

# (Introduction to Institute And Safety Breaction)

Expl. No. 3



Date :

Page No. : 1

## \* Objective

इलैक्ट्रॉनिक्स एंकेनिक फ्रेड मे प्रयुक्त सुरक्षा सावधानियों का अध्ययन करना।

## \* Requirements

| क्र.सं | उपलब्धि | सं ग्रंथ | मात्रा | सामग्री / घटक         | मात्रा |
|--------|---------|----------|--------|-----------------------|--------|
| 1.     | -       | -        | -      | सुरक्षा सावधानी चार्ट | 1      |

## \* Procedure

इलैक्ट्रॉनिक्स एंकेनिक वर्कशॉप मे कार्य करते समय निम्न सुरक्षा सावधानियों के ध्यान मे रखना चाहिए :-

1. वर्कशॉप मे कार्य करते समय आपके मन की ऐकाइव्हेटा कार्य तरफ दौड़ी चाहिए।
2. प्रारम्भिक उष्णार व आग हुआने का लोत पुर्ण रूप से ठोका चाहिए।
3. शेडु के जूते एवं एप्रिन पहने विना कार्यशाला या जूते भी विद्युत कार्य करना हो रहा तो जाएं। जूते शैद्व विना कीलो की ही पहनें।
4. आपने नजदीक की डिस्पेल्सरी, नसिंग हाम व गाने के टेलीफोन नंबर जारी मे अवश्य नोट करें।

Teacher's Signature :

5. अुरक्षा नियंत्रण व अनुदेशक महोदय द्वारा दिए नियंत्रण की अवश्य करे।
6. अपनी कार्यशाला में विद्युतीय कल्पनालिंग डिवाइस जैसे - स्विच, सर्किट ब्रेकर आदि का उचान रखे।
7. कार्यस्थल पर पढ़ने जाने वाले वस्त्र न ही अधिक ठुले हो न ही अधिक कम हो हो जिससे बार्थ करते समय परेशानी न हो।
8. मैत्र स्विच को सर्वेव लोंद करके पश्चात निमालकर ही उस पर कार्य करे।
9. जब भी किसी प्रकार का तुकड़ा आँजार न रखे।
10. कार्यशाला में कार्य जिसका झमाझ किसी भी विना अनुमति के किसी भी उपकरण या मशीन के दाव न लगाए।
11. कार्यशाला में कार्य जिसका समय किसी भी ऐसे तार जो दाव न लगाए जिसका इन्सुलेशन हो दो।
12. किसी भी धंत्र अथवा मशीन का उपयोग करने से पहले उसके बोरे भी जान लो।
13. किसी भी कवेनेशन कसे हुए होने चाहिए।
14. किसी भी उपकरण का प्रयोग करने के बाद उसे लोट कर दो।
15. किसी भी तरह कतेश्वान किए हुए परिपथ को चालू करने से पहले अनुदेशक से कनेक्शन ज़रूर करवा ले।

Teacher's Signature :



### \* Objective

प्राचीनिक उपचार में प्रयुक्त सामग्री का अध्ययन करना।

### \* Requirements

| क्र. सं | आजार एवं धंत्र | मात्रा | सामग्री / घटक | मात्रा |
|---------|----------------|--------|---------------|--------|
|---------|----------------|--------|---------------|--------|

|    |            |   |       |               |
|----|------------|---|-------|---------------|
| 1. | फर्ट ए बास | 1 | डिलॉल | आवश्यकतानुसार |
|----|------------|---|-------|---------------|

|    |   |   |    |               |
|----|---|---|----|---------------|
| 2. | - | - | झई | आवश्यकतानुसार |
|----|---|---|----|---------------|

|    |   |   |         |               |
|----|---|---|---------|---------------|
| 3. | - | - | बोल्टेज | आवश्यकतानुसार |
|----|---|---|---------|---------------|

### \* Procedure

1. नोट लगाने पर

(i) भर्तप्रब्रह्म नोटिल व्यक्ति के चोट लगे श्वान की स्थिति पानी से घोर।

(ii) नोट लगे श्वान पर आवश्यकतानुसार दवा लगाएं।

(iii) यदि रक्त का बहाव तेज हो तो उसे अंगों को स्तंभित करें।

(iv) इसके बाद तत्काल चिकित्सक के पास ले जाए।

Teacher's Signature : \_\_\_\_\_

9. जलाने पर

- (i) भर्वप्रवाम जले हुए स्थान से कपड़े हटाएं, उसे साफ़ करें।
- (ii) दूसरे बाद जले स्थान पर ठुक्का पानी डालें।
- (iii) जले हुए स्थान को इच्छु रूप साफ़ कपड़े से हूके।
- (iv) हुक्के चिकित्सक के पास ले जाए।

3. हड्डी एवं जोड़ के निकाल होने पर

- (i) होठ लगी हुए स्थान को एक जगह स्थिर रखें; अनावश्यक ना दिलाएं।
- (ii) हड्डी को कम करने के लिए चोट लगे हुए स्थान पर बर्फ़ लगाएं।
- (iii) दूसरे बाद निकाल चिकित्सक के पास ले जाए।

#### \* Precautions

1. धात को स्पर्श न करें।
2. धात को साफ़ करने के लिए इच्छु पानी का उपयोग करें।
3. जानकारी न होने पर अनुपस्थित दवाएँ न लगाएं।
4. निकाल चिकित्सक के पास ले जाएं।



### \* Objective

विभिन्न प्रकार के अविशाखक घंटो का अध्ययन करना।

### \* Requirements

| क्र. सं. | आवार एवं घंटा | मात्रा | सामग्री / उपकरण | मात्रा |
|----------|---------------|--------|-----------------|--------|
|----------|---------------|--------|-----------------|--------|

|    |                               |   |                                  |  |
|----|-------------------------------|---|----------------------------------|--|
| 1. | कॉम्प्युटर एवं डिस्ट्रीब्यूटर | 1 | विभिन्न अविशाखक प्रत्येक एक घंटा |  |
|----|-------------------------------|---|----------------------------------|--|

### \* Procedure

1. अपनी आवार एवं सामग्री को वर्क बैंच पर लगाये।
2. आग हुड्डाने के लिए प्रयुक्त विभिन्न अविशाखक घंटो मा अध्ययन करें जो निम्न प्रकार हैं।

**आउटपुट:** विभिन्न प्रकार के अविशाखक घंटा

*[Signature]*  
9.10.25

Teacher's Signature : \_\_\_\_\_



प्रकार रंग भास्मारी ठोस लकड़ी ज्वलनशीलता ज्वलनशीलता इलेक्ट्रिक कुर्किंग  
 बागजान द्रव गैस उपकरण ऊर्यन्त और  
 आदि फैटस

|        |                      |   |   |   |   |   |
|--------|----------------------|---|---|---|---|---|
| वर्ग-A | लाल रंग              | ✓ | X | X | X | X |
| वर्ग-B | क्रीम फॉम            | ✓ | ✓ | X | X | ✓ |
| वर्ग-C | नीला शुद्धक<br>पाउडर | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | X |
| वर्ग-D | काला $\text{CO}_2$   | X | ✓ | X | ✓ | ✓ |

#### \* Precautions

1. सभी अविनिश्चयिता घंटों में अन्तर को ध्यानपूर्वक समझें।

2. दृष्टि कार्यशाला में ऐसे स्थान पर रखे जाने ये विश्वास रहे  
ताकि उस स्थान तक शीघ्र पहुंचा जा सके।

~~8/10/25~~  
8/10/25

# (Different Hand Tools And Their Uses)

Expt. No. 1



Date :

Page No. : 7

## \* Objective

विभिन्न प्रकार के दस्त आजारों का परिचय ले अके उपयोग का अध्ययन करना।

## \* Requirements

| क्र. स | आवार एं चंत्र | मात्रा      | सामग्री/ घटक | मात्रा |
|--------|---------------|-------------|--------------|--------|
| 1.     | विभिन्न आजार  | प्रत्येक एक | -            | -      |

## \* Procedure

- भिन्नी आजारों एं चंत्रों को वर्क बोंच पर रखे।
- भिन्नी आजारों एं चंत्रों का कारी-बारी से उपयोग के आधार पर अध्ययन कर, जो निम्न प्रकार है।

- ① इन्सुलेटेड कॉन्ट्रीवेशन प्लायर 150 मिमी, 200 मिमी -  
थृद वक्षाप का मुख्य आजार है। थृद स्टील का बना होता है, इसकी लम्बाई 150 मिमी, 200 मिमी होती है। इसकी ऊंचाई पर पी.वी.सी. का इन्सुलेशन चढ़ा हुआ होता है। इसका कटे तारों को काटने और इसका मुंद तारों को पकड़ने व माझे बोलिए काम में आता है।

Teacher's Signature : \_\_\_\_\_

② इन्सुलेटेड शाउण्ड नोज लाइर 150 mm, 200 mm - यह आंतर इटिल का बना होता है। इसे ट्रैम्पर किया जाता है। इसका आंठों का मुंद लम्बा व गोल होता है। इसका कटर अधिक गोप की तारों की काटने के काम आता है। इससे तारों की गोल रिंग बनायी जा सकती है। यह कम जगह वा तंग स्थानों पर नियंत्रित खोलने के काम में आता है।

③ इन्सुलेटेड एवं इंडिकर पेंचकस 100 mm, 150 mm, 200 mm, 250 mm, 300 mm - यह विद्युत कार्य करने का मुख्य आजार है। इसका हॉपिल लकड़ी, प्लास्टिक, प्रैलोलाइट का बना होता है। इसका छोड़ सेक्षन इटिल का बना कर टेपर किया जाता है। इसकी लाम्बाई हॉपिल के भ्राग को छोड़कर मापी जाती है। इसका मुख्य कार्य इंडिकर को बनाना व उसका उपयोग हॉपिल के लिए करने के लिए इंडिकर काम में लिया जाता है। इसकी शाहून माटाई  $\times$  लम्बाई में जीती चाहिए, जैसे -  
 $6 \text{ mm} \times 150 \text{ mm} \times 200 \text{ mm}$

④ बोल पीन हैमर 125 gm, 250 gm, 500 gm, 1 kg - कबोल पीन हैमर में एक साइड की आकृति बोल की तरह होती है। इसका नाम बोल पीन हैमर है। इसे गिरियों के लिए दीवार में जगह बनाना, गिरिया लेना, बायरिंग में बिल्ड लगाना व रिटिलिंग करने के काम में लाते हैं। इन्हें लोहे को फोरिंग करके बनाया जाता है। इसका हॉपिल लकड़ी का बना होता है।

⑤ क्रॉस पिन हेमर 115gm, 250gm, 500gm—

क्रॉस पिन हेमर शीट मैटल के कार्य में लिए जाते हैं।  
इन्हें फौलिंग करके लोहे के द्वारा बनाया जाता है।  
ये एक साइज से किसी लोहे की तर, पत्ती को सीधा कर  
सकते हैं।

⑥ पोकर लाकड़ी 150mm — यह कार्बन स्टील का बना होता है।  
लाकड़ी पेंच को सीधा कसने से परेशानी आती  
है अतः इसके आगे कुकिले सिरे से पहले लगाए बना  
ली जाती है, फिर पेंच को कसा जाता है।

⑦ क्रिपिंग छल 150 mm — इसे हाई स्टील द्वारा हेपिंग करके  
बनाया जाता है। ऐसुमिनियम के तरों के सिरे पर घिरफ्ता  
(लोग) लगाकर 300 इस ओवार द्वारा दसाकर स्कारी किया  
जाता है। इसमें कठर व तरों की छीलने का भाग भी  
बना होता है।

⑧ हाई स्क्रिप्टर 250mm — इस ऑजार की लकावट टाईप  
की होती है। जोकि 90° पर से लो घिराई करके लोहे की  
पश्च हटाने के लिए इसे प्रयोग किया जाता है। इसमें 25mm  
से 25 से 30 दात होते हैं।

⑨ हाई स्क्रिप्टर 290mm — इस ऑजार की लकावट टाईप की होती  
है। मार्किंग, कोड 90° पर होती है। इसे लैटन, कार्पिंग - क्रिपिंग  
बायरिंग को जोखिम (90° पर है या तभी) के लिए तथा  
शिष्ट मैटल कार्य में उपयोग किया जाता है।



⑨ हैंडसॉ इसमें 300 mm - इस अवधि द्वारा लाई जाता है। इसमें 25 mm में 25 से 30 दाते होते हैं। कन्ट्रैक्ट वायरिंग करते समय इसका उपयोग पाइप काटने में किया जाता है।

⑩ फैटिल रुल 30 सेमी - यह 30 सेमी लम्बी 2 केल होती है। पर एक तरफ इंच व दूसरी तरफ मिमी - सेमी की मार्किंग होती है। यह शहिर मैटल त मॉटर वाइफिंग में लोदराइट पर पर मार्किंग करने होते काम आती है।

⑪ बायरु गेज - इसे स्टैण्डर्ड वायर गेज भी कहते हैं। इसके द्वारा इसके सुपर हेल्मेट तारों का गेज मापा जाता है। इसके नारो तरफ गोलाई भी कटिंग होती है, उसमें ऊपर से इन्सुलेशन होते तारों की गोला जाता है। सही तार आने पर नम्बर पढ़कर गेज को किया जाता है। इसके द्वारा मॉटर रिवाइफिंग, ट्रासफोर्मर वाइफिंग के लिए प्रचुरत तारों में मापा जाता है।

⑫ पोर्टेल इलेक्ट्रिक ड्रिल मशीन - इस मशीन का प्रयोग तेजी से भुरायर करने के लिए किया जाता है। यह विद्युत चलित मशीन है। इस मशीन को आसानी से एक इंच से इसके स्थान तक ले लाया जा सकता है। इसमें आगे ड्रिल लगा होता है। नाली द्वारा ड्रिल को कसा जाता है। इसकी साईट में ON-OFF करने होते हैं। एक स्विच लगा होता है। इसकी बनवाई पिस्तौल जैसी होती है।



(13) हैंप ड्रिल मशीन - हैंप ड्रिल मशीन द्वारा बैटर के सिंग - केपिंग लोड आदि में छुट्टे किए जाते हैं। इसके आगे चंचल लागा देता है और दूसरी ओर हैंप ड्रिल देता है। इस मशीन को हाथ से घुमाकर आसानी से लकड़ि. में छुट्टे तिकाले जाते हैं। रायरिंग करते समय इस ड्रिल मशीन का प्रयोग अधिक देता है। इस मशीन का ड्रिल बिट ३ मिमी, ५ मिमी, ६ मिमी का देता है।

(14) शडहू बुड़ रेति - इसे बैटर, केसिंग - केपिंग आदि के लाड लेना ही भवभ काम में जाते हैं।

(15) फूलौट बुड़ रेति - इसके द्वारा बैटर, केसिंग - केपिंग आदि के लोडों में प्रसुक्त लकड़ि के फिनिशिंग की जाती है।

(16) दाँफ शाउट बुड़ रेति - इसका प्रयोग किनारे व कॉनरेक्स (Corner Edges) के फिनिशिंग में करते हैं।

(17) बुड़ शास्फु रेति - यह रेति बैटर, केसिंग - केपिंग आदि के लोडों में अन्दर से लकड़ि धिसने के काम आती है।

Page No.  
8-10