

1	වෘත්තීය තාක්ෂණ ක්‍රම හා වෘත්තීමය	04
1.1	වෘත්තීය තාක්ෂණ ක්‍රම හා වෘත්තීමය	06
1.2	වෘත්තීය මල්වල හැඩ සහ වර්ග	
1.2.1	බාහිර වෘත්තීමය වර්ග	
1.2.2	අභ්‍යන්තර මල් වර්ග	
1.3	නිෂ්පාදන ක්‍රියා වලට අනුව වෘත්තීමය තෝරා ගන්නා අයුරු	08
1.3.1	වෘත්තීය නිෂ්පාදනයේදී වෘත්තීමය තෝරා ගැනීම	
1.3.2	වෘත්තීමය නිෂ්පාදනවලට වෘත්තීමය තෝරා ගැනීම	
2	වෘත්තීමය වැඩපොලොඹ යොදා ගන්නා යන්ත්‍රෝපකරණ, ආවුද්‍ය හා උපකරණ	
2.1	ක්‍රියාකාරී පුද්ගලයන් ප්‍රමාණය	16
2.2	වැඩ කරන ස්ථානයේ ඉඩකඩ පහසුකම්	16
2.3	වැඩ පොලොඹ වාතාවරණය හා එහි සැලැස්ම	16
2.4	අවශ්‍ය කරන පහසුකම්	16
2.5	යන්ත්‍රෝපකරණ හා උපකරණ	17
2.6	අනිත් හසුරුවන ආවුද්‍ය හා උපකරණ	21
3	වෘත්තීමය සඳහා අවශ්‍ය ද්‍රව්‍ය	
3.1	ලී	31
3.1.1	ලී වල වුද්‍ය	
3.1.2	ලී වල දෝෂ	
3.1.3	ලී වල තෙතමනත්භාවය	
3.1.4	වෘත්තීමය සඳහා ලී වියලීම	
3.2	ලෝහ	35
3.2.1	විනවවට්ටි	
3.2.2	අනිකුත් ලෝහ	
3.3	ප්ලාස්ටික්	37
3.3.1	ඵලාස්ටික් රෙසින්	
3.3.2	පොලිස්ටයරින් හා පොලිස්ටයරින් රෙසින් සාදාගැනීම	
3.4	වෘත්තීමය සඳහා අනිකුත් ද්‍රව්‍ය	39
3.4.1	මැටි	
3.5	අමතර අමු ද්‍රව්‍ය	39
3.5.1	බන්ධනයන්	
3.5.2	නිත්ත	
3.5.3	වෘත්තීමය අලුත්වැඩියා කාරක	
3.5.4	අනිකුත් උපකාරක අමු ද්‍රව්‍ය	
4	වෘත්තීමය සකස් කිරීමේ මූලධර්ම	
4.1	සැලසුම් සටහන් කියවන අන්දම	41
4.1.1	මානාකාරී සඳහන් විස්තර කියවීම හා තේරුම් ගැනීම	
4.1.2	පිරිවිතර අවබෝධ කර ගැනීම	
4.1.3	සැලසුම් සටහන්වල පසුබිම පරිපූර්ණ කිරීම	
4.1.4	සටහන් කියවීම හා අවබෝධ කර ගැනීම	
4.1.5	නිෂ්පාදනවල හාඩය තේරුම් ගැනීම	

- 4.2 වෘත්තමල් සැදීමේදී අවශ්‍ය තොරතුරු
 - 4.2.1 කෝරමල් රඳනයන් සකස් කිරීමේදී සැලකිල්ලට ගතයුතුදෑ
 - 4.2.2 කෝරමල් රඳවනයන් නිර්මාණය
 - 4.2.3 කෝරමල් රඳවනයන්හි ප්‍රමාණය ගණනය කිරීමේ ක්‍රමය
 - 4.2.4 තිරස් කෝරමල් රඳවනයන්හි ප්‍රමාණය
 - 4.2.5 සිරස් කෝරමල් රඳවනයන්හි හැඩය
 - 4.2.6 කෝරමල් රඳවනයන්හි වර්ග
 - 4.2.7 හැකිවිට සීමාන්ත
 - 4.2.8 යන්ත්‍රණ සීමාන්ත
 - 4.2.9 ආරුක්කු හැඩය ගැන්වීම
 - 4.2.10 වෙනත් වෘත්ත සීමාන්ත
 - 4.2.11 ගැලවුම් ආනති
 - 4.2.12 ටයිප්ස්
 - 4.2.13 බොස් හැඩය
 - 4.2.14 කැපුම් කටු සඳහා වන අවකාශය

4.3 පූර්ණ පරිමාණ සැලසුම් සටහන්වල අවශ්‍යතාවය

5 වෘත්තමල් සාදන ක්‍රම

- 5.1 ලී වෘත්තමල් ගොඩනැගීම
- 5.2 වෘත්තමල් සාදා ගන්නා ක්‍රම
 - 5.2.1 සරල සම්බන්ධය
 - 5.2.2 කොටසක් කපන ලද සම්බන්ධය
 - 5.2.3 අනෙක්තර කැපුම් සම්බන්ධය
 - 5.2.4 සමපාතක ස්ථාන මගින් සම්බන්ධ කිරීම
 - 5.2.5 ධ්වීවෙල් සම්බන්ධය
 - 5.2.6 සමපාතක කුරු මගින් සම්බන්ධ කිරීම
 - 5.2.7 ධ්වීවෙල් සම්බන්ධ ලිහිල් කොටස් සඳහා භාවිතය
 - 5.2.8 ඇණ මගින් සම්බන්ධ කිරීම
 - 5.2.9 ස්වූමිප් සීලි සම්බන්ධය

5.3 සසැදී තලය හා වෘත්ත මල් තලය

- 5.3.1 සසැදී තලය
- 5.3.2 වෘත්තමල් තලය

5.4 වෘත්තමල් පින්තාරු කිරීම

6 වෘත්තමල් හා ඒ සම්බන්ධ මාණ වලින් වෘත්ත සඳහා ඇතිවන දෝෂ

- 6.1 කෝරමල වැරදි ලෙස තැබීමෙන් හැඩය වෙනස්වීමේ දෝෂය
- 6.2 කෝරමල උඩට ඉස්සීම
- 6.3 අවිච්ච තල්ලුවීම
- 6.4 වෘත්ත හැඩය වෙනස්වීම
- 6.5 කෙටීමෙන් සිදුවන වෙනස්වීම
- 6.6 කැඩීම
- 6.7 වෘත්තවට අමතරව විහිදී යන කොටස්

6.8	අවිච්චි වැළි ගැලවීම	80
6.9	උණුසුම් ලෝහ නිසි පරිදි ගලා නොයාම හා සවි නොවීම	80
6.10	අවිච්චි සැකසුම සවිමත් නොවුවිට සිදුවන දෝෂය	
6.11	ලෝහ වැළිතුලට යාම	80
6.12	වාත්තුමලේ වැළි ඇලීම	80
6.13	සංකෝචනයෙන් ඇතිවන කහර	81
6.14	ඝනවූ කුඩා ලෝහ කැබලි සෑදීම	81
7	වාත්තුමලේ පරීක්ෂා කිරීම	
7.1	වාත්තුමලේ පරීක්ෂණ පිළිබඳ මූලික කරුණු	82
7.2	පරීක්ෂා කිරීමේදී සැලකිය යුතු ප්‍රධාන කරුණු	82
7.2.1	බෙදුම් රේඛාව	
7.2.2	ලිහිල් කොටස්	
7.2.3	කෝරමල් රඳවනය	
7.2.4	සවිමත් බව	
7.2.5	වාත්තුමලේ පිටතට අඳිනය	
7.2.6	මධ්‍යස්ථ රේඛා මැණීම	
7.2.7	ආනතිය	
7.2.8	හැකිලුම් රූල	
7.2.9	නිමා කිරීමේ සීමාන්ත	
7.2.10	ආනතියන්	
7.2.11	අවිච්චි සඳහා සීමාන්ත	
7.2.12	ටයි උපාංග	
7.2.13	අල්ලා ගැනීමේ බොස් උපාංගය	
7.2.14	මුහුණත	
7.2.15	නිමා කිරීම හා නිත්තගැම	
7.2.16	වාත්තු මල්වල සලකුණු කිරීම සහ ලිවීම	
7.3	පරීක්ෂා කරන අනු පිළිවෙල	84
7.4	වාත්තුමලේ හැඩය පරීක්ෂා කිරීම	84
7.5	මාණ පරීක්ෂාව	84
7.5.1	වාත්තුමලේ මාණ පරීක්ෂාව	
7.5.2	කෝර පෙට්ටිවල මාණ පරීක්ෂාව	
7.6	හඳුනා ගැනීමේ ලකුණු පරීක්ෂාව	84
7.7	කෝර පෙට්ටියක් සෑදීමේදී සිදුවන වැරදි නිවැරදි කිරීම	84
8	වාත්තුමලේ ගබඩා කිරීම හා අලුත්වැඩියා කිරීම	
8.1	වාත්තුමලේ ගබඩාවක ආය	85
8.2	ගබඩා කර තැබීමේ කාලය	85
8.3	වාත්තුමලේ ගබඩා කිරීමේ විධි	85
8.4	වාත්තුමලේ හඳුනා ගැනීමේ කාඩ් පත	85
8.5	වාත්තුමලේ ගබඩාව සඳහා රාක්ක	85
8.6	වාත්තුමලේ වල හැඩය වෙනස්වීම	85
8.7	වාත්තුමලේ අලුත්වැඩියාව	85
9	වාත්තු තාක්ෂණයට අදාලවන පරිදි හඳුන්වා දුන් වචන	86