अनुक्रमनिका

	कार्य शिर्षक	पेज
१.	**ओभरहेड लाइन निर्माण**	
	१) पोल ढुवानी	१
	२) पोल खडान	१
	३) पोल चढाई	२
	४) इन्सुलेटर फिटिंग	४
	५) कण्डक्टर तान्ने	४
	६) स्टे सेट फिटिंग	६
	७) अर्थिङ०	७
	८) लाइन चार्ज	८
२.	**केबुल बिछ्याउने**	
	१) केबुल बिछ्याउने	९
	२) केबुल चार्ज	१०
३.	**बितरण ट्रान्सफरमर खडान**	
	१) ट्रान्सफरमर खडान	११
	२) ट्रान्सफरमर चार्ज	१२
४.	**नयां ग्राहकको सर्भिस कनेक्सन**	
	१) सर्भिस लाइन	१४
	२) मिटर खडान	१४

५. ओभरहेड लाइन निरीक्षण र सम्भार

१) पोल निरीक्षण १६
२) पोल फिटिंगको निरीक्षण १७
३) स्टे सेटको निरीक्षण १७
४) लोडब्रेक स्वीच, सेक्सनालाइजिंग स्वीच र डि.ओ.फ्यूज सेटको निरीक्षण १८
५) अर्थिङको निरीक्षण १९
६) कण्डक्टरको निरीक्षण १९
७) निरीक्षण प्रतिवेदन दिने २०

६. ट्रान्सफरमर निरीक्षण र सम्भार

१) ट्रान्सफरमर निरीक्षण २१
२) निरीक्षण प्रतिवेदन दिने २३

७. सर्भिस कनेक्सन निरीक्षण र सम्भार

१) सर्भिस लाइन निरीक्षण २४
२) मिटर र मिटरिंग युनिट निरीक्षण २५

८. फ्यूज सेवा २६

९. प्रतिवेदन फारामहरु

क) लाइन चार्ज गराउने प्रतिवेदन २७
ख) ट्रान्सफरमर चार्ज प्रतिवेदन ३०
ग) लाइन निरीक्षण प्रतिवेदन ३३
घ) बितरण ट्रान्सफरमर निरीक्षण प्रतिवेदन ३६
ङ) लाइन सुधार गराउने फाराम ३९

११ के.भि. र ४०० / २३० भोल्ट ओभरहेड लाइन निर्माण

क्र.स.	कार्य शिर्षक	सुरक्षाको लागि ध्यान दिनु पर्ने कार्यहरु
१.	पोल संचय तथा ढुवानी	१. ट्रिटेड काठका पोल (लट्ठाहरु) नांगो हातले छुनु हुदैन । पन्जा लगाएर मात्र छुने गर्नु पर्छ । २. पोलहरु घिसिने गरी तान्नु या धन्चेटिनु हुदैन, उठाउनु पर्छ । ३. पोलहरु माथि पोलहरु चाङ्ग लगाउनु छ भने तल्लो पोलहरु नगुड्ने गरि काठको किल्ला ठोकेर टेवा दिनु पर्छ । ४. पोलहरु माथि पोलहरुको चाङ्ग लगाइएको ठाउँबाट पोल उठाउने बेलामा सबै भन्दा माथिल्लो पोल लाइ डोरीले राम्ररी बाँधेर पोलको चाङ्ग नभत्किने गरी उठाउनु पर्छ । ५. पोलहरु लोडिङ्ग र अनलोडिङ्ग गर्दा सो कार्य गरिने स्थानमा कसैलाई पनि जान दिनु हुदैन । क्रेन अपरेटरलाई निर्देशनको आवश्यक्ता भएमा त्यसरी आवश्यक निर्देशन दिने व्यक्तिले टाढा बसेर सांकेतिक भाषामा निर्देशन दिने गर्नु पर्छ। ६. ट्रक या टेलरमा पोलहरु लोड गर्दा पोल लमाईको १।४ भन्दा बढि भाग झुल्लिने गरी लोड गरिनु हुदैन । ढुवानी गरिने पोलहरु ट्रक या टेलरबाट नखस्किने गरी बाध्नु पर्छ ।
२.	पोल ठडान	१. पोल उठाउने कार्यमा लाग्ने सबैले अनिवार्य रुपमा हेलमेट लगाएकै हुनु पर्छ । २. पोल उठाइने खाल्टो पोल उठाउनु भन्दा केही समय अगाडि मात्रै खन्ने र खाल्टो खन्ने कार्य सक्ने बित्तिकै पोल उठाउने गर्नु पर्छ ।

३ . पोल उठाउनु भन्दा पहिले त्यसरी उठाइने पोलले छुन सक्ने गरी त्यहां अन्य कुनै लाइन छ छैन हेर्नु पर्छ । कुनै त्यस्तो लाइन भएमा सट डाउन लिई सो लाइन सट सर्किट गरी अर्थ समेत गरिनु पर्छ ।

४ . पोल उठाउनु भन्दा पहिले उक्त पोलमा जडान गरिनु पर्ने क्रस आर्म, ब्रेसिङ, स्प्‌‌न-क्ल्याम्प, डि आइरन आदि पोलमा फिट गर्नु पर्ने सबै हार्ड वयर फिटिङ जडान गरेर मात्र उक्त पोल उठाउने गर्नु पर्छ ।

५ . पोल उठाउने बेलामा आसपासमा अन्य कसैलाई पनि बाधा दिनु हुनैन ।

६ . क्रेन प्रयोग नगरिकन पोल उठाउने बेलामा अनिवार्य रुपमा
(क) बांसको कैंचि बनाएर पोललाई टेवा दिंदै उठाउने विधि अपनाउनु पर्छ ।
(ख) मनिला रोप प्रयोग गर्नु पर्दछ ।

७. पोल खाल्टोमा उभिने बित्तिकै पोल कतै नढल्कने सिधै रहने गरी पोलको खाल्टो सर्व प्रथम ढुङ्गा या इटाका टुक्रा टाक्री कोचेर पुरिनु पर्छ । त्यस पछि मात्र माटोले पुर्ने गर्नु पर्छ ।

८ . स्टील ट्यूबलर पोलको टुप्पोमा क्याप र बेस प्लेटमा जमीनबाट ३५-४० से .मि . उचाइ सम्म कंक्रिट क्लार डलान गरिनु पर्छ ।

३ . पोल चढ्ने

१. पोल माथिको काम गर्न पोलमा चढ्नु भन्दा पहिले पोलको जग मजबुत छ छैन पोल हल्लाएर हेर्नु पर्छ । साथै उक्त पोल तथा लाइनमा काम गर्दा अन्जानमा सम्पर्कमा आउन सक्ने अन्य लाइन सप सो लाइन समेत आवश्यक सट डाउन गराएर गरी सो लाइन कान्टेर सर्ट सर्किट गरी अर्थ समेत गरिनु पर्छ ।

२ . पोल मदधुत सित ठभिएको र पोल माथि र हेठछाठको लाइन राँमरी काटिएको पक्का भएपछि मात्र उक्त पोलमा चढ्ने भ-याङ्ग० अढ्याइनु पर्छ ।

३ . पोल माथि जान भ-याङ्ग० चढ्नु भन्दा पहिले उक्त भ-याङ्ग० मजबुत छ कि छैन, भ-याङ्ग०को टेकाइ भिरालो या चिप्लो भूमीमा त परेन,भ-याङ्ग० धेरै ठाडो (६० डिग्री भन्दा बढि कोणमा) या धेरै ढेसो (४५ डिग्री भन्दा कम कोणमा) ठढिएको त छैन आदि सबै कुराहरुमा ध्यान दिनु पर्छ ।

४ . भ-याङ्ग० ओभर लापिङ्ग० (दुई भाग) गरिएको छ भने भ-याङ्ग० को ओभर लापिङ्ग० ४ फुट भन्दा कम हुनु हुँदैन ।

५ . भ-याङ्ग०मा चढ्नु अथवा भ-याङ्ग०बाट ओर्लनु भन्दा अघि कसैलाइ उक्त भ-याङ्ग० राम्रो सित समाल्न लगाउनु पर्छ ।

६ . पोल माथि गरिनु पर्ने कार्यहरु थाल्नु भन्दा पहिले पोल माथि भएको लाइन र पोलमा काम गर्दा सम्पर्कमा आउन सक्ने अन्य लाइन सबैलाई सर्ट सर्किट गरी अर्थ गरिनु पर्छ ।

७ . पोलमा सकभर एक जना भन्दा बढि मान्छे चढ्नु हुँदैन । छिटो काम सक्नु आवश्यक भएमा पोलले थाम्ने भए बढिमा दुई जना सम्म पोलमा चढ्न सकिन्छ । तर त्यसरी दुइ जना पोलमा चढ्नु पर्दा पहिलोले भ-याङ्ग० छुकी क्रस आर्ममा चढेपछि मात्र दोस्रोले भ-याङ्ग० चढ्ने गर्नु पर्छ । पोलबाट ओर्लने बेलामा पनि त्यसरी नै पालो पालो गरि ओर्लने गर्नु पर्छ ।

८ . पोल माथि चढ्ने काम गर्ने र पोल मुनि बसेर सहयोग पु-याउने दुबै थरिले अनिवार्य रुपमा हेलमेट लगाएकै हुनु पर्छ । पोल माथि बसेर काम गर्दा कम्मरमा सेफ्टी बेल्ट लगाइ उक्त सेफ्टी बेल्ट पोलमा अथवा पोलको कुनै हार्डवेयर फिटिङ्ग०मा राम्ररी बाँधेर मात्र पोल माथिको काम थाल्नु पर्छ ।

४. इन्सुलेटर फिटिङ्ग

१. कुनै पनि इन्सुलेटर पोलमा फिट गर्नु भन्दा पहिले पुनः एक पल्ट सो इन्सुलेटर चर्केको या टुटेफुटेको छ छैन राम्ररी हेर्नुका साथै त्यस्को रेसिस्टीभिटी पनि मेगरले चेक गर्नु पर्छ ।

२. पोल माथि इन्सुलेटर चढाएर फिटिङ्ग गर्न क्रश आर्म वा अन्य कुनै पोल हार्डवयरमा अस्थायी रुपमा पुल्ली वा रोलर भुण्ड्याई सो को सहायताले आवश्यक ज्यावल औजार र इन्सुलेटरहरु एउटा वास्केटमा राखेर माथि तान्ने र तल ओराल्ने गर्नु पर्छ । बिना पुल्लि या रोलर ज्यावल, औजार र इन्सुलेटरहरु त्यसै डोरीमा बाँधेर माथि तान्ने र तल ओराल्ने अथवा तलकाले माथि फाल्ने र माथिकाले तल खसाल्ने गर्नु हुदैन।

३. ११ के.भि. तथा ३३ के.भि.लाइनको डेड एण्ड पोलमा, कट प्वाइन्ट पोलमा र १५ डिग्री भन्दा बढि कोण भएको एंगल पोलमा पिन इन्सुलेटर मात्र लगाएर पुग्दैन । डिस्क (टेन्सन) इन्सुलेटर नै लगाउनु पर्छ ।

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

५. ४००।२३० भोल्ट लाइनको कट प्वाइट पोल, ब्रान्च फिडर पोल र १५ डिग्री भन्दा बढि कोण भएको एंगल पोलमा डबल डि आइरन र साकल इन्सुलेटर लगाउनु पर्छ ।

५ कण्डक्टर तान्ने

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

२. कण्डक्टर बिछ्याउने अथवा तान्ने वेलामा कण्डक्टर ड्रम स्ट्याण्डमा उठाएर रोल गरि ड्रमको तार फुस्काउनु पर्छ कण्डक्टर भुईमा घिस्रिने गरी ड्रम गुडाएर ड्रमको तार फुस्काउनु हुदैन ।

३ . कण्डक्टर तान्नु अगाडि पूर्व आवश्यक लम्बाइको कण्डक्टर पोलहरु मुनि भुइमा बिछ्याएर त्यस पछि पोल माथि उठाउने अथवा प्रत्येक पोल माथि पुल्ली या रोलर फिट गरी एकै पल्ट पोल माथि नै कण्डक्टर बिछ्याउने गर्नु पर्छ । बिना पुल्ली वा रोलर त्यसै ग्यानलमा कण्डक्टर घिसिने गरी ग्यानल माथि कण्डक्टर तानेर बिछ्याउनु हुदैन ।

तार तान्नु अगाडि तार तान्ने उपकरण (बिंच भाइस) टेन्सन दिंदा दिंदै स्लीप नहुने खालको हो होइन राम्ररी चेक गर्नु पर्छ।

४ . कण्डक्टर तन्काउनु भन्दा पहिले आवश्यक्तानुसार अस्थायी स्टे सेट फिट गर्नु पर्छ र त्यसरी प्रयोगमा ल्याएका अस्थायी स्टे सेटहरु सबै स्थायी स्टेहरु फिट गरे पछि मात्र छुटाउन पर्छ।

५ . कण्डक्टरको कट ज्वाइट डिस्क इन्सुलेटर फिट गरिएको पोलमा मात्रै हुनु पर्छ। बिच स्प्यानमा कण्डक्टर नजोडि नहुने भएमा त्यस्तो ज्वाइन्ट कम्प्रेसन बिधिद्वारा नै जोडिनु पर्छ । राबिट बा सो भन्दा मसिनो साइजको कण्डक्टर भएमा ज्वाईन्टिङ० स्लीभबाट पनि जोड्न सकिने छ ।

६ . कण्डक्टर स्ट्रिगिङ० गर्दा कण्डक्टरको साइज र स्प्यान हेरी तोकिएको भन्दा बढि टेन्सन दिनु हुदैन । त्यसरी नै तार नै नसोभिने गरी धेरै कम मात्र टेन्सन दिनु पनि हुदैन । कण्डक्टरको साइज र स्प्यान हेरि तोकिएको टेन्सन दिने गर्नु पर्छ ।

७ . कण्डक्टर स्ट्रिगिङ० गरिसके पछि उक्त कण्डक्टरको न्यूनतम् क्लियरेन्स निम्न भन्दा घटि हुनु हुदैन ।

लाइन भोल्टेज	भर्टिकल क्लियरेन्स		होरिजन्टल	फेजटु फेज
	सडकमा	खेतमा	क्लियरेन्स	क्लियरेन्स
३३ के.भि.	६.५ मिटर	५.०मिटर	१.५ मिटर	०.८ मिटर
११ के.भि.	६ मिटर	४.६ मिटर	१.२५ मिटर	०.८ मिटर
४००।२३० भोल्ट	५.८ ,,	४.६ ,,	१.२५ ,,	०.३ ,,

८. कम्पोजिट पोलमा ११ के.भि. लाइन होरिजन्टल कन्फिगुरेशनमा राखेर अथवा पोलको उचाई ११ मिटर भन्दा बढाएर ११ के.भि. लाइन र ४००/२३० भोल्ट लाइन बीचको दुरी १.९ मिटर अथवा सो भन्दा बढि पार्नु पर्छ ।

९. एउटा ओभर हेड लाइनले अर्को ओभर हेड लाइन नाघ्ने प्रत्येक क्रसिङ्गमा ती दुई लाइन बीचको दुरी २ मिटर अथवा सो भन्दा बढाई बीचमा अर्थेड गार्ड वायर राख्नु पर्छ ।

१०. डेड एण्ड सेट फिट गर्दा प्रि-फर्मड् डेड एण्ड ग्रिप भन्दा कन्भेन्सनल तरिकाले टेन्सन क्लाम्प र वाइन्डिङ्ग वायर प्रयोग गर्नु नै बढि सुरक्षित भएकाले प्रि फर्मड डेड एण्ड ग्रिप प्रयोग नगर्नु अथवा त्यस माथि पि.जि. क्लाम्प पनि प्रयोग गर्नु उपयुक्त हुन्छ । टेन्सन क्लाम्प एउटा मात्र नट बोल्ट भएको प्रयोग गर्नु हुँदैन । तीन ओटा नट बोल्ट भएको टेन्सन क्लाम्प मात्र प्रयोग गरिनु पर्छ ।

११. सामान्यतया पिन इन्सुलेटरको दायाँ या बायाँको ग्रुभमा कण्डक्टर बाँध्नु भन्दा पिन इन्सुलेटर माथिको ग्रुभमा कण्डक्टर बाँध्नु बढि सुरक्षित भएकाले कण्डक्टर पिन इन्सुलेटर माथिको ग्रुभमा बाँध्ने गर्नु पर्छ । तर पिन इन्सुलेटरमा एंगल पर्ने भएमा कण्डक्टर पिन इन्सुलेटरमा अड्कने गरी गलामा (साइडमा) बाँध्न सकिने छ ।

१२. ११/३३ के.भि. लाइनको प्रत्येक शाखा लाइनमा उपयुक्त क्षमताको अटो रिक्लोजर वा सेक्सनलाइजिङ्ग स्वीच वा ब्रान्च डि.ओ फ्युज सेट जडान गरी सो शाखा लाइन आवश्यक परेको बेलामा सजिलै छुट्याउन सकिने बनाइनु पर्छ ।

१३. डेण्ड एण्ड पोल र ब्रान्च फिडर पोलमा जम्परहरु पि.जि. क्लाम्प लगाएर फिट गर्नुका साथै कन्टाक्ट एरिया बढाउन वाइन्डिङ्ग वायरले ९-१० फन्को बाँध्नु पर्छ ।

६. स्टे सेट फिटिङ्ग

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

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

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

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

७ . अर्थिङ्ग

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

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

३ . अर्थिङ्गको लागि जमिनमा गाडिने इलेक्ट्रोड घटिमा ८ फिट लामो ६ लाइनको स्टील डण्डी अथवा १ इन्चको जि. आइ. पाइप हुनु पर्छ । अर्थ गरिने उपकरणलाई अर्थिङ्ग इलेक्ट्रोड संग जोड्न प्रयोग गरिने अर्थिङ्ग वायर ५० वर्ग मि.मि. आलुमिनियम अथवा ०.०५ वर्ग इन्च तामा बराबर भन्दा कम मसिनो हुनु हुदैन । अर्थिङ्ग वायर हत्पति न टुट्ने गराउन अर्थिङ्ग वायरलाई जमिन माथि ८ फिट देखि जमिन भित्र सम्म उपयूक्त प्रकारको कण्डयूट पाइप भित्र घुसारेर लैजानुपर्छ। त्यसरी प्रयोग हुने कण्डक्टर पाइप पोलमा टाँसिने गरी क्लाम्प लगाई अड्काउनु पर्छ ।

४. अर्थिङ्ग इलेक्ट्रोड र अर्थिङ्ग वायर बिचको कनेक्सन अनिवार्य रूपले पि.बि. क्लाम्प प्रयोग गरेर नछुट्ने गरी जोडिनु पर्छ ।

८. लाइन चार्ज

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

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

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

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

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

केबुल बिछ्याउने

क्र.सं.	कार्य शिर्षक	सुरक्षाको लागि ध्यान दिनु पर्ने कार्यहरु
१.	केबुल बिछ्याउने	१. अण्डर ग्राउण्ड क्याबुल बिछ्याउने निम्न दुइ मध्ये एउटा बिधि अपनाउनु पर्छ । क. केबुल ट्रेन्च निर्माण गर्ने ख. कण्डयूट पाइप बिछ्याउने २. अण्डर ग्राउण्ड केबुल घटिमा १ मिटर मुनि पारेर बिच्छ्याइनु पर्छ । ३. केबुलको वेण्डमा बेण्डिङ्ग कर्भेचर ३ फुट भन्दा घटि हुनु हुदैन । ४. केबुल ट्रेन्च बनाएर केबुल बिछ्याउने भएमा उपयुक्त साइज र गहिराइको खाल्टो बनिसकेपछि उक्त खाल्टोमा बिछ्याइने केबुल या क्याबुलहरुको जम्मा बर्ग क्षेत्रको चार गुणा वा सो भन्दा बढि बर्ग क्षेत्र हुने गरि तिनै तिर एकसरो ईटाले बारिनु पर्छ। ईटाले बारेको उक्त भागको आधि भाग बालुवाले पुरेपछि त्यस माथि केबुल बिछ्याएर त्यस माथि पुन: बालुवाले भर्नु पर्छ र अनिपछि त्यस माथि दुई तह ईटाले बन्द गर्नु पर्छ। सम्भव भए इटाको जोडाईमा १:६ को सिमेन्ट प्रयोग गरिनु पर्छ । त्यति गरिसके पछि सम्पूर्ण खाल्टो माटोले पुर्नु पर्छ । ५. कण्डयूट पाइपमा क्याबुल बिछ्याउने भए, उपयुक्त साइज र गहिराइको खाल्टो बनिसके पछि उक्त खाल्टोमा एक तह वालुवा विछ्याई त्यस माथि बिछ्याइने क्याबुल या क्याबुलहरुको जम्मा वर्ग क्षेत्रको दुई गुणा अथवा सो भन्दा वढि बर्ग क्षेत्र भएको कण्डयूट पाइप बिछ्याएर त्यस भित्र क्याबुल तान्नु पर्छ । त्यसरी क्याबुल तानिसके पछि त्यस माथि पुन: एक तह बालुवा राखि त्यस माथि एक सरो ईटाले छोपी सो ईटा माथि कालो अथवा रातो अथवा खरा चिन्न अंकित पोलिथिन सित बिछ्याउनु पर्छ । त्यति गरि सके पछि सम्पूर्ण खाल्टो माटोले पुर्नु पर्छ ।

नबिसौं, विद्युत चोरी गर्नु राष्ट्रिय अपराध हो ।

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

केबुल चार्ज

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

२ . भौतिक निरिक्षण पछि केबुल टेष्टिङ्ग इक्विपमेन्ट प्रयोग गरेर उक्त केबुल टेष्ट गरिनु पर्छ ।

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

वितरण ट्रान्सफरमर जडान

क्र.सं.	कार्य शिर्षक	ध्यान दिनु पर्ने कार्यहरु
१.	ट्रान्सफरमर जडान	१. कुनै पनि वितरण ट्रान्सफरमर पोलमाथि १२ फिट अग्लो च्यानल प्लेट फर्म बनाई अथवा पोल मुनि धर्तिमा ६ फिट अग्लो सिमेन्टले जोडी ईटाको प्लेटफार्म बनाई ट्रान्सफरमर कतै नढल्कने गरी मजबुत रुपमा जडान गरिनु पर्छ । २. ट्रान्सफरमरमको ११/33के.भि. (हाइ भोल्टेज) साइडमा उपयुक्त साइजको लाइटनिङ्ग आरेस्टर, डि.ओ. फ्युज सेट र सम्भव भए हर्न ग्याप फ्युज पनि जडान गरिनु पर्छ । ३. ट्रान्सफरमरमको ११/33 के.भि. (हाइ भोल्टेज) बुसिङ्गमा आर्किङ्ग हर्न फिट गरिएको छ भने सो पनि उपयुक्त किसिमले आड्जस्ट गरिनु पर्छ । ४. ट्रान्सफरमरको भेन्टिङ्ग पाइपमा नयाँ सिलिका जेल भरिएको ब्रीदर जडान गरिएको हुनु पर्छ । ५. ट्रान्सफरमरको बुसिङ्गमा केबुल या कण्डक्टरको कनेक्सन लगस् प्रयोग नगरिकन गरिनु हुँदैन र सबै कनेक्सनहरु लगस् प्रयोग गरी स्पार्क नहुने गरी राम्ररी कस्नु पर्छ । ६. ट्रान्सफरमरको न्यूट्रल र बोडि (ट्यांक) बेल्ला बेग्लै नै अर्थ गरिएको हुनु पर्छ । त्यसरी नै लाइटनिङ्ग आरेस्टर पनि बेग्लै नै अर्थ गरिनु पर्छ । ७. ट्रान्सफरमरको एल.टि. साइडमा सम्भव भए सम्म उपयुक्त साइजको एम.सि.सि.बि. र्‍या उपयुक्त साइजको किट क्याट फ्युज सेट भए पनि जडान गरिनु पर्छ ।

८ . ट्रान्सफरमर जडान गरिनु भन्दा बढिमा एक महिना पूर्व उक्त ट्रान्सफरमर टेष्टिङ्ग लावमा लगेर रुटिन टेष्ट गरिएको हुनु पर्छ । ट्रान्सफरमर टेस्टिङ्ग लायब नजिक भएमा ट्रान्सफरमर जडान गरिने वेलामा पुन: एक पल्ट रुटिन टेष्ट गरिनु राम्रो हुने छ ।

२. ट्रान्सफरमर चार्ज

नयाँ जडान गरिएको ट्रान्सफरमर चार्ज गर्नु भन्दा पहिले उक्त ट्रान्सफरमर सम्बन्धमा निम्न कुराहरु पुन: एक पल्ट एकिन गरिनु पर्छ ।

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

२. लाइटनिङ्ग आरेस्टर, ट्रान्सफरमर बोडि र ट्रान्सफरमर न्यूट्रल छुट्टा छुट्टै अर्थ गरिएको छ कि छैन ? कुनै आर्थिङ्ग कण्डक्टर कतै टुटेको छ कि ?

३ . एच .टि .साइडमा फिट गरिएको डि.ओ. फ्यूज र हर्न ग्याप फ्युज उपयूक्त साइजको छ कि छैन ?

४ . एल .टि.साइडमा फिट गरिएको एम.सि.सि.बि. अथवा किट क्याट फ्युज उपयूक्त साइजको छ कि छैन ?

५ . ट्रान्सफरमर आयल उपयूक्त लेभल (आयल इण्डिकेटर) सम्म छ कि छैन ?

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

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

८. ट्रान्सफर्मर मेघरिङ्ग गरेर हेर्दा निम्नानुसार छ कि छैन ?

- एच.टि.बुसिङ्गहरूको कन्टयुनिटि ठीक भएको ।

- एल.टि. बुसिङ्गहरु बिचको कन्ट्यूनिटि ठीक भएको ।

- एल . टि .बुसिङ्गहरु र न्यूट्रल बुसिङ्ग बिच कन्ट्यूनिटि ठीक भएको।

- एच् .टि. र बोडि बिचको इन्सुलेसन रेजिस्टास १000 Mohm भन्दा कम नभएको ।

- एच .टि र एल.टि. बुसिङ्ग बिचको इन्सुलेसन रेजिस्टान्स ५00 Mohm भन्दा कम नभएको ।

- एल.टि.र बोडि बिचको इन्सुलेसन रेजिस्टान्स २00 मेघाओम भन्दा कम नभएको ।

- कुनै पनि ट्रान्सफर्मर चार्ज गर्नु भन्दा अगाडि ट्रान्सफर्मर चार्ज गराउने प्रतिवेदन फाराम भर्नु अनिवार्य छ ।

नयाँ ग्राहकको सर्भिस कनेक्सन

क्र.सं.	शिर्षक	ध्यान पु-याउनु पर्ने कार्यहरु
१.	सर्भिस लाइन	१. सर्भिस कनेक्सनको पुरै भाग बिचमा नगासिएको कन्सेन्ट्रिक क्याबलको हुनु पर्छ ।
		२. सर्भिस क्याबुल ५० मिटर भन्दा लामो हुनु हुदैन । ग्राहकको मिटर राख्ने स्थान सदैं भन्दा नजिकको बितरण लाइन देखि ५० मिटर भन्दा टाढा भएमा उपयुक्त स्थान सम्म बितरण लाइन बढाएर मात्र सर्भिस कनेक्सन दिइनु पर्छ ।
		३. एउटा ग्राहकको सर्भिस क्याबुलबाट टायप गरी अर्को ग्राहकलाई कनेकसन दिनु हुदैन ।
		४. बितरण लाइनमा सर्भिस केबुलको कनेक्सन कनेक्टर प्रयोग गरेर मात्र गरिनु पर्छ ।
		५. सर्भिस क्याबुल सबैले देखिने गरी खुल्ला या जहिले जो पनि जान सक्ने ठाउँबाट लैजानु पर्छ । कोठा या पछि कोठा बारिन सक्ने स्थानबाट लैजानु हुदैन ।
२.	मिटर जडान	१. मिटर जडान गरिने स्थान भ-याङ0 नेरको बरण्डा कोरिडोर आदि बाहिरिया मानिसहरु बरोबर आवत जावत गरिरहने स्थान हुनु पर्छ । कोठा, बैठक, किचन आदि बाहिरिया मानिस त्यति नजाने या जान नहुने स्थानमा हुनु हुदैंन।
		२. एम्.सि.बि. अथवा मिटर फ्युज मिटर अघि ढोइन मिटर पछि लोड साइडमा मात्र जडान गरिनु पर्छ ।

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

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

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

६ . ग्राहकको अर्थिङ० उक्त अर्थिङ० र फेजबाट कुनै बल्ब बालेर हेर्दा कमसेकम साबिकको तीन चौथाइ उज्यालो हुने प्रकारको हुनु पर्छ ।

७ . मिटर कनेक्सन गर्दा मिटर ठीक घुम्ने गरी सही रुपमा कनेक्सन गर्नु पर्छ। मिटर कनेक्सन पछि मिटर ठीक सित घुम्छ कि घुम्दैन बिशेश ध्यान दिएर हेर्नु पर्छ।

८ . ग्राहकको सम्पूर्ण हाउस वायरिङ्ग० उपयुक्त प्रकारका बिद्युत सामाग्रीहरु प्रयोग गरी स्थायी रुपमा जडान गरिएको हुनु पर्छ। उक्त वायरिङ्ग० ५०० भोल्टको मेगरले चेक गर्दा घटिमा १०० मेगा ओम हुनु पर्ने छ ।

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

ओभर हेड लाईन निरिक्षण र सम्भार

क्र.सं.	कार्य शिर्षक	ध्यान दिएर हेर्नु पर्ने कार्यहरु
१.	पोल निरिक्षण	प्रत्येक लाइन धटिमा निम्न तालिका अनुसार निरिक्षण गरिनु पर्छ र कुनै कैफियत देखिएमा तत्काल आवश्यक रुपले सम्भार गरिनु पर्छ । क. ११ के.भि. लाइन प्रत्येक तिन महिनामा एक पल्ट । ख. ४००।२३० भोल्ट लाइन प्रत्येक छ महिनामा एक पल्ट । १. पोल उभ्याइएको स्थानमा माटो खनेर, पानीले माट बगाएर अथवा कुनै पशु । जनावरले माटो कोट्याएर खाल्ट पारको छ कि ? २. स्टील पोलको कंक्रीट क्लार चोइटिएको या चर्केको छ कि ३. खिया लागेर, चोट पटक लागेर या अन्य कुनै कारणले पो ढल्केको, बांगिएको या भांचिन लागेको छ कि ? ४. उक्त पोल आवागमनमा बाधा पुग्ने गरी उभ्याइएको छ कि ५. उक्त पोलमा कसैले अनधिकृत रुपमा कुनै तार, डोरी आदि बांधेको या झुण्ड्याएको छ कि ? ६. उक्त पोल नजिकै भवन, गोदाम आदि निर्माण कार्य गरिएको छ कि ?

२.	पोल फिटिङ्गको निरिक्षण	१. पोलमा जडान गरिएको क्रश आर्म, टेन्सन क्लाम्प, डि-आइरन आदि पोलका हार्ड वयर फिटिङ्गहरु खिया लागेका छन् कि ? फिटिङ्ग झुकुलो भएर ढल्करहेको छ कि ? अथवा बढि टेन्सन पर्नाको कारण बांगिएको छ कि ? २ . पोलमा जडान गरिएका डिस्क, पिन या स्याकल इन्सुलेटरहरु फुटेका या चर्केका छन् कि ? तिनीहरु मध्ये कुनैमा इलेक्ट्रीक स्पार्क लागेर कालो धब्बा लागि रहेको छ कि? ३ . इन्सुलेटरहरुमा र जम्परमा बांधिएका बाण्डिङ्ग वायर र पि.जि. क्लाम्प फुस्कि रहेको छ कि? ४ . जम्परहरु हावा लाग्दा लट्ठामा छुने गरी कम क्लियरेन्समा या आवश्यकता भन्दा बढि लामो भई झुल्लीने गरी बिना पिन इन्सुलेटर सपोर्ट बांधिएको छ कि ? ५ . इन्सुलेटरनेर कण्डक्टरको स्ट्राण्ड फुस्कि रहेको छ कि ? कण्डक्टर खिएर या अन्य कुनै कारणले वुढिन लागेको छ कि ? ६ . कुनै डेड एण्ड पोल अथवा १५ भन्दा बढि कोण भएको एंगल पोलमा डिस्क इन्सुलेटर नलगाइकन पिन इन्सुलेटर मात्र लगाइ राखेको छ कि ? ७ .४००।२३० भोल्ट लाइनको कट प्वाइंट पोल, ब्राच फिडर पोल र १५ डिग्री भन्दा बढि कोण भएको एंगल पोलमा डबल डि-आइरन र साकल इन्सुलेटर नलगाइकन एउटै सेट डि-आइरण र साकल इन्सुलेटरले काम चलाएको छ कि ?
३.	स्टे सेटको निरिक्षण	१. एंगल पोलमा हुने रिजल्टङ्ग टेन्सनको ठीक विपरित दिशा तिर तानिने गरी स्टे फिट गरिएको छ कि छैन ?

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

३. स्टे वायर झुक्लो भइरहेको छ कि ?

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

५. स्टे सेटमा स्टे इन्सुलेटर फिट गरेको छ कि छैन ?

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

७ . स्टे सेट झुक्लो भएमा टन्काउन प्रयोग गरिने टर्न वकल केटाकेटीहरुले चलाउन नसक्ने उचाइमा राखिएको हो कि होइन?

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

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

२ . ओभरलोड अथवा झुक्लो कनेक्सनको कारण उल्लेखित उपकरणमा कतै स्पार्क लागेको दाग त छैन ?

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

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

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

५. अर्थिङ्गको निरिक्षण

१. अर्थिङ्ग कण्डक्टरमा कतै चोटपटक पारेर चुडालेको अथवा चुडिन सक्ने पारिएको त छैन ?

२. अर्थिङ्ग कण्डक्टरका कनेक्सनहरु कतै छुटिरहेको अथवा पछि छुट्न सक्ने गरी झुकुलो भइरहेको त छैन ?

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

४. अर्थिङ्ग कण्डक्टर कसैले काट्न नसक्ने गरी जमिन मुनि सम्म उपयुक्त प्रकारको कण्ड्युट पाइप भित्र छिडाएर लगिराखेको छ कि छैन ?

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

६. कण्डक्टरको निरिक्षण

१. कण्डक्टरहरु इन्सुलेटरहरुबाट नछुटिने गरी बायन्डिङ्ग वायर र पि.जि. क्लाम्प लगाएर राम्रो सित बाँधिएको छ कि छैन ?

२. कण्डक्टरहरु हावाहुरी र हिउको लोड पर्दा नटुट्ने र अनावश्यक रुपमा बढि झुल्लिन पनि नझुल्लिने गरी उचित स्तरको टेन्सन दिएर तानिएको हो कि होइन ?

३. कण्डक्टरको बीच स्पायनमा कतै जोडनी छ कि? यदि कुनै त्यस्को जोडनी भएमा त्यो जोडनी नफुस्कने गरी कम्प्रेसन अथवा ज्वाइंटिङ्ग स्लीभ बिधिले जोडिएको हो कि होइन ?

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

५. कण्डक्टरमा कतै रूखकोहाँगा अथवा अग्ला बोट बिरुवा अथवा लहरा आदिले छुन लागेको अथवा छोइ राखेको छ कि ?

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

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

८. फेजहरु बिच र फेज र न्यूट्रल बिच हुनु पर्ने न्यूनतम दुरी कायम गरिएको छ कि छैन ?

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

७. निरिक्षण प्रतिवेदन दिने

१. लाइन निरिक्षण पछि लाइन निरिक्षण प्रतिवेदन फाराम भर्नु अनिवार्य छ ।

२. लाइनमा देखिएको कैफियत हटाउन आवश्यक मर्मत सम्भार गर्नु पूर्व लाइन मर्मत सुधार गर्ने स्वीकृति फाराम भर्नु अनिवार्य छ ।

३. आवश्यक सुधार कार्य अविलम्ब सम्पन्न गरिनु पर्छ ।

ट्रान्सफरमर निरिक्षण र सम्भार

क्र.सं.	कार्य शिर्षक	ध्यान दिएर हेर्नु पर्ने कार्यहरु
		कुनै पनि बितरण ट्रान्सफरमर धटिमा महिनाको एक पल्ट निरिक्षण गरिनु पर्छ र कुनै कैफियत देखिएमा तुरन्त आवश्यक रुपले सम्भार गरिनु पर्छ ।
१.	बितरण ट्रान्सफरमर निरिक्षण	१. ट्रान्सफरमर जमिनबाट धटिमा ८ फिट माथि पोल माउण्टेड गरी अथवा सिमेन्टले जोडेको ईटाको प्लेट फार्म निर्माण गरी जडान गरिएको छ कि छैन?
		२. ट्रान्सफरमरको सपोर्ट मजबुद छ कि छैन ? कतै ट्रान्सफरमर एकातिर ढल्किरहेको छ कि ?
		३. ट्रान्सफरमरको सुरक्षाको लागि ११/३३ के.भि. साइडमा उपयुक्त साइजको लाइटनिङ्ग एरेस्टर डि.ओ फ्युज/ हर्न ग्याप फ्युज र एल.टि.साइडमा एम्.सि.सि.बि.या किटक्याट फ्युज फिट गरेको छ कि छैन ?
		४. ट्रान्सफरमरको बुसिङ्गहरुमा केबुल अथवा कण्डक्टरहरु कनेक्टीङ्ग लग्स् प्रयोग गरी कनेक्सन गरिएको हो कि होइन ?
		५. ट्रान्सफरमरका एच्.टि.बुसिङ्गहरु र एल.टि.बुसिङ्गहरु फुटेका चर्केका छन् कि ? बुसिङ्ग र बुसिङ्गका कनेक्सनहरु लुज छन् कि ?

६ . ट्रान्सफरमरको ११/३३ के .भि. बुसिङ्0हरुमा आर्किङ्0 हर्नहरु फिट गरिएका भए ती आर्किङ्0 हर्नहरु राम्ररी आडजस्ट गरिएका छन् कि छैनन् ?

७. ट्रान्सफरमरमा बुसिङ्0,ग्यास्केट, ड्रेन भल्भ आदि कतै बाट तेल चुहिरहेको छ कि ? ट्रान्सफरमर आयल इन्डिकेटरमा तेल देखिन्छ कि देखिँदैन ?

८ . ट्रान्सफरमरको ब्रीदर जोड्नै पाइमा कतै हावा छिर्ने प्वाल छ कि ?

९ . ट्रान्सफरमर ब्रिदरमा भएको सिलिका जेलको रंग नीलो बाट खैरो रंगमा परिवर्तन भइसकेको छ कि ?

१० . ट्रान्सफरमर बोडिको तल्लो भागमा जडान गरिएको ड्रेन भल्व बाट निकालिएको ट्रान्सफरमर आयल स्याम्पलको डाइ इलेक्ट्रिक स्ट्रेङ्0थ टेष्ट गर्दा २.५ मि.मि. ग्यापमा कम्तिमा १ मिनेट सम्म ३० के.भि. भन्दा बढि भोल्टेज होल्ड गरिन्छ कि गरिदैन?

११ . ट्रान्सफरमरको बोडि, एल् .टि . साइडको न्यूट्रल र लाइटनिङ0 आरेष्टर तिनै ओटा छुट्टा छुट्टै आवश्यक तरिकाले अर्थ गरिएको छ कि छैन ? तिनीहरुको अर्थिङ्0 कण्डक्टर कतै चुडेको अथवा चुडिन लागेको त छैन ?

१२ . ट्रान्सफरमर स्टेसनमा फिट गरिएका लाइटनिङ्0 आरेष्टर कसैले छुटाएको छ कि ?

१३. ट्रान्सफरमरमको ११/३३ के .भि. साइडमा जडान भएको डि .ओ. फ्यूज सेटको अवस्था ठीक छ कि छैन ? त्यसमा लगाइएको फ्यूजको साइज ट्रान्सफरमरको क्षमता अनुसार उपयुक्त छ कि छैन ?

१४ . ट्रान्सफरमरको एल् .टि . साइडमा जडान गरिएको एम्. सि. सि. बि. अथवा किट क्याट फ्यूज बाइपास गरिएको छ कि ? तिनीहरूको साइज आवश्यकता भन्दा ठूलो अथवा सानो छ कि?

१५ . पिकलोड टाइममा ट्रान्सफरमरको प्रत्येक फेजमा कति लोड छ ? तीन फेजको लोड रेसियो समानुपातिक छ कि छैन ? कतै ट्रान्सफरमर ओभरलोडमा अथवा धेरै नै अनबालान्स लोडमा त छैन ?

१६ . ट्रान्सफरमरमा एक्सप्लोसन भेन्ट छ कि छैन ? एक्सप्लोसन भेन्ट भएमा सो को डाइफ्राग्राम फुटी त्यहाबाट हावा पस्ने गरिरहेको छ कि ?

२. निरिक्षण प्रतिवेदन दिने

१. ट्रान्सफरमर निरिक्षण पछि ट्रान्सफरमर निरिक्षण प्रतिवेदन फाराम भर्नु अनिवार्य छ।

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

सर्भिस कनेक्सन निरिक्षाण र सम्भार

क्र.सं.	कार्य शिर्षक	ध्यान दिएर गरिनु पर्ने कार्यहरु
		प्रत्येक ग्राहकको सर्भिस कनेक्सन मिटर तथा मिटरिङ्ग युनिट र तिनीहरुको कनेक्सन निम्नानुसार निरिक्षाण गरिनु पर्छ। - एल्.टि. मिटरिङ्ग भएको ग्राहकको घटिमा तीन महिनामा एक पल्ट - एल्.टि. थ्रि फेज मिटरिङ्ग भएको ग्राहकको घटिमा छ महिनामा एक पल्ट - एल्.टि. सिंगल फेज मिटरिङ्ग भएको ग्राहकको आवश्यकता अनुसार केबुलको कण्डिसनमा र मिटर अथवा मिटरिङ्ग युनिटमा कुनै कैफियत देखिएमा तत्काल आवश्यक सम्भार गरिनु पर्छ।
१.	सर्भिस लाइन	१. सर्भिस लाइन को पुरै भाग उपयुक्त साइजको कन्सेन्ट्रीक केबुल बाट नभई कण्डयुट पाइप भित्र छिराइएको पि.भि.सि. तार अथवा सुरुको केही भाग पि.भि.सि. तार र पछिल्लो केही भाग मात्र कनसेन्ट्रीम केबुलले जोडिएको छ कि ? २. कन्सेन्ट्रीक केबुलको कुनै ठाउंमा टेप लगाई वा नलगाइकन जोडिएको छ कि ? ३. सर्भिस कन्सेन्ट्रिक केबुलको कुल लम्बाइ ५० मिटर भन्दा लामो छ कि ? ४. कुनै ग्राहकको सर्भिस केबुल कुनै अर्को ग्राहकको सर्भिस केबुलबाट ट्याप गरेर लगिएको छ कि ?

५ . सर्भिस केबुलको सम्पूर्ण या आंशिक भाग हलपति बाहिरिया मानिस नजाने या जान नहुने कोठा, क्चिन आदि बन्द ठाउंबाट लगिएको अथवा प्लास्टर कंक्रीटले छोपेर लगिएको छ कि ?

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

७. सर्भिस केबुल डढेर काम नलाग्ने भइरहेको छ कि ?

२ . मिटर र मिटरिङ्ग युनिट निरिक्षण

१ . मिटर जडान गरिएको स्थान भ-याङ्गनेरको बरण्डा कोरिडोर आदि बाहिरिया मानिस बराबर आवत जावत गरि रहने खुल्ला स्थान हो कि होइन ?

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

३ . मिटर बाकस भित्र जडान गरिएको एम.सि.बि.अथवा किटक्याट फ्यूज मिटर अधि मेन लाइनमा जडान गरिएको छ कि?

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

५ . मिटर बाकस भित्र जडित एम .सि.बि.या किटक्याट फ्यूजको साइज स्वीकृत क्षमता अथवा मिटर को क्षमता भन्दा ठूलो छ कि ?

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

७. मिटर वा मिटरिङ्ग युनिटहरु बिग्रेको कारण बद्ली गरिएको छ कि? अथवा बिग्रेर बाइपास गरिएको छ कि?

फ्यूज सेवा

क्र.सं.	कार्य शिर्षक	ध्यान दिनु पर्ने कार्यहरु
१.	फ्यूज सेवा	१. जलेको फ्युज बदलि गर्दा जहिले पनि फ्युज चार्ट हेरी स्वीकृत लोडको लागि उपयूक्त साइजको फ्यूज राख्नु पर्छ। अनधिकृत रूपले ठुलो साइजको फ्युज राख्नु हुदैन । २. फ्यूज बदली गर्नु पूर्व सम्भव भए सम्म उक्त फ्यूजमा गई रहेको सप्लाइ बन्द गरिनु पर्छ र फ्युज लगाउन प्रयोग हुने अपरेटिङ० रड, पिलास, पेचकस आदि आफूले प्रयोग गर्ने औजारहरूको इन्सुलेसन ठीक छ छैन राम्ररी हेर्नु पर्छ । ३. जलेको फ्युज बदलि गरिनु भन्दा पहिले उक्त फ्यूज र आसपासका सबै कनेक्सनहरु स्पार्क नहुने गरी राम्ररी कसेर मात्र फ्युज बदली गरिनु पर्छ । ४. फ्यूज लगाउंदा हात र खुट्टा सुकेको हुनु पर्छ र जुत्ता र पन्जाको प्रयोग गरिनु पर्छ । ५. कुनै ठाउंमा फ्यूज बदली गर्दा फ्युज तुरन्त जान्छ भने पुनः अर्को पटक फ्यूज बदलि गर्नु भन्दा पहिले के कति कारणले सो फ्युज नअडेको हो भन्ने तथ्य पता लगाएर आवश्यक सुधार गर्नु पर्छ र त्यस पछि मात्र दोहऱ्याएर फ्यूज राख्नु पर्छ ।

फ्यूज सेवा

क्र.सं.	कार्य शिर्षक	ध्यान दिनु पर्ने कार्यहरु
१.	फ्यूज सेवा	१. बलेको फ्युज बदलि गर्दा पहिले पनि फ्युज चार्ट हेरी स्वीकृत लोडको लागि उपयुक्त साइजको फ्यूज राख्नु पर्छ। अनधिकृत रुपले ठुलो साइजको फ्युज राख्नु हुदैन । २. फ्यूज बदली गर्नु पूर्व सम्भव भए सम्म उक्त फ्यूजमा गई रहेको सप्लाइ बन्द गरिनु पर्छ र फ्युज लगाउन प्रयोग हुने अपरेटिङ रड, पिलास, पेचकस आदि आफूले प्रयोग गर्ने औजारहरुको इन्सुलेसन ठीक छ छैन रामरी हेर्नु पर्छ । ३. बलेको फ्युज बदलि गरिनु भन्दा पहिले उक्त फ्यूज र आसपासका सबै कनेक्सनहरु स्पार्क नहुने गरी रामरी कसेर मात्र फ्युज बदली गरिनु पर्छ । ४. फ्यूज लगाउंदा हात र खुट्टा सुकेको हुनु पर्छ र जुत्ता र पञ्जाको प्रयोग गरिनु पर्छ । ५. कुनै ठाउंमा फ्यूज बदली गर्दा फ्युज तुरन्त जान्छ भने पुनः अर्को पटक फ्यूज बदलि गर्नु भन्दा पहिले के कति कारणले सो फ्युज नअडेको हो भन्ने तथ्य पता लगाएर आवश्यक सुधार गर्नु पर्छ र त्यस पछि मात्र दोहऱ्याएर फ्यूज राख्नु पर्छ ।

लाइन चार्ज गराउने प्रतिवेदन -

.... शाखा

.... क्षेत्रीय कार्यालय

१. चार्ज गरिने लाइनको (फिडरको) नाम:-

२. लाइनको किसिम:-

११/३३ के.भि. Three phase	0
११ के.भि. Two Phase	0
४००।२३० भोल्ट Three phase - Four wire	0
४००।२३० भोल्ट Two phase - Three wire	0
२३० भोल्ट Single phase - Two wire	0

३. लाइनको कूल लम्वाई:- .... KM

४. लाइन सुरु हुने स्थान :-

५. लाइन अन्त हुने स्थान :-

६. प्रयोग भएको कण्डक्टरको पूर्ण बिबरण :

(i) .... साईजको कन्डक्टर जम्मा .... KM.

(ii) .... साइजको कन्डक्टर जम्मा .... KM.

७. प्रयोग भएको पोलको बिबरण :

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

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

८. जडित पोल संख्या:

(i) डेड एण्ड पोल .... थान

(ii) स्टे जडित एंगल पोल .... थान

(iii) अर्थ मात्र गरिएको पोल .... थान

(iv) साधारण पोल .... थान

जम्मा .... थान

९. लाइनको न्युनतम् क्लियरान्स:

सडकबाट .... मिटर माथि

खेतबाट .... मिटर माथि

छेउको घरबाट .... मिटर टाढा

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

११. उक्त लाइन निर्माण कार्य सम्पन्न गर्न स्टोरबाट या अन्य .... स्रोतबाट इस्यु भएका र जडान भएका मुख्य मुख्य सामानहरुको बिबरण

	बिबरण	स्टोरबाट इस्यु भएको संख्या	जडित संख्या	कैफियत
(i)	पोल	... थान	..... थान	
(ii)	कण्डक्टर	.... कि.मि.	..... कि.मि.	
(iii)	क्रश आर्म	.... थान	..... थान	
(iv)	एफ् क्लाम्प	.... थान	..... थान	
(v)	ब्रासिड०	.... थान	..... थान	
(vi)	डि आइरन	.... थान	..... थान	
(vii)	पिन इन्सुलेटर	.... थान	..... थान	
(viii)	शायकल इन्सुलेटर	.... थान	..... थान	
(ix)	डिस्क इन्सुलेटर	.... सेट	..... सेट	
(x)	स्टे सेट	.... सेट	..... सेट	
(xi)	अर्थिड० सेट	... सेट	..... सेट	
(xii)	अन्य			

१२. लाइन निर्माण सुरु मिति :-

१३. लाइन निर्माण सम्पन्न मिति :-

१४. लाइन निर्माणको अनुमानित रकम :-

१५. लाइन चार्ज मिति :-

१६. सिङ्गल लाइन डायग्राम

----------------------	----------------------	----------------------
स्टोर इन्चार्ज	लाइन चार्ज गराउने इन्चार्ज	कार्यालय प्रमुख

ट्रान्सफरमर चार्ज प्रतिवेदन फाराम

.... शाखा

.... क्षेत्रीय कार्यालय

१. ट्रान्सफरमर जडित ११/३३ के.भि. फिडरको नाम :-

२. ट्रान्सफरमरबाट चार्ज हुने एल्.टि. लाइनको नाम :-

३. ट्रान्सफरमर स्टेशनको नाम :-

४. *ट्रान्सफरमरका प्रमुख लोड सेन्टरहरु:*

(i)
(ii)
(iii)

५. ट्रान्सफरमरको बिबरण :
भोल्टेज रेसियो ....
क्षमता : .... सि.नं :................
निर्माण मिति : .... निर्माता कम्पनी :.............
फेज :..............

. एच्.टि. साइडमा लगाएको डि.ओ. फ्युजको क्षमता:-

७. एच्.टि.साइडमा लगाएको हर्न फ्युजको क्षमता :-

. एम् सि.सि.बि. / एल्•टि.किट क्याट फ्यूजको क्षमता :-

. लाइटिङ्ग आरेस्टर सम्बन्धि बिबरण:
लाइटिङ्ग आरेस्टर जडान गरिएको छ 0 जडान गरिएको छैन 0
छुट्टै अर्थ गरिएको छ 0 छुट्टै अर्थ गरिएको छैन 0
अर्थ गरिएकै छैन 0

०. ट्रान्सफरमरको एच्.टि. । एल्.टि. दुबै साइडमा कनेक्टिङ्ग लग्सहरु
लगाएका छन् 0
लगाएको छैन 0

१. ट्रान्सफरमरको न्यूट्रल छुट्टै अर्थ गरिएको छ 0 छुट्टै अर्थ गरिएको छैन 0

२. ट्रान्सफरमर बोडि छुट्टै अर्थ गरिएको छ 0 छुट्टै अर्थ गरिएको छैन 0

३. अर्थिङ्ग वायरहरु .... भन्दा ठूलो साइजको छ 0 ठूलो साइजको छैन 0

४. अर्थिङ्ग वायरहरु कण्डयूट पाइप भित्र बाट लगिएको छ 0 लगिएको छैन 0
५. प्रत्येक अर्थिङ्गको अर्थ रेजिस्टान्स.............Mohm भई अर्थ रेजिस्टान्स प्रर्याप्त छ 0
प्रर्याप्त छैन 0

६. आयल इण्डिकेटरमा तेल देखिन्छ 0 तेल देखिँदैन 0

१७. ट्रान्सफरमर चार्ज गर्न लाग्दाको मेगर रिडिङ्ग:

क.	एच्.भि. र एल्.टि. बिच	....		Mohm	
ख.	एच्.भि. र बोडि बिच	....		Mohm	
ग.	एल्.टि. र बोडि बिच	....		Mohm	
घ.	एच्.भि.को कन्टयूनिटि	ठीक छ	0	ठीक छैन	0
ङ.	एल्.टि.को कन्टयूनिटि	ठीक छ	0	ठीक छैन	0

१८. ट्रान्सफरमरको अन्तिम टेस्ट मिति :-

१९. ट्रान्सफरमर जडान भएको मिति :-

२०. ट्रान्सफरमर चार्ज भएको मिति :-

------------------	------------------	------------------
ट्रान्सफरमर जडान गर्ने	ट्रान्सफरमर चार्ज गराउने इन्चार्ज	कार्यालय प्रमुख

लाइन निरिक्षण प्रतिवेदन

.... शाखा

.... क्षेत्रीय कार्यालय

१. निरिक्षण गरिएको फिडरको नाम :-
२. निरिक्षण गरिएको फिडरको किसिम :
- o ११/३३ के.भि. ३ फेज
- o ११ के.भि. २ फेज
- o ४००।२३० भोल्ट ३ फेज ४ तार
- o ४००।२३० भोल्ट २ फेज ३ तार
- o २३० भोल्ट १ फेज २ तार

३. निरिक्षण गरिएको फिडरको जम्मा लम्बाई:-
४. पोलहरूको अवस्था:
- o कुनै पोल बांगो छैन ।
- o बांगिएका पोलहरूको नम्बर....................
- o कुनै पोल खिया लागेको छैन ।
- o खिया लागेमा पोलहरूको नम्बर..................
- o कुनै पोल भांचिने गरी कमजोर छैन ।
- o भांचिने गरी कमजोर पोलहरूको नम्बर...................
- o कुनै पोलले आवागमनमा वाधा पारेको छैन ।
- o आवागमनमा वाधा पार्ने पोलहरूको नम्बर ....
- o कुनै पोल आवश्यकता भन्दा होचो छैन ....
- o होचो पोलहरूको नम्बर.................

५. क्रस आर्म आदि पोलका हार्डवयर फिटिङहरूको अवस्था :
- o फिटिङ्गहरू खिया लागेका छैनन् ।
- o फिटिङ्गहरू खिया लागेको पोलहरूको नम्बर................
- o फिटिङ्गहरू झुकेको छैन ।
- o फिटिङ्ग झुकिएका पोलहरूको नम्बर..................

६. इन्सुलेटरहरूको अवस्था:

0 इन्सुलेटरहरू फुटेका / चर्केका छैनन् ।
0 इन्सुलेटर फुटे (चर्केका) पोलहरूको नम्बर................
0 इन्सुलेटरहरू झुकेका छैनन् ।
0 इन्सुलेटरहरू झुकेका पोलहरूको नम्बर..................
0 इन्सुलेटरहरूमा तार राम्ररी बाँधिएको छ ।
0 इन्सुलेटरमा बाँधिएको तार फुस्किएका पोलहरूको नम्बर...............
0 इन्सुलेटरहरू सबै उपयुक्त किसिमका छन् ।
0 उपयुक्त किसिमको इन्सुलेटर नभएका पोलहरूको नम्बर................

७. स्टे सेटको अवस्था :

0 स्टे ठीक ठाउं र दिशामा बाँधिएको छ ।
0 स्टे ठीक सित नबाँधिएका पोलहरूको नम्बर................
0 कुनै स्टे झुकेको छैन ।
0 स्टे झुकेका पोलहरूको नम्बर..................
0 कुनै स्टे रड / स्टे वायर खिया लागेको छैन ।
0 स्टे रड खिया लागेका पोलहरूको नम्बर.............
0 स्टे वायर खिया लागेका पोलहरूको नम्बर...........
0 स्टे इन्सुलेटर राखिएको छ ।
0 स्टे इन्सुलेटर नभएका पोलहरूको नम्बर..............
0 स्टे इन्सुलेटर सही तरिकाले फिट छ ।
0 स्टे इन्सुलेटर गलत तरिकाले लगाइएका पोलहरूको नम्बर.............
0 स्टे उपयुक्त साइजको छ ।
0 अनुपयुक्त साइजको स्टे भएको पोल नम्बर............

८. जम्परहरूको अवस्था :

0 जम्पर वायण्डिङ्ग ठीक छ ।
0 जम्पर वायण्डिङ्ग फुस्किएका पोलहरूको नम्बर............
0 जम्पर पोलमा छुने गरी झुण्डिएको छैन ।
0 जम्पर पोलमा छुने गरी झुण्डिएका पोलहरूको नम्बर............

९. लाइन क्लियरायन्स:

0 लाइन क्लियरान्स ठीक छ ।
0 होरिजन्टल क्लियरान्स नपुगेका पोलहरूको नम्बर............
0 भर्टिकल क्लियरान्स नपुगेका पोलहरूको नम्बर...............

१०. लाइन निरिक्षण मितिः-

११. उल्लेखित कैफियत हटाउन आवश्यक सुधार गरिएको मितिः-

लाइन निरिक्षण गर्ने	लाइन सुधार सम्पन्न गर्ने	कार्यालय प्रमुख

१०. लाइन निरिक्षण मितिः-

११. उल्लेखित कैफियत हटाउन आवश्यक सुधार गरिएको मितिः-

------------------------	--------------------------	------------------------
लाइन निरिक्षण गर्ने	लाइन सुधार सम्पन्न गर्ने	कार्यालय प्रमुख

बितरण ट्रान्सफरमर निरिक्षण प्रतिवेदन

.... शाखा,

.... क्षेत्रीय कार्यालय

१. ट्रान्सफरमर स्टेसन नम्बर :-

२. ट्रान्सफरमर स्टेशनको नाम :-

३. ट्रान्सफरमर जडित फिडरको नाम :-

४. ट्रान्सफरमरका प्रमुख लोड सेन्टरहरु :-

५. ट्रान्सफरमर साइज :-

६. ट्रान्सफरमर भोल्टेज : एच्.टी....... के.भि. एल्.टी........ के.भि.

७. ट्रान्सफरमर सि.नं. र उत्पादन मिमि :-

८. ट्रान्सफरमर उत्पादन गर्ने कम्पनी :-

९. ट्रान्सफरमर चार्ज भएको मिति :-

१०. ट्रान्सफरमर निरिक्षण मिति :-

११. ट्रान्सफरमरमा देखिएको कैफियत :-
   क. ट्रान्सफरमरको लेभल (स्थिति) उचाई र ट्रान्सफरमर प्लेटफार्म सबै ठीक छ। 0
      ट्रान्सफरमर एकातिर ढल्किएको छ। 0
      ट्रान्सफरमर पर्याप्त उचाइमा छैन। 0
      ट्रान्सफरमर प्लेटफार्म मजबुत छैन। 0

ख. एल्.टि.साइडमा लाइटनिङ्ग आरेष्टर, डि.ओ. फ्युज सेट र हर्न ग्याप फ्युज सबै ठीक छ। O
लाइटनिङ्ग आरेष्ट छैन O
लाइटनिङ्ग आरेष्टर ठीक अवस्थाको छैन O
लाइटनिङ्ग आरेष्टर छुट्टै अर्थ गरिएको छैन। O
डि.ओ.फ्युज सेट छैन। O
डि.ओ.फ्युज सेट ठीक अवस्थामा छैन। O
हर्न ग्याप फ्युज लगाएको छैन। O
फ्युजहरूको साईज ठूलो छ। O

ग. एल्.टि.साइडमा एम्.सि.सि.बि. /किट क्याट फ्युज सबै ठीक छ। O
एम् सि.सि.बि. /किट क्याट फ्युज लगाएको छैन। O
एम सि.सि.बि / किट क्याट फ्युजको साइज ठूलो छ। O

घ. ट्रान्सफरमरका सबै कनेक्सनहरू टर्मिनल लग्स लगाएर राम्ररी कसेका छन्। O
एल्.टि.साइडमा टर्मिनल लग्स लगाएको छैन। O
एल्.टि.साइडमा टर्मिनल लग्स लगाएको छैन। O
कनेक्सनहरू खुकुला छन् । O

ङ. ट्रान्सफरमरका बुसिङ्गहरू र अर्किङ्ग हर्नहरू सबै ठीक अवस्थामा छन्। O
एच् टि.बुसिङ्ग फुटेको छ । O
अर्किङ्ग हर्न छैन । O
एल् टि.बुसिङ्ग फुटेको छ। O
बुसिङ्गहरू खुकुला छन्। O

च. ट्रान्सफरमरको तेल ठीक अवस्थामा छ। O
ट्रान्सफरमरमा तेल कम छ। O
ट्रान्सफरमरको तेल चुहिरहेकोछ। O
ट्रान्सफरमर तेलको डाइ इलेक्ट्रिक स्ट्रेडथ........ KV भन्दा बढि भोल्ट रेसिष्ट गर्न नसक्ने प्रकारको छ O

छ. ट्रान्सफरमरको ब्रिदर र एक्सप्लोसन भेन्ट ठीक अवस्थामा छ। O
ब्रिदर लगाएको छैन। O
ब्रिदरको सिलिका जेल ठीक अवस्थामा छैन । O
एक्सप्लोसन भेन्टको डाइफ्राग्राम फुटिसकेको छ । O

ज. ट्रान्सफरमरको न्यूट्रल र बोडि छुट्टा छुट्टै सही तरिकाले अर्थ गरिएको छ। 0
न्यूट्रल अर्थ गरिएको छैन। 0
बोडि अर्थ गरिएको छैन। 0
न्यूट्रल र बोडि कनेक्सन गरी अर्थ गरिएको छ 0
न्यूट्रल/बोडि अर्थ गरिएको अर्थिङ्ग कण्डक्टर [illegible]
पाइपले सुरक्षा गरिएको छैन । 0
न्यूट्रल/बोडि अर्थ गरिएको अर्थिङ्ग कण्डक्टर [illegible] छ। 0

झ. ट्रान्सफरमरको मेगर रिडिङ्ग निम्नानुसार छ:-
एच.टि. र बोडि बिचको इन्सुलेसन रेजिष्टान्स .... Mohm
एच.टि. र एल.टि. बिचको इन्सुलेसन रेजिष्टान्स .... Mohm
एल.टि र बोडि बिचको इन्सुलेसन रेजिष्टान्स .... Mohm

ट्रान्सफरमर पिक लोड रिडिङ्ग निम्नानुसार छ:

पिक लोड रिडिङ्ग लिएको समय	लोड रिडिङ्ग	कैफियत
१)	A. .... Amp	
	B. .... Amp	
	C. .... Amp	
२)	A. .... Amp	
	B. .... Amp	
	C. .... Amp	

उपरोक्त कैफियत हटाउन आवश्यक सुधार गरिएको मिति :-

ट्रान्सफरमर निरिक्षण गर्ने	ट्रान्सफरमरमा आवश्यक सुधार गर्ने	कार्यालय प्रमुख

लाइन सुधार गर्नाको फाराम

.... शाखा

.... क्षेत्रीय कार्यालय

१. सुधार कार्य हुने फिडरको (लाइनको) नाम :-

२. सुधार कार्य हुने फिडरको किसिम:

- o ११/३३ के.भि. ३ फेज
- o ११ के.भि. २ फेज
- o ४००/२३० भोल्ट ३ फेज ४ तार
- o ४००/२३० भोल्ट २ फेज ३ तार
- o २३० भोल्ट १ फेज २ तार

३. सम्बन्धित सबस्टेशन / ट्रान्सफरमर स्टेशनको नाम:-

४. लाइन सुधार अन्तर्गत गरिने प्रमुख कार्यहरुको विवरण :-

....

....

५. लाइन सुधार कार्य संचालन हुने अनुमानित अवधि :-

....

....

६. लाइन सुधार कार्य गर्न अपनाएका सुरक्षा कार्यको विवरण:

क. लाइन तल झार्न फाराम भरिएको छ o भरिएको छैन o

ख. लाइन डेड भए नभएको टेस्ट गरिएको छ o गरिएको छैन o

ग.	उक्त लाइनको फेज - फेज र फेज न्यूट्रल सर्ट गरी अर्थ समेत गरिएको छ	0	गरिएको छैन	0
घ.	फिल्ड कर्मचारीहरुले,			
	भ-याङ० लठ्ठामा राम्ररी बाँधेको छ	0	बाँधेको छैन	0
	सेफ्टी बेल्ट, हेलमेट र पन्जा लगाएको छ	0	लगाएको छैन	0

लाइन सुधार कार्य गराउनेको

पुरा नाम :

पद :

दस्तखत :

६. कार्य सम्पादन बिबरण

उल्लेखित कार्य.......... सम्ममा सम्पन्न गरी लाइन सुचारु रुपले चार्ज गरिएको छ ।

कार्यालय प्रमुखको दस्तखत :

सुधार कार्य
सम्पन्न गराउनेको दस्तखत

....