

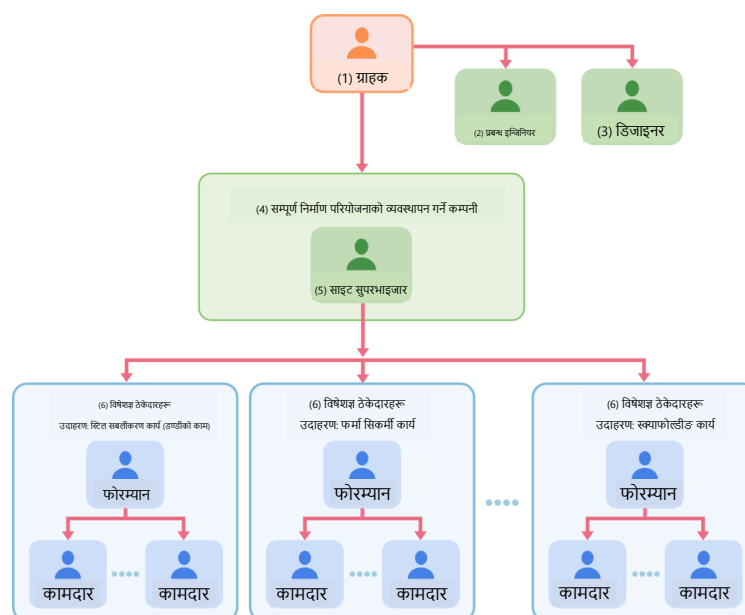
अध्याय 1: जापानको निर्माण साइटमा महत्त्वपूर्ण कुराहरू

1.1 टिमवर्क

निर्माण कार्य सम्पन्न हुनुअघि धेरै प्रक्रियाहरू हुन्छन्। कामका विभिन्न वर्गहरूका विशेषज्ञ ठेकेदारहरूले ठूला ठेकेदारहरूबाट काम लिन्छन् र आफ्नो भागको निर्माण कार्य अगाडि बढाउँछन् र त्यसपछि अर्को प्रक्रियालाई पालो दिन्छन्। निर्माण कार्य अघि बढ्नका लागि विशेषज्ञ ठेकेदारहरूबीच टिमवर्क हुनु महत्त्वपूर्ण हुन्छ। निर्माणको क्रममा फोरम्यानले साइट सुपरभाइजरसँग परामर्श गरेर प्राविधिकहरूलाई निर्देशन दिन्छ। निर्माण साइटहरूमा वरिष्ठ प्राविधिकहरू कम अनुभवी कनिष्ठ प्राविधिकहरूलाई सल्लाह दिँदै उनीहरूसँग मिलेर काम गर्छन्।

1.2 जापानको निर्माण कार्य विभाजन

परियोजनाको आकारको आधारमा जापानको निर्माण परियोजनाहरूका लागि कार्य विभाजनको विभिन्न ढाँचाहरू हुन्छन्। उदाहरणका लागि कामको अर्डरदेखि यसको कार्यान्वयनसम्म एउटा ठूलो निर्माण परियोजना चित्र 1-1 मा दिइए जस्तै योजनाबाट संचालित हुन्छ। सामान्य आवास जस्ता स-साना निर्माण परियोजनाहरूमा ग्राहकले (भवन निर्माण गर्न लगाउने व्यक्ति) निर्माण कम्पनीलाई अर्डर दिन्छ, जसले प्रमुख ठेकेदारको रूपमा काम गर्छ र विशेषज्ञ ठेकेदारहरूको व्यवस्थापन गर्दै आवास निर्माण परियोजना अगाडि बढाउँछ।



चित्र 1-1 कार्य विभाजनको उदाहरण

[[1) हाच्युस्या] (ग्राहक)

ठेकेदारलाई निर्माण परियोजना लिन आग्रह गर्नुलाई हाच्यु (अर्डर जारी गर्नु) भनिन्छ। उक्त अर्डर दिने संस्था वा कम्पनी हाच्युस्या (ग्राहक) हो। ग्राहकहरूका उदाहरणहरूमा भूमि, पूर्वाधार, यातायात र पर्यटन मन्त्रालय, स्थानीय सरकारहरू, निजी कम्पनी तथा व्यक्तिहरू समावेश छन्।

[[2) कात्रिस्या] (प्रबन्ध इन्जिनियर) नक्सा अनुसार निर्माण भइरहेको कुरा निश्चित गर्ने पदको इन्जिनियर।

[[3) सेक्केइस्या] (डिजाइनर) इन्जिनियर जसले ग्राहकको आवश्यकता अनुसार डिजाइनसम्बन्धी कागजातहरू तयार पार्छ।

[[4) कोजी जेन्ताइ वो मतोमेरु काइस्या] (सम्पूर्ण परियोजनाको निरीक्षण गर्ने कम्पनी) लाई सामान्यतया जेनेकोन (ठूला ठेकेदार) भनिन्छ।

[[5) गेन्बा कान्तोकु] (साइट सुपरभाइजर) इन्जिनियर जसले निर्माण साइटको निरीक्षण गर्छ र निर्देशन दिन्छ।

[[6) सेन्मोन कोजी ग्योस्या] (विशेष ठेकेदारहरू) प्रत्येक निर्माण प्रक्रियाका लागि विशेषज्ञहरू। फोरम्यानको निर्देशनमा थुप्रै कामदारहरूले काम गर्नेछन्।

1.3 निर्माण व्यवसाय क्यारियर उन्नति प्रणाली

जापानमा निर्माण व्यवसाय क्यारियर उन्नति प्रणाली लागू गरिएको छ। सीपहरूको निष्पक्ष मूल्याङ्कन गर्न, निर्माणको गुणस्तरमा सुधार ल्याउन र साइटको कामलाई सुव्यवस्थित पार्न प्रत्येक प्राविधिकको कार्य र योग्यताहरू दर्ता गर्ने प्रणालीको रूपमा निर्माण व्यवसाय क्यारियर उन्नति प्रणालीलाई प्रवर्द्धन गरिएको छ। प्राविधिकका चार तहहरू छन् र एक पटक प्रणालीमा दर्ता भएपछि प्रत्येक प्राविधिकले तह अनुसारको कार्ड पाउँछन्।



चित्र 1 -3 क्यारियर उन्नति प्रणालीको तह र कार्डको रंग

निम्न तीन वर्गहरूका आधारमा प्राविधिकको मूल्याङ्कन गरिन्छ।

- अनुभव (काम गरेका दिनहरूको संख्या)
- ज्ञान र सीप (प्राप्त योग्यता)
- व्यवस्थापन सीप (दर्ता भएको प्रमुख दक्ष प्राविधिकको लागि प्रशिक्षण / फोरम्यानको रूपमा अनुभव)

प्रणाली दर्ता भएपछि तह 2 को लागि कम्तीमा 645 दिन काम गरेको (3 वर्ष) हुनुपर्छ, त्यसैले सबैले तह 1 बाट सुरु गर्छन्।

1.4 अभिवादन

जापानमा निर्माण साइटहरूमा दुर्घटनाहरू हुन नदिनुलाई महत्त्वपूर्ण मानिन्छ। यसका लागि हरेक दिन विभिन्न पहलहरू गरिन्छ। यस प्रयासको सबैभन्दा आधारभूत र महत्त्वपूर्ण पक्ष अभिवादन हो। करिडोरमा कामदारहरू आउँदा जाँदा बिहान "ओहायोगोजाइमास (शुभ प्रभात)" वा "ओचुकारेसमादेस (तपाईंको कडा परिश्रमको लागि धन्यवाद)" भन्दै एकअर्कालाई अभिवादन गर्ने चलन छ। विभिन्न कार्य वर्गका कामदारहरूले एकअर्कालाई अभिवादन गर्दा एकताको भावना सिर्जना हुन्छ र यसले सँगै काम गर्ने रमाइलो वातावरण बन्छ। सामान्यतया प्रयोग गरिने अभिवादनहरूमा "ओचुकारेसमादेस" र "गोआन्जेन्नी (आज सुरक्षित रहनुहोस्)" रहेका छन्।

1.5 बिहानीको मिटिङ

जापानी निर्माण साइटहरूमा काम सुरु हुनुअघि सबै कामदारहरूको लागि एउटा मिटिङ राखिन्छ। यसलाई व्योउरेइ (बिहानीको मिटिङ) भनिन्छ। बिहानीका मिटिङहरू दुई प्रकारका हुन्छन्: बिहानीका साधारण मिटिङहरू र कामको वर्ग अनुसार बिहानीका मिटिङहरू। आन्जेन व्योउरेइ (सुरक्षा सम्बन्धी बिहानीको मिटिङ) पनि भनिने बिहानीको दुवै मिटिङको उद्देश्य निर्माण साइटहरूमा दुर्घटनाहरू हुन नदिनु हो।

1.5.1 बिहानीको साधारण मिटिङ

बिहानीको साधारण मिटिङमा मुख्यतया निम्न कुराहरू हुन्छन्।

(1) साइट सुपरभाइजारबाट अभिवादन

साइट सुपरभाइजारको अभिवादन कामदारहरूबीच एकताको भावना प्रवर्द्धन गर्न र दिनको काम सुरक्षित र रमाइलो तरिकामा अगाडि बढ्ने कुरा सुनिश्चित गर्नको लागि हो।



(2) रेडियो व्यायाम

काम गर्नुअघि शरीर तताउन गरिने व्यायामले शरीर र दिमागलाई जगाउँछ, जसले गर्दा चोटपटक लाग्नबाट बचाउँछ। रेडियो ताइसो (रेडियो व्यायाम) जापानमा प्रख्यात सङ्गीत बजाएर गरिने व्यायामहरूको श्रृंखला हो, जुन बिहानीको मिटिङको क्रममा गरिन्छ। यो कहिलेकाहीँ सङ्गीत बिना गरिन्छ र यस्तो बेलामा ठूलो स्वरमा "1, 2, 3, 4" गन्दै कामदारहरूले आफ्नो शरीर चलाउँछन्।

(3) कार्य विवरणको पुष्टि

त्यस दिन काम गर्ने प्रत्येक फोरम्यानले सबैलाई उक्त दिनको काम र कामदार नियुक्तिबारे जानकारी दिन्छ। साइटमा विभिन्न कार्य वर्गका कामदारहरू सँगै काम गरिरहेका छन्। जोखिमहरू रोक्नको लागि अन्य कार्य वर्गका कामदारहरूले दिनको कामको रूपरेखा जान्नु महत्त्वपूर्ण छ। यसले आफ्नै कामलाई कसरी असर गर्छ भनेर जान्न पनि मद्दत गर्छ। साथै, यस बेला नयाँ कामदारहरूको (नयाँ आउने व्यक्तिहरू भनिने) पहिलो दिन हो भने उनीहरूलाई आफ्नो परिचय दिन लगाउन सकिन्छ। यदि तपाईंलाई नयाँ आउने व्यक्तिको रूपमा चिनाउँदै

छ भने तपाईंको नाम, तपाईं कुन कम्पनीको हो आदि ठूलो स्वरमा र स्पष्ट रूपमा भन्नुहोस्।

(4) जोखिम पूर्वानुमान लगाउने गतिविधिहरू (KY गतिविधिहरू)

जोखिम पूर्वानुमान लगाउने गतिविधिहरू जसलाई KY (किकेन योची) गतिविधि पनि भनिन्छ, दिनमा गरिने काममा दुर्घटनाहरू हुन सक्ने अवस्थाहरूबारे कल्पना गरेर, जोखिमहरू पत्ता लगाएर अनि दुर्घटनाहरू हुनुअघि रोकेर गरिन्छ। विशेष गरी काम पहिलेभन्दा फरक तरिकाले गर्नुपर्ने बेला जस्तै निर्माण सामग्रीहरू ढुवानी गर्नुपर्दा, ठूला निर्माण उपकरणहरू सार्नुपर्दा र नयाँ कार्य वर्गहरू थप्नु पर्दा जोखिम पूर्वानुमान लगाउन र टोलीका सबै सदस्यहरूलाई जानकारी गराउन अत्यन्त सावधानी अपनाउनुहोस्।

(5) सुरक्षा जाँच गर्ने

साधारणतया बिहानीको मिटिङको अन्त्यमा निम्न सुरक्षा जाँचहरू जोडी मिलाएर ठूलो स्वर निकालेर गरिन्छ।

(6) अभिवादन र काम सुरु



सुरक्षा जाँच

सुरक्षा जाँच गरिसकेपछि सबैले यसो भन्छन्, "क्यो मो गोआन्जेन नि!" (आज पनि सुरक्षित रहोस्!) बिहानीको साधारण मिटिङ सम्पन्न भएपछि काम सुरु हुन्छ। यसपछि कार्य वर्ग अनुसार बिहानीको मिटिङ गरिन्छ।

1.5.2 कार्य वर्ग अनुसारको बिहानीको मिटिङ

बिहानीको साधारण मिटिङपछि कार्य वर्ग अनुसार बिहानीको मिटिङ गरिन्छ।

(1) सुरक्षा नारा (टच एन्ड कल (छुने र भन्ने))

सबैले औँलाहरूले देखाउँदै ठूलो स्वरमा सुरक्षा नारा लगाउँछन्। सुरक्षा पुष्टि गर्नुको अतिरिक्त यसले टिमवर्कमा एकताको भावना बढाउन मद्दत गर्छ। तल दिइएको नाराको एउटा उदाहरण हो।

"जेरो साइगाइ दे इको, योसी!" (कुनै पनि दुर्घटना हुन नदेओँ, ठीक छ!)



टच एन्ड कल (छुने र भन्ने)

(2) जोखिम पूर्वानुमान लगाउने गतिविधिहरू (KY गतिविधिहरू)

काम गरिने सम्पूर्ण साइटसँग सम्बन्धित KY गतिविधिहरू बिहानीको साधारण मिटिङको बेलामा गरिन्छ र त्यसै गरी प्रत्येक कार्य वर्गमा काम सुरु गर्नुअघि KY गतिविधिहरू गरिन्छ। KY गतिविधिहरू सामान्यतया यी चरणहरूमा गरिन्छ।



KY गतिविधिहरू

[खतरा पत्ता लगाउने]

किकेन नो पोइन्ट (सम्भावित खतराहरू) चिन्नुहोस्। कामदारहरूलाई आजको कार्य विवरणको प्रत्येक काममा आइपर्न सक्ने सम्भावित जोखिमपूर्ण अवस्थाहरू र चालहरूको बारेमा खुला रूपमा बोल्न दिनुहोस्। कहिलेकाहीँ कामदारहरूलाई मनोनीत गरेर बोल्न लगाइन्छ जसले गर्दा आफ्नो खतरनाक अनुभवहरू अरू कामदारहरूसित साझा गर्न र प्रत्येक व्यक्तिको संवेदनशीलता बढाउँदै खतरालाई आफ्नै रूपमा लिई दुर्घटनाहरू रोक्न सकिन्छ।

[प्रतिरोधी उपायहरूलाई ध्यान दिने]

छलफल गरेर प्रत्येक सम्भावित खतराको लागि प्रतिरोधी उपायहरू बनाउनुहोस्। प्रतिरोधी उपायहरू निर्धारण भएपछि ती जोखिम पूर्वानुमान गतिविधिको तालिकामा लेख्नुहोस्।

[कार्यका लक्ष्यहरूको निर्धारण]

विशेष महत्त्वका वस्तुहरू छान्नुहोस् र तिनीहरूलाई आजको

जोखिम पूर्वानुमान गतिविधिको तालिका		महिना	तारिख
समुहको कार्य विवरण			
सम्भावित खतराहरू	हामीले यस्तो गर्नुपर्छ		
आजको सुरक्षासम्बन्धी तथ्यहरू			
कामचौको नाम	तिहारको नाम	कामदार	जना

लक्ष्यको रूपमा तय गर्नुहोस्।

[ठुलो स्वरमा भन्नुहोस्]

सबै सदस्यहरूले KY बोर्डबाट लेखिएका कदमहरू सिसा कोस्यो (औंलाले देखाउने र भन्ने) गरेर निम्न कुराहरू आवाज निकालेर भन्छन्।

"XXX, योसी!" (XXX, ठीक छ!) "क्यो मो इचिनिची आन्जेनसाग्यो दे गाम्बारो! ओ!" (आजको दिन पनि सुरक्षित भई काम गरौं! हुन्छ!)

अध्याय 2: जापानको साइटमा काम गर्दा पालना गर्नुपर्ने नियम कानूनहरू

2.1 श्रम सम्बन्धी ऐनहरू

श्रम सम्बन्धी मुद्दासँग सम्बन्धित ऐनहरू कानूनहरू सामूहिक रूपमा श्रम सम्बन्धी ऐनको नामले चिनिन्छ।

2.1.1 श्रम मापदण्ड ऐन

(1) संक्षिप्त जानकारी

श्रम मापदण्ड ऐनमा कामका न्यूनतम सर्तहरू तोकिएका छन् र उक्त मापदण्ड अनुसार नचल्ने कुनै पनि अवस्थालाई गैरकानुनी मानिन्छ र त्यसमा श्रम मापदण्ड ऐनका प्रावधानहरू लागू हुन्छन्। काम गर्ने अवस्थाले कार्यस्थलमा हुने सबै व्यवहारलाई जनाउँछ, जसमा पारिश्रमिक र काम गर्ने घण्टा मात्र नभई बर्खासी, दुर्घटनाको क्षतिपूर्ति, स्वास्थ्य र सुरक्षा, सामूहिक आवास आदि सम्बन्धी अवस्थाहरू पनि समावेश छन्।

(2) मुख्य बुँदाहरू

- काम गर्ने अवस्थाहरू निर्धारण गर्ने

कामदार र रोजगारदाताहरूले आफ्ना प्रतिज्ञाहरू पूरा गर्नु आवश्यक हुन्छ।

- समान व्यवहार

रोजगारदाताहरूले कामदारको राष्ट्रियता, धर्म-आस्था वा सामाजिक स्थितिको आधारमा पारिश्रमिक, काम गर्ने घण्टा वा काम गर्ने अन्य अवस्थाहरूमा भेदभाव गर्न निषेध गरिएको छ।

- बाध्यकारी श्रम निषेध

रोजगारदाताहरूले कामदारहरूलाई शारीरिक हिंसा, धम्की, कैद वा अन्य कुनै पनि माध्यमको प्रयोग गरेर कामदारको मानसिक वा शारीरिक स्वतन्त्रतालाई अन्यायपूर्ण रूपमा प्रतिबन्धित गरेर उनीहरूको इच्छाविपरीत काम गर्न बाध्य पार्न निषेध गरिएको छ।

- शक्तिको आधारमा उत्पीडनको रोकथाम

शक्तिको आधारमा उत्पीडनलाई कार्यस्थलमा आफ्नो पदको उच्चताको फाइदा उठाएर मानसिक वा शारीरिक पीडा दिने वा कामको लागि आवश्यक दायराभन्दा बाहिर गएर कामको वातावरणलाई क्षति पुऱ्याउने कार्यको रूपमा परिभाषित गरिएको छ।

- काम गर्ने सर्तहरूबारे स्पष्ट पार्ने

रोजगारदाताहरूले स्पष्ट रूपमा निम्न 6 कुराहरू जनाउनु आवश्यक छ।

(1) श्रम सम्झौताको अवधि (2) निश्चित अवधिको श्रम सम्झौताको नवीकरणका लागि मापदण्ड (3) रोजगारीको स्थान र त्यहाँ गरिने कामको प्रकृति (4) काम सकिने समय, ओभरटाइम, विश्राम, बिदा र लामो बिदासँग सम्बन्धित विषयहरू (5) पारिश्रमिक निर्धारण, भुक्तानीको विधि, हिसाब बन्द हुने मिति, भुक्तानी मिति र तलब बृद्धिसँग सम्बन्धित विषयहरू (6) अवकाश र जागिरबाट निस्काशनसँग सम्बन्धित विषयहरू

- हानि वा क्षतिको लागि अग्रिम रूपमा क्षतिपूर्तिको स्थापना गर्न निषेध

श्रम सम्झौता उल्लङ्घन गरेको खण्डमा तिर्नुपर्ने मौद्रिक जरिवाना तोक्ने वा क्षतिपूर्तिको रकम अग्रिम रूपमा निर्धारण गर्ने सम्झौता गर्न निषेध गरिएको छ।

- कामदार बर्खास्त गर्न प्रतिबन्ध

कुनै कामदारलाई काममा हुँदा लागेको चोट वा रोगबिमारीको लागि चिकित्सा उपचारको लागि कामबाट बाहिर भएको अवधिमा वा त्यसपछिको 30 दिन सम्ममा बर्खास्त गर्न पाइने छैन।

- बर्खासीको अग्रिम सूचना

यदि कुनै कामदारलाई बर्खास्त गर्ने हो भने उसलाई 30 दिन अगाडि सूचना दिनुपर्छ।

- पारिश्रमिक

भुक्तानी (1) मुद्रामा (2) सिधै कामदारलाई (3) पूरा रकममा (4) महिनामा कम्तीमा एक पटक र (5) निश्चित मितिमा गर्नुपर्ने हुन्छ। (पारिश्रमिक भुक्तानीका पाँच सिद्धान्तहरू)

- काम गरेको वैधानिक घण्टा

सैद्धान्तिक रूपमा रोजगारदाताहरूले कामदारहरूलाई हप्तामा 40 घण्टा र प्रति दिन 8 घण्टाभन्दा बढी काम गराउन पाउँदैनन्।

- विश्राम

काम गर्ने घण्टा 6 घण्टाभन्दा बढी भएमा 45 मिनेटको ब्रेक उपलब्ध गराउनुपर्छ र काम गर्ने घण्टा 8 घण्टाभन्दा बढी भएमा एकै समयमा काम गर्ने समयमा 1 घण्टाको विश्राम उपलब्ध गराउनुपर्छ।

- वैधानिक बिदा

रोजगारदाताले कामदारलाई हप्तामा कम्तीमा एक दिन बिदा उपलब्ध गराउनुपर्छ।

- तोकिएको समय बाहिर काम र बिदाको दिनहरूमा काम

अस्थायी आवश्यकताको अवस्थामा तोकिएको समय बाहिर काम (ओभरटाइम) गर्न अनुमति दिइन्छ र यदि 36 (सबुरोक्रु) सम्झौता (श्रम मापदण्ड ऐनको धारा 36 मा आधारित श्रम-व्यवस्थापन सम्झौता) गरेर पेश गरिन्छ र तोकिएद्वाराको विशेष पारिश्रमिक भुक्तानी गर्नुपर्छ। अस्थायी आवश्यकताहरूले विपदपछिको पुनर्स्थापना कार्यलाई जनाउँछ। थप दरहरू नियमित ओभरटाइमको लागि 25% वा सोभन्दा बढी, बिदाका दिनहरूमा कामको लागि 35% वा सोभन्दा बढी र राति अवेरको ओभरटाइमको लागि 25% वा बढी हुन्छ।

अधिकतम ओभरटाइमको घण्टा 45 घण्टा प्रति महिना र 360 घण्टा प्रति वर्ष हुन्छ। निर्माण उद्योगको लागि यो माथिल्लो सीमा सन् 2024 साल अप्रिलमा लागू हुन्छ तर लामो समय गरिने कामको कारण स्वास्थ्य समस्याहरू हुन नदिन यसलाई सन् 2024 सालअघि पालन गर्न सिफारिस गरिएको छ।

- वार्षिक तलबी बिदा

भर्ना भएको मितिदेखि लगातार छ महिनासम्म काम गरेका र कुल कार्य दिनको कम्तीमा 80% काम गरेका कामदारहरूले निरन्तर सेवाको प्रत्येक अतिरिक्त वर्षको लागि एक काम दिन थप गरी वार्षिक तलब बिदाको 10 कार्य दिनहरू पाउनेछन्, र दुई वर्ष र छ महिना पछि, लगातार सेवाको प्रत्येक अतिरिक्त वर्षको लागि 20 कार्य दिनहरूसम्म दुई कार्य दिनहरू थपिन्छन्।

2.1.2 औद्योगिक सुरक्षा र स्वास्थ्य ऐन

(1) संक्षिप्त जानकारी

कामदारहरूको लागि जीवन, शरीर र स्वास्थ्य अत्यन्तै महत्त्वपूर्ण हुन्छ र औद्योगिक सुरक्षा र स्वास्थ्य ऐनको उद्देश्य कार्यस्थलमा कामदारहरूको सुरक्षा र स्वास्थ्य सुनिश्चित गर्नु र उनीहरूलाई कामद्वारा केही हानि नहोस् भनेर काम गर्ने आरामादायी वातावरणको सृजना गर्नु हो।

(2) मुख्य बुँदाहरू

- सुरक्षा झण्डा आदि।

सुरक्षा पहिलो प्राथमिकता चिन्हहरू, सुरक्षा झण्डा र सुरक्षा तथा स्वास्थ्य झण्डा कामदारहरूलाई कुनै पनि दुर्घटना र कुनै पनि चोटपटक नहुनुको महत्त्व बुझाउन र सुरक्षा र सरसफाइ व्यवस्थापनको सम्बन्धमा चेतना जगाउन निर्माण साइटहरूमा प्रदर्शन गरिन्छ।



- कामदारको जिम्मेवारीहरू

औद्योगिक चोटपटकहरू लाग्न नदिनको लागि कामदारहरूले आवश्यक विवरणहरू पालना गर्नु अनि रोजगारदाताहरू र अन्य सम्बन्धित पक्षहरूद्वारा तय गरिएका औद्योगिक चोटपटकहरू लाग्न नदिने उपायहरू अनुसार चल्नु आवश्यक छ।

- सुरक्षा र स्वास्थ्य शिक्षा

नयाँ कामदारहरू भर्ना हुँदा वा कामको प्रकृति परिवर्तन हुँदा सुरक्षा र स्वास्थ्य शिक्षा दिन आवश्यक पर्छ। साथै, क्रेन सञ्चालनका लागि विशेष तालिम जस्तै सीप प्रशिक्षण पाठ्यक्रम आवश्यक पर्छ।

- काम सम्बन्धी दुर्घटनाका कारणहरू

आर्थिक वर्ष 2021 मा निर्माण उद्योगमा काम सम्बन्धी दुर्घटनामा भएका मृत्युको संख्यालाई हेर्दा मुख्यगरी धेरैजसो ठोक्किनु र खस्नुका कारण भएका थिए (288 मध्ये 110), त्यसपछि ढल्नु भत्किनु (31), अड्किनु च्यापिनु अल्झिनु (27), ट्राफिक दुर्घटना सडक (25) र कुनै वस्तुले लाग्नु (19)। विशेष गरी अग्लो स्थानमा रहेर गरिने काममा ठोक्किन र खस्नुबाट जोगाउनु महत्त्वपूर्ण हुन्छ। सिद्धान्तमा फूलहार्नेस खस्नुबाट जोगाउने सुरक्षा गियर प्रयोग गर्नुपर्छ।

- हिट स्ट्रोकको रोकथाम

गर्मीमा हिट स्ट्रोकबाट बच्नको लागि छाया, पानी र नुनिलो चक्कीहरू उपलब्ध गराउनु आवश्यक छ र आपतकालीन अवस्थाहरूमा प्रतिक्रिया दिन तयार रहनुपर्छ।

- जोखिम मूल्याङ्कन र KY गतिविधिहरू

जोखिम मूल्याङ्कन भनेको कार्यस्थलका सम्भावित खतराहरूको पहिचान गरी त्यसलाई हटाउने विधि हो। निर्माण साइटहरूमा काम गर्दा सधैं जोखिमहरू हुन्छन् र जोखिम पूर्वानुमान गतिविधिहरू (KY गतिविधिहरू) साइटमा हुन सक्ने सम्भावित जोखिमहरू पहिचान गरेर दुर्घटनाहरू रोक्न व्यापक रूपमा अभ्यास गरिन्छ।

- स्वास्थ्य जाँच

कम्पनीहरूले आफ्ना कर्मचारीहरूको स्वास्थ्य जाँच गर्नु आवश्यक छ। अघिल्लो जाँच गरेको एक वर्षभित्र गरिने तेइकी केन्को सिन्दान (नियमित स्वास्थ्य जाँच) हुन्छ र भर्नाको समयमा गरिने स्वास्थ्य जाँच हुन्छ।

- तनाव (स्ट्रेस) जाँच

50 वा सोभन्दा बढी कर्मचारीहरू भएका कार्यस्थलमा नियमित रूपमा मनोवैज्ञानिक तनावको सीमा निर्धारण गर्न चिकित्सक, जनस्वास्थ्य नर्स वा अन्य स्वास्थ्यकर्मीद्वारा वर्षमा एक पटक तनाव (स्ट्रेस) जाँच गर्नु आवश्यक छ।

2.1.3 न्यूनतम पारिश्रमिक ऐन

(1) संक्षिप्त जानकारी

काम गर्ने अवस्था सुधार गर्न, कामदारको जीवनलाई स्थिर बनाउन, श्रमशक्तिको गुणस्तरमा सुधार ल्याउन र व्यापारमा निष्पक्ष प्रतिस्पर्धा सुनिश्चित गर्न न्यूनतम पारिश्रमिक निर्धारण गरिएको छ।

(2) मुख्य बुँदाहरू

- क्षेत्रीय न्यूनतम पारिश्रमिक

मूल्य र कामदारको पारिश्रमिकको स्तर क्षेत्र अनुसार फरक हुने हुनाले क्षेत्रीय न्यूनतम पारिश्रमिक प्रान्त (केन) अनुसार निर्धारण गरिएको छ। न्यूनतम पारिश्रमिक सार्वजनिक रूपमा आधिकारिक राजपत्रमा घोषणा गरिन्छ र यसबारे प्रत्येक प्रान्तीय श्रम ब्यूरोको वेबसाइट आदि विभिन्न तरिकामा सूचना निकालिएको छ।

2.1.4 औद्योगिक दुर्घटना क्षतिपूर्ति बीमा (कामदारको क्षतिपूर्ति बीमा) ऐन

(1) संक्षिप्त जानकारी

जब कुनै कामदार काम सम्बन्धी वा कार्यस्थल आउँदा जाँदा दुर्घटनामा परी घाइते, बिरामी, अशक्त वा उसको मृत्यु हुन्छ तब कामदारको क्षतिपूर्ति बीमाले पीडित वा उसको शोकसन्तप्त परिवारलाई बीमाका लाभहरू प्रदान गर्छ। अस्पतालको उपचारका सबै खर्चहरू कामदारहरूको क्षतिपूर्ति बीमाद्वारा भुक्तानी गरिन्छ र रोजगारदाताले सबै बीमा प्रिमियमहरू तिर्नुपर्छ।

कतम् कदाचित दुर्घटना परेको भए सुरक्षा पुष्टि गरी पीडितहरूलाई उद्धार गर्न प्राथमिकता दिइनेछ। साथै श्रम मापदण्ड निरीक्षण कार्यालयहरूले दुर्घटना कामसँग सम्बन्धित छ वा छैन भनेर निर्धारण गर्न दुर्घटना अनुसन्धान गर्नेछ।

(2) मुख्य बुँदाहरू

- पेशागत दुर्घटना

पेशागत दुर्घटना, जुन पीडित कामदारको कामको हिस्साको रूपमा गरेको उसको व्यवहारले गर्दा वा कार्यस्थलका पूर्वाधार र उपकरणहरूको व्यवस्थापनको अवस्थाको कारणले गर्दा हुन्छ।

- कार्यस्थलमा आउँदा जाँदा हुने दुर्घटना

बसोबास र रोजगारीको स्थानको बीचमा हुने वा रोजगारीको एक ठाउँबाट अर्को ठाउँमा यात्रा गर्दा हुने दुर्घटनाहरू कार्यस्थलमा जाँदा आउँदा हुने दुर्घटना हुन्। कार्यस्थलमा आउने जाने उचित मार्ग र विधिहरू प्रयोग गर्दा हुने दुर्घटनाहरू भएको हुनुपर्छ। उदाहरणका लागि यदि तपाईं बस प्रयोग गर्ने भनेर दर्ता हुनुभएको छ तर साइकल चलाउँदा दुर्घटनामा संलग्न हुनुभयो भने तपाईं यस दुर्घटनाको लागि योग्य हुनुहुन्न।

2.1.5 रोजगार बीमा ऐन

(1) संक्षिप्त जानकारी

मानिसहरूलाई रोजगारी दिने रोजगारदाताहरूले अनिवार्य रूपमा रोजगारी बीमामा आबद्ध गर्नुपर्छ। जब एक व्यक्ति रोजगार बीमामा दर्ता हुन्छ तब उक्त व्यक्तिले कोयो होकेन हिहोकेनस्यास्यो (रोजगार बीमा कार्ड) पाउँछन्। रोजगारी बीमा सिचुग्यो-तोउ क्यूफु (बेरोजगारीका लागि लाभहरू) र कोयो होकेन निजिग्यो (रोजगार बीमा सेवाहरू) बाट बनेको छ।

बेरोजगारीका लागि लाभहरू आफ्नो जागिर गुमाएका वा शैक्षिक तालिम लिइरहेकाहरूलाई प्रदान गरिने लाभहरू (भुक्तानी) हुन्। प्रिमियमहरू कामदार आफै र रोजगारदाताले तिर्छन्।

(2) मुख्य बुँदाहरू

- रोजगार बीमा लाभहरू भुक्तानीको लागि आवश्यकताहरू

(1) रोजगार बीमाको बीमित व्यक्ति (बीमा भएको व्यक्ति) काम छोडेको र सिचुग्यो (बेरोजगार) को अवस्थामा

छ अर्थात् इच्छा र काम गर्ने क्षमताको बाबजुद ऊ रोजगारी पाउन असमर्थ छ।

(2) बीमितले काम छोडेको मितिअघिको दुई वर्षमा कम्तीमा जम्मा 12 महिनाको लागि बीमा गरेको हुनुपर्छ।

2.1.6 निर्माण कामदारहरूको रोजगारी सुधार ऐन

(1) संक्षिप्त जानकारी

केन्सेचु कोयोउ काइजेन केइकाकु (निर्माण रोजगारी सुधार योजना) निर्माण उद्योगमा रोजगारीको वातावरण सुधार गर्न तर्जुमा गरिएको थियो र यसले रोजगारीमा सुधार गर्ने, क्षमताहरू सुधार र विकास गर्ने र निर्माण उद्योगमा काम गर्नेहरूको कल्याणलाई प्रवर्द्धन गर्ने उपायहरूको आधारभूत बुँदाहरू परिभाषित गर्छ।

(2) निर्माण रोजगारी सुधार योजना

*आर्थिक वर्ष सन् 2021 देखि 2025 सालसम्मको अवधिलाई समेट्ने दार्इ "10 जी केन्सेचु कोयोउ काइजेन केइकाकु (दशौं निर्माण रोजगारी सुधार योजना)" को विवरण निम्न अनुसार रहेको छ।

- युवाहरूको भर्ना र प्रशिक्षण
- काम गर्ने आकर्षक वातावरण सिर्जना गर्न आधार तयार गर्ने
- व्यावसायिक सीप विकास र सीप हस्तान्तरणको प्रवर्द्धन
- रोजगारी सुधार प्रवर्द्धन गर्ने प्रणालीको स्थापना
- विदेशी कामदारहरूलाई सम्बोधन गर्ने

2.1.7 व्यावसायिक क्षमता विकास प्रवर्द्धन ऐन

(1) संक्षिप्त जानकारी

व्यावसायिक क्षमता विकास प्रवर्द्धन ऐनले व्यावसायिक तालिम र सीप परीक्षणको विषयवस्तु सुधार गर्ने जस्ता काम गरेर कामदारहरूको व्यावसायिक क्षमता अभिवृद्धि गर्ने लक्ष्य राखेको छ।

(2) मुख्य बुँदाहरू

- व्यावसायिक तालिम

व्यावसायिक तालिम भनेको कामदारहरूलाई उनीहरूको कामको लागि आवश्यक सीप र ज्ञान प्रदान गरेर

उनीहरूको क्षमता विकास र सुधार गर्ने प्रशिक्षण हो।

- व्यावसायिक सीप परीक्षा

व्यावसायिक सीप परीक्षा भनेको कामदारहरूको सीपको स्तर परीक्षण गरी यसलाई सरकारले प्रमाणित गर्ने राष्ट्रिय प्रणाली हो।

2.2 निर्माण व्यवसाय ऐन

निर्माण व्यवसाय ऐन पाँचवटा उद्देश्य हासिल गरी जनहितको प्रवर्द्धनमा योगदान पुर्‍याउन स्थापना भएको थियो।

पाँच उद्देश्यहरू

1. निर्माण व्यवसायमा संलग्न व्यक्तिहरूको योग्यतामा सुधार (निर्माण व्यवसाय लाइसेन्स)
2. निर्माण कार्यको लागि उपयुक्त सम्झौता गर्ने (इस्टीमेट र सम्झौता)
3. उचित निर्माण कार्य सुनिश्चित गर्ने (मुख्य इन्जिनियर र प्रबन्धक इन्जिनियर)
4. ग्राहकको सुरक्षा (अन-साइट एजेन्ट, कार्य खाता, कार्य योजना)
5. निर्माण उद्योगको सही विकास प्रवर्द्धन

2.3 भवन निर्माण मापदण्ड ऐन

यो ऐनले भवन निर्माण वा प्रयोग गर्दा पालना गर्नुपर्ने न्यूनतम नियम तोकेको छ। मानिसहरू सुरक्षित र ढुक्का भई बस्न सक्नु भनी भवन निर्माण र प्रयोग सम्बन्धी नियमहरूको पालना होस् भन्ने सुनिश्चित गर्न यो ऐन बनाइएको हो। भवन निर्माण मापदण्ड ऐन दुई भाग मिलेर बनेको छ: तान्ताइ कितेइ (एकल प्रावधान) र स्यूदान कितेइ (सामूहिक प्रावधान)।

[तान्ताइ कितेइ] (एकल प्रावधान) भवनको सुरक्षा र टिकाउ, भूकम्प प्रतिरोध, आगो रोकथाम र भूकम्पीय प्रतिरोधको मापदण्ड, छाना, बाहिरी पर्खाल, बस्ने कोठामा प्रकाश र भेन्टिलेसन, शौचालय, विद्युतीय उपकरणको कार्यक्षमता आदिका लागि मापदण्ड स्थापित गरिएको छ।

[स्यूदान कितेइ] (सामूहिक प्रावधानहरू) एकै क्षेत्रमा सँगै भवनहरू निर्माण गर्दा राम्रो शहरी वातावरण कायम

रहोस् भन्नको लागि यी प्रबन्धहरू तोकिएको छ। उदाहरणका लागि साइट र सडकहरूको लागि मापदण्ड, भवनको कभरेज अनुपात, भुइँको क्षेत्र अनुपात, उचाइको सिमा, तेर्सो सतहको विभिन्न सिमा, आगलागी रोकथाम क्षेत्रहरू र अन्य नियमहरू छन्। सैद्धान्तिक रूपमा यो शहरी योजना क्षेत्रहरू र अर्ध-शहरी योजना क्षेत्रहरूमा लागू हुन्छ।

2.4 फोहोर व्यवस्थापन ऐन

फोहोर उत्पादनलाई नियन्त्रण गरी उत्पन्न हुने फोहोरलाई पुनः प्रशोधन तथा अन्य माध्यमबाट उचित रूपमा विसर्जन गरी मानिसहरूको जिउने वातावरणको सुरक्षा गर्न यो नियम निर्माण बनाइएको हो ।

धेरै ठेकेदारहरू आउने जाने गर्ने भएकोले निर्माण साइटहरू व्यस्त हुन्छन्, प्रत्येकले आफ्नो निर्माण प्रक्रियाले फोहोर उत्पादन गर्छन्, जसको व्यवस्थापन गर्नुपर्छ।

मुख्य ठेकेदारले औद्योगिक फोहोरको उचित व्यवस्थापन नभएसम्म प्रक्रियाहरूको श्रृंखला पुष्टि गर्न औद्योगिक फोहोरको विसर्जन सम्बन्धी म्यानिफेस्ट (निर्माण फोहोर नियन्त्रण पर्ची) तयार गर्नुपर्ने हुन्छ। अन्तिम व्यवस्थापनमा पुनःप्रशोधन समावेश हुन्छ। साइटमा कार्यरत कामदारहरूले यो म्यानिफेस्ट अनुसार फोहोर व्यवस्थापन गर्नुपर्छ।

2.5 निर्माण सामग्री पुनःप्रशोधन ऐन

निर्माण सामग्री पुनःप्रशोधन ऐन फोहोर सामग्रीको उचित विसर्जन र पुनःप्रशोधन गर्न प्रोत्साहित पार्ने एउटा कानुन हो। निर्माण सामग्री पुनःप्रशोधन ऐन अनुसार निर्माण कामबाट उत्पन्न फोहोरलाई पुनःप्रशोधन र पुनःप्रयोगलाई प्रवर्द्धन गर्न सामग्रीको प्रकार अनुसार छुट्याउनुपर्छ। निर्माण साइटहरूमा उत्पन्न हुने फोहोरलाई साइटमा निर्धारण गरिएको वर्गीकरण विधि अनुसार तोकिएको क्षेत्रमा भण्डारण गर्नुपर्छ।



2.6 वायु प्रदूषण नियन्त्रण ऐन

वायु प्रदूषण नियन्त्रण ऐनले पदार्थको प्रकार र पूर्वाधारको आकारप्रकार अनुसार कारखाना र कार्यस्थलबाट निस्कने वा छरिने वायु प्रदूषकहरूका लागि उत्सर्जन मापदण्डहरू आदि तोक्छ।

2.7 आवाज नियमन ऐन र कम्पन नियमन ऐन

यस नियमको उद्देश्य कारखाना र निर्माण कार्यबाट उत्पन्न हुने आवाज र कम्पनलाई नियमन गरी र सवारीसाधनको आवाजको लागि स्वीकृत सीमा निर्धारण गरी जीवनयापन गर्ने वातावरणको संरक्षण गर्नु र जनताको स्वास्थ्यको रक्षा गर्नु हो। निर्माण कार्यको योजना बनाउँदा निर्माण साइट वरिपरिको स्थानको अवस्था अनुसन्धान गरी समग्र रूपमा आवाज र कम्पन कम गर्न विचार गर्नुपर्छ।

2.8 जल प्रदूषण रोकथाम ऐन

यो नियम सार्वजनिक पानी र जमिनमुनिको पानीमा जल प्रदूषण रोक्न लागू गरिएको हो। निर्माण साइटहरूबाट उत्पन्न हुने फोहर पानीलाई ढल वा नदी/नालीहरूमा विसर्जन गर्दा प्रत्येक प्रान्तले तोकेको मापदण्डहरू पालना गर्नुपर्छ।

2.9 अग्नि नियन्त्रण ऐन

अग्नि नियन्त्रण ऐन निम्न कुराहरूमा लक्षित छ

1. आगलागी रोक्ने, त्यसबारे चेतावनी दिने र नियन्त्रण गर्ने अनि आगोबाट नागरिकहरूको जीवन, शरीर र सरसम्पत्तिको रक्षा गर्ने,
2. आगलागी वा भूकम्प र अन्य प्रकोपबाट हुने क्षतिलाई न्यूनीकरण गर्ने र
3. विपद् आदिका कारण घाइते वा बिरामी भएका मानिसहरूलाई उचित तरिकामा सारी सुव्यवस्था कायम गर्ने र जनकल्याणको प्रवर्द्धनमा योगदान पुर्याउने।

भवनहरूमा आगो लाग्नबाट रोक्न, आगलागीको चेतावनी दिन र निभाउन तथा आगलागीबाट मानिसहरूलाई उद्धार गर्न फायर एस्टिङगुइसर, भवन भित्रका फायर हाइड्रेन्टहरू र स्प्रिंकलरहरू जस्ता आगो निभाउने

उपकरणहरू; सुरक्षित ठाउँमा जान मद्दत गर्ने उपकरणहरू जस्तै भन्याङहरू; अलार्म प्रणालीहरू आदि जस्ता आगलागी नियन्त्रणका सुविधाहरूको लागि नियमहरू बनाइएका हुन्छन्।

2.10 खानेपानी आपूर्ति ऐन

खानेपानी आपूर्ति ऐन पानी सम्बन्धी कामलाई नियन्त्रण गर्ने कानून हो। स्वच्छ, प्रचुर मात्रामा र किफायती खानेपानीको आपूर्ति सुनिश्चित गरी जनस्वास्थ्य र जीवनयापन गर्ने अवस्थामा सुधार ल्याउन यो नियम बनाइएको हो। यसका लागि पानी आपूर्ति ऐनले तोके बमोजिम इन्जिनियर र प्राविधिकहरू खटाइनुपर्छ र उनीहरूको निर्देशनमा काम हुनुपर्छ।

2.11 ढल निकास ऐन

ढल निकास ऐन ढल निकास प्रणालीको विकासमार्फत सहरहरूको सुदृढ विकास प्रवर्द्धन गर्न, जनस्वास्थ्यमा सुधार ल्याउन र सार्वजनिक पानीको गुणस्तर संरक्षण गर्न बनाइएको हो। निम्न कुराहरू गराउन सक्ने फोहोर पानीलाई सार्वजनिक ढल प्रणालीमा छोड्नु हुँदैन। हाइड्रोजन आयन कनसन्ट्रेसन, सस्पेन्डेन्ट ठोस पदार्थको परिमाण, क्याडमियम, सिसा, कुल क्रोमियम, तामा, जस्ता (जिङ्क) जस्ता मानक मान भन्दा बढी अन्य पदार्थहरू भएको पानी ढल प्रणालीमा छोड्नु हुँदैन।

2.12 ग्यास व्यापार ऐन

ग्यास व्यवसाय ऐनले सुरक्षा सुनिश्चित गर्न र ग्यास प्रयोगकर्ताहरूको संरक्षण गर्न पाइपलाइनहरू मार्फत ग्यास आपूर्ति गर्ने शहरी ग्यास व्यवसायको लागि व्यवसाय सञ्चालकलाई नियमन गर्छ। ग्यास चुहावट र खराब भेन्टिलेसनले घातक दुर्घटनाहरू निम्त्याउन सक्ने हुनाले ग्यास खपत गर्दा प्रयोग हुने मेसिन, उपकरणहरू र एक्जोस्ट भेन्टिलेसनको सम्बन्धमा विस्तृत नियमहरू स्थापना गरिएको छ।

2.13 विद्युत व्यापार ऐन

यदि अनुचित तरिकामा प्रयोग गरियो भने बिजुलीले आगलागी, उपकरणहरूको दुर्घटना र मानिसमा चोटपटक निम्त्याउन सक्छ। उदाहरणका लागि विद्युत चुहावटले आगो वा बिजुली झट्का (करेन्ट लाग्ने) जस्ता गम्भीर

दुर्घटनाहरू निम्त्याउन सक्छ। विद्युत व्यापार ऐनको उद्देश्य विद्युत व्यवसायको उचित र व्यावहारिक सञ्चालनका लागि मापदण्डहरू स्थापना गरी विद्युत उपभोक्ताको हित संरक्षण अनि विद्युतीय पूर्वाधारहरूको निर्माण, मर्मत र सञ्चालनको नियमन गरी जन सुरक्षा सुनिश्चित गर्नु र त्यस्तो वातावरणको संरक्षण गर्नु हो। विद्युत व्यापार ऐनका साथै विद्युतीय पूर्वाधारहरूको सुरक्षा सम्बन्धी नियम कानूनहरूमा विद्युतीय उपकरणहरूको लागि प्राविधिक मापदण्डहरू दिने मन्त्रालयको आज्ञा, विद्युतीय उपकरण र सामग्री सुरक्षा ऐन, इलेक्ट्रिसियन ऐन र विद्युत व्यापारको निष्पक्ष अभ्यास सुनिश्चित गर्ने ऐन समावेश छन्।

2.14 दूरसञ्चार व्यवसाय ऐन

दूरसञ्चार व्यवसाय ऐनले ग्राहकहरूलाई लाइन र अन्य पूर्वाधारहरू जडान गरेर दूरसञ्चार सेवाहरू प्रदान गर्ने दूरसञ्चार व्यवसायहरूको नियमन गर्छ। दूरसञ्चार व्यवसाय ऐन धातुका तारहरूमार्फत सिग्नलहरू पास गर्ने तारयुक्त सञ्चारहरूमा मात्र नभई ताररहित सञ्चार र अप्टिकल फाइबरमार्फत हुने सञ्चारहरूमा पनि लागू हुन्छ। टेलिफोन, कम्प्यूटर र अन्य टर्मिनलहरू दूरसञ्चार वाहकको दूरसञ्चार लाइनहरूमा जडान गर्दा भएको खराब निर्माण कार्यले सञ्चार लाइन काम नगर्न सक्छ। तसर्थ निर्माण कार्य कोजी तान्निनस्या सिकाकु (इजाजतपत्र प्राप्त इन्स्टलेशन प्राविधिक) द्वारा गरिनु र सुपरिवेक्षण गरिनु अनिवार्य छ।

2.15 रेडियो ऐन

रेडियो ऐनले रेडियो तरंगको निष्पक्ष र प्रभावकारी प्रयोग सुनिश्चित गरी जन कल्याणको प्रवर्द्धन गर्ने उद्देश्य राखेको छ। रेडियो तरंगहरूको निस्कासन र यसले प्रयोग गर्ने फ्रिक्वेन्सीको आधारमा प्रसारण उपकरणहरू प्रयोग गर्न इजाजतपत्र आवश्यक हुन्छ। लाइसेन्स चाहिने ट्रान्समिटर बिना लाइसेन्स प्रयोग गर्नु गैरकानुनी हो। जापानमा स्वीकृत नभएसम्म विदेशमा बनाइएका ट्रान्समिटरहरूको प्रयोग पनि अवैध हो। प्रसारण उपकरणहरू प्रयोग गरिने सार्वजनिक निर्माण साइटहरू र ठूला निर्माण साइटहरूमा रेडियो तरंगहरू सम्बन्धी नियम कानूनहरू पालना गर्नु आवश्यक छ।

2.16 सिभिल एरोनटिक्स ऐन

सिभिल एरोनटिक्स ऐनले विमान नेभिगेसनको सुरक्षा र विमान नेभिगेसनबाट हुने अवरोधहरूको रोकथाम सुनिश्चित गर्ने विधिहरू स्थापना गर्छ। भवनहरू र क्रेन जस्ता निर्माण उपकरणहरूको उचाइको कारण तिनीहरूले विमानको सुरक्षित नेभिगेसनमा हस्तक्षेप गर्न सक्छन्। जमिन वा पानीको सतहबाट 60 मिटर वा त्योभन्दा माथि उचाइका भवनहरूमा अवरोध बत्तीहरू जडान गर्नुपर्छ।

पछिल्लो समय निर्माण परियोजनामा सर्भे गर्नका लागि मानवरहित हवाई सवारी साधन (ड्रोन) प्रयोग हुने गरेको छ । 100 ग्राम वा सोभन्दा बढी तौल भएको ड्रोनलाई मानवरहित विमानको रूपमा दर्ता गर्नु आवश्यक छ।

2.17 पार्किङ स्थल ऐन

पार्किङ स्थल ऐन सहरहरूमा गाडी पार्किङको सुविधाको विकाससम्बन्धी कानून हो। यसको उद्देश्य सडक ट्रफिकलाई सहज बनाउनु हो जसले गर्दा सार्वजनिक सुविधामा योगदान पुऱ्याउनु र पार्किङ सुविधा र उपकरणहरूको लागि आवश्यक कुराहरू निर्धारण गरी सहरका क्रियाकलापहरू कायम राख्नु र प्रवर्द्धन गर्नु हो। पार्किङ स्थल निर्माण कार्य गर्दा निर्माण सुरु हुनुअघि स्थानीय सरकारलाई सूचना दिनुपर्छ।

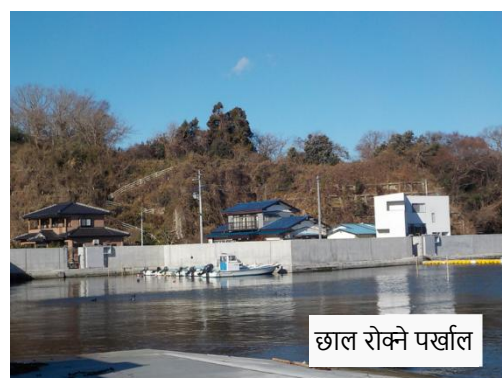
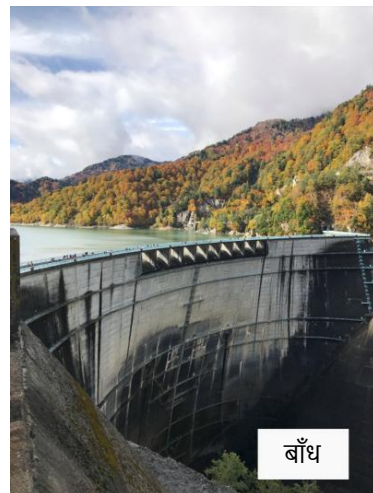
अध्याय 3: निर्माण कार्यका प्रकार र सञ्चालनहरू

3.1 निर्माण कार्यका प्रकारहरू

3.1.1 सिभिल इन्जिनियरिङ कार्य

[ड्याम कोजी] (बाँध निर्माण) नदीहरूमा बग्ने पानीको मात्रालाई नियमित गर्न बाँधहरू बनाइन्छ। बाँधका दुईवटा उद्देश्यहरू छन् चिसुई (बाढी नियन्त्रण) र रिसुई (पानी उपयोग)। बाढी नियन्त्रणमा, नदीमा बग्ने पानीको मात्रा समायोजन गर्न भारी वर्षाको समयमा पानी जम्मा गरिन्छ ताकि नदी ओभरफ्लो नहोस् र बाढीले क्षति नपुऱ्याओस्। पानीको उपयोगको सन्दर्भमा यसले कृषि र उद्योगमा स्थिर पानी आपूर्ति सुनिश्चित गर्न उपलब्ध पानीको मात्रालाई नियमन गर्न भूमिका खेल्छ।

[कसेन/काङ्गन कोजी] (नदी र तटीय निर्माण) नदी र समुद्रमा गरिने विभिन्न प्रकारका निर्माण कार्यहरू। ब्रेकवाटरहरू, छाल रोक्ने पर्खालहरू, नदी तटबन्ध, लेवि तटबन्ध र जलमार्गहरूको निर्माण यसमा समावेश छन्। यस कार्यमा प्राकृतिक वातावरण संरक्षण गर्न स्थानीय वनस्पति र जीवजन्तुको संरक्षण, नदीको वातावरणको संरक्षण र सृजना पनि समावेश छन्।



[दोरो कोजी] (सडक निर्माण) यो मानिस र सवारी साधनहरूको लागि निर्माण गरिएको सडक हो। अलकत्र वा सिमेन्टबाट, सतह भागमा विभिन्न प्रकारका थप विशेष कार्यहरू पनि गरिन्छ। उदाहरणहरूमा चिन्हहरू र मार्कीङहरूको जडान, ट्राफिक संकेतहरू र सडक बत्तीहरूको जडान र आवश्यक विद्युतीय कार्य, सुन्दर प्राकृतिक दृश्यहरूको सुधार, इट्टा र ब्लकको काम, फुटपाथको निर्माण, र सडकको सतहहरूमा सेतो रेखाहरू कोर्ने जस्ता काम समावेश छन्।



सडक निर्माण

[टनेल कोजी] (सुरुङ खन्नु) सुरुङहरू रेलमार्ग निर्माण गर्न, सडक, जलमार्ग, र अन्य पूर्वाधार सुविधाहरूको लागि प्रयोग गरिन्छ। चार प्रकारका टनेलीङ विधिहरू छन्: पहाडी टनेलीङ विधि, खुला-कट विधि, शिल्ड विधि र पाइप-ज्याकिङ विधि।



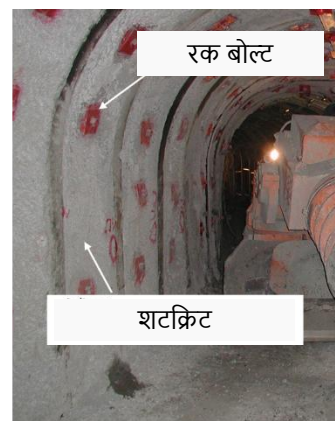
सुरुङ निर्माण

[साङ्गाकु सुरुङ] (पहाडी टनेलीङ विधि) मुख्यतया पहाडी क्षेत्रमा कडा चट्टानहरू उत्खनन गरी खनिएका सुरुङहरू।

विस्फोटन गरि वा सुरुङ खन्ने मेसिनहरूद्वारा सुरुङ उत्खनन गरिन्छ र उत्खनन गरिएको सतहमा सटक्रिट, स्टील शोरिङ र रक बोल्टहरू जडान गरेर सुरुङलाई अड्याउन NATM भनिने विधि प्रयोग गरिन्छ।



स्टील शोरिङ



रक बोल्ट

शटक्रिट

[काइसाकु सुरुङ] (खुला-कट विधि) जमिनलाई खस्रबाट जोगाउन माटो रिटेनिङ शोरिङ प्रयोग गरी जमिनको सतहबाट उत्खनन गर्ने विधि। यसलाई *काइसाकु कोहो* (खुला-कट विधि) भनिन्छ। उत्खनन गरिएको

स्थानमा सुरुङ निर्माण गरिन्छ। यस विधिमा सुरुङ बाहिरको क्षेत्र सुरुङ निर्माणपछि पुनः भरिन्छ।

[शिल्ड सुरुङ] (शिल्ड विधि) शिल्ड विधिमा टनेलीङ मेसिन प्रयोग गरिन्छ, जसलाई शिल्ड मेसिन भनिन्छ, जुन सुरुङ खन्नका लागि विशेष रूपमा डिजाइन गरिएको हुन्छ। जमिन माथि कुनै संरचना अवस्थित भएता पनि यो विधि प्रयोग गरेर नरम जमिन खन्न सकिन्छ।

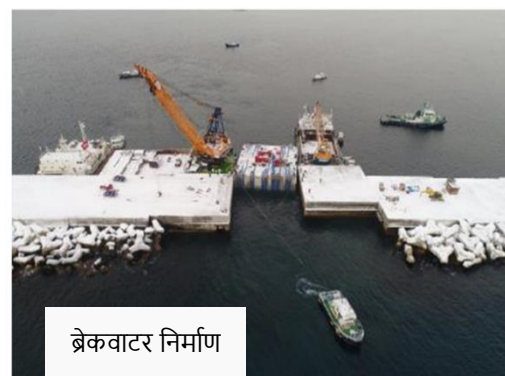
[सुइशिन सुरुङ] (पाइप-ज्याकिङ विधि) सुरुङ बनाउने मेसिनमा लिड शिल्ड वा फ्याक्टीमा निर्मित ज्याकिङ पाइपको अन्त्यम काट्ने चक्कालाई लन्चिङ र रिसिभिङ शाफ्टको बीचमा जोडेर त्यसपछि ज्याकिङ पाइपलाई लन्चिङ शाफ्टबाट थ्रस्टिङ फोर्स प्रयोग गरेर जमिनमा धसाएर निर्माण गरिन्छ। मुख्य रूपमा शहरी क्षेत्रमा सामाजिक पूर्वाधार (ढल, पानी, बिजुली, सञ्चार, ग्यास, आदि) को लागि प्रयोग गरिन्छ।

[क्योरियो कोजी] (पुलको काम) महासागर र नदीहरू पार गर्न बाटो प्रदान गर्नेलाई क्योरियो (पुल) भनिन्छ।

निर्माण दुई प्रमुख प्रक्रियाहरूमा गरिन्छ: काबुको (जमिन तलको संरचना) र ज्योउबुको (जमिन माथिको संरचना)। तल्लो संरचना निर्माणमा, पुललाई सहारा दिन जगहरू राखिएको हुन्छ। माथिल्लो संरचना निर्माणमा, पुलको मुख्य भाग सवारी साधन र मानिसहरू आवतजावत गर्नका लागि बनाइएको हुन्छ।



[खाइयो दोबोकु कोजी] (सामुद्रिक सिभिल इन्जिनियरिङ काम) समुद्र र नदीहरूमा बन्दरगाह र एयरपोर्टहरू जस्ता सुविधाहरूको निर्माण। यसमा जहाजहरू डक गर्न सक्ने सुविधा, छालहरू रोक्नको लागि ब्रेकवाटरहरू, जहाजहरूका लागि सुरक्षित मार्ग, समुद्रबाट पुनः प्राप्त गरिएको जग्गाहरू जहाँ कारखाना र अन्य सुविधाहरूको, साथै समुद्रमुनि सुरुङहरू, समुद्र किनारका



पुलहरू, र समुद्र किनारका वायु उर्जा उत्पादन टावरहरू जस्ता अन्य संरचनाहरू समावेश छन्।

समुद्री सिभिल इन्जिनियरिङ काम सम्बन्धी सुविधा र संरचनाहरू धेरै ठूला हुने भएकाले निर्माणको लागि

साग्योउसेन (काम गर्ने जहाज) भनिने ठूलो मेसिनद्वारा काम गरिन्छ जसले समुद्र मुनिको जमिन खन्न र भारी वस्तुहरू उठाउन सक्छ। समुद्री सिभिल इन्जिनियरिङ कामको अर्को विशेषता भनेको समुद्र मुनिको जमिनको आकार मापन गर्न सर्वेक्षण उपकरणको प्रयोग र सेन्सुइशी (गोताखोर) वा समुद्रमा पानीमुनि काम गर्न सक्ने मानिसहरूको प्रयोग गर्नु हो।



गोताखोर

[तेचुदो कोजी] (रेलमार्ग निर्माण) सिभिल इन्जिनियरिङ कार्य मात्र नभई विद्युतीय कार्य र भवन निर्माण कार्य सहित निर्माण सम्बन्धी लगभग सबै विशेष कार्यहरूको संलग्नताबाट निर्माण कार्य सम्पन्न हुन्छ।

[ज्योउसुई कोउजी] (पानी र ढल निकासको कार्यहरू) यी सिभिल इन्जिनियरिङको, पानी सम्बन्धी सुविधाको, वा ढल पाइपको सम्बन्धि कामहरू हुन सक्छन्। यस सिभिल इन्जिनियरिङ कार्यहरूमा पानी प्रशोधन सुविधा र ढल प्रशोधन प्लान्टहरूको कार्यहरू पनि समावेश छन्।



ढल निकासको काम

[साइगाइ फुक्क्यु कोजी] (प्रकोप पुनर्स्थापना कार्य) जापानमा प्रत्येक वर्ष, सडकहरू, नदीहरू र अन्य सिभिल इन्जिनियरिङ सुविधाहरू आँधी, भीषण वर्षा, भूकम्प र अन्य प्राकृतिक प्रकोपहरूले क्षतिग्रस्त हुन्छन्। यस निर्माण कार्यले क्षतिग्रस्त संरचनाहरू द्रुत रूपमा पुनर्स्थापित गर्ने गर्छ। यसमा विभिन्न सार्वजनिक सिभिल इन्जिनियरिङ सुविधाहरू जस्तै नदी, तट, क्षरण नियन्त्रण सुविधाहरू, सडक, बन्दरगाह, पानी र ढल प्रणाली, आदि समावेश छन्।



प्रकोप पुनर्निर्माण कार्य

[सोनोता नो डोबोकु कोजी] (अन्य सिभिल इन्जिनियरिङ कार्यहरू) अन्य कामहरूमा विमानस्थल निर्माण, भूमि समायोजन, कृषि सिभिल इन्जिनियरिङ कार्य, क्षरण नियन्त्रण, र वन सिभिल इन्जिनियरिङ कार्यहरू समावेश छन्।



3.1.2 भवन निर्माण कार्य

केन्चिकु कोजी (निर्माण कार्य) भवनहरूको निर्माण गर्ने प्रक्रिया हो।

भवनहरूको बनौट अनुसार तेक्किन कङ्क्रीट जोउ (प्रबलित कङ्क्रीट), तेक्कोचु जोउ (स्टील-फ्रेम), तेक्कोचु तेक्किन कङ्क्रीट जोउ (सवालिकृत स्टील फ्रेम कङ्क्रीट निर्माण), मोकु जोउ (काठको-फ्रेम), कङ्क्रीट ब्लक-जोउ (कङ्क्रीट ब्लक), आदिको रूपमा वर्गीकरण गर्न सकिन्छ।

प्रबलित कङ्क्रीट भवनहरू एक प्रबलित स्टीलको फर्मा कङ्क्रीट खन्याएर निर्माण गरिन्छ। स्टील-फ्रेम भवन यस्तो संरचना जसले कोलम र ठाडो बिमको रूपमा स्टीलका खण्डहरू प्रयोग गर्छ। दुई बीचको भिन्नता भनेको एउटाले रिबार प्रयोग गर्छ जबकि अर्कोले स्टीलका खण्डहरू प्रयोग गर्छ र दुबै प्रयोग गर्ने संरचनालाई सवालिकृत स्टील फ्रेम कङ्क्रीट निर्माण भनिन्छ। प्रबलीकरण डण्डीलाई स्टीलका खण्डहरू वरिपरि असेम्बल गरेर, भवन बनाउन कङ्क्रीट खन्याइन्छ। काठको-फ्रेम संरचना भनेको सामान्यतया आवासमा प्रयोग हुने संरचना हो, र यसले कोलम र ठाडो बिमका लागि काठ प्रयोग गर्ने संरचनाहरूलाई जनाउँछ। कङ्क्रीट ब्लक संरचनामा, कङ्क्रीट ब्लकमा रहेको प्रबलित स्टील डन्डीहरूबाट छिराउदै एक माथि अर्को पाइल गर्दै र सिमेन्ट मसला र अन्य सामग्रीहरूद्वारा प्रबल गरिन्छ।

तुलनात्मक रूपमा ठूला स्तरका निर्माण परियोजनाहरू जस्तै भवन, अपार्टमेन्ट, इत्यादिहरू निम्न क्रममा सम्पन्न हुन्छन्।

[जुम्बी कोजी] (तयारी कार्य) भवन निर्माण हुने ठाउँको वरिपरि घेरा खडा गरी निर्माण कामदारका लागि अस्थायी निर्माण कार्यालय र विश्रामस्थल निर्माण गरिन्छ। साथै, निर्माणका लागि विद्युतीय र प्लम्बीङको काम गरिन्छ।

भवन निर्माण हुने ठाउँमा पाइललाई सपोर्ट गर्ने तह (भार बोक्ने सतह) सम्बन्धी अनुसन्धान गर्न ग्राउन्ड सर्भे (बोरिङ सर्भे) गरिन्छ।

[यामादोमे कोजी] (माटो टिकाउने संरचनाको कार्य) उत्खनन कार्यको परिणाम स्वरूप माटोको भित्ता भत्कनबाट जोगाउने प्रक्रियालाई यामादोमे भनिन्छ। भित्तालाई सहारा दिन भूमिगत रूपमा अस्थायी पर्खाल बनाइएको हुन्छ ताकि त्यो नढलोस (शिहोको (शोरिङ) भनिन्छ)।



माटो संरक्षण
संरचनाको कार्य

[कुई कोजी] (पाइलिङ कार्य) भवनलाई सहारा दिनका लागि पाइलहरू जमिनमा गाडीन्छन्। पाइलको टुप्पो जमिनमा रहेको भार बोक्ने सतहमा पुग्न पर्छ। दुई प्रकारका पाइलिङ विधिहरू छन्: बाशयोउची कङ्क्रीट कुई (कास्ट-इन-सिटू कङ्क्रीट पाइलहरू) साइटमा बनाइन्छ र किसेई कुई (प्रिकास्ट पाइलहरू) कारखानामा बनाइन्छ र साइटमा डेलिभर गरिन्छ।



डोजर प्रयोग गरेर माटो र बालुवा लोड गर्ने

[दो कोजी] (माटोको काम) जमिनको सतह मुनि संरचना निर्माण गर्न जमिनको उत्खनन। उत्खननका क्रममा निस्कने पानीलाई पनि पम्प गरेर बाहिर निकाल्न आवश्यक हुन्छ।

[चिका कुताई कोजी] (भूमिगत फ्रेम निर्माण) जग, कोलम, ठाडो बीम, पर्खाल, फ्लोर आदि मिलेर बनेको भवनको संरचनात्मक भागलाई कुताई (फ्रेम) भनिन्छ। माटोको काम पूरा भएपछि भूमिगत फ्रेम निर्माण गरिन्छ। यहाँबाट विभिन्न विशेषज्ञ ठेकेदारहरू आउने र जाने गर्छन्। उदाहरणका लागि, फ्रेमलाई सपोर्ट गर्नको लागि डण्डीको काम, डण्डी जोड्न प्रेशर वेल्डिङ ताकि रिबारमा जोडियोस, कङ्क्रीट हाल्ने फर्मा निर्माण गर्ने, फर्मामा कङ्क्रीट खन्याउन कङ्क्रीट पम्पिङ गर्ने काम र विभिन्न प्रकारका उपकरण जडान गर्ने काम हुन्छ।



भूमिगत फ्रेम निर्माण

[चिज्योड कुताई कोजी] (जमिन-माथिको फ्रेम निर्माण) ठुलो भवनको निर्माणमा हेभी-गेजको स्टीलका खण्डहरूको प्रयोग हुन्छ। यो निर्माणलाई टेक्कोचु कोउजी (स्टील फ्रेमिङ कार्य) भनिन्छ। स्टीलको खण्ड उठाउन, यसलाई स्थिति राख्नु, र ठाउँमा बोल्ट कसनु मोबाइल क्रेन प्रयोग गरिन्छ।



जमिन-माथि संरचना निर्माण

[नाइ/गाइसोड सीआगे कोजी] (इन्टेरियर र बाहिरी फिनिशीङ कार्य) फ्रेम निर्माण सम्पन्न भएपछि भवनको बाहिरी काम सुरु हुन्छ। इन्टेरियर र बाहिरी काममा वाटरप्रूफिङ, शीट

मेटल, रूफिङ, टाइल्स, कर्टेन वाल बनाउने, प्लास्टरिङ गर्ने व्यक्ति, पेन्टीङ र फिक्स्चर लगायत धेरै विशेषज्ञता परियोजनाहरू समावेश हुन्छन्। भवनलाई सुन्दर बनाउन मार्बल, ग्रेनाइट र अन्य ढुङ्गाका सामग्री प्रयोग गरी सिकर्मी कार्य पनि गरिन्छ।



बाहिरी काम



इन्टेरियर काम

[ताइसिन कोजी] (भूकम्प सम्बन्धी कार्य) भूकम्प सम्बन्धी कार्यले भवनहरूलाई भूकम्प प्रतिरोधात्मक बनाइ ति भवनहरूलाई भत्कनबाट रोक्छ। भूकम्प सम्बन्धी कार्यमा भूकम्प प्रतिरोध, कम्पन नियन्त्रण, र भूकम्प अलगावमा सुधार समावेश छन्।

- भूकम्प प्रतिरोधी कार्य: ठूला भूकम्पहरू सामना गर्न स्तम्भ र ठाडो बिम्बहरू बलियो रूपमा बनाइएका हुन्छन्।
- कम्पन-नियन्त्रण कार्य: कम्पन नियन्त्रण गर्न भवनहरूमा डम्परहरू जस्ता शक्ति-शोषित गर्ने स्पंजहरू जडान गरिन्छ।

- भूकम्प पृथक्करण कार्य: भवनमा भूकम्पको शक्तिको प्रसारणलाई कम गर्न जगमा आइसोलेटर र स्पंजहरू जस्ता भूकम्पीय अलगाव उपकरणहरू जडान गरिन्छ।



[इजी/होजेन/खाइस्युड कोजी] (सम्भार/संरक्षण/पुनर्निर्माण कार्य) सम्पन्न भैसकेका भवनहरूलाई लामो समयसम्म राम्रो अवस्थामा राख्नको लागि मर्मतसम्भार र संरक्षण योजना बनाउनु र सोही अनुसार पुनर्निर्माण कार्य सञ्चालन गर्नु महत्त्वपूर्ण हुन्छ। उदाहरणका लागि, निम्न पुनर्निर्माण कार्यहरू गरिन्छन्।

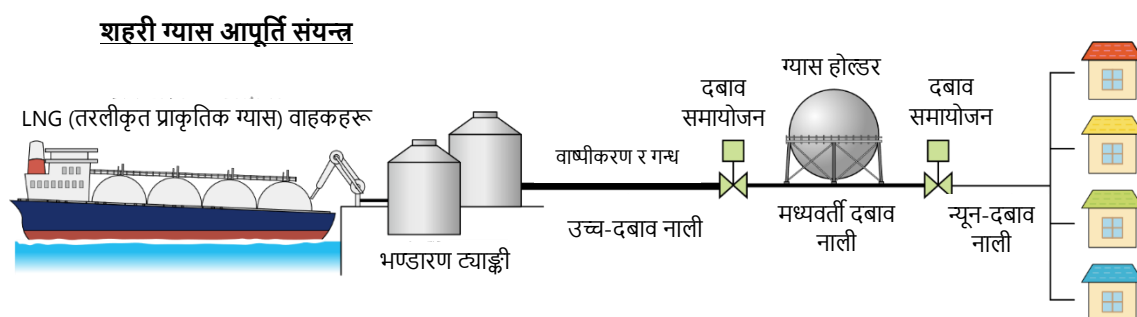
- बाहिरी: बाहिरी भित्ताको सफाइ, रिसिलिङ, बाहिरी डिजाइन परिवर्तन, वाटरप्रूफिङ रिट्रोफिटिंग, आदि।
- इन्टेरियर: ब्यारियर-फ्री बनाउने, लेआउट परिवर्तन, आदि।
- सुविधाहरू: बत्ति जडान (एलईडी, आदि), को प्रतिस्थापन, वातानुकूलन नवीकरण, पानी आपूर्ति र ढल निकास उपकरणको नवीकरण, सरसफाइ उपकरणको नवीकरण आदि।

3.1.3 लाइफ लाइन पूर्वाधार/उपकरण जडान

(1) लाइफ लाइन पूर्वाधार कार्य

[डेन्की कोजी] (विद्युतीय कार्य) शक्ति प्लान्टहरूमा उत्पादित बिजुलीलाई पोल वा भूमिगत सबस्टेशनहरूमा ट्रान्सफर्मर सुविधाहरूबाट प्रसारण लाइनहरू मार्फत भवनहरूमा पठाइन्छ। भवनमा पठाइएको बिजुली वितरण बोर्डबाट जान्छ र भवनका विभिन्न स्थानहरूमा आपूर्ति गरिन्छ। यो विद्युतीय कार्य मार्फत प्राप्त हुन्छ। विद्युतीय कार्यमा मात्र हुने दुर्घटना भनेको कान्देन जिको (विद्युतीय झट्का लाग्ने दुर्घटना) हो। बिजुली झट्का लाग्ने दुर्घटनाहरू रोक्नको लागि, काम गर्नु अघि बिजुली अन अथवा अफ छ भन्ने स्थितिको शक्ति चेक गर्नु आवश्यक छ र सुरक्षा जाँचहरू जस्तै चार्जिङ खण्डको भोल्टेज जाँच, काम सुरु गर्नु अघि गर्नुपर्छ।

[तोशी ग्यास कोजी] (शहरी ग्यासको कार्य) ठूला ट्याङ्करहरूद्वारा ढुवानी गरिएको तरल प्राकृतिक ग्यास भण्डारण ट्याङ्कीहरूमा राखिन्छ। भण्डारण ट्याङ्कीहरूमा भएको ग्यास भूमिगत स्थानमा गाडिएको ग्यास पाइपहरूबाट गुन्निन्छ बाफ बन्छ र यसक्रममा गन्ध आउछ अनि ग्यास होल्डर भनिने गोलाकार ट्याङ्कहरूमा भण्डारण गरिन्छ। ग्यास होल्डरहरूमा भण्डारण गरिएको ग्यास पाइपहरू मार्फत, कारखाना, विभिन्न सुविधाहरू र घरहरूमा समायोजन गरिएको प्रेशरको साथ डेलिभर गरिन्छ। शहरी ग्यासको कार्यमा मुख्यतया पाइपलाइनहरू निर्माण गर्ने काम समावेश छन् जसबाट ग्यास पास हुन्छ र ग्यास प्रयोगको लागि उपकरणहरू जडान हुन्छन्।



[ज्योउसुइदोउ कोजी] (खानेपानीको कार्य/ढल निकासी कार्य) खानेपानीको कार्यहरूमा, नदीहरू र अन्य स्रोतहरूबाट लिइएको पानीलाई जल प्रशोधन केन्द्रहरूमा सफा पानीमा परिणत गरिन्छ र सफा पानी जलाशय र वितरण जलाशयहरूमा भण्डारण गरिन्छ। वितरण जलाशयबाट जमिनमुनि गाडिएको पानीको पाइपको माध्यमबाट पानी आपूर्ति क्षेत्रका सबै



भागहरूमा पुऱ्याइएको छ। पानीको पाइपहरूमा प्वालहरू मार्फत खानेपानी सेवाको लाइनहरू छुट्टीएर घर वा भवनको इन्टरियरमा जोडिन्छन्। खानेपानीको कार्यहरूमा पानीको पाइप गाड्ने र भवनमा सेवा लाइनहरू निकाल्ने काम समावेश छन्। ढल निकासको काममा भवनहरूमा प्रयोग हुने फोहोर ढलको पाइप जम्मा गरिन्छ अनि ढल प्रशोधन केन्द्रहरूमा सफा पानीमा परिणत हुन्छ र नदी वा समुद्रमा छोडिन्छ।

[देन्की चुउसिन कोउजी] (दूरसञ्चार निर्माण कार्य) यो कार्यमा सूचना प्रवाह गर्न र प्रयोग गर्नको लागि नेटवर्क निर्माण, मुख्यतया टेलिफोन निर्माण र इन्टरनेट समावेश छन्। दूरसञ्चार सुविधाका लागि धातु र फाइबर अप्टिक

केबलहरू समावेश छन्। पछिल्लो समय फाइबर अप्टिक केबलहरू अझै व्यापक रूपमा प्रयोग गरिन्छ।

(2) उपकरण जडान

उपकरण जडानमा प्रकाश, विद्युतीय उपकरणहरू, आईटी उपकरणहरू, मोटरहरू जस्ता विद्युतीय मोटरहरूका साथै विपत्ति रोकथाम उपकरणहरू, विद्युत आपूर्ति गर्ने विद्युतीय उपकरणहरू, कोठालाई आरामदायी स्थितिमा राख्ने वातानुकूलन उपकरण, खानेपानी आपूर्ति तथा ढल निकास र सरसफाइ सुविधाहरू पर्छन्।



चिसो पानी सञ्चार

[रेइतो कुउच्योउ सेचुबी कोउजी] (रेफ्रिजरेसन र वातानुकूलन जडान) तापक्रम र आर्द्रता समायोजन गर्ने र आरामको लागि हावा सफा गर्ने उपकरणहरूको जडान।

[क्युहाइसुइ एइसेइ सेचुबी कोजी] (पानी आपूर्ति, ढल निकास र सरसफाइ सुविधाहरू जडान) चिसो पानी र तातो पानी प्रयोग गरी सफा र स्वच्छ वातावरण कायम गर्नु आवश्यक सुविधाहरूको जडान।



पानी पठाउने पम्प

[हो-ओन/होरेई कोजी] (ताप/चिसो इन्सुलेशनको कार्य) ताप इन्सुलेशन, थर्मल इन्सुलेशन, चिसो इन्सुलेशन, र ओस-प्रतिरोधी कार्य आवश्यक पर्ने पाइपिङ र उपकरणहरूसँग सम्बन्धित काम।



ताप/चिसो
इन्सुलेशनको कार्य



ताप/चिसो
इन्सुलेशनको कार्य

[शोउबो सेचुबी कोजी] (अग्नि नियन्त्रण उपकरण जडान) मानिस र भवनहरूलाई आगोबाट जोगाउन उपकरणहरूको जडान। उदाहरणका लागि, भवनमा जडान गरिएका डिटेक्टरहरू र ट्रान्समिटरहरूबाट सङ्केतहरू प्राप्त गर्ने कासाइ जुसिन्की (फायर अलार्म रिसीभरहरू) को जडान र आगलागीको घटना हुदा भवन आफैं र अग्नि नियन्त्रण विभागलाई सूचित गर्ने, स्प्रिंकलरहरूको स्थापना जसले आगोको ताप सेन्सिङ गरी आफै पानी छर्कन्छ र आगो नियन्त्रण गतिविधिहरूको बेलामा पानी आपूर्ति गर्न शोक्का पम्प (फायर पम्प) को जडान गरिन्छ।



स्प्रिंकलर



फायर अलार्म रिसीभर



फायर पम्प

3.2 प्रमुख विशेषीकृत कार्यहरू

3.2.1 माटोको काम

मान्छेको हातले भूमि उत्खनन, लोडिङ, ढुवानी र माटो र बालुवा भर्ने, खनेको खाल्डो फेरी भर्ने, थिच्ने, धकेल्ने र ग्रेडिङ जस्ता काम गर्ने कुरालाई दोउको (माटोको काम भनिन्छ।

[कुस्साकु साग्योउ] (उत्खनन कार्य) माटो, बालुवा र ढुङ्गाहरू खनेर निकाल्ने प्रक्रियालाई कुस्साकु साग्योउ भनिन्छ। कहिलेकाहीँ चट्टानहरू र अन्य सामग्रीहरू नष्ट गर्न विस्फोटक पदार्थहरू प्रयोग गरिन्छ र यसलाई हाप्पा (विस्फोटन) भनिन्छ। भवनको जग जमिनमुनि गाडिएको हुन्छ। यसका लागि जमिन खन्ने कामलाई नेगिरी भनिन्छ।

[दोउश्या नो चुमिकोमी/उनपान साग्योउ] (माटो र बालुवा लोड गर्ने र ओसारपसार गर्ने) माटो र बालुवा लोड गर्न र ओसारपसार गर्न एक्सकाभेटर र डम्प ट्रकहरू प्रयोग गर्न नसकिने अवस्थामा हातले काम गरिन्छ।

[मोरीदो/किरिदोउ सग्योउ] (माटो भर्ने र माटो काट्ने) मोरीदोउ (भर्ने) माटोको थुपारेर स्लोप र खाल्डा खुल्छी



हाइड्रोलिक एक्सकाभेटर

भएको जमिन समतल गर्ने प्रक्रिया हो। जमिन काट्ने र समतल गर्ने कामलाई किरिदोउ (मटो काट्ने) भनिन्छ।

[उमेमोदोशी सग्योउ] (खनेको खाल्डो फेरी भर्ने) जमिनको उत्खनन पछि र बेसमेन्ट वा जग निर्माण सम्पन्न भएपछि संरचना र वरपर बनेको अतिरिक्त ठाउँ माटोले भर्ने प्रक्रिया।

[शिमकातामे साग्योउ] (थिन्ने/दबाउने कार्य) माटो थुप्रिन नदिनको लागि थिन्ने वा कम्पन गरेर माटो र बालुवा बीचको ठाउँको मात्रा घटाउने प्रक्रिया।

[सुइच्यु पोम्पू नो सेच्चीतो हाइसुइ] (सबमर्सिबल पम्पहरूको जडान र ढल निकास) धेरै पानी बाहिर निस्कने ठाउँहरूमा पानी बाहिर पम्प गर्न सबमर्सिबल पम्प वा यस्तै उपकरणहरू जडान गरिन्छ।

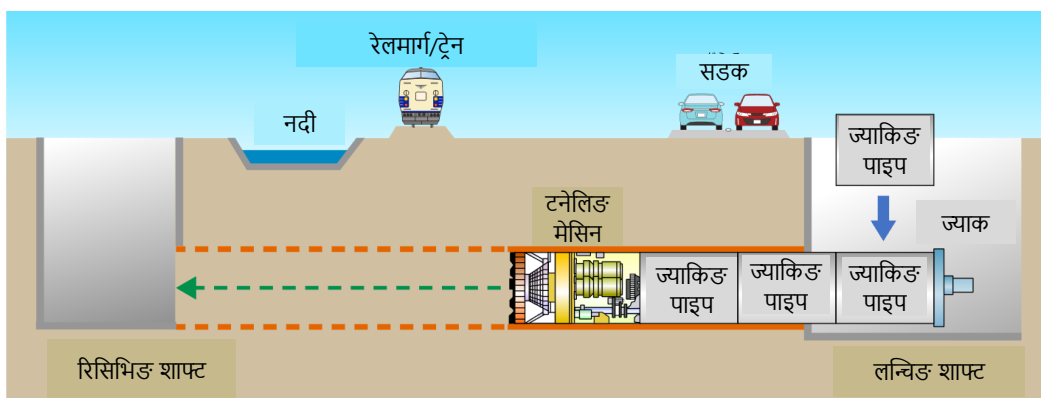


[नोरीमेन नो तोफु/उएचुके सग्योउ] (स्लोप बनाउने र रोप्ने कार्य)

स्लोपलाई विघटनबाट जोगाउन सिमेन्ट मसला छर्किएर लगाइन्छ। बीउ, मल र क्यारी जडान भएको म्याटको मार्फत सम्पूर्ण स्लोप सतहमा बिरुवाहरू रोप्ने विधि पनि छ।

3.2.2 पाइप ज्याकिङ टनेलीङ विधि

पाइप-ज्याकिङ टनेलीङ, शिल्ड निर्माण विधिसँग समान प्रकार हो जसमा सुरुङहरू उत्खनन गर्न टनेलिङ



मेसिनहरू प्रयोग गरिन्छ। टनेलिङ मेसिन तयार भएपछि सुरुङ उत्खनन सुरु गर्न पूर्व-निर्मित लन्चिङ शाफ्टबाट सुरु गरिन्छ। पाइप-ज्याकिङ विधिमा, कारखानाबाट-बनेका पाइपहरू टनेलिङ मेसिनमा जोडिन्छन् र लन्चिङ शाफ्टमा जडान गरिएका ज्याकहरूद्वारा जमिनमा धकेलिन्छन्। सुरुङ निर्माण गर्न यो प्रक्रिया दोहोर्याइन्छ।

3.2.3 समुद्री सिभिल इन्जिनियरिङ कार्य

[शुन्सेचु कोजी] (ड्रेजिङ कार्य) समुद्र वा नदीको तल्लो सतहबाट सेडीमेन्ट हटाउने प्रक्रिया।

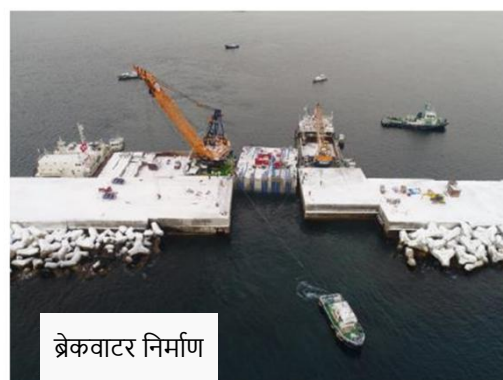
[उमेताते कोजी] (पुनर्प्राप्ति कार्य) नयाँ भूमि बनाउन माटो र बालुवा जम्मा गर्ने प्रक्रिया। निर्माणको क्रममा ड्रेजिङद्वारा निकालिएको सेडीमेन्टलाई डुङ्गा वा मेसिनद्वारा पुनः प्राप्ति साइटमा ढुवानी गरिन्छ र साइट निर्माण गर्न समुद्रमा राखिन्छ।



[गानपेकि कोजी] (समुद्री तटको प्लेटफर्म निर्माण)

गानपेकि (समुद्री तटको प्लेटफर्म) बन्दरगाहको सुविधा हो जहाँ जहाजहरू कार्गो लोड र अनलोड गर्न रोकिन्छन्।

[बोउहातेइ कोउजी] (ब्रेकवाटर निर्माण) *बोउहातेइ* (ब्रेकवाटर) छालहरूलाई बन्दरगाहमा प्रवेश गर्नबाट रोक्ने सुविधा हो जसले गर्दा जहाजहरू सुरक्षित रूपमा आफ्नो कार्गो रोक्न, लोड गर्न र अनलोड गर्न सक्छन्।



3.2.4 इनार खन्ने कार्य

इनार बनाउनको लागि जमिन खन्ने प्रक्रियालाई साकुई कोजी (इनार निर्माण कार्य) भनिन्छ। धेरै प्रकारका इनार निर्माण कार्यहरू छन्।

[सुइगेनसेइ कोजी] (जलस्रोतको लागि इनार खन्ने कार्य) भूमिगत पानीमा पहुँच र पम्प गर्ने काम।

[कन्सोकुसेइ कोउजी] (अवलोकनको लागि इनार खन्ने कार्य) कन्सोकुसेइ (अवलोकन इनारहरू) भौगोलिक संरचनाहरूको अवस्था निर्धारण गर्न प्रयोग गरिन्छ।

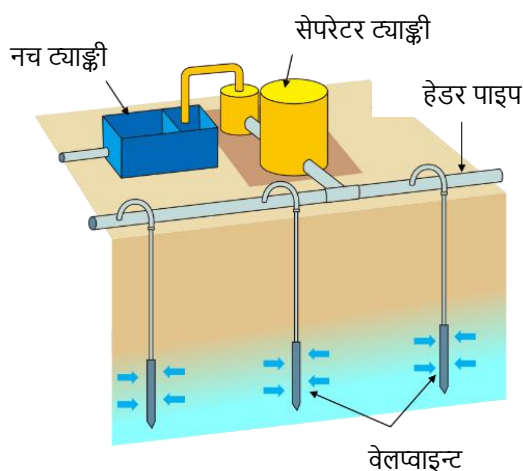
[ओन्सेन्सेइ कोजी] (तातो पानीको इनारको काम) तातो पानीको मुहान भेटाउन र पम्प गर्न गरिने काम।

[चिनेचुसेइ कोउजी] (जियोथर्मल इनारको काम) जियोथर्मल शक्ति उत्पादनको लागि इनार ड्रिल गर्ने काम।

अन्य इनार ड्रिलिंग परियोजनाहरू भन्दा उच्च स्तरको प्रविधि चाहिन्छ।

3.2.5 वेलप्वाइन्ट

भवनको जग, भूमिगत पाइपहरू वा सेप्टिक ट्याङ्कीहरू गाड्नको लागि पानीको सतह मुनि उत्खनन गर्दा पम्प गर्न र भूमिगत पानी निकास गर्नु आवश्यक छ। वेलप्वाइन्ट पानी निकास गर्ने विधिहरूमध्ये एक हो। भ्याकुम पम्पहरू प्रयोग गरेर जमिनमुनिको पानी निकाल्न हेडर पाइपसँग जोडिएका वेलप्वाइन्टहरूको श्रृंखला वा पानी जम्मा गर्ने पाइपहरू जमिनमा घुसाइन्छ। पम्प गरिएको भूमिगत पानीलाई डिस्चार्ज पाइपहरू मार्फत निकास गरिन्छ।



3.2.6 पक्की गर्ने कार्य

होसो कोजी (पक्की गर्ने कार्य) भनेको सडकमा अलकत्रा वा कङ्क्रीट बिछ्याउने प्रक्रिया हो। साइट सर्वेक्षण पछि निम्न कार्यहरू गरिन्छ।

[रोशो कोउजी] (सबग्रेड सतहको काम) रोशो (सबग्रेड सतह) सबै तौल धात्रे सबैभन्दा तल्लो सतह हो। भारी मेसिनरी सामान प्रयोग गरेर, करिब 1 मिटर तल खने पछि तल्लो सतहमा बालुवा समान रूपमा फैलाइन्छ।

[रोबान कोजी] (सवबेसको कार्य) सबग्रेड सतह माथिको तहलाई रोबन (सवबेस सतह) भनिन्छ। सबग्रेड सतहको माथि गिट्टी वा अन्य सामग्री राखेर दुई तहहरू बनाइन्छ। रोलर भनिने हेभी मेसिनरी, सामग्रीलाई दबाउन प्रयोग गरिन्छ।

[किसो कोजी] (जग सतहको काम) अलकत्रालाई आसफाल्ट फिनिशीड भनिने मेसिनको प्रयोग गरी सवबेसमा बिछ्याएर सम्प्याइन्छ

[होउसो कोउजी] (माथिल्लो सतहको काम) अन्तमा, टिकाऊ, पानी प्रतिरोधी र नचिप्लिने अलकत्रा बिछ्याइन्छ र दबाइन्छ।



3.2.7 मेकानिकल माटोको काम

3.2.1 मा मेसिनरीद्वारा गरिएको माटोको कामलाई किंकाई दोउको (मेकानिकल माटोको काम) भनिन्छ। मेसिन गुडाउन र सञ्चालन गर्न संचालकले तोकिएको सीप प्रशिक्षण कोर्स र सुरक्षा प्रशिक्षण पूरा गर्नुपर्छ।

[कुस्साकु साग्योउ] (उत्खनन कार्य) हाइड्रोलिक एक्सकाभेटर प्रयोग गरेर उत्खनन। यदि ठूला चट्टानहरू वा ढुङ्गाहरू छन् भने रक ड्रिलहरू प्रयोग गरिन्छ।



[ओशीदो/चुमिकोमी/उन्यान सग्योउ] (धकेल्ने / लोडिङ / ढुवानी कार्य) ओशीदो (डोजिङ) भनेको बुलडोजर र यातायातका अन्य मेसिनरीहरू प्रयोग गरेर माटो र बालुवा धकेल्ने हो। डम्प ट्रकहरूमा लोड गर्न व्हील लोडरहरू र हाइड्रोलिक एक्सकाभेटरहरू प्रयोग गरिन्छ।



[मोरिदो/शिमेखातामे] (जमिन उठाउने/दबाउने) सम्म जमिनलाई माटो पाइलिङ गरी उठाइन्छ र बुलडोजर प्रयोग

गरी यसलाई दबाइन्छ। स्लोप सतहहरूलाई हाइड्रोलिक एक्सकाभेटरमा स्लोप बकेट जोडेर आकार दिइन्छ। माटो दबाउने काममा रोलर र अन्य मेसिनहरू पनि प्रयोग गरिन्छ।



3.2.8 पाइलिङ कार्य

पाइलिङ कार्य भनेको भवन वा संरचनालाई अड्याउने जग निर्माण गर्न कङ्क्रीट वा स्तिल पाइपको पाइलिङ प्रयोग हो। अग्ला भवन र पुलहरू जस्ता ठूला संरचनाहरूको लागि जग पाइलिङ कार्य।

[किसेई कुइ कोहोउ] (प्रीकास्ट पाइलिङ विधि) पाइलहरू कारखानामा बनाइन्छ, निर्माण साइटमा ढुवानी गरिन्छ र जमिन भित्र धकेलिन्छ।

[बाशोउची कुइ कोहोउ] (कास्ट-इन-सिट्ट कङ्क्रीट पाइलिङ विधि) यस विधिले निर्माण साइटमा पाइल बनाइन्छ। पाइलको लागि प्वाल खनिन्छ, सवालिकृत स्तिलले बनेको गोलाकार पिंजरालाई प्वालमा राखिन्छ र पाइल बनाउन ताजा कङ्क्रीट हालिन्छ।



3.2.9 स्क्याफोल्डीङ कार्य

उदाहरणका लागि, पेन्टिङ गर्दा कामको लागि स्क्याफोल्डीङ बिना निर्माण अगाडि बढ्न सक्दैन। स्क्याफोल्डीङ बनाउने तोबीलाई अशिबा-तोबी भनिन्छ। यसका अतिरिक्त निम्न प्रकारका, तोबीका कामहरू छन्।

[तेक्कोचु-तोबी] (स्टील फ्रेम स्टीपलज्याक) अग्लो भवन र अपार्टमेन्टहरूको फ्रेम असेम्बल गर्न स्टील खण्डहरू प्रयोग गरिन्छ।

[क्योर्यो-तोबी] (ब्रिज फ्रेम स्टीपलज्याक) पुल, बाँध, स्टील टावरहरू र राजमार्गहरूको लागि स्टील खण्डहरू असेम्बल गर्छ।



[ज्यूर्यो-तोबी] (हेभी-ड्युटी स्टीपलज्याक) धेरै सय टन तौलका मेसिनरी र उपकरणहरू बोक्छ र जडान गर्छ।

[सोउदेन-तोबी] (शक्ति लाइन स्टीपलज्याक) उचाइमा विद्युतीय कार्यमा संलग्न हुन्छ, जस्तै स्टील टावरहरूबाट शक्ति लाइनहरू तान्न र शक्ति लाइनहरू निरीक्षण र मर्मत गर्ने।

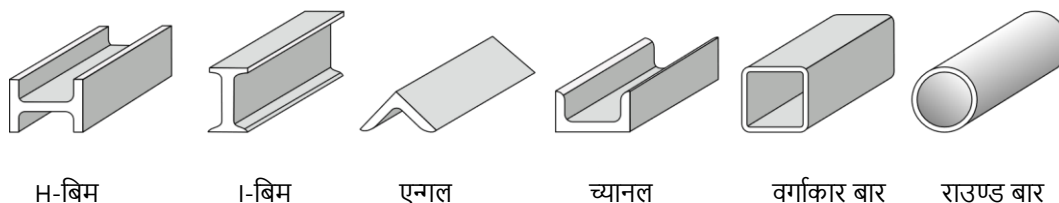
[माचिबा-तोबी] (स्थानीय भवन स्टीपलज्याक) माचिबा-तोबीले स्थानीय भवनहरू विशेष गरी घरहरू र अपार्टमेन्टहरूका लागि स्क्वाफोल्डीङ निर्माण गर्छ।

3.2.10 स्टील फ्रेमिङ कार्य

स्टील फ्रेमिङ कार्य भनेको स्टील खण्डहरू प्रयोग गरेर भवनको फ्रेम, जस्तै कोलम र ठाडो बिमहरू जोड्ने प्रक्रिया हो। स्टीलका खण्डहरूलाई तिनीहरूको क्रस-सेक्शनको आकारमा आधारित भएर निम्न वर्गहरूमा वर्गीकृत गरिएको छ।



स्टीलका खण्डहरूको प्रकार



दुई प्रकारका स्टील फ्रेमिड विधिहरू छन्: तातेनिगे होउसिकी (लम्बाइ तर्फ बनाउदै जाने विधि) र सुइहेइ चुमिआगे होउसिकी (उचाई तर्फ थप्दै जाने विधि)। तातेनिगे होउसिकी मा भवनको पछाडिबाट अगाडि तिरको भागलाई असेम्बल गर्न मोबाइल क्रेन प्रयोग गरिन्छ। सुइहेइ चुमिआगे होउसिकी एक पटकमा एउटा तल्ला असेम्बल गर्दै जान टावर क्रेन प्रयोग गरिन्छ। यो विधि गगनचुम्बी भवन निर्माण गर्न प्रयोग गरिन्छ।



स्टील फ्रेमिड
कार्यको लागि सुरक्षा
उपकरणहरू

3.2.11 स्टील सबलीकरण काम (डण्डीको काम)

भवनहरू र पुलहरू जस्ता कङ्क्रीटले ढाकिएका संरचनाहरूले, स्टील डण्डीहरू फ्रेमको रूपमा प्रयोग गर्छन्। यस प्रक्रियालाई तेक्किन सेको (डण्डी जडान) भनिन्छ। डण्डीलाई प्रशोधन प्लान्टमा काटेर बङ्गाइन्छ र जोड्नका लागि निर्माण साइटमा पठाइन्छ।



डण्डीको काम



डण्डी बग्याउने

3.2.12 डण्डी जोड्ने कार्य

डण्डीहरू लम्बाइ पुगेन भने, दुई डण्डीहरू एउटा लामो डण्डी बनाउन एकसाथ जोडिन्छन्। यस निर्माणलाई तेक्किन चुगिते कोजी (काटेको डण्डी जोड्ने कार्य) भनिन्छ। डण्डी जोड्ने कार्य विधिहरूको धेरै प्रकारहरू छन् जस्तै, निम्न।

[ग्यास आस्सेचु चुगिते] (ग्यासको दबावबाट वेल्डेड स्पलाईस)

दुई रिबारहरू बीचको जोइन्टलाई तताएर अनि अक्षीय दिशामा दबाव दिएर डण्डीहरू जोड्ने विधि।



ग्यासको दबावबाट
वेल्डेड स्पलाईस

[योउसेचु चुगिते] (वेल्डेड जोडाइ) आर्क वेल्डिङ प्रयोग गरेर डण्डीहरूको प्रेशर वेल्डिङ फिक्सचर गरेर रिबार विधि। यो विधि ठूला व्यास भएका डण्डीहरू, प्रिकास्ट कङ्क्रीट कोलमहरू, ठाडो बीमका मेन डण्डीहरू र साकिगुमी तेक्किन (पहिले नै जोडिएको रिबारहरू) को लागि प्रयोग गरिन्छ जुन दबाव वेल्डिङ गर्न सकिँदैन।



वेल्डेड स्पलाईस

[किखाइ-सिकी चुगिते] (मेकानिकल स्पलाईस) कपलर भनिने पुर्जा प्रयोग गरेर थ्रेड काटिएको स्टील डण्डीहरू जोड्ने विधि।



मेकानिकल स्पलाईस

[खासाने चुगिते] (डण्डीहरूको ल्यापिङ) पातलो डण्डीहरूमा प्रयोग गरिने विधि। डण्डीहरूको एकअर्कामा ओभरल्याप भएको भाग (जोइन्टको भाग) आर्क वेल्डिङ जस्ता विधिद्वारा एक रूपमा जोडिएको हुन्छ। सबलीकरण डण्डीहरूले स्ल्याबमा, एकअर्कालाई काट्ने ठाउँमा डण्डी ल्यापिङ विधि प्रयोग गरिन्छ त्यसपछि तिनीहरू लाई कङ्क्रीटद्वारा जोडिन्छन्।



डण्डी ल्यापिङ

3.2.13 वेल्डिङ कार्य

वेल्डिङ भनेको ताप र / वा दबाव प्रयोग गरेर दुई वा बढी भागलाई जोड्नु हो। यो स्कू वा बोल्टबाट जोड्नु भन्दा हल्का र कम तौलको हुन्छ। वेल्डिङ विधिहरू धेरै छन् तर तीन मुख्य प्रकारहरू फ्यूजन वेल्डिङ, दबाव वेल्डिङ र सोल्डरिङ हुन्।

[युसेचु] (फ्यूजन वेल्डिङ) सबैभन्दा सामान्य वेल्डिङ विधि। वेल्डिङका दुईवटा विधिहरू छन्: एउटा आधारभूत धातुलाई (वेल्डिङ गर्नुपर्ने सामग्री) पगाल्ने र अर्को वेल्डिङ रड र आधार धातुलाई पगाल्ने।



आर्क वेल्डिङ कार्य

[आस्सेचु] (प्रेशर वेल्डिङ) वेल्डिङ विधि जसमा आधारभूत

धातुहरूको सतहहरूमा ताप र दबाव दिएर जोड्न सकिन्छ। प्रेशर वेल्डिङका धेरै तरिकाहरू छन् तर ग्यास

प्रेसर वेल्डिङ प्रायः निर्माण साइटहरूमा डण्डीलाई डण्डीसँग जोड्न प्रयोग गरिन्छ।

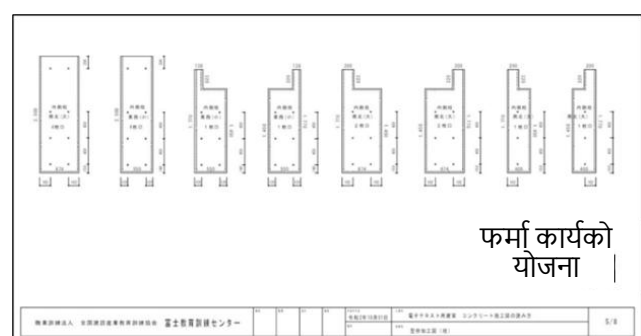
[रोसेचु] (सोल्डरिङ) वेल्डिङ विधि जसमा आधारभूत धातु भन्दा कम तापक्रममा पग्लने फिलरलाई सामग्रीहरू टाँसे पदार्थ वस्तुको काम गर्न पागलिन्छ।

3.2.14 फर्मा सिकर्मी कार्य

कातावाकु कोजी (फर्मा सिकर्मी कार्य) भनेको डण्डीहरूको कामद्वारा झन बलियो बनाउन स्टील डण्डीहरू जडान गर्ने फर्मा निर्माण गर्ने प्रक्रिया हो। फर्माका कङ्क्रीट खन्याएपछि फर्मा भित्रबाट ठूलो दबाबको उत्पन्न हुन्छ। यदि फर्माले यो दबाबको सामना गर्न सकेन भने यो भाँचिन्छ र कङ्क्रीट बाहिर निस्कन्छ। यसलाई रोक्नको लागि फर्मालाई बाहिरबाट पर्याप्त रूपमा समर्थन र सबलीकरण हुनुपर्छ। सबलीकरणको लागि, स्टील ट्युबहरू प्रयोग गरिन्छ। स्टीलको ट्युबले फर्मालाई सबल पार्ने कामलाई शिहोकोउ (शोरिङ) भनिन्छ।

भवनहरूको जटिल आकारहरूसँग मिल्ने फर्मा सही रूपमा बनाउन उच्च कार्य सिप आवश्यक हुन्छ। अनि

काकोउजु (फर्मा कार्यको योजनाहरू) भनिने नक्साहरू पढ्न सक्ने क्षमता फर्मा निर्माण गर्दा आवश्यक पर्छ।



3.2.15 कङ्क्रीट पम्पिङ कार्य

फर्माको काम पूरा भएपछि त्यसमा कङ्क्रीट खन्याइन्छ (जसलाई दासेचु राखिएको)। गुणस्तर-नियन्त्रित कङ्क्रीट (रेडी-मिक्स कङ्क्रीट वा नामा-कोन भनिने) कङ्क्रीट एजीटेटर ट्रक (नामा-कन ट्रक) द्वारा निर्माण साइटमा डेलिभर गरि पम्प ट्रकहरूमा हालिन्छ। कङ्क्रीट पम्पहरूको माध्यमबाट हाइड्रोलिक वा मेकानिकल प्रेशर प्रयोग गरेर फर्माको ताजा कङ्क्रीट पम्प गरिन्छ। यसलाई कङ्क्रीट आसो (कङ्क्रीट पम्पिङ) भनिन्छ।

खन्याउने प्रक्रियाको क्रममा, हावाका फोका कङ्क्रीटमा उत्पन्न हुन्छन्। कङ्क्रीटको शक्तिलाई कम हुनबाट रोक्नको लागि, फर्मवर्कमा हुने अनावश्यक हावा हटाउन कुनादेखि कुनासम्म सबै कङ्क्रीटलाई कम्पन गर्न भाइब्रेटरहरू प्रयोग गरिन्छ। यस प्रक्रियालाई सिमेकातामे (दबाउने कार्य) भनिन्छ।



कङ्क्रीट पम्प ट्रक



कङ्क्रीट स्थापना कार्य

3.2.16 पेन्टीङ कार्य

पेन्टिङ कार्य भनेको भवनको छाना र भित्ताको स्थायित्व र सौन्दर्यलाई जोगाउन र सुधार गर्न प्रयोग गरिने प्रक्रिया हो। पेन्टिङ गर्ने सतहको सामग्रीको आधारमा विभिन्न रंगहरू ठीकसँग छनोट गर्नको लागि पेन्टको बारेमा उच्च ज्ञान आवश्यक पर्दछ।

[हाके नुरी] (ब्रस पेन्टिङ) पेन्टिङ विधि जसमा पेन्ट लगाउन हाके (ब्रस) प्रयोग गरिन्छ। पेन्ट गर्ने क्षेत्र अनुसार विभिन्न प्रकारका ब्रसहरू प्रयोग गरिन्छ।

[रोलर नुरी] (रोलर पेन्टिङ) रोलर ब्रस प्रयोग गर्ने पेन्टिङ विधि। यो ठूला सतहहरू पेन्टिङ गर्न उपयुक्त हुन्छ,



रोलरबाट गरिने बाहिरी पेन्टिङ

जस्तै बाहिरी भित्ताहरू, किनभने यसले ठूला सतहहरूलाई छिटो र राम्रोसँग पेन्ट गर्न सक्छ।

[एयर स्प्रे तोसोउ] (एयर स्प्रे पेन्टिङ) एउटा विधि जसमा पेन्टलाई कुहिरोको रूपमा सतहमा स्प्रे गरिन्छ। एयर कम्प्रेसर द्वारा कम्प्रेस गरिएको हावालाई तरल पदार्थमा मिसाइन्छ र एयर स्प्रे गन प्रयोग गरेर स्प्रे गरिन्छ।



एयर स्प्रे पेन्टिङ

3.2.17 सुन्दर प्राकृतिक दृश्यको कार्य

जोएन विभिन्न प्रकारका रूखहरू, बोटबिरुवाहरू र ढुङ्गाहरू प्रयोग गरेर दृश्य सिर्जना गर्ने प्रक्रिया हो। यसमा रूख र ढुङ्गाहरू सन्तुलित रूपमा राख्नको लागि सौन्दर्य भाव पनि चाहिन्छ।

[शोकुसाइ कोजी] (रोपण कार्य) भवन वरपरको मैदानमा रूखहरू र बिरुवाहरू रोप्ने (गाइको भनिन्छ)।

[ओकुजो योक्का कोजी] (छतमा हरियाली बनाउने कार्य) छाना र पर्खालहरू हरियाली बनाउने।

[हिरोबा कोजी] (पार्क बनाउने कार्य) लन वा एथलेटिक क्षेत्रहरू सहितको पार्कहरू सिर्जना गर्ने निर्माण परियोजना।

[कोएन सेचुबी कोजी] (पार्कका सुविधा जडान) पार्कमा फूलको ओछ्यान, विश्राम गर्ने ठाउँ, झरनाहरू र हिड्ने बाटोहरू निर्माण गर्ने।

[योकुची इकुसेई कोजी] (हरियाली क्षेत्र बनाउने कार्य) रूख, लन फुलहरू उमानको लागि माटो सुधार गर्ने, रूखहरूको लागि सहाराहरू लगाउने आदि।



कालो सल्ला को काटछाँट



लन मर्मतसम्भार

3.2.18 प्लास्टरिङ गर्ने कार्य

साकान कोजी (प्लास्टरिङ गर्ने कार्य) भवन पूरा भएपछि कोते (ट्रवेल) नामक उपकरण प्रयोग गरी विभिन्न प्रकारका फिनिशीङ गर्न औजारहरू लगाउने प्रक्रिया। यो पेन्टिङको काम जस्तै हुन्छ तर प्रयोग गरिने औजारहरू फरक हुन्छन्।

वाल क्ले, सिमेन्ट मसला, जापानी प्लास्टर, सामान्य प्लास्टर र फाइबरहरू प्रयोग गरिन्छ। विशेष गरी वाल क्ले र जापानी प्लास्टर पुरानो समय देखि जापानमा प्रयोग गरिदै आएको सामग्री हो। प्लास्टरिङ प्रायः भवनहरूको बाहिरी भित्ता र भित्री भागहरूमा गरिन्छ, र यसमा कारीगरीको विशेष महत्त्व हुन्छ, त्यसैले सुन्दर फिनिशिंगको लागि उच्च स्तरको सीप चाहिन्छ।



3.2.19 सिकर्मी कार्य

केन्चिकु दाइकु (सिकर्मी) को काम यी काठका भवनहरू निर्माण गर्नु हो। धेरै कामहरू छन् जसमा दाइकु (सिकर्मी) शब्द प्रयोग गरिन्छ जस्तै तल सूचीबद्ध गरिएका।

[माची दाइकु] (शहरी सिकर्मी) काठको घरहरूको काम गर्ने सिकर्मी। दाइकु-सान शब्द उच्चारण गर्दा धेरैजसो जापानीहरूले माची दाइकुको भनेर बुझ्छन्।

[जोसाकु डाइकु] (भित्रीभागको सिकर्मी) भवनको संरचना पूरा भएपछि, यो सिकर्मीले इन्टेरियर भागलाई ढोका, शोजी स्क्रिन, फुसुमा (स्लाइडिङ ढोका) र अन्य इन्टेरियर सजावटहरू गर्छ।

[मिया दाइकु] (मन्दिर र मूर्तिको सिकर्मी) एक सिकर्मी जसले मन्दिर, मूर्ति र अन्य संरचनाहरू निर्माण वा मर्मत गर्छ। सयौं वर्षसम्म हावा र वर्षाको सामना गर्न सक्ने भवन बनाउन, काठको ज्ञान र काठलाई काठसँग जोड्ने उच्च प्रविधि चाहिन्छ।



[कातावाकु दाइकु] (फर्मा सिकर्मी) → 3.2.14 हेर्नुहोस्।

3.2.20 छाना बनाउने काम

धेरै जापानी घरहरूले कावारा भनिने छानाको सामग्री प्रयोग गर्छन्। कावारा माटोबाट बनेका टाइलहरू हुन् जसलाई आकार दिएर भट्टामा हालिन्छ। छानाको सामग्रीहरू धातुको दाद र अन्य सामग्रीहरू पनि हुन सक्छन्। जुनसुकै सामग्री प्रयोग गरिए पनि वर्षाको पानीलाई भवनमा प्रवेश गर्नबाट रोक्नको लागि ज्ञान र प्रविधिहरू आवश्यक पर्दछ (जसलाई अमाजीमाई भनिन्छ)। छाना बनाउने काममा छाना मात्र होइन, निम्न कार्यहरू पनि समावेश गर्छ।

[याने फुकीकाए कोजी] (पुनः छाना बनाउने काम) वर्तमानको छानाको सामग्री र टारपहरू हटाउने र तिनीहरूलाई नयाँ छानाको सामग्रीहरू प्रयोग गरी प्रतिस्थापन गर्नुपर्ने काम।

[याने कासानेबुकी कोउजी] (छत ओभरलेपिङ गर्ने काम)

वर्तमानको छानाको माथि नयाँ छाना लगाइन्छ।

[शिकुइ होस्यु कोजी] (जापानी प्लास्टर मर्मत कार्य)

शिकुइ (जापानी प्लास्टर) भनिने सामग्री, छानामा टाइल प्रयोग भएको माटोको खुला क्षेत्र सुरक्षित गर्नको लागि प्रयोग गरिन्छ।

जापानी प्लास्टर मर्मत कार्य समय समयमा गर्ने पर्छ।

[आमादोइ कोउकान कोउजी] (गटर प्रतिस्थापन कार्य)

भाँचिएको गटर प्रतिस्थापन गर्ने।

[याने तोसोउ कोजी] (छत पेन्टीङ कार्य) छतमा पेन्टीङ

गरिने काम। वर्तमानको छतको सामग्रीले आफ्नो वाटरप्रूफिङ क्षमता गुमाएमा यो गरिन्छ।



जापानी प्लास्टर मर्मत कार्य



मर्मत गर्नुपर्ने भएका गटरहरू

3.2.21 आर्किटेक्चरल शिट मेटल कार्य

केन्चिकु बन्किन कोजी (आर्किटेक्चरल शीट मेटल कार्य) ले भवनहरूको लागि आवश्यक धातु पाताहरू बनाउन र भवनहरूमा जडान गरिने धातुका पत्रहरूको प्रशोधनलाई बुझाउँछ। शिट मेटलहरू सामान्यतया पातलो हुन्छन्। तिनीहरू काट्ने, बङ्ग्याउने, फर्मिग गरेर र जोडेर प्रशोधन गरिन्छ। आर्किटेक्चरल शिट मेटल कार्यमा निम्न काम गरिन्छ।



[याने कोउजी] (छत बनाउने काम) भवनमा छाना जोड्ने प्रक्रियालाई याने वो फुकु भनिन्छ। कावारा सहित विभिन्न प्रकारका छत सामग्रीहरू छन् तर शिट मेटल प्रयोग गरेर छत बनाउने काम वास्तुकलाका शिट मेटलकर्मीहरूले गर्छन्। अनि भवनलाई छानाबाट चुहिने पानीबाट जोगाउन वर्षाको पानीलाई व्यवस्थित रूपमा निकास गरिन्



छ। यसलाई अमाजीमाई (रेन प्रूफिङ) भनिन्छ। रेन प्रूफिङको लागि आवश्यक हार्डवेयरको निर्माण र शिट मेटल वास्तुकला कार्यको एक हिस्सा हो।

[डाक्ट कोजी] (डाक्टको काम) हावा बोक्ने पाइपलाई डक्ट भनिन्छ। डाक्टहरू जसलाई वायुमार्ग पनि भनिन्छ, त्यसमा धुवाँ निकास नलिहरू समावेश छन् जसले आगो लागेको अवस्थामा बाहिर धुवाँ पठाउछ, वातानुकूलनका नलिहरू जसले चिसो, तातो र ताजा बाहिरी हावा भित्र पठाउछ र निकास नलिहरू जसले ताप र मेसिनरी कोठाहरू, विद्युत कोठाहरू र शौचालयहरूमा उत्पन्न हुने गन्धहरू बाहिर निकाल्छ।



[गाइहेकी कोजी] (बाहिरी भित्ताको काम) भित्ताका सामग्रीहरू जस्तै साइडिङ र कोरुगेट शीटहरू भवनहरूको बाहिरी पर्खालहरू निर्माण गर्न प्रयोग गरिन्छ।

[कानबान/कानामोनो] (साइनबोर्डहरू/हार्डवेयर) आर्किटेक्चरल शिट मेटल कार्यमा साइनबोर्डहरूको

प्रशोधन र जडानका साथै विभिन्न स्थानहरूमा प्रयोग हुने हार्डवेयर पनि समावेश हुन्छ। देखिने स्थानहरूमा प्रयोग गरिने हार्डवेयर सटीक मात्र होइन सुन्दर पनि हुनुपर्छ।

3.2.22 टाइल बिछ्याउने काम

टाइल बारी कोजी (टाइल बिछ्याउने काम) भित्ता र भुइँहरूमा टाइलहरू बिछ्याउन गर्ने प्रक्रिया हो।



टाइल बिछ्याउने काम

3.2.23 इन्टेरियर फिनिशीङ कार्य

भवनको इन्टेरियर कामलाई नाइसोउ सिआगे कोजी (इन्टेरियर फिनिशीङ कार्य) भनिन्छ।

[कोसेई शिताजी कोउजी] (स्टील स्टड फ्रेमिङ कार्य) भित्ता र सिलीङको फ्रेमको निर्माण गर्नु न LGS सामग्री (लाइट गेज स्टील वा लाइट गेज स्टड) प्रयोग गरिन्छ। यस फ्रेमको निर्माणलाई केइतेन कोजी पनि भनिन्छ। LGS लाई कहिलेकाहीँ स्टड पनि भनिन्छ।



स्टील स्टड फ्रेमिङ कार्य

[बोर्ड हारी] (बोर्ड लगाउने काम) प्लास्टरबोर्ड स्टील स्टड फ्रेममा लगाइन्छ। प्लास्टर बोर्डहरूमा वालपापर झुण्ड्याउँदा प्लास्टरबोर्डहरू बीचको खाल्डाहरूलाई कम देखिने बनाउनको लागि खाल्डाहरू पोटीनले मिलाइन्छ।



बोर्ड लगाउने काम

[क्लोथ बारी] (वालपेपर लगाउने) वालपेपर, भित्ताको फिनिशीङ सामग्री, प्लास्टरबोर्डको आधारमा झुण्ड्याउने गरिन्छ।

[तोसोउ सिआगे] (पेन्ट फिनिशीङ) वालपेपरको सट्टा, पेन्ट प्रयोग गरेर फिनिशीङ गरिन्छ।

[युका सिआगे] (फ्लोर फिनिशीङ) फ्लोरमा टाइल, कार्पेट, तातामी म्याट आदि बिछ्याउने काम।

[कातेन् कोजी] (पर्दाको काम) पर्दा बनाउन र झुण्ड्याउनको लागि कपडा काट्ने र सिलाई गर्ने काम। यसमा

स्टेज र अन्य स्थानहरूमा प्रयोग गरिने पर्दा (ठूला पर्दाहरू) को काम पनि समावेश छ।

[युका सिआगे (एन्का विनाइल टाइल)] (फ्लोर फिनिशीङ (विनाइल क्लोराइड टाइल)) फ्लोरको आकार मिलाउनको लागि प्रशोधन सामग्री।



3.2.24. इन्टेरियर फिनिशीङ कार्य

स्टिल स्टड फ्रेमिङ र बोर्ड लगाउने बाहेक, 3.2.23 मा वर्णन गरिएको भवनको इन्टेरियर फिनिशीङ कार्यलाई, ह्योउसो कोउजी (बाहिरी सतहको कार्य) भनिन्छ। यसले मुख्यतया भित्ता, सिलीङ र फ्लोरहरूको फिनिशीङलाई जनाउँछ। प्रयोग गरिने सामग्री अनुसार विभिन्न प्रकारका फिनिशीङ विधिहरू छन्।

[काबे सिआगे (वालपेपर)] (वाल फिनिशीङ (वालपेपर)) प्लास्टरबोर्डहरूमा वालपेपर झुण्ड्याउने। प्लास्टरबोर्डहरू बीचको खाल्डाहरू पुट्टीले भरेर वालपेपर असमान नदेखियोस भनेर चिल्लो पारिन्छ।



[तेन्जोउ सिआगे (वालपेपर)] (सिलीङ फिनिशिङ (वालपेपर)) सधैं माथितिर फर्केर काम गर्नुपर्छ र वालपेपरलाई नबङ्ग्याइ सीधा फैलाउने र झुण्ड्याउने सीप आवश्यक पर्छ।



3.2.25 फिटिङ कार्य

भवनहरूमा धेरै खुल्ला ठाउँहरू हुन्छन्। तातेगु (फिटिङ) भनेको भवनको खुल्ला भागमा र तिनीहरूमा जडान गरि फ्रेम जोडिने ढोका, झ्याल, फुसुमा (स्लाइडिङ ढोकाहरू), शोजी (कागजको स्लाइडिङ ढोकाहरू) आदि हुन्। फिटिङहरूमा काठ, चौकोस र अन्य एल्युमिनियम, प्लास्टिक, स्टील र स्टेनलेस स्टील फिटिङहरू समावेश छन्। तातेगु कोजी (फिटिङ कार्य) कारखानामा निर्मित फिटिङ साइटमा जडान गर्नु हो। फिटिङ कार्यमा शटर जडान र स्वचालित ढोका फिटिङ पनि समावेश छन्।



3.2.26 चौकोस लगाउने काम

फिटिङको काम मध्ये धातु फिटिङको जडानलाई स्याश कोजी (चौकोस लगाउने काम) भनिन्छ। यसमा झ्यालका लागि आलुमिनियमको चौकोस मात्र होइन, बाथरूमको ढोका, पर्दा, पर्दाका वाल आदि जस्ता धातुका फिक्स्चरको जडान पनि समावेश छन्।

3.2.27 पोलीयुरेथिन फोम स्प्रे इन्सुलेशन कार्य

कडा पोलीयुरेथिन फोमले यसको ताप इन्सुलेशन गुणहरूको कारणले यसलाई भवन इन्सुलेटरको रूपमा प्रयोग गरिन्छ। फुकिचुके उरेतान दात्रेचु कोउजी (पोलीयुरेथिन फोम स्प्रे इन्सुलेशन कार्य) साइटमा कडा पोलीयुरेथिन फोम बनाउनको लागि कडा पोलीयुरेथिन फोमको तरल पदार्थलाई समर्पित स्प्रेइङ मेसिन प्रयोग गरी



सिधै फ्रेम आदिमा स्प्रे गरिन्छ। निर्माणको यो विधिले ग्याप रहित इन्सुलेशन तह बनाउछ।

सुरु गर्नु अघि, फोमको घनत्व जाँच गर्न 450 वर्ग मिलिमिटरको वर्गाकार बोर्डमा स्प्रे गरिन्छ। निर्माणको क्रममा पोलीयुरेथिन फोमको मोटाई गेज प्रयोग गरेर 4 ~ 5 मिटर अन्तरालहरूमा मोटाई जाँच गरिन्छ।

3.2.28 वाटरप्रूफिङ कार्य

वर्षाको पानी र हिउँ भवनको भित्री भागमा प्रवेश गर्नबाट रोक्नको लागि गरिने कामलाई बोउसुई कोजी (वाटरप्रूफिङ) भनिन्छ। वाटरप्रूफिङ कार्यलाई, प्रयोग गरिने सामग्रीको आधारमा पाँच मुख्य प्रकारमा विभाजन गर्न सकिन्छ।

[युरेथिन बोउसुई कोजी] (पोलीयुरेथिन वाटरप्रूफिङ कार्य) सतहमा तरल वाटरप्रूफिङ सामग्री लगाएर वाटरप्रूफिङ गर्ने विधि। यो विधिले जटिल आकारका ठाउँहरू वाटरप्रूफिङ गर्न सकिन्छ। यो वाटरप्रूफिङ टेरेसहरू, बालकनीहरू र छानाहरूको साथै चुहावटका भागहरू मर्मत गर्नका लागि उपयुक्त हुन्छ।

[FRP बोउसुई कोजी] (FRP वाटरप्रूफिङ कार्य) एउटा विधि जसमा फाइबरग्लास म्याटहरू बिछ्याइन्छ, र म्याटको माथि पोलिस्टर लगाइन्छ। यो विधि टिकाउ हुन्छ र चाँडै सुक्छ।

[शीट बोसुई कोजी] (शीट वाटरप्रूफिङ कार्य) एक विधि जसमा सिन्थेटिक रबर वा सिन्थेटिक प्लास्टिक पाताहरू टाँसिन्छ। यो विधिले एकै पटक ठूलो सतहहरू ढाक्न सक्छ।

[आसफाल्ट बोसुई कोउजी] (अलकत्रा शिट वाटरप्रूफिङ कार्य) सतहमा अलकत्राले भिजाइएको सिन्थेटिक फाइबर कपडाको शिट जोडिने विधि। सतह र शिटको बीचको जोडाइ सुधार गर्न शिट लगाउनु अघि सतहमा अलकत्रा प्राइमर लगाइन्छ।



[सिलिङ्ग बोसुई कोजी] (सिलिङ्ग वाटरप्रूफिङ कार्य) पुर्जाहरू बीचको खाल्डोलाई वाटरप्रूफ गर्न प्रयोग गरिने विधि। सीलेन्ट भर्नु अघि खाल्डोहरूमा प्राइमर लगाइन्छ।



3.2.29 डकर्मी कार्य

इशी कोजी (डकर्मी कार्य) यो संसारका विभिन्न भागहरूबाट ढुङ्गा प्रशोधन गरी आवश्यक ठाउँमा जडान गर्ने काम हो।

प्रयोग गरिएने ढुङ्गाहरूमा प्राकृतिक ढुङ्गाहरू जस्तै *दाइरिसेकी* (मार्बल) र *मिकागेइशी* (ग्रेनाइट) मात्र नभई, ढुङ्गा र कङ्क्रीटका ब्लकहरू जस्तै हुने *गिसेकी* (नक्कली ढुङ्गा) पनि समावेश छन्।



3.2.30 विद्युतीय कार्य

उच्च भोल्टेजको निर्माण कार्य धेरै खतरनाक हुन्छ। त्यसकारण केवल योग्य देन्की कोजिशी (इलेक्ट्रिशियन) द्वारा मात्र गर्न सकिने धेरै कामहरू छन्। दुई प्रकारका इलेक्ट्रिशियन प्रमाणपत्रहरू छन्: तह 1 र तह 2। ठूला भवन र कारखानाहरूमा पर्याप्त विद्युतीय कार्यहरू गर्न तह 1 को प्रमाणपत्र आवश्यक पर्छ। विद्युतीय कार्यलाई दुई मुख्य वर्गमा विभाजन गर्न सकिन्छ जसलाई सामान्यतया गाइसेन कोजी (बाहिरको लाइनको काम) र नाइसेन कोजी (भित्रको लाइनको काम) भनिन्छ।

[गाइसेन कोजी] (बाहिरको लाइनको काम) भवनमा बिजुली आपूर्ति गर्न युटिलिटी पोल र भूमिगत विद्युतीय तार जडान गर्ने काम।



ओभरहेड वायरिङ काम

[नाइसेन कोजी] (भित्रो लाइनको काम) भवन भित्र बिजुलीको प्रयोग गर्न सकिने बनाउने काम। सामान्य निर्माण परियोजनाहरूमा यी कुरा समावेश छन्।

- विद्युतीय झट्का र विद्युत चुहावट रोक्नको लागि ग्राउन्डिङको काम
- सबस्टेशन जडान
- विद्युत शक्ति उपकरण जडान
- विद्युत शक्ति भण्डारण सुविधाहरू जडान
- विद्युत शक्ति उत्पादन उपकरण जडान
- वितरण बोर्ड जडान
- तताउने र चिस्याउने उपकरणहरूमा बिजुली आपूर्ति
- विद्युतीय प्रकाश उपकरणको जडान
- तार र स्विच, आउटलेट आदि को जडान।



आउटलेट बक्स को जडान

3.2.31 दूरसञ्चारको कार्य

विद्युतीय कार्यहरू मध्ये, टेलिभिजन र इन्टरनेट जस्ता दूरसञ्चार उपकरणहरूसँग सम्बन्धित कामलाई देन्की चुउशिन कोजी (दूरसञ्चारको कार्य) भनिन्छ। जानकारी प्रसारण गर्न दुई तरिकाहरू छन्: तारहरू प्रयोग गरेर र ताररहित विधिहरू रेडियो तरंगहरू प्रयोग गरेर। केबलहरू तामाको तार प्रयोग गर्ने धातुका केबल र अष्टिकल फाइबर प्रयोग गर्ने अष्टिकल केबलहरू भनेर विभाजित छन्।

त्यसकारण केही निर्माण परियोजनाहरू हुन्छन् जुन योग्य कोउजी तान्त्रिशा (जडान प्राविधिक) वा देन्की चुउशिन श्युनिन गिजुचुस्या (प्रमुख दूरसञ्चार इन्जिनियर) द्वारा मात्र गर्न सकिन्छ।



फाइबर-अष्टिक केबलको काम

3.2.32 पाइपको काम

यो काम पानी, तेल, ग्यास, वाफ आदिलाई धातुको पाइप, आदि मार्फत आवश्यक पर्ने ठाउँमा पुर्‍याउन सक्षम बनाउँछ। यसमा पानी आपूर्ति, ढल निकास, अग्नि नियन्त्रण प्रणाली, रुम कूलर र एसीहरूको लागि प्लम्बीङ समावेश छ।

आधारभूत सीपहरूमा पाइपको सामग्री काट्ने (कटिङ्), पाइपहरू जोड्ने (जोइनीङ्) र पाइपहरू पूर्ण सटीकताका साथ असेम्बल गर्ने क्षमता समावेश छन्।



पाइपको काम

3.2.33 चिस्याउने र वातानुकूलन उपकरणको काम

चिस्याउने र वातानुकूलन उपकरणले रेफ्रिजरेन्टहरू प्रयोग गर्ने उपकरणहरूलाई बुझाउँछ जस्तै वातानुकूलन र फ्रिजरहरू।

चिस्याउने र वातानुकूलन उपकरणको काममा चिस्याउने उपकरण, फ्रिज गर्ने उपकरण, फ्रिजर, प्याक गरिएको र अलगगै प्रकारका एयर कन्डिसनरहरू, घरको एसी, व्यावसायिक रेफ्रिजरेटर र फ्रिजरहरू, जमाउने/चिस्याउने शोकेसहरू, चिस्याउन मिल्ने ढुवानी एकाइहरू आदि जस्ता चिस्याउने र वातानुकूलन उपकरणहरू खोल्ने, एसेम्बल गर्ने, जडान र समायोजनका साथै पाइपिङ कार्य समावेश छन्।

3.2.34 खानेपानी आपूर्ति, ढल निकास र सरसफाइ सुविधा जडान

नागरिकहरूको लागि सुरक्षित र आरामदायी जीवनशैली कायम गर्न भवनहरूलाई स्वच्छ र सफा राख्न, चिसो र तातो पानी प्रयोग गर्ने सुविधाहरूलाई क्युहाइसुई एइसेई सेचुसुबी भनिन्छ (पानी आपूर्ति, ढल निकास र सरसफाइ सुविधाहरू) ।

[क्युसुई सेचुबी कोजी] (पानी आपूर्ति सुविधा जडान) यो वितरण पाइपबाट आपूर्ति पाइप भई आपूर्ति गरिएको पानीलाई शौचालय, भान्सा आदिमा पानी आपूर्ति गर्ने पम्प, पानी राख्ने ट्याङ्कीहरू र पाइपिङ हो।



[हाईसुई/चुकी सेचुबी] (ढल निकास/भेन्टिलेसन प्रणाली जडान) शौचालय र भान्साको फोहोर पानीलाई मुख्य ढल लाइनमा फाल्ने काम।



[क्यूतोउ सेचुबी] (वाटर हिटर) पानी तताउने र तातो पानी आपूर्ति गर्न सक्षम पार्ने काम।

[एइसेई किगु सेचुबी कोजी] (सरसफाइ उपकरणको काम) शौचालय, हात धुने ठाउँ आदि को जडान।

3.2.35 तातो/चिसो इन्सुलेशन कार्य

यो कामको उद्देश्य तातो चीजहरू चिसो हुनबाट जोगाउने र चिसो चीजहरू तातो हुनबाट जोगाउने हो। डक्ट र पाइपहरूमा तातो- र चिसो-इन्सुलेसन सामग्रीहरू (सामग्री जसले ताप सजिलै सञ्चार गर्दैन) जडान गर्नाले ताप खेर जाने र इन्धन खपत कम हुन्छ। साथै तातो वस्तुको बाहिरी सतहमा ताप इन्सुलेटर जोड्नु जल्नबाट रोक्ने सुरक्षा उपाय हो।



3.2.36 भट्टीको जडान

यो सामग्रीलाई तताएर जलाउने र पगाल्ने उपकरणको निर्माण गरी मर्मतसम्भार गर्ने काम हो।

[शयोक्याकुरो] (इन्सिनरेटर) घरायसी र औद्योगिक फोहोर जलाउन प्रयोग गरिन्छ।

[क्युपोला] फलाम पगल्ने भट्टी। कोइला जलेको तापले फलाम पग्लिन्छ।

[स्योदोनरो] (एनिलिङ भट्टी) धातु सामग्रीको गुणहरू एकसमान बनाउन प्रयोग गरिने भट्टी।

[दास्सुरो] (गन्ध हटाउने भट्टी) दुर्गन्धित ऐगजस्ट ग्यासको गन्ध हटाउन प्रयोग गरिने भट्टी।

[अलुमी योकाइरो] (एल्युमिनियम पगाल्ने भट्टी) उत्पादनहरू बनाउन एल्युमिनियम स्क्र्याप र इन्गटहरू पगाल्न प्रयोग गरिने भट्टी। पगालिएको आल्मुनियमलाई पगलिएको आल्मुनियम भनिन्छ।

3.2.37 अग्नि नियन्त्रण उपकरणको जडान

आगलागी वा अन्य प्रकोपको घटनामा भवन, व्यक्तिहरू र सम्पत्तिमा हुने क्षतिलाई कम गर्नका लागि यो उपकरण जडान गर्नु आवश्यक छ।

[स्योउका सेचुबी] (आगो निभाउने उपकरण) भवनमा बस्नेहरूले आगो निभाउन सक्ने उपकरण (जस्तै कोरिडोरमा जडान गरिएको), स्प्रिंकलर आदि।

[केइहोउ सेचुबी] (अलार्म उपकरण) अलार्म उपकरण जसले जसले धुवाँ र ताप पत्ता लगाउँदछ र आपतकालीन घण्टी र आपतकालीन प्रसारणहरू गर्छ।

[हिनान सेचुबी] (निकासी गर्ने उपकरण) आगलागीको घटनामा सुरक्षित ठाउँमा जान मदत गर्ने उपकरण। सुरक्षित ठाउँमा जान मदत गर्ने स्लाइड र सीढीहरू जडान गरिन्छन्।



3.2.38 भत्काउने कार्य

पुरानो वा अन्य कारणले गर्दा भवन र संरचनाहरूलाई अन्ततः पुनर्निर्माण वा हटाउनु आवश्यकता पर्छ। काइताई कोजी (भत्काउने कार्य) भवन वा संरचना भत्काउने प्रक्रिया हो। घना आबादी वा व्यस्त क्षेत्रहरूमा भत्काउने कार्यले कम्पन, आवाज र खस्ने भत्किएका सामग्रीहरूमा सावधानी पूर्वक ध्यान दिन आवश्यक छ। भत्काइने फोहोरलाई काइताई गारा (भत्काईएको फोहर) भनिन्छ। भत्काईएको भग्नावशेष कङ्क्रीट, स्टील आदि मा छुट्ट्याएर विसर्जन गरिन्छ।



भत्काउने काम



भत्काईएको
भग्नावशेष

3.3 निर्माण कार्यको लागि आवश्यक योग्यताहरू

निर्माण कार्यमा केही कार्यहरूलाई लाइसेन्स चाहिन्छ र केही कार्यहरू सीप प्रशिक्षण कोर्स वा विशेष शिक्षा बिना गर्न पाइँदैन।

3.3.1 औद्योगिक सुरक्षा र स्वास्थ्य ऐन अन्तर्गत योग्यताका प्रकारहरू

औद्योगिक सुरक्षा र स्वास्थ्य ऐन अन्तर्गत तीन प्रकारका योग्यताहरू छन्: कोक्का मेड्क्यो गा हक्कोउ सारेरु कोक्का सिकाकु (राष्ट्रिय लाइसेन्स जारी गरिने योग्यताहरू), गिनोउ कोउस्यू (सीप प्रशिक्षण कोर्स), र तोकुबेचु क्योउइकु (विशेष शिक्षा)। सम्बन्धित क्षेत्रीय श्रम ब्यूरोमा दर्ता भएका संस्थाहरूद्वारा सीप प्रशिक्षण कोर्सहरू सञ्चालन गरिन्छ। औद्योगिक सुरक्षा तथा स्वास्थ्य ऐनमा तोकिएको काम गर्ने कामदारहरूलाई निर्देशन दिन कार्यस्थलमा सग्योउ स्युनिन्शा (अपरेसन सुपरभाइजर) खटाइनुपर्छ।

अध्याय 4: निर्माण साइटमा प्रयोग हुने अभिवादन, शब्दावली र सामुदायिक जीवनको लागि सुझावहरू

साइटमा दैनिक जीवनमा प्रयोग नहुने विशेष शब्दहरू र वाक्यांशहरू प्रयोग गरिन्छ। यी बुझ्नु केवल सहज सञ्चारको लागि मात्र होइन, सुरक्षित र काम अगाडि बढाउनको लागि पनि ।

4.1 अभिवादन, आपत्कालीन चेतावनी आदि

आफूलाई अभिवादन गर्ने व्यक्तिप्रति आफ्नो मनमा राम्रो छाप पार्ने गर्छ। साथै वाक्यांशहरूको छनोटले कसैको दिन उज्यालो बनाउन सक्छ। तपाईंले नचिनेको व्यक्ति भए पनि सबैलाई खुसीसाथ अभिवादन गर्नुहोस्।

4.1.1 "ओहायोगोजाइमास"

"ओहायोगोजाइमास" शुभ प्रभात हो र बिहानको आधारभूत अभिवादन हो। बिहान त्यो दिन पहिलो पटक देख्दा सबैलाई "ओहायोगोजाइमास!" भन्नुहोस्।

4.1.2 "गोआन्जेननी"

निर्माण साइटमा धेरै जोखिमहरू छन्। तपाईंको आफ्नै सुरक्षालाई विचार गर्नुको साथै तपाईंका सहकर्मीहरू पनि सुरक्षित रहून् र उनीहरूले कुनै दुर्घटना वा चोटपटक बिना दिनको काम पूरा गर्न सकून् भन्ने आशा व्यक्त गर्न "गोआन्जेननी" प्रयोग गर्नुहोस्। यो वाक्यांशले अर्को व्यक्ति प्रति करुणा देखाउने भएकोले यो सुन्नेहरूले पनि आफ्नो काम गर्न उत्प्रेरित महसुस गर्नेछन्।

उदाहरणका लागि बिहानीको मिटिङको अन्त्यमा सबैजनाले काम सुरु गर्नु अघि "क्योउ मो इचिनिची गोआन्जेननी" भनेर सबैजनाको लागि सुरक्षित दिनको कामना व्यक्त गर्छन्। खतरनाक काममा संलग्न हुने व्यक्तिको छेउबाट जाँदा पनि "गोआन्जेननी!" भन्नुहोस्। जसलाई यो भनिएको छ उसले सकारात्मक भावना र सावधानी अपनाउने इच्छा लिएर कार्यस्थलमा जान सक्छ।

4.1.3 "ओचुकारेसामादेस"

"ओचुकारेसामादेस" एक वाक्यांश हो जसले अर्को व्यक्तिको काम र कठिनाइको लागि कृतज्ञता र प्रशंसा व्यक्त गर्छ। "गोआन्जेननी" ("सुरक्षित रहनुहोस्") जस्तो नभई, "ओचुकारेसामादेस" निर्माण साइटहरूमा मात्र प्रयोग नभएर जहाँ पनि कामदारहरू छन् त्यहाँ प्रयोग गर्न सकिन्छ। अफिस, ब्रेक एरिया, करिडोर आदिमा एक अर्कालाई पार गरेर जाँदा प्रयोग गर्न सकिन्छ। कोही काम सकिएपछि गएको देख्नुभयो भने धन्यवाद गर्दै तिनीहरूलाई पठाउन खुसीसाथ भन्नुहोस्, "ओचुकारेसामादेसिता!"।

4.1.4 "गोकुरोउसामा"

"गोकुरोउसामा" अर्को व्यक्तिले तपाईंको लागि गरेको कामको लागि र प्रशंसा देखाउन प्रयोग गरिने वाक्यांश हो। यो वाक्यांश तपाईंभन्दा उच्च व्यक्तिहरू जस्तै साइट सुपरभाइजर, फोरमेन र वरिष्ठहरूका लागि प्रयोग गर्न सकिन्छ तर धेरैजसो जापानीहरूले यसलाई आफूभन्दा उच्च व्यक्तिहरूसँग बोल्दा प्रयोग गर्न असह्य ठान्छन्। सायद आफूभन्दा उच्च व्यक्तिहरूसँग "गोकुरोउसामा" को प्रयोग नगर्नु बेस हुन्छ।

अर्कोतर्फ यदि कुनै उच्च व्यक्तिले तपाईंलाई "गोकुरोउसामा!" भनेमा यसको मतलब तिनीहरू तपाईंप्रति कृतज्ञ छन्। प्रफुल्लित स्वरमा "आरिगातोउगोजाइमास!" भनेर फर्काउनुहोस्।

4.1.5 "शिचुरेइशिमास"

"शिचुरेइशिमास" (माफ गर्नुहोस्) निर्माण उद्योगमा मात्र होइन, सबैले प्रयोग गर्ने एक सामान्य वाक्यांश हो। रेइले म्यानर (शिष्टाचार) लाई बुझाउँछ र शिचु भनेको गुमाउनु हो। त्यसैले यो वाक्यांशको मौलिक अर्थ "शिष्टाचारमा कमी" हो तर यो आपत्तिजनक वाक्यांश हैन।

उदाहरणका लागि कोठामा प्रवेश गर्दा तपाईंले "शिचुरेइशिमास (तपाईंको कुराकानीमा बाधा पुऱ्याएकोले)" भन्न सक्नुहुन्छ अनि यसले तपाईंले कोठामा काम गरिरहेको व्यक्तिलाई बाधा पुऱ्याइरहेको हुनसक्छ भन्ने कुरा तपाईंलाई थाहा छ भनी संकेत गर्छ।

तपाईंले तुरुन्तै कुराकानी गर्नुपर्ने व्यक्ति अरू कसैसँग कुराकानी गर्दै छन् भने तपाईंले भन्नुहुन्छ "शिचुरेइशिमास"।

अरू कसैले काम गरिरहेको बेला तपाईं घर जाँदा तपाईंले "ओसाकिनी शिचुरेइशिमास" (म मेरो बिदा लिदैछु)

भन्ने वाक्यांश प्रयोग गर्न सक्नुहुन्छ। त्यसलाई "ओचुकारेसामादेशिता।" भनेर फर्काउनुहोस्

4.1.6 "आबुनाइ"

जब तपाईं आफ्नो काममा ध्यान केन्द्रित गरिरहेको हुनुहुन्छ तपाईंलाई आफू नजिकै आउँदै गरेको खतरा थाह नहुन सक्छ। मानिसहरूले जब कुनै व्यक्ति खतरामा छ भन्ने महसुस गर्छन् तब तिनीहरूले भन्ने पहिलो शब्द "आबुनाइ!" हो। त्यो कुनै चस्तु माथिबाट खसेर आएको वा छेउबाट आएर उसलाई हान्न लागेको खतरा हो भने, तिनीहरूले भन्नेछन् "आबुनाइ! योकेरो!" ("खतरा छ! बच्नुस्!") यदि तपाईंले "अबुनाइ!" भनेर चिच्याएको आवाज सुन्नुभयो भने तुरुन्तै त्यसै गर्नुहोस्।

4.2 निर्माण साइटमा प्रयोग गरिएका वाक्यांशहरू

4.2 मा फोरम्यान वा वरिष्ठ कर्मचारी सदस्यको निर्देशनमा काम गर्दा तपाईंले जान्नु पर्ने वाक्यांशहरू व्याख्या गरिएको छ।

4.2.1 लेआउट मार्किङ सम्बन्धी वाक्यांशहरू

[सुमिदासी] (लेआउट मार्किङ) निर्माण कार्यको लागि आवश्यक विभिन्न सन्दर्भ रेखाहरू भुइँ आदिमा कोर्ने काम। परम्परागत रेखा मार्कर र लेजर मार्कर प्रयोग गरिन्छ।

[किज्युनजुमी] (सन्दर्भ मार्किङ) भवन निर्माण गर्दा सन्दर्भको रूपमा प्रयोग गरिने तेर्सो र ठाडो रेखाहरू। सन्दर्भ मार्किङका रेखाहरूबाट कोलमहरू र भित्ताहरूको अक्ष रेखाहरू कोरिएका हुन्छन्।

[तोरिसिन] (अक्ष रेखा) मध्यभागबाट जाने रेखा। कहिलेकाहीँ यो *काबेसिनर हासिरासिन* लाई बुझाउन प्रयोग गरिन्छ।

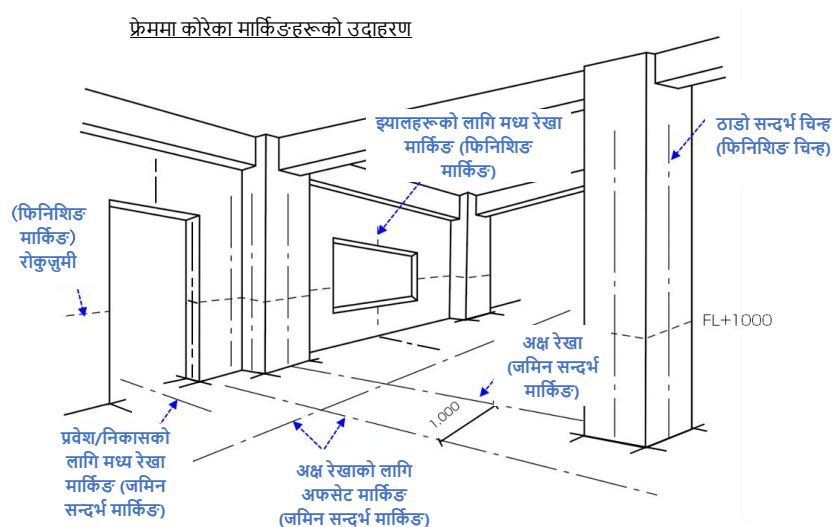
[निगेजुमि] (अफसेट मार्किङ) अवरोधका कारण सन्दर्भ मार्किङ कोर्न नमिल्दा कोरिने रेखा। यसलाई *काएरिसुमी* पनि भनिन्छ। यो रेखा सन्दर्भ मार्किङसँग समानान्तर पारी वा त्यसलाई विस्तार गरेको रेखाको रूपमा कोरिन्छ। पछि प्रयोग गर्नको लागि सन्दर्भ मार्किङबाटको दूरी लेख्ने गरिन्छ।

[रोकुजुमी] (लेभल मार्किङ) मानक उचाइ संकेत गर्ने तेर्सो रेखाहरू, जसलाई *रिक्रुजुमी* पनि भनिन्छ। साथै कोसिजुमी, मिजुजुमी र सुइहेइजुमी पनि भनिन्छ।

[तातेजुमि] (ठाडो सन्दर्भ मार्किङ) भित्ता, कोलम र अन्य वस्तुका सतहहरूमा कोरिएका ठाडा रेखाहरू।

[जिजुमि] (फ्लोर सन्दर्भ रेखा) फ्लोरहरू जस्ता तेर्सो सतहहरूमा सिधै कोरिएका सन्दर्भ रेखाहरू।

[सिआगेजुमि] (समापन मार्किङ) अक्ष रेखा र भवनको फ्रेम सतहहरूमा आधारित भएर समापन भएका नापहरू संकेत गर्ने रेखाहरू।

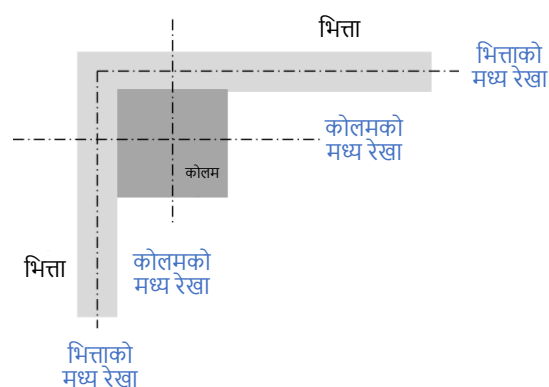


[काबेसिन] (भित्ता मध्य रेखा) भित्ताको बीचबाट जाने रेखा।

[हाशिराशिन] (कोलमको मध्य रेखा) कोलमको मध्य भागबाट जाने रेखा।

[ओयाजुमि] (प्यारेन्ट मार्किङ) लेआउट मार्किङ कार्यमा आउने यसपछिको प्रक्रियाको लागि सन्दर्भको रूपमा प्रयोग गरिने रेखा, जस्तै अक्ष रेखा कोर्ने र लेभल मार्किङ कोर्ने।

[सुमीचुके] (मार्कीङ गर्ने) प्रशोधनको लागि काठका सामग्रीहरूमा चिन्ह लगाउने।



4.2.2 अस्थायी घेरासँग सम्बन्धित वाक्यांशहरू

[यारिखाता] (अस्थायी घेरा) सन्दर्भ रेखाहरू (कोलमहरू र भित्ताको मध्यरेखाहरू, तेर्सो रेखा आदि), भवनको स्थिति, समकोण र लेभल (उचाइको सन्दर्भ) फेला पार्न बनाइएको अस्थायी घेरा। यो काठको किला र *मिजुनुकी* भनिने फल्याकहरूबाट बनाइएको छ। सिभिल इन्जिनियरिङमा *चोउबारी* शब्द प्रयोग गरिन्छ।

[मिजुनुकी] (फल्याक) अस्थायी घेरा बनाउनका लागि काठको किलामा तेर्सो रूपमा टाँसिएका फल्याकहरू।

[मिजुमोरी] (लेभलिङ) भवनको उचाइको मापदण्डको रूपमा लेभल स्थापित गर्नु हो। यो काम गर्दा *मिजुमोरी-कान* नामक उपकरण प्रयोग गर्ने हुनाले यसलाई *मिजुमोरी* भनिन्छ।

[मिजुइतो] (लेभल रेखा) अस्थायी घेरा भित्र एक फल्याकबाट अर्को फल्याकमा लगाइएको डोरी जसले लेभल संकेत गर्छ। यो अक्ष रेखाको लागि सन्दर्भ हुन्छ।

4.2.3 माटोको कामसँग सम्बन्धित वाक्यांशहरू

[दोकोउजी] (माटोको काम) भवनको लागि जमिनको आधार, जग र भूमिगत संरचनाहरू बनाउने निर्माण कार्य।

[मोरिदो] (माटो भर्ने काम) स्लोप, असमान जमिन र कम उचाइ भएको जमिनमा माटो थुपारेर समतल सतह बनाउने प्रक्रिया।

[दानकिरी] (टेरेस निर्माण) ठाडो स्लोपमा माटो भर्दा, माटोलाई तल सर्किन बाट जोगाउन सिँढी जस्तो आकारमा काटिन्छ।

[शिमकातामे] (थिच्चे/दबाउने) माटो, बालुवा वा अलकत्रामा दबाव दिएर तिनको कणहरू बीचको खाली ठाउँ घटाउन र घनत्व बढाउने (*मिचु/जिचु* भनिन्छ) प्रक्रिया। उदाहरणको लागि फुटपाथ निर्माण को क्रममा कडा सबबेस बनाउनको लागि थिच्चे/दबाउने कार्य प्रयोग गरिन्छ।

[तेनआचु] (मेसिनद्वारा थिच्चे/दबाउने) टायर रोलर आदि प्रयोग गरेर माटो थिच्चे/दबाउने। टुक्र्याइएको ढुङ्गा र गिट्टीलाई च्यामर जस्ता साना मेसिनद्वारा थिच्चे/दबाउने कार्यलाई पनि *तेनआचु* भनिन्छ।

[उमेमोदोसी] (खनेको ठाउँ फेरी भर्ने) भूमिगत बिम जस्ता भूमिगत कामहरू पूरा भएपछि भवनको भित्र र बाहिर *डोमा* को स्तर (घरमुनिको जमिन) सम्म माटो भर्ने प्रक्रिया।

[चुकिकातामे] (ट्याम्पिङ गरेर थिच्चे/दबाउने) च्यामर, प्लेट वा अन्य माध्यमहरू प्रयोग गरेर खनेको ठाउँ फेरी

भरेको माटोको घनत्व बढाउने प्रक्रिया।

[नेकिरी] (जगको उत्खनन) यो हेभी मेसिनरी वा अन्य उपकरणहरू प्रयोग गरेर जगको आधार हुने ठाउँसम्म खाल्डो खन्ने (कुस्सा/कु भनिने) प्रक्रिया हो।

[दोदोमे] (माटोलाई सहारा दिने) स्लोपहरू अड्याउने, भर्ने, उत्खनन गरिएको खाडल आदिलाई भत्कनबाट जोगाउन उपायहरू लिने।

[योउहेकी] (रिटेनिङ वाल) दोदोमे (माटोलाई दिने सहारा) को लागि प्रयोग गरिने भित्ता जस्तो संरचनालाई योउहेकी भनिन्छ।

[उचु] (राख्नु/ढलान गर्नु) उचु भनेको हान्नु हो तर निर्माणको शब्दावलीमा कङ्क्रीट खन्याउनुलाई उचु वा दासेचु सुरु (राख्नु/ढलान गर्नु भनिन्छ)।

[दान बाने] (चरणगत उत्खनन) जग उत्खनन गहिरो हुँदा उत्खनन गरिएको माटो (हाइदो भनिने) हटाउनको लागि जमिनलाई भन्याङको आकारमा छोडिन्छ र उत्खनन गरिएको माटोलाई क्रमशः माथिल्लो तहसम्म प्याँकिन्छ।

[नोरिमेन] (स्तोप) भिरालो सतह, जसलाई नोरी पनि भनिन्छ। निर्माण साइटमा यसले भिरालो भएको उत्खनन सतहलाई जनाउँछ।

[यामादोमे] (माटो अड्याउने) जमिन ढलनबाट जोगाउन शिट पाइल र अन्य माध्यमको प्रयोग गरेर माटो स्थिर राख्नु। यदि साइटमा ठाउँ छ भने ओपन-कट कोउहोउ (खुला-कटान विधि) मार्फत कोणमा जमीन काटिन्छ। यदि साइटमा पर्याप्त ठाउँ छैन भने यामादोमे काबे ओपन-कट कोहोउ (माटो-रिटेनिङ भित्ता खुला-कटान विधि) प्रयोग गरेर भित्ता र शोरिङ बनाइन्छ।

[याइता] (शिट पाइल) जमिन/माटो रोक्न प्रयोग गरिने बोर्डहरू।

[कोउयाइता] (स्टील शिट पाइल) एक अर्कामा जोडिन सक्नु भनेर छेउमा खाल्डो भएको स्टील शिट पाइल।

[मिजुकाए] (पानी निकासी) पानी खाडल बनाएर र पम्प प्रयोग गरेर उत्खनन गरिएको जमिनमा जम्मा हुने पानीलाई निकाल्ने कार्य।

[कामाबा] (पानी खाडल) पानीको निकासको लागि वाटर पम्प जडान गरिने खाडल।

4.2.4 सबग्रेड र जागको कार्यसँग सम्बन्धित वाक्यांशहरू

[जिग्यो] (सबग्रेड) जग स्ल्याब मुनिको क्षेत्र वा यससँग सम्बन्धित काम। बालुवा, गिट्टी, टुक्र्याइएको ढुङ्गा, नन स्ट्रकचरल कङ्क्रीट र पाइलहरू जग स्ल्याबलाई सहारा दिन प्रयोग गरिन्छ। सामग्रीको प्रकार अनुसार सबग्रेड कामको धेरै प्रकार छन्।

[किसो] (जग) संरचनाको तौल (*केन्जोबुचु काज्यू* (भवनको भार) भनिन्छ) सिधै जमिनमा स्थानान्तरण गर्ने भाग। यसमा स्यालो फाउन्डेसन र पाइल फाउन्डेसन गरि दुई प्रकार छन्।

[चोकुसेचु किसो] (स्यालो फाउन्डेसन) भवनको भार सिधै जमिनमा स्थानान्तरण गर्ने जग। भवनको सम्पूर्ण तल्लो भागलाई ढाक्ने जग *बेता किसो* (चकटी जग) भनिन्छ। अनि "T" अक्षरलाई तलमाथि उल्टो पारेको जस्तो आकारको जग पनि छ, जुन भार पर्ने ठाउँमा मात्र जग बनाइन्छ त्यसलाई *फुटिङ* भनिन्छ। दुवै जग जमिन दहो र बलियो भएका स्थानहरूमा प्रयोग गरिन्छ।

[कुइ किसो] (पाइल फाउन्डेसन) जमिन कमजोर भएको ठाउँमा बनाइने जग हो। *कुइ* (पाइल) भनिने गोलाकार कोलमहरू भवनको भारलाई सहारा दिन ठोस जमिन पुग्नका लागि भित्रसम्म गडिन्छ।

[कुइ जिग्यो] (पाइल जगको काम) पाइल जगको काम। प्रिकास्ट कङ्क्रीट पाइल जगको काम, स्टिल पाइल जगको काम र कास्ट-इन-सिटू कङ्क्रीट पाइल जगको काम छन्।

4.2.5 स्क्याफोल्डीङ र अस्थायी निर्माणसँग सम्बन्धित वाक्यांशहरू

[स्क्याफोल्डीङ] प्रयोग र संरचना अनुसार विभिन्न प्रकारका स्क्याफोल्डीङहरू छन्। निर्माण साइटमा यसले गोलाकार खोक्रो खण्ड वा विशेष सामग्रीहरू प्रयोग गरेर असेम्बल गरिएको अस्थायी तला वा पैदल मार्गलाई जनाउँछ। फ्रेम गरिएको स्क्याफोल्डीङ, ट्यूब स्क्याफोल्डीङ, र रिङलक स्क्याफोल्डीङ प्रायः प्रयोग गरिन्छ।

[साग्योउ युका] (काम गर्ने प्लेटफर्म) स्क्याफोल्ड फ्लोर स्क्याफोल्ड बोर्डहरू (*नुनोइटा* (हुकहरू भएको स्क्याफोल्ड फल्याक) भनिने) र अन्य सामग्रीहरू फ्लोरमा बिछ्याइएको हुन्छ ताकि मानिसहरूले यसको माथि काम गर्न सकून्।

[कारिगाकोइ] (अस्थायी घेरा) अस्थायी घेराहरूले निर्माण साइटलाई छेउछाउको जग्गा वा सडकबाट छुट्याउँछ जसले गर्दा खतरा र चोरी हुनबाट जोगाउन निर्माणमा संलग्न नभएका व्यक्तिहरूलाई साइटमा प्रवेश गर्न रोक्छ।

4.2.6 डण्डी, फर्मवर्क र कङ्क्रीट राख्ने कार्यसँग सम्बन्धित वाक्यांशहरू

[हाइकिन] (डण्डी राख्ने) सबलिकृत डण्डीहरू राख्ने र एसेम्बली गर्ने। डण्डी राख्ने विधिहरूमा दोहोरो सुट्टीकरण, एकल सुट्टीकरण र बङ्ग्याएर ल्यापिङ सुट्टीकरण समावेश छन्।

[हिरोइदासी] (गणना) रेखाचित्र र स्पेसिफिकेसनबाट आवश्यक सामग्री, तिनीहरूको परिमाण र श्रम (कति मानिसहरू लाग्नेछन्) भनेर गणना गर्ने।

[आसोबी] (प्ले) मार्जिन र प्ले।

[आकी] (स्पेस) डण्डीहरू बीचको दूरी।

[कान्काकु] (स्पेसिङ) डण्डीका मध्य भागहरू बीचको दूरी।

[सुते कङ्क्रीट] (गैर संरचनात्मक कङ्क्रीट) मुख्यतया लेआउट मार्किङ र फर्मा ठड्याउनको लागि 5 देखि 10 सेन्टीमिटरको मोटाईमा समतल राखिएको कङ्क्रीट। यसलाई संक्षिप्त रूपमा सुतेकोन भनिन्छ। मार्किङ गरेको उचाइको लागि सन्दर्भ स्थापना गर्नुका साथै फर्मा र डण्डीहरूको सही प्लेसमेन्टको आधारको रूपमा गैर संरचनात्मक कङ्क्रीट प्रयोग गरिन्छ।

[केस्सोकु] (बाँध्नु) केही कुरालाई बाँध्नु। डण्डीको काममा ह्याकर भनिने उपकरणको प्रयोग गरेर सबलीकरण डण्डीहरूले एकअर्कालाई काट्ने ठाउँमा विशेष बाइन्डिङ तार बाँधिन्छ। तासुकिगाके (क्रस गरेर बाँध्नु) र काता दासुकी (साधारण तरिकामा बाँध्नु) भनिने दुई प्रकारका बाँध्ने तरिका छन्।

[काबुरी अचुसा] (कङ्क्रीट कभरको मोटाई) डण्डीहरू र तिनीहरूलाई ढाक्ने कङ्क्रीटको सतह बीचको दूरी।

[तातेकोमी] (फर्मा खडा गर्ने) लेआउट मार्किङ रेखाहरू अनुसार फर्मा खडा गर्ने प्रक्रिया।

[नोरो] (सिमेन्ट लेदो) पानीमा घोलेको सिमेन्टलाई नोरो भनिन्छ। फर्मा सिकर्मी कार्यमा फर्माको जोइन्टहरू बीचको खाडलबाट कङ्क्रीट चुहिन सक्छ र यसलाई पनि नोरो भनिन्छ।

[तेनयोउ] (पुनः प्रयोग) एउटै फर्माको सामग्रीलाई आर्को साइटमा प्रयोग गर्ने। निर्माण परियोजना जस्तै भवनमा प्रत्येक तल्लाको संरचना समान भएमा प्रयोग गरिएको फर्मालाई माथिको तलामा सरेर फेरि प्रयोग गरिन्छ।

[पान्कु] (पन्चर) कङ्क्रीट राख्दै गर्दा वा कडा हुँदै (सेटिङ हुँदै) जाँदा फर्मा फुटेर कङ्क्रीट बाहिर निस्कने। शोरिङ पर्याप्त नहुँदा पन्चर हुन्छ।

[कुगी जिमाई] (किला हटाउने) फर्माको सामग्री पुनः प्रयोग गर्नको लागि फर्माबाट किलाहरू हटाउने। यसैले यो वाक्यांश फर्मा हटाएर राख्ने कामलाई जनाउन प्रयोग गरिन्छ।

[उचिकोमी] (दोस्रो पटक खन्याउने) फर्माका कङ्क्रीट खन्याएर खाली ठाउँ नराख्ने गरि भर्ने।

[उचिचुगी] (स्टेजिङ) पहिले नै कडा भएको कङ्क्रीट माथि कङ्क्रीट खन्याउने। कुनै संरचनात्मक वा वाटरप्रुफिङ सम्बन्धी समस्याहरू छैन भनेर निर्धारण भएका स्थानहरूमा स्टेजिङ गरिन्छ।

[सिमेकातामे] (थिन्ने/दबाउने) यो माटोको काममा पनि देखिने वाक्यांश हो तर कङ्क्रीट राख्ने काममा कङ्क्रीटमा खाली ठाउँहरू हटाउन र यसलाई बाक्लो बनाउन खन्याइएको कङ्क्रीटलाई भाइब्रेटरले कम्पन गरिन्छ वा रबर ह्यामरले बिस्तारै ठोकिन्छ।

[ट्याम्पिङ] स्ल्याबमा राखिएको कङ्क्रीट बाक्लो बनोस् भनेर स्ल्याब फर्माको सतहलाई थपथपाउने प्रक्रिया।

[नेरिमाजे] (समान मिश्रण) सिमेन्ट र एग्रीगेटलाई एकसमान बनाउन मिसाउने।

[हाइगोउ] (अनुपातिक मिश्रण) कङ्क्रीट बनाउन प्रयोग हुने प्रत्येक सामग्रीको अनुपात।

4.2.7 फिट र अवस्था वर्णन गर्ने वाक्यांशहरू

[ओसामारी] (फिट) वस्तुहरूको व्यवस्थापनको सन्तुलन भन्ने अर्थ दिने शब्द। यो ओसामारी गा इइ (राम्रो फिट भएको) वा ओसामारी गा वारुइ (खराब फिट भएको) भन्ने जस्तै गरि प्रयोग गरिन्छ।

[तोरिआइ] (इन्टरफेस) दुई वा बढी फरक पुर्जाहरू जोडिने भाग वा त्यो भागमा गरिने प्रक्रिया। दुई पुर्जाहरू एकअर्कासँग ठोकिन नहुने बिन्दुमा ठोकिएमा यसलाई तोरिआइ गा वारुइ (खराब इन्टरफेसिङ) भनिन्छ। ओसामारी गा वारुइ वाक्यांश पनि उही अर्थमा प्रयोग गरिन्छ। वाक्यांश तेन्जो तो काबे नो तोरिआइ (छत-भित्ता बीचको इन्टरफेस) ले छत र भित्ता बीचको जोइन्टलाई जनाउँछ।

[तोरी] (सीधापन) सीधा रेखामा रहेको अवस्था। यदि कुनै चीज झुकेको वा बाङ्गिएको छ भने यसलाई तोरी गा वारुइ (सीधा नरहेको) भनिन्छ। कुनै चीज सीधा छ कि छैन भनेर जाँच्ने प्रक्रियालाई तोरी वो मिरु भनिन्छ।

[चुरा] (सतह) सतह। यसलाई मेन पनि भनिन्छ।

[चुराइची] (फलश) दुई पुर्जाहरूको सतहहरू समतल र पङ्क्तिबद्ध रहेको अवस्था। यसलाई चुराइची नी सुरु (फलश बनाउने) को रूपमा प्रयोग गरिन्छ।

[सोरी] (अवतल) अवतल अवस्थामा रहेको रेखा वा वक्र सतह।

[मुकुरी] (उत्तल) उत्तल अवस्थामा रहेको रेखा वा वक्र सतह।

[निगे] (टोलरेन्स) अग्रिम रूपमा सेट गरिएको नाप वा जडानको सन्दर्भमा स्वीकार्य भिन्नता। निगे (टोलरेन्स) सामग्रीको प्रशोधनको क्रमका त्रुटिहरू र साइटमा जडान गर्दा त्रुटिहरू अवशोषित (मिलान) गर्न सेट गरिएको हुन्छ।

[बेता] (पूर्ण रूपमा फैलिएको) कुनै पनि कुरालाई कुनै पनि ठाउँमा कुनै ग्याप बिना नै फैलिएको भनेर वर्णन गर्ने शब्द। बेता किसो (म्याट फाउन्डेसन) जगको एक प्रकार जसमा भवनको सम्पूर्ण तल्लो भाग ढाक्न कङ्क्रीट खन्याइन्छ। बेता नुरी सम्पूर्ण सतहमा लगाइने कोटिङ हो।

[फुकासी] (अधिक-नाप भएको) डिजाइनमा संकेत गरिएको भन्दा ठूलो नाप भएको परियोजनाको भागलाई बुझाउँछ। फिनिशिङ भएको सतह अगाडिबाट देखिने गरी बनाइएको संकेत गर्न पनि प्रयोग गरिन्छ। फुकासु भनेको फुकासी बनाउनु हो।

[तेमोदोरी] (पुनः कार्य) पहिले नै पूरा भइसकेको प्रक्रियालाई पुनः गर्नुपर्दा तेमोदोरी गा ओकोरु (पुनः कार्य गर्नुपर्ने अवस्था आउनु) मा प्रयोग गरिन्छ।

[दान्दोरी] (तयारी) पुनः कार्यबाट बच्न निर्माणको विधिमा ध्यान दिने र कार्यविधिको अग्रिम योजना बनाउने।

[तेनाओसी] (रिटच) पहिले नै भइसकेको कामको अंश सच्याउनु। कुनै पनि भागहरू नक्साभन्दा फरक छन् वा दोषपूर्ण कारिगरी गरिएको छ भने त्यसैमा रिटचिङ सञ्चालन गरिन्छ।

[दामे] (कमजोरी) लगभग पूरा भएको भवन परियोजनामा छुटेका वा अधूरा भागहरू भएको कुरालाई संकेत गर्न प्रयोग गरिने शब्द। त्यो भाग पूरा गर्नुलाई दामे नाओसी (कमजोरी सुधार) भनिन्छ।

4.2.8 लम्बाइ, चौडाइ र उचाइसँग सम्बन्धित वाक्यांशहरू

[पिच] विनियोजनहरू बीचको दुरी।

[ओउ] (बिछ्याउँने) सन्दर्भको स्थानबाट नापहरू लिने।

[सुन्यो] (नाप) नाप।

[इक्केन] (1 केन) पुराचीन समयदेखि जापानमा प्रयोग हुने लम्बाइको एकाइ। लगभग 1.8 मिटर। ठ्याक्कै भन्दा 1818 मिलीमिटर।

[इस्सुन] (1 सुन) इस्साकुको दशांश। लगभग 3.03 सेन्टिमिटर।

[हितोचुबो] (1 चुबो) प्राचीन समयदेखि जापानमा प्रयोग हुने क्षेत्रफलको एकाइ। 1 चुबो = 1 केन x 1 केन।

4.2.9 भवन संरचना वर्णन गर्ने वाक्यांशहरू

[RC जोउ] (RC संरचना) RC भनेको रेनफोर्स कङ्क्रीटको संक्षिप्त रूप हो। एउटा भवन संरचना जसमा सुदृढ पार्न स्तिल डण्डीहरू प्रयोग गरेको फर्माका कङ्क्रीट खन्याएर कडा बनाइन्छ। तेक्किन कङ्क्रीट जोउ पनि भनिन्छ।

[S संरचना] S भनेको स्तिलको संक्षिप्त रूप हो। कोलम र बीमहरूका लागि स्तिल खण्डहरू प्रयोग गर्ने भवन संरचना हो। तेक्कोचु जोउ पनि भनिन्छ।

[SRC जोउ] (SRC संरचना) S र RC संरचनाहरू संयोजन गरिएको भवन संरचना। सबलीकरण डण्डीहरू स्तिल खण्डको वरिपरि असेम्बल गरिन्छ र त्यसपछि कङ्क्रीट खन्याइन्छ। तेक्कोचु तेक्किन कङ्क्रीट जोउ पनि भनिन्छ।

[मोकु जोउ] (काठको फ्रेम संरचना) खम्बा र बीमहरूको लागि काठ प्रयोग गर्ने भवन संरचना।

4.2.10 विद्युतीय र दूरसञ्चार कार्यसँग सम्बन्धित वाक्यांशहरू

[सेचुजोकु] (जोड्ने काम) सामान्यतया सेचुजोकु (जोड्ने काम) शब्दले दुई वा बढी चीजहरू जोड्नुलाई बुझाउँछ। जब सञ्चार लाइनहरू एकअर्कासँग जोडिएका हुन्छन् यसलाई केस्सेन (वाईरिङ) पनि भनिन्छ।

[हाइसेन] (तार लगाउने काम) धातुका तारहरू, फाइबर-अप्टिक केबलहरू आदि लगाउने काम।

[रिकाकु] (अलग पार्ने) तार र पाइपलाई एकअर्काबाट अलग गर्ने। दूरीलाई रिकाकु क्योरी (अलग पार्ने दूरी) भनिन्छ।

[जेचुएन] (इन्सुलेशन) एक भागबाट अर्को भागमा विद्युत प्रवाह हुनबाट रोक्न।

[कान्चुउ] (वारपार) भित्ता, भुइँ, छत आदिमा प्वाल पारेर विपरित तर्फबाट निकाल्नु।

[कात्रो] (नाली) बिजुलीका तारहरू छिराउने पाइप। पाइप प्रयोग गरेर तारहरू भूमिगत गाड्ने विधि कात्रोसिकी (नाली विधि) भनिन्छ।

[माइसेचु] (भूमिगत जडान) विद्युतीय तारहरू आदि भूमिगत गाड्ने।

- नाली विधि: कडा प्लास्टिक वा धातु पाइपहरू गाडेर तिनीहरूबाट केबलहरू पार गरिन्छ।
- प्रत्यक्ष गाड्ने विधि: समर्पित प्रत्यक्ष गाडिने केबलहरू प्रयोग गरी वायरिङ गरिन्छ।
- केबल सुरुङ विधि: समर्पित सुरुङ वा साझा खाडल निर्माण गरेर त्यसबाट बिजुली तारहरू पार गरिन्छ।

[काकू हाइसेन] (ओभरहेड वायरिङ) यो विधिमा भवनमा केबलहरू लैजान युटिलिटी पोलहरू प्रयोग गरिन्छ।

[हाइकान सुरु] (पाइपिङ गर्ने) केबल पार गर्न पाइप जडान गर्ने।

[त्सूसेन] (तार तान्नु) पाइमा तारहरू पार गर्ने।

[स्ल्याब हाइकान] (स्ल्याब पाइपिङ) भवनको भुईँँ वा छतमा गाडिएको पाइपिङ।

[MDF] Main Distribution Frame (मुख्य वितरण फ्रेम) को संक्षिप्त रूप हो, जुन भवनको भित्रबाट बाहिरी सञ्चार लाइनहरू व्यवस्थापन गर्न र जडान गर्न प्रयोग गरिने वायरिङ प्यानल हो।

[कानदेन] (विद्युतीय झटका) मानव शरीरमा विद्युत करेन्ट प्रवाह गर्ने।

[रोउदेन] (विद्युत चुहावट) नहुनुपर्ने ठाउँहरूमा विद्युत प्रवाह गर्ने।

[सेच्ची/अर्थ] (ग्राउन्डिङ/अर्थिङ) विद्युतीय उपकरण वा सर्किट र जमिन बीचको विद्युतीय जडान। यो चुहावट हुँदा विद्युतीय झटका रोक्न र सञ्चार उपकरणहरूलाई क्षतिबाट जोगाउनको लागि गरिन्छ।

[हिराइसिन] (चट्याङ प्रतिरोधी डण्डी) भवन र मानिसहरूलाई चट्याङबाट जोगाउने उपकरण।

[हिराइकी] (सर्ज प्रोटेक्टर) सञ्चार उपकरण, टर्मिनल उपकरण आदिलाई चट्याङबाट जोगाउने यन्त्र।

[तात्राकु] (शर्ट सर्किट) न्यून रेसिस्टेन्स भएको कन्डक्टरको मार्फत विद्युतीय सर्किटका दुई बिन्दुहरू बीचको जडान। स्योर्ट पनि भनिन्छ।

[आच्याकु] (क्रिम्प गर्नु) दबाव दिएर जोड्ने। बिजुलीको काममा तारको कोर (भित्री धातुको भाग) र क्रिम्प टर्मिनलहरू क्रिम्पिङ गर्नका लागि विशेष उपकरणहरू (जस्तै क्रिम्पर) हुन्छन्।

[हिफुकु] (बाहिरी खोल) तारको भित्रि कोर छोप्ने प्लास्टिक वा इन्सुलेटर भाग।

[चुऊदेन] (विद्युत प्रवाहित अवस्था) विद्युत प्रवाहित रहेको अवस्था।

[आतारु] (परीक्षण गर्नु) कुनै कुराको जाँच गर्नु। विद्युतीय कार्यमा यो शब्द भोल्टेज टेस्टरको प्रयोग गरेर विद्युत प्रवाहित अवस्था जाँच गर्न वा नाप्ने उपकरण प्रयोग गरेर भोल्टेज र करेन्ट जाँच गर्न प्रयोग गरिन्छ।

[खासिमेरु] (क्रिम्पिङ गर्नु) क्रिम्पर आदि प्रयोग गरेर क्रिम्प टर्मिनल जस्तो रिङ स्लिभलाई कुच्याएर तारको जोडलाई कडा रूपमा बाँध्नु।

[फुरु] (मार्ग परिवर्तन गर्नु) अवरोधहरूबाट बन्न पाइपिङ वा वायरिङको मार्ग परिवर्तन गर्नु।

[तोबु/ओचिरु] (झर्नु) ब्रेकर झरेर सर्किट खुला हुन्छ।

4.2.11 लाइफलाइन पूर्वाधार/उपकरण जडानमा प्रयोग गरिने वाक्यांशहरू

[कूच्योउ] (वातानुकूलन) कोठामा तापक्रम, आर्द्रता आदि समायोजन गर्ने। यो कूकी च्योउवा सेचुबीको छोटो रूप।

[ओन्दो] (तापमान) तातो र चिसोको तह। जापानमा प्रयोग गरिने एकाइ $^{\circ}\text{C}$ (सेल्सियस) हो।

[सिचुदो] (आर्द्रता) हावामा आर्द्रताको अनुपात। आर्द्रता धेरै हुँदा "ओसिलो र आर्द्रता उच्च छ" र थोरै आर्द्रता हुँदा "स्फुर्तिदायी र आर्द्रता कम छ" भनी आर्द्रताको वर्णन गरिन्छ। प्रयोग गरिने एकाइ % हो।

[कान्की] (वायु भेन्टिलेसन) कोठाको फोहोर हावालाई ताजा हावाले प्रतिस्थापना गर्ने।

[हाइएन] (धुवाँ भेन्टिलेसन) आगो लागेमा उत्पन्न हुने धुवाँ र अन्य पदार्थहरू कोठा भित्रबाट बाहिर निकाल्ने।

[एइसेइ] (स्वच्छता) मानिसहरूको स्वास्थ्यको सुरक्षा र सरसफाई कायम राख्नुलाई जनाउँछ। एइसेइ सेचुबी (स्वच्छता सुविधाहरू) शब्दले भान्सा बाहेक पानीसँग सम्बन्धित सुविधाहरू (जस्तै, शौचालय, बाथरूम आदि) लाई बुझाउँछ।

[बारी] (बर) धातु वा प्लास्टिकको प्रशोधन प्रक्रियाको क्रममा उत्पादनको किनारबाट बाहिर निस्कने अतिरिक्त भाग। बारी तोरी (डिबेरिङ) चिल्लो फिनिशिंगको लागि बरहरू हटाउने प्रक्रिया हो।

[लाइनिङ] पाइप र नलीको सतहलाई पातलो फिल्मले कोटिङ गर्ने कार्यलाई बुझाउँछ र यसलाई कोटिङ पनि भनिन्छ। कोटिङको मोटाईमाको आधारमा बाक्लो कोटिङलाई लाइनिङ भनिन्छ र पातलो कोटिङलाई कोटिङ भनिन्छ तर तिनीहरू प्रायः एकअर्काको सट्टामा पनि प्रयोग गरिन्छ।

[रोउएइ सिकेन] (लिकेज परीक्षण) पाइपिङको काम सकिएपछि पानी चुहावट (लिकेज भनिन्छ) जाँच गर्न गरिने परीक्षण। पानीको चाप परीक्षण, पूर्ण लोड परीक्षण आदि पनि छन्।

[सुइआचु सिकेन] (पानीको चाप परीक्षण) पानी आपूर्ति पाइप र तातो पानीको पाइप जस्ता पाइपहरूमा पानी राखेर कुनै चुहावट छैन भनी पुष्टि गर्ने परीक्षण।

[मान्सुइ सिकेन] (पूर्ण-लोड परीक्षण) परीक्षण जसमा निकास पाइपहरूमा चुहावट छैन भनेर त्यसमा पानीले

भरिन्छ।

[कोउबाइ] (स्लोप) पानी बगाउन मिल्ने बनाउने हल्का स्लोप।

4.3 सामुदायिक जीवनमा ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू

4.3.1 5S गतिविधिहरू

सुरक्षित, रमाइलो र आरामदायी काम गर्ने वातावरण सिर्जना गर्न जापानमा 5S नामक गतिविधि लागू गरिएको हुन्छ। 5S भनेको S बाट सुरु हुने पाँच शब्दहरू हो: Seiri (छुट्याउने), Seiton (क्रम मिलाएर राख्ने), Seisou (चम्काउने), Seiketsu (मानक बनाउने) र Shituke (स्थायित्व दिने)।

(1) छुट्याउने

छुट्याउने भन्नाले आवश्यक वस्तुहरूलाई अनावश्यक वस्तुहरूबाट अलग गर्ने, अनावश्यक वस्तुहरूलाई त्याग्ने र पछि प्रयोग गरिने वस्तुलाई थन्काइराख्ने प्रक्रियालाई जनाउँछ।

(2) क्रम मिलाएर राख्ने

क्रम मिलाएर राख्ने भनेको आवश्यक वस्तुहरू तिनीहरूको लागि तोकिएको ठाउँहरूमा राख्नु हो। साइटमा ल्याइएको सामग्री र अन्य वस्तुहरू एकअर्कासँग समानान्तर र सीधा राख्नुहोस् र सजिलो पहुँचको लागि चिटिक्क राख्नुहोस्। विशेष गरी प्रयोग गरिएका उपकरण र अन्य वस्तुहरू तिनीहरूको लागि तोकिएको ठाउँहरूमा फिर्ता गरिनुपर्छ ताकि तिनीहरूलाई अर्को प्रयोगकर्ताले सजिलै फेला पार्न सकियोस्।

(3) चम्काउने

काम पूरा भएपछि सफा गर्नुहोस् ताकि अर्को कार्य दिन सुखद रूपमा काम सुरु गर्न सकोस्।

(4) मानक बनाउने

मानक बनाउने भनेको सफाइको मानक कायम राख्नुको लागि व्यवस्थित गर्नु, मिलाउनु र सफा गर्नु हो।

(5) स्थायित्व दिने

स्थायित्व दिने भनेको नियमहरू सिकाउनु हो र छुट्याउने, क्रमबद्ध गर्ने, चम्काउने र मानक बनाउने कुरा पालना भइरहेको छ भनेर सुनिश्चित गर्न निर्देशन दिनु हो। सबैले स्थापित नियमहरू पालना गर्नु महत्वपूर्ण हुन्छ।

4.3.2 कामदारहरूको विश्राम सुविधा

निर्माण साइटमा फिल्ड अफिस र कामदारको विश्राम सुविधाका लागि अस्थायी भवनहरू निर्माण गरिएका छन्। फिल्ड अफिस प्रशासनिक काम र बैठक आदि गरिने ठाउँ हो। कामदारको विश्राम सुविधा भनेको कामदारहरूले लुगा फेर्ने, खाना खाने र विश्राम लिने ठाउँ हो। सबै कामदारहरूले सहज महसुस गरेको सुनिश्चित गर्न कामदारहरूको विश्राम सुविधामा स्थापित नियमहरू पालना गर्नुहोस्।

(1) तोकिएको क्षेत्रमा मात्र धुम्रपान गर्नुहोस्

निर्माण साइट र ब्रेक सुविधामा धुम्रपान गर्न अनुमति छैन। निर्धारित धुम्रपान क्षेत्रमा मात्र धुम्रपान गर्नुहोस्। निर्धारित नगरिएको ठाउँहरूमा लुकेर धुम्रपान गर्न पनि अनुमति छैन।

(2) जथाभावी फोहोर फाल्न निषेध गरिएको छ

तोकिएको ठाउँभन्दा बाहिर फोहोर फाल्ने कामलाई जापानमा योइ सुते (जथाभावी फोहोर फाल्ने) भनिन्छ। जथाभावी फोहोर गर्न निषेध गरिएको छ। रिसाइकलिङलाई ध्यानमा राखेर, फोहोरलाई राम्ररी छुट्याएर तोकिएका ठाउँहरूमा फोहोर विसर्जन गर्नुहोस्। यदि तपाईंले जमिनमा फोहोर फेला पार्नुभयो भने यसलाई सक्रिय रूपमा टिपेर तोकिएको ठाउँमा फल्नुहोस्।

(3) हेलमेट र सेफ्टी बेल्ट तोकिएको क्षेत्रमा राख्नुहोस्

हेलमेट र सेफ्टी बेल्ट प्रयोग गरिसकेपछि छरपस्ट छोड्नु हुँदैन। तिनीहरूलाई तोकिएको स्थानहरूमा राखेपछि मात्र विश्राम लिनुहोस्।

(4) व्यक्तिगत सामानहरू लकरमा राख्नुहोस्

व्यक्तिगत सामान हराउँदा अरूसँगको सम्बन्धमा समस्या निम्त्याउन सक्छ। आफ्नो व्यक्तिगत सामान लकरमा राख्नुहोस्।

(5) हात धुने, कीटाणुशोधन गर्ने र कुल्ला गर्ने

विश्राम सुविधामा प्रवेश गर्दा र बाहिर निस्कँदा, हात धुने, कीटाणुशोधन गर्ने, कुल्ला गर्ने आदि गरेर सरसफाइमा ध्यान दिनुहोस्।

(6) सूचना पाटी हेर्नुहोस्

सूचना पाटीमा सबैका लागि दिइने जानकारी मात्र नभई बीमाको जानकारी जस्ता व्यक्तिगत रूपमा उपयोगी जानकारी पनि राखिन सक्छ। सूचना पाटी हेर्ने बानी बसाल्नुहोस्।

4.3.3 कपडा सम्बन्धी ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू

जापानमा एउटा भनाइ छ, "अव्यवस्थित पहिरनले अव्यवस्थित दिमागलाई जनाउँछ।" यसको अर्थ हो, "अव्यवस्थित लुगा लगाउने व्यक्तिको भित्री सौन्दर्य हुँदैन।" तर निर्माण साइटमा यसलाई सुरक्षाको थप अर्थ लाग्छ। निम्न पोशाकलाई अनुमति छैन।

(1) छोटो बाहुला र हाफ पाइन्ट लगाएर कार्यस्थलमा प्रवेश गर्ने

निर्माण साइटहरूमा धेरै जोखिमहरू हुन्छन्। काम गर्दा हात र अनुहार मात्र खुला हुनुपर्छ। त्यो साइटमा कामको लागि उपयुक्त लुगा लगाउनुहोस्। छोटो बाहुला वा हाफ पाइन्ट लगाएर साइटमा प्रवेश गर्नु हुँदैन। साथै सरसफाइ कायम राख्न आफ्नो कामको लुगा धुनुहोस्।

(2) ज्याकेटको अगाडिको भाग खुला राख्ने

आफ्नो ज्याकेट बटन खुला गरेर अगाडि खोली नराख्नुहोस्। साइटमा धेरै चुच्चो निस्केका कुराहरू हुन्छन् र तिनीहरूमा अझ्किंदा चोटपटक वा दुर्घटना हुन सक्छ।

(3) बाहुला माथि सार्ने

चोटपटक रोक्नको लागि बाहुला नाडीसम्म तान्नुहोस्।

(4) खल्लीमा हात राखेर हिँड्ने

खल्लीमा हात राखेर हिँड्नु हुँदैन। यसले अचानक लडेको अवस्थामा प्रतिक्रिया गर्न बाधा पुऱ्याउँछ र चोटपटक वा दुर्घटना निम्त्याउन सक्छ।

4.3.4 भाषा

निर्माण साइटमा कामकाज सुचारु बनाउन सञ्चार महत्त्वपूर्ण हुन्छ अनि सञ्चारको मूलमन्त्रलाई वर्णन गर्ने होउरेन्सोउ भन्ने एउटा शब्द छ। यो होउरेन्सोउ (पालक) भनिने तरकारीको नाम प्रयोग गरिएको शब्दको खेल हो। होउरेन्सोउ भनेको होउकोकु (रिपोर्टिङ), रेनराकु (सम्पर्क) र सोउदान (परामर्श) शब्दहरूको संयोजन हो। हँसिलो लवज प्रयोग गरेर, तपाईंले भन्न खोजेको मुख्य कुराबाट बाहिर नगाएर स्पष्ट बोली, पहिला आफ्नो विचारको निष्कर्ष बताउने प्रयास गर्नुहोस्।

रिपोर्टिङ: कार्यको प्रगति र नतिजाबारे वरिष्ठ कामदार र फोरम्यानलाई जानकारी गराउने।

सम्पर्क: तपाईंको वरिष्ठ कामदार र फोरम्यानलाई काम सम्बन्धी जानकारी, तपाईंको तालिका आदि बताउने।

परामर्श: कुनै समस्या उत्पन्न भएमा वा कुनै प्रश्न भएमा वरिष्ठ कामदार र फोरम्यानलाई भन्ने।

4.3.5 सरसफाइ

काम पूरा भएपछि सधैं सफा गर्नुहोस्। मिलाउने र अर्को दिनको कामको लागि तयारी गर्ने उद्देश्यले काम पछि सफा गरौं। यदि तपाईंले आगो प्रयोग गर्नुभएको छ भने त्यो निभाएको कुरा निश्चित गर्नुहोस्।

अध्याय 5: निर्माण साइटहरूमा प्रयोग हुने औजार, मेसिन, सामग्री र मापन उपकरणहरूको ज्ञान

5.1 कामको वर्ग अनुसारको औजार, मेसिन, सामग्री र मापन उपकरणहरू

5.1.1 निर्माण मेसिनहरू

[युआचु स्योभेल] (हाइड्रोलिक एक्सकाभेटर (ब्याकहो)) हाइड्रोलिक सिलिन्डरहरूद्वारा सञ्चालित र माथिल्लो एकाइ घुमाएर बूम, आर्म र बकेट प्रयोग गरि खन्ने र लोड गर्ने काम गर्ने मेसिन। एट्याचमेन्टहरू परिवर्तन गरेर यसलाई ब्रेकर, रिप्पर, क्रसर आदिको रूपमा विभिन्न तरिकामा प्रयोग गर्न सकिन्छ।



[क्रेन] शक्ति प्रयोग गरेर लोडलाई उठाउन र तेर्सो रूपमा ढुवानी गर्ने मेसिन। टावर क्रेन, ट्रक क्रेन र क्रलर क्रेन जस्ता धेरै प्रकारका क्रेनहरू हुन्छन्।

[टावर क्रेन] अग्लो भवनहरूको निर्माणमा प्रयोग हुने क्रेन। क्रेनको खण्डलाई मास्ट भनिने सहारा दिने टावरमा खडा गरिएको हुन्छ। यसका दुई प्रकार छन्: मास्ट क्लाइम्बिङ जसमा क्रेन खण्ड जोडिएको मास्टमा माथि चढ्छ र फ्लोर क्लाइमिङ जसमा सम्पूर्ण पेडेस्टल भवन माथि चढ्छ।

[ट्रक क्रेन] ट्रकमा राखिएको क्रेन भएको निर्माण उपकरण।

[क्रलर क्रेन] क्रलर-प्रकारको क्रेन (चेनमा गुड्ने प्रकार)। यसले हिउँ र कच्ची जमिन सहित विभिन्न स्थानहरूमा काम गर्न सक्छ।



ट्रक क्रेन



क्रलर क्रेन



टावर क्रेन

5.1.2 विद्युतीय कार्य

[केनदेन्की] (भोल्टेज टेस्टर) एक उपकरण जसले विद्युतीय चार्ज छ वा छैन जाँच गर्छ। न्यून भोल्टेज टेस्टर र उच्च भोल्टेज टेस्टर हुन्छन्।

[केन्सोकी] (फेज टेस्टर) 3-फेज, 2-वायर बिजुली आपूर्ति वायरिङमा परिक्रमाको दिशा (फेज क्रम) जाँच गर्ने उपकरण।

[टेस्टर/मल्टी मिटर] बिजुली सर्किट, भोल्टेज आदिको अवस्था जाँच गर्ने उपकरण।



[कन्टेसटर] (आउटलेट टेस्टर) विद्युतीय आउटलेटहरूको पोजिटिभ/नेगेटिभ र अर्थिङ जाँच गर्ने मापन उपकरण।

[क्ल्याम्प मिटर] नाप्ने यन्त्र जसले सेन्सर खण्डको क्ल्याम्पहरू बीचमा बिजुलीको तार घुसाएर विद्युतीय प्रवाह नाप्न सक्छ।

[देनसेनकान] (नली) एक धातु वा सिन्थेटिक प्लास्टिकको ट्यूब जसको भित्र बिजुलीका तारहरू अडिन सक्छ।

[कातोड देनसेनकान] (लचिलो नली) एक नली जुन जता पनि झुकाउन सकिन्छ।

[किन्जोकुसेड कातोड देनसेनकान] (धातुको लचिलो नली) सजिलैसँग झुकाउन सकिने धातुको नली।



[PF कान] (PF नली) PF भनेको प्लास्टिक फ्लेक्सिबलको संक्षिप्त नाम हो। अग्नि प्रतिरोध बिनाको सिन्थेटिक प्लास्टिकको लचिलो नली।

[CD कान] (CD नली) CD भनेको कम्बाइन्ड डक्टको संक्षिप्त नाम हो। अग्नि प्रतिरोध बिनाको सिन्थेटिक प्लास्टिकको लचिलो नली। यो अक्सर कङ्क्रीटमा भूमिगत जडानको लागि प्रयोग गरिन्छ।

[आस्युकु तान्सी] (कम्प्रेसन टर्मिनल) एउटा यन्त्रको तारलाई अर्को तारमा जोड्ने टर्मिनल। टर्मिनल कुच्याउन र तार निश्चल बनाउन जडानमा प्रेशर दिइन्छ। विभिन्न प्रयोजनको लागि फरक फरक आकार र साइजहरू उपलब्ध छन्।

[अस्युकुकी] (कम्प्रेसन औजार) जोइन्टमा दबाव दिएर कम्प्रेसन टर्मिनलहरू र तारहरू जोड्न प्रयोग गरिने औजार।

[आच्चाकु पेन्ची] (क्रिम्परहरू) क्रिम्प टर्मिनलहरूको जोइन्टहरूमा दबाव दिएर क्रिम्प टर्मिनलहरू र तारहरू जोड्न प्रयोग गरिने औजार। दुई प्रकारका उपलब्ध छन्: एउटा टर्मिनलका लागि (रातो ह्यान्डलहरू भएको) र अर्को रिड स्लिभहरूका लागि (पहेँलो ह्यान्डलहरू भएको)।



[आच्चाकु तान्सी] (क्रिम्पिङ टर्मिनल) जडानको लागि बिजुलीको तारको टुप्पोमा जोडिएको टर्मिनल। तारलाई क्रिम्प टर्मिनलको प्वालमा राखेर र सम्पूर्ण क्रिम्प टर्मिनल कुच्याएर तार निश्चल बनाइन्छ। क्रिम्प टर्मिनलको लागि उपयुक्त औजार प्रयोग गर्नुहोस्।

[रिड स्लिभ] धेरै तारहरू जडान गर्न प्रयोग गरिने पार्ट हो। तारहरूको भित्रि धातुको भागलाई रिड आकारको प्वालमा घुसाएर रिड स्लिभको क्रिम्पर प्रयोग गरेर क्रिम्प गरिन्छ।

[बोउतान्सी] (रड टर्मिनल) रडको आकारको क्रिम्प टर्मिनलको टुप्पोको भाग भएको क्रिम्प टर्मिनल।



[T-गाता कनेक्टर] (T-आकारको कनेक्टर) बस बारको बिचबाट तार फाँट्दा बसको पट्टी र शाखा लाइनलाई क्रिम्प गर्न प्रयोग गरिने कनेक्टर।

[सासिकोमी कनेक्टर] (प्लग कनेक्टर) तार जडान गर्दा प्रयोग हुने पार्ट। तारको भित्री धातु घुसाएर मात्र पनि जडान बनाउन सकिन्छ।

[COS] चेन्ज ओभर स्विचको लागि संक्षिप्त नाम। चेन्ज ओभर स्विच।

[जिको युच्याकु टेप] (स्व-मिलान टेप) पाइप वा अन्य वस्तुको

वरिपरि 2 देखि 3 गुनासा तान्दा टेपको पछाडि र अगाडिको भागहरू एकअर्कामा टाँसिने टेप। यो पानीको पाइप र पानी चुहावट रोकथामको लागि प्रयोग गरिन्छ।

[सेचिबोड] (ग्राउन्डिङ रड) ग्राउन्डिङको लागि जमिनमा धसाएको रड। यो सामान्यतया स्टीलमा तामा प्लेटिङ गरेर बनेको हुन्छ। अर्थीङ रड पनि भनिन्छ।

[ह्यान्डहोल] बिजुली र दूरसञ्चार वायरिङका लागि प्रयोग गरिने ब्लक म्यानहोल।

[योबिसेन] (फिश टेप) पाइप मार्फत बिजुलीको तार वा केबल तान्दा मुख्य लाइन पार गर्न सजिलो बनाउने उद्देश्यले पाइपमा पहिले नै पार गरिएको तार। मुख्य लाइन फिश टेपमा जोडिएको हुन्छ र त्यो फिश टेप तानेर मुख्य लाइनलाई नालीमा पार गर्छ।

[केबल च्याक] धेरै पावर लाइन र अन्य केबलहरू सँगै मिलाउन प्रयोग गरिने सिँढी आकारको च्याक। केबलहरूको संख्या थोरै छ भने केबल हुक प्रयोग गरिन्छ।

[बान] (विद्युत नियन्त्रण प्यानल) विद्युत आपूर्तिलाई शाखा मार्फत प्रत्येक यन्त्रमा बिजुली आपूर्ति गर्ने यन्त्र। भित्र ब्रेकर र अन्य कम्पोनेन्टहरू हुन्छन्। भुईँमा राखिएका जिरिचुबान (आफैँ खडा प्यानल) र भित्तामा टाँसिएका काबेकाकेबान (भित्तामा राखिएका प्यानल) हुन्छन्।

[तार स्ट्रिपर] तारहरूको बाहिरी खोल हटाउन प्रयोग गरिने औजार।

[स्ट्रिप गेज] बिजुलीको तारको खोल स्ट्रिप गर्दा लम्बाइ नाप्न प्रयोग गरिने गेज। यसलाई तार स्ट्रिपरमा जोडेर प्रयोग गरिन्छ।



[डेन्को नाइफ] (इलेक्ट्रीशियनको चक्कु) बिजुलीको कामको क्रममा केबलहरूको खोल ताछन प्रयोग गरिने चक्कु।

[IV] इनडोर PVC को संक्षिप्त नाम। इनडोर वायरिङको लागि प्रयोग हुने भीनाइल-इन्सुलेटेड तारहरू।

[VVF] भीनाइल इन्सुलेटेड भीनाइल खोलको चेष्टो-प्रकारको केबलको संक्षिप्त नाम। चेष्टो आकारको भीनाइलले इन्सुलेसन गरिएको बिजुलीको तार।

[VVR] भीनाइल इन्सुलेटेड भीनाइल खोलको गोलाकार-प्रकार केबलको संक्षिप्त नाम। गोलाकार आकारको भीनाइलसँग इन्सुलेटेड बिजुलीको तार।



इलेक्ट्रीशियनको छुरा



IV 1.6mm



VVF 1.6mm x 3 तारहरू



VVR 1.6mm x 2 तारहरू

[VVF स्ट्रिपर] VVF केबलहरूको बाहिरी र कोर इन्सुलेशन स्ट्रिप गर्ने औजार।

[कादेनर्यु स्यादानकी] (सर्किट ब्रेकर) सुरक्षा उपकरण जसले विद्युतीय सर्किट मार्फत अत्यधिक करेन्ट प्रवाह गर्दा स्वचालित रूपमा उपकरणको विद्युत आपूर्ति बन्द गर्छ। यसलाई ब्रेकर पनि भनिन्छ। आजकाल वायरिङका लागि नो-फ्यूज ब्रेकरहरू (NFB) प्रयोग गरिन्छ।



सर्किट ब्रेकर

[कन्सेन्टो] (आउटलेट) भित्तामा रहेको सकेट, सामान्य घरपरिवारका लागि सिङ्गल फेज 100 V आउटलेट हुन्छ। खाल्डो परेको र खुला सहित विभिन्न प्रकारका छन्। खाल्डो परेको प्रकार एउटा खाल्डो परेको जडान ब्राकेटमा माउन्ट गरिन्छन्।



खाल्डो परेको प्रकार



खुला प्रकार



खाल्डो परेको माउन्ट ब्राकेट

5.1.3 दूरसंचार कार्य

[क्लोजर] ओभरहेड वायरिङमा केबलको कोर तारहरू जडान गर्नको लागि बक्स। यो उपयुगीता पोलमा जडित हुन्छ।

[केबल कुरिदासिकी] (केबल फिडर) पुलीहरू प्रयोग गर्ने केबल फिडर। केबलहरू सजिलै केबल रीलबाट बाहिर तान्न सकिन्छ।

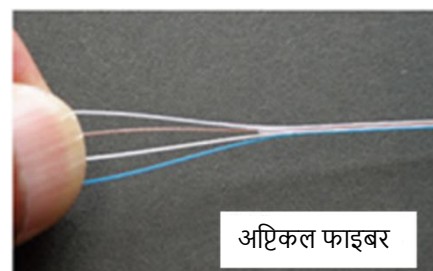


[चुरी सेन] (सस्पेन्सन तार) ओभरहेड वायरिङमा यो तार केबलमा तनाव पर्नबाट रोक्न प्रयोग गरिन्छ। मेसेन्जर तार पनि भनिन्छ।

[सेइर्युकी] (रेक्टिफायर) अल्टरनेटिङ करेन्टलाई प्रत्यक्ष करेन्टमा रूपान्तरण गर्ने उपकरण।

[चिकुदेन्ची] (भण्डारण ब्याट्री) बिजुली चार्ज र भण्डारण गर्न सक्ने उपकरण।

[हिकारी फाइबर] (अप्टिकल फाइबर) अप्टिकल फाइबर दुई प्रकारका क्लार्ज ग्लासबाट बनेको हुन्छ जसमा विभिन्न अपवर्तक सतहहरू हुन्छन्। प्रकाश प्रसारण गर्ने केन्द्रको भागलाई कोर भनिन्छ र वरपरको भागलाई क्ल्याड भनिन्छ। यसमाथि थप एउटा नाइलन झिल्लीद्वारा ढाकेको हुन्छ। यसमा पातलो र हल्का, उच्च प्रसारण क्षमता, कम चुवाहट र गैर-इनडक्टिभ हुनुका फाइदाहरू छन् भने कोरिने, बाङ्गिने र फोहोर प्रति संवेदनशील हुने बेफाइदाहरू छन्।



[अप्टिकल फाइबर केबल] (फाइबर-अप्टिकल केबल) अप्टिकल



फाइबर एकसाथ बन्डल गरेर बनाइएको केबल। विभिन्न प्रकारहरू छन् जस्तै 20-कोर, 100-कोर र 400-कोर।

[धातु केबल] कोर तारको लागि तामा प्रयोग गर्ने केबल। विद्युतीय सङ्केतद्वारा संचार गरिन्छ। समअक्षीय केबलहरू, ट्विस्टेड जोडी केबलहरू आदि समावेश छन्।

[दोउजिकु केबल] (समअक्षीय केबल) सङ्केतहरू प्रसारण गर्ने कन्डक्टरको वरिपरि इन्सुलेटर राखिएको र अर्को कन्डक्टरले ढाकिएको संरचना भएको केबल। समअक्षीय केबल टिभी एन्टेना केबलहरूको लागि प्रयोग

गरिन्छ।



[UTP ट्विस्ट पेयर केबल] (UTP ट्विस्टेड जोडी केबल) दुई कन्डक्टरहरूलाई जोडी बनाइएर तिनीहरूलाई सँगै बटारिएको केबल। यो समअक्षीय केबलभन्दा सस्तो र नरम छ। यी केबलहरू अधिकतम स्थानान्तरण दरद्वारा वर्गीकृत हुन्छन्। वर्ग अनुसार तिनीहरू फोन कलहरूको लागि वा नेटवर्किङको लागि प्रयोग गर्न सकिन्छ।

[जिको सिजी केबल] (सेल्फ-सपोर्टिङ केबल) केबल सपोर्ट गर्नको लागि एकीकृत सहारा तार भएको केबल। यो सिधै उपयोगिता पोलमा जडान गर्न सकिन्छ। यो ओभरहेड वायरिङको लागि प्रयोग गरिन्छ।

[हिकारी फाइबर युच्याकु सेचुजोकुकी] (अप्टिकल फाइबर फ्युजन स्प्लाइसर) दुईवटा फाइबर-अप्टिकल केबलहरूको टुप्पोलाई एकसाथ जोड्न प्रयोग गरिने मेसिन। यो जडान विधिलाई युच्याकु सेचुजोकु (फ्युजन स्प्लाइसिङ) भनिन्छ। अन्य जडान विधिहरूमा मेकानिकल स्प्लाइसिङ र कनेक्टरहरू मार्फत जोडाई समावेश छन्।

[फाइबर होगो स्लीभ] (फाइबर स्प्लाइस सुरक्षा स्लीभ) फ्युजन स्प्लाइसिङ गर्दा जोइन्ट जोगाउन प्रयोग गरिने स्लीभ। यसलाई केबलमा जोड्न तापले संकुचित गरिन्छ। फ्युजन स्प्लाइसिङ अघि केबल छोप्न सावधान रहनुहोस् किनभने यो स्प्लाइसिङ पछि जोइन्टलाई धक्का सम्भव नहुन सक्छ।

[फाइबर कटर] फाइबर अप्टिकल केबलहरू काट्न प्रयोग गरिने औजार। फ्युजन स्प्लाइसहरू बनाउँदा, केबलको खण्ड ठाडो रूपमा काट्नको लागि एक विशेष औजार प्रदान गरिन्छ।

[हिकारी कनेक्टर] (अप्टिकल कनेक्टर) फाइबर-अप्टिकल केबलहरू जडान गर्नको लागि एउटा पार्ट। हातले घुसाउन र निकाल्न सजिलो हुनु यसका फाइदा हुन्। कनेक्टरका प्रकारहरूमा SC कनेक्टर, FC कनेक्टर, LC कनेक्टर, र MU



SC कनेक्टर

कनेक्टर समावेश छन्।

[हिकारी पावर मिटर] (अष्टिकल पावर मिटर) अष्टिकल फाइबर सञ्चारको लागि प्रयोग हुने प्रकाशको तीव्रता मापन गर्न प्रयोग गरिने यन्त्र।

[हिकारी पल्स टेस्टर] (अष्टिकल पल्स टेस्टर) यो टेस्टरले अष्टिकल फाइबर कोरको रेखा लम्बाइ र प्लाइसिडको कारणले चुहावट वा परावर्तन जस्ता कुनै असामान्यताहरू छन् कि छैनन् मापन गर्न सक्छ। यसलाई OTDR (अष्टिकल टाइम डोमेन रिफ्लेक्टोमिटर) भनिन्छ।

[राउटर] फरक नेटवर्कहरूलाई जोड्ने उपकरण। राउटरहरू धेरै नेटवर्कहरू अलग गर्न प्रयोग गर्न सकिन्छ।

[ल्यान टेस्टर] ल्यान केबलको दुबै छेउमा जोडिएका मोड्युलर प्लगहरू बीचको आठ तारहरू जाँच गर्न प्रयोग गरिने उपकरणलाई तारहरू काटिएको वा विच्छेद भएको छैन भनी सुनिश्चित गर्न प्रयोग गरिन्छ।

5.1.4 प्लम्बिङ कार्य

[हाइकान/डक्ट] (निकास पाइप/नली) जसबाट पानी र ग्यास प्रसार हुन्छ त्यसलाई पाइप भनिन्छ र हावा प्रसार हुनेलाई नली भनिन्छ। दुई प्रकारका नलीहरू हुन्छन्: आयताकार नलीहरू जुन आकारमा आयताकार हुन्छन् र गोलाकार नलीहरू (जसलाई स्पाइरल नलीहरू पनि भनिन्छ) जुन आकारमा गोलाकार हुन्छन्।

[पाइप मानरिकी] (पाइप भाइस) पाइप काट्दा वा जोड्दा पाइपलाई ठाउँमा समान प्रयोग गरिने औजार।

[पाइप नेजिकिरिकी] (पाइप थ्रेडर) पाइपमा थ्रेड काट्न प्रयोग गरिने मेसिन।

[ट्युब कटर] फलाम, स्टिल, पीतल, तामा, आलुमिनियम आदिबाट बनेको पातलो भित्ता भएका ट्युबहरू काट्न प्रयोग गरिने औजार।

[ट्युब बेन्डर] तामाको ट्युबहरू मोड्न प्रयोग गरिने औजार।

[पाइप कटर] स्टिल, पीतल, तामा, फलाम र सिसाबाट बनेका पाइपहरू काट्न प्रयोग गरिने औजार। यसले ट्युब कटरलेभन्दा मोटो ट्युबहरू काट्न सक्छ।

[विस्तारक] तामाका पाइपहरूलाई जोड्नका लागि छेउको भागहरू विस्तार गर्न प्रयोग गरिने औजार। *काकुकाङ्की* पनि भनिन्छ।



पाइप कटर

[फ्लेरेड औजार] तामाका पाइपहरू जस्ता नरम पाइपहरूको छेउको भागलाई टल्काउन प्रयोग गरिने औजार।

[मेनतोरिकी] (डीबरिड औजार) यो औजारले धातु र PVC पाइपहरूबाट बर हटाएर तिनीहरूको सतहलाई चिल्लो बनाउँछ।

[सुइआचु सिकेनकि] (पानीको दबाब टेस्टर) यो मापन यन्त्र पानी आपूर्ति पाइप र तातो पानी पाइपमा पानीको दबाब परीक्षण गर्न प्रयोग गरिन्छ। यसलाई टेस्ट पम्प पनि भनिन्छ।

[सील जाई] (सीलेन्ट) पाइपमा स्क्रु कस्टा पाइप भित्र तरल पदार्थ चुहावट रोक्न प्रयोग गरिने सामग्री। तरल सीलेन्टहरू साथै सीलेन्ट टेपहरू हुन्छन्।

[एन्का-भीनाइल ज्युसीयोउ सेच्याकुजाई] (पोलीभीनाइल क्लोराइड प्लास्टिकको लागि संयोजक पदार्थ) पोलीभीनाइल क्लोराइड (PVC) पाइपहरू जोड्दा भित्र तरल पदार्थ चुहावट रोक्न प्रयोग गरिने सामग्री।



[हाईकानयोउ तानसोको कोउकान] (पाइपिङका लागि कार्बन स्टील पाइपहरू) यो स्टील पाइप व्यापक रूपमा वाफ, पानी, तेल, ग्यास र हावा पाइपिङको लागि प्रयोग गरिन्छ। प्लेट गरिएको छ वा छैन भन्ने आधारमा *सिरोकान* (प्लेटिङ गरिएको सेतो पाइपहरू) र *कुरोकान* (प्लेटिङ नगरिएको कालो पाइपहरू) छन्। ग्यास पाइप वा SGP पनि भनिन्छ।

[कोसिचु पोली-एन्का भीनाइल कान] (कडा पोलिभिनाइल क्लोराइड पाइप) कडा पोलिभिनाइल क्लोराइड प्लास्टिकबाट बनेको पाइप। VU कान (पातलो पाइप) र VP कान (बाक्लो पाइप) हुन्छन्। यो खरानी रंगको हुन्छ र यसलाई एन्बी पाइप र एन्बीकान (PVC पाइप) पनि भनिन्छ। यसमा अत्यन्त चिल्लो भित्री सतह, न्यून घर्षण प्रतिरोध, हल्का वजन र प्रशोधन गर्न सजिलो हुने जस्ता फाइदाहरू छन्। अर्कोतर्फ बेफाइदाहरूमा बाह्य झटका र ताप प्रति कमजोर हुनु समावेश छ।

[सुइदोउयोउ कोसिचु एन्का भीनाइल कोकान] (पानी आपूर्तिको लागि कडा पोलिभिनाइल क्लोराइड-लाइनीङ स्टील पाइप) पानी आपूर्तिको लागि लाइनीङ गरिएको स्टील पाइप जसमा स्टील पाइपको भित्री सतह कडा पोलिभिनाइल क्लोराइडले लाइनीङ गरिएको हुन्छ। यसमा उत्कृष्ट खिया र रासायनिक प्रतिरोध क्षमता हुन्छ। लाइनिङ कान वा VLP पनि भनिन्छ।

[रेइबाइयो दोकान] (रेफ्रिजेरेन्टको लागि तामाको पाइप) एयर कन्डिसनरको बाहिरी र भित्री एकाइहरू

बीचमा परिक्रमा गर्दा रेफ्रीजेरिन्ट प्रसार गर्न प्रयोग गरिने पाइप। तामा र तामाको अलोएबाट बनेको सिमलेस पाइपहरू प्रयोग गरिन्छ।

[पम्प] पाइपहरू भित्र पानीलाई उर्जा दिएर यसलाई टाढा लैजान वा तलबाट उच्च स्थानहरूमा उठाउन प्रयोग गरिने मेसिन।

[फ्लान्ज] एक रिङ्ग आकारको उपकरण जुन पाइपको अन्त्यमा जोडिएको हुन्छ।

[स्लिभ] पाइपिङ र नलिहरू लैजान भवनको भित्ता, भुइँ, बीम आदिमा जोडिएको नाली। कङ्क्रीट राख्नु अघि यो इम्बेड गरिएको छ।



[चुगीते] (पाइप फिटिङ) पाइपलाई विभाजित गर्ने वा बङ्ग्याउने पार्ट। प्रवाहको दिशा परिवर्तन गर्ने एल्बोहरू र शाखाहरू बनाउने टिहरू हुन्छन्।



5.1.5 फ्रिजिङ र वातानुकूलन उपकरणको कार्य

[एयर फिल्टर] हावाबाट धुलो र साना फोहर हटाउन प्रयोग गरिने फिल्टर।

[रेइक्वाकु कोइल] (चिस्याउने कोइल) हावालाई ट्युबको माध्यमबाट गुज्रिएको चिसो पानीको सम्पर्कमा ल्याएर हावाको तापक्रमलाई चिसो पारेर कोठालाई चिस्याउन प्रयोग गरिन्छ।

[ओन्सुई कोइल] (तातो पानीको कोइल) हावालाई ट्युबको माध्यमबाट गुज्रिएको तातो पानीको सम्पर्कमा ल्याएर हावाको तापक्रमलाई तातो पारेर कोठालाई तताउन प्रयोग गरिन्छ।

[कासिचुकि] (ह्युमिडिफायर) एक उपकरण जसले सुख्खा हावामा अर्द्रता थप्छ। मुख्यतया कोठा तताउँदा प्रयोग गरिन्छ।

5.1.6 खानेपानी आपूर्ति, ढल निकास र सरसफाइ सुविधा जडान

[एइसेइ सेचुबी] (सफाइ सुविधा) पानी आपूर्ति र ढल निकास सफाइ सुविधाहरूको लागि छोटकरी जसमा पानी आपूर्ति सुविधा, ढल निकास सुविधा, सरसफाइ फिक्स्चर, तातो पानी आपूर्ति सुविधा, ग्यास सुविधा र आगो निभाउने सुविधाहरू समावेश छन्।

[एइसेइ किगु सेचुबी] (सफाइ उपकरण सुविधा) चिसो र तातो पानी उत्पादन गर्ने, भण्डारण गर्ने र डिस्चार्ज गर्ने सुविधाहरू जस्तै नल, ट्वाइलेट बोउल, युरीनल, वास बेसिन, नुहाउने ठाउँ र सिङ्कहरू।

[बेन/ड्याम्पर] (भल्भ/ड्याम्पर) एउटा यन्त्र (जसलाई भल्भ पनि भनिन्छ) जसले पाइपमा पानीको मात्रा रोक्छ वा समायोजन गर्छ। डक्टमा हावाको मात्रालाई रोक्न वा समायोजन गर्ने वस्तुलाई ड्याम्पर भनिन्छ।



5.1.7 तातो/चिसो इन्सुलेशन कार्य

[ग्लास ऊल होओन्जाइ] (ग्लास ऊल इन्सुलेशन) काँच (मुख्यतया रिसाइकल गरिएको काँच) उच्च तापक्रममा पगालेर पातलो फाइबर बनाइन्छ। यो व्यापक रूपमा एक इन्सुलेटरको रूपमा प्रयोग गरिन्छ जसले फाइबरको लचिलोपनलाई ताप प्रतिरोध र गैर-ज्वलनशीलतासँग जोड्छ। इन्सुलेशन ट्यूब, इन्सुलेशन पाता र इन्सुलेशन प्यानलहरू हुन्छन्।

[रक ऊल होओन्जाइ] (रक ऊल इन्सुलेशन) बेसाल्ट र एन्डसाइट उच्च तापक्रममा पगालेर अपकेन्द्रीय बलद्वारा फाइबरमा परिणत गरिन्छ। यो चट्टानबाट बनेको हुनाले यो ग्लास ऊल सामग्री भन्दा बढी अग्नि प्रतिरोधी हुन्छ र अग्नि विभाजनको फायरस्टप सीलेन्टको रूपमा प्रयोग गरिन्छ। इन्सुलेशन ट्यूब, इन्सुलेशन पाता र इन्सुलेशन प्यानलहरू हुन्छन्।

[पोलीस्टाइरिन फोम होओन्जाइ] (पोलीस्टाइरिन ताप इन्सुलेशन) फोमिङ एजेन्ट (गैर-फ्लोरोकार्बन) थपिएको र ज्वाला अवरोधक सँग पोलीस्टाइरिन तताउने द्वारा फोम बनाएर सुकाइन्छ र त्यसपछि मोल्डिङको लागि पुनः वाफद्वारा तताइन्छ। ट्यूब आकार वा प्लेट आकारमा उपलब्ध छन्। पोलीस्टाइरिन अक्सर पानी आपूर्ति र ढल निकास पाइपमा प्रयोग गरिन्छ किनभने यो 70 डिग्री सेल्सियस भन्दा माथिको तापक्रममा प्रयोग गर्न

सर्किटैन।

5.1.8 अग्नि नियन्त्रण सुविधाहरूको निर्माण

[स्योउका सेचुबी] (अग्नि नियन्त्रण उपकरण) आगो निभाउन र मानिसहरूलाई सुरक्षाको लागि मार्गदर्शन गर्न आगो लाग्दा प्रयोग गरिने उपकरण।

[श्योउकाकी] (अग्नि नियन्त्रक यन्त्र) एक पोर्टेबल उपकरण जसले आगलागीको प्रारम्भिक चरणहरूमा आगो निभाउँछ।

[ओकुनाई श्योउकासेन सेचुबी] (भवन भित्रको फायर हाइड्रन्ट प्रणाली) आगोको प्रारम्भिक चरणमा आगो निभाउने उद्देश्यका लागि मानिसहरूद्वारा सञ्चालित प्रणाली।

[ओकुगाई स्योउकासेन सेचुबी] (भवन बाहिरको फायर हाइड्रन्ट प्रणाली) प्रारम्भिक चरणहरूमा आगो निभाउन र छेउछाउका भवनहरूमा आगो फैलिनबाट रोक्न बाहिर स्थापना गरिएको प्रणाली। यो भवनको पहिलो र दोस्रो तल्लामा आगो निभाउने उद्देश्यले राखिएको छ।



[स्प्रिंकलर सेचुबी] (स्प्रिंकलर प्रणाली) एक प्रणाली जुन आगो निभाउने पाइपिङसँग जोडिएको हुन्छ र आगो लागेमा छतबाट पानी छर्किन्छ। स्प्रिंकलर हेडहरूमा बन्द स्प्रिंकलर हेड, खुला स्प्रिंकलर हेड र उच्च-प्रवाह स्प्रिंकलर हेड समावेश छन्।



[मिजु फुन्नु स्योउका सेचुबी] (पानीको शितबाट अग्नि नियन्त्रण प्रणाली) सडक, पार्किङ स्थल र तोकिएका जलनशील पदार्थहरू भण्डारण वा ह्यान्डल गरिएका ठाउँहरूमा आगो निभाउन डिजाइन गरिएको प्रणाली।

[ह्यालोजन काबुचुसु स्योउका सेचुबी] (हलाइड अग्नि नियन्त्रण प्रणाली) हलाइड आगो निभाउने एजेन्टहरू प्रयोग गर्ने प्रणाली। हलोजन तत्वहरू (फ्लोरिन, क्लोरीन र ब्रोमिन) जलनको प्रतिक्रियाहरू रोकेर, हावा आपूर्ति बन्द गरेर र हावामा अक्सिजन मात्रा कम गरेर जलनलाई रोक्छन्। तेलको आगो र उर्जायुक्त विद्युतीय उपकरण, कम्प्युटर, पुस्तकहरू, महत्वपूर्ण कलाका रचनाहरू आदि समावेश हुने आगोको लागि उपयुक्त।

5.2 साझा औजार, मेसिन, सामाग्री, र मापन उपकरणहरू

5.2.1 पावर टुलस्

पावर टुलस्मा रिचार्ज गर्न मिल्ने ब्याट्रीहरू प्रयोग गर्ने ताररहित प्रकारहरू र AC पावर प्रयोग गर्ने तार भएका प्रकारहरू हुन्छन्।

[ड्रिल ड्राइभर] यो बिजुली स्कू ड्राइभरमा बिट परिवर्तन गरेर स्कूइड र ड्रिलिङको लागि प्रयोग गर्न सकिन्छ। घुमाउने गति र टर्क समायोजित गर्न सकिन्छ।

[इम्प्याक्ट ड्राइभर] बिल्ट-इन हथौडाको ठक्कर दिएर स्कूलाई कस्न सक्ने विद्युतीय स्कू ड्राइभर। यसमा ड्रिल ड्राइभर भन्दा बढी शक्ति हुन्छ। स्थिर घुम्ने गति र टर्कमा घुम्छ।



ड्रिल ड्राइभर



इम्प्याक्ट ड्राइभर

[डिस्क ग्राइन्डर] (एङ्गल ग्राइन्डर) यो पावर टुलले टुलको छेउमा जोडिएको डिस्क (ग्राइन्डिङ र काटनका लागि समतल ग्राइन्डिङ स्टोन) परिवर्तन गरेर धातुको पाइप र कङ्क्रीटबाट पेन्ट हटाउन, ग्राइन्डिङ गर्न र हटाउन सक्छ। उच्च गति टर्क प्रकार धातु काटनका लागि उपयुक्त हुन्छ भने कम गति टर्क प्रकार ग्राइन्डिङ गर्नका लागि उपयुक्त हुन्छ।



[मारुनोको] (गोलाकार आरा) प्लाइवुड र अन्य सामग्रीहरूलाई सीधै काट्ने पावर टुल। हाते प्रकार र जडान गरिएको निश्चल प्रकार उपलब्ध छन्। हाते प्रकारले काट्नेको लागि सामग्रीलाई छुँदा एउटा बल (किकब्याक भनिने) को कारणले अप्रत्याशित दिशामा जान सक्छ जसले यसलाई सामग्रीबाट टाढा लैजान्छ। यसले धेरै दुर्घटनाहरू निम्त्याउँछ र केही अवस्थामा तिनीहरू गम्भीर र जीवनमा खतरा हुने दुर्घटनाहरू हुन सक्छन्। प्रयोग गर्नु अघि सुरक्षा आवरण ठीकसँग काम गरिरहेको कुरा सुनिश्चित गर्नुहोस्।



[कोउसोकु सेचुदान्की] (उच्च-गति कटर) एक विद्युतीय औजार जसले धातुको पाइप, डण्डी, हल्का स्टील खण्डहरू आदि काट्नेको लागि ग्राइन्डिङ ढुङ्गा घुमाएर काट्छ।



5.2.2 खन्ने/सम्याउने/दबाउने-थिच्ने

[केन सुकोप्पु] (तिखो हेड भएको सोभेल) हेडको माथिल्लो भागमा खुट्टा राखेर जमिनमा खन्न प्रयोग गरिने औजार। यसलाई छोटकरीमा केन्सुको पनि भनिन्छ। तेको (उत्तोलक) को रूपमा प्रयोग गर्नु हुँदैन।

[काकु सुकोप्पु] (वर्ग आकारको हेड भएको सोभेल) माटो, अलकत्रा आदि उठाउन र बोक्न प्रयोग गरिने औजार। यो तिखो टुप्पो भएको सोभेल जस्तै हुन्छ तर माटो र अन्य सामग्रीहरू उठाउन सजिलो बनाउन



ब्लेडको किनारा सीधा हुन्छ। साथै माथिल्लो भाग गोलाकार भएकोले त्यो भागमा खुट्टा राख्न सकिंदैन। तेको (उत्तोलक) को रूपमा प्रयोग गर्नु हुँदैन। यसलाई छोटकरीमा काकुसुको पनि भनिन्छ।

[न्यामर] जमिन दबाउने/थिच्ने गर्न प्रयोग गरिने मेसिन। न्यामरको भार र माथि-तल सार्ने इम्प्याक्टरको बलले सतहलाई दबाउने/थिच्ने गर्छ। यसमा बलियो ठोक्ने शक्ति हुन्छ र दबाएर थिचेर कडा बनाउनको लागि उपयुक्त हुन्छ। इन्जिन र विद्युतद्वारा संचालित हुने प्रकारहरू छन्।



न्यामर

5.2.3 लेआउट मार्किङ/मार्किङ उपकरणहरू

[सुमीचुबो] (लाइन मार्कर) सामग्रीको सतहमा लामो सीधा रेखाहरू मार्किङ गर्न प्रयोग गरिने औजार।

[सुमिसासी] (मसीको भाँडो) मसीको भाँडोको समतल भागलाई रेखाहरू कोर्नका लागि प्रयोग गरिन्छ र गोलो भाग (हो) ब्रश जस्तै गरि प्रयोग गरिन्छ।



लाइन मार्कर

[लेजर मार्कर] मेसिन जसले भित्ता, छत र भुइँहरूमा तेर्सो, ठाडो र निर्माणको लागि अन्य सन्दर्भ रेखाहरू बनाउन लेजर बीमहरू उत्सर्जन गर्छ। लेजर बीमहरू रातो र हरियोमा उपलब्ध छन्। हरियो रङ उज्यालो स्थानहरूमा हेर्न रातोभन्दा सजिलो हुन्छ। तपाईंको आँखामा सीधै लेजर किरण प्रवेश गर्नबाट रोक्न लेजर कार्य गर्दा सुरक्षात्मक चशमा लगाइन्छ।



लेजर मार्कर

[पञ्च] यो उपकरण हथौडाले ठोकेर धातुको सतहहरूमा सानो डाम बनाउन वा कपडा, छाला, आदिमा गोलो प्वाल बनाउन प्रयोग गर्न सकिन्छ। सेन्टर पञ्च धातु सतहहरूमा चिन्ह लगाउन प्रयोग गरिन्छ (यसलाई मार्किङ भनिन्छ)।



पञ्च

5.2.4 मापन / निरीक्षण

[लेभल] कामको लागि आवश्यक उचाइ निर्धारण गर्न प्रयोग गरिने लेभलिङ उपकरण। यो उपकरणलाई ट्राइपडमा जडान गरी म्यानुअलमा बिल्ट-इन बबल भायलले सन्तुलन मिलाएर समतल बनाउने गरिन्छ। अटोमेटिक लेभलिङ प्रणाली भएको लेभललाई अटो लेभल भनिन्छ।



[लेजर स्तर] लेजरद्वारा स्तर सर्वेक्षण गर्ने एक उपकरण र यो काम को लागि आवश्यक उचाई निर्धारण गर्न को लागि प्रयोग गरिन्छ।

[ट्रान्जिट] ठाडो र तेर्सो कोणहरू मापन गर्ने उपकरण एउटा सानो टेलिस्कोपलाई समर्थन गर्ने दृष्टिकोणमा आधारित। यो ट्राइपडमा जडान गरेर प्रयोग गरिन्छ। आजकल थियोडोलाइट भनिने डिजिटल डिस्ले भएको यन्त्र प्रायः प्रयोग गरिन्छ।



[सुइहेइकी] (लेभलर) कुनै निर्माण सतह वा वस्तु जमिनसँग समतल मिलेको छ कि छैन भनी जाँच गर्न प्रयोग गरिने उपकरण। भायलमा भएको बबल हेरेर लेभल जाँच गरिन्छ। केही उपकरणहरूमा लेभल जाँच गर्न सुई प्रयोग गरिन्छ र अरू केही डिजिटल लेभलहरू हुन्छन्। बिल्ट-इन इनक्लाइनोमिटर भएका लेभलहरू आवासीय जडानहरूमा पनि प्रयोग गरिन्छ।



[सागेफुरी] (साहुल) स्तम्भ वा अन्य वस्तुहरूको ठाडोपन जाँच गर्न प्रयोग गरिने तिखो कोनिकल टुप्पो भएको भार। धागोको प्रयोग गरेर पोष्टमा फिक्स गरिएको होल्डरमा साहुललाई झुण्ड्याएर अनि होल्डर जोडिएको सतह र थ्रेड बीचको दुरी समान छ कि छैन भनी जाँच गरी ठाडोपन जाँच गरिन्छ।



[मापन] (नाप्रे टेप) लम्बाइ नाप्रे टेप जस्तो उपकरण। कहिलेकाहीँ माकिजाकु (नाप्रे टेप) भनेर चिनिन्छ। स्टिल र भीनाइल प्लास्टिकमा उपलब्ध हुन्छन्।

[कन्भेक्स] (समेटन मिलने स्तिलको नाप्रे टेप) लम्बाइ नाप्रे पातलो धातुको टेप भएको नाप।

[जोगी] (रुलर) लम्बाइ नाप र सीधा रेखाहरू कोर्न प्रयोग गरिने उपकरण। एल्युमिनियम, स्टेनलेस स्तिल र बाँस आदिबाट बनेका छन्।



हानिकारक सामग्रीहरूबाट फिटिङहरू बचाउन बाँसका रुलरहरू प्रयोग गरिन्छ।

5.2.5 काट्ने / बङ्ग्याउने / भाँच्ने

[कुइकिरी] (एण्ड निप्पर) धारहरू बीचको वस्तु काट्न प्रयोग गरिने औजार। टाइलहरू प्रशोधन गर्न, तार काट्ने जस्ता कामका लागि प्रयोग गरिन्छ। यसले किलाको टाउको पनि काट्न सक्छ।

[कटर नाइफ] (बक्स कटर) यो चक्कुले ब्लेडको टुप्पो भाँचेर आफ्नो तीखोपन कायम राख्न सक्छ।



[पेन्ची] (प्लाएर) बङ्ग्याउने, काट्ने आदिको औजार। चिप्लनबाट जोगिनका लागि मसिनो खाल्डो भएको समात्ने एउटा भाग र काट्नको लागि ब्लेडसहितको भाग हुन्छ।



5.2.6 ठोक्ने/तात्रे

[हथौडा] वस्तुहरू ठोक्न प्रयोग गरिने उपकरण। ठोक्ने हेडको सामग्री धातु, रबर वा काठ हुन सक्छ जुन प्रयोगको उद्देश्यमा निर्भर गर्छ। धातुको हेड भएकाहरूलाई कहिलेकाहीँ काना/जुची भनिन्छ।

[बार] (क्रोबार) लिभरको रूपमा प्रयोग गर्न सकिने धातुको औजार। एल आकारको टुप्पोमा किलाहरू हटाउनको लागि खाल्डो हुन्छ।

टुप्पोलाई किलाको हेड मुनि छिराइन्छ र लाभको सिद्धान्त प्रयोग गरेर किला निकालिन्छ। अर्को पक्ष या त पंजा जस्तै हुन्छ वा पन्योउ जस्तै समतल हुन्छ। किलाहरू तान्नको अतिरिक्त, ठूलो क्रोबार भारी वस्तुहरू उठाउन प्रयोग गर्न सकिन्छ। घुमाउन र प्वाल पार्नको लागि यसलाई खाली ठाउँमा पनि घुसाउन सकिन्छ। फर्मा खोल्नको लागि ठूलो क्रोबार प्रयोग गरिन्छ।



5.2.7 फाइलिङ/पालिसिङ/बोरिङ

[तोइसी] (ग्राइन्डस्टोन) धातु, चट्टान आदि काट्ने र पालिस गर्ने(घोट्ने) औजार। साना आयताकार आकारका औजारहरू नोमी (काठको छेनी) र क्रान्ना (जापानी हाते रन्दा) को ब्लेडलाई तिखार्न प्रयोग गरिन्छ।

[तार ब्रश] धातुको तारले बनेको कडा ब्रश। यसलाई धातुबाट खिया हटाउन, पेन्ट हटाउन र रेति ग्रुभहरू सफा गर्न प्रयोग गर्न सकिन्छ।



5.2.8 कस्से/जोडने

[मङ्गी रेन्च] खोल्ने र बन्द हुने मेकानिजम भएको रेन्च। बोल्ट वा नटको व्यास मिलाउन माथिल्लो र तल्लो बङ्गारा बीचको चौडाइ परिवर्तन गर्न सकिन्छ। माथिल्लो बङ्गारालाई ग्रिपसँग एकीकृत हुन्छ त्यसैले घुमाउँदा बल माथिल्लो बङ्गारामा लगाउनुपर्छ। टुप्पो खुला भएकोले यो उपकरणलाई स्थानरको रूपमा वर्गीकृत गरिएको छ, तर यसले अपवादको रूपमा "रेन्च" शब्द प्रयोग गर्छ।



मङ्गी रेन्च

[रोक्काकु रेन्च] (हेक्सागन रेन्च) यो उपकरणमा षड्भुज आकारको प्वाल हुन्छ र बोल्ट घुमाउन प्रयोग गरिन्छ। रोक्काकु बोरेन्च पनि भनिन्छ।



हेक्सागन रेन्च

[पेचकस] स्कू घुमाउन प्रयोग गरिने उपकरण। स्कूको हेडमा खाल्डोहरू फिट गर्नको लागि फिलिप्स-हेड र फ्ल्याट-ब्लेड पेचकस हुन्छन। स्कू हेडको खाल्डो भाँचीन (नामेरु (स्ट्रिपिड) बाट बन्न सही साइज प्रयोग गर्नु महत्त्वपूर्ण छ। पकड को आकार पनि महत्त्वपूर्ण हुन्छ। उदाहरणका लागि विद्युतीय कामको पेचकसको पकड गोलो र ठूलो हुन्छ जसले गर्दा हातले सजिलैसँग यसको वरिपरि समात्न सक्छ।



पेचकस

5.2.9 मूछने/मिश्रण गर्ने

[कङ्क्रीट मिक्सर] कङ्क्रीटको लागि डिजाइन गरिएको मिक्सर, सिमेन्ट मसला मिक्सरहरू भन्दा बढी बल भएको।

[तोरोबाको] (सिमेन्ट मसला बक्स) कङ्क्रीट वा सिमेन्ट मसला बनाउन सामग्रीहरू मिलाउनको लागि बलियो बक्स। तोरोबुने वा फुने को रूपमा पनि चिनिन्छ। सिमेन्ट मसला बक्समा भएका सामग्रीहरू घोलने मेसिन वा मुछने सोभेल प्रयोग गरेर मुछिन्छ।



कङ्क्रीट मिक्सर

5.2.10 क्योरिड/तयारी

[हिसान बोउशी नेट] (उछिट्टीन रोक्ने जाल) स्क्याफोल्डीङको लागि जाल जस्तो शीट जसले सम्पूर्ण भवनलाई ढाक्छ। यो साइटमा जम्मा भएका निर्माण सामग्रीहरू छरिएर र कार्गो यातायात सवारी साधनहरूको पछाडिको ट्रलीबाट खस्नबाट रोक्न पनि प्रयोग गरिन्छ।

[सुइहेइ योजो नेट] (तेर्सो सुरक्षा जाल) मानिस र सामग्रीहरू उचाइबाट खस्नबाट जोगाउन निर्माण साइटहरूमा प्रयोग गरिने जाल।



5.2.11 स्क्रबिङ

[वेस] (झुत्रो कपडा) मेसिनको तेल र अन्य तरल पदार्थबाट दाग मेटाउन प्रयोग गरिने कपडा।

[बाल्टी] पानी समात्न र बोक्नको लागि ह्यान्डल भएको कन्टेनर। निर्माण उद्देश्यका लागि जस्ता कोटीङ गरेको पाताहरूबाट बनेको बलियो बाल्टिनहरू प्रयोग गरिन्छ।

[हिश्याकु] (डाडु) पानी निकाल्नको लागि ह्यान्डल भएको एउटा औजार।

5.2.12 वस्तुहरू बोक्ने

[दाइस्या] (पाङ्ग्रा भएको प्लेटफर्म) चार साना पाङ्ग्रा भएको प्लेटफर्म जुन वस्तुहरू बोक्न प्रयोग गरिन्छ। कुनैमा ह्यान्डल हुन्छन् कुनै मा हुँदैनन्। ब्रेक सहितको पाङ्ग्रा भएको प्लेटफर्म पनि उपलब्ध छन्।



[फोर्कलिफ्ट] हाइड्रोलिक प्रेसर प्रयोग गरेर माथि र तल सर्ने फोर्क जडित गाडी। फोर्कमा राखिएका वस्तुहरू उच्च स्थानहरूमा माथि उठाइन्छ वा झारिन्छ।



फोर्कलिफ्ट

5.2.13 झुन्ड्याउने/उचाल्ने/तात्रे

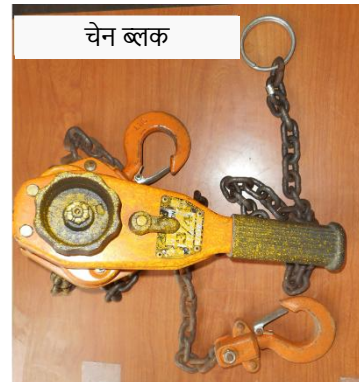
[विन्च] डोरीलाई घुमाउने मेसिन। माकीआगेकि पनि भनिन्छ।

[तार डोरी] धेरै उच्च टेन्साइल-शक्ति भएका स्तिलका तारहरूलाई एकै ठाउँमा बेरेर स्ट्र्यान्ड बनाइन्छ र त्यसपछि धेरै स्ट्र्यान्डहरूलाई एकै ठाउँमा बेरेर डोरी बनाइन्छ। यसमा उच्च टेन्साइल-शक्ति, उत्कृष्ट ठक्कर प्रतिरोधी शक्ति र सजिलो ह्यान्डलिङको लागि लचिलोपन हुन्छ। प्रशोधित छेउ भएकाहरूलाई झुण्ड्याउने कार्यका लागि प्रयोग गरिन्छ। अड्काउने कार्यका लागि डोरीहरू पनि हुन्छन्।



[चेन ब्लक] लिभर र पुलीको सिद्धान्तहरू लागू गरेर भारी वस्तुहरू उठाउन र झार्ने मेसिन। यसलाई ट्राइपड आदिमा जोडेर प्रयोग गरिन्छ।

[ओयाजुना किन्चोकी] (मुख्य डोरी टेन्सनर) सुरक्षा बेल्टको हुक जोडिएको मुख्य डोरीको तनावलाई बनाई राख्न सक्ने उपकरण। यो उचाइमा काम गर्दा प्रयोग गरिन्छ, जस्तै स्क्वाफोल्डीङको काम।



[जक्की] (ज्याक) थोरै मात्रामा बल प्रयोग गरी भारी वस्तुहरू उठाउने उपकरण। लिफ्टिङ संयन्त्रमा स्कू, गियर र हाइड्रोलिक दवाव समावेश छन्।



5.2.14 कार्य प्लेटफर्म / सीढी

[क्याताचु] (स्टेपलेडर) दुई भन्याङको संयोजन हो। यसलाई खोल्दा यो सिँढीको रूपमा प्रयोग गर्न सकिन्छ। यसलाई स्टेपल्याडरको रूपमा प्रयोग गर्दा माथि नबस्नुहोस् वा उभिनुहोस्। साथै, दुबै छेउमा खुट्टा राखेर माथिल्लो भागमा टाँसिएको बेला काम नगर्नुहोस्, किनकि यसले सन्तुलन बिग्रन सक्छ र सम्भावित रूपमा खतरनाक हुन सक्छ।



[काहानसिकी सग्योउदाई] (पोर्टेबल एलिभेटेड वर्क प्लेटफर्म) दुई खुट्टाहरू बीचमा प्लेटफर्म भएको औजार जुन तन्किन्छ र फिर्ता जान्छ। नोबीउमा को रूपमा पनि चिनिन्छ। कार्य प्लेटफर्मको शीर्षमा ह्यान्डरेलहरू हुन्छन्। बाहिर झुक्दा वा भित्तामा धकेल्दा सन्तुलन गुम्न सक्छ र खस्न सक्छ।



[कोशो सग्योउस्या] (एरियल वर्क प्लेटफर्म) एउटा यन्त्रले सुसज्जित सवारी साधन जसले मानिसभएको टोकरीलाई 2 मिटर वा सोभन्दा बढीको उचाइमा माथि उठाउन र झार्न सक्छ।

5.2.15 सरसफाइ

[होकी] (झाडू) बढाेर सफा गर्न को लागि एक उपकरण। बाँसका हाँगाहरू, बोटबिरुवाका बन्डलहरू वा सिंथेटिक फाइबरहरू लट्टीको अन्त्यमा जोडिएका हुन्छन्।

[चिरितोरी] (डस्टप्यान) झाडुले बढारेको धूलो र फोहर जम्मा गर्ने एउटा औजार।



अध्याय 6: निर्माण स्थलका कार्यको ज्ञान

6.1 निर्माण स्थलका समान विषयहरू

निर्माण स्थलहरू विभिन्न कामको वर्गका प्राविधिकहरूको घर हुन्। उनीहरूले गर्ने काम एकअर्काको भन्दा फरक देखिए पनि अनुभवी प्राविधिकहरू निश्चित मामिलाहरूमा सधैं जानकारी हुन्छन्। यसले उच्च गुणस्तर र सुरक्षाको महसुस प्राप्त हुन्छ। यस खण्डले सबै प्राविधिकहरूलाई थाहा हुनुपर्ने कुराहरूको वर्णन गर्दछ।

6.1.1 निर्माण कार्यका विशेषताहरू

(1) निर्माण कार्य बिल्ड-टु-अर्डरको आधारमा गरिन्छ।

बिल्ड-टु-अर्डर भन्ने वाक्यांशले गाडीहरू जस्तो कारखानाहरूमा उही डिजाइनको वस्तु बारम्बार उत्पादन गर्ने कुरा नभई ग्राहकको आवश्यकताहरू पूरा गर्न शुन्यबाट डिजाइन गरिएको एकल उत्पादनको निर्माणलाई जनाउँछ। निर्माण कार्य बिल्ड-टु-अर्डरको आधारमा गरिन्छ। तिनीहरू विविध हुन्छन्, ठूला-ठूला देखि साना-स्तरका परियोजनाहरू हुन्छ र केही समान देखिए पनि प्रत्येक परियोजनाको फरक विशेषता र सर्तहरू हुन्छन्। प्रत्येक ग्राहकको लागि बिल्ड-टु-अर्डरको मनसाय हुनु महत्वपूर्ण छ।

(2) निर्माण कार्य स्थानको बन्धनहरूको अधिनमा हुन्छन्।

अधिकांस निर्माण कार्य प्रत्येक सम्पत्तीको स्थानको विशिष्ट आवश्यकताहरू अनुसार निर्माण गरिएको हुन्छ यसको मतलब एउटा परियोजना उही सर्तहरूमा कहिल्यै दोहोरिदैन।

(3) निर्माण कार्य प्रकृति अनुरूप हुन्छन्।

निर्माण कार्य प्रायः बाहिर सञ्चालन गरिन्छ र स्थलाकृति, ऋतु, मौसम र अन्य प्राकृतिक अवस्थाहरू जस्ता अनिश्चित कारकहरूको अधीनमा हुन्छ।

(4) निर्माण कार्य सामाजिक बन्धन अनुसार हुन्छन्।

निर्माण कार्य स्थानीय उत्पादन हो र त्यसैले साइटमा सामाजिक बाधाहरूको अधीनमा हुन्छ। वरपरको क्षेत्र र वातावरण संरक्षणका उपायहरूको लागि सुरक्षा उपायहरूको आधारमा साइट व्यवस्थापन गर्न महत्वपूर्ण छ। लागू हुने कानून तथा नियमहरू र वरपरको सामाजिक वातावरण निर्माणको स्थानमा निर्भर गर्दछ र निर्माण कार्यले बाधाहरू सामना गर्ने अपेक्षा गरिन्छ।

(5) सुरक्षित प्रक्रिया मार्फत गुणस्तर सिर्जना गरिन्छ।

निर्माण कार्यमा सम्पन्न संरचनाको गुणस्तर सम्पूर्ण सुरक्षित निर्माण प्रक्रिया मार्फत सिर्जना गरिने कुरा पनि कुरा एउटा सत्य हो।

6.1.2 निर्माण योजना

निर्माण योजना भनेको निर्माण सम्झौता, नक्सा, स्पेसीफिकेसन, साइट विवरण र अन्य डिजाइन कागजातका नियम र सर्तहरूमा आधारित निर्माण परियोजनाको योजना हो। निम्न बुँदाहरूलाई ध्यानमा राखी निर्माण योजना तयार गरिन्छ।

- > विभिन्न सामाजिक बन्धनहरू जस्तै प्रासंगिक कानून र नियमहरू भित्र रहेर योजनाको निर्माण।
- > गुणस्तर, निर्माण बजेट, प्रक्रिया, सुरक्षा र वातावरण संरक्षणको लागि व्यवस्थापन विधिहरूको विस्तृत योजनाको निर्माण।
- > निर्माण अवधि भित्र सम्पन्न भएर न्यूनतम लागतमा राम्रो गुणस्तर प्राप्त गर्न निर्माण विधिहरूलाई प्रभावकारी रूपमा संयोजन गर्ने योजनाको निर्माण।
- > वातावरण संरक्षणलाई ध्यानमा राखी दुर्घटनामुक्त र प्रकोपमुक्त आयोजनाको योजना निर्माण।
- > निर्माण व्यवस्थापनको 5Mहरू प्रयोग गरेर योजनाको निर्माण। निर्माण व्यवस्थापनको 5Mहरू ले म्यानपावर (जनशक्ति), मटेरियल (सामग्री), मेथड (विधि), मेसिनरी (यन्त्र) र मनि (पैसा) लाई जनाउँछ।
- > स्थानीय/साइटको अवस्था आदि बुझ्नको लागि पर्याप्त प्रारम्भिक अनुसन्धान सञ्चालन गर्ने र निर्माण अघि र निर्माणको समयमा उपायहरू र व्यवस्थापन विधिहरू को योजना निर्माण गर्ने।

6.1.3 निर्माण व्यवस्थापन

निर्माण योजना बमोजिम तोकिएको गुणस्तरमा निर्माण लक्ष्य पूरा गर्न ठेकेदारले आवश्यक व्यवस्थापन गर्नु नै निर्माण व्यवस्थापन हो। निर्माण साइटहरूमा कालिटी (गुणस्तर), कस्ट (लागत), डेलिभरी (हस्तान्तरण), सेफ्टी (सुरक्षा) र इन्भायरोमेन्ट (वातावरण) गरी 5 वटा व्यवस्थापन (यसलाई "QCDSE") भनेर भनिन्छ) अन्तर्गत निर्माण गरिन्छ।

6.1.4 निर्माण पूर्वका तयारीहरू

(1) निर्माण प्रक्रिया पुस्तिकाको लागि विचार गर्नुपर्ने मुख्य कुराहरू

उक्त दिनको निर्माण कार्यमा उच्च गुणस्तर सुनिश्चित गर्नको लागि निर्माण विवरणहरू जाँच गर्न र सही रूपमा बुझ्न आवश्यक छ।

- > निर्माण सम्झौताका सर्तहरू समीक्षा गर्नुहोस् र बुझ्नुहोस्।
- > सम्झौता गरिएको निर्माणको अन्तरवस्तु (इस्टिमेटका सर्त र नियमहरू) र कामको दायरा समीक्षा गर्नुहोस् र बुझ्नुहोस्।
- > खाका र निर्माण नक्साहरूको समीक्षा गर्नुहोस् र बुझ्नुहोस्।
- > साइट निर्माणका सर्तहरू र साइट नियमहरू समीक्षा गर्नुहोस् र बुझ्नुहोस्।
- > परियोजना अघि र पछि अन्य ठेकेदारहरू र निर्माणहरूसँग सम्बन्धितहरूको कार्य तालिकाको समीक्षा गर्नुहोस् र बुझ्नुहोस्।
- > निर्माण प्रक्रिया जाँच गर्नुहोस्, कामदारहरू छुट्टयाउनुस्, सामग्री र उपकरणहरू तयार गर्नुहोस्।
- > कामको लागि आवश्यक क्यारियर उन्नति कार्ड र लाइसेन्सहरू लिन र बोक्नु सुनिश्चित गर्नुहोस्।
- > सुरक्षा समस्याहरू पहिचान गर्नुहोस् र बुझ्नुहोस्।

(2) कार्य पूर्व निरीक्षण

निर्माण स्थलमा काम गर्दा, कामदारहरूले विभिन्न औजार र मेसिनरीहरू प्रयोग गर्छन्। औजार र उपकरणहरू ह्यान्डल गर्दा कामदारहरूको लागि सामान्य दुर्घटनाहरू हुन्छन्। कार्य पूर्व निरीक्षणको रूपमा निम्न कुराहरू सञ्चालन गर्न निश्चित हुनुहोस्।

- > मेसिनरीको कार्य पूर्व निरीक्षण
- > यन्त्र, औजार र उपकरणहरूको जाँच
- > कार्य प्रक्रियाहरूको पुष्टि
- > सुरक्षाको पुष्टि

6.1.5 लेआउट मार्किङ (मार्किङ गर्ने कार्य)

सुमिदाशी (सुमिचुके) (लेआउट मार्किङ (मार्किङ गर्ने कार्य)) ले निर्माण स्थलमा निर्माण गरिने संरचना वा

पुर्जाको स्थान र उचाइ चिन्ह लगाउनुलाई जनाउँछ। सुरुदेखि सम्पन्न हुँदासम्म सम्पूर्ण निर्माण प्रक्रियामा यो पहिलो चरण हो। यो सबैभन्दा महत्त्वपूर्ण काम हो जसमा गुणस्तर (सहि) को आवश्यकता पर्छ। नक्सा अनुसार सटीक रिफरेन्स चिन्ह र रिफरेन्स लेभल, अक्ष रेखा आदि सही स्थितिको लागि चिन्ह लगाइन्छ। लेआउट मार्कीङको लागि, सुमिचुब्रो (लाइन मार्कर) भनिने औजार प्रयोग गरिन्छ तर आजकल लेजरको भएको चिन्ह लगाउन लेजर बीम उत्सर्जन गर्न लेजर इल्युमिनेटर प्रयोग गरिन्छ।

6.2 पाइप प्रशोधन सम्बन्धी ज्ञान

यस खण्डले पाइपिङका लागि कार्बन स्टिल पाइप, कडा पोलिभिनिल क्लोराइड पाइप र पानी आपूर्तिको लागि कडा पोलिभिनिल क्लोराइड-लाइनिङ स्टिल पाइपहरू प्रशोधन गर्ने आधारभूत कुराहरू वर्णन गर्दछ।

6.2.1 पाइपिङका लागि कार्बन स्टिल पाइपहरूको प्रशोधन

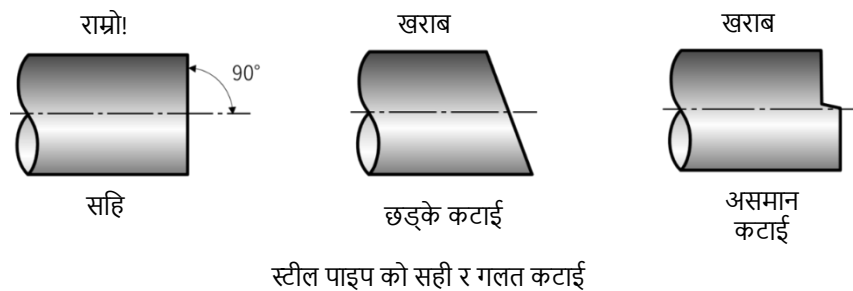
पाइपिङका लागि कार्बन स्टिल पाइपका लागि सामान्य जोड्ने विधिहरूमा पेच, वेल्डिङ र मेकानिकल जोडाइ विधिहरू समावेश छन्।

(1) पेचले जोड्ने विधि

यो एक सामान्य जोड्ने विधि हो जुन लामो समयको लागि प्रयोग गरिँदै आएको छ। मुख्यतया 15A देखि 100A को लागी प्रयोग गरिन्छ। A ले पाइपको व्यासलाई जनाउँछ र A नामाकरण बाट सम्बोधन गरिन्छ। मापन को एकाइ मिलिमिटर मा हुन्छ। B नामाकरण पनि हुन्छ, जसले मापनको एकाइको लागि इन्च प्रयोग गर्दछ। कार्यविधि निम्नानुसार छ।

(1) पाइप काट्ने

पाइपलाई तेर्सो राखी फिक्स गर्न र पाइप अक्षमा ठाडो भएकोलाई काट्न ब्यान्ड स पाइप काट्ने मेसिन प्रयोग गरिन्छ। यदि ठाडो रूपमा काटिएको छैन भने, यसले छड्के कटाई वा असमान कटाई बन्न सक्छ। 1.0 मिलिमिटर वा बढीको छड्के कटाई वा असमान कटाईले पानी चुहावट हुन सक्छ।



(2) थ्रेडिङ (थ्रेड काट्ने कार्य)

स्टीलका पाइपहरू काटिसकेपछि, डाइ हेडलाई पाइप थ्रेडरमा जोडिन्छ (स्वचालित डाइ हेड भएको) र पाइपहरूमा थ्रेड बन्छन। थ्रेडिङ गर्दा काम गर्ने पन्जा लगाउनाले हातहरू थ्रेडरमा फस्न सक्छ। काम गर्ने पन्जा लगाएर कहिल्यै थ्रेड नकाट्नुहोस्। थ्रेडिङ पूरा भएपछि थ्रेडिङको सहि भए नभएको थ्रेड गेजले निरीक्षण गरिन्छ।

(3) पेच कस्नु अधिको तयारी

स्टील पाइपहरूमा थ्रेड काटिसके पछि पेच कस्ने प्रक्रिया सुरु हुन्छ। सफाई र पेच जोइन्टहरूको ग्रेसहटाउने कार्य अपर्याप्त हुँदा पनि पानी चुहावट निम्त्याउन सक्छ त्यसैले पेच कस्नु अघि निम्न तयारी गर्नु पर्ने कार्यहरू आवश्यक छ।

तयारी कार्य पूरा भएपछि, पाइपहरूमा पेच कसिन्छ, तर तिनीहरू पेच कस्नु अघि, स्कू थ्रेडहरूमा सीलेन्ट लगाइन्छ। दुई प्रकारका सीलेन्टहरू छन्: तरल सीलेन्ट र सीलेन्ट टेप।

(4) तरल सीलेन्ट प्रयोग गर्दा

तरल सीलेन्ट लगाउनु अघि, जोडाइ जोड्ने सतहहरूमा कुनै पनि ओस, तेल, धूलो, आदि राम्ररी सफा गर्नुहोस्। प्रयोग गर्नु अघि सीलेन्ट राम्रोसँग घोल्नुहोस्। पाइप र फिटिङको सम्पूर्ण थ्रेड काटिएको भागमा ब्रशले साथ आवश्यक मात्रा लगाउनुहोस्। सावधानीपूर्वक र समान रूपमा लगाउनुहोस्।

(5) सीलेन्ट टेप प्रयोग गर्दा

सीलेन्ट टेप पेच कसिने छेउको वरिपरि बेरिन्छ। पेच कस्ने दिशा घडी घुम्ने दिशामा भएकोले सीलेन्ट टेप पनि घडीको दिशामा बेरिन्छ।

(6) पेच कस्ने

सीलेन्ट लगाएपछि वा बेरिएपछि जोडाइहरू पेच कसिन्छ। बेन्च भाइसमा पाइपिङलाई राम्ररी फिक्स गर्नुहोस् र पहिले यसलाई हातले फिटिङमा पेच कस्नुहोस्। यसलाई हातले थप कस्न नमिलेपछि, यसलाई थप पेच कस्नको

लागि उपयुक्त व्यासको पाइप रेन्च प्रयोग गर्नुहोस्। थ्रेडहरू नष्ट हुने बिन्दुसम्म कडा पेच नकस्र सावधान रहनुहोस्।

(2) वेल्डिङ जोड्ने विधि

पाइपिङका लागि कार्बन स्टील पाइपहरूको वेल्डिङले जोड्ने विधिहरूमा वेल्डिङ र मेकानिकल जडान समावेश छन् । वेल्डिङ जोड्ने विधि प्रायः ठूला-व्यासका पाइपहरूको लागि छनोट गरिन्छ र बलियो जोइन्ट हिसाबले भरपर्दो जोड्ने विधि हो तर यसको लागि उच्च स्तरको सीप चाहिन्छ। त्यहाँ दुई प्रकारका वेल्डिङ जोड्ने विधिहरू छन्: ग्यास वेल्डिङ जोडाइ र शिल्डेड आर्क वेल्डिङ जोडाइ।

[ग्यास वेल्डिङले जोड्ने विधि]

ग्यासहरूको ताप प्रयोग गरेर धातुहरू वेल्डिङ गर्ने तीन तरिकाहरू छन्: अक्सिएसीटिलीन वेल्डिङ, अक्सिहाइड्रोजन वेल्डिङ र एयर-एसिटिलीन वेल्डिङ।

[शिल्डेड आर्क वेल्डिङले जोड्ने विधि]

शिल्डेड आर्क वेल्डिङ जोड्ने विधि, ग्यास वेल्डिङ जोड्ने विधिहरू सहित पाइपिङ कार्यमा व्यापक रूपमा प्रयोग गरिन्छ। शिल्डेड आर्क वेल्डिङ विधिले वेल्डिङ अक्सिडेशन र अन्य अवरोधहरूलाई सकेसम्म कम गर्न फ्लक्स नामक विलायकले कोटीङ गरिएको वेल्डिङ रड प्रयोग गर्दछ। फ्लक्स जल्दा वेल्डिङको समयमा पग्लिएको धातुलाई हावाबाट जोगाउँछ।

(1) पाइप काट्ने र कटाईको प्रशोधन

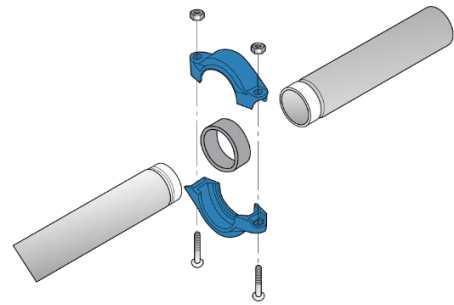
पाइप जोइन्टहरूको पेच कस्रे विधिको रूपमा, स्टील पाइपहरू पाइप अक्षमा सीधा रूपमा काटिन्छन्। तर वेल्डिङ जोडाइ गर्दा वेल्डिङको गुणस्तर सुधार गर्न काटिएपछि पाइपको छेउलाई च्याम्फर गर्नु आवश्यक पर्छ। च्याम्फरिङ बिना, अपर्याप्त संयोजन हुन्छ र वेल्डिङ गुणस्तरलाई असर गर्छ।

(2) अस्थायी वेल्डिङ

मुख्य वेल्डिङ अघि वेल्डिङहरूलाई सही आपसी स्थितिमा ठीक गर्न र बेभलको गलत अलाइनमेन्टको कारण वेल्डिङको विकृतिको रोक्नको लागि अस्थायी वेल्डिङ गरिन्छ।

(3) मुख्य वेल्डिङ

पाइपिङको सम्पूर्ण परिधि वेल्ड गर्ने काम, अस्थायी वेल्डिङ पछि गरिन्छ। वेल्डिङ कार्यहरू वेल्डरहरूद्वारा विभिन्न परिस्थितिहरूमा गरिन्छ। लगातार राम्रो नतिजाहरू प्राप्त गर्न वेल्डिङ कार्यहरूमा पर्याप्त अनुभव हुनु र वेल्डिङ खराबीहरू सिर्जना गर्नबाट बच्न महत्वपूर्ण छ।



एक आवासिय पाइप फिटिङ को उदाहरण

(3) मेकानिकल जोडाइ विधि

मेकानिकल जोडाइ विधि पनि भनिन्छ। पाइपहरू हाउजिङ पाइप फिटिङ, बेन्ड फिटिङ, कपलिंग फिटिङ र नो-हब फिटिङहरू प्रयोग गरेर जोडिएका हुन्छन्।

6.2.2 कडा पोलिभिनाइल क्लोराइड पाइपहरूको प्रशोधन

कडा PVC पाइपहरू निम्न चरणहरूमा प्रशोधन गरिन्छ।

(1) पाइप काट्ने

पाइपहरू पाइपको अक्षमा ठाडो रूपमा काटिन्छन्।

(2) च्याम्फरिङ

पाइप काटिसकेपछि भित्री र बाहिरी भागहरू बक्स कटरले च्याम्फर गरिन्छ ताकि यसलाई सजिलै फिटिङमा घुसाउन सकिन्छ।

(3) घुसाउने गहिराईको मार्कीङ

पाइप फिटिङमा पूर्ण रूपमा घुसाइएको छ भनी पुष्टि गर्न, पाइपको छेउमा घुसाईको गहिराइलाई चिन्ह लगाउनुहोस्।

(4) पाइप र फिटिङमा टाँसे पदार्थ लगाउने

कोटिङ गर्नका लागि सतहहरूबाट कुनै पनि ओस वा फोहोरलाई सफा गर्नुहोस् र पाइप र फिटिङ दुवैमा टाँस्ने पदार्थ लागानुहोस्।

(5) फिटिङमा पाइप घुसाउने

पाइपलाई फिटिङको मुखसँग मिलाएर राख्नुहोस् र बल प्रयोग गरी एकै पटक यसलाई पुरै घुसाउनुहोस्। एकपटक पाइपलाई चिन्ह सम्म घुसाईसकेपछि, टाँस्ने पदार्थ सुकी नसकेसम्म लगभग 10 सेकेन्डसम्म भित्र तिर बल लगाउन जारी राख्नुहोस्।

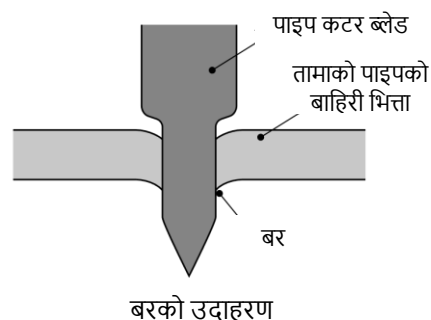
(6) अतिरिक्त टाँस्ने पदार्थ सफा गर्नुहोस्

घुसाईसके पछि बाहिर धकेलिएको टाँस्ने पदार्थ सफा गर्नुहोस्।

6.2.3 पानी आपूर्तिको लागि कडा पोलिभिनिल-क्लोराइड जस्ता स्टील पाइपहरूको प्रशोधन

(1) पाइप काट्ने

अन्य पाइप सामग्रीहरू जस्तै, यी पाइपहरू पाइप अक्षमा सीधा रूपमा काटिन्छन्। अनि म्यानुअल कटर र थ्रेडरको प्रयोगले माकुरे (बर) बनाउँछ, त्यसैले पाइप काट्नेका लागि ब्यान्ड आरा वा मेटल आरा जस्ता अन्य पाइप कटरहरू प्रयोग गरिन्छ।



(2) डिबेरिङ

पाइप काटिसकेपछि, लाइन पाइप वा स्क्र्यापरको लागि डिबेरिङ रिमर प्रयोग गरेर पाइपको भित्री पर्खाललाई डिबर गर्नुहोस्।

(3) थ्रेडिङ

पाइपिङका लागि कार्बन स्टील पाइपहरू जस्तै गरी थ्रेडिङ गरिन्छ तर यदि पाइपमा बाहिरी प्लास्टिक कोटीङ छ भने थ्रेडिङ जिग र उपकरण प्रयोग गरी गरिन्छ जसले बाहिरी प्लास्टिक कोटीङलाई नोक्सान गर्दैन।

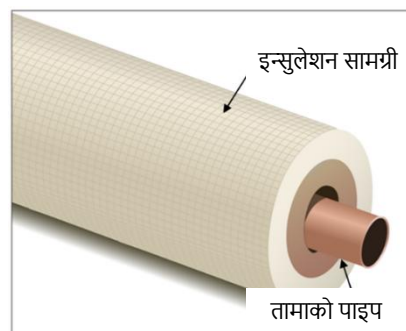
6.3 फ्रिजिड र वातानुकूलन उपकरणको कार्य

6.3.1 रेफ्रिजेरेन्टका लागि कोटेड कपर पाइपहरूको प्रशोधन

ताप स्थानान्तरण गर्ने पाइपहरू मार्फत रेफ्रिजेरेन्ट संचार गर्ने एयर कन्डिसनरको बाहिरी र भित्री एकाइहरू बीच रेफ्रिजेरेन्टका लागि कोटीङ गरेका तामाका पाइपहरू यस उद्देश्यका लागि प्रयोग गरिन्छ। फ्रिजिड र वातानुकूलन उपकरणको प्लम्बीङ कार्यलाई कोटीङ गरेका तामाका पाइपहरू निम्न प्रशोधन र जडान आवश्यक छ।

(1) इन्सुलेशन सामग्री कटान

इन्सुलेशन सामग्रीलाई बक्स कटरको प्रयोग गरेर तामाको पाइपमा ठाडो काटिन्छ।



फ्रिजको लागि कोटीङ गरिएको तामाको पाइप

(2) तामाको पाइप काट्ने

पाइप कटरलाई तामाको पाइपमा समकोणमा सेट गर्नुहोस् र पाइपलाई नबिगारी काट्नको लागि पाइपको वरिपरि घुमाउनुहोस्।

(3) डिबेरिड

पाइप कटरले काटेको तामाको पाइप भित्री भित्तामा माकुरी (बर) रहनेछ। यसलाई सम्प्याउनाले फ्लेरिड प्रक्रियालाई सहज बनाउँछ। यस कार्यको लागि तोकिएका उपकरणहरू जस्तै रीमर र स्क्र्यापरहरू प्रयोग गर्न निश्चित गर्नुहोस्।

(4) गोलाकार सुधार गर्ने

डिबेरिड गरेपछि रेफ्रिजेरेन्ट पाइप वा अन्य माध्यमहरूका लागि साइजिङ उपकरणले गोलाकारलाई सच्याउनुहोस्।

(5) बङ्ग्याउने

रेफ्रिजेरेन्टका लागि कोटीङ गरेका तामाका पाइपहरू साइट स्पेसीफिकेसन अनुसार बङ्ग्याईन्छन। बङ्ग्याउने काम हात वा बेन्डर द्वारा गर्न सकिन्छ। बङ्ग्याउँदा ध्यानमा राख्नु पर्ने तीनवटा बुँदाहरू छन्: पाइपलाई समतल हुन, पक्किन वा कुच्चिन नदिनुहोस्।

[हातले बङ्ग्याउने]

दुबै बुढी औँलाहरूलाई बङ्ग्याउने स्थानको भित्री छेउमा राख्नुहोस् र औँलाहरूलाई बिस्तारै पाइपको छेउमा

सार्दै यसलाई बङ्ग्याउनुहोस्। यदि पाइप धेरै छिटो र धेरै बङ्गुइएको छ वा न्यूनतम बङ्ग्याउने अर्धव्यास भन्दा कम छ भने थिचिने वा पक्किने हुन्छ।

[बेन्डरद्वारा बङ्ग्याउने]

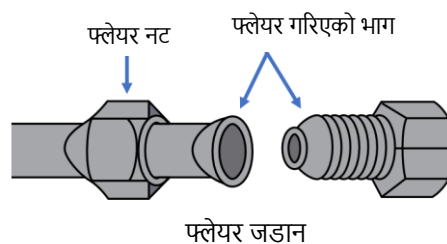
बेन्डको अर्धव्यासलाई सानो र सफा बनाउनको लागि, तामाको पाइपको गुणस्तर र भित्ता मोटाईको लागि उपयुक्त बेन्डर प्रयोग गर्नुहोस्। न्यूनतम बङ्ग्याउने अर्धव्यास तामाको पाइपको बाहिरी व्यासको 4 गुणा जति सम्म हुन सक्छ।

6.3.2 रेफ्रिजेरन्ट पाइपको जडान

फ्लेयर र ब्रेज जडान दुई प्रकारका रेफ्रिजेरन्ट पाइप जडान हुन्।

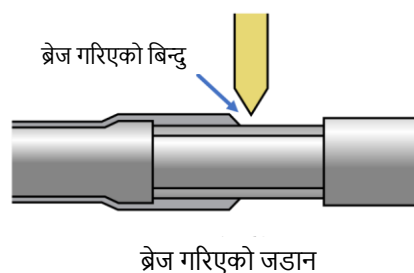
(1) फ्लेयर जडान

फ्लेरिङ तामाको पाइपलाई ट्रम्पेटको आकारमा फराकिलो बनाउने प्रक्रिया हो। फ्लेयर नटलाई कस्दा फ्लेयर गरिने भाग क्रिम्प गरिन्छ र सीलको रूपमा काम गर्दछ।



(2) ब्रेज गरिएको जडान

यो मैन पगालेर जोड्ने र जडान गरिने भुजाहरूमा मिसाउने तरिका हो।



(3) इन्सुलेशन सामग्री जडान

इन्सुलेशन सामग्री लम्बाईको दिशामा संकुचित हुन्छ।

इन्सुलेशन सामग्री को संकुचन को कारण खाली ठाउँहरूमा शित

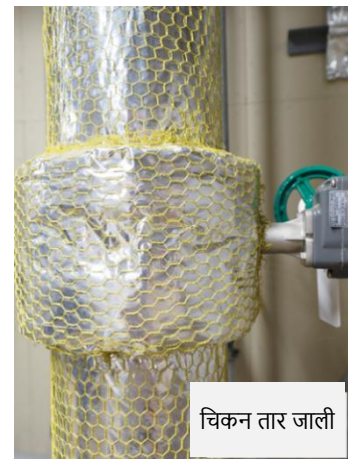
जमेर दुर्घटना हुन सक्छ त्यसैले ग्यापहरू हटाउने उपायहरू अपनाउनु पर्छ। जडान सतहहरू तयार भइसकेपछि

इन्सुलेशन सामग्रीको टुप्पोलाई एकसाथ जोड्नुहोस् ताकि तिनीहरूको बीचमा कुनै ग्याप नहोस् र टेपको मध्य रेखामा जोडाइ पर्नेगरी इन्सुलेशन टेपलाई बेर्नुहोस्।

6.4 तातो/चिसो इन्सुलेशन कार्य

6.4.1 इन्सुलेशन सामग्रीको आकार र प्रकारहरू

इन्सुलेशन सामग्री ताप-धारक ट्यूब, ताप-धारक स्ट्रिप्स र ताप-धारक प्लेटहरूको विभिन्न आकारहरूमा उपलब्ध हुन्छ। प्लेट र स्ट्रिपहरू नलीहरूका लागि प्रयोग गरिन्छ र ट्यूबहरू पाइपिङको लागि प्रयोग गरिन्छ। अनि यसमा रंगीन स्टील प्लेटहरू र एल्युमिनियम ग्लास क्लथ जस्ता बाहिरी सामग्रीहरू र सहायक सामग्रीहरू जस्तै स्टीलको तार, चिकन तारको जाली, टाँसे टेप र ट्याकहरू समावेश हुन्छन्।



6.4.2 पाइपिङमा तातो/चिसो इन्सुलेशनको उदाहरण

(1) लुकाइएको क्षेत्रहरू जस्तै सिलीङ माथि

सिलीङ माथि वा पाइप शाफ्ट भित्र देखावटको समस्या नभएकोले कुनै फिनिशीङ सामग्री प्रयोग गरिदैन। इन्सुलेशन ट्यूब एल्युमिनियम ग्लास क्लथ (ALGC) वा एल्युमिनियम क्राफ्ट पेपर (ALK) मा बेरिएर पाइपहरूमा फिक्स गरिएको हुन्छ।

(2) घर भित्रको खुला पाइपिङ

कोठा र करिडोरहरू जस्ता घर भित्र खुला पाइपिङका लागि, पाइपहरू सामान्यतया सिंथेटिक प्लास्टिक कभर वा ल्यागीङ सामग्रीले ढाकिएका हुन्छन्।

(3) मेशिन कोठा, ग्यारेज, गोदाम आदि।

इन्सुलेशन ट्यूब एल्युमिनियम ग्लास क्लथ (ALGC) वा एल्युमिनियम क्राफ्ट पेपर (ALK) मा बेरिएर पाइपहरूमा फिक्स गरिएको हुन्छ। पानी आपूर्ति र ड्रेनेज पाइपिङ को मामला मा पोलीस्टाईरिन फोम इन्सुलेशन (PS) इन्सुलेशन सामग्री को रूप मा प्रयोग गरिन्छ।

(4) घर बाहिरको खुला पाइपिङ

बाहिरी खुला क्षेत्रहरूको लागि उच्च मौसम प्रतिरोध आवश्यक भएको हुनाले इन्सुलेशन ट्यूबलाई शीट मेटल

कार्यद्वारा प्रशोधन गरिएको पातलो स्टिलको पाताले बनेको ल्यागीङ सामग्रीले ढाकिएको हुन्छ।

6.4.3 पाइपिङमा तातो/चिसो इन्सुलेशनको उदाहरण

नलीहरूका लागि तातो र चिसो इन्सुलेशनको काम नलीहरूबाट ताप भाग्नबाट रोक्न र नली भित्रको हावा बाहिरबाट तातो हुनबाट रोक्नको लागि गरिन्छ। इन्सुलेशन सामग्रीले प्यापिङ गरिएका नलीहरूले ताप र चिसोको क्षमता बढाउन सक्छ, ऊर्जा बचत गर्न सक्छ। नलीहरूको तातो र चिसो इन्सुलेशनको लागि कोटीङ गरेका एल्युमिनियम र क्राफ्ट पेपर वा एल्युमिनियम ग्लास क्लथ भएका इन्सुलेशन प्यानलहरू ट्यकहरू, आल्मुनियम ग्लासको क्लथ टास्ने टेप वा चिकन तारको जालीले नलीहरूमा जोडीन्छ। बाहिरी खुला ठाउँहरूमा आवश्यक भएमा नली हरूलाई स्टेनलेस स्टील प्लेट वा यस्तै फ्रेमले ढाक्नु पर्छ।



6.5 लाईफलाइन पूर्वाधार कार्य

6.5.1 पानीको कार्यहरू - डाक्टाइल फलामे पाइप जोड्ने

जापानमा बारम्बार भूकम्प जान्छ । त्यसैले भूकम्पबाट हुने क्षतिबाट पाइपलाई जोगाउन डाक्टाइल फलामका पाइपहरू प्रयोग गरिन्छ। विभिन्न प्रकारका डाक्टाइल फलामका पाइपहरू हुन्छन् तर GX-प्रकारको डाक्टाइल आइरन फिटिङहरू जापानमा तुलनात्मक रूपमा बढी प्रयोग गरिन्छ।

डाक्टाइल फलामका पाइपहरू निम्नानुसार जोडिन्छन्।

(1) पाइप जडान

झुन्डिएको पाइपलाई निर्माताको चिन्ह माथिल्लो छेउमा हुनेगरी बिस्तारै तल राख्नुहोस्।

(2) पाइप सफाई

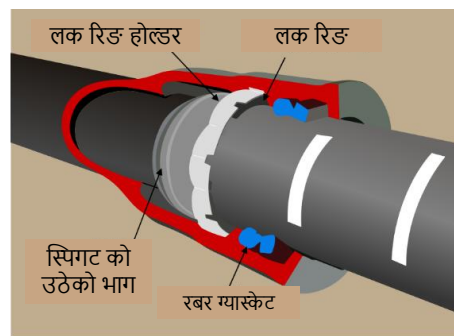
सकेटको खाल्डो, स्पिगटको किनाराबाट लगभग 30 सेन्टिमिटर क्षेत्र र सकेट परिधिबाट सबै बाहिरी पदार्थ



हटाउनुहोस्। अनि रबरको ग्यास्केट जोडिने सतहबाट सबै पानी सफा गर्नुहोस्।

(3) लक रिड र लक रिड होल्डर जाँच गर्ने

लक रिड र लक रिड होल्डर पूर्व-सेट गरिएका हुन्छन्। तिनीहरू सकेटको निर्दिष्ट खाल्डो भागमा ठीकसँग अवस्थित छन् कि छैनन् भनेर हेर्नको लागि हेरेर र छोएर जाँच गर्नुहोस्।



GX-प्रकारको डक्टाइल आइरन फिटिङको क्रस-सेक्शनल दृश्य

(4) रबर ग्यास्केट सेट गर्ने

रबर ग्यास्केट GX प्रकार रहेको र सहि नोमिनल व्यासको लागि लेबल जाँच निश्चित हुनुहोस्। रबर रिड सफा गर्नुहोस् र अगाडिको कोणको भागलाई सकेट भित्र राख्नुहोस्। त्यसपछि यसलाई हात वा प्लास्टिक हथौडाले थिच्दा कुनै खाली ठाउँहरू छैनन् भनेर सुनिश्चित गर्न एक ठाउँमा जोड्नुहोस्। जडान पछि सकेटको भित्री भागमा बस्न दिनको लागि रबरको ग्यास्केटलाई प्लास्टिक हथौडाले ठोकनुहोस्।

(5) लुब्रिकेन्ट लगाउने

विशेष गरी डाक्टाइल फलामको पाइप फिटिङका लागि बनाइएको लुब्रिकेन्ट प्रयोग गर्नुहोस्। रबर ग्यास्केटको तिखो पारिएको भित्री सतह र स्प्रिगटको बाहिरी सतहमा समान रूपमा लुब्रिकेन्ट लगाउनुहोस्, सेतो रेखाबाट पाइपको अन्त्यसम्म सुन्नुहोस्।

(6) स्प्रिगट घुसाउने

क्रेन आदिद्वारा पाइपहरू झुन्ड्याउनुहोस् र सकेटको मुखमा हल्का रूपमा स्प्रिगट राख्नुहोस्। यस समयमा ढुङ्गा, काठका टुक्राहरू वा अन्य बाहिरी वस्तुहरू रबरको ग्यास्केट वा स्प्रिगटमा नटाँसिएको सुनिश्चित गर्नुहोस्। लीभर होइस्ट सञ्चालन गर्नुहोस् र बिस्तारै सकेटमा स्प्रिगट घुसाउनुहोस्।

(7) रबर ग्यास्केटको स्थिति जाँच गर्ने

विशेष चेक गेज प्रयोग गरेर रबर ग्यास्केटको स्थिति जाँच गर्नुहोस्। सबै कुरा सोचिएको दायरा भित्र छ भनेर पुष्टि गर्न सकेट र स्प्रिगट बीचको अन्तरको सम्पूर्ण परिधिमा प्रवेशको मात्रा मापन गर्न एक विशेष चेक गेज प्रयोग गरिन्छ।

(8) पाइपिङ बड्ग्याउने प्रक्रिया

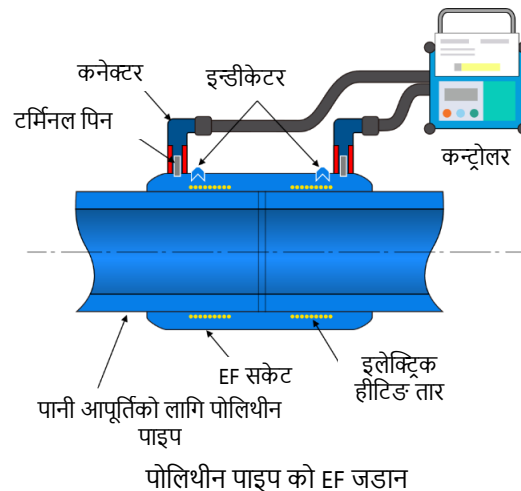
सीधा पाइप फिटिङहरू जोडिए पछि बड्ग्याउने सकिने कोणमा बड्ग्याउन सकिन्छ। जोडाइ सही छ भनेर

प्रमाणित गरेपछि फिटिङलाई बिस्तारै झुकाउने कोण भित्र बङ्ग्याउनुहोस्।

6.5.2 पानीको काम र ग्यास—EF जडान

पानी र ग्यास वितरणको लागि पोलिथीन पाइपहरू हल्का, लचिलो, खिया प्रतिरोधी र स्वच्छ पानी र ग्यास पाइपिङको लागि प्रयोग गरिने पाइपहरू हुन्। अनि यस पाइप सामग्रीले भूकम्प र जमिन धसिने जस्ता आपतकालिन अवस्थामा स्थायित्व देखाउँदछ। पाइप सामग्री र फिटिङहरू पानीको लागि नीलो र ग्यासको लागि पहेँलो छन्।

पोलिथीलीन पाइपहरू जडान गर्ने दुई तरिकाहरू छन्: इलेक्ट्रोफ्यूजन (EF) जडान र मेकानिकल जडान। EF जडान विद्युतीय तताउने तारलाई तताएर तारलाई पाइप फिटिङको भित्री पर्खाल र पाइपको बाहिरी पर्खालमा रहेको प्लास्टिकलाई पग्लन र सँगै फ्यूज गर्ने जडान विधि हो। पाइप (स्पिगट) लाई जडान गरिने फेसमा इम्बेड गरिएको



विद्युतीय तताउने तारभएको पाइप फिटिङ (सकेट) मा सेट गरेपछि जडान गर्नको लागि तिनीहरूलाई तताउन नियन्त्रकले तारहरूलाई ऊर्जा दिन्छ।

EF जडान कार्य निम्न चरणहरूमा गरिन्छ।

(1) पाइप काट्ने

पाइपको अन्त्यको भाग पाइप अक्षसँग ठाडो हुनेगरी पाइप काट्नुहोस्।

(2) EF सकेटको तयारी

पाइपमा क्षतिको निरीक्षण गर्नुहोस् त्यसपछि पेपर ट्वेल वा सफा न्यागले पाइपबाट माटो वा फोहोर सफा गर्नुहोस्। पाइपको अन्त्यबाट नाप्नुहोस् र निर्दिष्ट घुसाउने लम्बाइमा चिन्ह रेखा कोर्नुहोस्।

(3) स्क्र्याप

स्क्र्यापर प्रयोग गरेर, पाइपको छेउबाट मार्कर लाइनमा पाइपको सतहलाई स्क्र्याप गर्नुहोस्।

(4) फ्यूजन सतह को सफाई

पाइपको सम्पूर्ण स्क्र्याप गरिएको सतह र EF सकेटको भित्री भित्तालाई इथानोल वा एसिटोनले भिजाइएको

पेपर टवेलले सफा गर्नुहोस्।

(5) मार्कीङ

सकेटमा स्क्र्याप गरिएको र सफा गरिएको पाइप घुसाउनुहोस् र पाइपलाई सकेटको छेउको परिधिमा चिन्ह लगाउनुहोस्।

(6) पाइप र फिटिङहरू घुसाउने र जोड्ने

EF सकेटमा चिन्ह लगाइएको रेखामा दुवै पाइपहरू घुसाउनुहोस्। त्यसपछि EF सकेटमा पाइपहरू बाँध्न क्ल्याम्पहरू प्रयोग गर्नुहोस्।

(7) फ्युजनको लागि तयारी

कन्ट्रोलर पावर प्लगलाई विद्युतीय आउटलेटमा जडान गर्नुहोस्। स्विच अन गर्नुहोस्। त्यसपछि फिटिङको टर्मिनलहरूमा आउटपुट केबल जडान गर्नुहोस्। फ्युजन डाटा पढ्न कन्ट्रोलरमा जोडिएको बारकोड रिडर प्रयोग गर्नुहोस्।



(8) फ्युजन

उर्जा दिन कन्ट्रोलरमा स्टार्ट बटन थिच्नुहोस्। उर्जा स्वतः बन्द हुन्छ।

(9) निरीक्षण

बायाँ र दायाँ दुवै EF सकेट सूचकहरू माथि थिचिएका छन् कि छैनन् जाँच गर्नुहोस्। कन्ट्रोलर डिस्प्लेमा यसले सफलता पूर्वक प्रक्रिया समाप्त गरेको पुष्टि गर्नुहोस्।

(10) चिस्याउने

फ्युजन पूरा भएपछि उत्पादनलाई चिसो हुनको लागि पूर्वनिर्धारित समय सम्म छोडी दिनुहोस्।

6.5.3 दूरसञ्चार कार्यमा सावधानीहरू

(1) भूमिगत नली

नली फुल्ने वा खुम्चिने अपेक्षित गरिएको ठाउँमा फुल्ने र खुम्चिने बनाउन फिटिङ प्रयोग गर्नुहोस् वा जडानको लागि अन्य माध्यमहरू प्रयोग गर्नुहोस्।

(2) केवल तात्रे

केबल पुल-इन र पुल-आउट पोर्टहरू नजिकको ह्यान्डहोलमा केबलको अतिरिक्त लम्बाइ रहने गरी केबललाई रुटिङ गर्नुहोस्।

(3) अष्टिकल केबल भूमिगत वायरिङ

प्रकोप वा यस्तै घटनाहरूको बेला केबलहरू सार्दा केबल बाङ्गिएर हुने विच्छेदलाई रोक्नको लागि जडान र पुल-थ्रु खण्डहरूमा अष्टिकल केबलहरूको ह्यान्डहोलमा पर्याप्त लम्बाइ सुरक्षित गर्नुहोस्।

6.5.4 भूमिगत पाइपिङ कार्यको लागि सावधानीहरू

(1) उत्खनन गर्दा विद्यमान भूमिगत पाइपहरूको क्षति वा काटिने

भूमिगत पाइपिङको काम गर्दा विद्यमान भूमिगत पाइपहरू क्षतिग्रस्त वा काटिनबाट बच्न सावधानी अपनाउनु पर्छ। पानी, ढल, ग्यास, सञ्चार र बिजुलीका पाइपहरू जस्ता भूमिगत पाइपहरूलाई क्षति पुग्ने वा काटिने दुर्घटनाहरूले निर्माण स्थलमा मात्रै होइन फराकिलो क्षेत्रका बासिन्दाहरूको जीवनमा पनि बाधा पुऱ्याउँछ। भूमिगत पाइप काटिदा वा क्षतिग्रस्त हुँदा हुने दुर्घटनाहरूमा निम्न कारणहरू हुन सक्छन्।

- > निर्देशनहरू पालना गर्न असफलता
- > अपर्याप्त वा सुन्य अन्वेषण सर्वेक्षण
- > भूमिगत पाइपको स्थान नक्सा भन्दा फरक हुनु
- > काम सुरु गर्नु अघि खाता आदि को अपर्याप्त पुष्टि
- > सडक खातामा कुनै जानकारी नरहेको
- > पाइपिङ बेन्ड, राइजर आदि को आकार जाँच गर्न असफलता।
- > कम गहिरो क्षेत्रमा भूमिगत पाइप रहेको
- > गाडिएका वस्तुहरू सडकमा चिन्ह लगाउन असफल हुनु

विद्यमान भूमिगत संरचनाहरूको स्थान सही रूपमा निर्धारण गर्न सम्बन्धित ठेकेदारहरू बीच जानकारी आदानप्रदान गर्न महत्त्वपूर्ण हुन्छ। निर्माण सुरु हुनु अघि, एक विस्तृत अन्वेषण सर्वेक्षण सञ्चालन गरिनेछ। उत्खननका क्रममा विद्यमान भूमिगत पाइप र नलीहरूको स्थान पत्ता लगाउन स्टिल पाइप र केबल डिटेक्टर प्रयोग गरिनेछ। यदि उत्खननका लागि ब्याकहो वा अन्य मेसिन प्रयोग गरियो भने विद्यमान भूमिगत पाइपहरू वरिपरि 50 सेन्टिमिटर भित्र हातले उत्खनन गर्नुपर्छ।

(2) म्यानहोलसँग सम्बन्धित दुर्घटनाहरू

म्यानहोलको कामसँग सम्बन्धित धेरै दुर्घटनाहरू एनोक्सिया र सल्फाइड विषाक्तताका कारण हुन्छन्। अक्सिजन अभाव खतरा अपरेसन सुपरभाइजरहरू वा अक्सिजन-अभाव खतरा भएको ठाउँमा कामको लागि विशेष शिक्षाको लागि तह । र तह ॥ सीप प्रशिक्षण पाठ्यक्रमहरू पूरा गरेका व्यक्तिहरू म्यानहोलमा प्रवेश गर्न सक्ने व्यक्ति हुन्। अक्सिजन र हाइड्रोजन सल्फाइडको एकाग्रता मापन गर्नुहोस् र कार्य क्षेत्रमा हावा संचार गर्नुहोस् ताकि अक्सिजन एकाग्रता कम्तिमा 18% होस् र हाइड्रोजन सल्फाइड एकाग्रता 10 पीपीएम भन्दा कम होस्। अक्सिजनको कमीका कारण सिँढीबाट खस्ने दुर्घटना पनि हुने गरेको छ । 2 मिटरभन्दा कम उचाइ भए पनि अक्सिजनको कमी हुने सम्भावना भएका क्षेत्रहरूमा फल एरेस्ट उपकरण लगाउनु पर्छ। व्यस्त सडकमा प्रायः म्यानहोल निर्माण तथा



म्यानहोलसम्बन्धी काम हुने भएकाले गुड्ने सवारीसाधनसँग दुर्घटना पनि हुने गरेको छ। म्यानहोल वरिपरि घेरा (म्यानहोल शिल्ड) र अन्य सुरक्षा सुविधाहरू जडान गरिनेछ र म्यानहोल वरिपरि झन्डाहरु राखिनेछ।

6.6 आर्किटेक्चरल शीट मेटल कार्य

6.6.1 शीट मेटल प्रशोधन

आर्किटेक्चरल शीट मेटल कार्यमा चाहेको प्रयोजनको लागि पातलो धातु पाताहरू काट्ने, बङ्ग्याउने, पन्चिङ, वेल्डिङ र अन्य प्रशोधन गरेर पार्टहरू सिर्जना गरि तिनीहरूलाई प्रयोग तथा जडान गर्ने । प्लम्बीङ र छाना निर्माण सहित यो काम विस्तृत क्षेत्रमा आवश्यक छ। स्टील प्लेटहरू प्रशोधन गर्न आवश्यक आधारभूत कार्यहरू स्क्राइब मार्किङ गर्ने, काट्ने, बङ्ग्याउने र वेल्डिङ हुन्। जटिल आकारका उत्पादनहरू बनाउँदा ह्यामरिङ भनिने प्रविधि आवश्यक हुन्छ।

(1) स्क्राइब मार्किङ

स्क्राइब मार्किङ सम्भव भएसम्म एकल चरणमा स्क्राइबिङ सियो, डिभाइजर र मेटलहरू प्रयोग गरेर गरिन्छ। एउटै वस्तुको धेरै बनाउँदा कार्यक्षमता बढाउन गेजहरू बनाइन्छ।



(2) काट्ने

कैंची सजिलै भित्र पस्न सकोस् भनेर राख्नु पर्ने भागलाई उठाएर शिट मेटल सावधानीपूर्वक काटिन्छ। काटिएको किनाराहरू धातु रेतिले सम्म बनाइन्छ।



(3) बङ्ग्याउने

कागो तागाने (चौडा छेनी) र हथौडाको प्रयोग गरेर शिट मेटललाई स्क्राइब लाइनमा पछाडिबाट ठोकिन्छ। त्यसपछि एनभिल वा प्लेटफर्मको कुनालाई सतह प्लेट भनिने डोलीको रूपमा प्रयोग गरी वर्कपिसलाई हथौडाले ठोकेर आवश्यक कोणमा बिस्तारै बङ्ग्याइन्छ।



(4) वेल्डिङ

शिट मेटलको वेल्डिङमा प्रायः प्रयोग हुने वेल्डिङ विधि फ्रिजुजन वेल्डिङ विधि हो, जसमा जोइन्ट बनाउनको लागि फिलर मेटल (वेल्डिङ रड वा तार) पग्लिन्छ।

6.6.2 नली जडान विधि

(1) वर्गाकार नलीहरूको जडान

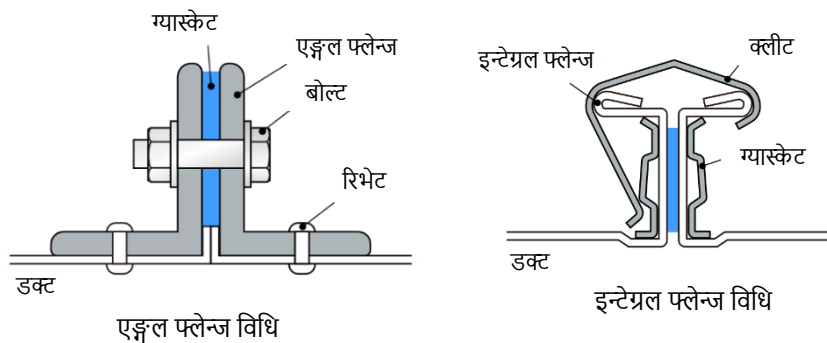
वर्गाकार नलीहरू जडान गर्नको लागि एङ्गल फ्लेन्ज र स्लिप-अन फ्लेन्ज विधिहरू उपलब्ध छन्।

[एङ्गल फ्लेन्ज विधि]

यसको उच्च जडान शक्ति र वायु वायुरोधक भएको कारण यो प्रायः धुवाँ निकासको नलीहरू आदिको लागि प्रयोग गरिन्छ।

[इन्टेग्रल फ्लेन्ज विधि]

फ्लेन्ज (इन्टेग्रल फ्लेन्ज) बनाउन नलीको एक भाग बङ्ग्याइएको हुन्छ, इन्टेग्रल फ्लेन्जहरू एकसाथ जोडिन्छन् र नलीको चार कुनाहरू विशेष क्लिपहरूले बाँधिन्छन्। एङ्गल फ्लेन्ज विधिको तुलनामा यो विधिलाई फ्लेन्जहरू बनाउन कम काम चाहिन्छ र जडान गर्न सजिलो हुन्छ र यही कारणले गर्दा यो प्रायः धुवाँ निकास बाहेक अन्य नलीहरूमा प्रयोग गरिन्छ।



[स्लिप-अन फ्लेन्ज विधि]

पूर्व-निर्मित फ्लेन्ज नलीमा घुसाइन्छ र स्पट-वेल्डीङ् गरिन्छ त्यसपछि चार कुनाहरूमा बोल्ट र नटले कसिन्छ र फ्लेन्जलाई क्लीट भनिने विशेष हार्डवेयरसँग सँगै जोडीन्छ। यो इन्टेग्रल फ्लेन्ज विधि भन्दा बलियो हुन्छ र इन्टेग्रल फ्लेन्ज विधि र एङ्गल फ्लेन्ज विधि बीचको एक मध्यवर्ती विधि मान्न सकिन्छ।

(2) गोलाकार नलीहरूको जडान

स्पाइरल नलीहरू र अन्य गोलाकार नलीहरूको जडान विधिहरूमा फ्लेन्ज विधि र निष्पल जडान विधि समावेश छ।

[फ्लेन्ज विधि]

फ्ल्यान्ज कलर स्पाइरल नलीहरूमा घुसाइन्छ र फ्लेन्जहरू एक अर्कामा बोल्ट र नटहरूले जोडिन्छ। यो विधि उच्च बल चाहिने जडानहरूको लागि उपयुक्त छ।

[निष्पल जडान विधि]

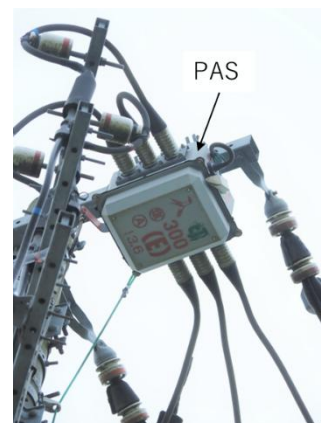
स्पाइरल नलीलाई नलीमा निष्पल भनिने विशेष फिटिङ् घुसाएर, स्टिल प्लेट स्कू (सेल्फ-ड्रिलिङ् स्कू) द्वारा दुई वा तीन बिन्दुहरूमा बाँधेर र बाहिरबाट यसको वरिपरि डक्ट टेप बेरेर जोडिएको हुन्छ।

6.7. विद्युतीय कार्य

विद्युतीय कार्यका प्राविधिकहरूका लागि कामको दायरा फराकिलो छ र यसमा पाइपिङ, वायरिङ, फिक्स्चरको जडान र विद्युतीय उपकरणहरूको जडान समावेश छन्। यस कार्यले विशेष रूपमा धेरै प्रकारका औजार र उपकरणहरू प्रयोग गर्दछ। काम गर्दा बिजुलीको झटका र चुहावट करेन्टबाट बच्न सावधान रहनुहोस्।

6.7.1 उच्च भोल्टेज सबस्टेशनहरूसँग काम गर्दा सावधानीहरू

पावर कम्पनी आदिबाट लिइएको 6600V बिजुलीलाई पोलहरूमा जडान गरिएको (ओभरहेड तारको मामला) PAS (पोल एयर स्विच, उच्च-भोल्टेज एयर-इन्सुलेटेड स्विच) मार्फत बेसमेन्ट वा भवनको छतमा जडान गरिएको क्यूबिकलहरूमा आपूर्ति गरिन्छ। क्यूबिकलहरूमा प्राप्त 6600V लाई 100V वा 200V मा रूपान्तरण गरिन्छ। भित्र बिजुली बन्द गर्न विच्छेदन र सर्किट ब्रेकरहरू हुन्छन्। उच्च-भोल्टेज सबस्टेशनहरूमा काम गर्दा औद्योगिक दुर्घटनाहरू रोक्नको लागि PAS खोलेर क्यूबिकलहरू सहित उर्जा निष्क्रिय गरेर काम गर्नु आधारभूत हो। जब विच्छेदन वा सर्किट ब्रेकर खोलिएको हुन्छ खुला खण्डको प्राथमिक भागमा बिजुली अझै पनि बगिरहेको हुन्छ। प्राथमिक भागमा सक्रिय तार (उर्जा सक्रिय) सँग काम गर्न धेरै खतरनाक हुन्छ किनकि यसले प्रत्यक्ष विद्युतीय झटका वा विद्युतीय डिस्चार्जको कारण विद्युतीय झटकाको दुर्घटना हुन सक्छ।



6.7.2 सर्ट सर्किट, ग्राउण्ड फल्ट र लिकेज करेन्ट

सर्ट सर्किट (जसलाई सर्ट पनि भनिन्छ) भनेको जब दुई वा तीन-फेज सर्किटबाट दुई वा बढी तारहरू एकअर्कासँग लोडलाई बाइपास गर्दै सम्पर्कमा आउँछन्। करेन्ट रहेको बेला तार काट्दा सर्ट सर्किट हुन्छ। साथै वायरिङ त्रुटिहरू र स्कू ड्राइभरहरू जस्ता उपकरणहरूको धातु भागहरूले सर्ट सर्किट हुन सक्छ।

ग्राउण्ड फल्ट भनेको बिजुलीको प्रवाह जमिनमा बग्ने हो।

बग्युपर्ने सर्किटबाट बगीरहेको करेन्ट नबग्युपर्ने ठाउँमा बग्दा करेन्ट चुहावट हुन्छ। यसले मानिसहरूलाई

बिजुली झटका, आगलागी आदि हुन सक्छ।

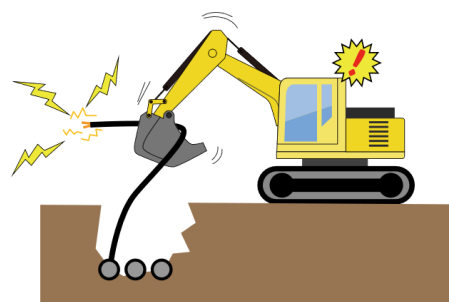
6.7.3 क्रिम्पिङ तारहरूमा सावधानी

तारहरूको खराब क्रिम्पिङले ताप वा स्पार्कको कारण दुर्घटना निम्त्याउन सक्छ। क्रिम्पिङ उपकरण प्रयोग गरेर क्रिम्प टर्मिनलको स्लिभको बीचमा बलियोसँग क्रिम्प गर्नुहोस्। साथै तारको मोटाईसँग मिल्दो क्रिम्प टर्मिनलहरू प्रयोग गर्न निश्चित गर्नुहोस्। तार मात्र नभएर क्रिम्प टर्मिनलमा पनि एम्प्यासिटी रेटिङ हुने कुरा ध्यान दिनुहोस्।

6.7.4 विद्यमान भूमिगत पाइपहरू र ओभरहेड वायरिङहरूको क्षति वा विच्छेदन

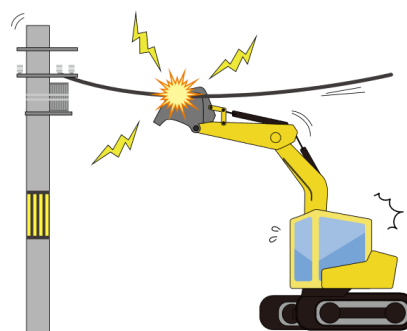
(1) केबल ट्रेन्चको उत्खनन गर्दा विद्यमान भूमिगत पाइपहरूको क्षति वा काटिने

भूमिगत ठाउँमा माथिको युटिलिटी पोलहरू र माथिल्लो पावर लाइनहरू राख्नको लागि सुविधालाई केवल ट्रेन्च भनिन्छ। पानी, ढल, ग्यास, सञ्चार र बिजुलीका पाइपहरू जस्ता अवस्थित लाइफलाइन पूर्वाधारहरू काटिने दुर्घटनाको सम्भावना रहेकाले केबल ट्रेन्च निर्माणका लागि प्रारम्भिक अनुसन्धान र अस्थायी काम आवश्यक छ। निर्माणमा सावधानीहरूका लागि भूमिगत पाइपिङ कार्यको लागि 6.5.4 सावधानीहरू हेर्नुहोस्।



(2) आकस्मिक रूपमा ओभरहेड तार काटिने

निर्माण मेसिनरी बुमको चालबाट ओभरहेड तार काट्ने, डम्प ट्रकको ट्रली उठाउँदा र निर्माण मेसिनरी ओसारपसार गर्ने सवारीबाट निर्माण मेसिनरी लोड र अनलोड गर्दा दुर्घटनाहरू भएका



उदाहरणहरू छन्। ओभरहेड केबलहरू सुरक्षित गर्न केबल कभरहरू राख्न अन्य ठेकेदारहरूले अनुरोध गर्न सक्छन्।

6.7.5 सडक प्रयोगको लागि सावधानीहरू

सडकमा काम गर्दा सान्दर्भिक कानून र नियमहरूमा ध्यान दिनुहोस्। सामान्य सावधानीहरू निम्नानुसार छन्।

> कामको जिम्मेवार व्यक्तिले सडक प्रयोग अनुमति लिनुपर्नेछ। अनि अनुमतिका सर्तहरू (काम गर्ने घण्टा, काम गर्ने अवस्था आदि) अवलोकन गर्नुपर्छ।

> निर्माणमा संलग्न नभएका व्यक्तिलाई प्रवेश निषेध गर्न निर्माण स्थलमा सुरक्षा व्यवस्था मिलाइएको हुनुपर्छ।

> ट्राफिक प्रवाहमा बाधा नआओस् भनी सुनिश्चित गर्न ट्राफिक नियन्त्रकहरू तैनाथ गरिनुपर्ने छ।

> पैदलयात्रीहरूका लागि सुरक्षित यात्रा सुनिश्चित गर्न उपायहरू लिइनेछ।

> आवाज, कम्पन र वरपरका बासिन्दाहरूमा पर्ने अन्य प्रभावहरूलाई न्यूनीकरण गर्ने प्रयास गरिनेछ।

> कामदारहरूले साइट छोड्दा उत्खनन गरिएका

सतहहरूलाई जस्ताको त्यस्तै छोड्नु हुँदैन, तिनीहरू ब्याकफिल वा ढाकिएको हुनुपर्छ। यदि प्वालहरू जस्ताको त्यस्तै रहन्छन् भने सुरक्षा बारहरू स्थापना गरिनेछ।

> सडकमा अस्थायी रूपमा वस्तुहरू राख्दा, तिनीहरूलाई तितरबितर वा सार्नबाट रोक्नको लागि तिनीहरूको वरिपरि सुरक्षा सुविधाहरू स्थापना गर्नुहोस्।

> रातमा जडान स्थलको चौडाइ र उचाइ संकेत गर्न सावधानी बत्तीहरू राख्नुपर्छ।



उपयोगिता पोल हटाउने निर्माण कार्य

6.8 दूरसञ्चार कार्य

6.8.1 दूरसञ्चार सुविधाका प्रकारहरू

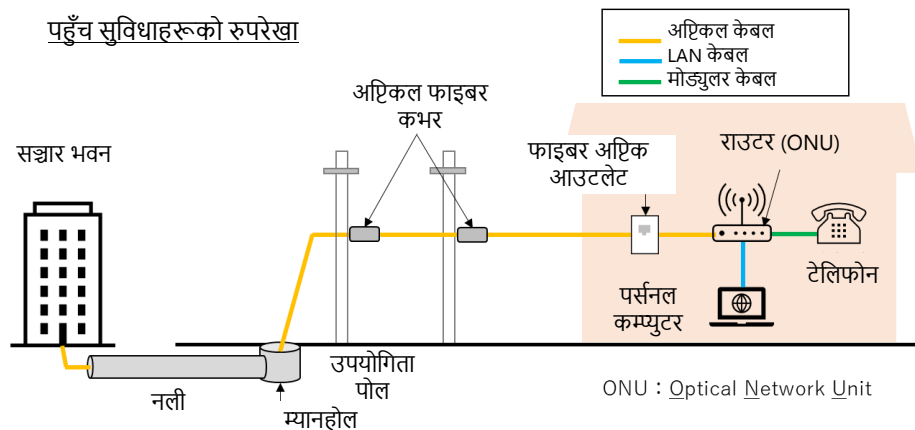
दूरसञ्चार सुविधाहरूलाई तारयुक्त सञ्चार सुविधाहरू, ताररहित सञ्चार सुविधाहरू, दूरसंचार सिभिल

इन्जिनियरिङ सुविधाहरू, स्विचिङ प्रसारण सुविधाहरू र सञ्चारका लागि उर्जाको सुविधाहरूमा विभाजन गरिएको छ। यो खण्डले तारयुक्त सञ्चार सुविधा र दूरसञ्चार सिभिल इन्जिनियरिङ सुविधाहरूको वर्णन गर्दछ।

(1) तारयुक्त सञ्चार सुविधा

दूरसञ्चार सेवाहरू प्रदान गर्न तारयुक्त प्रसारण लाइनहरूको नेटवर्कलाई पहुँच सेचुबी (पहुँच सुविधाहरू) भनिन्छ।

पहुँच सुविधाहरू बाहिरी र भित्रिमा विभाजन गरिएको छ र बाहिरी सुविधाहरू थप ओभरहेड र भूमिगतमा विभाजित छन्। ओभरहेड सुविधाहरू उपयोगिता पोलहरूमा जोडिएका सुविधाहरू हुन्। निम्न सुविधाहरू जडित हुन्छन्।



[हिकारी फाइबर केबल] (फाइबर-अप्टिक केबल) यी केबलहरूले अप्टिकल सङ्केतहरू संचार गर्छन्।

[धातु केबल] सञ्चार उपकरण मा प्रयोग गरिने केबल। फाइबर-अप्टिक केबलहरूले अप्टिकल सङ्केतहरू प्रयोग गरेर सञ्चार गर्छन्, जबकि धातुका तारहरूले विद्युतीय सङ्केतहरू प्रयोग गरेर सञ्चार गर्छन्।

[क्लोजर] फाइबर-अप्टिक वा मेटल केबलहरूको स्लाईस वा शाखा बिन्दुहरूमा जडान गरिएको बक्स-आकारको उपकरण।

[हिकिकोमिसेन] (सर्भिस केबल) घरहरूमा सञ्चार लाइनहरू तानिने केबल।

सुरक्षा सुनिश्चित गर्न ओभरहेड सुविधाहरूको लागि आवश्यक ग्राउन्ड क्लियरेन्स हुनुपर्छ। सडक माथि हुँदा कम्तिमा 5 मिटर कायम राख्नुपर्छ।

* पोलहरू खडा गर्ने प्रक्रिया

पोलहरू निम्न प्रक्रिया अनुसार खडा गरिन्छ।

- 1) पोल खडा गरिने स्थान पहिचान गर्नुहोस्।
- 2) हातले खनेर वा प्रोब स्टिक प्रयोग गरेर गाडिएका वस्तुहरू जाँच गर्नुहोस्।
- 3) हात र पोल सेटिङ ट्रकले उत्खनन।
- 4) पोल खडा गर्ने।
- 5) ब्याकफिल।

(2) दूरसञ्चार सिभिल इन्जिनियरिङ सुविधाहरू

दूरसञ्चार सिभिल इन्जिनियरिङ सुविधाहरूमा निम्न कुराहरू छन् ।

[कात्रो] (नली) यो नलीले म्यानहोल, ह्यान्डहोल, केबल टनेल र राइजर पोलहरू जोड्छ।

[म्यानहोल] केबल भित्र तान्न, बाहिर तान्न र जडान कार्यको लागि माथिको जमिनबाट भूमिगतमा पहुँच प्रदान गर्ने संरचना।

[ह्यान्डहोल] भूमिगत पाइपिङको जंक्शनमा प्रदान गरिएको सानो म्यानहोल। मानिसहरू भित्र नगइकन केबल मर्मतसम्भार गरिन्छ।

[तोदो] (केबल टनेल) दूरसञ्चारका लागि विभिन्न केबलहरू राख्नको लागि सुरुङ।

[क्योदोको] (संयुक्त खाडल) तोदो (केबल टनेल) को रूपमा दूरसञ्चार, बिजुली, ग्यास, पानी, र ढल निकास जस्ता दुई वा बढी सुविधाहरू समायोजित हुने एक भूमिगत संरचना।

[C.C. बक्स] (केबल ट्रेन्च) सञ्चार र पावर केबलहरू साथै सूचना प्रसारण, प्रसारण, सडक व्यवस्थापनको लागि विद्युत आपूर्ति आदि राख्ने U-आकारको संरचना।

6.8.2 भूमिगत नलीहरूको जडान

(1) माटो ढाक्ने मोटाई र नलीको स्लोप

नलीको माटो ढाक्ने मोटाई भनेको सडकको सतहबाट नलीको माथिसम्मको दूरी हो। सडक ऐनको कार्यान्वयनको आदेशले सामान्य नियमको रूपमा सडक मुनि 0.8 मिटर र फुटपाथ मुनि 0.6 मिटरभन्दा कम मोटाई हुनुहुँदैन भन्ने व्यवस्था गरेको छ। पानी र थेग्रीएको माटो नरोकिएर नली भित्र प्रवाह होस् भनेर स्लोप सेट

गरिएको हुन्छ ।

(2) अन्य एजेन्सीहरू द्वारा व्यवस्थापन गरिएको भूमिगत सुविधाहरूबाट क्लियरेन्स दूरी

तलको तालिकामा देखाइए अनुसार नली र बिजुली, ग्यास, पानी र ढल निकास लाइनहरू बीचको मानक क्लियरेन्स दूरीहरू निर्धारण गरिन्छ।

(3) नली जडान गरेपछि गरिनुपर्ने विभिन्न परीक्षणहरू

नली जडान पछि निम्न दुई परीक्षणहरू गरिन्छ।

[म्यान्डरेल चुका सिकेन] (म्यान्डरेल टेस्ट) नलीहरू पूर्ण रूपमा जडान भएका छन् कि छैनन् भनी निरीक्षण गर्नको लागि परीक्षण। यो म्यान्डरेल भनिने एक लट्टी बाट पार गरेर सञ्चालन गरिन्छ।

[किमिचु सिकेन] (वायु प्रतिरोध परीक्षण) नलीमा प्रेशर 49 kPa मा सेट गरिएको हुन्छ र प्रेशर ड्रप 1.96 kPa भन्दा कम छ भनेर पुष्टि गर्न 3 मिनेटको लागि छोडिन्छ।

6.9 भट्टी जडान

भट्टी निर्माण भन्नाले इन्सिनरेटरको भित्री भाग निर्माण, एनिलिङ फर्नेस, दाहसंस्कार भट्टी, पगाल्ने भट्टी, विद्युतीय भट्टी आदिको निर्माणलाई बुझाउँछ, जहाँ अग्नि प्रतिरोधी बस्तु प्रयोग गरी उच्च तापक्रम उत्पन्न गरिन्छ। भट्टीमा प्रयोग गरिने ईँटाहरू अग्नि प्रतिरोधी ईँटाहरू र अग्नि प्रतिरोधी इन्सुलेट गरिएको ईँटा हुन्। ईँटाहरू जोड्न प्रयोग गरिने सिमेन्ट मसला पनि साधारण सिमेन्ट मसला भन्दा फरक हुन्छ; अग्नि प्रतिरोधी इन्सुलेट ईँटाहरूको लागि बनाइएको सिमेन्ट मसला।

काम निम्न क्रममा अगाडि बढ्छ: लेआउट मार्कीङ, अस्थायी घेरा निर्माण, र ईँटाको काम। अग्नि प्रतिरोधी ईँटा बिछ्याउन (ईँटाको काम) भट्टी सामग्रीहरू बीच उच्चतम स्तरको सीप चाहिन्छ। ईँटा बिछ्याउँदा छ वटा कुरामा ध्यान दिनुपर्छ।

- > सामग्रीहरू सही रूपमा प्रयोग गर्नुहोस्।
- > नापहरू सही रहेको निश्चित गर्नुहोस्।
- > पर्याप्त सिमेन्ट मसला लगाउनुहोस् र जोडहरू एकरूप बनाउनुहोस्।
- > समतल पर्खाल बनाउनको लागि ईँटाहरू बिछ्याउँदा, तिनीहरूलाई तल्लो पङ्क्तिको दुईओटा ईँटाको

जोडको बीचमा माथिल्लो पङ्क्तिको ईँटा राख्न निश्चित गर्नुहोस्।

- > सामान्य लम्बाइको 1/4 वा त्यो भन्दा सानो साइजमा टुक्याइएका साना ईँटाहरू प्रयोग नगर्नुहोस्।
- > ईँटाको काम सधैं लेभल र ठाडो रिफरेन्समा आधारित हुनुपर्छ।

6.10 अग्नि नियन्त्रण उपकरण जडान

अग्नि नियन्त्रण सुविधाहरू सामान्य समयमा सञ्चालन हुँदैनन्; यो प्रायः आपतकालीन अवस्थामा मात्र प्रयोग गरिन्छ। पानीमा आधारित हाइड्रन्टहरूका लागि पम्प प्राइमर, पानीको तापक्रम वृद्धि रोक्नको लागि ओभरफ्लो पाइपिङ र क्षमता परीक्षण उपकरणहरू स्थापना गरिन्छ।



फायर पम्प उपकरण को भाग

(1) पम्प प्राइमरको जडान

यदि पम्पमा नै पानी छैन वा एयर पकेट छ भने पम्प सञ्चालन गरे पनि पानी पम्प गर्न सक्षम हुनेछैन। यदि पानीको स्रोत पम्प भन्दा कम छ भने यसलाई रोक्न पम्प प्राइमर स्थापना गर्नुहोस्।

(2) पानीको तापक्रम बढ्न नदिन ओभरफ्लो पाइपिङ जडान गर्ने

पम्प डिस्चार्ज बन्द अवस्थामा पम्प सञ्चालन गरिएमा, पम्प घुमी रहन्छ मात्र। यदि घुमिरहन दिइयो भने पम्प धेरै तातेर बन्द हुनेछ। यो हुन नदिन, पानीको तापक्रम बढ्न नदिन ओभरफ्लो पाइपिङ स्थापना गर्ने।

(3) क्षमता परीक्षण उपकरणको स्थापना

पम्पहरू निर्दिष्ट रूपमा काम गर्न सक्षम छन् कि छैनन् भनेर निर्धारण गर्न क्षमता परीक्षण उपकरण स्थापना गरिएको हुन्छ।

(4) पाइपिङका लागि प्रयोग हुने सामग्री

पाइपमा पानी नहुँदा पाइपिङ पनि आगोको उच्च तापक्रममा पर्न सक्छ। भित्री भित्तामा पंक्तिबद्ध गरिएका धातुका पाइपहरू प्रयोग गर्नु हुँदैन किनभने लाईनीङको सामग्री पगलन र कडा हुन सक्छ जसले गर्दा पानी पुर्‍याउन असम्भव हुन्छ।

अध्याय 7: निर्माण कार्यको समयमा सुरक्षा

7.1 निर्माण कार्यमा मृत्यु

निर्माण स्थलहरूमा विभिन्न प्रकारका औद्योगिक दुर्घटनाहरू हुन्छन्। विभिन्न प्रकारका औद्योगिक दुर्घटनाहरूमध्ये, उचाइबाट खस्ने, निर्माण मेसिनरी र क्रेनहरू संलग्न दुर्घटनाहरू र भत्किने/ढल्ने निर्माण उद्योगमा हुने तीनवटा प्रमुख दुर्घटनाहरू हुन् जुन सबै दुर्घटनाहरूको 40-70% हो। तलको तालिकामा देखिएका धेरै जसो लाग्ने/अड्किने/च्यापिने/अल्झिने घटनाहरू निर्माण मेसिनरी र क्रेनहरू संलग्न भएका दुर्घटनाहरू हुन्।

तीनवटा ठूला दुर्घटनाहरूमध्ये सबैभन्दा हुने उचाइबाट खस्नु हो, जुन उच्च स्थानहरूमा काम गर्दा हुने गर्दछ। तीनवटा ठूला दुर्घटनाहरू बाहेक, सबैभन्दा सामान्य प्रकारको दुर्घटना सार्वजनिक सडकमा यात्रा गर्दा हुने सवारी दुर्घटनाहरू हुन्। अध्याय 7 ले सिभिल इन्जिनियरिङ् निर्माण साइटहरूमा हुने दुर्घटनाहरूको प्रकार र कारणहरू साथै प्रतिरोधी उपायहरू र मानसिक रूपमा तयार हुने तरिकाहरू वर्णन गर्दछ।

	उचाइबाट खस्ने	चिप्लिने/अल्झिने/खस्ने/पल्टिने	ठोक्किनु	उड्ने/खस्ने	भत्किनु/ढल्नु	लाग्ने	अड्किनु/च्यापिनु/अल्झिनु	डुब्नु	तातो/चिसो वस्तुहरूसँग सम्पर्क हुनु	खतरनाक पदार्थहरूसँग सम्पर्क हुनु	विद्युतीय झटका	सवारी दुर्घटना (सडक)	सवारी दुर्घटना (अन्य)	कुल जम्मा
सिभिल इन्जिनियरिङ् कार्य	19	5	1	4	13	11	15	9	4	3	2	10	1	102
सुरुङ् निर्माण	0	0	0	0	1	0	0	1	0	0	0	1	0	3
पुल निर्माण	1	0	0	0	2	0	1	2	0	0	0	0	0	6
सडक निर्माण	3	0	1	1	2	1	2	0	1	0	0	5	0	17
नदी इन्जिनियरिङ् कार्य	1	3	0	0	1	1	1	2	0	1	0	0	0	10
भूक्षय नियन्त्रण कार्य	2	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	1	0	4
बन्दरगाह / तटीय	0	1	0	0	0	0	1	2	0	1	0	0	1	6
अन्य सिभिल इन्जिनियरिङ् कार्य	9	0	0	2	4	8	8	2	3	1	2	1	0	44
भवन निर्माण कार्य	71	0	0	5	15	7	6	0	6	5	2	9	0	139
स्टिल फ्रेम र सबलिकृत कङ्क्रीट घरहरू	23	0	0	3	5	2	0	0	3	4	0	5	0	48
काठ फ्रेमको घर निर्माण	12	0	0	0	1	1	0	0	0	0	1	1	0	19
निर्माण उपकरण जडान	8	0	0	0	2	0	0	0	0	0	1	2	0	16
अन्य भवन निर्माण कार्य	28	0	0	2	7	4	6	0	3	1	0	1	0	56
अन्य निर्माण कार्य	20	0	0	1	3	1	6	1	1	1	4	6	0	47
दूरसञ्चार कार्य	4	0	0	0	1	0	2	0	1	0	2	2	0	13
मेसिनरी र उपकरण जडान	4	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	6
अन्य निर्माण कार्य	12	0	0	1	1	1	4	1	0	1	2	4	0	28
निर्माण उद्योग उप-योग	110	5	1	10	31	19	27	10	11	9	8	25	1	288

तालिका 7-1 प्रमुख दुर्घटनाका प्रकार अनुसार 2021 मा निर्माण उद्योगमा भएका घातक औद्योगिक दुर्घटनाहरू
(स्वास्थ्य, श्रम तथा कल्याण मन्त्रालयको कार्यस्थल सुरक्षा वेबसाइटबाट संकलन गरिएको)

7.1.1 निर्माण कार्यमा मृत्युको संख्या

[चुइराकु/तेत्राकु] (उचाइबाट खस्ने)

औद्योगिक दुर्घटनाहरू उच्च स्थानहरूबाट खसेर, निर्माणको क्रममा शाफ्टहरू तल खस्दा वा उत्खननका क्रममा प्वालहरू भित्र खसेर भएका हुन्छन्।

[तेन्तोउ] (चिप्लिने/ठेस लाग्ने/खस्ने/पल्टिने) वस्तुहरू माथि ठेस लागेर वा सन्तुलन गुमाउँदा र खस्दा हुने औद्योगिक दुर्घटनाहरू।

[गेकितोचु] (ठोक्किने) कुनै चीजसँग खतरनाक टक्करको कारणले हुने औद्योगिक दुर्घटनाहरू।

[हिराइ/राक्का] (उड्ने/खस्ने) क्रेनले उठाएको भार वा औजार

वा सामग्री अग्लो ठाउँबाट खसेको कारणले हुने औद्योगिक तालिका 7-3 उद्योग अनुसारको मृत्यु संख्या दुर्घटनाहरू।

[होकाइ/तोकाइ] (भक्किनु/ढल्नु) यी स्क्र्याफोल्डीङ भक्किँदा वा भत्काइएका भवनहरू ढल्दा हुने औद्योगिक दुर्घटनाहरू हुन्।

[गेकितोचुसारे] (प्रहार गरिने) चलिरहेको भारी मेसिनरी, घुमिरहेको बकेट आदिको कारणले हुने औद्योगिक दुर्घटनाहरू।

[हासामारे/माकीकोमारे] (बीचमा च्यापिने/अल्झिने) मेसिनरीमा अड्किने वा अल्झिने कारणले हुने औद्योगिक दुर्घटनाहरू।

[युगाइबुचु तोनो सेस्सोकु] (खतरनाक पदार्थहरूको जोखिम) रसायनिक जस्ता खतरनाक पदार्थहरू मानव शरीरको सम्पर्कमा आउँदा हुने औद्योगिक दुर्घटनाहरू।

[कान्देन] (विद्युतीय झटका) शरीरमा विद्युतीय प्रवाहको कारण हुने औद्योगिक दुर्घटनाहरू, उदाहरणका लागि, उर्जायुक्त तार काटेर वा चुहिएको उपकरण छोएर।

[कासाई] (आगलागी) विभिन्न कारणले आगलागीमा परेर हुने औद्योगिक दुर्घटनाहरू।

[कोउचुउ जिको (दोरो)] (ट्राफिक दुर्घटना (सडक)) निर्माण स्थलहरूमा जाने र आउने क्रममा हुने औद्योगिक दुर्घटना र सडकको छेउमा निर्माण कार्यको क्रममा कामदार साधारण अटोमोबाइल दुर्घटनामा संलग्न हुँदा हुने औद्योगिक दुर्घटनाहरू।

[ओबोरे] (डुब्रे) औद्योगिक दुर्घटनाहरू जुन समुद्र, नदीहरू र ढल निकास कार्यहरू जस्ता पानी व्यवस्थापन

गर्ने ठाउँहरूमा पानीमा खस्दा हुन्छन्।

7.1.2 घातक दुर्घटनाहरूको प्रकारहरू

(1) उचाइबाट खस्ने

स्टिल टावरहरूको उचाइमा काम गर्दा सुरक्षा सुनिश्चित गर्न फूल-हार्नेस पतन सुरक्षा गियर प्रयोग गरिन्छ।

ओभरहेड वायरिङमा एरियल काम गर्ने फ्लोरहरू प्रयोग गरिन्छ जसले स्थिर काम गर्ने प्लेटफर्म प्रदान गर्दछ तर रेलिङमाथि झुक्दा सन्तुलन गुम्न सक्छ र खस्न सकिन्छ।

उचाइबाट खस्ने कारणले हुने मृत्युमा उत्खनन गरिएको खाल्डोमा खस्नु पनि समावेश छ। सन्तुलन गुमाउनु, चिप्लनु आदि कारणले खस्न सकिन्छ।

(2) सवारी दुर्घटना (सडक)

गाडी दुर्घटनाबाट हुने मृत्यु समग्र निर्माण उद्योगमा भइ रहने घटना हो। धेरै ट्राफिक दुर्घटनाहरू निर्माण स्थलहरूमा आवतजावत गर्ने क्रममा हुन्छन्। सार्वजनिक सडकमा सामानहरू लोड वा अनलोड गर्दा अर्को सवारी साधनले ठक्कर दिएर हुने दुर्घटनाहरू घटिरहेका छन्।

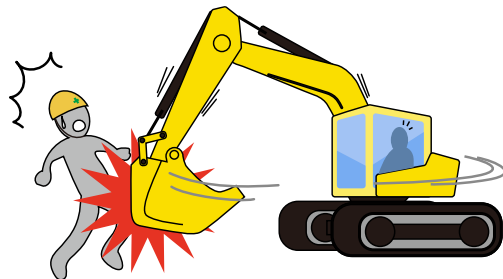


पाइप बिछ्याउने जस्ता काम सार्वजनिक सडकमा गर्दा

सामान्य सवारीसाधनमा दुर्घटना हुन सहज हुन्छ। कार्यस्थलमा आवत जावत गर्ने सवारी साधनलाई प्रवेश गर्नबाट रोक्नको लागि घेरा, बार र गार्ड जस्ता सुरक्षा उपकरणहरू उपलब्ध गराइनेछ र गाइडीङ गर्ने व्यक्तिहरू राखिनेछ। कामदारहरूले कार्यस्थलको दायरा बाहिर काम नगर्नु पनि महत्त्वपूर्ण छ।

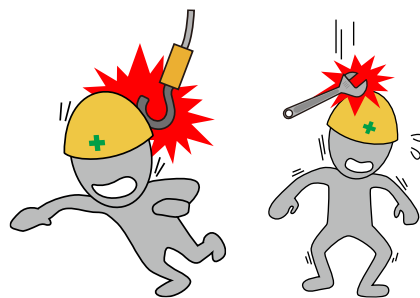
(3) प्रहार गरिने/बिचमा च्यापिने

सार्वजनिक सडकहरूमा पाइप बिछ्याउने जस्ता काममा, ब्याकहो दुर्घटनाहरूबाट सावधान रहनुहोस्। यी दुर्घटनाहरू जस्तै घुमिरहेको बकेट र व्यक्ति बीचको टक्कर वा व्यक्ति बकेट र वस्तुको बीचमा च्यापिने जस्ता दुर्घटनाहरू हुन्। अनि ब्याकहो पल्टिने दुर्घटनाहरू ट्रकहरूमा चढाउने र ट्रकबाट झार्ने आदि गर्दा हुने सम्भावना बढी हुन्छ।



(4) उड्ने / खस्ने

उड्ने र खस्ने दुर्घटनाहरू उडेका वा खसेका वस्तुहरूका कारण हुन्छन्। उदाहरण को लागी, क्रेनले बोकेको वस्तु द्वारा प्रहार हुनु वा झर्दै गरेको झुन्ड्याएको लोड मुनि फस्ने। अपर्याप्त झुण्ड्याउने कार्य, झुन्डीएका लोडहरू सार्दा आदि दुर्घटनाहरू हुन सक्छ। झुण्डिएको लोडमा आफै रहनु हुँदैन भन्ने कुरा महत्त्वपूर्ण हो।



(5) भत्किनु/ढल्नु

विद्युतीय कार्यमा हुने दुर्घटनाहरूमा अस्थायी पोलहरू भाँचिनु र भत्किनु वा ट्रकहरूमा पोलहरू खस्नु र मानिसहरू मुनि फस्नु समावेश छन्।

(6) विद्युतीय झटका

विद्युतीय झटका एक बलियो झटका हो जुन विद्युत कुनै व्यक्तिको शरीर मार्फत जाँदा हुन्छ। भोल्टेज भएको तार वा उपकरण छुँदा, चुहावट भएका उपकरण छुँदा वा विद्युतीय सर्किट सर्ट-सर्किट गर्ने जस्ता अन्य गल्तीहरूले पनि विद्युतीय झटका लाग्न सक्छ। विद्युतिय झटकाबाट बच्नको लागि निम्न कुराहरू गर्नुहोस्।

- > सुरक्षात्मक उपकरणहरू जस्तै एन्टिस्टेटिक सुरक्षात्मक गियर, विद्युतीय खतराहरू रोक्न रबरको पन्जा, इन्सुलेशन पोशाक र विद्युतीय खतराहरू रोक्न रबरको जुताहरू प्रयोग गर्नुहोस्।
- > काममा संलग्न नभएका व्यक्तिहरूलाई सूचित गर्नुहोस् र कार्यस्थलमा प्रवेश निषेध गर्न कदम चाल्नुहोस्।
- > सुनिश्चित गर्नुहोस् कि काम उर्जा रहित गरिएको अवस्थाहरूमा गरिन्छ।
- > कार्यस्थल उर्जा रहित गरिएको छ भनेर झूटो विश्वास गरेर विद्युतीय झटका दुर्घटनाहरू पनि हुन सक्छ। उर्जा रहित भएको पुष्टि गर्ने काम गर्नु अघि विद्युतीय प्रवाहको लागि पनि परीक्षण गर्नुहोस्।

(7) म्यानहोलमा अक्सिजनको कमी

म्यानहोल भित्र काम गर्दा अक्सिजनको कमी र सल्फाइड विषाक्तताका कारण मृत्यु हुने गरेको छ । अक्सिजनको कमी हुने अवस्थामा वायु श्वासप्रश्वास यन्त्र प्रयोग नगरी घटनास्थलमा प्रवेश गर्दा उद्धारकर्ताहरूलाई पनि घातक दुर्घटनाहरू भएका छन्।

7.1.3 उच्च संख्यामा मृत्यु हुने लाइफलाइन पूर्वाधार/उपकरण जडान कार्यका विशेषताहरू

(1) विद्युतीय कार्यमा हुने दुर्घटनाहरू र विशेषताहरू

विद्युतीय उपकरण जडानले बिजुलीसँग सम्बन्धित, विद्युत् चुहावट भनिने घातक दुर्घटना हुन सक्छ। उच्च भोल्टेज लाइनहरू प्रतिस्थापन र ओभरहेड वायरिङको काम उचाइमा गरिन्छ र त्यसैले खस्ने दुर्घटनाहरूको जोखिम पनि हुन्छ।

तार काट्दा विद्युतीय झट्का लाग्न सक्छ। यस्तो दुर्घटना विद्युतीय झट्का जाँच गर्न असफलता, विद्युतीय झट्का रोक्न सुरक्षा गियर प्रयोग गर्न असफलता आदि को परिणाम हो।

युटिलिटी पोलहरूमा केबलहरू जडान गर्ने जस्ता उचाइमा काम गर्दा खस्ने दुर्घटनाहरू हुन्छन्। सम्भव भएसम्म स्थिर काम गर्ने प्लेटफर्म तयार गर्नुहोस्, जस्तै एरियल काम गर्ने प्लेटफर्म।



एरियल काम गर्ने प्लेटफर्ममा काम गर्नुहोस्

(2) मेसिनरी जडान

ठूला मेसिनहरू जडान गर्दा, मेसिन पल्टीएर मानिसहरूलाई च्याप्दा दुर्घटनाहरू हुन सक्छन्।

(3) पानी र ढल निकास कार्यहरू

पानी र ढल निर्माणका उत्खनन कार्यमा पाइपहरू पठाउन जमिनमा खाडल खन्ने कार्य समावेश हुन्छ। यस उत्खनन कार्यसँग सम्बन्धित धेरै दुर्घटनाहरू छन्। उदाहरणका लागि, उत्खनन गरिएको माटो भत्किँदा उत्खनन गरिएको खाडलभित्रका मानिसहरू जिउँदै गाडिएका दुर्घटनाहरू भएका छन्। यदि उत्खननको गहिराई 1.5 मिटर भन्दा बढि छ भने सामान्य नियमको रूपमा, माटो अड्याइराख्नको लागि स्टिल शिट पाइल प्रयोग गरिन्छ। फुटपाथको खुड्किलो, शटरिङ बोर्ड, केबुल, नली आदिमा ठेस लाग्दा पनि खस्ने दुर्घटनाहरू हुन सक्छन्।

उत्खनन कार्यमा ब्याकहोहरूको प्रयोग समावेश भएकोले, ब्याकहोसँग सम्बन्धित दुर्घटनाहरू पनि हुने सम्भावना हुन्छ। उदाहरणहरूमा घुमिरहेको बूमले लाग्ने दुर्घटना वा ब्याक गर्दा गाडी माथि चढ्ने पनि हुन्छ। खाल्डोमा काम गर्नेहरूको सुरक्षा सुनिश्चित गर्न ब्याकहो अपरेटरसँग संचार गर्न पूर्णकालिन गाइडीङ गर्ने व्यक्ति नियुक्त गरिएको हुन्छ। ब्याकहो आफैं पनि पल्टिने वा



ढल म्यानहोलको निर्माण

खाडलमा खस्ने जोखिममा हुन्छ।

7.2 निर्माण स्थलहरूमा सुरक्षा गतिविधिहरू

7.2.1 निर्माणमा सुरक्षाको चक्र

निर्माणमा सुरक्षाको चक्रलाई निरन्तरता दिएर, हामी कार्यस्थलहरूलाई औद्योगिक दुर्घटनाको जोखिम कम गर्न सक्छौं। निर्माणमा सुरक्षाको चक्र निम्न उद्देश्यहरू प्राप्त गर्नको लागि हुन्छ।

क) निर्माण प्रक्रिया र सुरक्षालाई एकीकृत गर्नुहोस्।

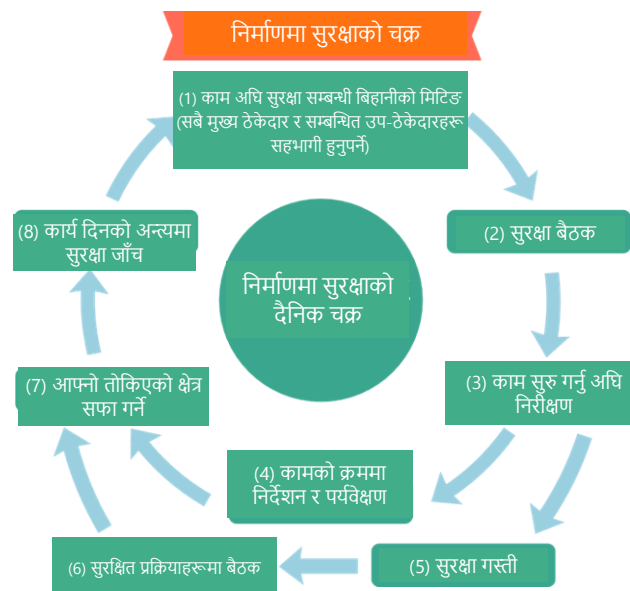
ख) मुख्य ठेकेदार र अन्य सम्बन्धित उप-ठेकेदारहरू बीचको सहयोगलाई सहज बनाउनुहोस्।

ग) सुरक्षा र स्वास्थ्य गतिविधिलाई बानी बनाउनुहोस्।

घ) पूर्व सुरक्षा उपायहरू लिन आविष्कारशील हुनुहोस्।

ङ) निर्माण र सुरक्षा आवश्यकताहरू सबैलाई सूचित गर्नुहोस्।

निर्माण स्थलहरूको दैनिक सञ्चालनमा विभिन्न सुरक्षा गतिविधिहरू समावेश गरिनुपर्छ। औद्योगिक दुर्घटनाहरू रोक्नको लागि, निर्माणमा सुरक्षाको दैनिक चक्र स्थापित गर्न र जारी राख्न महत्त्वपूर्ण हुन्छ।



(1) काम अघि सुरक्षा सम्बन्धी बिहानीको मिटिङ

बैठकमा सबै मुख्य ठेकेदारहरू र सम्बन्धित उप-ठेकेदारहरूले भाग लिन्छन्। जसमा कार्यस्थल प्रबन्धकहरूद्वारा अधिल्लो दिन गरिएको सुरक्षा गस्तीको नतिजाहरू, दिनको कामको लागि कार्य सुरक्षा सम्बन्धी

निर्देशनहरू र रेडियो व्यायम समावेश हुन्छ।

(2) सुरक्षा बैठक

छलफलहरू पेशा समूह , फोरम्यान द्वारा नेतृत्व गरिनेछ। तालिममा अघिल्लो दिनको कार्य प्रक्रियाको नतिजाको समीक्षा, आजको कार्य प्रक्रियासँग सम्बन्धित जोखिम भविष्यवाणी (KY) गतिविधिहरू र नायाँ आउने व्यक्तिको शिक्षा समावेश छन्।

(3) काम सुरु गर्नु अघि निरीक्षण

काम सुरु गर्नु अघि प्रयोग गरिएका मेशिनहरू र उपकरणहरूको निरीक्षण, कार्य सामग्री जाँच गर्ने आदि सुरक्षा निरीक्षणहरू सञ्चालन गरिन्छ।

(4) कामको क्रममा निर्देशन र पर्यवेक्षण

साइट सुपरभाइजर (फोरम्यान, साइट सुपरभाइजर आदि) ले कामदारहरूलाई निर्देशन र पर्यवेक्षण प्रदान गर्दछ।

(5) सुरक्षा गस्ती

कार्यस्थल प्रबन्धक र उप- ठेकेदारहरूद्वारा सुरक्षा गस्तीहरू सञ्चालन गरिन्छ र प्रत्येक फोरम्यान आदिलाई आदेश र निर्देशन दिइन्छ।

(6) सुरक्षित प्रक्रियाहरूमा बैठक

मुख्य ठेकेदार र प्रत्येक विशेषज्ञ ठेकेदारले अर्को दिन कामको सन्दर्भमा एक अर्कासँग कुराकानी र समन्वय गर्नेछन् र कार्यविधिहरू आदि बारे छलफल गर्नेछन्।

(7) आफ्नो तोकिएको क्षेत्र सफा गर्ने

प्रत्येक कामदारले आफूले काम गरेको क्षेत्रलाई व्यवस्थित, सुगन्ध, सफा र सेनिटाइज गर्नु पर्छ।

(8) कार्य दिनको अन्त्यमा सुरक्षा जाँच

मुख्य ठेकेदार र विशेषज्ञ ठेकेदारको जिम्मेवार व्यक्तिले आगलागी, चोरी, सार्वजनिक विपद आदि रोक्न उपायहरूको पुष्टि गर्नेछ।

7.2.2 नयाँ भर्नाहरूका लागि सुरक्षा र स्वास्थ्य शिक्षा

व्यवसायले नयाँ कामदारहरू राख्दा नयाँ आउने व्यक्तिलाई सुरक्षा र स्वास्थ्य शिक्षा प्रदान गरिन्छ।

- [1] मेषिन आदिको खतरा वा हानिकारक प्रभाव वा कच्चा पदार्थ आदि र त्यसको व्यवस्थापन गर्ने विधिहरूसँग सम्बन्धित विषयहरू
- [2] सुरक्षा उपकरण, हानिकारक पदार्थ नियन्त्रण उपकरण वा व्यक्तिगत सुरक्षात्मक उपकरणहरूको कार्य र त्यसको ह्यान्डल गर्ने विधिहरूसँग सम्बन्धित मामिलाहरू
- [3] सञ्चालन प्रक्रियासँग सम्बन्धित विषयहरू
- [4] काम सुरु गर्दाका निरीक्षणसँग सम्बन्धित विषयहरू
- [5] कामको सन्दर्भमा कामदारहरूलाई संवेदनशील हुने रोगहरूको कारण र रोकथामसँग सम्बन्धित विषयहरू
- [6] कार्यस्थललाई व्यवस्थित राख्नु र यसको सफाईको अवस्थाहरूको कायम राख्नेसँग सम्बन्धित विषयहरू
- [7] दुर्घटनाको समयमा आपतकालीन उपायहरू र निकाससँग सम्बन्धित विषयहरू
- [8] अघिल्लो प्रत्येक बुँदामा उल्लेख गरिएको भन्दा बाहिर, कामसँग सम्बन्धित सुरक्षा र स्वास्थ्य कायम राख्न आवश्यक कुराहरू

7.2.3 नयाँ भर्नाहरूको लागि शिक्षा

निर्माण स्थलमा भर्खरै प्रवेश गर्ने कामदारलाई नयाँ आउने व्यक्ति भनिन्छ। सबै निर्माण स्थलमा हुने मृत्युको झण्डै आधा घटना नयाँ साइटमा प्रवेश गरेको एक हप्ता भित्र हुन्छ। यसका लागि स्वास्थ्य, श्रम तथा कल्याण मन्त्रालयले नयाँ आउने व्यक्ति शिक्षालाई अनिवार्य गरेको छ ।

[नयाँ आउने व्यक्तिको शिक्षाको कार्यान्वयन]

कुनै पनि कर्मचारीलाई निर्माण स्थलमा काम गर्न नयाँ खटाएको अवस्थामा सम्बन्धित पेटी ठेकेदारहरूले त्यस्ता कामदारहरूलाई काम सुरु गर्नु अघि उक्त निर्माण स्थलको विशेषताहरूको आधारमा निम्न कुराहरूको जानकारी दिन आफ्ना फोरम्यान आदिलाई निर्देशन दिनेछन् र परिणामहरू मास्टर रोजगारदातालाई रिपोर्ट गर्नेछ।

- [1] मुख्य रोजगारदाताका कर्मचारीहरू र सम्बन्धित उप-ठेकेदारका कर्मचारीहरू दुवै मिलेर काम गर्ने मिश्रित कार्यबलद्वारा सञ्चालन हुने स्थानहरूसम्बन्धी सर्तहरू
- [2] कामदारहरूलाई खतरा हुने स्थानहरू (खतरनाक र हानिकारक ठाउँहरू र प्रवेश निषेध क्षेत्र)
- [3] मिश्रित कार्य साइटहरूमा गरिने कार्य प्रक्रियाहरू बीचको सम्बन्ध
- [4] निकास विधिहरू

[5] आदेशको संरचना

[6] संलग्न कामको अन्तरवस्तु र औद्योगिक दुर्घटना रोकथाम उपायहरू

[7] सुरक्षा र स्वास्थ्यका नियमहरू

[8] निर्माण स्थलमा सुरक्षा र स्वास्थ्य व्यवस्थापनको आधारभूत नीति र लक्ष्यहरू र अन्य आधारभूत औद्योगिक दुर्घटना रोकथाम उपायहरू निर्धारण गर्ने योजनाहरू

माथिको कार्यलाई देहायबमोजिम कार्यान्वयन गरिनेछ।

(1) काम सुरु गर्ने दिन काम गर्न पहिले ठेकेदार साइटमा प्रवेश गर्छ

निर्माण कम्पनी (बिल्डर), फोरम्यान र स्वास्थ्य तथा सुरक्षा अधिकृतबाट जिम्मेवारी प्राप्त व्यक्तिले तालिम सञ्चालन गर्नेछन्।

(2) काम गर्नु अघि ठेकेदारको कार्यबलमा नयाँ आउने व्यक्ति थपिएको दिन

फोरम्यान र स्वास्थ्य तथा सुरक्षा अधिकारीले तालिम सञ्चालन गर्नेछन्।

फिल्ड अफिसको सम्मेलन वा बैठक कोठामा करिब 30 मिनेटसम्म तालिम हुनेछ।

7.2.4 कामको लागि सुरक्षा गियर

तलको फोटोले कामको लागि सुरक्षा गियर देखाउँछ। फुल-हार्नेस फल सुरक्षा गियर (1), हेलमेट (2), हुक (3) र



सुरक्षा जुता (4) आधारभूत गियर हुन्।

[फुल हार्नेस गाता चुइराकु बोउसीयोउ किगु] (फुल-हार्नेस पतन सुरक्षा गियर) फुल-हार्नेसफल सुरक्षा गियरले खस्रबाट रोकछ । सन् 2022 साल, जनवरी 2 देखि काम गर्ने प्लेटफर्मको उचाइ 6.75 मिटर भन्दा बढी छ भने यो लगाउन अनिवार्य छ। यद्यपि, निर्माण उद्योग जहाँ दुर्घटनाहरू बारम्बार हुन्छन्, 5 मिटरभन्दा माथिको उचाइमा काम गर्दा पनि फुल-हार्नेस फल सुरक्षा गियरको प्रयोग आवश्यक हुन्छ।



[होगो मेगाने] (सुरक्षा चश्मा) यी चश्माहरू धातु र काठको धुलो, झिल्का, ताप, धुवाँ (विषाक्त ग्यासहरू सहित), लेजर र निर्माण साइटहरू र सामग्री प्रशोधन साइटहरूमा उत्पन्न हुने अन्य हानिकारक किरणहरूबाट आँखालाई जोगाउन डिजाइन गरिएको हुन्छ।

[होगो मास्क] (सुरक्षा मास्क) धुलो र अन्य फोहरबाट जोगाउन प्रयोग गरिने मास्क। डिस्पोजेबल मास्कहरू र प्रतिस्थापन योग्य फिल्टरहरू छन्।

[तेबुकुरो] (पन्जा) मेसिन वा हातले काट्ने प्रशोधन, पेन्टिङ कार्य, विभिन्न प्रकारका जडान कार्य र रासायनिक पदार्थहरू समावेश गर्ने काम गर्दा हातहरू जोगाउन प्रयोग गरिन्छ। तर, गोलाकार आरा, ड्रिलिङ मेसिन, च्याम्फरिङ मेसिन, पाइप थ्रेडिङ मेसिन आदि जस्ता घुमाउरो ब्लेडहरू प्रयोग गर्दा पन्जा (वर्क ग्लोभ्स) प्रयोग गर्नु हुँदैन किनभने पन्जा (वर्क ग्लोभ्स) घुम्ने ब्लेडमा अल्झिएर दुर्घटना हुन सक्छ।

[शिल्ड-मेन्चुकी हेलमेट] (वेल्डिङ हेलमेट) हेलमेट जसमा **शिल्ड** जोडिएको हुन्छ जसले सम्पूर्ण अनुहारको सुरक्षा गर्दछ। मुख्यतया वेल्डिङ कामको लागि प्रयोग गरिन्छ।

7.2.5 हिट स्ट्रोक को रोकथाम

जापानमा ग्रीष्म ऋतुमा धेरै मानाचुबी (गर्मी दिन) हुन्छ जसको तापमान 30 डिग्री सेल्सियस भन्दा बढी हुन्छ र मोउशोबी (अत्यन्त गर्मी दिन) तापक्रम 35 डिग्री सेल्सियस भन्दा बढी हुन्छ। गरम तापक्रममा गरेको कामले कामदारहरूलाई हिट स्ट्रोक लाग्न सक्छ। हिट स्ट्रोकले चक्कर लाग्ने र बेहोस हुने, मांसपेशी दुख्ने र कठोर हुने,

अत्यधिक पसिना आउने, टाउको दुख्ने, मूडमा असहजता, वाकवाकी र अन्य लक्षणहरू निम्त्याउन सक्छ। काम जारी राख्न असम्भव बनाउँने मात्र होइन मृत्यु पनि हुन सक्छ। साइट प्रबन्धकहरूले ठूला प्यान, छायाँ दिने नेटहरू, ड्राई मिस्ट प्रणालीहरू, विश्राम क्षेत्रहरू, वातानुकूलन उपकरण, पानी आपूर्ति उपकरण, रेफ्रिजरेटर, आइस मेसिनहरू पिउने पानी भेन्डिड मेसिन आदि स्थापना गर्छन्। अत्यधिक गर्मी दिनहरूमा, काम सुरु र अन्त्य गर्ने समय सार्न सक्छ। कामदारहरूले तोकिएको विश्रामको समयमा वातानुकूलित विश्रामस्थल जस्ता ठण्डा ठाउँमा आराम गर्ने र काम गर्नु अघि र पछि पानी पिउने र नुन खाने प्रयास गर्नुपर्छ। साथै, हावा संचार गर्ने पोशाक, सेप्टी भेस्टहरू लगाउनुहोस् जसले गर्मी सजिलै सोस्छ, आदि।

7.2.6 कार्य सुरक्षामा ध्यान दिन आह्वान गर्ने चिन्हहरू

सेतो पृष्ठभूमिमा हरियो क्रसको भएको चिन्हहरू निर्माण साइटमा विभिन्न स्थानहरूमा देख्न सकिन्छ। यो चिन्हलाई मिडोरिज्यूजी (हरियो क्रस) भनिन्छ र यो सुरक्षा र स्वास्थ्यको प्रतीक हो। यो प्रायः आन्जेन दाइइची (सुरक्षा पहिलो) शब्दहरू सँगसँगै डिजाइन गरिएको हुन्छ किनभने सुरक्षा निर्माण साइटमा सुरक्षा पहिलो र सबैभन्दा महत्त्वपूर्ण कुरा हो। चोटपटक लागेमा प्राथमिक उपचारका लागि औषधि र औजारहरू सहितको हेलमेट र क्युक्युबाको (प्राथमिक उपचार किट)मा पनि हरियो क्रस चिन्ह लगाइएको हुन्छ। कहिलेकाहीँ सुरक्षा र स्वास्थ्य झण्डा, हरियो क्रसलाई इइसेई (स्वास्थ्य) को प्रतिनिधित्व गर्ने शिरोज्यूजी (सेतो क्रस) संग संयोजन गरेर प्रयोग गरिन्छ।



हरियो क्रस को उदाहरण



7.2.7 मानव त्रुटि बुझ्ने

मानिसबाट हुने गल्तीलाई मानवीय त्रुटि भनिन्छ। हामी मानव भएकाले मानवीय त्रुटिहरू हुन्छन्। यसमा

लापरवाहीका कारण हुने गल्तीहरू मात्र समावेश छैनन्, तर तेनुकी (शर्ट-कट तरिका अपनाउने), छोड्न नहुने प्रक्रियाहरू पुरा नगर्ने पनि समावेश छन्। निर्माण साइटहरूमा दुर्घटनामा संलग्न हुन वा त्यसको कारण हुनबाट जोगिन सम्भावित मानव त्रुटिहरू बारे सचेत हुनु महत्त्वपूर्ण छ। अनि, मानवीय त्रुटिहरूले मानिसहरू संलग्न हुने दुर्घटना मात्र होइन, पूरा निर्माणको गुणस्तरमा पनि असर पार्छ र प्रक्रियामा ढिलाइ पनि निम्त्याउँछ। भनिन्छ कि मानवीय त्रुटिका 12 विभिन्न कारणहरू छन्।

(1) संज्ञानात्मक त्रुटिहरू

अनुमानको कारण हुने मानवीय त्रुटि हो। उदाहरणका लागि, "यस अवस्थामा यस्तो वा त्यस्तो निर्देशनहरू दिइनेछ" भन्ने धारणा बनाएर, दिएका वास्तविक निर्देशन र सङ्केतहरूलाई गलत रूपमा बुझ्न सकिन्छ।

(2) सावधानीको कमी

ध्यान नदिएँदा हुने मानवीय त्रुटि हो। एक विशेष कार्यमा ध्यान केन्द्रित गर्नाले आफ्नो वरपरको ध्यान कम गर्न सक्छ र दुर्घटनाहरू निम्त्याउन सक्छ। उदाहरणका लागि त्यस्ता केसहरू छन् जहाँ व्यक्ति आफ्नो अगाडिको काममा यति केन्द्रित हुन्छ कि उसले आफ्नो पछाडिको प्वाललाई विचार गर्न असफल हुन्छ र भित्र खस्छ।

(3) सावधानीको कमी र चेतनाको कमी

विशेष गरी सरल र दोहोरिने कार्यहरू मा संलग्न हुँदा ध्यान भंग हुन्छ र कम जागरूकता हुन सक्छ। जब सरल कार्यहरू बारम्बार गरिन्छ, कामदारहरूले ती कामहरूको बारेमा सोच्न छोडेर बिना होसमै काम गर्दछन्।

(4) अपर्याप्त अनुभव/ज्ञान

यो अनुभवको कमी र अज्ञानताले गर्दा हुने मानवीय त्रुटि हो। यसले उपकरणको अनुचित प्रयोग, कार्य प्रक्रियाको गलत बुझाइ वा कामसँग सम्बन्धित दुर्घटनाहरू अनुमान गर्न असमर्थताको परिणाम बन्न सक्छ। KY गतिविधिहरू काम सुरु गर्नु अघि अनुभवी प्राविधिकहरूका लागि खतराहरूको भविष्यवाणी गर्ने अनुभव साझा गर्ने अवसर हो। पहिलो पटक कार्यमा संलग्न हुँदा पनि कामदारहरूले के हेर्ने भनेर सिक्न सक्छन्।

(5) सन्तुष्टि

मानिसहरू परिचितता बाट आत्मविश्वास प्राप्त गर्छन् र परिणाम स्वरूप, त्यो कार्यमा शुरुवात गरेका बेलाको भन्दा कम सावधानी अपनाउने वा स्टेपहरू छाड्ने प्रवृत्ति लिन्छन्। कर्मचारीहरू सन्तुष्टि र आरामदायी अवस्थामा हुँदा दुर्घटनाहरू हुने सम्भावना बढी हुन्छ।

(6) सामुहिक त्रुटिहरू

यो समूहमा हुने मानवीय त्रुटि हो। उदाहरणका लागि, जब निर्माण समयसीमा पूरा गर्न असम्भव जस्तो देखिन्छ, समग्र वातावरण असुरक्षित आचरणलाई नजरअन्दाज गर्ने तर्फ झुकाउन सजिलो हुन्छ।

(7) सर्टकट र भूलहरू

यो छोटो समयमा काम गर्ने चाहनाबाट आवश्यक कार्यहरू र प्रक्रियाहरू छोड्दा हुने मानवीय त्रुटि हो।

(8) सञ्चार त्रुटिहरू

निर्देशनहरू स्पष्ट रूपमा व्यक्त नगर्दा हुने मानव त्रुटि हो। निर्देशनहरू नबुझेर काम गर्दा दुर्घटना र निर्माण ढिलाइ हुन सक्छ।

(9) परिस्थितिजन्य प्रवृत्तिमा आधारित व्यवहार

हामी निश्चित अवस्थामा हुँदा अनजानमा लिईने कदम। विशेष गरी जब मानिसहरू एक बिन्दुमा ध्यान केन्द्रित गर्छन्, तिनीहरू आफ्नो वरपर बेखबर हुन्छन्। उदाहरणको लागि, जब व्यक्ति स्टेपल्याडरबाट खस्र लागेको हुन्छ, उसले/उनले स्टेपल्याडरमा आँफु अडीराख्नको लागि आफ्नो औजारहरू प्याँक्छ। ती उपकरणहरूले अर्को कामदारलाई ठोकिएमा दुर्घटना हुन्छ।

(10) आत्तिने

आकस्मिक आश्चर्य वा आत्तिदा सहजै असुरक्षित व्यवहार वा अनुपयुक्त निर्देशन दिन सकिन्छ।

(11) शारीरिक र मानसिक कार्यहरूमा गिरावट

सानो हुँदा जे कुरा सम्भव थियो अब उमेरले गर्दा सम्भव नहुन सक्छ। विशेष गरी, खुट्टा र कम्मरको कार्यक्षमता र दृष्टिमा आएको कमजोरी याद गर्न गाह्रो हुन्छ किनभने तिनीहरू बिस्तारै हुन्छन्। यसमा सचेत हुनु महत्त्वपूर्ण छ ताकि तपाईं असहज कार्य वा मुद्राहरू गर्ने प्रयास नगर्नुहोस्।

(12) थकान

संचित थकानले सतर्कता कम गर्छ र यसले दुर्घटना निम्त्याउन सक्छ। उचित निद्रा र पोषण सहित दैनिक रूपमा आफ्नो स्वास्थ्यको राम्रो हेरचाह गर्न महत्त्वपूर्ण छ।

"तपाईंको दिन सुरक्षित रहोस्!"