ಕೌಶಲ್ಯ ಕರ್ನಾಟಕ

ಕರ್ನಾಟಕ ಸರ್ಕಾರ

SANKALP
Ministry of Skill Development & Entrepreneurship

ಕರ್ನಾಟಕ ಕೌಶಲ್ಯ ಅಭಿವೃದ್ಧಿ ನಿಗಮ
KARNATAKA SKILL DEVELOPMENT CORPORATION

ಭಾಗವಹಿಸುವವರ ಕೈಪಿಡಿ

PARTICIPANT HANDBOOK

ವಲಯ (Sector)	:	ಆಟೊಮೋಟಿವ್
ಉಪ ವಲಯ (Sub-Sector)	:	ತಯಾರಿಕೆ
ಉದ್ಯೋಗ (Occupation)	:	ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಮತ್ತು ಗುಣಮಟ್ಟ ತಂತ್ರಜ್ಞ
ಉಲ್ಲೇಖ ID	:	ASC/Q 3109, ಆವೃತ್ತಿ 1.0 NSQF ಮಟ್ಟ 3

ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಮತ್ತು ಗುಣಮಟ್ಟ ತಂತ್ರಜ್ಞ

Welding and Quality Technician

ಡಾ: ಅಶ್ವಥ್ ನಾರಾಯಣ ಸಿ.ಎನ್.
ಉನ್ನತ ಶಿಕ್ಷಣ, ಐಟಿ–ಬಿಟಿ, ವಿಜ್ಞಾನ ಮತ್ತು
ತಂತ್ರಜ್ಞಾನ, ವಿದ್ಯುನ್ಮಾನ, ಮತ್ತು ಕೌಶಲ್ಯಾಭಿವೃದ್ಧಿ,
ಜೀವನೋಪಾಯ ಹಾಗೂ ಉದ್ಯಮಶೀಲತೆ ಸಚಿವರು
ಮತ್ತು ರಾಮನಗರ ಜಿಲ್ಲಾ ಉಸ್ತುವಾರಿ ಸಚಿವರು

ಕೊಠಡಿ ಸಂಖ್ಯೆ 242–243
2ನೇ ಮಹಡಿ, ವಿಕಾಸಸೌಧ
ಬೆಂಗಳೂರು – 560 001
ದೂರವಾಣಿ ಸಂಖ್ಯೆ : 080–22258965
: 080–22034647

ಸಂಖ್ಯೆ:ಉಶಿ,ಐಟಿ&ಬಿಟಿ,ವಿ&ತಂ,ಕೌಅಸ/1016 /2021–22

ದಿನಾಂಕ: 14.06.2022

ಶುಭ ಸಂದೇಶ

ಕರ್ನಾಟಕ ಸರ್ಕಾರ ಕೌಶಲ್ಯ ಅಭಿವೃದ್ಧಿ ಉದ್ಯಮಶೀಲತೆ ಮತ್ತು ಜೀವನೋಪಾಯ ಇಲಾಖೆಯ ಮಹಾತ್ವಾಕಾಂಕ್ಷೆಯ ಯೋಜನೆಯಾದ ಮುಖ್ಯಮಂತ್ರಿ ಕೌಶಲ್ಯ ಕರ್ನಾಟಕ ಯೋಜನೆಯಡಿಯಲ್ಲಿ (CMKKY) ಒಂದು ಲಕ್ಷಕ್ಕೂ ಅಧಿಕ ವಿದ್ಯಾರ್ಥಿಗಳು, ನೂರಕ್ಕೂ ಅಧಿಕ ಉದ್ಯೋಗ ಪಾತ್ರಗಳು(job role) ತರಬೇತಿ ಪಡೆಯುತ್ತಿದ್ದಾರೆ. ಈ ಯೋಜನೆಯ ಪೂರ್ಣ ಫಲವನ್ನು ರಾಜ್ಯದ ಯುವಜನತೆಗೆ ತಲುಪಿಸುವ ಮಹತ್ತರ ಕಾರ್ಯಕ್ಕೆ ಸರ್ಕಾರವು ಮುಂದಾಗಿದೆ. ಈ ನಿಟ್ಟಿನಲ್ಲಿ ವಿಶ್ವಬ್ಯಾಂಕ್ ಪ್ರಾಯೋಜಿತ ಸಂಕಲ್ಪ್ (SANKALP) ಯೋಜನೆಯಡಿ ಸುಮಾರು 70 ಬೇಡಿಕೆಯಲ್ಲಿರುವ ಹಾಗೂ CMKKY ಯೋಜನೆಯಡಿ ಅಳವಡಿಸಿಕೊಂಡಿರುವ ಉದ್ಯೋಗ ಪಾತ್ರಗಳು (job role) ಪಠ್ಯಕ್ರಮವನ್ನು ಕನ್ನಡಕ್ಕೆ ಅನುವಾದಿಸಲಾಗಿದೆ. ಮಾತೃ ಭಾಷೆಗೆ ಅನುವಾದಗೊಂಡ ಈ ಪಠ್ಯಕ್ರಮವು ನಮ್ಮ ಕರ್ನಾಟಕದ ಯುವಶಕ್ತಿಯನ್ನು, ಅದರಲ್ಲೂ ಗ್ರಾಮೀಣ ಭಾಗದ ಯುವಜನರ ಕೌಶಲ್ಯತೆಯನ್ನ ವೃದ್ಧಿಸಿ, ಅವರ ಸರ್ವೋತೋಮುಖ ಅಭಿವೃದ್ಧಿಗೆ ನಾಂದಿ ಹಾಡುತ್ತದೆ ಎಂದು ನನಗೆ ಖಾತ್ರಿಯಿದೆ. ಅನುವಾದಗೊಂಡ ಈ ಪಠ್ಯಕ್ರಮದ ಉಪಯೋಗವನ್ನು ಮತ್ತಷ್ಟು ವಿದ್ಯಾರ್ಥಿಗಳು ಪಡೆದುಕೊಳ್ಳಲಿ ಎಂದು ಆಶಿಸುತ್ತೇನೆ.

(ಡಾ: ಅಶ್ವಥ್ ನಾರಾಯಣ ಸಿ.ಎನ್)

ಡಾ. ಎಸ್. ಸೆಲ್ವಕುಮಾರ್, ಭಾ.ಆ.ಸೇ.,
ಸರ್ಕಾರದ ಪ್ರಧಾನ ಕಾರ್ಯದರ್ಶಿ

ಕೌಶಲ್ಯಾಭಿವೃದ್ಧಿ, ಉದ್ಯಮಶೀಲತೆ ಮತ್ತು
ಜೀವನೋಪಾಯ ಇಲಾಖೆ
ಕರ್ನಾಟಕ ಸರ್ಕಾರ

ಮುನ್ನುಡಿ

ಕರ್ನಾಟಕ ಸರ್ಕಾರದ ಕೌಶಲ್ಯ ಅಭಿವೃದ್ಧಿ ಉದ್ಯಮಶೀಲತೆ ಮತ್ತು ಜೀವನೋಪಾಯ ಇಲಾಖೆಯು, ರಾಜ್ಯದ ಯುವಜನತೆಗೆ ಕೈಗಾರಿಕೆಗಳ ಬೇಡಿಕೆ ಆಧಾರಿತ ಕೌಶಲ್ಯ ತರಬೇತಿಗಳನ್ನು ನೀಡುತ್ತಾ ಬಂದಿದೆ. ರಾಷ್ಟ್ರೀಯ ಕೌಶಲ್ಯ ಅರ್ಹತಾ ಚೌಕಟ್ಟಿಗೆ ಒಳಪಟ್ಟ ಎಲ್ಲಾ ಜಾಬ್ ರೋಲ್‌ಗಳ (Job Roles) ವಿಷಯಸೂಚಿ ಹಾಗೂ ಪಠ್ಯಕ್ರಮವು ಆಂಗ್ಲ ಭಾಷೆಯಲ್ಲಿ ಪ್ರಕಟಿತವಾಗಿದೆ. ಇವುಗಳ ಪೈಕಿ ಗ್ರಾಮೀಣ ಪ್ರದೇಶದ ಯುವಜನತೆಗೆ ಅತ್ಯಂತ ಪರಿಣಾಮಕಾರಿಯಾಗಿ ಕೌಶಲ್ಯ ತರಬೇತಿಯನ್ನು ನೀಡುವ ಉದ್ದೇಶದಿಂದ 70 ಜಾಬ್ ರೋಲ್‌ಗಳ ವಿಷಯಸೂಚಿ ಹಾಗೂ ಪಠ್ಯಕ್ರಮವನ್ನು ವಿಶ್ವ ಬ್ಯಾಂಕ್ ನೆರವಿನ ಜೀವನೋಪಾಯ ಉನ್ನತಿಗಾಗಿ ಕೌಶಲ್ಯ ಮತ್ತು ಜ್ಞಾನಾರ್ಜನೆ (SANKALP) ಯೋಜನೆಯಡಿ ಕನ್ನಡ ಭಾಷೆಗೆ ಅನುವಾದಿಸಲಾಗಿದೆ.

ಅನುವಾದಿತ ಈ ವಿಷಯಸೂಚಿ ಹಾಗೂ ಪಠ್ಯಕ್ರಮದಿಂದ ರಾಜ್ಯದ ಮಹತ್ವಾಕಾಂಕ್ಷಿ ಯೋಜನೆಯಾದ ಮುಖ್ಯಮಂತ್ರಿ ಕೌಶಲ್ಯ ಕರ್ನಾಟಕ ಯೋಜನೆಯಡಿ ವಿವಿಧ ವೃತ್ತಿಗಳಲ್ಲಿ ಕೌಶಲ್ಯ ತರಬೇತಿ ಪಡೆದು ಉದ್ಯೋಗ ನಿಯುಕ್ತರಾಗಿ ಉತ್ತಮ ಫಲಶೃತಿ ಪಡೆಯಬಹುದೆಂದು ವಿಶ್ವಾಸಿಸುತ್ತಾ ಎಲ್ಲಾ ಆಕಾಂಕ್ಷಿಗಳಿಗೆ ಶುಭ ಕೋರುತ್ತೇನೆ.

(ಡಾ. ಎಸ್. ಸೆಲ್ವಕುಮಾರ್, ಭಾ.ಆ.ಸೇ.)
ಸರ್ಕಾರದ ಪ್ರಧಾನ ಕಾರ್ಯದರ್ಶಿ,
ಕೌಶಲ್ಯಾಭಿವೃದ್ಧಿ, ಉದ್ಯಮಶೀಲತೆ ಮತ್ತು
ಜೀವನೋಪಾಯ ಇಲಾಖೆ.

ಕೊಠಡಿ ಸಂಖ್ಯೆ : 347, 2ನೇ ಹಂತ, 3ನೇ ಮಹಡಿ, ಬಹುಮಹಡಿ ಕಟ್ಟಡ, ಡಾ. ಬಿ.ಆರ್. ಅಂಬೇಡ್ಕರ್ ವೀಧಿ, ಬೆಂಗಳೂರು – 560 001
ದೂರವಾಣಿ: ಕಛೇರಿ : 080–22253724, 22032996
ಇ–ಮೇಲ್ : acs.skill@karnataka.gov.in / Website : www.kaushalkar.com

Message from Chief Executive Officer - Automotive Skills Development Council

On behalf of the organization, I would like to extend my utmost gratitude to Karnataka Skill Development Corporation (KSDC) and their hard work for localization of QP course content in Kannada and stands unique in the skill development landscape of the state and country.

Today, digitisation as well as tech-driven approaches have touched all spheres of our lives, including skilling. The new normal has proven the efficacy of e-learning solutions. We have seen how they not only deliver the knowledge effectively, but also personalise and thereby enhance a student's learning curve and overall experience.

Any migrating student can seamlessly access the relevant learning material through digital means. This is the beauty of digitisation. It addresses both problems. On the one hand, we can ably drive language localisation measures and on the other bring true standardisation to skill education. This will be one of the cornerstones of the future's tech-driven education. Language should not be a barrier to education. Instead, it must become an enabler.

We are thankful to KSDC for creating the course content in Kannada under world bank funded SANKALP.

Mr. Arindam Lahiri
Chief Executive Officer
Automotive Skills Development Council

ಪ್ರಕಟಿಸಿದವರು

ISBN 978 - 81 - 934349 - 9 - 4

ನಲ್ಲಿ ಭಾರತದಲ್ಲಿ ಮುದ್ರಿಸಲಾಗಿದೆ

ಕೃತಿಸ್ವಾಮ್ಯ © 2016

ಆಟೋಮೋಟಿವ್ ಸ್ಕಿಲ್ಸ್ ಡೆವಲಪ್ಮೆಂಟ್ ಕೌನ್ಸಿಲ್
ಸೆಕ್ಟರ್ ಸ್ಕಿಲ್ ಕೌನ್ಸಿಲ್ ಸಂಪರ್ಕ ವಿವರಗಳು:
ವಿಳಾಸ: ಸೆಟ್ ಪಾಲ್ ಮಿತ್ತಲ್ ಕಟ್ಟಡ, 1/6, ಸಿರಿ ಸಾಂಸ್ಥಿಕ ಪ್ರದೇಶ,
ಖೇಲ್ ಗಾಂವ್, ನವದೆಹಲಿ ದೆಹಲಿ – 110049
ಇಮೇಲ್: info@asdc.org.in
ದೂರವಾಣಿ: 011 4186 8090

ಹಕ್ಕು ನಿರಾಕರಣೆ

ಇಲ್ಲಿ ಒಳಗೊಂಡಿರುವ ಮಾಹಿತಿಯನ್ನು ಆಟೋಮೋಟಿವ್ ಸ್ಕಿಲ್ಸ್ ಡೆವಲಪ್‌ಮೆಂಟ್ ಕೌನ್ಸಿಲ್ (ASDC) ಗೆ ವಿಶ್ವಾಸಾರ್ಹ ಮೂಲಗಳಿಂದ ಪಡೆಯಲಾಗಿದೆ, ASDC ಅಂತಹ ಮಾಹಿತಿಯ ನಿಖರತೆ, ಸಂಪೂರ್ಣತೆ ಅಥವಾ ಸಮರ್ಪಕತೆಗೆ ಎಲ್ಲಾ ವಾರಂಟಿಗಳನ್ನು ನಿರಾಕರಿಸುತ್ತದೆ, ಮಾಹಿತಿಯಲ್ಲಿನ ದೋಷಗಳು, ಲೋಪಗಳು ಅಥವಾ ಅಸಮರ್ಪಕತೆಗಳಿಗೆ ASDC ಯಾವುದೇ ಹೊಣೆಗಾರಿಕೆಯನ್ನು ಹೊಂದಿರುವುದಿಲ್ಲ. ಇಲ್ಲಿ ಒಳಗೊಂಡಿರುವ, ಅಥವಾ ಅದರ ವ್ಯಾಖ್ಯಾನಗಳಿಗಾಗಿ. ಪುಸ್ತಕದಲ್ಲಿ ಸೇರಿಸಲಾದ ಹಕ್ಕುಸ್ವಾಮ್ಯ ವಸ್ತುಗಳ ಮಾಲೀಕರನ್ನು ಪತ್ತೆಹಚ್ಚಲು ಎಲ್ಲ ಪ್ರಯತ್ನಗಳನ್ನು ಮಾಡಲಾಗಿದೆ.

ಪುಸ್ತಕದ ಮುಂದಿನ ಆವೃತ್ತಿಗಳಲ್ಲಿ ಸ್ವೀಕೃತಿಗಳಿಗಾಗಿ ತಮ್ಮ ಗಮನಕ್ಕೆ ತಂದ ಯಾವುದೇ ಲೋಪಗಳಿಗೆ ಪ್ರಕಾಶಕರು ಕೃತಜ್ಞರಾಗಿರಬೇಕು. ಈ ವಸ್ತುವನ್ನು ಅವಲಂಬಿಸಿರುವ ಯಾವುದೇ ವ್ಯಕ್ತಿಯಿಂದ ಉಂಟಾಗುವ ಯಾವುದೇ ನಷ್ಟಕ್ಕೆ ASDC ಯಲ್ಲಿನ ಯಾವುದೇ ಘಟಕವು ಜವಾಬ್ದಾರನಾಗಿರುವುದಿಲ್ಲ.

ಈ ಪ್ರಕಟಣೆಯಲ್ಲಿರುವ ವಸ್ತುವು ಹಕ್ಕುಸ್ವಾಮ್ಯವನ್ನು ಹೊಂದಿದೆ. ಆಟೋಮೋಟಿವ್ ಸ್ಕಿಲ್ಸ್ ಡೆವಲಪ್‌ಮೆಂಟ್ ಕೌನ್ಸಿಲ್‌ನಿಂದ ಅಧಿಕೃತಗೊಳಿಸದ ಹೊರತು ಈ ಪ್ರಕಟಣೆಯ ಯಾವುದೇ ಭಾಗಗಳನ್ನು ಯಾವುದೇ ರೂಪದಲ್ಲಿ ಅಥವಾ ಯಾವುದೇ ರೀತಿಯಲ್ಲಿ ಕಾಗದ ಅಥವಾ ಎಲೆಕ್ಟ್ರಾನಿಕ್ ಮಾಧ್ಯಮದಲ್ಲಿ ಪುನರುತ್ಪಾದಿಸಲು, ಸಂಗ್ರಹಿಸಲು ಅಥವಾ ವಿತರಿಸಲು ಸಾಧ್ಯವಿಲ್ಲ.

"ಕೌಶಲ್ಯವು ಉತ್ತಮ ಭಾರತವನ್ನು ನಿರ್ಮಿಸುತ್ತಿದೆ. ನಾವು ಭಾರತವನ್ನು ಅಭಿವೃದ್ಧಿಯತ್ತ ಕೊಂಡೊಯ್ಯಬೇಕಾದರೆ ಕೌಶಲ್ಯ ಅಭಿವೃದ್ಧಿ ನಮ್ಮ ಧ್ಯೇಯವಾಗಬೇಕು."

ಶ್ರೀ ನರೇಂದ್ರ ಮೋದಿ

ಭಾರತದ ಪ್ರಧಾನ ಮಂತ್ರಿ

Skill India

ASDC
AUTOMOTIVE SKILLS DEVELOPMENT COUNCIL

N·S·D·C National Skill Development Corporation
Transforming the skill landscape

Certificate

COMPLIANCE TO
QUALIFICATION PACK – NATIONAL OCCUPATIONAL STANDARDS

is hereby issued by the

AUTOMOTIVE SKILLS DEVELOPMENT COUNCIL

for

SKILLING CONTENT : PARTICIPANT HANDBOOK

Complying to National Occupational Standards of

Job Role/Qualification Pack: 'Welding and Quality Technician' QP No. 'ASC/Q3109 NSQF Level 3'

Date of Issuance: April 9th, 2016
Valid up to*: April 10th, 2018

*Valid up to the next review date of the Qualification Pack or the 'Valid up to' date mentioned above (whichever is earlier)

Sunil K. Chaturvedi
Chief Executive Officer, ASDC

ಸ್ವೀಕೃತಿಗಳು

ಈ ಕೈಪಿಡಿಯ ವಿಷಯವನ್ನು QP/NOS ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಮತ್ತು ಗುಣಮಟ್ಟದ ತಂತ್ರಜ್ಞರ ಪಠ್ಯಕ್ರಮಕ್ಕೆ ಜೋಡಿಸಲಾಗಿದೆ.

ಈ ಕೈಪಿಡಿಯ ಅಭಿವೃದ್ಧಿಗಾಗಿ, ಆಟೋಮೋಟಿವ್ ಸ್ಕಿಲ್ಸ್ ಡೆವಲಪ್‌ಮೆಂಟ್ ಕೌನ್ಸಿಲ್ (ASDC) ಹೀರೋ ಮೋಟೋಕಾರ್ಪ್ ಲಿಮಿಟೆಡ್, ದಿ ಇಂಡಿಯನ್ ಇನ್‌ಸ್ಟಿಟ್ಯೂಟ್ ಆಫ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಮತ್ತು ಟೊಯೋಟಾ ಕಿರ್ಲೋಸ್ಕರ್ ಮೋಟಾರ್ ಪ್ರೈವೇಟ್ ಲಿಮಿಟೆಡ್ ನೀಡಿದ ಕೊಡುಗೆಗಳನ್ನು ಅಂಗೀಕರಿಸಲು ಬಯಸುತ್ತದೆ.

ಈ ಪುಸ್ತಕದಲ್ಲಿ ಪ್ರಸ್ತುತಪಡಿಸಲಾದ ವಿಚಾರಗಳಿಗೆ ನೇರವಾಗಿ ಅಥವಾ ಪರೋಕ್ಷವಾಗಿ ಕೊಡುಗೆ ನೀಡಿದ ಪ್ರತಿಯೊಬ್ಬ ಪಾಲುದಾರರ/ವ್ಯಕ್ತಿಯ ಕೊಡುಗೆಗಳನ್ನು ನಾವು ಅಂಗೀಕರಿಸಲು ಬಯಸುತ್ತೇವೆ.

ಈ ಪುಸ್ತಕದ ಬಗ್ಗೆ

ಭಾರತೀಯ ಆಟೋ ಉದ್ಯಮವು ಈಗಾಗಲೇ ವಿಶ್ವದಲ್ಲೇ ಅತಿ ದೊಡ್ಡದಾಗಿದೆ ಮತ್ತು ವೇಗವಾಗಿ ಬೆಳೆಯುತ್ತಿದೆ. ಆಟೋಮೋಟಿವ್ ಮಿಷನ್ ಪ್ಲಾನ್ 2016–26 ರ ಪ್ರಕಾರ ಮುಂದಿನ ದಶಕದಲ್ಲಿ ಉದ್ಯಮವು ಪ್ರಸ್ತುತ GDP ಯ ~7% ನಿಂದ ~10% ಗೆ ತನ್ನ ಕೊಡುಗೆಯನ್ನು ಹೆಚ್ಚಿಸುವ ನಿರೀಕ್ಷೆಯಿದೆ. ಈ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಲ್ಲಿ, ಈ ವಲಯವು 65 ಮಿಲಿಯನ್ ಹೆಚ್ಚುವರಿ ಉದ್ಯೋಗಗಳನ್ನು ಸೃಷ್ಟಿಸುತ್ತದೆ. ಆಟೋಮೋಟಿವ್ ವಲಯವು ವಿವಿಧ ಕೌಶಲ್ಯಗಳಿಗೆ ಅವಕಾಶಗಳನ್ನು ನೀಡುತ್ತದೆ. ಉದ್ಯೋಗ ಅಥವಾ ಸ್ವ–ಉದ್ಯೋಗ ಅವಕಾಶಗಳು ದೇಶದ ಮೂಲೆ ಮೂಲೆಗಳಲ್ಲಿವೆ. ಇದಲ್ಲದೆ, ಈ ಕ್ಷೇತ್ರದಲ್ಲಿನ ತಾಂತ್ರಿಕ ಪ್ರಗತಿಗೆ ಅನುಗುಣವಾಗಿ, ಅಭ್ಯರ್ಥಿಯು ಪೂರೈಸುವ ವೃತ್ತಿಜೀವನವನ್ನು ಹೊಂದಲು ಹಲವಾರು ಉತ್ತೇಜಕ ಆಯ್ಕೆಗಳಿವೆ.

ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಮತ್ತು ಗುಣಮಟ್ಟದ ತಂತ್ರಜ್ಞರ ಕೆಲಸದ ಪಾತ್ರಕ್ಕಾಗಿ ಉತ್ಪಾದನಾ ಡೊಮೇನ್‌ನಲ್ಲಿ ಕೌಶಲ್ಯಗಳನ್ನು ಪಡೆಯಲು ಅಭ್ಯರ್ಥಿಗಾಗಿ ಈ ಪುಸ್ತಕವನ್ನು ವಿನ್ಯಾಸಗೊಳಿಸಲಾಗಿದೆ. ಕೈಪಿಡಿಯಲ್ಲಿನ ಕೌಶಲ್ಯದ ವಿಷಯವು ಉದ್ಯಮದ ಅವಶ್ಯಕತೆಗಳಿಗೆ ಅನುಗುಣವಾಗಿರುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಆದ್ದರಿಂದ ಉದ್ಯೋಗ ಮತ್ತು ವೃತ್ತಿ ಪ್ರಗತಿ ಅಥವಾ ಸ್ವಯಂ ಉದ್ಯೋಗದಲ್ಲಿ ಸಹಾಯಕವಾಗಿರುತ್ತದೆ.

ಈ ಪುಸ್ತಕದ ವಿಷಯವನ್ನು ರಾಷ್ಟ್ರೀಯ ಔದ್ಯೋಗಿಕ ಮಾನದಂಡಗಳಿಗೆ (QP/NOS) ಜೋಡಿಸಲಾಗಿದೆ ಮತ್ತು ರಾಷ್ಟ್ರೀಯ ಕೌಶಲ್ಯ ಅರ್ಹತಾ ಚೌಕಟ್ಟಿಗೆ (NSQF) ಅನುಗುಣವಾಗಿದೆ.

ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಮತ್ತು ಗುಣಮಟ್ಟದ ತಂತ್ರಜ್ಞರ ಅರ್ಹತಾ ಪ್ಯಾಕ್ ಪುಸ್ತಕದಲ್ಲಿ ಒಳಗೊಂಡಿರುವ ಕೆಳಗಿನ NOS ಗಳನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿದೆ:

- ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಕೆಲಸದ ಅವಶ್ಯಕತೆಗಳು ಮತ್ತು ಸಂಬಂಧಿತ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗಳನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ
- ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗಾಗಿ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಯಂತ್ರವನ್ನು ತಯಾರಿಸಿ
- ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಲ್ಲಿ ವೆಲ್ಡರ್‌ಅನ್ನು ಬೆಂಬಲಿಸಿ
- ಸಿದ್ಧಪಡಿಸಿದ ಸರಕುಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಹಾಕಿ ಮತ್ತು ಅವುಗಳನ್ನು ಗೊತ್ತುಪಡಿಸಿದ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ಸಂಗ್ರಹಿಸಿ
- ಉತ್ಪನ್ನದ ಗುಣಮಟ್ಟವನ್ನು ಪರೀಕ್ಷಿಸಿ ಮತ್ತು ನಿರ್ವಹಿಸಿ
- ಸಿದ್ಧಪಡಿಸಿದ ಲೋಹದ ಎರಕಹೊಯ್ದ ಉತ್ಪನ್ನಗಳ ಗುಣಮಟ್ಟದ ತಪಾಸಣೆ ಮತ್ತು ತಪಾಸಣೆ ನಡೆಸುವುದು
- ಸಲಕರಣೆಗಳ ನಿಯಮಿತ ಶುಚಿಗೊಳಿಸುವಿಕೆ ಮತ್ತು ನಿರ್ವಹಣೆಯನ್ನು ನಡೆಸುವುದು
- ಸುರಕ್ಷಿತ ಮತ್ತು ಆರೋಗ್ಯಕರ ಕೆಲಸದ ವಾತಾವರಣವನ್ನು ಕಾಪಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ
- ಕೆಲಸದ ಆವರಣದಲ್ಲಿ 5Sಅನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಿ

ASDC ತಂಡವು ಅಭ್ಯರ್ಥಿಗಳಿಗೆ ಉತ್ತಮ ಕಲಿಕೆಯನ್ನು ಬಯಸುತ್ತದೆ!

ಬಳಸಿದ ಚಿಹ್ನೆಗಳು

ಕಲಿಕೆಯ ಫಲಿತಾಂಶಗಳು

ಹಂತಗಳು

ಸಮಯ

ಸಲಹೆಗಳು

ಟಿಪ್ಪಣಿಗಳು

ಘಟಕ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಪರಿವಿಡಿ

ಕ್ರಮ ಸಂಖ್ಯೆ	ಮಾಡ್ಯೂಲ್‌ಗಳು ಮತ್ತು ಘಟಕಗಳು	ಪುಟ ಸಂಖ್ಯೆ
0.	ಪರಿಚಯ	1
	ಘಟಕ 0.1 – ವೆಲ್ಡಿಂಗ್: ಒಂದು ಪರಿಚಯ	3
	ಘಟಕ 0.2 – ಶೀಲ್ಡ್ ಮೆಟಲ್ ಆರ್ಕ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ (SMAW): ಒಂದು ಪರಿಚಯ	5
	ಘಟಕ 0.3 – ಗ್ಯಾಸ್ ಮೆಟಲ್ ಆರ್ಕ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ (GMAW): ಒಂದು ಪರಿಚಯ	6
	ಘಟಕ 0.4 – ರೆಸಿಸ್ಟೆನ್ಸ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನಗಳು: ಒಂದು ಪರಿಚಯ	7
	ಘಟಕ 0.5 – ಮಾಪನದ ಮೂಲಗಳು: ಒಂದು ಪರಿಚಯ	9
1.	ಗ್ಯಾಸ್ ಮೆಟಲ್ ಆರ್ಕ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ (GMAW) – ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಮೊದಲು (ASC/N3103)	19
	ಘಟಕ 1.1 – ಏಕೆ GMAW	21
	ಘಟಕ 1.2 – GMAW ಯಂತ್ರದ ಭಾಗಗಳು ಮತ್ತು ಪರಿಕರಗಳು	24
	ಘಟಕ 1.3 – GMAW ಔಟ್‌ಫಿಟ್‌ಅನ್ನು ಹೊಂದಿಸುವುದು	28
	ಘಟಕ 1.4 – GMAW ನ ಆಪರೇಟಿಂಗ್ ಪ್ಯಾರಾಮೀಟರ್‌ಗಳು	32
	ಘಟಕ 1.5 – GMAW ನ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ ನಿಯತಾಂಕಗಳು	37
	ಘಟಕ 1.6 – GMAW ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಯ ತಂತ್ರಗಳು	40
	ಘಟಕ 1.7 – GMAW ನ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ ನಿಯತಾಂಕಗಳು	42
2.	ಶೀಲ್ಡಿಂಗ್ ಗ್ಯಾಸ್ (ASC/N3103)	47
	ಘಟಕ 2.1 – ಅನಿಲವನ್ನು ರಕ್ಷಿಸುವುದು ಏಕೆ?	49
	ಘಟಕ 2.2 – ಶೀಲ್ಡಿಂಗ್ ಗ್ಯಾಸ್ ಆಯ್ಕೆ	51
3.	ಸುರಕ್ಷತೆ (ASC/N0006)	55
	ಘಟಕ 3.1 – ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ನಲ್ಲಿನ ಅಪಾಯಗಳು	57
	ಘಟಕ 3.2 – ವೈಯಕ್ತಿಕ ರಕ್ಷಣಾ ಸಾಧನ (PPE)	59
	ಘಟಕ 3.3 – ಅಗ್ನಿ ಸುರಕ್ಷತೆ	61
	ಘಟಕ 3.4 – ವಿದ್ಯುತ್ ಆಘಾತ ಮತ್ತು ಸುಟ್ಟಗಾಯಗಳಿಗೆ ಪ್ರಥಮ ಚಿಕಿತ್ಸೆ	72
	ಘಟಕ 3.5 – 5S	74
4.	ಮೊದಲ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಯನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಿ (ASC/N3104, ASC/N3105)	81
	ಘಟಕ 4.1 – ವೆಲ್ಡ್ ವಿಧಗಳು – ಫಿಲೆಟ್ ಮತ್ತು ಗ್ರೂವ್	83
	ಘಟಕ 4.2 – ಕೀಲುಗಳ ವಿಧಗಳು	87
	ಘಟಕ 4.3 – ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಸ್ಥಾನಗಳು	90
	ಘಟಕ 4.4 – ವಸ್ತು ತಯಾರಿಕೆ	99
	ಘಟಕ 4.5 – ಎಡ್ಜ್ ತಯಾರಿ	101
	ಘಟಕ 4.6 – ಫಿಟ್ ಅಪ್	105

5. ಫ್ಲಕ್ಸ್ ಕೋರ್ಡ್ ಆರ್ಕ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ (FCAW) (ASC/N3104) 109

ಘಟಕ 5.1 – ಫ್ಲಕ್ಸ್ ಕೋರ್ಡ್ ಆರ್ಕ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ನ ತತ್ವಗಳು (FCAW) 111

6. ಗ್ಯಾಸ್ ಮೆಟಲ್ ಆರ್ಕ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ (GMAW) – ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ನಂತರ (ASC/N0007, ASC/N0008) 115

ಘಟಕ 6.1 – ದೋಷಗಳು: ವ್ಯಾಖ್ಯಾನ, ಕಾರಣಗಳು ಮತ್ತು ಪರಿಹಾರ 117

ಘಟಕ 6.2 – ತಪಾಸಣೆಯ ವಿಧಾನಗಳು 125

7. ಪ್ರದರ್ಶನ (ASC/N3104, ASC/N3105) 129

ಘಟಕ 7.1 – 1F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಮಣಿಯನ್ನು ರನ್ ಮಾಡಿ (ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ ಆಫ್ ಟ್ರಾನ್ಸ್ಫರ್) 131

ಘಟಕ 7.2 – 1F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಮಣಿಯನ್ನು ರನ್ ಮಾಡಿ (ಗ್ಲೋಬ್ಯುಲರ್ ಟ್ರಾನ್ಸ್ಫರ್ ಮೋಡ್) 135

ಘಟಕ 7.3 – 1F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಮಣಿಯನ್ನು ರನ್ ಮಾಡಿ (ಸ್ಪ್ರೇ ಟ್ರಾನ್ಸ್ಫರ್ ಮೋಡ್) 139

ಘಟಕ 7.4 – 2F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಫಿಲೆಟ್ ವೆಲ್ಡ್ (ಸ್ಪ್ರೇ ಟ್ರಾನ್ಸ್ಫರ್ ಮೋಡ್) 143

ಘಟಕ 7.5 – 1F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಸಮಾನಾಂತರ ಮಣಿಯನ್ನು ರನ್ ಮಾಡುವುದು (ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ ಆಫ್ ಟ್ರಾನ್ಸ್ಫರ್) 148

ಘಟಕ 7.6 – ಮಣಿಯನ್ನು 1F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ವಿಲೀನಗೊಳಿಸುವುದು (ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ ಆಫ್ ಟ್ರಾನ್ಸ್ಫರ್) 151

ಘಟಕ 7.7 – 1G ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ರೂಟ್ ರನ್ (ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ ಆಫ್ ಟ್ರಾನ್ಸ್ಫರ್) 155

ಘಟಕ 7.8 – ಲ್ಯಾಪ್ ಜಾಯಿಂಟ್ ಇನ್ ಇಕ್ವೈನ್ಡ್ ಪೊಸಿಷನ್ (ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ ಆಫ್ ಟ್ರಾನ್ಸ್ಫರ್) 159

ಘಟಕ 7.9 – FCAW – 2G ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ 8 mm ಪ್ಲೇಟ್ನಲ್ಲಿ ಬಟ್ ವೆಲ್ಡ್ 162

ಘಟಕ 7.10 – FCAW – 2F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ 8 mm ಪ್ಲೇಟ್ನಲ್ಲಿ ಫಿಲೆಟ್ ವೆಲ್ಡ್ 166

8. ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ (ASC/N3106,ASC/N0007, ASC/N0008) 171

ಘಟಕ 8.1 – ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ I – 1F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ 173

ಘಟಕ 8.2 – ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ II – 1G ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ 185

ಘಟಕ 8.3 – ಪ್ರಾಕ್ಟಿಕಲ್ III – ಲ್ಯಾಪ್ ಜಾಯಿಂಟ್ ಇನ್ ಇಕ್ವೈನ್ಡ್ ಪೊಸಿಷನ್ (ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ ಆಫ್ ಟ್ರಾನ್ಸ್ಫರ್) 197

ಘಟಕ 8.4 – ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ IV – 1G ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಸ್ಪ್ರೇ ವರ್ಗಾವಣೆ ಮೋಡ್ 200

ಘಟಕ 8.5 – ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ V – 2F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಸ್ಪ್ರೇ ವರ್ಗಾವಣೆ ಮೋಡ್ 212

ಘಟಕ 8.6 – ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ VI – ಟೆಸ್ಟ್ ಪ್ಲೇಟ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ (ಲ್ಯಾಪ್ ಮತ್ತು ಸ್ಕ್ವೇರ್ ಬಟ್) 3 ಎಂಎಂ ಪ್ಲೇಟ್, 0.8 ಎಂಎಂ ವೈರ್ ಮತ್ತು CO_2 ಇಳಿಜಾರಿನ ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ ವರ್ಗಾವಣೆಯನ್ನು ಬಳಸಿ 215

ಘಟಕ 8.7 – ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ VII – ಸ್ಪ್ರೇ ಟ್ರಾನ್ಸ್ಫರ್ ಮೋಡ್ಅನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು 2F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಪ್ಲೇಟ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ಅನ್ನು ಪರೀಕ್ಷಿಸಿ 221

9. TIG ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ 225

ಘಟಕ 9.1 – ಪರಿಚಯ 227

10. ಉತ್ಪನ್ನದ ಗುಣಮಟ್ಟವನ್ನು ಪರೀಕ್ಷಿಸಿ ಮತ್ತು ನಿರ್ವಹಿಸಿ, (ASC/N 6301) 231

ಘಟಕ 10.1 – ಗುಣಮಟ್ಟ ನಿಯಂತ್ರಣದ ಪರಿಚಯ 232

ಘಟಕ 10.2 – ತಪಾಸಣೆ 234

ಘಟಕ 10.3 – ಅಂತಿಮ ಉತ್ಪನ್ನದ ತಪಾಸಣೆ 238

ಘಟಕ 10.4 – CAPA ಮತ್ತು ಅದರ ಅನುಷ್ಠಾನ 242

ಘಟಕ 10.5 – PAPA – PSW 243

ಘಟಕ 10.6 – ISO/TS 16949 247

ಘಟಕ 10.7 – 8ds 248

ಘಟಕ 10.8 – FMEA 249

ಘಟಕ 10.9 – 5 ಏಕೆ 253

11.	ಸುರಕ್ಷಿತ, ಸ್ವಚ್ಛ ಮತ್ತು ಸುರಕ್ಷಿತ ಕೆಲಸದ ವಾತಾವರಣವನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸುವುದು (ASC/N 0006)	255
	ಘಟಕ 11.1 – ಆರೋಗ್ಯ ಸುರಕ್ಷತೆ ಮತ್ತು ಭದ್ರತಾ ವಿಧಾನ	256
	ಘಟಕ 11.2 – ಕಾರ್ಮಿಕರ PPE	257
	ಘಟಕ 11.3 – ಅಪಾಯಗಳು	258
12.	ಮೃದು ಕೌಶಲ್ಯಗಳು	263
	ಘಟಕ 12.1 – ಸಮಸ್ಯೆಗಳನ್ನು ಪರಿಹರಿಸುವ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು	265
	ಘಟಕ 12.2 – ಪ್ರೇರಣೆ	269
13.	ಉದ್ಯೋಗ ಮತ್ತು ಉದ್ಯಮಶೀಲತೆ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು	273
	ಘಟಕ 13.1 – ವೈಯಕ್ತಿಕ ಸಾಮರ್ಥ್ಯಗಳು ಮತ್ತು ಮೌಲ್ಯ ವ್ಯವಸ್ಥೆಗಳು	277
	ಘಟಕ 13.2 – ಡಿಜಿಟಲ್ ಲಿಟರಸಿ: ಎ ರೀಕ್ಯಾಪ್	296
	ಘಟಕ 13.3 – ಹಣದ ವಿಷಯಗಳು	302
	ಘಟಕ 13.4 – ಉದ್ಯೋಗ ಮತ್ತು ಸ್ವಯಂ ಉದ್ಯೋಗಕ್ಕಾಗಿ ತಯಾರಿ	313
	ಘಟಕ 13.5 – ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮವನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳುವುದು	322
	ಘಟಕ 13.6 – ಉದ್ಯಮಿಯಾಗಲು ತಯಾರಿ	344

Skill India
कौशल भारत-कुशल भारत

सत्यमेव जयते
GOVERNMENT OF INDIA
MINISTRY OF SKILL DEVELOPMENT
& ENTREPRENEURSHIP

N·S·D·C
National
Skill Development
Corporation
Transforming the skill landscape

ASDC
AUTOMOTIVE SKILLS DEVELOPMENT COUNCIL

ಪರಿಚಯ

ಘಟಕ 0.1 – ವೆಲ್ಡಿಂಗ್: ಒಂದು ಪರಿಚಯ

ಘಟಕ 0.2 – ಶೀಲ್ಡ್ ಮೆಟಲ್ ಆರ್ಕ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ (SMAW): ಒಂದು ಪರಿಚಯ

ಘಟಕ 0.3 – ಗ್ಯಾಸ್ ಮೆಟಲ್ ಆರ್ಕ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ (GMAW): ಒಂದು ಪರಿಚಯ

ಘಟಕ 0.4 – ರೆಸಿಸ್ಟೆನ್ಸ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನಗಳು: ಒಂದು ಪರಿಚಯ

ಘಟಕ 0.5 – ಮಾಪನದ ಮೂಲಗಳು: ಒಂದು ಪರಿಚಯ

ಪ್ರಮುಖ ಕಲಿಕೆಯ ಫಲಿತಾಂಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. ಸೇರುವ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗಳ ವಿವಿಧ ಪ್ರಕಾರಗಳನ್ನು ತಿಳಿಸಿ;
2. ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ವಿವರಿಸಿ;
3. ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ನ ಪ್ರಾಮುಖ್ಯತೆಯನ್ನು ವಿವರಿಸಿ;
4. SMAW ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ಅನ್ನು ವಿವರಿಸಿ;
5. GMAW ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ಅನ್ನು ವಿವರಿಸಿ;
6. ಎಲೆಕ್ಟ್ರಿಕ್ ರೆಸಿಸ್ಟೆನ್ಸ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ (ERW) ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ವಿವರಿಸಿ;
7. ಸ್ಪಾಟ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ವಿವರಿಸಿ;
8. ಸೀಮ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ವಿವರಿಸಿ;
9. ಮೂಲ ಮಾಪನ ವ್ಯವಸ್ಥೆಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ ಮತ್ತು ಗುರುತಿಸಿ;
10. ವಿವಿಧ ಮಾಪನ ವ್ಯವಸ್ಥೆಗಳ ನಡುವೆ ವ್ಯತ್ಯಾಸ;
11. ವಿವಿಧ ಅಳತೆ ಉಪಕರಣಗಳು ಮತ್ತು ಅದರ ಕಾರ್ಯವನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ;
12. ಒಂದು ಕಾರ್ಯಕ್ಕೆ ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಅಳತೆ ಸಾಧನಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ.

ಘಟಕ 0.1: ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ – ಒಂದು ಪರಿಚಯ

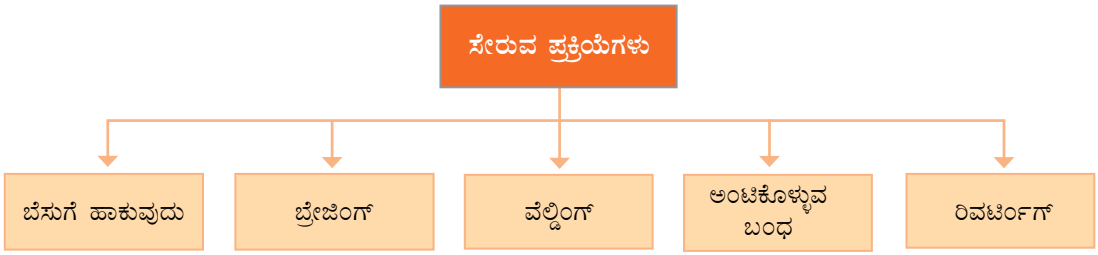
ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. ಸೇರುವ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗಳ ವಿವಿಧ ಪ್ರಕಾರಗಳನ್ನು ತಿಳಿಸಿ;
2. ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ವಿವರಿಸಿ;
3. ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಪ್ರಾಮುಖ್ಯತೆಯನ್ನು ವಿವರಿಸಿ.

0.1.1 ಸೇರುವ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ

ಸೇರುವ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗಳಲ್ಲಿ ಹಲವು ವಿಧಗಳಿವೆ:

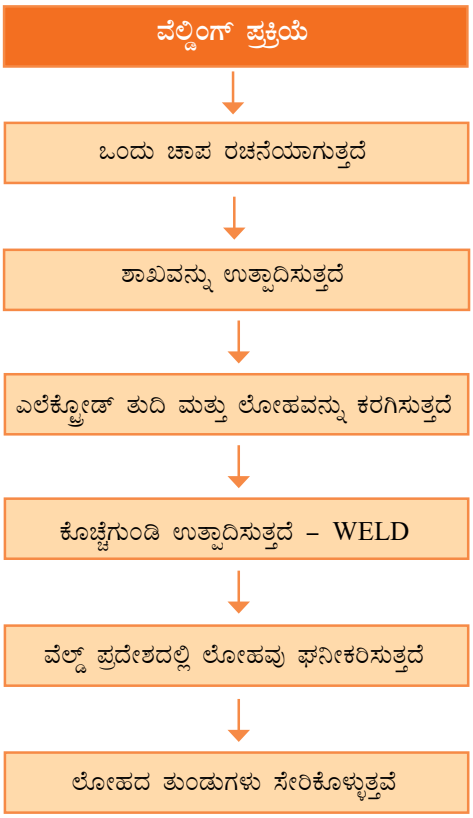


ಚಿತ್ರ 0.1.1 – ಸೇರುವ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗಳು

ಇವುಗಳಲ್ಲಿ ಹೆಚ್ಚು ವ್ಯಾಪಕವಾಗಿ ಬಳಸಲಾಗುವ ಸೇರುವ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯು ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಆಗಿದೆ.

- **ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ**

ಕೆಳಗಿನ ಈ ಫ್ಲೋ ಚಾರ್ಟ್ ಎರಡು ಲೋಹದ ತುಣುಕುಗಳನ್ನು ಹೇಗೆ ಜೋಡಿಸಲಾಗಿದೆ ಎಂಬುದನ್ನು ವಿವರಿಸುತ್ತದೆ.



ಚಿತ್ರ 0.1.2 – ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ

- **ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ನ ಪ್ರಾಮುಖ್ಯತೆ**

  ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಜನಪ್ರಿಯವಾಗಿದೆ ಏಕೆಂದರೆ ಅದು:

  - ♦ ವೆಚ್ಚ ಪರಿಣಾಮಕಾರಿ
  - ♦ ಬಹುಮುಖ
  - ♦ ಶಾಶ್ವತ
  - ♦ ಬಲಶಾಲಿ
  - ♦ ಸೋರಿಕೆ ಪುರಾವೆ

ಘಟಕ 0.2: ಶೀಲ್ಡ್ ಮೆಟಲ್ ಆರ್ಕ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ (SMAW) – ಒಂದು ಪರಿಚಯ

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

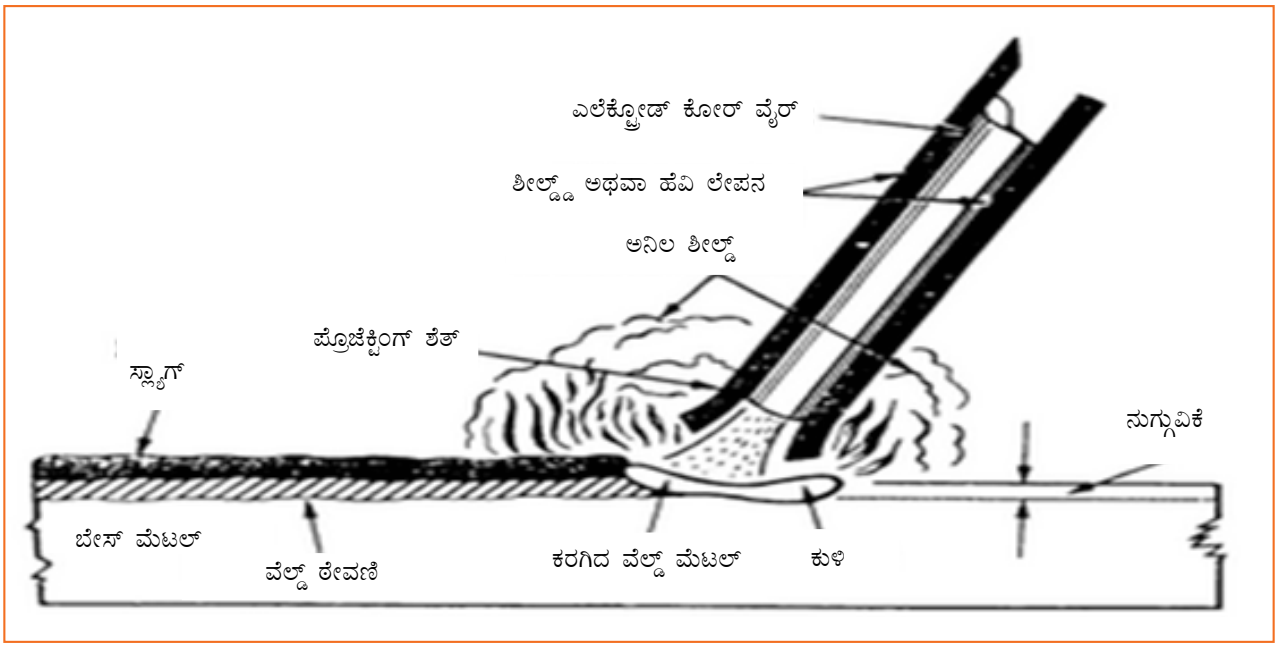
1. SMAW ವೆಲ್ಡಿಂಗ್‌ಅನ್ನು ವಿವರಿಸಿ.

0.2.1 ಶೀಲ್ಡ್ ಮೆಟಲ್ ಆರ್ಕ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ (SMAW)

ಇದು ಆರ್ಕ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಾಗಿದ್ದು, ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ಗೆ ಅಗತ್ಯವಾದ ಶಾಖವನ್ನು ಉತ್ಪಾದಿಸಲು ವಿದ್ಯುತ್ ಚಾಪವನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ಲೋಹೀಯ ವಿದ್ಯುದ್ವಾರದ ಅಂತ್ಯ ಮತ್ತು ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಕೆಲಸದ ಮೇಲ್ಮೈ ನಡುವಿನ ಗಾಳಿಯ ಅಂತರದಲ್ಲಿ ವಿದ್ಯುತ್ ಜಿಗಿತವಾದಾಗ ವಿದ್ಯುತ್ ಚಾಪವು ಅಭಿವೃದ್ಧಿಗೊಳ್ಳುತ್ತದೆ. ಲೋಹೀಯ ವಿದ್ಯುದ್ವಾರವನ್ನು ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ಫ್ಲಕ್ಸ್‌ನೊಂದಿಗೆ ಲೇಪಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ, ಅದು ಬಳಕೆಗೆ ಯೋಗ್ಯವಾಗಿದೆ. ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ ತುದಿ ಮತ್ತು ಮೂಲ ಲೋಹದ ನಡುವಿನ ಗಾಳಿಯ ಅಯಾನೀಕರಣದ ಕಾರಣದಿಂದ ರಚಿಸಲಾದ ಆರ್ಕ್ 3600C–4000C ನಡುವಿನ ತಾಪಮಾನವನ್ನು ಹೊಂದಿರುವ ತೀವ್ರವಾದ ಆರ್ಕ್ ಶಾಖವನ್ನು ಉತ್ಪಾದಿಸುತ್ತದೆ. ಬೆಸುಗೆ ಪ್ರಸ್ತುತವನ್ನು AC ಅಥವಾ DC ಯಂತ್ರದಿಂದ ಒದಗಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ಚಾಪದ ಬಲವಂತದ ಶಾಖವು ಒಂದು ಸಣ್ಣ ಭಾಗವನ್ನು (ಮೋಲ್ಟನ್ ಪೂಲ್) ನೇರವಾಗಿ ಚಾಪದ ಅಡಿಯಲ್ಲಿ ಮತ್ತು ವಿದ್ಯುದ್ವಾರದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ ತಕ್ಷಣವೇ ಕರಗಿಸುತ್ತದೆ.

ಕರಗಿದ ವಿದ್ಯುದ್ವಾರವು ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಕೆಲಸದ ಕರಗಿದ ಪೂಲ್ಗೆ ಬೆಸೆಯುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ತಂಪಾಗಿಸುವಿಕೆಯ ಮೇಲೆ ಏಕರೂಪದ ವೆಲ್ಡ್‌ಅನ್ನು ಉತ್ಪಾದಿಸುತ್ತದೆ. ವಿದ್ಯುದ್ವಾರದ ಮೇಲಿನ ಫ್ಲಕ್ಸ್ ಲೇಪನವು ಕರಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ವಾಯುಮಂಡಲದ ಮಾಲಿನ್ಯದಿಂದ ಕರಗಿದ ಲೋಹವನ್ನು ಭದ್ರಪಡಿಸುವ ಆರ್ಕ್ ಸುತ್ತಲೂ ಅನಿಲ ಕವಚವನ್ನು ಒದಗಿಸುತ್ತದೆ. ಆದ್ದರಿಂದ ಇದನ್ನು ಶೀಲ್ಡ್ ಮೆಟಲ್ ಆರ್ಕ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ (SMAW) ಎಂದು ಕರೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ.

ವಿದ್ಯುದ್ವಾರದ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ವೇಗ ಮತ್ತು ಫೀಡ್‌ಅನ್ನು ವೆಲ್ಡರ್ ಸ್ವತಃ ಹಸ್ತಚಾಲಿತವಾಗಿ ನಿಯಂತ್ರಿಸುತ್ತಾರೆ. ಇದನ್ನು ಹಸ್ತಚಾಲಿತ ಲೋಹದ ಆರ್ಕ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ (MMAW) ಎಂದೂ ಕರೆಯುತ್ತಾರೆ. ವೆಲ್ಡ್ ಲೋಹವು ಘನೀಕರಿಸಿದಾಗ, ಸ್ಲ್ಯಾಗ್ (ಫ್ಲಕ್ಸ್ ಲೇಪನ) ಅದರ ಮೇಲ್ಮೈಯಲ್ಲಿ ತೇವಣಿಯಾಗುತ್ತದೆ ಏಕೆಂದರೆ ಅದು ಲೋಹಕ್ಕಿಂತ ಕಡಿಮೆ ತೂಕವಿರುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ವೆಲ್ಡ್ ಲೋಹವನ್ನು ಕ್ರಮೇಣ ಮತ್ತು ನಿಧಾನವಾಗಿ ತಣ್ಣಗಾಗಲು ಅನುಮತಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ.



ಚಿತ್ರ 0.2.1 – ಶೀಲ್ಡ್ ಮೆಟಲ್ ಆರ್ಕ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್

ಘಟಕ 0.3: ಗ್ಯಾಸ್ ಮೆಟಲ್ ಆರ್ಕ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ (GMAW) – ಒಂದು ಪರಿಚಯ

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

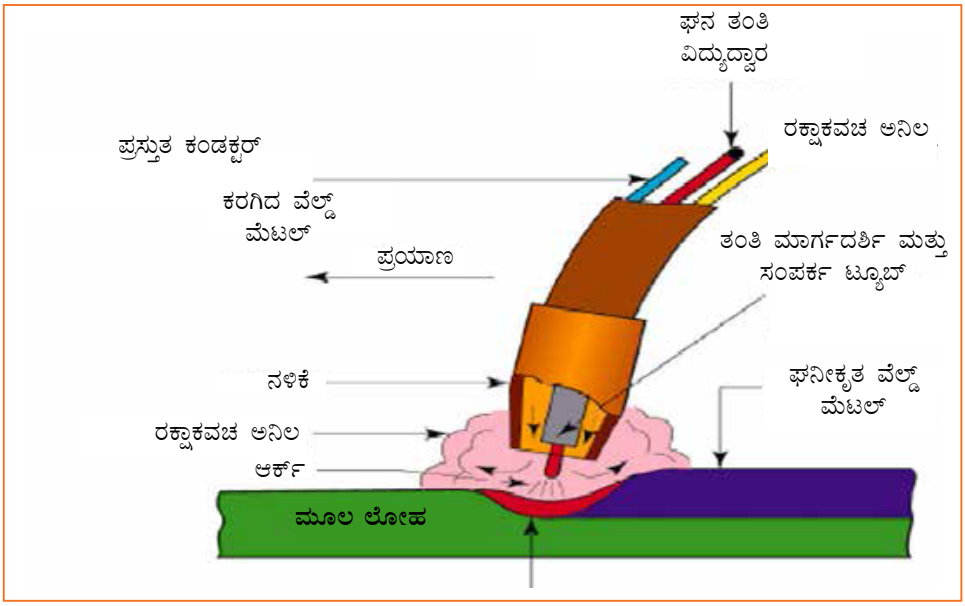
1. GMAW ವೆಲ್ಡಿಂಗ್‌ಅನ್ನು ವಿವರಿಸಿ.

0.3.1 ಗ್ಯಾಸ್ ಮೆಟಲ್ ಆರ್ಕ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ (GMAW)

ಗ್ಯಾಸ್ ಮೆಟಲ್ ಆರ್ಕ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ (GMAW)ಅನ್ನು ಲೋಹದ ಜಡ ಅನಿಲ (MIG) ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಅಥವಾ ಮೆಟಲ್ ಆಕ್ಟಿವ್ ಗ್ಯಾಸ್ (MAG) ವೆಲ್ಡಿಂಗ್‌ನಂತಹ ಅದರ ಉಪ ಪ್ರಕಾರಗಳಿಂದ ಕೂಡ ಕರೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ. ಇದು ವಿಲ್ಡಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಾಗಿದ್ದು, ಇದರಲ್ಲಿ ಉಪಭೋಗ್ಯ ತಂತಿ ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ ಮತ್ತು ವರ್ಕ್ ಪೀಸ್ ಮೆಟಲ್ (ಗಳು) ನಡುವೆ ವಿದ್ಯುತ್ ಚಾಪದ ರಚನೆ ಇರುತ್ತದೆ. ಈ ಎಲೆಕ್ಟ್ರಿಕ್ ಆರ್ಕ್ ವರ್ಕ್ ಪೀಸ್ ಮೆಟಲ್ (ಗಳಿಗೆ) ಶಾಖವನ್ನು ಒದಗಿಸುತ್ತದೆ, ಅವುಗಳನ್ನು ಕರಗಿಸಲು ಮತ್ತು ಸೇರಲು ಕಾರಣವಾಗುತ್ತದೆ.

ತಂತಿ ವಿದ್ಯುದ್ವಾರದ ಹೊರತಾಗಿ, ವಿಲ್ಡಿಂಗ್ ಗನ್ ಅನಿಲವನ್ನು ರಕ್ಷಿಸುತ್ತದೆ, ಇದು ಗಾಳಿಯಲ್ಲಿನ ಮಾಲಿನ್ಯಕಾರಕಗಳಿಂದ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ರಕ್ಷಿಸುತ್ತದೆ. ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯು ಅರೆ–ಸ್ವಯಂಚಾಲಿತ ಅಥವಾ ಸ್ವಯಂಚಾಲಿತವಾಗಿರಬಹುದು. ಸ್ಥಿರ ವೋಲ್ಟೇಜ್, ನೇರ ಪ್ರವಾಹದ ವಿದ್ಯುತ್ ಮೂಲವನ್ನು ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ GMAW ನೊಂದಿಗೆ ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ; ಆದಾಗ್ಯೂ, ಸ್ಥಿರ ವಿದ್ಯುತ್ ವ್ಯವಸ್ಥೆಗಳು, ಹಾಗೆಯೇ ಪರ್ಯಾಯ ಪ್ರವಾಹವನ್ನು ಬಳಸಬಹುದು. GMAW ನಲ್ಲಿ ಲೋಹದ ವರ್ಗಾವಣೆಯ ನಾಲ್ಕು ಮುಖ್ಯ ವಿಧಾನಗಳಿವೆ, ಉದಾಹರಣೆಗೆ ಗ್ಲೋಬ್ಯುಲರ್, ಶಾರ್ಟ್–ಸರ್ಕ್ಯೂಟಿಂಗ್, ಸ್ಪ್ರೇ ಮತ್ತು ಪಲ್ಸ್–ಸ್ಪ್ರೇ. ಈ ವಿಧಾನಗಳು ಪರಸ್ಪರ ವಿಭಿನ್ನ ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿವೆ ಆದರೆ ಸಮಾನವಾದ ಅನುಕೂಲಗಳು ಮತ್ತು ಮಿತಿಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿವೆ.

1940 ರ ದಶಕದಲ್ಲಿ ಅಲ್ಯೂಮಿನಿಯಂ ಮತ್ತು ಇತರ ನಾನ್–ಫೆರಸ್ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕಲು ಮೂಲತಃ ಅಭಿವೃದ್ಧಿಪಡಿಸಲಾಯಿತು, GMAWಅನ್ನು ಶೀಘ್ರದಲ್ಲೇ ಉಕ್ಕಿನ ಮೇಲೆ ಅನ್ವಯಿಸಲಾಯಿತು ಏಕೆಂದರೆ ಇದು ಇತರ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗೆ ಹೋಲಿಸಿದರೆ ವೇಗವಾಗಿ ಬೆಸುಗೆ ಸಮಯವನ್ನು ಒದಗಿಸಿತು. ಹಲವಾರು ವರ್ಷಗಳ ನಂತರ, ಕಾರ್ಬನ್ ಡೈಆಕ್ಸೈಡ್‌ನಂತಹ ಅರೆ–ಜಡ ಅನಿಲಗಳ ಬಳಕೆಯು ಸಾಮಾನ್ಯವಾದಾಗ ಅದರ ವೆಚ್ಚದ ಕಾರಣ ಉಕ್ಕಿನ ಘಟಕದಲ್ಲಿ ಜಡ ಅನಿಲದ ಬಳಕೆಯನ್ನು ನಿರ್ಬಂಧಿಸಲಾಯಿತು. 1950 ಮತ್ತು 1960 ರ ದಶಕದಲ್ಲಿ, ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯು ಮತ್ತಷ್ಟು ವಿಕಸನಗೊಂಡಿತು ಮತ್ತು ಅದು ಹೆಚ್ಚು ಹೊಂದಿಕೊಳ್ಳುವಂತೆ ಮಾಡಿತು; ಆದ್ದರಿಂದ, ಇದು ಹೆಚ್ಚು ಬಳಸಿದ ಕೈಗಾರಿಕಾ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಾಯಿತು. ಪ್ರಸ್ತುತ, GMAW ಅದರ ವೇಗ ಮತ್ತು ರೋಬೋಟಿಕ್ ಯಾಂತ್ರೀಕೃತಗೊಂಡ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ಹೊಂದಿಕೊಳ್ಳುವ ಸಾಮರ್ಥ್ಯದ ಕಾರಣದಿಂದ ಹೆಚ್ಚು ಆದ್ಯತೆಯ ಕೈಗಾರಿಕಾ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಾಗಿದೆ. ಶೀಲ್ಡ್ ಮೆಟಲ್ ಆರ್ಕ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್‌ನಂತಹ ರಕ್ಷಾಕವಚ ಅನಿಲವನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಳ್ಳದ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗಿಂತ ಭಿನ್ನವಾಗಿ, ಇದನ್ನು ಹೊರಾಂಗಣದಲ್ಲಿ ಅಥವಾ ಗಾಳಿಯ ಚಂಚಲತೆಯ ಇತರ ಪ್ರದೇಶಗಳಲ್ಲಿ ವಿರಳವಾಗಿ ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ಫ್ಲಕ್ಸ್ ಕೋರ್ಡ್ ಆರ್ಕ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಎನ್ನುವುದು ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ ತಂತಿಯನ್ನು ಬಳಸುವ ಒಂದು ಸಂಬಂಧಿತ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಾಗಿದ್ದು, ಇದು ಟೊಳ್ಳಾದ ಮತ್ತು ಫ್ಲಕ್ಸ್‌ನಿಂದ ತುಂಬಿರುತ್ತದೆ, ಆದಾಗ್ಯೂ, ಇದು ರಕ್ಷಾಕವಚ ಅನಿಲದ ಬಳಕೆಯನ್ನು ತಪ್ಪಿಸು



ಚಿತ್ರ 0.3.1 – ಗ್ಯಾಸ್ ಮೆಟಲ್ ಆರ್ಕ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್

ಘಟಕ 0.4: ರೆಸಿಸ್ಟೆನ್ಸ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನಗಳು – ಒಂದು ಪರಿಚಯ

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. ಎಲೆಕ್ಟ್ರಿಕ್ ರೆಸಿಸ್ಟೆನ್ಸ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ (ERW) ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ವಿವರಿಸಿ;
2. ಸ್ಪಾಟ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ವಿವರಿಸಿ;
3. ಸೀಮ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ವಿವರಿಸಿ.

0.4.1 ಎಲೆಕ್ಟ್ರಿಕ್ ರೆಸಿಸ್ಟೆನ್ಸ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ (ERW)

ಎಲೆಕ್ಟ್ರಿಕ್ ರೆಸಿಸ್ಟೆನ್ಸ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ (ಇಖಿಫ) ಎನ್ನುವುದು ಸ್ಪಾಟ್ ಮತ್ತು ಸೀಮ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್‌ನಂತಹ ಬೆಸುಗೆ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ಗುಂಪನ್ನು ಸೂಚಿಸುತ್ತದೆ, ಇದು ಫೇಯಿಂಗ್ ಮೇಲ್ಮೈಗಳ ಸಂಯೋಜನೆಯನ್ನು ಉತ್ಪಾದಿಸುತ್ತದೆ, ಅಲ್ಲಿ ಬೆಸುಗೆಯನ್ನು ರೂಪಿಸಲು ಶಾಖವು ಸಮಯ ಮತ್ತು ಹಿಡಿದಿಡಲು ಬಳಸುವ ಬಲದೊಂದಿಗೆ ವಸ್ತುಗಳ ವಿದ್ಯುತ್ ಪ್ರತಿರೋಧದಿಂದ ಉತ್ಪತ್ತಿಯಾಗುತ್ತದೆ. ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ಒಟ್ಟಿಗೆ ವಸ್ತುಗಳು. ಶಾಖ ಅಥವಾ ಬೆಸುಗೆ ತಾಪಮಾನದ ಮೇಲೆ ಪ್ರಭಾವ ಬೀರುವ ಕೆಲವು ಅಂಶಗಳು ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳಗಳ ಅನುಪಾತಗಳು, ಲೋಹದ ಲೇಪನ ಅಥವಾ ಲೇಪನದ ಕೊರತೆ, ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ ವಸ್ತುಗಳು, ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ ಜ್ಯಾಮಿತಿ, ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ ಒತ್ತುವ ಬಲ, ವಿದ್ಯುತ್ ಪ್ರವಾಹ ಮತ್ತು ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಸಮಯದ ಉದ್ದ. ಲೋಹದ ಮೂಲಕ ವಿದ್ಯುತ್ ಪ್ರವಾಹ (100–100,000 ಎ) ವರ್ಗಾವಣೆಯಾಗುವುದರಿಂದ, ಕರಗಿದ ಲೋಹದ ಸಣ್ಣ ಪೂಲ್ಗಳನ್ನು ಫೇಯಿಂಗ್ ಮೇಲ್ಮೈಗಳಲ್ಲಿ ಅಭಿವೃದ್ಧಿಪಡಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ, ಇದು ಹೆಚ್ಚಿನ ವಿದ್ಯುತ್ ಪ್ರತಿರೋಧದ ಬಿಂದುವಾಗಿದೆ. ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ, ಪ್ರತಿರೋಧ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ವಿಧಾನಗಳು ಪರಿಣಾಮಕಾರಿಯಾಗಿರುತ್ತವೆ ಮತ್ತು ಕಡಿಮೆ ಮಾಲಿನ್ಯವನ್ನು ಉಂಟುಮಾಡುತ್ತವೆ, ಆದಾಗ್ಯೂ, ಅವುಗಳ ಅನ್ವಯಗಳು ತುಲನಾತ್ಮಕವಾಗಿ ತೆಳ್ಳಗಿನ ವಸ್ತುಗಳಿಗೆ ಸೀಮಿತವಾಗಿವೆ ಮತ್ತು ಉಪಕರಣಗಳು ದುಬಾರಿಯಾಗಬಹುದು (ಆದಾಗ್ಯೂ ಉತ್ಪಾದನಾ ಸಂದರ್ಭಗಳಲ್ಲಿ ವೆಲ್ಡ್ಗೆ ವೆಚ್ಚವು ಕಡಿಮೆಯಾಗಿರಬಹುದು).

0.4.2 ಸ್ಪಾಟ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್

ಸ್ಪಾಟ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್, ರೆಸಿಸ್ಟೆನ್ಸ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ವಿಧಾನ, ಎರಡು ಅಥವಾ ಹೆಚ್ಚು ಅತಿಕ್ರಮಿಸುವ ಲೋಹದ ಹಾಳೆ, ಸ್ಟಡ್‌ಗಳು, ಪ್ರೊಜೆಕ್ಷನ್‌ಗಳು, ಎಲೆಕ್ಟ್ರಿಕಲ್ ವೈರಿಂಗ್ ಹ್ಯಾಂಗರ್‌ಗಳು, ಕೆಲವು ಶಾಖ ವಿನಿಮಯಕಾರಕ ರೆಕ್ಕೆಗಳು ಮತ್ತು ಕೆಲವು ಟ್ಯೂಬ್‌ಗಳನ್ನು ಸಂಯೋಜಿಸಲು ಸಹಾಯಕವಾಗಿದೆ. ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ವಿದ್ಯುತ್ ಮೂಲಗಳು ಮತ್ತು ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಉಪಕರಣಗಳು ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ದಪ್ಪಕ್ಕೆ ಗಾತ್ರದಲ್ಲಿರುತ್ತವೆ ಮತ್ತು ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಒಟ್ಟಿಗೆ ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕಲಾಗುತ್ತದೆ. ವಿಲ್ಡಿಂಗ್ ಪವರ್ ಮೂಲದ ಔಟ್ಪುಟ್ ದಪ್ಪವನ್ನು ನಿರ್ಬಂಧಿಸುತ್ತದೆ; ಪರಿಣಾಮವಾಗಿ, ಪ್ರತಿ ಅಪ್ಲಿಕೇಶನ್‌ಗೆ ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಪ್ರಸ್ತುತವು ಉಪಕರಣದಲ್ಲಿ ವ್ಯತ್ಯಾಸವನ್ನು ಉಂಟುಮಾಡುತ್ತದೆ. ಫೇಯಿಂಗ್ ಮೇಲ್ಮೈಗಳ ನಡುವಿನ ಮಾಲಿನ್ಯಕಾರಕಗಳನ್ನು ಎಚ್ಚರಿಕೆಯಿಂದ ತೆಗೆದುಹಾಕಲಾಗುತ್ತದೆ. ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ, ಲೋಹದ ಹಾಳೆಗಳನ್ನು ಎರಡು ತಾಮ್ರದ ವಿದ್ಯುದ್ವಾರಗಳಿಂದ ಒಟ್ಟಿಗೆ ಹಿಡಿದಿಟ್ಟುಕೊಳ್ಳಲಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಹಾಳೆಗಳ ಮೂಲಕ ಪ್ರವಾಹವನ್ನು ವರ್ಗಾಯಿಸುತ್ತದೆ. ವಿದ್ಯುದ್ವಾರಗಳಿಂದ ಹಾಳೆಗಳಿಗೆ ಪ್ರಸ್ತುತವನ್ನು ವರ್ಗಾಯಿಸಿದಾಗ ತೀವ್ರವಾದ ಶಾಖವು ಉತ್ಪತ್ತಿಯಾಗುತ್ತದೆ. ವಸ್ತುವಿನ ವಿದ್ಯುತ್ ಪ್ರತಿರೋಧದಿಂದಾಗಿ ತಾಮ್ರದ ವಿದ್ಯುದ್ವಾರಗಳ ನಡುವಿನ ಕೆಲಸದ ತುಣುಕುಗಳಲ್ಲಿ ಶಾಖವನ್ನು ಸಂಗ್ರಹಿಸುವುದರಿಂದ, ಹೆಚ್ಚುತ್ತಿರುವ ತಾಪಮಾನವು ಏರುತ್ತಿರುವ ಪ್ರತಿರೋಧದ ಮೇಲೆ ಪರಿಣಾಮ ಬೀರುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ವಿದ್ಯುದ್ವಾರಗಳ ನಡುವೆ ಹೆಚ್ಚಿನ ಸಮಯವನ್ನು ಹೊಂದಿರುವ ಕರಗಿದ ಪೂಲ್‌ಅನ್ನು ಉಂಟುಮಾಡುತ್ತದೆ. ಪ್ರತಿರೋಧದ ಬೆಸುಗೆ ಸಮಯವನ್ನು ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ಮಿಲಿಸೆಕೆಂಡ್‌ಗಳ ಎಸಿ ಚಕ್ರಗಳ ಪ್ರಮಾಣವಾಗಿ ನಿಗದಿಪಡಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ, ಆದ್ದರಿಂದ ಶಾಖವು ಒಂದು ಸೆಕೆಂಡ್‌ಗಿಂತ ಕಡಿಮೆ ಅವಧಿಯಲ್ಲಿ ವರ್ಕ್‌ಪೀಸ್‌ನಾದ್ಯಂತ ಕಣ್ಮರೆಯಾಗುತ್ತದೆ. ಈ ಕ್ಷಣದಲ್ಲಿ, ಕರಗಿದ ಅಥವಾ ಪ್ಲಾಸ್ಟಿಕ್ ಸ್ಥಿತಿಯು ಬೆಸುಗೆ ಸಲಹೆಗಳನ್ನು ಪೂರೈಸಲು ಬೆಳೆಯುತ್ತದೆ. ತಾಮ್ರದ ತುದಿಗಳು ಸ್ಪಾಟ್ ವೆಲ್ಡ್‌ಅನ್ನು ತಂಪಾಗಿಸುವುದರಿಂದ ಲೋಹವು ಒತ್ತಡದಲ್ಲಿ ಗಟ್ಟಿಯಾಗುತ್ತದೆ.

0.4.3 ಸೀಮ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್

ಲೋಹಗಳಂತಹ ಎರಡು ಮೇಲ್ಮೈಗಳ ಫೇಯಿಂಗ್ ಅಥವಾ ಸಂಪರ್ಕಿಸುವ ಮೇಲ್ಮೈಯಲ್ಲಿ ಬೆಸುಗೆಯನ್ನು ಉತ್ಪಾದಿಸುವ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ಸೀಮ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಎಂದು ಕರೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ. ಸೀಮ್‌ಅನ್ನು ಬಟ್ ಜಂಟಿ ಅಥವಾ ಅತಿಕ್ರಮಣ ಜಂಟಿ ಎಂದು ಉಲ್ಲೇಖಿಸಬಹುದು ಮತ್ತು ಇದು ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ಯಾಂತ್ರಿಕೃತ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಾಗಿದೆ. ಆದಾಗ್ಯೂ, ಸೀಮ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಬಟ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ನಿಂದ ಬದಲಾಗುತ್ತದೆ. ಎರಡನೆಯದು ವಿಶಿಷ್ಟವಾಗಿ ಇಡೀ ಜಂಟಿಯನ್ನು ಏಕಕಾಲದಲ್ಲಿ ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಮೊದಲನೆಯದು ಒಂದು ತುದಿಯಿಂದ ಪ್ರಾರಂಭಿಸಿ ಕ್ರಮೇಣವಾಗಿ ಬೆಸುಗೆಯನ್ನು ಅಭಿವೃದ್ಧಿಪಡಿಸುತ್ತದೆ. ಸ್ಪಾಟ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ನಂತೆಯೇ, ಸೀಮ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಒತ್ತಡ ಮತ್ತು ಪ್ರವಾಹವನ್ನು ಅನ್ವಯಿಸಲು ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ತಾಮ್ರದಿಂದ ಮಾಡಿದ ಎರಡು ವಿದ್ಯುದ್ವಾರಗಳ ಮೇಲೆ ಅವಲಂಬಿತವಾಗಿರುತ್ತದೆ. ವಿದ್ಯುದ್ವಾರಗಳು ಡಿಸ್ಕ್ ಆಕಾರದಲ್ಲಿರುತ್ತವೆ ಮತ್ತು ವಸ್ತುವು ಅವುಗಳ ನಡುವೆ ಹಾದುಹೋಗುವಾಗ ತಿರುಗುತ್ತದೆ. ದೀರ್ಘ ನಿರಂತರ ಬೆಸುಗೆಗಳನ್ನು ಮಾಡಲು ವಿದ್ಯುದ್ವಾರಗಳು ವಸ್ತುಗಳೊಂದಿಗೆ ನಿರಂತರ ಸಂಪರ್ಕದಲ್ಲಿರಲು ಇದು ಅನುಮತಿಸುತ್ತದೆ. ವಿದ್ಯುದ್ವಾರಗಳು ಸಹ ಚಲಿಸಬಹುದು ಅಥವಾ ವಸ್ತುವಿನ ಚಲನೆಗೆ ಸಹಾಯ ಮಾಡಬಹುದು.

ಘಟಕ 0.5: ಮಾಪನದ ಮೂಲಗಳು: ಒಂದು ಪರಿಚಯ

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. ಮೂಲ ಮಾಪನ ವ್ಯವಸ್ಥೆಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ ಮತ್ತು ಗುರುತಿಸಿ;
2. ವಿವಿಧ ಮಾಪನ ವ್ಯವಸ್ಥೆಗಳ ನಡುವೆ ವ್ಯತ್ಯಾಸ;
3. ವಿವಿಧ ಅಳತೆ ಉಪಕರಣಗಳು ಮತ್ತು ಅದರ ಕಾರ್ಯವನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ;
4. ಒಂದು ಕಾರ್ಯಕ್ಕೆ ಅಗತ್ಯವಾದ ಅಳತೆ ಸಾಧನಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ.

0.5.1 ಮಾಪನ ಘಟಕಗಳು

ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ಬಳಸುವ ಮಾಪನ ವ್ಯವಸ್ಥೆಗಳು:

1. **CGS** – ಸೆಂಟಿಮೀಟರ್ ಗ್ರಾಂ ಎರಡನೇ
2. **FPS** – ಫೂಟ್ ಪೌಂಡ್ ಸೆಕೆಂಡ್
3. **MKS** – ಮೀಟರ್ ಕಿಲೋಗ್ರಾಮ್ ಎರಡನೇ

ಆದಾಗ್ಯೂ, ಇಂದಿನ ದಿನಗಳಲ್ಲಿ SI (ಇಂಟರ್ನ್ಯಾಷನಲ್ ಸಿಸ್ಟಮ್ ಆಫ್ ಯೂನಿಟ್ಸ್)ಅನ್ನು ಪ್ರಪಂಚದಾದ್ಯಂತ ಪ್ರಮಾಣಿತ ಮಾಪನ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯಾಗಿ ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ಇದು MKS ಮಾಪನ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯ ವಿಸ್ತರಣೆಯಾಗಿದೆ.

ಕ್ರಮ ಸಂಖ್ಯೆ	ಘಟಕ	ಉದ್ದ (L)	ಮಾಸ್ (M)	ಸಮಯ (T)
1	C G S	ಸೆಂಟಿಮೀಟರ್ (ಸೆಂ)	ಗ್ರಾಂ (ಗ್ರಾಂ)	ಎರಡನೇ (ಸೆಕೆಂಡು)
2	F P S	ಕಾಲು (ಅಡಿ)	ಪೌಂಡ್ (ಪೌಂಡ್)	ಎರಡನೇ (ಸೆಕೆಂಡು)
3	M K S	ಮೀಟರ್ (ಮೀ)	ಕಿಲೋಗ್ರಾಂ (ಕೆಜಿ)	ಎರಡನೇ (ಸೆಕೆಂಡು)

ಕೋಷ್ಟಕ 0.5.1.1 *– ಅಳತೆಯ ವ್ಯವಸ್ಥೆಗಳು*

SI ವ್ಯವಸ್ಥೆಯು 7 ಮೂಲಭೂತ ಘಟಕಗಳು ಮತ್ತು 2 ಪೂರಕ ಘಟಕಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿದೆ, ಆದರೆ ಹಲವಾರು ಪಡೆದ ಘಟಕಗಳಿವೆ.

ಕ್ರಮ ಸಂಖ್ಯೆ	ಅಳತೆ	SI ಘಟಕಗಳು
1	ಉದ್ದ	ಮೀಟರ್
2	ಸಮೂಹ	ಕಿಲೋಗ್ರಾಂ
3	ಸಮಯ	ಎರಡನೇ
4	ವಿದ್ಯುತ್ ಪ್ರವಾಹದ ತೀವ್ರತೆ	ಆಂಪಿಯರ್
5	ಥರ್ಮೋಡೈನಾಮಿಕ್ ತಾಪಮಾನ	ಕೆಲ್ವಿನ್ ಅಥವಾ ಡಿಗ್ರಿ ಸೆಲ್ಸಿಯಸ್
6	ವಸ್ತುವಿನ ಪ್ರಮಾಣ	ಮೋಲ್
7	ಪ್ರಕಾಶಕ ತೀವ್ರತೆ	ಕ್ಯಾಂಡೆಲಾ

ಕೋಷ್ಟಕ 0.5.1.2 *– SI ವ್ಯವಸ್ಥೆಯ 7 ಮೂಲಭೂತ ಘಟಕಗಳು*

SI ವ್ಯವಸ್ಥೆಯಲ್ಲಿ ಪೂರಕ ಘಟಕಗಳು

ಪ್ಲೇನ್ ಆಂಗಲ್: ರೇಡಿಯನ್

ಘನ ಕೋನ: ಸ್ಟೆರಾಡಿಯನ್

SI ವ್ಯವಸ್ಥೆಯಲ್ಲಿ ಕೆಲವು ಪಡೆದ ಘಟಕಗಳು

ಕ್ರಮ ಸಂಖ್ಯೆ	ಅಳತೆ	SI ಘಟಕಗಳು
1	ಪ್ರದೇಶ	ಚದರ ಮೀ
2	ಸಂಪುಟ	Cu.mtr
3	ವೇಗ	ಮೀ/ಸೆಕೆಂಡು
4	ವೇಗವರ್ಧನೆ	ಮೀ/ಚದರ ಸೆಕೆಂಡ್
5	ಸಾಂದ್ರತೆ	ಕೆಜಿ/ಕ್ಯೂ.ಮೀ
6	ಫೋರ್ಸ್	ನ್ಯೂಟನ್
7	ಒತ್ತಡ	ಪ್ಯಾಸ್ಕಲ್

***ಕೋಷ್ಟಕ 0.5.1.3** – SI ವ್ಯವಸ್ಥೆಯಲ್ಲಿ ಪೂರಕ ಘಟಕಗಳು*

ಹೆಚ್ಚುವರಿ ಮಾಹಿತಿ:

ಭೌತಿಕ ಪ್ರಮಾಣವನ್ನು ವಿವಿಧ ಘಟಕಗಳಲ್ಲಿ ಚಿತ್ರಿಸಬಹುದು. ಘಟಕ ಪರಿವರ್ತನೆಯ ತ್ವರಿತ ಚಾಲನೆ ಇಲ್ಲಿದೆ.

ಉದ್ದ

1 ಇಂಚು = 2.54 ಸೆಂ

1 ಅಡಿ = 12 ಇಂಚು = 0.3048 ಮೀ

1 ಗಜ = 3 ಅಡಿ = 0.9144 ಮೀ

1 ಮೈಲಿ = 1760 ಗಜ. = 1.6093 ಕಿ.ಮೀ

ಪ್ರದೇಶ

1 ಚದರ ಇಂಚು = 6.4516 ಚ.ಸೆಂ.

1 ಚದರ ಅಡಿ = 144 ಚ.ಇನ್ = 0.0929 ಚ.ಮೀ.

1 ಚದರ ಗಜ. = 9 ಚದರ ಅಡಿ = 0.8361 ಚದರ ಎಂ.

1 ಎಕರೆ = 4840 ಚ. ಗಜ. = 4046.9 ಚ.ಮೀ.

1 ಚ.ಮೈಲು = 640 ಎಕರೆ = 2.59 ಚ.ಕಿ.ಮೀ.

0.5.2 ಅಳತೆ ಉಪಕರಣಗಳ ಬಳಕೆ

ಮಾಪನವನ್ನು ಪ್ರಮಾಣಿತ ಘಟಕಗಳ ಪ್ರಕಾರ ಘಟಕಗಳ ಭೌತಿಕ ಪ್ರಮಾಣಗಳು / ಆಯಾಮಗಳನ್ನು ಪಡೆಯುವ ಮತ್ತು ಹೋಲಿಸುವ ಚಟುವಟಿಕೆ ಎಂದು ವ್ಯಾಖ್ಯಾನಿಸಲಾಗಿದೆ. ಯಂತ್ರದ ಅಂಗಡಿಯಲ್ಲಿ ಕೆಲಸ ಮಾಡುವ ವ್ಯಕ್ತಿಗೆ ಮಾಪನದ ವಿಧಾನವನ್ನು ತಿಳಿದುಕೊಳ್ಳುವುದು ಮತ್ತು ಅಳತೆಗೆ ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಸಾಧನಗಳನ್ನು ತಿಳಿದುಕೊಳ್ಳುವುದು ಕಡ್ಡಾಯವಾಗಿದೆ.

ಪ್ರಾಥಮಿಕವಾಗಿ, ಮಾಪನವು ಎರಡು ವಿಧವಾಗಿದೆ:

1. **ಲೀನಿಯರ್ ಮಾಪನ:** ಲೀನಿಯರ್ ಮಾಪನವು ಉದ್ದಗಳು, ವ್ಯಾಸಗಳು, ಎತ್ತರಗಳು, ಆಳಗಳು, ದಪ್ಪ ಇತ್ಯಾದಿಗಳ ಮಾಪನವನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿರುತ್ತದೆ.

2. **ಕೋನೀಯ ಮಾಪನ:** ಕೋನೀಯ ಮಾಪನವು ಕೋನಗಳ ಮಾಪನ, ಟೇಪರ್ ಇತ್ಯಾದಿಗಳನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿರುತ್ತದೆ.

ಮಾಪನದಲ್ಲಿ ಬಳಸುವ ಕೆಲವು ಸಾಮಾನ್ಯ ಸಾಧನಗಳೆಂದರೆ; ಉಕ್ಕಿನ ನಿಯಮ, ಕ್ಯಾಲಿಪರ್‌ಗಳು, ಮೇಲ್ಮೈ ಗೇಜ್, ಪ್ಲಗ್ ಗೇಜ್, ಮೈಕ್ರೋಮೀಟರ್, ಡಯಲ್ ಗೇಜ್ ಇತ್ಯಾದಿ.

➢ **ಉಕ್ಕಿನ ನಿಯಮ**

ಸ್ಟೀಲ್ ರೂಲ್ ಒಂದು ಫ್ಲಾಟ್ ಮತ್ತು ತೆಳುವಾದ ರೇಖೀಯ ಅಳತೆ ಸಾಧನವಾಗಿದೆ. ಇದು ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ಬಳಸುವ ಅಳತೆ ಸಾಧನವಾಗಿದೆ. ಸ್ಟೀಲ್ ನಿಯಮವನ್ನು ಸ್ಟೇನ್ಲೆಸ್ ಸ್ಟೀಲ್ನಿಂದ ತಯಾರಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ನಿಯಮದ ಅಂಚುಗಳು ನೇರ ಅಂಚುಗಳನ್ನು ರೂಪಿಸಲು ನಿಖರವಾಗಿ ನೆಲಸುತ್ತವೆ. ಉಕ್ಕಿನ ನಿಯಮಗಳು 150 mm, 300 mm ಮತ್ತು 600 mm ನಂತಹ ವಿವಿಧ ಗಾತ್ರಗಳಲ್ಲಿ ಲಭ್ಯವಿದೆ. ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ; ಓದುವ ನಿಖರತೆ ಸುಮಾರು 0.5 ಮಿಮೀ.

ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ನಿಯಮಗಳು ಲಭ್ಯವಿದೆ. ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ಬಳಸುವ ಕೆಲವು:

- ಇಂಜಿನಿಯರ್ ನಿಯಮ
- ಮಡಿಸುವ ನಿಯಮ
- ಹೊಂದಿಕೊಳ್ಳುವ ನಿಯಮ
- ಹುಕ್ ನಿಯಮ

ಚಿತ್ರ 0.5.2.1 – ಸ್ಟೀಲ್ ನಿಯಮ

ಚಿತ್ರ 0.5.2.2 – ಇಂಜಿನಿಯರ್ ನಿಯಮ

➢ **ಕ್ಯಾಲಿಪರ್ಸ್**

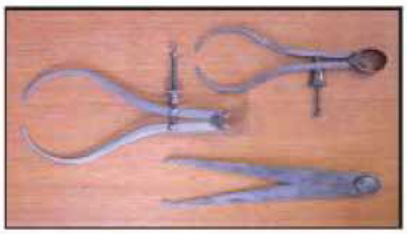
ಕ್ಯಾಲಿಪರ್‌ಗಳು ವಸ್ತುವಿನ ಎರಡು ವಿರುದ್ಧ ತುದಿಗಳ ನಡುವಿನ ಅಂತರವನ್ನು ಅಳೆಯಲು ಬಳಸುವ ಮಾಪನ ಸಾಧನಗಳಾಗಿವೆ. ಒಂದು ಕ್ಯಾಲಿಪರ್ ಡ್ರಾಫ್ಟಿಂಗ್ ದಿಕ್ಸೂಚಿಯಂತೆ ಸರಳವಾಗಿರಬಹುದು, ಒಳಮುಖ ಅಥವಾ ಹೊರಮುಖ ಬಿಂದುಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿರುತ್ತದೆ. ಕ್ಯಾಲಿಪರ್‌ನ ಸುಳಿವುಗಳನ್ನು ಅಳತೆ ಮಾಡಬೇಕಾದ ಬಿಂದುಗಳಿಗೆ ಸರಿಹೊಂದುವಂತೆ ಸರಿಹೊಂದಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ, ನಂತರ ಕ್ಯಾಲಿಪರ್‌ಅನ್ನು ಹೊರಹಾಕಲಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಸಲಹೆಗಳ ನಡುವಿನ ಪ್ರತ್ಯೇಕತೆಯನ್ನು ಆಡಳಿತಗಾರನಂತಹ ಅಳತೆ ಸಾಧನದಿಂದ ಅಳೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ.

ಕೆಲವು ಸಾಮಾನ್ಯ ರೀತಿಯ ಕ್ಯಾಲಿಪರ್‌ಗಳು:

- **ಇನ್‌ಸೈಡ್ ಕ್ಯಾಲಿಪರ್:** ಈ ಕ್ಯಾಲಿಪರ್‌ಗಳನ್ನು ವಸ್ತುವಿನ ಒಳಗಿನ ಗಾತ್ರವನ್ನು ಅಳೆಯಲು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ಕ್ಯಾಲಿಪರ್‌ಅನ್ನು ಹಸ್ತಚಾಲಿತವಾಗಿ ಸರಿಹೊಂದಿಸಬಹುದು ಅಥವಾ ಸ್ಕ್ರೂ–ಹೊಂದಾಣಿಕೆ ಮಾಡಬಹುದು.

ಚಿತ್ರ 0.5.2.3 – ಕ್ಯಾಲಿಪರ್ಸ್ ಒಳಗೆ

- **ಹೊರಗಿನ ಕ್ಯಾಲಿಪರ್‌ಗಳು:** ವಸ್ತುವಿನ ಬಾಹ್ಯ ಗಾತ್ರವನ್ನು ಅಳೆಯಲು ಈ ಕ್ಯಾಲಿಪರ್‌ಗಳನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ಇವುಗಳನ್ನು ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ಪೈಪ್ ವ್ಯಾಸವನ್ನು ಅಳೆಯಲು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ.



ಚಿತ್ರ 0.5.2.4 – ಹೊರಗಿನ ಕ್ಯಾಲಿಪರ್

- **ವಿಭಾಜಕ ಕ್ಯಾಲಿಪರ್:** ಲೋಹದ ಕೆಲಸದಲ್ಲಿ, ವಿಭಾಜಕ ಕ್ಯಾಲಿಪರ್‌ಗಳನ್ನು ಕೆಲಸದ ತುಣುಕುಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಲು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ಸ್ಕ್ರೈಬರ್‌ಗಳಾಗಿ ಕಾರ್ಯನಿರ್ವಹಿಸಲು ಸುಳಿವುಗಳನ್ನು ಚುರುಕುಗೊಳಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ, ನಂತರ ಒಂದು ಕಾಲನ್ನು ಕೇಂದ್ರ ಅಥವಾ ಚುಚ್ಚು ಪಂಚ್‌ನಿಂದ ಮಾಡಿದ ಡಿಂಪಲ್‌ನಲ್ಲಿ ಇರಿಸಬಹುದು ಮತ್ತು ಇನ್ನೊಂದು ಲೆಗ್ ಪಿವೋಟ್ ಆಗಿರುತ್ತದೆ ಇದರಿಂದ ಅದು ವರ್ಕ್–ಪೀಸ್‌ನ ಮೇಲ್ಮೈಯಲ್ಲಿ ರೇಖೆಯನ್ನು ಬರೆಯುತ್ತದೆ, ಹೀಗೆ ಆರ್ಕ್ ಅಥವಾ ವೃತ್ತವನ್ನು ರೂಪಿಸುತ್ತದೆ.

ಚಿತ್ರ 0.5.2.5 – ವಿಭಾಜಕ ಕ್ಯಾಲಿಪರ್

- **ಬೆಸ ಕಾಲು ಅಥವಾ ಜೆನ್ನಿ ಕ್ಯಾಲಿಪರ್ಸ್:** ಈ ಕ್ಯಾಲಿಪರ್‌ಗಳು ಒಂದು ನೇರವಾದ ಮೊನಚಾದ ಕಾಲು ಮತ್ತು ಇನ್ನೊಂದು ಒಳಮುಖವಾಗಿ ಬಾಗಿದ ಕಾಲುಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿರುತ್ತವೆ. ಇವುಗಳನ್ನು ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ನೇರ ಅಂಚುಗಳಿಗೆ ಸಮಾನಾಂತರವಾಗಿರುವ ರೇಖೆಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಲು ಮತ್ತು ಆಯಾಮಗಳನ್ನು ವರ್ಗಾಯಿಸಲು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ಬೆಸ ಕಾಲು ಅಥವಾ ಜೆನ್ನಿ ಕ್ಯಾಲಿಪರ್‌ಗಳನ್ನು ರಾಡ್‌ನ ಮಧ್ಯಭಾಗವನ್ನು ಕಂಡುಹಿಡಿಯಲು ಸಹ ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ.

ಚಿತ್ರ 0.5.2.6 – ಬೆಸ ಕಾಲು ಅಥವಾ ಜೆನ್ನಿ ಕ್ಯಾಲಿಪರ್ಸ್

ಕೆಲವು ಸಂದರ್ಭಗಳಲ್ಲಿ, ಅಳತೆಗಳನ್ನು ಮಾಡುವಾಗ ನಿಖರತೆಯ ಅಗತ್ಯವಿರುತ್ತದೆ. ಅಂತಹ ಸಂದರ್ಭಗಳಲ್ಲಿ, ನಿಯಮಗಳು ಅಥವಾ ಕ್ಯಾಲಿಪರ್‌ಗಳಂತಹ ನಿಯಮಿತ ಅಳತೆ ಸಾಧನವನ್ನು ಶಿಫಾರಸು ಮಾಡುವುದಿಲ್ಲ. ಈ ಸನ್ನಿವೇಶಗಳಲ್ಲಿ ನಿಖರವಾದ ಅಳತೆ ಸಾಧನಗಳನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ.

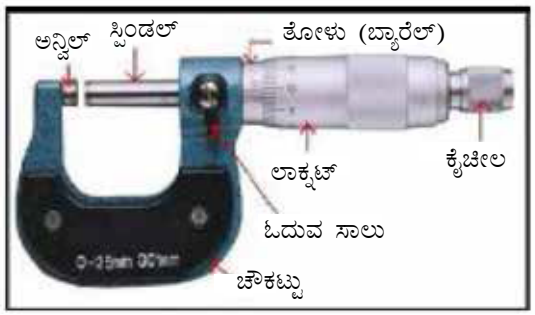
ಮಾಪನ ವ್ಯವಸ್ಥೆ ಅಥವಾ ಉಪಕರಣದ ನಿಖರತೆಯು ಪರಿಣಾಮ ಬೀರದ ಪರಿಸ್ಥಿತಿಗಳಲ್ಲಿ ಪುನರಾವರ್ತಿತ ಅಂದಾಜುಗಳು ಅದೇ ಫಲಿತಾಂಶವನ್ನು ಪ್ರದರ್ಶಿಸುವ ಮಟ್ಟವಾಗಿದೆ.

ಕೆಲವು ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ಬಳಸುವ ನಿಖರ ಅಳತೆ ಉಪಕರಣಗಳು:

- ಮೈಕ್ರೋಮೀಟರ್
- ವರ್ನಿಯರ್ ಕ್ಯಾಲಿಪರ್
- ಎತ್ತರ ಮಾಪಕ
- ಡೆಪ್ತ್ ಗೇಜ್

➢ **ಮೈಕ್ರೋಮೀಟರ್:**

ಮೈಕ್ರೋಮೀಟರ್‌ಗಳು ನಿಖರವಾದ ಮಾಪನ ಸಾಧನಗಳಾಗಿವೆ, ಇದನ್ನು ಸಣ್ಣ ಆಯಾಮಗಳನ್ನು ಅಳೆಯಲು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ಮೈಕ್ರೊಮೀಟರ್‌ಗಳಲ್ಲಿ ಎರಡು ವಿಧಗಳಿವೆ, ಅವುಗಳೆಂದರೆ. ಒಳಗೆ ಮತ್ತು ಹೊರಗೆ.



ಚಿತ್ರ 0.5.2.7 – ಮೈಕ್ರೋಮೀಟರ್

ಹೊರಗಿನ ಅಥವಾ ಬಾಹ್ಯ ಮೈಕ್ರೋಮೀಟರ್:

ಶಾಫ್ಟ್‌ಗಳು, ಪೈಪ್, ಪ್ಲೇಟ್ ದಪ್ಪ ಇತ್ಯಾದಿಗಳನ್ನು ಅಳೆಯಲು ಹೊರಗಿನ ಮೈಕ್ರೋಮೀಟರ್‌ಗಳನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ.

ಹೊರಗಿನ ಮೈಕ್ರೋಮೀಟರ್‌ನ ಭಾಗಗಳು:

- **ಫ್ರೇಮ್:** ಮೈಕ್ರೋಮೀಟರ್‌ನ ಚೌಕಟ್ಟು ಅ–ಆಕಾರದ ಘಟಕವಾಗಿದ್ದು ಅದು ಮೈಕ್ರೋಮೀಟರ್‌ನ ಇತರ ಭಾಗಗಳನ್ನು ಕ್ಲ್ಯಾಂಪ್ ಮಾಡುತ್ತದೆ. ಚೌಕಟ್ಟನ್ನು ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ಡ್ರಾಪ್–ಫೋರ್ಜ್ ಸ್ಟೀಲ್‌ನಿಂದ ತಯಾರಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಹೆಚ್ಚಿನ ಉಷ್ಣ ದ್ರವ್ಯರಾಶಿಯೊಂದಿಗೆ ಭಾರವಾಗಿರುತ್ತದೆ. ಹೆಚ್ಚಿನ ಉಷ್ಣ ದ್ರವ್ಯರಾಶಿಯು ಬಿಸಿಯಾಗುವುದನ್ನು ತಡೆಯುವುದು ಮತ್ತು ಬಾಗುವಿಕೆ, ವಿಸ್ತರಣೆ ಮತ್ತು ಸಂಕೋಚನವನ್ನು ಕಡಿಮೆ ಮಾಡುವುದು.
- **ಅಂವಿಲ್:** ಚೌಕಟ್ಟಿನ ಯೋಜಿತ ಭಾಗವು ಕನಿಷ್ಠ 3mm ವರೆಗೆ ವಿಸ್ತರಿಸುತ್ತದೆ, ಇದನ್ನು ಅಂವಿಲ್ ಎಂದು ಕರೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ. ಇದು ಅಳೆಯುವ ಮುಖಗಳಲ್ಲಿ ಒಂದಾಗಿದೆ. ಒಂದು ಅಂವಿಲ್‌ಅನ್ನು ಮಿಶ್ರಲೋಹದ ಉಕ್ಕಿನಿಂದ ತಯಾರಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಸಂಪೂರ್ಣವಾಗಿ ಸಮತಟ್ಟಾದ ಮೇಲ್ಮೈಗೆ ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ.

- **ಸ್ಪಿಂಡಲ್:** ಮೈಕ್ರೊಮೀಟರ್‌ನ ಸ್ಪಿಂಡಲ್ ಅಂವಿಲ್‌ನ ವಿರುದ್ಧ ಕೆಲಸವನ್ನು ಹಿಡಿದಿಟ್ಟುಕೊಳ್ಳುತ್ತದೆ. ಬೆರಳಿನ ಚಲನೆಯು ಸ್ಪಿಂಡಲ್‌ಅನ್ನು ಅಂವಿಲ್ ಕಡೆಗೆ ಚಲಿಸುವಂತೆ ಮಾಡುತ್ತದೆ.
- **ಸ್ಲೀವ್:** ಇದನ್ನು ಬ್ಯಾರೆಲ್ ಅಥವಾ ಸ್ಟಾಕ್ ಎಂದೂ ಕರೆಯುತ್ತಾರೆ. ಸ್ಲೀವ್ ಒಂದು ಸ್ಥಾಯಿ ಸುತ್ತಿನ ಭಾಗವಾಗಿದ್ದು, ಅದರ ಮೇಲೆ ಡೇಟಮ್ ಲೈನ್ ಮತ್ತು ಪದವಿಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಲಾಗಿದೆ.
- **ಥಿಂಬಲ್:** ಇದು ಸ್ಪಿಂಡಲ್ಗೆ ಜೋಡಿಸಲಾದ ಸಿಲಿಂಡರಾಕಾರದ ಕವರ್ ಮತ್ತು ಸ್ಪಿಂಡಲ್ನೊಂದಿಗೆ ಚಲಿಸುತ್ತದೆ. ಇದು ಬೆವೆಲ್ಡ್ ಅಂಚನ್ನು ಹೊಂದಿದೆ ಮತ್ತು 50 ಸಮಾನ ಭಾಗಗಳಾಗಿ ವಿಂಗಡಿಸಲಾಗಿದೆ. ವಿಭಾಗಗಳನ್ನು 0, 5, 10, 15..... 45 ಎಂದು ಗುರುತಿಸಲಾಗಿದೆ.
- **ರಾಟ್ಚೆಟ್ ಸ್ಟಾಪ್:** ಇದು ಥಿಂಬಲ್ಗೆ ವಿಸ್ತರಣೆಯಾಗಿದೆ. ರಾಟ್ಚೆಟ್ ಸ್ಟಾಪ್ ಗೇಜಿಂಗ್ ಮೇಲ್ಮೈಗಳ ನಡುವಿನ ಒತ್ತಡವನ್ನು ಖಾತ್ರಿಗೊಳಿಸುತ್ತದೆ.
- **ಲಾಕ್ ಲಿವರ್ ಅಥವಾ ಲಾಕ್ ನಟ್:** ಸ್ಪಿಂಡಲ್‌ಅನ್ನು ಬಯಸಿದ ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಲಾಕ್ ಮಾಡಲು ಇದನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ.

ಮೈಕ್ರೋಮೀಟರ್ನ ತತ್ವ

ಸಣ್ಣ ದೂರವನ್ನು (ನೇರವಾಗಿ ಅಳೆಯಲು ತುಂಬಾ ಚಿಕ್ಕದಾಗಿದೆ) ಸ್ಕೇಲ್‌ನಿಂದ ಓದಲು ಸಾಕಷ್ಟು ದೊಡ್ಡದಾದ ಸ್ಕ್ರೂನ ದೊಡ್ಡ ತಿರುಗುವಿಕೆಗಳಾಗಿ ಹೆಚ್ಚಿಸಲು ಮೈಕ್ರೊಮೀಟರ್‌ಗಳು ಸ್ಕ್ರೂ ತತ್ವವನ್ನು ಬಳಸುತ್ತವೆ.

ಮೈಕ್ರೊಮೀಟರ್‌ನ ಮೂಲ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಯ ತತ್ವಗಳು ಈ ಕೆಳಗಿನಂತಿವೆ:

1. ನಿಖರವಾಗಿ ಮಾಡಿದ ಸ್ಕ್ರೂನ ತಿರುಗುವಿಕೆಯ ಅಳತೆಯು ನಿರ್ದಿಷ್ಟವಾಗಿ ಮತ್ತು ನಿಖರವಾಗಿ ಅಕ್ಷೀಯ ಚಲನೆಯ ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಅಳತೆಗೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿರಬಹುದು (ಮತ್ತು ಪ್ರತಿಯಾಗಿ), ಸ್ಕ್ರೂ ಪಿಚ್ ಎಂದು ಕರೆಯಲ್ಪಡುವ ಸ್ಥಿರತೆಯ ಮೂಲಕ. ಸ್ಕ್ರೂನ ಪಿಚ್ ಎಂದರೆ ಅದು ಒಂದು ಸಂಪೂರ್ಣ ತಿರುವಿನೊಂದಿಗೆ ಅಕ್ಷೀಯವಾಗಿ ಮುಂದಕ್ಕೆ ಚಲಿಸುವ ದೂರವಾಗಿದೆ (360.....?).
2. ಸೂಕ್ತವಾದ ಪಿಚ್ ಮತ್ತು ಸ್ಕ್ರೂನ ಪ್ರಮುಖ ವ್ಯಾಸದೊಂದಿಗೆ, ನಂತರದ ಸುತ್ತಳತೆಯ ಬೆಳವಣಿಗೆಯಲ್ಲಿ ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಪ್ರಮಾಣದ ಅಕ್ಷೀಯ ಚಲನೆಯನ್ನು ಹೆಚ್ಚಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ.

ಮೈಕ್ರೋಮೀಟರ್ ಓದುವುದು

ಮೈಕ್ರೊಮೀಟರ್‌ನಿಂದ ಓದುವಿಕೆಯನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳಲು, ಈ ಕೆಳಗಿನ ವಿಷಯಗಳನ್ನು ಗಮನಿಸಬೇಕು:

ಚಿತ್ರ 0.5.2.8 – ಮೈಕ್ರೋಮೀಟರ್ ಓದುವಿಕೆ

1. ಮೊದಲು ಹೊರಗಿನ ಮೈಕ್ರೋಮೀಟರ್‌ನ ಕನಿಷ್ಠ ವ್ಯಾಪ್ತಿಯನ್ನು ಗಮನಿಸಿ. ಉದಾಹರಣೆಗೆ, 50–75 ಎಂಎಂ ಮೈಕ್ರೊಮೀಟರ್‌ಅನ್ನು ಅಳೆಯುವಾಗ, 50 ಎಂಎಂನಲ್ಲಿ ಕನಿಷ್ಠ ಶ್ರೇಣಿ.
2. ಈಗ ತೋಳು ಅಥವಾ ಬ್ಯಾರೆಲ್ ಪದವಿಗಳನ್ನು ಓದಿ. ಬೆರಳ ತುದಿಯ ಎಡಕ್ಕೆ ಗೋಚರಿಸುವ ರೇಖೆಗಳ ಮೌಲ್ಯವನ್ನು ಓದಬೇಕು.
3. ಮುಂದಿನ ಹಂತವು ಥಿಂಬಲ್ ಪದವಿಗಳನ್ನು ಓದುವುದು. ತೋಳು ಅಥವಾ ಬ್ಯಾರೆಲ್‌ಗೆ ಅನುಗುಣವಾಗಿ ಥಿಂಬಲ್ ಪದವಿಯ ಮೌಲ್ಯವನ್ನು ಓದಬೇಕು,
4. ಥಿಂಬಲ್ ರೀಡಿಂಗ್ನ ಮೌಲ್ಯವನ್ನು ನಂತರ ಕನಿಷ್ಠ ಎಣಿಕೆಯಿಂದ ಗುಣಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ, ಅದು 0.01 ಮಿಮೀ.
5. ಅಂತಿಮ ಓದುವಿಕೆ ಕನಿಷ್ಠ ಶ್ರೇಣಿಯ ಮೊತ್ತವಾಗಿದೆ, ತೋಳು ಓದುವಿಕೆ ಮತ್ತು ಥಿಂಬಲ್ ಓದುವಿಕೆ.

ಮೈಕ್ರೊಮೀಟರ್ ಒಳಗೆ

ಒಳಗಿನ ಮೈಕ್ರೊಮೀಟರ್‌ಗಳನ್ನು ರಂಧ್ರಗಳ ವ್ಯಾಸಗಳು, ಪೈಪ್‌ಗಳು ಇತ್ಯಾದಿಗಳಂತಹ ಆಂತರಿಕ ಗಾತ್ರಗಳನ್ನು ಅಳೆಯಲು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ.

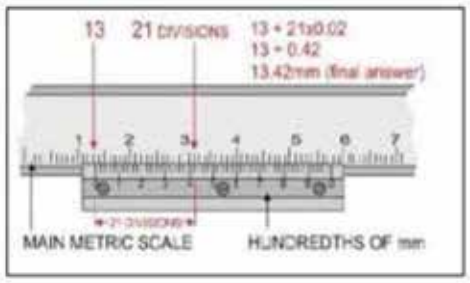
ಚಿತ್ರ 0.5.2.9 – ಮೈಕ್ರೊಮೀಟರ್ ಒಳಗೆ

ಒಳಗಿನ ಮೈಕ್ರೋಮೀಟರ್‌ನ ತತ್ವವು ಹೊರಗಿನ ಮೈಕ್ರೋಮೀಟರ್‌ನಂತೆಯೇ ಇರುತ್ತದೆ. ಇಂದಿನ ದಿನಗಳಲ್ಲಿ ಎಲೆಕ್ಟ್ರಾನಿಕ್ ಮೈಕ್ರೋಮೀಟರ್‌ಗಳನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತಿದೆ. ಎಲೆಕ್ಟ್ರಾನಿಕ್ ಮೈಕ್ರೋಮೀಟರ್ ಕನಿಷ್ಠ 0.001 ಮಿಮೀ ಎಣಿಕೆಯನ್ನು ಹೊಂದಿದೆ, ಇದರಿಂದಾಗಿ ಹೆಚ್ಚಿನ ನಿಖರತೆ ಇರುತ್ತದೆ.

➢ **ವರ್ನಿಯರ್ ಕ್ಯಾಲಿಪರ್**

ವರ್ನಿಯರ್ ಕ್ಯಾಲಿಪರ್ ಎನ್ನುವುದು ಮಾಪನ ಘಟಕವಾಗಿದ್ದು ಅದು ಸಾಮಾನ್ಯ ಮಾಪಕ ಅಥವಾ ನಿಯಮಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚು ನಿಖರವಾಗಿ ದೂರಗಳನ್ನು ಅಥವಾ ಕೋನ ಮಾಪನವನ್ನು ನಿಖರವಾಗಿ ಅಳೆಯುತ್ತದೆ (ಓದುತ್ತದೆ). ಇದು ಕೇವಲ ಒಂದು ಅಳತೆ ಉಪಕರಣದ ಮೇಲೆ ಅಳವಡಿಸಲಾದ ವೆರ್ನಿಯರ್ ಮಾಪಕವಾಗಿದೆ. ವರ್ನಿಯರ್ ಕ್ಯಾಲಿಪರ್‌ಗಳು ಡಿಜಿಟಲ್ ಮತ್ತು ಮ್ಯಾನ್ಯುವಲ್ ಆವೃತ್ತಿಗಳಲ್ಲಿ ಲಭ್ಯವಿವೆ. ಆಂತರಿಕ ಮತ್ತು ಬಾಹ್ಯ ಆಯಾಮಗಳನ್ನು ಅಳೆಯಲು ಈ ಉಪಕರಣವನ್ನು ಬಳಸಬಹುದು. ವರ್ನಿಯರ್ ಕ್ಯಾಲಿಪರ್‌ನ ಮುಖ್ಯ ಅಂಶಗಳು:

- **ಆಂತರಿಕ ದವಡೆಗಳು ಮತ್ತು ಬಾಹ್ಯ ದವಡೆಗಳು:** ಆಂತರಿಕ ಮತ್ತು ಬಾಹ್ಯ ಆಯಾಮಗಳನ್ನು ಅಳೆಯಲು
- **ಲಾಕ್ ಮಾಡುವ ಸ್ಕ್ರೂಗಳು:** ದವಡೆಗಳಲ್ಲಿ ಹಿಡಿದಿರುವ ವಸ್ತುವನ್ನು ಬಿಗಿಗೊಳಿಸಲು ಅಥವಾ ಸಡಿಲಗೊಳಿಸಲು.
- **ಸ್ಕೇಲ್:** ಅಳತೆಯನ್ನು ಓದಲು.
- **ಆಳವನ್ನು ಅಳೆಯುವ ಬ್ಲೇಡ್:** ಆಳವನ್ನು ಅಳೆಯಲು.



ಚಿತ್ರ 0.5.2.10 – ವರ್ನಿಯರ್ ಕ್ಯಾಲಿಪರ್

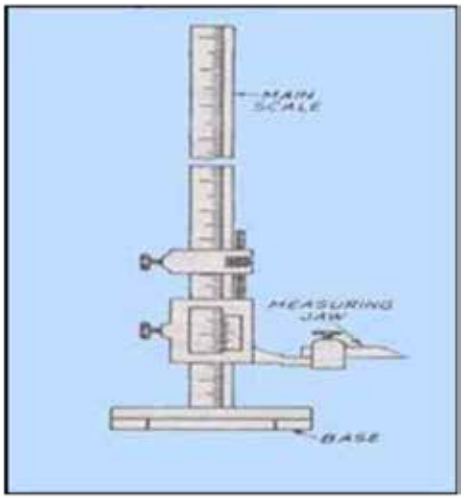
ವರ್ನಿಯರ್ ಕ್ಯಾಲಿಪರ್‌ಅನ್ನು ಬಳಸುವುದು ಮತ್ತು ಓದುವುದು

- ಲಾಕಿಂಗ್ ಸ್ಕ್ರೂಅನ್ನು ಸಡಿಲಗೊಳಿಸಿ ಮತ್ತು ವರ್ನಿಯರ್ ಸ್ಕೇಲ್ ಸರಿಯಾಗಿ ಕಾರ್ಯನಿರ್ವಹಿಸುತ್ತಿದೆಯೇ ಎಂದು ಪರಿಶೀಲಿಸಲು ಸ್ಲೈಡರ್‌ಅನ್ನು ಸರಿಸಿ ಮತ್ತು ಸಂಪೂರ್ಣವಾಗಿ ಮುಚ್ಚಿದಾಗ ಕ್ಯಾಲಿಪರ್ 0ಅನ್ನು ಪ್ರದರ್ಶಿಸುತ್ತದೆ ಅಥವಾ ಓದುತ್ತದೆ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ. ರೀಡಿಂಗ್ 0 ಇಲ್ಲದಿದ್ದರೆ, ನೀವು 0 ರೀಡಿಂಗ್ ಪಡೆಯುವವರೆಗೆ ಕ್ಯಾಲಿಪರ್‌ನ ದವಡೆಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿಸಿ. ನೀವು ಕ್ಯಾಲಿಪರ್‌ಅನ್ನು 0 ಗೆ ಹೊಂದಿಸಲು ಸಾಧ್ಯವಾಗದಿದ್ದರೆ, ನಿಮ್ಮ ಅಂತಿಮ ಓದುವಿಕೆಯಿಂದ ಸರಿಯಾದ ಆಫ್‌ಸೆಟ್‌ಅನ್ನು ಕಳೆಯಲು ಸೇರಿಸಲು ಮರೆಯದಿರಿ.
- ನೀವು ಅಳೆಯಲು ಬಯಸುವ ವಸ್ತುವಿನ ಮೇಲೆ ದವಡೆಗಳನ್ನು ಲಘುವಾಗಿ ಮುಚ್ಚಿ (ಉದಾಹರಣೆಗೆ ಒಂದು ಸುತ್ತಿನ ಉಕ್ಕಿನ ಚೆಂಡು)

- ಮುಖ್ಯ ಮೆಟ್ರಿಕ್ ಸ್ಕೇಲ್‌ಅನ್ನು ಮೊದಲು ಓದಲಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಉದಾಹರಣೆಗೆ ನೂರನೇ ಸ್ಕೇಲ್‌ನಲ್ಲಿ 0 ಗಿಂತ ಮೊದಲು 13 ಸಂಪೂರ್ಣ ವಿಭಾಗಗಳಿವೆ ಎಂದು ಇದು ತೋರಿಸುತ್ತದೆ. ಆದ್ದರಿಂದ, ಮೊದಲ ಸಂಖ್ಯೆ 13 ಆಗಿದೆ.
- ನಂತರ 'ನೂರರ ಒಂದು ಎಂಎಂ' ಮಾಪಕವನ್ನು ಓದಲಾಗುತ್ತದೆ. ನೀವು ಮೂಲಭೂತ ಮೆಟ್ರಿಕ್ ಸ್ಕೇಲ್‌ನೊಂದಿಗೆ ಸಾಲಿನಲ್ಲಿರುವ ವಿಭಾಗಕ್ಕೆ ಹೋಗುವವರೆಗೆ ವಿಭಾಗಗಳ ಪ್ರಮಾಣವನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಲು ಅತ್ಯಂತ ಸೂಕ್ತವಾಗಿದೆ. ಇದು ನೂರನೇ ಪ್ರಮಾಣದಲ್ಲಿ 21 ವಿಭಾಗಗಳು.
- ಈ 21ಅನ್ನು 0.02 ರಿಂದ ನಕಲು ಮಾಡಲಾಗಿದ್ದು, 0.42ಅನ್ನು ಸೂಕ್ತ ಪ್ರತಿಕ್ರಿಯೆಯಾಗಿ ನೀಡುತ್ತದೆ (ನೂರನೇ ಪ್ರಮಾಣದಲ್ಲಿ ಪ್ರತಿ ವಿಭಾಗವು 0.02mm ಗೆ ಹೋಲಿಸಬಹುದು)
- 13 ಮತ್ತು 0.42ಅನ್ನು 13.42mm (ಸುತ್ತಿನ ವಿಭಾಗದ ಉಕ್ಕಿನ ತುಣುಕಿನ ವ್ಯಾಸ) ಕೊನೆಯ ಅಂದಾಜು ನೀಡಲು ಸೇರಿಸಲಾಗಿದೆ.

➢ ಎತ್ತರ ಮಾಪಕ

ಡಿಜಿಟಲ್ ಹೈಟ್ ಗೇಜ್ ಎನ್ನುವುದು ಎರಡು ಬಿಂದುಗಳ ಎತ್ತರವನ್ನು ಅಳೆಯಲು ನಿರ್ದಿಷ್ಟವಾಗಿ ಬಳಸಲಾಗುವ ನಿಖರ ಅಳತೆ ಸಾಧನವಾಗಿದೆ. ಸುಧಾರಿತ ಎಲೆಕ್ಟ್ರಾನಿಕ್ (ಡಿಜಿಟಲ್) ಎತ್ತರದ ಮಾಪಕಗಳನ್ನು ಹಂತದ ಎತ್ತರಗಳು, ಆಂತರಿಕ/ಬಾಹ್ಯ ವ್ಯಾಸಗಳು ಮತ್ತು ಮಧ್ಯ–ರೇಖೆಯ ಅಂತರವನ್ನು ಅಳೆಯುವಂತಹ ವಿಭಿನ್ನ ಕಾರ್ಯಗಳನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಲು ಬಳಸಬಹುದು. ಎಲೆಕ್ಟ್ರಾನಿಕ್ ಎತ್ತರದ ಗೇಜ್ 0.0254 ಮಿಮೀ ವರೆಗೆ ನಿಖರತೆಯನ್ನು ಹೊಂದಿದೆ. ಮತ್ತು ±0.00254 ಮಿಮೀ ಸ್ಥಿರತೆಯನ್ನು ಕ್ಲೈಮ್ ಮಾಡುತ್ತದೆ. ಸಾಂಪ್ರದಾಯಿಕ ಎತ್ತರದ ಮಾಪಕಗಳು ವರ್ನಿಯರ್‌ಕ್ಯಾಲಿಪರ್‌ಗಳಂತೆಯೇ ಇರುತ್ತವೆ, ಆದರೆ ಸ್ಥಿರ ದವಡೆಯು ಬೇಸ್‌ನಂತೆ ಆಕಾರದಲ್ಲಿದೆ. ಸ್ಕೇಲ್‌ಅನ್ನು ಎರಡೂ ಬದಿಗಳಲ್ಲಿ ಪದವಿ ಮಾಡಲಾಗಿದೆ, ಒಂದು ಕಡೆ ಆಂತರಿಕ ಮಾಪನಕ್ಕಾಗಿ ಪದವಿ ನೀಡಲಾಗುತ್ತದೆ. ಬಾಹ್ಯ ಮಾಪನದ ಮುಖ್ಯ ಪ್ರಮಾಣವು 1 ಇಂಚಿನಲ್ಲಿ ಪ್ರಾರಂಭವಾಗುತ್ತದೆ. ದವಡೆಗಳು ಸಂಪರ್ಕದಲ್ಲಿರುವಾಗ ಬೇಸ್ ಮತ್ತು ಚಲಿಸಬಲ್ಲ ದವಡೆಯ ಸಂಯೋಜಿತ ಅಗಲವನ್ನು ಇದು ಅನುಮತಿಸುತ್ತದೆ. ಚಲಿಸಬಲ್ಲ ದವಡೆಗೆ ಚೂಪಾದ ಅಂಚಿಗೆ ಬೆವೆಲ್ ಮಾಡಲಾದ ವಿಸ್ತರಣೆಯ ತೋಳನ್ನು ಜೋಡಿಸುವ ಮೂಲಕ ಗೇಜ್‌ಅನ್ನು ಸ್ಕ್ರೈಬಿಂಗ್ ಬ್ಲಾಕ್‌ನ ರೂಪವಾಗಿ ಪರಿವರ್ತಿಸಬಹುದು (ವರ್ಕ್ ಪೀಸ್‌ಅನ್ನು ಗುರುತಿಸಲು).



ಚಿತ್ರ 0.5.2.11 – ಎತ್ತರ ಗೇಜ್

ಅಭ್ಯಾಸ

1. ಸರಿಯಾದ ಉತ್ತರವನ್ನು ಆರಿಸಿ

a. ಇವುಗಳಲ್ಲಿ ಎರಡು ರೀತಿಯ ಅಳತೆ ಯಾವುದು?

i. ಲಂಬ ಮತ್ತು ಅಡ್ಡ

ii. ಉದ್ದ ಮತ್ತು ಚಿಕ್ಕದು

iii. ರೇಖೀಯ ಮತ್ತು ಕೋನೀಯ

iv. ಇದ್ಯಾವುದೂ ಅಲ್ಲ

b. ಮೈಕ್ರೋಮೀಟರ್‌ನ ಕನಿಷ್ಠ ಎಣಿಕೆ ಯಾವುದು?

i. 0.1 ಮಿ.ಮೀ

ii. 0.01 ಮಿ.ಮೀ

iii. 0.0001 ಮಿ.ಮೀ

iv. ಇದ್ಯಾವುದೂ ಅಲ್ಲ

c. ವರ್ನಿಯರ್ ಕ್ಯಾಲಿಪರ್‌ನಲ್ಲಿ ಲಾಕ್ ಸ್ಕ್ರೂನ ಬಳಕೆ ಏನು?

i. ಮಾಪನವನ್ನು ಓದಲು

ii. ದವಡೆಯಲ್ಲಿ ಹಿಡಿದಿರುವ ವಸ್ತುವನ್ನು ಬಿಗಿಗೊಳಿಸಲು ಅಥವಾ ಸಡಿಲಗೊಳಿಸಲು

iii. ಸಮತಟ್ಟಾದ ಮೇಲ್ಮೈಯನ್ನು ಒದಗಿಸಲು

iv. ಇದ್ಯಾವುದೂ ಅಲ್ಲ

2. ಖಾಲಿ ಜಾಗವನ್ನು ಭರ್ತಿ ಮಾಡಿ

a. ರೇಖೀಯ ಮಾಪನವು ಉದ್ದಗಳು, ಎತ್ತರಗಳು, ದಪ್ಪ ಇತ್ಯಾದಿಗಳ ಮಾಪನವನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿರುತ್ತದೆ, ಆದರೆ ಕೋನೀಯ ಮಾಪನವು _____ ಮತ್ತು ಟೇಪರ್‌ಗಳ ಮಾಪನವನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿರುತ್ತದೆ.

b. ಸ್ಕ್ರೂನ ದೊಡ್ಡ ತಿರುಗುವಿಕೆಗೆ ಸಣ್ಣ ದೂರವನ್ನು (ನೇರವಾಗಿ ಅಳೆಯಲು ತುಂಬಾ ಚಿಕ್ಕದಾಗಿದೆ) ಹೆಚ್ಚಿಸಲು ಮೈಕ್ರೋಮೀಟರ್ಗಳು _____ ತತ್ವವನ್ನು ಬಳಸುತ್ತವೆ.

3. SI ವ್ಯವಸ್ಥೆಯು ಯಾವ ಅಳತೆಯ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯ ವಿಸ್ತರಣೆಯಾಗಿದೆ:

a. CGS

b. FPS

c. MKS

d. ಇದ್ಯಾವುದೂ ಅಲ್ಲ

4. ಉದ್ದದ ಘಟಕವನ್ನು ಅವುಗಳ ಮಾಪನ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯೊಂದಿಗೆ ಹೊಂದಿಸಿ:

ಅಂಕಣ A		ಅಂಕಣ B
CGS		ಪಾದ
FPS		ಮೀಟರ್
MKS		ಸೆಂಟಿಮೀಟರ್

5. SI ವ್ಯವಸ್ಥೆಯಲ್ಲಿ ಎಷ್ಟು ಮೂಲಭೂತ ಘಟಕಗಳಿವೆ?

a. 7

b. 8

c. 6

d. 5

e. 4

ಟಿಪ್ಪಣಿಗಳು

Skill India
कौशल भारत-कुशल भारत

सत्यमेव जयते
GOVERNMENT OF INDIA
MINISTRY OF SKILL DEVELOPMENT
& ENTREPRENEURSHIP

N·S·D·C
National
Skill Development
Corporation
Transforming the skill landscape

ASDC
AUTOMOTIVE SKILLS DEVELOPMENT COUNCIL

1. ಗ್ಯಾಸ್ ಮೆಟಲ್ ಆರ್ಕ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ (GMAW) – ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಮೊದಲು

ಘಟಕ 1.1 – ಏಕೆ GMAW

ಘಟಕ 1.2 – GMAW ಯಂತ್ರದ ಭಾಗಗಳು ಮತ್ತು ಪರಿಕರಗಳು

ಘಟಕ 1.3 – GMAW ಔಟ್‌ಫಿಟ್‌ಅನ್ನು ಹೊಂದಿಸುವುದು

ಘಟಕ 1.4 – GMAW ನ ಆಪರೇಟಿಂಗ್ ಪ್ಯಾರಾಮೀಟರ್‌ಗಳು

ಘಟಕ 1.5 – GMAW ನ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ ನಿಯತಾಂಕಗಳು

ಘಟಕ 1.6 – GMAW ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಯ ತಂತ್ರಗಳು

ಘಟಕ 1.7 – GMAW ನ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ ನಿಯತಾಂಕಗಳು

ಪ್ರಮುಖ ಕಲಿಕೆಯ ಫಲಿತಾಂಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. GMAW ಜನಪ್ರಿಯವಾಗಿರುವ ಕಾರಣಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ;
2. GMAW ಯಂತ್ರದ ಭಾಗಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ;
3. ಪ್ರತಿ ಭಾಗದ ಕಾರ್ಯವನ್ನು ತಿಳಿಸಿ;
4. GMAW ಉಡುಪನ್ನು ಹೊಂದಿಸಿ ಅದು ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗೆ ಸಿದ್ಧವಾಗಿದೆ;
5. ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಸಲಕರಣೆಗಳ ನಿರ್ವಹಣೆಯನ್ನು ಕಾರ್ಯಗತಗೊಳಿಸಿ;
6. GMAW ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ;
7. GMAW ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿಸಲು ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಭಾಗವನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ;
8. GMAW ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಲ್ಲಿ ಲೋಹದ ವರ್ಗಾವಣೆಯ ವಿಧಾನಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ;
9. ಕೆಲಸದ ಸ್ವರೂಪವನ್ನು ಆಧರಿಸಿ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಆಯ್ಕೆಮಾಡಿ;
10. GMAW ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಯ ವಿವಿಧ ತಂತ್ರಗಳನ್ನು ವಿವರಿಸಿ;
11. ವಿವಿಧ ಕೈಗಾರಿಕೆಗಳಲ್ಲಿ GMAW ಅನ್ವಯಗಳನ್ನು ವಿವರಿಸಿ.

ಘಟಕ 1.1: ಏಕೆ GMAW

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. GMAW ಜನಪ್ರಿಯವಾಗಿರುವ ಕಾರಣಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ.

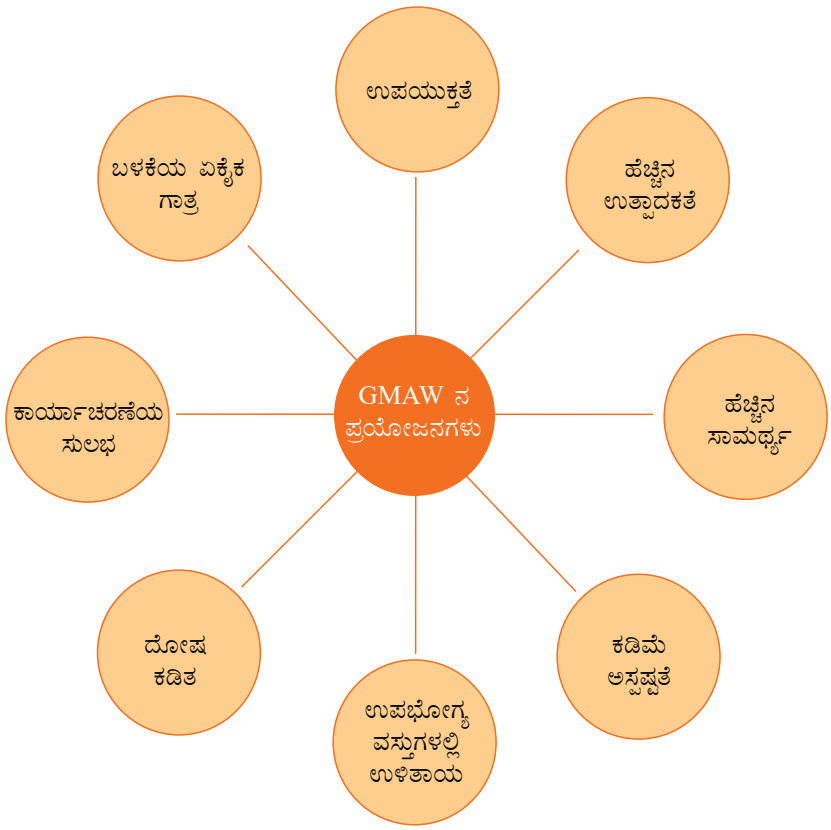
1.1.1 GMAW ಗೆ ಪರಿಚಯ

GMAW ಅಥವಾ ಗ್ಯಾಸ್ ಮೆಟಲ್ ಆರ್ಕ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್‌ಅನ್ನು 1940 ರ ದಶಕದ ಉತ್ತರಾರ್ಧದಲ್ಲಿ ಪರಿಚಯಿಸಲಾಯಿತು ಮತ್ತು ಇಲ್ಲಿಯವರೆಗೆ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ನ ಅತ್ಯಂತ ಜನಪ್ರಿಯ ರೂಪವಾಗಿದೆ.

ಅದರ ಜನಪ್ರಿಯತೆಗೆ ಪ್ರಮುಖ ಕಾರಣವೆಂದರೆ ಅದು ಯಾಂತ್ರಿಕೃತ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಾಗಿದೆ. ಗುಣಮಟ್ಟದ ಅಳತೆಯಾಗಿರುವ ಆರ್ಕ್ ಅಂತರವನ್ನು ಯಾಂತ್ರಿಕೃತ ಲಂಬ ಚಲನೆಯ ಸಹಾಯದಿಂದ ಸ್ಥಿರವಾಗಿ ನಿರ್ವಹಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ಆದ್ದರಿಂದ ಲಂಬ ಚಲನೆಯನ್ನು ಪ್ರಮಾಣೀಕರಿಸಲಾಗಿದೆ, ಮಾನವ ದೋಷದ ಅವಕಾಶವನ್ನು ತೆಗೆದುಹಾಕುತ್ತದೆ.

ಆದ್ದರಿಂದ, ಇತರ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗಳಿಗೆ ಹೋಲಿಸಿದರೆ, GMAW ದೋಷಗಳನ್ನು ಕಡಿಮೆ ಮಾಡುವ ಮತ್ತು ಬಲವಾದ ವೆಲ್ಡ್‌ಅನ್ನು ಉತ್ಪಾದಿಸುವ ವಿಷಯದಲ್ಲಿ ಹೆಚ್ಚು ಪರಿಣಾಮಕಾರಿ ಮತ್ತು ಹೆಚ್ಚು ವಿಶ್ವಾಸಾರ್ಹವಾಗಿದೆ ಎಂದು ಸಾಬೀತುಪಡಿಸುತ್ತದೆ.

1.1.2 GMAW ನ ಅರ್ಹತೆಗಳು



ಚಿತ್ರ 1.1.2 – GMAW ನ ಪ್ರಯೋಜನಗಳು

- **ಉಪಯುಕ್ತತೆ:** ಇತರ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗಳಿಗೆ ಹೋಲಿಸಿದರೆ GMAW ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯೊಂದಿಗೆ ಉಪಯುಕ್ತತೆಯ ಮಟ್ಟವು ತುಂಬಾ ಹೆಚ್ಚಾಗಿದೆ. GMAW ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ಸೂಕ್ತವಾದ ಫಿಲ್ಲರ್ ಲೋಹ ಮತ್ತು ಅನಿಲದೊಂದಿಗೆ ಎಲ್ಲಾ ಲೋಹಗಳನ್ನು ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕಲು ಬಳಸಬಹುದು. ಇವುಗಳಲ್ಲಿ ಕಾರ್ಬನ್ ಸ್ಟೀಲ್, ಮಿಶ್ರಲೋಹದ ಉಕ್ಕುಗಳು, ಸ್ಟೇನ್ಲೆಸ್ ಸ್ಟೀಲ್, ಅಲ್ಯೂಮಿನಿಯಂ, ಎರಕಹೊಯ್ದ ಕಬ್ಬಿಣ, ಇತ್ಯಾದಿ.
- **ಹೆಚ್ಚಿನ ಸಾಮರ್ಥ್ಯ:** ವೆಲ್ಡ್ ಲೋಹದ ಒಳಹೊಕ್ಕು ಮೂಲಕ ಬಲವನ್ನು ವ್ಯಾಖ್ಯಾನಿಸಲಾಗಿದೆ, ಇದು ಪ್ರಸ್ತುತ ಸಾಂದ್ರತೆಯಿಂದ ವ್ಯಾಖ್ಯಾನಿಸಲ್ಪಡುತ್ತದೆ. GMAW ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಲ್ಲಿ, ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ನ ಸಣ್ಣ ಗಾತ್ರದ ಕಾರಣ, ಪ್ರಸ್ತುತ ಸಾಂದ್ರತೆಯು ತುಂಬಾ ಹೆಚ್ಚಾಗಿರುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ವೆಲ್ಡ್ ಲೋಹದ ಬಲವೂ ಇರುತ್ತದೆ.
- **ಹೆಚ್ಚಿನ ಉತ್ಪಾದಕತೆ:** ಉತ್ಪಾದಕತೆಯನ್ನು ಲೋಹದ ಶೇಖರಣೆಯ ದರದಿಂದ ವ್ಯಾಖ್ಯಾನಿಸಲಾಗಿದೆ. ಲೋಹದ ಶೇಖರಣೆಯು ಪ್ರಸ್ತುತ ಸಾಂದ್ರತೆಯಿಂದ ನಿಯಂತ್ರಿಸಲ್ಪಡುತ್ತದೆ. ಪ್ರಸ್ತುತ ಸಾಂದ್ರತೆಯು SMAW ಗಿಂತ GMAW ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಲ್ಲಿ ಹೆಚ್ಚು ಹೆಚ್ಚಿರುವುದರಿಂದ, ಉತ್ಪಾದಕತೆಯು ತುಂಬಾ ಹೆಚ್ಚಾಗಿರುತ್ತದೆ.
- **ಕಡಿಮೆ ಅಸ್ಪಷ್ಟತೆ:** ಕಡಿಮೆ ಅಸ್ಪಷ್ಟತೆಗೆ ಮುಖ್ಯ ಕಾರಣ ಕಡಿಮೆ ಶಾಖದ ಇನ್ಪುಟ್ ಆಗಿದೆ. ಹೆಚ್ಚಿನ ಉತ್ಪಾದಕತೆಯಿಂದಾಗಿ SMAW ನಲ್ಲಿ ಹೋಲಿಸಿದರೆ GMAW ನಲ್ಲಿ ಶಾಖದ ಇನ್ಪುಟ್ ತುಂಬಾ ಕಡಿಮೆಯಾಗಿದೆ.
- **ಉಪಭೋಗ್ಯದಲ್ಲಿ ಉಳಿತಾಯ:** GMAW ನಲ್ಲಿ ಬಳಸಲಾಗುವ ಉಪಭೋಗ್ಯವು SMAW ಗಿಂತ ಗಣನೀಯವಾಗಿ ಕಡಿಮೆಯಾಗಿದೆ, ಇದೇ ರೀತಿಯ ಕೆಲಸಕ್ಕಾಗಿ.
- **ದೋಷ ಕಡಿತ:** GMAW ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ಗಣನೀಯವಾಗಿ ವರ್ಧಿಸಲಾಗಿದೆ ಮತ್ತು ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕುವ ಇತರ ವಿಧಾನಗಳಿಗಿಂತ ಸುಧಾರಿಸಲಾಗಿದೆ. ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ಯಾಂತ್ರೀಕೃತಗೊಂಡ ಮೂಲಕ ಇದನ್ನು ಮಾಡಲಾಗುತ್ತದೆ. ವೆಲ್ಡರ್ ಎರಡು ವಿಭಿನ್ನ ಚಲನೆಗಳ ಮೇಲೆ ಕೇಂದ್ರೀಕರಿಸಬೇಕಾಗಿಲ್ಲ ಏಕೆಂದರೆ ಲಂಬ ಚಲನೆಯನ್ನು ಯಾಂತ್ರಿಕಗೊಳಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ವೆಲ್ಡ್ನ ಗುಣಮಟ್ಟವು ಪ್ರಾಥಮಿಕವಾಗಿ ವೆಲ್ಡರ್ನ ಕೌಶಲ್ಯವನ್ನು ಅವಲಂಬಿಸಿರುವುದಿಲ್ಲ.
- **ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಯ ಸುಲಭ:** ಇದಕ್ಕೆ ಮೂಲ ಕಾರಣವೆಂದರೆ GMAW ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಿಂದ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ಕಡಿಮೆ ಪ್ರಾರಂಭಗಳು ಮತ್ತು ನಿಲುಗಡೆಗಳು. ಏಕೆಂದರೆ ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ಅನ್ನು ಬದಲಾಯಿಸಲು ವೆಲ್ಡರ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ನಿಲ್ಲಿಸಬೇಕಾಗಿಲ್ಲ. ವಿದ್ಯುದ್ವಾರವನ್ನು ಸ್ವಯಂಚಾಲಿತವಾಗಿ ನೀಡಲಾಗುತ್ತದೆ. ಆದ್ದರಿಂದ, ವೆಲ್ಡರ್ ಒಂದು ಚಲನೆಯ ಮೇಲೆ ಮಾತ್ರ ಗಮನಹರಿಸಬೇಕು, ಹೀಗಾಗಿ GMAW ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಲು ಅವನಿಗೆ ಸುಲಭವಾಗುತ್ತದೆ. ಮತ್ತೊಂದು ಕಾರಣವೆಂದರೆ ವೆಲ್ಡರ್ಗೆ ಶಾಖಕ್ಕೆ ಒಡ್ಡಿಕೊಳ್ಳುವುದು SMAW ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗೆ ಹೋಲಿಸಿದರೆ ಕಡಿಮೆಯಾಗಿದೆ ಮತ್ತು ಆದ್ದರಿಂದ, ವೆಲ್ಡರ್ ಕೆಲಸ ಮಾಡುವುದು ಹೆಚ್ಚು ಆರಾಮದಾಯಕವಾಗಿದೆ.
- **ಉಪಭೋಗ್ಯದ ಏಕ ಗಾತ್ರ:** GMAW ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಲ್ಲಿ, ತೆಳುವಾದ ಮತ್ತು ದಪ್ಪವಾದ ಪ್ಲೇಟ್ಗಳ ಮೇಲೆ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಮಾಡಲು ನಾವು ಒಂದೇ ಗಾತ್ರದ ಉಪಭೋಗ್ಯವನ್ನು ಬಳಸುತ್ತೇವೆ. ಹೀಗಾಗಿ, GMAW ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯು, ವಿದ್ಯುದ್ವಾರಗಳನ್ನು ಬದಲಾಯಿಸುವ ಅಗತ್ಯವನ್ನು ಮಾತ್ರ ಉಳಿಸುವುದಿಲ್ಲ, ಆದರೆ ಇದು ದಾಸ್ತಾನು ಉಳಿಸುತ್ತದೆ.

1.1.3 GMAW ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ಮಿತಿಗಳು

GMAW ನ ಪ್ರಮುಖ ಮಿತಿಗಳು:

1. **ರಕ್ಷಾಕವಚದ ಸವಕಳಿ:** ಗಂಟೆಗೆ 4 ಮೈಲುಗಳ ಗಾಳಿಯ ಹರಿವಿನ ಪ್ರಮಾಣವು ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಮೇಲೆ ಪರಿಣಾಮ ಬೀರಬಹುದು ಮತ್ತು ಬೆಸುಗೆಯನ್ನು ಕಲುಷಿತಗೊಳಿಸಬಹುದು ಮತ್ತು ಆದ್ದರಿಂದ, ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ಎಲ್ಲಾ ಹಂತಗಳಲ್ಲಿ ಇದನ್ನು ತಪ್ಪಿಸಬೇಕು.
2. **ಟಾರ್ಚ್ಗಾಗಿ ವಿಧಾನ:** GMAW ನಲ್ಲಿ, ವೆಲ್ಡ್ ಜಾಯಿಂಟ್ಅನ್ನು ತಲುಪಲು ಟಾರ್ಚ್ನ ವಿಧಾನವು ಯಾವುದೇ ಅಡಚಣೆಯನ್ನು ಹೊಂದಿರಬಾರದು. ವಿಧಾನವನ್ನು ನಿರ್ಬಂಧಿಸಿದರೆ ನಂತರ ವೆಲ್ಡ್ಅನ್ನು ಹಾಕಲಾಗುವುದಿಲ್ಲ ಮತ್ತು ಆದ್ದರಿಂದ ವಿಧಾನದಲ್ಲಿ ಸಮಸ್ಯೆಯಾಗದಿರುವಲ್ಲಿ ಇತರ ಕೆಲವು ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗಳೊಂದಿಗೆ ಜಂಟಿಯಾಗಿ ಮಾಡಬೇಕಾಗಿದೆ.

ಅಭ್ಯಾಸ

1. ಈ ಕೆಳಗಿನ ಹೇಳಿಕೆಗಳು ನಿಜವೋ ಸುಳ್ಳೋ ಎಂಬುದನ್ನು ತಿಳಿಸಿ.

a. SMAW ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಲ್ಲಿನ ಅಸ್ಪಷ್ಟತೆಯು GMAW ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗಿಂತ ಕಡಿಮೆಯಾಗಿದೆ. _____

b. GMAW ನಲ್ಲಿನ ಲಂಬವಾದ ಚಲನೆಯು ಯಾಂತ್ರೀಕೃತಗೊಂಡಿದೆ ಮತ್ತು ಆದ್ದರಿಂದ ಇದು SMAW ಗಿಂತ ಉತ್ತಮವಾದ ಬೆಸುಗೆ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಾಗಿದೆ. _____

c. ವೆಲ್ಡ್ ಲೋಹದ ಒಳಹೊಕ್ಕು ಮೂಲಕ ಬಲವನ್ನು ವ್ಯಾಖ್ಯಾನಿಸಲಾಗಿದೆ. _____

2. ವಾಕ್ಯಗಳನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಲು ಕಾಲಮ್ A ನಲ್ಲಿರುವ ಹೇಳಿಕೆಗಳನ್ನು ಕಾಲಮ್ B ನಲ್ಲಿರುವ ಅನುಗುಣವಾದ ಆಯ್ಕೆಗಳೊಂದಿಗೆ ಹೊಂದಿಸಿ.

	ಅಂಕಣ A		ಅಂಕಣ B
a.	GMAW ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ಬಳಸಬಹುದು	i.	ಸ್ವಯಂಚಾಲಿತ
b.	ಲೋಹದ ಶೇಖರಣೆಯ ದರವನ್ನು ಕರೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ	ii.	ಶಾಖ ಇನ್ಪುಟ್
c.	ವಿರೂಪಕ್ಕೆ ಕಾರಣ	iii.	ಪ್ರಸ್ತುತ ಸಾಂದ್ರತೆ
d.	GMAW ನಲ್ಲಿ ಲಂಬವಾದ ಚಲನೆಯು ಇರುತ್ತದೆ	iv.	ಉತ್ಪಾದಕತೆ
e.	ಹೆಚ್ಚಿನ ಶಕ್ತಿಯು ಹೆಚ್ಚಿನ ಕಾರಣದಿಂದಾಗಿರುತ್ತದೆ	v.	ಎಲ್ಲಾ ರೀತಿಯ ಲೋಹಗಳನ್ನು ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕಿ

3. ಖಾಲಿ ಜಾಗವನ್ನು ಭರ್ತಿ ಮಾಡಿ

a. ಗಂಟೆಗೆ _____ ಮೈಲಿಗಳ ಗಾಳಿಯ ಹರಿವು ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ಶೀಲ್ಡ್ ಕವರ್‌ಅನ್ನು ಖಾಲಿ ಮಾಡಬಹುದು.

b. GMAW ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗಳಿಗಾಗಿ ನಾವು _____ ಗಾತ್ರದ ಉಪಭೋಗ್ಯವನ್ನು ಬಳಸುತ್ತೇವೆ.

ಟಿಪ್ಪಣಿಗಳು

ಘಟಕ 1.2: GMAW ಯಂತ್ರದ ಭಾಗಗಳು ಮತ್ತು ಪರಿಕರಗಳು

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. GMAW ಯಂತ್ರದ ಭಾಗಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ;
2. ಪ್ರತಿ ಭಾಗದ ಕಾರ್ಯವನ್ನು ತಿಳಿಸಿ.

1.2.1 ಪರಿಚಯ

GMAW ಯಂತ್ರದ ಭಾಗಗಳನ್ನು ಈ ಕೆಳಗಿನಂತೆ ವಿವರಿಸಬಹುದು:

ಚಿತ್ರ 1.2.1 – GMAW ಯಂತ್ರದ ಭಾಗಗಳು

1.2. GMAW ಯಂತ್ರದ 2 ಭಾಗಗಳು

GMAW ಯಂತ್ರದ ವಿವಿಧ ಭಾಗಗಳನ್ನು ಅವುಗಳ ಕಾರ್ಯಗಳ ಜೊತೆಗೆ ಕೆಳಗೆ ನೀಡಲಾಗಿದೆ.

- **ಅನಿಲ**

ಅನಿಲವು ವೆಲ್ಡ್ ಲೋಹವನ್ನು ವಾತಾವರಣದ ಮಾಲಿನ್ಯದಿಂದ ರಕ್ಷಿಸುತ್ತದೆ, ಹೀಗಾಗಿ ಬೆಸುಗೆಯನ್ನು ಬಲಪಡಿಸುತ್ತದೆ. ವಸ್ತು ಮತ್ತು ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ಅಗತ್ಯತೆಯ ಆಧಾರದ ಮೇಲೆ ಅನಿಲದ ಆಯ್ಕೆಯನ್ನು ಮಾಡಬೇಕು.

GMAW ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗೆ ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ಬಳಸುವ ರಕ್ಷಾಕವಚ ಅನಿಲಗಳು ಇಂಗಾಲದ ಡೈಆಕ್ಸೈಡ್, ಆರ್ಗಾನ್, ಹೀಲಿಯಂ ಮತ್ತು ಅವುಗಳ ಮಿಶ್ರಣಗಳಾಗಿವೆ.

GMAW ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು MIG–MAG ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ ಎಂದೂ ಕರೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ. MIG ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯು ಲೋಹದ ಜಡ ಅನಿಲವಾಗಿದ್ದು, ಆರ್ಗಾನ್ ಮತ್ತು ಹೀಲಿಯಂನಂತಹ ಜಡ ಅನಿಲಗಳನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ. MAG ಮೆಟಲ್ ಆಕ್ಟಿವ್ ಗ್ಯಾಸ್ ಆಗಿದೆ, ಅಲ್ಲಿ ಸಕ್ರಿಯ ಅನಿಲವಾಗಿರುವ ಕಾರ್ಬನ್ ಡೈಆಕ್ಸೈಡ್‌ಅನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ.

ಕಾರ್ಬನ್ ಡೈಆಕ್ಸೈಡ್, ಆರ್ಕ್ ತಾಪಮಾನದಲ್ಲಿ, ಇಂಗಾಲ ಮತ್ತು ಆಮ್ಲಜನಕಕ್ಕೆ ಒಡೆಯುತ್ತದೆ. ಆರ್ಕ್ ವಲಯದ ಮೇಲೆ, ಕಾರ್ಬನ್ ಮತ್ತು ಆಮ್ಲಜನಕವು ಕಾರ್ಬನ್ ಡೈಆಕ್ಸೈಡ್‌ಅನ್ನು ರೂಪಿಸಲು ಮರುಸಂಯೋಜಿಸುತ್ತವೆ. ಈ ರಾಸಾಯನಿಕ ಕ್ರಿಯೆಯು ಎಕ್ಸೋಥರ್ಮಿಕ್ ಆಗಿದೆ, ಅಂದರೆ ಇದು ಆರ್ಕ್‌ನಿಂದ ಉತ್ಪತ್ತಿಯಾಗುವ ಶಾಖಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚುವರಿ ಶಾಖವನ್ನು ಉತ್ಪಾದಿಸುತ್ತದೆ.

- **ಶಕ್ತಿಯ ಮೂಲ**

ವಿದ್ಯುತ್ ಮೂಲವು ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ಗಾಗಿ ಆರ್ಕ್‌ಅನ್ನು ಹೊಡೆಯುವ ಶಕ್ತಿಯನ್ನು ನೀಡುತ್ತದೆ. ವಿದ್ಯುತ್ ಮೂಲ ಇನ್ಪುಟ್ ಪೂರೈಕೆಯು ವಿದ್ಯುಚ್ಛಕ್ತಿ ಮಂಡಳಿಯಿಂದ 440/220 ವೋಲ್ಟ್ ಆಗಿದೆ.

ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಗಾಗಿ, ಹೆಚ್ಚಿನ ಪ್ರಸ್ತುತ, ಕಡಿಮೆ ವೋಲ್ಟೇಜ್ ಅಗತ್ಯವಿದೆ. ವಿದ್ಯುತ್ ಮೂಲವು ಹೆಚ್ಚಿನ ವೋಲ್ಟೇಜ್ನ ಇನ್ಪುಟ್ ಪೂರೈಕೆಯನ್ನು ಪರಿವರ್ತಿಸುತ್ತದೆ, ಕಡಿಮೆ ಪ್ರವಾಹವನ್ನು ಕಡಿಮೆ ವೋಲ್ಟೇಜ್ಗೆ, ಹೆಚ್ಚಿನ ಪ್ರವಾಹಕ್ಕೆ ಪರಿವರ್ತಿಸುತ್ತದೆ.

ಎಲ್ಲಾ GMAW ವಿದ್ಯುತ್ ಮೂಲಗಳು ನಿರಂತರ ಸಂಭಾವ್ಯ ಶಕ್ತಿಯ ಮೂಲಗಳಾಗಿವೆ. ಆರ್ಕ್ ಅಂತರವು GMAW ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಯಂತ್ರದಿಂದ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಗುಣಮಟ್ಟವನ್ನು ಸ್ಥಿರವಾಗಿ ನಿರ್ವಹಿಸುತ್ತಿದೆ ಎಂದು ಸೂಚಿಸುತ್ತದೆ. ಸ್ವಯಂ ಸರಿಪಡಿಸುವ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನವನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಇದನ್ನು ಮಾಡಲಾಗುತ್ತದೆ.

ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ, ವಿದ್ಯುತ್ ಮೂಲದ ಮೇಲೆ ವೋಲ್ಟೇಜ್‌ಅನ್ನು ಹೊಂದಿಸಲಾಗಿದೆ.

ವಿದ್ಯುತ್ ಮೂಲಗಳ ಪ್ರಕಾರಗಳು ರಿಕ್ಟಿಫೈಯರ್ ಪವರ್ ಸೋರ್ಸ್, ಥೈರಿಸ್ಟರ್ ರಿಕ್ಟಿಫೈಯರ್ ಪವರ್ ಸೋರ್ಸ್ ಮತ್ತು ಇನ್ವರ್ಟರ್ ಪವರ್ ಸೋರ್ಸ್.

- **ವೈರ್ ಫೀಡರ್**

SMAW ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗಿಂತ ಭಿನ್ನವಾಗಿ, ವೆಲ್ಡರ್ ವೈರ್ ಫೀಡರ್ ಆಗಿದ್ದು, ಈ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಲ್ಲಿ ನಾವು ಮೀಸಲಾದ ವೈರ್ ಫೀಡಿಂಗ್ ಯಾಂತ್ರಿಕತೆಯನ್ನು ಹೊಂದಿದ್ದೇವೆ.

ಪ್ರಸ್ತುತವು ವೈರ್ ಫೀಡರ್‌ನಲ್ಲಿ ಹೊಂದಿಸಲಾದ ವೈರ್ ಫೀಡ್ ದರವನ್ನು ಹೊರತುಪಡಿಸಿ ಬೇರೇನೂ ಅಲ್ಲ. ವೈರ್ ಫೀಡರ್ ಪಿಂಚ್ ಫೋರ್ಸ್ ಎಫೆಕ್ಟ್‌ನಲ್ಲಿ ಕಾರ್ಯನಿರ್ವಹಿಸುವ ಎರಡು–ರೋಲ್/ಫೋರ್–ರೋಲ್/ಪ್ಲಾನೆಟರಿ ಡ್ರೈವ್ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನವಾಗಿದೆ.

ಸೂಕ್ತವಾದ ಒತ್ತಡದ ಸೆಟ್ಟಿಂಗ್‌ಗಳು ಆರ್ಕ್ ವಲಯಕ್ಕೆ ಟಾರ್ಚ್ ಮೂಲಕ ತಂತಿಯ ಸುಗಮವಾದ ಅಡೆತಡೆಯಿಲ್ಲದ ವಿತರಣೆಯನ್ನು ಖಚಿತಪಡಿಸುತ್ತದೆ.

- **ಟಾರ್ಚ್**

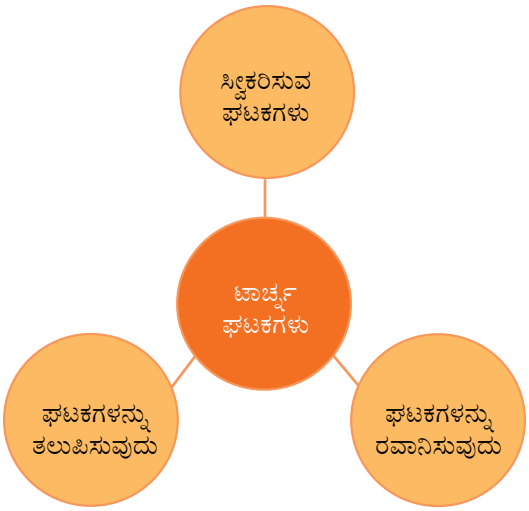
ಟಾರ್ಚ್ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಯ ವ್ಯವಹಾರದ ಅಂತ್ಯವಾಗಿದೆ. ಏಕೆಂದರೆ ಟಾರ್ಚ್ ಎಲ್ಲಾ ನಿಯತಾಂಕಗಳು ಕಾರ್ಯರೂಪಕ್ಕೆ ಬರುತ್ತವೆ, ಇದು ಆರ್ಕ್‌ಅನ್ನು ಉತ್ಪಾದಿಸುವ ಶಕ್ತಿಯನ್ನು ತಲುಪಿಸಲು ಅನುವು ಮಾಡಿಕೊಡುತ್ತದೆ.

ಟಾರ್ಚ್‌ಗಳು ಗ್ಯಾಸ್–ಕೂಲ್ಡ್ ಮತ್ತು ವಾಟರ್–ಕೂಲ್ಡ್, ಹಾಗೆಯೇ ಯುನಿಟೈಸ್ಡ್ ಮತ್ತು ನಾನ್–ಯೂನಿಟೈಸ್ಡ್ ಆವೃತ್ತಿಗಳಲ್ಲಿ ಲಭ್ಯವಿದೆ. ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಯ ಕರ್ತವ್ಯ ಚಕ್ರದ ಆಧಾರದ ಮೇಲೆ ಸೂಕ್ತವಾದ ಟಾರ್ಚ್‌ಅನ್ನು ಆಯ್ಕೆ ಮಾಡಲಾಗುತ್ತದೆ.

ಟಾರ್ಚ್ ವೈರ್ ಫೀಡರ್ನ ಔಟ್ಲೆಟ್ನಿಂದ ಸಂಪರ್ಕದ ತುದಿಯ ಮೂಲಕ ಆರ್ಕ್ ವಲಯಕ್ಕೆ ತಂತಿಯನ್ನು ರವಾನಿಸುತ್ತದೆ. ತಂತಿಯು ಸಂಪರ್ಕದ ತುದಿಯಲ್ಲಿ ಮಾತ್ರ ಶಕ್ತಿಯನ್ನು ಪಡೆಯುತ್ತದೆ, ಅದು ಕಮಾನಿನ ಮೊದಲು ಮತ್ತು ವೆಲ್ಡ್ ಮೆಟಲ್ ಆಗಿ ಠೇವಣಿಯಾಗುತ್ತದೆ. ರಕ್ಷಣಾತ್ಮಕ ಕವಚವನ್ನು ಒದಗಿಸಲು ಟಾರ್ಚ್ ಅನಿಲವನ್ನು ವೆಲ್ಡ್ ವಲಯಕ್ಕೆ ರವಾನಿಸುತ್ತದೆ.

ಟಾರ್ಚ್ ನೇರವಾಗಿ ಶಾಖದ ಪ್ರದೇಶದಲ್ಲಿರುವುದರಿಂದ, ಅದರ ಕೆಲವು ಘಟಕಗಳನ್ನು ಉಪಭೋಗ್ಯ ಬಿಡಿಭಾಗಗಳಾಗಿ ವರ್ಗೀಕರಿಸಲಾಗಿದೆ. ಬಳಕೆಯ ಅವಧಿಯಲ್ಲಿ ಇವುಗಳು ಸವೆದು ಹೋಗುತ್ತವೆ. ಉದಾ., ಕಾಂಟ್ಯಾಕ್ಟ್ ಟಿಪ್, ನಳಿಕೆ, ಟಿಪ್ ಹೋಲ್ಡರ್, ಇತ್ಯಾದಿ.

ಟಾರ್ಚ್ ಒಂದೇ ಘಟಕವಲ್ಲ – ಇದು ವಿವಿಧ ಭಾಗಗಳಿಂದ ಮಾಡಲ್ಪಟ್ಟಿದೆ. ಕೆಳಗಿನ ರೇಖಾಚಿತ್ರದ ಪ್ರಕಾರ ಈ ಭಾಗಗಳನ್ನು ವರ್ಗೀಕರಿಸಬಹುದು.



ಚಿತ್ರ 1.2.2 – ಟಾರ್ಚ್ನ ಘಟಕಗಳು

- **ನಿರಂತರ ಫಿಲ್ಲರ್ ವೈರ್ – ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಉಪಭೋಗ್ಯ**

ನಿರಂತರ ಫಿಲ್ಲರ್ ತಂತಿಯು ಚಾಪವನ್ನು ಹೊಡೆಯುವ ಮೂಲಕ ಶಾಖವನ್ನು ಉತ್ಪಾದಿಸಲು ಪ್ರವಾಹವನ್ನು ಸೆಳೆಯುತ್ತದೆ. ಮೂಲ ವಸ್ತುಗಳ ಆಧಾರದ ಮೇಲೆ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಉಪಭೋಗ್ಯವನ್ನು ಆಯ್ಕೆ ಮಾಡಲಾಗುತ್ತದೆ. ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ, ಕಾರ್ಬನ್ ಸ್ಟೀಲ್ಗಾಗಿ, ನಿರಂತರ ಫಿಲ್ಲರ್ ತಂತಿಯು ಗ್ರೇಡ್ ER 70S6 ಆಗಿದೆ.

308 ಸ್ಟೇನ್ಲೆಸ್ ಸ್ಟೀಲ್ ದರ್ಜೆಯ ವಸ್ತುಗಳಿಗೆ, ER308L ಗ್ರೇಡ್ ಮೆಟೀರಿಯಲ್ ಫಿಲ್ಲರ್ಅನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ.

- **ನಿಯಂತ್ರಕ ಮತ್ತು ಫ್ಲೋ ಮೀಟರ್ನೊಂದಿಗೆ ಗ್ಯಾಸ್ ಸಿಲಿಂಡರ್**

ಗ್ಯಾಸ್ ಸಿಲಿಂಡರ್ ರಕ್ಷಾಕವಚ ಅನಿಲವನ್ನು ಒದಗಿಸುತ್ತದೆ, ಇದು ವೆಲ್ಡ್ ಮೆಟಲ್ಅನ್ನು ಸುರಕ್ಷಿತವಾಗಿರಿಸಲು ಅಗತ್ಯವಾಗಿರುತ್ತದೆ. ಹೆಚ್ಚಿನ ಒತ್ತಡದಲ್ಲಿ ಸಿಲಿಂಡರ್ನಲ್ಲಿ ಅನಿಲವನ್ನು ತುಂಬಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ಕಡಿಮೆ ಒತ್ತಡದ ವ್ಯಾಪ್ತಿಯಲ್ಲಿ ಕಾರ್ಯನಿರ್ವಹಿಸುವ ಅನಿಲವನ್ನು ಬಿಡುಗಡೆ ಮಾಡಲು ನಿಯಂತ್ರಕವನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ಹರಿವಿನ ಮೀಟರ್ಅನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಅನಿಲದ ಹರಿವು ಮತ್ತಷ್ಟು ನಿಯಂತ್ರಿಸಲ್ಪಡುತ್ತದೆ, ಇದು ನಿಯಂತ್ರಕದ ಔಟ್ಲೆಟ್ಗೆ ಲಗತ್ತಿಸಲಾಗಿದೆ.

- **ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಕೇಬಲ್ಗಳು**

ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಕೇಬಲ್ ವಿದ್ಯುತ್ ಮೂಲದಿಂದ ವಿದ್ಯುತ್ಅನ್ನು ತಂತಿ ಫೀಡರ್ಗೆ ಜೋಡಿಸಲಾದ ಟಾರ್ಚ್ಗೆ ತಿಳಿಸುತ್ತದೆ. ಪ್ರಸ್ತುತ ವಿತರಣೆಯ ಆಧಾರದ ಮೇಲೆ ಶಿಫಾರಸಿನ ಪ್ರಕಾರ ಕೇಬಲ್ಗಳ ಸರಿಯಾದ ಗಾತ್ರವನ್ನು ಬಳಸಬೇಕಾಗುತ್ತದೆ.

- **ಇಂಟರ್ಕನೆಕ್ಷನ್ ಕೇಬಲ್**

ಇಂಟರ್ಕನೆಕ್ಷನ್ ಕೇಬಲ್ ಅಥವಾ ಕಂಟ್ರೋಲ್ ಕೇಬಲ್ ವಿದ್ಯುತ್ ಮೂಲದಿಂದ ವೈರ್ ಫೀಡರ್ಗೆ ಅಗತ್ಯವಾದ ಶಕ್ತಿಯನ್ನು ನೀಡುತ್ತದೆ. ಇದು ತಂತಿ ಫೀಡರ್ ಮೋಟರ್ನ ಕಾರ್ಯಕ್ಕೆ ಅಗತ್ಯವಾದ ಶಕ್ತಿಯನ್ನು ನೀಡುತ್ತದೆ. ಇದು ಅನಿಲ ಹರಿವನ್ನು ನಿಯಂತ್ರಿಸುವ ಸೊಲೆನಾಯ್ಡ್ ಕವಾಟದ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಗೆ ಶಕ್ತಿಯನ್ನು ನೀಡುತ್ತದೆ. ಟಾರ್ಚ್ ಟ್ರಿಗರ್ ಸ್ವಿಚ್ಅನ್ನು ಒತ್ತುವ ವಿವಿಧ ಕಾರ್ಯಗಳ ಅನುಕ್ರಮ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಯನ್ನು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಲು ಇದು ನಿಯಂತ್ರಣ ಮಂಡಳಿಯ ಔಟ್ಪುಟ್ಗಳನ್ನು ರವಾನಿಸುತ್ತದೆ.

- **ಗ್ಯಾಸ್ ಮೆದುಗೊಳವೆಗಳು**

ಗ್ಯಾಸ್ ಮೆತುನೀರ್ನಾಳಗಳು ಸಿಲಿಂಡರ್ನಿಂದ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಪ್ರದೇಶಕ್ಕೆ ವೈರ್ ಫೀಡರ್ ಮತ್ತು ಟಾರ್ಚ್ ಮೂಲಕ ಅನಿಲವನ್ನು ತಲುಪಿಸುತ್ತವೆ. ಫ್ಲೋ ಮೀಟರ್ನಿಂದ ವೈರ್ ಫೀಡರ್ಗೆ ಅನಿಲವನ್ನು ತಲುಪಿಸುವಾಗ ಯಾವುದೇ ಸೋರಿಕೆ ಇರಬಾರದು, ಇದು ಗ್ಯಾಸ್ ಮೆದುಗೊಳವೆ ಕಾರ್ಯವಾಗಿದೆ.

- **ಮಬ್ಬಾದ ಗಾಜಿನೊಂದಿಗೆ ಹೆಲ್ಮೆಟ್**

ಶಿಫಾರಸಿನ ಪ್ರಕಾರ ಸೂಚಿಸಲಾದ ಮಬ್ಬಾದ ಗಾಜಿನ ಮೂಲಕ ಆರ್ಕ್ಅನ್ನು ವೀಕ್ಷಿಸಲು ಹೆಲ್ಮೆಟ್ಅನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ಇದು ವೆಲ್ಡ್ ಕೊಚ್ಚೆಗುಂಡಿಯನ್ನು ಪರಿಣಾಮಕಾರಿಯಾಗಿ ನಿಯಂತ್ರಿಸಲು ಎರಡೂ ಕೈಗಳ ಬಳಕೆಯನ್ನು ಸುಗಮಗೊಳಿಸುತ್ತದೆ. ಗಾಜಿನ ನೆರಳಿನ ಆಯ್ಕೆಯು ಪ್ರಸ್ತುತದ ಆಧಾರದ ಮೇಲೆ ಶಿಫಾರಸು ಚಾರ್ಟ್ನ ಪ್ರಕಾರ ಇರಬೇಕು.

- **ಪರಿಕರಗಳು**

ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಬಿಡಿಭಾಗಗಳು ಕೇಬಲ್, ವೈರ್ ಬ್ರಷ್ ಮತ್ತು ಚಿಪ್ಪಿಂಗ್ ಸುತ್ತಿಗೆಯೊಂದಿಗೆ ಭೂಮಿಯ ಕ್ಲಾಂಪ್‌ಅನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿವೆ. ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ನಂತರ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಗಳನ್ನು ಮುಗಿಸಲು ಬಿಡಿಭಾಗಗಳನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ.

- **ವೈಯಕ್ತಿಕ ರಕ್ಷಣಾ ಸಾಧನಗಳು (PPE)**

PPE ಶಾಖ ಮತ್ತು ಬೆಳಕಿನ ದುಷ್ಪರಿಣಾಮಗಳಿಂದ ವೆಲ್ಡರ್‌ಅನ್ನು ರಕ್ಷಿಸುತ್ತದೆ.

ಅಭ್ಯಾಸ

1. ಈ ಕೆಳಗಿನ ಹೇಳಿಕೆಗಳು ನಿಜವೋ ಸುಳ್ಳೋ ಎಂಬುದನ್ನು ತಿಳಿಸಿ.

a. PPE ಧರಿಸುವುದು ಐಚ್ಛಿಕವಾಗಿರುತ್ತದೆ. _____

b. ಟಾರ್ಚ್ GMAW ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಯ ವ್ಯಾಪಾರ ಅಂತ್ಯವಾಗಿದೆ. _____

2. ವಾಕ್ಯಗಳನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಲು ಕಾಲಮ್ A ನಲ್ಲಿರುವ ಹೇಳಿಕೆಗಳನ್ನು ಕಾಲಮ್ B ನಲ್ಲಿರುವ ಅನುಗುಣವಾದ ಆಯ್ಕೆಗಳೊಂದಿಗೆ ಹೊಂದಿಸಿ.

	ಅಂಕಣ A		ಅಂಕಣ B
a.	ಗ್ಯಾಸ್ ಸಿಲಿಂಡರ್	i.	ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ನಂತರದ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಗಳನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಲು ಸಹಾಯ ಮಾಡುತ್ತದೆ
b.	ಬಿಡಿಭಾಗಗಳು	ii.	ವಿದ್ಯುತ್ ಮೂಲದಿಂದ ಟಾರ್ಚ್ಗೆ ಶಕ್ತಿಯನ್ನು ರವಾನಿಸುತ್ತದೆ.
c.	ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಕೇಬಲ್	iii.	ಕಡಿಮೆ ಒತ್ತಡದಲ್ಲಿ ಅನಿಲವನ್ನು ಬಿಡುಗಡೆ ಮಾಡುತ್ತದೆ
d.	ನಿಯಂತ್ರಕ	iv.	ಹೆಚ್ಚಿನ ಒತ್ತಡದಲ್ಲಿ ಅನಿಲವನ್ನು ಸಂಗ್ರಹಿಸುತ್ತದೆ

3. ಖಾಲಿ ಜಾಗವನ್ನು ಭರ್ತಿ ಮಾಡಿ.

a. ವೋಲ್ಟೇಜ್‌ಅನ್ನು _____ ನಲ್ಲಿ ಹೊಂದಿಸಲಾಗಿದೆ.

b. ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಹೆಲ್ಮೆಟ್‌ಗೆ ಸೂಕ್ತವಾದ ಮಬ್ಬಾದ ಗಾಜನ್ನು _____ ಪ್ರಕಾರ ಆಯ್ಕೆಮಾಡಲಾಗಿದೆ.

ಟಿಪ್ಪಣಿಗಳು

ಘಟಕ 1.3: GMAW ಔಟ್‌ಫಿಟ್‌ಅನ್ನು ಹೊಂದಿಸುವುದು

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. GMAW ಉಡುಪನ್ನು ಹೊಂದಿಸಿ ಅದು ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗೆ ಸಿದ್ಧವಾಗಿದೆ;
2. ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಸಲಕರಣೆಗಳ ನಿರ್ವಹಣೆಯನ್ನು ಕಾರ್ಯಗತಗೊಳಿಸಿ.

1.3.1 GMAW ಉಡುಪಿನ ಘಟಕಗಳು

GMAW ಉಡುಪಿನ ಘಟಕಗಳು

GMAW ಉಡುಪನ್ನು ಹೊಂದಿಸಲು ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಎಲ್ಲಾ ವಿಭಿನ್ನ ಘಟಕಗಳನ್ನು ನೋಡೋಣ.

GMAW ಉಡುಪಿನ ಘಟಕಗಳು

1. ಪರಿಕರಗಳು	4. ಮಬ್ಬಾದ ಗಾಜಿನೊಂದಿಗೆ ಹೆಲ್ಮೆಟ್	7. ಬೇಸ್ ಪ್ಲೇಟ್ಗಳು	10. ಕೆಲಸದ ಕೋಷ್ಟಕ
2. ಭೂಮಿಯ ಕ್ಲಾಂಪ್ನೊಂದಿಗೆ ಕೇಬಲ್ ಹಿಂತಿರುಗಿ	5. ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಕೇಬಲ್ಗಳು	8. ಗ್ಯಾಸ್ ಸಿಲಿಂಡರ್	11. ಇಂಟರ್ಕನೆಕ್ಷನ್ ಕೇಬಲ್
3. ಟಾರ್ಚ್	6. ವೈರ್ ಫೀಡರ್	9. ಇನ್ಪುಟ್ ಪವರ್ ಕೇಬಲ್ನೊಂದಿಗೆ ವಿದ್ಯುತ್ ಮೂಲ	12. PPE

1.3.2 ಸಿಲಿಂಡರ್‌ಅನ್ನು ಹೊಂದಿಸಲಾಗುತ್ತಿದೆ

ಮೊದಲಿಗೆ, ಗ್ಯಾಸ್ ಸಿಲಿಂಡರ್‌ಅನ್ನು ಹೊಂದಿಸಬೇಕಾಗಿದೆ. ಸಿಲಿಂಡರ್‌ಅನ್ನು ಹೊಂದಿಸುವ ಹಂತಗಳು:

1. ಸ್ಟ್ಯಾಂಡ್ಗೆ ಸಿಲಿಂಡರ್‌ಅನ್ನು ಲಗತ್ತಿಸಿ.
2. ಧೂಳಿನ ಕವಾಟವನ್ನು ತೆರವುಗೊಳಿಸಲು ಸ್ವಲ್ಪ ಅನಿಲವನ್ನು ಫ್ಲಶ್ ಮಾಡಿ.
3. ಸಿಲಿಂಡರ್ನ ಔಟ್ಲೆಟ್ ಕವಾಟಕ್ಕೆ ನಿಯಂತ್ರಕವನ್ನು ಸಂಪರ್ಕಿಸಿ.
4. ಸಿಲಿಂಡರ್‌ಅನ್ನು ಸ್ವಲ್ಪಮಟ್ಟಿಗೆ ತೆರೆಯಿರಿ ಇದರಿಂದ ನಿಯಂತ್ರಕವು ಸಿಲಿಂಡರ್ ಒತ್ತಡವನ್ನು ಇನ್ಲೆಟ್ ಗೇಜ್ನಲ್ಲಿ ನೋಂದಾಯಿಸುತ್ತದೆ.
5. ಹರಿವಿನ ಮೀಟರ್‌ಅನ್ನು ನಿಯಂತ್ರಕಕ್ಕೆ ಸಂಪರ್ಕಿಸಿ.
6. ಹರಿವಿನ ಮೀಟರ್ ಮತ್ತು ವಿದ್ಯುತ್ ಮೂಲ ಅಥವಾ ತಂತಿ ಫೀಡರ್ಗೆ ಗ್ಯಾಸ್ ಮೆದುಗೊಳವೆ ಸಂಪರ್ಕಪಡಿಸಿ.
7. ನಿಯಂತ್ರಕದಲ್ಲಿ ನಾಬ್‌ಅನ್ನು ತೊಡಗಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ.

1.3.3 ಟಾರ್ಚ್‌ಅನ್ನು ಹೊಂದಿಸಲಾಗುತ್ತಿದೆ

ಮುಂದೆ, ಈ ಕೆಳಗಿನವುಗಳನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಟಾರ್ಚ್‌ಅನ್ನು ಹೊಂದಿಸಬೇಕಾಗಿದೆ:

1. ಬೈಕಾಕ್ಸ್ ಕೇಬಲ್ ಮೂಲಕ ಲೈನರ್‌ಅನ್ನು ಎಚ್ಚರಿಕೆಯಿಂದ ಫೀಡ್ ಮಾಡಿ.
2. ಕಾಂಟ್ಯಾಕ್ಟ್ ಟಿಪ್ ಹೋಲ್ಡರ್, ಕಾಂಟ್ಯಾಕ್ಟ್ ಟಿಪ್ ಮತ್ತು ನಳಿಕೆಯನ್ನು ಕುತ್ತಿಗೆಗೆ ಸಂಪರ್ಕಿಸಿ.

1.3.4 ವೈರ್ ಫೀಡರ್‌ಅನ್ನು ಹೊಂದಿಸಲಾಗುತ್ತಿದೆ

ಕೆಳಗಿನ ಹಂತಗಳನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು, ತಂತಿ ಫೀಡರ್‌ಅನ್ನು ಹೊಂದಿಸಿ.

1. ಇಂಟರ್ಕನೆಕ್ಷನ್ ಕೇಬಲ್ ಬಳಸಿ ವಿದ್ಯುತ್ ಮೂಲಕ್ಕೆ ವೈರ್ ಫೀಡರ್‌ಅನ್ನು ಸಂಪರ್ಕಿಸಿ.
2. ವೈಫೀಡರ್ಗೆ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಕೇಬಲ್ ಮೂಲಕ ವಿದ್ಯುತ್ ಮೂಲದ ಧನಾತ್ಮಕ ಟರ್ಮಿನಲ್‌ಅನ್ನು ಸಂಪರ್ಕಿಸಿ.
3. ವೈರ್ ಫೀಡರ್‌ನಲ್ಲಿ MIG ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ವೈರ್ ಕಾಯಿಲ್‌ಅನ್ನು ಆರೋಹಿಸಿ ಮತ್ತು ಸುರುಳಿಯ ಮೂಲಕ ತಂತಿಯನ್ನು ಎಳೆಯಿರಿ.
4. ರೋಲರುಗಳ ಮೇಲೆ ಒತ್ತಡವನ್ನು ಹೊಂದಿಸಿ.
5. ತಂತಿ ಫೀಡರ್ಗೆ ಟಾರ್ಚ್‌ಅನ್ನು ಸಂಪರ್ಕಿಸಿ.

1.3.5 ವಿದ್ಯುತ್ ಮೂಲವನ್ನು ಹೊಂದಿಸಲಾಗುತ್ತಿದೆ

ವಿದ್ಯುತ್ ಮೂಲವನ್ನು ಹೊಂದಿಸುವ ಹಂತಗಳು ಈ ಕೆಳಗಿನಂತಿವೆ.

1. ವಿದ್ಯುತ್ ಸರಬರಾಜು ಸ್ವಿಚ್ ಆಫ್ ಆಗಿರುವಾಗ ಮುಖ್ಯ ವಿದ್ಯುತ್ ಸರಬರಾಜಿಗೆ ಇನ್ಪುಟ್ ಪವರ್ ಕೇಬಲ್‌ಅನ್ನು ಸಂಪರ್ಕಿಸಿ.
2. ಧನಾತ್ಮಕ ಟರ್ಮಿನಲ್‌ನಿಂದ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಕೇಬಲ್‌ಅನ್ನು ಯಾವುದೇ ಸಡಿಲವಾದ ಸಂಪರ್ಕವಿಲ್ಲದೆ ವೈರ್ ಫೀಡರ್‌ಗೆ ಸಂಪರ್ಕಿಸಲಾಗಿದೆ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ.
3. ವೈರ್ ಫೀಡರ್‌ನಿಂದ ಕಂಟ್ರೋಲ್ ಕೇಬಲ್ ಅಥವಾ ಇಂಟರ್‌ಕನೆಕ್ಷನ್ ಕೇಬಲ್ ವಿದ್ಯುತ್ ಮೂಲಕ್ಕೆ ಕಟ್ಟುನಿಟ್ಟಾಗಿ ಸೇರಿದೆ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ.
4. ಕೆಲಸದ ಮೇಜಿನ ಮೇಲೆ ಭೂಮಿಯ ಕ್ಲಾಂಪ್‌ಅನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ವಿದ್ಯುತ್ ಮೂಲದ ಋಣಾತ್ಮಕ ಟರ್ಮಿನಲ್ನಿಂದ ರಿಟರ್ನ್ ಭೂಮಿಯ ಕೇಬಲ್‌ಅನ್ನು ಸಂಪರ್ಕಿಸಿ.
5. ವಿದ್ಯುತ್ ಮೂಲವನ್ನು ವಿದ್ಯುತ್ ಬೋರ್ಡ್ ಪೂರೈಕೆಯೊಂದಿಗೆ ಸಂಪರ್ಕಿಸಲು ಸಕ್ರಿಯಗೊಳಿಸಲು ಮುಖ್ಯ ಸ್ವಿಚ್‌ಅನ್ನು ಆನ್ ಮಾಡಿ.
6. ವಿದ್ಯುತ್ ಮೂಲವನ್ನು ಶಕ್ತಿಯುತಗೊಳಿಸಲು ಆನ್/ಆಫ್ ಸ್ವಿಚ್‌ಅನ್ನು 'ಆನ್' ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಹೊಂದಿಸಿ.

1.3.6 ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಸಲಕರಣೆಗಳ ತಡೆಗಟ್ಟುವ ಅಥವಾ ಸ್ವಯಂ ನಿರ್ವಹಣೆ

MIG ಸಲಕರಣೆಗಳೊಂದಿಗಿನ ಐದು ಸಾಮಾನ್ಯ ಸಮಸ್ಯೆಗಳು ಇಲ್ಲಿವೆ, ಜೊತೆಗೆ ನೀವು ಕಲಿತ ಕೆಲವು ವಿಶ್ವಾಸಾರ್ಹ ಪರಿಹಾರಗಳು, ನಿಯಮಿತವಾಗಿ ನಡೆಸಿದರೆ, ನಮ್ಮ ಒಳ್ಳೆಯ ದಿನವನ್ನು ಕೆಟ್ಟದಾಗಿ ಹೋಗದಂತೆ ಮಾಡುತ್ತದೆ.

1. **ಡ್ರೈವ್ ರೋಲ್‌ಗಳನ್ನು ಸ್ವಚ್ಛಗೊಳಿಸಲಾಗಿಲ್ಲ ಅಥವಾ ಸರಿಯಾಗಿ ಹೊಂದಿಸಲಾಗಿಲ್ಲ:** ಡ್ರೈವ್ ರೋಲ್ ಗ್ರೂವ್ (ಮತ್ತು ಹೀಗೆ ಕಾನ್ಫಿಗರ್ ಮಾಡಲಾದ ರೋಲ್‌ಗಳ ಮೇಲಿನ ನರ್ಲ್‌ಗಳು) ಡ್ರಾಯಿಂಗ್ ಕಾಂಪೌಂಡ್‌ನೊಂದಿಗೆ ಪ್ಯಾಕ್ ಆಗಬಹುದು (ವೈರ್ ತಯಾರಿಕೆಯ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ಬಳಸಲಾಗುವ ಎಲ್ಲಾ ಘನ ಅಥವಾ ಫ್ಲಕ್ಸ್-ಕೋರ್ಡ್ ವೈರ್‌ನ ಗಾತ್ರವನ್ನು ಕಡಿಮೆ ಮಾಡಲು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ. MIG ಅನ್ವಯಗಳು), ಗ್ರೈಂಡಿಂಗ್‌ನಿಂದ ಕೈಗಾರಿಕಾ ಗ್ರಿಟ್ ಮತ್ತು ವೆಲ್ಡಿಂಗ್‌ನಿಂದ ಹೊಗೆ. ಇದು ಒತ್ತಡವನ್ನು ಉಂಟುಮಾಡಬಹುದು ಮತ್ತು ತಂತಿಯ ಮೇಲೆ ಹಿಡಿದಿಟ್ಟುಕೊಳ್ಳಬಹುದು. ಘನ ತಂತಿಗೆ ಬಳಸುವ ಸ್ಮೂತ್ ರೋಲ್‌ಗಳಿಗಿಂತ FCAW ವೈರ್‌ಗಳಿಗೆ ಬಳಸುವ ನರ್ಲ್ಡ್ ರೋಲ್‌ಗಳು ಹೆಚ್ಚು ಪ್ರಭಾವ ಬೀರುತ್ತವೆ.

   ಪರಿಹಾರ: ರೋಲ್‌ಗಳು ತಂತಿಯ ಮೇಲೆ ಒತ್ತಡ ಮತ್ತು ಹಿಡಿತವನ್ನು ಉಂಟುಮಾಡುವ ಡ್ರಾಯಿಂಗ್‌ಗಳ ಸಂಯುಕ್ತ, ಧೂಳು ಮತ್ತು ಕೊಳಕುಗಳ ಸಂಗ್ರಹವನ್ನು ತೆಗೆದುಹಾಕಲು, ಅವುಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಹಾಕುವ ಮೂಲಕ ಸಾಂದರ್ಭಿಕವಾಗಿ ವೈರ್ ಬ್ರಷ್‌ನಿಂದ ಡ್ರೈವ್ ರೋಲ್‌ಗಳನ್ನು ಸ್ವಚ್ಛಗೊಳಿಸಿ. ಅದೇ ಸಮಯದಲ್ಲಿ, ಉಡುಗೆಗಾಗಿ ಡ್ರೈವ್ ರೋಲ್ಗಳನ್ನು ಪರೀಕ್ಷಿಸಿ. ಅವು ಸವೆದುಹೋಗುತ್ತವೆ, ವಿಶೇಷವಾಗಿ ನೂಕಿದರೆ.

2. **ಡ್ರೈವ್ ರೋಲ್ ಪ್ರೆಶರ್ ತುಂಬಾ ಹೆಚ್ಚು:** ಆಹಾರದ ಸಮಸ್ಯೆ ಉಂಟಾದಾಗ, ತಂತಿಯನ್ನು ಉತ್ತಮವಾಗಿ ಹಿಡಿಯಲು, ಸಮಸ್ಯೆಯನ್ನು ನಿವಾರಿಸಲು ಡ್ರೈವ್ ರೋಲ್‌ಗಳನ್ನು ಬಿಗಿಗೊಳಿಸುವುದು ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿದೆ. ಫ್ಲಕ್ಸ್–ಕೋರ್ಡ್ ವೈರ್‌ಗಾಗಿ ನರ್ಲ್ಡ್ ರೋಲ್ಗಳನ್ನು ಬಳಸುವಾಗ ಇದು ವಿಶೇಷವಾಗಿ ಸತ್ಯವಾಗಿದೆ. ಡ್ರೈವ್ ರೋಲ್ ಒತ್ತಡವನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು, ಫ್ಲಕ್ಸ್–ಕೋರ್ಡ್ ತಂತಿಯು ಅದರ ಆಕಾರವನ್ನು ಸುತ್ತಿನಿಂದ ಅಂಡಾಕಾರದವರೆಗೆ ಬದಲಾಯಿಸಬಹುದು, ಇದು ಅದರ ನಿರ್ಮಾಣದ ಕಾರಣದಿಂದಾಗಿ ಸಾಧ್ಯ. ಈ ತಂತಿಯು ನರ್ಲ್ಡ್ ರೋಲ್‌ಗಳನ್ನು ಬಳಸಿದಾಗ 'ಹಲ್ಲು'ಗಳನ್ನು ಸಹ ಅಭಿವೃದ್ಧಿಪಡಿಸುತ್ತದೆ. ಈ ಹಲ್ಲುಗಳು ಲೈನರ್, ಮಾರ್ಗದರ್ಶಿಗಳು ಮತ್ತು ಗರಗಸದಂತೆ ತುದಿಯನ್ನು ಧರಿಸಲು ಪ್ರಾರಂಭಿಸುತ್ತವೆ. ಮತ್ತೊಂದೆಡೆ, ಘನ ತಂತಿಯನ್ನು ನರ್ಲ್ಡ್ ಡ್ರೈವ್ ರೋಲ್‌ಗಳೊಂದಿಗೆ ಮರುರೂಪಿಸಲಾಗುವುದಿಲ್ಲ, ಆದಾಗ್ಯೂ, ಇದು 'ಹಲ್ಲು' ಮತ್ತು ಅದೇ ರೀತಿಯ ಉಡುಗೆಗಳನ್ನು ಅಭಿವೃದ್ಧಿಪಡಿಸುತ್ತದೆ.

   ಪರಿಹಾರ: ಸಾಂದರ್ಭಿಕವಾಗಿ, ಕೇಬಲ್/ಹೋಸ್ ಜೋಡಣೆಯ ಮೂಲಕ ತಂತಿಯನ್ನು ಪೋಷಿಸುವ ಮೊದಲು ಲೈನರ್‌ಅನ್ನು ಸ್ಫೋಟಿಸಲು ಗಾಳಿಯ ನಳಿಕೆ ಮತ್ತು ಅಂಗಡಿಯ ಗಾಳಿಯ ಒತ್ತಡವನ್ನು ಬಳಸಬಹುದು. ಇದನ್ನು ಆರಂಭದಲ್ಲಿ ಟಾರ್ಚ್ ತುದಿಯಿಂದ ಮತ್ತು ನಂತರ ಸಾಧ್ಯವಾದರೆ, ಫೀಡರ್ ತುದಿಯಿಂದ ಮಾಡಬಹುದು. ಲೈನರ್‌ನಿಂದ ಹೊರಹಾಕಲ್ಪಟ್ಟ ಸಣ್ಣ ಶಿಲಾಖಂಡರಾಶಿಗಳ ಪ್ರಮಾಣವು ನಿಮ್ಮನ್ನು ಆಶ್ಚರ್ಯಗೊಳಿಸುತ್ತದೆ. ಉಡುಗೆ ಮತ್ತು ತಂತಿಯಿಂದ ಕ್ಲೌರವು ಸಂಪರ್ಕ–ಅಲ್ಲದ ಸ್ಥಳಗಳು ಮತ್ತು ಜಂಕ್ಷನ್‌ಗಳಲ್ಲಿ ಲೈನರ್‌ಅನ್ನು "ಪ್ಯಾಕ್ ಅಪ್" ಮಾಡುವ ಪ್ರವೃತ್ತಿಯನ್ನು ಹೊಂದಿದೆ (ಡಿಫ್ಯೂಸರ್/ಟಿಪ್.) ಇದು ವಟಗುಟ್ಟುವಿಕೆಗೆ ತಂತಿಯ ಮೇಲೆ ಪರಿಣಾಮ ಬೀರುತ್ತದೆ ಅಥವಾ ಆಹಾರವನ್ನು ಸಂಪೂರ್ಣವಾಗಿ ನಿಲ್ಲಿಸುತ್ತದೆ. ಇದು ಲೈನರ್‌ಅನ್ನು ಹೆಚ್ಚು ವೇಗವಾಗಿ ಕೆಡಿಸುತ್ತದೆ.

3. **ವೋರ್ನ್ ಸ್ಪ್ರಿಂಗ್ ಲೈನರ್:** ಸ್ಪ್ರಿಂಗ್ ಲೈನರ್‌ಅನ್ನು ಬಹುತೇಕ ಎಲ್ಲಾ ಕೇಬಲ್/ಹೋಸ್ ಅಸೆಂಬ್ಲಿಗಳಿಗೆ ಬಳಸಿಕೊಳ್ಳಬಹುದು ಏಕೆಂದರೆ ಅದು ಡಿಟ್ಯಾಚೇಬಲ್ ಮತ್ತು ಬದಲಾಯಿಸಬಹುದಾಗಿದೆ. ಬಹುತೇಕ ಎಲ್ಲಾ ಸ್ಪ್ರಿಂಗ್ ಲೈನರ್‌ಗಳು ಕನಿಷ್ಠ ಎರಡು ಸ್ಥಿರ ಬಾಗುವಿಕೆಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿರುತ್ತವೆ. ಒಂದು ಫೀಡರ್‌ನಿಂದ ಹೊರಬರುತ್ತಿದೆ, ಇನ್ನೊಂದು ಟಾರ್ಚ್ ನೆಕ್‌ನಲ್ಲಿ. ತಂತಿಯು ಅದೇ ಸ್ಥಳವನ್ನು ಬ್ರಷ್ ಮಾಡುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಲೈನರ್‌ನಲ್ಲಿ ತೋಡು ಧರಿಸುತ್ತದೆ. ತೋಡು ಆಳವಾಗುತ್ತಿದ್ದಂತೆ ಇದು ಹೆಚ್ಚಿನ ಘರ್ಷಣೆಯ ಪ್ರದೇಶವಾಗಿ ಹೊರಹೊಮ್ಮುತ್ತದೆ, ಮತ್ತು ಶಾಶ್ವತವಾದ ಹೆಚ್ಚಿನ ಬಾಗುವಿಕೆಗಳು ತಂತಿಯ ಮೇಲೆ ಎಳೆತವನ್ನು ಹೆಚ್ಚಿಸುತ್ತದೆ, ಇದು ಟಾರ್ಚ್ ಪ್ರವೇಶದ್ವಾರದಲ್ಲಿ "ಬರ್ಡ್‌ನೆಸ್ಟ್" ಗೆ ಕಾರಣವಾಗುತ್ತದೆ ಅಥವಾ ಆಹಾರವನ್ನು ನಿಲ್ಲಿಸುತ್ತದೆ.

   ವೆಲ್ಡರ್‌ಗಳನ್ನು ನಿರಾಶೆಗೊಳಿಸುವ ವಟಗುಟ್ಟುವಿಕೆಗೆ ಇದು ಕೂಡ ಒಂದು ಕಾರಣವಾಗಿದೆ.

   ಪರಿಹಾರ: ಸಾಂದರ್ಭಿಕವಾಗಿ ಲೈನರ್‌ಅನ್ನು ಸೂಚಿಸಿ, ಅದನ್ನು ತೆಗೆದುಹಾಕಿ ಮತ್ತು ಪರೀಕ್ಷಿಸಿ. ಲೈನರ್‌ನಲ್ಲಿನ ಕಿಂಕ್ ಆಹಾರದ ಸಮಸ್ಯೆಯನ್ನು ಉಂಟುಮಾಡುತ್ತದೆ. ಲೈನರ್ ಮಾರ್ಗದರ್ಶಿಯನ್ನು ಸ್ಫೋಟಿಸಿ, ಲೈನರ್‌ಅನ್ನು 90 ಲಿ –180 ಲಿ ತಿರುಗಿಸಿ ಮತ್ತು ಅದನ್ನು ಮರುಸ್ಥಾಪಿಸಿ. (ನೀವು ಅದನ್ನು ಹೊರತೆಗೆಯುವ ಮೊದಲು ನೀವು ಅದನ್ನು ಸೂಚ್ಯಂಕ ಮಾಡಿದ್ದೀರಿ, ಅಲ್ಲವೇ?) ಇದು ಚಲಿಸುವ ತಂತಿಯ ಉಡುಗೆಗೆ ಲೈನರ್‌ನಲ್ಲಿ ತಾಜಾ ಪ್ರದೇಶವನ್ನು ಒದಗಿಸುತ್ತದೆ. ಅಂತಿಮವಾಗಿ ನೀವು ಲೈನರ್‌ಅನ್ನು ಬದಲಾಯಿಸಬೇಕಾಗುತ್ತದೆ, ಆದರೆ ಇದನ್ನು ಮಾಡುವುದರಿಂದ ಸೇವೆಯ ಜೀವನವನ್ನು ಅದು ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ಇರುವುದಕ್ಕಿಂತ ಮೂರು ಅಥವಾ ನಾಲ್ಕು ಪಟ್ಟು ಹೆಚ್ಚಿಸಬಹುದು.

4. **ಡಿಫ್ಯೂಸರ್ / ಟಿಪ್ ಸಮಸ್ಯೆಗಳು:** ಟಾರ್ಚ್ ಅಸೆಂಬ್ಲಿಯಲ್ಲಿ ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ಬದಲಾಯಿಸಲಾದ ಐಟಂ ತುದಿಯಾಗಿದೆ. ತುದಿಯು ಟಾರ್ಚ್‌ನ ವ್ಯವಹಾರದ ತುದಿಯಲ್ಲಿರುವ ಕಾರಣ, ಅದು ಶಾಖ, ಚಿಮ್ಮುವಿಕೆ ಮತ್ತು ಆಪರೇಟರ್‌ನಿಂದ ನಿಂದನೆಯ ಸಿಂಹದ ಪಾಲನ್ನು ಪಡೆಯುತ್ತದೆ.

   ಪರಿಹಾರ: ಬದಲಿ ಅಗತ್ಯವನ್ನು ಉಂಟುಮಾಡುವ ಸಾಮಾನ್ಯ ಉಡುಗೆಗಳ ಹೊರತಾಗಿ, ಆಹಾರದ ಸಮಸ್ಯೆಗಳಿಗೆ ತುದಿ ಅಪರೂಪವಾಗಿ ಕಾರಣವಾಗಿದೆ. ಆದರೆ, ಇದು ಸಮಸ್ಯೆಯ ಫಲಿತಾಂಶಗಳನ್ನು ತೋರಿಸುತ್ತದೆ. ತುದಿಯನ್ನು ಬದಲಿಸಿದರೆ ಮತ್ತು ಆಹಾರ ಸಮಸ್ಯೆಗಳು ಮುಂದುವರಿದರೆ ಚರ್ಚಿಸಿದ ಪ್ರದೇಶಗಳಲ್ಲಿ ಒಂದರಲ್ಲಿ ಸಮಸ್ಯೆಯನ್ನು ಅಭಿವೃದ್ಧಿಪಡಿಸಲಾಗಿದೆ ಎಂಬ ಭರವಸೆ ಇದೆ.

5. **ನಿಮ್ಮ ಗ್ರೌಂಡ್‌ಅನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಿ:** ಕೆಟ್ಟ ಮೈದಾನವು ತನ್ನನ್ನು ತೊದಲುವಿಕೆ ಎಂದು ಪರಿಚಯಿಸಿಕೊಳ್ಳಬಹುದು ಮತ್ತು ವೋಲ್ಟೇಜ್ ಅಥವಾ ವೇಗ ಬದಲಾವಣೆಯ ಅಗತ್ಯವಿರುವಂತೆ ತಂತಿಯನ್ನು ಕಾರ್ಯಗತಗೊಳಿಸಬಹುದು. ಶೀಲ್ಡ್ ಗ್ಯಾಸ್ ಕವರೇಜ್ ಕೊರತೆ, ಲೈನರ್ ಅಥವಾ ಟಿಪ್ ಗ್ರ್ಯಾಬ್ ಅಥವಾ ಬೇಸ್ ಮೆಟಲ್ ಕಶ್ಮಲೀಕರಣವು ಸರಂಧ್ರತೆಗೆ ಕಾರಣವಾಗುತ್ತದೆ.

   ಪರಿಹಾರ: ವಿದ್ಯುತ್ ಮೂಲ, ವೈರ್ ಫೀಡರ್ ಮತ್ತು ವರ್ಕ್ ಕ್ಲಾಂಪ್‌ನಲ್ಲಿ ನೆಲವನ್ನು ಮಧ್ಯಂತರವಾಗಿ ಪರಿಶೀಲಿಸಿ. ಬರ್ನ್–ಬ್ಯಾಕ್ ಮತ್ತು ಸ್ಪಾಟರ್ನೊಂದಿಗೆ ತುದಿಯನ್ನು ಕೆಟ್ಟ ನೆಲದಿಂದ ರದ್ದುಗೊಳಿಸಬಹುದು.

   ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ಲಭ್ಯವಿರುವ ವೈರ್ ಲ್ಯೂಬ್ ಮತ್ತು ಕ್ಲೀನರ್‌ನ ಬಳಕೆ, MIG ಮತ್ತು FCAW ಗೆ ಒಳ್ಳೆಯದು, ಎಲ್ಲವೂ ಸರಿಯಾಗಿದ್ದರೆ, ಆಹಾರದ ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳನ್ನು ಮುಂದುವರಿಸಲು ಸುಲಭವಾದ ವಿಧಾನಗಳಲ್ಲಿ ಒಂದಾಗಿದೆ. ಉಪಭೋಗ್ಯವನ್ನು (ನಳಿಕೆ ಮತ್ತು ತುದಿ) ರಕ್ಷಿಸಲು ಮತ್ತೊಂದು ಉತ್ತಮ ಉಪಾಯವೆಂದರೆ ನಳಿಕೆಯ ಅದ್ದು. ಈ ಉತ್ಪನ್ನಗಳು ಡ್ರೈವ್ ರೋಲ್‌ಗಳ ಸಮಸ್ಯೆಗಳು, ಧರಿಸಿರುವ ಲೈನರ್‌ಗಳು ಅಥವಾ ದುರ್ಬಲ ಆಧಾರಗಳನ್ನು ಸರಿಪಡಿಸುವುದಿಲ್ಲ, ಆದಾಗ್ಯೂ, ತಯಾರಕರ ಸಲಹೆಗಳು ಮತ್ತು ಹಿಂದೆ ತಿಳಿಸಿದ ಸಲಹೆಗಳ ಮೂಲಕ ಬಳಸಿದಾಗ, ಅವುಗಳು ಹೆಚ್ಚು ದೀರ್ಘವಾದ ಘಟಕ ಜೀವನ, ಕಡಿಮೆ ಆಹಾರ ಸಮಸ್ಯೆಗಳು ಮತ್ತು ಹೆಚ್ಚು ಉತ್ತಮ ದಿನಗಳನ್ನು ಉತ್ತೇಜಿಸುತ್ತವೆ. ಕೆಟ್ಟವರು.

ಅಭ್ಯಾಸ

1. ಈ ಕೆಳಗಿನ ಹೇಳಿಕೆಗಳು ನಿಜವೋ ಸುಳ್ಳೋ ಎಂಬುದನ್ನು ತಿಳಿಸಿ.

a. ಬೈಕಾಕ್ಸ್ ಕೇಬಲ್ ಟಾರ್ಚ್ನ ಭಾಗವಾಗಿದೆ. _____

b. ವಿದ್ಯುತ್ ಮೂಲವನ್ನು ಮೊದಲು ಸ್ಥಾಪಿಸಲಾಗಿದೆ. _____

2. ಸಿಲಿಂಡರ್ಅನ್ನು ಹೊಂದಿಸುವ ಹಂತಗಳನ್ನು ಕೆಳಗೆ ನೀಡಲಾಗಿದೆ. ಅವುಗಳನ್ನು ಸರಿಯಾದ ಕ್ರಮದಲ್ಲಿ ಮರುಹೊಂದಿಸಿ.

a.	ಧೂಳಿನ ಕವಾಟವನ್ನು ತೆರವುಗೊಳಿಸಲು ಸ್ವಲ್ಪ ಅನಿಲವನ್ನು ಫ್ಲಶ್ ಮಾಡಿ.	
b.	ಸಿಲಿಂಡರ್ನ ಔಟ್ಲೆಟ್ ಕವಾಟಕ್ಕೆ ನಿಯಂತ್ರಕವನ್ನು ಸಂಪರ್ಕಿಸಿ.	
c.	ಫ್ಲೋ ಮೀಟರ್ ಮತ್ತು ವಿದ್ಯುತ್ ಮೂಲ ಅಥವಾ ವೈರ್ ಫೀಡರ್ಗೆ ಗ್ಯಾಸ್ ಮೆದುಗೊಳವೆ ಸಂಪರ್ಕಪಡಿಸಿ.	
d.	ನಿಯಂತ್ರಕದಲ್ಲಿ ನಾಬ್ಅನ್ನು ತೊಡಗಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ.	
e.	ಫ್ಲೋ ಮೀಟರ್ಅನ್ನು ನಿಯಂತ್ರಕಕ್ಕೆ ಸಂಪರ್ಕಿಸಿ.	
f.	ಸ್ಟ್ಯಾಂಡ್ಗೆ ಸಿಲಿಂಡರ್ಅನ್ನು ಲಗತ್ತಿಸಿ.	
g.	ಸಿಲಿಂಡರ್ಅನ್ನು ಸ್ವಲ್ಪಮಟ್ಟಿಗೆ ತೆರೆಯಿರಿ ಇದರಿಂದ ನಿಯಂತ್ರಕವು ಸಿಲಿಂಡರ್ ಒತ್ತಡವನ್ನು ಇನ್ಲೆಟ್ ಗೇಜ್ನಲ್ಲಿ ನೋಂದಾಯಿಸುತ್ತದೆ.	

3. ಖಾಲಿ ಜಾಗವನ್ನು ಭರ್ತಿ ಮಾಡಿ.

a. GMAW ಉಡುಪನ್ನು ಹೊಂದಿಸುವಾಗ, ವಿದ್ಯುತ್ ಸರಬರಾಜನ್ನು _____ ಬದಲಾಯಿಸಬೇಕು.

b. ಧೂಳಿನಿಂದ _____ಅನ್ನು ತೆರವುಗೊಳಿಸಲು ಕೆಲವು ಅನಿಲವನ್ನು ಸಿಲಿಂಡರ್ನಿಂದ ಫ್ಲಶ್ ಮಾಡಬೇಕಾಗಿದೆ.

ಟಿಪ್ಪಣಿಗಳು

ಘಟಕ 1.4: GMAW ನ ಆಪರೇಟಿಂಗ್ ಪ್ಯಾರಾಮೀಟರ್‌ಗಳು

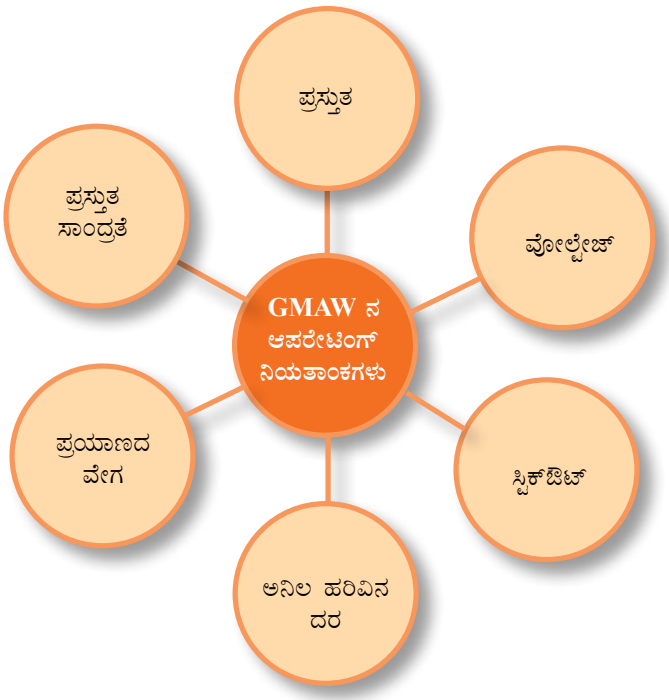
ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. GMAW ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ;
2. GMAW ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿಸಲು ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಭಾಗವನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ.

1.4.1 ಪರಿಚಯ

GMAW ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ಪ್ರಮುಖ ಆಪರೇಟಿಂಗ್ ಪ್ಯಾರಾಮೀಟರ್‌ಗಳನ್ನು ನೋಡೋಣ. ಇವು:



ಚಿತ್ರ 1.4.1 – GMAW ನ ಆಪರೇಟಿಂಗ್ ಪ್ಯಾರಾಮೀಟರ್‌ಗಳು

1.4.2 ಪ್ರಸ್ತುತ

- **ಕರೆಂಟ್ ಎಂದರೇನು**

ತಂತಿ ಮತ್ತು ಬೇಸ್ ಪ್ಲೇಟ್‌ಅನ್ನು ಕರಗಿಸಲು ಕರೆಂಟ್ ಕಾರಣವಾಗಿದೆ.

- **ಕರೆಂಟ್ ಏನು ಮಾಡುತ್ತದೆ**

GMAW ನಲ್ಲಿ, ಪ್ರಸ್ತುತವು ವೈರ್ ಫೀಡ್ ವೇಗವನ್ನು ಹೊರತುಪಡಿಸಿ ಬೇರೇನೂ ಅಲ್ಲ. ಬೇರೆ ರೀತಿಯಲ್ಲಿ ಹೇಳುವುದಾದರೆ, ಟಾರ್ಚ್‌ನಿಂದ ಹೊರಬರುವ ತಂತಿಯು, ತಂತಿಯನ್ನು ಕರಗಿಸಲು ಮತ್ತು ವೆಲ್ಡ್ ಮೆಟಲ್ ಆಗಿ ಠೇವಣಿ ಮಾಡಲು ಹೆಚ್ಚು ಕರೆಂಟ್ ಬೇಕಾಗುತ್ತದೆ. ಹೆಚ್ಚಿನ ತಂತಿಗೆ ಹೆಚ್ಚು ಕರೆಂಟ್ ಬೇಕಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಕಡಿಮೆ ವಿದ್ಯುತ್ ಪ್ರವಾಹದ ಅಗತ್ಯವಿರುತ್ತದೆ.

- **ಕರೆಂಟ್‌ಅನ್ನು ಎಲ್ಲಿ ಮತ್ತು ಹೇಗೆ ಹೊಂದಿಸುವುದು**

ಪ್ರಸ್ತುತ ಪೊಟೆನ್ಷಿಯೊಮೀಟರ್ ನಾಬ್‌ನಿಂದ ಪ್ರಸ್ತುತವನ್ನು ಹೊಂದಿಸಲಾಗಿದೆ, ಇದು ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ವೈರ್ ಫೀಡರ್‌ನಲ್ಲಿದೆ. ಈ ಗುಬ್ಬಿ ವೈರ್ ಫೀಡರ್ ಮೋಟಾರ್ ವೇಗವನ್ನು ನಿಯಂತ್ರಿಸುತ್ತದೆ. ನಾಬ್ ಸೆಟ್ಟಿಂಗ್‌ಅನ್ನು ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ಗಡಿಯಾರದ ಸೆಟ್ಟಿಂಗ್‌ಗೆ ಅನುಗುಣವಾಗಿ ಕಾನ್ಫಿಗರ್ ಮಾಡಲಾಗುತ್ತದೆ. ನಾಬ್ 7 ಗಂಟೆಯ ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿದ್ದಾಗ ಕರೆಂಟ್ ಕನಿಷ್ಠವಾಗಿರುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಮೋಟಾರ್ ಅಷ್ಟೇನೂ ತಿರುಗುವುದಿಲ್ಲ. ಮೋಟಾರು ಪೂರ್ಣ ವೇಗದಲ್ಲಿ ತಿರುಗಿದಾಗ 5 ಗಂಟೆಯ ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಪ್ರಸ್ತುತವು ಗರಿಷ್ಠವಾಗಿರುತ್ತದೆ.

- **ಕರೆಂಟ್‌ಅನ್ನು ಹೇಗೆ ಲೆಕ್ಕ ಹಾಕುವುದು**

ಪ್ರಸ್ತುತವನ್ನು ಲೆಕ್ಕಾಚಾರ ಮಾಡುವ ಮಾರ್ಗಸೂಚಿಯು ಕೆಲಸದ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಪ್ರದೇಶದ ದಪ್ಪವಾಗಿದೆ.

ಉದಾಹರಣೆಗೆ, ನೀವು 60 ಡಿಗ್ರಿಗಳ ಒಳಗೊಂಡಿರುವ ಕೋನದೊಂದಿಗೆ ಮತ್ತು 2 ಎಂಎಂ ರೂಟ್ ಮುಖದೊಂದಿಗೆ ಒಂದೇ ವಿ ಜಾಯಿಂಟ್‌ಅನ್ನು ರೂಪಿಸಲು ಸಿದ್ಧಪಡಿಸಿದ ಎರಡು 10 ಎಂಎಂ ಪ್ಲೇಟ್ ಅಂಚನ್ನು ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕುತ್ತಿದ್ದೀರಿ ಎಂದು ಹೇಳಿ. ಗ್ರೂವ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್‌ಗಾಗಿ ಫಿಟ್ ಅಪ್‌ಅನ್ನು 2 ಮಿಮೀ ರೂಟ್ ಅಂತರದೊಂದಿಗೆ ಮೇಲಿನ ಪ್ಲೇಟ್‌ಗಳೊಂದಿಗೆ ತಯಾರಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ಸಂಪೂರ್ಣ ನುಗ್ಗುವಿಕೆಯೊಂದಿಗೆ ಅಂತರವನ್ನು ಸೇತುವೆ ಮಾಡಲು ರೂಟ್ ಮುಖದ ಮೇಲೆ ರೂಟ್ ರನ್ ಮಾಡಲಾಗುತ್ತದೆ. ಆದ್ದರಿಂದ, ಪ್ಲೇಟ್ ದಪ್ಪವು 10 ಮಿಮೀ ಆಗಿದ್ದರೂ ರೂಟ್ ರನ್ಗೆ ಪರಿಣಾಮಕಾರಿ ದಪ್ಪವು 2 ಮಿಮೀ ಆಗಿದೆ. ಆದ್ದರಿಂದ ರೂಟ್ ರನ್ಗಾಗಿ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಪ್ರದೇಶದ ದಪ್ಪವು 2 ಮಿಮೀ.

ಪ್ರಸ್ತುತ ಲೆಕ್ಕಾಚಾರದ ಹೆಬ್ಬೆರಳು ನಿಯಮವು 40 A/ mm ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಪ್ರದೇಶದ ದಪ್ಪವಾಗಿರುತ್ತದೆ. ಆದ್ದರಿಂದ, ರೂಟ್ ರನ್ಗೆ ಅಗತ್ಯವಾದ ಪ್ರವಾಹವು 80 ಆಂಪ್ಸ್ ಆಗಿದೆ.

1.4.3 ವೋಲ್ಟೇಜ್

- **ವೋಲ್ಟೇಜ್ ಎಂದರೇನು**

ವೋಲ್ಟೇಜ್ ಎನ್ನುವುದು ಒತ್ತಡ ಅಥವಾ ವಿದ್ಯುತ್ ಪ್ರವಾಹವನ್ನು ನಡೆಸುವ ಶಕ್ತಿ.

ಕಟ್ಟಡದಲ್ಲಿ ಓವರ್ಹೆಡ್ ಟ್ಯಾಂಕ್‌ಅನ್ನು ಪರಿಗಣಿಸೋಣ. ಕಟ್ಟಡದ ಮೇಲ್ಭಾಗದಲ್ಲಿ ಅದರ ಸ್ಥಳದ ಕಾರಣದಿಂದಾಗಿ, ನೆಲ ಮಹಡಿಯಲ್ಲಿ ತೆರೆದಿರುವಾಗ ಟ್ಯಾಪ್ ಮೂಲಕ ನೀರನ್ನು ತಳ್ಳುವ ಒತ್ತಡವಿದೆ. ಒತ್ತಡವು ವೋಲ್ಟೇಜ್‌ಗೆ ಸಮಾನಾರ್ಥಕವಾಗಿದೆ ಮತ್ತು ನೀರಿನ ಹರಿವು ಪ್ರಸ್ತುತಕ್ಕೆ ಸಮಾನಾರ್ಥಕವಾಗಿದೆ.

ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ನ ಎಲ್ಲಾ ರೂಪಗಳಲ್ಲಿ, ವೋಲ್ಟೇಜ್ ಪಿಟ್‌ಅನ್ನು ಅಗೆಯುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಪಿಟ್‌ಅನ್ನು ತುಂಬಲು ಪ್ರಸ್ತುತ ಲೋಹವನ್ನು ಕರಗಿಸುತ್ತದೆ. ಆದ್ದರಿಂದ, ವೋಲ್ಟೇಜ್‌ನಿಂದ ಅಗೆದ ಪಿಟ್ ಪ್ರವಾಹದಿಂದ ಸಾಕಷ್ಟು ಲೋಹದಿಂದ ತುಂಬಿದೆ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಲು ಪ್ರಸ್ತುತ ಮತ್ತು ವೋಲ್ಟೇಜ್ ಸಂಬಂಧಿಸಿವೆ.

- **ವೋಲ್ಟೇಜ್‌ಅನ್ನು ಎಲ್ಲಿ ಹೊಂದಿಸಬೇಕು**

ವಿದ್ಯುತ್ ಮೂಲದ ಮೇಲೆ ಪೊಟೆನ್ಷಿಯೊಮೀಟರ್ ಅಥವಾ ಬಹು-ಸ್ಥಾನದ ಸ್ವಿಚ್ ಬಳಸಿ ವೋಲ್ಟೇಜ್‌ಅನ್ನು ಹೊಂದಿಸಲಾಗಿದೆ.

- **ವೋಲ್ಟೇಜ್‌ಅನ್ನು ಹೇಗೆ ಲೆಕ್ಕ ಹಾಕುವುದು**

ಮೇಲಿನ ಲೆಕ್ಕಾಚಾರದ ಪ್ರವಾಹದಿಂದ ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಸೂತ್ರವನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ವೋಲ್ಟೇಜ್‌ಅನ್ನು ತಲುಪಲಾಗುತ್ತದೆ. ವಿಭಿನ್ನ ರಕ್ಷಾಕವಚ ಅನಿಲಗಳಿಗೆ ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಸೂತ್ರವು ಬದಲಾಗುತ್ತದೆ.

- ಕಾರ್ಬಿಯಾನ್ ಡೈಆಕ್ಸೈಡ್ (CO_2) ರಕ್ಷಾಕವಚ ಅನಿಲವನ್ನು ಬಳಸಿದಾಗ,

  $V = 14 + 0.05I$

- ಆರ್ಗಾನ್ ಅಥವಾ ಆರ್ಗಾನ್-CO_2 (ACM) ರಕ್ಷಾಕವಚ ಅನಿಲವನ್ನು ಬಳಸಿದಾಗ,

  $V = 12 + 0.05I$

1.4.4 ಸ್ಟಿಕ್‌ಔಟ್

- **ಸ್ಟಿಕ್‌ಔಟ್ ಎಂದರೇನು**

ಸ್ಟಿಕ್‌ಔಟ್‌ಅನ್ನು ಸಂಪರ್ಕದ ತುದಿಯಿಂದ ಹೊರಗೆ ಚಾಚಿಕೊಂಡಿರುವ ತಂತಿಯ ಉದ್ದ ಎಂದು ವ್ಯಾಖ್ಯಾನಿಸಲಾಗಿದೆ.

- **ಸ್ಟಿಕ್‌ಔಟ್ ಏನು ಮಾಡುತ್ತದೆ**

ನಿಜವಾದ ಆಪರೇಟಿಂಗ್ ವೋಲ್ಟೇಜ್ ಸೆಟ್ ವೋಲ್ಟೇಜ್ ಮತ್ತು ಸ್ಟಿಕ್‌ಔಟ್ನ ಫಲಿತಾಂಶವಾಗಿದೆ. ಸ್ಟಿಕ್‌ಔಟ್ ಹೆಚ್ಚಾದರೆ, ಸೆಟ್ ವೋಲ್ಟೇಜ್ಗಾಗಿ ನಿಜವಾದ ಆಪರೇಟಿಂಗ್ ವೋಲ್ಟೇಜ್ ಕಡಿಮೆಯಾಗುತ್ತದೆ, ಮತ್ತು ಪ್ರತಿಯಾಗಿ.

- **ಸ್ಟಿಕ್‌ಔಟ್‌ಅನ್ನು ಹೇಗೆ ಹೊಂದಿಸುವುದು**

ನಿಜವಾದ ಆಪರೇಟಿಂಗ್ ವೋಲ್ಟೇಜ್ ಸೆಟ್ ವೋಲ್ಟೇಜ್ ಮತ್ತು ಸ್ಟಿಕ್‌ಔಟ್ನ ಫಲಿತಾಂಶವಾಗಿದೆ. ಸ್ಟಿಕ್‌ಔಟ್ ಹೆಚ್ಚಾದರೆ, ಸೆಟ್ ವೋಲ್ಟೇಜ್ಗಾಗಿ ನಿಜವಾದ ಆಪರೇಟಿಂಗ್ ವೋಲ್ಟೇಜ್ ಕಡಿಮೆಯಾಗುತ್ತದೆ, ಮತ್ತು ಪ್ರತಿಯಾಗಿ.

- **ಸ್ಟಿಕ್‌ಔಟ್ನ ಆಪರೇಟಿಂಗ್ ರೇಂಜ್ ಎಂದರೇನು**

ಸಾಮಾನ್ಯ ಸ್ಟಿಕ್‌ಔಟ್ ವ್ಯಾಪ್ತಿಯು 10 ರಿಂದ 15 ಮಿಮೀ ವರೆಗೆ ಬದಲಾಗುತ್ತದೆ. ಆದಾಗ್ಯೂ, ಅಗತ್ಯವಿದ್ದಲ್ಲಿ, ಅನಿಲ ಹರಿವಿನ ದರದಲ್ಲಿ ಅನುಗುಣವಾದ ಬದಲಾವಣೆಯನ್ನು ತರುವ ಮೂಲಕ 15 mm ಗಿಂತ ಹೆಚ್ಚಿನ ಸ್ಟಿಕ್‌ಔಟ್ಗಳನ್ನು ಸಹ ಬಳಸಿಕೊಳ್ಳಬಹುದು.

1.4.5 ಅನಿಲ ಹರಿವಿನ ದರ

- **ಗ್ಯಾಸ್ ಫ್ಲೋ ರೇಟ್ ಎಂದರೇನು**

ಅನಿಲ ಹರಿವಿನ ಪ್ರಮಾಣವು ವಾತಾವರಣದ ಮಾಲಿನ್ಯದಿಂದ ವೆಲ್ಡ್ ಲೋಹಕ್ಕೆ ಪರಿಣಾಮಕಾರಿ ರಕ್ಷಾಕವಚವನ್ನು ಒದಗಿಸಲು ನಳಿಕೆಯ ಮೂಲಕ ಹರಿಯುವ ರಕ್ಷಾಕವಚದ ಅನಿಲದ ಪ್ರಮಾಣವನ್ನು ವ್ಯಾಖ್ಯಾನಿಸುತ್ತದೆ.

- **ಗ್ಯಾಸ್ ಫ್ಲೋ ರೇಟ್‌ಅನ್ನು ಹೇಗೆ ಹೊಂದಿಸುವುದು**

ನಿಯಂತ್ರಕದಲ್ಲಿ ಅಳವಡಿಸಲಾಗಿರುವ ಫ್ಲೋ ಮೀಟರ್‌ನಲ್ಲಿ ಅನಿಲ ಹರಿವಿನ ಪ್ರಮಾಣವನ್ನು ಹೊಂದಿಸಲಾಗಿದೆ. ನಿಯಂತ್ರಕವು ಸಿಲಿಂಡರ್‌ನಿಂದ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಯ ಒತ್ತಡಗಳಿಗೆ ಅನಿಲದ ಒತ್ತಡವನ್ನು ನಿಯಂತ್ರಿಸುತ್ತದೆ. ಆಪರೇಟಿಂಗ್ ಒತ್ತಡದಲ್ಲಿರುವ ಈ ಅನಿಲವು ಫ್ಲೋ ಮೀಟರ್‌ಅನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಅಪೇಕ್ಷಿತ ಹರಿವಿನ ಪ್ರಮಾಣವನ್ನು ಒದಗಿಸಲು ಮತ್ತಷ್ಟು ನಿಯಂತ್ರಿಸಲ್ಪಡುತ್ತದೆ.

- **GMAW ನಲ್ಲಿ ಆಪರೇಟಿಂಗ್ ಗ್ಯಾಸ್ ಫ್ಲೋ ರೇಟ್ ಎಂದರೇನು**

ಮುಚ್ಚಿದ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಶೆಡ್‌ನಲ್ಲಿ ಕಾರ್ಯನಿರ್ವಹಿಸುವಾಗ 15 ಮಿಮೀ ಸ್ಟಿಕ್‌ಔಟ್‌ಗೆ ಸಾಮಾನ್ಯ ವ್ಯಾಪ್ತಿಯ ಅನಿಲ ಹರಿವಿನ ಪ್ರಮಾಣವು ಪ್ರತಿ ನಿಮಿಷಕ್ಕೆ 12 ರಿಂದ 15 ಲೀಟರ್‌ಗಳಷ್ಟಿರುತ್ತದೆ.

ರಕ್ಷಾಕವಚ ಅನಿಲದಿಂದ ಒದಗಿಸಲಾದ ರಕ್ಷಾಕವಚದ ಹೊದಿಕೆಯನ್ನು ತೊಳೆಯಲು 4 ಟಿಳಿ ನ ಗಾಳಿಯ ವೇಗವು ಸಾಕಾಗುತ್ತದೆ ಎಂದು ಮನಸ್ಸಿನಲ್ಲಿಟ್ಟುಕೊಳ್ಳಬೇಕು. ಬೆಸುಗೆ ಲೋಹದ ವಾತಾವರಣಕ್ಕೆ ಒಡ್ಡಿಕೊಳ್ಳುವುದರಿಂದ ಸರಂಧ್ರತೆಗೆ ಕಾರಣವಾಗುತ್ತದೆ, ಇದು ದುರ್ಬಲ ಬೆಸುಗೆಗೆ ಕಾರಣವಾಗುತ್ತದೆ. ಆದ್ದರಿಂದ, ಗಾಳಿಯ ಹಾದಿಗೆ ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕುವ ಪ್ರದೇಶವನ್ನು ನೇರವಾಗಿ ಒಡ್ಡಲು ಹೆಚ್ಚಿನ ಮುನ್ನೆಚ್ಚರಿಕೆಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳಬೇಕು.

ಹೆಚ್ಚಿನ ಅಂಟಿಕೊಳ್ಳುವಿಕೆಯ ಸಂದರ್ಭದಲ್ಲಿ, ಪರಿಣಾಮಕಾರಿ ರಕ್ಷಾಕವಚವನ್ನು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಲು ಅನಿಲ ಹರಿವಿನ ದರದಲ್ಲಿ ಸಣ್ಣ ಹೆಚ್ಚಳದ ಅಗತ್ಯವಿದೆ.

1.4.6 ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗ

- **ಟ್ರಾವೆಲ್ ಸ್ಪೀಡ್ ಎಂದರೇನು**

ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗವನ್ನು ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಪ್ರಗತಿಯ ವೇಗ ಎಂದು ವ್ಯಾಖ್ಯಾನಿಸಲಾಗಿದೆ. ಇದರ ಘಟಕವು ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ನಿಮಿಷಕ್ಕೆ ಮಿಲಿಮೀಟರ್‌ಗಳಲ್ಲಿ (ಮಿಮೀ/ಮೀ) ಇರುತ್ತದೆ.

- **ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗವನ್ನು ಹೇಗೆ ಹೊಂದಿಸುವುದು**

ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗವು ವೆಲ್ಡರ್ನ ಕೈ ಚಲನೆಯ ಮೇಲೆ ಸಂಪೂರ್ಣವಾಗಿ ಅವಲಂಬಿತವಾಗಿರುತ್ತದೆ, ಇದು ಲೋಹದ ಶೇಖರಣೆಯ ಮೇಲೆ ಅವಲಂಬಿತವಾಗಿರುತ್ತದೆ.

- **ಆಪರೇಟಿಂಗ್ ಟ್ರಾವೆಲ್ ಸ್ಪೀಡ್ ಎಂದರೇನು**

GMAW ನಲ್ಲಿ, ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಯ ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗವು ತಂತ್ರ, ಪ್ರಸ್ತುತ, ವೋಲ್ಟೇಜ್ ಮತ್ತು ಸ್ಟಿಕ್‌ಔಟ್‌ನಿಂದ ಪ್ರಭಾವಿತವಾಗಿರುತ್ತದೆ. ಹೆಚ್ಚಿನ ಉತ್ಪಾದಕ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಾಗಿರುವುದರಿಂದ, ಅರೆ–ಸ್ವಯಂಚಾಲಿತ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಗೆ ಸಾಮಾನ್ಯ ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗವು ಪ್ರತಿ ನಿಮಿಷಕ್ಕೆ 250 ರಿಂದ 300 ಮಿಲಿಮೀಟರ್‌ಗಳ ವ್ಯಾಪ್ತಿಯಲ್ಲಿರುತ್ತದೆ.

ಅಭ್ಯಾಸ

1. ಈ ಕೆಳಗಿನ ಹೇಳಿಕೆಗಳು ನಿಜವೋ ಸುಳ್ಳೋ ಎಂಬುದನ್ನು ತಿಳಿಸಿ.

a. ವೆಲ್ಡರ್ನ ಬಯಕೆಯಂತೆ ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗವನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ. _____

b. ಸ್ಟಿಕ್‌ಔಟ್ ಹೆಚ್ಚಾದರೆ, ಅನಿಲ ಹರಿವು ಕೂಡ ಹೆಚ್ಚಾಗಬೇಕು. _____

2. ಕಾಲಮ್‌ಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿಸಿ.

	ಅಂಕಣ A		ಅಂಕಣ B
a.	ವೋಲ್ಟೇಜ್	i.	250–300 ಮಿಮೀ/ಮೀ
b.	ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗ	ii.	10–15 ಮಿ.ಮೀ
c.	ಪ್ರಸ್ತುತ	iii.	ಬಳಸಿದ ರಕ್ಷಾಕವಚ ಅನಿಲದೊಂದಿಗೆ ಲೆಕ್ಕಾಚಾರವು ಬದಲಾಗುತ್ತದೆ
d.	ಸ್ಟಿಕ್‌ಔಟ್	iv.	ಪ್ರತಿ ಮಿಮೀಗೆ 40 ಆಂಪ್ಸ್

3. ಖಾಲಿ ಜಾಗವನ್ನು ಭರ್ತಿ ಮಾಡಿ.

a. ನಾಬ್ _____ ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿದ್ದಾಗ ಪ್ರಸ್ತುತವು ಗರಿಷ್ಠವಾಗಿರುತ್ತದೆ.

b. _____ ಗಾಳಿಯ ವೇಗವು ರಕ್ಷಾಕವಚದ ಅನಿಲವನ್ನು ಸ್ಫೋಟಿಸಲು ಮತ್ತು ವೆಲ್ಡ್ ಕೆಲಸದಲ್ಲಿ ಸರಂಧ್ರತೆಯನ್ನು ಉಂಟುಮಾಡಲು ಸಾಕು.

ಟಿಪ್ಪಣಿಗಳು

ಘಟಕ 1.5: GMAW ನ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ ನಿಯತಾಂಕಗಳು

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. GMAW ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಲ್ಲಿ ಲೋಹದ ವರ್ಗಾವಣೆಯ ವಿಧಾನಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ;
2. ಕೆಲಸದ ಸ್ವರೂಪವನ್ನು ಆಧರಿಸಿ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಆಯ್ಕೆಮಾಡಿ.

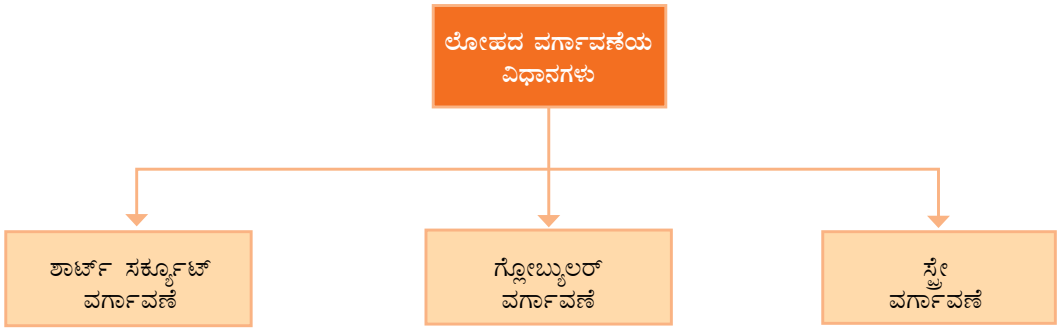
1.5.1 ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ನಿಯತಾಂಕಗಳು

GMAW ಗಾಗಿ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ಲೋಹದ ವರ್ಗಾವಣೆಗಳೊಂದಿಗೆ ವ್ಯಾಖ್ಯಾನಿಸಲಾಗಿದೆ. SMAW ನಲ್ಲಿ, ವಿಭಿನ್ನ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಗಳಿಗಾಗಿ ನಾವು ವಿಭಿನ್ನ ಗಾತ್ರದ ವಿದ್ಯುದ್ವಾರಗಳನ್ನು ಬಳಸಬೇಕಾಗುತ್ತದೆ. ಆದರೆ, GMAW ನಲ್ಲಿ; ನಾವು ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗಳಲ್ಲಿನ ಎಲ್ಲಾ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಗಳಿಗೆ 1.2 ಮಿಮೀ ಎಂದು ಹೇಳುವುದಾದರೆ, ಒಂದೇ ಗಾತ್ರದ ವಿದ್ಯುದ್ವಾರವನ್ನು ಬಳಸುತ್ತೇವೆ. GMAW ನಲ್ಲಿ, ಆಪರೇಟಿಂಗ್ ಪ್ಯಾರಾಮೀಟರ್‌ಗಳನ್ನು ಬದಲಿಸುವ ಮೂಲಕ ಖಒಂಘ ನಂತೆ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ಅವಶ್ಯಕತೆಗಳನ್ನು ಪೂರೈಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ಇದು ಲೋಹದ ವರ್ಗಾವಣೆಯ ವಿವಿಧ ವಿಧಾನಗಳಿಗೆ ಕಾರಣವಾಗಿದೆ.

1.5.2 ಲೋಹದ ವರ್ಗಾವಣೆಯ ವಿಧಾನಗಳು

ವಿವಿಧ ಆಪರೇಟಿಂಗ್ ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಅವಲಂಬಿಸಿ ಲೋಹದ ವರ್ಗಾವಣೆಯ ವಿವಿಧ ವಿಧಾನಗಳಿವೆ.

ಲೋಹದ ವರ್ಗಾವಣೆಯ ವಿವಿಧ ವಿಧಾನಗಳು:



ಚಿತ್ರ 1.5.2.1 – ಲೋಹದ ವರ್ಗಾವಣೆಯ ವಿಧಾನಗಳು

- **ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ವರ್ಗಾವಣೆ:** ಈ ಲೋಹವನ್ನು ಅಕ್ಷರಶಃ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮಾಡುವ ಮೂಲಕ ತಂತಿ ಮತ್ತು ಬೇಸ್ ಪ್ಲೇಟ್‌ಅನ್ನು ವರ್ಗಾಯಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ಇದನ್ನು 'ಡಿಪ್ ವರ್ಗಾವಣೆ' ಎಂದೂ ಕರೆಯುತ್ತಾರೆ. ಈ ವರ್ಗಾವಣೆ ಮೋಡ್ ಎಲ್ಲಾ ರಕ್ಷಾಕವಚ ಅನಿಲಗಳೊಂದಿಗೆ ಸಾಧಿಸಬಹುದಾಗಿದೆ ಮತ್ತು ಕಡಿಮೆ ಪ್ರವಾಹಗಳು ಮತ್ತು ಕಡಿಮೆ ವೋಲ್ಟೇಜ್ಗಳೊಂದಿಗೆ ಕಾರ್ಯನಿರ್ವಹಿಸುತ್ತದೆ. ಶೀಟ್ ಮೆಟಲ್ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಗಳು ಮತ್ತು ರೂಟ್ ರನ್‌ಗಳಲ್ಲಿ ಅಂತರವನ್ನು ಕಡಿಮೆ ಮಾಡಲು ಈ ವರ್ಗಾವಣೆ ವಿಧಾನವನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ರೂಟ್ ರನ್ಗಳನ್ನು ಯಾವಾಗಲೂ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ನಲ್ಲಿ ಮಾಡಲಾಗುತ್ತದೆ. ತಂತಿಯ ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಗಾತ್ರಕ್ಕಾಗಿ, ನಾವು ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಕಾರ್ಯಾಚರಣಾ ನಿಯತಾಂಕಗಳ ವ್ಯಾಪ್ತಿಯನ್ನು ವ್ಯಾಖ್ಯಾನಿಸಬಹುದು. ಮುಖ್ಯ ಆಪರೇಟಿಂಗ್ ನಿಯತಾಂಕಗಳು ಪ್ರಸ್ತುತ ಮತ್ತು ವೋಲ್ಟೇಜ್ ಆಗಿರುವುದರಿಂದ, ಈ ಎರಡು ನಿಯತಾಂಕಗಳ ಸಹಾಯದಿಂದ ಇತರ ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಸುಲಭವಾಗಿ ವ್ಯಾಖ್ಯಾನಿಸಬಹುದು. ಕೆಳಗಿನ ಚಾರ್ಟ್ ಪ್ರಸ್ತುತ, ವೋಲ್ಟೇಜ್ ಮತ್ತು ತಂತಿ ಗಾತ್ರದ ನಡುವಿನ ಸಂಬಂಧವನ್ನು ನೀಡುತ್ತದೆ.

	ತಂತಿ ಗಾತ್ರ 0.8 ಮಿಮೀ	ತಂತಿ ಗಾತ್ರ 1.2 ಮಿಮೀ
ಪ್ರಸ್ತುತ	0 –140 ಆಂಪ್ಸ್	0 – 200 ಆಂಪ್ಸ್
ವೋಲ್ಟೇಜ್	16 – 22 ವೋಲ್ಟ್ಗಳು	17 – 23 ವೋಲ್ಟ್ಗಳು

ಕೋಷ್ಟಕ 1.5.1.2 – ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ವರ್ಗಾವಣೆ

- **ಗ್ಲೋಬ್ಯುಲರ್ ಟ್ರಾನ್ಸ್ಫರ್:** ಇದರಲ್ಲಿ, ಲೋಹವನ್ನು ದೊಡ್ಡ ಗೋಳಗಳ ಮೂಲಕ ವರ್ಗಾಯಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ಇದು ಮಧ್ಯಮ ಪ್ರಸ್ತುತ, ಮಧ್ಯಮ ವೋಲ್ಟೇಜ್ ವರ್ಗಾವಣೆಯಾಗಿದೆ. ಹೆಚ್ಚಿನ ಉತ್ಪಾದಕತೆಗಾಗಿ ರೂಟ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ನಂತರ ಗ್ಲೋಬ್ಯುಲರ್ ವರ್ಗಾವಣೆಯನ್ನು ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ಲೋಹವನ್ನು ಗೋಳಗಳಲ್ಲಿ ವರ್ಗಾಯಿಸುವುದರಿಂದ, ಈ ವರ್ಗಾವಣೆಯ ವಿಧಾನದಲ್ಲಿ ಸ್ಪಟರ್ ಸಂಭವಿಸುವ ಸಾಧ್ಯತೆಯಿದೆ. ಗೋಳಾಕಾರದ ವರ್ಗಾವಣೆ ಕ್ರಮದಲ್ಲಿ, 100% ಇಂಗಾಲದ ಡೈಆಕ್ಸೈಡ್‌ಅನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ಇದನ್ನು ಡೌನ್ ಹ್ಯಾಂಡ್ ಮತ್ತು ಸಮತಲ ಸ್ಥಾನಗಳಲ್ಲಿ ಮಾತ್ರ ಬಳಸಬಹುದು. ಕೆಳಗಿನ ಚಾರ್ಟ್ ಪ್ರಸ್ತುತ, ವೋಲ್ಟೇಜ್ ಮತ್ತು ತಂತಿ ಗಾತ್ರದ ನಡುವಿನ ಸಂಬಂಧವನ್ನು ನೀಡುತ್ತದೆ.

	ತಂತಿ ಗಾತ್ರ 0.8 ಮಿಮೀ	ತಂತಿ ಗಾತ್ರ 1.2 ಮಿಮೀ
ಪ್ರಸ್ತುತ	140 amps ಮತ್ತು ಹೆಚ್ಚಿನದು	200 amps ಮತ್ತು ಹೆಚ್ಚಿನದು
ವೋಲ್ಟೇಜ್	23 ವೋಲ್ಟ್‌ಗಳು ಮತ್ತು ಹೆಚ್ಚಿನದು	24 ವೋಲ್ಟ್‌ಗಳು ಮತ್ತು ಹೆಚ್ಚಿನದು

***ಕೋಷ್ಟಕ 1.5.2.3** – ಗ್ಲೋಬ್ಯುಲರ್ ವರ್ಗಾವಣೆ*

- **ಸ್ಪ್ರೇ ವರ್ಗಾವಣೆ:** ಇದರಲ್ಲಿ, ಲೋಹವನ್ನು ಟಾರ್ಚ್‌ನಿಂದ ಬೇಸ್ ಪ್ಲೇಟ್‌ಗೆ ಸೂಕ್ಷ್ಮ ಹನಿಗಳ ರೂಪದಲ್ಲಿ ಸಿಂಪಡಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ಇದು ಹೆಚ್ಚಿನ ವಿದ್ಯುತ್, ಹೆಚ್ಚಿನ ವೋಲ್ಟೇಜ್ ವರ್ಗಾವಣೆ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಾಗಿದೆ. ಸ್ಪ್ರೇ ವರ್ಗಾವಣೆಯನ್ನು ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ಹೆಚ್ಚಿನ ಉತ್ಪಾದಕತೆಗಾಗಿ ರೂಟ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ನಂತರ ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ಬಳಸಿದ ಅನಿಲಗಳು ಆರ್ಗಾನ್ ಮತ್ತು ಆರ್ಗಾನ್ ಅನಿಲ ಮಿಶ್ರಣಗಳಾಗಿವೆ, ಅಲ್ಲಿ ಆರ್ಗಾನ್ ಶೇಕಡಾವಾರು 80% ಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚು. ಇದು ಹೆಚ್ಚಿನ ಶಾಖದ ಇನ್ಪುಟ್ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಯಾಗಿರುವುದರಿಂದ, ಈ ಕ್ರಮದಲ್ಲಿ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್‌ಅನ್ನು ಡೌನ್ ಹ್ಯಾಂಡ್ ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಮಾತ್ರ ಮಾಡಲು ಸಾಧ್ಯವಿದೆ. ಕೆಳಗಿನ ಚಾರ್ಟ್ ಪ್ರಸ್ತುತ, ವೋಲ್ಟೇಜ್ ಮತ್ತು ತಂತಿ ಗಾತ್ರದ ನಡುವಿನ ಸಂಬಂಧವನ್ನು ನೀಡುತ್ತದೆ.

	ತಂತಿ ಗಾತ್ರ 0.8 ಮಿಮೀ	ತಂತಿ ಗಾತ್ರ 1.2 ಮಿಮೀ
ಪ್ರಸ್ತುತ	150 amps ಮತ್ತು ಹೆಚ್ಚಿನದು	240 amps ಮತ್ತು ಹೆಚ್ಚಿನದು
ವೋಲ್ಟೇಜ್	25 ವೋಲ್ಟ್ ಮತ್ತು ಹೆಚ್ಚಿನದು	27 ವೋಲ್ಟ್ ಮತ್ತು ಹೆಚ್ಚಿನದು

***ಕೋಷ್ಟಕ 1.5.2.4** – ಸ್ಪ್ರೇ ವರ್ಗಾವಣೆ*

ಅಭ್ಯಾಸ

1. ಈ ಕೆಳಗಿನ ಹೇಳಿಕೆಗಳು ನಿಜವೋ ಸುಳ್ಳೋ ಎಂಬುದನ್ನು ತಿಳಿಸಿ.

a. ಗ್ಲೋಬ್ಯುಲರ್ ವರ್ಗಾವಣೆಯನ್ನು ಮುಖ್ಯವಾಗಿ ರೂಟ್ ರನ್‌ಗಳಿಗೆ ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ. _____

b. ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ವರ್ಗಾವಣೆ ಮಧ್ಯಮ ಪ್ರವಾಹಗಳು ಮತ್ತು ಕಡಿಮೆ ವೋಲ್ಟೇಜ್ಗಳಲ್ಲಿ ಕಾರ್ಯನಿರ್ವಹಿಸುತ್ತಿದೆ. _____

c. ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ವರ್ಗಾವಣೆ ಮೋಡ್ ಎಲ್ಲಾ ರಕ್ಷಾಕವಚ ಅನಿಲಗಳೊಂದಿಗೆ ಸಾಧಿಸಬಹುದಾಗಿದೆ. _____

2. ಖಾಲಿ ಜಾಗವನ್ನು ಭರ್ತಿ ಮಾಡಿ.

a. ಸ್ಪ್ರೇ ವರ್ಗಾವಣೆಯು ಆರ್ಗಾನ್ ಮತ್ತು ಆರ್ಗಾನ್ ಅನಿಲ ಮಿಶ್ರಣಗಳೊಂದಿಗೆ ಮಾತ್ರ ಸಾಧ್ಯ, ಅಲ್ಲಿ ಆರ್ಗಾನ್ನ ಶೇಕಡಾವಾರು _____ ಗಿಂತ ಹೆಚ್ಚಾಗಿರುತ್ತದೆ.

b. GMAW ತಂತ್ರದಿಂದ ಮಾಡಿದ ವೆಲ್ಡ್‌ನ ಸಾಮರ್ಥ್ಯವು SMAW ನಿಂದ ಮಾಡಿದ ಬೆಸುಗೆಗಿಂತ _____ ಆಗಿದೆ.

3. ವಾಕ್ಯಗಳನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಲು ಕಾಲಮ್ A ನಲ್ಲಿರುವ ಹೇಳಿಕೆಗಳನ್ನು ಕಾಲಮ್ B ನಲ್ಲಿರುವ ಅನುಗುಣವಾದ ಆಯ್ಕೆಗಳೊಂದಿಗೆ ಹೊಂದಿಸಿ.

	ಅಂಕಣ A		ಅಂಕಣ B
a.	ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ವರ್ಗಾವಣೆ	i.	ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ವರ್ಗಾವಣೆ.
b.	ಗ್ಲೋಬ್ಯುಲರ್ ವರ್ಗಾವಣೆ	ii.	ಕೆಳಗೆ ಕೈ ಮತ್ತು ಸಮತಲ ಸ್ಥಾನಗಳು.
c.	ಎಲ್ಲಾ ಅನಿಲಗಳೊಂದಿಗೆ ಸಾಧಿಸಬಹುದಾದ ಮೋಡ್	iii.	1.2 ಮಿ.ಮೀ.
d.	GMAW ನಲ್ಲಿ ಬಳಸಲಾದ ವಿದ್ಯುದ್ವಾರದ ಗಾತ್ರವು ಆಗಿರಬಹುದು	iv.	ಇದನ್ನು 'ಡಿಪ್ ವರ್ಗಾವಣೆ' ಎಂದೂ ಕರೆಯುತ್ತಾರೆ.
e.	ಗ್ಲೋಬ್ಯುಲರ್ ವರ್ಗಾವಣೆಯನ್ನು ಮಾತ್ರ ಬಳಸಬಹುದಾಗಿದೆ	v.	ಮಧ್ಯಮ ಪ್ರಸ್ತುತ, ಮಧ್ಯಮ ವೋಲ್ಟೇಜ್ ವರ್ಗಾವಣೆಗೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದೆ.

ಟಿಪ್ಪಣಿಗಳು

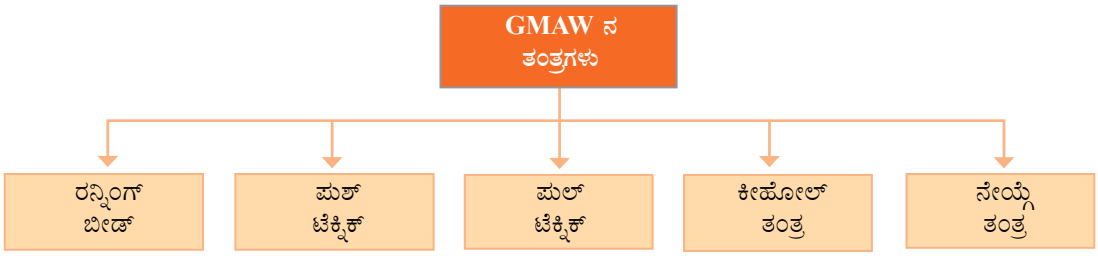
ಘಟಕ 1.6: GMAW ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಯ ತಂತ್ರಗಳು

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. GMAW ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಯ ವಿವಿಧ ತಂತ್ರಗಳನ್ನು ವಿವರಿಸಿ.

1.6.1 GMAW ಗಾಗಿ ತಂತ್ರಗಳು



ಚಿತ್ರ 1.6.1 – GMAW ಗಾಗಿ ತಂತ್ರಗಳು

ಅಭ್ಯಾಸ

1. ಸರಿಯಾದ ಉತ್ತರಗಳನ್ನು ಟಿಕ್ ಮಾಡಿ.

ಕೆಳಗಿನವುಗಳಲ್ಲಿ ಯಾವುದು GMAW ತಂತ್ರಗಳು?

a. ಮಣಿಯನ್ನು ಓಡಿಸುವುದು
b. ಒಂದು ಸಮಾನಾಂತರ ಮಣಿಯನ್ನು ನಡೆಸುವುದು
c. ಸಿಂಗಲ್ ಪಾಸ್ ಫಿಲೆಟ್ ವೆಲ್ಡ್
d. ಪುಲ್ ಟೆಕ್ನಿಕ್
e. ಪುಶ್ ಟೆಕ್ನಿಕ್
f. ರೂಟ್ ರನ್ ವೆಲ್ಡ್
g. ನೇಯ್ಗೆ ತಂತ್ರ
h. ಮಣಿಯನ್ನು ವಿಲೀನಗೊಳಿಸುವುದು
i. ಕೀಹೋಲ್ ತಂತ್ರ

ಟಿಪ್ಪಣಿಗಳು

ಘಟಕ 1.7 : GMAW ನ ಅಪ್ಲಿಕೇಶನ್‌ಗಳು

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. ವಿವಿಧ ಕೈಗಾರಿಕೆಗಳಲ್ಲಿ GMAW ಅನ್ವಯಗಳನ್ನು ವಿವರಿಸಿ.

1.7.1 GMAW – ಅಪ್ಲಿಕೇಶನ್‌ಗಳು

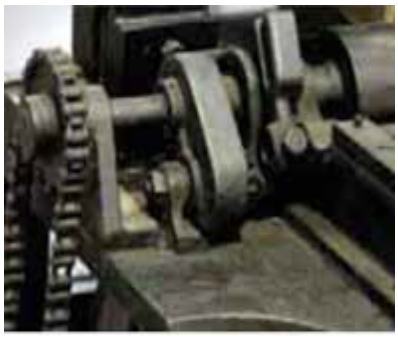
GMAW ವಿವಿಧ ಕೈಗಾರಿಕೆಗಳಲ್ಲಿ ಅದರ ವೇಗ ಮತ್ತು ಬಹುಮುಖತೆಯಿಂದಾಗಿ ಜನಪ್ರಿಯವಾಗಿದೆ.

ಉದಾಹರಣೆಗೆ:

ಚಿತ್ರ 1.7.1.1 – ಮಿಶ್ರಲೋಹ ಸ್ಟೀಲ್

ಚಿತ್ರ 1.7.1.2 – ಅಲ್ಯೂಮಿನಿಯಂ

ಚಿತ್ರ 1.7.1.3 – ಕಾರ್ಬನ್ ಸ್ಟೀಲ್



ಚಿತ್ರ 1.7.1.4 – ಎರಕಹೊಯ್ದ ಕಬ್ಬಿಣ

ಚಿತ್ರ 1.7.1.5 – ಸ್ಟೇನ್ಲೆಸ್ ಸ್ಟೀಲ್

ಅಭ್ಯಾಸ

1. ಕಾಲಮ್ ಅನ್ನು ಹೊಂದಿಸಿ.

	ಅಂಕಣ A			ಅಂಕಣ B
a.	ಮಿಶ್ರಲೋಹ ಸ್ಟೀಲ್		i.	
b.	ಎರಕಹೊಯ್ದ ಕಬ್ಬಿಣದ		ii.	
c.	ಅಲ್ಯೂಮಿನಿಯಂ		iii.	
d.	ಕಾರ್ಬನ್ ಸ್ಟೀಲ್		iv.	
e.	ತುಕ್ಕಹಿಡಿಯದ ಉಕ್ಕು		v.	

ಟಿಪ್ಪಣಿಗಳು

Skill India
कौशल भारत-कुशल भारत

सत्यमेव जयते
GOVERNMENT OF INDIA
MINISTRY OF SKILL DEVELOPMENT
& ENTREPRENEURSHIP

N·S·D·C
National
Skill Development
Corporation
Transforming the skill landscape

ASDC
AUTOMOTIVE SKILLS DEVELOPMENT COUNCIL

2. ರಕ್ಷಾಕವಚ ಅನಿಲ

ಘಟಕ 2.1 – ಏಕೆ ಶೀಲ್ಡಿಂಗ್ ಗ್ಯಾಸ್

ಘಟಕ 2.2 – ಶೀಲ್ಡಿಂಗ್ ಗ್ಯಾಸ್ ಆಯ್ಕೆ

ASC/N3103

ಪ್ರಮುಖ ಕಲಿಕೆಯ ಫಲಿತಾಂಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. ರಕ್ಷಾಕವಚ ಅನಿಲದ ಕಾರ್ಯಗಳನ್ನು ವಿವರಿಸಿ;
2. ರಕ್ಷಾಕವಚ ಅನಿಲದ ವಿಧಗಳನ್ನು ವಿವರಿಸಿ;
3. ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕಬಹುದಾದ ಲೋಹಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ;
4. ಗುರುತಿಸಲಾದ ಮೂಲ ವಸ್ತುಗಳಿಗೆ ರಕ್ಷಾಕವಚ ಅನಿಲವನ್ನು ಆಯ್ಕೆಮಾಡಿ (ಲೋಹ).

ಘಟಕ 2.1: ಏಕೆ ಶೀಲ್ಡಿಂಗ್ ಗ್ಯಾಸ್

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. ರಕ್ಷಾಕವಚ ಅನಿಲದ ಕಾರ್ಯಗಳನ್ನು ವಿವರಿಸಿ;
2. ರಕ್ಷಾಕವಚ ಅನಿಲದ ವಿಧಗಳನ್ನು ವಿವರಿಸಿ.

2.1.1 ರಕ್ಷಾಕವಚ ಅನಿಲದ ಕಾರ್ಯಗಳು

1. **ಪ್ರಾಥಮಿಕ ಕಾರ್ಯ:**
   - ವಾತಾವರಣದಿಂದ ದ್ರವ ಲೋಹಕ್ಕೆ ರಕ್ಷಾಕವಚವನ್ನು ಒದಗಿಸುತ್ತದೆ.
2. **ಇತರ ಕಾರ್ಯಗಳು:**
   - ಆರ್ಕ್ನ ದಹನ;
   - ಆರ್ಕ್ ಸ್ಥಿರತೆ;
   - ಘನ ವಸ್ತು ಮತ್ತು ವೆಲ್ಡ್ ಪೂಲ್ ನಡುವೆ ತೇವಗೊಳಿಸುವಿಕೆ;
   - ನುಗ್ಗುವಿಕೆ – ವೆಲ್ಡ್ ಮಣಿಯ ಆಳ ಮತ್ತು ಆಕಾರ;
   - ಸ್ಪ್ಯಾಟರ್ ರಚನೆ – ಆರ್ಗಾನ್ ಆಧಾರಿತ ರಕ್ಷಾಕವಚ ಅನಿಲಗಳು CO_2 ರಕ್ಷಾಕವಚ ಅನಿಲಕ್ಕಿಂತ ಕಡಿಮೆ ಸ್ಪ್ಯಾಟರ್ಅನ್ನು ಹೊಂದಿರುತ್ತದೆ.

2.1.2 ರಕ್ಷಾಕವಚ ಅನಿಲದ ವಿಧಗಳು

ರಕ್ಷಾಕವಚ ಅನಿಲವನ್ನು ಎರಡು ವಿಧಗಳಾಗಿ ವರ್ಗೀಕರಿಸಲಾಗಿದೆ: ಸಕ್ರಿಯ ಅನಿಲ ಮತ್ತು ಜಡ ಅನಿಲ

1. **ಸಕ್ರಿಯ ರಕ್ಷಾಕವಚ ಅನಿಲ:** ಉದಾ: CO_2

   ಅದನ್ನು ಏಕೆ ಸಕ್ರಿಯ ಎಂದು ಕರೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ?

   ಆರ್ಕ್ ವಲಯದಲ್ಲಿನ CO_2 ಅನಿಲವು ಇಂಗಾಲದ ಮಾನಾಕ್ಸೈಡ್‌ಗಳು ಮತ್ತು ಆಮ್ಲಜನಕವಾಗಿ ವಿಭಜನೆಯಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ತಕ್ಷಣವೇ ಆರ್ಕ್ ವಲಯದಿಂದ ಸ್ವಲ್ಪ ಮೇಲಕ್ಕೆ CO_2ಅನ್ನು ರೂಪಿಸಲು ಮರುಸಂಯೋಜಿಸುತ್ತದೆ. ಈ ಪ್ರತಿಕ್ರಿಯೆಯು ಹೆಚ್ಚುವರಿ ಪ್ರಮಾಣದ ಶಾಖವನ್ನು (ಎಕ್ಸೋಥರ್ಮಿಕ್ ರಿಯಾಕ್ಷನ್) ಉತ್ಪಾದಿಸುತ್ತದೆ, ಇದನ್ನು ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಗಳಿಗೆ ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ.

   ಸಾರಾಂಶ: CO_2 ನಂತಹ ಸಕ್ರಿಯ ಅನಿಲಗಳು ಆರ್ಕ್‌ನಿಂದ ಉತ್ಪತ್ತಿಯಾಗುವ ಶಾಖದ ಮೇಲೆ ಮತ್ತು ಹೆಚ್ಚಿನ ಶಾಖವನ್ನು ನೀಡುತ್ತದೆ. ಆದ್ದರಿಂದ, CO_2 ಅನಿಲವನ್ನು ಸಕ್ರಿಯ ಅನಿಲ ಎಂದು ಕರೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ.

2. **ಜಡ ರಕ್ಷಾಕವಚ ಅನಿಲ:** ಉದಾ: ಆರ್ಗಾನ್, ಹೀಲಿಯಂ

   ಜಡ ಅನಿಲಗಳು ಆರ್ಕ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ನ ಡೈನಾಮಿಕ್ಸ್ನಲ್ಲಿ ಭಾಗವಹಿಸುವುದಿಲ್ಲ ಮತ್ತು ದ್ರವ ಲೋಹಕ್ಕೆ ರಕ್ಷಾಕವಚವನ್ನು ಒದಗಿಸುವ ಮಟ್ಟಿಗೆ ಮಾತ್ರ ತಮ್ಮನ್ನು ನಿರ್ಬಂಧಿಸುತ್ತವೆ. ಅವರು ಆರ್ಕ್ ಸ್ಥಿರತೆಗೆ ಸಹ ಕೊಡುಗೆ ನೀಡುತ್ತಾರೆ.

ಅಭ್ಯಾಸ

1. ಖಾಲಿ ಜಾಗವನ್ನು ಭರ್ತಿ ಮಾಡಿ.

   a. _____ ರಕ್ಷಾಕವಚ ಅನಿಲದ ಕಾರ್ಯವು ವಾತಾವರಣದಿಂದ ದ್ರವ ಲೋಹಕ್ಕೆ ರಕ್ಷಾಕವಚವನ್ನು ಒದಗಿಸುವುದು.

   b. ರಕ್ಷಾಕವಚ ಅನಿಲವನ್ನು _____ ಅನಿಲ ಮತ್ತು _____ ಅನಿಲ ಎಂದು ವರ್ಗೀಕರಿಸಲಾಗಿದೆ.

   c. CO_2ಅನ್ನು ಇಷ್ಟಪಡುವ ಸಕ್ರಿಯ ಅನಿಲಗಳು ಆರ್ಕ್‌ನಿಂದ ಉತ್ಪತ್ತಿಯಾಗುವ ಶಾಖದ ಮೇಲೆ ಮತ್ತು ಹೆಚ್ಚಿನ ಶಾಖವನ್ನು ನೀಡುತ್ತದೆ. ಆದ್ದರಿಂದ CO_2 ಅನಿಲವನ್ನು _____ ಎಂದು ಕರೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ.

   d. _____ ಆರ್ಕ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ನ ಡೈನಾಮಿಕ್ಸ್ನಲ್ಲಿ ಭಾಗವಹಿಸುವುದಿಲ್ಲ ಮತ್ತು ದ್ರವ ಲೋಹಕ್ಕೆ ರಕ್ಷಾಕವಚವನ್ನು ಒದಗಿಸುವ ಮಟ್ಟಿಗೆ ಮಾತ್ರ ತಮ್ಮನ್ನು ನಿರ್ಬಂಧಿಸುತ್ತದೆ.

   e. _____ ಅನಿಲವು ಆರ್ಕ್ ಸ್ಥಿರತೆಗೆ ಸಹ ಕೊಡುಗೆ ನೀಡುತ್ತದೆ.

ಟಿಪ್ಪಣಿಗಳು

ಘಟಕ 2.2: ಶೀಲ್ಡಿಂಗ್ ಗ್ಯಾಸ್ ಆಯ್ಕೆ

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕಬಹುದಾದ ಲೋಹಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ;
2. ಗುರುತಿಸಲಾದ ಮೂಲ ವಸ್ತು (ಲೋಹ) ಗಾಗಿ ರಕ್ಷಾಕವಚ ಅನಿಲವನ್ನು ಆಯ್ಕೆಮಾಡಿ.

2.2.1 GMAW ಮೂಲಕ ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕಬಹುದಾದ ಲೋಹಗಳ ವಿಧಗಳು

ನಾವು ಸರಿಯಾದ ರೀತಿಯ ಫಿಲ್ಲರ್ ವಸ್ತು ಮತ್ತು ಅನಿಲ ಸಂಯೋಜನೆಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿದ್ದರೆ ಎಲ್ಲಾ ರೀತಿಯ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕಬಹುದು.

ಲಭ್ಯವಿರುವ ರಕ್ಷಾಕವಚ ಅನಿಲಗಳ ಪಟ್ಟಿ:

- CO_2
- ಆರ್ಗಾನ್
- ಆರ್ಗಾನ್ CO_2 ಗ್ಯಾಸ್ ಮಿಕ್ಸರ್ (ACM) ವಿವಿಧ ಸಂಯೋಜನೆಗಳಲ್ಲಿ: 80/20, 95/5, 90/10 ಇತ್ಯಾದಿ.
- ಆರ್ಗಾನ್ ಆಮ್ಲಜನಕ ಅನಿಲ ಮಿಕ್ಸರ್ – 98/2 (ಆರ್ಗಾನ್ –98/ಆಕ್ಸಿಜನ್–2)
- ಆರ್ಗಾನ್/ಹೀಲಿಯಂ
- ಆರ್ಗಾನ್/ಹೀಲಿಯಂ/ಆಮ್ಲಜನಕ
- ಆರ್ಗಾನ್/ಹೀಲಿಯಂ/ CO_2/H_2

2.2.2 ರಕ್ಷಾಕವಚ ಅನಿಲದ ಆಯ್ಕೆ

ಮೂಲ ವಸ್ತು	Ar	Ar / He	Ar/He/CO_2/H_2	Ar/He/CO_2	Ar/He/O_2	Ar/CO_2/O_2	CO_2
ಮಿಶ್ರಲೋಹವಿಲ್ಲದ ಮತ್ತು ಕಡಿಮೆ ಮಿಶ್ರಲೋಹದ ಉಕ್ಕುಗಳು						●	●
ಆಸ್ಟೆನಿಟಿಕ್ ಸ್ಟೇನ್ಲೆಸ್ ಸ್ಟೀಲ್ಗಳು	○	○	●	●	●		
ಇತರ ಸ್ಟೇನ್ಲೆಸ್ ಸ್ಟೀಲ್ಗಳು	○	○		●	●		
ಅಲ್ಯೂಮಿನಿಯಂ ಮತ್ತು ಮಿಶ್ರಲೋಹಗಳು	●	●					
ತಾಮ್ರ ಮತ್ತು ಮಿಶ್ರಲೋಹಗಳು	●	●	○				
ನಿಕಲ್ ಮತ್ತು ಮಿಶ್ರಲೋಹಗಳು	●	●					
ಟೈಟಾನಿಯಂ	●	●					
● ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ							
○ ಕೆಲವೊಮ್ಮೆ ಸಹ ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ							

ಕೋಷ್ಟಕ 2.2.2 – ರಕ್ಷಾಕವಚ ಅನಿಲದ ಆಯ್ಕೆ

ಅಭ್ಯಾಸ

1. ಕೆಳಗಿನ ಮೂಲ ವಸ್ತುಗಳಿಗೆ ಬಳಸಿದ ರಕ್ಷಾಕವಚ ಅನಿಲಗಳನ್ನು ಹೆಸರಿಸಿ:

ಮೂಲ ವಸ್ತು	ರಕ್ಷಾಕವಚ ಅನಿಲ
ಮಿಶ್ರಲೋಹವಿಲ್ಲದ ಮತ್ತು ಕಡಿಮೆ ಮಿಶ್ರಲೋಹದ ಉಕ್ಕುಗಳು	
ಆಸ್ಟೆನಿಟಿಕ್ ಸ್ಟೇನ್ಲೆಸ್ ಸ್ಟೀಲ್ಗಳು	
ಇತರ ಸ್ಟೇನ್ಲೆಸ್ ಸ್ಟೀಲ್ಗಳು	
ಅಲ್ಯೂಮಿನಿಯಂ ಮತ್ತು ಮಿಶ್ರಲೋಹಗಳು	
ತಾಮ್ರ ಮತ್ತು ಮಿಶ್ರಲೋಹಗಳು	
ನಿಕಲ್ ಮತ್ತು ಮಿಶ್ರಲೋಹಗಳು	
ಟೈಟಾನಿಯಂ	

ಟಿಪ್ಪಣಿಗಳು

Skill India
कौशल भारत-कुशल भारत

सत्यमेव जयते
GOVERNMENT OF INDIA
MINISTRY OF SKILL DEVELOPMENT
& ENTREPRENEURSHIP

N·S·D·C
National
Skill Development
Corporation
Transforming the skill landscape

ASDC
AUTOMOTIVE SKILLS DEVELOPMENT COUNCIL

3. ಸುರಕ್ಷತೆ

ಘಟಕ 3.1 – ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ನಲ್ಲಿನ ಅಪಾಯಗಳು

ಘಟಕ 3.2 – ವೈಯಕ್ತಿಕ ರಕ್ಷಣಾ ಸಾಧನ (PPE)

ಘಟಕ 3.3 – ಅಗ್ನಿ ಸುರಕ್ಷತೆ

ಘಟಕ 3.4 – ವಿದ್ಯುತ್ ಆಘಾತ ಮತ್ತು ಸುಟ್ಟಗಾಯಗಳಿಗೆ ಪ್ರಥಮ ಚಿಕಿತ್ಸೆ

ಘಟಕ 3.5 – 5S

ಪ್ರಮುಖ ಕಲಿಕೆಯ ಫಲಿತಾಂಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. ವೆಲ್ಡರ್ ಎದುರಿಸುವ ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ಅಪಾಯಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ;
2. ಈ ಅಪಾಯಗಳನ್ನು ತಪ್ಪಿಸುವ ಮಾರ್ಗಗಳನ್ನು ತಿಳಿಸಿ;
3. ವೆಲ್ಡರ್ ಬಳಸಬೇಕಾದ ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ರಕ್ಷಣಾ ಸಾಧನಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ;
4. ರಕ್ಷಣಾ ಸಾಧನಗಳ ಪ್ರತಿಯೊಂದು ತುಣುಕಿನ ಬಳಕೆಯನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ;
5. ಅಂಗಡಿ ಮಹಡಿಯಲ್ಲಿ ಬೆಂಕಿಯ ಕಾರಣಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ;
6. ಬೆಂಕಿಯನ್ನು ತಡೆಗಟ್ಟಲು ಮಾಡಬೇಕಾದ ಮತ್ತು ಮಾಡಬಾರದ ಪಟ್ಟಿ;
7. ಬೆಂಕಿ ಅಪಘಾತವನ್ನು ಹೇಗೆ ಎದುರಿಸಬೇಕೆಂದು ವಿವರಿಸಿ;
8. ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ವಿವಿಧ ಸುರಕ್ಷತಾ ಮುನ್ನೆಚ್ಚರಿಕೆಗಳನ್ನು ವಿವರಿಸಿ;
9. ಸುಟ್ಟಗಾಯಗಳು ಮತ್ತು ಆಘಾತಗಳ ಸಂದರ್ಭದಲ್ಲಿ ಪ್ರಥಮ ಚಿಕಿತ್ಸೆ ಹೇಗೆ ನೀಡಬೇಕೆಂದು ವಿವರಿಸಿ;
10. 5S ಪ್ರಾಮುಖ್ಯತೆಯನ್ನು ವಿವರಿಸಿ;
11. 5S ಚಟುವಟಿಕೆಗಳನ್ನು ವಿವರಿಸಿ.

ಘಟಕ 3.1: ವೆಲ್ಡಿಂಗ್‌ನಲ್ಲಿನ ಅಪಾಯಗಳು

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. ವೆಲ್ಡರ್ ಎದುರಿಸುವ ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ಅಪಾಯಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ;
2. ಈ ಅಪಾಯಗಳನ್ನು ತಪ್ಪಿಸುವ ಮಾರ್ಗಗಳನ್ನು ತಿಳಿಸಿ.

3.1.1 ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ಅಪಾಯಗಳು

ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ವೆಲ್ಡರ್ ಎದುರಿಸಬೇಕಾದ ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ಅಪಾಯಗಳಿವೆ. ಈ ಅಪಾಯಗಳು:

- **ಹೊಗೆ ಮತ್ತು ಅನಿಲಗಳು:** ಹೊಗೆ ಮತ್ತು ಅನಿಲಗಳು ನಿಮ್ಮ ಆರೋಗ್ಯಕ್ಕೆ ಅಪಾಯಕಾರಿಯಾಗಬಹುದು ಏಕೆಂದರೆ ಅವುಗಳು ವಿವಿಧ ವಿಷಕಾರಿ ರಾಸಾಯನಿಕಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿರುತ್ತವೆ.
- **ವಿದ್ಯುತ್ ಶಾಕ್:** ವಿದ್ಯುತ್ ಆಘಾತವು ಸಾಯಬಹುದು ಅಥವಾ ಗಂಭೀರವಾದ ಗಾಯವನ್ನು ಉಂಟುಮಾಡಬಹುದು.
- **ಆರ್ಕ್ ಕಿರಣಗಳು:** ಆರ್ಕ್ ಕಿರಣಗಳು ಕಣ್ಣುಗಳನ್ನು ಗಾಯಗೊಳಿಸಬಹುದು ಮತ್ತು ಸೂರ್ಯನ ಕಿರಣಗಳಂತೆಯೇ ಚರ್ಮವನ್ನು ಸುಡಬಹುದು ಏಕೆಂದರೆ ಅವುಗಳು ಶಕ್ತಿಯುತವಾಗಿರುತ್ತವೆ.
- **ಬೆಂಕಿ ಮತ್ತು ಸ್ಫೋಟ:** ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಕಿಡಿಗಳು ಬೆಂಕಿ ಮತ್ತು ಸ್ಫೋಟಗಳ ಮೇಲೆ ಪರಿಣಾಮ ಬೀರಬಹುದು. ಸ್ಪಾರ್ಕ್‌ಗಳ ಎತ್ತರವು 35 ಅಡಿಗಳಷ್ಟು ಇರಬಹುದು ಮತ್ತು ನಿಮ್ಮ ಮತ್ತು ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳಕ್ಕೆ ಗಂಭೀರ ಹಾನಿಯನ್ನುಂಟುಮಾಡುತ್ತದೆ.
- **ಶಬ್ದ:** ದೊಡ್ಡ ಶಬ್ದಗಳು ನಿಮ್ಮ ಶ್ರವಣವನ್ನು ಹಾನಿಗೊಳಿಸಬಹುದು.
- **ಬಿಸಿ ವಸ್ತುಗಳು:** ಬಿಸಿ ವಸ್ತುಗಳು ತೀವ್ರ ಸುಟ್ಟಗಾಯಗಳಿಗೆ ಕಾರಣವಾಗಬಹುದು.

3.1.2 ಅಪಾಯಗಳನ್ನು ತಪ್ಪಿಸುವ ಮಾರ್ಗಗಳು

ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಉಪಕರಣಗಳನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸುವಾಗ ಮತ್ತು ಕೆಲಸ ಮಾಡುವಾಗ ನೀವು ಜಾಗರೂಕರಾಗಿರಬೇಕು. ಅಪಾಯಗಳನ್ನು ತಪ್ಪಿಸುವ ಮಾರ್ಗಗಳನ್ನು ಕೆಳಗೆ ನೀಡಲಾಗಿದೆ:

- **ಹೊಗೆ ಮತ್ತು ಅನಿಲಗಳು:** ಹೊಗೆ ಮತ್ತು ಅನಿಲಗಳಿಂದ ನಿಮ್ಮನ್ನು ರಕ್ಷಿಸಿಕೊಳ್ಳಲು ನಿಮ್ಮ ತಲೆಯನ್ನು ನಿಷ್ಕಾಸದಿಂದ ದೂರವಿಡಿ. ಹೊಗೆ ಹೊರಹೋಗಲು ಸರಿಯಾದ ವಾತಾಯನವಿದೆ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ.
- **ವಿದ್ಯುತ್ ಶಾಕ್:** ಯಾವುದೇ ಲೈವ್ ವಿದ್ಯುತ್ ಭಾಗಗಳನ್ನು ಮುಟ್ಟಬೇಡಿ. ತೆರೆದ ತಂತಿಗಳು ಮತ್ತು ವಿದ್ಯುತ್ ಉಪಕರಣಗಳಿಂದ ನಿಮ್ಮನ್ನು ರಕ್ಷಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ ಮತ್ತು ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಉಪಕರಣಗಳ ಮೇಲೆ ನೀಡಲಾದ ಎಲ್ಲಾ ಎಚ್ಚರಿಕೆಗಳನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿ.
- **ಆರ್ಕ್ ಕಿರಣಗಳು:** ಆರ್ಕ್ ಕಿರಣಗಳು ಯುವಿ ಕಿರಣಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿರುತ್ತವೆ ಆದ್ದರಿಂದ ನೀವು ಸರಿಯಾದ ರೀತಿಯ ಕಣ್ಣು ಮತ್ತು ದೇಹದ ರಕ್ಷಣೆಯನ್ನು ಧರಿಸುವ ಮೂಲಕ ನಿಮ್ಮ ಕಣ್ಣುಗಳು ಮತ್ತು ಚರ್ಮವನ್ನು ಕಾಪಾಡಬೇಕು.
- **ಬೆಂಕಿ ಮತ್ತು ಸ್ಫೋಟ:** ಬೆಂಕಿ ಮತ್ತು ಸ್ಫೋಟವನ್ನು ತಪ್ಪಿಸಲು, ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಪ್ರದೇಶದಿಂದ ಸುಲಭವಾಗಿ ಸುಡುವ ಎಲ್ಲಾ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಹಾಕಿ ಅಥವಾ ಕಿಡಿಗಳು ಮತ್ತು ಸ್ಪಟರ್‌ಗಳಿಂದ ಅವುಗಳನ್ನು ರಕ್ಷಿಸಿ. ಗೊತ್ತುಪಡಿಸಿದ ಸ್ಥಳಗಳಲ್ಲಿ ಅಗ್ನಿಶಾಮಕಗಳನ್ನು ಸಿದ್ಧಪಡಿಸಬೇಕು. ಬೆಂಕಿ ಇದೆಯೇ ಎಂದು ನೋಡಲು ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಮಾಡಿದ 30 ನಿಮಿಷಗಳ ನಂತರ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಪ್ರದೇಶವನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಿ.
- **ಶಬ್ದ:** ಅಗತ್ಯವಿರುವಾಗ ಮತ್ತು ಇಯರ್ ಪ್ಲಗ್‌ಗಳು ಮತ್ತು ಇಯರ್ ಮಫ್‌ಗಳಂತಹ ಸೂಕ್ತವಾದ ಶ್ರವಣ ರಕ್ಷಣೆಯನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ನಿಮ್ಮ ಕಿವಿಗಳನ್ನು ಕಾಪಾಡಿ.
- **ಬಿಸಿ ವಸ್ತುಗಳು:** ಸರಿಯಾದ ನಿರೋಧನವಿಲ್ಲದೆ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಯಂತ್ರದ ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ ಅಥವಾ ಇತರ "ವಿದ್ಯುತ್ ಬಿಸಿ" ಭಾಗಗಳನ್ನು ಎಂದಿಗೂ ಮುಟ್ಟಬೇಡಿ. ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಪ್ರದೇಶದಲ್ಲಿ ಯಾವುದೇ ಲೋಹದ ವಸ್ತುವು ತುಂಬಾ ಬಿಸಿಯಾಗಿರುತ್ತದೆ, ಆದ್ದರಿಂದ ಸ್ಪರ್ಶಿಸುವ ಮೊದಲು ಕಾಳಜಿ ವಹಿಸಿ.

ಅಭ್ಯಾಸ

1. ಕೆಳಗೆ ನೀಡಿರುವ ಜಾಗದಲ್ಲಿ ಮಲ್ಟಿಮೀಡಿಯಾ ಮಾಡ್ಯೂಲ್‌ನಲ್ಲಿ ನೋಡಿದಂತೆ ಮೈಂಡ್ ಮ್ಯಾಪ್‌ಅನ್ನು ರಚಿಸಿ:

ಟಿಪ್ಪಣಿಗಳು

ಘಟಕ 3.2: ವೈಯಕ್ತಿಕ ರಕ್ಷಣಾ ಸಾಧನ (PPE)

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. ವೆಲ್ಡರ್ ಬಳಸಬೇಕಾದ ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ರಕ್ಷಣಾ ಸಾಧನಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ;
2. ಪ್ರತಿ ರಕ್ಷಣಾತ್ಮಕ ಸಲಕರಣೆಗಳ ಬಳಕೆಯನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ.

3.2.1 ವೈಯಕ್ತಿಕ ರಕ್ಷಣಾ ಸಲಕರಣೆ

ವೆಲ್ಡರ್‌ಗೆ ಅಗತ್ಯವಿರುವ ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ವೈಯಕ್ತಿಕ ರಕ್ಷಣಾ ಸಾಧನಗಳನ್ನು ನಾವು ಈಗ ನೋಡೋಣ:

- **ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಹೆಲ್ಮೆಟ್:** ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ವೆಲ್ಡರ್‌ಅನ್ನು ರಕ್ಷಿಸಲು ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಹೆಲ್ಮೆಟ್‌ಅನ್ನು ತಲೆಯ ಮೇಲೆ ಧರಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ.
- **ಫಿಲ್ಟರ್ ಲೆನ್ಸ್:** ಫಿಲ್ಟರ್ ಲೆನ್ಸ್ ವೆಲ್ಡ್ ಪೂಲ್‌ಅನ್ನು ಅದೇ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ಡಾರ್ಕ್ ಆಗಿ ನೋಡಲು ವೆಲ್ಡರ್‌ಅನ್ನು ಸಕ್ರಿಯಗೊಳಿಸುತ್ತದೆ. ಮಸೂರವು ವೆಲ್ಡರ್ನ ಕಣ್ಣನ್ನು ತೀವ್ರವಾದ ಪ್ರಕಾಶಮಾನವಾದ ಬೆಳಕಿನಿಂದ ರಕ್ಷಿಸುತ್ತದೆ.
- **ಲೆದರ್ ಏಪ್ರನ್:** ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ಮತ್ತು ಆರ್ಕ್ ಕಿರಣಗಳಿಂದ ಸ್ಪಿಸ್ಗಿಂದ ವೆಲ್ಡರ್‌ಅನ್ನು ರಕ್ಷಿಸಲು ಚರ್ಮವನ್ನು ಧರಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ.
- **ಲೆದರ್ ಗ್ಲೋವ್ಸ್:** ಅವರು ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ಸ್ಪಾರ್ಕ್ಸ್, ಆರ್ಕ್ ಕಿರಣಗಳು ಮತ್ತು ಸ್ಪ್ಯಾಟರ್ಗಳಿಂದ ವೆಲ್ಡರ್‌ಅನ್ನು ರಕ್ಷಿಸುತ್ತಾರೆ. ಕೈಗವಸುಗಳು ವೆಲ್ಡರ್‌ಅನ್ನು ಬಿಸಿ ವಸ್ತುಗಳಿಂದ ರಕ್ಷಿಸುತ್ತವೆ.
- **ಲೆದರ್ ಸ್ಲೀವ್ಸ್:** ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ಸ್ಪ್ಯಾಟರ್, ಆರ್ಕ್ ಕಿರಣಗಳು ಮತ್ತು ಸ್ಪಾರ್ಕ್ಗಳಿಂದ ರಕ್ಷಿಸಲು ವೆಲ್ಡನಿರ್ಂದ ಚರ್ಮದ ತೋಳುಗಳನ್ನು ಧರಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ.
- **ಲೆಗ್ಗಿಂಗ್ಸ್:** ಲೆಗ್ಗಿಂಗ್ಸ್‌ಅನ್ನು ಪಾದದ ಮೇಲೆ ಧರಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ಅವರು ಬಿಸಿ ಸ್ಪಾಟರ್ ಅಥವಾ ಸ್ಪಾರ್ಕ್ಗಳನ್ನು ಶೂಗೆ ಪ್ರವೇಶಿಸುವುದನ್ನು ನಿಲ್ಲಿಸುತ್ತಾರೆ.
- **ಸುರಕ್ಷತಾ ಶೂಗಳು:** ಸುರಕ್ಷತಾ ಬೂಟುಗಳು ಅವಾಹಕವಾಗಿ ಕಾರ್ಯನಿರ್ವಹಿಸುತ್ತವೆ. ಅವರು ಸ್ಪಿಸ್ಗಿಂದ ಪಾದವನ್ನು ಸಹ ಉಳಿಸುತ್ತಾರೆ; ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ಆರ್ಕ್ ಕಿರಣಗಳು ಮತ್ತು ಕಿಡಿಗಳು.

3.2.2 ವೈಯಕ್ತಿಕ ರಕ್ಷಣಾ ಸಾಧನ–ಪರಿಕರಗಳು

ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಹೊರತಾಗಿ, ವೆಲ್ಡರ್ ಚಿಪ್ಪಿಂಗ್ ಮತ್ತು ಗ್ರೈಂಡಿಂಗ್‌ನಂತಹ ಕೆಲವು ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಅಲ್ಲದ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಗಳನ್ನು ಮಾಡಬೇಕು. ಈ ಎಲ್ಲಾ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಗಳಿಗೆ ವೆಲ್ಡರ್‌ಅನ್ನು ರಕ್ಷಿಸಲು ವಿಶೇಷ ಪರಿಕರಗಳ ಅಗತ್ಯವಿದೆ.

ಬಿಡಿಭಾಗಗಳು ಕೆಳಗೆ ಸೂಚಿಸಿದಂತೆ:

- **ಸುರಕ್ಷತಾ ಹೆಲ್ಮೆಟ್:** ಗ್ರೈಂಡಿಂಗ್ ಇತ್ಯಾದಿಗಳ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ಸುರಕ್ಷತಾ ಹೆಲ್ಮೆಟ್‌ಅನ್ನು ಅಂಗಡಿಯ ಮಹಡಿಯಲ್ಲಿ ಧರಿಸಿರುವವರು ಬೀಳುವ ವಸ್ತುಗಳು ಅಥವಾ ಹಾರುವ ಸ್ಪಿಂಟರ್‌ಗಳಿಂದ ರಕ್ಷಿಸುತ್ತಾರೆ.
- **ಕ್ಲಿಯರ್ ಗ್ಲಾಸ್ ಕನ್ನಡಕಗಳು:** ಹಾರುವ ಸ್ಪಿಂಟರ್‌ಗಳಿಂದ ಕಣ್ಣುಗಳನ್ನು ರಕ್ಷಿಸಲು ಗ್ರೈಂಡಿಂಗ್‌ನಂತಹ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಗಳ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ಸ್ಪಷ್ಟವಾದ ಗಾಜಿನ ಕನ್ನಡಕಗಳನ್ನು ಧರಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ.
- **ಇಯರ್ ಮಫ್ಸ್/ಪ್ಲಗ್ಗಳು:** ಅಂಗಡಿಯ ಮಹಡಿಯಲ್ಲಿ ಹೆಚ್ಚಿನ ಶಬ್ದದ ಮಟ್ಟದಿಂದ ವೆಲ್ಡರ್‌ಅನ್ನು ಅವು ರಕ್ಷಿಸುತ್ತವೆ. ಅವರು ಯಾವುದೇ ಸ್ಪಿಂಟರ್‌ಗಳನ್ನು ಕಿವಿಗೆ ಪ್ರವೇಶಿಸದಂತೆ ತಡೆಯುತ್ತಾರೆ.
- **ಡಸ್ಟ್ ಮಾಸ್ಕ್:** ಮುಖ್ಯವಾಗಿ ಸೂಕ್ಷ್ಮ ಲೋಹದ ಕಣಗಳಿಂದ ಮಾಡಲ್ಪಟ್ಟಿರುವ ಸೂಕ್ಷ್ಮ ಧೂಳಿನಿಂದ ಧರಿಸುವವರನ್ನು ರಕ್ಷಿಸಲು ಧೂಳಿನ ಮುಖವಾಡವನ್ನು ಧರಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ.
- **ಗ್ಯಾಸ್ ಮಾಸ್ಕ್:** ಗ್ಯಾಸ್ ಮಾಸ್ಕ್ ಎಂದರೆ ವೆಲ್ಡರ್‌ಅನ್ನು ಮಾಲಿನ್ಯಕಾರಕಗಳು ಮತ್ತು ವಿಷಕಾರಿ ಅನಿಲಗಳನ್ನು ಉಸಿರಾಡದಂತೆ ರಕ್ಷಿಸಲು ಮುಖದ ಮೇಲೆ ಹಾಕುವ ಮುಖವಾಡವಾಗಿದೆ.

ಅಭ್ಯಾಸ

1. ಕೆಳಗೆ ನೀಡಿರುವ ಜಾಗದಲ್ಲಿ ಮಲ್ಟಿಮೀಡಿಯಾ ಮಾಡ್ಯೂಲ್‌ನಲ್ಲಿ ನೋಡಿದಂತೆ ಮೈಂಡ್ ಮ್ಯಾಪ್‌ಅನ್ನು ರಚಿಸಿ:

ಟಿಪ್ಪಣಿಗಳು

ಘಟಕ 3.3: ಅಗ್ನಿ ಸುರಕ್ಷತೆ

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. ಅಂಗಡಿ ಮಹಡಿಯಲ್ಲಿ ಬೆಂಕಿಯ ಕಾರಣಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ;
2. ಬೆಂಕಿಯನ್ನು ತಡೆಗಟ್ಟಲು ಮಾಡಬೇಕಾದ ಮತ್ತು ಮಾಡಬಾರದ ಪಟ್ಟಿ;
3. ಬೆಂಕಿ ಅಪಘಾತವನ್ನು ಹೇಗೆ ಎದುರಿಸಬೇಕೆಂದು ವಿವರಿಸಿ;
4. ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ವಿವಿಧ ಸುರಕ್ಷತಾ ಮುನ್ನೆಚ್ಚರಿಕೆಗಳನ್ನು ವಿವರಿಸಿ.

3.3.1 ಬೆಂಕಿಯ ಸಂಭವನೀಯ ಕಾರಣಗಳು

ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಆರ್ಕ್ 10,0000 ಈ ತಾಪಮಾನವನ್ನು ಹೊಂದಿದೆ ಆದರೆ ಶಾಖವು ಬೆಂಕಿಗೆ ಕಾರಣವಾಗುವುದಿಲ್ಲ. ಇದು ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ಉತ್ಪತ್ತಿಯಾಗುವ ಸ್ಪಾಟರ್, ಆರ್ಕ್ ಕಿರಣಗಳು ಮತ್ತು ಸ್ಪಾರ್ಕ್‌ಗಳು ಅವು ಬಿದ್ದರೆ ಬೆಂಕಿಯನ್ನು ಉಂಟುಮಾಡಬಹುದು:

- ಪೆಟ್ರೋಲ್, ಮರ, ಅಸಿಟಿಲೀನ್, ಹೈಡ್ರೋಜನ್ ಅಥವಾ ಆಮ್ಲಜನಕ ಸಿಲಿಂಡರ್‌ಗಳಂತಹ ದಹನಕಾರಿ ವಸ್ತುಗಳು.
- ಎಲೆಕ್ಟ್ರಿಕಲ್ ಫಿಟ್ಟಿಂಗ್‌ಗಳು ಅಥವಾ ಲೈನ್‌ಗಳು

3.3.2 ಬೆಂಕಿಯನ್ನು ತಡೆಯುವುದು ಹೇಗೆ

ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ಈ ಕೆಳಗಿನವುಗಳನ್ನು ಅನುಸರಿಸುವ ಮೂಲಕ ಬೆಂಕಿಯನ್ನು ತಡೆಯಬಹುದು:

ಮಾಡು	ಮಾಡಬಾರದು
ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಪ್ರದೇಶವನ್ನು ಸ್ವಚ್ಛವಾಗಿಡಿ.	ನೈಲಾನ್ ಮೊದಲಾದ ಉರಿಯುವ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಧರಿಸಬೇಡಿ.
ಖಾಲಿ ಪಾತ್ರೆಗಳು ಸುಡುವ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿದ್ದರೆ, ಅವುಗಳನ್ನು ನೀರಿನಿಂದ ತುಂಬಿಸಿ.	ವಿದ್ಯುತ್ ತಂತಿಗಳ ಬಳಿ ಎಂದಿಗೂ ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕಬೇಡಿ.
ಬೆಂಕಿಯನ್ನು ಉಂಟುಮಾಡುವ ಯಾವುದೇ ಅಸುರಕ್ಷಿತ ಪರಿಸ್ಥಿತಿಯನ್ನು ವರದಿ ಮಾಡಿ.	ದಹಿಸುವ ವಸ್ತುಗಳ ಬಳಿ ಎಂದಿಗೂ ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕಬೇಡಿ.
ನಿಮ್ಮ ಕೆಲಸದಿಂದ ಕಿಡಿಗಳು ಮತ್ತು ಲೋಹಗಳು ಎಲ್ಲಿ ಬೀಳುತ್ತಿವೆ ಎಂಬುದನ್ನು ವೀಕ್ಷಿಸಿ.	ನಿರೋಧನವಿಲ್ಲದೆ ಯಾವುದೇ ಕೇಬಲ್‌ಅನ್ನು ಎಂದಿಗೂ ಬಿಡಬೇಡಿ.

***ಕೋಷ್ಟಕ 3.3.2** – ಬೆಂಕಿಯನ್ನು ತಡೆಯುವುದು ಹೇಗೆ*

3.3.3 ಬೆಂಕಿ ಅಪಘಾತವನ್ನು ಹೇಗೆ ಎದುರಿಸುವುದು

ಒಂದು ವೇಳೆ ಬೆಂಕಿ ಕಾಣಿಸಿಕೊಂಡರೆ, ನಂತರ

- ಇದು ಸಣ್ಣ ಬೆಂಕಿಯಾಗಿದ್ದರೆ ಅಗ್ನಿಶಾಮಕವನ್ನು ಬಳಸಿ ಅದನ್ನು ನಂದಿಸಬಹುದು.
- ಬೆಂಕಿ ದೊಡ್ಡದಾಗಿದ್ದರೆ, ಅಗ್ನಿಶಾಮಕ ದಳವನ್ನು ಕರೆಯಬೇಕು.
- ಅಂಗಡಿ ಮಹಡಿಯಲ್ಲಿರುವವರೆಲ್ಲರೂ ನಿರ್ಗಮನದ ಕಡೆಗೆ ಚಲಿಸಬೇಕು.
- ಎಲ್ಲಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚಾಗಿ ನೀವು ಶಾಂತವಾಗಿರಬೇಕು.

3.3.4 ವಿವಿಧ ಸುರಕ್ಷತಾ ಮುನ್ನೆಚ್ಚರಿಕೆಗಳು

ಒಂದು ವೇಳೆ ಬೆಂಕಿ ಕಾಣಿಸಿಕೊಂಡರೆ, ನಂತರ

- ಇದು ಸಣ್ಣ ಬೆಂಕಿಯಾಗಿದ್ದರೆ ಅಗ್ನಿಶಾಮಕವನ್ನು ಬಳಸಿ ಅದನ್ನು ನಂದಿಸಬಹುದು.
- ಬೆಂಕಿ ದೊಡ್ಡದಾಗಿದ್ದರೆ, ಅಗ್ನಿಶಾಮಕ ದಳವನ್ನು ಕರೆಯಬೇಕು.
- ಅಂಗಡಿ ಮಹಡಿಯಲ್ಲಿರುವವರೆಲ್ಲರೂ ನಿರ್ಗಮನದ ಕಡೆಗೆ ಚಲಿಸಬೇಕು.

ವಿದ್ಯುತ್ ಆಘಾತ

- ಎಲ್ಲಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚಾಗಿ ನೀವು ಶಾಂತವಾಗಿರಬೇಕು.
- ಯಂತ್ರವು ಸರಿಯಾಗಿ ನೆಲಸಿದೆಯೇ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ.
- ಬರಿ ಚರ್ಮ ಅಥವಾ ಒದ್ದೆ ಬಟ್ಟೆಯನ್ನು ಸ್ಪರ್ಶಿಸಲು ಎಲೆಕ್ಟ್ರಿಕ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಯಂತ್ರದ "ಲೈವ್" ಭಾಗಗಳನ್ನು ಎಂದಿಗೂ ಅನುಮತಿಸಬೇಡಿ.
- ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ ಹೋಲ್ಡರ್‌ಗಳನ್ನು ನೀರಿನಲ್ಲಿ ಹಾಕಿ ತಂಪಾಗಿಸಬೇಡಿ.
- ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಯಂತ್ರವು ಬಳಕೆಯಲ್ಲಿಲ್ಲದಿದ್ದಾಗ ವಿದ್ಯುತ್ ಸರಬರಾಜನ್ನು ಆಫ್ ಮಾಡಿ.
- ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಮಾಡುವಾಗ ಒದ್ದೆಯಾದ ಪ್ರದೇಶಗಳಲ್ಲಿ ನಿಲ್ಲುವುದನ್ನು ತಪ್ಪಿಸಿ.
- ಚರ್ಮದ ಕೈಗವಸುಗಳನ್ನು ಧರಿಸಿ.
- ಕೇಬಲ್‌ಗಳನ್ನು ರಕ್ಷಿಸಲಾಗಿದೆ ಮತ್ತು ಉತ್ತಮ ಸ್ಥಿತಿಯಲ್ಲಿದೆ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ.
- ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ ಹೋಲ್ಡರ್‌ಗಳನ್ನು ಸರಿಯಾಗಿ ಇನ್ಸುಲೇಟ್ ಮಾಡಲಾಗಿದೆಯೇ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ.

ಬರ್ನ್ಸ್

- ಸುರಕ್ಷತಾ ಕನ್ನಡಕ ಅಥವಾ ಮುಖದ ಕವಚವನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಸ್ಲ್ಯಾಗ್‌ನ ಹಾರುವ ಕಣಗಳಿಂದ ನಿಮ್ಮ ಕಣ್ಣುಗಳು ಮತ್ತು ಮುಖವನ್ನು ಕಾಪಾಡಿ.
- ಸಾಕಷ್ಟು ರಕ್ಷಣಾತ್ಮಕ ಉಡುಪುಗಳನ್ನು ಧರಿಸಿ.
- ಯಾವಾಗಲೂ ಚರ್ಮದ ಕೈಗವಸುಗಳನ್ನು ಧರಿಸಿ.
- ಎತ್ತರದ ಬೂಟುಗಳನ್ನು ಧರಿಸಿ.
- ಬಟನ್ ಕಾಲರ್, ಶರ್ಟ್ ಪಾಕೆಟ್ಸ್, ಇತ್ಯಾದಿ.
- ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ನಡೆದಿರುವ ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ ಅಥವಾ ಲೋಹವನ್ನು ಸ್ಪರ್ಶಿಸುವುದನ್ನು ತಪ್ಪಿಸಿ.
- ಇಕ್ಕಳ ಅಥವಾ ಇಕ್ಕುಳದೊಂದಿಗೆ ಬಿಸಿ ಲೋಹವನ್ನು ಹಿಡಿದುಕೊಳ್ಳಿ.
- ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ ಸ್ಟಬ್‌ಗಳನ್ನು ಸರಿಯಾಗಿ ಜೋಡಿಸಿಡಿ.

ವಿಕಿರಣ ಶಕ್ತಿ (ಅಲ್ಟ್ರಾ ವೈಲೆಟ್ ಕಿರಣಗಳು ಇತ್ಯಾದಿ)

- ನಿಮ್ಮ ತಲೆ ಮತ್ತು ಕಣ್ಣುಗಳನ್ನು ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಹೆಲ್ಮೆಟ್ ಮತ್ತು ಸರಿಯಾದ ನೆರಳಿನ ಮಸೂರವನ್ನು ಉತ್ತಮ ಸ್ಥಿತಿಯಲ್ಲಿ ರಕ್ಷಿಸಿ.
- ಬರಿಯ ಚರ್ಮವನ್ನು ಚಾಪದ ಕಿರಣಗಳಿಗೆ ಒಡ್ಡಿಕೊಳ್ಳುವುದನ್ನು ತಪ್ಪಿಸಿ, ಹೀಗಾಗಿ, ಸೂಕ್ತವಾದ ಬಟ್ಟೆಗಳನ್ನು ಧರಿಸಿ.
- ಮುಖ ಮತ್ತು ಕಣ್ಣುಗಳನ್ನು ರಕ್ಷಿಸದೆ ಆರ್ಕ್‌ಅನ್ನು ಎಂದಿಗೂ ಹೊಡೆಯಬೇಡಿ. ಆರ್ಕ್‌ಅನ್ನು ಹೊಡೆಯುವ ಮೊದಲು ಇತರರಿಗೆ ಎಚ್ಚರಿಕೆ ನೀಡಿ.
- ಸೂಕ್ತ ಕಣ್ಣಿನ ರಕ್ಷಣೆಯಿಲ್ಲದೆ ಇತರರು ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕುತ್ತಿರುವ ಆರ್ಕ್‌ಅನ್ನು ಎಂದಿಗೂ ನೇರವಾಗಿ ನೋಡಬೇಡಿ.

ಅನಿಲಗಳು ಮತ್ತು ಹೊಗೆಗಳು

- ಚೆನ್ನಾಗಿ ಗಾಳಿ ಇರುವ ಪ್ರದೇಶಗಳಲ್ಲಿ ಮಾತ್ರ ಕೆಲಸ ಮಾಡಿ.
- ಸೀಸ ಅಥವಾ ಸತುವು ಮುಚ್ಚಿದ ಲೋಹಗಳ ಮೇಲೆ ಕೆಲಸ ಮಾಡುವಾಗ ಹೆಚ್ಚು ಜಾಗರೂಕರಾಗಿರಿ.
- ನಿರ್ಬಂಧಿತ ಪ್ರದೇಶದಲ್ಲಿ ಕಾರ್ಯನಿರ್ವಹಿಸುತ್ತಿದ್ದರೆ ಉಸಿರಾಟಕಾರಕ ಅಥವಾ ಇತರ ಅನುಮೋದಿತ ಉಸಿರಾಟದ ಸಾಧನಗಳನ್ನು ಬಳಸಿ.

ದಹನಕಾರಿ ವಸ್ತುಗಳು

- ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಮಾಡಬೇಕಾದ ಪ್ರದೇಶಗಳಲ್ಲಿ ಅಂಗಡಿಯನ್ನು ಸ್ವಚ್ಛವಾಗಿಡಿ.
- ಯಾವುದೇ ರೀತಿಯ ದಹಿಸುವ ವಸ್ತುಗಳ ಬಳಿ ಎಂದಿಗೂ ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕಬೇಡಿ.
- ಸೂಕ್ತ ಸುರಕ್ಷತಾ ಮುನ್ನೆಚ್ಚರಿಕೆಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳದೆಯೇ ಸುಡುವ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಹಿಡಿದಿಟ್ಟುಕೊಂಡಿರುವ ಕವಚದ ಕಂಟೈನರ್‌ಗಳ ಮೇಲೆ ಎಂದಿಗೂ ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕಬೇಡಿ. ಉದಾಹರಣೆಗೆ, ಅವುಗಳನ್ನು ನೀರಿನಿಂದ ತುಂಬಿಸಿ, ಉಗಿ ಸ್ವಚ್ಛಗೊಳಿಸಿ ಅಥವಾ ಜಡ ಅನಿಲದಿಂದ ತುಂಬಿಸಿ.

ಅಗ್ನಿ ರಕ್ಷಣೆ

- ಸ್ಥಳ ಮತ್ತು ಅಗ್ನಿಶಾಮಕಗಳ ವಿಧಗಳೊಂದಿಗೆ ಪರಿಚಯ ಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ.
- ಬೆಂಕಿಯನ್ನು ಪ್ರಾರಂಭಿಸಬಹುದಾದ ಯಾವುದೇ ಅಪಾಯಕಾರಿ ಪರಿಸ್ಥಿತಿಗಳನ್ನು ವರದಿ ಮಾಡಿ.
- ದಹಿಸುವ ವಸ್ತುಗಳ ಬಳಿ ಎಂದಿಗೂ ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕಬೇಡಿ.
- ದಹನಕಾರಿ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿರುವ ಕಂಟೈನರ್‌ಗಳ ಮೇಲೆ ಎಂದಿಗೂ ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕಬೇಡಿ.
- ಎಲೆಕ್ಟ್ರಿಕಲ್ ಫಿಟ್ಟಿಂಗ್‌ಗಳು ಅಥವಾ ಲೈನ್‌ಗಳ ಬಳಿ ಎಂದಿಗೂ ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕಬೇಡಿ.

ಪ್ರವಾಸಗಳು ಮತ್ತು ಜಲಪಾತಗಳು

- ಕೆಲಸದ ಪ್ರದೇಶಗಳನ್ನು ಉಪಕರಣಗಳು, ಯಂತ್ರಗಳು, ಕೇಬಲ್‌ಗಳು ಮತ್ತು ಹೋಸ್‌ಗಳಿಂದ ದೂರವಿಡಿ.
- ಹ್ಯಾಂಡ್ರೈಲ್‌ಗಳನ್ನು ಯಾವಾಗಲೂ ಸರಿಯಾಗಿ ನಿರ್ವಹಿಸಿ ಮತ್ತು ಬಳಸಿ.
- ಯಾವಾಗಲೂ ಸುರಕ್ಷತಾ ರೇಖೆಗಳು, ಸರಂಜಾಮುಗಳು ಮತ್ತು ಲ್ಯಾನ್ಯಾರ್ಡ್‌ಗಳನ್ನು ಬಳಸಿ ಮತ್ತು ನಿರ್ವಹಿಸಿ.
- ಸ್ಕ್ಯಾಫೋಲ್ಡ್‌ಗಳನ್ನು ಸರಿಯಾಗಿ ಜೋಡಿಸಲಾಗಿದೆ ಮತ್ತು ಬಳಸಲಾಗಿದೆ ಎಂದು ನಿರಂತರವಾಗಿ ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ.

3.3.5 ಅಗ್ನಿಶಾಮಕಗಳು

ವಿದ್ಯುತ್ ಬೆಂಕಿ ಸಾಮಾನ್ಯ ಬೆಂಕಿಗಿಂತ ಭಿನ್ನವಾಗಿದೆ. ಅವುಗಳನ್ನು ನೀರಿನಿಂದ ನಂದಿಸಲು ಸಾಧ್ಯವಿಲ್ಲ. ಅಲ್ಲದೆ, ವಿದ್ಯುತ್ ಬೆಂಕಿಯನ್ನು ನಂದಿಸಲು ನೀರನ್ನು ಬಳಸುವುದು ತುಂಬಾ ಅಪಾಯಕಾರಿ ಮತ್ತು ವಿದ್ಯುದಾಘಾತಕ್ಕೆ ಕಾರಣವಾಗಬಹುದು. ವಿದ್ಯುತ್ ಬೆಂಕಿಯನ್ನು ನಂದಿಸಲು, ಸರಿಯಾದ ರೀತಿಯ ಅಗ್ನಿಶಾಮಕವನ್ನು ಬಳಸಬೇಕು.

ಚಿತ್ರ 3.3.5.1 – ಅಗ್ನಿಶಾಮಕ ಅಂಗರಚನಾಶಾಸ್ತ್ರ

ವಿದ್ಯುತ್ ಬೆಂಕಿಗೆ ಎರಡು ವಿಧದ ಅಗ್ನಿಶಾಮಕಗಳನ್ನು ಬಳಸಬಹುದು. ಇವು:

- ಕಾರ್ಬನ್ ಡೈಆಕ್ಸೈಡ್ (CO_2) ನಂದಿಸುವವರು
- ಒಣ ರಾಸಾಯನಿಕ ನಂದಿಸುವವರು

ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಅಂಗಡಿಗೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದ ಅಗ್ನಿಶಾಮಕಗಳ ವಿಧಗಳು:–

ಮರಳು | ನೀರು | ಫೋಮ್ | ಡ್ರೈ ಕೆಮಿಕಲ್ ಪೌಡರ್ (DCP) | CO_2

ಚಿತ್ರ 3.3.5.2 – ಅಗ್ನಿಶಾಮಕಗಳ ವಿಧಗಳು

ಬೆಂಕಿಯ ವಿವಿಧ ವರ್ಗಗಳ ವಿರುದ್ಧ ಹೋರಾಡಲು ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ಅಗ್ನಿಶಾಮಕಗಳನ್ನು ವಿನ್ಯಾಸಗೊಳಿಸಲಾಗಿದೆ.

ಅಗ್ನಿಶಾಮಕಗಳ ಮೂರು ಸಾಮಾನ್ಯ ವಿಧಗಳು:

ನೀರು (ವರ್ಗ A)

- ವರ್ಗ "A" ಬೆಂಕಿಗೆ ಮಾತ್ರ ಸೂಕ್ತವಾಗಿದೆ.
- ದೃಷ್ಟಿ ಸಾಮರ್ಥ್ಯದ ಪರಿಶೀಲನೆಯನ್ನು ಅನುಮತಿಸಲು, ಒತ್ತಡದ ಗೇಜ್ ಇದೆ
- 30–40 ಅಡಿ ಗರಿಷ್ಠ ಪರಿಣಾಮಕಾರಿ ಶ್ರೇಣಿ.
- ಅಗತ್ಯವಿರುವಂತೆ ಪ್ರಾರಂಭಿಸಬಹುದು ಮತ್ತು ನಿಲ್ಲಿಸಬಹುದು.
- ದಹನ ಬಿಂದುವಿನ ಕೆಳಗೆ ಸುಡುವ ವಸ್ತುವನ್ನು ತಂಪಾಗಿಸುವ ಮೂಲಕ ನಂದಿಸುತ್ತದೆ

ಕಾರ್ಬನ್ ಡೈಆಕ್ಸೈಡ್ CO_2 (ವರ್ಗ B, C)

- ವರ್ಗ "B" ಅಥವಾ "C" ಬೆಂಕಿಗೆ ಸೂಕ್ತವಾಗಿದೆ.
- 2.5–100 ಟಿಳಿ. CO_2 (8–30 ಸೆಕೆಂಡುಗಳ ಡಿಸ್ಚಾರ್ಜ್ ಸಮಯ).
- ಯಾವುದೇ ಒತ್ತಡದ ಮಾಪಕವನ್ನು ಹೊಂದಿಲ್ಲ – ಸಾಮರ್ಥ್ಯವು ತೂಕದಿಂದ ಪರಿಶೀಲಿಸಲ್ಪಟ್ಟಿದೆ.
- 3–8 ಅಡಿ ಗರಿಷ್ಠ ಪರಿಣಾಮಕಾರಿ ಶ್ರೇಣಿ.
- ಸುಡುವ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಸ್ಮಥರಿಂಗ್ ಮಾಡುವ ಮೂಲಕ ನಂದಿಸುತ್ತದೆ.
- ಸುಡುವ ವಸ್ತುಗಳ ಉಷ್ಣತೆಯು ಹೆಚ್ಚಾದಂತೆ ಪರಿಣಾಮಕಾರಿತ್ವವು ಕಡಿಮೆಯಾಗುತ್ತದೆ.

CO_2 ನಂದಿಸುವ ಸಾಧನಗಳನ್ನು ವಿದ್ಯುತ್ ಬೆಂಕಿಯನ್ನು ನಂದಿಸಲು ವಿಶೇಷವಾಗಿ ವಿನ್ಯಾಸಗೊಳಿಸಲಾಗಿದೆ. ಅವುಗಳು CO_2 ಅನಿಲವನ್ನು ಹೊರಹಾಕುವ ವಿಶಾಲವಾದ ನಳಿಕೆಯನ್ನು ಹೊಂದಿವೆ. ವಿದ್ಯುತ್ ಬೆಂಕಿಯ ಮೇಲೆ ನಂದಿಸುವ ಸಾಧನವನ್ನು ಸಿಂಪಡಿಸಿದಾಗ, ಬೆಂಕಿಯ ಮೇಲ್ಮೈಯಲ್ಲಿ ಆಮ್ಲಜನಕವನ್ನು ಸ್ಥಳಾಂತರಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ಇದರಿಂದ ಬೆಂಕಿ ನಂದಿಸುತ್ತದೆ. ಆದಾಗ್ಯೂ, CO_2 ಅನಿಲವು ಕರಗಿದ ನಂತರ ಬೆಂಕಿಯು ಮತ್ತೆ ಉರಿಯುತ್ತದೆ ಎಂದು ಗಮನಿಸಬೇಕು – ಅದಕ್ಕಾಗಿಯೇ ದಹನ ಮೂಲವನ್ನು ಸಮಯಕ್ಕೆ ತೆಗೆದುಹಾಕುವುದು ಬಹಳ ಮುಖ್ಯ.

CO_2 ನಂದಿಸುವ ಸಾಧನಗಳನ್ನು ವಿದ್ಯುತ್ ಉಪಕರಣಗಳ ಮೇಲೆ ಸಿಂಪಡಿಸಿದಾಗ, ಯಾವುದೇ ಗೊಂದಲಮಯ ಶೇಷವು ಉಳಿಯುವುದಿಲ್ಲ. ಇದು ಸೂಕ್ಷ್ಮವಾದ ವಿದ್ಯುತ್ ಉಪಕರಣಗಳಲ್ಲಿ ಬೆಂಕಿಯನ್ನು ನಂದಿಸಲು ಅವುಗಳನ್ನು ಪರಿಪೂರ್ಣವಾಗಿಸುತ್ತದೆ.

ಒಣ ರಾಸಾಯನಿಕ ಅಥವಾ ಪುಡಿ (ವರ್ಗ A,B,C)

- ವರ್ಗ "A", "B", ಮತ್ತು "C" ಬೆಂಕಿಗೆ ಸೂಕ್ತವಾಗಿದೆ.
- 2.5–20 ಪೌಂಡು ಒಣ ರಾಸಾಯನಿಕ (ಅಮೋನಿಯಂ ಫಾಸ್ಫೇಟ್).
- 8–25 ಸೆಕೆಂಡುಗಳ ಡಿಸ್ಚಾರ್ಜ್ ಸಮಯ.
- ದೃಷ್ಟಿ ಸಾಮರ್ಥ್ಯದ ಪರಿಶೀಲನೆಯನ್ನು ಅನುಮತಿಸಲು, ಇದು ಒತ್ತಡದ ಗೇಜ್ಅನ್ನು ಹೊಂದಿದೆ.

ಒಣ ರಾಸಾಯನಿಕ ನಂದಿಸುವ ಸಾಧನಗಳನ್ನು ವಿದ್ಯುತ್ ಬೆಂಕಿಯನ್ನು ನಂದಿಸಲು ವಿನ್ಯಾಸಗೊಳಿಸಲಾಗಿದೆ. ಈ ನಂದಿಸುವ ಸಾಧನಗಳು CO_2 ನಂದಿಸುವ ಸಾಧನಗಳಿಗಿಂತ ಉತ್ತಮವಾಗಿವೆ, ಏಕೆಂದರೆ ಅವು ಬೆಂಕಿಯನ್ನು ಉರಿಯುವುದನ್ನು ತಡೆಯುತ್ತವೆ. ಏಕೆಂದರೆ ಅವುಗಳು ಸ್ಪ್ರೇ ಮಾಡಿದ ಜಾಗದ ಮೇಲೆ ಸುಡದ ವಸ್ತುಗಳ ಪದರವನ್ನು ಬಿಡುತ್ತವೆ. ಕೆಳಭಾಗದಲ್ಲಿ, ಈ ನಂದಿಸುವ ಸಾಧನಗಳು ತುಂಬಾ ಗೊಂದಲಮಯವಾಗಿರುತ್ತವೆ ಮತ್ತು ಅವುಗಳು ಗಂಟಲು ಮತ್ತು ಶ್ವಾಸಕೋಶವನ್ನು ಕಿರಿಕಿರಿಗೊಳಿಸುವ ಸೂಕ್ಷ್ಮವಾದ ಪುಡಿಯನ್ನು ಬಿಟ್ಟುಬಿಡುತ್ತವೆ.

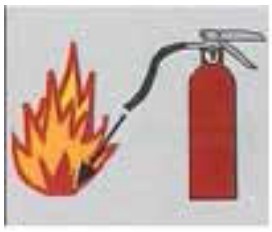
ವಿದ್ಯುತ್ ಬೆಂಕಿಯ ಸಂದರ್ಭದಲ್ಲಿ, ಈ ಕೆಳಗಿನ ಮುನ್ನೆಚ್ಚರಿಕೆಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳಬೇಕು:

- ಮುಖ್ಯ ಸ್ವಿಚ್ ಆಫ್ ಮಾಡಿ.
- ಬೆಂಕಿಯ ಮೇಲೆ ಮರಳನ್ನು ಎಸೆಯಿರಿ. ಇದು ವಿದ್ಯುತ್ ಬೆಂಕಿಯನ್ನು ನಂದಿಸುತ್ತದೆ.
- ಅಂತಹ ಬೆಂಕಿಯನ್ನು ನಂದಿಸಲು ಕಾರ್ಬನ್ ಡೈಆಕ್ಸೈಡ್ ನಂದಿಸುವ ಸಾಧನಗಳನ್ನು ಬಳಸಿ. ನಂದಿಸುವ ಸಾಧನವು ಹಳೆಯದಾಗಿದೆ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ. ನೆನಪಿಡಿ, ಮುಖ್ಯ ಲೈನ್ ಲೈವ್ ಆಗಿದ್ದರೆ ಬೆಂಕಿಯನ್ನು ನಂದಿಸಲು ನೀರನ್ನು ಎಂದಿಗೂ ಬಳಸಬೇಡಿ.

3.3.6 ಅಗ್ನಿಶಾಮಕವನ್ನು ಹೇಗೆ ಬಳಸುವುದು

ಅಗ್ನಿಶಾಮಕವನ್ನು ಹೇಗೆ ಬಳಸುವುದು

ಹಂತ 1: ಪಿನ್‌ಅನ್ನು ಎಳೆಯಿರಿ



ಹಂತ 2: ಬೆಂಕಿಯ ತಳದಲ್ಲಿ ಗುರಿಯಿರಿಸಿ

ಹಂತ 3: ಹ್ಯಾಂಡಲ್‌ಅನ್ನು ಸ್ಕ್ವೀಝ್ ಮಾಡಿ

ಹಂತ 4: ಅಕ್ಕಪಕ್ಕಕ್ಕೆ ಗುಡಿಸಿ

ಬೆಂಕಿಯ ವಿಧಗಳು

A	ಕಾಗದ, ಮರ, ಪ್ಲಾಸ್ಟಿಕ್ ಬಟ್ಟೆಯ ರಬ್ಬರ್, ಟ್ರಷ್	
B	ಗ್ಯಾಸೋಲಿನ್, ಎಣ್ಣೆ, ಗ್ರೀಸ್, ಕೆಲವು ಬಣ್ಣಗಳು ಮತ್ತು ದ್ರಾವಕಗಳು	
C	ಎಲೆಕ್ಟ್ರಿಕಲ್ ಸಲಕರಣೆ ಉಪಕರಣಗಳು, ಕಂಪ್ಯೂಟರ್‌ಗಳು, ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಬ್ರೇಕರ್‌ಗಳು, ವೈರಿಂಗ್	

ಕೋಷ್ಟಕ 3.3.6.1 – ಬೆಂಕಿಯ ವಿಧಗಳು

ಬಣ್ಣದ ಕೋಡ್

ಸರಿಯಾದ ನಂದಿಸುವ ಸಾಧನವನ್ನು ಆರಿಸುವುದರಿಂದ ಆಸ್ತಿ ಹಾನಿಯನ್ನು ತಡೆಯಬಹುದು ಮತ್ತು ಜೀವಗಳನ್ನು ಉಳಿಸಬಹುದು				
ಅಗ್ನಿಶಾಮಕ ವಿಧಗಳು → ಬೆಂಕಿಯ ವಿಧಗಳು ↓	ನೀರು	ಫೋಮ್	CO_2	ಒಣ ರಾಸಾಯನಿಕ
A ಕಾಗದ, ಮರ, ಪ್ಲಾಸ್ಟಿಕ್ ಬಟ್ಟೆ	✓	✓	✗	✓
B ಗ್ಯಾಸೋಲಿನ್, ಎಣ್ಣೆ, ಗ್ರೀಸ್, ಕೆಲವು ಬಣ್ಣಗಳು	✗	✓	✓	✓
C ವಿದ್ಯುತ್ ಉಪಕರಣಗಳು, ಕಂಪ್ಯೂಟರ್‌ಗಳು	✗	✗	✓	✓

ಕೋಷ್ಟಕ 3.3.6.2 – ಅಗ್ನಿಶಾಮಕಗಳನ್ನು ಆಯ್ಕೆಮಾಡಲು ಬಣ್ಣದ ಕೋಡ್

3.3.7 ಸುರಕ್ಷತಾ ಚಿಹ್ನೆಗಳು

ನೀವು ತಿಳಿದಿರಬೇಕಾದ ಕೆಲವು ಪ್ರಮುಖ ಸುರಕ್ಷತಾ ಚಿಹ್ನೆಗಳನ್ನು ನೋಡೋಣ:

ಸುರಕ್ಷತಾ ಚಿಹ್ನೆಗಳ ಅರ್ಥವನ್ನು ತಿಳಿದುಕೊಳ್ಳುವುದು ಬಹಳ ಮುಖ್ಯ. ಅಂತಹ ಚಿಹ್ನೆಗಳು ನಮಗೆ ಅಪಾಯದ ಬಗ್ಗೆ ಎಚ್ಚರಿಕೆ ನೀಡುತ್ತವೆ ಮತ್ತು ಸುರಕ್ಷಿತವಾಗಿರಲು ಮುನ್ನೆಚ್ಚರಿಕೆಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳಲು ನಮಗೆ ಅವಕಾಶ ಮಾಡಿಕೊಡುತ್ತವೆ. ಸುರಕ್ಷತಾ ಚಿಹ್ನೆಗಳಲ್ಲಿ ನಾಲ್ಕು ಮುಖ್ಯ ವಿಧಗಳಿವೆ:

- ನಿಷೇಧ ಚಿಹ್ನೆಗಳು
- ಕಡ್ಡಾಯ ಚಿಹ್ನೆಗಳು
- ಎಚ್ಚರಿಕೆ ಚಿಹ್ನೆಗಳು
- ಮಾಹಿತಿ ಚಿಹ್ನೆಗಳು

ಕೋಷ್ಟಕ 3.3.7.1 – ಸುರಕ್ಷತಾ ಚಿಹ್ನೆಗಳು

3.3.8 ಅಪಘಾತಗಳು ಮತ್ತು ಇತರ ತುರ್ತುಸ್ಥಿತಿಗಳಿಗೆ ವರದಿ ಮಾಡುವ ಮತ್ತು ಪ್ರತಿಕ್ರಿಯಿಸುವ ವಿಧಾನ

ವ್ಯಕ್ತಿಯ ಅಗತ್ಯ ಜವಾಬ್ದಾರಿಗಳಲ್ಲಿ ಒಂದು ವಿದ್ಯುತ್ ಕೆಲಸಗಳಿಗೆ ಅಪಾಯಗಳನ್ನು ವರದಿ ಮಾಡುವುದು. ಅವನು ತಿಳಿದಿರಬೇಕು:

- ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ಆರೋಗ್ಯ ಮತ್ತು ಸುರಕ್ಷತೆಗೆ ಜವಾಬ್ದಾರರಾಗಿರುವ ಜನರು;
- ತುರ್ತು ಸಮಯದಲ್ಲಿ ಸಂಪರ್ಕಿಸಲು ಜವಾಬ್ದಾರರಾಗಿರುವ ವ್ಯಕ್ತಿಯ ಹೆಸರು, ಹುದ್ದೆ ಮತ್ತು ಸ್ಥಳ;
- ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ಆರೋಗ್ಯ ಮತ್ತು ಸುರಕ್ಷತೆಯನ್ನು ಉಲ್ಲೇಖಿಸುವ ದಾಖಲೆಗಳ ಹೆಸರುಗಳು ಮತ್ತು ಸ್ಥಳ.

ಹೆಚ್ಚುವರಿಯಾಗಿ, ಅಪಘಾತದ ವರದಿಯನ್ನು ಬರೆಯುವಲ್ಲಿ ಒಬ್ಬ ವ್ಯಕ್ತಿಯು ಪ್ರವೀಣನಾಗಿರಬೇಕು. ಅಪಘಾತದ ವರದಿಯು ಘಟನೆಯ ಬಗ್ಗೆ ಎಲ್ಲಾ ಅಗತ್ಯ ಮಾಹಿತಿಯನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿರಬೇಕು ಅಥವಾ ತಪ್ಪಿದ ಸಮೀಪದಲ್ಲಿದೆ. ವರದಿ–ಬರವಣಿಗೆ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯು ಸತ್ಯಗಳೊಂದಿಗೆ ಪ್ರಾರಂಭವಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಭವಿಷ್ಯದ ಅಪಘಾತಗಳನ್ನು ತಡೆಗಟ್ಟುವ ಶಿಫಾರಸುಗಳೊಂದಿಗೆ ಕೊನೆಗೊಳ್ಳುತ್ತದೆ.

ಅಪಘಾತ ವರದಿಯು ನಾಲ್ಕು ಹಂತಗಳನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿರುತ್ತದೆ:

1. **ವಾಸ್ತವಾಂಶಗಳನ್ನು ಸಂಗ್ರಹಿಸುವುದು:** ಸೇರಿದಂತೆ ಎಲ್ಲಾ ಸಂಗತಿಗಳನ್ನು ಸಂಗ್ರಹಿಸಿ ಮತ್ತು ಗಮನಿಸಿ –

- ಅಪಘಾತದ ದಿನಾಂಕ, ಸಮಯ ಮತ್ತು ಸ್ಥಳ
- ಹೆಸರುಗಳು, ಉದ್ಯೋಗ ಶೀರ್ಷಿಕೆಗಳು, ಕೆಲಸಗಾರರು ಮತ್ತು ತಕ್ಷಣದ ಮೇಲ್ವಿಚಾರಕರು ತೊಡಗಿಸಿಕೊಂಡಿದ್ದಾರೆ
- ಅಪಘಾತಕ್ಕೆ ಕಾರಣವಾಗುವ ಘಟನೆಗಳು
- ಅಪಘಾತದ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ಒಬ್ಬ ಕೆಲಸಗಾರ ನಿರ್ವಹಿಸುತ್ತಿದ್ದ ಕೆಲಸ
- ಅಪಘಾತಕ್ಕೆ ಸಾಕ್ಷಿಯಾದ ಕೆಲಸಗಾರರ/ಮೇಲ್ವಿಚಾರಕರ ಹೆಸರುಗಳು
- ಸುತ್ತಮುತ್ತಲಿನ ಪರಿಸ್ಥಿತಿಗಳು (ಉದಾ. ಜಿಡ್ಡಿನ ನೆಲ, ಸಾಕಷ್ಟು ಬೆಳಕು, ಶಬ್ದ, ಇತ್ಯಾದಿ)
- ಅಪಘಾತದ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ಸಂದರ್ಭಗಳು (ಕಾರ್ಯಗಳು, ಉಪಕರಣಗಳು, ಉಪಕರಣಗಳು, ವಸ್ತುಗಳು, ಇತ್ಯಾದಿ.)
- ಅಪಘಾತದ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ಕಾರ್ಮಿಕರು ಧರಿಸಿರುವ PPE
- ಸಂಭವಿಸಿದ ಗಾಯಗಳು (ಗಾಯಗೊಂಡ ದೇಹದ ಭಾಗದ ಹೆಸರು ಮತ್ತು ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳು ಮತ್ತು ಗಾಯಗಳ ಪ್ರಮಾಣ)
- ಗಾಯಗಳಿಗೆ ಚಿಕಿತ್ಸೆಯ ವಿಧ (ಪ್ರಥಮ ಚಿಕಿತ್ಸೆ ನೀಡಿದರೆ)
- ಉಪಕರಣಗಳು, ಸಾಮಗ್ರಿಗಳು ಮತ್ತು ಕೆಲಸಗಾರನು ಕೆಲಸ ಮಾಡುತ್ತಿದ್ದ ಅಥವಾ ಅದರ ಸುತ್ತಲಿನ ಯಾವುದೇ ಉಪಕರಣ ಅಥವಾ ವಸ್ತುಗಳಿಗೆ ಹಾನಿ.

2. **ಅನುಕ್ರಮವನ್ನು ನಿರ್ಧರಿಸುವುದು:** ಸತ್ಯಗಳನ್ನು ಸಂಗ್ರಹಿಸಿದ ನಂತರ ಘಟನೆಗಳಲ್ಲಿ ಈ ಅನುಕ್ರಮವನ್ನು ವಿವರಿಸಿ –

- **ಅಪಘಾತಕ್ಕೆ ಕಾರಣವಾಗುವ ಘಟನೆಗಳು:** ಅಪಘಾತದ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ಕೆಲಸಗಾರನು ನಿರ್ವಹಿಸುತ್ತಿದ್ದ ಕಾರ್ಯ.
  ಉದಾಹರಣೆಗೆ: ಬಾಗುವುದು, ಹತ್ತುವುದು, ಕಾರ್ಯಾಚರಣಾ ಯಂತ್ರಗಳನ್ನು ಎತ್ತುವುದು, ಉಪಕರಣವನ್ನು ಬಳಸುವುದು, ಅಪಾಯಕಾರಿ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸುವುದು ಇತ್ಯಾದಿ.
- **ಅಪಘಾತದಲ್ಲಿ ಒಳಗೊಂಡ ಘಟನೆಗಳು:** ನೌಕರನು ಯಂತ್ರದಲ್ಲಿ ಹೊಡೆದಿದ್ದಾನೆ / ಸಿಕ್ಕಿಹಾಕಿಕೊಂಡಿದ್ದಾನೆಯೇ ಅಥವಾ ಬೆಂಕಿಯಲ್ಲಿ ಸಿಲುಕಿಕೊಂಡಿದ್ದಾನೆಯೇ? ಕೆಲಸಗಾರನು ಅದೇ ಮಟ್ಟದಲ್ಲಿ ಅಥವಾ ಎತ್ತರದಿಂದ ಬಿದ್ದಿದ್ದಾನೆಯೇ? ಅವರು ಅಪಾಯಕಾರಿ ಹೊಗೆಯನ್ನು ಉಸಿರಾಡಿದ್ದಾರೆಯೇ ಅಥವಾ ಅಪಾಯಕಾರಿ ರಾಸಾಯನಿಕದಿಂದ ಸಿಡಿದಿದ್ದಾರೆಯೇ?
- **ಅಪಘಾತದ ನಂತರ ತಕ್ಷಣದ ಘಟನೆಗಳು:** ಉದ್ಯೋಗಿ ಏನು ಮಾಡಿದರು: ರಕ್ತಸ್ರಾವ ಪ್ರಾರಂಭವಾಯಿತು? ದೇಹಕ್ಕೆ ಬೆಂಕಿ ಬಿದ್ದಿದೆಯೇ? ಬೆನ್ನುನೋವಿನ ಬಗ್ಗೆ ದೂರು ನೀಡುತ್ತೀರಾ? ರಕ್ತಸ್ರಾವದ ಗಾಯದ ಮೇಲೆ ಕೈ ಹಾಕುವುದೇ? ಇತರ ಕೆಲಸಗಾರರು/ಮೇಲ್ವಿಚಾರಕರಿಂದ ಪ್ರತಿಕ್ರಿಯೆ. ಅವರು ಸಹಾಯಕ್ಕಾಗಿ ಕರೆ ಮಾಡಿದ್ದಾರೆಯೇ, ಪ್ರಥಮ ಚಿಕಿತ್ಸೆ ನೀಡಿ, ಉಪಕರಣಗಳನ್ನು ಸ್ಥಗಿತಗೊಳಿಸಿದ್ದಾರೆ, ಬಲಿಪಶುವನ್ನು ಬೇರೆ ಸ್ಥಳಕ್ಕೆ ಸ್ಥಳಾಂತರಿಸಿದ್ದಾರೆಯೇ?

ಅಪಘಾತವನ್ನು ವರದಿಯಲ್ಲಿ ಸಾಕಷ್ಟು ವಿವರವಾಗಿ ವಿವರಿಸಬೇಕು, ಏನಾಯಿತು ಎಂಬುದನ್ನು ಯಾವುದೇ ಓದುಗರು ಸ್ಪಷ್ಟವಾಗಿ ಚಿತ್ರಿಸಬಹುದು. ಘಟನೆಗೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದ ಘಟನೆಗಳ ಅನುಕ್ರಮವನ್ನು ಸರಳ ಮತ್ತು ದೃಷ್ಟಿಗೆ ಪರಿಣಾಮಕಾರಿ ರೀತಿಯಲ್ಲಿ ಚಿತ್ರಿಸಬಹುದು ಮತ್ತು ಇದನ್ನು ನಿಮ್ಮ ಘಟನೆಯ ವರದಿಯಲ್ಲಿ ಸೇರಿಸಬಹುದು. ಅಪಘಾತದ ದೃಶ್ಯದ ಮೊಬೈಲ್ ಫೋನ್‌ನಿಂದ ಫೋಟೋಗಳನ್ನು ಕ್ಲಿಕ್ ಮಾಡಬಹುದು, ಸಂಭವಿಸಿದ ಗಾಯವು ಘಟನೆಗಳ ಅನುಕ್ರಮವನ್ನು ಅನುಸರಿಸಲು ಓದುಗರಿಗೆ ಸಹಾಯ ಮಾಡುತ್ತದೆ.

3. **ವಿಶ್ಲೇಷಣೆ:** ಅಪಘಾತದ ಕಾರಣಗಳ ವಿಶ್ಲೇಷಣೆ. ಕಾರಣಗಳು ಸೇರಿವೆ:

- ಪ್ರಾಥಮಿಕ ಕಾರಣ (ಉದಾ., ಏಣಿಯಿಂದ ಜಾರಿ ಬೀಳುವುದು)
- ದ್ವಿತೀಯಕ ಕಾರಣಗಳು (ಉದಾ. ಉದ್ಯೋಗಿ ಸೂಕ್ತ ಕನ್ನಡಕ ಅಥವಾ ಹೆಲ್ಮೆಟ್ ಧರಿಸದಿರುವುದು)
- ಇತರ ಕೊಡುಗೆ ಅಂಶಗಳು (ಉದಾಹರಣೆಗೆ, ಕಳಪೆ ಗಾಳಿ).

4. **ಶಿಫಾರಸು ಮಾಡುವುದು:** ಸರಿಪಡಿಸುವ ಕ್ರಮಕ್ಕಾಗಿ ಶಿಫಾರಸುಗಳು ತಕ್ಷಣದ ಮತ್ತು ದೀರ್ಘಾವಧಿಯ ಸರಿಪಡಿಸುವ ಕ್ರಮಗಳನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿರಬಹುದು –

- ಸುರಕ್ಷಿತ ಕೆಲಸದ ಅಭ್ಯಾಸಗಳ ಕುರಿತು ತರಬೇತಿ
- ಉಪಕರಣಗಳನ್ನು ಉತ್ತಮ ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಿತಿಯಲ್ಲಿ ಇರಿಸುವ ತಡೆಗಟ್ಟುವ ನಿರ್ವಹಣೆ ವ್ಯಾಯಾಮಗಳು
- ಬದಲಾವಣೆಗಳ ಪ್ರಸ್ತಾಪದೊಂದಿಗೆ ಕೆಲಸದ ತಂತ್ರಗಳ ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ
- ಯಾವುದೇ ಇತರ ಅಪಾಯಗಳಿಗೆ ಕಾರ್ಯವನ್ನು ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ಮಾಡಲು ಮತ್ತು ನಂತರ ಈ ಅಪಾಯಗಳ ಕುರಿತು ಉದ್ಯೋಗಿಗಳಿಗೆ ತರಬೇತಿ ನೀಡಲು ಕೆಲಸದ ಅಪಾಯದ ವಿಶ್ಲೇಷಣೆಯನ್ನು ನಡೆಸುವುದು
- ಕಾರ್ಯವನ್ನು ಸುರಕ್ಷಿತವಾಗಿಸುವ ಎಂಜಿನಿಯರಿಂಗ್ ಬದಲಾವಣೆಗಳು ಅಥವಾ ಕಾರ್ಯ ನಿರ್ವಹಿಸುವ ವಿಧಾನವನ್ನು ಬದಲಾಯಿಸುವುದನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿರುವ ಆಡಳಿತಾತ್ಮಕ ಬದಲಾವಣೆಗಳು

3.3.9 ಮಾಕ್ ಡ್ರಿಲ್‌ಗಳ ಪರಿಚಯ

ಸುರಕ್ಷಿತ ಕೆಲಸದ ವಾತಾವರಣವನ್ನು ಒದಗಿಸುವ ಸಲುವಾಗಿ ಸುರಕ್ಷತೆಯು ಆದ್ಯತೆಯಾಗಿದೆ. ಅಪಾಯಗಳ ಪ್ರಮಾಣ ಮತ್ತು ಸಂಭವನೀಯತೆಯನ್ನು ಕಡಿಮೆ ಮಾಡಲು ಪ್ರಯತ್ನಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳಬೇಕು. ಆದಾಗ್ಯೂ ಎಚ್ಚರಿಕೆಯಿಂದ, ಅಪಾಯಗಳು ಸಂಭವಿಸಬಹುದು. ತುರ್ತು ಪರಿಸ್ಥಿತಿಯಲ್ಲಿ ಪರಿಣಾಮಕಾರಿ ಕ್ರಮವು ಸಾಧ್ಯವಾಗಿದೆ, ಅಂತಹ ತುರ್ತು ಪರಿಸ್ಥಿತಿಗಳನ್ನು ಎದುರಿಸಲು ಅಂತಹ ತುರ್ತು ಪರಿಸ್ಥಿತಿಗಳನ್ನು ಎದುರಿಸಲು ಪೂರ್ವ–ಯೋಜಿತ ಮತ್ತು ಅಭ್ಯಾಸದ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನದ ಅಸ್ತಿತ್ವದಿಂದಾಗಿ ಪರಿಣಾಮಕಾರಿ ಕ್ರಮವು ಸಾಧ್ಯ.

ಮಾಕ್ ಡ್ರಿಲ್ ಎಂದರೇನು

ಮಾಕ್ ಡ್ರಿಲ್‌ಗಳು ಒಂದು ಸನ್ನಿವೇಶವಾಗಿದ್ದು, ಇದರಲ್ಲಿ ನಕಲಿ ತುರ್ತುಸ್ಥಿತಿಯನ್ನು ಘೋಷಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ತುರ್ತು ಸ್ಥಳಾಂತರಿಸುವ ಯೋಜನೆಯನ್ನು ಅನುಸರಿಸಲು ಕಾರ್ಮಿಕರನ್ನು ಕೇಳಲಾಗುತ್ತದೆ. ಇದು ಕೆಲಸಗಾರನಿಗೆ ತುರ್ತು ಪರಿಸ್ಥಿತಿಯನ್ನು ಪರಿಚಯಿಸಲು ಮತ್ತು ಯೋಜನೆಯ ಪ್ರಕಾರ ಕಾರ್ಯನಿರ್ವಹಿಸಲು ಅನುವು ಮಾಡಿಕೊಡುತ್ತದೆ. ರಾಸಾಯನಿಕ ಅಪಘಾತಗಳಿಗೆ ಅಣಕು ಡ್ರಿಲ್‌ಗಳು ಮತ್ತು ಅಗ್ನಿಶಾಮಕ ಡ್ರಿಲ್‌ಗಳನ್ನು ಸೈಟ್‌ಗಳಲ್ಲಿ ನಿಯಮಿತ ಮಧ್ಯಂತರದಲ್ಲಿ ಆಯೋಜಿಸಬೇಕು.

ತುರ್ತು ಸ್ಥಳಾಂತರಿಸುವಿಕೆಯ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ಒಬ್ಬರು ಮಾಡಬೇಕು:

- ಹತ್ತಿರದ ಬ್ರೇಕ್–ಗ್ಲಾಸ್ ಅಲಾರಾಂ ಘಟಕದ ಗಾಜಿನ ಕವರ್‌ಅನ್ನು ಪುಡಿಮಾಡುವ ಮೂಲಕ ಎಚ್ಚರಿಕೆಯನ್ನು ಹೆಚ್ಚಿಸಿ.
- ಶಾಂತವಾಗಿ ಮತ್ತು ಸಂಯೋಜಿತರಾಗಿರಿ. ದೀಪಗಳನ್ನು ಹೊರತುಪಡಿಸಿ ಎಲ್ಲಾ ವಿದ್ಯುತ್ ಉಪಕರಣಗಳನ್ನು ಆಫ್ ಮಾಡಿ.
- ಸಾಧ್ಯವಾದರೆ, ಬೆಂಕಿ ಹರಡುವುದನ್ನು ತಡೆಯಲು ಬೆಂಕಿಯ ಪ್ರದೇಶದ ಸುತ್ತಲೂ ಬಾಗಿಲುಗಳನ್ನು ಮುಚ್ಚಿ.
- ಕಟ್ಟಡ/ಸೈಟ್ ಪ್ರದೇಶವನ್ನು ತಕ್ಷಣವೇ ಬಿಡಿ. ಸ್ಥಳಾಂತರಿಸುವ ಸರದಿಯನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿ.
- ದೈಹಿಕವಾಗಿ ವಿಕಲಚೇತನರು, ಗರ್ಭಿಣಿಯರು ಮತ್ತು ವೃದ್ಧರಿಗೆ ಮೊದಲ ಆದ್ಯತೆ ನೀಡಿ
- ಅದು ಕತ್ತಲೆ ಮತ್ತು ಹೊಗೆಯಾಗಿದ್ದರೆ, ನಿಮ್ಮ ಕೈ ಮತ್ತು ಮೊಣಕಾಲುಗಳ ಮೇಲೆ ಇಳಿಯಿರಿ ಮತ್ತು ಬಾಗಿಲಿನ ಸಂಖ್ಯೆಯನ್ನು ಎಣಿಸುವ ಮೂಲಕ ಹತ್ತಿರದ ನಿರ್ಗಮನಕ್ಕೆ ಕ್ರಾಲ್ ಮಾಡಿ. ನಿರ್ವಹಿಸಬಹುದಾದರೆ, ಒದ್ದೆಯಾದ ಟವೆಲ್ ಅಥವಾ ಕರವಸ್ತ್ರದಿಂದ ನಿಮ್ಮ ಮೂಗನ್ನು ಮುಚ್ಚಿ.
- ಬಿಸಿಯಾದ ನಿರ್ಗಮನ ಬಾಗಿಲಿನ ಪರಿಚಯವಿರಲಿ ಮತ್ತು ಮೆಟ್ಟಿಲುಗಳಲ್ಲಿ ದಟ್ಟವಾದ ಹೊಗೆಗೆ ಗಮನ ಕೊಡಿ. ಮೆಟ್ಟಿಲು ಹೊಗೆಯಿಂದ ಮುಕ್ತವಾಗಿದ್ದರೆ, ದಿಕ್ಕಿನ ಚಿಹ್ನೆಗಳು ಮತ್ತು ಕೈಚೀಲಗಳನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿ.
- ಗೊತ್ತುಪಡಿಸಿದ ಅಸೆಂಬ್ಲಿ ಪಾಯಿಂಟ್‌ನಲ್ಲಿ ಒಟ್ಟುಗೂಡಿಸಿ.
- ಸಿಗ್ನಲ್ ನೀಡುವವರೆಗೆ ಕಟ್ಟಡವನ್ನು ಮರು ನಮೂದಿಸಬೇಡಿ
- ಗರಿಷ್ಠ. ಸ್ಥಳಾಂತರಿಸುವ ಸಮಯ – 2.5 ರಿಂದ 3.0 ನಿಮಿಷಗಳು.

ಅಭ್ಯಾಸ

1. ಕೆಳಗೆ ನೀಡಿರುವ ಜಾಗದಲ್ಲಿ ಮಲ್ಟಿಮೀಡಿಯಾ ಮಾಡ್ಯೂಲ್‌ನಲ್ಲಿ ನೋಡಿದಂತೆ ಮೈಂಡ್ ಮ್ಯಾಪ್‌ಅನ್ನು ರಚಿಸಿ:

ಟಿಪ್ಪಣಿಗಳು

ಘಟಕ 3.4: ವಿದ್ಯುತ್ ಆಘಾತ ಮತ್ತು ಸುಟ್ಟಗಾಯಗಳಿಗೆ ಪ್ರಥಮ ಚಿಕಿತ್ಸೆ

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. ಸುಟ್ಟಗಾಯಗಳು ಮತ್ತು ಆಘಾತಗಳ ಸಂದರ್ಭದಲ್ಲಿ ಪ್ರಥಮ ಚಿಕಿತ್ಸೆ ಹೇಗೆ ನೀಡಬೇಕೆಂದು ವಿವರಿಸಿ.

3.4.1 ಸುಟ್ಟಗಾಯಗಳಿಗೆ ಪ್ರಥಮ ಚಿಕಿತ್ಸೆ

ಆಕಸ್ಮಿಕವಾಗಿ ಬಿಸಿ ವಸ್ತುಗಳ ಸಂಪರ್ಕಕ್ಕೆ ಬರುವುದರಿಂದ ಸುಟ್ಟಗಾಯಗಳು ಉಂಟಾಗುತ್ತವೆ. ಸುಟ್ಟಗಾಯಗಳು ಚಿಕ್ಕದಾಗಿರಬಹುದು ಅಥವಾ ದೊಡ್ಡದಾಗಿರಬಹುದು. ಸಣ್ಣ ಮತ್ತು ದೊಡ್ಡ ಸುಟ್ಟಗಾಯಗಳಿಗೆ ಪ್ರಥಮ ಚಿಕಿತ್ಸೆ ಕೆಳಗೆ ನೀಡಲಾಗಿದೆ.

ಸಣ್ಣ ಸುಟ್ಟಗಾಯಗಳಿಗೆ

- ಸುಟ್ಟ ಜಾಗಕ್ಕೆ ತಣ್ಣೀರು ಸುರಿಯಿರಿ.
- ಬೇಕಿಂಗ್ ಸೋಡಾ ಮತ್ತು ನೀರಿನ ಪೇಸ್ಟ್‌ಅನ್ನು ಅನ್ವಯಿಸಿ ಅಥವಾ ನೀರಿನಲ್ಲಿ ಅಡಿಗೆ ಸೋಡಾ ದ್ರಾವಣದ ಆರ್ದ್ರ ಸಂಕುಚಿತಗೊಳಿಸು ಬಳಸಿ.
- ಸುಟ್ಟ ಜಾಗವನ್ನು ಧೂಳಿನಿಂದ ಮುಕ್ತವಾಗಿಡಲು ತೆಳುವಾದ ಬಟ್ಟೆಯಿಂದ ಮುಚ್ಚಿ.

ಪ್ರಮುಖ ಸುಟ್ಟಗಾಯಗಳಿಗೆ

- ಒಬ್ಬ ವ್ಯಕ್ತಿಯ ಬಟ್ಟೆಗೆ ಬೆಂಕಿ ಬಿದ್ದರೆ ಅವನನ್ನು ನೆಲಕ್ಕೆ ಬೀಳಿಸಿ ಮತ್ತು ಬೆಂಕಿಯನ್ನು ನಂದಿಸುವವರೆಗೆ ಸುತ್ತಿಕೊಳ್ಳಿ. ಅವನು ಓಡಬಾರದು ಏಕೆಂದರೆ ಅದು ಬೆಂಕಿಯನ್ನು ಮಾತ್ರ ಹರಡುತ್ತದೆ.
- ಅವನ ಸುತ್ತಲೂ ಯಾವುದೇ ಹೊದಿಕೆಯನ್ನು ಕಟ್ಟಬೇಡಿ ಏಕೆಂದರೆ ಅದು ಸುಟ್ಟ ಪ್ರದೇಶದ ತಾಪಮಾನವನ್ನು ಹೆಚ್ಚಿಸುತ್ತದೆ.
- ತಕ್ಷಣ ವೈದ್ಯರನ್ನು ಕರೆ ಮಾಡಿ.
- ವೈದ್ಯರು ಬರುವ ತನಕ, ಬಲಿಪಶುವನ್ನು ಶಾಂತವಾದ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ಮಲಗಿಸಿ ಆದರೆ ಪಾದಗಳನ್ನು ಸ್ವಲ್ಪ ಮೇಲಕ್ಕೆ ಇರಿಸಿ.

3.4.2 ವಿದ್ಯುತ್ ಆಘಾತಗಳಿಗೆ ಪ್ರಥಮ ಚಿಕಿತ್ಸೆ

ನಿಮ್ಮ ದೇಹ ಅಥವಾ ಕೂದಲಿನ ಮೂಲಕ ವಿದ್ಯುತ್ ಹಾದು ಹೋದರೆ ನೀವು ವಿದ್ಯುತ್ ಆಘಾತವನ್ನು ಪಡೆಯಬಹುದು. ಒಬ್ಬ ವ್ಯಕ್ತಿಯು ತೀವ್ರವಾದ ಆಘಾತವನ್ನು ಪಡೆದಾಗ ಅವನ ಅಥವಾ ಅವಳ ಚರ್ಮವು ಬಿಳಿ ಅಥವಾ ತೆಳು ನೀಲಿ ಬಣ್ಣಕ್ಕೆ ತಿರುಗುತ್ತದೆ. ಬಲಿಪಶುಕ್ಕೆ ನೀಡಬೇಕಾದ ಪ್ರಥಮ ಚಿಕಿತ್ಸೆಯು ಉಲ್ಲೇಖಿಸಲಾಗಿದೆ:

- ವಿದ್ಯುತ್ ಪೂರೈಕೆಯನ್ನು ಆಫ್ ಮಾಡಿ.
- ನೀವು ಸ್ವಿಚ್‌ಅನ್ನು ಕಂಡುಹಿಡಿಯಲಾಗದಿದ್ದರೆ ಪ್ಲಗ್‌ಅನ್ನು ಎಳೆಯಿರಿ.
- ನೀವು ವಿದ್ಯುತ್ ಪೂರೈಕೆಯನ್ನು ಕಡಿತಗೊಳಿಸುವಾಗ ರಬ್ಬರ್ ಕೈಗವಸುಗಳನ್ನು ಬಳಸಿ ಮತ್ತು ಕಾಗದ ಅಥವಾ ಮರದ ಮೇಲೆ ನಿಂತುಕೊಳ್ಳಿ.
- ವಿದ್ಯುತ್ ಸರಬರಾಜು ಕಡಿತಗೊಂಡ ನಂತರವೇ ನೀವು ಬಲಿಪಶುವಿನ ಬಳಿ ಹೋಗಬೇಕು, ಇಲ್ಲದಿದ್ದರೆ ನೀವು ವಿಶೇಷವಾಗಿ ವೋಲ್ಟೇಜ್ ಅಧಿಕವಾಗಿದ್ದರೆ ಶಾಕ್ ಆಗಬಹುದು.
- ಬಲಿಪಶು ಸರಿಯಾಗಿ ಉಸಿರಾಡಲು ಸಾಧ್ಯವಾಗದಿದ್ದರೆ ಸಹಾಯ ಮಾಡಿ.
- ಗಾಯವಿದ್ದಲ್ಲಿ ಔಷಧಿಯನ್ನು ಹಚ್ಚಿ.
- ತಕ್ಷಣ ಆಂಬ್ಯುಲೆನ್ಸ್ ಅಥವಾ ವೈದ್ಯರಿಗೆ ಕರೆ ಮಾಡಿ.

ಅಭ್ಯಾಸ

1. ಕೆಳಗೆ ನೀಡಿರುವ ಜಾಗದಲ್ಲಿ ಮಲ್ಟಿಮೀಡಿಯಾ ಮಾಡ್ಯೂಲ್‌ನಲ್ಲಿ ನೋಡಿದಂತೆ ಮೈಂಡ್ ಮ್ಯಾಪ್‌ಅನ್ನು ರಚಿಸಿ:

ಟಿಪ್ಪಣಿಗಳು

ಘಟಕ 3.5: 5S

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. 5S ನ ಪ್ರಾಮುಖ್ಯತೆಯನ್ನು ವಿವರಿಸಿ;
2. 5S ಚಟುವಟಿಕೆಗಳನ್ನು ವಿವರಿಸಿ.

3.5.1 ಏಕೆ 5S

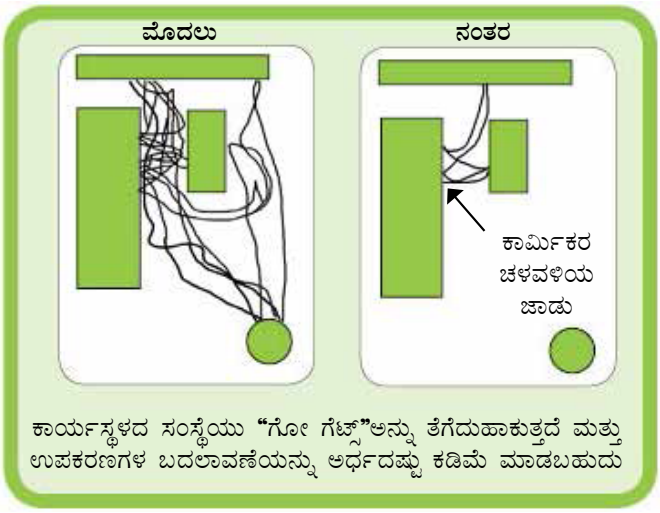
ಹೆಚ್ಚಿನ ಉತ್ಪಾದಕತೆಗೆ ಹಾಜರಾಗಲು, 5Sಅನ್ನು ಸ್ವಚ್ಛತೆ, ಸಂಘಟನೆ ಮತ್ತು ವ್ಯವಸ್ಥೆಗಳ ದೃಷ್ಟಿ–ಆಧಾರಿತ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯಾಗಿ ವಿನ್ಯಾಸಗೊಳಿಸಲಾಗಿದೆ. ಇದು ಎಲ್ಲಾ ಉದ್ಯೋಗಿಗಳನ್ನು ತೊಡಗಿಸುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಉತ್ತಮ ಕೆಲಸ ಮತ್ತು ಉತ್ತಮ ಉತ್ಪನ್ನಗಳಿಗಾಗಿ ಕೆಲಸದ ಮೇಲೆ ಹೆಚ್ಚು ಸ್ವಯಂ–ಶಿಸ್ತಿಗೆ ಅಡಿಪಾಯವಾಗಿದೆ. ಉದ್ಯೋಗಿಗಳನ್ನು ತೊಡಗಿಸಿಕೊಳ್ಳುವುದರ ಜೊತೆಗೆ, ಇದು ಉತ್ತಮ ಕೆಲಸ ಮತ್ತು ಉತ್ತಮ ಉತ್ಪನ್ನಗಳಿಗಾಗಿ ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ಸ್ವಯಂ–ಶಿಸ್ತಿನ ಬಲವಾದ ಮತ್ತು ಸಕಾರಾತ್ಮಕ ಸಂಸ್ಕೃತಿಯನ್ನು ನಿರ್ಮಿಸುತ್ತದೆ.

3.5.2 5S ನ ಪ್ರಯೋಜನಗಳು

5S ನ ಪ್ರಯೋಜನಗಳು:

- ಕ್ಲೀನರ್ ಮತ್ತು ಸುರಕ್ಷತೆ ಕೆಲಸ – ಅಪಾಯ ಮುಕ್ತ ಕೆಲಸದ ಪ್ರದೇಶ
- ಹೆಚ್ಚು ಕಾರ್ಯಸ್ಥಳದ ಸಂಘಟನೆಯ ಮೂಲಕ ಸಮಯದ ವ್ಯರ್ಥವನ್ನು ಕಡಿಮೆಗೊಳಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ – ಕ್ರಮಬದ್ಧವಾದ ಉಪಕರಣಗಳು ಸಮಯವನ್ನು ಉಳಿಸುತ್ತವೆ
- ಸಂಘಟಿತ ಸ್ಥಳ – ಸಂಘಟಿತ ಕಾರ್ಯಸ್ಥಳಕ್ಕೆ ಕಡಿಮೆ ನೆಲದ ಸ್ಥಳಾವಕಾಶ ಬೇಕಾಗುತ್ತದೆ
- ಸುಧಾರಿತ ಸ್ವಯಂ–ಶಿಸ್ತು – ಕಂಪನಿಯ ಉತ್ಪಾದನಾ ಮಾನದಂಡಗಳನ್ನು ಅನುಸರಿಸುತ್ತದೆ
- ಸುಧಾರಿತ ಕೆಲಸದ ಸಂಸ್ಕೃತಿ – ಉತ್ತಮ ತಂಡದ ಕೆಲಸ ಮತ್ತು ಉತ್ಸಾಹವನ್ನು ಪ್ರೋತ್ಸಾಹಿಸುತ್ತದೆ

5S ಜನರನ್ನು ಸುಸಂಘಟಿತ ಮತ್ತು ಸ್ವಚ್ಛ ಪರಿಸರದಲ್ಲಿ ಕೆಲಸ ಮಾಡಲು ಉತ್ತೇಜಿಸುತ್ತದೆ. ಜನರು ತಮ್ಮ ಬಗ್ಗೆ ಮತ್ತು ಅವರ ಕೆಲಸದ ಬಗ್ಗೆ ಉತ್ತಮ ಭಾವನೆ ಹೊಂದುತ್ತಾರೆ. ಈ ಗೆಲುವು–ಗೆಲುವು ಪರಿಸ್ಥಿತಿಯನ್ನು ಸ್ವಯಂ–ಶಿಸ್ತಿನ ಮೂಲಕ ಸಾಧಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ.



ಚಿತ್ರ 3.5.2 – 5S ಹೆಚ್ಚಿನ ಉತ್ಪಾದಕತೆ, ಸುರಕ್ಷತೆ ಮತ್ತು ಗುಣಮಟ್ಟವನ್ನು ಸುಗಮಗೊಳಿಸುತ್ತದೆ.

ಮೂಲ: http://reliabilityweb.com/index.php/articles/the_5s_method_of_improvement_-_enhancing_safety_productivity_and_culture/

3.5.3 5S ಗಳು ಯಾವುವು

5S ಇವುಗಳನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿರುತ್ತದೆ:

- **ವಿಂಗಡಣೆ** – ಪರಿಕರಗಳನ್ನು ವಿಂಗಡಿಸುವುದು ಮತ್ತು ಬೇರ್ಪಡಿಸುವುದು ಕೆಲಸದ ಪ್ರದೇಶದಿಂದ ಅನಗತ್ಯ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಹಾಕುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಸ್ಥಳವನ್ನು ಸ್ವಚ್ಛವಾಗಿರಿಸುತ್ತದೆ.
- **ಸರಳಗೊಳಿಸುವಿಕೆ** – ಸೂಕ್ತವಾದ ಶೇಖರಣಾ ಪ್ರದೇಶದಲ್ಲಿ ಇರಿಸಲಾಗಿರುವ ಪರಿಕರಗಳು ಸ್ವಚ್ಛವಾಗಿರುತ್ತವೆ ಮತ್ತು ಬಳಸಲು ಸಿದ್ಧವಾಗಿವೆ. ಸರಳಗೊಳಿಸುವಿಕೆಯು ಕೆಲಸದ ಸುರಕ್ಷತೆ ಮತ್ತು ದಕ್ಷತೆಯನ್ನು ಖಾತ್ರಿಗೊಳಿಸುತ್ತದೆ. ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ತಂತ್ರಜ್ಞ ಮಟ್ಟ 3 65 2011 ಬಿ ಖಐ&ಈಖ ಕೌಶಲ್ಯ ಅಭಿವೃದ್ಧಿ ನಿಗಮ ಲಿಮಿಟೆಡ್
- **ವ್ಯವಸ್ಥಿತ ಶುಚಿಗೊಳಿಸುವಿಕೆ** – ವ್ಯವಸ್ಥಿತವಾದ ದೈನಂದಿನ ಶುಚಿಗೊಳಿಸುವಿಕೆ ಮತ್ತು ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳ ಮತ್ತು ಸಲಕರಣೆಗಳ ಪರಿಶೀಲನೆಯು ಅದರ ದಕ್ಷತೆಯನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಲು ಮತ್ತು ಸರಿಪಡಿಸುವ ಕ್ರಿಯೆಯ ಅಗತ್ಯವಿದೆಯೇ ಎಂದು ನಿರ್ಧರಿಸಲು ಸಹಾಯ ಮಾಡುತ್ತದೆ.
- **ಪ್ರಮಾಣೀಕರಿಸುವುದು** – ಪ್ರಮಾಣೀಕರಣವು ಅಸಾಮಾನ್ಯ ಮತ್ತು ಸಾಮಾನ್ಯ ಪರಿಸ್ಥಿತಿಗಳನ್ನು ಗಮನಿಸುವಂತೆ ಮಾಡುತ್ತದೆ. ಸ್ಥಿರತೆ ಮತ್ತು ಸುಸ್ಥಿರತೆಯನ್ನು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಲು ಒಪ್ಪಂದಗಳನ್ನು ದಾಖಲಿಸಲು ಸಹ ಇದು ಸಹಾಯ ಮಾಡುತ್ತದೆ.
- **ಉಳಿಸಿಕೊಳ್ಳುವುದು** – ಲಾಭಗಳನ್ನು ಹಿಡಿದಿಟ್ಟುಕೊಳ್ಳಲು ಮತ್ತು ಸುಧಾರಿಸಲು ಸಹಾಯ ಮಾಡುತ್ತದೆ. ಇತರ 5S ಚಟುವಟಿಕೆಗಳಿಂದ ಸುಧಾರಣೆಗಳನ್ನು ಕಾಪಾಡಿಕೊಳ್ಳಲು ಮತ್ತು ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳವನ್ನು ಇನ್ನಷ್ಟು ಸುಧಾರಿಸಲು ಇದು ಗುರಿಯನ್ನು ಹೊಂದಿದೆ.

3.5.4 5S ಅನುಷ್ಠಾನದ ಪ್ರಾಮುಖ್ಯತೆ

5Sಅನ್ನು ಅನುಷ್ಠಾನಗೊಳಿಸುವುದರ ಪ್ರಯೋಜನಗಳು:

- ಇದು ದೃಶ್ಯ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯಾಗಿದೆ;
- ಇದು ಉದ್ಯೋಗಿಗಳನ್ನು ತೊಡಗಿಸುತ್ತದೆ;
- ಇದು ತಂಡದ ಪ್ರಯತ್ನದ ಅಗತ್ಯವಿದೆ;
- ಇದರ ಫಲಿತಾಂಶಗಳು ಅದರ ಬಳಕೆದಾರರಿಗೆ ಯಾವುದು ಸರಿ ಮತ್ತು ಯಾವುದು ಸ್ಥಳದಿಂದ ಹೊರಗಿದೆ ಎಂಬುದನ್ನು ಒಂದು ನೋಟದಲ್ಲಿ ಹೇಳಲು ಸಕ್ರಿಯಗೊಳಿಸಬೇಕು;
- ಇದು ಕೆಲಸವನ್ನು ಸುಲಭಗೊಳಿಸುತ್ತದೆ.

5Sಅನ್ನು ಅನುಸರಿಸುವ ವಿಧಾನ ಹೀಗಿದೆ:

1. ವಿಂಗಡಣೆ: **ಜಾಗವನ್ನು ಉತ್ತಮವಾಗಿ ನಿರ್ವಹಿಸಲು ಸಹಾಯ ಮಾಡುತ್ತದೆ**
   - ಆಗಾಗ್ಗೆ ಬಳಸುವ ಉಪಕರಣಗಳನ್ನು ಕೆಲಸದ ಮೇಜಿನ ಬಳಿ ಇರಿಸಿ
   - ಅನಗತ್ಯ ಉಪಕರಣಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ ಮತ್ತು ಸೂಕ್ತವಾದ ಶೇಖರಣಾ ಪ್ರದೇಶಕ್ಕೆ ಸರಿಸಿ
   - ಅಗತ್ಯವಿಲ್ಲದ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ವಿಲೇವಾರಿ ಮಾಡಿ
   - ಕೆಲಸದ ಪ್ರದೇಶವನ್ನು ಸ್ವಚ್ಛಗೊಳಿಸಿ
   - ವಿಂಗಡಣೆ ಪೂರ್ಣಗೊಂಡ ನಂತರ, ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳವನ್ನು ಸಂಘಟಿಸಿ.
2. ಸರಳಗೊಳಿಸುವಿಕೆ: **ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಪರಿಣಾಮಕಾರಿಯಾಗಿ ಸಂಗ್ರಹಿಸಲು ಸಹಾಯ ಮಾಡುತ್ತದೆ**
   - ಪದೇ ಪದೇ ಬಳಸುವ ವಸ್ತುಗಳು ಕೆಲಸದ ಪ್ರದೇಶಕ್ಕೆ ಹತ್ತಿರವಾಗಿರಬೇಕು ಮತ್ತು ಸರಿಯಾದ ಮತ್ತು ಸುರಕ್ಷಿತ ದೂರದಲ್ಲಿರಬೇಕು
   - ಐಟಂಗಳನ್ನು ಲೇಬಲ್ ಮಾಡಿ
   - ಸರಬರಾಜುಗಳನ್ನು ಹೇಗೆ ಬದಲಾಯಿಸುವುದು ಎಂಬುದನ್ನು ಕಂಡುಹಿಡಿಯಿರಿ
   - ಡಾಕ್ಯುಮೆಂಟ್ ಲೇಔಟ್, ಉಪಕರಣಗಳು, ಸರಬರಾಜುಗಳು ಮತ್ತು ಐಟಂಗಳನ್ನು ಅವುಗಳ ಸ್ಥಳಗಳಿಗೆ ಹಿಂದಿರುಗಿಸಲು ಒಪ್ಪಂದಗಳು
3. ವ್ಯವಸ್ಥಿತ ಶುಚಿಗೊಳಿಸುವಿಕೆ: **ನಿಯಮಿತ ಶುಚಿಗೊಳಿಸುವಿಕೆ ಮತ್ತು ಮೇಲ್ವಿಚಾರಣೆಯ ಕೆಲಸವನ್ನು ಸುಲಭಗೊಳಿಸುತ್ತದೆ**
   - ಕಾರ್ಯಕ್ಷಮತೆಯನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಲು ಅಂಕಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ
   - ಸ್ವೀಕಾರಾರ್ಹ ಕಾರ್ಯಕ್ಷಮತೆಯ ಮಾನದಂಡವನ್ನು ವಿವರಿಸಿ
   - ದೃಶ್ಯ ಸೂಚಕಗಳೊಂದಿಗೆ ಉಪಕರಣ ಮತ್ತು ನಿಯಂತ್ರಣಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ (ಉದಾ., ಗೇಜ್‌ಗಳು ಸರಿಯಾದ ಶ್ರೇಣಿಯನ್ನು ತೋರಿಸುತ್ತವೆ)
   - ದೈನಂದಿನ ಶುಚಿಗೊಳಿಸುವಿಕೆ ಮತ್ತು ದೃಶ್ಯ ತಪಾಸಣೆಗಳನ್ನು ನಡೆಸುವುದು

4. ಪ್ರಮಾಣೀಕರಿಸುವುದು: **ಪ್ರತಿಯೊಬ್ಬರೂ ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ಏನನ್ನು ನಿರೀಕ್ಷಿಸುತ್ತಾರೆ ಎಂಬುದನ್ನು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಲು ಸಹಾಯ ಮಾಡುತ್ತದೆ. ಅವರ ಕೆಲಸದ ಪ್ರದೇಶದಲ್ಲಿ 5Sಅನ್ನು ಸ್ಥಾಪಿಸುವಲ್ಲಿ ಕೆಲವು ಒಳಗೊಳ್ಳುವಿಕೆ ಇರಬೇಕು.**
   - ಕೆಲಸದ ಪ್ರದೇಶದಲ್ಲಿ ವಾಡಿಕೆಯ ಚೆಕ್ ಶೀಟ್‌ಅನ್ನು ಹೊಂದಿಸಬೇಕು. ಇದು ಸ್ವಯಂ ಆಡಿಟ್ ಆಗಿ ಕಾರ್ಯನಿರ್ವಹಿಸಬಹುದು.
   - ಬಹು–ಹಂತದ ಆಡಿಟ್ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯು ಕೆಲಸದ ಪ್ರದೇಶದಲ್ಲಿ 5Sಅನ್ನು ಉಳಿಸಿಕೊಳ್ಳುತ್ತದೆ ಮತ್ತು 5S ವ್ಯವಸ್ಥೆಯು ವಿಕಸನಗೊಳ್ಳುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಬಲಗೊಳ್ಳುತ್ತದೆ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸುತ್ತದೆ.
   - ಒಂದೇ ರೀತಿಯ ಕೆಲಸದ ಪ್ರದೇಶಗಳಲ್ಲಿ ಪ್ರಮಾಣಿತ ವಿಧಾನಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿಸಿ ಮತ್ತು ದಾಖಲಿಸಿ.
   - ಕೆಲಸವನ್ನು ಮಾಡಲು ಯಾವುದೇ ಹೊಸ ಪ್ರಮಾಣಿತ ವಿಧಾನಗಳನ್ನು ದಾಖಲಿಸಿ.
5. ಸುಸ್ಥಿರಗೊಳಿಸುವಿಕೆ: **ಹಿಮ್ಮೆಟ್ಟುವಿಕೆಯನ್ನು ತಡೆಯುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ನಿರಂತರ ಸುಧಾರಣೆಯನ್ನು ಉತ್ತೇಜಿಸುತ್ತದೆ**
   - 5S ಮಟ್ಟದ ಸಾಧನೆಯನ್ನು ಕಂಡುಹಿಡಿಯಿರಿ – ಒಟ್ಟಾರೆ ಗ್ರೇಡ್.
   - 5S ಚೆಕ್ ಲಿಸ್ಟ್ ಪ್ರಕಾರ ಕೆಲಸಗಾರರ ನೇತೃತ್ವದ ದಿನನಿತ್ಯದ 5S ಚೆಕ್‌ಗಳನ್ನು ಕಾರ್ಯಗತಗೊಳಿಸಿ.
   - ದಿನನಿತ್ಯದ ತಪಾಸಣೆಯ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ಕಂಡುಬರುವ ಹಿಮ್ಮೆಟ್ಟುವಿಕೆ ಮತ್ತು ಹೊಸ ಅವಕಾಶಗಳನ್ನು ಪತ್ತೆ ಮಾಡಿ.
   - ಟೀಮ್ ಲೀಡ್‌ಗಳು, ಮೇಲ್ವಿಚಾರಕರು ಅಥವಾ ವರ್ಕ್‌ಗ್ರೂಪ್‌ನ ಹೊರಗಿನ ಜನರಿಂದ ನಿಗದಿತ, ವಾಡಿಕೆಯ ತಪಾಸಣೆಗಳನ್ನು ಕಾರ್ಯಗತಗೊಳಿಸಿ.
   - 5S ಫ್ರೇಮ್‌ವರ್ಕ್ ಒಟ್ಟಾರೆಯಾಗಿ ಹೇಗೆ ಕಾರ್ಯನಿರ್ವಹಿಸುತ್ತಿದೆ ಎಂಬುದನ್ನು ನಿರ್ಣಯಿಸಲು ಉನ್ನತ ಮಟ್ಟದ ವಿಮರ್ಶೆಗಳನ್ನು ಮಾಡಿ. ಉದಾಹರಣೆಗೆ, 5Sಅನ್ನು ಬೆಂಬಲಿಸುವಲ್ಲಿ ವ್ಯವಸ್ಥಿತ ಸಮಸ್ಯೆಗಳಿವೆಯೇ? ಆಗಾಗ್ಗೆ, ಕಂಪನಿಯ ಸುರಕ್ಷತಾ ಸಮಿತಿಯು ಈ ವಿಮರ್ಶೆಗಳನ್ನು ಮುನ್ನಡೆಸಲು ಅದ್ಭುತ ಸಂಸ್ಥೆಯಾಗಿದೆ.

ಇದು ನಿರಂತರ ಚಟುವಟಿಕೆಗಳ ಮೂಲಕ 5S ನ ಸಮರ್ಥನೀಯತೆಯನ್ನು ಸುಧಾರಿಸುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಹೆಚ್ಚು ಮುಖ್ಯವಾಗಿ, ಅವರು ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ಸುರಕ್ಷತೆ, ನೈತಿಕತೆ ಮತ್ತು ಉತ್ಪಾದಕತೆಯನ್ನು ಸುಧಾರಿಸುತ್ತಾರೆ.

3.5.5 5S ಚಟುವಟಿಕೆಗಳ ವಿವರಣೆ

5S ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಯ ವೈಭವವನ್ನು ಸಾಧಿಸಲು ಬಲವಾದ ಚೌಕಟ್ಟನ್ನು ಸ್ಥಾಪಿಸುತ್ತದೆ. 5S ಮೂಲಕ ನಿರ್ಮಿಸಲಾದ ಸ್ವಯಂ–ಶಿಸ್ತು ಮತ್ತು ತಂಡದ ಕೆಲಸವು ಕೆಲಸಗಾರರಿಂದ ಕೆಲಸಗಾರ ಮತ್ತು ಕೆಲಸಗಾರರಿಂದ ವ್ಯವಸ್ಥಾಪಕರ ಸಂಬಂಧವನ್ನು ಸುಧಾರಿಸುತ್ತದೆ.

ನಿಮ್ಮ ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳಕ್ಕೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದ 5S ಚಟುವಟಿಕೆಗಳ ವಿವರಣೆ:

	ವಿಂಗಡಿಸುವಿಕೆ:
1	ಕಾರ್ಯಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಉಪಕರಣಗಳನ್ನು ಮಾತ್ರ ಇರಿಸಿ.
2	ಕಾರ್ಯಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ಅಗತ್ಯ ಬಿಡಿ ಭಾಗಗಳು, ಸಾಮಗ್ರಿಗಳು, ಘಟಕ ಇತ್ಯಾದಿಗಳನ್ನು ಮಾತ್ರ ಸಂರಕ್ಷಿಸಿ.
3	ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ಅಗತ್ಯ ಉಪಕರಣಗಳನ್ನು ಮಾತ್ರ ಇರಿಸಿ. ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳದಿಂದ ಎಲ್ಲಾ ಹಾನಿಗೊಳಗಾದ ಅಥವಾ ತಪ್ಪಿಸಬಹುದಾದ ಸಾಧನಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಹಾಕಿ.
4	ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ಅಗತ್ಯ ಪೀಠೋಪಕರಣಗಳನ್ನು ಮಾತ್ರ ಇರಿಸಿ. ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳದಿಂದ ಎಲ್ಲಾ ಹಾನಿಗೊಳಗಾದ ಅಥವಾ ತಪ್ಪಿಸಬಹುದಾದ ಕುರ್ಚಿಗಳು, ಕಪಾಟುಗಳು, ಕೆಲಸದ ಬೆಂಚುಗಳು ಇತ್ಯಾದಿಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಹಾಕಿ
5	ಕಾರ್ಯಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ಅಗತ್ಯವಿರುವ ದಾಖಲೆಗಳನ್ನು ಮಾತ್ರ ಇರಿಸಿ.
6	ವಿದ್ಯುತ್ ಕೇಬಲ್‌ಗಳಂತಹ ಆಕಸ್ಮಿಕ ಗಾಯವನ್ನು ಉಂಟುಮಾಡುವ ಎಲ್ಲಾ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ನಿಂತಿರುವ/ನಡೆಯುವ ಪ್ರದೇಶಗಳಿಂದ ದೂರವಿಡಿ.

	ಸರಳಗೊಳಿಸುವಿಕೆ:
1	ಕಂಟೈನರ್‌ಗಳು, ಬಾಕ್ಸ್‌ಗಳು, ತೊಟ್ಟಿಗಳು, ಘಟಕ, ಸಾಮಗ್ರಿಗಳು ಇತ್ಯಾದಿಗಳನ್ನು ಸ್ಪಷ್ಟವಾಗಿ ವ್ಯಾಖ್ಯಾನಿಸಲಾದ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ಇರಿಸಿ ಮತ್ತು ಅವುಗಳನ್ನು ಸರಿಯಾಗಿ ಲೇಬಲ್ ಮಾಡಿ (ಭಾಗ ಸಂಖ್ಯೆ, ಪ್ರಮಾಣ, ಇತ್ಯಾದಿ).
2	ಟೂಲ್‌ಅನ್ನು ಗೊತ್ತುಪಡಿಸಿದ ಶೇಖರಣಾ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ಇರಿಸಿ ಇದರಿಂದ ಅದು ಆಪರೇಟರ್‌ಗೆ ತಲುಪುತ್ತದೆ. ಸುಲಭವಾಗಿ ಗುರುತಿಸಲು ಉಪಕರಣಗಳನ್ನು ಲೇಬಲ್ ಮಾಡಬೇಕು.
3	ಆಪರೇಟರ್‌ಗಳಿಗೆ ಸ್ಪಷ್ಟ ಗೋಚರತೆಯೊಂದಿಗೆ ದಾಖಲೆಗಳನ್ನು ಲೇಬಲ್ ಮಾಡಿ ಮತ್ತು ಕೆಲಸದ ಮೇಲ್ಮೈಗಳಿಂದ ದೂರವಿಡಿ.

	ಸರಳಗೊಳಿಸುವಿಕೆ:
4	ನಿರ್ಣಾಯಕ ನಿರ್ವಹಣೆ ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಸಲಕರಣೆಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ. ಸಲಕರಣೆಗಳನ್ನು ಸರಿಯಾಗಿ ಗುರುತಿಸಲಾದ ಸ್ಥಳ ಉಪಕರಣಗಳಲ್ಲಿ ಇರಿಸಿ (ಸಂಖ್ಯೆಯ, ಹೆಸರಿಸಲಾದ, ಬಣ್ಣ–ಕೋಡೆಡ್ ಇತ್ಯಾದಿ)
5	ಪೀಠೋಪಕರಣಗಳನ್ನು ಗೋಚರಿಸುವ (ಸಂಖ್ಯೆಯ, ಹೆಸರಿಸಲಾದ, ಬಣ್ಣ–ಕೋಡೆಡ್, ಇತ್ಯಾದಿ) ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ಇರಿಸಿ.
6	ವೈಯಕ್ತಿಕ ರಕ್ಷಣಾ ಸಾಧನಗಳ ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಕೆಲಸದ ಪ್ರದೇಶಗಳನ್ನು ಲೇಬಲ್ ಮಾಡಿ.
7	ಸ್ಟಾಪ್ ಸ್ವಿಚ್‌ಗಳು ಮತ್ತು ಬ್ರೇಕರ್‌ಗಳನ್ನು ಹೆಚ್ಚು ಗೋಚರಿಸುವ ಸ್ಥಳಗಳಲ್ಲಿ ಇರಿಸಿ ಮತ್ತು ತುರ್ತು ಸಂದರ್ಭದಲ್ಲಿ ಸುಲಭವಾಗಿ ಪ್ರವೇಶಿಸಬಹುದು.
8	ಅಗ್ನಿಶಾಮಕ ಕೊಳವೆಗಳು, ಅಗ್ನಿಶಾಮಕಗಳು ಮತ್ತು ಇತರ ತುರ್ತು ಉಪಕರಣಗಳನ್ನು ಪ್ರಮುಖವಾಗಿ ಮತ್ತು ಅಡೆತಡೆಯಿಲ್ಲದ ಸ್ಥಳಗಳಲ್ಲಿ ಪ್ರದರ್ಶಿಸಿ.
9	ಕೆಲಸದ ಪರಿಸ್ಥಿತಿಗಳನ್ನು ದಕ್ಷತಾಶಾಸ್ತ್ರದ ಸ್ನೇಹಿಯಾಗಿರಿಸಿ. ಸೂಕ್ತವಾದ ಎತ್ತರದಲ್ಲಿ ಉಪಕರಣಗಳನ್ನು ಸಂಗ್ರಹಿಸಿ; ಅಗತ್ಯವಿರುವಲ್ಲಿ ಲಿಫ್ಟ್ ಅಸಿಸ್ಟ್ ಸಾಧನಗಳನ್ನು ಒದಗಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ, ಇತ್ಯಾದಿ.
10	ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳದ ವಿನ್ಯಾಸವು ತುರ್ತು ಸಂದರ್ಭದಲ್ಲಿ ಸುಲಭವಾಗಿ ನಿರ್ಗಮಿಸಲು ಅವಕಾಶ ಕಲ್ಪಿಸಬೇಕು.
11	ನಡಿಗೆ ಮಾರ್ಗಗಳು ಮತ್ತು ವಾಹನದ ಮಾರ್ಗಗಳನ್ನು ಸ್ಪಷ್ಟವಾಗಿ ತಿಳಿದಿರುವಂತೆ ಮತ್ತು ಅಡೆತಡೆಯಿಲ್ಲದೆ ಇರಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ. ನಿರ್ಗಮನ ಪ್ರದೇಶವನ್ನು ಸ್ಪಷ್ಟವಾಗಿ ಲೇಬಲ್ ಮಾಡಿ.

	ವ್ಯವಸ್ಥಿತ ಶುಚಿಗೊಳಿಸುವಿಕೆ:
1	ಕಂಟೈನರ್‌ಗಳು, ಬಾಕ್ಸ್‌ಗಳು, ಬಿನ್‌ಗಳು ಇತ್ಯಾದಿಗಳು ಸ್ವಚ್ಛವಾಗಿದೆಯೇ, ಬಿರುಕು ಬಿಟ್ಟಿಲ್ಲವೇ, ಹರಿದಿಲ್ಲವೇ ಅಥವಾ ಹಾನಿಗೊಳಗಾಗಿದೆಯೇ ಎಂಬುದನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಿ. ಅವುಗಳನ್ನು ಅಂದವಾಗಿ ಜೋಡಿಸಿ.
2	ಉಪಕರಣಗಳನ್ನು ಉತ್ತಮ ಕೆಲಸದ ಕ್ರಮದಲ್ಲಿ ಇರಿಸಿ.
3	ಕಾಗದದ ಕೆಲಸವು ಹರಿದಿಲ್ಲ, ಸ್ವಚ್ಛವಾಗಿ ಮತ್ತು ಕೊಳಕುಗಳಿಂದ ರಕ್ಷಿಸಲ್ಪಟ್ಟಿದೆ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ. ಅದು ಹರಿದು ಹೋಗದಂತೆ ನೋಡಿಕೊಳ್ಳಿ.
4	ಕೆಲಸದ ಮೇಲ್ಮೈಗಳು (ಯಂತ್ರಗಳು, ವರ್ಕ್‌ಬೆಂಚ್‌ಗಳು, ಬಣ್ಣಗಳು ಮತ್ತು ವಿದ್ಯುತ್ ಪೆಟ್ಟಿಗೆಗಳು ಸೇರಿದಂತೆ ಇತರ ಉಪಕರಣಗಳು) ಸ್ವಚ್ಛವಾಗಿರುತ್ತವೆ ಮತ್ತು ಗುರುತಿಸಲು ಬಣ್ಣಿಸಲಾಗಿದೆ.
5	ನೆಲವನ್ನು ಕೊಳಕು, ಅವಶೇಷಗಳು, ತೈಲ, ಬಿಡಿ ಭಾಗಗಳು, ಹಾರ್ಡ್‌ವೇರ್, ಖಾಲಿ ಪೆಟ್ಟಿಗೆಗಳು, ಪ್ಯಾಕೇಜಿಂಗ್ ವಸ್ತುಗಳಿಂದ ಮುಕ್ತವಾಗಿಡಿ. ಡ್ರೈನ್‌ಗಳನ್ನು ಮುಚ್ಚದಂತೆ ಇರಿಸಿ.
6	ಗೋಡೆಗಳು, ವಿಭಾಗಗಳು, ಬೇಲಿಗಳು ಇತ್ಯಾದಿಗಳಿಗೆ ಬಣ್ಣ ಬಳಿಯಬೇಕು ಮತ್ತು ಸ್ವಚ್ಛವಾಗಿರಿಸಿಕೊಳ್ಳಬೇಕು.
7	ಸಮಯ, ಆವರ್ತನ ಮತ್ತು ಜವಾಬ್ದಾರಿಗಳನ್ನು ಸೂಚಿಸುವ ಕಿಟಕಿಗಳು, ಮೂಲೆಗಳು, ಗೋಡೆಗಳು, ಬಾಗಿಲುಗಳು, ಕ್ಯಾಬಿನೆಟ್‌ಗಳ ಮೇಲ್ಭಾಗ ಇತ್ಯಾದಿಗಳಂತಹ ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳದ ಪ್ರದೇಶಗಳನ್ನು ಸ್ವಚ್ಛಗೊಳಿಸಲು ವೇಳಾಪಟ್ಟಿಯನ್ನು ಇರಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ.
8	ಶುಚಿಗೊಳಿಸುವ ಸಲಕರಣೆಗಳನ್ನು ಅಂದವಾಗಿ ಸಂಗ್ರಹಿಸಿಟ್ಟುಕೊಳ್ಳಿ ಮತ್ತು ಅಗತ್ಯವಿದ್ದಾಗ ಅಸ್ತಿತ್ವದಲ್ಲಿರುವಂತೆ ಇರಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ.
9	ಎಲ್ಲಾ ವೈಯಕ್ತಿಕ ರಕ್ಷಣಾ ಸಾಧನಗಳನ್ನು ನೈರ್ಮಲ್ಯ ಮತ್ತು ವಿಶ್ವಾಸಾರ್ಹ ಸ್ಥಿತಿಯಲ್ಲಿ ಸಂರಕ್ಷಿಸಿ. ಅವುಗಳನ್ನು ಸರಿಯಾಗಿ ಸಂಗ್ರಹಿಸಿ ಮತ್ತು ಅವುಗಳು ಸುಲಭವಾಗಿ ತಲುಪಬಹುದೆಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ ಮತ್ತು ಬಳಕೆಯಲ್ಲಿಲ್ಲದಿದ್ದಾಗ ಲೇಬಲ್ ಮಾಡಿದ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ಇರಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ.
10	ಸಲಕರಣೆಗಳ ಸುರಕ್ಷತೆಯ ಕಾಳಜಿಗಳನ್ನು ಸ್ಪಷ್ಟವಾಗಿ ಗುರುತಿಸಲಾಗಿದೆ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ. ಸುರಕ್ಷತಾ ಗಾರ್ಡ್‌ಗಳನ್ನು ಉತ್ತಮ ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಿತಿಯಲ್ಲಿ ಬಣ್ಣಿಸಬೇಕು ಮತ್ತು ಸೂಕ್ತವಾದ ಸುರಕ್ಷತೆಯನ್ನು ನೀಡಬೇಕು.

	ಪ್ರಮಾಣೀಕರಣ:
1	ಉಪಕರಣಗಳು, ಉಪಕರಣಗಳು, ದಾಖಲೆಗಳು, ಪೀಠೋಪಕರಣಗಳು ಇತ್ಯಾದಿಗಳನ್ನು ಗೊತ್ತುಪಡಿಸಿದ ಪ್ರದೇಶಗಳಲ್ಲಿ ಸಂಗ್ರಹಿಸಿ ಮತ್ತು ಪ್ರತಿ ಬಳಕೆಯ ನಂತರ ತಕ್ಷಣವೇ ಹಿಂತಿರುಗಿಸಬೇಕು.
2	ದಾಖಲೆಗಳು ನಿಯಂತ್ರಣ ಮತ್ತು ಪರಿಷ್ಕರಣೆಗಾಗಿ ವಿಷಯಗಳು ಮತ್ತು ಜವಾಬ್ದಾರಿ ಎಂದು ಸ್ಪಷ್ಟವಾಗಿ ಲೇಬಲ್ ಮಾಡಬೇಕು. ದಿನಾಂಕ ಮತ್ತು ಪರಿಷ್ಕರಣೆ ಸಂಖ್ಯೆ ಸ್ಪಷ್ಟವಾಗಿ ಗೋಚರಿಸಬೇಕು.
3	ಸಲಕರಣೆಗಳ ನಿರ್ವಹಣಾ ದಾಖಲೆಗಳನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಿ ಮತ್ತು ಕೊನೆಯ ನಿರ್ವಹಣೆ ಪರಿಶೀಲನೆ ಯಾವಾಗ ಸಂಭವಿಸಿತು ಮತ್ತು ಮುಂದಿನ ನಿರ್ವಹಣೆಯನ್ನು ನಿಗದಿಪಡಿಸಿದಾಗ ಸ್ಪಷ್ಟವಾಗಿ ತಿಳಿಸಿ.

	ಪ್ರಮಾಣೀಕರಣ:
4	ಎಲ್ಲಾ ಸಮಯದಲ್ಲೂ ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳದಿಂದ ಉತ್ಪನ್ನದ ತ್ಯಾಜ್ಯವನ್ನು (ಉದಾ. ಸಿಪ್ಪೆಗಳು, ಪಾತ್ರೆಗಳು, ದ್ರವಗಳು, ಹೊದಿಕೆಗಳು ಇತ್ಯಾದಿ) ಸ್ವಚ್ಛಗೊಳಿಸಿ ಮತ್ತು ತೆಗೆದುಹಾಕಿ.
5	ಕಾರ್ಯಸ್ಥಳವು 5S ಮಾರ್ಗಸೂಚಿಗಳನ್ನು ಪೂರೈಸುತ್ತದೆಯೇ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಲು ತಡೆಗಟ್ಟುವ ಕ್ರಮಗಳನ್ನು ಅಳವಡಿಸಿ (ಉದಾ. ತ್ಯಾಜ್ಯವನ್ನು ಸಂಗ್ರಹಿಸುವುದನ್ನು ನಿಷೇಧಿಸುವ ವ್ಯವಸ್ಥೆ ಮತ್ತು ಯಂತ್ರಗಳಿಂದ ಉತ್ಪನ್ನದ ಅವಶೇಷಗಳನ್ನು ಸಂಗ್ರಹಿಸಲು ಕಂಟೈನರ್‌ಗಳಿವೆ).
6	ಹಿಂದಿನ ಲೆಕ್ಕಪರಿಶೋಧನೆಯ ಫಲಿತಾಂಶವನ್ನು ಪೋಸ್ಟ್ ಮಾಡಿ ಇದರಿಂದ ಅವರು ಇಡೀ ತಂಡಕ್ಕೆ ಸ್ಪಷ್ಟವಾಗಿ ಗೋಚರಿಸುತ್ತಾರೆ.
7	ಹಿಂದಿನ ಲೆಕ್ಕಪರಿಶೋಧನೆಯ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ಗುರುತಿಸಲಾದ ಸುಧಾರಣೆಗಾಗಿ 7 ಕ್ಷೇತ್ರಗಳನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಬೇಕು.
8	ಕೆಲಸದ ವಾತಾವರಣವು ಉತ್ಪಾದಿಸಿದ ಕೆಲಸದ ಗುಣಮಟ್ಟದ ಮೇಲೆ ಪರಿಣಾಮ ಬೀರುತ್ತದೆ. ಬೆಳಕು (ಪ್ರಕಾಶಮಾನ ಮತ್ತು ಬಣ್ಣ), ಗಾಳಿಯ ಗುಣಮಟ್ಟ, ತಾಪಮಾನ ಇತ್ಯಾದಿಗಳು ತಯಾರಿಸಿದ ಕೆಲಸದ ಗುಣಮಟ್ಟದ ಮೇಲೆ ಪರಿಣಾಮ ಬೀರುತ್ತವೆ. ಉತ್ತಮ ಪರಿಸರ, ಉತ್ತಮ ಉತ್ಪಾದಕತೆ.

	ಸಮರ್ಥನೀಯ:
1	ನಿರ್ವಹಣೆಯ ಸದಸ್ಯರು ಕಳೆದ 3 ಆಡಿಟ್ ಅವಧಿಗಳಲ್ಲಿ ಆಡಿಟ್ ಅಥವಾ ಯಾವುದೇ ಇತರ ಚಟುವಟಿಕೆಯಂತಹ 5S ವ್ಯಾಯಾಮದ ಭಾಗವಾಗಿದ್ದಾರೆ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ.
2	5S ವ್ಯಾಯಾಮದ ಭಾಗವಾಗಿರುವ ತಂಡಗಳಿಗೆ ಸ್ವೀಕೃತಿಯನ್ನು ನೀಡಲಾಗಿದೆ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ.
3	ಸಮಯ ಮತ್ತು ಸಂಪನ್ಮೂಲಗಳನ್ನು 5S ವ್ಯಾಯಾಮಗಳಿಗೆ ಹಂಚಲಾಗಿದೆಯೇ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ (ಉದಾಹರಣೆಗೆ ಆಯ್ಕೆ ಮಾಡಿದ ದೈನಂದಿನ/ಸಾಪ್ತಾಹಿಕ ಕ್ಲೀನ್–ಅಪ್ ಸಮಯ, 5S ತಂಡದ ನಾಯಕ ಇತ್ಯಾದಿ)
4	ಎಲ್ಲಾ ನಿರ್ವಾಹಕರು, ತಂಡದ ನಾಯಕರು, ಮೇಲ್ವಿಚಾರಕರು ಇತ್ಯಾದಿಗಳಿಗೆ ವಾರಕ್ಕೆ ಒಮ್ಮೆಯಾದರೂ 5S ಚಟುವಟಿಕೆಗಳನ್ನು ಪೂರೈಸಲು ನಿಯೋಜಿಸಲಾಗಿದೆ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ.
5	ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳವನ್ನು ಸುಧಾರಿಸಲು ಉಪಕ್ರಮವನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಂಡ ತಂಡವು ಅದನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿದೆ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ. ಹಿಂದಿನ ಲೆಕ್ಕಪರಿಶೋಧನೆಯಲ್ಲಿ ಗುರುತಿಸಲಾದ ಸುಧಾರಣೆಗಳನ್ನು ಕಾರ್ಯಗತಗೊಳಿಸಲಾಗಿದೆಯೆ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ.

3.5.6 5S ಸಾಧನೆಯ ಮಟ್ಟವನ್ನು ಅಳೆಯುವುದು

ಮ್ಯಾಟ್ರಿಕ್ಸ್‌ನ ಬಳಕೆಯನ್ನು ಪ್ರದರ್ಶಿಸಲು, ಸರಳೀಕರಣಕ್ಕಾಗಿ I ರಿಂದ V ವರೆಗಿನ ಹಂತಗಳನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಿ.

ಹಂತ I ಸಾಮಾನ್ಯ ಆರಂಭಿಕ ಹಂತವಾಗಿದ್ದು, ಕೆಲಸದ ಪ್ರದೇಶವು ಅಸ್ತವ್ಯಸ್ತವಾಗಿರುವ ಅವ್ಯವಸ್ಥೆಯಾಗಿದೆ.

ಸರಳೀಕರಣಕ್ಕಾಗಿ ಹಂತ IIಅನ್ನು ಸಾಧಿಸಲು ಅಗತ್ಯ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಬಳಕೆಯ ಆವರ್ತನಕ್ಕೆ ಅನುಗುಣವಾಗಿ ಸುರಕ್ಷಿತವಾಗಿ ಸಂಗ್ರಹಿಸಬೇಕಾಗುತ್ತದೆ. ಆಗಾಗ್ಗೆ ಬಳಸುವ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಕೆಲಸದ ಪ್ರದೇಶದಿಂದ ಸುಲಭವಾಗಿ ಪ್ರವೇಶಿಸಬಹುದು.

ಹಂತ IIIಅನ್ನು ಸಾಧಿಸಲು ಆ ಐಟಂಗಳ ಸರಿಯಾದ ಪ್ರಮಾಣಗಳು ಸ್ಪಷ್ಟವಾಗಿ ಗುರುತಿಸಲಾದ ಶೇಖರಣಾ ಸ್ಥಳವನ್ನು ಹೊಂದಿರಬೇಕು. ಕೆಲವೊಮ್ಮೆ, ಕೆಲಸದ ಪ್ರದೇಶಗಳು ಶ್ಯಾಡೋಬೋರ್ಡ್‌ಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿಸುವ ಮೂಲಕ ಈ ಮಟ್ಟವನ್ನು ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ವೇಗವಾಗಿ ಸಾಧಿಸುತ್ತವೆ (ಐಟಂಗಳು ಎಲ್ಲಿಗೆ ಸೇರಿವೆ ಎಂಬುದನ್ನು ದೃಷ್ಟಿಗೋಚರವಾಗಿ ಚಿತ್ರಿಸುವ ಚೌಕಟ್ಟುಗಳು).

IV ಮತ್ತು V ಹಂತಗಳಿಗೆ ಹೆಚ್ಚುವರಿ ಪರಿಷ್ಕರಣೆಯ ಅಗತ್ಯವಿರುತ್ತದೆ.

IV ಹಂತಕ್ಕೆ ಒಂದು ಪ್ರದೇಶದಲ್ಲಿನ ಐಟಂಗಳ ಸಂಖ್ಯೆಯನ್ನು ಕನಿಷ್ಠವಾಗಿ ಇರಿಸುವ ಅಗತ್ಯವಿದೆ. ಇದರರ್ಥ ಕಡಿಮೆ ಉಪಭೋಗ್ಯ ವಸ್ತುಗಳು, ಕಡಿಮೆ ಫೈಲ್‌ಗಳು ಅಥವಾ ದಾಖಲೆಗಳು ಮತ್ತು ಕಡಿಮೆ ಉಪಕರಣಗಳು.

ಹಂತ V ಗೆ ಯಾರಾದರೂ, ಪ್ರದೇಶಕ್ಕೆ ಹೊಸ ವ್ಯಕ್ತಿಗಳು ಸಹ, 30 ಸೆಕೆಂಡುಗಳಲ್ಲಿ ಮತ್ತು ಕನಿಷ್ಠ ಚಲನೆಯೊಂದಿಗೆ ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಯಾವುದೇ ವಿಷಯವನ್ನು ಮರುಪಡೆಯಬಹುದು.

ಸಾಮಾನ್ಯ 5S ಮಟ್ಟದ ಸಾಧನೆಯು ಯಾವುದೇ Sಗಳಿಗೆ ಸಾಧಿಸಿದ ಕನಿಷ್ಠ ಮಟ್ಟವಾಗಿದೆ. 5S ಅದರ ದುರ್ಬಲ ಲಿಂಕ್‌ನಷ್ಟೇ ಉತ್ತಮವಾಗಿದೆ. ಕೆಲಸದ ಪ್ರದೇಶವು ಪ್ರಮಾಣೀಕರಣ ಮತ್ತು ಸುಸ್ಥಿರತೆಗೆ ಒಲವು ತೋರದಿದ್ದರೆ, ವಿಭಿನ್ನ S ಗಾಗಿ ಸಾಧಿಸಿದ ಮಟ್ಟವು ಎಷ್ಟು ಎತ್ತರದಲ್ಲಿದೆ ಎಂಬುದನ್ನು ಲೆಕ್ಕಿಸದೆ, ಪ್ರದೇಶವು ಅಂತಿಮವಾಗಿ 5S ಅಲ್ಲದ ಸ್ಥಿತಿಗೆ ಮರಳುತ್ತದೆ.

5S ಸಾಧನೆಯ ಮಟ್ಟಗಳು					
ಹಂತ V: ನಿರಂತರವಾಗಿ ಸುಧಾರಿಸಿ	ಶುಚಿತ್ವದ ಸಮಸ್ಯೆಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಲಾಗಿದೆ ಮತ್ತು ಅವ್ಯವಸ್ಥೆ ತಡೆಗಟ್ಟುವ ಕ್ರಮಗಳು ಜಾರಿಯಲ್ಲಿವೆ.	ಅಗತ್ಯವಿರುವ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು 30 ಸೆಕೆಂಡುಗಳಲ್ಲಿ ಮರುಪಡೆಯಬಹುದು ಮತ್ತು ಕಡಿಮೆ ಸಂಖ್ಯೆಯ ಹಂತಗಳ ಅಗತ್ಯವಿದೆ.	ಸಂಭವನೀಯ ಸಮಸ್ಯೆಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಲಾಗಿದೆ ಮತ್ತು ಪ್ರತಿ ಕ್ರಮಗಳನ್ನು ದಾಖಲಿಸಲಾಗಿದೆ.	ಮನೆಗೆಲಸ, ದಿನನಿತ್ಯದ ಮೇಲ್ವಿಚಾರಣೆಗಳು ಮತ್ತು ಕಾರ್ಯಸ್ಥಳದ ವ್ಯವಸ್ಥೆಗಾಗಿ ಉತ್ತಮ–ಆಧಾರಿತ ವಿಧಾನಗಳು ಮತ್ತು ಮಾನದಂಡಗಳನ್ನು ಹಂಚಿಕೊಳ್ಳಲಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಒಂದೇ ರೀತಿಯ ಕೆಲಸದ ಪ್ರದೇಶಗಳಲ್ಲಿ ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ.	ಮೂಲ ಕಾರಣಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಹಾಕಲಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಸುಧಾರಣಾ ಕ್ರಮಗಳು ಮುನ್ನೆಚ್ಚರಿಕೆಯ ವಿಧಾನಗಳನ್ನು ಅಭಿವೃದ್ಧಿಪಡಿಸುವುದರ ಮೇಲೆ ಕೇಂದ್ರೀಕರಿಸುತ್ತವೆ.
ಹಂತ IV: ವಿಶ್ವಾಸಾರ್ಹತೆಯ ಮೇಲೆ ಕೇಂದ್ರೀಕರಿಸಿ	ಕೆಲಸದ ಪ್ರದೇಶವು ಮನೆಗೆಲಸದ ಕಾರ್ಯಗಳು ಮತ್ತು ಕಾರ್ಯಸೂಚಿಗಳನ್ನು ದಾಖಲಿಸಿದೆ ಮತ್ತು ಉದ್ಯೋಗಗಳನ್ನು ಸ್ಥಿರವಾಗಿ ಅನುಸರಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ.	ಕೆಲಸದ ಪ್ರದೇಶದಲ್ಲಿ ಅಗತ್ಯವಿರುವ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಸಂಖ್ಯೆಯಲ್ಲಿ ಕಡಿಮೆಗೊಳಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಚೇತರಿಕೆ ಮತ್ತು ಬಳಕೆಗಾಗಿ ಉತ್ತಮವಾಗಿ ಆಯೋಜಿಸಲಾಗಿದೆ.	ಕೆಲಸದ ಪ್ರದೇಶಗಳು ಮತ್ತು ಉಪಕರಣಗಳು ಮತ್ತು ಸರಬರಾಜುಗಳ ದೈನಂದಿನ ಶುಚಿಗೊಳಿಸುವ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ತಪಾಸಣೆ ಸಂಭವಿಸುತ್ತದೆ.	ಮನೆಗೆಲಸ, ದಿನನಿತ್ಯದ ಮೇಲ್ವಿಚಾರಣೆಗಳು ಮತ್ತು ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳದ ಯೋಜನೆಗಾಗಿ ಅವಲಂಬಿತ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನಗಳು ಮತ್ತು ಮಾನದಂಡಗಳನ್ನು ಕೆಲಸದ ಗುಂಪಿನ ಎಲ್ಲಾ ಸದಸ್ಯರು ದಾಖಲಿಸುತ್ತಾರೆ ಮತ್ತು ಪಾಲಿಸುತ್ತಾರೆ.	ಸಮಸ್ಯೆಗಳ ಮೂಲಗಳು ಮತ್ತು ಮರುಕಳಿಸುವಿಕೆಯನ್ನು ದಿನನಿತ್ಯದ ಕೆಲಸದ ಅಂಶವಾಗಿ ದಾಖಲಿಸಲಾಗಿದೆ. ಮೂಲ ಕಾರಣಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಲಾಗಿದೆ ಮತ್ತು ಸರಿಪಡಿಸುವ ಕ್ರಿಯಾ ಯೋಜನೆಗಳನ್ನು ಅಭಿವೃದ್ಧಿಪಡಿಸಲಾಗಿದೆ.
ಹಂತ III: ಇದನ್ನು ವಿಷಯಲ್ ಮಾಡಿ	ಪ್ರಾಥಮಿಕ ಶುಚಿಗೊಳಿಸುವಿಕೆ ಪೂರ್ಣಗೊಂಡಿದೆ ಮತ್ತು ಅಸ್ತವ್ಯಸ್ತತೆಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಲಾಗಿದೆ ಮತ್ತು ಸುಧಾರಿಸಲಾಗಿದೆ.	ಅಗತ್ಯವಿರುವ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ವಿವರಿಸಲಾಗಿದೆ, ಮೀಸಲಾದ ಸ್ಥಳಗಳನ್ನು ಸರಿಯಾಗಿ ಲೇಬಲ್ ಮಾಡಲಾಗಿದೆ ಮತ್ತು ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಪ್ರಮಾಣಗಳನ್ನು ನಿರ್ಧರಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ.	ದೃಶ್ಯ ನಿಯಂತ್ರಣಗಳು ಮತ್ತು ಗುರುತಿಸುವಿಕೆಗಳನ್ನು ಸ್ಥಾಪಿಸಲಾಗಿದೆ ಮತ್ತು ಕೆಲಸದ ಪ್ರದೇಶ, ಸಲಕರಣೆ ಫೈಲ್‌ಗಳು ಮತ್ತು ಸರಬರಾಜುಗಳಿಗಾಗಿ ಗುರುತಿಸಲಾಗಿದೆ.	ವರ್ಕ್ ಗ್ರೂಪ್ ದೃಶ್ಯ ನಿಯಂತ್ರಣಗಳು ಐಟಂಗಳ ಟ್ಯಾಗ್ ಮಾಡುವಿಕೆ ಮತ್ತು ಅಗತ್ಯ ವಸ್ತುಗಳ ಅಪೇಕ್ಷಿತ ಮೊತ್ತದ ವ್ಯವಸ್ಥೆಗಳನ್ನು ದಾಖಲಿಸಿದೆ.	5S ಒಪ್ಪಂದಗಳನ್ನು ಉಳಿಸಿಕೊಳ್ಳಲು ಕೆಲಸದ ಗುಂಪು ನಿಯಮಿತವಾಗಿ ಪ್ರದೇಶವನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸುತ್ತಿದೆ.
ಹಂತ II: ಮೂಲಭೂತ ವಿಷಯಗಳ ಮೇಲೆ ಕೇಂದ್ರೀಕರಿಸಿ	ಅಗತ್ಯ ಮತ್ತು ಅನಿವಾರ್ಯವಲ್ಲದ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಲಾಗಿದೆ. D ಅನಿವಾರ್ಯವಲ್ಲದ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಕೆಲಸದ ಪ್ರದೇಶದಿಂದ ಹಿಂಪಡೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ.	ಅಗತ್ಯ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಎಚ್ಚರಿಕೆಯಿಂದ ಸಂಗ್ರಹಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಬಳಕೆಯ ಸಂಭವಕ್ಕೆ ಅನುಗುಣವಾಗಿ ಆಯೋಜಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ.	ಪರಿಶೀಲಿಸಬೇಕಾದ ಪ್ರಮುಖ ಕೆಲಸದ ಪ್ರದೇಶದ ಐಟಂಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಲಾಗಿದೆ ಮತ್ತು ಸಾಕಷ್ಟು ಕಾರ್ಯಕ್ಷಮತೆಯ ಮಟ್ಟವನ್ನು ದಾಖಲಿಸಲಾಗಿದೆ.	ಕೆಲಸದ ಗುಂಪು ಅಗತ್ಯ ವಸ್ತುಗಳು, ಸಂಘಟನೆ ಮತ್ತು ಕೆಲಸದ ಪ್ರದೇಶದ ನಿಯಂತ್ರಣಗಳಿಗೆ ವ್ಯವಸ್ಥೆಗಳನ್ನು ದಾಖಲಿಸಿದೆ.	ಆರಂಭಿಕ 5S ಮಟ್ಟವನ್ನು ನಿರ್ಧರಿಸಲಾಗಿದೆ, ಮತ್ತು ಕಾರ್ಯಕ್ಷಮತೆಯನ್ನು ರೆಕಾರ್ಡ್ ಮಾಡಲಾಗಿದೆ ಮತ್ತು ಕೆಲಸದ ಪ್ರದೇಶದಲ್ಲಿ ಪ್ರದರ್ಶಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ.
ಹಂತ I ಜಸ್ಟ್ ಬಿಗ್ನಿಂಗ್	ಕೆಲಸದ ಪ್ರದೇಶದಾದ್ಯಂತ ಅಗತ್ಯ ಮತ್ತು ಅನಿವಾರ್ಯವಲ್ಲದ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಮಿಶ್ರಣ ಮಾಡಲಾಗುತ್ತದೆ.	ವಸ್ತುಗಳು ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ನಿರಂಕುಶವಾಗಿ ನೆಲೆಗೊಂಡಿವೆ.	ಪರಿಶೀಲಿಸಲಾದ ಪ್ರಮುಖ ಕೆಲಸದ ಪ್ರದೇಶದ ಐಟಂಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಲಾಗಿಲ್ಲ ಮತ್ತು ಗುರುತಿಸಲಾಗಿಲ್ಲ.	ಕೆಲಸದ ತಂತ್ರಗಳನ್ನು ನಿಯಮಿತವಾಗಿ ಪಾಲಿಸಲಾಗುವುದಿಲ್ಲ ಮತ್ತು ದಾಖಲಿಸಲಾಗಿಲ್ಲ.	ಕೆಲಸದ ಪ್ರದೇಶದ ತಪಾಸಣೆಗಳನ್ನು ಅವ್ಯವಸ್ಥಿತವಾಗಿ ಕಾರ್ಯಗತಗೊಳಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು 5S ನ ಯಾವುದೇ ದೃಶ್ಯ ಮಾಪನವಿಲ್ಲ.
ಪ್ರತಿ ಪ್ರದೇಶವು 5S ಸಾಧನೆಯ ಹಂತಗಳಲ್ಲಿ ಹಳದಿ ಪೆಟ್ಟಿಗೆಯನ್ನು ಇರಿಸಿ	ವಿಂಗಡಿಸಲಾಗುತ್ತಿದೆ	ಸರಳೀಕರಿಸುವುದು	ವ್ಯವಸ್ಥಿತ ಶುಚಿಗೊಳಿಸುವಿಕೆ	ಪ್ರಮಾಣೀಕರಿಸುವುದು	ಉಳಿಸಿಕೊಳ್ಳುವುದು

ಕೋಷ್ಟಕ 3.5.6 – 5S ಸಾಧನೆಯ ಮಟ್ಟಗಳು

ಮೂಲ: http://reliabilityweb.com/index.php/articles/the_5s_method_of_improvement_-_enhancing_ safety_ productivity_and_culture/

ಅಭ್ಯಾಸ

1. ಕೆಳಗೆ ನೀಡಿರುವ ಜಾಗದಲ್ಲಿ ಮಲ್ಟಿಮೀಡಿಯಾ ಮಾಡ್ಯೂಲ್‌ನಲ್ಲಿ ನೋಡಿದಂತೆ ಮೈಂಡ್ ಮ್ಯಾಪ್‌ಅನ್ನು ರಚಿಸಿ:

ಟಿಪ್ಪಣಿಗಳು

Skill India
कौशल भारत-कुशल भारत

सत्यमेव जयते
GOVERNMENT OF INDIA
MINISTRY OF SKILL DEVELOPMENT
& ENTREPRENEURSHIP

N·S·D·C
National
Skill Development
Corporation
Transforming the skill landscape

ASDC
AUTOMOTIVE SKILLS DEVELOPMENT COUNCIL

4. ಮೊದಲ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಯನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಿ

ಘಟಕ 4.1 – ವೆಲ್ಡ್ ವಿಧಗಳು – ಫಿಲೆಟ್ ಮತ್ತು ಗ್ರೂವ್

ಘಟಕ 4.2 – ಕೀಲುಗಳ ವಿಧಗಳು

ಘಟಕ 4.3 – ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಸ್ಥಾನಗಳು

ಘಟಕ 4.4 – ವಸ್ತು ತಯಾರಿಕೆ

ಘಟಕ 4.5 – ಎಡ್ಜ್ ತಯಾರಿ

ಘಟಕ 4.6 – ಫಿಟ್ ಅಪ್

ASC/N3104
ASC/N3105

ಪ್ರಮುಖ ಕಲಿಕೆಯ ಫಲಿತಾಂಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ವೆಲ್ಡ್‌ಅನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ;
2. ವೆಲ್ಡ್ನ ವಿವಿಧ ಭಾಗಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ;
3. ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ಕೀಲುಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ;
4. ವಿವಿಧ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಸ್ಥಾನಗಳನ್ನು ವಿವರಿಸಿ;
5. ಸ್ಥಾನ ವರ್ಗೀಕರಣದ ರೂಢಿಗಳನ್ನು ತಿಳಿಸಿ;
6. ವಸ್ತು ತಯಾರಿಕೆಯನ್ನು ವ್ಯಾಖ್ಯಾನಿಸಿ;
7. ಲೋಹಗಳನ್ನು ಸ್ವಚ್ಛಗೊಳಿಸುವ ಮತ್ತು ಕತ್ತರಿಸುವ ವಿವಿಧ ವಿಧಾನಗಳನ್ನು ವಿವರಿಸಿ;
8. ಅಂಚಿನ ತಯಾರಿಕೆಯನ್ನು ವಿವರಿಸಿ;
9. ಅಂಚಿನ ತಯಾರಿಕೆಯ ವಿಧಾನಗಳನ್ನು ತಿಳಿಸಿ;
10. ಅಂಚುಗಳ ಪ್ರಕಾರಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ;
11. ಉದ್ದೇಶ ಮತ್ತು ಹೊಂದಾಣಿಕೆಯ ವಿಧಾನವನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ;
12. ಡ್ರಾಯಿಂಗ್ ಪ್ರಕಾರ ಘಟಕವನ್ನು ರೂಪಿಸಲು.

ಘಟಕ 4.1: ವೆಲ್ಡ್ ವಿಧಗಳು – ಫಿಲೆಟ್ ಮತ್ತು ಗ್ರೂವ್

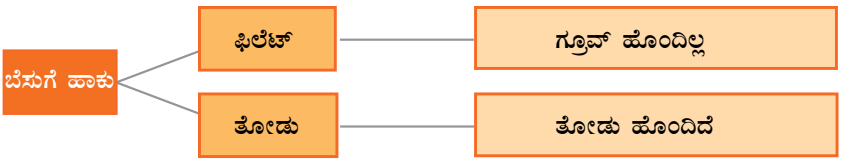
ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ವೆಲ್ಡ್‌ಅನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ;
2. ವೆಲ್ಡ್ನ ವಿವಿಧ ಭಾಗಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ.

4.1.1 ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ವೆಲ್ಡ್

ವೆಲ್ಡ್ಸ್‌ಅನ್ನು ವಿಶಾಲವಾಗಿ 2 ವಿಧಗಳಾಗಿ ವಿಂಗಡಿಸಬಹುದು.



ಚಿತ್ರ 4.1.1 – ವೆಲ್ಡ್ ವಿಧಗಳು

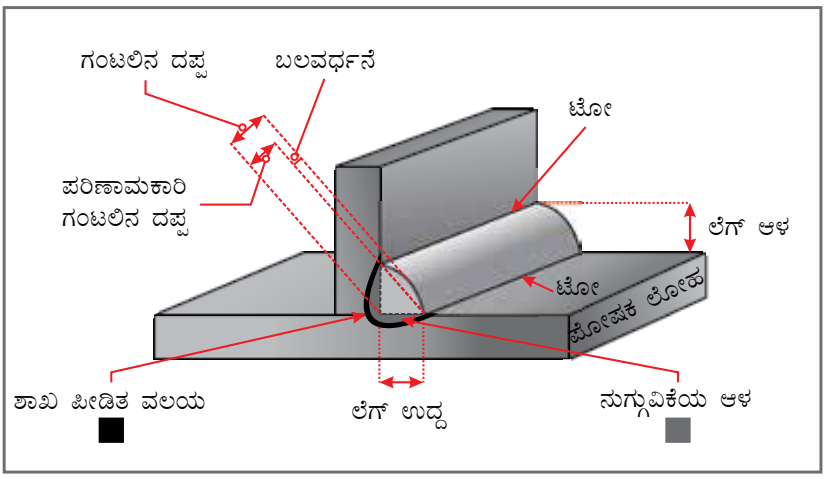
ಈ ಎರಡೂ ರೀತಿಯ ವೆಲ್ಡ್‌ಅನ್ನು ನೋಡೋಣ.

- ಫಿಲೆಟ್ ವೆಲ್ಡ್ ಎಂದರೆ ಬೆಸುಗೆ ಮಣಿಗಳನ್ನು ಜೋಡಿಸಬೇಕಾದ ಎರಡು ಮೇಲ್ಮೈಗಳ ಅಂಚಿನಲ್ಲಿ ಠೇವಣಿ ಮಾಡಲಾಗುತ್ತದೆ. ಈ ಮೇಲ್ಮೈಗಳು ಯಾವುದೇ ತೋಡು ಹೊಂದಿಲ್ಲ. ವೆಲ್ಡ್ ಮಣಿಯನ್ನು ಮೇಲ್ಮೈಯಲ್ಲಿ ಹಾಕಲಾಗುತ್ತದೆ.
- ಗ್ರೂವ್ ವೆಲ್ಡ್ಸ್ ಎಂದರೆ ಎರಡು ತುಂಡುಗಳ ನಡುವಿನ ತೋಡಿನಲ್ಲಿ ಜೋಡಿಸಬೇಕಾದ ಬೆಸುಗೆಗಳು.

4.1.2 ವೆಲ್ಡ್ನ ಭಾಗಗಳು

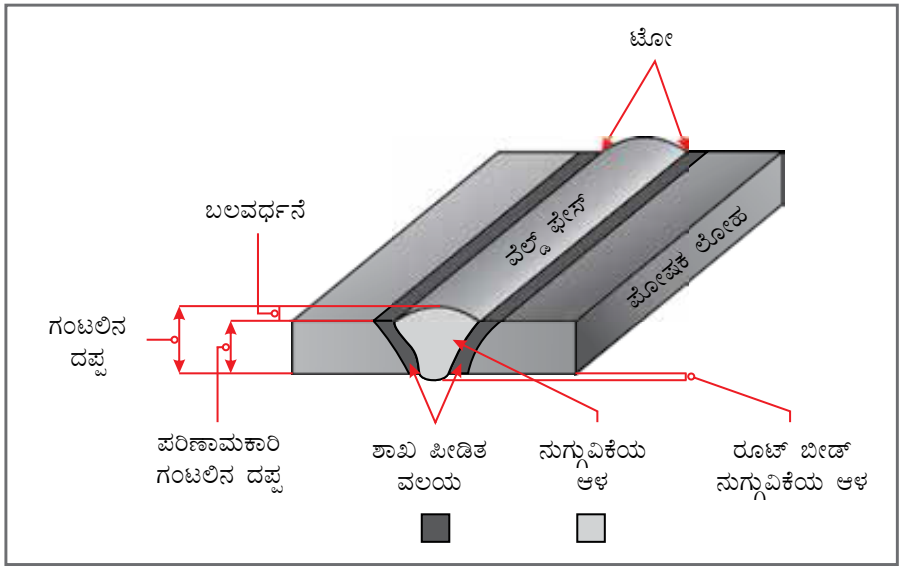
ವೆಲ್ಡ್ನ ವಿವಿಧ ಭಾಗಗಳನ್ನು ನೋಡೋಣ.

ಫಿಲೆಟ್ ವೆಲ್ಡ್



ಚಿತ್ರ 4.1.2.1 – ಫಿಲೆಟ್ ವೆಲ್ಡ್

ಗ್ರೂವ್ ವೆಲ್ಡ್



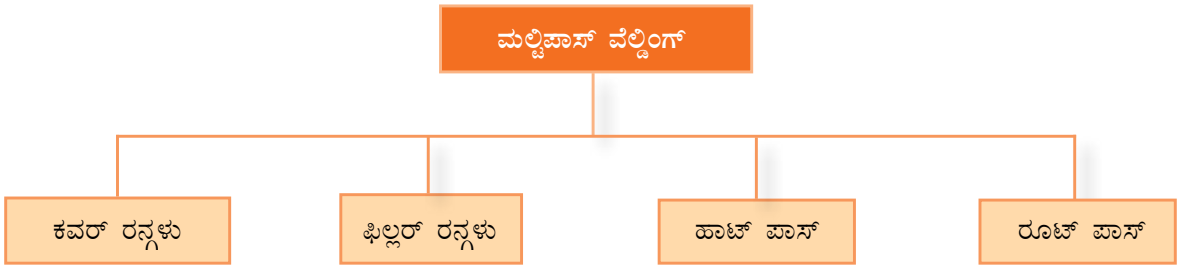
ಚಿತ್ರ 4.1.2.2 – ಗ್ರೂವ್ ವೆಲ್ಡ್

- **ಬೇಸ್ ಮೆಟಲ್:** ವೆಲ್ಡ್ ಮಾಡಲಾದ ಲೋಹದ ತುಣುಕುಗಳನ್ನು "ಬೇಸ್ ಮೆಟಲ್" ಅಥವಾ "ವರ್ಕ್ ಪೀಸ್" ಎಂದು ಕರೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ
- **ರೂಟ್:** ಮೂಲ ಲೋಹದ ಮೇಲ್ಮೈಯನ್ನು ವೆಲ್ಡ್ನ ಹಿಂಭಾಗವು ಛೇದಿಸುವ ಬಿಂದುವಾಗಿದೆ.
- **ರೂಟ್ ರನ್:** ಜಂಟಿ ಮೂಲದಲ್ಲಿ ಠೇವಣಿ ಮಾಡಿದ ಮೊದಲ ರನ್ ರೂಟ್ ರನ್ ಆಗಿದೆ.
- **ರೂಟ್ ಗ್ಯಾಪ್:** ಸೇರಬೇಕಾದ ಭಾಗಗಳ ನಡುವಿನ ಅಂತರವನ್ನು ಮೂಲ ಅಂತರ ಎಂದು ಕರೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ.
- **ಟೋ:** ಬೆಸುಗೆ ಮುಖ ಮತ್ತು ಮೂಲ ಲೋಹವನ್ನು ಸಂಪರ್ಕಿಸುವ ಬಿಂದುವನ್ನು ಟೋ ಎಂದು ಕರೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ.
- **ಲೆಗ್ ಉದ್ದ:** ಲೋಹಗಳ ಜಂಕ್ಷನ್ ಮತ್ತು ವೆಲ್ಡ್ ಮೆಟಲ್ ಬೇಸ್ ಮೆಟಲ್ಅನ್ನು ಸಂಪರ್ಕಿಸುವ ಬಿಂದುವಿನ ನಡುವಿನ ಸ್ಥಳವು ಕಾಲಿನ ಉದ್ದವಾಗಿದೆ.
- **ಗಂಟಲಿನ ದಪ್ಪ:** ಲೋಹಗಳ ಸಂಧಿ ಮತ್ತು ಎರಡು ಕಾಲ್ಪೆರಳುಗಳನ್ನು ಸಂಪರ್ಕಿಸುವ ರೇಖೆಯ ಮಧ್ಯಬಿಂದುವಿನ ನಡುವಿನ ಜಾಗವನ್ನು ಗಂಟಲಿನ ದಪ್ಪ ಎಂದು ಕರೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ.
- **ಶಾಖ ಪೀಡಿತ ವಲಯ:** ಶಾಖ ಪೀಡಿತ ವಲಯವು ವೆಲ್ಡ್ ಅಡಿಯಲ್ಲಿ ಅಥವಾ ಅದರ ಸುತ್ತಲಿನ ಸ್ಥಳವಾಗಿದೆ, ಅದು ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕಿಲ್ಲ ಆದರೆ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ನ ಶಾಖವು ಅದರ ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳನ್ನು ಬದಲಾಯಿಸಿದೆ.
- **ನುಗ್ಗುವಿಕೆಯ ಆಳ:** ಲೋಹದ ಮೇಲ್ಮೈಯಿಂದ ಒಂದು ಬೆಸುಗೆಯು ಜಂಟಿಯಾಗಿ ಆಳವನ್ನು ಒಳಹೊಕ್ಕು ಆಳ ಎಂದು ಕರೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ.
- **ವೆಲ್ಡ್ ಜಂಕ್ಷನ್:** ಸಮ್ಮಿಳನ ವಲಯ ಮತ್ತು ಶಾಖ ಪೀಡಿತ ವಲಯದ ನಡುವಿನ ಗಡಿಯು ವೆಲ್ಡ್ ಜಂಕ್ಷನ್ ಆಗಿದೆ.
- **ವೆಲ್ಡ್ ಫೇಸ್:** ವೆಲ್ಡ್ ಮಾಡಿದ ಕಡೆಯಿಂದ ನೋಡಿದಾಗ ವೆಲ್ಡ್ನ ಮೇಲ್ಮೈಯು ವೆಲ್ಡ್ ಮುಖವಾಗಿದೆ.

4.1.3 ಮಲ್ಟಿಪಾಸ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ನ ಪದರಗಳು

ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ಲೋಹದ ಮೇಲೆ ವಿದ್ಯುದ್ವಾರದ ಏಕೈಕ ರನ್‌ಅನ್ನು ಪಾಸ್ ಎಂದು ಕರೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ. ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕಬೇಕಾದ ಮೂಲ ಲೋಹದ ತುಂಡುಗಳು ದಪ್ಪವಾಗಿದ್ದಾಗ, ಎರಡು ತುಂಡುಗಳ ನಡುವಿನ ಅಂತರವನ್ನು ತುಂಬಲು ಒಂದೇ ಪಾಸ್ ಸಾಕಾಗುವುದಿಲ್ಲ. ಆದ್ದರಿಂದ ಬಹು ಪಾಸ್‌ಗಳ ಅಗತ್ಯವಿದೆ.

ಮಲ್ಟಿಪಾಸ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ನಲ್ಲಿನ ವಿವಿಧ ಪದರಗಳನ್ನು ನೋಡೋಣ.



ಚಿತ್ರ 4.1.3 – ಮಲ್ಟಿಪಾಸ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್

- ರೂಟ್ ಪಾಸ್: ಮೊದಲ ವೆಲ್ಡ್ ರನ್‌ಅನ್ನು ರೂಟ್ ಪಾಸ್ ಅಥವಾ ರೂಟ್ ರನ್ ಎಂದು ಕರೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ.
- ಹಾಟ್ ಪಾಸ್: ರೂಟ್ ರನ್ ಮೇಲಿನ ರನ್‌ಅನ್ನು ಹಾಟ್ ಪಾಸ್ ಎಂದು ಕರೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ.
- ಫಿಲ್ಲರ್ ರನ್‌ಗಳು: ಹಾಟ್ ಪಾಸ್‌ನ ಮೇಲಿನ ಎಲ್ಲಾ ರನ್‌ಗಳನ್ನು ಹೊರತುಪಡಿಸಿ, ಮೇಲ್ಭಾಗದ ರನ್‌ಗಳನ್ನು ಫಿಲ್ಲರ್ ರನ್ ಎಂದು ಕರೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ.
- ಕವರ್ ರನ್‌ಗಳು: ಮೇಲಿನ ಲೇಯರ್ ರನ್‌ಗಳನ್ನು ಕವರ್ ರನ್‌ಗಳು ಎಂದು ಕರೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ.

ಅಭ್ಯಾಸ

1. ಕೆಳಗೆ ನೀಡಿರುವ ಜಾಗದಲ್ಲಿ ಮಲ್ಟಿಮೀಡಿಯಾ ಮಾಡ್ಯೂಲ್‌ನಲ್ಲಿ ನೋಡಿದಂತೆ ಮೈಂಡ್ ಮ್ಯಾಪ್‌ಅನ್ನು ರಚಿಸಿ:

ಟಿಪ್ಪಣಿಗಳು

ಘಟಕ 4.2: ಕೀಲುಗಳ ವಿಧಗಳು

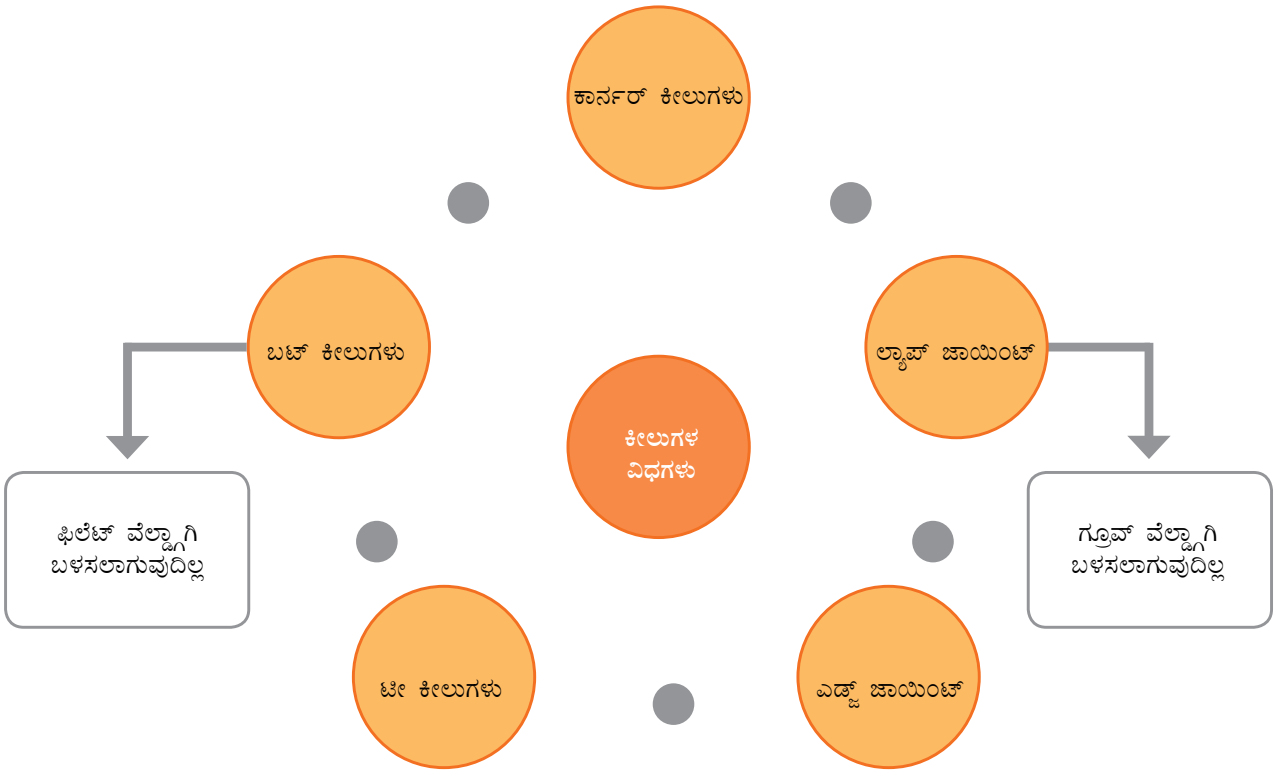
ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ಕೀಲುಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ.

4.2.1 ಅಧಿವೇಶನದ ಅವಲೋಕನ

ವೆಲ್ಡ್ಸ್‌ಅನ್ನು ವಿಶಾಲವಾಗಿ 2 ವಿಧಗಳಾಗಿ ವಿಂಗಡಿಸಬಹುದು.



ಚಿತ್ರ 4.2.1 – ಕೀಲುಗಳ ವಿಧಗಳು

4.2.2 ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ಕೀಲುಗಳು

ಕೀಲುಗಳಲ್ಲಿ ಐದು ಮೂಲಭೂತ ವಿಧಗಳಿವೆ:

ಚಿತ್ರ 4.2.2.1 – ಬಟ್ ಜಾಯಿಂಟ್

ಬಟ್ ಜಾಯಿಂಟ್

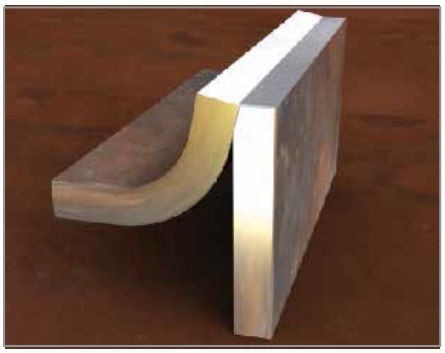
ಬಹುತೇಕ ಒಂದೇ ಸಮತಲದಲ್ಲಿ ಮಲಗಿರುವ ಇಬ್ಬರು ಸದಸ್ಯರ ನಡುವಿನ ಜಂಟಿ.

ಕೀಲುಗಳಲ್ಲಿ ಐದು ಮೂಲಭೂತ ವಿಧಗಳಿವೆ:

ಕಾರ್ನರ್ ಜಂಟಿ

ಕೋನದ ರೂಪದಲ್ಲಿ ಪರಸ್ಪರ ಲಂಬ ಕೋನಗಳಲ್ಲಿ ಇರುವ ಎರಡು ಸದಸ್ಯರ ನಡುವಿನ ಜಂಟಿ.

ಚಿತ್ರ 4.2.2.2 – ಕಾರ್ನರ್ ಜಂಟಿ



ಚಿತ್ರ 4.2.2.3 – ಎಡ್ಜ್ ಜಾಯಿಂಟ್

ಎಡ್ಜ್ ಜಾಯಿಂಟ್

ಎರಡು ಅಥವಾ ಹೆಚ್ಚಿನ ಸಮಾನಾಂತರ ಅಥವಾ ಬಹುತೇಕ ಸಮಾನಾಂತರ ಸದಸ್ಯರ ಎರಡು ಅಂಚಿನ ನಡುವಿನ ಜಂಟಿ.

ಲ್ಯಾಪ್ ಜಾಯಿಂಟ್

ಎರಡು ಅತಿಕ್ರಮಿಸುವ ಸದಸ್ಯರ ನಡುವಿನ ಜಂಟಿ.

ಚಿತ್ರ 4.2.2.4 – ಲ್ಯಾಪ್ ಜಾಯಿಂಟ್

ಚಿತ್ರ 4.2.2.5 – ಟೀ ಜಾಯಿಂಟ್

ಟೀ ಜಾಯಿಂಟ್

ಟಿ ರೂಪದಲ್ಲಿ ಪರಸ್ಪರ ಲಂಬ ಕೋನಗಳಲ್ಲಿ ಇರುವ ಎರಡು ಸದಸ್ಯರ ನಡುವಿನ ಜಂಟಿ.

ಅಭ್ಯಾಸ

1. ಕೆಳಗೆ ನೀಡಿರುವ ಜಾಗದಲ್ಲಿ ಮಲ್ಟಿಮೀಡಿಯಾ ಮಾಡ್ಯೂಲ್‌ನಲ್ಲಿ ನೋಡಿದಂತೆ ಮೈಂಡ್ ಮ್ಯಾಪ್‌ಅನ್ನು ರಚಿಸಿ:

ಟಿಪ್ಪಣಿಗಳು

ಘಟಕ 4.3: ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಸ್ಥಾನಗಳು

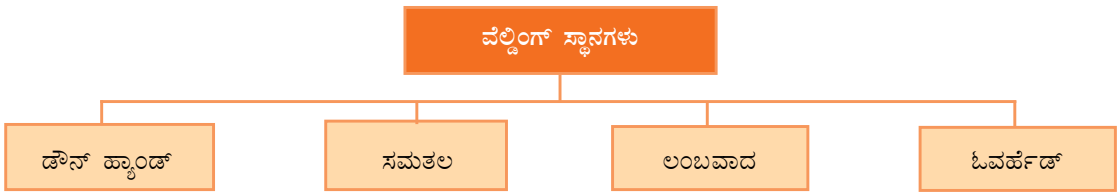
ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. ವಿವಿಧ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಸ್ಥಾನಗಳನ್ನು ವಿವರಿಸಿ;
2. ಸ್ಥಾನ ವರ್ಗೀಕರಣದ ರೂಢಿಗಳನ್ನು ತಿಳಿಸಿ.

4.3.1 1 ವಿವಿಧ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಸ್ಥಾನಗಳು

ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ನ ನಾಲ್ಕು ಸ್ಥಾನಗಳು:



ಚಿತ್ರ 4.3.1 – ವಿವಿಧ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಸ್ಥಾನಗಳು

ಚಿತ್ರ 4.3.1.1 – ಡೌನ್ ಹ್ಯಾಂಡ್

ಚಿತ್ರ 4.3.1.2 – ಅಡ್ಡ

ಚಿತ್ರ 4.3.1.3 – ಲಂಬ

ಚಿತ್ರ 4.3.1.4 – ಓವರ್ಹೆಡ್

4.3.2 ಸ್ಥಾನ ವರ್ಗೀಕರಣ

ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ಗಾಗಿ ಸ್ಥಾನ ವರ್ಗೀಕರಣವನ್ನು ಈ ಕೆಳಗಿನ ನಿಯಮಗಳ ಪ್ರಕಾರ ಮಾಡಲಾಗುತ್ತದೆ:

ಸ್ಥಾನ

- ಸ್ಥಾನವು ಫ್ಲಾಟ್ ಅಥವಾ ಡೌನ್ ಹ್ಯಾಂಡ್ ಆಗಿದ್ದರೆ ಅದನ್ನು 1 ಎಂದು ನಮೂದಿಸಲಾಗಿದೆ
- ಸ್ಥಾನವು ಸಮತಲವಾಗಿದ್ದರೆ ನೀಡಿದ ಸಂಖ್ಯೆ 2 ಆಗಿದೆ.
- ಸ್ಥಾನವು ಲಂಬವಾಗಿದ್ದರೆ ನೀಡಲಾದ ನಾಮಕರಣವು 3 ಆಗಿದೆ.
- ಸ್ಥಾನವು ಓವರ್ಹೆಡ್ ಆಗಿದ್ದರೆ ನಾಮಕರಣವನ್ನು 4 ಎಂದು ನೀಡಲಾಗುತ್ತದೆ.

ವೆಲ್ಡ್ ಪ್ರಕಾರ

- ವೆಲ್ಡ್ ಫಿಲೆಟ್ ಟೈಪ್ ಆಗಿದ್ದರೆ ಅದನ್ನು F ಎಂದು ಹೆಸರಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ.
- ವೆಲ್ಡ್ ಗ್ರೂವ್ ಪ್ರಕಾರವಾಗಿದ್ದರೆ ಅದನ್ನು G ಎಂದು ಹೆಸರಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ.

	ಡೌನ್ ಹ್ಯಾಂಡ್	ಸಮತಲ	ಲಂಬವಾದ	ಓವರ್ಹೆಡ್
ಫಿಲೆಟ್	1F	2F	3F	4F
ತೋಡು	1G	2G	3G	4G

4.3.3 ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಸ್ಥಾನಗಳು ಮತ್ತು ಚಿಹ್ನೆಗಳು

ವೆಲ್ಡ್ ಚಿಹ್ನೆ ಮತ್ತು ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಚಿಹ್ನೆಗಳ ನಡುವಿನ ವ್ಯತ್ಯಾಸ:

ವೆಲ್ಡ್ ಚಿಹ್ನೆಯು ವೆಲ್ಡ್ ಪ್ರಕಾರವನ್ನು ಸೂಚಿಸುತ್ತದೆ.

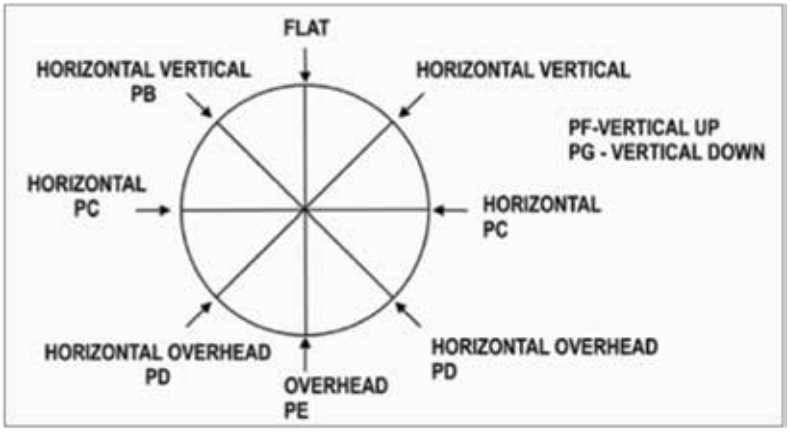
ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಚಿಹ್ನೆಯು ರೇಖಾಚಿತ್ರಗಳ ಮೇಲೆ ಬೆಸುಗೆಯನ್ನು ಪ್ರದರ್ಶಿಸುವ ಒಂದು ವಿಧಾನವಾಗಿದೆ. ಇದು ಪೂರಕ ಮಾಹಿತಿಯನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿದೆ ಮತ್ತು ಕೆಳಗಿನ 8 ಅಂಶಗಳನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿರುತ್ತದೆ:

1. ಉಲ್ಲೇಖ ಸಾಲು
2. ಬಾಣ
3. ಮೂಲ ವೆಲ್ಡ್ ಚಿಹ್ನೆ
4. ಆಯಾಮ ಮತ್ತು ಇತರ ಡೇಟಾ
5. ಪೂರಕ ಚಿಹ್ನೆಗಳು
6. ಮುಕ್ತಾಯ ಚಿಹ್ನೆಗಳು
7. ಬಾಲ
8. ನಿರ್ದಿಷ್ಟತೆ, ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ ಅಥವಾ ಇತರ ಉಲ್ಲೇಖ

ISO AS/AWS ಮಾನದಂಡಗಳಿಗೆ ಪ್ಲೇಟ್ ಮತ್ತು ಪೈಪ್ ಸ್ಥಾನಗಳು:

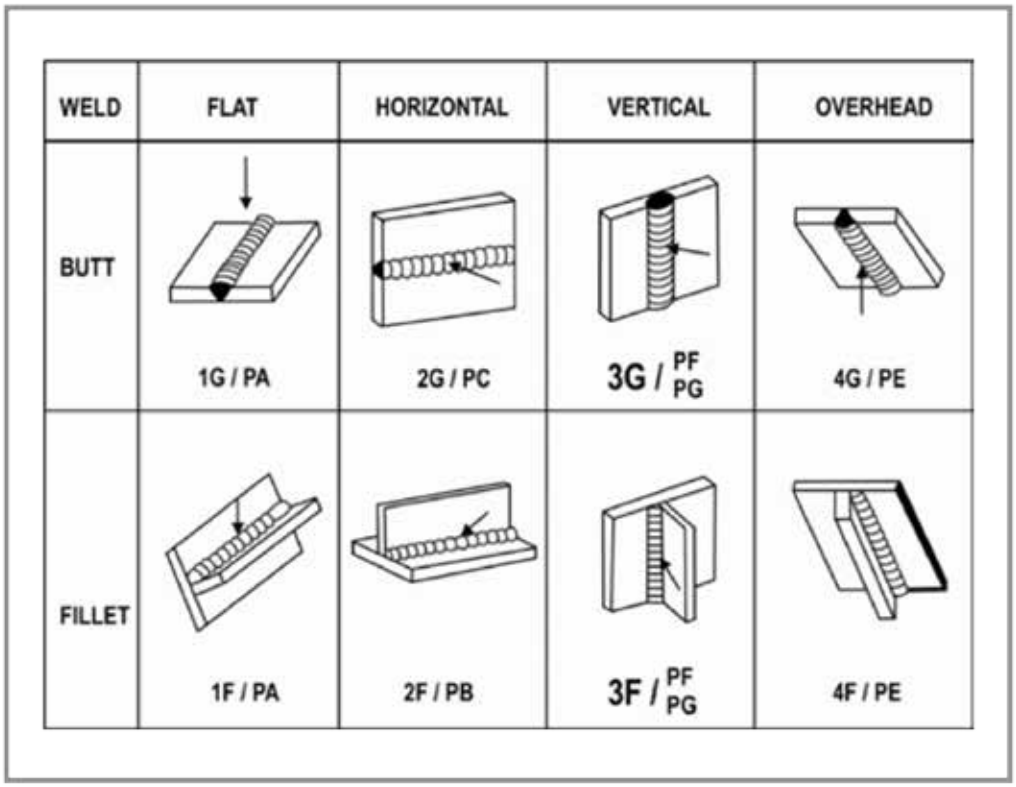
- ISO ಸ್ಟ್ಯಾಂಡರ್ಡ್ 6947
- ಆಸ್ಟ್ರೇಲಿಯನ್ ಸ್ಟ್ಯಾಂಡರ್ಡ್ AS 3545
- ಅಮೇರಿಕನ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಸೊಸೈಟಿ AWS A3.0

ISO ಗೆ ಪ್ಲೇಟ್ ಮತ್ತು ಪೈಪ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಸ್ಥಾನಗಳು



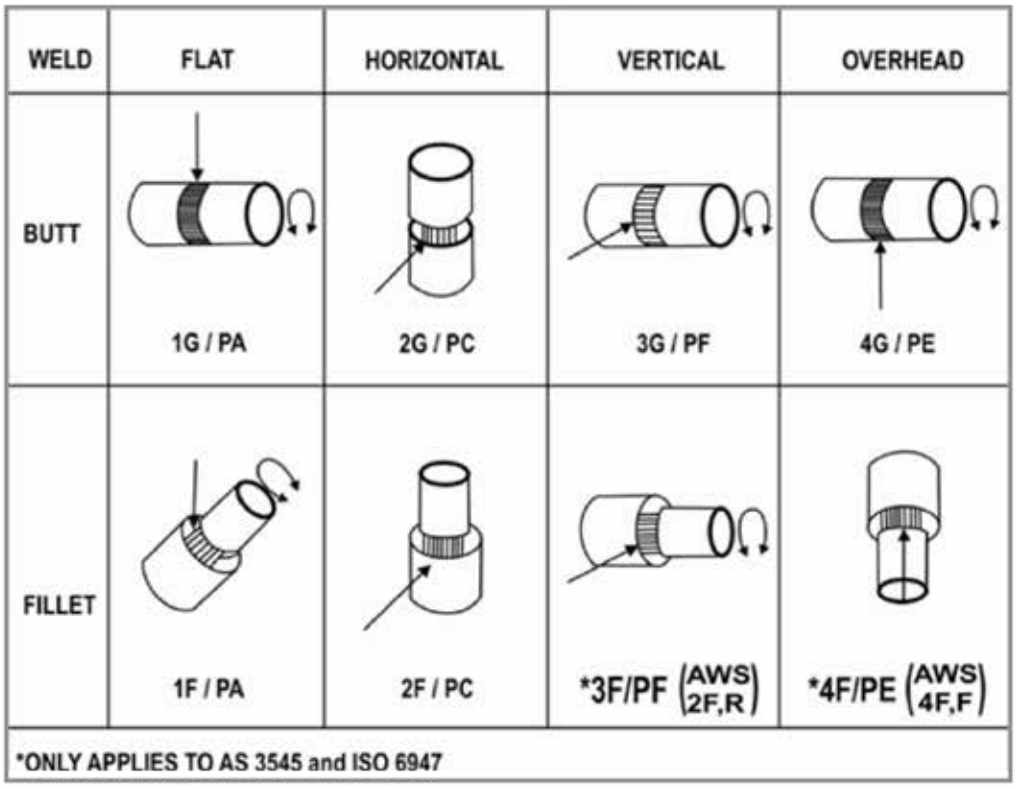
ಚಿತ್ರ 4.3.3.1 – ISO ಗೆ ಪ್ಲೇಟ್ ಮತ್ತು ಪೈಪ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಸ್ಥಾನಗಳು

ಪ್ಲೇಟ್ ಸ್ಥಾನಗಳು



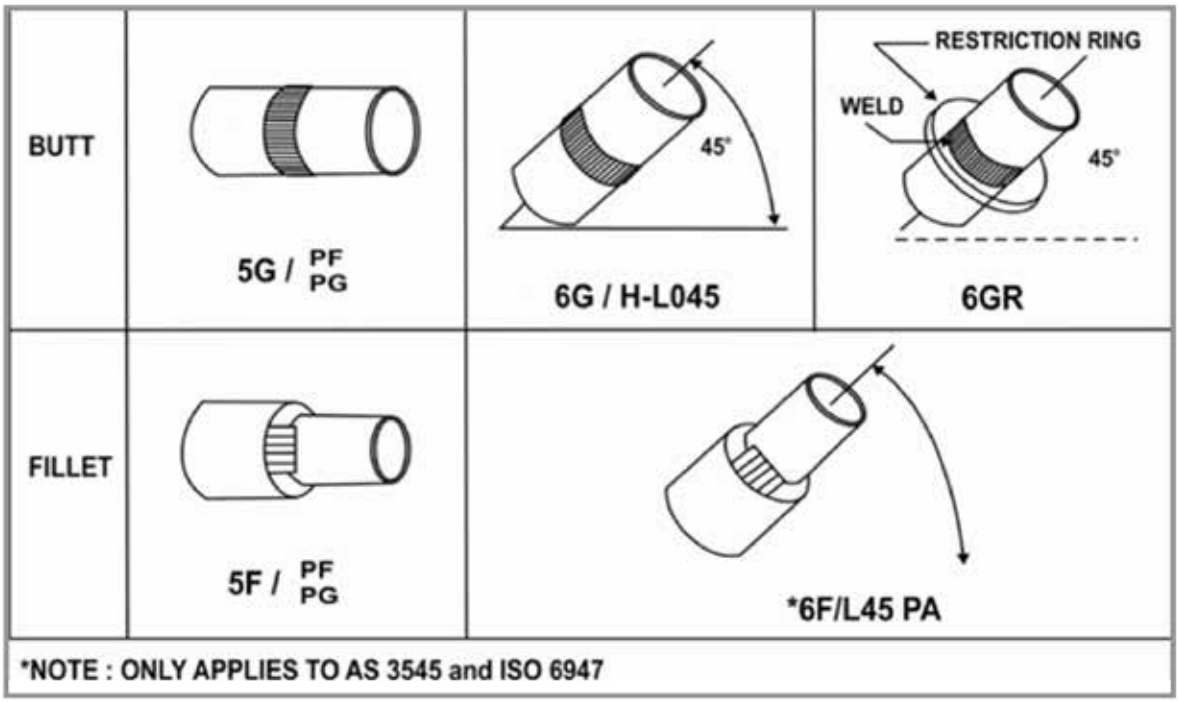
ಚಿತ್ರ 4.3.3.2 – ಪ್ಲೇಟ್ ಸ್ಥಾನಗಳು

ಪೈಪ್ ಸ್ಥಾನಗಳು – ತಿರುಗಿದ ಅಥವಾ ಸುತ್ತಿಕೊಂಡಿದೆ



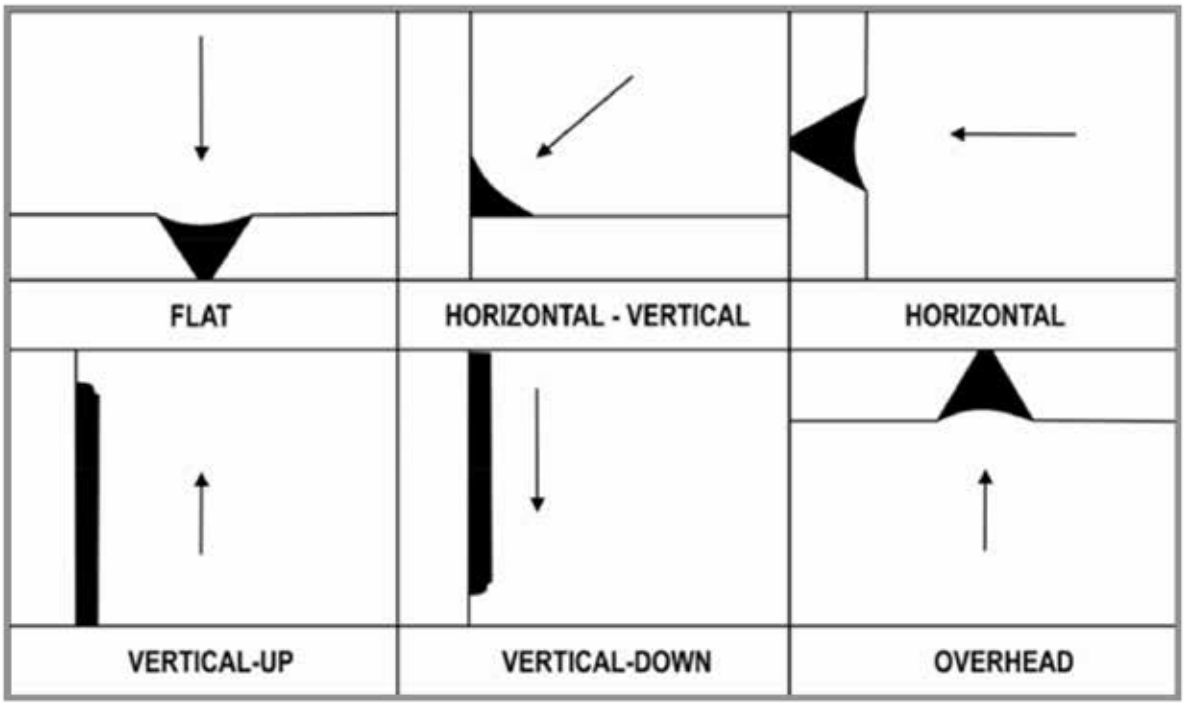
ಚಿತ್ರ 4.3.3.3 – ಪೈಪ್ ಸ್ಥಾನಗಳು – ತಿರುಗಿಸಲಾಗಿದೆ ಅಥವಾ ಸುತ್ತಿಕೊಳ್ಳಲಾಗಿದೆ

ಪೈಪ್ ಸ್ಥಾನಗಳು – ಸ್ಥಿರ ಸ್ಥಾನ



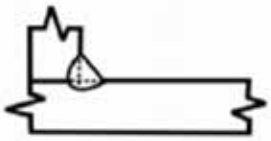
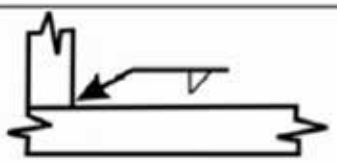
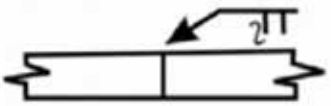
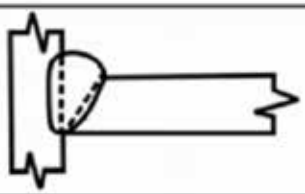
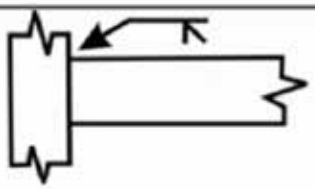
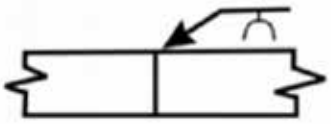
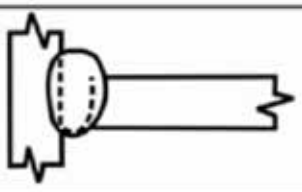
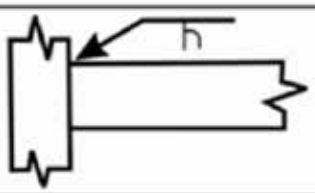
ಚಿತ್ರ 4.3.3.4 – ಪೈಪ್ ಸ್ಥಾನಗಳು – ಸ್ಥಿರ ಸ್ಥಾನ

ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ನಿರ್ದೇಶನಗಳು ಅಥವಾ ಸ್ಥಾನಗಳು

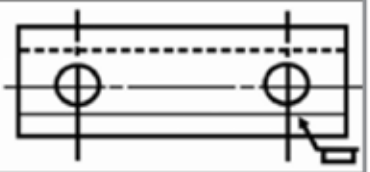
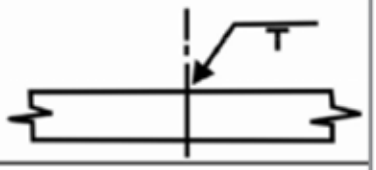
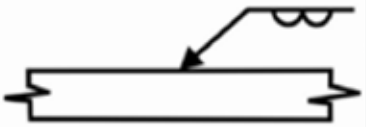


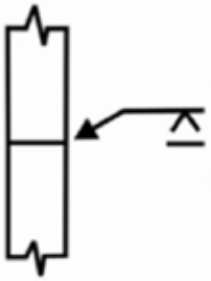
ಚಿತ್ರ 4.3.3.5 – ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ನಿರ್ದೇಶನಗಳು ಅಥವಾ ಸ್ಥಾನಗಳು

ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಚಿಹ್ನೆಗಳನ್ನು ಹೇಗೆ ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ:

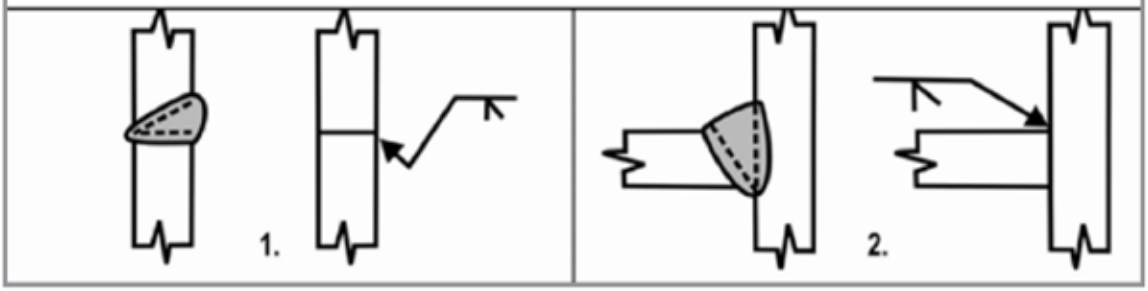
TYPE OF WELD	SKETCH OF WELD	SYMBOL	INDICATION OF DRAWING
FILLET WELD			
BEAD			EDGE WELD SEAL WELD BACKING RUN
BUTT WELDS			
GENERAL BUTT	FULL PENETRATION BUTT WELD BY A WELDING PROCEDURE TO BE AGREED		
SQUARE BUTT			
SINGLE 'V' BUTT			
SINGLE BEVEL BUTT			
SINGLE 'U' BUTT			
SINGLE 'J' BUTT			

ಚಿತ್ರ 4.3.3.6 – ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಚಿಹ್ನೆಗಳನ್ನು ಹೇಗೆ ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ

TYPE OF WELD	SKETCH OF WELD	SYMBOL	INDICATION OF DRAWING
PLUG OR SLOT			
STUD			
SURFACING			

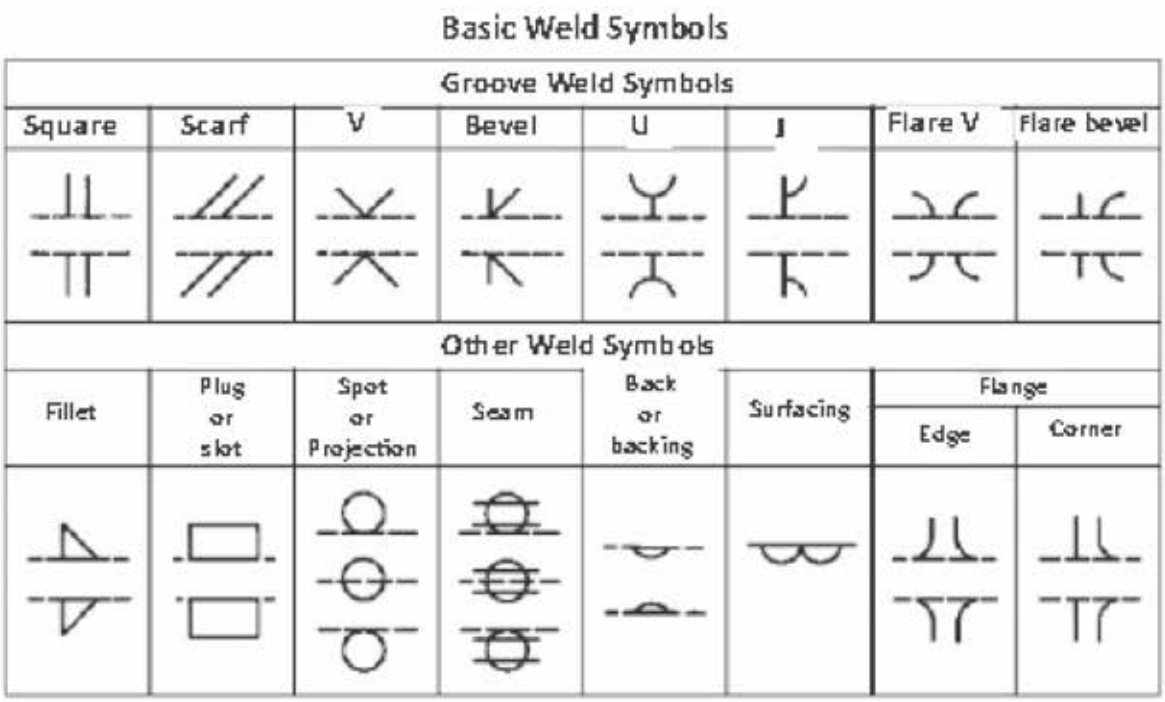
WELD FINISH			
TYPE OF WELD	SYMBOL	INDICATION OF DRAWING	SKETCH WELD
FLUSH FINISH			
CONVEX FINISH			

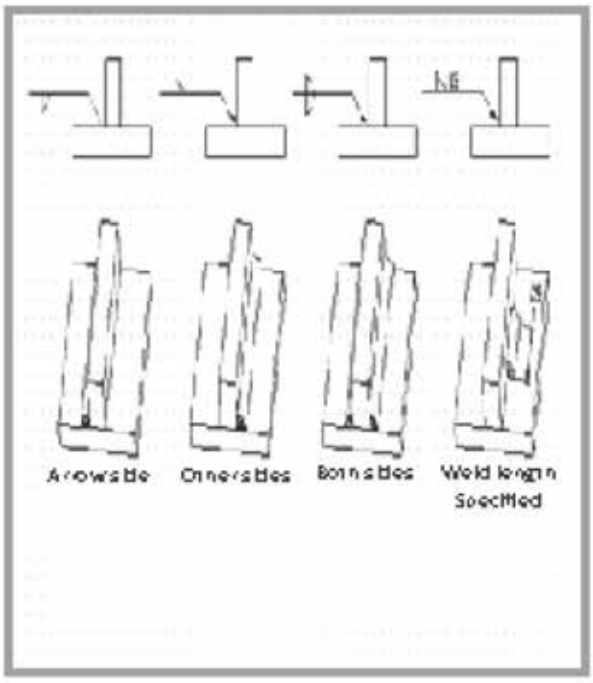
CRANKED ARROW
1. A cranked arrow is used with a bevel or "J" weld symbol pointing towards the plate which is prepared. Refer to image 1. 2. If plate to be prepared is obvious the crank is omitted. Refer to image 2.



ಚಿತ್ರ 4.3.3.6 – ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಚಿಹ್ನೆಗಳನ್ನು ಹೇಗೆ ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ

ಮೂಲ ವೆಲ್ಡ್ ಚಿಹ್ನೆಗಳು:





ಚಿತ್ರ 4.3.3.7 – ಮೂಲ ವೆಲ್ಡ್ ಚಿಹ್ನೆಗಳು

ಇತರೆ ಚಿಹ್ನೆಗಳು:

ಇದಕ್ಕಾಗಿ ಚಿಹ್ನೆ:	ANSI Y14.5
STRAIGHTNESS	
FLATNESS	
CIRCULARITY	
CYLINDRICITY	
PROFILE OF A LINE	
PROFILE OF A SURFACE	
ALL AROUND- PROFILE	
ANGULARITY	
PERPENDICULARITY	
PARALLELISM	
POSITION	
CONCENTRICITY/ COAXIALITY	
SYMMETRY ‡	None
CIRCULAR RUNOUT	
TOTAL RUNOUT	
AT MAXIMUM MATERIAL CONDITION	**M**
AT LEAST MATERIAL CONDITION	**L**
REGARDLESS OF FEATURE SIZE	**S**
PROJECTED TOLERENCE ZONE	**P**

ಇದಕ್ಕಾಗಿ ಚಿಹ್ನೆ:	ANSI Y14.5
DIAMETER	
BASIC DIMENSION	50
REFERENCE DIMENSION	**(50)**
DATUM FEATURE	
DATUM TARGET	
TARGET POINT	
DIMENSION ORIGIN	
CONICAL TAPER	
SLOPE	
COUNTERBORE/SPOTFACE	
COUNTER SINK	
DEPTH/DEEP	
SQUARE (SHAPE)	
DIMENSION NOT OT SCALE	**15**
NUMBER OF TIME/PLACES	**8X**
ARC LENGTH	**105**
RADIUS	**R**
SPHERICAL RADIUS	**SR**
SPHERICAL DIAMETER	**S**

ಚಿತ್ರ 4.3.3.8 – ಇತರ ಚಿಹ್ನೆಗಳು

ಅಭ್ಯಾಸ

1. ಕೆಳಗೆ ನೀಡಿರುವ ಜಾಗದಲ್ಲಿ ಮಲ್ಟಿಮೀಡಿಯಾ ಮಾಡ್ಯೂಲ್‌ನಲ್ಲಿ ನೋಡಿದಂತೆ ಮೈಂಡ್ ಮ್ಯಾಪ್‌ಅನ್ನು ರಚಿಸಿ:

ಟಿಪ್ಪಣಿಗಳು

ಘಟಕ 4.4: ವಸ್ತು ತಯಾರಿ

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. ವಸ್ತು ತಯಾರಿಕೆಯನ್ನು ವ್ಯಾಖ್ಯಾನಿಸಿ;
2. ಲೋಹಗಳನ್ನು ಸ್ವಚ್ಛಗೊಳಿಸುವ ಮತ್ತು ಕತ್ತರಿಸುವ ವಿವಿಧ ವಿಧಾನಗಳನ್ನು ವಿವರಿಸಿ.

4.4.1 ವಸ್ತು ತಯಾರಿ ಎಂದರೇನು

ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕುವ ಮೊದಲು, ಕಚ್ಚಾ ವಸ್ತುವು ಲೋಹದ ಹಾಳೆಗಳು ಅಥವಾ ಬ್ಲಾಕ್ಗಳ ರೂಪದಲ್ಲಿರುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ವಸ್ತು ತಯಾರಿಕೆಯ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗೆ ಒಳಗಾಗಬೇಕಾಗುತ್ತದೆ. ವಿಭಿನ್ನ ಗಾತ್ರಗಳು ಮತ್ತು ಆಕಾರಗಳ ಘಟಕಗಳನ್ನು ಮಾಡಲು, ಅವುಗಳನ್ನು ಕಚ್ಚಾ ಹಾಳೆಗಳು ಅಥವಾ ಬ್ಲಾಕ್ಗಳಿಂದ ಕತ್ತರಿಸಬೇಕಾಗುತ್ತದೆ. ಇದನ್ನು ಸಹ ಸ್ವಚ್ಛಗೊಳಿಸಬೇಕಾಗಿದೆ. ಕತ್ತರಿಸುವ ಮತ್ತು ಸ್ವಚ್ಛಗೊಳಿಸುವ ಈ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ವಸ್ತು ತಯಾರಿಕೆ ಎಂದು ಕರೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ.

4.4.2 ಲೋಹವನ್ನು ಕತ್ತರಿಸುವ ವಿಧಾನಗಳು

ಲೋಹವನ್ನು ಅರ್ಥಪೂರ್ಣ ಆಕಾರಕ್ಕೆ ತರಲು ಕತ್ತರಿಸುವ ವಿವಿಧ ವಿಧಾನಗಳಿವೆ.

ಲೋಹವನ್ನು ಕತ್ತರಿಸುವ ವಿಧಾನಗಳು

- **ಕೋಲ್ಡ್ ಕಟಿಂಗ್**
  - ಉಳಿ
  - ಹ್ಯಾಕ್ಸಾ
  - ಶಿಯರಿಂಗ್
- **ಗ್ಯಾಸ್ ಕಟಿಂಗ್**
  - ಪಗ್ ಕಟಿಂಗ್
- **ಪ್ಲಾಸ್ಮಾ ಕತ್ತರಿಸುವುದು**

ಚಿತ್ರ 4.4.2.1 – ಹ್ಯಾಕ್ಸಾ ಕತ್ತರಿಸುವುದು

ಚಿತ್ರ 4.4.2.2 – ಪಗ್ ಕಟಿಂಗ್

ಚಿತ್ರ 4.4.2.3 – ಉಳಿ ಕತ್ತರಿಸುವುದು

ಚಿತ್ರ 4.4.2.4 – ಗ್ಯಾಸ್ ಕಟಿಂಗ್

4.4.3 ವಸ್ತು ಶುಚಿಗೊಳಿಸುವಿಕೆ

ಯಾವುದೇ ವಸ್ತುವನ್ನು ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕುವ ಮೊದಲು ತೈಲ, ಬಣ್ಣ, ತುಕ್ಕು, ತೇವಾಂಶ, ಮಾಪಕ ಮುಂತಾದ ಯಾವುದೇ ವಿದೇಶಿ ವಸ್ತುಗಳಿಂದ ಮುಕ್ತವಾಗಿರಬೇಕು. ಈ ಕಲ್ಮಶಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಹಾಕದಿದ್ದರೆ, ಬೆಸುಗೆ ದೋಷಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿರುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಬೆಸುಗೆಯು ಸರಂಧ್ರ, ಸುಲಭವಾಗಿ ಅಥವಾ ದುರ್ಬಲವಾಗಿರಬಹುದು. ವಸ್ತು ಮತ್ತು ಅಶುದ್ಧತೆಯ ಪ್ರಕಾರವನ್ನು ಅವಲಂಬಿಸಿ ವಿವಿಧ ವಿಧಾನಗಳಿಂದ ವಸ್ತು ಶುಚಿಗೊಳಿಸುವಿಕೆಯನ್ನು ಮಾಡಲಾಗುತ್ತದೆ. ಶುಚಿಗೊಳಿಸುವಿಕೆಯನ್ನು ಇವರಿಂದ ಮಾಡಬಹುದು:

- ವೈರ್ ಬ್ರಶಿಂಗ್
- ಗ್ರೈಂಡಿಂಗ್
- ಎಮೆರಿ ಪೇಪರ್ನೊಂದಿಗೆ ಉಜ್ಜುವುದು
- ಉರಿಯುತ್ತಿರುವ
- ರಾಸಾಯನಿಕ ಶುಚಿಗೊಳಿಸುವಿಕೆ

ಅಭ್ಯಾಸ

1. ಕೆಳಗೆ ನೀಡಿರುವ ಜಾಗದಲ್ಲಿ ಮಲ್ಟಿಮೀಡಿಯಾ ಮಾಡ್ಯೂಲ್‌ನಲ್ಲಿ ನೋಡಿದಂತೆ ಮೈಂಡ್ ಮ್ಯಾಪ್‌ಅನ್ನು ರಚಿಸಿ:

ಟಿಪ್ಪಣಿಗಳು

ಘಟಕ 4.5: ಎಡ್ಜ್ ತಯಾರಿ

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. ಅಂಚಿನ ತಯಾರಿಕೆಯನ್ನು ವಿವರಿಸಿ;
2. ಅಂಚಿನ ತಯಾರಿಕೆಯ ವಿಧಾನಗಳನ್ನು ತಿಳಿಸಿ;
3. ಅಂಚುಗಳ ಪ್ರಕಾರಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ.

4.5.1 ಎಡ್ಜ್ ತಯಾರಿ ಎಂದರೇನು

ಲೋಹದ ತುಂಡುಗಳ ಅಂಚುಗಳನ್ನು ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ಗಾಗಿ ಆಕಾರ ಮತ್ತು ಸಿದ್ಧಪಡಿಸಬೇಕು.

ಇದನ್ನು ಅಂಚಿನ ತಯಾರಿಕೆ ಎಂದು ಕರೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ.

4.5.2 ಎಡ್ಜ್ ತಯಾರಿಕೆಯ ವಿಧಾನಗಳು

ಅಂಚುಗಳನ್ನು ತಯಾರಿಸಲು ಹಲವು ವಿಧಾನಗಳಿವೆ. ಆಯ್ಕೆ ಮಾಡುವ ವಿಧಾನವು ಇದನ್ನು ಅವಲಂಬಿಸಿರುತ್ತದೆ:

- ಸಿದ್ಧಪಡಿಸಬೇಕಾದ ಅಂಚಿನ ಆಕಾರ
- ವೆಲ್ಡ್ ಮಾಡಬೇಕಾದ ಲೋಹದ ದಪ್ಪ

ಚಿತ್ರ 4.5.2 – ಎಡ್ಜ್ ತಯಾರಿಕೆಯ ವಿಧಾನಗಳು

ಅಂಚಿನ ತಯಾರಿಕೆಯ ವಿವಿಧ ವಿಧಾನಗಳು:

1. ಗ್ಯಾಸ್ ಕಟಿಂಗ್
   - ಪಗ್ ಕಟಿಂಗ್
2. ಪ್ಲಾಸ್ಮಾ ಕತ್ತರಿಸುವುದು
3. ಫೈಲಿಂಗ್
4. ಗ್ರೈಂಡಿಂಗ್
5. ಮಿಲ್ಲಿಂಗ್ ಯಂತ್ರ

ಚಿತ್ರ 4.5.2.1 – ಗ್ರೈಂಡಿಂಗ್

ಚಿತ್ರ 4.5.2.2 – ಫೈಲಿಂಗ್

ಚಿತ್ರ 4.5.2.3 – ಪಗ್ ಕಟಿಂಗ್

ಚಿತ್ರ 4.5.2.4 – ಗ್ಯಾಸ್ ಕಟಿಂಗ್

ಚಿತ್ರ 4.5.2.5 – ಮಿಲ್ಲಿಂಗ್

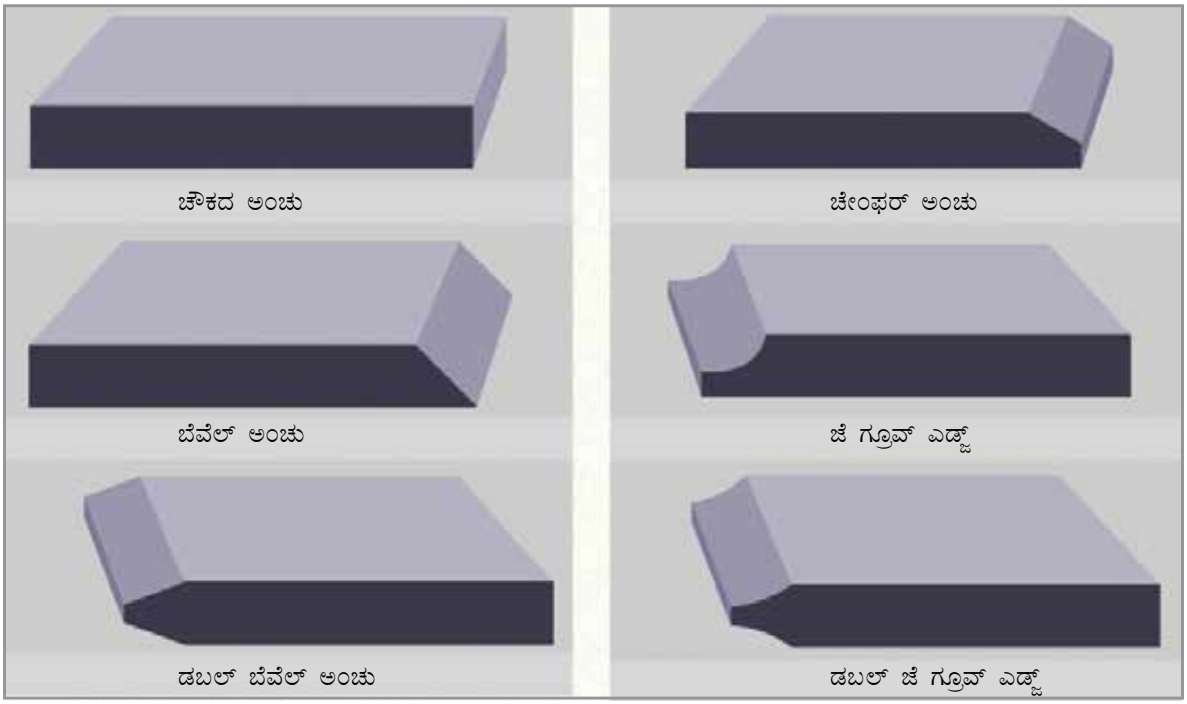
4.5.3 ಅಂಚುಗಳ ವಿಧಗಳು

ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ಸಂಭವನೀಯ ಅಂಚುಗಳಿವೆ. ಅಂಚಿನ ಪ್ರಕಾರವನ್ನು ಜಂಟಿ ರೇಖಾಚಿತ್ರದಿಂದ ನಿರ್ಧರಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ಅಂಚಿನ ಆಯ್ಕೆಯು ಇದನ್ನು ಅವಲಂಬಿಸಿರುತ್ತದೆ:

- ಲೋಹದ ದಪ್ಪ
- ಜಂಟಿ ವಿಧ ಮತ್ತು
- ವೆಲ್ಡ್ ಪ್ರಕಾರ
- ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಸಾಮರ್ಥ್ಯದ ಅವಶ್ಯಕತೆ

ಅಂಚಿನ ತಯಾರಿಕೆಯ ಸಾಮಾನ್ಯ ವಿಧಗಳು:

- ಚೌಕದ ಅಂಚು
- ಬೆವೆಲ್ ಎಡ್ಜ್
- ಡಬಲ್ ಬೆವೆಲ್ ಎಡ್ಜ್
- ಚೇಂಫರ್ ಅಂಚು
- ಗ್ರೂವ್ ಎಡ್ಜ್ ಮತ್ತು
- ಡಬಲ್ ಜೆ ಗ್ರೂವ್ ಎಡ್ಜ್



ಚಿತ್ರ 4.5.3.1 – ಅಂಚುಗಳ ವಿಧಗಳು

ಅಭ್ಯಾಸ

1. ಕೆಳಗೆ ನೀಡಿರುವ ಜಾಗದಲ್ಲಿ ಮಲ್ಟಿಮೀಡಿಯಾ ಮಾಡ್ಯೂಲ್‌ನಲ್ಲಿ ನೋಡಿದಂತೆ ಮೈಂಡ್ ಮ್ಯಾಪ್‌ಅನ್ನು ರಚಿಸಿ:

ಟಿಪ್ಪಣಿಗಳು

ಘಟಕ 4.6: ಫಿಟ್ ಅಪ್

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. ಹೊಂದಿಕೊಳ್ಳುವ ಉದ್ದೇಶ ಮತ್ತು ವಿಧಾನವನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ;
2. ಡ್ರಾಯಿಂಗ್ ಪ್ರಕಾರ ಘಟಕವನ್ನು ರೂಪಿಸಲು.

4.6.1 ಫಿಟ್ ಅಪ್ ಉದ್ದೇಶ

ಉತ್ತಮ ವೆಲ್ಡ್ ಮಾಡಬೇಕಾದರೆ ಸರಿಯಾದ ಫಿಟ್ ಅಪ್ ಮುಖ್ಯ. ಪ್ರತಿ ಫಿಟ್‌ಅಪ್‌ಗೆ ಅಂಚಿನ ತಯಾರಿ ಇರುತ್ತದೆ

1. ಡ್ರಾಯಿಂಗ್ ಪ್ರಕಾರ ಜಂಟಿ ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಆಕಾರ ಮತ್ತು ಆಯಾಮಕ್ಕೆ ತರಲಾಗುತ್ತದೆ
2. ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ಜಂಟಿ ಜೋಡಣೆಯ ಅಡಚಣೆಯನ್ನು ತಪ್ಪಿಸುತ್ತದೆ

4.6.2 ನಿಜವಾದ ಫಿಟ್‌ಅಪ್‌ಗಾಗಿ ಕ್ರಮಗಳು

ನಿಜವಾದ ಫಿಟ್ ಅಪ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯು 8 ಹಂತಗಳಿಂದ ಮಾಡಲ್ಪಟ್ಟಿದೆ. ನಿಜವಾದ ಫಿಟ್ ಅಪ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ಹಂತಗಳನ್ನು ಕೆಳಗೆ ನೀಡಲಾಗಿದೆ

ಹಂತ 1

- ನಮಗೆ ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಘಟಕಗಳನ್ನು ಜೋಡಿಸಲು.

ಹಂತ 2

- ಘಟಕಗಳನ್ನು ಸಮತಟ್ಟಾದ ಮೇಲ್ಮೈಯಲ್ಲಿ ಅಕ್ಕಪಕ್ಕದಲ್ಲಿ ಇರಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ.
- ಪ್ರಯತ್ನಿಸಿ ಚೌಕದೊಂದಿಗೆ ಮೇಲ್ಮೈ ಮಟ್ಟವನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ.
- ತುದಿಗಳನ್ನು ಸರಿಯಾಗಿ ಜೋಡಿಸಲಾಗಿದೆಯೇ ಎಂದು ನೋಡಲು ಪರಿಶೀಲಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ.

ಹಂತ 3

- ಮುಂದೆ, ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಕೊನೆಗೊಳ್ಳುವ ಬದಿಯಲ್ಲಿ ಬಾಗಿದ ರಾಡ್‌ಅನ್ನು ಸೇರಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ.

ಹಂತ 4

- ವೆಲ್ಡ್ ಮಾಡಬೇಕಾದ ಲೋಹಗಳ ಮುಂಭಾಗ ಮತ್ತು ಹಿಂಭಾಗದ ಜೋಡಣೆಯನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಅದಕ್ಕೆ ಅನುಗುಣವಾಗಿ ಸರಿಹೊಂದಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ.

ಹಂತ 5

- ಸೇತುವೆಯ ಫಲಕಗಳನ್ನು ಜೋಡಿಸಲಾಗಿದೆ.

ಹಂತ 6

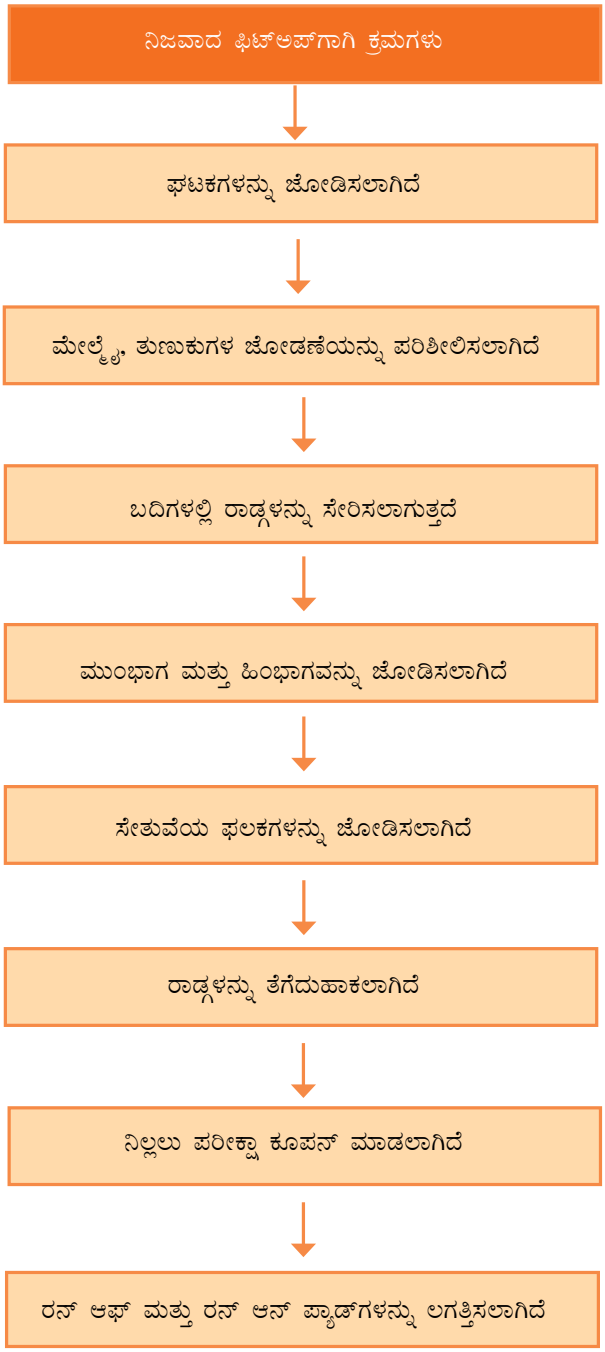
- ಮೊದಲ ಸೇತುವೆಯ ಪ್ಲೇಟ್‌ಗೆ ಮಾಡಿದಂತೆ ಎರಡನೇ ಸೇತುವೆಯ ಫಲಕವನ್ನು ಸಹ ಇರಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಟ್ಯಾಕ್ ಮಾಡಲಾಗುತ್ತದೆ.

ಹಂತ 7

- ರಾಡ್‌ಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಹಾಕಲಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಪರೀಕ್ಷಾ ಕೂಪನ್‌ಅನ್ನು ಸೇತುವೆಯ ಮೇಲೆ ನಿಲ್ಲುವಂತೆ ಮಾಡಲಾಗುತ್ತದೆ.

ಹಂತ 8

- ಪ್ಯಾಡ್‌ಗಳ ಮೇಲಿನ ಹರಿವು ಮತ್ತು ರನ್‌ಅನ್ನು ಲಗತ್ತಿಸಲಾಗಿದೆ.



ಚಿತ್ರ 4.6.2 *– ನಿಜವಾದ ಫಿಟ್ ಅಪ್‌ಗಾಗಿ ಹಂತಗಳು*

ಅಭ್ಯಾಸ

1. ಕೆಳಗೆ ನೀಡಿರುವ ಜಾಗದಲ್ಲಿ ಮಲ್ಟಿಮೀಡಿಯಾ ಮಾಡ್ಯೂಲ್‌ನಲ್ಲಿ ನೋಡಿದಂತೆ ಮೈಂಡ್ ಮ್ಯಾಪ್‌ಅನ್ನು ರಚಿಸಿ:

ಟಿಪ್ಪಣಿಗಳು

Skill India
कौशल भारत-कुशल भारत

सत्यमेव जयते
GOVERNMENT OF INDIA
MINISTRY OF SKILL DEVELOPMENT
& ENTREPRENEURSHIP

N·S·D·C
National
Skill Development
Corporation
Transforming the skill landscape

ASDC
AUTOMOTIVE SKILLS DEVELOPMENT COUNCIL

5. ಫ್ಲಕ್ಸ್ ಕೋರ್ಡ್ ಆರ್ಕ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ (FCAW)

ಘಟಕ 5.1 – ಫ್ಲಕ್ಸ್ ಕೋರ್ಡ್ ಆರ್ಕ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ನ ತತ್ವಗಳು (FCAW)

ASC/N3104

ಪ್ರಮುಖ ಕಲಿಕೆಯ ಫಲಿತಾಂಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. FCAW ಏಕೆ ಎಂದು ವಿವರಿಸಿ;
2. FCAW ಗೆ ಅಗತ್ಯವಿರುವ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ;
3. FCAW ವಿಧಗಳನ್ನು ಹೆಸರಿಸಿ – ಫಿಲ್ಲರ್ ತಂತಿ;
4. FCAW ಗಾಗಿ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ.

ಘಟಕ 5.1: ಫ್ಲಕ್ಸ್ ಕೋರ್ಡ್ ಆರ್ಕ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ (FCAW) ತತ್ವಗಳು

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. FCAW ಏಕೆ ಎಂದು ವಿವರಿಸಿ;
2. FCAW ಗೆ ಅಗತ್ಯವಿರುವ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ;
3. FCAW ವಿಧಗಳನ್ನು ಹೆಸರಿಸಿ – ಫಿಲ್ಲರ್ ತಂತಿ;
4. FCAW ಗಾಗಿ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ.

5.1.1 ಏಕೆ FCAW

FCAW ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ವಿವಿಧ ಕಾರಣಗಳಿಗಾಗಿ ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ:

- ಹೆಚ್ಚಿನ ಸಾಮರ್ಥ್ಯದ ಅವಶ್ಯಕತೆಗಾಗಿ;
- ಹೆಚ್ಚಿನ ಉತ್ಪಾದಕತೆ;
- ಉತ್ತಮ ರಕ್ಷಾಕವಚ – ಅನಿಲ ಮತ್ತು ಸ್ಲ್ಯಾಗ್ ಒದಗಿಸಿದ ರಕ್ಷಾಕವಚ;
- ವಸ್ತುಗಳ ವಿಧಗಳಿಗೆ ಸೂಕ್ತವಾಗಿದೆ;
- ನಿಂದನೆಗಳನ್ನು ಸಹಿಸಿಕೊಳ್ಳಬಲ್ಲದು – ತುಕ್ಕು ಹಿಡಿದ ಪ್ಲೇಟ್‌ಗಳ ಮೇಲೂ ಬೆಸುಗೆ;
- ಹಾರ್ಡ್ ಸರ್ಫೇಸಿಂಗ್ ಅಪ್ಲಿಕೇಶನ್‌ಗಳು.

5.1.2 FCAW ಗೆ ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಸಾಮಗ್ರಿಗಳು

FCAW ಗೆ ಅಗತ್ಯವಿರುವ ವಸ್ತುಗಳ ಪಟ್ಟಿ:

- ಮಬ್ಬಾದ ಗಾಜಿನೊಂದಿಗೆ ಹೆಲ್ಮೆಟ್;
- ಗ್ಯಾಸ್ ಸಿಲಿಂಡರ್;
- ಶಕ್ತಿಯ ಮೂಲ;
- ಗ್ಯಾಸ್ ಮೆತುನೀರ್ನಾಳಗಳು;
- ನಿರಂತರ ಫಿಲ್ಲರ್ ತಂತಿ – ಫ್ಲಕ್ಸ್ ಕೋರ್ಡ್ ವೈರ್;
- ಅನಿಲ;
- ಇಂಟರ್ಕನೆಕ್ಷನ್ ಕೇಬಲ್ಗಳು;
- ಟಾರ್ಚ್;
- PPE;
- ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಕೇಬಲ್ಗಳು;
- ವೈರ್ ಫೀಡರ್;
- ಪರಿಕರಗಳು.

5.1.3 FCAW ವಿಧಗಳು – ಫಿಲ್ಲರ್ ವೈರ್

FCAW – ಫಿಲ್ಲರ್ ವೈರ್‌ನ ವಿವಿಧ ಪ್ರಕಾರಗಳು:

- ಸೆಲ್ಫ್ ಶೀಲ್ಡಿಂಗ್ ಫ್ಲಕ್ಸ್ ಕೋರ್ಡ್ ಫಿಲ್ಲರ್ ವೈರ್;
- ಗ್ಯಾಸ್ ಶೀಲ್ಡ್ ಫ್ಲಕ್ಸ್ ಕೋರ್ಡ್ ಫಿಲ್ಲರ್ ವೈರ್;
- ಹಾರ್ಡ್ ಸರ್ಫೇಸಿಂಗ್ ಫ್ಲಕ್ಸ್ ಕೋರ್ಡ್ ಫಿಲ್ಲರ್ ವೈರ್ ಸ್ವಯಂ ಶೀಲ್ಡಿಂಗ್ ಅಥವಾ ಗ್ಯಾಸ್ ಶೀಲ್ಡಿಂಗ್.

ಫಿಲ್ಲರ್ ತಂತಿಗಳ ವರ್ಗೀಕರಣ:

1. AWS ವರ್ಗೀಕರಣ – E70T1, E70T2, E71T1 ಇತ್ಯಾದಿ.

5.1.4 FCAW ಗಾಗಿ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ ನಿಯತಾಂಕಗಳು

FCAW ನ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ ನಿಯತಾಂಕಗಳು:

- ಗ್ಲೋಬ್ಯುಲರ್ ವರ್ಗಾವಣೆ ಮೋಡ್ ಮಾತ್ರ

ಅಭ್ಯಾಸ

1. ವಾಕ್ಯಗಳನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಲು ಕಾಲಮ್ A ನಲ್ಲಿರುವ ಹೇಳಿಕೆಗಳನ್ನು ಕಾಲಮ್ B ನಲ್ಲಿರುವ ಅನುಗುಣವಾದ ಆಯ್ಕೆಗಳೊಂದಿಗೆ ಹೊಂದಿಸಿ.

	ಅಂಕಣ A		ಅಂಕಣ B
a.	FCAW ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ಬಳಸಬಹುದು	i.	FCAW – ಫಿಲ್ಲರ್ ತಂತಿ
b.	AWS ವರ್ಗೀಕರಣ	ii.	ಹೆಚ್ಚಿನ ಉತ್ಪಾದಕತೆ
c.	ಸೆಲ್ಫ್ ಶೀಲ್ಡಿಂಗ್ ಫ್ಲಕ್ಸ್ ಕೋರ್ಡ್ ಫಿಲ್ಲರ್ ವೈರ್	iii.	E70T1

2. ಖಾಲಿ ಜಾಗವನ್ನು ಭರ್ತಿ ಮಾಡಿ.

a. FCAW ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಲ್ಲಿ _____ಅನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ.

b. FCAW ಗಾಗಿ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ ನಿಯತಾಂಕವು _____ ಆಗಿದೆ.

ಟಿಪ್ಪಣಿಗಳು

Skill India
कौशल भारत-कुशल भारत

सत्यमेव जयते
GOVERNMENT OF INDIA
MINISTRY OF SKILL DEVELOPMENT
& ENTREPRENEURSHIP

N·S·D·C
National
Skill Development
Corporation
Transforming the skill landscape

ASDC
AUTOMOTIVE SKILLS DEVELOPMENT COUNCIL

6. ಗ್ಯಾಸ್ ಮೆಟಲ್ ಆರ್ಕ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ (GMAW) – ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ನಂತರ

ಘಟಕ 6.1 – ದೋಷಗಳು: ವ್ಯಾಖ್ಯಾನ, ಕಾರಣಗಳು ಮತ್ತು ಪರಿಹಾರ

ಘಟಕ 6.2 – ತಪಾಸಣೆಯ ವಿಧಾನಗಳು

ASC/N0007
ASC/N0008

ಪ್ರಮುಖ ಕಲಿಕೆಯ ಫಲಿತಾಂಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ಸಂಭವಿಸುವ ಸಾಮಾನ್ಯ ದೋಷಗಳು ಮತ್ತು ಅವುಗಳ ಕಾರಣಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ;
2. ದೋಷಗಳನ್ನು ತಡೆಗಟ್ಟುವ ವಿಧಾನಗಳನ್ನು ತಿಳಿಸಿ;
3. ತಪಾಸಣೆ ವಿಧಾನಗಳ ವರ್ಗೀಕರಣವನ್ನು ತಿಳಿಯಿರಿ;
4. ನಾನ್ ಡಿಸ್ಟ್ರಕ್ಟಿವ್ ಎಕ್ಸಾಮಿನೇಷನ್ (NDE) ವಿಧಾನಗಳ ಬಗ್ಗೆ ತಿಳಿಯಿರಿ.

ಘಟಕ 6.1: ದೋಷಗಳು: ವ್ಯಾಖ್ಯಾನ, ಕಾರಣಗಳು ಮತ್ತು ಪರಿಹಾರ

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ಸಂಭವಿಸುವ ಸಾಮಾನ್ಯ ದೋಷಗಳು ಮತ್ತು ಅವುಗಳ ಕಾರಣಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ;
2. ದೋಷಗಳನ್ನು ತಡೆಗಟ್ಟುವ ಮಾರ್ಗಗಳನ್ನು ತಿಳಿಸಿ.

6.1.1 ದೋಷದ ವ್ಯಾಖ್ಯಾನ

- ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ದೋಷವು ಸ್ಥಗಿತಗೊಳಿಸುವಿಕೆಯಾಗಿದ್ದು, ಇದು ಪೂರ್ಣಗೊಂಡ ಜಂಟಿಯನ್ನು ತಡೆದುಕೊಳ್ಳಲು ಅಥವಾ ಅಗತ್ಯವಾದ ಹೊರೆಯನ್ನು ಸಾಗಿಸಲು ಅನುಮತಿಸುವುದಿಲ್ಲ.
- ಎಲ್ಲಾ ದೋಷಗಳು ಸ್ಥಗಿತಗಳು ಆದರೆ ಎಲ್ಲಾ ಸ್ಥಗಿತಗಳು ದೋಷಗಳಾಗಿರಬಾರದು.

6.1.2 ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ನಲ್ಲಿ ಸಾಮಾನ್ಯ ದೋಷಗಳು ಮತ್ತು ಅವುಗಳ ಕಾರಣಗಳು

ದೋಷಯುಕ್ತ ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕಿದ ಜಂಟಿ ಕೆಳಗಿನ ಸಾಮಾನ್ಯ ದೋಷಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿರುತ್ತದೆ

1. **ಅಂಡರ್ಕಟ್:** ಟೋ ಅಥವಾ ವೆಲ್ಡ್ ಮುಖದ ಮೇಲೆ ಬೆಸುಗೆಯ ಮೂಲದಲ್ಲಿ ತೋಡು ಅಂಡರ್ಕಟ್ ಎಂದು ಕರೆಯಲ್ಪಡುತ್ತದೆ.

   ಅಂಡರ್ಕಟ್ನ ಕಾರಣಗಳು ಹೀಗಿರಬಹುದು:

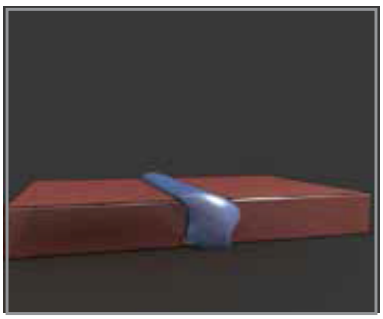
   - ಅತಿಯಾದ ಆಂಪೇರ್ಜ್ – ಅಂದರೆ ತುಂಬಾ ಹೆಚ್ಚಿನ ಪ್ರವಾಹ
   - ಆರ್ಕ್ ಉದ್ದ ತುಂಬಾ ಉದ್ದವಾಗಿದೆ
   - ವಿದ್ಯುದ್ವಾರದ ತುಂಬಾ ನೇಯ್ಗೆ
   - ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗ ತುಂಬಾ ಹೆಚ್ಚು ಅಥವಾ
   - ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ ಕೋನವು ತುಂಬಾ ದೊಡ್ಡದು ಅಥವಾ ತುಂಬಾ ಚಿಕ್ಕದಾಗಿದೆ

ಚಿತ್ರ 6.1.2.1 – ಅಂಡರ್ಕ್ಯೂಣ

2. **ಅತಿಕ್ರಮಣ:** ಲೋಹವು ಟೋ ಅಥವಾ ವೆಲ್ಡ್ನ ಮೂಲದಲ್ಲಿ ಮೂಲ ಲೋಹದ ಮೇಲೆ ಉಕ್ಕಿ ಹರಿಯುವಾಗ, ಅದನ್ನು ಅತಿಕ್ರಮಣ ಎಂದು ಕರೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ.

   ಅತಿಕ್ರಮಣದ ಕಾರಣಗಳು ಹೀಗಿರಬಹುದು:

   - ಪ್ರಸ್ತುತ ತುಂಬಾ ಕಡಿಮೆ
   - ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ನ ತಪ್ಪಾದ ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗ
   - ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ ಗಾತ್ರ, ಅದು ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ ವ್ಯಾಸವು ತುಂಬಾ ದೊಡ್ಡದಾಗಿದೆ ಅಥವಾ
   - 'ಆಂಗಲ್ ಆಫ್ ಅಪ್ರೋಚ್' ಸರಿಯಾಗಿಲ್ಲ



ಚಿತ್ರ 6.1.2.2 – ಅತಿಕ್ರಮಣ

3. **ಸ್ಲ್ಯಾಗ್ ಸೇರ್ಪಡೆ:** ಸ್ಲ್ಯಾಗ್ ಅಥವಾ ಇತರ ಕಲ್ಮಶಗಳಂತಹ ಯಾವುದೇ ಲೋಹವಲ್ಲದ ವಸ್ತುವನ್ನು ವೆಲ್ಡ್ನಲ್ಲಿ ಬಿಟ್ಟುಹೋದಾಗ, ಅದನ್ನು ಸೇರ್ಪಡೆ ಎಂದು ಕರೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ.

ಸೇರ್ಪಡೆಯ ಕಾರಣಗಳು ಹೀಗಿರಬಹುದು:

- ಹಿಂದಿನ ಓಟದಿಂದ ಸ್ಲ್ಯಾಗ್ಅನ್ನು ತೆಗೆದುಹಾಕಲಾಗಿಲ್ಲ
- ಕಡಿಮೆ ಪ್ರಸ್ತುತ
- ತಪ್ಪಾದ ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ ಕೋನ
- ತಪ್ಪಾದ ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ ಗಾತ್ರ ಅಥವಾ ಟಿ
- ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಸರಿಯಾಗಿ ತಯಾರಿಸಲಾಗಿಲ್ಲ

TIG ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ನಲ್ಲಿ ಯಾವುದೇ ಸ್ಲ್ಯಾಗ್ ರಚನೆಯಿಲ್ಲದ ಕಾರಣ ಈ ದೋಷವು TIG ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ನಲ್ಲಿ ಕಾಣಿಸುವುದಿಲ್ಲ

ಚಿತ್ರ 6.1.2.3 – ಸ್ಲ್ಯಾಗ್ ಸೇರ್ಪಡೆ

4. **ಸರಂಧ್ರತೆ:** ವೆಲ್ಡ್ ಲೋಹದಲ್ಲಿ ಅನಿಲ ಪಾಕೆಟ್ಗಳಿಂದ ಬಾಹ್ಯವಾಗಿ ಅಥವಾ ಆಂತರಿಕವಾಗಿ ಸಣ್ಣ ಕುಳಿಗಳು ಅಥವಾ ರಂಧ್ರಗಳು ರೂಪುಗೊಂಡಾಗ, ದೋಷವನ್ನು ಸರಂಧ್ರತೆ ಎಂದು ಕರೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ.

SMAW ನಲ್ಲಿ ಸರಂಧ್ರತೆಯ ಕಾರಣಗಳು ಕಾರಣವಾಗಿರಬಹುದು:

- ಆರ್ದ್ರ ವಿದ್ಯುದ್ವಾರಗಳು
- ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ ಫ್ಲಕ್ಸ್ ಒಡೆಯುವಿಕೆಯು ವಾತಾವರಣದ ಮಾಲಿನ್ಯಕ್ಕೆ ಕಾರಣವಾಗುತ್ತದೆ, ಇದು ಸರಂಧ್ರತೆಗೆ ಕಾರಣವಾಗುತ್ತದೆ.
- ಮೂಲ ಲೋಹದ ಮೇಲ್ಮೈಯಲ್ಲಿನ ಕಲ್ಮಶಗಳು ಅಥವಾ ಅತಿ ಹೆಚ್ಚು ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗ.

ಟಿಐಜಿ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ನಲ್ಲಿ ಸರಂಧ್ರತೆಯ ಕಾರಣ ಹೀಗಿರಬಹುದು:

- ಕಳಪೆ ಅನಿಲ ಕವರೇಜ್ ಕಾರಣ ಸಾಕಷ್ಟು ರಕ್ಷಾಕವಚ

ಚಿತ್ರ 6.1.2.4 – ಸರಂಧ್ರತೆ

5. **ಸಮ್ಮಿಳನದ ಕೊರತೆ:** ವೆಲ್ಡ್ ಲೋಹವು ಬೇಸ್ ಮೆಟಲ್ ಅಥವಾ ಅದರ ಮೊದಲು ಒಂದು ವೆಲ್ಡ್ ಮಣಿಯೊಂದಿಗೆ ಸಂಪೂರ್ಣವಾಗಿ ಮಿಶ್ರಣಗೊಳ್ಳಲು ವಿಫಲವಾದಾಗ, ದೋಷವನ್ನು ಸಮ್ಮಿಳನದ ಕೊರತೆ ಅಥವಾ ಅಪೂರ್ಣ ಸಮ್ಮಿಳನ ಎಂದು ಕರೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ.

SMAW ನಲ್ಲಿ ಸಮ್ಮಿಳನದ ಕೊರತೆಯ ಕಾರಣಗಳು ಹೀಗಿರಬಹುದು:

- ದಪ್ಪ ಮತ್ತು ತಣ್ಣನೆಯ ಉಕ್ಕಿನ ಮೇಲೆ ಸಣ್ಣ ವಿದ್ಯುದ್ವಾರಗಳನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ
- ಸಾಕಷ್ಟು ಶಾಖ ಮತ್ತು ಆದ್ದರಿಂದ ಬೇಸ್ ಮೆಟಲ್ ಸರಿಯಾಗಿ ಕರಗುವುದಿಲ್ಲ
- ತಪ್ಪಾದ ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ ಕೋನ ಮತ್ತು ನೇಯ್ಗೆ
- ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗವು ತುಂಬಾ ಹೆಚ್ಚಾಗಿದೆ ಮತ್ತು ಸಮ್ಮಿಳನಕ್ಕೆ ಸಾಕಷ್ಟು ಸಮಯವಿಲ್ಲ
- ಲೋಹದ ಮೇಲ್ಮೈ ಸ್ವಚ್ಛವಾಗಿಲ್ಲ

TIG ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ನಲ್ಲಿ ಸಮ್ಮಿಳನದ ಕೊರತೆಯ ಕಾರಣಗಳು ಹೀಗಿರಬಹುದು:

- ವೆಲ್ಡರ್ ಅಳವಡಿಸಿಕೊಂಡ ಅಸಮರ್ಪಕ ತಂತ್ರ

ಚಿತ್ರ 6.1.2.5 – ಫ್ಯೂಷನ್ ಕೊರತೆ

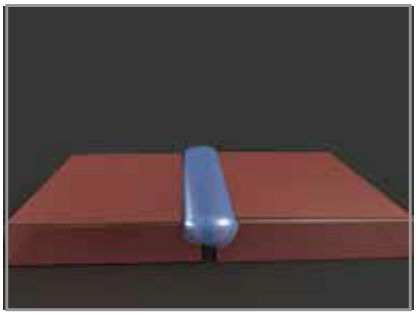
6. **ಅಪೂರ್ಣ ನುಗ್ಗುವಿಕೆ:** ವೆಲ್ಡ್ ಲೋಹವು ಜಂಟಿ ಮೂಲಕ್ಕೆ ಭೇದಿಸದಿದ್ದಾಗ ಅದನ್ನು ಅಪೂರ್ಣ ನುಗ್ಗುವಿಕೆ ಎಂದು ಕರೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ.

SMAW ನಲ್ಲಿ ಅಪೂರ್ಣ ನುಗ್ಗುವಿಕೆಯ ಕಾರಣಗಳು ಹೀಗಿರಬಹುದು:

- ಪ್ರಸ್ತುತವು ತುಂಬಾ ಕಡಿಮೆಯಾಗಿದೆ
- ಸಾಕಷ್ಟು ಮೂಲ ಅಂತರವಿಲ್ಲ
- ವಿದ್ಯುದ್ವಾರದ ಗಾತ್ರವು ತುಂಬಾ ದೊಡ್ಡದಾಗಿದೆ
- ಅಸಮರ್ಪಕ ತಂತ್ರ, ಕೀಹೋಲ್ ತಂತ್ರವನ್ನು ಸಂಪೂರ್ಣವಾಗಿ ಅನುಸರಿಸಲಾಗಿಲ್ಲ

SMAW ನಲ್ಲಿ ಅಪೂರ್ಣ ನುಗ್ಗುವಿಕೆಯ ಕಾರಣಗಳು ಹೀಗಿರಬಹುದು:

- ಅಸಮರ್ಪಕ ತಂತ್ರ, ಕೀಹೋಲ್ ತಂತ್ರವನ್ನು ಸಂಪೂರ್ಣವಾಗಿ ಅನುಸರಿಸಲಾಗಿಲ್ಲ



ಚಿತ್ರ 6.1.2.6 – ಅಪೂರ್ಣ ನುಗ್ಗುವಿಕೆ

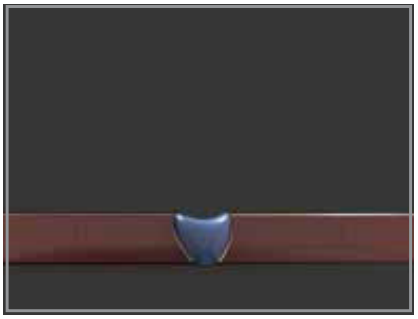
7. **ಅತಿಯಾದ ನುಗ್ಗುವಿಕೆ:** ವೆಲ್ಡ್ ಲೋಹವು ಮೂಲ ಲೋಹದ ಮೂಲಕ ಕರಗಿದಾಗ ಮತ್ತು ಬೆಸುಗೆಯ ಕೆಳಗೆ ತೂಗಾಡಿದಾಗ, ಅದು ದೋಷವಾಗಿದೆ ಮತ್ತು ಅದನ್ನು ಅತಿಯಾದ ನುಗ್ಗುವಿಕೆ ಎಂದು ಕರೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ.

SMAW ನಲ್ಲಿ ಅತಿಯಾದ ನುಗ್ಗುವಿಕೆಯ ಸಂಭವನೀಯ ಕಾರಣಗಳು ಹೀಗಿರಬಹುದು:

- ಪ್ರಸ್ತುತವು ತುಂಬಾ ಹೆಚ್ಚಾಗಿರುತ್ತದೆ
- ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ ತುಂಬಾ ದೊಡ್ಡದು
- ತಪ್ಪಾದ ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗ

TIG ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ನಲ್ಲಿ ಅತಿಯಾದ ನುಗ್ಗುವಿಕೆಯ ಕಾರಣಗಳು ಹೀಗಿರಬಹುದು:

- ತಪ್ಪಾದ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ತಂತ್ರ ಮತ್ತು ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗ



ಚಿತ್ರ 6.1.2.7 – ಅತಿಯಾದ ನುಗ್ಗುವಿಕೆ

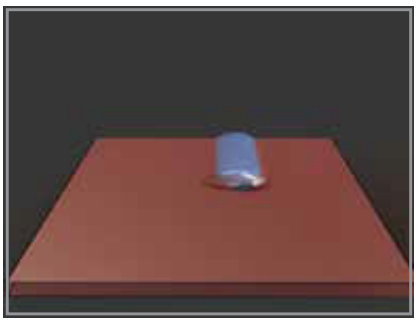
8. **ಬರ್ನ್ ಥ್ರೂ:** ವೆಲ್ಡ್ ಲೋಹವು ಮೂಲ ಲೋಹದ ಮೂಲಕ ಸಂಪೂರ್ಣವಾಗಿ ಕರಗಿದಾಗ ಮತ್ತು ಲೋಹವು ಉಳಿಯದಂತೆ ರಂಧ್ರಗಳನ್ನು ಉಂಟುಮಾಡಿದಾಗ, ದೋಷವನ್ನು ಬರ್ನ್ ಥ್ರೂ ಎಂದು ಕರೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ.

SMAW ನಲ್ಲಿ ಸುಡುವಿಕೆಗೆ ಕಾರಣ ಹೀಗಿರಬಹುದು:

- ಕಡಿಮೆ ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗ
- ಹೆಚ್ಚಿನ ಶಾಖ – ಹೆಚ್ಚಿನ ಪ್ರವಾಹ

TIG ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ನಲ್ಲಿ ಅತಿಯಾದ ನುಗ್ಗುವಿಕೆಯ ಕಾರಣಗಳು ಹೀಗಿರಬಹುದು:

- ಕಡಿಮೆ ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗ
- ತುಂಬಾ ಶಾಖ – ಹೆಚ್ಚಿನ ವಿದ್ಯುತ್



ಚಿತ್ರ 6.1.2.8 – ಬರ್ನ್ ಥ್ರೂ

9. **ವೆಲ್ಡ್ ಕ್ರ್ಯಾಕಿಂಗ್:** ಬಿರುಕುಗಳು ಎಂದು ಕರೆಯಲ್ಪಡುವ ಯಾವುದೇ ರೀತಿಯ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಸ್ಥಗಿತವನ್ನು ಸ್ವೀಕರಿಸಲಾಗುವುದಿಲ್ಲ. ಬಿರುಕುಗಳು ವೆಲ್ಡ್ನಲ್ಲಿ ಕಂಡುಬರುವ ಮುರಿತಗಳು ಅಥವಾ ವಿರಾಮಗಳಾಗಿವೆ. ಲೋಹದ ಅಂತಿಮ ಶಕ್ತಿಗಿಂತ ಒತ್ತಡಗಳು ಹೆಚ್ಚಾದಾಗ ವೆಲ್ಡ್ ಲೋಹದಲ್ಲಿ ಬಿರುಕುಗಳು ಉಂಟಾಗುತ್ತವೆ. ಮೂಲ ಲೋಹದಲ್ಲಿ ಅಥವಾ ವೆಲ್ಡ್ ಲೋಹದಲ್ಲಿ ಬಿರುಕುಗಳು ಸಂಭವಿಸಬಹುದು.

ಕೆಲವು ಕಾರಣಗಳು ಈ ಕಾರಣದಿಂದಾಗಿರಬಹುದು:

- ಅನುಚಿತ ವೆಲ್ಡ್ ಮುಕ್ತಾಯ ತಂತ್ರಗಳು
- ವೆಲ್ಡ್ ಪೂಲ್‌ನ ಮಧ್ಯಭಾಗವು ವೆಲ್ಡ್ ಪೂಲ್‌ನ ಹೊರಭಾಗಕ್ಕಿಂತ ಮೊದಲು ಘನವಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು
- ವಿದ್ಯುದ್ವಾರಗಳು ತೇವ ಅಥವಾ ತೇವವಾಗಿರಬಹುದು

TIG ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ನಲ್ಲಿ ಅತಿಯಾದ ನುಗ್ಗುವಿಕೆಯ ಕಾರಣಗಳು ಹೀಗಿರಬಹುದು:

- ತಪ್ಪಾದ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ತಂತ್ರ ಮತ್ತು ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗ

ಚಿತ್ರ 6.1.2.9 – ವೆಲ್ಡ್ ಕ್ರ್ಯಾಕಿಂಗ್

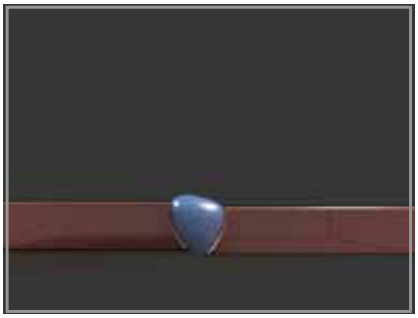
10. **ತಪ್ಪು ಜೋಡಣೆ:** ವೆಲ್ಡ್ ಮಾಡಲಾದ ಭಾಗಗಳನ್ನು ವಿಶೇಷಣಗಳ ಪ್ರಕಾರ ಜೋಡಿಸದಿದ್ದಾಗ, ಅದು ದೋಷವಾಗಿದೆ ಮತ್ತು ಅದನ್ನು ತಪ್ಪಾಗಿ ಜೋಡಿಸುವಿಕೆ ಎಂದು ಕರೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ.

ತಪ್ಪು ಜೋಡಣೆಯ ಕಾರಣಗಳು ಹೀಗಿರಬಹುದು:

- ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕಬೇಕಾದ ಭಾಗಗಳನ್ನು ಕೆಟ್ಟದಾಗಿ ಜೋಡಿಸಲಾಗಿದೆ
- ಟ್ಯಾಕ್ ವೆಲ್ಡ್ಸ್ ಅಸಮರ್ಪಕ ಅಥವಾ
- ಚಲನೆಗೆ ಕಾರಣವಾಗುವ ಸಾಕಷ್ಟು ಡ್ಯಾಂಪಿಂಗ್

TIG ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ನಲ್ಲಿ ಸುಡುವ ಕಾರಣಗಳು ಹೀಗಿರಬಹುದು:

- ಕಡಿಮೆ ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗ
- ತುಂಬಾ ಶಾಖ – ಹೆಚ್ಚಿನ ಪ್ರಸ್ತುತ



ಚಿತ್ರ 6.1.2.10 – ತಪ್ಪು ಜೋಡಣೆ

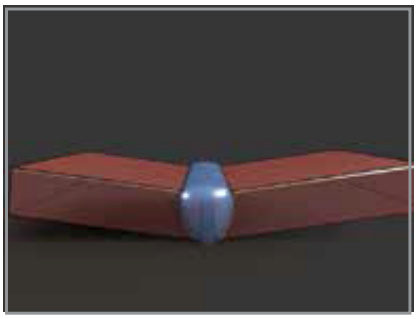
11. **ಅಸ್ಪಷ್ಟತೆ:** ಯಾವುದೇ ರೀತಿಯ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್‌ನಲ್ಲಿ ಅಸ್ಪಷ್ಟತೆಯನ್ನು ತೊಡೆದುಹಾಕಲು ಸಾಧ್ಯವಿಲ್ಲ, ಆದರೂ ಅದನ್ನು ನಿಯಂತ್ರಿಸಬಹುದು. ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ವೆಲ್ಡ್ ಲೋಹವು ಸಂಕುಚಿತಗೊಂಡರೆ ಮೂಲ ಲೋಹವನ್ನು ಚಲಿಸುವಂತೆ ಒತ್ತಾಯಿಸುತ್ತದೆ, ಅದು ಅಸ್ಪಷ್ಟತೆ ಎಂದು ಕರೆಯಲ್ಪಡುತ್ತದೆ.

ವಿರೂಪತೆಯ ಸಂಭವನೀಯ ಕಾರಣಗಳು ಹೀಗಿರಬಹುದು:

- ನಾನ್ ಏಕರೂಪದ ತಾಪನ ಮತ್ತು ಜಂಟಿ ತಂಪಾಗಿಸುವಿಕೆ ಅಥವಾ
- ಅತಿಯಾದ ಶಾಖ ಇನ್ಪುಟ್

TIG ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ನಲ್ಲಿ ಅತಿಯಾದ ನುಗ್ಗುವಿಕೆಯ ಕಾರಣಗಳು ಹೀಗಿರಬಹುದು:

- ತಪ್ಪಾದ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ತಂತ್ರ ಮತ್ತು ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗ



ಚಿತ್ರ 6.1.2.11 – ಅಸ್ಪಷ್ಟತೆ

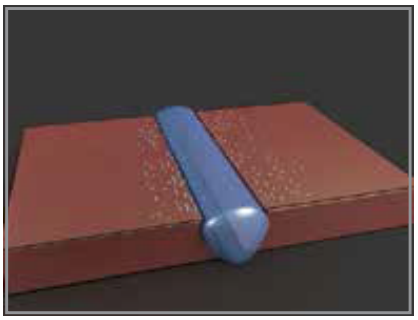
12. **ವಿಪರೀತ ಸ್ಪ್ಯಾಟರ್:** ಘನರೂಪಕ್ಕೆ ತಣ್ಣಗಾಗುವ ಕರಗಿದ ಲೋಹದ ಕಣಗಳ ಸಾಕಷ್ಟು ಚದುರುವಿಕೆ ಉಂಟಾದಾಗ, ವೆಲ್ಡ್ ಮಣಿಯ ಬಳಿ ಅದನ್ನು ವಿಪರೀತ ಸ್ಪ್ಯಾಟರ್ ಎಂದು ಕರೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ. ಅದೊಂದು ನ್ಯೂನತೆ.

ಹೆಚ್ಚುವರಿ ಚುಚ್ಚುವಿಕೆಯ ಕಾರಣಗಳು ಹೀಗಿರಬಹುದು:

- ಆಂಪೇರ್ಜ್ ಅಥವಾ ಕರೆಂಟ್ ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್‌ಗೆ ತುಂಬಾ ಹೆಚ್ಚಾಗಿದೆ
- ಆರ್ಕ್ ಉದ್ದವು ತುಂಬಾ ಉದ್ದವಾಗಿದೆ ಅಥವಾ ವೋಲ್ಟೇಜ್ ತುಂಬಾ ಹೆಚ್ಚಾಗಿದೆ

TIG ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ನಲ್ಲಿ ಯಾವುದೇ ಸ್ಪಟರ್ ಇಲ್ಲ.

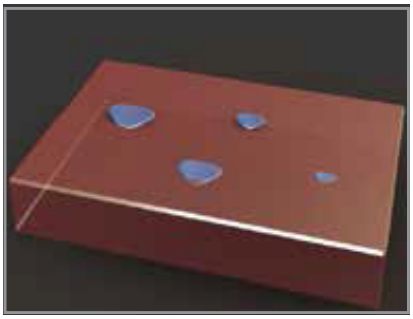
- ಕಡಿಮೆ ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗ
- ತುಂಬಾ ಶಾಖ – ಹೆಚ್ಚಿನ ವಿದ್ಯುತ್



ಚಿತ್ರ 6.1.2.12 – ವಿಪರೀತ ಸ್ಪ್ಯಾಟರ್

13. **ಆರ್ಕ್ ಸ್ಟ್ರೈಕ್:** ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ ಬೇಸ್ ಮೆಟಲ್‌ಅನ್ನು ವೆಲ್ಡ್ನಿಂದ ಆಕಸ್ಮಿಕವಾಗಿ ಸೇರಿಕೊಂಡರೆ ಅದನ್ನು ಆರ್ಕ್ ಸ್ಟ್ರೈಕಿಂಗ್ ಎಂದು ಕರೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ.

- ಆರ್ಕ್ ಸ್ಟ್ರೈಕ್ ಕಾರಣ:
- ಆಪರೇಟರ್ ದೋಷದಿಂದಾಗಿ



ಚಿತ್ರ 6.1.2.13 – ಆರ್ಕ್ ಸ್ಟ್ರೈಕ್

14. **ಟಂಗ್‌ಸ್ಟನ್ ಸೇರ್ಪಡೆ:** ಟಂಗ್‌ಸ್ಟನ್ ಸೇರ್ಪಡೆಯು ಟಂಗ್‌ಸ್ಟನ್ ಕರಗುವಿಕೆ ಮತ್ತು ಮೂಲ ಲೋಹವನ್ನು ಕಲುಷಿತಗೊಳಿಸುವುದರಿಂದ ಉಂಟಾಗುವ ದೋಷವಾಗಿದೆ.

ಇದು ಈ ಕಾರಣದಿಂದಾಗಿ ಸಂಭವಿಸುತ್ತದೆ:

- ಟಂಗ್ಸನ್ ವಿದ್ಯುದ್ವಾರದ ಕರಗುವಿಕೆಗೆ ಕಾರಣವಾಗುವ ಧ್ರುವೀಯತೆಯ ಬದಲಾವಣೆ
- ವಿದ್ಯುದ್ವಾರದ ನೀಡಿದ ವ್ಯಾಸಕ್ಕೆ ಹೆಚ್ಚಿನ ಪ್ರವಾಹ

6.1.3 ದೋಷದ ಫಲಿತಾಂಶಗಳು ಮತ್ತು ದೋಷಗಳನ್ನು ತಡೆಗಟ್ಟುವ ಮಾರ್ಗಗಳು

ಕ್ರ.ಸಂ.	ದೋಷಗಳು	ದೋಷಗಳ ಫಲಿತಾಂಶ	ದೋಷಗಳನ್ನು ತಡೆಗಟ್ಟುವ ಮಾರ್ಗಗಳು
1	**ಅಂಡರ್‌ಕಟ್**	ಸೈಟ್ ದುರ್ಬಲವಾಗಿರುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಒತ್ತಡ ಅಥವಾ ಲೋಡ್ ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳಲು ಸಾಧ್ಯವಾಗುವುದಿಲ್ಲ.	ಹೆಚ್ಚಿನ ಸಂದರ್ಭಗಳಲ್ಲಿ, ಅಂಡರ್‌ಕಟ್‌ಅನ್ನು ಸರಿಪಡಿಸಲು ಸಣ್ಣ ಗಾತ್ರದ ವಿದ್ಯುದ್ವಾರದೊಂದಿಗೆ ಫಲಿತಾಂಶದ ತೋಡು ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕಬಹುದು.
2	**ಅತಿಕ್ರಮಣ**	ಲೋಹವು ಸರಿಯಾಗಿ ಬೆಸೆಯುವುದಿಲ್ಲ ಮತ್ತು ನಾಚ್ ರಚನೆಯು ನಡೆಯುತ್ತದೆ, ಇದು ಒತ್ತಡದ ಸಾಂದ್ರತೆಯ ಬಿಂದುವಿಗೆ ಕಾರಣವಾಗುತ್ತದೆ, ಹೀಗಾಗಿ ಸೈಟ್ ಟ್ರೆಸ್‌ಅನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳಲು ಸಾಧ್ಯವಿಲ್ಲ.	ಅತಿಕ್ರಮಣವನ್ನು ಹೆಚ್ಚುವರಿ ವೆಲ್ಡ್ ಲೋಹವನ್ನು ರುಬ್ಬುವ ಮೂಲಕ ಸರಿಪಡಿಸಬಹುದು ಮತ್ತು ಅದನ್ನು ಸುಗಮಗೊಳಿಸಲು ಮೂಲ ಲೋಹವನ್ನು ಮೇಲ್ಮೈ ಗ್ರೈಂಡಿಂಗ್ ಮಾಡಬಹುದು.

ಕ್ರ.ಸಂ.	ದೋಷಗಳು	ದೋಷಗಳ ಫಲಿತಾಂಶ	ದೋಷಗಳನ್ನು ತಡೆಗಟ್ಟುವ ಮಾರ್ಗಗಳು
3	**ಸ್ಲ್ಯಾಗ್ ಸೇರ್ಪಡೆ**	ಸ್ಲ್ಯಾಗ್ ಸೇರ್ಪಡೆಗಳು ವೆಲ್ಡ್ ಪ್ರದೇಶವನ್ನು ದುರ್ಬಲಗೊಳಿಸುತ್ತವೆ ಮತ್ತು ಜಂಟಿ ಸುಲಭವಾಗಿ ಬಿರುಕು ಮಾಡಬಹುದು.	ಸೇರ್ಪಡೆಗಳನ್ನು ಗ್ರೈಂಡಿಂಗ್ ಮತ್ತು ಮರು-ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಮೂಲಕ ಮಾತ್ರ ಸರಿಪಡಿಸಬಹುದು.
4	**ಸರಂಧ್ರತೆ**	ಸರಂಧ್ರತೆಯು ಆಂಟ್ಟಿನ ಬಲವನ್ನು ಕಡಿಮೆ ಮಾಡುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಲೋಹವು ಸುಲಭವಾಗಿ ತುಕ್ಕು ಹಿಡಿಯುತ್ತದೆ.	• ವಿದ್ಯುದ್ವಾರಗಳನ್ನು ಒಣಗಿಸಿ; ಆರ್ಕ್ ಉದ್ದವನ್ನು ಕಡಿಮೆ ಮಾಡಿ ಮತ್ತು ಎಲ್ಲಾ ಗ್ರೀಸ್, ಕೊಳಕು ಇತ್ಯಾದಿಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಹಾಕಿ. • ಅನಿಲಗಳು ಹೊರಹೋಗಲು ಅನುಮತಿಸಲು ಕಡಿಮೆ ವೇಗದಲ್ಲಿ ಬೆಸುಗೆ • ಸರಂಧ್ರತೆಯನ್ನು ಗ್ರೈಂಡಿಂಗ್ ಮತ್ತು ರೀವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಮೂಲಕ ಸರಿಪಡಿಸಬಹುದು.
5	**ಫ್ಯೂಷನ್ ಕೊರತೆ**	ಸಮ್ಮಿಳನದ ಕೊರತೆಯು ದುರ್ಬಲವಾದ ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕಿದ ಕೀಲುಗಳಿಗೆ ಕಾರಣವಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಈ ಕೀಲುಗಳು ಹೊರೆ ಅಥವಾ ಒತ್ತಡವನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳಲು ಸಾಧ್ಯವಿಲ್ಲ.	ದೊಡ್ಡ ಗಾತ್ರದ ವಿದ್ಯುದ್ವಾರಗಳನ್ನು ಬಳಸಿ, ಆಂಪೇಜ್‌ಅನ್ನು ಹೆಚ್ಚಿಸಿ ಮತ್ತು ಸರಿಯಾದ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ತಂತ್ರಗಳನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿ.
6	**ಅಪೂರ್ಣ ನುಗ್ಗುವಿಕೆ**	ಅಪೂರ್ಣ ನುಗ್ಗುವಿಕೆಯ ಫಲಿತಾಂಶವು ದುರ್ಬಲಗೊಂಡ ವೆಲ್ಡ್ ಸೈಟ್ ಆಗಿದೆ ಮತ್ತು ಇದು ಲೋಡ್ ಅಥವಾ ಒತ್ತಡವನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳಲು ಸಾಧ್ಯವಿಲ್ಲ.	ಜಂಟಿ ಸಿದ್ಧತೆ ಮತ್ತು ವಿನ್ಯಾಸವು ತೋಡು ತಲುಪುವಂತಿರಬೇಕು. ಪ್ರಸ್ತುತವನ್ನು ಹೆಚ್ಚಿಸಿ ಮತ್ತು ಸರಿಯಾದ ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ ಗಾತ್ರವನ್ನು ಆಯ್ಕೆಮಾಡಿ.
7	**ಅತಿಯಾದ ನುಗ್ಗುವಿಕೆ**	ಅತಿಯಾದ ನುಗ್ಗುವಿಕೆಯ ಪರಿಣಾಮವಾಗಿ ಜಂಟಿ ದುರ್ಬಲವಾಗುತ್ತದೆ.	ಪ್ರಸ್ತುತವನ್ನು ಕಡಿಮೆ ಇಟ್ಟುಕೊಳ್ಳುವುದರ ಮೂಲಕ, ಸಣ್ಣ ವಿದ್ಯುದ್ವಾರವನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಮತ್ತು ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗವನ್ನು ಸರಿಹೊಂದಿಸುವ ಮೂಲಕ ದೋಷವನ್ನು ತಪ್ಪಿಸಬಹುದು.
8	**ಬರ್ನ್ ಥ್ರೂ**	ಜಂಟಿ ರಂಧ್ರಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿದೆ ಮತ್ತು ದುರ್ಬಲವಾಗುತ್ತದೆ.	ಸುಡುವುದನ್ನು ತಪ್ಪಿಸಲು, ಶಾಖವನ್ನು ಕಡಿಮೆ ಮಾಡಬೇಕು. ಹೀಗಾಗಿ ಕಡಿಮೆ ಪ್ರಸ್ತುತ ಸೆಟ್ಟಿಂಗ್‌ಅನ್ನು ಆಯ್ಕೆ ಮಾಡಬೇಕು. ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ ಚಿಕ್ಕದಾಗಿರಬೇಕು ಮತ್ತು ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗವನ್ನು ಹೆಚ್ಚಿಸಬೇಕು.
9	**ವೆಲ್ಡ್ ಕ್ರ್ಯಾಕಿಂಗ್**	ಒಂದು ಬಿರುಕು, ಅದರ ಸ್ವಭಾವದಿಂದ, ಅದರ ತುದಿಗಳಲ್ಲಿ ತೀಕ್ಷ್ಣವಾಗಿರುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಹೀಗಾಗಿ ದುರ್ಬಲ ಬಿಂದುವಾಗಿ ಕಾರ್ಯನಿರ್ವಹಿಸುತ್ತದೆ. ಒತ್ತಡದಲ್ಲಿ, ಬಿರುಕು ಗಾತ್ರದಲ್ಲಿ ಹೆಚ್ಚಾಗಬಹುದು.	• ಬಿರುಕನ್ನು ಅದರ ಆಳದವರೆಗೆ ತೆರೆದು ತುಂಬಿಸಬೇಕು • ಬಿರುಕಿನ ಪ್ರಾರಂಭ ಮತ್ತು ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ ಕೊರೆಯುವ ಮೂಲಕ ಮತ್ತು ಕೊರೆದ ರಂಧ್ರಗಳನ್ನು ತುಂಬುವ ಮೂಲಕ ಬಿರುಕನ್ನು ಹರಡುವುದನ್ನು ನಿಲ್ಲಿಸಬಹುದು.
10	**ತಪ್ಪು ಜೋಡಣೆ**	ತಪ್ಪಾಗಿ ಜೋಡಿಸುವಿಕೆಯ ಫಲಿತಾಂಶವೆಂದರೆ ಬೇರಿನ ಎರಡೂ ಅಂಚುಗಳು ಕರಗುವುದಿಲ್ಲ. ಇದು ಕೀಲುಗಳನ್ನು ದುರ್ಬಲಗೊಳಿಸುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಅದು ಸುಲಭವಾಗಿ ಬಾಗುತ್ತದೆ.	ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಪ್ರಾರಂಭವಾಗುವ ಮೊದಲು ಎಲ್ಲಾ ಭಾಗಗಳನ್ನು ಸರಿಯಾದ ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಜೋಡಿಸಲಾಗಿದೆ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳುವುದು ಪರಿಹಾರ ಕ್ರಮವಾಗಿದೆ.

ಕ್ರ.ಸಂ.	ದೋಷಗಳು	ದೋಷಗಳ ಫಲಿತಾಂಶ	ದೋಷಗಳನ್ನು ತಡೆಗಟ್ಟುವ ಮಾರ್ಗಗಳು
11	**ಅಸ್ಪಷ್ಟತೆ**	ಅಸ್ಪಷ್ಟತೆಯ ಪರಿಣಾಮವಾಗಿ ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕಿದ ಜಂಟಿ ಬಯಸಿದಂತೆ ಆಕಾರವನ್ನು ಪಡೆಯುವುದಿಲ್ಲ.	ವೆಲ್ಡ್ ಕುಗ್ಗುವಿಕೆಯನ್ನು ತಡೆಯಲು ಸಾಧ್ಯವಿಲ್ಲ, ಆದರೆ ಅದನ್ನು ನಿಯಂತ್ರಿಸಬಹುದು. ಇಲ್ಲಿ ಕೆಲವು ಸಲಹೆಗಳಿವೆ • ವೆಲ್ಡಿಂಗ್‌ಅನ್ನು ತಪ್ಪಿಸಿ – ದೊಡ್ಡ ಬೆಸುಗೆ, ಹೆಚ್ಚಿನ ಕುಗ್ಗುವಿಕೆ. • ಬೇಸ್ ಮೆಟಲ್‌ಅನ್ನು ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಹಿಡಿದಿಡಲು ಕ್ಲಾಂಪ್‌ಅನ್ನು ಬಳಸಿ. • ಪ್ಲೇಟ್‌ಗಳ ಮೇಲೆ ಶಾಖವನ್ನು ಏಕರೂಪವಾಗಿ ವಿತರಿಸಲು ಸಣ್ಣ ಭಾಗಗಳಲ್ಲಿ ವೆಲ್ಡ್ ಮಾಡಿ.
12	**ವಿಪರೀತ ಸ್ಪ್ಯಾಟರ್**	ಅತಿಯಾದ ಸ್ಪಟರ್ ಕಳಪೆ ವೆಲ್ಡ್ ನೋಟಕ್ಕೆ ಕಾರಣವಾಗುತ್ತದೆ, ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್‌ಅನ್ನು ವ್ಯರ್ಥ ಮಾಡುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ವೆಲ್ಡ್ ಕೊಚ್ಚೆಗುಂಡಿಯನ್ನು ನೋಡಲು ಕಷ್ಟವಾಗುತ್ತದೆ.	• ಪರಿಹಾರ ಕ್ರಮಕ್ಕಾಗಿ ಆಂಪೇಜ್‌ಅನ್ನು ಕಡಿಮೆ ಮಾಡಿ ಅಥವಾ ದೊಡ್ಡ ವಿದ್ಯುದ್ವಾರವನ್ನು ಆಯ್ಕೆ ಮಾಡಿ ಮತ್ತು • ಆರ್ಕ್ ಉದ್ದ ಅಥವಾ ವೋಲ್ಟೇಜ್‌ಅನ್ನು ಕಡಿಮೆ ಮಾಡಿ.
13	**ಆರ್ಕ್ ಸ್ಟ್ರೈಕ್**	ಆರ್ಕ್‌ಅನ್ನು ಹೊಡೆದ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ಸಣ್ಣ ಪ್ರಮಾಣದ ಮೂಲ ವಸ್ತು ಕರಗುತ್ತದೆ. ಶಾಖವು ಪ್ಲೇಟ್ ಮೂಲಕ ಹರಡುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಇದು ಕುಳಿಗಳು ಮತ್ತು ಬಿರುಕುಗಳನ್ನು ಉಂಟುಮಾಡಬಹುದು.	ಆಪರೇಟರ್ ಜಾಗರೂಕರಾಗಿರಬೇಕು ಮತ್ತು ಯಂತ್ರವು ಆನ್ ಆಗಿರುವಾಗ ಅನಪೇಕ್ಷಿತ ಸ್ಥಳಗಳಲ್ಲಿ ಲೋಹದ ತಟ್ಟೆಯಲ್ಲಿ ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್‌ಅನ್ನು ಸ್ಪರ್ಶಿಸಬಾರದು.

ಕೋಷ್ಟಕ 6.1.3 *– ದೋಷದ ಫಲಿತಾಂಶಗಳು ಮತ್ತು ದೋಷಗಳನ್ನು ತಡೆಗಟ್ಟುವ ಮಾರ್ಗಗಳು*

ಅಭ್ಯಾಸ

1. ಕೆಳಗೆ ನೀಡಿರುವ ಜಾಗದಲ್ಲಿ ಮಲ್ಟಿಮೀಡಿಯಾ ಸೆಷನ್‌ನಲ್ಲಿ ನೋಡಿದಂತೆ ಮೈಂಡ್ ಮ್ಯಾಪ್‌ಅನ್ನು ರಚಿಸಿ:

ಟಿಪ್ಪಣಿಗಳು

ಘಟಕ 6.2: ತಪಾಸಣೆಯ ವಿಧಾನಗಳು

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. ತಪಾಸಣೆ ವಿಧಾನಗಳ ವರ್ಗೀಕರಣವನ್ನು ತಿಳಿಯಿರಿ;
2. ವಿನಾಶಕಾರಿಯಲ್ಲದ ಪರೀಕ್ಷೆಯ ವಿಧಾನಗಳ ಬಗ್ಗೆ ತಿಳಿಯಿರಿ (NDE).

6.2.1 ತಪಾಸಣೆಯ ವರ್ಗೀಕರಣ

ತಪಾಸಣೆಯ ವಿಧಾನಗಳನ್ನು ವಿನಾಶಕಾರಿ ಮತ್ತು ವಿನಾಶಕಾರಿಯಲ್ಲದ ಪರೀಕ್ಷೆ ಎಂದು ವರ್ಗೀಕರಿಸಬಹುದು. ಆದರೆ ಮೊದಲು ನಾವು ವಿನಾಶಕಾರಿ ಪರೀಕ್ಷೆಯನ್ನು ನೋಡೋಣ

ವಿನಾಶಕಾರಿ ಪರೀಕ್ಷೆ

ವಿನಾಶಕಾರಿ ಪರೀಕ್ಷೆಗಳು ಹೆಚ್ಚು ದುಬಾರಿಯಾಗಿದೆ ಏಕೆಂದರೆ ಅವು ವೆಲ್ಡ್‌ಅನ್ನು ಹಾನಿಗೊಳಿಸುತ್ತವೆ ಅಥವಾ ಮುರಿಯುತ್ತವೆ. ಆದಾಗ್ಯೂ ಅವರು ವೆಲ್ಡ್ನ ಸಾಮರ್ಥ್ಯ, ವೆಲ್ಡ್ ಲೋಹದ ಗುಣಮಟ್ಟ ಮತ್ತು ಆಪರೇಟರ್ನ ಕೌಶಲ್ಯದ ಬಗ್ಗೆ ನಿಖರವಾದ ಫಲಿತಾಂಶಗಳನ್ನು ನೀಡುತ್ತಾರೆ. ವಿನಾಶಕಾರಿ ಪರೀಕ್ಷೆಯನ್ನು ಪರೀಕ್ಷಾ ಮಾದರಿಗಳ ಮೇಲೆ ಅಥವಾ ಹಲವಾರು ರೀತಿಯ ಪ್ರತಿನಿಧಿಗಳ ಪ್ರತಿನಿಧಿಯಾಗಿ ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳಲಾದ ಮಾದರಿಯ ಮೇಲೆ ನಡೆಸಲಾಗುತ್ತದೆ.

6.2.2 ವಿನಾಶಕಾರಿಯಲ್ಲದ ಪರೀಕ್ಷೆ

ವಿನಾಶಕಾರಿಯಲ್ಲದ ಪರೀಕ್ಷೆಯಲ್ಲಿ ವೆಲ್ಡ್ ಮುರಿದುಹೋಗಿಲ್ಲ ಅಥವಾ ಹಾನಿಗೊಳಗಾಗುವುದಿಲ್ಲ ಮತ್ತು ಆದ್ದರಿಂದ ಪರೀಕ್ಷೆಯ ಒಂದು ಅಗ್ಗದ ವಿಧಾನವಾಗಿದೆ. ಅವಶ್ಯಕತೆಗೆ ಅನುಗುಣವಾಗಿ ವಿನಾಶಕಾರಿಯಲ್ಲದ ಪರೀಕ್ಷೆಯನ್ನು ವಿವಿಧ ವಿಧಾನಗಳಿಂದ ಮಾಡಬಹುದು. ಪರೀಕ್ಷೆಗಳನ್ನು ಈ ಕೆಳಗಿನಂತೆ ನೀಡಲಾಗಿದೆ

- **ದೃಶ್ಯ ತಪಾಸಣೆ:** ದೃಶ್ಯ ತಪಾಸಣೆಯಲ್ಲಿ ಸಿದ್ಧಪಡಿಸಿದ ಬೆಸುಗೆಯನ್ನು ಅಂಡರ್‌ಕಟ್, ಅತಿಕ್ರಮಣ, ಮೇಲ್ಮೈ ಅಕ್ರಮಗಳು, ಬಿರುಕುಗಳು, ಸರಂಧ್ರತೆಯಂತಹ ದೋಷಗಳಿಗಾಗಿ ಪರೀಕ್ಷಿಸಬೇಕು. ವಿಷುಯಲ್ ತಪಾಸಣೆಯನ್ನು ನಿರ್ಲಕ್ಷಿಸಬಾರದು ಏಕೆಂದರೆ ಅದು ನಮಗೆ ವೆಲ್ಡ್ ಬಗ್ಗೆ ಸಾಕಷ್ಟು ಮಾಹಿತಿಯನ್ನು ನೀಡುತ್ತದೆ.

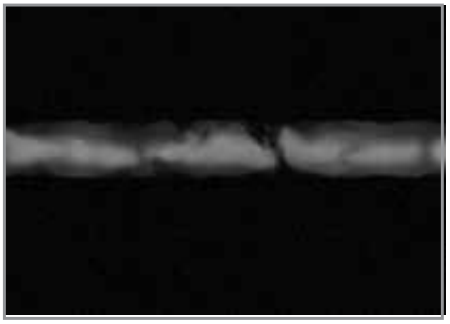
ಚಿತ್ರ 6.2.2.1 – ವಿಷುಯಲ್ ತಪಾಸಣೆ

- **ಡೈ ಪೆನೆಟ್ರಾಂಟ್ ಟೆಸ್ಟ್:** ಡೈ ಪೆನೆಟ್ರಾಂಟ್ ಪರೀಕ್ಷೆಯಲ್ಲಿ ವೆಲ್ಡ್‌ಅನ್ನು ಬಿರುಕುಗಳು, ಸರಂಧ್ರತೆ ಅಥವಾ ಯಾವುದೇ ಇತರ ಮೇಲ್ಮೈ ದೋಷಕ್ಕಾಗಿ ಪರಿಶೀಲಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ

- **ಅಲ್ಟ್ರಾಸಾನಿಕ್ ಪರೀಕ್ಷೆ:** ಬಿರುಕುಗಳು, ಸರಂಧ್ರತೆ, ಸೇರ್ಪಡೆಗಳು, ಸಮ್ಮಿಳನದ ಕೊರತೆ ಮತ್ತು ಅಪೂರ್ಣ ನುಗ್ಗುವಿಕೆಯಂತಹ ಆಂತರಿಕ ದೋಷಗಳನ್ನು ಪತ್ತೆಹಚ್ಚಲು ಮತ್ತು ಪತ್ತೆಹಚ್ಚಲು ಅಲ್ಟ್ರಾಸಾನಿಕ್ ತಪಾಸಣೆಯನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ಗೋಡೆಯ ದಪ್ಪವನ್ನು ಹತ್ತಿರದ ಪಾತ್ರೆಗಳಲ್ಲಿ ಅಥವಾ ಅಂತಹ ಮಾಪನವನ್ನು ಮಾಡಲಾಗದ ಸಂದರ್ಭಗಳಲ್ಲಿ ಅಳೆಯಬಹುದು.

ಚಿತ್ರ 6.2.2.2 – ಅಲ್ಟ್ರಾಸಾನಿಕ್ ಪರೀಕ್ಷೆ

- **ಎಕ್ಸ್–ರೇ ಪರೀಕ್ಷೆ:** ವೆಲ್ಡ್ನ ಅಡ್ಡ ವಿಭಾಗೀಯ ಪ್ರದೇಶವನ್ನು ವೀಕ್ಷಿಸಲು ಮತ್ತು ದೋಷಗಳನ್ನು ಪತ್ತೆಹಚ್ಚಲು ಎಕ್ಸ್–ರೇಗಳನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ಈ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ರೇಡಿಯಾಗ್ರಫಿ ಎಂದು ಕರೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ. ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕಿದ ಕೀಲುಗಳ ಗುಣಮಟ್ಟವನ್ನು ನಿರ್ಣಯಿಸಲು ರೇಡಿಯೋಗ್ರಾಫ್ಗಳನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ



ಚಿತ್ರ 6.2.2.3 – ಎಕ್ಸ್–ರೇ ಪರೀಕ್ಷೆ

ಸೂಚನೆ

- ಮೇಲಿನ ಎಲ್ಲಾ ಪರೀಕ್ಷಾ ಫಲಿತಾಂಶಗಳನ್ನು ಪ್ರಮಾಣೀಕೃತ ಗುಣಮಟ್ಟದ ಪರಿವೀಕ್ಷಕರು ಅರ್ಥೈಸುತ್ತಾರೆ.

ಅಭ್ಯಾಸ

1. ಕೆಳಗೆ ನೀಡಿರುವ ಜಾಗದಲ್ಲಿ ಮಲ್ಟಿಮೀಡಿಯಾ ಸೆಷನ್ನಲ್ಲಿ ನೋಡಿದಂತೆ ಮೈಂಡ್ ಮ್ಯಾಪ್ಅನ್ನು ರಚಿಸಿ:

ಟಿಪ್ಪಣಿಗಳು

Skill India
कौशल भारत-कुशल भारत

सत्यमेव जयते
GOVERNMENT OF INDIA
MINISTRY OF SKILL DEVELOPMENT
& ENTREPRENEURSHIP

N·S·D·C
National
Skill Development
Corporation
Transforming the skill landscape

ASDC
AUTOMOTIVE SKILLS DEVELOPMENT COUNCIL

7. ಪ್ರದರ್ಶನ

ಘಟಕ 7.1 – 1F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಮಣಿಯನ್ನು ರನ್ ಮಾಡಿ (ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ ಆಫ್ ಟ್ರಾನ್ಸ್‌ಫರ್)
ಘಟಕ 7.2 – 1F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಮಣಿಯನ್ನು ರನ್ ಮಾಡಿ (ಗ್ಲೋಬ್ಯುಲರ್ ಟ್ರಾನ್ಸ್‌ಫರ್ ಮೋಡ್)
ಘಟಕ 7.3 – 1F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಮಣಿಯನ್ನು ರನ್ ಮಾಡಿ (ಸ್ಪ್ರೇ ಟ್ರಾನ್ಸ್‌ಫರ್ ಮೋಡ್)
ಘಟಕ 7.4 – 2F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಫಿಲೆಟ್ ವೆಲ್ಡ್ (ಸ್ಪ್ರೇ ಟ್ರಾನ್ಸ್‌ಫರ್ ಮೋಡ್)
ಘಟಕ 7.5 – 1F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಸಮಾನಾಂತರ ಮಣಿಯನ್ನು ರನ್ ಮಾಡುವುದು (ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ ಆಫ್ ಟ್ರಾನ್ಸ್‌ಫರ್)
ಘಟಕ 7.6 – 1F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಮಣಿಯನ್ನು ವಿಲೀನಗೊಳಿಸುವುದು (ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ ವರ್ಗಾವಣೆ)
ಘಟಕ 7.7 – 1G ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ರೂಟ್ ರನ್ (ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ ಆಫ್ ಟ್ರಾನ್ಸ್ಫರ್)
ಘಟಕ 7.8 – ಲ್ಯಾಪ್ ಜಾಯಿಂಟ್ ಇನ್ ಇಕ್ವಿಲ್ಡ್ ಪೊಸಿಷನ್ (ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ ಆಫ್ ಟ್ರಾನ್ಸ್‌ಫರ್)
ಘಟಕ 7.9 – FCAW – 2G ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ 8 ಮಿಮೀ ಪ್ಲೇಟ್‌ನಲ್ಲಿ ಬಟ್ ವೆಲ್ಡ್
ಘಟಕ 7.10 – FCAW – 2F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ 8 ಮಿಮೀ ಪ್ಲೇಟ್‌ನಲ್ಲಿ ಫಿಲೆಟ್ ವೆಲ್ಡ್

ASC/N3104
ASC/N3105

ಪ್ರಮುಖ ಕಲಿಕೆಯ ಫಲಿತಾಂಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಮೋಡ್‌ನಲ್ಲಿ 1F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಪೂರ್ವ–ನಿರ್ಧರಿತ ಮಾರ್ಗದಲ್ಲಿ ಮಣಿಯನ್ನು ಚಲಾಯಿಸಿ;
2. ಗ್ಲೋಬ್ಯುಲರ್ ವರ್ಗಾವಣೆ ಮೋಡ್‌ನಲ್ಲಿ 1F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಪೂರ್ವ–ನಿರ್ಧರಿತ ಮಾರ್ಗದಲ್ಲಿ ಮಣಿಯನ್ನು ಚಲಾಯಿಸಿ;
3. ಸ್ಪ್ರೇ ವರ್ಗಾವಣೆ ಮೋಡ್‌ನಲ್ಲಿ 1F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಪೂರ್ವ–ನಿರ್ಧರಿತ ಮಾರ್ಗದಲ್ಲಿ ಮಣಿಯನ್ನು ಚಲಾಯಿಸಿ;
4. ಸ್ಪ್ರೇ ವರ್ಗಾವಣೆ ಮೋಡ್‌ಅನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು 1.2 ಮೀಮೀ ತಂತಿಯನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು 2F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ 8 ಮೀಮೀ ಪ್ಲೇಟ್‌ನಲ್ಲಿ ಫಿಲೆಟ್ ವೆಲ್ಡ್‌ಅನ್ನು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಿ;
5. ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ನಲ್ಲಿ 1F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಸಮಾನಾಂತರ ಮಣಿಯನ್ನು ರನ್ ಮಾಡಿ;
6. ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ನಲ್ಲಿ 1F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಮಣಿಯನ್ನು ವಿಲೀನಗೊಳಿಸಿ;
7. ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ನಲ್ಲಿ 1G ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ 3 ಮೀಮೀ ಪ್ಲೇಟ್ನಲ್ಲಿ ರೂಟ್ ರನ್‌ಅನ್ನು ಹಾಕಿ;
8. ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್‌ಅನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಇಳಿಜಾರಾದ ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ 3 ಮೀಮೀ ಪ್ಲೇಟ್ನಲ್ಲಿ ಲ್ಯಾಪ್ ಜಾಯಿಂಟ್‌ಅನ್ನು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಿ;
9. 1.2 ಮೀಮೀ E 70-T1 ಫ್ಲಕ್ಸ್ ಕೋರ್ಡ್ ವೈರ್ ಮತ್ತು CO_2ಅನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು 2G ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ 8 ಮೀಮೀ ಪ್ಲೇಟ್‌ನಲ್ಲಿ ಬಟ್ ವೆಲ್ಡ್‌ಅನ್ನು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಿ;
10. 1.2 ಮೀಮೀ E 70-T1 ಫ್ಲಕ್ಸ್ ಕೋರ್ಡ್ ವೈರ್ ಮತ್ತು CO_2ಅನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು 2F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ 8 ಮೀಮೀ ಪ್ಲೇಟ್‌ನಲ್ಲಿ ಫಿಲೆಟ್ ವೆಲ್ಡ್‌ಅನ್ನು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಿ.

ಘಟಕ 7.1: 1F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಮಣಿಯನ್ನು ರನ್ ಮಾಡಿ (ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ ಆಫ್ ಟ್ರಾನ್ಸ್ಫರ್)

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್‌ನಲ್ಲಿ 1F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಪೂರ್ವ-ನಿರ್ಧರಿತ ಮಾರ್ಗದಲ್ಲಿ ಮಣಿಯನ್ನು ಚಲಾಯಿಸಿ.

7.1.1 ಬೇಕಾಗುವ ಸಾಮಗ್ರಿಗಳು

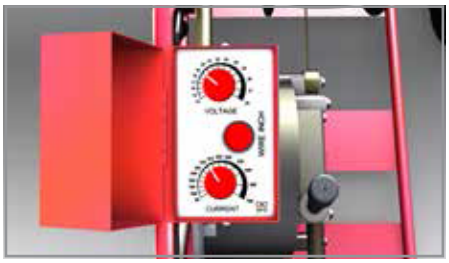
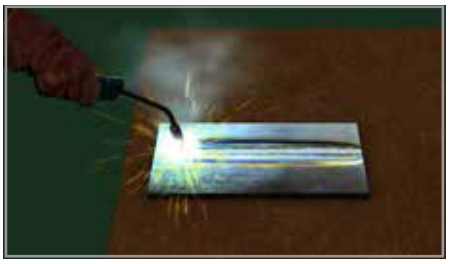
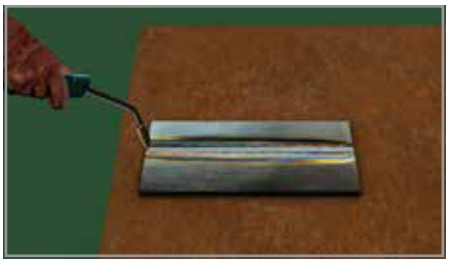
ಪೂರ್ವ-ನಿರ್ಧರಿತ ಮಾರ್ಗದಲ್ಲಿ ಮಣಿಯನ್ನು ಚಲಾಯಿಸಲು ಅಗತ್ಯವಿರುವ ವಸ್ತುಗಳು ಮತ್ತು ಉಪಕರಣಗಳು:

- ಮೈಲ್ಡ್ ಸ್ಟೀಲ್ ಪ್ಲೇಟ್
- MIG ತಂತಿ
- ಚಿಪ್ಪಿಂಗ್ ಸುತ್ತಿಗೆ
- ವರ್ಕ್ ಟೇಬಲ್ ಭೂಮಿಗೆ ಸಂಪರ್ಕಗೊಂಡಿದೆ
- ನೀರಿನ ಬಕೆಟ್
- ಆಡಳಿತಗಾರ
- MIG ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಉಡುಪನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಿ
- ಕ್ಲ್ಯಾಂಪ್ನೊಂದಿಗೆ ಭೂಮಿಯ ಕೇಬಲ್
- ಮಬ್ಬಾದ ಗಾಜಿನೊಂದಿಗೆ ಹೆಲ್ಮೆಟ್
- ಕಾರ್ಬನ್ ಡೈಆಕ್ಸೈಡ್ (CO_2)
- ನಿಯಂತ್ರಕ
- ಫ್ಲೋ ಮೀಟರ್
- ವೈಯಕ್ತಿಕ ರಕ್ಷಣಾ ಸಲಕರಣೆ

7.1.2 ಮಣಿಯನ್ನು ಚಲಾಯಿಸುವ ವಿಧಾನ

ಮಣಿಯನ್ನು ಚಲಾಯಿಸುವ ಹಂತಗಳು:

1	PPE ಧರಿಸಿ.	
2	GMAW ಆರ್ಕ್‌ಅನ್ನು ಹೊಡೆಯಲು ಯಂತ್ರವನ್ನು ಹೊಂದಿಸಿ.	

3	1F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಮಣಿಯನ್ನು ಹಾಕಲು ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿಸಿ.	
4	ಲೆವೆಲ್ ಪ್ಲೇಟ್‌ಅನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಂಡು ಅದನ್ನು 1F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಇರಿಸಿ.	
5	ಸೀಮೆಸುಣ್ಣ ಮತ್ತು ಸ್ಕೇಲ್ ಬಳಸಿ ನೇರ ರೇಖೆಯನ್ನು ಎಳೆಯಿರಿ.	
6	ನೇರ ರೇಖೆಯ ಒಂದು ತುದಿಯಿಂದ ಚಾಪವನ್ನು ಹೊಡೆಯಿರಿ ಮತ್ತು ಚಾಲನೆಯಲ್ಲಿರುವ ಮಣಿಯನ್ನು ಪ್ರಾರಂಭಿಸಿ.	
7	ನೀವು ನೇರ ರೇಖೆಯ ಅಂತ್ಯವನ್ನು ತಲುಪುವವರೆಗೆ ಚಾಲನೆಯಲ್ಲಿರುವ ಮಣಿಯನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಿ.	
8	ಎಲ್ಲಾ ಕಾರ್ಯಗಳನ್ನು ನಿಲ್ಲಿಸಲು ಟಾರ್ಚ್ ಸ್ವಿಚ್‌ಅನ್ನು ಬಿಡುಗಡೆ ಮಾಡಿ.	

***ಕೋಷ್ಟಕ 7.1.2** – ಮಣಿಯನ್ನು ಚಲಾಯಿಸುವ ವಿಧಾನ*

7.1.3 ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್‌ಗಾಗಿ ನಿಯತಾಂಕಗಳು

ವರ್ಗಾವಣೆ ನಿಯತಾಂಕಗಳ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ಗಾಗಿ:

ಫಿಲ್ಲರ್ ತಂತಿ	0.8 ಮಿ.ಮೀ
ಅನಿಲ	CO_2
ಪ್ರಸ್ತುತ	160 amps
ವೈರ್ ಫೀಡ್ ವೇಗ	320 ಇಂಚುಗಳು/ನಿಮಿಷ (8.13 ಮೀಟರ್)
ವೋಲ್ಟೇಜ್	20 ವೋಲ್ಟ್ಗಳು
ಅನಿಲ ಹರಿವಿನ ಪ್ರಮಾಣ	16 ಲೀಟರ್ / ನಿಮಿಷ
ಸ್ಟಿಕ್–ಔಟ್	12 ರಿಂದ 15 ಮಿ.ಮೀ
ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ / ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗ	250 ಮೀಮೀ/ನಿಮಿಷ
ಜಂಟಿ ಸ್ಥಾನ	1F
ಟಾರ್ಚ್ (ಕೋನ ಮತ್ತು ತಂತ್ರ)	ಪುಶ್ ಅಥವಾ ಪುಲ್ ತಂತ್ರ
ಟಾರ್ಚ್ ನೇಯ್ಗೆ	ಹೌದು/ಇಲ್ಲ
ಮೂಲ ವಸ್ತು	3 ಮೀಮೀ MS ಪ್ಲೇಟ್

ಅಭ್ಯಾಸ

1. ಈ ಕೆಳಗಿನ ಹೇಳಿಕೆಗಳು ನಿಜವೋ ಸುಳ್ಳೋ ಎಂಬುದನ್ನು ತಿಳಿಸಿ.

a. MIG ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಒಂದು ಉತ್ಪಾದನಾ–ಆಧಾರಿತ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ _____.

b. GMAW ನಲ್ಲಿ, ಒಂದು ನಾನ್–ಉಪಯೋಗಿಸಲಾಗದ ವಿದ್ಯುದ್ವಾರ ಮತ್ತು ಮೂಲ ಲೋಹದ _____ ನಡುವೆ ಒಂದು ಚಾಪವನ್ನು ಹೊಡೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ.

2. ವಾಕ್ಯಗಳನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಲು ಕಾಲಮ್ A ನಲ್ಲಿರುವ ಹೇಳಿಕೆಗಳನ್ನು ಕಾಲಮ್ B ನಲ್ಲಿರುವ ಅನುಗುಣವಾದ ಆಯ್ಕೆಗಳೊಂದಿಗೆ ಹೊಂದಿಸಿ.

	ಅಂಕಣ A		ಅಂಕಣ B
a.	ಮಣಿಯನ್ನು ಚಲಾಯಿಸಲು ಪ್ಲೇಟ್ಅನ್ನು ಹಾಕಬೇಕು	i.	ಮಣಿಯನ್ನು ಚಲಾಯಿಸಲು ಅಗತ್ಯವಿದೆ.
b.	ನಿಯಂತ್ರಕವನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ	ii.	ಕಡಿಮೆ ಒತ್ತಡದ ವ್ಯಾಪ್ತಿಯಲ್ಲಿ ಕಾರ್ಯನಿರ್ವಹಿಸುವ ಅನಿಲವನ್ನು ಬಿಡುಗಡೆ ಮಾಡಲು.
c.	ಪ್ಲೇಟ್ ಮತ್ತು ಫಿಲ್ಲರ್ ವಸ್ತುವನ್ನು ಕರಗಿಸುವ ಮೂಲಕ ರೂಪುಗೊಂಡ ಮಣಿಯನ್ನು ವಾತಾವರಣದಿಂದ ರಕ್ಷಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ	iii.	ಕೆಳಗೆ ಕೈ ಸ್ಥಾನ.
d.	ಚಿಪ್ಪಿಂಗ್ ಸುತ್ತಿಗೆ	iv.	ರಕ್ಷಾಕವಚ ಅನಿಲ.

3. ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್‌ಅನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಚಾಕ್ ಲೈನ್ನಲ್ಲಿ ಮಣಿಯನ್ನು ಚಲಾಯಿಸಲು ಅಗತ್ಯವಿರುವ ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಭರ್ತಿ ಮಾಡಿ.

ಫಿಲ್ಲರ್ ತಂತಿ	
ಅನಿಲ	
ಪ್ರಸ್ತುತ	
ವೈರ್ ಫೀಡ್ ವೇಗ	
ವೋಲ್ಟೇಜ್	
ಅನಿಲ ಹರಿವಿನ ಪ್ರಮಾಣ	
ಸ್ಟಿಕ್–ಔಟ್	
ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ / ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗ	
ಜಂಟಿ ಸ್ಥಾನ	
ಟಾರ್ಚ್ (ಕೋನ ಮತ್ತು ತಂತ್ರ)	
ಟಾರ್ಚ್ ನೇಯ್ಗೆ	
ಮೂಲ ವಸ್ತು	

ಟಿಪ್ಪಣಿಗಳು

ಘಟಕ 7.2: 1F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಮಣಿಯನ್ನು ರನ್ ಮಾಡಿ (ಗ್ಲೋಬ್ಯುಲರ್ ಟ್ರಾನ್ಸ್‌ಫರ್ ಮೋಡ್)

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. ಗ್ಲೋಬ್ಯುಲರ್ ವರ್ಗಾವಣೆ ಮೋಡ್‌ನಲ್ಲಿ 1F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಪೂರ್ವ-ನಿರ್ಧರಿತ ಮಾರ್ಗದಲ್ಲಿ ಮಣಿಯನ್ನು ರನ್ ಮಾಡಿ.

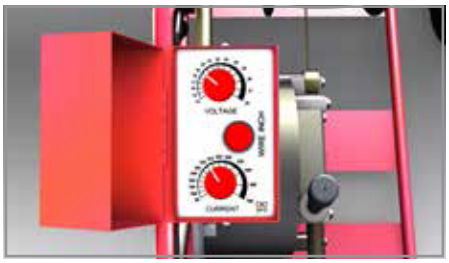
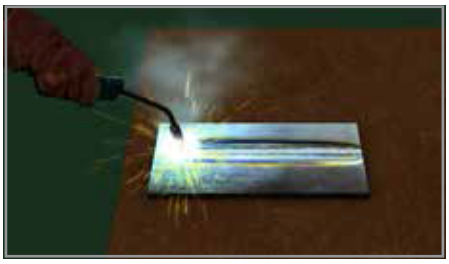
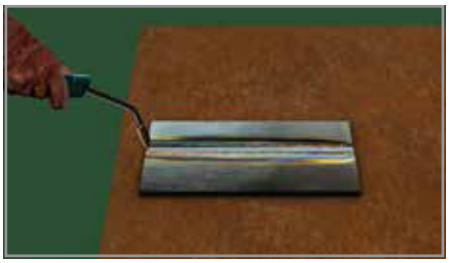
7.2.1 ಬೇಕಾಗುವ ಸಾಮಗ್ರಿಗಳು

- ಮೈಲ್ಡ್ ಸ್ಟೀಲ್ ಪ್ಲೇಟ್
- MIG ತಂತಿ
- ಚಿಪ್ಪಿಂಗ್ ಸುತ್ತಿಗೆ
- ವರ್ಕ್ ಟೇಬಲ್ ಭೂಮಿಗೆ ಸಂಪರ್ಕಗೊಂಡಿದೆ
- ನೀರಿನ ಬಕೆಟ್
- ಆಡಳಿತಗಾರ
- MIG ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಉಡುಪನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಿ
- ಕ್ಲ್ಯಾಂಪ್ನೊಂದಿಗೆ ಭೂಮಿಯ ಕೇಬಲ್
- ಮಬ್ಬಾದ ಗಾಜಿನೊಂದಿಗೆ ಹೆಲ್ಮೆಟ್
- ಕಾರ್ಬನ್ ಡೈಆಕ್ಸೈಡ್ (CO_2)
- ನಿಯಂತ್ರಕ
- ಫ್ಲೋ ಮೀಟರ್
- ವೈಯಕ್ತಿಕ ರಕ್ಷಣಾ ಸಲಕರಣೆ

7.2.2 ಮಣಿಯನ್ನು ಚಲಾಯಿಸುವ ವಿಧಾನ

ಮಣಿಯನ್ನು ಚಲಾಯಿಸುವ ಹಂತಗಳು ಹೀಗಿವೆ:

1	PPE ಧರಿಸಿ.	
2	GMAW ಆರ್ಕ್‌ಅನ್ನು ಹೊಡೆಯಲು ಯಂತ್ರವನ್ನು ಹೊಂದಿಸಿ.	

3	1F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಮಣಿಯನ್ನು ಹಾಕಲು ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿಸಿ.	
4	ಲೆವೆಲ್ ಪ್ಲೇಟ್‌ಅನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಂಡು ಅದನ್ನು 1F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಇರಿಸಿ.	
5	ಸೀಮೆಸುಣ್ಣ ಮತ್ತು ಸ್ಕೇಲ್ ಬಳಸಿ ನೇರ ರೇಖೆಯನ್ನು ಎಳೆಯಿರಿ.	
6	ನೇರ ರೇಖೆಯ ಒಂದು ತುದಿಯಿಂದ ಚಾಪವನ್ನು ಹೊಡೆಯಿರಿ ಮತ್ತು ಚಾಲನೆಯಲ್ಲಿರುವ ಮಣಿಯನ್ನು ಪ್ರಾರಂಭಿಸಿ.	
7	ನೀವು ನೇರ ರೇಖೆಯ ಅಂತ್ಯವನ್ನು ತಲುಪುವವರೆಗೆ ಚಾಲನೆಯಲ್ಲಿರುವ ಮಣಿಯನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಿ.	
8	ಎಲ್ಲಾ ಕಾರ್ಯಗಳನ್ನು ನಿಲ್ಲಿಸಲು ಟಾರ್ಚ್ ಸ್ವಿಚ್‌ಅನ್ನು ಬಿಡುಗಡೆ ಮಾಡಿ.	

***ಕೋಷ್ಟಕ 7.2.2** – ಮಣಿಯನ್ನು ಚಲಾಯಿಸುವ ವಿಧಾನ*

7.2.3 ಗ್ಲೋಬ್ಯುಲರ್ ಮೋಡ್ ಆಫ್ ಟ್ರಾನ್ಸ್‌ಫರ್‌ಗಾಗಿ ನಿಯತಾಂಕಗಳು

ಗ್ಲೋಬ್ಯುಲರ್ ಮೋಡ್ ವರ್ಗಾವಣೆಯ ನಿಯತಾಂಕಗಳು:

ಫಿಲ್ಲರ್ ತಂತಿ	1.2 ಮಿಮೀ
ಅನಿಲ	CO_2
ಪ್ರಸ್ತುತ	230 amps
ವೈರ್ ಫೀಡ್ ವೇಗ	230 ಇಂಚುಗಳು/ನಿಮಿಷ (5.85 ಮೀಟರ್)
ವೋಲ್ಟೇಜ್	25 ವೋಲ್ಟ್‌ಗಳು
ಅನಿಲ ಹರಿವಿನ ಪ್ರಮಾಣ	16 ಲೀಟರ್ / ನಿಮಿಷ
ಸ್ಟಿಕ್–ಔಟ್	12 ರಿಂದ 15 ಮಿಮೀ
ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ / ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗ	250-300 ಮಿಮೀ/ನಿಮಿಷ
ಜಂಟಿ ಸ್ಥಾನ	1F
ಟಾರ್ಚ್ (ಕೋನ ಮತ್ತು ತಂತ್ರ)	ಪುಶ್ ಅಥವಾ ಪುಲ್ ತಂತ್ರ
ಟಾರ್ಚ್ ನೇಯ್ಗೆ	ಹೌದು/ಇಲ್ಲ
ವೈರ್ ಉಪಭೋಗ್ಯ	ER 70S6 ವ್ಯಾಸ 1.2 ಮಿಮೀ
ಮೂಲ ವಸ್ತು	8 ಮಿಮೀ – 10 ಮಿಮೀ MS ಪ್ಲೇಟ್

ಅಭ್ಯಾಸ

1. **ಗ್ಲೋಬ್ಯುಲರ್ ವರ್ಗಾವಣೆ ಮೋಡ್‌ಅನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಚಾಕ್ ಲೈನ್ನಲ್ಲಿ ಮಣಿಯನ್ನು ಚಲಾಯಿಸಲು ಅಗತ್ಯವಿರುವ ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಭರ್ತಿ ಮಾಡಿ.**

ಫಿಲ್ಲರ್ ತಂತಿ	
ಅನಿಲ	
ಪ್ರಸ್ತುತ	
ವೈರ್ ಫೀಡ್ ವೇಗ	
ವೋಲ್ಟೇಜ್	
ಅನಿಲ ಹರಿವಿನ ಪ್ರಮಾಣ	
ಸ್ಟಿಕ್–ಔಟ್	
ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ / ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗ	
ಜಂಟಿ ಸ್ಥಾನ	
ಟಾರ್ಚ್ (ಕೋನ ಮತ್ತು ತಂತ್ರ)	
ಟಾರ್ಚ್ ನೇಯ್ಗೆ	
ವೈರ್ ಉಪಭೋಗ್ಯ	
ಮೂಲ ವಸ್ತು	

ಟಿಪ್ಪಣಿಗಳು

ಘಟಕ 7.3: 1F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಮಣಿಯನ್ನು ರನ್ ಮಾಡಿ (ಸ್ಪ್ರೇ ಟ್ರಾನ್ಸ್‌ಫರ್ ಮೋಡ್)

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. ಸ್ಪ್ರೇ ವರ್ಗಾವಣೆ ಮೋಡ್‌ನಲ್ಲಿ 1F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಪೂರ್ವ-ನಿರ್ಧರಿತ ಮಾರ್ಗದಲ್ಲಿ ಮಣಿಯನ್ನು ಚಲಾಯಿಸಿ.

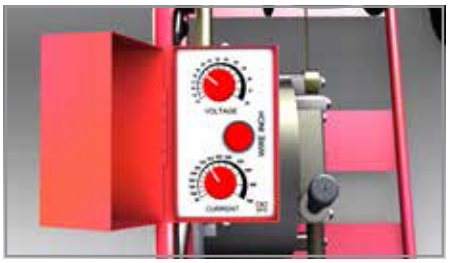
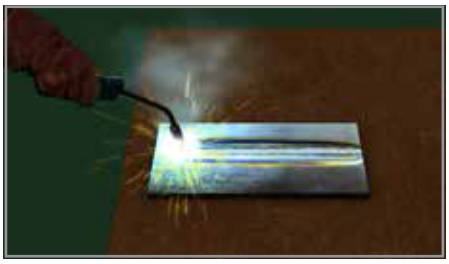
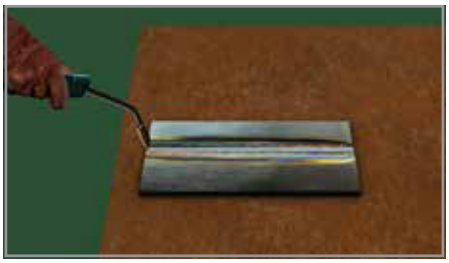
7.3.1 ಬೇಕಾಗುವ ಸಾಮಗ್ರಿಗಳು

- ಮೈಲ್ಡ್ ಸ್ಟೀಲ್ ಪ್ಲೇಟ್
- MIG ತಂತಿ
- ಚಿಪ್ಪಿಂಗ್ ಸುತ್ತಿಗೆ
- ವರ್ಕ್ ಟೇಬಲ್ ಭೂಮಿಗೆ ಸಂಪರ್ಕಗೊಂಡಿದೆ
- ನೀರಿನ ಬಕೆಟ್
- ಆಡಳಿತಗಾರ
- MIG ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಉಡುಪನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಿ
- ಕ್ಲ್ಯಾಂಪ್ನೊಂದಿಗೆ ಭೂಮಿಯ ಕೇಬಲ್
- ಮಬ್ಬಾದ ಗಾಜಿನೊಂದಿಗೆ ಹೆಲ್ಮೆಟ್
- ಆರ್ಗಾನ್ CO_2 ಮಿಶ್ರಿತ ಅನಿಲ
- ನಿಯಂತ್ರಕ
- ಫ್ಲೋ ಮೀಟರ್
- ವೈಯಕ್ತಿಕ ರಕ್ಷಣಾ ಸಲಕರಣೆ

7.3.2 ಮಣಿಯನ್ನು ಚಲಾಯಿಸುವ ವಿಧಾನ

ಮಣಿಯನ್ನು ಚಲಾಯಿಸುವ ಹಂತಗಳು ಹೀಗಿವೆ:

1	PPE ಧರಿಸಿ.	
2	GMAW ಆರ್ಕ್‌ಅನ್ನು ಹೊಡೆಯಲು ಯಂತ್ರವನ್ನು ಹೊಂದಿಸಿ.	

3	1F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಮಣಿಯನ್ನು ಹಾಕಲು ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿಸಿ.	
4	ಲೆವೆಲ್ ಪ್ಲೇಟ್‌ಅನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಂಡು ಅದನ್ನು 1F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಇರಿಸಿ.	
5	ಸೀಮೆಸುಣ್ಣ ಮತ್ತು ಸ್ಕೇಲ್ ಬಳಸಿ ನೇರ ರೇಖೆಯನ್ನು ಎಳೆಯಿರಿ.	
6	ನೇರ ರೇಖೆಯ ಒಂದು ತುದಿಯಿಂದ ಚಾಪವನ್ನು ಹೊಡೆಯಿರಿ ಮತ್ತು ಚಾಲನೆಯಲ್ಲಿರುವ ಮಣಿಯನ್ನು ಪ್ರಾರಂಭಿಸಿ.	
7	ನೀವು ನೇರ ರೇಖೆಯ ಅಂತ್ಯವನ್ನು ತಲುಪುವವರೆಗೆ ಚಾಲನೆಯಲ್ಲಿರುವ ಮಣಿಯನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಿ.	
8	ಎಲ್ಲಾ ಕಾರ್ಯಗಳನ್ನು ನಿಲ್ಲಿಸಲು ಟಾರ್ಚ್ ಸ್ವಿಚ್‌ಅನ್ನು ಬಿಡುಗಡೆ ಮಾಡಿ.	

***ಕೋಷ್ಟಕ 7.3.2** – ಮಣಿಯನ್ನು ಚಲಾಯಿಸುವ ವಿಧಾನ*

7.3.3 ಸ್ಪ್ರೇ ವರ್ಗಾವಣೆ ಮೋಡ್‌ಗಾಗಿ ನಿಯತಾಂಕಗಳು

ಸ್ಪ್ರೇ ಮೋಡ್‌ನ ವರ್ಗಾವಣೆ ನಿಯತಾಂಕಗಳು:

ಫಿಲ್ಲರ್ ತಂತಿ	1.2 ಮಿಮೀ
ಅನಿಲ	80/20, ಆರ್ಗಾನ್ CO_2 ಮಿಶ್ರಿತ ಅನಿಲ
ಪ್ರಸ್ತುತ	260 amps
ವೈರ್ ಫೀಡ್ ವೇಗ	260 ಇಂಚುಗಳು/ನಿಮಿಷ (6.6 ಮೀಟರ್)
ವೋಲ್ಟೇಜ್	27 ವೋಲ್ಟ್‌ಗಳು
ಅನಿಲ ಹರಿವಿನ ಪ್ರಮಾಣ	16 ಲೀಟರ್ / ನಿಮಿಷ
ಸ್ಟಿಕ್–ಔಟ್	15 ರಿಂದ 18 ಮಿಮೀ
ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ / ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗ	250–300 ಮಿಮೀ/ನಿಮಿಷ
ಜಂಟಿ ಸ್ಥಾನ	1F
ಟಾರ್ಚ್ (ಕೋನ ಮತ್ತು ತಂತ್ರ)	ಪುಶ್ ಅಥವಾ ಪುಲ್ ತಂತ್ರ
ಟಾರ್ಚ್ ನೇಯ್ಗೆ	ಹೌದು/ಇಲ್ಲ
ವೈರ್ ಉಪಭೋಗ್ಯ	ER 70S6 ವ್ಯಾಸ 1.2 ಮಿಮೀ
ಮೂಲ ವಸ್ತು	8 ಮಿಮೀ – 10 ಮಿಮೀ MS ಪ್ಲೇಟ್

ಅಭ್ಯಾಸ

1. **ಸ್ಪ್ರೇ ವರ್ಗಾವಣೆ ಮೋಡ್‌ಅನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಚಾಕ್ ಲೈನ್ನಲ್ಲಿ ಮಣಿಯನ್ನು ಚಲಾಯಿಸಲು ಅಗತ್ಯವಿರುವ ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಭರ್ತಿ ಮಾಡಿ:**

ಫಿಲ್ಲರ್ ತಂತಿ	
ಅನಿಲ	
ಪ್ರಸ್ತುತ	
ವೈರ್ ಫೀಡ್ ವೇಗ	
ವೋಲ್ಟೇಜ್	
ಅನಿಲ ಹರಿವಿನ ಪ್ರಮಾಣ	
ಸ್ಟಿಕ್–ಔಟ್	
ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ / ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗ	
ಜಂಟಿ ಸ್ಥಾನ	
ಟಾರ್ಚ್ (ಕೋನ ಮತ್ತು ತಂತ್ರ)	
ಟಾರ್ಚ್ ನೇಯ್ಗೆ	
ವೈರ್ ಉಪಭೋಗ್ಯ	
ಮೂಲ ವಸ್ತು	

ಟಿಪ್ಪಣಿಗಳು

ಘಟಕ 7.4: 2F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಫಿಲೆಟ್ ವೆಲ್ಡ್ (ಸ್ಪ್ರೇ ಟ್ರಾನ್ಸ್‌ಫರ್ ಮೋಡ್)

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. ಸ್ಪ್ರೇ ವರ್ಗಾವಣೆ ಮೋಡ್‌ಅನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು 1.2 ಮಿಮೀ ವೈರ್ ಬಳಸಿ 2F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ 8 ಮಿಮೀ ಪ್ಲೇಟ್‌ನಲ್ಲಿ ಫಿಲೆಟ್ ವೆಲ್ಡ್‌ಅನ್ನು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಿ.

7.4.1 ಬೇಕಾಗುವ ಸಾಮಗ್ರಿಗಳು

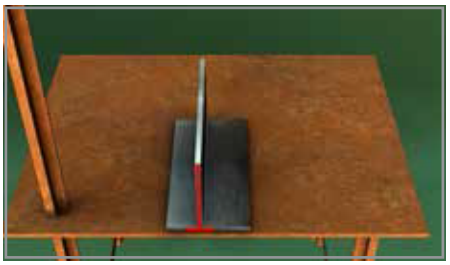
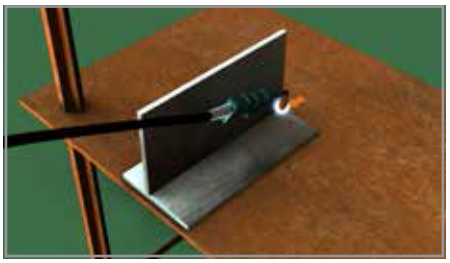
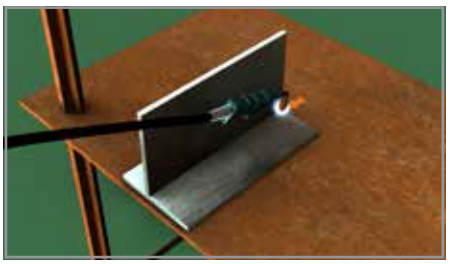
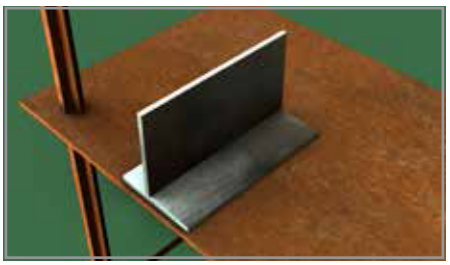
ಒಂದೇ ಪಾಸ್ ಫಿಲೆಟ್‌ಅನ್ನು 2F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ವೆಲ್ಡ್ ಮಾಡಲು ನಿಮಗೆ ಈ ಕೆಳಗಿನ ಉಪಕರಣಗಳು ಮತ್ತು ಉಪಕರಣಗಳು ಬೇಕಾಗುತ್ತವೆ:

- ಮೈಲ್ಡ್ ಸ್ಟೀಲ್ ಪ್ಲೇಟ್
- MIG ಫಿಲ್ಲರ್ ರಾಡ್
- ಚಿಪ್ಪಿಂಗ್ ಸುತ್ತಿಗೆ
- ವರ್ಕ್ ಟೇಬಲ್ ಭೂಮಿಗೆ ಸಂಪರ್ಕಗೊಂಡಿದೆ
- ನೀರಿನ ಬಕೆಟ್
- ಆಡಳಿತಗಾರ
- MIG ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಉಡುಪನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಿ
- ಕ್ಲ್ಯಾಂಪ್ನೊಂದಿಗೆ ಭೂಮಿಯ ಕೇಬಲ್
- ಮಬ್ಬಾದ ಗಾಜಿನೊಂದಿಗೆ ಹೆಲ್ಮೆಟ್
- ಆರ್ಗಾನ್ CO_2 ಮಿಶ್ರಿತ ಅನಿಲ
- ನಿಯಂತ್ರಕ
- ಫ್ಲೋ ಮೀಟರ್
- ವೈಯಕ್ತಿಕ ರಕ್ಷಣಾ ಸಾಧನಗಳು (PPE)

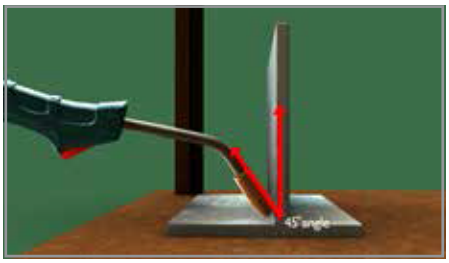
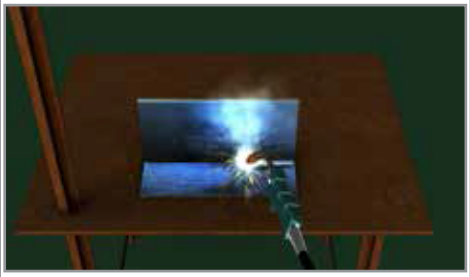
7.4.2 2F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಸಿಂಗಲ್ ಪಾಸ್ ಫಿಲೆಟ್ ವೆಲ್ಡ್ ಮಾಡುವ ವಿಧಾನ

2F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಸಿಂಗಲ್ ಪಾಸ್ ಫಿಲೆಟ್ ವೆಲ್ಡ್‌ಅನ್ನು ಚಲಾಯಿಸಲು ಹಂತಗಳು:

1. PPE ಧರಿಸಿ.
2. GMAW ಆರ್ಕ್‌ಅನ್ನು ಹೊಡೆಯಲು ಯಂತ್ರವನ್ನು ಹೊಂದಿಸಿ.
3. 2F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ GMAW ಆರ್ಕ್‌ಅನ್ನು ಹೊಡೆಯಲು ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿಸಿ.
4. ಸೀಮೆಸುಣ್ಣವನ್ನು ಬಳಸಿ, ಬದಿಗಳಿಂದ 25 ಮಿಮೀ ಪ್ಲೇಟ್ನ ಉದ್ದಕ್ಕೆ ಸಮಾನಾಂತರವಾದ ರೇಖೆಯನ್ನು ಎಳೆಯಿರಿ.

5	'T'ಅನ್ನು ರೂಪಿಸಲು ಎಳೆಯಲಾದ ರೇಖೆಯ ಮೇಲೆ ಮತ್ತೊಂದು ಪ್ಲೇಟ್‌ಅನ್ನು ಲಂಬವಾಗಿ ಇರಿಸಿ. ಪ್ಲೇಟ್ ಹಿಡಿದುಕೊಳ್ಳಿ.	
6	ಪ್ರಾರಂಭದಲ್ಲಿರುವ ಒಂದು ಮೂಲೆಯಲ್ಲಿ 'T' ಆಗಿ ರೂಪುಗೊಂಡ ಪ್ಲೇಟ್‌ಅನ್ನು ಸ್ಪರ್ಶಿಸಿ ಮತ್ತು ನಿಮ್ಮ ಕೈಯನ್ನು ತೆಗೆದುಹಾಕಿ.	
7	90 ಡಿಗ್ರಿ ಸ್ಥಾನವನ್ನು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಲು ಪ್ರಯತ್ನಿಸಿ ಚೌಕವನ್ನು ಬಳಸಿ. ಲಂಬತೆಯನ್ನು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಲು ಜಂಟಿ ಉದ್ದದ ಮೂಲಕ ಪ್ರಯತ್ನಿಸಿ ಚೌಕವನ್ನು ರನ್ ಮಾಡಿ.	
8	ಸಂಧಿಯ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ 'T' ಆಗಿ ರೂಪುಗೊಂಡ ಪ್ಲೇಟ್‌ಅನ್ನು ಟ್ಯಾಕ್ ಮಾಡಿ.	
9	ಈಗ ಫಿಲೆಟ್ 2F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಫಿಲೆಟ್ ವೆಲ್ಡ್ ಮಾಡಲು ಸಿದ್ಧವಾಗಿದೆ.	
10	ಫಿಟ್ ಅಪ್ ಪ್ಲೇಟ್‌ಅನ್ನು 2F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಮೇಜಿನ ಮೇಲೆ ಇರಿಸಿ.	

***ಕೋಷ್ಟಕ 7.4.2** – 2F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಸಿಂಗಲ್ ಪಾಸ್ ಫಿಲೆಟ್ ವೆಲ್ಡ್ ಮಾಡುವ ವಿಧಾನ*

11	ರೂಟ್ ಮೇಲೆ ಕೇಂದ್ರೀಕರಿಸುವ ಟಾರ್ಚ್‌ಅನ್ನು 45 ಡಿಗ್ರಿಗಳಲ್ಲಿ ಓರಿಯಂಟ್ ಮಾಡಿ. ಪುಶ್ ತಂತ್ರವನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಮೂಲವನ್ನು ಬೆಸೆಯುವ ಮೂಲಕ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಮಾಡುವುದು ಗುರಿಯಾಗಿದೆ.	
12	ವೆಲ್ಡಿಂಗ್‌ಅನ್ನು ಪ್ರಾರಂಭಿಸಿ.	
13	ನೀವು ಪ್ಲೇಟ್‌ನ ಅಂತ್ಯವನ್ನು ತಲುಪುವವರೆಗೆ ಚಾಲನೆಯಲ್ಲಿರುವ ಮಣಿಯನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಿ.	
14	ಮ್ಯಾಕ್ರೋ ವಿಭಾಗದ ಮೂಲಕ ನುಗ್ಗುವಿಕೆಯನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಿ.	

ಕೋಷ್ಟಕ 7.4.2 – 2F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಸಿಂಗಲ್ ಪಾಸ್ ಫಿಲೆಟ್ ವೆಲ್ಡ್ ಮಾಡುವ ವಿಧಾನ

7.4.3 ಸ್ಪ್ರೇ ವರ್ಗಾವಣೆ ಮೋಡ್‌ಗಾಗಿ ನಿಯತಾಂಕಗಳು

ಸ್ಪ್ರೇ ವರ್ಗಾವಣೆ ಮೋಡ್ ನಿಯತಾಂಕಗಳಿಗಾಗಿ:

ಫಿಲ್ಲರ್ ತಂತಿ	1.2 ಮೀಮೀ
ಅನಿಲ	80/20, ಆರ್ಗಾನ್ CO_2 ಮಿಶ್ರಿತ ಅನಿಲ
ಪ್ರಸ್ತುತ	260 amps
ವೈರ್ ಫೀಡ್ ವೇಗ	260 ಇಂಚುಗಳು/ನಿಮಿಷ (6.6 ಮೀಟರ್)
ವೋಲ್ಟೇಜ್	27 ವೋಲ್ಟ್‌ಗಳು
ಅನಿಲ ಹರಿವಿನ ಪ್ರಮಾಣ	16 ಲೀಟರ್ / ನಿಮಿಷ
ಸ್ಟಿಕ್–ಔಟ್	15 ರಿಂದ 18 ಮೀಮೀ
ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ / ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗ	250–300 ಮೀಮೀ/ನಿಮಿಷ
ಜಂಟಿ ಸ್ಥಾನ	1F
ಟಾರ್ಚ್ (ಕೋನ ಮತ್ತು ತಂತ್ರ)	ಪುಶ್ ಅಥವಾ ಪುಲ್ ತಂತ್ರ
ಟಾರ್ಚ್ ನೇಯ್ಗೆ	ಹೌದು/ಇಲ್ಲ
ವೈರ್ ಉಪಭೋಗ್ಯ	ER 70S6 ವ್ಯಾಸ 1.2 ಮೀಮೀ
ಮೂಲ ವಸ್ತು	8 ಮೀಮೀ – 10 ಮೀಮೀ MS ಪ್ಲೇಟ್

ಅಭ್ಯಾಸ

1. 1. ಈ ಕೆಳಗಿನ ಹೇಳಿಕೆಗಳು ನಿಜವೋ ಸುಳ್ಳೋ ಎಂಬುದನ್ನು ತಿಳಿಸಿ.

a. ವೆಲ್ಡ್ ಲೋಹದ ಹರಿವನ್ನು ನಿಯಂತ್ರಿಸಲು ಫ್ಲೋ ಮೀಟರ್‌ಅನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ. _____.

b. ಎಲ್ಲಾ ಫಿಲೆಟ್ ವೆಲ್ಡ್‌ಗಳನ್ನು ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಲೆಗ್ ಉದ್ದಗಳಿಂದ ವ್ಯಾಖ್ಯಾನಿಸಲಾಗಿದೆ. _____.

2. 2F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಸಿಂಗಲ್ ಪಾಸ್ ಫಿಲೆಟ್ ವೆಲ್ಡ್‌ಅನ್ನು ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕಲು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳಬೇಕಾದ ಹಂತಗಳು ಈ ಕೆಳಗಿನಂತಿವೆ. ಕಾಣೆಯಾದ ಹಂತಗಳನ್ನು ಬರೆಯಿರಿ.

1. PPE ಧರಿಸಿ.
2.
3. 2F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ GMAW ಆರ್ಕ್‌ಅನ್ನು ಹೊಡೆಯಲು ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿಸಿ.
4.
5. ಮತ್ತೊಂದು ಪ್ಲೇಟ್‌ಅನ್ನು ಲಂಬವಾಗಿ ರೇಖೆಯ ಮೇಲೆ ಇರಿಸಿ ಆದ್ದರಿಂದ 'T' ರೂಪಿಸಲು. ಪ್ಲೇಟ್ ಹಿಡಿದುಕೊಳ್ಳಿ.
6. ಪ್ರಾರಂಭದಲ್ಲಿರುವ ಒಂದು ಮೂಲೆಯಲ್ಲಿ 'T' ಆಗಿ ರೂಪುಗೊಂಡ ಪ್ಲೇಟ್‌ಅನ್ನು ಸ್ಪರ್ಶಿಸಿ ಮತ್ತು ನಿಮ್ಮ ಕೈಯನ್ನು ತೆಗೆದುಹಾಕಿ.
7.
8. ಸಂಧಿಯ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ 'T' ಆಗಿ ರೂಪುಗೊಂಡ ಪ್ಲೇಟ್‌ಅನ್ನು ಟ್ಯಾಕ್ ಮಾಡಿ.
9.
10. ಫಿಟ್ ಅಪ್ ಪ್ಲೇಟ್‌ಅನ್ನು ಮೇಜಿನ ಮೇಲೆ 2F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಇರಿಸಿ.
11.
12. ವೆಲ್ಡಿಂಗ್‌ಅನ್ನು ಪ್ರಾರಂಭಿಸಿ.
13. ನೀವು ಪ್ಲೇಟ್‌ನ ಅಂತ್ಯವನ್ನು ತಲುಪುವವರೆಗೆ ಚಾಲನೆಯಲ್ಲಿರುವ ಮಣಿಯನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಿ.
14. ಮ್ಯಾಕ್ರೋ ವಿಭಾಗದ ಮೂಲಕ ನುಗ್ಗುವಿಕೆಯನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಿ.

3. ಖಾಲಿ ಜಾಗವನ್ನು ಭರ್ತಿ ಮಾಡಿ.

a. _____ ಕೀಲುಗಳನ್ನು ಫಿಲೆಟ್ ಕೀಲುಗಳಿಗೆ ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ.

b. ಸಿಂಗಲ್ ಪಾಸ್ ಫಿಲೆಟ್ ವೆಲ್ಡ್ ಮೇಲೆ ಟಾರ್ಚ್ ಓರಿಯಂಟೇಶನ್ ಮೂಲವನ್ನು ಕೇಂದ್ರೀಕರಿಸುವ _____ ಡಿಗ್ರಿಗಳಾಗಿರಬೇಕು.

4. ಸ್ಪ್ರೇ ವರ್ಗಾವಣೆ ಮೋಡ್‌ಅನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು 1.2 ಮೀಮೀ ತಂತಿಯನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು 2F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ 8 ಮೀಮೀ ಪ್ಲೇಟ್ನಲ್ಲಿ ಫಿಲೆಟ್ ವೆಲ್ಡ್ಗೆ ಅಗತ್ಯವಿರುವ ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಭರ್ತಿ ಮಾಡಿ.

ಫಿಲ್ಲರ್ ತಂತಿ	
ಅನಿಲ	
ಪ್ರಸ್ತುತ	
ವೈರ್ ಫೀಡ್ ವೇಗ	
ವೋಲ್ಟೇಜ್	
ಅನಿಲ ಹರಿವಿನ ಪ್ರಮಾಣ	
ಸ್ಟಿಕ್–ಔಟ್	
ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ / ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗ	
ಜಂಟಿ ಸ್ಥಾನ	
ಟಾರ್ಚ್ (ಕೋನ ಮತ್ತು ತಂತ್ರ)	
ಟಾರ್ಚ್ ನೇಯ್ಗೆ	
ವೈರ್ ಉಪಭೋಗ್ಯ	
ಮೂಲ ವಸ್ತು	

ಟಿಪ್ಪಣಿಗಳು

ಘಟಕ 7.5: 1F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಸಮಾನಾಂತರ ಮಣಿಯನ್ನು ರನ್ ಮಾಡುವುದು (ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ ಆಫ್ ಟ್ರಾನ್ಸ್‌ಫರ್)

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್‌ನಲ್ಲಿ 1F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಸಮಾನಾಂತರ ಮಣಿಯನ್ನು ಚಲಾಯಿಸಿ.

7.5.1 ಬೇಕಾಗುವ ಸಾಮಗ್ರಿಗಳು

ನಿಮಗೆ ಈ ಕೆಳಗಿನ ಉಪಕರಣಗಳು ಮತ್ತು ಉಪಕರಣಗಳು ಬೇಕಾಗುತ್ತವೆ:

- ಮೈಲ್ಡ್ ಸ್ಟೀಲ್ ಪ್ಲೇಟ್
- MIG ತಂತಿ
- ಚಿಪ್ಪಿಂಗ್ ಸುತ್ತಿಗೆ
- ವರ್ಕ್ ಟೇಬಲ್ ಭೂಮಿಗೆ ಸಂಪರ್ಕಗೊಂಡಿದೆ
- ನೀರಿನ ಬಕೆಟ್
- ಆಡಳಿತಗಾರ
- MIG ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಉಡುಪನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಿ
- ಕ್ಲ್ಯಾಂಪ್ನೊಂದಿಗೆ ಭೂಮಿಯ ಕೇಬಲ್
- ಮಬ್ಬಾದ ಗಾಜಿನೊಂದಿಗೆ ಹೆಲ್ಮೆಟ್
- ಕಾರ್ಬನ್ ಡೈಆಕ್ಸೈಡ್ (CO_2)
- ನಿಯಂತ್ರಕ
- ಫ್ಲೋ ಮೀಟರ್
- ವೈಯಕ್ತಿಕ ರಕ್ಷಣಾ ಸಾಧನಗಳು (PPE)

7.5.2 ಸಮಾನಾಂತರ ಮಣಿಯನ್ನು ಚಲಾಯಿಸುವ ವಿಧಾನ

1F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಸಮಾನಾಂತರ ಮಣಿಯನ್ನು ಚಲಾಯಿಸಲು ಕೆಳಗಿನ ಹಂತಗಳು:

1. PPE ಧರಿಸಿ.
2. GMAW ಆರ್ಕ್‌ಅನ್ನು ಹೊಡೆಯಲು ಯಂತ್ರವನ್ನು ಹೊಂದಿಸಿ.
3. GMAW ಆರ್ಕ್‌ಅನ್ನು ಹೊಡೆಯಲು ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿಸಿ.
4. ಒಂದು ಲೆವೆಲ್ ಪ್ಲೇಟ್‌ಅನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಂಡು ಅದನ್ನು ಕೆಳಗೆ ಕೈ 1F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಇರಿಸಿ.
5. ಸೀಮೆಸುಣ್ಣ ಮತ್ತು ಸ್ಕೇಲ್ ಬಳಸಿ ನೇರ ರೇಖೆಯನ್ನು ಎಳೆಯಿರಿ.
6. ನೇರ ರೇಖೆಯ ಒಂದು ತುದಿಯಿಂದ ಚಾಪವನ್ನು ಹೊಡೆಯಿರಿ ಮತ್ತು ಚಾಲನೆಯಲ್ಲಿರುವ ಮಣಿಯನ್ನು ಪ್ರಾರಂಭಿಸಿ.
7. ನೀವು ನೇರ ರೇಖೆಯ ಅಂತ್ಯವನ್ನು ತಲುಪುವವರೆಗೆ ಚಾಲನೆಯಲ್ಲಿರುವ ಮಣಿಯನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಿ.
8. ಎಲ್ಲಾ ಕಾರ್ಯಗಳನ್ನು ನಿಲ್ಲಿಸಲು ಟಾರ್ಚ್ ಸ್ವಿಚ್‌ಅನ್ನು ಬಿಡುಗಡೆ ಮಾಡಿ.
9. ಟಾರ್ಚ್‌ಅನ್ನು ಇರಿಸಿ, ಮುಂಚಿನ ಮಣಿಯ ಪ್ರಾರಂಭದಿಂದ 10 ಮಿಲಿಮೀಟರ್‌ಗಳಷ್ಟು ದೂರದಲ್ಲಿ ಇರಿಸಿ. ಮೊದಲನೆಯದಕ್ಕೆ ಸಮಾನಾಂತರವಾಗಿ ಮತ್ತೊಂದು ಮಣಿಯನ್ನು ಚಲಾಯಿಸಲು ಹಿಂದಿನ ಮಣಿಯನ್ನು ಮಾರ್ಗದರ್ಶಿಯಾಗಿ ಬಳಸಿ.

ಚಿತ್ರ 7.5.2 – ಸಮಾನಾಂತರ ಮಣಿಯನ್ನು ಚಲಾಯಿಸುವ ವಿಧಾನ

7.5.3 ನೆನಪಿಡುವ ಪ್ರಮುಖ ಸಲಹೆಗಳು ಮತ್ತು ಅಂಶಗಳು

ಸಮಾನಾಂತರ ಮಣಿಯನ್ನು ಚಲಾಯಿಸುವಾಗ ಈ ಕೆಳಗಿನ ಅಂಶಗಳನ್ನು ಯಾವಾಗಲೂ ನೆನಪಿನಲ್ಲಿಡಿ.

- ಎರಡೂ ರನ್‌ಗಳಲ್ಲಿ ರನ್ನಿಂಗ್ ಬೀಡ್‌ನ ಅಗಲವು ಪ್ರಾರಂಭದಿಂದ ಕೊನೆಯವರೆಗೆ ಏಕರೂಪವಾಗಿರಬೇಕು. ಇದು ನಿಮ್ಮ ಕೈ ಸ್ಥಿರವಾಗಿದೆ ಎಂದು ಸೂಚಿಸುತ್ತದೆ.
- 2ನೇ ಓಟವು ಮೊದಲ ರನ್‌ಗೆ ಸಂಪೂರ್ಣವಾಗಿ ಸಮಾನಾಂತರವಾಗಿರಬೇಕು. ನೀವು ದೃಶ್ಯೀಕರಿಸಿದ ರೀತಿಯಲ್ಲಿಯೇ ಔಟ್‌ಪುಟ್‌ಅನ್ನು ಹೊರತರಲು ನಿಮಗೆ ಸಾಧ್ಯವಾಗುತ್ತದೆ ಎಂದು ಇದು ಸೂಚಿಸುತ್ತದೆ.
- ಮಣಿಯ ಎತ್ತರ ಅಥವಾ ಬಲವರ್ಧನೆಯು ಪ್ರಾರಂಭದಿಂದ ಕೊನೆಯವರೆಗೆ ಏಕರೂಪವಾಗಿರಬೇಕು. ಇದು ಉತ್ತಮ ಕೈ–ಕಣ್ಣಿನ ಸಮನ್ವಯ ಮತ್ತು ಫಿಲ್ಲರ್ ವಸ್ತುಗಳ ಆಹಾರದ ಸಿಂಕ್ರೊನೈಸೇಶನ್‌ಅನ್ನು ಸೂಚಿಸುತ್ತದೆ.

7.5.4 ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ ವರ್ಗಾವಣೆಗಾಗಿ ನಿಯತಾಂಕಗಳು

ವರ್ಗಾವಣೆ ನಿಯತಾಂಕಗಳ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್‌ಗಾಗಿ:

ಫಿಲ್ಲರ್ ತಂತಿ	0.8 ಮಿ.ಮೀ
ಅನಿಲ	CO_2
ಪ್ರಸ್ತುತ	160 amps
ವೈರ್ ಫೀಡ್ ವೇಗ	320 ಇಂಚುಗಳು/ನಿಮಿಷ (8.13 ಮೀಟರ್)
ವೋಲ್ಟೇಜ್	20 ವೋಲ್ಟ್‌ಗಳು
ಅನಿಲ ಹರಿವಿನ ಪ್ರಮಾಣ	16 ಲೀಟರ್ / ನಿಮಿಷ
ಸ್ಟಿಕ್–ಔಟ್	12 ರಿಂದ 15 ಮಿ.ಮೀ
ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ / ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗ	250 ಮೀಮೀ/ನಿಮಿಷ
ಜಂಟಿ ಸ್ಥಾನ	1F
ಟಾರ್ಚ್ (ಕೋನ ಮತ್ತು ತಂತ್ರ)	ಪುಶ್ ಅಥವಾ ಪುಲ್ ತಂತ್ರ
ಟಾರ್ಚ್ ನೇಯ್ಗೆ	ಹೌದು/ಇಲ್ಲ
ವೈರ್ ಉಪಭೋಗ್ಯ	ER 70S6 ವ್ಯಾಸ 1.2 ಮೀಮೀ
ಮೂಲ ವಸ್ತು	3 ಮೀಮೀ MS ಪ್ಲೇಟ್

ಅಭ್ಯಾಸ

1. ಈ ಕೆಳಗಿನ ಹೇಳಿಕೆಗಳು ನಿಜವೋ ಸುಳ್ಳೋ ಎಂಬುದನ್ನು ತಿಳಿಸಿ.

a. ಎರಡೂ ಸಮಾನಾಂತರ ಮಣಿಗಳ ಏಕರೂಪದ ಅಗಲವು ಸ್ಥಿರವಾದ ಕೈಯನ್ನು ಸೂಚಿಸುತ್ತದೆ. _____.

b. GMAW ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಲ್ಲಿ, ಟಾರ್ಚ್ DC ವಿದ್ಯುತ್ ಮೂಲದ ಋಣಾತ್ಮಕ ಟರ್ಮಿನಲ್‌ಗೆ ಸಂಪರ್ಕ ಹೊಂದಿದೆ. _____.

c. ಸೂಕ್ತವಾದ ರಕ್ಷಾಕವಚ ಅನಿಲವನ್ನು ಆರಿಸುವ ಮೂಲಕ ಎಲ್ಲಾ ರೀತಿಯ ಲೋಹಗಳನ್ನು ಸೇರಲು MIG ವೆಲ್ಡಿಂಗ್‌ಅನ್ನು ಬಳಸಬಹುದು. _____.

d. ವೆಲ್ಡರ್‌ಅನ್ನು ಶಾಖ ಮತ್ತು ಚಿಲ್ಲುವಿಕೆಯಿಂದ ರಕ್ಷಿಸಲು ಹೆಲ್ಮೆಟ್‌ಅನ್ನು ಬಣ್ಣರಹಿತ ಕನ್ನಡಕಗಳೊಂದಿಗೆ ಜೋಡಿಸಲಾಗಿದೆ. _____.

2. ಖಾಲಿ ಜಾಗವನ್ನು ಭರ್ತಿ ಮಾಡಿ.

a. ನೇರ ಧ್ರುವೀಯತೆ ಎಂದರೆ ಟಾರ್ಚ್ DC ವಿದ್ಯುತ್ ಮೂಲದ _____ ಟರ್ಮಿನಲ್‌ಗೆ ಸಂಪರ್ಕ ಹೊಂದಿದೆ.

b. ಎರಡು ಸಮಾನಾಂತರ ಮಣಿಗಳ ನಡುವಿನ ಗರಿಷ್ಠ ಅಂತರವು _____ ಮೀಮೀ.

3. ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ವರ್ಗಾವಣೆ ಮೋಡ್‌ಅನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು 1F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಸಮಾನಾಂತರ ಮಣಿಯನ್ನು ಚಲಾಯಿಸಲು ಅಗತ್ಯವಿರುವ ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಭರ್ತಿ ಮಾಡಿ.

ಫಿಲ್ಲರ್ ತಂತಿ	
ಅನಿಲ	
ಪ್ರಸ್ತುತ	
ವೈರ್ ಫೀಡ್ ವೇಗ	
ವೋಲ್ಟೇಜ್	
ಅನಿಲ ಹರಿವಿನ ಪ್ರಮಾಣ	
ಸ್ಟಿಕ್–ಔಟ್	
ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ / ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗ	
ಜಂಟಿ ಸ್ಥಾನ	
ಟಾರ್ಚ್ (ಕೋನ ಮತ್ತು ತಂತ್ರ)	
ಟಾರ್ಚ್ ನೇಯ್ಗೆ	
ವೈರ್ ಉಪಭೋಗ್ಯ	
ಮೂಲ ವಸ್ತು	

ಟಿಪ್ಪಣಿಗಳು

ಘಟಕ 7.6: ಮಣಿಯನ್ನು 1F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ವಿಲೀನಗೊಳಿಸುವುದು (ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ ಆಫ್ ಟ್ರಾನ್ಸ್‌ಫರ್)

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ನಲ್ಲಿ 1F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಮಣಿಯನ್ನು ವಿಲೀನಗೊಳಿಸಿ.

7.6.1 ವೆಲ್ಡ್ ವಿಧಗಳು

ವೆಲ್ಡ್‌ಅನ್ನು ಫಿಲೆಟ್ ವೆಲ್ಡ್ ಮತ್ತು ಗ್ರೂವ್ ವೆಲ್ಡ್ ಎಂದು ವರ್ಗೀಕರಿಸಲಾಗಿದೆ.

ಚಿತ್ರ 7.6.1 – ವೆಲ್ಡ್ ವಿಧಗಳು

ವೆಲ್ಡ್ನ ವಿವಿಧ ಭಾಗಗಳು:

- **ಮುಖ:** ಮುಖವು ವೆಲ್ಡ್ನ ಒಳಭಾಗವನ್ನು ಪ್ರತಿನಿಧಿಸುತ್ತದೆ. ಮುಖ ಚೆನ್ನಾಗಿದ್ದರೆ ಬೆಸುಗೆ ಸದ್ದಾಗಿರುತ್ತದೆ ಎಂದು ನಿರೀಕ್ಷಿಸಬಹುದು.
- **ಟೋ:** ವೆಲ್ಡ್ನ ಟೋ ವೆಲ್ಡ್ನ ಸಂಪೂರ್ಣ ಹೊರೆ ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳುತ್ತದೆ. ಚೆನ್ನಾಗಿ ಮಾಡಿದ ಟೋ ಯಾವುದೇ ಅಂಡರ್‌ಕಟ್‌ಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿಲ್ಲ.
- **ಗಂಟಲು:** ಗಂಟಲನ್ನು ನುಗ್ಗುವಿಕೆ ಎಂದೂ ಕರೆಯುತ್ತಾರೆ, ಇದನ್ನು ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ಕಾಲಿನ ಉದ್ದದಿಂದ ವ್ಯಾಖ್ಯಾನಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ.
- **ಬಲವರ್ಧನೆ:** ತಟ್ಟೆಯ ಮೇಲ್ಮೈಯಿಂದ ಮಣಿ ಚಾಚಿಕೊಂಡಿರುವ ಎತ್ತರವು ಬಲವರ್ಧನೆಯಾಗಿದೆ.
- **ಲೆಗ್ ಉದ್ದ:** ಫಿಲೆಟ್ ವೆಲ್ಡ್ನ ಮೂಲದಿಂದ ಟೋ ವರೆಗಿನ ಅಂತರ. ಲೆಗ್ ಉದ್ದವು ಫಿಲೆಟ್ ವೆಲ್ಡ್ನ ಗಾತ್ರವನ್ನು ನಿರ್ಧರಿಸುತ್ತದೆ. ಕಾಲಿನ ಉದ್ದವು ವಿಕರೂಪವಾಗಿರಬೇಕು.

7.6.2 ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಸಾಮಗ್ರಿಗಳು

ಮಣಿಯನ್ನು ವಿಲೀನಗೊಳಿಸಲು ಅಗತ್ಯವಿರುವ ವಸ್ತುಗಳು ಮತ್ತು ಉಪಕರಣಗಳು:

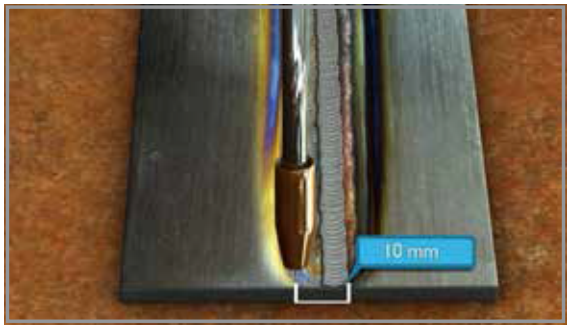
- ಮೈಲ್ಡ್ ಸ್ಟೀಲ್ ಪ್ಲೇಟ್
- MIG ತಂತಿ
- ಚಿಪ್ಪಿಂಗ್ ಸುತ್ತಿಗೆ
- ವರ್ಕ್ ಟೇಬಲ್ ಭೂಮಿಗೆ ಸಂಪರ್ಕಗೊಂಡಿದೆ
- ನೀರಿನ ಬಕೆಟ್
- ಆಡಳಿತಗಾರ

- MIG ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಉಡುಪನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಿ
- ಕ್ಲ್ಯಾಂಪ್ನೊಂದಿಗೆ ಭೂಮಿಯ ಕೇಬಲ್
- ಮಬ್ಬಾದ ಗಾಜಿನೊಂದಿಗೆ ಹೆಲ್ಮೆಟ್
- ಕಾರ್ಬನ್ ಡೈಆಕ್ಸೈಡ್ (CO_2)
- ನಿಯಂತ್ರಕ
- ಫ್ಲೋ ಮೀಟರ್
- ವೈಯಕ್ತಿಕ ರಕ್ಷಣಾ ಸಾಧನಗಳು (PPE)

7.6.3 ಮಣಿಯನ್ನು ವಿಲೀನಗೊಳಿಸುವ ವಿಧಾನ

ಮಣಿಯನ್ನು ವಿಲೀನಗೊಳಿಸುವ ಹಂತಗಳು:

1. PPE ಧರಿಸಿ.
2. GMAW ಆರ್ಕ್ಅನ್ನು ಹೊಡೆಯಲು ಯಂತ್ರವನ್ನು ಹೊಂದಿಸಿ.
3. 1F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಮಣಿ ಹಾಕಲು ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿಸಿ.
4. ಲೆವೆಲ್ ಪ್ಲೇಟ್ಅನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಂಡು ಅದನ್ನು ಡೌನ್ಹ್ಯಾಂಡ್ 1F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಇರಿಸಿ.
5. ಸೀಮೆಸುಣ್ಣ ಮತ್ತು ಸ್ಕೇಲ್ ಬಳಸಿ ನೇರ ರೇಖೆಯನ್ನು ಎಳೆಯಿರಿ.
6. ನೇರ ರೇಖೆಯ ಒಂದು ತುದಿಯಿಂದ ಚಾಪವನ್ನು ಹೊಡೆಯಿರಿ ಮತ್ತು ಚಾಲನೆಯಲ್ಲಿರುವ ಮಣಿಯನ್ನು ಪ್ರಾರಂಭಿಸಿ.
7. ನೀವು ನೇರ ರೇಖೆಯ ಅಂತ್ಯವನ್ನು ತಲುಪುವವರೆಗೆ ಚಾಲನೆಯಲ್ಲಿರುವ ಮಣಿಯನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಿ.
8. ಎಲ್ಲಾ ಕಾರ್ಯಗಳನ್ನು ನಿಲ್ಲಿಸಲು ಟಾರ್ಚ್ ಸ್ವಿಚ್ಅನ್ನು ಬಿಡುಗಡೆ ಮಾಡಿ.
9. ಎರಡನೇ ಓಟವನ್ನು ಪ್ರಾರಂಭಿಸಿ. 1 ನೇ ಓಟದ ಟೋ ಮೇಲೆ ಆರ್ಕ್ಅನ್ನು ಕೇಂದ್ರೀಕರಿಸಿ. 50% ರಷ್ಟು 1 ನೇ ಮಣಿಯ ಮೇಲೆ ಮತ್ತು ಉಳಿದ 50% ಬೇಸ್ ಪ್ಲೇಟ್ನಲ್ಲಿ ಇರುವ ರೀತಿಯಲ್ಲಿ ಮಣಿಯನ್ನು ರೂಪಿಸಿ.



ಚಿತ್ರ 7.6.3.9 – ಮಣಿಯನ್ನು ವಿಲೀನಗೊಳಿಸುವ ವಿಧಾನ

10. ನೀವು ವಿವರಿಸಿದ ಗಾತ್ರದ ಪ್ಯಾಡ್ಅನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸುವವರೆಗೆ ಅದೇ ರೀತಿಯಲ್ಲಿ ಮುಂದುವರಿಸಿ.

ಚಿತ್ರ 7.6.3.10 – ಮಣಿಯನ್ನು ವಿಲೀನಗೊಳಿಸುವ ವಿಧಾನ

7.6.4 ನೆನಪಿಡಬೇಕಾದ ವಿಷಯಗಳು

ಮಣಿಯನ್ನು ವಿಲೀನಗೊಳಿಸುವಾಗ ಈ ಕೆಳಗಿನವುಗಳನ್ನು ಯಾವಾಗಲೂ ನೆನಪಿನಲ್ಲಿಡಿ.

- ವಿಲೀನಗೊಂಡ ಪ್ಯಾಡ್ ವೆಲ್ಡ್ ಲೋಹದ ಠೇವಣಿಯ ಏಕರೂಪದ ಎತ್ತರವನ್ನು ಹೊಂದಿರಬೇಕು.
- ಯಾವುದೇ ಆಳವಾದ ಚಡಿಗಳು ಇರಬಾರದು. ಇದನ್ನು ಕಂಡುಹಿಡಿಯಲು, ಮಣಿಗಳ ಮೇಲೆ ತೀಕ್ಷ್ಣವಾದ ಸಾಧನವನ್ನು ಚಲಾಯಿಸಿ. ಉಪಕರಣವು ಮಣಿಗಳಲ್ಲಿ ಸಿಲುಕಿಕೊಂಡರೆ, ಇದರರ್ಥ ತೋಡು ಆಳವಾಗಿದೆ, ಅದು ಯೋಗ್ಯವಾಗಿಲ್ಲ.
- ಖಾಲಿಜಾಗಗಳು ತುಂಬಿದ ಪಾಕೆಟ್‌ಗಳ ಅಡಿಯಲ್ಲಿವೆ. ಯಾವುದೇ ಖಾಲಿಜಾಗಗಳು ಇರಬಾರದು.

7.6.5 ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್‌ಗಾಗಿ ನಿಯತಾಂಕಗಳು

ವರ್ಗಾವಣೆ ನಿಯತಾಂಕಗಳ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ಗಾಗಿ:

ಫಿಲ್ಲರ್ ತಂತಿ	0.8 ಮಿ.ಮೀ
ಅನಿಲ	CO_2
ಪ್ರಸ್ತುತ	160 amps
ವೈರ್ ಫೀಡ್ ವೇಗ	320 ಇಂಚುಗಳು/ನಿಮಿಷ (8.13 ಮೀಟರ್)
ವೋಲ್ಟೇಜ್	20 ವೋಲ್ಟ್ಗಳು
ಅನಿಲ ಹರಿವಿನ ಪ್ರಮಾಣ	16 ಲೀಟರ್ / ನಿಮಿಷ
ಸ್ಟಿಕ್–ಔಟ್	12 ರಿಂದ 15 ಮಿ.ಮೀ
ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ / ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗ	250 ಮೀಮೀ/ನಿಮಿಷ
ಜಂಟಿ ಸ್ಥಾನ	1F
ಟಾರ್ಚ್ (ಕೋನ ಮತ್ತು ತಂತ್ರ)	ಪುಶ್ ಅಥವಾ ಪುಲ್ ತಂತ್ರ
ಟಾರ್ಚ್ ನೇಯ್ಗೆ	ಹೌದು/ಇಲ್ಲ
ವೈರ್ ಉಪಭೋಗ್ಯ	ER 70S6 ವ್ಯಾಸ 1.2 ಮೀಮೀ
ಮೂಲ ವಸ್ತು	3 ಮೀಮೀ MS ಪ್ಲೇಟ್

ಅಭ್ಯಾಸ

1. ಈ ಕೆಳಗಿನ ಹೇಳಿಕೆಗಳು ನಿಜವೋ ಸುಳ್ಳೋ ಎಂಬುದನ್ನು ತಿಳಿಸಿ.

a. ವಿಲೀನಗೊಂಡ ಪ್ಯಾಡ್ ವೆಲ್ಡ್ ಲೋಹದ ಠೇವಣಿಯ ಏಕರೂಪದ ಎತ್ತರವನ್ನು ಹೊಂದಿರಬೇಕು. _____.

b. ಅಂತಿಮ ಉತ್ಪನ್ನದಲ್ಲಿ ಶೂನ್ಯಗಳ ಉಪಸ್ಥಿತಿಯು ಅಪೇಕ್ಷಣೀಯವಾಗಿದೆ. _____.

2. ವಾಕ್ಯಗಳನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಲು ಕಾಲಮ್ A ನಲ್ಲಿರುವ ಹೇಳಿಕೆಗಳನ್ನು ಕಾಲಮ್ B ನಲ್ಲಿರುವ ಅನುಗುಣವಾದ ಆಯ್ಕೆಗಳೊಂದಿಗೆ ಹೊಂದಿಸಿ.

	ಅಂಕಣ A		ಅಂಕಣ B
a.	ಆಳವಾದ ಚಡಿಗಳ ಉಪಸ್ಥಿತಿಯನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ	i.	ನುಗ್ಗುವಿಕೆ.
b.	ವೆಲ್ಡ್ನ ಬಲವನ್ನು ನಿರ್ಧರಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ	ii.	ವೆಲ್ಡ್ನ ಮೇಲ್ಮೈಯಲ್ಲಿ ತೀಕ್ಷ್ಣವಾದ ಸಾಧನವನ್ನು ನಡೆಸುವುದು.
c.	ಗಂಟಲು ಎಂದೂ ಕರೆಯುತ್ತಾರೆ	iii.	ಕೆಳಗೆ ಕೈ ಸ್ಥಾನ.
d.	ಮಣಿಯನ್ನು ವಿಲೀನಗೊಳಿಸಲು, ಪ್ಲೇಟ್ಅನ್ನು ಹಾಕಬೇಕು	iv.	ವೆಲ್ಡ್ನ ಮುಖ.

3. ಖಾಲಿ ಜಾಗವನ್ನು ಭರ್ತಿ ಮಾಡಿ.

a. ಕಾಲಿನ ಉದ್ದವು _____ ಆಗಿರಬೇಕು.

b. ತಟ್ಟೆಯ ಮೇಲ್ಮೈಯಿಂದ ಮಣಿ ಚಾಚಿಕೊಂಡಿರುವ ಎತ್ತರವು _____ ಆಗಿದೆ.

4. ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್‌ಅನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು 1F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಮಣಿಯನ್ನು ವಿಲೀನಗೊಳಿಸಲು ಅಗತ್ಯವಿರುವ ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಭರ್ತಿ ಮಾಡಿ.

ಫಿಲ್ಲರ್ ತಂತಿ	
ಅನಿಲ	
ಪ್ರಸ್ತುತ	
ವೈರ್ ಫೀಡ್ ವೇಗ	
ವೋಲ್ಟೇಜ್	
ಅನಿಲ ಹರಿವಿನ ಪ್ರಮಾಣ	
ಸ್ಟಿಕ್-ಔಟ್	
ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ / ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗ	
ಜಂಟಿ ಸ್ಥಾನ	
ಟಾರ್ಚ್ (ಕೋನ ಮತ್ತು ತಂತ್ರ)	
ಟಾರ್ಚ್ ನೇಯ್ಗೆ	
ವೈರ್ ಉಪಭೋಗ್ಯ	
ಮೂಲ ವಸ್ತು	

ಟಿಪ್ಪಣಿಗಳು

ಘಟಕ 7.7: 1G ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ರೂಟ್ ರನ್ (ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ ಆಫ್ ಟ್ರಾನ್ಸ್ಫರ್)

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್‌ನಲ್ಲಿ 1G ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ 3 ಮಿಮೀ ಪ್ಲೇಟ್‌ನಲ್ಲಿ ರೂಟ್ ರನ್‌ಅನ್ನು ಹಾಕಿ.

7.7.1 ಮೆಟೀರಿಯಲ್ ಅಗತ್ಯವಿದೆ

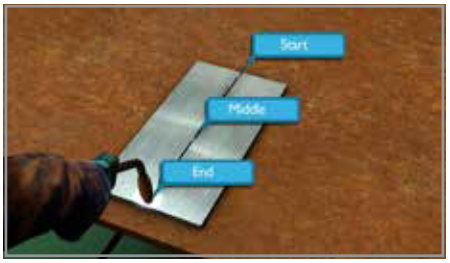
ರೂಟ್ ರನ್‌ಗೆ ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಪರಿಕರಗಳು ಮತ್ತು ಪರಿಕರಗಳು ಈ ಕೆಳಗಿನಂತಿವೆ:

- ಮೈಲ್ಡ್ ಸ್ಟೀಲ್ ಪ್ಲೇಟ್‌ಗಳು (2 ಸಂಖ್ಯೆಗಳು)
- MS ರಾಡ್
- ಚಿಪ್ಪಿಂಗ್ ಸುತ್ತಿಗೆ
- ಚಿಪ್ಪಿಂಗ್ ಸುತ್ತಿಗೆ
- ವರ್ಕ್ ಟೇಬಲ್ ಭೂಮಿಗೆ ಸಂಪರ್ಕಗೊಂಡಿದೆ
- ನೀರಿನ ಬಕೆಟ್
- ಆಡಳಿತಗಾರ
- MIG ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಉಡುಪನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಿ
- ಕ್ಲ್ಯಾಂಪ್ನೊಂದಿಗೆ ಭೂಮಿಯ ಕೇಬಲ್
- ಮಬ್ಬಾದ ಗಾಜಿನೊಂದಿಗೆ ಹೆಲ್ಮೆಟ್
- ಕಾರ್ಬನ್ ಡೈಆಕ್ಸೈಡ್ (CO_2)
- ನಿಯಂತ್ರಕ
- ಫ್ಲೋ ಮೀಟರ್
- ವೈಯಕ್ತಿಕ ರಕ್ಷಣಾ ಸಾಧನಗಳು (PPE)

7.7.2 ಮಣಿಯನ್ನು ಚಲಾಯಿಸುವ ವಿಧಾನ

ಮಣಿಯನ್ನು ಚಲಾಯಿಸುವ ಹಂತಗಳು ಹೀಗಿವೆ:

1. PPE ಧರಿಸಿ.
2. GMAW ಆರ್ಕ್‌ಅನ್ನು ಹೊಡೆಯಲು ಯಂತ್ರವನ್ನು ಹೊಂದಿಸಿ.

3	ಎರಡೂ ಪ್ಲೇಟ್‌ಗಳನ್ನು ನೆಲಸಮಗೊಳಿಸಿದ ಮೇಲ್ಮೈಯಲ್ಲಿ ಕೆಳಗೆ ಕೈಯಲ್ಲಿ ಇರಿಸಿ – 1G ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ	
4	ಪ್ರಯತ್ನಿಸಿ ಚೌಕವನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಪ್ಲೇಟ್‌ನ ಮಟ್ಟವನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಿ.	
5	ಎರಡು ಫಲಕಗಳ ನಡುವೆ ಪ್ರಾರಂಭದಲ್ಲಿ 2 ಮೀಮೀ ಮತ್ತು ಮುಕ್ತಾಯದಲ್ಲಿ 3.15 ಮೀಮೀ ಅಂತರವನ್ನು ಇರಿಸಿ. ಆಯಾ ತುದಿಗಳಲ್ಲಿ ಸರಿಯಾದ ಗಾತ್ರದ ರಾಡ್‌ಗಳನ್ನು ಸೇರಿಸುವ ಮೂಲಕ ಅದನ್ನು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ.	
6	ಪ್ರಾರಂಭದಲ್ಲಿ 2 ಮೀಮೀ ಮತ್ತು ಮುಕ್ತಾಯದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ 3.15 ಮೀಮೀ ಅಂತರವನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸುವಾಗ ಪ್ರಾರಂಭ, ಮಧ್ಯ ಮತ್ತು ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ ಟ್ಯಾಕ್ ವೆಲ್ಡ್.	
7	ರಾಡ್ಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಹಾಕಿ ಮತ್ತು ಕೀಹೋಲ್ ತಂತ್ರವನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಪ್ರಾರಂಭದ ಹಂತದಿಂದ ಮುಕ್ತಾಯದ ಹಂತಕ್ಕೆ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್‌ಅನ್ನು ಪ್ರಾರಂಭಿಸಿ.	

ಕೋಷ್ಟಕ 7.7.2 *– ಮಣಿಯನ್ನು ಚಲಾಯಿಸುವ ವಿಧಾನ*

7.7.3 ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್‌ಗಾಗಿ ನಿಯತಾಂಕಗಳು

ವರ್ಗಾವಣೆ ನಿಯತಾಂಕಗಳ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ಗಾಗಿ:

ಫಿಲ್ಲರ್ ತಂತಿ	0.8 ಮಿ.ಮೀ
ಅನಿಲ	CO_2
ಪ್ರಸ್ತುತ	160 amps
ವೈರ್ ಫೀಡ್ ವೇಗ	320 ಇಂಚುಗಳು/ನಿಮಿಷ (8.13 ಮೀಟರ್)
ವೋಲ್ಟೇಜ್	20 ವೋಲ್ಟ್ಗಳು
ಅನಿಲ ಹರಿವಿನ ಪ್ರಮಾಣ	16 ಲೀಟರ್ / ನಿಮಿಷ
ಸ್ಟಿಕ್–ಔಟ್	12 ರಿಂದ 15 ಮಿ.ಮೀ
ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ / ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗ	250 ಮೀಮೀ/ನಿಮಿಷ
ಜಂಟಿ ಸ್ಥಾನ	1G
ಟಾರ್ಚ್ (ಕೋನ ಮತ್ತು ತಂತ್ರ)	ಪುಶ್ ಅಥವಾ ಪುಲ್ ತಂತ್ರ
ಟಾರ್ಚ್ ನೇಯ್ಗೆ	ಹೌದು/ಇಲ್ಲ
ವೈರ್ ಉಪಭೋಗ್ಯ	ER 70S6 ವ್ಯಾಸ 1.2 ಮೀಮೀ
ಮೂಲ ವಸ್ತು	3 ಮೀಮೀ MS ಪ್ಲೇಟ್

ಅಭ್ಯಾಸ

1. ಈ ಕೆಳಗಿನ ಹೇಳಿಕೆಗಳು ನಿಜವೋ ಸುಳ್ಳೋ ಎಂಬುದನ್ನು ತಿಳಿಸಿ.

a. ಪೂರ್ಣ ತಟ್ಟೆಯ ತಪಾಸಣೆಯನ್ನು ವೆಲ್ಡ್ನ ಸಂಪೂರ್ಣತೆಗಾಗಿ ಮಾಡಲಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಪೂರ್ಣ ನುಗ್ಗುವಿಕೆಗೆ ಅಲ್ಲ. _____.

b. ಸಾಕಷ್ಟು ರಕ್ಷಾಕವಚದ ಅನಿಲ ಕವರೇಜ್ ಸರಂಧ್ರತೆಗೆ ಕಾರಣವಾಗುತ್ತದೆ. _____.

2. 1G ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ರೂಟ್ ರನ್ಅನ್ನು ಹಾಕುವ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನದಿಂದ ಕೆಲವು ಹಂತಗಳನ್ನು ಕೆಳಗೆ ನೀಡಲಾಗಿದೆ. ಕಾರ್ಯವಿಧಾನಕ್ಕೆ ಸೇರದ ಹಂತವನ್ನು ಟಿಕ್ ಮಾಡಿ.

1. PPE ಧರಿಸಿ.
2. GMAW ಆರ್ಕ್ಅನ್ನು ಹೊಡೆಯಲು ಯಂತ್ರವನ್ನು ಹೊಂದಿಸಿ.
3. ಫಿಟ್ ಅಪ್ ಪ್ಲೇಟ್ಅನ್ನು 1F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಮೇಜಿನ ಮೇಲೆ ಇರಿಸಿ.
4. ಪ್ರಯತ್ನಿಸಿ ಚೌಕವನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಪ್ಲೇಟ್ನ ಮಟ್ಟವನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಿ.
5. ಎರಡು ಪ್ಲೇಟ್ಗಳ ನಡುವೆ ಪ್ರಾರಂಭದಲ್ಲಿ 2 ಮೀಮೀ ಮತ್ತು ಮುಕ್ತಾಯದಲ್ಲಿ 3.15 ಮೀಮೀ ಅಂತರವನ್ನು ಇರಿಸಿ. ಆಯಾ ತುದಿಗಳಲ್ಲಿ ಸರಿಯಾದ ಗಾತ್ರದ ರಾಡ್ಗಳನ್ನು ಸೇರಿಸುವ ಮೂಲಕ ಅದನ್ನು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ.
6. ಪ್ರಾರಂಭದಲ್ಲಿ 2 ಮೀಮೀ ಮತ್ತು ಮುಕ್ತಾಯದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ 3.15 ಮೀಮೀ ಅಂತರವನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸುವಾಗ ಪ್ರಾರಂಭ, ಮಧ್ಯ ಮತ್ತು ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ ಟ್ಯಾಕ್ ವೆಲ್ಡ್.
7. ರಾಡ್ಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಹಾಕಿ ಮತ್ತು ಕೀಹೋಲ್ ತಂತ್ರವನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಆರಂಭಿಕ ಹಂತದಿಂದ ಮುಕ್ತಾಯದ ಹಂತಕ್ಕೆ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ಅನ್ನು ಪ್ರಾರಂಭಿಸಿ.

3. ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್‌ಅನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು 1G ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ರೂಟ್ ರನ್ ಮಾಡಲು ಅಗತ್ಯವಿರುವ ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಭರ್ತಿ ಮಾಡಿ.

ಫಿಲ್ಲರ್ ತಂತಿ	
ಅನಿಲ	
ಪ್ರಸ್ತುತ	
ವೈರ್ ಫೀಡ್ ವೇಗ	
ವೋಲ್ಟೇಜ್	
ಅನಿಲ ಹರಿವಿನ ಪ್ರಮಾಣ	
ಸ್ಟಿಕ್–ಔಟ್	
ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ / ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗ	
ಜಂಟಿ ಸ್ಥಾನ	
ಟಾರ್ಚ್ (ಕೋನ ಮತ್ತು ತಂತ್ರ)	
ಟಾರ್ಚ್ ನೇಯ್ಗೆ	
ವೈರ್ ಉಪಭೋಗ್ಯ	
ಮೂಲ ವಸ್ತು	

ಟಿಪ್ಪಣಿಗಳು

ಘಟಕ 7.8: ಇಳಿಜಾರಿನ ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಲ್ಯಾಪ್ ಜಾಯಿಚಿಟ್ (ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ ವರ್ಗಾವಣೆ)

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

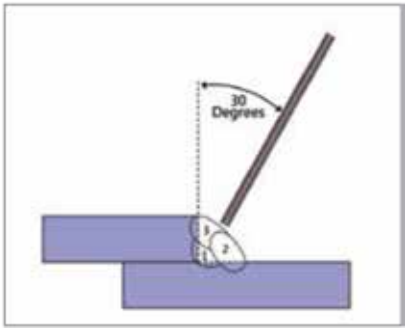
1. ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ವರ್ಗಾವಣೆ ವಿಧಾನವನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಇಳಿಜಾರಾದ ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ 3 ಮಿಮೀ ಪ್ಲೇಟ್‌ನಲ್ಲಿ ಲ್ಯಾಪ್ ಜಾಯಿಂಟ್‌ಅನ್ನು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಿ.

7.8.1 ಬೇಕಾಗುವ ಸಾಮಗ್ರಿಗಳು

- ಗಾತ್ರದ ಸೌಮ್ಯ ಸ್ಟೀಲ್ ಪ್ಲೇಟ್
- ಒಂದು MIG ಫಿಲ್ಲರ್ ತಂತಿ
- ಚಿಪ್ಪಿಂಗ್ ಸುತ್ತಿಗೆ
- ವರ್ಕ್ ಟೇಬಲ್‌ಅನ್ನು ನೆಲಕ್ಕೆ ಸಂಪರ್ಕಿಸಲಾಗಿದೆ
- ನೀರಿನ ಬಕೆಟ್
- ಆಡಳಿತಗಾರ
- MIG ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಉಡುಪನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಿ
- ಕ್ಲ್ಯಾಂಪ್ನೊಂದಿಗೆ ಭೂಮಿಯ ಕೇಬಲ್
- ಮಬ್ಬಾದ ಗಾಜಿನೊಂದಿಗೆ ಹೆಲ್ಮೆಟ್
- ಗ್ಯಾಸ್ ಸಿಲಿಂಡರ್
- ನಿಯಂತ್ರಕ
- ಫ್ಲೋ ಮೀಟರ್
- ವೈಯಕ್ತಿಕ ರಕ್ಷಣಾ ಸಾಧನಗಳು (PPE)

7.8.2 ಇಳಿಜಾರಿನ ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ 3 ಮಿಮೀ ಪ್ಲೇಟ್‌ನಲ್ಲಿ ಲ್ಯಾಪ್ ಜಾಯಿಂಟ್‌ಗೆ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನ

1. ಈ ವೆಲ್ಡ್‌ಅನ್ನು ತಯಾರಿಸುವ ವಿಧಾನವು ಟಿ ಕೀಲುಗಳಲ್ಲಿ ಫಿಲೆಟ್ ವೆಲ್ಡ್‌ಗಳನ್ನು ತಯಾರಿಸಲು ಬಳಸುವಂತೆಯೇ ಇರುತ್ತದೆ..
2. ವಿದ್ಯುದ್ವಾರವನ್ನು ಲಂಬದಿಂದ ಸರಿಸುಮಾರು 30° ಕೋನವನ್ನು ರೂಪಿಸಲು ಹಿಡಿದಿರಬೇಕು ಮತ್ತು ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ದಿಕ್ಕಿನಲ್ಲಿ 15° ಓರೆಯಾಗಬೇಕು.
3. ಪ್ಲೇಟ್ಗಳಿಗೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದಂತೆ ವಿದ್ಯುದ್ವಾರದ ಸ್ಥಾನವನ್ನು ನೀಡಿರುವ ಚಿತ್ರದಲ್ಲಿ ತೋರಿಸಲಾಗಿದೆ.



ಚಿತ್ರ 7.8.2.3 – ವಿದ್ಯುದ್ವಾರದ ಸ್ಥಾನ

4. ಪುಶ್ ಅಥವಾ ಪುಲ್ ತಂತ್ರವನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಮಾಡುವುದು ಗುರಿಯಾಗಿದೆ.
5. ವೆಲ್ಡಿಂಗ್‌ಅನ್ನು ಪ್ರಾರಂಭಿಸಿ.
6. ನೀವು ಪ್ಲೇಟ್‌ನ ಅಂತ್ಯವನ್ನು ತಲುಪುವವರೆಗೆ ಚಾಲನೆಯಲ್ಲಿರುವ ಮಣಿಯನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಿ.
7. ಪ್ಲೇಟ್ಗಳನ್ನು ಇಳಿಜಾರಾದ ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಇರಿಸುವ ಮೂಲಕ ಅದೇ ವ್ಯಾಯಾಮವನ್ನು ಪುನರಾವರ್ತಿಸಿ.

7.8.3 ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್‌ಗಾಗಿ ನಿಯತಾಂಕಗಳು

ವರ್ಗಾವಣೆ ನಿಯತಾಂಕಗಳ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ಗಾಗಿ:

ಫಿಲ್ಲರ್ ತಂತಿ	0.8 ಮಿ.ಮೀ
ಅನಿಲ	CO_2
ಪ್ರಸ್ತುತ	160 amps
ವೈರ್ ಫೀಡ್ ವೇಗ	320 ಇಂಚುಗಳು/ನಿಮಿಷ (8.13 ಮೀಟರ್)
ವೋಲ್ಟೇಜ್	20 ವೋಲ್ಟ್ಗಳು
ಅನಿಲ ಹರಿವಿನ ಪ್ರಮಾಣ	16 ಲೀಟರ್ / ನಿಮಿಷ
ಸ್ಟಿಕ್–ಔಟ್	12 ರಿಂದ 15 ಮಿ.ಮೀ
ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ / ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗ	250 ಮೀಮೀ/ನಿಮಿಷ
ಜಂಟಿ ಸ್ಥಾನ	ಒಲವು
ಟಾರ್ಚ್ (ಕೋನ ಮತ್ತು ತಂತ್ರ)	ಪುಶ್ ಅಥವಾ ಪುಲ್ ತಂತ್ರ
ಟಾರ್ಚ್ ನೇಯ್ಗೆ	ಹೌದು/ಇಲ್ಲ
ವೈರ್ ಉಪಭೋಗ್ಯ	ER 70S6 ವ್ಯಾಸ 1.2 ಮೀಮೀ
ಮೂಲ ವಸ್ತು	3 ಮೀಮೀ MS ಪ್ಲೇಟ್

ಅಭ್ಯಾಸ

1. ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಮೋಡ್‌ನಲ್ಲಿ ಇಳಿಜಾರಿನ ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಲ್ಯಾಪ್ ಜಾಯಿಂಟ್‌ಗೆ ಅಗತ್ಯವಿರುವ ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಭರ್ತಿ ಮಾಡಿ.

ಫಿಲ್ಲರ್ ತಂತಿ	
ಅನಿಲ	
ಪ್ರಸ್ತುತ	
ವೈರ್ ಫೀಡ್ ವೇಗ	
ವೋಲ್ಟೇಜ್	
ಅನಿಲ ಹರಿವಿನ ಪ್ರಮಾಣ	
ಸ್ಟಿಕ್–ಔಟ್	
ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ / ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗ	
ಜಂಟಿ ಸ್ಥಾನ	
ಟಾರ್ಚ್ (ಕೋನ ಮತ್ತು ತಂತ್ರ)	
ಟಾರ್ಚ್ ನೇಯ್ಗೆ	
ವೈರ್ ಉಪಭೋಗ್ಯ	
ಮೂಲ ವಸ್ತು	

ಟಿಪ್ಪಣಿಗಳು

ಘಟಕ 7.9: FCAW – 2G ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ 8 ಮೀಮೀ ಪ್ಲೇಟ್‌ನಲ್ಲಿ ಬಟ್ ವೆಲ್ಡ್

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಸಾಧ್ಯವಾಗುತ್ತದೆ:

1. 1.2 ಮೀಮೀ E 70–T1 ಫ್ಲಕ್ಸ್ ಕೋರ್ಡ್ ವೈರ್ ಮತ್ತು CO_2ಅನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು 2G ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ 8 ಮೀಮೀ ಪ್ಲೇಟ್‌ನಲ್ಲಿ ಬಟ್ ವೆಲ್ಡ್‌ಅನ್ನು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಿ.

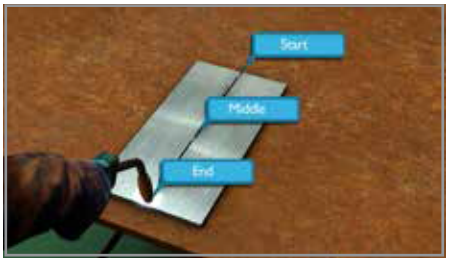
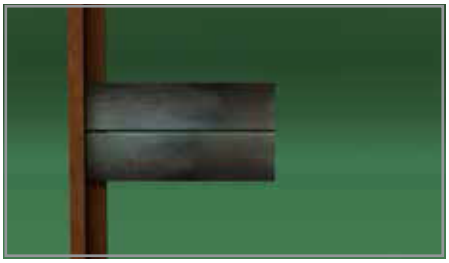
7.9.1 ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಪರಿಕರಗಳು ಮತ್ತು ಸಾಮಗ್ರಿಗಳು

ಅಗತ್ಯವಿರುವ ವಸ್ತುಗಳು ಮತ್ತು ಉಪಕರಣಗಳು:

- 8 ಮೀಮೀ × 50 ಮೀಮೀ × 200 ಮೀಮೀ ಗಾತ್ರದ ಸೌಮ್ಯವಾದ ಉಕ್ಕಿನ ಫಲಕಗಳು
- ಫ್ಲಕ್ಸ್ ಕೋರ್ಡ್ ಫಿಲ್ಲರ್ ವೈರ್ ಗಾತ್ರದ 1.2 ಮೀಮೀ ವಿವರಣೆ E 70 - T1
- 2.5 ಮತ್ತು 3.15 ಮೀಮೀ ಗಾತ್ರದ MS ರಾಡ್
- ಚಿಪ್ಪಿಂಗ್ ಸುತ್ತಿಗೆ
- ಟ್ರೈ–ಸ್ಕ್ವೇರ್
- ನೆಲಕ್ಕೆ ಸಂಪರ್ಕಗೊಂಡಿರುವ ಟೇಬಲ್
- ನೀರಿನ ಬಕೆಟ್
- ಚಾಕ್ ಪೀಸ್
- ಆಡಳಿತಗಾರ
- FCAW ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಸಜ್ಜು
- ಕ್ಲ್ಯಾಂಪ್ನೊಂದಿಗೆ ಭೂಮಿಯ ಕೇಬಲ್
- ಮಬ್ಬಾದ ಗಾಜಿನೊಂದಿಗೆ ಹೆಡ್ ಶೀಲ್ಡ್
- ಗ್ಯಾಸ್ ಸಿಲಿಂಡರ್
- ನಿಯಂತ್ರಕ
- ಫ್ಲೋ ಮೀಟರ್
- ವೈಯಕ್ತಿಕ ರಕ್ಷಣಾ ಸಾಧನಗಳು (PPE)

7.9.2 2G ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ 8 ಮೀಮೀ ಪ್ಲೇಟ್‌ನಲ್ಲಿ ಬಟ್ ವೆಲ್ಡ್ ಮಾಡುವ ವಿಧಾನ

1. PPE ಧರಿಸಿ.
2. FCAW ಆರ್ಕ್‌ಅನ್ನು ಹೊಡೆಯಲು ಯಂತ್ರವನ್ನು ಹೊಂದಿಸಿ.
3. 2G ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ FCAW ಆರ್ಕ್‌ಅನ್ನು ಹೊಡೆಯಲು ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿಸಿ.

4	2G ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಫಿಟ್ ಅಪ್ ಮಾಡಿ.	
5	ಸೂಕ್ತವಾದ ರಾಡ್‌ಗಳನ್ನು ಸೇರಿಸುವ ಮೂಲಕ ಎರಡು ಪ್ಲೇಟ್‌ಗಳ ನಡುವೆ ಪ್ರಾರಂಭದಲ್ಲಿ 2 ಮೀಮೀ ಮತ್ತು ಮುಕ್ತಾಯದಲ್ಲಿ 3.15 ಮೀಮೀ ಅಂತರವನ್ನು ಕಾಪಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ	
6	ಪ್ರಾರಂಭ, ಮಧ್ಯ ಮತ್ತು ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ ಟ್ಯಾಕ್ ವೆಲ್ಡ್. ಪ್ರಾರಂಭ ಮತ್ತು ಮುಕ್ತಾಯದ ಅಂತ್ಯದಲ್ಲಿ ಅಂತರವನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಲಾಗಿದೆ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ.	
7	ರಾಡ್ಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಹಾಕಿ ಮತ್ತು ಪ್ಲೇಟ್‌ಅನ್ನು 2G ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಇರಿಸಿ.	
8	ಕೀಹೋಲ್ ತಂತ್ರವನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಪ್ರಾರಂಭದ ಹಂತದಿಂದ ಮುಕ್ತಾಯದ ಹಂತಕ್ಕೆ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್‌ಅನ್ನು ಪ್ರಾರಂಭಿಸಿ.	
9	ಪೂರ್ಣ ನುಗ್ಗುವಿಕೆಗಾಗಿ ಪರಿಶೀಲಿಸಿ.	

ಕೋಷ್ಟಕ 7.9.2 *– 2G ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ 8 ಮೀಮೀ ಪ್ಲೇಟ್‌ನಲ್ಲಿ ಬಟ್ ವೆಲ್ಡ್ ಮಾಡುವ ವಿಧಾನ*

7.9.3 FCAW E 70 – T1 ಗಾಗಿ ವಿಶಿಷ್ಟ ಕಾರ್ಯಾಚರಣಾ ನಿಯತಾಂಕಗಳು ತಂತಿ ಗಾತ್ರ 1.2 ಮೀಮೀ

- ಫಿಲ್ಲರ್ ವೈರ್ (1.2 ಮೀಮೀ)
- ಗ್ಯಾಸ್ CO_2
- ಪ್ರಸ್ತುತ – 250–260 amps, ವೈರ್ ಫೀಡ್ ವೇಗ – 320–340 ಇಂಚುಗಳು/ನಿಮಿಷ (8.12 – 8. 64 ಮೀಟರ್)
- ವೋಲ್ಟೇಜ್ – 28–30 ವೋಲ್ಟ್ಗಳು
- ಅನಿಲ ಹರಿವಿನ ಪ್ರಮಾಣ – 16–18 ಲೀಟರ್ / ನಿಮಿಷ
- ಸ್ಟಿಕ್–ಔಟ್ – 22 ರಿಂದ 25 ಮೀಮೀ
- ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ / ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗ – 280–300 ಮೀಮೀ / ನಿಮಿಷ
- ಜಂಟಿ ಸ್ಥಾನ – 2G
- ಟಾರ್ಚ್ (ಕೋನ ಮತ್ತು ತಂತ್ರ) – ಪುಶ್ ಅಥವಾ ಪುಲ್ ತಂತ್ರ
- ಟಾರ್ಚ್ ನೇಯ್ಗೆ – ಇಲ್ಲ
- ವೈರ್ ಉಪಭೋಗ್ಯ – E 70 T-1 ವ್ಯಾಸ 1.2 ಮೀಮೀ
- ಮೂಲ ವಸ್ತು 8 ಮೀಮೀ ಎಂಎಸ್ ಪ್ಲೇಟ್

ಅಭ್ಯಾಸ

1. ಈ ಕೆಳಗಿನ ಹೇಳಿಕೆಗಳು ನಿಜವೋ ಸುಳ್ಳೋ ಎಂಬುದನ್ನು ತಿಳಿಸಿ.

a. ರೂಟ್ ರನ್‌ನಲ್ಲಿ ಅಂತಿಮ ಹಂತದಲ್ಲಿ ಅಂತರವು ಸುಮಾರು 3 ಮೀಮೀ. _____.

b. ರೂಟ್ ರನ್ ಹಾಕುವ ಮೊದಲು ರಾಡ್ಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಹಾಕಬೇಕಾಗಿದೆ. _____.

2. ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಿಂದ ತಪ್ಪಾದ ಹಂತವನ್ನು ಟಿಕ್ ಮಾಡಿ.

a.	1G ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಫಿಟ್ ಅಪ್ ಮಾಡಿ.	
b.	ರಾಡ್ಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಹಾಕಿ ಮತ್ತು ಪ್ಲೇಟ್ಅನ್ನು 2G ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಇರಿಸಿ.	
c.	ಫಿಟ್ ಅಪ್ ಪ್ಲೇಟ್ಅನ್ನು ಮೇಜಿನ ಮೇಲೆ 1F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಇರಿಸಿ.	
d.	ಪೂರ್ಣ ನುಗ್ಗುವಿಕೆಗಾಗಿ ಪರಿಶೀಲಿಸಿ.	

3. ಖಾಲಿ ಜಾಗವನ್ನು ಭರ್ತಿ ಮಾಡಿ.

a. _____ ಅತ್ಯಂತ ಆರ್ಥಿಕ ರಕ್ಷಾಕವಚ ಅನಿಲವಲ್ಲ.

b. 2G ಸ್ಥಾನಗಳಲ್ಲಿ ರೂಟ್ ರನ್ ವೆಲ್ಡ್ಅನ್ನು ಹಾಕಲು _____ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ತಂತ್ರವನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ.

ಟಿಪ್ಪಣಿಗಳು

ಘಟಕ 7.10: FCAW – 2F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ 8 ಮಿಮೀ ಪ್ಲೇಟ್‌ನಲ್ಲಿ ಫಿಲೆಟ್ ವೆಲ್ಡ್

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. 1.2 ಮಿಮೀ E 70-T1 ಫ್ಲಕ್ಸ್ ಕೋರ್ಡ್ ವೈರ್ ಮತ್ತು CO_2ಅನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು 2F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ 8 ಮಿಮೀ ಪ್ಲೇಟ್‌ನಲ್ಲಿ ಫಿಲೆಟ್ ವೆಲ್ಡ್‌ಅನ್ನು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಿ.

7.10.1 ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಪರಿಕರಗಳು ಮತ್ತು ಸಾಮಗ್ರಿಗಳು

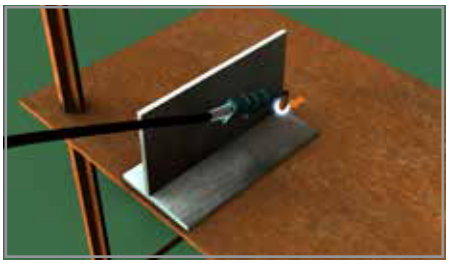
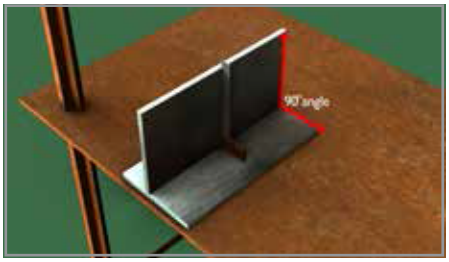
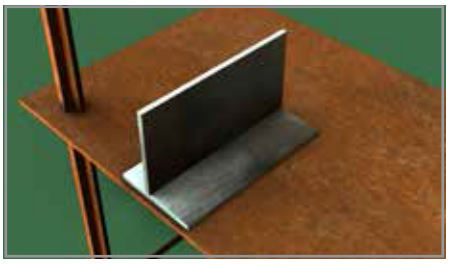
ಅಗತ್ಯವಿರುವ ವಸ್ತುಗಳು ಮತ್ತು ಉಪಕರಣಗಳು:

- 8 ಮಿಮೀ × 50 ಮಿಮೀ × 200 ಮಿಮೀ ಗಾತ್ರದ ಸೌಮ್ಯವಾದ ಉಕ್ಕಿನ ಫಲಕಗಳು
- ಫ್ಲಕ್ಸ್ ಕೋರ್ಡ್ ಫಿಲ್ಲರ್ ವೈರ್ ಗಾತ್ರದ 1.2 ಮಿಮೀ ವಿವರಣೆ E 70 - T1
- 2.5 ಮತ್ತು 3.15 ಮಿಮೀ ಗಾತ್ರದ MS ರಾಡ್
- ಚಿಪ್ಪಿಂಗ್ ಸುತ್ತಿಗೆ
- ಟ್ರೈ–ಸ್ಕ್ವೇರ್
- ವರ್ಕ್ ಟೇಬಲ್‌ಅನ್ನು ನೆಲಕ್ಕೆ ಸಂಪರ್ಕಿಸಲಾಗಿದೆ
- ನೀರಿನ ಬಕೆಟ್
- ಚಾಕ್ ಪೀಸ್
- ಆಡಳಿತಗಾರ
- FCAW ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಸಜ್ಜು
- ಕ್ಲ್ಯಾಂಪ್ನೊಂದಿಗೆ ಭೂಮಿಯ ಕೇಬಲ್
- ಮಬ್ಬಾದ ಗಾಜಿನೊಂದಿಗೆ ಹೆಡ್ ಶೀಲ್ಡ್
- ಗ್ಯಾಸ್ ಸಿಲಿಂಡರ್
- ನಿಯಂತ್ರಕ
- ಫ್ಲೋ ಮೀಟರ್
- ವೈಯಕ್ತಿಕ ರಕ್ಷಣಾ ಸಾಧನಗಳು (PPE)

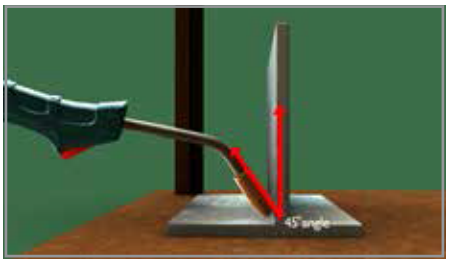
7.10.2 2F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ 8 ಮಿಮೀ ಪ್ಲೇಟ್‌ನಲ್ಲಿ ಫಿಲೆಟ್ ವೆಲ್ಡ್ ಮಾಡುವ ವಿಧಾನ

2F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ 8 ಮಿಮೀ ಪ್ಲೇಟ್‌ನಲ್ಲಿ ಫಿಲೆಟ್ ವೆಲ್ಡ್ ಮಾಡಲು, ನೀವು ಈ ಕೆಳಗಿನ ಹಂತಗಳನ್ನು ಅನುಸರಿಸಬೇಕು:

1. PPE ಧರಿಸಿ.
2. FCAW ಆರ್ಕ್‌ಅನ್ನು ಹೊಡೆಯಲು ಯಂತ್ರವನ್ನು ಹೊಂದಿಸಿ.
3. 2F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ FCAW ಆರ್ಕ್‌ಅನ್ನು ಹೊಡೆಯಲು ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿಸಿ.
4. ಸೀಮೆಸುಣ್ಣವನ್ನು ಬಳಸಿ, ಬದಿಗಳಿಂದ 25 ಮಿಮೀ ಪ್ಲೇಟ್ನ ಉದ್ದಕ್ಕೆ ಸಮಾನಾಂತರವಾದ ರೇಖೆಯನ್ನು ಎಳೆಯಿರಿ.

5	ಇನ್ನೊಂದು ತಟ್ಟೆಯನ್ನು ರೇಖೆಯ ಮೇಲೆ ಲಂಬವಾಗಿ ಇರಿಸಿ ಆದ್ದರಿಂದ 'T' ರೂಪಿಸಲು. ಪ್ಲೇಟ್ ಹಿಡಿದುಕೊಳ್ಳಿ.	
6	ಪ್ರಾರಂಭದಲ್ಲಿರುವ ಒಂದು ಮೂಲೆಯಲ್ಲಿ 'T' ಆಗಿ ರೂಪುಗೊಂಡ ಪ್ಲೇಟ್‌ಅನ್ನು ಸ್ಪರ್ಶಿಸಿ ಮತ್ತು ನಿಮ್ಮ ಕೈಯನ್ನು ತೆಗೆದುಹಾಕಿ.	
7	90 ಡಿಗ್ರಿ ಸ್ಥಾನವನ್ನು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಲು ಪ್ರಯತ್ನಿಸಿ ಚೌಕವನ್ನು ಬಳಸಿ. ಲಂಬತೆಯನ್ನು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಲು ಜಂಟಿ ಉದ್ದದ ಮೂಲಕ ಪ್ರಯತ್ನಿಸಿ ಚೌಕವನ್ನು ರನ್ ಮಾಡಿ.	
8	ಸಂಧಿಯ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ 'T' ಆಗಿ ರೂಪುಗೊಂಡ ಪ್ಲೇಟ್‌ಅನ್ನು ಟ್ಯಾಕ್ ಮಾಡಿ.	
9	ಈಗ ಫಿಲೆಟ್ 2F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಫಿಲೆಟ್ ವೆಲ್ಡ್ ಮಾಡಲು ಸಿದ್ಧವಾಗಿದೆ.	
10	ಫಿಟ್ ಅಪ್ ಪ್ಲೇಟ್‌ಅನ್ನು 2F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಮೇಜಿನ ಮೇಲೆ ಇರಿಸಿ.	

***ಕೋಷ್ಟಕ 7.10.2** – 2F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ 8 ಮಿಮೀ ಪ್ಲೇಟ್‌ನಲ್ಲಿ ಫಿಲೆಟ್ ವೆಲ್ಡ್ ಮಾಡುವ ವಿಧಾನ*

11	ರೂಟ್ ಮೇಲೆ ಕೇಂದ್ರೀಕರಿಸುವ ಟಾರ್ಚ್‌ಅನ್ನು 45 ಡಿಗ್ರಿಗಳಲ್ಲಿ ಓರಿಯಂಟ್ ಮಾಡಿ. ಪುಶ್ ತಂತ್ರವನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಮೂಲವನ್ನು ಬೆಸೆಯುವ ಮೂಲಕ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಮಾಡುವುದು ಗುರಿಯಾಗಿದೆ.	
12	ವೆಲ್ಡಿಂಗ್‌ಅನ್ನು ಪ್ರಾರಂಭಿಸಿ.	
13	ನೀವು ಪ್ಲೇಟ್‌ನ ಅಂತ್ಯವನ್ನು ತಲುಪುವವರೆಗೆ ಚಾಲನೆಯಲ್ಲಿರುವ ಮಣಿಯನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಿ.	

ಕೋಷ್ಟಕ 7.10.2 *– 2F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ 8 ಮಿಮೀ ಪ್ಲೇಟ್‌ನಲ್ಲಿ ಫಿಲೆಟ್ ವೆಲ್ಡ್ ಮಾಡುವ ವಿಧಾನ*

7.10.3 FCAW E70 – T1 ಗಾಗಿ ವಿಶಿಷ್ಟ ಕಾರ್ಯಾಚರಣಾ ನಿಯತಾಂಕಗಳು ತಂತಿ ಗಾತ್ರ 1.2 ಮಿಮೀ:

- ಫಿಲ್ಲರ್ ವೈರ್ (1.2 ಮಿಮೀ)
- ಗ್ಯಾಸ್ CO_2
- ಪ್ರಸ್ತುತ – 250–260 amps, ವೈರ್ ಫೀಡ್ ವೇಗ – 320–340 ಇಂಚುಗಳು/ನಿಮಿಷ (8.12 – 8. 64 ಮೀಟರ್)
- ವೋಲ್ಟೇಜ್ – 28–30 ವೋಲ್ಟ್ಗಳು
- ಅನಿಲ ಹರಿವಿನ ಪ್ರಮಾಣ – 16–18 ಲೀಟರ್ / ನಿಮಿಷ
- ಸ್ಟಿಕ್–ಔಟ್ – 22 ರಿಂದ 25 ಮಿಮೀ
- ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ / ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗ – 280–300 ಮಿಮೀ / ನಿಮಿಷ
- ಜಂಟಿ ಸ್ಥಾನ – 2G
- ಟಾರ್ಚ್ (ಕೋನ ಮತ್ತು ತಂತ್ರ) – ಪುಶ್ ಅಥವಾ ಪುಲ್ ತಂತ್ರ
- ಟಾರ್ಚ್ ನೇಯ್ಗೆ – ಇಲ್ಲ
- ವೈರ್ ಉಪಭೋಗ್ಯ – E 70 T-1 ವ್ಯಾಸ 1.2 ಮಿಮೀ
- ಮೂಲ ವಸ್ತು 8 ಮಿಮೀ ಎಂಎಸ್ ಪ್ಲೇಟ್

ಅಭ್ಯಾಸ

1. ಖಾಲಿ ಜಾಗವನ್ನು ಭರ್ತಿ ಮಾಡಿ.

a. _____ ಅನಿಲವನ್ನು FCAWE 70 - T1 ತಂತಿ ಗಾತ್ರ 1.2 ಮಿಮೀಗಾಗಿ ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ.

b. FCAWE 70 - T1 ವೈರ್ ಗಾತ್ರ 1.2 ಮಿಮೀ ಗೆ ವೈರ್ ಫೀಡ್ ವೇಗ _____ ಆಗಿರಬೇಕು.

c. FCAWE 70 - T1 ಗಾಗಿ ಅನಿಲ ಹರಿವು ತಂತಿ ಗಾತ್ರ 1.2 ಮಿಮೀ _____ ಆಗಿರಬೇಕು.

d. FCAWE 70 - T1 ಗಾಗಿ ವೋಲ್ಟೇಜ್ ಶ್ರೇಣಿ ತಂತಿ ಗಾತ್ರ 1.2 ಮಿಮೀ _____ ಆಗಿರಬೇಕು.

ಟಿಪ್ಪಣಿಗಳು

Skill India
कौशल भारत-कुशल भारत

सत्यमेव जयते
GOVERNMENT OF INDIA
MINISTRY OF SKILL DEVELOPMENT
& ENTREPRENEURSHIP

N·S·D·C
National
Skill Development
Corporation
Transforming the skill landscape

ASDC
AUTOMOTIVE SKILLS DEVELOPMENT COUNCIL

8. ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ

ಘಟಕ 8.1 – ಪ್ರಾಕ್ಟಿಕಲ್ I – ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ ಆಫ್ ಟ್ರಾನ್ಸ್ಫರ್ 1F ಪೊಸಿಷನ್ ಯುನಿಟ್

ಘಟಕ 8.2 – ಪ್ರಾಕ್ಟಿಕಲ್ II – 1G ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್

ಘಟಕ 8.3 – ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ III – ಇಳಿಜಾರಿನ ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಲ್ಯಾಪ್ ಜಾಯಿಂಟ್ (ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ ವರ್ಗಾವಣೆ)

ಘಟಕ 8.4 – ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ IV – 1G ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಸ್ಪ್ರೇ ವರ್ಗಾವಣೆ ಮೋಡ್

ಘಟಕ 8.5 – ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ V – 2F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಸ್ಪ್ರೇ ವರ್ಗಾವಣೆ ಮೋಡ್

ಘಟಕ 8.6 – ಪ್ರಾಕ್ಟಿಕಲ್ VI – ಟೆಸ್ಟ್ ಪ್ಲೇಟ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ (ಲ್ಯಾಪ್ ಮತ್ತು ಸ್ಕ್ವೇರ್ ಬಟ್) 3 ಮಿಮೀ ಪ್ಲೇಟ್, 0.8 ಮಿಮೀ ತಂತಿ ಮತ್ತು CO_2 ಇಳಿಜಾರಿನ ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ ಆಫ್ ಟ್ರಾನ್ಸ್ಫರ್ ಬಳಸಿ

ಘಟಕ 8.7 – ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ VII – ಸ್ಪ್ರೇ ಟ್ರಾನ್ಸ್ಫರ್ ಮೋಡ್‌ಅನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು 2F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಪ್ಲೇಟ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್‌ಅನ್ನು ಪರೀಕ್ಷಿಸಿ

ASC/N3106
ASC/N0007
ASC/N0008

ಪ್ರಮುಖ ಕಲಿಕೆಯ ಫಲಿತಾಂಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ನಲ್ಲಿ 1F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಪ್ಲೇಟ್ನಲ್ಲಿ ಮಣಿಯನ್ನು ಚಲಾಯಿಸಲು ಅಭ್ಯಾಸ;
2. ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ನಲ್ಲಿ 1F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಪ್ಲೇಟ್ನಲ್ಲಿ ಸಮಾನಾಂತರ ಮಣಿಯನ್ನು ಚಲಾಯಿಸಲು ಅಭ್ಯಾಸ;
3. ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ನಲ್ಲಿ 1F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಪ್ಲೇಟ್ನಲ್ಲಿ ಮಣಿಯನ್ನು ವಿಲೀನಗೊಳಿಸಲು ಅಭ್ಯಾಸ;
4. ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ನಲ್ಲಿ 1F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಪ್ಲೇಟ್ನಲ್ಲಿ ರೂಟ್ ರನ್ ಹಾಕಲು ಅಭ್ಯಾಸ;
5. ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ನಲ್ಲಿ 1G ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಪ್ಲೇಟ್ನಲ್ಲಿ ಮಣಿಯನ್ನು ಚಲಾಯಿಸಲು ಅಭ್ಯಾಸ;
6. ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ನಲ್ಲಿ 1G ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಪ್ಲೇಟ್ನಲ್ಲಿ ಸಮಾನಾಂತರ ಮಣಿಯನ್ನು ಚಲಾಯಿಸಲು ಅಭ್ಯಾಸ;
7. ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ನಲ್ಲಿ 1G ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಪ್ಲೇಟ್ನಲ್ಲಿ ಮಣಿಯನ್ನು ವಿಲೀನಗೊಳಿಸಲು ಅಭ್ಯಾಸ;
8. ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ನಲ್ಲಿ 1G ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಪ್ಲೇಟ್ನಲ್ಲಿ ರೂಟ್ ರನ್ ಹಾಕಲು ಅಭ್ಯಾಸ;
9. ಓಪನ್ ಆರ್ಕ್, 0.8 ಮೀಮೀ ವೈರ್ ಮತ್ತು CO_2ಅನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಇಳಿಜಾರಾದ ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ 3 ಮೀಮೀ ಪ್ಲೇಟ್ನಲ್ಲಿ ಲ್ಯಾಪ್ ಜಾಯಿಂಟ್ಅನ್ನು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಿ;
10. ಸ್ಟ್ರೇ ವರ್ಗಾವಣೆ ಮೋಡ್ನಲ್ಲಿ 1G ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಪ್ಲೇಟ್ನಲ್ಲಿ ಮಣಿಯನ್ನು ಚಲಾಯಿಸಲು ಅಭ್ಯಾಸ;
11. ಸ್ಟ್ರೇ ವರ್ಗಾವಣೆ ಮೋಡ್ನಲ್ಲಿ 1G ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಪ್ಲೇಟ್ನಲ್ಲಿ ಸಮಾನಾಂತರ ಮಣಿಯನ್ನು ಚಲಾಯಿಸಲು ಅಭ್ಯಾಸ;
12. ಸ್ಟ್ರೇ ವರ್ಗಾವಣೆ ಮೋಡ್ನಲ್ಲಿ 1G ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಪ್ಲೇಟ್ನಲ್ಲಿ ಮಣಿಯನ್ನು ವಿಲೀನಗೊಳಿಸಲು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಿ;
13. ಸ್ಟ್ರೇ ವರ್ಗಾವಣೆ ಮೋಡ್ನಲ್ಲಿ 1G ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಪ್ಲೇಟ್ನಲ್ಲಿ ರೂಟ್ ರನ್ ಹಾಕಲು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಿ;
14. ಸ್ಟ್ರೇ ವರ್ಗಾವಣೆ ಮೋಡ್ಅನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು 1.2 ಮೀಮೀ ತಂತಿಯನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು 2F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ 8 ಮೀಮೀ ಪ್ಲೇಟ್ನಲ್ಲಿ ಫಿಲೆಟ್ ವೆಲ್ಡ್ಅನ್ನು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಿ;
15. ಓಪನ್ ಆರ್ಕ್, 0.8 ಮೀಮೀ ವೈರ್ ಮತ್ತು CO_2ಅನ್ನು ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ ಬಳಸಿ ವರ್ಗಾವಣೆ ಮಾಡುವ ಮೂಲಕ ಇಳಿಜಾರಿನ ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ 3 ಮೀಮೀ ಪ್ಲೇಟ್ನಲ್ಲಿ ಲ್ಯಾಪ್ ಕೀಲುಗಳನ್ನು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಿ;
16. 0.8 ಮೀಮೀ ವೈರ್ ಮತ್ತು CO_2 ನೊಂದಿಗೆ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ ವರ್ಗಾವಣೆಯನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು 3 ಮೀಮೀ ಶೀಟ್ನಲ್ಲಿ ಬದರ ಬಟ್ ಜಾಯಿಂಟ್ಅನ್ನು ತಯಾರಿಸಿ;
17. ಸ್ಟ್ರೇ ವರ್ಗಾವಣೆ ಮೋಡ್ನೊಂದಿಗೆ 1.2 ಮೀಮೀ ತಂತಿಯನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು 2F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ 8 ಮೀಮೀ ಪ್ಲೇಟ್ನಲ್ಲಿ ಫಿಲೆಟ್ ವೆಲ್ಡ್ಅನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಿ.

ಘಟಕ 8.1 : ಪ್ರಾಕ್ಟಿಕಲ್ I – 1F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಮೋಡ್

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ನಲ್ಲಿ 1F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಪ್ಲೇಟ್ನಲ್ಲಿ ಮಣಿಯನ್ನು ಚಲಾಯಿಸಲು ಅಭ್ಯಾಸ;
2. ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ನಲ್ಲಿ 1F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಪ್ಲೇಟ್ನಲ್ಲಿ ಸಮಾನಾಂತರ ಮಣಿಯನ್ನು ಚಲಾಯಿಸಲು ಅಭ್ಯಾಸ;
3. ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ನಲ್ಲಿ 1F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಪ್ಲೇಟ್ನಲ್ಲಿ ಮಣಿಯನ್ನು ವಿಲೀನಗೊಳಿಸಲು ಅಭ್ಯಾಸ;
4. ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ನಲ್ಲಿ 1F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಪ್ಲೇಟ್ನಲ್ಲಿ ರೂಟ್ ರನ್ ಹಾಕಲು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಿ.

8.1.1 ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ನಲ್ಲಿ 1F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಪ್ಲೇಟ್ನಲ್ಲಿ ಮಣಿಯನ್ನು ಚಲಾಯಿಸಲು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಿ

ಅಗತ್ಯವಿರುವ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಗಮನಿಸಿ:

ಕಾರ್ಯವಿಧಾನವನ್ನು ಗಮನಿಸಿ:

ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ಗಾಗಿ ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಗಮನಿಸಿ:

ಫಿಲ್ಲರ್ ತಂತಿ	
ಅನಿಲ	
ಪ್ರಸ್ತುತ	
ವೈರ್ ಫೀಡ್ ವೇಗ	
ವೋಲೇಜ್	
ಅನಿಲ ಹರಿವಿನ ಪ್ರಮಾಣ	
ಸ್ಟಿಕ್–ಔಟ್	
ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ / ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗ	
ಜಂಟಿ ಸ್ಥಾನ	
ಟಾರ್ಚ್ (ಕೋನ ಮತ್ತು ತಂತ್ರ)	
ಟಾರ್ಚ್ ನೇಯ್ಗೆ	
ವೈರ್ ಉಪಭೋಗ್ಯ	
ಮೂಲ ವಸ್ತು	

ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ಗಾಗಿ ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಗಮನಿಸಿ:

ಪರೀಕ್ಷಿಸಬೇಕಾದ ಸಾಮರ್ಥ್ಯಗಳು

- ಭಾಗವಹಿಸುವವರು ಟಾರ್ಚ್ಅನ್ನು ಬಲದಿಂದ ಎಡಕ್ಕೆ ಸರಿಸಬೇಕು ಅಂದರೆ ಅವರು ಎಡಭಾಗದ ತಂತ್ರ/ಮುಂದಕ್ಕೆ ತಂತ್ರ/ಪುಶ್ ತಂತ್ರವನ್ನು ಚಾಕ್ ರೇಖೆಯ ಉದ್ದಕ್ಕೂ ಬಳಸಬೇಕು, ನಿರಂತರ, ನಯವಾದ, ಬಲವರ್ಧಿತ, ಏಕರೂಪದ ಎತ್ತರ ಮತ್ತು ಅಗಲದ ದ್ರವ ಮಣಿಯನ್ನು ಮೃದುವಾದ ಏರಿಳಿತವನ್ನು ಪ್ರದರ್ಶಿಸಬೇಕು.
- 25 ಮೀಟರ್ಗಳನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಲು ಚಟುವಟಿಕೆಯನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಿ.

ತರಬೇತುದಾರರಿಗೆ ಸೂಚನೆ:

- ಮಾರ್ಗವನ್ನು ರೂಪಿಸಲು ಮತ್ತು ಚಾಕ್ ಲೈನ್ಅನ್ನು ಅನುಸರಿಸುವಂತೆ ಮಾಡಲು – ವೆಲ್ಡರ್ಅನ್ನು ಚಾಕ್ ಲೈನ್ನಲ್ಲಿ ಮಣಿಯನ್ನು ಮಾಡುವ ತತ್ವವನ್ನು ತರಬೇತುದಾರ ವಿವರಿಸುವ ಅಗತ್ಯವಿದೆ.
- ಭಾಗವಹಿಸುವವರಿಗೆ ಪ್ರಾಯೋಗಿಕವಾಗಿ ಉತ್ತಮವಾಗಿ ಕಾರ್ಯನಿರ್ವಹಿಸಲು ಎಲ್ಲಾ ಸೌಲಭ್ಯಗಳನ್ನು ನೀಡಲಾಗಿದೆ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ. ಉದಾಹರಣೆಗೆ, ಅವರ ಹೆಲ್ಮೆಟ್ಗಳಿಗೆ ಜೋಡಿಸಲಾದ ಮಬ್ಬಾದ ಕನ್ನಡಕವನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಬೇಕು ಮತ್ತು ಕಾಲಾನಂತರದಲ್ಲಿ ಬದಲಾಯಿಸಬೇಕು ಇದರಿಂದ ಕಲೆಗಳು ಭಾಗವಹಿಸುವವರ ದೃಷ್ಟಿಯನ್ನು ಅಸ್ಪಷ್ಟಗೊಳಿಸುವುದಿಲ್ಲ.
- ಭಾಗವಹಿಸುವವರು ಈ ನಿಮಿಷದ ವಿವರಗಳನ್ನು ಪರಿಗಣಿಸಲು ಮತ್ತು ಎಲ್ಲವೂ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿದೆಯೇ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಲು ಷರತ್ತು ವಿಧಿಸಬೇಕು.

ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ನಿಯತಾಂಕ	ಪ್ರತಿ ಸಾಲಿನ ಅಂಕಗಳು	ಗಳಿಸಿದ ಅಂಕಗಳು
ಪ್ರತಿ ಸಾಲಿಗೆ ಮಣಿಯ ನೇರತೆ		
ವಿಚಲನವಿಲ್ಲ	2	
ವಿಚಲನ ಪ್ರಸ್ತುತ	0	
ಪ್ರತಿ ಸಾಲಿಗೆ ಮಣಿಯ ಅಗಲದ ಏಕರೂಪತೆ		
ಏಕರೂಪದ ಅಗಲ (ಒಳಗೆ – 2 ಮಿಮೀ ಗಾತ್ರದಲ್ಲಿ)	2	
ಏಕರೂಪವಲ್ಲ	0	

ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ನಿಯತಾಂಕ	ಪ್ರತಿ ಸಾಲಿನ ಅಂಕಗಳು	ಗಳಿಸಿದ ಅಂಕಗಳು
ಪ್ರತಿ ಸಾಲಿಗೆ ಮಣಿಯ ಎತ್ತರದ ಏಕರೂಪತೆ		
ಏಕರೂಪದ ಎತ್ತರ (ಒಳಗೆ – 2 ಮಿಮೀ ಗಾತ್ರದಲ್ಲಿ)	2	
ಏಕರೂಪವಲ್ಲ	0	
ಪ್ರತಿ ಸಾಲಿಗೆ ಗುಣಮಟ್ಟವನ್ನು ನಿಲ್ಲಿಸುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಮರುಪ್ರಾರಂಭಿಸುತ್ತದೆ		
0–1 ನಿಲ್ಲಿಸಿ ಮತ್ತು ಮರುಪ್ರಾರಂಭಿಸಿ (ನಯವಾದ ಮುಗಿಸಿ)	2	
2 ಅಥವಾ 3 ನಿಲ್ದಾಣಗಳು ಮತ್ತು ಮರುಪ್ರಾರಂಭಿಸಿ (ನಯವಾದ ಮುಕ್ತಾಯ)	1	
3 ಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚು ನಿಲುಗಡೆಗಳು ಮತ್ತು ಮರುಪ್ರಾರಂಭಗಳು	0	
ದೋಷಗಳು: ಪ್ರತಿ ಸಾಲಿಗೆ ಅಂಡರ್ಕಟ್ ಮತ್ತು ಅತಿಕ್ರಮಣ		
2 ದೋಷಗಳವರೆಗೆ	2	
3 ಅಥವಾ 4 ದೋಷಗಳು	1	
4 ಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚು	0	
ಒಟ್ಟು	10	

ತರಬೇತುದಾರರ ಪ್ರತಿಕ್ರಿಯೆಗಳು:

8.1.2 1F ನಲ್ಲಿ ಪ್ಲೇಟ್‌ನಲ್ಲಿ ಸಮಾನಾಂತರ ಮಣಿಯನ್ನು ಚಲಾಯಿಸಲು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಿ ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್‌ನಲ್ಲಿ ಸ್ಥಾನ

ಅಗತ್ಯವಿರುವ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಗಮನಿಸಿ:

ಕಾರ್ಯವಿಧಾನವನ್ನು ಗಮನಿಸಿ:

ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ಗಾಗಿ ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಗಮನಿಸಿ:

ಫಿಲ್ಲರ್ ತಂತಿ	
ಅನಿಲ	
ಪ್ರಸ್ತುತ	
ವೈರ್ ಫೀಡ್ ವೇಗ	
ವೋಲೇಜ್	
ಅನಿಲ ಹರಿವಿನ ಪ್ರಮಾಣ	
ಸ್ಟಿಕ್–ಔಟ್	
ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ / ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗ	
ಜಂಟಿ ಸ್ಥಾನ	
ಟಾರ್ಚ್ (ಕೋನ ಮತ್ತು ತಂತ್ರ)	
ಟಾರ್ಚ್ ನೇಯ್ಗೆ	
ವೈರ್ ಉಪಭೋಗ್ಯ	
ಮೂಲ ವಸ್ತು	

ಪರೀಕ್ಷಿಸಬೇಕಾದ ಸಾಮರ್ಥ್ಯಗಳು

- ಭಾಗವಹಿಸುವವರು ನಿರಂತರ, ನಯವಾದ, ಬಲವರ್ಧಿತ, ಏಕರೂಪದ ಎತ್ತರ ಮತ್ತು ಅಗಲದ ದ್ರವ ಮಣಿಯನ್ನು ಮೃದುವಾದ ಅಲೆಯನ್ನು ಪ್ರದರ್ಶಿಸಲು ಚಾಕ್ ಲೈನ್ ಉದ್ದಕ್ಕೂ ತಳ್ಳುವ ತಂತ್ರವನ್ನು ಬಳಸಬೇಕು. ಮಣಿಯ ಮೃದುವಾದ ಅತಿಕ್ರಮಣ/ವಿಲೀನವನ್ನು ಹೊಂದಲು ಅವರು ಮೊದಲ ಮಣಿಯ ಟೋ ಮೇಲೆ ಕೇಂದ್ರೀಕರಿಸಬೇಕು.
- ಮಣಿಗಳನ್ನು 5 ರಿಂದ 10 ಮಿಮೀ ಅಂತರದಲ್ಲಿ ಇಡಬೇಕು. ಎರಡನೇ ಮಣಿ ಮೊದಲನೆಯದಕ್ಕೆ ಸಮಾನಾಂತರವಾಗಿ ಚಲಿಸುತ್ತದೆ.
- 25 ಮೀಟರ್‌ಗಳನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಲು ಚಟುವಟಿಕೆಯನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಿ.

ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ನಿಯತಾಂಕ	ಅಂಕಗಳು/ಪ್ಯಾರಾಮೀಟರ್	ಗಳಿಸಿದ ಅಂಕಗಳು
ಯಾವುದೇ ವಿಚಲನವಿಲ್ಲದೆ ಚಾಕ್ ಲೈನ್ಅನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿ		
ವಿಚಲನವಿಲ್ಲ	2	
ವಿಚಲನ ಪ್ರಸ್ತುತ	0	
ಮೊದಲ ಓಟಕ್ಕೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದಂತೆ ಎರಡನೇ ಓಟದ ಸಮಾನಾಂತರತೆ		
2 ಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚು ಅಸಂಗತತೆಗಳು	0	
0–2 ಅಸಂಗತತೆಗಳು	1	
0 ರಿಂದ 2 ಹಂತಗಳು ತಪ್ಪಿಹೋಗಿವೆ	2	
ಮಣಿ ಅಗಲದ ಏಕರೂಪತೆ		
ಏಕರೂಪದ ಅಗಲ (ಒಳಗೆ – 2 ಮಿಮೀ ಗಾತ್ರದಲ್ಲಿ)	2	
ಏಕರೂಪವಲ್ಲ	0	

ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ನಿಯತಾಂಕ	ಅಂಕಗಳು/ಪ್ಯಾರಾಮೀಟರ್	ಗಳಿಸಿದ ಅಂಕಗಳು
ಮಣಿಯ ಎತ್ತರದ ಏಕರೂಪತೆ		
ಏಕರೂಪದ ಎತ್ತರ (ಒಳಗೆ – 2 ಮಿಮೀ ಗಾತ್ರದಲ್ಲಿ)	2	
ಏಕರೂಪವಲ್ಲ	0	
ದೋಷಗಳು: ಪ್ರತಿ ಸಾಲಿಗೆ ಅಂಡರ್‌ಕಟ್ ಮತ್ತು ಅತಿಕ್ರಮಣ		
4 ಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚು	0	
3 ಅಥವಾ 4 ದೋಷಗಳು	1	
2 ದೋಷಗಳವರೆಗೆ	2	
ಒಟ್ಟು	10	

ತರಬೇತುದಾರರ ಪ್ರತಿಕ್ರಿಯೆಗಳು:

8.1.3 ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್‌ನಲ್ಲಿ 1F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಪ್ಲೇಟ್‌ನಲ್ಲಿ ಮಣಿಯನ್ನು ವಿಲೀನಗೊಳಿಸಲು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಿ

ಅಗತ್ಯವಿರುವ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಗಮನಿಸಿ:

ಕಾರ್ಯವಿಧಾನವನ್ನು ಗಮನಿಸಿ:

ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ಗಾಗಿ ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಗಮನಿಸಿ:

ಫಿಲ್ಲರ್ ತಂತಿ	
ಅನಿಲ	
ಪ್ರಸ್ತುತ	
ವೈರ್ ಫೀಡ್ ವೇಗ	
ವೋಲೇಜ್	
ಅನಿಲ ಹರಿವಿನ ಪ್ರಮಾಣ	
ಸ್ಟಿಕ್–ಔಟ್	
ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ / ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗ	
ಜಂಟಿ ಸ್ಥಾನ	
ಟಾರ್ಚ್ (ಕೋನ ಮತ್ತು ತಂತ್ರ)	
ಟಾರ್ಚ್ ನೇಯ್ಗೆ	
ವೈರ್ ಉಪಭೋಗ್ಯ	
ಮೂಲ ವಸ್ತು	

ಪರೀಕ್ಷಿಸಬೇಕಾದ ಸಾಮರ್ಥ್ಯಗಳು ಮತ್ತು ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ನಿಯತಾಂಕಗಳು:

ಪರೀಕ್ಷಿಸಬೇಕಾದ ಸಾಮರ್ಥ್ಯಗಳು
• ಭಾಗವಹಿಸುವವರು ನಿರಂತರ, ನಯವಾದ, ಬಲವರ್ಧಿತ, ಏಕರೂಪದ ಎತ್ತರ ಮತ್ತು ಅಗಲದ ದ್ರವ ಮಣಿಯನ್ನು ಮೃದುವಾದ ಅಲೆಯನ್ನು ಪ್ರದರ್ಶಿಸಲು ಚಾಕ್ ಲೈನ್ ಉದ್ದಕ್ಕೂ ತಳ್ಳುವ ತಂತ್ರವನ್ನು ಬಳಸಬೇಕು. ಮಣಿಯ ಮೃದುವಾದ ಅತಿಕ್ರಮಣ/ವಿಲೀನವನ್ನು ಹೊಂದಲು ಅವರು ಮೊದಲ ಮಣಿಯ ಟೋ ಮೇಲೆ ಕೇಂದ್ರೀಕರಿಸಬೇಕು.
• 25 ಮೀಟರ್ಗಳನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಲು ಚಟುವಟಿಕೆಯನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಿ.

ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ನಿಯತಾಂಕ	ಅಂಕಗಳು/ಪ್ಯಾರಾಮೀಟರ್
ಯಾವುದೇ ವಿಚಲನವಿಲ್ಲದೆ ಮೊದಲ ಓಟದಲ್ಲಿ ಚಾಕ್ ಲೈನ್ಅನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿ	
ವಿಚಲನವಿಲ್ಲ	2
ವಿಚಲನ ಪ್ರಸ್ತುತ	0
ಅಂಡರ್ಕಟ್ ಮತ್ತು ಅಂಡರ್–ಫಿಲ್ನಂತಹ ದೋಷಗಳ ಹಿಂದಿನ ಮಣಿ ಶೂನ್ಯದೊಂದಿಗೆ ವಿಲೀನಗೊಳ್ಳುವ ಮಣಿಯ ಏಕರೂಪತೆ.	
2 ಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚು ಅಸಂಗತತೆಗಳು	0
0–2 ಅಸಂಗತತೆಗಳು	1
0 ರಿಂದ 2 ಹಂತಗಳು ತಪ್ಪಿಹೋಗಿವೆ	2
ಮಣಿಯ ಎತ್ತರದ ಏಕರೂಪತೆ	
2 ಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚು ಅಸಂಗತತೆಗಳು	0
0–2 ಅಸಂಗತತೆಗಳು	1
0 ರಿಂದ 2 ಹಂತಗಳು ತಪ್ಪಿಹೋಗಿವೆ	2

ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ನಿಯತಾಂಕ	ಅಂಕಗಳು/ಪ್ಯಾರಾಮೀಟರ್
ಗಮನಿಸಿ: ಫ್ಲಾಟ್ ಸ್ಕೇಲ್ ಅಥವಾ ಟ್ರೈ–ಸ್ಕ್ವೇರ್ ಬಳಸಿ ಮತ್ತು 2 ಮಿಮೀ ಒಳಗೆ ವ್ಯತ್ಯಾಸವನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಬೇಕು	
ದೋಷಗಳು: ಪ್ರತಿ ಸಾಲಿಗೆ ಅಂಡರ್‌ಕಟ್ ಮತ್ತು ಅತಿಕ್ರಮಣ	
ದೋಷಗಳು: ಪ್ರತಿ ಸಾಲಿಗೆ ಅಂಡರ್‌ಕಟ್ ಮತ್ತು ಅತಿಕ್ರಮಣ	
4 ಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚು	0
3 ಅಥವಾ 4 ದೋಷಗಳು	1
2 ದೋಷಗಳವರೆಗೆ	2
ವೆಲ್ಡ್ ಪ್ಯಾಡ್ಗಾಗಿ ಪ್ರಾರಂಭಿಸಿ ಮತ್ತು ನಿಲ್ಲುತ್ತದೆ	
3 ಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚು ನಿಲುಗಡೆಗಳು ಮತ್ತು ಮರುಪ್ರಾರಂಭಗಳು	0
2–3 ನಿಲ್ದಾಣಗಳು ಮತ್ತು ಮರುಪ್ರಾರಂಭಗಳು (ನಯವಾದ ಮುಕ್ತಾಯ)	1
0–1 ನಿಲ್ಲಿಸಿ ಮತ್ತು ಮರುಪ್ರಾರಂಭಿಸಿ (ನಯವಾದ ಮುಕ್ತಾಯ)	2
ಒಟ್ಟು	10

ತರಬೇತುದಾರರ ಪ್ರತಿಕ್ರಿಯೆಗಳು:

8.1.4 ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್‌ನಲ್ಲಿ 1F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ರೂಟ್ ರನ್ ಮಾಡಲು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಿ

ಅಗತ್ಯವಿರುವ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಗಮನಿಸಿ:

ಕಾರ್ಯವಿಧಾನವನ್ನು ಗಮನಿಸಿ:

ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ಗಾಗಿ ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಗಮನಿಸಿ:

ಫಿಲ್ಲರ್ ತಂತಿ	
ಅನಿಲ	
ಪ್ರಸ್ತುತ	
ವೈರ್ ಫೀಡ್ ವೇಗ	
ವೋಲೇಜ್	
ಅನಿಲ ಹರಿವಿನ ಪ್ರಮಾಣ	
ಸ್ಟಿಕ್–ಔಟ್	
ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ / ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗ	
ಜಂಟಿ ಸ್ಥಾನ	
ಟಾರ್ಚ್ (ಕೋನ ಮತ್ತು ತಂತ್ರ)	
ಟಾರ್ಚ್ ನೇಯ್ಗೆ	
ವೈರ್ ಉಪಭೋಗ್ಯ	
ಮೂಲ ವಸ್ತು	

ಪರೀಕ್ಷಿಸಬೇಕಾದ ಸಾಮರ್ಥ್ಯಗಳು ಮತ್ತು ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ನಿಯತಾಂಕಗಳು:

ಪರೀಕ್ಷಿಸಬೇಕಾದ ಸಾಮರ್ಥ್ಯಗಳು

1. ಫಿಟ್–ಅಪ್. ಇದು ಈ ಕೆಳಗಿನ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನವನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿದೆ:
   i. ಎರಡು ಮೂಲ ಫಲಕಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳಿ.
   ii. ಸೂಕ್ತವಾದ ಅಳವಡಿಕೆಗಳನ್ನು ಸೇರಿಸುವ ಮೂಲಕ ಪ್ರಾರಂಭದಲ್ಲಿ 2.5 ಮಿಮೀ ಮತ್ತು ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ 3.15 ಮಿಮೀ ಅಂತರವನ್ನು ಹೊಂದಿರಿ.
   iii. ಸೇರಿಕೊಳ್ಳಬೇಕಾದ ಎರಡು ಪ್ರತ್ಯೇಕ ಪ್ಲೇಟ್ಗಳ ನಡುವೆ ಪ್ರಾರಂಭದಲ್ಲಿ ಮತ್ತು ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ ಫಿಲ್ಲರ್ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಬಳಸಿ ಸೇತುವೆಯನ್ನು ಮಾಡಿ.
   iv. ಪ್ರತಿ ಇಂಚಿನ ನಂತರ ಸೇತುವೆಯನ್ನು ಇರಿಸಿ ಇದರಿಂದ ಪ್ಲೇಟ್ ಚಟುವಟಿಕೆಯನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸುವ ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಉಳಿಯುತ್ತದೆ.
2. ಪೂರ್ಣ ನುಗ್ಗುವ ವೆಲ್ಡ್ ಹೊಂದಲು ಫಿಲ್ಲರ್ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಚಾಲನೆಯಲ್ಲಿರುವ ಮಣಿಯನ್ನು ಹಾಕಲು ಕೀಹೋಲ್ ತಂತ್ರವನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿ.
3. ಕನಿಷ್ಠ 25 ಮೀಟರ್ಗಳನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಲು ಚಟುವಟಿಕೆಯನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಿ.

ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ನಿಯತಾಂಕ	ಅಂಕಗಳು/ಪ್ಯಾರಾಮೀಟರ್	ಗಳಿಸಿದ ಅಂಕಗಳು
ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿಸಲಾಗುತ್ತಿದೆ		
1 ಅಥವಾ ಹೆಚ್ಚಿನ ತಪ್ಪುಗಳು	2	
ತಪ್ಪುಗಳಿಲ್ಲ	0	
ಫಿಟ್–ಅಪ್		
1 ಮತ್ತು ಹೆಚ್ಚಿನ ಅಸಂಗತತೆಗಳು	0	
ಯಾವುದೇ ಅಸಂಗತತೆಗಳಿಲ್ಲ	1	

ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ನಿಯತಾಂಕ	ಅಂಕಗಳು/ಪ್ಯಾರಾಮೀಟರ್	ಗಳಿಸಿದ ಅಂಕಗಳು
ಸಂಪೂರ್ಣ ನುಗ್ಗುವಿಕೆಯನ್ನು ಖಾತ್ರಿಪಡಿಸುವ ಏಕರೂಪದ ಮೂಲ ಮಣ್ಣಿ. ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕಿದ ನಂತರ ಕೆಳಗಿನಿಂದ ಪ್ರತ್ಯೇಕ ಫಲಕಗಳ ಯಾವುದೇ ಗೋಚರ ಅಂಚುಗಳನ್ನು ನೋಡಲಾಗುವುದಿಲ್ಲ.		
2 ಮತ್ತು ಹೆಚ್ಚಿನ ಅಸಂಗತತೆಗಳು	0	
1 ಅಸಂಗತತೆ	1	
ಪೂರ್ಣ ನುಗ್ಗುವಿಕೆ	2	
ಓಟದ ಉದ್ದಕ್ಕೂ ಅಗಲ ಮತ್ತು ಮಣಿಯ ಎತ್ತರದ ಏಕರೂಪತೆ		
2 ಅಥವಾ ಹೆಚ್ಚಿನ ಅಸಂಗತತೆಗಳು	0	
ಅಸಂಗತತೆಗಳಿಗಿಂತ ಕಡಿಮೆ	1	
ಯಾವುದೇ ಅಸಂಗತತೆಗಳಿಲ್ಲ	2	
ಗಮನಿಸಿ: 2 ಮಿಮೀ ಒಳಗೆ ಮಣಿಯ ಮೇಲ್ಭಾಗದ ಅಗಲ ಮತ್ತು ಎತ್ತರದ ವ್ಯತ್ಯಾಸ		
ಓಟದ ಉದ್ದಕ್ಕೂ ಅಗಲ ಮತ್ತು ಮಣಿಯ ಎತ್ತರದ ಏಕರೂಪತೆ		
2 ಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚು	0	
2 ದೋಷಗಳವರೆಗೆ	1	
0 ದೋಷಗಳು	2	
ಒಟ್ಟು	10	

ತರಬೇತುದಾರರ ಪ್ರತಿಕ್ರಿಯೆಗಳು:

ಘಟಕ 8.2 : ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ II – 1G ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ನಲ್ಲಿ 1G ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಪ್ಲೇಟ್ನಲ್ಲಿ ಮಣಿಯನ್ನು ಚಲಾಯಿಸಲು ಅಭ್ಯಾಸ;
2. ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ನಲ್ಲಿ 1G ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಪ್ಲೇಟ್ನಲ್ಲಿ ಸಮಾನಾಂತರ ಮಣಿಯನ್ನು ಚಲಾಯಿಸಲು ಅಭ್ಯಾಸ;
3. ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ನಲ್ಲಿ 1G ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಪ್ಲೇಟ್ನಲ್ಲಿ ಮಣಿಯನ್ನು ವಿಲೀನಗೊಳಿಸಲು ಅಭ್ಯಾಸ;
4. ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ನಲ್ಲಿ 1G ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಪ್ಲೇಟ್ನಲ್ಲಿ ರೂಟ್ ರನ್ ಹಾಕಲು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಿ.

8.2.1 ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಮೋಡ್ನಲ್ಲಿ 1G ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಪ್ಲೇಟ್ನಲ್ಲಿ ಮಣಿಯನ್ನು ಚಲಾಯಿಸಲು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಿ

ಅಗತ್ಯವಿರುವ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಗಮನಿಸಿ:

ಕಾರ್ಯವಿಧಾನವನ್ನು ಗಮನಿಸಿ:

ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ಗಾಗಿ ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಗಮನಿಸಿ:

ಫಿಲ್ಲರ್ ತಂತಿ	
ಅನಿಲ	
ಪ್ರಸ್ತುತ	
ವೈರ್ ಫೀಡ್ ವೇಗ	
ವೋಲೇಜ್	
ಅನಿಲ ಹರಿವಿನ ಪ್ರಮಾಣ	
ಸ್ಟಿಕ್–ಔಟ್	
ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ / ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗ	
ಜಂಟಿ ಸ್ಥಾನ	
ಟಾರ್ಚ್ (ಕೋನ ಮತ್ತು ತಂತ್ರ)	
ಟಾರ್ಚ್ ನೇಯ್ಗೆ	
ವೈರ್ ಉಪಭೋಗ್ಯ	
ಮೂಲ ವಸ್ತು	

ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ಗಾಗಿ ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಗಮನಿಸಿ:

ಪರೀಕ್ಷಿಸಬೇಕಾದ ಸಾಮರ್ಥ್ಯಗಳು

- ಭಾಗವಹಿಸುವವರು ಟಾರ್ಚ್ಅನ್ನು ಬಲದಿಂದ ಎಡಕ್ಕೆ ಸರಿಸಬೇಕು ಅಂದರೆ ಅವರು ಎಡಭಾಗದ ತಂತ್ರ/ಮುಂದಕ್ಕೆ ತಂತ್ರ/ಪುಶ್ ತಂತ್ರವನ್ನು ಚಾಕ್ ರೇಖೆಯ ಉದ್ದಕ್ಕೂ ಬಳಸಬೇಕು, ನಿರಂತರ, ನಯವಾದ, ಬಲವರ್ಧಿತ, ಏಕರೂಪದ ಎತ್ತರ ಮತ್ತು ಅಗಲದ ದ್ರವ ಮಣಿಯನ್ನು ಮೃದುವಾದ ಏರಿಳಿತವನ್ನು ಪ್ರದರ್ಶಿಸಬೇಕು.
- 25 ಮೀಟರ್ಗಳನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಲು ಚಟುವಟಿಕೆಯನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಿ.

ತರಬೇತುದಾರರಿಗೆ ಸೂಚನೆ:

- ಮಾರ್ಗವನ್ನು ರೂಪಿಸಲು ಮತ್ತು ಚಾಕ್ ಲೈನ್ಅನ್ನು ಅನುಸರಿಸುವಂತೆ ಮಾಡಲು – ವೆಲ್ಡರ್ಅನ್ನು ಚಾಕ್ ಲೈನ್ನಲ್ಲಿ ಮಣಿಯನ್ನು ಮಾಡುವ ತತ್ವವನ್ನು ತರಬೇತುದಾರ ವಿವರಿಸುವ ಅಗತ್ಯವಿದೆ.
- ಭಾಗವಹಿಸುವವರಿಗೆ ಪ್ರಾಯೋಗಿಕವಾಗಿ ಉತ್ತಮವಾಗಿ ಕಾರ್ಯನಿರ್ವಹಿಸಲು ಎಲ್ಲಾ ಸೌಲಭ್ಯಗಳನ್ನು ನೀಡಲಾಗಿದೆ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ. ಉದಾಹರಣೆಗೆ, ಅವರ ಹೆಲ್ಮೆಟ್ಗಳಿಗೆ ಜೋಡಿಸಲಾದ ಮಬ್ಬಾದ ಕನ್ನಡಕವನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಬೇಕು ಮತ್ತು ಕಾಲಾನಂತರದಲ್ಲಿ ಬದಲಾಯಿಸಬೇಕು ಇದರಿಂದ ಕಲೆಗಳು ಭಾಗವಹಿಸುವವರ ದೃಷ್ಟಿಯನ್ನು ಅಸ್ಪಷ್ಟಗೊಳಿಸುವುದಿಲ್ಲ.
- ಭಾಗವಹಿಸುವವರು ಈ ನಿಮಿಷದ ವಿವರಗಳನ್ನು ಪರಿಗಣಿಸಲು ಮತ್ತು ಎಲ್ಲವೂ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿದೆಯೇ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಲು ಷರತ್ತುಬದ್ಧವಾಗಿರಬೇಕು.

ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ನಿಯತಾಂಕ	ಪ್ರತಿ ಸಾಲಿನ ಅಂಕಗಳು	ಗಳಿಸಿದ ಅಂಕಗಳು
ಪ್ರತಿ ಸಾಲಿಗೆ ಮಣಿಯ ನೇರತೆ		
ವಿಚಲನವಿಲ್ಲ	2	
ವಿಚಲನ ಪ್ರಸ್ತುತ	0	
ಪ್ರತಿ ಸಾಲಿಗೆ ಮಣಿಯ ಅಗಲದ ಏಕರೂಪತೆ		
ಏಕರೂಪದ ಅಗಲ (ಒಳಗೆ – 2 ಮಿಮೀ ಗಾತ್ರದಲ್ಲಿ)	2	
ಏಕರೂಪವಲ್ಲ	0	

ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ನಿಯತಾಂಕ	ಪ್ರತಿ ಸಾಲಿನ ಅಂಕಗಳು	ಗಳಿಸಿದ ಅಂಕಗಳು
ಪ್ರತಿ ಸಾಲಿಗೆ ಮಣಿಯ ಎತ್ತರದ ಏಕರೂಪತೆ		
ಏಕರೂಪದ ಎತ್ತರ (ಒಳಗೆ – 2 ಮಿಮೀ ಗಾತ್ರದಲ್ಲಿ)	2	
ಏಕರೂಪವಲ್ಲ	0	
ಪ್ರತಿ ಸಾಲಿಗೆ ಗುಣಮಟ್ಟವನ್ನು ನಿಲ್ಲಿಸುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಮರುಪ್ರಾರಂಭಿಸುತ್ತದೆ		
0–1 ನಿಲ್ಲಿಸಿ ಮತ್ತು ಮರುಪ್ರಾರಂಭಿಸಿ (ನಯವಾದ ಮುಗಿಸಿ)	2	
2 ಅಥವಾ 3 ನಿಲ್ದಾಣಗಳು ಮತ್ತು ಮರುಪ್ರಾರಂಭಿಸಿ (ನಯವಾದ ಮುಕ್ತಾಯ)	1	
3 ಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚು ನಿಲುಗಡೆಗಳು ಮತ್ತು ಮರುಪ್ರಾರಂಭಗಳು	0	
ದೋಷಗಳು: ಪ್ರತಿ ಸಾಲಿಗೆ ಅಂಡರ್ಕಟ್ ಮತ್ತು ಅತಿಕ್ರಮಣ		
2 ದೋಷಗಳವರೆಗೆ	2	
3 ಅಥವಾ 4 ದೋಷಗಳು	1	
4 ಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚು	0	
ಒಟ್ಟು	10	

ತರಬೇತುದಾರರ ಪ್ರತಿಕ್ರಿಯೆಗಳು:

8.2.2 ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ನಲ್ಲಿ 1G ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಪ್ಲೇಟ್ನಲ್ಲಿ ಸಮಾನಾಂತರ ಮಣಿಯನ್ನು ಚಲಾಯಿಸಲು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಿ

ಅಗತ್ಯವಿರುವ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಗಮನಿಸಿ:

ಕಾರ್ಯವಿಧಾನವನ್ನು ಗಮನಿಸಿ:

ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ಗಾಗಿ ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಗಮನಿಸಿ:

ಫಿಲ್ಲರ್ ತಂತಿ	
ಅನಿಲ	
ಪ್ರಸ್ತುತ	
ವೈರ್ ಫೀಡ್ ವೇಗ	
ವೋಲೇಜ್	
ಅನಿಲ ಹರಿವಿನ ಪ್ರಮಾಣ	
ಸ್ಟಿಕ್–ಔಟ್	
ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ / ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗ	
ಜಂಟಿ ಸ್ಥಾನ	
ಟಾರ್ಚ್ (ಕೋನ ಮತ್ತು ತಂತ್ರ)	
ಟಾರ್ಚ್ ನೇಯ್ಗೆ	
ವೈರ್ ಉಪಭೋಗ್ಯ	
ಮೂಲ ವಸ್ತು	

ಪರೀಕ್ಷಿಸಬೇಕಾದ ಸಾಮರ್ಥ್ಯಗಳು

- ಭಾಗವಹಿಸುವವರು ಸುಣ್ಣದ ರೇಖೆಯ ಉದ್ದಕ್ಕೂ ಪುಶ್ ತಂತ್ರವನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಚಾಕ್ ಲೈನ್ ಉದ್ದಕ್ಕೂ ಟಾರ್ಚ್ಅನ್ನು ಚಲಿಸಬೇಕು, ಇದು ನಿರಂತರ, ನಯವಾದ, ಬಲವರ್ಧಿತ, ಏಕರೂಪದ ಎತ್ತರ ಮತ್ತು ಅಗಲದ ದ್ರವ ಮಣಿಯನ್ನು ಮೃದುವಾದ ಅಲೆಯನ್ನು ಪ್ರದರ್ಶಿಸುತ್ತದೆ.
- ಮಣಿಗಳನ್ನು 5 ರಿಂದ 10 ಮಿಮೀ ಅಂತರದಲ್ಲಿ ಇಡಬೇಕು ಆದ್ದರಿಂದ ಎರಡನೇ ಮಣಿಯು ಮೊದಲನೆಯದಕ್ಕೆ ಸಮಾನಾಂತರವಾಗಿ ಚಲಿಸುತ್ತದೆ.
- ಭಾಗವಹಿಸುವವರು 25 ಮೀಟರ್ಗಳನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಬೇಕು.

ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ನಿಯತಾಂಕ	ಅಂಕಗಳು/ಪ್ಯಾರಾಮೀಟರ್	ಗಳಿಸಿದ ಅಂಕಗಳು
ಯಾವುದೇ ವಿಚಲನವಿಲ್ಲದೆ ಚಾಕ್ ಲೈನ್ಅನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿ		
ವಿಚಲನವಿಲ್ಲ	2	
ವಿಚಲನ ಪ್ರಸ್ತುತ	0	
ಮೊದಲ ಓಟಕ್ಕೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದಂತೆ ಎರಡನೇ ಓಟದ ಸಮಾನಾಂತರತೆ		
2 ಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚು ಅಸಂಗತತೆಗಳು	0	
0–2 ಅಸಂಗತತೆಗಳು	1	
0 ರಿಂದ 2 ಹಂತಗಳು ತಪ್ಪಿಹೋಗಿವೆ	2	
ಮಣಿ ಅಗಲದ ಏಕರೂಪತೆ		
ಏಕರೂಪದ ಅಗಲ (ಒಳಗೆ – 2 ಮಿಮೀ ಗಾತ್ರದಲ್ಲಿ)	2	
ಏಕರೂಪವಲ್ಲ	0	

ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ನಿಯತಾಂಕ	ಅಂಕಗಳು/ಪ್ಯಾರಾಮೀಟರ್	ಗಳಿಸಿದ ಅಂಕಗಳು
ಮಣಿಯ ಎತ್ತರದ ಏಕರೂಪತೆ		
ಏಕರೂಪದ ಎತ್ತರ (ಒಳಗೆ – 2 ಮಿಮೀ ಗಾತ್ರದಲ್ಲಿ)	2	
ಏಕರೂಪವಲ್ಲ	0	
ದೋಷಗಳು: ಪ್ರತಿ ಸಾಲಿಗೆ ಅಂಡರ್‌ಕಟ್ ಮತ್ತು ಅತಿಕ್ರಮಣ		
4 ಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚು	0	
3 ಅಥವಾ 4 ದೋಷಗಳು	1	
2 ದೋಷಗಳವರೆಗೆ	2	
ಒಟ್ಟು	10	

ತರಬೇತುದಾರರ ಪ್ರತಿಕ್ರಿಯೆಗಳು:

8.2.3 ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಮೋಡ್ನಲ್ಲಿ 1G ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಪ್ಲೇಟ್ನಲ್ಲಿ ಮಣಿಯನ್ನು ವಿಲೀನಗೊಳಿಸಲು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಿ

ಅಗತ್ಯವಿರುವ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಗಮನಿಸಿ:

ಕಾರ್ಯವಿಧಾನವನ್ನು ಗಮನಿಸಿ:

ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ಗಾಗಿ ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಗಮನಿಸಿ:

ಫಿಲ್ಲರ್ ತಂತಿ	
ಅನಿಲ	
ಪ್ರಸ್ತುತ	
ವೈರ್ ಫೀಡ್ ವೇಗ	
ವೋಲೇಜ್	
ಅನಿಲ ಹರಿವಿನ ಪ್ರಮಾಣ	
ಸ್ಟಿಕ್–ಔಟ್	
ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ / ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗ	
ಜಂಟಿ ಸ್ಥಾನ	
ಟಾರ್ಚ್ (ಕೋನ ಮತ್ತು ತಂತ್ರ)	
ಟಾರ್ಚ್ ನೇಯ್ಗೆ	
ವೈರ್ ಉಪಭೋಗ್ಯ	
ಮೂಲ ವಸ್ತು	

ಪರೀಕ್ಷಿಸಬೇಕಾದ ಸಾಮರ್ಥ್ಯಗಳು ಮತ್ತು ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ನಿಯತಾಂಕಗಳು:

ಪರೀಕ್ಷಿಸಬೇಕಾದ ಸಾಮರ್ಥ್ಯಗಳು
• ಭಾಗವಹಿಸುವವರು ನಿರಂತರ, ನಯವಾದ, ಬಲವರ್ಧಿತ, ಏಕರೂಪದ ಎತ್ತರ ಮತ್ತು ಅಗಲದ ದ್ರವ ಮಣಿಯನ್ನು ಮೃದುವಾದ ಅಲೆಯನ್ನು ಪ್ರದರ್ಶಿಸಲು ಚಾಕ್ ಲೈನ್ ಉದ್ದಕ್ಕೂ ತಳ್ಳುವ ತಂತ್ರವನ್ನು ಬಳಸಬೇಕು. ಮಣಿಯ ಮೃದುವಾದ ಅತಿಕ್ರಮಣ/ವಿಲೀನವನ್ನು ಹೊಂದಲು ಅವರು ಮೊದಲ ಮಣಿಯ ಟೋ ಮೇಲೆ ಕೇಂದ್ರೀಕರಿಸಬೇಕು.
• 25 ಮೀಟರ್ಗಳನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಲು ಚಟುವಟಿಕೆಯನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಿ.

ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ನಿಯತಾಂಕ	ಅಂಕಗಳು/ಪ್ಯಾರಾಮೀಟರ್
ಯಾವುದೇ ವಿಚಲನವಿಲ್ಲದೆ ಮೊದಲ ಓಟದಲ್ಲಿ ಚಾಕ್ ಲೈನ್ಅನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿ	
ವಿಚಲನವಿಲ್ಲ	2
ವಿಚಲನ ಪ್ರಸ್ತುತ	0
ಅಂಡರ್ಕಟ್ ಮತ್ತು ಅಂಡರ್–ಫಿಲ್ನಂತಹ ದೋಷಗಳ ಹಿಂದಿನ ಮಣಿ ಶೂನ್ಯದೊಂದಿಗೆ ವಿಲೀನಗೊಳ್ಳುವ ಮಣಿಯ ಏಕರೂಪತೆ.	
2 ಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚು ಅಸಂಗತತೆಗಳು	0
0–2 ಅಸಂಗತತೆಗಳು	1
0 ರಿಂದ 2 ಹಂತಗಳು ತಪ್ಪಿಹೋಗಿವೆ	2
ಮಣಿಯ ಎತ್ತರದ ಏಕರೂಪತೆ	
2 ಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚು ಅಸಂಗತತೆಗಳು	0
0–2 ಅಸಂಗತತೆಗಳು	1
0 ರಿಂದ 2 ಹಂತಗಳು ತಪ್ಪಿಹೋಗಿವೆ	2

ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ನಿಯತಾಂಕ	ಅಂಕಗಳು/ಪ್ಯಾರಾಮೀಟರ್
ಗಮನಿಸಿ: ಫ್ಲಾಟ್ ಸ್ಕೇಲ್ ಅಥವಾ ಟ್ರೈ–ಸ್ಕ್ವೇರ್ ಬಳಸಿ ಮತ್ತು 2 ಮಿಮೀ ಒಳಗೆ ವ್ಯತ್ಯಾಸವನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಬೇಕು	
ದೋಷಗಳು: ಪ್ರತಿ ಸಾಲಿಗೆ ಅಂಡರ್‌ಕಟ್ ಮತ್ತು ಅತಿಕ್ರಮಣ	
ದೋಷಗಳು: ಪ್ರತಿ ಸಾಲಿಗೆ ಅಂಡರ್‌ಕಟ್ ಮತ್ತು ಅತಿಕ್ರಮಣ	
4 ಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚು	0
3 ಅಥವಾ 4 ದೋಷಗಳು	1
2 ದೋಷಗಳವರೆಗೆ	2
ವೆಲ್ಡ್ ಪ್ಯಾಡ್ಗಾಗಿ ಪ್ರಾರಂಭಿಸಿ ಮತ್ತು ನಿಲ್ಲುತ್ತದೆ	
3 ಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚು ನಿಲುಗಡೆಗಳು ಮತ್ತು ಮರುಪ್ರಾರಂಭಗಳು	0
2–3 ನಿಲ್ದಾಣಗಳು ಮತ್ತು ಮರುಪ್ರಾರಂಭಗಳು (ನಯವಾದ ಮುಕ್ತಾಯ)	1
0–1 ನಿಲ್ಲಿಸಿ ಮತ್ತು ಮರುಪ್ರಾರಂಭಿಸಿ (ನಯವಾದ ಮುಕ್ತಾಯ)	2
ಒಟ್ಟು	10

ತರಬೇತುದಾರರ ಪ್ರತಿಕ್ರಿಯೆಗಳು:

8.2.4 ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ನಲ್ಲಿ 1G ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ರೂಟ್ ರನ್ ಮಾಡಲು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಿ

ಅಗತ್ಯವಿರುವ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಗಮನಿಸಿ:

ಕಾರ್ಯವಿಧಾನವನ್ನು ಗಮನಿಸಿ:

ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ಗಾಗಿ ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಗಮನಿಸಿ:

ಫಿಲ್ಲರ್ ತಂತಿ	
ಅನಿಲ	
ಪ್ರಸ್ತುತ	
ವೈರ್ ಫೀಡ್ ವೇಗ	
ವೋಲೇಜ್	
ಅನಿಲ ಹರಿವಿನ ಪ್ರಮಾಣ	
ಸ್ಟಿಕ್–ಔಟ್	
ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ / ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗ	
ಜಂಟಿ ಸ್ಥಾನ	
ಟಾರ್ಚ್ (ಕೋನ ಮತ್ತು ತಂತ್ರ)	
ಟಾರ್ಚ್ ನೇಯ್ಗೆ	
ವೈರ್ ಉಪಭೋಗ್ಯ	
ಮೂಲ ವಸ್ತು	

ಪರೀಕ್ಷಿಸಬೇಕಾದ ಸಾಮರ್ಥ್ಯಗಳು ಮತ್ತು ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ನಿಯತಾಂಕಗಳು:

ಪರೀಕ್ಷಿಸಬೇಕಾದ ಸಾಮರ್ಥ್ಯಗಳು

1. ಫಿಟ್–ಅಪ್. ಇದು ಈ ಕೆಳಗಿನ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನವನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿದೆ:
   i. ಎರಡು ಮೂಲ ಫಲಕಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳಿ.
   ii. ಸೂಕ್ತವಾದ ಅಳವಡಿಕೆಗಳನ್ನು ಸೇರಿಸುವ ಮೂಲಕ ಪ್ರಾರಂಭದಲ್ಲಿ 2.5 ಮಿಮೀ ಮತ್ತು ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ 3.15 ಮಿಮೀ ಅಂತರವನ್ನು ಹೊಂದಿರಿ.
   iii. ಸೇರಿಕೊಳ್ಳಬೇಕಾದ ಎರಡು ಪ್ರತ್ಯೇಕ ಪ್ಲೇಟ್ಗಳ ನಡುವೆ ಪ್ರಾರಂಭದಲ್ಲಿ ಮತ್ತು ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ ಫಿಲ್ಲರ್ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಬಳಸಿ ಸೇತುವೆಯನ್ನು ಮಾಡಿ.
   iv. ಪ್ರತಿ ಇಂಚಿನ ನಂತರ ಸೇತುವೆಯನ್ನು ಇರಿಸಿ ಇದರಿಂದ ಪ್ಲೇಟ್ ಚಟುವಟಿಕೆಯನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸುವ ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಉಳಿಯುತ್ತದೆ.
2. ಪೂರ್ಣ ನುಗ್ಗುವ ವೆಲ್ಡ್ ಹೊಂದಲು ಫಿಲ್ಲರ್ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಚಾಲನೆಯಲ್ಲಿರುವ ಮಣಿಯನ್ನು ಹಾಕಲು ಕೀಹೋಲ್ ತಂತ್ರವನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿ.
3. ಕನಿಷ್ಠ 25 ಮೀಟರ್ಗಳನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಲು ಚಟುವಟಿಕೆಯನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಿ.

ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ನಿಯತಾಂಕ	ಅಂಕಗಳು/ಪ್ಯಾರಾಮೀಟರ್	ಗಳಿಸಿದ ಅಂಕಗಳು
ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿಸಲಾಗುತ್ತಿದೆ		
1 ಅಥವಾ ಹೆಚ್ಚಿನ ತಪ್ಪುಗಳು	2	
ತಪ್ಪುಗಳಿಲ್ಲ	0	
ಫಿಟ್–ಅಪ್		
1 ಮತ್ತು ಹೆಚ್ಚಿನ ಅಸಂಗತತೆಗಳು	0	
ಯಾವುದೇ ಅಸಂಗತತೆಗಳಿಲ್ಲ	2	

ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ನಿಯತಾಂಕ	ಅಂಕಗಳು/ಪ್ಯಾರಾಮೀಟರ್	ಗಳಿಸಿದ ಅಂಕಗಳು
ಸಂಪೂರ್ಣ ನುಗ್ಗುವಿಕೆಯನ್ನು ಖಾತ್ರಿಪಡಿಸುವ ಏಕರೂಪದ ಮೂಲ ಮಣಿ. ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಮಾಡಿದ ನಂತರ ಕೆಳಗಿನಿಂದ ಪ್ರತ್ಯೇಕ ಫಲಕಗಳ ಯಾವುದೇ ಗೋಚರ ಅಂಚುಗಳನ್ನು ನೋಡಲಾಗುವುದಿಲ್ಲ.		
2 ಮತ್ತು ಹೆಚ್ಚಿನ ಅಸಂಗತತೆಗಳು	0	
1 ಅಸಂಗತತೆ	1	
ಪೂರ್ಣ ನುಗ್ಗುವಿಕೆ	2	
ಓಟದ ಉದ್ದಕ್ಕೂ ಅಗಲ ಮತ್ತು ಮಣಿಯ ಎತ್ತರದ ಏಕರೂಪತೆ		
2 ಅಥವಾ ಹೆಚ್ಚಿನ ಅಸಂಗತತೆಗಳು	0	
ಅಸಂಗತತೆಗಳಿಗಿಂತ ಕಡಿಮೆ	1	
ಯಾವುದೇ ಅಸಂಗತತೆಗಳಿಲ್ಲ	2	
ಗಮನಿಸಿ: ಮಣಿಯ ಮೇಲ್ಭಾಗದ ಅಗಲ ಮತ್ತು ಎತ್ತರದ ವ್ಯತ್ಯಾಸವು 2ಮೀಮೀ		
ಮಿಮೀ ಒಳಗೆ ಅಂಡರ್-ಫಿಲ್ ಮತ್ತು ಅಂಡರ್‌ಕಟ್ನಂತಹ ದೋಷಗಳು.		
2 ಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚು	0	
2 ದೋಷಗಳವರೆಗೆ	1	
0 ದೋಷಗಳು	2	
ಒಟ್ಟು	10	

ತರಬೇತುದಾರರ ಪ್ರತಿಕ್ರಿಯೆಗಳು:

ಘಟಕ 8.3 : ಪ್ರಾಕ್ಟಿಕಲ್ III – ಲ್ಯಾಪ್ ಜಾಯಿಂಟ್ ಇನ್ ಇಕ್ಲೈನ್ಡ್ ಪೊಸಿಷನ್ (ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ ಆಫ್ ಟ್ರಾನ್ಸ್ಫರ್)

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. ಓಪನ್ ಆರ್ಕ್, 0.8 ಮೀಮೀ ವೈರ್ ಮತ್ತು CO_2ಅನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಇಳಿಜಾರಾದ ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ 3 ಮೀಮೀ ಪ್ಲೇಟ್ನಲ್ಲಿ ಲ್ಯಾಪ್ ಜಾಯಿಂಟ್ಅನ್ನು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಿ.

8.3.1 ಓಪನ್ ಆರ್ಕ್, 0.8 ಮೀಮೀ ವೈರ್ ಮತ್ತು CO_2 ಬಳಸಿ ಇಳಿಜಾರಿನ ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ 3 ಮೀಮೀ ಪ್ಲೇಟ್ನಲ್ಲಿ ಪ್ರಾಕ್ಟೀಸ್ ಲ್ಯಾಪ್ ಜಾಯಿಂಟ್

ಅಗತ್ಯವಿರುವ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಗಮನಿಸಿ:

ಕಾರ್ಯವಿಧಾನವನ್ನು ಗಮನಿಸಿ:

ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ಗಾಗಿ ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಗಮನಿಸಿ:

ಫಿಲ್ಲರ್ ತಂತಿ	
ಅನಿಲ	
ಪ್ರಸ್ತುತ	
ವೈರ್ ಫೀಡ್ ವೇಗ	
ವೋಲೇಜ್	
ಅನಿಲ ಹರಿವಿನ ಪ್ರಮಾಣ	
ಸ್ಟಿಕ್–ಔಟ್	
ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ / ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗ	
ಜಂಟಿ ಸ್ಥಾನ	
ಟಾರ್ಚ್ (ಕೋನ ಮತ್ತು ತಂತ್ರ)	
ಟಾರ್ಚ್ ನೇಯ್ಗೆ	
ವೈರ್ ಉಪಭೋಗ್ಯ	
ಮೂಲ ವಸ್ತು	

ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ಗಾಗಿ ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಗಮನಿಸಿ:

ಪರೀಕ್ಷಿಸಬೇಕಾದ ಸಾಮರ್ಥ್ಯಗಳು

1. ಫಿಟ್–ಅಪ್ – ಇದು ಈ ಕೆಳಗಿನ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನವನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿದೆ:
   i. ಎರಡು ಮೂಲ ಫಲಕಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳಿ.
   ii. ಸೂಕ್ತವಾದ ಅಳವಡಿಕೆಗಳನ್ನು ಸೇರಿಸುವ ಮೂಲಕ ಪ್ರಾರಂಭದಲ್ಲಿ 2.5 ಮಿಮೀ ಮತ್ತು ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ 3.15 ಮಿಮೀ ಅಂತರವನ್ನು ಹೊಂದಿರಿ.
   iii. ಸೇರಿಕೊಳ್ಳಬೇಕಾದ ಎರಡು ಪ್ರತ್ಯೇಕ ಪ್ಲೇಟ್ಗಳ ನಡುವೆ ಪ್ರಾರಂಭದಲ್ಲಿ ಮತ್ತು ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ ಫಿಲ್ಲರ್ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಬಳಸಿ ಸೇತುವೆಯನ್ನು ಮಾಡಿ.
   iv. ಪ್ರತಿ ಇಂಚಿನ ನಂತರ ಸೇತುವೆಯನ್ನು ಇರಿಸಿ ಇದರಿಂದ ಪ್ಲೇಟ್ ಚಟುವಟಿಕೆಯನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸುವ ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿರಬೇಕು.
2. ಪೂರ್ಣ ನುಗ್ಗುವ ಬೆಸುಗೆಯನ್ನು ಹೊಂದಲು ಫಿಲ್ಲರ್ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಚಾಲನೆಯಲ್ಲಿರುವ ಮಣಿಯನ್ನು ಹಾಕಲು ಕೀಹೋಲ್ ತಂತ್ರವನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿ.
3. ಕನಿಷ್ಠ 25 ಮೀಟರ್ಗಳನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಲು ಚಟುವಟಿಕೆಯನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಿ.

ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ನಿಯತಾಂಕ	ಪ್ರತಿ ಸಾಲಿನ ಅಂಕಗಳು	ಗಳಿಸಿದ ಅಂಕಗಳು
ಏಕರೂಪದ ಕಾಲಿನ ಉದ್ದ		
2 ಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚು ಅಸಂಗತತೆಗಳು	0	
1–2 ಅಸಂಗತತೆಗಳು	3	
ಯಾವುದೇ ಅಸಂಗತತೆಗಳಿಲ್ಲ	6	
ಗಮನಿಸಿ: 2 ಮಿಮೀ ಒಳಗೆ ಕಾಲಿನ ಉದ್ದದ ವ್ಯತ್ಯಾಸ		
ದೋಷಗಳು		
2 ಅಥವಾ ಹೆಚ್ಚಿನ ದೋಷಗಳು	0	
ಎರಡು ನ್ಯೂನತೆಗಳಿಗಿಂತ ಕಡಿಮೆ	1	
ನ್ಯೂನತೆಗಳಿಲ್ಲ	2	
ಉತ್ತಮ ತರಂಗಗಳೊಂದಿಗೆ ನಯವಾದ ಏಕರೂಪದ ಮಣಿ		
2 ಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚು ಅಸಂಗತತೆಗಳು	0	
1–2 ಅಸಂಗತತೆಗಳು	1	
ಯಾವುದೇ ಅಸಂಗತತೆಗಳಿಲ್ಲ	2	
ಒಟ್ಟು	10	

ತರಬೇತುದಾರರ ಪ್ರತಿಕ್ರಿಯೆಗಳು:

ಘಟಕ 8.4 : ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ IV– 1G ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಸ್ಪ್ರೇ ವರ್ಗಾವಣೆ ಮೋಡ್

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. ಸ್ಪ್ರೇ ವರ್ಗಾವಣೆ ಮೋಡ್ನಲ್ಲಿ 1G ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಪ್ಲೇಟ್ನಲ್ಲಿ ಮಣಿಯನ್ನು ಚಲಾಯಿಸಲು ಅಭ್ಯಾಸ;
2. ಸ್ಪ್ರೇ ವರ್ಗಾವಣೆ ಮೋಡ್ನಲ್ಲಿ 1G ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಪ್ಲೇಟ್ನಲ್ಲಿ ಸಮಾನಾಂತರ ಮಣಿಯನ್ನು ಚಲಾಯಿಸಲು ಅಭ್ಯಾಸ;
3. ಸ್ಪ್ರೇ ವರ್ಗಾವಣೆ ಮೋಡ್ನಲ್ಲಿ 1G ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಪ್ಲೇಟ್ನಲ್ಲಿ ಮಣಿಯನ್ನು ವಿಲೀನಗೊಳಿಸಲು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಿ;
4. ಸ್ಪ್ರೇ ವರ್ಗಾವಣೆ ಮೋಡ್ನಲ್ಲಿ 1G ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಪ್ಲೇಟ್ನಲ್ಲಿ ರೂಟ್ ರನ್ ಹಾಕಲು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಿ.

8.4.1 ಸ್ಪ್ರೇ ಟ್ರಾನ್ಸ್ಫರ್ ಮೋಡ್ನಲ್ಲಿ 1G ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಪ್ಲೇಟ್ನಲ್ಲಿ ಮಣಿಯನ್ನು ಚಲಾಯಿಸಲು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಿ

ಅಗತ್ಯವಿರುವ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಗಮನಿಸಿ:

ಕಾರ್ಯವಿಧಾನವನ್ನು ಗಮನಿಸಿ:

ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ಗಾಗಿ ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಗಮನಿಸಿ:

ಫಿಲ್ಲರ್ ತಂತಿ	
ಅನಿಲ	
ಪ್ರಸ್ತುತ	
ವೈರ್ ಫೀಡ್ ವೇಗ	
ವೋಲೇಜ್	
ಅನಿಲ ಹರಿವಿನ ಪ್ರಮಾಣ	
ಸ್ಟಿಕ್-ಔಟ್	
ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ / ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗ	
ಜಂಟಿ ಸ್ಥಾನ	
ಟಾರ್ಚ್ (ಕೋನ ಮತ್ತು ತಂತ್ರ)	
ಟಾರ್ಚ್ ನೇಯ್ಗೆ	
ವೈರ್ ಉಪಭೋಗ್ಯ	
ಮೂಲ ವಸ್ತು	

ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ಗಾಗಿ ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಗಮನಿಸಿ:

ಪರೀಕ್ಷಿಸಬೇಕಾದ ಸಾಮರ್ಥ್ಯಗಳು

- ಭಾಗವಹಿಸುವವರು ಟಾರ್ಚ್ಅನ್ನು ಬಲದಿಂದ ಎಡಕ್ಕೆ ಸರಿಸಬೇಕು ಅಂದರೆ ಅವರು ಏಕರೂಪದ ಎತ್ತರ ಮತ್ತು ಅಗಲದ ನಯವಾದ ಏರಿಳಿತವನ್ನು ಪ್ರದರ್ಶಿಸುವ ನಿರಂತರ ನಯವಾದ ಬಲವರ್ಧಿತ ದ್ರವ ಮಣಿಯನ್ನು ರೂಪಿಸಲು ಸೀಮೆಸುಣ್ಣದ ರೇಖೆಯ ಉದ್ದಕ್ಕೂ ಎಡಕ್ಕೆ ತಂತ್ರ/ಮುಂದಕ್ಕೆ ತಂತ್ರ/ಪುಶ್ ತಂತ್ರವನ್ನು ಬಳಸಬೇಕು.
- 25 ಮೀಟರ್ಗಳನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಲು ಚಟುವಟಿಕೆಯನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಿ.

ತರಬೇತುದಾರರಿಗೆ ಸೂಚನೆ:

- ಮಾರ್ಗವನ್ನು ರೂಪಿಸಲು ಮತ್ತು ಚಾಕ್ ಲೈನ್ಅನ್ನು ಅನುಸರಿಸುವಂತೆ ಮಾಡಲು – ವೆಲ್ಡರ್ಅನ್ನು ಚಾಕ್ ಲೈನ್ನಲ್ಲಿ ಮಣಿಯನ್ನು ಮಾಡುವ ತತ್ವವನ್ನು ತರಬೇತುದಾರ ವಿವರಿಸುವ ಅಗತ್ಯವಿದೆ. ಪ್ರಾಯೋಗಿಕವಾಗಿ ಉತ್ತಮವಾಗಿ ಕಾರ್ಯನಿರ್ವಹಿಸಲು ವಿದ್ಯಾರ್ಥಿಗಳಿಗೆ ಎಲ್ಲಾ ಸೌಲಭ್ಯಗಳನ್ನು ನೀಡಲಾಗಿದೆ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ. ಉದಾಹರಣೆಗೆ, ಅವರ ಹೆಲ್ಮೆಟ್ಗಳಿಗೆ ಜೋಡಿಸಲಾದ ಮಬ್ಬಾದ ಕನ್ನಡಕವನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಬೇಕು ಮತ್ತು ಕಾಲಾನಂತರದಲ್ಲಿ ಬದಲಾಯಿಸಬೇಕು, ಇದರಿಂದ ಕಲೆಗಳು ವಿದ್ಯಾರ್ಥಿಯ ದೃಷ್ಟಿಯನ್ನು ಅಸ್ಪಷ್ಟಗೊಳಿಸುವುದಿಲ್ಲ. ಭಾಗವಹಿಸುವವರು ಈ ನಿಮಿಷದ ವಿವರಗಳನ್ನು ಪರಿಗಣಿಸಲು ಮತ್ತು ಎಲ್ಲವೂ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿದೆಯೆ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಲು ಷರತ್ತುಬದ್ಧವಾಗಿರಬೇಕು

ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ನಿಯತಾಂಕ	ಪ್ರತಿ ಸಾಲಿನ ಅಂಕಗಳು	ಗಳಿಸಿದ ಅಂಕಗಳು
ಪ್ರತಿ ಸಾಲಿಗೆ ಮಣಿಯ ನೇರತೆ		
ವಿಚಲನವಿಲ್ಲ	2	
ವಿಚಲನ ಪ್ರಸ್ತುತ	0	
ಪ್ರತಿ ಸಾಲಿಗೆ ಮಣಿಯ ಅಗಲದ ಏಕರೂಪತೆ		
ಏಕರೂಪದ ಅಗಲ (ಒಳಗೆ – 2 ಮಿಮೀ ಗಾತ್ರದಲ್ಲಿ)	2	
ಏಕರೂಪವಲ್ಲ	0	
ಪ್ರತಿ ಸಾಲಿಗೆ ಮಣಿಯ ಎತ್ತರದ ಏಕರೂಪತೆ		
ಏಕರೂಪದ ಎತ್ತರ (ಒಳಗೆ – 2 ಮಿಮೀ ಗಾತ್ರದಲ್ಲಿ)	2	

ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ನಿಯತಾಂಕ	ಅಂಕಗಳು/ಪ್ಯಾರಾಮೀಟರ್	ಗಳಿಸಿದ ಅಂಕಗಳು
ಪ್ರತಿ ಸಾಲಿನ ಅಂಕಗಳು	0	
ಪ್ರತಿ ಸಾಲಿಗೆ ಗುಣಮಟ್ಟವನ್ನು ನಿಲ್ಲಿಸಿ ಮತ್ತು ಮರುಪ್ರಾರಂಭಿಸಿ		
0–1 ನಿಲ್ಲಿಸಿ ಮತ್ತು ಮರುಪ್ರಾರಂಭಿಸಿ (ನಯವಾದ ಮುಕ್ತಾಯ)	2	
2 ಅಥವಾ 3 ನಿಲ್ದಾಣಗಳು ಮತ್ತು ಮರುಪ್ರಾರಂಭಿಸಿ (ನಯವಾದ ಮುಕ್ತಾಯ)	1	
3 ಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚು ನಿಲ್ದಾಣಗಳು ಮತ್ತು ಮರುಪ್ರಾರಂಭಗಳು	0	
ದೋಷಗಳು: ಪ್ರತಿ ಸಾಲಿಗೆ ಅಂಡರ್ಕಟ್ ಮತ್ತು ಅತಿಕ್ರಮಣ		
2 ದೋಷಗಳವರೆಗೆ	2	
3 ಅಥವಾ 4 ದೋಷಗಳು	1	
4 ಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚು	0	
ಒಟ್ಟು	10	

ತರಬೇತುದಾರರ ಪ್ರತಿಕ್ರಿಯೆಗಳು:

8.4.2 ಸ್ಪ್ರೇ ಟ್ರಾನ್ಸ್ಫರ್ ಮೋಡ್ನಲ್ಲಿ 1G ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಪ್ಲೇಟ್ನಲ್ಲಿ ಸಮಾನಾಂತರ ಮಣಿಯನ್ನು ಚಲಾಯಿಸಲು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಿ

ಅಗತ್ಯವಿರುವ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಗಮನಿಸಿ:

ಕಾರ್ಯವಿಧಾನವನ್ನು ಗಮನಿಸಿ:

ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ಗಾಗಿ ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಗಮನಿಸಿ:

ಫಿಲ್ಲರ್ ತಂತಿ	
ಅನಿಲ	
ಪ್ರಸ್ತುತ	
ವೈರ್ ಫೀಡ್ ವೇಗ	
ವೋಲೇಜ್	
ಅನಿಲ ಹರಿವಿನ ಪ್ರಮಾಣ	
ಸ್ಟಿಕ್-ಔಟ್	
ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ / ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗ	
ಜಂಟಿ ಸ್ಥಾನ	
ಟಾರ್ಚ್ (ಕೋನ ಮತ್ತು ತಂತ್ರ)	
ಟಾರ್ಚ್ ನೇಯ್ಗೆ	
ವೈರ್ ಉಪಭೋಗ್ಯ	
ಮೂಲ ವಸ್ತು	

ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ಗಾಗಿ ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಗಮನಿಸಿ:

ಪರೀಕ್ಷಿಸಬೇಕಾದ ಸಾಮರ್ಥ್ಯಗಳು

- ಭಾಗವಹಿಸುವವರು ಏಕರೂಪದ ಎತ್ತರ ಮತ್ತು ಅಗಲದ ನಿರಂತರ ನಯವಾದ ಬಲವರ್ಧಿತ ದ್ರವ ಮಣಿಯನ್ನು ರೂಪಿಸಲು, ಮೃದುವಾದ ಏರಿಳಿತವನ್ನು ಪ್ರದರ್ಶಿಸಲು ಚಾಕ್ ರೇಖೆಯ ಉದ್ದಕ್ಕೂ ತಳ್ಳುವ ತಂತ್ರವನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಚಾಕ್ ಲೈನ್ ಉದ್ದಕ್ಕೂ ಟಾರ್ಚ್ಅನ್ನು ಚಲಿಸಬೇಕು.
- ಮಣಿಗಳನ್ನು 5 ರಿಂದ 10 ಮಿಮೀ ಅಂತರದಲ್ಲಿ ಇಡಬೇಕು ಆದ್ದರಿಂದ ಎರಡನೇ ಮಣಿಯು ಮೊದಲನೆಯದಕ್ಕೆ ಸಮಾನಾಂತರವಾಗಿ ಚಲಿಸುತ್ತದೆ.
- ವಿದ್ಯಾರ್ಥಿಗಳು 25 ಮೀಟರ್ಗಳನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಬೇಕು.

ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ಪ್ಯಾರಾಮೀಟರ್	ಪ್ರತಿ ಸಾಲಿನ ಅಂಕಗಳು	ಗಳಿಸಿದ ಅಂಕಗಳು
ಯಾವುದೇ ವಿಚಲನವಿಲ್ಲದೆ ಚಾಕ್ ಲೈನ್ಅನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿ		
ವಿಚಲನವಿಲ್ಲ	2	
ವಿಚಲನ ಪ್ರಸ್ತುತ	0	
ಮೊದಲ ಓಟಕ್ಕೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದಂತೆ ಎರಡನೇ ಓಟದ ಸಮಾನಾಂತರತೆ		
2 ಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚು ಅಸಂಗತತೆಗಳು	0	
0–2 ಅಸಂಗತತೆಗಳು	1	
0 ರಿಂದ 2 ಹಂತಗಳು ತಪ್ಪಿಹೋಗಿವೆ	2	

ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ಪ್ಯಾರಾಮೀಟರ್	ಪ್ರತಿ ಸಾಲಿನ ಅಂಕಗಳು	ಗಳಿಸಿದ ಅಂಕಗಳು
ಮಣಿ ಅಗಲದ ಏಕರೂಪತೆ		
ಏಕರೂಪದ ಅಗಲ (ಒಳಗೆ – 2 ಮಿಮೀ ಗಾತ್ರದಲ್ಲಿ)	2	
ಏಕರೂಪವಲ್ಲ	0	
ಮಣಿಯ ಎತ್ತರದ ಏಕರೂಪತೆ		
ಏಕರೂಪದ ಎತ್ತರ (ಒಳಗೆ – 2 ಮಿಮೀ ಗಾತ್ರದಲ್ಲಿ)	2	
ಏಕರೂಪವಲ್ಲ	0	
ದೋಷಗಳು: ಪ್ರತಿ ಸಾಲಿಗೆ ಅಂಡರ್‌ಕಟ್ ಮತ್ತು ಅತಿಕ್ರಮಣ		
2 ದೋಷಗಳವರೆಗೆ	2	
3 ಅಥವಾ 4 ದೋಷಗಳು	1	
4 ಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚು	0	
ಒಟ್ಟು	10	

ತರಬೇತುದಾರರ ಪ್ರತಿಕ್ರಿಯೆಗಳು:

8.4.3 ಸ್ಪ್ರೇ ಟ್ರಾನ್ಸ್ಫರ್ ಮೋಡ್‌ಅನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು 1G ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಪ್ಲೇಟ್ನಲ್ಲಿ ಮಣೆಯನ್ನು ವಿಲೀನಗೊಳಿಸಲು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಿ

ಅಗತ್ಯವಿರುವ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಗಮನಿಸಿ:

ಕಾರ್ಯವಿಧಾನವನ್ನು ಗಮನಿಸಿ:

ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ಗಾಗಿ ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಗಮನಿಸಿ:

ಫಿಲ್ಲರ್ ತಂತಿ	
ಅನಿಲ	
ಪ್ರಸ್ತುತ	
ವೈರ್ ಫೀಡ್ ವೇಗ	
ವೋಲೇಜ್	
ಅನಿಲ ಹರಿವಿನ ಪ್ರಮಾಣ	
ಸ್ಟಿಕ್–ಔಟ್	
ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ / ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗ	
ಜಂಟಿ ಸ್ಥಾನ	
ಟಾರ್ಚ್ (ಕೋನ ಮತ್ತು ತಂತ್ರ)	
ಟಾರ್ಚ್ ನೇಯ್ಗೆ	
ವೈರ್ ಉಪಭೋಗ್ಯ	
ಮೂಲ ವಸ್ತು	

ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ಗಾಗಿ ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಗಮನಿಸಿ:

ಪರೀಕ್ಷಿಸಬೇಕಾದ ಸಾಮರ್ಥ್ಯಗಳು

- ಭಾಗವಹಿಸುವವರು ಏಕರೂಪದ ಎತ್ತರ ಮತ್ತು ಅಗಲದ ನಯವಾದ ಏರಿಳಿತವನ್ನು ಪ್ರದರ್ಶಿಸುವ ನಿರಂತರ ನಯವಾದ ಬಲವರ್ಧಿತ ದ್ರವ ಮಣಿಯನ್ನು ರೂಪಿಸಲು ಸೀಮೆಸುಣ್ಣದ ರೇಖೆಯ ಉದ್ದಕ್ಕೂ ತಳ್ಳುವ ತಂತ್ರವನ್ನು ಬಳಸಬೇಕು. ಮಣಿಯ ಮೃದುವಾದ ಅತಿಕ್ರಮಣ/ವಿಲೀನವನ್ನು ಹೊಂದಲು ಅವರು ಮೊದಲ ಮಣಿಯ ಟೋ ಮೇಲೆ ಕೇಂದ್ರೀಕರಿಸಬೇಕು.
- 25 ಮೀಟರ್ಗಳನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಲು ಚಟುವಟಿಕೆಯನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಿ.

ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ಪ್ಯಾರಾಮೀಟರ್	ಅಂಕಗಳು/ಪ್ಯಾರಾಮೀಟರ್	ಗಳಿಸಿದ ಅಂಕಗಳು
ಯಾವುದೇ ವಿಚಲನವಿಲ್ಲದೆ ಮೊದಲ ಓಟದಲ್ಲಿ ಚಾಕ್ ಲೈನ್ಅನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿ		
ವಿಚಲನವಿಲ್ಲ	2	
ವಿಚಲನ ಪ್ರಸ್ತುತ	0	
ಹಿಂದಿನ ಮಣಿ ಶೂನ್ಯದೊಂದಿಗೆ ವಿಲೀನಗೊಳ್ಳುವ ಮಣಿಯ ಏಕರೂಪತೆ ಅಂಡರ್ಕಟ್ ಮತ್ತು ಅಂಡರ್ ಫಿಲ್ನಂತಹ ದೋಷಗಳು		
2 ಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚು ಅಸಂಗತತೆಗಳು	0	
0–2 ಅಸಂಗತತೆಗಳು	1	
0 ರಿಂದ 2 ಹಂತಗಳು ತಪ್ಪಿಹೋಗಿವೆ	2	

ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ಪ್ಯಾರಾಮೀಟರ್	ಅಂಕಗಳು/ಪ್ಯಾರಾಮೀಟರ್	ಗಳಿಸಿದ ಅಂಕಗಳು
ಮಣಿಯ ಎತ್ತರದ ಏಕರೂಪತೆ		
2 ಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚು ಅಸಂಗತತೆಗಳು	0	
0–2 ಅಸಂಗತತೆಗಳು	1	
0 ರಿಂದ 2 ಹಂತಗಳು ತಪ್ಪಿಹೋಗಿವೆ	2	
ಗಮನಿಸಿ: ಫ್ಲಾಟ್ ಸ್ಕೇಲ್ ಅಥವಾ ಟ್ರೈ–ಸ್ಕ್ವೇರ್ ಬಳಸಿ ಮತ್ತು 2 ಮೀಮೀ ಮಿಮೀ ಒಳಗೆ ವ್ಯತ್ಯಾಸವನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಬೇಕು		
ದೋಷಗಳು: ಪ್ರತಿ ಸಾಲಿಗೆ ಅಂಡರ್ಕಟ್ ಮತ್ತು ಅತಿಕ್ರಮಣ		
4 ಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚು	0	
3 ಅಥವಾ 4 ದೋಷಗಳು	1	
2 ದೋಷಗಳವರೆಗೆ	2	
ವೆಲ್ಡ್ ಪ್ಯಾಡ್ಗಾಗಿ ಪ್ರಾರಂಭಿಸಿ ಮತ್ತು ನಿಲ್ಲಿಸುತ್ತದೆ		
3 ಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚು ನಿಲ್ದಾಣಗಳು ಮತ್ತು ಮರುಪ್ರಾರಂಭಗಳು	0	
2–3 ನಿಲ್ದಾಣಗಳು ಮತ್ತು ಮರುಪ್ರಾರಂಭಗಳು (ನಯವಾದ ಮುಗಿಸಿ)	1	
0–1 ನಿಲ್ಲಿಸಿ ಮತ್ತು ಮರುಪ್ರಾರಂಭಿಸಿ (ನಯವಾದ ಮುಗಿಸಿ)	2	
ಒಟ್ಟು	10	

ತರಬೇತುದಾರರ ಪ್ರತಿಕ್ರಿಯೆಗಳು:

8.4.4 ಸ್ಪ್ರೇ ಟ್ರಾನ್ಸ್ಫರ್ ಮೋಡ್ನಲ್ಲಿ 1G ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ರೂಟ್ ರನ್ ಮಾಡಲು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಿ

ಅಗತ್ಯವಿರುವ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಗಮನಿಸಿ:

ಕಾರ್ಯವಿಧಾನವನ್ನು ಗಮನಿಸಿ:

ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ಗಾಗಿ ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಗಮನಿಸಿ:

ಫಿಲ್ಲರ್ ತಂತಿ	
ಅನಿಲ	
ಪ್ರಸ್ತುತ	
ವೈರ್ ಫೀಡ್ ವೇಗ	
ವೋಲೇಜ್	
ಅನಿಲ ಹರಿವಿನ ಪ್ರಮಾಣ	
ಸ್ಟಿಕ್-ಔಟ್	
ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ / ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗ	
ಜಂಟಿ ಸ್ಥಾನ	
ಟಾರ್ಚ್ (ಕೋನ ಮತ್ತು ತಂತ್ರ)	
ಟಾರ್ಚ್ ನೇಯ್ಗೆ	
ವೈರ್ ಉಪಭೋಗ್ಯ	
ಮೂಲ ವಸ್ತು	

ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ಗಾಗಿ ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಗಮನಿಸಿ:

ಪರೀಕ್ಷಿಸಬೇಕಾದ ಸಾಮರ್ಥ್ಯಗಳು

1. ಫಿಟ್-ಅಪ್. ಇದು ಈ ಕೆಳಗಿನ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನವನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿದೆ:
   i. ಎರಡು ಮೂಲ ಫಲಕಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳಿ.
   ii. ಸೂಕ್ತವಾದ ಅಳವಡಿಕೆಗಳನ್ನು ಸೇರಿಸುವ ಮೂಲಕ ಪ್ರಾರಂಭದಲ್ಲಿ 2.5 ಮಿಮೀ ಮತ್ತು ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ 3.15 ಮಿಮೀ ಅಂತರವನ್ನು ಹೊಂದಿರಿ.
   iii. ಸೇರಿಕೊಳ್ಳಬೇಕಾದ ಎರಡು ಪ್ರತ್ಯೇಕ ಪ್ಲೇಟ್ಗಳ ನಡುವೆ ಪ್ರಾರಂಭದಲ್ಲಿ ಮತ್ತು ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ ಫಿಲ್ಲರ್ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಬಳಸಿ ಸೇತುವೆಯನ್ನು ಮಾಡಿ.
   iv. ಪ್ರತಿ ಇಂಚಿನ ನಂತರ ಸೇತುವೆಯನ್ನು ಇರಿಸಿ ಇದರಿಂದ ಪ್ಲೇಟ್ ಚಟುವಟಿಕೆಯನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸುವ ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿರಬೇಕು.
2. ಫಿಲ್ಲರ್ ಮೆಟೀರಿಯಲ್ಅನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಚಾಲನೆಯಲ್ಲಿರುವ ಮಣಿಯನ್ನು ಹಾಕಲು ಕೀಹೋಲ್ ತಂತ್ರವನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿ ಇದರಿಂದ ಪೂರ್ಣ ನುಗ್ಗುವ ವೆಲ್ಡ್ ಇರುತ್ತದೆ.
3. ಕನಿಷ್ಠ 25 ಮೀಟರ್ಗಳನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಲು ಚಟುವಟಿಕೆಯನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಿ.

ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ಪ್ಯಾರಾಮೀಟರ್	ಅಂಕಗಳು/ಪ್ಯಾರಾಮೀಟರ್	ಗಳಿಸಿದ ಅಂಕಗಳು
ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿಸಲಾಗುತ್ತಿದೆ		
1 ಅಥವಾ ಹೆಚ್ಚಿನ ತಪ್ಪುಗಳು	0	
ತಪ್ಪುಗಳಿಲ್ಲ	2	
ಫಿಟ್-ಅಪ್		
1 ಮತ್ತು ಹೆಚ್ಚಿನ ಅಸಂಗತತೆಗಳು	0	
ಯಾವುದೇ ಅಸಂಗತತೆಗಳಿಲ್ಲ	1	

ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ಪ್ಯಾರಾಮೀಟರ್	ಅಂಕಗಳು/ಪ್ಯಾರಾಮೀಟರ್	ಗಳಿಸಿದ ಅಂಕಗಳು
2 ಮತ್ತು ಹೆಚ್ಚಿನ ಅಸಂಗತತೆಗಳು	0	
1 ಅಸಂಗತತೆ	1	
ಪೂರ್ಣ ನುಗ್ಗುವಿಕೆ	2	
ಓಟದ ಉದ್ದಕ್ಕೂ ಮಣಿಯ ಅಗಲ ಮತ್ತು ಎತ್ತರದ ಏಕರೂಪತೆ		
2 ಅಥವಾ ಹೆಚ್ಚಿನ ಅಸಂಗತತೆಗಳು	0	
ಅಸಂಗತತೆಗಳಿಗಿಂತ ಕಡಿಮೆ	1	
ಯಾವುದೇ ಅಸಂಗತತೆಗಳಿಲ್ಲ	2	
ಗಮನಿಸಿ: ಒಳಗೆ ಮಣಿಯ ಮೇಲ್ಭಾಗದ ಅಗಲ ಮತ್ತು ಎತ್ತರದ ವ್ಯತ್ಯಾಸ 2 ಮೀಮೀ		
ಅಂಡರ್ ಫಿಲ್ ಮತ್ತು ಅಂಡರ್ ಕಟ್ ನಂತಹ ದೋಷಗಳು.		
2 ಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚು	0	
2 ದೋಷಗಳವರೆಗೆ	1	
0 ದೋಷಗಳು	2	
ಒಟ್ಟು	10	

ತರಬೇತುದಾರರ ಪ್ರತಿಕ್ರಿಯೆಗಳು:

ಘಟಕ 8.5 : ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ V – 2F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಸ್ಟ್ರೇ ವರ್ಗಾವಣೆ ಮೋಡ್

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. ಸ್ಟ್ರೇ ವರ್ಗಾವಣೆ ಮೋಡ್‌ಅನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು 1.2 ಮೀಮೀ ತಂತಿಯನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು 2F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ 8 ಮೀಮೀ ಪ್ಲೇಟ್ನಲ್ಲಿ ಫಿಲೆಟ್ ವೆಲ್ಡ್‌ಅನ್ನು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಿ.

8.5.1 ಫಿಲೆಟ್ ವೆಲ್ಡ್‌ಅನ್ನು 8 ಮೀಮೀ ಪ್ಲೇಟ್ನಲ್ಲಿ 2F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ 1.2 ಮೀಮೀ ವೈರ್ ಬಳಸಿ ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಿ

ಅಗತ್ಯವಿರುವ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಗಮನಿಸಿ:

ಕಾರ್ಯವಿಧಾನವನ್ನು ಗಮನಿಸಿ:

ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ಗಾಗಿ ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಗಮನಿಸಿ:

ಫಿಲ್ಲರ್ ತಂತಿ	
ಅನಿಲ	
ಪ್ರಸ್ತುತ	
ವೈರ್ ಫೀಡ್ ವೇಗ	
ವೋಲೇಜ್	
ಅನಿಲ ಹರಿವಿನ ಪ್ರಮಾಣ	
ಸ್ಟಿಕ್–ಔಟ್	
ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ / ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗ	
ಜಂಟಿ ಸ್ಥಾನ	
ಟಾರ್ಚ್ (ಕೋನ ಮತ್ತು ತಂತ್ರ)	
ಟಾರ್ಚ್ ನೇಯ್ಗೆ	
ವೈರ್ ಉಪಭೋಗ್ಯ	
ಮೂಲ ವಸ್ತು	

ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ಗಾಗಿ ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಗಮನಿಸಿ:

ಪರೀಕ್ಷಿಸಬೇಕಾದ ಸಾಮರ್ಥ್ಯಗಳು

1. GMAWಅನ್ನು ಹೊಡೆಯುವುದು.
2. ಫಿಟ್ ಅಪ್ ತಯಾರಿ.
   i. 8 ಎಂಎಂ ಗಾತ್ರದ ಬೇಸ್ ಪ್ಲೇಟ್ ತೆಗೆದುಕೊಂಡು ಮಧ್ಯದಲ್ಲಿ ರೇಖೆಯನ್ನು ಎಳೆಯಿರಿ.
   ii. ಇನ್ನೊಂದು ಬೇಸ್ ಪ್ಲೇಟ್ಅನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಂಡು ಲಂಬವಾದ ಸ್ಥಾನವನ್ನು ಖಾತ್ರಿಪಡಿಸುವ ರೇಖೆಯ ಮೇಲೆ ಲಂಬವಾಗಿ ಇರಿಸಿ.
   iii. ಮೇಲಿನ ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಹಿಡಿದುಕೊಳ್ಳಿ ಮತ್ತು ಪ್ಲೇಟ್ನ ಒಂದು ತುದಿಯಲ್ಲಿ ಛೇದಕದಲ್ಲಿ ಟ್ಯಾಕ್ ವೆಲ್ಡ್ಅನ್ನು ಇರಿಸಿ ಮತ್ತು ಲಂಬವಾದ ಸ್ಥಾನವನ್ನು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಲು ಟ್ರೈ–ಸ್ಕ್ವೇರ್ಅನ್ನು ಚಲಾಯಿಸಿ. ಎರಡು ಫಲಕಗಳ ನಡುವೆ ಯಾವುದೇ ಅಂತರವಿಲ್ಲ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ.
   iv. ಪ್ಲೇಟ್ ಛೇದನದ ಇನ್ನೊಂದು ತುದಿಯಲ್ಲಿ ಟ್ಯಾಕ್ ವೆಲ್ಡ್ಅನ್ನು ಇರಿಸಿ
3. ಪ್ಲೇಟ್ಅನ್ನು 2F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಇರಿಸಿ – ಸಮತಲ ಸ್ಥಾನ.
4.. ಟಾರ್ಚ್ಅನ್ನು ಪತ್ತೆ ಮಾಡಿ ಇದರಿಂದ ಅದು ಟಿ ಜಾಯಿಂಟ್ನ ಮೂಲವನ್ನು 45 ಡಿಗ್ರಿ ಕೋನವನ್ನು ಬೇಸ್ ಪ್ಲೇಟ್ ಅಥವಾ ಲಂಬ ಪ್ಲೇಟ್ಗೆ ಕೇಂದ್ರೀಕರಿಸುತ್ತದೆ.
5. ರೂಟ್ ಮೇಲೆ ಕೇಂದ್ರೀಕರಿಸುವ 45 ಡಿಗ್ರಿಗಳಲ್ಲಿ ಟಾರ್ಚ್ಅನ್ನು ಓರಿಯಂಟ್ ಮಾಡಿ. ಲೆಫ್ಟ್ವರ್ಡ್ ಟೆಕ್ನಿಕ್, ಫಾರ್ವರ್ಡ್ ಟೆಕ್ನಿಕ್ ಅಥವಾ ಪುಶ್ ಟೆಕ್ನಿಕ್ ಬಳಸಿ ರೂಟ್ಅನ್ನು ಬೆಸೆಯುವ ಮೂಲಕ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಮಾಡುವುದು ಗುರಿಯಾಗಿದೆ. ಟಾರ್ಚ್ನ ಜೋಡಣೆ ಪೂರ್ಣಗೊಂಡಿದೆ.
6. GMAW ಆರ್ಕ್ಅನ್ನು ಸ್ಟ್ರೈಕ್ ಮಾಡಿ ಮತ್ತು ವೆಲ್ಡ್ ಮಣಿಯನ್ನು ರೂಪಿಸಿ ಇದರಿಂದ ಅದು ಸಮಾನವಾದ ಲೆಗ್ ಉದ್ದವನ್ನು ಹೊಂದಿರುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಮಣಿಯನ್ನು ಜಂಟಿ ಉದ್ದದ ಉದ್ದಕ್ಕೂ ಪ್ರಗತಿ ಮಾಡಿ.
7. ಮ್ಯಾಕ್ರೋ ವಿಭಾಗದ ಮೂಲಕ ನುಗ್ಗುವಿಕೆಯನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಿ

ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ಪ್ಯಾರಾಮೀಟರ್	ಪ್ರತಿ ಸಾಲಿನ ಅಂಕಗಳು	ಗಳಿಸಿದ ಅಂಕಗಳು
ಏಕರೂಪದ ಕಾಲಿನ ಉದ್ದ		
2 ಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚು ಅಸಂಗತತೆಗಳು0	0	
1–2 ಅಸಂಗತತೆಗಳು	3	
ಯಾವುದೇ ಅಸಂಗತತೆಗಳಿಲ್ಲ	6	
ಗಮನಿಸಿ: 2 ಮಿಮೀ ಒಳಗೆ ಕಾಲಿನ ಉದ್ದದ ವ್ಯತ್ಯಾಸ		
ದೋಷಗಳು		
2 ಅಥವಾ ಹೆಚ್ಚಿನ ದೋಷಗಳು	0	
ಎರಡು ನ್ಯೂನತೆಗಳಿಗಿಂತ ಕಡಿಮೆ	1	
ನ್ಯೂನತೆಗಳಿಲ್ಲ	2	
ಉತ್ತಮ ತರಂಗಗಳೊಂದಿಗೆ ನಯವಾದ ಏಕರೂಪದ ಮಣಿ		
2 ಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚು ಅಸಂಗತತೆಗಳು	0	
1–2 ಅಸಂಗತತೆಗಳು	1	
ಯಾವುದೇ ಅಸಂಗತತೆಗಳಿಲ್ಲ	2	
ಒಟ್ಟು	10	

ತರಬೇತುದಾರರ ಪ್ರತಿಕ್ರಿಯೆಗಳು:

ಘಟಕ 8.6 : ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ VI – ಟೆಸ್ಟ್ ಪ್ಲೇಟ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ (ಲ್ಯಾಪ್ ಮತ್ತು ಸ್ಕ್ವೇರ್ ಬಟ್) 3 ಮೀಮೀ ಪ್ಲೇಟ್, 0.8 ಮೀಮೀ ವೈರ್ ಮತ್ತು CO_2 ಇಳಿಜಾರಿನ ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ ಆಫ್ ಟ್ರಾನ್ಸ್ಫರ್ ಬಳಸಿ

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. ಓಪನ್ ಆರ್ಕ್, 0.8 ಮೀಮೀ ವೈರ್ ಮತ್ತು CO_2ಅನ್ನು ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ ಬಳಸಿ ವರ್ಗಾವಣೆ ಮಾಡುವ ಮೂಲಕ ಇಳಿಜಾರಿನ ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ 3 ಎಂಎಂ ಪ್ಲೇಟ್ನಲ್ಲಿ ಲ್ಯಾಪ್ ಕೀಲುಗಳನ್ನು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಿ;
2. 0.8 ಮೀಮೀ ವೈರ್ ಮತ್ತು CO_2 ನೊಂದಿಗೆ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ ವರ್ಗಾವಣೆಯನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು 3 ಮೀಮೀ ಶೀಟ್ನಲ್ಲಿ ಚದರ ಬಟ್ ಜಾಯಿಂಟ್ಅನ್ನು ತಯಾರಿಸಿ.

8.6.1 ಟೆಸ್ಟ್ ಪ್ಲೇಟ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ – ಓಪನ್ ಆರ್ಕ್, 0.8 ಮೀಮೀ ವೈರ್ ಮತ್ತು CO_2 ಬಳಸಿ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ ವರ್ಗಾವಣೆಯನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಇಳಿಜಾರಿನ ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಲ್ಯಾಪ್ ಜಾಯಿಂಟ್

ಓಪನ್ ಆರ್ಕ್, 0.8 ಮೀಮೀ ವೈರ್ ಮತ್ತು CO_2 ಬಳಸಿ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ವರ್ಗಾವಣೆಯ ವಿಧಾನವನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಇಳಿಜಾರಿನ ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ 3 ಮೀಮೀ ಪ್ಲೇಟ್ನಲ್ಲಿ ಲ್ಯಾಪ್ ಕೀಲುಗಳನ್ನು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಿ.

ಅಗತ್ಯವಿರುವ ವಸ್ತುಗಳು:

ವಿಧಾನ:

ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ಗಾಗಿ ನಿಯತಾಂಕಗಳು:

ಫಿಲ್ಲರ್ ತಂತಿ	
ಅನಿಲ	
ಪ್ರಸ್ತುತ	
ವೈರ್ ಫೀಡ್ ವೇಗ	
ವೋಲೇಜ್	
ಅನಿಲ ಹರಿವಿನ ಪ್ರಮಾಣ	
ಸ್ಟಿಕ್–ಔಟ್	
ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ / ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗ	
ಜಂಟಿ ಸ್ಥಾನ	
ಟಾರ್ಚ್ (ಕೋನ ಮತ್ತು ತಂತ್ರ)	
ಟಾರ್ಚ್ ನೇಯ್ಗೆ	
ವೈರ್ ಉಪಭೋಗ್ಯ	
ಮೂಲ ವಸ್ತು	

ಪರೀಕ್ಷಿಸಬೇಕಾದ ಸಾಮರ್ಥ್ಯಗಳು ಮತ್ತು ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ನಿಯತಾಂಕಗಳು:

ಪರೀಕ್ಷಿಸಬೇಕಾದ ಸಾಮರ್ಥ್ಯಗಳು
1. GMAW ಆರ್ಕ್ಅನ್ನು ಹೊಡೆಯುವುದು.
2. ಫಿಟ್ ಅಪ್ ತಯಾರಿ.
3. ಪ್ಲೇಟ್ಅನ್ನು ಇಳಿಜಾರಾದ ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಇರಿಸಿ.
4. ಟಾರ್ಚ್ಅನ್ನು ಪತ್ತೆ ಮಾಡಿ, ಅದು ಲಂಬದಿಂದ 30 ಡಿಗ್ರಿ ಕೋನವನ್ನು ಮಾಡುವ ಜಂಟಿ ಮೂಲವನ್ನು ಕೇಂದ್ರೀಕರಿಸುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಬೆಸುಗೆಯ ದಿಕ್ಕಿನಲ್ಲಿ 15 ಡಿಗ್ರಿಗಳಷ್ಟು ಓರೆಯಾಗುತ್ತದೆ. ಪುಶ್ ಅಥವಾ ಪುಲ್ ತಂತ್ರವನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಮೂಲವನ್ನು ಬೆಸೆಯುವ ಮೂಲಕ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಮಾಡುವುದು ಗುರಿಯಾಗಿದೆ.
5. ಒಂದು ಆರ್ಕ್ಅನ್ನು ಹೊಡೆಯಿರಿ ಮತ್ತು ವೆಲ್ಡ್ ಮಣಿಯನ್ನು ರೂಪಿಸಿ ಇದರಿಂದ ಅದು ಸಮಾನವಾದ ಕಾಲಿನ ಉದ್ದವನ್ನು ಹೊಂದಿರುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಮಣಿಯನ್ನು ಜಂಟಿ ಉದ್ದದ ಉದ್ದಕ್ಕೂ ಮುನ್ನಡೆಯಿರಿ.

ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ಪ್ಯಾರಾಮೀಟರ್	ಅಂಕಗಳು/ಪ್ಯಾರಾಮೀಟರ್
ಏಕರೂಪದ ಕಾಲಿನ ಉದ್ದ	
2 ಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚು ಅಸಂಗತತೆಗಳು	0
1–2 ಅಸಂಗತತೆಗಳು	3
ಯಾವುದೇ ಅಸಂಗತತೆಗಳಿಲ್ಲ	6
ಗಮನಿಸಿ: 2 ಮೀಮೀ ಒಳಗೆ ಕಾಲಿನ ಉದ್ದದ ವ್ಯತ್ಯಾಸ	
ದೋಷಗಳು	
2 ಅಥವಾ ಹೆಚ್ಚಿನ ದೋಷಗಳು	0
ಎರಡು ನ್ಯೂನತೆಗಳಿಗಿಂತ ಕಡಿಮೆ	1
ನ್ಯೂನತೆಗಳಿಲ್ಲ	2

ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ಪ್ಯಾರಾಮೀಟರ್	ಅಂಕಗಳು/ಪ್ಯಾರಾಮೀಟರ್
ಉತ್ತಮ ತರಂಗಗಳೊಂದಿಗೆ ನಯವಾದ ಏಕರೂಪದ ಮಣಿ	
2 ಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚು ಅಸಂಗತತೆಗಳು	0
1–2 ಅಸಂಗತತೆಗಳು	1
ಯಾವುದೇ ಅಸಂಗತತೆಗಳಿಲ್ಲ	2
ಒಟ್ಟು	10

ತರಬೇತುದಾರರ ಪ್ರತಿಕ್ರಿಯೆಗಳು:

8.6.2 ಟೆಸ್ಟ್ ಪ್ಲೇಟ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ – 3 ಮೀಮೀ ಶೀಟ್ನಲ್ಲಿ ಸ್ಕ್ವೇರ್ ಬಟ್ ಜಾಯಿಂಟ್ 0.8 ಮೀಮೀ ವೈರ್ ಮತ್ತು CO_2 ಜೊತೆಗೆ ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ ಬಳಸಿ

0.8 ಮೀಮೀ ವೈರ್ ಮತ್ತು CO_2 ನೊಂದಿಗೆ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ವರ್ಗಾವಣೆ ವಿಧಾನವನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು 3 ಮೀಮೀ ಶೀಟ್ನಲ್ಲಿ ಚದರ ಬಟ್ ಜಾಯಿಂಟ್ಅನ್ನು ತಯಾರಿಸಿ ಮತ್ತು ಹಿಂಭಾಗದಲ್ಲಿ ನುಗ್ಗುವಿಕೆಯನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಿ.

ಅಗತ್ಯವಿರುವ ವಸ್ತುಗಳು:

ವಿಧಾನ:

ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಶಾರ್ಟ್ ಸರ್ಕ್ಯೂಟ್ ಮೋಡ್ಗಾಗಿ ನಿಯತಾಂಕಗಳು:

ಫಿಲ್ಲರ್ ತಂತಿ	
ಅನಿಲ	
ಪ್ರಸ್ತುತ	
ವೈರ್ ಫೀಡ್ ವೇಗ	
ವೋಲೇಜ್	
ಅನಿಲ ಹರಿವಿನ ಪ್ರಮಾಣ	
ಸ್ಟಿಕ್–ಔಟ್	
ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ / ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗ	
ಜಂಟಿ ಸ್ಥಾನ	
ಟಾರ್ಚ್ (ಕೋನ ಮತ್ತು ತಂತ್ರ)	
ಟಾರ್ಚ್ ನೇಯ್ಗೆ	
ವೈರ್ ಉಪಭೋಗ್ಯ	
ಮೂಲ ವಸ್ತು	

ಪರೀಕ್ಷಿಸಬೇಕಾದ ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ನಿಯತಾಂಕಗಳು:

ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ಪ್ಯಾರಾಮೀಟರ್	ಅಂಕಗಳು/ಪ್ಯಾರಾಮೀಟರ್	ಗಳಿಸಿದ ಅಂಕಗಳು
ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿಸಲಾಗುತ್ತಿದೆ		
1 ಅಥವಾ ಹೆಚ್ಚಿನ ತಪ್ಪುಗಳು	0	
ತಪ್ಪುಗಳಿಲ್ಲ	2	
ಫಿಟ್–ಅಪ್		
1 ಮತ್ತು ಹೆಚ್ಚಿನ ಅಸಂಗತತೆಗಳು	0	
ಯಾವುದೇ ಅಸಂಗತತೆಗಳಿಲ್ಲ	2	
ಸಂಪೂರ್ಣ ನುಗ್ಗುವಿಕೆಯನ್ನು ಖಾತ್ರಿಪಡಿಸುವ ಏಕರೂಪದ ಮೂಲ ಮಣಿ. ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಮಾಡಿದ ನಂತರ ಕೆಳಗಿನಿಂದ ಪ್ರತ್ಯೇಕ ಫಲಕಗಳ ಯಾವುದೇ ಗೋಚರ ಅಂಚುಗಳನ್ನು ನೋಡಲಾಗುವುದಿಲ್ಲ.		
2 ಮತ್ತು ಹೆಚ್ಚಿನ ಅಸಂಗತತೆಗಳು	0	
1 ಅಸಂಗತತೆ	1	
ಪೂರ್ಣ ನುಗ್ಗುವಿಕೆ	2	
ಅಂಡರ್ ಫಿಲ್ ಮತ್ತು ಅಂಡರ್ ಕಟ್ ನಂತಹ ದೋಷಗಳು.		
2 ಅಥವಾ ಹೆಚ್ಚಿನ ಅಸಂಗತತೆಗಳು	0	
ಅಸಂಗತತೆಗಳಿಗಿಂತ ಕಡಿಮೆ	1	
ಯಾವುದೇ ಅಸಂಗತತೆಗಳಿಲ್ಲ	2	
ಗಮನಿಸಿ: 2 ಮೀಮೀ ಮಿಮೀ ಒಳಗೆ ಮಣಿಯ ಮೇಲ್ಭಾಗದ ಅಗಲ ಮತ್ತು ಎತ್ತರದ		
ವ್ಯತ್ಯಾಸವು ಅಂಡರ್–ಫಿಲ್ ಮತ್ತು ಅಂಡರ್ಕಟ್ನಂತಹ ದೋಷಗಳು.		
2 ಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚು	0	
2 ದೋಷಗಳವರೆಗೆ	1	
0 ದೋಷಗಳು	2	
ಒಟ್ಟು	10	

ತರಬೇತುದಾರರ ಪ್ರತಿಕ್ರಿಯೆಗಳು:

ಘಟಕ 8.7 : ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ VII – ಸ್ಪ್ರೇ ಟ್ರಾನ್ಸ್ಫರ್ ಮೋಡ್‌ಅನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು 2F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಪ್ಲೇಟ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್‌ಅನ್ನು ಪರೀಕ್ಷಿಸಿ

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. ಸ್ಪ್ರೇ ವರ್ಗಾವಣೆ ಮೋಡ್ನೊಂದಿಗೆ 1.2 ಮೀಮೀ ತಂತಿಯನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು 2F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ 8 ಮೀಮೀ ಪ್ಲೇಟ್ನಲ್ಲಿ ಫಿಲೆಟ್ ವೆಲ್ಡ್‌ಅನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಿ.

8.7.1 ಟೆಸ್ಟ್ ಪ್ಲೇಟ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ – ಸ್ಪ್ರೇ ಟ್ರಾನ್ಸ್ಫರ್ ಮೋಡ್ನೊಂದಿಗೆ 1.2 ಮೀಮೀ ವೈರ್ ಬಳಸಿ 2F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ 8 ಮೀಮೀ ಪ್ಲೇಟ್ನಲ್ಲಿ ಫಿಲೆಟ್ ವೆಲ್ಡ್

ಸ್ಪ್ರೇ ವರ್ಗಾವಣೆ ಮೋಡ್ನೊಂದಿಗೆ 1.2 ಮೀಮೀ ವೈರ್ ಬಳಸಿ 2F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ 8 ಮೀಮೀ ಪ್ಲೇಟ್ನಲ್ಲಿ ಫಿಲೆಟ್ ವೆಲ್ಡ್ ಮಾಡಿ.

ಅಗತ್ಯವಿರುವ ವಸ್ತುಗಳು:

ವಿಧಾನ:

ಸ್ಪ್ರೇ ವರ್ಗಾವಣೆ ಮೋಡ್‌ಗಾಗಿ ನಿಯತಾಂಕಗಳು:

ಫಿಲ್ಲರ್ ತಂತಿ	
ಅನಿಲ	
ಪ್ರಸ್ತುತ	
ವೈರ್ ಫೀಡ್ ವೇಗ	
ವೋಲೇಜ್	
ಅನಿಲ ಹರಿವಿನ ಪ್ರಮಾಣ	
ಸ್ಟಿಕ್–ಔಟ್	
ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ / ಪ್ರಯಾಣದ ವೇಗ	
ಜಂಟಿ ಸ್ಥಾನ	
ಟಾರ್ಚ್ (ಕೋನ ಮತ್ತು ತಂತ್ರ)	
ಟಾರ್ಚ್ ನೇಯ್ಗೆ	
ವೈರ್ ಉಪಭೋಗ್ಯ	
ಮೂಲ ವಸ್ತು	

ಪರೀಕ್ಷಿಸಬೇಕಾದ ಸಾಮರ್ಥ್ಯಗಳು ಮತ್ತು ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ನಿಯತಾಂಕಗಳು:

ಪರೀಕ್ಷಿಸಬೇಕಾದ ಸಾಮರ್ಥ್ಯಗಳು
1. GMAW ಆರ್ಕ್‌ಅನ್ನು ಹೊಡೆಯುವುದು. 2. ಫಿಟ್ ಅಪ್ ತಯಾರಿ. i. 8 ಮಿಮೀ ಗಾತ್ರದ ಬೇಸ್ ಪ್ಲೇಟ್ ತೆಗೆದುಕೊಂಡು ಮಧ್ಯದಲ್ಲಿ ರೇಖೆಯನ್ನು ಎಳೆಯಿರಿ. ii. ಇನ್ನೊಂದು ಬೇಸ್ ಪ್ಲೇಟ್‌ಅನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಂಡು ಲಂಬವಾದ ಸ್ಥಾನವನ್ನು ಖಾತ್ರಿಪಡಿಸುವ ರೇಖೆಯ ಮೇಲೆ ಲಂಬವಾಗಿ ಇರಿಸಿ. iii. ಮೇಲಿನ ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಹಿಡಿದುಕೊಳ್ಳಿ ಮತ್ತು ಪ್ಲೇಟ್ನ ಒಂದು ತುದಿಯಲ್ಲಿ ಛೇದಕದಲ್ಲಿ ಟ್ಯಾಕ್ ವೆಲ್ಡ್‌ಅನ್ನು ಇರಿಸಿ ಮತ್ತು ಲಂಬವಾದ ಸ್ಥಾನವನ್ನು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಲು ಟ್ರೈ–ಸ್ಕ್ವೇರ್‌ಅನ್ನು ಚಲಾಯಿಸಿ. ಎರಡು ಫಲಕಗಳ ನಡುವೆ ಯಾವುದೇ ಅಂತರವಿಲ್ಲ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ. iv. ಪ್ಲೇಟ್ ಛೇದನದ ಇನ್ನೊಂದು ತುದಿಯಲ್ಲಿ ಟ್ಯಾಕ್ ವೆಲ್ಡ್‌ಅನ್ನು ಇರಿಸಿ. 3. ಪ್ಲೇಟ್‌ಅನ್ನು 2F ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಇರಿಸಿ – ಸಮತಲ ಸ್ಥಾನ. 4. ಟಾರ್ಚ್‌ಅನ್ನು ಪತ್ತೆ ಮಾಡಿ ಇದರಿಂದ ಅದು ಟಿ–ಜಾಯಿಂಟ್ನ ಮೂಲವನ್ನು 45 ಡಿಗ್ರಿ ಕೋನವನ್ನು ಬೇಸ್ ಪ್ಲೇಟ್ ಅಥವಾ ಲಂಬವಾದ ಪ್ಲೇಟ್ಗೆ ಕೇಂದ್ರೀಕರಿಸುತ್ತದೆ.
5. ರೂಟ್ ಮೇಲೆ ಕೇಂದ್ರೀಕರಿಸುವ 45 ಡಿಗ್ರಿಗಳಲ್ಲಿ ಟಾರ್ಚ್‌ಅನ್ನು ಓರಿಯಂಟ್ ಮಾಡಿ. ಎಡಭಾಗದ ತಂತ್ರ ಅಥವಾ ಮುಂದಕ್ಕೆ ತಂತ್ರ ಅಥವಾ ಪುಶ್ ತಂತ್ರವನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಮೂಲವನ್ನು ಬೆಸೆಯುವ ಮೂಲಕ ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕುವುದು ಗುರಿಯಾಗಿದೆ. ಟಾರ್ಚ್ನ ಓರಿಯಂಟೇಶನ್ ಪೂರ್ಣಗೊಂಡಿದೆ.
6. GMAW ಆರ್ಕ್‌ಅನ್ನು ಸ್ಟ್ರೈಕ್ ಮಾಡಿ ಮತ್ತು ವೆಲ್ಡ್ ಮಣಿಯನ್ನು ರೂಪಿಸಿ ಇದರಿಂದ ಅದು ಸಮಾನವಾದ ಲೆಗ್ ಉದ್ದವನ್ನು ಹೊಂದಿರುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಮಣಿಯನ್ನು ಜಂಟಿ ಉದ್ದದ ಉದ್ದಕ್ಕೂ ಪ್ರಗತಿ ಮಾಡಿ.
7. ಮ್ಯಾಕ್ರೋ ವಿಭಾಗದ ಮೂಲಕ ನುಗ್ಗುವಿಕೆಯನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಿ.

ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ಪ್ಯಾರಾಮೀಟರ್	ಅಂಕಗಳು/ಪ್ಯಾರಾಮೀಟರ್	ಗಳಿಸಿದ ಅಂಕಗಳು
ಏಕರೂಪದ ಕಾಲಿನ ಉದ್ದ		
2 ಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚು ಅಸಂಗತತೆಗಳು		
1–2 ಅಸಂಗತತೆಗಳು		
ಯಾವುದೇ ಅಸಂಗತತೆಗಳಿಲ್ಲ		
ಗಮನಿಸಿ: 2 ಮಿಮೀ ಒಳಗೆ ಕಾಲಿನ ಉದ್ದದ ವ್ಯತ್ಯಾಸ		
ದೋಷಗಳು		
2 ಅಥವಾ ಹೆಚ್ಚಿನ ದೋಷಗಳು		
ಎರಡು ನ್ಯೂನತೆಗಳಿಗಿಂತ ಕಡಿಮೆ		
ನ್ಯೂನತೆಗಳಿಲ್ಲ		
ಉತ್ತಮ ತರಂಗಗಳೊಂದಿಗೆ ನಯವಾದ ಏಕರೂಪದ ಮಣಿ		
2 ಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚು ಅಸಂಗತತೆಗಳು		
1–2 ಅಸಂಗತತೆಗಳು		
ಯಾವುದೇ ಅಸಂಗತತೆಗಳಿಲ್ಲ		
ಒಟ್ಟು		

ತರಬೇತುದಾರರ ಪ್ರತಿಕ್ರಿಯೆಗಳು:

Skill India
कौशल भारत-कुशल भारत

सत्यमेव जयते
GOVERNMENT OF INDIA
MINISTRY OF SKILL DEVELOPMENT
& ENTREPRENEURSHIP

N·S·D·C
National
Skill Development
Corporation
Transforming the skill landscape

ASDC
AUTOMOTIVE SKILLS DEVELOPMENT COUNCIL

9. TIG ವೆಲ್ಡಿಂಗ್

ಘಟಕ 9.1 – ಪರಿಚಯ

ಪ್ರಮುಖ ಕಲಿಕೆಯ ಫಲಿತಾಂಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. TIG ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ತತ್ವ, ಅಪ್ಲಿಕೇಶನ್ ಮತ್ತು ಶೀಲ್ಡಿಂಗ್ ಗ್ಯಾಸ್ ಬಗ್ಗೆ ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ;
2. GTAW ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್, ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಟಾರ್ಚ್ ಮತ್ತು GTAW ನ ಪ್ರಯೋಜನ ಮತ್ತು ಮಿತಿಗಳನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ.

ಘಟಕ 9.1: ಪರಿಚಯ

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಸಾಧ್ಯವಾಗುತ್ತದೆ:

1. TIG ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ತತ್ವ, ಅಪ್ಲಿಕೇಶನ್ ಮತ್ತು ಶೀಲ್ಡಿಂಗ್ ಗ್ಯಾಸ್ ಬಗ್ಗೆ ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ;
2. GTAW ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್, ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಟಾರ್ಚ್ ಮತ್ತು GTAW ನ ಪ್ರಯೋಜನ ಮತ್ತು ಮಿತಿಗಳನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ.

9.1.1 TIG ವೆಲ್ಡಿಂಗ್: ಒಂದು ಪರಿಚಯ

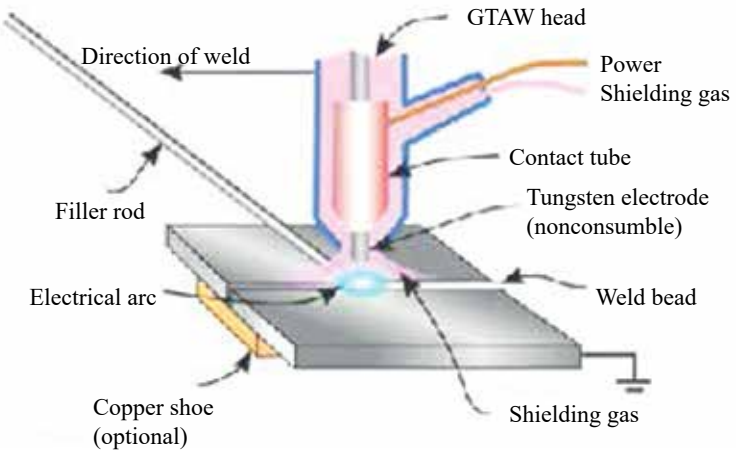
ಗ್ಯಾಸ್–ಟಂಗ್ಸ್ಟನ್ ಆರ್ಕ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ (ಜಿಟಿಎಡಬ್ಲ್ಯೂ), ಇದನ್ನು ಹೆಲಿಆರ್ಕ್ ಮತ್ತು ಟಂಗ್ಸ್ಟನ್ ಜಡ ಅನಿಲ (ಟಿಐಜಿ) ಎಂದೂ ಕರೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ. 1930 ರ ದಶಕದ ಅಂತ್ಯದಲ್ಲಿ, ಮೆಗ್ನೀಸಿಯಮ್‌ಅನ್ನು ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕುವ ಅಗತ್ಯವು ಸ್ಪಷ್ಟವಾದಾಗ TIG ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ರಚಿಸಲಾಯಿತು. ಇದರ ಹಳೆಯ ಹೆಸರು ಟಂಗ್ಸ್ಟನ್ ಜಡ ಅನಿಲ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ (TIG). ಈಗ ಗ್ಯಾಸ್ ಟಂಗ್ಸ್ಟನ್ ಆರ್ಕ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ GTAW ಎಂದು ಕರೆಯಲ್ಪಡುವ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ ಮತ್ತು ಹೊಸ ಹೆಸರು ತಾಂತ್ರಿಕ ಪುಸ್ತಕಗಳಲ್ಲಿ ಜನಪ್ರಿಯವಾಯಿತು.

9.1.2 TIG ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ತತ್ವ

ಗ್ಯಾಸ್ ಟಂಗ್ಸ್ಟನ್ ಆರ್ಕ್ **ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ (GTAW)** ಲೋಹದಲ್ಲಿನ ತತ್ವವು ಟಂಗ್ಸ್ಟನ್ ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ ಮತ್ತು ವರ್ಕ್‌ಪೀಸ್ನ ನಡುವೆ ನಿರ್ಮಿಸಲಾದ ವಿದ್ಯುತ್ ಚಾಪದಿಂದ ಬೆಚ್ಚಗಾಗುವ ಮೂಲಕ ಹೆಣೆದುಕೊಂಡಿದೆ. ಒಂದು ಫಿಲ್ಲರ್ ಲೋಹವನ್ನು ಜಂಟಿ ಯೋಜನೆಯನ್ನು ಅವಲಂಬಿಸಿ ಬಳಸಲಾಗುವುದಿಲ್ಲ. ಕರಗಿದ ಲೋಹ, ಟಂಗ್ಸ್ಟನ್ ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ ಮತ್ತು ಜಟಜ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ವಲಯವನ್ನು ಹವಾಮಾನದಿಂದ (ಅದರ ಸುತ್ತಲಿನ ಗಾಳಿ) ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಟಾರ್ಚ್ ಮೂಲಕ ಜಡ ಅನಿಲದ ಉಲ್ಬಣದಿಂದ ರಕ್ಷಿಸಲಾಗಿದೆ. ನಂತರದ ಬೆಸುಗೆಗಳು ಮೊದಲ ಮೂಲ ಲೋಹದಂತೆ ಒಂದೇ ರೀತಿಯ ರಾಸಾಯನಿಕ ಸಮಗ್ರತೆಯನ್ನು ಹೊಂದಿವೆ.

GTAW **TIG ವೆಲ್ಡಿಂಗ್** ಯಾವುದೇ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಸ್ಥಾನದಲ್ಲಿ ಮತ್ತು ಹಸ್ತಚಾಲಿತ, ಸೆಮಿಯಾಟೊಮ್ಯಾಟಿಕ್ ಮತ್ತು ಸ್ವಯಂಚಾಲಿತ ವಿಧಾನಗಳಲ್ಲಿ ಸಾಧ್ಯವಿರಬೇಕು; ಬಳಸಿದ ತಂತ್ರವು ಲಭ್ಯವಿರುವ ಯಂತ್ರಾಂಶ ಮತ್ತು ಅಪ್ಲಿಕೇಶನ್ನ ಮೇಲೆ ಅವಲಂಬಿತವಾಗಿದೆ.

ಹಸ್ತಚಾಲಿತ, ಸೆಮಿಯಾಟೊಮ್ಯಾಟಿಕ್ ಮತ್ತು (GTAW) ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಲ್ಲಿ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕಲು ಮುಖ್ಯವಾದ ಕರಗುವ ತಾಪಮಾನವು ಟಂಗ್ಸ್ಟನ್ ಮಿಶ್ರಲೋಹದ ವಿದ್ಯುದ್ವಾರ ಮತ್ತು ವರ್ಕ್‌ಪೀಸ್ (ಚಿತ್ರ 1) ನಡುವಿನ ಚಾಪವನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸುವ ಮೂಲಕ ಸ್ವಾಧೀನಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳುತ್ತದೆ. ವೆಲ್ಡ್ ಪೂಲ್ ತಾಪಮಾನವು 25000C (45300F) ತಲುಪಬಹುದು. ಜಡ ಅನಿಲವು ಆರ್ಕ್‌ಅನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಕರಗಿದ ಲೋಹವನ್ನು ವಾತಾವರಣದ ಮಾಲಿನ್ಯದಿಂದ ರಕ್ಷಿಸುತ್ತದೆ. ಜಡ ಅನಿಲವು ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ಆರ್ಗಾನ್, ಹೀಲಿಯಂ ಅಥವಾ ಹೀಲಿಯಂ ಮತ್ತು ಆರ್ಗಾನ್ ಮಿಶ್ರಣವಾಗಿದೆ.



ಚಿತ್ರ 9.1.2 – GTWA ತತ್ವ

9.1.3 ಅರ್ಜಿಗಳನ್ನು

ಇಂದು ಬಳಸುತ್ತಿರುವ ಬಹುತೇಕ ಎಲ್ಲಾ ಲೋಹಗಳು ಮತ್ತು ಲೋಹದ ಮಿಶ್ರಲೋಹಗಳನ್ನು ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕಲು TIG ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಅಥವಾ GTAW ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಳ್ಳಬಹುದು. ಲೈಟ್ ಗೇಗ್ ಲೋಹಗಳನ್ನು ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕಲು (3 ಮಿಮೀ ದಪ್ಪದ ಅಡಿಯಲ್ಲಿ) ಮತ್ತು ಸ್ಟ್ಯಾಂಡರ್ಡ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯೊಂದಿಗೆ ವೆಲ್ಡ್ ಮಾಡಲು ಸವಾಲಾಗಿರುವ ಲೋಹಗಳನ್ನು ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕಲು ಇದು ಮೂಲಭೂತವಾಗಿ ಉತ್ಪಾದಕ ಮತ್ತು ವೆಚ್ಚ–ಪರಿಣಾಮಕಾರಿ ಮಾರ್ಗವಾಗಿದೆ. ಅಂತಹ ಲೋಹಗಳು ಈ ಕೆಳಗಿನವುಗಳನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿವೆ:

- ಅಲ್ಯೂಮಿನಿಯಂ ಮತ್ತು ಅಲ್ಯೂಮಿನಿಯಂ ಮಿಶ್ರಲೋಹಗಳು
- ತಾಮ್ರ ಮತ್ತು ತಾಮ್ರದ ಮಿಶ್ರಲೋಹಗಳು
- ನಿಕಲ್ ಮತ್ತು ನಿಕಲ್ ಮಿಶ್ರಲೋಹಗಳು
- ಮೆಗ್ನೀಸಿಯಮ್ ಮತ್ತು ಮೆಗ್ನೀಸಿಯಮ್ ಮಿಶ್ರಲೋಹಗಳು
- ಕಡಿಮೆ ಮಿಶ್ರಲೋಹದ ಉಕ್ಕು ಮತ್ತು ಇಂಗಾಲದ ಉಕ್ಕುಗಳು
- ಬಾಷ್ಪಶೀಲ ವಸ್ತುಗಳು (ಉದಾಹರಣೆಗೆ, ಟೈಟಾನಿಯಂ ಮತ್ತು ಟ್ಯಾಂಟಲಮ್)
- ಕಾರ್ಬನ್ ಮತ್ತು ಮಿಶ್ರಲೋಹದ ಉಕ್ಕುಗಳನ್ನು ಸಂಯೋಜಿಸುವುದು

ಗ್ಯಾಸ್ ಟಂಗ್ಸ್ಟನ್ ಆರ್ಕ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ (GTAW)ಅನ್ನು ಏರೋಸ್ಪೇಸ್ ಉದ್ಯಮದಂತಹ ಕೈಗಾರಿಕೆಗಳಲ್ಲಿ ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ಇದು ಗ್ಯಾಸ್ ಟಂಗ್ಸ್ಟನ್ ಆರ್ಕ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್, ಲೋಹದ ಪೀಠೋಪಕರಣಗಳ ಉತ್ಪಾದನೆ, ಶೀಟ್ ಮೆಟಲ್ ಕೆಲಸಗಳು ಮತ್ತು ಆಟೋಮೋಟಿಗಳ ಪ್ರಮುಖ ಗ್ರಾಹಕರಲ್ಲಿ ಒಂದಾಗಿದೆ.ತಜ body works.

9.1.4 ರಕ್ಷಾಕವಚ ಅನಿಲ

ವಾಯುಮಂಡಲದ ಅನಿಲಗಳಿಂದ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಪ್ರದೇಶವನ್ನು ಕಾಪಾಡಲು, ಉದಾಹರಣೆಗೆ, ಸಾರಜನಕ ಮತ್ತು ಆಮ್ಲಜನಕ, ಕೊರತೆಗಳನ್ನು ಉಂಟುಮಾಡುತ್ತದೆ, ಗ್ಯಾಸ್ ಟಂಗ್ಸ್ಟನ್ ಆರ್ಕ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ (GTAW) ನಲ್ಲಿ ರಕ್ಷಾಕವಚ ಅನಿಲಗಳು ಅತ್ಯಗತ್ಯ. ಅಂತೆಯೇ, ಅನಿಲವು ಟಂಗ್ಸ್ಟನ್ ವಿದ್ಯುದ್ವಾರದಿಂದ ಲೋಹಕ್ಕೆ ಶಾಖವನ್ನು ರವಾನಿಸುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಇದು ಸ್ಥಿರವಾದ ಚಾಪವನ್ನು ಪ್ರಾರಂಭಿಸಲು ಮತ್ತು ಇರಿಸಿಕೊಳ್ಳಲು ಸಹಾಯ ಮಾಡುತ್ತದೆ.

ರಕ್ಷಾಕವಚ ಅನಿಲವನ್ನು ಈ ಕೆಳಗಿನ ಆಧಾರದ ಮೇಲೆ ಆಯ್ಕೆ ಮಾಡಬಹುದು:

- ವೆಲ್ಡ್ ಮಾಡಲಾದ ವಸ್ತುಗಳ ರೂಪ
- ಜಂಟಿ ವಿನ್ಯಾಸ
- ಅಂತಿಮ ವೆಲ್ಡ್ ಉಪಸ್ಥಿತಿ ಅಗತ್ಯವಿದೆ

ಆರ್ಗಾನ್:

ಗ್ಯಾಸ್ ಟಂಗ್ಸ್ಟನ್ ಆರ್ಕ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ಗಾಗಿ ಆರ್ಗಾನ್ ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ಬಳಸುವ ಅನಿಲವಾಗಿದೆ. ಗಾಳಿಯು ಆರ್ಗಾನ್ಗಿಂತ ಹಗುರವಾಗಿದ್ದರೆ ಹೀಲಿಯಂ 10 ಪಟ್ಟು ಹಗುರವಾಗಿರುತ್ತದೆ. ಆರ್ಗಾನ್ ಕಡಿಮೆ ಹರಿವಿನ ದರದಲ್ಲಿ ಹೀಲಿಯಂಗಿಂತ ಉತ್ತಮವಾದ ರಕ್ಷಣಾತ್ಮಕ ಕವರ್ಅನ್ನು ಒದಗಿಸುತ್ತದೆ ಏಕೆಂದರೆ ಅದು ತೇಲುವ ಅಥವಾ ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕುವ ಪ್ರದೇಶದಿಂದ ಹಾರಿಹೋಗುವ ಕಡಿಮೆ ಪ್ರವೃತ್ತಿಯನ್ನು ಹೊಂದಿದೆ. ಆರ್ಗಾನ್ ಹೀಲಿಯಂಗಿಂತ ಕಡಿಮೆ ವೆಚ್ಚದಾಯಕವಾಗಿದೆ ಮತ್ತು ಸಿಲಿಂಡರ್ಗಳಲ್ಲಿ ಅನಿಲ ಅಥವಾ ದ್ರವವಾಗಿ ಸರಬರಾಜು ಮಾಡಬಹುದು. ಆರ್ಗಾನ್ ನೀಡಿದ ಮೃದುವಾದ, ಶಾಂತವಾದ ಆರ್ಕ್ಅನ್ನು ಕಡಿಮೆ ಆರ್ಕ್ ವೋಲ್ಟೇಜ್ನಲ್ಲಿ ಬಳಸಿಕೊಳ್ಳಬಹುದು, ಹೀಗಾಗಿ, ತೆಳುವಾದ ಲೋಹಗಳನ್ನು ಬೆಸುಗೆ ಮಾಡಲು ಆರ್ಗಾನ್ಅನ್ನು ಬಳಸಬಹುದು. ವಿಶೇಷವಾಗಿ ಪರ್ಯಾಯ ಪ್ರವಾಹದೊಂದಿಗೆ ಬಳಸಿದಾಗ ಆರ್ಗಾನ್ ವಿಶೇಷ ಗುಣಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿದೆ

ಅಲ್ಯೂಮಿನಿಯಂಅನ್ನು ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕಲು ಕಡ್ಡಾಯವಾಗಿದೆ, ಆದ್ದರಿಂದ ಆರ್ಗಾನ್ಅನ್ನು ಅಲ್ಯೂಮಿನಿಯಂ ಬೆಸುಗೆಗೆ ಬಹುತೇಕ ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ಆರ್ಗಾನ್ ಬಳಕೆಯು ಹೆಚ್ಚಿನ ವೆಲ್ಡ್ ಗುಣಮಟ್ಟ ಮತ್ತು ಉತ್ತಮ ನೋಟವನ್ನು ತರುತ್ತದೆ.

ಹೀಲಿಯಂ:

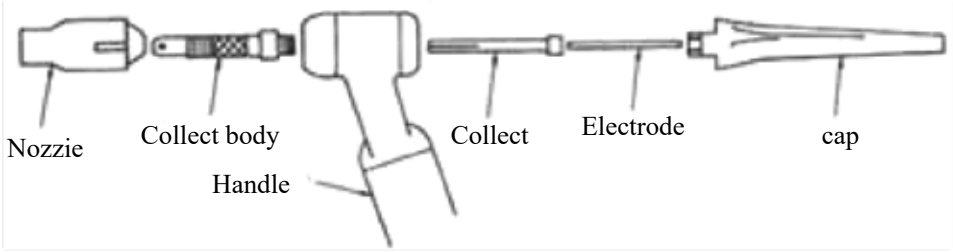
ಹೀಲಿಯಂಅನ್ನು ಏಕಾಂಗಿಯಾಗಿ ಅಥವಾ ಆರ್ಗಾನ್ ಮಿಶ್ರಣದಲ್ಲಿ ಬಳಸಬಹುದು. ಹೀಲಿಯಂಗೆ ಆರ್ಗಾನ್ಗಿಂತ ಹೆಚ್ಚಿನ ಆರ್ಕ್ ವೋಲ್ಟೇಜ್ ಅಗತ್ಯವಿದೆ. ವೆಲ್ಡ್ ಪ್ರದೇಶಕ್ಕೆ ಅಗತ್ಯವಾದ ಅನಿಲ ರಕ್ಷಣೆಯನ್ನು ನೀಡಲು, ಹೀಲಿಯಂಗೆ ಆರ್ಗಾನ್ಗಿಂತ 2 ರಿಂದ 3 ಪಟ್ಟು ಹೆಚ್ಚಿನ ಹರಿವಿನ ದರಗಳು ಬೇಕಾಗುತ್ತವೆ ಏಕೆಂದರೆ ಹೀಲಿಯಂ ಆರ್ಗಾನ್ಗಿಂತ ಹಗುರವಾಗಿರುತ್ತದೆ. ಹೀಲಿಯಂಅನ್ನು ದಪ್ಪ ಲೋಹಗಳು ಮತ್ತು ಎದುರಾಳಿ ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕುವ ಲೋಹಗಳನ್ನು ಹೆಚ್ಚಿನ ಮಟ್ಟದ ಶಾಖ ವಾಹಕತೆಯೊಂದಿಗೆ ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕಲು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ ಏಕೆಂದರೆ ಅವು ಶಾಖವನ್ನು ತೀವ್ರವಾಗಿ ಕಳೆದುಕೊಳ್ಳುತ್ತವೆ. ಅಂತಹ ಲೋಹಗಳಿಗೆ ಹೀಲಿಯಂನೊಂದಿಗೆ ಹೆಚ್ಚಿನ ಆರ್ಕ್ ವೋಲ್ಟೇಜ್ ಅಗತ್ಯವಿರುತ್ತದೆ.

9.1.5 GTAW ವಿದ್ಯುದ್ವಾರಗಳು

ಗ್ಯಾಸ್ ಟಂಗ್ಸ್ಟನ್ ಆರ್ಕ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ಗಾಗಿ ವಿದ್ಯುದ್ವಾರಗಳು ಶುದ್ಧ ಟಂಗ್ಸ್ಟನ್ ಮಿಶ್ರಲೋಹಗಳಾಗಿರಬಹುದು; ಅವು ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ಶೇಡಿಂಗ್ ಕೋಡೆಡ್ ಆಗಿರುತ್ತವೆ. ಶುದ್ಧ ಟಂಗ್ಸ್ಟನ್ ವಿದ್ಯುದ್ವಾರವು ಹಸಿರು ಬಣ್ಣವನ್ನು ಹೊಂದಿರುತ್ತದೆ. ಮಿಶ್ರಲೋಹದ ಟಂಗ್ಸ್ಟನ್ ವಿದ್ಯುದ್ವಾರಗಳು ಮಿಶ್ರಲೋಹದ ಅಂಶಗಳ ಮೇಲೆ ಅವಲಂಬಿತವಾಗಿ ಕಂದು, ಹಳದಿ, ಕೆಂಪು ಅಥವಾ ನೀಲಿ ಬಣ್ಣದ್ದಾಗಿರಬಹುದು.

9.1.6 ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಟಾರ್ಚ್

GTAW ಟಾರ್ಚ್ಗಳು ವಿವಿಧ ಗಾತ್ರಗಳು, ಆಕಾರಗಳು, ಆಂಪೇರ್ಜ್ ಮತ್ತು ಸಂಪುಟಗಳಲ್ಲಿ ಲಭ್ಯವಿದೆ. ಗ್ಯಾಸ್ ಟಂಗ್ಸ್ಟನ್ ಆರ್ಕ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ (GTAW) ಟಾರ್ಚ್ಗಳು ಟಂಗ್ಸ್ಟನ್ ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ಅನ್ನು ಹಿಡಿದಿಟ್ಟುಕೊಳ್ಳುವ ಮತ್ತು ಬದಲಾಯಿಸುವ ಸಾಧನವನ್ನು ನೀಡುತ್ತದೆ, ಅದು ಆರ್ಕ್ಗೆ ಪ್ರವಾಹವನ್ನು ನಡೆಸುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ರಕ್ಷಾಕವಚದ ಅನಿಲ, ವಿದ್ಯುತ್ ಮತ್ತು ತಂಪಾಗಿಸುವ ನೀರನ್ನು ಸಾಗಿಸುತ್ತದೆ. ವಿಶಿಷ್ಟವಾದ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಟಾರ್ಚ್ನ ಪ್ರಮುಖ ಅಂಶಗಳನ್ನು ಅಂಜೂರದಲ್ಲಿ ತೋರಿಸಲಾಗಿದೆ GTAW ಟಾರ್ಚ್ಗಳಲ್ಲಿ ಎರಡು ಮುಖ್ಯ ವಿಧಗಳಿವೆ; 200 ಆಂಪಿಯರ್ಗಳ ಅಡಿಯಲ್ಲಿ ತೆಳು ಲೋಹಗಳನ್ನು ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕಲು ಬಳಸುವ ಗ್ಯಾಸ್ ಕೂಲ್ಡ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಟಾರ್ಚ್ಗಳು ಮತ್ತು ಮಧ್ಯಮ ಮತ್ತು ದಪ್ಪ ಲೋಹಗಳನ್ನು ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಮಾಡಲು ಬಳಸುವ ನೀರು ತಂಪಾಗುವ ಟಾರ್ಚ್ಗಳು.



ಚಿತ್ರ 9.1.6 – GTAW ಮ್ಯಾನುಯಲ್ ಟಾರ್ಚ್ಅನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿರುವ ಪ್ರಮುಖ ಘಟಕಗಳ ಸ್ಕೆಚ್ಗೊಂಡ ನೋಟವನ್ನು ಸ್ಕೀಮ್ಯಾಟಿಕ್ ತೋರಿಸಲಾಗುತ್ತಿದೆ

9.1.7 ಅನುಕೂಲಗಳು ಮತ್ತು ಮಿತಿಗಳು

GTAW ನ ಪ್ರಯೋಜನಗಳು

- ಉತ್ತಮ–ಗುಣಮಟ್ಟದ, ಕಡಿಮೆ–ಅಸ್ಪಷ್ಟತೆಯ ಬೆಸುಗೆಗಳನ್ನು ರಚಿಸಿ
- ವಿವಿಧ ತಂತ್ರಗಳಿಗೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದ ಸ್ವಾಯತ್ತತೆಯಿಂದ ಮುಕ್ತವಾಗಿದೆ
- ಫಿಲ್ಲರ್ ತಂತಿಯೊಂದಿಗೆ ಅಥವಾ ಇಲ್ಲದೆ ಬಳಸಿಕೊಳ್ಳಬಹುದು
- ಶಕ್ತಿಯ ಪೂರೈಕೆಗಳ ವ್ಯಾಪ್ತಿಯೊಂದಿಗೆ ಬಳಸಿಕೊಳ್ಳಬಹುದು
- ಭಿನ್ನವಾದವುಗಳನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಂತೆ ಬಹುತೇಕ ಎಲ್ಲಾ ಲೋಹಗಳನ್ನು ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕುತ್ತದೆ
- ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಶಾಖದ ನಿಖರವಾದ ನಿಯಂತ್ರಣವನ್ನು ಒದಗಿಸಿ

ಉತ್ಕೃಷ್ಟ ವೆಲ್ಡ್ ಗುಣಮಟ್ಟದ ಅಗತ್ಯವಿದ್ದಾಗ ಗ್ಯಾಸ್ ಟಂಗ್ಸ್ಟನ್ ಆರ್ಕ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ (GTAW) ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯು ಸೂಕ್ತವಾಗಿದೆ. ಬಹುತೇಕ ಎಲ್ಲಾ ರೀತಿಯ ಲೋಹಗಳನ್ನು ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕಲು ಇದನ್ನು ಬಳಸಬಹುದು. ಆಪರೇಟರ್ ಶಾಖದ ಒಳಹರಿವಿನ ನಂಬಲಾಗದ ನಿಯಂತ್ರಣವನ್ನು ಹೊಂದಿದೆ, ಮತ್ತು ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಿಂದ ಹೊಗೆ ಅಥವಾ ಹೊಗೆಯಿಂದ ದೃಷ್ಟಿ ನಿರ್ಬಂಧಿಸಲ್ಪಡುವುದಿಲ್ಲ.

GTAW ನ ಮಿತಿಗಳು

- ಸೇವಿಸಬಹುದಾದ ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ ಆರ್ಕ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ವಿಧಾನಗಳಿಗಿಂತ ಕಡಿಮೆ ಠೇವಣಿ ದರಗಳನ್ನು ಉತ್ಪಾದಿಸುತ್ತದೆ.
- ಹಸ್ತಚಾಲಿತ ಬೆಸುಗೆಗಾಗಿ ಗ್ಯಾಸ್ ಮೆಟಲ್ ಆರ್ಕ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ (gmaw) ಅಥವಾ ಶೀಲ್ಡ್ ಮೆಟಲ್ ಆರ್ಕ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ (smaw) ಗಿಂತ ಸ್ವಲ್ಪ ಹೆಚ್ಚು ಚತುರತೆ ಮತ್ತು ವೆಲ್ಡರ್ ಸಂಘಟನೆಯ ಅಗತ್ಯವಿದೆ
- ವೆಲ್ಡ್ ವಲಯವನ್ನು ಸರಿಯಾಗಿ ರಕ್ಷಿಸುವಲ್ಲಿ ತೊಂದರೆಯಿಂದಾಗಿ ಕರಡು ಪರಿಸರದಲ್ಲಿ ಕಷ್ಟ
- ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ಅನ್ನು ವೆಲ್ಡ್ ಪೂಲ್ಅನ್ನು ಸಂಪರ್ಕಿಸಲು ಅನುಮತಿಸಿದರೆ ಟಂಗ್ಸ್ಟನ್ ಸೇರ್ಪಡೆಗಳು
- ವೆಲ್ಡ್ ಲೋಹದ ಕಲಬೆರಕೆ, ಗ್ಯಾಸ್ ಸ್ಟ್ರೀಮ್ನಿಂದ ಫಿಲ್ಲರ್ ಲೋಹವನ್ನು ಸೂಕ್ತವಾಗಿ ರಕ್ಷಿಸದಿದ್ದರೆ
- ಫಿಲ್ಲರ್ ಅಥವಾ ಮೂಲ ಲೋಹಗಳ ಮೇಲಿನ ಕಲ್ಮಶಗಳಿಗೆ ಸ್ವಲ್ಪ ಸ್ವೀಕಾರ
- ಕಲಬೆರಕೆ ಅಥವಾ ಸರಂಧ್ರತೆ, ನೀರಿನಿಂದ ತಂಪಾಗುವ ಟಾರ್ಚ್ಗಳಿಂದ ಶೀತಕ ಸೋರಿಕೆಯಿಂದ ಪ್ರಭಾವಿತವಾಗಿರುತ್ತದೆ
- ಆರ್ಕ್ ಬ್ಲೋ ಅಥವಾ ಆರ್ಕ್ ಡಿಫ್ಲೆಕ್ಷನ್, ಇತರ ವಿಧಾನಗಳಂತೆ

Skill India
कौशल भारत-कुशल भारत

सत्यमेव जयते
GOVERNMENT OF INDIA
MINISTRY OF SKILL DEVELOPMENT
& ENTREPRENEURSHIP

N·S·D·C
National
Skill Development
Corporation
Transforming the skill landscape

ASDC
AUTOMOTIVE SKILLS DEVELOPMENT COUNCIL

10. ಉತ್ಪನ್ನದ ಗುಣಮಟ್ಟವನ್ನು ಪರೀಕ್ಷಿಸಿ ಮತ್ತು ನಿರ್ವಹಿಸಿ

ಘಟಕ 10.1 ಗುಣಮಟ್ಟ ನಿಯಂತ್ರಣದ ಪರಿಚಯ
ಘಟಕ 10.2 ತಪಾಸಣೆ ಅಂತಿಮ ಉತ್ಪನ್ನದ
ಘಟಕ 10.3 ತಪಾಸಣೆ
ಘಟಕ 10.4 CAPA ಮತ್ತು ಅದರ ಅನುಷ್ಠಾನ
ಘಟಕ 10.5 PPAP – PSW
ಘಟಕ 10.6 ISO/TS 16949
ಘಟಕ 10.7 8ds
ಘಟಕ 10.8 FMEA
ಘಟಕ 10.9 5 ಏಕೆ

ಘಟಕ 10.1: ಗುಣಮಟ್ಟ ನಿಯಂತ್ರಣದ ಪರಿಚಯ

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. ಗುಣಮಟ್ಟ ನಿಯಂತ್ರಣ ಮತ್ತು ಪೂರ್ವ–ವಿತರಣೆ (PDI)ಅನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ
2. ಪ್ರೀ ಡೆಲಿವರಿ ಪ್ರಾಮುಖ್ಯತೆಯನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ (PDI)

10.1.1 ಗುಣಮಟ್ಟ ನಿಯಂತ್ರಣದ ಪರಿಚಯ

ವಿವರಣೆ

"ಪರಿಶೀಲನೆ" ಎಂಬ ಪದವು ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ಉತ್ಪನ್ನಗಳನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸುವ ಚಟುವಟಿಕೆಯನ್ನು ಸೂಚಿಸುತ್ತದೆ, ಆದರೆ "ಆಡಿಟ್" ಉತ್ಪಾದನಾ ಸಂಸ್ಥೆಯನ್ನು ವಿಶ್ಲೇಷಿಸಲು ಅನ್ವಯಿಸುತ್ತದೆ. ISO 2859 ಸ್ಟ್ಯಾಂಡರ್ಡ್ (MIL –STD 105 E ನಿಂದ ಪಡೆಯಲಾಗಿದೆ) ತಪಾಸಣೆಯನ್ನು "ಉತ್ಪನ್ನ ಅಥವಾ ಸೇವೆಯ ಒಂದು ಅಥವಾ ಹೆಚ್ಚಿನ ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳನ್ನು ಅಳೆಯುವುದು, ಪರೀಕ್ಷಿಸುವುದು, ಪರೀಕ್ಷಿಸುವುದು ಅಥವಾ ಅಳೆಯುವುದು ಮತ್ತು ಫಲಿತಾಂಶಗಳನ್ನು ಸ್ಥಾಪಿಸುವ ಅಗತ್ಯತೆಗಳಿಗೆ ಅನುಗುಣವಾಗಿ ಫಲಿತಾಂಶಗಳನ್ನು ಹೋಲಿಸುವುದು" ಎಂದು ವ್ಯಾಖ್ಯಾನಿಸುತ್ತದೆ. ಪ್ರತಿಯೊಂದು ಗುಣಲಕ್ಷಣಕ್ಕೂ ಅನುಸರಣೆಯನ್ನು ಸಾಧಿಸಲಾಗಿದೆಯೇ". ಪರೀಕ್ಷಿಸಿದ ಉತ್ಪನ್ನಗಳು ಉತ್ಪಾದನೆ, ಕೆಲಸ–ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಲ್ಲಿ ದಾಸ್ತಾನು ಅಥವಾ ಸಿದ್ಧಪಡಿಸಿದ ಸರಕುಗಳಿಗೆ ಬಳಸುವ ಘಟಕಗಳಾಗಿರಬಹುದು. ಆಟೋಮೊಬೈಲ್ ಉದ್ಯಮದಲ್ಲಿನ ಗುಣಮಟ್ಟ ನಿಯಂತ್ರಣವು ಒಟ್ಟಾರೆ ಉತ್ಪಾದನೆಯ ಕಡ್ಡಾಯ ಅಂಶವಾಗಿದೆ, ಸಿಂಕ್ನಲ್ಲಿ ಒಳಗೊಂಡಿರುವ ಯಾಂತ್ರಿಕ ಭಾಗಗಳ ಸಂಕೀರ್ಣತೆ ಮತ್ತು ಎಂಜಿನ್ನ ಇತರ ಭಾಗಗಳೊಂದಿಗೆ ಸಿಂಕ್ರೊನೈಸ್ ಅಸೆಂಬ್ಲಿಗೆ ಅವುಗಳ ಒಟ್ಟಾರೆ ಅಗತ್ಯತೆ. QA ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಲ್ಲಿ ವಿವಿಧ ಉಪಕರಣಗಳು ಮತ್ತು ತಂತ್ರಗಳು ಒಟ್ಟಾಗಿ ಕೆಲಸ ಮಾಡುತ್ತವೆ ಮತ್ತು ಭೌತಿಕ ಮತ್ತು ಸ್ವಯಂಚಾಲಿತ QA ವಿಧಾನಗಳು ವಾಹನಗಳ ಉತ್ಪಾದನೆಯ ಗುಣಮಟ್ಟದ ನಿಯಂತ್ರಣದಲ್ಲಿ ಒಂದು ಸ್ಥಾನವನ್ನು ಹೊಂದಬಹುದು, ಇದು ಘಟಕ ಭಾಗಗಳ ಮಟ್ಟದಲ್ಲಿ ಪ್ರಾರಂಭವಾಗುತ್ತದೆ.

10.1.2 ಇದು ಪಿಡಿಐಗೆ ಮಾತ್ರ ಉದಾಹರಣೆಯಾಗಿದೆ

ವಿತರಣಾ ಪೂರ್ವ ತಪಾಸಣೆಯು ವಾಹನ ಮಾರಾಟ ಮತ್ತು ಕಾರ್ಯಾಗಾರದ ತಂಡವು ನಡೆಸುವ ಪ್ರಮಾಣಿತ ವಿಧಾನವಾಗಿದೆ. xPDI ನಲ್ಲಿ, ಎಲ್ಲವೂ ಸುರಕ್ಷಿತವಾಗಿ ಮತ್ತು ಉದ್ದೇಶಿತವಾಗಿ ಕಾರ್ಯನಿರ್ವಹಿಸುತ್ತಿದೆಯೇ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಲು ವಾಹನವನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ಬಳಸಲಾಗುವ ಪರಿಶೀಲನಾಪಟ್ಟಿ ಇದೆ. ಅಲ್ಲಿರುವ ವಸ್ತುಗಳು ವಾಹನದ ಹೊರಭಾಗವನ್ನು ಹೊಂದಿರಬಹುದು (ಅದರ ಸ್ಥಿತಿ ಮತ್ತು ಫಲಕಗಳು ಮತ್ತು ಲಗತ್ತುಗಳ ಸ್ಥಾಪನೆಗಾಗಿ ಪರಿಶೀಲಿಸಲಾಗಿದೆ) ಮತ್ತು ಯಾವುದೇ ದೋಷಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಗುರುತಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ಅಲ್ಲಿ ಮತ್ತು ನಂತರ ಸರಳ ರಿಪೇರಿ ಮಾಡಬಹುದು. ಒಳಭಾಗವನ್ನು ಸಹ PDI ನಲ್ಲಿ ಪರಿಶೀಲಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ತಪಾಸಣೆಯು ಒಳಾಂಗಣ ಮತ್ತು ಅನುಸ್ಥಾಪನೆಯ ಸ್ಥಿತಿಯನ್ನು ಒಳಗೊಳ್ಳುತ್ತದೆ. ಚೆಕ್ ಲಿಸ್ಟ್ನಲ್ಲಿ ದೋಷಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಲಾಗಿದೆ. ಅಲ್ಲಿ ಮತ್ತು ನಂತರ ಸರಳ ರಿಪೇರಿಗಳನ್ನು ಕೈಗೊಳ್ಳಬಹುದು. ವಿತರಣಾ ಪೂರ್ವ ತಪಾಸಣೆಯಲ್ಲಿ, ಎಂಜಿನ್ ಸೋರಿಕೆ ಮತ್ತು ಶೀತಿಗಾಗಿ ಸಹ ಪರಿಶೀಲಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ಸರಳ ಹೊಂದಾಣಿಕೆಗಳನ್ನು ಮಾಡಲಾಗಿದೆ ಮತ್ತು ಯಾವುದೇ ಸಣ್ಣ ದೋಷಗಳನ್ನು ಕೈಗೊಳ್ಳಲಾಗುತ್ತದೆ. ದ್ರವದ ಮಟ್ಟವನ್ನು ಸಹ ಪರಿಶೀಲಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ.

ಎಂಜಿನ್ಅನ್ನು ಸಹ ಪ್ರಾರಂಭಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಸಾಮಾನ್ಯ ಕಾರ್ಯಾಚರಣಾ ತಾಪಮಾನಕ್ಕೆ ತರಲಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ದ್ರವದ ಮಟ್ಟಗಳು, ಸೋರಿಕೆಗಳು ಮತ್ತು ಎಂಜಿನ್ ಘಟಕಗಳ ಬಿಗಿತದ ಮೇಲೆ ಮತ್ತೊಮ್ಮೆ ತಪಾಸಣೆಗಳನ್ನು ಕೈಗೊಳ್ಳಲಾಗುತ್ತದೆ. ವಾಹನ ತಯಾರಕರ ವಿಶೇಷಣಗಳ ಪ್ರಕಾರ ಸರಳ ಹೊಂದಾಣಿಕೆಗಳನ್ನು ಮಾಡಬಹುದು. ವಿತರಣಾ ಪೂರ್ವ ತಪಾಸಣೆಯ ಸಮಯದಲ್ಲಿ, ವಾಹನವನ್ನು ಓಟಕ್ಕೆ ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳಲಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಅದರ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಯನ್ನು ಪರೀಕ್ಷಿಸಲು ರಸ್ತೆ ಕೋಡ್ಗೆ ಅನುಗುಣವಾಗಿ ಕಾರ್ಯನಿರ್ವಹಿಸುತ್ತದೆ. ಇದು ತೆರೆದ ರಸ್ತೆ ಮಿತಿಯನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಂತೆ ವೇಗದಲ್ಲಿ ಚಲಿಸುವ ಕಾರನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿರುತ್ತದೆ. ಪೂರ್ವಭಾವಿ ತಪಾಸಣೆಯನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಿದ ನಂತರ ಎಲ್ಲಾ ಸರಳ ಸಮಸ್ಯೆಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಸರಿಪಡಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ಹೆಚ್ಚು ಸಂಕೀರ್ಣವಾದ ಸಮಸ್ಯೆಗಳನ್ನು ಸಹ ಗಮನಿಸಲಾಗುವುದು, ಆದರೆ ನಂತರ ಅದನ್ನು ಸರಿಪಡಿಸಲು ತಜ್ಞ ಮೆಕ್ಯಾನಿಕ್ಗೆ ಹಸ್ತಾಂತರಿಸಲಾಗುವುದು. ವಿತರಣಾ ಪೂರ್ವ ತಪಾಸಣೆಯು ವಾಹನವು ಗ್ರಾಹಕರನ್ನು ತಲುಪುವ ಮೊದಲು ವಾಹನದಲ್ಲಿ ಮಾಡಬೇಕಾದ ಯಾವುದೇ ಕೆಲಸವನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸುತ್ತದೆ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸುತ್ತದೆ. ವಾಹನವನ್ನು ಗ್ರಾಹಕರಿಗೆ ಮಾರಾಟ ಮಾಡಿದಾಗ ಮೋಟಾರು ವಾಹನವು ಸಂಪೂರ್ಣವಾಗಿ ಕಾರ್ಯನಿರ್ವಹಿಸಬೇಕು.

10.1.3 ವಿತರಣಾ ಪೂರ್ವ ತಪಾಸಣೆಯ ಪ್ರಾಮುಖ್ಯತೆ

ಬಹುತೇಕ ಎಲ್ಲಾ ಐಟಂಗಳು ಪೂರ್ವ ವಿತರಣಾ ತಪಾಸಣೆಯ ಮೂಲಕ ಹೋಗುತ್ತವೆ – ತಯಾರಿಸಿದ ಅಥವಾ ಖರೀದಿಸಿದ ಯಾವುದೇ ಉತ್ಪನ್ನವು ಗ್ರಾಹಕರು ಅಥವಾ ಮಾರುಕಟ್ಟೆಯನ್ನು ತಲುಪುವ ಮೊದಲು ಅದರ ಗುಣಮಟ್ಟವನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸುವುದು ಮುಖ್ಯವಾಗಿದೆ. ವಿತರಣಾ ಪೂರ್ವ ತಪಾಸಣೆಯನ್ನು ಸಹ ಕೈಗೊಳ್ಳಬೇಕು. ವಿತರಣಾ ಪೂರ್ವ ತಪಾಸಣೆಯು ಅನುಸರಿಸಿದ ಸ್ಪೆಕ್ಸ್ ಪ್ರಕಾರ ಗುಣಮಟ್ಟವಾಗಿದೆ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಲು ಕೊನೆಯ ಅವಕಾಶವಾಗಿದೆ. ಅಗತ್ಯವಿರುವಂತೆ ಯಾವುದೇ ಪರಿಕರಗಳು, ಕೈಪಿಡಿಗಳು, ಕೇಬಲ್ಗಳು ಮತ್ತು ಇತರ ಸರಕುಗಳನ್ನು ಸೇರಿಸಲಾಗಿದೆಯೆ ಎಂದು ಇನ್ಸ್ಪೆಕ್ಟರ್ ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಬಹುದು.

10.1.4 ಕೆಳಗಿನ ಕಾರಣಗಳಿಗಾಗಿ ವಿತರಣಾ ಪೂರ್ವ ತಪಾಸಣೆಗಳು ಮುಖ್ಯವಾಗಿವೆ.

a. ಹೆಚ್ಚಿನ ಸರಕುಗಳನ್ನು ದೂರದವರೆಗೆ ಸಾಗಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ವಿವಿಧ ಸಾರಿಗೆ ವಿಧಾನಗಳ ಮೂಲಕ ಪ್ರಯಾಣಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ಯಾವುದೇ ಗುಣಮಟ್ಟ ಅಥವಾ ಇತರ ಸಂಬಂಧಿತ ವಿಷಯಗಳಿಗಾಗಿ ಟ್ಯಾಟ್ ದೂರದಲ್ಲಿ ಸರಕು ಹಿಂತಿರುಗಿಸಿದರೆ ಅದು ಘಾತೀಯವಾಗಿ ಹೆಚ್ಚು ವೆಚ್ಚವಾಗುತ್ತದೆ. ಇದು ನಿಮ್ಮ ಪೂರೈಕೆ ಸರಪಳಿಯಲ್ಲಿನ ಸಮಸ್ಯೆಗಳನ್ನು ಪರಿಹರಿಸಲು ಸಹಾಯ ಮಾಡುತ್ತದೆ.

b. ಸರಕುಗಳನ್ನು ಸಾರಿಗೆಗಾಗಿ ಸರಿಯಾಗಿ ಪ್ಯಾಕ್ ಮಾಡಲಾಗಿದೆಯೆ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಲು ವಿಶೇಷವಾಗಿ ದುರ್ಬಲವಾದ ವಸ್ತುಗಳು ಅಥವಾ ಉತ್ಪನ್ನಗಳನ್ನು ಸರಿಯಾಗಿ ಪ್ಯಾಕ್ ಮಾಡಲು ಮತ್ತು ಸಾಗಿಸಲು ಸಾಕಷ್ಟು ಕಾಳಜಿಯನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳದಿದ್ದರೆ ಒಡೆಯುತ್ತದೆ. ಪ್ರಶ್ನಾರ್ಹ ಸರಕುಗಳಿಗೆ ಶಿಪ್ಪಿಂಗ್ ಪರಿಸ್ಥಿತಿಗಳು ಸೂಕ್ತವೆಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಲು PDI ಇನ್ಸ್ಪೆಕ್ಟರ್ ವಿವಿಧ ತಪಾಸಣೆ ಮತ್ತು ಪರೀಕ್ಷೆಗಳನ್ನು ಮಾಡಬಹುದು, ಸಾಗಣೆಯ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ಒಡೆಯುವ ಅಥವಾ ಹಾಳಾಗುವ ಸಾಧ್ಯತೆಯನ್ನು ಕಡಿಮೆ ಮಾಡುತ್ತದೆ.

c. ಎಲ್ಲಾ ದಾಖಲೆಗಳು ಮತ್ತು ದಾಖಲೆಗಳು ಪೂರ್ಣಗೊಂಡಿವೆ ಮತ್ತು ಸರಿಯಾಗಿವೆಯೇ ಎಂದು ಪರಿಶೀಲಿಸಲು

ಘಟಕ 10.2 ತಪಾಸಣೆ

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. ತಪಾಸಣೆಯ ಉದ್ದೇಶಗಳು ಮತ್ತು ಉದ್ದೇಶವನ್ನು ವಿವರಿಸಿ.
2. ಅಂತಿಮ ಉತ್ಪನ್ನದ ತಪಾಸಣೆಯನ್ನು ಕೈಗೊಳ್ಳಿ.

10.2.1 ಪರಿಚಯ

ಪರಿಶೀಲನೆಯು ಪ್ರಮಾಣೀಕರಣ, ಏಕರೂಪತೆ ಮತ್ತು ಕೆಲಸದ ಗುಣಮಟ್ಟವನ್ನು ಸಾಧಿಸುವ ಸಾಮಾನ್ಯ ವಿಧಾನವಾಗಿದೆ. ಸ್ಥಾಪಿತ ಮಾನದಂಡಗಳು ಮತ್ತು ವಿಶೇಷಣಗಳೊಂದಿಗೆ ಹೋಲಿಕೆ ಮಾಡಿದ ನಂತರ ಉತ್ಪನ್ನದ ಗುಣಮಟ್ಟವನ್ನು ನಿಯಂತ್ರಿಸುವ ವೆಚ್ಚವಾಗಿದೆ. ಇದು ಗುಣಮಟ್ಟದ ನಿಯಂತ್ರಣದ ಕಾರ್ಯವಾಗಿದೆ. ಐಟಂ ನಿರೀಕ್ಷೆಯಂತೆ ಮಾನದಂಡಗಳಿಗೆ ಅನುಗುಣವಾಗಿಲ್ಲದಿದ್ದರೆ ಅದನ್ನು ತಿರಸ್ಕರಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ತಪಾಸಣೆ ಆಧುನಿಕ ಉತ್ಪಾದನಾ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ಅನಿವಾರ್ಯ ಸಾಧನವಾಗಿದೆ. ಇದು ಗುಣಮಟ್ಟವನ್ನು ನಿಯಂತ್ರಿಸಲು, ಉತ್ಪಾದನಾ ವೆಚ್ಚಗಳು ಅಥವಾ ನಷ್ಟಗಳನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಲು ಮತ್ತು ದೋಷಯುಕ್ತ ಕೆಲಸದ ಕಾರಣಗಳನ್ನು ಕಂಡುಹಿಡಿಯಲು ಸಹಾಯ ಮಾಡುತ್ತದೆ.

10.2.2 ತಪಾಸಣೆಯ ಉದ್ದೇಶಗಳು

(1) ಖರೀದಿ, QA ಮತ್ತು ಉತ್ಪಾದನೆ ಇತ್ಯಾದಿಗಳ ಬಳಕೆಗೆ ಮಾನದಂಡಗಳ ವಿರುದ್ಧ ಉತ್ಪನ್ನ ಕಾರ್ಯಕ್ಷಮತೆಗಾಗಿ ಮಾಹಿತಿಯನ್ನು ಸಂಗ್ರಹಿಸಿ.

(2) ಉತ್ಪನ್ನದ ಅಸಮರ್ಪಕ ಗುಣಮಟ್ಟವನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಿ ಮತ್ತು ಮಾನದಂಡಗಳ ನಿರ್ವಹಣೆಗಾಗಿ.

(3) ಗ್ರಾಹಕರಿಗೆ ದೋಷಯುಕ್ತ ಉತ್ಪನ್ನ ವಿತರಣೆಯನ್ನು ತಪ್ಪಿಸುವ ಮೂಲಕ ಖ್ಯಾತಿಯನ್ನು ಹೆಚ್ಚಿಸಿ.

(4) ಅಂತಿಮ ಉತ್ಪನ್ನದಲ್ಲಿ ದೌರ್ಬಲ್ಯ ಅಥವಾ ವೈಫಲ್ಯದ ಮೂಲವನ್ನು ಹುಡುಕಿ.

10.2.3 ತಪಾಸಣೆಯ ಉದ್ದೇಶ

(1) ಉತ್ತಮ ಮತ್ತು ಕೆಟ್ಟ ಉತ್ಪನ್ನ ಬ್ಯಾಚ್ಗಳ ನಡುವೆ ವ್ಯತ್ಯಾಸವನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ

(2) ಕೆಟ್ಟವುಗಳಿಂದ ಒಳ್ಳೆಯ ತುಣುಕುಗಳನ್ನು ತಿಳಿದುಕೊಳ್ಳುವುದು.

(3) ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಲ್ಲಿನ ಬದಲಾವಣೆಯನ್ನು ತಿಳಿಯಲು.

(4) ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯು ನಿರ್ದಿಷ್ಟತೆಯ ಮಿತಿಗಳನ್ನು ಸಮೀಪಿಸುತ್ತಿದೆಯೇ ಎಂದು ನಿರ್ಧರಿಸಲು.

(5) ಉತ್ಪನ್ನದ ಗುಣಮಟ್ಟವನ್ನು ರೇಟ್ ಮಾಡಲು.

(6) ತನಿಖಾಧಿಕಾರಿಗಳ ನಿಖರತೆಯನ್ನು ರೇಟ್ ಮಾಡಲು.

(7) ಅಳತೆ ಉಪಕರಣದ ನಿಖರತೆಯನ್ನು ಅಳೆಯಲು.

(8) ಉತ್ಪನ್ನಗಳನ್ನು ಸುರಕ್ಷಿತಗೊಳಿಸಲು – ವಿನ್ಯಾಸ ಮಾಹಿತಿ.

(9) ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ ಸಾಮರ್ಥ್ಯವನ್ನು ಅಳೆಯಲು.

10.2.4 ತಪಾಸಣೆಯ ಹಂತಗಳು

(1) ವಸ್ತುವಿನ ಒಳಭಾಗದ ತಪಾಸಣೆ.

(2) ವಸ್ತುಗಳ ಸಂಸ್ಕರಣೆಯ ತಪಾಸಣೆ (ಉತ್ಪಾದನೆ).

(3) ಉತ್ಪಾದಿಸಿದ ಸರಕುಗಳ ತಪಾಸಣೆ.

ಒಳಬರುವ ವಸ್ತುಗಳ ತಪಾಸಣೆ

ಇದನ್ನು ರಶೀದಿ/ ಒಳಗಿನ ತಪಾಸಣೆ ಎಂದೂ ಕರೆಯುತ್ತಾರೆ. ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯು ಕಚ್ಚಾ ವಸ್ತುಗಳ ತಪಾಸಣೆ ಮತ್ತು ಪರಿಶೀಲನೆಯೊಂದಿಗೆ ಪ್ರಾರಂಭವಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಅದು ಅಂತಿಮವಾಗಿ ಮುಂದಿನ ಉತ್ಪಾದನೆಯಲ್ಲಿ ಬಳಸಲ್ಪಡುತ್ತದೆ. ಪರಿಶೀಲನೆಯು ಮಾರಾಟಗಾರರ ಅಥವಾ ತಯಾರಕರ ಹೊರಭಾಗದ ಸರಕುಗಳ ಪ್ರದೇಶದಲ್ಲಿ ನಡೆಯುತ್ತದೆ. ಸಾರಿಗೆ ವೆಚ್ಚ ಹೆಚ್ಚು, ಮೂಲದಲ್ಲಿ ತಪಾಸಣೆ ಮಾಡಲಾಗುತ್ತದೆ

ಉತ್ಪಾದನಾ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ಪರಿಶೀಲನೆ

ಸರಕುಗಳು ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಲ್ಲಿರುವಾಗ ಮತ್ತು ತಪಾಸಣೆಗಾಗಿ ಈಗಾಗಲೇ ಗುರುತಿಸಲಾದ ವಿವಿಧ ನಿರ್ಣಾಯಕ ಉತ್ಪಾದನಾ ಕೇಂದ್ರಗಳಲ್ಲಿ ತಪಾಸಣೆ ಮಾಡಲಾಗುತ್ತದೆ. ದೋಷಯುಕ್ತ ಭಾಗವು ಅಸೆಂಬ್ಲಿಯನ್ನು ತಲುಪಿದಾಗ ಇದು ಹೆಚ್ಚು ವೆಚ್ಚವಾಗುವುದರಿಂದ ಇದು ಪ್ರಾರಂಭದಲ್ಲಿ ದೋಷಗಳನ್ನು ಪತ್ತೆಹಚ್ಚಬಹುದು. 3 ಮಾರ್ಗಗಳು:

ಸಿದ್ಧಪಡಿಸಿದ ಸರಕುಗಳ ತಪಾಸಣೆ

ಸಿದ್ಧಪಡಿಸಿದ ಸರಕುಗಳನ್ನು ಮಾರುಕಟ್ಟೆಗೆ ಪ್ರವೇಶಿಸುವ ಮೊದಲು ಪರಿಶೀಲಿಸಿದಾಗ ಮತ್ತು ನಡೆಸಿದಾಗ ಇದು ಕೊನೆಯ ಹಂತವಾಗಿದೆ.

ತಪಾಸಣೆ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನಗಳು

ತಪಾಸಣೆ ಮಾಡಲು ಮೂರು ಮಾರ್ಗಗಳಿವೆ– ಮಹಡಿ, ಕೇಂದ್ರೀಕೃತ ಮತ್ತು ಸಂಯೋಜಿತ ತಪಾಸಣೆ.

ಮಹಡಿ ತಪಾಸಣೆ

ಉತ್ಪಾದನೆ ನಡೆಯುತ್ತಿರುವಾಗ ಕಾರ್ಖಾನೆಯ ನೆಲದ ಸುತ್ತಲೂ ಚಲಿಸುವ ಇನ್ಸ್ಪೆಕ್ಟರ್ಗಳಿಂದ ಇದನ್ನು ಮಾಡಲಾಗುತ್ತದೆ. ನುರಿತ ತನಿಖಾಧಿಕಾರಿಗಳು ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ನಡೆಸುತ್ತಾರೆ ಮತ್ತು ಈ ತಪಾಸಣೆಯ ವಿಧಾನವು ಉತ್ಪಾದನೆಗೆ ಅಡ್ಡಿಯಾಗದಂತೆ ನೋಡಿಕೊಳ್ಳುತ್ತದೆ..

ನೆಲದ ತಪಾಸಣೆಯ ಪ್ರಯೋಜನಗಳು

(1) ಇನ್ಸ್ಪೆಕ್ಟರ್ ಮತ್ತು ಫೋರ್ಮನ್ ನಡುವೆ ಕೆಲಸ ಮಾಡಲು ಪ್ರೋತ್ಸಾಹಿಸಿ.

(2) ಬ್ಯಾಚ್ ತಪಾಸಣೆಗಿಂತ ಯಾದೃಚ್ಛಿಕ ತಪಾಸಣೆ ಹೆಚ್ಚು ಯಶಸ್ವಿಯಾಗಬಹುದು.

(3) ಉತ್ಪಾದನೆಯಲ್ಲಿ ವಿಳಂಬ ಮಾಡುವುದಿಲ್ಲ.

(4) ತಪಾಸಣೆಗಾಗಿ ಹೆಚ್ಚಿನ ಬ್ಯಾಚ್ಗಳ ಕೆಲಸವನ್ನು ಹೊಂದುವ ಸಮಯ ಮತ್ತು ವೆಚ್ಚವನ್ನು ಉಳಿಸುತ್ತದೆ.

(5) ಇನ್ಸ್ಪೆಕ್ಟರ್ಗಳು ಅಧ್ಯಾಪಕರ ಕೆಲಸದ ಕಾರಣವನ್ನು ನೋಡಬಹುದು ಮತ್ತು ವರದಿ ಮಾಡಲು ಸಾಧ್ಯವಾಗುತ್ತದೆ.

ಆನೆಲದ ತಪಾಸಣೆಯ ಅನಾನುಕೂಲಗಳು

(1) ಕಂಪನದಿಂದಾಗಿ ತಪಾಸಣೆಯಲ್ಲಿ ಕಷ್ಟಟಿ.

(2) ಕೆಲಸಗಾರನೊಂದಿಗಿನ ಸಂಬಂಧದ ಆಧಾರದ ಮೇಲೆ ತಪಾಸಣೆ ಇರಬಹುದು.

(3) ಇನ್ಸ್ಪೆಕ್ಟರ್ ಮೇಲೆ ಅನುಕೂಲಕರವಾದ ವಿಷಯಗಳನ್ನು ಹೇಳಲು ಒತ್ತಡವಿರಬಹುದು.

(4) ಅನೇಕ ನುರಿತ ಇನ್ಸ್ಪೆಕ್ಟರ್ಗಳು ಬೇಕಾಗಿರುವುದರಿಂದ ವೆಚ್ಚವು ಹೆಚ್ಚು.

ನೆಲದ ತಪಾಸಣೆಯ ಸೂಕ್ತತೆ

(1) ಭಾರೀ ಉತ್ಪನ್ನಗಳ ಉತ್ಪಾದನೆ.

(2) ವಿವಿಧ ಕೆಲಸದ ಕೇಂದ್ರಗಳನ್ನು ನಿರಂತರ ಲೈನ್ ಲೇಔಟ್ನಲ್ಲಿ ಸಂಯೋಜಿಸಲಾಗಿದೆ.

ಕೇಂದ್ರೀಕೃತ ತಪಾಸಣೆ

ಉತ್ಪಾದನಾ ಉದ್ಯಮದಲ್ಲಿ ಒಂದು ಅಥವಾ ಹೆಚ್ಚಿನ ಸ್ಥಳಗಳಲ್ಲಿ ನೆಲೆಗೊಂಡಿರುವ ಕೇಂದ್ರೀಕೃತ ತಪಾಸಣಾ ಕೇಂದ್ರದಲ್ಲಿ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಲ್ಲಿರುವ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಬಹುದು ಮತ್ತು ಪರಿಶೀಲಿಸಬಹುದು.

ಕೇಂದ್ರೀಕೃತ ತಪಾಸಣೆಯ ಪ್ರಯೋಜನಗಳು

(1) ಉತ್ತಮ ಗುಣಮಟ್ಟದ ತಪಾಸಣೆ.

(2) ಮುಚ್ಚಿದ ಮೇಲ್ವಿಚಾರಣೆ.

(3) ಕಾರ್ಮಿಕರ ಒತ್ತಡದ ಅನುಪಸ್ಥಿತಿ.

(4) ಉತ್ಪಾದನೆ ಮತ್ತು ತಪಾಸಣೆ ವೆಚ್ಚದ ವ್ಯವಸ್ಥಿತ ಹರಿವು ಕಡಿಮೆ.

ಅನಾನುಕೂಲಗಳು

(1) ವಸ್ತುಗಳ ಹೆಚ್ಚುವರಿ ನಿರ್ವಹಣೆ.

(2) ತಪಾಸಣೆ ಕೊಠಡಿಯಲ್ಲಿ ವಿಳಂಬಕ್ಕಾಗಿ ಸಮಯ ವ್ಯರ್ಥ.

(3) ಉತ್ಪಾದನಾ ನಿಯಂತ್ರಣದ ಕೆಲಸ ಹೆಚ್ಚಾಗುತ್ತದೆ.

(4) ಸಮಯಕ್ಕೆ ಯಂತ್ರ ದೋಷಗಳನ್ನು ಪತ್ತೆಹಚ್ಚದ ಕಾರಣ, ಕೆಲಸವು ಹೆಚ್ಚು ಹಾಳಾಗಬಹುದು.

ಸೂಕ್ತತೆ

(1) ಒಳಬರುವ ವಸ್ತುಗಳ ತಪಾಸಣೆ.

(2) ಮುಗಿದ ಉತ್ಪನ್ನ ತಪಾಸಣೆ.

(3) ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಇಲಾಖೆಯಿಂದ ತಪಾಸಣೆ.

(4) ಹೆಚ್ಚಿನ ನಿಖರ ಅಥವಾ ಸೂಕ್ಷ್ಮ ಉತ್ಪನ್ನಗಳ ಉತ್ಪನ್ನಗಳು.

(5) ಸಣ್ಣ ಮತ್ತು ಕಡಿಮೆ ವೆಚ್ಚದ ಉತ್ಪನ್ನಗಳು.

ಸಂಯೋಜಿತ ತಪಾಸಣೆ

ಮಹಡಿ ಅಥವಾ ಕೇಂದ್ರ ತಪಾಸಣೆ ವಿಧಾನವನ್ನು ಸಂಯೋಜಿಸಬಹುದು. ಹೆಚ್ಚಿದ ಅನುಸರಣೆಯ ಮುಖ್ಯ ಫಲಿತಾಂಶವನ್ನು ನೆನಪಿನಲ್ಲಿಟ್ಟುಕೊಳ್ಳಬೇಕು.

ತಪಾಸಣೆಯ ವಿಧಾನಗಳು

ತಪಾಸಣೆಗೆ ಎರಡು ವಿಧಾನಗಳಿವೆ. ಅವು 100% ತಪಾಸಣೆ ಮತ್ತು ಮಾದರಿ ತಪಾಸಣೆ. 100% ತಪಾಸಣೆ ಇದು ಸಾಕಷ್ಟು ವಿವರಗಳು ಮತ್ತು ಪ್ರತಿ ತುಣುಕಿನ ವಿನಾಶಕಾರಿಯಲ್ಲದ ಪರೀಕ್ಷೆಯನ್ನು ಕೈಗೊಳ್ಳಲಾಗುತ್ತದೆ. ಹೆಚ್ಚು ಹೆಚ್ಚು ಇನ್ಸ್ಪೆಕ್ಟರ್ಗಳ ಅಗತ್ಯವಿರುವುದರಿಂದ ಇದು ದುಬಾರಿ ವಿಧಾನವಾಗಿದೆ. ಆದ್ದರಿಂದ ಪ್ರಭಾವದ ಸಂಪೂರ್ಣ ನಿಖರತೆಯನ್ನು ವಿರಳವಾಗಿ ಸಾಧಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು 100% ತಪಾಸಣೆಯನ್ನು ಕೈಗೊಳ್ಳಲಾಗಿದೆಯಾದ್ದರಿಂದ ಯಾವುದೇ ಮಾದರಿ ದೋಷವನ್ನು ಉಂಟುಮಾಡುವುದಿಲ್ಲ. ಉದಾಹರಣೆಗೆ ಇದು ಸೂಕ್ತವಾಗಿದೆ: ಜೆಟ್ ಎಂಜಿನ್ಗಳು, ವಿಮಾನಗಳು, ವೈದ್ಯಕೀಯ ಮತ್ತು ವೈಜ್ಞಾನಿಕ ಉಪಕರಣಗಳು.

ಮಾದರಿ ತಪಾಸಣೆ

ವಿವಿಧ ಮಾದರಿಗಳಿಂದ ಯಾದೃಚ್ಛಿಕ ಮಾದರಿಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳಲಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಮಾದರಿಯು ದೋಷಪೂರಿತವಾಗಿದೆ ಎಂದು ಸಾಬೀತಾದರೆ, ಇಡೀ ಭಾಗವನ್ನು ಪರೀಕ್ಷಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ಕೆಲವು ದೋಷಗಳಿರಬಹುದು ಆದರೆ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ಸರಿಯಾಗಿ ಅನುಸರಿಸಿದರೆ ಅವುಗಳು ಕಡಿಮೆಯಾಗುತ್ತವೆ. ಈ ರೀತಿಯ ಹೆಚ್ಚು ಹೆಚ್ಚು ತಪಾಸಣೆಗಳನ್ನು ಈಗ ಯಂತ್ರಗಳು ವಹಿಸಿಕೊಂಡಿವೆ.

ಉದಾಹರಣೆ: ವಿದ್ಯುತ್ ಬಲ್ಬಳು, ರೇಡಿಯೋ ಬಲ್ಬಳು, ತೊಳೆಯುವ ಯಂತ್ರ ಇತ್ಯಾದಿ.

ಕಿರಣಗಳಂತಹ ಶಕ್ತಿಯು ಪ್ರಾಮುಖ್ಯತೆಯನ್ನು ಹೊಂದಿರುವ ವಸ್ತುಗಳಿಗೆ ವಿನಾಶಕಾರಿ ಪರೀಕ್ಷೆಗಳನ್ನು ನಡೆಸಲಾಗುತ್ತದೆ.

ಉದಾಹರಣೆ: ಹೊಂದಿಕೊಳ್ಳುವ ಶಕ್ತಿ, ಪ್ರತಿರೋಧ ಸಾಮರ್ಥ್ಯ, ಸಂಕುಚಿತತೆ ಇತ್ಯಾದಿ.

ತಪಾಸಣೆಯ ನ್ಯೂನತೆಗಳು

(1) ತಪಾಸಣೆಯು ಉತ್ಪನ್ನದ ಬೆಲೆಗೆ ಸೇರಿಸುತ್ತದೆ ಆದರೆ ಅದರ ಮೌಲ್ಯಕ್ಕೆ ಅಲ್ಲ.

(2) **ಇದು ಭಾಗಶಃ** ವ್ಯಕ್ತಿನಿಷ್ಠವಾಗಿದೆ, ಆಗಾಗ್ಗೆ ಇನ್ಸ್ಪೆಕ್ಟರ್ ಉತ್ಪನ್ನವು ಹಾದುಹೋಗುತ್ತದೆಯೇ ಅಥವಾ ಇಲ್ಲವೇ ಎಂಬುದನ್ನು ನಿರ್ಣಯಿಸಬೇಕಾಗುತ್ತದೆ.

ಉದಾಹರಣೆ: ಮೇಲ್ಮೈಯಲ್ಲಿ ಸ್ವಲ್ಪ ಸುಡುವಿಕೆಯನ್ನು ಕಂಡುಹಿಡಿದ ಇನ್ಸ್ಪೆಕ್ಟರ್, ಮೈಕ್ರೋಮೀಟರ್ಗಳೊಂದಿಗೆ 0.0006 ಇಂಚುಗಳಷ್ಟು ಬಿಗಿಯಾದ ಅಥವಾ ಸಡಿಲವಾದ ಫಿಟ್ ಬದಲಾವಣೆ ಮಾಪನದೊಂದಿಗೆ ನಿರಾಕರಣೆಯನ್ನು ಸಮರ್ಥಿಸುವಷ್ಟು ಕೆಟ್ಟದ್ದಾಗಿದೆಯೇ ಎಂದು ನಿರ್ಧರಿಸಬೇಕು. ಗುಣಮಟ್ಟದ ಮಾನದಂಡಗಳನ್ನು ಜಾರಿಗೊಳಿಸುವುದರಿಂದ ತನಿಖಾಧಿಕಾರಿಗಳ ವಿನ್ಯಾಸವು ಮುಖ್ಯವಾಗಿದೆ.

(3) ಆಯಾಸ ಮತ್ತು ಏಕತಾನತೆಯು ಯಾವುದೇ ತಪಾಸಣೆ ತೀರ್ಪಿನ ಮೇಲೆ ಪರಿಣಾಮ ಬೀರಬಹುದು.

(4) ತಪಾಸಣೆ ಕೇವಲ ಒಳ್ಳೆಯ ಮತ್ತು ಕೆಟ್ಟ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಪ್ರತ್ಯೇಕಿಸುತ್ತದೆ. ಕೆಟ್ಟ ವಸ್ತುಗಳ ಉತ್ಪಾದನೆಯನ್ನು ತಡೆಯಲು ಇದು ಯಾವುದೇ ಮಾರ್ಗವಲ್ಲ.

ಘಟಕ 10.3 ಅಂತಿಮ ಉತ್ಪನ್ನದ ತಪಾಸಣೆ

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಸಾಧ್ಯವಾಗುತ್ತದೆ:

1. ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ತಪಾಸಣಾ ವಿಧಾನಗಳನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ (ಆಯಾಮ / ಲೇಔಟ್ ತಪಾಸಣೆ) &ತಪಾಸಣಾ ಪರಿಕರಗಳು (ಮೈಕ್ರೋಮೀಟರ್, ವರ್ನಿಯರ್ ಕ್ಯಾಲಿಪರ್ಸ್ & ಹೈಟ್ ಗೇಜ್).

10.3.1 ಆಯಾಮದ ತಪಾಸಣೆ

ಎಂಜಿನಿಯರಿಂಗ್ ರೇಖಾಚಿತ್ರಗಳು ಮತ್ತು ಬ್ಲೂಪ್ರಿಂಟ್ಗಳು, ಲೋಹ ಅಥವಾ ಫಿಲ್ಮ್ ಟೆಂಪ್ಲೇಟ್ಗಳು (ಕಡಿಮೆಯಾಗುತ್ತಿದೆ), ಡಿಜಿಟಲ್ ಫೈಲ್ಗಳು ಮತ್ತು 3D CAD ಮಾದರಿಗಳು (ಹೆಚ್ಚಾಗುತ್ತಿದೆ) ಅಥವಾ ಮಾಸ್ಟರ್ ಟೂಲ್ನಿಂದ ದಂಡ ವಿಧಿಸಲಾದ ನಾಮಮಾತ್ರ ಸ್ಥಿತಿಗೆ ತಯಾರಿಸಿದ ಭಾಗ ಅಥವಾ ಘಟಕದ ನೈಜ ಸ್ಥಿತಿಯನ್ನು ಹೋಲಿಸಲು ಆಯಾಮವನ್ನು ನಡೆಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ಅಥವಾ ಭಾಗ.

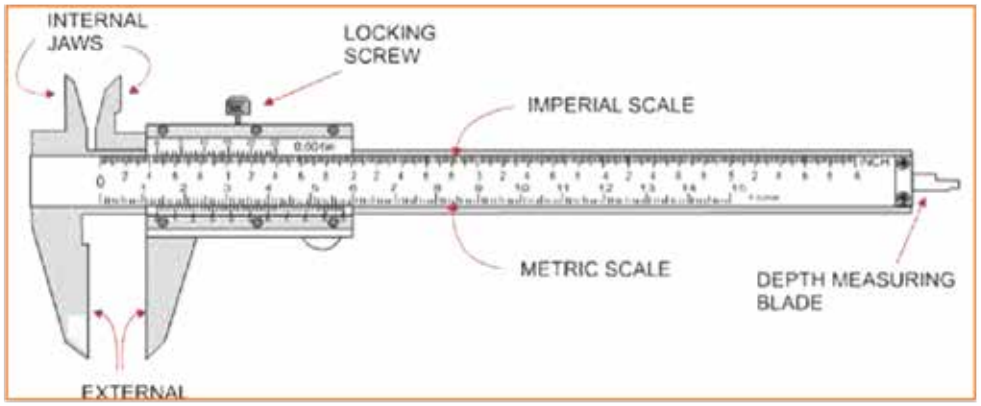
10.3.2 ಲೇಔಟ್ ತಪಾಸಣೆ

ಹೆಸರೇ ಸೂಚಿಸುವಂತೆ, ಲೇಔಟ್ ತಪಾಸಣೆಯು ಐಟಂನ ಎಲ್ಲಾ ಆಯಾಮಗಳ ಮಾಪನವಾಗಿದೆ. ವರದಿ ಮಾಡಲಾದ ನಿಖರತೆ ಮತ್ತು ವೈಪರೀತ್ಯಗಳಿಗಾಗಿ ವಿನ್ಯಾಸದ ದಾಖಲೆಯೊಂದಿಗೆ ಇದನ್ನು ಹೋಲಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ಪೂರ್ವ-ನಿರ್ಧರಿತ ಆವರ್ತನವನ್ನು ಗ್ರಾಹಕರೊಂದಿಗೆ ಒಪ್ಪಿಕೊಳ್ಳಲಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ವಿನಂತಿಯ ಮೇರೆಗೆ ಗ್ರಾಹಕರ ವಿಮರ್ಶೆಗೆ ಫಲಿತಾಂಶಗಳು ಲಭ್ಯವಿರುತ್ತವೆ.

10.3.3 ತಪಾಸಣೆ ಪರಿಕರಗಳು

ವರ್ನಿಯರ್ ಕ್ಯಾಲಿಪರ್ಸ್

ವರ್ನಿಯರ್ ಕ್ಯಾಲಿಪರ್ ಒಂದು ನಿಖರವಾದ ಸಾಧನವಾಗಿದ್ದು, ಆಂತರಿಕ ಮತ್ತು ಬಾಹ್ಯ ಅಂತರವನ್ನು ಅತ್ಯಂತ ನಿಖರವಾಗಿ ಅಳೆಯಲು ಬಳಸಬಹುದಾಗಿದೆ. ಕೆಳಗೆ ತೋರಿಸಿರುವ ಉದಾಹರಣೆಯು ಹಸ್ತಚಾಲಿತ ಕ್ಯಾಲಿಪರ್ ಆಗಿದೆ. ಅಳತೆಗಳನ್ನು ಬಳಕೆದಾರರಿಂದ ಅಳತೆಯಿಂದ ಅರ್ಥೈಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ಡಿಜಿಟಲ್ ವರ್ನಿಯರ್ ಕ್ಯಾಲಿಪರ್ಗಳು ಲಭ್ಯವಿವೆ, ಇದು ರೀಡಿಂಗ್ಗಳ ಪ್ರದರ್ಶನಕ್ಕಾಗಿ ಎಲ್ಸಿಡಿ ಡಿಜಿಟಲ್ ಡಿಸ್ಪ್ಲೇಯನ್ನು ಹೊಂದಿದೆ. ಕೈಯಾರೆ ವರ್ನಿಯರ್ ಡಿಜಿಟಲ್ ಕೌಂಟರ್ಪಾರ್ಟ್ಗೆ ಹೋಲಿಸಿದರೆ ಹೆಚ್ಚು ಅಗ್ಗವಾಗಿದೆ ಆದ್ದರಿಂದ ಜನಪ್ರಿಯವಾಗಿದೆ.



ವರ್ನಿಯರ್ ಕ್ಯಾಲಿಪರ್ಸ್‌ನಲ್ಲಿ ಮಾಪನವನ್ನು ಓದುವುದು

ಗಣಿತ ವಿಧಾನ:

A. ಮುಖ್ಯ ಮೆಟ್ರಿಕ್ ಸ್ಕೇಲ್‌ಅನ್ನು ಮೊದಲು ಓದಲಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ನೂರನೇ ಪ್ರಮಾಣದಲ್ಲಿ 0 ಗಿಂತ ಮೊದಲು 13 ಸಂಪೂರ್ಣ ವಿಭಾಗಗಳಿವೆ ಎಂದು ಇದು ತೋರಿಸುತ್ತದೆ. ಆದ್ದರಿಂದ, ಮೊದಲ ಸಂಖ್ಯೆ 13 ಆಗಿದೆ.

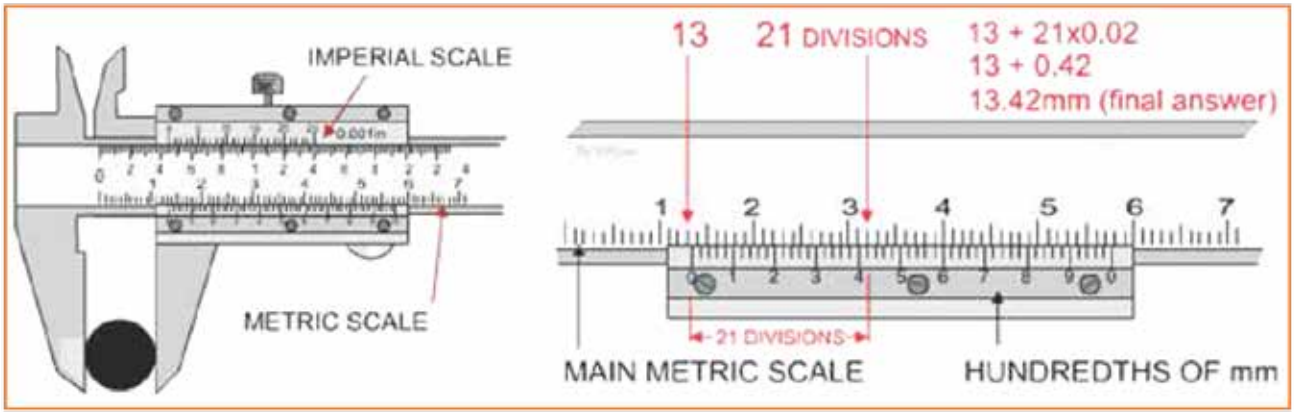
B. ನೂರನೇ ಮಿಮೀ' ಪ್ರಮಾಣವನ್ನು ನಂತರ ಓದಲಾಗುತ್ತದೆ. ನೀವು ಮುಖ್ಯ ಮಾಪಕದೊಂದಿಗೆ ಸಾಲಿನಲ್ಲಿರುವ ವಿಭಾಗಕ್ಕೆ ಹೋಗುವವರೆಗೆ ನೀವು ವಿಭಾಗಗಳನ್ನು ಎಣಿಸಬಹುದು. ಇದು 21 ವಿಭಾಗಗಳು.

C. ಈ 21ಅನ್ನು 0.02 ರಿಂದ ಗುಣಿಸಿದಾಗ 0.42 ಉತ್ತರವನ್ನು ನೀಡುತ್ತದೆ (ನೂರನೇ ಪ್ರಮಾಣದಲ್ಲಿ ಪ್ರತಿ ವಿಭಾಗವು 0.02mm ಗೆ ಸಮನಾಗಿರುತ್ತದೆ).

D. 13 ಮತ್ತು 0.42ಅನ್ನು 13.42mm ನ ಅಂತಿಮ ಅಳತೆಯನ್ನು ನೀಡಲು ಒಟ್ಟಿಗೆ ಸೇರಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ (ಉಕ್ಕಿನ ಸುತ್ತಿನ ಭಾಗದ ತುಣುಕಿನ ವ್ಯಾಸ)

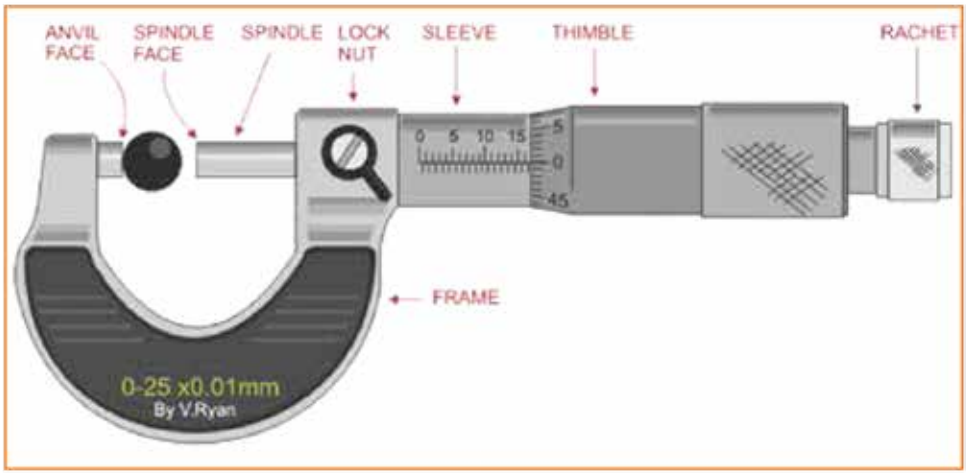
ಸಾಮಾನ್ಯ ವಿಧಾನ:

ಪರ್ಯಾಯವಾಗಿ, ಮುಖ್ಯ ಮಾಪಕದಲ್ಲಿ 13 ಮತ್ತು ನೂರನೇ ಪ್ರಮಾಣದಲ್ಲಿ 42ಅನ್ನು ಓದುವುದು ಸುಲಭವಾಗಿದೆ. ಸರಿಯಾದ ಅಳತೆ 13.42 ಮಿಮೀ



10.3.4 ಮೈಕ್ರೋಮೀಟರ್

ಮೈಕ್ರೋಮೀಟರ್ ಒಂದು ನಿಖರ ಅಳತೆ ಸಾಧನವಾಗಿದೆ. ಪ್ರತಿ ರಾಟ್ಚೆಟ್ ಕ್ರಾಂತಿಯು ಸ್ಪಿಂಡಲ್ ಮುಖವನ್ನು ಅಂವಿಲ್ಲ ಮುಖಕ್ಕೆ 0.5 ಮಿಮೀ ಚಲಿಸುತ್ತದೆ. ವಸ್ತು ಣಅನ್ನು ಅಂವಿಲ್ ಮತ್ತು ಸ್ಪಿಂಡಲ್ ನಡುವೆ ಇರಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ವಸ್ತುವು ಎರಡು ಬಿಂದುಗಳ ನಡುವೆ 'ಹಿಡಿದುಕೊಳ್ಳುವವರೆಗೆ' ರಾಟ್ಚೆಟ್‌ಅನ್ನು ತಿರುಗಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ರಾಟ್ಚೆಟ್ನ ಕ್ಲಿಕ್ ಶಬ್ದವನ್ನು ಕೇಳಲಾಗುತ್ತದೆ – ಇದು ಸಾಕಷ್ಟು ಬಿಗಿಯಾಗಿರುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಮಾಪನವನ್ನು ಓದಬಹುದು ಎಂದು ಇದು ಸೂಚಿಸುತ್ತದೆ.

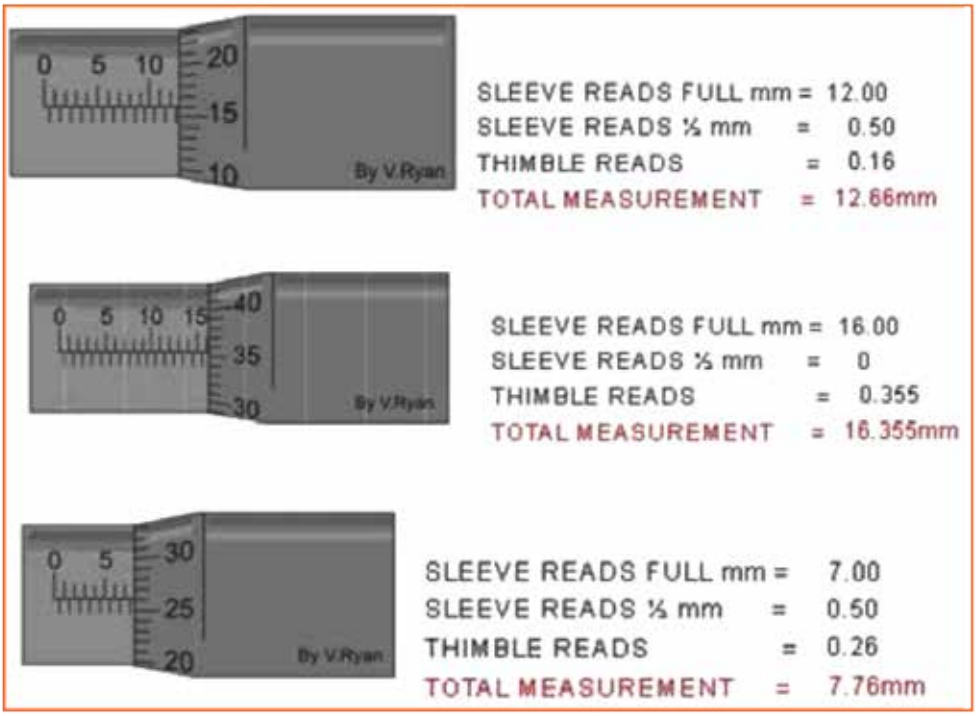


ಮೈಕ್ರೋಮೀಟರ್‌ನಲ್ಲಿ ಅಳತೆಗಳನ್ನು ಓದುವುದು

ಕೆಳಗೆ ನೋಡಿದ ಮೊದಲ ಉದಾಹರಣೆಯನ್ನು ಬಳಸಿ:

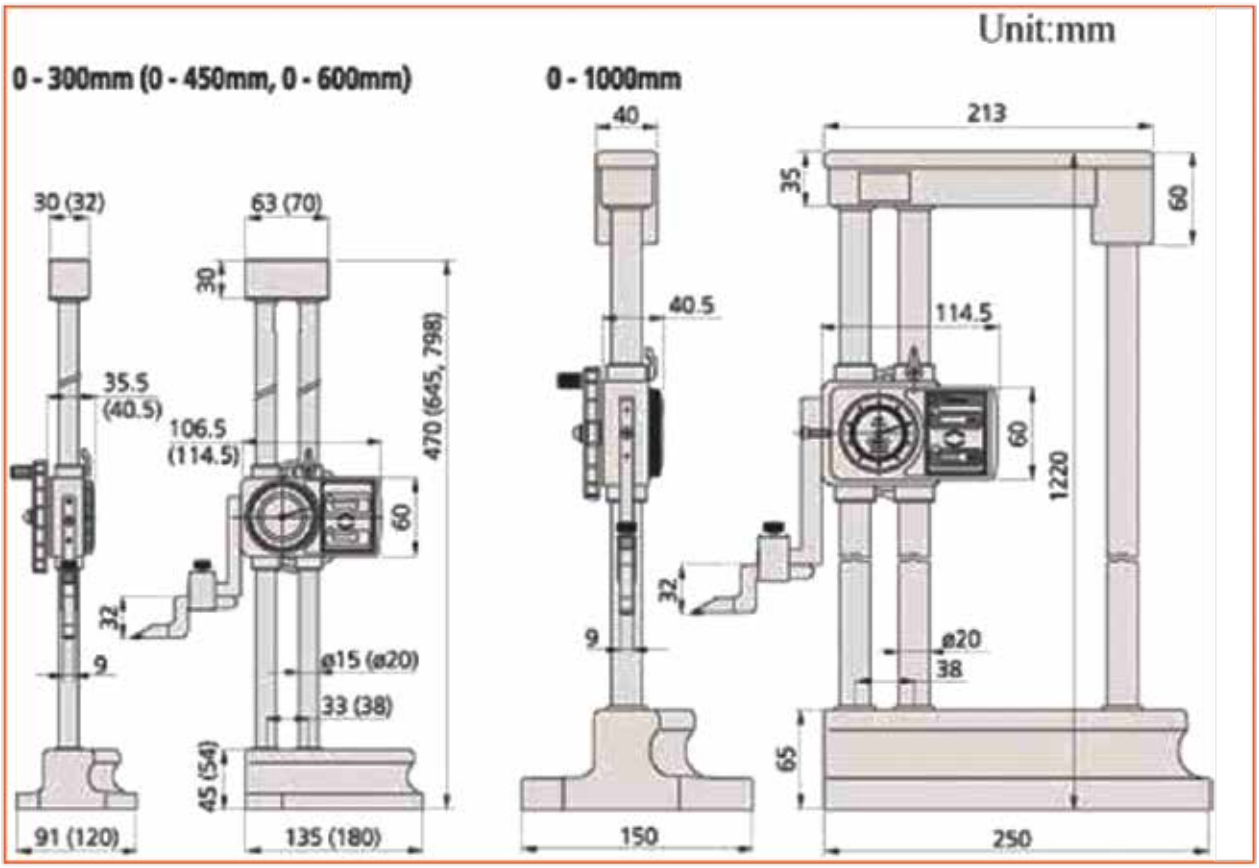
1. ತೋಳಿನ ಮೇಲೆ ಸ್ಕೇಲ್‌ಅನ್ನು ಓದಿ. ಉದಾಹರಣೆಯು 12 ಎಂಎಂ ವಿಭಾಗಗಳನ್ನು ಸ್ಪಷ್ಟವಾಗಿ ತೋರಿಸುತ್ತದೆ.
2. ಇನ್ನೂ ಸ್ಲೀವ್‌ನಲ್ಲಿ ಸ್ಕೇಲ್‌ಅನ್ನು ಓದುತ್ತಿದೆ, ಸ್ಕೇಲ್‌ನ ಕೆಳಭಾಗದಲ್ಲಿ ಮತ್ತಷ್ಟು 0.5 ಎಂಎಂ ವಾಚನಗೋಷ್ಠಿಯನ್ನು ಕಾಣಬಹುದು. ಮಾಪನವು ಈಗ 12.5 ಮಿಮೀ ಓದುತ್ತದೆ.
3. ಅಂತಿಮವಾಗಿ, ಥಿಂಬಲ್ ಸ್ಕೇಲ್ 16 ಪೂರ್ಣ ವಿಭಾಗಗಳನ್ನು ತೋರಿಸುತ್ತದೆ (ಇವುಗಳು ಎಂಎಂ ನ ನೂರರಷ್ಟು).

ಅಂತಿಮ ಅಳತೆ 12.5mm + 0.16mm = 12.66 ಆಗಿದೆ



ಎತ್ತರ ಮಾಪಕ

ಎತ್ತರದ ಮಾಪಕವು ವಸ್ತುಗಳ ಎತ್ತರವನ್ನು ನಿರ್ಧರಿಸಲು ಅಥವಾ ಕೆಲಸ ಮಾಡಬೇಕಾದ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಲು ಬಳಸುವ ಅಳತೆ ಸಾಧನವಾಗಿದೆ. ಈ ಅಳತೆ ಸಾಧನಗಳನ್ನು ಲೋಹದ ಕೆಲಸ ಅಥವಾ ಮಾಪನಶಾಸ್ತ್ರದಲ್ಲಿ ಲಂಬ ಅಂತರವನ್ನು ಹೊಂದಿಸಲು ಅಥವಾ ಅಳೆಯಲು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ; ಪಾಯಿಂಟರ್‌ಅನ್ನು ಸ್ಕ್ರೈಬರ್ ಆಗಿ ಕಾರ್ಯನಿರ್ವಹಿಸಲು ಮತ್ತು ಕೆಲಸದ ತುಣುಕುಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಲು ಸಹಾಯ ಮಾಡಲು ಅದನ್ನು ತೀಕ್ಷ್ಣಗೊಳಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ಪರಿಕಲ್ಪನೆಯಲ್ಲಿ ಹೋಲುವ ಸಾಧನಗಳು, ಕಡಿಮೆ ರೆಸಲ್ಯೂಶನ್ಗಳೊಂದಿಗೆ, ಜನರ ಎತ್ತರವನ್ನು ಕಂಡುಹಿಡಿಯಲು ಆರೋಗ್ಯ ರಕ್ಷಣಾ ಸೆಟ್ಟಿಂಗ್ಗಳಲ್ಲಿ (ಆರೋಗ್ಯ ಚಿಕಿತ್ಸಾಲಯಗಳು, ಶಸ್ತ್ರಚಿಕಿತ್ಸೆಗಳು) ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ, ಈ ಸಂದರ್ಭದಲ್ಲಿ ಅವುಗಳನ್ನು ಸ್ಟೇಡಿಯೋಮೀಟರ್ಗಳು ಎಂದು ಕರೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ. ಸ್ಕ್ರೈಬರ್ನ ಕೆಳಭಾಗವನ್ನು ದತ್ತಾಂಶವಾಗಿ ಬಳಸಿಕೊಂಡು ವಸ್ತುವಿನ ಎತ್ತರವನ್ನು ಅಳೆಯಲು ಎತ್ತರದ ಮಾಪಕಗಳನ್ನು ಸಹ ಬಳಸಬಹುದು. ಡೇಟಮ್‌ಅನ್ನು ಶಾಶ್ವತವಾಗಿ ಸರಿಪಡಿಸಬಹುದು ಅಥವಾ ಎತ್ತರದ ಗೇಜ್ ಸ್ಕೇಲ್‌ಅನ್ನು ಸರಿಹೊಂದಿಸಲು ಅವಕಾಶವನ್ನು ಹೊಂದಿರಬಹುದು, ಗೇಜ್ನ ಮೇಲ್ಭಾಗದಲ್ಲಿ ಉತ್ತಮವಾದ ಫೀಡ್ ಸ್ಕ್ರೂಅನ್ನು ತಿರುಗಿಸುವ ಮೂಲಕ ಎತ್ತರದ ಗೇಜ್ನ ದೇಹದ ಉದ್ದಕ್ಕೂ ಸ್ಕೇಲ್‌ಅನ್ನು ಲಂಬವಾಗಿ ಸ್ಲೈಡ್ ಮಾಡುವ ಮೂಲಕ ಇದನ್ನು ಮಾಡಲಾಗುತ್ತದೆ; ನಂತರ ಸ್ಕ್ರೈಬರ್‌ಅನ್ನು ಬೇಸ್ನಂತೆಯೇ ಅದೇ ಮಟ್ಟಕ್ಕೆ ಹೊಂದಿಸಿದರೆ, ಸ್ಕೇಲ್‌ಅನ್ನು ಅದಕ್ಕೆ ಹೊಂದಿಸಬಹುದು. ಈ ಹೊಂದಾಣಿಕೆಯು ವಿವಿಧ ಸ್ಕ್ರೈಬರ್ಗಳು ಅಥವಾ ಪ್ರೋಬ್ಗಳನ್ನು ಬಳಸಲು ಅನುಮತಿಸುತ್ತದೆ, ಹಾಗೆಯೇ ಹಾನಿಗೊಳಗಾದ ಅಥವಾ ಮರು-ತೀಕ್ಷ್ಣಗೊಳಿಸಲಾದ ತನಿಖೆಯಲ್ಲಿ ಯಾವುದೇ ದೋಷಗಳನ್ನು ಸರಿಹೊಂದಿಸುತ್ತದೆ. ಟೂಲ್ ರೂಮ್ನಲ್ಲಿ, ಹೈಟ್ ಗೇಜ್ ಮತ್ತು ಸರ್ಫೇಸ್ ಗೇಜ್ ನಡುವಿನ ವ್ಯತ್ಯಾಸವೆಂದರೆ ಎತ್ತರದ ಮಾಪಕವು ಅಳತೆಯ ತಲೆಯನ್ನು ಹೊಂದಿರುತ್ತದೆ (ವರ್ನಿಯರ್, ಫೈನ್ ರ್ಯಾಕ್ ಮತ್ತು ಪಿನಿಯನ್ ಡಯಲ್ ಅಥವಾ ಡಿಜಿಟಲ್ ಡಿಸ್ಪ್ಲೇಯೊಂದಿಗೆ ಲೀನಿಯರ್ ಎನ್ಕೋಡರ್), ಆದರೆ ಮೇಲ್ಮೈ ಮಾಪಕವು ಕೇವಲ ಒಂದು ಸ್ಕ್ರೈಬರ್ ಪಾಯಿಂಟ್. ಎರಡನ್ನೂ ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ಮೇಲ್ಮೈ ಪ್ಲೇಟ್ನಲ್ಲಿ ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ನಿಖರವಾಗಿ ಸಮತಟ್ಟಾದ, ನಯವಾದ ಕೆಳಭಾಗದೊಂದಿಗೆ ಭಾರವಾದ ತಳವನ್ನು ಹೊಂದಿರುತ್ತದೆ.


Unit:mm
0 - 300mm (0 - 450mm, 0 - 600mm)
0 - 1000mm
30 (32)
63 (70)
30
35.5
(40.5)
106.5
(114.5)
470 (645, 798)
60
32
9
ø15 (ø20)
33 (38)
45 (54)
91 (120)
135 (180)
40
213
35
60
40.5
114.5
60
1220
32
9
ø20
38
65
150
250

ಘಟಕ 10.4 CAPA ಮತ್ತು ಅದರ ಉಪಕರಣಗಳು

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. CAPAಅನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ.
2. ಆರ್&ಡಿ / ಕ್ವಾಲಿಟಿ ವ್ಯವಸ್ಥಾಪಕ CAPA C1 ನೊಂದಿಗೆ ಸಂಯೋಜಿಸಿ.

10.4 CAPA ಮತ್ತು ಅದರ ಅನುಷ್ಠಾನ

ವಿವರಣೆ

ಸರಿಪಡಿಸುವ ಮತ್ತು ತಡೆಗಟ್ಟುವ ಕ್ರಮಗಳು (CAPA, ಸರಿಪಡಿಸುವ ಕ್ರಮ / ತಡೆಗಟ್ಟುವ ಕ್ರಮ ಅಥವಾ ಸರಳವಾಗಿ ಸರಿಪಡಿಸುವ ಕ್ರಮ ಎಂದೂ ಕರೆಯುತ್ತಾರೆ) ಅಸಂಗತತೆಗಳು ಅಥವಾ ಇತರ ಅನಪೇಕ್ಷಿತ ಸಂದರ್ಭಗಳ ಕಾರಣಗಳನ್ನು ತೊಡೆದುಹಾಕಲು ಸಂಸ್ಥೆಯ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗಳಿಗೆ ಸುಧಾರಣೆಗಳಾಗಿವೆ. CAPA ಉತ್ತಮ ಉತ್ಪಾದನಾ ಅಭ್ಯಾಸ (GMP) ಜೊತೆಗೆ ವಿವಿಧ ISO ವ್ಯಾಪಾರ ಮಾನದಂಡಗಳಿಗೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದ ಐಟಂಗಳಲ್ಲಿ ಒಂದಾಗಿದೆ. ಗುರುತಿಸಲಾದ ಸಮಸ್ಯೆಗಳು ಅಥವಾ ಅಪಾಯಗಳ ಮೂಲ ಕಾರಣಗಳನ್ನು ಕ್ರಮಬದ್ಧವಾಗಿ ತನಿಖೆ ಮಾಡಲು, ಅವುಗಳನ್ನು ತಡೆಗಟ್ಟಲು ಮತ್ತು ತೊಡೆದುಹಾಕಲು ಇದು ಕೇಂದ್ರೀಕರಿಸುತ್ತದೆ. ಇದನ್ನು ತಡೆಗಟ್ಟುವ ಅಥವಾ ಸರಿಪಡಿಸುವ ಕ್ರಮ ಎಂದೂ ಕರೆಯುತ್ತಾರೆ.

ಗ್ರಾಹಕರ ದೂರುಗಳು, ಸ್ವೀಕಾರಾರ್ಹವಲ್ಲದ ಉತ್ಪನ್ನದ ಅನುಸರಣೆಯ ಮಟ್ಟಗಳು, ಆಂತರಿಕ ಲೆಕ್ಕಪರಿಶೋಧನೆಯ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ಗುರುತಿಸಲಾದ ಸಮಸ್ಯೆಗಳು ಅಥವಾ ಸಂಖ್ಯಾಶಾಸ್ತ್ರೀಯ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ ನಿಯಂತ್ರಣ (SPC) ಮೂಲಕ ಗುರುತಿಸಬಹುದಾದಂತಹ ಉತ್ಪನ್ನ ಮತ್ತು ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ ಮೇಲ್ವಿಚಾರಣೆಯಲ್ಲಿ ಪ್ರತಿಕೂಲ ಅಥವಾ ಅಸ್ಥಿರ ಪ್ರವೃತ್ತಿಗಳಿಗೆ ಪ್ರತಿಕ್ರಿಯೆಯಾಗಿ ಸರಿಪಡಿಸುವ ಕ್ರಮಗಳನ್ನು ಅಳವಡಿಸಲಾಗಿದೆ. ಅಸಂಗತತೆಯ ಸಂಭಾವ್ಯ ಮೂಲಗಳ ಗುರುತಿಸುವಿಕೆಗೆ ಪ್ರತಿಕ್ರಿಯೆಯಾಗಿ ತಡೆಗಟ್ಟುವ ಕ್ರಮಗಳನ್ನು ಅಳವಡಿಸಲಾಗಿದೆ.

ಸರಿಪಡಿಸುವ ಮತ್ತು ತಡೆಗಟ್ಟುವ ಕ್ರಮಗಳು ಪರಿಣಾಮಕಾರಿ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಲು, ವೈಫಲ್ಯದ ಮೂಲ ಕಾರಣಗಳ ವ್ಯವಸ್ಥಿತ ತನಿಖೆಯು ಪ್ರಮುಖವಾಗಿದೆ. CAPA ಒಟ್ಟಾರೆ ಗುಣಮಟ್ಟ ನಿರ್ವಹಣಾ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯ (QMS) ಭಾಗವಾಗಿದೆ. ಪರಿಣಾಮಕಾರಿ CAPA ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ಅಂಶಗಳು

10.3.2 ಲೇಔಟ್ ತಪಾಸಣೆ

ಆನ್ಗಳು (CAPA, ಸರಿಪಡಿಸುವ ಕ್ರಮ / ತಡೆಗಟ್ಟುವ ಕ್ರಮ ಅಥವಾ ಸರಳವಾಗಿ ಸರಿಪಡಿಸುವ ಕ್ರಮ ಎಂದೂ ಕರೆಯುತ್ತಾರೆ) ದೂರುಗಳು, ಗುಣಮಟ್ಟದ ದಾಖಲೆಗಳು, ಸೇವೆ, ಅನುರೂಪವಲ್ಲದ ಉತ್ಪನ್ನ ಪೂರೈಕೆ ಸರಪಳಿ, ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ ಮಾನಿಟರಿಂಗ್, ಲೆಕ್ಕಪರಿಶೋಧನೆಗಳು ಮತ್ತು ರಿಯಾಯಿತಿಗಳಂತಹ ಇನ್ಪುಟ್ಗಳ ಕಾರಣಗಳನ್ನು ತೊಡೆದುಹಾಕಲು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳಲಾದ ಸಂಸ್ಥೆಯ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗಳಿಗೆ ಸುಧಾರಣೆಗಳಾಗಿವೆ. ವಿಚಲನಗಳು) CAPA ಕ್ರಿಯೆಗಳನ್ನು ವಿನ್ಯಾಸಗೊಳಿಸಲು ಮತ್ತು ನಿಯೋಜಿಸಲು ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಮಾಹಿತಿಯನ್ನು ನೀಡಿ.

- ಅಪಾಯದ ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ಮತ್ತು ಆದ್ಯತೆ – ಮೇಲೆ ಗುರುತಿಸಲಾದ ಇನ್ಪುಟ್ಗಳಿಗೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದ ಅಪಾಯಗಳನ್ನು ಸಂಸ್ಥೆಯ SOP/ ಅವಶ್ಯಕತೆಯ ಪ್ರಕಾರ ವಿಶ್ಲೇಷಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಆದ್ಯತೆ ನೀಡಲಾಗುತ್ತದೆ
- ತನಿಖಾ ವಿಭಾಗಗಳು – ಅಪಾಯಗಳ ವಿವರವಾದ ತನಿಖೆಯನ್ನು ನಂತರ ವಿವಿಧ ತಪಾಸಣೆ ವಿಧಾನಗಳ ಮೂಲಕ ನಡೆಸಲಾಗುತ್ತದೆ
- ಪರಿಶೀಲನೆ / ಊರ್ಜಿತಗೊಳಿಸುವಿಕೆ – ಮೇಲಿನ ತನಿಖೆಗಳ ಫಲಿತಾಂಶಗಳನ್ನು ಅಪೇಕ್ಷಿತ ಫಲಿತಾಂಶಗಳ ವಿರುದ್ಧ ಮೌಲ್ಯೀಕರಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಮಾನದಂಡಗಳ ಅನುಸರಣೆಗಾಗಿ ಪರಿಶೀಲಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ
- ಉತ್ತಮವಾಗಿ ವ್ಯಾಖ್ಯಾನಿಸಲಾದ ಕ್ರಿಯಾ ಯೋಜನೆ – CAPA ಕ್ರಿಯಾ ಯೋಜನೆಯನ್ನು ಸಿದ್ಧಪಡಿಸಲಾಗಿದೆ, ಅಲ್ಲಿ ಎಲ್ಲಾ ಕ್ರಿಯಾ ಐಟಂಗಳು ಮತ್ತು ಮಾರ್ಪಾಡುಗಳನ್ನು ಕೊನೆಯ ಅಂಶಕ್ಕೆ ವ್ಯಾಖ್ಯಾನಿಸಲಾಗಿದೆ

- ಮಾಹಿತಿಯನ್ನು ಪ್ರಸಾರ ಮಾಡಿ – ನಂತರ CAPA ವ್ಯಾಪ್ತಿಗೆ ಬರುವ ವಿವಿಧ ಇಲಾಖೆಗಳಿಗೆ ಮಾಹಿತಿಯನ್ನು ಪ್ರಸಾರ ಮಾಡಲಾಗುತ್ತದೆ
- ಡಾಕ್ಯುಮೆಂಟೇಶನ್ ನಿಯಮಗಳು – CAPA ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ದಾಖಲಿಸುವ ಎಲ್ಲಾ ಪ್ರಮಾಣಿತ ನಿಯಮಗಳನ್ನು ನಡೆಯುತ್ತಿರುವ ಚಟುವಟಿಕೆಯಾಗಿ ಕೈಗೊಳ್ಳಲಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಅನುಸರಣೆಗಾಗಿ ಪರಿಶೀಲಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ.
- ಪರಿಣಾಮಕಾರಿತ್ವದ ಪರಿಶೀಲನೆಗಳು – ಪೂರ್ಣಗೊಂಡಿದೆಯೇ? ಪರಿಣಾಮಕಾರಿ? ಸಮಯೋಚಿತ – ಚಲನೆಯಲ್ಲಿರುವ CAPAಅನ್ನು ಅದರ ಸಂಪೂರ್ಣತೆ, ಪರಿಣಾಮಕಾರಿತ್ವ ಮತ್ತು ಸೆಟ್ ಟೈಮ್ಲೈನ್ಗಳಿಗೆ ದೃಢೀಕರಣಕ್ಕಾಗಿ ಪರಿಶೀಲಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ.
- ನಿರ್ವಹಣೆಯ ಉಲ್ಬಣ – ಗುರುತಿಸಲಾದ ಸಮಸ್ಯೆಗಳು, ಯಾವುದಾದರೂ ಇದ್ದರೆ, ಅವುಗಳ ತೀವ್ರತೆಯನ್ನು ನಿರ್ಧರಿಸಿದ ನಂತರ, ಪರಿಶೀಲನೆಗಾಗಿ ನಿರ್ವಹಣೆಗೆ ಹೆಚ್ಚಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ

ಘಟಕ 10.5 PPAP – PSW

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. PPAP-PSW ಉದ್ದೇಶಗಳನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ

'PPAP ಪ್ಯಾಕೇಜ್' ಭಾಗಗಳ ಸಾರಾಂಶ ಪ್ಯಾಕೇಜ್ (PSW) ಸಾರಾಂಶವನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿದೆ. ಇದು ಈ ಕೆಳಗಿನ ವಿವರಗಳನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿದೆ:

1) ಭಾಗ ಮಾಹಿತಿ

ಬಿಡಿಭಾಗದ ಹೆಸರು

- ಭಾಗದ ಹೆಸರು ಭಾಗಗಳ ಅಧಿಕೃತ ಹೆಸರು ಉದಾಹರಣೆಗೆ ಪೆಡಲ್ ಬಾಕ್ಸ್ ಅಥವಾ ಬಾನೆಟ್ ಲಾಕಿಂಗ್ ಪ್ಲಾಟ್ಫಾರ್ಮ್. ಪ್ರತಿ ಭಾಗಕ್ಕೂ ವಿಶಿಷ್ಟವಾದ ಹೆಸರು ಮತ್ತು ಅದರೊಳಗೆ ಅದರ ವ್ಯತ್ಯಾಸವಿರುವುದರಿಂದ ಇದು ಪೂರೈಕೆದಾರ ಮತ್ತು ತಯಾರಕರಿಗೆ ಪ್ರಯೋಜನವನ್ನು ನೀಡುತ್ತದೆ. ಉದಾಹರಣೆಗೆ ಬಹು PPAP ಗಳನ್ನು ಚರ್ಚಿಸುತ್ತಿದ್ದರೆ QNCA0001450002N ಭಾಗಕ್ಕೆ ಕರೆ ಮಾಡುವುದನ್ನು ಸುಲಭವಾಗಿ ಮಿಶ್ರಣ ಮಾಡಬಹುದು.

ಡ್ರಾಯಿಂಗ್ನಲ್ಲಿ ಭಾಗದ ಹೆಸರು

- ಡ್ರಾಯಿಂಗ್ನಲ್ಲಿರುವ ಭಾಗದ ಹೆಸರು ಡ್ರಾಯಿಂಗ್ನಲ್ಲಿ ಬರೆಯಲಾದ ಅಥವಾ ಸ್ಟ್ಯಾಂಪ್ ಮಾಡಿದ ಭಾಗ ID ಆಗಿದೆ ಉದಾಹರಣೆಗೆ QNCA0001450002N.

- ತಯಾರಕರಿಂದ ನಿರ್ದಿಷ್ಟಪಡಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಉಪಕರಣ ಮಾರ್ಪಾಡುಗಳಂತಹ ಯಾವುದೇ ಉತ್ಪಾದನಾ ಬದಲಾವಣೆಯನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿರಬಹುದು

ಇಂಜಿನಿಯರಿಂಗ್ ಬದಲಾವಣೆ ದಿನಾಂಕ

- ಈ ಬದಲಾವಣೆಗಳ ದಿನಾಂಕ ಹೆಚ್ಚುವರಿ ಎಂಜಿನಿಯರಿಂಗ್ ಬದಲಾವಣೆಗಳು

- ಇಂಜಿನಿಯರಿಂಗ್ ಅಥವಾ ಟೂಲಿಂಗ್ ಬದಲಾವಣೆಗಳಂತಹ ಯಾವುದೇ ಉತ್ಪಾದನಾ ಬದಲಾವಣೆಯನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿರುವ ತಯಾರಕರಿಂದ ನಿರ್ದಿಷ್ಟಪಡಿಸಲಾಗಿದೆ.

ಹೆಚ್ಚುವರಿ ಇಂಜಿನಿಯರಿಂಗ್ ಬದಲಾವಣೆಗಳ ದಿನಾಂಕ

- ಈ ಬದಲಾವಣೆಗಳ ದಿನಾಂಕ

ಸುರಕ್ಷತೆ ಮತ್ತು/ಅಥವಾ ಸರ್ಕಾರದ ನಿಯಂತ್ರಣ

ಸುರಕ್ಷತೆ ಅಥವಾ ಸರ್ಕಾರಕ್ಕಾಗಿ ನಿಯಮಗಳಿಗೆ ಬದಲಾವಣೆಗಳಿದ್ದರೆ ಮತ್ತು ಪೂರೈಕೆದಾರ ಮತ್ತು ತಯಾರಕರು ಅದರ ಬಗ್ಗೆ ತಿಳಿದಿರಬೇಕಾದರೆ. ಇವುಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಬೇಕು ಮತ್ತು ಸಂಬಂಧಿತ ದಾಖಲೆಗಳನ್ನು ಸೇರಿಸಬೇಕು ಅಥವಾ ಉಲ್ಲೇಖಿಸಬೇಕು.

ಸಹಾಯ ಸಂಖ್ಯೆಯನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಲಾಗುತ್ತಿದೆ

- PPAP ಚೆಕ್ಕಿಂಗ್ ಏಡ್ ಎಂಜಿನಿಯರಿಂಗ್ ಬದಲಾವಣೆಯ ಮಟ್ಟವನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸುವಾಗ ಬಳಸಲಾದ ಯಾವುದೇ ವಿಶೇಷ ಪರಿಕರಗಳ ID

- ತಪಾಸಣೆಯ ಮಟ್ಟ ಮತ್ತು ಬಳಸಿದ ಉಪಕರಣವನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ.

ಏಡ್ ಎಂಜಿನಿಯರಿಂಗ್ ಬದಲಾವಣೆ ದಿನಾಂಕವನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಲಾಗುತ್ತಿದೆ

- ತಪಾಸಣೆ ಸಹಾಯ ಗ್ರಾಹಕ ಭಾಗ ಸಂಖ್ಯೆಯ ದಿನಾಂಕ

- ಗ್ರಾಹಕರು ತಮ್ಮ ಸಿಸ್ಟಂನಲ್ಲಿ ಭಾಗವನ್ನು ಗುರುತಿಸಲು ಬಳಸುವ ಸಂಖ್ಯೆ. ತಯಾರಕರ ಕಂಪನಿಯಲ್ಲಿನ ವಿವಿಧ ವಿಭಾಗಗಳೊಂದಿಗೆ ಮಾತನಾಡುವಾಗ ತಿಳಿದುಕೊಳ್ಳಲು ಇದು ತುಂಬಾ ಸಹಾಯಕವಾಗಿದೆ ಏಕೆಂದರೆ ಎಲ್ಲರಿಗೂ ಪೂರೈಕೆದಾರರ ಭಾಗ ಸಂಖ್ಯೆ ತಿಳಿದಿರುವುದಿಲ್ಲ.

ಸಂಸ್ಥೆಯ ಭಾಗ ಸಂಖ್ಯೆ

- ಭಾಗವನ್ನು ಗುರುತಿಸಲು ಸಂಸ್ಥೆಯು ತಮ್ಮ ಸಿಸ್ಟಂನಲ್ಲಿ ಬಳಸುವ ಸಂಖ್ಯೆ. ಖರೀದಿ ಆದೇಶ ಸಂಖ್ಯೆ

- ತಯಾರಕರ ಖರೀದಿ ಆದೇಶದ ID

ತೂಕ

- ಆದೇಶಿಸಿದ ವಸ್ತುವಿನ ತೂಕ

2) ಪೂರೈಕೆದಾರರ ಸಂಪರ್ಕ ಮಾಹಿತಿ

ಪೂರೈಕೆದಾರರ ಹೆಸರು ಮತ್ತು/ಅಥವಾ ಮಾರಾಟಗಾರರ ಕೋಡ್

ಮಾರಾಟಗಾರ/ಪೂರೈಕೆದಾರರ ವಿಳಾಸ

3) ಗ್ರಾಹಕರ ಸಂಪರ್ಕ ಮಾಹಿತಿ

ಗ್ರಾಹಕರ ಹೆಸರು ಮತ್ತು ವಿಭಾಗ

ಯಾವುದೇ ಖರೀದಿದಾರ ಕೋಡ್

4) ಸಾಮಗ್ರಿಗಳ ವರದಿ

ಕಾಳಜಿಯ ಮಾಹಿತಿಯ ವಸ್ತು

- ಸಲ್ಲಿಸಬೇಕಾಗಬಹುದು, COSH ಡೇಟಾ ಶೀಟ್ಗಳು IMDS ಫಾರ್ಮ್ಯಾಟ್ ಆಗಿರಬಹುದು

- IMDS / IMDS ಪ್ರಕಾರದ ಮಾಹಿತಿಯನ್ನು ಸಲ್ಲಿಸಲು ನೀವು ಯಾವ ಸ್ವರೂಪವನ್ನು ಬಳಸುತ್ತೀರಿ?

IMDS ID

– IMDS ಸಂಖ್ಯೆಯನ್ನು ನಿರ್ದಿಷ್ಟಪಡಿಸಿ

5) ಸಲ್ಲಿಕೆಗೆ ಕಾರಣ

PPAPCನ್ನು ನಡೆಸಲು ಹಲವು ಕಾರಣಗಳಿವೆ:

i. ಆರಂಭಿಕ ಸಲ್ಲಿಕೆ

ii. ಎಂಜಿನಿಯರಿಂಗ್ ಬದಲಾವಣೆಗಳು

iii. ಪರಿಕರ: ಬದಲಾಯಿಸಿ, ವರ್ಗಾಯಿಸಿ, ಸೇರಿಸಿ ಅಥವಾ ನವೀಕರಿಸಿ

iv. ಯಾವುದೇ ವ್ಯತ್ಯಾಸದ ಸಮಸ್ಯೆಗಳನ್ನು ಸರಿಪಡಿಸಿ

v. ಟೂಲ್ ನಿಷ್ಕ್ರಿಯ > 1 ವರ್ಷ

vi. ಐಚ್ಛಿಕ ನಿರ್ಮಾಣ ಅಥವಾ ವಸ್ತುವಿಗೆ ಬದಲಾಯಿಸಿ

vii. ಪೂರೈಕೆದಾರ ಅಥವಾ ವಸ್ತು ಮೂಲ ಬದಲಾವಣೆ

viii. ಭಾಗಕ್ಕೆ ಬದಲಾವಣೆಗಳ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ಬದಲಿಸಿ

ix. ಹೆಚ್ಚುವರಿ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ತಯಾರಿಸಲಾದ ಭಾಗಗಳು

x. ಇತರೆ (ನಿರ್ದಿಷ್ಟಪಡಿಸಿ)

6) ವಿನಂತಿಸಲಾದ ಸಲ್ಲಿಕೆ ಮಟ್ಟ

PPAP ಸಲ್ಲಿಕೆ ವಿವಿಧ ಹಂತಗಳಿವೆ

ಹಂತ 1 – ಗ್ರಾಹಕರಿಗೆ ಮಾತ್ರ ವಾರಂಟ್

ಹಂತ 2 – ಉತ್ಪನ್ನ ಮಾದರಿಗಳು ಮತ್ತು ಅದನ್ನು ಬೆಂಬಲಿಸಲು ಕಡಿಮೆ ಡೇಟಾದೊಂದಿಗೆ ವಾರಂಟ್

ಹಂತ 3 – ಉತ್ಪನ್ನ ಮಾದರಿಗಳೊಂದಿಗೆ ವಾರಂಟ್ ಮತ್ತು ಅದನ್ನು ಬೆಂಬಲಿಸಲು ಪೋಷಕ ಡೇಟಾ ಲಭ್ಯವಿದೆ.

ಹಂತ 4 – ಗ್ರಾಹಕರು ವ್ಯಾಖ್ಯಾನಿಸಿದಂತೆ ವಾರಂಟ್

ಹಂತ 5 – ಉತ್ಪನ್ನ ಮಾದರಿಗಳೊಂದಿಗೆ ವಾರಂಟ್ ಮತ್ತು ಪೂರೈಕೆದಾರರ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ಪರಿಶೀಲಿಸಲಾದ ಸಂಪೂರ್ಣ ಪೋಷಕ ಡೇಟಾ.

7) ಸಲ್ಲಿಕೆ ಫಲಿತಾಂಶಗಳು

ಕೆಳಗಿನ ಅಂಕಗಳಿಗೆ ಫಲಿತಾಂಶಗಳನ್ನು ಸೇರಿಸಿ:

i. ಆಯಾಮದ ಅಳತೆಗಳು

ii. ವಸ್ತು ಮತ್ತು ಕಾರ್ಯ ಪರೀಕ್ಷೆಗಳು

iii. ಗೋಚರತೆಯ ಮಾನದಂಡ

iv. ಸಂಖ್ಯಾಶಾಸ್ತ್ರೀಯ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ ಪ್ಯಾಕೇಜ್

ಎಲ್ಲಾ ಫಲಿತಾಂಶಗಳು ಎಲ್ಲಾ ವಿನ್ಯಾಸದ ಅಗತ್ಯತೆಗಳನ್ನು ಯಾವುದೇ ಕಾಳಜಿಯನ್ನು ಗಮನಿಸಿದ ಅಚ್ಚು / ಕುಳಿ / ಉತ್ಪಾದನಾ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ ID ಯೊಂದಿಗೆ ಪೂರೈಸುತ್ತವೆಯೇ

8) ಘೋಷಣೆ

9) ವಿವರಣೆಗಳು ಅಥವಾ

ಪ್ರತಿಕ್ರಿಯೆಗಳು ಕಾಮೆಂಟ್ಗಳು / ವಿವರಣೆಗಳು

ಗ್ರಾಹಕ ಉಪಕರಣ ಟ್ಯಾಗ್ಗಳು ಸಹಿ

ದಿನಾಂಕ

ಮುದ್ರಿತ

ಹೆಸರು

ಫೋನ್

ಸಂಖ್ಯೆ

ಫ್ಯಾಕ್ಸ್

ಸಂಖ್ಯೆ

ಉದ್ಯೋಗ

ಶೀರ್ಷಿಕೆ

ಇಮೇಲ್

10) ಸ್ಥಿತಿ

ಗ್ರಾಹಕರಿಂದ ಸೈನ್ ಆಫ್ ಮಾಡಿ

ಘಟಕ 10.6 ISO/TS 16949

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. ISO/TS 16949 ಪ್ರಾಮುಖ್ಯತೆಯನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ

10.6 ISO/TS 16949

ISO/TS 16949ಅನ್ನು ISO/TC 176, ಗುಣಮಟ್ಟ ನಿರ್ವಹಣೆ ಮತ್ತು ಗುಣಮಟ್ಟದ ಭರವಸೆಯ ಬೆಂಬಲದೊಂದಿಗೆ ಇಂಟರ್ನ್ಯಾಷನಲ್ ಆಟೋಮೋಟಿವ್ ಟಾಸ್ಕ್ ಫೋರ್ಸ್ (IATF) ಸಿದ್ಧಪಡಿಸಿದೆ. ISO/TS 16949 ರ ಈ ಮೂರನೇ ಆವೃತ್ತಿಯು ಎರಡನೇ ಆವೃತ್ತಿಯನ್ನು ರದ್ದುಗೊಳಿಸುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಬದಲಾಯಿಸುತ್ತದೆ (ISO/TS 16949:2002), ಇದನ್ನು ISO 9001:2008 ಪ್ರಕಾರ ತಾಂತ್ರಿಕವಾಗಿ ತಿದ್ದುಪಡಿ ಮಾಡಲಾಗಿದೆ. ISO/TS 16949 ಆಟೋಮೋಟಿವ್ ಉತ್ಪಾದನೆಗೆ ISO 9001 ನ ಅವಶ್ಯಕತೆಗಳನ್ನು ಸೂಚಿಸುತ್ತದೆ. ಜಾಗತಿಕವಾಗಿ ಸಮನ್ವಯಗೊಳಿಸಿದ ಗುಣಮಟ್ಟ ನಿರ್ವಹಣಾ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯ ಅಗತ್ಯತೆಗಳ ದಾಖಲೆಯ ಅಗತ್ಯದಿಂದ ಜನಿಸಿದ ISO/TS 16949ಅನ್ನು ಇಂಟರ್ನ್ಯಾಷನಲ್ ಆಟೋಮೋಟಿವ್ ಟಾಸ್ಕ್ ಫೋರ್ಸ್ (IATF) ಮತ್ತು ISO ತಾಂತ್ರಿಕ ಸಮಿತಿಯು ಅಭಿವೃದ್ಧಿಪಡಿಸಿದೆ. ಈ ತಾಂತ್ರಿಕ ವಿವರಣೆಯು QS-9000, VDA 6.1, EAQF 94, ಮತ್ತು AVSQ ನಂತಹ ಎಲ್ಲಾ ಹಿಂದಿನ ಮತ್ತು ಪ್ರಕಟಿತ ರಾಷ್ಟ್ರೀಯ ಆಟೋಮೋಟಿವ್ ಗುಣಮಟ್ಟದ ಮಾನದಂಡಗಳನ್ನು ಸಂಯೋಜಿಸುತ್ತದೆ.

ISO/TS 16949 ಏಕೆ ಮುಖ್ಯ?

ISO/TS 16949 ಪ್ರಮಾಣೀಕರಣವನ್ನು ಪಡೆಯುವುದು ಕಂಪನಿಯು ಅನುಸರಿಸಬೇಕಾದ ಗುಣಮಟ್ಟ ನಿರ್ವಹಣಾ ವ್ಯವಸ್ಥೆ (QMS) ಅವಶ್ಯಕತೆಗಳನ್ನು ಅನುಸರಿಸುತ್ತದೆ ಎಂದು ತೋರಿಸುವ ಒಂದು ಮಾರ್ಗವಾಗಿದೆ, ಇದು ದೋಷ ತಡೆಗಟ್ಟುವಿಕೆ ಮತ್ತು ಪೂರೈಕೆ ಸರಪಳಿಯಲ್ಲಿನ ವ್ಯತ್ಯಾಸ ಮತ್ತು ತ್ಯಾಜ್ಯವನ್ನು ಕಡಿಮೆ ಮಾಡುವ ಮೂಲಕ ನಿರಂತರ ಸುಧಾರಣೆಯ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ರಚಿಸುತ್ತದೆ. ಸಂಸ್ಥೆಯಲ್ಲಿನ ಎಲ್ಲಾ ಇಲಾಖೆಗಳು ಅಥವಾ ಪ್ರದೇಶಗಳಲ್ಲಿ ಅನುಷ್ಠಾನದ ನಂತರ ತಾಂತ್ರಿಕ ವಿವರಣೆಯನ್ನು ಅನುಸರಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ಶಾಖ ಚಿಕಿತ್ಸೆ, ಗ್ಯಾಲ್ವನೈಸಿಂಗ್ ಅಥವಾ ವಾಹನಗಳ ಘಟಕ ಭಾಗಗಳಂತಹ ಗ್ರಾಹಕರು. ಈ ಮಾನದಂಡದ ಪ್ರಮಾಣೀಕರಣವು ಅಪೇಕ್ಷಣೀಯವಾಗಿದೆ ಮತ್ತು ಎಲ್ಲಾ ಪ್ರಮುಖ ವಾಹನ ತಯಾರಕರು ಮತ್ತು OEM ಗಳಲ್ಲಿ ಗುರುತಿಸಲ್ಪಟ್ಟಿದೆ. ಪ್ರಮುಖ ತಯಾರಕರು ಮಾನ್ಯವಾದ ISO/TS 16949 ಹೊಂದಿರುವ ಸಂಸ್ಥೆಗಳೊಂದಿಗೆ ಮಾತ್ರ ತೊಡಗಿಸಿಕೊಳ್ಳುತ್ತಾರೆ ಏಕೆಂದರೆ ಪೂರೈಕೆದಾರರು ಮಾನದಂಡದಲ್ಲಿ ಹಾಕಲಾದ ಕಟ್ಟುನಿಟ್ಟಾದ ವಿಶೇಷಣಗಳ ಬಗ್ಗೆ ತಿಳುವಳಿಕೆಯನ್ನು ಹೊಂದಿರುತ್ತಾರೆ ಮತ್ತು ಅನುಸರಿಸುವುದು ಉತ್ತಮ ಅಭ್ಯಾಸಕ್ಕೆ ಕಾರಣವಾಗುತ್ತದೆ.

ಪ್ರಮುಖ ಪ್ರಯೋಜನಗಳೇನು?

- ಸಮಾಲೋಚನೆಯಲ್ಲಿ ರಾಷ್ಟ್ರೀಯವಾಗಿ ಮತ್ತು ಅಂತಾರಾಷ್ಟ್ರೀಯವಾಗಿ ಹೆಚ್ಚಿನ ಪ್ರಯೋಜನ.
- ದೋಷ ತಡೆಗಟ್ಟುವಿಕೆ, ನಿರಂತರ ಸುಧಾರಣೆ ಮತ್ತು ತ್ಯಾಜ್ಯ ಮತ್ತು ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಲ್ಲಿನ ವ್ಯತ್ಯಾಸಗಳ ಕಡಿತವನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ.
- ಕಡಿಮೆ ಗ್ರಾಹಕ ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಪ್ರಮಾಣೀಕರಣ ಲೆಕ್ಕಪರಿಶೋಧನೆಗಳು ವೆಚ್ಚ ಉಳಿತಾಯಕ್ಕೆ ಕಾರಣವಾಗುತ್ತವೆ

ಘಟಕ 10.7 8ds

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಸಾಧ್ಯವಾಗುತ್ತದೆ:

1. ಶಿಸ್ತು 8ಡಿಗಳನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ.

10.7 8ds

ಎಂಟು ವಿಭಾಗಗಳು (8Ds) ಸಮಸ್ಯೆ ಪರಿಹಾರವು ಫೋರ್ಡ್‌ನಲ್ಲಿ ಅಭಿವೃದ್ಧಿಪಡಿಸಿದ ವಿಧಾನವಾಗಿದ್ದು, ಸಮಸ್ಯೆಗಳನ್ನು ಸಮೀಪಿಸಲು ಮತ್ತು ಪರಿಹರಿಸಲು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ, ಇದನ್ನು ಎಂಜಿನಿಯರ್ಗಳು ಅಥವಾ ಇತರ ವೃತ್ತಿಪರರು ಬಳಸುತ್ತಾರೆ. ಉತ್ಪನ್ನ ಮತ್ತು ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ಸುಧಾರಣೆಯ ಮೇಲೆ ಗಮನ ಕೇಂದ್ರೀಕರಿಸಿದೆ ಮತ್ತು ಇದನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಳ್ಳಲು ಮುಖ್ಯ ಕಾರಣವೆಂದರೆ ಮತ್ತೆ ಮತ್ತೆ ಸಂಭವಿಸುವ ಸಮಸ್ಯೆಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸುವುದು, ಸರಿಪಡಿಸುವುದು ಮತ್ತು ತೊಡೆದುಹಾಕುವುದು. ಸಮಸ್ಯೆಯ ಅಂಕಿಅಂಶಗಳ ವಿಶ್ಲೇಷಣೆಯನ್ನು ಕೈಗೊಳ್ಳಲಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಸುಧಾರಣೆಯ ನಿರ್ಧಾರ ಮತ್ತು ಕ್ರಿಯೆಯು ಅದರ ಮೇಲೆ ಆಧಾರಿತವಾಗಿದೆ. ಮೂಲ ಕಾರಣಗಳನ್ನು ಕಂಡುಹಿಡಿಯುವ ಮೂಲಕ ಸಮಸ್ಯೆಯನ್ನು ಅದರ ಮೂಲವನ್ನು ಟ್ರ್ಯಾಕ್ ಮಾಡಲಾಗುತ್ತದೆ. ಇದು ಮೂಲತಃ ಹೊಂದಿದ್ದ 8 ಹಂತಗಳಿಂದ, ಆರಂಭಿಕ ಯೋಜನೆ ಹಂತದಿಂದ ಅದನ್ನು ಬದಲಾಯಿಸಲಾಯಿತು. 8D PDCA ಚಕ್ರದ ತರ್ಕವನ್ನು ಅನುಸರಿಸುತ್ತದೆ. ಶಿಸ್ತುಗಳೆಂದರೆ:

D0: ಯೋಜನೆ: ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ ಮತ್ತು ಫಾರ್ಮಾ ತಂಡಕ್ಕೆ ಏನು ಬೇಕು ಎಂಬುದನ್ನು ನಿರ್ಧರಿಸಿ.

D1: ತಂಡವನ್ನು ಬಳಸಿ: ಉತ್ಪನ್ನ/ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ಜ್ಞಾನವನ್ನು ಹೊಂದಿರುವ ವೃತ್ತಿಪರರು ಒಗ್ಗೂಡುತ್ತಾರೆ.

D2: ಸಮಸ್ಯೆಯನ್ನು ಸೂಚಿಸಿ: ಯಾರು, ಏನು, ಎಲ್ಲಿ, ಯಾವಾಗ, KPÉ, ಹೇಗೆ ಮತ್ತು ಎಷ್ಟು

D3: ಯುದ್ಧತಂತ್ರದ ಯೋಜನೆ ಮತ್ತು ಧಾರಕ ಯೋಜನೆಯನ್ನು ಅಭಿವೃದ್ಧಿಪಡಿಸಿ: ಗ್ರಾಹಕರಿಂದ ಸಮಸ್ಯೆಯನ್ನು ಪ್ರತ್ಯೇಕಿಸಲು ಧಾರಕ ಕ್ರಿಯೆಗಳನ್ನು ಅಂತಿಮಗೊಳಿಸಿ.

D4: ಮೂಲ ಕಾರಣಗಳು ಮತ್ತು ಎಸ್ಕೇಪ್ ಪಾಯಿಂಟ್ಗಳನ್ನು ನಿರ್ದಿಷ್ಟಪಡಿಸಿ ಮತ್ತು ಮರುಪರಿಶೀಲಿಸಿ: ಎಲ್ಲಾ ಕಾರಣಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ ಮತ್ತು ಸಮಸ್ಯೆಯನ್ನು ಮೊದಲು ಏಕೆ ಗಮನಿಸಲಿಲ್ಲ. ನಂತರ ಎಲ್ಲಾ ಕಾರಣಗಳನ್ನು ಮತ್ತೊಮ್ಮೆ ಪರಿಶೀಲಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ಕಾರಣಗಳು ಮತ್ತು ಸಂಭವನೀಯ ಪರಿಣಾಮವನ್ನು ನಕ್ಷೆ ಮಾಡಲು ನಾವು 5– ಏಕೆ ಅಥವಾ ಮೀನು ರೇಖಾಚಿತ್ರಗಳನ್ನು ಬಳಸಬಹುದು.

D5: ಶಿಫಾರಸು ಮಾಡಲಾದ ಬದಲಾವಣೆಗಳನ್ನು ಮರುಪರಿಶೀಲಿಸಿ (ಶಾಶ್ವತ ತಿದ್ದುಪಡಿಗಳು (PC ಗಳು) ಎಂದೂ ಕರೆಯುತ್ತಾರೆ). ಆಯ್ಕೆಮಾಡಿದ ತಿದ್ದುಪಡಿಯು ಸಮಸ್ಯೆಯನ್ನು ಪರಿಹರಿಸುತ್ತದೆ ಎಂದು ತೋರಿಸಲು ಪೂರ್ವ–ನಿರ್ಮಾಣ ಕಾರ್ಯಕ್ರಮಗಳನ್ನು ಬಳಸಲು ಶಿಫಾರಸು ಮಾಡಲಾಗಿದೆ.

D6: ಸರಿಪಡಿಸುವ ಕ್ರಮಗಳನ್ನು ವಿವರಿಸಿ ಮತ್ತು ಕಾರ್ಯಗತಗೊಳಿಸಿ:

D7: ಮರುಕಳಿಸುವಿಕೆಯನ್ನು ತಡೆಯಿರಿ: ಪ್ರಸ್ತುತ ನಿರ್ವಹಣೆ, ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆ, ಅಭ್ಯಾಸಗಳು ಮತ್ತು ಕಾರ್ಯವಿಧಾನಗಳ ವ್ಯವಸ್ಥೆಗಳಿಗೆ ಬದಲಾವಣೆಗಳನ್ನು ಮಾಡಿ ಅದೇ ರೀತಿಯ ಸಮಸ್ಯೆಯ ಪುನರಾವರ್ತನೆ ಇಲ್ಲ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ.

D8: ನಿಮ್ಮ ತಂಡವನ್ನು ಅಭಿನಂದಿಸಿ: ತಂಡ ಮತ್ತು ಅವರ ಕೆಲಸದ ಮೇಲೆ ಮತ್ತು ಮೀರಿದ ಕೆಲವು ಮಿನುಗುವ ತಾರೆಗಳ ಪ್ರಯತ್ನಗಳಿಗೆ ಔಪಚಾರಿಕವಾಗಿ ಧನ್ಯವಾದ ಮತ್ತು ಗುರುತಿಸುವ ಅಗತ್ಯವಿದೆ.

ಆಟೋಮೋಟಿವ್ ಉದ್ಯಮದಲ್ಲಿ, ಈಗ 8D ಗಳು ತಂಡದ ವಿಧಾನವನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ರಚನಾತ್ಮಕ ಸಮಸ್ಯೆ ಪರಿಹಾರ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗೆ ಮಾನದಂಡವಾಗಿದೆ.

ಘಟಕ 10.8 FMEA

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. FMEA ಎಂದರೇನು ಎಂಬುದನ್ನು ವಿವರಿಸಿ.
2. 8D ಮತ್ತು FMEA ನಡುವಿನ ಸಂಬಂಧವನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ.

10.8 FMEA

ಸಹ ಕರೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ: ಸಂಭಾವ್ಯ ವೈಫಲ್ಯ ವಿಧಾನಗಳು ಮತ್ತು ಪರಿಣಾಮಗಳ ವಿಶ್ಲೇಷಣೆ; ವೈಫಲ್ಯ ವಿಧಾನಗಳು, ಪರಿಣಾಮಗಳು ಮತ್ತು ವಿಮರ್ಶಾತ್ಮಕ ವಿಶ್ಲೇಷಣೆ (FMECA).

ವೈಫಲ್ಯ ವಿಧಾನಗಳು ಮತ್ತು ಪರಿಣಾಮಗಳ ವಿಶ್ಲೇಷಣೆ (FMEA) – ಇದು ಹಂತ ಹಂತವಾಗಿ ಎಲ್ಲಾ ಸಂಭವನೀಯ ವೈಫಲ್ಯಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸುವ ವಿಧಾನವಾಗಿದೆ. ಇದನ್ನು ವಿನ್ಯಾಸ, ಉತ್ಪಾದನೆ ಅಥವಾ ಜೋಡಣೆ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಲ್ಲಿ ಅಥವಾ ಉತ್ಪನ್ನ ಅಥವಾ ಸೇವಾ ಉದ್ಯಮದ ಪರಿಸರದಲ್ಲಿ ಬಳಸಬಹುದು. ಯಾವುದೇ ದೋಷಗಳು ಅಥವಾ ದೋಷಗಳನ್ನು 'ವೈಫಲ್ಯಗಳು' ಎಂದು ಕರೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ, ವಿಶೇಷವಾಗಿ ಗ್ರಾಹಕರ ಮೇಲೆ ಪರಿಣಾಮ ಬೀರುವಂತಹವುಗಳು ಸಂಪೂರ್ಣವಾಗಿ ಸಂಭಾವ್ಯ ಅಥವಾ ವಾಸ್ತವಿಕವಾಗಿರಬಹುದು. ಆ ವೈಫಲ್ಯಗಳ ಪರಿಣಾಮಗಳ ಅಧ್ಯಯನವನ್ನು "ಪರಿಣಾಮಗಳ ವಿಶ್ಲೇಷಣೆ" ಎಂದು ಕರೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ .ಪರಿಣಾಮಗಳು ಮತ್ತು ಆವರ್ತನವು ರೇಟಿಂಗ್‌ಅನ್ನು ನಿರ್ಧರಿಸುತ್ತದೆ. ವೈಫಲ್ಯಗಳನ್ನು ತೊಡೆದುಹಾಕಲು ಅಥವಾ ಕಡಿಮೆ ಮಾಡಲು FMEAಅನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ನಾವು ಹೆಚ್ಚಿನ ಆದ್ಯತೆಯ FMEAಅನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳುವ ಮೂಲಕ ಪ್ರಾರಂಭಿಸುತ್ತೇವೆ, ಪ್ರಸ್ತುತ ಕ್ರಮಗಳು ಅಥವಾ ವೈಫಲ್ಯಗಳ ಸಂಭವಿಸುವಿಕೆಯ ಅಪಾಯಗಳ ಬಗ್ಗೆ ತಿಳುವಳಿಕೆಯನ್ನು ಸಹ ಸ್ಪರ್ಶಿಸುತ್ತದೆ. ಇದು ವಾಸ್ತವವಾಗಿ ವೈಫಲ್ಯವನ್ನು ತಡೆಗಟ್ಟಲು, ನಿಯಂತ್ರಿಸಲು, ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಯ ಮೊದಲು ಮತ್ತು ಸಮಯದಲ್ಲಿ ವಿನ್ಯಾಸಗೊಳಿಸಲಾಗಿದೆ. FMEA ವಿನ್ಯಾಸದಿಂದ ಪ್ರಾರಂಭವಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಉತ್ಪನ್ನ ಅಥವಾ ಸೇವೆಯ ಜೀವನಕ್ಕಾಗಿ ಮುಂದುವರಿಯುತ್ತದೆ.

ಇದು 1940 ರ ದಶಕದಲ್ಲಿ ಯುಎಸ್ ಮಿಲಿಟರಿಯಿಂದ ಪ್ರಾರಂಭವಾಯಿತು, ಎಫ್‌ಎಂಇಎ ನಂತರ ಯುಎಸ್ ಮೂಲದ ಏರೋಸ್ಪೇಸ್ ಮತ್ತು ಆಟೋಮೋಟಿವ್ ಉದ್ಯಮಗಳಿಂದ ಅಭಿವೃದ್ಧಿಪಡಿಸಲಾಯಿತು. ಹಲವಾರು ಕೈಗಾರಿಕೆಗಳು ಔಪಚಾರಿಕ FMEA ಮಾನದಂಡಗಳನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸುತ್ತವೆ.

FMEAಅನ್ನು ಯಾವಾಗ ಬಳಸಬೇಕು

- ನೀವು ಹೊಸದಕ್ಕೆ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ಬದಲಾಯಿಸಲು ಬಯಸಿದರೆ
- ನಿಯಂತ್ರಣ ಯೋಜನೆಗಳನ್ನು ಅಭಿವೃದ್ಧಿಪಡಿಸುತ್ತಿರುವಾಗ
- ಅಸ್ತಿತ್ವದಲ್ಲಿರುವ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ, ಉತ್ಪನ್ನ ಅಥವಾ ಸೇವೆಗಾಗಿ ಸುಧಾರಣೆ ಗುರಿಗಳನ್ನು ಯೋಜಿಸಿದಾಗ
- ಅಸ್ತಿತ್ವದಲ್ಲಿರುವ, ಉತ್ಪನ್ನ ಅಥವಾ ಸೇವೆಯ ವೈಫಲ್ಯಗಳನ್ನು ವಿಶ್ಲೇಷಿಸುವಾಗ
- ಯಾವುದೇ ಉಲ್ಲೇಖಿಸಲಾದ ಉತ್ಪನ್ನ ಅಥವಾ ಸೇವೆಯ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ಉದ್ದಕ್ಕೂ

FMEA ಕಾರ್ಯವಿಧಾನ

(ಇದು ಸಾಮಾನ್ಯ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನವಾಗಿದೆ. ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ವಿವರಗಳು ಸಂಸ್ಥೆ ಅಥವಾ ಉದ್ಯಮದ ಮಾನದಂಡಗಳೊಂದಿಗೆ ಬದಲಾಗಬಹುದು.)

- ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ, ಉತ್ಪನ್ನ ಅಥವಾ ಸೇವೆ ಮತ್ತು ಗ್ರಾಹಕರ ಅಗತ್ಯತೆಗಳ ಬಗ್ಗೆ ವೈವಿಧ್ಯಮಯ ಜ್ಞಾನ ಹೊಂದಿರುವ ಜನರ ಅಡ್ಡ–ಕ್ರಿಯಾತ್ಮಕ ತಂಡವನ್ನು ಒಟ್ಟುಗೂಡಿಸಿ. ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ಒಳಗೊಂಡಿರುವ ಕಾರ್ಯಗಳು: ವಿನ್ಯಾಸ, ಉತ್ಪಾದನೆ,

ಗುಣಮಟ್ಟ, ಪರೀಕ್ಷೆ, ವಿಶ್ವಾಸಾರ್ಹತೆ, ನಿರ್ವಹಣೆ, ಖರೀದಿ (ಮತ್ತು ಪೂರೈಕೆದಾರರು), ಮಾರಾಟ, ಮಾರ್ಕೆಟಿಂಗ್ (ಮತ್ತು ಗ್ರಾಹಕರು) ಮತ್ತು ಗ್ರಾಹಕ ಸೇವೆ.

- FMEA ವ್ಯಾಪ್ತಿಯನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ. ಇದು ಪರಿಕಲ್ಪನೆ, ವ್ಯವಸ್ಥೆ, ವಿನ್ಯಾಸ, ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ ಅಥವಾ ಸೇವೆಗಾಗಿಯೇ? ಗಡಿಗಳು ಯಾವುವು? ನಾವು ಎಷ್ಟು ವಿವರವಾಗಿರಬೇಕು? ವ್ಯಾಪ್ತಿಯನ್ನು ಗುರುತಿಸಲು ಮತ್ತು ಪ್ರತಿ ತಂಡದ ಸದಸ್ಯರು ಅದನ್ನು ವಿವರವಾಗಿ ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಲು ಫ್ಲೋಚಾರ್ಟ್ಗಳನ್ನು ಬಳಸಿ. (ಇಲ್ಲಿಂದ, ನಿಮ್ಮ FMEA ಯ ವಿಷಯವಾಗಿರುವ ಸಿಸ್ಟಮ್, ವಿನ್ಯಾಸ, ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ ಅಥವಾ ಸೇವೆಯನ್ನು ಅರ್ಥೈಸಲು ನಾವು "ಸ್ಕೋಪ್" ಪದವನ್ನು ಬಳಸುತ್ತೇವೆ.)

- ನಿಮ್ಮ FMEA ಫಾರ್ಮ್ನ ಮೇಲ್ಭಾಗದಲ್ಲಿ ಗುರುತಿಸುವ ಮಾಹಿತಿಯನ್ನು ಭರ್ತಿ ಮಾಡಿ. ಚಿತ್ರ 1 ವಿಶಿಷ್ಟ ಸ್ವರೂಪವನ್ನು ತೋರಿಸುತ್ತದೆ. ಉಳಿದ ಹಂತಗಳು ಫಾರ್ಮ್ನ ಕಾಲಮ್ಗಳಿಗೆ ಹೋಗುವ ಮಾಹಿತಿಯನ್ನು ಕೇಳುತ್ತವೆ.

- ನಿಮ್ಮ ವ್ಯಾಪ್ತಿಯ ಕಾರ್ಯಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ. ಕೇಳಿ, "ಈ ವ್ಯವಸ್ಥೆ, ವಿನ್ಯಾಸ, ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ ಅಥವಾ ಸೇವೆಯ ಉದ್ದೇಶವೇನು? ನಮ್ಮ ಗ್ರಾಹಕರು ಏನು ಮಾಡಬೇಕೆಂದು ನಿರೀಕ್ಷಿಸುತ್ತಾರೆ? ನಾಮಪದದ ನಂತರ ಕ್ರಿಯಾಪದದೊಂದಿಗೆ ಅದನ್ನು ಹೆಸರಿಸಿ. ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ನೀವು ವ್ಯಾಪ್ತಿಯನ್ನು ಪ್ರತ್ಯೇಕ ಉಪವ್ಯವಸ್ಥೆಗಳು, ಐಟಂಗಳು, ಭಾಗಗಳು, ಅಸೆಂಬ್ಲಿಗಳು ಅಥವಾ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ಹಂತಗಳಾಗಿ ವಿಭಜಿಸುತ್ತೀರಿ ಮತ್ತು ಪ್ರತಿಯೊಂದರ ಕಾರ್ಯವನ್ನು ಗುರುತಿಸುತ್ತೀರಿ.

- ಪ್ರತಿ ಕಾರ್ಯಕ್ಕಾಗಿ, ವೈಫಲ್ಯ ಸಂಭವಿಸಬಹುದಾದ ಎಲ್ಲಾ ವಿಧಾನಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ. ಇವು ಸಂಭಾವ್ಯ ವೈಫಲ್ಯ ವಿಧಾನಗಳಾಗಿವೆ. ಅಗತ್ಯವಿದ್ದರೆ, ವಿಫಲ ವಿಧಾನಗಳು ಆ ಕಾರ್ಯದ ನಷ್ಟವನ್ನು ತೋರಿಸುತ್ತವೆ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಲು ಹಿಂತಿರುಗಿ ಮತ್ತು ಹೆಚ್ಚಿನ ವಿವರಗಳೊಂದಿಗೆ ಕಾರ್ಯವನ್ನು ಪುನಃ ಬರೆಯಿರಿ.

- ಪ್ರತಿ ವೈಫಲ್ಯ ಮೋಡ್ಗೆ, ಸಿಸ್ಟಮ್, ಸಂಬಂಧಿತ ವ್ಯವಸ್ಥೆಗಳು, ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ, ಸಂಬಂಧಿತ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗಳು, ಉತ್ಪನ್ನ, ಸೇವೆ, ಗ್ರಾಹಕ ಅಥವಾ ನಿಯಮಗಳ ಮೇಲಿನ ಎಲ್ಲಾ ಪರಿಣಾಮಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ. ಇವು ವೈಫಲ್ಯದ ಸಂಭಾವ್ಯ ಪರಿಣಾಮಗಳು. ಕೇಳಿ, "ಈ ವೈಫಲ್ಯದಿಂದಾಗಿ ಗ್ರಾಹಕರು ಏನು ಅನುಭವಿಸುತ್ತಾರೆ? ಈ ವೈಫಲ್ಯ ಸಂಭವಿಸಿದಾಗ ಏನಾಗುತ್ತದೆ?"

- ಪ್ರತಿ ಪರಿಣಾಮವು ಎಷ್ಟು ಗಂಭೀರವಾಗಿದೆ ಎಂಬುದನ್ನು ನಿರ್ಧರಿಸಿ. ಇದು ತೀವ್ರತೆಯ ರೇಟಿಂಗ್, ಅಥವಾ ಖ. ತೀವ್ರತೆಯನ್ನು ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ 1 ರಿಂದ 10 ರವರೆಗಿನ ಪ್ರಮಾಣದಲ್ಲಿ ರೇಟ್ ಮಾಡಲಾಗುತ್ತದೆ, ಅಲ್ಲಿ 1 ಅತ್ಯಲ್ಪ ಮತ್ತು 10 ದುರಂತವಾಗಿದೆ. ವೈಫಲ್ಯ ಮೋಡ್ ಒಂದಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚು ಪರಿಣಾಮಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿದ್ದರೆ, FMEA ಟೇಬಲ್ನಲ್ಲಿ ಆ ವೈಫಲ್ಯ ಮೋಡ್ಗೆ ಹೆಚ್ಚಿನ ತೀವ್ರತೆಯ ರೇಟಿಂಗ್ಅನ್ನು ಮಾತ್ರ ಬರೆಯಿರಿ.

- ಪ್ರತಿ ವೈಫಲ್ಯ ಮೋಡ್ಗೆ, ಎಲ್ಲಾ ಸಂಭಾವ್ಯ ಮೂಲ ಕಾರಣಗಳನ್ನು ನಿರ್ಧರಿಸಿ. ಕಾರಣ ವಿಶ್ಲೇಷಣೆ ಸಾಧನವಾಗಿ ವರ್ಗೀಕರಿಸಲಾದ ಪರಿಕರಗಳನ್ನು ಬಳಸಿ, ಜೊತೆಗೆ ತಂಡದ ಉತ್ತಮ ಜ್ಞಾನ ಮತ್ತು ಅನುಭವ. FMEA ಫಾರ್ಮ್ನಲ್ಲಿ ಪ್ರತಿ ವೈಫಲ್ಯ ಮೋಡ್ಗೆ ಎಲ್ಲಾ ಸಂಭವನೀಯ ಕಾರಣಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ.

- ಪ್ರತಿ ಕಾರಣಕ್ಕಾಗಿ, ಸಂಭವಿಸುವಿಕೆಯ ರೇಟಿಂಗ್ಅನ್ನು ನಿರ್ಧರಿಸಿ, ಅಥವಾ O. ಈ ರೇಟಿಂಗ್ ನಿಮ್ಮ ವ್ಯಾಪ್ತಿಯ ಜೀವಿತಾವಧಿಯಲ್ಲಿ ಆ ಕಾರಣಕ್ಕಾಗಿ ಸಂಭವಿಸುವ ವೈಫಲ್ಯದ ಸಂಭವನೀಯತೆಯನ್ನು ಅಂದಾಜು ಮಾಡುತ್ತದೆ. ಸಂಭವಿಸುವಿಕೆಯನ್ನು ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ 1 ರಿಂದ 10 ರವರೆಗಿನ ಪ್ರಮಾಣದಲ್ಲಿ ರೇಟ್ ಮಾಡಲಾಗುತ್ತದೆ, ಅಲ್ಲಿ 1 ಅತ್ಯಂತ ಅಸಂಭವವಾಗಿದೆ ಮತ್ತು 10 ಅನಿವಾರ್ಯವಾಗಿದೆ. FMEA ಕೋಷ್ಟಕದಲ್ಲಿ, ಪ್ರತಿ ಕಾರಣಕ್ಕಾಗಿ ಸಂಭವಿಸುವಿಕೆಯ ರೇಟಿಂಗ್ಅನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ.

- ಪ್ರತಿ ಕಾರಣಕ್ಕಾಗಿ, ಪ್ರಸ್ತುತ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ ನಿಯಂತ್ರಣಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ. ಇವುಗಳು ವೈಫಲ್ಯಗಳು ಗ್ರಾಹಕರನ್ನು ತಲುಪದಂತೆ ನೀವು ಈಗ ಹೊಂದಿರುವ ಪರೀಕ್ಷೆಗಳು, ಕಾರ್ಯವಿಧಾನಗಳು ಅಥವಾ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನಗಳಾಗಿವೆ. ಈ ನಿಯಂತ್ರಣಗಳು ಕಾರಣ ಸಂಭವಿಸುವುದನ್ನು ತಡೆಯಬಹುದು, ಅದು ಸಂಭವಿಸುವ ಸಾಧ್ಯತೆಯನ್ನು ಕಡಿಮೆ ಮಾಡಬಹುದು ಅಥವಾ ಕಾರಣವು ಈಗಾಗಲೇ ಸಂಭವಿಸಿದ ನಂತರ ವೈಫಲ್ಯವನ್ನು ಪತ್ತೆಹಚ್ಚಬಹುದು ಆದರೆ ಗ್ರಾಹಕರು ದೃಢೀಕರಿಸುವ ಮೊದಲು. ಪ್ರತಿ ನಿಯಂತ್ರಣಕ್ಕಾಗಿ, ಪತ್ತೆ ರೇಟಿಂಗ್ಅನ್ನು ನಿರ್ಧರಿಸಿ, ಅಥವಾ D. ನಿಯಂತ್ರಣಗಳು ಕಾರಣ ಅಥವಾ ಅದರ ವೈಫಲ್ಯದ ಮೋಡ್ ಸಂಭವಿಸಿದ ನಂತರ ಆದರೆ ಗ್ರಾಹಕರು ಪರಿಣಾಮ ಬೀರುವ ಮೊದಲು ಎಷ್ಟು ಚೆನ್ನಾಗಿ ಪತ್ತೆ ಮಾಡಬಹುದು ಎಂಬುದನ್ನು ಈ ರೇಟಿಂಗ್ ಅಂದಾಜು ಮಾಡುತ್ತದೆ. ಪತ್ತೆಹಚ್ಚುವಿಕೆಯನ್ನು ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ 1 ರಿಂದ 10 ರವರೆಗಿನ ಪ್ರಮಾಣದಲ್ಲಿ ರೇಟ್ ಮಾಡಲಾಗುತ್ತದೆ, ಇಲ್ಲಿ 1 ಎಂದರೆ ನಿಯಂತ್ರಣವು ಸಮಸ್ಯೆಯನ್ನು ಪತ್ತೆಹಚ್ಚಲು ಸಂಪೂರ್ಣವಾಗಿ ಖಚಿತವಾಗಿದೆ ಮತ್ತು 10 ಎಂದರೆ ನಿಯಂತ್ರಣವು ಸಮಸ್ಯೆಯನ್ನು ಪತ್ತೆ ಮಾಡದಿರುವುದು ಖಚಿತವಾಗಿದೆ (ಅಥವಾ ಯಾವುದೇ ನಿಯಂತ್ರಣ ಅಸ್ತಿತ್ವದಲ್ಲಿಲ್ಲ). FMEA ಕೋಷ್ಟಕದಲ್ಲಿ, ಪ್ರತಿ ಕಾರಣಕ್ಕಾಗಿ ಪತ್ತೆ ರೇಟಿಂಗ್ಅನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ.

- (ಹೆಚ್ಚಿನ ಕೈಗಾರಿಕೆಗಳಿಗೆ ಐಚ್ಛಿಕ) ಈ ವೈಫಲ್ಯ ಮೋಡ್ ನಿರ್ಣಾಯಕ ಗುಣಲಕ್ಷಣದೊಂದಿಗೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದೆಯೇ? (ನಿರ್ಣಾಯಕ ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳು ಸುರಕ್ಷತೆ ಅಥವಾ ಸರ್ಕಾರದ ನಿಯಮಗಳ ಅನುಸರಣೆಯನ್ನು ಪ್ರತಿಬಿಂಬಿಸುವ ಮಾಪನಗಳು ಅಥವಾ ಸೂಚಕಗಳು ಮತ್ತು ವಿಶೇಷ ನಿಯಂತ್ರಣಗಳ ಅಗತ್ಯವಿರುತ್ತದೆ.) ಹಾಗಿದ್ದಲ್ಲಿ, ವಿಶೇಷ ನಿಯಂತ್ರಣಗಳು ಅಗತ್ಯವಿದೆಯೇ ಎಂಬುದನ್ನು ತೋರಿಸಲು "ವರ್ಗೀಕರಣ" ಎಂದು ಲೇಬಲ್ ಮಾಡಲಾದ ಕಾಲಮ್ Y ಅಥವಾ Nಅನ್ನು ಪಡೆಯುತ್ತದೆ. ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ, ನಿರ್ಣಾಯಕ ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳು 9 ಅಥವಾ 10 ರ ತೀವ್ರತೆಯನ್ನು ಹೊಂದಿರುತ್ತವೆ ಮತ್ತು 3 ಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚಿನ ಸಂಭವಿಸುವಿಕೆ ಮತ್ತು ಪತ್ತೆ ರೇಟಿಂಗ್ಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿರುತ್ತವೆ.

- ಅಪಾಯದ ಆದ್ಯತೆಯ ಸಂಖ್ಯೆ ಅಥವಾ RPNಅನ್ನು ಲೆಕ್ಕಹಾಕಿ, ಇದು $S \times O \times D$ ಗೆ ಸಮನಾಗಿರುತ್ತದೆ. ಸಂಭವಿಸುವಿಕೆಯ ಮೂಲಕ ತೀವ್ರತೆಯನ್ನು ಗುಣಿಸುವ ಮೂಲಕ ಕ್ರಿಟಿಕಲಿಟಿಯನ್ನು ಲೆಕ್ಕಹಾಕಿ, $S \times O$. ಈ ಸಂಖ್ಯೆಗಳು ಸಂಭಾವ್ಯ ವೈಫಲ್ಯಗಳನ್ನು ಪರಿಹರಿಸಬೇಕಾದ ಕ್ರಮದಲ್ಲಿ ಶ್ರೇಯಾಂಕಕ್ಕೆ ಮಾರ್ಗದರ್ಶನ ನೀಡುತ್ತವೆ.

- ಶಿಫಾರಸು ಮಾಡಲಾದ ಕ್ರಿಯೆಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ. ಈ ಕ್ರಿಯೆಗಳು ಕಡಿಮೆ ತೀವ್ರತೆ ಅಥವಾ ಸಂಭವಿಸುವಿಕೆಗೆ ವಿನ್ಯಾಸ ಅಥವಾ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ಬದಲಾವಣೆಗಳಾಗಿರಬಹುದು. ಪತ್ತೆಹಚ್ಚುವಿಕೆಯನ್ನು ಸುಧಾರಿಸಲು ಅವು ಹೆಚ್ಚುವರಿ ನಿಯಂತ್ರಣಗಳಾಗಿರಬಹುದು. ಕ್ರಿಯೆಗಳು ಮತ್ತು ಗುರಿ ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸುವ ದಿನಾಂಕಗಳಿಗೆ ಯಾರು ಜವಾಬ್ದಾರರು ಎಂಬುದನ್ನು ಸಹ ಗಮನಿಸಿ.

- ಕ್ರಿಯೆಗಳು ಪೂರ್ಣಗೊಂಡಂತೆ, FMEA ಫಾರ್ಮ್ನಲ್ಲಿ ಫಲಿತಾಂಶಗಳು ಮತ್ತು ದಿನಾಂಕವನ್ನು ಗಮನಿಸಿ. ಅಲ್ಲದೆ, ಹೊಸ S, O ಅಥವಾ D ರೇಟಿಂಗ್ಗಳು ಮತ್ತು ಹೊಸ RPN ಗಳನ್ನು ಗಮನಿಸಿ.

8D ಮತ್ತು FMEA ನಡುವಿನ ಸಂಬಂಧವೇನು?

- FMEA ಎನ್ನುವುದು ಉತ್ಪನ್ನ ಅಥವಾ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ವಿನ್ಯಾಸದ ಯೋಜನೆಯಲ್ಲಿ ಬಳಸಲಾಗುವ ಸಾಧನವಾಗಿದೆ. FMEA ನಲ್ಲಿನ ವೈಫಲ್ಯ ವಿಧಾನಗಳು 8D ಯಲ್ಲಿನ ಸಮಸ್ಯೆ ಹೇಳಿಕೆ ಅಥವಾ ವಿವರಣೆಗೆ ಸಮನಾಗಿರುತ್ತದೆ. FMEA ನಲ್ಲಿನ ಕಾರಣಗಳು 8D ಯಲ್ಲಿನ ಸಂಭಾವ್ಯ ಕಾರಣಗಳಿಗೆ ಸಮನಾಗಿರುತ್ತದೆ. FMEA ನಲ್ಲಿನ ವೈಫಲ್ಯದ ಪರಿಣಾಮಗಳು 8D ಯಲ್ಲಿನ ಸಮಸ್ಯೆಯ ಲಕ್ಷಣಗಳಾಗಿವೆ. 8D ಮತ್ತು FMEA ನಡುವಿನ ಸಂಬಂಧಗಳನ್ನು ಕೆಳಗೆ ವಿವರಿಸಲಾಗಿದೆ:

- ಸಮಸ್ಯೆಯ ಹೇಳಿಕೆಗಳು ಮತ್ತು ವಿವರಣೆಗಳನ್ನು ಎರಡೂ ದಾಖಲೆಗಳ ನಡುವೆ ಲಿಂಕ್ ಮಾಡಬಹುದು. ಸಮಸ್ಯೆಗಳನ್ನು ಪರಿಹರಿಸಲು FMEA ಯಿಂದ ಪತ್ತೆಹಚ್ಚಲು ಸುಲಭವಾದ, ಪೂರ್ವ-ಬುದ್ಧಿವಂತ ಮಾಹಿತಿಯನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು 8Dಅನ್ನು ವೇಗವಾಗಿ ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಬಹುದು.

- 8D ಫಿಶ್ಬೋನ್ ಅಥವಾ ಇಶಿಕಾವಾ ರೇಖಾಚಿತ್ರಗಳನ್ನು ಪ್ರಾರಂಭಿಸಲು FMEA ನಲ್ಲಿ ಸಂಭವನೀಯ ಕಾರಣಗಳನ್ನು ತಕ್ಷಣವೇ ಬಳಸಬಹುದು. ಈಗಾಗಲೇ ತಿಳಿದಿರುವ ಮಾಹಿತಿಯನ್ನು ಬುದ್ದಿಮತ್ತೆ ಮಾಡುವುದು ಸಮಯ ಅಥವಾ ಸಂಪನ್ಮೂಲಗಳ ಉತ್ತಮ ಬಳಕೆ ಅಲ್ಲ.

- 8D ಸಮಯದಲ್ಲಿ ಸಂಗ್ರಹಿಸಲಾದ ಡೇಟಾ ಮತ್ತು ಬುದ್ದಿಮತ್ತೆಯನ್ನು ಹೊಸ ಉತ್ಪನ್ನ ಅಥವಾ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ಗುಣಮಟ್ಟದ ಭವಿಷ್ಯದ ಯೋಜನೆಗಾಗಿ FMEA ಗೆ ಇರಿಸಬಹುದು. ಇದು FMEA ಗೆ ನಿಜವಾದ ವೈಫಲ್ಯಗಳನ್ನು ಪರಿಗಣಿಸಲು ಅನುಮತಿಸುತ್ತದೆ, ವೈಫಲ್ಯ ವಿಧಾನಗಳು ಮತ್ತು ಕಾರಣಗಳು ಸಂಭವಿಸುತ್ತವೆ, ಹೆಚ್ಚು ಪರಿಣಾಮಕಾರಿ ಮತ್ತು ಸಂಪೂರ್ಣವಾಗುತ್ತವೆ.

- FMEA ನಲ್ಲಿನ ವಿನ್ಯಾಸ ಅಥವಾ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ ನಿಯಂತ್ರಣಗಳನ್ನು 8D ಯಲ್ಲಿ ಮೂಲ ಕಾರಣ ಮತ್ತು ಶಾಶ್ವತ ಸರಿಪಡಿಸುವ ಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಲು ಬಳಸಬಹುದು.

- FMEA ಮತ್ತು 8D ಪ್ರತಿ ವೈಫಲ್ಯ ಮತ್ತು ಕಾರಣವನ್ನು ಕ್ರಾಸ್ ಡಾಕ್ಯುಮೆಂಟ್ ವೈಫಲ್ಯ ವಿಧಾನಗಳು, ಸಮಸ್ಯೆ ಹೇಳಿಕೆಗಳು ಮತ್ತು ಸಂಭವನೀಯ ಕಾರಣಗಳ ಮೂಲಕ ಸಮನ್ವಯಗೊಳಿಸಬೇಕು. ಪ್ರತಿ FMEAಅನ್ನು 8D ಅಭಿವೃದ್ಧಿಪಡಿಸಿದಂತೆ ವೈಫಲ್ಯದ ಸಂಭವನೀಯ ಕಾರಣಗಳ ಡೇಟಾಬೇಸ್ ಆಗಿ ಬಳಸಬಹುದು.

ಘಟಕ 10.9 5 ಏಕೆ

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. 5 ಏಕೆ ಎಂದು ವಿವರಿಸಿ.

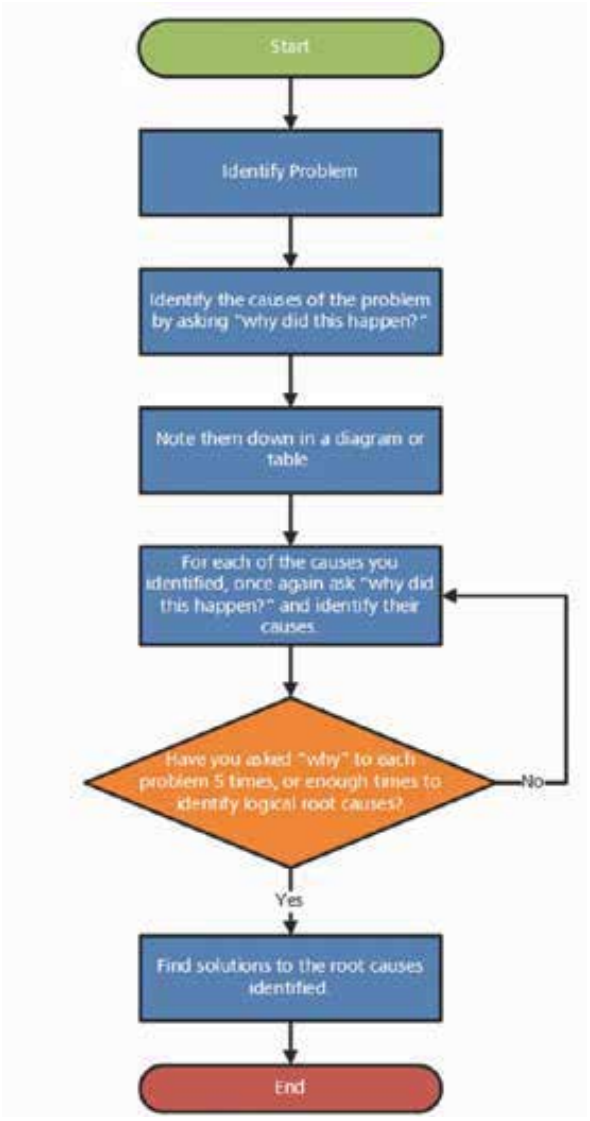
10.9 5 ಏಕೆ

ಅದು ಅಂದುಕೊಂಡಂತೆಯೇ: "ಯಾಕೆ?" ಎಂದು ಕೇಳುವ ಮೂಲಕ ಅದರ ತಾರ್ಕಿಕ ತೀರ್ಮಾನಕ್ಕೆ ಚಿಂತನೆಯ ಒಂದು ರೈಲು ಅನುಸರಿಸುವ ಅನಿರೀಕ್ಷಿತ ಘಟನೆ ಅಥವಾ ಸವಾಲಿನ ಚರ್ಚೆ. ಏನಾಯಿತು ಎಂಬುದರ ಮೂಲವನ್ನು ಪಡೆಯಲು ಐದು ಬಾರಿ. ಆದರೆ ಅದು ಅದಕ್ಕಿಂತ ಬಹಳ ಆಳವಾಗಿದೆ. ಈ ವಿಶಿಷ್ಟ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ಮೂಲ ಮತ್ತು ಇತಿಹಾಸವನ್ನು ನಾವು ನೋಡೋಣ.

5 ವೈಸ್ ತಂತ್ರವನ್ನು ಟೊಯೋಟಾ ಮೋಟಾರ್ ಕಾರ್ಪೊರೇಶನ್ನೊಳಗೆ ಅದರ ಸಮಸ್ಯೆ–ಪರಿಹರಿಸುವ ತರಬೇತಿಯ ನಿರ್ಣಾಯಕ ಅಂಶವಾಗಿ ಅಭಿವೃದ್ಧಿಪಡಿಸಲಾಗಿದೆ ಮತ್ತು ಉತ್ತಮಗೊಳಿಸಲಾಗಿದೆ.

5 ಏಕೆ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ

5–ವೈಸ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ ಫ್ಲೋಚಾರ್ಟ್



- ಸಮಸ್ಯೆಯಿಂದ ಪ್ರಭಾವಿತವಾಗಿರುವ ಯಾರನ್ನಾದರೂ ಆಹ್ವಾನಿಸಿ: ಸಮಸ್ಯೆ ಅಥವಾ ಪರಿಸ್ಥಿತಿಯನ್ನು ಗುರುತಿಸಿದ ತಕ್ಷಣ (ಮತ್ತು ಎಲ್ಲಾ ತಕ್ಷಣದ ಕಾಳಜಿಗಳನ್ನು ವ್ಯವಹರಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ), 5 ಏಕೆ ಸಭೆಯಲ್ಲಿ ಭಾಗಿಯಾಗಲು ತಂಡದಲ್ಲಿ ಯಾರನ್ನಾದರೂ ಬಾಧಿತ ಅಥವಾ ಸಮಸ್ಯೆಯನ್ನು ಗಮನಿಸಿದ ಯಾರನ್ನಾದರೂ ಆಹ್ವಾನಿಸಿ.

- ಚರ್ಚೆ ಅಥವಾ ಸಭೆಗಾಗಿ 5 ವೈಸ್ ಮಾಸ್ಟರ್‌ಅನ್ನು ಆಯ್ಕೆಮಾಡಿ: ಮಾಸ್ಟರ್ ಚರ್ಚೆಯನ್ನು ಪ್ರಾರಂಭಿಸುತ್ತಾರೆ ಮತ್ತು ಮುಂದುವರಿಸುತ್ತಾರೆ ಮತ್ತು ಪ್ರಶ್ನೆಗಳು ಮತ್ತು ಸಂಭವನೀಯ ಪರಿಹಾರಗಳಿಗಾಗಿ ಗುಂಪನ್ನು ಕೇಳುತ್ತಾರೆ. ಉಳಿದವರು ಆ ಪ್ರಶ್ನೆಗಳಿಗೆ ಉತ್ತರಿಸುತ್ತಾರೆ ಮತ್ತು ಚರ್ಚಿಸುತ್ತಾರೆ.

- "ಏಕೆ" ಎಂದು 5 ಬಾರಿ ಕೇಳಿ: ಪ್ರತಿ ಸಂಭವನೀಯ ಉತ್ತರವನ್ನು 5 ಬಾರಿ ಏಕೆ ಎಂದು ಪರಿಶೀಲಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ ಆದ್ದರಿಂದ ಮೂಲ ಕಾರಣವನ್ನು ಕಂಡುಹಿಡಿಯಬಹುದು.

- ಪರಿಹಾರಗಳಿಗೆ ಜವಾಬ್ದಾರಿಯನ್ನು ನಿಯೋಜಿಸಿ ಪ್ರತಿ ಉತ್ತರವನ್ನು ಅವರ ಇಷ್ಟಗಳೊಂದಿಗೆ ಜೋಡಿಸಿ ಮತ್ತು ಗಮನದ ದೊಡ್ಡ ಪ್ರದೇಶವನ್ನು ನೋಡಲು ಪ್ರವೃತ್ತಿಯನ್ನು ರೂಪಿಸಲು ಪ್ರಯತ್ನಿಸಿ.

- ಫಲಿತಾಂಶಗಳನ್ನು ಹಂಚಿಕೊಳ್ಳಿ: ತಾಂತ್ರಿಕ ಪರಿಭಾಷೆಯೊಂದಿಗೆ ಸರಳ ಭಾಷೆಯಲ್ಲಿ ಉತ್ತರಗಳನ್ನು ಬರೆಯಿರಿ. ಇದನ್ನು ಎಲ್ಲರಿಗೂ ಅರ್ಥವಾಗುವ ರೀತಿಯಲ್ಲಿ ಬರೆಯಬೇಕು.

Skill India
कौशल भारत-कुशल भारत

सत्यमेव जयते
GOVERNMENT OF INDIA
MINISTRY OF SKILL DEVELOPMENT
& ENTREPRENEURSHIP

N·S·D·C
National
Skill Development
Corporation
Transforming the skill landscape

ASDC
AUTOMOTIVE SKILLS DEVELOPMENT COUNCIL

11. ಸುರಕ್ಷಿತ, ಸ್ವಚ್ಛ ಮತ್ತು ಸುರಕ್ಷಿತ ಕೆಲಸದ ವಾತಾವರಣವನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸುವುದು

ಘಟಕ 11.1 ಆರೋಗ್ಯ ಸುರಕ್ಷತೆ ಮತ್ತು ಭದ್ರತಾ ವಿಧಾನ

ಘಟಕ 11.2 ಕಾರ್ಮಿಕರ PPE

ಘಟಕ 11.3 ಅಪಾಯಗಳು

ASC/N 0006

ಘಟಕ 11.1 ಆರೋಗ್ಯ ಸುರಕ್ಷತೆ ಮತ್ತು ಭದ್ರತಾ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನ

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಸಾಧ್ಯವಾಗುತ್ತದೆ:

1. ಆರೋಗ್ಯ ಸುರಕ್ಷತೆ ಮತ್ತು ಭದ್ರತಾ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನವನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ

11.1 ಆರೋಗ್ಯ ಸುರಕ್ಷತೆ ಮತ್ತು ಭದ್ರತಾ ವಿಧಾನ

ಆರೋಗ್ಯ, ಸುರಕ್ಷತೆ ಮತ್ತು ಭದ್ರತಾ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನಗಳು ಮಾರ್ಗಸೂಚಿಗಳು ಮತ್ತು ನಿಯಮಗಳನ್ನು ಉಲ್ಲೇಖಿಸುತ್ತವೆ, ಅವರು ಉದ್ಯೋಗದಾತರು, ಉದ್ಯೋಗಿಗಳು ಅಥವಾ ಇತರ ಸಂದರ್ಶಕರೇ ಆಗಿರಲಿ, ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ಜನರು ಸುರಕ್ಷಿತ ಮತ್ತು ಸುರಕ್ಷಿತರಾಗಿದ್ದಾರೆ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸುತ್ತದೆ. ಅಪಘಾತಗಳು, ಘಟನೆಗಳು, ರೋಗಗಳ ಸಂಕೋಚನ ಮತ್ತು ಭದ್ರತಾ ಉಲ್ಲಂಘನೆಗಳನ್ನು ಕಡಿಮೆಗೊಳಿಸುವುದನ್ನು ಖಾತ್ರಿಪಡಿಸುವ ರೀತಿಯಲ್ಲಿ ಅವರು ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ತಮ್ಮ ಕಾರ್ಯಗಳನ್ನು ಹೇಗೆ ನಿರ್ವಹಿಸಬೇಕು ಎಂಬುದನ್ನು ಈ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನಗಳು ಉದ್ಯೋಗಿಗಳಿಗೆ ಅಥವಾ ಉದ್ಯೋಗದಾತರಿಗೆ ತಿಳಿಸುತ್ತವೆ.

ಈ ರೀತಿಯ ತಡೆಗಟ್ಟುವ ಕ್ರಮಗಳು ಒಳಗೊಂಡಿರಬಹುದು:

- ಹಸ್ತಚಾಲಿತ ನಿರ್ವಹಣೆಯ ಕುರಿತು ಸಿಬ್ಬಂದಿಗೆ ಶಿಕ್ಷಣ ನೀಡುವುದು, ಅಂದರೆ: ಗಾಯವನ್ನು ತಪ್ಪಿಸಲು ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಸರಿಯಾಗಿ ಎತ್ತುವುದು ಮತ್ತು ಚಲಿಸುವುದು ಹೇಗೆ
- ಸರಿಯಾದ ಶೈಲಿಯಲ್ಲಿ ದಕ್ಷತಾಶಾಸ್ತ್ರದ ಪೀಠೋಪಕರಣಗಳನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಬೆನ್ನು ಮತ್ತು ಕುತ್ತಿಗೆ ನೋವನ್ನು ಹೇಗೆ ಕಡಿಮೆ ಮಾಡುವುದು ಎಂಬುದರ ಕುರಿತು ಸಿಬ್ಬಂದಿಗೆ ಶಿಕ್ಷಣ ನೀಡುವುದು
- ಸಲಕರಣೆಗಳನ್ನು ಹೇಗೆ ಬಳಸುವುದು ಎಂಬುದರ ಕುರಿತು ವಿವರವಾದ ಸೂಚನೆಗಳನ್ನು ನೀಡುವುದು
- ಕೆಲವು ಸಲಕರಣೆಗಳ ತುಣುಕುಗಳನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಲು ಸೂಕ್ತವಾದ ರಕ್ಷಣಾ ಸಾಧನಗಳನ್ನು ಧರಿಸುವುದರ ಪ್ರಾಮುಖ್ಯತೆಯ ಕುರಿತು ಸಿಬ್ಬಂದಿಗೆ ಶಿಕ್ಷಣ ನೀಡುವುದು
- ಸಿಬ್ಬಂದಿಗೆ ಕಾರ್ಯಸ್ಥಳವನ್ನು ಹೇಗೆ ಸುರಕ್ಷಿತವಾಗಿರಿಸುವುದು, ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ಭದ್ರತಾ ವ್ಯವಸ್ಥೆಗಳ ಬಗ್ಗೆ ಮತ್ತು ಅವುಗಳನ್ನು ಹೇಗೆ ಬಳಸುವುದು ಎಂದು ಕಲಿಸುವ ಮೂಲಕ ನಗದು, ಉಪಕರಣಗಳು ಮತ್ತು ಜನರು ಸುರಕ್ಷಿತವಾಗಿರುತ್ತಾರೆ ಮತ್ತು ಸುರಕ್ಷಿತವಾಗಿರುತ್ತಾರೆ
- ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ಸಂಭಾವ್ಯ ಅಪಾಯಗಳ ಕುರಿತು ಸಿಬ್ಬಂದಿಗೆ ಶಿಕ್ಷಣ ನೀಡುವುದು
- ಆರೋಗ್ಯ, ಸುರಕ್ಷತೆ ಮತ್ತು ಭದ್ರತಾ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನಗಳು ಅಪಘಾತಗಳು ಅಥವಾ ಘಟನೆಗಳು ಸಂಭವಿಸಿದಾಗ ನೀವು ಏನು ಮಾಡಬೇಕು ಎಂಬುದನ್ನು ಸಹ ಉಲ್ಲೇಖಿಸುತ್ತವೆ.

ಘಟಕ 11.2 ಕಾರ್ಮಿಕರ PPE

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಸಾಧ್ಯವಾಗುತ್ತದೆ:

1. ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಸುರಕ್ಷತಾ ಸಲಕರಣೆಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ

11.2 ಕಾರ್ಮಿಕರ PPE

PPE ಎಂದರೆ ಅಪಾಯಗಳಿಗೆ ಒಡ್ಡಿಕೊಳ್ಳುವುದನ್ನು ಕಡಿಮೆ ಮಾಡಲು ಸಿಬ್ಬಂದಿ ಧರಿಸುವ ಸಲಕರಣೆಗಳನ್ನು ಸೂಚಿಸುತ್ತದೆ. PPE ಅಂತಹ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿರುತ್ತದೆ:

ಕೈಗವಸುಗಳು – ನೀವು ಯಾವುದೇ ಚೂಪಾದ ಉಪಕರಣಗಳು, ಚಾಕುಗಳು ಅಥವಾ ವಸ್ತುಗಳೊಂದಿಗೆ ಕೆಲಸ ಮಾಡುವಾಗ ನೀವು ಕೈಗವಸುಗಳನ್ನು ಧರಿಸಬೇಕು. ಕೆಲವು ಶುಚಿಗೊಳಿಸುವ ಏಜೆಂಟ್‌ಗಳು, ಅಂಟುಗಳು ಇತ್ಯಾದಿಗಳೊಂದಿಗೆ ಕೆಲಸ ಮಾಡುವಾಗ ನೀವು ಕೈಗವಸುಗಳನ್ನು ಧರಿಸಬೇಕು. ಪಾದದ ರಕ್ಷಣೆ (ಸುರಕ್ಷತಾ ಬೂಟುಗಳು) – ನೀವು ಕಟ್ಟಡದ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ಅಥವಾ ಭಾರವಾದ ವಸ್ತುಗಳು ನಿಮ್ಮ ಮೇಲೆ ಬೀಳುವ ಪ್ರದೇಶದಲ್ಲಿ ಕೆಲಸ ಮಾಡುತ್ತಿದ್ದರೆ ಸುರಕ್ಷತಾ ಬೂಟುಗಳು ಅವಶ್ಯಕ.

ದೇಹದ ರಕ್ಷಣೆ – ಅಪ್ರಾನ್‌ಗಳು, ಗೌನ್‌ಗಳು – ಶುಚಿಗೊಳಿಸುವ ಕರ್ತವ್ಯಗಳಿಗೆ ವಿವಿಧ ರಾಸಾಯನಿಕಗಳು ಮತ್ತು/ಅಥವಾ ಸೋಂಕುನಿವಾರಕಗಳ ಬಳಕೆಯ ಅಗತ್ಯವಿರುವಾಗ ಹೆಚ್ಚುವರಿ ರಕ್ಷಣಾತ್ಮಕ ಉಡುಪುಗಳು ಅಗತ್ಯವಾಗಬಹುದು.

ಶ್ರವಣ ರಕ್ಷಣೆ – ಇಯರ್ ಮಫ್ಸ್, ಇಯರ್ ಪ್ಲಗ್‌ಗಳು – ನಿಯಮಿತವಾದ ಶಬ್ದ ಅಥವಾ ಸಾಂದರ್ಭಿಕ ಶಬ್ದಗಳು ಜೋರಾದಾಗ ನಿಮ್ಮ ಕಿವಿಗಳನ್ನು ರಕ್ಷಿಸಲು ಪರಿಸರದಲ್ಲಿ ಕೆಲಸ ಮಾಡುವಾಗ ಇಯರ್ ಮಫ್‌ಗಳನ್ನು ಬಳಸಬೇಕು.

ಮುಖವಾಡಗಳು – ಅನಿಲಗಳು, ವಿಷಕಾರಿ ಹೊಗೆಗಳು, ಧೂಳು, ಆವಿಗಳು ಇತ್ಯಾದಿಗಳಿಂದ ರಕ್ಷಣೆ ಪಡೆಯಲು ಫೇಸ್ ಮಾಸ್ಕ್‌ಗಳನ್ನು ಬಳಸಿ. ಫೇಸ್ ಮಾಸ್ಕ್ ಹಾರುವ ಕಣಗಳು ಮತ್ತು ಹಾನಿಕಾರಕ ವಿಕಿರಣಗಳಿಂದ ನಮ್ಮನ್ನು ರಕ್ಷಿಸುತ್ತದೆ. ತಲೆ ರಕ್ಷಣೆ – ಗಟ್ಟಿಯಾದ ಟೋಪಿಗಳು – ನಿಮ್ಮ ಮೇಲೆ ವ್ಯಾಪಾರಿಗಳು ಕೆಲಸ ಮಾಡುವ ಪ್ರದೇಶದಲ್ಲಿ ನೀವು ಕೆಲಸ ಮಾಡುತ್ತಿದ್ದರೆ, ನೀವು ಗಟ್ಟಿಯಾದ ಟೋಪಿ ಧರಿಸಬೇಕು

ಕಣ್ಣಿನ ರಕ್ಷಣೆ – ಕನ್ನಡಕ, ಕನ್ನಡಕ. – ಹೊರಗೆ ಕೆಲಸ ಮಾಡುವಾಗ ಸೂರ್ಯನ ನೇರಳಾತೀತ ಕಿರಣಗಳಿಂದ ನಿಮ್ಮನ್ನು ರಕ್ಷಿಸಲು ನೀವು ರಕ್ಷಣಾತ್ಮಕ ಕನ್ನಡಕವನ್ನು ಧರಿಸಬೇಕು.

PPE ಗೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದಂತೆ ಪರಿಗಣಿಸಲು ಎರಡು ವಿಷಯಗಳಿವೆ:

PPE ಧರಿಸಿದವರನ್ನು ಮಾತ್ರ ರಕ್ಷಿಸುತ್ತದೆ, ಆದರೆ ಮೂಲದಲ್ಲಿ ಅಪಾಯವನ್ನು ನಿಯಂತ್ರಿಸುವ ಕ್ರಮಗಳು ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ಪ್ರತಿಯೊಬ್ಬರನ್ನು ರಕ್ಷಿಸಬಹುದು.

ವಾಸ್ತವದಲ್ಲಿ ನಿರ್ದಿಷ್ಟಪಡಿಸಿದ ರಕ್ಷಣೆಯ ಮಟ್ಟವನ್ನು PPE ಮತ್ತು ನಿಜವಾದ ಮಟ್ಟವನ್ನು ಸಾಧಿಸಲಾಗುವುದಿಲ್ಲ

ಒದಗಿಸಿದ ರಕ್ಷಣೆಯನ್ನು ನಿರ್ಣಯಿಸುವುದು ಕಷ್ಟ.

ಘಟಕ 11.3 ಅಪಾಯಗಳು

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಸಾಧ್ಯವಾಗುತ್ತದೆ:

1. ಸಂಭಾವ್ಯ ಅಪಾಯಗಳನ್ನು ಉಂಟುಮಾಡುವ ಚಟುವಟಿಕೆಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ.
2. ಅಪಾಯಗಳನ್ನು ತಪ್ಪಿಸಲು ಸುರಕ್ಷಿತ ಅಭ್ಯಾಸಗಳನ್ನು ವಿವರಿಸಿ.

11.3 ಅಪಾಯಗಳು

ಅಪಾಯವು ಜೀವನ, ಆರೋಗ್ಯ, ಆಸ್ತಿ ಅಥವಾ ಪರಿಸರಕ್ಕೆ ಅಪಾಯದ ಮಟ್ಟವನ್ನು ಉಂಟುಮಾಡುವ ಪರಿಸ್ಥಿತಿಯಾಗಿದೆ. ಕೆಲಸದ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ಸಂಭವಿಸಬಹುದಾದ ಮುಖ್ಯ ಅಪಾಯಗಳು:

- ಕಿಡಿಗಳು, ಕರಗಿದ ಲೋಹ ಅಥವಾ ಶಾಖ ಅಥವಾ ಜ್ವಾಲೆ/ಬೆಂಕಿಯ ನೇರ ಸಂಪರ್ಕದಿಂದ ಉಂಟಾಗಬಹುದಾದ ಬೆಂಕಿ
- ದಹಿಸುವ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿರುವ ಟ್ಯಾಂಕ್‌ಗಳ ದುರಸ್ತಿಯನ್ನು ಕೈಗೊಳ್ಳುವ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ಸ್ಫೋಟ (ಉಳಿದಿದ್ದರೂ ಸಹ)
- ಫ್ಲಾಶ್‌ಬ್ಯಾಕ್ ಮತ್ತು ಅನಿಲ ಸೋರಿಕೆಯಿಂದ
- ಜ್ವಾಲೆಯ ಕತ್ತರಿಸುವ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ಹೊಗೆ
- ಆಮ್ಲಜನಕದ ದುರುಪಯೋಗದಿಂದ ಉಂಟಾಗುವ ಬೆಂಕಿ/ಸುಡುವಿಕೆ
- ಸ್ಕಿನ್ ಬರ್ನ್ಸ್
- ಗಾಯಗಳು ಸಿಲಿಂಡರ್‌ಗಳನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸುವುದು ಮತ್ತು ಸಾಗಿಸುವುದನ್ನು ರೂಪಿಸುತ್ತವೆ
- ಹೆಚ್ಚಿನ ಮಟ್ಟದ ಸುರಕ್ಷತೆಯನ್ನು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಲು, ಕೆಳಗೆ ವಿವರಿಸಿರುವ ಅಪಾಯ ನಿರ್ವಹಣೆ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ಬಳಕೆದಾರರು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳದ ಹೊರತು ಮತ್ತು ಅನ್ವಯಿಸದ ಹೊರತು ಯಾವುದೇ ಯಂತ್ರ-ಉಪಕರಣವನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುವುದಿಲ್ಲ:

1) ಯಂತ್ರ ಉಪಕರಣವು ಉತ್ಪಾದಿಸಬಹುದು. ಅಪಾಯ- ಸಂಭಾವ್ಯ ಅಪಾಯ(ಗಳನ್ನು) ಗುರುತಿಸಿ

2) ತೀವ್ರತೆ ಮತ್ತು ಸಂಭವನೀಯತೆಯನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ ಮತ್ತು ಅಪಾಯದ ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ಮ್ಯಾಟ್ರಿಕ್ಸ್ ಮಾಡಿ. ಅಪಾಯದ ಮಟ್ಟಗಳಿಗೆ ಅಪಾಯ ಸ್ವೀಕಾರ ನಿರ್ಧಾರ ಪ್ರಾಧಿಕಾರವು ಈ ಕೆಳಗಿನಂತಿರುತ್ತದೆ:

a. ಅತ್ಯಂತ ಹೆಚ್ಚು

b. ಹೆಚ್ಚು

c. ಮಧ್ಯಮ ಮತ್ತು ಕಡಿಮೆ

3) ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳಬೇಕಾದ ಕ್ರಮಗಳನ್ನು ನಿರ್ಧರಿಸಿ. ಯಂತ್ರ ಉಪಕರಣದ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಯ ಮೊದಲು ಮತ್ತು ಸಮಯದಲ್ಲಿ ಅಂತಿಮವಾಗಿ ಅಪಾಯವನ್ನು ನಿವಾರಿಸುವ ಅಪಾಯ ನಿಯಂತ್ರಣ ಕ್ರಮಗಳನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿ.

4) ಮಾನದಂಡಗಳು ಮತ್ತು ಅಪಾಯ ನಿಯಂತ್ರಣ ಕ್ರಮಗಳನ್ನು ಜಾರಿಗೊಳಿಸುವ ಮೂಲಕ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ಮೇಲ್ವಿಚಾರಣೆ ಮಾಡಿ ಮತ್ತು ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ಮಾಡಿ. ಪರಿಣಾಮಕಾರಿತ್ವವನ್ನು ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ಮಾಡಿ ಮತ್ತು ಅಗತ್ಯವಿದ್ದಾಗ ನವೀಕರಿಸಿ.

ಅಪಾಯದ ಸಂಭವನೀಯತೆ

- ಆಗಾಗ್ಗೆ – ವೈಯಕ್ತಿಕ ಕೆಲಸಗಾರ/ಐಟಂ – ವೃತ್ತಿ/ಉಪಕರಣಗಳ ಸೇವೆಯ ಜೀವನದಲ್ಲಿ ಆಗಾಗ್ಗೆ ಸಂಭವಿಸುತ್ತದೆ. ಎಲ್ಲಾ ಕೆಲಸಗಾರರು ಅಥವಾ ಐಟಂ ದಾಸ್ತಾನು ಬಹಿರಂಗವಾಗಿದೆ – ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಯ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ನಿರಂತರವಾಗಿ ಅನುಭವ.

- ಸಾಧ್ಯತೆ – ವೈಯಕ್ತಿಕ ಕೆಲಸಗಾರ/ಐಟಂ – ವೃತ್ತಿ/ಉಪಕರಣಗಳ ಸೇವೆಯ ಜೀವನದಲ್ಲಿ ಹಲವಾರು ಬಾರಿ ಸಂಭವಿಸುತ್ತದೆ.

- ಎಲ್ಲಾ ಕೆಲಸಗಾರರು ಅಥವಾ ಐಟಂ ದಾಸ್ತಾನು ಬಹಿರಂಗವಾಗಿದೆ. – ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಯ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ಆಗಾಗ್ಗೆ ಸಂಭವಿಸುತ್ತದೆ.

- ಸಾಂದರ್ಭಿಕ – ವೈಯಕ್ತಿಕ ಕೆಲಸಗಾರ/ಐಟಂ. – ಕೆಲವೊಮ್ಮೆ ವೃತ್ತಿ/ಉಪಕರಣಗಳ ಸೇವೆಯ ಜೀವನದಲ್ಲಿ ಸಂಭವಿಸುತ್ತದೆ. ಎಲ್ಲಾ ಕೆಲಸಗಾರರು ಅಥವಾ ಐಟಂ ದಾಸ್ತಾನು ಬಹಿರಂಗವಾಗಿದೆ. ದಾಸ್ತಾನು ಸೇವೆ ಅಥವಾ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಗಳಲ್ಲಿ ನಿಯತಕಾಲಿಕವಾಗಿ ಅಥವಾ ಹಲವಾರು ಬಾರಿ ಸಂಭವಿಸುತ್ತದೆ.

- ರಿಮೋಟ್ – ವೈಯಕ್ತಿಕ ಕೆಲಸಗಾರ/ಐಟಂ – ವೃತ್ತಿ/ಉಪಕರಣಗಳ ಸೇವೆಯ ಜೀವನದಲ್ಲಿ ಸಂಭವಿಸುವ ಸಾಧ್ಯತೆಯಿದೆ. ಎಲ್ಲಾ ಕೆಲಸಗಾರರು ಅಥವಾ ಐಟಂ ದಾಸ್ತಾನು ಬಹಿರಂಗವಾಗಿದೆ, ಸಂಭವಿಸುವ ದೂರಸ್ಥ ಅವಕಾಶ – ದಾಸ್ತಾನು ಸೇವೆಯ ಜೀವನ ಅಥವಾ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಯಲ್ಲಿ ಯಾವಾಗಲಾದರೂ ಸಂಭವಿಸಬಹುದು ಎಂದು ನಿರೀಕ್ಷಿಸಲಾಗಿದೆ.

- ಅಸಂಭವ – ವೈಯಕ್ತಿಕ ಕೆಲಸಗಾರ/ಐಟಂ – ವೃತ್ತಿ/ಉಪಕರಣ/ಸೇವಾ ಜೀವನದಲ್ಲಿ ಸಂಭವಿಸುವುದಿಲ್ಲ ಎಂದು ಊಹಿಸಬಹುದು. ಎಲ್ಲಾ ಕೆಲಸಗಾರರು ಅಥವಾ ಐಟಂ ದಾಸ್ತಾನು ಬಹಿರಂಗ – ಸಾಧ್ಯ, ಆದರೆ ಅಸಂಭವ; ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಯ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ಬಹಳ ವಿರಳವಾಗಿ ಸಂಭವಿಸುತ್ತದೆ.

ಅಪಾಯದ ತೀವ್ರತೆ

- ದುರಂತ – ಶಾಶ್ವತ ಮತ್ತು ಅಥವಾ ಸಂಪೂರ್ಣ ಅಂಗವೈಕಲ್ಯ ಮತ್ತು ಅಥವಾ ಸಾವು ಮತ್ತು ಅಥವಾ ಆಸ್ತಿಗೆ ದೊಡ್ಡ ಹಾನಿ ಇರಬಹುದು.

- ಕ್ರಿಟಿಕಲ್ – ಪ್ರಮುಖ ವ್ಯವಸ್ಥೆ ಅಥವಾ ಶಾಶ್ವತ ಭಾಗಶಃ ಅಂಗವೈಕಲ್ಯ ಇದ್ದರೆ, 3 ತಿಂಗಳಿಗಿಂತ ಹೆಚ್ಚಿನ ತಾತ್ಕಾಲಿಕ ಒಟ್ಟು ಅಂಗವೈಕಲ್ಯ.

- ಮಾರ್ಜಿನಲ್ –ಮೈನರ್ ಸಿಸ್ಟಮ್ ಹಾನಿ ಅಥವಾ ಸಣ್ಣ ಆಸ್ತಿ ಹಾನಿ, ಸಣ್ಣ ಗಾಯ, ಸರಿದೂಗಿಸಬಹುದಾದ ನಷ್ಟದೊಂದಿಗೆ ಕೆಲಸದ ದಿನದ ಅಪಘಾತವನ್ನು ಕಳೆದುಕೊಂಡಿದೆ.

- ಅತ್ಯಲ್ಪ – ಪ್ರಥಮ ಚಿಕಿತ್ಸೆ ಅಥವಾ ಸಣ್ಣ ಚಿಕಿತ್ಸೆ ಅಗತ್ಯವಿದೆ.

ಅಪಾಯದ ಮಟ್ಟಗಳು

- ಅತ್ಯಂತ ಹೆಚ್ಚು – ಮಿಷನ್ ಸಾಧಿಸುವ ಸಾಮರ್ಥ್ಯದ ನಷ್ಟ

- ಹೆಚ್ಚಿನ – ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಮಿಷನ್ ಮಾನದಂಡಗಳ ವಿಷಯದಲ್ಲಿ ಮಿಷನ್ ಸಾಮರ್ಥ್ಯಗಳನ್ನು ಗಮನಾರ್ಹವಾಗಿ ಕುಗ್ಗಿಸುತ್ತದೆ

- ಮಧ್ಯಮ – ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಮಿಷನ್‌ನ ಮಾನದಂಡಗಳ ವಿಷಯದಲ್ಲಿ ಮಿಷನ್ ಸಾಮರ್ಥ್ಯಗಳನ್ನು ಕುಗ್ಗಿಸುತ್ತದೆ

- ಕಡಿಮೆ – ಮಿಷನ್‌ನ ಸಾಧನೆಯ ಮೇಲೆ ಸ್ವಲ್ಪ ಅಥವಾ ಯಾವುದೇ ಪರಿಣಾಮವಿಲ್ಲ

ಸಮಸ್ಯೆಗಳನ್ನು ಹೇಗೆ ನಿಯಂತ್ರಿಸುವುದು:

ನಿವಾರಣೆ	ಮೂಲದಲ್ಲಿ ಅಪಾಯವನ್ನು ನಿಯಂತ್ರಿಸಿ. ಅಪಾಯವನ್ನು ಸಂಪೂರ್ಣವಾಗಿ ತೆಗೆದುಹಾಕಿ.
ಪರ್ಯಾಯ	ಅದೇ ಉದ್ದೇಶವನ್ನು ಪೂರೈಸುವ ಆದರೆ ಕಡಿಮೆ ಹಾನಿಕಾರಕವಾದ ಯಾವುದನ್ನಾದರೂ ಅಪಾಯವನ್ನು ಬದಲಾಯಿಸಿ.
ಇಂಜಿನಿಯರಿಂಗ್	ಗಾರ್ಡ್‌ಗಳು, ಫ್ಯೂಮ್ ಹುಡ್‌ಗಳು, ತುರ್ತು ನಿಲುಗಡೆ ಬಟನ್‌ಗಳು ಇತ್ಯಾದಿಗಳನ್ನು ಸ್ಥಾಪಿಸುವುದು.
ಆಡಳಿತಾತ್ಮಕ	ಸಾಕಷ್ಟು ತರಬೇತಿಯನ್ನು ಒದಗಿಸಿ, ಸುರಕ್ಷಿತ ಕೆಲಸದ ವಿಧಾನಗಳು, MSDS ಗಳು, ಸುರಕ್ಷತಾ ಸಂಕೇತಗಳನ್ನು ಬಳಸಿ
PPE	ಕಣ್ಣಿನ ರಕ್ಷಣೆ, ಕೈಗವಸುಗಳು, ಏಪ್ರನ್, ಸುರಕ್ಷತಾ ಟೋ ಬೂಟುಗಳು, ಹಾರ್ಡ್ ಹ್ಯಾಟ್, ಫೇಸ್ ಶೀಲ್ಡ್, ಇಯರ್ ಪ್ಲಗ್‌ಗಳು ಇತ್ಯಾದಿಗಳನ್ನು ಧರಿಸಿ.

ಪರಿಹಾರ ಕ್ರಮ ವಿಧಾನ:

1. ನೀವು ಯಾವುದೇ ಸಮಸ್ಯೆ ಅಥವಾ ಅಪಾಯದ ಪರಿಸ್ಥಿತಿಯನ್ನು ಕಂಡುಕೊಂಡರೆ, ಪರಿಹಾರ ಕ್ರಮವನ್ನು ಸಾಧ್ಯವಾದಷ್ಟು ಬೇಗ ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಬೇಕು. ಅಪಾಯಕಾರಿ ಪರಿಸ್ಥಿತಿಗಳ ತಿದ್ದುಪಡಿಯನ್ನು ತ್ವರಿತಗೊಳಿಸಲು ಈ ಮಾರ್ಗಸೂಚಿಗಳನ್ನು ಅನ್ವಯಿಸಿ.

2. ಹೆಚ್ಚು ತೀವ್ರವಾದ ನಷ್ಟದ ಸಂಭಾವ್ಯತೆಯೊಂದಿಗೆ ಅಪಾಯಗಳಿಗೆ ಪರಿಹಾರ ಕ್ರಮಕ್ಕೆ ಆದ್ಯತೆ ನೀಡಿ.

3. ತಿದ್ದುಪಡಿಗಾಗಿ ಗುರಿ ದಿನಾಂಕಗಳನ್ನು ಪಡೆದುಕೊಳ್ಳಿ. ತಿದ್ದುಪಡಿಯನ್ನು ಪ್ರೇರೇಪಿಸಲು ಅಪಾಯದ ವರ್ಗೀಕರಣವನ್ನು ಬಳಸಿ.

4. ಪ್ರಮುಖ ವೆಚ್ಚದ ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಯಾವುದೇ ಕ್ರಿಯೆಗೆ ಸಮರ್ಥನೆಯಾಗಿ ಅಪಾಯ ಮತ್ತು ಅದರ ಸಂಭಾವ್ಯ ನಷ್ಟದ ತೀವ್ರತೆಯ ವಿವರವಾದ ವಿವರಣೆಯನ್ನು ಬರೆಯಿರಿ ಮತ್ತು ಸರಿಪಡಿಸುವ ಕ್ರಮಕ್ಕೆ ಹೆಚ್ಚು ಜವಾಬ್ದಾರರಾಗಿರುವ ವ್ಯಕ್ತಿಗೆ ಅದನ್ನು ರವಾನಿಸಿ.

5. ಶಾಶ್ವತ ಸರಿಪಡಿಸುವ ಕ್ರಮವನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳಲು ಜವಾಬ್ದಾರಿಯುತ ವ್ಯಕ್ತಿಗಳನ್ನು ಪ್ರೋತ್ಸಾಹಿಸಿ (ಪುನರಾವರ್ತಿತ ಪರಿಹಾರವು ದುಬಾರಿಯಾಗಿದೆ).

6. ಶಾಶ್ವತ ಅಥವಾ ಸಂಪೂರ್ಣ ಪರಿಹಾರಕ್ಕೆ ಹೆಚ್ಚುವರಿ ಸಮಯ ಬೇಕಾಗುತ್ತದೆ ಎಂದಾದಲ್ಲಿ ಮಧ್ಯಂತರ (ತಾತ್ಕಾಲಿಕ) ಸುರಕ್ಷತಾ ಕ್ರಮಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳಲಾಗಿದೆಯೇ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ.

7. ತಪಾಸಣೆ ನಡೆಸಿದ ನಂತರ ಮತ್ತು ಅಗತ್ಯ ಕ್ರಮವನ್ನು ಸಲ್ಲಿಸಿದ ನಂತರ ಸಮಂಜಸವಾದ ಸಮಯದಲ್ಲಿ, ಸರಿಪಡಿಸುವ ಕ್ರಮವು ಪೂರ್ಣಗೊಂಡಿದೆ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಲು ಫಾಲೋ–ಅಪ್ ವಾಕ್ ಮಾಡಿ.

8. ಎಲ್ಲಾ ವರದಿಗಳನ್ನು ಸರಿಯಾಗಿ ದಾಖಲಿಸಲಾಗಿದೆ ಮತ್ತು ದಾಖಲೆ ಉದ್ದೇಶಗಳಿಗಾಗಿ ನಿರ್ವಹಿಸಲಾಗಿದೆ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ.

ಅಪಾಯಗಳೊಂದಿಗೆ ಕೆಲಸ ಮಾಡುವಾಗ ಸುರಕ್ಷತಾ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನಗಳು

ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ಕೆಲಸ ಮಾಡುವಾಗ ನೀವು ಉಪಕರಣಗಳು ಮತ್ತು ಸಲಕರಣೆಗಳೊಂದಿಗೆ ವ್ಯವಹರಿಸುವಾಗ ವೈಯಕ್ತಿಕ ಸುರಕ್ಷತಾ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನಗಳನ್ನು ಅನುಸರಿಸಬೇಕು. ಅಂಗಡಿಯಲ್ಲಿರುವ ಪ್ರತಿಯೊಂದು ಯಂತ್ರೋಪಕರಣಗಳಿಗೆ ನೀವು ಸ್ಟ್ಯಾಂಡರ್ಡ್ ಆಪರೇಟಿಂಗ್ ಪ್ರೊಸೀಜರ್‌ಗಳನ್ನು (SOP ಗಳನ್ನು) ಅನುಸರಿಸಬೇಕು. SOP ಗಳನ್ನು ಬರೆಯುವಾಗ ತಯಾರಕರ ಶಿಫಾರಸನ್ನು ಗಮನದಲ್ಲಿಟ್ಟುಕೊಂಡು ಮಾಡಬೇಕು ಮತ್ತು ಯಂತ್ರಗಳ ಬಳಕೆದಾರರು ಮತ್ತು ಇತರರ ಸುರಕ್ಷತೆಗೆ ಪರಿಣಾಮ ಬೀರಬಹುದಾದ ಅಪಾಯಗಳನ್ನು ಗಣನೆಗೆ ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳಬೇಕು. SOP ಗಳು ಯಂತ್ರದ ಬಳಕೆದಾರರ ಸುತ್ತಲೂ ಲಭ್ಯವಿರಬೇಕು ಅಥವಾ ಯಾರಿಗಾದರೂ ಅಗತ್ಯವಿರುವಾಗ ವಿನಂತಿಯ ಮೇರೆಗೆ ಲಭ್ಯವಿರಬೇಕು.

ಅಪಾಯಕಾರಿ ವಸ್ತು ಹೀಗಿರಬಹುದು:

- ಸುಡುವ
- ಪ್ರತಿಕ್ರಿಯಾತ್ಮಕ

- ವಿಷಕಾರಿ
- ನಾಶಕಾರಿ

ಅಪಾಯಕಾರಿ ವಸ್ತುಗಳ ಕೆಲವು ಉದಾಹರಣೆಗಳು:	
ವಸ್ತು	**ಅಪಾಯದ ವಿಧ**
ದ್ರಾವಕಗಳು / ಮಿಶ್ರ ದ್ರಾವಕ ಬಣ್ಣ	ಸುಡುವ, ವಿಷಕಾರಿ
ಆಸಿಡ್ ಕ್ಲೀನಿಂಗ್ ಪರಿಹಾರ	ನಾಶಕಾರಿ, ಬಹುಶಃ ವಿಷಕಾರಿ
ಶುಚಿಗೊಳಿಸುವ ಪರಿಹಾರ	ವಿಷಕಾರಿ, ನಾಶಕಾರಿ
ಬಳಸಿದ ಆಂಟಿಫ್ರೀಜ್	ವಿಷಕಾರಿ

ಅಪಾಯಕಾರಿ ಕೆಲಸದ ಅಭ್ಯಾಸಗಳು:

- ಹಾಟ್ ವರ್ಕ್: ಹಾಟ್ ವರ್ಕ್‌ಅನ್ನು ಆರ್ಕ್, ಜ್ವಾಲೆ ಅಥವಾ ಸ್ಪಾರ್ಕ್‌ಅನ್ನು ಉತ್ಪಾದಿಸುವ ಯಾವುದೇ ಕೆಲಸ ಎಂದು ವ್ಯಾಖ್ಯಾನಿಸಲಾಗಿದೆ. ವೆಲ್ಡಿಂಗ್, ಕತ್ತರಿಸುವುದು ಅಥವಾ ಬ್ರೇಜಿಂಗ್ ಮಾಡಲು ನಿರ್ದಿಷ್ಟವಾಗಿ ವಿನ್ಯಾಸಗೊಳಿಸಿದ ಮತ್ತು ಅಥವಾ ನಿರ್ಮಿಸಲಾದ ಪ್ರದೇಶಗಳು ಮಾತ್ರ ಇದಕ್ಕೆ ಹೊರತಾಗಿವೆ.
- ಸೀಮಿತ ಬಾಹ್ಯಾಕಾಶ ಪ್ರವೇಶ: ಸೀಮಿತ ಸ್ಥಳಗಳಿಗೆ ಪ್ರವೇಶವು ತುಂಬಾ ಅಪಾಯಕಾರಿಯಾಗಿದೆ ಮತ್ತು ಮೇಲ್ವಿಚಾರಕರು ನೀಡಿದ ಪರವಾನಗಿಗೆ ಹೆಚ್ಚುವರಿಯಾಗಿ ವಿಶೇಷ ಮುನ್ನೆಚ್ಚರಿಕೆಗಳ ಅಗತ್ಯವಿರುತ್ತದೆ. ಸೀಮಿತ ಸ್ಥಳಗಳನ್ನು ಟ್ಯಾಂಕ್‌ಗಳು, ಪಾತ್ರೆಗಳು, ಒಳಚರಂಡಿಗಳು, ಹೊಂಡಗಳು, ಬಾಯ್ಲರ್‌ಗಳು, ಮ್ಯಾನ್‌ಹೋಲ್‌ಗಳು ಇತ್ಯಾದಿ ಎಂದು ವ್ಯಾಖ್ಯಾನಿಸಲಾಗಿದೆ.
- ಲಾಕ್‌ಔಟ್: ವಿದ್ಯುಚ್ಛಕ್ತಿ, ಉಗಿ, ಹೈಡ್ರಾಲಿಕ್ಸ್ ಅಥವಾ ನ್ಯೂಮ್ಯಾಟಿಕ್ ಪವರ್‌ನಂತಹ ಶಕ್ತಿಯುತ ಮೂಲದಿಂದ ಚಾಲಿತವಾಗಿರುವ ಸಾಧನದಲ್ಲಿ ಕೆಲಸ ಮಾಡುವ ಅಥವಾ ಅಪಾಯದಲ್ಲಿರುವ ಪ್ರತಿಯೊಬ್ಬರೂ ಯಾವುದೇ ನಿರ್ವಹಣಾ ಕಾರ್ಯವನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸುವ ಮೊದಲು ಅದನ್ನು ಮುಚ್ಚಬೇಕು ಮತ್ತು ಲಾಕ್ ಮಾಡಬೇಕು.
- ಅಧಿಕ ವೋಲ್ಟೇಜ್ ವಿದ್ಯುಚ್ಛಕ್ತಿ: ವಿಶೇಷವಾಗಿ ತರಬೇತಿ ಪಡೆದ ನಿರ್ವಹಣಾ ಉದ್ಯೋಗಿಗಳು/ಎಲೆಕ್ಟ್ರಿಷಿಯನ್‌ಗಳಿಗೆ ಮಾತ್ರ ಹೆಚ್ಚಿನ ವೋಲ್ಟೇಜ್ ಉಪಕರಣಗಳೊಂದಿಗೆ ಕೆಲಸ ಮಾಡಲು ಅನುಮತಿ ಇದೆ.

ಯಂತ್ರ ಕೆಲಸಗಳಲ್ಲಿನ ಮುಖ್ಯ ಅಪಾಯಗಳು:

- ಶಾಖ, ಕಿಡಿಗಳು, ಕರಗಿದ ಲೋಹ ಅಥವಾ ಜ್ವಾಲೆಯ ನೇರ ಸಂಪರ್ಕದಿಂದ ಉಂಟಾಗುವ ಬೆಂಕಿ.
- ದಹಿಸುವ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿರುವ ಅಥವಾ ಹೊಂದಿರಬಹುದಾದ ಟ್ಯಾಂಕ್‌ಗಳು ಅಥವಾ ಡ್ರಮ್‌ಗಳನ್ನು ಕತ್ತರಿಸುವಾಗ ಅಥವಾ ದುರಸ್ತಿ ಮಾಡುವಾಗ ಸ್ಫೋಟ
- ಅನಿಲ ಸೋರಿಕೆ, ಹಿಮ್ಮುಖ ಮತ್ತು ಫ್ಲ್ಯಾಷ್‌ಬ್ಯಾಕ್‌ಗಳಿಂದ ಉಂಟಾಗುವ ಬೆಂಕಿ/ಸ್ಫೋಟ
- ಜ್ವಾಲೆಯ ಕತ್ತರಿಸುವ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ರಚಿಸಲಾದ ಹೊಗೆ
- ಆಮ್ಲಜನಕದ ದುರುಪಯೋಗದಿಂದ ಉಂಟಾಗುವ ಬೆಂಕಿ/ಸುಡುವಿಕೆ
- ಜ್ವಾಲೆ ಅಥವಾ ಬಿಸಿ ಲೋಹದ ಸಂಪರ್ಕದಿಂದ ಬರ್ನ್ಸ್

ಸಾಮಾನ್ಯ ಅಂಗಡಿ ಅಪಾಯಗಳನ್ನು ತಪ್ಪಿಸಲು ಸುರಕ್ಷಿತ ಅಭ್ಯಾಸಗಳು:

- ಯಂತ್ರದಿಂದ ಚಿಪ್ಸ್‌ಅನ್ನು ಸ್ಫೋಟಿಸಲು ಸಂಕುಚಿತ ಗಾಳಿಯನ್ನು ಎಂದಿಗೂ ಬಳಸಬೇಡಿ
- ಸ್ಪಾಕ್ ಮತ್ತು ಉಪಕರಣಗಳಿಂದ ನೆಲವನ್ನು ತೆರವುಗೊಳಿಸಿ ಮತ್ತು ಚೆಲ್ಲಿದ ತೈಲಗಳು ಅಥವಾ ಕೂಲಂಟ್‌ಗಳನ್ನು ಸ್ವಚ್ಛಗೊಳಿಸಿ
- ಅಗ್ನಿಶಾಮಕವನ್ನು ಎಲ್ಲಿ ಇರಿಸಲಾಗಿದೆ ಮತ್ತು ಅದನ್ನು ಹೇಗೆ ಬಳಸಬೇಕೆಂದು ತಿಳಿಯಿರಿ
- ಯಂತ್ರಗಳಿಗೆ ಹೊಂದಾಣಿಕೆಗಳನ್ನು ಮಾಡುವಾಗ ಯಾವಾಗಲೂ ಅವುಗಳನ್ನು ಆಫ್ ಮಾಡಿ

ಯಂತ್ರದ ಅಪಾಯಗಳನ್ನು ತಪ್ಪಿಸಲು ಸುರಕ್ಷಿತ ಅಭ್ಯಾಸಗಳು

ಯಂತ್ರವನ್ನು ಬಳಸುವ ಮೊದಲು, ಅದನ್ನು ಮಾಡುವ ಮೊದಲು ನೀವು ಏನು ಮಾಡಲಿದ್ದೀರಿ ಎಂಬುದರ ಕುರಿತು ಯೋಚಿಸಿ.

ಯಂತ್ರವನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸುವ ಮೊದಲು ಕೆಳಗಿನ ಸುರಕ್ಷತಾ ಪರಿಶೀಲನಾಪಟ್ಟಿಗೆ ಹೋಗಿ:

- ಈ ಯಂತ್ರದ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಯ ಬಗ್ಗೆ ನನಗೆ ತಿಳಿದಿದೆಯೇ?
- ನಾನು ಅನುಸರಿಸುತ್ತಿರುವ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನಗಳು ಸುರಕ್ಷಿತವೇ?
- ನಾನು ಬಹುಶಃ ಮಾಡಬಾರದ ಯಾವುದನ್ನಾದರೂ ಮಾಡುತ್ತಿದ್ದೇನೆಯೇ?
- ನಾನು ಹೊಂದಾಣಿಕೆಗಳನ್ನು ಮಾಡಿದ್ದೇನೆ ಮತ್ತು ಎಲ್ಲಾ ಲಾಕಿಂಗ್ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನಗಳನ್ನು ಬಿಗಿಗೊಳಿಸಿದ್ದೇನೆ?
- ಕೆಲಸದ ತುಣುಕು ಸರಿಯಾಗಿ ಸುರಕ್ಷಿತವಾಗಿದೆ
- ಯಂತ್ರದ ಬಳಕೆಯೊಂದಿಗೆ ಯಾವುದೇ ಸಂಭಾವ್ಯ ಅಪಾಯಗಳು
- ಎಲ್ಲಾ ಸುರಕ್ಷತಾ ಸಿಬ್ಬಂದಿ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿದ್ದಾರೆಯೇ ಮತ್ತು ನನ್ನ ಬಳಿ ಸರಿಯಾದ ಸುರಕ್ಷತಾ ಸಾಧನಗಳಿವೆಯೇ?
- ಅಗತ್ಯವಿದ್ದರೆ ಯಂತ್ರವನ್ನು ತ್ವರಿತವಾಗಿ ಆಫ್ ಮಾಡುವುದು ಹೇಗೆ ಎಂದು ನನಗೆ ತಿಳಿದಿದೆಯೇ– ನಾನು ಮಾಡುವ ಪ್ರತಿಯೊಂದರಲ್ಲೂ ನಾನು ಸುರಕ್ಷತೆಯ ಬಗ್ಗೆ ಯೋಚಿಸುತ್ತೇನೆಯೇ?

ಟಿಪ್ಪಣಿಗಳು

Skill India
कौशल भारत-कुशल भारत

सत्यमेव जयते
GOVERNMENT OF INDIA
MINISTRY OF SKILL DEVELOPMENT
& ENTREPRENEURSHIP

N·S·D·C
National
Skill Development
Corporation
Transforming the skill landscape

ASDC
AUTOMOTIVE SKILLS DEVELOPMENT COUNCIL

12. ಸಾಫ್ಟ್ ಸ್ಕಿಲ್

ಘಟಕ 12.1 – ಸಮಸ್ಯೆಗಳನ್ನು ಪರಿಹರಿಸುವ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು

ಘಟಕ 12.2 – ಪ್ರೇರಣೆ

ASC/N 0006

ಪ್ರಮುಖ ಕಲಿಕೆಯ ಫಲಿತಾಂಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. ಸಮಸ್ಯೆ ಪರಿಹರಿಸುವ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು ಯಾವುವು ಎಂಬುದನ್ನು ವಿವರಿಸಿ;
2. ನಿಮ್ಮ ಸಮಸ್ಯೆಗಳನ್ನು ಸಮರ್ಥವಾಗಿ ಪರಿಹರಿಸಿ;
3. ನಿಮ್ಮನ್ನು ಮತ್ತು ಇತರರನ್ನು ಪ್ರೇರೇಪಿಸುವ ಮಾರ್ಗಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ.

ಘಟಕ 12.1 ಸಮಸ್ಯೆಗಳನ್ನು ಪರಿಹರಿಸುವ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. ಸಮಸ್ಯೆ ಪರಿಹರಿಸುವ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು ಯಾವುವು ಎಂಬುದನ್ನು ವಿವರಿಸಿ;
2. ನಿಮ್ಮ ಸಮಸ್ಯೆಗಳನ್ನು ಸಮರ್ಥವಾಗಿ ಪರಿಹರಿಸಿ.

12.1.1 ಸಮಸ್ಯೆ ಪರಿಹಾರ ಎಂದರೇನು

"ಹೆಚ್ಚಿನ ಜನರು ಸಮಸ್ಯೆಗಳನ್ನು ಪರಿಹರಿಸಲು ಪ್ರಯತ್ನಿಸುವುದಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚು ಸಮಯ ಮತ್ತು ಶಕ್ತಿಯನ್ನು ವ್ಯಯಿಸುತ್ತಾರೆ."

– Henry Ford

ಸಮಸ್ಯೆಗಳನ್ನು ವಿರಳವಾಗಿ ಊಹಿಸಬಹುದು. ಒಬ್ಬ ವ್ಯಕ್ತಿಯು ಸಮಸ್ಯೆಯನ್ನು ಹೇಗೆ ನೋಡುತ್ತಾನೆ ಎಂಬುದು ಅವನ ಅಥವಾ ಅವಳ ವ್ಯಕ್ತಿತ್ವದ ಬಗ್ಗೆ ಬಹಳಷ್ಟು ಮಾತನಾಡುತ್ತದೆ ನಮ್ಮಲ್ಲಿ ಹೆಚ್ಚಿನವರು ಸಮಸ್ಯೆಯ ಪ್ರಮಾಣ ಮತ್ತು ಅದರ ಪರಿಣಾಮಗಳ ತೀವ್ರತೆಯ ಬಗ್ಗೆ ತುಂಬಾ ಕಾಳಜಿ ವಹಿಸುತ್ತಾರೆ. ಆದ್ದರಿಂದ ಸಮಸ್ಯೆಯನ್ನು ಪರಿಹರಿಸಲು ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಗಮನವನ್ನು ಪಡೆಯುವುದಿಲ್ಲ. ಉತ್ತಮ ಸಮಸ್ಯೆ ಪರಿಹಾರಕನಿಗೆ ಸ್ವಾಭಾವಿಕವಾಗಿ ಬರದ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು ಬೇಕಾಗುತ್ತವೆ. ಈ ಕೌಶಲ್ಯಗಳನ್ನು ಸ್ವಾಧೀನಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಬೇಕು ಮತ್ತು ಬೆಳೆಸಿಕೊಳ್ಳಬೇಕು. ಸಮಸ್ಯೆಯನ್ನು ಪರಿಹರಿಸುವುದು ಒಬ್ಬ ವ್ಯಕ್ತಿಯು ತನ್ನ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು, ಜ್ಞಾನ ಮತ್ತು ತಿಳುವಳಿಕೆಯನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಆಹ್ಲಾದಕರ ಅಥವಾ ಪರಿಚಿತವಲ್ಲದ ಪರಿಸ್ಥಿತಿಯನ್ನು ಎದುರಿಸುವ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಾಗಿದೆ. ಜೀವನದಲ್ಲಿ ಆತಂಕ ಮತ್ತು ಖಿನ್ನತೆಯನ್ನು ತಡೆಗಟ್ಟಲು ಪ್ರತಿಯೊಬ್ಬರೂ ಹೊಂದಿರಬೇಕಾದ ಅತ್ಯಗತ್ಯ ಲಕ್ಷಣವಾಗಿದೆ.

12.1.2 ಕೆಲಸದಲ್ಲಿ ಸಮಸ್ಯೆಗಳನ್ನು ಪರಿಹರಿಸುವ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು ಏಕೆ ಬೇಕು

ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಒಂದು ವೃತ್ತಿಪರವಾಗಿದೆ, ಅಲ್ಲಿ ನೀವು ಕನಿಷ್ಟ ತಯಾರಿ ಮಾಡಿದಾಗ ಜೀವನದ ಸಮಸ್ಯೆಗಳು. ನೀವು ಸಮಸ್ಯೆಯನ್ನು ಹೇಗೆ ನಿಭಾಯಿಸುತ್ತೀರಿ ಮತ್ತು ಸರಿಯಾದ ಪರಿಹಾರವನ್ನು ಕಂಡುಹಿಡಿಯುವುದು ನಿಮ್ಮ ಕೆಲಸದ ಯಶಸ್ಸಿನ ಮೇಲೆ ಪರಿಣಾಮ ಬೀರಬಹುದು. ನಿಜವಾಗಿಯೂ ಕೆಟ್ಟ ದಿನವನ್ನು ಹೊಂದಿರುವ ವೆಲ್ಡರ್ನ ಉದಾಹರಣೆಯನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳೋಣ. ಮನೆಯಿಂದ ಹೊರಟಾಗ ಬಸ್ಸು ತಪ್ಪಿಹೋಗುತ್ತದೆ. ಮುಂದಿನ ಬಸ್ಸಿಗೆ ಕಾಯಬೇಕಿತ್ತಂತೆ. ಅವನು ಕೆಲಸಕ್ಕೆ ತಡವಾಗಿರುತ್ತಾನೆ. ತಡವಾಗಿ ಬಂದಿದ್ದಕ್ಕಾಗಿ ಅವನ ವ್ಯವಸ್ಥಾಪಕ ಕೋಪಗೊಂಡಿದ್ದಾನೆ ಮತ್ತು ಎಲ್ಲರ ಮುಂದೆ ಅವನಿಗೆ ಪ್ರತಿಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ನೀಡುತ್ತಾನೆ. ಅವನು ನಿಜವಾಗಿಯೂ ದುಃಖಿತನಾಗಿದ್ದಾನೆ ಮತ್ತು ಮುಜುಗರಕ್ಕೊಳಗಾಗಿದ್ದಾನೆ. ಸ್ವಲ್ಪ ಸಮಯದ ನಂತರ ಯಂತ್ರವು ಕೆಲಸ ಮಾಡುವಾಗ ಕೆಲಸ ಮಾಡುವುದನ್ನು ನಿಲ್ಲಿಸುತ್ತದೆ. ಇಡೀ ದಿನ ವ್ಯರ್ಥವಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಅದಕ್ಕೆ ಅವನೇ ಕಾರಣ. ಹಾಗಾದರೆ ಅವನು ಈಗ ಏನು ಮಾಡಬೇಕು/ ಅವನು ಅಳಬೇಕು, ತೊಟ್ಟಿಲು ಮತ್ತು ದುಃಖವನ್ನು ಅನುಭವಿಸಬೇಕೇ? ಅಥವಾ ಸಮಸ್ಯೆಗಳಿಂದ ಕಲಿಯಲು ಮತ್ತು ಹೆಚ್ಚಿನ ನಷ್ಟವನ್ನು ತಡೆಯಲು ಒಂದು ಮಾರ್ಗವನ್ನು ಕಂಡುಕೊಳ್ಳುವುದೇ?

ಸಮಸ್ಯೆಗಳು ಎದುರಾದಾಗ ನೆಗೆಟಿವ್ ಆಗುವ ವ್ಯಕ್ತಿ ತನ್ನ ಸುತ್ತಲಿರುವ ಎಲ್ಲರ ಮೇಲೆ ಪರಿಣಾಮ ಬೀರುತ್ತಾನೆ. ಸಂತೋಷವಾಗಿರಲು ಮತ್ತು ಸಂಸ್ಥೆಗೆ ನಷ್ಟವನ್ನು ತಡೆಯಲು ತರ್ಕಬದ್ಧ ಮತ್ತು ಪ್ರಬುದ್ಧರಾಗಿರುವುದು ನಿಜವಾಗಿಯೂ ಮುಖ್ಯವಾಗಿದೆ ಆದ್ದರಿಂದ, ಯಾವುದೇ ವೃತ್ತಿಯಲ್ಲಿ ಯಶಸ್ವಿಯಾಗಲು ಸಮಸ್ಯೆ ಪರಿಹರಿಸುವ ಕೌಶಲ್ಯಗಳನ್ನು ಪಡೆದುಕೊಳ್ಳಬೇಕು.

12.1.3 ಸಮಸ್ಯೆಗಳನ್ನು ಹೇಗೆ ಪರಿಹರಿಸುವುದು

ಸಮಸ್ಯೆಯನ್ನು ಪರಿಹರಿಸಲು ಉತ್ತಮ ಮಾರ್ಗವೆಂದರೆ ಎಚ್ಚರಿಕೆಯಿಂದ ಮತ್ತು ವಿಶ್ಲೇಷಣಾತ್ಮಕವಾಗಿ ಅದನ್ನು ತಡೆಯುವುದು. ಈ ರೀತಿಯಾಗಿ ಸಮಸ್ಯೆಗೆ ಪರಿಹಾರವು ನಿಮ್ಮ ಮೇಲೆ ಪರಿಣಾಮ ಬೀರುವ ಮೊದಲು ಕಂಡುಕೊಳ್ಳುತ್ತದೆ.

ಉದಾಹರಣೆಗೆ: ನೀವು ಕೆಟ್ಟ ಸ್ಥಿತಿಯಲ್ಲಿ ಅಳತೆ ಸರಪಳಿಯನ್ನು ಹೊಂದಿರುವಿರಿ ಎಂದು ಚಿತ್ರಿಸುವುದು. ಸರಪಳಿಯು ಕಾರ್ಯನಿರ್ವಹಿಸುವುದನ್ನು ನಿಲ್ಲಿಸುವವರೆಗೆ ಕಾಯುವ ಬದಲು, ತಕ್ಷಣವೇ ಸಮಸ್ಯೆಯನ್ನು ಎತ್ತಿಕೊಳ್ಳಿ. ಮೇಲ್ವಿಚಾರಕರಿಗೆ ತಿಳಿಸಿ ಮತ್ತು ನೀವು ಹೊಸ ಸರಪಳಿಯನ್ನು ಪಡೆಯುತ್ತೀರಿ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ. ಈ ರೀತಿಯಾಗಿ ನೀವು ನಂತರ ಸಮಸ್ಯೆಗಳನ್ನು ತಡೆಯಬಹುದು. ಆದ್ದರಿಂದ, ಸಮಸ್ಯೆಗಳು ಸಂಭವಿಸುವ ಮೊದಲು ಅವುಗಳನ್ನು ಪರಿಹರಿಸಲು ನಿಮ್ಮ ಅತ್ಯುತ್ತಮ ಪ್ರಯತ್ನ ಮಾಡಿ.

ಆದರೆ ನೀವು ಸಿದ್ಧವಾಗಿಲ್ಲದ ಸಮಸ್ಯೆಗಳು ಯಾವಾಗಲೂ ಇರುತ್ತದೆ. ನೀವು ಅವುಗಳನ್ನು ಹೇಗೆ ಪರಿಹರಿಸಬಹುದು ಎಂಬುದು ಇಲ್ಲಿದೆ:

- **ಸಮಸ್ಯೆಯನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ:** ಕೆಳಗಿನ ಸಲಹೆಗಳನ್ನು ಬಳಸಿ:
- ಏನು ತಪ್ಪಾಗಿದೆ ಎಂಬುದನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ.
- ಸಮಸ್ಯೆಯನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ.
- ಅದರ ಬಗ್ಗೆ ಇತರರೊಂದಿಗೆ ಮಾತನಾಡಿ.

- **ಅದನ್ನು ವಿಶ್ಲೇಷಿಸಿ:** ಸರಿಯಾದ ಪ್ರಶ್ನೆಗಳನ್ನು ಕೇಳಿ:
- ಸಮಸ್ಯೆ ಏನು?
- ಅದು ಏಕೆ ಸಂಭವಿಸಿತು?
- ಅದು ಯಾವಾಗ ಗಮನಕ್ಕೆ ಬಂತು?
- ಇದರಿಂದ ಯಾರು ಪ್ರಭಾವಿತರಾಗುತ್ತಾರೆ?
- ಪರಿಣಾಮ ಎಲ್ಲಿದೆ?
- ಸಮಸ್ಯೆ ಎಷ್ಟು ಗಮನಾರ್ಹವಾಗಿದೆ? ಪರಿಣಾಮಗಳು ಎಷ್ಟು ಪ್ರಮುಖವಾಗಿರುತ್ತದೆ?

- **ಗುರಿಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿಸಿ:** ಮತ್ತೊಮ್ಮೆ, ಸರಿಯಾದ ಪ್ರಶ್ನೆಗಳನ್ನು ಕೇಳಿ:
- ನನಗೆ ಏನು ಬೇಕು?
- ಪ್ರಸ್ತುತ ಸ್ಥಿತಿ ಯಾವುದು ಮತ್ತು ಅಪೇಕ್ಷಿತ ಸ್ಥಿತಿ ಯಾವುದು?
- ಸಮಸ್ಯೆಯನ್ನು ಪರಿಹರಿಸಲು ನಾನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳಬೇಕಾದ ಕ್ರಮಗಳು ಯಾವುವು?
- ನೀವು ನಿಗದಿಪಡಿಸಿದ ಸಮಯಕ್ಕೆ ಹಂತಗಳನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಲಾಗುತ್ತಿದೆಯೇ?
- ಅಪೇಕ್ಷಿತ ಫಲಿತಾಂಶವನ್ನು ತಲುಪಲು ನನ್ನ ದಾರಿಯಲ್ಲಿ ಏನು ಸಿಗುತ್ತಿದೆ?

- **ಸಂಭಾವ್ಯ ಪರಿಹಾರಗಳನ್ನು ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ಮಾಡಿ:** ಕೆಳಗಿನ ಸಲಹೆಗಳನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿ:
- ಸಮಸ್ಯೆಯನ್ನು ಪರಿಹರಿಸುವ ವಿವಿಧ ಆಯ್ಕೆಗಳನ್ನು ಹುಡುಕಿ.
- ಪ್ರತಿ ಆಯ್ಕೆಗಳ ಧನಾತ್ಮಕ ಮತ್ತು ಋಣಾತ್ಮಕ ಬಗ್ಗೆ ಯೋಚಿಸಿ.

- ಆ ಪರಿಸ್ಥಿತಿಗೆ ಯಾವ ಪರಿಹಾರವು ಉತ್ತಮವಾಗಿದೆ ಎಂಬುದನ್ನು ಉತ್ತಮಗೊಳಿಸಲು ಪ್ರತಿ ಆಯ್ಕೆಯ ಎಲ್ಲಾ ಸಾಧಕ–ಬಾಧಕಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ.
- ಉತ್ತಮ ಪರಿಹಾರವೆಂದರೆ ಋಣಾತ್ಮಕಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚು ಧನಾತ್ಮಕತೆಯನ್ನು ಹೊಂದಿದೆ.

- **ಆ ಉತ್ತಮ ಪರಿಹಾರವನ್ನು ಪರಿಷ್ಕರಿಸಿ ಮತ್ತು ಅದನ್ನು ಅನ್ವಯಿಸಿ:**
- ಉತ್ತಮ ಪರಿಹಾರಗಳನ್ನು ಹುಡುಕಿ ಮತ್ತು ನಕಾರಾತ್ಮಕತೆಯನ್ನು ಬದಲಾಯಿಸಬಹುದೇ ಎಂದು ನೋಡಿ.
- ಅತ್ಯುತ್ತಮ ಪರಿಹಾರವನ್ನು ಅನ್ವಯಿಸಿ.

- **ಅನ್ವಯಿಸಲಾದ ಪರಿಹಾರಗಳನ್ನು ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ಮಾಡಿ:** ಸರಿಯಾದ ಪ್ರಶ್ನೆಗಳನ್ನು ಕೇಳಿ:
- ನನ್ನ ಪರಿಹಾರವು ಉತ್ತಮವಾಗಿದೆಯೇ?
- ಸಮಸ್ಯೆಯನ್ನು ಪರಿಹರಿಸಲು ನಾನು ಉತ್ತಮ ಮಾರ್ಗವನ್ನು ಹೊಂದಿದ್ದೇನೆಯೇ?
- ನಾನು ಸಮಸ್ಯೆಯನ್ನು ಸರಿಯಾಗಿ ನಿರ್ಣಯಿಸಿದ್ದೇನೆಯೇ?
- ನಾನು ನಷ್ಟವನ್ನು ನಿಲ್ಲಿಸಬಹುದೇ?
- ಇದೇ ರೀತಿಯ ಸಮಸ್ಯೆಗೆ ನಾನು ಮುಂದಿನ ಬಾರಿ ಈ ಪರಿಹಾರವನ್ನು ಅನ್ವಯಿಸಬಹುದೇ?

12.1.4. ಸಮಸ್ಯೆ ಪರಿಹಾರಕನ ವ್ಯಕ್ತಿತ್ವದ ಲಕ್ಷಣಗಳು

ನೀವು ಈ ವ್ಯಕ್ತಿತ್ವದ ಲಕ್ಷಣಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿದ್ದರೆ ಮಾತ್ರ ನೀವು ಉತ್ತಮ ಸಮಸ್ಯೆ ಪರಿಹಾರಕರಾಗಬಹುದು:

ಒಳ್ಳೆಯ ಸಂವಾದದ ಕೌಶಲ್ಯ

ಉತ್ತಮ ವಿಶ್ಲೇಷಣಾತ್ಮಕ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು

ಸಮಸ್ಯೆಯ ಬಗ್ಗೆ ಬುದ್ಧಿವಂತಿಕೆ ಮತ್ತು ಜ್ಞಾನ

ಉತ್ತಮ ಪರಸ್ಪರ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು

ಧನಾತ್ಮಕವಾಗಿರಿ ಮತ್ತು ಸಮಸ್ಯೆಯು ನಿಮ್ಮ ಮೇಲೆ ವೈಯಕ್ತಿಕವಾಗಿ ಪರಿಣಾಮ ಬೀರಲು ಬಿಡಬೇಡಿ

ಆ ಹೆಚ್ಚುವರಿ ಮೈಲಿ ಹೋಗಲು ಮತ್ತು ಸಮಸ್ಯೆಗಳನ್ನು ಪರಿಹರಿಸಲು ಹೊಸ ಮಾರ್ಗಗಳನ್ನು ಪ್ರಯತ್ನಿಸಲು ಇಚ್ಛೆ

ಸಮಯದ ಮೌಲ್ಯವನ್ನು ತಿಳಿಯಿರಿ

ತ್ವರಿತವಾಗಿ ಕಲಿಯುವವರಾಗಿರಿ

ಕೆಲವೊಮ್ಮೆ ಅಪಾಯ ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳುವವರಾಗಿ ಮತ್ತು ಅಸಾಂಪ್ರದಾಯಿಕ ಮಾರ್ಗಗಳನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿ

ತ್ವರಿತವಾಗಿ ಕಲಿಯುವವರಾಗಿರಿ

ಸಮಯಕ್ಕೆ ಅಪಾಯ ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳುವವರಾಗಿ ಮತ್ತು ಅಸಾಂಪ್ರದಾಯಿಕ ಮಾರ್ಗಗಳನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿ

ಇತರರ ದೃಷ್ಟಿಕೋನವನ್ನು ಗೌರವಿಸಿ

ನಿಮ್ಮ ಸ್ವಂತ ತೀರ್ಮಾನವನ್ನು ಬಳಸಿ ಮತ್ತು ಯಾವಾಗಲೂ ಇತರರಿಂದ ಪ್ರಭಾವಿತರಾಗಬೇಡಿ

ಆತ್ಮವಿಶ್ವಾಸದಿಂದಿರಿ

ಯೋಚಿಸಿ ಮತ್ತು ಕಾರ್ಯನಿರ್ವಹಿಸಿ!

ಅಭ್ಯಾಸ

ನಿಮ್ಮ ವ್ಯವಸ್ಥಾಪಕ ನಿಮಗೆ ಕೆಲವು ಕಾರ್ಯಗಳನ್ನು ನಿಯೋಜಿಸಿದ್ದಾರೆ. ಕಾರ್ಯಗಳನ್ನು ಮಾಡಲು ನಿಮ್ಮ ಸಂಪನ್ಮೂಲಗಳನ್ನು ನೀವು ಬಳಸಿದ್ದೀರಿ. ಅನಿರೀಕ್ಷಿತವಾಗಿ ನಿಮಗೆ ಇನ್ನೂ ಕೆಲವು ಕಾರ್ಯಗಳನ್ನು ನಿಯೋಜಿಸಲಾಗಿದ್ದು ಅದು ನಿಮ್ಮ ಕಂಪನಿಗೆ ದೊಡ್ಡ ಆದಾಯವನ್ನು ತಂದುಕೊಡುತ್ತದೆ. ನೀವು ಆದ್ಯತೆಯನ್ನು ಕೇಳುತ್ತೀರಿ ಮತ್ತು ಎಲ್ಲರಿಗೂ ಸಮಾನ ಆದ್ಯತೆ ಇದೆ ಎಂದು ಹೇಳಲಾಗುತ್ತದೆ. ನೀನೇನು ಮಡುವೆ?

a. ನಿಮ್ಮ ಕೈಗಳನ್ನು ಮೇಲಕ್ಕೆತ್ತಿ ಮತ್ತು ನೀವು ತುಂಬಾ ಮಾಡಲು ಸಾಧ್ಯವಿಲ್ಲ ಎಂದು ಹೇಳಿ

b. ತಲುಪಿಸಲು ಅಧಿಕಾವಧಿ ಕೆಲಸ ಮಾಡಿ

c. ಹೆಚ್ಚಿನ ಜನರಿಗೆ ಮೂಲ ಮತ್ತು ಕೆಲಸವನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಿ

d. ಇದು ನಿಮ್ಮ ಯೋಜನೆಗೆ ಹೊಂದಿಕೆಯಾಗುವುದಿಲ್ಲ ಎಂದು ಹೇಳಿ ಮತ್ತು ನಿಮ್ಮ ಅಸ್ತಿತ್ವದಲ್ಲಿರುವ ಯೋಜನೆಗಳು ಮತ್ತು ಕಾರ್ಯಗಳನ್ನು ಮುಂದುವರಿಸಿ

ಟಿಪ್ಪಣಿಗಳು

12.2– ಪ್ರೇರಣೆ

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. ಸಮಸ್ಯೆ ಪರಿಹರಿಸುವ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು ಯಾವುವು ಎಂಬುದನ್ನು ವಿವರಿಸಿ;
2. ನಿಮ್ಮ ಸಮಸ್ಯೆಗಳನ್ನು ಸಮರ್ಥವಾಗಿ ಪರಿಹರಿಸಿ.

12.2.1 ಪ್ರೇರಣೆಯ ವಿಧಗಳು

ಏನನ್ನಾದರೂ ಸಾಧಿಸಲು ಪ್ರೇರಣೆ ಅಗತ್ಯ. ವಿಶಾಲವಾಗಿ ಹೇಳುವುದಾದರೆ, ಎರಡು ರೀತಿಯ ಪ್ರೇರಣೆಗಳಿವೆ:

1. ಬಾಹ್ಯ ಪ್ರೇರಣೆ
2. ಆಂತರಿಕ ಪ್ರೇರಣೆ

- **ಬಾಹ್ಯ ಪ್ರೇರಣೆ**

ಈ ರೀತಿಯ ಪ್ರೇರಣೆಯು ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ರೀತಿಯಲ್ಲಿ ಅಥವಾ ಪ್ರತಿಫಲವನ್ನು ಪಡೆಯಲು ಮಾತ್ರ ಋಣಾತ್ಮಕ ಪರಿಣಾಮಗಳನ್ನು ತಪ್ಪಿಸುವ ಬಯಕೆಯಿಂದ ನಡೆಸಲ್ಪಡುತ್ತದೆ. ಶಾಲೆಗಳು, ವಿಶ್ವವಿದ್ಯಾನಿಲಯಗಳು ಮತ್ತು ಕಚೇರಿಗಳಂತಹ ಸಂಸ್ಥೆಗಳಲ್ಲಿ ಬಾಹ್ಯ ಪ್ರೇರಣೆಯನ್ನು ನಾವು ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ನೋಡುತ್ತೇವೆ. ಉದಾಹರಣೆಗಳಿಗಾಗಿ, "ನನ್ನ ಪರೀಕ್ಷೆಗಳಲ್ಲಿ ಉತ್ತೀರ್ಣರಾಗಲು ನಾನು ಸಿವಿಕ್ಸ್‌ಅನ್ನು ಅಧ್ಯಯನ ಮಾಡಬೇಕು" ಅಥವಾ "ಶುಕ್ರವಾರದೊಳಗೆ ನಾನು ಈ ಯೋಜನೆಯನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಬೇಕು ಇಲ್ಲದಿದ್ದರೆ ನಾನು ಪರೀಕ್ಷೆಯಲ್ಲಿ ಉತ್ತೀರ್ಣನಾಗುವುದಿಲ್ಲ". ಬಾಹ್ಯ ಪ್ರೇರಣೆ ಅಲ್ಪಾವಧಿಯಲ್ಲಿ ಅತ್ಯಂತ ಪರಿಣಾಮಕಾರಿಯಾಗಿದೆ. ಆದಾಗ್ಯೂ, ದೀರ್ಘಕಾಲೀನ ಗುರಿಗಳನ್ನು ಸಾಧಿಸಲು, ಬಾಹ್ಯ ಪ್ರೇರಣೆ ವಿರಳವಾಗಿ ಸಾಕಾಗುತ್ತದೆ.

- **ಆಂತರಿಕ ಪ್ರೇರಣೆ**

ಈ ರೀತಿಯ ಪ್ರೇರಣೆಯು ಜನರ ಒಳಗಿನಿಂದ ಬರುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಪ್ರತಿಫಲ ಅಥವಾ ನಕಾರಾತ್ಮಕ ಪರಿಣಾಮಗಳ ಮೇಲೆ ಕಡಿಮೆ ಅವಲಂಬಿತವಾಗಿದೆ. ಇದು ಕನಸನ್ನು ಪೂರೈಸಲು ವ್ಯಕ್ತಿಯ ನಿಜವಾದ ಉತ್ಸಾಹದಿಂದ ಬರುತ್ತದೆ. ಇದು ವೃತ್ತಿಪರ ಕ್ರೀಡಾಪಟುಗಳು ಅಥವಾ ಕಲಾವಿದರು, ವಿನ್ಯಾಸಕರು ಮತ್ತು ವೈಥರ್‌ಗಳಂತಹ ಸೃಜನಶೀಲ ವೃತ್ತಿಪರರಲ್ಲಿ ನೀವು ಗಮನಿಸಬಹುದಾದ ಪ್ರೇರಣೆಯ ಪ್ರಕಾರವಾಗಿದೆ. ಉದಾಹರಣೆಗೆ, "ಕ್ರಿಕೆಟ್ ಅಭ್ಯಾಸಕ್ಕಾಗಿ ನಾನು ಪ್ರತಿದಿನ ಬೆಳಿಗ್ಗೆ ಬೇಗನೆ ಏಳುತ್ತೇನೆ" ಅಥವಾ "ಉತ್ತಮ ಇಂಜಿನಿಯರ್ ಆಗಲು ಕೈಗಾರಿಕಾ ವಿನ್ಯಾಸದ ಸೂಕ್ಷ್ಮ ಅಂಶಗಳ ಬಗ್ಗೆ ನಾನು ತರಬೇತಿ ನೀಡುತ್ತೇನೆ".

ಬಾಹ್ಯ ಪ್ರೇರಣೆಗಿಂತ ಆಂತರಿಕ ಪ್ರೇರಣೆ ಹೆಚ್ಚು ಶಕ್ತಿಶಾಲಿಯಾಗಿದೆ ಮತ್ತು ಶ್ರೇಷ್ಠತೆ ಮತ್ತು ಯಶಸ್ಸಿಗೆ ಕಾರಣವಾಗುತ್ತದೆ. ದೀರ್ಘಕಾಲೀನ ಗುರಿಗಳನ್ನು ಸಾಧಿಸಲು ಈ ರೀತಿಯ ಪ್ರೇರಣೆ ಅಗತ್ಯ.

12.2.2 ಪ್ರೇರಣೆ ಪಡೆಯುವ ಮಾರ್ಗಗಳು

ಸಾಧನೆ ಮತ್ತು ಯಶಸ್ಸಿಗೆ ಪ್ರೇರಣೆ ಎಷ್ಟು ನಿರ್ಣಾಯಕ ಎಂಬುದನ್ನು ನೀವು ಈಗ ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಂಡಿರುವುದರಿಂದ, ನಿಮ್ಮ ಪ್ರೇರಣೆಯನ್ನು ಹೇಗೆ ನಿರ್ಮಿಸುವುದು ಎಂಬುದರ ಕುರಿತು ನಾವು ಕೆಲವು ಪಾಯಿಂಟರ್‌ಗಳನ್ನು ಅನ್ವೇಷಿಸುತ್ತೇವೆ:

- ಗುರಿಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿಸಿ: ಗುರಿಯನ್ನು ಹೊಂದಿರುವುದು ನಿಮ್ಮ ಜೀವನಕ್ಕೆ ದಿಕ್ಕನ್ನು ನೀಡುತ್ತದೆ. ನಿರ್ಧಾರಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳಲು ಮತ್ತು ನಿಮ್ಮ ಪ್ರೇರಣೆಗೆ ಆಧಾರವಾಗಿರುವಾಗ ಗುರಿಯು ನಿಮಗೆ ಒಂದು ಉಲ್ಲೇಖ ಬಿಂದುವಾಗಿ ಕಾರ್ಯನಿರ್ವಹಿಸುತ್ತದೆ. ಗುರಿಗಳಿಲ್ಲದೆ, ಏನನ್ನಾದರೂ ಮಾಡಲು ಪ್ರೇರೇಪಿಸುವುದು ಕಷ್ಟವಾಗುತ್ತದೆ.

ಗುರಿಗಳನ್ನು ಸ್ಪಷ್ಟವಾಗಿ ವ್ಯಾಖ್ಯಾನಿಸಬೇಕು. ಇದನ್ನು ಮಾಡಲು ಉತ್ತಮ ಮಾರ್ಗವೆಂದರೆ ಖ.ಓ.ಂ.ಖ.ಖಿಅನ್ನು ಹೊಂದಿಸುವುದು. ಗುರಿಗಳು. ಇದರರ್ಥ ನಿಮ್ಮ ಗಾಸ್ಲ್ ಹೀಗಿರಬೇಕು:

- ನಿರ್ದಿಷ್ಟತೆ
- ಅಳೆಯಬಹುದಾದ
- ಸಾಧಿಸಬಹುದಾಗಿದೆ
- ರೀವಂತ್
- ಕಾಲಮಿತಿ

ಉದಾಹರಣೆಗೆ, ಒಂದು S.M.A.R. ಮ್ಯಾರಥಾನ್ ಓಟಗಾರನ ಗುರಿ ಹೀಗಿರುತ್ತದೆ– "ನಾನು ವರ್ಷದ ಅಂತ್ಯದ ವೇಳೆಗೆ 1.5 ಗಂಟೆಗಳಿಗಿಂತ ಕಡಿಮೆ ಅವಧಿಯಲ್ಲಿ ಅರ್ಧ–ಮ್ಯಾರಥಾನ್ ಓಡುತ್ತೇನೆ."

ಅದೇ ಮ್ಯಾರಥಾನ್ ಓಟಗಾರನಿಗೆ ಅಸ್ಪಷ್ಟ ಗುರಿಯ ಉದಾಹರಣೆಯೆಂದರೆ–"ನಾನು ವೇಗದ ಓಟಗಾರನಾಗಲು ಬಯಸುತ್ತೇನೆ." ಇದು ಉತ್ತಮ ಉದ್ದೇಶವನ್ನು ಹೊಂದಿದ್ದರೂ, ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಮೈಲಿಗಲ್ಲುಗಳನ್ನು ಸಾಧಿಸಲು ಓಟಗಾರನನ್ನು ಪ್ರೇರೇಪಿಸಲು ಸಾಧ್ಯವಾಗದ ಗುರಿಯು ತುಂಬಾ ಅಸ್ಪಷ್ಟವಾಗಿದೆ.

- **ಫೋಕಸ್ ಆಗಿರಿ:** ಫೋಕಸ್ ಪ್ರೇರಿತರಾಗಿ ಉಳಿಯಲು ಮತ್ತೊಂದು ಅತ್ಯಗತ್ಯ ಅಂಶವಾಗಿದೆ. ನಮ್ಮಲ್ಲಿ ಕೆಲವರು ಏಕೆ ಹೊಸ ವರ್ಷದ ಸಂಕಲ್ಪಗಳನ್ನು ಸಾಧಿಸುತ್ತಾರೆ? ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ, ನಾವು ಮೊದಲ ವಾರ ಅಥವಾ ಎರಡು ದಿನಗಳವರೆಗೆ ಪ್ರೇರೇಪಿಸಲ್ಪಟ್ಟಿದ್ದೇವೆ ಮತ್ತು ನಂತರ ಪ್ರೇರಣೆಯು ಸಾಯುತ್ತದೆ. ಯಾವುದೇ ಅರ್ಥಪೂರ್ಣ ಗುರಿಗಳನ್ನು ಸಾಧಿಸಲು, ನೀವು ನಿಮ್ಮ ಗುರಿಗಳನ್ನು ಬುದ್ಧಿವಂತಿಕೆಯಿಂದ ಹೊಂದಿಸಬೇಕು ಮತ್ತು ಅವುಗಳ ನೆರವೇರಿಕೆಗೆ ಕೆಲಸ ಮಾಡುವಲ್ಲಿ ಸ್ಥಿರವಾಗಿರಬೇಕು. ನಿಮ್ಮ ಗುರಿಗಳನ್ನು ನೀವೇ ನೆನಪಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ, ಅವುಗಳನ್ನು ಸಾಧಿಸಲು ನೀವೇ ಊಹಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ ಮತ್ತು ಸರಿಯಾದ ದಿಕ್ಕಿನಲ್ಲಿ ಚಲಿಸಲು ಕೆಲವು ಸ್ವಯಂ–ಶಿಸ್ತನ್ನು ಜಾರಿಗೊಳಿಸಿ.

- **ಸತತವಾಗಿರಿ:** ನೀವು ಗುರಿಯನ್ನು ಅನುಸರಿಸುತ್ತಿರುವಾಗ, ಪರಿಸ್ಥಿತಿಯು ಕಷ್ಟಕರವಾದ ಅಥವಾ ಅಸಾಧ್ಯವೆಂದು ತೋರುವ ಕ್ಷಣಗಳ ಸಾಧ್ಯತೆಯಿದೆ. ಅಂತಹ ಸಮಯದಲ್ಲಿ, ಟೈಪ್ ಮಾಡುವುದನ್ನು ಮುಂದುವರಿಸಲು ಶಕ್ತಿಯನ್ನು ಕಂಡುಕೊಳ್ಳಿ. ನಿಮ್ಮ ತಪ್ಪುಗಳಿಂದ ಕಲಿಯಿರಿ ಮತ್ತು ನಿಮ್ಮನ್ನು ಗಟ್ಟಿಯಾಗಿ ತಳ್ಳಿರಿ. ಎಲ್ಲಾ ನಂತರ, ಜೀವನದಲ್ಲಿ ಯಾವುದೇ ವೈಫಲ್ಯಗಳಿಲ್ಲ, ಕೇವಲ ಪಾಠಗಳು.

- **ನಿಮ್ಮ ಸಾಮರ್ಥ್ಯ ಮತ್ತು ದೌರ್ಬಲ್ಯಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ:** ನಿಮ್ಮ ಗುರಿಗಳನ್ನು ಸಾಧಿಸಲು ನಿಮ್ಮ ಪ್ರಯಾಣವನ್ನು ನೀವು ಪ್ರಾರಂಭಿಸಿದಾಗ, ನಿಮ್ಮನ್ನು ಚೆನ್ನಾಗಿ ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಲು ಸ್ವಲ್ಪ ಆತ್ಮಾವಲೋಕನ ಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ. ನಿಮ್ಮ ಸಾಮರ್ಥ್ಯ ಮತ್ತು ದೌರ್ಬಲ್ಯಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ ಮತ್ತು ನಿಮ್ಮ ದೌರ್ಬಲ್ಯಗಳ ಪರಿಣಾಮವನ್ನು ಕಡಿಮೆ ಮಾಡಲು ಕೆಲಸ ಮಾಡುವಾಗ ನಿಮ್ಮ ಸಾಮರ್ಥ್ಯಕ್ಕೆ ತಕ್ಕಂತೆ ಆಟವಾಡಿ.

  ನಿಮ್ಮ ಸಾಮರ್ಥ್ಯ ಮತ್ತು ದೌರ್ಬಲ್ಯಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಲು ಉತ್ತಮ ಮಾರ್ಗವೆಂದರೆ SWOT (ಶಕ್ತಿ, ದೌರ್ಬಲ್ಯ, ಅವಕಾಶಗಳು ಮತ್ತು ಬೆದರಿಕೆ) ವಿಶ್ಲೇಷಣೆ. ಒಮ್ಮೆ ನೀವು ನಿಮ್ಮನ್ನು ಚೆನ್ನಾಗಿ ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಂಡರೆ, ಯಶಸ್ಸಿನ ಕಡೆಗೆ ನಿಮ್ಮ ಹಾದಿಯಲ್ಲಿ ಯಾವುದೇ ಅಡೆತಡೆಗಳನ್ನು ನ್ಯಾವಿಗೇಟ್ ಮಾಡಲು ನಿಮಗೆ ಸುಲಭವಾಗುತ್ತದೆ.

- **ಜರ್ನಿಯನ್ನು ಆನಂದಿಸಿ:** ಗುರಿಗಳನ್ನು ಸಾಧಿಸುವುದು ನಿಮ್ಮ ಉದ್ದೇಶವಾಗಿದ್ದರೂ, ನಿಮ್ಮ ಗುರಿಗಳ ಕಡೆಗೆ ಪ್ರಯಾಣವನ್ನು ಆನಂದಿಸಲು ಸಾಧ್ಯವಾಗುತ್ತದೆ. ಯಾವುದೇ ಗುರಿಯ ಅನ್ವೇಷಣೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಇಷ್ಟಪಡದ ಕಾರ್ಯಗಳು ಇರುತ್ತವೆ. ಆದಾಗ್ಯೂ, ನೀವು ಮಾಡುತ್ತಿರುವ ಕೆಲಸದಲ್ಲಿ ತೃಪ್ತಿಯನ್ನು ಕಂಡುಕೊಳ್ಳಲು ನೀವು ಕಲಿಯದಿದ್ದರೆ, ನಿಮ್ಮ ಕನಸುಗಳನ್ನು ನನಸಾಗಿಸುವ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯು ನೋವಿನ ಪ್ರಯಾಣವಾಗಬಹುದು.

  ಕಾನೂನು ವಿದ್ಯಾರ್ಥಿಯ ಉದಾಹರಣೆ ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳಿ. ಅವನು ಅಥವಾ ಅವಳು ಕಾನೂನು ಪ್ರಕರಣಗಳಲ್ಲಿ ಕಾನೂನು ಮತ್ತು ಅದರ ಅನ್ವಯವನ್ನು ಆಸಕ್ತಿದಾಯಕವಾಗಿ ಕಾಣದಿದ್ದರೆ, ವಿದ್ಯಾರ್ಥಿಯು ವಕೀಲರಾಗಲು ಅಧ್ಯಯನ ಮಾಡುವಾಗ ಮತ್ತು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡುವಾಗ ಸಂತೋಷ ಮತ್ತು/ಅಥವಾ ಯಶಸ್ವಿಯಾಗುವ ಸಾಧ್ಯತೆ ಕಡಿಮೆ ಇರುತ್ತದೆ.

ಇದೇ ರೀತಿ, ದೀರ್ಘಾವಧಿಯಲ್ಲಿ ನಿಮ್ಮ ಪ್ರಯಾಣದಲ್ಲಿ ನೆರವೇರಿಕೆಯನ್ನು ಕಂಡುಹಿಡಿಯಲು ನಿಮಗೆ ಸಾಧ್ಯವಾಗದಿದ್ದರೆ, ನಿಮ್ಮ ಗುರಿಗಳ ಆಯ್ಕೆಯನ್ನು ನೀವು ಮರು ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ಮಾಡಲು ಬಯಸಬಹುದು.

- **ಧನಾತ್ಮಕ ಸಂದೇಶಗಳೊಂದಿಗೆ ನಿಮ್ಮನ್ನು ಸುತ್ತುವರೆದಿರಿ:** ಪ್ರೇರಣೆ ಪಡೆಯಲು ಉತ್ತಮ ಮಾರ್ಗವೆಂದರೆ ಸ್ಫೂರ್ತಿದಾಯಕ ಕಥೆಗಳನ್ನು ಓದುವುದು, ಉನ್ನತಿಗೇರಿಸುವ ಸಂಗೀತವನ್ನು ಆಲಿಸುವುದು, ಸ್ಫೂರ್ತಿದಾಯಕ ಚಲನಚಿತ್ರಗಳನ್ನು ವೀಕ್ಷಿಸುವುದು ಮತ್ತು ಸಕಾರಾತ್ಮಕ ಜನರ ಸಹವಾಸವನ್ನು ಇಟ್ಟುಕೊಳ್ಳುವುದು.

  ಇದನ್ನು ಮಾಡುವುದರಿಂದ ಧನಾತ್ಮಕವಾಗಿ ಉಳಿಯಲು ಮತ್ತು ನಿಮ್ಮ ಗುರಿಗಳನ್ನು ಸಾಧಿಸಲು ಅಗತ್ಯವಾದ ಶಕ್ತಿಯನ್ನು ಉತ್ಪಾದಿಸಲು ನಿಮಗೆ ಸಹಾಯ ಮಾಡುತ್ತದೆ.

- **ಈಗ ಪ್ರಾರಂಭಿಸಿ:** ನಮ್ಮ ಗುರಿಗಳ ಅನ್ವೇಷಣೆಯನ್ನು ಪ್ರಾರಂಭಿಸುವಾಗ ನಮ್ಮಲ್ಲಿ ಬಹಳಷ್ಟು ಜನರು ಮಾಡುವ ದೊಡ್ಡ ತಪ್ಪು ಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ಮುಂದೂಡುವುದು. ನಿಮ್ಮ ಗುರಿಗಳೆಡೆಗೆ ನಿಮ್ಮ ಪ್ರಯಾಣವನ್ನು ಪ್ರಾರಂಭಿಸಲು ಇದಕ್ಕಿಂತ ಉತ್ತಮವಾದ ಸಮಯವಿಲ್ಲ ಮತ್ತು ಇಲ್ಲಿಗಿಂತ ಉತ್ತಮವಾದ ಸ್ಥಳವಿಲ್ಲ. ನೀವು ಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ವಿಳಂಬಗೊಳಿಸಿದರೆ, ನೀವು ಯಾವುದೇ ನೈಜ ಮತ್ತು ಅರ್ಥಪೂರ್ಣ ಪ್ರಗತಿಯನ್ನು ಮಾಡುವ ಸಾಧ್ಯತೆ ಕಡಿಮೆ.

  ಪ್ರೇರಣೆಯನ್ನು ಪಡೆಯುವುದು ಮತ್ತು ಉಳಿಯುವ ಮಂತ್ರವು ಸ್ಫೂರ್ತಿ ಪಡೆದಾಗ ಕಾರ್ಯನಿರ್ವಹಿಸುವುದು. ಒಮ್ಮೆ ನೀವು ಸ್ಫೂರ್ತಿಯ ಕ್ಷಣವನ್ನು ಕಳೆದುಕೊಂಡರೆ, ಭಾವನೆಯನ್ನು ಮರುಪಡೆಯಲು ಕಷ್ಟವಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಮತ್ತೆ ಕಾರ್ಯನಿರ್ವಹಿಸಲು ಪ್ರೇರೇಪಿಸುತ್ತದೆ.

  ನೀವು ಓದಿದಂತೆ, ಪ್ರೇರಣೆ ಪಡೆಯಲು ನೀವು ಅನುಸರಿಸಬಹುದಾದ ಹಲವಾರು ಅಭ್ಯಾಸಗಳಿವೆ. ಉಳಿದದ್ದು ಈಗ ನಿಮಗೆ ಬಿಟ್ಟದ್ದು!

ಅಭ್ಯಾಸ

1. ಕೆಳಗಿನವುಗಳನ್ನು ಬಾಹ್ಯ ಪ್ರೇರಣೆ ಮತ್ತು ಆಂತರಿಕ ಪ್ರೇರಣೆಯ ಉದಾಹರಣೆಗಳಾಗಿ ವರ್ಗೀಕರಿಸಿ.

a. ನಾನು 20 ಕ್ಕೂ ಹೆಚ್ಚು ತೊಳೆಯುವ ಯಂತ್ರಗಳನ್ನು ಮಾರಾಟ ಮಾಡಿದರೆ ನನಗೆ ಬೋನಸ್ ಸಿಗುತ್ತದೆ.

b. ನಾನು ಪೈಲಟ್ ಆಗುವುದು ಹೇಗೆ ಎಂದು ಕಲಿಯುತ್ತೇನೆ ಏಕೆಂದರೆ ನಾನು ಹಾರುವ ಮತ್ತು ನಿಯಂತ್ರಣದಲ್ಲಿರುವ ಥ್ರಿಲ್‌ಅನ್ನು ಆನಂದಿಸುತ್ತೇನೆ.

c. ನಾನು ಅಡುಗೆ ತರಗತಿಗಳಿಗೆ ಹೋಗುತ್ತೇನೆ ಇದರಿಂದ ನನ್ನ ಕುಟುಂಬಕ್ಕೆ ಪ್ರತಿದಿನ ಆರೋಗ್ಯಕರ ಮತ್ತು ರುಚಿಕರವಾದ ಊಟವನ್ನು ನೀಡಬಹುದು.

d. ಎಂಜಿನಿಯರಿಂಗ್ ಕಾಲೇಜಿಗೆ ಪ್ರವೇಶ ಪಡೆಯಲು ಬಯಸಿದರೆ ನಾನು ನನ್ನ ಪರೀಕ್ಷೆಗಳಿಗೆ ಓದಬೇಕು.

e. ನನ್ನ ನಡವಳಿಕೆಯನ್ನು ಸುಧಾರಿಸಲು ನನ್ನ ಕೋಪವನ್ನು ನಿಯಂತ್ರಿಸುವ ಕೆಲಸ ಮಾಡಬೇಕು.

f. ನನ್ನ ಹೊಸ ಮೊಬೈಲ್ ಫೋನ್‌ಗಾಗಿ ಹಣವನ್ನು ಗಳಿಸಲು ನಾನು ಈ ಬೇಸಿಗೆಯಲ್ಲಿ ಇಂಟರ್ನ್‌ಶಿಪ್ ಮಾಡುತ್ತೇನೆ.

2. ಶಕ್ತಿಯುತ ಪ್ರೇರಣೆಯನ್ನು ಅಭಿವೃದ್ಧಿಪಡಿಸಲು, ನೀವು S.M.A.R.Tಅನ್ನು ಹೊಂದಿಸಬೇಕು. ಗುರಿಗಳು. S.M.A.R.T ಏನು ಮಾಡುತ್ತದೆ. ಸಮರ್ಥಿಸು?

a. ಪ್ರಮುಖ, ಮಣಿಂಗುಲ್, ಪ್ರವೇಶಿಸಬಹುದಾದ, ತಲುಪಬಹುದಾದ, ಸಮಯ–ಬೌಂಡ್

b. ನಿರ್ದಿಷ್ಟ, ಅರ್ಥಪೂರ್ಣ, ಪ್ರವೇಶಿಸಬಹುದಾದ, ತಲುಪಬಹುದಾದ ಸತ್ಯ

c. ನಿರ್ದಿಷ್ಟ, ಅಳೆಯಬಹುದಾದ, ಸಾಧಿಸಬಹುದಾದ, ಸಂಬಂಧಿತ. ಕಾಲಮಿತಿ

d. ಸಣ್ಣ, ಅಳೆಯಬಹುದಾದ, ಸಾಧಿಸಬಹುದಾದ, ವಾಸ್ತವಿಕ, ಸತ್ಯವಾದ

e. ಗಮನಾರ್ಹ, ಅಳೆಯಬಹುದಾದ, ಸಾಧಿಸಬಹುದಾದ, ವಾಸ್ತವಿಕ, ಸಮಯಕ್ಕೆ ಬದ್ಧ

ಟಿಪ್ಪಣಿಗಳು

Skill India
कौशल भारत-कुशल भारत

सत्यमेव जयते
GOVERNMENT OF INDIA
MINISTRY OF SKILL DEVELOPMENT
& ENTREPRENEURSHIP

N·S·D·C
National
Skill Development
Corporation
Transforming the skill landscape

ASDC
AUTOMOTIVE SKILLS DEVELOPMENT COUNCIL

13. ಉದ್ಯೋಗ ಮತ್ತು ಉದ್ಯಮಶೀಲತೆ ಕೊಲ್ಲುತ್ತದೆ

ಘಟಕ 13.1 – ವೈಯಕ್ತಿಕ ಸಾಮರ್ಥ್ಯಗಳು ಮತ್ತು ಮೌಲ್ಯ ವ್ಯವಸ್ಥೆಗಳು

ಘಟಕ 13.2 – ಡಿಜಿಟಲ್ ಸಾಕ್ಷರತೆ: ಎ ರೀಕ್ಯಾಪ್

ಘಟಕ 13.3 – ಹಣದ ವಿಷಯಗಳು

ಘಟಕ 13.4 – ಉದ್ಯೋಗ ಮತ್ತು ಸ್ವಯಂ ಉದ್ಯೋಗಕ್ಕಾಗಿ ತಯಾರಿ ಘಟಕ

ಘಟಕ 13.5 – ಉದ್ಯಮಶೀಲತೆಯನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳುವುದು

ಘಟಕ 13.6 – ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮಿಯಾಗಲು ತಯಾರಿ

ಪ್ರಮುಖ ಕಲಿಕೆಯ ಫಲಿತಾಂಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. ಆರೋಗ್ಯದ ಅರ್ಥವನ್ನು ವಿವರಿಸಿ
2. ಸಾಮಾನ್ಯ ಆರೋಗ್ಯ ಸಮಸ್ಯೆಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ
3. ಸಾಮಾನ್ಯ ಆರೋಗ್ಯ ಸಮಸ್ಯೆಗಳನ್ನು ತಡೆಗಟ್ಟಲು ಸಲಹೆಗಳನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
4. ನೈರ್ಮಲ್ಯದ ಅರ್ಥವನ್ನು ವಿವರಿಸಿ
5. ಸ್ವಚ್ಛ ಭಾರತ ಅಭಿಯಾನದ ಉದ್ದೇಶವನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ
6. ಅಭ್ಯಾಸದ ಅರ್ಥವನ್ನು ವಿವರಿಸಿ
7. ಸುರಕ್ಷಿತ ಕೆಲಸದ ವಾತಾವರಣವನ್ನು ಹೊಂದಿಸುವ ವಿಧಾನಗಳನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
8. ನೌಕರರು ಅನುಸರಿಸಬೇಕಾದ ನಿರ್ಣಾಯಕ ಸುರಕ್ಷತಾ ಅಭ್ಯಾಸಗಳನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
9. ಸ್ವಯಂ ವಿಶ್ಲೇಷಣೆಯ ಪ್ರಾಮುಖ್ಯತೆಯನ್ನು ವಿವರಿಸಿ
10. ಮಾಸ್ಲೋ ಅವರ ಅಗತ್ಯಗಳ ಶ್ರೇಣಿಯ ಸಹಾಯದಿಂದ ಪ್ರೇರಣೆಯನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ
11. ಸಾಧನೆಯ ಪ್ರೇರಣೆಯ ಅರ್ಥವನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
12. ಸಾಧನೆಯ ಪ್ರೇರಣೆಯೊಂದಿಗೆ ಉದ್ಯಮಿಗಳ ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ
13. ನಿಮ್ಮನ್ನು ಪ್ರೇರೇಪಿಸುವ ವಿವಿಧ ಅಂಶಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ
14. ಸಕಾರಾತ್ಮಕ ಮನೋಭಾವವನ್ನು ಹೇಗೆ ಕಾಪಾಡಿಕೊಳ್ಳುವುದು ಎಂದು ಚರ್ಚಿಸಿ
15. ಸ್ವಯಂ ವಿಶ್ಲೇಷಣೆಯಲ್ಲಿ ವರ್ತನೆಯ ಪಾತ್ರವನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
16. ನಿಮ್ಮ ಸಾಮರ್ಥ್ಯ ಮತ್ತು ದೌರ್ಬಲ್ಯಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ
17. ಪ್ರಾಮಾಣಿಕ ಜನರ ಗುಣಗಳನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
18. ಉದ್ಯಮಿಗಳಲ್ಲಿ ಪ್ರಾಮಾಣಿಕತೆಯ ಪ್ರಾಮುಖ್ಯತೆಯನ್ನು ವಿವರಿಸಿ
19. ಬಲವಾದ ಕೆಲಸದ ನೀತಿಯ ಅಂಶಗಳನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
20. ಉತ್ತಮ ಕೆಲಸದ ನೀತಿಯನ್ನು ಹೇಗೆ ಪೋಷಿಸುವುದು ಎಂಬುದನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
21. ಹೆಚ್ಚು ಸೃಜನಶೀಲ ಜನರ ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ
22. ಹೆಚ್ಚು ನವೀನ ಜನರ ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ
23. ಸಮಯ ನಿರ್ವಹಣೆಯ ಪ್ರಯೋಜನಗಳನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
24. ಪರಿಣಾಮಕಾರಿ ಸಮಯ ನಿರ್ವಾಹಕರ ಲಕ್ಷಣಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ
25. ಪರಿಣಾಮಕಾರಿ ಸಮಯ ನಿರ್ವಹಣೆ ತಂತ್ರವನ್ನು ವಿವರಿಸಿ
26. ಕೋಪ ನಿರ್ವಹಣೆಯ ಪ್ರಾಮುಖ್ಯತೆಯನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
27. ಕೋಪ ನಿರ್ವಹಣೆಯ ತಂತ್ರಗಳನ್ನು ವಿವರಿಸಿ
28. ಕೋಪ ನಿರ್ವಹಣೆಗೆ ಸಲಹೆಗಳನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
29. ಒತ್ತಡದ ಕಾರಣಗಳನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
30. ಒತ್ತಡದ ಲಕ್ಷಣಗಳನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
31. ಒತ್ತಡ ನಿರ್ವಹಣೆಗೆ ಸಲಹೆಗಳನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
32. ಕಂಪ್ಯೂಟರ್‌ನ ಮೂಲ ಭಾಗಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ
33. ಕೀಬೋರ್ಡ್‌ನ ಮೂಲ ಭಾಗಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ
34. ಮೂಲ ಕಂಪ್ಯೂಟರ್ ಪರಿಭಾಷೆಯನ್ನು ನೆನಪಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ
35. ಮೂಲ ಕಂಪ್ಯೂಟರ್ ಪರಿಭಾಷೆಯನ್ನು ನೆನಪಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ

36. ಮೂಲ ಕಂಪ್ಯೂಟರ್ ಕೀಗಳ ಕಾರ್ಯಗಳನ್ನು ನೆನಪಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ
37. MS ಆಫೀಸ್‌ನ ಮುಖ್ಯ ಅಪ್ಲಿಕೇಶನ್‌ಗಳನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
38. Microsoft Outlook ನ ಪ್ರಯೋಜನಗಳನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
39. ಇ–ಕಾಮರ್ಸ್‌ನ ವಿವಿಧ ಪ್ರಕಾರಗಳನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
40. ಚಿಲ್ಲರೆ ವ್ಯಾಪಾರಿಗಳು ಮತ್ತು ಗ್ರಾಹಕರಿಗೆ ಇ–ಕಾಮರ್ಸ್‌ನ ಪ್ರಯೋಜನಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ
41. ಭಾರತದಲ್ಲಿ ಇ–ಕಾಮರ್ಸ್‌ಅನ್ನು ಹೆಚ್ಚಿಸಲು ಡಿಜಿಟಲ್ ಇಂಡಿಯಾ ಅಭಿಯಾನವು ಹೇಗೆ ಸಹಾಯ ಮಾಡುತ್ತದೆ ಎಂಬುದನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
42. ಇ–ಕಾಮರ್ಸ್ ಪ್ಲಾಟ್‌ಫಾರ್ಮ್‌ನಲ್ಲಿ ನೀವು ಉತ್ಪನ್ನ ಅಥವಾ ಸೇವೆಯನ್ನು ಹೇಗೆ ಮಾರಾಟ ಮಾಡುತ್ತೀರಿ ಎಂಬುದನ್ನು ವಿವರಿಸಿ
43. ಹಣ ಉಳಿತಾಯದ ಪ್ರಾಮುಖ್ಯತೆಯನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
44. ಹಣವನ್ನು ಉಳಿಸುವ ಪ್ರಯೋಜನಗಳನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
45. ಬ್ಯಾಂಕ್ ಖಾತೆಗಳ ಮುಖ್ಯ ಪ್ರಕಾರಗಳನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
46. ಬ್ಯಾಂಕ್ ಖಾತೆ ತೆರೆಯುವ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ವಿವರಿಸಿ
47. ಸ್ಥಿರ ಮತ್ತು ವೇರಿಯಬಲ್ ವೆಚ್ಚಗಳ ನಡುವೆ ವ್ಯತ್ಯಾಸ
48. ಹೂಡಿಕೆಯ ಆಯ್ಕೆಗಳ ಮುಖ್ಯ ಪ್ರಕಾರಗಳನ್ನು ವಿವರಿಸಿ
49. ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ವಿಮಾ ಉತ್ಪನ್ನಗಳನ್ನು ವಿವರಿಸಿ
50. ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ತೆರಿಗೆಗಳನ್ನು ವಿವರಿಸಿ
51. ಆನ್‌ಲೈನ್ ಬ್ಯಾಂಕಿಂಗ್‌ನ ಉಪಯೋಗಗಳನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
52. ಎಲೆಕ್ಟ್ರಾನಿಕ್ ಹಣ ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಮುಖ್ಯ ವಿಧಗಳನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
53. ಸಂದರ್ಶನಕ್ಕೆ ತಯಾರಿ ಮಾಡುವ ಹಂತಗಳನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
54. ಪರಿಣಾಮಕಾರಿ ಪುನರಾರಂಭವನ್ನು ರಚಿಸಲು ಹಂತಗಳನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
55. ಪದೇ ಪದೇ ಕೇಳಲಾಗುವ ಸಂದರ್ಶನದ ಪ್ರಶ್ನೆಗಳನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
56. ಪದೇ ಪದೇ ಕೇಳಲಾಗುವ ಸಂದರ್ಶನದ ಪ್ರಶ್ನೆಗಳಿಗೆ ಹೇಗೆ ಉತ್ತರಿಸಬೇಕೆಂದು ಚರ್ಚಿಸಿ
57. ಮೂಲ ಕೆಲಸದ ಪರಿಭಾಷೆಯನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
58. ಉದ್ಯಮಶೀಲತೆಯ ಪರಿಕಲ್ಪನೆಯನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
59. ಉದ್ಯಮಶೀಲತೆಯ ಪ್ರಾಮುಖ್ಯತೆಯನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
60. ಒಬ್ಬ ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮಿಯ ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳನ್ನು ವಿವರಿಸಿ
61. ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ಉದ್ಯಮಗಳನ್ನು ವಿವರಿಸಿ
62. ಪರಿಣಾಮಕಾರಿ ನಾಯಕನ ಗುಣಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ
63. ಪರಿಣಾಮಕಾರಿ ನಾಯಕತ್ವದ ಪ್ರಯೋಜನಗಳನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
64. ಪರಿಣಾಮಕಾರಿ ತಂಡದ ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ
65. ಪರಿಣಾಮಕಾರಿಯಾಗಿ ಆಲಿಸುವ ಪ್ರಾಮುಖ್ಯತೆಯನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
66. ಪರಿಣಾಮಕಾರಿಯಾಗಿ ಆಲಿಸುವುದು ಹೇಗೆ ಎಂದು ಚರ್ಚಿಸಿ
67. ಪರಿಣಾಮಕಾರಿಯಾಗಿ ಮಾತನಾಡುವ ಪ್ರಾಮುಖ್ಯತೆಯನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
68. ಪರಿಣಾಮಕಾರಿಯಾಗಿ ಮಾತನಾಡುವುದು ಹೇಗೆ ಎಂದು ಚರ್ಚಿಸಿ
69. ಸಮಸ್ಯೆಗಳನ್ನು ಹೇಗೆ ಪರಿಹರಿಸಬೇಕೆಂದು ಚರ್ಚಿಸಿ
70. ಪ್ರಮುಖ ಸಮಸ್ಯೆ ಪರಿಹರಿಸುವ ಲಕ್ಷಣಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ

71. ಸಮಸ್ಯೆಯನ್ನು ಪರಿಹರಿಸುವ ಕೌಶಲ್ಯಗಳನ್ನು ನಿರ್ಣಯಿಸುವ ವಿಧಾನಗಳನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
72. ಸಮಾಲೋಚನೆಯ ಪ್ರಾಮುಖ್ಯತೆಯನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
73. ಹೇಗೆ ಮಾತುಕತೆ ನಡೆಸಬೇಕೆಂದು ಚರ್ಚಿಸಿ
74. ಹೊಸ ವ್ಯಾಪಾರ ಅವಕಾಶಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸುವುದು ಹೇಗೆ ಎಂದು ಚರ್ಚಿಸಿ
75. ನಿಮ್ಮ ವ್ಯಾಪಾರದಲ್ಲಿ ವ್ಯಾಪಾರ ಅವಕಾಶಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸುವುದು ಹೇಗೆ ಎಂದು ಚರ್ಚಿಸಿ
76. ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮಿ ಅರ್ಥವನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ
77. ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ಉದ್ಯಮಿಗಳನ್ನು ವಿವರಿಸಿ
78. ಉದ್ಯಮಿಗಳ ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ
79. ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮಿ ಯಶಸ್ಸಿನ ಕಥೆಗಳನ್ನು ನೆನಪಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ
80. ಉದ್ಯಮಶೀಲತೆಯ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
81. ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮ ಪರಿಸರ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯನ್ನು ವಿವರಿಸಿ
82. ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮ ಪರಿಸರ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯಲ್ಲಿ ಸರ್ಕಾರದ ಪಾತ್ರವನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
83. ಭಾರತದಲ್ಲಿ ಪ್ರಸ್ತುತ ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮ ಪರಿಸರ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
84. ಮೇಕ್ ಇನ್ ಇಂಡಿಯಾ ಅಭಿಯಾನದ ಉದ್ದೇಶವನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ
85. ಉದ್ಯಮಶೀಲತೆ ಮತ್ತು ಅಪಾಯದ ಹಸಿವಿನ ನಡುವಿನ ಸಂಬಂಧವನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
86. ಉದ್ಯಮಶೀಲತೆ ಮತ್ತು ಸ್ಥಿತಿಸ್ಥಾಪಕತ್ವದ ನಡುವಿನ ಸಂಬಂಧವನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
87. ಚೇತರಿಸಿಕೊಳ್ಳುವ ಉದ್ಯಮಿಗಳ ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳನ್ನು ವಿವರಿಸಿ
88. ವೈಫಲ್ಯವನ್ನು ಹೇಗೆ ಎದುರಿಸಬೇಕೆಂದು ಚರ್ಚಿಸಿ
89. ಮಾರುಕಟ್ಟೆ ಸಂಶೋಧನೆಯನ್ನು ಹೇಗೆ ಕೈಗೊಳ್ಳಲಾಗುತ್ತದೆ ಎಂಬುದನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
90. ಮಾರ್ಕೆಟಿಂಗ್‌ನ 4 Psಅನ್ನು ವಿವರಿಸಿ
91. ಕಲ್ಪನೆಯ ಉತ್ಪಾದನೆಯ ಪ್ರಾಮುಖ್ಯತೆಯನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
92. ಮೂಲ ವ್ಯಾಪಾರ ಪರಿಭಾಷೆಯನ್ನು ನೆನಪಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ
93. CRM ನ ಅಗತ್ಯವನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
94. CRM ನ ಪ್ರಯೋಜನಗಳನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
95. ನೆಟ್ವರ್ಕಿಂಗ್ ಅಗತ್ಯವನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
96. ನೆಟ್ವರ್ಕಿಂಗ್‌ನ ಪ್ರಯೋಜನಗಳನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
97. ಗುರಿಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿಸುವ ಪ್ರಾಮುಖ್ಯತೆಯನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ
98. ಅಲ್ಪಾವಧಿಯ, ಮಧ್ಯಮಾವಧಿಯ ಮತ್ತು ದೀರ್ಘಾವಧಿಯ ಗುರಿಗಳ ನಡುವೆ ವ್ಯತ್ಯಾಸವನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ
99. ವ್ಯವಹಾರ ಯೋಜನೆಯನ್ನು ಬರೆಯುವುದು ಹೇಗೆ ಎಂದು ಚರ್ಚಿಸಿ
100. ಹಣಕಾಸು ಯೋಜನೆ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ವಿವರಿಸಿ
101. ನಿಮ್ಮ ಅಪಾಯವನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸುವ ವಿಧಾನಗಳನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
102. ಬ್ಯಾಂಕ್ ಹಣಕಾಸುಗಾಗಿ ಅರ್ಜಿ ಸಲ್ಲಿಸುವ ವಿಧಾನ ಮತ್ತು ಔಪಚಾರಿಕತೆಗಳನ್ನು ವಿವರಿಸಿ
103. ನಿಮ್ಮ ಸ್ವಂತ ಉದ್ಯಮವನ್ನು ಹೇಗೆ ನಿರ್ವಹಿಸುವುದು ಎಂಬುದನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
104. ಉದ್ಯಮವನ್ನು ಪ್ರಾರಂಭಿಸುವ ಮೊದಲು ಪ್ರತಿಯೊಬ್ಬ ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮಿ ಕೇಳಬೇಕಾದ ಪ್ರಮುಖ ಪ್ರಶ್ನೆಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ

ಘಟಕ 13.1: ವೈಯಕ್ತಿಕ ಸಾಮರ್ಥ್ಯಗಳು ಮತ್ತು ಮೌಲ್ಯ ವ್ಯವಸ್ಥೆಗಳು

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. ಆರೋಗ್ಯದ ಅರ್ಥವನ್ನು ವಿವರಿಸಿ
2. ಸಾಮಾನ್ಯ ಆರೋಗ್ಯ ಸಮಸ್ಯೆಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ
3. ಸಾಮಾನ್ಯ ಆರೋಗ್ಯ ಸಮಸ್ಯೆಗಳನ್ನು ತಡೆಗಟ್ಟಲು ಸಲಹೆಗಳನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
4. ನೈರ್ಮಲ್ಯದ ಅರ್ಥವನ್ನು ವಿವರಿಸಿ
5. ಸ್ವಚ್ಛ ಭಾರತ ಅಭಿಯಾನದ ಉದ್ದೇಶವನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ
6. ಅಭ್ಯಾಸದ ಅರ್ಥವನ್ನು ವಿವರಿಸಿ
7. ಸುರಕ್ಷಿತ ಕೆಲಸದ ವಾತಾವರಣವನ್ನು ಹೊಂದಿಸುವ ವಿಧಾನಗಳನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
8. ನೌಕರರು ಅನುಸರಿಸಬೇಕಾದ ನಿರ್ಣಾಯಕ ಸುರಕ್ಷತಾ ಅಭ್ಯಾಸಗಳನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
9. ಸ್ವಯಂ ವಿಶ್ಲೇಷಣೆಯ ಪ್ರಾಮುಖ್ಯತೆಯನ್ನು ವಿವರಿಸಿ
10. ಮಾಸ್ಲೋ ಅವರ ಅಗತ್ಯಗಳ ಶ್ರೇಣಿಯ ಸಹಾಯದಿಂದ ಪ್ರೇರಣೆಯನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ
11. ಸಾಧನೆಯ ಪ್ರೇರಣೆಯ ಅರ್ಥವನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
12. ಸಾಧನೆಯ ಪ್ರೇರಣೆಯೊಂದಿಗೆ ಉದ್ಯಮಿಗಳ ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ
13. ನಿಮ್ಮನ್ನು ಪ್ರೇರೇಪಿಸುವ ವಿವಿಧ ಅಂಶಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ
14. ಸಕಾರಾತ್ಮಕ ಮನೋಭಾವವನ್ನು ಹೇಗೆ ಕಾಪಾಡಿಕೊಳ್ಳುವುದು ಎಂದು ಚರ್ಚಿಸಿ
15. ಸ್ವಯಂ ವಿಶ್ಲೇಷಣೆಯಲ್ಲಿ ವರ್ತನೆಯ ಪಾತ್ರವನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
16. ನಿಮ್ಮ ಸಾಮರ್ಥ್ಯ ಮತ್ತು ದೌರ್ಬಲ್ಯಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ
17. ಪ್ರಾಮಾಣಿಕ ಜನರ ಗುಣಗಳನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
18. ಉದ್ಯಮಿಗಳಲ್ಲಿ ಪ್ರಾಮಾಣಿಕತೆಯ ಪ್ರಾಮುಖ್ಯತೆಯನ್ನು ವಿವರಿಸಿ
19. ಬಲವಾದ ಕೆಲಸದ ನೀತಿಯ ಅಂಶಗಳನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
20. ಉತ್ತಮ ಕೆಲಸದ ನೀತಿಯನ್ನು ಹೇಗೆ ಪೋಷಿಸುವುದು ಎಂಬುದನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
21. ಹೆಚ್ಚು ಸೃಜನಶೀಲ ಜನರ ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ
22. ಹೆಚ್ಚು ನವೀನ ಜನರ ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ
23. ಸಮಯ ನಿರ್ವಹಣೆಯ ಪ್ರಯೋಜನಗಳನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
24. ಪರಿಣಾಮಕಾರಿ ಸಮಯ ನಿರ್ವಾಹಕರ ಲಕ್ಷಣಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ
25. ಪರಿಣಾಮಕಾರಿ ಸಮಯ ನಿರ್ವಹಣೆ ತಂತ್ರವನ್ನು ವಿವರಿಸಿ
26. ಕೋಪ ನಿರ್ವಹಣೆಯ ಪ್ರಾಮುಖ್ಯತೆಯನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
27. ಕೋಪ ನಿರ್ವಹಣೆಯ ತಂತ್ರಗಳನ್ನು ವಿವರಿಸಿ
28. ಕೋಪ ನಿರ್ವಹಣೆಗೆ ಸಲಹೆಗಳನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
29. ಒತ್ತಡದ ಕಾರಣಗಳನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
30. ಒತ್ತಡದ ಲಕ್ಷಣಗಳನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
31. ಒತ್ತಡ ನಿರ್ವಹಣೆಗೆ ಸಲಹೆಗಳನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ

13.1.1 ಆರೋಗ್ಯ, ಅಭ್ಯಾಸಗಳು, ನೈರ್ಮಲ್ಯ: ಆರೋಗ್ಯ ಎಂದರೇನು?

ವಿಶ್ವ ಆರೋಗ್ಯ ಸಂಸ್ಥೆ (WHO) ಪ್ರಕಾರ, ಆರೋಗ್ಯವು "ಸಂಪೂರ್ಣ ದೈಹಿಕ, ಮಾನಸಿಕ ಮತ್ತು ಸಾಮಾಜಿಕ ಯೋಗಕ್ಷೇಮದ ಸ್ಥಿತಿಯಾಗಿದೆ, ಮತ್ತು ಕೇವಲ ರೋಗ ಅಥವಾ ದುರ್ಬಲತೆಯ ಅನುಪಸ್ಥಿತಿಯಲ್ಲ." ಇದರರ್ಥ ಆರೋಗ್ಯವಾಗಿರುವುದು ಎಂದರೆ ಅನಾರೋಗ್ಯಕರವಲ್ಲ ಎಂದು ಅರ್ಥವಲ್ಲ – ಇದರರ್ಥ ನೀವು ಭಾವನಾತ್ಮಕವಾಗಿ ಶಾಂತಿಯಿಂದಿರಬೇಕು ಮತ್ತು ದೈಹಿಕವಾಗಿ ಸದೃಢರಾಗಬೇಕು. ಉದಾಹರಣೆಗೆ, ನಿಮಗೆ ಶೀತ ಅಥವಾ ಕೆಮ್ಮಿನಂತಹ ಯಾವುದೇ ದೈಹಿಕ ಕಾಯಿಲೆಗಳಿಲ್ಲದ ಕಾರಣ ನೀವು ಆರೋಗ್ಯವಂತರು ಎಂದು ಹೇಳಲು ಸಾಧ್ಯವಿಲ್ಲ. ನೀವು ಶಾಂತ, ವಿಶ್ರಾಂತಿ ಮತ್ತು ಸಂತೋಷವನ್ನು ಅನುಭವಿಸುತ್ತಿದ್ದೀರಾ ಎಂಬುದರ ಬಗ್ಗೆಯೂ ನೀವು ಯೋಚಿಸಬೇಕು.

ಸಾಮಾನ್ಯ ಆರೋಗ್ಯ ಸಮಸ್ಯೆಗಳು

ಕೆಲವು ಸಾಮಾನ್ಯ ಆರೋಗ್ಯ ಸಮಸ್ಯೆಗಳೆಂದರೆ:

- ಅಲರ್ಜಿಗಳು
- ಉಬ್ಬಸ
- ಚರ್ಮದ ಅಸ್ವಸ್ಥತೆಗಳು
- ಖಿನ್ನತೆ ಮತ್ತು ಆತಂಕ
- ಮಧುಮೇಹ
- ಕೆಮ್ಮು, ಶೀತ, ಗಂಟಲು ನೋವು
- ತೊಂದರೆ ನಿದ್ರಿಸುವುದು
- ಬೊಜ್ಜು

ಆರೋಗ್ಯ ಸಮಸ್ಯೆಗಳನ್ನು ತಡೆಗಟ್ಟಲು ಸಲಹೆಗಳು

ಅನಾರೋಗ್ಯ ಅಥವಾ ಅನಾರೋಗ್ಯವನ್ನು ಗುಣಪಡಿಸುವುದಕ್ಕಿಂತ ಅನಾರೋಗ್ಯವನ್ನು ತಡೆಗಟ್ಟಲು ಕ್ರಮಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳುವುದು ಯಾವಾಗಲೂ ಉತ್ತಮವಾಗಿದೆ. ನೀವು ಆರೋಗ್ಯವಾಗಿರಬಹುದು:

- ಹಣ್ಣುಗಳು, ತರಕಾರಿಗಳು ಮತ್ತು ಬೀಜಗಳಂತಹ ಆರೋಗ್ಯಕರ ಆಹಾರವನ್ನು ಸೇವಿಸುವುದು
- ಅನಾರೋಗ್ಯಕರ ಮತ್ತು ಸಕ್ಕರೆ ಆಹಾರಗಳನ್ನು ಕಡಿತಗೊಳಿಸುವುದು
- ಪ್ರತಿದಿನ ಸಾಕಷ್ಟು ನೀರು ಕುಡಿಯುವುದು
- ಧೂಮಪಾನ ಅಥವಾ ಮದ್ಯಪಾನ ಮಾಡದಿರುವುದು
- ದಿನಕ್ಕೆ ಕನಿಷ್ಠ 30 ನಿಮಿಷಗಳ ಕಾಲ ವ್ಯಾಯಾಮ ಮಾಡಿ, ವಾರಕ್ಕೆ 4–5 ಬಾರಿ
- ಅಗತ್ಯವಿದ್ದಾಗ ಲಸಿಕೆಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳುವುದು
- ಯೋಗ ವ್ಯಾಯಾಮ ಮತ್ತು ಧ್ಯಾನವನ್ನು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡುವುದು

ಇವುಗಳಲ್ಲಿ ಎಷ್ಟು ಆರೋಗ್ಯ ಮಾನದಂಡಗಳನ್ನು ನೀವು ಅನುಸರಿಸುತ್ತೀರಿ? ನಿಮಗೆ ಅನ್ವಯಿಸುವದನ್ನು ಟಿಕ್ ಮಾಡಿ.

1. ಪ್ರತಿ ರಾತ್ರಿ ಕನಿಷ್ಠ 7–8 ಗಂಟೆಗಳ ನಿದ್ದೆ ಪಡೆಯಿರಿ ☐
2. ಬೆಳಿಗ್ಗೆ ಮತ್ತು ರಾತ್ರಿ ಮಲಗುವ ಮೊದಲು ಇಮೇಲ್‌ಅನ್ನು ಮೊದಲು ಪರಿಶೀಲಿಸುವುದನ್ನು ತಪ್ಪಿಸಿ. ☐
3. ಊಟವನ್ನು ಬಿಡಬೇಡಿ – ಸರಿಯಾದ ಊಟದ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ನಿಯಮಿತ ಊಟವನ್ನು ಸೇವಿಸಿ. ☐
4. ಪ್ರತಿದಿನ ಸ್ವಲ್ಪ ಸ್ವಲ್ಪ ಓದಿ. ☐
5. ಜಂಕ್ ಫುಡ್ ಗಿಂತ ಮನೆಯಲ್ಲಿ ತಯಾರಿಸಿದ ಆಹಾರವನ್ನು ಹೆಚ್ಚು ಸೇವಿಸಿ. ☐

6. ನೀವು ಕುಳಿತುಕೊಳ್ಳುವುದಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚು ನಿಂತುಕೊಳ್ಳಿ. ☐
7. ಬೆಳಿಗ್ಗೆ ಮೊದಲು ಒಂದು ಲೋಟ ನೀರು ಕುಡಿಯಿರಿ ಮತ್ತು ದಿನವಿಡೀ ಕನಿಷ್ಠ 8 ಗ್ಲಾಸ್ ನೀರನ್ನು ಸೇವಿಸಿ. ☐
8. ನಿಯಮಿತ ತಪಾಸಣೆಗಾಗಿ ವೈದ್ಯರು ಮತ್ತು ದಂತವೈದ್ಯರ ಬಳಿಗೆ ಹೋಗಿ. ☐
9. ವಾರದಲ್ಲಿ ಕನಿಷ್ಠ 5 ದಿನ 30 ನಿಮಿಷಗಳ ಕಾಲ ವ್ಯಾಯಾಮ ಮಾಡಿ. ☐
10. ಸಾಕಷ್ಟು ಗಾಳಿ ತುಂಬಿದ ಪಾನೀಯಗಳನ್ನು ಸೇವಿಸುವುದನ್ನು ತಪ್ಪಿಸಿ. ☐

ನೈರ್ಮಲ್ಯ ಎಂದರೇನು?

ವಿಶ್ವ ಆರೋಗ್ಯ ಸಂಸ್ಥೆ (WHO) ಪ್ರಕಾರ, "ನೈರ್ಮಲ್ಯವು ಆರೋಗ್ಯವನ್ನು ಕಾಪಾಡಿಕೊಳ್ಳಲು ಮತ್ತು ರೋಗಗಳ ಹರಡುವಿಕೆಯನ್ನು ತಡೆಯಲು ಸಹಾಯ ಮಾಡುವ ಪರಿಸ್ಥಿತಿಗಳು ಮತ್ತು ಅಭ್ಯಾಸಗಳನ್ನು ಸೂಚಿಸುತ್ತದೆ." ಬೇರೆ ರೀತಿಯಲ್ಲಿ ಹೇಳುವುದಾದರೆ, ನೈರ್ಮಲ್ಯ ಎಂದರೆ ನಿಮ್ಮ ಸುತ್ತಮುತ್ತಲಿನ ಪರಿಸರವನ್ನು ಸ್ವಚ್ಛವಾಗಿಡಲು ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಎಲ್ಲವನ್ನೂ ನೀವು ಮಾಡುತ್ತೀರಿ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳುವುದು, ಇದರಿಂದ ನೀವು ಸೂಕ್ಷ್ಮಜೀವಿಗಳು ಮತ್ತು ರೋಗಗಳನ್ನು ಹರಡುವ ಸಾಧ್ಯತೆಗಳನ್ನು ಕಡಿಮೆಗೊಳಿಸುತ್ತೀರಿ. ಉದಾಹರಣೆಗೆ, ನಿಮ್ಮ ಮನೆಯಲ್ಲಿ ಅಡುಗೆಮನೆಯ ಬಗ್ಗೆ ಯೋಚಿಸಿ. ಉತ್ತಮ ನೈರ್ಮಲ್ಯ ಎಂದರೆ ಅಡುಗೆಮನೆಯು ಯಾವಾಗಲೂ ಸ್ವಿಕ್ ಮತ್ತು ಸ್ವಾನ್ ಆಗಿರಬೇಕು, ಆಹಾರವನ್ನು ದೂರ ಇಡಲಾಗುತ್ತದೆ, ಪಾತ್ರೆಗಳನ್ನು ತೊಳೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಡಸ್ಟ್‌ಬಿನ್‌ಗಳು ಕಸದಿಂದ ತುಂಬಿಕೊಳ್ಳುವುದಿಲ್ಲ. ಇದೆಲ್ಲವನ್ನೂ ಮಾಡುವುದರಿಂದ ಇಲಿ ಅಥವಾ ಜಿರಳೆಗಳಂತಹ ಕೀಟಗಳನ್ನು ಆಕರ್ಷಿಸುವ ಸಾಧ್ಯತೆಯನ್ನು ಕಡಿಮೆ ಮಾಡುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಶಿಲೀಂಧ್ರ ಮತ್ತು ಇತರ ಬ್ಯಾಕ್ಟೀರಿಯಾಗಳ ಬೆಳವಣಿಗೆಯನ್ನು ತಡೆಯುತ್ತದೆ, ಇದು ರೋಗವನ್ನು ಹರಡುತ್ತದೆ.

ಇವುಗಳಲ್ಲಿ ಎಷ್ಟು ಆರೋಗ್ಯ ಮಾನದಂಡಗಳನ್ನು ನೀವು ಅನುಸರಿಸುತ್ತೀರಿ? ನಿಮಗೆ ಅನ್ವಯಿಸುವದನ್ನು ಟಿಕ್ ಮಾಡಿ.

1. ಪ್ರತಿದಿನ ಸೋಪಿನಿಂದ ಸ್ನಾನ ಮಾಡಿ ಅಥವಾ ಸ್ನಾನ ಮಾಡಿ – ಮತ್ತು ವಾರಕ್ಕೆ 2–3 ಬಾರಿ ಶಾಂಪೂ ಬಳಸಿ ನಿಮ್ಮ ಕೂದಲನ್ನು ತೊಳೆಯಿರಿ.
2. ಪ್ರತಿದಿನ ಒಂದು ತಾಜಾ ಜೋಡಿ ಕ್ಲೀನ್ ಒಳ ಉಡುಪುಗಳನ್ನು ಧರಿಸಿ.
3. ಬೆಳಿಗ್ಗೆ ಮತ್ತು ಮಲಗುವ ಮುನ್ನ ನಿಮ್ಮ ಹಲ್ಲುಗಳನ್ನು ಬ್ರಷ್ ಮಾಡಿ.
4. ನಿಮ್ಮ ಬೆರಳಿನ ಉಗುರುಗಳು ಮತ್ತು ಕಾಲ್ಬೆರಳ ಉಗುರುಗಳನ್ನು ನಿಯಮಿತವಾಗಿ ಕತ್ತರಿಸಿ.
5. ಶೌಚಾಲಯಕ್ಕೆ ಹೋದ ನಂತರ ನಿಮ್ಮ ಕೈಗಳನ್ನು ಸಾಬೂನಿನಿಂದ ತೊಳೆಯಿರಿ.
6. ನೀವು ಹೆಚ್ಚು ಬೆವರು ಮಾಡುತ್ತಿದ್ದರೆ ನಿಮ್ಮ ಕಂಕುಳಲ್ಲಿ ಆಂಟಿ–ಪೆರ್ಸ್ಪಿರಂಟ್ ಡಿಯೋಡರೆಂಟ್‌ಅನ್ನು ಬಳಸಿ.
7. ಅಡುಗೆ ಮಾಡುವ ಅಥವಾ ತಿನ್ನುವ ಮೊದಲು ನಿಮ್ಮ ಕೈಗಳನ್ನು ಸಾಬೂನಿನಿಂದ ತೊಳೆಯಿರಿ.
8. ನೀವು ಅನಾರೋಗ್ಯದಿಂದ ಬಳಲುತ್ತಿರುವಾಗ ಮನೆಯಲ್ಲೇ ಇರಿ, ಆದ್ದರಿಂದ ನಿಮ್ಮಲ್ಲಿರುವದನ್ನು ಇತರರು ಹಿಡಿಯುವುದಿಲ್ಲ.
9. ಕೊಳಕು ಬಟ್ಟೆಗಳನ್ನು ಮತ್ತೆ ಧರಿಸುವ ಮೊದಲು ಲಾಂಡ್ರಿ ಸೋಪಿನಿಂದ ತೊಳೆಯಿರಿ.
10. ಕೆಮ್ಮುವಾಗ ಅಥವಾ ಸೀನುವಾಗ ಟಿಶ್ಯೂ/ಕೈಯಿಂದ ನಿಮ್ಮ ಮೂಗನ್ನು ಮುಚ್ಚಿಕೊಳ್ಳಿ.

ಪ್ರತಿ ಟಿಕ್ ಮಾಡಿದ ಹೇಳಿಕೆಗೆ ನೀವೇ 1 ಪಾಯಿಂಟ್ ನೀಡುವ ಮೂಲಕ ನೀವು ಎಷ್ಟು ಆರೋಗ್ಯಕರ ಮತ್ತು ಆರೋಗ್ಯಕರವಾಗಿದ್ದೀರಿ ಎಂಬುದನ್ನು ನೋಡಿ! ನಂತರ ನಿಮ್ಮ ಸ್ಕೋರ್ ಏನು ಎಂದು ನೋಡೋಣ.

ನಿಮ್ಮ ಅಂಕ

0–7/20: ನೀವು ಫಿಟ್ ಮತ್ತು ಫೈನ್ ಆಗಿರಲು ಹೆಚ್ಚು ಕಷ್ಟಪಡಬೇಕಾಗುತ್ತದೆ! ಪ್ರತಿದಿನ ಉತ್ತಮ ಅಭ್ಯಾಸಗಳನ್ನು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಲು ಒಂದು ಹಂತವನ್ನು ಮಾಡಿ ಮತ್ತು ನೀವು ಎಷ್ಟು ಉತ್ತಮವಾಗಿದ್ದೀರಿ ಎಂಬುದನ್ನು ನೋಡಿ!

7–14/20: ಕೆಟ್ಟದ್ದಲ್ಲ, ಆದರೆ ಸುಧಾರಣೆಗೆ ಅವಕಾಶವಿದೆ! ನಿಮ್ಮ ದೈನಂದಿನ ದಿನಚರಿಯಲ್ಲಿ ಕೆಲವು ಉತ್ತಮ ಅಭ್ಯಾಸಗಳನ್ನು ಸೇರಿಸಿ ಮತ್ತು ಪ್ರಯತ್ನಿಸಿ.

14–20/20: ಉತ್ತಮ ಕೆಲಸ! ಹೀಗೆ ಒಳ್ಳೆ ಕೆಲಸ ಮುಂದುವರಿಸಿ! ನಿಮ್ಮ ದೇಹ ಮತ್ತು ಮನಸ್ಸು ಧನ್ಯವಾದಗಳು!

ಸ್ವಚ್ಛ ಭಾರತ ಅಭಿಯಾನ

ನಮಗಾಗಿ ಉತ್ತಮ ನೈರ್ಮಲ್ಯ ಮತ್ತು ಆರೋಗ್ಯ ಅಭ್ಯಾಸಗಳನ್ನು ಅನುಸರಿಸುವ ಪ್ರಾಮುಖ್ಯತೆಯನ್ನು ನಾವು ಈಗಾಗಲೇ ಚರ್ಚಿಸಿದ್ದೇವೆ. ಆದರೆ, ನಾವು ಆರೋಗ್ಯಕರ ಮತ್ತು ಆರೋಗ್ಯಕರವಾಗಿರಲು ಇದು ಸಾಕಾಗುವುದಿಲ್ಲ. ನಾವು ಈ ಮಾನದಂಡವನ್ನು ನಮ್ಮ ಮನೆಗಳಿಗೆ, ನಮ್ಮ ಹತ್ತಿರದ ಸುತ್ತಮುತ್ತಲಿನ ಪ್ರದೇಶಗಳಿಗೆ ಮತ್ತು ಒಟ್ಟಾರೆಯಾಗಿ ನಮ್ಮ ದೇಶಕ್ಕೆ ವಿಸ್ತರಿಸಬೇಕು.

2ನೇ ಅಕ್ಟೋಬರ್ 2014 ರಂದು ಪ್ರಧಾನಮಂತ್ರಿ ಶ್ರೀ ನರೇಂದ್ರ ಮೋದಿ ಅವರು ಪ್ರಾರಂಭಿಸಿದ 'ಸ್ವಚ್ಛ ಭಾರತ ಅಭಿಯಾನ' (ಸ್ವಚ್ಛ ಭಾರತ ಮಿಷನ್) ಇದನ್ನು ನಿಖರವಾಗಿ ಮಾಡುವುದನ್ನು ನಂಬುತ್ತದೆ. ಈ ಮಿಷನ್‌ನ ಗುರಿಯು ಭಾರತದ ಬೀದಿಗಳು ಮತ್ತು ರಸ್ತೆಗಳನ್ನು ಸ್ವಚ್ಛಗೊಳಿಸುವುದು ಮತ್ತು ಒಟ್ಟಾರೆ ಸ್ವಚ್ಛತೆಯ ಮಟ್ಟವನ್ನು ಹೆಚ್ಚಿಸುವುದು. ಪ್ರಸ್ತುತ ಈ ಮಿಷನ್ ದೇಶಾದ್ಯಂತ 4,041 ನಗರಗಳು ಮತ್ತು ಪಟ್ಟಣಗಳನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿದೆ. ನಮ್ಮ ಲಕ್ಷಾಂತರ ಜನರು ಸ್ವಚ್ಛ ಭಾರತಕ್ಕಾಗಿ ಪ್ರತಿಜ್ಞೆ ಮಾಡಿದ್ದಾರೆ. ನೀವು ಪ್ರತಿಜ್ಞೆಯನ್ನೂ ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳಬೇಕು ಮತ್ತು ನಮ್ಮ ದೇಶವನ್ನು ಸ್ವಚ್ಛವಾಗಿಡಲು ಸಾಧ್ಯವಿರುವ ಎಲ್ಲವನ್ನೂ ಮಾಡಿ!

ಅಭ್ಯಾಸಗಳು ಯಾವುವು?

ಅಭ್ಯಾಸವು ಆಗಾಗ್ಗೆ ಪುನರಾವರ್ತಿಸುವ ನಡವಳಿಕೆಯಾಗಿದೆ. ನಮಗೆಲ್ಲರಿಗೂ ಒಳ್ಳೆಯ ಅಭ್ಯಾಸಗಳು ಮತ್ತು ಕೆಟ್ಟ ಅಭ್ಯಾಸಗಳು ಇವೆ. ಜಾನ್ ಡ್ರೈಡನ್ ಅವರ ಪದಗುಚ್ಛವನ್ನು ನೆನಪಿನಲ್ಲಿಡಿ: "ನಾವು ಮೊದಲು ನಮ್ಮ ಅಭ್ಯಾಸಗಳನ್ನು ಮಾಡುತ್ತೇವೆ, ಮತ್ತು ನಂತರ ನಮ್ಮ ಅಭ್ಯಾಸಗಳು ನಮ್ಮನ್ನು ರೂಪಿಸುತ್ತವೆ./ನಾನು ಅದಕ್ಕಾಗಿಯೇ ನೀವು ಒಳ್ಳೆಯ ಅಭ್ಯಾಸಗಳನ್ನು ಜೀವನದ ಮಾರ್ಗವನ್ನಾಗಿ ಮಾಡುವುದು ಮತ್ತು ಪ್ರಜ್ಞಾಪೂರ್ವಕವಾಗಿ ಕೆಟ್ಟ ಅಭ್ಯಾಸಗಳನ್ನು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡುವುದನ್ನು ತಪ್ಪಿಸುವುದು ಬಹಳ ಮುಖ್ಯ.

ನಿಮ್ಮ ದೈನಂದಿನ ದಿನಚರಿಯ ಭಾಗವಾಗಬೇಕಾದ ಕೆಲವು ಉತ್ತಮ ಅಭ್ಯಾಸಗಳು:

- ಯಾವಾಗಲೂ ಸಕಾರಾತ್ಮಕ ಮನೋಭಾವವನ್ನು ಹೊಂದಿರಿ
- ವ್ಯಾಯಾಮವನ್ನು ನಿಮ್ಮ ದಿನಚರಿಯ ಭಾಗವನ್ನಾಗಿ ಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ
- ಪ್ರೇರಕ ಮತ್ತು ಸ್ಫೂರ್ತಿದಾಯಕ ಕಥೆಗಳನ್ನು ಓದುವುದು
- ನಗುತ್ತಿರುವ! ಸಾಧ್ಯವಾದಷ್ಟು ಹೆಚ್ಚಾಗಿ ನಗುವುದನ್ನು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ
- ಕುಟುಂಬ ಮತ್ತು ಸ್ನೇಹಿತರಿಗಾಗಿ ಸಮಯವನ್ನು ಮೀಸಲಿಡುವುದು
- ಬೇಗ ಮಲಗಿ ಬೇಗ ಏಳುವುದು

ನೀವು ತಕ್ಷಣ ತ್ಯಜಿಸಬೇಕಾದ ಕೆಲವು ಕೆಟ್ಟ ಅಭ್ಯಾಸಗಳು:

- ಬೆಳಗಿನ ಉಪಾಹಾರವನ್ನು ಬಿಟ್ಟುಬಿಡುವುದು
- ಹಸಿವಿಲ್ಲದಿದ್ದರೂ ಆಗಾಗ ತಿಂಡಿ ತಿನ್ನುವುದು
- ಹೆಚ್ಚು ಕೊಬ್ಬು ಮತ್ತು ಸಕ್ಕರೆ ಆಹಾರವನ್ನು ತಿನ್ನುವುದು
- ಧೂಮಪಾನ, ಮದ್ಯಪಾನ ಮತ್ತು ಮಾದಕ ದ್ರವ್ಯ ಸೇವನೆ
- ನಿಮ್ಮ ಸಾಮರ್ಥ್ಯಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚಿನ ಹಣವನ್ನು ಖರ್ಚು ಮಾಡುವುದು
- ಮುಖ್ಯವಲ್ಲದ ವಿಷಯಗಳ ಬಗ್ಗೆ ಚಿಂತೆ
- ತಡವಾಗಿ ಏಳುವುದು ಮತ್ತು ತಡವಾಗಿ ಏಳುವುದು

ಸಲಹೆಗಳು

- ಪ್ರತಿದಿನ ಆರೋಗ್ಯಕರ ಮತ್ತು ಆರೋಗ್ಯಕರ ಅಭ್ಯಾಸಗಳನ್ನು ಅನುಸರಿಸುವುದರಿಂದ ನೀವು ಮಾನಸಿಕವಾಗಿ ಮತ್ತು ದೈಹಿಕವಾಗಿ ಉತ್ತಮವಾಗುತ್ತೀರಿ.
- ನೈರ್ಮಲ್ಯವು ಆರೋಗ್ಯದ ಮೂರನೇ ಎರಡರಷ್ಟು – ಆದ್ದರಿಂದ ಉತ್ತಮ ನೈರ್ಮಲ್ಯವು ನಿಮಗೆ ಬಲವಾದ ಮತ್ತು ಆರೋಗ್ಯಕರವಾಗಿರಲು ಸಹಾಯ ಮಾಡುತ್ತದೆ!

13.1.2: ಸುರಕ್ಷತೆ: ಸುರಕ್ಷಿತ ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳವನ್ನು ವಿನ್ಯಾಸಗೊಳಿಸಲು ಸಲಹೆಗಳು

ಪ್ರತಿಯೊಬ್ಬ ಉದ್ಯೋಗದಾತನು ತನ್ನ ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳವು ಸಾಧ್ಯವಾದಷ್ಟು ಹೆಚ್ಚಿನ ಸುರಕ್ಷತಾ ಪ್ರೋಟೋಕಾಲ್ (ಶಿಷ್ಟಾಚಾರ) (ಶಿಷ್ಟಾಚಾರ) ಅನ್ನು ಅನುಸರಿಸುತ್ತದೆ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಲು ಬದ್ಧನಾಗಿರುತ್ತಾನೆ. ವ್ಯಾಪಾರವನ್ನು ಸ್ಥಾಪಿಸುವಾಗ, ಮಾಲೀಕರು ಇದನ್ನು ಗಮನದಲ್ಲಿಟ್ಟುಕೊಳ್ಳಬೇಕು:

- ಕುಗ್ಗುವಿಕೆ ಮತ್ತು ತಿರುಚುವಿಕೆಯನ್ನು ತಪ್ಪಿಸಲು ದಕ್ಷತಾಶಾಸ್ತ್ರೀಯವಾಗಿ ವಿನ್ಯಾಸಗೊಳಿಸಲಾದ ಪೀಠೋಪಕರಣಗಳು ಮತ್ತು ಸಲಕರಣೆಗಳನ್ನು ಬಳಸಿ
- ಭಾರವಾದ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಎತ್ತುವುದನ್ನು ಅಥವಾ ಸಾಗಿಸುವುದನ್ನು ತಪ್ಪಿಸಲು ಯಾಂತ್ರಿಕ ಸಹಾಯಗಳನ್ನು ಒದಗಿಸಿ
- ಅಪಾಯಕಾರಿ ಕೆಲಸಗಳಿಗಾಗಿ ಕೈಯಲ್ಲಿ ರಕ್ಷಣಾ ಸಾಧನಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿರಿ
- ತುರ್ತು ನಿರ್ಗಮನಗಳನ್ನು ಗೊತ್ತುಪಡಿಸಿ ಮತ್ತು ಅವುಗಳನ್ನು ಸುಲಭವಾಗಿ ಪ್ರವೇಶಿಸಬಹುದು ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ
- ಆರೋಗ್ಯ ಕೋಡ್‌ಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿಸಿ ಮತ್ತು ಅವುಗಳನ್ನು ಕಾರ್ಯಗತಗೊಳಿಸಲಾಗಿದೆಯೆ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ
- ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ಮತ್ತು ಸುತ್ತಮುತ್ತ ನಿಯಮಿತ ಸುರಕ್ಷತಾ ತಪಾಸಣೆಯ ಅಭ್ಯಾಸವನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿ
- ನಿಯಮಿತ ಕಟ್ಟಡ ತಪಾಸಣೆ ನಡೆಸಲಾಗುತ್ತಿದೆ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ
- ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳದ ಸುರಕ್ಷತೆಯ ಬಗ್ಗೆ ತಜ್ಞರ ಸಲಹೆಯನ್ನು ಪಡೆಯಿರಿ ಮತ್ತು ಅದನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿ

ನೆಗೋಶಬಲ್ ಅಲ್ಲದ ಉದ್ಯೋಗಿ ಸುರಕ್ಷತಾ ಅಭ್ಯಾಸಗಳು

ಪ್ರತಿಯೊಬ್ಬ ಉದ್ಯೋಗದಾತನು ತನ್ನ ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳವು ಸಾಧ್ಯವಾದಷ್ಟು ಹೆಚ್ಚಿನ ಸುರಕ್ಷತಾ ಪ್ರೋಟೋಕಾಲ್ (ಶಿಷ್ಟಾಚಾರ)ಅನ್ನು ಅನುಸರಿಸುತ್ತದೆ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಲು ಬದ್ಧನಾಗಿರುತ್ತಾನೆ. ವ್ಯಾಪಾರವನ್ನು ಸ್ಥಾಪಿಸುವಾಗ, ಮಾಲೀಕರು ಇದನ್ನು ಗಮನದಲ್ಲಿಟ್ಟುಕೊಳ್ಳಬೇಕು:

- ತಕ್ಷಣವೇ ಮೇಲ್ವಿಚಾರಕರಿಗೆ ಅಸುರಕ್ಷಿತ ಪರಿಸ್ಥಿತಿಗಳನ್ನು ವರದಿ ಮಾಡಿ
- ಸ್ಲಿಪ್‌ಗಳು, ಟ್ರಿಪ್‌ಗಳು ಮತ್ತು ಫಾಲ್ಸ್‌ಗಳಿಗೆ ಕಾರಣವಾಗಬಹುದಾದ ಸುರಕ್ಷತೆಯ ಅಪಾಯಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ ಮತ್ತು ವರದಿ ಮಾಡಿ
- ಎಲ್ಲಾ ಗಾಯಗಳು ಮತ್ತು ಅಪಘಾತಗಳನ್ನು ಮೇಲ್ವಿಚಾರಕರಿಗೆ ವರದಿ ಮಾಡಿ
- ಅಗತ್ಯವಿದ್ದಾಗ ಸರಿಯಾದ ರಕ್ಷಣಾ ಸಾಧನಗಳನ್ನು ಧರಿಸಿ
- ಸುರಕ್ಷತಾ ಉದ್ದೇಶಗಳಿಗಾಗಿ ಒದಗಿಸಲಾದ ಸಾಧನಗಳನ್ನು ಸರಿಯಾಗಿ ಬಳಸುವುದು ಹೇಗೆ ಎಂದು ತಿಳಿಯಿರಿ
- ಇತರ ಜನರಿಗೆ ಅಪಾಯವನ್ನುಂಟುಮಾಡುವ ಕ್ರಿಯೆಗಳ ಬಗ್ಗೆ ತಿಳಿದಿರಲಿ ಮತ್ತು ತಪ್ಪಿಸಿ
- ದಿನದಲ್ಲಿ ವಿಶ್ರಾಂತಿ ವಿರಾಮಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳಿ ಮತ್ತು ವಾರದಲ್ಲಿ ಕೆಲಸದಿಂದ ಸ್ವಲ್ಪ ಸಮಯವನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳಿ

ಸಲಹೆಗಳು

- ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳದ ತುರ್ತು ಸಮಯದಲ್ಲಿ ಯಾವ ತುರ್ತು ಸಂಖ್ಯೆಗೆ ಕರೆ ಮಾಡಬೇಕೆಂದು ತಿಳಿದಿರಲಿ
- ಅಸ್ತವ್ಯಸ್ತವಾಗಿರುವ ಸ್ಥಳಾಂತರಿಸುವಿಕೆಯನ್ನು ತಪ್ಪಿಸಲು ನಿಯಮಿತವಾಗಿ ಸ್ಥಳಾಂತರಿಸುವ ಕಸರತ್ತುಗಳನ್ನು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಿ

13.1.3 ಸ್ವಯಂ ವಿಶ್ಲೇಷಣೆ – ವರ್ತನೆ, ಸಾಧನೆಯ ಪ್ರೇರಣೆ: ಸ್ವಯಂ ವಿಶ್ಲೇಷಣೆ ಎಂದರೇನು?

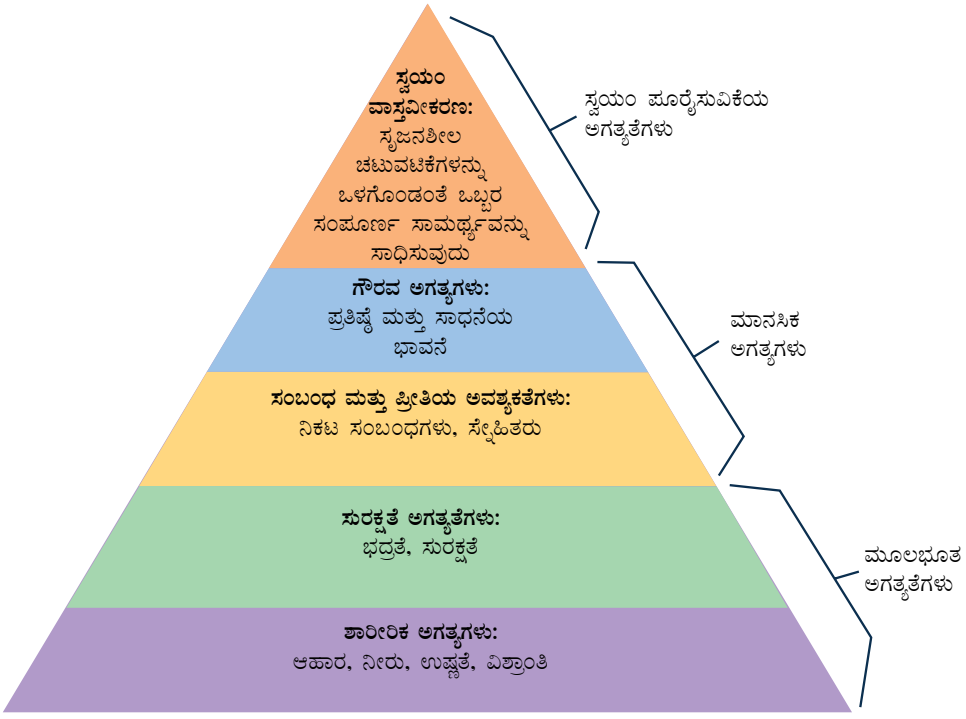
ನಿಮ್ಮ ಪೂರ್ಣ ಸಾಮರ್ಥ್ಯವನ್ನು ನಿಜವಾಗಿಯೂ ಸಾಧಿಸಲು, ನೀವು ನಿಮ್ಮೊಳಗೆ ಆಳವಾದ ನೋಟವನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳಬೇಕು ಮತ್ತು ನೀವು ನಿಜವಾಗಿಯೂ ಯಾವ ರೀತಿಯ ವ್ಯಕ್ತಿ ಎಂದು ಕಂಡುಹಿಡಿಯಬೇಕು. ನಿಮ್ಮ ವ್ಯಕ್ತಿತ್ವವನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳುವ ಈ ಪ್ರಯತ್ನವನ್ನು ಸ್ವಯಂ ವಿಶ್ಲೇಷಣೆ ಎಂದು ಕರೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ. ಈ ರೀತಿಯಲ್ಲಿ ನಿಮ್ಮನ್ನು ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ಮಾಡುವುದು ನಿಮಗೆ ಬೆಳೆಯಲು ಸಹಾಯ ಮಾಡುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ನಿಮ್ಮೊಳಗೆ ಮತ್ತಷ್ಟು ಅಭಿವೃದ್ಧಿಪಡಿಸಬೇಕಾದ, ಬದಲಾಯಿಸಬೇಕಾದ ಅಥವಾ ತೆಗೆದುಹಾಕಬೇಕಾದ ಪ್ರದೇಶಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಲು ಸಹಾಯ ಮಾಡುತ್ತದೆ. ಯಾವುದು ನಿಮ್ಮನ್ನು ಪ್ರೇರೇಪಿಸುತ್ತದೆ, ನಿಮ್ಮ ವರ್ತನೆ ಹೇಗಿರುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ನಿಮ್ಮ ಸಾಮರ್ಥ್ಯ ಮತ್ತು ದೌರ್ಬಲ್ಯಗಳು ಯಾವುವು ಎಂಬುದರ ಕುರಿತು ಆಳವಾದ ನೋಟವನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳುವ ಮೂಲಕ ನೀವು ನಿಮ್ಮನ್ನು ಚೆನ್ನಾಗಿ ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಬಹುದು.

ಪ್ರೇರಣೆ ಎಂದರೇನು?

ಸರಳವಾಗಿ ಹೇಳುವುದಾದರೆ, ಒಂದು ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ರೀತಿಯಲ್ಲಿ ವರ್ತಿಸಲು ಅಥವಾ ವರ್ತಿಸಲು ಪ್ರೇರಣೆ ನಿಮ್ಮ ಕಾರಣವಾಗಿದೆ. ಪ್ರತಿಯೊಬ್ಬರೂ ಒಂದೇ ರೀತಿಯ ಆಸೆಗಳಿಂದ ಪ್ರೇರೇಪಿಸಲ್ಪಡುವುದಿಲ್ಲ ಎಂದು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳುವುದು ಬಹಳ ಮುಖ್ಯ – ಜನರು ಅನೇಕ ವಿಭಿನ್ನ ವಿಷಯಗಳಿಂದ ಪ್ರೇರೇಪಿಸಲ್ಪಡುತ್ತಾರೆ. ಮಾಸ್ಲೊ ಅವರ ಅಗತ್ಯಗಳ ಶ್ರೇಣಿಯನ್ನು ನೋಡುವ ಮೂಲಕ ನಾವು ಇದನ್ನು ಚೆನ್ನಾಗಿ ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಬಹುದು.

ಮಾಸ್ಲೊ ಅವರ ಅಗತ್ಯಗಳ ಶ್ರೇಣಿ

ಪ್ರಸಿದ್ಧ ಅಮೇರಿಕನ್ ಮನಶ್ಶಾಸ್ತ್ರಜ್ಞ ಅಬ್ರಹಾಂ ಮಾಸ್ಲೋ ಜನರನ್ನು ಪ್ರೇರೇಪಿಸುತ್ತದೆ ಎಂಬುದನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಲು ಬಯಸಿದ್ದರು. ಜನರು ಐದು ವಿಧದ ಅಗತ್ಯಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿದ್ದಾರೆ ಎಂದು ಅವರು ನಂಬಿದ್ದರು, ಮೂಲಭೂತ ಅಗತ್ಯಗಳಿಂದ (ಶಾರೀರಿಕ ಅಗತ್ಯಗಳು ಎಂದು ಕರೆಯುತ್ತಾರೆ) ಸ್ವಯಂ–ಬೆಳವಣಿಗೆಗೆ ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಹೆಚ್ಚು ಪ್ರಮುಖ ಅಗತ್ಯಗಳವರೆಗೆ (ಸ್ವಯಂ ವಾಸ್ತವೀಕರಣದ ಅಗತ್ಯಗಳು ಎಂದು ಕರೆಯುತ್ತಾರೆ). ಶಾರೀರಿಕ ಮತ್ತು ಸ್ವಯಂ ವಾಸ್ತವೀಕರಣದ ಅಗತ್ಯತೆಗಳ ನಡುವೆ ಇತರ ಮೂರು ಅಗತ್ಯತೆಗಳಿವೆ – ಸುರಕ್ಷತೆ ಅಗತ್ಯಗಳು, ಸೇರುವಿಕೆ ಮತ್ತು ಪ್ರೀತಿಯ ಅಗತ್ಯಗಳು ಮತ್ತು ಗೌರವ ಅಗತ್ಯಗಳು. ಈ ಅಗತ್ಯಗಳನ್ನು ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ಐದು ಹಂತಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿರುವ ಪಿರಮಿಡ್‌ನಂತೆ ತೋರಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಇದನ್ನು ಮ್ಯಾಸ್ಲೋಸ್ ಹೈರಾರ್ಕಿ ಆಫ್ ನೀಡ್ಸ್ ಎಂದು ಕರೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ.



ಪಿರಮಿಡ್‌ನಿಂದ ನೀವು ನೋಡುವಂತೆ, ಕಡಿಮೆ ಮಟ್ಟವು ಮೂಲಭೂತ ಅಗತ್ಯಗಳನ್ನು ಚಿತ್ರಿಸುತ್ತದೆ. ಆ ಅಗತ್ಯಗಳನ್ನು ಪೂರೈಸುವವರೆಗೆ ನಮ್ಮ ನಡವಳಿಕೆಯು ನಮ್ಮ ಮೂಲಭೂತ ಅಗತ್ಯಗಳಿಂದ ಪ್ರೇರೇಪಿಸಲ್ಪಟ್ಟಿದೆ ಎಂದು ಮಾಸ್ಲೊ ನಂಬಿದ್ದರು. ಅವುಗಳನ್ನು ಪೂರೈಸಿದ ನಂತರ, ನಾವು ಮುಂದಿನ ಹಂತಕ್ಕೆ ಹೋಗುತ್ತೇವೆ ಮತ್ತು ಮುಂದಿನ ಹಂತದ ಅಗತ್ಯಗಳಿಂದ ಪ್ರೇರೇಪಿಸಲ್ಪಡುತ್ತೇವೆ. ಒಂದು ಉದಾಹರಣೆಯೊಂದಿಗೆ ಇದನ್ನು ಚೆನ್ನಾಗಿ ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳೋಣ.

ರೂಪಾ ಬಡ ಕುಟುಂಬದಿಂದ ಬಂದವರು. ಅವಳು ಎಂದಿಗೂ ಸಾಕಷ್ಟು ಆಹಾರ, ನೀರು, ಉಷ್ಣತೆ ಅಥವಾ ವಿಶ್ರಾಂತಿ ಹೊಂದಿಲ್ಲ. ಮಾಸ್ಲೋ ಪ್ರಕಾರ, ರೂಪಾ ಅವರು ಈ ಮೂಲಭೂತ ಅಗತ್ಯಗಳನ್ನು ಪಡೆಯುತ್ತಾರೆ ಎಂದು ಖಚಿತವಾಗುವವರೆಗೆ, ಅವರು ಮುಂದಿನ ಹಂತದ ಅಗತ್ಯತೆಗಳ ಬಗ್ಗೆ ಯೋಚಿಸುವುದಿಲ್ಲ – ಅವರ ಸುರಕ್ಷತೆ ಅಗತ್ಯಗಳು. ಆದರೆ, ರೂಪಾ ತನ್ನ ಮೂಲಭೂತ ಅಗತ್ಯಗಳನ್ನು ಪೂರೈಸುವ ವಿಶ್ವಾಸವನ್ನು ಹೊಂದಿದ ನಂತರ, ಅವಳು ಮುಂದಿನ ಹಂತಕ್ಕೆ ಹೋಗುತ್ತಾಳೆ ಮತ್ತು ಆಕೆಯ ನಡವಳಿಕೆಯು ಭದ್ರತೆ ಮತ್ತು ಸುರಕ್ಷತೆಯ ಅಗತ್ಯದಿಂದ ಪ್ರೇರೇಪಿಸಲ್ಪಡುತ್ತದೆ. ಈ ಹೊಸ ಅಗತ್ಯಗಳನ್ನು ಪೂರೈಸಿದ ನಂತರ, ರೂಪಾ ಮತ್ತೊಮ್ಮೆ ಮುಂದಿನ ಹಂತಕ್ಕೆ ಹೋಗುತ್ತಾಳೆ ಮತ್ತು ಸಂಬಂಧಗಳು ಮತ್ತು ಸ್ನೇಹಿತರ ಅಗತ್ಯದಿಂದ ಪ್ರೇರೇಪಿಸಲ್ಪಡುತ್ತಾಳೆ. ಈ ಅಗತ್ಯವನ್ನು ಪೂರೈಸಿದ ನಂತರ, ರೂಪಾ ನಾಲ್ಕನೇ ಹಂತದ ಅಗತ್ಯಗಳ ಮೇಲೆ ಕೇಂದ್ರೀಕರಿಸುತ್ತಾರೆ – ಅವಳ ಗೌರವದ ಅಗತ್ಯಗಳು, ನಂತರ ಅವಳು ಐದನೇ ಮತ್ತು ಕೊನೆಯ ಹಂತದ ಅಗತ್ಯಗಳಿಗೆ ಹೋಗುತ್ತಾಳೆ – ತನ್ನ ಸಂಪೂರ್ಣ ಸಾಮರ್ಥ್ಯವನ್ನು ಸಾಧಿಸುವ ಬಯಕೆ.

ಸಾಧನೆಯ ಪ್ರೇರಣೆಯನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳುವುದು

ಜನರು ಮೂಲಭೂತ, ಮಾನಸಿಕ ಮತ್ತು ಸ್ವಯಂ–ನೆರವೇರಿಕೆಯ ಅಗತ್ಯಗಳಿಂದ ಪ್ರೇರೇಪಿಸಲ್ಪಟ್ಟಿದ್ದಾರೆ ಎಂದು ನಮಗೆ ಈಗ ತಿಳಿದಿದೆ. ಆದಾಗ್ಯೂ, ಕೆಲವು ಜನರು ಹೆಚ್ಚು ಸವಾಲಿನ ಸಾಧನೆಗಳ ಸಾಧನೆಯಿಂದ ಪ್ರೇರೇಪಿಸಲ್ಪಡುತ್ತಾರೆ. ಇದನ್ನು ಸಾಧನೆಯ ಪ್ರೇರಣೆ ಅಥವಾ 'ಸಾಧನೆಯ ಅಗತ್ಯ' ಎಂದು ಕರೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ.

ವ್ಯಕ್ತಿಯಲ್ಲಿನ ಪ್ರೇರಣೆ ಸಾಧನೆಯ ಮಟ್ಟವು ವ್ಯಕ್ತಿಯಿಂದ ವ್ಯಕ್ತಿಗೆ ಭಿನ್ನವಾಗಿರುತ್ತದೆ. ಉದ್ಯಮಿಗಳು ಉನ್ನತ ಮಟ್ಟದ ಸಾಧನೆಯ ಪ್ರೇರಣೆಯನ್ನು ಹೊಂದಿರುವುದು ಮುಖ್ಯ – ಪ್ರಮುಖ ಮತ್ತು ವಿಶಿಷ್ಟವಾದದ್ದನ್ನು ಸಾಧಿಸುವ ಆಳವಾದ ಬಯಕೆ. ಸವಾಲುಗಳು ಮತ್ತು ಯಶಸ್ಸಿನಿಂದ ಹೆಚ್ಚು ಪ್ರೇರಿತರಾಗಿರುವ ಜನರನ್ನು ಅವರು ನೇಮಿಸಿಕೊಳ್ಳುವುದು ಅಷ್ಟೇ ಮುಖ್ಯ.

ಯಾವುದು ನಿಮ್ಮನ್ನು ಪ್ರೇರೇಪಿಸುತ್ತದೆ?

ನಿಮ್ಮನ್ನು ನಿಜವಾಗಿಯೂ ಪ್ರೇರೇಪಿಸುವ ವಿಷಯಗಳು ಯಾವುವು? ನಿಮ್ಮನ್ನು ನಿಜವಾಗಿಯೂ ಪ್ರೇರೇಪಿಸುವ ಐದು ವಿಷಯಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ. ಪ್ರಾಮಾಣಿಕವಾಗಿ ಉತ್ತರಿಸಲು ಮರೆಯದಿರಿ!

ನಾನು ಇವರಿಂದ ಪ್ರೇರೇಪಿಸಲ್ಪಟ್ಟಿದ್ದೇನೆ:

ಸಾಧನೆಯ ಪ್ರೇರಣೆಯೊಂದಿಗೆ ಉದ್ಯಮಿಗಳ ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳು

ಸಾಧನೆಯ ಪ್ರೇರಣೆ ಹೊಂದಿರುವ ಉದ್ಯಮಿಗಳನ್ನು ಈ ಕೆಳಗಿನಂತೆ ವಿವರಿಸಬಹುದು:

- ವೈಯಕ್ತಿಕ ಸಾಧನೆಗಾಗಿ ಅಪಾಯಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳಲು ಹೆದರುವುದಿಲ್ಲ
- ಪ್ರೀತಿಗೆ ಸವಾಲು ಹಾಕಲಾಗುತ್ತಿದೆ
- ಭವಿಷ್ಯ–ಆಧಾರಿತ
- ಹೊಂದಿಕೊಳ್ಳುವ ಮತ್ತು ಹೊಂದಿಕೊಳ್ಳುವ
- ಧನಾತ್ಮಕ ಪ್ರತಿಕ್ರಿಯೆಗಿಂತ ಋಣಾತ್ಮಕ ಪ್ರತಿಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ಮೌಲ್ಯೀಕರಿಸಿ
- ಅದು ಬಂದಾಗ ತುಂಬಾ ನಿರಂತರವಾಗಿರುತ್ತದೆ ಗುರಿಗಳನ್ನು ಸಾಧಿಸುವುದು
- ಅತ್ಯಂತ ಧೈರ್ಯಶಾಲಿ
- ಹೆಚ್ಚು ಸೃಜನಶೀಲ ಮತ್ತು ನವೀನ
- ಪ್ರಕ್ಷುಬ್ಧ – ನಿರಂತರವಾಗಿ ನೋಡುತ್ತಿರುವುದು ಹೆಚ್ಚು ಸಾಧಿಸಿ
- ಪರಿಹರಿಸುವ ಜವಾಬ್ದಾರಿಯನ್ನು ವೈಯಕ್ತಿಕವಾಗಿ ಅನುಭವಿಸಿ ಸಮಸ್ಯೆಗಳು

ಅದರ ಬಗ್ಗೆ ಯೋಚಿಸು:

- ಇವುಗಳಲ್ಲಿ ಎಷ್ಟು ಗುಣಗಳು ನಿಮ್ಮಲ್ಲಿವೆ?
- ಈ ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳನ್ನು ಪ್ರದರ್ಶಿಸುವ ಉದ್ಯಮಿಗಳ ಬಗ್ಗೆ ನೀವು ಯೋಚಿಸಬಹುದೇ?

ಸಕಾರಾತ್ಮಕ ಮನೋಭಾವವನ್ನು ಹೇಗೆ ಬೆಳೆಸುವುದು

ಒಳ್ಳೆಯ ಸುದ್ದಿ ಎಂದರೆ ವರ್ತನೆ ಒಂದು ಆಯ್ಕೆಯಾಗಿದೆ. ಆದ್ದರಿಂದ ನಾವು ಬಯಸಬೇಕೆಂದು ನಾವು ನಿರ್ಧರಿಸಿದರೆ ನಮ್ಮ ಮನೋಭಾವವನ್ನು ಸುಧಾರಿಸಲು, ನಿಯಂತ್ರಿಸಲು ಮತ್ತು ಬದಲಾಯಿಸಲು ಸಾಧ್ಯವಿದೆ! ಕೆಳಗಿನ ಸಲಹೆಗಳು ಸಕಾರಾತ್ಮಕ ಮನೋಭಾವವನ್ನು ಬೆಳೆಸಲು ಸಹಾಯ ಮಾಡುತ್ತದೆ:

- ನಿಮ್ಮ ವರ್ತನೆಯನ್ನು ನೀವು ನಿಯಂತ್ರಿಸುತ್ತೀರಿ ಎಂದು ನೆನಪಿಡಿ, ಬೇರೆ ರೀತಿಯಲ್ಲಿ ಅಲ್ಲ
- ದಿನಕ್ಕೆ ಕನಿಷ್ಠ 15 ನಿಮಿಷಗಳನ್ನು ಓದಲು, ವೀಕ್ಷಿಸಲು ಅಥವಾ ಧನಾತ್ಮಕವಾಗಿ ಕೇಳಲು ಮೀಸಲಿಡಿ
- ಕೇವಲ ದೂರು ನೀಡುವ ನಕಾರಾತ್ಮಕ ಜನರನ್ನು ತಪ್ಪಿಸಿ ಮತ್ತು ನೀವೇ ದೂರು ನೀಡುವುದನ್ನು ನಿಲ್ಲಿಸಿ
- ಸಕಾರಾತ್ಮಕ ಪದಗಳೊಂದಿಗೆ ನಿಮ್ಮ ಶಬ್ದಕೋಶವನ್ನು ವಿಸ್ತರಿಸಿ ಮತ್ತು ನಿಮ್ಮ ಮನಸ್ಸಿನಿಂದ ನಕಾರಾತ್ಮಕ ಪದಗುಚ್ಛಗಳನ್ನು ಅಳಿಸಿ
- ಕೃತಜ್ಞರಾಗಿರಿ ಮತ್ತು ನಿಮ್ಮಲ್ಲಿ, ನಿಮ್ಮ ಜೀವನದಲ್ಲಿ ಮತ್ತು ಇತರರಲ್ಲಿ ಯಾವುದು ಒಳ್ಳೆಯದು ಎಂಬುದರ ಮೇಲೆ ಕೇಂದ್ರೀಕರಿಸಿ
- ನಿಮ್ಮನ್ನು ಬಲಿಪಶು ಎಂದು ಯೋಚಿಸುವುದನ್ನು ನಿಲ್ಲಿಸಿ ಮತ್ತು ಪೂರ್ವಭಾವಿಯಾಗಿ ಪ್ರಾರಂಭಿಸಿ
- ನೀವು ಯಶಸ್ವಿಯಾಗುತ್ತೀರಿ ಮತ್ತು ನಿಮ್ಮ ಗುರಿಗಳನ್ನು ಸಾಧಿಸುತ್ತೀರಿ ಎಂದು ಕಲ್ಪಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ

ವರ್ತನೆ ಎಂದರೇನು?

ಸ್ವಯಂ–ವಿಶ್ಲೇಷಣೆಗೆ ಪ್ರೇರಣೆ ಏಕೆ ಮುಖ್ಯ ಎಂದು ಈಗ ನಾವು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಂಡಿದ್ದೇವೆ, ನಮ್ಮನ್ನು ಚೆನ್ನಾಗಿ ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳುವಲ್ಲಿ ನಮ್ಮ ವರ್ತನೆ ವಹಿಸುವ ಪಾತ್ರವನ್ನು ನೋಡೋಣ. ವರ್ತನೆಯನ್ನು ನಿಮ್ಮ ಪ್ರವೃತ್ತಿ (ಧನಾತ್ಮಕ ಅಥವಾ ಋಣಾತ್ಮಕ) ಎಂದು ವಿವರಿಸಬಹುದು, ಯಾರಾದರೂ ಅಥವಾ ಯಾವುದನ್ನಾದರೂ ಯೋಚಿಸಲು ಮತ್ತು ಅನುಭವಿಸಲು. ವರ್ತನೆಯು ಜೀವನದ ಪ್ರತಿಯೊಂದು ಅಂಶದಲ್ಲೂ ಯಶಸ್ಸಿಗೆ ಅಡಿಪಾಯವಾಗಿದೆ. ನಮ್ಮ ವರ್ತನೆ ನಮ್ಮ ಅತ್ಯುತ್ತಮ ಸ್ನೇಹಿತ ಅಥವಾ ನಮ್ಮ ಕೆಟ್ಟ ಶತ್ರುವಾಗಿರಬಹುದು. ಬೇರೆ ಪದಗಳಲ್ಲಿ:

"ಜೀವನದಲ್ಲಿ ಏಕೈಕ ಅಂಗವೈಕಲ್ಯವು ಕೆಟ್ಟ ವರ್ತನೆಯಾಗಿದೆ."

ನೀವು ವ್ಯವಹಾರವನ್ನು ಪ್ರಾರಂಭಿಸಿದಾಗ, ಕಷ್ಟದ ಸಮಯಗಳು ಮತ್ತು ವೈಫಲ್ಯಗಳಿಂದ ಉತ್ತಮ ಸಮಯ ಮತ್ತು ಯಶಸ್ಸಿನವರೆಗೆ ನೀವು ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ಭಾವನೆಗಳನ್ನು ಎದುರಿಸುವುದು ಖಚಿತ. ನಿಮ್ಮ ವರ್ತನೆಯು ನಿಮ್ಮನ್ನು ಕಠಿಣ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ನೋಡುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಯಶಸ್ಸಿನತ್ತ ನಿಮ್ಮನ್ನು ಮಾರ್ಗದರ್ಶನ ಮಾಡುತ್ತದೆ. ವರ್ತನೆ ಕೂಡ ಸಾಂಕ್ರಾಮಿಕವಾಗಿದೆ. ಇದು ನಿಮ್ಮ ಗ್ರಾಹಕರಿಂದ ಹಿಡಿದು ನಿಮ್ಮ ಉದ್ಯೋಗಿಗಳವರೆಗೆ ನಿಮ್ಮ ಹೂಡಿಕೆದಾರರವರೆಗೆ ನಿಮ್ಮ ಸುತ್ತಲಿನ ಪ್ರತಿಯೊಬ್ಬರ ಮೇಲೆ ಪರಿಣಾಮ ಬೀರುತ್ತದೆ. ಸಕಾರಾತ್ಮಕ ಮನೋಭಾವವು ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ಆತ್ಮವಿಶ್ವಾಸವನ್ನು ಬೆಳೆಸಲು ಸಹಾಯ ಮಾಡುತ್ತದೆ ಆದರೆ ನಕಾರಾತ್ಮಕ ಮನೋಭಾವವು ನಿಮ್ಮ ಜನರನ್ನು ದುರ್ಬಲಗೊಳಿಸುವುದಕ್ಕೆ ಕಾರಣವಾಗಬಹುದು.

ನಿಮ್ಮ ಸಾಮರ್ಥ್ಯಗಳು ಮತ್ತು ದೌರ್ಬಲ್ಯಗಳು ಯಾವುವು?

ನಿಮ್ಮನ್ನು ವಿಶ್ಲೇಷಿಸುವ ಇನ್ನೊಂದು ವಿಧಾನವೆಂದರೆ ನಿಮ್ಮ ಸಾಮರ್ಥ್ಯ ಮತ್ತು ದೌರ್ಬಲ್ಯಗಳನ್ನು ಪ್ರಾಮಾಣಿಕವಾಗಿ ಗುರುತಿಸುವುದು. ಇದು ನಿಮ್ಮ ಉತ್ತಮ ಪ್ರಯೋಜನಕ್ಕಾಗಿ ನಿಮ್ಮ ಸಾಮರ್ಥ್ಯವನ್ನು ಬಳಸಲು ಮತ್ತು ನಿಮ್ಮ ದೌರ್ಬಲ್ಯಗಳನ್ನು ಕಡಿಮೆ ಮಾಡಲು ಸಹಾಯ ಮಾಡುತ್ತದೆ.

ಕೆಳಗಿನ ಎರಡು ಕಾಲಮ್‌ಗಳಲ್ಲಿ ನಿಮ್ಮ ಎಲ್ಲಾ ಸಾಮರ್ಥ್ಯ ಮತ್ತು ದೌರ್ಬಲ್ಯಗಳನ್ನು ಗಮನಿಸಿ. ನಿಮ್ಮೊಂದಿಗೆ ಪ್ರಾಮಾಣಿಕವಾಗಿರಲು ಮರೆಯದಿರಿ!

ಸಾಮರ್ಥ್ಯ	ದೌರ್ಬಲ್ಯಗಳು

ಸಲಹೆಗಳು

- ಸಾಧನೆಯ ಪ್ರೇರಣೆ ಕಲಿಯಬಹುದು.
- ತಪ್ಪುಗಳನ್ನು ಮಾಡಲು ಹಿಂಜರಿಯದಿರಿ.
- ನೀವು ಪ್ರಾರಂಭಿಸಿದ್ದನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಲು ತರಬೇತಿ ನೀಡಿ.
- ದೊಡ್ಡ ಕನಸು ಕಾಣು.

13.1.4 ಪ್ರಾಮಾಣಿಕತೆ ಮತ್ತು ಕೆಲಸದ ನೀತಿಗಳು: ಪ್ರಾಮಾಣಿಕತೆ ಎಂದರೇನು?

ಪ್ರಾಮಾಣಿಕತೆಯು ನ್ಯಾಯೋಚಿತ ಮತ್ತು ಸತ್ಯವಾದ ಗುಣವಾಗಿದೆ. ನಂಬಿಕೆಯನ್ನು ಪ್ರೇರೇಪಿಸುವ ರೀತಿಯಲ್ಲಿ ಮಾತನಾಡುವುದು ಮತ್ತು ವರ್ತಿಸುವುದು ಎಂದರ್ಥ. ಪ್ರಾಮಾಣಿಕನೆಂದು ವರ್ಣಿಸಲಾದ ವ್ಯಕ್ತಿಯನ್ನು ಸತ್ಯವಂತ ಮತ್ತು ಪ್ರಾಮಾಣಿಕವಾಗಿ ನೋಡಲಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಮೋಸ ಅಥವಾ ಮೋಸವಿಲ್ಲದ ಮತ್ತು ಕಳ್ಳತನ ಅಥವಾ ಮೋಸ ಮಾಡದ ವ್ಯಕ್ತಿ ಎಂದು ನೋಡಲಾಗುತ್ತದೆ. ಪ್ರಾಮಾಣಿಕತೆಗೆ ಎರಡು ಆಯಾಮಗಳಿವೆ – ಒಂದು ಸಂವಹನದಲ್ಲಿ ಪ್ರಾಮಾಣಿಕತೆ ಮತ್ತು ಇನ್ನೊಂದು ನಡವಳಿಕೆಯಲ್ಲಿ ಪ್ರಾಮಾಣಿಕತೆ.

ಪ್ರಾಮಾಣಿಕತೆಯು ಬಹಳ ಮುಖ್ಯವಾದ ಲಕ್ಷಣವಾಗಿದೆ ಏಕೆಂದರೆ ಇದು ಮನಸ್ಸಿನ ಶಾಂತಿಗೆ ಕಾರಣವಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ನಂಬಿಕೆಯ ಆಧಾರದ ಮೇಲೆ ಸಂಬಂಧಗಳನ್ನು ನಿರ್ಮಿಸುತ್ತದೆ. ಮತ್ತೊಂದೆಡೆ, ಅಪ್ರಾಮಾಣಿಕತೆಯು ಆತಂಕವನ್ನು ಉಂಟುಮಾಡುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಅಪನಂಬಿಕೆ ಮತ್ತು ಸಂಘರ್ಷದಿಂದ ತುಂಬಿದ ಸಂಬಂಧಗಳಿಗೆ ಕಾರಣವಾಗುತ್ತದೆ.

ಪ್ರಾಮಾಣಿಕ ಜನರ ಗುಣಗಳು

ಪ್ರಾಮಾಣಿಕ ವ್ಯಕ್ತಿಗಳು ಕೆಲವು ವಿಶಿಷ್ಟ ಲಕ್ಷಣಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿರುತ್ತಾರೆ. ಪ್ರಾಮಾಣಿಕ ಜನರಲ್ಲಿ ಕೆಲವು ಸಾಮಾನ್ಯ ಗುಣಗಳು:

1. ಇತರರು ತಮ್ಮ ಬಗ್ಗೆ ಏನು ಯೋಚಿಸುತ್ತಾರೆ ಎಂಬುದರ ಬಗ್ಗೆ ಅವರು ಚಿಂತಿಸುವುದಿಲ್ಲ. ಅವರು ತಮ್ಮನ್ನು ತಾವು ಎಂದು ನಂಬುತ್ತಾರೆ – ಅವರು ತಮ್ಮ ವ್ಯಕ್ತಿತ್ವಕ್ಕಾಗಿ ಅವರು ಇಷ್ಟಪಡುತ್ತಾರೆ ಅಥವಾ ಇಷ್ಟಪಡುವುದಿಲ್ಲ ಎಂಬುದರ ಬಗ್ಗೆ ಅವರು ತಲೆಕೆಡಿಸಿಕೊಳ್ಳುವುದಿಲ್ಲ.
2. ಅವರು ತಮ್ಮ ನಂಬಿಕೆಗಳ ಪರವಾಗಿ ನಿಲ್ಲುತ್ತಾರೆ. ತಮ್ಮ ದೃಷ್ಟಿಕೋನವು ಅಲ್ಪಸಂಖ್ಯಾತರ ಮೇಲಿದೆ ಎಂಬ ಅರಿವಿದ್ದರೂ ಅವರು ತಮ್ಮ ಪ್ರಾಮಾಣಿಕ ಅಭಿಪ್ರಾಯವನ್ನು ನೀಡಲು ಎರಡು ಬಾರಿ ಯೋಚಿಸುವುದಿಲ್ಲ.
3. ಅವರು ಚರ್ಮದವರು ಎಂದು ಭಾವಿಸುತ್ತಾರೆ. ಇದರರ್ಥ ಇತರರು ತಮ್ಮ ಪ್ರಾಮಾಣಿಕ ಅಭಿಪ್ರಾಯಗಳಿಗಾಗಿ ಅವರನ್ನು ಕಠಿಣವಾಗಿ ನಿರ್ಣಯಿಸುವುದರಿಂದ ಅವರು ಪ್ರಭಾವಿತರಾಗುವುದಿಲ್ಲ.
4. ಅವರು ವಿಶ್ವಾಸಾರ್ಹ, ಅರ್ಥಪೂರ್ಣ ಮತ್ತು ಆರೋಗ್ಯಕರ ಸ್ನೇಹವನ್ನು ರೂಪಿಸುತ್ತಾರೆ. ಪ್ರಾಮಾಣಿಕ ಜನರು ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ಪ್ರಾಮಾಣಿಕ ಸ್ನೇಹಿತರೊಂದಿಗೆ ತಮ್ಮನ್ನು ಸುತ್ತುವರೆದಿರುತ್ತಾರೆ. ತಮ್ಮ ಸ್ನೇಹಿತರು ಯಾವಾಗಲೂ ತಮ್ಮೊಂದಿಗೆ ಸತ್ಯವಂತರು ಮತ್ತು ಮುಂಚೂಣಿಯಲ್ಲಿರುತ್ತಾರೆ ಎಂದು ಅವರು ನಂಬುತ್ತಾರೆ.

ಅವರು ತಮ್ಮ ಗೆಳೆಯರಿಂದ ನಂಬಲ್ಪಡುತ್ತಾರೆ. ಅವರು ಸತ್ಯವಾದ ಮತ್ತು ವಸ್ತುನಿಷ್ಠ ಪ್ರತಿಕ್ರಿಯೆ ಮತ್ತು ಸಲಹೆಗಾಗಿ ಪರಿಗಣಿಸಬಹುದಾದ ಜನರಂತೆ ಕಾಣುತ್ತಾರೆ.

- ಪ್ರಾಮಾಣಿಕತೆ ಮತ್ತು ಉದ್ಯೋಗಿಗಳು: ಉದ್ಯಮಿಗಳು ತಮ್ಮ ಉದ್ಯೋಗಿಗಳೊಂದಿಗೆ ಪ್ರಾಮಾಣಿಕ ಸಂಬಂಧಗಳನ್ನು ನಿರ್ಮಿಸಿದಾಗ, ಇದು ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ಹೆಚ್ಚು ಪಾರದರ್ಶಕತೆಗೆ ಕಾರಣವಾಗುತ್ತದೆ, ಇದು ಹೆಚ್ಚಿನ ಕೆಲಸದ ಕಾರ್ಯಕ್ಷಮತೆ ಮತ್ತು ಉತ್ತಮ ಫಲಿತಾಂಶಗಳನ್ನು ನೀಡುತ್ತದೆ.
- ಪ್ರಾಮಾಣಿಕತೆ ಮತ್ತು ಹೂಡಿಕೆದಾರರು: ಉದ್ಯಮಿಗಳಿಗೆ, ಹೂಡಿಕೆದಾರರೊಂದಿಗೆ ಪ್ರಾಮಾಣಿಕವಾಗಿರುವುದು ಎಂದರೆ ಸಾಮರ್ಥ್ಯಗಳನ್ನು ಹಂಚಿಕೊಳ್ಳುವುದು ಮಾತ್ರವಲ್ಲದೆ ಪ್ರಸ್ತುತ ಮತ್ತು ಸಂಭಾವ್ಯ ದೌರ್ಬಲ್ಯಗಳು, ಸಮಸ್ಯೆ ಪ್ರದೇಶಗಳು ಮತ್ತು ಪರಿಹಾರ ತಂತ್ರಗಳನ್ನು ಬಹಿರಂಗವಾಗಿ ಬಹಿರಂಗಪಡಿಸುವುದು. ಹೂಡಿಕೆದಾರರು ಸ್ಟಾರ್ಟ್‌ಅಪ್‌ಗಳೊಂದಿಗೆ ಸಾಕಷ್ಟು ಅನುಭವವನ್ನು ಹೊಂದಿದ್ದಾರೆ ಮತ್ತು ಎಲ್ಲಾ ಹೊಸ ಕಂಪನಿಗಳಿಗೆ ಸಮಸ್ಯೆಗಳಿವೆ ಎಂದು ತಿಳಿದಿರುತ್ತಾರೆ ಎಂಬುದನ್ನು ನೆನಪಿನಲ್ಲಿಡಿ. ಎಲ್ಲವೂ ಸಂಪೂರ್ಣವಾಗಿ ಉತ್ತಮವಾಗಿದೆ ಮತ್ತು ಸರಾಗವಾಗಿ ಸಾಗುತ್ತಿದೆ ಎಂದು ಹೇಳಿಕೊಳ್ಳುವುದು ಹೆಚ್ಚಿನ ಹೂಡಿಕೆದಾರರಿಗೆ ಕೆಂಪು ಧ್ವಜವಾಗಿದೆ.
- ತನ್ನೊಂದಿಗೆ ಪ್ರಾಮಾಣಿಕತೆ: ತನ್ನೊಂದಿಗೆ ಅಪ್ರಾಮಾಣಿಕತೆಯ ಪರಿಣಾಮಗಳು ಭೀಕರ ಫಲಿತಾಂಶಗಳಿಗೆ ಕಾರಣವಾಗಬಹುದು, ವಿಶೇಷವಾಗಿ ಉದ್ಯಮಿಗಳ ವಿಷಯದಲ್ಲಿ. ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮಿಗಳು ಯಶಸ್ವಿಯಾಗಲು, ಅವರು ಯಾವಾಗಲೂ ತಮ್ಮ ಪರಿಸ್ಥಿತಿಯ ಬಗ್ಗೆ ವಾಸ್ತವಿಕವಾಗಿ ಉಳಿಯುವುದು ನಿರ್ಣಾಯಕವಾಗಿದೆ ಮತ್ತು ಅವರ ಉದ್ಯಮದ ಪ್ರತಿಯೊಂದು ಅಂಶವನ್ನು ಅದು ನಿಜವಾಗಿಯೂ ಏನೆಂದು ನಿಖರವಾಗಿ ನಿರ್ಣಯಿಸುತ್ತದೆ.

ಉದ್ಯಮಿಗಳಲ್ಲಿ ಪ್ರಾಮಾಣಿಕತೆಯ ಪ್ರಾಮುಖ್ಯತೆ

ಉದ್ಯಮಿಗಳ ಪ್ರಮುಖ ಲಕ್ಷಣವೆಂದರೆ ಪ್ರಾಮಾಣಿಕತೆ. ಉದ್ಯಮಿಗಳು ತಮ್ಮ ಗ್ರಾಹಕರು, ಉದ್ಯೋಗಿಗಳು ಮತ್ತು ಹೂಡಿಕೆದಾರರೊಂದಿಗೆ ಪ್ರಾಮಾಣಿಕವಾಗಿದ್ದಾಗ, ಅವರು ಕೆಲಸ ಮಾಡುವವರನ್ನು ಅವರು ಗೌರವಿಸುತ್ತಾರೆ ಎಂದು ತೋರಿಸುತ್ತದೆ. ಉದ್ಯಮಿಗಳು ತಮ್ಮೊಂದಿಗೆ ಪ್ರಾಮಾಣಿಕವಾಗಿರುವುದು ಸಹ ಮುಖ್ಯವಾಗಿದೆ. ಪ್ರಾಮಾಣಿಕವಾಗಿರುವುದು ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮಿಗಳಿಗೆ ಉತ್ತಮ ಪ್ರಯೋಜನಗಳಿಗೆ ಹೇಗೆ ಕಾರಣವಾಗುತ್ತದೆ ಎಂಬುದನ್ನು ನೋಡೋಣ.

- ಪ್ರಾಮಾಣಿಕತೆ ಮತ್ತು ಗ್ರಾಹಕರು: ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮಿಗಳು ತಮ್ಮ ಗ್ರಾಹಕರೊಂದಿಗೆ ಪ್ರಾಮಾಣಿಕವಾಗಿದ್ದಾಗ ಅದು ಬಲವಾದ ಸಂಬಂಧಗಳಿಗೆ ಕಾರಣವಾಗುತ್ತದೆ, ಇದು ವ್ಯಾಪಾರದ ಬೆಳವಣಿಗೆ ಮತ್ತು ಬಲವಾದ ಗ್ರಾಹಕ ನೆಟ್ವರ್ಕ್ಗೆ ಕಾರಣವಾಗುತ್ತದೆ.

ಕೆಲಸದ ನೀತಿಗಳು ಯಾವುವು?

ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ನೈತಿಕವಾಗಿರುವುದು ಎಂದರೆ ನಿಮ್ಮ ಎಲ್ಲಾ ನಿರ್ಧಾರಗಳು ಮತ್ತು ಸಂವಹನಗಳಲ್ಲಿ ಪ್ರಾಮಾಣಿಕತೆ, ಸಮಗ್ರತೆ ಮತ್ತು ಗೌರವದಂತಹ ಮೌಲ್ಯಗಳನ್ನು ಪ್ರದರ್ಶಿಸುವುದು ಎಂದರ್ಥ. ಸುಳ್ಳು, ಮೋಸ ಮತ್ತು ಕಳ್ಳತನದಂತಹ ನಕಾರಾತ್ಮಕ ಗುಣಗಳನ್ನು ಪ್ರದರ್ಶಿಸಬಾರದು ಎಂದರ್ಥ.

ಕಂಪನಿಯ ಲಾಭದಾಯಕತೆಯಲ್ಲಿ ಕಾರ್ಯಸ್ಥಳದ ನೈತಿಕತೆಯು ದೊಡ್ಡ ಪಾತ್ರವನ್ನು ವಹಿಸುತ್ತದೆ. ಇದು ಹೆಚ್ಚಿನ ನೈತಿಕತೆ ಮತ್ತು ತಂಡದ ಕೆಲಸದಂತೆ ಉದ್ಯಮಕ್ಕೆ ನಿರ್ಣಾಯಕವಾಗಿದೆ. ಅದಕ್ಕಾಗಿಯೇ ಹೆಚ್ಚಿನ ಕಂಪನಿಗಳು ತಮ್ಮ ಉದ್ಯೋಗಿಗಳು ಕಡ್ಡಾಯವಾಗಿ ಅನುಸರಿಸಬೇಕಾದ ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಕೆಲಸದ ನೀತಿ ಮಾರ್ಗಸೂಚಿಗಳನ್ನು ಹಾಕುತ್ತವೆ. ಈ ಮಾರ್ಗಸೂಚಿಗಳನ್ನು ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ಕಂಪನಿಯ ಉದ್ಯೋಗಿ ಕೈಪಿಡಿಯಲ್ಲಿ ವಿವರಿಸಲಾಗಿದೆ.

ಬಲವಾದ ಕೆಲಸದ ನೀತಿಯ ಅಂಶಗಳು

ಒಬ್ಬ ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮಿ ಬಲವಾದ ಕೆಲಸದ ನೀತಿಗಳನ್ನು ಪ್ರದರ್ಶಿಸಬೇಕು, ಹಾಗೆಯೇ ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ಅದೇ ಮಟ್ಟದ ನೈತಿಕ ನಡವಳಿಕೆಯನ್ನು ನಂಬುವ ಮತ್ತು ಪ್ರದರ್ಶಿಸುವ ವ್ಯಕ್ತಿಗಳನ್ನು ಮಾತ್ರ ನೇಮಿಸಿಕೊಳ್ಳಬೇಕು. ಬಲವಾದ ಕೆಲಸದ ನೀತಿಯ ಕೆಲವು ಅಂಶಗಳು:

- **ವೃತ್ತಿಪರತೆ:** ನೀವು ಕಾರ್ಪೊರೇಟ್ ಸೆಟ್ಟಿಂಗ್‌ನಲ್ಲಿ ನಿಮ್ಮನ್ನು ಹೇಗೆ ಪ್ರಸ್ತುತಪಡಿಸುತ್ತೀರಿ ಎನ್ನುವುದರಿಂದ ಹಿಡಿದು ನೀವು ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ಇತರರನ್ನು ಹೇಗೆ ನಡೆಸಿಕೊಳ್ಳುತ್ತೀರಿ ಎಂಬುದರವರೆಗೆ ಎಲ್ಲವನ್ನೂ ಒಳಗೊಂಡಿರುತ್ತದೆ.
- **ಗೌರವಾನ್ವಿತತೆ:** ಇದರರ್ಥ ಪರಿಸ್ಥಿತಿಯು ಎಷ್ಟು ಒತ್ತಡ ಅಥವಾ ಬಾಷ್ಪಶೀಲವಾಗಿದ್ದರೂ ಸಹ ಸಮಚಿತ್ತದಿಂದ ಮತ್ತು ರಾಜತಾಂತ್ರಿಕವಾಗಿ ಉಳಿಯುವುದು.
- **ಅವಲಂಬನೆ:** ಇದು ಮೀಟಿಂಗ್‌ಗೆ ಸಮಯಕ್ಕೆ ಸರಿಯಾಗಿ ಆಗಮಿಸುತ್ತಿರಲಿ ಅಥವಾ ಸಮಯಕ್ಕೆ ಸರಿಯಾಗಿ ಕೆಲಸ ಮಾಡುತ್ತಿರಲಿ ನಿಮ್ಮ ಮಾತನ್ನು ಯಾವಾಗಲೂ ಉಳಿಸಿಕೊಳ್ಳುವುದು ಎಂದರ್ಥ.
- **ಸಮರ್ಪಣೆ:** ಇದರರ್ಥ ಗೊತ್ತುಪಡಿಸಿದ ಕೆಲಸವು ಪೂರ್ಣಗೊಳ್ಳುವವರೆಗೆ ತ್ಯಜಿಸಲು ನಿರಾಕರಿಸುವುದು ಮತ್ತು ಕೆಲಸವನ್ನು ಸಾಧ್ಯವಾದಷ್ಟು ಉನ್ನತ ಮಟ್ಟದಲ್ಲಿ ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸುವುದು.
- **ನಿರ್ಣಯ:** ಇದರರ್ಥ ಅಡೆತಡೆಗಳು ನಿಮ್ಮನ್ನು ತಡೆಯಲು ಬಿಡುವ ಬದಲು ಸವಾಲುಗಳಾಗಿ ಸ್ವೀಕರಿಸುವುದು ಮತ್ತು ಬಯಸಿದ ಫಲಿತಾಂಶಗಳನ್ನು ಪಡೆಯಲು ಉದ್ದೇಶ ಮತ್ತು ಸ್ಥಿತಿಸ್ಥಾಪಕತ್ವದೊಂದಿಗೆ ಮುಂದಕ್ಕೆ ತಳ್ಳುವುದು.
- **ಹೊಣೆಗಾರಿಕೆ:** ಇದರರ್ಥ ನಿಮ್ಮ ಕ್ರಿಯೆಗಳಿಗೆ ಮತ್ತು ನಿಮ್ಮ ಕ್ರಿಯೆಗಳ ಪರಿಣಾಮಗಳಿಗೆ ಜವಾಬ್ದಾರಿಯನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳುವುದು ಮತ್ತು ನಿಮ್ಮ ತಪ್ಪುಗಳಿಗೆ ಮನ್ನಿಸದಿರುವುದು.
- **ನಮ್ರತೆ:** ಇದರರ್ಥ ಪ್ರತಿಯೊಬ್ಬರ ಪ್ರಯತ್ನಗಳನ್ನು ಅಂಗೀಕರಿಸುವುದು ಮತ್ತು ಕೆಲಸವನ್ನು ಹೊಂದಿದ್ದು, ಮತ್ತು ಸಾಧನೆಗಳಿಗಾಗಿ ಕ್ರೆಡಿಟ್‌ಅನ್ನು ಹಂಚಿಕೊಳ್ಳುವುದು.

ಉತ್ತಮ ಕೆಲಸದ ನೀತಿಯನ್ನು ಹೇಗೆ ಪೋಷಿಸುವುದು

ಒಬ್ಬ ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮಿಯಾಗಿ, ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ಪ್ರತಿಯೊಬ್ಬ ತಂಡದ ಸದಸ್ಯರಿಂದ ನೀವು ನಿರೀಕ್ಷಿಸುವ ರೀತಿಯ ನಡವಳಿಕೆಯನ್ನು ನೀವು ಸ್ಪಷ್ಟವಾಗಿ ವ್ಯಾಖ್ಯಾನಿಸುವುದು ಮುಖ್ಯವಾಗಿದೆ. ಉದ್ಯೋಗಿಗಳು ಧನಾತ್ಮಕ ಕೆಲಸದ ನೀತಿಗಳನ್ನು ಪ್ರದರ್ಶಿಸಲು ನೀವು ನಿರೀಕ್ಷಿಸುತ್ತೀರಿ ಎಂದು ನೀವು ಸ್ಪಷ್ಟಪಡಿಸಬೇಕು:

- **ಪ್ರಾಮಾಣಿಕತೆ:** ಒಬ್ಬ ವ್ಯಕ್ತಿಗೆ ನಿಯೋಜಿಸಲಾದ ಎಲ್ಲಾ ಕೆಲಸಗಳನ್ನು ಯಾವುದೇ ಮೋಸ ಅಥವಾ ಸುಳ್ಳು ಇಲ್ಲದೆ ಸಂಪೂರ್ಣ ಪ್ರಾಮಾಣಿಕತೆಯಿಂದ ಮಾಡಬೇಕು.
- **ಉತ್ತಮ ವರ್ತನೆ:** ಎಲ್ಲಾ ತಂಡದ ಸದಸ್ಯರು ಆಶಾವಾದಿ, ಶಕ್ತಿಯುತ ಮತ್ತು ಧನಾತ್ಮಕವಾಗಿರಬೇಕು.
- **ವಿಶ್ವಾಸಾರ್ಹತೆ:** ಉದ್ಯೋಗಿಗಳು ಅವರು ಎಲ್ಲಿರಬೇಕು, ಅವರು ಇರಬೇಕಾದಾಗ ತೋರಿಸಬೇಕು.
- **ಉತ್ತಮ ಕೆಲಸದ ಅಭ್ಯಾಸಗಳು:** ಉದ್ಯೋಗಿಗಳು ಯಾವಾಗಲೂ ಚೆನ್ನಾಗಿ ಅಂದ ಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಬೇಕು, ಎಂದಿಗೂ ಅನುಚಿತ ಭಾಷೆಯನ್ನು ಬಳಸಬಾರದು, ಎಲ್ಲಾ ಸಮಯದಲ್ಲೂ ವೃತ್ತಿಪರವಾಗಿ ವರ್ತಿಸಬೇಕು ಇತ್ಯಾದಿ.
- **ಉಪಕ್ರಮ:** ಬೇರ್ ಕನಿಷ್ಠ ಮಾಡುವುದು ಸಾಕಾಗುವುದಿಲ್ಲ. ಪ್ರತಿ ತಂಡದ ಸದಸ್ಯರು ಪೂರ್ವಭಾವಿಯಾಗಿ ಮತ್ತು ಉಪಕ್ರಮವನ್ನು ತೋರಿಸಬೇಕು.
- **ವಿಶ್ವಾಸಾರ್ಹತೆ:** ನಂಬಿಕೆ ನೆಗೋಶಬಲ್ ಅಲ್ಲ. ಉದ್ಯೋಗಿಯನ್ನು ನಂಬಲಾಗದಿದ್ದರೆ, ಆ ಉದ್ಯೋಗಿಯನ್ನು ಹೋಗಲು ಬಿಡುವ ಸಮಯ.

- **ಗೌರವ:** ಉದ್ಯೋಗಿಗಳು ಕಂಪನಿ, ಕಾನೂನು, ಅವರ ಕೆಲಸ, ತಮ್ಮ ಸಹೋದ್ಯೋಗಿಗಳು ಮತ್ತು ತಮ್ಮನ್ನು ಗೌರವಿಸಬೇಕು.
- **ಸಮಗ್ರತೆ:** ಪ್ರತಿಯೊಬ್ಬ ತಂಡದ ಸದಸ್ಯರು ಸಂಪೂರ್ಣವಾಗಿ ನೈತಿಕವಾಗಿರಬೇಕು ಮತ್ತು ಎಲ್ಲಾ ಸಮಯದಲ್ಲೂ ಮಂಡಳಿಯ ಮೇಲಿನ ನಡವಳಿಕೆಯನ್ನು ಪ್ರದರ್ಶಿಸಬೇಕು.
- **ದಕ್ಷತೆ:** ದಕ್ಷ ಉದ್ಯೋಗಿಗಳು ಕಂಪನಿಯ ಬೆಳವಣಿಗೆಗೆ ಸಹಾಯ ಮಾಡುತ್ತಾರೆ ಆದರೆ ಅಸಮರ್ಥ ಉದ್ಯೋಗಿಗಳು ಸಮಯ ಮತ್ತು ಸಂಪನ್ಮೂಲಗಳ ವ್ಯರ್ಥವನ್ನು ಉಂಟುಮಾಡುತ್ತಾರೆ.

ಸಲಹೆಗಳು

- ಯಾರಾದರೂ ನಿಮಗೆ ಸತ್ಯವನ್ನು ಹೇಳಿದಾಗ ಮತ್ತು ನೀವು ಕೇಳುವುದು ನಿಮಗೆ ಇಷ್ಟವಾಗದಿದ್ದರೆ ಕೋಪಗೊಳ್ಳಬೇಡಿ.
- ನಿಮ್ಮ ತಪ್ಪುಗಳ ಜವಾಬ್ದಾರಿಯನ್ನು ಸ್ವೀಕರಿಸಲು ಯಾವಾಗಲೂ ಸಿದ್ಧರಾಗಿರಿ.

13.1.5 ಸೃಜನಶೀಲತೆ ಮತ್ತು ನಾವೀನ್ಯತೆ: ಸೃಜನಶೀಲತೆ ಎಂದರೇನು?

ಸೃಜನಶೀಲತೆ ಎಂದರೆ ಪೆಟ್ಟಿಗೆಯ ಹೊರಗೆ ಯೋಚಿಸುವುದು. ಇದರರ್ಥ ವಿಷಯಗಳನ್ನು ಹೊಸ ರೀತಿಯಲ್ಲಿ ಅಥವಾ ವಿಭಿನ್ನ ದೃಷ್ಟಿಕೋನಗಳಿಂದ ನೋಡುವುದು ಮತ್ತು ನಂತರ ಈ ಆಲೋಚನೆಗಳನ್ನು ವಾಸ್ತವಕ್ಕೆ ಪರಿವರ್ತಿಸುವುದು. ಸೃಜನಶೀಲತೆ ಎರಡು ಭಾಗಗಳನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿದೆ: ಚಿಂತನೆ ಮತ್ತು ಉತ್ಪಾದನೆ. ಸರಳವಾಗಿ ಒಂದು ಕಲ್ಪನೆಯನ್ನು ಹೊಂದಿರುವ ನೀವು ಕಾಲ್ಪನಿಕ ಮಾಡುತ್ತದೆ, ಸೃಜನಶೀಲ ಅಲ್ಲ. ಆದಾಗ್ಯೂ, ಒಂದು ಕಲ್ಪನೆಯನ್ನು ಹೊಂದಿರುವುದು ಮತ್ತು ಅದರ ಮೇಲೆ ಕಾರ್ಯನಿರ್ವಹಿಸುವುದು ನಿಮ್ಮನ್ನು ಸೃಜನಶೀಲರನ್ನಾಗಿ ಮಾಡುತ್ತದೆ.

ಹೆಚ್ಚು ಸೃಜನಶೀಲ ಜನರ ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳು

ಸೃಜನಶೀಲ ಜನರ ಕೆಲವು ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳು:

- ಅವರು ಕಾಲ್ಪನಿಕ ಮತ್ತು ತಮಾಷೆಯಾಗಿರುತ್ತಾರೆ
- ಅವರು ಸಣ್ಣ ವಿವರಗಳನ್ನು ಗಮನಿಸುತ್ತಾರೆ
- ನಿಯಮಗಳು ಮತ್ತು ದಿನಚರಿಯನ್ನು ದ್ವೇಷಿಸುತ್ತಾರೆ
- ಅವರು ತುಂಬಾ ಕುತೂಹಲದಿಂದ ಕೂಡಿರುತ್ತಾರೆ
- ಅವರು ಸಮಸ್ಯೆಗಳನ್ನು ವಿವಿಧ ಕೋನಗಳಿಂದ ನೋಡುತ್ತಾರೆ
- ಅವರು ಬೇಸರವನ್ನು ಸಹಿಸಿಕೊಳ್ಳುವುದು ತುಂಬಾ ಕಡಿಮೆ
- ಅವರು ಹಗಲುಗನಸು ಮಾಡಲು ಇಷ್ಟಪಡುತ್ತಾರೆ
- ಅವರು ಬಹಳ ಕುತೂಹಲದಿಂದ ಕೂಡಿರುತ್ತಾರೆ

ನಾವೀನ್ಯತೆ ಎಂದರೇನು?

ನಾವೀನ್ಯತೆಗೆ ಹಲವು ವಿಭಿನ್ನ ವ್ಯಾಖ್ಯಾನಗಳಿವೆ. ಸರಳವಾಗಿ ಹೇಳುವುದಾದರೆ, ನಾವೀನ್ಯತೆ ಎಂದರೆ ಕಲ್ಪನೆಯನ್ನು ಮೌಲ್ಯವನ್ನು ಸೇರಿಸುವ ಪರಿಹಾರವಾಗಿ ಪರಿವರ್ತಿಸುವುದು. ಹೊಸ ಉತ್ಪನ್ನ, ಸೇವೆ ಅಥವಾ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ಕಾರ್ಯಗತಗೊಳಿಸುವ ಮೂಲಕ ಮೌಲ್ಯವನ್ನು ಸೇರಿಸುವುದು ಅಥವಾ ಅಸ್ತಿತ್ವದಲ್ಲಿರುವ ಉತ್ಪನ್ನ, ಸೇವೆ ಅಥವಾ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಲ್ಲಿ ಗಮನಾರ್ಹವಾಗಿ ಸುಧಾರಿಸುವುದು ಎಂದರ್ಥ.

ಹೆಚ್ಚು ನವೀನ ಜನರ ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳು

ಹೆಚ್ಚು ನವೀನ ಜನರ ಕೆಲವು ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳು:

- ಅವರು ವಿಭಿನ್ನವಾಗಿ ಕೆಲಸಗಳನ್ನು ಸ್ವೀಕರಿಸುತ್ತಾರೆ
- ಶಾರ್ಟ್‌ಕಟ್‌ಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳುವುದನ್ನು ಅವರು ನಂಬುವುದಿಲ್ಲ
- ಅವರು ಅಸಾಂಪ್ರದಾಯಿಕವಾಗಿರಲು ಹೆದರುವುದಿಲ್ಲ
- ಅವರು ಹೆಚ್ಚು ಪೂರ್ವಭಾವಿಯಾಗಿ ಮತ್ತು ನಿರಂತರವಾಗಿರುತ್ತಾರೆ
- ಅವರು ಸಂಘಟಿತರಾಗಿದ್ದಾರೆ, ಜಾಗರೂಕರಾಗಿದ್ದಾರೆ ಮತ್ತು ಅಪಾಯದಿಂದ ದೂರವಿರುತ್ತಾರೆ

ಸಲಹೆಗಳು

- ನಿಮ್ಮನ್ನು ರೀಚಾರ್ಜ್ ಮಾಡಲು ಮತ್ತು ತಾಜಾ ದೃಷ್ಟಿಕೋನವನ್ನು ಪಡೆಯಲು ನಿಮ್ಮ ಸೃಜನಶೀಲ ಕೆಲಸದಿಂದ ನಿಯಮಿತವಾಗಿ ವಿರಾಮಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳಿ.
- ಆಗಾಗ್ಗೆ ಮೂಲಮಾದರಿಗಳನ್ನು ನಿರ್ಮಿಸಿ, ಅವುಗಳನ್ನು ಪರೀಕ್ಷಿಸಿ, ಪ್ರತಿಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ಪಡೆಯಿರಿ ಮತ್ತು ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಬದಲಾವಣೆಗಳನ್ನು ಮಾಡಿ.

13.1.6 ಸಮಯ ನಿರ್ವಹಣೆ: ಸಮಯ ನಿರ್ವಹಣೆ ಎಂದರೇನು?

ಸಮಯ ನಿರ್ವಹಣೆಯು ನಿಮ್ಮ ಸಮಯವನ್ನು ಸಂಘಟಿಸುವ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಾಗಿದೆ ಮತ್ತು ವಿವಿಧ ಚಟುವಟಿಕೆಗಳ ನಡುವೆ ನಿಮ್ಮ ಸಮಯವನ್ನು ಹೇಗೆ ನಿಯೋಜಿಸಬೇಕು ಎಂಬುದನ್ನು ನಿರ್ಧರಿಸುತ್ತದೆ. ಉತ್ತಮ ಸಮಯ ನಿರ್ವಹಣೆಯು ಸ್ಮಾರ್ಟ್ ಕೆಲಸ (ಕಡಿಮೆ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ಹೆಚ್ಚಿನದನ್ನು ಮಾಡುವುದು) ಮತ್ತು ಕಷ್ಟಪಟ್ಟು ಕೆಲಸ ಮಾಡುವುದು (ಹೆಚ್ಚು ಕೆಲಸ ಮಾಡಲು ಹೆಚ್ಚು ಸಮಯ ಕೆಲಸ ಮಾಡುವುದು) ನಡುವಿನ ವ್ಯತ್ಯಾಸವಾಗಿದೆ.

ನೀವು ಬಿಗಿಯಾದ ಗಡುವನ್ನು ಮತ್ತು ಹೆಚ್ಚಿನ ಒತ್ತಡದ ಸಂದರ್ಭಗಳನ್ನು ಎದುರಿಸುತ್ತಿರುವಾಗಲೂ ಸಹ ಪರಿಣಾಮಕಾರಿ ಸಮಯ ನಿರ್ವಹಣೆಯು ಸಮರ್ಥ ಕೆಲಸದ ಔಟ್‌ಪುಟ್‌ಗೆ ಕಾರಣವಾಗುತ್ತದೆ. ಮತ್ತೊಂದೆಡೆ, ನಿಮ್ಮ ಸಮಯವನ್ನು ಪರಿಣಾಮಕಾರಿಯಾಗಿ ನಿರ್ವಹಿಸದಿರುವುದು ಅಸಮರ್ಥ ಉತ್ಪಾದನೆಗೆ ಕಾರಣವಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಒತ್ತಡ ಮತ್ತು ಆತಂಕವನ್ನು ಹೆಚ್ಚಿಸುತ್ತದೆ.

ಸಮಯ ನಿರ್ವಹಣೆಯ ಪ್ರಯೋಜನಗಳು

- ಹೆಚ್ಚಿನ ಉತ್ಪಾದಕತೆ
- ಹೆಚ್ಚಿನ ದಕ್ಷತೆ
- ಉತ್ತಮ ವೃತ್ತಿಪರ ಖ್ಯಾತಿ
- ಕಡಿಮೆ ಒತ್ತಡ
- ವೃತ್ತಿ ಪ್ರಗತಿಗೆ ಹೆಚ್ಚಿನ ಅವಕಾಶಗಳು
- ಗುರಿಗಳನ್ನು ಸಾಧಿಸಲು ಹೆಚ್ಚಿನ ಅವಕಾಶಗಳು

ಸಮಯವನ್ನು ಪರಿಣಾಮಕಾರಿಯಾಗಿ ನಿರ್ವಹಿಸದಿರುವುದು ಅನಪೇಕ್ಷಿತ ಪರಿಣಾಮಗಳಿಗೆ ಕಾರಣವಾಗಬಹುದು:

- ಕಾಣೆಯಾದ ಡೆಡ್‌ಲೈನ್‌ಗಳು
- ಅಸಮರ್ಥ ಕೆಲಸದ ಔಟ್‌ಪುಟ್
- ಕೆಳದರ್ಜೆಯ ಕೆಲಸದ ಗುಣಮಟ್ಟ
- ಕಳಪೆ ವೃತ್ತಿಪರ ಖ್ಯಾತಿ
- ಸ್ಥಗಿತಗೊಂಡ ವೃತ್ತಿ
- ಒತ್ತಡ ಮತ್ತು ಆತಂಕದಲ್ಲಿ ಹೆಚ್ಚಳ

ಪರಿಣಾಮಕಾರಿ ಸಮಯ ನಿರ್ವಾಹಕರ ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳು

ಪರಿಣಾಮಕಾರಿ ಸಮಯ ನಿರ್ವಾಹಕರ ಕೆಲವು ಲಕ್ಷಣಗಳು:

- ಅವರು ಯೋಜನೆಗಳನ್ನು ಮೊದಲೇ ಪ್ರಾರಂಭಿಸುತ್ತಾರೆ ಒಡೆಯುತ್ತಾರೆ
- ಅವರು ದೈನಂದಿನ ಉದ್ದೇಶಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿಸುತ್ತಾರೆ ಗಡುವುಗಳು ಮಾರ್ಪಡಿಸುತ್ತಾರೆ
- ಅವರು ದೀರ್ಘಕಾಲೀನ ಗುರಿಗಳನ್ನು ನಿರಂತರವಾಗಿ ಯೋಚಿಸುತ್ತಾರೆ ಪರಿಶೀಲಿಸುತ್ತಾರೆ ಉತ್ತಮ ಫಲಿತಾಂಶಗಳು
- ಅವರು ಹೊಂದಿಕೊಳ್ಳುವ ಮತ್ತು ಮುಕ್ತ ಮನಸ್ಸಿನವರು ಮುಂಚಿತವಾಗಿ ಅಗತ್ಯವಿದ್ದಾಗ
- ಅವರು ಅಗತ್ಯವಿದ್ದಾಗ ಸಹಾಯ ಕೇಳುತ್ತಾರೆ ಅಗತ್ಯವಿದೆ ಅವರು ಬ್ಯಾಕಪ್ ಯೋಜನೆಗಳನ್ನು ರಚಿಸುತ್ತಾರೆ
- ಅವರು ಕಾರ್ಯಗಳನ್ನು ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಹಂತಗಳಾಗಿ
- ಅವರು ಅಗತ್ಯವಿದ್ದಲ್ಲಿ, ಸಾಧಿಸಲು ಯೋಜನೆಗಳನ್ನು
- ಅವರು ಪರ್ಯಾಯ ಪರಿಹಾರಗಳ ಬಗ್ಗೆ ಮತ್ತು
- ಅವರ ಸಹಾಯ ಬೇಕಾದರೆ ಅವರು ಜನರಿಗೆ ತಿಳಿಸುತ್ತಾರೆ
- ಇಲ್ಲ ಎಂದು ಹೇಗೆ ಹೇಳಬೇಕೆಂದು ಅವರಿಗೆ ತಿಳಿದಿದೆ

ಪರಿಣಾಮಕಾರಿ ಸಮಯ ನಿರ್ವಹಣೆ ತಂತ್ರಗಳು

ಕೆಲವು ಸಮಯ ನಿರ್ವಹಣೆ ತಂತ್ರಗಳನ್ನು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡುವ ಮೂಲಕ ನಿಮ್ಮ ಸಮಯವನ್ನು ನೀವು ಉತ್ತಮವಾಗಿ ನಿರ್ವಹಿಸಬಹುದು. ಕೆಲವು ಉಪಯುಕ್ತ ಸಲಹೆಗಳು:

- ನಿಮ್ಮ ದಿನವನ್ನು ಯೋಜಿಸಿ ಹಾಗೆಯೇ ಅಡಚಣೆಗಳಿಗೆ ಯೋಜಿಸಿ. ನಿಮ್ಮ ಸಮಯದ ಯೋಜನೆಯನ್ನು ಲೆಕ್ಕಾಚಾರ ಮಾಡಲು ಕನಿಷ್ಠ 30 ನಿಮಿಷಗಳನ್ನು ನೀಡಿ. ನಿಮ್ಮ ಯೋಜನೆಯಲ್ಲಿ, ಅಡಚಣೆಗಳಿಗಾಗಿ ಸ್ವಲ್ಪ ಸಮಯವನ್ನು ನಿಗದಿಪಡಿಸಿ.
- ನೀವು ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಪ್ರಮಾಣದ ಕೆಲಸವನ್ನು ಸಂಪೂರ್ಣವಾಗಿ ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಬೇಕಾದಾಗ "ಅಡಚಣೆ ಮಾಡಬೇಡಿ" ಚಿಹ್ನೆಯನ್ನು ಹಾಕಿ.
- ಎಲ್ಲಾ ಗೊಂದಲಗಳಿಗೆ ನಿಮ್ಮ ಮನಸ್ಸನ್ನು ಮುಚ್ಚಿ. ರಿಂಗಿಂಗ್ ಫೋನ್‌ಗಳನ್ನು ನಿರ್ಲಕ್ಷಿಸಲು ತರಬೇತಿ ನೀಡಿ, ಚಾಟ್ ಸಂದೇಶಗಳಿಗೆ ಪ್ರತ್ಯುತ್ತರಿಸಬೇಡಿ ಮತ್ತು ಸಾಮಾಜಿಕ ಮಾಧ್ಯಮ ಸೈಟ್‌ಗಳಿಂದ ಸಂಪರ್ಕ ಕಡಿತಗೊಳಿಸಿ.

- ನಿಮ್ಮ ಕೆಲಸವನ್ನು ನಿಯೋಜಿಸಿ. ಇದು ನಿಮ್ಮ ಕೆಲಸವನ್ನು ವೇಗವಾಗಿ ಮಾಡಲು ಸಹಾಯ ಮಾಡುತ್ತದೆ, ಆದರೆ ನಿಮ್ಮ ಸುತ್ತಲಿರುವವರ ಅನನ್ಯ ಕೌಶಲ್ಯ ಮತ್ತು ಸಾಮರ್ಥ್ಯಗಳನ್ನು ಸಹ ತೋರಿಸುತ್ತದೆ.
- ಮುಂದೂಡುವುದನ್ನು ನಿಲ್ಲಿಸಿ. ಆಲಸ್ಯವು ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ವೈಫಲ್ಯದ ಭಯ ಅಥವಾ ನೀವು ಮಾಡಲು ಬಯಸಿದಷ್ಟು ಪರಿಪೂರ್ಣವಾಗಿ ಮಾಡಲು ಸಾಧ್ಯವಿಲ್ಲ ಎಂಬ ನಂಬಿಕೆಯಿಂದ ಉಂಟಾಗುತ್ತದೆ ಎಂದು ನಿಮಗೆ ನೆನಪಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ.
- ಆದ್ಯತೆ ನೀಡಿ. ಪ್ರತಿ ಕಾರ್ಯವನ್ನು ಅದರ ತುರ್ತು ಅಥವಾ ಪ್ರಾಮುಖ್ಯತೆಯ ಕ್ರಮದಲ್ಲಿ ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಲು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ. ನಂತರ ಪ್ರತಿ ಕೆಲಸವನ್ನು ಒಂದೊಂದಾಗಿ ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸುವತ್ತ ಗಮನಹರಿಸಿ.
- ನಿಮ್ಮ ಕೆಲಸದ ಚಟುವಟಿಕೆಗಳ ಲಾಗ್‌ಅನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಿ. ನೀವು ಎಷ್ಟು ಪರಿಣಾಮಕಾರಿಯಾಗಿರುತ್ತೀರಿ ಮತ್ತು ಪ್ರತಿದಿನ ಎಷ್ಟು ಸಮಯವನ್ನು ವ್ಯರ್ಥ ಮಾಡುತ್ತೀರಿ ಎಂಬುದನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಲು ಸಹಾಯ ಮಾಡಲು ಲಾಗ್‌ಅನ್ನು ವಿಶ್ಲೇಷಿಸಿ.
- ಸಮಯ ವ್ಯರ್ಥವನ್ನು ಕಡಿಮೆ ಮಾಡಲು ಸಮಯ ನಿರ್ವಹಣೆ ಗುರಿಗಳನ್ನು ರಚಿಸಿ.

ಸಲಹೆಗಳು

- ಯಾವಾಗಲೂ ಪ್ರಮುಖ ಕಾರ್ಯಗಳನ್ನು ಮೊದಲು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಿ.
- ಪ್ರತಿದಿನ ಕನಿಷ್ಠ 7–8 ಗಂಟೆಗಳ ನಿದ್ದೆ ಮಾಡಿ.
- ನಿಮ್ಮ ದಿನವನ್ನು ಬೇಗನೆ ಪ್ರಾರಂಭಿಸಿ.
- ಸಣ್ಣ, ಮುಖ್ಯವಲ್ಲದ ವಿವರಗಳಿಗಾಗಿ ಹೆಚ್ಚು ಸಮಯವನ್ನು ವ್ಯರ್ಥ ಮಾಡಬೇಡಿ.
- ನೀವು ಕೈಗೊಳ್ಳುವ ಪ್ರತಿಯೊಂದು ಕಾರ್ಯಕ್ಕೂ ಸಮಯದ ಮಿತಿಯನ್ನು ಹೊಂದಿಸಿ.
- ಕಾರ್ಯಗಳ ನಡುವೆ ವಿಶ್ರಾಂತಿ ಪಡೆಯಲು ಸ್ವಲ್ಪ ಸಮಯವನ್ನು ನೀಡಿ.

13.1.7 ಕೋಪ ನಿರ್ವಹಣೆ: ಕೋಪ ನಿರ್ವಹಣೆ ಎಂದರೇನು?

ಕೋಪ ನಿರ್ವಹಣೆಯು ಈ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಾಗಿದೆ:

- ನೀವು ಅಥವಾ ಬೇರೊಬ್ಬರು ಕೋಪಗೊಳ್ಳುವ ಚಿಹ್ನೆಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಲು ಕಲಿಯುವುದು
- ಸಕಾರಾತ್ಮಕ ರೀತಿಯಲ್ಲಿ ಪರಿಸ್ಥಿತಿಯನ್ನು ಶಾಂತಗೊಳಿಸಲು ಉತ್ತಮ ಕ್ರಮವನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳುವುದು ಕೋಪ ನಿರ್ವಹಣೆ ಎಂದರೆ ಕೋಪವನ್ನು ನಿಗ್ರಹಿಸುವುದು ಎಂದಲ್ಲ.

ಕೋಪ ನಿರ್ವಹಣೆಯ ಪ್ರಾಮುಖ್ಯತೆ

ಕೋಪವು ಸಂಪೂರ್ಣವಾಗಿ ಸಾಮಾನ್ಯ ಮಾನವ ಭಾವನೆಯಾಗಿದೆ. ವಾಸ್ತವವಾಗಿ, ಸರಿಯಾದ ರೀತಿಯಲ್ಲಿ ನಿರ್ವಹಿಸಿದಾಗ, ಕೋಪವನ್ನು ಆರೋಗ್ಯಕರ ಭಾವನೆ ಎಂದು ಪರಿಗಣಿಸಬಹುದು. ಹೇಗಾದರೂ, ಅದನ್ನು ಹತೋಟಿಯಲ್ಲಿ ಇಟ್ಟುಕೊಳ್ಳದಿದ್ದರೆ, ಕೋಪವು ನಮ್ಮನ್ನು ಅನುಚಿತವಾಗಿ ವರ್ತಿಸುವಂತೆ ಮಾಡುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ನಾವು ನಂತರ ವಿಷಾದಿಸಬಹುದಾದ ವಿಷಯಗಳನ್ನು ಹೇಳಲು ಅಥವಾ ಮಾಡಲು ಕಾರಣವಾಗಬಹುದು.

ವಿಪರೀತ ಕೋಪವು ಹೀಗಿರಬಹುದು:

- **ದೈಹಿಕವಾಗಿ ನಿಮ್ಮನ್ನು ನೋಯಿಸುತ್ತದೆ:** ಇದು ಹೃದ್ರೋಗ, ಮಧುಮೇಹ, ದುರ್ಬಲಗೊಂಡ ರೋಗನಿರೋಧಕ ಶಕ್ತಿ, ನಿದ್ರಾಹೀನತೆ ಮತ್ತು ಅಧಿಕ ರಕ್ತದೊತ್ತಡಕ್ಕೆ ಕಾರಣವಾಗುತ್ತದೆ.
- **ನಿಮ್ಮನ್ನು ಮಾನಸಿಕವಾಗಿ ನೋಯಿಸುತ್ತದೆ:** ಇದು ನಿಮ್ಮ ಆಲೋಚನೆಯನ್ನು ಮಬ್ಬುಗೊಳಿಸಬಹುದು ಮತ್ತು ಒತ್ತಡ, ಖಿನ್ನತೆ ಮತ್ತು ಮಾನಸಿಕ ಆರೋಗ್ಯ ಸಮಸ್ಯೆಗಳಿಗೆ ಕಾರಣವಾಗಬಹುದು.
- **ನಿಮ್ಮ ವೃತ್ತಿಗೆ ಹಾನಿ:** ಇದು ನಿಮ್ಮ ಸಹೋದ್ಯೋಗಿಗಳು, ಮೇಲಧಿಕಾರಿಗಳು, ಕ್ಲೈಂಟ್‌ಗಳನ್ನು ದೂರವಿಡಬಹುದು ಮತ್ತು ಗೌರವದ ನಷ್ಟಕ್ಕೆ ಕಾರಣವಾಗಬಹುದು.
- **ನಿಮ್ಮ ಸಂಬಂಧಗಳನ್ನು ಹಟ್ರ್ ಮಾಡಿ:** ನಿಮ್ಮ ಕುಟುಂಬ ಮತ್ತು ಸ್ನೇಹಿತರಿಗೆ ನಿಮ್ಮನ್ನು ನಂಬಲು ಕಷ್ಟವಾಗುತ್ತದೆ, ನಿಮ್ಮೊಂದಿಗೆ ಪ್ರಾಮಾಣಿಕವಾಗಿರಿ ಮತ್ತು ನಿಮ್ಮ ಸುತ್ತಲೂ ಹಾಯಾಗಿರುತ್ತೇನೆ.

ಅದಕ್ಕಾಗಿಯೇ ಕೋಪ ನಿರ್ವಹಣೆ ಅಥವಾ ಕೋಪವನ್ನು ಸೂಕ್ತವಾಗಿ ನಿರ್ವಹಿಸುವುದು ತುಂಬಾ ಮುಖ್ಯವಾಗಿದೆ.

ಕೋಪ ನಿರ್ವಹಣೆ ತಂತ್ರಗಳು

ನಿಮ್ಮ ಕೋಪವನ್ನು ನಿಯಂತ್ರಿಸಲು ನಿಮಗೆ ಸಹಾಯ ಮಾಡುವ ಕೆಲವು ತಂತ್ರಗಳು ಇಲ್ಲಿವೆ:

ತಂತ್ರ 1: ವಿಶ್ರಾಂತಿ

ಆಳವಾದ ಉಸಿರಾಟ ಮತ್ತು ವಿಶ್ರಾಂತಿ ಚಿತ್ರಗಳನ್ನು ನೋಡುವಷ್ಟು ಸರಳವಾದದ್ದು ಕೋಪದ ಭಾವನೆಗಳನ್ನು ಶಾಂತಗೊಳಿಸುವಲ್ಲಿ ಅದ್ಭುತಗಳನ್ನು ಮಾಡುತ್ತದೆ. ಈ ಸರಳ ಉಸಿರಾಟದ ವ್ಯಾಯಾಮವನ್ನು ಪ್ರಯತ್ನಿಸಿ:

1. ನಿಮ್ಮ ಡಯಾಫ್ರಾಮ್ನಿಂದ ಆಳವಾದ ಉಸಿರನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳಿ (ನಿಮ್ಮ ಎದೆಯಿಂದ ಉಸಿರಾಡಬೇಡಿ)
2. ನಿಮ್ಮ ಉಸಿರು ನಿಮ್ಮ ಹೊಟ್ಟೆಯಿಂದ ಮೇಲಕ್ಕೆ ಬರುವುದನ್ನು ದೃಶ್ಯೀಕರಿಸಿ
3. 'ರಿಲ್ಯಾಕ್ಸ್' ಅಥವಾ 'ಟೇಕ್ ಇಟ್ ಆರಾಮ' ನಂತಹ ಶಾಂತಗೊಳಿಸುವ ಪದವನ್ನು ಪುನರಾವರ್ತಿಸಿ (ಪದವನ್ನು ಪುನರಾವರ್ತಿಸುವಾಗ ಆಳವಾಗಿ ಉಸಿರಾಡಲು ಮರೆಯದಿರಿ)
4. ವಿಶ್ರಾಂತಿ ಕ್ಷಣವನ್ನು ಚಿತ್ರಿಸಿ (ಇದು ನಿಮ್ಮ ಸ್ಮರಣೆಯಿಂದ ಅಥವಾ ನಿಮ್ಮ ಕಲ್ಪನೆಯಿಂದ ಆಗಿರಬಹುದು)

ಪ್ರತಿದಿನ ಈ ವಿಶ್ರಾಂತಿ ತಂತ್ರವನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿ, ವಿಶೇಷವಾಗಿ ನೀವು ಕೋಪಗೊಳ್ಳಲು ಪ್ರಾರಂಭಿಸುತ್ತಿರುವಿರಿ ಎಂದು ನೀವು ಅರಿತುಕೊಂಡಾಗ. ತಂತ್ರ

2: ಅರಿವಿನ ಪುನರ್ರಚನೆ

ಅರಿವಿನ ಪುನರ್ರಚನೆ ಎಂದರೆ ನೀವು ಯೋಚಿಸುವ ವಿಧಾನವನ್ನು ಬದಲಾಯಿಸುವುದು. ಕೋಪವು ನಿಮ್ಮನ್ನು ಶಾಪ, ಪ್ರಮಾಣ, ಉತ್ಪ್ರೇಕ್ಷೆ ಮತ್ತು ನಾಟಕೀಯವಾಗಿ ವರ್ತಿಸುವಂತೆ ಮಾಡುತ್ತದೆ. ಇದು ಸಂಭವಿಸಿದಾಗ, ನಿಮ್ಮ ಕೋಪದ ಆಲೋಚನೆಗಳನ್ನು ಹೆಚ್ಚು ತಾರ್ಕಿಕವಾದವುಗಳೊಂದಿಗೆ ಬದಲಾಯಿಸಲು ನಿಮ್ಮನ್ನು ಒತ್ತಾಯಿಸಿ. ಉದಾಹರಣೆಗೆ, 'ಎಲ್ಲವೂ ಹಾಳಾಗಿದೆ' ಎಂದು ಯೋಚಿಸುವ ಬದಲು ನಿಮ್ಮ ಮನಸ್ಥಿತಿಯನ್ನು ಬದಲಾಯಿಸಿ ಮತ್ತು 'ಇದು ಪ್ರಪಂಚದ ಅಂತ್ಯವಲ್ಲ ಮತ್ತು ಕೋಪಗೊಳ್ಳುವುದು ಇದನ್ನು ಪರಿಹರಿಸುವುದಿಲ್ಲ' ಎಂದು ಹೇಳಿ.

ತಂತ್ರ 3: ಸಮಸ್ಯೆ ಪರಿಹಾರ

ನೀವು ನಿಯಂತ್ರಿಸಲಾಗದ ಸಮಸ್ಯೆಯ ಬಗ್ಗೆ ಕೋಪಗೊಳ್ಳುವುದು ಸಂಪೂರ್ಣವಾಗಿ ನೈಸರ್ಗಿಕ ಪ್ರತಿಕ್ರಿಯೆಯಾಗಿದೆ. ಕೆಲವೊಮ್ಮೆ, ನೀವು ಎಷ್ಟು ಪ್ರಯತ್ನಿಸಿದರೂ, ನೀವು ಎದುರಿಸುತ್ತಿರುವ ಕಷ್ಟಕ್ಕೆ ಪರಿಹಾರ ಸಿಗದಿರಬಹುದು. ಅಂತಹ ಸಂದರ್ಭಗಳಲ್ಲಿ, ಸಮಸ್ಯೆಯನ್ನು ಪರಿಹರಿಸುವತ್ತ ಗಮನಹರಿಸುವುದನ್ನು ನಿಲ್ಲಿಸಿ, ಬದಲಿಗೆ ಸಮಸ್ಯೆಯನ್ನು ನಿಭಾಯಿಸಲು ಮತ್ತು ಎದುರಿಸಲು ಗಮನಹರಿಸಿ. ಪರಿಸ್ಥಿತಿಯನ್ನು ನಿಭಾಯಿಸಲು ನೀವು ನಿಮ್ಮ ಕೈಲಾದಷ್ಟು ಮಾಡುತ್ತೀರಿ ಎಂದು ನಿಮ್ಮನ್ನು ನೆನಪಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ, ಆದರೆ ನೀವು ಬಯಸಿದ ಪರಿಹಾರವನ್ನು ನೀವು ಪಡೆಯದಿದ್ದರೆ ನಿಮ್ಮನ್ನು ನೀವು ದೂಷಿಸುವುದಿಲ್ಲ.

ತಂತ್ರ 4: ಉತ್ತಮ ಸಂವಹನ

ನೀವು ಕೋಪಗೊಂಡಾಗ, ತಪ್ಪಾದ ತೀರ್ಮಾನಗಳಿಗೆ ಹೋಗುವುದು ತುಂಬಾ ಸುಲಭ. ಈ ಸಂದರ್ಭದಲ್ಲಿ, ನೀವು ಪ್ರತಿಕ್ರಿಯಿಸುವುದನ್ನು ನಿಲ್ಲಿಸಲು ನಿಮ್ಮನ್ನು ಒತ್ತಾಯಿಸಬೇಕು ಮತ್ತು ಹೇಳುವ ಮೊದಲು ನೀವು ಏನು ಹೇಳಲು ಬಯಸುತ್ತೀರಿ ಎಂಬುದರ ಕುರಿತು ಎಚ್ಚರಿಕೆಯಿಂದ ಯೋಚಿಸಿ. ನಿಮ್ಮ ತಲೆಗೆ ಪ್ರವೇಶಿಸುವ ಮೊದಲ ವಿಷಯವನ್ನು ಹೇಳುವುದನ್ನು ತಪ್ಪಿಸಿ. ಇತರ ವ್ಯಕ್ತಿಯು ಏನು ಹೇಳುತ್ತಿದ್ದಾನೆ ಎಂಬುದನ್ನು ಎಚ್ಚರಿಕೆಯಿಂದ ಕೇಳಲು ನಿಮ್ಮನ್ನು ಒತ್ತಾಯಿಸಿ. ನಂತರ ಪ್ರತಿಕ್ರಿಯಿಸುವ ಮೊದಲು ಸಂಭಾಷಣೆಯ ಬಗ್ಗೆ ಯೋಚಿಸಿ.

ತಂತ್ರ 5: ನಿಮ್ಮ ಪರಿಸರವನ್ನು ಬದಲಾಯಿಸುವುದು

ನಿಮ್ಮ ಕೋಪಕ್ಕೆ ನಿಮ್ಮ ಪರಿಸರವೇ ಕಾರಣ ಎಂದು ನೀವು ಕಂಡುಕೊಂಡರೆ, ನಿಮ್ಮ ಸುತ್ತಮುತ್ತಲಿನ ಪರಿಸರದಿಂದ ವಿರಾಮವನ್ನು ನೀಡಲು ಪ್ರಯತ್ನಿಸಿ. ನಿಮಗಾಗಿ ಕೆಲವು ವೈಯಕ್ತಿಕ ಸಮಯವನ್ನು ನಿಗದಿಪಡಿಸಲು ಸಕ್ರಿಯ ನಿರ್ಧಾರವನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳಿ, ವಿಶೇಷವಾಗಿ ತುಂಬಾ ತೀವ್ರವಾದ ಮತ್ತು ಒತ್ತಡದ ದಿನಗಳಲ್ಲಿ. ಸ್ವಲ್ಪ ಸಮಯದ ಸ್ತಬ್ಧ ಅಥವಾ ಏಕಾಂಗಿ ಸಮಯವನ್ನು ಹೊಂದಿರುವುದು ಖಂಡಿತವಾಗಿಯೂ ನಿಮ್ಮನ್ನು ಶಾಂತಗೊಳಿಸಲು ಸಹಾಯ ಮಾಡುತ್ತದೆ.

ಕೋಪ ನಿರ್ವಹಣೆಗೆ ಸಲಹೆಗಳು

ಕೆಳಗಿನ ಸಲಹೆಗಳು ನಿಮ್ಮ ಕೋಪವನ್ನು ನಿಯಂತ್ರಣದಲ್ಲಿಡಲು ಸಹಾಯ ಮಾಡುತ್ತದೆ:

- ನೀವು ಕೋಪದಿಂದ ಮಾತನಾಡುವ ಮೊದಲು ನಿಮ್ಮ ಆಲೋಚನೆಗಳನ್ನು ಸಂಗ್ರಹಿಸಲು ಸ್ವಲ್ಪ ಸಮಯ ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳಿ.
- ನೀವು ಶಾಂತವಾದ ನಂತರ ನಿಮ್ಮ ಕೋಪದ ಕಾರಣವನ್ನು ಸಮರ್ಥವಾಗಿ, ಆದರೆ ಮುಖಾಮುಖಿಯಲ್ಲದ ರೀತಿಯಲ್ಲಿ ವ್ಯಕ್ತಪಡಿಸಿ.
- ನೀವು ಕೋಪಗೊಳ್ಳುತ್ತಿರುವಾಗ ಓಡುವುದು ಅಥವಾ ಚುರುಕಾಗಿ ನಡೆಯುವಂತಹ ಕೆಲವು ರೀತಿಯ ದೈಹಿಕ ವ್ಯಾಯಾಮಗಳನ್ನು ಮಾಡಿ.
- ಸಣ್ಣ ವಿರಾಮಗಳನ್ನು ನಿಮ್ಮ ದಿನಚರಿಯ ಭಾಗವಾಗಿ ಮಾಡಿ, ವಿಶೇಷವಾಗಿ ಒತ್ತಡದ ದಿನಗಳಲ್ಲಿ.
- ಸಮಸ್ಯೆಯು ನಿಮ್ಮನ್ನು ಕೆರಳಿಸುತ್ತದೆ ಎಂಬ ಅಂಶದ ಮೇಲೆ ಕೇಂದ್ರೀಕರಿಸುವುದಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚಾಗಿ ಕೋಪಗೊಳ್ಳುವ ಸಮಸ್ಯೆಯನ್ನು ಹೇಗೆ ಪರಿಹರಿಸುವುದು ಎಂಬುದರ ಮೇಲೆ ಕೇಂದ್ರೀಕರಿಸಿ.

ಸಲಹೆಗಳು

- ಕೋಪಗೊಂಡವರ ವಿರುದ್ಧ ದ್ವೇಷ ಸಾಧಿಸುವ ಬದಲು ಅವರನ್ನು ಕ್ಷಮಿಸಲು ಪ್ರಯತ್ನಿಸಿ.
- ವ್ಯಂಗ್ಯ ಮತ್ತು ಅವಮಾನಗಳನ್ನು ಬಳಸುವುದನ್ನು ತಪ್ಪಿಸಿ. ಬದಲಾಗಿ, ನಿಮ್ಮ ಹತಾಶೆಯ ಕಾರಣವನ್ನು ಸಭ್ಯ ಮತ್ತು ಪ್ರಬುದ್ಧ ರೀತಿಯಲ್ಲಿ ವಿವರಿಸಲು ಪ್ರಯತ್ನಿಸಿ.

13.1.8 ಒತ್ತಡ ನಿರ್ವಹಣೆ: ಒತ್ತಡ ಎಂದರೇನು?

ನಾವು ಓವರ್‌ಲೋಡ್ ಆಗಿರುವಾಗ ಮತ್ತು ನಮ್ಮ ಮೇಲೆ ಇರಿಸಲಾದ ಒತ್ತಡಗಳನ್ನು ನಿಭಾಯಿಸುವ ನಮ್ಮ ಸಾಮರ್ಥ್ಯದ ಬಗ್ಗೆ ಖಚಿತವಾಗಿರದಿದ್ದಾಗ ನಾವು 'ಒತ್ತಡಕ್ಕೆ ಒಳಗಾಗಿದ್ದೇವೆ' ಎಂದು ಹೇಳುತ್ತೇವೆ. ನಮ್ಮ ಯೋಗಕ್ಷೇಮವನ್ನು ಸವಾಲು ಮಾಡುವ ಅಥವಾ ಬೆದರಿಕೆ ಹಾಕುವ ಯಾವುದನ್ನಾದರೂ ಒತ್ತಡ ಎಂದು ವ್ಯಾಖ್ಯಾನಿಸಬಹುದು. ಒತ್ತಡವು ಒಳ್ಳೆಯದು ಮತ್ತು ಕೆಟ್ಟದ್ದಾಗಿರಬಹುದು ಎಂಬುದನ್ನು ಗಮನಿಸುವುದು ಮುಖ್ಯ. ಉತ್ತಮ ಒತ್ತಡವು ನಮ್ಮನ್ನು ಮುಂದುವರಿಸಿದರೆ, ನಕಾರಾತ್ಮಕ ಒತ್ತಡವು ನಮ್ಮ ಮಾನಸಿಕ ಮತ್ತು ದೈಹಿಕ ಆರೋಗ್ಯವನ್ನು ದುರ್ಬಲಗೊಳಿಸುತ್ತದೆ. ಅದಕ್ಕಾಗಿಯೇ ನಕಾರಾತ್ಮಕ ಒತ್ತಡವನ್ನು ಪರಿಣಾಮಕಾರಿಯಾಗಿ ನಿರ್ವಹಿಸುವುದು ಬಹಳ ಮುಖ್ಯ.

ಒತ್ತಡದ ಕಾರಣಗಳು

ಆಂತರಿಕ ಮತ್ತು ಬಾಹ್ಯ ಅಂಶಗಳಿಂದ ಒತ್ತಡ ಉಂಟಾಗಬಹುದು.

ಒತ್ತಡದ ಆಂತರಿಕ ಕಾರಣಗಳು

- ನಿರಂತರ ಚಿಂತೆ
- ಕಟ್ಟುನಿಟ್ಟಿನ ಚಿಂತನೆ
- ಅವಾಸ್ತವಿಕ ನಿರೀಕ್ಷೆಗಳು
- ನಿರಾಶಾವಾದ
- ನಕಾರಾತ್ಮಕ ಸ್ವ–ಮಾತು
- ಆಲ್ ಇನ್ ಅಥವಾ ಆಲ್ ಔಟ್ ವರ್ತನೆ

ಒತ್ತಡದ ಬಾಹ್ಯ ಕಾರಣಗಳು

- ಪ್ರಮುಖ ಜೀವನ ಬದಲಾವಣೆಗಳು
- ಸಂಬಂಧಗಳೊಂದಿಗಿನ ತೊಂದರೆಗಳು
- ಹೆಚ್ಚು ಮಾಡಲು ಹೊಂದಿರುವ
- ಕೆಲಸದಲ್ಲಿ ಅಥವಾ ಶಾಲೆಯಲ್ಲಿ ತೊಂದರೆಗಳು
- ಹಣಕಾಸಿನ ತೊಂದರೆಗಳು
- ಒಬ್ಬರ ಮಕ್ಕಳು ಮತ್ತು/ಅಥವಾ ಕುಟುಂಬದ ಬಗ್ಗೆ ಚಿಂತಿಸುವುದು

ಒತ್ತಡದ ಲಕ್ಷಣಗಳು

ಒತ್ತಡವು ಹಲವಾರು ರೀತಿಯಲ್ಲಿ ಪ್ರಕಟವಾಗಬಹುದು. ಒತ್ತಡದ ಅರಿವಿನ, ಭಾವನಾತ್ಮಕ, ದೈಹಿಕ ಮತ್ತು ನಡವಳಿಕೆಯ ಲಕ್ಷಣಗಳನ್ನು ನೋಡೋಣ.

ಅರಿವಿನ ಲಕ್ಷಣಗಳು	ಭಾವನಾತ್ಮಕ ಲಕ್ಷಣಗಳು
• ಮೆಮೊರಿ ಸಮಸ್ಯೆಗಳು • ಏಕಾಗ್ರತೆಯ ಸಮಸ್ಯೆಗಳು • ತೀರ್ಪಿನ ಕೊರತೆ • ನಿರಾಶಾವಾದ • ಆತಂಕ • ನಿರಂತರ ಚಿಂತೆ	• ಖಿನ್ನತೆ • ತಳಮಳ • ಸಿಡುಕುತನ • ಒಂಟಿತನ • ಆತಂಕ • ಕೋಪ
ಶಾರೀರಿಕ ಲಕ್ಷಣಗಳು	**ವರ್ತನೆಯ ಲಕ್ಷಣಗಳು**
• ನೋವು ಮತ್ತು ನೋವು • ಅತಿಸಾರ ಅಥವಾ ಮಲಬದ್ಧತೆ • ವಾಕರಿಕೆ • ತಲೆತಿರುಗುವಿಕೆ • ಎದೆ ನೋವು ಮತ್ತು/ಅಥವಾ ಕ್ಷಿಪ್ರ ಹೃದಯ ಬಡಿತ • ಆಗಾಗ್ಗೆ ಶೀತ ಅಥವಾ ಜ್ವರ ತರಹದ ಭಾವನೆಗಳು	• ಹಸಿವು ಹೆಚ್ಚಾಗುವುದು ಅಥವಾ ಕಡಿಮೆಯಾಗುವುದು • ಹೆಚ್ಚು ನಿದ್ರಿಸುವುದು ಅಥವಾ ಸಾಕಷ್ಟು ನಿದ್ದೆ ಮಾಡದಿರುವುದು • ಸಾಮಾಜಿಕವಾಗಿ ಹಿಂತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳುವುದು • ಜವಾಬ್ದಾರಿಗಳನ್ನು ನಿರ್ಲಕ್ಷಿಸುವುದು • ಮದ್ಯ ಅಥವಾ ಸಿಗರೇಟ್ ಸೇವನೆ • ಉಗುರು ಕಚ್ಚುವುದು, ಹೆಜ್ಜೆ ಹಾಕುವುದು ಮುಂತಾದ ನರಗಳ ಅಭ್ಯಾಸಗಳು.

ಒತ್ತಡವನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಲು ಸಲಹೆಗಳು

ಕೆಳಗಿನ ಸಲಹೆಗಳು ನಿಮ್ಮ ಒತ್ತಡವನ್ನು ಉತ್ತಮವಾಗಿ ನಿರ್ವಹಿಸಲು ಸಹಾಯ ಮಾಡುತ್ತದೆ:

- ನಿಮ್ಮ ಒತ್ತಡದ ವಿವಿಧ ಮೂಲಗಳನ್ನು ನೀವು ನಿಭಾಯಿಸುವ ವಿವಿಧ ವಿಧಾನಗಳನ್ನು ಗಮನಿಸಿ.
- ನೀವು ಎಲ್ಲವನ್ನೂ ನಿಯಂತ್ರಿಸಲು ಸಾಧ್ಯವಿಲ್ಲ ಎಂದು ನೆನಪಿಡಿ, ಆದರೆ ನೀವು ಹೇಗೆ ಪ್ರತಿಕ್ರಿಯಿಸುತ್ತೀರಿ ಎಂಬುದನ್ನು ನೀವು ನಿಯಂತ್ರಿಸಬಹುದು.
- ಕೋಪದಿಂದ, ರಕ್ಷಣಾತ್ಮಕವಾಗಿ ಅಥವಾ ನಿಷ್ಕ್ರಿಯವಾಗಿ ಪ್ರತಿಕ್ರಿಯಿಸುವ ಬದಲು ನಿಮ್ಮ ಭಾವನೆಗಳು, ಅಭಿಪ್ರಾಯಗಳು ಮತ್ತು ನಂಬಿಕೆಗಳನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ.
- ನೀವು ಒತ್ತಡವನ್ನು ಅನುಭವಿಸಲು ಪ್ರಾರಂಭಿಸಿದಾಗ ಧ್ಯಾನ, ಯೋಗ ಅಥವಾ ತೈ ಚಿಯಂತಹ ವಿಶ್ರಾಂತಿ ತಂತ್ರಗಳನ್ನು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಿ.
- ನಿಮ್ಮ ದಿನದ ಒಂದು ಭಾಗವನ್ನು ವ್ಯಾಯಾಮಕ್ಕೆ ಮೀಸಲಿಡಿ.
- ಹಣ್ಣುಗಳು ಮತ್ತು ತರಕಾರಿಗಳಂತಹ ಆರೋಗ್ಯಕರ ಆಹಾರವನ್ನು ಸೇವಿಸಿ. ವಿಶೇಷವಾಗಿ ದೊಡ್ಡ ಪ್ರಮಾಣದ ಸಕ್ಕರೆ ಹೊಂದಿರುವ ಅನಾರೋಗ್ಯಕರ ಆಹಾರಗಳನ್ನು ತಪ್ಪಿಸಿ.
- ನಿಮ್ಮ ದಿನವನ್ನು ಯೋಜಿಸಿ ಇದರಿಂದ ನೀವು ನಿಮ್ಮ ಸಮಯವನ್ನು ಕಡಿಮೆ ಒತ್ತಡದಿಂದ ಉತ್ತಮವಾಗಿ ನಿರ್ವಹಿಸಬಹುದು.
- ಅಗತ್ಯವಿದ್ದಾಗ ಜನರು ಮತ್ತು ವಸ್ತುಗಳಿಗೆ ಇಲ್ಲ ಎಂದು ಹೇಳಿ.
- ನಿಮ್ಮ ಹವ್ಯಾಸಗಳು ಮತ್ತು ಆಸಕ್ತಿಗಳನ್ನು ಮುಂದುವರಿಸಲು ಸಮಯವನ್ನು ನಿಗದಿಪಡಿಸಿ.
- ನೀವು ಕನಿಷ್ಟ 7–8 ಗಂಟೆಗಳ ನಿದ್ದೆ ಮಾಡುವುದನ್ನು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ.
- ನಿಮ್ಮ ಕೆಫೀನ್ ಸೇವನೆಯನ್ನು ಕಡಿಮೆ ಮಾಡಿ.
- ಕುಟುಂಬ ಮತ್ತು ಸ್ನೇಹಿತರೊಂದಿಗೆ ಕಳೆಯುವ ಸಮಯವನ್ನು ಹೆಚ್ಚಿಸಿ.

ಸಲಹೆಗಳು

- ನೀವು ಒತ್ತಡವನ್ನು ಅನುಭವಿಸಿದರೂ ಸಹ ನಿಮ್ಮನ್ನು ನಗುವಂತೆ ಒತ್ತಾಯಿಸಿ. ನಗುವುದು ನಮಗೆ ವಿಶ್ರಾಂತಿ ಮತ್ತು ಸಂತೋಷವನ್ನು ನೀಡುತ್ತದೆ.
- ಬಲಿಪಶುವಿನ ಭಾವನೆ ಮತ್ತು ಆಲೋಚನೆಯಿಂದ ನಿಮ್ಮನ್ನು ನಿಲ್ಲಿಸಿ. ನಿಮ್ಮ ಮನೋಭಾವವನ್ನು ಬದಲಾಯಿಸಿ ಮತ್ತು ಪೂರ್ವಭಾವಿಯಾಗಿ ಗಮನಹರಿಸಿ.

13.2: ಡಿಜಿಟಲ್ ಲಿಟರಸಿ: ಎ ರೀಕ್ಯಾಪ್

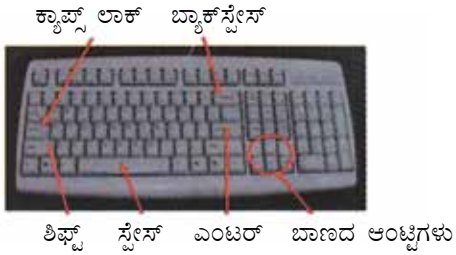
ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. ಕಂಪ್ಯೂಟರ್‌ನ ಮೂಲ ಭಾಗಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ
2. ಕೀಬೋರ್ಡ್‌ನ ಮೂಲ ಭಾಗಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ
3. ಮೂಲ ಕಂಪ್ಯೂಟರ್ ಪರಿಭಾಷೆಯನ್ನು ನೆನಪಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ
4. ಮೂಲ ಕಂಪ್ಯೂಟರ್ ಪರಿಭಾಷೆಯನ್ನು ನೆನಪಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ
5. ಮೂಲ ಕಂಪ್ಯೂಟರ್ ಕೀಗಳ ಕಾರ್ಯಗಳನ್ನು ನೆನಪಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ
6. MS ಆಫೀಸ್‌ನ ಮುಖ್ಯ ಅಪ್ಲಿಕೇಶನ್‌ಗಳನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
7. ಮೈಕ್ರೋಸಾಫ್ಟ್ ಔಟ್ಲುಕ್ನ ಪ್ರಯೋಜನಗಳನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
8. ಇ–ಕಾಮರ್ಸ್‌ನ ವಿವಿಧ ಪ್ರಕಾರಗಳನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
9. ಚಿಲ್ಲರೆ ವ್ಯಾಪಾರಿಗಳು ಮತ್ತು ಗ್ರಾಹಕರಿಗೆ ಇ–ಕಾಮರ್ಸ್‌ನ ಪ್ರಯೋಜನಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ
10. ಭಾರತದಲ್ಲಿ ಇ–ಕಾಮರ್ಸ್‌ಅನ್ನು ಹೆಚ್ಚಿಸಲು ಡಿಜಿಟಲ್ ಇಂಡಿಯಾ ಅಭಿಯಾನವು ಹೇಗೆ ಸಹಾಯ ಮಾಡುತ್ತದೆ ಎಂಬುದನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
11. ಇ–ಕಾಮರ್ಸ್ ಪ್ಲಾಟ್‌ಫಾರ್ಮ್‌ನಲ್ಲಿ ನೀವು ಉತ್ಪನ್ನ ಅಥವಾ ಸೇವೆಯನ್ನು ಹೇಗೆ ಮಾರಾಟ ಮಾಡುತ್ತೀರಿ ಎಂಬುದನ್ನು ವಿವರಿಸಿ

13.2.1 ಕಂಪ್ಯೂಟರ್ ಮತ್ತು ಇಂಟರ್ನೆಟ್ ಬೇಸಿಕ್ಸ್: ಕಂಪ್ಯೂಟರ್‌ನ ಮೂಲ ಭಾಗಗಳು

ಕೀಬೋರ್ಡ್‌ನ ಮೂಲ ಭಾಗಗಳು



ಕಂಪ್ಯೂಟರ್‌ನ ಮೂಲ ಭಾಗಗಳು

- **ಸೆಂಟ್ರಲ್ ಪ್ರೊಸೆಸಿಂಗ್ ಯುನಿಟ್ (CPU):** ಕಂಪ್ಯೂಟರ್‌ನ ಮೆದುಳು. ಇದು ಪ್ರೋಗ್ರಾಂ ಸೂಚನೆಗಳನ್ನು ಅರ್ಥೈಸುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ನಿರ್ವಹಿಸುತ್ತದೆ.
- **ಹಾರ್ಡ್ ಡ್ರೈವ್:** ದೊಡ್ಡ ಪ್ರಮಾಣದ ಡೇಟಾವನ್ನು ಸಂಗ್ರಹಿಸುವ ಸಾಧನ.
- **ಮಾನಿಟರ್:** ಮಾಹಿತಿಯನ್ನು ದೃಷ್ಟಿಗೋಚರವಾಗಿ ಪ್ರದರ್ಶಿಸುವ ಕಂಪ್ಯೂಟರ್ ಪರದೆಯನ್ನು ಹೊಂದಿರುವ ಸಾಧನ.
- **ಡೆಸ್ಕ್‌ಟಾಪ್:** ಆಪರೇಟಿಂಗ್ ಸಿಸ್ಟಮ್ ಲೋಡ್ ಆದ ನಂತರ ಮೊದಲ ಪರದೆಯನ್ನು ಪ್ರದರ್ಶಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ.
- **ಹಿನ್ನೆಲೆ:** ಡೆಸ್ಕ್‌ಟಾಪ್‌ನ ಹಿನ್ನೆಲೆಯನ್ನು ತುಂಬುವ ಚಿತ್ರ.

ಕಂಪ್ಯೂಟರ್‌ನ ಮೂಲ ಭಾಗಗಳು

- **ಮೌಸ್:** ಮಾನಿಟರ್‌ನಲ್ಲಿರುವ ಐಟಂಗಳನ್ನು ಸೂಚಿಸಲು ಬಳಸುವ ಕೈಯಲ್ಲಿ ಹಿಡಿಯುವ ಸಾಧನ.
- **ಸ್ಪೀಕರ್‌ಗಳು:** ಕಂಪ್ಯೂಟರ್‌ನಿಂದ ಧ್ವನಿಯನ್ನು ಕೇಳಲು ನಿಮಗೆ ಅನುವು ಮಾಡಿಕೊಡುವ ಸಾಧನಗಳು.
- **ಪ್ರಿಂಟರ್:** ಕಂಪ್ಯೂಟರ್‌ನಿಂದ ಔಟ್‌ಪುಟ್‌ಅನ್ನು ಮುದ್ರಿತ ಕಾಗದದ ದಾಖಲೆಗಳಾಗಿ ಪರಿವರ್ತಿಸುವ ಸಾಧನ.
- **ಐಕಾನ್:** ನಿಮ್ಮ ಕಂಪ್ಯೂಟರ್‌ನಲ್ಲಿರುವ ಯಾವುದನ್ನಾದರೂ ದೃಷ್ಟಿಗೋಚರವಾಗಿ ಪ್ರತಿನಿಧಿಸುವ ಸಣ್ಣ ಚಿತ್ರ ಅಥವಾ ಚಿತ್ರ.
- **ಕರ್ಸರ್:** ನೀವು ಪರದೆಯ ಮೇಲೆ ಎಲ್ಲಿ ಇರಿಸಿದ್ದೀರಿ ಎಂಬುದನ್ನು ಸೂಚಿಸುವ ಬಾಣ.
- **ಪ್ರೋಗ್ರಾಂ ಮೆನು:** ಸ್ಟಾರ್ಟ್ ಮೆನುವಿನಿಂದ ಪ್ರವೇಶಿಸಬಹುದಾದ ನಿಮ್ಮ ಕಂಪ್ಯೂಟರ್‌ನಲ್ಲಿರುವ ಪ್ರೋಗ್ರಾಂಗಳ ಪಟ್ಟಿ.
- **ಕಾರ್ಯಪಟ್ಟಿ:** ಪ್ರಸ್ತುತ ಬಳಕೆಯಲ್ಲಿರುವ ಅಪ್ಲಿಕೇಶನ್‌ಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡುವ ಕಂಪ್ಯೂಟರ್ ಪರದೆಯ ಕೆಳಭಾಗದಲ್ಲಿರುವ ಸಮತಲ ಪಟ್ಟಿ.
- **ಮರುಬಳಕೆ ಬಿನ್:** ಅಳಿಸಲಾದ ಫೈಲ್‌ಗಳಿಗೆ ತಾತ್ಕಾಲಿಕ ಸಂಗ್ರಹಣೆ.

ಮೂಲ ಇಂಟರ್ನೆಟ್ ನಿಯಮಗಳು

- **ಇಂಟರ್ನೆಟ್:** ಮಾಹಿತಿಯನ್ನು ವರ್ಗಾಯಿಸುವ ಕಂಪ್ಯೂಟರ್ ನೆಟ್‌ವರ್ಕ್‌ಗಳ ವಿಶಾಲವಾದ, ಅಂತರರಾಷ್ಟ್ರೀಯ ಸಂಗ್ರಹ.
- **ವರ್ಲ್ಡ್ ವೈಡ್ ವೆಬ್:** ಇಂಟರ್ನೆಟ್‌ನಲ್ಲಿ ಮಾಹಿತಿಯನ್ನು ಪ್ರವೇಶಿಸಲು ನಿಮಗೆ ಅನುಮತಿಸುವ ವ್ಯವಸ್ಥೆ.
- **ವೆಬ್‌ಸೈಟ್:** ವರ್ಲ್ಡ್ ವೈಡ್ ವೆಬ್‌ನಲ್ಲಿ (ಮತ್ತು ಇಂಟರ್ನೆಟ್) ಒಂದು ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ವಿಷಯದ ಬಗ್ಗೆ ಮಾಹಿತಿಯನ್ನು ಹೊಂದಿರುವ ಸ್ಥಳ.
- **ಮುಖಪುಟ:** ವೆಬ್‌ಸೈಟ್ ಕುರಿತು ಮಾಹಿತಿಯನ್ನು ಒದಗಿಸುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಆ ವೆಬ್‌ಸೈಟ್‌ನಲ್ಲಿರುವ ಇತರ ಪುಟಗಳಿಗೆ ನಿಮ್ಮನ್ನು ನಿರ್ದೇಶಿಸುತ್ತದೆ.
- **ಲಿಂಕ್/ಹೈಪರ್‌ಲಿಂಕ್:** ಹೈಲೈಟ್ ಮಾಡಿದ ಅಥವಾ ಅಂಡರ್‌ಲೈನ್ ಮಾಡಲಾದ ಐಕಾನ್, ಗ್ರಾಫಿಕ್ ಅಥವಾ ಪಠ್ಯವು ನಿಮ್ಮನ್ನು ಇನ್ನೊಂದು ಫೈಲ್ ಅಥವಾ ಆಬ್ಜೆಕ್ಟ್‌ಗೆ ಕರೆದೊಯ್ಯುತ್ತದೆ.
- **ವೆಬ್ ವಿಳಾಸ/URL:** ವೆಬ್‌ಸೈಟ್‌ಗಾಗಿ ವಿಳಾಸ.
- **ವಿಳಾಸ ಪೆಟ್ಟಿಗೆ:** ಬ್ರೌಸರ್ ವಿಂಡೋದಲ್ಲಿ ನೀವು ವೆಬ್ ವಿಳಾಸವನ್ನು ಟೈಪ್ ಮಾಡುವ ಬಾಕ್ಸ್.

ಮೂಲ ಕಂಪ್ಯೂಟರ್ ಕೀಗಳು

- **ಬಾಣದ ಆಂಟ್ಟಿಗಳು:** ನಿಮ್ಮ ಕರ್ಸರ್‌ಅನ್ನು ಸರಿಸಲು ಈ ಕೀಗಳನ್ನು ಒತ್ತಿರಿ.
- **ಸ್ಪೇಸ್ ಬಾರ್:** ಸ್ಪೇಸ್ ಸೇರಿಸುತ್ತದೆ.
- **ನಮೂದಿಸಿ/ಹಿಂತಿರುಗಿ:** ನಿಮ್ಮ ಕರ್ಸರ್‌ಅನ್ನು ಹೊಸ ಸಾಲಿಗೆ ಸರಿಸುತ್ತದೆ.
- **ಶಿಫ್ಟ್:** ನೀವು ದೊಡ್ಡ ಅಕ್ಷರ ಅಥವಾ ಆಂಟ್ಟಿಯ ಮೇಲಿನ ಚಿಹ್ನೆಯನ್ನು ಟೈಪ್ ಮಾಡಲು ಬಯಸಿದರೆ ಈ ಆಂಟ್ಟಿಯನ್ನು ಒತ್ತಿರಿ.
- **ಕ್ಯಾಪ್ಸ್ ಲಾಕ್:** ನೀವು ಟೈಪ್ ಮಾಡುವ ಎಲ್ಲಾ ಅಕ್ಷರಗಳು ದೊಡ್ಡ ಅಕ್ಷರಗಳಾಗಬೇಕೆಂದು ನೀವು ಬಯಸಿದರೆ ಈ ಆಂಟ್ಟಿಯನ್ನು ಒತ್ತಿರಿ. ಸಣ್ಣ ಅಕ್ಷರಗಳನ್ನು ಟೈಪ್ ಮಾಡಲು ಹಿಂತಿರುಗಲು ಅದನ್ನು ಮತ್ತೊಮ್ಮೆ ಒತ್ತಿರಿ.
- **ಬ್ಯಾಕ್‌ಸ್ಪೇಸ್:** ನಿಮ್ಮ ಕರ್ಸರ್‌ನ ಎಡಭಾಗದಲ್ಲಿರುವ ಎಲ್ಲವನ್ನೂ ಅಳಿಸುತ್ತದೆ.

ಸಲಹೆಗಳು

- .com ವಿಳಾಸಕ್ಕೆ ಭೇಟಿ ನೀಡಿದಾಗ, http:// ಅಥವಾ www ಎಂದು ಟೈಪ್ ಮಾಡುವ ಅಗತ್ಯವಿಲ್ಲ. ವೆಬ್‌ಸೈಟ್‌ನ ಹೆಸರನ್ನು ಟೈಪ್ ಮಾಡಿ ಮತ್ತು ನಂತರ Ctrl + Enterಅನ್ನು ಒತ್ತಿರಿ. (ಉದಾಹರಣೆ: www.apple.com ಗೆ ಹೋಗಲು 'apple' ಎಂದು ಟೈಪ್ ಮಾಡಿ ಮತ್ತು Ctrl + Enter ಒತ್ತಿರಿ)
- ಪಠ್ಯದ ಗಾತ್ರವನ್ನು ಹೆಚ್ಚಿಸಲು ಮತ್ತು ಕಡಿಮೆ ಮಾಡಲು Ctrl Key ಯನ್ನು ಒತ್ತಿ ಮತ್ತು + ಅಥವಾ – ಒತ್ತಿರಿ.
- ವೆಬ್ ಪುಟವನ್ನು ರಿಫ್ರೆಶ್ ಮಾಡಲು ಅಥವಾ ಮರುಲೋಡ್ ಮಾಡಲು F5 ಅಥವಾ Ctrl + R ಒತ್ತಿರಿ.

13.2.2 MS ಆಫೀಸ್ ಮತ್ತು ಇಮೇಲ್: MS ಆಫೀಸ್ ಬಗ್ಗೆ

MS ಆಫೀಸ್ ಅಥವಾ ಮೈಕ್ರೋಸಾಫ್ಟ್ ಆಫೀಸ್ ಎನ್ನುವುದು ಮೈಕ್ರೋಸಾಫ್ಟ್ ಅಭಿವೃದ್ಧಿಪಡಿಸಿದ ಕಂಪ್ಯೂಟರ್ ಪ್ರೋಗ್ರಾಂಗಳ ಸೂಟ್ ಆಗಿದೆ. ಎಲ್ಲಾ ಬಳಕೆದಾರರಿಗಾಗಿ ಉದ್ದೇಶಿಸಿದ್ದರೂ, ಇದು ವಿದ್ಯಾರ್ಥಿಗಳು, ಗೃಹ ಬಳಕೆದಾರರು ಮತ್ತು ವ್ಯಾಪಾರ ಬಳಕೆದಾರರಿಗೆ ನಿರ್ದಿಷ್ಟವಾಗಿ ಪೂರೈಸುವ ವಿಭಿನ್ನ ಆವೃತ್ತಿಗಳನ್ನು ನೀಡುತ್ತದೆ. ಎಲ್ಲಾ ಪ್ರೋಗ್ರಾಂಗಳು ವಿಂಡೋಸ್ ಮತ್ತು ಮ್ಯಾಕಿಂತೋಷ್ ಎರಡಕ್ಕೂ ಹೊಂದಿಕೊಳ್ಳುತ್ತವೆ.

ಅತ್ಯಂತ ಜನಪ್ರಿಯ ಕಚೇರಿ ಉತ್ಪನ್ನಗಳು

ಅತ್ಯಂತ ಜನಪ್ರಿಯ ಮತ್ತು ಸಾರ್ವತ್ರಿಕವಾಗಿ ಬಳಸುವ ಕೆಲವು MS ಆಫೀಸ್ ಅಪ್ಲಿಕೇಶನ್‌ಗಳು:

- **ಮೈಕ್ರೋಸಾಫ್ಟ್ ವರ್ಡ್:** ಬಳಕೆದಾರರಿಗೆ ಪಠ್ಯವನ್ನು ಟೈಪ್ ಮಾಡಲು ಮತ್ತು ಡಾಕ್ಯುಮೆಂಟ್‌ಗೆ ಚಿತ್ರಗಳನ್ನು ಸೇರಿಸಲು ಅನುಮತಿಸುತ್ತದೆ.
- **ಮೈಕ್ರೋಸಾಫ್ಟ್ ಎಕ್ಸೆಲ್:** ಸ್ಪ್ರೆಡ್‌ಶೀಟ್‌ಗೆ ಡೇಟಾವನ್ನು ನಮೂದಿಸಲು ಮತ್ತು ಲೆಕ್ಕಾಚಾರಗಳು ಮತ್ತು ಗ್ರಾಫ್‌ಗಳನ್ನು ರಚಿಸಲು ಬಳಕೆದಾರರಿಗೆ ಅನುಮತಿಸುತ್ತದೆ.
- **ಮೈಕ್ರೋಸಾಫ್ಟ್ ಪವರ್‌ಪಾಯಿಂಟ್:** ಬಳಕೆದಾರರಿಗೆ ಪಠ್ಯ, ಚಿತ್ರಗಳು ಮತ್ತು ಮಾಧ್ಯಮವನ್ನು ಸೇರಿಸಲು ಮತ್ತು ಸ್ಲೈಡ್‌ಶೋಗಳು ಮತ್ತು ಪ್ರಸ್ತುತಿಗಳನ್ನು ರಚಿಸಲು ಅನುಮತಿಸುತ್ತದೆ.
- **ಮೈಕ್ರೋಸಾಫ್ಟ್ ಔಟ್ಲುಕ್:** ಬಳಕೆದಾರರಿಗೆ ಇಮೇಲ್ ಕಳುಹಿಸಲು ಮತ್ತು ಸ್ವೀಕರಿಸಲು ಅನುಮತಿಸುತ್ತದೆ.
- **ಮೈಕ್ರೋಸಾಫ್ಟ್ ಒನ್‌ನೋಟ್:** ಪೇಪರ್‌ನಲ್ಲಿ ಪೆನ್‌ನ ಭಾವನೆಯೊಂದಿಗೆ ರೇಖಾಚಿತ್ರಗಳು ಮತ್ತು ಟಿಪ್ಪಣಿಗಳನ್ನು ಮಾಡಲು ಬಳಕೆದಾರರಿಗೆ ಅನುಮತಿಸುತ್ತದೆ.
- **ಮೈಕ್ರೋಸಾಫ್ಟ್ ಆಕ್ಸೆಸ್:** ಅನೇಕ ಕೋಷ್ಟಕಗಳಲ್ಲಿ ಡೇಟಾವನ್ನು ಸಂಗ್ರಹಿಸಲು ಬಳಕೆದಾರರಿಗೆ ಅನುಮತಿಸುತ್ತದೆ.

ಮೈಕ್ರೋಸಾಫ್ಟ್ ಔಟ್ಲುಕ್‌ಅನ್ನು ಏಕೆ ಆರಿಸಬೇಕು

ವಿಶೇಷವಾಗಿ ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ಜನಪ್ರಿಯ ಇಮೇಲ್ ನಿರ್ವಹಣೆ ಆಯ್ಕೆ, Microsoft Outlook address book, ನೋಟ್‌ಬುಕ್, ವೆಬ್ ಬ್ರೌಸರ್ ಮತ್ತು ಕ್ಯಾಲೆಂಡರ್‌ಅನ್ನು ಸಹ ಒಳಗೊಂಡಿದೆ. ಈ ಕಾರ್ಯಕ್ರಮದ ಕೆಲವು ಪ್ರಮುಖ ಪ್ರಯೋಜನಗಳೆಂದರೆ:

- **ಸಂಯೋಜಿತ ಹುಡುಕಾಟ ಕಾರ್ಯ:** ಎಲ್ಲಾ ಔಟ್ಲುಕ್ ಪ್ರೋಗ್ರಾಂಗಳಾದ್ಯಂತ ಡೇಟಾವನ್ನು ಹುಡುಕಲು ನೀವು ಕೀವರ್ಡ್‌ಗಳನ್ನು ಬಳಸಬಹುದು.
- **ವರ್ಧಿತ ಭದ್ರತೆ:** ನಿಮ್ಮ ಇಮೇಲ್ ಹ್ಯಾಕರ್‌ಗಳು, ಜಂಕ್ ಮೇಲ್ ಮತ್ತು ಫಿಶಿಂಗ್ ವೆಬ್‌ಸೈಟ್ ಇಮೇಲ್‌ನಿಂದ ಸುರಕ್ಷಿತವಾಗಿದೆ.
- **ಇಮೇಲ್ ಸಿಂಕ್ ಮಾಡುವಿಕೆ:** ನಿಮ್ಮ ಕ್ಯಾಲೆಂಡರ್, ಸಂಪರ್ಕ ಪಟ್ಟಿ, ಒನ್‌ನೋಟ್‌ನಲ್ಲಿ ಟಿಪ್ಪಣಿಗಳು ಮತ್ತು ... ನಿಮ್ಮ ಫೋನ್‌ನೊಂದಿಗೆ ನಿಮ್ಮ ಮೇಲ್‌ಅನ್ನು ಸಿಂಕ್ ಮಾಡಿ!
- **ಇಮೇಲ್‌ಗೆ ಆಫ್‌ಲೈನ್ ಪ್ರವೇಶ:** ಇಂಟರ್ನೆಟ್ ಇಲ್ಲವೇ? ಯಾವ ತೊಂದರೆಯಿಲ್ಲ! ಇಮೇಲ್‌ಗಳನ್ನು ಆಫ್‌ಲೈನ್‌ನಲ್ಲಿ ಬರೆಯಿರಿ ಮತ್ತು ನೀವು ಮತ್ತೆ ಸಂಪರ್ಕಗೊಂಡಾಗ ಅವುಗಳನ್ನು ಕಳುಹಿಸಿ.

ಸಲಹೆಗಳು

- ಇಮೇಲ್‌ಗೆ ಪ್ರತ್ಯುತ್ತರಿಸಲು ಶಾರ್ಟ್‌ಕಟ್ ವಿಧಾನವಾಗಿ Ctrl+Rಅನ್ನು ಒತ್ತಿರಿ.
- ನಿಮ್ಮ ಡೆಸ್ಕ್‌ಟಾಪ್ ಅಧಿಸೂಚನೆಗಳನ್ನು ಅತ್ಯಂತ ಪ್ರಮುಖ ಇಮೇಲ್‌ಗಳಿಗೆ ಮಾತ್ರ ಹೊಂದಿಸಿ.
- ಸಂದೇಶಗಳನ್ನು ಆಯ್ಕೆ ಮಾಡುವ ಮೂಲಕ ಮತ್ತು ಇನ್ಸರ್ಟ್ ಆಂಟ್ಟಿಯನ್ನು ಒತ್ತುವ ಮೂಲಕ ಸಂದೇಶಗಳನ್ನು ತ್ವರಿತವಾಗಿ ಫ್ಲ್ಯಾಗ್ ಮಾಡಿ.
- ಪದೇ ಪದೇ ಕಳುಹಿಸಿದ ಇಮೇಲ್‌ಗಳನ್ನು ಮತ್ತೆ ಮತ್ತೆ ಬಳಸಲು ಟೆಂಪ್ಲೇಟ್‌ನಂತೆ ಉಳಿಸಿ.
- ಪ್ರಮುಖ ಇಮೇಲ್‌ಗಳನ್ನು ಫೈಲ್‌ಗಳಾಗಿ ಅನುಕೂಲಕರವಾಗಿ ಉಳಿಸಿ.

13.2.3 ಇ–ಕಾಮರ್ಸ್: ಇ–ಕಾಮರ್ಸ್ ಎಂದರೇನು?

ಇ–ಕಾಮರ್ಸ್ ಎನ್ನುವುದು ಸರಕು ಮತ್ತು ಸೇವೆಗಳ ಖರೀದಿ ಅಥವಾ ಮಾರಾಟ, ಅಥವಾ ಇಂಟರ್ನೆಟ್‌ನಲ್ಲಿ ವಿದ್ಯುನ್ಮಾನವಾಗಿ ಹಣ ಅಥವಾ ಡೇಟಾವನ್ನು ರವಾನಿಸುವುದು. ಇ–ಕಾಮರ್ಸ್ ಎನ್ನುವುದು "ಎಲೆಕ್ಟ್ರಾನಿಕ್ ಕಾಮರ್ಸ್" ಗಾಗಿ ಸಂಕ್ಷಿಪ್ತ ರೂಪವಾಗಿದೆ

ಇ–ಕಾಮರ್ಸ್‌ನ ಉದಾಹರಣೆಗಳು

ಇ–ಕಾಮರ್ಸ್‌ನ ಕೆಲವು ಉದಾಹರಣೆಗಳು:

- ಆನ್‌ಲೈನ್ ಶಾಪಿಂಗ್
- ಆನ್‌ಲೈನ್ ಹರಾಜು
- ಆನ್‌ಲೈನ್ ಟಿಕೆಟಿಂಗ್
- ಎಲೆಕ್ಟ್ರಾನಿಕ್ ಪಾವತಿಗಳು
- ಇಂಟರ್ನೆಟ್ ಬ್ಯಾಂಕಿಂಗ್

ಇ–ಕಾಮರ್ಸ್‌ನ ಉದಾಹರಣೆಗಳು

ವಹಿವಾಟಿನಲ್ಲಿ ಭಾಗವಹಿಸುವವರ ಪ್ರಕಾರಗಳ ಆಧಾರದ ಮೇಲೆ ಇ–ಕಾಮರ್ಸ್‌ಅನ್ನು ವರ್ಗೀಕರಿಸಬಹುದು. ಇ–ಕಾಮರ್ಸ್‌ನ ಮುಖ್ಯ ವಿಧಗಳು:

- **ವ್ಯಾಪಾರದಿಂದ ವ್ಯವಹಾರಕ್ಕೆ (B2B):** ವಹಿವಾಟು ನಡೆಸುವ ಎರಡೂ ಪಕ್ಷಗಳು ವ್ಯವಹಾರಗಳಾಗಿವೆ.
- **ವ್ಯಾಪಾರದಿಂದ ಗ್ರಾಹಕರಿಗೆ (B2C):** ವ್ಯಾಪಾರಗಳು ವಿದ್ಯುನ್ಮಾನವಾಗಿ ಅಂತಿಮ–ಗ್ರಾಹಕರಿಗೆ ಮಾರಾಟ ಮಾಡುತ್ತವೆ.
- **ಗ್ರಾಹಕರಿಂದ ಗ್ರಾಹಕರಿಂದ (C2C):** ಗ್ರಾಹಕರು ಇತರ ಗ್ರಾಹಕರಿಗೆ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಖರೀದಿಸಲು, ಮಾರಾಟ ಮಾಡಲು ಅಥವಾ ವ್ಯಾಪಾರ ಮಾಡಲು ಒಗ್ಗೂಡುತ್ತಾರೆ.
- **ಗ್ರಾಹಕರಿಂದ ವ್ಯಾಪಾರಕ್ಕೆ (C2B):** ಗ್ರಾಹಕರು ನಿಖರವಾಗಿ ಆ ಸೇವೆಗಳು ಅಥವಾ ಉತ್ಪನ್ನಗಳನ್ನು ಹುಡುಕುತ್ತಿರುವ ಕಂಪನಿಗಳಿಗೆ ಉತ್ಪನ್ನಗಳನ್ನು ಅಥವಾ ಸೇವೆಗಳನ್ನು ಖರೀದಿಸಲು ಲಭ್ಯವಾಗುವಂತೆ ಮಾಡುತ್ತಾರೆ.
- **ವ್ಯವಹಾರದಿಂದ ಆಡಳಿತಕ್ಕೆ (B2A):** ಕಂಪನಿಗಳು ಮತ್ತು ಸಾರ್ವಜನಿಕ ಆಡಳಿತದ ನಡುವೆ ನಡೆಸುವ ಆನ್‌ಲೈನ್ ವಹಿವಾಟುಗಳು.
- **ಗ್ರಾಹಕರಿಂದ ಆಡಳಿತಕ್ಕೆ (C2A):** ವ್ಯಕ್ತಿಗಳು ಮತ್ತು ಸಾರ್ವಜನಿಕ ಆಡಳಿತದ ನಡುವೆ ನಡೆಸುವ ಆನ್‌ಲೈನ್ ವಹಿವಾಟುಗಳು.

ಇ–ಕಾಮರ್ಸ್‌ನ ಪ್ರಯೋಜನಗಳು

ಇ–ಕಾಮರ್ಸ್ ವ್ಯಾಪಾರವು ಚಿಲ್ಲರೆ ವ್ಯಾಪಾರಿಗಳು ಮತ್ತು ಗ್ರಾಹಕರಿಗೆ ಕೆಲವು ಪ್ರಯೋಜನಗಳನ್ನು ಒದಗಿಸುತ್ತದೆ.

ಚಿಲ್ಲರೆ ವ್ಯಾಪಾರಿಗಳಿಗೆ ಪ್ರಯೋಜನಗಳು:

- ಆನ್‌ಲೈನ್ ಉಪಸ್ಥಿತಿಯನ್ನು ಸ್ಥಾಪಿಸುತ್ತದೆ
- ಓವರ್‌ಹೆಡ್ ವೆಚ್ಚಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಹಾಕುವ ಮೂಲಕ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಯ ವೆಚ್ಚವನ್ನು ಕಡಿಮೆ ಮಾಡುತ್ತದೆ
- ಉತ್ತಮ ಕೀವರ್ಡ್‌ಗಳ ಬಳಕೆಯ ಮೂಲಕ ಬ್ರ್ಯಾಂಡ್ ಜಾಗೃತಿಯನ್ನು ಹೆಚ್ಚಿಸುತ್ತದೆ
- ಭೌಗೋಳಿಕ ಮತ್ತು ಸಮಯದ ನಿರ್ಬಂಧಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಹಾಕುವ ಮೂಲಕ ಮಾರಾಟವನ್ನು ಹೆಚ್ಚಿಸುತ್ತದೆ

ಗ್ರಾಹಕರಿಗೆ ಪ್ರಯೋಜನಗಳು:

- ಯಾವುದೇ ಭೌತಿಕ ಅಂಗಡಿಗಿಂತ ವ್ಯಾಪಕವಾದ ಆಯ್ಕೆಯನ್ನು ನೀಡುತ್ತದೆ
- ದೂರದ ಸ್ಥಳಗಳಿಂದ ಸರಕುಗಳು ಮತ್ತು ಸೇವೆಗಳನ್ನು ಖರೀದಿಸಲು ಸಕ್ರಿಯಗೊಳಿಸುತ್ತದೆ
- ಬೆಲೆ ಹೋಲಿಕೆಗಳನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಲು ಗ್ರಾಹಕರನ್ನು ಸಕ್ರಿಯಗೊಳಿಸುತ್ತದೆ

ಡಿಜಿಟಲ್ ಇಂಡಿಯಾ ಅಭಿಯಾನ

ಪ್ರಧಾನಿ ನರೇಂದ್ರ ಮೋದಿ ಅವರು 2015 ರಲ್ಲಿ ಡಿಜಿಟಲ್ ಇಂಡಿಯಾ ಅಭಿಯಾನವನ್ನು ಪ್ರಾರಂಭಿಸಿದರು, ಭಾರತದ ಪ್ರತಿಯೊಬ್ಬ ನಾಗರಿಕರಿಗೂ ಡಿಜಿಟಲ್ ಸೇವೆಗಳು, ಜ್ಞಾನ ಮತ್ತು ಮಾಹಿತಿಯ ಪ್ರವೇಶವನ್ನು ನೀಡುವ ಉದ್ದೇಶದಿಂದ. ಅಭಿಯಾನವು ದೇಶದ ಆನ್‌ಲೈನ್ ಮೂಲಸೌಕರ್ಯವನ್ನು ಸುಧಾರಿಸಲು ಮತ್ತು ಇಂಟರ್ನೆಟ್ ಸಂಪರ್ಕವನ್ನು ಹೆಚ್ಚಿಸುವ ಗುರಿಯನ್ನು ಹೊಂದಿದೆ, ಹೀಗಾಗಿ ಇ-ಕಾಮರ್ಸ್ ಉದ್ಯಮವನ್ನು ಉತ್ತೇಜಿಸುತ್ತದೆ.

ಪ್ರಸ್ತುತ, ಹೆಚ್ಚಿನ ಆನ್‌ಲೈನ್ ವಹಿವಾಟುಗಳು ಶ್ರೇಣಿ 2 ಮತ್ತು ಶ್ರೇಣಿ 3 ನಗರಗಳಿಂದ ಬರುತ್ತವೆ. ಡಿಜಿಟಲ್ ಇಂಡಿಯಾ ಅಭಿಯಾನವು ಜಾರಿಗೆ ಬಂದ ನಂತರ, ಸರ್ಕಾರವು ಮೊಬೈಲ್ ಸಂಪರ್ಕದ ಮೂಲಕ ಸೇವೆಗಳನ್ನು ತಲುಪಿಸುತ್ತದೆ, ಇದು ದೇಶದ ದೂರದ ಮೂಲೆಗಳಿಗೆ ಇಂಟರ್ನೆಟ್‌ಅನ್ನು ತಲುಪಿಸಲು ಸಹಾಯ ಮಾಡುತ್ತದೆ. ಇದು ಇ-ಕಾಮರ್ಸ್ ಮಾರುಕಟ್ಟೆಯು ಭಾರತದ 4 ನೇ ಹಂತದ ಪಟ್ಟಣಗಳು ಮತ್ತು ಗ್ರಾಮೀಣ ಪ್ರದೇಶಗಳನ್ನು ಪ್ರವೇಶಿಸಲು ಸಹಾಯ ಮಾಡುತ್ತದೆ.

ಇ-ಕಾಮರ್ಸ್ ಚಟುವಟಿಕೆ

ನೀವು ಆನ್‌ಲೈನ್‌ನಲ್ಲಿ ಮಾರಾಟ ಮಾಡಲು ಬಯಸುವ ಉತ್ಪನ್ನ ಅಥವಾ ಸೇವೆಯನ್ನು ಆಯ್ಕೆಮಾಡಿ. ನಿಮ್ಮ ಉತ್ಪನ್ನ ಅಥವಾ ಸೇವೆಯನ್ನು ಮಾರಾಟ ಮಾಡಲು ನೀವು ಅಸ್ತಿತ್ವದಲ್ಲಿರುವ ಇ-ಕಾಮರ್ಸ್ ಪ್ಲಾಟ್‌ಫಾರ್ಮ್‌ಗಳನ್ನು ಹೇಗೆ ಬಳಸುತ್ತೀರಿ ಅಥವಾ ಹೊಸ ಇ-ಕಾಮರ್ಸ್ ಪ್ಲಾಟ್‌ಫಾರ್ಮ್‌ಅನ್ನು ಹೇಗೆ ರಚಿಸುತ್ತೀರಿ ಎಂಬುದನ್ನು ವಿವರಿಸುವ ಸಂಕ್ಷಿಪ್ತ ಟಿಪ್ಪಣಿ ಬರೆಯಿರಿ.

ಸಲಹೆಗಳು

- ನಿಮ್ಮ ಇ-ಕಾಮರ್ಸ್ ಪ್ಲಾಟ್‌ಫಾರ್ಮ್‌ಅನ್ನು ಪ್ರಾರಂಭಿಸುವ ಮೊದಲು, ಎಲ್ಲವನ್ನೂ ಪರೀಕ್ಷಿಸಿ.
- ನಿಮ್ಮ ಸಾಮಾಜಿಕ ಮಾಧ್ಯಮಕ್ಕೆ ನಿಕಟ ಮತ್ತು ವೈಯಕ್ತಿಕ ಗಮನವನ್ನು ನೀಡಿ.

13.3: ಹಣದ ವಿಷಯಗಳು

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. ಹಣ ಉಳಿತಾಯದ ಪ್ರಾಮುಖ್ಯತೆಯನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
2. ಹಣವನ್ನು ಉಳಿಸುವ ಪ್ರಯೋಜನಗಳನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
3. ಬ್ಯಾಂಕ್ ಖಾತೆಗಳ ಮುಖ್ಯ ಪ್ರಕಾರಗಳನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
4. ಬ್ಯಾಂಕ್ ಖಾತೆ ತೆರೆಯುವ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ವಿವರಿಸಿ
5. ಸ್ಥಿರ ಮತ್ತು ವೇರಿಯಬಲ್ ವೆಚ್ಚಗಳ ನಡುವೆ ವ್ಯತ್ಯಾಸ
6. ಹೂಡಿಕೆ ಆಯ್ಕೆಗಳ ಮುಖ್ಯ ಪ್ರಕಾರಗಳನ್ನು ವಿವರಿಸಿ
7. ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ವಿಮಾ ಉತ್ಪನ್ನಗಳನ್ನು ವಿವರಿಸಿ
8. ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ತೆರಿಗೆಗಳನ್ನು ವಿವರಿಸಿ
9. ಆನ್‌ಲೈನ್ ಬ್ಯಾಂಕಿಂಗ್‌ನ ಉಪಯೋಗಗಳನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
10. ಎಲೆಕ್ಟ್ರಾನಿಕ್ ಹಣ ವರ್ಗಾವಣೆಯ ಮುಖ್ಯ ವಿಧಗಳನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ

13.3.1 ವೈಯಕ್ತಿಕ ಹಣಕಾಸು – ಏಕೆ ಉಳಿಸಬೇಕು: ಉಳಿತಾಯದ ಪ್ರಾಮುಖ್ಯತೆ

ಭವಿಷ್ಯವು ಅನಿರೀಕ್ಷಿತವಾಗಿದೆ ಎಂದು ನಮಗೆಲ್ಲರಿಗೂ ತಿಳಿದಿದೆ. ನಾಳೆ, ಮುಂದಿನ ವಾರ ಅಥವಾ ಮುಂದಿನ ವರ್ಷ ಏನಾಗುತ್ತದೆ ಎಂದು ನಿಮಗೆ ತಿಳಿದಿಲ್ಲ. ಅದಕ್ಕಾಗಿಯೇ ವರ್ಷಗಳಲ್ಲಿ ಸ್ಥಿರವಾಗಿ ಹಣವನ್ನು ಉಳಿಸುವುದು ತುಂಬಾ ಮುಖ್ಯವಾಗಿದೆ. ಹಣವನ್ನು ಉಳಿಸುವುದು ಕಾಲಾನಂತರದಲ್ಲಿ ನಿಮ್ಮ ಆರ್ಥಿಕ ಪರಿಸ್ಥಿತಿಯನ್ನು ಸುಧಾರಿಸಲು ಸಹಾಯ ಮಾಡುತ್ತದೆ. ಆದರೆ ಅದಕ್ಕಿಂತ ಮುಖ್ಯವಾಗಿ, ತುರ್ತು ಪರಿಸ್ಥಿತಿಗಾಗಿ ನೀವು ಹಣವನ್ನು ಸಂಗ್ರಹಿಸಿದ್ದೀರಿ ಎಂದು ತಿಳಿದುಕೊಳ್ಳುವುದು ನಿಮಗೆ ಮನಸ್ಸಿಗೆ ಶಾಂತಿಯನ್ನು ನೀಡುತ್ತದೆ. ಹಣವನ್ನು ಉಳಿಸುವುದು ಸಹ ಬಾಗಿಲು ತೆರೆಯುತ್ತದೆ ಇನ್ನೂ ಹಲವು ಆಯ್ಕೆಗಳು ಮತ್ತು ಸಾಧ್ಯತೆಗಳು.

ಉಳಿತಾಯದ ಪ್ರಯೋಜನಗಳು

ಉಳಿತಾಯದ ಅಭ್ಯಾಸವನ್ನು ಬೆಳೆಸಿಕೊಳ್ಳುವುದರಿಂದ ಅಪಾರ ಸಂಖ್ಯೆಯ ಪ್ರಯೋಜನಗಳಿಗೆ ಕಾರಣವಾಗುತ್ತದೆ. ಉಳಿತಾಯವು ನಿಮಗೆ ಸಹಾಯ ಮಾಡುತ್ತದೆ:

- ಆರ್ಥಿಕವಾಗಿ ಸ್ವತಂತ್ರರಾಗಿ: ನೀವು ಸುರಕ್ಷಿತವಾಗಿರಲು ಸಾಕಷ್ಟು ಹಣವನ್ನು ಉಳಿಸಿದಾಗ ನೀವು ನಿಮ್ಮ ಆಯ್ಕೆಗಳನ್ನು ಮಾಡಲು ಪ್ರಾರಂಭಿಸಬಹುದು, ನಿಮಗೆ ಬೇಕಾದಾಗ ವಿಹಾರವನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳುವುದರಿಂದ, ವೃತ್ತಿಯನ್ನು ಬದಲಾಯಿಸುವುದು ಅಥವಾ ನಿಮ್ಮ ಸ್ವಂತ ವ್ಯವಹಾರವನ್ನು ಪ್ರಾರಂಭಿಸುವುದು.
- ಶಿಕ್ಷಣದ ಮೂಲಕ ನಿಮ್ಮಲ್ಲಿ ಹೂಡಿಕೆ ಮಾಡಿ: ಉಳಿತಾಯದ ಮೂಲಕ, ನಿಮ್ಮ ವೃತ್ತಿಪರ ಅನುಭವವನ್ನು ಸೇರಿಸುವ ಮತ್ತು ಅಂತಿಮವಾಗಿ ಹೆಚ್ಚಿನ ಸಂಬಳದ ಉದ್ಯೋಗಗಳಿಗೆ ಕಾರಣವಾಗುವ ಕೋರ್ಸ್‌ಗಳಿಗೆ ಪಾವತಿಸಲು ನೀವು ಸಾಕಷ್ಟು ಗಳಿಸಬಹುದು.
- ಋಣಭಾರದಿಂದ ಹೊರಬನ್ನಿ: ಒಮ್ಮೆ ನೀವು ಮೀಸಲು ನಿಧಿಯಾಗಿ ಸಾಕಷ್ಟು ಉಳಿಸಿದ ನಂತರ, ನಿಮ್ಮ ಉಳಿತಾಯವನ್ನು ಕಾಲಾನಂತರದಲ್ಲಿ ಸಂಗ್ರಹಿಸಿದ ಸಾಲಗಳು ಅಥವಾ ಬಿಲ್‌ಗಳಂತಹ ಸಾಲಗಳನ್ನು ಪಾವತಿಸಲು ಬಳಸಬಹುದು.
- ಆಶ್ಚರ್ಯಕರ ವೆಚ್ಚಗಳಿಗೆ ಸಿದ್ಧರಾಗಿರಿ: ಹಣವನ್ನು ಉಳಿಸುವುದರಿಂದ ಆರ್ಥಿಕವಾಗಿ ಒತ್ತಡವನ್ನು ಅನುಭವಿಸದೆ ಹಠಾತ್ ಕಾರು ಅಥವಾ ಮನೆ ರಿಪೇರಿಗಳಂತಹ ಅನಿರೀಕ್ಷಿತ ವೆಚ್ಚಗಳನ್ನು ಪಾವತಿಸಲು ನಿಮಗೆ ಅನುವು ಮಾಡಿಕೊಡುತ್ತದೆ.
- ತುರ್ತು ಪರಿಸ್ಥಿತಿಗಳಿಗೆ ಪಾವತಿಸಿ: ಹಠಾತ್ ಆರೋಗ್ಯ ಸಮಸ್ಯೆಗಳು ಅಥವಾ ತುರ್ತು ಪ್ರವಾಸಗಳಂತಹ ತುರ್ತು ಪರಿಸ್ಥಿತಿಗಳನ್ನು ಆರ್ಥಿಕವಾಗಿ ಹೊರೆಯಾಗದಂತೆ ನಿಭಾಯಿಸಲು ಉಳಿತಾಯವು ನಿಮಗೆ ಸಹಾಯ ಮಾಡುತ್ತದೆ.

- **ದೊಡ್ಡ ಖರೀದಿಗಳನ್ನು ನಿಭಾಯಿಸಿ ಮತ್ತು ಪ್ರಮುಖ ಗುರಿಗಳನ್ನು ಸಾಧಿಸಿ:** ಶ್ರದ್ಧೆಯಿಂದ ಉಳಿತಾಯವು ಮನೆ ಅಥವಾ ಕಾರನ್ನು ಖರೀದಿಸುವಂತಹ ಪ್ರಮುಖ ಖರೀದಿಗಳು ಮತ್ತು ಗುರಿಗಳ ಕಡೆಗೆ ಪಾವತಿಗಳನ್ನು ಮಾಡಲು ಸಾಧ್ಯವಾಗಿಸುತ್ತದೆ.
- **ನಿವೃತ್ತಿ:** ವರ್ಷಗಳಲ್ಲಿ ನೀವು ಉಳಿಸಿದ ಹಣವು ನಿಮ್ಮ ಕೆಲಸದಿಂದ ನೀವು ಪಡೆಯುವ ಆದಾಯವನ್ನು ಇನ್ನು ಮುಂದೆ ಹೊಂದಿರದಿದ್ದಾಗ ನಿಮ್ಮನ್ನು ಆರಾಮದಾಯಕವಾಗಿರಿಸುತ್ತದೆ.

ಸಲಹೆಗಳು

- ನಿಮ್ಮ ಖರ್ಚು ಮಾಡುವ ಅಭ್ಯಾಸವನ್ನು ಮುರಿಯಿರಿ. ವಾರಕ್ಕೆ ಒಂದು ದುಬಾರಿ ವಸ್ತುವನ್ನು ಖರ್ಚು ಮಾಡದಿರಲು ಪ್ರಯತ್ನಿಸಿ ಮತ್ತು ನೀವು ಖರ್ಚು ಮಾಡಿದ ಹಣವನ್ನು ನಿಮ್ಮ ಉಳಿತಾಯಕ್ಕೆ ಇರಿಸಿ.
- ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ದಿನಗಳು ಅಥವಾ ವಾರಗಳಲ್ಲಿ ನೀವು ಏನನ್ನೂ ಖರೀದಿಸುವುದಿಲ್ಲ ಎಂದು ನಿರ್ಧರಿಸಿ ಮತ್ತು ನಿಮ್ಮ ಮಾತಿಗೆ ಅಂಟಿಕೊಳ್ಳಿ.

13.3.2 ಬ್ಯಾಂಕ್ ಖಾತೆಗಳ ವಿಧಗಳು, ತೆರೆಯುವಿಕೆ ಚಿ ಬ್ಯಾಂಕ್ ಖಾತೆ: ಬ್ಯಾಂಕ್ ಖಾತೆಗಳ ವಿಧಗಳು

ಭಾರತದಲ್ಲಿ, ಬ್ಯಾಂಕುಗಳು ನಾಲ್ಕು ಮುಖ್ಯ ರೀತಿಯ ಬ್ಯಾಂಕ್ ಖಾತೆಗಳನ್ನು ನೀಡುತ್ತವೆ. ಇವು:

- ಚಾಲ್ತಿ ಖಾತೆಗಳು
- ಉಳಿತಾಯ ಖಾತೆಗಳು
- ಮರುಕಳಿಸುವ ಠೇವಣಿ ಖಾತೆಗಳು
- ಸ್ಥಿರ ಠೇವಣಿ ಖಾತೆಗಳು

ಪ್ರಸ್ತುತ ಖಾತೆಗಳು

ಚಾಲ್ತಿ ಖಾತೆಗಳು ಹೆಚ್ಚಿನ ದ್ರವ ಠೇವಣಿಗಳನ್ನು ನೀಡುತ್ತವೆ ಮತ್ತು ಹೀಗಾಗಿ, ಉದ್ಯಮಿಗಳು ಮತ್ತು ಕಂಪನಿಗಳಿಗೆ ಸೂಕ್ತವಾಗಿರುತ್ತದೆ. ಈ ಖಾತೆಗಳು ಹೂಡಿಕೆ ಮತ್ತು ಉಳಿತಾಯಕ್ಕಾಗಿ ಉದ್ದೇಶಿಸಿಲ್ಲವಾದ್ದರಿಂದ, ಯಾವುದೇ ದಿನದಲ್ಲಿ ಮಾಡಬಹುದಾದ ವಹಿವಾಟುಗಳ ಸಂಖ್ಯೆ ಅಥವಾ ಮೊತ್ತದ ಮೇಲೆ ಯಾವುದೇ ಮಿತಿಯಿಲ್ಲ. ಚಾಲ್ತಿ ಖಾತೆದಾರರು ತಮ್ಮ ಖಾತೆಗಳಲ್ಲಿ ಹೊಂದಿರುವ ಮೊತ್ತಕ್ಕೆ ಯಾವುದೇ ಬಡ್ಡಿಯನ್ನು ಪಾವತಿಸುವುದಿಲ್ಲ. ಅಂತಹ ಖಾತೆಗಳಲ್ಲಿ ನೀಡಲಾಗುವ ಕೆಲವು ಸೇವೆಗಳಿಗೆ ಅವರಿಗೆ ಶುಲ್ಕ ವಿಧಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ.

ಉಳಿತಾಯ ಖಾತೆಗಳು

ಉಳಿತಾಯ ಖಾತೆಗಳು ಉಳಿತಾಯವನ್ನು ಉತ್ತೇಜಿಸಲು ಉದ್ದೇಶಿಸಲಾಗಿದೆ ಮತ್ತು ಆದ್ದರಿಂದ ಸಂಬಳ ಪಡೆಯುವ ವ್ಯಕ್ತಿಗಳು, ಪಿಂಚಣಿದಾರರು ಮತ್ತು ವಿದ್ಯಾರ್ಥಿಗಳಿಗೆ ಮೊದಲ ಆಯ್ಕೆಯಾಗಿದೆ. ಮಾಡಿದ ಠೇವಣಿಗಳ ಸಂಖ್ಯೆ ಮತ್ತು ಮೊತ್ತದ ಮೇಲೆ ಯಾವುದೇ ನಿರ್ಬಂಧವಿಲ್ಲದಿದ್ದರೂ, ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ಹಿಂಪಡೆಯುವಿಕೆಯ ಸಂಖ್ಯೆ ಮತ್ತು ಮೊತ್ತದ ಮೇಲೆ ನಿರ್ಬಂಧಗಳಿವೆ. ಉಳಿತಾಯ ಖಾತೆದಾರರು ತಮ್ಮ ಉಳಿತಾಯದ ಮೇಲೆ ಬಡ್ಡಿಯನ್ನು ಪಾವತಿಸುತ್ತಾರೆ.

ಮರುಕಳಿಸುವ ಠೇವಣಿ ಖಾತೆಗಳು

ಮರುಕಳಿಸುವ ಠೇವಣಿ ಖಾತೆಗಳು, RD ಖಾತೆಗಳು ಎಂದೂ ಕರೆಯಲ್ಪಡುತ್ತವೆ, ಪ್ರತಿ ತಿಂಗಳು ಮೊತ್ತವನ್ನು ಉಳಿಸಲು ಬಯಸುವವರಿಗೆ ಆಯ್ಕೆಯ ಖಾತೆಗಳಾಗಿವೆ, ಆದರೆ ಒಂದು ಸಮಯದಲ್ಲಿ ದೊಡ್ಡ ಮೊತ್ತವನ್ನು ಹೂಡಿಕೆ ಮಾಡಲು ಸಾಧ್ಯವಾಗುವುದಿಲ್ಲ. ಅಂತಹ ಖಾತೆದಾರರು ಪ್ರತಿ ತಿಂಗಳು ಒಂದು ಸಣ್ಣ, ನಿಶ್ಚಿತ ಮೊತ್ತವನ್ನು ಪೂರ್ವನಿರ್ಧರಿತ ಅವಧಿಗೆ (ಕನಿಷ್ಠ 6 ತಿಂಗಳುಗಳು) ಠೇವಣಿ ಮಾಡುತ್ತಾರೆ. ಮಾಸಿಕ ಪಾವತಿಯಲ್ಲಿ ಡೀಫಾಲ್ಟ್ ಆಗುವುದರಿಂದ ಖಾತೆದಾರರಿಗೆ ದಂಡದ ಮೊತ್ತವನ್ನು ವಿಧಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ನಿಗದಿತ ಅವಧಿಯ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ ಒಟ್ಟು ಮೊತ್ತವನ್ನು ಬಡ್ಡಿಯೊಂದಿಗೆ ಮರುಪಾವತಿ ಮಾಡಲಾಗುತ್ತದೆ.

ಸ್ಥಿರ ಠೇವಣಿ ಖಾತೆಗಳು

FD ಖಾತೆಗಳು ಎಂದೂ ಕರೆಯಲ್ಪಡುವ ಫಿಕ್ಸೆಡ್ ಡೆಪಾಸಿಟ್ ಖಾತೆಗಳು, ಹೆಚ್ಚಿನ ಬಡ್ಡಿದರಕ್ಕೆ ಪ್ರತಿಯಾಗಿ ದೀರ್ಘಾವಧಿಯವರೆಗೆ ತಮ್ಮ ಉಳಿತಾಯವನ್ನು ಠೇವಣಿ ಮಾಡಲು ಬಯಸುವವರಿಗೆ ಸೂಕ್ತವಾಗಿದೆ. ನೀಡಲಾಗುವ ಬಡ್ಡಿಯ ದರವು ಠೇವಣಿ ಮಾಡಿದ ಮೊತ್ತ ಮತ್ತು ಸಮಯದ ಅವಧಿಯನ್ನು ಅವಲಂಬಿಸಿರುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಬ್ಯಾಂಕಿನಿಂದ ಬ್ಯಾಂಕ್‌ಗೆ ಭಿನ್ನವಾಗಿರುತ್ತದೆ. FD ಯ ಸಂದರ್ಭದಲ್ಲಿ, ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಅವಧಿಗೆ ಖಾತೆದಾರರಿಂದ ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಮೊತ್ತದ ಹಣವನ್ನು ಠೇವಣಿ ಮಾಡಲಾಗುತ್ತದೆ. ಅವಧಿ ಮುಗಿದ ನಂತರ ಹಣವನ್ನು ಹಿಂಪಡೆಯಬಹುದು. ಅಗತ್ಯವಿದ್ದರೆ, ಠೇವಣಿದಾರನು ನಿಗದಿತ ಠೇವಣಿಯನ್ನು ಅಕಾಲಿಕವಾಗಿ ಮುರಿಯಬಹುದು. ಆದಾಗ್ಯೂ, ಇದು ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ಪೆನಾಲ್ಟಿ ಮೊತ್ತವನ್ನು ಆಕರ್ಷಿಸುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಇದು ಬ್ಯಾಂಕ್‌ನಿಂದ ಬ್ಯಾಂಕ್‌ಗೆ ಭಿನ್ನವಾಗಿರುತ್ತದೆ.

ಬ್ಯಾಂಕ್ ಖಾತೆ ತೆರೆಯುವುದು

ಬ್ಯಾಂಕ್ ಖಾತೆ ತೆರೆಯುವುದು ತುಂಬಾ ಸರಳವಾದ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ. ನಿಮ್ಮ ಸ್ವಂತ ಖಾತೆಯನ್ನು ತೆರೆಯಲು ಹಂತಗಳನ್ನು ನೋಡೋಣ:

ಹಂತ 1: ಖಾತೆ ತೆರೆಯುವ ಫಾರ್ಮ್‌ಅನ್ನು ಭರ್ತಿ ಮಾಡಿ

ಈ ಫಾರ್ಮ್‌ಗೆ ನೀವು ಈ ಕೆಳಗಿನವುಗಳನ್ನು ಒದಗಿಸುವ ಅಗತ್ಯವಿದೆ. ಮಾಹಿತಿ:

- ವೈಯಕ್ತಿಕ ವಿವರಗಳು (ಹೆಸರು, ವಿಳಾಸ, ಫೋನ್ ಸಂಖ್ಯೆ, ಹುಟ್ಟಿದ ದಿನಾಂಕ, ಲಿಂಗ, ಉದ್ಯೋಗ, ವಿಳಾಸ)
- ನಿಮ್ಮ ಖಾತೆ ಹೇಳಿಕೆಯನ್ನು ಪಡೆಯುವ ವಿಧಾನ (ಹಾರ್ಡ್ ಕಾಪಿ/ಇಮೇಲ್)
- ನಿಮ್ಮ ಆರಂಭಿಕ ಠೇವಣಿಯ ವಿವರಗಳು (ನಗದು/ಚೆಕ್)
- ನಿಮ್ಮ ಖಾತೆಯನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸುವ ವಿಧಾನ (ಆನ್‌ಲೈನ್/ಮೊಬೈಲ್ ಬ್ಯಾಂಕಿಂಗ್/ಚೆಕ್, ಸ್ಲಿಪ್ ಪುಸ್ತಕಗಳ ಮೂಲಕ ಸಾಂಪ್ರದಾಯಿಕ)

ಫಾರ್ಮ್‌ನಲ್ಲಿ ಅಗತ್ಯವಿರುವಲ್ಲೆಲ್ಲಾ ನೀವು ಸಹಿ ಮಾಡಿದ್ದೀರಿ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ.

ಹಂತ 2: ನಿಮ್ಮ ಫೋಟೋವನ್ನು ಅಂಟಿಸಿ

ಫಾರ್ಮ್‌ನಲ್ಲಿ ನಿಗದಿಪಡಿಸಿದ ಜಾಗದಲ್ಲಿ ನಿಮ್ಮ ಇತ್ತೀಚಿನ ಫೋಟೋವನ್ನು ಅಂಟಿಸಿ.

ಹಂತ 3: ನಿಮ್ಮ ಗ್ರಾಹಕರನ್ನು ತಿಳಿದುಕೊಳ್ಳಿ (KYC) ವಿವರಗಳನ್ನು ಒದಗಿಸಿ

KYC ಎನ್ನುವುದು ಬ್ಯಾಂಕ್‌ಗಳು ತಮ್ಮ ಗ್ರಾಹಕರ ಗುರುತು ಮತ್ತು ವಿಳಾಸವನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಲು ಸಹಾಯ ಮಾಡುವ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಾಗಿದೆ. ಖಾತೆಯನ್ನು ತೆರೆಯಲು, ಪ್ರತಿಯೊಬ್ಬ ವ್ಯಕ್ತಿಯು ಫೋಟೋ ಗುರುತು (ID) ಮತ್ತು ವಿಳಾಸ ಪುರಾವೆಗೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದಂತೆ ಕೆಲವು ಅನುಮೋದಿತ ದಾಖಲೆಗಳನ್ನು ಸಲ್ಲಿಸಬೇಕಾಗುತ್ತದೆ. ಕೆಲವು ಅಧಿಕೃತವಾಗಿ ಮಾನ್ಯವಾದ ದಾಖಲೆಗಳು (OVDs):

- ಪಾಸ್ಪೋರ್ಟ್
- ಚಾಲನಾ ಪರವಾನಿಗೆ
- ಮತದಾರರ ಗುರುತಿನ ಚೀಟಿ
- ಪ್ಯಾನ್ ಕಾರ್ಡ್
- UIDAI (ಆಧಾರ್) ಕಾರ್ಡ್

ಹಂತ 4: ನಿಮ್ಮ ಎಲ್ಲಾ ದಾಖಲೆಗಳನ್ನು ಸಲ್ಲಿಸಿ

ಪೂರ್ಣಗೊಂಡ ಖಾತೆ ತೆರೆಯುವ ಫಾರ್ಮ್ ಮತ್ತು KYC ದಾಖಲೆಗಳನ್ನು ಸಲ್ಲಿಸಿ. ನಂತರ ಫಾರ್ಮ್‌ಗಳನ್ನು ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗೊಳಿಸುವವರೆಗೆ ಮತ್ತು ನಿಮ್ಮ ಖಾತೆಯನ್ನು ತೆರೆಯುವವರೆಗೆ ಕಾಯಿರಿ!

ಸಲಹೆಗಳು

- ಸರಿಯಾದ ರೀತಿಯ ಖಾತೆಯನ್ನು ಆಯ್ಕೆಮಾಡಿ.
- ಸಂಪೂರ್ಣ ನಾಮನಿರ್ದೇಶನ ವಿವರಗಳನ್ನು ಭರ್ತಿ ಮಾಡಿ.
- ಶುಲ್ಕದ ಬಗ್ಗೆ ಕೇಳಿ.
- ನಿಯಮಗಳನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ.
- ಆನ್‌ಲೈನ್ ಬ್ಯಾಂಕಿಂಗ್‌ಗಾಗಿ ಪರಿಶೀಲಿಸಿ – ಇದು ಅನುಕೂಲಕರವಾಗಿದೆ!
- ನಿಮ್ಮ ಬ್ಯಾಂಕ್ ಬ್ಯಾಲೆನ್ಸ್ ಮೇಲೆ ನಿಗಾ ಇರಿಸಿ.

13.3.3 ವೆಚ್ಚಗಳು: ಸ್ಥಿರ ಮತ್ತು ವೇರಿಯಬಲ್: ಯಾವುದು ಸ್ಥಿರ ಮತ್ತು ವೇರಿಯಬಲ್ ವೆಚ್ಚಗಳು?

ಸ್ಥಿರ ವೆಚ್ಚಗಳು ಮತ್ತು ವೇರಿಯಬಲ್ ವೆಚ್ಚಗಳು ಒಟ್ಟಾಗಿ ಕಂಪನಿಯ ಒಟ್ಟು ವೆಚ್ಚವನ್ನು ಮಾಡುತ್ತವೆ. ಈ ಎರಡು ಸರಕು ಮತ್ತು ಸೇವೆಗಳನ್ನು ಉತ್ಪಾದಿಸುವಾಗ ಕಂಪನಿಗಳು ಭರಿಸಬೇಕಾದ ವೆಚ್ಚಗಳ ವಿಧಗಳು.

ಕಂಪನಿಯು ಉತ್ಪಾದಿಸುವ ಸರಕು ಅಥವಾ ಸೇವೆಗಳ ಪರಿಮಾಣದೊಂದಿಗೆ ಸ್ಥಿರ ವೆಚ್ಚವು ಬದಲಾಗುವುದಿಲ್ಲ. ಅದು ಯಾವಾಗಲೂ ಹಾಗೆಯೇ ಇರುತ್ತದೆ.

ಮತ್ತೊಂದೆಡೆ, ವೇರಿಯಬಲ್ ವೆಚ್ಚವು ಉತ್ಪಾದನೆಯ ಸರಕು ಮತ್ತು ಸೇವೆಗಳ ಪರಿಮಾಣವನ್ನು ಅವಲಂಬಿಸಿ ಹೆಚ್ಚಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಕಡಿಮೆಯಾಗುತ್ತದೆ. ಬೇರೆ ರೀತಿಯಲ್ಲಿ ಹೇಳುವುದಾದರೆ, ಇದು ಉತ್ಪತ್ತಿಯಾಗುವ ಮೊತ್ತದೊಂದಿಗೆ ಬದಲಾಗುತ್ತದೆ.

ವ್ಯತ್ಯಾಸಗಳು ಸ್ಥಿರ ಮತ್ತು ವೇರಿಯಬಲ್ ವೆಚ್ಚಗಳ ನಡುವೆ

ಸ್ಥಿರ ಮತ್ತು ವೇರಿಯಬಲ್ ವೆಚ್ಚಗಳ ನಡುವಿನ ಕೆಲವು ಪ್ರಮುಖ ವ್ಯತ್ಯಾಸಗಳನ್ನು ನೋಡೋಣ:

ಮಾನದಂಡ	ನಿಗದಿತ ಬೆಲೆಗಳು	ವೇರಿಯಬಲ್ ವೆಚ್ಚಗಳು
ಅರ್ಥ	ಉತ್ಪಾದನೆಯ ಉತ್ಪಾದನೆಯನ್ನು ಲೆಕ್ಕಿಸದೆಯೇ ಇರುವ ವೆಚ್ಚವು ಒಂದೇ ಆಗಿರುತ್ತದೆ.	ಯಾವಾಗ ಬದಲಾಗುವ ವೆಚ್ಚ
ಪ್ರಕೃತಿ	ಸಮಯಕ್ಕೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದೆ.	ಸಂಪುಟಕ್ಕೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದೆ.
ಉಂಟಾಗಿದೆ	ಯೂನಿಟ್‌ಗಳ ಹೊರತಾಗಿಯೂ ಉಂಟಾಯಿತು ಉತ್ಪಾದಿಸಲಾಗಿದೆ.	ಘಟಕಗಳನ್ನು ಉತ್ಪಾದಿಸಿದಾಗ ಮಾತ್ರ ಉಂಟಾಗುತ್ತದೆ.
ಘಟಕ ವೆಚ್ಚ	ಸಂಖ್ಯೆಗೆ ವಿಲೋಮ ಅನುಪಾತದಲ್ಲಿರುತ್ತದೆ ಉತ್ಪಾದಿಸಿದ ಘಟಕಗಳು.	ಪ್ರತಿ ಘಟಕಕ್ಕೆ ಒಂದೇ ಆಗಿರುತ್ತದೆ.
ಉದಾಹರಣೆಗಳು	ಸವಕಳಿ, ಬಾಡಿಗೆ, ಸಂಬಳ, ವಿಮೆ, ತೆರಿಗೆ ಇತ್ಯಾದಿ.	ಸೇವಿಸಿದ ವಸ್ತು, ವೇತನ, ಮಾರಾಟದ ಕಮಿಷನ್, ಪ್ಯಾಕಿಂಗ್ ವೆಚ್ಚಗಳು ಇತ್ಯಾದಿ.

ಸಲಹೆಗಳು

- ವೆಚ್ಚವು ಸ್ಥಿರವಾಗಿದೆಯೇ ಅಥವಾ ವೇರಿಯಬಲ್ ಆಗಿದೆಯೇ ಎಂಬುದನ್ನು ನಿರ್ಧರಿಸಲು ಪ್ರಯತ್ನಿಸುವಾಗ, ಈ ಕೆಳಗಿನ ಪ್ರಶ್ನೆಯನ್ನು ಕೇಳಿ: ಕಂಪನಿಯು ತನ್ನ ಉತ್ಪಾದನಾ ಚಟುವಟಿಕೆಗಳನ್ನು ನಿಲ್ಲಿಸಿದರೆ ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ವೆಚ್ಚವು ಬದಲಾಗುತ್ತದೆಯೇ? ಉತ್ತರ ಇಲ್ಲ ಎಂದಾದರೆ, ಅದು ನಿಗದಿತ ವೆಚ್ಚವಾಗಿದೆ. ಉತ್ತರ ಹೌದು ಎಂದಾದರೆ, ಅದು ಬಹುಶಃ ವೇರಿಯಬಲ್ ವೆಚ್ಚವಾಗಿದೆ.

13.3.4 ಹೂಡಿಕೆ, ವಿಮೆ ಮತ್ತು ತೆರಿಗೆಗಳು:

ಹೂಡಿಕೆ

ಹೂಡಿಕೆ ಎಂದರೆ ಭವಿಷ್ಯದ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ಹಣಕಾಸಿನ ಲಾಭವನ್ನು ಪಡೆಯುವ ಗುರಿಯೊಂದಿಗೆ ಹಣವನ್ನು ಇಂದು ಖರ್ಚು ಮಾಡಲಾಗುತ್ತದೆ. ಹೂಡಿಕೆಯ ಮುಖ್ಯ ವಿಧಗಳು ಈ ಕೆಳಗಿನಂತಿವೆ:

- **ಬಾಂಡ್‌ಗಳು:** ಬಾಂಡ್‌ಗಳು ಸಾರ್ವಜನಿಕ ಮತ್ತು ಖಾಸಗಿ ಕಂಪನಿಗಳು ದೊಡ್ಡ ಮೊತ್ತದ ಹಣವನ್ನು ಸಂಗ್ರಹಿಸಲು ಬಳಸುವ ಸಾಧನಗಳಾಗಿವೆ – ಬ್ಯಾಂಕ್‌ನಿಂದ ಎರವಲು ಪಡೆಯಲಾಗದಷ್ಟು ದೊಡ್ಡದಾಗಿದೆ. ಈ ಬಾಂಡ್‌ಗಳನ್ನು ನಂತರ ಸಾರ್ವಜನಿಕ ಮಾರುಕಟ್ಟೆಯಲ್ಲಿ ನೀಡಲಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಸಾಲದಾತರು ಖರೀದಿಸುತ್ತಾರೆ.
- **ಸ್ಟಾಕ್‌ಗಳು:** ಸ್ಟಾಕ್‌ಗಳು ಅಥವಾ ಇಕ್ವಿಟಿಗಳು ಕಂಪನಿಗಳಿಂದ ನೀಡಲಾದ ಮತ್ತು ಸಾಮಾನ್ಯ ಜನರು ಖರೀದಿಸುವ ಷೇರುಗಳಾಗಿವೆ.
- **ಸಣ್ಣ ಉಳಿತಾಯ ಯೋಜನೆಗಳು:** ಸಣ್ಣ ಉಳಿತಾಯ ಯೋಜನೆಗಳು ಸಣ್ಣ ಮೊತ್ತದಲ್ಲಿ ಹಣವನ್ನು ಉಳಿಸುವ ಸಾಧನಗಳಾಗಿವೆ. ಕೆಲವು ಜನಪ್ರಿಯ ಯೋಜನೆಗಳೆಂದರೆ ಉದ್ಯೋಗಿಗಳ ಭವಿಷ್ಯ ನಿಧಿ, ಸುಕನ್ಯಾ ಸಮೃದ್ಧಿ ಯೋಜನೆ ಮತ್ತು ರಾಷ್ಟ್ರೀಯ ಪಿಂಚಣಿ ಯೋಜನೆ.
- **ಮ್ಯೂಚುಯಲ್ ಫಂಡ್‌ಗಳು:** ಮ್ಯೂಚುಯಲ್ ಫಂಡ್‌ಗಳು ವೃತ್ತಿಪರವಾಗಿ ನಿರ್ವಹಿಸಲ್ಪಡುವ ಹಣಕಾಸು ಸಾಧನಗಳಾಗಿವೆ, ಅದು ಹೂಡಿಕೆದಾರರ ಪರವಾಗಿ ವಿವಿಧ ಭದ್ರತೆಗಳಲ್ಲಿ ಹಣವನ್ನು ಹೂಡಿಕೆ ಮಾಡುತ್ತದೆ.
- **ಫಿಕ್ಸೆಡ್ ಡೆಪಾಸಿಟ್‌ಗಳು:** ಹಣದ ಮೇಲಿನ ಬಡ್ಡಿಗೆ ಪ್ರತಿಯಾಗಿ ನಿಗದಿತ ಸಮಯದವರೆಗೆ ಹಣಕಾಸು ಸಂಸ್ಥೆಯಲ್ಲಿ ನಿಗದಿತ ಮೊತ್ತದ ಹಣವನ್ನು ಪಕ್ಕಕ್ಕೆ ಇರಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ.
- **ರಿಯಲ್ ಎಸ್ಟೇಟ್:** ರಿಯಲ್ ಎಸ್ಟೇಟ್ (ಸ್ಥಿರಾಸ್ತಿ) (ಸ್ಥಿರಾಸ್ತಿ) ಖರೀದಿಸಲು ಬ್ಯಾಂಕ್‌ಗಳಿಂದ ಸಾಲವನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳಲಾಗುತ್ತದೆ, ನಂತರ ಅದನ್ನು ಗುತ್ತಿಗೆಗೆ ನೀಡಲಾಗುತ್ತದೆ ಅಥವಾ ಮೌಲ್ಯಯುತವಾದ ಆಸ್ತಿ ಬೆಲೆಯಲ್ಲಿ ಲಾಭ ಗಳಿಸುವ ಗುರಿಯೊಂದಿಗೆ ಮಾರಾಟ ಮಾಡಲಾಗುತ್ತದೆ.
- **ಹೆಡ್ಜ್ ಫಂಡ್‌ಗಳು:** ಹೆಡ್ಜ್ ಫಂಡ್‌ಗಳು ಹಣಕಾಸು ಉತ್ಪನ್ನಗಳು ಮತ್ತು/ಅಥವಾ ಸಾರ್ವಜನಿಕವಾಗಿ ವ್ಯಾಪಾರ ಮಾಡುವ ಸೆಕ್ಯೂರಿಟಿಗಳಲ್ಲಿ ಹೂಡಿಕೆ ಮಾಡುತ್ತವೆ.
- **ಖಾಸಗಿ ಇಕ್ವಿಟಿ:** ಖಾಸಗಿ ಇಕ್ವಿಟಿಯು ಕಾರ್ಯಾಚರಣಾ ಕಂಪನಿಯ ಷೇರುಗಳಲ್ಲಿ ವಹಿವಾಟು ನಡೆಸುತ್ತಿದೆ, ಅದು ಸಾರ್ವಜನಿಕವಾಗಿ ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಲಾಗಿಲ್ಲ ಮತ್ತು ಅದರ ಷೇರುಗಳು ಷೇರು ಮಾರುಕಟ್ಟೆಯಲ್ಲಿ ಲಭ್ಯವಿಲ್ಲ.
- **ವೆಂಚರ್ ಕ್ಯಾಪಿಟಲ್:** ವೆಂಚರ್ ಕ್ಯಾಪಿಟಲ್ ಆ ಕಂಪನಿಯಲ್ಲಿನ ಷೇರುಗಳಿಗೆ ಪ್ರತಿಯಾಗಿ ಮೊಳಕೆಯೊಡೆಯುವ ಕಂಪನಿಯಲ್ಲಿ ಗಣನೀಯ ಬಂಡವಾಳವನ್ನು ಹೂಡಿಕೆ ಮಾಡುವುದನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿರುತ್ತದೆ.

ವಿಮೆ

ಎರಡು ವಿಧದ ವಿಮೆಗಳಿವೆ – ಜೀವ ವಿಮೆ ಮತ್ತು ಜೀವೇತರ ಅಥವಾ ಸಾಮಾನ್ಯ ವಿಮೆ.

ಜೀವ ವಿಮೆ

ಜೀವ ವಿಮೆಯು ಮಾನವ ಜೀವಿತಾವಧಿಯನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿರುವ ಎಲ್ಲಾ ವಿಮೆಗಳೊಂದಿಗೆ ವ್ಯವಹರಿಸುತ್ತದೆ.

ಜೀವ ವಿಮಾ ಉತ್ಪನ್ನಗಳು

ಮುಖ್ಯ ಜೀವ ವಿಮಾ ಉತ್ಪನ್ನಗಳು:

- **ಟರ್ಮ್ ಇನ್ಶುರೆನ್ಸ್:** ಇದು ವಿಮೆಯ ಅತ್ಯಂತ ಸರಳ ಮತ್ತು ಅಗ್ಗದ ರೂಪವಾಗಿದೆ. ಇದು 15 ರಿಂದ 20 ವರ್ಷಗಳವರೆಗೆ ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಅವಧಿಗೆ ಆರ್ಥಿಕ ರಕ್ಷಣೆಯನ್ನು ನೀಡುತ್ತದೆ. ನಿಮ್ಮ ಸಾವಿನ ಸಂದರ್ಭದಲ್ಲಿ, ನಿಮ್ಮ ಕುಟುಂಬಕ್ಕೆ ವಿಮಾ ಮೊತ್ತವನ್ನು ನೀಡಲಾಗುತ್ತದೆ. ನೀವು ಉಳಿದಿರುವ ಅವಧಿಯ ಸಂದರ್ಭದಲ್ಲಿ, ವಿಮಾದಾರರು ಏನನ್ನೂ ಪಾವತಿಸುವುದಿಲ್ಲ.
- **ಎಂಡೋಮೆಂಟ್ ಪಾಲಿಸಿ:** ಇದು ವಿಮೆ ಮತ್ತು ಹೂಡಿಕೆಯ ಎರಡು ಲಾಭವನ್ನು ನೀಡುತ್ತದೆ. ಪ್ರೀಮಿಯಂನ ಭಾಗವನ್ನು ವಿಮಾ ಮೊತ್ತಕ್ಕೆ ಹಂಚಲಾಗುತ್ತದೆ, ಉಳಿದ ಪ್ರೀಮಿಯಂಅನ್ನು ಇಕ್ವಿಟಿ ಮತ್ತು ಸಾಲದಲ್ಲಿ ಹೂಡಿಕೆ ಮಾಡಲಾಗುತ್ತದೆ. ಇದು ನಿಗದಿತ ಅವಧಿಯ ನಂತರ ಅಥವಾ ಪಾಲಿಸಿದಾರನ ಮರಣದ ನಂತರ, ಯಾವುದು ಮೊದಲಿನ ಮೊತ್ತವನ್ನು ಪಾವತಿಸುತ್ತದೆ.
- **ಯುನಿಟ್–ಲಿಂಕ್ಡ್ ಇನ್ಶೂರೆನ್ಸ್ ಪ್ಲಾನ್ (ULIP):** ಇಲ್ಲಿ ಪ್ರೀಮಿಯಂನ ಒಂದು ಭಾಗವನ್ನು ಲೈಫ್ ಕವರ್‌ನಲ್ಲಿ ಖರ್ಚು ಮಾಡಲಾಗುತ್ತದೆ, ಉಳಿದ ಮೊತ್ತವನ್ನು ಈಕ್ವಿಟಿ ಮತ್ತು ಸಾಲದಲ್ಲಿ ಹೂಡಿಕೆ ಮಾಡಲಾಗುತ್ತದೆ. ಇದು ನಿಯಮಿತ ಉಳಿತಾಯ ಅಭ್ಯಾಸವನ್ನು ಅಭಿವೃದ್ಧಿಪಡಿಸಲು ಸಹಾಯ ಮಾಡುತ್ತದೆ.

- **ಮನಿ ಬ್ಯಾಕ್ ಲೈಫ್ ಇನ್ಶುರೆನ್ಸ್:** ಪಾಲಿಸಿದಾರರು ಜೀವಂತವಾಗಿರುವಾಗ, ಪಾಲಿಸಿಯ ಅವಧಿಯಲ್ಲಿ ಭಾಗಶಃ ಬದುಕುಳಿಯುವ ಪ್ರಯೋಜನಗಳ ನಿಯತಕಾಲಿಕ ಪಾವತಿಗಳನ್ನು ಮಾಡಲಾಗುತ್ತದೆ. ವಿಮಾದಾರನ ಮರಣದ ನಂತರ, ವಿಮಾ ಕಂಪನಿಯು ಬದುಕುಳಿಯುವ ಪ್ರಯೋಜನಗಳೊಂದಿಗೆ ಸಂಪೂರ್ಣ ವಿಮಾ ಮೊತ್ತವನ್ನು ಪಾವತಿಸುತ್ತದೆ.
- **ಸಂಪೂರ್ಣ ಜೀವ ವಿಮೆ:** ಇದು ವಿಮೆ ಮತ್ತು ಹೂಡಿಕೆಯ ಎರಡು ಲಾಭವನ್ನು ನೀಡುತ್ತದೆ. ಇದು ವ್ಯಕ್ತಿಯ ಸಂಪೂರ್ಣ ಜೀವನಕ್ಕೆ ಅಥವಾ 100 ವರ್ಷಗಳವರೆಗೆ ವಿಮಾ ರಕ್ಷಣೆಯನ್ನು ನೀಡುತ್ತದೆ.

ಸಾಮಾನ್ಯ ವಿಮೆ

ಸಾಮಾನ್ಯ ವಿಮೆಯು ಪ್ರಾಣಿಗಳು, ಕೃಷಿ ಬೆಳೆಗಳು, ಸರಕುಗಳು, ಕಾರ್ಖಾನೆಗಳು, ಕಾರುಗಳು ಮತ್ತು ಮುಂತಾದವುಗಳನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿರುವ ಎಲ್ಲಾ ವಿಮೆಗಳೊಂದಿಗೆ ವ್ಯವಹರಿಸುತ್ತದೆ.

ಸಾಮಾನ್ಯ ವಿಮಾ ಉತ್ಪನ್ನಗಳು

ಮುಖ್ಯ ಸಾಮಾನ್ಯ ವಿಮಾ ಉತ್ಪನ್ನಗಳು:

- **ಮೋಟಾರು ವಿಮೆ:** ಇದನ್ನು ನಾಲ್ಕು ಚಕ್ರಗಳ ವಿಮೆ ಮತ್ತು ದ್ವಿಚಕ್ರ ವಾಹನ ವಿಮೆ ಎಂದು ವಿಂಗಡಿಸಬಹುದು.
- **ಆರೋಗ್ಯ ವಿಮೆ:** ಆರೋಗ್ಯ ವಿಮೆಯ ಮುಖ್ಯ ವಿಧಗಳೆಂದರೆ ವೈಯಕ್ತಿಕ ಆರೋಗ್ಯ ವಿಮೆ, ಫ್ಯಾಮಿಲಿ ಫ್ಲೋಟರ್ ಆರೋಗ್ಯ ವಿಮೆ, ಸಮಗ್ರ ಆರೋಗ್ಯ ವಿಮೆ ಮತ್ತು ಗಂಭೀರ ಅನಾರೋಗ್ಯದ ವಿಮೆ.
- **ಪ್ರಯಾಣ ವಿಮೆ:** ಇದನ್ನು ವೈಯಕ್ತಿಕ ಪ್ರಯಾಣ ನೀತಿ, ಕುಟುಂಬ ಪ್ರಯಾಣ ನೀತಿ, ವಿದ್ಯಾರ್ಥಿ ಪ್ರಯಾಣ ವಿಮೆ ಮತ್ತು ಹಿರಿಯ ನಾಗರಿಕ ಆರೋಗ್ಯ ವಿಮೆ ಎಂದು ವರ್ಗೀಕರಿಸಬಹುದು.
- **ಗೃಹ ವಿಮೆ:** ಇದು ಮನೆ ಮತ್ತು ಅದರ ವಿಷಯಗಳನ್ನು ಅಪಾಯದಿಂದ ರಕ್ಷಿಸುತ್ತದೆ.
- **ಸಾಗರ ವಿಮೆ:** ಈ ವಿಮೆಯು ಸರಕುಗಳು, ಸರಕು ಸಾಗಣೆ, ಸರಕು ಇತ್ಯಾದಿಗಳನ್ನು ರೈಲು, ರಸ್ತೆ, ಸಮುದ್ರ ಮತ್ತು/ಅಥವಾ ಗಾಳಿಯ ಮೂಲಕ ಸಾಗಣೆಯ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ನಷ್ಟ ಅಥವಾ ಹಾನಿಯ ವಿರುದ್ಧ ಒಳಗೊಳ್ಳುತ್ತದೆ.

ತೆರಿಗೆಗಳು

ಎರಡು ವಿಧದ ತೆರಿಗೆಗಳಿವೆ – ನೇರ ತೆರಿಗೆಗಳು ಮತ್ತು ಪರೋಕ್ಷ ತೆರಿಗೆಗಳು.

ನೇರ ತೆರಿಗೆ

ನೇರ ತೆರಿಗೆಗಳನ್ನು ನೇರವಾಗಿ ಒಂದು ಘಟಕ ಅಥವಾ ವ್ಯಕ್ತಿಯ ಮೇಲೆ ವಿಧಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಅವುಗಳನ್ನು ವರ್ಗಾಯಿಸಲಾಗುವುದಿಲ್ಲ.

ನೇರ ತೆರಿಗೆಗಳ ಕೆಲವು ಉದಾಹರಣೆಗಳು:

- **ಆದಾಯ ತೆರಿಗೆ:** ಆರ್ಥಿಕ ವರ್ಷದಲ್ಲಿ ನಿಮ್ಮ ಗಳಿಕೆಯ ಮೇಲೆ ಈ ತೆರಿಗೆಯನ್ನು ವಿಧಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ಇದು ಇಬ್ಬರಿಗೂ ಅನ್ವಯಿಸುತ್ತದೆ, ವ್ಯಕ್ತಿಗಳು ಮತ್ತು ಕಂಪನಿಗಳು.
- **ಕ್ಯಾಪಿಟಲ್ ಗೇನ್ಸ್ ತೆರಿಗೆ:** ನೀವು ಗಣನೀಯ ಪ್ರಮಾಣದ ಹಣವನ್ನು ಸ್ವೀಕರಿಸಿದಾಗ ಈ ತೆರಿಗೆಯನ್ನು ಪಾವತಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ಇದು ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ಎರಡು ವಿಧವಾಗಿದೆ – 36 ತಿಂಗಳುಗಳಿಗಿಂತ ಕಡಿಮೆ ಅವಧಿಯ ಹೂಡಿಕೆಗಳಿಂದ ಅಲ್ಪಾವಧಿಯ ಬಂಡವಾಳ ಲಾಭಗಳು ಮತ್ತು 36 ತಿಂಗಳುಗಳಿಗಿಂತ ಹೆಚ್ಚು ಕಾಲ ಹೊಂದಿರುವ ಹೂಡಿಕೆಗಳಿಂದ ದೀರ್ಘಾವಧಿಯ ಬಂಡವಾಳ ಲಾಭಗಳು.
- **ಸೆಕ್ಯುರಿಟೀಸ್ ಟ್ರಾನ್ಸಾಕ್ಷನ್ ತೆರಿಗೆ:** ಈ ತೆರಿಗೆಯನ್ನು ಷೇರಿನ ಬೆಲೆಗೆ ಸೇರಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ನೀವು ಷೇರುಗಳನ್ನು ಖರೀದಿಸಿದಾಗ ಅಥವಾ ಮಾರಾಟ ಮಾಡುವಾಗ ಪ್ರತಿ ಬಾರಿ ವಿಧಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ.
- ಪರ್ಕ್ವಿಸೈಟ್ ತೆರಿಗೆ: ಈ ತೆರಿಗೆಯನ್ನು ಕಂಪನಿಯು ಸ್ವಾಧೀನಪಡಿಸಿಕೊಂಡಿರುವ ಅಥವಾ ಉದ್ಯೋಗಿ ಬಳಸಿದ ಪರ್ಕ್‌ಗಳ ಮೇಲೆ ವಿಧಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ.
- **ಕಾರ್ಪೊರೇಟ್ ತೆರಿಗೆ:** ಕಂಪನಿಗಳು ಅವರು ಗಳಿಸುವ ಆದಾಯದಿಂದ ಕಾರ್ಪೊರೇಟ್ ತೆರಿಗೆಯನ್ನು ಪಾವತಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ.

ಪರೋಕ್ಷ ತೆರಿಗೆ

ಸರಕು ಅಥವಾ ಸೇವೆಗಳ ಮೇಲೆ ಪರೋಕ್ಷ ತೆರಿಗೆಗಳನ್ನು ವಿಧಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ.

ಪರೋಕ್ಷ ತೆರಿಗೆಗಳ ಕೆಲವು ಉದಾಹರಣೆಗಳು:

- ಮಾರಾಟ ತೆರಿಗೆ: ಉತ್ಪನ್ನದ ಮಾರಾಟದ ಮೇಲೆ ಮಾರಾಟ ತೆರಿಗೆಯನ್ನು ವಿಧಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ.

- **ಸೇವಾ ತೆರಿಗೆ:** ಭಾರತದಲ್ಲಿ ಒದಗಿಸಲಾದ ಸೇವೆಗಳಿಗೆ ಸೇವಾ ತೆರಿಗೆಯನ್ನು ಸೇರಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ.
- **ಮೌಲ್ಯವರ್ಧಿತ ತೆರಿಗೆ:** ಮೌಲ್ಯವರ್ಧಿತ ತೆರಿಗೆಯನ್ನು ರಾಜ್ಯ ಸರ್ಕಾರದ ವಿವೇಚನೆಯಿಂದ ವಿಧಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ರಾಜ್ಯದಲ್ಲಿ ಮಾರಾಟವಾಗುವ ಸರಕುಗಳ ಮೇಲೆ ತೆರಿಗೆ ವಿಧಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ತೆರಿಗೆ ಮೊತ್ತವನ್ನು ರಾಜ್ಯವು ನಿರ್ಧರಿಸುತ್ತದೆ.
- **ಕಸ್ಟಮ್ಸ್ ಡ್ಯೂಟಿ ಮತ್ತು ಆಕ್ಟ್ರಾಯ್:** ಕಸ್ಟಮ್ಸ್ ಡ್ಯೂಟಿ ಎನ್ನುವುದು ಬೇರೆ ದೇಶದಿಂದ ಆಮದು ಮಾಡಿಕೊಳ್ಳುವ ಖರೀದಿಗಳ ಮೇಲೆ ಅನ್ವಯಿಸುವ ಶುಲ್ಕವಾಗಿದೆ. ಭಾರತದೊಳಗೆ ರಾಜ್ಯದ ಗಡಿಗಳನ್ನು ದಾಟುವ ಸರಕುಗಳ ಮೇಲೆ ಆಕ್ಟ್ರಾಯ್‌ಅನ್ನು ವಿಧಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ.
- **ಅಬಕಾರಿ ಸುಂಕ:** ಭಾರತದಲ್ಲಿ ತಯಾರಿಸಿದ ಅಥವಾ ಉತ್ಪಾದಿಸಿದ ಎಲ್ಲಾ ಸರಕುಗಳ ಮೇಲೆ ಅಬಕಾರಿ ಸುಂಕವನ್ನು ವಿಧಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ.

ಸಲಹೆಗಳು

- ನಿಮ್ಮ ಹಣವನ್ನು ಎಷ್ಟು ಬೇಗನೆ ಹಿಂತಿರುಗಿಸಬೇಕು ಮತ್ತು ಅದಕ್ಕೆ ಅನುಗುಣವಾಗಿ ಹೂಡಿಕೆಯ ಆಯ್ಕೆಯನ್ನು ಆರಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ.
- ನಿಮಗಾಗಿ ಸರಿಯಾದ ರೀತಿಯ ವಿಮಾ ಪಾಲಿಸಿಯನ್ನು ನೀವು ಖರೀದಿಸುತ್ತಿದ್ದೀರಿ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ.
- ನೆನಪಿಡಿ, ತೆರಿಗೆಗಳನ್ನು ಪಾವತಿಸದಿರುವುದು ದಂಡದಿಂದ ಹಿಡಿದು ಜೈಲು ಶಿಕ್ಷೆಯವರೆಗೆ ದಂಡಗಳಿಗೆ ಕಾರಣವಾಗಬಹುದು

13.3.5 ಆನ್‌ಲೈನ್ ಬ್ಯಾಂಕಿಂಗ್, NEFT, RTGS ಇತ್ಯಾದಿ:

ಏನು ಆನ್‌ಲೈನ್ ಬ್ಯಾಂಕಿಂಗ್?

ಇಂಟರ್ನೆಟ್ ಅಥವಾ ಆನ್‌ಲೈನ್ ಬ್ಯಾಂಕಿಂಗ್ ಖಾತೆದಾರರಿಗೆ ಯಾವುದೇ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ಲ್ಯಾಪ್‌ಟಾಪ್‌ನಿಂದ ತಮ್ಮ ಖಾತೆಯನ್ನು ಪ್ರವೇಶಿಸಲು ಅನುಮತಿಸುತ್ತದೆ. ಈ ರೀತಿಯಾಗಿ, ಸೂಚನೆಗಳನ್ನು ನೀಡಬಹುದು. ಖಾತೆಯನ್ನು ಪ್ರವೇಶಿಸಲು, ಖಾತೆದಾರರು ತಮ್ಮ ಅನನ್ಯ ಗ್ರಾಹಕ ID ಸಂಖ್ಯೆ ಮತ್ತು ಪಾಸ್‌ವರ್ಡ್‌ಅನ್ನು ಬಳಸಬೇಕಾಗುತ್ತದೆ.

ಇಂಟರ್ನೆಟ್ ಬ್ಯಾಂಕಿಂಗ್‌ಅನ್ನು ಇದಕ್ಕಾಗಿ ಬಳಸಬಹುದು:

- ಖಾತೆಯ ಬಾಕಿಯನ್ನು ಕಂಡುಹಿಡಿಯಿರಿ
- ಒಂದು ಖಾತೆಯಿಂದ ಇನ್ನೊಂದಕ್ಕೆ ಮೊತ್ತವನ್ನು ವರ್ಗಾಯಿಸಿ
- ಚೆಕ್‌ಗಳ ವಿತರಣೆಗೆ ವ್ಯವಸ್ಥೆ ಮಾಡಿ
- ಪಾವತಿಗಳನ್ನು ಮಾಡುವಂತೆ ಸೂಚಿಸಿ
- ಚೆಕ್ ಪುಸ್ತಕಕ್ಕಾಗಿ ವಿನಂತಿ
- ಖಾತೆಗಳ ಹೇಳಿಕೆಗಾಗಿ ವಿನಂತಿ
- ನಿಶ್ಚಿತ ಠೇವಣಿ ಮಾಡಿ

ಎಲೆಕ್ಟ್ರಾನಿಕ್ ಹಣ ವರ್ಗಾವಣೆಗಳು

ಎಲೆಕ್ಟ್ರಾನಿಕ್ ಹಣ ವರ್ಗಾವಣೆಯು ಇಂಟರ್ನೆಟ್ ಮತ್ತು ಮೊಬೈಲ್ ಬ್ಯಾಂಕಿಂಗ್‌ನಂತಹ ಸಂಯೋಜಿತ ಬ್ಯಾಂಕಿಂಗ್ ಸಾಧನಗಳನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಒಬ್ಬರ ಸ್ವಂತ ಮನೆಯ ಸೌಕರ್ಯದಿಂದ ಹಣವನ್ನು ವರ್ಗಾಯಿಸಲು ಅನುಕೂಲಕರ ಮಾರ್ಗವಾಗಿದೆ.

ಎಲೆಕ್ಟ್ರಾನಿಕ್ ಗೇಟ್‌ವೇ ಮೂಲಕ ಹಣವನ್ನು ವರ್ಗಾಯಿಸುವುದು ಅತ್ಯಂತ ಅನುಕೂಲಕರವಾಗಿದೆ. ಆನ್‌ಲೈನ್ ಬ್ಯಾಂಕಿಂಗ್ ಸಹಾಯದಿಂದ, ನೀವು ಇದನ್ನು ಆಯ್ಕೆ ಮಾಡಬಹುದು:

- ಅದೇ ಬ್ಯಾಂಕ್‌ನ ನಿಮ್ಮ ಸ್ವಂತ ಖಾತೆಗಳಿಗೆ ಹಣವನ್ನು ವರ್ಗಾಯಿಸಿ.
- ಒಂದೇ ಬ್ಯಾಂಕಿನ ವಿವಿಧ ಖಾತೆಗಳಿಗೆ ಹಣವನ್ನು ವರ್ಗಾಯಿಸಿ.
- NEFT ಬಳಸಿಕೊಂಡು ವಿವಿಧ ಬ್ಯಾಂಕ್‌ಗಳಲ್ಲಿನ ಖಾತೆಗಳಿಗೆ ಹಣವನ್ನು ವರ್ಗಾಯಿಸಿ.
- RTGS ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಇತರ ಬ್ಯಾಂಕ್ ಖಾತೆಗಳಿಗೆ ಹಣವನ್ನು ವರ್ಗಾಯಿಸಿ.
- IMPS ಬಳಸಿಕೊಂಡು ವಿವಿಧ ಖಾತೆಗಳಿಗೆ ಹಣವನ್ನು ವರ್ಗಾಯಿಸಿ.

NEFT

NEFT ಎಂದರೆ ನ್ಯಾಷನಲ್ ಎಲೆಕ್ಟ್ರಾನಿಕ್ ಫಂಡ್ಸ್ ಟ್ರಾನ್ಸ್‌ಫರ್. ಈ ಹಣ ವರ್ಗಾವಣೆ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯು ನಿಮ್ಮ ಸಂಬಂಧಿತ ಬ್ಯಾಂಕ್ ಖಾತೆಗಳಿಂದ ಅದೇ ಬ್ಯಾಂಕ್‌ನಲ್ಲಿ ಅಥವಾ ಯಾವುದೇ ಇತರ ಬ್ಯಾಂಕ್‌ಗೆ ಸೇರಿದ ಯಾವುದೇ ಖಾತೆಗೆ ಹಣವನ್ನು ವಿದ್ಯುನ್ಮಾನವಾಗಿ ವರ್ಗಾಯಿಸಲು ನಿಮಗೆ ಅನುಮತಿಸುತ್ತದೆ. NEFTಅನ್ನು ವ್ಯಕ್ತಿಗಳು, ಸಂಸ್ಥೆಗಳು ಮತ್ತು ಕಾರ್ಪೊರೇಟ್ ಸಂಸ್ಥೆಗಳು ಖಾತೆಗಳ ನಡುವೆ ಹಣವನ್ನು ವರ್ಗಾಯಿಸಲು ಬಳಸಬಹುದು.

NEFT ಮೂಲಕ ಹಣವನ್ನು ವರ್ಗಾಯಿಸಲು, ಎರಡು ವಿಷಯಗಳ ಅಗತ್ಯವಿದೆ:

- ವರ್ಗಾವಣೆ ಮಾಡುವ ಬ್ಯಾಂಕ್
- ಗಮ್ಯಸ್ಥಾನ ಬ್ಯಾಂಕ್

ನೀವು NEFT ಮೂಲಕ ಹಣವನ್ನು ವರ್ಗಾಯಿಸುವ ಮೊದಲು, ಹಣವನ್ನು ಸ್ವೀಕರಿಸುವ ಫಲಾನುಭವಿಯನ್ನು ನೀವು ನೋಂದಾಯಿಸಿಕೊಳ್ಳಬೇಕು. ಈ ನೋಂದಣಿಯನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಲು, ನಿಮಗೆ ಈ ಕೆಳಗಿನ ಮಾಹಿತಿಯ ಅಗತ್ಯವಿದೆ:

- ಸ್ವೀಕರಿಸುವವರ ಹೆಸರು
- ಸ್ವೀಕರಿಸುವವರ ಖಾತೆ ಸಂಖ್ಯೆ
- ಸ್ವೀಕರಿಸುವವರ ಬ್ಯಾಂಕ್ ಹೆಸರು
- ಸ್ವೀಕರಿಸುವವರ ಬ್ಯಾಂಕ್‌ನ IFSC ಕೋಡ್ (ಸಂಕೇತ)

RTGS

RTGS ಆರ್‌ಟಿಜಿಎಸ್ ಎಂದರೆ ರಿಯಲ್ ಟೈಮ್ ಗ್ರಾಸ್ ಸೆಟಲ್‌ಮೆಂಟ್. ಇದು ರಿಯಲ್ ಟೈಮ್ ಫಂಡ್ ಟ್ರಾನ್ಸ್‌ಫರ್ ಸಿಸ್ಟಮ್ ಆಗಿದ್ದು, ಇದು ಒಂದು ಬ್ಯಾಂಕಿನಿಂದ ಇನ್ನೊಂದಕ್ಕೆ, ನೈಜ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ಅಥವಾ ಒಟ್ಟು ಆಧಾರದ ಮೇಲೆ ಹಣವನ್ನು ವರ್ಗಾಯಿಸಲು ನಿಮಗೆ ಅನುವು ಮಾಡಿಕೊಡುತ್ತದೆ. ವರ್ಗಾವಣೆಯಾದ ಮೊತ್ತವನ್ನು ತಕ್ಷಣವೇ ಒಂದು ಬ್ಯಾಂಕ್‌ನ ಖಾತೆಯಿಂದ ಕಡಿತಗೊಳಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ತಕ್ಷಣವೇ ಇನ್ನೊಂದು ಬ್ಯಾಂಕ್‌ನ ಖಾತೆಗೆ ಜಮಾ ಮಾಡಲಾಗುತ್ತದೆ. RTGS ಪಾವತಿ ಗೇಟ್‌ವೇಅನ್ನು ಭಾರತೀಯ ರಿಸರ್ವ್ ಬ್ಯಾಂಕ್ ನಿರ್ವಹಿಸುತ್ತದೆ. ಬ್ಯಾಂಕುಗಳ ನಡುವಿನ ವಹಿವಾಟುಗಳನ್ನು ವಿದ್ಯುನ್ಮಾನವಾಗಿ ಮಾಡಲಾಗುತ್ತದೆ.

ವ್ಯಕ್ತಿಗಳು, ಕಂಪನಿಗಳು ಮತ್ತು ಸಂಸ್ಥೆಗಳು ದೊಡ್ಡ ಮೊತ್ತದ ಹಣವನ್ನು ವರ್ಗಾಯಿಸಲು RTGSಅನ್ನು ಬಳಸಬಹುದು. RTGS ಮೂಲಕ ಹಣವನ್ನು ರವಾನೆ ಮಾಡುವ ಮೊದಲು, ನಿಮ್ಮ ಆನ್‌ಲೈನ್ ಬ್ಯಾಂಕಿಂಗ್ ಖಾತೆಯ ಮೂಲಕ ನೀವು ಫಲಾನುಭವಿ ಮತ್ತು ಅವರ ಬ್ಯಾಂಕ್ ಖಾತೆಯ ವಿವರಗಳನ್ನು ಸೇರಿಸಬೇಕಾಗುತ್ತದೆ. ಈ ನೋಂದಣಿಯನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಲು, ನಿಮಗೆ ಈ ಕೆಳಗಿನ ಮಾಹಿತಿಯ ಅಗತ್ಯವಿದೆ:

- ಫಲಾನುಭವಿಯ ಹೆಸರು
- ಫಲಾನುಭವಿಯ ಖಾತೆ ಸಂಖ್ಯೆ
- ಫಲಾನುಭವಿಯ ಬ್ಯಾಂಕ್ ವಿಳಾಸ
- ಫಲಾನುಭವಿಯ ಬ್ಯಾಂಕ್‌ನ IFSC ಕೋಡ್ (ಸಂಕೇತ)

IMPS

IMPS ಎಂದರೆ ತಕ್ಷಣದ ಪಾವತಿ ಸೇವೆ. ಇದು ನೈಜ–ಸಮಯ, ಅಂತರ–ಬ್ಯಾಂಕ್, ಎಲೆಕ್ಟ್ರಾನಿಕ್ ಹಣ ವರ್ಗಾವಣೆ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯಾಗಿದ್ದು, ಭಾರತದಾದ್ಯಂತ ಬ್ಯಾಂಕ್‌ಗಳಲ್ಲಿ ತಕ್ಷಣವೇ ಹಣವನ್ನು ವರ್ಗಾಯಿಸಲು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ಮೊಬೈಲ್ ಬ್ಯಾಂಕಿಂಗ್ ಮತ್ತು SMS ಎರಡರ ಮೂಲಕ ಮೊಬೈಲ್ ಫೋನ್‌ಗಳನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ತ್ವರಿತ ಎಲೆಕ್ಟ್ರಾನಿಕ್ ವರ್ಗಾವಣೆ ಪಾವತಿಗಳನ್ನು ಮಾಡಲು IMPS ಬಳಕೆದಾರರಿಗೆ ಅನುವು ಮಾಡಿಕೊಡುತ್ತದೆ. ಇದನ್ನು ATMs ಮತ್ತು ಆನ್‌ಲೈನ್ ಬ್ಯಾಂಕಿಂಗ್ ಮೂಲಕವೂ ಬಳಸಬಹುದು. IMPS ದಿನದ 24 ಗಂಟೆಗಳು ಮತ್ತು ವಾರದ 7 ದಿನಗಳು ಲಭ್ಯವಿದೆ. ಸಿಸ್ಟಮ್ ಸುರಕ್ಷಿತ ವರ್ಗಾವಣೆ ಗೇಟ್‌ವೇಅನ್ನು ಹೊಂದಿದೆ ಮತ್ತು ಪೂರೈಸಿದ ಆದೇಶಗಳನ್ನು ತಕ್ಷಣವೇ ದೃಢೀಕರಿಸುತ್ತದೆ.

IMPS ಮೂಲಕ ಹಣವನ್ನು ವರ್ಗಾಯಿಸಲು, ನಿಮಗೆ ಇವುಗಳ ಅಗತ್ಯವಿದೆ:

- ನಿಮ್ಮ ಬ್ಯಾಂಕ್‌ನೊಂದಿಗೆ IMPS ಗೆ ನೋಂದಾಯಿಸಿ
- ಬ್ಯಾಂಕ್‌ನಿಂದ ಮೊಬೈಲ್ ಮನಿ ಐಡೆಂಟಿಫೈಯರ್ (MMID) ಸ್ವೀಕರಿಸಿ
- ಬ್ಯಾಂಕ್‌ನಿಂದ MPIN ಸ್ವೀಕರಿಸಿ

ಒಮ್ಮೆ ನೀವು ಈ ಎರಡನ್ನೂ ಹೊಂದಿದ್ದರೆ, ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಮೊತ್ತವನ್ನು ಫಲಾನುಭವಿಗೆ ವರ್ಗಾಯಿಸಲು ನೀವು ಲಾಗಿನ್ ಮಾಡಬಹುದು ಅಥವಾ SMS ಮೂಲಕ ವಿನಂತಿಯನ್ನು ಮಾಡಬಹುದು.

ಫಲಾನುಭವಿಯು ವರ್ಗಾವಣೆಗೊಂಡ ಹಣವನ್ನು ಸ್ವೀಕರಿಸಲು, ಅವನು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬೇಕು:

1. ಅವರ ಮೊಬೈಲ್ ಸಂಖ್ಯೆಯನ್ನು ಅವರ ಖಾತೆಯೊಂದಿಗೆ ಲಿಂಕ್ ಮಾಡಿ
2. ಬ್ಯಾಂಕ್‌ನಿಂದ MMID ಸ್ವೀಕರಿಸಿ

IMPS ಮೂಲಕ ಹಣ ವರ್ಗಾವಣೆಯನ್ನು ಪ್ರಾರಂಭಿಸಲು, ನೀವು ಈ ಕೆಳಗಿನ ಮಾಹಿತಿಯನ್ನು ನಮೂದಿಸಬೇಕಾಗುತ್ತದೆ:

1. ಫಲಾನುಭವಿಯ ಮೊಬೈಲ್ ಸಂಖ್ಯೆ
2. ಫಲಾನುಭವಿಯ MMID
3. ವರ್ಗಾವಣೆ ಮೊತ್ತ
4. ನಿಮ್ಮ MPIN

ನಿಮ್ಮ ಖಾತೆಯಿಂದ ಹಣವನ್ನು ಕಡಿತಗೊಳಿಸಿ ಫಲಾನುಭವಿಯ ಖಾತೆಗೆ ಜಮಾ ಮಾಡಿದ ತಕ್ಷಣ, ಭವಿಷ್ಯದ ಉಲ್ಲೇಖಕ್ಕಾಗಿ ವಹಿವಾಟಿನ ಉಲ್ಲೇಖ ಸಂಖ್ಯೆಯೊಂದಿಗೆ ದೃಢೀಕರಣ SMSಅನ್ನು ನಿಮಗೆ ಕಳುಹಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ.

NEFT, RTGS ಮತ್ತು IMPS ನಡುವಿನ ವ್ಯತ್ಯಾಸಗಳು

ಮಾನದಂಡ	NEFT	RTGS	IMPS
ವಸಾಹತು	ಬ್ಯಾಚ್‌ಗಳಲ್ಲಿ ಮಾಡಲಾಗಿದೆ	ನೈಜ–ಸಮಯ	ನೈಜ–ಸಮಯ
ಪೂರ್ಣ ರೂಪ	ರಾಷ್ಟ್ರೀಯ ಎಲೆಕ್ಟ್ರಾನಿಕ್ ಫಂಡ್ ವರ್ಗಾವಣೆ	ರಿಯಲ್ ಟೈಮ್ ಗ್ರಾಸ್ ಇತ್ಯರ್ಥ	ತಕ್ಷಣದ ಪಾವತಿ ಸೇವೆ
ಸೋಮವಾರ – ಶುಕ್ರವಾರದ ಸಮಯ	8:00 am - 6:30 pm	9:00 am - 4:30 pm	24×7
ಶನಿವಾರದ ಸಮಯ	8:00 am - 1:00 pm	9:00 am - 1:30 pm	24×7
ಕನಿಷ್ಠ ಹಣ ವರ್ಗಾವಣೆ ಮಿತಿ	₹1	₹2 ಲಕ್ಷಗಳು	₹1
ಕನಿಷ್ಠ ಹಣ ವರ್ಗಾವಣೆ ಮಿತಿ	₹10 ಲಕ್ಷಗಳು	ದಿನಕ್ಕೆ ₹10 ಲಕ್ಷ	₹2 ಲಕ್ಷ
RBI ಪ್ರಕಾರ ಕನಿಷ್ಠ ಶುಲ್ಕಗಳು	10,000 ವರೆಗೆ – ₹2.5 10,000 ಮೇಲೆ – 1 ಲಕ್ಷ – ₹S 1 – 2 ಲಕ್ಷಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚು– ₹15 2 – 5 ಲಕ್ಷಗಳ ಮೇಲೆ – ₹25 2 – 5 ಲಕ್ಷಗಳ ಮೇಲೆ – ₹25	2 – 5 ಲಕ್ಷಗಳ ಮೇಲೆ – ₹25 5 – 10 ಲಕ್ಷಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚು – ₹25	10,000 ವರೆಗೆ – ₹5 10,000 ಮೇಲೆ – 1 ಲಕ್ಷ –₹5 1 – 2 ಲಕ್ಷಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚು – ₹15

ಸಲಹೆಗಳು

- ನಿಮ್ಮ ಆನ್‌ಲೈನ್ ಬ್ಯಾಂಕಿಂಗ್ ವೆಬ್‌ಸೈಟ್‌ಅನ್ನು ಪ್ರವೇಶಿಸಲು ಯಾವುದೇ ಇಮೇಲ್ ಸಂದೇಶದಲ್ಲಿರುವ ಯಾವುದೇ ಲಿಂಕ್‌ಗಳನ್ನು ಎಂದಿಗೂ ಕ್ಲಿಕ್ ಮಾಡಬೇಡಿ.
- ಆನ್‌ಲೈನ್ ಬ್ಯಾಂಕಿಂಗ್ ಬಳಸುವಾಗ ನಿಮ್ಮ ಕ್ರೆಡಿಟ್ ಅಥವಾ ಡೆಬಿಟ್ ಕಾರ್ಡ್ ವಿವರಗಳನ್ನು ಎಂದಿಗೂ ಕೇಳಲಾಗುವುದಿಲ್ಲ.
- ನಿಮ್ಮ ಆನ್‌ಲೈನ್ ಬ್ಯಾಂಕಿಂಗ್ ಪಾಸ್‌ವರ್ಡ್‌ಅನ್ನು ನಿಯಮಿತವಾಗಿ ಬದಲಾಯಿಸಿ.

13.4: ಉದ್ಯೋಗ ಮತ್ತು ಸ್ವಯಂ ಉದ್ಯೋಗಕ್ಕಾಗಿ ತಯಾರಿ

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. ಸಂದರ್ಶನಕ್ಕೆ ತಯಾರಿ ಮಾಡುವ ಹಂತಗಳನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
2. ಪರಿಣಾಮಕಾರಿ ಪುನರಾರಂಭವನ್ನು ರಚಿಸಲು ಹಂತಗಳನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
3. ಪದೇ ಪದೇ ಕೇಳಲಾಗುವ ಸಂದರ್ಶನದ ಪ್ರಶ್ನೆಗಳನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
4. ಪದೇ ಪದೇ ಕೇಳಲಾಗುವ ಸಂದರ್ಶನದ ಪ್ರಶ್ನೆಗಳಿಗೆ ಉತ್ತರಿಸುವುದು ಹೇಗೆ ಎಂದು ಚರ್ಚಿಸಿ
5. ಮೂಲ ಕೆಲಸದ ಪರಿಭಾಷೆಯನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ

13.4.1 ಸಂದರ್ಶನದ ತಯಾರಿ: ಹೇಗೆ ತಯಾರಿಸುವುದು ಸಂದರ್ಶನಕ್ಕಾಗಿ

ನೀವು ಬಯಸಿದ ಕೆಲಸವನ್ನು ಪಡೆಯುವಲ್ಲಿ ಯಶಸ್ಸು ಹೆಚ್ಚಾಗಿ ನಿಮ್ಮ ಸಂದರ್ಶನವು ಎಷ್ಟು ಚೆನ್ನಾಗಿ ಕೆಲಸ ಮಾಡುತ್ತದೆ ಎಂಬುದರ ಮೇಲೆ ಅವಲಂಬಿತವಾಗಿರುತ್ತದೆ. ಆದ್ದರಿಂದ, ನಿಮ್ಮ ಸಂದರ್ಶನಕ್ಕೆ ಹೋಗುವ ಮೊದಲು, ನೀವು ಅದಕ್ಕೆ ತಕ್ಕಮಟ್ಟಿಗೆ ಸಂಶೋಧನೆ ಮತ್ತು ಯೋಜನೆಯೊಂದಿಗೆ ತಯಾರಿ ನಡೆಸುವುದು ಮುಖ್ಯ. ಸಂದರ್ಶನಕ್ಕೆ ಚೆನ್ನಾಗಿ ತಯಾರಾಗಲು ಅನುಸರಿಸಬೇಕಾದ ಹಂತಗಳನ್ನು ನೋಡೋಣ:

1. **ನೀವು ಸಂದರ್ಶನವನ್ನು ಹೊಂದಿರುವ ಸಂಸ್ಥೆಯನ್ನು ಸಂಶೋಧಿಸಿ.**
   - ಕಂಪನಿಯನ್ನು ಮುಂಚಿತವಾಗಿ ಅಧ್ಯಯನ ಮಾಡುವುದರಿಂದ ಸಂದರ್ಶನದ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ಹೆಚ್ಚು ಸಿದ್ಧರಾಗಿರಲು ನಿಮಗೆ ಸಹಾಯ ಮಾಡುತ್ತದೆ. ಸಂಸ್ಥೆಯ ಬಗ್ಗೆ ನಿಮ್ಮ ಜ್ಞಾನವು ಸಂದರ್ಶನದ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ಪ್ರಶ್ನೆಗಳಿಗೆ ಉತ್ತರಿಸಲು ನಿಮಗೆ ಸಹಾಯ ಮಾಡುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ನಿಮ್ಮನ್ನು ನೋಡಲು ಮತ್ತು ಹೆಚ್ಚು ಆತ್ಮವಿಶ್ವಾಸವನ್ನು ನೀಡುತ್ತದೆ. ಇದು ನಿಮ್ಮನ್ನು ಇತರ ಅಭ್ಯರ್ಥಿಗಳಿಂದ ಹೊರಗುಳಿಯುವಂತೆ ಮಾಡುವುದು ಖಚಿತವಾಗಿದೆ.
   - ಕಂಪನಿಯ ಹಿನ್ನೆಲೆ ಮಾಹಿತಿಗಾಗಿ ನೋಡಿ. ಕಂಪನಿ ಮತ್ತು ಅದರ ಉದ್ಯಮ ಪ್ರೊಫೈಲ್‌ನ ಅವಲೋಕನವನ್ನು ಟೈ ಮಾಡಿ ಮತ್ತು ಹುಡುಕಿ.
   - ಕಂಪನಿಯು ಏನು ಮಾಡುತ್ತದೆ ಎಂಬುದರ ಕುರಿತು ಉತ್ತಮ ಕಲ್ಪನೆಯನ್ನು ಪಡೆಯಲು ಕಂಪನಿಯ ವೆಬ್‌ಸೈಟ್‌ಗೆ ಭೇಟಿ ನೀಡಿ. ಕಂಪನಿಯ ವೆಬ್‌ಸೈಟ್ ಪ್ರಮುಖ ಮಾಹಿತಿಯ ಸಂಪತ್ತನ್ನು ನೀಡುತ್ತದೆ. ಕಂಪನಿಯ ಮಿಷನ್ ಹೇಳಿಕೆಯನ್ನು ಓದಿ ಮತ್ತು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ. ಕಂಪನಿಯ ಉತ್ಪನ್ನಗಳು/ಸೇವೆಗಳು ಮತ್ತು ಕ್ಲೈಂಟ್ ಪಟ್ಟಿಗೆ ಗಮನ ಕೊಡಿ. ಕಂಪನಿಯ ಯೋಜಿತ ಬೆಳವಣಿಗೆ ಮತ್ತು ಸ್ಥಿರತೆಯ ಕಲ್ಪನೆಯನ್ನು ಪಡೆಯಲು ಯಾವುದೇ ಪತ್ರಿಕಾ ಪ್ರಕಟಣೆಗಳ ಮೂಲಕ ಓದಿ.
   - ನಿಮ್ಮ ಸಂಶೋಧನೆ ಪೂರ್ಣಗೊಂಡ ನಂತರ ನೀವು ಹೊಂದಿರುವ ಯಾವುದೇ ಪ್ರಶ್ನೆಗಳನ್ನು ಗಮನಿಸಿ.
2. **ನಿಮ್ಮ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು ಮತ್ತು ಅರ್ಹತೆಗಳು ಕೆಲಸದ ಅವಶ್ಯಕತೆಗಳಿಗೆ ಹೊಂದಿಕೆಯಾಗುತ್ತವೆಯೇ ಎಂದು ಯೋಚಿಸಿ.**
   - ಉದ್ಯೋಗ ವಿವರಣೆಯನ್ನು ಎಚ್ಚರಿಕೆಯಿಂದ ಓದಿ ಮತ್ತು ವಿಶ್ಲೇಷಿಸಿ.
   - ಕೆಲಸದ ಅವಶ್ಯಕತೆಗಳನ್ನು ಪೂರೈಸಲು ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಜ್ಞಾನ, ಕೌಶಲ್ಯ ಮತ್ತು ಸಾಮರ್ಥ್ಯಗಳ ಟಿಪ್ಪಣಿ ಮಾಡಿ.
   - ಸಂಸ್ಥೆಯ ಕ್ರಮಾನುಗತವನ್ನು ನೋಡೋಣ. ನೀವು ಅರ್ಜಿ ಸಲ್ಲಿಸುತ್ತಿರುವ ಸ್ಥಾನವು ಈ ಕ್ರಮಾನುಗತಕ್ಕೆ ಎಲ್ಲಿ ಹೊಂದಿಕೊಳ್ಳುತ್ತದೆ ಎಂಬುದನ್ನು ಲೆಕ್ಕಾಚಾರ ಮಾಡಿ.
3. **ಕೇಳಲಾದ ಅತ್ಯಂತ ವಿಶಿಷ್ಟವಾದ ಸಂದರ್ಶನ ಪ್ರಶ್ನೆಗಳ ಮೂಲಕ ಹೋಗಿ ಮತ್ತು ನಿಮ್ಮ ಪ್ರತಿಕ್ರಿಯೆಗಳನ್ನು ಸಿದ್ಧಪಡಿಸಿ.**
   - ನೆನಪಿಡಿ, ಹೆಚ್ಚಿನ ಸಂದರ್ಶನಗಳಲ್ಲಿ ಪುನರಾರಂಭ-ಆಧಾರಿತ, ನಡವಳಿಕೆ ಮತ್ತು ಕೇಸ್ ಸ್ಟಡಿ ಪ್ರಶ್ನೆಗಳ ಮಿಶ್ರಣವನ್ನು ಕೇಳಲಾಗುತ್ತದೆ.
   - ಈ ಮೂರು ಕ್ಷೇತ್ರಗಳಲ್ಲಿ ಕೇಳಲಾದ ವಿಶಿಷ್ಟ ಪ್ರಶ್ನೆಗಳಿಗೆ ನೀವು ಯಾವ ರೀತಿಯ ಉತ್ತರಗಳನ್ನು ನೀಡಲು ಬಯಸುತ್ತೀರಿ ಎಂಬುದರ ಕುರಿತು ಯೋಚಿಸಿ.
   - ನೀವು ಅವುಗಳನ್ನು ಆತ್ಮವಿಶ್ವಾಸದಿಂದ ಮತ್ತು ಸ್ಪಷ್ಟವಾಗಿ ವ್ಯಕ್ತಪಡಿಸುವವರೆಗೆ ಈ ಉತ್ತರಗಳನ್ನು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಿ.

4. **ಸಂದರ್ಶನಕ್ಕಾಗಿ ನಿಮ್ಮ ಉಡುಪನ್ನು ಯೋಜಿಸಿ.**
   - ವ್ಯಾಪಾರದ ಸಾಂದರ್ಭಿಕ ಉಡುಗೆಯನ್ನು ಸ್ಪಷ್ಟವಾಗಿ ತಿಳಿಸದ ಹೊರತು ಔಪಚಾರಿಕ ವ್ಯಾಪಾರ ಉಡುಪುಗಳನ್ನು ಆರಿಸಿಕೊಳ್ಳುವುದು ಯಾವಾಗಲೂ ಸುರಕ್ಷಿತವಾಗಿದೆ (ಇದರಲ್ಲಿ ನೀವು ನಿಮ್ಮ ಅತ್ಯುತ್ತಮ ತೀರ್ಮಾನವನ್ನು ಬಳಸಬೇಕು).
   - ನಿಮ್ಮ ಬಟ್ಟೆಗಳನ್ನು ಸ್ವಚ್ಛವಾಗಿ ಮತ್ತು ಚೆನ್ನಾಗಿ ಇಸ್ತ್ರಿ ಮಾಡಲಾಗಿದೆಯೇ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ. ತಟಸ್ಥ ಬಣ್ಣಗಳನ್ನು ಆರಿಸಿ – ತುಂಬಾ ಪ್ರಕಾಶಮಾನ ಅಥವಾ ಮಿನುಗುವ ಯಾವುದೂ ಇಲ್ಲ.
   - ನೀವು ಧರಿಸುವ ಬೂಟುಗಳು ನಿಮ್ಮ ಬಟ್ಟೆಗೆ ಹೊಂದಿಕೆಯಾಗಬೇಕು ಮತ್ತು ಸ್ವಚ್ಛವಾಗಿರಬೇಕು ಮತ್ತು ಸಂದರ್ಶನಕ್ಕೆ ಸೂಕ್ತವಾಗಿರಬೇಕು.
   - ನೆನಪಿಡಿ, ನೀವು ಭೇಟಿಯಾಗುವ ಪ್ರತಿಯೊಬ್ಬರನ್ನು ನೀವು ವೃತ್ತಿಪರ ಮತ್ತು ಹೆಚ್ಚು ದಕ್ಷ ವ್ಯಕ್ತಿ ಎಂಬ ಅನಿಸಿಕೆಯೊಂದಿಗೆ ಬಿಡುವುದು ನಿಮ್ಮ ಗುರಿಯಾಗಿದೆ.
5. **ಸಂದರ್ಶನದ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ನಿಮಗೆ ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಎಲ್ಲವನ್ನೂ ನೀವು ಪ್ಯಾಕ್ ಮಾಡಿದ್ದೀರಿ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ.**
   - ನಿಮ್ಮ ಪುನರಾರಂಭದ ಕೆಲವು ಪ್ರತಿಗಳನ್ನು ಒಯ್ಯಿರಿ. ನಿಮ್ಮ ರೆಸ್ಯೂಮ್ ಪ್ರಿಂಟ್ ಔಟ್‌ಗಳಿಗೆ ಉತ್ತಮ ಗುಣಮಟ್ಟದ ಕಾಗದವನ್ನು ಬಳಸಿ.
   - ಯಾವಾಗಲೂ ನೋಟ್‌ಪ್ಯಾಡ್ ಮತ್ತು ಪೆನ್ ಜೊತೆಗೆ ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳಿ.
   - ಅರ್ಜಿ ನಮೂನೆಯನ್ನು ಭರ್ತಿ ಮಾಡಲು ನೀವು ಉಲ್ಲೇಖಿಸಬೇಕಾದ ಯಾವುದೇ ಮಾಹಿತಿಯನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳಿ.
   - ಸಂಬಂಧಿತವಾಗಿದ್ದರೆ, ನಿಮ್ಮ ಕೆಲಸದ ಕೆಲವು ಮಾದರಿಗಳನ್ನು ಒಯ್ಯಿರಿ.
6. **ಮೌಖಿಕ ಸಂವಹನದ ಪ್ರಾಮುಖ್ಯತೆಯನ್ನು ನೆನಪಿಡಿ.**
   - ಆತ್ಮವಿಶ್ವಾಸವನ್ನು ಪ್ರಕ್ಷೇಪಿಸುವುದನ್ನು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಿ. ಕಿರುನಗೆ ಮತ್ತು ಕಣ್ಣಿನ ಸಂಪರ್ಕವನ್ನು ಮಾಡಲು ನಿಮ್ಮನ್ನು ನೆನಪಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ. ದೃಢವಾದ ಹ್ಯಾಂಡ್‌ಶೇಕ್ ನೀಡುವುದನ್ನು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಿ.
   - ಭಂಗಿಯ ಮಹತ್ವವನ್ನು ನೆನಪಿನಲ್ಲಿಡಿ. ನೇರವಾಗಿ ಕುಳಿತುಕೊಳ್ಳುವುದನ್ನು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಿ. ಚಡಪಡಿಕೆ ಮತ್ತು ಕಾಲು ಟ್ಯಾಪಿಂಗ್‌ನಂತಹ ನರ ಸನ್ನೆಗಳನ್ನು ನಿಲ್ಲಿಸಲು ನೀವೇ ತರಬೇತಿ ನೀಡಿ.
   - ನಿಮ್ಮ ಪ್ರತಿಕ್ರಿಯೆಗಳನ್ನು ನಿಯಂತ್ರಣದಲ್ಲಿಟ್ಟುಕೊಳ್ಳುವುದನ್ನು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಿ. ನೆನಪಿಡಿ, ನಿಮ್ಮ ಮುಖದ ಅಭಿವ್ಯಕ್ತಿಗಳು ನಿಮ್ಮ ನಿಜವಾದ ಭಾವನೆಗಳಿಗೆ ಉತ್ತಮ ಒಳನೋಟವನ್ನು ನೀಡುತ್ತದೆ. ಸಕಾರಾತ್ಮಕ ಚಿತ್ರವನ್ನು ಪ್ರದರ್ಶಿಸಲು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಿ.
7. **ಸಂದರ್ಶನವನ್ನು ಕೊನೆಗೊಳಿಸಲು ಪ್ರಶ್ನೆಗಳ ಪಟ್ಟಿಯನ್ನು ಮಾಡಿ.**
   - ನೀವು ಯಾವುದೇ ಪ್ರಶ್ನೆಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿದ್ದರೆ ಸಂದರ್ಶಕರು(ಗಳು) ಕೇಳುವುದರೊಂದಿಗೆ ಹೆಚ್ಚಿನ ಸಂದರ್ಶನಗಳು ಕೊನೆಗೊಳ್ಳುತ್ತವೆ. ನೀವು ನಿಮ್ಮ ಸಂಶೋಧನೆಯನ್ನು ಮಾಡಿದ್ದೀರಿ ಮತ್ತು ಕಂಪನಿಯ ಕುರಿತು ಇನ್ನಷ್ಟು ತಿಳಿದುಕೊಳ್ಳಲು ಆಸಕ್ತಿ ಹೊಂದಿರುವಿರಿ ಎಂದು ತೋರಿಸಲು ಇದು ನಿಮ್ಮ ಅವಕಾಶವಾಗಿದೆ.
   - ಸಂದರ್ಶಕರು ನಿಮಗೆ ಈ ಪ್ರಶ್ನೆಯನ್ನು ಕೇಳದಿದ್ದರೆ, ನೀವು ಚರ್ಚಿಸಲು ಬಯಸುವ ಕೆಲವು ಪ್ರಶ್ನೆಗಳನ್ನು ನೀವು ಹೊಂದಿರುವಿರಿ ಎಂದು ನೀವು ಅವರಿಗೆ/ಅವಳಿಗೆ ತಿಳಿಸಬಹುದು. ಕಂಪನಿಯನ್ನು ಅಧ್ಯಯನ ಮಾಡುವಾಗ ನೀವು ಮಾಡಿದ ಟಿಪ್ಪಣಿಗಳನ್ನು ಉಲ್ಲೇಖಿಸಲು ಇದು ಸಮಯ.
   - ಈ ಹಂತದಲ್ಲಿ ಕೇಳಲು ಕೆಲವು ಉತ್ತಮ ಪ್ರಶ್ನೆಗಳೆಂದರೆ:
     - ಈ ಕೆಲಸದಲ್ಲಿ ಯಶಸ್ಸಿಗೆ ಪ್ರಮುಖ ಮಾನದಂಡಗಳೇನು ಎಂದು ನೀವು ಪರಿಗಣಿಸುತ್ತೀರಿ?
     - ನನ್ನ ಕಾರ್ಯಕ್ಷಮತೆಯನ್ನು ಹೇಗೆ ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ಮಾಡಲಾಗುತ್ತದೆ?
     - ಪ್ರಗತಿಯ ಅವಕಾಶಗಳು ಯಾವುವು?
     - ನೇಮಕಾತಿ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಲ್ಲಿ ಮುಂದಿನ ಹಂತಗಳೇನು?
   - ನೆನಪಿಡಿ, ಕಂಪನಿಯ ವೆಬ್‌ಸೈಟ್‌ನಲ್ಲಿ ಸುಲಭವಾಗಿ ಲಭ್ಯವಿರುವ ಮಾಹಿತಿಯನ್ನು ಎಂದಿಗೂ ಕೇಳಬೇಡಿ.

ಸಲಹೆಗಳು

- ಒಳನೋಟವುಳ್ಳ ಮತ್ತು ತನಿಖೆಯ ಪ್ರಶ್ನೆಗಳನ್ನು ಕೇಳಿ.
- ಸಂವಹನ ಮಾಡುವಾಗ, ನಗುವುದು, ಕಣ್ಣಿನ ಸಂಪರ್ಕವನ್ನು ಮಾಡುವುದು ಮತ್ತು ಸಕ್ರಿಯವಾಗಿ ಆಲಿಸುವುದು ಮತ್ತು ತಲೆಯಾಡಿಸುವಂತಹ ದೇಹ ಭಾಷೆಯ ಪರಿಣಾಮಕಾರಿ ರೂಪಗಳನ್ನು ಬಳಸಿ. ಕುಣಿಯಬೇಡಿ, ಹತ್ತಿರದ ವಸ್ತುಗಳೊಂದಿಗೆ ಆಟವಾಡಿ, ಚಡಪಡಿಕೆ, ಚೂಯಿಂಗ್ ಗಮ್ ಅಥವಾ ಗೊಣಗಬೇಡಿ.

13.4.2 ಪರಿಣಾಮಕಾರಿ ಪುನರಾರಂಭವನ್ನು ಸಿದ್ಧಪಡಿಸುವುದು: ಪರಿಣಾಮಕಾರಿ ಪುನರಾರಂಭವನ್ನು ಹೇಗೆ ರಚಿಸುವುದು

ರೆಸ್ಯೂಮ್ ಎನ್ನುವುದು ಔಪಚಾರಿಕ ದಾಖಲೆಯಾಗಿದ್ದು ಅದು ಅಭ್ಯರ್ಥಿಯ ಕೆಲಸದ ಅನುಭವ, ಶಿಕ್ಷಣ ಮತ್ತು ಕೌಶಲ್ಯಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡುತ್ತದೆ. ಉತ್ತಮ ಪುನರಾರಂಭವು ಸಂಭಾವ್ಯ ಉದ್ಯೋಗದಾತರಿಗೆ ಅರ್ಜಿದಾರರನ್ನು ಸಂದರ್ಶಿಸಲು ಯೋಗ್ಯವಾಗಿದೆ ಎಂದು ನಂಬಲು ಸಾಕಷ್ಟು ಮಾಹಿತಿಯನ್ನು ನೀಡುತ್ತದೆ. ಅದಕ್ಕಾಗಿಯೇ ಪರಿಣಾಮಕಾರಿಯಾದ ಪುನರಾರಂಭವನ್ನು ರಚಿಸುವುದು ತುಂಬಾ ಮುಖ್ಯವಾಗಿದೆ. ಪರಿಣಾಮಕಾರಿ ಪುನರಾರಂಭವನ್ನು ರಚಿಸಲು ಹಂತಗಳನ್ನು ನೋಡೋಣ:

ಹಂತ 1: ವಿಳಾಸ ವಿಭಾಗವನ್ನು ಬರೆಯಿರಿ

ವಿಳಾಸ ವಿಭಾಗವು ನಿಮ್ಮ ಪುನರಾರಂಭದ ಮೇಲ್ಭಾಗವನ್ನು ಆಕ್ರಮಿಸುತ್ತದೆ. ಇದು ನಿಮ್ಮ ಹೆಸರು, ವಿಳಾಸ, ಫೋನ್ ಸಂಖ್ಯೆ ಮತ್ತು ಇಮೇಲ್ ವಿಳಾಸದಂತಹ ಮಾಹಿತಿಯನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿದೆ. ನಿಮ್ಮ ರೆಸ್ಯೂಮ್‌ನ ಉಳಿದ ಭಾಗದಿಂದ ಬೇರ್ಪಡಿಸಲು ವಿಭಾಗದ ಅಡಿಯಲ್ಲಿ ದಪ್ಪ ರೇಖೆಯನ್ನು ಸೇರಿಸಿ.

ಉದಾಹರಣೆ:

Jasmine Watts
Breach Candy, Mumbai – India
Contact No: +91 2223678270
Email: jasmine.watts@gmail.com

ಹಂತ 2: ಪ್ರೊಫೈಲ್ ಸಾರಾಂಶ ವಿಭಾಗವನ್ನು ಸೇರಿಸಿ

ನಿಮ್ಮ ರೆಸ್ಯೂಮ್‌ನ ಈ ಭಾಗವು ನಿಮ್ಮ ಒಟ್ಟಾರೆ ಅನುಭವಗಳು, ಸಾಧನೆಗಳು, ಪ್ರಶಸ್ತಿಗಳು, ಪ್ರಮಾಣೀಕರಣಗಳು ಮತ್ತು ಸಾಮರ್ಥ್ಯಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಬೇಕು. ನಿಮ್ಮ ಸಾರಾಂಶವನ್ನು 2–3 ಬುಲೆಟ್ ಪಾಯಿಂಟ್‌ಗಳಷ್ಟು ಅಥವಾ 8–10 ಬುಲೆಟ್ ಪಾಯಿಂಟ್‌ಗಳಷ್ಟು ಚಿಕ್ಕದಾಗಿ ಮಾಡಬಹುದು.

ಉದಾಹರಣೆ:

Profile Summary (ಪ್ರೊಫೈಲ್ ಸಾರಾಂಶ)

- A Content Writer graduated from University of Strathclyde having 6 years of experience in writing website copy.
- Core expertise lies in content creation for e-Iearning courses, specifically for the K-12 segment.

ಹಂತ 3: ನಿಮ್ಮ ಶೈಕ್ಷಣಿಕ ಅರ್ಹತೆಗಳನ್ನು ಸೇರಿಸಿ

ನಿಮ್ಮ ಶೈಕ್ಷಣಿಕ ದಾಖಲೆಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡುವಾಗ, ಮೊದಲು ನಿಮ್ಮ ಅತ್ಯುನ್ನತ ಪದವಿಯನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ. ನಂತರ ಅತ್ಯುನ್ನತವಾದ ಒಂದು ಅಡಿಯಲ್ಲಿ ಎರಡನೇ ಅತ್ಯುನ್ನತ ಅರ್ಹತೆಯನ್ನು ಸೇರಿಸಿ ಮತ್ತು ಹೀಗೆ. ನಿಮ್ಮ ಶೈಕ್ಷಣಿಕ ಹಿನ್ನೆಲೆಯ ಸ್ಪಷ್ಟ ಮತ್ತು ನಿಖರವಾದ ಚಿತ್ರವನ್ನು ಒದಗಿಸಲು, ನೀವು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿದ ಪ್ರತಿ ಪದವಿ ಅಥವಾ ಪ್ರಮಾಣೀಕರಣಕ್ಕಾಗಿ ನಿಮ್ಮ ಸ್ಥಾನ, ಶ್ರೇಣಿ, ಶೇಕಡಾವಾರು ಅಥವಾ ಅಕಖ ಮಾಹಿತಿಯನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿರುವುದು ನಿರ್ಣಾಯಕವಾಗಿದೆ.

ನೀವು ಯಾವುದೇ ಪ್ರಮಾಣೀಕರಣಗಳು ಮತ್ತು ತರಬೇತಿಗಳನ್ನು ಮಾಡಿದ್ದರೆ, ನಿಮ್ಮ ಶೈಕ್ಷಣಿಕ ಅರ್ಹತೆಗಳ ವಿಭಾಗದ ಅಡಿಯಲ್ಲಿ ನೀವು ತರಬೇತಿಗಳು ಮತ್ತು ಪ್ರಮಾಣೀಕರಣಗಳ ವಿಭಾಗವನ್ನು ಸೇರಿಸಬಹುದು.

ಉದಾಹರಣೆ:

Educational Qualifications (ಶೈಕ್ಷಣಿಕ ವಿದ್ಯಾರ್ಹತೆ)

- Masters in International Management (2007) from Columbia University with 8.8 CPI.
- Bachelor of Management Studies (2004) from Mumbai University with 87% marks.
- 10+2 with Math, Stats (2001) from Maharashtra Board with 91% marks.
- High School (1999) from Maharashtra Board with 93% marks.

ಹಂತ 4: ನಿಮ್ಮ ತಾಂತ್ರಿಕ ಕೌಶಲ್ಯಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ

ನಿಮ್ಮ ತಾಂತ್ರಿಕ ಕೌಶಲ್ಯಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡುವಾಗ, ನೀವು ಹೆಚ್ಚು ವಿಶ್ವಾಸ ಹೊಂದಿರುವ ಕೌಶಲ್ಯಗಳೊಂದಿಗೆ ಪ್ರಾರಂಭಿಸಿ. ನಂತರ ನೀವು ಉತ್ತಮ ಆಜ್ಞೆಯನ್ನು ಹೊಂದಿರದ ಕೌಶಲ್ಯಗಳನ್ನು ಸೇರಿಸಿ. ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಕೌಶಲ್ಯವು ನಿಮ್ಮ ಪುನರಾರಂಭಕ್ಕೆ ಪ್ರಚಂಡ ಮೌಲ್ಯವನ್ನು ಸೇರಿಸುತ್ತದೆ ಎಂದು ನೀವು ಭಾವಿಸಿದರೆ, ಕೇವಲ ಒಂದು ಕೌಶಲ್ಯವನ್ನು ಸೇರಿಸುವುದು ಸಂಪೂರ್ಣವಾಗಿ ಸ್ವೀಕಾರಾರ್ಹವಾಗಿದೆ. ನೀವು ಯಾವುದೇ ತಾಂತ್ರಿಕ ಕೌಶಲ್ಯಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿಲ್ಲದಿದ್ದರೆ, ನೀವು ಈ ಹಂತವನ್ನು ಬಿಟ್ಟುಬಿಡಬಹುದು.

ಉದಾಹರಣೆ:

Technical Skills (ತಾಂತ್ರಿಕ ಕೌಶಲ್ಯ)

- Flash
- Photoshop

ಹಂತ 5: ನಿಮ್ಮ ಶೈಕ್ಷಣಿಕ ಪ್ರಾಜೆಕ್ಟ್ ಅನುಭವವನ್ನು ಸೇರಿಸಿ

ನೀವು ಕೆಲಸ ಮಾಡಿದ ಎಲ್ಲಾ ಪ್ರಮುಖ ಯೋಜನೆಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ. ಈ ವಿಭಾಗದಲ್ಲಿ ಈ ಕೆಳಗಿನ ಮಾಹಿತಿಯನ್ನು ಸೇರಿಸಿ:

- Project title
- Organization
- Platform used
- Contribution
- Description

ಉದಾಹರಣೆ:

Academic Projects (ಶೈಕ್ಷಣಿಕ ಯೋಜನೆಗಳು)

Project Title: Different Communication Skills

Organization: True Blue Solutions

Platform used: Articulate

Contribution: Content writing and graphic visualization

Description: Development of storyboards for corporate induction & training programs

ಹಂತ 6: ನಿಮ್ಮ ಸಾಮರ್ಥ್ಯಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ

ನಿಮ್ಮ ಎಲ್ಲಾ ಪ್ರಮುಖ ಸಾಮರ್ಥ್ಯಗಳನ್ನು ನೀವು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡುವ ಸ್ಥಳ ಇದು. ಈ ವಿಭಾಗವು ಬುಲೆಟ್ ಪಟ್ಟಿಯ ರೂಪದಲ್ಲಿರಬೇಕು.

ಉದಾಹರಣೆ:

Strengths (ಸಾಮರ್ಥ್ಯ)

- Excellent oral, written and presentation skills
- Action-oriented and result-focused
- Great time management skills

ಹಂತ 7: ನಿಮ್ಮ ಪಠ್ಯೇತರ ಚಟುವಟಿಕೆಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ

ನೀವು ವೈವಿಧ್ಯಮಯ ಆಸಕ್ತಿಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿದ್ದೀರಿ ಮತ್ತು ನಿಮ್ಮ ಜೀವನವು ಶೈಕ್ಷಣಿಕಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚಿನದನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿದೆ ಎಂದು ತೋರಿಸುವುದು ಬಹಳ ಮುಖ್ಯ. ನಿಮ್ಮ ಪಠ್ಯೇತರ ಚಟುವಟಿಕೆಗಳನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಂತೆ ಒಂದೇ ರೀತಿಯ ಶೈಕ್ಷಣಿಕ ಸ್ಕೋರ್‌ಗಳು ಮತ್ತು ಪ್ರಾಜೆಕ್ಟ್ ಅನುಭವಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿರುವ ಇತರ ಅಭ್ಯರ್ಥಿಗಳ ಮೇಲೆ ನಿಮಗೆ ಹೆಚ್ಚುವರಿ ಅಂಚನ್ನು ನೀಡಬಹುದು. ಈ ವಿಭಾಗವು ಬುಲೆಟ್ ಪಟ್ಟಿಯ ರೂಪದಲ್ಲಿರಬೇಕು.

ಉದಾಹರಣೆ:

Extracurricular Activities (ಪಠ್ಯೇತರ ಚಟುವಟಿಕೆಗಳು)

- Member of the Debate Club
- Played tennis at a national level
- Won first prize in the All India Camel Contest, 2010

ಹಂತ 8: ನಿಮ್ಮ ವೈಯಕ್ತಿಕ ವಿವರಗಳನ್ನು ಬರೆಯಿರಿ

ನಿಮ್ಮ ರೆಸ್ಯೂಮ್‌ನ ಕೊನೆಯ ವಿಭಾಗವು ಈ ಕೆಳಗಿನ ವೈಯಕ್ತಿಕ ಮಾಹಿತಿಯನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿರಬೇಕು:

- ಹುಟ್ಟಿದ ದಿನಾಂಕ
- ಲಿಂಗ ಮತ್ತು ವೈವಾಹಿಕ ಸ್ಥಿತಿ
- ರಾಷ್ಟ್ರೀಯತೆ
- ತಿಳಿದಿರುವ ಭಾಷೆಗಳು

ಉದಾಹರಣೆ:

Personal Details (ವೈಯಕ್ತಿಕ ವಿವರಗಳು)

- Date of birth: 25th May, 1981
- Gender & marital status: Female, Single
- Nationality: Indian
- Languages known: English, Hindi, Tamil, French

ಸಲಹೆಗಳು

- ನಿಮ್ಮ ರೆಸ್ಯೂಮ್ ಫೈಲ್ ಹೆಸರನ್ನು ಚಿಕ್ಕದಾಗಿ, ಸರಳವಾಗಿ ಮತ್ತು ಮಾಹಿತಿಯುಕ್ತವಾಗಿರಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ.
- ರೆಸ್ಯೂಮ್ ಅಚ್ಚುಕಟ್ಟಾಗಿದೆ ಮತ್ತು ಟೈಪಿಂಗ್ ದೋಷಗಳಿಂದ ಮುಕ್ತವಾಗಿದೆ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ.
- ಯಾವಾಗಲೂ ನಿಮ್ಮ ರೆಸ್ಯೂಮ್‌ಅನ್ನು ಸರಳ ಬಿಳಿ ಕಾಗದದ ಮೇಲೆ ರಚಿಸಿ.

13.4.3 ಸಂದರ್ಶನ FAQ ಗಳು

ಪದೇ ಪದೇ ಕೇಳಲಾಗುವ ಕೆಲವು ಸಂದರ್ಶನ ಪ್ರಶ್ನೆಗಳನ್ನು ಮತ್ತು ಅವುಗಳಿಗೆ ಹೇಗೆ ಉತ್ತರಿಸುವುದು ಎಂಬುದರ ಕುರಿತು ಕೆಲವು ಉಪಯುಕ್ತ ಸಲಹೆಗಳನ್ನು ನೋಡೋಣ.

Q1. ನಿಮ್ಮ ಬಗ್ಗೆ ಸ್ವಲ್ಪ ಹೇಳಬಲ್ಲಿರಾ?

ಉತ್ತರಿಸಲು ಸಲಹೆಗಳು:

- ನಿಮ್ಮ ಪೂರ್ಣ ಉದ್ಯೋಗ ಅಥವಾ ವೈಯಕ್ತಿಕ ಇತಿಹಾಸವನ್ನು ಓದಗಿಸಬೇಡಿ.
- ನೀವು ಹೆಚ್ಚು ಮೌಲ್ಯಯುತ ಮತ್ತು ಪ್ರಸ್ತುತವೆಂದು ಭಾವಿಸುವ 2–3 ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಅನುಭವಗಳನ್ನು ನೀಡಿ.
- ಅನುಭವಗಳು ನಿಮ್ಮನ್ನು ಈ ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಪಾತ್ರಕ್ಕೆ ಹೇಗೆ ಪರಿಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಿವೆ ಎಂಬುದರೊಂದಿಗೆ ಮುಕ್ತಾಯಗೊಳಿಸಿ.

Q2. ಸ್ಥಾನದ ಬಗ್ಗೆ ನೀವು ಹೇಗೆ ಕೇಳಿದ್ದೀರಿ?

ಉತ್ತರಿಸಲು ಸಲಹೆಗಳು:

- ಕೆಲಸದ ಬಗ್ಗೆ ನೀವು ಹೇಗೆ ಕೇಳಿದ್ದೀರಿ ಎಂದು ಸಂದರ್ಶಕರಿಗೆ ತಿಳಿಸಿ – ಅದು ಸ್ನೇಹಿತರ ಮೂಲಕ (ಸ್ನೇಹಿತರನ್ನು ಹೆಸರಿಸಿ), ಈವೆಂಟ್ ಅಥವಾ ಲೇಖನ {ಅವರನ್ನು ಹೆಸರಿಸಿ} ಅಥವಾ ಉದ್ಯೋಗ ಪೋರ್ಟಲ್ {ಯಾವುದನ್ನು ಹೇಳಿ}.
- ಸ್ಥಾನದ ಬಗ್ಗೆ ನಿಮ್ಮನ್ನು ಪ್ರಚೋದಿಸುವ ಮತ್ತು ನಿರ್ದಿಷ್ಟವಾಗಿ ಈ ಪಾತ್ರದ ಬಗ್ಗೆ ನಿಮ್ಮ ಗಮನ ಸೆಳೆದಿರುವುದನ್ನು ವಿವರಿಸಿ.

Q3. ಕಂಪನಿಯ ಬಗ್ಗೆ ನಿಮಗೆ ಏನು ಗೊತ್ತು?

ಉತ್ತರಿಸಲು ಸಲಹೆಗಳು:

- ಕಂಪನಿಯ ನಮ್ಮ ಬಗ್ಗೆ ಪುಟವನ್ನು ಓದಬೇಡಿ.
- ಕಂಪನಿಯ ಗುರಿಗಳನ್ನು ನೀವು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಂಡಿದ್ದೀರಿ ಮತ್ತು ಕಾಳಜಿ ವಹಿಸುತ್ತೀರಿ ಎಂದು ತೋರಿಸಿ.
- ಕಂಪನಿಯ ಮಿಷನ್ ಮತ್ತು ಮೌಲ್ಯಗಳಲ್ಲಿ ನೀವು ಏಕೆ ನಂಬುತ್ತೀರಿ ಎಂಬುದನ್ನು ವಿವರಿಸಿ.

Q4. ನಿಮಗೆ ಈ ಕೆಲಸ ಏಕೆ ಬೇಕು?

ಉತ್ತರಿಸಲು ಸಲಹೆಗಳು:

- ನೀವು ಕೆಲಸದ ಬಗ್ಗೆ ಉತ್ಸುಕರಾಗಿದ್ದೀರಿ ಎಂದು ತೋರಿಸಿ.
- ಪಾತ್ರವು ನಿಮಗೆ ಏಕೆ ಸೂಕ್ತವಾಗಿದೆ ಎಂಬುದನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ.
- ನೀವು ಕಂಪನಿಯನ್ನು ಏಕೆ ಪ್ರೀತಿಸುತ್ತೀರಿ ಎಂಬುದನ್ನು ವಿವರಿಸಿ.

Q5. ಪ್ರಶ್ನೆಗಳು ನಾವು ನಿಮ್ಮನ್ನು ಏಕೆ ನೇಮಿಸಿಕೊಳ್ಳಬೇಕು?

ಉತ್ತರಿಸಲು ಸಲಹೆಗಳು:

- ನೀವು ಕೆಲಸವನ್ನು ಮಾತ್ರ ಮಾಡಬಹುದೆಂದು ನಿಮ್ಮ ಮಾತುಗಳ ಮೂಲಕ ಸಾಬೀತುಪಡಿಸಿ, ಆದರೆ ಖಂಡಿತವಾಗಿಯೂ ಅತ್ಯುತ್ತಮ ಫಲಿತಾಂಶಗಳನ್ನು ನೀಡಬಹುದು.
- ತಂಡ ಮತ್ತು ಕೆಲಸದ ಸಂಸ್ಕೃತಿಯೊಂದಿಗೆ ನೀವು ಏಕೆ ಉತ್ತಮವಾಗಿ ಹೊಂದಿಕೊಳ್ಳುತ್ತೀರಿ ಎಂಬುದನ್ನು ವಿವರಿಸಿ.
- ಇತರ ಅಭ್ಯರ್ಥಿಗಳಿಗಿಂತ ನಿಮ್ಮನ್ನು ಏಕೆ ಆಯ್ಕೆ ಮಾಡಬೇಕು ಎಂಬುದನ್ನು ವಿವರಿಸಿ.

Q6. ನಿಮ್ಮ ಶ್ರೇಷ್ಠ ವೃತ್ತಿಪರ ಸಾಮರ್ಥ್ಯಗಳು ಯಾವುವು?

ಉತ್ತರಿಸಲು ಸಲಹೆಗಳು:

- ಪ್ರಾಮಾಣಿಕವಾಗಿರಿ – ನೀವು ಉತ್ತಮವೆಂದು ಭಾವಿಸುವ ಉತ್ತರಗಳನ್ನು ನೀಡುವ ಬದಲು ನಿಮ್ಮ ಕೆಲವು ನೈಜ ಸಾಮರ್ಥ್ಯಗಳನ್ನು ಹಂಚಿಕೊಳ್ಳಿ.
- ನೀವು ಅರ್ಜಿ ಸಲ್ಲಿಸುತ್ತಿರುವ ಸ್ಥಾನಕ್ಕೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದ ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಸಾಮರ್ಥ್ಯಗಳ ಉದಾಹರಣೆಗಳನ್ನು ನೀಡಿ.
- ಈ ಸಾಮರ್ಥ್ಯಗಳನ್ನು ನೀವು ಹೇಗೆ ಪ್ರದರ್ಶಿಸಿದ್ದೀರಿ ಎಂಬುದರ ಉದಾಹರಣೆಗಳನ್ನು ಒದಗಿಸಿ.

Q7. ನಿಮ್ಮ ದೌರ್ಬಲ್ಯಗಳೆಂದು ನೀವು ಏನು ಪರಿಗಣಿಸುತ್ತೀರಿ?

ಉತ್ತರಿಸಲು ಸಲಹೆಗಳು:

ನಿಮ್ಮ ಸ್ವಯಂ ಅರಿವು ಮತ್ತು ಪ್ರಾಮಾಣಿಕತೆಯನ್ನು ಅಳೆಯುವುದು ಈ ಪ್ರಶ್ನೆಯ ಉದ್ದೇಶವಾಗಿದೆ.
ನೀವು ಹೋರಾಡುತ್ತಿರುವ ಆದರೆ ನೀವು ಸುಧಾರಿಸಲು ಕೆಲಸ ಮಾಡುತ್ತಿರುವ ಗುಣಲಕ್ಷಣದ ಉದಾಹರಣೆಯನ್ನು ನೀಡಿ.

Q8. ನಿಮ್ಮ ಸಂಬಳದ ಅವಶ್ಯಕತೆಗಳೇನು?

ಉತ್ತರಿಸಲು ಸಲಹೆಗಳು:

- ನಿಮ್ಮ ಸಂಶೋಧನೆಯನ್ನು ಮುಂಚಿತವಾಗಿ ಮಾಡಿ ಮತ್ತು ನೀವು ಅರ್ಜಿ ಸಲ್ಲಿಸುತ್ತಿರುವ ಉದ್ಯೋಗಕ್ಕಾಗಿ ವಿಶಿಷ್ಟವಾದ ವೇತನ ಶ್ರೇಣಿಯನ್ನು ಕಂಡುಹಿಡಿಯಿರಿ.
- ನಿಮ್ಮ ಅನುಭವ, ಶಿಕ್ಷಣ ಮತ್ತು ಕೌಶಲ್ಯಗಳ ಆಧಾರದ ಮೇಲೆ ವೇತನ ಶ್ರೇಣಿಯಲ್ಲಿ ನೀವು ಎಲ್ಲಿ ಮಲಗಿದ್ದೀರಿ ಎಂಬುದನ್ನು ಲೆಕ್ಕಾಚಾರ ಮಾಡಿ.
- ಹೊಂದಿಕೊಳ್ಳುವವರಾಗಿರಿ. ನಿಮ್ಮ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು ಮೌಲ್ಯಯುತವೆಂದು ನಿಮಗೆ ತಿಳಿದಿದೆ ಎಂದು ಸಂದರ್ಶಕರಿಗೆ ತಿಳಿಸಿ, ಆದರೆ ನೀವು ಕೆಲಸವನ್ನು ಬಯಸುತ್ತೀರಿ ಮತ್ತು ಮಾತುಕತೆ ನಡೆಸಲು ಸಿದ್ಧರಿದ್ದೀರಿ.

Q9. ಕೆಲಸದ ಹೊರಗೆ ನೀವು ಏನು ಮಾಡಲು ಇಷ್ಟಪಡುತ್ತೀರಿ?

ಉತ್ತರಿಸಲು ಸಲಹೆಗಳು:

- ನೀವು ಕಂಪನಿಯ ಸಂಸ್ಕೃತಿಯೊಂದಿಗೆ ಹೊಂದಿಕೊಳ್ಳುತ್ತೀರಾ ಎಂದು ನೋಡುವುದು ಈ ಪ್ರಶ್ನೆಯ ಉದ್ದೇಶವಾಗಿದೆ.
- ಪ್ರಾಮಾಣಿಕವಾಗಿರಿ – ನಿಮಗೆ ಆಸಕ್ತಿ ಮತ್ತು ಉತ್ತೇಜನ ನೀಡುವ ಚಟುವಟಿಕೆಗಳು ಮತ್ತು ಹವ್ಯಾಸಗಳನ್ನು ತೆರೆಯಿರಿ ಮತ್ತು ಹಂಚಿಕೊಳ್ಳಿ.

Q10. ನೀವು ಪ್ರಾಣಿಯಾಗಿದ್ದರೆ, ನೀವು ಯಾರಾಗಲು ಬಯಸುತ್ತೀರಿ?

ಉತ್ತರಿಸಲು ಸಲಹೆಗಳು:

- ಈ ಪ್ರಶ್ನೆಯ ಉದ್ದೇಶವು ನಿಮ್ಮ ಕಾಲುಗಳ ಮೇಲೆ ಯೋಚಿಸಲು ನಿಮಗೆ ಸಾಧ್ಯವಾಗುತ್ತದೆಯೇ ಎಂದು ನೋಡುವುದು.
- ಯಾವುದೇ ತಪ್ಪು ಉತ್ತರವಿಲ್ಲ– ಆದರೆ ಉತ್ತಮ ಪ್ರಭಾವ ಬೀರಲು ನಿಮ್ಮ ಉತ್ತರದ ಮೂಲಕ ನಿಮ್ಮ ಸಾಮರ್ಥ್ಯ ಅಥವಾ ವ್ಯಕ್ತಿತ್ವದ ಲಕ್ಷಣಗಳನ್ನು ಹೊರತರಲು ಪ್ರಯತ್ನಿಸಿ.

Q11:.ನಾವು ಉತ್ತಮವಾಗಿ ಅಥವಾ ವಿಭಿನ್ನವಾಗಿ ಏನು ಮಾಡಬಹುದು ಎಂದು ನೀವು ಯೋಚಿಸುತ್ತೀರಿ?

ಉತ್ತರಿಸಲು ಸಲಹೆಗಳು:

- ಈ ಪ್ರಶ್ನೆಯ ಉದ್ದೇಶವೆಂದರೆ ನೀವು ಕಂಪನಿಯ ಕುರಿತು ನಿಮ್ಮ ಸಂಶೋಧನೆಯನ್ನು ಮಾಡಿದ್ದೀರಾ ಎಂದು ನೋಡುವುದು ಮತ್ತು ನೀವು ವಿಮರ್ಶಾತ್ಮಕವಾಗಿ ಯೋಚಿಸಬಹುದೇ ಮತ್ತು ಹೊಸ ಆಲೋಚನೆಗಳೊಂದಿಗೆ ಬರಬಹುದೇ ಎಂದು ಪರೀಕ್ಷಿಸುವುದು.
- ಹೊಸ ಆಲೋಚನೆಗಳನ್ನು ಸೂಚಿಸಿ. ನಿಮ್ಮ ಆಸಕ್ತಿಗಳು ಮತ್ತು ಪರಿಣತಿಯು ಈ ಆಲೋಚನೆಗಳನ್ನು ಕಾರ್ಯಗತಗೊಳಿಸಲು ನಿಮಗೆ ಹೇಗೆ ಸಹಾಯ ಮಾಡುತ್ತದೆ ಎಂಬುದನ್ನು ತೋರಿಸಿ.

Q12: ನೀವು ನಮಗೆ ಯಾವುದೇ ಪ್ರಶ್ನೆಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿದ್ದೀರಾ?

ಉತ್ತರಿಸಲು ಸಲಹೆಗಳು:

- ಕಂಪನಿಯ ವೆಬ್‌ಸೈಟ್‌ನಲ್ಲಿ ಅಥವಾ ತ್ವರಿತ ಆನ್‌ಲೈನ್ ಹುಡುಕಾಟದ ಮೂಲಕ ಉತ್ತರಗಳನ್ನು ಸುಲಭವಾಗಿ ಕಂಡುಹಿಡಿಯಬಹುದಾದ ಪ್ರಶ್ನೆಗಳನ್ನು ಕೇಳಬೇಡಿ.
- ವಿಮರ್ಶಾತ್ಮಕವಾಗಿ ಯೋಚಿಸುವ ನಿಮ್ಮ ಸಾಮರ್ಥ್ಯವನ್ನು ತೋರಿಸುವ ಬುದ್ಧಿವಂತ ಪ್ರಶ್ನೆಗಳನ್ನು ಕೇಳಿ.

ಸಲಹೆಗಳು

- ಉತ್ತರಿಸುವಾಗ ಪ್ರಾಮಾಣಿಕವಾಗಿ ಮತ್ತು ಆತ್ಮವಿಶ್ವಾಸದಿಂದಿರಿ.
- ನಿಮ್ಮ ಉತ್ತರಗಳನ್ನು ಹೆಚ್ಚು ಪ್ರಭಾವಶಾಲಿಯಾಗಿ ಮಾಡಲು ಸಾಧ್ಯವಿರುವಲ್ಲೆಲ್ಲಾ ನಿಮ್ಮ ಹಿಂದಿನ ಅನುಭವಗಳ ಉದಾಹರಣೆಗಳನ್ನು ಬಳಸಿ.

13.4.4 ಕೆಲಸದ ಸಿದ್ಧತೆ – ನಿಯಮಗಳು ಮತ್ತು ಪರಿಭಾಷೆಗಳು: ಮೂಲ ಕಾರ್ಯಸ್ಥಳದ ಪರಿಭಾಷೆ

ಪ್ರತಿಯೊಬ್ಬ ಉದ್ಯೋಗಿಯು ಈ ಕೆಳಗಿನ ನಿಯಮಗಳಲ್ಲಿ ಚೆನ್ನಾಗಿ ತಿಳಿದಿರಬೇಕು:

- **ವಾರ್ಷಿಕ ರಜೆ:** ಉದ್ಯೋಗಿಗಳಿಗೆ ಉದ್ಯೋಗದಾತರು ನೀಡಿದ ವೇತನ ಸಹಿತ ರಜೆ.
- **ಹಿನ್ನೆಲೆ ಪರಿಶೀಲನೆ:** ಸಂಭಾವ್ಯ ಅಭ್ಯರ್ಥಿಗಳು ಒದಗಿಸಿದ ಮಾಹಿತಿಯ ನಿಖರತೆಯನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಲು ಉದ್ಯೋಗದಾತರು ಬಳಸುವ ವಿಧಾನ.
- **ಪ್ರಯೋಜನಗಳು:** ಉದ್ಯೋಗಿಯ ಪರಿಹಾರ ಪ್ಯಾಕೇಜ್‌ನ ಒಂದು ಭಾಗ.
- **ವಿರಾಮಗಳು:** ಕೆಲಸದ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ನೌಕರರು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳುವ ಅಲ್ಪಾವಧಿಯ ವಿಶ್ರಾಂತಿ.
- **ಪರಿಹಾರ ಪ್ಯಾಕೇಜ್:** ಉದ್ಯೋಗದಾತನು ತನ್ನ ಉದ್ಯೋಗಿಗಳಿಗೆ ಒದಗಿಸುವ ಸಂಬಳ ಮತ್ತು ಪ್ರಯೋಜನಗಳ ಸಂಯೋಜನೆ.
- **ಪರಿಹಾರದ ಸಮಯ (ಕಂಪೆನ್ಸಟರಿ ಟೈಮ್):** ವೇತನಕ್ಕೆ ಬದಲಾಗಿ ಸಮಯ ರಜೆ.
- **ಗುತ್ತಿಗೆ ಉದ್ಯೋಗಿ:** ಒಂದು ಸಂಸ್ಥೆಯಲ್ಲಿ ಕೆಲಸ ಮಾಡುವ ಉದ್ಯೋಗಿ, ಅವರು ಹೇಳಿದ ಉದ್ಯೋಗಿಗಳ ಸೇವೆಗಳನ್ನು ಮತ್ತೊಂದು ಕಂಪನಿಗೆ ಯೋಜನೆ ಅಥವಾ ಸಮಯದ ಆಧಾರದ ಮೇಲೆ ಮಾರಾಟ ಮಾಡುತ್ತಾರೆ.
- **ಉದ್ಯೋಗದ ಒಪ್ಪಂದ:** ಉದ್ಯೋಗಿಗೆ ವೇತನ ಅಥವಾ ಸಂಬಳಕ್ಕೆ ಬದಲಾಗಿ ಕೆಲಸವನ್ನು ನೀಡಿದಾಗ ಮತ್ತು ಉದ್ಯೋಗದಾತ ನೀಡಿದ ಪ್ರಸ್ತಾಪವನ್ನು ಸ್ವೀಕರಿಸಿದಾಗ, ಉದ್ಯೋಗದ ಒಪ್ಪಂದವು ಅಸ್ತಿತ್ವದಲ್ಲಿದೆ.
- **ಕಾರ್ಪೊರೇಟ್ ಸಂಸ್ಕೃತಿ:** ಕಂಪನಿಯ ಎಲ್ಲಾ ಸದಸ್ಯರು ಹಂಚಿಕೊಂಡ ನಂಬಿಕೆಗಳು ಮತ್ತು ಮೌಲ್ಯಗಳು ಮತ್ತು ಒಂದು ಪೀಳಿಗೆಯ ಉದ್ಯೋಗಿಗಳಿಂದ ಮತ್ತೊಂದು ಪೀಳಿಗೆಗೆ ಹಂಚಲಾಗುತ್ತದೆ.
- **ಕೌಂಟರ್ ಆಫರ್/ಕೌಂಟರ್ ಪ್ರಸ್ತಾವನೆ:** ಕಂಪನಿಯು ನೀಡುವ ಸಂಬಳದ ಮೊತ್ತವನ್ನು ಹೆಚ್ಚಿಸಲು ಸಂಭಾವ್ಯ ಅಭ್ಯರ್ಥಿಗಳು ಬಳಸುವ ಸಮಾಲೋಚನಾ ತಂತ್ರ.
- **ಕವರ್ ಲೆಟರ್:** ಅಭ್ಯರ್ಥಿಯ ಪುನರಾರಂಭದ ಜೊತೆಯಲ್ಲಿರುವ ಪತ್ರ. ಇದು ಅಭ್ಯರ್ಥಿಯ ಪುನರಾರಂಭದಲ್ಲಿನ ಪ್ರಮುಖ ಅಂಶಗಳನ್ನು ಒತ್ತಿಹೇಳುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ನಿರೀಕ್ಷಿತ ಕೆಲಸದ ಪಾತ್ರವನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸುವ ಅಭ್ಯರ್ಥಿಯ ಸಾಮರ್ಥ್ಯವನ್ನು ಸಾಬೀತುಪಡಿಸುವ ನೈಜ ಉದಾಹರಣೆಗಳನ್ನು ಒದಗಿಸುತ್ತದೆ.
- **ಪಠ್ಯಕ್ರಮ ವಿಟೇ (ಅಗಿ)/ರೆಸ್ಯೂಮ್:** ಅಭ್ಯರ್ಥಿಯ ಸಾಧನೆಗಳು, ಶೈಕ್ಷಣಿಕ ಹಿನ್ನೆಲೆ, ಕೆಲಸದ ಅನುಭವ, ಕೌಶಲ್ಯ ಮತ್ತು ಸಾಮರ್ಥ್ಯಗಳ ಸಾರಾಂಶ.
- **ಕ್ಷೀಣಿಸುತ್ತಿರುವ ಪತ್ರ:** ಉದ್ಯೋಗಿಯು ಉದ್ಯೋಗದಾತರಿಗೆ ಕಳುಹಿಸುವ ಪತ್ರ, ಉದ್ಯೋಗದಾತನು ಉದ್ಯೋಗಿಗೆ ನೀಡಿದ ಉದ್ಯೋಗದ ಪ್ರಸ್ತಾಪವನ್ನು ತಿರಸ್ಕರಿಸುತ್ತಾನೆ.
- **ಕಡಿತಗಳು:** ನೌಕರನ ವೇತನದಿಂದ ಕಳೆಯಲಾದ ಮೊತ್ತಗಳು ಮತ್ತು ಉದ್ಯೋಗಿಯ ವೇತನ ಚೀಟಿಯಲ್ಲಿ ಪಟ್ಟಿಮಾಡಲಾಗಿದೆ.
- **ತಾರತಮ್ಯ:** ಒಬ್ಬ ವ್ಯಕ್ತಿಯನ್ನು ಇನ್ನೊಬ್ಬ ವ್ಯಕ್ತಿಯಂತೆ ಅನುಕೂಲಕರವಾಗಿ ಪರಿಗಣಿಸದ ಕ್ರಿಯೆ.
- **ಉದ್ಯೋಗಿ:** ಪಾವತಿಗೆ ಬದಲಾಗಿ ಇನ್ನೊಬ್ಬ ವ್ಯಕ್ತಿಗೆ ಕೆಲಸ ಮಾಡುವ ವ್ಯಕ್ತಿ.
- **ಉದ್ಯೋಗಿ ತರಬೇತಿ:** ಉದ್ಯೋಗದಾತರ ಅನುಕೂಲಕ್ಕಾಗಿ ಉದ್ಯೋಗಿ ತನ್ನ ಅಥವಾ ಅವಳ ಮೇಲಧಿಕಾರಿಯಿಂದ ಹಾಜರಾಗಲು ಕೇಳಲಾಗುವ ಕಾರ್ಯಾಗಾರ ಅಥವಾ ಆಂತರಿಕ ತರಬೇತಿ.
- **ಉದ್ಯೋಗದ ಅಂತರಗಳು:** ಉದ್ಯೋಗಗಳ ನಡುವಿನ ನಿರುದ್ಯೋಗಿ ಸಮಯದ ಅವಧಿಗಳು.
- **ಸ್ಥಿರ–ಅವಧಿಯ ಒಪ್ಪಂದ:** ಒಪ್ಪಿದ ದಿನಾಂಕದಂದು ಮುಕ್ತಾಯಗೊಳ್ಳುವ ಉದ್ಯೋಗದ ಒಪ್ಪಂದ.
- **ಅನುಸರಣೆ:** ಅಭ್ಯರ್ಥಿಯು ತನ್ನ ಪುನರಾರಂಭವನ್ನು ಸಲ್ಲಿಸಿದ ನಂತರ ಸಂಭಾವ್ಯ ಉದ್ಯೋಗದಾತರನ್ನು ಸಂಪರ್ಕಿಸುವ ಕ್ರಿಯೆ.
- **ಸ್ವತಂತ್ರ/ಸಮಾಲೋಚಕ/ಅವಲಂಬಿತ ಗುತ್ತಿಗೆದಾರ:** ತನಗಾಗಿ ಕೆಲಸ ಮಾಡುವ ವ್ಯಕ್ತಿ ಮತ್ತು ವಿವಿಧ ಉದ್ಯೋಗದಾತರೊಂದಿಗೆ ತಾತ್ಕಾಲಿಕ ಉದ್ಯೋಗಗಳು ಮತ್ತು ಯೋಜನೆಗಳಿಗೆ ಪಿಚ್ ಮಾಡುತ್ತಾರೆ.
- **ರಜೆ:** ಕೆಲಸದಿಂದ ಪಾವತಿಸಿದ ಸಮಯ.
- **ಗಂಟೆಯ ದರ:** 60 ನಿಮಿಷಗಳ ಕೆಲಸಕ್ಕೆ ಪಾವತಿಸಿದ ಸಂಬಳ ಅಥವಾ ವೇತನದ ಮೊತ್ತ.

- **ಇಂಟರ್ನ್‌ಶಿಪ್:** ಉದ್ಯೋಗದಾತರ ಕಂಪನಿಯಲ್ಲಿ ನಿಗದಿತ, ಸೀಮಿತ ಅವಧಿಯವರೆಗೆ ಕೆಲಸ ಮಾಡಲು ಇಂಟರ್ನ್ ಎಂದು ಕರೆಯಲ್ಪಡುವ ಸಂಭಾವ್ಯ ಉದ್ಯೋಗಿಗೆ ಉದ್ಯೋಗದಾತ ನೀಡುವ ಉದ್ಯೋಗಾವಕಾಶ.
- **ಸಂದರ್ಶನ:** ಸಂಭಾವ್ಯ ಉದ್ಯೋಗಿಯನ್ನು ನೇಮಿಸಿಕೊಳ್ಳಬೇಕೆ ಎಂದು ನಿರ್ಧರಿಸಲು ಸಂಭಾವ್ಯ ಉದ್ಯೋಗಿ ಮತ್ತು ಉದ್ಯೋಗದಾತರ ಪ್ರತಿನಿಧಿಯ ನಡುವಿನ ಸಂಭಾಷಣೆ.
- **ಉದ್ಯೋಗ ಅರ್ಜಿ:** ಅಭ್ಯರ್ಥಿಯ ಹೆಸರು, ವಿಳಾಸ, ಸಂಪರ್ಕ ವಿವರಗಳು ಮತ್ತು ಕೆಲಸದ ಅನುಭವದಂತಹ ಅಭ್ಯರ್ಥಿಯ ಮಾಹಿತಿಯನ್ನು ಕೇಳುವ ಫಾರ್ಮ್. ಅಭ್ಯರ್ಥಿಯು ಉದ್ಯೋಗ ಅರ್ಜಿಯನ್ನು ಸಲ್ಲಿಸುವ ಉದ್ದೇಶವು ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಕಂಪನಿಯಲ್ಲಿ ಕೆಲಸ ಮಾಡಲು ಅಭ್ಯರ್ಥಿಯ ಆಸಕ್ತಿಯನ್ನು ತೋರಿಸುವುದು.
- **ಉದ್ಯೋಗ ಆಫರ್:** ಸಂಭಾವ್ಯ ಉದ್ಯೋಗಿಗೆ ಉದ್ಯೋಗದಾತರಿಂದ ಉದ್ಯೋಗದ ಕೊಡುಗೆ.
- **ಉದ್ಯೋಗ ಹುಡುಕಾಟ ಏಜೆಂಟ್:** ಉದ್ಯೋಗಾವಕಾಶಗಳಿಗಾಗಿ ಪ್ರೋಗ್ರಾಂನಲ್ಲಿ ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಲಾದ ಮಾನದಂಡಗಳನ್ನು ಆಯ್ಕೆ ಮಾಡುವ ಮೂಲಕ ಉದ್ಯೋಗಾವಕಾಶಗಳನ್ನು ಹುಡುಕಲು ಅಭ್ಯರ್ಥಿಗಳನ್ನು ಸಕ್ರಿಯಗೊಳಿಸುವ ಪ್ರೋಗ್ರಾಂ.
- **ವಜಾಗೊಳಿಸುವಿಕೆ:** ಉದ್ಯೋಗದಾತನು ಆ ಉದ್ಯೋಗಿಗೆ ಯಾವುದೇ ಕೆಲಸವನ್ನು ಹೊಂದಿಲ್ಲದ ಕಾರಣ, ಉದ್ಯೋಗಿ ತನ್ನ ಅಥವಾ ಅವಳ ಕೆಲಸದಿಂದ ತಾತ್ಕಾಲಿಕವಾಗಿ ಬಿಡಲ್ಪಟ್ಟಾಗ ವಜಾಗೊಳಿಸುವಿಕೆ ಸಂಭವಿಸುತ್ತದೆ.
- **ರಜೆ:** ನೌಕರನಿಗೆ ಅವನ ಅಥವಾ ಅವಳ ಉದ್ಯೋಗದಾತರಿಂದ ಕೆಲಸದಿಂದ ಗೈರುಹಾಜರಿಯ ರಜೆ ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳಲು ಔಪಚಾರಿಕ ಅನುಮತಿಯನ್ನು ನೀಡಲಾಗುತ್ತದೆ.
- **ಸ್ವೀಕಾರ ಪತ್ರ:** ಉದ್ಯೋಗದಾತನು ಉದ್ಯೋಗಿಗೆ ನೀಡಿದ ಪತ್ರ, ಉದ್ಯೋಗದಾತ ಮಾಡಿದ ಉದ್ಯೋಗದ ಪ್ರಸ್ತಾಪವನ್ನು ಮತ್ತು ಪ್ರಸ್ತಾಪದ ಷರತ್ತುಗಳನ್ನು ದೃಢೀಕರಿಸುತ್ತದೆ.
- **ಒಪ್ಪಂದದ ಪತ್ರ:** ಉದ್ಯೋಗದ ನಿಯಮಗಳನ್ನು ವಿವರಿಸುವ ಪತ್ರ.
- **ಶಿಫಾರಸು ಪತ್ರ:** ವ್ಯಕ್ತಿಯ ಕೆಲಸದ ಕೌಶಲ್ಯವನ್ನು ಮೌಲ್ಯೀಕರಿಸುವ ಉದ್ದೇಶಕ್ಕಾಗಿ ಬರೆದ ಪತ್ರ.
- **ಹೆರಿಗೆ ರಜೆ:** ಗರ್ಭಿಣಿಯರು ಅಥವಾ ಈಗಷ್ಟೇ ಜನ್ಮ ನೀಡಿದ ಮಹಿಳೆಯರು ಕೆಲಸದಿಂದ ತೆಗೆದುಕೊಂಡ ರಜೆ.
- **ಮಾರ್ಗದರ್ಶಕ:** ನಿಮಗಿಂತ ಉನ್ನತ ಮಟ್ಟದಲ್ಲಿ ಉದ್ಯೋಗದಲ್ಲಿರುವ, ನಿಮಗೆ ಸಲಹೆ ನೀಡುವ ಮತ್ತು ನಿಮ್ಮ ವೃತ್ತಿಯಲ್ಲಿ ಮಾರ್ಗದರ್ಶನ ನೀಡುವ ವ್ಯಕ್ತಿ.
- **ಕನಿಷ್ಠ ವೇತನ:** ಗಂಟೆಯ ಆಧಾರದ ಮೇಲೆ ಪಾವತಿಸಿದ ಕನಿಷ್ಠ ವೇತನದ ಮೊತ್ತ.
- **ಸೂಚನೆ:** ಉದ್ಯೋಗಿ ಅಥವಾ ಉದ್ಯೋಗದಾತರು ಮಾಡಿದ ಪ್ರಕಟಣೆ, ಉದ್ಯೋಗ ಒಪ್ಪಂದವು ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ದಿನಾಂಕದಂದು ಕೊನೆಗೊಳ್ಳುತ್ತದೆ ಎಂದು ತಿಳಿಸುತ್ತದೆ.
- **ಉದ್ಯೋಗದ ಕೊಡುಗೆ:** ಉದ್ಯೋಗದಾತನು ನಿರೀಕ್ಷಿತ ಉದ್ಯೋಗಿಗೆ ನೀಡಿದ ಕೊಡುಗೆ, ಇದು ಪ್ರಾರಂಭದ ದಿನಾಂಕ, ಸಂಬಳ, ಕೆಲಸದ ಪರಿಸ್ಥಿತಿಗಳು ಮುಂತಾದವು ನೀಡಲಾಗುವ ಕೆಲಸಕ್ಕೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದ ಪ್ರಮುಖ ಮಾಹಿತಿಯನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿರುತ್ತದೆ.
- **ಮುಕ್ತ–ಮುಕ್ತ ಒಪ್ಪಂದ:** ಉದ್ಯೋಗದಾತ ಅಥವಾ ಉದ್ಯೋಗಿ ಅದನ್ನು ಕೊನೆಗೊಳಿಸುವವರೆಗೂ ಮುಂದುವರೆಯುವ ಉದ್ಯೋಗದ ಒಪ್ಪಂದ.
- **ಅತಿಯಾದ ಅರ್ಹತೆ:** ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಕೆಲಸಕ್ಕೆ ಸೂಕ್ತವಲ್ಲದ ವ್ಯಕ್ತಿ, ಏಕೆಂದರೆ ಅವನು ಅಥವಾ ಅವಳು ಹಲವಾರು ವರ್ಷಗಳ ಕೆಲಸದ ಅನುಭವವನ್ನು ಹೊಂದಿರುತ್ತಾರೆ, ಅಥವಾ ಉದ್ಯೋಗಕ್ಕೆ ಅಗತ್ಯಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚಿನ ಶಿಕ್ಷಣದ ಮಟ್ಟವನ್ನು ಹೊಂದಿದ್ದಾರೆ ಅಥವಾ ಪ್ರಸ್ತುತ ಅಥವಾ ಹಿಂದೆ ಹೆಚ್ಚು ಸಂಬಳ ಪಡೆಯುತ್ತಿದ್ದಾರೆ.
- **ಅರೆಕಾಲಿಕ ಕೆಲಸಗಾರ:** ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ಕೆಲಸ ಮಾಡುವ ಪ್ರಮಾಣಿತ ಗಂಟೆಗಳಿಗಿಂತ ಕಡಿಮೆ ಗಂಟೆಗಳ ಕಾಲ ಕೆಲಸ ಮಾಡುವ ಉದ್ಯೋಗಿ.
- **ಪಿತೃತ್ವ ರಜೆ:** ಇತ್ತೀಚೆಗೆ ತಂದೆಯಾದ ವ್ಯಕ್ತಿಗೆ ರಜೆ ನೀಡಲಾಗಿದೆ.
- **ನೇಮಕಾತಿದಾರರು/ಹೆಡ್‌ಹಂಟರ್‌ಗಳು/ಕಾರ್ಯನಿರ್ವಾಹಕ ಹುಡುಕಾಟ ಸಂಸ್ಥೆಗಳು:** ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಸ್ಥಾನಗಳನ್ನು ತುಂಬಲು ಜನರನ್ನು ಹುಡುಕಲು ಉದ್ಯೋಗದಾತರಿಂದ ಪಾವತಿಸಲ್ಪಡುವ ವೃತ್ತಿಪರರು.
- **ರಾಜೀನಾಮೆ/ರಾಜೀನಾಮೆ:** ಉದ್ಯೋಗಿಯು ತನ್ನ ಉದ್ಯೋಗದಾತರಿಗೆ ಔಪಚಾರಿಕವಾಗಿ ಅವನು ಅಥವಾ ಅವಳು ತನ್ನ ಕೆಲಸವನ್ನು ತೊರೆಯುತ್ತಿರುವುದನ್ನು ತಿಳಿಸಿದಾಗ.
- **ಸ್ವಯಂ ಉದ್ಯೋಗಿ:** ತನ್ನ ಸ್ವಂತ ವ್ಯವಹಾರವನ್ನು ಹೊಂದಿರುವ ಮತ್ತು ಉದ್ಯೋಗಿಯ ಸಾಮರ್ಥ್ಯದಲ್ಲಿ ಕೆಲಸ ಮಾಡದ ವ್ಯಕ್ತಿ.
- **ಟೈಮ್ ಶೀಟ್:** ಉದ್ಯೋಗಿಯಿಂದ ಉದ್ಯೋಗದಾತರಿಗೆ ಸಲ್ಲಿಸುವ ಫಾರ್ಮ್, ಉದ್ಯೋಗಿ ಪ್ರತಿದಿನ ಕೆಲಸ ಮಾಡುವ ಗಂಟೆಗಳ ಸಂಖ್ಯೆಯನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿರುತ್ತದೆ.

13.5: ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮವನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳುವುದು

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. ಉದ್ಯಮಶೀಲತೆಯ ಪರಿಕಲ್ಪನೆಯನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
2. ಉದ್ಯಮಶೀಲತೆಯ ಮಹತ್ವವನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
3. ಉದ್ಯಮಿಗಳ ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳನ್ನು ವಿವರಿಸಿ
4. ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ಉದ್ಯಮಗಳನ್ನು ವಿವರಿಸಿ
5. ಪರಿಣಾಮಕಾರಿ ನಾಯಕನ ಗುಣಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ
6. ಪರಿಣಾಮಕಾರಿ ನಾಯಕತ್ವದ ಪ್ರಯೋಜನಗಳನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
7. ಪರಿಣಾಮಕಾರಿ ತಂಡದ ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ
8. ಪರಿಣಾಮಕಾರಿಯಾಗಿ ಆಲಿಸುವ ಪ್ರಾಮುಖ್ಯತೆಯನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
9. ಪರಿಣಾಮಕಾರಿಯಾಗಿ ಆಲಿಸುವುದು ಹೇಗೆ ಎಂದು ಚರ್ಚಿಸಿ
10. ಪರಿಣಾಮಕಾರಿಯಾಗಿ ಮಾತನಾಡುವ ಪ್ರಾಮುಖ್ಯತೆಯನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
11. ಪರಿಣಾಮಕಾರಿಯಾಗಿ ಮಾತನಾಡುವುದು ಹೇಗೆ ಎಂದು ಚರ್ಚಿಸಿ
12. ಸಮಸ್ಯೆಗಳನ್ನು ಹೇಗೆ ಪರಿಹರಿಸಬೇಕೆಂದು ಚರ್ಚಿಸಿ
13. ಪ್ರಮುಖ ಸಮಸ್ಯೆ ಪರಿಹರಿಸುವ ಲಕ್ಷಣಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ
14. ಸಮಸ್ಯೆಯನ್ನು ಪರಿಹರಿಸುವ ಕೌಶಲ್ಯಗಳನ್ನು ನಿರ್ಣಯಿಸುವ ವಿಧಾನಗಳನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
15. ಮಾತುಕತೆಯ ಪ್ರಾಮುಖ್ಯತೆಯನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
16. ಹೇಗೆ ಮಾತುಕತೆ ನಡೆಸಬೇಕೆಂದು ಚರ್ಚಿಸಿ
17. ಹೊಸ ವ್ಯಾಪಾರ ಅವಕಾಶಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸುವುದು ಹೇಗೆ ಎಂದು ಚರ್ಚಿಸಿ
18. ನಿಮ್ಮ ವ್ಯಾಪಾರದಲ್ಲಿ ವ್ಯಾಪಾರ ಅವಕಾಶಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸುವುದು ಹೇಗೆ ಎಂದು ಚರ್ಚಿಸಿ
19. ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮಿ ಅರ್ಥವನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ
20. ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ಉದ್ಯಮಿಗಳನ್ನು ವಿವರಿಸಿ
21. ಉದ್ಯಮಿಗಳ ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ
22. ಉದ್ಯಮಿಗಳ ಯಶಸ್ಸಿನ ಕಥೆಗಳನ್ನು ನೆನಪಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ
23. ಉದ್ಯಮಶೀಲತೆಯ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
24. ಉದ್ಯಮಶೀಲತೆಯ ಪರಿಸರ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯನ್ನು ವಿವರಿಸಿ
25. ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮ ಪರಿಸರ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯಲ್ಲಿ ಸರ್ಕಾರದ ಪಾತ್ರವನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
26. ಭಾರತದಲ್ಲಿ ಪ್ರಸ್ತುತ ಉದ್ಯಮಶೀಲತೆಯ ಪರಿಸರ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
27. ಮೇಕ್ ಇನ್ ಇಂಡಿಯಾ ಅಭಿಯಾನದ ಉದ್ದೇಶವನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ
28. ಉದ್ಯಮಶೀಲತೆ ಮತ್ತು ಅಪಾಯದ ಹಸಿವಿನ ನಡುವಿನ ಸಂಬಂಧವನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
29. ಉದ್ಯಮಶೀಲತೆ ಮತ್ತು ಸ್ಥಿತಿಸ್ಥಾಪಕತ್ವದ ನಡುವಿನ ಸಂಬಂಧವನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
30. ಉದ್ಯಮಶೀಲತೆ ಮತ್ತು ಸ್ಥಿತಿಸ್ಥಾಪಕತ್ವದ ನಡುವಿನ ಸಂಬಂಧವನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
31. ಚೇತರಿಸಿಕೊಳ್ಳುವ ಉದ್ಯಮಿಗಳ ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳನ್ನು ವಿವರಿಸಿ
32. ವೈಫಲ್ಯವನ್ನು ಹೇಗೆ ಎದುರಿಸಬೇಕೆಂದು ಚರ್ಚಿಸಿ

13.5.1 ಪರಿಕಲ್ಪನೆಯ ಪರಿಚಯ, (ಉದ್ಯಮಿಗಳ ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳು, ಸಂಸ್ಥೆಗಳ ಪ್ರಕಾರಗಳು / ಉದ್ಯಮಗಳ ಪ್ರಕಾರಗಳು): ಉದ್ಯಮಿಗಳು ಮತ್ತು ಉದ್ಯಮಶೀಲತೆ

ಯಾವುದೇ ಅಪಾಯವಿದ್ದರೂ ಉದ್ಯಮವನ್ನು ಪ್ರಾರಂಭಿಸಲು ನಿರ್ಧರಿಸಿದ ಯಾರಾದರೂ ಉದ್ಯಮಿ. ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮಿಗಳು ತಮ್ಮದೇ ಆದ ಪ್ರಾರಂಭವನ್ನು ನಡೆಸುತ್ತಾರೆ, ಹಣಕಾಸಿನ ಅಪಾಯಗಳ ಜವಾಬ್ದಾರಿಯನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳುತ್ತಾರೆ ಮತ್ತು ಯಶಸ್ಸನ್ನು ಸಾಧಿಸಲು ಸೃಜನಶೀಲತೆ, ನಾವೀನ್ಯತೆ ಮತ್ತು ಸ್ವಯಂ ಪ್ರೇರಣೆಯ ವ್ಯಾಪಕ ಮೀಸಲುಗಳನ್ನು ಬಳಸುತ್ತಾರೆ. ಅವರು ದೊಡ್ಡ ಕನಸು ಕಾಣುತ್ತಾರೆ ಮತ್ತು ತಮ್ಮ ಕಲ್ಪನೆಯನ್ನು ಕಾರ್ಯಸಾಧ್ಯವಾದ ಕೊಡುಗೆಯಾಗಿ ಪರಿವರ್ತಿಸಲು ಏನು ಬೇಕಾದರೂ ಮಾಡಲು ನಿರ್ಧರಿಸುತ್ತಾರೆ. ಉದ್ಯಮವನ್ನು ರಚಿಸುವುದು ಉದ್ಯಮಿಗಳ ಗುರಿಯಾಗಿದೆ. ಈ ಉದ್ಯಮವನ್ನು ರಚಿಸುವ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ಉದ್ಯಮಶೀಲತೆ ಎಂದು ಕರೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ.

ಉದ್ಯಮಶೀಲತೆಯ ಪ್ರಾಮುಖ್ಯತೆ

ಕೆಳಗಿನ ಕಾರಣಗಳಿಗಾಗಿ ಉದ್ಯಮಶೀಲತೆ ಬಹಳ ಮುಖ್ಯ:

1. ಇದು ಹೊಸ ಸಂಸ್ಥೆಗಳ ರಚನೆಗೆ ಕಾರಣವಾಗುತ್ತದೆ
2. ಇದು ಮಾರುಕಟ್ಟೆಯಲ್ಲಿ ಸೃಜನಶೀಲತೆಯನ್ನು ತರುತ್ತದೆ
3. ಇದು ಸುಧಾರಿತ ಜೀವನಮಟ್ಟಕ್ಕೆ ಕಾರಣವಾಗುತ್ತದೆ
4. ಇದು ದೇಶದ ಆರ್ಥಿಕತೆಯನ್ನು ಅಭಿವೃದ್ಧಿಪಡಿಸಲು ಸಹಾಯ ಮಾಡುತ್ತದೆ

ಉದ್ಯಮಿಗಳ ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳು

ಎಲ್ಲಾ ಯಶಸ್ವಿ ಉದ್ಯಮಿಗಳು ಸಾಮಾನ್ಯವಾದ ಕೆಲವು ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿದ್ದಾರೆ.

ಅವರೆಲ್ಲರೂ:

- ಅವರ ಕೆಲಸದ ಬಗ್ಗೆ ವಿಪರೀತ ಉತ್ಸಾಹ
- ತಮ್ಮಲ್ಲಿ ಆತ್ಮವಿಶ್ವಾಸ
- ಶಿಸ್ತುಬದ್ಧ ಮತ್ತು ಸಮರ್ಪಿತ
- ಪ್ರೇರಣೆ ಮತ್ತು ಚಾಲನೆ
- ಹೆಚ್ಚು ಸೃಜನಶೀಲ
- ದಾರ್ಶನಿಕರು
- ಮುಕ್ತ ಮನಸ್ಸಿನವರು
- ನಿರ್ಣಾಯಕ

ಉದ್ಯಮಿಗಳು ಸಹ ಪ್ರವೃತ್ತಿಯನ್ನು ಹೊಂದಿದ್ದಾರೆ:

- ಹೆಚ್ಚಿನ ಅಪಾಯ ಸಹಿಷ್ಣುತೆಯನ್ನು ಹೊಂದಿರಿ
- ಎಲ್ಲವನ್ನೂ ಕೂಲಂಕಷವಾಗಿ ಯೋಜಿಸಿ
- ಅವರ ಹಣವನ್ನು ಬುದ್ಧಿವಂತಿಕೆಯಿಂದ ನಿರ್ವಹಿಸಿ
- ಅವರ ಗ್ರಾಹಕರನ್ನು ಅವರ ಆದ್ಯತೆಯನ್ನಾಗಿ ಮಾಡಿ
- ಅವರ ಕೊಡುಗೆ ಮತ್ತು ಅವರ ಮಾರುಕಟ್ಟೆಯನ್ನು ವಿವರವಾಗಿ ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ
- ಅಗತ್ಯವಿದ್ದಾಗ ತಜ್ಞರಿಂದ ಸಲಹೆ ಪಡೆಯಿರಿ
- ಅವರ ನಷ್ಟವನ್ನು ಯಾವಾಗ ಕಡಿತಗೊಳಿಸಬೇಕೆಂದು ತಿಳಿಯಿರಿ

ಪ್ರಸಿದ್ಧ ಉದ್ಯಮಿಗಳ ಉದಾಹರಣೆಗಳು

ಕೆಲವು ಪ್ರಸಿದ್ಧ ಉದ್ಯಮಿಗಳು:

- ಬಿಲ್ ಗೇಟ್ಸ್ (ಮೈಕ್ರೋಸಾಫ್ಟ್ ಸಂಸ್ಥಾಪಕ)
- ಸ್ಟೀವ್ ಜಾಬ್ಸ್ (ಆಪಲ್ನ ಸಹ–ಸಂಸ್ಥಾಪಕ)
- ಮಾರ್ಕ್ ಜುಕರ್ಬರ್ಗ್ (ಫೇಸ್ಬುಕ್ ಸಂಸ್ಥಾಪಕ)
- ಪಿಯರ್ ಒಮಿಡಿಯಾರ್ (ಇಬೇ ಸ್ಥಾಪಕ)

ದ್ಯಮಗಳ ವಿಧಗಳು

ಭಾರತದಲ್ಲಿ ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮಿಯಾಗಿ, ನೀವು ಈ ಕೆಳಗಿನ ಯಾವುದೇ ರೀತಿಯ ಉದ್ಯಮಗಳನ್ನು ಹೊಂದಬಹುದು ಮತ್ತು ನಡೆಸಬಹುದು:

ಏಕಮಾತ್ರ ಮಾಲೀಕತ್ವ

ಏಕಮಾತ್ರ ಮಾಲೀಕತ್ವದಲ್ಲಿ, ಒಬ್ಬ ವ್ಯಕ್ತಿಯು ಉದ್ಯಮವನ್ನು ಹೊಂದಿದ್ದಾನೆ, ನಿರ್ವಹಿಸುತ್ತಾನೆ ಮತ್ತು ನಿಯಂತ್ರಿಸುತ್ತಾನೆ. ಈ ರೀತಿಯ ವ್ಯವಹಾರವು ಕಾನೂನು ಔಪಚಾರಿಕತೆಗಳಿಗೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದಂತೆ ರೂಪಿಸಲು ಸುಲಭವಾಗಿದೆ. ವ್ಯಾಪಾರ ಮತ್ತು ಮಾಲೀಕರಿಗೆ ಪ್ರತ್ಯೇಕ ಕಾನೂನು ಅಸ್ತಿತ್ವವಿಲ್ಲ. ಎಲ್ಲಾ ಲಾಭವು ಮಾಲೀಕರಿಗೆ ಸೇರಿದೆ, ಎಲ್ಲಾ ನಷ್ಟಗಳಂತೆ – ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮಿಯ ಹೊಣೆಗಾರಿಕೆಯು ಅಪರಿಮಿತವಾಗಿದೆ.

ಪಾಲುದಾರಿಕೆ

ಪಾಲುದಾರಿಕೆ ಸಂಸ್ಥೆಯನ್ನು ಎರಡು ಅಥವಾ ಹೆಚ್ಚಿನ ಜನರು ರಚಿಸುತ್ತಾರೆ. ಉದ್ಯಮದ ಮಾಲೀಕರನ್ನು ಪಾಲುದಾರರು ಎಂದು ಕರೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ. ಪಾಲುದಾರಿಕೆ ಪತ್ರವನ್ನು ಎಲ್ಲಾ ಪಾಲುದಾರರು ಸಹಿ ಮಾಡಬೇಕು. ಸಂಸ್ಥೆ ಮತ್ತು ಅದರ ಪಾಲುದಾರರು ಪ್ರತ್ಯೇಕ ಕಾನೂನು ಅಸ್ತಿತ್ವವನ್ನು ಹೊಂದಿಲ್ಲ. ಲಾಭವನ್ನು ಪಾಲುದಾರರು ಹಂಚಿಕೊಳ್ಳುತ್ತಾರೆ. ನಷ್ಟಗಳಿಗೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದಂತೆ, ಪಾಲುದಾರರ ಹೊಣೆಗಾರಿಕೆಯು ಅಪರಿಮಿತವಾಗಿದೆ. ಒಂದು ಸಂಸ್ಥೆಯು ಸೀಮಿತ ಜೀವಿತಾವಧಿಯನ್ನು ಹೊಂದಿದೆ ಮತ್ತು ಪಾಲುದಾರರಲ್ಲಿ ಯಾರಾದರೂ ಮರಣಹೊಂದಿದಾಗ, ನಿವೃತ್ತರಾದಾಗ, ದಿವಾಳಿತನದ ಹಕ್ಕು ಅಥವಾ ಹುಚ್ಚುತನಕ್ಕೆ ಹೋದಾಗ ಅದನ್ನು ಕರಗಿಸಬೇಕು.

ಸೀಮಿತ ಹೊಣೆಗಾರಿಕೆ ಪಾಲುದಾರಿಕೆ (LLP)

ಸೀಮಿತ ಹೊಣೆಗಾರಿಕೆ ಪಾಲುದಾರಿಕೆ ಅಥವಾ LLP ಯಲ್ಲಿ, ಸಂಸ್ಥೆಯ ಪಾಲುದಾರರು ಶಾಶ್ವತ ಅಸ್ತಿತ್ವವನ್ನು ಮತ್ತು ಸೀಮಿತ ಹೊಣೆಗಾರಿಕೆಯ ಪ್ರಯೋಜನವನ್ನು ಆನಂದಿಸುತ್ತಾರೆ. ಪ್ರತಿಯೊಬ್ಬ ಪಾಲುದಾರನ ಹೊಣೆಗಾರಿಕೆಯು LLP ಗೆ ಅವರು ಒಪ್ಪಿದ ಕೊಡುಗೆಗೆ ಸೀಮಿತವಾಗಿದೆ. ಪಾಲುದಾರಿಕೆ ಮತ್ತು ಅದರ ಪಾಲುದಾರರು ಪ್ರತ್ಯೇಕ ಕಾನೂನು ಅಸ್ತಿತ್ವವನ್ನು ಹೊಂದಿದ್ದಾರೆ.

ಸಲಹೆಗಳು

- ಇತರರ ವೈಫಲ್ಯಗಳಿಂದ ಕಲಿಯಿರಿ.
- ಇದು ನಿಮಗೆ ಬೇಕಾಗಿರುವುದು ಎಂದು ಖಚಿತವಾಗಿರಿ.
- ನಿಮ್ಮ ಕಲ್ಪನೆಗೆ ಲಗತ್ತಿಸಲು ಸಮಸ್ಯೆಯನ್ನು ಹುಡುಕುವ ಬದಲು ಪರಿಹರಿಸಲು ಸಮಸ್ಯೆಯನ್ನು ಹುಡುಕಿ.

13.5.2 ನಾಯಕತ್ವ ಮತ್ತು ಟೀಮ್‌ವರ್ಕ್:
ನಾಯಕತ್ವ ಮತ್ತು ನಾಯಕರು

ನಾಯಕತ್ವ ಎಂದರೆ ಇತರರು ಅನುಸರಿಸಲು ಮಾದರಿಯನ್ನು ಹೊಂದಿಸುವುದು. ಉತ್ತಮ ಉದಾಹರಣೆಯನ್ನು ಹೊಂದಿಸುವುದು ಎಂದರೆ ನೀವು ಮಾಡಲು ಬಯಸದ ಕೆಲಸವನ್ನು ಮಾಡಲು ಯಾರನ್ನಾದರೂ ಕೇಳಬೇಡಿ. ನಾಯಕತ್ವವು ತಂಡವಾಗಿ ಮತ್ತು ಕಂಪನಿಯಾಗಿ ಗೆಲ್ಲಲು ಏನು ಮಾಡಬೇಕೆಂದು ಲೆಕ್ಕಾಚಾರ ಮಾಡುವುದು.

ನಾಯಕರು ಸರಿಯಾದ ಕೆಲಸಗಳನ್ನು ಮಾಡುತ್ತಾರೆ ಎಂದು ನಂಬುತ್ತಾರೆ. ಅವರು ಸರಿಯಾದ ಕೆಲಸಗಳನ್ನು ಮಾಡಲು ಇತರರಿಗೆ ಸಹಾಯ ಮಾಡುತ್ತಾರೆ ಎಂದು ನಂಬುತ್ತಾರೆ. ಪರಿಣಾಮಕಾರಿ ನಾಯಕ ಯಾರೆಂದರೆ:

- ಭವಿಷ್ಯದ ಸ್ಫೂರ್ತಿದಾಯಕ ದೃಷ್ಟಿಕೋನವನ್ನು ಸೃಷ್ಟಿಸುತ್ತದೆ.
- ಆ ದೃಷ್ಟಿಯನ್ನು ಮುಂದುವರಿಸಲು ತನ್ನ ತಂಡವನ್ನು ಪ್ರೇರೇಪಿಸುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಪ್ರೇರೇಪಿಸುತ್ತದೆ.

ಎಲ್ಲಾ ಉದ್ಯಮಿಗಳಿಗೆ ಅಗತ್ಯವಿರುವ ನಾಯಕತ್ವದ ಗುಣಗಳು

ಉಸ್ತುವಾರಿ ಉದ್ಯಮಿ ಅತ್ಯುತ್ತಮ ನಾಯಕತ್ವ ಗುಣಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿದ್ದರೆ ಮಾತ್ರ ಯಶಸ್ವಿ ಉದ್ಯಮವನ್ನು ನಿರ್ಮಿಸುವುದು ಸಾಧ್ಯ. ಪ್ರತಿಯೊಬ್ಬ ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮಿ ಹೊಂದಿರಬೇಕಾದ ಕೆಲವು ನಿರ್ಣಾಯಕ ನಾಯಕತ್ವ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು:

1. **ವಾಸ್ತವಿಕತೆ:** ಸಮಸ್ಯೆಗಳನ್ನು ಪರಿಹರಿಸಲು ಮತ್ತು ಅಪಾಯಗಳನ್ನು ಕಡಿಮೆ ಮಾಡಲು ಎಲ್ಲಾ ಅಡೆತಡೆಗಳು ಮತ್ತು ಸವಾಲುಗಳನ್ನು ಎತ್ತಿ ತೋರಿಸುವ ಸಾಮರ್ಥ್ಯವನ್ನು ಹೊಂದಿರುವುದು ಇದರ ಅರ್ಥ.
2. **ನಮ್ರತೆ:** ಇದರರ್ಥ ಆಗಾಗ್ಗೆ ಮತ್ತು ಮುಂಚೆಯೇ ತಪ್ಪುಗಳನ್ನು ಒಪ್ಪಿಕೊಳ್ಳುವುದು ಮತ್ತು ನಿಮ್ಮ ಕ್ರಿಯೆಗಳ ಜವಾಬ್ದಾರಿಯನ್ನು ತ್ವರಿತವಾಗಿ ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳುತ್ತದೆ. ತಪ್ಪುಗಳನ್ನು ಜಯಿಸಲು ಸವಾಲುಗಳಾಗಿ ನೋಡಬೇಕು, ದೂಷಿಸುವ ಅವಕಾಶಗಳಲ್ಲ.
3. **ಹೊಂದಿಕೊಳ್ಳುವಿಕೆ:** ಉತ್ತಮ ನಾಯಕನಿಗೆ ಬಹಳ ಸುಲಭವಾಗಿ ಮತ್ತು ತ್ವರಿತವಾಗಿ ಬದಲಾವಣೆಗೆ ಹೊಂದಿಕೊಳ್ಳುವುದು ಬಹಳ ಮುಖ್ಯ. ಯಾವಾಗ ಹೊಂದಿಕೊಳ್ಳಬೇಕು ಮತ್ತು ಯಾವಾಗ ಮಾಡಬಾರದು ಎಂದು ತಿಳಿಯುವುದು ಅಷ್ಟೇ ನಿರ್ಣಾಯಕ.
4. **ದೃಢೀಕರಣ:** ಇದರರ್ಥ ನಿಮ್ಮ ಸಾಮರ್ಥ್ಯ ಮತ್ತು ನಿಮ್ಮ ದೌರ್ಬಲ್ಯ ಎರಡನ್ನೂ ತೋರಿಸುವುದು. ಇದರರ್ಥ ನೀವು ಮನುಷ್ಯರಾಗಿರುವುದು ಮತ್ತು ನೀವು ಮನುಷ್ಯರು ಎಂದು ಇತರರಿಗೆ ತೋರಿಸುವುದು.
5. **ಮರುಶೋಧನೆ:** ಅಗತ್ಯವಿದ್ದಾಗ ನಿಮ್ಮ ನಾಯಕತ್ವ ಶೈಲಿಯನ್ನು ರಿಫ್ರೆಶ್ ಮಾಡುವುದು ಅಥವಾ ಬದಲಾಯಿಸುವುದು ಎಂದರ್ಥ. ಇದನ್ನು ಮಾಡಲು, ನಿಮ್ಮ ನಾಯಕತ್ವದ ಅಂತರವು ಎಲ್ಲಿದೆ ಎಂಬುದನ್ನು ತಿಳಿದುಕೊಳ್ಳುವುದು ಮುಖ್ಯವಾಗಿದೆ ಮತ್ತು ಅವುಗಳನ್ನು ಮುಚ್ಚಲು ಯಾವ ಸಂಪನ್ಮೂಲಗಳು ಬೇಕಾಗುತ್ತದೆ ಎಂಬುದನ್ನು ಕಂಡುಹಿಡಿಯುವುದು.
6. **ಅರಿವು:** ಇದರರ್ಥ ಇತರರು ನಿಮ್ಮನ್ನು ಹೇಗೆ ವೀಕ್ಷಿಸುತ್ತಾರೆ ಎಂಬುದನ್ನು ಗುರುತಿಸಲು ಸಮಯವನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳುವುದು. ನಿಮ್ಮ ಉಪಸ್ಥಿತಿಯು ನಿಮ್ಮ ಸುತ್ತಲಿರುವವರ ಮೇಲೆ ಹೇಗೆ ಪರಿಣಾಮ ಬೀರುತ್ತದೆ ಎಂಬುದನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳುವುದು ಎಂದರ್ಥ.

ಪರಿಣಾಮಕಾರಿ ನಾಯಕತ್ವದ ಪ್ರಯೋಜನಗಳು

ಪರಿಣಾಮಕಾರಿ ನಾಯಕತ್ವವು ಹಲವಾರು ಪ್ರಯೋಜನಗಳನ್ನು ನೀಡುತ್ತದೆ. ಶ್ರೇಷ್ಠ ನಾಯಕತ್ವವು ನಾಯಕನನ್ನು ಯಶಸ್ವಿಯಾಗಿ ಮುನ್ನಡೆಸುತ್ತದೆ:

- ತಂಡದ ಸದಸ್ಯರ ನಿಷ್ಠೆ ಮತ್ತು ಬದ್ಧತೆಯನ್ನು ಗಳಿಸುವುದು
- ಕಂಪನಿಯ ಗುರಿಗಳು ಮತ್ತು ಉದ್ದೇಶಗಳನ್ನು ಸಾಧಿಸುವ ನಿಟ್ಟಿನಲ್ಲಿ ಕೆಲಸ ಮಾಡಲು ತಂಡವನ್ನು ಪ್ರೇರೇಪಿಸುವುದು
- ಸ್ಥೈರ್ಯವನ್ನು ನಿರ್ಮಿಸುವುದು ಮತ್ತು ತಂಡದ ಸದಸ್ಯರಲ್ಲಿ ಆತ್ಮವಿಶ್ವಾಸವನ್ನು ತುಂಬುವುದು
- ತಂಡದ ಸದಸ್ಯರಲ್ಲಿ ಪರಸ್ಪರ ತಿಳುವಳಿಕೆ ಮತ್ತು ತಂಡದ ಮನೋಭಾವವನ್ನು ಬೆಳೆಸುವುದು
- ಪರಿಸ್ಥಿತಿಗೆ ಹೊಂದಾಣಿಕೆಯ ಅಗತ್ಯವಿರುವಾಗ ಬದಲಾಯಿಸುವ ಅಗತ್ಯತೆಯ ಬಗ್ಗೆ ತಂಡದ ಸದಸ್ಯರಿಗೆ ಮನವರಿಕೆ ಮಾಡುವುದು

ತಂಡದ ಕೆಲಸ ಮತ್ತು ತಂಡಗಳು

ಒಂದು ಸಾಮಾನ್ಯ ಗುರಿಯನ್ನು ಅನುಸರಿಸಲು ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ಜನರು ತಮ್ಮ ವೈಯಕ್ತಿಕ ಕೌಶಲ್ಯಗಳನ್ನು ಸಂಯೋಜಿಸಿದಾಗ ಟೀಮ್ವರ್ಕ್ ಸಂಭವಿಸುತ್ತದೆ. ಈ ಸಾಮಾನ್ಯ ಗುರಿಯನ್ನು ಸಾಧಿಸಲು ಒಟ್ಟಾಗಿ ಕೆಲಸ ಮಾಡುವ ವ್ಯಕ್ತಿಗಳಿಂದ ಪರಿಣಾಮಕಾರಿ ತಂಡಗಳನ್ನು ರಚಿಸಲಾಗಿದೆ. ಅಂತಿಮ ಫಲಿತಾಂಶಕ್ಕಾಗಿ ತಮ್ಮನ್ನು ತಾವು ಜವಾಬ್ದಾರರಾಗಿರುವ ತಂಡವು ಶ್ರೇಷ್ಠ ತಂಡವಾಗಿದೆ.

ಉದ್ಯಮಶೀಲತೆಯ ಯಶಸ್ಸಿನಲ್ಲಿ ಟೀಮ್ವರ್ಕ್ನ ಪ್ರಾಮುಖ್ಯತೆ

ಉದ್ಯಮಶೀಲ ನಾಯಕನಿಗೆ, ಪರಿಣಾಮಕಾರಿ ತಂಡವನ್ನು ನಿರ್ಮಿಸುವುದು ಸಾಹಸದ ಯಶಸ್ಸಿಗೆ ನಿರ್ಣಾಯಕವಾಗಿದೆ. ಒಬ್ಬ ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮಿ ತಾನು ನಿರ್ಮಿಸುವ ತಂಡವು ಕೆಲವು ನಿರ್ಣಾಯಕ ಗುಣಗಳು, ಲಕ್ಷಣಗಳು ಮತ್ತು ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿದೆ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಬೇಕು. ಪರಿಣಾಮಕಾರಿ ತಂಡವು ಇದರಲ್ಲಿ ಒಂದಾಗಿದೆ:

1. **ಉದ್ದೇಶದ ಏಕತೆ:** ತಂಡದ ಎಲ್ಲಾ ಸದಸ್ಯರು ಸ್ಪಷ್ಟವಾಗಿ ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಬೇಕು ಮತ್ತು ತಂಡದ ಉದ್ದೇಶ, ದೃಷ್ಟಿ ಮತ್ತು ಗುರಿಗಳಿಗೆ ಸಮಾನವಾಗಿ ಬದ್ಧರಾಗಿರಬೇಕು.
2. **ಉತ್ತಮ ಸಂವಹನ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು:** ತಂಡದ ಸದಸ್ಯರು ತಮ್ಮ ಕಾಳಜಿಗಳನ್ನು ವ್ಯಕ್ತಪಡಿಸಲು, ಪ್ರಶ್ನೆಗಳನ್ನು ಕೇಳಲು ಮತ್ತು ಸಂಕೀರ್ಣ ಮಾಹಿತಿಯನ್ನು ತಿಳಿಸಲು ರೇಖಾಚಿತ್ರಗಳು ಮತ್ತು ಚಾರ್ಟ್ಗಳನ್ನು ಬಳಸುವ ಸಾಮರ್ಥ್ಯವನ್ನು ಹೊಂದಿರಬೇಕು.
3. **ಸಹಯೋಗ ಮಾಡುವ ಸಾಮರ್ಥ್ಯ:** ಪ್ರತಿಯೊಬ್ಬ ಸದಸ್ಯರು ಹೊಸ ಆಲೋಚನೆಗಳ ಬಗ್ಗೆ ನಿಯಮಿತ ಪ್ರತಿಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ನೀಡಲು ಅರ್ಹರಾಗಿರಬೇಕು.
4. **ಉಪಕ್ರಮ:** ತಂಡವು ಪೂರ್ವಭಾವಿ ವ್ಯಕ್ತಿಗಳನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿರಬೇಕು. ಸದಸ್ಯರು ಹೊಸ ಆಲೋಚನೆಗಳೊಂದಿಗೆ ಬರಲು, ಅಸ್ತಿತ್ವದಲ್ಲಿರುವ ಆಲೋಚನೆಗಳನ್ನು ಸುಧಾರಿಸಲು ಮತ್ತು ತಮ್ಮದೇ ಆದ ಸಂಶೋಧನೆ ನಡೆಸಲು ಉತ್ಸಾಹವನ್ನು ಹೊಂದಿರಬೇಕು.
5. **ದೂರದೃಷ್ಟಿಯ ಸದಸ್ಯರು:** ತಂಡವು ಸಮಸ್ಯೆಗಳನ್ನು ನಿರೀಕ್ಷಿಸುವ ಸಾಮರ್ಥ್ಯವನ್ನು ಹೊಂದಿರಬೇಕು ಮತ್ತು ಈ ಸಂಭಾವ್ಯ ಸಮಸ್ಯೆಗಳು ನಿಜವಾದ ಸಮಸ್ಯೆಗಳಾಗಿ ಬದಲಾಗುವ ಮೊದಲು ಕಾರ್ಯನಿರ್ವಹಿಸಬೇಕು.
6. **ಉತ್ತಮ ಹೊಂದಾಣಿಕೆಯ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು:** ಬದಲಾವಣೆಯು ಸಕಾರಾತ್ಮಕ ಶಕ್ತಿ ಎಂದು ತಂಡವು ನಂಬಬೇಕು. ಬದಲಾವಣೆಯನ್ನು ಸುಧಾರಿಸಲು ಮತ್ತು ಹೊಸದನ್ನು ಪ್ರಯತ್ನಿಸಲು ಅವಕಾಶವಾಗಿ ನೋಡಬೇಕು.
7. **ಅತ್ಯುತ್ತಮ ಸಾಂಘಿಕ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು:** ತಂಡವು ಪ್ರಮಾಣಿತ ಕೆಲಸದ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗಳನ್ನು ಅಭಿವೃದ್ಧಿಪಡಿಸುವ ಸಾಮರ್ಥ್ಯವನ್ನು ಹೊಂದಿರಬೇಕು, ಜವಾಬ್ದಾರಿಗಳನ್ನು ಸಮತೋಲನಗೊಳಿಸಬೇಕು, ಯೋಜನೆಗಳನ್ನು ಸರಿಯಾಗಿ ಯೋಜಿಸಬೇಕು ಮತ್ತು ಪ್ರಗತಿ

ಸಲಹೆಗಳು

- ನಿಮ್ಮ ಮೂಲ ಕಲ್ಪನೆಗೆ ಹೆಚ್ಚು ಲಗತ್ತಿಸಬೇಡಿ. ಅದನ್ನು ವಿಕಸನಗೊಳಿಸಲು ಮತ್ತು ಬದಲಾಯಿಸಲು ಅನುಮತಿಸಿ.
- ನಿಮ್ಮ ದೌರ್ಬಲ್ಯಗಳನ್ನು ಅರಿತುಕೊಳ್ಳಿ ಮತ್ತು ನಿಮ್ಮ ಕೊರತೆಗಳಿಗೆ ಪೂರಕವಾದ ತಂಡವನ್ನು ನಿರ್ಮಿಸಿ.
- ಸರಿಯಾದ ಜನರನ್ನು ನೇಮಿಸಿಕೊಂಡರೆ ಸಾಕಾಗುವುದಿಲ್ಲ. ನಿಮ್ಮ ಅತ್ಯಂತ ಪ್ರತಿಭಾವಂತ ಜನರನ್ನು ಪ್ರೇರೇಪಿಸುವಂತೆ ನೀವು ಉತ್ತೇಜಿಸಬೇಕು ಅಥವಾ ಪ್ರೋತ್ಸಾಹಿಸಬೇಕು.
- ನಿಮ್ಮ ತಂಡದ ಗೌರವವನ್ನು ಗಳಿಸಿ.

13.5.3 ಸಂವಹನ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು: ಆಲಿಸುವುದು ಮತ್ತು ಮಾತನಾಡುವುದು: ಪರಿಣಾಮಕಾರಿಯಾಗಿ ಆಲಿಸುವ ಪ್ರಾಮುಖ್ಯತೆ

ಆಲಿಸುವಿಕೆಯು ಸಂವಹನ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಲ್ಲಿ ಸಂದೇಶಗಳನ್ನು ಸರಿಯಾಗಿ ಸ್ವೀಕರಿಸುವ ಮತ್ತು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳುವ ಸಾಮರ್ಥ್ಯವಾಗಿದೆ. ಪರಿಣಾಮಕಾರಿ ಸಂವಹನಕ್ಕಾಗಿ ಆಲಿಸುವುದು ಬಹಳ ಮುಖ್ಯ. ಪರಿಣಾಮಕಾರಿ ಆಲಿಸುವ ಕೌಶಲ್ಯವಿಲ್ಲದೆ, ಸಂದೇಶಗಳನ್ನು ಸುಲಭವಾಗಿ ತಪ್ಪಾಗಿ ಅರ್ಥೈಸಿಕೊಳ್ಳಬಹುದು. ಇದು ಸಂವಹನ ಸ್ಥಗಿತಕ್ಕೆ ಕಾರಣವಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಸಂದೇಶವನ್ನು ಕಳುಹಿಸುವವರು ಮತ್ತು ಸ್ವೀಕರಿಸುವವರು ನಿರಾಶೆಗೊಳ್ಳಲು ಅಥವಾ ಕಿರಿಕಿರಿಗೊಳ್ಳಲು ಕಾರಣವಾಗಬಹುದು.

ಕೇಳುವುದು ಕೇಳುವಿಕೆಯಂತೆಯೇ ಅಲ್ಲ ಎಂಬುದನ್ನು ಗಮನಿಸುವುದು ಬಹಳ ಮುಖ್ಯ. ಕೇಳುವಿಕೆಯು ನೀವು ಕೇಳುವ ಶಬ್ದಗಳನ್ನು ಸೂಚಿಸುತ್ತದೆ. ಕೇಳುವುದು ಅದಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚಿನದು. ಕೇಳಲು, ಒಬ್ಬರಿಗೆ ಗಮನ ಬೇಕು. ಇದರರ್ಥ ಕಥೆಗೆ ಗಮನ ಕೊಡುವುದು ಮಾತ್ರವಲ್ಲದೆ, ಕಥೆಯನ್ನು ಹೇಗೆ ಪ್ರಸಾರ ಮಾಡಲಾಗಿದೆ, ಭಾಷೆ ಮತ್ತು ಧ್ವನಿಯನ್ನು ಬಳಸುವ ವಿಧಾನ ಮತ್ತು ಸ್ಪೀಕರ್ ಅವರ ದೇಹ ಭಾಷೆಯನ್ನು ಹೇಗೆ ಬಳಸುತ್ತಾರೆ ಎಂಬುದರ ಮೇಲೆ ಕೇಂದ್ರೀಕರಿಸುವುದು. ಆಲಿಸುವ ಸಾಮರ್ಥ್ಯವು ಮೌಖಿಕ ಮತ್ತು ಮೌಖಿಕ ಸೂಚನೆಗಳನ್ನು ಎಷ್ಟು ಪರಿಣಾಮಕಾರಿಯಾಗಿ ಗ್ರಹಿಸಬಹುದು ಮತ್ತು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಬಹುದು ಎಂಬುದರ ಮೇಲೆ ಅವಲಂಬಿತವಾಗಿರುತ್ತದೆ.

ಪರಿಣಾಮಕಾರಿಯಾಗಿ ಆಲಿಸುವುದು ಹೇಗೆ

ಪರಿಣಾಮಕಾರಿಯಾಗಿ ಕೇಳಲು ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬೇಕು:

- ಮಾತಾಡುವುದನ್ನು ನಿಲ್ಲಿಸು
- ಅಡ್ಡಿಪಡಿಸುವುದನ್ನು ನಿಲ್ಲಿಸಿ
- ಏನು ಹೇಳಲಾಗುತ್ತಿದೆ ಎಂಬುದರ ಮೇಲೆ ಸಂಪೂರ್ಣವಾಗಿ ಗಮನಹರಿಸಿ
- ನಮಸ್ಕರಿಸಿ ಮತ್ತು ಪ್ರೋತ್ಸಾಹಿಸುವ ಪದಗಳು ಮತ್ತು ಸನ್ನೆಗಳನ್ನು ಬಳಸಿ
- ಮುಕ್ತ ಮನಸ್ಸಿನವರಾಗಿರಿ
- ಸ್ಪೀಕರ್ ದೃಷ್ಟಿಕೋನದ ಬಗ್ಗೆ ಯೋಚಿಸಿ
- ತುಂಬಾ ತಾಳ್ಮೆಯಿಂದಿರಿ
- ಬಳಸುತ್ತಿರುವ ಸ್ವರಕ್ಕೆ ಗಮನ ಕೊಡಿ
- ಭಾಷಣಕಾರನ ಸನ್ನೆಗಳು, ಮುಖದ ಅಭಿವ್ಯಕ್ತಿಗಳು ಮತ್ತು ಕಣ್ಣಿನ ಚಲನೆಗಳಿಗೆ ಗಮನ ಕೊಡಿ
- ವ್ಯಕ್ತಿಯನ್ನು ಹೊರದಬ್ಬಲು ಪ್ರಯತ್ನಿಸಬೇಡಿ
- ಮಾತನಾಡುವವರ ವರ್ತನೆಗಳು ಅಥವಾ ಅಭ್ಯಾಸಗಳು ನಿಮ್ಮನ್ನು ಕೆರಳಿಸಲು ಅಥವಾ ಗಮನವನ್ನು ಸೆಳೆಯಲು ಬಿಡಬೇಡಿ

ಪರಿಣಾಮಕಾರಿಯಾಗಿ ಆಲಿಸುವುದು ಹೇಗೆ

ಸಂದೇಶವು ಎಷ್ಟು ಯಶಸ್ವಿಯಾಗಿ ರವಾನೆಯಾಗುತ್ತದೆ ಎಂಬುದು ನೀವು ಎಷ್ಟು ಪರಿಣಾಮಕಾರಿಯಾಗಿ ಅದನ್ನು ಪಡೆಯಲು ಸಾಧ್ಯವಾಗುತ್ತದೆ ಎಂಬುದರ ಮೇಲೆ ಸಂಪೂರ್ಣವಾಗಿ ಅವಲಂಬಿತವಾಗಿರುತ್ತದೆ. ಒಬ್ಬ ಪರಿಣಾಮಕಾರಿ ಸ್ಪೀಕರ್ ಎಂದರೆ ಸರಿಯಾಗಿ ಉಚ್ಚರಿಸುವ, ಪದಗಳನ್ನು ಸರಿಯಾಗಿ ಉಚ್ಚರಿಸುವ, ಸರಿಯಾದ ಪದಗಳನ್ನು ಆಯ್ಕೆ ಮಾಡುವ ಮತ್ತು ಸುಲಭವಾಗಿ ಅರ್ಥವಾಗುವ ವೇಗದಲ್ಲಿ ಮಾತನಾಡುವವನು. ಇದಲ್ಲದೆ, ಜೋರಾಗಿ ಮಾತನಾಡುವ ಪದಗಳು ಸನ್ನೆಗಳು, ಸ್ವರ ಮತ್ತು ದೇಹ ಭಾಷೆಗೆ ಹೊಂದಿಕೆಯಾಗಬೇಕು.

ನೀವು ಏನು ಹೇಳುತ್ತೀರಿ ಮತ್ತು ನೀವು ಹೇಳುವ ಸ್ವರವು ಹಲವಾರು ಗ್ರಹಿಕೆಗಳನ್ನು ರೂಪಿಸುತ್ತದೆ. ಹಿಂಜರಿಕೆಯಿಂದ ಮಾತನಾಡುವ ವ್ಯಕ್ತಿಯು ಕಡಿಮೆ ಸ್ವಾಭಿಮಾನವನ್ನು ಹೊಂದಿರುವ ಅಥವಾ ಚರ್ಚಿಸಿದ ವಿಷಯದ ಜ್ಞಾನದ ಕೊರತೆಯೆಂದು ಗ್ರಹಿಸಬಹುದು. ಸ್ತಬ್ಧ ಧ್ವನಿ ಹೊಂದಿರುವವರು ನಾಚಿಕೆ ಸ್ವಭಾವದವರು ಎಂದು ಲೇಬಲ್ ಮಾಡಬಹುದು. ಮತ್ತು ಉನ್ನತ ಮಟ್ಟದ ಸ್ಪಷ್ಟತೆಯೊಂದಿಗೆ ಕಮಾಂಡಿಂಗ್ ಟೋನ್ಗಳಲ್ಲಿ ಮಾತನಾಡುವವರನ್ನು ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ಅತ್ಯಂತ ಆತ್ಮವಿಶ್ವಾಸ ಎಂದು ಪರಿಗಣಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ಇದು ಮಾತನಾಡುವುದನ್ನು ಬಹಳ ನಿರ್ಣಾಯಕ ಸಂವಹನ ಕೌಶಲ್ಯವನ್ನಾಗಿ ಮಾಡುತ್ತದೆ.

ಪರಿಣಾಮಕಾರಿಯಾಗಿ ಮಾತನಾಡುವುದು ಹೇಗೆ

ಪರಿಣಾಮಕಾರಿಯಾಗಿ ಮಾತನಾಡಲು ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬೇಕು:

- ಕಣ್ಣಿನ ಸಂಪರ್ಕ, ನಗುವುದು, ತಲೆಯಾಡಿಸುವಿಕೆ, ಸನ್ನೆ ಮಾಡುವಿಕೆ ಮುಂತಾದ ದೇಹ ಭಾಷೆಯನ್ನು ನಿಮ್ಮ ಮಾತಿನಲ್ಲಿ ಅಳವಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ.
- ನಿಮ್ಮ ಭಾಷಣವನ್ನು ನಿಜವಾಗಿ ಮಾಡುವ ಮೊದಲು ನಿಮ್ಮ ಭಾಷಣದ ಕರಡನ್ನು ನಿರ್ಮಿಸಿ.
- ನಿಮ್ಮ ಎಲ್ಲಾ ಭಾವನೆಗಳು ಮತ್ತು ಭಾವನೆಗಳು ನಿಯಂತ್ರಣದಲ್ಲಿದೆ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ.
- ಸರಿಯಾದ ಪಿಚ್ ಮತ್ತು ತೀವ್ರತೆಯೊಂದಿಗೆ ನಿಮ್ಮ ಪದಗಳನ್ನು ಸ್ಪಷ್ಟವಾಗಿ ಉಚ್ಚರಿಸಿ. ನಿಮ್ಮ ಮಾತು ಎಲ್ಲಾ ಸಮಯದಲ್ಲೂ ಸ್ಫಟಿಕ ಸ್ಪಷ್ಟವಾಗಿರಬೇಕು.
- ಮಾತನಾಡುವಾಗ ಆಹ್ಲಾದಕರ ಮತ್ತು ನೈಸರ್ಗಿಕ ಸ್ವರವನ್ನು ಬಳಸಿ. ನೀವು ಉಚ್ಚಾರಣೆಯನ್ನು ಹಾಕುತ್ತಿದ್ದೀರಿ ಅಥವಾ ಯಾವುದೇ ರೀತಿಯಲ್ಲಿ ಅಸ್ವಾಭಾವಿಕರಾಗಿದ್ದೀರಿ ಎಂದು ನಿಮ್ಮ ಪ್ರೇಕ್ಷಕರು ಭಾವಿಸಬಾರದು.
- ನಿಮ್ಮ ಸಂದೇಶವನ್ನು ಮನೆಗೆ ಚಾಲನೆ ಮಾಡಲು ನಿಖರವಾದ ಮತ್ತು ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಪದಗಳನ್ನು ಬಳಸಿ. ಅಸ್ಪಷ್ಟತೆಯನ್ನು ಎಲ್ಲಾ ವೆಚ್ಚದಲ್ಲಿಯೂ ತಪ್ಪಿಸಬೇಕು.
- ನಿಮ್ಮ ಭಾಷಣವು ತಾರ್ಕಿಕ ಹರಿವನ್ನು ಹೊಂದಿದೆ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ.
- ಸಂಕ್ಷಿಪ್ತವಾಗಿರಿ. ಯಾವುದೇ ಅನಗತ್ಯ ಮಾಹಿತಿಯನ್ನು ಸೇರಿಸಬೇಡಿ.
- ಚಡಪಡಿಕೆ, ಸೆಳೆತ ಇತ್ಯಾದಿ ಕಿರಿಕಿರಿಯುಂಟುಮಾಡುವ ನಡವಳಿಕೆಗಳನ್ನು ತಪ್ಪಿಸಲು ಪ್ರಜ್ಞಾಪೂರ್ವಕ ಪ್ರಯತ್ನವನ್ನು ಮಾಡಿ.
- ನಿಮ್ಮ ಪದಗಳನ್ನು ಎಚ್ಚರಿಕೆಯಿಂದ ಆರಿಸಿ ಮತ್ತು ಹೆಚ್ಚಿನ ಪ್ರೇಕ್ಷಕರಿಗೆ ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಲು ಕಷ್ಟವಾಗದ ಸರಳ ಪದಗಳನ್ನು ಬಳಸಿ.
- ಸ್ಲೈಡ್ಗಳು ಅಥವಾ ವೈಟ್ಬೋರ್ಡ್ನಂತಹ ದೃಶ್ಯ ಸಾಧನಗಳನ್ನು ಬಳಸಿ.
- ನಿಧಾನವಾಗಿ ಮಾತನಾಡಿ ಇದರಿಂದ ನಿಮ್ಮ ಪ್ರೇಕ್ಷಕರು ನೀವು ಹೇಳುತ್ತಿರುವುದನ್ನು ಸುಲಭವಾಗಿ ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಬಹುದು. ಆದಾಗ್ಯೂ, ತುಂಬಾ ನಿಧಾನವಾಗಿ ಮಾತನಾಡದಿರಲು ಜಾಗರೂಕರಾಗಿರಿ ಏಕೆಂದರೆ ಇದು ಗಟ್ಟಿಯಾದ, ಸಿದ್ಧವಿಲ್ಲದ ಅಥವಾ ಸಹಾನುಭೂತಿಯಿಂದ ಬರಬಹುದು.
- ಸರಿಯಾದ ಕ್ಷಣಗಳಲ್ಲಿ ವಿರಾಮಗೊಳಿಸಲು ಮರೆಯದಿರಿ.

ಸಲಹೆಗಳು

- ಯಾರಾದರೂ ಏನು ಹೇಳುತ್ತಿದ್ದಾರೆ ಎಂಬುದರ ಮೇಲೆ ಕೇಂದ್ರೀಕರಿಸಲು ನಿಮಗೆ ಕಷ್ಟವಾಗಿದ್ದರೆ, ಅವರ ಮಾತುಗಳನ್ನು ನಿಮ್ಮ ತಲೆಯಲ್ಲಿ ಪುನರಾವರ್ತಿಸಲು ಪ್ರಯತ್ನಿಸಿ.
- ನೀವು ಸಂವಹನ ನಡೆಸುತ್ತಿರುವ ವ್ಯಕ್ತಿಯೊಂದಿಗೆ ಯಾವಾಗಲೂ ಕಣ್ಣಿನ ಸಂಪರ್ಕವನ್ನು ಕಾಪಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ, ಮಾತನಾಡುವಾಗ ಮತ್ತು ಕೇಳುವಾಗ. ಇದು ಸಂಭಾಷಣೆಯಲ್ಲಿ ಆಸಕ್ತಿಯನ್ನು ತಿಳಿಸುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಉತ್ತೇಜಿಸುತ್ತದೆ.

13.5.4 ಸಮಸ್ಯೆ ಪರಿಹಾರ ಮತ್ತು ಮಾತುಕತೆ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು:

ಸಮಸ್ಯೆ ಎಂದರೇನು?

ದಿ ಕನ್ಸೈಸ್ ಆಕ್ಸ್‌ಫರ್ಡ್ ಡಿಕ್ಷನರಿ (1995) ಪ್ರಕಾರ, ಸಮಸ್ಯೆಯೆಂದರೆ, "ಪರಿಹಾರ ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಸಂದೇಹಾಸ್ಪದ ಅಥವಾ ಕಷ್ಟಕರವಾದ ವಿಷಯ"

ಎಲ್ಲಾ ಸಮಸ್ಯೆಗಳು ಎರಡು ಅಂಶಗಳನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿರುತ್ತವೆ:

1. ಗುರಿಗಳು 2. ಅಡೆತಡೆಗಳು

ಸಮಸ್ಯೆ ಪರಿಹಾರದ ಗುರಿಯು ಅಡೆತಡೆಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸುವುದು ಮತ್ತು ಗುರಿಗಳನ್ನು ಸಾಧಿಸಲು ಅವುಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಹಾಕುವುದು.

ಸಮಸ್ಯೆಗಳನ್ನು ಹೇಗೆ ಪರಿಹರಿಸುವುದು

ಸಮಸ್ಯೆಯನ್ನು ಪರಿಹರಿಸಲು ಒಂದು ಮಟ್ಟದ ತರ್ಕಬದ್ಧ ಚಿಂತನೆಯ ಅಗತ್ಯವಿದೆ. ಸಮಸ್ಯೆಯನ್ನು ಎದುರಿಸುವಾಗ ಅನುಸರಿಸಲು ಕೆಲವು ತಾರ್ಕಿಕ ಹಂತಗಳು ಇಲ್ಲಿವೆ:

ಹಂತ 1: ಸಮಸ್ಯೆಯನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ

ಹಂತ 2: ಸಮಸ್ಯೆಯನ್ನು ವಿವರವಾಗಿ ಅಧ್ಯಯನ ಮಾಡಿ

ಹಂತ 3: ಎಲ್ಲಾ ಸಂಭಾವ್ಯ ಪರಿಹಾರಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ

ಹಂತ 4: ಉತ್ತಮ ಪರಿಹಾರವನ್ನು ಆಯ್ಕೆಮಾಡಿ

ಹಂತ 5: ಆಯ್ಕೆಮಾಡಿದ ಪರಿಹಾರವನ್ನು ಕಾರ್ಯಗತಗೊಳಿಸಿ

ಹಂತ 6: ಸಮಸ್ಯೆಯನ್ನುನಿಜವಾಗಿಯೂ ಪರಿಹರಿಸಲಾಗಿದೆಯೇ ಎಂದು ಪರಿಶೀಲಿಸಿ

ಸಮಸ್ಯೆ ಪರಿಹಾರಕ್ಕಾಗಿ ಪ್ರಮುಖ ಲಕ್ಷಣಗಳು

ಹೆಚ್ಚು ಅಭಿವೃದ್ಧಿ ಹೊಂದಿದ ಸಮಸ್ಯೆ ಪರಿಹರಿಸುವ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು ವ್ಯಾಪಾರ ಮಾಲೀಕರು ಮತ್ತು ಅವರ ಉದ್ಯೋಗಿಗಳಿಗೆ ನಿರ್ಣಾಯಕವಾಗಿವೆ.

ಸಮಸ್ಯೆಗಳನ್ನು ಹೇಗೆ ಪರಿಣಾಮಕಾರಿಯಾಗಿ ಪರಿಹರಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ ಎಂಬುದರಲ್ಲಿ ಕೆಳಗಿನ ವ್ಯಕ್ತಿತ್ವ ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳು ದೊಡ್ಡ ಪಾತ್ರವನ್ನು ವಹಿಸುತ್ತವೆ:

- ಮುಕ್ತ ಮನಸ್ಸಿನವರಾಗಿರುವುದು
- ಸರಿಯಾದ ಪ್ರಶ್ನೆಗಳನ್ನು ಕೇಳುವುದು
- ಪೂರ್ವಭಾವಿಯಾಗಿರುವುದು
- ಗಾಬರಿಯಾಗದಿರುವುದು
- ಸಕಾರಾತ್ಮಕ ಮನೋಭಾವವನ್ನು ಹೊಂದಿರುವುದು
- ಸರಿಯಾದ ಸಮಸ್ಯೆಯ ಮೇಲೆ ಕೇಂದ್ರೀಕರಿಸುವುದು

ಸಮಸ್ಯೆಗಳನ್ನು ಪರಿಹರಿಸುವ ಕೌಶಲ್ಯಗಳನ್ನು ಹೇಗೆ ನಿರ್ಣಯಿಸುವುದು

ಒಬ್ಬ ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮಿಯಾಗಿ, ಸಂಭಾವ್ಯ ಅಭ್ಯರ್ಥಿಗಳನ್ನು ನೇಮಿಸಿಕೊಳ್ಳುವ ಮೊದಲು ಅವರ ಸಮಸ್ಯೆ ಪರಿಹರಿಸುವ ಕೌಶಲ್ಯದ ಮಟ್ಟವನ್ನು ನಿರ್ಣಯಿಸುವುದು ಒಳ್ಳೆಯದು. ಈ ಕೌಶಲ್ಯವನ್ನು ನಿರ್ಣಯಿಸಲು ಕೆಲವು ಮಾರ್ಗಗಳು:

1. **ಅರ್ಜಿ ನಮೂನೆಗಳು:** ಅರ್ಜಿ ನಮೂನೆಯಲ್ಲಿ ಅಭ್ಯರ್ಥಿಯ ಸಮಸ್ಯೆ ಪರಿಹರಿಸುವ ಕೌಶಲ್ಯದ ಪುರಾವೆಯನ್ನು ಕೇಳಿ.

2. **ಸೈಕೋಮೆಟ್ರಿಕ್ ಪರೀಕ್ಷೆಗಳು:** ಸಂಭಾವ್ಯ ಅಭ್ಯರ್ಥಿಗಳಿಗೆ ತಾರ್ಕಿಕ ತಾರ್ಕಿಕ ಮತ್ತು ನಿರ್ಣಾಯಕ ಚಿಂತನೆಯ ಪರೀಕ್ಷೆಗಳನ್ನು ನೀಡಿ ಮತ್ತು ಅವರು ಹೇಗೆ ಕಾರ್ಯನಿರ್ವಹಿಸುತ್ತಾರೆ ಎಂಬುದನ್ನು ನೋಡಿ.

3. **ಸಂದರ್ಶನಗಳು:** ಕಾಲ್ಪನಿಕ ಸಮಸ್ಯಾತ್ಮಕ ಸಂದರ್ಭಗಳನ್ನು ರಚಿಸಿ ಅಥವಾ ನೈತಿಕ ಪ್ರಶ್ನೆಗಳನ್ನು ಹುಟ್ಟುಹಾಕಿ ಮತ್ತು ಅಭ್ಯರ್ಥಿಗಳು ಹೇಗೆ ಪ್ರತಿಕ್ರಿಯಿಸುತ್ತಾರೆ ಎಂಬುದನ್ನು ನೋಡಿ.

4. **ತಾಂತ್ರಿಕ ಪ್ರಶ್ನೆಗಳು:** ಅಭ್ಯರ್ಥಿಗಳಿಗೆ ನಿಜ ಜೀವನದ ಸಮಸ್ಯೆಗಳ ಉದಾಹರಣೆಗಳನ್ನು ನೀಡಿ ಮತ್ತು ಅವರ ಆಲೋಚನಾ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ಮಾಡಿ.

ಮಾತುಕತೆ ಎಂದರೇನು?

ಸಮಾಲೋಚನೆಯು ಭಿನ್ನಾಭಿಪ್ರಾಯಗಳನ್ನು ಪರಿಹರಿಸಲು ಬಳಸುವ ಒಂದು ವಿಧಾನವಾಗಿದೆ. ವಿವಾದಗಳನ್ನು ತಪ್ಪಿಸುವಾಗ ರಾಜಿ ಅಥವಾ ಒಪ್ಪಂದದ ಮೂಲಕ ಭಿನ್ನಾಭಿಪ್ರಾಯಗಳನ್ನು ಪರಿಹರಿಸುವುದು ಮಾತುಕತೆಯ ಗುರಿಯಾಗಿದೆ. ಮಾತುಕತೆಯಿಲ್ಲದೆ, ಸಂಘರ್ಷಗಳು ಜನರ ನಡುವೆ ಅಸಮಾಧಾನಕ್ಕೆ ಕಾರಣವಾಗುತ್ತವೆ. ಉತ್ತಮ ಸಮಾಲೋಚನಾ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು ಎರಡೂ ಪಕ್ಷಗಳನ್ನು ತೃಪ್ತಿಪಡಿಸಲು ಸಹಾಯ ಮಾಡುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಬಲವಾದ ಸಂಬಂಧಗಳನ್ನು ಅಭಿವೃದ್ಧಿಪಡಿಸುವ ಕಡೆಗೆ ಬಹಳ ದೂರ ಹೋಗುತ್ತವೆ.

ಏಕೆ ಮಾತುಕತೆ

ವ್ಯವಹಾರವನ್ನು ಪ್ರಾರಂಭಿಸಲು ಹಲವು, ಹಲವು ಮಾತುಕತೆಗಳ ಅಗತ್ಯವಿದೆ. ಕೆಲವು ಮಾತುಕತೆಗಳು ಚಿಕ್ಕದಾಗಿರುತ್ತವೆ ಆದರೆ ಇತರವು ಪ್ರಾರಂಭವನ್ನು ಮಾಡಲು ಅಥವಾ ಮುರಿಯಲು ಸಾಕಷ್ಟು ನಿರ್ಣಾಯಕವಾಗಿವೆ. ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ಸಮಾಲೋಚನೆಯು ದೊಡ್ಡ ಪಾತ್ರವನ್ನು ವಹಿಸುತ್ತದೆ. ಒಬ್ಬ ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮಿಯಾಗಿ, ನೀವೇ ಹೇಗೆ ಮಾತುಕತೆ ನಡೆಸಬೇಕೆಂದು ತಿಳಿದಿರಬೇಕು, ಆದರೆ ಸಮಾಲೋಚನಾ ಕಲೆಯಲ್ಲಿ ಉದ್ಯೋಗಿಗಳಿಗೆ ಹೇಗೆ ತರಬೇತಿ ನೀಡಬೇಕು.

ಮಾತುಕತೆ ನಡೆಸುವುದು ಹೇಗೆ

ಮಾತುಕತೆ ನಡೆಸಲು ನಿಮಗೆ ಸಹಾಯ ಮಾಡಲು ಕೆಲವು ಹಂತಗಳನ್ನು ನೋಡೋಣ:

ಹಂತ 1: ಪೂರ್ವ–ಸಂಧಾನ ತಯಾರಿ	ಸಮಸ್ಯೆಯನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಲು ಎಲ್ಲಿ ಭೇಟಿಯಾಗಬೇಕು ಎಂಬುದನ್ನು ಒಪ್ಪಿಕೊಳ್ಳಿ, ಯಾರು ಎಲ್ಲರೂ ಇರಬೇಕೆಂದು ನಿರ್ಧರಿಸಿ ಮತ್ತು ಚರ್ಚೆಗೆ ಸಮಯ ಮಿತಿಯನ್ನು ನಿಗದಿಪಡಿಸಿ.
ಹಂತ 2: ಸಮಸ್ಯೆಯನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ	ಇದು ಪ್ರಶ್ನೆಗಳನ್ನು ಕೇಳುವುದು, ಇನ್ನೊಂದು ಬದಿಯನ್ನು ಆಲಿಸುವುದು, ನಿಮ್ಮ ಅಭಿಪ್ರಾಯಗಳನ್ನು ಮುಂದಿಡುವುದು ಮತ್ತು ಅನುಮಾನಗಳನ್ನು ಸ್ಪಷ್ಟಪಡಿಸುವುದು.
ಹಂತ 3: ಉದ್ದೇಶವನ್ನು ಸ್ಪಷ್ಟಪಡಿಸಿ	ಎರಡೂ ಪಕ್ಷಗಳು ಒಂದೇ ಸಮಸ್ಯೆಯನ್ನು ಪರಿಹರಿಸಲು ಮತ್ತು ಒಂದೇ ಗುರಿಯನ್ನು ತಲುಪಲು ಬಯಸುತ್ತವೆ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ.
ಹಂತ 4: ಗೆಲುವು–ಗೆಲುವಿನ ಫಲಿತಾಂಶದ ಗುರಿ	ಮಾತುಕತೆ ನಡೆಸುವಾಗ ಮುಕ್ತ ಮನಸ್ಸಿನಿಂದ ಇರಲು ನಿಮ್ಮ ಕೈಲಾದಷ್ಟು ಪ್ರಯತ್ನಿಸಿ. ಎರಡೂ ಪಕ್ಷಗಳು ಗೆಲ್ಲುವ ಫಲಿತಾಂಶವನ್ನು ತಲುಪಲು ರಾಜಿ ಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ ಮತ್ತು ಪರ್ಯಾಯ ಪರಿಹಾರಗಳನ್ನು ಒದಗಿಸಿ.
ಹಂತ 5: ಒಪ್ಪಂದವನ್ನು ಸ್ಪಷ್ಟವಾಗಿ ವಿವರಿಸಿ	ಒಪ್ಪಂದವನ್ನು ತಲುಪಿದಾಗ, ಒಪ್ಪಂದದ ವಿವರಗಳು ಎರಡೂ ಕಡೆಯವರಿಗೆ ಸ್ಫಟಿಕ ಸ್ಪಷ್ಟವಾಗಿರಬೇಕು, ತಪ್ಪುಗ್ರಹಿಕೆಗಳಿಗೆ ಯಾವುದೇ ಅವಕಾಶವಿಲ್ಲ.
ಹಂತ 6: ಪರಿಹಾರದ ಮೇಲೆ ಒಪ್ಪಿಗೆಯನ್ನು ಕಾರ್ಯಗತಗೊಳಿಸಿ	ಪರಿಹಾರವನ್ನು ಚಲನೆಯಲ್ಲಿ ಹೊಂದಿಸಲು ಕ್ರಿಯೆಯ ಕೋರ್ಸ್‌ಅನ್ನು ಒಪ್ಪಿಕೊಳ್ಳಿ

ಸಲಹೆಗಳು

- ಅದನ್ನು ಪಡೆಯಲು ನೀವು ಕೆಲಸ ಮಾಡುವ ಮೊದಲು ನಿಮಗೆ ಬೇಕಾದುದನ್ನು ನಿಖರವಾಗಿ ತಿಳಿದುಕೊಳ್ಳಿ
- ಮಾತನಾಡುವುದಕ್ಕಿಂತ ಕೇಳಲು ಮತ್ತು ಯೋಚಿಸಲು ಹೆಚ್ಚಿನ ಪ್ರಾಮುಖ್ಯತೆ ನೀಡಿ
- ಗೆಲ್ಲುವುದಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚಾಗಿ ಸಂಬಂಧವನ್ನು ನಿರ್ಮಿಸುವತ್ತ ಗಮನ ಹರಿಸಿ
- ನಿಮ್ಮ ಜನರ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು ಫಲಿತಾಂಶದ ಮೇಲೆ ಪರಿಣಾಮ ಬೀರುತ್ತವೆ ಎಂಬುದನ್ನು ನೆನಪಿಡಿ
- ಯಾವಾಗ ಹೊರನಡೆಯಬೇಕೆಂದು ತಿಳಿಯಿರಿ – ಕೆಲವೊಮ್ಮೆ ಒಪ್ಪಂದವನ್ನು ತಲುಪುವುದು ಸಾಧ್ಯವಾಗದಿರಬಹುದು

13.5.5 ವ್ಯಾಪಾರ ಅವಕಾಶಗಳ ಗುರುತಿಸುವಿಕೆ: ಉದ್ಯಮಿಗಳು ಮತ್ತು ಅವಕಾಶಗಳು

"ಉದ್ಯಮಿ ಯಾವಾಗಲೂ ಬದಲಾವಣೆಯನ್ನು ಹುಡುಕುತ್ತಾನೆ, ಅದಕ್ಕೆ ಪ್ರತಿಕ್ರಿಯಿಸುತ್ತಾನೆ ಮತ್ತು ಅದನ್ನು ಅವಕಾಶವಾಗಿ ಬಳಸಿಕೊಳ್ಳುತ್ತಾನೆ." ಪೀಟರ್ ಡ್ರಕ್ಕರ್

ವ್ಯಾಪಾರ ಅವಕಾಶಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸುವ ಸಾಮರ್ಥ್ಯವು ಉದ್ಯಮಿಗಳ ಅತ್ಯಗತ್ಯ ಲಕ್ಷಣವಾಗಿದೆ.

ವಕಾಶ ಎಂದರೇನು?

ಅವಕಾಶ ಎಂಬ ಪದವು ಸಂದರ್ಭಗಳಿಂದ ನೀಡಲಾಗುವ ಏನನ್ನಾದರೂ ಮಾಡಲು ಉತ್ತಮ ಅವಕಾಶ ಅಥವಾ ಅನುಕೂಲಕರ ಪರಿಸ್ಥಿತಿಯನ್ನು ಸೂಚಿಸುತ್ತದೆ.

ವ್ಯಾಪಾರ ಅವಕಾಶ ಎಂದರೆ ಒಂದು ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಪರಿಸರದಲ್ಲಿ, ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ವ್ಯವಹಾರವನ್ನು ನಡೆಸಲು ಲಭ್ಯವಿರುವ ಉತ್ತಮ ಅಥವಾ ಅನುಕೂಲಕರ ಬದಲಾವಣೆ.

ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮಿಗಳು ಎದುರಿಸುವ ಸಾಮಾನ್ಯ ಪ್ರಶ್ನೆಗಳು

ಎಲ್ಲಾ ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮಿಗಳು ಎದುರಿಸುತ್ತಿರುವ ಒಂದು ನಿರ್ಣಾಯಕ ಪ್ರಶ್ನೆಯೆಂದರೆ ಅವರಿಗೆ ಸೂಕ್ತವಾದ ವ್ಯಾಪಾರ ಅವಕಾಶವನ್ನು ಹೇಗೆ ಕಂಡುಹಿಡಿಯುವುದು.

ಉದ್ಯಮಿಗಳು ನಿರಂತರವಾಗಿ ಯೋಚಿಸುವ ಕೆಲವು ಸಾಮಾನ್ಯ ಪ್ರಶ್ನೆಗಳು:

- ಹೊಸ ಉದ್ಯಮವು ಪೂರೈಸದ ಅಗತ್ಯವನ್ನು ಆಧರಿಸಿ ಹೊಸ ಉತ್ಪನ್ನ ಅಥವಾ ಸೇವೆಯನ್ನು ಪರಿಚಯಿಸಬೇಕೇ?
- ಹೊಸ ಉದ್ಯಮವು ಅಸ್ತಿತ್ವದಲ್ಲಿರುವ ಉತ್ಪನ್ನ ಅಥವಾ ಸೇವೆಯನ್ನು ಒಂದು ಮಾರುಕಟ್ಟೆಯಿಂದ ಆಯ್ಕೆ ಮಾಡಬೇಕೇ ಮತ್ತು ಅದು ಲಭ್ಯವಿಲ್ಲದಿರುವಲ್ಲಿ ಅದನ್ನು ಇನ್ನೊಂದರಲ್ಲಿ ನೀಡಬೇಕೇ?
- ಉದ್ಯಮಗಳನ್ನು ಬೇರೆಡೆ ಕೆಲಸ ಮಾಡಿದ ಪ್ರಯತ್ನಿಸಿದ ಮತ್ತು ಪರೀಕ್ಷಿಸಿದ ಸೂತ್ರವನ್ನು ಆಧರಿಸಿರಬೇಕೇ?

ಆದ್ದರಿಂದ ಉದ್ಯಮಿಗಳು ಹೊಸ ಮತ್ತು ಅಸ್ತಿತ್ವದಲ್ಲಿರುವ ವ್ಯಾಪಾರ ಅವಕಾಶಗಳನ್ನು ಹೇಗೆ ಗುರುತಿಸಬೇಕು ಮತ್ತು ಅವರ ಯಶಸ್ಸಿನ ಸಾಧ್ಯತೆಗಳನ್ನು ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ಮಾಡುವುದು ಹೇಗೆ ಎಂಬುದನ್ನು ಕಲಿಯುವುದು ಬಹಳ ಮುಖ್ಯ.

ಯಾವಾಗ ಒಂದು ಕಲ್ಪನೆ ಒಂದು ಅವಕಾಶ?

ಕಲ್ಪನೆಯು ಒಂದು ಅವಕಾಶವಾಗಿದೆ:

- ಇದು ಗ್ರಾಹಕರಿಗೆ ಮೌಲ್ಯವನ್ನು ಸೃಷ್ಟಿಸುತ್ತದೆ ಅಥವಾ ಸೇರಿಸುತ್ತದೆ
- ಇದು ಗಮನಾರ್ಹವಾದ ಸಮಸ್ಯೆಯನ್ನು ಪರಿಹರಿಸುತ್ತದೆ, ನೋವಿನ ಬಿಂದುವನ್ನು ತೆಗೆದುಹಾಕುತ್ತದೆ ಅಥವಾ ಬೇಡಿಕೆಯನ್ನು ಪೂರೈಸುತ್ತದೆ
- ದೃಢವಾದ ಮಾರುಕಟ್ಟೆ ಮತ್ತು ಲಾಭಾಂಶವನ್ನು ಹೊಂದಿದೆ
- ಸರಿಯಾದ ಸಮಯ ಮತ್ತು ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ಸಂಸ್ಥಾಪಕ ಮತ್ತು ನಿರ್ವಹಣಾ ತಂಡದೊಂದಿಗೆ ಉತ್ತಮ ಫಿಟ್ ಆಗಿದೆ

ಅವಕಾಶಗಳಿಗಾಗಿ ಹುಡುಕುತ್ತಿರುವಾಗ ಪರಿಗಣಿಸಬೇಕಾದ ಅಂಶಗಳು

ವ್ಯಾಪಾರ ಅವಕಾಶಗಳನ್ನು ಹುಡುಕುತ್ತಿರುವಾಗ ಈ ಕೆಳಗಿನವುಗಳನ್ನು ಪರಿಗಣಿಸಿ:

- ರಾಜಕೀಯ ಬೆಂಬಲದಲ್ಲಿನ ಬದಲಾವಣೆಗಳು
- ನಿಧಿಯಲ್ಲಿ ಬದಲಾವಣೆಗಳು
- ಮಾರಾಟಗಾರರ ನಡುವಿನ ಸಂಬಂಧಗಳನ್ನು ಬದಲಾಯಿಸುವುದು, ಪಾಲುದಾರರು ಮತ್ತು ಪೂರೈಕೆದಾರರ
- ಆರ್ಥಿಕ ಪ್ರವೃತ್ತಿಗಳು
- ಮಾರುಕಟ್ಟೆ ಪ್ರವೃತ್ತಿಗಳು
- ನಿಧಿಯಲ್ಲಿ ಬದಲಾವಣೆಗಳು

ಹೊಸ ವ್ಯಾಪಾರ ಅವಕಾಶಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸುವ ಮಾರ್ಗಗಳು

1. ಮಾರುಕಟ್ಟೆಯ ಅಸಮರ್ಥತೆಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ

   ಮಾರುಕಟ್ಟೆಯನ್ನು ನೋಡುವಾಗ, ಮಾರುಕಟ್ಟೆಯಲ್ಲಿ ಯಾವ ಅಸಮರ್ಥತೆಗಳಿವೆ ಎಂಬುದನ್ನು ಪರಿಗಣಿಸಿ. ಈ ಅಸಮರ್ಥತೆಗಳನ್ನು ಸರಿಪಡಿಸುವ ಮಾರ್ಗಗಳ ಬಗ್ಗೆ ಯೋಚಿಸಿ.

2. ಪ್ರಮುಖ ತೊಂದರೆಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಹಾಕಿ

   ಹೊಸ ಉತ್ಪನ್ನ ಅಥವಾ ಸೇವೆಯನ್ನು ರಚಿಸುವ ಬದಲು, ನೀವು ಉತ್ಪನ್ನ, ಸೇವೆ ಅಥವಾ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ನವೀನವಾಗಿ ಸುಧಾರಿಸಬಹುದು.

3. ಹೊಸದನ್ನು ರಚಿಸಿ

   ಅಸ್ತಿತ್ವದಲ್ಲಿರುವ ವ್ಯಾಪಾರ ಮಾದರಿಗಳನ್ನು ಆಧರಿಸಿ ನೀವು ಗ್ರಾಹಕರಿಗೆ ಹೊಸ ಅನುಭವವನ್ನು ಹೇಗೆ ರಚಿಸಬಹುದು ಎಂಬುದರ ಕುರಿತು ಯೋಚಿಸಿ.

4. ಬೆಳೆಯುತ್ತಿರುವ ವಲಯ/ಉದ್ಯಮವನ್ನು ಅರಿಸಿ

   ಯಾವ ವಲಯಗಳು ಅಥವಾ ಕೈಗಾರಿಕೆಗಳು ಬೆಳೆಯುತ್ತಿವೆ ಎಂಬುದನ್ನು ಸಂಶೋಧಿಸಿ ಮತ್ತು ಕಂಡುಹಿಡಿಯಿರಿ ಮತ್ತು ನೀವು ಅದೇ ಅವಕಾಶಗಳನ್ನು ಟ್ಯಾಪ್ ಮಾಡಬಹುದು ಎಂಬುದರ ಕುರಿತು ಯೋಚಿಸಿ.

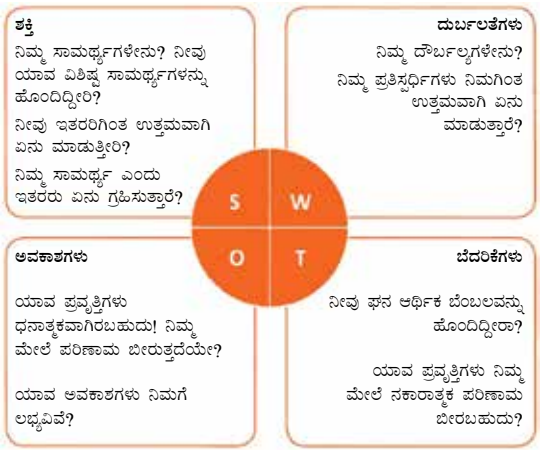
5. ಉತ್ಪನ್ನದ ವ್ಯತ್ಯಾಸದ ಬಗ್ಗೆ ಯೋಚಿಸಿ

   ನೀವು ಈಗಾಗಲೇ ಉತ್ಪನ್ನವನ್ನು ಮನಸ್ಸಿನಲ್ಲಿಟ್ಟುಕೊಂಡಿದ್ದರೆ, ಅಸ್ತಿತ್ವದಲ್ಲಿರುವ ಉತ್ಪನ್ನಗಳಿಂದ ಅದನ್ನು ಪ್ರತ್ಯೇಕಿಸುವ ವಿಧಾನಗಳ ಬಗ್ಗೆ ಯೋಚಿಸಿ.

ಮ್ಮ ವ್ಯಾಪಾರದೊಳಗೆ ವ್ಯಾಪಾರ ಅವಕಾಶಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸುವ ಮಾರ್ಗಗಳು

1. SWOT ವಿಶ್ಲೇಷಣೆ

   SWOT ವಿಶ್ಲೇಷಣೆಯನ್ನು ರಚಿಸುವ ಮೂಲಕ ನಿಮ್ಮ ವ್ಯಾಪಾರದಲ್ಲಿ ಅವಕಾಶಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಲು ಉತ್ತಮ ಮಾರ್ಗವಾಗಿದೆ. SWOT ಎಂಬ ಸಂಕ್ಷಿಪ್ತ ರೂಪವು ಸಾಮರ್ಥ್ಯಗಳು, ದೌರ್ಬಲ್ಯಗಳು, ಅವಕಾಶಗಳು ಮತ್ತು ಬೆದರಿಕೆಗಳನ್ನು ಸೂಚಿಸುತ್ತದೆ. SWOT ವಿಶ್ಲೇಷಣೆ ಚೌಕಟ್ಟು:



ವ್ಯಾಪಾರ ಅವಕಾಶಗಳನ್ನು ಹುಡುಕುತ್ತಿರುವಾಗ ಈ ಕೆಳಗಿನವುಗಳನ್ನು ಪರಿಗಣಿಸಿ:
SWOT ಚೌಕಟ್ಟನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ನಿಮ್ಮನ್ನು ಮತ್ತು ನಿಮ್ಮ ಪ್ರತಿಸ್ಪರ್ಧಿಗಳನ್ನು ನೋಡುವ ಮೂಲಕ, ನೀವು ಬಳಸಿಕೊಳ್ಳಬಹುದಾದ ಅವಕಾಶಗಳನ್ನು ನೀವು ಬಹಿರಂಗಪಡಿಸಬಹುದು, ಹಾಗೆಯೇ ನಿಮ್ಮ ಯಶಸ್ಸನ್ನು ಹಳಿತಪ್ಪಿಸುವ ಬೆದರಿಕೆಗಳನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಬಹುದು ಮತ್ತು ತೆಗೆದುಹಾಕಬಹುದು.

2. ನಿಮ್ಮ USPCನ್ನು ಸ್ಥಾಪಿಸುವುದು

   ನಿಮ್ಮ USPಅನ್ನು ಸ್ಥಾಪಿಸಿ ಮತ್ತು ನಿಮ್ಮ ಪ್ರತಿಸ್ಪರ್ಧಿಗಳಿಗಿಂತ ವಿಭಿನ್ನವಾಗಿ ನಿಮ್ಮನ್ನು ಇರಿಸಿ. ಗ್ರಾಹಕರು ನಿಮ್ಮಿಂದ ಏಕೆ ಖರೀದಿಸಬೇಕು ಎಂಬುದನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ ಮತ್ತು ಆ ಕಾರಣವನ್ನು ಪ್ರಚಾರ ಮಾಡಿ.

ಅವಕಾಶ ವಿಶ್ಲೇಷಣೆ

ನೀವು ಅವಕಾಶವನ್ನು ಗುರುತಿಸಿದ ನಂತರ, ನೀವು ಅದನ್ನು ವಿಶ್ಲೇಷಿಸಬೇಕಾಗಿದೆ.

ಅವಕಾಶವನ್ನು ವಿಶ್ಲೇಷಿಸಲು, ನೀವು ಮಾಡಬೇಕು:

- ಕಲ್ಪನೆಯ ಮೇಲೆ ಕೇಂದ್ರೀಕರಿಸಿ
- ಕಲ್ಪನೆಯ ಮಾರುಕಟ್ಟೆಯ ಮೇಲೆ ಕೇಂದ್ರೀಕರಿಸಿ
- ಕಲ್ಪನೆಯಂತೆಯೇ ಅದೇ ಜಾಗದಲ್ಲಿ ಉದ್ಯಮದ ಪ್ರಮುಖರೊಂದಿಗೆ ಮಾತನಾಡಿ
- ಕಲ್ಪನೆಯಂತೆಯೇ ಅದೇ ಜಾಗದಲ್ಲಿ ಆಟಗಾರರೊಂದಿಗೆ ಮಾತನಾಡಿ

ಸಲಹೆಗಳು

- ನೆನಪಿಡಿ, ಅವಕಾಶಗಳು ಸಾಂದರ್ಭಿಕವಾಗಿವೆ.
- ಸಾಬೀತಾದ ದಾಖಲೆಗಾಗಿ ನೋಡಿ.
- ಇತ್ತೀಚಿನ ಕ್ರೇಜ್‌ಅನ್ನು ತಪ್ಪಿಸಿ.
- ನಿಮ್ಮ ಕಲ್ಪನೆಯನ್ನು ಪ್ರೀತಿಸಿ.

13.5.6 ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮ ಬೆಂಬಲ ಪರಿಸರ – ವ್ಯವಸ್ಥೆ: ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮಿ ಎಂದರೇನು?

ಒಬ್ಬ ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮಿ ಒಬ್ಬ ವ್ಯಕ್ತಿ:

- ಉದ್ಯೋಗಿಗೆ ಕೆಲಸ ಮಾಡುವುದಿಲ್ಲ
- ಸಣ್ಣ ಉದ್ದಿಮೆ ನಡೆಸುತ್ತಿದ್ದಾರೆ
- ಉದ್ಯಮ, ಕಲ್ಪನೆ, ಒಳ್ಳೆಯದು ಅಥವಾ ಸೇವೆಯ ಎಲ್ಲಾ ಅಪಾಯಗಳು ಮತ್ತು ಪ್ರತಿಫಲಗಳನ್ನು ಊಹಿಸುತ್ತದೆ

ಉದ್ಯಮಿಗಳ ವಿಧಗಳು

ಉದ್ಯಮಿಗಳಲ್ಲಿ ನಾಲ್ಕು ಮುಖ್ಯ ವಿಧಗಳಿವೆ:

1. **ಸಾಂಪ್ರದಾಯಿಕ ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮಿ:** ಈ ರೀತಿಯ ಉದ್ಯಮಿಗಳು ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ಕೆಲವು ರೀತಿಯ ಕೌಶಲ್ಯವನ್ನು ಹೊಂದಿರುತ್ತಾರೆ – ಅವರು ಬಡಗಿ, ಮೆಕ್ಯಾನಿಕ್, ಅಡುಗೆಯವರು ಇತ್ಯಾದಿ ಆಗಿರಬಹುದು. ಅವರು ರೆಸ್ಟೋರೆಂಟ್ಗಳು, ಅಂಗಡಿಗಳು ಮತ್ತು ಬಡಗಿಗಳಂತಹ ಹಲವಾರು ವರ್ಷಗಳಿಂದ ವ್ಯವಹಾರಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿದ್ದಾರೆ. ವಿಶಿಷ್ಟವಾಗಿ, ಅವರು ಇದೇ ಕ್ಷೇತ್ರದಲ್ಲಿ ತಮ್ಮ ಸ್ವಂತ ವ್ಯವಹಾರವನ್ನು ಪ್ರಾರಂಭಿಸುವ ಮೊದಲು ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಉದ್ಯಮದಲ್ಲಿ ಸಾಕಷ್ಟು ಅನುಭವವನ್ನು ಪಡೆಯುತ್ತಾರೆ.
2. **ಬೆಳವಣಿಗೆಯ ಸಂಭಾವ್ಯ ಉದ್ಯಮಿ:** ಈ ರೀತಿಯ ಉದ್ಯಮಿಗಳ ಬಯಕೆಯು ಬೆಳೆಯುವ, ಅನೇಕ ಗ್ರಾಹಕರನ್ನು ಗೆಲ್ಲುವ ಮತ್ತು ಸಾಕಷ್ಟು ಹಣವನ್ನು ಗಳಿಸುವ ಉದ್ಯಮವನ್ನು ಪ್ರಾರಂಭಿಸುವುದು. ಅಂತಿಮವಾಗಿ ತಮ್ಮ ಉದ್ಯಮವನ್ನು ಉತ್ತಮ ಲಾಭಕ್ಕಾಗಿ ಮಾರಾಟ ಮಾಡುವುದು ಅವರ ಅಂತಿಮ ಗುರಿಯಾಗಿದೆ. ಅಂತಹ ಉದ್ಯಮಿಗಳು ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ವಿಜ್ಞಾನ ಅಥವಾ ತಾಂತ್ರಿಕ ಹಿನ್ನೆಲೆಯನ್ನು ಹೊಂದಿರುತ್ತಾರೆ.
3. **ಪ್ರಾಜೆಕ್ಟ್–ಆಧಾರಿತ ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮಿ:** ಈ ರೀತಿಯ ಉದ್ಯಮಿಗಳು ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ಕಲೆ ಅಥವಾ ಮನೋವಿಜ್ಞಾನದಲ್ಲಿ ಹಿನ್ನೆಲೆಯನ್ನು ಹೊಂದಿರುತ್ತಾರೆ. ಅವರ ಉದ್ಯಮಗಳು ಅವರು ಹೆಚ್ಚು ಆಸಕ್ತಿ ಹೊಂದಿರುವ ಯಾವುದನ್ನಾದರೂ ಕೇಂದ್ರೀಕರಿಸುತ್ತವೆ.
4. **ಜೀವನಶೈಲಿ ಉದ್ಯಮಿ:** ಈ ರೀತಿಯ ಉದ್ಯಮಿಗಳು ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ಶಿಕ್ಷಕ ಅಥವಾ ಕಾರ್ಯದರ್ಶಿಯಾಗಿ ಕೆಲಸ ಮಾಡುತ್ತಾರೆ. ಅವರು ಬಹಳಷ್ಟು ಹಣವನ್ನು ಗಳಿಸುವುದಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚಾಗಿ ಜನರು ಆನಂದಿಸುವಂತಹದನ್ನು ಮಾರಾಟ ಮಾಡಲು ಹೆಚ್ಚು ಆಸಕ್ತಿ ಹೊಂದಿದ್ದಾರೆ.

ಒಬ್ಬ ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮಿಯ ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳು

ಯಶಸ್ವಿ ಉದ್ಯಮಿಗಳು ಈ ಕೆಳಗಿನ ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿದ್ದಾರೆ:

- ಅವರು ಹೆಚ್ಚು ಪ್ರೇರಿತರಾಗಿದ್ದಾರೆ
- ಅವರು ಸೃಜನಶೀಲ ಮತ್ತು ಮನವೊಲಿಸುವವರು
- ಪ್ರತಿಯೊಂದು ಕೆಲಸವನ್ನು ನಿಭಾಯಿಸಲು ಅವರು ಮಾನಸಿಕವಾಗಿ ಸಿದ್ಧರಾಗಿದ್ದಾರೆ
- ಅವರು ಅತ್ಯುತ್ತಮ ವ್ಯಾಪಾರ ಕೌಶಲ್ಯಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿದ್ದಾರೆ – ಅವರ ನಗದು ಹರಿವು, ಮಾರಾಟ ಮತ್ತು ಆದಾಯವನ್ನು ಹೇಗೆ ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ಮಾಡುವುದು ಎಂದು ಅವರಿಗೆ ತಿಳಿದಿದೆ
- ಅವರು ದೊಡ್ಡ ಅಪಾಯಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳಲು ಸಿದ್ಧರಿದ್ದಾರೆ
- ಅವರು ತುಂಬಾ ಪೂರ್ವಭಾವಿಯಾಗಿದ್ದಾರೆ – ಇದರರ್ಥ ಅವರು ಕೆಲಸವನ್ನು ಬೇರೆಯವರಿಗಾಗಿ ಕಾಯುವ ಬದಲು ತಾವೇ ಮಾಡಲು ಸಿದ್ಧರಿದ್ದಾರೆ
- ಅವರಿಗೆ ದೃಷ್ಟಿ ಇದೆ – ಅವರು ದೊಡ್ಡ ಚಿತ್ರವನ್ನು ನೋಡಲು ಸಮರ್ಥರಾಗಿದ್ದಾರೆ
- ಅವರು ಹೊಂದಿಕೊಳ್ಳುವ ಮತ್ತು ಮುಕ್ತ ಮನಸ್ಸಿನವರು
- ಅವರು ನಿರ್ಧಾರಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳುವಲ್ಲಿ ಉತ್ತಮರು

ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮಿ ಯಶಸ್ಸಿನ ಕಥೆಗಳು

ಧೀರೂ ಭಾಯಿ ಅಂಬಾನಿ

ಧೀರೂಭಾಯಿ ಅಂಬಾನಿ ವಾರಾಂತ್ಯದಲ್ಲಿ ಗಿರ್ನಾರ್ ಪರ್ವತದಲ್ಲಿ ಯಾತ್ರಾರ್ಥಿಗಳಿಗೆ "ಭಾಜಿಯಾ"ಗಳನ್ನು ಮಾರಾಟ ಮಾಡುವ ಮೂಲಕ ತಮ್ಮ ಉದ್ಯಮಶೀಲ ವೃತ್ತಿಜೀವನವನ್ನು ಪ್ರಾರಂಭಿಸಿದರು. 16 ನೇ ವಯಸ್ಸಿನಲ್ಲಿ, ಅವರು ಯೆಮೆನ್ಗೆ ತೆರಳಿದರು, ಅಲ್ಲಿ ಅವರು ಗ್ಯಾಸ್ ಸ್ಟೇಷನ್ ಅಟೆಂಡೆಂಟ್ ಆಗಿ ಮತ್ತು ಶೈಲ ಕಂಪನಿಯಲ್ಲಿ ಗುಮಾಸ್ತರಾಗಿ ಕೆಲಸ ಮಾಡಿದರು. ರೂ.ನೊಂದಿಗೆ ಭಾರತಕ್ಕೆ ಮರಳಿದರು. 50,000 ಮತ್ತು ಜವಳಿ ವ್ಯಾಪಾರ ಕಂಪನಿಯನ್ನು ಪ್ರಾರಂಭಿಸಿದರು. ರಿಲಯನ್ಸ್ ಜಾಗತಿಕ ಮಾರುಕಟ್ಟೆಗಳಲ್ಲಿ ಹಣವನ್ನು ಸಂಗ್ರಹಿಸಿದ ಮೊದಲ ಭಾರತೀಯ ಕಂಪನಿಯಾಗಿದೆ ಮತ್ತು ಫೋರ್ಬ್ಸ್ 500 ಪಟ್ಟಿಯಲ್ಲಿ ಕಾಣಿಸಿಕೊಂಡ ಮೊದಲ ಭಾರತೀಯ ಕಂಪನಿಯಾಗಿದೆ.

ಡಾ. ಕರ್ಸನ್ಭಾಯ್ ಪಟೇಲ್

ಕರ್ಸನ್ ಭಾಯಿ ಪಟೇಲ್ ತಮ್ಮ ಮನೆಯ ಹಿತ್ತಲಲ್ಲಿ ಡಿಟರ್ಜೆಂಟ್ ಪೌಡರ್ ತಯಾರಿಸಿದ್ದರು. ಅವರು ತಮ್ಮ ಉತ್ಪನ್ನವನ್ನು ಮನೆ-ಮನೆಗೆ ಮಾರಾಟ ಮಾಡಿದರು ಮತ್ತು ಮಾರಾಟವಾದ ಪ್ರತಿ ಪ್ಯಾಕ್ಗೆ ಹಣವನ್ನು ಹಿಂತಿರುಗಿಸುವ ಭರವಸೆ ನೀಡಿದರು. ಈತ ರೂ. ಆ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ಅತ್ಯಂತ ಅಗ್ಗದ ಡಿಟರ್ಜೆಂಟ್ ಕೆಜಿಗೆ 13 ರೂ. ಇದ್ದಾಗ ಕೆಜಿಗೆ 3 ರೂ. ಡಾ. ಪಟೇಲ್ ಅಂತಿಮವಾಗಿ ನಿರ್ಮಾವನ್ನು ಪ್ರಾರಂಭಿಸಿದರು, ಇದು ಭಾರತೀಯ ದೇಶೀಯ ಡಿಟರ್ಜೆಂಟ್ ಮಾರುಕಟ್ಟೆಯಲ್ಲಿ ಸಂಪೂರ್ಣ ಹೊಸ ವಿಭಾಗವಾಯಿತು.

ಉದ್ಯಮಶೀಲತೆಯ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಕಡಿತಛಿ

ಉದ್ಯಮಶೀಲತಾ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ಹಂತಗಳನ್ನು ನೋಡೋಣ.

ಹಂತ 1: ಕಲ್ಪನೆ ಜನರೇಷನ್. ಉದ್ಯಮಶೀಲತೆಯ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯು ಉದ್ಯಮಿಯು ಯೋಚಿಸಿದ ಕಲ್ಪನೆಯೊಂದಿಗೆ ಪ್ರಾರಂಭವಾಗುತ್ತದೆ. ಕಲ್ಪನೆಯು ಪರಿಹರಿಸುವ ಸಾಮರ್ಥ್ಯವನ್ನು ಹೊಂದಿರುವ ಸಮಸ್ಯೆಯಾಗಿದೆ.

ಹಂತ 2: ಮೊಳಕೆಯೊಡೆಯುವಿಕೆ ಅಥವಾ ಗುರುತಿಸುವಿಕೆ. ಈ ಹಂತದಲ್ಲಿ ಗುರುತಿಸಲಾದ ಸಮಸ್ಯೆಗೆ ಸಂಭವನೀಯ ಪರಿಹಾರವನ್ನು ಯೋಚಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ.

ಹಂತ 3: ತಯಾರಿ ಅಥವಾ ತರ್ಕಬದ್ಧಗೊಳಿಸುವಿಕೆ. ಸಮಸ್ಯೆಯನ್ನು ಮತ್ತಷ್ಟು ಅಧ್ಯಯನ ಮಾಡಲಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಅದೇ ಸಮಸ್ಯೆಯನ್ನು ಇತರರು ಹೇಗೆ ಪರಿಹರಿಸಲು ಪ್ರಯತ್ನಿಸಿದ್ದಾರೆ ಎಂಬುದನ್ನು ಕಂಡುಹಿಡಿಯಲು ಸಂಶೋಧನೆ ಮಾಡಲಾಗುತ್ತದೆ.

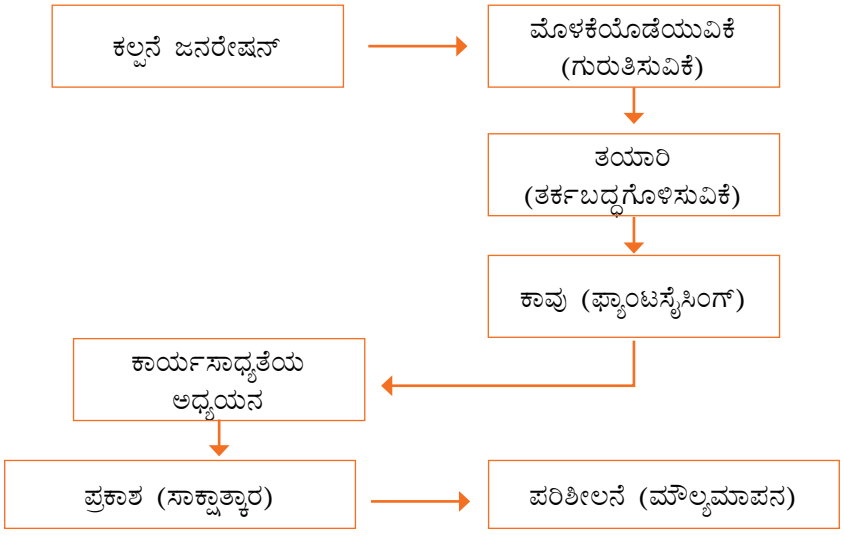
ಹಂತ 4: ಕಾವು ಅಥವಾ ಫ್ಯಾಂಟಸೈಸಿಂಗ್. ಈ ಹಂತವು ಹೆಚ್ಚಿನ ಆಲೋಚನೆಗಳೊಂದಿಗೆ ಬರುವ ಉದ್ದೇಶಕ್ಕಾಗಿ ಸೃಜನಾತ್ಮಕ ಚಿಂತನೆಯನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿರುತ್ತದೆ. ಸಮಸ್ಯೆಯ ಪ್ರದೇಶಗಳಿಗೆ ಕಡಿಮೆ ಚಿಂತನೆಯನ್ನು ನೀಡಲಾಗುತ್ತದೆ.

ಹಂತ 5: ಕಾರ್ಯಸಾಧ್ಯತೆಯ ಅಧ್ಯಯನ: ಮುಂದಿನ ಹಂತವು ಒಂದು ಕಾರ್ಯಸಾಧ್ಯತೆಯ ಅಧ್ಯಯನದ ರಚನೆಯಾಗಿದ್ದು, ಕಲ್ಪನೆಯು ಲಾಭವನ್ನು ಗಳಿಸುತ್ತದೆಯೇ ಮತ್ತು ಅದನ್ನು ನೋಡಬೇಕೇ ಎಂದು ನಿರ್ಧರಿಸುತ್ತದೆ.

ಹಂತ 6: ಪ್ರಕಾಶ ಅಥವಾ ಸಾಕ್ಷಾತ್ಕಾರ. ಎಲ್ಲಾ ಅನಿಶ್ಚಿತ ಪ್ರದೇಶಗಳು ಇದ್ದಕ್ಕಿದ್ದಂತೆ ಸ್ಪಷ್ಟವಾದಾಗ ಇದು. ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮಿ ತನ್ನ ಕಲ್ಪನೆಗೆ ಅರ್ಹತೆ ಇದೆ ಎಂದು ನಂಬುತ್ತಾರೆ.

ಹಂತ 7: ಪರಿಶೀಲನೆ ಅಥವಾ ಮೌಲ್ಯೀಕರಣ. ಈ ಅಂತಿಮ ಹಂತದಲ್ಲಿ, ಕಲ್ಪನೆಯು ಕಾರ್ಯನಿರ್ವಹಿಸುತ್ತದೆಯೇ ಮತ್ತು ಅದು ಉಪಯುಕ್ತವಾಗಿದೆಯೇ ಎಂದು ನೋಡಲು ಪರಿಶೀಲಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ.

ಈ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ಉತ್ತಮ ಕಲ್ಪನೆಯನ್ನು ಪಡೆಯಲು ಕೆಳಗಿನ ರೇಖಾಚಿತ್ರವನ್ನು ನೋಡೋಣ.



ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮಿ ಎಂದರೇನು?

ಕಂಪನಿಗಳು ಹೊರಹೊಮ್ಮುತ್ತವೆ ಮತ್ತು ಅವುಗಳನ್ನು ಪ್ರಾರಂಭಿಸುವ ಧೈರ್ಯಶಾಲಿ, ದೂರದೃಷ್ಟಿಯ ಉದ್ಯಮಿಗಳಿಂದ ಮಾತ್ರವಲ್ಲ, ಆದರೆ ಖಾಸಗಿ ಮತ್ತು ಸಾರ್ವಜನಿಕ ಭಾಗವಹಿಸುವವರಿಂದ ಮಾಡಿದ ಪರಿಸರ ಅಥವಾ 'ಪರಿಸರ ವ್ಯವಸ್ಥೆ'ಯಲ್ಲಿ ಅವು ಅಭಿವೃದ್ಧಿ ಹೊಂದುತ್ತವೆ. ಈ ಆಟಗಾರರು ಹೊಸ ಉದ್ಯಮಗಳನ್ನು ಪೋಷಿಸುತ್ತಾರೆ ಮತ್ತು ಉಳಿಸಿಕೊಳ್ಳುತ್ತಾರೆ, ಉದ್ಯಮಿಗಳ ಪ್ರಯತ್ನಗಳನ್ನು ಸುಗಮಗೊಳಿಸುತ್ತಾರೆ.

ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮ ಪರಿಸರ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯು ಈ ಕೆಳಗಿನ ಆರು ಡೊಮೇನ್ಗಳನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿದೆ:

1. **ಅನುಕೂಲಕರ ಸಂಸ್ಕೃತಿ:** ಇದು ಅಪಾಯ ಮತ್ತು ದೋಷಗಳ ಸಹಿಷ್ಣುತೆ, ಮೌಲ್ಯಯುತವಾದ ನೆಟ್ವರ್ಕಿಂಗ್ ಮತ್ತು ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮಿಯ ಸಕಾರಾತ್ಮಕ ಸಾಮಾಜಿಕ ಸ್ಥಿತಿಯಂತಹ ಅಂಶಗಳನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿದೆ.

2. **ಸುಗಮಗೊಳಿಸುವ ನೀತಿಗಳು ಮತ್ತು ನಾಯಕತ್ವ:** ಇದು ನಿಯಂತ್ರಕ ಚೌಕಟ್ಟಿನ ಪ್ರೋತ್ಸಾಹ ಮತ್ತು ಸಾರ್ವಜನಿಕ ಸಂಶೋಧನಾ ಸಂಸ್ಥೆಗಳ ಅಸ್ತಿತ್ವವನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿದೆ.

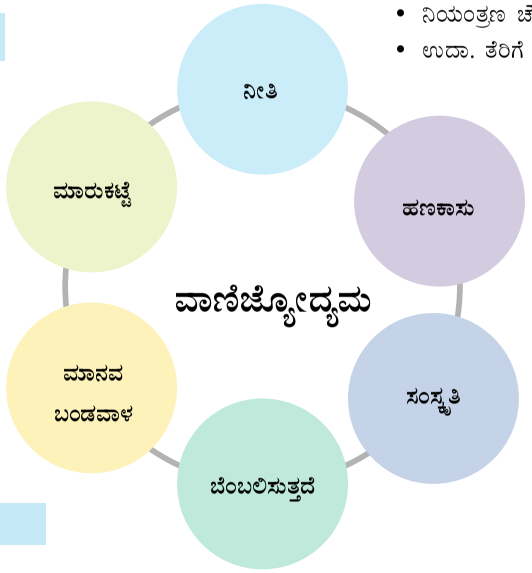
3. **ಹಣಕಾಸು ಆಯ್ಕೆಗಳು:** ಏಂಜೆಲ್ ಫೈನಾನ್ಸಿಂಗ್, ವೆಂಚರ್ ಕ್ಯಾಪಿಟಲಿಸ್ಟ್ಗಳು ಮತ್ತು ಮೈಕ್ರೋ ಲೋನ್ಗಳು ಇದಕ್ಕೆ ಉತ್ತಮ ಉದಾಹರಣೆಗಳಾಗಿವೆ.

4. **ಮಾನವ ಬಂಡವಾಳ**: ಇದು ತರಬೇತಿ ಪಡೆದ ಮತ್ತು ತರಬೇತಿ ಪಡೆಯದ ಕಾರ್ಮಿಕರು, ಉದ್ಯಮಿಗಳು ಮತ್ತು ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮ ತರಬೇತಿ ಕಾರ್ಯಕ್ರಮಗಳು ಇತ್ಯಾದಿಗಳನ್ನು ಉಲ್ಲೇಖಿಸುತ್ತದೆ.

5. **ಉತ್ಪನ್ನಗಳು ಮತ್ತು ಸೇವೆಗಳಿಗೆ ಅನುಕೂಲಕರ ಮಾರುಕಟ್ಟೆಗಳು:** ಇದು ಉತ್ಪನ್ನ/ಸೇವೆಗಾಗಿ ಮಾರುಕಟ್ಟೆಯ ಅಸ್ತಿತ್ವ ಅಥವಾ ಅಸ್ತಿತ್ವದ ವ್ಯಾಪ್ತಿಯನ್ನು ಸೂಚಿಸುತ್ತದೆ.

6. **ಸಾಂಸ್ಥಿಕ ಮತ್ತು ಮೂಲಸೌಕರ್ಯ ಬೆಂಬಲ:** ಇದು ಕಾನೂನು ಮತ್ತು ಹಣಕಾಸು ಸಲಹೆಗಾರರು, ದೂರಸಂಪರ್ಕ, ಡಿಜಿಟಲ್ ಮತ್ತು ಸಾರಿಗೆ ಮೂಲಸೌಕರ್ಯ ಮತ್ತು ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮ ನೆಟ್ವರ್ಕಿಂಗ್ ಕಾರ್ಯಕ್ರಮಗಳನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿದೆ.

ಈ ಡೊಮೇನ್ಗಳು ಪ್ರಬಲವಾದ ಉದ್ಯಮಶೀಲತೆಯ ಬೆಂಬಲ ಪರಿಸರ ವ್ಯವಸ್ಥೆ ಇದೆಯೇ ಮತ್ತು ಈ ಪರಿಸರ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯನ್ನು ಮತ್ತಷ್ಟು ಪ್ರೋತ್ಸಾಹಿಸಲು ಸರ್ಕಾರವು ಯಾವ ಕ್ರಮಗಳನ್ನು ಕೈಗೊಳ್ಳಬೇಕು ಎಂಬುದನ್ನು ಸೂಚಿಸುತ್ತದೆ. ಆರು ಡೊಮೇನ್ಗಳು ಮತ್ತು ಅವುಗಳ ವಿವಿಧ ಅಂಶಗಳನ್ನು ಸಚಿತ್ರವಾಗಿ ಚಿತ್ರಿಸಲಾಗಿದೆ.



ಆರಂಭಿಕ ಗ್ರಾಹಕರು

- ಪರಿಕಲ್ಪನೆಯ ಪುರಾವೆಗಾಗಿ ಆರಂಭಿಕ ಅಳವಡಿಸಿಕೊಂಡವರು
- ಉತ್ಪಾದನೆಯಲ್ಲಿ ಪರಿಣತಿ
- ಉಲ್ಲೇಖ ಗ್ರಾಹಕ
- ಮೊದಲ ವಿಮರ್ಶೆಗಳು
- ವಿತರಿಸುವ ವಾಹಿನಿಗಳು

ನಾಯಕತ್ವ

- ನಿಸ್ಸಂದಿಗ್ಧ ಬೆಂಬಲ
- ಸಾಮಾಜಿಕ ನ್ಯಾಯಸಮ್ಮತತೆ
- ವಕೀಲರಿಗೆ ಬಾಗಿಲು ತೆರೆಯಿರಿ
- ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮ ತಂತ್ರ
- ತುರ್ತು, ಬಿಕ್ಕಟ್ಟು ಮತ್ತು ಸವಾಲು

ಸರ್ಕಾರ

- ಸಂಸ್ಥೆಗಳು
- ಉದಾ. ಹೂಡಿಕೆ, ಬೆಂಬಲ
- ಆರ್ಥಿಕ ಬೆಂಬಲ
- ಉದಾ. R&D ಗಾಗಿ, ಜಂಪ್ ಸ್ಟಾರ್ಟ್ ಫಂಡ್ಗಳು
- ನಿಯಂತ್ರಣ ಚೌಕಟ್ಟಿನ ಪ್ರೋತ್ಸಾಹ
- ಉದಾ. ತೆರಿಗೆ ಪ್ರಯೋಜನಗಳು
- ಸಂಶೋಧನಾ ಸಂಸ್ಥೆಗಳು
- ಸಾಹಸೋದ್ಯಮ ಸ್ನೇಹಿ ಕಾನೂನು
- ಉದಾ. ದಿವಾಳಿತನ, ಒಪ್ಪಂದ ಜಾರಿ,
- ಆಸ್ತಿ ಹಕ್ಕುಗಳು ಮತ್ತು ಕಾರ್ಮಿಕ

ಜಾಲಗಳು

- ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮಿಗಳ ಜಾಲ
- ಡಯಾಸ್ಪೊರಾ ಜಾಲಗಳು
- ಬಹುರಾಷ್ಟ್ರೀಯ ಸಂಸ್ಥೆಗಳು

ಹಣಕಾಸು ಬಂಡವಾಳ

- ಸೂಕ್ಷ್ಮ ಸಾಲಗಳು
- ಏಂಜೆಲ್ ಹೂಡಿಕೆದಾರರು, ಸ್ನೇಹಿತರು ಮತ್ತು ಕುಟುಂಬ
- ಶೂನ್ಯ-ಹಂತದ ಸಾಹಸೋದ್ಯಮ
- ಬಂಡವಾಳ
- ಸಾಹಸೋದ್ಯಮ ಬಂಡವಾಳ ನಿಧಿಗಳು
- ಖಾಸಗಿ ಷೇರುಗಳ
- ಸಾರ್ವಜನಿಕ ಬಂಡವಾಳ ಮಾರುಕಟ್ಟೆಗಳು
- ಸಾಲ

ಕಾರ್ಮಿಕ

- ನುರಿತ ಮತ್ತು ಕೌಶಲ್ಯರಹಿತ
- ಸರಣಿ ಉದ್ಯಮಿಗಳು
- ನಂತರದ ಪೀಳಿಗೆಯ ಕುಟುಂಬ

ಯಶೋಗಾಥೆ

- ಗೋಚರಿಸುವ ಯಶಸ್ಸುಗಳು
- ಸಂಸ್ಥಾಪಕರಿಗೆ ಸಂಪತ್ತು ಉತ್ಪಾದನೆ
- ಅಂತಾರಾಷ್ಟ್ರೀಯ ಖ್ಯಾತಿ

ಶೈಕ್ಷಣಿಕ ಸಂಸ್ಥೆಗಳು

- ಸಾಮಾನ್ಯ ಪದವಿಗಳು (ವೃತ್ತಿಪರ ಮತ್ತು ಶೈಕ್ಷಣಿಕ)
- ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮ ತರಬೇತಿ

ಸಾಮಾಜಿಕ ರೂಢಿಗಳು

- ಅಪಾಯ, ತಪ್ಪುಗಳು, ವೈಫಲ್ಯದ ಸಹಿಷ್ಣುತೆ
- ನಾವೀನ್ಯತೆ, ಸೃಜನಶೀಲತೆ, ಪ್ರಯೋಗ
- ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮಿಗಳ ಸಾಮಾಜಿಕ ಸ್ಥಿತಿ
- ಸಂಪತ್ತು ಸೃಷ್ಟಿ
- ಮಹತ್ವಾಕಾಂಕ್ಷೆ, ಚಾಲನೆ, ಹಸಿವು

ಮೂಲಸೌಕರ್ಯ

- ದೂರಸಂಪರ್ಕ
- ಸಾರಿಗೆ ಮತ್ತು ಜಾರಿ
- ಶಕ್ತಿ
- ವಲಯಗಳು, ಕಾವು ಕೇಂದ್ರಗಳು, ಸಮೂಹಗಳು

ಸರ್ಕಾರೇತರ ಸಂಸ್ಥೆ

- ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮ
- ಲಾಭರಹಿತಗಳಲ್ಲಿ ಪ್ರಚಾರ
- ವ್ಯಾಪಾರ ಯೋಜನೆ ಸ್ಪರ್ಧೆಗಳು
- ಸಮ್ಮೇಳನಗಳು
- ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮಿ ಸ್ನೇಹಿ ಸಂಘ

ಬೆಂಬಲ ವೃತ್ತಿಗಳು

- ಕಾನೂನು
- ಲೆಕ್ಕಪತ್ರ
- ಹೂಡಿಕೆ ಬ್ಯಾಂಕರ್ಗಳು

ಪ್ರತಿಯೊಂದು ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮ ಬೆಂಬಲ ಪರಿಸರ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯು ಅನನ್ಯವಾಗಿದೆ ಮತ್ತು ಪರಿಸರ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯ ಎಲ್ಲಾ ಅಂಶಗಳು ಪರಸ್ಪರ ಅವಲಂಬಿತವಾಗಿವೆ. ಪ್ರತಿಯೊಂದು ಪ್ರದೇಶದ ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮ ಪರಿಸರ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯನ್ನು ಮೇಲಿನ ವೈಶಿಷ್ಟ್ಯಗಳಿಂದ ಸ್ಥೂಲವಾಗಿ ವಿವರಿಸಬಹುದಾದರೂ, ಪ್ರತಿ ಪರಿಸರ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯು ನೂರು ಅಂಶಗಳ ಅತ್ಯಂತ ಸಂಕೀರ್ಣ ಮತ್ತು ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ರೀತಿಯಲ್ಲಿ ಪರಸ್ಪರ ಕ್ರಿಯೆಯ ಪರಿಣಾಮವಾಗಿದೆ.

ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮ ಪರಿಸರ ವ್ಯವಸ್ಥೆಗಳು ಅಂತಿಮವಾಗಿ (ಹೆಚ್ಚಾಗಿ) ಸ್ವಾವಲಂಬಿಯಾಗುತ್ತವೆ. ಆರು ಡೊಮೇನ್ಗಳು ಸಾಕಷ್ಟು ಸ್ಥಿತಿಸ್ಥಾಪಕತ್ವವನ್ನು ಹೊಂದಿರುವಾಗ, ಅವು ಪರಸ್ಪರ ಪ್ರಯೋಜನಕಾರಿಯಾಗಿರುತ್ತವೆ. ಈ ಹಂತದಲ್ಲಿ, ಸರ್ಕಾರದ ಒಳಗೊಳ್ಳುವಿಕೆಯನ್ನು ಗಮನಾರ್ಹವಾಗಿ ಕಡಿಮೆ ಮಾಡಬಹುದು ಮತ್ತು ಕಡಿಮೆ ಮಾಡಬೇಕು. ಪರಿಸರ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯನ್ನು ಉಳಿಸಿಕೊಳ್ಳಲು ಸಾರ್ವಜನಿಕ ನಾಯಕರು ಹೆಚ್ಚು ಹೂಡಿಕೆ ಮಾಡುವ ಅಗತ್ಯವಿಲ್ಲ. ಉದ್ಯಮಶೀಲತೆಯ ಪರಿಸರ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯ ಪ್ರೋತ್ಸಾಹಗಳನ್ನು ಸ್ವಯಂ–ದ್ರವೀಕರಣಗೊಳಿಸುವಂತೆ ರೂಪಿಸುವುದು ಕಡ್ಡಾಯವಾಗಿದೆ, ಆದ್ದರಿಂದ ಪರಿಸರದ ಸುಸ್ಥಿರತೆಯ ಮೇಲೆ ಕೇಂದ್ರೀಕರಿಸುತ್ತದೆ.

ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮ ಪರಿಸರ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯಲ್ಲಿ ಸರ್ಕಾರದ ಪಾತ್ರ

ಹೊಸ ಉದ್ಯಮಗಳನ್ನು ಪ್ರೋತ್ಸಾಹಿಸುವುದು ನೀತಿ ನಿರೂಪಕರಿಗೆ ಪ್ರಮುಖ ಗಮನವಾಗಿದೆ. ವಿಭಿನ್ನ ರೀತಿಯ ಬೆಂಬಲ ಪರಿಸರದಲ್ಲಿ ಹೊಸ ವ್ಯವಹಾರಗಳು ಪ್ರವರ್ಧಮಾನಕ್ಕೆ ಬರುತ್ತವೆ ಎಂಬುದನ್ನು ಜಗತ್ತಿನಾದ್ಯಂತ ಸರ್ಕಾರಗಳು ಗುರುತಿಸುತ್ತಿವೆ. ನೀತಿ ನಿರೂಪಕರು ಸನ್ನಿವೇಶವನ್ನು ಅಧ್ಯಯನ ಮಾಡಬೇಕು ಮತ್ತು ಯಶಸ್ವಿ ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮ ಬೆಂಬಲ ಪರಿಸರ ವ್ಯವಸ್ಥೆಗಳನ್ನು ಸಕ್ರಿಯಗೊಳಿಸುವ ನೀತಿಗಳು ಮತ್ತು ನಿಬಂಧನೆಗಳನ್ನು ರೂಪಿಸುವಾಗ ಈ ಕೆಳಗಿನ ಅಂಶಗಳನ್ನು ಗಣನೆಗೆ ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳಬೇಕು.

1. ನೀತಿ ನಿರೂಪಕರು ಹೊಸ ಪ್ರವೇಶಿಸುವವರನ್ನು ನಿರುತ್ಸಾಹಗೊಳಿಸುವಂತಹ ನಿಯಮಗಳನ್ನು ತಪ್ಪಿಸಬೇಕು ಮತ್ತು ವ್ಯಾಪಾರ ಪ್ರಾರಂಭಕ್ಕಾಗಿ ಸಮರ್ಥ ವಿಧಾನಗಳನ್ನು ನಿರ್ಮಿಸಲು ಕೆಲಸ ಮಾಡಬೇಕು. ಉದ್ಯಮಶೀಲ ಉದ್ಯಮಗಳ ಮೇಲೆ ಅಸ್ತಿತ್ವದಲ್ಲಿರುವ, ಪ್ರಬಲವಾದ ಸಂಸ್ಥೆಗಳಿಗೆ ಒಲವು ತೋರುವ ನೀತಿಗಳು ಮತ್ತು ನಿಬಂಧನೆಗಳು, ಸ್ಪರ್ಧೆಯನ್ನು ನಿರ್ಬಂಧಿಸುತ್ತವೆ ಮತ್ತು ಹೊಸ ಕಂಪನಿಗಳಿಗೆ ಪ್ರವೇಶವನ್ನು ತಡೆಯುತ್ತವೆ.
2. ಮಾರುಕಟ್ಟೆ ವೈಫಲ್ಯಗಳನ್ನು ಸರಿಪಡಿಸಲು ಪರಿಕಲ್ಪನೆಯ ನೀತಿಗಳನ್ನು ಅಭಿವೃದ್ಧಿಪಡಿಸುವ ಬದಲು, ನೀತಿ ನಿರೂಪಕರು ಉದ್ಯಮಿಗಳೊಂದಿಗೆ ಸಂವಹನ ನಡೆಸಬೇಕು ಮತ್ತು ಅವರು ಎದುರಿಸುತ್ತಿರುವ ಸವಾಲುಗಳನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಬೇಕು. ಕಲ್ಪನೆಯ ಪರಿಶೋಧನೆ, ಉತ್ಪನ್ನ ಅಭಿವೃದ್ಧಿ ಮತ್ತು ಡೀಲ್ ಹರಿವಿನ ಹೆಚ್ಚಿದ ದರಗಳನ್ನು ಪ್ರಚೋದಿಸುವ ನೀತಿಗಳನ್ನು ಅಭಿವೃದ್ಧಿಪಡಿಸಲು ಪ್ರತಿಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ಬಳಸಬೇಕು.
3. ಪರಿಸರ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯಲ್ಲಿ ಭಾಗವಹಿಸುವವರು ಯಾರು ಮತ್ತು ಅವರು ಹೇಗೆ ಸಂಪರ್ಕ ಹೊಂದಿದ್ದಾರೆ ಎಂಬುದನ್ನು ಗುರುತಿಸಲು ಅನುವು ಮಾಡಿಕೊಡುವ ಡೇಟಾಬೇಸ್ಅನ್ನು ಉದ್ಯಮಶೀಲ ಬೆಂಬಲಿಗರು ರಚಿಸಬೇಕು. ಈ ಪರಿಸರ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯ ನಕ್ಷೆಗಳು ನಿಶ್ಚಿತಾರ್ಥದ ತಂತ್ರಗಳನ್ನು ಅಭಿವೃದ್ಧಿಪಡಿಸುವಲ್ಲಿ ಉಪಯುಕ್ತ ಸಾಧನಗಳಾಗಿವೆ.
4. ಆರ್ಥಿಕ ಮತ್ತು ಸಾಮಾಜಿಕ ಜೀವನದಲ್ಲಿ ಅಡೆತಡೆಗಳು ಅನಿವಾರ್ಯ. ಆದಾಗ್ಯೂ, ಆರ್ಥಿಕ ಅಡಚಣೆಯು ಉದ್ಯಮಶೀಲತೆಯ ಅವಕಾಶಗಳಿಗೆ ಕಾರಣವಾಗುತ್ತದೆ ಎಂಬುದನ್ನು ಗಮನಿಸುವುದು ಮುಖ್ಯ. ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮ ಪರಿಸರ ವ್ಯವಸ್ಥೆಗಳ ವಾಸ್ತುಶಿಲ್ಪಿಗಳು (ಉದ್ಯಮಿಗಳು, ಮಾರ್ಗದರ್ಶಕರು, ನೀತಿ ನಿರೂಪಕರು ಮತ್ತು ಗ್ರಾಹಕರು) ಈ ಕುಸಿತಗಳನ್ನು ನಿರೀಕ್ಷಿಸಬೇಕು, ಹೀಗಾಗಿ ಅವರು ಸೃಷ್ಟಿಸುವ ಅವಕಾಶಗಳ ಲಾಭವನ್ನು ಪಡೆದುಕೊಳ್ಳಬೇಕು.

ಸ್ಥಳೀಯ ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮ ಬೆಂಬಲ ಪರಿಸರ ವ್ಯವಸ್ಥೆಗಳನ್ನು ಸಕ್ರಿಯಗೊಳಿಸಲು ಪರಿಣಾಮಕಾರಿ ಕಾರ್ಯತಂತ್ರಗಳ ಅಗತ್ಯವು ಪ್ರಾಯೋಗಿಕವಾಗಿದೆ. ನೈಜ ಪರಿಸರ ವ್ಯವಸ್ಥೆಗಳ ಉತ್ತಮ ತಿಳುವಳಿಕೆಯು ನೀತಿ ನಿರೂಪಕರು ಸಂಬಂಧಿತ ಪ್ರಶ್ನೆಗಳನ್ನು ಕೇಳಬಹುದಾದ ಚೌಕಟ್ಟನ್ನು ಒದಗಿಸುತ್ತದೆ, ಹೆಚ್ಚು ಪರಿಣಾಮಕಾರಿ ವಿಧಾನಗಳನ್ನು ಊಹಿಸಬಹುದು ಮತ್ತು ನಂತರದ ಫಲಿತಾಂಶಗಳನ್ನು ನಿರ್ಣಯಿಸಬಹುದು.

ಭಾರತದಲ್ಲಿನ ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮ ಪರಿಸರ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯ ಸ್ನ್ಯಾಪ್ಶಾಟ್

ಅವರು ಸಾಂಪ್ರದಾಯಿಕವಾಗಿ ಉದ್ಯೋಗವನ್ನು ಆರಿಸಿಕೊಳ್ಳುತ್ತಿದ್ದರು, ತಮ್ಮದೇ ಆದ ಉದ್ಯಮಗಳನ್ನು ಸ್ಥಾಪಿಸುತ್ತಿದ್ದಾರೆ. ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮ ಪರಿಸರ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯ ಅನೇಕ ಅಂಶಗಳು ಒಟ್ಟಿಗೆ ಬರಲು ಪ್ರಾರಂಭಿಸಿವೆ. ಉದಾಹರಣೆಗೆ, ವೆಂಚರ್ ಕ್ಯಾಪಿಟಲಿಸ್ಟ್ಗಳು, ಸರ್ಕಾರಿ ಯೋಜನೆಗಳು ಮತ್ತು ಇನ್ಕ್ಯುಬೇಟರ್ಗಳಲ್ಲಿ ಹೆಚ್ಚಳ, ಶೈಕ್ಷಣಿಕ ಉದ್ಯಮದ ಸಂಪರ್ಕಗಳು ಮತ್ತು ಉದಯೋನ್ಮುಖ ಕ್ಲಸ್ಟರ್ಗಳು ಮತ್ತು ಗ್ರಾಮೀಣ ಆರ್ಥಿಕತೆಗೆ ಬೆಂಬಲ. ಈ ಎಲ್ಲಾ ಉಪಕ್ರಮಗಳು ಪರಿಣಾಮಕಾರಿಯಾಗಿವೆ ಆದರೆ ಈ ಕೆಳಗಿನ ವಿಧಾನಗಳಲ್ಲಿ ಪರಿಸರ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯನ್ನು ಮತ್ತಷ್ಟು ಹೆಚ್ಚಿಸುವ ಮತ್ತು ಉತ್ಕೃಷ್ಟಗೊಳಿಸುವ ಅವಶ್ಯಕತೆಯಿದೆ:

1. ವೈಫಲ್ಯಗಳ ಬಗ್ಗೆ ನಾವು ನಮ್ಮ ಮನೋಭಾವವನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಬೇಕು ಮತ್ತು ಅವುಗಳನ್ನು ಕಲಿಕೆಯ ಅನುಭವಗಳಾಗಿ ಸ್ವೀಕರಿಸಬೇಕು.
2. ನಾವು ವಿದ್ಯಾವಂತರನ್ನು ಉದ್ಯಮಿಗಳಾಗಲು ಪ್ರೋತ್ಸಾಹಿಸಬೇಕು ಮತ್ತು ಶಾಲಾ–ಕಾಲೇಜುಗಳಲ್ಲಿ ವಿದ್ಯಾರ್ಥಿಗಳಿಗೆ ಉದ್ಯಮಶೀಲತಾ ಕೌಶಲ್ಯವನ್ನು

3. ವಿಶ್ವವಿದ್ಯಾನಿಲಯಗಳು, ಸಂಶೋಧನಾ ಪ್ರಯೋಗಾಲಯಗಳು ಮತ್ತು ಸರ್ಕಾರವು ಉದ್ಯಮಶೀಲತೆಯ ಬೆಂಬಲ ಪರಿಸರ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯಲ್ಲಿ ಸಕ್ರಿಯಗೊಳಿಸುವವರ ಪಾತ್ರವನ್ನು ವಹಿಸುವ ಅಗತ್ಯವಿದೆ.
4. ಭ್ರಷ್ಟಾಚಾರ, ಕೆಂಪು ಪಟ್ಟಿ ಮತ್ತು ಅಧಿಕಾರಶಾಹಿಯಂತಹ ಅಡೆತಡೆಗಳನ್ನು ಕಡಿಮೆ ಮಾಡಲು ನೀತಿ ನಿರೂಪಕರು ಗಮನಹರಿಸಬೇಕು.
5. ನಾವು ನಮ್ಮ ಕಾನೂನು ವ್ಯವಸ್ಥೆಗಳನ್ನು ಮತ್ತು ನ್ಯಾಯಾಲಯದ ಅಂತರರಾಷ್ಟ್ರೀಯ ಸಾಹಸೋದ್ಯಮ ಬಂಡವಾಳ ಸಂಸ್ಥೆಗಳನ್ನು ಸುಧಾರಿಸಬೇಕು ಮತ್ತು ಅವುಗಳನ್ನು ಭಾರತಕ್ಕೆ ತರಬೇಕು.
6. ಭಾರತದಲ್ಲಿನ ದ್ವಿತೀಯ ಮತ್ತು ತೃತೀಯ ನಗರಗಳನ್ನು ತಲುಪಲು ನಾವು ನೀತಿಗಳು ಮತ್ತು ವಿಧಾನಗಳನ್ನು ರೂಪಿಸಬೇಕು, ಅಲ್ಲಿ ಜನರು ನಗರಗಳಲ್ಲಿ ಲಭ್ಯವಿರುವ ಅದೇ ಸಂಪನ್ಮೂಲಗಳಿಗೆ ಪ್ರವೇಶವನ್ನು ಹೊಂದಿರುವುದಿಲ್ಲ.

ಇಂದು, ಈ ದೇಶದಲ್ಲಿ ಹೊಸತನದ ಪರಿಹಾರಗಳನ್ನು ಪರಿಚಯಿಸಲು ದೊಡ್ಡ ಅವಕಾಶವಿದೆ, ಅದು ಅಳೆಯುವ ಸಾಮರ್ಥ್ಯವನ್ನು ಹೊಂದಿದೆ, ಮತ್ತು ಪರಿಸರ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯೊಳಗೆ ಸಹಕರಿಸುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಅದನ್ನು ಸಮೃದ್ಧಗೊಳಿಸುತ್ತದೆ.

ಮೇಕ್ ಇನ್ ಇಂಡಿಯಾ ಅಭಿಯಾನ

ಪ್ರತಿಯೊಬ್ಬ ಉದ್ಯಮಿಯು ಕೆಲವು ಅಗತ್ಯಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿರುತ್ತಾನೆ. ಅವರ ಕೆಲವು ಪ್ರಮುಖ ಅವಶ್ಯಕತೆಗಳು:

- ಸುಲಭವಾಗಿ ಸಾಲ ಪಡೆಯಲು
- ಹೂಡಿಕೆದಾರರನ್ನು ಸುಲಭವಾಗಿ ಹುಡುಕಲು
- ತೆರಿಗೆ ವಿನಾಯಿತಿಗಳನ್ನು ಪಡೆಯಲು
- ಸಂಪನ್ಮೂಲಗಳು ಮತ್ತು ಉತ್ತಮ ಮೂಲಸೌಕರ್ಯಗಳನ್ನು ಸುಲಭವಾಗಿ ಪ್ರವೇಶಿಸಲು
- ತೊಂದರೆಗಳಿಲ್ಲದ ಮತ್ತು ತ್ವರಿತವಾದ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನವನ್ನು ಆನಂದಿಸಲು
- ಇತರ ಸಂಸ್ಥೆಗಳೊಂದಿಗೆ ಸುಲಭವಾಗಿ ಪಾಲುದಾರರಾಗಲು ಸಾಧ್ಯವಾಗುತ್ತದೆ

ಪ್ರಧಾನಿ ಮೋದಿಯವರು ಪ್ರಾರಂಭಿಸಿದ ಮೇಕ್ ಇನ್ ಇಂಡಿಯಾ ಅಭಿಯಾನವು ಯುವ, ಮಹತ್ವಾಕಾಂಕ್ಷಿ ಉದ್ಯಮಿಗಳ ಈ ಎಲ್ಲಾ ಅಗತ್ಯಗಳನ್ನು ಪೂರೈಸುವ ಗುರಿಯನ್ನು ಹೊಂದಿದೆ. ಇದರ ಉದ್ದೇಶ ಹೀಗಿದೆ:

- ಹೂಡಿಕೆಯನ್ನು ಸುಲಭಗೊಳಿಸಿ
- ಹೊಸ ಆಲೋಚನೆಗಳನ್ನು ಬೆಂಬಲಿಸಿ
- ಕೌಶಲ್ಯ ಅಭಿವೃದ್ಧಿಯನ್ನು ಹೆಚ್ಚಿಸಿ
- ಉದ್ಯಮಿಗಳ ಆಲೋಚನೆಗಳನ್ನು ರಕ್ಷಿಸಿ
- ಸರಕುಗಳನ್ನು ತಯಾರಿಸಲು ಅತ್ಯಾಧುನಿಕ ಸೌಲಭ್ಯಗಳನ್ನು ರಚಿಸಿ

ಸಲಹೆಗಳು

- ಅಸ್ತಿತ್ವದಲ್ಲಿರುವ ಮಾರುಕಟ್ಟೆ, ಇತರ ಉದ್ಯಮಿಗಳು, ಸಾಹಸೋದ್ಯಮ ಬಂಡವಾಳಗಾರರು, ಏಂಜೆಲ್ ಹೂಡಿಕೆದಾರರೊಂದಿಗೆ ನೆಟ್ವರ್ಕ್ಅನ್ನು ಸಂಶೋಧಿಸಿ ಮತ್ತು ನಿಮ್ಮ ಉದ್ಯಮಶೀಲತೆಯನ್ನು ಸಕ್ರಿಯಗೊಳಿಸಲು ಇರುವ ನೀತಿಗಳನ್ನು ಸಂಪೂರ್ಣವಾಗಿ ಪರಿಶೀಲಿಸಿ.
- ವೈಫಲ್ಯವು ಮೆಟ್ಟಿಲು ಮತ್ತು ರಸ್ತೆಯ ಅಂತ್ಯವಲ್ಲ. ನಿಮ್ಮ ಮತ್ತು ನಿಮ್ಮ ಗೆಳೆಯರ ದೋಷಗಳನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಿ ಮತ್ತು ನಿಮ್ಮ ಮುಂದಿನ ಸಾಹಸದಲ್ಲಿ ಅವುಗಳನ್ನು ಸರಿಪಡಿಸಿ.
- ನಿಮ್ಮ ಪರಿಸರ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯಲ್ಲಿ ಪೂರ್ವಭಾವಿಯಾಗಿರಿ. ನಿಮ್ಮ ಪರಿಸರ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯ ಪ್ರಮುಖ ಲಕ್ಷಣಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ ಮತ್ತು ನಿಮ್ಮ ಉದ್ಯಮಶೀಲತೆಯ ಬೆಂಬಲ ಪರಿಸರ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯ ಸ್ವಯಂ-ಸಮರ್ಥತೆಯನ್ನು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಲು ಅವುಗಳನ್ನು ಪುಷ್ಟೀಕರಿಸಿ.

13.5.7 ಅಪಾಯದ ಹಸಿವು ಮತ್ತು ಸ್ಥಿತಿಸ್ಥಾಪಕತ್ವ: ಉದ್ಯಮಶೀಲತೆ ಮತ್ತು ಅಪಾಯ

ಉದ್ಯಮಿಗಳು ಸ್ವಾಭಾವಿಕವಾಗಿ ರಿಸ್ಕ್ ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳುವವರು. ಅವರು ಮಾರ್ಗ–ನಿರ್ಮಾಪಕರು ಅಲ್ಲ ಮಾರ್ಗ–ದಾರರು. ಸಾಮಾನ್ಯ, ಜಾಗರೂಕ ವ್ಯಕ್ತಿಗಿಂತ ಭಿನ್ನವಾಗಿ, ಒಬ್ಬ ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮಿ ತನ್ನ ಕೆಲಸವನ್ನು (ಅವನ ಏಕೈಕ ಆದಾಯ) ತ್ಯಜಿಸಲು ಮತ್ತು ತನ್ನ ಮತ್ತು ತನ್ನ ಕಲ್ಪನೆಯ ಮೇಲೆ ಅಪಾಯವನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳುವ ಬಗ್ಗೆ ಎರಡು ಬಾರಿ ಯೋಚಿಸುವುದಿಲ್ಲ.

ಒಬ್ಬ ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮಿ ತನ್ನ ಕನಸುಗಳನ್ನು ಅನುಸರಿಸುವಾಗ, ಊಹೆಗಳನ್ನು ತಪ್ಪಾಗಿ ಸಾಬೀತುಪಡಿಸಬಹುದು ಮತ್ತು ಅನಿರೀಕ್ಷಿತ ಘಟನೆಗಳು ಉದ್ಭವಿಸಬಹುದು ಎಂದು ತಿಳಿದಿರುತ್ತಾನೆ. ಹಲವಾರು ಸಮಸ್ಯೆಗಳೊಂದಿಗೆ ವ್ಯವಹರಿಸಿದ ನಂತರ, ಯಶಸ್ಸು ಇನ್ನೂ ಖಾತರಿಯಿಲ್ಲ ಎಂದು ಅವರು ತಿಳಿದಿದ್ದಾರೆ. ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮವು ಅಪಾಯಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳುವ ಸಾಮರ್ಥ್ಯಕ್ಕೆ ಸಮಾನಾರ್ಥಕವಾಗಿದೆ. ಅಪಾಯ–ಹಸಿವು ಎಂದು ಕರೆಯಲ್ಪಡುವ ಈ ಸಾಮರ್ಥ್ಯವು ಉದ್ಯಮಶೀಲತೆಯ ಲಕ್ಷಣವಾಗಿದೆ, ಇದು ಭಾಗಶಃ ಆನುವಂಶಿಕ ಮತ್ತು ಭಾಗಶಃ ಸ್ವಾಧೀನಪಡಿಸಿಕೊಂಡಿದೆ.

ಅಪಾಯದ ಹಸಿವು ಎಂದರೇನು?

ಅಪಾಯದ ಹಸಿವು ಕಂಪನಿಯು ತನ್ನ ಉದ್ದೇಶಗಳನ್ನು ಸಾಧಿಸಲು ಅಪಾಯವನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳಲು ಎಷ್ಟು ಮಟ್ಟಿಗೆ ಸಜ್ಜಾಗಿದೆ ಎಂದು ವ್ಯಾಖ್ಯಾನಿಸಲಾಗಿದೆ. ಮೂಲಭೂತವಾಗಿ, ಇದು ಸಂಭವನೀಯ ಲಾಭಗಳು ಮತ್ತು ಪರಿಸರದಲ್ಲಿನ ಬದಲಾವಣೆಗಳಿಂದ ಉಂಟಾಗುವ ಅಪಾಯಗಳ ನಡುವೆ (ಆರ್ಥಿಕ ಪರಿಸರ ವ್ಯವಸ್ಥೆ, ನೀತಿಗಳು, ಇತ್ಯಾದಿ) ಕಂಪನಿಯಿಂದ ಹೊಡೆದ ಸಮತೋಲನವನ್ನು ಸೂಚಿಸುತ್ತದೆ. ಹೆಚ್ಚಿನ ಅಪಾಯವನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳುವುದು ಹೆಚ್ಚಿನ ಪ್ರತಿಫಲಗಳಿಗೆ ಕಾರಣವಾಗಬಹುದು ಆದರೆ ನಷ್ಟದ ಹೆಚ್ಚಿನ ಸಂಭವನೀಯತೆಯನ್ನು ಹೊಂದಿರುತ್ತದೆ. ಆದಾಗ್ಯೂ, ತುಂಬಾ ಸಂಪ್ರದಾಯವಾದಿಯಾಗಿರುವುದು ಕಂಪನಿಯ ವಿರುದ್ಧ ಹೋಗಬಹುದು ಏಕೆಂದರೆ ಅದು ಬೆಳೆಯಲು ಮತ್ತು ಅವರ ಉದ್ದೇಶಗಳನ್ನು ತಲುಪಲು ಉತ್ತಮ ಅವಕಾಶಗಳನ್ನು ಕಳೆದುಕೊಳ್ಳಬಹುದು.

ಅಪಾಯದ ಹಸಿವಿನ ಮಟ್ಟವನ್ನು ವಿಶಾಲವಾಗಿ "ಕಡಿಮೆ", "ಮಧ್ಯಮ" ಮತ್ತು "ಹೆಚ್ಚು" ಎಂದು ವರ್ಗೀಕರಿಸಬಹುದು. ಕಂಪನಿಯ ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮಿ(ಗಳು) ಎಲ್ಲಾ ಸಂಭಾವ್ಯ ಪರ್ಯಾಯಗಳನ್ನು ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ಮಾಡಬೇಕು ಮತ್ತು ಯಶಸ್ವಿಯಾಗಲು ಹೆಚ್ಚಾಗಿ ಆಯ್ಕೆಯನ್ನು ಆರಿಸಬೇಕಾಗುತ್ತದೆ. ಕಂಪನಿಗಳು ವಿಭಿನ್ನ ಉದ್ದೇಶಗಳಿಗಾಗಿ ಅಪಾಯದ ಹಸಿವುಗಳ ವಿವಿಧ ಹಂತಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿವೆ.

ಮಟ್ಟಗಳು ಅವಲಂಬಿಸಿರುತ್ತದೆ:

- ಉದ್ಯಮದ ಪ್ರಕಾರ
- ಮಾರುಕಟ್ಟೆ ಒತ್ತಡಗಳು
- ಕಂಪನಿಯ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಉದಾಹರಣೆಗೆ, ಕ್ರಾಂತಿಕಾರಿ ಪರಿಕಲ್ಪನೆಯೊಂದಿಗೆ ಪ್ರಾರಂಭವು ಹೆಚ್ಚಿನ ಅಪಾಯದ ಹಸಿವನ್ನು ಹೊಂದಿರುತ್ತದೆ. ದೀರ್ಘಾವಧಿಯ ಯಶಸ್ಸನ್ನು ಸಾಧಿಸುವ ಮೊದಲು ಪ್ರಾರಂಭವು ಅಲ್ಪಾವಧಿಯ ವೈಫಲ್ಯಗಳನ್ನು ನಿಭಾಯಿಸುತ್ತದೆ. ಈ ರೀತಿಯ ಹಸಿವು ಸ್ಥಿರವಾಗಿ ಉಳಿಯುವುದಿಲ್ಲ ಮತ್ತು ಕಂಪನಿಯ ಪ್ರಸ್ತುತ ಸಂದರ್ಭಗಳಿಗೆ ಅನುಗುಣವಾಗಿ ಸರಿಹೊಂದಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ.

ಅಪಾಯದ ಹಸಿವು ಹೇಳಿಕೆ

ಕಂಪನಿಗಳು ತಮ್ಮ ಉದ್ದೇಶಗಳು ಮತ್ತು ಅವಕಾಶಗಳ ಬಗ್ಗೆ ಮಾಡಿದ ನಿರ್ಧಾರಗಳೊಂದಿಗೆ ಸಿಂಕ್ನಲ್ಲಿ ತಮ್ಮ ಅಪಾಯದ ಹಸಿವನ್ನು ವ್ಯಾಖ್ಯಾನಿಸಬೇಕು ಮತ್ತು ವ್ಯಕ್ತಪಡಿಸಬೇಕು. ಅಪಾಯದ ಹಸಿವು ಹೇಳಿಕೆಯನ್ನು ಹೊಂದಿರುವ ಅಂಶವೆಂದರೆ ವ್ಯವಹಾರದಲ್ಲಿ ಅಪಾಯದ ಸ್ವೀಕಾರ ಮತ್ತು ನಿರ್ವಹಣೆಯನ್ನು ಸ್ಪಷ್ಟವಾಗಿ ಹೇಳುವ ಚೌಕಟ್ಟನ್ನು ಹೊಂದಿರುವುದು. ಇದು ಕಂಪನಿಯೊಳಗೆ ಅಪಾಯವನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳುವ ಮಿತಿಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿಸುತ್ತದೆ. ಅಪಾಯದ ಹಸಿವು ಹೇಳಿಕೆಯು ಈ ಕೆಳಗಿನವುಗಳನ್ನು ತಿಳಿಸಬೇಕು:

- ವ್ಯಾಪಾರ ಎದುರಿಸುತ್ತಿರುವ ಅಪಾಯಗಳ ಸ್ವರೂಪ.
- ಕಂಪನಿಯು ಯಾವ ಅಪಾಯಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳಲು ಆರಾಮದಾಯಕವಾಗಿದೆ ಮತ್ತು ಯಾವ ಅಪಾಯಗಳು ಸ್ವೀಕಾರಾರ್ಹವಲ್ಲ.
- ಎಲ್ಲಾ ಅಪಾಯದ ವರ್ಗಗಳಲ್ಲಿ ಎಷ್ಟು ಅಪಾಯವನ್ನು ಸ್ವೀಕರಿಸಬೇಕು.
- ಅಪಾಯ ಮತ್ತು ಪ್ರತಿಫಲದ ನಡುವಿನ ಅಪೇಕ್ಷಿತ ವಿನಿಮಯ.
- ಅಪಾಯದ ಅಳತೆಗಳು ಮತ್ತು ಅಪಾಯದ ಮಾನ್ಯತೆಗಳನ್ನು ಪರೀಕ್ಷಿಸುವ ಮತ್ತು ನಿಯಂತ್ರಿಸುವ ವಿಧಾನಗಳು.

ಉದ್ಯಮಶೀಲತೆ ಮತ್ತು ಸ್ಥಿತಿಸ್ಥಾಪಕತ್ವ

ಉದ್ಯಮಿಗಳು ಸ್ಥಿತಿಸ್ಥಾಪಕತ್ವ ಎಂದು ಕರೆಯಲ್ಪಡುವ ಗುಣಗಳ ಗುಂಪಿನಿಂದ ನಿರೂಪಿಸಲ್ಪಟ್ಟಿದ್ದಾರೆ. ಉದ್ಯಮವನ್ನು ಅಭಿವೃದ್ಧಿಪಡಿಸುವ ಆರಂಭಿಕ ಹಂತಗಳಲ್ಲಿ ಈ ಗುಣಗಳು ವಿಶೇಷವಾಗಿ ದೊಡ್ಡ ಪಾತ್ರವನ್ನು ವಹಿಸುತ್ತವೆ. ಅಪಾಯದ ಸ್ಥಿತಿಸ್ಥಾಪಕತ್ವವು ಅತ್ಯಂತ ಮೌಲ್ಯಯುತ ಲಕ್ಷಣವಾಗಿದೆ ಏಕೆಂದರೆ ಇದು ಉದ್ಯಮಿಗಳನ್ನು ಸವಾಲುಗಳ ಬೆದರಿಕೆ ಮತ್ತು ವ್ಯಾಪಾರ ಪರಿಸರದಲ್ಲಿನ ಬದಲಾವಣೆಗಳ ವಿರುದ್ಧ ರಕ್ಷಿಸುತ್ತದೆ ಎಂದು ನಂಬಲಾಗಿದೆ.

ಉದ್ಯಮಶೀಲತೆಯ ಸ್ಥಿತಿಸ್ಥಾಪಕತ್ವ ಎಂದರೇನು?

ತಮ್ಮ ಜೀವನ ಮತ್ತು ವೃತ್ತಿ ಆಕಾಂಕ್ಷೆಗಳಿಗೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದ ಹಿನ್ನಡೆಗಳನ್ನು ಜಯಿಸುವ ಸಾಮರ್ಥ್ಯವನ್ನು ಹೊಂದಿರುವ ವ್ಯಕ್ತಿಗಳನ್ನು ವಿವರಿಸಲು ಸ್ಥಿತಿಸ್ಥಾಪಕತ್ವವನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ. ಚೇತರಿಸಿಕೊಳ್ಳುವ ವ್ಯಕ್ತಿ ಎಂದರೆ ಹಿನ್ನಡೆಯಿಂದ ಸುಲಭವಾಗಿ ಮತ್ತು ತ್ವರಿತವಾಗಿ ಚೇತರಿಸಿಕೊಳ್ಳುವ ಸಾಮರ್ಥ್ಯವನ್ನು ಹೊಂದಿರುವ ವ್ಯಕ್ತಿ. ಉದ್ಯಮಿಗಳಿಗೆ, ಸ್ಥಿತಿಸ್ಥಾಪಕತ್ವವು ನಿರ್ಣಾಯಕ ಲಕ್ಷಣವಾಗಿದೆ.

ಉದ್ಯಮಶೀಲತೆಯ ಸ್ಥಿತಿಸ್ಥಾಪಕತ್ವವನ್ನು ಈ ಕೆಳಗಿನ ವಿಧಾನಗಳಲ್ಲಿ ಹೆಚ್ಚಿಸಬಹುದು:

- ತರಬೇತುದಾರರು ಮತ್ತು ಮಾರ್ಗದರ್ಶಕರ ವೃತ್ತಿಪರ ಜಾಲವನ್ನು ಅಭಿವೃದ್ಧಿಪಡಿಸುವ ಮೂಲಕ
- ಬದಲಾವಣೆಯು ಜೀವನದ ಒಂದು ಭಾಗವಾಗಿದೆ ಎಂದು ಒಪ್ಪಿಕೊಳ್ಳುವ ಮೂಲಕ
- ಅಡೆತಡೆಗಳನ್ನು ಜಯಿಸಬಹುದಾದ ಸಂಗತಿಯಾಗಿ ನೋಡುವ ಮೂಲಕ

ಚೇತರಿಸಿಕೊಳ್ಳುವ ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮಿ ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳು

ತಮ್ಮ ವ್ಯಾಪಾರ ಉದ್ಯಮದಲ್ಲಿ ಸಂಪೂರ್ಣ ರೀತಿಯಲ್ಲಿ ಹೋಗಲು ಒಂದು ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮಿ ಸಾಕಷ್ಟು ಚೇತರಿಸಿಕೊಳ್ಳಲು ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳು:

- ನಿಯಂತ್ರಣದ ಬಲವಾದ ಆಂತರಿಕ ಅರ್ಥ
- ಬಲವಾದ ಸಾಮಾಜಿಕ ಸಂಪರ್ಕಗಳು
- ಹಿನ್ನಡೆಯಿಂದ ಕಲಿಯುವ ಕೌಶಲ್ಯ
- ದೊಡ್ಡ ಚಿತ್ರವನ್ನು ನೋಡುವ ಸಾಮರ್ಥ್ಯ
- ವೈವಿಧ್ಯಗೊಳಿಸಲು ಮತ್ತು ವಿಸ್ತರಿಸುವ ಸಾಮರ್ಥ್ಯ
- ಸರ್ವೈವರ್ ವರ್ತನೆ
- ನಗದು ಹರಿವಿನ ಪ್ರಜ್ಞೆಯ ಅಭ್ಯಾಸಗಳು
- ವಿವರಗಳಿಗೆ ಗಮನ

ಸಲಹೆಗಳು

- ಗ್ರಾಹಕರು, ಪೂರೈಕೆದಾರರು, ಗೆಳೆಯರು, ಸ್ನೇಹಿತರು ಮತ್ತು ಕುಟುಂಬದ ಉತ್ತಮ ನೆಟ್‌ವರ್ಕ್‌ಅನ್ನು ಬೆಳೆಸಿಕೊಳ್ಳಿ. ಇದು ನಿಮ್ಮ ವ್ಯಾಪಾರವನ್ನು ಉತ್ತೇಜಿಸಲು ಸಹಾಯ ಮಾಡುತ್ತದೆ, ಆದರೆ ನಿಮಗೆ ಕಲಿಯಲು, ಹೊಸ ಅವಕಾಶಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಲು ಮತ್ತು ಮಾರುಕಟ್ಟೆಯಲ್ಲಿನ ಬದಲಾವಣೆಗಳಿಗೆ ಟ್ಯೂನ್ ಮಾಡಲು ಸಹಾಯ ಮಾಡುತ್ತದೆ.
- ಹಿನ್ನಡೆಗಳ ಬಗ್ಗೆ ಯೋಚಿಸಬೇಡಿ. ಮತ್ತೆ ಚಲಿಸಲು ನೀವು ಮುಂದೆ ಏನು ಮಾಡಬೇಕೆಂದು ಗಮನಹರಿಸಿ.
- ನೀವು ಪ್ರಯತ್ನಿಸಬೇಕು ಮತ್ತು ವೆಚ್ಚಗಳನ್ನು ಕಡಿತಗೊಳಿಸಬೇಕು, ಅದು ನಿಮ್ಮ ಬೆಳವಣಿಗೆಯ ವೆಚ್ಚದಲ್ಲಿಲ್ಲ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ.

13.5.8 ಯಶಸ್ಸು ಮತ್ತು ವೈಫಲ್ಯಗಳು: ತಿಳುವಳಿಕೆ ಉದ್ಯಮಶೀಲತೆಯಲ್ಲಿ ಯಶಸ್ಸು ಮತ್ತು ವೈಫಲ್ಯಗಳು

ಶ್ಯಾಮ್ ಒಬ್ಬ ಪ್ರಸಿದ್ಧ ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮಿ, ಅವರ ಯಶಸ್ಸಿನ ಕಥೆಗೆ ಹೆಸರುವಾಸಿಯಾಗಿದ್ದಾರೆ. ಆದರೆ ಹೆಚ್ಚಿನ ಜನರಿಗೆ ತಿಳಿದಿಲ್ಲ, ಶ್ಯಾಮ್ ತನ್ನ ಉದ್ಯಮ ಯಶಸ್ವಿಯಾಗುವ ಮೊದಲು ಹಲವಾರು ಬಾರಿ ವಿಫಲರಾದರು. ಎರಡನ್ನೂ ಹೊಂದಿರುವ, ವಿಫಲವಾದ ಮತ್ತು ಯಶಸ್ವಿಯಾದ ಉದ್ಯಮಿಯಿಂದ ನೇರವಾಗಿ ಉದ್ಯಮಶೀಲತೆ ಎಂದರೇನು ಎಂಬ ಕಲ್ಪನೆಯನ್ನು ಪಡೆಯಲು ಅವರ ಸಂದರ್ಶನವನ್ನು ಓದಿ.

ಸಂದರ್ಶಕ: ಶ್ಯಾಮ್, ಉದ್ಯಮಿಗಳು ದೊಡ್ಡ ರಿಸ್ಕ್ ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳುವವರು ಎಂದು ನಾನು ಕೇಳಿದ್ದೇನೆ, ಅವರು ವಿಫಲಗೊಳ್ಳಲು ಎಂದಿಗೂ ಹೆದರುವುದಿಲ್ಲ. ಇದು ನಿಜಾನಾ?

ಶ್ಯಾಮ್: ಹ ಹ್ಹ, ಖಂಡಿತಾ ಇದು ನಿಜವಲ್ಲ! ಉದ್ಯಮಿಗಳು ನಿರ್ಭಯವಾಗಿ ಉತ್ಸಾಹದಿಂದ ಇರಬೇಕೆಂದು ಹೆಚ್ಚಿನ ಜನರು ನಂಬುತ್ತಾರೆ. ಆದರೆ ಸತ್ಯವೆಂದರೆ, ಭಯವು ತುಂಬಾ ಸಾಮಾನ್ಯ ಮತ್ತು ಮಾನ್ಯವಾದ ಮಾನವ ಪ್ರತಿಕ್ರಿಯೆಯಾಗಿದೆ, ವಿಶೇಷವಾಗಿ ನೀವು ನಿಮ್ಮ ಸ್ವಂತ ವ್ಯವಹಾರವನ್ನು ಪ್ರಾರಂಭಿಸಲು ಯೋಜಿಸುತ್ತಿರುವಾಗ! ವಾಸ್ತವವಾಗಿ, ನನ್ನ ದೊಡ್ಡ ಭಯವು ವಿಫಲಗೊಳ್ಳುವ ಭಯವಾಗಿತ್ತು. ವಾಸ್ತವ ಏನೆಂದರೆ, ಉದ್ಯಮಿಗಳು ಎಷ್ಟು ಯಶಸ್ವಿಯಾಗುತ್ತಾರೋ ಅಷ್ಟು ಸೋಲುತ್ತಾರೆ. ನಿಮ್ಮ ಯೋಜನೆಗಳೊಂದಿಗೆ ಮುಂದುವರಿಯುವುದನ್ನು ತಡೆಯಲು ವಿಫಲವಾಗುವ ಭಯವನ್ನು ಅನುಮತಿಸದಿರುವುದು ಟ್ರಿಕ್ ಆಗಿದೆ. ನೆನಪಿಡಿ, ವೈಫಲ್ಯಗಳು ಭವಿಷ್ಯದ ಯಶಸ್ಸಿಗೆ ಪಾಠಗಳಾಗಿವೆ!

ಸಂದರ್ಶಕ: ನಿಮ್ಮ ಪ್ರಕಾರ, ಉದ್ಯಮಿಗಳು ವಿಫಲರಾಗಲು ಕಾರಣವೇನು?

ಶ್ಯಾಮ್: ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮಿಗಳು ವಿಫಲರಾಗಲು ಒಂದೇ ಒಂದು ಕಾರಣವಿಲ್ಲ. ಹಲವಾರು ಕಾರಣಗಳಿಂದ ಉದ್ಯಮಿ ವಿಫಲವಾಗಬಹುದು. ನೀವು ವಿಫಲರಾಗಬಹುದು ಏಕೆಂದರೆ ನಿಮ್ಮ ವೈಫಲ್ಯದ ಭಯವು ನಿಮ್ಮನ್ನು ಸೋಲಿಸಲು ನೀವು ಅನುಮತಿಸಿದ್ದೀರಿ. ಕೆಲಸವನ್ನು ನಿಯೋಜಿಸಲು (ವಿತರಿಸಲು) ನೀವು ಸಿದ್ಧರಿಲ್ಲದ ಕಾರಣ ನೀವು ವಿಫಲವಾಗಬಹುದು. "ನೀವು ಏನು ಬೇಕಾದರೂ ಮಾಡಬಹುದು, ಆದರೆ ಎಲ್ಲವನ್ನೂ ಅಲ್ಲ!" ನೀವು ತುಂಬಾ ಸುಲಭವಾಗಿ ಬಿಟ್ಟುಕೊಟ್ಟಿದ್ದರಿಂದ ನೀವು ವಿಫಲರಾಗಬಹುದು – ಬಹುಶಃ ನೀವು ಸಾಕಷ್ಟು ಪಟ್ಟುಬಿಡದಿರಬಹುದು. ಸಣ್ಣ, ಅತ್ಯಲ್ಪ ಕಾರ್ಯಗಳ ಮೇಲೆ ನಿಮ್ಮ ಶಕ್ತಿಯನ್ನು ಕೇಂದ್ರೀಕರಿಸುವ ಮತ್ತು ಪ್ರಮುಖವಾದ ಕಾರ್ಯಗಳನ್ನು ನಿರ್ಲಕ್ಷಿಸುವುದರಿಂದ ನೀವು ವಿಫಲರಾಗಬಹುದು. ವಿಫಲಗೊಳ್ಳಲು ಇತರ ಕಾರಣಗಳು ತಪ್ಪು ಜನರೊಂದಿಗೆ ಪಾಲುದಾರಿಕೆ, ನಿಮ್ಮ ಉತ್ಪನ್ನವನ್ನು ಸರಿಯಾದ ಗ್ರಾಹಕರಿಗೆ ಸರಿಯಾದ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ಸರಿಯಾದ ಬೆಲೆಗೆ ಮಾರಾಟ ಮಾಡಲು ಸಾಧ್ಯವಾಗದಿರುವುದು ... ಮತ್ತು ಇನ್ನೂ ಹಲವು ಕಾರಣಗಳು!

ಸಂದರ್ಶಕ: ಒಬ್ಬ ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮಿಯಾಗಿ, ವೈಫಲ್ಯವನ್ನು ಹೇಗೆ ನೋಡಬೇಕು ಎಂದು ನೀವು ಭಾವಿಸುತ್ತೀರಿ?

ಶ್ಯಾಮ್: ನಾವೆಲ್ಲರೂ ವೈಫಲ್ಯವನ್ನು ಋಣಾತ್ಮಕವಾಗಿ ನೋಡುವುದಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚಾಗಿ ಆಸ್ತಿಯಾಗಿ ನೋಡಬೇಕು ಎಂದು ನಾನು ನಂಬುತ್ತೇನೆ. ನಾನು ನೋಡುವ ರೀತಿಯಲ್ಲಿ, ನಿಮಗೆ ಏನಾದರೂ ಆಲೋಚನೆ ಇದ್ದರೆ, ನೀವು ವಿಫಲಗೊಳ್ಳುವ ಅವಕಾಶವಿದ್ದರೂ ಅದನ್ನು ಕಾರ್ಯಗತಗೊಳಿಸಲು ಪ್ರಯತ್ನಿಸಬೇಕು. ಏಕೆಂದರೆ ಪ್ರಯತ್ನಿಸದಿರುವುದು ಅಲ್ಲಿಯೇ ವಿಫಲವಾಗಿದೆ, ಹೇಗಾದರೂ! ಮತ್ತು ವೈಫಲ್ಯವು ಸಂಭವಿಸಬಹುದಾದ ಕೆಟ್ಟ ವಿಷಯವಲ್ಲ. ಪ್ರಯತ್ನಿಸದಿದ್ದಕ್ಕಾಗಿ ಪಶ್ಚಾತ್ತಾಪ ಪಡುವುದು ಮತ್ತು 'ಏನಾದರೆ' ಎಂದು ಯೋಚಿಸುವುದು ಪ್ರಯತ್ನಿಸುವುದಕ್ಕಿಂತ ಮತ್ತು ವಿಫಲವಾಗುವುದಕ್ಕಿಂತ ಕೆಟ್ಟದಾಗಿದೆ ಎಂದು ನಾನು ಭಾವಿಸುತ್ತೇನೆ.

ಸಂದರ್ಶಕ: ನೀವು ಮೊದಲ ಬಾರಿಗೆ ವಿಫಲರಾದಾಗ ನಿಮಗೆ ಹೇಗೆ ಅನಿಸಿತು?

ಶ್ಯಾಮ್: ನಾನು ಸಂಪೂರ್ಣವಾಗಿ ಎದೆಗುಂದಿದ್ದೆ! ಇದು ತುಂಬಾ ನೋವಿನ ಅನುಭವ. ಆದರೆ ಒಳ್ಳೆಯ ಸುದ್ದಿ ಏನೆಂದರೆ, ನೀವು ವೈಫಲ್ಯದಿಂದ ಚೇತರಿಸಿಕೊಳ್ಳುತ್ತೀರಿ. ಮತ್ತು ಪ್ರತಿ ನಂತರದ ವೈಫಲ್ಯದೊಂದಿಗೆ, ಚೇತರಿಕೆ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯು ತುಂಬಾ ಸುಲಭವಾಗುತ್ತದೆ. ಅದಕ್ಕಾಗಿಯೇ ನೀವು ಪ್ರತಿ ವೈಫಲ್ಯವನ್ನು ಒಂದು ಪಾಠವಾಗಿ ನೋಡಲು ಪ್ರಾರಂಭಿಸುತ್ತೀರಿ ಅದು ಅಂತಿಮವಾಗಿ ನಿಮಗೆ ಯಶಸ್ವಿಯಾಗಲು ಸಹಾಯ ಮಾಡುತ್ತದೆ, ಬದಲಿಗೆ ನೀವು ಜಯಿಸಲು ಸಾಧ್ಯವಾಗದ ಅಡಚಣೆಯಾಗಿದೆ. ವೈಫಲ್ಯವು ಅನೇಕ ಪ್ರಯೋಜನಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿದೆ ಎಂದು ನೀವು ಅರಿತುಕೊಳ್ಳಲು ಪ್ರಾರಂಭಿಸುತ್ತೀರಿ.

ಸಂದರ್ಶಕ: ವಿಫಲವಾದರೆ ಕೆಲವು ಪ್ರಯೋಜನಗಳ ಬಗ್ಗೆ ನಮಗೆ ಹೇಳಬಲ್ಲಿರಾ?

ಶ್ಯಾಮ್: ವೈಫಲ್ಯದಿಂದ ನಾನು ವೈಯಕ್ತಿಕವಾಗಿ ಅನುಭವಿಸಿದ ಪ್ರಯೋಜನವೆಂದರೆ ವೈಫಲ್ಯವು ನನ್ನನ್ನು ಹೊಸ ಬೆಳಕಿನಲ್ಲಿ ನೋಡುವಂತೆ ಮಾಡಿತು. ಇದು ನನಗೆ ಮೊದಲು ಇಲ್ಲದ ಉತ್ತರಗಳನ್ನು ನೀಡಿತು. ವೈಫಲ್ಯವು ನಿಮ್ಮನ್ನು ಹೆಚ್ಚು ಬಲಶಾಲಿಯಾಗಿಸಬಹುದು. ಇದು ನಿಮ್ಮ ಅಹಂಕಾರವನ್ನು ನಿಯಂತ್ರಣದಲ್ಲಿಡಲು ಸಹ ಸಹಾಯ ಮಾಡುತ್ತದೆ.

ಸಂದರ್ಶಕ: ತಮ್ಮ ಸ್ವಂತ ಉದ್ಯಮಗಳನ್ನು ಪ್ರಾರಂಭಿಸಲಿರುವ ಉದ್ಯಮಿಗಳಿಗೆ ನೀವು ಯಾವ ಸಲಹೆಯನ್ನು ನೀಡುತ್ತೀರಿ?

ಶ್ಯಾಮ್: ಅವರ ಸಂಶೋಧನೆಯನ್ನು ಮಾಡಲು ಮತ್ತು ಅವರ ಉತ್ಪನ್ನವು ಗ್ರಾಹಕರಿಗೆ ನಿಜವಾಗಿಯೂ ಬೇಕಾಗಿರುವುದನ್ನು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಲು ನಾನು ಅವರಿಗೆ ಹೇಳುತ್ತೇನೆ. ಅವರ ಪಾಲುದಾರರು ಮತ್ತು ಉದ್ಯೋಗಿಗಳನ್ನು ಬಹಳ ಬುದ್ಧಿವಂತಿಕೆಯಿಂದ ಮತ್ತು ಎಚ್ಚರಿಕೆಯಿಂದ ಆಯ್ಕೆ ಮಾಡಲು ನಾನು ಅವರಿಗೆ ಹೇಳುತ್ತೇನೆ. ಆಕ್ರಮಣಕಾರಿಯಾಗಿರುವುದು ಬಹಳ ಮುಖ್ಯ ಎಂದು ನಾನು ಅವರಿಗೆ ಹೇಳುತ್ತೇನೆ – ನಿಮ್ಮ ಉತ್ಪನ್ನವನ್ನು ಸಾಧ್ಯವಾದಷ್ಟು ಆಕ್ರಮಣಕಾರಿಯಾಗಿ ತಳ್ಳಿರಿ ಮತ್ತು ಮಾರಾಟ ಮಾಡಿ. ಉದ್ಯಮವನ್ನು ಪ್ರಾರಂಭಿಸುವುದು ತುಂಬಾ ದುಬಾರಿಯಾಗಿದೆ ಮತ್ತು ಅವರು ಹಣದ ಕೊರತೆಯ ಪರಿಸ್ಥಿತಿಗೆ ಸಿದ್ಧರಾಗಿರಬೇಕು ಎಂದು ನಾನು ಅವರಿಗೆ ಎಚ್ಚರಿಸುತ್ತೇನೆ.

ದೀರ್ಘಾವಧಿಯ ಗುರಿಗಳನ್ನು ರಚಿಸಲು ಮತ್ತು ಆ ಗುರಿಯನ್ನು ಸಾಧಿಸಲು ಯೋಜನೆಯನ್ನು ಕಾರ್ಯಗತಗೊಳಿಸಲು ನಾನು ಅವರಿಗೆ ಹೇಳುತ್ತೇನೆ. ನಿಜವಾಗಿಯೂ ವಿಶಿಷ್ಟವಾದ ಉತ್ಪನ್ನವನ್ನು ನಿರ್ಮಿಸಲು ನಾನು ಅವರಿಗೆ ಹೇಳುತ್ತೇನೆ. ಬಹಳ ಜಾಗರೂಕರಾಗಿರಿ ಮತ್ತು ನೀವು ಇನ್ನೊಂದು ಪ್ರಾರಂಭವನ್ನು ನಕಲಿಸುತ್ತಿಲ್ಲ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ. ಕೊನೆಯದಾಗಿ, ಅವರು ಸರಿಯಾದ ಹೂಡಿಕೆದಾರರನ್ನು ಹುಡುಕುವುದು ಬಹಳ ಮುಖ್ಯ ಎಂದು ನಾನು ಅವರಿಗೆ ಹೇಳುತ್ತೇನೆ.

ಸಂದರ್ಶಕ: ಇದು ನಿಜವಾಗಿಯೂ ಸಹಾಯಕವಾದ ಸಲಹೆ, ಶ್ಯಾಮ್! ಎಲ್ಲಾ ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮಿಗಳು ತಮ್ಮ ಪ್ರಯಾಣವನ್ನು ಪ್ರಾರಂಭಿಸುವ ಮೊದಲು ಹೆಚ್ಚು ಸಿದ್ಧರಾಗಿರಲು ಇದು ಸಹಾಯ ಮಾಡುತ್ತದೆ ಎಂದು ನನಗೆ ಖಾತ್ರಿಯಿದೆ! ನಿಮ್ಮ ಎಲ್ಲಾ ಒಳನೋಟಕ್ಕೆ ಧನ್ಯವಾದಗಳು!

ಸಲಹೆಗಳು

- ಯಾವುದೂ ಅಸಾಧ್ಯವಲ್ಲ ಎಂಬುದನ್ನು ನೆನಪಿಡಿ.
- ನೀವು ಪ್ರಾರಂಭಿಸುವ ಮೊದಲು ನಿಮ್ಮ ಮಿಷನ್ ಮತ್ತು ನಿಮ್ಮ ಉದ್ದೇಶವನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ.
- ನಿಮ್ಮ ಮುಂದಿನ ಹಂತಗಳನ್ನು ಯೋಜಿಸಿ – ಆತುರದ ನಿರ್ಧಾರಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳಬೇಡಿ.

13.6: ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮಿಯಾಗಲು ತಯಾರಿ

ಘಟಕದ ಉದ್ದೇಶಗಳು

ಈ ಘಟಕದ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ, ನೀವು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:

1. ಮಾರುಕಟ್ಟೆ ಸಂಶೋಧನೆಯನ್ನು ಹೇಗೆ ನಡೆಸಲಾಗುತ್ತದೆ ಎಂಬುದನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
2. ಮಾರ್ಕೆಟಿಂಗ್‌ನ 4 ಕಅನ್ನು ವಿವರಿಸಿ
3. ಕಲ್ಪನೆಯ ಉತ್ಪಾದನೆಯ ಪ್ರಾಮುಖ್ಯತೆಯನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
4. ಮೂಲ ವ್ಯಾಪಾರ ಪರಿಭಾಷೆಯನ್ನು ನೆನಪಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ
5. CRM ನ ಅಗತ್ಯವನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
6. CRM ನ ಪ್ರಯೋಜನಗಳನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
7. ನೆಟ್ವರ್ಕಿಂಗ್ ಅಗತ್ಯವನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
8. ನೆಟ್ವರ್ಕಿಂಗ್‌ನ ಪ್ರಯೋಜನಗಳನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
9. ಗುರಿಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿಸುವ ಪ್ರಾಮುಖ್ಯತೆಯನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ
10. ಅಲ್ಪಾವಧಿಯ, ಮಧ್ಯಮಾವಧಿಯ ಮತ್ತು ದೀರ್ಘಾವಧಿಯ ಗುರಿಗಳ ನಡುವೆ ವ್ಯತ್ಯಾಸವನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ
11. ವ್ಯವಹಾರ ಯೋಜನೆಯನ್ನು ಬರೆಯುವುದು ಹೇಗೆ ಎಂದು ಚರ್ಚಿಸಿ
12. ಹಣಕಾಸು ಯೋಜನೆ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ವಿವರಿಸಿ
13. ನಿಮ್ಮ ಅಪಾಯವನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸುವ ಮಾರ್ಗಗಳನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
14. ಬ್ಯಾಂಕ್ ಹಣಕಾಸುಗಾಗಿ ಅರ್ಜಿ ಸಲ್ಲಿಸುವ ವಿಧಾನ ಮತ್ತು ಔಪಚಾರಿಕತೆಗಳನ್ನು ವಿವರಿಸಿ
15. ನಿಮ್ಮ ಸ್ವಂತ ಉದ್ಯಮವನ್ನು ಹೇಗೆ ನಿರ್ವಹಿಸುವುದು ಎಂಬುದನ್ನು ಚರ್ಚಿಸಿ
16. ಉದ್ಯಮವನ್ನು ಪ್ರಾರಂಭಿಸುವ ಮೊದಲು ಪ್ರತಿಯೊಬ್ಬ ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮಿ ಕೇಳಬೇಕಾದ ಪ್ರಮುಖ ಪ್ರಶ್ನೆಗಳನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಿ

13.6.1 ಮಾರುಕಟ್ಟೆ ಅಧ್ಯಯನ / ಮಾರ್ಕೆಟಿಂಗ್‌ನ 4 P ಗಳು / ಕಲ್ಪನೆಯ ಪ್ರಾಮುಖ್ಯತೆ: ಮಾರುಕಟ್ಟೆ ಸಂಶೋಧನೆಯನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳುವುದು

ಮಾರುಕಟ್ಟೆ ಸಂಶೋಧನೆಯು ಆ ಮಾರುಕಟ್ಟೆಯಲ್ಲಿ ಮಾರಾಟವಾಗುತ್ತಿರುವ ಉತ್ಪನ್ನ ಅಥವಾ ಸೇವೆಯ ಮಾರುಕಟ್ಟೆ ಮಾಹಿತಿಯನ್ನು ಸಂಗ್ರಹಿಸುವ, ವಿಶ್ಲೇಷಿಸುವ ಮತ್ತು ಅರ್ಥೈಸುವ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಾಗಿದೆ. ಇದು ಮಾಹಿತಿಯನ್ನು ಸಹ ಒಳಗೊಂಡಿದೆ:

- ಹಿಂದಿನ, ಪ್ರಸ್ತುತ ಮತ್ತು ನಿರೀಕ್ಷಿತ ಗ್ರಾಹಕರು
- ಗ್ರಾಹಕರ ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳು ಮತ್ತು ಖರ್ಚು ಮಾಡುವ ಅಭ್ಯಾಸಗಳು
- ಗುರಿ ಮಾರುಕಟ್ಟೆಯ ಸ್ಥಳ ಮತ್ತು ಅಗತ್ಯತೆಗಳು
- ಒಟ್ಟಾರೆ ಉದ್ಯಮ
- ಸಂಬಂಧಿತ ಸ್ಪರ್ಧಿಗಳು

ಮಾರುಕಟ್ಟೆ ಸಂಶೋಧನೆಯು ಎರಡು ರೀತಿಯ ಡೇಟಾವನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿರುತ್ತದೆ:

- ಪ್ರಾಥಮಿಕ ಮಾಹಿತಿ. ಇದು ನೀವೇ ಅಥವಾ ನೀವು ನೇಮಿಸಿದ ಯಾರಾದರೂ ಸಂಗ್ರಹಿಸಿದ ಸಂಶೋಧನೆಯಾಗಿದೆ.
- ದ್ವಿತೀಯ ಮಾಹಿತಿ. ಇದು ಈಗಾಗಲೇ ಅಸ್ತಿತ್ವದಲ್ಲಿರುವ ಸಂಶೋಧನೆಯಾಗಿದೆ ಮತ್ತು ನೀವು ಹುಡುಕಲು ಮತ್ತು ಬಳಸಲು ಹೊರಗಿದೆ.

ಪ್ರಾಥಮಿಕ ಸಂಶೋಧನೆ

ಪ್ರಾಥಮಿಕ ಸಂಶೋಧನೆಯು ಎರಡು ವಿಧಗಳಾಗಿರಬಹುದು:

- ಪರಿಶೋಧನಾತ್ಮಕ: ಇದು ಮುಕ್ತ–ಮುಕ್ತ ಮತ್ತು ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ವಿವರವಾದ, ರಚನೆಯಿಲ್ಲದ ಸಂದರ್ಶನಗಳನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿರುತ್ತದೆ.
- ನಿರ್ದಿಷ್ಟ: ಇದು ನಿಖರವಾಗಿದೆ ಮತ್ತು ರಚನಾತ್ಮಕ, ಔಪಚಾರಿಕ ಸಂದರ್ಶನಗಳನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿರುತ್ತದೆ. ಪರಿಶೋಧನಾತ್ಮಕ ಸಂಶೋಧನೆ ನಡೆಸುವುದಕ್ಕಿಂತ ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಸಂಶೋಧನೆ ನಡೆಸುವುದು ಹೆಚ್ಚು ದುಬಾರಿಯಾಗಿದೆ.

ಮಾಧ್ಯಮಿಕ ಸಂಶೋಧನೆ

ದ್ವಿತೀಯ ಸಂಶೋಧನೆಯು ಹೊರಗಿನ ಮಾಹಿತಿಯನ್ನು ಬಳಸುತ್ತದೆ. ಕೆಲವು ಸಾಮಾನ್ಯ ದ್ವಿತೀಯಕ ಮೂಲಗಳು:

- ಸಾರ್ವಜನಿಕ ಮೂಲಗಳು: ಇವುಗಳು ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ಉಚಿತ ಮತ್ತು ಸಾಕಷ್ಟು ಉತ್ತಮ ಮಾಹಿತಿಯನ್ನು ಹೊಂದಿರುತ್ತವೆ. ಉದಾಹರಣೆಗೆ ಸರ್ಕಾರಿ ಇಲಾಖೆಗಳು, ಸಾರ್ವಜನಿಕ ಗ್ರಂಥಾಲಯಗಳ ವ್ಯಾಪಾರ ವಿಭಾಗಗಳು ಇತ್ಯಾದಿ.
- ವಾಣಿಜ್ಯ ಮೂಲಗಳು: ಇವುಗಳು ಅಮೂಲ್ಯವಾದ ಮಾಹಿತಿಯನ್ನು ನೀಡುತ್ತವೆ ಆದರೆ ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ಶುಲ್ಕವನ್ನು ಪಾವತಿಸಬೇಕಾಗುತ್ತದೆ. ಉದಾಹರಣೆಗಳು ಸಂಶೋಧನೆ ಮತ್ತು ವ್ಯಾಪಾರ ಸಂಘಗಳು, ಬ್ಯಾಂಕುಗಳು ಮತ್ತು ಇತರ ಹಣಕಾಸು ಸಂಸ್ಥೆಗಳು ಇತ್ಯಾದಿ.
- ಶಿಕ್ಷಣ ಸಂಸ್ಥೆಗಳು: ಇವುಗಳು ಮಾಹಿತಿಯ ಸಂಪತ್ತನ್ನು ನೀಡುತ್ತವೆ. ಉದಾಹರಣೆಗಳು ಕಾಲೇಜುಗಳು, ವಿಶ್ವವಿದ್ಯಾಲಯಗಳು, ತಾಂತ್ರಿಕ ಸಂಸ್ಥೆಗಳು ಇತ್ಯಾದಿ.

ಮಾರ್ಕೆಟಿಂಗ್‌ನ 4 Ps

ಮಾರುಕಟ್ಟೆಯ 4 P ಎಂದರೆ ಉತ್ಪನ್ನ, ಬೆಲೆ, ಪ್ರಚಾರ ಮತ್ತು ಸ್ಥಳ. ಈ 4 P ಗಳಲ್ಲಿ ಪ್ರತಿಯೊಂದನ್ನು ವಿವರವಾಗಿ ನೋಡೋಣ.

ಉತ್ಪನ್ನ

ಉತ್ಪನ್ನವು ಹೀಗಿರಬಹುದು:

- ಒಂದು ಸ್ಪಷ್ಟವಾದ ಒಳ್ಳೆಯದು
- ಒಂದು ಅಮೂರ್ತ ಸೇವೆ

ನಿಮ್ಮ ಉತ್ಪನ್ನ ಏನೇ ಇರಲಿ, ನೀವು ಮಾರ್ಕೆಟಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ಪ್ರಾರಂಭಿಸುವ ಮೊದಲು ನೀವು ಏನು ನೀಡುತ್ತಿರುವಿರಿ ಮತ್ತು ಅದರ ವಿಶಿಷ್ಟ ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳ ಬಗ್ಗೆ ಸ್ಪಷ್ಟವಾದ ತಿಳುವಳಿಕೆಯನ್ನು ಹೊಂದಿರುವುದು ಬಹಳ ಮುಖ್ಯ.

ನಿಮ್ಮನ್ನು ಕೇಳಿಕೊಳ್ಳಬೇಕಾದ ಕೆಲವು ಪ್ರಶ್ನೆಗಳು:

- ಉತ್ಪನ್ನ/ಸೇವೆಯಿಂದ ಗ್ರಾಹಕರು ಏನು ಬಯಸುತ್ತಾರೆ?
- ಇದು ಯಾವ ಅಗತ್ಯಗಳನ್ನು ಪೂರೈಸುತ್ತದೆ?
- ಸೇರಿಸಬಹುದಾದ ಹೆಚ್ಚಿನ ವೈಶಿಷ್ಟ್ಯಗಳಿವೆಯೇ?
- ಇದು ಯಾವುದೇ ದುಬಾರಿ ಮತ್ತು ಅನಗತ್ಯ ವೈಶಿಷ್ಟ್ಯಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿದೆಯೇ?
- ಗ್ರಾಹಕರು ಅದನ್ನು ಹೇಗೆ ಬಳಸುತ್ತಾರೆ?
- ಅದನ್ನು ಏನೆಂದು ಕರೆಯಬೇಕು?
- ಒಂದೇ ರೀತಿಯ ಉತ್ಪನ್ನಗಳಿಂದ ಇದು ಹೇಗೆ ಭಿನ್ನವಾಗಿದೆ?
- ಉತ್ಪಾದನೆಗೆ ಎಷ್ಟು ವೆಚ್ಚವಾಗುತ್ತದೆ?
- ಅದನ್ನು ಲಾಭದಲ್ಲಿ ಮಾರಬಹುದೇ?

ಬೆಲೆ

ಉತ್ಪನ್ನದ ಎಲ್ಲಾ ಅಂಶಗಳನ್ನು ಸ್ಥಾಪಿಸಿದ ನಂತರ, ಬೆಲೆ ಅಂಶವನ್ನು ಪರಿಗಣಿಸಬೇಕಾಗುತ್ತದೆ.

ಉತ್ಪನ್ನದ ಬೆಲೆಯು ಲಾಭಾಂಶಗಳು, ಪೂರೈಕೆ, ಬೇಡಿಕೆ ಮತ್ತು ಮಾರುಕಟ್ಟೆ ತಂತ್ರದಂತಹ ಹಲವಾರು ಅಂಶಗಳ ಮೇಲೆ ಅವಲಂಬಿತವಾಗಿರುತ್ತದೆ.

ನಿಮ್ಮನ್ನು ಕೇಳಿಕೊಳ್ಳಬೇಕಾದ ಕೆಲವು ಪ್ರಶ್ನೆಗಳು:

- ಗ್ರಾಹಕರಿಗೆ ಉತ್ಪನ್ನ/ಸೇವೆಯ ಮೌಲ್ಯ ಏನು?
- ಸ್ಥಳೀಯ ಉತ್ಪನ್ನಗಳು/ಸೇವೆಗಳು ಬೆಲೆ ಅಂಕಗಳನ್ನು ಸ್ಥಾಪಿಸಿವೆಯೇ?
- ಗ್ರಾಹಕರ ಬೆಲೆ ಸೂಕ್ಷ್ಮವಾಗಿದೆಯೇ?
- ರಿಯಾಯಿತಿಗಳನ್ನು ನೀಡಬೇಕೇ?
- ನಿಮ್ಮ ಪ್ರತಿಸ್ಪರ್ಧಿಗಳಿಗೆ ಹೋಲಿಸಿದರೆ ನಿಮ್ಮ ಬೆಲೆ ಹೇಗೆ?

ಪ್ರಚಾರ

ನಿಮ್ಮ ಉತ್ಪನ್ನ ಮತ್ತು ನಿಮ್ಮ ಬೆಲೆಯ ಬಗ್ಗೆ ನೀವು ಖಚಿತವಾದ ನಂತರ, ಮುಂದಿನ ಹಂತವು ಅದನ್ನು ಪ್ರಚಾರ ಮಾಡುವ ವಿಧಾನಗಳನ್ನು ನೋಡುವುದು. ಪ್ರಚಾರದ ಕೆಲವು ಪ್ರಮುಖ ಅಂಶಗಳೆಂದರೆ ಜಾಹೀರಾತು, ಸಾರ್ವಜನಿಕ ಸಂಬಂಧಗಳು, ಸಾಮಾಜಿಕ ಮಾಧ್ಯಮ ಮಾರ್ಕೆಟಿಂಗ್, ಇಮೇಲ್ ಮಾರ್ಕೆಟಿಂಗ್, ಸರ್ಚ್ ಇಂಜಿನ್ ಮಾರ್ಕೆಟಿಂಗ್, ವೀಡಿಯೊ ಮಾರ್ಕೆಟಿಂಗ್ ಮತ್ತು ಇನ್ನಷ್ಟು.

ನಿಮ್ಮನ್ನು ಕೇಳಿಕೊಳ್ಳಬೇಕಾದ ಕೆಲವು ಪ್ರಶ್ನೆಗಳು:

- ನಿಮ್ಮ ಉತ್ಪನ್ನ ಅಥವಾ ಸೇವೆಯನ್ನು ಎಲ್ಲಿ ಪ್ರಚಾರ ಮಾಡಬೇಕು?
- ನಿಮ್ಮ ಗುರಿ ಪ್ರೇಕ್ಷಕರನ್ನು ತಲುಪಲು ಯಾವ ಮಾಧ್ಯಮವನ್ನು ಬಳಸುವುದು ಉತ್ತಮ?
- ನಿಮ್ಮ ಉತ್ಪನ್ನವನ್ನು ಪ್ರಚಾರ ಮಾಡಲು ಉತ್ತಮ ಸಮಯ ಯಾವಾಗ?
- ನಿಮ್ಮ ಪ್ರತಿಸ್ಪರ್ಧಿಗಳು ತಮ್ಮ ಉತ್ಪನ್ನಗಳನ್ನು ಹೇಗೆ ಪ್ರಚಾರ ಮಾಡುತ್ತಿದ್ದಾರೆ?

ಸ್ಥಳ

ಹೆಚ್ಚಿನ ಮಾರಾಟಗಾರರ ಪ್ರಕಾರ, ಮಾರ್ಕೆಟಿಂಗ್‌ನ ಆಧಾರವು ಸರಿಯಾದ ಉತ್ಪನ್ನವನ್ನು ಸರಿಯಾದ ಬೆಲೆಗೆ, ಸರಿಯಾದ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ, ಸರಿಯಾದ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ನೀಡುವುದಾಗಿದೆ. ಈ ಕಾರಣಕ್ಕಾಗಿ, ನಿರೀಕ್ಷಿತ ಕ್ಲೈಂಟ್‌ಗಳನ್ನು ನಿಜವಾದ ಕ್ಲೈಂಟ್‌ಗಳಾಗಿ ಪರಿವರ್ತಿಸಲು ಸಾಧ್ಯವಾದಷ್ಟು ಉತ್ತಮವಾದ ಸ್ಥಳವನ್ನು ಆಯ್ಕೆ ಮಾಡುವುದು ನಿರ್ಣಾಯಕವಾಗಿದೆ.

ನಿಮ್ಮನ್ನು ಕೇಳಿಕೊಳ್ಳಬೇಕಾದ ಕೆಲವು ಪ್ರಶ್ನೆಗಳು:

- ನಿಮ್ಮ ಉತ್ಪನ್ನ ಅಥವಾ ಸೇವೆಯನ್ನು ಭೌತಿಕ ಅಂಗಡಿಯಲ್ಲಿ, ಆನ್‌ಲೈನ್‌ನಲ್ಲಿ ಅಥವಾ ಎರಡರಲ್ಲಿ ಹುಡುಕಲಾಗುತ್ತದೆಯೇ?
- ಹೆಚ್ಚು ಸೂಕ್ತವಾದ ವಿತರಣಾ ಚಾನಲ್‌ಗಳನ್ನು ಪ್ರವೇಶಿಸಲು ನೀವು ಏನು ಮಾಡಬೇಕು?
- ನಿಮಗೆ ಮಾರಾಟಗಾರರ ಅಗತ್ಯವಿದೆಯೇ?
- ನಿಮ್ಮ ಪ್ರತಿಸ್ಪರ್ಧಿಗಳು ತಮ್ಮ ಉತ್ಪನ್ನಗಳು ಅಥವಾ ಸೇವೆಗಳನ್ನು ಎಲ್ಲಿ ನೀಡುತ್ತಿದ್ದಾರೆ?
- ನಿಮ್ಮ ಪ್ರತಿಸ್ಪರ್ಧಿಗಳ ಹೆಜ್ಜೆಗಳನ್ನು ನೀವು ಅನುಸರಿಸಬೇಕೇ?
- ನಿಮ್ಮ ಪ್ರತಿಸ್ಪರ್ಧಿಗಳಿಗಿಂತ ಭಿನ್ನವಾಗಿ ಏನನ್ನಾದರೂ ಮಾಡಬೇಕೇ?

ಕಲ್ಪನೆಯ ಪ್ರಾಮುಖ್ಯತೆ

ಆಲೋಚನೆಗಳು ಪ್ರಗತಿಯ ಅಡಿಪಾಯ. ಒಂದು ಕಲ್ಪನೆಯು ಚಿಕ್ಕದಾಗಿರಬಹುದು ಅಥವಾ ನೆಲ-ಮುರಿಯುವ, ಸಾಧಿಸಲು ಸುಲಭ ಅಥವಾ ಕಾರ್ಯಗತಗೊಳಿಸಲು ಅತ್ಯಂತ ಜಟಿಲವಾಗಿದೆ. ಏನೇ ಇರಲಿ, ಅದು ಕಲ್ಪನೆ ಎಂಬ ಅಂಶವು ಅದಕ್ಕೆ ಅರ್ಹತೆಯನ್ನು ನೀಡುತ್ತದೆ. ಕಲ್ಪನೆಗಳಿಲ್ಲದೆ, ಏನೂ ಸಾಧ್ಯವಿಲ್ಲ. ಹೆಚ್ಚಿನ ಜನರು ತಮ್ಮ ವಿಚಾರಗಳನ್ನು ಹೇಳಲು ಹೆದರುತ್ತಾರೆ, ಅಪಹಾಸ್ಯಕ್ಕೆ ಒಳಗಾಗುತ್ತಾರೆ ಎಂಬ ಭಯದಿಂದ. ಆದಾಗ್ಯೂ, ಒಬ್ಬ ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮಿಯಾಗಿದ್ದರೆ ಮತ್ತು ಸ್ಪರ್ಧಾತ್ಮಕ ಮತ್ತು ನವೀನವಾಗಿ ಉಳಿಯಲು ಬಯಸಿದರೆ, ನಿಮ್ಮ ಆಲೋಚನೆಗಳನ್ನು ನೀವು ಬೆಳಕಿಗೆ ತರಬೇಕು.

ಇದನ್ನು ಮಾಡಲು ಕೆಲವು ಮಾರ್ಗಗಳು:

- ಮಿದುಳುದಾಳಿ ಸಂಸ್ಕೃತಿಯನ್ನು ಸ್ಥಾಪಿಸುವುದು ಅಲ್ಲಿ ನೀವು ಎಲ್ಲಾ ಆಸಕ್ತಿ ಪಕ್ಷಗಳನ್ನು ಕೊಡುಗೆ ನೀಡಲು ಆಹ್ವಾನಿಸುತ್ತೀರಿ
- ಆಲೋಚನೆಗಳನ್ನು ಜೋರಾಗಿ ಚರ್ಚಿಸುವುದು ಇದರಿಂದ ಜನರು ತಮ್ಮ ಆಲೋಚನೆಗಳು, ವೀಕ್ಷಣೆಗಳು, ಅಭಿಪ್ರಾಯಗಳನ್ನು ಅವರಿಗೆ ಸೇರಿಸಬಹುದು
- ತೆರೆದ ಮನಸ್ಸಿನವರಾಗಿರುವುದು ಮತ್ತು ನಿಮ್ಮ ಆಲೋಚನೆಗಳನ್ನು ಮಿತಿಗೊಳಿಸದಿರುವುದು, ಹೊಂದಿರುವ ಕಲ್ಪನೆಯು ಹಾಸ್ಯಾಸ್ಪದವಾಗಿ ಕಂಡುಬಂದರೂ ಸಹ
- ನೀವು ತಕ್ಷಣವೇ ಕೆಲಸ ಮಾಡದಿರುವ ವಿಚಾರಗಳನ್ನು ತಿರಸ್ಕರಿಸುವುದಿಲ್ಲ, ಬದಲಿಗೆ ಅವುಗಳನ್ನು ಟಿಪ್ಪಣಿ ಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ ಮತ್ತು ಅವುಗಳನ್ನು ನಂತರದ ದಿನಾಂಕದಲ್ಲಿ ಮರುಪರಿಶೀಲಿಸಬಹುದು

ಸಲಹೆಗಳು

- ಒಳ್ಳೆಯ ವಿಚಾರಗಳು ಯಾವಾಗಲೂ ಅನನ್ಯವಾಗಿರಬೇಕಾಗಿಲ್ಲ ಎಂಬುದನ್ನು ನೆನಪಿನಲ್ಲಿಡಿ.
- ನಿಮ್ಮ ಕಲ್ಪನೆಯ ಯಶಸ್ಸನ್ನು ನಿರ್ಧರಿಸುವಲ್ಲಿ ಸಮಯವು ದೊಡ್ಡ ಪಾತ್ರವನ್ನು ವಹಿಸುತ್ತದೆ ಎಂಬುದನ್ನು ನೆನಪಿಡಿ.
- ಸಂದರ್ಭಗಳು ಮತ್ತು ಸಂದರ್ಭಗಳು ಯಾವಾಗಲೂ ಬದಲಾಗುತ್ತವೆ, ಆದ್ದರಿಂದ ಹೊಂದಿಕೊಳ್ಳಿ ಮತ್ತು ಅದಕ್ಕೆ ಅನುಗುಣವಾಗಿ ನಿಮ್ಮ ಕಲ್ಪನೆಯನ್ನು ಅಳವಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ.

13.6.2 ವ್ಯಾಪಾರ ಘಟಕದ ಪರಿಕಲ್ಪನೆಗಳು: ಮೂಲ ವ್ಯಾಪಾರ ಪರಿಭಾಷೆ

ವ್ಯವಹಾರವನ್ನು ಪ್ರಾರಂಭಿಸುವುದು ಮತ್ತು ನಡೆಸುವುದು ನಿಮ್ಮ ಗುರಿಯಾಗಿದ್ದರೆ, ನೀವು ಮೂಲಭೂತ ವ್ಯವಹಾರ ನಿಯಮಗಳ ಬಗ್ಗೆ ಉತ್ತಮ ತಿಳುವಳಿಕೆಯನ್ನು ಹೊಂದಿರುವುದು ಬಹಳ ಮುಖ್ಯ. ಪ್ರತಿಯೊಬ್ಬ ಉದ್ಯಮಿಯು ಈ ಕೆಳಗಿನ ನಿಯಮಗಳಲ್ಲಿ ಚೆನ್ನಾಗಿ ತಿಳಿದಿರಬೇಕು:

- ಲೆಕ್ಕಪತ್ರ ನಿರ್ವಹಣೆ: ಹಣಕಾಸಿನ ವಹಿವಾಟುಗಳನ್ನು ದಾಖಲಿಸುವ ಮತ್ತು ವರದಿ ಮಾಡುವ ವ್ಯವಸ್ಥಿತ ವಿಧಾನ.
- ಪಾವತಿಸಬೇಕಾದ ಖಾತೆಗಳು: ಕಂಪನಿಯು ಅದರ ಸಾಲಗಾರರಿಗೆ ನೀಡಬೇಕಾದ ಹಣ.
- ಸ್ವೀಕಾರಾರ್ಹ ಖಾತೆಗಳು: ಕಂಪನಿಯು ತನ್ನ ಗ್ರಾಹಕರಿಂದ ನೀಡಬೇಕಾದ ಮೊತ್ತ.
- ಸ್ವತ್ತುಗಳು: ಕಂಪನಿಯು ಹೊಂದಿರುವ ಮತ್ತು ಅದರ ವ್ಯವಹಾರವನ್ನು ನಡೆಸಲು ಬಳಸುವ ಎಲ್ಲದರ ಮೌಲ್ಯ.
- ಬ್ಯಾಲೆನ್ಸ್ ಶೀಟ್: ಒಂದು ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಕ್ಷಣದಲ್ಲಿ ಕಂಪನಿಯ ಸ್ವತ್ತುಗಳು, ಹೊಣೆಗಾರಿಕೆಗಳು ಮತ್ತು ಮಾಲೀಕರ ಇಕ್ವಿಟಿಯ ಸ್ನ್ಯಾಪ್‌ಶಾಟ್.
- ಬಾಟಮ್ ಲೈನ್: ವ್ಯಾಪಾರವು ತಿಂಗಳ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ ಗಳಿಸಿದ ಅಥವಾ ಕಳೆದುಕೊಂಡಿರುವ ಒಟ್ಟು ಮೊತ್ತ.
- ವ್ಯಾಪಾರ: ಲಾಭ ಗಳಿಸುವ ಗುರಿಯೊಂದಿಗೆ ಕಾರ್ಯನಿರ್ವಹಿಸುವ ಸಂಸ್ಥೆ.
- ವ್ಯಾಪಾರದಿಂದ ವ್ಯವಹಾರಕ್ಕೆ (ಃ2ಃ): ಇನ್ನೊಂದು ವ್ಯಾಪಾರಕ್ಕೆ ಸರಕು ಅಥವಾ ಸೇವೆಗಳನ್ನು ಮಾರಾಟ ಮಾಡುವ ವ್ಯಾಪಾರ.
- ವ್ಯಾಪಾರದಿಂದ ಗ್ರಾಹಕರಿಗೆ (ಃ2ಅ): ಅಂತಿಮ ಬಳಕೆದಾರರಿಗೆ ನೇರವಾಗಿ ಸರಕುಗಳು ಅಥವಾ ಸೇವೆಗಳನ್ನು ಮಾರಾಟ ಮಾಡುವ ವ್ಯಾಪಾರ.
- ಬಂಡವಾಳ: ವ್ಯವಹಾರವು ತನ್ನ ಖಾತೆಗಳು, ಆಸ್ತಿಗಳು ಮತ್ತು ಹೂಡಿಕೆಗಳಲ್ಲಿ ಹೊಂದಿರುವ ಹಣ. ಬಂಡವಾಳದ ಎರಡು ಮುಖ್ಯ ವಿಧಗಳು ಸಾಲ ಮತ್ತು ಇಕ್ವಿಟಿ.
- ನಗದು ಹರಿವು: ಆದಾಯ ಮತ್ತು ವೆಚ್ಚಗಳನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಂತೆ ಪ್ರತಿ ತಿಂಗಳು ವ್ಯವಹಾರದ ಮೂಲಕ ಹಣದ ಒಟ್ಟಾರೆ ಚಲನೆ.
- ನಗದು ಹರಿವಿನ ಹೇಳಿಕೆ: ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಅವಧಿಯಲ್ಲಿ ವ್ಯವಹಾರವನ್ನು ಪ್ರವೇಶಿಸಿದ ಮತ್ತು ನಿರ್ಗಮಿಸಿದ ಹಣವನ್ನು ತೋರಿಸುವ ಹೇಳಿಕೆ.
- ಒಪ್ಪಂದ: ವೇತನಕ್ಕಾಗಿ ಕೆಲಸ ಮಾಡಲು ಔಪಚಾರಿಕ ಒಪ್ಪಂದ.
- ಸವಕಳಿ: ಕಾಲಾನಂತರದಲ್ಲಿ ಸ್ವತ್ತಿನ ಅವನತಿ ಮೌಲ್ಯ.
- ವೆಚ್ಚ: ವ್ಯವಹಾರವು ಅದರ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಗಳ ಮೂಲಕ ಉಂಟಾಗುವ ವೆಚ್ಚಗಳು.
- ಹಣಕಾಸು: ಹಣ ಮತ್ತು ಇತರ ಸ್ವತ್ತುಗಳ ನಿರ್ವಹಣೆ ಮತ್ತು ಹಂಚಿಕೆ.
- ಹಣಕಾಸು ವರದಿ: ವ್ಯವಹಾರದ ವಹಿವಾಟುಗಳು ಮತ್ತು ವೆಚ್ಚಗಳ ಸಮಗ್ರ ಖಾತೆ.
- ಸ್ಥಿರ ವೆಚ್ಚ: ಒಂದು-ಬಾರಿ ವೆಚ್ಚ.
- ಆದಾಯ ಹೇಳಿಕೆ (ಲಾಭ ಮತ್ತು ನಷ್ಟದ ಹೇಳಿಕೆ): ಒಂದು ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಅವಧಿಯಲ್ಲಿ ವ್ಯವಹಾರದ ಲಾಭದಾಯಕತೆಯನ್ನು ತೋರಿಸುತ್ತದೆ.
- ಹೊಣೆಗಾರಿಕೆಗಳು: ವ್ಯವಹಾರವು ಬೇರೆಯವರಿಗೆ ನೀಡಬೇಕಾದ ಮೌಲ್ಯ.
- ಮಾರ್ಕೆಟಿಂಗ್: ಉತ್ಪನ್ನ ಅಥವಾ ಸೇವೆಯನ್ನು ಪ್ರಚಾರ ಮಾಡುವ, ಮಾರಾಟ ಮಾಡುವ ಮತ್ತು ವಿತರಿಸುವ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ.
- ನಿವ್ವಳ ವರಮಾನ/ಲಾಭ: ಆದಾಯವನ್ನು ಕಡಿಮೆ ಮಾಡಿ ವೆಚ್ಚಗಳು.
- ನಿವ್ವಳ ಮೌಲ್ಯ: ವ್ಯವಹಾರದ ಒಟ್ಟು ಮೌಲ್ಯ.
- ಮರುಪಾವತಿ ಅವಧಿ: ವ್ಯವಹಾರದ ಆರಂಭಿಕ ಹೂಡಿಕೆಯನ್ನು ಮರುಪಡೆಯಲು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳುವ ಸಮಯ.
- ಲಾಭದ ಅಂಚು: ಲಾಭದ ಅನುಪಾತವನ್ನು ಆದಾಯದಿಂದ ಭಾಗಿಸಿ, ಶೇಕಡಾವಾರು ಪ್ರಮಾಣದಲ್ಲಿ ಪ್ರದರ್ಶಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ.
- ಹೂಡಿಕೆಯ ಮೇಲಿನ ಆದಾಯ (ಖಔಖ): ಹೂಡಿಕೆಯಿಂದ ಲಾಭವಾಗಿ ವ್ಯಾಪಾರವು ಪಡೆಯುವ ಹಣದ ಮೊತ್ತ.

- ಆದಾಯ: ಖರ್ಚುಗಳನ್ನು ಕಳೆಯುವ ಮೊದಲು ಒಟ್ಟು ಆದಾಯದ ಮೊತ್ತ.
- ಮಾರಾಟದ ನಿರೀಕ್ಷೆ: ಸಂಭಾವ್ಯ ಗ್ರಾಹಕ.
- ಪೂರೈಕೆದಾರ: ವ್ಯಾಪಾರಕ್ಕೆ ಸರಬರಾಜು ಮಾಡುವವರು.
- ಟಾರ್ಗೆಟ್ ಮಾರ್ಕೆಟ್: ಕಂಪನಿಯ ಉತ್ಪನ್ನಗಳು ಮತ್ತು ಸೇವೆಗಳನ್ನು ಗುರಿಯಾಗಿಸಿಕೊಂಡಿರುವ ಗ್ರಾಹಕರ ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಗುಂಪು.
- ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ: ವ್ಯವಹಾರದ ಒಟ್ಟಾರೆ ಮೌಲ್ಯದ ಅಂದಾಜು.
- ವೇರಿಯಬಲ್ ವೆಚ್ಚ: ವ್ಯವಹಾರದ ಚಟುವಟಿಕೆಗೆ ಅನುಗುಣವಾಗಿ ಬದಲಾಗುವ ವೆಚ್ಚಗಳು.
- ವರ್ಕಿಂಗ್ ಕ್ಯಾಪಿಟಲ್: ಪ್ರಸ್ತುತ ಆಸ್ತಿಗಳನ್ನು ಕಳೆದು ಪ್ರಸ್ತುತ ಹೊಣೆಗಾರಿಕೆಗಳನ್ನು ಲೆಕ್ಕಹಾಕಲಾಗುತ್ತದೆ.

13.6.3 CRM & ನೆಟ್ವರ್ಕಿಂಗ್: CRM ಎಂದರೇನು?

CRM ಎಂದರೆ ಗ್ರಾಹಕ ಸಂಬಂಧ ನಿರ್ವಹಣೆ. ಮೂಲತಃ ಗ್ರಾಹಕ ಸಂಬಂಧ ನಿರ್ವಹಣೆಯ ಅಭಿವ್ಯಕ್ತಿ ಎಂದರೆ ಗ್ರಾಹಕರೊಂದಿಗೆ ಒಬ್ಬರ ಸಂಬಂಧವನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸುವುದು. ಆದಾಗ್ಯೂ, ಇಂದು ಇದು ಐಟಿ ವ್ಯವಸ್ಥೆಗಳು ಮತ್ತು ಕಂಪನಿಗಳು ತಮ್ಮ ಸಂಬಂಧಗಳನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಲು ಸಹಾಯ ಮಾಡಲು ವಿನ್ಯಾಸಗೊಳಿಸಲಾದ ಸಾಫ್ಟ್‌ವೇರ್‌ಅನ್ನು ಉಲ್ಲೇಖಿಸುತ್ತದೆ.

CRM ನ ಅಗತ್ಯತೆ

ಕಂಪನಿಯು ತನ್ನ ಗ್ರಾಹಕರೊಂದಿಗೆ ತನ್ನ ಸಂಬಂಧವನ್ನು ಉತ್ತಮವಾಗಿ ನಿರ್ವಹಿಸಬಹುದು, ಕಂಪನಿಯ ಯಶಸ್ಸಿನ ಸಾಧ್ಯತೆಗಳು ಹೆಚ್ಚು. ಯಾವುದೇ ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮಿಗೆ, ಅಸ್ತಿತ್ವದಲ್ಲಿರುವ ಗ್ರಾಹಕರನ್ನು ಯಶಸ್ವಿಯಾಗಿ ಉಳಿಸಿಕೊಳ್ಳುವ ಮತ್ತು ಉದ್ಯಮವನ್ನು ವಿಸ್ತರಿಸುವ ಸಾಮರ್ಥ್ಯವು ಅತ್ಯುನ್ನತವಾಗಿದೆ. ಹೀಗಾಗಿಯೇ ದಿನನಿತ್ಯದ ಗ್ರಾಹಕರೊಂದಿಗೆ ವ್ಯವಹರಿಸುವ ಸಮಸ್ಯೆಗಳನ್ನು ಪರಿಹರಿಸಲು ಗಮನಹರಿಸುವ ಐಟಿ ವ್ಯವಸ್ಥೆಗಳು ಹೆಚ್ಚು ಹೆಚ್ಚು ಬೇಡಿಕೆಯಾಗುತ್ತಿವೆ.

ಗ್ರಾಹಕರು ಕಾಲಾನಂತರದಲ್ಲಿ ಬದಲಾವಣೆಯ ಅಗತ್ಯವಿದೆ ಮತ್ತು ಗ್ರಾಹಕರು ನಿಜವಾಗಿಯೂ ಏನನ್ನು ಬಯಸುತ್ತಾರೆ ಎಂಬುದನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಲು ತಂತ್ರಜ್ಞಾನವು ಸುಲಭವಾಗುತ್ತದೆ. ಈ ಒಳನೋಟವು ಕಂಪನಿಗಳು ತಮ್ಮ ಗ್ರಾಹಕರ ಅಗತ್ಯಗಳಿಗೆ ಹೆಚ್ಚು ಸ್ಪಂದಿಸಲು ಸಹಾಯ ಮಾಡುತ್ತದೆ. ಅಗತ್ಯವಿದ್ದಾಗ ಅವರ ವ್ಯಾಪಾರ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಗಳನ್ನು ಮಾರ್ಪಡಿಸಲು ಇದು ಅವರಿಗೆ ಅನುವು ಮಾಡಿಕೊಡುತ್ತದೆ, ಇದರಿಂದಾಗಿ ಅವರ ಗ್ರಾಹಕರು ಯಾವಾಗಲೂ ಸಾಧ್ಯವಾದಷ್ಟು ಉತ್ತಮ ರೀತಿಯಲ್ಲಿ ಸೇವೆ ಸಲ್ಲಿಸುತ್ತಾರೆ. ಸರಳವಾಗಿ ಹೇಳುವುದಾದರೆ, CRM ಕಂಪನಿಗಳು ತಮ್ಮ ಗ್ರಾಹಕರ ಮೌಲ್ಯವನ್ನು ಗುರುತಿಸಲು ಸಹಾಯ ಮಾಡುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಸುಧಾರಿತ ಗ್ರಾಹಕ ಸಂಬಂಧಗಳನ್ನು ಲಾಭ ಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಲು ಅನುವು ಮಾಡಿಕೊಡುತ್ತದೆ.

CRM ನ ಪ್ರಯೋಜನಗಳು

CRM ಹಲವಾರು ಪ್ರಮುಖ ಪ್ರಯೋಜನಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿದೆ:

- ಇದು ಅಸ್ತಿತ್ವದಲ್ಲಿರುವ ಗ್ರಾಹಕರೊಂದಿಗೆ ಸಂಬಂಧವನ್ನು ಸುಧಾರಿಸಲು ಸಹಾಯ ಮಾಡುತ್ತದೆ ಅದು ಕಾರಣವಾಗಬಹುದು:
  - ಹೆಚ್ಚಿದ ಮಾರಾಟ
  - ಗ್ರಾಹಕರ ಅಗತ್ಯತೆಗಳ ಗುರುತಿಸುವಿಕೆ
  - ಉತ್ಪನ್ನಗಳ ಅಡ್ಡ–ಮಾರಾಟ
- ಇದು ಒಬ್ಬರ ಉತ್ಪನ್ನಗಳು ಅಥವಾ ಸೇವೆಗಳ ಉತ್ತಮ ಮಾರುಕಟ್ಟೆಗೆ ಕಾರಣವಾಗುತ್ತದೆ
- ಇದು ಗ್ರಾಹಕರ ತೃಪ್ತಿ ಮತ್ತು ಧಾರಣವನ್ನು ಹೆಚ್ಚಿಸುತ್ತದೆ
- ಇದು ಹೆಚ್ಚು ಲಾಭದಾಯಕ ಗ್ರಾಹಕರನ್ನು ಗುರುತಿಸುವ ಮತ್ತು ಕೇಂದ್ರೀಕರಿಸುವ ಮೂಲಕ ಲಾಭದಾಯಕತೆಯನ್ನು ಸುಧಾರಿಸುತ್ತದೆ

13.6.3.4 ನೆಟ್ವರ್ಕಿಂಗ್ ಎಂದರೇನು?

ವ್ಯಾಪಾರದಲ್ಲಿ, ನೆಟ್ವರ್ಕಿಂಗ್ ಎಂದರೆ ಹೊಸ ವ್ಯಾಪಾರದ ನಿಯಮಿತ ಪೂರೈಕೆಯನ್ನು ತರಲು ನಿಮ್ಮ ವ್ಯಾಪಾರ ಮತ್ತು ವೈಯಕ್ತಿಕ ಸಂಪರ್ಕಗಳನ್ನು ನಿಯಂತ್ರಿಸುವುದು. ಈ ಮಾರ್ಕೆಟಿಂಗ್ ವಿಧಾನವು ಕಡಿಮೆ ವೆಚ್ಚದ ಜೊತೆಗೆ ಪರಿಣಾಮಕಾರಿಯಾಗಿದೆ. ಮಾರಾಟ ಅವಕಾಶಗಳು ಮತ್ತು ಸಂಪರ್ಕಗಳನ್ನು ಅಭಿವೃದ್ಧಿಪಡಿಸಲು ಇದು ಉತ್ತಮ ಮಾರ್ಗವಾಗಿದೆ. ನೆಟ್ವರ್ಕಿಂಗ್ ಉಲ್ಲೇಖಗಳು ಮತ್ತು ಪರಿಚಯಗಳನ್ನು ಆಧರಿಸಿರಬಹುದು ಅಥವಾ ಫೋನ್, ಇಮೇಲ್ ಮತ್ತು ಸಾಮಾಜಿಕ ಮತ್ತು ವ್ಯಾಪಾರ ನೆಟ್ವರ್ಕಿಂಗ್ ವೆಬ್‌ಸೈಟ್‌ಗಳ ಮೂಲಕ ನಡೆಯಬಹುದು.

13.6.3.5 ನೆಟ್ವರ್ಕಿಂಗ್ ಅಗತ್ಯ

ವ್ಯಾಪಾರಸ್ಥರಿಗೆ ನೆಟ್ವರ್ಕಿಂಗ್ ಅತ್ಯಗತ್ಯ ವೈಯಕ್ತಿಕ ಕೌಶಲ್ಯವಾಗಿದೆ, ಆದರೆ ಇದು ಉದ್ಯಮಿಗಳಿಗೆ ಇನ್ನೂ ಹೆಚ್ಚು ಮುಖ್ಯವಾಗಿದೆ. ನೆಟ್ವರ್ಕಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯು ಸಂಬಂಧಗಳ ನಿರ್ಮಾಣದಲ್ಲಿ ಬೇರುಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿದೆ. ನೆಟ್ವರ್ಕಿಂಗ್ ಹೆಚ್ಚಿನ ಸಂವಹನ ಮತ್ತು ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮ ಪರಿಸರ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯಲ್ಲಿ ಬಲವಾದ ಉಪಸ್ಥಿತಿಗೆ ಕಾರಣವಾಗುತ್ತದೆ. ಇದು ಇತರ ಉದ್ಯಮಿಗಳೊಂದಿಗೆ ಬಲವಾದ ಸಂಬಂಧವನ್ನು ನಿರ್ಮಿಸಲು ಸಹಾಯ ಮಾಡುತ್ತದೆ.

ಪ್ರಪಂಚದಾದ್ಯಂತ ನಡೆಯುವ ವ್ಯಾಪಾರ ನೆಟ್ವರ್ಕಿಂಗ್ ಈವೆಂಟ್‌ಗಳು ಸಂವಹನದಲ್ಲಿ ಒಂದೇ ರೀತಿಯ ಮೂಲಭೂತ ನಂಬಿಕೆಗಳನ್ನು ಹಂಚಿಕೊಳ್ಳುವ ಸಮಾನ ಮನಸ್ಕ ಉದ್ಯಮಿಗಳನ್ನು ಸಂಪರ್ಕಿಸುವಲ್ಲಿ ದೊಡ್ಡ ಪಾತ್ರವನ್ನು ವಹಿಸುತ್ತದೆ, ಆಲೋಚನೆಗಳನ್ನು ವಿನಿಮಯ ಮಾಡಿಕೊಳ್ಳುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಆಲೋಚನೆಗಳನ್ನು ವಾಸ್ತವಕ್ಕೆ ಪರಿವರ್ತಿಸುತ್ತದೆ. ಸಂಭಾವ್ಯ ಹೂಡಿಕೆದಾರರೊಂದಿಗೆ ಉದ್ಯಮಿಗಳನ್ನು ಸಂಪರ್ಕಿಸುವಲ್ಲಿ ಇಂತಹ ನೆಟ್ವರ್ಕಿಂಗ್ ಘಟನೆಗಳು ನಿರ್ಣಾಯಕ ಪಾತ್ರವನ್ನು ವಹಿಸುತ್ತವೆ. ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮಿಗಳು ವಿಭಿನ್ನ ಅನುಭವಗಳು ಮತ್ತು ಹಿನ್ನೆಲೆಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿರಬಹುದು ಆದರೆ ಅವರೆಲ್ಲರೂ ಮನಸ್ಸಿನಲ್ಲಿ ಸಾಮಾನ್ಯ ಗುರಿಯನ್ನು ಹೊಂದಿರುತ್ತಾರೆ – ಅವರೆಲ್ಲರೂ ಸಂಪರ್ಕ, ಸ್ಫೂರ್ತಿ, ಸಲಹೆ, ಅವಕಾಶಗಳು ಮತ್ತು ಮಾರ್ಗದರ್ಶಕರನ್ನು ಹುಡುಕುತ್ತಾರೆ. ನೆಟ್ವರ್ಕಿಂಗ್ ಅವರಿಗೆ ಅದನ್ನು ಮಾಡಲು ವೇದಿಕೆಯನ್ನು ನೀಡುತ್ತದೆ.

ನೆಟ್ವರ್ಕಿಂಗ್‌ನ ಪ್ರಯೋಜನಗಳು

ನೆಟ್ವರ್ಕಿಂಗ್ ಉದ್ಯಮಿಗಳಿಗೆ ಹಲವಾರು ಪ್ರಯೋಜನಗಳನ್ನು ನೀಡುತ್ತದೆ. ಕೆಲವು ಪ್ರಮುಖ ಪ್ರಯೋಜನಗಳೆಂದರೆ:

- ಉತ್ತಮ ಗುಣಮಟ್ಟದ ಲೀಡ್‌ಗಳನ್ನು ಪಡೆಯುವುದು
- ಹೆಚ್ಚಿದ ವ್ಯಾಪಾರ ಅವಕಾಶಗಳು
- ಸಂಬಂಧಿತ ಸಂಪರ್ಕಗಳ ಉತ್ತಮ ಮೂಲ
- ಸಮಾನ ಮನಸ್ಕ ಉದ್ಯಮಿಗಳಿಂದ ಸಲಹೆ
- ಗೋಚರತೆಯನ್ನು ಪಡೆಯುವುದು ಮತ್ತು ನಿಮ್ಮ ಪ್ರೊಫೈಲ್‌ಅನ್ನು ಹೆಚ್ಚಿಸುವುದು
- ಧನಾತ್ಮಕ ಮತ್ತು ಉತ್ಸಾಹಿ ಜನರನ್ನು ಭೇಟಿಯಾಗುವುದು
- ಹೆಚ್ಚಿದ ಆತ್ಮ ವಿಶ್ವಾಸ
- ಇತರರಿಗೆ ಸಹಾಯ ಮಾಡುವುದರಿಂದ ತೃಪ್ತಿ
- ಬಲವಾದ ಮತ್ತು ಶಾಶ್ವತವಾದ ಸ್ನೇಹವನ್ನು ನಿರ್ಮಿಸುವುದು

ಸಲಹೆಗಳು

- ಅಗತ್ಯಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಲು ಮತ್ತು ಪ್ರತಿಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ಸಂಗ್ರಹಿಸಲು ಸಾಮಾಜಿಕ ಮಾಧ್ಯಮ ಸಂವಹನಗಳನ್ನು ಬಳಸಿ.
- ನೆಟ್ವರ್ಕಿಂಗ್ ಮಾಡುವಾಗ, ಹೌದು/ಇಲ್ಲ ರೀತಿಯ ಪ್ರಶ್ನೆಗಳಿಗಿಂತ ಮುಕ್ತ ಪ್ರಶ್ನೆಗಳನ್ನು ಕೇಳಿ.

13.6.4 ವ್ಯಾಪಾರ ಯೋಜನೆ: ಏಕೆ ಗುರಿಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿಸಿ

ಗುರಿಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿಸುವುದು ಮುಖ್ಯವಾಗಿದೆ ಏಕೆಂದರೆ ಇದು ನಿಮಗೆ ದೀರ್ಘಾವಧಿಯ ದೃಷ್ಟಿ ಮತ್ತು ಅಲ್ಪಾವಧಿಯ ಪ್ರೇರಣೆಯನ್ನು ನೀಡುತ್ತದೆ. ಗುರಿಗಳು ಅಲ್ಪಾವಧಿ, ಮಧ್ಯಮ ಮತ್ತು ದೀರ್ಘಾವಧಿಯದ್ದಾಗಿರಬಹುದು.

ಅಲ್ಪಾವಧಿಯ ಗುರಿಗಳು

- ಇವುಗಳು ತಕ್ಷಣದ ಭವಿಷ್ಯಕ್ಕಾಗಿ ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಗುರಿಗಳಾಗಿವೆ.

  ಉದಾಹರಣೆ: ವಿಫಲವಾದ ಯಂತ್ರವನ್ನು ದುರಸ್ತಿ ಮಾಡುವುದು.

ಮಧ್ಯಮ–ಅವಧಿಯ ಗುರಿಗಳು

- ಈ ಗುರಿಗಳನ್ನು ನಿಮ್ಮ ಅಲ್ಪಾವಧಿಯ ಗುರಿಗಳ ಮೇಲೆ ನಿರ್ಮಿಸಲಾಗಿದೆ.
- ಅವರು ನಿಮ್ಮ ಅಲ್ಪಾವಧಿಯ ಗುರಿಗಳಂತೆ ನಿರ್ದಿಷ್ಟವಾಗಿರಬೇಕಾಗಿಲ್ಲ.

  ಉದಾಹರಣೆ: ನಿಮ್ಮ ಯಂತ್ರಗಳು ಮತ್ತೆ ವಿಫಲವಾಗುವುದಿಲ್ಲ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಲು ಸೇವಾ ಒಪ್ಪಂದವನ್ನು ಏರ್ಪಡಿಸುವುದು.

ದೀರ್ಘಾವಧಿಯ ಗುರಿಗಳು

ಈ ಗುರಿಗಳಿಗೆ ಸಮಯ ಮತ್ತು ಯೋಜನೆ ಅಗತ್ಯವಿರುತ್ತದೆ.

ಅವರು ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ಸಾಧಿಸಲು ಒಂದು ವರ್ಷ ಅಥವಾ ಹೆಚ್ಚಿನ ಸಮಯವನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳುತ್ತಾರೆ.

ಉದಾಹರಣೆ: ನಿಮ್ಮ ಖರ್ಚುಗಳನ್ನು ಯೋಜಿಸಿ ಇದರಿಂದ ನೀವು ಹೊಸ ಯಂತ್ರೋಪಕರಣಗಳನ್ನು ಖರೀದಿಸಬಹುದು

ಏಕೆ ವ್ಯಾಪಾರ ಯೋಜನೆಯನ್ನು ರಚಿಸಿ

ವ್ಯವಹಾರ ಯೋಜನೆಯು ನಿಮ್ಮ ವ್ಯಾಪಾರವನ್ನು ಹೇಗೆ ಒಟ್ಟುಗೂಡಿಸುತ್ತದೆ ಎಂಬುದನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳುವ ಸಾಧನವಾಗಿದೆ. ಪ್ರಗತಿಯನ್ನು ಮೇಲ್ವಿಚಾರಣೆ ಮಾಡಲು, ಜವಾಬ್ದಾರಿಯನ್ನು ಬೆಳೆಸಲು ಮತ್ತು ವ್ಯವಹಾರದ ಭವಿಷ್ಯವನ್ನು ನಿಯಂತ್ರಿಸಲು ಇದನ್ನು ಬಳಸಬಹುದು. ಇದು ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ 3–5 ವರ್ಷಗಳ ಪ್ರಕ್ಷೇಪಣವನ್ನು ನೀಡುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಕಂಪನಿಯು ತನ್ನ ಆದಾಯವನ್ನು ಹೆಚ್ಚಿಸಲು ಅನುಸರಿಸಲು ಉದ್ದೇಶಿಸಿರುವ ಯೋಜನೆಯನ್ನು ವಿವರಿಸುತ್ತದೆ. ಪ್ರಮುಖ ಉದ್ಯೋಗಿಗಳು ಅಥವಾ ಭವಿಷ್ಯದ ಹೂಡಿಕೆದಾರರ ಆಸಕ್ತಿಯನ್ನು ಪಡೆಯಲು ವ್ಯಾಪಾರ ಯೋಜನೆಯು ಬಹಳ ಮುಖ್ಯವಾದ ಸಾಧನವಾಗಿದೆ.

ವ್ಯವಹಾರ ಯೋಜನೆಯು ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ಎಂಟು ಅಂಶಗಳನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿದೆ.

ವ್ಯವಹಾರ ಯೋಜನೆಯ ಅಂಶಗಳು

ಕಾರ್ಯನಿರ್ವಾಹಕ ಸಾರಾಂಶ

ಕಾರ್ಯಕಾರಿ ಸಾರಾಂಶವು ಶೀರ್ಷಿಕೆ ಪುಟವನ್ನು ಅನುಸರಿಸುತ್ತದೆ. ಸಾರಾಂಶವು ವ್ಯಾಪಾರದ ಮಾಲೀಕರಾಗಿ ನಿಮ್ಮ ಆಸೆಗಳನ್ನು ಸಣ್ಣ ಮತ್ತು ವ್ಯವಹಾರದ ರೀತಿಯಲ್ಲಿ ಸ್ಪಷ್ಟವಾಗಿ ಹೇಳಬೇಕು. ಇದು ನಿಮ್ಮ ವ್ಯಾಪಾರ ಮತ್ತು ನಿಮ್ಮ ಯೋಜನೆಗಳ ಅವಲೋಕನವಾಗಿದೆ. ತಾತ್ತ್ವಿಕವಾಗಿ ಇದು 1–2 ಪುಟಗಳಿಗಿಂತ ಹೆಚ್ಚು ಇರಬಾರದು.

ನಿಮ್ಮ ಕಾರ್ಯನಿರ್ವಾಹಕ ಸಾರಾಂಶವು ಒಳಗೊಂಡಿರಬೇಕು:

- ಮಿಷನ್ ಸ್ಟೇಟ್‌ಮೆಂಟ್: ನಿಮ್ಮ ವ್ಯಾಪಾರ ಯಾವುದರ ಬಗ್ಗೆ ವಿವರಿಸಿ.

  ಉದಾಹರಣೆ: ನೈಕ್‌ನ ಮಿಷನ್ ಸ್ಟೇಟ್‌ಮೆಂಟ್

  Nike ನ ಧ್ಯೇಯ ಹೇಳಿಕೆಯು "ಜಗತ್ತಿನ ಪ್ರತಿಯೊಬ್ಬ ಕ್ರೀಡಾಪಟುವಿಗೆ ಸ್ಫೂರ್ತಿ ಮತ್ತು ನಾವೀನ್ಯತೆಯನ್ನು ತರಲು."
- ಕಂಪನಿ ಮಾಹಿತಿ: ನಿಮ್ಮ ವ್ಯಾಪಾರ ಯಾವಾಗ ರೂಪುಗೊಂಡಿತು, ಸಂಸ್ಥಾಪಕರ ಹೆಸರುಗಳು ಮತ್ತು ಪಾತ್ರಗಳು, ಉದ್ಯೋಗಿಗಳ ಸಂಖ್ಯೆ, ನಿಮ್ಮ ವ್ಯಾಪಾರ ಸ್ಥಳ(ಗಳು) ಇತ್ಯಾದಿ ಮಾಹಿತಿಯನ್ನು ಒದಗಿಸಿ.
- ಬೆಳವಣಿಗೆಯ ಮುಖ್ಯಾಂಶಗಳು: ಕಂಪನಿಯ ಬೆಳವಣಿಗೆಯ ಉದಾಹರಣೆಗಳನ್ನು ಉಲ್ಲೇಖಿಸಿ. ಸಾಧ್ಯವಾದರೆ ಗ್ರಾಫ್‌ಗಳು ಮತ್ತು ಚಾರ್ಟ್‌ಗಳನ್ನು ಬಳಸಿ.
- ನಿಮ್ಮ ಉತ್ಪನ್ನಗಳು/ಸೇವೆಗಳು: ಒದಗಿಸಿದ ಉತ್ಪನ್ನಗಳು ಅಥವಾ ಸೇವೆಗಳನ್ನು ವಿವರಿಸಿ.
- ಹಣಕಾಸಿನ ಮಾಹಿತಿ: ಪ್ರಸ್ತುತ ಬ್ಯಾಂಕ್ ಮತ್ತು ಹೂಡಿಕೆದಾರರ ವಿವರಗಳನ್ನು ಒದಗಿಸಿ.
- ಭವಿಷ್ಯದ ಯೋಜನೆಗಳನ್ನು ಸಾರಾಂಶಗೊಳಿಸಿ: ಭವಿಷ್ಯದಲ್ಲಿ ನಿಮ್ಮ ವ್ಯಾಪಾರವನ್ನು ನೀವು ಎಲ್ಲಿ ನೋಡುತ್ತೀರಿ ಎಂಬುದನ್ನು ವಿವರಿಸಿ.

ವ್ಯಾಪಾರ ವಿವರಣೆ

ನಿಮ್ಮ ವ್ಯಾಪಾರ ಯೋಜನೆಯ ಎರಡನೇ ವಿಭಾಗವು ನಿಮ್ಮ ವ್ಯಾಪಾರದ ವಿವಿಧ ಅಂಶಗಳ ವಿವರವಾದ ವಿಮರ್ಶೆಯನ್ನು ಒದಗಿಸುವ ಅಗತ್ಯವಿದೆ. ಸಂಭಾವ್ಯ ಹೂಡಿಕೆದಾರರಿಗೆ ನಿಮ್ಮ ವ್ಯಾಪಾರ ಗುರಿ ಮತ್ತು ನಿಮ್ಮ ಕೊಡುಗೆಯ ಅನನ್ಯತೆಯನ್ನು ಸರಿಯಾಗಿ ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಲು ಇದು ಸಹಾಯ ಮಾಡುತ್ತದೆ.

ನಿಮ್ಮ ವ್ಯಾಪಾರ ವಿವರಣೆಯನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿರಬೇಕು:

- ನಿಮ್ಮ ವ್ಯವಹಾರದ ಸ್ವರೂಪದ ವಿವರಣೆ
- ನೀವು ಪೂರೈಸುವ ಗುರಿಯನ್ನು ಮಾರುಕಟ್ಟೆಗೆ ಅಗತ್ಯವಿದೆ
- ನಿಮ್ಮ ಉತ್ಪನ್ನಗಳು ಮತ್ತು ಸೇವೆಗಳು ಈ ಅಗತ್ಯಗಳನ್ನು ಪೂರೈಸುವ ವಿಧಾನಗಳು
- ನೀವು ಸೇವೆ ಮಾಡಲು ಉದ್ದೇಶಿಸಿರುವ ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಗ್ರಾಹಕರು ಮತ್ತು ಸಂಸ್ಥೆಗಳು
- ನಿಮ್ಮ ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಸ್ಪರ್ಧಾತ್ಮಕ ಅನುಕೂಲಗಳು

ಮಾರುಕಟ್ಟೆ ವಿಶ್ಲೇಷಣೆ

ಮಾರುಕಟ್ಟೆ ವಿಶ್ಲೇಷಣೆ ವಿಭಾಗವು ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ವ್ಯವಹಾರ ವಿವರಣೆಯನ್ನು ಅನುಸರಿಸುತ್ತದೆ. ನಿಮ್ಮ ಉದ್ಯಮ ಮತ್ತು ಮಾರುಕಟ್ಟೆ ಜ್ಞಾನವನ್ನು ಪ್ರದರ್ಶಿಸುವುದು ಈ ವಿಭಾಗದ ಗುರಿಯಾಗಿದೆ. ನಿಮ್ಮ ಸಂಶೋಧನಾ ಸಂಶೋಧನೆಗಳು ಮತ್ತು ತೀರ್ಮಾನಗಳನ್ನು ನೀವು ಇಡಬೇಕಾದ ವಿಭಾಗವೂ ಇದಾಗಿದೆ.

ನಿಮ್ಮ ಮಾರುಕಟ್ಟೆ ವಿಶ್ಲೇಷಣೆಯು ಒಳಗೊಂಡಿರಬೇಕು:

- ನಿಮ್ಮ ಉದ್ಯಮ ವಿವರಣೆ ಮತ್ತು ದೃಷ್ಟಿಕೋನ
- ನಿಮ್ಮ ಗುರಿ ಮಾರುಕಟ್ಟೆಯ ಮಾಹಿತಿ
- ನಿಮ್ಮ ಗುರಿ ಪ್ರೇಕ್ಷಕರ ಅಗತ್ಯತೆಗಳು ಮತ್ತು ಜನಸಂಖ್ಯಾಶಾಸ್ತ್ರ
- ನಿಮ್ಮ ಗುರಿ ಮಾರುಕಟ್ಟೆಯ ಗಾತ್ರ
- ನೀವು ಸೆರೆಹಿಡಿಯಲು ಬಯಸುವ ಮಾರುಕಟ್ಟೆ ಷೇರಿನ ಮೊತ್ತ
- ನಿಮ್ಮ ಬೆಲೆ ರಚನೆ
- ನಿಮ್ಮ ಸ್ಪರ್ಧಾತ್ಮಕ ವಿಶ್ಲೇಷಣೆ
- ಯಾವುದೇ ನಿಯಂತ್ರಕ ಅವಶ್ಯಕತೆಗಳು

ಸಂಸ್ಥೆ ಮತ್ತು ನಿರ್ವಹಣೆ

ಮಾರುಕಟ್ಟೆ ವಿಶ್ಲೇಷಣೆಯ ನಂತರ ಈ ವಿಭಾಗವು ತಕ್ಷಣವೇ ಬರಬೇಕು.

ನಿಮ್ಮ ಸಂಸ್ಥೆ ಮತ್ತು ನಿರ್ವಹಣೆ ವಿಭಾಗವು ಒಳಗೊಂಡಿರಬೇಕು:

- ನಿಮ್ಮ ಕಂಪನಿಯ ಸಾಂಸ್ಥಿಕ ರಚನೆ
- ನಿಮ್ಮ ಕಂಪನಿಯ ಮಾಲೀಕತ್ವದ ವಿವರಗಳು
- ನಿಮ್ಮ ನಿರ್ವಹಣಾ ತಂಡದ ವಿವರಗಳು
- ನಿಮ್ಮ ನಿರ್ದೇಶಕರ ಮಂಡಳಿಯ ಅರ್ಹತೆಗಳು
- ಪ್ರತಿ ವಿಭಾಗ/ಇಲಾಖೆ ಮತ್ತು ಅದರ ಕಾರ್ಯದ ವಿವರವಾದ ವಿವರಣೆಗಳು
- ನಿಮ್ಮ ಜನರಿಗೆ ನೀವು ನೀಡುವ ಸಂಬಳ ಮತ್ತು ಪ್ರಯೋಜನಗಳ ಪ್ಯಾಕೇಜ್
- ನೀವು ನೀಡುವ ಪ್ರೋತ್ಸಾಹಗಳು

ಸೇವೆ ಅಥವಾ ಉತ್ಪನ್ನ ಲೈನ್

ಮುಂದಿನ ವಿಭಾಗವು ಸೇವೆ ಅಥವಾ ಉತ್ಪನ್ನ ಸಾಲಿನ ವಿಭಾಗವಾಗಿದೆ. ಇಲ್ಲಿ ನೀವು ನಿಮ್ಮ ಸೇವೆ ಅಥವಾ ಉತ್ಪನ್ನವನ್ನು ವಿವರಿಸುತ್ತೀರಿ ಮತ್ತು ಸಂಭಾವ್ಯ ಮತ್ತು ಪ್ರಸ್ತುತ ಗ್ರಾಹಕರಿಗೆ ಅವರ ಪ್ರಯೋಜನಗಳ ಮೇಲೆ ಒತ್ತು ನೀಡುತ್ತೀರಿ. ನಿಮ್ಮ ಆಯ್ಕೆಯ ಉತ್ಪನ್ನವು ನಿಮ್ಮ ಗುರಿ ಪ್ರೇಕ್ಷಕರ ಅಗತ್ಯಗಳನ್ನು ಏಕೆ ಪೂರೈಸುತ್ತದೆ ಎಂಬುದನ್ನು ವಿವರವಾಗಿ ವಿವರಿಸಿ.

ನಿಮ್ಮ ಸೇವೆ ಅಥವಾ ಉತ್ಪನ್ನ ಲೈನ್ ವಿಭಾಗವು ಒಳಗೊಂಡಿರಬೇಕು:

- ನಿಮ್ಮ ಉತ್ಪನ್ನ/ಸೇವೆಯ ವಿವರಣೆ
- ನಿಮ್ಮ ಉತ್ಪನ್ನ ಅಥವಾ ಸೇವೆಯ ಜೀವನ ಚಕ್ರದ ವಿವರಣೆ
- ಯಾವುದೇ ಹಕ್ಕುಸ್ವಾಮ್ಯ ಅಥವಾ ಪೇಟೆಂಟ್ ಫೈಲಿಂಗ್‌ಗಳ ಪಟ್ಟಿ
- ನೀವು ತೊಡಗಿಸಿಕೊಂಡಿರುವ ಅಥವಾ ಯೋಜಿಸಿರುವ ಯಾವುದೇ ಖ&ಅ ಚಟುವಟಿಕೆಗಳ ವಿವರಣೆ

ಮಾರ್ಕೆಟಿಂಗ್ ಮತ್ತು ಮಾರಾಟ

ನಿಮ್ಮ ಯೋಜನೆಯ ಸೇವೆ ಅಥವಾ ಉತ್ಪನ್ನ ಲೈನ್ ವಿಭಾಗವನ್ನು ಒಮ್ಮೆ ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಿದ ನಂತರ, ನಿಮ್ಮ ವ್ಯಾಪಾರಕ್ಕಾಗಿ ಮಾರ್ಕೆಟಿಂಗ್ ಮತ್ತು ಮಾರಾಟ ನಿರ್ವಹಣೆ ತಂತ್ರದ ವಿವರಣೆಯನ್ನು ನೀವು ಪ್ರಾರಂಭಿಸಬೇಕು.

ನಿಮ್ಮ ಮಾರ್ಕೆಟಿಂಗ್ ವಿಭಾಗವು ಈ ಕೆಳಗಿನ ತಂತ್ರಗಳನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿರಬೇಕು:

- **ಮಾರುಕಟ್ಟೆ ನುಗ್ಗುವ ತಂತ್ರ:** ಈ ತಂತ್ರವು ನಿಮ್ಮ ಮಾರುಕಟ್ಟೆ ಪಾಲನ್ನು ಹೆಚ್ಚಿಸುವ ಸಲುವಾಗಿ ಅಸ್ತಿತ್ವದಲ್ಲಿರುವ ಮಾರುಕಟ್ಟೆಗಳಲ್ಲಿ ನಿಮ್ಮ ಅಸ್ತಿತ್ವದಲ್ಲಿರುವ ಉತ್ಪನ್ನಗಳು ಅಥವಾ ಸೇವೆಗಳನ್ನು ಮಾರಾಟ ಮಾಡುವುದರ ಮೇಲೆ ಕೇಂದ್ರೀಕರಿಸುತ್ತದೆ.
- **ಬೆಳವಣಿಗೆಯ ತಂತ್ರ:** ಈ ತಂತ್ರವು ಅಲ್ಪಾವಧಿಯಲ್ಲಿ ಗಳಿಕೆಯನ್ನು ಕಡಿಮೆ ಮಾಡಿದರೂ ಸಹ, ಮಾರುಕಟ್ಟೆ ಪಾಲನ್ನು ಹೆಚ್ಚಿಸುವುದರ ಮೇಲೆ ಕೇಂದ್ರೀಕರಿಸುತ್ತದೆ.
- **ವಿತರಣಾ ತಂತ್ರದ ಚಾನಲ್‌ಗಳು:** ಇವುಗಳು ಸಗಟು ವ್ಯಾಪಾರಿಗಳು, ಚಿಲ್ಲರೆ ವ್ಯಾಪಾರಿಗಳು, ವಿತರಕರು ಮತ್ತು ಇಂಟರ್ನೆಟ್ ಆಗಿರಬಹುದು.
- **ಸಂವಹನ ತಂತ್ರ:** ಇವುಗಳನ್ನು ಬರೆಯುವ ತಂತ್ರಗಳು (ಇ–ಮೇಲ್, ಪತ್ರ, ಚಾಟ್), ಮೌಖಿಕ ತಂತ್ರಗಳು (ಫೋನ್ ಕರೆಗಳು, ವೀಡಿಯೊ ಚಾಟ್‌ಗಳು, ಮುಖಾಮುಖಿ ಸಂಭಾಷಣೆಗಳು), ಮೌಖಿಕ ತಂತ್ರಗಳು (ದೇಹ ಭಾಷೆ, ಮುಖದ ಅಭಿವ್ಯಕ್ತಿಗಳು, ಧ್ವನಿಯ ಧ್ವನಿ) ಮತ್ತು ದೃಶ್ಯ ತಂತ್ರಗಳು (ಚಿಹ್ನೆಗಳು, ವೆಬ್‌ಪುಟಗಳು, ವಿವರಣೆಗಳು).

ನಿಮ್ಮ ಮಾರಾಟ ವಿಭಾಗವು ಈ ಕೆಳಗಿನ ಮಾಹಿತಿಯನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿರಬೇಕು:

- **ಸೇಲ್ಸ್‌ಫೋರ್ಸ್ ತಂತ್ರ:** ಈ ತಂತ್ರವು ಉದ್ಯಮದ ಆದಾಯವನ್ನು ಹೆಚ್ಚಿಸುವುದರ ಮೇಲೆ ಕೇಂದ್ರೀಕರಿಸುತ್ತದೆ.
- **ನಿಮ್ಮ ಮಾರಾಟದ ಚಟುವಟಿಕೆಗಳ ಸ್ಥಗಿತ:** ಇದರರ್ಥ ನಿಮ್ಮ ಉತ್ಪನ್ನಗಳು ಅಥವಾ ಸೇವೆಗಳನ್ನು ನೀವು ಹೇಗೆ ಮಾರಾಟ ಮಾಡಲು ಬಯಸುತ್ತೀರಿ ಎಂಬುದನ್ನು ವಿವರಿಸುವುದು – ನೀವು ಅದನ್ನು ಆಫ್‌ಲೈನ್ ಅಥವಾ ಆನ್‌ಲೈನ್‌ನಲ್ಲಿ ಮಾರಾಟ ಮಾಡುತ್ತೀರಾ, ಎಷ್ಟು ಯೂನಿಟ್‌ಗಳನ್ನು ಮಾರಾಟ ಮಾಡಲು ನೀವು ಬಯಸುತ್ತೀರಿ, ಪ್ರತಿ ಘಟಕವನ್ನು ಯಾವ ಬೆಲೆಗೆ ಮಾರಾಟ ಮಾಡಲು ನೀವು ಯೋಜಿಸುತ್ತೀರಿ ಇತ್ಯಾದಿ. .

ನಿಧಿಯ ವಿನಂತಿ

ಈ ವಿಭಾಗವು ನಿರ್ದಿಷ್ಟವಾಗಿ ಅವರ ಸಾಹಸಕ್ಕೆ ಹಣದ ಅಗತ್ಯವಿರುವವರಿಗೆ.

ನಿಧಿಯ ವಿನಂತಿ ವಿಭಾಗವು ಈ ಕೆಳಗಿನ ಮಾಹಿತಿಯನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿರಬೇಕು:

- ನಿಮಗೆ ಪ್ರಸ್ತುತ ಎಷ್ಟು ಹಣದ ಅಗತ್ಯವಿದೆ.
- ಮುಂದಿನ ಐದು ವರ್ಷಗಳಲ್ಲಿ ನಿಮಗೆ ಎಷ್ಟು ಹಣ ಬೇಕಾಗುತ್ತದೆ. ಇದು ನಿಮ್ಮ ದೀರ್ಘಾವಧಿಯ ಗುರಿಗಳನ್ನು ಅವಲಂಬಿಸಿರುತ್ತದೆ.
- ನಿಮಗೆ ಬೇಕಾದ ಹಣದ ಪ್ರಕಾರ ಮತ್ತು ನೀವು ಅದನ್ನು ಹೇಗೆ ಬಳಸಲು ಯೋಜಿಸುತ್ತೀರಿ. ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಉದ್ದೇಶಕ್ಕಾಗಿ ಮಾತ್ರ ಬಳಸಬಹುದಾದ ನಿಧಿಯನ್ನು ನೀವು ಬಯಸುತ್ತೀರಾ ಅಥವಾ ಯಾವುದೇ ರೀತಿಯ ಅವಶ್ಯಕತೆಗೆ ಬಳಸಬಹುದಾದ ನಿಧಿಯನ್ನು ಬಯಸುವಿರಾ?
- ಭವಿಷ್ಯದ ಕಾರ್ಯತಂತ್ರದ ಯೋಜನೆಗಳು. ಇದು ನಿಮ್ಮ ದೀರ್ಘಾವಧಿಯ ಯೋಜನೆಗಳನ್ನು ವಿವರಿಸುವುದನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿರುತ್ತದೆ – ಈ ಯೋಜನೆಗಳು ಯಾವುವು ಮತ್ತು ಈ ಯೋಜನೆಗಳನ್ನು ಚಲನೆಯಲ್ಲಿ ಇರಿಸಲು ನಿಮಗೆ ಎಷ್ಟು ಹಣ ಬೇಕಾಗುತ್ತದೆ.
- ಐತಿಹಾಸಿಕ ಮತ್ತು ನಿರೀಕ್ಷಿತ ಹಣಕಾಸು ಮಾಹಿತಿ. ನಿಮ್ಮ ಉದ್ಯಮ ಪ್ರಾರಂಭವಾದ ಕ್ಷಣದಿಂದ ಇಂದಿನವರೆಗೆ ನಿಮ್ಮ ಎಲ್ಲಾ ಹಣಕಾಸಿನ ದಾಖಲೆಗಳನ್ನು ರಚಿಸುವ ಮತ್ತು ನಿರ್ವಹಿಸುವ ಮೂಲಕ ಇದನ್ನು ಮಾಡಬಹುದು. ಇದಕ್ಕೆ ಅಗತ್ಯವಿರುವ ದಾಖಲೆಗಳು ನಿಮ್ಮ ಕಂಪನಿಯ ಆಸ್ತಿಗಳು ಮತ್ತು ಹೊಣೆಗಾರಿಕೆಗಳ ವಿವರಗಳನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿರುವ ನಿಮ್ಮ ಬ್ಯಾಲೆನ್ಸ್ ಶೀಟ್, ನಿಮ್ಮ ಕಂಪನಿಯ ಆದಾಯ, ವೆಚ್ಚಗಳು ಮತ್ತು ವರ್ಷದ ನಿವ್ವಳ ಆದಾಯವನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡುವ ನಿಮ್ಮ ಆದಾಯ ಹೇಳಿಕೆ, ನಿಮ್ಮ ತೆರಿಗೆ ರಿಟರ್ನ್ಸ್ (ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ಕಳೆದ ಮೂರು ವರ್ಷಗಳಿಂದ) ಮತ್ತು ನಿಮ್ಮ ನಗದು ಹರಿವು ಬಂದ ನಗದನ್ನು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡುವ ಬಜೆಟ್, ಹೊರ ಹೋದ ನಗದು ಮತ್ತು ಪ್ರತಿ ತಿಂಗಳ ಕೊನೆಯಲ್ಲಿ ನೀವು ನಗದು ಕೊರತೆ (ಋಣಾತ್ಮಕ ಬ್ಯಾಲೆನ್ಸ್) ಅಥವಾ ಹೆಚ್ಚುವರಿ (ಧನಾತ್ಮಕ ಬ್ಯಾಲೆನ್ಸ್) ಹೊಂದಿದ್ದೀರಾ ಎಂದು ಹೇಳುತ್ತದೆ.

ಆರ್ಥಿಕ ಯೋಜನೆ

ನಿಮ್ಮ ಉದ್ಯಮವನ್ನು ನಿರ್ಮಿಸಲು ಪ್ರಾರಂಭಿಸುವ ಮೊದಲು, ನಿಮ್ಮ ಹಣಕಾಸುವನ್ನು ನೀವು ಯೋಜಿಸಬೇಕಾಗಿದೆ. ಹಣಕಾಸು ಯೋಜನೆಗಾಗಿ ಹಂತಗಳನ್ನು ನೋಡೋಣ:

ಹಂತ 1: ಹಣಕಾಸು ಯೋಜನೆಯನ್ನು ರಚಿಸಿ. ಈ ಗುರಿಗಳನ್ನು ಸಾಧಿಸಲು ಇದು ನಿಮ್ಮ ಗುರಿಗಳು, ಕಾರ್ಯತಂತ್ರಗಳು ಮತ್ತು ಟೈಮ್‌ಲೈನ್‌ಗಳನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿರಬೇಕು.

ಹಂತ 2: ನಿಮ್ಮ ಎಲ್ಲಾ ಪ್ರಮುಖ ಹಣಕಾಸು ದಾಖಲೆಗಳನ್ನು ಆಯೋಜಿಸಿ. ನಿಮ್ಮ ಹೂಡಿಕೆ ವಿವರಗಳು, ಬ್ಯಾಂಕ್ ಸ್ಟೇಟ್‌ಮೆಂಟ್‌ಗಳು, ತೆರಿಗೆ ಪೇಪರ್‌ಗಳು, ಕ್ರೆಡಿಟ್ ಕಾರ್ಡ್ ಬಿಲ್‌ಗಳು, ವಿಮೆ ಪೇಪರ್‌ಗಳು ಮತ್ತು ಯಾವುದೇ ಇತರ ಹಣಕಾಸಿನ ದಾಖಲೆಗಳನ್ನು ಹಿಡಿದಿಡಲು ಫೈಲ್‌ಅನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಿ.

ಹಂತ 3: ನಿಮ್ಮ ನಿವ್ವಳ ಮೌಲ್ಯವನ್ನು ಲೆಕ್ಕಾಚಾರ ಮಾಡಿ. ಇದರರ್ಥ ನೀವು ಏನನ್ನು ಹೊಂದಿದ್ದೀರಿ (ನಿಮ್ಮ ಮನೆ, ಬ್ಯಾಂಕ್ ಖಾತೆಗಳು, ಹೂಡಿಕೆಗಳು ಮುಂತಾದ ಸ್ವತ್ತುಗಳು) ಲೆಕ್ಕಾಚಾರ ಮಾಡಿ, ಮತ್ತು ನಂತರ ನೀವು ಬಾಕಿಯಿರುವುದನ್ನು ಕಳೆಯಿರಿ (ಸಾಲಗಳು, ಬಾಕಿ ಉಳಿದಿರುವ ಕ್ರೆಡಿಟ್ ಕಾರ್ಡ್ ಮೊತ್ತಗಳು ಇತ್ಯಾದಿ.) ನೀವು ಉಳಿದಿರುವ ಮೊತ್ತವು ನಿಮ್ಮ ನಿವ್ವಳ ಮೌಲ್ಯವಾಗಿದೆ.

ಹಂತ 4: ಖರ್ಚು ಮಾಡುವ ಯೋಜನೆಯನ್ನು ಮಾಡಿ. ಇದರರ್ಥ ನಿಮ್ಮ ಹಣ ಎಲ್ಲಿಂದ ಬರುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಅದು ಎಲ್ಲಿಗೆ ಹೋಗುತ್ತದೆ ಎಂಬುದನ್ನು ವಿವರವಾಗಿ ಬರೆಯಿರಿ.

ಹಂತ 5: ತುರ್ತು ನಿಧಿಯನ್ನು ನಿರ್ಮಿಸಿ. ಉತ್ತಮ ತುರ್ತು ನಿಧಿಯು ಕನಿಷ್ಟ 6 ತಿಂಗಳ ಮೌಲ್ಯದ ವೆಚ್ಚಗಳನ್ನು ಸರಿದೂಗಿಸಲು ಸಾಕಷ್ಟು ಹಣವನ್ನು ಹೊಂದಿರುತ್ತದೆ.

ಹಂತ 6: ನಿಮ್ಮ ವಿಮೆಯನ್ನು ಹೊಂದಿಸಿ. ವಿಮೆಯು ದೀರ್ಘಾವಧಿಯ ಆರ್ಥಿಕ ಭದ್ರತೆಯನ್ನು ಒದಗಿಸುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಅಪಾಯದಿಂದ ನಿಮ್ಮನ್ನು ರಕ್ಷಿಸುತ್ತದೆ. ಅಪಾಯ ನಿರ್ವಹಣೆ

ಅಪಾಯ ನಿರ್ವಹಣೆ

ಒಬ್ಬ ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮಿಯಾಗಿ, ನಿಮ್ಮ ಕಂಪನಿಯನ್ನು ಸ್ಥಾಪಿಸಲು ಪ್ರಾರಂಭಿಸುವ ಮೊದಲು ನೀವು ಪ್ರಾರಂಭಿಸಲು ಬಯಸುವ ಉದ್ಯಮದ ಪ್ರಕಾರದೊಂದಿಗೆ ಒಳಗೊಂಡಿರುವ ಅಪಾಯಗಳನ್ನು ನೀವು ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ಮಾಡುವುದು ನಿರ್ಣಾಯಕವಾಗಿದೆ. ಸಂಭವನೀಯ ಅಪಾಯಗಳನ್ನು ನೀವು ಗುರುತಿಸಿದ ನಂತರ, ಅವುಗಳನ್ನು ಕಡಿಮೆ ಮಾಡಲು ನೀವು ಕ್ರಮಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳಬಹುದು. ಅಪಾಯಗಳನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಲು ಕೆಲವು ಮಾರ್ಗಗಳು:

- ಇದೇ ರೀತಿಯ ವ್ಯವಹಾರವನ್ನು ಸಂಶೋಧಿಸಿ ಮತ್ತು ಅವರ ಅಪಾಯಗಳ ಬಗ್ಗೆ ಮತ್ತು ಅವುಗಳನ್ನು ಹೇಗೆ ಕಡಿಮೆ ಮಾಡಲಾಗಿದೆ ಎಂಬುದನ್ನು ಕಂಡುಹಿಡಿಯಿರಿ.
- ಪ್ರಸ್ತುತ ಮಾರುಕಟ್ಟೆಯ ಟ್ರೆಂಡ್‌ಗಳನ್ನು ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ಮಾಡಿ ಮತ್ತು ಸ್ವಲ್ಪ ಸಮಯದ ಹಿಂದೆ ಪ್ರಾರಂಭಿಸಿದ ಇದೇ ರೀತಿಯ ಉತ್ಪನ್ನಗಳು ಅಥವಾ ಸೇವೆಗಳು ಇನ್ನೂ ಸಾರ್ವಜನಿಕರಿಂದ ಉತ್ತಮವಾಗಿ ಸ್ವೀಕರಿಸಲ್ಪಟ್ಟಿವೆಯೇ ಎಂದು ಕಂಡುಹಿಡಿಯಿರಿ.
- ನಿಮ್ಮ ಉತ್ಪನ್ನ ಅಥವಾ ಸೇವೆಯನ್ನು ಪ್ರಾರಂಭಿಸಲು ನೀವು ನಿಜವಾಗಿಯೂ ಅಗತ್ಯವಾದ ಪರಿಣತಿಯನ್ನು ಹೊಂದಿದ್ದೀರಾ ಎಂದು ಯೋಚಿಸಿ.
- ನಿಮ್ಮ ಹಣಕಾಸುಗಳನ್ನು ಪರೀಕ್ಷಿಸಿ ಮತ್ತು ನಿಮ್ಮ ಉದ್ಯಮವನ್ನು ಪ್ರಾರಂಭಿಸಲು ನಿಮಗೆ ಸಾಕಷ್ಟು ಆದಾಯವಿದೆಯೇ ಎಂದು ನೋಡಿ.
- ಆರ್ಥಿಕತೆಯ ಪ್ರಸ್ತುತ ಸ್ಥಿತಿಯ ಬಗ್ಗೆ ತಿಳಿದಿರಲಿ, ಆರ್ಥಿಕತೆಯು ಕಾಲಾನಂತರದಲ್ಲಿ ಹೇಗೆ ಬದಲಾಗಬಹುದು ಎಂಬುದನ್ನು ಪರಿಗಣಿಸಿ ಮತ್ತು ಆ ಬದಲಾವಣೆಗಳಿಂದ ನಿಮ್ಮ ಉದ್ಯಮವು ಹೇಗೆ ಪರಿಣಾಮ ಬೀರುತ್ತದೆ ಎಂಬುದರ ಕುರಿತು ಯೋಚಿಸಿ.
- ವಿವರವಾದ ವ್ಯಾಪಾರ ಯೋಜನೆಯನ್ನು ರಚಿಸಿ.

ಸಲಹೆಗಳು

- ನಿಮ್ಮ ಯೋಜನೆಯಲ್ಲಿ ಎಲ್ಲಾ ಪ್ರಮುಖ ಅಂಶಗಳನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿದೆ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ.
- ಸಂಖ್ಯೆಗಳನ್ನು ಕೂಲಂಕಷವಾಗಿ ಪರೀಕ್ಷಿಸಿ.
- ಸಂಕ್ಷಿಪ್ತವಾಗಿ ಮತ್ತು ವಾಸ್ತವಿಕವಾಗಿರಿ.
- ನಿಮ್ಮ ವಿಧಾನ ಮತ್ತು ನಿಮ್ಮ ಪ್ರಕ್ಷೇಪಗಳಲ್ಲಿ ಸಂಪ್ರದಾಯವಾದಿಯಾಗಿರಿ.
- ಸಾಧ್ಯವಿರುವಲ್ಲೆಲ್ಲಾ ಚಾರ್ಟ್‌ಗಳು, ಗ್ರಾಫ್‌ಗಳು ಮತ್ತು ಚಿತ್ರಗಳಂತಹ ದೃಶ್ಯಗಳನ್ನು ಬಳಸಿ.

13.6.5 ಬ್ಯಾಂಕ್ ಹಣಕಾಸುಗಾಗಿ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನ ಮತ್ತು ಔಪಚಾರಿಕತೆಗಳು: ಬ್ಯಾಂಕ್ ಹಣಕಾಸು ಅಗತ್ಯ

ಉದ್ಯಮಿಗಳಿಗೆ, ಎದುರಿಸುತ್ತಿರುವ ಅತ್ಯಂತ ಕಷ್ಟಕರವಾದ ಸವಾಲುಗಳಲ್ಲಿ ಒಂದೆಂದರೆ ಸ್ಟಾರ್ಟ್‌ಅಪ್‌ಗಳಿಗೆ ಹಣವನ್ನು ಭದ್ರಪಡಿಸುವುದು. ಹಲವಾರು ಹಣಕಾಸಿನ ಆಯ್ಕೆಗಳು ಲಭ್ಯವಿರುವುದರಿಂದ, ಉದ್ಯಮಿಗಳು ಯಾವ ನಿಧಿಯ ವಿಧಾನವು ಅವರಿಗೆ ಉತ್ತಮವಾಗಿ ಕಾರ್ಯನಿರ್ವಹಿಸುತ್ತದೆ ಎಂಬುದನ್ನು ಸೂಕ್ಷ್ಮವಾಗಿ ಗಮನಿಸಬೇಕು. ಭಾರತದಲ್ಲಿ, ಬ್ಯಾಂಕ್‌ಗಳು ಸ್ಟಾರ್ಟ್‌ಅಪ್‌ಗಳ ಅತಿದೊಡ್ಡ ಫಂಡ್‌ಡರ್‌ಗಳಲ್ಲಿ ಒಂದಾಗಿದೆ, ಪ್ರತಿ ವರ್ಷ ಸಾವಿರಾರು ಸ್ಟಾರ್ಟ್‌ಅಪ್‌ಗಳಿಗೆ ಹಣವನ್ನು ನೀಡುತ್ತವೆ.

ಧನಸಹಾಯಕ್ಕಾಗಿ ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮಿಗಳು ಬ್ಯಾಂಕ್‌ಗಳಿಗೆ ಯಾವ ಮಾಹಿತಿಯನ್ನು ನೀಡಬೇಕು?

ಬ್ಯಾಂಕ್‌ಅನ್ನು ಸಂಪರ್ಕಿಸುವಾಗ, ಸಾಲದ ಅರ್ಜಿಗಳನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಲು, ರೇಟ್ ಮಾಡಲು ಮತ್ತು ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗೊಳಿಸಲು ಬ್ಯಾಂಕುಗಳು ಬಳಸುವ ವಿವಿಧ ಮಾನದಂಡಗಳ ಬಗ್ಗೆ ಉದ್ಯಮಿಗಳು ಸ್ಪಷ್ಟವಾದ ಕಲ್ಪನೆಯನ್ನು ಹೊಂದಿರಬೇಕು. ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮಿಗಳು ಬ್ಯಾಂಕ್‌ಗಳಿಗೆ ನಿಖರ ಮತ್ತು ಸರಿಯಾದ ಮಾಹಿತಿಯನ್ನು ಒದಗಿಸುವ ಮಹತ್ವದ ಬಗ್ಗೆ ತಿಳಿದಿರಬೇಕು. ಸಾಲದ ಅರ್ಜಿದಾರರ ಯಾವುದೇ ಡೀಫಾಲ್ಟ್ ನಡವಳಿಕೆಯನ್ನು ಟ್ರ್ಯಾಕ್ ಮಾಡಲು ಹಣಕಾಸು ಸಂಸ್ಥೆಗಳಿಗೆ ಈಗ ಹಿಂದೆಂದಿಗಿಂತಲೂ ಸುಲಭವಾಗಿದೆ. ಬ್ಯಾಂಕ್‌ಗಳಿಂದ ನಿಧಿಯನ್ನು ಹುಡುಕುತ್ತಿರುವ ಉದ್ಯಮಿಗಳು ತಮ್ಮ ಸಾಮಾನ್ಯ ರುಜುವಾತುಗಳು, ಹಣಕಾಸಿನ ಪರಿಸ್ಥಿತಿ ಮತ್ತು ಖಾತರಿಗಳು ಅಥವಾ ನೀಡಬಹುದಾದ ಮೇಲಾಧಾರಗಳಿಗೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದ ಮಾಹಿತಿಯನ್ನು ಬ್ಯಾಂಕ್‌ಗಳಿಗೆ ಒದಗಿಸಬೇಕು.

ಸಾಮಾನ್ಯ ರುಜುವಾತುಗಳು

ಇಲ್ಲಿ ನೀವು ಉದ್ಯಮಿಯಾಗಿ, ನಿಮ್ಮ ಹಿನ್ನೆಲೆ ಮಾಹಿತಿಯನ್ನು ಬ್ಯಾಂಕ್‌ಗೆ ಒದಗಿಸುತ್ತೀರಿ. ಅಂತಹ ಮಾಹಿತಿಯು ಒಳಗೊಂಡಿರುತ್ತದೆ:

- ಪರಿಚಯದ ಪತ್ರ(ಗಳು) : ಈ ಪತ್ರವನ್ನು ನಿಮ್ಮನ್ನು ಪರಿಚಯಿಸಲು ಸಾಕಷ್ಟು ಚೆನ್ನಾಗಿ ತಿಳಿದಿರುವ ಗೌರವಾನ್ವಿತ ವ್ಯಾಪಾರ ವ್ಯಕ್ತಿಯಿಂದ ಬರೆಯಬೇಕು. ಈ ಪತ್ರದ ಗುರಿಯನ್ನು ನಿಮ್ಮ ಸಾಧನೆಗಳಾದ್ಯಂತ ಹೊಂದಿಸಲಾಗಿದೆ ಮತ್ತು ನಿಮ್ಮ ಪಾತ್ರ ಮತ್ತು ಸಮಗ್ರತೆಯ ಭರವಸೆ.
- ನಿಮ್ಮ ಪ್ರೊಫೈಲ್: ಇದು ಮೂಲತಃ ನಿಮ್ಮ ರೆಸ್ಯೂಮ್ ಆಗಿದೆ. ನಿಮ್ಮ ಶೈಕ್ಷಣಿಕ ಸಾಧನೆಗಳು, ವೃತ್ತಿಪರ ತರಬೇತಿ, ವಿದ್ಯಾರ್ಹತೆಗಳು, ಉದ್ಯೋಗ ದಾಖಲೆ ಮತ್ತು ಸಾಧನೆಗಳ ಬಗ್ಗೆ ನೀವು ಬ್ಯಾಂಕ್‌ಗೆ ಉತ್ತಮ ಕಲ್ಪನೆಯನ್ನು ನೀಡಬೇಕಾಗಿದೆ.
- ವ್ಯಾಪಾರ ಕರಪತ್ರ: ವ್ಯವಹಾರ ಕರಪತ್ರವು ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ಕಂಪನಿಯ ಉತ್ಪನ್ನಗಳು, ಗ್ರಾಹಕರು, ವ್ಯವಹಾರವು ಎಷ್ಟು ಸಮಯದವರೆಗೆ ಚಾಲನೆಯಲ್ಲಿದೆ ಇತ್ಯಾದಿಗಳ ಮಾಹಿತಿಯನ್ನು ಒದಗಿಸುತ್ತದೆ.
- ಬ್ಯಾಂಕ್ ಮತ್ತು ಇತರ ಉಲ್ಲೇಖಗಳು: ನೀವು ಇನ್ನೊಂದು ಬ್ಯಾಂಕ್‌ನಲ್ಲಿ ಖಾತೆಯನ್ನು ಹೊಂದಿದ್ದರೆ, ಆ ಬ್ಯಾಂಕ್ ಉಲ್ಲೇಖಗಳನ್ನು ಒದಗಿಸುವುದು ಒಳ್ಳೆಯದು.
- ಕಂಪನಿಯ ಮಾಲೀಕತ್ವ ಅಥವಾ ನೋಂದಣಿಯ ಪುರಾವೆ: ಕೆಲವು ಸಂದರ್ಭಗಳಲ್ಲಿ, ನೀವು ಕಂಪನಿಯ ಮಾಲೀಕತ್ವ ಮತ್ತು ನೋಂದಣಿಯ ಪುರಾವೆಯನ್ನು ಬ್ಯಾಂಕ್‌ಗೆ ಒದಗಿಸಬೇಕಾಗಬಹುದು. ಸ್ವತ್ತುಗಳು ಮತ್ತು ಹೊಣೆಗಾರಿಕೆಗಳ ಪಟ್ಟಿಯೂ ಅಗತ್ಯವಾಗಬಹುದು.

ಆರ್ಥಿಕ ಪರಿಸ್ಥಿತಿ

ನಿಮ್ಮ ಉದ್ಯಮದಲ್ಲಿ ಪ್ರಸ್ತುತ ಹಣಕಾಸು ಮಾಹಿತಿಯನ್ನು ಬ್ಯಾಂಕ್‌ಗಳು ನಿರೀಕ್ಷಿಸುತ್ತವೆ. ನೀವು ಸಿದ್ಧಪಡಿಸಬೇಕಾದ ಪ್ರಮಾಣಿತ ಹಣಕಾಸು ವರದಿಗಳು:

- ಆಯವ್ಯಯ ಪಟ್ಟಿ
- ನಗದು ಹರಿವಿನ ಹೇಳಿಕೆ
- ವ್ಯಾಪಾರ ಯೋಜನೆ
- ಲಾಭ ಮತ್ತು ನಷ್ಟದ ಖಾತೆ
- ಯೋಜಿತ ಮಾರಾಟ ಮತ್ತು ಆದಾಯ
- ಕಾರ್ಯಸಾಧ್ಯತೆಯ ಅಧ್ಯಯನ

ಖಾತರಿಗಳು ಅಥವಾ ಮೇಲಾಧಾರಗಳು

ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ಬ್ಯಾಂಕುಗಳು ನಿಮಗೆ ಭದ್ರತೆಯಿಲ್ಲದೆ ಸಾಲ ನೀಡಲು ನಿರಾಕರಿಸುತ್ತವೆ. ನೀವು ಸಾಲವನ್ನು ಮರುಪಾವತಿ ಮಾಡದಿದ್ದರೆ ಬ್ಯಾಂಕ್ ವಶಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳುವ ಮತ್ತು ಮಾರಾಟ ಮಾಡುವ ಆಸ್ತಿಗಳನ್ನು ನೀವು ನೀಡಬಹುದು. ಯಂತ್ರೋಪಕರಣಗಳು, ಉಪಕರಣಗಳು, ವಾಹನಗಳು ಮುಂತಾದ ಸ್ಥಿರ ಆಸ್ತಿಗಳನ್ನು ಸಾಲಗಳಿಗೆ ಭದ್ರತೆ ಎಂದು ಪರಿಗಣಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ.

ಬ್ಯಾಂಕ್‌ಗಳ ಸಾಲ ನೀಡುವ ಮಾನದಂಡ

ಈ ಕೆಳಗಿನ ಸಾಲ ನೀಡುವ ಮಾನದಂಡಗಳನ್ನು ನೀವು ಪೂರೈಸಿದರೆ ನಿಧಿಗಾಗಿ ನಿಮ್ಮ ವಿನಂತಿಯು ಯಶಸ್ಸಿನ ಹೆಚ್ಚಿನ ಅವಕಾಶವನ್ನು ಹೊಂದಿರುತ್ತದೆ:

- ಉತ್ತಮ ಹಣದ ಹರಿವು
- ಸಾಕಷ್ಟು ಷೇರುದಾರರ ನಿಧಿಗಳು
- ಸಾಕಷ್ಟು ಭದ್ರತೆ
- ವ್ಯವಹಾರದಲ್ಲಿ ಅನುಭವ
- ಒಳ್ಳೆಯ ಖ್ಯಾತಿ

ವಿಧಾನ

ಧನಸಹಾಯಕ್ಕಾಗಿ ಅರ್ಜಿ ಸಲ್ಲಿಸಲು ಈ ಕೆಳಗಿನ ವಿಧಾನವನ್ನು ಅನುಸರಿಸಬೇಕಾಗುತ್ತದೆ.

1. ನಿಮ್ಮ ಅರ್ಜಿ ನಮೂನೆ ಮತ್ತು ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಎಲ್ಲಾ ದಾಖಲೆಗಳನ್ನು ಬ್ಯಾಂಕ್‌ಗೆ ಸಲ್ಲಿಸಿ.
2. ಬ್ಯಾಂಕ್ ನಿಮ್ಮ ಕ್ರೆಡಿಟ್ ಯೋಗ್ಯತೆಯನ್ನು ಎಚ್ಚರಿಕೆಯಿಂದ ನಿರ್ಣಯಿಸುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ನಿರ್ವಹಣೆ, ಹಣಕಾಸು, ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆ ಮತ್ತು ಉದ್ಯಮದ ಮಾಹಿತಿ ಮತ್ತು ಹಿಂದಿನ ಸಾಲದ ಕಾರ್ಯಕ್ಷಮತೆಯಂತಹ ನಿಯತಾಂಕಗಳಿಗೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದಂತೆ ನಿಮ್ಮ ವ್ಯಾಪಾರ ಮಾಹಿತಿಯನ್ನು ವಿಶ್ಲೇಷಿಸುವ ಮೂಲಕ ರೇಟಿಂಗ್‌ಗಳನ್ನು ನಿಯೋಜಿಸುತ್ತದೆ.
3. ನಿಮಗೆ ನಿಧಿಯನ್ನು ನೀಡಬೇಕೆ ಅಥವಾ ಬೇಡವೇ ಎಂಬುದರ ಕುರಿತು ಬ್ಯಾಂಕ್ ನಿರ್ಧಾರ ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳುತ್ತದೆ.

ಸಲಹೆಗಳು

- ಅನುಭವಿ ಬ್ಯಾಂಕರ್‌ಗಳಿಂದ ಹಣಕಾಸಿನ ಆಯ್ಕೆಗಳ ಕುರಿತು ಸಲಹೆ ಪಡೆಯಿರಿ.
- ಜಾಗರೂಕರಾಗಿರಿ ಮತ್ತು ನಿಮಗೆ ಅಗತ್ಯಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚು ಸಾಲವನ್ನು ತಪ್ಪಿಸಿ. ನಿಮಗೆ ಅಗತ್ಯಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚು ಕಾಲ, ನೀವು ಆರಾಮದಾಯಕವಾಗಿರುವುದಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚಿನ ಬಡ್ಡಿದರದಲ್ಲಿ.

13.6.6 ಉದ್ಯಮಗಳನ್ನು ಮ್ಯಾನೇಜ್‌ಮೆಂಟ್ – ಒಂದು ಅವಲೋಕನ: ನಿಮ್ಮ ಉದ್ಯಮಅನ್ನು ಹೇಗೆ ನಿರ್ವಹಿಸುವುದು

ನಿಮ್ಮ ಉದ್ಯಮಅನ್ನು ಪರಿಣಾಮಕಾರಿಯಾಗಿ ನಿರ್ವಹಿಸಲು ನೀವು ದಿನನಿತ್ಯದ ಚಟುವಟಿಕೆಗಳನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸುವುದರಿಂದ ಹಿಡಿದು ದೊಡ್ಡ ಪ್ರಮಾಣದ ಈವೆಂಟ್‌ಅನ್ನು ಹೇಗೆ ನಿರ್ವಹಿಸಬೇಕು ಎಂಬುದನ್ನು ಕಂಡುಹಿಡಿಯುವವರೆಗೆ ಹಲವಾರು ವಿಭಿನ್ನ ಅಂಶಗಳನ್ನು ನೋಡಬೇಕು. ನಿಮ್ಮ ಕಂಪನಿಯನ್ನು ಪರಿಣಾಮಕಾರಿಯಾಗಿ ನಿರ್ವಹಿಸಲು ಕೆಲವು ಸರಳ ಹಂತಗಳನ್ನು ನೋಡೋಣ.

ಹಂತ 1: ನಿಮ್ಮ ನಾಯಕತ್ವದ ಕೌಶಲ್ಯಗಳನ್ನು ಬಳಸಿ ಮತ್ತು ಅಗತ್ಯವಿದ್ದಾಗ ಸಲಹೆಯನ್ನು ಕೇಳಿ.

ಇತ್ತೀಚೆಗಷ್ಟೇ ಸ್ವಂತ ಉದ್ಯಮ ಆರಂಭಿಸಿರುವ ಉದ್ಯಮಿ ರಾಮು ಅವರ ಉದಾಹರಣೆಯನ್ನೇ ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳೋಣ. ರಾಮು ಉತ್ತಮ ನಾಯಕತ್ವ ಕೌಶಲ್ಯಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿದ್ದಾರೆ – ಅವರು ಪ್ರಾಮಾಣಿಕರು, ಚೆನ್ನಾಗಿ ಸಂವಹನ ನಡೆಸುತ್ತಾರೆ, ಕೆಲಸವನ್ನು ಹೇಗೆ ನಿಯೋಜಿಸಬೇಕು ಎಂದು ತಿಳಿದಿದ್ದಾರೆ. ಈ ನಾಯಕತ್ವ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು ರಾಮು ಅವರ ಉದ್ಯಮದ ನಿರ್ವಹಣೆಯಲ್ಲಿ ಖಂಡಿತವಾಗಿಯೂ ಸಹಾಯ ಮಾಡುತ್ತವೆ. ಹೇಗಾದರೂ, ಕೆಲವೊಮ್ಮೆ ರಾಮು ಅವರು ಹೇಗೆ ನಿಭಾಯಿಸಬೇಕೆಂದು ಖಚಿತವಾಗಿರದ ಸಂದರ್ಭಗಳನ್ನು ಎದುರಿಸುತ್ತಾರೆ. ಈ ಸಂದರ್ಭದಲ್ಲಿ ರಾಮು ಏನು ಮಾಡಬೇಕು? ಅವರಿಗೆ ಮಾರ್ಗದರ್ಶನ ನೀಡಲು ಸಿದ್ಧರಿರುವ ಹೆಚ್ಚು ಅನುಭವಿ ವ್ಯವಸ್ಥಾಪಕರನ್ನು ಹುಡುಕುವುದು ಒಂದು ಪರಿಹಾರವಾಗಿದೆ. ಮತ್ತೊಂದು ಪರಿಹಾರವೆಂದರೆ ರಾಮು ತನ್ನ ನೆಟ್ವರ್ಕಿಂಗ್ ಕೌಶಲ್ಯಗಳನ್ನು ಬಳಸುವುದರಿಂದ ಅವನು ಇತರ ಸಂಸ್ಥೆಗಳ ವ್ಯವಸ್ಥಾಪಕರೊಂದಿಗೆ ಸಂಪರ್ಕ ಹೊಂದಬಹುದು, ಅಂತಹ ಸಂದರ್ಭಗಳನ್ನು ಹೇಗೆ ನಿರ್ವಹಿಸಬೇಕು ಎಂಬುದರ ಕುರಿತು ಸಲಹೆ ನೀಡಬಹುದು.

ಹಂತ 2: ನಿಮ್ಮ ಕೆಲಸವನ್ನು ಇತರರ ನಡುವೆ ವಿಭಜಿಸಿ – ಎಲ್ಲವನ್ನೂ ನೀವೇ ನಿಭಾಯಿಸಲು ಸಾಧ್ಯವಿಲ್ಲ ಎಂದು ತಿಳಿದುಕೊಳ್ಳಿ.

ವಿಶ್ವದ ಅತ್ಯಂತ ನುರಿತ ವ್ಯವಸ್ಥಾಪಕ ಸಹ ಉದ್ಯಮವು ತನ್ನಿಂದ ಬೇಡಿಕೆಯಿರುವ ಪ್ರತಿಯೊಂದು ಕೆಲಸವನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಲು ಸಾಧ್ಯವಾಗುವುದಿಲ್ಲ. ಒಬ್ಬ ಸ್ಮಾರ್ಟ್ ವ್ಯವಸ್ಥಾಪಕ ತನ್ನ ಉದ್ಯಮವನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸುವ ಆಂಟ್ಟಿಯು ತನ್ನ ಸುತ್ತಲಿನವರ ನಡುವೆ ತನ್ನ ಎಲ್ಲಾ ಕೆಲಸವನ್ನು ವಿಭಜಿಸುವುದರಲ್ಲಿದೆ ಎಂದು ಅರಿತುಕೊಳ್ಳಬೇಕು. ಇದನ್ನು ನಿಯೋಗ ಎಂದು ಕರೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ. ಆದಾಗ್ಯೂ, ನಿಯೋಜಿಸುವುದು ಸಾಕಾಗುವುದಿಲ್ಲ. ಅವರು ಫಲಿತಾಂಶಗಳನ್ನು ನೋಡಲು ಬಯಸಿದರೆ ವ್ಯವಸ್ಥಾಪಕ ಪರಿಣಾಮಕಾರಿಯಾಗಿ ನಿಯೋಜಿಸಬೇಕು. ಇದು ಮುಖ್ಯವಾದುದು ಏಕೆಂದರೆ ತಪ್ಪಾಗಿ ಮಾಡಿದಾಗ, ನಿಯೋಜಿಸುವಿಕೆಯು ನಿಮಗಾಗಿ ಇನ್ನಷ್ಟು ಕೆಲಸವನ್ನು ರಚಿಸುವಲ್ಲಿ ಕಾರಣವಾಗಬಹುದು. ಪರಿಣಾಮಕಾರಿಯಾಗಿ ನಿಯೋಜಿಸಲು, ನೀವು ಎರಡು ಪಟ್ಟಿಗಳನ್ನು ಮಾಡುವ ಮೂಲಕ ಪ್ರಾರಂಭಿಸಬಹುದು. ಒಂದು ಪಟ್ಟಿಯು ನೀವೇ ನಿಭಾಯಿಸಲು ನಿಮಗೆ ತಿಳಿದಿರುವ ವಿಷಯಗಳನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿರಬೇಕು. ಎರಡನೇ ಪಟ್ಟಿಯು ನೀವು ಆತ್ಮವಿಶ್ವಾಸ ಹೊಂದಿರುವ ವಿಷಯಗಳನ್ನು ಇತರರಿಗೆ ನಿರ್ವಹಿಸಲು ಮತ್ತು ನಿರ್ವಹಿಸಲು ನೀಡಬಹುದು. ತಪ್ಪಾದ ನಿಯೋಗದ ಜೊತೆಗೆ, ಉದ್ಭವಿಸಬಹುದಾದ ಮತ್ತೊಂದು ಸಮಸ್ಯೆಯೆಂದರೆ ಅತಿ–ನಿಯೋಗ. ಇದರರ್ಥ ನಿಮ್ಮ ಹಲವಾರು ಕಾರ್ಯಗಳನ್ನು ಇತರರಿಗೆ ನೀಡುವುದು. ಇದರೊಂದಿಗಿನ ಸಮಸ್ಯೆಯೆಂದರೆ, ನೀವು ಹೆಚ್ಚು ಕಾರ್ಯಗಳನ್ನು ನಿಯೋಜಿಸಿದರೆ, ನೀವು ಕಾರ್ಯಗಳನ್ನು ಹಸ್ತಾಂತರಿಸಿದವರ ಕೆಲಸದ ಪ್ರಗತಿಯನ್ನು ಟ್ರ್ಯಾಕ್ ಮಾಡಲು ಮತ್ತು ಮೇಲ್ವಿಚಾರಣೆ ಮಾಡಲು ನೀವು ಹೆಚ್ಚು ಸಮಯವನ್ನು ಕಳೆಯುತ್ತೀರಿ. ಇದು ನಿಮ್ಮ ಸ್ವಂತ ಕೆಲಸವನ್ನು ಮುಗಿಸಲು ನಿಮಗೆ ಕಡಿಮೆ ಸಮಯವನ್ನು ನೀಡುತ್ತದೆ.

ಹಂತ 3: ಕೆಲಸಕ್ಕೆ ಸರಿಯಾದ ಜನರನ್ನು ನೇಮಿಸಿ.

ಸರಿಯಾದ ಜನರನ್ನು ನೇಮಿಸಿಕೊಳ್ಳುವುದು ನಿಮ್ಮ ಉದ್ಯಮವನ್ನು ಪರಿಣಾಮಕಾರಿಯಾಗಿ ನಿರ್ವಹಿಸುವ ಕಡೆಗೆ ಬಹಳ ದೂರ ಹೋಗುತ್ತದೆ. ಕೆಲಸಕ್ಕೆ ಸೂಕ್ತವಾದ ಅತ್ಯುತ್ತಮ ಜನರನ್ನು ನೇಮಿಸಿಕೊಳ್ಳಲು, ನಿಮ್ಮ ಸಂದರ್ಶನ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಲ್ಲಿ ನೀವು ಬಹಳ ಜಾಗರೂಕರಾಗಿರಬೇಕು. ನೀವು ಸಂಭಾವ್ಯ ಅಭ್ಯರ್ಥಿಗಳಿಗೆ ಸರಿಯಾದ ಪ್ರಶ್ನೆಗಳನ್ನು ಕೇಳಬೇಕು ಮತ್ತು ಅವರ ಉತ್ತರಗಳನ್ನು ಎಚ್ಚರಿಕೆಯಿಂದ ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ಮಾಡಬೇಕು. ಹಿನ್ನೆಲೆ ಪರಿಶೀಲನೆಗಳನ್ನು ಕೈಗೊಳ್ಳುವುದು ಯಾವಾಗಲೂ ಉತ್ತಮ ಅಭ್ಯಾಸವಾಗಿದೆ. ಕ್ರೆಡಿಟ್ ಚೆಕ್‌ಅನ್ನು ನಡೆಸುವುದು ಒಳ್ಳೆಯದು, ವಿಶೇಷವಾಗಿ ನೀವು ನೇಮಿಸಿಕೊಳ್ಳಲು ಯೋಜಿಸುತ್ತಿರುವ ಜನರು ನಿಮ್ಮ ಹಣವನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸುತ್ತಿದ್ದರೆ. ನೀವು ತುಂಬಲು ಬಯಸುವ ಪ್ರತಿಯೊಂದು ಪಾತ್ರಕ್ಕೂ ವಿವರವಾದ ಉದ್ಯೋಗ ವಿವರಣೆಯನ್ನು ರಚಿಸಿ ಮತ್ತು ಎಲ್ಲಾ ಅಭ್ಯರ್ಥಿಗಳು ಉದ್ಯೋಗ ವಿವರಣೆಯ ಸ್ಪಷ್ಟ ಮತ್ತು ಸರಿಯಾದ ತಿಳುವಳಿಕೆಯನ್ನು ಹೊಂದಿದ್ದಾರೆ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ. ನೀವು ಉದ್ಯೋಗಿ ಕೈಪಿಡಿಯನ್ನು ಸಹ ಹೊಂದಿರಬೇಕು, ಅಲ್ಲಿ ನಿಮ್ಮ ಉದ್ಯೋಗಿಗಳಿಂದ ನೀವು ಹೊಂದಿರುವ ಪ್ರತಿ ನಿರೀಕ್ಷೆಯನ್ನು ನೀವು ಹಾಕುತ್ತೀರಿ. ಈ ಎಲ್ಲಾ ಕ್ರಮಗಳು ನಿಮ್ಮ ಉದ್ಯಮವನ್ನು ನಡೆಸಲು ಸರಿಯಾದ ಜನರನ್ನು ಸಂಪರ್ಕಿಸಲಾಗಿದೆ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಲು ಸಹಾಯ ಮಾಡುತ್ತದೆ.

ಹಂತ 4: ನಿಮ್ಮ ಉದ್ಯೋಗಿಗಳನ್ನು ಪ್ರೇರೇಪಿಸಿ ಮತ್ತು ಅವರಿಗೆ ಉತ್ತಮ ತರಬೇತಿ ನೀಡಿ.

ನಿಮ್ಮ ಉದ್ಯೋಗಿಗಳು ನಿಮ್ಮ ಉದ್ಯಮಗಾಗಿ ಶ್ರಮಿಸಲು ಪ್ರೇರೇಪಿಸಿದರೆ ಮಾತ್ರ ನಿಮ್ಮ ಉದ್ಯಮವನ್ನು ಪರಿಣಾಮಕಾರಿಯಾಗಿ ನಿರ್ವಹಿಸಬಹುದು. ಪ್ರೇರಣೆಯ ಭಾಗವು ನಿಮ್ಮ ಉದ್ಯೋಗಿಗಳು ನಿಮ್ಮ ಉದ್ಯಮದ ದೃಷ್ಟಿ ಮತ್ತು ಧ್ಯೇಯವನ್ನು ನಂಬುವುದನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿರುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಅದನ್ನು ಅನುಸರಿಸಲು ಪ್ರಾಮಾಣಿಕವಾಗಿ ಪ್ರಯತ್ನಗಳನ್ನು ಮಾಡಲು ಬಯಸುತ್ತದೆ. ನಿಮ್ಮ ಉದ್ಯೋಗಿಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸುವಿಕೆ, ಬೋನಸ್‌ಗಳು ಮತ್ತು ಸಾಧನೆಗಳಿಗಾಗಿ ಪ್ರತಿಫಲಗಳೊಂದಿಗೆ ನೀವು ಪ್ರೇರೇಪಿಸಬಹುದು. ಅವರ ಪ್ರಯತ್ನಗಳು ಕಂಪನಿಯ ಯಶಸ್ಸಿಗೆ ಹೇಗೆ ಕಾರಣವಾಗಿವೆ ಎಂಬುದರ ಕುರಿತು ಹೇಳುವ ಮೂಲಕ ನೀವು ಅವರನ್ನು ಪ್ರೇರೇಪಿಸಬಹುದು. ಇದು ಅವರಿಗೆ ಹೆಮ್ಮೆಯನ್ನು ಅನುಭವಿಸಲು ಸಹಾಯ ಮಾಡುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಅವರ ಪ್ರೇರಣೆಯನ್ನು ಹೆಚ್ಚಿಸುವ ಜವಾಬ್ದಾರಿಯ ಅರ್ಥವನ್ನು ನೀಡುತ್ತದೆ.

ನಿಮ್ಮ ಜನರನ್ನು ಪ್ರೇರೇಪಿಸುವುದರ ಜೊತೆಗೆ, ನಿಮ್ಮ ಉದ್ಯೋಗಿಗಳಿಗೆ ಹೊಸ ಅಭ್ಯಾಸಗಳು ಮತ್ತು ತಂತ್ರಜ್ಞಾನಗಳಲ್ಲಿ ನಿರಂತರವಾಗಿ ತರಬೇತಿ ನೀಡಬೇಕು. ನೆನಪಿಡಿ, ತರಬೇತಿಯು ಒಂದು ಬಾರಿಯ ಪ್ರಯತ್ನವಲ್ಲ. ಇದು ನಿರಂತರವಾಗಿ ನಡೆಸಬೇಕಾದ ನಿರಂತರ ಪ್ರಯತ್ನವಾಗಿದೆ.

ಹಂತ 5: ನಿಮ್ಮ ಗ್ರಾಹಕರನ್ನು ಚೆನ್ನಾಗಿ ನಿಭಾಯಿಸಲು ನಿಮ್ಮ ಜನರಿಗೆ ತರಬೇತಿ ನೀಡಿ.

ನಿಮ್ಮ ಉದ್ಯೋಗಿಗಳು ಗ್ರಾಹಕ ನಿರ್ವಹಣೆಯ ಕಲೆಯಲ್ಲಿ ಚೆನ್ನಾಗಿ ತಿಳಿದಿರಬೇಕು. ಇದರರ್ಥ ಅವರು ತಮ್ಮ ಗ್ರಾಹಕರು ಏನು ಬಯಸುತ್ತಾರೆ ಎಂಬುದನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಲು ಸಾಧ್ಯವಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಅವರ ಅಗತ್ಯಗಳನ್ನು ಹೇಗೆ ಪೂರೈಸಬೇಕು ಎಂದು ತಿಳಿದಿರಬೇಕು. ಅವರು ಇದನ್ನು ನಿಜವಾಗಿಯೂ ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಲು, ನೀವು ಗ್ರಾಹಕರೊಂದಿಗೆ ಹೇಗೆ ಪರಿಣಾಮಕಾರಿಯಾಗಿ ವ್ಯವಹರಿಸುತ್ತೀರಿ ಎಂಬುದನ್ನು ಅವರು ನೋಡಬೇಕು. ಇದನ್ನು ಉದಾಹರಣೆಯಿಂದ ಮುನ್ನಡೆ ಎಂದು ಕರೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ. ನಿಮ್ಮ ಗ್ರಾಹಕರನ್ನು ನೀವು ಹೇಗೆ ಪ್ರಾಮಾಣಿಕವಾಗಿ ಕೇಳುತ್ತೀರಿ ಮತ್ತು ಅವರ ಅವಶ್ಯಕತೆಗಳನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಲು ನೀವು ಮಾಡುವ ಪ್ರಯತ್ನಗಳನ್ನು ಅವರಿಗೆ ತೋರಿಸಿ. ನಿಮ್ಮ ಗ್ರಾಹಕರಿಗೆ ನೀವು ಕೇಳುವ ಪ್ರಶ್ನೆಗಳ ಪ್ರಕಾರವನ್ನು ಅವರು ಕೇಳಲು ಅವಕಾಶ ಮಾಡಿಕೊಡಿ ಇದರಿಂದ ಯಾವ ಪ್ರಶ್ನೆಗಳು ಸೂಕ್ತವೆಂದು ಅವರು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳುತ್ತಾರೆ.

ಹಂತ 6: ನಿಮ್ಮ ಉದ್ಯಮವನ್ನು ಪರಿಣಾಮಕಾರಿಯಾಗಿ ಮಾರುಕಟ್ಟೆ ಮಾಡಿ.

ನಿಮ್ಮ ಉದ್ಯಮವನ್ನು ಪರಿಣಾಮಕಾರಿ ರೀತಿಯಲ್ಲಿ ಮಾರುಕಟ್ಟೆ ಮಾಡಲು ನಿಮ್ಮ ಎಲ್ಲಾ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು ಮತ್ತು ನಿಮ್ಮ ಉದ್ಯೋಗಿಗಳ ಕೌಶಲ್ಯಗಳನ್ನು ಬಳಸಿ. ಈ ಪ್ರದೇಶದಲ್ಲಿ ನಿಮಗೆ ಸಹಾಯ ಬೇಕು ಎಂದು ನೀವು ಭಾವಿಸಿದರೆ ನೀವು ಮಾರ್ಕೆಟಿಂಗ್ ಏಜೆನ್ಸಿಯನ್ನು ಸಹ ನೇಮಿಸಿಕೊಳ್ಳಬಹುದು. ನಿಮ್ಮ ಉದ್ಯಮವನ್ನು ಪರಿಣಾಮಕಾರಿಯಾಗಿ ನಡೆಸಲು ಏನು ಬೇಕು ಎಂದು ಈಗ ನಿಮಗೆ ತಿಳಿದಿದೆ, ಈ ಹಂತಗಳನ್ನು ಪ್ಲೇ ಮಾಡಿ ಮತ್ತು ನಿಮ್ಮ ಉದ್ಯಮವನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸುವುದು ಎಷ್ಟು ಸುಲಭವಾಗುತ್ತದೆ ಎಂಬುದನ್ನು ನೋಡಿ!

ಸಲಹೆಗಳು

- ಅನುಭವಿ ಬ್ಯಾಂಕರ್‌ಗಳಿಂದ ಹಣಕಾಸಿನ ಆಯ್ಕೆಗಳ ಕುರಿತು ಸಲಹೆ ಪಡೆಯಿರಿ.
- ಜಾಗರೂಕರಾಗಿರಿ ಮತ್ತು ನಿಮಗೆ ಅಗತ್ಯಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚು ಸಾಲವನ್ನು ತಪ್ಪಿಸಿ, ನಿಮಗೆ ಅಗತ್ಯಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚು ಕಾಲ, ನೀವು ಆರಾಮದಾಯಕವಾಗಿರುವುದಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚಿನ ಬಡ್ಡಿದರದಲ್ಲಿ.

13.6.7. ವಾಣಿಜ್ಯೋದ್ಯಮವನ್ನು ಪರಿಗಣಿಸುವ ಮೊದಲು ನಿಮ್ಮನ್ನು ಕೇಳಿಕೊಳ್ಳಬೇಕಾದ 20 ಪ್ರಶ್ನೆಗಳು

1. ನಾನು ವ್ಯಾಪಾರವನ್ನು ಏಕೆ ಪ್ರಾರಂಭಿಸುತ್ತಿದ್ದೇನೆ?
2. ನಾನು ಯಾವ ಸಮಸ್ಯೆಯನ್ನು ಪರಿಹರಿಸುತ್ತಿದ್ದೇನೆ?
3. ಇತರರು ಮೊದಲು ಈ ಸಮಸ್ಯೆಯನ್ನು ಪರಿಹರಿಸಲು ಪ್ರಯತ್ನಿಸಿದ್ದಾರೆಯೇ? ಅವರು ಯಶಸ್ವಿಯಾಗಿದ್ದಾರೆಯೇ ಅಥವಾ ವಿಫಲರಾಗಿದ್ದಾರೆಯೇ?
4. ನಾನು ಕರೆ ಮಾಡಬಹುದಾದ ಮಾರ್ಗದರ್ಶಕ 1 ಅಥವಾ ಉದ್ಯಮ ತಜ್ಞರನ್ನು ಹೊಂದಿದ್ದೇನೆಯೇ?
5. ನನ್ನ ಆದರ್ಶ ಗ್ರಾಹಕ ಯಾರು2?
6. ನನ್ನ ಪ್ರತಿಸ್ಪರ್ಧಿಗಳು 3?
7. ನನ್ನ ವ್ಯಾಪಾರ ಕಲ್ಪನೆಯು ಇತರ ವ್ಯವಹಾರ ಕಲ್ಪನೆಗಳಿಗಿಂತ ಭಿನ್ನವಾಗಿರುವುದು ಯಾವುದು?
8. ನನ್ನ ಉತ್ಪನ್ನ ಅಥವಾ ಸೇವೆಯ ಪ್ರಮುಖ ಲಕ್ಷಣಗಳು ಯಾವುವು?
9. ನಾನು SWOT[4] ವಿಶ್ಲೇಷಣೆಯನ್ನು ಮಾಡಿದ್ದೇನೆಯೇ?
10. ನನ್ನ ಉತ್ಪನ್ನ ಅಥವಾ ಸೇವೆಯನ್ನು ಖರೀದಿಸುವ ಮಾರುಕಟ್ಟೆಯ ಗಾತ್ರ ಎಷ್ಟು?
11. ಮಾರುಕಟ್ಟೆಯನ್ನು ಪರೀಕ್ಷಿಸಲು ಕನಿಷ್ಠ ಕಾರ್ಯಸಾಧ್ಯವಾದ ಉತ್ಪನ್ನವನ್ನು ನಿರ್ಮಿಸಲು ಏನು ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳುತ್ತದೆ?
12. ಪ್ರಾರಂಭಿಸಲು ನನಗೆ ಎಷ್ಟು ಹಣ ಬೇಕು?
13. ನಾನು ಸಾಲ ಪಡೆಯಬೇಕೇ?
14. ನನ್ನ ಉತ್ಪನ್ನಗಳು ಅಥವಾ ಸೇವೆಗಳು ಎಷ್ಟು ಬೇಗ ಲಭ್ಯವಾಗುತ್ತವೆ?
15. ನಾನು ಯಾವಾಗ 6ಅನ್ನು ಮುರಿಯುತ್ತೇನೆ ಅಥವಾ ಲಾಭ ಗಳಿಸುತ್ತೇನೆ?
16. ನನ್ನ ಕಲ್ಪನೆಯಲ್ಲಿ ಹೂಡಿಕೆ ಮಾಡುವವರು ಹೇಗೆ ಲಾಭ ಗಳಿಸುತ್ತಾರೆ?
17. ನನ್ನ ವ್ಯಾಪಾರದ ಕಾನೂನು ರಚನೆಯನ್ನು ನಾನು ಹೇಗೆ ಹೊಂದಿಸಬೇಕು?
18. ನಾನು ಯಾವ ತೆರಿಗೆಗಳನ್ನು 8 ಪಾವತಿಸಬೇಕು?
19. ನನಗೆ ಯಾವ ರೀತಿಯ ವಿಮೆ 9 ಬೇಕು?
20. ಪ್ರತಿಕ್ರಿಯೆಗಾಗಿ ಸಂಭಾವ್ಯ ಗ್ರಾಹಕರನ್ನು ನಾನು ತಲುಪಿದ್ದೇನೆಯೇ?

ಸಲಹೆಗಳು

- ನೀವು ಗಮನಾರ್ಹ ಸಮಯ, ಹಣ ಮತ್ತು ಸಂಪನ್ಮೂಲಗಳನ್ನು ಹೂಡಿಕೆ ಮಾಡುವ ಮೊದಲು ನಿಮ್ಮ ವ್ಯವಹಾರ ಕಲ್ಪನೆಗಳನ್ನು ಮೌಲ್ಯೀಕರಿಸುವುದು ಬಹಳ ಮುಖ್ಯ.
- ನೀವು ನಿಮ್ಮನ್ನು ಕೇಳಿಕೊಳ್ಳುವ ಹೆಚ್ಚಿನ ಪ್ರಶ್ನೆಗಳು, ಉದ್ಯಮವನ್ನು ಪ್ರಾರಂಭಿಸುವ ಗರಿಷ್ಠ ಮತ್ತು ಕಡಿಮೆಗಳನ್ನು ನಿಭಾಯಿಸಲು ನೀವು ಹೆಚ್ಚು ಸಿದ್ಧರಾಗಿರುವಿರಿ.

ಅಡಿಟಿಪ್ಪಣಿಗಳು:

1. ಮಾರ್ಗದರ್ಶಕರು ನಿಮಗೆ ತರಬೇತಿ ನೀಡಲು ಮತ್ತು ಮಾರ್ಗದರ್ಶನ ನೀಡಲು ಸಿದ್ಧರಿರುವ ಒಬ್ಬ ವಿಶ್ವಾಸಾರ್ಹ ಮತ್ತು ಅನುಭವಿ ವ್ಯಕ್ತಿ.
2. ಗ್ರಾಹಕ ಎಂದರೆ ಸರಕು ಮತ್ತು/ಅಥವಾ ಸೇವೆಗಳನ್ನು ಖರೀದಿಸುವ ವ್ಯಕ್ತಿ.
3. ಪ್ರತಿಸ್ಪರ್ಧಿ ಎಂದರೆ ನಿಮ್ಮ ಉತ್ಪನ್ನಗಳು ಮತ್ತು/ಅಥವಾ ಸೇವೆಗಳಿಗೆ ಹೋಲುವ ಉತ್ಪನ್ನಗಳು ಮತ್ತು/ಅಥವಾ ಸೇವೆಗಳನ್ನು ಮಾರಾಟ ಮಾಡುವ ವ್ಯಕ್ತಿ ಅಥವಾ ಕಂಪನಿ.
4. SWOT ಎಂದರೆ ಸಾಮರ್ಥ್ಯಗಳು, ದೌರ್ಬಲ್ಯಗಳು, ಅವಕಾಶಗಳು ಮತ್ತು ಬೆದರಿಕೆಗಳು. ನಿಮ್ಮ ಕಂಪನಿಯ SWOT ವಿಶ್ಲೇಷಣೆಯನ್ನು ನಡೆಸಲು, ನಿಮ್ಮ ಕಂಪನಿಯ ಎಲ್ಲಾ ಸಾಮರ್ಥ್ಯಗಳು ಮತ್ತು ದೌರ್ಬಲ್ಯಗಳು, ನಿಮ್ಮ ಕಂಪನಿಗೆ ಇರುವ ಅವಕಾಶಗಳು ಮತ್ತು ನಿಮ್ಮ ಕಂಪನಿಯು ಎದುರಿಸುತ್ತಿರುವ ಬೆದರಿಕೆಗಳನ್ನು ನೀವು ಪಟ್ಟಿ ಮಾಡಬೇಕಾಗುತ್ತದೆ.

5. ಕನಿಷ್ಠ ಕಾರ್ಯಸಾಧ್ಯವಾದ ಉತ್ಪನ್ನವು ಉತ್ಪನ್ನದ ಕುರಿತು ಗ್ರಾಹಕರಿಂದ ಪ್ರತಿಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ಪಡೆಯುವ ಉದ್ದೇಶಕ್ಕಾಗಿ ಗ್ರಾಹಕರಿಗೆ ಮಾರಾಟ ಮಾಡಬಹುದಾದ ಕಡಿಮೆ ಸಂಭವನೀಯ ವೈಶಿಷ್ಟ್ಯಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿರುವ ಉತ್ಪನ್ನವಾಗಿದೆ.
6. ಕಂಪನಿಯ ಲಾಭವು ವೆಚ್ಚಗಳಿಗೆ ಸಮಾನವಾದಾಗ ಕಂಪನಿಯು ಮುರಿಯುತ್ತದೆ ಎಂದು ಹೇಳಲಾಗುತ್ತದೆ.
7. ಕಾನೂನು ರಚನೆಯು ಏಕಮಾತ್ರ ಮಾಲೀಕತ್ವ, ಪಾಲುದಾರಿಕೆ ಅಥವಾ ಸೀಮಿತ ಹೊಣೆಗಾರಿಕೆ ಪಾಲುದಾರಿಕೆಯಾಗಿರಬಹುದು.
8. ಎರಡು ವಿಧದ ತೆರಿಗೆಗಳಿವೆ – ವ್ಯಕ್ತಿ ಅಥವಾ ಕಂಪನಿಯಿಂದ ಪಾವತಿಸಬೇಕಾದ ನೇರ ತೆರಿಗೆಗಳು ಅಥವಾ ಸರಕು ಮತ್ತು/ಅಥವಾ ಸೇವೆಗಳ ಮೇಲೆ ವಿಧಿಸಲಾಗುವ ಪರೋಕ್ಷ ತೆರಿಗೆಗಳು.
9. ವಿಮೆಯಲ್ಲಿ ಎರಡು ವಿಧಗಳಿವೆ – ಜೀವ ವಿಮೆ ಮತ್ತು ಸಾಮಾನ್ಯ ವಿಮೆ. ಜೀವ ವಿಮೆಯು ಮಾನವ ಜೀವವನ್ನು ಆವರಿಸಿದರೆ ಸಾಮಾನ್ಯ ವಿಮೆಯು ಪ್ರಾಣಿಗಳು, ಸರಕುಗಳು, ಕಾರುಗಳು ಮುಂತಾದ ಸ್ವತ್ತುಗಳನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿದೆ.

ಟಿಪ್ಪಣಿಗಳು

SANKALP
Ministry of Skill Development
& Entrepreneurship

ಕರ್ನಾಟಕ ಕೌಶಲ್ಯ ಅಭಿವೃದ್ಧಿ ನಿಗಮ

ಡೈರಿ ಸರ್ಕಲ್, ಬನ್ನೇರುಘಟ್ಟ ಮುಖ್ಯ ರಸ್ತೆ,
ಹೊಂಬೇಗೌಡ ನಗರ, ಬೆಂಗಳೂರು-560029

ಅಧಿಕೃತ ಜಾಲತಾಣ : www.kaushalkar.com