

| कार्य शिर्षक                    | पेज |
|---------------------------------|-----|
| १. ओवरहेड लाइन निर्माण          |     |
| १) पोल डुवानी                   | १   |
| २) पोल जडान                     | १   |
| ३) पोल चढाई                     | २   |
| ४) इन्सुलेटर फिटिंग             | ४   |
| ५) कण्डक्टर ताने                | ४   |
| ६) स्टे सेट फिटिंग              | ६   |
| ७) अर्थिंग                      | ७   |
| ८) लाइन चार्ज                   | ८   |
| २. केबल बिछ्याले                |     |
| १) केबल बिछ्याले                | ९   |
| २) केबल चार्ज                   | १०  |
| ३. बितरण ट्रान्सफरमर जडान       |     |
| १) ट्रान्सफरमर जडान             | ११  |
| २) ट्रान्सफरमर चार्ज            | १२  |
| ४. नयाँ ग्राहकको सर्भिस कनेक्सन |     |
| १) सर्भिस लाइन                  | १४  |
| २) मिटर जडान                    | १४  |



५. ओभरहेड लाइन निरीक्षण र सम्भार

|    |                                                                     |    |
|----|---------------------------------------------------------------------|----|
| १) | पोल निरीक्षण                                                        | १६ |
| २) | पोल फिटिंगको निरीक्षण                                               | १७ |
| ३) | स्टे सेटको निरीक्षण                                                 | १७ |
| ४) | लोडब्रेक स्वीच, सेक्सनालाइजिंग स्वीच<br>र डि.ओ.फायुन सेटको निरीक्षण | १८ |
| ५) | अर्थिडोको निरीक्षण                                                  | १९ |
| ६) | कण्डक्टरको निरीक्षण                                                 | १९ |
| ७) | निरीक्षण प्रतिवेदन दिने                                             | २० |

६. ट्रान्सफरमर निरीक्षण र सम्भार

|    |                         |    |
|----|-------------------------|----|
| १) | ट्रान्सफरमर निरीक्षण    | २१ |
| २) | निरीक्षण प्रतिवेदन दिने | २३ |

७. सर्भिस कनेक्सन निरीक्षण र सम्भार

|    |                               |    |
|----|-------------------------------|----|
| १) | सर्भिस लाइन निरीक्षण          | २४ |
| २) | मिटर र मिटरांग युनिट निरीक्षण | २५ |

८. फायुन सेवा

२६

९. प्रतिवेदन पठारामहरू

|     |                                      |    |
|-----|--------------------------------------|----|
| क)  | लाइन चार्ज गराउने प्रतिवेदन          | २७ |
| ख)  | ट्रान्सफरमर चार्ज प्रतिवेदन          | ३० |
| ग)  | लाइन निरीक्षण प्रतिवेदन              | ३३ |
| घ)  | बितरण ट्रान्सफरमर निरीक्षण प्रतिवेदन | ३६ |
| ड०) | लाइन सुधार गराउने पठाराम             | ३९ |



| क्र.स. | कार्य शिर्षक        | सुरक्षाको लागि ध्यान दिनु पर्ने कार्यहरू                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
|--------|---------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| १.     | पोल संवय तथा ढुवानी | <p>१. ट्रिटेड काठका पोल (तट्टाहरू) नांगो हातले छुनु हुदैन । पञ्जा लगाएर मात्र छुने गर्नु पर्छ ।</p> <p>२. पोलहरू घिसिने गरी तान्नु या बन्चेटिनु हुदैन, उठाउनु पर्छ ।</p> <p>३. पोलहरू माथि पोलहरू चाड्गो लगाउनु छ भने तल्लो पोलहरू नगुड्ने गरि काठको किल्ला ठोकेर टेवा दिनु पर्छ ।</p> <p>४. पोलहरू माथि पोलहरूको चाड्गो लगाइएको ठाउँबाट पोल उठाउने बेला मा सबै भन्दा माथिल्लो पोल लाई डोरीले राम्ररी बाँधेर पोलको चाड्गो नभुत्किने गरी उठाउनु पर्छ ।</p> <p>५. पोलहरू तोडिड्गो र अनतोडिड्गो गर्दा सो कार्य गरिने स्थानमा कसैलाई पनि जान दिनु हुदैन । केन अपरेटरलाई निर्देशनको आवश्यकता भएमा त्यसरी आवश्यक निर्देशन दिने व्यक्तिले टाढा बसेर सांकेतिक भाषामा निर्देशन दिने गर्नु पर्छ ।</p> <p>६. ट्रक या टेलरमा पोलहरू तोड गर्दा पोल लमाईको १।४ भन्दा बढि भाग भुत्किने गरी तोड गरिनु हुदैन । ढुवानी गरिने पोलहरू ट्रक या टेलरबाट नखस्किने गरी बाध्नु पर्छ ।</p> |
| २.     | पोल जडान            | <p>१. पोल उठाउने कार्यमा लाग्ने सबैले अनिवार्य रूपमा हेलमेट लगाएकै हुनु पर्छ ।</p> <p>२. पोल उठाइने जाल्टो पोल उठाउनु भन्दा केही समय अगाडि मात्रै खन्ने र जाल्टो खन्ने कार्य सक्ने बित्तिकै पोल उठाउने गर्नु पर्छ ।</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |



३ . पोत उठाउनु भन्दा पहिले त्यस्तरी उठाइने पोतले छुन सक्  
गरी त्यहाँ अन्य कुनै ताइन छ छैन हुनु पर्छ । कुनै त्यस्तो ताइन  
भएमा सट हालन तिई सो ताइन सट सर्किट गरी अर्थ सम  
गरिनु पर्छ ।

४ . पोत उठाउनु भन्दा पहिले उक्त पोतमा बढान गरिनु प  
र्या आर्म, ब्रेसिड, स्फ-ल्काम्प, डि आइरन आदि पोतमा  
फिट गर्नु पर्ने सबै हाई क्या फिटिडो बढान गरेर मात्र उक्त  
पोत उठाउने गर्नु पर्छ ।

५ . पोत उठाउने वेतामा आसपासमा अन्य कसैलाई पनि जा  
दिनु हुनेन ।

६ . केन प्रयोग नगरिने पोत उठाउने वेतामा अनिवार्य रूपमा  
(क) बासको केच बनाएर पोतलाई टेवा दिई उठाउने विधि  
अपनाउनु पर्छ ।  
(ख) मनिता रोप प्रयोग गर्नु पर्दछ ।

७ . पोत बाल्टोमा उभिने बित्तिकै पोत कतै नहल्लिने सिधै रहने  
गरी पोतको बाल्टो सबै प्रथम हुडोगा या हटाका टुक्रा टाक्री  
कोचेर पुरिनु पर्छ । त्यस पछि मात्र माटोले पुर्ने गर्नु पर्छ ।

८ . स्टील ट्यूबलेर पोतको टुप्पोमा क्याप र तल फेदमा  
बमीनबाट ३५-४० से .मि . उचाइ सम्म कंक्रीट क्लार डलान  
गरिनु पर्छ ।

३ . पोत चढ्ने

१ . पोत माथिको काम गर्न पोतमा चढ्नु भन्दा पहिले  
पोतको जग मतदुत छ छैन पोत डल्लार हुनु पर्छ । साथै उक्त  
पोत तथा ताइनमा काम गर्दा अन्तान्मा सम्पर्कमा आउने सँगै  
अन्य ताइन मर सो ताइन समेत आवश्यक सट हालन फराराम  
भरी सो ताइन काटेर सट सर्किट गरी अर्थ समेत गरिनु पर्छ ।



२ . पोत मद्धुत सित उभिरको र पोत माथि र डेउछाउको ताइन राम्ररी काटिएको पक्का मरपछि मात्र उक्त पोतमा चढ्ने म-याङ्गो अह्याइनु पर्छ ।

३ . पोत माथि बना म-याङ्गो चढ्नु मन्दा पहिले उक्त म-याङ्गो मतलुत छ कि छैन, म-याङ्गोको टेकाइ भिरातो या तिप्पो भुमीमा र पारेन, म-याङ्गो धेरै ठाडो (६० डिग्री मन्दा बढि कोणमा) या धेरै तर्सो (४५ डिग्री मन्दा कम कोणमा) ठडिएको र छैन आदि सबै कुराहरूमा ध्यान दिनु पर्छ ।

४ . म-याङ्गो ओभर तापिङ्गो (दुई भाग) गरिएको छ भने म-याङ्गो को ओभर तापिङ्गो ४ पुग्ट मन्दा कम हुनु हुँदैन ।

५ . म-याङ्गोमा चढ्नु अथवा म-याङ्गोबाट ओर्तनु मन्दा अघि कसैलाइ उक्त म-याङ्गो राम्रो सित समात्न लगाउनु पर्छ ।

६ . पोत माथि गरिनु पर्ने कार्यहरू थाल्नु मन्दा पहिले पोत माथि भएको ताइन र पोतमा काम गर्दा सम्पर्कमा आउन सक्ने अन्य ताइन समेत सट सकिँट गरी अर्थ गरिनु पर्छ ।

७ . पोतमा सम्भर एक बना मन्दा बढि मान्छे चढ्नु हुँदैन । छिटो काम सक्नु आवश्यक भएमा पोतले थान्ने भए बढिमा दुई बना सम्म पोतमा चढ्न सकिन्छ । तर त्यसरी दुई बना पोतमा चढ्नु पर्दा पहिलोले म-याङ्गो उक्ती श्रय आरम्भमा चढेपछि मात्र दोस्रोले म-याङ्गो चढ्ने गर्नु पर्छ । पोतबाट ओर्तने वेलामा पनि त्यसरी नै पातो पातो गरि ओर्तने गर्नु पर्छ ।

८ . पोत माथि चढेर काम गर्ने र पोत मुनि बसेर सहयोग पु-याउने दुवै धरिते अनिवार्य रूपमा हेतमेत लगाएकै हुनु पर्छ । पोत माथि बसेर काम गर्नेले कम्भरमा सेफ्टी बेल्ट लगाइ उक्त सेफ्टी बेल्ट पोतमा अथवा पोतको कुनै हाडवेयर फिटिङ्गोमा राम्ररी बाँधेर मात्र पोत माथिको काम थाल्नु पर्छ ।



१. कुनै पनि इन्सुलेटर पोतमा फिट गर्नु भन्दा पहिले पुनः एक पल्ट सो इन्सुलेटर चर्केको या टुटेपटुटेको छैन राम्ररी हेर्नुका साथै त्यसको रेसिस्तीमिती पनि मेगरले चेक गर्नु पर्छ ।

२. पोत माथि इन्सुलेटर चढाएर फिटिङ्ग गर्न क्रश आर्म वा अन्य कुनै पोत हार्डवेयरमा अस्थायी रूपमा पुल्ली वा रोलर भुण्ड्याई सो को सहायताले आवश्यक ज्याबल औजार र इन्सुलेटरहरू एउटा वास्केटमा राखेर माथि तान्ने र तल ओराल्ने गर्नु पर्छ । बिना पुल्लि या रोलर ज्याबल, औजार र इन्सुलेटरहरू त्यसै डोरीमा बाँधेर माथि तान्ने र तल ओराल्ने अथवा तलकाले माथि फाल्ने र माथिकाले तल झस्काउने गर्नु हुदैन ।

३. ११ के.भि. तथा २२ के.भि. लाइनको डेड एण्ड पोतमा, कट ज्वाइन्ट पोतमा र १५ डिग्री भन्दा बढि कोण भएको रंगल पोतमा पिन इन्सुलेटर मात्र लगाएर पुग्दैन । डिस्क (टेन्सन) इन्सुलेटर नै लगाउनु पर्छ ।

४. प्रत्येक जम्परको विचमा पिन इन्सुलेटरको सपोर्ट दिनु अनिवार्य छ । कुनै पनि जम्पर इन्सुलेटरको सपोर्ट नदिइकन भुल्लाउनु हुदैन ।

५. ४००/२३० भोल्ट लाइनको कट ज्वाइन्ट पोत, ब्रान्च फिटिङ पोत र १५ डिग्री भन्दा बढि कोण भएको रंगल पोतमा डबल डि आइरन र साकल इन्सुलेटर लगाउनु पर्छ ।

१. कण्डक्टर ड्रम भुइँमा गुडाउनु या घिसार्नु हुदैन पुरै ड्रम उठाएर मात्र ओसार पसार गर्ने गर्नु पर्छ ।

२. कण्डक्टर बिछ्याउने अथवा तान्ने वेलामा कण्डक्टर ड्रम स्थायित्वमा उठाएर रोल गरि ड्रमको तार फुत्काउनु पर्छ कण्डक्टर भुइँमा घिसिने गरी ड्रम गुदाएर ड्रमको तार फुत्काउनु हुदैन ।



३ . कण्डक्टर वानु अगाडि पूर्व आवश्यक तस्वाइको कण्डक्टर पोतहरू मुनि मुइमा बिछ्याएर त्यस पछि पोत माथि उठाउने अथवा प्रत्येक पोत माथि पुल्ली या रोलर फिट गरी रकै पल्ट पोत माथि नै कण्डक्टर बिछ्याउने गर्नु पर्छ । बिना पुल्ली वा रोलर त्यसै च्यानलमा कण्डक्टर धिसिने गरी च्यानल माथि कण्डक्टर वानेर बिछ्याउनु हुदैन ।

चार वानु अगाडि चार वाने उपकरण (बिच भाइस) टेन्सन दिँदा दिदै स्लीप नहुने आलको हो होइन रामरी चेक गर्नु पर्छ ।

४ . कण्डक्टर तन्काउनु भन्दा पहिले आवश्यकतानुसार अस्थायी स्टे सेट फिट गर्नु पर्छ र त्यसरी प्रयोगमा ल्याएका अस्थायी स्टे सेटहरू सबै स्थायी स्टेहरू फिट गरी पछि मात्र छुटाउनु पर्छ ।

५ . कण्डक्टरको कट प्वाइट डिस्क इन्सुलेटर फिट गरिएको पोतमा मात्रै हुनु पर्छ । बिच सध्यानमा कण्डक्टर नबोडि नहुने भएमा त्यस्तो ज्वाइन्ट कम्पेसन बिधिलेद्वारा नै जोडिनु पर्छ । राबिट वा सो भन्दा भसिनो साइजको कण्डक्टर भएमा ज्वाइन्टिडो स्लीमबाट पनि जोड्न सकिने छ ।

६ . कण्डक्टर स्ट्रिगिङ्ग गर्दा कण्डक्टरको साइज र सध्यान हेरी वोकिएको भन्दा बढि टेन्सन दिनु हुदैन । त्यसरी नै चार नै नसोभित्ने गरी धेरै कम मात्र टेन्सन दिनु पनि हुदैन । कण्डक्टरको साइज र सध्यान हेरि वोकिएको टेन्सन दिने गर्नु पर्छ ।

७ . कण्डक्टर स्ट्रिगिङ्ग गरिसके पछि उक्त कण्डक्टरको न्यूनतम लिक्योन्स निम्न भन्दा घटि हुनु हुदैन ।

| लाइन मोल्टेज  | भर्टिकल लिक्योन्स |           | होरिजन्टल  | पेजेटु पेज |
|---------------|-------------------|-----------|------------|------------|
|               | सडकमा             | क्षेत्रमा | लिक्योन्स  | लिक्योन्स  |
| ३३ के .मि .   | ६ .५ मिटर         | ५ .० मिटर | १ .५ मिटर  | ० .८ मिटर  |
| ११ के .मि .   | ६ मिटर            | ४ .६ मिटर | १ .२५ मिटर | ० .८ मिटर  |
| ४००/२३० मोल्ट | ५ .८ ,,           | ४ .६ ,,   | १ .२५ ,,   | ० .३ ,,    |



८ . कम्पोजिट पोतमा ११ के .मि . ताइन होरिजन्टल कन्फिगुरेशनमा राखेर अथवा पोतको सजाई ११ मिटर भन्दा बढाएर ११ के .मि . ताइन र ४००।२३० भोल्ट ताइन बीचको दुरी १ .६ मिटर अथवा सो भन्दा बढि पार्नु पर्छ ।

९ . एउटा ओभर हेड ताइनले अर्को ओभर हेड ताइन नार्ने प्रत्येक क्रसिङमा ती दुई ताइन बीचको दुरी २ मिटर अथवा सो भन्दा बढाई बीचमा अर्थेड गार्ड वायर राखिनु पर्छ ।

१० . डेड एण्ड सेट फिट गर्दा ग्रा-परमिट डेड एण्ड ग्राप भन्दा कन्भेन्सनल तरिकाते टेन्सन ल्याम्प र वायान्डिडो वायर प्रयोग गर्नु नै बढि सुरक्षित भएकाते ग्रा परमिट डेड एण्ड ग्राप प्रयोग नगर्नु अथवा त्यस माथि पि.बि. ल्याम्प पनि प्रयोग गर्नु उपयुक्त हुन्छ । टेन्सन ल्याम्प एउटा मात्र नट बोल्ड भएको प्रयोग गर्नु हुदैन । तीन ओटा नट बोल्ड भएको टेन्सन ल्याम्प मात्र प्रयोग गरिनु पर्छ ।

११ . सामान्यतया पिन इन्सुलेटरको दायाँ या बायाँको गूढामा कण्डक्टर बाँध्नु भन्दा पिन इन्सुलेटर माथिको गुभमा कण्डक्टर बाध्नु बढि सुरक्षित भएकाते कण्डक्टर पिन इन्सुलेटर माथिको गुभमा बाध्ने गर्नु पर्छ । तर पिन इन्सुलेटरमा रंगल पर्ने भएमा कण्डक्टर पिन इन्सुलेटरमा अड्कने गरी गतामा (साइडमा) बाध्न सकिने छ ।

१२ . ११/३३ के.मि. ताइनको प्रत्येक शाखा ताइनमा उपयुक्त क्षमताको अटो रिक्लोजर वा सेक्सनालाइजिङ्ग स्वीच वा ब्रान्च डि.ओ फायुल सेट जडान गरी सो शाखा ताइन आवश्यक परेको वेतामा सबैले छुट्याउन सकिने बनाइनु पर्छ ।

१३ . डेड एण्ड पोत र ब्रान्च फिटिडर पोतमा जम्परहरू पि. बि. ल्याम्प लगाएर फिट गर्नुका साथै कन्ट्याक्चरिया बहाउन वाइडिडो वायरले ६-१० फन्को बाध्नु पर्छ ।

६ . स्टे सेट फिटिडो

१ . हरेक डेड एण्ड पोतमा कण्डक्टरको दुवै दिशातिर गरी दुइटा स्टे सेट र ४ डिग्री भन्दा बढि कोण भएका हरेक एन्गल पोतमा रिबल्टिडो टेन्सनको उल्टो दिशामा एउटा स्टे सेट फिट गरिनु पर्छ ।

(६)



२. प्रत्येक स्टे सेटमा स्टे इन्सुलेटर फिट गरिएको हुनु पर्छ । स्टे इन्सुलेटर फिट गर्दा स्टे वायरको माथिल्लो भागले तल्लो भागलाई नछुने र साथै स्टे वायरका दुई भागले स्टे इन्सुलेटरमा टेन्सन होईन कम्प्रेसन हुने गरि स्टे इन्सुलेटर फिट गरिनु पर्छ ।

३. स्टे सेट फिट गर्दा प्रेफर्म स्टे ग्रीप भन्दा कनभेन्सनल तरिकाले पि.बि.ल्काम्प र वायन्डिङ्ग वायर प्रयोग गर्नु नै बढि सुरक्षित भएकाले प्रेफर्म स्टे ग्रीप प्रयोग नगर्नु अथवा त्यस माथि पि.बि.ल्काम्प पनि प्रयोग गर्नु उपयुक्त हुन्छ ।

४. स्टे को टेन्सन एडजस्ट गर्ने टर्नवकल केटाकेटीले छुन नसक्ने गरी ८-१० फिट उचाईमा फिट गरिनु पर्छ ।

अर्थिङ्ग

१. स्टे सेट बढित प्रत्येक एंगल पोत, कट प्वाइन्ट पोत र डेड एण्ड पोतका साथै अटो रिक्लोजर वा सेक्सनालाइजिङ्ग स्वीच वा ब्रान्च डि.ओ. फायुज सेट बढित पोतहरू सबै अर्थिङ्ग गरिनु पर्छ । यदि लगातार दश वा सो भन्दा बढि संख्याका पोतहरूमा अर्थिङ्ग गरिएको छैन भने त्यस्ता प्रत्येक दशौं पोत पनि अर्थ गर्नु पर्छ । यदि लाईन रहेको क्षेत्रको अर्थ रेजिस्टान्स बढि पाइएमा आवश्यकता अनुसार यस भन्दा कम दुरीमा पनि अर्थिङ्ग गर्नु पर्ने हुन सक्छ ।

२. प्रत्येक अर्थिङ्गको अर्थ रेजिस्टान्स १० ओम भन्दा बढि नहुने गरि अर्थिङ्ग गरिएको हुनु पर्छ ।

३. अर्थिङ्गको लागि जमिनमा गाडिने हलक्ट्रोड घटिमा ८ फिट तामो ६ लाइनको स्टील डण्डी अथवा १ इन्चको जि.आइ. पाइप हुनु पर्छ । अर्थ गरिने उपकरणलाई अर्थिङ्ग हलक्ट्रोड संग जोड्न प्रयोग गरिने अर्थिङ्ग वायर ५० बर्ग मि.मि. आलुमिनियम अथवा ०.०५ वर्ग इन्च तामा बराबर भन्दा कम मसिनो हुनु हुदैन । अर्थिङ्ग वायर हतपति न टुट्ने गराउन अर्थिङ्ग वायरलाई जमिन माथि ८ फिट देखि जमिन भित्र सम्म उपयुक्त प्रकारको कण्डक्टिभ पाइप भित्र घुसाएर तैनातनुपर्छ । त्यसरी प्रयोग हुने कण्डक्टिभ पाइप पोतमा टाँसिने गरी ल्काम्प लगाई अड्काउनु पर्छ ।



४. अर्थिङ्गो इलेक्ट्रोड र अर्थिङ्गो वायर बिचको कनेक्सन अनिवार्य रूपले पि. जि. ल्याम्प प्रयोग गरेर नछुट्ने गरी जोडिनु पर्छ ।

८. लाइन चार्ज

१. कुनै पनि नयाँ लाइन चार्ज गर्नु भन्दा पहिलो उक्त लाइनको अन्तिम निरिक्षाण कस्तिमा सुपरभाइजरले गरी उक्त लाइन माथि उल्लेखित तरिकाले ठीक सित निर्माण गरिएको छ भन्ने कुरा पक्की गरिनु पर्छ ।

२. अन्तिम पटकको लाइन निरिक्षाण पछि उक्त लाइन र अर्थ बिचको इन्सुलेसन रेजिष्टान्स ५०० मेघा ओम भन्दा बढि छ छैन मेथर गरी हेर्नु पर्छ ।

३. कुनै पनि नयाँ लाइन चार्ज गर्नु भन्दा पूर्व उक्त लाइन चार्ज हुदैछ भन्ने कुरो सर्व साधारण सबैलाइ बिभिन्न संचारका माध्यमबाट जानकारी दिई सतर्क गराउनु पर्छ ।

४. कुनै पनि लाइन चार्ज गर्दा सर्व प्रथम केही सेकेण्डको लागि एक भटको दिई तुरन्त अपग गर्ने र त्यसरी केही सेकेण्डको भटको दिइर हेर्दा लाइन स्वतः ट्रिप नभई सबै ठीक भएमा मात्र केही वेर पछि स्थायी रूपमा चार्ज गर्नु पर्छ ।

५. कुनै पनि लाइन चार्ज गर्नु पूर्व लाइन चार्ज गराउने प्रतिवेदन पत्राराम भर्नु अनिवार्य छ ।



क्र.सं. कार्य थिपर्कि

१. केबुल बिछ्याउने

सुरक्षाको लागि ध्यान दिनु पर्ने कार्यहरू

१. अण्डर ग्राउण्ड क्याबुल बिछ्याउने निम्न दुइ मध्ये एउटा बिधि अपनाउनु पर्छ ।

क. केबुल ट्रेन्च निर्माण गर्ने

ख. कण्डयूट पाइप बिछ्याउने

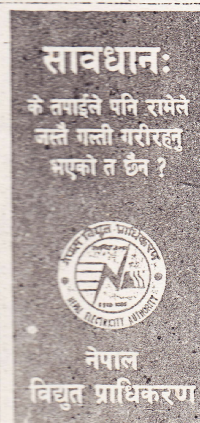
२. अण्डर ग्राउण्ड केबुल घटिमा १ मिटर मुनि पारि बिछ्याइनु पर्छ ।

३. केबुलको वेण्डमा बेण्डङ्ग ० कर्भर ३ फुट भन्दा घटि हुनु हुदैन ।

४. केबुल ट्रेन्च बनाएर केबुल बिछ्याउने भएमा उपयुक्त साइज र गहिराइको खाल्टो जनिसकेपछि उक्त खाल्टोमा बिछ्याइने केबुल या क्याबुलहरूको जम्मा बर्ग क्षेत्रको चार गुणा वा सो भन्दा बढि बर्ग क्षेत्र हुने गरि तिनै तिर एकसरी ईटाते बारिनु पर्छ। ईटाते बारेको उक्त भागको आधिम भाग बालुवाले पुरेपछि त्यस माथि केबुल बिछ्याएर त्यस माथि पुनः बालुवाले भरिनु पर्छ र अनिपछि त्यस माथि दुई तह ईटाते बन्द गर्नु पर्छ। सम्भव भए इटाको जोडाईमा १:६ को सिमेन्ट प्रयोग गरिनु पर्छ । त्यति गरिसके पछि सम्पूर्ण खाल्टो माटोले पुर्नु पर्छ ।

५. कण्डयूट पाइपमा क्याबुल बिछ्याउने भए, उपयुक्त साइज र गहिराइको खाल्टो जनिसके पछि उक्त खाल्टोमा एक तह बालुवा बिछ्याई त्यस माथि बिछ्याइने क्याबुल या क्याबुलहरूको जम्मा बर्ग क्षेत्रको दुई गुणा अथवा सो भन्दा बढि बर्ग क्षेत्र भएको कण्डयूट पाइप बिछ्याएर त्यस भित्र क्याबुल तानिनु पर्छ । त्यसरी क्याबुल तानिसके पछि त्यस माथि पुनः एक तह बालुवा राखि त्यस माथि एक सरी ईटाते छोपी सो ईटा माथि कालो अथवा रातो अथवा खतरा चिन्न अंकित पोलिथिन सिव बिछ्याउनु पर्छ । त्यति गरि सके पछि सम्पूर्ण खाल्टो माटोले पुर्नु पर्छ ।





नबिसौं, विद्युत चोरी गर्नु राष्ट्रिय अपराध हो ।



६ . यदि रुउटा कयाबुलबाट अन्य शाखा कयाबुलहरू जोडेर लैजानु पर्ने भएमा त्यसरी ज्वाइन्ट हुने प्रत्येक ठाउँमा पछि कुनै वेला आवश्यक भए एक जना मान्छे घुमेर काम गर्न हुने उपयुक्त साइजको ज्वाइन्ट स्पेस र म्यान होल बनाई उक्त म्यान होल पछि कुनै पनि वेला सजिलै खोल्न सकिने गरी बन्द गरिनु पर्छ ।

#### केबुल चार्ज

१ . कुनै पनि केबुल चार्ज गर्नु पूर्व उक्त केबुल माथि उल्लेखित तरिकाले ठीक सित बिछ्याइएको हो होइन भौतिक निरिक्षाण गरिनु पर्छ ।

२ . भौतिक निरिक्षाण पछि केबुल टेष्टिङ्ग इन्जिनियर प्रयोग गरेर उक्त केबुल टेष्ट गरिनु पर्छ ।

३ . केबुल टेष्ट सन्तोषजनक भए पछि मात्र केबुल चार्ज गरिनु पर्छ । तर यस अघि केबुल चार्ज प्रतिवेदन भर्न आवश्यक पर्छ ।



बितरण ट्रान्सफरमा जडान

क्र.सं. कार्य शिर्षक

ध्यान दिनु पर्ने कार्यहरू

१. ट्रान्सफरमा  
जडान

१. कुनै पनि बितरण ट्रान्सफरमा पोतमाथि १२ फिट अग्लो ध्यानत ल्पेट पत्राम बनाव अथवा पोत मुनि धटिमा ६ फिट अग्लो सिमेन्टले जोडी ईटाको ल्पेटपत्राम बनाव ट्रान्सफरमा कसै नढाल्कने गरी मजबुत रूपमा जडान गरिनु पर्छ ।

२. ट्रान्सफरमाको ११/३३ के.मि. (हाइ भोल्टेज) साइडमा उपयुक्त साइजको लाइभिङ्ग आरेस्टर, डि.ओ. फ्युज सेट र सम्भव भए हर्न ग्याप फ्युज पनि जडान गरिनु पर्छ ।

३. ट्रान्सफरमाको ११/३३ के.मि. (हाइ भोल्टेज) बुसिङ्गमा आर्किङ्ग हर्न फिट गरिएको छ भने सो पनि उपयुक्त किसिमले आइजस्ट गरिनु पर्छ ।

४. ट्रान्सफरमाको भेन्टिङ्ग पाइपमा नया सिलिका जेल भरिएको ब्रीदर जडान गरिएको हुनु पर्छ ।

५. ट्रान्सफरमाको बुसिङ्गमा केबल या कण्डक्टरको कनेक्सन लगसु प्रयोग नगरिकन गरिनु हुदैन र सबै कनेक्सनहरू लगसु प्रयोग गरी स्पार्क नहुने गरी राम्ररी कनु पर्छ ।

६. ट्रान्सफरमाको न्युल र बोर्डि (ट्याक) बेल्ता बेग्लै नै अर्थ गरिएको हुनु पर्छ । त्यसो नै लाइभिङ्ग आरेस्टर पनि बेग्लै नै अर्थ गरिनु पर्छ ।

७. ट्रान्सफरमाको सब. डि. साइडमा सम्भव भए सम्म उपयुक्त साइजको एम.सि.सि.वि.नम्र उपयुक्त साइजको कित क्याट फ्युज सेट भए पनि जडान गरिनु पर्छ ।



८. ट्रान्सफरमा जडान गरिनु भन्दा बढिमा एक महिना पूर्व उक्त ट्रान्सफरमा टेस्टिङ्ग लावमा लगेर रुटिन टेस्ट गरिएको हुनु पर्छ । ट्रान्सफरमा टेस्टिङ्ग लायुब नजिक भएमा ट्रान्सफरमा जडान गरिने वेलापुनः एक पल्ट रुटिन टेस्ट गरिनु राम्रो हुने छ ।

नयाँ जडान गरिएको ट्रान्सफरमा चार्ज गर्नु भन्दा पहिले उक्त ट्रान्सफरमा सम्बन्धमा निम्न कुराहरु पुनः एक पल्ट रिविजन गरिनु पर्छ ।

१. उक्त ट्रान्सफरमा माथि उल्लेख गरिए अनुसार जडान भएको हो कि होइन ?

२. लाइभेनिङ्ग आरेस्टर, ट्रान्सफरमा बोडि र ट्रान्सफरमा न्युट्रल छुट्टा छुट्टै अर्थ गरिएको छ कि छैन ? कुनै आर्थिङ्ग कण्डक्टर कसै टुटेको छ कि ?

३. एच. टि. साइडमा फिट गरिएको डि.ओ. फायुज र हर्न ग्याप फायुज उपयुक्त साइजको छ कि छैन ?

४. एल. टि. साइडमा फिट गरिएको एम. सि. सि. बि. अथवा कित कयाट फायुज उपयुक्त साइजको छ कि छैन ?

५. ट्रान्सफरमा आयल उपयुक्त लेभल (आयल इन्डिकेटर) सम्म छ कि छैन ?

६. ट्रान्सफरमाबाट चार्ज हुने ४००/२३० भोल्ट लाइनहरु अन्तिम पटक निरिक्षण गर्दा उक्त लाइनहरु ठीक अवस्थामा छ कि छैन ?

७. ट्रान्सफरमा चार्ज गरिदै छ भन्ने विषय सर्व साधारण सबैलाई बिभिन्न संसारका माध्यमबाट जानकारी दिई सतर्क गराएको छ कि छैन ?



८. ट्रान्सफरमर भेद्यरिङ्ग गरेर हेर्दा निम्नानुसार छ कि छैन ?

- एच.टि.बुसिङ्गहरूको कन्ट्युनिटि ठीक भएको ।

- एल.टि. बुसिङ्गहरू बिचको कन्ट्युनिटि ठीक भएको ।

- एल. टि. बुसिङ्गहरू र न्यूट्रल बुसिङ्ग बिच कन्ट्युनिटि ठीक भएको।

- एच.टि. र बोडि बिचको इन्सुलेसन रेजिस्टांस १००० Mohm भन्दा कम नभएको ।

- एच.टि र एल.टि. बुसिङ्ग बिचको इन्सुलेसन रेजिस्टांस ५०० Mohm भन्दा कम नभएको ।

- एल.टि. र बोडि बिचको इन्सुलेसन रेजिस्टांस २०० मेगाओम भन्दा कम नभएको ।

- कुनै पनि ट्रान्सफरमर चार्ज गर्नु भन्दा अगाडि ट्रान्सफरमर चार्ज गराउने प्रतिवेदन पढाराम भर्नु अनिवार्य छ ।



क्र.सं. विषयक

ध्यान पु-याउनु पर्ने कार्यहरू

१. सर्भिस लाइन

१. सर्भिस कनेक्सनको पुरै भाग बिचमा नगासिएको कन्सेन्ट्रिक क्याबलको हुनु पर्छ ।

२. सर्भिस क्याबुल ५० मिटर भन्दा लामो हुनु हुदैन । ग्राहकको मिटर राख्ने स्थान सदैव भन्दा नजिकको बितरण लाइन देखि ५० मिटर भन्दा टाढा भएमा उपयुक्त स्थान सम्म बितरण लाइन बढाएर मात्र सर्भिस कनेक्सन दिइनु पर्छ ।

३. छुट्टा ग्राहकको सर्भिस क्याबुलबाट टाप्प गरी अर्को ग्राहकलाई कनेक्सन दिनु हुदैन ।

४. बितरण लाइनमा सर्भिस केबुलको कनेक्सन कनेक्टर प्रयोग गरेर मात्र गरिनु पर्छ ।

५. सर्भिस क्याबुल सबैले देखिने गरी खुल्ला या जडिले नो पनि जान सक्ने ठाउँबाट लैजानु पर्छ । कोठा या पछि कोठा बारिन सक्ने स्थानबाट लैजानु हुदैन ।

२. मिटर जडान

१. मिटर जडान गरिने स्थान भ-याडो नेरको बरण्डा कोरिडोर आदि बाहिरिया मानिसहरू बरोबर आवत जावत गरिरहने स्थान हुनु पर्छ । कोठा, बैठक, किचन आदि बाहिरिया मानिस त्यति नजाने या जान नहुने स्थानमा हुनु हुदैन ।

२. एम्.सि.बि. अथवा मिटर फायुज मिटर अघि ठोहन मिटर पछि लोड साइडमा मात्र जडान गरिनु पर्छ ।



३ . मिटर बक्स भित्र जडान गरिने एम्.सि.बि. या फायुजको क्षमता मिटरको क्षमता र स्वीकृत लोड भन्दा बढि हुनु हुदैन।

४ . मिटरको उचाई ५ फिट देखि ७ फिट सम्मको बित्तिमा हुनु पर्छ ।

५ . मिटर संगै मेन स्वीच र डिस्ट्रिब्युसन बक्स हुनु पर्छ । मेन स्वीच र डिस्ट्रिब्युसन बक्स दुबैको बोडि अर्थ गरिएको हुनु पर्छ ।

६ . ग्राहकको अर्थिडो उक्त अर्थिडो र पेजले कुनै बल्ब बालेर हेर्दा कमसेकम साबिकको तीन चौथाइ उज्यालो हुने प्रकारको हुनु पर्छ ।

७ . मिटर कनेक्सन गर्दा मिटर बीच छुन्ने ग्रीडहरू रूपमा कनेक्सन गर्नु पर्छ। मिटर कनेक्सन पछि मिटर ठीक सित घुम्छ कि घुम्दैन बिशेष ध्यान दिइएर हेर्नु पर्छ।

८ . ग्राहकको सम्पूर्ण हाउस वायरिङ्ग उपयुक्त प्रकारका बिधुत सामाग्रीहरू प्रयोग गरी स्थायी रूपमा जडान गरिएको हुनु पर्छ। उक्त वायरिङ्ग ५०० भोल्टको मेगरले चेक गर्दा धटिमा १०० मेगा ओम हुनु पर्ने छ ।

९ . ग्राहकको प्रत्येक पावर सकेट थ्री पीन सकेट भई उक्त सकेट सम्म अर्थ लाइन जोडिएको हुनु पर्छ ।



क.सं. कार्य शिर्षक

ध्यान दिइए हेतु पर्ने कार्यहरू

१. पोल निरीक्षण

प्रत्येक लाइन घटिमा निम्न तालिका अनुसार निरीक्षण गरिनु पर्छ र कुनै कैफियत देखिएमा तत्काल आवश्यक रूपले सम्भार गरिनु पर्छ ।

क. ११ के.मि. लाइन प्रत्येक तिन महिनामा एक पल्ट ।

ख. ४००।२३० भोल्ट लाइन प्रत्येक छ महिनामा एक पल्ट ।

१. पोल उभ्याइएको स्थानमा माटो खेर, पानीले माटो बगाएर अथवा कुनै पशु । बनावारले माटो कोट्याएर आल्टो पारको छ कि ?

२. स्टील पोलको कंक्रीट क्लार चोइटिएको या चर्केको छ कि ?

३. झिया लागेर, चोट पटक लागेर या अन्य कुनै कारणले पोल ढल्केको, बांगिएको या भाँचिन लागेको छ कि ?

४. उक्त पोल आवागमनमा बाधा पुग्ने गरी उभ्याइएको छ कि ?

५. उक्त पोलमा कसैले अनधिकृत रूपमा कुनै तार, डोरी आदि बाँधेको या भुण्ड्याएको छ कि ?

६. उक्त पोल नजिकै भवन, गोदाम आदि निर्माण कार्य गरिएको छ कि ?



२. पोल पिक्टिङ्गको  
निरिक्षाण

१. पोलमा जडान गरिएको त्रिश आर्म, टेन्सन ल्याम्प,  
डि-आइरण आदि पोलका हार्ड वयर पिक्टिङ्गहरू म्रिया लागेका  
छन् कि ? पिक्टिङ्ग छुक्लो भएर ढलिरहेको छ कि ? अथवा  
बढि टेन्सन पर्नाको कारण बाँधिएको छ कि ?

२. पोलमा जडान गरिएका डिस्क, पिन या स्पाकल इन्सुलेटरहरू  
पुटेका या चर्केका छन् कि ? तिनीहरू मध्ये कुनैमा इलेक्ट्रिक  
स्पाक लागेर कालो धब्बा लागि रहेको छ कि ?

३. इन्सुलेटरहरूमा र जम्परमा बाँधिएका बाण्डलु वायर र  
पि.जि. ल्याम्प पुर्तिस्क रहेको छ कि ?

४. जम्परहरू हावा लाग्दा तट्टामा छुने गरी कम लिक्योन्समा  
या आवश्यकता भन्दा बढि तामो भई भुत्तीने गरी बिना  
पिन इन्सुलेटर सपोर्ट बाँधिएको छ कि ?

५. इन्सुलेटरनेर कण्डक्टरको स्ट्रान्ड पुर्तिस्क रहेको छ कि ?  
कण्डक्टर रिवरर या अन्य कुनै कारणले बुडिन लागेको छ कि ?

६. कुनै डेढ एण्ड पोल अथवा १५ भन्दा बढि कोण भएको  
एंगल पोलमा डिस्क इन्सुलेटर नलगाइकन पिन इन्सुलेटर मात्र  
लगाइ राखेको छ कि ?

७. ४००/२३० भोल्ट लाइनको कट प्वाइट पोल, ब्राच पिक्डर  
पोल र १५ डिग्री भन्दा बढि कोण भएको एंगल पोलमा  
डबल डि-आइरण र साकल इन्सुलेटर नलगाइकन एउटै सेट  
डि-आइरण र साकल इन्सुलेटरले काम चलाएको छ कि ?

३. स्टे सेटको निरिक्षाण

१. एंगल पोलमा हुने रिजल्टिङ्ग टेन्सनको ठीक विपरित  
दिशा तिर तानिने गरी स्टे पिक्ट गरिएको छ कि छैन ?



२ . स्टे वायर बांधिएको स्थान कण्डक्टर नजिक पर्ने गरि धेरै माथि अथवा धेरै तल त बांधिएको छैन ?

३ . स्टे वायर झुकुलो भइरहेको छ कि ?

४ . स्टे वायर र रडमा खिया लागेर अथवा अन्य कुनै तरिकाले चोट लागेर टुट्न लागेको छ कि ?

५ . स्टे सेटमा स्टे इन्सुलेटर पिचट गएको छ कि छैन ?

६ . स्टे सेटमा पिचट गरिएको स्टे इन्सुलेटर स्टे वायरको माथिल्लो भागले तल्लो भागलाई नछुने र साथै स्टे वायरको दुई भागले स्टे इन्सुलेटरमा टेन्सन होइन कम्प्रेसन हुने गरी पिचट गरिएको हो कि होईन ?

७ . स्टे सेट झुकुलो भएमा टन्कासन प्रयोग गरिने ठर्न वकल केटाकेटीहरूले चलाउन नसक्ने सवाइमा राखिएको हो कि होईन ?

४ . लोड ब्रेक स्वीच  
सेक्सनालाइजिङ्ग  
स्वीच र ब्रान्च डि.ओ  
फायुज सेटको निरिक्षण

१ . उल्लेखित उपकरण आवश्यकता अनुसार ठीक तरिकाले प्रयोगमा आइ रहेको छ कि छैन ?

२ . ओभरलोड अथवा झुकुलो कनेक्सनको कारण उल्लेखित उपकरणमा कुनै स्पार्क लागेको दाग त छैन ?

३ . उक्त उपकरण कसैले अनधिकृत रूपमा प्रयोग गर्न नसक्ने गरी वाल्वा मार्ने गरिएको छ कि छैन ?

४ . उक्त उपकरण अर्थिङ्ग गरिएको छ कि छैन ? अर्थिङ्गको अवस्था ठीक छ कि छैन ?



#### ५. अर्थिङ्गोको निरिक्षण

##### कण्डक्टरको निरिक्षण

५. उक्त उपकरणको कनेक्सन र पिण्टिङ्गमा कुनै खराबी त छैन?

१. अर्थिङ्गो कण्डक्टरमा कुनै चोटपटक पारेर चुडालेको अथवा चुडिन सक्ने पारिणको त छैन ?

२. अर्थिङ्गो कण्डक्टरका कनेक्सनहरू कुनै छुटिरहेको अथवा पछि छुट्न सक्ने गरी झुकुतो भइरहेको त छैन ?

३. अर्थिङ्गो कण्डक्टरको साइज ५० बर्ग मि.मि. आलुमिनियम अथवा ०.०५ वर्ग इन्च तामा बराबर भन्दा सानो त छैन ?

४. अर्थिङ्गो कण्डक्टर कुनैले काट्न नसक्ने गरी जमिन मुनि सम्म उपयुक्त प्रकारको कण्डयुट पाइप भित्र छिटाएर लगिराखेको छ कि छैन ?

५. अर्थिङ्गोको अर्थ रेजिस्टान्स १० ओम भन्दा कम छ कि छैन?

१. कण्डक्टरहरू इन्सुलेटरहरूबाट नछुटिने गरी बायन्डिङ्गो वायर र पि.जि. ल्याम्प लगाएर राम्रो सिते बाँधिएको छ कि छैन ?

२. कण्डक्टरहरू हावाहुरी र हिँडको लोड पर्दा नटुट्ने र अनावश्यक रूपमा बढि भुत्तिलिन पनि नभुत्तिलिने गरी उचित स्तरको टेन्सन दिएर तानिएको हो कि होइन ?

३. कण्डक्टरको बीच स्पेयनमा कुनै जोडनी छ कि? यदि कुनै त्यस्तो जोडनी भएमा त्यो जोडनी नपुक्ने गरी कम्पेसन अथवा ब्याइन्डिङ्गो स्लीम बिधिले जोडिएको हो कि होइन ?

४. कण्डक्टर बाँधिएको इन्सुलेटर छेउमा अथवा कण्डक्टरको अन्य कुनै भागमा कण्डक्टर चुडिन लागेको छ कि ?



४. कण्डक्टरमा कतै स्क्रकोडांगा अथवा अग्ला बोट बिस्वा अथवा लहरा आदिले छुन लागेको अथवा छोड राखेको छ कि ?

५. एक सर्किटको लाइन र अर्को सर्किटको लाइन बीच हुनु पर्ने न्यूनतम दुरी कायम गरिएको छ कि छैन ?

७. एक सर्किटको लाइन मुनि कुनै अर्को सर्किटको लाइनले क्रसिङ्ग गरेको स्थानमा ती दुई सर्किट बिच अर्थेड गार्ड वायर राखिएको छ कि छैन ?

८. पेट्रोलहरू बिच र पेट्रोल र न्यूट्रल बिच हुनु पर्ने न्यूनतम दुरी कायम गरिएको छ कि छैन ?

९. कण्डक्टरको न्यूनतम लिक्विरान्स कायम नहुने गरी कण्डक्टर मुनि अथवा कण्डक्टर नजिक घर गोदाम आदि निर्माण कार्यहरू गरिएको छ कि ?

७. निरिक्षाण प्रतिवेदन दिने

१. लाइन निरिक्षाण पछि लाइन निरिक्षाण प्रतिवेदन पत्राराम भर्नु अनिवार्य छ ।

२. लाइनमा देखिएको कैपियत हटाउन आवश्यक समेत सम्भार गर्नु पूर्व लाइन समेत सुधार गर्ने स्वीकृति पत्राराम भर्नु अनिवार्य छ ।

३. आवश्यक सुधार कार्य अविलम्ब सम्पन्न गरिनु पर्छ ।



## ट्रान्सफरमर निरीक्षण र सम्भार

ध्यान दिशर हेतु पर्ने कार्यहरू

कुनै पनि बितरण ट्रान्सफरमर धटिमा महिनाको एक पल्ट निरीक्षण गरिनु पर्छ र कुनै कैपिटयल देखिएमा तुरन्त आवश्यक रूपले सम्भार गरिनु पर्छ ।

बितरण ट्रान्सफरमर  
निरीक्षण

१ . ट्रान्सफरमर जमिनबाट धटिमा ६ फिट माथि पोल माउण्टेड गरी अथवा सिमेन्टले जोडेको ईटाको ल्पेट मापर्न निर्माण गरी जडान गरिएको छ कि छैन ?

२ . ट्रान्सफरमरको सर्पोट मजबुद छ कि छैन ? कतै ट्रान्सफरमर एकातिर ढल्किरहेको छ कि ?

३ . ट्रान्सफरमरको सुरक्षाको लागि ११/३३ के.भि. साइडमा उपयुक्त साइजको लाइटनिङ्ग रोस्टर डि.ओ पत्रयुज/ हर्न ग्याप पत्रयुज र एल.टि.साइडमा एम्.सि.सि.बि.या कितक्याट पत्रयुज फिट गरेको छ कि छैन ?

४ . ट्रान्सफरमरको बुसिङ्गहरूमा केबुल अथवा कण्डक्टरहरू कनेक्टीङ्ग तगसू प्रयोग गरी कनेक्सन गरिएको हो कि होइन ?

५ . ट्रान्सफरमरका एल.टि.बुसिङ्गहरू र एल.टि.बुसिङ्गहरू पुगटेका चक्का छन् कि ? बुसिङ्ग र बुसिङ्गका कनेक्सनहरू लुज छन् कि ?



६ . ट्रान्सपटरमरको ११/३३ के .मि. बुसिङ्गहस्मा आर्किङ्गहर्नहस् पिफ्ट गरिष्का मर ती आर्किङ्गहर्नहस् रामरी आडनस्ट गरिष्का छन् कि छैनन् ?

७ . ट्रान्सपटरमरमा बुसिङ्ग, ग्यास्कट, ड्रेन भल्म आदि कतै बाट तेल चुहिरहेको छ कि ? ट्रान्सपटरमर आयल इन्डिकेटरमा तेल देखिन्छ कि देखिदैन ?

८ . ट्रान्सपटरमरको ब्रीदर जोड्ने पाइमा कतै हावा छिर्ने प्वाल छ कि ?

९ . ट्रान्सपटरमर ब्रीदरमा भएको सिलिका जेलको रंग नीलो बाट धैरो रंगमा परिवर्तन भइसकेको छ कि ?

१० . ट्रान्सपटरमर बोडिको तल्लो भागमा जडान गरिष्को ड्रेन भल्म बाट निकालिष्को ट्रान्सपटरमर आयल स्याम्पलको डाइ इलेक्ट्रिक स्ट्रेङ्गथ टेष्ट गर्दा २.५ मि.मि. ग्यापमा कम्तिमा १ मिनेट सम्म ३० के.मि. भन्दा बढि भोल्टेज होल्ड गरिन्छ कि गरिदैन ?

११ . ट्रान्सपटरमरको बोडि, एल्.टि. साइडको न्युट्रल र लाइभिङ्ग आरेष्टर तिनै ओटा छुट्टा छुट्टै आवश्यक तरिकाले अर्थ गरिष्को छ कि छैन ? तिनैहरूको अर्थिङ्ग कण्डक्टर कतै चुडेको अथवा चुडिन लागेको त छैन ?

१२ . ट्रान्सपटरमर स्टेसनमा पिफ्ट गरिष्का लाइभिङ्ग आरेष्टर कसैले छुटाएको छ कि ?

१३ . ट्रान्सपटरमरको ११/३३ के .मि. साइडमा जडान भएको डि.ओ. फायुज सेटको अवस्था ठीक छ कि छैन ? त्यसमा लगाइष्को फायुजको साइज ट्रान्सपटरमरको क्षमता अनुसार उपयुक्त छ कि छैन ?



१४ . ट्रान्सफरमरको रत्न . ति . साइजमा जडान गरिएको  
रम् . सि . सि . बि . अथवा कित कयाट पत्रयुज बाइपास  
गरिएको छ कि ? तिनीहरूको साइज आवश्यकता भन्दा  
तुलो अथवा सानो छ कि?

१५ . पिक्लोड टाइममा ट्रान्सफरमरको प्रत्येक फेजमा  
कति लोड छ ? तीन फेजको लोड रेसियो समानुपातिक छ  
कि छैन ? कतै ट्रान्सफरमर ओभरलोडमा अथवा घेरै न  
अनवाला न्स लोडमा त छैन ?

१६ . ट्रान्सफरमरमा रक्सपोजन भेन्ट छ कि छैन ?  
एक्सपोजन भेन्ट भएमा सो को डाइफेराग्राम फुटी त्यहाबाट  
हावा पस्ने गरिरहेको छ कि ?

२. निरिक्षाण प्रतिवेदन दिने

१. ट्रान्सफरमर निरिक्षाण पछि ट्रान्सफरमर निरिक्षाण  
प्रतिवेदन पढाराम भर्नु अनिवार्य छ।

२. ट्रान्सफरमर निरिक्षाण पछि आवश्यक सुधार कार्य  
अविलम्ब सम्पन्न गरिनु पर्छ ।



रिस्को  
हाइपास  
मन्दा

## सर्भिस कनेक्शन निरीक्षण र सम्भार

क.सं. कार्य शिर्षक

ध्यान दिपर गरिनु पर्ने कार्यहरू

प्रत्येक गाहकको सर्भिस कनेक्शन मिटर तथा मिटरिङ्ग युनिट र विनीहरूको कनेक्शन निम्नानुसार निरीक्षण गरिनु पर्छ।

- एल.टि. मिटरिङ्ग भएको गाहकको घटिमा तीन महिनामा एक पल्ट

- एल.टि. ग्रि पेज मिटरिङ्ग भएको गाहकको घटिमा छ महिनामा एक पल्ट

- एल.टि. सिंगल पेज मिटरिङ्ग भएको गाहकको आवश्यकता अनुसार

केबुलको कण्डिसनमा र मिटर अथवा मिटरिङ्ग युनिटमा कुनै कैपियत देखिएमा तत्काल आवश्यक सम्भार गरिनु पर्छ।

१. सर्भिस लाइन

१. सर्भिस लाइन को पुरै भाग उपयुक्त साइजको कन्सेन्ट्रीक केबुल बाट नभई कण्डयुट पाइप भित्र छिराइएको पि.भि.सि. तार अथवा सुस्को केही भाग पि.भि.सि. तार र पछिल्लो केही भाग मात्र कन्सेन्ट्रीक केबुलले जोडिएको छ कि ?

२. कन्सेन्ट्रीक केबुलको कुनै ठाउँमा टेप लगाई वा नलग्नाइकन जोडिएको छ कि ?

३. सर्भिस कन्सेन्ट्रीक केबुलको कुल लम्बाइ ५० मिटर भन्दा लामो छ कि ?

४. कुनै गाहकको सर्भिस केबुल कुनै अर्को गाहकको सर्भिस केबुलबाट ट्याप गरेर लगिएको छ कि ?



५ . सर्भिस केबुलको सम्पूर्ण या आंशिक भाग हतपति बाहिरिया मानिस नजाने या जान नहुने कोठा, किचन आदि बन्द ठाउँबाट लगिएको अथवा ल्पास्टर कंक्रीटले छोपेर लगिएको छ कि ?

६ . सर्भिस केबुलके कनेक्सन कनेक्टर प्रयोग नगरिकन गरिएको छ कि ?

७ . सर्भिस केबुल डढेर काम नलाग्ने भइरहेको छ कि ?

## २ . मिटर र मिटरिङ्ग युनिट निरिक्षण

१ . मिटर जडान गरिएको स्थान भ-याङ्गोनैरको बारण्डा कोरिडोर आदि बाहिरिया मानिस बराबर आवत जावत गरिरहने खुल्ला स्थान हो कि होइन ?

२ . मिटर निहुरेर हेर्नु पर्ने गरी धेरै तल अथवा सामान्य भन्दा अग्लो भएमा उभिएर हेर्नु पर्ने गरी धेरै माथि जडान गरिएको छ कि ?

३ . मिटर बाक्स भित्र जडान गरिएको एम.सि.बि.अथवा किटक्याट फायुज मिटर अघि मेन लाइनमा जडान गरिएको छ कि ?

४ . मिटर बाक्स भित्र सर्भिस केबुल र सप्लाई तार बाहेक अन्य कुनै अनावश्यक तार छिराइएको छ कि ?

५ . मिटर बाक्स भित्र जडित एम.सि.बि.या किटक्याट फायुजको साइज स्वीकृत क्षमता अथवा मिटर को क्षमता भन्दा ठुलो छ कि ?

६ . मेन स्वीच र डिस्ट्रिब्युसन बक्सको अर्थ छुटाइएको छ कि ?

७ . मिटर वा मिटरिङ्ग युनिटहरू बिगेको कारण बदली गरिएको छ कि? अथवा बिगेर बाइपास गरिएको छ कि?



## फायुज सेवा

हिरीया

बन्द

को

क.सं.

कार्य शिर्षक

१.

फायुज सेवा

ध्यान दिनु पर्ने कार्यहरू

१. जलेको फायुज बदलि गर्दा जहिले पनि फायुज चार्ट हेरी स्वीकृत तोडको लागि उपयुक्त साइजको फायुज राख्नु पर्छ। अनधिकृत रूपले ठुलो साइजको फायुज राख्नु हुदैन।

२. फायुज बदली गर्नु पूर्व सम्भव भए सम्म उक्त फायुजमा गई रहेको सप्लाई बन्द गरिनु पर्छ र फायुज लगाउन प्रयोग हुने अपरेटिङ ० रट, पिलास, पेटकस आदि आपूर्ति प्रयोग गर्ने औजारहरूको इन्सुलेसन ठीक छ छैन रामरी हेर्नु पर्छ।

३. जलेको फायुज बदलि गरिनु भन्दा पहिले उक्त फायुज र आसपासका सबै कनेक्सनहरू स्पार्क नहुने गरी रामरी कसेर मात्र फायुज बदली गरिनु पर्छ।

४. फायुज लगाउँदा हात र झुटा सुकेको हुनु पर्छ र बुत्ता र पञ्जाको प्रयोग गरिनु पर्छ।

५. कुनै ठाउँमा फायुज बदली गर्दा फायुज तुरन्त जान्छ भने पुनः अर्को पटक फायुज बदलि गर्नु भन्दा पहिले के कति कारणले सो फायुज नअडेको हो भन्ने तथ्य पत्ता लगाएर आवश्यक सुधार गर्नु पर्छ र त्यस पछि मात्र दोह-याएर फायुज राख्नु पर्छ।



डरिया  
बन्द  
को

क्र.सं. कार्य शिर्षक

ध्यान दिनु पर्ने कार्यहरू

१ पर्युज सेवा

१. जलेको पर्युज बदलि गर्दा बहिले पनि पर्युज चार्ट हेरी स्वीकृत लोडको लागि उपयुक्त साइजको पर्युज राख्नु पर्छ। अनधिकृत रूपले ठुलो साइजको पर्युज राख्नु हुदैन।

बरण्डा  
गर्न

२. पर्युज बदली गर्नु पूर्व सम्भव भए सम्म उक्त पर्युजमा गई रहेको सप्लाई बन्द गरिनु पर्छ र पर्युज लगाउन प्रयोग हुने अपरेटिङ ० रड, पितास, पेचकस आदि आपूर्ति प्रयोग गर्ने औजारहरूको इन्सुलेसन ठीक छ छैन रामरी हेर्नु पर्छ।

भन्दा  
को छ

३. जलेको पर्युज बदलि गरिनु भन्दा पहिले उक्त पर्युज र आसपासका सबै कनेक्सनहरू स्पार्क नहुने गरी रामरी क्षेत्र मात्र पर्युज बदली गरिनु पर्छ।

अथवा  
कि?

४. पर्युज लगाउँदा हात र खुट्टा सुकेको हुनु पर्छ र जुत्ता र पञ्जाको प्रयोग गरिनु पर्छ।

अन्य

५. कुनै ठाउँमा पर्युज बदली गर्दा पर्युज तुरन्त जान्छ भने पुनः अर्को पटक पर्युज बदलि गर्नु भन्दा पहिले के कति कारणले सो पर्युज नअडेको हो भन्ने तथ्य पत्ता लगाएर आवश्यक सुधार गर्नु पर्छ र त्यस पछि मात्र दोह-याएर पर्युज राख्नु पर्छ।

क्याट  
भन्दा

कि?

बदली



लाइन चार्ज गारान्ती प्रविष्टि -

..... शाखा

..... क्षेत्रीय कार्यालय

१. चार्ज गरिने लाइनको (पिण्डको) नाम:-

२. लाइनको किसिम:-

११/३३ के.मि. Three phase

0

११ के.मि. Two Phase

0

४००/२३० भोल्ट Three phase - Four wire

0

४००/२३० भोल्ट Two phase - Three wire

0

२३० भोल्ट Single phase - Two wire

0

३. लाइनको कूल लम्बाई:-

KM

४. लाइन सुरु हुने स्थान :-

५. लाइन अन्त हुने स्थान :-

६. प्रयोग भएको कण्डक्टरको पूर्ण विवरण :

(i) ..... साईजको कण्डक्टर जम्मा ..... KM.

(ii) ..... साईजको कण्डक्टर जम्मा ..... KM.

७. प्रयोग भएको पोलको विवरण :

(i) ..... मिटर लम्बाइको ..... पोल जम्मा ..... थान

(ii) ..... मिटर लम्बाइको ..... पोल जम्मा ..... थान



८. जडित पोत संख्या:

- (i) डेड रण्ड पोत ..... थान  
(ii) स्टे जडित रंगल पोत ..... थान  
(iii) अर्थ मात्र गरिएको पोत ..... थान  
(iv) साधारण पोत ..... थान

जम्मा ..... थान

९. लाइनको न्युनतम लिखरान्स:

- सडकबाट ..... मिटर माथि  
खेतबाट ..... मिटर माथि  
छेउको घरबाट ..... मिटर टाढा

१०. उल्लेखित लाइन र अर्थ बिचको इन्सुलेसन रेजिस्टान्स .....Mohm

११. उक्त लाइन निर्माण कार्य सम्पन्न गर्न स्टोरबाट या अन्य ..... श्रोतबाट  
इस्यु भएका र जडान भएका मुख्य मुख्य सामानहरूको विवरण

| विवरण                  | स्टोरबाट इस्यु भएको संख्या | जडित संख्या   | कैपियत |
|------------------------|----------------------------|---------------|--------|
| (i) पोत                | ... थान                    | ..... थान     |        |
| (ii) कण्डक्टर          | ..... कि. मि.              | ..... कि. मि. |        |
| (iii) कश आर्य          | ..... थान                  | ..... थान     |        |
| (iv) रफु लकाम्प        | ..... थान                  | ..... थान     |        |
| (v) ब्रासिडो           | ..... थान                  | ..... थान     |        |
| (vi) डि आइरन           | ..... थान                  | ..... थान     |        |
| (vii) पिन इन्सुलेटर    | ..... थान                  | ..... थान     |        |
| (viii) शायकल इन्सुलेटर | ..... थान                  | ..... थान     |        |
| (ix) डिस्क इन्सुलेटर   | ..... सेट                  | ..... सेट     |        |
| (x) स्टे सेट           | ..... सेट                  | ..... सेट     |        |
| (xi) अर्थिडो सेट       | ... सेट                    | ..... सेट     |        |
| (xii) अन्य             |                            |               |        |



१२. लाइन निर्माण सुरु मिति :-
१३. लाइन निर्माण सम्पन्न मिति :-
१४. लाइन निर्माणको अनुमानित रकम :-
१५. लाइन चार्ज मिति :-
१६. सिङ्गल लाइन डायग्राम

-----  
स्टर इन्चार्ज

-----  
लाइन चार्ज गराउने इन्चार्ज

-----  
कार्यालय प्रमुख



..... शाखा

..... क्षेत्रीय कार्यालय

1. ट्रान्सफरमर जडित ११/३३ के.भि. फिटरको नाम :-

2. ट्रान्सफरमरबाट चार्ज हुने एल.टि. लाइनको नाम :-

3. ट्रान्सफरमर स्टेशनको नाम :-

4. ट्रान्सफरमरका प्रमुख लोड सेन्टरहरु:

(i)

(ii)

(iii)

5. ट्रान्सफरमरको विवरण :

भोल्टेज रेसियो .....

क्षमता : .....

सि.नं. : .....

निर्माण मिति : ..... निर्माता कम्पनी : .....

पेज : .....



१. रच्. ति. साइडमा लगाएको डि.ओ. फायुजको क्षमता:-

२. रच्. ति. साइडमा लगाएको हर्न फायुजको क्षमता :-

३. रम्. सि. सि. बि. / रल्. ति. किट क्याट फायुजको क्षमता :-

लाइटिङ्ग आरेस्टर सम्बन्धि बिबरणः

|                                |   |                        |   |
|--------------------------------|---|------------------------|---|
| लाइटिङ्ग आरेस्टर जडान गरिएको छ | ० | जडान गरिएको छैन        | ० |
| छुट्टै अर्थ गरिएको छ           | ० | छुट्टै अर्थ गरिएको छैन | ० |
| अर्थ गरिएको छैन                | ० |                        |   |

०. ट्रान्सफरमरको रच्. ति. । रल्. ति. दुबै साइडमा कनेक्टिङ्ग तगसहरू  
तगाएका छन् ०  
तगाएको छैन ०

१. ट्रान्सफरमरको न्युट्रल छुट्टै अर्थ गरिएको छ ० छुट्टै अर्थ गरिएको छैन ०

२. ट्रान्सफरमर बोर्डि छुट्टै अर्थ गरिएको छ ० छुट्टै अर्थ गरिएको छैन ०

३. अर्थिङ्ग वायरहरू ..... भन्दा ठुलो साइजको छ ० ठुलो साइजको छैन ०

४. अर्थिङ्ग वायरहरू कण्डयुट पाइप भित्र बाट लगिएको छ ० लगिएको छैन ०

५. प्रत्येक अर्थिङ्गको अर्थ रेजिस्टान्स ..... Mohm भई अर्थ रेजिस्टान्स प्रयाप्त छ ०  
प्रयाप्त छैन ०

६. आयल इन्डिकेटरमा तेल देखिन्छ ० तेल देखिंदैन ०



|     |                                                 |       |         |   |
|-----|-------------------------------------------------|-------|---------|---|
| १७. | ट्रान्सफरमर चार्ज गर्न लाग्दाको भेगर रिडिङ्ग ०: |       |         |   |
| क.  | एच.भि. र एल.टि. बिच                             | ..... | Mohm    |   |
| ख.  | एच.भि. र बोडि बिच                               | ..... | Mohm    |   |
| ग.  | एल.टि. र बोडि बिच                               | ..... | Mohm    |   |
| घ.  | एच.भि.को कन्ट्युनिटि ठीक छ                      | ०     | ठीक छैन | ० |
| ङ०. | एल.टि.को कन्ट्युनिटि ठीक छ                      | ०     | ठीक छैन | ० |

१८. ट्रान्सफरमरको अन्तिम टेस्ट मिति :-

१९. ट्रान्सफरमर जडान भएको मिति :-

२०. ट्रान्सफरमर चार्ज भएको मिति :-

ट्रान्सफरमर जडान गर्ने

ट्रान्सफरमर चार्ज गराउने  
इन्चार्ज

कार्यालय प्रमुख



# लाइन निरिक्षण प्रतिवेदन

..... शाखा

..... क्षेत्रीय कार्यालय

१. निरिक्षण गरिएको पिण्डको नाम :-

२. निरिक्षण गरिएको पिण्डको किसिम :

- ० ११/३३ के.मि. ३ पेज
- ० ११ के.मि. २ पेज
- ० ४००।२३० मोल्ट ३ पेज ४ तार
- ० ४००।२३० मोल्ट २ पेज ३ तार
- ० २३० मोल्ट १ पेज २ तार

३. निरिक्षण गरिएको पिण्डको जम्मा तम्बाई:-

४. पोलहको अवस्था:

- ० कुनै पोल बांगो छैन ।
- ० बांगिका पोलहको नम्बर .....
- ० कुनै पोल झिया लागेको छैन ।
- ० झिया लागेमा पोलहको नम्बर .....
- ० कुनै पोल भाँचिने गरी कमजोर छैन ।
- ० भाँचिने गरी कमजोर पोलहको नम्बर .....
- ० कुनै पोलले आवागमनमा बाधा पारेको छैन ।
- ० आवागमनमा बाधा पार्ने पोलहको नम्बर .....
- ० कुनै पोल आवश्यकता भन्दा होचो छैन .....
- ० होचो पोलहको नम्बर .....

५. क्रस आर्म आदि पोलका हार्डवेयर पिण्डको अवस्था :

- ० पिण्डहरू झिया लागेका छैनन् ।
- ० पिण्डहरू झिया लागेको पोलहको नम्बर .....
- ० पिण्डहरू खुकुलो छैन ।
- ० पिण्डहरू खुकुलिका पोलहको नम्बर .....



६.

इन्सुलेटरहस्को अवस्था :

- 0 इन्सुलेटरहस् पुण्टेका / चर्केका छैनन् ।
- 0 इन्सुलेटर पुण्टे (चर्केका) पोतहस्को नम्बर .....
- 0 इन्सुलेटरहस् झुकुता छैनन् ।
- 0 इन्सुलेटरहस् झुकुतिएका पोतहस्को नम्बर .....
- 0 इन्सुलेटरहस्मा तार राम्ररी बाँधिएको छ ।
- 0 इन्सुलेटरमा बाँधिएको तार पुनःस्किएका पोतहस्को नम्बर .....
- 0 इन्सुलेटरहस् सबै उपयुक्त किसिमका छन् ।
- 0 उपयुक्त किसिमको इन्सुलेटर नभएका पोतहस्को नम्बर .....

७.

स्टे सेटको अवस्था :

- 0 स्टे ठीक ठाउँ र दिशामा बाँधिएको छ ।
- 0 स्टे ठीक सित नवाँधिएका पोतहस्को नम्बर .....
- 0 कुनै स्टे झुकुलो छैन ।
- 0 स्टे झुकुतिएका पोतहस्को नम्बर .....
- 0 कुनै स्टे रड / स्टे वायर झिया लागेको छैन ।
- 0 स्टे रड झिया लागेका पोतहस्को नम्बर .....
- 0 स्टे वायर झिया लागेका पोतहस्को नम्बर .....
- 0 स्टे इन्सुलेटर राम्रिएको छ ।
- 0 स्टे इन्सुलेटर नभएका पोतहस्को नम्बर .....
- 0 स्टे इन्सुलेटर सही तरिकाले पिण्ट छ ।
- 0 स्टे इन्सुलेटर गलत तरिकाले लगाइएका पोतहस्को नम्बर .....
- 0 स्टे उपयुक्त साइजको छ ।
- 0 अनुपयुक्त साइजको स्टे भएको पोत नम्बर .....

८.

जम्परहस्को अवस्था :

- 0 जम्पर वायण्डरु ठीक छ ।
- 0 जम्पर वायण्डरु पुनःस्किएका पोतहस्को नम्बर .....
- 0 जम्पर पोतमा छुने गरी भुतिएको छैन ।
- 0 जम्पर पोतमा छुने गरी भुतिएका पोतहस्को नम्बर .....

९.

लाइन लिक्चरान्स :

- 0 लाइन लिक्चरान्स ठीक छ ।
- 0 होरिजन्टल लिक्चरान्स नपुगेका पोतहस्को नम्बर .....
- 0 भर्तिकल लिक्चरान्स नपुगेका पोतहस्को नम्बर .....



10. लाइन निरिक्षण मिति:-

11. उल्लेखित कैपियत हटाउन आवश्यक सुधार गरिएको मिति:-

लाइन निरिक्षण गर्ने

लाइन सुधार सम्पन्न गर्ने

कार्यालय प्रमुख



10.

लाइन निरिक्षण मिति:-

11.

उल्लेखित कैपिटल हटाउन आवश्यक सुधार गरिएको मिति:-

लाइन निरिक्षण गर्ने

लाइन सुधार सम्पन्न गर्ने

कार्यालय प्रमुख



..... शाखा,

..... क्षेत्रीय कार्यालय

१. ट्रान्सफरमर स्टेशन नम्बर :-
२. ट्रान्सफरमर स्टेशनको नाम :-
३. ट्रान्सफरमर ब्रडित पिण्डको नाम :-
४. ट्रान्सफरमरका प्रमुख लोड सेन्टरहरू :-
५. ट्रान्सफरमर साइज :-
६. ट्रान्सफरमर भोल्टेज : एल.टी. .... के.भि. एल.टी. .... के.भि.
७. ट्रान्सफरमर सि.नं. र उत्पादन मिति :-
८. ट्रान्सफरमर उत्पादन गर्ने कम्पनी :-
९. ट्रान्सफरमर चार्ज भएको मिति :-
१०. ट्रान्सफरमर निरिक्षण मिति :-
११. ट्रान्सफरमरमा देखिएको कैफियत :-
 

|                                                                        |   |
|------------------------------------------------------------------------|---|
| क. ट्रान्सफरमरको तेल (स्थिति) उचाई र ट्रान्सफरमर लपेटपत्रमा सबै ठीक छ। | ० |
| ट्रान्सफरमर रकातिर ढलिरहेको छ।                                         | ० |
| ट्रान्सफरमर पर्याप्त उचाइमा छैन।                                       | ० |
| ट्रान्सफरमर लपेटपत्रमा मजदुर छैन।                                      | ० |



|     |                                                                                                     |   |
|-----|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|---|
| अ.  | एच.टि.साइडमा ताइनिङ्ग आरेष्टर, डि.ओ. फायुज सेट र<br>हर्न ग्याप फायुज सबै ठीक छ।                     | 0 |
|     | ताइनिङ्ग आरेष्टर छैन                                                                                | 0 |
|     | ताइनिङ्ग आरेष्टर ठीक अवस्थामा छैन                                                                   | 0 |
|     | ताइनिङ्ग आरेष्टर छुट्टै अर्थ गरिएको छैन।                                                            | 0 |
|     | डि.ओ. फायुज सेट छैन।                                                                                | 0 |
|     | डि.ओ. फायुज सेट ठीक अवस्थामा छैन।                                                                   | 0 |
|     | हर्न ग्याप फायुज लगाएको छैन।                                                                        | 0 |
|     | फायुजहरूको साइज ठूलो छ।                                                                             | 0 |
| ग.  | एच.टि.साइडमा एम्.सि.सि.बि. / कित क्याट फायुज सबै ठीक छ।                                             | 0 |
|     | एम्.सि.सि.बि. / कित क्याट फायुज लगाएको छैन।                                                         | 0 |
|     | एम्.सि.सि.बि. / कित क्याट फायुजको साइज ठूलो छ।                                                      | 0 |
| घ.  | ट्रान्सफरमरका सबै कनेक्सनहरू टर्मिनल लुग्स लगाएर राम्ररी कसेका छन्।                                 | 0 |
|     | एच.टि.साइडमा टर्मिनल लुग्स लगाएको छैन।                                                              | 0 |
|     | एच.टि.साइडमा टर्मिनल लुग्स लगाएको छैन।                                                              | 0 |
|     | कनेक्सनहरू झुकुला छन्।                                                                              | 0 |
| ड०. | ट्रान्सफरमरका बुसिङ्गहरू र अर्किङ्ग हर्नहरू सबै ठीक अवस्थामा छन्।                                   | 0 |
|     | एच.टि.बुसिङ्ग पुगटेको छ।                                                                            | 0 |
|     | अर्किङ्ग हर्न छैन।                                                                                  | 0 |
|     | एच.टि.बुसिङ्ग पुगटेको छ।                                                                            | 0 |
|     | बुसिङ्गहरू झुकुला छन्।                                                                              | 0 |
| च.  | ट्रान्सफरमरको तेल ठीक अवस्थामा छ।                                                                   | 0 |
|     | ट्रान्सफरमरमा तेल कम छ।                                                                             | 0 |
|     | ट्रान्सफरमरको तेल सुहिरहेको छ।                                                                      | 0 |
|     | ट्रान्सफरमर तेलको डाइ इलेक्ट्रिक स्ट्रेडथ..... KV भन्दा<br>बढि भोल्ट रेसिष्ट गर्न नसक्ने प्रकारको छ | 0 |
| छ.  | ट्रान्सफरमरको ब्रिडर र एक्सलपोसन मेन्ट ठीक अवस्थामा छ।                                              | 0 |
|     | ब्रिडर लगाएको छैन।                                                                                  | 0 |
|     | ब्रिडरको सिलिका जेल ठीक अवस्थामा छैन।                                                               | 0 |
|     | एक्सलपोसन मेन्टको डाइफराम पुरिदिएको छ।                                                              | 0 |



ज. हान्सफरमरको न्युटन र बोडि हुदा मुदे सही गरिएको छ। 0  
 न्युटन अर्थ गरिएको छैन। 0  
 बोडि अर्थ गरिएको छैन। 0  
 न्युटन र बोडि कसैको नाम गरी अर्थ गरिएको छ 0  
 न्युटन/बोडि अर्थ गरिएको अर्थद्वारा कण्डक्टर नभएको 0  
 पाइएते सुरक्षा गरिएको छैन। 0  
 न्युटन/बोडि अर्थ गरिएको अर्थद्वारा कण्डक्टर हुने गरिएको छ। 0

भ. हान्सफरमरको मेयर रिडिङ ० निम्नानुसार छः  
 रक्त. टि. र बोडि बित्तको हन्सुतेसन रेडिङ नम्बर ..... Mohm  
 रक्त. टि. र रक्त. टि. बित्तको हन्सुतेसन रेडिङ नम्बर ..... Mohm  
 रक्त. टि. र बोडि बित्तको हन्सुतेसन रेडिङ नम्बर ..... Mohm

हान्सफरमर फिक् तोड रिडिङ ० निम्नानुसार छः

| फिक् तोड रिडिङ ०<br>जिस्तको समय | तोड रिडिङ   | केफियत |
|---------------------------------|-------------|--------|
| १)                              | A. .... App |        |
|                                 | B. .... App |        |
|                                 | C. .... App |        |
| २)                              | A. .... App |        |
|                                 | B. .... App |        |
|                                 | C. .... App |        |

उपरोक्त केफियत हान्सफरमरमा आवश्यक सुधार गरिएको बिति :

हान्सफरमर निरिक्षण गर्ने

हान्सफरमरमा आवश्यक सुधार गर्ने

कार्यालय प्रमुख



# साइन सुधार गंराजे फाराम

आज्ञा

क्षेत्रीय कार्यालय

१. सुधार कार्य हुने फाँडाको (नाइनाको) नाम :-

२. सुधार कार्य हुने फाँडाको किसिम:

- ० ११/३३ के. मि. ३ पेट
- ० ११ के. मि. २ पेट
- ० ४००/२३० मोल्ड ३ पेट ४ तारा
- ० ४००/२३० मोल्ड २ पेट ३ तारा
- ० २३० मोल्ड १ पेट २ तारा

३. सम्बन्धित सबस्टेशन / ट्रान्सफार्मर स्टेशनको नाम:-

४. साइन सुधार अन्तर्गत गरिने प्रमुख कार्यहरूको विवरण :-

५. साइन सुधार कार्य समाप्त हुने अनुमानित अवधि :-

६. साइन सुधार कार्य गर्ने अफिसको सुधार कार्यको विवरण:

|                                     |   |            |   |
|-------------------------------------|---|------------|---|
| ७. साइन सह हाउस फाराम भरिएको छ      | ० | भरिएको छैन | ० |
| ८. साइन टेबल भए नभएको टेबल भरिएको छ | ० | भरिएको छैन | ० |



ग. उक्त लाइनको पेज - पेज र पेज न्युनतम हट गरी  
अर्थ समेत गरिएको छ ० गरिएको छैन ०

घ. पिपल कर्मचारीहरूले,  
भ-याड ० लवामा राम्ररी बाँधेको छ ० बाँधेको छैन ०  
सेफ्टी बेल्ट, हेल्मेट र पन्जा लगाएको छ ० लगाएको छैन ०

### लाइन सुधार कार्य गराउनेको

पुरा नाम :

पद :

दस्तखत :

६. कार्य सम्पादन विवरण

उल्लेखित कार्य..... सम्पन्न गरी लाइन सुधार रूपले चार्ज गरिएको छ ।

कार्यालय प्रमुखको दस्तखत :

सुधार कार्य

सम्पन्न गराउनेको दस्तखत

.....

.....

० श्री अधिकारी

० श्री अधिकारी

० श्री अधिकारी

० श्री अधिकारी