

अफसेट छपाई मेसिन अपरेटर
(Offset Printing Machine Operator)

को

छोटो अबधिको

पाठ्यक्रम

(कम्पिटेन्सिमा आधारित मोड्युलर पाठ्यक्रम)



प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालीम परिषद्

पाठ्यक्रम विकास महाशाखा

सानोठिमी, भक्तपुर

फाल्गुण २०७०

आर्थिक सहयोग
व्यावसायिक शिक्षा तथा तालिम अभिवृद्धि परियोजना
सुविधानगर, काठमाण्डौ

बिषय सूची

परिचय	3
लक्ष्य	3
उद्देश्यहरु	3
पाठ्यक्रमको विवरण	3
लक्षित समूह	5
प्रशिक्षार्थी संख्या.....	5
प्रशिक्षण-भाषा.....	5
प्रशिक्षार्थी-उपस्थिति	5
यस पाठ्यक्रमको जोड	5
प्रवेश-मापदण्ड	5
अनुगमन-सुभाब.....	5
प्रमाण-पत्र	5
प्रशिक्षार्थी-मुल्याङ्कन	5
प्रशिक्षकको न्यूनतम योग्यता	6
प्रशिक्षक-प्रशिक्षार्थी अनुपात.....	6
प्रशिक्षकलाई सुभाब.....	6
(क) प्रशिक्षणको लागि सुभाब	6
(ख) प्रशिक्षार्थीको कार्यसम्पादन मूल्यांकनको लागि सुभाब	7
(ग) सीप-तालीमको लागि सुभाब.....	8
(घ) अन्य सुभाबहरु	8
(ङ) सीप परीक्षणको प्रावधान :	8
मोड्युल र सब-मोड्युलहरुको सूची.....	9
मोड्युल १: प्रेस मेसिन सम्बन्धी जानकारी (General Information of Offset Press Machine).....	10
मोड्युल २: अफसेट प्रेस मेसिन संचालन गर्दा प्रयोग हुने औजार, उपकरण तथा सामग्रीको जानकारी तथा प्रयोग (Required Tools, Equipment, Materials and Chemicals).....	11
मोड्युल ३: मेसिनको पूर्व तयारी गर्ने (Perform Pre-prepared of Machine).....	13
मोड्युल ४: मेसिनमा लुब्रिकेटीङ गर्ने (Lubricate Machine)	24
मोड्युल ५: मेसिन तयारी गर्ने । (Make Ready - Machine).....	32
मोड्युल ६: पेपर लोडीङ्ग गर्ने (Perform Paper Loading).....	44
मोड्युल ७: फिडर टेबल सेट गर्ने । (Set Feeder Table).....	55
मोड्युल ८: प्लेट माउन्टिङ्ग गर्ने (Perform Plate Mounting)	66
मोड्युल ९: डेलीभरी साइड सेट गर्ने । (Set Delivery Side).....	77
मोड्युल ११: छपाइ गर्ने । (Perform Printing)	92
मोड्युल १२: मेसिनको सामान्य मर्मत संभार गर्ने ।(Perform Preventive Machine Maintenance).....	108

मोड्युल १३: व्यवस्थापन गर्ने ।.....	123
सब-मोड्युल १३.१:समन्वय तथा संचार गर्ने ।.....	123
सब-मोड्युल: १३.२: व्यावसायिकता विकास गर्ने।.....	125
मोड्युल १४: उद्यमशीलता विकास (Entrepreneurship Development)	127
एनेक्सहरु:.....	129
१. औजार उपकरणहरु	129
२. अध्ययन सामग्रीहरु.....	129
३. कार्यक्रम संचालनार्थ आवश्यक भौतिक सुविधाहरु.....	130
पाठ्यक्रम निर्माणमा संलग्न विज्ञ तथा कर्मचारीहरु	131

परिचय

यो "अफसेट प्रेस मेसिन अपरेटर" विषयको पाठ्यक्रम प्रेस उद्योग (रोजगारी तथा स्वरोजगारी) संचालनको लागि आवश्यक ज्ञान र सीपयुक्त आधारभूत तहका मानव संसाधन उत्पादन गर्न तयार गरिएको सीपमा आधारित पाठ्यक्रम हो । यो पाठ्यक्रममा समावेश गरिएका ज्ञान र सीपको तालीम प्राप्त गरे पश्चात तालीममा सहभागी प्रशिक्षार्थीहरूलाई सम्बन्धित व्यावसायमा स्वरोजगार तथा वैतनिक रोजगारका लागि अवसर प्रदान गर्नेछ ।

लक्ष्य

अफसेट प्रेस मेसिन अपरेटर सम्बन्धी सीप र ज्ञानयुक्त उद्यमी वा स्व-रोजगार वा बेतन-रोजगार भई नेपाली जन-समुदायमा प्राविधिक-सेवा दिन सक्ने जनशक्ति उत्पादन गर्ने ।

उद्देश्यहरू

यो तालीम कार्यक्रम सम्पन्न भइसकेपछि प्रशिक्षार्थीहरूले निम्न उद्देश्यहरू पूरा गर्नेछन् ।

अफसेट प्रेस मेसिन संचालन गर्न सक्षम हुनेछन् ।

अफसेट प्रेस मेसिन राखि आफै उद्यमी बनी आय आर्जन गर्न सक्षम हुनेछन् ।

प्रेस जगतमा रोजगारी प्राप्त गरी जिविकोपार्जन गर्नेछन् ।

रोजगारी वा स्वरोजगारीको माध्यमबाट जीवनस्तरमा सुधार ल्याउनेछन् ।

वैदेशिक रोजगारीका लागि सीपयुक्त जनशक्ति तयार हुनेछन् ।

उपरोक्त उद्देश्य पूरा गर्नको लागि निम्न कार्यहरू गर्न सक्षम हुनेछन् ;

- छपाई मेसिन सम्बन्धी जानकारी (General Information of Offset Press Machine)
- अफसेट छपाई मेसिन संचालन गर्दा प्रयोग हुने औजार, उपकरण तथा सामग्रीको जानकारी तथा प्रयोग (Required Tools, Equipment, Materials and Chemicals)
- मेशिनको पूर्व तयारी गर्ने (Perform Pre-prepared of Machine)
- मेशिनमा लुब्रिकेटीङ गर्ने (Lubricate Machine)
- मेसिन तयारी गर्ने (Make Ready - Machine)
- पेपर लोडीङ गर्ने (Perform Paper Loading)
- फिडर टेबल सेट गर्ने (Set Feeder Table)
- प्लेट माउन्टिङ गर्ने (Perform Plate Mounting)
- डेलीभरी साइड सेट गर्ने (Set Delivery Side)
- डेम्पेनिङ सेट गर्ने (Set Dampening)
- छपाई गर्ने (Perform Printing)
- मेसिनको सामान्य मर्मत सम्भार गर्ने (Perform Preventive Machine Maintenance)
- समन्वय गर्ने (Perform Coordination)
- व्यावसायिकता विकास गर्ने (Develop Professionalism)
- उद्यमशीलता विकास गर्ने (Develop Entrepreneurship)

पाठ्यक्रमको विवरण

यस पाठ्यक्रमले अफसेट प्रेस मेसिन अपरेटरको लागि आवश्यक सीप र ज्ञान प्रदान गर्दछ । यस पाठ्यक्रममा आधारित तालीम कार्यक्रमले एकातर्फ प्रशिक्षकहरूलाई पाठ्यक्रममा समावेश भएका सीप तथा ज्ञानलाई प्रदर्शन गर्न तथा सिकाउन र अर्को तर्फ प्रशिक्षार्थीहरूलाई अभ्यास गर्न तथा सिक्न प्रचुर मौका दिन्छ । यस तालीम कार्यक्रममा प्रशिक्षार्थीहरूले पाठ्यक्रममा समावेश गरिएका ज्ञान र सीपहरू सिक्नका लागि आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू प्रयोग गरी उक्त ज्ञान र सीपहरू अभ्यास गर्ने र सिक्ने मौका प्राप्त गर्दछन् ।

सफलतापूर्वक यो कार्यक्रम संपन्न गरिसकेपछि प्रशिक्षार्थीहरू मेशिनको पूर्व तयारी गर्ने, मेशिनमा लुब्रिकेटीङ गर्ने, मेसिन तयारी गर्ने, पेपर लोडीङ गर्ने, फिडर टेबल सेट गर्ने, प्लेट माउन्टिङ गर्ने, डेलीभरी साइड सेट गर्ने, डेम्पेनिङ सेट गर्ने, प्रिन्ट

गर्न, मेसिनको सामान्य मर्मत सम्भार गर्न, समन्वय तथा सूचना प्रवाह गर्न, व्यावसायिकता विकास गर्न र उद्यमशीलता विकास गर्न सक्षम हुनेछन् ।

पाठ्य संरचना

क्र. सं.	पेशा: अफसेट प्रेस मेसिन अपरेटर मोड्युल / सब-मोड्युलहरु	श्वभाव	समय (घण्टा)		
			सै	ब्या	जम्मा
१	छपाई मेसिन सम्बन्धी जानकारी (General Information of Printing Machine)	सै+ब्या	४	०	४
२	अफसेट छपाई मेसिन संचालन गर्दा प्रयोग हुने औजार, उपकरण तथा सामग्रीको जानकारी तथा प्रयोग (Required Tools, Equipment, Materials and Chemicals)	सै+ब्या	४	६	१०
३	मेशिनको पूर्व तयारी गर्ने (Perform Pre-prepared of Machine)	सै+ब्या	६	३०	३६
४	मेशिनमा लुब्रिकेटीङ्ग गर्ने (Lubricate Machine)	सै+ब्या	४	२०	२४
५	मेसिन तयारी गर्ने (Make Ready - Machine)	सै+ब्या	६	२६	३२
६	पेपर लोडीङ्ग गर्ने (Perform Paper Loading)	सै+ब्या	५	२५	२५
७	फिडर टेबल सेट गर्ने (Set Feeder Table)	सै+ब्या	५	३०	३५
८	प्लेट माउन्टिङ्ग गर्ने (Perform Plate Mounting)	सै+ब्या	५	२०	२५
९	डेलीभरी साइड सेट गर्ने (Set Delivery Side)	सै+ब्या	५	२५	३०
१०	डेम्पेनिङ्ग सेट गर्ने (Set Dampening)	सै+ब्या	५	३०	३५
११	प्रिन्ट गर्ने (Perform Printing)	सै+ब्या	५	४०	४५
१२	मेसिनको सामान्य मर्मत सम्भार गर्ने (Perform Preventive Machine Maintenance)	सै+ब्या	४	२०	२४
१३	व्यवस्थापन	सै+ब्या	८	१२	२०
	१. समन्वय तथा सूचना प्रवाह गर्ने (Perform Coordination and Communication)	सै+ब्या	४	६	१०
	२. व्यावसायिकता विकास गर्ने (Develop Professionalism)	सै+ब्या	४	६	१०
१४	उद्यमशीलता विकास गर्ने (Develop Entrepreneurship)	सै+ब्या	१८	२२	४०
	जम्मा :		८४	३०६	३९०

सै= सैद्धान्तिक/ब्या= व्यावहारिक

तालीम अबधि

- यस पाठक्रममा आधारित तालीम कार्यक्रमको जम्मा समयावधि ३९० घण्टा (तीन महिना) हुनेछ ।

लक्षित समूह

- दश कक्षा उत्तीर्ण तथा यस व्यवसायमा अभिरुचि राख्ने व्यक्तिहरु ।

प्रशिक्षार्थी संख्या

- अधिकतम २० जना ।

प्रशिक्षण-भाषा

- नेपाली वा अंग्रेजी वा दुवै ।

प्रशिक्षार्थी-उपस्थिति

- सैद्धान्तिक कक्षाहरुमा ८० प्रतिशत उपस्थिति हुनुपर्ने ।
- व्यावहारिक (प्राक्टिकल) कक्षाहरुमा ९० प्रतिशत उपस्थिति हुनुपर्ने ।

यस पाठक्रमको जोड

- यस पाठक्रमले सीप विकासमा जोड दिन्छ । यस पाठक्रममा ८० प्रतिशत समय सीप सिकाईमा र २० प्रतिशत समय ज्ञान सिकाईमा छुट्याईएको छ ।
- तसर्थ, यस पाठक्रमको जोड पाठ्यक्रममा समावेश गरिएका सीपहरु प्रदान गर्न वा सिकाउनमा हुनेछ ।

प्रवेश-मापदण्ड

- दश कक्षा उत्तीर्ण तथा यस व्यवसायमा अभिरुचि राख्ने व्यक्तिहरु ।
- कम्तिमा १६ वर्ष उमेर पुगेका व्यक्तिहरु ।
- संचालित प्रवेश परीक्षा उत्तीर्ण गरेका व्यक्तिहरु ।

अनुगमन-सुझाव

यस कार्यक्रमको सफलताको मूल्यांकन र भविष्यमा यो पाठ्यक्रम परिमार्जन गर्न आवश्यक पृष्ठपोषण संकलनको लागि यो पाठ्यक्रमले निम्नानुसारको सुझाव दिन्छ ।

- पहिलो अनुगमन - तालीम कार्यक्रम समाप्त भएको ६ महिना पछि ।
- दोश्रो अनुगमन - पहिलो अनुगमन समाप्त भएको ६ महिना पछि ।
- अनुगमनचक्र - दोश्रो-अनुगमन समाप्त भएको १ वर्ष पछि, प्रत्येक वर्ष, ५ वर्ष सम्म ।

प्रमाण-पत्र

यो पाठक्रम अनुसारको तालिम सफलतापूर्वक सम्पन्न गर्ने प्रशिक्षार्थीहरुलाई सम्बन्धित तालीम दिने संस्थाले "अफसेट प्रेस मेसिन अपरेटर" को प्रमाणपत्र प्रदान गर्नेछ ।

प्रशिक्षार्थी-मूल्याङ्कन

- प्रशिक्षार्थीहरुले प्राप्त सीपको मूल्यांकन सम्बन्धित प्रशिक्षकले नियमित रूपमा गर्नुपर्नेछ ।
- प्रशिक्षार्थीहरुले सिकेको सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञानको मूल्यांकन सम्बन्धित प्रशिक्षकले मौखिक वा लिखित परीक्षाद्वारा गर्नु पर्नेछ ।
- प्रशिक्षार्थीहरुले सफल हुन प्रत्येक मोड्यूलका प्रयोगात्मक र सैद्धान्तिक दुवै मूल्यांकनमा छुट्टाछुट्टै कम्तिमा ६० प्रतिशत अंक प्राप्त गर्नु पर्नेछ ।
- प्रत्येक मोड्यूलमा ३ वटा आन्तरीक मूल्यांकन र एउटा अन्तिम परिक्षा (सम्बन्धित संस्थाले नै) लिनु पर्नेछ ।
- प्रवेश परीक्षा सम्बन्धित संस्थाले नै लिनु पर्नेछ ।

प्रशिक्षकको न्यूनतम योग्यता

- राम्रो संचार तथा प्रशिक्षण सीप भएको
- सम्बन्धित व्यावसायमा कम्तिमा ५ वर्षको अनुभव प्राप्त
- प्रशिक्षण सम्बन्धी ToT तालीम प्राप्त गरेको

प्रशिक्षक-प्रशिक्षार्थी अनुपात

- प्रयोगात्मक कक्षाको लागि अनुपात : - १ : १०
- सैद्धान्तिक कक्षाको लागि अनुपात : - कक्षा कोठाको अवस्था अनुसार तय गर्ने ।

प्रशिक्षकलाई सुझाव

(क) प्रशिक्षणको लागि सुझाव

१. उद्देश्य चयन गर्नुहोस् ।

- संज्ञानात्मक क्षेत्रका उद्देश्य लेख्नुहोस् ।
- मनोकार्यात्मक क्षेत्रका उद्देश्य लेख्नुहोस् ।
- भावात्मक क्षेत्रका उद्देश्य लेख्नुहोस् ।

२. विषयवस्तु चयन गर्नुहोस्

- विस्तृत तवरले विषयवस्तुको अध्ययन गर्नुहोस् ।
- संज्ञानात्मक क्षेत्रसँग सम्बन्धित विषयवस्तु चयन गर्नुहोस् ।
- मनोकार्यात्मक क्षेत्रसँग सम्बन्धित विषयवस्तु चयन गर्नुहोस् ।
- भावनात्मक क्षेत्रसँग सम्बन्धित विषयवस्तु चयन गर्नुहोस् ।

३. प्रशिक्षणात्मक विधिहरु चयन गर्नुहोस् ।

- प्रशिक्षक केन्द्रित विधि : व्याख्यान, प्रदर्शन, प्रश्नोत्तर, सामान्यीकरण (इन्डक्सन) तथा विशिष्टीकरण (डिडक्सन)विधि
- विद्यार्थी उन्मुख विधि जस्तै प्रयोगात्मक, फिल्ड ट्रीप/भ्रमण, आविष्कार, अनुसन्धान, समस्या समाधान, सर्वेक्षण
- अन्तर्क्रियात्मक विधि जस्तै : छलफल, समूह/ टोली प्रशिक्षण, लघु-शिक्षण र प्रदर्शनी ।
- नाटक विधि जस्तै रोल प्ले (भूमिका निर्वाह) र नाटकीकरण

४. प्रशिक्षण सामग्रीहरु छनोट गर्ने

- प्रशिक्षण सामग्रीहरु/शैक्षिक सामग्रीहरु पहिचान गर्ने
- प्रशिक्षण सामग्रीहरु/शैक्षिक सामग्रीहरु छनोट गर्ने
- छानेका प्रशिक्षण सामग्रीहरु/शैक्षिक सामग्रीहरु उचित पाठ, समय र स्थानमा प्रयोग गर्ने योजना बनाउने

५. पाठ योजना तयार गर्ने

- सैद्धान्तिक कक्षाका लागि पाठ योजनाको नमूना छनोट गर्ने
- सैद्धान्तिक कक्षाका लागि पाठ योजना तयार गर्ने
- व्यावहारिक कक्षाका लागि पाठ योजनाको नमूना छनोट गर्ने
- व्यावहारिक कक्षाका लागि पाठ योजना तयार गर्ने

६. प्रशिक्षण संचालन गरिने स्थानहरुको संगठन/ब्यवस्थापन गर्ने
 - कक्षाकोठाको संगठन/ब्यवस्थापनको योजना तयार गर्ने
 - योजना अनुसार कक्षाकोठाको संगठन/ब्यवस्थापन गर्ने
 - फिल्ड वर्कको संगठन/ब्यवस्थापनको योजना तयार गर्ने
 - योजना अनुसार फिल्ड वर्कको संगठन/ब्यवस्थापन गर्ने
 - कार्यशालाको संगठन/ब्यवस्थापनको योजना तयार गर्ने
 - योजना अनुसार कार्यशालाको संगठन/ब्यवस्थापन गर्ने
७. प्रशिक्षण/कार्यक्रम प्रस्तुत/संचालन गर्ने
 - पाठ योजना लिने
 - पाठ योजना अनुसार प्रशिक्षण/कार्यक्रम प्रस्तुत/संचालन गर्ने
 - पाठ योजना अनुसार प्रशिक्षण विधि प्रयोग गर्ने
 - पाठ योजना अनुसार प्रशिक्षण सामाग्रीहरु उपयुक्त समय र स्थानमा प्रयोग गर्ने
८. प्रशिक्षण गर्दा प्रशिक्षण उद्देश्य, पाठ्यांश र प्रशिक्षण विधिबीच समन्वय/तालमेल कायम गर्ने
 - प्रशिक्षण उद्देश्य अनुसार पाठ्यांश छनोट गर्ने
 - उद्देश्य र पाठ्यांश अनुसार प्रशिक्षण सामाग्री छनोट गर्ने
 - उद्देश्य, पाठ्यांश र प्रशिक्षण सामाग्री अनुसार प्रशिक्षण विधि छनोट गर्ने
 - पाठ प्रस्तुत गर्दा, छनोट गरिएको उद्देश्य अनुसार, छनोट गरिएको पाठ्यांश, छनोट गरिएका प्रशिक्षण सामाग्री र प्रशिक्षण विधि प्रयोग गरी प्रस्तुत गर्ने
९. परीक्षार्थी मूल्यांकन गर्ने
 - परीक्षार्थी उपलब्धि मूल्यांकन साधनहरु छनोट गर्ने
 - परीक्षार्थीका सञ्ज्ञानात्मक क्षेत्रसँग सम्बन्धित उपलब्धिहरु मूल्यांकन गर्ने
 - परीक्षार्थीका मनोकार्यात्मक क्षेत्रसँग सम्बन्धित उपलब्धिहरु मूल्यांकन गर्ने
 - परीक्षार्थीका भावनात्मक क्षेत्रसँग सम्बन्धित उपलब्धिहरु मूल्यांकन गर्ने
१०. प्रशिक्षण/कार्यक्रम मूल्यांकन गर्ने
 - प्रशिक्षण/कार्यक्रम मूल्यांकनका साधन (हरु) संग परिचित हुने
 - प्रशिक्षण/कार्यक्रम मूल्यांकनका साधन (हरु) छनोट गर्ने
 - प्रशिक्षण/कार्यक्रम मूल्यांकनका साधन (हरु) प्रयोग गर्ने
 - प्रशिक्षण/कार्यक्रम मूल्यांकन गर्ने

(ख) प्रशिक्षार्थीको कार्यसम्पादन मूल्यांकनको लागि सुझाव

१. कार्य विश्लेषण गर्ने
२. बिस्तृत कार्यसम्पादन जाँचकसूची तयार गर्ने
३. तयार गरिएको बिस्तृत कार्यसम्पादन जाँचकसूची प्रयोग गरी प्रशिक्षार्थीहरुको लगातार कार्यसम्पादन मूल्यांकन गर्ने

(ग) सीप-तालीमको लागि सुझाव

१. कार्यसम्पादन प्रदर्शन गर्ने

- कार्यसम्पादन स्वाभाविक गतिमा प्रदर्शन गर्ने
- क्रमानुसार कार्यसम्पादन कदमक्रमहरू मन्द गतिमा मौखिक बर्णन गर्दै प्रश्नोत्तर विधि अपनाएर प्रत्येक कार्यसम्पादन कदमक्रमहरूलाई प्रशिक्षार्थी समक्ष प्रदर्शन गर्ने
- आवश्यक परेमा उपरोक्तानुसारको मन्द कार्यसम्पादन कदमक्रमहरूको प्रदर्शन प्रशिक्षार्थीको आवश्यकता वा माग अनुसार दोहोर्याउने वा तेहेर्याउने
- अन्तिम पटक कार्यसम्पादन प्रदर्शन गर्ने

२. प्रदर्शित कार्यसम्पादन अभ्यास गर्न प्रशिक्षार्थीहरूलाई यथेष्ट मौका दिने

- प्रशिक्षार्थीहरूलाई पथप्रदर्शित अभ्यास (गाईडेड प्राक्टिस) गराउने
- प्रदर्शित कार्यसम्पादन अभ्यास गर्न प्रशिक्षार्थीहरूलाई समुचित बातावरण सृजना गरि दिने
- कार्य अभ्यासको क्रममा प्रशिक्षार्थीहरूलाई कदम कदममा सहयोग वा पथप्रदर्शन (गाईड) गर्ने
- प्रशिक्षार्थीहरूको आवश्यकतानुसार दिईएको कार्यसम्पादन गर्न निपूर्ण हुनका लागि प्रशिक्षार्थीहरूलाई दोहोर्न्याउने वा पुनः पुनः दोहोर्न्याउने मौका प्रदान गर्ने
- दिईएको कार्य संपादन गर्न प्रशिक्षार्थीहरू निपूर्ण भएपछिमात्र प्रशिक्षकले अर्को कार्यसम्पादन प्रदर्शन गर्ने

(घ) अन्य सुझावहरू

१. सीप तालीमका सिद्धान्तहरू प्रयोग गर्ने
२. प्रशिक्षण गर्दा २० प्रतिशत समय सैद्धान्तिक कक्षामा र ८० प्रतिशत समय प्रयोगात्मक कक्षामा प्रयोग गर्ने
३. बयश्क सिकाईका सिद्धान्तहरू प्रयोग गर्ने
४. आन्तरिक अभिप्रेरणाका सिद्धान्तहरू प्रयोग गर्ने
५. सिकाई तथा कार्यसम्पादन क्रियाकलापहरूमा प्रशिक्षार्थीहरूलाई अधिकतम सम्लग्न हुन सहज गराई दिने

(ङ) सीप परीक्षणको प्रावधान :

अफसेट प्रेस मेसिन अपरेटर तालिम सफलतापूर्वक संपन्न गर्ने व्यक्ति राष्ट्रिय सीप परीक्षण समितिबाट संचालन गरिने सीप परीक्षणमा सहभागी हुन सक्नेछन् ।

मोड्युल र सब-मोड्युलहरुको सूची

मोड्युल १ : छपाई मेसिन सम्बन्धी जानकारी (General Information of Press Machine)

मोड्युल २ : अफसेट छपाई मेसिन संचालन गर्दा प्रयोग हुने औजार, उपकरण तथा सामग्रीको जानकारी तथा प्रयोग (Required Tools, Equipment, Materials and Chemicals)

मोड्युल ३ : मेसिनको पूर्व तयारी गर्ने (Perform Pre-prepared of Machine)

मोड्युल ४ : मेसिनमा लुब्रिकेटीङ्ग गर्ने (Lubricate Machine)

मोड्युल ५ : मेसिन तयारी गर्ने (Make Ready - Machine)

मोड्युल ६ : पेपर लोडीङ्ग गर्ने (Perform Paper Loading)

मोड्युल ७ : फिडर टेबल सेट गर्ने (Set Feeder Table)

मोड्युल ८ : प्लेट माउन्टिङ्ग गर्ने (Perform Plate Mounting)

मोड्युल ९ : डेलीभरी बोर्ड सेट गर्ने (Set Delivery Board)

मोड्युल १०: डेम्पेनिङ्ग सेट गर्ने (Set Dampening)

मोड्युल ११: छपाई गर्ने (Perform Printing)

मोड्युल १२: मेसिनको सामान्य मर्मत सम्भार गर्ने (Perform Preventive Machine Maintenance)

मोड्युल १३ : व्यवस्थापन

सब -मोड्युल १ :समन्वय गर्ने (Perform Co-ordination)

सब -मोड्युल २ : व्यावसायिकता विकास गर्ने (Develop Professionalism)

मोड्युल १४ : उद्यमशीलता विकास गर्ने (Develop Entrepreneurship)

बिस्तृत पाठ्यक्रम

मोड्युल १: प्रेस मेसिन सम्बन्धी जानकारी (General Information of Offset Press Machine)

समय : ४ घण्टा (सै) + घण्टा (ब्या) = ४ घण्टा

बर्णन(Description): यस मेड्युलमा अफसेट प्रेस मेसिन सम्बन्धी सामान्य ज्ञानसमावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरू(Objectives) :

- प्रेस मेसिन सम्बन्धी जानकारी गराउने ।

बिषयबस्तुहरू

- १ प्रेसको इतिहास ।
- २ अफसेट प्रेस मेसिनको परिभाषा ।
- ३ अफसेट प्रेस मेसिनका प्रकारहरू ।
- ४ अफसेट प्रेस मेसिनको प्रयोगबाट हुने फाइदा तथा बेफाइदाहरू ।
- ५ अफसेट प्रेस मेसिनका विभिन्न पार्टस, तिनिहरूको नाम, काम, मोडल, किसिम, फिटिड गर्ने तरिका ।
- ६ अफसेट प्रेस मेसिन प्रयोग गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।
- ७ अफसेट प्रेस मेसिन प्रयोग गर्दा अपनाउनु पर्ने सावधानीहरू ।

मोड्युल २: अफसेट प्रेस मेसिन संचालन गर्दा प्रयोग हुने औजार, उपकरण तथा सामाग्रीको जानकारी तथा प्रयोग (Required Tools, Equipment, Materials and Chemicals)

समय : ४ घण्टा (सै) + ६ घण्टा (ब्या) = १० घण्टा

बर्णन (Description): यस मेड्युलमा अफसेट प्रेस मेसिन संचालन गर्दा प्रयोग हुने औजार, उपकरण तथा सामाग्रीको जानकारी तथा प्रयोग सम्बन्धी ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरु (Objectives) :

- १ अफसेट प्रेस मेसिन संचालन गर्दा प्रयोग हुने औजार, उपकरण तथा सामाग्रीको जानकारी तथा प्रयोग गर्ने ।

बिषयबस्तुहरु

- २ अफसेट प्रेस मेसिन संचालन गर्दा प्रयोग हुने औजार तथा उपकरणहरुको नाम, काम, मोडल र किसिम सम्बन्धी जानकारी ।
- ३ निम्न औजार, उपकरण तथा सामाग्रीको जानकारी गराउने तथा प्रयोग गर्न अभ्यास गराउने ।

औजार उपकरणहरु

- Oil-can
- Grease gun
- Printing machine manufacturer's lubrication chart
- Protective clothing
- Trimmed paper
- Offset ink (black, process ink)
- Developed offset plate
- Plate packing sheets
- Gum arabic, sponge, plate wrench, socket wrench, open ended spanner, Allen keys, screw driver, clean cloth, clean glass bowl, Offset machine, fountain solution, ink preparing pot (metal tray), cleaning powder
- Offset printing machine
- Ring spanner, T wrench, Dampening hose cloth, Soft brush, Cold lukewarm water, measuring tape, scissors
- Blanket sheets, packing sheets, micrometer, vernier caliper, Blanket punching machine, steel ruler, press solvent, French chalk.
- Bucket, scraping knife, press wash up solution.
- Gloves
- Mask
- Apron
- Boot
- First aid box
- Compressor
- Packaging tape
- Drill machine
- Hammer (robber, plastic, metal)
- Torch

- Paper cutter
- Oil gun

केमिकल्सहरु

- Inking knife and reducer (chemical)

३ औजार, उपकरण तथा सामग्रीको प्रयोग गर्दा अपनाउनु पर्ने सुरक्षा सावधानीहरु

मोड्युल ३: मेशिनको पूर्व तयारी गर्ने (Perform Pre-prepared of Machine)

समय : घण्टा (सै) + घण्टा (ब्या) = घण्टा

बर्णन (Description): यस मोड्युलमा मेशिनको पूर्व तयारी गर्नेसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरु (Objectives) :

यो मोड्युलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरु निम्न कार्य गर्न सक्षम हुनेछन् ।

- भ्याकुमद्वारा धुलो सफा गर्ने (Suction dust by using vacuum cleaner)
- कम्प्रेसरद्वारा सफा गर्ने (Perform cleaning by using compressor)
- एयर फिल्टर सफा गर्ने (Clean air filter)
- सिलिण्डर सफा गर्ने (Clean Cylinder)
- फोटो सेल तथा सेन्सर सफा गर्ने (Clean photo cell and sensor)
- वाटर ट्रे/ट्याङ्क सफा गर्ने (Clean water tray/tank)
- ब्ल्याकेट सफा गर्ने (Clean blanket)
- इन्क रोलर सफा गर्ने (Clean ink roller)
- डाम्पीङ्गरोलर सफा गर्ने (Clean damping roller)
- प्लेट सफा गर्ने (Clean plate)
- मसीको दाग हटाउन (Erase ink spot)

कार्यहरु (Tasks) :

- १ भ्याकुमद्वारा धुलो सफा गर्ने (Suction dust by using vacuum cleaner)
- २ कम्प्रेसरद्वारा सफा गर्ने (Perform cleaning by using compressor)
- ३ एयर फिल्टर सफा गर्ने (Clean air filter)
- ४ सिलिण्डर सफा गर्ने (Clean Cylinder)
- ५ फोटो सेल तथा सेन्सर सफा गर्ने (Clean photo cell and sensor)
- ६ वाटर ट्रे/ट्याङ्क सफा गर्ने (Clean water tray/tank)
- ७ ब्ल्याकेट सफा गर्ने (Clean blanket)
- ८ इन्क रोलर सफा गर्ने (Clean ink roller)
- ९ डाम्पीङ्गरोलर सफा गर्ने (Clean damping roller)
- १० प्लेट सफा गर्ने (Clean plate)
- ११ मसीको दाग हटाउने (Erase ink spot)

कार्य विश्लेषण
(Task Analysis)

मेशिनको पूर्व तयारी गर्ने
(Perform Pre-prepared of Machine)

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा

सैद्धान्तिक :घण्टा

व्यावहारिक :घण्टा

कार्य (Task)१: भ्याकुमद्वारा धुलो सफा गर्ने (Suction dust by using vacuum cleaner)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६ ७ ८	<p>प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>आवश्यक औजार उपकरण तथा सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>भ्याकुमको अवस्था जाँच गर्ने ।</p> <p>विद्युत आपूर्ती व्यवस्था मिलाउने ।</p> <p>सफा गर्नुपर्ने स्थान पहिचान गर्ने ।</p> <p>भ्याकुमलाई विद्युत प्लगमा जोड्ने र स्वीच अन गर्ने ।</p> <p>भ्याकुम अन गरी पहिचान भएका आवश्यक स्थानबाट धुलो तान्ने ।</p> <p>काम सकिएपछि भ्याकुम सफा गरी यथास्थानमा राख्ने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● भ्याकुम क्लिनर र कार्यस्थल । <p><u>कार्य (Task):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● भ्याकुमद्वारा धुलो सफा गर्ने <p><u>मापदण्ड (Standard):</u> भ्याकुम गरिएको स्थान धुलो रहित भएको ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● भ्याकुम सम्बन्धी सामान्य जानकारी । ● भ्याकुम प्रयोग गरी सफा गर्न हुने र नहुने मेसिनका भागहरूको जानकारी । ● भ्याकुम प्रयोग गर्ने तरिका । ● भ्याकुम प्रयोग गर्दा अपनाउनु पर्ने सुरक्षा तथा सावधानीहरू ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- भ्याकुम, माक्स, ग्लोब, ब्रस, डस्टवीन, एप्रोन

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- एप्रोन, जुता, ग्लोब तथा माक्स प्रयोग गर्ने ।
- विद्युतबाट करेण्ट लाग्न सक्ने हुनाले सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
व्यावहारिक : घण्टा

कार्य (Task) २: कम्प्रेसरद्वारा सफा गर्ने (Perform cleaning by using compressor)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६	<p>आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>कम्प्रेसरको आवश्यक जांच गर्ने ।</p> <p>कम्प्रेसरद्वारा सफा गर्ने स्थानको पहिचान गर्ने ।</p> <p>कम्प्रेसर अन गर्ने ।</p> <p>कम्प्रेसरको हावाद्वारा धुलो सफा गर्ने ।</p> <p>काम सकएपछि कम्प्रेसर अफ गरी एयर पाइपलाई ठीक ठाउँमा मिलाएर राख्ने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u> एयर कम्प्रेसर, कार्यस्थल</p> <p><u>कार्य (Task):</u> कम्प्रेसरद्वारा सफा गर्ने (Perform cleaning by using compressor)</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● एयर कम्प्रेसरले राम्रोसंग सफा गरेको । 	<ul style="list-style-type: none"> ● एयर कम्प्रेसर सम्बन्धी साधारण ज्ञान । ● कम्प्रेसर प्रयोग गर्नु पर्ने स्थानको पहिचान । ● कम्प्रेसर अन गरी धुलो उडाउने तरिका । ● एयर कम्प्रेसर प्रयोग गर्दा अपनाउनु पर्ने सुरक्षा तथा सावधानीहरू ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- एयर कम्प्रेसर, मास्क, ब्लोब, एप्रोन

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- मास्क, ब्लोब, एप्रोन तथा जुता काम गर्दा प्रयोग गर्ने एयर प्रेसर ज्यादा बढेमा एयर कम्प्रेसरको ट्याङ्क ब्रष्ट हुने हुनाले सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय :घण्टा
सैद्धान्तिक :घण्टा
व्यावहारिक :घण्टा

कार्य (Task) ३: एयर फिल्टर सफा गर्ने (Clean air filter) ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४	<p>१ एयर फिल्टर मेशिनबाट निकाल्ने ।</p> <p>२ एयर फिल्टरलाई cleaningagent मा भिजाउने ।</p> <p>३ एयर फिल्टरको जालीलाई कम्प्रेसरको हावा मार्फत सफा गर्ने ।</p> <p>४ एयर फिल्टर राम्रो सफा नभएमा क्रमस २ र ३ को कार्य पुन दोहोर्याउने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● एयर फिल्टर ● Cleaningagent <p><u>कार्य (Task):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● एयर फिल्टर सफा गर्ने (Clean air filter) <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● एयर फिल्टर सफा गरिसकेपछि यसबाट निस्कने हावा सफा हुने । 	<ul style="list-style-type: none"> ● एयर फिल्टर सम्बन्धी सामान्य ज्ञान ● एयर फिल्टर सफा गर्ने तरिका ● एयर फिल्टरसफा गर्दा अपनाउनु पर्ने सावधानीहरू ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- एयर फिल्टर, cleaning agent and Compressor.

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- मास्क, ग्लोब, एप्रोन तथा जुता काम गर्दा प्रयोग गर्ने ।
- एउटा उपकरण सफा गर्दा अरु उपकरण फोहोर नर्गा निर्दिष्ट ठाउँमा सफा गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय: घण्टा
सैद्धान्तिक:घण्टा
ब्याबहारिक:घण्टा

कार्य (Task) ४: सिलिण्डर सफा गर्ने । (Clean Cylinder) ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५	<p>१ प्रशिक्षकले दिइएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>२ आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने</p> <p>३ मेशिन अन गरी बिस्तारै इन्च स्वीच मार्फत मेशिन चलाएर सिलिण्डरको अवस्था जांच गर्ने ।</p> <p>४ सिलिण्डर अगाडी पछाडी घुमाई घुमाई कपडामा cleaning agent प्रयोग गरी पुछ्ने।</p> <p>५ पूनः सुख्खा कपडाले सिलिण्डरलाई पुछ्ने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u> मेशिनका सिलिण्डर, cleaning agent, कपडा, स्पन्ज</p> <p><u>कार्य (Task):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> सिलिण्डर सफा गर्ने । (Clean Cylinder) <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> पुछ्नेका सिलिण्डरहरू फोहोर रहित भएको । 	<ul style="list-style-type: none"> सिलिण्डर र cleaning agentसम्बन्धी सामान्य जानकारी । सिलिण्डर सफा गर्ने तरिका मेशिनको रिभर्स र फरवार्ड इन्चिङ्गको जानकारी सिलिण्डर सफा गर्दा अपनाउनु पर्ने सुरक्षा तथा सावधानीहरू ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- मास्क, ग्लोब, एप्रोन , जुता, cleaning solution, कपडा, स्पन्ज ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- मास्क, ग्लोब, एप्रोन, जुता, प्रयोग गर्ने ।
- मेशिन इन्चिङ्ग गर्दा कपडा, स्पेन्ज, सिलिण्डरमा बेरिने, दुर्घटना हुने हुनाले सावधानी रहने ।
- करेन्ट लाग्न सक्ने हुनाले सावधानी रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय: घण्टा
सैद्धान्तिक: घण्टा
व्यावहारिक: घण्टा

कार्य (Task) ५: फोटो सेल तथा सेन्सर सफा गर्ने (Clean photo cell and sensor) ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५	<p>प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने।</p> <p>आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>फोटोसेल तथा सेन्सरहरूको अवस्था जांच गर्ने ।</p> <p>Cleaning agent प्रयोग गरी Lint free कपडाद्वारा सफा गर्ने ।</p> <p>तुरुन्त सुक्ने खालको Cleaning agent प्रयोग गर्ने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> फोटो सेल तथा सेन्सर, Fast dry cleaning agent, Lint free कपडा <p><u>कार्य (Task):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> फोटो सेल तथा सेन्सर सफा गर्ने (Clean photo cell and sensor) <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> सफा गरेपछि फोटो सेल तथा सेन्सरले राम्रो काम गरेको । 	<ul style="list-style-type: none"> फोटो सेल तथा सेन्सर सम्बन्धी ज्ञान । सफा गर्दा प्रयोग हुने सामग्री तथा Cleaning agent को जानकारी । सफा गर्ने तरिका सफा गर्दा अपनाउनु पर्ने सावधानी ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- फोटो सेल तथा सेन्सर, Lint free कपडा, Cleaning agent (petrol, coline, alcohol) मास्क, ग्लोब, ब्रस, जुत्ता, एप्रोन ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- सेफ्टी डिभाइसहरू प्रयोग गर्ने ।
- फोटोसेल तथा सेन्सर विद्युतबाट Action हुने भएकोले करेन्ट लाग्न सक्छ, सावधान रहने ।
- फोटोसेलको लेन्स सिसाको भएकोले फुट्न सक्ने हुँदा सफा गर्दा सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय: घण्टा
सैद्धान्तिक: घण्टा
व्यावहारिक: घण्टा

कार्य (Task) ६: वाटर ट्रे/ट्याङ्क सफा गर्ने (Clean water tray/tank) ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५	<p>प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>वाटर ट्रे/ट्याङ्कमा रहेको पानी ड्रेनेजमा पठाउने ।</p> <p>वाटर ट्रे/ट्याङ्कलाई मट्टितेल पानीले राम्रोसंग पुच्छने ।</p> <p>वाटर ट्रे/ट्याङ्कलाई यथास्थानमा मिलाएर राख्ने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> वाटर ट्रे/ट्याङ्क, कपडा, मट्टितेल <p><u>कार्य (Task):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> वाटर ट्रे/ट्याङ्क सफा गर्ने (Clean water tray/tank) <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> वाटर ट्रे/ट्याङ्क सफा गरेपछि त्यसबाट मट्टितेलका पार्टिकल रहित भई राम्रो सफा भएको । 	<ul style="list-style-type: none"> वाटर ट्रे/ट्याङ्क सम्बन्धी सामान्य जानकारी वाटर ट्रे/ट्याङ्क सफा गर्ने तरिका वाटर ट्रे/ट्याङ्कमा cleaning agent बाँकी रहेमा हुने असरबारे ज्ञान वाटर ट्रे/ट्याङ्क सफा गर्दा अपनाउनु पर्ने सावधानहरू ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- वाटर ट्रे/ट्याङ्क, कपडा, मट्टितेल, ब्रस मास्क, ग्लोब, ब्रस, जुत्ता, एप्रोन ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- ग्लोब, जुत्ता, एप्रोन, मास्क प्रयोग गर्ने ।
- पानी पोखिएमा चिप्लने डर भएकाले सावधान रहने ।
- पानीको ट्रेमा मट्टितेलको पार्टिकल रहेमा प्लेटमा Scum समात्ने हुँदा सावधान हुने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय: घण्टा
सैद्धान्तिक: घण्टा
व्यावहारिक: घण्टा

कार्य (Task) ७: ब्लाकेट सफा गर्ने (Clean blanket) ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६	<p>प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>ब्लाकेट सफा गर्न आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>ब्लाकेटको अवस्थाको आवश्यक जांच गर्ने ।</p> <p>मेशिन अन गरी बिस्तारै इन्च गर्दै ब्लाकेट वास सोलुसनले ब्लाकेट भिजाउने</p> <p>ब्लाकेट सफासंग पुच्छने ।</p> <p>सिलिण्डर ग्याप तथा साइड सफा गर्ने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ब्लाकेट, वास सोलुसन, सफा कपडा <p><u>कार्य (Task):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ब्लाकेट सफा गर्ने (Clean blanket) <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ब्लाकेट राम्रोसंग सफाभएको 	<ul style="list-style-type: none"> ब्लाकेट सम्बन्धी जानकारी सफागर्न प्रयोग हुने सोलुसन सम्बन्धी जानकारी । ब्लाकेट वास सोलुसन तुरुन्त वाष्पकरण हुनुपर्ने सम्बन्धी ज्ञान ब्लाकेट सफा गर्दा अपनाउनु पर्ने सुरक्षा तथा सावधानीहरू

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- मास्क, ग्लोब, एप्रोन, कपडा, सोलुसन, पानी ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- मास्क, ग्लोब, एप्रोन, सफाई गर्दा प्रयोग गर्ने ।
- मेशिन चलाउदै सफा गर्नु पर्ने भएकोले मेशिनमा कपडा अड्कन सक्छ, सावधानी रहने ।
- मेशिन चलेको अवस्थामा विद्युतबाट करेन्ट लाग्न सक्ने भएकोले सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय: घण्टा
सैद्धान्तिक: घण्टा
व्यावहारिक: घण्टा

कार्य (Task) ः इन्क रोलर सफा गर्ने (Clean ink roller)।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६ ७	<p>प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>इन्क सफा गर्न आवश्यक औजार, उपकरण तथा सामग्रीहरू संकलन गर्ने</p> <p>इन्क वासिड डिभाइस जांच गर्ने र उक्त डिभाइस इन्क रोलरमा फिट गर्ने ।</p> <p>मेशिन विस्तारै रन गर्ने ।</p> <p>रोलरमा रहेको मसी सफा गर्न वासिडसोलुसन घुमिरहेको रोलरमा स्प्रे गर्ने</p> <p>मसी सफा भएपछि मेशिन अफ गर्ने ।</p> <p>इन्क वासिड डिभाइस मेशिनबाट भिकेर सिङ्गमा लगी सफा गर्ने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> इन्क रोलरहरू, डिभाइस, सोलुसन <p><u>कार्य (Task):</u></p> <p>इन्क रोलर सफा गर्ने (Clean ink roller)</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> सफा गरिएका रोलरहरू फोहोर रहित भएको । 	<ul style="list-style-type: none"> इन्क रोलरहरू सम्बन्धी जानकारी रोलरहरू सफा गर्ने तरिका रोलर सफा गर्ने सोलुसन सम्बन्धी ज्ञान रोलरहरू सफा गर्दा अपनाउनु पर्ने सुरक्षा तथा सावधानीहरू

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- रोलरहरू, वासिड डिभाइस, सोलुसन, मास्क, ग्लोब, एप्रोन, पानी ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- मास्क, ग्लोब, एप्रोन, प्रयोग गर्ने ।
- इन्क रोलर वासिड डिभाइस फिट गर्दा राम्रो चेक गर्ने ।
- मेशिन चलेको अवस्थामा काम गर्नु पर्ने हुदा सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय: घण्टा
सैद्धान्तिक: घण्टा
व्यावहारिक: घण्टा

कार्य (Task) ९: डाम्पिङ्ग रोलर सफा गर्ने । (Clean damping roller)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६	<p>प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>डाम्पिङ्ग रोलरहरू सफा गर्न आवश्यक औजार उपकरण, केमिकल संकलन गर्ने ।</p> <p>डाम्पिङ्ग रोलरहरू खोल्ने र रोलर वासिड मेशिन भएको ठाउँमा राख्ने । वासिड मेशिन नभएमा रोलर सफा गर्न बनाइएको वास बेसिनमा राख्ने ।</p> <p>डिटर्जेन्ट पाउडर प्रयोग गरी सफासंग धुने ।</p> <p>स्कृइजरको मद्दतले रोलरहरूबाट पानी निकाल्ने ।</p> <p>रोलरहरू मेशिनमा फिट गर्ने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> डाम्पिङ्ग रोलरहरू, औजार, केमिकल <p><u>कार्य (Task):</u></p> <p>डाम्पिङ्ग रोलर सफा गर्ने । (Clean damping roller)</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> सफा गरिएका डाम्पिङ्ग रोलरहरूमा वास गर्दा प्रयोग भएका केमिकल तथा फोहोर रहित भएको 	<ul style="list-style-type: none"> डाम्पिङ्ग रोलरहरू सम्बन्धी सामान्य जानकारी औजार तथा केमिकलको जानकारी रोलर निकाल्ने र फिट गर्ने तरिका रोलर सफा गर्ने तरिका रोलरहरू सफा गर्दा अपनाउनु पर्ने सुरक्षा तथा सावधानीहरू । रोलर वासिड मेशिन सम्बन्धी जानकारी ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- डाम्पिङ्गरोलरहरू, वासिड डिभाइस, भिम पाउडर, औजार, पानी, वास बेसिन, मास्क, ग्लोब, एप्रोन।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- मास्क, ग्लोब, एप्रोन, प्रयोग गर्ने ।
- रोलरहरू निकाल्दा त्यसमा लाग्ने बोल्टहरू राम्रोसंग खोल्ने ।
- डाम्पिङ्गरोलरहरू फिट गर्दा उल्टो नहुन सावधानी अपनाउने ।
- रोलरहरू सफा गर्दा प्रयोग भएको पाउडर रहन गएमा छपाई विग्रने हुदा सफाइमा सावधान रहने ।

मोड्युल ४: मेशिनमा लुब्रिकेटिङ्ग गर्ने (Lubricate Machine)

समय : घण्टा (सै) + घण्टा (ब्या) = घण्टा

बर्णन (Description): यस मोड्युलमा मेशिनमा लुब्रिकेटिङ्ग गर्नेसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरु (Objectives) :

यो मोड्युलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरु निम्न कार्य गर्न सक्षम हुनेछन् ।

- अफसेट मेशिनमा लुब्रिकेशन गर्ने स्थानहरुको पहिचान गर्ने ।
- पम्प गरेर आयलीङ्ग गर्न । (Perform pump oiling)
- आयल क्यानद्वारा आयलीङ्ग गर्न । (Perform oiling by oil can)
- आयल गनद्वारा आयलीङ्ग गर्न । (Perform oiling by oil gun)
- ग्रीज गनद्वारा ग्रीज गर्न । (Perform greasing by grease gun)
- हब ग्रीज गर्न । (Perform hub greasing)

कार्यहरु (Tasks) :

- १ अफसेट मेशिनमा लुब्रिकेशन गर्ने स्थानहरुको पहिचान गर्ने ।
- २ पम्प गरेर आयलीङ्ग गर्ने । (Perform pump oiling)
- ३ आयल क्यानद्वारा आयलीङ्ग गर्ने । (Perform oiling by oil can)
- ४ आयल गनद्वारा आयलीङ्ग गर्ने । (Perform oiling by oil gun)
- ५ ग्रीज गनद्वारा ग्रीज गर्ने । (Perform greasing by grease gun)
- ६ हब ग्रीज गर्ने । (Perform hub greasing)

कार्य विश्लेषण
(Task Analysis)

मेशिनमा लुब्रिकेटीङ्ग गर्ने

(Lubricate Machine)

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
व्यावहारिक : घण्टा

कार्य (Task) १: अफसेट मेशिनमा लुब्रिकेशन गर्ने स्थानहरुको पहिचान गर्ने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरु (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६	<p>आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>आवश्यक औजार उपकरण तथा सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>ग्रिज निप्पल तथा ग्रिजबक्सको पहिचान गर्ने ।</p> <p>आयलिङ्ग गर्नु पर्ने स्थानको पहिचान गर्ने ।</p> <p>वियरिङ्ग तथा बसहरुको पहिचान गर्ने</p> <p>अन्य घर्षण हुने स्थानहरुको पहिचान गर्ने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> लुब्रिकेशन प्रयोग गर्ने स्थानहरु <p><u>कार्य (Task):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> अफसेट मेशिनमा लुब्रिकेशन गर्ने स्थानहरुको पहिचान गर्ने । <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> लुब्रिकेशन प्रयोग गर्ने स्थानहरु पहिचान भएको । 	<ul style="list-style-type: none"> लुब्रिकेशनको काम, आवश्यकता तथा महत्व । लुब्रिकेशन प्रयोग गर्ने स्थानहरुको साधारण ज्ञान । वियरिङ्ग, बस, गियर ग्रिज, निप्पल तथा अन्य घर्षण हुने स्थानहरु सम्बन्धी जानकारी । दैनिक, साप्ताहिक, मासिक, लुब्रिकेशन गर्ने स्थानहरुको बारेमा जानकारी ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरु (Tools, Equipment and Materials):

- एप्रोन, माक्स, ग्लोब, ब्रस ।

सुरक्षा/सावधानीहरु (Safety/Precautions):

- एप्रोन, माक्स, ग्लोब तथा जुता प्रयोग गर्ने ।
- बिद्युतबाट करेन्ट लाग्न सक्ने हुनाले सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
व्यावहारिक : घण्टा

कार्य (Task) २: पम्प गरेर आयलीङ्ग गर्ने । (Perform pump oiling)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१	प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।		
२	आवश्यक औजार उपकरण तथा सामग्री संकलन गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u>	<ul style="list-style-type: none"> ● पम्प आयलिङ्गको आवश्यकता तथा महत्व । ● पम्प आयलिङ्ग गर्ने तरिका ● पम्प आयलिङ्ग गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।
३	आयल ट्याङ्कमा आयल भर्ने ।	आयल, मेशिन, पम्प	
४	ह्याण्डपम्प चलाएर आयल पठाउने ।		
५	मेशिन पम्प भएमा मेशिन चलाए पछि स्वतः पम्प चली आयलिङ्ग भएको चेक गर्ने ।	<u>कार्य (Task):</u>	
		पम्प गरेर आयलीङ्ग गर्ने । (Perform pump oiling)	
		<u>मापदण्ड (Standard):</u>	
		पम्प गरेर आयल पठाउदा आयलिङ्ग प्वाइन्टमा आयल पुगेको हुनुपर्छ ।	

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- एप्रोन, माक्स, ग्लोब, ब्रस, आयल पम्प ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- एप्रोन, माक्स, ग्लोब, जुत्ता प्रयोग गर्ने ।
- विद्युतबाट करेन्ट लाग्न सक्ने हुनाले सावधान रहने ।
- आयल पोखिएमा चिप्लने हुनाले सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
व्यावहारिक : घण्टा

कार्य (Task) ३: आयल क्यानद्वारा आयलिङ्ग गर्ने । (Perform oiling by oil can)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१	आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u>	
२	आवश्यक औजार तथा सामग्री संकलन गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> आयल क्यान, आयल 	<ul style="list-style-type: none"> आयल क्यानद्वारा आयलीङ्ग सम्बन्धी सामान्य जानकारी ।
३	आयल क्यानमा आयल भर्ने ।	<u>कार्य (Task):</u>	
४	आयल क्यानद्वारा आयलिङ्ग गरिने स्थानमा आयलिङ्ग गर्ने ।	आयल क्यानद्वारा आयलिङ्ग गर्ने । (Perform oiling by oil can)	<ul style="list-style-type: none"> आयल क्यानद्वारा आयलीङ्ग गर्ने तरिका ।
५	आयल क्यानबाट आयलिङ्ग गर्दा अनावश्यक ठाउँमा आयल चुहिँएको भएमा राम्रोसंग राफा गर्ने ।		<ul style="list-style-type: none"> आयल क्यानद्वारा आयलीङ्ग गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू
६	आयल क्यान सफा गरी यथा स्थानमा राख्ने	<u>मापदण्ड (Standard):</u>	
		<ul style="list-style-type: none"> आवश्यकता अनुसारका सम्पूर्ण स्थानमा उचित मात्रामा आयलिङ्ग गरिएको । 	

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- एप्रोन, माक्स, ग्लोब, आयल क्यान, आयल ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- एप्रोन, माक्स, ग्लोब तथा जुत्ता प्रयोग गर्ने ।
- विद्युतबाट करेन्ट लाग्न सक्ने हुनाले सावधान रहने ।
- आयल पोखिएमा चिप्लने हुनाले सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
व्यावहारिक : घण्टा

कार्य (Task) ४: आयल गनद्वारा आयलीङ्ग गर्ने । (Perform oiling by oil gun)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१	आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ।		
२	आवश्यक औजार उपकरण तथा सामग्री संकलन गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u>	<ul style="list-style-type: none"> आयलगनद्वारा आयलीङ्ग सम्बन्धी सामान्य जानकारी ।
३	आयल गनमा आयल भर्ने ।	आयलगन, आयल ।	
४	आयलगनद्वारा आयलीङ्ग गरिने स्थानहरूमा आयलीङ्ग गर्ने ।	<u>कार्य (Task):</u>	<ul style="list-style-type: none"> आयलगनद्वारा आयलीङ्ग गर्ने तरिका ।
५	अनावश्यक स्थानमा आयल चुहिएमा सफा गर्ने ।	आयलगनद्वारा आयलीङ्ग गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> आयलगनद्वारा आयलीङ्ग गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू
६	आयल गन सफा गरी यथा स्थानमा राख्ने ।	(Perform oiling by oil gun)	
		<u>मापदण्ड (Standard):</u>	
		मेसिनको सबै आवश्यक भागमा उपयुक्त तरिकाले आयलिङ्ग गरेको ।	

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- एप्रोन, माक्स, ग्लोब, आयल गन, आयल ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- एप्रोन, माक्स, ग्लोब तथा जुता प्रयोग गर्ने ।
- आयल पोखिएमा चिप्लने हुनाले सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
व्यावहारिक : घण्टा

कार्य (Task) ५: गिजगनद्वारा गिज गर्ने । (Perform greasing by grease gun)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१	आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ।		
२	आवश्यक औजार उपकरण तथा सामग्री संकलन गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u>	<ul style="list-style-type: none"> गिजगनद्वारा गिज गर्ने सम्बन्धी सामान्य जानकारी ।
३	गिजगनमा गिज भर्ने ।	गिजगन, गिज, अफसेट प्रेस मेसिन ।	<ul style="list-style-type: none"> गिजगनद्वारा गिज गर्ने तरिका ।
४	गिज निष्पलमा गिजगनको नोजल राखेर गिजिङ्ग गर्नु पर्ने स्थानमा प्रेसर दिएर गिज पठाउने ।	<u>कार्य (Task):</u>	<ul style="list-style-type: none"> गिजगनद्वारा गिज गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू
५	गिज निष्पल भन्दा बाहिर परेको गिज सफा गर्ने ।	गिजगनद्वारा गिज गर्ने ।	
६	गिज गन सफा गरी यथा स्थानमा राख्ने ।	(Perform greasing by grease gun)	
		<u>मापदण्ड (Standard):</u>	
		<ul style="list-style-type: none"> गिज गर्नु पर्ने सम्पूर्ण भागमा उपयुक्त मात्रामा गिजिङ्ग भएको । 	

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- एप्रोन, माक्स, ग्लोब, गिज, गिजगन अफसेट प्रेस मेसिन ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- एप्रोन, माक्स, ग्लोब तथा जुता प्रयोग गर्ने ।
- बिद्युतबाट करेन्ट लाग्न सक्ने हुनाले सावधान रहने ।
- गिज पोखिएमा चिप्लने हुनाले सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय: घण्टा
सैद्धान्तिक: घण्टा
व्यावहारिक: घण्टा

कार्य (Task) ६: हब ग्रीज गर्ने । (Perform hub greasing)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१	आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ।		
२	आवश्यक औजार तथा सामग्री संकलन गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u>	<ul style="list-style-type: none"> ग्रीज गर्ने स्थानहरूको बारेमा साधारण ज्ञान ।
३	हबमा ग्रीज भर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> एप्रोन, माक्स, ग्लोब, ग्रीज अफसेट प्रेस मेसिन । 	
४	हबदेखि ग्रीज पठाउने पाइपहरूको अवस्था चेक गर्ने ।	<u>कार्य (Task):</u>	<ul style="list-style-type: none"> हब ग्रीज गर्ने तरिका ।
५	हबमा रहेको पम्प गर्ने लिभरलाई थिचेर ग्रीजिङ्ग गर्नु पर्ने पार्टसमा ग्रीज पठाउने ।	हब ग्रीज गर्ने । (Perform hub greasing)	<ul style="list-style-type: none"> हब ग्रीज गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरूको जानकारी ।
६	ग्रीज ठीकसंग भए नभएको चेक गर्ने ।	<u>मापदण्ड (Standard):</u>	
		<ul style="list-style-type: none"> हबमा उपयुक्त मात्रामा ग्रीज भएको । 	

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- एप्रोन, माक्स, ग्लोब, ग्रीज अफसेट प्रेस मेसिन ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- एप्रोन, माक्स, ग्लोब तथा जुता प्रयोग गर्ने ।
- बिद्युतबाट करेन्ट लाग्न सक्ने हुनाले सावधान रहने ।
- ग्रीज पोखिएमा चिप्लने हुनाले सावधान रहने ।

मोड्युल ५: मेसिन तयारी गर्ने । (Make Ready - Machine)

समय : घण्टा (सै) + घण्टा (ब्या) = घण्टा

बर्णन (Description): यस मोड्युलमा मेसिन तयारी गर्नेसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरु (Objectives) :

यो मोड्युलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरु निम्न कार्य गर्न सक्षम हुनेछन् ।

- स्विचद्वारा इन्चिङ्ग गर्न । (Perform inching by switch)
- कागज पास तथा रजिष्ट्रेशन सिष्टमको सेटिङ्ग गर्न । (Set paper pass and registration system)
- ह्याण्डलद्वारा इन्चिङ्ग गर्न । (Perform inching by handle)
- ड्याम्पेनिङ्ग सिष्टम तयार गर्न । (Prepare Dempaning System)
- फाउण्टेन मिश्रण बनाउन । (Prepare fountain solution)
- इंकडक्ट तथा मसी सेट गर्न । (Set Inkduct and ink)
- ब्लांकेट सफा गर्न । (Clean blanket)
- प्लेट फिट गर्न । (Fit Plate)
- ट्रायल इम्प्रेसन पास सिट पठाउन ।
- रजिष्ट्रेशन सेटिङ्ग गर्ने । (Set registration)

कार्यहरु (Tasks) :

- १ स्विचद्वारा इन्चिङ्ग गर्ने । (Perform inching by switch)
- २ कागज पास तथा रजिष्ट्रेशन सिष्टमको सेटिङ्ग गर्न । (Set paper pass and registration system)
- ३ ह्याण्डलद्वारा इन्चिङ्ग गर्ने । (Perform inching by handle)
- ४ ड्याम्पेनिङ्ग सिष्टम तयार गर्न । (Prepare Dempaning System)
- ५ फाउण्टेन मिश्रण बनाउने । (Prepare fountain solution)
- ६ इंकडक्ट तथा मसी सेट गर्न । (Set Inkduct and ink)
- ७ ब्लांकेट सफा गर्ने । (Clean blanket)
- ८ प्लेट फिट गर्ने । (Fit Plate)
- ९ ट्रायल इम्प्रेसन पास सिट पठाउने ।
- १० रजिष्ट्रेशन सेटिङ्ग गर्ने । (Set registration)

कार्य विश्लेषण
(Task Analysis)

मेसिन तयारी गर्ने

(Make Ready-Machine)

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
ब्याबहारिक : घण्टा

कार्य (Task) १: स्विचद्वारा इन्चिङ्ग गर्ने । (Perform inching by switch)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१	प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।		
२	आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> मेशिन, स्वीचहरू	● स्विचद्वारा इन्चिङ्ग सम्बन्धी साधारण ज्ञान ।
३	मेशिनको मेन स्वीच अन गर्ने ।		● स्विचद्वारा इन्चिङ्ग गर्ने तरिकाको ज्ञान ।
४	मेशिनमा अन्य अवरोध भए नभएको चेक गर्ने ।	<u>कार्य (Task):</u> स्विचद्वारा इन्चिङ्ग गर्ने । (Perform inching by switch)	● स्विचद्वारा इन्चिङ्ग गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरूको साधारण ज्ञान ।
५	मेशिनको इन्चिङ्ग स्वीच थिचेर मेशिनलाई चलाउने ।	<u>मापदण्ड (Standard):</u> इन्च स्वीचलाई प्रेसर दिइन्जेल मेशिन बिस्तारै चलेको हुनु पर्छ ।	

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- एप्रोन, माक्स, ग्लोब, स्पन्ज ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- मेशिन रनिङ्ग अवस्थामा सावधान रहने ।
- मेशिन बिद्युतबाट चल्ने हुदा अन्य अवस्थामा करेन्ट लिक हुन सक्ने हुनाले सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
ब्याबहारिक : घण्टा

कार्य (Task) २: कागज पास तथा रजिष्ट्रेशन सिष्टमको सेटिङ्ग गर्ने । (Set paper pass and registration system)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६ ७	<p>प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>फिडर टेबलबाट फिड बोर्डमा कागज पठाउने ।</p> <p>कागजलाई स्वीङ्ग गिपरद्वारा तानेर मेशिनमा पठाउने ।</p> <p>इम्प्रेसन अन गर्ने ।</p> <p>प्रिन्टको क्वालीटि र कलर चेक गर्ने ।</p> <p>रजिष्ट्रेशन नमिलेमा मिलाउने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● मेशिन, काज, मसी <p><u>कार्य (Task):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● कागज पास गरी रजिष्ट्रेशन मिलाउने । <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● रजिष्ट्रेशन मिले पछि प्रिन्ट गुणस्तरीय हुनुपर्छ । 	<p>रजिष्ट्रेशन सिष्टम सम्बन्धी साधारण ज्ञान ।</p>

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- एप्रोन, माक्स, ग्लोब, स्पन्ज ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- मेशिन रनिङ्ग अवस्थामा सावधान रहने ।
- मेशिन विद्युतबाट चल्ने हुदा अन्य अवस्थामा करेन्ट लिक हुन सक्ने हुनाले सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
ब्याबहारिक : घण्टा

कार्य (Task) ३: ट्याण्डलद्वारा इन्चिङ्ग गर्ने । (Perform inching by handle)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१. २. ३. ४. ५. ६.	<p>प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>ट्याण्डल लिभर फिट गर्ने ।</p> <p>मेशिनलाई ट्याण्डल लिभरको सहायताले घुमाउने ।</p> <p>मेशिनलाई घुमाई चेक गर्ने ।</p> <p>मेशिन चलाउनु भन्दा अगाडी ट्याण्डल लिभर मेशिनबाट अलग राख्ने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> मेशिन, ट्याण्डल लिभर <p><u>कार्य (Task):</u></p> <p>ट्याण्डलद्वारा इन्चिङ्ग गर्ने ।</p> <p>(Perform inching by handle)</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <p>ट्याण्डलद्वारा मेशिन घुमाई प्लेट फिट तथा सिलिण्डर सफाई भएको ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> ट्याण्डलद्वारा इन्चिङ्ग सम्बन्धी साधारण ज्ञान । ट्याण्डलद्वारा इन्चिङ्ग गर्ने तरिका । ट्याण्डलद्वारा इन्चिङ्ग गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- एप्रोन, माक्स, ग्लोब, स्पन्ज ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- मेशिन रनिङ्ग अवस्थामा सावधान रहने ।
- मेशिन विद्युतबाट चल्ने हुदा अन्य अवस्थामा करेन्ट लिक् हुन सक्ने हुनाले सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
व्यावहारिक : घण्टा

कार्य (Task) ४: ड्याम्पेनिङ्ग सिष्टम तयार गर्ने ।(Prepare Dempning System)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१. २. ३. ४. ५. ६. ७.	<p>प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>ड्याम्पनर रोलर चेक गर्ने ।</p> <p>पानी सप्लाई चेक गर्ने ।</p> <p>फाउन्टेन सोलुसन रेशियो अनुसार पानीमा राख्ने ।</p> <p>PH level चेक गर्ने ।</p> <p>ड्याम्पनर रोलर अन गर्ने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ड्याम्पनर रोलर , पानी फाउन्टेन, सोलुसन, ptt level । <p><u>कार्य (Task):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> Perform inching by handle) <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ड्याम्पेनिङ्ग सिष्टम तयार भएपछि सफा छापिनु पर्छ । 	<ul style="list-style-type: none"> ड्याम्पेनिङ्ग सिष्टमको साधारण ज्ञान । पानीमा फाउन्टेन सोलुसन राख्ने मात्रा सम्बन्धमा साधारण ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- ग्लोब, मास्क, एप्रोन ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- मेशिन अन भएको अवस्थामा करेण्ट लाग्न सक्ने भएको हुनाले सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय: घण्टा
सैद्धान्तिक: घण्टा
व्यावहारिक: घण्टा

कार्य (Task) ५: फाउण्टेन मिश्रण बनाउने । (Prepare fountain solution)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१	प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।		
२	आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u>	● फाउण्टेन मिश्रण सम्बन्धी साधारण ज्ञान ।
३	१० लि. पानीमा ५० एम एल फस्फोरिक एसिड र ५० एम एल गम अरेबिक मिसाउने ।	● पानी , एसिड, गम अरेबिक	● फाउण्टेन मिश्रण बनाउने तरिका ।
४	पानीको PH लेबल चेक गर्ने र PH लेबल ५.७ भन्दा कम भए पानी थप गर्ने बढी भएमा एसिड थप्ने ।	<u>कार्य (Task):</u> ● फाउण्टेन मिश्रण बनाउने । (Prepare fountain solution)	● फाउण्टेन मिश्रण बनाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।
		<u>मापदण्ड (Standard):</u> ● तयारी फाउण्टेन मिश्रण एसिटिक भएको ।	

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- ग्लोब, मास्क, एप्रोन, बाल्टी, एसिड, गम ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- फाउण्टेन मिश्रण ठीक नभए प्रिन्टीङ्ग गर्दा प्लेटले Scum समाउने हुनाले सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय: घण्टा
सैद्धान्तिक: घण्टा
व्यावहारिक: घण्टा

कार्य (Task) ६: इन्कडक्ट तथा मासी सेट गर्ने । (Set inkduct and ink)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६	<p>प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>आवश्यकसामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>मेशिन रन गर्ने वा ह्याण्ड लिभरले इन्कडक्ट रोलर घुमाउने ।</p> <p>इन्कडक्ट रोलरमा मसीको लेयर चेक गर्ने ।</p> <p>हातले थिचेर मसीको लेयर चेक गर्ने ।</p> <p>एडजस्टमेन्ट स्क्रु घुमाएर मसीको लेयर बराबरी मिलाउने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> इन्कडक्टर, मसी, Adjustable screws <p><u>कार्य (Task):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> इन्कडक्ट तथा मासी सेट गर्ने । (Set inkduct and ink) <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> बराबर मसी सेट भएको । 	<ul style="list-style-type: none"> इन्कडक्टबाट मसी कन्ट्रोल सम्बन्धी साधारण ज्ञान । इन्कडक्टबाट मसी सेट गर्ने तरिका । इन्कडक्टबाट मसी सेट गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- ग्लोब, मास्क, एप्रोन ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- मसी बरोबर गर्नेमा सावधान रहने अन्यथा प्रिन्टको गुणस्तर बिग्रन्छ ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय: घण्टा
सैद्धान्तिक: घण्टा
व्यावहारिक: घण्टा

कार्य (Task) ७: ब्लाङ्केट सफा गर्ने । (Clean Blanket)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५	प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । ब्लाङ्केट वासले ब्लाङ्केट भिजाउने । ब्लाङ्केटलाई कपडाले पुच्छ्ने । पुन पानीले भिजाएर सफा गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> ● मेशिन, ब्लाङ्केट, ब्लाङ्केट वास सोलुसन, कपडा । <u>कार्य (Task):</u> ब्लाङ्केट सफा गर्ने । (Clean Blanket) <u>मापदण्ड (Standard):</u> ● ब्लाङ्केट फोहोर रहित हुनुपर्छ ।	● ब्लाङ्केट सफा गर्ने सम्बन्धी साधारण ज्ञान । ● ब्लाङ्केट सफा गर्ने तरिका । ● ब्लाङ्केट सफा गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- ग्लोब, मास्क, एप्रोन, मेशिन, ब्लाङ्केट, ब्लाङ्केट वास सोलुसन, कपडा ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- ब्लाङ्केट राम्रोसंग सफा नभएमा छपाइको गुणस्तर कमसल हुने हुनाले राम्रोसंग सफा गर्ने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
व्यावहारिक : घण्टा

कार्य (Task) :- प्लेट फिट गर्ने । (Fit Plate)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६ ७ ८ ९ १०	<p>प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>प्लेट पञ्च गर्ने ।</p> <p>प्लेट वेण्ड गर्ने ।</p> <p>प्लेटमा आवश्यक प्याकिङ्ग राख्ने ।</p> <p>मेशिनमा प्लेटको एक साइड सिलिण्डरको क्ल्याम्पमा च्यापेर राख्ने ।</p> <p>सालिण्डरलाई घुमाई प्लेटलाई सिलिण्डरमा बर्ने ।</p> <p>प्लेटको अर्को End लाई clamp मा घुसाएर टाइट गर्ने ।</p> <p>प्लेट सिलिण्डरमा टाइट भए नभएको चेक गर्ने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> मेशिन, प्लेट, Spanner, Plate punch <p><u>कार्य (Task):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> मेशिनमा प्लेट फिट गर्न । <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> प्लेट फिट भएपछि इम्प्रेसन राम्रो हुनुपर्छ । 	<ul style="list-style-type: none"> अफसेट मेशिनमा छापे प्लेट राम्रोसंग फिट गर्न जान्ने ज्ञान । प्लेट फिट गर्ने तरिकाको ज्ञान । प्लेट फिट गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरूको साधारण ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- मेशिन, प्लेट, Spanner, प्लेटपञ्च, प्लेट वेन्डिङ्ग, डिभाइस ग्लोब, एप्रोन ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- प्लेटको edge सर्प भएमा हात काट्ने डर हुने हुनाले सावधान रहने ।
- प्लेट फिट गर्दा गर्दा मेशिन ओभर रन भएमा हात चेप्ने डर हुनाले सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय: घण्टा
सैद्धान्तिक: घण्टा
व्यावहारिक: घण्टा

कार्य (Task)९: ट्रायल इम्प्रेसन पास सिट पठाउने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१. २. ३. ४. ५. ६. ७. ८. ९.	<p>प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>आवश्यकसामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>डेलिभरी बोर्डको हाइट मिलाउने ।</p> <p>कम्प्रेसर अन गर्ने ।</p> <p>सक्सन, सेपरेसन सिष्टम मिलाउने ।</p> <p>सिट फरवार्ड गर्ने ।</p> <p>ब्रस, व्हिल, पुलइन व्हिल, बल स्मुथर, conveyer टेपको adjustment मिलाउने</p> <p>फ्रन्ट लेज र साइड ले सेटिङ्ग गर्ने ।</p> <p>सिट पास गर्ने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> कागज , मेशिन <p><u>कार्य (Task):</u></p> <p>ट्रायल इम्प्रेसन पास सिट पठाउने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> पेपर सिट ठीकसंग मेशिनमा पास भइ छपाई राम्रो भएको 	<ul style="list-style-type: none"> ट्रायल इम्प्रेसनका लागि सिट पास गर्ने साधारण ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- ग्लोब, मास्क, एप्रोन, कागज, मेशिन ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

-

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय: घण्टा
सैद्धान्तिक: घण्टा
व्यावहारिक: घण्टा

कार्य (Task) १०: रजिष्ट्रेशन सेटिङ्ग गर्ने । (Set Registration)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६ ७ ८	<p>प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>आवश्यकसामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>सिट पास गर्ने ।</p> <p>इम्प्रेसन दिने ।</p> <p>सिलिण्डर दायाँ, बायाँ सार्ने ।</p> <p>प्लेट दायाँ, बायाँ सार्ने ।</p> <p>रजिष्ट्रेशन मार्क चेक गर्ने ।</p> <p>रजिष्ट्रेशन नमिले पुनः सेटिङ्ग गर्ने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> मेसिन, पेपर <p><u>कार्य (Task):</u></p> <p>रजिष्ट्रेशन सेटिङ्ग गर्ने ।(Set Registration)</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> रजिष्ट्रेशन ठाकिसंग मिले पछि छपाईको स्तर राम्रो हुन्छ । 	<ul style="list-style-type: none"> रजिष्ट्रेशन सेटिङ्ग सम्बन्धी साधारण ज्ञान । रजिष्ट्रेशन सेटिङ्ग गर्ने तरिका । रजिष्ट्रेशन सेटिङ्ग गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- मेसिन, पेपर

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- मेसिन चलिरहेको अवस्थामा, रजिष्ट्रेशन मिलाउदा सावधान रहने ।

मोड्युल ६: पेपर लोडीङ्ग गर्ने (Perform Paper Loading)

समय : घण्टा (सै) + घण्टा (ब्या) = घण्टा

बर्णन (Description): यस मोड्युलमा पेपर लोडिङ्ग गर्नेसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरू समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरू (Objectives) :

यो मोड्युलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरू निम्न कार्य गर्न सक्षम हुनेछन् ।

- १ पेपर चेक गर्न । (Check Paper)
- २ ट्रिम साइड चेक गर्न । (Check trim side)
- ३ सिटपेपर लोड गर्न । (Load sheet paper)
- ४ रिल पेपर लोडगर्न (Load reel paper)
- ५ पाइल चेक गर्न । (Check pile)
- ६ फ्रन्ट तथा साइड पाइल गाइड चेक गर्न । (Check front and side pile guide)
- ७ सेन्टर मार्क मिलाउने । (Adjust center mark)
- ८ सक्सन हेड मिलाउने । (Adjust suction head)
- ९ पाइल बोर्ड रेज गर्न । (Raise Pile board)

कार्यहरू (Tasks) :

- १ पेपर चेक गर्ने । (Check Paper)
- २ ट्रिम साइड चेक गर्ने । (Check trim side)
- ३ सिटपेपर लोड गर्ने । (Load sheet paper)
- ४ रिल पेपर लोड गर्ने । (Load reel paper)
- ५ पाइल चेक गर्ने । (Check pile)
- ६ फ्रन्ट तथा साइड पाइल गाइड चेक गर्ने । (Check front and side pile guide)
- ७ सेन्टर मार्क मिलाउने । (Adjust center mark)
- ८ सक्सन हेड मिलाउने । (Adjust suction head)
- ९ पाइल बोर्ड रेज गर्ने । (Raise Pile board)

कार्य विश्लेषण
(Task Analysis)

पेपर लोडीङ्ग गर्ने

(Perform Paper Loading)

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा

सैद्धान्तिक : घण्टा

व्यावहारिक : घण्टा

कार्य (Task) १: पेपर चेक गर्ने । (Check Paper)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६ ७	प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । पेपरको अवस्था चेक गर्ने । पेपरको ग्लेज चेक गर्ने । पेपरमा डप्टको मात्रा चेक गर्ने । पेपरमा moisture चेक गर्ने । पेपरको ग्रेन डाइरेक्सन चेक गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> ● पेपर <u>कार्य (Task):</u> ● पेपर चेक गर्ने । <u>मापदण्ड (Standard):</u> ● पेपरको अवस्था जाँच गरी छपाइको लागि उपयुक्त पेपर छनौट भएको ।	● पेपर चेक गर्न सक्ने साधारण ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- एप्रोन, मास्क, ग्लोब, पेपर ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- पेपरको अवस्था उपयुक्त नभएमा छपाई राम्रो नहुने हुनाले सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
व्यावहारिक : घण्टा

कार्य (Task) २: ट्रिम साइड चेक गर्ने । (Check trim side)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६	प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । ट्रिम स्मूथनेस चेक गर्ने । पेपर ट्रिम गर्दा सेपमिले नमिलेको चेक गर्ने पेपरमा स्टिकिनेस चेक गर्ने । ट्रिम एङ्गल चेक गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> ● पेपर ट्रिम <u>कार्य (Task):</u> ● ट्रिम साइड चेक गर्ने । <u>मापदण्ड (Standard):</u> ● पेपर ट्रिम ठीक रेक्ट्यांगुलर भएको ।	● पेपरट्रिमको साधारण ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- ट्रिम ठीक नभए सिट पास ठीकसंग हुँदैन र रजिष्ट्रेशन मिल्दैन, सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
व्यावहारिक : घण्टा

कार्य (Task) ३: सिट पेपर लोड गर्ने । (Load sheet paper)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६	<p>प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>पाइलबोर्ड मिलाउने ।</p> <p>सामने तथा छेउका पाइल गेज मिलाउने ।</p> <p>पेपर ठोकेर पाइल बोर्डमा मिलाउने ।</p> <p>पाइलबोर्डलाई रेज गर्ने ।</p>	<p><u>दिइएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> पेपर, पाइल बोर्ड, पेपर ठोक्ने टेबल । <p><u>कार्य (Task):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> सिट पेपर लोड गर्ने । (Load sheet paper) <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> लोड भएको पेपर सजिलै फरवार्ड भएको । 	<ul style="list-style-type: none"> पेपरको पाइल अप गर्नेसम्बन्धमा साधारण ज्ञान । पेपर ठोकेर पाइलबोर्डमा राख्ने सम्बन्धमा साधारण ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- ग्लोब, एप्रोन, मास्क, पेपर, पाइल बोर्ड, पेपर ठोक्ने टेबल ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- पेपर लोड गर्दा लामो नहोस भनी सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
व्यावहारिक : घण्टा

कार्य (Task) ४: रिल पेपर लोड गर्ने । (Load reel paper)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१. २. ३. ४. ५. ६.	प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । रिल पेपर ट्रलीमा चढाउने । रिल पेपरको कोर प्लग भिक्ने । रिलमा रिल लोडिङ्ग शाफ्ट फिट गर्ने । रिललाई रिल स्ट्याण्डमा राख्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> ● पेपर, ट्रली, साफ्ट <u>कार्य (Task):</u> ● रिल पेपर लोड गर्ने । (Load reel paper) <u>मापदण्ड (Standard):</u> ● रोल पेपर रिल शाफ्टमा टाइट हुने गरी लोड भएको ।	<ul style="list-style-type: none"> ● रिल पेपरसम्बन्धी साधारण ज्ञान । ● रिल पेपर लोड गर्ने तरिका । ● रिल पेपर लोड गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- ग्लोब, एप्रोन, मास्क, ह्यामर, पेपर, ट्रली, शाफ्ट ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- रोल पेपर रिल शाफ्टमा टाइट नभए रोल सरेने भएकोले सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
व्यावहारिक : घण्टा

कार्य (Task) ५: पाइल चेक गर्ने । (Check pile)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१. २. ३. ४. ५. ६.	प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । पाइलको हाइट चेक गर्ने । पाइलको एङ्गल चेक गर्ने । पाइलको सेन्टर चेक गर्ने । पेपर लामो छोटो चेक गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> ● पेपर, पाइल बोर्ड <u>कार्य (Task):</u> ● पाइल चेक गर्ने । <u>मापदण्ड (Standard):</u> ● पाइल ठीकसंग मिलेको भएमा पेपर पास ठीकसंग हनुपर्छ ।	● पेपरको पाइल अप गर्नेसम्बन्धमा साधारण ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- ग्लोब, एप्रोन, मास्क, पेपर, पाइल बोर्ड ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- पेपर पाइल सिधा नभएमा रजिष्टर फरक पर्ने हुनाले सावधान रहने ।
- पेपर पाइल माथि उठाउँदा स्टपर भाच्च सक्ने हुनाले सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय: घण्टा
सैद्धान्तिक: घण्टा
व्यावहारिक: घण्टा

कार्य (Task) ६: फ्रन्ट तथा साइड पाइल गाइड चेक गर्ने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५	प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । पेपर साइज अनुसार Adjustable side गाइड मिलाउने । Front पाइल गाइड सेट गर्ने । पछाडीको पाइल गाइड बीचमा पार्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> <ul style="list-style-type: none"> ● पाइल बोर्ड <u>कार्य (Task):</u> फ्रन्ट तथा साइड पाइल गाइड चेक गर्ने । <u>मापदण्ड (Standard):</u> पाइल गाइड मिलेको र पेपर ठीकसंग पास भएको ।	<ul style="list-style-type: none"> ● पाइल बोर्डको पाइल गाइड मिलाउने सक्वन्धी साधारण ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- ग्लोब, एप्रोन, मास्क, पाइल बोर्ड ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- Adjustable side गाइड मिलेन भने पेपर चेपिएर अथवा दायाँ बायाँ हल्लिएर कन्ट्रोल नहुने हुनाले सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय: घण्टा
सैद्धान्तिक: घण्टा
व्यावहारिक: घण्टा

कार्य (Task) ७: सेन्टर मार्क मिलाउने । (Adjust center mark)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४	प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । पाइलबोर्ड लोडिङ प्लेट फर्म चेक गर्ने । पाइलबोर्डको सेन्टरसंग पेपरको सेन्टर मिलाउने ।	<u>दिईएको (Given):</u> <ul style="list-style-type: none"> ● पेपर, पाइल, मार्कर <u>कार्य (Task):</u> <ul style="list-style-type: none"> ● सेन्टर मार्क मिलाउने । (Adjust center mark) <u>मापदण्ड (Standard):</u> <ul style="list-style-type: none"> ● सेन्टर मार्क ठीक भएमा पेपर पास ठीक हुन्छ । 	<ul style="list-style-type: none"> ● सेन्टर मार्कद्वारा रजिष्ट्रेशनमा पर्न सक्ने असरको साधारण ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- पेपर, पाइल, मार्कर, ग्लोब, एप्रोन, मास्क ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- सेन्टर मार्क नमिले रजिष्ट्रेशनमा समस्या हुने हुनाले सावधान ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय: घण्टा
सैद्धान्तिक: घण्टा
व्यावहारिक: घण्टा

कार्य (Task) ढः सक्सन हेड मिलाउने । (Adjust suction head)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६	<p>प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>सक्सन पाइपका सकर चेक गर्ने ।</p> <p>लिफ्टिङ्ग सकरहरूको पोजिसन चेक गर्ने</p> <p>फरवार्डिङ्ग सकरको पोजिसन चेक गर्ने ।</p> <p>सक्सनको एयर मिलाउने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● सक्सन हेड <p><u>कार्य (Task):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● सक्सन हेड मिलाउने । (Adjust suction head) <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● पाइलबोर्ड ठीक हाइटमा भए सक्सनका सकरहरूले पेपर फरवार्ड राम्रो गरेको हुन्छ । 	<ul style="list-style-type: none"> ● सक्सन हेड मिलाउने सम्बन्धी साधारण जानकारी । ● सक्सन हेड मिलाउने तरिका । ● सक्सन हेड मिलाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- ग्लोब, एप्रोन, मास्क ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- पाइलबोर्ड बढी माथि भएमा वा तल भएमा पेपर पासमा समस्या आउने हुनाले सावधान ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय: घण्टा
सैद्धान्तिक: घण्टा
व्यावहारिक: घण्टा

कार्य (Task) ९: पाइलबोर्ड रेज गर्ने । (Raise pile board)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१. २. ३. ४. ५. ६.	<p>प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>पाइलबोर्ड हुक गर्ने चेन चेक गर्ने ।</p> <p>चेन घुमाउने sprocket चेक गर्ने ।</p> <p>Push botton थिचेर पाइल रेज गर्ने ।</p> <p>पाइल हाइट मेनटेन गर्ने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● पाइलबोर्ड <p><u>कार्य (Task):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● पाइलबोर्ड माथि उठाउने । <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● पाइलबोर्ड ठीक हाइटमा भए पेपर फरवार्ड राम्रो हुने । 	<ul style="list-style-type: none"> ● पाइलबोर्ड माथि उठाउन जान्ने साधारण जानकारी

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- पाइलबोर्ड, ग्लोब, एप्रोन, मास्क ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- पाइलबोर्ड माथि भएमा वा तल भएमा पेपर पासमा समस्या आउने हुनाले सावधान ।

मोड्युल ७: फिडर टेबल सेट गर्ने । (Set Feeder Table)

समय : घण्टा (सै) + घण्टा (ब्या) = घण्टा

बर्णन (Description): यस मोड्युलमा फिडर टेबल सेट गर्नेसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरु (Objectives) :

यो मोड्युलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरु निम्न कार्य गर्न सक्षम हुनेछन् ।

- बल स्मथर सेट गर्ने । (Set ball smoother)
- फिडर बेल्ट सेट गर्ने । (Set feeder belt)
- पुलइन व्हिल, ब्रस व्हिल र ब्रस सेटिङ्ग गर्ने ।
- साइड लेज सेट गर्ने । (Set side lays)
- फ्रन्ट ले सेट गर्ने । (Set front lay)
- डबल सिट डिटेक्टर मिलाउन । (Adjust double sheet detector)
- वेब गाइड सेट गर्ने । (Set web guide)
- सिट सेपरेशन र फर्वार्डिङ्ग सिष्टमको सेटिङ्ग गर्ने ।
- सिंगल सिट फिडिङ्ग स्ट्रिम फिडिङ्ग सेट गर्ने ।

कार्यहरु (Tasks) :

१. बल स्मथर सेट गर्ने । (Set ball smoother)
२. फिडर बेल्ट सेट गर्ने । (Set feeder belt)
३. पुलइन व्हिल, ब्रस व्हिल र ब्रस सेटिङ्ग गर्ने ।
४. साइड लेज सेट गर्ने । (Set side lays)
५. फ्रन्ट ले सेट गर्ने । (Set front lay)
६. डबल सिट डिटेक्टर मिलाउने । (Adjust double sheet detector)
७. वेब गाइड सेट गर्ने । (Set web guide)
८. सिट सेपरेशन र फर्वार्डिङ्ग सिष्टमको सेटिङ्ग गर्ने ।
९. सिंगल सिट फिडिङ्ग स्ट्रिम फिडिङ्ग सेट गर्ने ।

कार्य विश्लेषण
(**Task Analysis**)

फिडर टेबल सेट गर्ने ।

(Set Feeder Table)

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा

सैद्धान्तिक : घण्टा

ब्यावहारिक : घण्टा

कार्य (Task) १: बल स्मूथर सेट गर्ने । (Set Ball smoother)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१	प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u>	<ul style="list-style-type: none"> बल स्मूथर सेट गर्ने सम्बन्धी साधारण ज्ञान ।
२	आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> बल स्मूथर, 	
३	फिडबोर्डमा पेपर फरवार्ड गर्ने ।	<u>कार्य (Task):</u>	
४	पेपरको एक्जर्सन चेक गर्ने ।	बल स्मूथर सेट गर्ने । (Set ball smoother)	
५	विस्तारै बल स्मूथरको थम स्कु घुमाएर पेपरमा हल्का प्रेसर दिने ।	<u>मापदण्ड (Standard):</u> <ul style="list-style-type: none"> पेपर फरवार्ड हुदा एक्जर्सन कम हुनुपर्छ । 	

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- ग्लोब, एप्रोन, मास्क, बल स्मूथर ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- फिडर टेबल सेट एकदम ठिक नभएमा पेपर पास राम्रो हुदैन, त्यसैले सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
ब्याबहारिक : घण्टा

कार्य (Task) २: फिडर बेल्ट सेट गर्ने । (Set feeder belt)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१. २. ३. ४. ५. ६.	<p>प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>फिडर टेबलमा फिडर बेल्ट फिट गर्ने ।</p> <p>फिडर बेल्टलाई गाइडमा राख्ने ।</p> <p>फिडर बेल्टलाई स्प्रीङ्गले टेन्सन दिएको बबिनमा राख्ने ।</p> <p>प्रत्येक बेल्टलाई बराबर टाइट राख्ने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> फिडर बेल्ट, Spanner <p><u>कार्य (Task):</u></p> <p>फिडर बेल्ट सेट गर्ने । (Set feeder belt)</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <p>फिडर बेल्ट बराबर टाइट भइ पेपरको एलाइनमेन्ट ठीक भएको ।</p>	<ul style="list-style-type: none"> फिडर बेल्ट सेट गर्ने सम्बन्धी साधारण ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- फिडर बेल्ट, Spanner, ग्लोब, एप्रोन, मास्क ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- फिडर टेबल सेट एकदम ठिक नभएमा पेपर पास राम्रो हुदैन, अलाइनमेन्ट बिग्रन्छ, त्यसैले सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय: घण्टा
सैद्धान्तिक: घण्टा
व्यावहारिक: घण्टा

कार्य (Task) ३: पुलइन व्हिल, बलस्मुथर र ब्रस सेटिङ्ग गर्ने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६	प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । सिट फर्वाडिङ्ग सिष्टम सेट गर्ने । पुलइन व्हिलको प्रेसर सेट गर्ने । ब्रस व्हिल, बलस्मुथरको प्रेसर सेट गर्ने । ब्रसको सेटिङ्ग गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> ● टिस फिडिङ्ग मेकानिजम । <u>कार्य (Task):</u> ● सिट सेपरेशन तथा फर्वाडिङ्ग सिष्टमको सेटिङ्ग । <u>मापदण्ड (Standard):</u> ● सिट समानान्तर Position मा अगाडी बढ्नु पर्छ ।	● सिट फिडिङ्ग मेकानिजम संलग्न सबै यन्त्रहरूको सेटिङ्ग गर्ने साधारण ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- ग्लोब, एप्रोन, मास्क ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- मेशिन चलेको अवस्थामा करेन्ट देखि सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
ब्यावहारिक : घण्टा

कार्य (Task) ४: साइड लेज सेट गर्ने । (Set side lays or off lays)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१	प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u>	<ul style="list-style-type: none"> साइड लेज सेट गर्ने सम्बन्धी साधारण ज्ञान । टाइमिङ्ग सम्बन्धी ज्ञान ।
२	आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> साइडलेज, स्क्रु 	
३	फिड प्लेटमा क्यालिब्रेसन मार्क चेक गर्ने		
४	साइडलेलाई सीट साइज अनुसार सेट गर्ने ।	<u>कार्य (Task):</u> साइड लेज सेट गर्ने । (Set side lays)	
५	साइडलेको टाइमिङ्ग सेट गर्ने ।	<u>मापदण्ड (Standard):</u> <ul style="list-style-type: none"> साइडलेको सेटिङ्ग ठीक हुदा रजिष्ट्रेशन राम्रो हुन्छ । 	

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- ग्लोब, एप्रोन, मास्क, साइडलेज, स्क्रु ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- फ्रन्टलेले पेपर रोके पछि स्वीङ्ग ग्रीपरले पेपर तान्नु अगाडी साइडलेजले पेपर तान्ने हुदा टाइमिङ्ग सेटमा सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
ब्यावहारिक : घण्टा

कार्य (Task) ५: फ्रन्ट ले सेट गर्ने । (Set front lay or head lay)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१.	प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।		
२.	आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u>	<ul style="list-style-type: none"> ● फ्रन्ट ले सेट गर्ने सम्बन्धी साधारण ज्ञान । ● टाइमिङ्ग मिलाउने ज्ञान ।
३.	माइको मिटर स्कुको एडजस्ट गरेर सिटमा बराबर ग्रिप गराउने ।	<ul style="list-style-type: none"> ● माइको स्कु, स्कु डाइभर 	
४.	मिड प्वाइन्टमा एडजस्टिङ्ग स्कूलाई सेट गर्ने ।	<u>कार्य (Task):</u>	
५.	सीट साइज अनुसार ग्रीपरले बराबर पेपर नसमातेसम्म एडजस्टिङ्ग स्कुद्वारा मिलाउने ।	फ्रन्ट ले सेट गर्ने । (Set front lay)	
		<u>मापदण्ड (Standard):</u> <ul style="list-style-type: none"> ● फ्रन्टलेले पेपर स्टप गर्दा स्वीङ्ग ग्रीपरले पेपर समातेको हुनुपर्छ । 	

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- ग्लोब, एप्रोन, मास्क, माइको स्कु, स्कु डाइभर ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- फिडर टेबल सेट एकदम ठिक नभएमा पेपर पास राम्रो हुँदैन, त्यसैले सावधान रहने ।
- फ्रन्टले वा हेडले रजिष्ट्रेशन को प्वाइन्ट भएकोले सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
ब्याबहारिक : घण्टा

कार्य (Task) ६: डबल सिट डिटेक्टर मिलाउने । (Adjust double sheet detector)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१	प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u>	<ul style="list-style-type: none"> डबल सिट डिटेक्टर सम्बन्धी साधारण ज्ञान ।
२	आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> सिट पेपर, सेन्सर । 	
३	सेन्सर सफा गर्ने ।		
४	सेन्सर हेड सेट गर्ने ।	<u>कार्य (Task):</u>	
५	डबल सिट डिटेक्टर मिलाउने ।	डबल सिट डिटेक्टर मिलाउने ।	
६		<u>मापदण्ड (Standard):</u>	
७		डबल सिट पास हुँदा मेसिन रोकिएको ।	

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- ग्लोब, एप्रोन, मास्क, सिट पेपर, सेन्सर ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- डबल सिट डिटेक्टर ठिक नभएमा दुबै सिट मेसिनमा छिर्न सक्ने हुनाले सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
ब्याबहारिक : घण्टा

कार्य (Task) ७: वेब गाइड सेट गर्ने । (Set web guide)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१. २. ३. ४. ५.	प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । वेब गाइडको पहिचान गर्ने । सबै वेब गाइड समानान्तर छ छैन हेर्ने । वेब गाइड आर्मको हेक्स बोल्ट खोलेर समानान्तर (Parallel) गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> • वेब गाइड, Spanner, Allen key <u>कार्य (Task):</u> वेब गाइड सेट गर्ने । (Set web guide) <u>मापदण्ड (Standard):</u> • वेब गाइड ठीक भएमा पेपर च्यातिदैन ।	• वेब गाइड सेट गर्ने सम्बन्धी साधारण ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- ग्लोब, एप्रोन, मास्क, वेब गाइड, Spanner, Allen key ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- गाइड रोलर समानान्तर नभएमा पेपर फाट्ने हुनाले सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
ब्याबहारिक : घण्टा

कार्य (Task) ढः सिट सेपरेशन र फरवार्डिङ्ग सिष्टम सेटिङ्ग गर्ने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरु (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६	<p>प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>सिट सेपरेश ब्लोअरको Air Adjust गर्ने ।</p> <p>Suction तथा forwarding suckers को सेटिङ्ग गर्ने ।</p> <p>सेपरेशन ब्लोअरको पोजिशन सेट गर्ने ।</p> <p>फरवार्डिङ्ग ब्लोअरको पोजिशन सेट गर्ने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ब्लोअर, सकर <p><u>कार्य (Task):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> सिट सेपरेशन र फरवार्डिङ्ग सिष्टम सेटिङ्ग गर्ने । <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> पेपर सिट सिधा अगाडी बढ्नु पर्छ । 	<ul style="list-style-type: none"> सिट सेपरेशन र फरवार्डिङ्ग सिष्टम सेटिङ्ग गर्ने ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरु (Tools, Equipment and Materials):

- ग्लोब, एप्रोन, मास्क ।

सुरक्षा/सावधानीहरु (Safety/Precautions):

- मेशिन चलेको अवस्थामा करेन्ट देखि सावधान रहने ।
- सिट सेपरेशन ठीक नभएमा धेरै सिट अगाडी बढ्दा डबल सिट डिटेक्टरले मेशिन स्टप गर्ने हुदा सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
ब्याबहारिक : घण्टा

कार्य (Task) ९: सिंगल सिट फिडिङ्ग स्ट्रिम फिडिङ्ग सेट गर्ने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६	<p>प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>फ्रन्ट सिट सेपरेटिङ्ग, नोजल सिंगल सिट फिडिङ्गमा सेट गर्ने ।</p> <p>Back सेपरेटिङ्ग नोजल स्ट्रिम फिडिङ्गमा सेट गर्ने ।</p> <p>सिट कन्ट्रोल सिस्टम सेट गर्ने ।</p> <p>सिट फरवार्ड गर्ने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> मेशिन, फिडर <p><u>कार्य (Task):</u> सिंगल सिट फिडिङ्ग स्ट्रिम फिडिङ्ग सेट गर्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> राम्रोसंग पेपर फिड हनु पर्छ । 	<ul style="list-style-type: none"> एउटा एउटा पेपर सिट तथा लगातार पेपर सिट फिडिङ्ग सम्बन्धी जानकारी ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- ग्लोब, एप्रोन, मास्क, मेशिन, फिडर ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- मेशिन चलेको अवस्थामा करेन्ट देखि सावधान रहने ।
- फ्रन्ट स्टपको टाइमिङ्ग ठीक नभए स्वीङ्ग गिपरमा पेपर फरवार्ड नहुने हुदा सावधान रहने ।

मोड्युल ८: प्लेट माउन्टिङ्ग गर्ने (Perform Plate Mounting)

समय : घण्टा (सै) + घण्टा (ब्या) = घण्टा

बर्णन (Description): यस मोड्युलमा प्लेट माउन्टिङ्ग गर्नेसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरु (Objectives) :

यो मोड्युलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरु निम्न कार्य गर्न सक्षम हुनेछन् ।

- प्लेट चेक गर्न । (Check plate)
- प्लेट तथा प्याकिङ्गको थिकनेस नाप्न । (Measure thickness of plate and packing)
- ग्रीपर साइड चेक गर्ने । (Check gripper side)
- प्लेट पन्च गर्न । (Punch the plate)
- प्लेट बेण्ड गर्न । (Bend the plate)
- एस्टोनेल सिट प्लेटमा प्याकिङ्ग हाल्न । (Install astonneel sheet/plate packing)
- प्लेटको व्याक पर्सन सफा गर्ने । (Clean back pertion of plate)
- प्लेटको एलाइनमेन्ट गर्ने । (Perform plate alignment)
- मेसिनमा प्लेट माउन्ट गर्ने । (Mount plate on machine)

कार्यहरु (Tasks) :

- १ प्लेट चेक गर्ने । (Check plate)
- २ प्लेट तथा प्याकिङ्गको थिकनेस नाप्ने । (Measure thickness of plate and packing)
- ३ ग्रीपर साइड चेक गर्ने । (Check gripper side)
- ४ प्लेट पन्च गर्ने । (Punch the plate)
- ५ प्लेट बेण्ड गर्ने । (Bend the plate)
- ६ एस्टोनेल सिट प्लेटमा प्याकिङ्ग हाल्ने । (Install astonneel sheet/plate packing)
- ७ प्लेटको व्याक पर्सन सफा गर्ने । (Clean back pertion of plate)
- ८ प्लेटको एलाइनमेन्ट गर्ने । (Perform plate alignment)
- ९ मेसिनमा प्लेट माउन्ट गर्ने । (Mount plate on machine)

कार्य विश्लेषण
(**Task Analysis**)

प्लेट माउन्टिङ्ग गर्ने

(Perform Plate Mounting)

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा

सैद्धान्तिक : घण्टा

व्यावहारिक : घण्टा

कार्य (Task) १: प्लेट चेक गर्ने । (Check plate)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६ ७	प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । प्लेटको साइज चेक गर्ने । प्लेटको थिकनेस चेक गर्ने । प्लेटको image चेक गर्ने । प्लेटको रजिष्ट्रेशन तथा सेन्टर मार्क चेक गर्ने । प्लेटको सर्फेश चेक गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> ● प्लेटको (प्रिन्ट गर्न म्याग्नीफाइन् ग्लास <u>कार्य (Task):</u> प्लेटचेक गर्ने । (Check plate) <u>मापदण्ड (Standard):</u> ● प्लेटको क्वालिटी गुणस्तरिय छपाइका लागि हुनुपर्छ ।	● प्लेट चेक गर्ने सिपको साधारण ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- एप्रोन, मास्क, ग्लोब, प्लेट, म्याग्नीफाइन् ग्लास ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- प्लेटको edge sharp हुने भएकोले सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
व्यावहारिक : घण्टा

कार्य (Task) २: प्लेट तथा प्याकिङ्गको थिकनेश नाप्ने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६	<p>१ प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>२ आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>३ माइको मिटरको एक्युरिसी चेक गर्ने ।</p> <p>४ माइको मिटर प्रयोग गरी प्लेटको थिकनेश नाप्ने ।</p> <p>५ माइको मिटर प्रयोग गरी प्याकिङ्गको थिकनेश नाप्ने ।</p> <p>६ आवश्यकता अनुसार प्याकिङ्ग र प्लेट थिकनेसको रेशियो मिलाउने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> प्लेट, प्याकिङ्गको पेपर , माइकोमिटर <p><u>कार्य (Task):</u></p> <p>प्लेट तथा प्याकिङ्गको थिकनेश नाप्ने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> मोटाइ मापन ठीक हुनुपर्छ । 	<ul style="list-style-type: none"> माइको मिटरले नाप्ने तरिका सम्बन्धी साधारण ज्ञान । प्याकिङ्गको र प्लेटको थिकनेस रेशियो मिलाउने सम्बन्धी जानकारी ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- एप्रोन, मास्क, ग्लोव, प्लेट, माइको मिटर , प्याकिङ्ग पेपर ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- माइको मिटरको Latute screw चलाउदा रिडिङ्ग तल माथि पर्ने हुनाले सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
ब्याबहारिक : घण्टा

कार्य (Task) ४: ग्रिपर साइड चेक गर्ने । (Check gripper side)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरु (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६	प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । पन्चिङ्ग मेशिन सेट गर्ने । प्लेटको ग्रिपर साइड हेर्ने । ग्रिपर मार्जिन नाप्ने । ट्याण्ड, लिभर, वा पेडल लिभर थिचेर प्लेट पन्च गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> ● प्लेट, पन्चिङ्ग मेशिन <u>कार्य (Task):</u> ग्रिपर साइड चेक गर्ने । (Check gripper side) <u>मापदण्ड (Standard):</u> ● पन्चिङ्ग साइट पोजिशनमा भएको हुनुपर्ने ।	● प्लेट पन्च सम्बन्धी साधारण ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरु (Tools, Equipment and Materials):

- एप्रोन, मास्क, ग्लोब, प्लेट, पन्चिङ्गमेशिन ।

सुरक्षा/सावधानीहरु (Safety/Precautions):

- प्लेट पन्च गर्दा गलत पन्च नहोस भनेर सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
ब्याबहारिक : घण्टा

कार्य (Task) ५: प्लेट पन्च गर्ने । (Punch the plate)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६ ७	<p>प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>पन्चिङ्ग मेशिन सेट गर्ने ।</p> <p>प्लेटको ग्रिपर साइड हेर्ने ।</p> <p>प्लेटलाई पन्चिङ्ग मेशिनमा राख्ने ।</p> <p>ट्याण्ड लिभर वा पेडल लिभर थिचेर प्लेट पन्च गर्ने ।</p> <p>पन्चिङ्ग साइडमा चिप्स निस्केको भए सो हटाउने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> प्लेट, पन्चिङ्ग मेशिन <p><u>कार्य (Task):</u> प्लेट पन्च गर्ने । (Punch the plate)</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> पन्चिङ्ग राइट पोजिशनमा भएको हुनुपर्ने । 	<ul style="list-style-type: none"> प्लेट पन्च सम्बन्धी साधारण ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- एप्रोन, मास्क, ग्लोब, प्लेट, पन्चिङ्ग मेशिन ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- प्लेट पञ्च गर्दा गलत पञ्च नहोस भनेर सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
ब्याबहारिक : घण्टा

कार्य (Task) ६: प्लेट बेण्ड गर्ने । (Bend the plate)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६ ७	<p>प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>प्लेट बेण्डिङ्ग मेसिन सफा गर्ने ।</p> <p>प्लेटमा बेण्डिङ्ग मार्क लगाउने ।</p> <p>प्लेटलाई बेण्डिङ्ग मेसिनमा फिक्स गर्ने ।</p> <p>निर्दिष्ट एङ्गलमा प्लेट बेण्ड गर्ने ।</p> <p>प्लेट बेण्डिङ्ग डिभाइसबाट बाहिर निकाल्ने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> प्लेट, प्लेट बेण्डिङ्ग डिभाइस <p><u>कार्य (Task):</u> प्लेट बेण्ड गर्ने । (Bend the plate)</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> बेण्डिङ्ग राइट पोजिशनमा भएको । 	<ul style="list-style-type: none"> प्लेट वेन्डिङ्ग डिभाइसको कार्यको साधारण ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- एप्रोन, मास्क, ग्लोब, प्लेट, प्लेट बेण्डिङ्ग डिभाइस ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- प्लेट बेण्ड गर्दा एङ्गल विग्रन सक्छ सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय: घण्टा
सैद्धान्तिक: घण्टा
ब्यावहारिक: घण्टा

कार्य (Task) ७: एस्टोनेल सिट प्लेटमा प्याकिङ्ग हाल्ने । (Install astannel sheet/plate packing)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१	प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u>	<ul style="list-style-type: none"> एस्टोनेल सिट लगाउने सम्बन्धी साधारण ज्ञान ।
२	आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> एस्टोनेल सिट, प्लेट, माइक्रो मिटर । 	
३	आवश्यकता अनुसार एस्टोनेल सिट लिने		
४	प्रत्येक सिटको दुवै तर्फ राम्रोसंग सफा गर्ने ।	<u>कार्य (Task):</u>	
५	माइक्रो मिटरले नापेर प्याकिङ्ग तयार गर्ने ।	एस्टोनेल सिट प्लेटमा प्याकिङ्ग हाल्ने । (Install astannel sheet/plate packing)	
६	प्लेटको एक साइड प्लेट सिलिण्डरमा फिक्स गर्ने		
७	प्लेटको पछाडी एस्टोनेल सिटको प्याकिङ्ग हाल्ने ।	<u>मापदण्ड (Standard):</u>	
		<ul style="list-style-type: none"> प्याकिङ्ग ठीक भएपछि छपाई राम्रो आएको हुनुपर्छ । 	

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- एप्रोन, मास्क, ग्लोब, माइक्रो मिटर, एस्टोनेल सिट, प्लेट ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- प्याकिङ्ग सानो भएमा प्याकिङ्ग नपुगेको ठाउँमा अक्षरहरू प्रष्ट छापिदैन सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय: घण्टा
सैद्धान्तिक: घण्टा
ब्यावहारिक: घण्टा

कार्य (Task) ढः प्लेटको ब्याक पोर्सन सफा गर्ने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरु (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६ ७	प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । प्लेट Dry, wet चेक गर्ने । सफा कपडा लिने । प्लेटको पछाडी भाग पुच्छने । नपुछिएमा स्क्यापर प्रयोग गर्ने । फेरी सफासंग पुच्छने ।	<u>दिईएको (Given):</u> ● सफा कपडा, प्लेट <u>कार्य (Task):</u> ● प्लेटको ब्याक पोर्सन सफा गर्ने । <u>मापदण्ड (Standard):</u> ● प्लेटको पछाडिको भाग सफा गरे पछि cylinder फोहोर हुदैन ।	● प्लेटको पछाडि पट्टि सफा गर्ने सम्बन्धी साधारण ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरु (Tools, Equipment and Materials):

- एप्रोन, मास्क, ग्लोब, प्लेट, सफा कपडा ।

सुरक्षा/सावधानीहरु (Safety/Precautions):

- प्लेटको कुनाले चोट लाग्ने हुनाले सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय: घण्टा
सैद्धान्तिक: घण्टा
व्यावहारिक: घण्टा

कार्य (Task) ९: प्लेटको एलाइनमेन्ट गर्ने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५	प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । प्लेटलाई प्लेट ग्रिपरमा छिराउने । प्लेटलाई दायाँ बायाँ सारेर सेन्टर मिलाउने । प्लेटलाई साइडबाट तन्काएर सिधा पार्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> ● सफा कपडा, प्लेट <u>कार्य (Task):</u> प्लेटको एलाइनमेन्ट गर्ने । <u>मापदण्ड (Standard):</u> ● प्लेटको edge र ग्रिपर edge समानान्तर भएको हुनुपर्छ ।	● प्लेटको एलाइनमेन्ट मिलाउने साधारण ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- एप्रोन, मास्क, ग्लोब, प्लेट, सफा कपडा ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- प्लेट ग्रिपर edge संग समानान्तर नभएमा रजिष्ट्रेशनमा समस्या आउने भएकोले सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय: घण्टा
सैद्धान्तिक: घण्टा
व्यावहारिक: घण्टा

कार्य (Task) ९: मेशिनमा प्लेट माउण्ट गर्ने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६ ७ ८ ९	प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । प्लेटको ग्रिपर साइड चेक गर्ने । प्लेट सिलिण्डर सफा गर्ने । प्लेट ग्रिपर सफा गर्ने । प्लेटको ग्रिपर खोल्ने । प्लेटको leading edge ग्रिपरमा राखेर च्याप्ने । सिलिण्डर घुमाइ प्लेट माउण्ट गर्ने । प्लेटको पछिल्लो भाग edge लाई ग्रिपरमा छिराइ टाइट गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> ● Spanner, प्लेट <u>कार्य (Task):</u> ● प्लेट माउण्ट गर्ने । <u>मापदण्ड (Standard):</u> ● मेशिनमा प्लेट राम्रोसंग माउण्ट हुनुपर्छ ।	● मेशिनमा प्लेट माउण्ट गर्ने सम्बन्धी प्राविधिक ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- एप्रोन, मास्क, ग्लोव, प्लेट, Spinner ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- प्लेट माउण्ट गर्दा राम्रोसंग प्लेट टाइट भएन भने छपाई बिग्रन्छ त्यसैले सावधान रहने ।

मोड्युल ९: डेलीभरी साइड सेट गर्ने । (Set Delivery Side)

समय : घण्टा (सै) + घण्टा (ब्या) = घण्टा

बर्णन (Description): यस मोड्युलमा डेलीभरी साइड सेट गर्नेसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरु (Objectives) :

यो मोड्युलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरु निम्न कार्य गर्न सक्षम हुनेछन् ।

- डेलीभरी बोर्ड फिट गर्न । (Fit delivery board)
- जगर एडजस्ट गर्न । (Adjust Jugger)
- एयर ब्लोअर सेट गर्न । (Set air blower)
- एन्टी सेटअफ स्प्रे प्रयोग गर्न । (Use anti set off spray)
- डेलीभरीपंखा मिलाउन । (Adjust delivery fan)
- मेसिन बन्द हुँदा सुरक्षा बटन लक गर्न । (Lock safety botton when machine shutdown)

कार्यहरु (Tasks) :

- १ डेलीभरी बोर्ड फिट गर्ने । (Fit delivery board)
- २ जगर एडजस्ट गर्ने । (Adjust Jugger)
- ३ एयर ब्लोअर सेट गर्ने । (Set air blower)
- ४ एन्टी सेट अफ स्प्रे प्रयोग गर्ने । (Use anti set off spray)
- ५ डेलीभरीपंखा मिलाउने । (Adjust delivery fan)
- ६ मेसिन बन्द हुँदा सुरक्षा बटन लक गर्ने । (Lock safety botton when machine shutdown)

कार्य विश्लेषण
(Task Analysis)

डेलीभरी साइड सेट गर्ने ।

(Set Delivery Side)

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
व्यावहारिक : घण्टा

कार्य (Task) १: डेलीभरी बोर्ड फिट गर्ने । (Fit delivery board)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५	प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । डेलिभरी बोर्डलाई पुलिङ्ग चेनमा राख्ने । बोर्डलाई बिस्तारै स्वीच थिचेर माथि सिग्नेचर खस्ने सम्म लाने । बोर्ड सेन्टर भए नभएको चेक गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> <ul style="list-style-type: none"> डेलिभरी बोर्ड, छाप्निएको पेपर <u>कार्य (Task):</u> डेलीभरी बोर्ड फिट गर्ने । (Fit delivery board) <u>मापदण्ड (Standard):</u> <ul style="list-style-type: none"> डेलिभरी बोर्डको पोजिसन सेन्टरमा परेको । 	<ul style="list-style-type: none"> डेलिभरी बोर्डको function सम्बन्धी जानकारी डेलीभरी बोर्ड फिट गर्ने तरिका । डेलीभरी बोर्ड फिट गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- डेलिभरी बोर्ड, छाप्निएको पेपर, एप्रोन, मास्क, ग्लोब

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- अफसेट मेशिनको डेलिभरी बोर्ड ठीक पोजिसनमा नभएमा पेपर दाया वाया split हुने गिरिबाट वापस हुने भएकोले सावधान ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
व्यावहारिक : घण्टा

कार्य (Task) २: जगर एडजस्ट गर्ने । (Adjust Jogger)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६	<p>प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>डेलिभरीबोर्डमा पेपर push गरेको जांच गर्ने ।</p> <p>Jogger दूवै साइडको पेपर भन्दा सानो वा ठुलो जांच गर्ने ।</p> <p>साइड जगर पेपर अनुसार सेट गर्ने ।</p> <p>फ्रन्ट जगर सेट गर्ने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> पेपर, नगर <p><u>कार्य (Task):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> जगर एडजस्ट गर्ने । (Adjust Jogger) <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> पेपरलाई पुस गरेर पाइल गर्नु पर्छ । 	<ul style="list-style-type: none"> जगर एडजस्ट गर्ने प्राविधिक ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- जगर, पेपर, एप्रोन, मास्क, ग्लोब

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- जगर ठीक नहुदा पाइल राम्रो नबन्ने भएकोले सावधान ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय: घण्टा
सैद्धान्तिक: घण्टा
व्यावहारिक: घण्टा

कार्य (Task) ३: एयर ब्लोअर सेट गर्ने । (Set air blower)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५	प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । एअर ब्लोअर चेक गर्ने । एअर प्रेसर मिलाउने । स्प्रे नोजल मिलाउने ।	<u>दिईएको (Given):</u> ● एअर ब्लोअर <u>कार्य (Task):</u> ● एयर ब्लोअरसेट गर्ने । (Set air blower) <u>मापदण्ड (Standard):</u> ● एयर ब्लोअर सेटिङ्गले पेपर पाइल अप ठीक गर्ने ।	● एयर ब्लोअरसेट गर्ने सम्बन्धी प्राविधिक ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- एअरब्लोअर, पेपर, एप्रोन, मास्क, ग्लोव

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- एयर ब्लोअर ब्लक भएमा पेपर छरपष्ट हुने भएकोले सावधान ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय: घण्टा
सैद्धान्तिक: घण्टा
व्यावहारिक: घण्टा

कार्य (Task) ४: एन्टी सेटअफ स्प्रे प्रयोग गर्ने । (Use anti set off spray)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६ ७	प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । सिट पास गर्ने। मसीको Dryness चेक गर्ने । पेपरको Glossyness चेक गर्ने । पाउडर बलमा पाउडर चेक गर्ने । एयर भल्व खोलेर छापामा एन्टिसेटअफ स्प्रे छर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> <ul style="list-style-type: none"> ● पेपर, पाउडर, स्प्रे <u>कार्य (Task):</u> <ul style="list-style-type: none"> ● एन्टी सेटअफ स्प्रे प्रयोग गर्ने । <u>मापदण्ड (Standard):</u> <ul style="list-style-type: none"> ● एन्टी सेटअफ स्प्रे प्रयोग पछि प्रिन्ट टासिनु हुदैन । 	<ul style="list-style-type: none"> ● एन्टी सेटअफ स्प्रे प्रयोग सम्बन्धी प्राविधिक ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- पाउडर, पेपर, एप्रोन, मास्क, ग्लोव

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- पाउडर बढी भएमा प्रिन्टको क्वालिटी बिग्रन्छ, त्यसैले सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
ब्याबहारिक : घण्ट

कार्य (Task) ५: डेलिभरी पंखा मिलाउने । (Adjust delivery fan)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१	प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> <ul style="list-style-type: none"> ● डेलिभरी पंखा <u>कार्य (Task):</u> <ul style="list-style-type: none"> ● डेलिभरी पंखा मिलाउने । <u>मापदण्ड (Standard):</u> <ul style="list-style-type: none"> ● डेलिभरी पंखा ठीक भएमा पाइल मिलेको हुन्छ । 	<ul style="list-style-type: none"> ● डेलिभरी पंखाको काम । ● डेलिभरी पंखा मिलाउने सम्बन्धी जानकारी । ● डेलिभरी पंखा मिलाउने तरिका । ● डेलिभरी पंखा मिलाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।
२	आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ।		
३	डेलिभरी पंखाको स्वीच अन गर्ने ।		
४	पंखा चलेको छ/छैन चेक गर्ने ।		
५	हावाको प्रेशर तलतीर भए नभएको चेक गर्ने ।		

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- एप्रोन, मास्क, ग्लोब, डेलिभरी पंखा

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- डेलिभरी पंखा बन्द भएमा ग्रिपरबाट ड्रप हुन आएको सिट तल नबस्नै अर्को सिट आउदा पाइल ठीक नहुने हुदा सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय: घण्टा
सैद्धान्तिक: घण्टा
व्यावहारिक: घण्टा

कार्य (Task) ६: मेशिन बन्द हुँदा सुरक्षा वटन लक गर्ने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५	प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । मेशिनमा सेफ्टी लकिङ्ग स्टप वटन प्रत्येक इन्च स्टेशनमा चेक गर्ने सबै stop button ले ठीक काम गरे नगरेको चेक गर्ने । काम सकिए पछि सुरक्षा वटन लक गर्ने	<u>दिईएको (Given)</u> ● सुरक्षा वटन लक गर्ने <u>कार्य (Task):</u> ● मेशिन बन्द हुँदा सुरक्षा वटन लक गर्ने । <u>मापदण्ड (Standard):</u> ● सुरक्षा वटन लक भएमा मेशिन चल्दैन ।	● सुरक्षा वटनको काम । ● सुरक्षा वटन लक गर्ने सम्बन्धी साधारण ज्ञान । ● सुरक्षा वटन लक गर्ने तरिका । ● सुरक्षा वटन लक गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- सुरक्षा वटन, एप्रोन, मास्क, ग्लोब ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- सुरक्षा वटन अलग अलग ठाउँमा हुन्छन्, जानकारी नभएमा मेशिन लक भएर चल्दैन त्यसैले सावधान ।

मोड्युल १०: डेम्पेनिङ्ग सेट गर्ने I(Set Dampening)

समय : घण्टा (सै) + घण्टा (ब्या) = घण्टा

बर्णन (Description): यस मोड्युलमा डेम्पेनिङ्ग सेट गर्नेसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरु (Objectives) :

यो मोड्युलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरु निम्न कार्य गर्न सक्षम हुनेछन् ।

- डेम्पेनिङ्ग होज फिट गर्न । (Fit dampening hose)
- डेम्पेनिङ्ग रोलरहरुमा होज राखि सिलाउने । (Stitch dampening hose)
- डेम्पेनिङ्ग रोलरहरु सफा गर्ने । (Clean dampening roller)
- डेम्पेनिङ्ग रोलरहरु सेट गर्ने । (Set dampening rollers)
- रोलरबेरिङ्ग फिट गर्न । (Fit roller bearing)

कार्यहरु (Tasks) :

- १ डेम्पेनिङ्ग होज फिट गर्ने । (Fit dampening hose)
- २ डेम्पेनिङ्ग रोलरहरुमा होज राखि सिलाउने । (Stitch dampening hose)
- ३ डेम्पेनिङ्ग रोलरहरु सफा गर्ने । (Clean dampening roller)
- ४ डेम्पेनिङ्ग रोलरहरु सेट गर्ने । (Set dampening rollers)
- ५ रोलरबेरिङ्ग फिट गर्ने । (Fit roller bearing)

कार्य विश्लेषण
(Task Analysis)

डेम्पेनिङ्ग सेट गर्ने ।

(Set Dampening)

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
ब्याबहारिक : घण्टा

कार्य (Task) १: डेम्पेनिङ्ग होज फिट गर्ने । (Fit dampening hose)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६ ७	<p>प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>डेम्पेनिङ्ग होज चेक गर्ने ।</p> <p>डेम्पेनिङ्ग होज रोलरको साइजमा काट्ने ।</p> <p>डेम्पेनिङ्ग होज रोलरमा फिट गर्ने ।</p> <p>डेम्पेनिङ्ग होजको दुबै साइड सिलाउने ।</p> <p>बाँकी भएको मार्जिन काट्ने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● ड्याम्पनर, रोलरहरू, होज <p><u>कार्य (Task):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● डेम्पेनिङ्ग होज फिट गर्ने । (Fit dampening hose) <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● ड्याम्पेनिङ्ग होज रोलरमा फिट भएको । 	<p>निम्न रोलर तथा होजको सामान्य जानकारी:</p> <ul style="list-style-type: none"> ● फाउन्टेन रोलर ● फिड रोलर ● डिष्ट्रिब्युटिङ्ग रोलर ● फर्म रोलर ● ड्याम्पेनिङ्ग सोलुसन ● ड्याम्पेनिङ्ग होज

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- ड्याम्पनर रोलर, होज, एप्रोन, ग्लोब, मास्क ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- डेम्पेनिङ्ग होज प्रयोग नगर्दा प्रिन्ट क्वालिटी बिग्रने हुनाले सावधान ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय: घण्टा
सैद्धान्तिक: घण्टा
व्यावहारिक: घण्टा

कार्य (Task) २: ड्याम्पेनिङ्ग रोलरहरुमा होज राखी सिलाउने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरु (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६ ७	<p>प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>रालेर सफ संग पुच्छने ।</p> <p>रोलर भन्दा 2" बढी होज काट्ने ।</p> <p>होज क्लोथलाई उल्टो पार्ने ।</p> <p>रोलरको एक साइडबाट बिस्तारै होज राख्ने यसरी राख्दा होज क्लोथ सुल्टो हुनुपर्छ ।</p> <p>लामो भएको होज क्लोथ ट्रिम गरेर नखस्किने गरी सिलाउने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> रोलर, होज, सियो धागो <p><u>कार्य (Task):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ड्याम्पेनिङ्ग रोलरहरुमा होज राखी सिलाउन <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> सिलाई भएको होज हतपत्त खुस्कदैन । 	<ul style="list-style-type: none"> ड्याम्पेनिङ्ग रोलरहरुमा होज फिट गरी सिलाउने कार्यको प्राविधिक ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरु (Tools, Equipment and Materials):

- रोलर होज, सियो, धागो, एप्रोन, ग्लोब, मास्क ।

सुरक्षा/सावधानीहरु (Safety/Precautions):

- होज काट्दा 2" लामो काट्ने छोटो भएमा काम लाग्दैन त्यसैले सावधान रहने ।
- सिलाउदा सियोले घोच्ने सम्भावना हुन्छ त्यसैले सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
व्यावहारिक : घण्टा

कार्य (Task) ३: ड्याम्पेनिङ्ग रोलरहरु सफा गर्ने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरु (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६	प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । रोलरहरु मेसिनबाट भिक्ने । रोलरहरुलाई वासिङ्ग सोलुसनले भिजाउने रोलर वासिङ्ग मेशिन अन गर्ने अथवा हातले रोलर घुमाइ घुमाई धुने । स्क्वीजरले रोलरको पानीहरु हटाउने ।	<u>दिईएको (Given):</u> <ul style="list-style-type: none"> ड्याम्पेनिङ्ग रोलर, wash solution <u>कार्य (Task):</u> <ul style="list-style-type: none"> ड्याम्पेनिङ्ग रोलरहरु सफा गर्ने काम । <u>मापदण्ड (Standard):</u> <ul style="list-style-type: none"> ड्याम्पेनिङ्ग रोलरहरु राम्रो संग सफा भएको । 	<ul style="list-style-type: none"> ड्याम्पेनिङ्ग सालुसन सम्बन्धमा । प्लेटमा सोलुसनको प्रभाव सम्बन्धमा । रोलरहरुको एरेन्जमेन्ट सम्बन्धमा । प्लेटको नन इमेज एरिया कभर गर्ने बारे ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरु (Tools, Equipment and Materials):

- ड्याम्पेनिङ्ग सोलुसन, एप्रोन, ग्लोब, मास्क, स्क्वीजर ।

सुरक्षा/सावधानीहरु (Safety/Precautions):

- रोलरहरु राम्रोसंग स्क्वीज नभए प्रिन्ट quality मा असर पर्ने हुनाले सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय: घण्टा
सैद्धान्तिक: घण्टा
व्यवहारिक: घण्टा

कार्य (Task) ४: ड्याम्पनर रोलरहरु सेटिङ्ग गर्ने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरु (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६	<p>प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>प्लेट सिलिण्डरसंग टच हुने रोलर डिष्ट्रिब्युटर रोलरसंग सेट गर्ने ।</p> <p>डक्टर रोलर फाउण्टेन रोलरसंग सेट गरी डिष्ट्रिब्युटर रोलरसंग सेट गर्ने ।</p> <p>ड्याम्पनर फर्म रोलर ड्याम्पनर भाइब्रेटर रोलरसंग सेट गर्ने ।</p> <p>ड्याम्पनर फर्म रोलर प्लेट सिलिण्डरमा प्लेट राखी त्यसपछि सेट गर्ने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ड्याम्पनर रोलरहरु, Atten keys spanner, filmstrip <p><u>कार्य (Task):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ड्याम्पनर रोलरहरु सेटिङ्ग गर्ने । <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> राम्रो सेटिङ्ग भएमा ड्याम्पेनिङ्ग सोलुसनको सप्लाई राम्रो हुन्छ । 	<ul style="list-style-type: none"> ड्याम्पनर रोलरहरु सेटिङ्ग गर्ने प्राविधिक ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरु (Tools, Equipment and Materials):

- ड्याम्पनर रोलरहरु, Allenkey, spanner film strip, एप्रोन, ग्लोब, मास्क ।

सुरक्षा/सावधानीहरु (Safety/Precautions):

- मेशिन छेउ ग्रिज, तेल, पानी आदिमा चिप्लन सक्ने भएकोले रोलरहरु सेटिङ्ग गर्दा सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
ब्याबहारिक : घण्टा

कार्य (Task) ५: रोलर वियरिङ्ग फिट गर्ने । (Fit Roller bearing)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१	प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।		
२	आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u>	● रोलर बेरिङ्ग फिट गर्ने तरिका ।
३	रोलर वियरिङ्ग रोक्ने कलर निकाल्ने ।	● वियरिङ्ग, रोलरहरू	● रोलर बेरिङ्ग फिट गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।
४	पुरानो वियरिङ्ग रोलरबाट बाहिर निकाली वियरिङ्ग घर सफा गर्ने ।	<u>कार्य (Task):</u>	
५	वियरिङ्ग घरमा नयाँ वियरिङ्ग फिट गर्ने ।	रोलर वियरिङ्ग फिट गर्ने । (Fit Roller bearing)	
६	शाफ्ट फिट गर्ने ।		
७	वियरिङ्ग रोक्ने कलर फिट गर्ने र स्कुले टाइट गर्ने ।	<u>मापदण्ड (Standard):</u> वियरिङ्गमा रोलर माउण्ट भए पछि रोलरको घुमाई स्मुथ हुन्छ ।	

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- एप्रोन, ग्लोव, मास्क, वियरिङ्ग, Allenkey, म्यालेट, रोलरहरू

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- मेशिन छेउ ग्रिज, तेल, पानी आदिमा चिप्लन सक्ने भएकोले वियरिङ्गहरू सेटिङ्ग गर्दा सावधान रहने ।

मोड्युल ११: छपाइ गर्ने । (Perform Printing)

समय : घण्टा (सै) + घण्टा (ब्या) = घण्टा

बर्णन (Description): यस मोड्युलमा डेम्पेनिङ्ग सेट गर्नेसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरु (Objectives) :

यो मोड्युलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरु निम्न कार्य गर्न सक्षम हुनेछन् ।

- मसी तयारी गर्ने । (Prepare ink)
- इन्क डक रोलर सेट गर्न । (Set ink duct roller)
- मसी तथा ड्याम्पेनिङ्ग रोलरहरुको सेटिङ्ग चेक गर्न तथा मिलाउन । (Check and adjust the setting of ink and dampening roller)
- पानी र मसीको ब्यालेन्स मिलाउन । (Adjust balance of ink and water)
- प्लेटबाट गम हटाउन । (Remove gum from plate)
- मेसिनमा पेपर पास गर्न । (Pass paper on machine)
- इम्प्रेसन लगाउन । (Apply impression)
- ब्लांकेटको प्रेसर मिलाउन । (Adjust blanket pressure)
- प्रिन्ट जांच गर्न । (Check print)
- रजिष्ट्रेशन मिलाउन । (Adjust registration)
- अनावश्यक इमेज हटाउन । (Remove unnecessary Image)
- छपाई गर्ने । (Print document)
- सिट ह्याण्डलिङ्ग सिस्टम सेटिङ्ग गर्न । (Set sheet handling system)

कार्यहरु (Tasks) :

- १ मसी तयारी गर्ने । (Prepare ink)
- २ इन्क डक रोलर सेट गर्ने । (Set ink duct roller)
- ३ मसी तथा ड्याम्पेनिङ्ग रोलरहरुको सेटिङ्ग चेक गर्न तथा मिलाउने । (Check and adjust the setting of ink and dampening roller)
- ४ पानी र मसीको ब्यालेन्स मिलाउने । (Adjust balance of ink and water)
- ५ प्लेटबाट गम हटाउने । (Remove gum from plate)
- ६ मेसिनमा पेपर पास गर्ने । (Pass paper on machine)
- ७ इम्प्रेसन लगाउने । (Apply impression)
- ८ ब्लांकेटको प्रेसर मिलाउने । (Adjust blanket pressure)
- ९ प्रिन्ट जांच गर्ने । (Check print)
- १० रजिष्ट्रेशन मिलाउने । (Adjust registration)
- ११ अनावश्यक इमेज हटाउने । (Remove unnecessary Image)
- १२ छपाई गर्ने । (Print document)
- १३ सिट ह्याण्डलिङ्ग सिस्टम सेटिङ्ग गर्ने । (Set sheet handling system)

कार्य विश्लेषण
(Task Analysis)

छपाईं गर्ने ।

(Perform Printing)

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
ब्यावहारिक : घण्टा

कार्य (Task) १: मसी तयारी गर्ने । (Prepare ink)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५	<p>प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>मसी चेक गर्ने ।</p> <p>मसी हार्ड भएमा एउटा भाँडामा मसी र Reducer oil राखेर चलाउने ।</p> <p>मसी को flow एकनास नभएसम्म इन्क नाइफले चलाई रहने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> मसी, इन्क नाइफ, मसी मिलाउने भाँडो । <p><u>कार्य (Task):</u></p> <p>मसी तयारी गर्ने । (Prepare ink)</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> मसीको flow एकनास भएको । 	<ul style="list-style-type: none"> मसी चलाउने विधिको ज्ञान । मसीमा रिड्यु'सर मिलाउने तरिकाको ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- माक्स , ग्लोब, जुत्ता, ब्रस, एप्रोन, मसी, मसी मिलाउने भाँडो, Reducer oil ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- माक्स, ग्लोब, जुत्ता, ब्रस, एप्रोन प्रयोग गर्ने ।
- Reducer oil मिसाउदा धेरै भएमा मसी पातलो हुने हुनाले सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
ब्यावहारिक : घण्टा

कार्य (Task) २: इन्क डक्ट रोलर सेट गर्ने । (Set ink duct roller)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१	प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।		
२	आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u>	<ul style="list-style-type: none"> इन्कडक्ट सेटिङ्ग सम्बन्धी ज्ञान ।
३	डक्टमा मसी भर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> स्थानर, Allenkey, Screw driver 	
४	मेशिनलाई स्लोमा रन गर्ने ।		
५	इन्कडक्ट रोलरमा मसीको लेयर चेक गर्ने ।	<u>कार्य (Task):</u>	
६	रोलरमा मसीको लेयर ठीक नभए स्क्रू घुमाई बराबर गर्ने ।	इन्क डक्ट रोलर सेट गर्ने ।	
		<u>मापदण्ड (Standard):</u>	
		<ul style="list-style-type: none"> इन्कडक्ट रोलर सेट पछि मसी सप्लाई बराबर भएको हुनुपर्छ । 	

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- माक्स , ग्लोब, जुत्ता, ब्रस, एप्रोन, स्पन्ज, ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- माक्स, ग्लोब, जुत्ता, ब्रस, एप्रोन प्रयोग गर्ने ।
- विद्युतबाट करेण्ट लाग्न सक्ने हुनाले सावधान रहने ।
- डक्ट नाइफले डक्ट रोलरमा टच भएमा रोलर विग्रने हुनाले सेट गर्दा सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
व्यावहारिक : घण्टा

कार्य (Task) ३: मसि तथा ड्याम्पेनिङ्ग रोलरहरूको सेटिङ्ग चेक गर्ने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४	प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । ड्याम्पेनर तथा इन्कफर्म रोलरहरूको प्लेट सिलिण्डरसंगको सेटिङ्ग स्ट्रिपरद्वारा चेक गर्ने । डिप्टिब्यूटर रोलरहरूसंगको सेटिङ्ग चेक गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> ● मसी तथा ड्याम्पेनिङ्ग रोलरहरू, फिल्मस्ट्रिप <u>कार्य (Task):</u> ● रोलरहरूको सेटिङ्ग चेक गर्ने । <u>मापदण्ड (Standard):</u> ● रोलरहरूसंगको सेटिङ्गले छपाई राम्रो हुन्छ ।	● रोलरहरूको सेटिङ्ग चेक गर्ने साधारण ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- फिल्मस्ट्रिप, मसि तथा ड्याम्पेन रोलरहरू, एप्रोन, मास्क, ग्लोब ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- सेटिङ्ग चेक गर्दा फिल्मस्ट्रिप रोलरमा बेरिन सक्ने हुनाले सावधान ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
व्यावहारिक : घण्टा

कार्य (Task) ४: पानी र मसीको ब्यालेन्स मिलाउने । (Adjust balance of ink and water)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५	<p>१ प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>२ आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>३ आवश्यक मात्रामा पानी वा सोलुसन प्लेटको नन इमेज एरियामा कभर भएको नभएको एकिन गर्ने ।</p> <p>४ आवश्यक मात्रामा मसी प्लेटको इमेज एरियामा कभर भएको नभएको एकिन गर्ने ।</p> <p>५ डेलिभर भएको पेपरमा पानी वा मसी बढी भए/नभएको एकिन गर्ने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> छपाई सामग्री <p><u>कार्य (Task):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> पानी र मसीको ब्यालेन्स मिलाउने । <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> छपाईमा पानी र मसीको ठीक ब्यालेन्स मिलेमा गुणस्तरिय छपाई हुन्छ । 	<ul style="list-style-type: none"> पानी र मसीको ब्यालेन्स गर्ने सम्बन्धी जानकारी । पानी र मसीको ब्यालेन्स मिलाउने तरिका । पानी र मसीको ब्यालेन्स मिलाउदा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- एप्रोन, मास्क, ग्लोब, जुता ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- पानी र मसी पोखिएको ठाउँमा चिप्लने हुनाले सावधानी अपनाउने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
व्यावहारिक : घण्टा

कार्य (Task) ५: प्लेटबाट गम हटाउने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५	<p>प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>आवश्यकसामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>हातमा ग्लोब प्रयोग गर्ने ।</p> <p>सफा स्पन्जलाई प्लेट क्लिनर अथवा पानीले भिजाउने ।</p> <p>मेशिनको स्थिर पार्टमा अर्को हातले सपोर्ट लिएर बिस्तारै प्लेट सफा गर्ने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> स्पन्ज, प्लेट, क्लिनर <p><u>कार्य (Task):</u></p> <p>प्लेटबाट गम हटाउने ।</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> प्लेट सफा भएपछि छपाई राम्रो हुन्छ । 	<ul style="list-style-type: none"> प्लेट सफा गर्ने साधारण ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- माक्स, ग्लोब, जुत्ता, ब्रस, एप्रोन, स्पन्ज, प्लेट क्लिनर ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- माक्स, ग्लोब, जुत्ता, ब्रस, एप्रोन प्रयोग गर्ने ।
- विद्युतबाट करेण्ट लाग्न सक्ने हुनाले सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
व्यावहारिक : घण्टा

कार्य (Task) ६: मेशिनमा पेपर पास गर्ने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६ ७	प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने । आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने । प्लेट सफागरी मेशिन रन गर्ने । ड्याम्पनर अन गर्ने । फिडर पम्प अन गर्ने । सिटपास गर्ने । मेशिन रोक्री रजिष्ट्रेशन, क्वालिटी तथा छुपाईको कलर चेक गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> ● मेशिन, पेपर, पेपरपास सिष्टम <u>कार्य (Task):</u> ● मेशिनमा पेपर पास गर्ने <u>मापदण्ड (Standard):</u> ● छापिएको सिटमा रजिष्ट्रेशन मिले नमिलेको प्रष्ट देखिनु पर्छ ।	● मेशिनमा पेपर पास गर्ने र छापने सम्बन्धी प्राविधिक ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- एप्रोन, मास्क, ग्लोब, जुता ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- मेशिनमा बिद्युत सप्लाई हुने भएकोले करेण्ट लाग्न सक्ने हुनाले सावधान ।
- इन्क सप्लाई heavy भएमा ब्ल्याङ्केट सिलिण्डरमा पेपर टाँसिने हुनाले सावधान ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
व्यावहारिक : घण्टा

कार्य (Task) ७: इम्प्रेसन लगाउने । (Impression on)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५	<p>प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>आवश्यकसामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>मेशिन रन गर्ने ।</p> <p>विस्तारै पेपर पास गर्ने ।</p> <p>मोटराइज इम्प्रेसन सिष्टम भएमा इम्प्रेसन स्वीच अन गर्ने । म्यानुअल भएमा इम्प्रेसन लिभरद्वारा लगाउने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● इम्प्रेसन ह्याण्डल, मेशिन, इन्चस्वीच <p><u>कार्य (Task):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● इम्प्रेसन लगाउने । <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● इम्प्रेसन लागेपछि अक्षर ट्रान्सफर हुन्छ । 	<ul style="list-style-type: none"> ● इम्प्रेसन राख्ने तरिकाको ज्ञान । ● इम्प्रेसन राखेपछि हुने परिणामको ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- माक्स , ग्लोब, एप्रोन, इम्प्रेसन ह्याण्डल, मेशिन, इन्चस्वीच ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- म्यानुअल इम्प्रेसनमा इम्प्रेसन लिभर उठाउदा भाचिन सक्ने हुनाले सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
व्यावहारिक : घण्टा

कार्य (Task) ः ब्लांकेटको प्रेसर मिलाउने । (Adjust Blanket Pressure)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१	प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।		
२	आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u>	● सिलिण्डरको वियररको ज्ञान ।
३	ब्लांकेट फिट गर्दा प्याकिङ्ग ठीक राख्ने ।	● ब्लांकेट, प्याकिङ्ग Spanner	● ब्यांकेट क्ल्याम्प तथा लिङ्ग
४	वियररको सेटिङ्ग गर्ने ।		स्कृद्वारा ब्यांकेट प्रेसर
५	लिङ्ग स्कृद्वारा प्रेसर मिलाउने ।	<u>कार्य (Task):</u>	एडजस्ट गर्ने साधारण ज्ञान ।
६	ब्लांकेट क्ल्याम्प चेक गर्ने ।	● ब्लांकेटको प्रेसर मिलाउने ।	
		<u>मापदण्ड (Standard):</u>	
		● ठीक प्रेसरमा छपाई गर्दा गुणस्तरीय छपाई हुनुपर्छ ।	

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- एप्रोन, मास्क, ग्लोब, ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- ब्यांकेट प्रेसर बढी भए इमेज फ्ल्याट हुने र कम भए इमेज टुट्ने हुनाले सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
व्यावहारिक : घण्टा

कार्य (Task) ९: ट्रायल प्रिन्ट गर्ने । (Perform trial print)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१	प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u>	<ul style="list-style-type: none"> ● छपाइका स्टेपहरूको प्राविधिक ज्ञान ।
२	आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> ● पेपर सिट 	
३	प्लेट पुछेर मेशिन रन गर्ने ।		
४	ड्याम्पेनिङ्ग अन गर्ने ।	<u>कार्य (Task):</u>	
५	इन्क सिष्टम अन गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> ● ट्रायल प्रिन्ट गर्ने । 	
६	फिडर पम्प अन गर्ने ।		
७	ट्रायलका लागि राखिएका सिट पास गर्ने ।	<u>मापदण्ड (Standard):</u>	
८	ट्रायल प्रिन्ट गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> ● ट्रायल प्रिन्ट गुणस्तरीय भएको र आवश्यक परेमा रजिष्ट्रेशन मिलाइएको । 	
९	ट्रायल प्रिन्टको गुणस्तर र कलर चेक गर्ने ।		

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- एप्रोन, मास्क, ग्लोब, पेपर सिट ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- ट्रायल प्रिन्ट गर्दा मसी बढी भए पेपर सिलिण्डरमा टासिने हुनाले सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
व्यावहारिक : घण्टा

कार्य (Task) १०: छपाईको गुणस्तर जाँच गर्ने ।

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६ ७ ८	<p>प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>आवश्यक औजार उपकरण तथा सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>प्लेट र मसीको गुणस्तर चेक गर्ने ।</p> <p>पानीको सप्लाई बराबर भए नभएको चेक गर्ने ।</p> <p>मसी बराबर भए नभएको चेक गर्ने ।</p> <p>पेपर पासको अवस्था चेक गर्ने ।</p> <p>रजिष्ट्रेशन परफेक्ट चेक गर्ने ।</p> <p>ब्याक सिलिण्डरको सफाई चेक गर्ने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> छपाई सामग्री <p><u>कार्य (Task):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> छपाईको गुणस्तर चेक गर्ने । <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> छपाईको गुणस्तर चेक गर्न सक्ने हुनु । 	<ul style="list-style-type: none"> छपाईको गुणस्तर चेक गर्ने प्राविधिक ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- एप्रोन, मास्क, ग्लोब, जुत्ता, Magnifying glass ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- मेशिनमा बिद्युत सप्लाई हुने भएकोले करेण्ट लाग्न सक्ने हुनाले सावधानी अपनाउने ।
- मसी, पानी पोखिएमा चिप्लन सक्ने हुनाले सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
व्यावहारिक : घण्टा

कार्य (Task) ११: रजिष्ट्रेशन मिलाउने । (Adjust Registration)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६ ७ ८	<p>प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>आवश्यक सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>मेशिन रन गरी सिट पास गर्ने ।</p> <p>पेपरको पोजिशन चेक गर्ने ।</p> <p>सिलिण्डरको पोजिशन मिलाउने ।</p> <p>प्लेटको पोजिशन मिलाउने ।</p> <p>प्रिन्ट चेक गर्ने ।</p> <p>सिग्नेचर फोल्ड गरेर मार्जिन चेक गर्ने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● रजिष्ट्रेशन सेट, <p><u>कार्य (Task):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● रजिष्ट्रेशन मिलाउने । <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● प्रिन्टमा propper रजिष्ट्रेशन देखिनु पर्छ । 	<ul style="list-style-type: none"> ● छपाईको रजिष्ट्रेशन मिलाउने सम्बन्धी प्राविधिक ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- मेशिन, पेपर, मसी, एप्रोन, मास्क, ग्लोब, जुता ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- मेशिनमा पेपर पठाउंदा तरिका नमिले पेपर सिलिण्डरमा अड्कन सक्ने हुनाले सावधान ।
- मेशिन रन गर्दा करेण्ट लाग्न सक्ने हुनाले सावधान ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
व्यावहारिक : घण्टा

कार्य (Task) १२: अनावश्यक इमेज हटाउने (Remove unwanted images)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५	<p>१ प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>२ आवश्यक औजार उपकरण तथा सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>३ छापिएको सामग्री चेक गर्ने ।</p> <p>४ अनावश्यक इमेज पहिचान गर्ने ।</p> <p>५ अनावश्यक इमेजमा इमेज रिमुभर प्रयोग गरि हटाउने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● छपाई सामग्री, इमेज रिमुभर, ब्रस <p><u>कार्य (Task):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● अनावश्यक इमेज हटाउने । <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● छपाई सफा देखिएको हुनुपर्छ । 	<ul style="list-style-type: none"> ● इमेज रिमुभर प्रयोग गर्ने तरिका । ● इमेज रिमुभर प्रयोग गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- एप्रोन, मास्क, ग्लोब, जुत्ता, छपाई सामग्री, इमेज रिमुभर, ब्रस ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- मेशिनमा विद्युत सप्लाई हुने भएकोले करेण्ट लाग्न सक्ने हुनाले सावधानी अपनाउने ।
- इमेज रिमुभर जथाभावी चुहिएर आवश्यक इमेज हट्न सक्ने हुनाले सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
व्यावहारिक : घण्टा

कार्य (Task) १३: छपाई गर्ने । (Perform printing)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१	प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u>	<ul style="list-style-type: none"> ● छपाई गर्ने तरिकाको प्राविधिक ज्ञान ।
२	आवश्यक औजार उपकरण तथा सामग्री संकलन गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> ● छपाई सामग्री 	
३	मेशिन अन गर्ने ।	<u>कार्य (Task):</u>	
४	प्लेट फिट गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> ● छपाई गर्ने । 	
५	मसी पानी सेट गर्ने ।		
६	सीट पास गर्ने ।	<u>मापदण्ड (Standard):</u>	
७	इम्प्रेसन दिने ।	<ul style="list-style-type: none"> ● प्रिन्टिङ्गको गुणस्तर राम्रो हुनुपर्छ । 	
८	छापिएको सिटको रजिष्ट्रेशन चेक गर्ने ।		
९	रजिष्ट्रेशन मिलाएर पुनः छपाई गर्ने ।		

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- एप्रोन, मास्क, ग्लोब, जुत्ता, Magnifying glass ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- मेशिनमा बिद्युत सप्लाई हुने भएकोले करेण्ट लाग्न सक्ने हुनाले सावधानी अपनाउने ।
- मसी पानी पोखिएमा चिप्लन सक्ने हुनाले सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
व्यावहारिक : घण्टा

कार्य (Task) १४: सिट ह्याण्डलिङ्ग सिष्टमको सेटिङ्ग गर्ने (Set sheet handling system)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६ ७ ८	<p>प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>आवश्यकसामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>Tape conveyer सुटिङ्ग गर्ने</p> <p>Sheet ट्रान्सपोर्टको pull in wheel को प्रेसर मिलाउने ।</p> <p>फिडबोर्डका सिट कन्ट्रोल डिभाइसको सेटिङ्ग गर्ने ।</p> <p>फ्रन्टले र साइडलेको सेटिङ्ग गर्ने ।</p> <p>सकर ब्रस सेपरेटरको सेटिङ्ग गर्ने ।</p> <p>Early & late sheet control गर्ने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> सिट ह्याण्डलिङ्ग सिष्टम सेटिङ्ग <p><u>कार्य (Task):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> सिट ह्याण्डलिङ्ग सिष्टम सेटिङ्ग गर्ने । <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> फिडर देखि डेलिभरी सम्म सिट राम्रोसंग पास हुन्छ । 	<ul style="list-style-type: none"> सिट ह्याण्डलिङ्ग सिष्टमको सेटिङ्ग गर्न सक्ने क्षमताको विकास ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- Allenkeys, spanner, एप्रोन, मास्क, ग्लोब, जुता ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- सिट कन्ट्रोलमा ब्यालेन्स नभए रजिष्ट्रेशन नमिल्ने हुनाले सावधान ।
- विद्युतबाट करेण्ट लाग्न सक्ने हुनाले सावधान ।

मोड्युल १२: मेसिनको सामान्य मर्मत संभार गर्ने ।(Perform Preventive Machine Maintenance)

समय : घण्टा (सै) + घण्टा (ब्या) = घण्टा

बर्णन (Description): यस मोड्युलमा मेसिनको सामान्य मर्मत संभार गर्नेसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरु (Objectives) :

यो मोड्युलको समापनपछि प्रशिक्षार्थीहरु निम्न कार्य गर्न सक्षम हुनेछन् ।

- गिपर सेट गर्न (Set gripper)
- स्प्रिङ्ग मर्मत गर्न/फेर्न (Repair/replace spring)
- रोलरहरुमा वियरिङ्ग बदल्ने । (Replace bearing on roller)
- बस मर्मत गर्न / फेर्न (Repair/replace bush)
- फ्रिक्सन बढी हुने पार्टसहरुमा लुब्रिकेटिङ्ग गर्न ।
- नट बोल्ट एडजस्ट गर्न /फेर्न (Tight/Replace nut bolt)
- रोलर मर्मत गर्न/फेर्न (Replace/repair roller)
- इन्क रोलर वासिङ्ग ब्लेड फेर्न । (Replace inking roller washing blade)
- बेल्ट फेर्न (Replace belt)
- एयर फिल्टर सफा गर्न/फेर्न (Repair/Replace air filter)
- ब्लांकेट फेर्न । (Replace blanket)
- सक्सन सकर फेर्न (Replace suction shocker)
- कटिङ्ग रबर र नाइफ फेर्न । (Replace cutting rubber and knife)

कार्यहरु (Tasks) :

- १ गिपर सेट गर्ने (Set gripper)
- २ स्प्रिङ्ग मर्मत गर्ने/फेर्न (Repair/replace spring)
- ३ रोलरहरुमा वियरिङ्ग बदल्ने । (Replace bearing on roller)
- ४ बस मर्मत गर्ने / फेर्न (Repair/replace bush)
- ५ फ्रिक्सन बढी हुने पार्टसहरुमा लुब्रिकेटिङ्ग गर्ने ।
- ६ नट बोल्ट एडजस्ट गर्न /फेर्न (Tight/Replace nut bolt)
- ७ रोलर मर्मत गर्ने/फेर्न (Replace/repair roller)
- ८ इन्क रोलर वासिङ्ग ब्लेड फेर्न । (Replace inking roller washing blade)
- ९ बेल्ट फेर्न (Replace belt)
- १० एयर फिल्टर सफा गर्ने/फेर्न (Clean/Replace air filter)
- ११ ब्लांकेट फेर्न । (Replace blanket)
- १२ सक्सन सकर फेर्न (Replace suction shocker)
- १३ कटिङ्ग रबर र नाइफ फेर्न । (Replace cutting rubber and knife)

कार्य विश्लेषण
(Task Analysis)

मेसिनको सामान्य मर्मत सम्भार गर्ने ।

(Perform Preventive Machine Maintenance)

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
व्यावहारिक : घण्टा

कार्य (Task) १: ग्रिपर सेट गर्ने (Set gripper)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१	प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> <ul style="list-style-type: none"> • ग्रिपर, स्प्रिङ्ग, Tools <u>कार्य (Task):</u> <ul style="list-style-type: none"> • ग्रिपर सेट गर्ने (Set gripper) <u>मापदण्ड (Standard):</u> <ul style="list-style-type: none"> • ग्रिपर सेट भएपछि ग्रिप ठीक हुनुपर्छ । 	<ul style="list-style-type: none"> • ग्रिपरको ज सम्बन्धमा साधारण ज्ञान । • ग्रिपर ओपन र क्लोज हुने टाइमिङ्गको बारेमा प्राविधिक ज्ञान ।
२	आवश्यक औजार उपकरण तथा सामग्री संकलन गर्ने ।		
३	ग्रिपरको ज (jaw) (fixed / movable) / स्प्रिङ्ग चेक गर्ने ।		
४	ग्रिपर ओपन गर्ने cam / cam follower चेक गर्ने ।		
५	क्याम घुमाएर टाइमिङ्ग सेट गर्ने ।		

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- एप्रोन, मास्क, ग्लोब, औजार, ग्रिपर ज, स्प्रिङ्ग ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- ग्रिपर ज ठीक नभए पेपर तान्दैन सावधान रहने ।
- ग्रिपरको टाइमिङ्ग नमिले पेपर लेट अथवा early हुने हुनाले सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
व्यावहारिक : घण्टा

कार्य (Task) २: स्प्रिङ्गहरु मर्मत गर्ने/फेर्ने (Repair/replace springs)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरु (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६	<p>प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>आवश्यक औजार उपकरण तथा सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>स्प्रिङ्ग अड्याउने पपेट चेक गर्ने ।</p> <p>स्प्रिङ्गको टेन्सन चेक गर्ने ।</p> <p>फिडर, डेलिभरी गिपरमा आवश्यकता अनुसार स्प्रिङ्गहरु बदल्ने ।</p> <p>डेलिभरी बोर्डको जगारको स्प्रिङ्ग बदल्ने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> स्प्रिङ्ग Combination plier, screw driver <p><u>कार्य (Task):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> स्प्रिङ्गहरु मर्मत गर्ने/फेर्ने । <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> स्प्रिङ्ग फिट भएको पार्टसले राम्रो काम गर्नु पर्छ । 	<ul style="list-style-type: none"> स्प्रिङ्गहरुको टेन्सन सम्बन्धीत तथा बदल्ने सम्बन्धी प्राविधिक ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरु (Tools, Equipment and Materials):

- वियरिङ्ग, Allenkeys, एप्रोन, मास्क, ग्लोव ।

सुरक्षा/सावधानीहरु (Safety/Precautions):

- चल्ती मेशिनमा सामान नखोल्ने ।
- विद्युतबाट करेण्ट लाग्न सक्ने हुनाले सावधान रहने ।
- स्प्रिङ्ग फिट गर्दा टेन्सनले उछिटिएर आंखामा लाग्न सक्ने हुंदा सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
व्यावहारिक : घण्टा

कार्य (Task) ३: रोलरहरुमा वियरिङ्ग बदल्ने (Replace bearing on rollers)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरु (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ६	<p>प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>आवश्यक औजार उपकरण तथा सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>खराब वियरिङ्ग रोलरबाट निकाल्ने ।</p> <p>वियरिङ्ग घर सफा गर्ने ।</p> <p>वियरिङ्ग घरमा वियरिङ्ग फिट गर्ने ।</p> <p>वियरिङ्ग रोक्ने स्टपर फिट गरी ग्रव स्क्रु कस्ने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> वियरिङ्ग, रोलरहरु, Allenkey <p><u>कार्य (Task):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> रोलरहरुमा वियरिङ्ग बदल्ने <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> वियरिङ्ग बदले पछि रोलरहरु smoothly घुमेको हुनुपर्छ । 	<ul style="list-style-type: none"> वियरिङ्ग सम्बन्धी र रोलरहरुमा वियरिङ्ग प्रयोग सम्बन्धी प्राविधिक ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरु (Tools, Equipment and Materials):

- वियरिङ्ग, Allenkeys, एप्रोन, मास्क, ग्लोब ।

सुरक्षा/सावधानीहरु (Safety/Precautions):

- वियरिङ्ग, साफ्ट तथा रोलरको वियरिङ्ग घरमा टाइट फिट नभएमा सेटिङ्ग नमिल्ने हुदा सावधान रहने ।
- वियरिङ्ग राख्दा सिधा नभएमा खराब हुने हुदा सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
व्यावहारिक : घण्टा

कार्य (Task) ४: बस मर्मत गर्ने/फेर्ने (Repair/replace bush)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१	प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।		
२	आवश्यक औजार उपकरण तथा सामग्री संकलन गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u>	<ul style="list-style-type: none"> ● बस सम्बन्धी ज्ञान । ● सरक्लीप, सिङ्गस्कु
३	खराब बस निकाल्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> ● बस, रोलरहरू, स्क्रु डाइभर, सरक्लीप प्लायर 	सम्बन्धी प्राविधिक ज्ञान ।
४	नयाँ बसको इनर डाएमिटर र स्पीण्डलको आउटर डाएमिटर चेक गर्ने		<ul style="list-style-type: none"> ● बस फेर्ने साधारण ज्ञान ।
५	बस फिट गर्नुपर्ने स्थानमा छिराउने ।	<u>कार्य (Task):</u>	
६	बसको एक इण्डमा सरक्लीप फिट गर्न ।	<ul style="list-style-type: none"> ● बस मर्मत गर्ने / फेर्ने 	
७	बसको अर्को इण्डको फ्ल्यान्जमा ग्रव वा काउण्टर सिङ्ग स्कु राखेर बडीमा कस्ने ।	(Repair/replace bush)	
		<u>मापदण्ड (Standard):</u>	
		बुसमा स्पीण्डल घुम्नेको हुनुपर्छ ।	

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- एप्रोन, मास्क, ग्लोब बुस, रोलरहरू, स्क्रुडाइभर, सरक्लीप, प्लायर

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- बुस टाइट नभए बुस र स्पीण्डल घुम्ने हुनाले सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
ब्याबहारिक : घण्टा

कार्य (Task): फ्रिक्सन बढी हुने पार्टहरूमा लुब्रिकेटिङ गर्ने (Lubricate on friction body parts)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ७	<p>प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>आवश्यक औजार उपकरण तथा सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>पायलबोर्ड लिफ्ट गर्ने चेनमा ग्रिजिङ गर्ने ।</p> <p>जगरहरूमा oiling गर्ने ।</p> <p>Bush वियरिङहरूको oiling गर्ने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ग्रिजिङ , आयलिङ, इक्विपमेन्ट <p><u>कार्य (Task):</u></p> <p>फ्रिक्सन बढी हुने पार्टहरूमा लुब्रिकेटिङ गर्ने</p> <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> लुब्रिकेटिङको प्रयोग पछि मेशिनका घुम्ने पार्टहरूको फ्रिक्सन कम हुन्छ । 	<ul style="list-style-type: none"> ग्रिजिङ , आयलिङ सम्बन्धी प्राविधिक ज्ञान । फ्रिक्सन बढी हुने पार्टसको ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- माक्स, ग्लोब, ब्रस, एप्रोन, जुत्ता, ग्रिज गन, आयल गन ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- माक्स, ग्लोब, ब्रस, एप्रोन, जुत्ता प्रयोग गर्ने ।
- मेशिन चलेको बेलामा पनि ग्रिजिङ आयलिङ गर्नु पर्ने हुनाले दुर्घटनाबाट सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
ब्याबहारिक : घण्टा

कार्य (Task) ६ : नट बोल्ट एडजस्ट गर्ने /फेर्ने (Tight/Replace nut bolt)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५ ७	<p>१ प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>२ आवश्यक औजार उपकरण तथा सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>३ मेशिनमा नट बोल्ट चेक गर्ने ।</p> <p>४ खराब नट बोल्ट मेशिनबाट निकाल्ने ।</p> <p>५ नट बोल्ट निकालेको स्थानमा नयाँ राख्ने</p> <p>७ नट बोल्ट टाइट हुने गरी फिट गर्ने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • नट बोल्ट, स्यानर, Allenkey <p><u>कार्य (Task):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • नट बोल्ट एडजस्ट गर्ने /फेर्ने (Tight/Replace nut bolt) <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • फेरिएका तथा लुज भएका नट बोल्ट टाइट हुनुपर्छ । 	<ul style="list-style-type: none"> • नट बोल्ट बदल्ने कामको साधारण ज्ञान । • Allenkey, Spanner को प्रयोगको ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- माक्स, ग्लोब, ब्रस, एप्रोन, जुत्ता, नट बोल्ट, स्यानर, Allenkey

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- माक्स, ग्लोब, ब्रस, एप्रोन, जुत्ता प्रयोग गर्ने ।
- मेशिनमा नट बोल्ट लुज भएमा दिर्घटना हुने हुनाले सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
ब्याबहारिक : घण्टा

कार्य (Task) ७: रोलर मर्मत गर्ने/फेर्ने (Replace/repair roller)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१	प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।	<u>दिइएको (Given):</u>	<ul style="list-style-type: none"> ● रोलर फेर्ने तरिकाको साधारण ज्ञान ।
२	आवश्यक औजार उपकरण तथा सामग्री संकलन गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> ● रोलर, ओपन स्प्यानर, Allenkey 	
३	रोलरको स्क्रूहरू खोलेर रोलर निकाल्ने ।		
४	नयाँ रोलर रोलर घरमा फिट गरी स्क्रूले कस्ने ।	<u>कार्य (Task):</u>	
५	तलमाथिका अरु रोलरहरूसंग सेटिङ्ग गर्ने	<ul style="list-style-type: none"> ● रोलर मर्मत गर्ने/फेर्ने (Replace/repair roller) 	
६	लक स्क्रूले रोलर लक गर्ने ।	<u>मापदण्ड (Standard):</u> <ul style="list-style-type: none"> ● सेटिङ्ग ठीक भएको हुनुपर्छ । 	

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- माक्स, ग्लोव, ब्रस, एप्रोन, जुत्ता, रोलर, ओपन स्प्यानर, Allenkey

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- माक्स, ग्लोव, ब्रस, एप्रोन, जुत्ता प्रयोग गर्ने ।
- सेटिङ्ग ठीक नभए रोलरले काम गर्दैन, त्यसैले सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
ब्याबहारिक : घण्टा

कार्य (Task) ः : इन्क रोलर वासिङ्ग ब्लेड फेर्ने । (Replace inking roller washing blade)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१	प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।		
२	आवश्यक औजार उपकरण तथा सामग्री संकलन गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> <ul style="list-style-type: none"> वासिङ्ग ब्लेड स्क्रु डाइभर Allenkey, Drill 	<ul style="list-style-type: none"> वासिङ्ग device सम्बन्धी साधारण ज्ञान ।
३	पुरानो वासिङ्ग ब्लेड निकाल्ने ।		
४	वासिङ्ग ब्लेडमा स्क्रु होलहरू नभए मार्क लगाई प्वाल पार्ने ।	<u>कार्य (Task):</u> <ul style="list-style-type: none"> इन्क रोलर वासिङ्ग ब्लेड फेर्ने । (Replace inking roller washing blade) 	<ul style="list-style-type: none"> वासिङ्ग ब्लेड बदल्ने साधारण ज्ञान ।
५	वासिङ्ग device मा उक्त ब्लेड फिट गरी स्क्रुले टाइट गर्ने ।	<u>मापदण्ड (Standard):</u> <ul style="list-style-type: none"> नयाँ ब्लेड फेरेपछि सफाई राम्रोसंग भएको हुनुपर्छ । 	

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- माक्स, ग्लोब, ब्रस, एप्रोन, जुत्ता, वासिङ्ग ब्लेड स्क्रु डाइभर Allenkey, Drill

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- माक्स, ग्लोब, ब्रस, एप्रोन, जुत्ता प्रयोग गर्ने ।
- ब्लेड बदल्दा edge रोलरसंग प्यारालल नभए सफाई राम्रो नहुने हुनाले सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
ब्याबहारिक : घण्टा

कार्य (Task) ९: बेल्ट फेर्ने (Replace belt)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१	प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने		
२	आवश्यक औजार उपकरण तथा सामग्री संकलन गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> ● बेल्ट, sticking solution, Heating	● बेल्ट खोल्ने र पुनः टाइट गर्ने साधारण ज्ञान ।
३	आवश्यकता अनुसार बेल्ट छान्ने ।		● इडलर ह्वीलको साधारण ज्ञान ।
४	Idler Wheel लाई लुज गर्ने ।	<u>कार्य (Task):</u> ● बेल्ट फेर्ने (Replace belt)	● टाँस्ने सोलुसन तथा हिटिङ्ग equipment सम्बन्धी साधारण ज्ञान ।
५	बेल्टलाई फिट गर्ने ।		
६	Idler Wheel लाई बेल्ट समेत टाइट हुने गरी कस्ने ।		
७	बेल्ट जोड्नुपर्ने भएमा दुई छेउलाई ताछेर sticking solution राखी हिटिङ्ग equipment द्वारा तताई जोड्ने ।	<u>मापदण्ड (Standard):</u> ● बेल्ट फेरे पछि स्लीप नखाने गरी फिट गरेको हुनुपर्छ ।	

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- माक्स, ग्लोब, ब्रस, एप्रोन, जुता, बेल्ट, sticking solution, Heating

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- माक्स, ग्लोब, ब्रस, एप्रोन, जुता प्रयोग गर्ने ।
- हिटर प्रयोग गर्दा बेल्ट पगलन सक्ने हुनाले सावधान रहने ।
- बेल्टको दुवै छेउ जोड्दा पातलो पारेन भने थिक्नेस बढ्ने हुनाले सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
ब्याबहारिक : घण्टा

कार्य (Task) १०: एयर फिल्टर सफा गर्ने/फेर्ने (Clean/Replace air filter)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१	प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u>	<ul style="list-style-type: none"> • सफाई गरी एयर फिल्टर सुख्खा पार्ने र पुनः फिट गर्ने साधारण ज्ञान । • एयर फिल्टरको आवश्यकता तथा महत्त्व ।
२	आवश्यक औजार उपकरण तथा सामग्री संकलन गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> • एयर फिल्टर, cleaning agent 	
३	कम्प्रेसरबाट एयर फिल्टर निकाल्ने ।		
४	बिस्तारै एयर फिल्टरको धुलो भार्ने ।	<u>कार्य (Task):</u>	
५	एयर फिल्टरलाई मट्टीतेल अथवा पेट्रोलले राम्रोसंग सफा गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> • एयर फिल्टर सफा गर्ने/फेर्ने (Clean/Replace air filter) 	
६	एयर फिल्टर सुख्खा पार्ने अनि कम्प्रेसरमा फिट गर्ने ।	<u>मापदण्ड (Standard):</u>	
		<ul style="list-style-type: none"> • एयर फिल्टर सफा भएपछि हावा पास राम्रोसंग हुनुपर्छ । 	

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- माक्स, ग्लोव, ब्रस, एप्रोन, जुत्ता, एयर फिल्टर, cleaning agent

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- माक्स, ग्लोव, ब्रस, एप्रोन, जुत्ता प्रयोग गर्ने ।
- एयर फिल्टर सुख्खा नपारी फिट गर्दा धुलो टाँसिएर प्वाल टालिने हुनाले सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
ब्याबहारिक : घण्टा

कार्य (Task) ११: ब्लाङ्केट फर्ने । (Replace blanket)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१	प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u> <ul style="list-style-type: none"> रबर ब्याङ्केट, ब्लाङ्कोर clamp/bar, प्याकिङ्ग पेपर, Allenkeys open spanner <u>कार्य (Task):</u> <ul style="list-style-type: none"> ब्लाङ्केट फर्ने । (Replace blanket) <u>मापदण्ड (Standard):</u> <ul style="list-style-type: none"> राम्रोसंग फिट गरिएको ब्लाङ्केटले Sharp image ट्रान्सफर गरेको हुनुपर्छ । 	<ul style="list-style-type: none"> ब्याङ्केट सम्बन्धी ज्ञान । ब्याङ्केट फर्ने तरिकाको ज्ञान प्याकिङ्ग मिलाउने सम्बन्धी साधारण ज्ञान ।
२	आवश्यक औजार उपकरण तथा सामग्री संकलन गर्ने ।		
३	आवश्यक साइजको ब्याङ्केट लिने ।		
४	ब्याङ्केट clamp/bar मा फिट गर्ने ।		
५	ब्याङ्केट सिलिण्डर तथा स्लट सफा गर्ने		
६	ब्याङ्केट भित्र राख्ने प्याकिङ्ग तयार गर्ने ।		
७	ब्याङ्केटको एक साइड cylinder को slit मा राखेर टाइट गर्ने ।		
८	ब्याङ्केटको पछाडी प्याकिङ्ग राखेर cylinder मा wrap गर्ने ।		
९	ब्याङ्केटको अर्को साइड slit मा राखेर टाइट गर्ने ।		

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- माक्स, ग्लोब, ब्रस, एप्रोन, जुत्ता, ब्याङ्केट, प्याकिङ्ग पेपर ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- माक्स, ग्लोब, ब्रस, एप्रोन, जुत्ता प्रयोग गर्ने ।
- ब्याङ्केटको ग्रिपर साइटबाट मात्र क्ल्याम्प गर्नु पर्ने हुनाले सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
ब्याबहारिक : घण्टा

कार्य (Task) १२: सक्सन सकर फेर्ने (Replace suction shocker)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१ २ ३ ४ ५	<p>१ प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।</p> <p>२ आवश्यक औजार उपकरण तथा सामग्री संकलन गर्ने ।</p> <p>३ सक्सनका पुराना सकरहरू निकाल्ने ।</p> <p>४ नयाँ सकरहरू चेक गर्ने ।</p> <p>५ सक्सन हेडमा नयाँ सकर फिट गर्ने ।</p>	<p><u>दिईएको (Given):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● सक्सन, सकर <p><u>कार्य (Task):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● सक्सन सकर फेर्ने (Replace suction shocker) <p><u>मापदण्ड (Standard):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ● नयाँ सक्सन सकरले राम्रोसंग पेपर होल्ड गर्छ । 	<ul style="list-style-type: none"> ● सक्सन सकर खराब भएमा बदल्ने प्राविधिक ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- माक्स, ग्लोब, ब्रस, एप्रोन, जुता, ।

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- माक्स, ग्लोब, ब्रस, एप्रोन, जुता प्रयोग गर्ने ।
- फाटेको वा प्वाल परेको सकर भएमा सक्सन नगर्ने हुनाले सावधान रहने ।

कार्य विश्लेषण (Task Analysis)

कुल समय : घण्टा
सैद्धान्तिक : घण्टा
ब्याबहारिक : घण्टा

कार्य (Task) १३ : कटिङ्ग रबर र नाइफ फेर्ने । (Replace cutting rubber and knife)

क्र.सं. (SN)	कार्य चरणहरू (Steps)	अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective)	संबन्धित प्राविधिक ज्ञान (Related technical knowledge)
१	प्रशिक्षकले दिएको प्रशिक्षण ग्रहण गर्ने ।		
२	आवश्यक औजार उपकरण तथा सामग्री संकलन गर्ने ।	<u>दिईएको (Given):</u>	
३	कटिङ्ग रबरलाई कटिङ्ग सिलिण्डरको स्लटमा राख्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> कटिङ्ग नाइफ रबर, एलेनकि, स्क्रु ड्राइभर, म्यालेट, ह्यामर, स्यानर 	<ul style="list-style-type: none"> कटिङ्ग रबर तथा कटिङ्ग नाइफको बारेमा ज्ञान
४	एक साइडबाट म्यालेटले रबरलाई ठोकेर स्लटमा छिराउदै अर्को साइड सम्म छिराउने ।	<u>कार्य (Task):</u>	<ul style="list-style-type: none"> उपर्युक्त सामानहरूको फेर्ने तरिका सम्बन्धी साधारण ज्ञान ।
५	कटिङ्ग नाइफलाई होल्डरमा सेट गर्ने ।	<ul style="list-style-type: none"> कटिङ्ग रबर र नाइफ फेर्ने । 	<ul style="list-style-type: none"> कटिङ्ग नाइफलाई होल्डरमा फिट गर्ने ज्ञान
६	कटिङ्ग नाइफ भएको होल्डरलाई कटिङ्ग सिलिण्डरको स्लटमा फिट गरी साइडबाट एलन वा हेक्स बोल्टले टाइट गर्ने ।	<u>मापदण्ड (Standard):</u> <ul style="list-style-type: none"> कटिङ्ग नाइफ तथा रबर सही तरिकाले फेरेको । 	<ul style="list-style-type: none"> कटिङ्ग रबर स्लटमा राख्ने तरिका सम्बन्धी ज्ञान ।

औजार, उपकरण र सामग्रीहरू (Tools, Equipment and Materials):

- माक्स, ग्लोब, ब्रस, एप्रोन, जुत्ता, कटिङ्ग नाइफ, रबर, एलेनकि, स्क्रु ड्राइभर, म्यालेट, ह्यामर, स्यानर

सुरक्षा/सावधानीहरू (Safety/Precautions):

- माक्स, ग्लोब, ब्रस, एप्रोन, जुत्ता प्रयोग गर्ने ।
- रबर स्लटमा टाइटसंग छिराउदा तन्किएर लामो भई स्लट बाहिर आउने हुदा सावधानी अपनाउने ।

मोड्युल १३: व्यवस्थापन गर्ने ।

सब-मोड्युल १३.१:समन्वय तथा संचार गर्ने ।

समय : ४घण्टा (सै) +६ घण्टा (ब्या) = १० घण्टा

बर्णन(Description): यस मोड्युलमा संचार गर्नेसंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरु(Objectives) :

यस मोड्युलको अन्तमा प्रशिक्षार्थीहरु संचार गर्नेसंग सम्बन्धित निम्न कार्यहरु गर्न सक्षम हुनेछन् ।

- छपाई व्यवस्थापकसंग समन्वय तथा सूचना आदान प्रदान गर्ने । (Coordinate and communicate with press owner)
- ग्राहकसंग समन्वय तथा संचार गर्ने (Coordinate and communicate with customer)
- छपाई सुपरभाइजरसंग समन्वय तथा संचार गर्ने । (Coordinate and communicate with Press supervisor)
- सहकर्मी संग समन्वयतथा संचार गर्ने (Coordinate and communicate with colleague)
- पेशागत संघ/संगठनसंग समन्वयतथा संचार गर्ने (Coordinate and communicate with professional organization)

कार्यहरु (Tasks) :

- १ छपाई व्यवस्थापकसंग समन्वय तथा संचार गर्ने । (Coordinate and communicate with press owner)
- २ ग्राहकसंग समन्वय तथा संचार गर्ने (Coordinate and communicate with customer)
- ३ छपाई सुपरभाइजरसंग समन्वय तथा संचार गर्ने । (Coordinate and communicate with Press supervisor)
- ४ सहकर्मी संग समन्वयतथा संचार गर्ने (Coordinate and communicate with colleague)
- ५ पेशागत संघ/संगठनसंग समन्वयतथा संचार गर्ने (Coordinate and communicate with professional organization)
- ६ सरकारी तथा गैर सरकारी निकायसंग संचार गर्ने ।(Coordinate and communicate with governmental and non governmental agencies)

संचार गर्ने कार्य चरणहरु:

१. समन्वय तथा संचार गर्ने व्यक्ति तथा संस्थाको पहिचान गर्ने ।
२. समन्वय तथा संचार गर्दा आदार सूचक शब्द प्रयोग गर्ने ।
३. लिखित संचारमा नम्र र सरल भाषा प्रयोग गर्ने ।
४. भेट हँदा वा टेलिफोनमा सुरुमा अभिवादन गर्ने ।
५. टेलिफोनमा कुरा गर्दा आफ्नो परिचय र फोन गर्नाको उद्देश्य प्रष्ट पार्ने ।
- ६.संचार गर्दा कुरा सकिए पछि समय दिएकोमा धन्यवाद दिने ।
७. लिखित संचारमा सम्बोधन तथा अभिवादन गर्न नबिर्सने ।

संचारसंग सम्बन्धित प्राबिधिक ज्ञान

- समन्वय तथा संचारको परिभाषा ।
- संचारको आवश्यकता तथा महत्व ।
- संचारका विभिन्न साधनहरु र तिनिहरुको प्रयोग विधि ।
- संचारका माध्यमहरु ।

<ul style="list-style-type: none">● विभिन्न व्यक्तिहरु तथा संघ सस्थाहरुसंग समन्वय तथा संचार गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु ।
<p>अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective):</p> <ul style="list-style-type: none">● आदार सूचक शब्द तथा नम्र र सरल भाषा प्रयोग गरी समन्वय तथा संचार गरेको ।
<p>औजार, उपकरण र सामग्रीहरु (Tools, Equipment and Materials):</p> <ul style="list-style-type: none">● टेलिफोन, कम्प्युटर, इमेल, कागज, कलम, लेटर प्याड ।
<p>सुरक्षा/सावधानीहरु (Safety/Precautions):</p> <ul style="list-style-type: none">● कुरा गर्दा तथा पत्राचारगर्दा आदार सूचक शब्द तथा नम्र र सरल भाषा प्रयोग गर्ने ।

सब-मोड्युल: १३.२: व्यावसायिकता विकास गर्ने

समय : ४घण्टा (सै) +६ घण्टा (ब्या) = १० घण्टा

बर्णन(Description): यसमा मोड्युलमा व्यावसायिकता विकाससंग सम्बन्धित ज्ञान र सीपहरु समावेश गरिएका छन् ।

उद्देश्यहरु(Objectives):

यस मोड्युलको अन्तमा प्रशिक्षार्थीहरु व्यावसायिकता विकाससंग सम्बन्धित निम्न कार्यहरु गर्न सक्षम हुनेछन्:

- सम्बन्धित कार्यशालामा भाग लीन । (Participate in workshop/seminar)
- तालीम लिन । (Attain in training)
- नयां प्रविधिको अवलोकन गर्न । (Observe new technology)
- विज्ञ संग सिक्न । (Learn with expert)
- सम्बन्धित विषयका किताव/पत्रपत्रिका अध्ययन गर्न । (Study related books and periodicals)

कार्यहरु (Tasks) :

- १ सम्बन्धित कार्यशालामा भाग लीने । (Participate in workshop/seminar)
- २ तालीम लिने । (Attain in training)
- ३ नयां प्रविधिको अवलोकन गर्ने । (Observe new technology)
- ४ विज्ञ संग सिक्ने । (Learn with expert)
- ५ सम्बन्धित विषयका किताव/पत्रपत्रिका अध्ययन गर्ने । (Study related books and periodicals)

व्यावसायिकता विकास गर्ने कार्य चरणहरु:

१. विभिन्न पत्र पत्रिका, पुस्तकहरु तथा क्याटलगहरु अध्ययन गर्ने ।
२. गोष्ठी, सेमिनार, मिटिङको बारेमा जानकारी लिने ।
३. गोष्ठी, सेमिनार, मिटिङको लागि पत्राचार गर्ने ।
४. गोष्ठी, सेमिनार, मिटिङको आयोजना गर्ने, भाग लिने तथा जानकारीहरुको आदान प्रदान गर्ने ।
५. विभिन्न ईन्टरनेट साईडहरु भिजिट गरी व्यवसायसंग सम्बन्धित सूचनाहरु प्राप्त गर्ने ।
६. आफु भन्दा बरिष्ठ प्राविधिकहरूसंग सम्पर्क गरी थप जानकारीहरु तथा आवश्यक सर सल्लाह लिने ।
७. अध्ययन अवलोकन भ्रमणको लागि स्थान पहिचान गर्ने, भ्रमणको बारेमा अनुमति माग्ने र उपयुक्त समयमा भ्रमण गर्ने ।
८. भ्रमणको क्रममा व्यवसायसंग सम्बन्धित जानकारीहरु हासिल गर्ने ।
९. गोष्ठी, सेमिनार, मिटिङ, अध्ययन अवलोकन भ्रमण तथा बरिष्ठ प्राविधिकहरूसंग सम्पर्कको क्रममा प्राप्त जानकारीहरुलाई टिपोट गर्ने बानी बसाल्ने ।

व्यावसायिकता विकाससंग सम्बन्धित प्राविधिक ज्ञान

- व्यावसायिकता विकासको परिभाषा ।
- व्यावसायिकता विकासको आवश्यकता तथा महत्व ।
- व्यावसायिकताविकास गर्ने विभिन्न तरिकाहरु ।
- इमेल, इन्टरनेट हेर्ने तरिकाहरु ।
- गोष्ठी, सेमिनार, मिटिङको आयोजना गर्ने तरिकाहरु ।

<ul style="list-style-type: none">● गोष्ठी, सेमिनार, मिटिङको आयोजना गर्दा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु ।● अध्ययन अवलोकन भ्रमणको आयोजना गर्ने तरिका तथा ध्यान दिनु पर्ने कुराहरु ।
<p>अन्तिम कार्यसम्पादन उद्देश्य (Terminal performance objective):</p> <ul style="list-style-type: none">● व्यावसायिकताविकास संग सम्बन्धित सीपहरुको सहि प्रयोग भएको ।
<p>औजार, उपकरण र सामग्रीहरु (Tools, Equipment and Materials):</p> <ul style="list-style-type: none">● टेलिफोन, कम्प्युटर, इमेल, कागज, कलम, लेटर प्याड ।
<p>सुरक्षा/सावधानीहरु (Safety/Precautions):</p> <ul style="list-style-type: none">● कुरा गर्दा तथा पत्राचारगर्दा आदार सूचक शब्द तथा नम्र र सरल भाषा प्रयोग गर्ने ।

मोड्युल १४: उद्यमशीलता विकास (Entrepreneurship Development)

Total: 40 hrs

Theory: 18 hrs

Practical: 22 hrs

Course description

This course is designed to impart the knowledge and skills necessary for micro enterprise or a business unit of self-employment startup. The entire course intends to introduce enterprise, finding suitable business ideas and developing business idea to formulation of business plan.

Course objectives

After completion of this course, students will be able to:

1. Understand concept of enterprise and self-employment
2. Explore suitable business idea matching to self
3. Learn to prepare business plan
4. Learn to keep preliminary business record

S.N.	Task statements	Related technical knowledge	Time (hrs)		
			T	P	Tot.
1.	State the concept of business/enterprises	<ul style="list-style-type: none">• Introduction to business/enterprise• Classification of business/enterprises• Overview of MSMEs(Micro, Small and Medium Enterprises) in Nepal• Cost & Benefits of self-employment/salaried job	4		4
2.	Grow entrepreneurial attitudes	<ul style="list-style-type: none">• Wheel of success• Risk taking attitude	3		3
3.	Generate viable business ideas	<ul style="list-style-type: none">• Business idea generation• Evaluation of business ideas	1	2	3
4.	Prepare business plan	<ul style="list-style-type: none">• Concept of market and marketing• Description of product or service• Selection of business location• Estimation of market share• Promotional measures• Required fixed assets and cost• Required raw materials and costs• Operation process flow• Required human resource and cost	9	18	27

S.N.	Task statements	Related technical knowledge	Time (hrs)		
			T	P	Tot.
		<ul style="list-style-type: none"> • Office overhead and utilities • Working capital estimation and calculation of total finance required • Product costing and pricing • Cost benefit analysis (BEP, ROI) • Information collection method and guidelines • Individual business plan preparation and presentation 			
5.	Prepare basic business records	<ul style="list-style-type: none"> • Day book • Payable & receivable account 	1	2	3
Total:			18	22	40

Textbook:

क) प्रशिक्षकहरूका लागि निर्मित निर्देशिका तथा प्रशिक्षण सामग्री, प्राविधिक शिक्षा तथा व्यावसायिक तालीम परिषद्, २०६९

Reference book:

Entrepreneur's Handbook, Technonet Asia, 1981

एनेक्सहरु:

१. औजार उपकरणहरु

- Oil-can
- Grease gun
- Printing machine manufacturer's lubrication chart
- Protective clothing
- Trimmed paper
- Offset ink (black, process ink)
- Developed offset plate
- Plate packing sheets
- Gum arabic, sponge, plate wrench, socket wrench, open ended spanner, screw driver, clean cloth, clean glass bowl, Offset machine, fountain solution, ink preparing pot (metal tray), cleaning powder
- Offset printing machine
- Ring spanner, T wrench, Dampening hose cloth, Soft brush, Cold lukewarm water, measuring tape, scissors
- Blanket sheets, packing sheets, micrometer, vernier caliper, Blanket punching machine, steel ruler, press solvent, French chalk.
- Bucket, scraping knife, press wash up solution.
- Gloves
- Mask
- Apron
- Boot
- First aid box
- Compressor
- Packaging tape
- Allen keys
- Drill machine
- Hammer (robber, plastic, metal)
- Torch
- Paper cutter
- Oil gun
- Inking knife and reducer (chemical)

२. अध्ययन सामाग्रीहरु

- प्रशिक्षकले लेखेका पुस्तकहरु
- प्रशिक्षकले लेखेका मेन्यूअलहरु
- ईन्टरनेट खोज
- सम्बन्धित जर्नल वा लेखहरु
- प्रशिक्षकले छानेका बजारमा उपलब्ध सम्बन्धित पुस्तकहरु
- प्रशिक्षकले छानेका बजारमा उपलब्ध सन्दर्भ ग्रन्थहरु

३. कार्यक्रम संचालनार्थ आवश्यक भौतिक सुविधाहरु

- पर्याप्त कक्षा कोठाहरु
- कागज उद्योग स्थापना गर्ने घर
- पर्याप्तअफिस कोठाहरु
- स्टोर कोठा
- पर्याप्त सौचालय
- पुस्तकालय
- गाडी (ऐच्छिक)
- होस्टल(ऐच्छिक)
- चमेना घर(ऐच्छिक)
- कम्प्यूटर
- मल्टिमेडिया
- ईन्टरनेट
- बिजुली
- पानी
- बत्ती
- स्रव्य दृश्य सामग्रीहरु

पाठ्यक्रम निर्माणमा संलग्न बिज्ञ तथा कर्मचारीहरु

- १ चन्द्रभक्त नकर्मी, निर्देशक, प्रा. शि. तथा व्या. ता. परिषद्, पाठ्यक्रम विकास महाशाखा ।
- २ दिपक प्रसाद पौडेल, उप निर्देशक, प्रा. शि. तथा व्या. ता. परिषद्, पाठ्यक्रम विकास महाशाखा ।
- ३