

বিষয়: ওয়েল্ডিং এন্ড ফেব্রিকেশন-১ (দ্বিতীয় পত্র), কোড: ৯৬২৩, পূর্ণ নম্বর ২০০, তৃত্বীয় নম্বর ১০০, ব্যবহারিক নম্বর ১০০

অধ্যায় ও শিরোনাম	পাঠ্যপুস্তকে প্রদত্ত শিখনফল	বিষয়বস্তু (পাঠ ও পাঠের শিরোনাম)	জবের নাম	প্রয়োজনীয় ক্লাস	ক্লাসের ক্রম	মন্তব্য
প্রথম অধ্যায়: ধাতব তলে হ্যান্ড টুলসের সাহায্যে গুভ ও স্লট কাটিং পদ্ধতি	১.১ গুভ ও স্লট কাটিং টুলস এর নাম উল্লেখ করতে পারবে। ১.২ হ্যান্ড টুলসের সাহায্যে গুভ ও স্লট কাটিং পদ্ধতির প্রক্রিয়া বর্ণনা করতে পারবে। ১.৩ হ্যান্ড টুলসের সাহায্যে গুভ ও স্লট কাটিং সতর্কতা ব্যক্ত করতে পারবে।	ধাতব তলে হ্যান্ড টুলসের সাহায্যে গুভ ও স্লট কাটিং গুভ ও স্লট কাটিং টুলস এর নাম হ্যান্ড টুলসের সাহায্যে গুভ ও স্লট কাটিং সতর্কতা		৩	১ম-৩য়	
			আর্ক ওয়েল্ডিং পদ্ধতিতে সমতল অবস্থানে পেনিট্রেশনসহ সিঙ্গেল 'ভি' বাট জোড় তৈরিকরণ	৫	৪র্থ-৮তম	
দ্বিতীয় অধ্যায়: উত্তম ওয়েল্ড তৈরির শর্তাবলী	২.১ উত্তম ওয়েল্ড এর বৈশিষ্ট্য ব্যাখ্যা করতে পারবে। ২.২ উত্তম ওয়েল্ড এর গুরুত্ব বর্ণনা করতে পারবে।	উত্তম ওয়েল্ড তৈরির শর্তাবলী উত্তম ওয়েল্ড এর বৈশিষ্ট্য উত্তম ওয়েল্ড এর গুরুত্ব		৩	৯ম- ১১তম	
			আর্ক ওয়েল্ডিং পদ্ধতিতে উলম্ব অবস্থানে পেনিট্রেশনসহ সিঙ্গেল 'ভি' বাট জোড় তৈরি	৬	১২তম- ১৭তম	
তৃত্বীয় অধ্যায়: অবস্থান ভেদে ওয়েল্ডিং কলাকৌশল	৩.১ ওয়েল্ডিং এর অবস্থানসমূহ লিপিবদ্ধ করতে পারবে। ৩.২ অবস্থান ভেদে ওয়েল্ড এর বুনন কৌশল বর্ণনা করতে পারবে। ৩.৩ ইলেকট্রোড চালনা কৌশল ব্যক্ত করতে পারবে। ৩.৪ অবস্থান ভেদে ইলেকট্রোড এর কৌণিক অবস্থার মান নির্ণয় করতে পারবে। ৩.৫ অবস্থান ভেদে ওয়েল্ডিং এর সতর্কতা সমূহ ব্যাখ্যা করতে পারবে।	অবস্থান ভেদে ওয়েল্ডিং কলাকৌশল ওয়েল্ডিং এর অবস্থানসমূহ অবস্থান ভেদে ওয়েল্ড এর বুনন কৌশল ইলেকট্রোড চালনা কৌশল অবস্থান ভেদে ইলেকট্রোড এর কৌণিক অবস্থা অবস্থান ভেদে ওয়েল্ডিং এর সতর্কতা সমূহ		৪	১৮তম- ২১তম	
			সোজা একক বিড হরিজন্টাল-ভার্টিক্যাল অবস্থানে তৈরি করার দক্ষতা অর্জন	৫	২২তম- ২৭তম	
পঞ্চম অধ্যায়: আর্ক ওয়েল্ডিং	৫.১ আর্ক ওয়েল্ডিং এর পোলারিটির গুরুত্ব উল্লেখ করতে পারবে।	আর্ক ওয়েল্ডিং এর পোলারিটির ব্যবহার		৪	২৮তম- ৩১তম	

এর পোলারিটির ব্যবহার	৫.২ পোলারিটির শ্রেণিবিন্যাস উল্লেখ করতে পারবে। ৫.৩ পোলারিটির ব্যবহার বর্ণনা করতে পারবে।	পোলারিটির শ্রেণিবিন্যাস পোলারিটির ব্যবহার বর্ণনা				
			একাধিক রানের ল্যাপ জোড় ওভার হেড অবস্থানে ওয়েল্ডিং তৈরি করার দক্ষতা অর্জন	৪	৩২তম- ৩৫তম	
ষষ্ঠ অধ্যায়: ফিলেট জোড়ার দৃঢ়তা	৬.১ দৃঢ় ফিলেট ওয়েল্ড এর বিভিন্ন অংশের নাম লিখতে পারবে। ৬.২ দৃঢ় ফিলেট ওয়েল্ড এর বিভিন্ন অংশ উল্লেখ করতে পারবে। ৬.৩ দৃঢ় ফিলেট ওয়েল্ড তৈরির কৌশল বর্ণনা করতে পারবে।	ফিলেট জোড়ার দৃঢ়তা ফিলেট ওয়েল্ড এর বিভিন্ন অংশের নাম ফিলেট ওয়েল্ড এর বিভিন্ন অংশের বর্ণনা দৃঢ় ফিলেট ওয়েল্ড তৈরির কৌশল।		৩	৩৬তম- ৩৮তম	
			একাধিক রানের 'টি' জোড় ওভার হেড অবস্থানে ওয়েল্ডিং তৈরি করার দক্ষতা অর্জন	৫	৩৯তম- ৪৩তম	
অষ্টম অধ্যায়: সংকর ইম্পাতের ওয়েল্ডিং উপযোগিতা	৮.১ সংকর ইম্পাতের ওয়েল্ডিং সংশ্লিষ্ট গুণগুণি বর্ণনা করতে পারবে। ৮.২ সংকর ইম্পাতের ওয়েল্ডিং বৈশিষ্ট্য ব্যাখ্যা করতে পারবে।	সংকর ইম্পাতের ওয়েল্ডিং উপযোগিতা সংকর ইম্পাতের ওয়েল্ডিং সংশ্লিষ্ট গুণাগুণ সংকর ইম্পাতের ওয়েল্ডিং বৈশিষ্ট্য		৩	৪৪তম- ৪৬তম	
			পাইপে বাট জোড় সমতল অবস্থানে ওয়েল্ড করার দক্ষতা অর্জন	৪	৪৭তম- ৫০তম	
				মোট পিরিয়ড	৫০	

জবের তালিকা

- ১। আর্ক ওয়েল্ডিং পদ্ধতিতে সমতল অবস্থানে পেনিট্রেশনসহ সিঙ্গেল 'ভি' বাট জোড় তৈরিকরণ।
- ২। আর্ক ওয়েল্ডিং পদ্ধতিতে উলম্ব অবস্থানে পেনিট্রেশনসহ সিঙ্গেল 'ভি' বাট জোড় তৈরি।
- ৩। সোজা একক বিড হরিজন্টাল-ভাটিক্যাল অবস্থানে তৈরি করার দক্ষতা অর্জন।
- ৬। একাধিক রানের ল্যাপ জোড় ওভার হেড অবস্থানে ওয়েল্ডিং তৈরি করার দক্ষতা অর্জন।
- ৭। একাধিক রানের 'টি' জোড় ওভার হেড অবস্থানে ওয়েল্ডিং তৈরি করার দক্ষতা অর্জন।
- ১০। পাইপে বাট জোড় সমতল অবস্থানে ওয়েল্ড করার দক্ষতা অর্জন।

বিষয়: ওয়েল্ডিং এন্ড ফেব্রিকেশন-১ (দ্বিতীয় পত্র) কোড: ৯৬২৪ পূর্ণ নম্বর ২০০ তত্ত্বীয় নম্বর ১০০ ব্যবহারিক নম্বর ১০০

অধ্যায় ও শিরোনাম	পাঠ্যপুস্তকে প্রদত্ত শিখনফল	বিষয়বস্তু (পাঠ ও পাঠের শিরোনাম)	জবের নাম	প্রয়োজনীয় ক্লাস	ক্লাসের ক্রম	মন্তব্য
প্রথম অধ্যায় : ওয়েল্ডের প্রিহিটিং ও পোস্টহিটিং-এর প্রয়োগক্ষেত্র।	১.১ ওয়েল্ডিং-এ প্রিহিটিং ও পোস্টহিটিং-এর ভূমিকা উল্লেখ করতে পারবে। ১.২ প্রিহিটিং তাপমাত্রা সনাক্ত করতে পারবে। ১.৩ পোস্টহিটিং তাপমাত্রা সনাক্ত করতে পারবে। ১.৪ প্রিহিটিং কৌশল বর্ণনা করতে পারবে। ১.৫ পোস্টহিটিং কৌশল বর্ণনা করতে পারবে।	ওয়েল্ডের প্রিহিটিং ও পোস্টহিটিং প্রিহিটিং তাপমাত্রা পোস্টহিটিং তাপমাত্রা প্রিহিটিং কৌশল পোস্টহিটিং কৌশল		৩	১ম-৩য়	
দ্বিতীয় অধ্যায় :কাস্ট আয়রণ ওয়েল্ডিং কৌশল।	২.১ কাস্ট আয়রণ ওয়েল্ডিং উপযোগিতা ব্যাখ্যা করতে পারবে। ২.২ কাস্ট আয়রণ ওয়েল্ডিং -এর প্রাক্কালে বিবেচ্য বিষয়সমূহ বর্ণনা করতে পারবে।	কাস্ট আয়রণ ওয়েল্ডিং উপযোগিতা কৌশল কাস্ট আয়রণ ওয়েল্ডিং কাস্ট আয়রণ ওয়েল্ডিং -এর প্রাক্কালে বিবেচ্য বিষয়সমূহ		৩	৪র্থ-৬ষ্ঠ	
			কাস্ট আয়রণ ওয়েল্ডিং	৬	৭ম- ১২তম	
তৃতীয় অধ্যায়: স্টেইনলেস স্টিল ওয়েল্ডিং কৌশল	৩.১ স্টেইনলেস স্টিল ওয়েল্ডিং উপযোগিতা ব্যাখ্যা করতে পারবে। ৩.২ স্টেইনলেস স্টিল ওয়েল্ডিং -এর প্রাক্কালে বিবেচ্য বিষয়সমূহ বর্ণনা করতে পারবে। ৩.৩ স্টেইনলেস স্টিল ওয়েল্ডিং ধাপসমূহ বর্ণনা করতে পারবে।	স্টেইনলেস স্টিল ওয়েল্ডিং কৌশল স্টেইনলেস স্টিল ওয়েল্ডিং উপযোগিতা স্টেইনলেস স্টিল ওয়েল্ডিং এর প্রাক্কালে বিবেচ্য বিষয়সমূহ স্টেইনলেস স্টিল ওয়েল্ডিং ধাপসমূহ		৩	১৩তম- ১৫তম	
			স্টেইনলেস স্টিল ওয়েল্ডিং	৬	১৬তম- ২১তম	
পঞ্চম অধ্যায় : কপার ওয়েল্ডিং ।	৫.১ কপার ওয়েল্ডিং উপযোগিতা বর্ণনা করতে পারবে। ৫.২ কপার ওয়েল্ডিং -এর প্রাক্কালে বিবেচ্য বিষয়সমূহ বর্ণনা করতে পারবে। ৫.৩ কপার ওয়েল্ডিং এর সাবধানতা বর্ণনা করতে পারবে।	কপার ওয়েল্ডিং কৌশল কপার ওয়েল্ডিং উপযোগিতা বর্ণনা কপার ওয়েল্ডিং -এর প্রাক্কালে বিবেচ্য বিষয়সমূহ কপার ওয়েল্ডিং এর সাবধানতা		৪	২২তম- ২৫তম	
			গ্যাসে কপার ওয়েল্ডিং	৬	২৬তম- ৩১তম	
সপ্তম অধ্যায়:	৬.১ ৭.১ টিগ ওয়েল্ডিং -এর কার্যনীতি বর্ণনা করতে	টিগ ওয়েল্ডিং মেশিন		৩	৩২তম-	

টিগ ওয়েল্ডিং মেশিন।	পারবে। ৭.২ টিগ ওয়েল্ডিং যন্ত্রপাতি ও সাজসরঞ্জামের যত্ন ও রক্ষনাবেক্ষণ উল্লেখ করতে পারবে।	টিগ ওয়েল্ডিং -এর কার্যনীতি টিগ ওয়েল্ডিং যন্ত্রপাতি ও সাজ-সরঞ্জামের যত্ন ও রক্ষনাবেক্ষণ			৩৪তম	
			সমতল অবস্থানে টিগ ওয়েল্ডিং পদ্ধতিতে স্টেইনলেস স্টিলের সোজা একক বিড তৈরি	৬	৩৫তম- ৪০তম	
দশম অধ্যায় : মিগ ওয়েল্ডিং মেশিন।	১০.১ মিগ ওয়েল্ডিং এর কার্যনীতি বর্ণনা করতে পারবে। ১০.২ মিগ ওয়েল্ডিং যন্ত্রপাতি ও সাজসরঞ্জামের যত্ন ও রক্ষনাবেক্ষণ উল্লেখ করতে পারবে	মিগ ওয়েল্ডিং মেশিন মিগ ওয়েল্ডিং এর কার্যনীতি মিগ ওয়েল্ডিং যন্ত্রপাতি ও সাজসরঞ্জামের যত্ন ও রক্ষনাবেক্ষণ		৪	৪১তম- ৪৪তম	
			সমতল অবস্থানে মিগ ওয়েল্ডিং পদ্ধতিতে স্টেইনলেস স্টিলের সোজা একক বিড তৈরি	৬	৪৫তম- ৫০তম	
মোট পিরিয়ড					৫০	

জবের তালিকা

১। কাস্ট আয়রণ ওয়েল্ডিং (মেরামতি কাজ)।

২। স্টেইনলেস স্টিল ওয়েল্ডিং করণ।

৩। গ্যাসে কপার ওয়েল্ডিং।

৪। সমতল অবস্থানে টিগ ওয়েল্ডিং পদ্ধতিতে স্টেইনলেস স্টিলের সোজা একক বিড তৈরি।

৬। সমতল অবস্থানে মিগ ওয়েল্ডিং পদ্ধতিতে স্টেইনলেস স্টিলের সোজা একক বিড তৈরি।