

14. भारतीय संविधान में राजभाषा के महत्त्व का ज्ञान तथा भारत सरकार द्वारा राजभाषा के उत्पादन के लिए किए गये उपायों की जानकारी होनी चाहिए।
15. उपरोक्त पर आधारित प्रयोगिक परीक्षा।
16. राजभाषा पाठ्यक्रमः
- भाषाई आधार पर भारत में कितने क्षेत्रों में बँटा गया है।
 - संघ सरकार की राजभाषा नीति क्या है।
 - केन्द्रीय सरकार के कार्यालयों में राजभाषा के प्रयोग, प्रसार को बढ़ाने के लिए कौन कौन से पुरस्कार प्रोत्साहन दिये जाते हैं।
 - डी०एम०डब्ल्यू० में राजभाषा का प्रयोग बढ़ाने के लिए कौन कौन सी प्रोत्साहन पुरस्कार योजनाएं लागू की गई हैं।
17. उपरोक्त पाठ्यक्रम को दिशानिर्देश के तौर पर ही माना जाये। कोई अन्य विषय जो ट्रेड टेस्टिंग प्राधिकारी उचित और तर्कसंगत समझेगा वह भी ट्रेड टेस्ट में शामिल किये जा सकते हैं।

[Signature] 18/6/12

वरिष्ठ कार्मिक अधिकारी,
उप मुख्य यंत्रिक अभियंता/(पी)
डी०एम०डब्ल्यू०/पटियाला।

प्रतिलिपि:-

1. उप मुख्य यंत्रिक अभियंता (पी)/ डी०एम०डब्ल्यू०/पटियाला।
2. सभी वरिष्ठ अनुभाग अभियंता।
3. सभी सूचना पट्ट।

[Signature] कसिंह

डी०एम०डब्ल्यू०/पटियाला।

संख्या:डी.एम.डब्ल्यू./स्था-1/पाठ्यक्रम/एम.डब्ल्यू.(मैक)।।।/25%QS दिनांक:18.06.2013

विषय:- मिलराइट/मैकेनिक ट्रेड में ग्रेड-III के 25% QS quota की General Selection के लिये पाठ्यक्रम विवरण।

1. Plant organization के बारे में जानकारी होना। विभिन्न विभागों से संबंधित सूचनाओं को उन तक समय पर पहुँचाना।
2. औजार: हाथ से चलाने वाले औजार, कटिंग टूल्स और मापने वाले यंत्रों का ज्ञान होना। पुलर और जैक के प्रयोग के बारे में जानकारी होना।
3. (क) उड़च किनारों का वर्ग तैयार करना।
(ख) चूड़ियों बनाना (टैपिंग कार्य की जानकारी)
4. डी.एम.डब्ल्यू. में विभिन्न प्रकार की मशीनों के बारे में जानकारी होना तथा डी.एम.डब्ल्यू. में उनके उपयोग के बारे में ज्ञान होना।
5. डी.एम.डब्ल्यू. में प्रयोग किये जाने वाले लुब्रीकेटिंग ऑयल के बारे में सामान्य ज्ञान होना। ऑयल और ग्रीस के रख-रखाव के बारे में जानकारी होना। मशीनों के अन्दर निर्धारित ऑयल लेबल को बनाए रखने के महत्त्व के बारे में जानकारी होना।
6. सभी मशीनों और यंत्रों के नाम और उनके स्पेयर पार्ट्स के नामों के बारे में जानकारी होना। मशीनों के विभिन्न हिस्सों में दबाव के बारे में जानकारी होना। जहाँ इसे मापने के गेजस लगाए हुए हैं।
7. वियरिंग और स्लाइडिंग पार्ट्स की सफाई और लुब्रीकेशन के महत्त्व के बारे में जानकारी होना।
8. नट्स, बोल्ट्स, चूड़ियाँ, टोर्क-रेंचेस, पुली, गियर, बियरिंग के बारे में जानकारी होना।
9. प्रयोग किये जाने वाले औजार के रख-रखाव के बारे में जानकारी होना।
10. निकाले गये पुर्जों को सुरक्षित स्थान पर रखना तथा कार्यस्थल पर उनकी उपलब्धता।
11. मशीनों के प्रियेन्टिव मेन्टीनेन्स के बारे में जानकारी होना।
12. मशीनों के रख-रखाव तथा ठीक करते समय अपनाई जाने वाली आवश्यक सुरक्षा उपायों की जानकारी होना जैसे:- मशीन बन्द होनी चाहिए, सेफ्टी गार्ड अपनी जगह होनी चाहिए, हाइड्रोलिक सिस्टम पर काम करते समय उसका प्रेशर जीरो होने चाहिए।
13. आई एस ओ - 9000, कार्यस्थल पर अपनाये जाने वाले सुरक्षा उपायों के बारे में, प्राथमिक उपचार, और इन्सैटिव स्कीम के बारे में जानकारी होनी चाहिए।