় জিনিসপত্রের রেকর্ড রাখুন ৭. প্রয়োজনীয় জিনিসপত্রের ইনভেন্টরি হালনাগাদ ও তা সংরক্ষণ করুন ৮. কাজের জায়গা পরিষ্কার করুন।
সহায়ক যোগ্যতা	<ul style="list-style-type: none"> ■ অপ্রয়োজনীয় জিনিসপত্র ফেলে দেয়ার উদ্দেশ্য বর্ণনা করা ■ অবমুক্ত করাহবে এমন অপ্রয়োজনীয় জিনিসপত্র বাছাই করার উদ্দেশ্য বর্ণনা করা ■ ইনভেন্টরি সিস্টেমের গুরুত্ব বর্ণনা করা।

শিখন ফলাফল -২: কর্মস্থলে জিনিসপত্র শৃঙ্খলাবিধান করতে পারা	
শর্ত (পরিবেশ)	প্রদত্তঃ বাস্তব কর্মস্থল বা প্রশিক্ষণ পরিবেশে ব্যক্তিগত নিরাপত্তা সরঞ্জাম,কোম্পানি ম্যানুয়েল, কর্মক্ষেত্র পরিচ্ছন্নতার নীতিমালা ও মানদণ্ড,বিবরণ নথি বই, ইনভেন্টরি ফর্ম ইত্যাদি।
কর্মসম্পাদন মানদণ্ড	<ul style="list-style-type: none"> ■ সনাক্তকরণ মার্কসহ কর্মস্থলের জন্য প্রাসঙ্গিক প্রয়োজনীয় জিনিসপত্র সরবরাহ ও তা ক্রমানুসারে সাজানো হয়/ হয়েছে ■ প্রয়োজনীয় জিনিসপত্র রাখার জন্য উপযুক্ত জায়গা সনাক্ত করা হয়/ হয়েছে ■ প্রয়োজনীয় জিনিসপত্র তাদের নির্ধারিত জায়গায় আছে কিনা তা নিয়মিতভাবে যাচাই করা হয়/ হয়েছে
কর্মসম্পাদন গাইড	<p>ধাপসমূহ:</p> <ol style="list-style-type: none"> ১. কর্মস্থলের জন্য প্রাসঙ্গিক প্রয়োজনীয় জিনিসপত্র সনাক্ত করণ ২. প্রাসঙ্গিক প্রয়োজনীয় জিনিসপত্রের সাথে ট্যাগ সনাক্তকরণ চিহ্ন লাগান ৩. ট্যাগ সনাক্তকরণ চিহ্ন লাগানো জিনিসপত্র ক্রমানুসারেসাজান ৪. প্রয়োজনীয় জিনিসপত্র রাখার জন্য উপযুক্ত জায়গা নির্বাচন করণ ৫. প্রয়োজনীয় জিনিসপত্র তাদের নির্বাচিত জায়গায় জমা করণ ৬. প্রয়োজনীয় জিনিসপত্রের রেকর্ড তৈরি করণ ৭. প্রয়োজনীয় জিনিসপত্রের ইনভেন্টরি হালনাগাদ করণ ও প্রক্রিয়া চলমান রাখুন ৮. হালনাগাদকৃত প্রয়োজনীয় জিনিসপত্র নির্ধারিত জায়গায় আছে কিনা তা নিয়মিত যাচাই করণ ৯. কাজের জায়গা পরিষ্কার করণ।
সহায়ক যোগ্যতা	<ul style="list-style-type: none"> ■ ইনভেন্টরি সিস্টেম বর্ণনা করা ■ প্রয়োজনীয় জিনিসপত্র সাজানোর পদ্ধতি বর্ণনা করা।
শিখন ফলাফল -৩: কর্মস্থল জঞ্জাল মুক্ত করতে পারা	
শর্ত (পরিবেশ)	প্রদত্তঃ বাস্তব কর্মস্থল বা প্রশিক্ষণ পরিবেশে ব্যক্তিগত নিরাপত্তা সরঞ্জাম,কোম্পানি ম্যানুয়েল, কর্মক্ষেত্র পরিচ্ছন্নতার নীতিমালা ও মানদণ্ড,বিবরণ নথি বই, ইনভেন্টরি ফর্ম ইত্যাদি।
কর্মসম্পাদন মানদণ্ড	<ul style="list-style-type: none"> ■ কাজের সময়ের পূর্বে, কাজের সময় ও কাজের পর কর্মস্থল ঝরঝরে, পরিষ্কার ও পরিপাটি রাখা হয়/ হয়েছে ■ টুলস্ ও সরঞ্জামাদী পরিষ্কার রাখা হয়/ হয়েছে ■ প্রয়োজনমত টুলস্ ও সরঞ্জামাদীর ছোট-খাট ত্রুটি মেরামত করা হয়/ হয়েছে ■ ত্রুটিপূর্ণ টুলস্ ও সরঞ্জামাদী সম্পর্কে কর্তৃপক্ষকে অবহিত করা হয়/ হয়েছে
কর্মসম্পাদন গাইড	<p>ধাপসমূহ:</p> <ol style="list-style-type: none"> ১. প্রয়োজনীয় পিপিই সংগ্রহ ও পরিধান করণ ২. কর্মস্থল জঞ্জালমুক্ত করণের জন্য টুলস্, সরঞ্জামাদী ও মালামাল সংগ্রহ করণ ৩. কর্মস্থল শুকনা অবস্থায় ঝাড়ু দিন ৪. কর্মস্থল প্রয়োজনমত ভিজা অবস্থায় ঝাড়ু দিন ৫. কর্মস্থল জঞ্জালমুক্ত করণের জন্য টুলস্ ও সরঞ্জামাদী পরিষ্কার করণ ৬. কর্মস্থল জঞ্জালমুক্ত করণের জন্য টুলস্ ও সরঞ্জামাদী পরিষ্কার করার পর শুকান

	<p>৭. ত্রুটিপূর্ণ টুলস্ ও সরঞ্জামাদী সনাক্ত করুন</p> <p>৮. প্রয়োজনমত টুলস্ ও সরঞ্জামাদীর ছোট-খাট ত্রুটি মেরামত করুন</p> <p>৯. ত্রুটিপূর্ণ টুলস্ ও সরঞ্জামাদী সম্পর্কে কর্তৃপক্ষকে অবহিত করুন</p> <p>১০. সরঞ্জামাদি ও মালামালসমূহ নিরাপদ জায়গায় পুনরায় জমা করুন</p> <p>১১. কাজের জায়গা পরিষ্কার করুন।</p>
সহায়ক যোগ্যতা	<ul style="list-style-type: none"> ■ কর্মস্থল জঞ্জালমুক্ত করনের পদ্ধতি বর্ণনা করা ■ জঞ্জালমুক্ত করনের টুলস্ মেরামত ও রক্ষণাবেক্ষণের পদ্ধতি বর্ণনা করা।
শিখন ফলাফল -৪:কর্মতৎপরতা মানসম্মত করতে পারা	
শর্ত (পরিবেশ)	প্রদত্তঃ বাস্তব কর্মস্থল বা প্রশিক্ষণ পরিবেশে ব্যক্তিগত নিরাপত্তা সরঞ্জাম,কোম্পানি ম্যানুয়েল, কর্মক্ষেত্র পরিচ্ছন্নতার নীতিমালা ও মানদণ্ড,বিবরণ নথি বই, ইনভেন্টরি ফর্ম ইত্যাদি।
কর্মসম্পাদন মানদণ্ড	<ul style="list-style-type: none"> ■ কর্মস্থলে কর্মতৎপরতা সম্পাদন করা হয়/ হয়েছে ■ কর্মস্থলে শোভনতা বজায় রাখা হয়/ হয়েছে ■ দুর্ঘটনা সম্পর্কে কর্তৃপক্ষকে অনতিবিলম্বে অবহিত করা হয়/ হয়েছে ■ ওএইচএস পদ্ধতি অনুসারে কর্মসম্পাদন করা হয়/ হয়েছে
কর্মসম্পাদন গাইড	<p>ধাপসমূহ:</p> <ol style="list-style-type: none"> ১. প্রয়োজনীয় পিপিই সংগ্রহ ও পরিধান করুন ২. ম্যানুয়াল ও গাইডলাইনসমূহ সংগ্রহ করুন। ৩. ম্যানুয়াল ও গাইডলাইনসমূহ সঠিকভাবে পড়ুন ৪. নির্দেশনা অনুসারে কর্মস্থল কর্মতৎপরতা সম্পাদন করুন ৫. কর্মস্থলে শোভনতা বজায় রাখুন ৬. দুর্ঘটনার স্তর সনাক্ত করুন ৭. দুর্ঘটনা সম্পর্কে কর্তৃপক্ষকে অবহিত করুন ৮. কাজ করার সময় ওএইচএস পদ্ধতি বজায় রাখুন ৯. মালামালসমূহ ও নথিপত্র নিরাপদ জায়গায় পুনরায় জমা করুন ১০. কাজের জায়গা পরিষ্কার করুন।
সহায়ক যোগ্যতা	<ul style="list-style-type: none"> ■ কর্মস্থল ম্যানুয়াল ও গাইডলাইন সম্পর্কে বর্ণনা করা ■ ওএইচএস পদ্ধতি ব্যাখ্যা করা।
শিখন ফলাফল -৫:হাউজকিপিং কার্যক্রম টিকিয়ে বা অব্যাহত রাখতে পারা।	
শর্ত (পরিবেশ)	প্রদত্তঃ বাস্তব কর্মস্থল বা প্রশিক্ষণ পরিবেশে ব্যক্তিগত নিরাপত্তা সরঞ্জাম,কোম্পানি ম্যানুয়েল, কর্মক্ষেত্র পরিচ্ছন্নতার নীতিমালা ও মানদণ্ড,বিবরণ নথি বই, ইনভেন্টরি ফর্ম ইত্যাদি।
কর্মসম্পাদন মানদণ্ড	<ul style="list-style-type: none"> ■ ৫-এস পদ্ধতি বাস্তবায়ন করা হয়/ হয়েছে ■ ৫-এস পদ্ধতি বাস্তবায়নে বাধাসমূহ সনাক্ত, উন্নয়ন সুপারিশ এবং তদানুযায়ী ব্যবস্থা গ্রহন করা হয়/ হয়েছে
কর্মসম্পাদন গাইড	<p>ধাপসমূহ:</p> <ol style="list-style-type: none"> ১. ৫-এস পদ্ধতি সনাক্ত করুন ২. ৫-এস পদ্ধতি ব্যাখ্যা করুন ৩. ৫-এস পদ্ধতি প্রদর্শন করুন

	<ol style="list-style-type: none">৪. হাউজকিপিং কার্যক্রম অব্যাহত রাখতে বাধাসমূহ সনাক্ত করণ৫. হাউজকিপিং কার্যক্রমে উন্নয়ন ঘটাতে পদক্ষেপসমূহ সুপারিশ করণ৬. সুপারিশ অনুসারে ব্যবস্থা গ্রহণ করণ
সহায়ক যোগ্যতা	<ul style="list-style-type: none">▪ ৫-এস পদ্ধতি বর্ণনা করা ।

কোর্স কাঠামো	
সেক্টর	কনস্ট্রাকশন
কোর্স শিরোনাম	প্লাস্টিং - এর জন্য জাতীয় সক্ষমতার মানদণ্ড
মডিউল শিরোনাম	মডিউল-৪:পেশাগত স্বাস্থ্য ও নিরাপত্তা (ওএইচএস) অনুশীলন
মডিউল বিবরণ	<p>কর্মস্থলে পেশাগত স্বাস্থ্য ও নিরাপত্তা (ওএইচএস) সম্পর্কিত বিধিমালা এবং প্রাতিষ্ঠানিক আবশ্যিক শর্তাবলী মেনে চলার জন্য প্রয়োজনীয় জ্ঞান, দক্ষতা ও আচরণ (কেএসএ) সম্পর্কিত কাজগুলো এই মডিউল-এ অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে।</p> <p>ইহাতে কর্মস্থলের ওএইচএস নীতিমালা ও পদ্ধতি, ব্যক্তিগত নিরাপত্তা ব্যবস্থা অনুসরণ, হাজার্ড ও বুঁকি নিয়ন্ত্রন, জরুরী অবস্থায় সাড়া প্রদান এবং ব্যক্তিগত স্বাস্থ্য বজায় সম্পর্কিত কার্যক্রম অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে।</p>
নমিনাল সময়কাল	৩০ঘন্টা
সার্টিফিকেট লেভেল	জাতীয় দক্ষতা সার্টিফিকেট (এনএসসি)-১
প্রাক-যোগ্যতা	দরকার নেই
শিখন ফলাফল	<p>মডিউলটির অনুশীলন শেষ করার পর প্রশিক্ষণার্থীরা নিম্নবর্ণিত কাজগুলো করতে সামর্থ্য হবে:</p> <ol style="list-style-type: none"> ১. ওএইচএস নীতিমালা ও পদ্ধতিসমূহ সনাক্ত করতে পারা ২. ব্যক্তিগত নিরাপত্তা ব্যবস্থা (পদক্ষেপ) প্রয়োগ করতে পারা ৩. হাজার্ড ও বুঁকি নিয়ন্ত্রন করতে পারা ৪. জরুরী অবস্থায় সাড়া প্রদান করতে পারা ৫. ব্যক্তিগত স্বাস্থ্য (কল্যান) বজায় রাখতে পারা।
শিখন ফলাফল -১:ওএইচএস নীতিমালা ও পদ্ধতিসমূহ সনাক্ত করতে পারা	
শর্ত (পরিবেশ)	প্রদত্ত:প্রশিক্ষণ পরিবেশে ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জামাদী (পিপিই), শিক্ষণ নির্দেশিকা, নিরাপত্তার চিহ্নসমূহ, জরুরী নির্গমন পথ, প্রদর্শক উপকরণ ও হ্যান্ডআউটস
কর্মসম্পাদন মানদণ্ড	<ul style="list-style-type: none"> ■ ওএইচএস নীতিমালা ও নিরাপত্তা অপারেটিং পদ্ধতিসমূহ উন্মুক্ত ও ব্যাখ্যা করা হয়/ হয়েছে ■ নিরাপত্তা চিহ্ন ও সংকেতসমূহ সনাক্ত ও অনুসরণ করা হয়/ হয়েছে ■ জরুরী সাড়া, খালিকরন পদ্ধতি ও অন্যান্য সম্ভাব্য (আকস্মিক) ঘটনার জন্য পদক্ষেপ নির্ধারণ করা হয়/ হয়েছে ■ কর্মস্থলের নিরাপত্তা অবস্থা (পরিবেশ) কর্তৃপক্ষকে নিয়মিতভাবে অবহিত করা হয়/ হয়েছে
কর্মসম্পাদন গাইড	<p>ধাপসমূহ:</p> <ol style="list-style-type: none"> ১. ওএইচএস নীতিমালা, নিরাপত্তা সংকেতসমূহ, জরুরী বর্হিগমন পরিকল্পনা এবং নিরাপত্তাবিধিমালা ও নিয়ম-কানূনের তালিকা সংগ্রহ করণ ২. ওএইচএস নীতিমালা বর্ণনা করণ ৩. নিরাপত্তা সংকেতসমূহ দৃষ্টিসীমারভিতরে প্রদর্শন করণ ৪. নিরাপত্তা চিহ্নসমূহ ও দৃশ্যমান উপকরণসমূহ দৃশ্যমান জায়গায় বুলান ৫. নিরাপত্তা চিহ্নসমূহ ও নিয়ম-কানূনের প্রয়োগ ব্যাখ্যা করণ ৬. জরুরী বর্হিগমন পরিকল্পনা ব্যাখ্যা করণ ৭. জরুরী অবস্থায় জরুরী বর্হিগমন পথ অনুসরণ করণ ৮. নিরাপত্তা চিহ্নসমূহ এবং নিয়ম-কানূনসমূহ নিরাপত্তা জায়গায় সংরক্ষণ করণ।

সহায়ক যোগ্যতা	<ul style="list-style-type: none"> ▪ নিরাপত্তা চিহ্নসমূহের উদ্দেশ্য বর্ণনা করা ▪ নিরাপত্তা বিধিমালা ও নিয়ম-কানুন অনুসরণের প্রয়োজনীয়তা বর্ণনা করা ▪ কর্মস্থলে নিরাপত্তা চিহ্নসমূহ কী কী তা ব্যাখ্যা করা ▪ নিরাপত্তা চিহ্নসমূহ ও বিধিমালা তালিকা করা ▪ সকল নিরাপত্তা চিহ্নসমূহ ও বিধিমালা ব্যবহার করা ▪ জরুরী বর্হিগমন পরিকল্পনা ব্যাখ্যা করা।
শিখন ফলাফল -২:ব্যক্তিগত নিরাপত্তা ব্যবস্থা (পদক্ষেপ) প্রয়োগ করতে পারা	
শর্ত (পরিবেশ)	প্রদত্ত:প্রশিক্ষণ পরিবেশে ওএইচএস স্ট্যান্ডার্ডস্, ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জামাদী (পিপিই), ওএইচএস পলিসি ইত্যাদি
কর্মসম্পাদন মানদণ্ড	<ul style="list-style-type: none"> ▪ ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জামাদী (পিপিই) ও যথাযথ পোশাক পরিধান এবং ব্যবহারের পর তা সংরক্ষণ করা হয়/ হয়েছে ▪ একটি পরিষ্কার ও পরিপাটি কর্মস্থল বজায় রাখা হয়/ হয়েছে ▪ ওএইচএস সরঞ্জামাদী সচল এবংনিয়ম-কানুনের সাথে সংগতিপূর্ণ রাখতে রক্ষণাবেক্ষণ করা হয়/ হয়েছে
কর্মসম্পাদন গাইড	<p>ধাপসমূহ:</p> <ol style="list-style-type: none"> ১. ব্যক্তিগত নিরাপত্তা সরঞ্জামাদী সংগ্রহ করুন ২. ব্যক্তিগত নিরাপত্তা সরঞ্জামাদীর অবস্থা যাচাই করুন ৩. ব্যক্তিগত নিরাপত্তা সরঞ্জামাদী ব্যবহার করুন ৪. ব্যক্তিগত নিরাপত্তা সরঞ্জামাদীর রক্ষণাবেক্ষণ সম্পাদন করুন ৫. ব্যক্তিগত নিরাপত্তা সরঞ্জামাদী নিরাপদ জায়গায় সংরক্ষণ করুন।
সহায়ক যোগ্যতা	<ul style="list-style-type: none"> ▪ ব্যক্তিগত নিরাপত্তা সরঞ্জামাদীর ব্যবহার বর্ণনা করা ▪ ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জামাদী কিভাবে ব্যবহার করতে হয় তা বর্ণনা করা ▪ ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জামাদী ব্যবহারের ইতিবাচক ও নেতিবাচক দিকগুলো ব্যাখ্যা করা ▪ পরিষ্কার-পরিচ্ছন্ন কর্মস্থল বোঝা।
শিখন ফলাফল -৩:হ্যাজার্ড ও ঝুঁকি নিয়ন্ত্রন করতে পারা	
শর্ত (পরিবেশ)	প্রদত্ত: প্রশিক্ষণ পরিবেশে বাংলাদেশ ওএইচএস স্ট্যান্ডার্ডস্, ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জামাদী (পিপিই), আপদের তালিকা, অ্যালার্ম ও বিপদসংকেত ডিভাইসসমূহ, ওএইচএস পলিসি ইত্যাদি।
কর্মসম্পাদন মানদণ্ড	<ul style="list-style-type: none"> ▪ বিপদ এবং ঝুঁকি সনাক্ত করা, মূল্যায়ন করা এবং নিয়ন্ত্রন করা ▪ সহনশীল সীমার শর্তাবলী চিহ্নিত করা ▪ বিপদ ও ঝুঁকি থেকে উদ্ধৃত দৃষ্টিনা কর্তৃপক্ষের নিকট রিপোর্ট করা ▪ দৃষ্টিনার বিস্তারিত বিবরণ নথিভুক্ত করা
কর্মসম্পাদন গাইড	<p>ধাপসমূহ:</p> <ol style="list-style-type: none"> ১. হ্যাজার্ড চেকলিস্ট সংগ্রহ করুন ২. কর্মস্থল পর্যবেক্ষণ করুন ৩. হ্যাজার্ড ও ঝুঁকি সনাক্ত করুন ৪. ঝুঁকির স্তর নির্ধারণ করুন ৫. ঝুঁকি হ্রাস করুন ৬. ঝুঁকি দূর করুন

	<p>৭. সংঘটিত ঘটনা সম্পর্কে কর্তৃপক্ষকে অবহিত করুন</p> <p>৮. ঘটনার কারণ রেকর্ড করুন</p> <p>৯. অ্যালার্ম ও বিপদসংকেত ডিভাইসসমূহ চালনা করুন</p> <p>১০. জরুরী পদ্ধতি অনুসরণ করা হয়</p> <p>১১. জরুরী পরিকল্পনা ও পদ্ধতি অনুসারে কাজ করুন</p> <p>১২. মালামাল ও নথিসমূহ পুনরায় নিরাপদ জায়গায় সংরক্ষণ করুন।</p>
সহায়ক যোগ্যতা	<ul style="list-style-type: none"> ■ হাজার্ড ও ঝুঁকি বর্ণনা করা ■ হাজার্ড ও ঝুঁকির মধ্যে পার্থক্য করা ■ বিভিন্ন ধরনের হাজার্ড কিভাবে নিয়ন্ত্রণ করা হয় তা ব্যাখ্যা করা।
শিখন ফলাফল -৪:জরুরী অবস্থায় সাড়া প্রদান করতে পারা	
শর্ত (পরিবেশ)	প্রদত্ত: প্রশিক্ষণ পরিবেশে বাংলাদেশ ওএইচএস স্ট্যান্ডার্ডস্, অ্যালার্ম ও বিপদসংকেত ডিভাইসসমূহ, ওএইচএস পলিসি ইত্যাদি।
কর্মসম্পাদন মানদণ্ড	<ul style="list-style-type: none"> ■ অ্যালার্ম ও বিপদসংকেত ডিভাইসসমূহ-তে সাড়া দেওয়া হয়/ হয়েছে ■ কর্মস্থল জরুরী পদ্ধতি অনুসরণ করা হয়/ হয়েছে ■ জরুরী সাড়া পরিকল্পনা ও পদ্ধতি বাস্তবায়ন করা হয়/ হয়েছে
কর্মসম্পাদন গাইড	<p>ধাপসমূহ:</p> <ol style="list-style-type: none"> ১. অ্যালার্ম ও বিপদসংকেত ডিভাইসসমূহ সনাক্ত করুন ২. কর্মস্থল জরুরী পদ্ধতি ব্যাখ্যা করুন ৩. অ্যালার্ম ও বিপদসংকেত ডিভাইসসমূহ বাজান ৪. অ্যালার্ম ও বিপদসংকেত ডিভাইসসমূহ-তে সাড়া দিন ৫. কর্মস্থল জরুরী পদ্ধতি অনুসরণ করুন ৬. জরুরী সাড়া পরিকল্পনা ও পদ্ধতি বাস্তবায়ন করুন
সহায়ক যোগ্যতা	<ul style="list-style-type: none"> ■ অ্যালার্ম ও বিপদসংকেত ডিভাইসসমূহবর্ণনা করা ■ জরুরী সাড়া পরিকল্পনা ও পদ্ধতি ব্যাখ্যা করা।
শিখন ফলাফল -৫:ব্যক্তিগত স্বাস্থ্য (কল্যান) বজায় রাখতে পারা।	
শর্ত (পরিবেশ)	প্রদত্ত: প্রশিক্ষণ পরিবেশে বাংলাদেশ ওএইচএস স্ট্যান্ডার্ডস্, ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জামাদী (পিপিই), ওএইচএস পলিসি ইত্যাদি।
কর্মসম্পাদন মানদণ্ড	<ul style="list-style-type: none"> ■ ওএইচএস নীতিমালা ও পদ্ধতি মেনে চলা হয়/ হয়েছে ■ কর্মস্থল গাইডলাইন ও পদ্ধতি অনুসারে ওএইচএস সচেতনামূলক কার্যক্রমে অংশগ্রহণ করা হয়/ হয়েছে ■ কর্মস্থলে অনিরাপদ অবস্থা সংশোধন করতে প্রতিকারমূলক ব্যবস্থা বাস্তবায়ন করা হয়/ হয়েছে ■ “কাজের উপযুক্ত” রেকর্ড হালনাগাদ করা ও তা বজায় রাখা হয়/ হয়েছে
কর্মসম্পাদন গাইড	<p>ধাপসমূহ:</p> <ol style="list-style-type: none"> ১. একটি সাজানো (কৃত্রিম) কর্মস্থল প্রস্তুত বা নির্বাচন করুন ২. ওএইচএস নীতিমালা ও পদ্ধতি সংগ্রহ করুন ৩. সাজানো (কৃত্রিম) ওএইচএস সচেতনতা মূলক কার্যক্রম আয়োজন করুন ৪. কর্মস্থল গাইডলাইন ও পদ্ধতি অনুসারে সাজানো (কৃত্রিম)ওএইচএস সচেতনামূলক কার্যক্রমে অংশগ্রহণ করুন

	<p>৫. কর্মস্থলে অনিরাপদ অবস্থা সংশোধন করতে প্রতিকারমূলক ব্যবস্থা সনাক্ত করুন</p> <p>৬. “কাজের উপযুক্ত” রেকর্ড হালনাগাদ করা ও তা বজায় রাখুন</p> <p>৭. নথিসমূহ পুনরায় নিরাপদ জায়গায় সংরক্ষণ করুন।</p>
সহায়ক যোগ্যতা	<ul style="list-style-type: none"> ▪ ওএইচএস নীতিমালা ও পদ্ধতি বর্ণনা করা ▪ কর্মস্থল গাইডলাইন ও পদ্ধতি বর্ণনা করা ▪ কর্মস্থল অনিরাপদ অবস্থার প্রতিকারমূলক ব্যবস্থা কিভাবে নিতে হয় তা ব্যাখ্যা করা।

কোর্স কাঠামো	
সেক্টর	কনস্ট্রাকশন
কোর্স শিরোনাম	প্লাস্টিং - এর জন্য জাতীয় সক্ষমতার মানদণ্ড
মডিউল শিরোনাম	মডিউল -৫: কনস্ট্রাকশন সেক্টরেকাজ করা
মডিউল বিবরণ	<p>কনস্ট্রাকশনসেক্টরে কাজ করার জন্য প্রয়োজনীয় জ্ঞান, দক্ষতা ও আচরণ (কেএসএ) সম্পর্কিত কাজগুলো এই মডিউল-এ অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে।</p> <p>ইহাতে কনস্ট্রাকশনসেক্টরে প্রাতিষ্ঠানিক কাঠামো বর্ণনা, কনস্ট্রাকশনপদ্ধতি ও প্রক্রিয়া, টুলস্, সরঞ্জামাদী ও মালামাল, কর্মস্থল অনুশীলন ইত্যাদি সনাক্তকরণ, নিজের কাজেরপরিধি সাজানো এবং ওএইচএস অনুশীলন সম্পর্কিত কার্যক্রম অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে।</p>
নমিনাল সময়কাল	২৪ঘন্টা
সার্টিফিকেট লেভেল	জাতীয় দক্ষতা সার্টিফিকেট (এনএসসি)-১
প্রাক-যোগ্যতা	দরকার নেই
শিখন ফলাফল	<p>মডিউলটিরঅনুশীলন শেষ করার পর প্রশিক্ষণার্থীরা নিম্নবর্ণিত কাজগুলো করতে সামর্থ্য হবে:</p> <ol style="list-style-type: none"> ১. কনস্ট্রাকশনসেক্টরের ভিতরের প্রাতিষ্ঠানিক কাঠামো বর্ণনা করতে পারা ২. কনস্ট্রাকশনকর্ম পদ্ধতি ও প্রক্রিয়া সনাক্ত করতে পারা ৩. কনস্ট্রাকশনসেক্টরে ব্যবহৃত টুলস্, সরঞ্জামাদী ও মালামাল সনাক্ত করতে পারা ৪. কনস্ট্রাকশনসেক্টরে প্রচলিত কর্মস্থল অনুশীলন সনাক্ত করতে পারা ৫. নিজের কাজেরপরিধি সাজাতে পারা ৬. ওএইচএস ব্যবস্থা অনুশীলন করতে পারা
শিখন ফলাফল -১:কনস্ট্রাকশনসেক্টরের ভিতরের প্রাতিষ্ঠানিক কাঠামো বর্ণনা করতে পারা	
শর্ত (পরিবেশ)	প্রদত্ত:বাস্তব কর্মস্থল অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশে প্রাতিষ্ঠানিক পলিসি, অর্গানোগ্রাম, গাইডলাইনস্।
কর্মসম্পাদন মানদণ্ড	<ul style="list-style-type: none"> কনস্ট্রাকশনসেক্টরের কাজের পরিধি, প্রকৃতি এবং প্রধান ক্ষেত্রগুলি নির্ধারণ করা হয় বাংলাদেশে কর্মস্থান পরিবেশের প্রেক্ষাপটে কনস্ট্রাকশনসেক্টরের প্রোফাইল নির্ধারণ করা হয়/ হয়েছে কনস্ট্রাকশনসেক্টর সংশ্লিষ্ট প্রবণতা ও প্রযুক্তি ব্যাখ্যা করা হয়/ হয়েছে সংশ্লিষ্ট নীতিমালা ও গাইডলাইনস্ সনাক্ত ও ব্যাখ্যা করা হয়/ হয়েছে কনস্ট্রাকশনকাজের গুণগতমান অর্জনের পদ্ধতি সম্পর্কিত নির্দেশনা সংগ্রহ, অনুধাবন ও স্পষ্ট করা হয়/ হয়েছে
কর্মসম্পাদন গাইড	<p>ধাপসমূহ:</p> <ol style="list-style-type: none"> ১. কনস্ট্রাকশনকোম্পানির নথি/প্রোফাইলেরনমুনা সংগ্রহ করুন ২. কনস্ট্রাকশনসম্পর্কিত বর্ণনা/বার্ষিক রিপোর্ট সংগ্রহ করুন ৩. কনস্ট্রাকশনসেক্টরের কাজের পরিধি, প্রকৃতি এবং প্রধান ক্ষেত্রগুলি সনাক্ত করুন ৪. কনস্ট্রাকশনসেক্টরের কাজের পরিধি, প্রকৃতি এবং প্রধান ক্ষেত্রগুলি বর্ণনা করুন ৫. কনস্ট্রাকশনসেক্টরের প্রধান কাজ সনাক্ত করুন ৬. কনস্ট্রাকশনসেক্টরেরইনপুট/মালামাল সরবরাহকারীদের সনাক্ত করুন ৭. কনস্ট্রাকশনসেক্টরের কর্মসংস্থানের অবস্থা বর্ণনা করুন ৮. কনস্ট্রাকশনসেক্টর সংশ্লিষ্ট প্রবণতা ও প্রযুক্তি বর্ণনা করুন

	<p>৯. সংশ্লিষ্ট নীতিমালা ও গাইডলাইনস্ ব্যাখ্যা করুন</p> <p>১০. কনস্ট্রাকশন কাজের গুণগতমান অর্জনের পদ্ধতি বর্ণনা করুন</p> <p>১১. প্রয়োজনীয় নথি ও মালামাল পুনরায় নিরাপদ জায়গায় সংরক্ষণ করুন।</p>
সহায়ক যোগ্যতা	<ul style="list-style-type: none"> ■ কনস্ট্রাকশন সেক্টরের প্রধান ক্ষেত্রগুলি বর্ণনা করা ■ প্রাতিষ্ঠানিক কাঠামো বর্ণনা করা ■ কনস্ট্রাকশন সেক্টরের কর্মসংস্থানের অবস্থা বর্ণনা করা ■ কনস্ট্রাকশন সেক্টরের প্রবণতা ও প্রযুক্তি বর্ণনা করা ■ কনস্ট্রাকশন কাজের গুণগতমান অর্জনের পদ্ধতি ব্যাখ্যা করা।
শিখন ফলাফল -২: কনস্ট্রাকশন কর্ম পদ্ধতি ও প্রক্রিয়া সনাক্ত করতে পারা।	
শর্ত (পরিবেশ)	<p>প্রদত্ত: বাস্তব কর্মস্থল অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশে বাংলাদেশ জাতীয় বিল্ডিং কোড, কনস্ট্রাকশন কোম্পানির নথি/প্রোফাইল-এর নমুনা, কনস্ট্রাকশন কাজ সম্পর্কিত বর্ণনা/বার্ষিক রিপোর্ট ইত্যাদি</p>
কর্মসম্পাদন মানদণ্ড	<ul style="list-style-type: none"> ■ কনস্ট্রাকশন কাজের প্রক্রিয়া সনাক্ত, বর্ণনা ও ব্যাখ্যা করা হয়/ হয়েছে ■ কাজ সংশ্লিষ্ট কর্মতৎপরতা সঠিকভাবে সনাক্ত করা হয়/ হয়েছে ■ কাজের সময় বা অ্যাডজাস্টমেন্ট ব্যাখ্যা করা হয়/ হয়েছে
কর্মসম্পাদন গাইড	<p>ধাপসমূহ:</p> <ol style="list-style-type: none"> ১. প্রয়োজনীয় নথি ও মালামাল সংগ্রহ করুন ২. কনস্ট্রাকশন কাজের কাজ করার পদ্ধতি সনাক্ত করুন ৩. কনস্ট্রাকশন কাজের কাজ করার প্রক্রিয়া ব্যাখ্যা করুন ৪. কাজ করার পদ্ধতি অনুসারে কর্মতৎপরতা সম্পাদন করুন ৫. স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে কর্মতৎপরতা মূল্যায়ন করুন ৬. প্রয়োজনমত কাজের সময় বা অ্যাডজাস্টমেন্ট করুন ৭. প্রয়োজনীয় নথি ও মালামাল পুনরায় নিরাপদ জায়গায় সংরক্ষণ করুন।
সহায়ক যোগ্যতা	<ul style="list-style-type: none"> ■ কনস্ট্রাকশন সেক্টরে কাজ করার পদ্ধতি ও প্রক্রিয়া ব্যাখ্যা করা।
শিখন ফলাফল -৩: কনস্ট্রাকশন সেক্টরে ব্যবহৃত টুলস্, সরঞ্জামাদী ও মালামাল সনাক্ত করতে পারা।	
শর্ত (পরিবেশ)	<p>প্রদত্ত: বাস্তব কর্মস্থল অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশে প্রয়োজনীয় টুলস্, সরঞ্জামাদী, মালামাল ইত্যাদি</p>
কর্মসম্পাদন মানদণ্ড	<ul style="list-style-type: none"> ■ টুলস্ ও সরঞ্জামাদী এবং মালামালের হালনাগাদ স্পেসিফিকেশন নিশ্চিত করতে যথাযথ ম্যানুয়াল পড়া হয়/ হয়েছে ■ নির্মাণ কাজের টুলস্, সরঞ্জামাদী ও মালামাল সনাক্ত করা হয়/ হয়েছে ■ কোনো টুলস্, সরঞ্জামাদী ও মালামাল পাওয়া না গেলে এর বিকল্প সনাক্ত করা হয়/ হয়েছে
কর্মসম্পাদন গাইড	<p>ধাপসমূহ:</p> <ol style="list-style-type: none"> ১. টুলস্, সরঞ্জামাদী ও মালামাল সংগ্রহ করুন ২. টুলস্, সরঞ্জামাদী ও মালামাল-এর জন্য ম্যানুয়াল/এসওপি আছে কিনা তা যাচাই করুন ৩. স্পেসিফিকেশন অনুসারে টুলস্, সরঞ্জামাদী ও মালামাল চেক করুন ৪. নির্মাণ কাজের টুলস্, সরঞ্জামাদী ও মালামাল প্রদর্শন করুন। ৫. টুলস্, সরঞ্জামাদী ও মালামাল বর্ণনা করুন

	<p>৬. কোনো কনস্ট্রাকশনটুলস্, সরঞ্জামাদী ও মালামাল পাওয়া না গেলে এর বিকল্প সনাক্ত করুন</p> <p>৭. টুলস্, সরঞ্জামাদী ও মালামাল নিরাপদ জায়গায় পুনরায় সংরক্ষণ করুন</p> <p>৮. কর্মস্থল পরিষ্কার করুন।</p>
সহায়ক যোগ্যতা	<ul style="list-style-type: none"> ■ টুলস্, সরঞ্জামাদী ও মালামালের ব্যবহার বর্ণনা করা ■ দৈব বা আকস্মিক ঘটনা ব্যবস্থাপনা বর্ণনা করা।
শিখন ফলাফল -৪:কর্মস্থলভিত্তিক প্রয়োজনীয়তা চিহ্নিত করতে পারা।	
শর্ত (পরিবেশ)	প্রদত্ত:বাস্তব কর্মস্থল অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশে ওয়ার্কশপ পলিসি, কাজের বর্ণনা, এসওপি ইত্যাদি।
কর্মসম্পাদন মানদণ্ড	<ul style="list-style-type: none"> ■ কর্মস্থল প্রয়োজনীয়তা সনাক্ত ও স্পষ্ট করা হয়/ হয়েছে ■ সকল কর্মীদের দায়িত্ব ও কর্তব্য বর্ণনা করা হয়/ হয়েছে ■ কর্মস্থলের অনুশীলন সনাক্ত করা হয়/ হয়েছে ■ কর্মস্থলের বাধা, অসঙ্গতি ও অন্যান্য সমস্যাবলী দূর করতে সমস্যা-সমাধান কৌশল ব্যবহার করা হয়/ হয়েছে
কর্মসম্পাদন গাইড	<p>ধাপসমূহ:</p> <ol style="list-style-type: none"> ১. কর্মস্থলে প্রয়োজনীয়তা সনাক্ত করুন ২. প্রয়োজন অনুসারেনথি ও মালামাল সংগ্রহ করুন ৩. কর্মস্থল বিধিমালা ও গাইডলাইন ব্যাখ্যা করুন ৪. সকল কর্মীদের দায়িত্ব ও কর্তব্য ব্যাখ্যা করুন ৫. কর্মস্থলের অনুশীলন বর্ণনা করুন ৬. কর্মস্থলের অনুশীলন বাস্তবায়ন করুন ৭. কর্মস্থলে সমস্যা-সমাধান কৌশল ব্যাখ্যা করুন ৮. কর্মস্থলের বাধা, অসঙ্গতি ও অন্যান্য সমস্যাবলী দূর করতে সমস্যা-সমাধান কৌশল ব্যবহার করুন ৯. টুলস্, সরঞ্জামাদী ও মালামাল নিরাপদ জায়গায় পুনরায় সংরক্ষণ করুন
সহায়ক যোগ্যতা	<ul style="list-style-type: none"> ■ কর্মীর দায়িত্ব বর্ণনা করা ■ সমস্যা সমাধান কৌশল বর্ণনা করা।
শিখন ফলাফল -৫:নিজের কাজেরপরিধি সাজাতে পারা।	
শর্ত (পরিবেশ)	প্রদত্ত:বাস্তব কর্মস্থল অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশে দৈনিক কাজের সিডিউল, ওয়ার্কশপ পলিসি, কাজের বর্ণনা, কাজ স্পেসিফিকেশন, ব্যক্তি বা কর্মী স্পেসিফিকেশন, প্রাতিষ্ঠানিক অর্গানোগ্রাম ইত্যাদি।
কর্মসম্পাদন মানদণ্ড	<ul style="list-style-type: none"> ■ নিজের কার্যক্রম পরিকল্পনা করা এবং কাজের অগ্রগতি সংশ্লিষ্ট স্টাফকে জানানো হয় ■ কর্মতৎপরতা সম্পূর্ণ করা হয়/ হয়েছে ■ অসুবিধা ও বাধাসমূহ সনাক্ত এবং সমাধান জানানো হয়/ হয়েছে ■ নিজের কাজ, কর্মস্থল স্ট্যান্ডার্ড-এর বিপরীতে মনিটর করা এবং কাজের উন্নতির ক্ষেত্রগুলো সনাক্ত ও সেঅনুযায়িকাজ করা হয়/ হয়েছে
কর্মসম্পাদন গাইড	<p>ধাপসমূহ:</p> <ol style="list-style-type: none"> ১. দৈনিক কাজের সিডিউল সংগ্রহ করুন

	<ol style="list-style-type: none"> ২. কাজের সিডিউল একটি কর্ম পরিকল্পনা প্রস্তুত করুন ৩. কর্ম পরিকল্পনা অনুসারে কাজ শুরু করুন ৪. সংশ্লিষ্ট অন্যান্য স্টাফদেরকে কাজের অগ্রগতি জানিয়ে দিন ৫. কর্ম পরিকল্পনা অনুসারে কর্মতৎপরতা সম্পূর্ণ করুন ৬. কর্মস্থল স্ট্যান্ডার্ড-এর সহিত কাজের তুলনা করুন ৭. কোনো সমস্যা সনাক্ত করা গেলে তার সমাধান করুন ৮. কাজের উন্নতির ক্ষেত্রগুলো বের করুন ৯. কাজের উন্নতির জন্য ব্যবস্থা গ্রহণ করুন।
সহায়ক যোগ্যতা	<ul style="list-style-type: none"> ■ কাজের পরিকল্পনা কিভাবে প্রস্তুত করা হয় তা বর্ণনা করা ■ মনিটরিং ও মূল্যায়ন বর্ণনা করা।
শিখন ফলাফল -৬:ওএইচএস ব্যবস্থা অনুশীলন করতে পারা।	
শর্ত (পরিবেশ)	প্রদত্ত:বাস্তব কর্মস্থল অথবা প্রশিক্ষণপরিবেশে ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জামাদী (পিপিই)।
কর্মসম্পাদন মানদণ্ড	<ul style="list-style-type: none"> ■ সংশ্লিষ্ট ওএইচএস অনুশীলন সনাক্ত করা হয়/ হয়েছে ■ সংশ্লিষ্ট ওএইচএস অনুশীলন ব্যাখ্যা ও বাস্তবায়ন করা হয়/ হয়েছে
কর্মসম্পাদন গাইড	<p>ধাপসমূহ:</p> <ol style="list-style-type: none"> ১. ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জামাদী (পিপিই) সংগ্রহ করুন ২. ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জামাদী (পিপিই) প্রদর্শন করুন ৩. ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জামাদী (পিপিই) সম্পর্কে আলাদাভাবে ব্যাখ্যা করুন ৪. ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জামাদী (পিপিই) ব্যবহার করুন ৫. ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জামাদী (পিপিই) রক্ষণাবেক্ষণ করুন ৬. ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জামাদী (পিপিই) নিরাপদ জায়গায় পুনরায় জমা দিন।
সহায়ক যোগ্যতা	<ul style="list-style-type: none"> ■ ওএইচএস অনুশীলন বর্ণনা করা ■ ওএইচএস অনুশীলন-এর প্রয়োজনীয়তা বর্ণনা করা।

কোর্স কাঠামো	
সেক্টর	কনস্ট্রাকশন
কোর্স শিরোনাম	প্লাস্টিং - এর জন্য জাতীয় সক্ষমতার মানদণ্ড
মডিউল শিরোনাম	মডিউল -৬:কনস্ট্রাকশনসেক্টরের জন্য হ্যান্ড টুলস্ ও পাওয়ার টুলস্-এর ব্যবহার
মডিউল বিবরণ	<p>কনস্ট্রাকশনসেক্টরের জন্য হ্যান্ড টুলস্ ও পাওয়ার টুলস্-এর ব্যবহার করার জন্য প্রয়োজনীয় জ্ঞান, দক্ষতা ও আচরণ (কেএসএ) সম্পর্কিত কাজগুলো এই মডিউল-এ অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে।</p> <p>ইহাতে কনস্ট্রাকশনসেক্টর-এর টুলস্ সনাক্তকরণ, হ্যান্ড টুলস্ ব্যবহার, পাওয়ার টুলস্ ব্যবহার, ওএইচএস অনুশীলন এবং কর্মস্থল পরিষ্কার-পরিচ্ছন্নতা সম্পর্কিত কর্মতৎপরতা অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে।</p>
নমিনাল সময়কাল	৩০ঘন্টা
সার্টিফিকেট লেভেল	জাতীয় দক্ষতা সার্টিফিকেট (এনএসসি)-১
প্রাক-যোগ্যতা	দরকার নেই
শিখন ফলাফল	<p>মডিউলটিরঅনুশীলন শেষ করার পর প্রশিক্ষার্থীরা নিম্নবর্ণিত কাজগুলো করতে সমর্থ্য হবে:</p> <ol style="list-style-type: none"> ১. টুলস্ ও সরঞ্জামাদী সনাক্তকরণে পারা ২. হ্যান্ড টুলস্ ব্যবহার করতে পারাপাওয়ার টুলস্ ব্যবহার করতে পারা ৩. মৌলিক রক্ষণাবেক্ষণ সম্পাদন করতে পারা ৪. ওএইচএস অনুশীলন করতে পারা ৫. টুলস্ ও সরঞ্জামাদী সংরক্ষণ করতে পারা।
শিখন ফলাফল -১:টুলস্ ও সরঞ্জামাদী সনাক্ত করতে পারা	
শর্ত (পরিবেশ)	প্রদত্ত: বাস্তব কর্মস্থল অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশে বিভিন্ন ধরনের টুলস্ ও সরঞ্জামাদী
কর্মসম্পাদন মানদণ্ড	<ul style="list-style-type: none"> যথাযথ টুলস্ ও সরঞ্জামাদী নির্বাচন করা হয়/ হয়েছে টুলস্ ও সরঞ্জামাদীর ব্যবহার ব্যাখ্যা করা হয়/ হয়েছে হ্যান্ড টুলস্ও পাওয়ার টুলস্প্রস্তুত করা হয়/ হয়েছে পাওয়ার টুলস্-এর পাওয়ার-এর উৎস সনাক্ত করা হয়/ হয়েছে
কর্মসম্পাদন গাইড	<p>ধাপসমূহ:</p> <ol style="list-style-type: none"> ১. বিভিন্ন ধরনের টুলস্ ও সরঞ্জামাদী সংগ্রহ করণ ২. টুলস্ ও যন্ত্রপাতিগুলো আলাদাভাবে ওয়ার্কিং টেবিলে ক্রমানুসারে প্রদর্শন করণ ৩. ইলেকট্রিক্যাল টুলস্ ও সরঞ্জামাদীর তালিকা তৈরি করণ ৪. টুলস্ ও সরঞ্জামাদীর সাথে নামের ট্যাগ লাগান ৫. টুলস্ ও সরঞ্জামাদীর কাজ বর্ণনা করণ ৬. টুলস্ ও সরঞ্জামাদীর ব্যবহার করার সময় নিরাপত্তা সতর্কতা প্রয়োগ করণ ৭. টুলস্ ও সরঞ্জামাদীগুলো টেবিলের উপর এলোমেলোভাবে প্রদর্শন করে এগুলোকে সনাক্ত করার জন্য একটি পরীক্ষার ব্যবস্থা করণ ৮. পরীক্ষা যাচাই করণ ৯. টুলস্ ও সরঞ্জামাদীগুলো নিরাপদ জায়গায় সংরক্ষণ করণ ১০. কর্মস্থল পরিষ্কার করণ।

সহায়ক যোগ্যতা	<ul style="list-style-type: none"> ▪ ইলেকট্রিক্যাল টুলস্ এবং সরঞ্জামাদীব্যাখ্যা করা ▪ টুলস্ এবং সরঞ্জামাদীরব্যবহার ব্যাখ্যা করা ▪ নির্মান সেক্টরে ইলেকট্রিক্যাল কাজের বিভিন্ন টুলস্ এবং সরঞ্জামাদীরপ্রকারভেদ ব্যাখ্যা করা ▪ ইলেকট্রিক্যাল কাজের সরঞ্জামাদী এবং টুলস্-এর কাজ ব্যাখ্যা করা ▪ টুলস্ ও সরঞ্জামাদীর নিরাপত্তা সতর্কতা ব্যাখ্যা করা ▪ নির্মান সেক্টরে ইলেকট্রিক্যাল কাজে ব্যবহৃত সনাক্তকৃত টুলস্ ও সরঞ্জামাদীর তালিকা তৈরি করা ।
শিখন ফলাফল -২:হ্যান্ড টুলস্ ব্যবহার করতে পারা ।	
শর্ত (পরিবেশ)	প্রদত্ত: বাস্তব কর্মস্থল অথবা প্রশিক্ষণপরিবেশে বিভিন্ন ধরনের টুলস্ ও সরঞ্জামাদী ।
কর্মসম্পাদন মানদণ্ড	<ul style="list-style-type: none"> ▪ সঠিক হ্যান্ড টুলস্ ব্যবহার করা হয়/ হয়েছে ▪ সঠিকভাবে হাত ও চোখের সমন্বয় ঘটিয়ে হ্যান্ড টুলস্ ব্যবহার করা হয়/ হয়েছে <p>ক্রটিপূর্ণ অথবা অনিরাপদ হ্যান্ড টুলস্ সনাক্ত ও মেরামত করার জন্য তা চিহ্নিত করা হয়/ হয়েছে</p>
কর্মসম্পাদন গাইড	<p>ধাপসমূহ:</p> <ol style="list-style-type: none"> ১. কাজের ধরন সনাক্ত করুন ২. কাজের ধরন অনুসারে সঠিকহ্যান্ড টুলস্ ও সরঞ্জামাদী নির্বাচন করুন ৩. নির্দিষ্ট কাজের জন্য হ্যান্ড টুলস্/সরঞ্জামাদীর (প্লায়ার্স, স্ক্রু-ড্রাইভার, নিয়ন টেস্টার, হ্যাক-স্, হাতুরী, ফাইলস, চিজেল (ছেনী), ওয়্যার স্ট্রিপার, ইলেকট্রিশিয়ান ছুরী) ব্যবহার প্রদর্শন করুন ৪. হাত ও চোখের সঠিক সমন্বয়-এর সাথে হ্যান্ড টুলস্ ব্যবহার করুন ৫. ব্যবহারের পর টুলস্ ও সরঞ্জামাদী পরিষ্কার করুন ৬. অনিরাপদ অথবা ক্রটিপূর্ণ টুলস্ সনাক্ত করুন ৭. টুলস্ ও সরঞ্জামাদী নিরাপদ জায়গায় পুনরায় জমা করুন ৮. কাজের জায়গা পরিষ্কার করুন ।
সহায়ক যোগ্যতা	<ul style="list-style-type: none"> ▪ হ্যান্ড টুলস্-এর কাজ ব্যাখ্যা করা ▪ নির্দিষ্ট কাজের জন্য সঠিক হ্যান্ড টুলস্ ও সরঞ্জামাদীনির্বাচনের গুরুত্ব ব্যাখ্যা করা ▪ হ্যান্ড টুলস্-এর নিরাপদ ব্যবহার ব্যাখ্যা করা ।
শিখন ফলাফল -৩:পাওয়ার টুলস্ ব্যবহার করতে পারা ।	
শর্ত (পরিবেশ)	প্রদত্ত: বাস্তব কর্মস্থল অথবা প্রশিক্ষণপরিবেশে বিভিন্ন ধরনের পাওয়ারটুলস্ ও সরঞ্জামাদী ।
কর্মসম্পাদন মানদণ্ড	<ul style="list-style-type: none"> ▪ কর্মীদের নিরাপত্তা বিবেচনায় রেখে পাওয়ার সাপ্লাইয়ের পথ নির্ধারণ করা হয়/ হয়েছে ▪ ফলাফল পেতে পাওয়ার টুলস্ ব্যবহার করার সময় অপারেশনের সঠিক ক্রম অনুসরণ করা হয়/ হয়েছে ▪ নিরাপত্তা সতর্কতা মেনে পাওয়ার টুলস্ ব্যবহার করা হয়/ হয়েছে
কর্মসম্পাদন গাইড	<p>ধাপসমূহ:</p> <ol style="list-style-type: none"> ১. কাজের ধরন সনাক্ত করুন

	<ol style="list-style-type: none"> ২. কাজের ধরন অনুসারে সঠিকপাওয়ার টুলস/সরঞ্জামাদী নির্বাচন করুন ৩. নির্দিষ্ট কাজের জন্য পাওয়ার টুলস/সরঞ্জামাদীর ব্যবহার প্রদর্শন করুন ৪. কাজের জন্য পাওয়ার টুলস/সরঞ্জামাদী প্রস্তুত করুন ৫. পাওয়ার উৎস সনাক্ত করুন ৬. পাওয়ার উৎসের সাথে পাওয়ার টুলস/সরঞ্জামাদী সংযোগ করুন ৭. পাওয়ার টুলস/সরঞ্জামাদীর সূইচ-অন করুন ৮. কাজের ধরন অনুসারে পাওয়ার টুলস/সরঞ্জামাদী ব্যবহার করুন ৯. পাওয়ার টুলস/সরঞ্জামাদীর সূইচ-অফ করুন ১০. পাওয়ার টুলস/সরঞ্জামাদী পরিষ্কার করুন ১১. পাওয়ার টুলস/সরঞ্জামাদী নিরাপদ জায়গায় পুনরায় জমা করুন
সহায়ক যোগ্যতা	<ul style="list-style-type: none"> ■ পাওয়ার টুলস-এর কাজ ব্যাখ্যা করা ■ নির্দিষ্ট কাজের জন্য সঠিক পাওয়ার টুলস/সরঞ্জামাদী নির্বাচনের গুরুত্ব ব্যাখ্যা করা ■ পাওয়ার টুলস-এর নিরাপদ ব্যবহার ব্যাখ্যা করা।
শিখন ফলাফল -৪:মৌলিক রক্ষণাবেক্ষণ সম্পাদন করতে পারা।	
শর্ত (পরিবেশ)	প্রদত্ত: বাস্তব কর্মস্থল অথবা প্রশিক্ষণপরিবেশে বিভিন্ন ধরনের টুলস ও সরঞ্জামাদী
কর্মসম্পাদন মানদণ্ড	<ul style="list-style-type: none"> ■ টুলস ও সরঞ্জামাদীপরিষ্কার করা হয়/ হয়েছে ■ টুলস ও সরঞ্জামাদীর জন্য সঠিক লুব্রিক্যান্ট সনাক্ত করা হয়/ হয়েছে ■ টুলস ও সরঞ্জামাদীতে লুব্রিক্যান্ট দেওয়া হয়/ হয়েছে ■ পরিমাপ যন্ত্রপাতি পরীক্ষা ও সমন্বয় করা হয়/ হয়েছে ■ ত্রুটিপূর্ণ যন্ত্রপাতি, সরঞ্জামাদী ও আনুষঙ্গিক উপকরণ পরীক্ষা ও সংশোধন অথবা বদল করা হয়/ হয়েছে ■ টুলস ব্যবহার করার পর পরীক্ষা, মেরামত এবং প্রয়োজন হলে বদল করা হয়/ হয়েছে ■ কর্মস্থল পরিষ্কার এবং আবর্জনা ও অপ্রয়োজনীয় মালামাল মুক্ত করা হয়/ হয়েছে
কর্মসম্পাদন গাইড	<p>ধাপসমূহ:</p> <ol style="list-style-type: none"> ১. টুলস ও সরঞ্জামাদীসংগ্রহ করুন ২. প্রতিটি টুল ও সরঞ্জামাদী আলাদাভাবে চেক করুন ৩. কার্টিং টুলস-এর প্রান্তগুলো ধারালো করুন ৪. পরিমাপ ইন্সট্রুমেন্টগুলো চেকও সমন্বয় করুন ৫. টুলস ও সরঞ্জামাদী থেকে ধূলা-বালি ও অন্যান্য অবাস্তবিক পদার্থ দূর করুন ৬. পরিষ্কার পানি দিয়ে টুলস ও মালামাল ধৌত করুন ৭. পানি দিয়ে ধোয়া টুলস ও সরঞ্জামাদী শুকান ৮. টুলস ও সরঞ্জামাদীর ত্রুটি পরীক্ষা করুন ৯. টুলস ও সরঞ্জামাদীর ছোট-খাট ত্রুটি মেরামত করুন ১০. ত্রুটিপূর্ণ টুলস ও সরঞ্জামাদী আলাদা করুন ১১. টুলস ও সরঞ্জামাদীতে সঠিক লুব্রিক্যান্ট লাগান ১২. টুলস ও সরঞ্জামাদী নিরাপদ জায়গায় পুনরায় জমা করুন ১৩. কাজের জায়গা পরিষ্কার করুন।

সহায়ক যোগ্যতা	<ul style="list-style-type: none"> ▪ টুলস্ ও সরঞ্জামাদী কিভাবে রক্ষণাবেক্ষণ করতে হয় তা বর্ণনা করা ▪ নিবারণমূলক রক্ষণাবেক্ষণ পদ্ধতি, কৌশল ও প্রক্রিয়া বর্ণনা করা ▪ নিবারণমূলক রক্ষণাবেক্ষণের উপকারিতা বর্ণনা করা ▪ টুলস্ ও সরঞ্জামাদীর রক্ষণাবেক্ষণের প্রয়োজনীয়তা ব্যাখ্যা করা।
শিখন ফলাফল -৫:ওএইচএস অনুশীলন করতে পারা।	
শর্ত (পরিবেশ)	প্রদত্ত: বাস্তব কর্মস্থল অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশে বিভিন্ন ধরনের পিপিই
কর্মসম্পাদন মানদণ্ড	<ul style="list-style-type: none"> ▪ পিপিই ব্যবহার হয়/ হয়েছে ▪ বর্জ্য মালামাল অবমুক্ত করা হয়/ হয়েছে ▪ আলাদাভাবে হ্যান্ডলিং করার জন্য হাজার্ডযুক্ত মালামাল সনাক্ত করা হয়/ হয়েছে ▪ ধূলা-বালি চাপা দিতে ডিভাইস ব্যবহার করা হয়/ হয়েছে ▪ টুলস্ ও সরঞ্জামাদী ব্যবহার করার পূর্বে, ব্যবহার করার সময় ও পরে নিরাপত্তা সতর্কতা মেনে চলা হয়/ হয়েছে ▪ দুর্ঘটনা ও জরুরী অবস্থার ঘটনা সম্পর্কে রিপোর্ট দেওয়া হয়/ হয়েছে ▪ কর্মস্থল পরিষ্কার এবং আবর্জনা ও অপ্রয়োজনীয় মালামাল মুক্ত করা হয়/ হয়েছে
কর্মসম্পাদন গাইড	<p>ধাপসমূহ:</p> <ol style="list-style-type: none"> ১. পিপিই সংগ্রহ ও পরিধান করণ ২. বিভিন্ন ধরনের হাজার্ড, ঝুঁকি এবং ইহাদের নিয়ন্ত্রন করা ব্যাখ্যা করণ ৩. বর্জ্য ও হাজার্ডমূলক মালামাল সনাক্ত করণ ৪. বর্জ্য মালামাল অবমুক্ত করার জায়গা নির্বাচন করণ ৫. নির্বাচিত জায়গায় বর্জ্য মালামাল অবমুক্ত করণ ৬. হাজার্ডমূলক মালামাল অবমুক্ত করার জায়গা নির্বাচন করণ ৭. হাজার্ডমূলক মালামাল আলাদাভাবে হ্যান্ডেল করণ ৮. নির্বাচিত জায়গায় হাজার্ডমূলক মালামাল অবমুক্ত করণ ৯. সম্ভব হলে ধূলা-বালি চাপা (দমন) করার ডিভাইস ব্যবহার করণ ১০. ঝুঁকির স্তর সনাক্ত করণ ১১. দুর্ঘটনা ও জরুরী ঘটনার ক্ষেত্রে কর্তৃপক্ষকে রিপোর্ট করণ ১২. পিপিই নিরাপদ জায়গায় পুনরায় জমা করণ ১৩. কাজের জায়গা পরিষ্কার করণ।
সহায়ক যোগ্যতা	<ul style="list-style-type: none"> ▪ ওএইচএস অনুশীলন বর্ণনা করা ▪ হাজার্ড-এর ধরনের তালিকা করা ▪ হাজার্ড-এর নিয়ন্ত্রন বর্ণনা করা ▪ হাজার্ডমূলক মালামালের হ্যান্ডলিং ব্যাখ্যা করা।
শিখন ফলাফল -৬:টুলস্ ও সরঞ্জামাদী সংরক্ষণ করতে পারা	
শর্ত (পরিবেশ)	প্রদত্ত: বাস্তব কর্মস্থল অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশে বিভিন্ন ধরনের টুলস্ ও সরঞ্জামাদী।
কর্মসম্পাদন মানদণ্ড	<ul style="list-style-type: none"> ▪ ফর্ম ব্যবহার করে স্টক রেজিস্টার অনুসারে টুলস্ ও সরঞ্জামাদীর ইনভেন্টরি তৈরি ও তা রেকর্ড করা হয়/ হয়েছে ▪ টুলস্ ও সরঞ্জামাদী পরিষ্কার করে যথাযথ জায়গায় নিরাপদভাবে সংরক্ষণ করা হয়/

	হয়েছে
কর্মসম্পাদন গাইড	<p>ধাপসমূহ:</p> <ol style="list-style-type: none"> ১. টুলস্ ও সরঞ্জামাদী সংগ্রহ করুন ২. প্রতিটি টুল ও সরঞ্জামাদী আলাদাভাবে চেক করুন ৩. ত্রুটিপূর্ণ টুলস্ ও সরঞ্জামাদী আলাদা করুন ৪. টুলস্ ও সরঞ্জামাদী সংরক্ষণের জায়গা নির্বাচন করুন ৫. টুলস্ ও সরঞ্জামাদী পরিষ্কার করুন ৬. নির্বাচিত জায়গায় টুলস্ ও সরঞ্জামাদী নিরাপদভাবে সংরক্ষণ করুন ৭. টুলস্ ও সরঞ্জামাদী সংরক্ষণ করার জন্য নামের ট্যাগ অথবা আলাদা জায়গা ব্যবহার করুন। ৮. স্টক রেজিস্টার হালনাগাদ করুন ৯. কাজের জায়গা পরিষ্কার করুন।
সহায়ক যোগ্যতা	<ul style="list-style-type: none"> ■ ইনভেন্টরি সিস্টেম বর্ণনা করা ■ টুলস্ ও সরঞ্জামাদী সংরক্ষণের স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি ব্যাখ্যা করা।

কোর্স কাঠামো	
সেক্টর	কস্ট্রাকশন
কোর্স শিরোনাম	প্লাস্টিং - এর জন্য জাতীয় সক্ষমতার মানদণ্ড
মডিউল শিরোনাম	মডিউল -৭: প্লাস্টিং কাজের মৌলিক দক্ষতা সমূহের প্রয়োগ
মডিউল বিবরণ	এই মডিউলটিতে প্লাস্টিং কাজের মৌলিক দক্ষতা সমূহ প্রয়োগের জন্য প্রয়োজনীয় জ্ঞান, দক্ষতা এবং ও আচরণ (কেএসএ) সম্পর্কে আলোকপাত করা হয়েছে। ইহাতে প্লাস্টিং কাজের জন্য কাজের জন্য প্রস্তুত হওয়া, প্লাস্টিং কাজের জন্য উপকরণ, ফিটিংস, ভলু এবং ফিক্সারস চিহ্নিতকরণ, যন্ত্রপাতির প্রয়োগ, প্লাস্টিং কাজে ব্যবহৃত ড্রয়িং হতে চিহ্ন, প্রতিক, স্পেসিফিকেশনস ব্যাখ্যা করা এবং যন্ত্রপাতি ও মালামাল এর সংরক্ষণ করার বিষয়গুলো অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে।
নমিনাল সময়কাল	৫০ ঘন্টা
সার্টিফিকেট লেভেল	জাতীয় দক্ষতা সার্টিফিকেট (এনএসসি)-১
প্রাক-যোগ্যতা	মডিউল-৫, এলও-২ এবং ৩
শিখন ফলাফল	মডিউলটির অনুশীলন শেষ করার পর প্রশিক্ষণার্থীরা নিম্নবর্ণিত কাজগুলো করতে সমর্থ হবেন: ১. প্লাস্টিং কাজের জন্য উপকরণ, ফিটিংস এবং ফিক্সারস চিহ্নিত করতে পারা। ২. প্লাস্টিং কাজের জন্য হ্যান্ড টুলস ব্যবহার করতে পারা। ৩. প্লাস্টিং কাজের জন্য পাওয়ার টুলস ব্যবহার করতে পারা। ৪. ড্রয়িং এর পরিকল্পনা অনুযায়ী প্লাস্টিং এর চিহ্ন, সংকেত এবং স্পেসিফিকেশন ব্যাখ্যা করতে পারা।
শিখন ফলাফল -১: প্লাস্টিং কাজের জন্য উপকরণ, ফিটিংস এবং ফিক্সারস চিহ্নিত করতে পারা	
	প্রদত্ত: বাস্তব কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষন কেন্দ্রে বিভিন্ন ধরনের প্লাস্টিং উপকরণ, ফিটিংস এবং ফিক্সারস
কর্মসম্পাদন মানদণ্ড	<ul style="list-style-type: none"> উপকরণ, ফিটিংস এবং ফিক্সারস গুলো চিহ্নিত করা এবং টেবিলের উপর আলাদা ভাবে রাখা হয়। উপকরণ, ফিটিংস এবং ফিক্সারস গুলোর উপর ন্যাম ট্যাগ লাগানো হয়। উপকরণ, ফিটিংস এবং ফিক্সারস গুলোর তালিকা করা হয়।
কর্মসম্পাদন গাইড	ধাপসমূহ: <ol style="list-style-type: none"> কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী ব্যক্তিগত সুরক্ষা উপকরণ সংগ্রহ এবং পরিধান করুন। বিভিন্ন ধরনের প্লাস্টিং উপকরণ, ফিটিংস এবং ফিক্সারস সংগ্রহ করুন। কাজের ধারাবাহিকতা অনুযায়ী সকল উপকরণ আলাদা আলাদা ভাবে কাজ করার টেবিলের উপর রাখুন। লেবেল সহ প্রতিটি উপকরণ, ফিটিংস এবং ফিক্সারস এর নাম তালিকাবদ্ধ করুন। প্লাস্টিং উপকরণে নাম ট্যাগ ও নাম্বার দিন। প্লাস্টিং ফিটিংস এ নাম ট্যাগ ও নাম্বার দিন। প্লাস্টিং ফিক্সারস এ ন্যাম ট্যাগ ও নাম্বার দিন। নিরাপদ জায়গায় উপকরণ, ফিটিংস এবং ফিক্সারস সংরক্ষণ করুন। কাজের জায়গা পরিষ্কার করুন।
সহায়ক যোগ্যতা	<ul style="list-style-type: none"> প্লাস্টিং এর উপকরণ, ফিটিংস এবং ফিক্সারস এর পার্থক্য করা। স্পেসিফিকেশন সহ প্লাস্টিং এর উপকরণ তালিকাবদ্ধ করা। প্রয়োগ/ ব্যবহার অনুযায়ী ফিটিংস তালিকাবদ্ধ করা। কাজ অনুযায়ী বিভিন্ন ধরনের ভলু-এর তালিকা করা। ব্যবহার অনুযায়ী ফিক্সারস এর নাম তালিকাবদ্ধ করা।

শিখন ফলাফল -২: প্লাস্টিং কাজের জন্য হ্যান্ড টুলস ব্যবহার করতে পারা	
শর্ত (পরিবেশ)	প্রদত্ত: বাস্তব কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষন কেন্দ্রে প্লাস্টিং কাজের জন্য বিভিন্ন ধরনের হ্যান্ড টুলস
কর্মসম্পাদন মানদণ্ড	<ul style="list-style-type: none"> ■ কাজের ধরন অনুযায়ী হ্যান্ড টুলস চিহ্নিত করা হয়। ■ স্পেসিফিকেশন অনুযায়ী সঠিক ক্রম অনুসারে যন্ত্রপাতি ব্যবহার করা হয়। ■ অনিরাপদ অথবা ত্রুটিযুক্ত যন্ত্রপাতি চিহ্নিত করা হয়।
কর্মসম্পাদন গাইড	<p>ধাপ সমূহ:</p> <ol style="list-style-type: none"> ১. ব্যক্তিগত সুরক্ষা উপকরণ সংগ্রহ এবং পরিধান করুন। ২. কাজের প্রকৃতি চিহ্নিত করুন। ৩. কাজের প্রকৃতি অনুযায়ী হ্যান্ড টুলস নির্ধারণ করুন। ৪. নির্দিষ্ট কাজের জন্য হ্যান্ড টুলস ব্যবহার করুন। ৫. ব্যবহারের পর যন্ত্রপাতি পরিষ্কার করুন। ৬. নিরাপদ জায়গায় যন্ত্রপাতি সংরক্ষণ করুন। ৭. কাজের জায়গা পরিষ্কার করুন।
সহায়ক যোগ্যতা	<p>সহায়ক যোগ্যতা</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ প্লাস্টিং কাজের জন্য হ্যান্ড টুলসের নাম বর্ণনা করা। ■ প্লাস্টিং কাজের জন্য হ্যান্ড টুলসের কাজ ব্যাখ্যা করা।
শিখন ফলাফল: প্লাস্টিং কাজের জন্য পাওয়ার টুলস ব্যবহার করতে পারা	
শর্ত (পরিবেশ)	প্রদত্ত: বাস্তব কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষন কেন্দ্রে প্লাস্টিং কাজের জন্য বিভিন্ন ধরনের পাওয়ার টুলস
কর্মসম্পাদন মানদণ্ড	<ul style="list-style-type: none"> ■ কাজের ধরন অনুযায়ী পাওয়ার টুলস চিহ্নিত করা হয়। ■ নিরাপত্তা নিশ্চিত করে পাওয়ার টুলস পাওয়ার উৎসের সাথে সংযুক্ত করা হয়। ■ স্পেসিফিকেশন অনুযায়ী সঠিক ক্রম অনুসারে পাওয়ার টুলস ব্যবহার করা হয়। ■ অনিরাপদ অথবা ত্রুটিযুক্ত যন্ত্রপাতি চিহ্নিত করা হয়।
কর্মসম্পাদন গাইড	<p>ধাপ সমূহ:</p> <ol style="list-style-type: none"> ১. ব্যক্তিগত সুরক্ষা উপকরণ সংগ্রহ এবং পরিধান করুন। ২. কাজের প্রকৃতি চিহ্নিত করুন। ৩. কাজের প্রকৃতি অনুযায়ী পাওয়ার টুলস নির্ধারণ করুন। ৪. কাজের জন্য পাওয়ার টুলস প্রস্তুত করুন। ৫. পাওয়ার সরবরাহের উৎস চিহ্নিত করুন। ৬. পাওয়ার উৎসের সাথে পাওয়ার ক্যাবল সংযুক্ত করুন। ৭. পাওয়ার টুলস এর সুইচ অন করুন। ৮. কাজের প্রকৃতি অনুযায়ী পাওয়ার টুলস ব্যবহার করুন। ৯. পাওয়ার টুলস এর সুইচ বন্ধ করুন। ১০. পাওয়ার টুলস পরিষ্কার করুন। ১১. নিরাপদ জায়গায় পাওয়ার টুলস সংরক্ষণ করুন। ১২. কাজের জায়গা পরিষ্কার করুন।
সহায়ক যোগ্যতা	<p>সহায়ক যোগ্যতা:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ প্লাস্টিং কাজের জন্য পাওয়ার টুলস এর নাম বর্ণনা করা ■ প্লাস্টিং কাজের জন্য পাওয়ার টুলস এর প্রয়োগ ব্যাখ্যা করা
শিখন ফলাফল -৪: ড্রয়িং এর পরিকল্পনা অনুযায়ী প্লাস্টিং এর চিহ্ন, সংকেত এবং স্পেসিফিকেশনস ব্যাখ্যা করতে পারা	
শর্ত (পরিবেশ)	প্রদত্ত: বাস্তব কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষন কেন্দ্রে প্লাস্টিং এর ড্রয়িং এবং অন্যান্য প্রয়োজনীয় উপকরণ

কর্মসম্পাদন মানদণ্ড	<ul style="list-style-type: none"> ■ প্রাসঙ্গিক ড্রয়িং এবং স্পেসিফিকেশনস সঠিক ভাবে চিহ্নিত করা হয়। ■ বিভিন্ন টার্ম এবং এর সংক্ষিপ্ত রূপ ব্যাখ্যা করা হয়। ■ ড্রয়িং হতে চিহ্ন ও প্রতিক চিহ্নিত করা হয়। ■ সুপারভাইজারের সহায়্য নিয়ে ড্রয়িং এবং স্পেসিফিকেশনস ব্যাখ্যা করা হয়। ■ ড্রয়িং অনুযায়ী সিডিউলস, ডাইমেনশন এবং স্পেসিফিকেশনস ব্যাখ্যা করা হয়।
কর্মসম্পাদন গাইড	<p>ধাপসমূহ:</p> <ol style="list-style-type: none"> ১. প্রয়োজনীয়/ কাজের সাথে সম্পর্কযুক্ত ড্রয়িং সংগ্রহ করুন। ২. বিভিন্ন টার্ম এবং এর সংক্ষিপ্ত রূপ ব্যাখ্যা করা হয়। ৩. ড্রয়িং এ প্রদত্ত চিহ্ন ও প্রতিক চিহ্নিত করুন। ৪. ড্রয়িং এবং স্পেসিফিকেশনস ব্যাখ্যা করুন। ৫. ড্রয়িং অনুযায়ী সিডিউলস এবং ড্রইং এর বিভিন্ন ডাইমেনশনস/ত্রিমাত্রা ব্যাখ্যা করুন। ৬. নিরাপদ ও শুষ্ক জায়গায় ড্রয়িং সংরক্ষণ করুন।
সহায়ক যোগ্যতা	<ul style="list-style-type: none"> ● বিভিন্ন ধরনের প্লাস্মিং চিহ্ন, প্রতিক এবং স্পেসিফিকেশনস ব্যাখ্যা করা। ● প্লাস্মিং কাজে বিভিন্ন ধরনের চিহ্ন এবং প্রতিকের ব্যবহার ব্যাখ্যা করা। ● প্লাস্মিং কাজে ব্যবহৃত বিভিন্ন টার্ম এবং সংক্ষিপ্ত রূপ ব্যাখ্যা করা।

কোর্স কাঠামো	
সেক্টর	কম্পট্রাকশন
কোর্স শিরোনাম	প্লাস্টিং - এর জন্য জাতীয় সক্ষমতার মানদণ্ড
মডিউল শিরোনাম	মডিউল-৮: পাইপ জয়েন্ট করা
মডিউল বিবরণ	এই মডিউলটিতে বিভিন্ন ধরনের পাইপে জোড়া দেয়ার জন্য প্রয়োজনীয় জ্ঞান, দক্ষতা এবং আচরণ (কেএসএ) সম্পর্কে আলোকপাত করা হয়েছে। ইহাতে কাজের জন্য প্রস্তুত হওয়া, পাইপ কাটা, জিআই পাইপ এবং পিভিসি পাইপে থ্রেড করা, জিআই, পিভিসি, ইউপিভিসি, সিপিভিসি, পিপিআর পাইপে জয়েন্ট করা এবং প্লাস্টিং কাজের যন্ত্রপাতি, সরঞ্জাম এবং উপকরণের যত্ন নেয়ার বিষয় অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে।
নমিনাল সময়কাল	৫০ ঘন্টা
সার্টিফিকেট লেভেল	জাতীয় দক্ষতা সার্টিফিকেট (এনএসসি)-১
প্রাক-যোগ্যতা	মডিউল-৬
শিখন ফলাফল	মডিউলটির অনুশীলন শেষ করার পর প্রশিক্ষণার্থীরা নিম্নবর্ণিত কাজগুলো করতে সমর্থ্য হবে: ১. পাইপ কাটতে পারা। ২. জিআই এবং ইউপিভিসি থ্রেড পাইপ এ থ্রেড করতে পারা। ৩. জিআই এবং ইউপিভিসি থ্রেড পাইপ জয়েন্ট করতে পারা। ৪. সিপিভিসি পাইপ এবং ইউপিভিসি পাইপ জয়েন্ট করতে পারা। ৫. পিপিআর পাইপ জয়েন্ট করতে পারা। ৬. পাইপের সাথে ইউনিয়ন জয়েন্ট করতে পারা।
শিখন ফলাফল -১:	পাইপ কাটতে পারা
শর্ত (পরিবেশ)	প্রদত্ত: বাস্তব কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ কেন্দ্রে প্রয়োজনীয় পাইপ, যন্ত্রপাতি, উপকরণ এবং সরঞ্জাম
কর্মসম্পাদন মানদণ্ড	<ul style="list-style-type: none"> ■ পরিমাপ অনুযায়ী পাইপ মার্ক করা হয়। ■ পাইপ ভাইসের সাথে পাইপটি দৃঢ় এবং স্থায়ীভাবে লাগানো হয়। ■ চিহ্নিত বিন্দুতে পাইপ কাটার এডজাস্ট করা হয়। ■ স্পেসিফিকেশন অনুযায়ী পাইপ কাটার দিয়ে পাইপ কাটা হয়। ■ পাইপের কাটা অংশের প্রান্ত মশ্বন করা হয়।
কর্মসম্পাদন গাইড	<p>ধাপ সমূহ:</p> <ol style="list-style-type: none"> ১. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী ব্যক্তিগত সুরক্ষা উপকরণ সংগ্রহ ও পরিধান করুন। ২. যন্ত্রপাতি, উপকরণ এবং ড্রয়িং সংগ্রহ করুন। ৩. পাইপ ভাইসটি টেবিল/ স্ট্যান্ড এর উপর স্থাপন করুন। ৪. পরিমাপ অনুযায়ী পাইপ কাটার জন্য কাটিং পয়েন্ট চিহ্নিত করুন। ৫. পাইপ ভাইস এর গ্রিপ বা খাচ এর সাথে পাইপটি শক্তভাবে আটকান। ৬. পাইপের ধরন অনুযায়ী মার্কিং পয়েন্টে পাইপ কাটার/ হ্যাক স' করাত/ হ্যান্ড স'/ গ্রান্ডিং মেশিন সেট করুন। ৭. প্রয়োজন অনুযায়ী কাটিং টুলস পরিচালনা করুন। ৮. প্রয়োজন অনুসারে লুব-ওয়েল/ কাটিং ওয়েল ব্যবহার করুন। ৯. পাইপ ভাইস হতে পাইপ আলাদা করুন। ১০. ফাইল/ রিমার ব্যবহার করে কাটা অংশের প্রান্ত পরিষ্কার করুন। ১১. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী কাটা অংশ পরীক্ষা করুন। ১২. নিরাপদ জায়গায় সকল যন্ত্রপাতি এবং উপকরণ সংরক্ষণ করুন। ১৩. কাজের জায়গা পরিষ্কার করুন।

সহায়ক যোগ্যতা	<ul style="list-style-type: none"> ▪ বিভিন্ন ধরনের পাইপ সম্পর্কে ব্যাখ্যা করা। ▪ বিভিন্ন ধরনের পাইপ কাটার সম্পর্কে ব্যাখ্যা করা। ▪ কিভাবে পাইপ কাটতে হয় তা বর্ণনা করা। ▪ লুব্রিকেটিং ওয়েল/ কাটিং ওয়েল ব্যবহারের গুরুত্ব ব্যাখ্যা করা। ▪ পাইপ কাটার সময় সতর্কতার বিষয় গুলো ব্যাখ্যা করা।
শিখন ফলাফল -২: জিআই এবং ইউপিভিসি থ্রেড পাইপ এ থ্রেড করতে পারা	
শর্ত (পরিবেশ)	প্রদত্ত: বাস্তব কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষন কেন্দ্রে প্রয়োজনীয় জিআই, ইউপিভিসি থ্রেড পাইপ, সরঞ্জাম ও উপকরণ।
কর্মসম্পাদন মানদণ্ড	<ul style="list-style-type: none"> ▪ পাইপ ভাইস এর সাথে দৃঢ়/ শক্ত ভাবে পাইপ বসানো হয়। ▪ পরিমাপ অনুযায়ী পাইপ কাটার দিয়ে পাইপ কাটা হয়। ▪ ডায়ামিটার অনুযায়ী পাইপের সাথে ডাই-স্টক সমন্বয় করা হয়। ▪ সমান চাপ দিয়ে ঘড়ির কাটার দিকে ডাই-স্টক ঘোরানো হয়। ▪ জিআই পাইপে থ্রেড কাটার সময় তেল ব্যবহার করা হয়। ▪ থ্রেড কাটার পর ডাই-স্টক ঘড়ির কাটার উল্টোদিকে ঘুরিয়ে সাবধানতার সাথে পাইপ থেকে আলাদা করা হয়। ▪ স্টিল ওয়ার ব্রাশ ব্যবহার করে থ্রেড কাটা জায়গা পরিষ্কার করা হয়। ▪ চোখে দেখে এবং টিপিআই চার্ট লিস্ট এর মাধ্যমে থ্রেড পরীক্ষা করা হয়।
কর্মসম্পাদন গাইড	<p>ধাপ সমূহ:</p> <ol style="list-style-type: none"> ১. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী ব্যক্তিগত সুরক্ষা উপকরণ সংগ্রহ ও পরিধান করুন। ২. যন্ত্রপাতি, উপকরণ এবং সরঞ্জাম সংগ্রহ করুন। ৩. পাইপ ভাইস টেবিল/ স্ট্যান্ড এর উপর স্থাপন করুন। ৪. প্রয়োজন অনুযায়ী জিআই/ ইউপিভিসি পাইপ কাটুন। ৫. জিআই, ইউপিভিসি থ্রেড পাইপ এর কাটা অংশ ভাইস এর মধ্যে রাখুন। ৬. পাইপ এর ডায়ামিটার/ ব্যাস অনুযায়ী ডাই-স্টক সমন্বয় করুন। ৭. ডাই স্টক এর মধ্যে পাইপ ঢুকান। ৮. ঘড়ির কাটার দিকে ডাই-স্টক ঘুরান। ৯. কাটার জায়গায় প্রয়োজন মত লুব্রিকেন্ট প্রয়োগ করুন। ১০. চার থেকে পাচ বার ঘড়ির কাটার দিকে ঘোরানোর পর ঘড়ির কাটার উল্টো দিকে ডাই-স্টক ঘোরান। ১১. টিপিআই অনুযায়ী ডাই এর মধ্যে একটা অথবা দুইটা থ্রেড না দেখা পর্যন্ত থ্রেড কাটুন। ১২. পাইপ হতে ডাই সেট আলাদা করুন। ১৩. স্টিলের তারের ব্রাশ ব্যবহার করে থ্রেড কাটা জায়গা পরিষ্কার করুন। ১৪. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী থ্রেড পরীক্ষা করুন। ১৫. নিরাপদ জায়গায় সকল যন্ত্রপাতি এবং উপকরণ সংরক্ষণ করুন। ১৬. কাজের জায়গা পরিষ্কার করুন।
সহায়ক যোগ্যতা	<p>সহায়ক যোগ্যতা:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ ডাইস্টক চালনার পদ্ধতি ব্যাখ্যা করা। ▪ পাইপে থ্রেড কিভাবে কাটতে হয় তা বর্ণনা করা। ▪ থ্রেড কিভাবে পরীক্ষা করতে হয় তা বর্ণনা করা।
শিখন ফলাফল-৩: জিআই এবং ইউপিভিসি থ্রেড পাইপ জয়েন্ট করতে পারা	

শর্ত (পরিবেশ)	প্রদত্ত: বাস্তব কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ কেন্দ্রে প্রয়োজনীয় শ্রেড করা পাইপ, যন্ত্রপাতি, সরঞ্জাম এবং উপকরণ।
কর্মসম্পাদন মানদণ্ড	<ul style="list-style-type: none"> ▪ কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী শ্রেড করা পাইপ নির্বাচন এবং সংগ্রহ করা হয়। ▪ পাইপ ভাইস অথবা পাইপ রেঞ্চ এর সাথে পাইপ সেট করা হয়। ▪ পাইপের বাইরের থ্রেডের উপর ঘড়ির কাটার দিকে (থ্রেডিং নির্দেশনার উল্টো দিকে) ঘুরিয়ে টেফলন টেপ লাগানো হয়। ▪ সঠিক ফিটিংস নির্বাচন করা এবং পাইপের সাথে লাগানো হয়। ▪ পাইপ রেঞ্চ এবং এডজাস্ট্যাবল রেঞ্চ এর সাহায্যে পাইপ এবং ফিটিংস টাইট করা হয়। ▪ কম্প্রেসর মেশিন/ পানি সরবরাহ করে লিকেজ বা ছিদ্র আছে কি না তা পরীক্ষা করা হয়।
কর্মসম্পাদন গাইড	<p>ধাপ সমূহ:</p> <ol style="list-style-type: none"> ১. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী ব্যক্তিগত সুরক্ষা উপকরণ সংগ্রহ ও পরিধান করুন। ২. যন্ত্রপাতি, উপকরণ এবং সরঞ্জাম সংগ্রহ করুন। ৩. প্রয়োজন অনুযায়ী পাইপ ভাইস টেবিল/ স্ট্যান্ড এর উপর স্থাপন করুন। ৪. পাইপ ভাইস এর ত্রিমে শ্রেড করা পাইপ স্থাপন করুন/ ঢুকিয়ে দিন। ৫. পাইপের বাইরের থ্রেডের উপর ঘড়ির কাটার দিকে (থ্রেডিং নির্দেশনার উল্টো দিকে) ঘুরিয়ে টেফলন টেপ মুড়িয়ে বা পেচিয়ে দিন। ৬. প্রয়োজনীয় ফিটিংস (ইউনিয়ন, ওয়াই, টি, ছকেট) লাগিয়ে জিআইও ইউপিভিসি শ্রেড পাইপ সংযুক্ত করুন। ৭. পাইপ রেঞ্চ এবং এডজাস্ট্যাবল রেঞ্চ ব্যবহার করে ফিটিংস টাইট করুন। ৮. সংযুক্ত করা পাইপ, পাইপ ভাইস হতে আলাদা করুন। ৯. কম্প্রেসার মেশিন/ পানি সরবরাহ করে লিকেজ বা ছিদ্র আছে কি না তা পরীক্ষা করুন। ১০. কাজের জায়গা পরিষ্কার করুন।
সহায়ক যোগ্যতা	<p>সহায়ক যোগ্যতা:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ বিভিন্ন ধরনের পাইপ জয়েন্ট করার পদ্ধতি বর্ণনা করা। ▪ পাইপ জয়েন্ট করার পর লিকেজ পরীক্ষা করার পদ্ধতি ব্যাখ্যা করা।
শিখন ফলাফল -৪: সিপিভিসি পাইপ এবং ইউপিভিসি পাইপ জয়েন্ট করতে পারা	
শর্ত (পরিবেশ)	প্রদত্ত: বাস্তব কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ কেন্দ্রে প্রয়োজনীয় সিপিভিসি, ইউপিভিসি পাইপ, যন্ত্রপাতি, সরঞ্জাম এবং উপকরণ
কর্মসম্পাদন মানদণ্ড	<ul style="list-style-type: none"> ▪ কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী পাইপ নির্বাচন এবং সংগ্রহ করা হয়। ▪ পাইপের জয়েন্ট নির্বাচন করা হয়। ▪ স্থাপন করার আগে পাইপের শেষ অংশ পরিষ্কার করা হয়। ▪ চূড়ান্ত ভাবে পাইপ স্থাপনের আগে পরীক্ষামূলক ভাবে পাইপ ফিট করা হয়। ▪ সলভেন্ট সিমেন্ট ব্যবহার করে পাইপের সংযোগ স্থান প্লাস্টার করা হয়। ▪ ফিটিংস এর সাথে পাইপ সাবধানতার সাথে লাগানো হয়। ▪ ফিটিংস এর সাথে পাইপ জোড়া দেয়ার জন্য ৪৫ মিনিট অপেক্ষা করার প্রয়োজন হয়। ▪ ফিটিংস/ সরঞ্জামের সাথে পাইপ জোড়া দেয়ার ৪৫ মিনিট পর পানি সরবরাহ করে লিকেজ বা ছিদ্র পরীক্ষা করা হয়।

<p>কর্মসম্পাদন গাইড</p>	<p>ধাপ সমূহ:</p> <ol style="list-style-type: none"> ১. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী ব্যক্তিগত সুরক্ষা উপকরণ সংগ্রহ ও পরিধান করুন। ২. যন্ত্রপাতি, উপকরণ এবং সরঞ্জাম সংগ্রহ করুন। ৩. পাইপ কাটার অথবা হ্যান্ড স' দিয়ে মাপ অনুযায়ী পাইপ কাটুন। ৪. করাত দিয়ে কাটার সময় সৃষ্ট অমস্ন অংশ এবং কাটা অংশ শিরিষ কাগজের সাহায্যে তুলে ফেলুন। ৫. সিপিভিসি ও ইউপিভিসি প্রাইমার পাইপ সেগমেন্ট এর বাইরের অংশ এবং পাইপ ফিটিংস/ সরঞ্জাম এর ভিতরের অংশ ব্রাশ দিয়ে ভালোভাবে মুছে ফেলুন ৬. ব্রাশ ব্যবহার করে পাইপ সিগমেন্ট এর বাইরের দিক এবং পাইপ ফিটিংস/ সরঞ্জাম এর ভেতরের দিকের সলভেন্ট সিমেন্টের স্তর মুছে ফেলুন। ৭. ফিটিংস/ সরঞ্জামের ভেতরে পাইপ সংযুক্ত করুন এবং চারভাগের এক অংশ দুইবার ঘোরান এবং সিমেন্টের সাথে স্থাপনের জন্য ১৫ সেকেন্ড অপেক্ষা করুন। ৮. পাইপের জয়েন্টের এলাইনমেন্ট পরীক্ষা করুন। ৯. পানি সরবরাহ করে লিকেজ বা ছিদ্র পরীক্ষা করুন। ১০. নিরাপদ জায়গায় সকল যন্ত্রপাতি এবং উপকরণ সংরক্ষণ করুন। ১১. কাজের জায়গা পরিষ্কার করুন।
<p>সহায়ক যোগ্যতা</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● পাইপ জোড়া দেয়ার জন্য প্রয়োজনীয় উপকরণ এর তালিকা করা। ● সিপিভিসি ও ইউপিভিসি পাইপ জোড়া দেয়ার পদ্ধতি ব্যাখ্যা করা। ● পাইপ ফিটিংস জোড়া দেয়ার সময় নিরাপত্তার জন্য সতর্কতামূলক ব্যবস্থা বর্ণনা করা।
<p>শিখন ফলাফল -৫: পিপিআর পাইপ যুক্ত করতে পারা</p>	
<p>শর্ত (পরিবেশ)</p>	<p>প্রদত্ত: বাস্তব কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ কেন্দ্রে পিপিআর পাইপ এবং ওয়েল্ডিং যন্ত্র।</p>
<p>কর্মসম্পাদন মানদণ্ড</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী পিপিআর পাইপ এবং সরঞ্জাম সংগ্রহ করা হয়। ■ পিপিআর পাইপ এর জোড়া দেয়ার ধরন নির্বাচন করা হয়। ■ স্থাপন করার পূর্বে পাইপের শেষ প্রান্ত পরিষ্কার করা হয়। ■ চূড়ান্ত ভাবে স্থাপনের পূর্বে পরীক্ষামূলক ভাবে পাইপ স্থাপন করা হয়। ■ পিপিআর ওয়েলডিং মেশিন নিরাপদে ব্যবহার করে সমান্তরালভাবে এবং ডায়ামিটার অনুযায়ী পিপিআর পাইপ সরঞ্জাম এর সাথে স্থাপন করা হয়। ■ সরঞ্জামের সাথে পাইপ শক্তভাবে জোড়া দেয়ার ২৫ মিনিট পর পানি সরবরাহ করে লিকেজ বা ছিদ্র পরীক্ষা করা হয়।
<p>কর্মসম্পাদন গাইড</p>	<p>ধাপসমূহ:</p> <ol style="list-style-type: none"> ১. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী ব্যক্তিগত সুরক্ষা উপকরণ সংগ্রহ ও পরিধান করুন। ২. যন্ত্রপাতি, উপকরণ এবং সরঞ্জাম সংগ্রহ করুন। ৩. পাইপ কাটার অথবা হ্যান্ড স' দিয়ে মাপ অনুযায়ী পাইপ কাটুন। ৪. পাইপের শেষ প্রান্তে ওয়েল্ডিং এর গভীরতা চিহ্নিত করুন। ৫. ওয়েলডিং মেশিনের উত্তপ্ত উপকরণের উপর উপযুক্ত ডাইসগুলো রাখুন একই সাথে পাইপের ডায়ামিটার এবং সরঞ্জাম গুলো ওয়েল্ডিং করুন। ৬. ২২০/২৩০ ভোল্ট এ. সি. পাওয়ার সরবরাহের জন্য ওয়েলডিং মেশিন সংযুক্ত করুন। ৭. ওয়েল্ডিং মেশিনের রেগুলেটরে ২৬০°C তাপমাত্রা নির্বাচন করুন। ৮. কাজের জন্য কাজিত তাপমাত্রার জন্য অপেক্ষা করুন। ৯. ডাইস এর মধ্যে পাইপ এবং ফিটিংস/ সরঞ্জাম গুলো ঢুকান।

	<p>১০. হালকা চাপ প্রয়োগ করে ফিটিংস/ সরঞ্জামের মধ্যে পাইপ ঢুকান।</p> <p>১১. সোজাভাবে জোড়া দেয়া হয়েছে কি না তা পরীক্ষা করুন।</p> <p>১২. পানির সরবরাহের মাধ্যমে লিকেজ বা ছিদ্র পরীক্ষা করুন।</p> <p>১৩. নিরাপদ জায়গায় সকল যন্ত্রপাতি এবং উপকরণ সংরক্ষণ করুন।</p> <p>১৪. কাজের জায়গা পরিষ্কার করুন।</p>
সহায়ক যোগ্যতা	<ul style="list-style-type: none"> • পিপিআর জোড়া দেয়ার জন্য প্রয়োজনীয় যন্ত্রপাতি, সরঞ্জাম এবং উপকরণের তালিকা প্রস্তুত করা। • পিপিআর ওয়েলডিং মেশিন এর কার্যকারিতা বর্ণনা করা। • ফিটিংস/ সরঞ্জামের সাথে পিপিআর জোড়া দেয়ার পদ্ধতি ব্যাখ্যা করা। • পিপিআর জোড়া দেয়ার ক্ষেত্রে নিরাপত্তার জন্য সতর্কতা মূলক ব্যবস্থা ব্যাখ্যা করা।
শিখন ফলাফল -৬: পাইপের সাথে ইউনিয়ন জয়েন্ট করতে পারা	
শর্ত (পরিবেশ)	প্রদত্ত: বাস্তব কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ কেন্দ্রে ইউনিয়ন, পাইপ এবং অন্যান্য প্রয়োজনীয় উপকরণ
কর্মসম্পাদন মানদণ্ড	<ul style="list-style-type: none"> ■ থ্রেডে পাইপ এবং উপকরণ সংগ্রহ করা হয়। ■ পাইপের উভয় প্রান্তের বাহিরের দিকের থ্রেডের চারপাশে টেফলন টেপ দিয়ে ঘড়ির কাটারঘোরার দিকে (থ্রেডিং নির্দেশনার বিপরীত দিকে) করে পেঁচিয়ে দেয়া হয়। ■ প্রয়োজনীয় সরঞ্জাম/ ফিটিংস (স্থায়ী অংশ এবং অস্থায়ী অংশ) উভয় পাইপে সংযুক্ত করা হয়। ■ উভয় অংশের মাঝে ওয়াশার স্থাপন করা হয়। ■ পাইপ রেঞ্জ ব্যবহার করে জ্যাম-নাট এর সাথে সরঞ্জাম শক্ত করে আটকানো হয়। ■ পানি সরবরাহ করে লিকেজ বা ছিদ্র পরীক্ষা করা হয়।
কর্মসম্পাদন গাইড	<p>ধাপসমূহ:</p> <ol style="list-style-type: none"> ১. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী ব্যক্তিগত সুরক্ষা উপকরণ সংগ্রহ ও পরিধান করুন। ২. যন্ত্রপাতি, উপকরণ এবং সরঞ্জাম সংগ্রহ করুন। ৩. প্রয়োজন অনুসারে পাইপ ভাইস টেবিল/ স্ট্যান্ড এর উপর স্থাপন করুন। ৪. থ্রেডেড পাইপ পাইপ ভাইস এর গ্রিপ বা খাচের মধ্যে রাখুন। ৫. পাইপের উভয় প্রান্তের বাহিরের দিকের থ্রেডের চারপাশে টেফলন টেপ দিয়ে ঘড়ির কাটা ঘোরার দিকে (থ্রেডিং নির্দেশনার বিপরীত দিকে) করে পেঁচিয়ে দিন। ৬. উভয় পাইপের সাথে প্রয়োজনীয় সরঞ্জাম (স্থায়ী অংশ এবং অস্থায়ী অংশ) যুক্ত করুন। ৭. উভয় অংশের মাঝে বরাবর ওয়াশার স্থাপন করুন। ৮. পাইপ রেঞ্জ ব্যবহার করে সরঞ্জাম গুলো শক্ত করে আটকিয়ে দিন। ৯. পানি সরবরাহ করে লিকেজ বা ছিদ্র পরীক্ষা করুন। ১০. নিরাপদ জায়গায় সকল যন্ত্রপাতি এবং উপকরণ সংরক্ষণ করুন। ১১. কাজের জায়গা পরিষ্কার করুন।
সহায়ক যোগ্যতা	<ul style="list-style-type: none"> ■ ইউনিয়ন জোড়া দেয়ার পদ্ধতি ব্যাখ্যা করা। ■ ইউনিয়নের কার্যকারিতা ব্যাখ্যা করা ■ ইউনিয়ন জোড়া দেয়ার সময় নিরাপত্তার জন্য সতর্কতামূলক ব্যবস্থা ব্যাখ্যা করা।

কোর্স কাঠামো	
সেক্টর	কম্পট্রাকশন
কোর্স শিরোনাম	প্লাস্টিং - এর জন্য জাতীয় সক্ষমতার মানদণ্ড
মডিউল শিরোনাম	মডিউল ৯: কনসিলিড কাজ করা
মডিউল বিবরণ	এই মডিউলটিতে কনসিলিড কাজ করার জন্য প্রয়োজনীয় জ্ঞান, দক্ষতা এবং ও আচরণ (কেএসএ) সম্পর্কে আলোকপাত করা হয়েছে। ইহাতে কাজের জন্য প্রস্তুত হওয়া, কংক্রিট সারফেস এ গর্ত করা, ইটের সারফেস এ গ্রুভ কাটা এবং প্লাস্টিং কাজের যন্ত্রপাতি, সরঞ্জাম এবং উপকরণের যত্ন নেয়ার বিষয় অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে
নমিনাল সময়কাল	৪০ ঘন্টা
সার্টিফিকেট লেভেল	জাতীয় দক্ষতা সার্টিফিকেট (এনএসসি)-১
প্রাক-যোগ্যতা	দরকার নেই
শিখন ফলাফল	মডিউলটির অনুশীলন শেষ করার পর প্রশিক্ষার্থীরা নিম্নবর্ণিত কাজগুলো করতে সমর্থ্য হবে: ১. আরসিসি/ কংক্রিট সারফেস এ গর্ত করতে পারা। ২. ইটের সারফেস এ গ্রুভ কাটতে পারা। ৩. ব্লক সারফেস এ গ্রুভ কাটতে পারা।
শিখন ফলাফল -১: আরসিসি/ কংক্রিট সারফেস এ গর্ত করতে পারা	
শর্ত (পরিবেশ)	প্রদত্ত: বাস্তব কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ কেন্দ্রে প্রয়োজনীয় যন্ত্রপাতি এবং উপকরণ
কর্মসম্পাদন মানদণ্ড	<ul style="list-style-type: none"> ▪ কাজের প্রয়োজন অনুসারে জায়গা চিহ্নিত করা হয়। ▪ চিহ্নিত জায়গা ধুলা হতে রক্ষা করার জন্য ভেজানো হয়। ▪ চিহ্নিত জায়গায় গর্ত করা হয়। ▪ প্রয়োজন অনুসারে গর্ত পরিষ্কার করা হয়। ▪ কাজের প্রয়োজন অনুসারে গর্তের সাইজ পরীক্ষা করা হয়।
কর্মসম্পাদন গাইড	<p>ধাপসমূহ:</p> <ol style="list-style-type: none"> ১. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী ব্যক্তিগত সুরক্ষা উপকরণ সংগ্রহ ও পরিধান করুন। ২. যন্ত্রপাতি, উপকরণ এবং সরঞ্জাম সংগ্রহ করুন। ৩. কাজের জায়গা নির্বাচন করুন। ৪. কাজের জায়গা মার্কিং করুন। ৫. ধুলা হতে রক্ষা করার জন্য কাজের জায়গা ভিজিয়ে রাখুন। ৬. কাটার মেশিন/ বাটালি/ হ্যান্ড স' এবং হাতুড়ি দিয়ে গর্ত কাটুন। ৭. গর্তটি পরিষ্কার করুন। ৮. গর্তের ব্যাস এবং কেন্দ্রের অবস্থান পরীক্ষা করুন। ৯. নিরাপদ জায়গায় সকল যন্ত্রপাতি এবং উপকরণ সংরক্ষণ করুন। ১০. কাজের জায়গা পরিষ্কার করুন।
সহায়ক যোগ্যতা	<ul style="list-style-type: none"> ▪ কিভাবে গর্ত কাটার মেশিন নিরাপদে ব্যবহার করা যায় তা ব্যাখ্যা করা। ▪ আরসিসি/ কংক্রিট সারফেস এ গর্ত করার ধাপগুলো তালিকাভুক্ত করা। ▪ আরসিসি/ কংক্রিট সারফেসএ গর্ত করার সময় নিরাপত্তার স্বার্থে কি কি সাবধানতা অবলম্বন করতে হবে তা ব্যাখ্যা করা।
শিখন ফলাফল -২: ইটের সারফেস এ গ্রুভ কাটতে পারা	
শর্ত (পরিবেশ)	প্রদত্ত: বাস্তব কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ কেন্দ্রে প্রয়োজনীয় যন্ত্রপাতি, সরঞ্জাম

কর্মসম্পাদন মানদণ্ড	<ul style="list-style-type: none"> ■ লেআউট অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র নির্বাচন, মার্কিং ও লেবেল করা হয়। ■ লেআউট অনুযায়ী সতর্কতার সাথে গ্রাইন্ডিং মেশিন ব্যবহার করে গ্রুভ কাটা হয়। ■ পাইপের ডায়ামিটার অনুযায়ী সতর্কতার সাথে চিজেল ও হাতুড়ি ব্যবহার করে গ্রুভ করা হয়। ■ প্রয়োজনমতো গ্রুভ/ খাঁজ পরিষ্কার করা হয়। ■ লেআউট অনুযায়ী গ্রুভ/ খাঁজ চেক করা হয়।
কর্মসম্পাদন গাইড	<p>ধাপসমূহ:</p> <ol style="list-style-type: none"> ১. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী ব্যক্তিগত সুরক্ষা উপকরণ সংগ্রহ ও পরিধান করুন। ২. যন্ত্রপাতি, উপকরণ এবং সরঞ্জাম সংগ্রহ করুন। ৩. কাজের জায়গা নির্বাচন করুন। ৪. কাজের জায়গা মার্কিং করুন। ৫. লে-আউট অনুযায়ী কাজের জায়গা লেভেল বা সমান করুন। ৬. পাওয়ার সাপ্লাই এর উৎস চিহ্নিত করুন। ৭. পাওয়ার সাপ্লাই এর উৎসের সাথে গ্রাইন্ডিং মেশিন এর তার সংযুক্ত করুন। ৮. মেশিনের সুইচ অন করুন। ৯. হাত -চোখ সমন্বয় করে মেশিন চালান। ১০. ধুলা হতে কাজের জায়গাকে মুক্ত রাখতে পানি দিয়ে ভিজিয়ে নিন। ১১. মার্কিং লাইন অনুযায়ী দেয়াল কাটুন। ১২. পাইপের ডায়ামিটার অনুযায়ী বাটালি ও হাতুড়ি ব্যবহার করে গ্রুভ/ খাঁজ তৈরী করুন। ১৩. গ্রুভ/ খাঁজ পরিষ্কার করুন। ১৪. ডায়ামিটার অনুযায়ী গর্ত বা গ্রুভ পরীক্ষা করুন। ১৫. নিরাপদ জায়গায় সকল যন্ত্রপাতি এবং উপকরণ সংরক্ষণ করুন। ১৬. কাজের জায়গা পরিষ্কার করুন।
সহায়ক যোগ্যতা	<ul style="list-style-type: none"> ■ ইটের সারফেসে/ পৃষ্ঠতলে গ্রুভ/ খাঁজ কাটার ধাপগুলো তালিকা বদ্ধ করা। ■ ইটের সারফেসে/ পৃষ্ঠতলে গ্রুভ/ খাঁজ কাটার সময় নিরাপত্তার স্বার্থে সাবধানতার বিষয়গুলো ব্যাখ্যা করা।
শিখন ফলাফল -৩: ব্লক সারফেস এ গ্রুভ কাটতে পারা	
শর্ত (পরিবেশ)	প্রদত্ত: বাস্তব কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষন কেন্দ্রে প্রয়োজনীয় যন্ত্রপাতিও সরঞ্জাম
কর্মসম্পাদন মানদণ্ড	<ul style="list-style-type: none"> ■ লে-আউট অনুযায়ী কাজের জায়গা নির্বাচন, চিহ্নিতকরণ এবং সমান করা হয়। ■ লে-আউট অনুযায়ী গ্রাইন্ডিং মেশিন নিরাপদে ব্যবহার করে গ্রুভ/ খাঁজ কাটা হয়। ■ পাইপের ডায়ামিটার/ ব্যাস অনুযায়ী সাবধানতার সাথে গ্রাইন্ডিং মেশিন ব্যবহার করে গ্রুভ/ খাঁজ তৈরী করা হয়। ■ প্রয়োজন অনুসারে গ্রুভ/ খাঁজ পরিষ্কার করা হয়। ■ লে-আউট অনুযায়ী গ্রুভ/ খাঁজ পরীক্ষা করা হয়।
কর্মসম্পাদন গাইড	<p>ধাপ সমূহ:</p> <ol style="list-style-type: none"> ১. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী ব্যক্তিগত সুরক্ষা উপকরণ সংগ্রহ ও পরিধান করুন। ২. যন্ত্রপাতি, উপকরণ এবং সরঞ্জাম সংগ্রহ করুন। ৩. কাজের জায়গা নির্বাচন করুন। ৪. কাজের জায়গা মার্কিং করুন।

	<ol style="list-style-type: none"> ৫. লে-আউট অনুযায়ী কাজের জায়গা লেভেল বা সমান করুন। ৬. পাওয়ার সাপ্লাই এর উৎস চিহ্নিত করুন। ৭. পাওয়ার সাপ্লাই এর উৎসের সাথে গ্রাইন্ডিং মেশিন এর তার সংযুক্ত করুন। ৮. মেশিনের সুইচ অন করুন। ৯. হাত -চোখ সমন্বয় করে মেশিন চালান। ১০. ধুলা হতে কাজের জায়গাকে মুক্ত রাখতে পানি দিয়ে ভিজিয়ে নিন। ১১. ৭" গ্রাইন্ডিং মেশিন ব্যবহার করে পাইপ এর ডায়ামিটার অনুযায়ী গ্রন্ড/ খাঁজ তৈরী করুন। ১২. গর্তটি পরিষ্কার করুন। ১৩. গর্তের ব্যাস/ ডায়ামিটার পরীক্ষা করুন। ১৪. নিরাপদ জায়গায় সকল যন্ত্রপাতি এবং উপকরণ সংরক্ষণ করুন। ১৫. কাজের জায়গা পরিষ্কার করুন।
সহায়ক যোগ্যতা	<ul style="list-style-type: none"> ■ ব্লক সারফেসে গ্রন্ড/ খাঁজ কাটার ধাপগুলো তালিকা বদ্ধ করা। ■ ব্লক সারফেসে গ্রন্ড/ খাঁজ কাটার সময় নিরাপত্তার স্বার্থে গৃহীত সাবধানতার বিষয়গুলো ব্যাখ্যা করা।

কোর্স কার্যক্রম	
সেক্টর	কনস্ট্রাকশন
কোর্স শিরোনাম	প্লাস্টিং - এর জন্য জাতীয় সক্ষমতার মানদণ্ড
মডিউল শিরোনাম	মডিউল -১০: প্লাস্টিং এর মৌলিক জিনিসপত্র এবং ফিন্ডার স্থাপন করা
মডিউল বিবরণ	এই মডিউলটিতে প্লাস্টিং এর জিনিসপত্র এবং ফিন্ডার স্থাপন করার জন্য প্রয়োজনীয় জ্ঞান, দক্ষতা এবং ও আচরণ (কেএসএ) সম্পর্কে আলোকপাত করা হয়েছে। ইহাতে প্লাস্টিং করার জন্য কাজের প্রস্তুতি, installing লুকিং গ্লাস এবং গেট ভালু এবং কাজের জায়গার প্রয়োজনীয় যন্ত্রপাতি, সরঞ্জাম এবং উপকরণ সম্পর্কিত দক্ষতাসমূহ অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে।
নমিনাল সময়কাল	৪০ ঘন্টা
সার্টিফিকেট লেভেল	জাতীয় দক্ষতা সার্টিফিকেট (এনএসসি)-১
প্রাক-যোগ্যতা	মডিউল-৬, এলও-১
শিখন ফলাফল	মডিউলটির অনুশীলন শেষ করার পর প্রশিক্ষার্থীরা নিম্নবর্ণিত কাজগুলো করতে সমর্থ হবে: ১. লুকিং গ্লাস স্থাপন করতে পারা। ২. গেট ভালু স্থাপন করতে পারা।
শিখন ফলাফল -১: লুকিং গ্লাস স্থাপন করতে পারা	
শর্ত (পরিবেশ)	প্রদত্ত: বাস্তব কর্মক্ষেত্রে অথবা প্রশিক্ষণ কেন্দ্রে লুকিং গ্লাস এবং প্রয়োজনীয় যন্ত্রপাতি এবং উপকরণ
কর্মসম্পাদন মানদণ্ড	<ul style="list-style-type: none"> ■ মাপ এবং লে-আউট অনুযায়ী স্থাপনের জায়গা চিহ্নিত করা হয়। ■ মার্কিং পয়েন্টগুলোতে সাবধানতার সাথে ড্রিল মেশিন দ্বারা ড্রিল করা হয়। ■ চাপ ব্যবহার করে ড্রিল করা জায়গায় রয়েল প্লাগ সেট করা হয়। ■ স্ক্রু এবং ক্রাম্প ব্যবহার করে বেসিনের উপর লুকিং গ্লাস শেফ সেট করা হয়। ■ স্ক্রু এবং ক্রাম্প ব্যবহার করে গ্লাস শেলফ এর উপর আয়না স্থাপন করা হয়। ■ স্ক্রু সাহায্যে সাবান কেস/ লিকুইড ডিসপেনসার দেয়ালে লাগানো হয়। ■ স্ক্রু সাহায্যে টাওয়াল রেইল দেয়ালে লাগানো হয়। ■ মাপ এবং লে-আউট অনুযায়ী সকল ফিন্ডারস সঠিক ভাবে লাগানো হয়েছে কিনা তা পরীক্ষা করা হয়।
কর্মসম্পাদন গাইড	<p>ধাপ সমূহ:</p> <ol style="list-style-type: none"> ১. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী ব্যক্তিগত সুরক্ষা উপকরণ সংগ্রহ ও পরিধান করুন। ২. যন্ত্রপাতি, উপকরণ এবং সরঞ্জাম সংগ্রহ করুন। ৩. লে-আউট অনুযায়ী কাজের জায়গা চিহ্নিত করুন। ৪. চিহ্নিত বিন্দুতে ড্রিল করুন। ৫. হাতুড়ি ব্যবহার করে ড্রিল করা বিন্দুতে রয়েল প্লাগ স্থাপন করুন। ৬. স্ক্রু এবং ক্রাম্প ব্যবহার করে বেসিনের উপরে গ্লাস শেলফ স্থাপন করুন। ৭. স্ক্রু এবং ক্রাম্প ব্যবহার করে গ্লাস শেলফ এর উপর আয়না শক্ত ভাবে স্থাপন করুন। ৮. স্ক্রু ব্যবহার করে সাবান কেস/ লিকুইড ডিসপেনসার দেয়ালে শক্তভাবে লাগিয়ে দিন। ৯. স্ক্রু ব্যবহার করে টাওয়াল রেইল দেয়ালে শক্ত ভাবে লাগিয়ে দিন। ১০. মাপ এবং নকশা অনুযায়ী স্পিরিট লেভেল এ সকল জিনিসপত্র ঠিক ভাবে লাগানো হয়েছে কিনা তা পরীক্ষা করুন। ১১. নিরাপদ জায়গায় সকল যন্ত্রপাতি এবং উপকরণ সংরক্ষণ করুন। ১২. কাজের জায়গা পরিষ্কার করুন।

সহায়ক যোগ্যতা	<ul style="list-style-type: none"> ▪ প্রয়োজনীয় যন্ত্রপাতি এবং উপকরণের তালিকা করা। ▪ লুকিং গ্লাস স্থাপনের ধাপগুলো তালিকা করা। ▪ লুকিং গ্লাস স্থাপনের সময় নিরাপত্তার স্বার্থে গৃহীত সাবধানতার বিষয়গুলো ব্যাখ্যা করা।
শিখন ফলাফল-২: গেট ভালু স্থাপন করতে পারা	
শর্ত (পরিবেশ)	প্রদত্ত: বাস্তব কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ কেন্দ্রে গেট ভালু এবং প্রয়োজনীয় যন্ত্রপাতি এবং উপকরণ
কর্মসম্পাদন মানদণ্ড	<ul style="list-style-type: none"> ▪ পাইপ কাটার দিয়ে স্পেসিফিকেশন অনুযায়ী পাইপ কাটা হয়। ▪ পাইপের উপর ডাই স্টক ব্যবহার করে স্পেসিফিকেশন অনুযায়ী বাহিরের থ্রেড কাটা হয়। ▪ স্টিল ওয়ার ব্রাশ ব্যবহার করে থ্রেডিং এরিয়া পরিষ্কার করা হয়। ▪ থ্রেড কাটিং অনুযায়ী থ্রেডিং পরীক্ষা করা হয়। ▪ থ্রেড পাইপের বাহিরের দিকে টেফলন টেপ দিয়ে ঘড়ির কাটা ঘোরার দিকে (থ্রেডিং নির্দেশনার উল্টো দিকে) পেঁচিয়ে দেয়া হয়। ▪ পাইপের সাথে গেট ভালু স্থাপন করা হয়। ▪ পাইপ রেঞ্জ এবং এডজাস্টেবল রেঞ্জ ব্যবহার করে পাইপের সাথে ভালু শক্তকরে আটকানো হয়। ▪ পানি সরবরাহ করে লিকেজ বা ছিদ্র পরীক্ষা করা হয়।
কর্মসম্পাদন গাইড	<p>ধাপসমূহ:</p> <ol style="list-style-type: none"> ১. কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী ব্যক্তিগত সুরক্ষা উপকরণ সংগ্রহ ও পরিধান করুন। ২. যন্ত্রপাতি, উপকরণ এবং সরঞ্জাম সংগ্রহ করুন। ৩. লে-আউট অনুযায়ী কাজের জায়গা নির্বাচন করুন। ৪. টেবিল অথবা স্ট্যান্ড এর উপর পাইপ ভাইস রাখুন। ৫. পাইপ ভাইস এর সাথে থ্রেড করা পাইপ সেট করুন। ৬. পাইপের থ্রেড করা জায়গায় থ্রেড টেপ অথবা এনামেল পেইন্ট ব্যবহার করুন। ৭. জিআই পাইপের সাথে ভালু ঘড়ির কাটার র দিক অনুযায়ী ঘুরিয়ে লাগান। ৮. পাইপ রেঞ্জ এবং এডজাস্টেবল রেঞ্জ ব্যবহার করে পাইপের সাথে ভালু টাইট করুন। ৯. ভালু এর সংযোগ পয়েন্টে পানির লিকেজ বা ছিদ্র আছে কিনা পরীক্ষা করুন। ১০. পানির সরবরাহ ব্যবহার করে ভালু অন অথবা বন্ধ করে এর কার্যকারিতা পরীক্ষা করুন। ১১. নিরাপদ জায়গায় সকল যন্ত্রপাতি এবং উপকরণ সংরক্ষণ করুন। ১২. কাজের জায়গা পরিষ্কার করুন।
সহায়ক যোগ্যতা	<ul style="list-style-type: none"> • প্রয়োজনীয় যন্ত্রপাতি এবং উপকরণ তালিকা করা। • কিভাবে কাজের জায়গার মাপ নিতে হয় তা ব্যাখ্যা করা। • ভালু স্থাপনের ধাপগুলো বর্ণনা করা। • কিভাবে ভালু এর কার্যকারিতা পরীক্ষা করতে হয় তা বর্ণনা করা। • গেট ভালু স্থাপনের সময় নিরাপত্তার স্বার্থে গৃহীত সাবধানতাগুলো বর্ণনা করা।

সক্ষমতা বিশ্লেষণ	<p>নিম্নে বর্ণিত টেবিলে প্রতিটি সক্ষমতা ইউনিটের জন্য যে কয়টি মডিউল তৈরি করা হয়েছে তা দেখানো হয়েছে</p> <table border="1" data-bbox="576 349 1337 958"> <thead> <tr> <th>ইউনিট অফ কম্পিটেন্সি</th> <th>মডিউল এর সংখ্যা</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ইউওসি-১: মৌলিক গাণিতিক ধারণা</td> <td>১</td> </tr> <tr> <td>ইউওসি-২: মৌলিক গাণিতিক ধারণা</td> <td>১</td> </tr> <tr> <td>ইউওসি-৩: কর্মস্থল পরিষ্কার-পরিচ্ছন্নতা অনুশীলন করা</td> <td>১</td> </tr> <tr> <td>ইউওসি-৪: পেশাগত স্বাস্থ্য ও নিরাপত্তা (ওএইচএস) অনুশীলন করা</td> <td>১</td> </tr> <tr> <td>ইউওসি-৫: কন্সট্রাকশনসেক্টরেকাজ</td> <td>১</td> </tr> <tr> <td>ইউওসি-৬: কন্সট্রাকশনসেক্টরের জন্য হ্যাণ্ড টুলস্ ও পাওয়ার টুলস্-এর ব্যবহার</td> <td>১</td> </tr> <tr> <td>ইউওসি-৭: প্লাম্বিং কাজের মৌলিক দক্ষতা সমূহ</td> <td>১</td> </tr> <tr> <td>ইউওসি-৮: পাইপ জোড়া/ জয়েন্ট দেয়া</td> <td>১</td> </tr> <tr> <td>ইউওসি-৯ কনসিলিড ওয়ারিং করা</td> <td>১</td> </tr> <tr> <td>ইউওসি-১০: প্লাম্বিং এর মৌলিক জিনিসপত্র এবং ফিক্সার স্থাপন করা</td> <td>১</td> </tr> </tbody> </table>	ইউনিট অফ কম্পিটেন্সি	মডিউল এর সংখ্যা	ইউওসি-১: মৌলিক গাণিতিক ধারণা	১	ইউওসি-২: মৌলিক গাণিতিক ধারণা	১	ইউওসি-৩: কর্মস্থল পরিষ্কার-পরিচ্ছন্নতা অনুশীলন করা	১	ইউওসি-৪: পেশাগত স্বাস্থ্য ও নিরাপত্তা (ওএইচএস) অনুশীলন করা	১	ইউওসি-৫: কন্সট্রাকশনসেক্টরেকাজ	১	ইউওসি-৬: কন্সট্রাকশনসেক্টরের জন্য হ্যাণ্ড টুলস্ ও পাওয়ার টুলস্-এর ব্যবহার	১	ইউওসি-৭: প্লাম্বিং কাজের মৌলিক দক্ষতা সমূহ	১	ইউওসি-৮: পাইপ জোড়া/ জয়েন্ট দেয়া	১	ইউওসি-৯ কনসিলিড ওয়ারিং করা	১	ইউওসি-১০: প্লাম্বিং এর মৌলিক জিনিসপত্র এবং ফিক্সার স্থাপন করা	১
ইউনিট অফ কম্পিটেন্সি	মডিউল এর সংখ্যা																						
ইউওসি-১: মৌলিক গাণিতিক ধারণা	১																						
ইউওসি-২: মৌলিক গাণিতিক ধারণা	১																						
ইউওসি-৩: কর্মস্থল পরিষ্কার-পরিচ্ছন্নতা অনুশীলন করা	১																						
ইউওসি-৪: পেশাগত স্বাস্থ্য ও নিরাপত্তা (ওএইচএস) অনুশীলন করা	১																						
ইউওসি-৫: কন্সট্রাকশনসেক্টরেকাজ	১																						
ইউওসি-৬: কন্সট্রাকশনসেক্টরের জন্য হ্যাণ্ড টুলস্ ও পাওয়ার টুলস্-এর ব্যবহার	১																						
ইউওসি-৭: প্লাম্বিং কাজের মৌলিক দক্ষতা সমূহ	১																						
ইউওসি-৮: পাইপ জোড়া/ জয়েন্ট দেয়া	১																						
ইউওসি-৯ কনসিলিড ওয়ারিং করা	১																						
ইউওসি-১০: প্লাম্বিং এর মৌলিক জিনিসপত্র এবং ফিক্সার স্থাপন করা	১																						
মূল্যায়ন পদ্ধতি	<p>প্রশিক্ষণে শিখন বিষয়ক প্রামাণিক তথ্য সংগ্রহ করার জন্য কমবেশী নিম্নবর্ণিত পদ্ধতিসমূহ ব্যবহার করা যেতে পারে:</p> <ul style="list-style-type: none"> • লিখিত পরীক্ষা • প্রদর্শণ • মৌখিক প্রশ্ন জিজ্ঞাসা। 																						
উপকরণসমূহ	<p>প্রশিক্ষণ কোর্সটি বাস্তবায়নের জন্য প্রয়োজনীয় টুলস্, সরঞ্জামাদী এবং মালামালের তালিকার জন্য দয়া করে কোর্স স্বীকৃতি নথি (কোর্স অ্যাক্রেডিটেশন ডকুমেন্ট) দেখুন।</p>																						
নির্দেশকদের যোগ্যতা	<p>প্রশিক্ষকদের ন্যূনতম প্রয়োজনীয়তা (যোগ্যতা) জানতে দয়া করে গুণগতমান নিশ্চিতকরণ ম্যানুয়াল দেখুন।</p>																						

প্রশিক্ষণ শিডিউল

ইউনিট অফ কম্পিটেন্সি	মডিউল	মেয়াদ*	প্রশিক্ষণ পদ্ধতি (সমূহ)**
১. জিএন০১০০১১২এ মৌলিক গাণিতিক ধারণা	মডিউল -১: মৌলিক গাণিতিক ধারণা	৪০ ঘন্টা	<ul style="list-style-type: none"> • প্রদর্শণ • নির্দেশিত অনুশীলন • মুক্ত (স্বাধীন) অনুশীলন • প্রজেক্ট কাজ • কোচিং
২. জিএন০১০০২১২এ কর্মস্থলে যোগাযোগ করা	মডিউল-২: কর্মস্থলে যোগাযোগ করা	৩০ ঘন্টা	<ul style="list-style-type: none"> • প্রদর্শণ • নির্দেশিত অনুশীলন • মুক্ত (স্বাধীন) অনুশীলন • প্রজেক্ট কাজ • কোচিং
৩. জিএন১০০৩১২এ কর্মস্থল পরিষ্কার-পরিচ্ছন্নতা অনুশীলন করা	মডিউল-৩: কর্মস্থল পরিষ্কার-পরিচ্ছন্নতা অনুশীলন করা	১৮ ঘন্টা	<ul style="list-style-type: none"> • প্রদর্শণ • নির্দেশিত অনুশীলন • মুক্ত (স্বাধীন) অনুশীলন • প্রজেক্ট কাজ • কোচিং
৪. জিএন১০০৪১২এ পেশাগত স্বাস্থ্য ও নিরাপত্তা (ওএইচএস) অনুশীলন করা	মডিউল-৪: পেশাগত স্বাস্থ্য ও নিরাপত্তা (ওএইচএস) অনুশীলন করা	৩০ ঘন্টা	<ul style="list-style-type: none"> • প্রদর্শণ • নির্দেশিত অনুশীলন • মুক্ত (স্বাধীন) অনুশীলন • প্রজেক্ট কাজ • কোচিং
৫. এসএস১০০১১২এ কম্প্রোকশনসেক্টরে কাজ	মডিউল-৫: নির্মাণ সেক্টরেকাজ	২৪ ঘন্টা	<ul style="list-style-type: none"> • প্রদর্শণ • নির্দেশিত অনুশীলন • মুক্ত (স্বাধীন) অনুশীলন • প্রজেক্ট কাজ • কোচিং
৬. এসএস১০০২১২এ কম্প্রোকশনসেক্টরের জন্য হ্যান্ড টুলস্ ও পাওয়ার টুলস্-এর ব্যবহার	মডিউল-৬: নির্মাণ সেক্টরের জন্য হ্যান্ড টুলস্ ও পাওয়ার টুলস্-এর ব্যবহার	৩০ ঘন্টা	<ul style="list-style-type: none"> • প্রদর্শণ • নির্দেশিত অনুশীলন • মুক্ত (স্বাধীন) অনুশীলন • প্রজেক্ট কাজ • কোচিং
৭. সিওএনপিএল১০০১১৭এ প্লাস্টিং কাজের মৌলিক দক্ষতা সমূহ	মডিউল -৭: প্লাস্টিং কাজের মৌলিক দক্ষতা সমূহ	৬০ ঘন্টা	<ul style="list-style-type: none"> • প্রদর্শণ • নির্দেশিত অনুশীলন • মুক্ত (স্বাধীন) অনুশীলন • প্রজেক্ট কাজ • কোচিং
৮. সিওএনপিএল১০০২১৭এ পাইপ জোড়া/ জয়েন্ট করা	মডিউল-৮: পাইপ জোড়া/ জয়েন্ট করা	৭০ ঘন্টা	<ul style="list-style-type: none"> • প্রদর্শণ • নির্দেশিত অনুশীলন

			<ul style="list-style-type: none"> • মুক্ত (স্বাধীন) অনুশীলন • প্রজেক্ট কাজ • কোচিং
৯. সিওএনপিএল১০০৩১৭এ কনসিলড ওয়ারিং করা	মডিউল-৯ কনসিলড ওয়ারিং করা	৪০ ঘন্টা	<ul style="list-style-type: none"> • প্রদর্শণ • নির্দেশিত অনুশীলন • মুক্ত (স্বাধীন) অনুশীলন • প্রজেক্ট কাজ • কোচিং
১০. সিওএনপিএল১০০৪১৭এ প্লাস্টিং এর মৌলিক জিনিসপত্র এবং ফিক্সার স্থাপন করা	মডিউল-১০ প্লাস্টিং এর মৌলিক জিনিসপত্র এবং ফিক্সার স্থাপন করা	৫৮ ঘন্টা	<ul style="list-style-type: none"> • প্রদর্শণ • নির্দেশিত অনুশীলন • মুক্ত (স্বাধীন) অনুশীলন • প্রজেক্ট কাজ • কোচিং

*বিশেষজ্ঞদের মতামতানুসারে প্রশিক্ষণ মডিউলের সময়কাল হিসাব করা হয়েছে। কিছু কিছু সক্ষমতা অন্যগুলোর তুলনায় জটিল ও গুরুত্বপূর্ণ এবং এজন্য শিক্ষণ-শিখন প্রক্রিয়ায় মডিউল ভেদে প্রয়োজনীয় প্রশিক্ষণ ঘন্টার সংখ্যা তারতম্য হতে পারে। প্রশিক্ষণার্থীদেরকে প্রতিটি মডিউল শেখানোর সময় প্রশিক্ষকদের মডিউলের জন্য আনুমানিক বরাদ্দ সময়ের বাছ-বিচার ও যথাযথ ব্যবহারের স্বাধীনতা রয়েছে।

** প্রশিক্ষণার্থীদের সক্ষমতা ও মৌলিক দক্ষতার উপর ভিত্তি করে সংশ্লিষ্ট প্রশিক্ষকগণ প্রশিক্ষণের পদ্ধতি (পদ্ধতিসমূহ) নির্ধারণ করবেন। প্রশিক্ষণার্থীদের মাঝে দক্ষতা স্থানান্তর করতে একাধিক প্রশিক্ষণ পদ্ধতি ব্যবহার করার দরকার হবে।