



কম্পিউন্সি বেজড কারিকুলাম (সিবিসি)

প্লাস্টিক ইঞ্জেকশন মোল্ডিং মেসিন অপারেশন

লেভেল- ৩

প্লাস্টিক সেক্টর

কারিকুলাম কোড: CBC- PS-PIMMO-L3- EN -V1



জাতীয় দক্ষতা উন্নয়ন কর্তৃপক্ষ
প্রধানমন্ত্রীর কার্যালয়,
গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার

কপিরাইট

জাতীয় দক্ষতা উন্নয়ন কর্তৃপক্ষ
প্রধানমন্ত্রীর কার্যালয়।
১১-১২ তলা, বিনিয়োগ ভবন
ই-৬/বি, আগারগাঁও, শের-ই-বাংলা নগর, ঢাকা-১২০৭
ইমেইলঃ ec@nsda.gov.bd
ওয়েবসাইটঃ www.nsda.gov.bd
ন্যাশনাল স্কিলস পোর্টালঃ <http://skillsportal.gov.bd>

এ কারিকুলামটির স্বত্ব জাতীয় দক্ষতা উন্নয়ন কর্তৃপক্ষ (এনএসডিএ) এর নিকট সংরক্ষিত। এনএসডিএ-এর যথাযথ অনুমোদন ব্যতীত অন্য কেউ বা অন্য কোন পক্ষ এ কারিকুলামটির কোন রকম পরিবর্তন বা পরিমার্জন করতে পারবে না।

এ কারিকুলাম এনএসডিএ কর্তৃক অনুমোদিত **প্লাস্টিক ইঞ্জেকশন মোল্ডিং মেসিন অপারেশন, লেভেল –৩** অকুপেশনের কম্পিটেন্সি স্ট্যান্ডার্ড এর ভিত্তিতে প্রণয়ন করা হয়েছে। এতে **প্লাস্টিক ইঞ্জেকশন মোল্ডিং মেসিন অপারেশন, লেভেল – ৩** স্ট্যান্ডার্ডটি বাস্তবায়নের জন্য প্রয়োজনীয় তথ্য সন্নিবেশিত হয়েছে। এটি প্রশিক্ষক, অ্যাসেসর ও কারিকুলাম ডেভেলপারদের জন্য গুরুত্বপূর্ণ সহায়ক ডকুমেন্ট।

এ ডকুমেন্টটি সংশ্লিষ্ট খাতের আইএসসি প্রতিনিধি/শিল্পের প্রতিনিধি, একাডেমিয়া, কারিকুলাম স্পেশালিষ্ট, বিশেষজ্ঞ প্রশিক্ষক ও পেশাজীবির সহায়তায় এনএসডিএ কর্তৃক প্রণয়ন করা হয়েছে।

এনএসডিএ স্বীকৃত দেশের সকল সরকারি-বেসরকারি-এনজিও প্রশিক্ষণ প্রতিষ্ঠানে **প্লাস্টিক ইঞ্জেকশন মোল্ডিং মুল্ডিং মেসিন অপারেশন, লেভেল –৩** কোর্সের দক্ষতা ভিত্তিক প্রশিক্ষণ বাস্তবায়নের জন্য এ কারিকুলামটি ব্যবহার করতে পারবে।

ভূমিকা

দেশের আর্থ-সামাজিক উন্নয়নে দক্ষতা নির্ভর প্রশিক্ষণের গুরুত্ব অপরসীম। উৎপাদনশীলতা বৃদ্ধি, কর্মসংস্থান সৃষ্টি এবং দারিদ্র্য বিমোচনের জন্য চাহিদা ভিত্তিক প্রশিক্ষণ একটি গুরুত্বপূর্ণ ক্ষেত্র। বাংলাদেশে সরকারী ও বেসরকারী পর্যায়ে গড়ে ওঠা দক্ষতা উন্নয়ন সংক্রান্ত প্রশিক্ষণ প্রতিষ্ঠানসমূহ বাণিজ্যিকভাবে দক্ষতা উন্নয়ন প্রশিক্ষণ প্রদান করছে। এই সমস্ত প্রশিক্ষণ প্রতিষ্ঠানে পরিচালিত প্রশিক্ষণের সামগ্রিক মান উন্নয়ন ও সমন্বয় সাধনে অকুপেশন ভিত্তিক অভিন্ন প্রশিক্ষণ কারিকুলাম থাকা জরুরী। জাতীয় দক্ষতা উন্নয়ন কর্তৃপক্ষ আইন, ২০১৮ এ প্রদত্ত এনএসডিএ বিভিন্ন অকুপেশনে/ট্রেডে দেশব্যাপি পরিচালিত প্রশিক্ষণ কার্যক্রমের জন্য অভিন্ন কারিকুলাম প্রণয়ন করছে।

দেশীয় ও আন্তর্জাতিক শ্রমবাজারের চাহিদা মোতাবেক দক্ষ জনবল তৈরির লক্ষ্যে এনএসডিএ কর্তৃক বিভিন্ন অকুপেশনের (লেভেল ভিত্তিক) কম্পিটেন্সি স্ট্যান্ডার্ড প্রণয়ন করা হচ্ছে।

কম্পিটেন্সি স্ট্যান্ডার্ড অনুযায়ী প্রশিক্ষণ প্রদান ও অ্যাসেসমেন্ট এর লক্ষ্যে দক্ষ ও প্রশিক্ষিত প্রশিক্ষক অপরিহার্য। এই লক্ষ্যে সংশ্লিষ্ট খাতের আইএসসি/শিল্পের প্রতিনিধি, একাডেমিয়া, কারিকুলাম স্পেশালিষ্ট, বিশেষজ্ঞ প্রশিক্ষক ও পেশাজীবীর সমন্বয়ে গঠিত বিশেষজ্ঞ কমিটির মাধ্যমে **প্লাস্টিক ইঞ্জেকশন মোল্ডিং মেসিন অপারেশন, লেভেল –৩** এর কারিকুলাম প্রণয়ন করা হয়েছে। এই কারিকুলামে প্রয়োজনীয় কোর্স ডিজাইন, কোর্স স্ট্রাকচার, কোর্স ডেলিভারি মেথড, যন্ত্রপাতি ও সরঞ্জামাদির তালিকা এবং ভৌত সুযোগ সুবিধা অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে। এ ছাড়াও প্রশিক্ষণার্থীদের অ্যাসেসমেন্ট ক্রাইটেরিয়া, অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি, যোগ্যতা স্তর ও সনদায়ন প্রক্রিয়া সন্নিবেশ করা হয়েছে।

এ কারিকুলামটি এনএসডিএ কর্তৃক অনুমোদিত একটি ডকুমেন্ট যা শিল্পের চাহিদাভিত্তিক দক্ষতামান অনুসারে প্রণীত **প্লাস্টিক ইঞ্জেকশন মোল্ডিং মেসিন অপারেশন, লেভেল –৩** এর প্রশিক্ষণ বাস্তবায়নের সামগ্রিক বিষয়বস্তু বর্ণনা করে। **প্লাস্টিক ইঞ্জেকশন মোল্ডিং মেসিন অপারেশন, লেভেল – ৩** কোর্সের প্রশিক্ষণার্থীরা যথাযথভাবে অনুসরণ করে নিজেদেরকে দক্ষ ও যোগ্য **প্লাস্টিক ইঞ্জেকশন মোল্ডিং মেসিন অপারেটর** হিসেবে গড়ে তুলতে পারবে।

এই কারিকুলামকে অনুসরণ করেই প্রশিক্ষণার্থীদের অ্যাসেসমেন্ট টুলস, অ্যাসেসমেন্ট এবং সনদায়ন করা হবে।

সংক্ষিপ্ত শব্দাবলী

| সাধারণ | |
|----------------|--|
| এনএসডিএ | জাতীয় দক্ষতা উন্নয়ন কর্তৃপক্ষ |
| এন এস কিউ এফ | ন্যাশনাল স্কিলস কোয়ালিফিকেশন্স ফ্রেমওয়ার্ক |
| বি এন কিউ এফ | বাংলাদেশ ন্যাশনাল কোয়ালিফিকেশন্স ফ্রেমওয়ার্ক |
| এস সি ভি সি | স্ট্যান্ডার্ড অ্যান্ড কারিকুলাম ভেলিডেশন কমিটি |
| ইউ ও সি | ইউনিট অব কম্পিটেন্সি |
| এস ও পি | স্ট্যান্ডার্ড অপারেটিং প্রসিডিউর |
| সি এস | কম্পিটেন্সি স্ট্যান্ডার্ড |
| আইএসসি | ইন্ডাস্ট্রি স্কিলস কাউন্সিল |
| এস টি পি | স্কিলস ট্রেনিং প্রোভাইডার |
| ও এস এইচ | অকুপেশনাল সেফটি অ্যান্ড হেলথ |
| পি পি ই | পারসোনাল প্রটেকটিভ ইকুইপমেন্ট |
| সিবিসি | কম্পিটেন্সি বেসড কারিকুলাম |
| অকুপেশন বিষয়ক | |
| PE | Polyethylene |
| PP | Polypropylene |
| PS | Polystyrene |
| ABS | Acrylonitrile Butadiene Styrene |
| PVC | Polyvinyl chloride |
| PMMA | Polymethyl Methacrylate |
| PET | Polyethylene Terephthalate |
| CA | Cellulose Acetate |
| PTFE | Polytetrafluoroethylene |
| PA | Poly Amide |
| PC | Poly carbonate |
| POM | Poly Oxy Methylene |
| PBT | Poly Butylene Terephthalate |
| PEEK | Poly ether ether ketone |
| PAI | Polyamide Imide |
| MF | Melamine formaldehyde |
| UF | Urea Formaldehyde |
| PF | Phenol Formaldehyde |
| EP | Epoxy |
| UP | Unsaturated Polyester |
| IMM | Injection moulding machine |

সূচীপত্র

| | |
|---|-----|
| কপিরাইট | i |
| ভূমিকা..... | ii |
| সংক্ষিপ্ত শব্দাবলী | iii |
| কোর্স ডিজাইন | 1 |
| ইউনিট অফ কম্পিউটার তালিকা | 1 |
| কোর্সের বিবরণ | 2 |
| কোর্সের শিখনফল | 2 |
| কোর্স কাঠামো | 3 |
| অকুপেশন স্পেসিফিক ইউনিট অব কম্পিউটার - ২৯৫ ঘন্টা | 5 |
| কম্পিউটার বিশ্লেষণ..... | 6 |
| কোর্স ডেলিভারী | 7 |
| কোর্স প্রশিক্ষণ পদ্ধতি..... | 7 |
| মডিউল অব ইন্ট্রাকশন | 7 |
| জেনেরিক মডিউল..... | 8 |
| কর্মক্ষেত্রে তথ্য আদান প্রদান কর; (Carryout Workplace Interaction)..... | 9 |
| ছোট দলকে নেতৃত্ব দাও (Lead Small Team) | 14 |
| সেক্টর স্পেসিফিক মডিউল | 19 |
| ইউনিট অব কম্পিউটার | 20 |
| প্লাস্টিক খাতের পরিস্থিতি এবং পরিবেশগত সমস্যাগুলি ব্যাখ্যা কর (Interpret the Scenario and Environmental Issues of Plastic Sector) | 20 |
| ইউনিট অব কম্পিউটার | 30 |
| মেশিন, টুল, সরঞ্জাম এবং প্লাস্টিকের কাঁচামাল প্রয়োগ প্রক্রিয়া ব্যাখ্যা কর (Interpret the application process of Machine, Tools, Equipment and Plastic Raw Material) | 30 |
| ইউনিট অব কম্পিউটার | 37 |
| মোল্ড সেটিং সম্পন্ন কর (Perform Mold Settings)..... | 37 |
| ইউনিট অব কম্পিউটার | 45 |
| মেশিন পরিচালনা কর (Operate Machine) | 45 |
| ইউনিট অব কম্পিউটার | 55 |
| পণ্যের ত্রুটির চাক্ষুষ সনাক্তকরণ সম্পাদন কর (Perform Visual Identification of Product Defect).... | 55 |
| ইউনিট অব কম্পিউটার | 61 |
| গৌণ মেশিন সার্ভিসিং এবং রক্ষণাবেক্ষণ সম্পাদন কর (Perform Minor Machine Servicing and Maintenance) | 61 |
| শব্দকোষ | 67 |
| ভ্যালিডেশন ওয়ার্কশপে অংশগ্রহণকারীগণের তালিকা..... | 71 |

কোর্স ডিজাইন

| | |
|----------------|--|
| কোর্সের নাম | : প্লাস্টিক ইঞ্জেকশন মোল্ডিং মেশিন অপারেশন |
| যোগ্যতার স্তর | : জাতীয় দক্ষতা সার্টিফিকেট (এনএসসি)- ৩ |
| নমিনাল সময়কাল | : ৩৬০ ঘন্টা |

ইউনিট অফ কম্পিটেন্সির তালিকা

জেনেরিক

১. কর্মক্ষেত্রে তথ্য আদান প্রদান কর; (Carryout Workplace Interaction)
২. ছোট দলকে নেতৃত্ব দাও (Lead Small Team)

সেক্টর স্পেসিফিক ইউনিট

১. প্লাস্টিক খাতের পরিস্থিতি এবং পরিবেশগত সমস্যাগুলি ব্যাখ্যা কর (Interpret the Scenario and Environmental Issues of Plastic Sector)

অকুপেশন স্পেসিফিক

১. মেশিন, টুল, সরঞ্জাম এবং প্লাস্টিকের কাঁচামাল প্রয়োগ প্রক্রিয়া ব্যাখ্যা কর (Interpret the application process of Machine, Tools, Equipment and Plastic Raw Material)
২. মোল্ড সেটিং সম্পন্ন কর (Perform Mold Settings)
৩. মেশিন অপারেট কর (Operate Machine)
৪. পণ্যের ত্রুটির চাক্ষুষ সনাক্তকরণ সম্পাদন কর (Perform Visual Identification of Product Defect)
৫. গৌণ মেশিন সার্ভিসিং এবং রক্ষণাবেক্ষণ সম্পাদন কর (Perform Minor Machine Servicing and Maintenance)

কোর্সের বিবরণ

এটি একটি দক্ষতা ভিত্তিক প্রশিক্ষণ পাঠ্যক্রম (সিকুয়েন্স) যা **প্লাস্টিক ইঞ্জেকশন মোল্ডিং মেশিন অপারেশন, লেভেল – ৩** পেশার কাজে কাজক্ষিত জ্ঞান, দক্ষতা এবং কর্মক্ষেত্রে যথাযথ মনোভাব তৈরীর জন্য প্রণয়ন করা হয়েছে। পাঠ্যক্রমটিতে বিভিন্ন দক্ষতা যেমন, কর্মক্ষেত্রে পেশাগত নিরাপত্তা এবং স্বাস্থ্য (ওএসএইচ) পদ্ধতি প্রয়োগ করা, বাংলাদেশে প্লাস্টিক সেক্টরে কাজ করা, উৎপাদনের জন্য প্লাস্টিক এক্সট্রুশন মেশিন পরিচালনা করা, উৎপাদনের জন্য প্লাস্টিক এক্সট্রুশন ব্লো মুল্ডিং মেশিন পরিচালনা করা, উৎপাদনের জন্য প্লাস্টিক স্ট্রেচ ব্লো মুল্ডিং মেশিন পরিচালনা করা, দৈনন্দিন রক্ষণাবেক্ষণ কার্যক্রম সম্পন্ন করা বিষয়ক দক্ষতা অন্তর্ভুক্ত রয়েছে।

কোর্সের শিখনফল

এ কোর্সটি সফলভাবে সম্পাদন করা হলে জাতীয় যোগ্যতা কাঠামোর অধীনে **প্লাস্টিক ইঞ্জেকশন মোল্ডিং মেশিন অপারেশন, লেভেল – ৩** এ সনদায়ন করা হবে। এছাড়াও এ কোর্সটির নিম্নলিখিত কর্মমুখী, অর্থনৈতিক, ও সামাজিক শিখনফল রয়েছে।

কর্মমুখী শিখনফল

- ১। ইনফরমাল সেক্টরের প্রতিষ্ঠানগুলোতে **প্লাস্টিক ইঞ্জেকশন মোল্ডিং মেশিন অপারেটর** হিসেবে কার্যকরভাবে জব করতে পারবে
- ২। পেশাগত নিরাপত্তা ও স্বাস্থ্য বিধি (ওএসএইচ) প্রয়োগ করতে পারবে

অর্থনৈতিক শিখনফল

- ১। দেশে ও বিদেশে **প্লাস্টিক ইঞ্জেকশন মোল্ডিং মেশিন অপারেটর** হিসেবে চাকরির সুযোগ সৃষ্টি হবে
- ২। দক্ষতা উন্নয়ন কর্মকান্ডে অংশগ্রহণ করে আর্থ- সামাজিক উন্নয়নে অবদান রাখতে পারবে

সামাজিক শিখনফল

- ১। ব্যক্তিগত উন্নয়ন সাধনের মাধ্যমে সামাজিক মর্যাদা বৃদ্ধি পাবে
- ২। পরিবর্তনশীল প্রযুক্তির সঙ্গে সংগতিপূর্ণ দক্ষ জনসম্পদের অংশীদারিত্ব বৃদ্ধি পাবে
- ৩। সমাজে দক্ষ ও প্রশিক্ষিত **প্লাস্টিক ইঞ্জেকশন মোল্ডিং মেশিন অপারেটর**ের সংখ্যা বৃদ্ধি পাবে

শিক্ষার্থীর প্রাক যোগ্যতা (Entry Requirements)

প্রশিক্ষার্থীদের নিম্নলিখিত যোগ্যতা থাকতে হবে:

- এস এস সি পাশ অথবা সমতুল্য পরীক্ষায় পাশ; অথবা
- প্রাসঙ্গিক অকুপেশনে ২ বছর কাজের অভিজ্ঞতা এবং দক্ষতার চ্যালেঞ্জ পরীক্ষায় পাস

কোর্স কাঠামো

জেনেরিক ইউনিট অব কম্পেটেন্সি - ৩৫ ঘন্টা

| ক্রমিক নং | ইউনিট অব কম্পেটেন্সি | মডিউল শিরোনাম | শিখনফল | নমিনাল সময় |
|--------------|--|---|---|----------------|
| ১. | কর্মক্ষেত্রে তথ্য আদান প্রদান কর; (Carryout Workplace Interaction) | কর্মক্ষেত্রে তথ্য আদান প্রদান করা | <ol style="list-style-type: none">১. কর্মক্ষেত্রের যোগাযোগ এবং শিষ্টাচারের ব্যাখ্যা করবে;২. কর্মক্ষেত্রের ডকুমেন্টগুলি ব্যাখ্যা করবে;৩. কর্মক্ষেত্রের সভা এবং আলোচনায় অংশ নেবে;৪. কর্মক্ষেত্রে পেশা সংশ্লিষ্ট নৈতিকতা অনুশীলন করবে; | ১৫ |
| ২. | ছোট দলকে নেতৃত্ব দাও (Lead Small Team) | ছোট দলকে নেতৃত্ব দাও | <ol style="list-style-type: none">১. দলকে নেতৃত্ব প্রদান করতে পারবে;২. দায়িত্ব অর্পণ করতে পারবে;৩. দলের সদস্যদের জন্য পারফরম্যান্স প্রত্যাশা সেট করতে পারবে;৪. দলের পারফরম্যান্স তদারকি করতে পারবে; | ২০ |

সেক্টর স্পেসিফিক কম্পিটেন্সি – ৩০ ঘন্টা

| ক্রমিক নং | ইউনিট অব কম্পিটেন্সি | মডিউল শিরোনাম | শিখনফল | নমিনাল সময় |
|--------------|--|--|---|----------------|
| ১. | প্লাস্টিক খাতের পরিস্থিতি এবং পরিবেশগত সমস্যাগুলি ব্যাখ্যা কর (Interpret the Scenario and Environmental Issues of Plastic Sector) | প্লাস্টিক খাতের পরিস্থিতি এবং পরিবেশগত সমস্যাগুলি ব্যাখ্যা করা | ১. খাতের মধ্যে সাংগঠনিক কাঠামো চিহ্নিত করতে পারবে ২. বাংলাদেশের প্লাস্টিক শিল্পের ইতিহাস অন্বেষণ করতে পারবে ৩. প্লাস্টিক শিল্পের দৃশ্য চিহ্নিত করতে পারবে ৪. প্রধান রপ্তানি বাজারের তালিকা করতে পারবে ৫. পরিবেশগত সমস্যাগুলি ব্যাখ্যা ও প্রশমিত করতে পারবে; ৬. সবুজ অনুশীলন অনুসরণ করতে পারবে; | ৩০ |

অকুপেশন স্পেসিফিক ইউনিট অব কম্পিটেন্সি - ২৯৫ ঘন্টা

| ক্রমিক নং | ইউনিট অব কম্পিটেন্সি | মডিউল শিরোনাম | শিখনফল | নমিনাল সময় |
|--------------|--|--|---|----------------|
| ১. | মেশিন, টুল, সরঞ্জাম এবং প্লাস্টিকের কাঁচামাল প্রয়োগ প্রক্রিয়া ব্যাখ্যা কর (Interpret the application process of Machine, Tools, Equipment and Plastic Raw Material) | মেশিন, টুল, সরঞ্জাম এবং প্লাস্টিকের কাঁচামাল প্রয়োগ প্রক্রিয়া ব্যাখ্যা করা | ১. কাজের প্রস্তুতি নিতে পারবে; ২. মেশিন, টুল এবং সরঞ্জামগুলির কার্যকারিতা ব্যাখ্যা করতে পারবে; ৩. কাঁচামালের প্রয়োগ প্রক্রিয়া ব্যাখ্যা করতে পারবে | ৩০ |
| ২. | মোল্ড সেটিং সম্পন্ন কর (Perform Mold Settings) | মোল্ড সেটিং সম্পন্ন করা | ১. মোল্ড সেটিংয়ের জন্য প্রস্তুত করতে পারবে; ২. মোল্ড লোড করতে পারবে ৩. মেশিন হতে মোল্ড আনলোড করতে পারবে ৪. কর্মক্ষেত্র, টুল, সরঞ্জাম ও উপকরণ বজায় রাখতে পারবে; | ৫৫ |
| ৩. | মেশিন অপারেট কর (Operate Machine) | মেশিন অপারেট করা | ১. মেশিন অপারেশন জন্য প্রস্তুত করতে পারবে ২. মেশিন সেট করতে পারবে ৩. মেশিন অপারেশন সম্পাদন করতে পারবে ৪. প্রোডাক্ট চেক করতে পারবে; ৫. কর্মক্ষেত্র, টুল, সরঞ্জাম ও উপকরণ বজায় রাখতে পারবে; | ১৪০ |
| ৪. | পণ্যের ত্রুটির চাক্ষুষ সনাক্তকরণ সম্পাদন কর (Perform Visual Identification of Product Defect) | পণ্যের ত্রুটির চাক্ষুষ সনাক্তকরণ সম্পাদন করা | ১. কাজের প্রস্তুতি নিতে পারবে; ২. ত্রুটি চিহ্নিত করতে এবং সংশোধন করতে পারবে ৩. কর্মক্ষেত্র, টুল, সরঞ্জাম ও উপকরণ বজায় রাখতে পারবে; | ২০ |
| ৫. | গৌণ মেশিন সার্ভিসিং এবং রক্ষণাবেক্ষণ সম্পাদন কর (Perform Minor Machine Servicing and Maintenance) | গৌণ মেশিন সার্ভিসিং এবং রক্ষণাবেক্ষণ সম্পাদন করা | ১. রুটিন রক্ষণাবেক্ষণ সম্পাদন করতে পারবে; ২. ছোটখাটো মেশিনের সমস্যাটি সনাক্ত ও সংশোধন করতে পারবে; ৩. কর্মক্ষেত্র, টুল, সরঞ্জাম ও উপকরণ বজায় রাখতে পারবে; | ৩০ |

কম্পিটেন্সি বিশ্লেষণ

| জেনেরিক কম্পিটেন্সি | মডিউল সংখ্যা |
|--|--------------|
| ১. কর্মক্ষেত্রে তথ্য আদান প্রদান কর; (Carryout Workplace Interaction) | ০১ |
| ২. ছোট দলকে নেতৃত্ব দাও (Lead Small Team) | ০১ |
| সেক্টর স্পেসিফিক কম্পিটেন্সি | |
| ৩. প্লাস্টিক খাতের পরিস্থিতি এবং পরিবেশগত সমস্যাগুলি ব্যাখ্যা কর (Interpret the Scenario and Environmental Issues of Plastic Sector) | ০১ |
| অকুপেশন স্পেসিফিক কম্পিটেন্সি | |
| ৪. মেশিন, টুল, সরঞ্জাম এবং প্লাস্টিকের কাঁচামাল প্রয়োগ প্রক্রিয়া ব্যাখ্যা কর (Interpret the application process of Machine, Tools, Equipment and Plastic Raw Material) | ০১ |
| ৫. মোল্ড সেটিং সম্পন্ন কর (Perform Mold Settings) | ০১ |
| ৬. মেশিন অপারেট কর (Operate Machine) | ০১ |
| ৭. পণ্যের ত্রুটির চাক্ষুষ সনাক্তকরণ সম্পাদন কর (Perform Visual Identification of Product Defect) | ০১ |
| ৮. গৌণ মেশিন সার্ভিসিং এবং রক্ষণাবেক্ষণ সম্পাদন কর (Perform Minor Machine Servicing and Maintenance) | ০১ |
| মোট | ০৮ |

কোর্স ডেলিভারী

১. ফেস টু ফেস
২. সেলফ পেসড লার্নিং (Self Paced Learning)
৩. অন দ্য জব
৪. অফ দ্য জব

কোর্স প্রশিক্ষণ পদ্ধতি

শিক্ষার্থীদের শেখার আগ্রহ এবং ক্ষমতার উপর নির্ভর করে কোর্স প্রশিক্ষণে বিভিন্ন ধরনের পদ্ধতি প্রয়োগ করা যেতে পারে। শিক্ষার্থীদের দক্ষ করতে প্রশিক্ষকদের উপযুক্ত পদ্ধতি নির্বাচন করা উচিত। দক্ষতা প্রশিক্ষণের সময় ব্যবহৃত কয়েকটি সাধারণ পদ্ধতি হলো:

১. বক্তৃতা (Lecture)
২. উপস্থাপন (Presentation)
৩. আলোচনা (Discussion)
৪. প্রদর্শন (Demonstration)
৫. নির্দেশিত অনুশীলন (Guided Practice)
৬. স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual Practice)
৭. প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work)
৮. সমস্যা সমাধান (Problem Solving)
৯. ব্রেইনস্টর্মিং (Brainstorming)

মডিউল অব ইনট্রাকশন

- জেনেরিক
- সেক্টর স্পেসিফিক কম্পিটেন্সি এবং
- অকুপেশন স্পেসিফিক

জেনেরিক মডিউল

| | |
|----------------------|---|
| ইউনিট অব কম্পিটেন্সি | কর্মক্ষেত্রে তথ্য আদান প্রদান কর; (Carryout Workplace Interaction) |
| ইউনিট কোড | GU-03-L2-V1 |
| মডিউল শিরোনাম | কর্মক্ষেত্রে তথ্য আদান প্রদান করা; |
| মডিউল ডেসক্রিপশন | কর্মক্ষেত্রে তথ্য আদান প্রদান করার জন্য প্রয়োজনীয় জ্ঞান, দক্ষতা ও আচরণ (কেএসএ) সম্পর্কিত কাজগুলো এই মডিউল-এ অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে। এতে কর্মক্ষেত্রের যোগাযোগ এবং শিষ্টাচারের ব্যাখ্যা করা, ডকুমেন্টগুলি ব্যাখ্যা করা, সভা এবং আলোচনায় অংশ নেওয়া এবং পেশা সংশ্লিষ্ট নৈতিকতা অনুশীলন করার প্রয়োজনীয় দক্ষতাসমূহ অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে। |
| নমিনাল সময়কাল | ১৫ ঘন্টা |
| শিখনফল | মডিউলটির অনুশীলন শেষ করার পর প্রশিক্ষণার্থীরা নিম্নবর্ণিত কাজগুলো করতে সমর্থ হবে: <ol style="list-style-type: none"> ১. কর্মক্ষেত্রের যোগাযোগ এবং শিষ্টাচারের ব্যাখ্যা করবে; ২. কর্মক্ষেত্রের ডকুমেন্টগুলি ব্যাখ্যা করবে; ৩. কর্মক্ষেত্রের সভা এবং আলোচনায় অংশ নেবে; ৪. কর্মক্ষেত্রে পেশা সংশ্লিষ্ট নৈতিকতা অনুশীলন করবে; |

শিখনফল-১. কর্মক্ষেত্রের যোগাযোগ এবং শিষ্টাচারের ব্যাখ্যা করতে পারবেন;

| | |
|---|---|
| অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড (Assessment Criteria) | <ol style="list-style-type: none"> ১ কর্মস্থলের কোড অব কন্ডাক্ট নির্দেশিকা অনুসারে ব্যাখ্যা করা হয়েছে; ২ সুপারভাইজার এবং সহকর্মীদের সাথে যথাযথ লাইন অব কম্যুনিকেশন বজায় রাখা হয়েছে; ৩ কর্মক্ষেত্রে সৌজন্যতার সাথে তথ্য আদানপ্রদান করা হয়েছে; ৪ কর্মক্ষেত্রের সংশ্লিষ্ট বিষয়াদির উপর প্রশ্ন করা এবং উত্তর দেওয়া হয়েছে; |
| শর্ত ও রিসোর্স (Condition and Resources) | <ul style="list-style-type: none"> • প্রকৃত কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ • সিবিএলএম • হ্যান্ডআউট • ল্যাপটপ • মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর • কাগজ, কলম, পেন্সিল ও ইরেজার • ইন্টারনেট সুবিধা • হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার • টিচিং এইড • কর্মস্থলের কোড অব কন্ডাক্ট |
| বিষয়বস্তু (Contents) | <ol style="list-style-type: none"> ১ কোড অব কন্ডাক্ট নির্দেশিকা ২ বিনয়ী আচরণ <ol style="list-style-type: none"> ২.১ কার্যকর প্রশ্নোত্তর ২.২ সক্রিয় শ্রবণ ২.৩ কথা বলার দক্ষতা ৩ কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি এবং বিষয়গুলি <ol style="list-style-type: none"> ৩.১ নোট ৩.২ আলোচ্যসূচি |

| | |
|---|---|
| | ৩.৩ সহজ প্রতিবেদন ৩.৩.১ অগ্রগতি প্রতিবেদন ৩.৩.২ ঘটনার প্রতিবেদন ৩.৪ জব শিট ৩.৫ অপারেশনাল ম্যানুয়াল ৩.৬ রোশিওর এবং প্রচারমূলক উপাদান ৩.৭ ভিজুয়াল এবং গ্রাফিক উপকরণ ৩.৮ স্ট্যান্ডার্ড সমূহ ৩.৯ ওএসএইচ তথ্য ৩.১০ সাইনসমূহ |
| জব/ট্যাক্স/অ্যাক্টিভিটি | ১ কর্মক্ষেত্রের আচরণবিধি ব্যাখ্যা কর; ২ সুপারভাইজার ও সহকর্মীদের সাথে লাইন যোগাযোগ ডেমন্স্ট্রেট কর; ৩ তথ্য সংগ্রহ ও জানানোর জন্য বিনয়ী আচরণ প্রদর্শন কর; |
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি (Training Delivery Methods) | <ul style="list-style-type: none"> আলোচনা (Discussion) উপস্থাপন (Presentation) প্রদর্শন (Demonstration) নির্দেশিত অনুশীলন (Guided practice) স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual practice) প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) সমস্যা সমাধান (Problem Solving) মাথা খাটানো (Brainstorming) |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি (Assessment Methods) | বাস্তব কর্মক্ষেত্রে অথবা প্রশিক্ষণ প্রতিষ্ঠানে এনএসডিএ কতৃক সনদপ্রাপ্ত/ মনোনিত অ্যাসেসর দ্বারা নিম্নলিখিত পদ্ধতিতে অ্যাসেসমেন্ট সম্পাদিত হবে – <ul style="list-style-type: none"> লিখিত অভীক্ষা (Written Test) প্রদর্শন (Demonstration) মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) পোর্টফোলিও (Portfolio) |

শিখনফল-২. কর্মক্ষেত্রের ডকুমেন্টগুলি ব্যাখ্যা করবে;

| | |
|---|---|
| অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড (Assessment Criteria) | ১ স্ট্যান্ডার্ড অনুযায়ী কর্মক্ষেত্রের ডকুমেন্টগুলি ব্যাখ্যা করা হয়েছে; ২ ডকুমেন্টগুলি বুঝতে প্রয়োজনে সহকর্মী/ সুপারভাইজারের সহায়তা নেওয়া হয়েছে; ৩ দৃশ্যমান তথ্য/ চিহ্ন/ সাইনেজগুলো বুঝে মেনে চলা হয়েছে; ৪ যথাযথ উৎস থেকে সুনির্দিষ্ট এবং প্রাসঙ্গিক তথ্যসমূহ অ্যাক্সেস করা হয়েছে; ৫ ইনফরমেশন এবং আইডিয়া গুলি আদান প্রদান করতে উপযুক্ত মাধ্যম ব্যবহৃত হয়েছে; |
| শর্ত ও রিসোর্স (Condition and Resources) | <ul style="list-style-type: none"> প্রকৃত কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ কর্মক্ষেত্রের ডকুমেন্ট দৃশ্যমান তথ্য/চিহ্ন/সাইনেজ সিবিএলএম হ্যান্ডআউট |

| | |
|---|---|
| | <ul style="list-style-type: none"> ● টিচিং এইড ● ল্যাপটপ ● মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ● কাগজ, কলম, পেন্সিল ও ইরেজার ● ইন্টারনেট সুবিধা ● হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার |
| বিষয়বস্তু (Contents) | <ol style="list-style-type: none"> ১. স্ট্যান্ডার্ড অনুযায়ী কর্মক্ষেত্রের ডকুমেন্ট ২. দৃশ্যমান তথ্য/চিত্র/সাইনেজ; ৩. ইনফরমেশন এবং আইডিয়া; ৪. যথাযথ উৎস <ol style="list-style-type: none"> ৪.১ এইচআর বিভাগ ৪.২ ব্যবস্থাপক ৪.৩ সুপারভাইজার |
| জব/ট্যাক্স/অ্যাক্টিভিটি | <ol style="list-style-type: none"> ১. স্ট্যান্ডার্ড অনুযায়ী কর্মক্ষেত্রের ডকুমেন্টগুলি ব্যাখ্যা কর; ২. দৃশ্যমান তথ্য/চিত্র/সাইনেজ সনাক্ত কর; ৩. যথাযথ উৎস থেকে সুনির্দিষ্ট এবং প্রাসঙ্গিক তথ্য অ্যাক্সেস কর; |
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি (Training Delivery Methods) | <ul style="list-style-type: none"> ● আলোচনা (Discussion) ● উপস্থাপন (Presentation) ● প্রদর্শন (Demonstration) ● নির্দেশিত অনুশীলন (Guided practice) ● স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual practice) ● প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ● সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ● মাথা খাটানো (Brainstorming) |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি (Assessment Methods) | <p>বাস্তব কর্মক্ষেত্রে অথবা প্রশিক্ষণ প্রতিষ্ঠানে এনএসডিএ কতৃক সনদপ্রাপ্ত/ মনোনিত অ্যাসেসর দ্বারা নিম্নলিখিত পদ্ধতিতে অ্যাসেসমেন্ট সম্পাদিত হবে –</p> <ul style="list-style-type: none"> ● লিখিত অভীক্ষা (Written Test) ● প্রদর্শন (Demonstration) ● মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) ● পোর্টফলিও (Portfolio) |

শিখনফল-৩ কর্মক্ষেত্রের সভা এবং আলোচনায় অংশ গ্রহণ করবে;

| | |
|--|---|
| অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড (Assessment Criteria) | <ol style="list-style-type: none"> ১ টিমের মিটিংয়ে যথা সময়ে উপস্থিত থেকে এবং সভার নিয়ম-কানুন ও শিষ্ঠাচার মানা হয়েছে; ২ নিজস্ব মতামত প্রদান করা হয়েছে এবং কোন বাধা না দিয়ে অন্যদের মতামত শোনা হয়েছে; ৩ মিটিংয়ের উদ্দেশ্যের সাথে সামঞ্জস্য রেখে মতামত দেওয়া হয়েছে এবং মিটিংয়ের সিদ্ধান্তগুলো ব্যাখ্যা ও বাস্তবায়ন করা হয়েছে; |
| শর্ত ও রিসোর্স (Condition and Resources) | <ul style="list-style-type: none"> ● প্রকৃত কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ● সিবিএলএম ● হ্যান্ডআউট ● টিচিং এইড ● সভার নিয়ম-কানুন ও শিষ্ঠাচার ● মিটিংয়ের উদ্দেশ্য ● মিটিংয়ের সিদ্ধান্ত |
| বিষয়বস্তু(Contents) | <ol style="list-style-type: none"> ১ সভার নিয়ম-কানুন ও শিষ্ঠাচার; ২ মিটিংয়ের সিদ্ধান্তগুলো বাস্তবায়নের কৌশল; |
| জব/ট্যাস্ক/অ্যাক্টিভিটি | <ol style="list-style-type: none"> ১ সভার নিয়ম-কানুন ও শিষ্ঠাচার অনুশীলন কর; ২ মিটিংয়ের সিদ্ধান্তগুলো বাস্তবায়ন কর; |
| ১. প্রশিক্ষণ পদ্ধতি (Training Delivery Methods) | <ul style="list-style-type: none"> ● আলোচনা (Discussion) ● উপস্থাপন (Presentation) ● প্রদর্শন (Demonstration) ● নির্দেশিত অনুশীলন (Guided practice) ● স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual practice) ● প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ● সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ● মাথা খাটানো (Brainstorming) |
| ২. অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি (Assessment Methods) | <p>বাস্তব কর্মক্ষেত্রে অথবা প্রশিক্ষণ প্রতিষ্ঠানে এনএসডিএ কতৃক সনদপ্রাপ্ত/ মনোনিত অ্যাসেসর দ্বারা নিম্নলিখিত পদ্ধতিতে অ্যাসেসমেন্ট সম্পাদিত হবে –</p> <ul style="list-style-type: none"> ● লিখিত অভীক্ষা (Written Test) ● প্রদর্শন (Demonstration) ● মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) ● পোর্টফলিও (Portfolio) |

শিখনফল-৪ . কর্মক্ষেত্রে পেশাগত নৈতিকতা অনুশীলন করবে;

| | |
|--|---|
| অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড (Assessment Criteria) | <ol style="list-style-type: none"> ১ দলের সদস্য হিসাবে দায়িত্ব পালিত হয়েছে এবং অন্যদেরকে দেওয়া কথা ও প্রতিশ্রুতি রক্ষা করা হয়েছে; ২ কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী কাজ সম্পাদিত হয়েছে; ৩ গোপনীয়তা সম্মানের সাথে বজায় রাখা হয়েছে; ৪ কনফ্লিক্ট অব ইনটারেস্ট তৈরি করে এমন অনুচিত পরিস্থিতি এবং কাজ এড়িয়ে চলা হয়েছে; |
| শর্ত ও রিসোর্স (Condition and Resources) | <ul style="list-style-type: none"> • প্রকৃত কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ • একজন টিম সদস্যের দায়িত্ব • সিবিএলএম • হ্যান্ডআউট • টিচিং এইড • ল্যাপটপ • মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর • কাগজ, কলম, পেন্সিল ও ইরেজার • ইন্টারনেট সুবিধা • হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার |
| বিষয়বস্তু (Contents) | <ol style="list-style-type: none"> ১ দলের সদস্য হিসাবে দায়িত্ব ২ কর্মক্ষেত্রের গোপনীয়তা ৩ কনফ্লিক্ট অব ইনটারেস্ট; |
| জব/ট্যাস্ক/অ্যাক্টিভিটি | <ol style="list-style-type: none"> ১ দলের সদস্য হিসাবে দায়িত্বগুলি ব্যাখ্যা কর; ২ স্বার্থের সংঘাতের ব্যাখ্যা কর; |
| ১. প্রশিক্ষণ পদ্ধতি (Training Delivery Methods) | <ul style="list-style-type: none"> • আলোচনা (Discussion) • উপস্থাপন (Presentation) • প্রদর্শন (Demonstration) • নির্দেশিত অনুশীলন (Guided practice) • স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual practice) • প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) • সমস্যা সমাধান (Problem Solving) • মাথা খাটানো (Brainstorming) |
| ২. অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি (Assessment Methods) | <p>বাস্তব কর্মক্ষেত্রে অথবা প্রশিক্ষণ প্রতিষ্ঠানে এনএসডিএ কতৃক সনদপ্রাপ্ত/ মনোনিত অ্যাসেসর দ্বারা নিম্নলিখিত পদ্ধতিতে অ্যাসেসমেন্ট সম্পাদিত হবে –</p> <ul style="list-style-type: none"> • লিখিত অভীক্ষা (Written Test) • প্রদর্শন (Demonstration) • মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) • পোর্টফলিও (Portfolio) |

| | |
|----------------------|--|
| ইউনিট অব কম্পিটেন্সি | ছোট দলকে নেতৃত্ব দাও (Lead Small Team) |
| ইউনিট কোড | GU-11-L4-V1 |
| মডিউল শিরোনাম | ছোট দলকে নেতৃত্ব প্রদান করা |
| মডিউল ডিসক্রিপশন | এই মডিউলটিতে ছোট দলকে নেতৃত্ব প্রদান করা করার জন্য প্রয়োজনীয় জ্ঞান, দক্ষতা ও আচরণ (কেএসএ) সম্পর্কে অবহিত করা হয়েছে। এতে দলকে নেতৃত্ব প্রদান করা, দায়িত্ব অর্পণ করা, দলের সদস্যদের জন্য পারফরম্যান্স প্রত্যাশা সেট করা এবং দলের পারফরম্যান্স তদারকি করা সম্পর্কিত সক্ষমতা সমূহ অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে। |
| নমিনাল সময় | ২০ ঘন্টা |
| শিখনফল | মডিউলটির অনুশীলন শেষ করার পর প্রশিক্ষণার্থীরা নিম্নবর্ণিত কাজগুলো করতে সমর্থ হবে ১ দলকে নেতৃত্ব প্রদান করতে পারবে; ২ দায়িত্ব অর্পণ করতে পারবে; ৩ দলের সদস্যদের জন্য পারফরম্যান্স প্রত্যাশা সেট করতে পারবে; ৪ দলের পারফরম্যান্স তদারকি করতে পারবে; |

| | |
|--|---|
| শিখনফল -১ঃ দলকে নেতৃত্ব প্রদান করতে পারবে; | |
| অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড | ১ কাজের প্রয়োজনীয়তাগুলি চিহ্নিত করে দলের সদস্যদের কাছে উপস্থাপন করা হয়েছে; ২ নির্দেশাবলী ও প্রয়োজনীয়তার কারণগুলি দলের সদস্যদের অবগত করা হয়েছে; ৩ দলের সদস্যদের প্রশ্ন ও উদ্বেগগুলি স্বীকৃত, আলোচনা ও মোকাবেলা করা হয়েছে; |
| শর্ত ও রিসোর্স | <ul style="list-style-type: none"> ● প্রকৃত কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ● কাজের প্রয়োজনীয়তা ● দলের সদস্যদের প্রশ্ন ও উদ্বেগসিবিএলএম ● হ্যান্ডআউটস ● ল্যাপটপ/কম্পিউটার ● মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ● কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার ● ইন্টারনেট সুবিধা ● হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ● অডিও এবং ভিডিও ডিভাইস |
| বিষয়বস্তু | ১ কাজের প্রয়োজনীয়তা ১.১ ক্লায়েন্ট প্রোফাইল ১.২ অ্যাসাইনমেন্ট নির্দেশাবলী ২ দলের সদস্যদের প্রশ্ন এবং উদ্বেগ ২.১ রোস্টার ২.২ শিফটের বিবরণ |

| | |
|----------------------|--|
| জব/ টাস্ক /এক্টিভিটি | <ol style="list-style-type: none"> ১ কাজের প্রয়োজনীয়তাগুলি চিহ্নিত কর; ২ দলের সদস্যদের প্রশ্ন ও উদ্বেগগুলি চিহ্নিত কর; |
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <ul style="list-style-type: none"> • আলোচনা (Discussion) • উপস্থাপন (Presentation) • প্রদর্শন (Demonstration) • নির্দেশিত অনুশীলন (Guided Practice) • স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual Practice) • প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) • সমস্যা সমাধান (Problem Solving) • ব্রেইনস্টর্মিং (Brainstorming) |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | <ul style="list-style-type: none"> • লিখিত অভীক্ষা (Written Test) • প্রদর্শন (Demonstration) • মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) |

| | |
|---------------------------------------|---|
| শিখনফল -২: দায়িত্ব অর্পণ করতে পারবে; | |
| অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড | <ol style="list-style-type: none"> ১. অর্পিত কাজটি যথাযথভাবে সম্পাদন করার জন্য প্রয়োজনীয় দক্ষতা, জ্ঞান এবং মনোভাব বিবেচনা করে কর্তব্য এবং দায়িত্ব অর্পণ করা হয়েছে; ২. কর্তব্যগুলি যখনই সম্ভব ব্যক্তিগত পছন্দ, এবং ব্যক্তিগত বিবেচনার কথা বিবেচনা করে বরাদ্দ করা হয়েছে; |
| শর্ত ও রিসোর্স | <ul style="list-style-type: none"> • প্রকৃত কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ • অর্পিত কাজ সম্পর্কে দলের সদস্যদের দায়িত্ব ও কর্তব্য; • কর্মক্ষেত্রের কর্মীদের নিয়ন্ত্রণ • সিবিএলএম • হ্যান্ডআউটস • ল্যাপটপ/কম্পিউটার • মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর • কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার • ইন্টারনেট সুবিধা • হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার • অডিও ভিডিও ডিভাইস |
| বিষয়বস্তু | <ol style="list-style-type: none"> ১ অর্পিত কাজ সম্পর্কে দলের সদস্যদের দায়িত্ব ও কর্তব্য; |
| এক্টিভিটি | <ol style="list-style-type: none"> ১. অর্পিত কার্যাবলী যথাযথভাবে সম্পাদনের দায়িত্ব ও কর্তব্য পালন করে দেখাও; |

| | |
|---------------------|--|
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <ul style="list-style-type: none"> • আলোচনা (Discussion) • উপস্থাপন (Presentation) • প্রদর্শন (Demonstration) • নির্দেশিত অনুশীলন (Guided Practice) • স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual Practice) • প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) • সমস্যা সমাধান (Problem Solving) • ব্রেইনস্টর্মিং (Brainstorming) |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | <ul style="list-style-type: none"> • লিখিত অভীক্ষা (Written Test) • প্রদর্শন (Demonstration) • মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) |

| | |
|--|---|
| শিখনফল -৩: দলের সদস্যদের জন্য পারফরম্যান্স প্রত্যাশা সেট করতে পারবে; | |
| অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড | <ol style="list-style-type: none"> ১. ক্লায়েন্টের চাহিদার উপর ভিত্তি করে এবং অ্যাসাইনমেন্টের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী কর্মক্ষমতা প্রত্যাশা প্রতিষ্ঠিত করা হয়েছে; ২. পৃথক দলের সদস্যদের দায়িত্ব ও দায়িত্বের ক্ষেত্রের উপর ভিত্তি করে পারফরম্যান্স প্রত্যাশা তৈরি করা হয়েছে; ৩. কর্মক্ষমতা প্রত্যাশা আলোচনা করা হয়েছে ও কর্মক্ষেত্রে বাস্তবায়নের নির্দেশ প্রদান করা হয়েছে; |
| শর্ত ও রিসোর্স | <ul style="list-style-type: none"> • প্রকৃত কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ • কর্মক্ষমতা প্রত্যাশা • সিবিএলএম • হ্যান্ডআউটস • ল্যাপটপ/কম্পিউটার • মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর • কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার • ইন্টারনেট সুবিধা • হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার |
| বিষয়বস্তু | <ol style="list-style-type: none"> ১. কর্মক্ষমতা প্রত্যাশা <ol style="list-style-type: none"> ১.১ ক্লায়েন্টের চাহিদার উপর ভিত্তি করে; ১.২ পৃথক দলের সদস্যদের দায়িত্ব ও দায়িত্বের ক্ষেত্রের উপর ভিত্তি করে, ১.৩ কর্মক্ষেত্রে বাস্তবায়নের জন্য আলোচনা ও নির্দেশনা |
| জব/ টাস্ক /এক্টিভিটি | <ol style="list-style-type: none"> ১. ক্লায়েন্টের প্রয়োজন ও স্বতন্ত্র দলের সদস্যদের কর্তব্য ও দায়িত্বের ক্ষেত্রের উপর ভিত্তি করে পারফরম্যান্স প্রত্যাশাগুলি সনাক্ত কর; |
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <ul style="list-style-type: none"> • আলোচনা (Discussion) • উপস্থাপন (Presentation) |

| | |
|---------------------|--|
| | <ul style="list-style-type: none"> ● প্রদর্শন (Demonstration) ● নির্দেশিত অনুশীলন (Guided Practice) ● স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual Practice) ● প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ● সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ● ব্রেইনস্টর্মিং (Brainstorming) |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | <ul style="list-style-type: none"> ● লিখিত অভীক্ষা (Written Test) ● প্রদর্শন (Demonstration) ● মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) |

| | |
|--|--|
| শিখনফল -8: দলের পারফরম্যান্স তদারকি করতে পারবে; | |
| অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড | <ol style="list-style-type: none"> ১. পারফরম্যান্স ক্রাইটেরিয়া অথবা অ্যাসাইনমেন্ট নির্দেশাবলী এবং গৃহীত কারেক্টিভ কার্যক্রম সমূহের তদারকির ব্যবস্থা করা হয়েছে; ২. দলের সদস্যদের প্রতিক্রিয়া, ইতিবাচক সমর্থন এবং কোনও ঘাটতি কাটিয়ে ওঠার কৌশল সম্পর্কে পরামর্শ প্রদান করা হয়েছে; ৩. পারফরম্যান্স সমস্যাগুলি যা দলের মধ্যে সংশোধন বা সমাধান করা যায় না সেগুলি উপযুক্ত কর্মীদের উল্লেখ করা হয়েছে; ৪. দলের সদস্যদের অ্যাসাইনমেন্ট বা কাজের জন্য বরাদ্দকৃত অগ্রাধিকারের যে কোনও পরিবর্তন সম্পর্কে অবহিত করা হয়েছে; ৫. ক্লায়েন্টদের / গ্রাহকদের চাহিদা এবং সন্তুষ্টির উপর প্রভাব ফেলতে পারে সে বিষয়ে নিয়োগকর্তা দলের সদস্যদের অ্যাসাইনমেন্ট বা কাজের জন্য বরাদ্দকৃত অগ্রাধিকারের যে কোনও পরিবর্তন সম্পর্কে অবহিত করা হয়েছে; ৬. নিয়োগকর্তা / ক্লায়েন্টের চাহিদা ও প্রয়োজনীয়তা পূরণ হয়েছে তা নিশ্চিত করার জন্য টিম অপারেশনগুলি পর্যবেক্ষণ করা হয়েছে; ৭. দলকে প্রভাবিত করে এমন সমস্ত বিষয়ে ফলো-আপ করা হয়েছে; ৮. সমস্ত প্রাসঙ্গিক ডকুমেন্টেশন সম্পন্ন করা হয়েছে; |
| শর্ত ও রিসোর্স | <ul style="list-style-type: none"> ● প্রকৃত কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ● সুপারভিশন পদ্ধতি ● সিবিএলএম ● হ্যান্ডআউটস ● ল্যাপটপ/কম্পিউটার ● মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ● কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার ● ইন্টারনেট সুবিধা ● হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ● অডিও ভিডিও ডিভাইস |

| | |
|-----------------------------|---|
| <p>বিষয়বস্তু</p> | <ol style="list-style-type: none"> ১. পারফরম্যান্স মনিটরিং পদ্ধতিঃ <ol style="list-style-type: none"> ১.১ ফরমাল ১.২ ইনফরমাল ২. টিম মেম্বারের ফিডব্যাক পদ্ধতি; <ol style="list-style-type: none"> ২.১ ফরমাল প্রসেস ২.২ ইনফরমাল প্রসেস ২.৩ স্যান্ডুইচ মেথস ৩. পারফরম্যান্স ইস্যু <ol style="list-style-type: none"> ৩.১ ওয়ার্ক আউটপুট ৩.২ কাজের কোয়ালিটি ৩.৩ টিমের অংশগ্রহন ৩.৪ কর্মক্ষেত্রের প্রোটোকল মেনে চলা ৩.৫ নিরাপত্তা ৩.৬ কাস্টমার সার্ভিস |
| <p>জব/ টাস্ক /এক্টিভিটি</p> | <ol style="list-style-type: none"> ১. প্রদর্শন করঃ <ol style="list-style-type: none"> ১.১ কর্মক্ষমতা পর্যবেক্ষণ ১.২ দলের সদস্যকে প্রতিক্রিয়া জানানো ১.৩ দলের কার্যক্রম পর্যবেক্ষণ করা ১.৪ ফলো-আপ দলের ক্রিয়াকলাপ |
| <p>প্রশিক্ষণ পদ্ধতি</p> | <ul style="list-style-type: none"> ● আলোচনা (Discussion) ● উপস্থাপন (Presentation) ● প্রদর্শন (Demonstration) ● নির্দেশিত অনুশীলন (Guided Practice) ● স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual Practice) ● প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ● সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ● ব্রেইনস্টর্মিং (Brainstorming) |
| <p>অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি</p> | <ul style="list-style-type: none"> ● লিখিত অভীক্ষা (Written Test) ● প্রদর্শন (Demonstration) ● মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) |

সেক্টর স্পেসিফিক মডিউল

| | |
|----------------------|---|
| ইউনিট অব কম্পিটেন্সি | প্লাস্টিক খাতের পরিস্থিতি এবং পরিবেশগত সমস্যাগুলি ব্যাখ্যা কর (Interpret the Scenario and Environmental Issues of Plastic Sector) |
| ইউনিট কোড | SU-PS-L3-02-V1 |
| মডিউল শিরোনাম | কর্মক্ষেত্রে তথ্য আদান প্রদান করা |
| মডিউল বিবরণ | এই ইউনিটটিতে প্লাস্টিক খাতের পরিস্থিতি এবং পরিবেশগত সমস্যাগুলি ব্যাখ্যা করার জন্য প্রয়োজনীয় দক্ষতা, জ্ঞান এবং মনোভাবকে অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে। এর মধ্যে রয়েছে খাতের মধ্যে সাংগঠনিক কাঠামো চিহ্নিত করা, বাংলাদেশের প্লাস্টিক শিল্পের ইতিহাস অন্বেষণ করা, প্লাস্টিক শিল্পের দৃশ্য চিহ্নিত করা, প্রধান রপ্তানি বাজারের তালিকা করা এবং সবুজ অনুশীলন অনুসরণ করার দক্ষতাসমূহ; |
| নমিনাল সময় | ৩০ ঘণ্টা |
| শিখনফল | <ol style="list-style-type: none"> ১. খাতের মধ্যে সাংগঠনিক কাঠামো চিহ্নিত করতে পারবে ২. বাংলাদেশের প্লাস্টিক শিল্পের ইতিহাস অন্বেষণ করতে পারবে ৩. প্লাস্টিক শিল্পের দৃশ্য চিহ্নিত করতে পারবে ৪. প্রধান রপ্তানি বাজারের তালিকা করতে পারবে ৫. পরিবেশগত সমস্যাগুলি ব্যাখ্যা ও প্রশমিত করতে পারবে; ৬. সবুজ অনুশীলন অনুসরণ করতে পারবে; |

শিখনফল -১ : খাতের মধ্যে সাংগঠনিক কাঠামো চিহ্নিত করতে পারবে;

| | |
|----------------------|---|
| অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড | <ol style="list-style-type: none"> ১. বাংলাদেশের প্লাস্টিক খাতের চিত্র ব্যাখ্যা করা হয়েছে; ২. প্লাস্টিক খাতের ব্যাপ্তি, প্রকৃতি ও প্রধান ক্ষেত্র চিহ্নিত করা হয়েছে; ৩. প্লাস্টিক খাতের পেশা বা বাণিজ্যের নাম চিহ্নিত করা হয়েছে; ৪. বাংলাদেশের প্লাস্টিক খাতের সঙ্গে সামঞ্জস্য রেখে কর্মসংস্থানের পরিস্থিতি চিহ্নিত করা হয়েছে; ৫. নীতি ও নির্দেশিকাগুলির প্রাসঙ্গিক বিভাগীয় অধ্যায় চিহ্নিত এবং ব্যাখ্যা করা হয়েছে; |
| শর্ত ও রিসোর্স | <ul style="list-style-type: none"> • প্রকৃত কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ • সিবিএলএম • ল্যাপটপ • মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর • কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার • ইন্টারনেট সুবিধা • হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার • অডিও ভিডিও ভিভাইস |

| | |
|----------------------|--|
| বিষয়বস্তু | <p>১. প্রধান ক্ষেত্রসমূহঃ</p> <p>১.১ খেলনা</p> <p>১.২ গৃহস্থালী সামগ্রী</p> <p>১.৩ আসবাবপত্র</p> <p>১.৪ গার্মেন্টস এক্সেসরিজ এবং পণ্য</p> <p>১.৫ মেডিকেল এক্সেসরিজ</p> <p>১.৬ প্যাকেজিং পণ্য</p> <p>১.৭ অটোমোবাইল যন্ত্রাংশ</p> <p>১.৮ জুতার এক্সেসরিজ</p> <p>১.৯ পাইপ এবং ফিটিং</p> <p>১.১০ স্যানিটারি ফিটিং</p> <p>১.১১ কৃষি এক্সেসরিজ</p> <p>১.১২ ফ্যাশন আইটেম</p> <p>১.১৩ স্টেশনারী আইটেম</p> <p>১.১৪ পানি বিশুদ্ধকরণ তথ্য</p> <p>২. অকুপেশন</p> <p>২.১ মেশিন অপারেটর</p> <p>২.২ পরিদর্শক</p> <p>২.৩ ছাঁচ প্রস্তুতকারক</p> <p>২.৪ ছাঁচ ডিজাইনার</p> <p>২.৫ কোয়ালিটি কন্ট্রোলার</p> <p>২.৬ ল্যাবরেটরি টেকনিশিয়ান</p> <p>২.৭ কালার মাস্টার</p> <p>২.৮ রক্ষণাবেক্ষণ প্রকৌশলী</p> <p>২.৯ প্রসেস ইঞ্জিনিয়ার</p> <p>২.১০ উৎপাদন দায়িত্ব</p> <p>৩. পলিসিসমূহঃ</p> <p>৩.১ শিল্প নীতি</p> <p>৩.২ প্লাস্টিক শিল্প উন্নয়ন নীতি</p> <p>৩.৩ রপ্তানি নীতি</p> |
| জব/ টাস্ক /এক্টিভিটি | <p>১. বাংলাদেশে প্লাস্টিক সেক্টরের প্রধান ক্ষেত্রগুলি চিহ্নিত কর;</p> <p>২. প্লাস্টিক খাতের পেশা বা বাণিজ্যের নাম চিহ্নিত কর;</p> <p>৩. নীতি ও নির্দেশিকাগুলির প্রাসঙ্গিক বিভাগীয় অধ্যায় চিহ্নিত এবং ব্যাখ্যা কর;</p> |
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <ul style="list-style-type: none"> • আলোচনা (Discussion) • উপস্থাপন (Presentation) • প্রদর্শন (Demonstration) |

| | |
|---------------------|---|
| | <ul style="list-style-type: none"> • নির্দেশিত অনুশীলন (Guided practice) • স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual practice) • প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) • সমস্যা সমাধান (Problem Solving) • মাথা খাটানো (Brainstorming) |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | <ul style="list-style-type: none"> • লিখিত অভীক্ষা (Written Test) • প্রদর্শন (Demonstration) • মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) |

শিখনফল -২ : বাংলাদেশের প্লাস্টিক শিল্পের ইতিহাস অন্বেষণ করতে পারবে

| | |
|----------------------|--|
| অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড | <ol style="list-style-type: none"> ১. অতীত ইতিহাস, বর্তমান অবস্থা এবং প্রত্যাশিত ভবিষ্যতের প্রবণতা পর্যালোচনা করে বাংলাদেশের প্লাস্টিক শিল্পের পটভূমি ব্যাখ্যা করা হয়েছে; ২. বাংলাদেশের শ্রমবাজারের সাথে প্লাস্টিক শিল্পের গুরুত্ব জনশক্তি এবং অর্থনৈতিক প্রভাবের ব্যাখ্যা করা হয়েছে; ৩. শিল্পের সাথে প্রাসঙ্গিক বর্তমান এবং অভিক্ষিপ্ত ভবিষ্যতের প্রবণতা এবং প্রযুক্তিগুলি সংক্ষিপ্তকরণ করা হয়েছে; ৪. খাতের সাথে প্রাসঙ্গিক প্রবণতা এবং প্রযুক্তির পরিবর্তনগুলি ব্যাখ্যা করা হয়েছে; |
| শর্ত ও রিসোর্স | <ul style="list-style-type: none"> • প্রকৃত কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ • সিবিএলএম • হ্যান্ডআউটস • ল্যাপটপ • মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর • কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার • ইন্টারনেট সুবিধা • হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার |
| বিষয়বস্তু | <ol style="list-style-type: none"> ১. প্লাস্টিক শিল্পের পটভূমি <ol style="list-style-type: none"> ১.১ বাংলাদেশের প্লাস্টিক শিল্পের ইতিহাস ১.২ অর্থনৈতিক অবদান ১.৩ "বাংলাদেশের প্লাস্টিক শিল্পের জেন্ডার ডায়নামিক্স"। ১.৪ প্লাস্টিক শিল্পে মজুরি ও দক্ষতা ১.৫ কমপ্লায়েন্স |
| জব/ টাস্ক /এক্টিভিটি | <ol style="list-style-type: none"> ১. বাংলাদেশের প্লাস্টিক শিল্পের পটভূমি ব্যাখ্যা কর; ২. বাংলাদেশের শ্রমবাজারের প্রেক্ষিতে প্লাস্টিক শিল্পের গুরুত্ব ব্যাখ্যা কর; |

| | |
|---------------------|---|
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <ul style="list-style-type: none"> • আলোচনা (Discussion) • উপস্থাপন (Presentation) • প্রদর্শন (Demonstration) • নির্দেশিত অনুশীলন (Guided practice) • স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual practice) • প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) • সমস্যা সমাধান (Problem Solving) • মাথা খাটানো (Brainstorming) |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | <ul style="list-style-type: none"> • লিখিত অভীক্ষা (Written Test) • প্রদর্শন (Demonstration) • মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) • পোর্টফলিও (Portfolio) |

শিখনফল -৩ : প্লাস্টিক শিল্পের দৃশ্য চিত্রিত করতে পারবে

| | |
|----------------------|---|
| অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড | <ol style="list-style-type: none"> ১. প্লাস্টিক শিল্পের প্রধান বিভাগগুলির সুযোগ এবং প্রকৃতি চিত্রিত করা হয়েছে; ২. সামগ্রিকভাবে বিভাগ এবং সংস্থার সাথে সম্পর্কিত ব্যক্তিদের ভূমিকা এবং দায়িত্ব চিত্রিত করা হয়েছে; ৩. বিভিন্ন বিভাগে ব্যবহৃত মেশিন চিত্রিত করা হয়েছে; |
| শর্ত ও রিসোর্স | <ul style="list-style-type: none"> • প্রকৃত কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ • বিভিন্ন বিভাগে ব্যবহৃত মেশিন • সংস্থার সাথে সম্পর্কিত ব্যক্তিদের ভূমিকা এবং দায়িত্ব • সিবিএলএম • হ্যান্ডআউটস • ল্যাপটপ • মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর • কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার |
| বিষয়বস্তু | <ol style="list-style-type: none"> ১. প্রধান বিভাগসমূহ <ol style="list-style-type: none"> ১.১ উৎপাদন ১.২ প্যাকেজিং ১.৩ মান নিয়ন্ত্রণ ১.৪ রক্ষণাবেক্ষণ ১.৫ সঞ্চয় ১.৬ ইনভেন্টরি <ul style="list-style-type: none"> • বিক্রয় ও বিপণন • ডিস্ট্রিবিউশন |

| | |
|----------------------|---|
| | <ul style="list-style-type: none"> • ডোমেস্টিক • কাস্টমাইজড <p>১.৭ রপ্তানি</p> <p>১.৮ মানব সম্পদ</p> <p>১.৯ অ্যাকাউন্টিং এবং ফাইন্যান্স</p> <p>১.১০ প্রশাসন ও কমপ্লায়েন্স</p> <p>২. বিভিন্ন বিভাগে ব্যবহৃত মেশিন</p> <p>২.১ ইনজেকশন মোল্ডিং মেশিন</p> <p>২.২ ব্লো মোল্ডিং মেশিন</p> <p>২.৩ কম্প্রেশন মোল্ডিং মেশিন</p> <p>২.৪ পেট ব্লো মেশিন</p> <p>২.৫ এক্সট্রুডার মেশিন</p> <p>২.৬ স্ট্রেস ব্লো মোল্ডিং (SBM) মেশিন</p> <p>২.৭ ইনজেকশন ব্লো মোল্ডিং (IBM) মেশিন</p> <p>২.৮ বৈদ্যুতিক ব্লো মোল্ডিং মেশিন</p> <p>২.৯ ক্যাপ ক্রোজার মেশিন (CCM)</p> <p>২.১০ ভ্যাকুয়াম ফরমিং মেশিন</p> <p>২.১১ ঘূর্ণন মোল্ডিং মেশিন</p> <p>২.১২ সিলিং মেশিন</p> <p>২.১৩ প্রিন্টিং মেশিন</p> <p>২.১৪ ক্যালেন্ডারিং</p> |
| জব/ টাস্ক /এক্টিভিটি | <p>১. প্লাস্টিক শিল্পের প্রধান বিভাগগুলির সুযোগ এবং প্রকৃতি চিহ্নিত কর;</p> <p>২. সামগ্রিকভাবে বিভাগ ও সংস্থার সাথে সম্পর্কিত ব্যক্তিদের ভূমিকা ও দায়িত্ব চিহ্নিত কর;</p> <p>৩. বিভিন্ন বিভাগে ব্যবহৃত মেশিনগুলি সনাক্ত কর;</p> |
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <ul style="list-style-type: none"> • আলোচনা (Discussion) • উপস্থাপন (Presentation) • প্রদর্শন (Demonstration) • নির্দেশিত অনুশীলন (Guided practice) • স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual practice) • প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) • সমস্যা সমাধান (Problem Solving) • মাথা খাটানো (Brainstorming) |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | <ul style="list-style-type: none"> • লিখিত অভীক্ষা (Written Test) • প্রদর্শন (Demonstration) • মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) • পোর্টফোলিও (Portfolio) |

শিখনফল -৪ : প্রধান রপ্তানি বাজারের তালিকা করতে পারবে;

| | |
|----------------------|---|
| অ্যাসেসমেন্ট মানদন্ড | <ol style="list-style-type: none"> ১. প্রধান রপ্তানি বাজারের ধরনগুলি তাদের বর্তমান এবং ভবিষ্যতের সম্ভাবনার ভিত্তিতে শ্রেণিবদ্ধ করা হয়েছে; ২. রপ্তানি বিপণন প্রক্রিয়া ব্যাখ্যা করা হয়েছে; |
| শর্ত ও রিসোর্স | <ul style="list-style-type: none"> • প্রকৃত কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ • রপ্তানি বিপণন প্রক্রিয়া • সিবিএলএম • হ্যান্ডআউটস • ল্যাপটপ • মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর • কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার • ইন্টারনেট সুবিধা |
| বিষয়বস্তু | <ol style="list-style-type: none"> ১. প্রধান রপ্তানি বাজারের ধরন ২. রপ্তানি বিপণন প্রক্রিয়া |
| জব/ টাস্ক /এক্টিভিটি | <ol style="list-style-type: none"> ১. প্রধান রপ্তানি বাজারের ধরনগুলি তাদের বর্তমান এবং ভবিষ্যতের সম্ভাবনার ভিত্তিতে শ্রেণিবদ্ধ কর; ২. রপ্তানি বিপণন প্রক্রিয়া ব্যাখ্যা কর; |
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <ul style="list-style-type: none"> • আলোচনা (Discussion) • উপস্থাপন (Presentation) • প্রদর্শন (Demonstration) • নির্দেশিত অনুশীলন (Guided practice) • স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual practice) • প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) • সমস্যা সমাধান (Problem Solving) • মাথা খাটানো (Brainstorming) |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | <ul style="list-style-type: none"> • লিখিত অভীক্ষা (Written Test) • প্রদর্শন (Demonstration) • মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) • পোর্টফলিও (Portfolio) |

শিখনফল -৫ : পরিবেশগত সমস্যাগুলি ব্যাখ্যা ও প্রশমিত করতে পারবে;

| | |
|----------------------|---|
| অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড | <ol style="list-style-type: none"> ১. প্লাস্টিক পণ্য এবং মাটেরিয়াল ব্যবহার চিহ্নিত এবং ব্যাখ্যা করা হয়েছে; ২. অনুপযুক্ত ব্যবহার এবং প্লাস্টিকের প্রভাব সম্পর্কিত সমস্যাগুলি ব্যাখ্যা করা হয়েছে; ৩. প্লাস্টিক বর্জ্য ব্যবস্থাপনা পদ্ধতি বজায় রাখা হয়েছে; |
| শর্ত ও রিসোর্স | <ul style="list-style-type: none"> • প্রকৃত কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ • রপ্তানি বিপণন প্রক্রিয়া • সিবিএলএম • হ্যান্ডআউটস • ল্যাপটপ • মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর • কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার • ইন্টারনেট সুবিধা |
| বিষয়বস্তু | <ol style="list-style-type: none"> ১. প্লাস্টিক পণ্য এবং উপাদান ব্যবহার ২. প্লাস্টিক বর্জ্য ব্যবস্থাপনা পদ্ধতি |
| জব/ টাস্ক /এক্টিভিটি | <ol style="list-style-type: none"> ১. প্লাস্টিক পণ্য এবং মাটেরিয়াল ব্যবহার ব্যাখ্যা কর; ২. প্লাস্টিক বর্জ্য ব্যবস্থাপনা পদ্ধতি বজায় রাখ; |
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <ul style="list-style-type: none"> • আলোচনা (Discussion) • উপস্থাপন (Presentation) • প্রদর্শন (Demonstration) • নির্দেশিত অনুশীলন (Guided practice) • স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual practice) • প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) • সমস্যা সমাধান (Problem Solving) • মাথা খাটানো (Brainstorming) |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | <ul style="list-style-type: none"> • লিখিত অভীক্ষা (Written Test) • প্রদর্শন (Demonstration) • মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) • পোর্টফলিও (Portfolio) |

শিখনফল -৬ : পরিবেশগত সমস্যাগুলি ব্যাখ্যা ও প্রশমিত করতে পারবে;

| | |
|-----------------------------|--|
| <p>অ্যাসেসমেন্ট মানদন্ড</p> | <ol style="list-style-type: none"> ১. খরচ হ্রাস, আইটেমগুলি পুনরায় ব্যবহার এবং পুনর্ব্যবহারযোগ্য উপকরণগুলির মাধ্যমে বর্জ্য হ্রাস করা হয়েছে; ২. বিভিন্ন বিকল্প ব্যবহার করে শক্তি সংরক্ষণ করা হয়েছে; ৩. লিক ঠিক করে, পানি-সাশ্রয়ী ফিল্টার ব্যবহার করে এবং সচেতন পানি ব্যবহারের অনুশীলন করে পানি সংরক্ষণ করা হয়েছে; ৪. ইকো-বন্ধুত্বপূর্ণ পণ্য ব্যবহার করা হয়েছে; ৫. যখনই সম্ভব পাবলিক ট্রান্সপোর্ট, কারপুল, বাইক বা হাঁটার অনুশীলন করা হয়েছে; ৬. পুনর্ব্যবহারযোগ্য ব্যাগ, বোতল এবং পাত্র ব্যবহার করা হয়েছে; ৭. স্থানীয় বর্জ্য ব্যবস্থাপনা নীতি অনুসরণ করা হয়েছে; ৮. গাছ লাগানো এবং সবুজ জায়গা রক্ষণাবেক্ষণ করা হয়েছে; |
| <p>শর্ত ও রিসোর্স</p> | <ul style="list-style-type: none"> ● প্রকৃত কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ● সিবিএলএম ● হ্যান্ডআউটস ● ল্যাপটপ ● মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ● কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার ● ইন্টারনেট সুবিধা ● হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার |
| <p>বিষয়বস্তু</p> | <ol style="list-style-type: none"> ১. শক্তি সংরক্ষণের বিভিন্ন বিকল্পঃ <ol style="list-style-type: none"> ১.১ শক্তি-দক্ষ যন্ত্রপাতি এবং বাতি ব্যবহার; ১.২ ব্যবহার না হলে লাইট এবং সরঞ্জাম বন্ধ রাখা; ১.৩ যেখানে সম্ভব প্রাকৃতিক আলো এবং ভেন্টিলেশন রাখা; ১.৪ সোলার বাতি ব্যবহার; ২. ইকো-বন্ধুত্বপূর্ণ পণ্য <ol style="list-style-type: none"> ২.১ বায়োডেগ্রেডেবল বস্তু ২.২ অ-বিষাক্ত ২.৩ টেকসই উৎস উপকরণ ২.৪ পুনরায় ব্যবহারযোগ্য খাবারের মোড়ক ২.৫ এলইডি লাইট বাল্ব ২.৬ পুনরায় ব্যবহারযোগ্য শপিং ব্যাগ ২.৭ পুনঃব্যবহারযোগ্য পাত্র ২.৮ সাইকেল এবং বৈদ্যুতিক স্কুটার ২.৯ রিসাইকেল বিন ২.১০ ফ্লাওয়ার ভেস |
| <p>জব/ টাস্ক /এক্টিভিটি</p> | <ol style="list-style-type: none"> ১. খরচ হ্রাসের বিষয়, পুনরায় ব্যবহারযোগ্য আইটেমসমূহ এবং পুনর্ব্যবহারযোগ্য উপকরণগুলির মাধ্যমে বর্জ্য হ্রাস করার পদ্ধতি ব্যাখ্যা কর; |

| | |
|---------------------|---|
| | ২. পরিবেশ বান্ধব পণ্য সনাক্ত কর; |
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <ul style="list-style-type: none"> • আলোচনা (Discussion) • উপস্থাপন (Presentation) • প্রদর্শন (Demonstration) • নির্দেশিত অনুশীলন (Guided practice) • স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual practice) • প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) • সমস্যা সমাধান (Problem Solving) • মাথা খাটানো (Brainstorming) |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | <ul style="list-style-type: none"> • লিখিত অভীক্ষা (Written Test) • প্রদর্শন (Demonstration) • মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) • পোর্টফলিও (Portfolio) |

অকুপেশন স্পেসিফিক মডিউল

| | |
|-----------------------|--|
| ইউনিট অব কম্পিউটেন্সি | মেশিন, টুল, সরঞ্জাম এবং প্লাস্টিকের কাঁচামাল প্রয়োগ প্রক্রিয়া ব্যাখ্যা কর (Interpret the application process of Machine, Tools, Equipment and Plastic Raw Material) |
| ইউনিট কোড | OU-PS-PIMMO-01-L3-V1 |
| মডিউল শিরোনাম | মেশিন, টুল, সরঞ্জাম এবং প্লাস্টিকের কাঁচামাল প্রয়োগ প্রক্রিয়া ব্যাখ্যা করা; |
| মডিউল বিবরণ | মেশিন, টুল, সরঞ্জাম এবং প্লাস্টিকের কাঁচামাল প্রয়োগ প্রক্রিয়া ব্যাখ্যা করার জন্য প্রয়োজনীয় দক্ষতা, জ্ঞান ও আচরণ (কেএসএ) সম্পর্কিত কাজগুলো এই মডিউল-এ অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে। এতে কাজের প্রস্তুতি নেয়া, মেশিন, টুল এবং সরঞ্জামগুলির কার্যকারিতা ব্যাখ্যা করা এবং কাঁচামালের প্রয়োগ প্রক্রিয়া ব্যাখ্যা করার দক্ষতাসমূহ অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে। |
| নমিনাল সময় | ৩০ ঘন্টা |
| শিখনফল | <ol style="list-style-type: none"> ১. কাজের প্রস্তুতি নিতে পারবে; ২. মেশিন, টুল এবং সরঞ্জামগুলির কার্যকারিতা ব্যাখ্যা করতে পারবে; ৩. কাঁচামালের প্রয়োগ প্রক্রিয়া ব্যাখ্যা করতে পারবে |

শিখনফল -১ : কাজের প্রস্তুতি নিতে পারবে;

| | |
|----------------------|--|
| অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড | <ol style="list-style-type: none"> ১. নিরাপদ কাজের অনুশীলনগুলি পুরো কাজের প্রক্রিয়া জুড়ে অনুসরণ করা হয়েছে; ২. ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই) ব্যবহৃত হয়েছে; ৩. নিরাপত্তা চিহ্ন এবং প্রতীক চিহ্নিত করা হয়েছে; ৪. কর্মচারীর এখতিয়ার অনুযায়ী ঘটনা চিহ্নিত ও সমাধান করা হয়েছে; ৫. ব্যক্তিগত স্বাস্থ্যবিধি বজায় রাখা হয়েছে; ৬. মেশিন এক্সেসরিজ এবং মেশিন সহায়কগুলি চিহ্নিত করা হয়েছে; ৭. টুল, সরঞ্জাম, পরিমাপ যন্ত্র এবং উপাদান চিহ্নিত করা হয়েছে; |
| শর্ত ও রিসোর্স | <ul style="list-style-type: none"> • প্রকৃত কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ • মেশিন এক্সেসরিজ এবং সহায়ক মেশিন • টুল, সরঞ্জাম, পরিমাপ যন্ত্র এবং উপাদান • সিবিএলএম • হ্যান্ডআউটস • কম্পিউটার/ল্যাপটপ • মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর • কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার • ইন্টারনেট সুবিধা |

| | |
|------------|--|
| বিষয়বস্তু | <ol style="list-style-type: none"> ১. নিরাপদ কাজের অনুশীলন <ol style="list-style-type: none"> ১.১ পিপিই ব্যবহার ১.২ অগ্নি নির্বাপক যন্ত্র ব্যবহার ১.৩ জরুরী পরিস্থিতিতে প্রতিক্রিয়া ১.৪ বিপত্তি চিহ্নিত করা ১.৫ বিপত্তি নিয়ন্ত্রণ করা ১.৬ ঝুঁকি পরিমাপ করা ১.৭ প্রাথমিক চিকিৎসা ব্যবহার করা ১.৮ অনিয়ন্ত্রিত বিপদের প্রতিবেদন করা ২. ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম (পিপিই) <ol style="list-style-type: none"> ২.১ তাপ প্রতিরোধী হাতের গ্লাভস ২.২ এপ্রোন ২.৩ নিরাপত্তা জুতা ২.৪ মাস্ক ২.৫ নিরাপত্তা গগল ২.৬ ইয়ার প্লাগ ২.৭ নিরাপত্তা হেলমেট ৩. ঘটনা <ol style="list-style-type: none"> ৩.১ ইলেকট্রিক্যাল ৩.২ দুর্ঘটনা ৩.৩ পাথওয়ে মুভমেন্ট ৩.৪ ধোঁয়া ৩.৫ ফ্লাশ কাটিং ৩.৬ হিটার বা পার্জিং হতে পুড়ে যাওয়া ৪. মেশিন এক্সেসরিজ <ol style="list-style-type: none"> ৪.১ হপার লোডার ৪.২ হপার ড্রয়ার ৪.৩ হট রানার কন্ট্রোলার ৪.৪ অটো কনভেয়ার ৪.৫ ফিনিশিং টেবিল ৪.৬ রোবোটিক আর্ম ৫. সাপোর্টিং মেশিন <ol style="list-style-type: none"> ৫.১ এয়ার কম্প্রেসার ৫.২ কুলিং টাওয়ার ৫.৩ ওয়াটার চিলার ৫.৪ রোবট ৬. টুলস <ol style="list-style-type: none"> ৬.১ Allen কী সেট ৬.২ ওপেন এন্ড রেঞ্চ |
|------------|--|

| | |
|-----------------------------|--|
| | <p>৬.৩ এ্যাডজাস্টেবল রেঞ্চ ৬.৪ পাইপ রেঞ্চ ৬.৫ নোজ প্লায়ার্স ৬.৬ ডায়গোনাল কাটিং প্লায়ার্স ৬.৭ নিয়ন টেস্টার ৬.৮ টর্ক রেঞ্চ ৬.৯ রিং স্প্যানার ৬.১০ ক্ল্যাম্প রেঞ্চ ৬.১১ স্ক্রু ডাইভার সেট ৬.১২ বল পিন হাতুড়ি ৬.১৩ ম্যালোট ৬.১৪ হ্যান্ড গ্রাইন্ডার ৬.১৫ ইন্ডাস্ট্রিয়াল নাইফ ৬.১৬ এয়ার নিপল ৬.১৭ পানির নিপল ৬.১৮ স্প্রু ব্লকেজ ক্লিনিং রড (কপার রড)</p> <p>৭. ইকুইপমেন্ট</p> <p>৭.১ গ্রাইন্ডিং মেশিন ৭.২ মিল্লার মেশিন ৭.৩ ক্র্যাশিং মেশিন ৭.৪ সিলিং মেশিন ৭.৫ ফ্রেন ৭.৬ চেইন ব্লক ৭.৭ হাইড্রোলিক ট্রলি</p> <p>৮. রক্ষণাবেক্ষণ উপকরণ</p> <p>৮.১ থ্রেড টেপ ৮.২ ইস্পুলেটিং টেপ ৮.৩ হোস ক্লাম্প ৮.৪ কেবল টাই ৮.৫ হোস পাইপ ৮.৬ গ্রীজ ৮.৭ লুব্রিকেন্ট ৮.৮ কটন ওয়েস্ট</p> |
| <p>জব/ টাস্ক /এক্টিভিটি</p> | <p>১. নিরাপদ কাজের অনুশীলনগুলি অনুসরণ কর ও পিপিই ব্যবহার কর; ২. সুরক্ষা চিহ্ন এবং প্রতীক সনাক্ত কর; ৩. ঘটনা চিহ্নিত কর এবং সমাধান কর; ৪. মেশিন এক্সেসরিজ এবং মেশিন সহায়গুলি সনাক্ত কর; ৫. টুল, সরঞ্জাম, পরিমাপ যন্ত্র এবং উপাদান সনাক্ত কর;</p> |

| | |
|---------------------|--|
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <ul style="list-style-type: none"> • আলোচনা (Discussion) • উপস্থাপন (Presentation) • প্রদর্শন (Demonstration) • নির্দেশিত অনুশীলন (Guided practice) • স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual practice) |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | <ul style="list-style-type: none"> • লিখিত অভীক্ষা (Written Test) • প্রদর্শন (Demonstration) • মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) • পোর্টফোলিও (Portfolio) |

শিখনফল -২ : মেশিন, টুল এবং সরঞ্জামগুলির কার্যকারিতা ব্যাখ্যা করতে পারবে;

| | |
|----------------------|---|
| অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড | <ol style="list-style-type: none"> ১. মেশিন এবং মেশিন ইউনিট ব্যাখ্যা করা হয়েছে; ২. মেশিন এক্সেসরিজের ব্যবহার ব্যাখ্যা করা হয়েছে; ৩. টুল এবং সরঞ্জামের কার্যকারিতা চেক করা হয়েছে; ৪. টুল এবং সরঞ্জাম প্রয়োগ ব্যাখ্যা করা হয়েছে; ৫. মেশিন প্যারামিটার ব্যাখ্যা করা হয়েছে; |
| শর্ত ও রিসোর্স | <ul style="list-style-type: none"> • প্রকৃত কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ • মেশিন এবং মেশিন ইউনিট • সিবিএলএম • হ্যান্ডআউটস • ল্যাপটপ • মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর • কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার • ইন্টারনেট সুবিধা • হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার • প্রয়োজনীয় হ্যান্ড টুলস • প্রয়োজনীয় টুল ও সরঞ্জাম (Tools and Equipment) • ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম (PPE) • প্রয়োজনীয় কাঁচামাল (Raw materials) |
| বিষয়বস্তু | <ol style="list-style-type: none"> ১. মেশিনঃ <ol style="list-style-type: none"> ১.১ ভার্টিকাল ইঞ্জেকশন মোল্ডিং ১.২ হরিজন্টাল ইঞ্জেকশন মোল্ডিং ২. মেশিন ইউনিট <ol style="list-style-type: none"> ২.১ ইঞ্জেকশন <ul style="list-style-type: none"> • হপার |

| | |
|----------------------|--|
| | <ul style="list-style-type: none"> • হিটার • নজল • হাইড্রোলিক ড্রাইভ • স্ক্রু এবং ব্যারেল • সারভো মোটর <p>২.২ ক্লাম্পিং</p> <ul style="list-style-type: none"> • ফিক্সড প্লেটেন • চলন্ত প্লেটেন • অ্যাডজাস্টেবল প্লেটেন/রিয়ার প্লেটেন |
| জব/ টাস্ক /এক্টিভিটি | <ol style="list-style-type: none"> ১. মেশিন এবং মেশিন ইউনিট ব্যাখ্যা কর; ২. মেশিন এক্সেসরিজের ব্যবহার ব্যাখ্যা কর; ৩. টুল এবং সরঞ্জামগুলির কার্যকারিতা পরীক্ষা কর; ৪. মেশিন প্যারামিটার ব্যাখ্যা কর; |
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <ul style="list-style-type: none"> • আলোচনা (Discussion) • উপস্থাপন (Presentation) • প্রদর্শন (Demonstration) • নির্দেশিত অনুশীলন (Guided practice) • স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual practice) • সমস্যা সমাধান (problem solving) • মাথা খাটানো (Brainstorming) |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | <ul style="list-style-type: none"> • লিখিত অভীক্ষা (Written Test) • প্রদর্শন (Demonstration) • মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) • পোর্টফলিও (Portfolio) |

শিখনফল -৩: কাঁচামালের প্রয়োগ প্রক্রিয়া ব্যাখ্যা করতে পারবে

| | |
|----------------------|---|
| অ্যাসেসমেন্ট মানদন্ড | <ol style="list-style-type: none"> ১. প্লাস্টিক এবং প্লাস্টিকের প্রকারভেদ ব্যাখ্যা করা হয়েছে; ২. প্লাস্টিকের কাঁচামাল তালিকাভুক্ত করা হয়েছে; ৩. প্লাস্টিক মেটেরিয়ালের ব্যবহার ব্যাখ্যা করা হয়েছে; |
| শর্ত ও রিসোর্স | <ul style="list-style-type: none"> • প্রকৃত কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ • প্লাস্টিকের কাঁচামাল • সিবিএলএম • হ্যান্ডআউটস • ল্যাপটপ • মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর • কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার • ইন্টারনেট সুবিধা • হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার • প্রয়োজনীয় টুল ও সরঞ্জাম (Tools and Equipment) • ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম (PPE) |
| বিষয়বস্তু | <ol style="list-style-type: none"> ১ প্লাস্টিকের ধরনঃ <ol style="list-style-type: none"> ১.১ থার্মো প্লাস্টিক ১.২ থার্মোসেট প্লাস্টিক ২ প্লাস্টিকের কাঁচামাল <p>(ক) থার্মো প্লাস্টিক</p> <ol style="list-style-type: none"> ২.১ Polyethylene <ul style="list-style-type: none"> • Linear Low-Density Polyethylene (LLDPE) • Low Density Polyethylene (LDPE) • High Density Polyethylene (HDPE) ২.২ Polypropylene (PP) ২.৩ Polystyrene (PS) ২.৪ General Purpose Polystyrene (GPPS) ২.৫ High Impact Polystyrene (HIPS) ২.৬ Polyvinyl chloride (PVC) ২.৭ Polyethylene Terephthalate (PET) ২.৮ Polycarbonate (PC) ২.৯ Acrylonitrile Butadiene Styrene (ABS) ২.১০ Random copolymer (RCP) ২.১১ Styrene acrylonitrile (SAN) ২.১২ Nylon/ Polyamide ২.১৩ Acrylic (PMMA) ২.১৪ Polyoxymethylene (POM) ২.১৫ Polytetrafluoroethylene (Teflon) (PTFE) |

| | |
|----------------------|---|
| | <p>২.১৬ Polyphenyleneoxide (PPO)</p> <p>(খ) থার্মোসেট প্লাস্টিক</p> <p>২.১৭ Epoxy resin</p> <p>২.১৮ Phenolic resin (Bakelite)</p> <p>২.১৯ Urea formaldehyde (UF)</p> <p>২.২০ Melamine formaldehyde (MF)</p> <p>২.২১ Unsaturated polyester resin (UP)</p> <p>২.২২ Silicone resin</p> <p>২.২৩ Polyurethane (PU)</p> <p>২.২৪ Vinyl ester resin</p> <p>২.২৫ Alkyd resin</p> <p>২.২৬ Cyanate ester resin</p> <p>২.২৭ Amino plastics</p> <p>২.২৮ Diallyl phthalate (DAP)</p> <p>২.২৯ Furan resin</p> <p>২.৩০ Bismaleimide (BMI)</p> <p>২.৩১ Polyimide resin</p> <p>২.৩২ Phenol formaldehyde (PF)</p> |
| জব/ টাস্ক /এক্টিভিটি | <ol style="list-style-type: none"> ১. প্লাস্টিক এবং প্লাস্টিকের প্রকারভেদ ব্যাখ্যা কর; ২. প্লাস্টিকের কাঁচামালের তালিকা কর; ৩. প্লাস্টিক উপাদানের ব্যবহার ব্যাখ্যা কর; |
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <ul style="list-style-type: none"> • আলোচনা (Discussion) • উপস্থাপন (Presentation) • প্রদর্শন (Demonstration) • নির্দেশিত অনুশীলন (Guided practice) • স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual practice) • প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) • সমস্যা সমাধান (Problem Solving) • মাথা খাটানো (Brainstorming) |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | <ul style="list-style-type: none"> • লিখিত অভীক্ষা (Written Test) • প্রদর্শন (Demonstration) • মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) • পোর্টফোলিও (Portfolio) |

| | |
|----------------------|---|
| ইউনিট অব কম্পিটেন্সি | মোল্ড সেটিং সম্পন্ন কর (Perform Mold Settings) |
| ইউনিট কোড | OU-PS-PIMMO-L3-02-V1 |
| মডিউল শিরোনাম | মোল্ড সেটিং সম্পন্ন করা; |
| মডিউল বিবরণ | এই ইউনিটে মোল্ড সেটিং সম্পন্ন করার জন্য প্রয়োজনীয় দক্ষতা, জ্ঞান এবং মনোভাব অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে। এতে মোল্ড সেটিংয়ের জন্য প্রস্তুত করা, মোল্ড লোড করা, মেসিন হতে মোল্ড আনলোড করা এবং কর্মক্ষেত্র, টুল, সরঞ্জাম ও উপকরণ বজায় রাখার দক্ষতা সমূহ অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে। |
| নমিনাল সময় | ৫৫ ঘন্টা |
| শিখনফল | <ol style="list-style-type: none"> ১. মোল্ড সেটিংয়ের জন্য প্রস্তুত করতে পারবে; ২. মোল্ড লোড করতে পারবে ৩. মেসিন হতে মোল্ড আনলোড করতে পারবে ৪. কর্মক্ষেত্র, টুল, সরঞ্জাম ও উপকরণ বজায় রাখতে পারবে; |

শিখনফল -১ : মোল্ড সেটিংয়ের জন্য প্রস্তুত করতে পারবে;

| | |
|-----------------------------|--|
| <p>অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড</p> | <ol style="list-style-type: none"> ১. নিরাপদ কাজের অনুশীলনগুলি পুরো কাজের প্রক্রিয়া জুড়ে অনুসরণ করা হয়েছে; ২. কাজের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই) ব্যবহার করা হয়েছে; ৩. টুল, সরঞ্জাম এবং রক্ষণাবেক্ষণ উপাদান নির্বাচন এবং সংগ্রহ করা হয়েছে; ৪. মোল্ড নির্বাচন করা হয়েছেন এবং কাজের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী সংগ্রহ করা হয়েছে; ৫. মোল্ডের ডাইমেশন কাজের স্পেসিফিকেশন অনুযায়ী পরিমাপ করা হয়েছে; ৬. মেশিন স্পেসিফিকেশন অনুযায়ী মেশিন নির্বাচন করা হয়েছে; |
| <p>শর্ত ও রিসোর্স</p> | <ul style="list-style-type: none"> • প্রকৃত কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ • মেশিন • সিবিএলএম • হ্যান্ডআউটস • কম্পিউটার/ল্যাপটপ • মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর • কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার • ইন্টারনেট সুবিধা • হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার • প্রয়োজনীয় কাটামাল (Raw materials) • প্রয়োজনীয় টুল ও সরঞ্জাম (Tools and Equipment) |
| <p>বিষয়বস্তু</p> | <ol style="list-style-type: none"> ১. নিরাপদ কাজের অনুশীলন <ol style="list-style-type: none"> ১.১ পিপিই ব্যবহার ১.২ অগ্নি নির্বাপক যন্ত্র ব্যবহার ১.৩ জরুরী পরিস্থিতিতে রেসপন্স ১.৪ বিপদ চিহ্নিত করণ ১.৫ বিপত্তি নিয়ন্ত্রণ করণ ১.৬ ঝুঁকি পরিমাপ করুন ১.৭ প্রাথমিক চিকিৎসা ব্যবহার ১.৮ অনিয়ন্ত্রিত বিপদের প্রতিবেদন ২. ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম (পিপিই) <ol style="list-style-type: none"> ২.১ তাপ প্রতিরোধী হাতের গ্লাভস ২.২ এপ্রোন ২.৩ নিরাপত্তা জুতা ২.৪ মাস্ক ২.৫ নিরাপত্তা গগলস ২.৬ কানের প্লাগ |

| | |
|----------------------|---|
| | <p>২.৭ নিরাপত্তা হেলমেট</p> <p>৩. টুল এবং ইকুইপমেন্ট</p> <p>৩.১ Allen কী সেট</p> <p>৩.২ ওপেন এন্ড রেঞ্চ</p> <p>৩.৩ অ্যাডজাস্টেবল রেঞ্চ</p> <p>৩.৪ রিং স্প্যানার</p> <p>৩.৫ স্ক্রু ডাইভার (স্টার এবং ফ্ল্যাট)</p> <p>৩.৬ এয়ার নিপল</p> <p>৩.৭ ওয়াটার নিপল</p> <p>৩.৮ হাইড্রোলিক ট্রলি</p> <p>৪. রক্ষণাবেক্ষণ উপাদান</p> <p>৪.১ থ্রেড টেপ</p> <p>৪.২ হোস ক্লাম্প</p> <p>৪.৩ তারের টাই</p> <p>৪.৪ হোস পাইপ</p> <p>৪.৫ হাইড্রোলিক পাইপ</p> <p>৫. মোল্ড ডাইমেনশন</p> <p>৫.১ দৈর্ঘ্য</p> <p>৫.২ প্রস্থ</p> <p>৫.৩ উচ্চতা</p> <p>৬. মেশিন স্পেসিফিকেশন</p> <p>৬.১ মোল্ডের আকার</p> <p>৬.২ শর্ট ওয়েট</p> <p>৬.৩ মেশিন ক্ল্যাম্পিং ফোর্স</p> <p>৬.৪ টাই বার দূরত্ব</p> <p>৬.৫ সর্বোচ্চ ও সর্বনিম্ন ওপেনিং স্ট্রোক</p> <p>৬.৬ ইজেক্টর স্ট্রোক</p> <p>৬.৭ ইনজেকশন স্ক্রু টাইপ</p> <p>৬.৮ ক্ল্যাম্পিং টাইপ</p> |
| জব/ টাস্ক /এক্টিভিটি | <p>১. নিরাপদ কাজের অনুশীলনগুলি অনুসরণ কর ও পিপিই ব্যবহার কর;</p> <p>২. টুল, সরঞ্জাম, পরিমাপ যন্ত্র এবং উপাদান সনাক্ত কর;</p> <p>৩. মোল্ড নির্বাচন কর এবং সংগ্রহ কর;</p> <p>৪. মোল্ডের মাত্রা পরিমাপ কর;</p> <p>৫. মেশিনের স্পেসিফিকেশন অনুযায়ী মেশিন নির্বাচন কর;</p> |
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <ul style="list-style-type: none"> ● আলোচনা (Discussion) ● উপস্থাপন (Presentation) ● প্রদর্শন (Demonstration) ● নির্দেশিত অনুশীলন (Guided practice) ● স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual practice) |

| | |
|---------------------|---|
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | <ul style="list-style-type: none">• লিখিত অভীক্ষা (Written Test)• প্রদর্শন (Demonstration)• মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning)• পোর্টফলিও (Portfolio) |
|---------------------|---|

শিখনফল -২ : মোল্ড লোড করতে পারবে

| | |
|----------------------|---|
| অ্যাসেসমেন্ট মানদন্ড | <ol style="list-style-type: none"> ১. মোল্ডের অংশগুলির সাথে যুক্ত করতে সংযোগকারী রড সংযুক্ত করা হয়েছে; ২. আই-লক মোল্ডের সাথে সংযুক্ত করা হয়েছে; ৩. স্ট্যান্ডার্ড অপারেটিং প্রসিডিউর (এসওপি) অনুযায়ী ফ্রেন চেইন/দড়ি আই-লকের সংযুক্ত করা হয়েছে; ৪. এসওপি অনুযায়ী ক্ল্যাম্প ব্যবহার করে মোল্ড মেশিনে সেট করা হয়েছে; ৫. পানি এবং বায়ু লাইন অ্যাডজাস্ট করা হয়েছে; ৬. হাইড্রোলিক পাইপ সেট করা হয়েছে; (যদি প্রয়োজন হয়) |
| শর্ত ও রিসোর্স | <ul style="list-style-type: none"> • প্রকৃত কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ • মোল্ড • মেশিন • সিবিএলএম • হ্যান্ডআউটস • ল্যাপটপ • মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর • কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার • ইন্টারনেট সুবিধা • হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার |
| বিষয়বস্তু | <ol style="list-style-type: none"> ১. মোল্ড লোড করার পদ্ধতি; |
| জব/ টাস্ক /এক্টিভিটি | <ol style="list-style-type: none"> ১. মোল্ড লোড কর; |
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <ul style="list-style-type: none"> • আলোচনা (Discussion) • উপস্থাপন (Presentation) • প্রদর্শন (Demonstration) • নির্দেশিত অনুশীলন (Guided practice) • স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual practice) • সমস্যা সমাধান (problem solving) • মাথা খাটানো (Brainstorming) |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | <ul style="list-style-type: none"> • লিখিত অভীক্ষা (Written Test) • প্রদর্শন (Demonstration) • মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) • পোর্টফলিও (Portfolio) |

শিখনফল -৩: মেশিন হতে মোল্ড আনলোড করতে পারবে

| | |
|----------------------|---|
| অ্যাসেসমেন্ট মানদন্ড | <ol style="list-style-type: none"> ১. মোল্ড হতে পানি বন্ধ করে সরানো হয়েছে; ২. ড্রাই সাইকেল চেক করা হয়েছে; ৩. মোল্ড হতে আদ্রতা অপসারণের জন্য হট শার্ট সম্পন্ন করা হয়েছে; ৪. মোল্ডে গ্রিজিং করা হয়েছে; ৫. এসওপি অনুসারে মোল্ড আই-লকের সাথে ফ্রেন চেইন/দড়ি সংযুক্ত করা হয়েছে; ৬. ক্ল্যাম্পগুলি মেশিন থেকে বিচ্ছিন্ন করা হয়েছে; ৭. চলন্ত প্লাটুন থেকে মোল্ড পৃথক করা হয়েছে এবং ফ্রেন / চেইন কাপ্পা ব্যবহার করে মোল্ড সরানো হয়েছে; |
| শর্ত ও রিসোর্স | <ul style="list-style-type: none"> ● প্রকৃত কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ● মোল্ড ● সিবিএলএম ● হ্যান্ডআউটস ● ল্যাপটপ ● মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ● কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার ● ইন্টারনেট সুবিধা ● হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ● প্রয়োজনীয় টুল ও সরঞ্জাম (Tools and Equipment) ● ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম (PPE) |
| বিষয়বস্তু | <ol style="list-style-type: none"> ১. মেশিন থেকে মোল্ড আনলোড পদ্ধতি; |
| জব/ টাস্ক /এক্টিভিটি | <ol style="list-style-type: none"> ১. মেশিন থেকে ছাঁচ আনলোড কর; |
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <ul style="list-style-type: none"> ● আলোচনা (Discussion) ● উপস্থাপন (Presentation) ● প্রদর্শন (Demonstration) ● নির্দেশিত অনুশীলন (Guided practice) ● স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual practice) ● প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) ● সমস্যা সমাধান (Problem Solving) ● মাথা খাটানো (Brainstorming) |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | <ul style="list-style-type: none"> ● লিখিত অভীক্ষা (Written Test) ● প্রদর্শন (Demonstration) ● মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) ● পোর্টফলিও (Portfolio) |

শিখনফল -৩: কর্মক্ষেত্র, টুল, সরঞ্জাম ও উপকরণ বজায় রাখতে পারবে;

| | |
|----------------------|---|
| অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড | <ol style="list-style-type: none"> ১. কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুসারে কাজের ক্ষেত্রটি পরিষ্কার করা হয়েছে; ২. অব্যবহৃত উপকরণগুলি পুনরায় ব্যবহারের জন্য সংরক্ষণ করা হয়েছে অথবা কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুসরণ করে নিষ্পত্তি করা হয়েছে; ৩. বর্জ্য এবং স্ক্র্যাপ উপকরণগুলি কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতির অনুসারে নিষ্পত্তি করা হয়েছে; ৪. টুল ও সরঞ্জামের তালিকা চেকলিস্ট অনুযায়ী ইনভেন্টরি করা হয়েছে এবং রেকর্ড করা হয়েছে; ৫. টুল ও সরঞ্জাম পরিষ্কার করা হয়েছে এবং উপযুক্ত স্থানে প্রস্তুতকারকের সুপারিশ অনুযায়ী সংরক্ষণ করা হয়েছে; |
| শর্ত ও রিসোর্স | <ul style="list-style-type: none"> • প্রকৃত কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ • মোন্ড • সিবিএলএম • হ্যান্ডআউটস • ল্যাপটপ • মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর • কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার • ইন্টারনেট সুবিধা • হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার • প্রয়োজনীয় টুল ও সরঞ্জাম (Tools and Equipment) • ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম (PPE) |
| বিষয়বস্তু | ২. কর্মক্ষেত্র টুল, সরঞ্জাম ও উপকরণ রক্ষণাবেক্ষণ পদ্ধতি; |
| জব/ টাস্ক /এক্টিভিটি | <ol style="list-style-type: none"> ২. কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুসারে কাজের ক্ষেত্র পরিষ্কার কর; ৩. পুনরায় ব্যবহার উপযোগী অথবা অব্যবহৃত উপকরণগুলি কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুসরণ করে সংরক্ষণ বা নিষ্পত্তি করা হয়েছে; ৪. চেকলিস্ট অনুযায়ী টুল এবং সরঞ্জাম ইনভেন্টরি এবং তালিকা রেকর্ড করা হয়েছে; |
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <ul style="list-style-type: none"> • আলোচনা (Discussion) • উপস্থাপন (Presentation) • প্রদর্শন (Demonstration) • নির্দেশিত অনুশীলন (Guided practice) • স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual practice) • প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) • সমস্যা সমাধান (Problem Solving) • মাথা খাটানো (Brainstorming) |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | <ul style="list-style-type: none"> • লিখিত অভীক্ষা (Written Test) |

| | |
|--|--|
| | <ul style="list-style-type: none">• প্রদর্শন (Demonstration)• মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning)• পোর্টফলিও (Portfolio) |
|--|--|

| | |
|----------------------|--|
| ইউনিট অব কম্পিটেন্সি | মেশিন পরিচালনা কর (Operate Machine) |
| ইউনিট কোড | OU-PS-PIMMO-L3-03-V1 |
| মডিউল শিরোনাম | মেশিন পরিচালনা করা |
| মডিউল বিবরণ | এই ইউনিটে মেশিন পরিচালনা করার প্রয়োজনীয় জ্ঞান, দক্ষতা এবং মনোভাবকে অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে। এই ইউনিটটিতে মেশিন অপারেশন জন্য প্রস্তুত করা, মেশিন সেট করা, মেশিন অপারেশন সম্পাদন করা, প্রোডাক্ট পরীক্ষা করা এবং কর্মক্ষেত্র টুল, সরঞ্জাম ও উপকরণ বজায় রাখার দক্ষতা অন্তর্ভুক্ত আছে। |
| নমিনাল সময় | ১৪০ ঘণ্টা |
| শিখনফল | <ol style="list-style-type: none"> ১. মেশিন অপারেশন জন্য প্রস্তুত করতে পারবে; ২. মেশিন সেট করতে পারবে; ৩. মেশিন অপারেশন সম্পাদন করতে পারবে; ৪. প্রোডাক্ট পরীক্ষা করতে পারবে; ৫. কর্মক্ষেত্র টুল, সরঞ্জাম ও উপকরণ বজায় রাখতে পারবে; |

শিখনফল -১ : মেশিন অপারেশন জন্য প্রস্তুত করতে পারবে;

| | |
|----------------------|--|
| অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড | <ol style="list-style-type: none"> ১. নিরাপদ কাজের অনুশীলনগুলি পুরো কাজের প্রক্রিয়া জুড়ে অনুসরণ করা হয়েছে; ২. কাজের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম (পিপিই) ব্যবহার করা হয়েছে; ৩. শিফট হস্তান্তর ও টেকওভার প্রক্রিয়া কোম্পানির ফর্ম্যাট অনুযায়ী সম্পন্ন করা হয়েছে; ৪. কাজের সময়সূচী কর্তৃপক্ষের কাছ থেকে সংগ্রহ করা হয়েছে; ৫. টুল, সরঞ্জাম এবং উপাদান কাজের প্রয়োজন অনুযায়ী নির্বাচন এবং সংগ্রহ করা হয়েছে; ৬. মেশিন এবং মেশিন সার্ফেস কর্মক্ষেত্র পদ্ধতি অনুযায়ী পরিষ্কার করা হয়েছে; ৭. কাজের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী মোল্ড ও মেশিন নির্বাচন করা হয়েছে; ৮. মোল্ড পণ্য স্পেসিফিকেশন অনুযায়ী সেট করা হয়েছে (যদি প্রয়োজন হয়); ৯. অপারেশন জন্য নজলের সাথে মোল্ড সেট করা হয়েছে ; |
|----------------------|--|

| | |
|-----------------------|---|
| <p>শর্ত ও রিসোর্স</p> | <ul style="list-style-type: none"> ● প্রকৃত কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ● সিবিএলএম ● হ্যান্ডআউটস ● কম্পিউটার/ল্যাপটপ ● মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ● কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার ● ইন্টারনেট সুবিধা ● হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ● প্রয়োজনীয় কাচামাল (Raw materials) ● প্রয়োজনীয় টুল ও সরঞ্জাম (Tools and Equipment) ● ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম (PPE) ● মেশিন |
| <p>বিষয়বস্তু</p> | <ol style="list-style-type: none"> ১. নিরাপদ কাজের অনুশীলন <ol style="list-style-type: none"> ১.১ পিপিই ব্যবহার ১.২ অগ্নি নির্বাপক যন্ত্র ব্যবহার ১.৩ জরুরী পরিস্থিতিতে রেসপন্স ১.৪ বিপদ চিহ্নিত করণ ১.৫ বিপত্তি নিয়ন্ত্রণ করণ ১.৬ ঝুঁকি পরিমাপ করুন ১.৭ প্রাথমিক চিকিৎসা ব্যবহার ১.৮ অনিয়ন্ত্রিত বিপদের প্রতিবেদন ২. ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম (পিপিই) <ol style="list-style-type: none"> ২.১ তাপ প্রতিরোধী হাতের গ্লাভস ২.২ এপ্রোন ২.৩ নিরাপত্তা জুতা ২.৪ মাস্ক ২.৫ নিরাপত্তা গগলস ২.৬ কানের প্লাগ ২.৭ নিরাপত্তা হেলমেট ৩. টুল <ol style="list-style-type: none"> ৩.১ এন্টি-কাটার/ব্লেড ৩.২ নোজ প্লায়ার্স ৩.৩ কাটিং প্লেয়ারস ৩.৪ বেলচা ৩.৫ তামার রড ৩.৬ ম্যালোট ৩.৭ হট গান ৩.৮ গ্রীজ গান |

| | |
|----------------------|--|
| | ৪. ইকুইপমেন্ট ৪.১ মিক্সিং মেশিন ৪.২ ক্রাশার মেশিন ৫. কাঁচামাল ৫.১ প্লাস্টিকের দানা ৫.২ কালার ব্যাচ / কালার পিগমেন্ট |
| জব/ টাস্ক /এক্টিভিটি | ১. নিরাপদ কাজের অনুশীলনগুলি অনুসরণ কর ও পিপিই ব্যবহার কর; ২. টুল, সরঞ্জাম, পরিমাপ যন্ত্র এবং উপাদান সনাক্ত কর; ৩. কাজের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী মোল্ড এবং মেশিন নির্বাচন কর; ৪. মোল্ডের মাত্রা পরিমাপ কর; ৫. পণ্যের স্পেসিফিকেশন অনুযায়ী মোল্ড সেট কর; |
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <ul style="list-style-type: none"> • আলোচনা (Discussion) • উপস্থাপন (Presentation) • প্রদর্শন (Demonstration) • নির্দেশিত অনুশীলন (Guided practice) • স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual practice) |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | <ul style="list-style-type: none"> • লিখিত অভীক্ষা (Written Test) • প্রদর্শন (Demonstration) • মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) • পোর্টফলিও (Portfolio) |

শিখনফল -২ : মেশিন সেট করতে পারবে;

| | |
|-----------------------------|---|
| <p>অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড</p> | <ol style="list-style-type: none"> ১. পাওয়ার সাপ্লাই এবং মেশিন ব্যারেল তাপ চেক এবং নিশ্চিত করা হয়েছে; ২. মোল্ড সেটিং এর সঠিক এলাইনমেন্ট পরীক্ষা করা হয়েছে; ৩. কালার মিশ্রণ অনুপাত অনুযায়ী মিক্সার মেশিন ব্যবহার করে প্লাস্টিকের গ্রানুল সঙ্গে কালার মিশ্রিত করা হয়েছে; ৪. মেশানো উপাদান নিরাপত্তা পদ্ধতি বজায় রেখে হপারের মধ্যে ঢেলে দেওয়া হয়েছে; ৫. হোপার ড্রায়ার তাপমাত্রা উপাদান প্রয়োজন অনুযায়ী সেট করা হয়েছে; ৬. মোল্ড এবং মেশিন ওয়াটার কুলিং সিস্টেমের ফাংশন নিশ্চিত করা হয়েছে; |
| <p>শর্ত ও রিসোর্স</p> | <ul style="list-style-type: none"> • প্রকৃত কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ • মেশিন • সিবিএলএম • হ্যান্ডআউটস • ল্যাপটপ • মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর • কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার • ইন্টারনেট সুবিধা • হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার • প্রয়োজনীয় হ্যান্ড টুলস • প্রয়োজনীয় টুল ও সরঞ্জাম (Tools and Equipment) • ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম (PPE) • প্রয়োজনীয় কাচামাল (Raw materials) |
| <p>বিষয়বস্তু</p> | <ol style="list-style-type: none"> ১. মেশিন সেটিং প্রসিডিউর; |
| <p>জব/ টাস্ক /এক্টিভিটি</p> | <ol style="list-style-type: none"> ১. পাওয়ার সাপ্লাই এবং মেশিন ব্যারেল তাপ চেক এবং নিশ্চিত কর; ২. মোল্ড সেটিং এর সঠিক এলাইনমেন্ট পরীক্ষা কর; ৩. কালার মিশ্রণ অনুপাত অনুযায়ী মিক্সার মেশিন ব্যবহার করে প্লাস্টিকের গ্রানুল সঙ্গে কালার মিশ্রিত কর; ৪. মেশানো উপাদান নিরাপত্তা পদ্ধতি বজায় রেখে হপারের মধ্যে ঢেলে দাও; ৫. হোপার ড্রায়ার তাপমাত্রা উপাদান প্রয়োজন অনুযায়ী সেট কর; ৬. মোল্ড এবং মেশিন ওয়াটার কুলিং সিস্টেমের ফাংশন নিশ্চিত কর; |

| | |
|----------------------------|--|
| <p>প্রশিক্ষণ পদ্ধতি</p> | <ul style="list-style-type: none"> • আলোচনা (Discussion) • উপস্থাপন (Presentation) • প্রদর্শন (Demonstration) • নির্দেশিত অনুশীলন (Guided practice) • স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual practice) • সমস্যা সমাধান (problem solving) • মাথা খাটানো (Brainstorming) |
| <p>অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি</p> | <ul style="list-style-type: none"> • লিখিত অভীক্ষা (Written Test) • প্রদর্শন (Demonstration) • মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) • পোর্টফলিও (Portfolio) |

শিখনফল -৩: মেশিন অপারেশন সম্পাদন করতে পারবে;

| | |
|-----------------------------|--|
| <p>অ্যাসেসমেন্ট মানদন্ড</p> | <ol style="list-style-type: none"> ১. উপকরণ প্রক্রিয়াকরণ তাপমাত্রা অনুযায়ী তাপমাত্রা পরীক্ষা করা হয়েছে; ২. পণ্যের স্পেসিফিকেশন অনুযায়ী ড্যাশবোর্ডে প্যারামিটার সেট করা হয়েছে; ৩. প্রিন্টেস্ট সম্পাদন করা হয়েছে এবং প্রয়োজনে অ্যাডজাস্ট করা হয়েছে; ৪. ওয়াটার এবং বায়ু লাইন অন পজিশনে রাখা হয়েছে; ৫. মেশিন কর্মক্ষমতা পণ্য সংগ্রহ এবং চেক দ্বারা নিরীক্ষণ করা হয়েছে; ৬. অপারেশনের সময় মেশিন নিরাপত্তা নিশ্চিত করা হয়েছে; |
| <p>শর্ত ও রিসোর্স</p> | <ul style="list-style-type: none"> ● প্রকৃত কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ● সিবিএলএম ● হ্যান্ডআউটস ● ল্যাপটপ ● মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ● কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার ● ইন্টারনেট সুবিধা ● হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ● প্রয়োজনীয় টুল ও সরঞ্জাম (Tools and Equipment) ● ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম (PPE) ● প্রয়োজনীয় কাঁচামাল (Raw materials) ● মেশিন |
| <p>বিষয়বস্তু</p> | <ol style="list-style-type: none"> ১. প্যারামিটারঃ <ol style="list-style-type: none"> ১.১ মোল্ড অ্যাডজাস্ট ১.২ তাপমাত্রা ১.৩ ক্ল্যাম্পিং ১.৪ নজল সেটিং ১.৫ ইনজেকশন ১.৬ হোল্ডিং ১.৭ চার্জিং ১.৮ ইজেক্টর ১.৯ কোর সেটিং ১.১০ ডিলে টাইম ১.১১ মোল্ড কন্ট্রোল সেট ২. মেশিন কর্মক্ষমতা পর্যবেক্ষণ পদ্ধতি |
| <p>জব/ টাস্ক /এক্টিভিটি</p> | <ol style="list-style-type: none"> ১. উপকরণ প্রক্রিয়াকরণ তাপমাত্রা অনুযায়ী তাপমাত্রা পরীক্ষা কর; ২. পণ্যের স্পেসিফিকেশন অনুযায়ী ড্যাশবোর্ডে প্যারামিটার সেট কর; ৩. ওয়াটার এবং বায়ু লাইন অন পজিশনে রাখ; ৪. মেশিন কর্মক্ষমতা পণ্য সংগ্রহ এবং চেক দ্বারা নিরীক্ষণ কর; |

| | |
|---------------------|---|
| | ৫. অপারেশনের সময় মেশিন নিরাপত্তা নিশ্চিত কর; |
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <ul style="list-style-type: none"> • আলোচনা (Discussion) • উপস্থাপন (Presentation) • প্রদর্শন (Demonstration) • নির্দেশিত অনুশীলন (Guided practice) • স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual practice) • প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) • সমস্যা সমাধান (Problem Solving) • মাথা খাটানো (Brainstorming) |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | <ul style="list-style-type: none"> • লিখিত অভীক্ষা (Written Test) • প্রদর্শন (Demonstration) • মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) • পোর্টফোলিও (Portfolio) |

শিখনফল -৪: প্রোডাক্ট পরীক্ষা করতে পারবে;

| | |
|----------------------|---|
| অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড | <ol style="list-style-type: none"> ১. ত্রুটি সনাক্তকরণের জন্য পণ্য পরিদর্শন করা হয়েছে; ২. পণ্যের স্পেসিফিকেশন অনুযায়ী ডি-ফ্ল্যাশিং সম্পন্ন করা হয়েছে; ৩. পণ্য ত্রুটি কারণ চিহ্নিত করা হয়েছে; ৪. নিজ দায়িত্বের মধ্যে সমস্যা নিরসনে ব্যবস্থা গ্রহণ করা হয়েছে; ৫. ত্রুটিযুক্ত পণ্যগুলি পৃথক এবং ক্র্যাশ করা হয়েছে; |
| শর্ত ও রিসোর্স | <ul style="list-style-type: none"> • প্রকৃত কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ • মোল্ডিং মেশিন • সিবিএলএম • হ্যান্ডআউটস • ল্যাপটপ • মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর • কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার • ইন্টারনেট সুবিধা • হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার • প্রয়োজনীয় টুল ও সরঞ্জাম (Tools and Equipment) • ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম (PPE) |
| বিষয়বস্তু | <ol style="list-style-type: none"> ১. প্রোডাক্ট চেকিং পদ্ধতি |
| জব/ টাস্ক /এক্টিভিটি | <ol style="list-style-type: none"> ১. ত্রুটি সনাক্তকরণের জন্য পণ্য পরিদর্শন কর; ২. পণ্যের স্পেসিফিকেশন অনুযায়ী ডি-ফ্ল্যাশিং সম্পন্ন কর; ৩. পণ্য ত্রুটি কারণ চিহ্নিত কর; ৪. সমস্যা নিরসনে ব্যবস্থা গ্রহণ কর; ৫. ত্রুটিযুক্ত পণ্যগুলি পৃথক এবং ক্র্যাশ কর; |
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <ul style="list-style-type: none"> • আলোচনা (Discussion) • উপস্থাপন (Presentation) • প্রদর্শন (Demonstration) • নির্দেশিত অনুশীলন (Guided practice) • স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual practice) • প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) • সমস্যা সমাধান (Problem Solving) • মাথা খাটানো (Brainstorming) |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | <ul style="list-style-type: none"> • লিখিত অভীক্ষা (Written Test) • প্রদর্শন (Demonstration) • মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) • পোর্টফলিও (Portfolio) |

শিখনফল -৩: কর্মক্ষেত্র, টুল, সরঞ্জাম ও উপকরণ বজায় রাখতে পারবে;

| | |
|----------------------|--|
| অ্যাসেসমেন্ট মানদন্ড | <ol style="list-style-type: none"> ১. এসওপি অনুযায়ী মেশিন শাটডাউন করা হয়েছে; ২. মোন্ড কোর এবং ক্যাভিটি গ্রিজ করা হয়েছে (যদি মেশিনটি ২৪ ঘন্টারও বেশি সময় ধরে বন্ধ থাকে); ৩. মেশিনের চলমান কম্পোনেন্টগুলি স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী পরিষ্কার এবং লুব্রিকেট করা হয়েছে; ৪. কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুসারে টুল ও সরঞ্জাম সংরক্ষণ করা হয়েছে; ৫. ত্রুটিযুক্ত টুল এবং সরঞ্জাম পৃথক করা হয়েছে; ৬. কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার করা হয়েছে; ৭. বর্জ্য পদার্থগুলি পরিবেশগত পদ্ধতি অনুসারে নিষ্পত্তি করা হয়েছে; |
| শর্ত ও রিসোর্স | <ul style="list-style-type: none"> ● প্রকৃত কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ● মোন্ড ● সিবিএলএম ● হ্যান্ডআউটস ● ল্যাপটপ ● মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ● কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার ● ইন্টারনেট সুবিধা ● হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ● প্রয়োজনীয় টুল ও সরঞ্জাম (Tools and Equipment) ● ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম (PPE) |
| বিষয়বস্তু | <ol style="list-style-type: none"> ৩. কর্মক্ষেত্র, টুল, সরঞ্জাম ও উপকরণ রক্ষণাবেক্ষণ পদ্ধতি; |
| জব/ টাস্ক /এক্টিভিটি | <ol style="list-style-type: none"> ১. এসওপি অনুযায়ী মেশিন শাটডাউন কর; ২. মোন্ড কোর এবং ক্যাভিটি গ্রিজ কর (যদি মেশিনটি ২৪ ঘন্টারও বেশি সময় ধরে বন্ধ থাকে); ৩. মেশিনের চলমান কম্পোনেন্টগুলি স্ট্যান্ডার্ড পদ্ধতি অনুযায়ী পরিষ্কার এবং লুব্রিকেট কর; ৪. কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুসারে টুল ও সরঞ্জাম সংরক্ষণ কর; ৫. ত্রুটিযুক্ত টুল এবং সরঞ্জাম পৃথক কর; ৬. কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী কর্মক্ষেত্র পরিষ্কার কর; ৭. বর্জ্য পদার্থগুলি পরিবেশগত পদ্ধতি অনুসারে নিষ্পত্তি কর; |
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <ul style="list-style-type: none"> ● আলোচনা (Discussion) ● উপস্থাপন (Presentation) ● প্রদর্শন (Demonstration) ● নির্দেশিত অনুশীলন (Guided practice) |

| | |
|---------------------|---|
| | <ul style="list-style-type: none">• স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual practice)• প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work)• সমস্যা সমাধান (Problem Solving)• মাথা খাটানো (Brainstorming) |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | <ul style="list-style-type: none">• লিখিত অভীক্ষা (Written Test)• প্রদর্শন (Demonstration)• মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning)• পোর্টফলিও (Portfolio) |

| | |
|----------------------|---|
| ইউনিট অব কম্পিটেন্সি | পণ্যের ত্রুটির চাক্ষুষ সনাক্তকরণ সম্পাদন কর (Perform Visual Identification of Product Defect) |
| ইউনিট কোড | OU-PS-PIMMO-04-L3-V2 |
| মডিউল শিরোনাম | পণ্যের ত্রুটির চাক্ষুষ সনাক্তকরণ সম্পাদন করা |
| মডিউল বিবরণ | এই ইউনিটটিতে পণ্যের ত্রুটির চাক্ষুষ সনাক্তকরণ সম্পাদন করার জন্য প্রয়োজনীয় জ্ঞান, দক্ষতা এবং মনোভাব অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে। এতে রক্ষণাবেক্ষণ কাজের জন্য প্রস্তুতি নেবে এতে কাজের প্রস্তুতি নেবে, ত্রুটি চিহ্নিত এবং সংশোধন করবে এবং কর্মক্ষেত্র, টুল, সরঞ্জাম ও উপকরণ বজায় রাখার মত দক্ষতাগুলো অন্তর্ভুক্ত আছে। |
| নমিনাল সময় | ২০ ঘন্টা |
| শিখনফল | ১. কাজের প্রস্তুতি নিতে পারবে; ২. ত্রুটি চিহ্নিত করতে এবং সংশোধন করতে পারবে ৩. কর্মক্ষেত্র, টুল, সরঞ্জাম ও উপকরণ বজায় রাখতে পারবে; |

শিখনফল -১ : কাজের প্রস্তুতি নিতে পারবে;

| | |
|----------------------|--|
| অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড | <ol style="list-style-type: none"> ১. নিরাপদ কাজের অনুশীলনগুলি পুরো কাজের প্রক্রিয়া জুড়ে অনুসরণ করা হয়েছে; ২. কাজের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই) ব্যবহার করা হয়েছে; ৩. কাজের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী টুল ও মেটেরিয়াল নির্বাচন ও সংগ্রহ করা হয়েছে; |
| শর্ত ও রিসোর্স | <ul style="list-style-type: none"> ● প্রকৃত কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ ● মাটেরিয়াল ● সিবিএলএম ● হ্যান্ডআউটস ● ল্যাপটপ ● মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর ● কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার ● ইন্টারনেট সুবিধা ● হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার ● অডিও ভিডিও ভিভাইস ● প্রয়োজনীয় যন্ত্র ও সরঞ্জাম (Tools and Equipment) ● ব্যক্তিগতসুরক্ষাসরঞ্জাম (PPE) |
| বিষয়বস্তু | ১. নিরাপদ কাজের অনুশীলন |

| | |
|----------------------|--|
| | <ol style="list-style-type: none"> ১.১ পিপিই ব্যবহার ১.২ অগ্নি নির্বাপক যন্ত্র ব্যবহার ১.৩ জরুরী পরিস্থিতিতে রেসপন্স ১.৪ বিপদ চিহ্নিত করণ ১.৫ বিপত্তি নিয়ন্ত্রণ করণ ১.৬ ঝুঁকি পরিমাপ করুন ১.৭ প্রাথমিক চিকিৎসা ব্যবহার ১.৮ অনিয়ন্ত্রিত বিপদের প্রতিবেদন <ol style="list-style-type: none"> ২. ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম (পিপিই) <ol style="list-style-type: none"> ২.১ তাপ প্রতিরোধী হাতের গ্লাভস ২.২ এপ্রোন ২.৩ নিরাপত্তা জুতা ২.৪ মাস্ক ২.৫ নিরাপত্তা গগলস ২.৬ কানের প্লাগ ২.৭ নিরাপত্তা হেলমেট ৩. টুল এবং মেটেরিয়াল নির্বাচন পদ্ধতি; ৪. পণ্য সংগ্রহ পদ্ধতি; |
| জব/ টাস্ক /এক্টিভিটি | <ol style="list-style-type: none"> ১. নিরাপদ কাজের অনুশীলনগুলি অনুসরণ কর ও পিপিই ব্যবহার কর; ২. কাজের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী টুল এবং মেটেরিয়াল নির্বাচন কর; ৩. কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুযায়ী পণ্য সংগ্রহ কর; |
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <ul style="list-style-type: none"> • আলোচনা (Discussion) • উপস্থাপন (Presentation) • প্রদর্শন (Demonstration) • নির্দেশিত অনুশীলন (Guided practice) • স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual practice) |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | <ul style="list-style-type: none"> • লিখিত অভীক্ষা (Written Test) • প্রদর্শন (Demonstration) • মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) • পোর্টফলিও (Portfolio) |

শিখনফল-২ : ত্রুটি চিহ্নিত করতে এবং সংশোধন করতে পারবে;

| | |
|-----------------------------|---|
| <p>অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড</p> | <ol style="list-style-type: none"> ১. ত্রুটি সনাক্তকরণের জন্য পণ্য পরিদর্শন করা হয়েছে; ২. পণ্য ত্রুটি কারণ চিহ্নিত করা হয়েছে; ৩. ত্রুটিযুক্ত পণ্যগুলি সংশোধনের পরিসীমা অনুসারে পৃথক করা হয়েছে; ৪. ত্রুটি সংশোধনের জন্য প্রতিকারমূলক ব্যবস্থা নেওয়া হয়েছে; ৫. অসংশোধিত পণ্যগুলি কোম্পানির পদ্ধতি অনুসারে চূর্ণ করা হয়েছে; ৬. প্রতিবেদন কোম্পানি ফরম্যাটে প্রস্তুত করা হয়েছে এবং মনোনীত কর্তৃপক্ষের কাছে জমা দেওয়া হয়েছে; |
| <p>শর্ত ও রিসোর্স</p> | <ul style="list-style-type: none"> • প্রকৃত কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ • প্রোডাক্ট • সিবিএলএম • হ্যান্ডআউটস • ল্যাপটপ • মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর |
| <p>বিষয়বস্তু</p> | <ol style="list-style-type: none"> ১. প্রোডাক্ট ডিফেক্ট <ol style="list-style-type: none"> ১.১ শর্ট মোল্ডিং ১.২ স্পট ১.৩ ফ্ল্যাশ ১.৪ সিলভার স্টিক ১.৫ সংকোচন ১.৬ কম ওজন ১.৭ অতিরিক্ত ওজন ১.৮ এয়ার বুদবুদ ১.৯ ব্লো হোল ১.১০ বার্ন মার্ক ১.১১ ওয়ারপেজ ১.১২ স্ক্যাচ ১.১৩ ওভার কাট ১.১৪ তরঙ্গ চিহ্ন ১.১৫ রঙ চিহ্ন ১.১৬ রঙ বিচ্যুতি ১.১৭ প্রবাহ চিহ্ন ১.১৮ সিঙ্ক চিহ্ন ১.১৯ রানার পয়েন্ট ১.২০ ঢালাই চিহ্ন ১.২১ দুই অংশের মেল অ্যাডজাস্টমেন্ট ১.২২ ক্র্যাক |

| | |
|----------------------|--|
| | <p>১.২৩ গর্ত</p> <p>২. প্রোডাক্ট ডিফেক্টের কারণঃ</p> <p>২.১ ইনজেকশন চাপ, গতি এবং সময়</p> <p>২.২ ইনজেকশন হোল্ডিং সময়</p> <p>২.৩ কুলিং টাইম</p> <p>২.৪ অনুপযুক্ত পানি সঞ্চালন</p> <p>২.৫ অনুপযুক্ত পানি-শীতল তাপমাত্রা</p> <p>২.৬ তাপমাত্রা</p> <p>২.৭ উপাদানের গ্রেড</p> <p>২.৮ মোল্ড সমস্যা</p> <p>২.৯ চার্জিং সমস্যা</p> <p>২.১০ উপাদান আর্দ্রতা কন্টেন্ট</p> <p>২.১১ উপাদানের সঠিক বণ্টনের অভাব</p> <p>২.১২ ব্যাক প্রেসার</p> <p>২.১৩ মাটেরিয়াল লিকেজ</p> <p>২.১৪ কুশন</p> <p>২.১৫ ফুল টাইম</p> <p>২.১৬ প্যাক টাইম</p> <p>৩. প্রতিকারমূলক ব্যবস্থা</p> <p>৩.১ চাপ এবং গতি অ্যাডজাস্ট করা;</p> <p>৩.২ তাপমাত্রা অ্যাডজাস্ট করা;</p> <p>৩.৩ সঠিক উপাদান গ্রেড ব্যবহার করা;</p> <p>৩.৪ কুলিং টাইম অ্যাডজাস্ট করা;</p> <p>৩.৫ হোল্ডিং টাইম অ্যাডজাস্ট করা;</p> <p>৩.৬ হোল্ডিং প্রেশার অ্যাডজাস্ট করা;</p> <p>৩.৭ মোল্ড পরীক্ষা করা;</p> <p>৩.৮ স্যাক ব্যাক</p> <p>৩.৯ ব্যাক প্রেসার অ্যাডজাস্ট করা;</p> <p>৩.১০ শীতল জলের তাপমাত্রা অ্যাডজাস্ট করা;</p> |
| জব/ টাস্ক /এক্টিভিটি | <p>১. ত্রুটি সনাক্তকরণের জন্য পণ্য পরিদর্শন কর;</p> <p>২. পণ্য ত্রুটি কারণ চিহ্নিত কর;</p> <p>৩. ত্রুটিযুক্ত পণ্যগুলি সংশোধনের পরিসীমা অনুসারে পৃথক কর;</p> <p>৪. ত্রুটি সংশোধনের জন্য প্রতিকারমূলক ব্যবস্থা নাও;</p> <p>৫. অসংশোধিত পণ্যগুলি কোম্পানির পদ্ধতি অনুসারে চূর্ণ কর;</p> <p>৬. প্রতিবেদন কোম্পানি ফরম্যাটে প্রস্তুত কর এবং মনোনীত কর্তৃপক্ষের কাছে জমা দাও;</p> |
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <ul style="list-style-type: none"> • আলোচনা (Discussion) • উপস্থাপন (Presentation) |

| | |
|---------------------|--|
| | <ul style="list-style-type: none"> • প্রদর্শন (Demonstration) • নির্দেশিত অনুশীলন (Guided practice) • স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual practice) |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | <ul style="list-style-type: none"> • লিখিত অভীক্ষা (Written Test) • প্রদর্শন (Demonstration) • মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) |

শিখনফল -৩: কর্মক্ষেত্র, টুল, সরঞ্জাম ও উপকরণ বজায় রাখতে পারবে;

| | |
|----------------------|---|
| অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড | <ol style="list-style-type: none"> ১. কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুসারে কাজের ক্ষেত্রটি পরিষ্কার করা হয়েছে; ২. অব্যবহৃত উপকরণগুলি পুনরায় ব্যবহারের জন্য সংরক্ষণ করা হয়েছে অথবা কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুসরণ করে নিষ্পত্তি করা হয়েছে; ৩. বর্জ্য এবং স্ক্র্যাপ উপকরণগুলি কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতির অনুসারে নিষ্পত্তি করা হয়েছে; ৪. টুল ও সরঞ্জামের তালিকা চেকলিস্ট অনুযায়ী ইনভেন্টরি করা হয়েছে এবং রেকর্ড করা হয়েছে; ৫. টুল ও সরঞ্জাম পরিষ্কার করা হয়েছে এবং উপযুক্ত স্থানে প্রস্তুতকারকের সুপারিশ অনুযায়ী সংরক্ষণ করা হয়েছে; |
| শর্ত ও রিসোর্স | <ul style="list-style-type: none"> • প্রকৃত কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ • মোন্ড • সিবিএলএম • হ্যান্ডআউটস • ল্যাপটপ • মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর • কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার • ইন্টারনেট সুবিধা • হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার • প্রয়োজনীয় টুল ও সরঞ্জাম (Tools and Equipment) • ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম (PPE) |
| বিষয়বস্তু | <ol style="list-style-type: none"> ১. কর্মক্ষেত্র টুল, সরঞ্জাম ও উপকরণ রক্ষণাবেক্ষণ পদ্ধতি; |
| জব/ টাস্ক /এক্টিভিটি | <ol style="list-style-type: none"> ১. কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুসারে কাজের ক্ষেত্রটি পরিষ্কার কর; ২. অব্যবহৃত উপকরণগুলি পুনরায় ব্যবহারের জন্য সংরক্ষণ কর অথবা কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুসরণ করে নিষ্পত্তি কর; ৩. বর্জ্য এবং স্ক্র্যাপ উপকরণগুলি কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতির অনুসারে নিষ্পত্তি কর; ৪. টুল ও সরঞ্জামের তালিকা চেকলিস্ট অনুযায়ী ইনভেন্টরি কর এবং রেকর্ড কর; |

| | |
|---------------------|---|
| | ৫. টুল ও সরঞ্জাম পরিষ্কার কর এবং উপযুক্ত স্থানে প্রস্তুতকারকের সুপারিশ অনুযায়ী সংরক্ষণ কর; |
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <ul style="list-style-type: none"> • আলোচনা (Discussion) • উপস্থাপন (Presentation) • প্রদর্শন (Demonstration) • নির্দেশিত অনুশীলন (Guided practice) • স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual practice) • প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) • সমস্যা সমাধান (Problem Solving) • মাথা খাটানো (Brainstorming) |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | <ul style="list-style-type: none"> • লিখিত অভীক্ষা (Written Test) • প্রদর্শন (Demonstration) • মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) • পোর্টফলিও (Portfolio) |

| | |
|----------------------|--|
| ইউনিট অব কম্পিটেন্সি | গৌণ মেশিন সার্ভিসিং এবং রক্ষণাবেক্ষণ সম্পাদন কর (Perform Minor Machine Servicing and Maintenance) |
| ইউনিট কোড | OU-PS-PIMMO-05-L3-V2 |
| মডিউল শিরোনাম | গৌণ মেশিন সার্ভিসিং এবং রক্ষণাবেক্ষণ সম্পাদন করা |
| মডিউল বিবরণ | এই ইউনিটটিতে গৌণ মেশিন সার্ভিসিং এবং রক্ষণাবেক্ষণ সম্পাদন করার জন্য প্রয়োজনীয় জ্ঞান, দক্ষতা এবং মনোভাব অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে। এতে রক্ষণাবেক্ষণ কাজের জন্য প্রস্তুতি নেবে এতে রুটিন রক্ষণাবেক্ষণ সম্পাদন করা, ছোটখাটো মেশিনের সমস্যাটি সনাক্ত ও সংশোধন করা, এবং কর্মক্ষেত্র, টুল, সরঞ্জাম ও উপকরণ বজায় রাখার মত দক্ষতাগুলো অন্তর্ভুক্ত আছে। |
| নমিনাল সময় | ৩০ ঘণ্টা |
| শিখনফল | ১. রুটিন রক্ষণাবেক্ষণ সম্পাদন করতে পারবে; ২. ছোটখাটো মেশিনের সমস্যাটি সনাক্ত ও সংশোধন করতে পারবে; ৩. কর্মক্ষেত্র, টুল, সরঞ্জাম ও উপকরণ বজায় রাখতে পারবে; |

শিখনফল -১ : রুটিন রক্ষণাবেক্ষণ সম্পাদন করতে পারবে;

| | |
|----------------------|--|
| অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড | <ol style="list-style-type: none"> ১. নিরাপদ কাজের অনুশীলনগুলি পুরো কাজের প্রক্রিয়া জুড়ে অনুসরণ করা হয়েছে; ২. কাজের প্রয়োজনীয়তা অনুযায়ী ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই) ব্যবহার করা হয়েছে; ৩. কাজের প্রয়োজনীয়তা অনুসারে টুল ও উপাদান সংগ্রহ করা হয়েছে; ৪. প্রতিরোধমূলক রক্ষণাবেক্ষণ কাজগুলি প্রতিরোধমূলক রক্ষণাবেক্ষণের সময়সূচী অনুযায়ী নির্ধারন করা হয়েছে; ৫. কর্মক্ষেত্র এবং মেশিন পরিচ্ছন্নতা পরীক্ষা করা হয়েছে; ৬. হাইড্রোলিক তেল স্তর চেক করা হয়েছে এবং মেশিন অপারেশন ম্যানুয়ালে প্রদত্ত নির্দেশ অনুযায়ী পূরণ করা হয়েছে; ৭. পানি এবং বায়ু লাইন মেশিন এবং মোন্ডের জন্য চেক করা হয়েছে; ৮. শিফটের শুরুতে মোন্ড ক্লাম্পিং নাট শক্ত ভাবে লাগানো কিনা পরীক্ষা করা হয়েছে; ৯. মেশিন পার্টস তৈলাক্তকরণ এবং গ্রিজিং সম্পন্ন করা হয়েছে; |
|----------------------|--|

| | |
|-----------------------|--|
| <p>শর্ত ও রিসোর্স</p> | <ul style="list-style-type: none"> • প্রকৃত কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ • মেসিন • সিবিএলএম • হ্যান্ডআউটস • ল্যাপটপ • মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর • কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার • ইন্টারনেট সুবিধা • হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার • অডিও ভিডিও ভিভাইস • প্রয়োজনীয় যন্ত্র ও সরঞ্জাম (Tools and Equipment) • ব্যক্তিগতসুরক্ষাসরঞ্জাম (PPE) |
| <p>বিষয়বস্তু</p> | <ol style="list-style-type: none"> ১. নিরাপদ কাজের অনুশীলন <ol style="list-style-type: none"> ১.১ পিপিই ব্যবহার ১.২ অগ্নি নির্বাপক যন্ত্র ব্যবহার ১.৩ জরুরী পরিস্থিতিতে রেসপন্স ১.৪ বিপদ চিহ্নিত করণ ১.৫ বিপত্তি নিয়ন্ত্রণ করণ ১.৬ ঝুঁকি পরিমাপ করুন ১.৭ প্রাথমিক চিকিৎসা ব্যবহার ১.৮ অনিয়ন্ত্রিত বিপদের প্রতিবেদন ২. ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম (পিপিই) <ol style="list-style-type: none"> ২.১ তাপ প্রতিরোধী হাতের গ্লাভস ২.২ এপ্রোন ২.৩ নিরাপত্তা জুতা ২.৪ মাস্ক ২.৫ নিরাপত্তা গগলস ২.৬ কানের প্লাগ ২.৭ নিরাপত্তা হেলমেট ৩. টুল <ol style="list-style-type: none"> ৩.১ নিয়ন টেস্টার ৩.২ মাল্টিমিটার ৩.৩ ডিজিটাল সেন্সিং টেস্টার ৩.৪ স্ক্রু ড্রাইভার ৩.৫ কম্বিনেশন প্লায়াস ৩.৬ অ্যাডজাস্টেবল রেঞ্চ ৩.৭ টর্ক রেঞ্চ ৩.৮ গ্রিপ ভাইস ৩.৯ ম্যালোট |

| | |
|----------------------|--|
| | <p>৩.১০ পাইপ রেঞ্চ ৩.১১ Allen কী সেট ৩.১২ ওপেন এন্ড রেঞ্চ ৪. রুটিন রক্ষণাবেক্ষণ পদ্ধতি;</p> |
| জব/ টাস্ক /এক্টিভিটি | <p>১. নিরাপদ কাজের অনুশীলনগুলি অনুসরণ কর এবং ব্যক্তিগত সুরক্ষামূলক সরঞ্জাম (পিপিই) ব্যবহার কর; ২. কাজের প্রয়োজনীয়তা অনুসারে টুল ও উপাদান সংগ্রহ কর; ৩. কর্মক্ষেত্র এবং মেশিন পরিচ্ছন্নতা পরীক্ষা কর; ৪. হাইড্রোলিক তেল স্তর চেক কর এবং মেশিন অপারেশন ম্যানুয়ালে প্রদত্ত নির্দেশ অনুযায়ী পূরণ কর; ৫. পানি এবং বায়ু লাইন মেশিন এবং মোল্ডের জন্য চেক কর; ৬. শিফটের শুরুতে মোল্ড ক্লাম্পিং নাট শক্ত ভাবে লাগানো কিনা পরীক্ষা কর; ৭. মেশিন পার্টস তৈলাক্তকরণ এবং গ্রিজিং সম্পন্ন কর;</p> |
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <ul style="list-style-type: none"> • আলোচনা (Discussion) • উপস্থাপন (Presentation) • প্রদর্শন (Demonstration) • নির্দেশিত অনুশীলন (Guided practice) • স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual practice) |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | <ul style="list-style-type: none"> • লিখিত অভীক্ষা (Written Test) • প্রদর্শন (Demonstration) • মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) • পোর্টফলিও (Portfolio) |

শিখনফল-২ : ছোটখাটো মেশিনের সমস্যাটি সনাক্ত ও সংশোধন করতে পারবে;

| | |
|-----------------------------|---|
| <p>অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড</p> | <ol style="list-style-type: none"> ১. মেশিন উৎপাদন ম্যানুয়াল অনুযায়ী পরিদর্শন করা হয়েছে; ২. মেশিনের ছোটখাটো সমস্যা চিহ্নিত করা হয়েছে; ৩. তেল লিকেজ পরীক্ষা করা হয়েছে এবং কারণগুলি চিহ্নিত করা হয়েছে; ৪. অস্বাভাবিক শব্দ পরীক্ষা করা হয়েছে এবং কারণগুলি চিহ্নিত করা হয়েছে; ৫. স্ট্যান্ডার্ড অপারেটিং পদ্ধতি (SOP) অনুযায়ী তেলের তাপমাত্রা পরীক্ষা করা হয়েছে; ৬. আলাগা মেশিন অংশগুলি স্ট্যান্ডার্ড অনুযায়ী শক্তভাবে আটকানো হয়েছে; ৭. চিহ্নিত ছোটখাটো মেশিনের সমস্যাগুলি প্রস্তুতকারকের ম্যানুয়াল অনুসারে সংশোধন করা হয়েছে; ৮. রক্ষণাবেক্ষণের সমস্যাগুলি মনোনীত কর্তৃপক্ষকে জানানো হয়েছে; |
| <p>শর্ত ও রিসোর্স</p> | <ul style="list-style-type: none"> • প্রকৃত কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ • মেশিন • প্রোডাক্ট • সিবিএলএম • হ্যান্ডআউটস • ল্যাপটপ • মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর • প্রয়োজনীয় যন্ত্র ও সরঞ্জাম (Tools and Equipment) • ব্যক্তিগতসুরক্ষাসরঞ্জাম (PPE) |
| <p>বিষয়বস্তু</p> | <ol style="list-style-type: none"> ১. ছোটখাটো মেশিনের সমস্যাগুলি <ol style="list-style-type: none"> ১.১ লুজ থার্মোকাপল / হিটার ১.২ লুজ ভালভ সংযোগ ১.৩ জ্যাম ফিল্টার (অটো লোডার) ১.৪ জ্যাম ওয়াটার ফিল্টার (ওয়াটার লাইন স্ট্রেনার) ১.৫ এয়ার ফিল্টার জ্যাম ১.৬ লুজ নজল ২. মেশিনের ক্ষুদ্র সমস্যা সংশোধনের পদ্ধতি; |
| <p>জব/ টাস্ক /এক্টিভিটি</p> | <ol style="list-style-type: none"> ১. মেশিন উৎপাদন ম্যানুয়াল অনুযায়ী পরিদর্শন কর; ২. মেশিনের ছোটখাটো সমস্যা চিহ্নিত কর; ৩. তেল লিকেজ পরীক্ষা কর এবং কারণগুলি চিহ্নিত কর; ৪. অস্বাভাবিক শব্দ পরীক্ষা কর এবং কারণগুলি চিহ্নিত কর; ৫. স্ট্যান্ডার্ড অপারেটিং পদ্ধতি (SOP) অনুযায়ী তেলের তাপমাত্রা পরীক্ষা কর; ৬. আলাগা মেশিন অংশগুলি স্ট্যান্ডার্ড অনুযায়ী শক্তভাবে আটকাও; ৭. চিহ্নিত ছোটখাটো মেশিনের সমস্যাগুলি প্রস্তুতকারকের ম্যানুয়াল অনুসারে সংশোধন কর; ৮. রক্ষণাবেক্ষণের সমস্যাগুলি মনোনীত কর্তৃপক্ষকে জানাও; |

| | |
|---------------------|--|
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <ul style="list-style-type: none"> আলোচনা (Discussion) উপস্থাপন (Presentation) প্রদর্শন (Demonstration) নির্দেশিত অনুশীলন (Guided practice) স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual practice) |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | <ul style="list-style-type: none"> লিখিত অভীক্ষা (Written Test) প্রদর্শন (Demonstration) মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) পোর্টফলিও (Portfolio) |

শিখনফল -৩: কর্মক্ষেত্র, টুল, সরঞ্জাম ও উপকরণ বজায় রাখতে পারবে;

| | |
|----------------------|--|
| অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড | <ol style="list-style-type: none"> কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুসারে কাজের ক্ষেত্রটি পরিষ্কার করা হয়েছে; অব্যবহৃত উপকরণগুলি পুনরায় ব্যবহারের জন্য সংরক্ষণ করা হয়েছে অথবা কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুসরণ করে নিষ্পত্তি করা হয়েছে; বর্জ্য এবং স্ক্র্যাপ উপকরণগুলি কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতির অনুসারে নিষ্পত্তি করা হয়েছে; টুল ও সরঞ্জামের তালিকা চেকলিস্ট অনুযায়ী ইনভেন্টরি করা হয়েছে এবং রেকর্ড করা হয়েছে; টুল ও সরঞ্জাম পরিষ্কার করা হয়েছে এবং উপযুক্ত স্থানে প্রস্তুতকারকের সুপারিশ অনুযায়ী সংরক্ষণ করা হয়েছে; |
| শর্ত ও রিসোর্স | <ul style="list-style-type: none"> প্রকৃত কর্মক্ষেত্র অথবা প্রশিক্ষণ পরিবেশ সিবিএলএম হ্যান্ডআউটস ল্যাপটপ মাল্টিমিডিয়া প্রজেক্টর কাগজ, কলম, পেন্সিল, ইরেজার ইন্টারনেট সুবিধা হোয়াইট বোর্ড ও মার্কার প্রয়োজনীয় টুল ও সরঞ্জাম (Tools and Equipment) ব্যক্তিগত সুরক্ষা সরঞ্জাম (PPE) |
| বিষয়বস্তু | <ol style="list-style-type: none"> কর্মক্ষেত্র টুল, সরঞ্জাম ও উপকরণ রক্ষণাবেক্ষণ পদ্ধতি; |
| জব/ টাস্ক /এক্টিভিটি | <ol style="list-style-type: none"> কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুসারে কাজের ক্ষেত্রটি পরিষ্কার কর; অব্যবহৃত উপকরণগুলি পুনরায় ব্যবহারের জন্য সংরক্ষণ কর অথবা কর্মক্ষেত্রের পদ্ধতি অনুসরণ করে নিষ্পত্তি কর; |

| | |
|---------------------|---|
| | ৩. চেকলিস্ট অনুযায়ী টুল ও সরঞ্জামের তালিকা চেকলিস্ট অনুযায়ী ইনভেন্টরি কর এবং রেকর্ড কর; |
| প্রশিক্ষণ পদ্ধতি | <ul style="list-style-type: none"> • আলোচনা (Discussion) • উপস্থাপন (Presentation) • প্রদর্শন (Demonstration) • নির্দেশিত অনুশীলন (Guided practice) • স্বতন্ত্র অনুশীলন (Individual practice) • প্রজেক্ট ওয়ার্ক (Project Work) • সমস্যা সমাধান (Problem Solving) • মাথা খাটানো (Brainstorming) |
| অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি | <ul style="list-style-type: none"> • লিখিত অভীক্ষা (Written Test) • প্রদর্শন (Demonstration) • মৌখিক প্রশ্ন (Oral questioning) • পোর্টফলিও (Portfolio) |

শব্দকোষ

অ্যাসেসমেন্ট মানদন্ড

কোন প্রশিক্ষণার্থীর শিখনফলসমূহ অর্জিত হয়েছে কি না তা' যে সকল মানদন্ডের মাধ্যমে বিচার করা হয় সেগুলোর তালিকাকে অ্যাসেসমেন্ট মানদন্ড বলে। এ ছাড়াও শ্রেণি কক্ষে, কর্মশালায় এবং ফিল্ডে কী প্রশিক্ষণ মেথোডোলোজি অনুসরণ করা হবে তার নির্দেশনাও এতে দেয়া থাকে।

অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি

কোনো প্রশিক্ষণার্থীকে তার নির্দিষ্ট যোগ্যতার স্বীকৃতি প্রদানের লক্ষ্যে প্রমাণ সংগ্রহের জন্য অনুসৃত কৌশলকে অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি বলে। এর মধ্যে প্রশ্নাবলী, পর্যবেক্ষণ, তৃতীয় পক্ষের প্রতিবেদন, সাক্ষাৎকার, সিমুলেশন এবং পোর্টফোলিওর মতো পদ্ধতি বা কৌশল অন্তর্ভুক্ত থাকতে পারে।

আসেসর (Assessor)

কোনো প্রশিক্ষণার্থীকে সনদায়নের নিমিত্তে তার কম্পিটেন্সি অ্যাসেস (Assess) করার জন্য সনদায়ন কর্তৃপক্ষ কর্তৃক সনদায়িত ব্যক্তিকে অ্যাসেসর বলে।

প্রশিক্ষক

প্রশিক্ষক একজন সনদধারী পেশাদার ব্যক্তি যিনি একজন প্রশিক্ষণার্থী অথবা একদল প্রশিক্ষণার্থীর নির্দিষ্ট পেশায় বা ট্রেডে সক্ষমতা উন্নয়নে সক্ষম। দক্ষতা উন্নয়নের ক্ষেত্রে একজন প্রশিক্ষক একাধারে প্রশিক্ষক, অ্যাসেসর, প্রশিক্ষণ ডিজাইনার ও ডেভেলপার এবং প্রশিক্ষণ তত্ত্বাবধায়ক হিসাবে কাজ করেন।

জাতীয় দক্ষতা সনদ

জাতীয় দক্ষতা উন্নয়ন কর্তৃপক্ষ কর্তৃক অনুমোদিত যোগ্যতা অর্জনকারী কোনো প্রশিক্ষণার্থীকে জাতীয় যোগ্যতা কাঠামোর নির্দিষ্ট কোনো স্তরের জন্য প্রদত্ত দক্ষতা সনদ।

অর্জন-বিবরণী (Statement of Achievement)

অ্যাসেসমেন্টে কোনো এক বা একাধিক কম্পিটেন্সির এককে (Unit of Competency) দক্ষতা অর্জনকারী প্রশিক্ষণার্থীকে দক্ষতা উন্নয়ন কর্তৃপক্ষ কর্তৃক প্রদত্ত সনদপত্র।

প্রমাণক (Evidence)

একজন প্রশিক্ষণার্থীর কম্পিটেন্সির একক অর্জন-সংক্রান্ত দলিল বা নির্ধারক হলো প্রমাণক। এই প্রমাণক একাধিক উপায়ে একাধিক উৎস থেকে সংগ্রহ করা হয়ে থাকে।

কোর্স ডিজাইন

এটি কম্পিটেন্সি বেজড কারিকুলামের প্রধান উপাদান। এর মধ্যে কোর্স ও কোর্সের বর্ণনা, যোগ্যতা স্তর, ইউনিত অব কম্পিটেন্সি, শিখন ফল, কোর্স স্ট্রাকচার, কম্পিটেন্সি বিশ্লেষণ, অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি, প্রশিক্ষক ও আসেসরের যোগ্যতা এবং সকল রিসর্সের তালিকা থাকে।

কোর্সের বিবরণ

কোর্সের বিবরণে শিল্প, এন্টারপ্রাইস বা সম্প্রদায়ের প্রয়োজনীয়তা এবং প্রশিক্ষণ শেষ হওয়ার পরে দক্ষতা অর্জনের জন্য প্রস্তাবিত কোর্সের প্রাসঙ্গিকতা অন্তর্ভুক্ত থাকে।

কোর্স শিখনফল

কোর্স শিখন কোর্স মডিউলসমূহ সফলভাবে সমাপ্ত করলে শিক্ষার্থীরা সক্ষমতা অর্জন করবে তা বর্ণিত থাকে।

কোর্স স্ট্রাকচার

এতে মডিউলগুলো ধারাবাহিকভাবে বর্ণিত থাকে। প্রতিটি মডিউলের নমিনাল সময়ও কোর্স স্ট্রাকচারে উল্লেখ থাকে।

কোর্স শিরোনাম

কম্পিটেন্সি বিশ্লেষণ থেকে কোর্সের যে নাম দেয়া হয় তাই কোর্স শিরোনাম। এটি কোর্সে কী আছে তার একটি পরিষ্কার ধারণা দেয়।

কোর্স ডেলিভারি

শ্রেণি কক্ষে বা ওয়ার্কশপে কোন কোর্স কীভাবে ডেলিভারি করা হবে তার বিবরণকে কোর্স ডেলিভারি বলা হয়।

ফেস টু ফেস ট্রেনিং ডেলিভারি

প্রথাগত শ্রেণি কক্ষ ভিত্তিক শিক্ষণ-শিখন ব্যবস্থা যেখানে প্রশিক্ষক প্রধান ভূমিকা পালন করেন।

শিখন শর্ত

যে প্রয়োজনীয়তাগুলোর অধীনে শিক্ষণ-শিখন প্রক্রিয়া এবং আসেসমেন্ট করা হবে। এর মধ্যে রয়েছে সরঞ্জাম ও উপকরণ, প্রশিক্ষণ সুবিধা, লার্নিং মেটারিয়ালস যেমন বই, ম্যানুয়াল, মাল্টি-মিডিয়া এবং অন্যান্য সংস্থানসমূহ। এটি আসেস ক করার জন্য সরঞ্জাম এবং সুযোগগুলোর সুযোগ বা ব্যাপ্তিও নির্দিষ্ট করে। এটি কম্পিটেন্সি স্ট্যান্ডার্ড-এর রেঞ্জ অব ভেরিয়েবলস এর সাথে সম্পর্কিত।

কম্পিটেন্সি স্ট্যান্ডার্ড

কোন একজন কর্মীকে প্রকৃত কর্মক্ষেত্র নির্ধারিত মানে কোন কাজ সম্পাদনের জন্য যে জ্ঞান, দক্ষতা ও আচরণ প্রয়োজন হয় তার বিস্তারিত বিবরণকে কম্পিটেন্সি স্ট্যান্ডার্ড বলে। কম্পিটেন্সি স্ট্যান্ডার্ড শিখনফল ভিত্তিক তৈরী করা হয়। সংশ্লিষ্ট শিল্প প্রতিষ্ঠানের চাহিদা অনুসারে সংশ্লিষ্ট শিল্প প্রতিষ্ঠানের সরাসরি তত্তাবধানে এ স্ট্যান্ডার্ড তৈরী করা হয় বলে এটিকে ইন্ডাস্ট্রি স্ট্যান্ডার্ডও বলা হয়ে থাকে।

কম্পিটেন্সি বিশ্লেষণ

প্রতিটি ইউনিট অব কম্পিটেন্সি থেকে কয়টি মডিউল হবে তা বর্ণনা করে।

এলিমেন্ট অব কম্পিটেন্স

এলিমেন্ট অব কম্পিটেন্সি হলো ফলাফল ভিত্তিক বর্ণিত দক্ষতা, যার দ্বারা একজন ব্যক্তি ইউনিট অব কম্পিটেন্সিতে বর্ণিত নির্ধারিত কাজ কর্মক্ষেত্র নির্দেশিত মানদণ্ডে সম্পন্ন করতে সক্ষম হতে হবে।

এভিডেন্স

কম্পিটেন্সি স্ট্যান্ডার্ড অনুসারে কোন শিক্ষার্থীর দক্ষতা অর্জিত হয়েছে কিনা তা বিচার করার জন্য যে প্রমাণক সংগ্রহ করা হয়। এভিডেন্স অবশ্যই কম্পিটেন্সি স্ট্যান্ডার্ড-এর সাথে সামঞ্জস্যপূর্ণ হতে হবে।

স্কিলস

কোন একজন কর্মীকে কর্মক্ষেত্র নির্ধারিত মানে কোন কাজ সম্পাদনের জন্য যে জ্ঞান, ও দক্ষতা প্রয়োজন হয় সে জ্ঞান, ও দক্ষতা প্রয়োগ করার সামর্থকে স্কিলস বলে।

সনদায়ন

কোন শিক্ষার্থী নির্ধারিত কোন যোগ্যতার সকল ইউনিট সফলভাবে শেষ করলে তাকে সনদ প্রদানের প্রক্রিয়াকে সনদায়ন বলে।

মডিউল ডেসক্রিপ্টর

মডিউল ডেসক্রিপ্টর কমপিটেন্সি স্ট্যান্ডার্ড ইউনিট ডেসক্রিপ্টরের সাথে সম্পর্কিত এবং ইহা শিখনফলের উপর জোর দিয়ে মডিউলের সার্বিক উদ্দেশ্য বর্ণনা করে।

মডিউল শিরোনাম

মডিউল শিরোনাম কমপিটেন্সি স্ট্যান্ডার্ড-এর কমপিটেন্সি ইউনিটের সাথে সম্পর্কিত। তবে, এর অর্থ এই নয় যে প্রতিটি কমপিটেন্সি ইউনিটের জন্য একটি করে মডিউল হবে। মডিউল-এর সংখ্যা নির্ধারিত হয় কমপিটেন্সি ইউনিটে অন্তর্ভুক্ত শিখনফল/ উপাদানের উপর ভিত্তি করে। কিছু কিছু ক্ষেত্রে একটি কমপিটেন্সি ইউনিটে দু'টি প্রশিক্ষণ মডিউল থাকতে পারে অথবা কখনও আবার দু'টি কমপিটেন্সি ইউনিট একত্রিত করে একটি প্রশিক্ষণ মডিউল গঠন করা যেতে পারে। মডিউলের একটি যথাযথ নাম দিতে হবে। মডিউলের নাম উক্ত প্রশিক্ষণ মডিউলের অন্তর্গত উপাদান/শিখনফলের গুণকে প্রতিফলিত করবে।

শিখনফল

শিখনফল কমপিটেন্সি স্ট্যান্ডার্ড এলিমেন্টের সাথে সম্পর্কিত। এটি সার্থকভাবে প্রশিক্ষণ শেষে কর্মস্থলে প্রয়োগ করতে শিক্ষার্থীরা কী কী দক্ষতা, জ্ঞান এবং আচরণ শিখবে তা বর্ণনা করে। শিখনফল বর্ণনার জন্য কর্ম ক্রিয়াব্যবহার করা হয়। (Action Verb) শিখনফলে অবশ্যই কী কর্মসম্পাদন করতে হবে , কর্ম সম্পাদন শর্ত ও মানদণ্ড অন্তর্ভুক্ত থাকবে। শিখন ফলের ফলাফল হিসেবে কোন পণ্য, সেবা বা সিদ্ধান্ত পাওয়া যাবে।

কর্মসম্পাদন মানদণ্ড

যে মানদণ্ডের উপর ভিত্তি করে কোন কর্মীকে কর্মক্ষেত্রে কর্ম সম্পাদন করতে হয় সেটিই কর্ম সম্পাদন মানদণ্ড যা' দেখা ও পরিমাপ করা যায়। কমপিটেন্সি স্ট্যান্ডার্ডের প্রতিটি এলিমেন্টের অধীনে একাধিক কর্ম সম্পাদন মানদণ্ড থাকে।

নমিনাল সময়

প্রতিটি শিখনফলের বিপরীতে যে নামানুযায়ী সময় বরাদ্দ করা হয় তাকে নমিনাল সময় বলে।সিবিটি তে শিখনফলের গুরুত্ব এবং একজন শিক্ষার্থীর সেটি অর্জনের ক্ষমতার উপর শিখনফলের প্রকৃত সময় নির্ভর করে।তাই দক্ষতার সাথে শিখনফল অর্জনের উপর ভিত্তি করে প্রকৃত সময় হিসাব করা হয়।তাই প্রদেয় নমিনাল সময় শিখনফল অর্জনে তেমন কোন গুরুত্ব বহন করে না।

রিসোর্স (Resource)

কোর্স বাস্তবায়নের জন্য প্রয়োজনীয় যন্ত্রপাতি,সরঞ্জাম,মালামাল ও অন্যান্য ভৌত সুযোগ-সুবিধাদি।

কম্পিটেন্সি বেজড কারিকুলাম (CBC) ভ্যালিডেশন কর্মশালা

প্লাস্টিক ইঞ্জেকশন মোল্ডিং মেশিন অপারেশন, লেভেল – ৩

প্লাস্টিক সেক্টর

তারিখ ২১ মে ২০২৪ খ্রিঃ

ভ্যালিডেশন ওয়ার্কশপে অংশগ্রহণকারীগণের তালিকা

| Sl No | Name, and Address | Position in the committee |
|-------|--|---------------------------|
| 1. | K M Iqbal Hossain, Senior Vice President, BPGMEA Mobile: 01713-030289, Email: Iqbalhossain1954@gmail.com | Chairperson |
| 2. | Dr. Md Jalaluddin, PEng, Dorector, BITAC Mobile: 01923-618169, Email: jalal_bitac@yahoo.com | Member |
| 3. | Iftakhar Ahmed, General Manager, RFL Mobile: 01711-578051, Email: iftakhar97216@gmail.com | Member |
| 4. | Md Atiqur Rahman, General Manager, SAJAN Polymer, Mobile: 01843-836146, Email: arahmanaggm212@gmail.com | Member |
| 5. | Md. Altaf Hossain, Fuculty Member, BIPET, Ex. Exen, BITAC, Mobile: 01927-923022 Email: altaf1950,1950@gmail.com | Member |
| 6. | Md Imdadul Haque, Manager Maintenance, Bengal Plastic Pipe Ltd. Mobile: 01754-021618 Email: maint.pipes@bengal.com.bd | Member |
| 7. | Soumitra Mondol, Asstt. Secretary, Plastic Sector, Mobile: 01521-241994, Email: smbpgmea@gmail.com | Member |
| 8. | Engr. Md. Abdur Razzaque Curriculum Expert, NSDA; Mobile: +8801742734313; E-mail: razzaque159@gmail.com | Member |