

सोमा सड़क गांधीनिकेशोदाप

सामान्य अनुरसरा अनुष्ठा संख्या-161

जोरी 3 टन 4x4 शक्तिमान वाइ एल 0 आइ 0
ए 0 आर 0 कतिपे

प्रस्तावना :- यह आवेकशातह दिखने से जाता है कि फ्यूल इंजाक्शन पम्प (Fuel Injection pump) के कन्ट्रोल रॉड (Control rod) के अंतरगत रुकावट आने के कारण जेठा थ्रोटल (Throttle) को पूरा काम करने में रुकावट आता है। सोमा सड़क के तमाम शक्ति मान गाडियों में इस प्रकार के रोकों को पूरा करने के लिए प्रद अनुदेश अभिन्यास विधा जारी है। सोमा सड़क के तमाम फिल्टर्स बर्कशाप तथा मुनिपे द्वारा इन रोकों को पूरा करने लिए इस अनुदेश को मिला साथे पालन किया जाएगा।

2 - प्रस्तावित सामान के लिए आवेकत

फ्यूल इंजाक्शन पम्प (Fuel Injection pump)

3 - कार्यविधि

मुनिपे तथा फिल्टर्स बर्कशाप द्वारा

कृपया नीचे दिये विवरण के अनुसार कार्यविधि

4 - विवरण

लगभग फ्यूल के समातक आवेक सामान है (Gradual oxidation of fuel) एक प्रकार के तमाम जो

पानी (greasy deposit) होती है। जिसके वजह से
 कंटील राइ में रुकावट आती है। अधिकतर इसके
 गोडों में इस समय पर होती है। जबकि गोडों में
 स्थान पर अधिक समय तक रुका रहे/इसके डी-
 रिक एयर ब्रेकर (Air breather) के टोक मोच (जो
 गर्जन हाइड्रोलिक पर लगाया गया है) कंटील राइ तथा
 पम्प के रोलिंग बम्पर में जंग (Rust) गोडों को
 खोला करते समय पानी अंदर प्रवेश करते से
 जाता है।

5- सभी पुनिल तथा अधिकतर काले वक्रीयों
को पुर कारने के लिए निम्नलिखित कार्रवायों
में रखा जा:-

(क) जो गोडों अधिक समय तक एक स्थान
 पर रुका रहती है उनमें जंग जमा होने से बचाने
 के लिए प्रत्येक घंटे में गोडों को लगभग
 आधे घंटे के लिए स्टॉप करना चाहिए तथा इसके
 मध्य एकसेल्सरेटर (Accelerator) बार बार दबाना
 तथा कोड़ना चाहिए/यह हमेशा ध्यान में रखना
 कि जब तक इंजिन गर्म (warm up) न हो जाए
 तब तक पूरा थ्रोटल दबा कर देर तक इंजन को स्टॉप
 न करने वाला सावधानी (Caution) हमेशा ध्यान
 में रखें तथा अधिक देर तक आइडलिंग (Idling)
 में रखना भी इंजन के लिए हानिकारक सिद्ध
 होता है।

(ख) यह धमका बचल में रखेंगे कि जब भी जल को धुलाई करते हैं तो एफ० ओ० पी० (FIP) के नचके से पानी निकाल कर धुलाई न करें। यदि एफ० ओ० पी० के नचके से पानी निकाल कर खाना नितान आवश्यक है तो एयर ब्रॉडर को निकाल कर उस रास्ते को मल मॉनि बंद कर दें जिससे गर्बनर हाउसिंग और एयर मिन चेंबर में पानी न बस सके। यदि जो धुलाई करते हैं प्रश्नात एफ० ओ० पी० को रखे कांपोरे साफ करें तत् प्रश्नात बंद कर दें खात के बाद निकालें तत् एयर ब्रॉडर को लगाकर गाँव को डिफुज पर ले जाएँ।

‘समाप्त’

GMI-161

DNT

MSub

10 Sep 79.

प्रात बंदीला

सह्याय
श्री सीमा सहक कुतबल
द्वारा 92 नॉनक आकर
1985

संख्या: 4000/ 148 / ई फोर
0692/WCS
58020

(14)

सामान्य अनुरोध अनुक्रमा संख्या - 159 संग्रहित संख्या - 2

1. मुख्य अभियंता धर्मक भिरयोवता दे पूव सह्याय 19038/जी.एम.आई/79/ई.एम.ई-11, दिनांक 08 मार्च 80, कि प्रतिषेधा आचरणे आवश्यक वागवती हेतु मैत्री जा रही है।

(03)
श्री. तिवारी
ई.ई.प्राविण
कृ. कर्मांतर

सामान्य अनुरोध अनुक्रमा संख्या 159 संग्रहित संख्या - 2

1. श्रीमा. सहक महारिनिदेशालय मुड संख्या नं. 6772/जी.सी.बी.आर.ई. 1/टेकनिक्ल दिनांक 21 फरवरी 80, आनकी सुचना दे आवश्यक वागवती हेतु मैत्री जा रही है।

2. सुचना प्राप्तो भेजे।

हस्ताक्षर / 5

अमर गोविंद सिंह यादवा
एम.ई.एम.
एच.ओ.ई.एम.ई.
कृ. मुख्य अभियंता

13
7/5

प्रतिषेधा

0
5/14 5/14/80

124

6/14

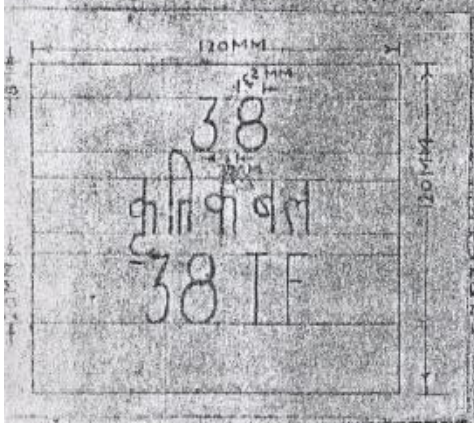
Handwritten signature

Handwritten signature

प्रश्न 21. एक प्रतीक 38 का अक्षर 'A' का आकार 2120mm x 1675mm और 'E' का आकार 2120mm x 1675mm है। इन अक्षरों के आकारों को ध्यान में रखते हुए एक प्रतीक तैयार करें।

यह स्पष्ट होना चाहिए कि यह प्रतीक आकारों को ध्यान में रखकर तैयार किया गया है। प्रतीक के आकारों को ध्यान में रखते हुए एक प्रतीक तैयार करें।

इस प्रतीक के आकारों को ध्यान में रखते हुए एक प्रतीक तैयार करें।



3.6.7 टन के लिए	
चिन्ह लगाने के लिए	= 20 स्म स्म
अक्षर की लंबाई	= 20 स्म स्म
पॉइंट	= 20 स्म स्म
दो अक्षरों का फासला	= 3 स्म स्म
अक्षर की चौड़ाई	= 2 स्म स्म
अक्षर नीचे का फासला	= 8 स्म स्म
1 टन के लिए	
चिन्ह लगाने के लिए	= 100 स्म स्म
अक्षर की लंबाई	= 15 स्म स्म
पॉइंट	= 3 स्म स्म
दो अक्षरों का फासला	= 2 स्म स्म
अक्षर की चौड़ाई	= 8 स्म स्म
अक्षर नीचे का फासला	= 8 स्म स्म
आर/प्रोग के लिए	
चिन्ह लगाने के लिए	= 70 स्म स्म
अक्षर की लंबाई	= 15 स्म स्म
पॉइंट	= 3 स्म स्म
दो अक्षरों का फासला	= 2 स्म स्म
अक्षर की चौड़ाई	= 8 स्म स्म
अक्षर नीचे का फासला	= 8 स्म स्म

प्रतिरिपी

अक्षरों की स्थिति व आकार ध्यान में रखकर तैयार किया गया है। प्रतीक के आकारों को ध्यान में रखते हुए एक प्रतीक तैयार करें।