

সীমিত

নং-১ এর দায়িত্ব

- ৬। নাম্বার -১ ডিটাচ-মন্ট কমান্ডার এবং সে গান ও গাড়ী যুদ্ধ-পা-যাগী এবং রক্ষণা-বক্ষণ এর জন্য দায়ী থাক-ব ।
- ৭। সময়মত যা-ত নিরাপ-দ ফায়ার কর-ত পা-র সে জন্য নাম্বার -১ নিম্ন লিখিত কা-জর মাধ্য-ম তা নিশ্চিত কর-ব :
- ক। বিয়ারিং ।
- খ। সাইট সেটিং ।
- গ। -লয়া-রর সঠিকতা প্রতি-বদন ।
- ৮। নিম্নলিখিত কা-জর মাধ্য-ম সঠিক গোলা ভরা নিশ্চিত ক-রন :
- ঘ। -সল ।
- ঙ। চার্জ ।
- চ। ফিউজ -সটিং ।
- ৯। -স কোন অবস্থা-তই এমন কোন এলি-ভশ-ন ফায়ার কর-ব না যা-ত গোলা দৃশ্যমান চুড়ায় আঘাত হা-ন ।
- ১০। সে তার ডিটাচমেন্টের শৃংখলা ও সুযোগ সুবিধা, নিরাপত্তা এবং পর্যায়ক্রমে বিশ্রাম এর ব্যবস্থা করবে এবং কামানের ফায়ার নিশ্চিত কর-ব ।

ইন এ্যাকশ-ন কাজ

- ১১। ইন এ্যাকশ-ন নং- ১ নিম্নলিখিত বিষয়গুলি নিশ্চিত করবে :
- ক। নং-১ উপদ-লর কাজকর্ম তদারকি ক-রন ।
- খ। নং-২ ডি-ফ্লকশ-নর জন্য স্থাপন, গান রু-লর ব্যবহার এবং এন্টি ট্র্যাংক বিধ্বংসী ফায়া-রর টেলি-স্কাপ স্থাপন ক-রন ।
- গ। নং-৩ দি-কর জন্য স্থাপন এবং কামান ফায়ার ক-রন ।
- ঘ। নং-৪ গোলা লোড ক-রন এবং গান রেকর্ডিং এর সময় এইমিং পোষ্ট স্থাপন ক-রন ।
- ঙ। নং-৫ গোলা প্রস্তুত ক-রন ।
- চ। নং-৬ উপদ-লর সহ-অধিনায়ক এবং গোলাবারু-দর যত্ন ও প্রস্তু-তর জন্য দায়ী । তিনি কার্টিজ প্রস্তুত ক-রন এবং কার্টিজ সেলের একত্রিকরন নিশ্চিত করেন ।

সংক্ষিপ্ত উপদল

১২। ইন এ্যাকশন ।

- ক। উপ-দ-লর সংখ্যা অসুস্থতা, আহত হওয়ার দরন কামান অবস্থা-ন অন্যান্য কাজের জন্য এবং তা-দর বিশ্রা-মর জন্য প্রায়ই সংক্ষিপ্ত হ-ব । সাধারনতঃ উপদ-লর লোক সংখ্যা হ-ব ৪ জন । সংখ্যা নং-৪, ৫, এবং নং- ৬ এর কাজ একত্রে কর-ব ।
- খ। ড্রিল যতটুকু সম্ভব সাধারনভাবে ততটুকুই করতে হবে এবং ড্রিল সঠিক এবং পর্যায়ক্রমে করতে হ-ব । নং-১ উপদ-লর প্র-ত্য-কর কাজ সঠিক ভা-গ ভাগ ক-র দেন । সব সম-য় কমপ-ক্ষ একজন প্রহরী থাকা আবশ্যিক ।

সীমিত

রিডিউসড ডিটাচ-মন্ট এর কাজ

১৩। রিডিউসড ডিটাচ-মন্টের কাজ নিম্নরূপ :

- ক। ৪ জন এর ডিটাচ-মন্ট। একজন নং -৪, ৫ ও ৬ এর দায়িত্ব পালন কর-ব।
- খ। ৩ জন এর ডিটাচ-মন্ট। নাম্বার - ১ ফিউজ ইন্টি-কটর ছাড়া নাম্বার - ৪, ৫ ও ৬ এর দায়িত্ব পালন কর-ব এবং একজন ফিউজ ইন্টি-কটর সেটসহ ১ ও ২ এর কাজ কর-ব।

ডিটাচ-মন্ট ফ্রন্ট/রিয়ার।

- ক। কামান-ক যখন গাড়ীর সা-থ টোইন করা থা-ক তখন গাড়ীর মুখ যে দি-ক থা-ক সেদি-ক ডিটাচ-মন্ট এর ফ্রন্ট বলা হ-য় থা-ক।
- খ। যখন কামান-ক আনলক করা হয় এবং ইন এ্যাকশ-ন থা-ক। তখন মাজ-লর দিকটাই ফ্রন্ট
- গ। ফ্রন্টর বিপরীত-ক রিয়ার বলা হয়।
- ঘ। বিভিন্ন গানের জন্য ডিটাচমেন্ট ফ্রন্ট এবং রিয়ারর চিত্র ক্রোড় পত্র ক এ দেখানো হয়ে-ছ।

ড্রিল

- ৮। উপদল ফ্রন্ট এবং রিয়ার। উপদল, চিত্র ১ এবং ২ অনুযায়ী কাঁধে কাঁধে লাগাইয়া দাঁড়ায়। নং- ১ ডান চাকা বরাবর আরা-ম দাড়ায়। উপদল বাকী সদস্যরা নং-১ এর ডা-ন বা-ম আরা-ম দাড়ায়।
- ৯। -গালার অবস্থান এবং ছদ্ম বেশ রক্ষা-র্থ উপদ-লর রিয়ার অবস্থা-নর তারতম্য হ-ত পা-র।

-টল অফ

- ১০। এই ড্রিলটি উপদল ফ্রন্ট / রিয়ার সম-য় কর-না হয় যা-ত শিক্ষার্থীরা ইন এ্যাকশ-ন তা-দর সংখ্যা সম-ক অবগত থা-ক। টেলঅফ অর্থ বুঝায় প্রত্যেক সদস্য তাদের সংখ্যা পর্যায়ক্রমে উচ্চরন করবে।
- ১১। প্রথ-ম নং-১ নি-জর সংখ্যা উচ্চরন ক-র অতপর নং-২ তার সংখ্যা উচ্চরন করে এভা-ব পর্যায়-ক্রমে প্রত্যেকে স্বস্ব সংখ্যা উচ্চরন করে। ভুল উচ্চরন করলে এই ড্রিলের পুনরাবৃত্তি করা হয়।

-টক পোস্ট / স্ট্যান্ড ইজি

- ১২। -টক -পোস্ট / স্ট্যান্ড ইজি নন ফায়ারিং মিশ-নর সময় ব্যবহার করা হয়। যেমন চেকিং প্যারালালজিঙ্গ এবং কুইক সাইট টেস্ট ইত্যাদি।

ড্রিল

- ১৩। টেক পোস্ট আদেশটি একমাত্র জিপিও, সেকশন কমান্ডার এবং নং-১ দি-য় থা-ক যার মাধ্য-ম বিভিন্ন নং ইন এ্যাকশ-ন তা-দর পজিশন নেয়।

স্ট্যান্ড ইজি

সীমিত

১৪। স্ট্যান্ড ইজি আদেশটি একমাত্র জিপিও দিতে পারে যার অর্থ উপদল অবস্থান থেকে অপসারিত হওয়া। এই আদেশটি পাবার পর নং-১ কামা-নর সন্নিহিত-ট প্র-য়াজনীয় কাজ সমাধা কর-ব। ডিটাচ-মন্ট রিয়া-রর আ-দ-শর পূ-র্ব জিপিও দ্বারা নির্ধারিত স্থান উপদল-ক নি-য় যা-ব।

চেঞ্জ রাউন্ড

১৫। যাতে উপদলের প্রত্যেক সদস্য তাদের একে অপরের কাজ শিখে। চেঞ্জ রাউন্ড শেষ হবার পর টেল অফ বলা হয়।

ড্রিল

১৬। নং-১ প্রথ-ম এক কদম পিছ-ন এবং প-র এক কদম বা-য় যাবার পর নং-২ এর স্থান দখল ক-র। নং- ৩, ৫ এবং ৬ তাদের ডানে ছোট কদম নিয়ে যথাক্রমে নং- ১, ৩ এবং ৫ এর স্থান দখল ক-র। নং-৪ এক কদম বা-য় এবং এককদম সাম-ন যাবার পর নং- ৬ এর স্থান দখল ক-র।

মাউন্ট / ডিজমাউন্ট

১৭। উপদল সাধারণত গান টোয়া-র চলাচল ক-র এবং গান নং-১ গাড়ীর দ্বিতীয় আসনধারী হয়। ডিটাচ-মন্ট টুআইসি লুক আউট ম্যান হিসাবে দায়িত্ব পালন করে। ক্রোড় পত্র খ এ মাউন্ট অবস্থায় ডিটাচমেন্ট এর সদস্যদের দেখানো হলো।

৫। নিম্নলিখিত আ-দ-শ উপদল ইন এ্যাকশন অবস্থান গ্রহণ ক-রন :

- ক। ফায়ার মিশন।
- খ। ক্যান-সল রেপ্ট।
- গ। টেক পোষ্ট (নন ফায়ার মিশন টা-স্কর জন্য)।

৬। নং-১ হাটু গে-ড় এমন জায়গায় ব-স যেখান থে-ক সে উপদ-লর যাবতীয় কাজ তদারকি কর-ত পা-র।

৭। নং-২ ডান ট্রেই-লর ডা-ন ব-স।

৮। নং-৩ বাম ট্রেই-লর বা-ম ব-স।

৯। নং-৪, ৫ ও ৬ কাম-নর দি-ক মুখ ক-র ব-স।

১০। উপদ-ল তা-দর কর্ত-ব্যর সময় দাড়ি-য় যায়।

১১। গোলা এবং কামা-নর প্র-য়াজনীয় সামগ্রী গানের পিছনে ব্লাষ্ট ইফেক্ট থেকে দূরে নিরাপদ স্থানে সুন্দর ভাবে লে আউট থাক-ব। সাম-ন শেল এবং পিছ-ন কার্টিজ কেস রাখ-ত হ-ব। এই অবস্থান নং-১ এর আ-দ-শ পরিবর্তন হ-ত পা-র যখন কোন ছদ্মবেশ বা নিরাপত্তার প্রয়োজন হয় (পজিশন ইন এ্যাকশন এবং লে আউট অফ এ্যামোঃ ও গান স্টোরের চিত্র ক্রোড় পত্র ক এ দেখা-না হ-লা)। ইকুইপ-মন্ট লিমি-টশন

৫। জরুরী অবস্থা ছাড়া কামান নিম্নলিখিত সীমাবদ্ধতার বাহি-র ফায়ার করা উচিত নয়। কারন এ-ত কামা-নর ভারসাম্যতা নষ্ট বা যন্ত্রাংশ ধ্বংস হবার সম্ভবনা থা-ক :

- ক। ট্রাভার্স লিমিট। যখন গা-নর চাকা হাই পজিশ-ন থা-ক এবং লেগ এর দ্বিতীয় এবং তৃতীয় সেকশন লাগা-না থা-ক :

(১) Wide - Right and left 322 mils.

সীমিত

- (২) Medium - Right and left 322 mils.
(৩) Narrow - Right and left 178 mils.

খ। ট্রান্স লিমিট। যখন গা-নর চাকা -লা পজিশন থা-ক এবং লেগ এর শুধুমাত্র তৃতীয় সেকশন লাগা-না থা-ক :

- (১) Wide - Right and left 498 mils.
(২) Medium - Right and left 322 mils.
(৩) Narrow - Right and left 178 mils.

গ। এলি-ভেশন লিমিট। হাই পজিশন, হুইল ন্যা-রা :

Charge	2 leg sec	3 leg sec
1 to 3	Zero to 1254 mils	No restrictions
4 and 5	Zero to 1155 mils	Minus 89 mils to 1155 mils
6	267 mils to 800 mils	Zero to 800 mils
7	444 mils to 800 mils	350 mils to 800 mils

ঘ। এলি-ভেশন লিমিট। -লা পজিশন তিন লেগ সেকশন সংযুক্ত অবস্থায়, হুইল ওয়াইড, ট্রেইল ওয়াইড :

Charge	With recoil pit	Without recoil pit
1	(-) 89 to mils 1155 mils	(-) 89 to mils 534 mils
2	(-) 89 to mils 1064 mils	(-) 89 to mils 516 mils
3	(-) 89 to mils 978 mils	(-) 89 to mils 498 mils
4	(-) 89 to mils 889 mils	(-) 89 to mils 480 mils
5	(-) 89 to mils 800 mils	(-) 89 to mils 463 mils
6	zero to mils 712 mils	zero to mils 444 mils
7	267 to mils 622 mils	267 to mils 444 mils

৬। HESH এ্যা-মাঃ ব্যবহার কর-ল হাই অথবা লো যে পজিশন-নই ফায়ার করা হউক না কেন গা-নর ভারসাম্য রক্ষার নিমিত্তে অবশ্যই ৩ লেগ সেকশন সংযুক্ত করতে হবে।

ষ্ট্যান্ড রেইজ / লোয়ার

৭। এই ড্রিল গান এ্যাকশন এবং আউট অফ এ্যাক-শন আনার জন্য করা হয় যখন গা-নর চাকার অবস্থা-নর উচ্চতা অথবা এক্সেলের উচ্চতা পরিবর্তন করতে হয়।

৮। ষ্ট্যান্ড লোয়ার করার সময় লক্ষ্য রাখ-ত হ-ব বেস যেন ভূমি-ত সমান অবস্থায় থা-ক। নরম ভূমি-ত ষ্ট্যান্ড এর অতিরিক্ত সা-পা-টর জন্য নাইফ স্পেড ব্যবহার করা যে-ত পা-র। গান হুপিং এবং আন হুপিং করার সময় ব্যতিত ষ্ট্যা-ন্ডর মূভ-ম-ন্টর সময় ট্রেইল সমান্তরাল রাখ-ত হ-ব।

সীমিত

৯। ড্রিল। নং-১, ৬, ৪ এবং ৫ ট্রেইল উপ-র তুল, নং-২ ও ৩ স্ট্যান্ড-ক রেইজ অথবা লোয়ার ক-র এবং নিশ্চিত করে যে, লকিং প্লানজার দৃঢ়তা-ব আটকা-না আ-ছ।

-টোইং আই এবং এ্যাটাচ-মন্ট খোলা এবং জোড়া

১০। -টোইং আই টোইং এ্যাটাচ-মন্ট একটি পি-নর সাহ-য্য আটকা-না থা-ক। টোইং এ্যাটাচ-মন্ট প্র-ত্যক ফ্রন্ট ট্রেইল লেগের ভিতর দি-কর স্ল-টর একটি না-টর সাহা-য্য আটকা-না থা-ক।

টোইং এ্যাটাচ-মন্ট খোলার সময় করণীয়

১১। নং-২ এবং ৩ ব্রেক ক্যাবল খো-ল এবং ট্রেইল লকিং পিন সরি-য় ফে-ল। নং-৬ সিকিউরিং পিন হ-ত সেফটি পিন রিলিজ ক-র। নং-৪ এবং ৫ সেন্টার ট্রেইল সরায় এবং তা-দর-ক গা-নর দুই পা-শ রা-খ। নং-৬ সিকিউরিং নাট খো-ল। নং-৪ এবং ৫ প্রশস্ত ভা-ব ট্রেইল-ক খো-ল যা-ত টোইং এ্যাটাচ-মন্ট হুক রিলিজ করা যায়। নং-৬ টোইং এ্যাটাচ-মন্ট খো-ল এবং গা-নর পিছ-নর ডান পা-শ রা-খ।

টোইং এ্যাটাচ-মন্ট জোড়ার সময় করণীয়

১২। নং-১, ৪, ৫ এবং ৬ ট্রেই-লক ক্লোজ পজিশ-ন নি-য় যায়। নং-৬ টোইং এ্যাটাচমেন্ট সংযুক্ত করে নং-২ এবং ৩ ট্রেইল লকিং পিন সংযুক্ত করে। নং-৪ এবং ৫ সেন্টার ট্রেই-লক উপ-র বসি-য় দেয়। নং-৬ টোইং আই এবং ব্রেক লিভার এ্যা-সম্বলী সংযুক্ত করে, সিকিউরিং পিনকে পূর্বের স্থানে বসিয়ে দেয় এবং সিকিউরিং পিনকে সেফটি পিনের সাথে লক করে দেয়। নং-২ এবং ৩ ব্রেক লিভার এক্সটেনশনে ব্রেক ক্যাবল লাগিয়ে দেয়।

ট্রেইল লেগ খোলা / জোড়া

১৩। নিম্নলিখিত ট্রেইল উইডথ পজিশন ব্যবহৃত হয় :

ক। কামিং ইন টু ও আউট অফ এ্যাকশন

- (১) যাত্রার জন্য ফোল্ড এবং বন্ধ করা হয়।
- (২) চাকার উচ্চতা এ্যাডজাস্ট করার জন্য ক্লোজ করা হয়।
- (৩) এক্সেলের পার্শ্ব এ্যাডজাস্ট করার জন্য সমান্তরাল করা হয়।

খ। ইন এ্যাকশন

- (১) ওয়াইড।
- (২) মিডিয়াম।
- (৩) ন্যা-রা।

১৪। নং-১, ৩ ও ৫ গা-নর বাম দি-ক এবং নং-২, ৪ ও ৬ গা-নর ডাক দি-ক কাজ ক-র।

ট্রেইল-ক লক করা

১৫। ট্রেইল-ক ফায়ারিং এর পূ-র্ব ইন এ্যাকশন পজিশন অবস্থায় পি-নর সাহা-য্য লক করা হয়।

১৬। এলাইন-মন্ট সিগনাল। নং-২ এবং ৩ নিম্নবর্ণিত হ্যাড সিগনা-লর সাহা-য্য হোল কে এলাইন ক-র :

সীমিত

সিগনাল	কাজ
হস্ত স্পেস-ডর দি-ক প্রসারিত করা এবং হা-তর তালু যে দি-ক মূভ-মন্ট হ-ব সে দি-ক নি-র্দশ করা।	নি-র্দশিত দি-ক ট্রেইল-ক ধী-র ধী-র নেওয়া হয়।
হা-তর মুষ্টি বন্ধ করা	ট্রেই-লর মূভ-মন্ট বন্ধ
হা-তর মুষ্টি ঘন ঘন খোলা এবং বন্ধ করা	পিন-হা-ল আটকা-নার আগ পর্যন্ত ট্রেইল লেগ-ক ধী-র ধী-র মূভ করা-না হয়।

১৭। ড্রিল। নং- ১, ৪, ৫ এবং ৬ নং- ২ এবং ৩ এর নি-র্দশিত দি-ক ট্রেইল-ক মূভ করায়। নং-৪ এবং ৩ ট্রেইল লকিং পিন জায়গা ম-তা বসার পর উচারণ ক-র ইন।

১। কামান যখন ইন এ্যাকশনে থাকে তখন গান পজিশনের দৃশ্যমান ক্রেস্টের বিয়ারিং এবং এ্যাংগেল অফ সাইট জিপিও জানার প্রয়োজন হতে পারে। গান এর আসন্ন যে কোন ক্রেস্ট দূর করার জন্য বিয়ারিং এবং কিউ ই জামার প্র-য়াজন।

২। ড্রিল। জিপিও নং-১ কে ক্রেস্ট ইন্ডিকেট করে আদেশ দেন ক্রেস্টের বিয়ারিং এবং এ্যাংগেল অফ সাইট মাপাডু জন্য :

ক। নং-১ ও ৩ এর সহ যোগিতায় কামানের বোরের তলাকে নির্দেশীত ক্রেস্টে লে করে।

খ। নং-৩ ক্রস এবং লংগিচোডিনাল বা বল সেন্টার করে এবং টিই স্কেল এর মাইক্রোমিটার দ্বারা এলিভিশন প-য়ন্টার মিলা-ব এবং ব্যবহৃত এইমিং প-য়-ন্টার উপর ডায়াল সাইট ঘুরাইয়া -ল কর-ব।

গ। নং-১ এর বিয়ারিং পড়-ব বং টি ই স্কেল নং-৩ বিয়ারিং পড়-ব এবং নং-১ কে রি-পার্টি দি-ব নং-১ জিপিও-ক বিয়ারিং এবং এ্যাং-গল এবং এ্যাং-গল অফ সাইট রি-পার্টি দি-ব।

৩। নং-১ এর ক্রেস্ট ক্লিয়ারেন্স পরিকল্পনা।

ক। নং-১ তার গানের ক্রেস্টের জন্য একটি ক্রেস্ট দূরীকরণ পরিকল্পনা তৈরী করা উচিত।

ড্রিল

নং- ১ বিয়ারিং এবং সর্বনিম্ন কিউ ই বাহির করে যে সমস্ত জায়গায় ক্রেস্ট হবার সম্ভবনা থাকে তাহা বাহির করে প্রাপ্ত কিউ ই নিকটতম বেশী ক-র -ক্রেস্টের যায়গায় জিপিও নির্বাচন করবেন। জিপিও নং-১ এর ক্রেস্ট ক্লিয়ারেন্স পরিকল্পনার উপর বিয়ারিং সেট ক-র।

৪। পরিকল্পনার ব্যবহার।

বিয়ারিং পাওয়ার পর পর সর্ব নিম্ন কিউ ই তাহার পরিকল্পনা থে-ক বাহির ক-র যদি আ-দশকৃত কিউ ই পরিকল্পনা থে-ক প্রাপ্ত কিউ ই বেশী হয় তাহা হলে ট্রেজেক্টরী নিরাপদ আর যদি কম হয় ত-ব নিরাপদ নয় এবং জিপিও-ক রি-পার্টি -দয়।

নিম্নলিখিত সম-য় কুইক সাইট টেষ্ট করা হয় :

- (ক) পজিশন অকুবাই করার সা-থ সা-থ।
- (খ) ফায়ার প্লান শুরু করার পু-র্ব।
- (গ) লম্বা ফায়া-রর ম-ধ্য যখনই রিবতি পাওয়া যায় তখন।

৭। কুইক সাইট টেষ্ট দুই প্রকার :

- (ক) কুইক এলি-ভশন টেষ্ট।
- (খ) কুইক এলাইভ-মন্ট টেষ্ট।

ড্রিল

৮। কুইক এলি-ভশন টেষ্টঃ

ক। নং ৩ TE স্কে-ল ৪০০ সেট কর-ব, নং ২ এবং ৩ এর সমন্বয় গান-ক সঠিক এলি-ভশ-ন লেইং কর-ব।

খ। নং ১ ক্লাই-নামিটা-র এলি-ভশন স্কে-ল ৪০০ এবং সাইট স্কে-ল ১০০০ সেট কর-ব। এবং ক্লাই-নামিটা-র ব্রিজ লে-ভলিং প্লেট এর উপর রাখ-ব। তখন ক্লাই-নামিটা-র বাবল সেন্টার থাকা উচিত, যদি না সেন্টার থা-ক তখন নং ১ এলিভেশন মাইক্রোমিটার ঘুড়াইয়া বাবল সেন্টার কর-ব এবং রিডিং নোট কর-ব।

৯। কুইক এলাইন্ট-মন্ট টেষ্ট :

ক। নং ১ এবং নং ২ গান-ক ক্ল্যাম্প কর-ব, নং ৩ ডায়ফ্রম ব্রা-কট সেট কর-ব নং ৩ এলি-ভশন স্কে-ল (ঘ) জি-রা সেট কর-ব এবং সাইট স্কে-ল ১০০ সেট কর-ব। সাইট এলি-ভটিং গিয়া-রর সাহা-য্য এলি-ভশন প-য়ন্টার মিলা-ব। এগাস লে-ভলিং গিয়া-রর সাহা-য্য ডায়াল সাইট-ক সম্পূর্ণ বা-ম হেলা-ব। (যতটুকু বা-ম যায়) যে কোন নাম্বার দ্বারা মাজ-লর বাম দি-ক বা-ফলস এর ম-ধ্য ভর্তি স্থা-ন পেন্সিল ধর-ব। নং ১ ডায়াল সাই-টর মাই-এল মিটার ঘুড়াইয়া বা-ফলস এবং পেন্সিল এর সং-যোগস্থা-ন লেইং কর-ব। (প্র-যাজ-ন কোল উপ-র নি-চ কর-ত পার-ব) নং ১ মেইন স্কে-লর রিডিং নোট কর-ব এবং পু-র্বর রেকর্ড করা নোন এ্যাং-গল এর সং-গ তুলনা কর-ব।

গান-ক নিম্নলিখিত উপা-য় প্র-যাজনীয় বিয়ারিং এ আনা হয় :

ক। এইমিং প-য়-ন্টর মাধ্য-ম।

খ। প্রথম গান-ক কম্পা-সর মাধ্য-ম আনা হয় এবং প-র এইমিং সা-র্ক-লর মাধ্য-ম।

৭। ড্রিল। প্রথম গান-ক প্র-যাজনীয় বিয়ারিং এ কম্পা-সর মাধ্য-ম আনা হয়। গান প্রথম রাউন্ড ফায়ার করার পর :

ক। নং-১ ডায়াল সাইট-ক টার্ন ক-র এইমিং সা-র্ক-লর উপর লে ক-র এবং মেইন স্কে-ল রিডিং প-ড়।

খ। নং-৩ মেইন স্কে-লর এ্যাং-গল প-ড় এবং নং- ১ কে রি-পার্টি ক-র।

গ। নং- ১ উক্ত এ্যাং-গল জিপিও-ক রি-পার্টি দেয় এবং ডায়াল সাইট-ক টার্ন ক-র তার নির্বাতিচ এইমিং প-য়-ন্টর উপর লে ক-র মেইন স্কে-ল আ-দশকৃত (বিয়ারিং) সেন্টার অফ আর্ক লাগায়।

ঘ। নং- ৩ স্লিপিং স্কেল এর রিডিং প-ড় এবং রি-পার্টি ক-র। বাকী গান এইমিং সা-র্ক-ল দ্বারা সাধারণ ড্রি-লর মাধ্য-ম রেকর্ড করা হয়।

স্লাইপিং গান এ্যাকশন

৮। কামানকে পিল বক্স, রোড ব্লক এবং ওয়াটার টাওয়ার ধ্বংস করার জন্য দায়িত্ব দেয়া যে-ত পা-র। এই টা-র্গট গুলো কে বি-শয় ভা-ব নির্বাচিত স্থান থে-ক এ্যাং-গজ করা হয় যা-ত টার্গেটকে ভাল ভাবে দেয়া যায় এবং শত্রুর পর্যবেক্ষণের কম সু-যোগ থা-ক।

সীমিত

৯। কামান-ক ব্যাটারী থে-ক আলাদা করা হয় এবং আ-দশ করা হয় আরভি-ত এল ও অথবা এফ ও এওর নিকট রি-পার্ট করার জন্য। সাধারণতঃ একজন অফিসার ডিটাচ-মন্ট-ক সা-থ ক-র নি-য় যায় এবং নং-১ তার সাধারণ দায়িত্ব পালন কর-ব। অফিসার এবং নং ১ মি-ল নিম্নলিখিত প্রস্তুতি গ্রহণ কর-ব :

ক। গান পজিশন সতর্ক অবস্থায় পর্য-বক্ষণ ক-রব। গান প্লাট ফরম এমনভা-ব নির্বাচন কর-ত হ-ব যেন গান অবস্থান দখ-লর পর পর্যাপ্ত গোপনীয়তা থা-ক। গোলায় ফিউজ এবং কি চার্জ ব্যবহার করা হ-ব তার সিদ্ধান্ত নি-ত হ-ব। কোন পদ্ধতিতে লেইং করা হবে তার সিদ্ধান্ত নিতে হবে। সাধারণত ডাইরেস্ট লেইং করা হয়। কিন্তু একটি এইমিং পয়েন্ট নির্বাচন করা উচিত যাতে ইনডাইরেস্ট পদ্ধতিতে দ্বারা ফায়ার করা যায়।

খ। দূরত্ব-ক অনুমান করা হয়।

গ। নিম্ন লিখিত বিষ-য়র জন্য পরিকল্পনা করা হয় :

- (১) অকু-পশন।
- (২) সুট।
- (৩) উইথ ড্রল।

ঘ। ডিটাচ-মন্টকে পরিকল্পনা সম্প-র্ক অবগত ক-রন।

গ। সেকশন টু আইসি লেয়ার ও ড্রাইভার রাস্তাটি অকু-পশ-নর জন্য পরীক্ষা ক-র দে-খ এবং প্র-য়াজন বো-ধ প-য়ন্টার স্থাপন ক-রন। প-য়ন্টার ফায়া-রর দিক এবং থামার অবস্থান নি-র্দশ ক-র।

ঘ। টু আই সি এবং -লয়ার-ক টা-গটি এবং এইমিং প-য়ন্ট নি-র্দশ ক-র।

ঙ। প্র-য়াজন অনুসা-র সা-পার্ট আর্ম-সর সা-থ সমন্বয় ক-র।

চ। এ্যা-মাঃ প্রস্তু-তর জন্য আ-দশ দেয়।

১০। কামান সাধারণত অবস্থা-নর খুব নিক-ট আনা হ-ব এবং উপাদল দ্বারা ঠে-ল গান প্লাট ফ-র্ম নেয়া হয়।

১১। সুট শে-ষ গান-ক যত তাড়াতাড়ি সম্ভব পূ-র্বর অবস্থা-ন আন-ত হ-ব।

ফুল সাইট টেষ্ট

৫। ফুল সাইট টেষ্টের উদ্দেশ্য। গা-নর সং-গ সাহই-টর সঠিক সম্পর্ক আ-ছ কি না তাহা পরীক্ষা কর। জিপিও দৈনিক এবং সাপ্তাহিক পরীক্ষা সম্পূর্ণ করার জন্য দায়ী, এবং এই বিষয় তিনি আ-দশ দি-বন।

৬। ফুল সাইট টে-স্টর জন্য প্রস্তুতি। গান-ক তিন ট্রেইল সংযুক্ত ক্রোংক পজিশন করি-ব, এবং ব্রিজ প্লে-নর উপর পরিস্কার কর-ব। যেন রং যুক্ত বা ময়লা না থা-ক। এবং শক্ত ও সমতল প্লাট ফর্ম এবং ২ হুই-লর হাওয়া যেন সমান থা-ক।

৭। টেষ্ট নং টি ক্লাই-না মিটার টেষ্ট এন্ড এ্যাডজাস্ট করা। টি স্কে-ল জি-রা সাইট স্কে-ল ১০০০ সেট করি-ব ব্রিজ প্লে-নর উপর ক্লাই-না মিটার রাখি-ব। এবং এলি-ভটিং হ্যা-ন্ড-লর সাহা-য্য ক্লাই-না মিটা-রর ভাবল সেন্টার করি-ব। প-র ক্লাই-না মিটার-ক ১৮০° (ডিগ্রী) অর্থাৎ এ্যাড ফর এ্যাড করি-ব। তখন ভাবল সেন্টা-র থাকার কথা। যদি না থা-ক তখন এ্যাং-গল অব সাইট মাই-এন মিটার চালাইয়া ভাবল সেন্টার করি-ব। এবং রিডিং নোট করি-ব। যে, বিডিং আস-ব তার অ-র্ধক করিয়া সাই-ড

সীমিত

লাগাইবে। এখন ভাবল সেন্টার থেকে সড়ে যাবে তখন ক্লাইনো মিটারের টপ স্ক্রু ঘুড়াইয়া ভাবল সেন্টার করিবে। পুনরায় ১ নং টেস্ট করি-ত হই-ব এবং যতক্ষণ পর্যন্ত ভাবল সেন্টার না হয় ততক্ষণ পর্যন্ত এই টেস্ট চালাইয়া যাই-ত হ-ব।

৮। টেস্ট নং ১ এর (ক)ঃ ক্লাইনো মিটার টেস্ট এবং সঠিকতা যাচাই করা। ক্লাইনো-মিটার-র টি স্কেল জি-রা এবং সাইড স্কেল (১০০০) এক হাজার সেট কর-ব এবং ব্রিজ প্লে-নর উপর সেট কর-ব। এলি-ভটিং হ্যান্ড হই-লর সাহা-য্য ক্লাইনো মিটার-র ভাবল সেন্টার কর-ব। এবং এ্যাং-গল অব সাইড এর মাই-এন মিটার ঘড়ির আব-র্ত ২ থে-ক ৩ টার্ন দি-ব। এবং পুনরায় বিপরীত দি-ক ২ থে-ক ৩ টার্ন দি-ব শেষ পর্যায় খুব আ-স্ত আ-স্ত ভাবল সেন্টার কর-ব যা-ত ক-র ভাবল যেন ওভার রান না ক-র। এর প-র মাই-এন মিটার-র রিডিং নোট কর-ব। বিডিং যদি ১ মিলস এর ম-ধ্য থা-ক ত-ব ঠিক আ-ছ। আর যদি ১ মিলস এর বেশী হয় ত-ব ক্লাইনো মিটার বদলী কর-ত হ-ব।

৯। টেস্ট নং ১ এর (খ) ক্লাইনো মিটারের ইন্ডেক্স এরোর বাহির করা। ক্লাইনো মিটার-র টি স্কেল (০) জি-রা এ্যাং-গল অব সাইট স্কেল (১০০০) এক হাজার সেট কর-ব। ক্লাইনো মিটার ব্রিজ প্লে-নর উপর রাখি-ব এলি-ভটিং হ্যান্ড হই-লর সাহা-য্য ভাবল সেন্টার করি-ব এবং ক্লাইনো মিটার ১৮০° (ডিগ্রী) অর্থাৎ এ্যান্ড ফর এ্যান্ড করি-ব তখন অবশ্যই ভাবল সেন্টার আসা উচিত যদি না আ-স তখন এলি-ভশন মাই-এন মিটার ঘুড়াইয়া ভাবল সেন্টার কর-ব। এবং বিডিং নোট কর-ব। যে রিডিং পাওয়া যা-ব তার অ-র্ধক(১/২) ক্লাইনো মিটার-র গায় লি-খ রাখ-ব (-) অর (+) উ-ল্লখ কর-ব।

১০। টেস্ট নং ২ এলি-ভশন ভাবল টেস্ট এবং এ্যাডজাস্ট করা। এলি-ভশন স্কেল (০) জি-রা সাইড স্কেল ১০০০ কর-ব। এনোস লে-ভলিং ভাবল সেন্টার কর-ব তখন প্লেন টেস্ট ক্যারিয়ার সেট কর-ব। ক্লাইনো মিটার এলি-ভলন স্কেল জি-রা (০) এবং সাইড স্কেল ১০০০ সেট করবে।(যদি ইন্ডেক্স এয়ারর থাকে তাহা এ্যাপ্লাই করবে) এবং ক্লাইনো মিটার প্লেনে টেস্টিং ক্যারিয়ারের উপর রাখ-ব এবং সাইড এলি-ভটিং গিয়া-রর সাহা-য্য ভাবল সেন্টার কর-ব এই সময় টি স্কেল-র ভাবল সেন্টার থাকা উচিত যদি না থা-ক ত-ব (০) ইএমই দ্বারা ঠিক কর-ব।

১১। টেস্ট নং ৩ এনোস লে-ভলিং ভাবল টেস্ট এন্ড এ্যাডজাস্ট করা। টি স্কেল (০) জি-রা সাইট স্কেল ১০০০ প্লেন টেস্টিং ক্যারিয়ার সেট করবে তারাতারি ভাবে। ক্লাইনো মিটারের সাইড স্কেলে ১০০০ এবং এলিভেশন স্কেলে (০) জিরো (যদি ইন্ডেক্স এয়ারর থা-ক তাহা এ্যাপ্লাই কর-ব) এবং এলি-ভশন ভাবল সাইড এলি-ভটিং গিয়া-রর সাহা-য্য সেন্টার কর-ব। ক্লাইনো মিটার তারাতারি ভা-ব প্লেন টেস্টিং ক্যারিয়ার-র উপর রাখি-ব। ক্লাইনো মিটার-র ভাবল এনোস লে-ভলিং গিয়া-রর সাহা-য্য সেন্টার করি-ব। এই সময় টি স্কেল-র এনোস লে-ভলিং ভাবল সেন্টার আসা উচিত। যদি না আ-স তাহা হই-ল (০) ইএমই দ্বারা এ্যাডজাস্ট করি-ব। এবং পুনরায় সম্পূর্ণ টেস্ট করি-ত হ-ব।

১২। টেস্ট নং ৪ টি স্কেল টেস্ট এন্ড এ্যাডজাস্ট করা। এর উদ্দেশ্য এলিভেশন লাগানোর পরে টি স্কেলের পয়েন্টার সঠিক ইন্ডি-কট ক-র কি না তাহা পরীক্ষা করা :

ক। চেক। টি মেইন স্কেল-র প-য়ন্টার সঠিক এলাইভ বা (০) জি-রা করি-ব।

খ। টেস্ট। টি স্কেল ৪০০ সাইট স্কেলে ১০০০ সেট করি-ব। এবং ক্লাইনো মিটার এলি-ভশন স্কেল ৪০০ সাইড স্কেলে ১০০০ সেট করিবে। (যদি ইন্ডেক্স এয়ারর থাকে তাহা এ্যাপ্লাই করিতে হবে)। ক্লাইনো মিটার ব্রিজ প্লেনের উপর রাখি-ব এবং এলি-ভটিং হ্যা-ন্ড-লর সাহা-য্য ভাবল সেন্টার এই সময় লক্ষ করি-ব শেষ চককর যেন উপ-রর দি-ক থাকে, এবং ভাবল সেন্টার হইলে ফিক্স ইন্ডিকেটর এর সংগে সুভিং ইন্ডিকেটর অবশ্যই মিলিত হইবে যদি না থাকে তবে ফিক্স ইন্ডিকেটর এর স্ক্রু খুলে মুভিং ইন্ডিকেটর এর সাথে এ্যাডজাস্ট করিবে।

১৩। টেস্ট নং ৫ রেঞ্জের জন্য টি স্কেল এর সঠিকতা পরীক্ষা করা। টি স্কেল (০) জি-রা সাইট স্কেল ১০০০ সেট করিবে। এলিভেটিং হ্যান্ডেলের সাহায্যে পয়েন্টারকে ১/২ ইঞ্চির মধ্যে রাখতে হবে এবং সাইট এলিভেটিং গিয়ারের সাহায্যে এলি-ভশন ভাবল সেন্টার করি-ব এবং এনোস লে-ভলিং ভাবল সেন্টার করি-ব। তারপর এলি-ভটিং হ্যা-ন্ড-লর সাহা-য্য প-য়ন্টার মেস করি-ব এবং ক্লাইনো মিটার-ক ব্রিজ প্লে-নর উপর রাখি-ব এই সময় ভাবল সেন্টার আসা উচিত। যদি না আ-স তাহা-ল ভাবল সেন্টার ক-র রিডিং নোট কর-ব। এরপর টি স্কেল ৮০০ এবং ১১০০ সেট ক-র উপ-রর নিয়-ম চেক করি-ব। এই টেস্টের গ্রহন যোগ্য টলা-রন্স।

সীমিত

এলি-ভশন	টলা-রস	মন্তব্য
১-০০	২ মিলস	এই নিয়-মর বেশী টলা-রস হই-ল
২-৮০০	২ মিলস ৩ মিলস	সাইট-ক পুনরায় স্থাপন করি-ব এবং সাইট সেটিং হোল পরিস্কার করি-ব।

১৪। টেষ্ট নং ৬ টেষ্ট এবঞ্চ এ্যাডজাস্ট ডায়াল সাইট সকেট :

ক। উদ্দেশ্য। ব্যাটারীর সমস্ত ডায়াল সাইট যেন প্র-য়াজ-ন অন্য গা-নর সং-গ বদলী করা যায় বা কোন সাইট ড্যা-মজ হই-ল যেন অন্য সাইট দ্বারা কাজ করা যায় এবং বদলীর প-র যেন লাইন অব সাইট এবং প-য়ন্ট অব লে যেন একই স্থা-ন থা-ক।

খ। টেষ্ট। মাস্টার ডায়াল সাইট সেট করিয়া বো-রর সুতার এনোস দুরবর্তী অব-জঙ্ক বা পয়েন্ট এর উপর লেইং করি-ব এনোস লে-ভলিং ভাবল সেন্টার এবং এলি-ভটিং গিয়া-রর সাহা-য্য এলি-ভশন ভাবল সেন্টার করি-ব এবং ডায়াল সাইট লে থাকবে দুরবর্তী অবজেক্ট অথবা এ্যাপারেটস এর পয়েন্ট এর উপরে। যদি লে না থাকে তবে এ্যাডজাস্ট করি-ত হ-ব, এই একই নিয়-ম মাস্টার ডায়াল সাইট দ্বারা প্র-ত্যক গা-নর ব্রা-কট এ্যাডজাস্ট করি-ব। এবং তারই উপর প্র-ত্যক গা-নর নিজ নিজ ডায়াল সাইট দ্বারানিজ নিজ গা-নর সা-থ মিলা-ব, এই সময় কেহ ব্রা-ক-ট হাত দি-ব না।

১৫। টেষ্ট নং ৭ লাই-নর জন্য ডায়াল সাইট টেষ্ট এবং এ্যাডজাস্ট করা :

ক। টেষ্ট। দুরবর্তী অবজেক্ট বা এ্যাপারেটস টার্গেট এর পয়েন্ট এর উপর এলিভেটিং এর ট্রান্সারসিং হ্যান্ডেলের সাহা-য্য গা-নর বোর কে লে করি-ব। এবং এনোস লে-ভলিং এলি-ভটিং ভাবল সেন্টার করি-ব এই সময় দুরবর্তী অবজেক্ট বা এ্যাপার-টার্স টেষ্টিং টা-গট উপ-র লে থাকি-ব। যদি না থা-ক ত-ব এ্যাডজাস্ট করি-ত হ-ব।

খ। এ্যাডজাস্ট। গা-নর বোর এবং লে অপরিবর্তিত থাকি-ব। ডায়াল সাই-টর মাই-এন মিটার ঘুড়াইয়া দুরবর্তী অবজেক্ট বা পয়েন্ট এর উপর লে করিবে। বডি সিকুইরিং স্ফ্রু খুলিয়া রিডার-ক ঘুড়াইয়া জি-রা (০) তে সেট করি-ব এবং স্ফ্রু-ক আবার শক্ত করিয়া লাগাইয়া দি-ব। প-র মেইন স্কে-লর মাই-এন মিটার ক্যাপা-ক ডিলা ক-র মাই-এন মিটা-র জি-রা (০) সেট করি-ব। প-র ক্যাপ স্ফ্রু-ক শক্ত ক-র লাগাইয়া দি-ব।

১৬। টেষ্ট নং ৮ ডায়াল সাইট এলি-ভশ-নর জন্য টেষ্ট এবং এ্যাডজাস্ট করা। গানের বোরকে দুরবর্তী অবজেক্ট অথবা এ্যাপা-রটার্স এর প-য়ন্ট এর উপর ট্রান্সারসিং এবং এলি-ভটিং হ্যা-ন্ড-লর সাহা-য্য লে করি-ব। এনোস লে-ভলিং ভাবল সেন্টার করিবে। সাইট এলিভেটিং গিয়ারের সাযায্যে পয়েন্টার মিলাবে। এই সময় ডায়াল সাইট দুরবর্তী অবজেক্ট বা এ্যাপা-রটার্স এর প-য়ন্ট এর উপর লে করি-ব। কোল মাই-এন মিটা-রর সাহা-য্য।

১৭। এ্যাডজাস্ট-মন্ট। যদি কোল মাই-এন মিটার জি-রা (০) না থা-ক তাহা হই-ল কিপ স্ফ্রু ডুপ-রর ডিলা ক-র কোল মাই-এন মিটা-র জি-রা (০) সেট করি-ব এবং স্ফ্রু টাইট করি-ব।

১৮। টেষ্ট নং ৯ এন্টি ট্যাংক টেলি-স্কাপ টেষ্ট এবং এ্যাডজাস্ট। গা-নর বোর-ক এলি-ভটিং হ্যা-ন্ড-লর সাহা-য্য দুরবর্তী অবজেক্ট বা এ্যাপারেটস এর পয়েন্ট এর উপর লে করিবে। এই সময় টেলিস্কাপ দুরবর্তী অবজেক্ট বা পয়েন্ট ডানের এনোস এর উপর লে থাকার কথা। যদি না থা-ক তাহা হই-ল এ্যাডজাস্ট করি-ত হ-ব।

১৯। টেষ্ট নং ১০ নোন এ্যাং-গল বাহির করা :

সীমিত

ক। ইহা কুইক সাইট টে-স্টর পু-র্ব করি-ত হ-ব।

খ। নোন এ্যাং-গল বাহির করার পদ্ধতি নিম্নরূপ :

(১) মাজল ব্রেক লাগাই-ত হ-ব।

(২) ডায়াল সাইট এবং ডায়ফ্রম ব্রা-কট সেট কর-ব।

(৩) টি স্কে-ল জি-রা সেট কর-ত হ-ব।

(৪) সাইট এলি-ভটিং গিয়া-রর সাহা-য্য প-য়ন্টার মিলাই-ত হ-ব। ডায়াল সাইট-ক টার্ন ক-র মেইন স্কে-লর মাই-এন মিটা-রর সাহা-য্য মাজল এর বাম দি-ক পেন্সি-লর সং-যাগ স্থা-ন লে করি-ত এবং মেই-স্কে-লর রিডিং নোট কর-ব ইহাই হ

সাইট টেষ্ট (১২২ মিঃমিঃ হাউ -৫৪)

৫। গানার্স কোয়া-ডন্ট এবং মাষ্টার লে-ভল বাবল টেষ্ট এবং এ্যাডজাস্ট করা। ব্রিচ লে-ভলিং প্লেট এবং মাষ্টার লে-ভলিং এর চার পা-র্শ্ব পরিস্কার কর-ত হ-ব এবং মাষ্টার লে-ভল-ক এন গ্রোড লাই-নর উপর লম্বালম্বি ভা-ব রাখ-ত হ-ব। এ্যা-লি-ভটিং ম্যাকানিজম এর সাহা-য্য মাষ্টার লে-ভল এর বাবল সেন্টার কর-ত হ-ব। মাষ্টার লে-ভল-ক এন্ড ফর এন্ড কর-ত হ-ব। তখন বাবল সেন্টার আসা উচিৎ যদি না আসে ত-ব এ্যাডজাস্ট কর-ত হ-ব। যদি পার্থক্য সামান্য হয় তাহা হ-ল লক স্ফ্রু লুজ ক-র এ্যাডজাস্ট স্ফ্রু-ক ঘুরাইয়া পার্থক্যর $\frac{1}{2}$ মিলা-ত হ-ব। বাকী $\frac{1}{2}$ এলি-ভটিং ম্যাকানিজম দ্বারা মিলা-ত হ-ব। আবার লে-ভল-ক বিপরীত মুখী কর-ত হ-ব। বাবল সেন্টার আসা উচিৎ। যদি না আসে এই পরীক্ষা পু-র্বর ন্যায় কর-ত হ-ব। এই পার্থক্য অত্যাধিক বেশী হ-ল এলিভেটিং ম্যাকানিজম দ্বারা বাবলকে সেন্টারে আনতে হবে এবং এলিভেটিং হ্যাভেলের চককর গুনতে হবে এবং হ্যাভ হুইলের ট্রাভার্স রিভার্স করিতে হবে। যতগুলি টার্ন দেওয়া হইয়াছে তার অর্ধেক টার্ন নিতে হবে। বাকী লক্সএ-ক খু-ল এ্যাডজাস্ট স্ফ্রু-ক দ্বারা বাবল সেন্টার আন-ত হ-ব। মাষ্টার লে-ভল-ক আবার বিপরীত দি-ক রাখ-ত হ-ব। যদি বাবল সেন্টার থা-ক ত-ব এ্যাডজাস্ট ঠিক আ-ছ। অন্যথায় পু-র্বর ন্যায় এ্যাডজাস্ট কর-ত হ-ব।

৬। এ্যা-লি-ভশন ও টেলি-স্কাপ মাউন্ট এর জি-রা ভেরিফি-কশন ও এ্যাডজাস্ট-মন্ট। টেলি-স্কা-পর জি-রা পজিশন সঠিক তখনই হ-ব যখনঃ

ক। পিছ এবং টেলি-স্কাপ হোল্ডার আড়াআড়ি ভা-ব ঠিক থাক-ব।

খ। টেলি-স্কাপ মাউন্টর উপর লে-ভল লম্বালম্বি ভা-ব যদি সেন্টার থা-ক।

গ। লে-ভল বাবল যদি সেন্টার থা-ক।

ঘ। সমস্ত স্কেল জিরো অবস্থায় যদি ইনডেক্স এর সাথে মিল থাকে।

ঙ। ২টি ইনডেক্স যদি মিলে থা-ক। যদি জি-রা এলি-ভশন সঠিক না হয় ত-ব টেলি-স্কা-পর মাউন্ড দেওয়া এলি-ভশন পিছু এর সা-থ মিল-ব না।

৭। ভেরিফি-কশন। এ্যাডজাস্ট মাষ্টার লে-ভল-ক আড়াআড়ি ভা-ব লে-ভলিং প্লে-টর উপর রে-খ ট্রেইল উচু নিচু ক-র বাবল সেন্টার আন-ত হ-ব। প-র লে-ভলিং প্লেট লম্বালম্বি ভা-ব রে-খ এলি-ভটিং ম্যাকানিজ দ্বারা বাবল-ক সেন্টার আন-ত হ-ব। এই টেষ্ট পুনরায় কর-ত হ-ব। যতক্ষণ না বাবল আড়াআড়ি এবং লম্বালম্বি ভা-ব সেন্টার না আসে।

সীমিত

৮। টেলি-স্কাপ হোল্ডার-ক লে-ভল করা। মাষ্টার লে-ভল-ক আড়াআড়ি-ব টেলি-স্কাপ হোল্ডার-র উপর -র-খ এস লে-ভলিং নব এর সাহা-য্য লে-ভল বাবল-ক সেন্টারে আন-ত হ-ব। ইহার পর লে-ভল-ক লম্বলম্বি-ব রে-খ লংগিচুডিনাল ন-বর সাহা-য্য বাবল সেন্টার-র আন-ত হ-ব। এই পরীক্ষা পুনরায় কর-ত হ-ব। যতক্ষণ না আড়াআড়ি ও লম্বলম্বি ভা-ব বাবল -সেন্টার না হয়।

৯। টেলি-স্কাপ মাউ-ন্টার লে-ভলসীট-ক লে-ভল করা। লে-ভল-ক সি-ট বসাই-ত হ-ব। এলি-ভটিং হ্যান্ড হুই-লর সাহা-য্য বাবল সেন্টারে আনতে হবে। এ্যাংগেল অব সাইট নবকে ঘুড়াইয়া লুংগিচুডিনাল বাবলকে সেন্টারে আনতে হবে। ২টি ইনডেক্স এই পয়েন্টে মিলে যেতে হবে। এস লেভেল বাবল সেন্টারে থাকবে। এ্যাংগেল অব সাইট ৩,০০০ তে থাকবে। রেঞ্জ স্কেল (০) জি-রা-ত থাক-ব। যদি না থা-ক ত-ব এ্যাডজাস্ট কর-ত হ-ব।

১০। এ্যাডজাস্ট-মন্ট। (এ্যাং-গল অব সাইট -স্কেল)। মাই-এনমিটার-র স্ফ্রু-ক ডিলা ক-র লংগিচুডিনাল বাবল-ক সেন্টার-র আন-ত হ-ব। মাই-এনমিটার চালাইয়া (০) জি-রা-ত সেট ক-র মা-এনমিটার স্ফ্রু-ক টাইট ক-র দি-ত হ-ব।

১১। রেঞ্জ স্কেল এ্যাডজাস্টমেন্ট। রেঞ্জ ড্রামের ৩টি স্ফ্রুকে ডিলা করতে হবে। স্কেল রিং-ক মুভ ক-র জি-রা-ত (০) সেট করে স্ফ্রু গুলিকে টাইট করে দিতে হবে।

১২। -এনস লে-ভল এ্যাডজাস্ট করা। ২টি এস লে-ভল এ্যাডজাস্টিং স্ফ্রু-ক ডিলা কর-ত হ-ব। কা-ঠর টুকরা দ্বারা এস লে-ভল হাউজিং এ সামান্য আঘাত ক-র স্ফ্রু ড্রাইভার-র সাহা-য্য বাবল-ক সেন্টার আন-ত হ-ব। যা-ত ক-র বাবল সেন্টার-র থা-ক। প-র স্ফ্রু টাইট ক-র দি-ত হ-ব।

১৩। ইনডেক্স আর্ম এ্যাডজাস্ট। পিছ ইনডেক্স আর্মের সমানের ও পিছনের নাট গুলি ডলা করে স্ফ্রু ড্রাইভারের সাহায্যে ঘুড়াতে হবে এবং ২টি ইনডেক্স কে মিলাতে হবে। তারপর স্ফ্রু গুলিকে টাইট করে দিতে হবে। এ্যাডজাস্টমেন্ট করার পর পুনরায় পরীক্ষা ক-র দেখ-ত হ-ব।

১৪। টেলি-স্কা-পর ডি-ফ্লকশন জি-রা করা ও এ্যাডজাস্ট-মন্ট। টেলি-স্কা-পর জি-রা ডি-ফ্লকশন তখনই হ-ব যখন :

- ক। পিছ ইন্ডেক্স আর্মে লেভেল থাকে।
- খ। এস লে-ভল বাবল সেন্টার থাক-ব।
- গ। রেঞ্জ স্কেল যখন জিরো থাকবে।
- ঘ। ২টি ইন্ডেক্স যখন মিলোনো থাকবে।
- ঙ। টেলি-স্কা-পর একসিস এবং বো-রর একসিস যখন সমান্তরাল থাক-ব।

চ। আজিমথ স্কে-লর রিডিং ৩০০০ এবং টেলি-স্কাপ এলি-ভশন স্কেল জি-রা । ভুল ডি-ফ্লকশন যখন প্রত্যক্ষ ফায়ারে ব্যাঘাত ঘটায় তেমনি প্রত্যক্ষ ফায়ারে ডিফ্লেকশন এবং এলিভেশন এর ভিত্তিতে সঠিক ডিফ্লেকশন বাহির করা একান্ত প্র-য়োজন।

১৫। এইমিং প-য়ন্ট -মথড। টেলি-স্কাপ লাগা-ত হ-ব। মাজ-ল কাটা দা-গ এস স্ট্রিং লাগা-ত । ৮০০ মিঃ অথবা তার চেয়ে বর্শী দূরত্বে এসিং পয়েন্টের গুণাবলী সমূহ একটি এইমিং পয়েন্ট নির্বাচন করতে হবে। মাষ্টার লেভেলকে আড়াআড়ি ভাবে রাখ-ত হ-ব। ট্রেইল-ক উচু নীচু ক-র বাবল সেন্টার আন-ত হ-ব। ফায়ারিং পিন হো-লর ম-ধ্য দিয়া দূরবর্তী অবজেক্টের উপর লে করতে হবে । রেঞ্জ স্কেল (০) জিরো-ত সেট থাক-ব। এস লে-ভল বাবলকে সেন্টার কর-ত হ-ব। লংগিচুডিনাল ন-বর সাহা-য্য ২টি ইনডেক্সকে সেন্টারে আনতে হবে। টেলিস্কাপ আজিমথ স্কাপ দ্বারা এইমিং প-য়ন্ট এর উপর লে কর-ব। এই সময় টেলি-স্কাপ আজিমথ স্কে-লর রিডিং ৩০-০০ হ-ব এবং ও-পন সাইট ও এইমিং প-য়ন্ট এর উপর থাক-ব। যদি না থা-ক ত-ব নিম্ন লিখিত ভা-ব এ্যাডজাস্ট-মন্ট কর-ত হ-ব।

সীমিত

১৬। আজিমথ স্কেল এ্যাডজাস্ট করা। আজিমথ স্কেল ন-বর নাট-ক ডিলা ক-র লে এসিং প-য়-ন্টর উপর রে-খ আজিমথ স্কেল-ক (০)জি-রা কর-ত হ-ব। প-র নাট টাইট কর-ত হ-ব। প্রেসার রিং স্ফ্রু-ক ডিলা ক-র স্কেল-ক ঘুড়াই-ত হ-ব। যতক্ষণ ৩০-০০ এর বিপরীত ইনডেক্স না মিলে। স্ফ্রুকে টাইট করে দিতে হবে। ওপেন সাইট এ্যাডজাস্ট করা। ও-পন সাই-টর লে এসিং পয়েন্টের উপর রেখে স্ফ্রু ড্রাইভার দ্বারা ওপেন সাইট কে সরিয়ে এ্যাডজাস্ট করতে হবে। ওপেন সাইট সামনের ডান পার্শে স্ফ্রু আছে সেই স্ফ্রুকে ঘুড়ি-য় লে সঠিক কর-ত হ-ব।

সাইট টেষ্টর পূর্ব প্রস্তুতি

৫। সাইট টেষ্ট সুন্দর ও নির্ভুলতা-ব সম্পন্ন করার জন্য নিম্নলিখিত প্রস্তুতির প্র-য়োজন :

ক। গান যে স্হা-ন স্থাপন করা হ-ব তা সমতল হ-ব।

খ। ভূমির অবস্থান শক্ত হ-ব।

গ। ব্রীচ রিং লে-ভলিং প্লেট এর উপ-র এবং মাষ্টার লে-ভল অথবা গানার্স কোয়া-ডন্ট এর তলায় যেন কোন প্রকার ময়লা, গ্রীজ অথবা তৈল জাতীয় পদার্থ না থাক।

ঘ। সাইট টেষ্ট শুরু করার পূ-র্বই প্র-য়োজনীয় সামগ্রী অর্থাৎ জ্যাক, টেস্টিং টা-গট এবং বিভিন্ন প্রকার টুলস কা-ছ রাখ-ত হ-ব।

সাইট টেষ্ট

৬। মাষ্টার লে-ভল এবং গানার্স কোয়া-ডন্ট এর পরিদর্শন এবং সঠিক করণ।

ক। মাষ্টার লে-ভল।

(১) প্রথ-ম ব্রিচ রিং এর লে-ভলিং প্লেইট এবং মাষ্টার লে-ভ-লর নী-চর অংশ ভালতা-ব পরিষ্কার কর-ত হ-ব। তারপর লে-ভল-ক লে-ভলিং প্লেই-টর উপর লম্বা লম্বী ভা-ব স্থাপন কর-ব যা-ত ক-র ইহা লে-ভলিং-প্লেই-টর চিহ্নিত স্হা-ন সঠিক ভা-ব স্থাপিত হয়। এখন লে-ভলিং ম্যাকানিজ-মর মাধ্য-ম মাষ্টার লে-ভ-লর বাবল ম-ধ্য আন-ত হ-ব।

(২) মাষ্টার লে-ভল-ক বিপরীত দি-ক 180° (ডিগ্রী) কর-ত হ-ব। এই অবস্থায় বাবল যদি ম-ধ্য থা-ক ত-ব ম-ন করি-ত হই-ব যে, মাষ্টার লে-ভল সঠিক আ-ছ। কিন্তু বাবল যদি ম-ধ্য না থা-ক ত-ব ম-ন কর-ত হ-ব যে মাষ্টার লে-ভল ভুল আ-ছ। মাষ্টার লে-ভল-ক এ্যাডজাস্ট করার নিয়ম :

(ক) ভূ-লর পরিমাণ যদি অল্প হয় ত-ব লক স্ফ্রু টিলা ক-র এ্যাডজাস্টিং স্ফ্রুর মাধ্য-ম ভূ-লর অ-র্ধকাংশ সঠিক কর-ত হ-ব। বাকী অ-র্ধকাংশ এলি-ভটিং ম্যাকানিজ-মর মাধ্য-ম সঠিক কর-ত হ-ব। মাষ্টার লে-ভল পুনরায় বিপরীত দি-ক স্থাপন ক-র বাবল পরীক্ষা কর-ত হ-ব। এই অবস্থায় যদি বাবল কে-দ্র না থা-ক ত-ব বাবলটি কে-দ্র না আসা পর্যন্ত পূর্বের ন্যায় অনুরূপ পদ্ধতির পুনরাবৃত্তি কর-ত হ-ব।

(খ) ভূ-লর পরিমাণ যদি অধিক হয় ত-ব প্রথ-মই এলি-ভটিং ম্যাকানিজ-মর মাধ্য-ম বাবল কে-দ্র আন-ত হ-ব।

সীমিত

(গ) হ্যাড। ছইল কতবার ঘুরা-না হ-য়-ছ (ব্যাকলেছ ছাড়া) তা নোট কর-ত হ-ব। এবার হ্যাড ছইল-ক অর্ধসংখ্যাক টান বিপরীত দি-ক ঘুরা-ত হ-ব। পূ-র্বর ন্যায় লক স্ফ্রু কে টিলা ক-র এ্যাডজাষ্টিং স্ফ্রুর মাধ্য-ম বাবল সম্পূর্ণ কে-ন্দ্র আন-ত হ-ব। এরপর মাষ্টার লে-ভল-ক বিপরীত দি-ক ঘুরা-নার প-র বাবল যদি কে-ন্দ্র পাওয়া যায়। ত-ব মাষ্টার লে-ভল সঠিকভা-ব এ্যাডজাষ্টি করা হ-য়-ছ ব-ল ধ-র নি-ত হ-ব। আর বাবল যদি কে-ন্দ্র না থা-ক ত-ব পূ-র্বর পদ্ধতি বার বার সম্পন্ন কর-ত হ-ব।

খ। গানার্স কোয়া-ডন্ট।

(১) কোয়া-ডন্ট -স্কল-ক শূন্য-ত স্থাপন ক-র কোয়া-ডন্ট-ক লম্বালম্বি ক-র লে-ভলিং প্লে-টর উপর এমনভা-ব স্থাপন করি-ত হ-ব যেন, ০- ইই-ত ৭৫০ মিলস নি-চর দি-ক তীর চিহ্নটি মাজ-লর দি-ক এবং কোয়া-ডন্ট এর তলা লে-ভলিং প্লে-টর চিহ্নিত স্থা-নর উপর স্থাপিত হয় তারপর এলি-ভটিং মেকানিজ-মর মাধ্য-ম বাবল কোয়া-ড-ন্টর কে-ন্দ্র আন-ত হ-ব।

(২) কোয়া-ডন্ট-ক বিপরীত 180° ডিগ্রী ঘূড়া-নার পর বাবল যদি কে-ন্দ্র থা-ক ত-ব কোয়া-ডন্ট সঠিক আ-ছ ব-ল ধ-র নি-ত হ-ব। আর যদি কে-ন্দ্র না থা-ক ত-ব কোয়া-ডন্ট-ক নিম্নলিখিত ভা-ব সঠিক করি-ত হ-ব।

(ক) বাবল যদি আর-কর বিপরীত দি-কর নিকটবর্তী থা-ক ত-ব নিম্নলিখিতভা-ব এ্যাডজাষ্টি করি-ত হ-ব। (১) নব ঘুরি-য় বাবল কে-ন্দ্র আন-ত হ-ব এবং কোয়া-ন্টর পাঠ নি-ত হ-ব। উদাহরন স্বরূপ ম-ন করা যাক যে, এই পাঠ ৪ মিলস।

(খ) এ্যাডজাষ্টি-মন্ট ঠিকমত হ-য় যাবার পর বাবল না সরি-য় লক স্ফ্রু সঠিক ভা-ব লাগি-য় দি-ত হ-ব।

(গ) বাবল যদি আ-কর দি-ক থা-ক ত-ব নিম্নলিখিত ভা-ব এ্যাডজাষ্টি কর-ত হ-ব :

(ঘ) লক স্ফ্রু-ক টিলা ক-র এ্যাডজাষ্টিং স্ফ্রুর মাধ্য-ম বাবল অ-র্ধক বিপরীত দি-ক নি-ত হ-ব তারপর এর অনুরূপ ভা-ব এ্যাডজাষ্টি কর-ত হ-ব।

(ঙ) মাষ্টার লে-ভল এর ম-তা ক-র এই এ্যাডজাষ্টি-মন্ট সম্পন্ন করা যায়।

শূন্য এলি-ভশন ও ডি-ফ্লকশন টেলি-স্কাপ গ্রাউন্ড এবং কোয়া-ড-ন্ট এলি-ভশন ম্যাকানিজম এর পরিদর্শন ও এ্যাডজাষ্টি-মন্ট

৭। যখন নিম্ন লিখিত পয়েন্ট গুলো সঠিক হবে :

ক। টেলি-স্কাপ মাউন্ট ও কোয়া-ডন্ট এলি-ভশন ম্যাকানিজম তখনই সঠিক হ-ব।

(১) ব্যা-রল এ্যা-সম্বলী ও টেলি-স্কাপ মাউন্ড লম্বালম্বি ও আড়াআড়ি ভা-ব লে-ভল থাক-ব।

(২) লম্বালম্বি এবং এনোস লে-ভলিং বাবল কে-ন্দ্র থাক-ব।

(৩) সকল স্কেল শূন্য-ত থাক-ব।

খ। পরিদর্শন।

সীমিত

(১) ব্যা-রল এ্যা-সম্বলী লে-ভলিং। মাষ্টার লে-ভল আড়া আড়ি ভা-ব ব্রিচ রিং এর লে-ভলিং প্লে-টর উপর এমন ভ-ব স্থাপন কর-ত হ-ব যেন মাষ্টার লে-ভল এর তলার অংশ লে-ভলিং প্লে-টর চিহ্নিত অংশের উপর থাক-ক। এমন ট্রেইল-ক জ্যাক ক-র বাবল কে-ন্দ্র আন-ত হ-ব। তারপর মাষ্টার লে-ভল-ক লম্বালম্বি ভা-ব লে-ভলিং প্লে-টর উপর স্থাপন ক-র এলি-ভটিং ম্যাকানিজম এর মাধ্য-ম বাবল কে-ন্দ্র আন-ত হ-ব। মাষ্টার লে-ভল এর বাবল লম্বালম্বি ও আড়া আড়ি ভা-ব কে-ন্দ্র না আসা পর্যন্ত এই পদ্ধতি চাই-য় যে-ত হ-ব।

(গ) এস লে-ভলিং ম্যাকানিজম মাই-এগমিটার এ্যাডজাস্ট-মন্ট। এস লে-ভলিং এর স্প্রু টিলা ক-র স্কেল-ক শূন্য-ত স্থাপন কর-ত হ-ব।

(ঘ) এস লে-ভলিং ম্যাকানিজম এর প্রধান স্কেল এ্যাডজাস্ট-মন্ট। ম্যাকানিজ-মর ২টি স্প্রু-ক টিলা ক-র স্কেল-ক শূন্য স্থাপন কর-ত হ-ব।

(ঙ) সম্পূর্ণ পদ্ধতি-ত যে কোন ধর-নর ভুল এড়া-নার জন্য এ্যাডজাস্ট-মন্ট এর প-র পুনরায় পরিদর্শন ও রি এ্যাডজাস্ট-মন্ট এর প্র-য়াজন হ-ত পা-র।

৮। শূন্য ডি-ফ্লকশন ম্যাকানিজম টেলি-স্কাপ পরিদর্শন এবং সঠিক করণ।

ক। সঠিক শূন্য এলি-ভশ-নর পর শূন্য ডি-ফ্লকশন এর পরিদর্শন করা উচিত (সঠিক শূন্য এলি-ভশন এর পর লংগিচিউডিন্যাল লে-ভলিং নব-ক আর ঘোরা-না যা-ব না)। প্যানা-রামিক টেলি-স্কাপ তখন সঠিক ডি-ফ্লকশন এ থাক-ব যখন নিম্নলিখিত প-য়ন্ট বজায় থাক-ব :

(১) ব্যা-রল এ্যা-সম্বলী এস লে-ভল সঠিক আ-ছ।

(২) ডি-ফ্লকশন টেলি-স্কাপ মাউন্ড এর এস লে-ভলিং বাবল কে-ন্দ্র আ-ছ।

(৩) প্যানারোমিক টেলিস্কাপ এর লাইন অব সাইট এক্সিস অব বোরের সমান্তরাল আছে।

(৪) আজিমত স্কেল ৩০০০ মিলস ও এলি-ভশন স্কেল শূন্য-ত আ-ছ।

(৫) ফায়ারিং পিন এর ছিদ্র দি-য় তাকি-য় এলি-ভটিং এবং ট্রাভাসিং ম্যাকানিজ-মর সাহা-য্য এসট্রিং এর ছেদ বিন্দু-ক এইমিং প-য়-ন্টর উপর সেট কর-ত হ-ব। ডি-ফ্লকশন টেলি-স্কাপ মাউন্ট এর বাবল কে-ন্দ্র আন-ত হ-ব পর আজিমত এবং এলি-ভশন ন-বর সাহা-য্য চি-হ্নর উপ-রর বিন্দু-ক এইমিং প-য়ন্ট এর উপর স্থাপন কর-ত হ-ব। এই অবস্থায় আজিমত ৩০০০ এ এবং টেলি-স্কাপ এর এলি-ভশন স্কেল শূন্য-ত থাক-ব এবং ও-পন সাইট এইমিং প-য়-ন্টর উপর থাক-ব অন্যথায় এটা এ্যাডজাস্ট কর-ত হ-ব।

(৬) প্যানা-রামিক টেলি-স্কাপ-ক স্থাপন ক-র।

খ। এ্যাডজাস্ট-মন্ট।

(১) এলি-ভশন স্কেল এ মাই-এগমিটার এ্যাডজাস্ট-মন্ট। এলি-ভশন মাই-এগমিটার সঠিক করার সময় এলি-ভশন ন-বর শেষ প্রা-ন্ত নাট টিলা কর-ত হ-ব এবং টেলি-স্কা-পের লাইন অব সাইট নির্বাচিত এইমিং প-য়-ন্টর উপর থাক-ব। এই অবস্থায় মাই-এগমিটার ঘুরি-য় স্কেল শূন্য এর ভুল-র পরিমাণ যদি ২ দা-গর মধ্যবর্তী গ্যা-পের অ-র্ধ-কর চে-য় বেশী হয় ত-ব তা ওয়ার্কশ-প পাঠি-য় ঠিক কর-ত হ-ব।

সীমিত

(২) আজিমাত স্কেল ও মাই-এগমিটার এ্যাডজাস্ট-মন্ট । আজিমাত মাই-এগমিটার সঠিক কর-নর পদ্ধতি এলি-ভশন মাই-এগমিটার স্কেল সঠিক কর-নর অনুরূপ । আজিমাত স্কেল সঠিক করার সময় চারটি স্ফ্রু-ক টিলা ক-র স্কেল-ক সরি-য় ৩০০০ আন-ত হ-ব । প-র স্ফ্রু শঙ্ক ক-র লাগি-য় দি-ত হ-ব ।

(৩) ও-পন সাইট এ্যাডজাস্ট-মন্ট । ও-পন সাইট এর রিটাইনিং স্ফ্রু-ক ঘুরি-য় এইমিং প-য়-ন্টর উপর স্থাপন করতে হবে । আর ওপেন সাইট যদি রিটাইনিং হেডের বাম দিকে ফিক্সড করে লাগানো থাকে ত-ব কোন এ্যাডজাস্ট-ম-ন্টর প্র-য়াজন হ-ব না ।

গ। টেস্টিং টা-গটি পদ্ধতি । এই পদ্ধতি তখনই ব্যবহার করা হয় যখন পছন্দমত এইমিং প-য়ন্ট পাওয়া না যায় অথবা যখন শূন্য ডিফ্লেকশন রাএ ইন্সপেকশন করা হয় । পদ্ধতিটি নিম্নরূপ :

(১) টেস্টিং টা-গটি কমপ-ক্ষ ৪০ মিটার দু-র সমতল জায়গায় এমন ভা-ব স্থাপন কর-ত হ-ব যেন গা-নর বো-রর সা-থ লম্বালম্বি ভা-ব অবস্থাপন ক-র । এখন এলি-ভটিং ম্যাকানিজম এবং ট্রান্সিসিং ম্যাকানিজম এর সাহা-য্য এমন ভা-ব এ্যাডজাস্ট কর-ত হ-ব যাহা-ত ফায়ারিং পিন ছি-দ্র ম-ধ্য দি-য় তাকা-ল মাজল সংযুক্ত এস ট্রিং টেস্টিং টা-গটি এর এ-সর উপর গঠিত হয় । তারপর আজিমাত এবং এলি-ভটিং নব-ক ঘুরা-য় রেটি-ক-লর এস লাইন-ক টেস্টিং টা-গটি এর উপর এ বাম এ-সর সা-থ মিলা-ত হ-ব । অবশিষ্ট কা-জর জন্য উপ-র বর্ণিত পদ্ধতি অনুসরণ কর-ত হ-ব ।

৯। শূন্য ডি-ফ্লেকশ-নর জন্য -রফারিং এবং চেকিং । টেলিস্কোপকে শূন্য ডিফ্লেকশনে রেফার করার উদ্দেশ্য হচ্ছে খুব তাড়াতাড়ি টেলি-স্কাপ-ক শূন্য ডি-ফ্লেকশ-নর জন্য চেক করা । যখন গান ফায়ারিং এর জন্য অবস্থান দখল ক-র অথবা গান যখন পরিখার ম-ধ্য থা-ক যেখা-ন উপ-র উ-ল্লিখিত পদ্ধতি অনুসরণ করা নয় । সুতরাং শূন্য ডি-ফ্লেকশ-ন -চকিং করায় উচিত ।

ক। আজিমাত এবং এলি-ভশন নব-ক সুক্ষভা-ব সরাইয়া টেলি-স্কাপ-ক মাজল ব্রেক সংযুক্ত উপ-রর সেট স্ফ্রুর সা-থ মিলা-য় আজিমাত এবং এলি-ভশন স্কেল এর রীডিং লি-খ রাখ-ত হ-ব । এই ভা-ব পদ্ধতিটি আর ২ বার পুনরাবৃত্তি ক-র ৩টি রীডিং এর গড়মালা বের কর-ত হ-ব । এই গড় মালাই শূন্য ডি-ফ্লেকশ-নর জন্য রেকর্ড রীডিং ।

খ। নিম্নলিখিত ভা-ব গান-ক শূন্য ডি-ফ্লেকশ-নর জন্য চেক কর-ত হ-ব । এলি-ভশন স্কেল শূন্য-ত রে-খ এস লে-ভল বাবল সেন্টার কর-ত হ-ব । আজিমাত এবং এলি-ভশন নব-ক ঘুরাইয়া টেলি-স্কাপ-ক মাজ-লর অর্জিনাল রিফারিং প-য়-ন্ট মিলাই-ত হই-ব । যদি টেলি-স্কাপ শূন্য ডি-ফ্লেকশ-নর জন্য সঠিক ভা-ব এ্যাডজাস্ট-মন্ট ক-র থা-ক । ত-ব আজিমাত এলি-ভশন স্কে-লর রীডিং এবং পু-র্বর রীডিং একই হ-ব । যদি না হয় ত-ব লাইন অব সাইট-ক ডিষ্টাব না ক-র আজিমাত এবং এলি-ভশন স্কেল-ক নারাই-ত হ-ব যতক্ষণ পর্যন্ত না রেকর্ড রীডিং এর সমান হয় ।

সাইট টেস্টিং (১০৫ মিঃ মিঃ এম-৫৬)

৫। প্রস্তুতি ।

- ক। হাউইটজার-ক প্রস্তুত করা ।
- খ। সাইটিং ডিভাইজ-ক প্রস্তুত করা ।
- গ। সাইটিং ডিভাই-জর ক-য়কটি অংশর ব্যাক-লছ বাহির করা ।
- ঘ। গার্নাস কোয়া-ডন্ট চেকিং করা ।
- ঙ। রেঞ্জ কোয়াডে-ন্টর মূল অবস্থান চেক করা ।
- চ। সাইটিং লাই-নর মূল অবস্থান চেক করা ।

সীমিত

৬। হাউটজার-ক প্রস্তুত করা । গান-ক শক্ত এবং সমতল ভূমি-ত স্থাপন করি-ত হ-ব । গান-ক ফায়ারিং পজিশন করি-ত হ-ব। কমপক্ষে ৪০০ মিটার দূর-র ১টা এইমিং প-য়ন্ট নির্ধারণ করি-ত হ-ব।(বেশী দূর-ত্ব হই-ল ভাল) এলি-ভটিং এবং ট্রাভার্সিং ম্যাকানিজম এর চলাচল পরীক্ষা করি-ত হ-ব । স্বাভাবিক ভা-ব চ-ল না থে-ম থে-ম চ-ল তাহা দেখ-ত হ-ব। গান-ক এলি-ভটিং এবং ট্রাভার্সিং ম্যাকানিজ-মর সাহা-য্য হরি-জন্টাল পজিশন করি-ব । ব্রিজ প্লেন ভাল ভা-ব পরিস্কার করি-ত হ-ব। গানার্স কোয়া-ডন্ট -ক মাজ-লর দি-ক মুখক-র ব্রিজ প্লে-নর উপ-র রাখ-ত হ-ব। এলি-ভটিং হ্যা-ন্ডল এর সাহা-য্য ক্লাই-নামিটা-রর বাবল সেন্টা-র করি-ব। মাজল ব্রেক এর কাটা দা-গ টাইট ক-র সুতা লাগাই-ত হ-ব এবং ফায়ারিং ম্যাকানিজম খুল-ত হ-ব।

৭। সাইটিং ডিভাইজ প্রস্তুত করা । সাইটিং ডিভাই-জর সমস্ত অংশ-র সহ-জ চলাচল ক-র সমস্ত অংশ-র তৈল এবং গ্রীজ ও পরিস্কার করিতে হবে এবং নিশ্চিত হতে হবে যে সমস্ত অংশগুলি যথাস্থানে লাগানো আছে। এর পরে প্যানারমিক টেলি-স্কাপ এবং এন্ট্রি ট্যাংক টেলি-স্কাপ লাগাই-ত হ-ব। যদি কোন প্রকার এরুটি সমুহ থা-ক তাহা সং-শোধন করি-ত হ-ব।

৮। সাইটিং ডিভাই-জর ক-য়কটি অংশ-র ব্যাক-লস বাহির করা ।

(ক) রেঞ্জ কোয়াডেন্ট স্পিন্ডাল নবকে একই দিকে ঘুড়াইতে হবে। যতক্ষণ না মুভিং ইন্ডিকেটর ফিক্স ইন্ডিকেটরের সাথে না মিলে এবং টিই স্কেলের রীডিং নোট করিবে । আবার রেঞ্জ কোয়াডেন্ট স্পিন্ডাল নবকে একই দিকে ঘুড়াইতে হইবে যাতে করে ফিক্স ইন্ডিকেটর থেকে মুভিং ইন্ডিকেটর সরে যায় । এর পরে রেঞ্জ কোয়াডেন্ট স্পিন্ডাল নবকে অভ্রগন্ত সাবধানে উল্টা দিকে ঘুড়াইতে হবে। যাতে করে মুভিং ইন্ডিকেটর ফিক্স ইন্ডিকেটরের সাথে মিলে যায় । (যদি বেশী দূরে চ-ল যায় তাহা হই-ল এই টেষ্ট প্রথম থে-কই করি-ত হ-ব) এলি-ভশন স্কে-লর রীডিং নোট রাখ-ত হ-ব । প্রথম রীডিং এবং দ্বিতীয় রীডিং এর পার্থক্য হ-লা এলি-ভশ-নর ব্যাক-লছ । এই ভা-ব ৩ বার ব্যাক-লছ বাহির করি-ত হ-ব । ৩বা-রর ব্যাকশেছ যোগ করে (+) এর গড় বাহির করিতে হবে । এই গড়ের মাত্রা ২ মিলস এর বেশী হয় তবে ইএমই দ্বারা ঠিক করি-ত হ-ব।

খ। এ্যাং-গল অব সাই-টর মাই-এনামিটা-রর ব্যাক-লস বাহির করা । এ্যাং-গল অব সাই-টর ওয়ার্ম নব-ক ঘুড়াই-ত হ-ব যতক্ষণ না বাবল সেন্টার না হয় এবং রীডিং নোট ক-র রাখ-ত হ-ব । ওয়ার্ম নব-ক আবার একই দি-ক ক-য়ক বার ঘুড়াই-ত হ-ব যা-ত ক-র বাবল সেন্টার থে-ক স-র যায় । এখন সাবধা-ন উল্টা দি-ক নব-ক ঘুড়াই-ত হ-ব । যা-ত ক-র বেশী চ-ল না যায় এবং রীডিং নোট করি-ব । প্রথম রীডিং এবং দ্বিতীয় রীডিং এর পার্থক্য হ-লা এ্যাং-গল অব সাই-টর ব্যাক-লছ এই ব্যাক-লছ পূ-র্বর ন্যায়া ৩ বার বের ক-র গড় বের করি-ত হ-ব । এই গড় যদি ২ মিলস এর বেশী হয় তাহা হ-ল ইএমই দ্বারা ঠিক করি-ত হ-ব ।

গ। প্যানারমিক টেলি-স্কা-পর ব্যাক-লস বাহির করা । আজিমত ওয়ার্ম নব-ক একই দি-ক ঘুড়াই-ত হ-ব । যা-ত ক-র রেটুক্যাল এর খাড়া লাইন নির্বাচিত এইমিং প-য়ন্ট এর সা-থ মিল যায় । এখন রীডিং নোট করি-ত হ-ব । আজিমত নব-ক একই দি-ক ক-য়ক টার্ন ঘুড়া-ত হ-ব যা-ত ক-র লে নষ্ট হ-য় যায় । আবার আজিমত নব-ক উল্টা দি-ক ঘুড়াই-ত হই-ব এবং লে সঠিক করি-ত হ-ব । যেন উল্টা দি-ক বেশী চ-ল না যায় এবং মেইন স্কে-ল রীডিং নোট করি-ব । এখন প্রথম রীডিং ও দ্বিতীয় রীডিং এর পার্থক্য -নাট করি-ব । এই পার্থক্য টুকুই হ-লা ব্যাক-লছ । পূ-র্বর ন্যায়া তিনবার ব্যাক-লছ বাহির ক-র গড় করি-ত হ-ব। এই গড় যদি দুই মিলস এর বেশী হয় ত-ব ই এম ই দ্বারা ঠিক করি-ত হ-ব ।

ঘ। প্যানারমিক টেলি-স্কা-পর এলি-ভশন -মকানিজ-মর ব্যাক-লস বাহির করা । কোল মাই-এনামিটার-ক ঘুরাই-ত হ-ব যতক্ষণ দূরবর্তী লক্ষ্য বস্তুর হরি-জন্টাল লাই-নর সা-থ মিল না যায় এবং রীডিং নোট করি-ত হ-ব। একই দি-ক দুই থে-ক তিন টার্ন করিব এবং উল্টা দি-ক আবার দুই /তিন টার্ন করিব এবং রীডিং নোট করিব । এই টেষ্ট তিনবার করিব এবং গড় বাহির করিব । যদি গড় দুই মিল-সর বেশী হয় ত-ব ই এম ই দ্বারা ঠিক করিব ।

৯। গানার্স কোয়া-ডন্ট চেকিং এবং এ্যাডজাস্ট করা । গা-নর ব্যা-রল-ক সমান্তরাল ভা-ব লে-ভল দ্বারা সেট করি-ত হ-ব । গানার্স কোয়া-ডন্ট-ক জি-রা (০) ক-র বাব-লর লাই-ন করি-ত হ-ব । এলি-ভটিং হ্যা-ন্ড-লর সাহা-য্য বাবল সেন্টার করি-ত হ-ব এবং গানার্স কোয়া-ডন্ট কে 180° (ডিগ্রী) এ্যাড ফর এ্যাড করি-ত হ-ব । এই সময় বাবল সেন্টা-র থাকা উচিত, যদি না থা-ক ত-ব নিম্নলিখিত উপা-য় ঠিক করি-ত হ-ব । যে পার্থক্য হ-ব তার অ-র্ধক এলি-ভটিং হ্যা-ন্ড-লর সাহা-য্য ঠিক করি-ত হ-ব । বাকী অ-র্ধক কোয়া-ডন্ট নব-ক সরি-য় বাবল সেন্টার করি-ত হ-ব । স্ফ্রু ড্রাইভার দ্বারা গানার্স কোয়া-ড-ন্টর মাই-এনামিটার স্ফ্রু

সীমিত

লুজ ক-র জি-রা-ত (০) সেট করি-ত হ-ব। এখন গানার্স কোয়া-ডন্ট-ক লে-ভলিং প্লে-টর উপর রাখ-ত হ-ব। যতক্ষণ পর্যন্ত এ্যাড ফর এ্যাড করি-ল বাবল সেন্টার না হয় ততক্ষণ পর্যন্ত এই পরীক্ষা চালি-য় যে-ত হ-ব।

১০। এ্যাডজাস্ট-মন্ট।

ক। রেঞ্জ কোয়াডেন্টের স্কেলের মাইএনমিটারের এ্যাডজাস্ট করিতে হইলে তিনটি স্ফ্রু টিলা করিতে হইবে এবং স্কেল-ক ঘুরাইয়া জি-রা (০) করি-ত হ-ব। প-র আবার স্ফ্রু-ক টাইট ক-র দি-ত হ-ব।

খ। এ্যাং-গল অব সাইট স্কেল এবং মাই-এনমিটার-ক এ্যাডজাস্ট করি-ত হই-ল দুইটি স্ফ্রু-ক টিলা ক-র ৩২০০ ইনডেক্স এর সাথে মিলাবে। এরপর মাইএনমিটার স্ফ্রুকে টিলা করে (০) সেট ক-র। আবার স্ফ্রু-ক টাইট ক-র দি-ত হ-ব।

গ। এনোস লে-ভলিং-মকানিজ-মর এ্যাডজাস্টম্যান ওয়ার্কসপ করি-ব।

ঘ। ব্যা-রল ইনডেক্স এর স্ফ্রু দুইটা টিলা/টাইট করিয়া ফিক্সড ইন্ডিকেটরের সাথে মুভিং ইন্ডিকেটর মিলাতে হবে। প-র আবার টাইট ক-র দি-ত হ-ব।

১১। সাইটিং লাই-নর জন্য জি-রা (০) পজিশন বাহির ও এ্যাডজাস্ট করা। নির্ধারিত এইমিং প-য়ন্ট দ্বারা সাইট টেষ্ট করিতে হইলে কতগুলি কাজ পূর্বেই করিতে হই-ব। যেমন : প্যানা-রামিক টেলি-স্কাপ সেট করি-ত হই-ব। মাজল ব্রেক এর কাটা দা-গ সুতা লাগাই-ত হ-ব। ফায়ারিং-মকানিজম খুল-ত হ-ব। ডায়াল সাইট জি-রা (০) ও এলি-ভশন ও এ্যাং-গল অব সাইট-ক জি-রা (০) করি-ত হ-ব। -বার দ্বারা দূরবর্তী লক্ষ্য বস্তুর উপর লে করি-ত হ-ব। লে করার জন্য ট্রাভার্সিং এবং এলি-ভটিং মেকানিজম ব্যবহার করা যা-ব। ডায়াল সাইট-ক না ঘুরাইয়া যদি দূরবর্তী লক্ষ্য বস্তু-ত লে থা-ক তাহা হই-ল ডায়াল সাইট সঠিক ব-ল গন্য হ-ব। আর যদি লে না থা-ক তাহা হ-ল এ্যাডজাস্ট করার প্র-য়োজন হ-ব।

১২। রেঞ্জ কোয়াডেন্ট এর জিরো (০) পজিশন বাহির করা ও এ্যাডজাস্ট করা। পূ-র্ব চেক করা গানার্স কোয়া-ডন্ট-ক জি-রা (০) ক-র লে-ভলিং প্লে-টর উপর রাখ-ত হ-ব। এলি-ভটিং মেকানিজম দ্বারা বাবল সেন্টার করি-ত হ-ব। প্যানা-রামিক টেলি-স্কাপ উঠাইয়া ঐ স্থা-ন সাইটিং ডিভাইজ চেক প্লে-ট বসাই-ত হ-ব। গানার্স কোয়া-ডন্ট-ক জি-রা (০) ক-র ব্যা-র-লর দি-ক মুখ ক-র রাখ-ত হ-ব। এ্যাং-গল অব সাইট স্পিডাল নব ঘুরাইয়া গানার্স কোয়া-ডন্ট এর বাবল সেন্টার কর-বা। প-র গানার্স কোয়া-ডন্ট-ক আড়াআড়ি ভা-ব এন্স লে-ভলিং মেকানিজম দ্বারা গানার্স কোয়া-ডন্ট এর বাবল সেন্টার করি-ত হ-ব। এই টেষ্ট করার পর যদি রেঞ্জ কোয়াডেন্ট মেকানিজম সঠিক হয় তাহা হলে নিম্নলিখিত কাজ সম্পূর্ণ করিতে হবে। রেঞ্জ কোয়াডেন্ট স্কেল ইনডেক্স জিরো (০) গ্রাইজু-য়শ-নর দি-ক থা-ক এ্যাং-গল অব সাইট মাই-এনমিটার এর জি-রা (০) পজিশন ৩২০০ থা-ক। এই সময় এন্স লেভেলিং বাবল সেন্টারে থাকবে। রেঞ্জ কোয়াডেন্ট ইনডেক্স এর সাথে ব্যারেলের ইনডেক্স মিলানো থাকবে। এই টেষ্টর ব্যাপা-র যদি কোন পার্থক্য পরিলক্ষিত হয় তাহা হ-ল সা-থ সা-থ সংশ্লিষ্ট লোক দ্বারা ঠিক করা-ত হ-ব।

১৩। এ্যাডজাস্ট-মন্ট। প্রথ-ম আজিমত স্কে-লর স্ফ্রু টিলা ক-র আজিমত স্কেল জি-রা (০) ক-র মাই-এনমিটার জি-রা (০) করি-ত হ-ব। যদি হরি-জন্টাল হেয়ার লাইন পার্থক্য হয় তাহা হ-ল কোল মাই-এনমিটার দ্বারা হাইড এ্যাডজাস্ট ক-র কোল এর স্ফ্রু টিলা ক-র মাই-এনমিটার জি-রা (০) ক-র আবার টাইট করি-ত হ-ব।

১৪। এন্ট্রি ট্যাংক-টেলি-স্কা-পর জি-রা (০) লাইন চেক করা ও এ্যাডজাস্ট করা। বোর এবং প্যানা-রামিক টেলি-স্কাপ-ক গ্রাউ-ন্ডর এইমিং প-য়-ন্টর উপর লে রাখতে হবে। এন্ট্রি ট্যাংক টেলিস্কাপ দ্বারা লে ঐ একই স্থানে অবজেক্টে থাকা উচিত। যদি না থা-ক তাহা হই-ল সঠিক করি-ত হ-ব।

সাইট টেষ্ট ১২২ মিঃমিঃ হাউ টি -৮৩ এর পদ্ধতি সম্প-র্ক শিক্ষাদান করা।

সাইট টে-স্টর পূর্ব প্রস্তুতি

৫। সাইট টেস্ট সুন্দর ও নির্ভুলতা-ব সম্পন্ন করার জন্য নিম্নলিখিত প্রস্তুতির প্র-যাজন :

ক। গান যে স্খা-ন স্থাপন করা হ-ব তা সমতল হ-ব।

খ। ভূমির অবস্থান শঙ্ক হ-ব।

গ। ব্রীচ রিং লে-ভলিং প্লেট এর উপ-র এবং মাষ্টার লে-ভল অথবা গানার্স কোয়া-ডন্ট এর তলায় যেন কোন প্রকার ময়লা, গ্রীজ অথবা তৈল জাতীয় পদার্থ না থাক।

ঘ। সাইট টেস্ট শুরু করার পূ-র্বই প্র-যাজনীয় সামগ্রী অর্থাৎ জ্যাক, টেস্টিং টা-গর্ট এবং বিভিন্ন প্রকার টুলস কা-ছ রাখ-ত হ-ব।

সাইট টেস্ট

৬। মাষ্টার লে-ভল এবং গানার্স কোয়া-ডন্ট এর পরিদর্শন এবং সঠিক করণ।

ক। মাষ্টার লে-ভল।

(১) প্রথ-ম ব্রিচ রিং এর লে-ভলিং প্লেইট এবং মাষ্টার লে-ভ-লর নী-চর অংশ ভালভা-ব পরিস্কার কর-ত হ-ব। তারপর লে-ভল-ক লে-ভলিং প্লেই-টর উপর লম্বা লম্বী ভা-ব স্থাপন কর-ব যা-ত ক-র ইহা লে-ভলিং-প্লেই-টর চিহ্নিত স্খা-ন সঠিক ভা-ব স্থাপিত হয়। এখন লে-ভলিং ম্যাকানিজ-মর মাধ্য-ম মাষ্টার লে-ভ-লর বাবল ম-ধ্য আন-ত হ-ব।

(২) মাষ্টার লে-ভল-ক বিপরীত দি-ক 180° (ডিগ্রী) কর-ত হ-ব। এই অবস্থায় বাবল যদি ম-ধ্য থা-ক ত-ব ম-ন করি-ত হই-ব যে, মাষ্টার লে-ভল সঠিক আ-ছ। কিন্তু বাবল যদি ম-ধ্য না থা-ক ত-ব ম-ন কর-ত হ-ব যে মাষ্টার লে-ভল ভুল আ-ছ। মাষ্টার লে-ভল-ক এ্যাডজাস্ট করার নিয়ম :

(ক) ভূ-লর পরিমান যদি অল্প হয় ত-ব লক স্ফ্রু টিলা ক-র এ্যাডজাস্টিং স্ফ্রুর মাধ্য-ম ভূ-লর অ-র্ধকাংশ সঠিক কর-ত হ-ব। বাকী অ-র্ধকাংশ এলি-ভটিং ম্যাকানিজ-মর মাধ্য-ম সঠিক কর-ত হ-ব। মাষ্টার লে-ভল পুনরায় বিপরীত দি-ক স্থাপন ক-র বাবল পরীক্ষা কর-ত হ-ব। এই অবস্থায় যদি বাবল কে-ন্দ্র না থা-ক ত-ব বাবলটি কে-ন্দ্র না আসা পর্যন্ত পূর্বের ন্যায় অনুরূপ পদ্ধতির পুনরাবৃত্তি কর-ত হ-ব।

(খ) ভূ-লর পরিমান যদি অধিক হয় ত-ব প্রথ-মই এলি-ভটিং ম্যাকানিজ-মর মাধ্য-ম বাবল কে-ন্দ্র আন-ত হ-ব।

(গ) হ্যাড। হুইল কতবার ঘুরা-না হ-য়-ছ (ব্যাকলেছ ছাড়া) তা নোট কর-ত হ-ব। এবার হ্যাড হুইল-ক অর্ধসংখ্যক টার্ন বিপরীত দি-ক ঘুরা-ত হ-ব। পূ-র্বর ন্যায় লক স্ফ্রু কে টিলা ক-র এ্যাডজাস্টিং স্ফ্রুর মাধ্য-ম বাবল সম্পূর্ণ কে-ন্দ্র আন-ত হ-ব। এরপর মাষ্টার লে-ভল-ক বিপরীত দি-ক ঘুরা-নার প-র বাবল যদি কে-ন্দ্র পাওয়া যায়। ত-ব মাষ্টার লে-ভল সঠিকভা-ব এ্যাডজাস্ট করা হ-য়-ছ ব-ল ধ-র নি-ত হ-ব। আর বাবল যদি কে-ন্দ্র না থা-ক ত-ব পূ-র্বর পদ্ধতি বার বার সম্পন্ন কর-ত হ-ব।

খ। গানার্স কোয়া-ডন্ট।

সীমিত

(১) কোয়া-ডন্ট -স্কল-ক শূন্য-ত স্থাপন ক-র কোয়া-ডন্ট-ক লম্বালম্বি ক-র লে-ভলিং প্লে-টর উপর এমনভা-ব স্থাপন করি-ত হ-ব যেন, ০- হই-ত ৭৫০ মিলস নি-চর দি-ক তীর চিহ্নটি মাজ-লর দি-ক এবং কোয়া-ডন্ট এর তলা লে-ভলিং প্লে-টর চিহ্নিত স্থা-নর উপর স্থাপিত হয় তারপর এলি-ভটিং মেকানিজ-মর মাধ্য-ম বাবল কোয়া-ড-ন্টর কে-দ্র আন-ত হ-ব।

(২) কোয়া-ডন্ট-ক বিপরীত 180° ডিগ্রী ঘুড়া-নার পর বাবল যদি কে-দ্র থা-ক ত-ব কোয়া-ডন্ট সঠিক আ-ছ ব-ল ধ-র নি-ত হ-ব। আর যদি কে-দ্র না থা-ক ত-ব কোয়া-ডন্ট-ক নিম্নলিখিত ভা-ব সঠিক করি-ত হ-ব।

(ক) বাবল যদি আর-কর বিপরীত দি-কর নিকটবর্তী থা-ক ত-ব নিম্নলিখিতভা-ব এ্যাডজাষ্ট করি-ত হ-ব। (১) নব ঘুরি-য় বাবল কে-দ্র আন-ত হ-ব এবং কোয়া-ন্টর পাঠ নি-ত হ-ব। উদাহরন স্বরূপ ম-ন করা যাক যে, এই পাঠ ৪ মিলস।

(খ) এ্যাডজাষ্ট-মন্ট ঠিকমত হ-য় যাবার পর বাবল না সরি-য় লক স্ফ্রু সঠিক ভা-ব লাগি-য় দি-ত হ-ব।

(গ) বাবল যদি আ-কর দি-ক থা-ক ত-ব নিম্নলিখিত ভা-ব এ্যাডজাষ্ট কর-ত হ-ব :

(ঘ) লক স্ফ্রু-ক টিলা ক-র এ্যাডজাষ্টিং স্ফ্রুর মাধ্য-ম বাবল অ-র্ধক বিপরীত দি-ক নি-ত হ-ব তারপর এর অনুরূপ ভা-ব এ্যাডজাষ্ট কর-ত হ-ব।

(ঙ) মাষ্টার লে-ভল এর ম-তা ক-র এই এ্যাডজাষ্ট-মন্ট সম্পন্ন করা যায়।

শূন্য এলি-ভশন ও ডি-ফ্লকশন টেলি-স্কাপ গ্রাউন্ড এবং কোয়া-ড-ন্ট এলি-ভশন ম্যাকানিজম এর পরিদর্শন ও এ্যাডজাষ্ট-মন্ট

৭। যখন নিম্ন লিখিত পয়েন্ট গুলো সঠিক হবে :

ক। টেলি-স্কাপ মাউন্ট ও কোয়া-ডন্ট এলি-ভশন ম্যাকানিজম তখনই সঠিক হ-ব।

(১) ব্যা-রল এ্যা-সম্বলী ও টেলি-স্কাপ মাউন্ড লম্বালম্বি ও আড়াআড়ি ভা-ব লে-ভল থাক-ব।

(২) লম্বালম্বি এবং এনস লে-ভলিং বাবল কে-দ্র থাক-ব।

(৩) সকল স্কেল শূন্য-ত থাক-ব।

খ। পরিদর্শন।

(১) ব্যা-রল এ্যা-সম্বলী লে-ভলিং। মাষ্টার লে-ভল আড়া আড়ি ভা-ব ব্রিচ রিং এর লে-ভলিং প্লে-টর উপর এমন ভ-ব স্থাপন কর-ত হ-ব যেন মাষ্টার লে-ভল এর তলার অংশ লে-ভলিং প্লে-টর চিহ্নিত অংশ উপর থা-ক। এমন ট্রেইল-ক জ্যাক ক-র বাবল কে-দ্র আন-ত হ-ব। তারপর মাষ্টার লে-ভল-ক লম্বালম্বি ভা-ব লে-ভলিং প্লে-টর উপর স্থাপন ক-র এলি-ভটিং ম্যাকানিজম এর মাধ্য-ম বাবল কে-দ্র আন-ত হ-ব। মাষ্টার লে-ভল এর বাবল লম্বালম্বি ও আড়া আড়ি ভা-ব কে-দ্র না আসা পর্যন্ত এই পদ্ধতি চাহি-য় যে-ত হ-ব।

(গ) এনস লে-ভলিং ম্যাকানিজম মাই-এগমিটার এ্যাডজাষ্ট-মন্ট। এনস লে-ভলিং এর স্ফ্রু টিলা ক-র স্কেল-ক শূন্য-ত স্থাপন কর-ত হ-ব।

সীমিত

(ঘ) এস লে-ভলিং ম্যাকানিজম এর প্রধান স্কেল এ্যাডজাস্ট-মন্ট। ম্যাকানিজ-মর ২টি স্প্রু-ক টিলা ক-র স্কেল-ক শূন্য স্থাপন কর-ত হ-ব।

(ঙ) সম্পূর্ণ পদ্ধতি-ত যে কোন ধর-নর ভুল এড়া-নার জন্য এ্যাডজাস্ট-মন্ট এর প-র পুনরায় পরিদর্শন ও রি এ্যাডজাস্ট-মন্ট এর প্র-য়াজন হ-ত পা-র।

৮। শূন্য ডি-ফ্লকশন ম্যাকানিজম টেলি-স্কাপ পরিদর্শন এবং সঠিক করণ।

ক। সঠিক শূন্য এলি-ভশন-নর পর শূন্য ডি-ফ্লকশন এর পরিদর্শন করা উচিত (সঠিক শূন্য এলি-ভশন এর পর লংগিচিউডিন্যাল লে-ভলিং নব-ক আর ঘোরা-না যা-ব না)। প্যানা-রামিক টেলি-স্কাপ তখন সঠিক ডি-ফ্লকশন এ থাক-ব যখন নিম্নলিখিত প-য়ন্ট বজায় থাক-ব :

(১) ব্যা-রল এ্যা-সম্বলী এস লে-ভল সঠিক আ-ছ।

(২) ডি-ফ্লকশন টেলি-স্কাপ মাউন্ড এর এস লে-ভলিং বাবল কে-ন্ড আ-ছ।

(৩) প্যানারামিক টেলিস্কাপ এর লাইন অব সাইট এক্সিস অব বোরের সমান্তরাল আছে।

(৪) আজিমাত স্কেল ৩০০০ মিলস ও এলি-ভশন স্কেল শূন্য-ত আ-ছ।

(৫) ফায়ারিং পিন এর ছিদ্র দি-য় তাকি-য় এলি-ভটিং এবং ট্রাভাসিং ম্যাকানিজ-মর সাহা-য্য এসট্রিং এর ছেদ বিন্দু-ক এইমিং প-য়ন্টর উপর সেট কর-ত হ-ব। ডি-ফ্লকশন টেলি-স্কাপ মাউন্ট এর বাবল কে-ন্ড আন-ত হ-ব পর আজিমাত এবং এলি-ভশন ন-বর সাহা-য্য চি-হুর উপ-রর বিন্দু-ক এইমিং প-য়ন্ট এর উপর স্থাপন কর-ত হ-ব। এই অবস্থায় আজিমাত ৩০০০ এ এবং টেলি-স্কাপ এর এলি-ভশন স্কেল শূন্য-ত থাক-ব এবং ও-পন সাইট এইমিং প-য়ন্টর উপর থাক-ব অন্যথায় এটা এ্যাডজাস্ট কর-ত হ-ব।

(৬) প্যানা-রামিক টেলি-স্কাপ-ক স্থাপন ক-র।

খ। এ্যাডজাস্ট-মন্ট।

(১) এলি-ভশন স্কেল এ মাই-এগমিটার এ্যাডজাস্ট-মন্ট। এলি-ভশন মাই-এগমিটার সঠিক করার সময় এলি-ভশন ন-বর শেষ প্রা-ন্ত নাট টিলা কর-ত হ-ব এবং টেলি-স্কা-পর লাইন অব সাইট নির্বাচিত এইমিং প-য়ন্টর উপর থাক-ব। এই অবস্থায় মাই-এগমিটার ঘুরি-য় স্কেল শূন্য এর ভুল-র পরিমান যদি ২ দা-গর মধ্যবর্তী গ্যা-পর অ-র্ধ-কর চে-য় বেশী হয় ত-ব তা ওয়ার্কশ-প পাঠি-য় ঠিক কর-ত হ-ব।

(২) আজিমাত স্কেল ও মাই-এগমিটার এ্যাডজাস্ট-মন্ট। আজিমাত মাই-এগমিটার সঠিক কর-নর পদ্ধতি এলি-ভশন মাই-এগমিটার স্কেল সঠিক কর-নর অনুরূপ। আজিমাত স্কেল সঠিক করার সময় চারটি স্প্রু-ক টিলা ক-র স্কেল-ক সরি-য় ৩০০০ আন-ত হ-ব। প-র স্প্রু শঙ্ক ক-র লাগি-য় দি-ত হ-ব।

(৩) ও-পন সাইট এ্যাডজাস্ট-মন্ট। ও-পন সাইট এর রিটাইনিং স্প্রু-ক ঘুরি-য় এইমিং প-য়ন্টর উপর স্থাপন কর-ত হ-ব। আর ও-পন সাইট যদি রিটাইনিং হেডের বাম দিকে ফিক্সড করে লাগানো থাকে ত-ব কোন এ্যাডজাস্ট-ম-ন্টর প্র-য়াজন হ-ব না।

সীমিত

গ। টেস্টিং টা-গর্ট পদ্ধতি। এই পদ্ধতি তখনই ব্যবহার করা হয় যখন পছন্দমত এইমিং প-য়ন্ট পাওয়া না যায় অথবা যখন শূন্য ডিফ্লেকশন রাতে ইন্সপেকশন করা হয়। পদ্ধতিটি নিম্নরূপ :

(১) টেস্টিং টা-গর্ট কমপক্ষে ৪০ মিটার দূর সমতল জায়গায় এমন ভা-ব স্থাপন কর-ত হ-ব যেন গা-নর বো-রর সা-থ লম্বালম্বি ভা-ব অবস্থাপন ক-র। এখন এলি-ভটিং ম্যাকানিজম এবং ট্রান্সমিটিং ম্যাকানিজম এর সাহা-য্য এমন ভা-ব এ্যাডজাস্ট কর-ত হ-ব যাহা-ত ফায়ারিং পিন ছি-দ্র ম-ধ্য দি-য় তাকা-ল মাজল সংযুক্ত এস ট্রিং টেস্টিং টা-গর্ট এর এ-সর উপর গঠিত হয়। তারপর আজিমাত এবং এলি-ভটিং নব-ক ঘুরা-য় রেটি-ক-লর এস লাইন-ক টেস্টিং টা-গর্ট এর উপর এ বাম এ-সর সা-থ মিলা-ত হ-ব। অবশিষ্ট কা-জর জন্য উপ-র বর্ণিত পদ্ধতি অনুসরণ কর-ত হ-ব।

৯। শূন্য ডি-ফ্লেকশ-নর জন্য -রফারিং এবং চেকিং। টেলি-স্কাপ-ক শূন্য ডি-ফ্লেকশ-ন -রফার করার উদ্দেশ্য হচ্ছে খুব তাড়াতাড়ি টেলি-স্কাপ-ক শূন্য ডি-ফ্লেকশ-নর জন্য চেক করা। যখন গান ফায়ারিং এর জন্য অবস্থান দখল ক-র অথবা গান যখন পরিহার ম-ধ্য থা-ক যেখা-ন উপ-র উ-ল্লিখিত পদ্ধতি অনুসরণ করা নয়। সুতরাং শূন্য ডি-ফ্লেকশ-ন -চকিং করায় উচিত।

ক। আজিমাত এবং এলি-ভশন নব-ক সুক্ষভা-ব সরাইয়া টেলি-স্কাপ-ক মাজল ব্রেক সংযুক্ত উপ-রর সেট স্প্রু সা-থ মিলা-য় আজিমাত এবং এলি-ভশন স্কেল এর রীডিং লি-খ রাখ-ত হ-ব। এই ভা-ব পদ্ধতিটি আর ২ বার পুনরাবৃত্তি ক-র ৩টি রীডিং এর গড়মালা বের কর-ত হ-ব। এই গড় মালাই শূন্য ডি-ফ্লেকশ-নর জন্য রেকর্ড রীডিং।

খ। নিম্নলিখিত ভা-ব গান-ক শূন্য ডি-ফ্লেকশ-নর জন্য চেক কর-ত হ-ব। এলি-ভশন স্কেল শূন্য-ত রে-খ এস লে-ভল বাবল সেন্টার কর-ত হ-ব। আজিমাত এবং এলি-ভশন নব-ক ঘুরাইয়া টেলি-স্কাপ-ক মাজ-লর অর্জিনাল রিফারিং প-য়ন্ট মিলাই-ত হই-ব। যদি টেলি-স্কাপ শূন্য ডি-ফ্লেকশ-নর জন্য সঠিক ভা-ব এ্যাডজাস্ট-মেন্ট ক-র থা-ক। ত-ব আজিমাত এলি-ভশন স্কে-লর রীডিং এবং পু-র্বর রীডিং একই হ-ব। যদি না হয় ত-ব লাইন অব সাইট-ক ডিষ্টাব না ক-র আজিমাত এবং এলি-ভশন স্কেল-ক নারাই-ত হ-ব যতক্ষণ পর্যন্ত না রেকর্ড রীডিং এর সমান হয়।

১৩০ মিগমিঃ মিডিয়াম গা-নর ফুল সাইট টেষ্ট ফুল সাইট টেষ্ট

৫। জি-ডা এলি-ভশ-নর জন্য টেলি-স্কাপ মাউন্ড পরিদর্শন এবং সং-শোধন। সঠিক জি-ডা এলি-ভশন ম-ন যখন বা-রল এ্যা-সম্বলী এবং টেলি-স্কাপ মাউন্ড লংগিচুডিন্যালী এবং হরি-জন্টালী ভা-ব লে-ভল থা-ক, সেই অবস্থা-ক বুঝায়, এই সময় টেলি-স্কা-পর প্র-ত্যক স্কেল জি-ডা এবং এগোস লে-ভল ব্যা-রল সেন্টার থাক-ব। সঠিক জি-রা এলি-ভশন বা-রল এ্যা-সম্বলী এবং টেলি-স্কাপ-ক প্রাথমিক অবস্থায় সঠিক কোয়া-ডেন্ট এলি-ভশ-ন (চউ) স্থাপন করি-ত নিশ্চিত ক-র।

৬। পরিদর্শন।

ক। গা-নর বা-রল-ক লংগিচুডিন্যালী এবং হরি-জন্টালী ভা-ব লে-ভল করি-ত হ-ব। তারপর এ্যাডজাস্ট মাষ্টার লে-ভল-ক লম্বালম্বি ভা-ব লে-ভলিং প্লে-টর উপর রাখ-ত হ-ব এবং এ্যা-লি-ভটিং ম্যাকানিজম এর সাহা-য্য মাষ্টার লে-ভ-লর বা-রল-ক সেন্টার কর-ত হ-ব। তারপর মাষ্টার লে-ভল-ক হরি-জন্টালী রাহ-ত হ-ব এবং জ্যা-কর মাধ্য-ম ব্যা-রল-ক সেন্টার কর-ত হ-ব।

খ। টেলি-স্কাপ হোল্ডার লে-ভল করা। মাষ্টার লে-ভল-ক লম্বালম্বি ভা-ব টেলি-স্কা-প হোল্ডা-রর উপর রাখ-ত হ-ব এবং মাষ্টার লে-ভল এর বাবল-ক এলি-ভটিং হ্যাড হুই-লর সাহা-য্য সেন্টার কর-ত হ-ব। তারপর মাষ্টার লে-ভল-ক হরি-জন্টালী ভা-ব রাখ-ত হ-ব এবং মাষ্টার লে-ভ-লর বাবল-ক এস লে-ভলিং ম্যাকানিজ-মর সাহা-য্য সেন্টার কর-ত হ-ব। এই উপ-রর পদ্ধতি পুনরায় ক-র দেখ-ত হ-ব যে মাষ্টার লে-ভ-লর বাবল লম্বালম্বি এস লে-ভলিং বাবল এবং এলি-ভশন বাবল সেন্টা-র থাকার কথা যদি সেন্টা-র না থা-ক ত-ব এ্যাডজাস্ট-মেন্ট করার প্র-য়োজন।

৭। এ্যাডজাস্ট-মন্ট ।

ক। এলি-ভশন বাবল এবং এক্স লে-ভলিং বাবল এ্যাডজাস্ট করা । এলি-ভশন বাবল এবং এক্স লে-ভলিং বাবল এর বাম পা-শ্বর স্প্রু কভার-ক খুল ফেল-ত হ-ব এবং ডানে ও বা-মর লক স্প্রু কে ডিলা ক-র ফেল-ত হ-ব । এ্যাডজাস্ট স্প্রু-ক টার্ন ক-র বাবল-ক সেন্টার কর-ত হ-ব । বাবল সেন্টা-র আসার পর লক স্প্রু এবং এ্যাডজাস্টিং স্প্রু-ক আটকি-য় দি-ত হ-ব এবং স্প্রু-ক আর-ক স্প্রু ক-র দি-ত হ-ব ।

খ। এলি-ভশন স্কেল এ্যাডজাস্ট করা । এলি-ভটিং নো-বর চারটি স্প্রু-ক টিলা ক-র দি-ত হ-ব । এ্যা-লি-ভশন মাইএনোমিটারকে টার্ন করে জিরো ইনডেক্স এর সাথে মিলাতে হবে তারপর চারটি স্প্রুকে টাইট করে দিতে হবে । এলি-ভশন স্কে-লর গ্রাজু-য়শন যদি জি-রা-ত না মি-ল ত-ব এলি-ভশন স্কে-লর দুইটা স্প্রু-ক টিলা এলি-ভশন স্কে-ল জি-রার সহিত মিলা-ত হ-ব । তারপর এ্যাডজাস্ট-মন্ট শে-ষ স্প্রু দুইটা-ক টাইট কর-ত হ-ব । এলি-ভশন স্কেল জি-রা করার পর ইহার একুরিটি চেক কর-ত হ-ব ।

৮। প্যানা-রামিক টেলি-স্কাপ-ক জি-রা ডি-ফ্লেকশ-নর জন্য পরিদর্শন এবং এ্যাডজাস্ট-মন্ট । সঠিক জি-রা ডি-ফ্লেকশন কর-ত বুঝায়, যখন প্যানা-রামিক টেলি-স্কাপ এ- ৩০০০ রুখস এবং এলি-ভশন স্কে-ল শূন্য ব্যা-র-ল এ্যা-সম্বলী হরি-জন্টালভা-ব লেভেল এক্স ডায়াল বাবল সেন্টার এলিভেশন স্কেল শূন্য এবং প্যানারামিক টেলিস্কাপ এর অপটিকাল এ্যাক্সিস অব বোর এর সহিত প্যারালাল অবস্থায় থাকবে । ইনকারেক্ট জিরো ডিফ্লেকশন ইন ডাইরেক্ট ফায়া-রর জন্য এয়ারর সৃষ্টি কর-ব । আর ডিফ্লেকশন এয়ারর এবং কোয়ান্ডেন্ট এলিভেশনের এয়ারর ডাইরেক্ট ফায়ারের জন্য ভুল সৃষ্টি করবে । জিরো এলিভেশনে রেখে জি-রা ডি-ফ্লেকশন-ক চেক কর-ত হ-ব :

ক। এইমিং প-য়ন্ট পদ্ধতি।

(১) পরিদর্শন ।

(ক) ফায়ারিং পিন-ক খুল-ত হ-ব এবং মাজ-ল সুতার এক্স লাগা-ত হ-ব বা-রল এ্যা-সম্বলী-ক হরি-জন্টালী লে-ভল করি-ত হ-ব এবং গা-নর সাম-ন ১০০০ মিটার দু-র একটি এইমিং প-য়ন্ট নিবার্চন কর-ত হ-ব ।

(খ) টেভার্সিং এবং এলি-ভটিং ম্যাকানিজম-ক অপা-রট ক-র ফায়ারিং পিন হোল ও সুতার এক্স-সর ইন্টার সেকশ-ন এর মাধ্য-ম এইমিং প-য়-ন্টর উপর গান-ক লে কর-ত হ-ব ।

(গ) প্যানা-রামিক টেলি-স্কাপ-ক সেট কর-ত হ-ব । এলি-ভশন স্কেল জি-রা কর-ত হ-ব এবং লে-ভল-ক বাবল-ক সেন্টার কর-ত হ-ব এবং আজিমত স্কেল-ক টার্ন ক-র এবং এলি-ভশন ন-বর মাধ্য-ম এইমিং প-য়-ন্টর উপর মা-র্ক লে কর-ত হ-ব । এই সময় টেলি-স্কা-প-র এলি-ভশন স্কেল জি-রা থাক-ত হবে । আজিমত স্কে-ল ৩০০০ রুখস এবং ও-পন সাইট ও এইমিং প-যস-ন্ট লে থাক-ত হ-ব । যদি না হয় ত-ব এ্যাডজাস্ট কর-ত হ-ব ।

৯। এ্যাডজাস্ট-মন্ট ।

ক। প্যানা-রামিক টেলি-স্কা-প-র মাই-এগমিটার-ক এলি-ভশন এর জন্য এ্যাডজাস্ট করা । এলি-ভশন ন-বর উপ-রর নাটকে টিলা করতে হবে । অপটিকাল এ্যাক্সিস লাইন-ক এইমিং প-য়-ন্ট র উপর রাখ-ত হ-ব । তারপর এলি-ভশন মাই-এগমিটার-ক টার্ন ক-র জি-রা-ত মিলা-ত হ-ব । তারপর স্প্রু-ক টাইট ক-র দি-ত হ-ব ।

খ। আজিমত স্কেল-ক এ্যাডজাস্ট করা । আজিমত নবের নাট গুলোকে টিলা করতে হবে অপটিকাল এ্যাক্সিস লাইন-ক এইমিং প-য়-ন্টর সা-থ মিলা-ত হ-ব এবং মাই-এগমিটার-ক টার্ন ক-র জি-রা-ত মিলা-ত হ-ব । তারপর নাট-ক

সীমিত

আটকি-য় দি-ত হ-ব। আজিমত স্কেল-র চারটি স্ফু-ক ঢিলা কর-ত হ-ব আজিমত স্কেল কে ঘুরা-য় ৩০০০ এর সহিত মিলা-য় দি-ত হ-ব। তারপর চারটি স্ফু-ক পুনরায় আটকা-য় দি-ত হ-ব।

গ। ও-পন সাইট-ক এ্যাডজাষ্ট করা। স্ফু হোল্ডিং-ক এ্যাডজাষ্ট এর মাধ্য-ম ও-পন সাইট-ক এইমিং প-য়-ন্টর সা-থ লে কর-ত হ-ব।

ঘ। টেস্টিং টা-গর্ট মের্থড। এই পদ্ধতি তখনই ব্যবহার করা হ-ব যখন কোন এইমিং প-য়ন্ট সহ-জ পাওয়া যা-ব না অথবা রা-ত যদি জি-রা ডি-ফ্লকশন চে-কর প্র-য়াজন হয়। পদ্ধতি নিম্নরূপ। টেস্টিং টা-গর্ট-ক গা-নর সাম-ন ৪০ মিটার দূরে স্থাপন করতে হবে এবং বোর এ্যাক্সিস বরাবর লম্বাভাবে রাখতে হবে। ব্যারেল এসেম্বলী কে হরিজেন্টালী ভা-ব লে-ভল কর-ত হ-ব। ট্রেভার্সিং এবং এলি-ভটিং হান্ড লু-লর সাহা-য্য সুতার এন্-সর ইন্টার সেকশন প-য়-ন্টর সা-থ ফায়ারিং পিন হো-লর মধ্য দি-য় দে-খ টেস্টিং টা-গর্ট-র নী-চ র যোগ চি-হুর সা-থ মিলা-ত হ-ব। এই সময় এলি-ভশন স্কেল জি-রা থাক-ব এবং এন্স লে-ভ-লর বাবল সেন্টার থাক-ব। প্যানা-রামিক টেলি-স্কাপ এর আজিমত নোব এবং এলি-ভশন নোব-ক টার্ন ক-র এ্যা-রার স্কে-ল ৩০০০ এবং এলি-ভশন স্কে-ল জি-রা থাক-ত হ-ব। যদি না থা-ক ত-ব এইমিং প-য়ন্ট পদ্ধতির ম-তাই একইভা-ব এ্যাডজাষ্ট কর-ত হ-ব।

ঙ। রিফারিং এবং রি-চকিং জি-রা ডি-ফ্লকশ-নর জন্য। উপ-র দুই পদ্ধতির মাধ্য-ম বা যে কোনটির মাধ্য-ম প্যানা-রামিক টেলি-স্কাপ জি-রা ডি-ফ্লকশ-নর জন্য চেকিং এর পর যদি কখন ইমার-জন্সি কা-জ বা গান এমন স্থা-ন ডি-প্লস-মন্ট করা হ-য়-ছ যেখা-ন সাইট চেকিং সম্ভব নয় বা অন্ধকার জন্য যা-ত আমরা প্যানা-রামিক টেলি-স্কা-পর চেকিং এর কাজ চালাইয়া নি-ত পারি তার জন্য রেফারিং প্র-য়াজন। কিন্তু এটা শুধু জি-রা ডি-ফ্লকশ-নর জন্যই চেক করা যায়।

১০। এ্যাডজাষ্ট-মন্ট।

ক। প্যানা-রামিক টেলি-স্কা-পর মাই-এগমিটার-ক এলি-ভশন এর জন্য এ্যাডজাষ্ট করা। এলি-ভশন ন-বর উপ-রর নাটকে ঢিলা করতে হবে। অপটিকাল এ্যাক্সিস লাইনকে এইমিং পয়েন্টে র উপর রাখতে হবে। তারপর এলিভেশন মাই-এগমিটার-ক টার্ন ক-র জি-রা-ত মিলা-ত হ-ব। তারপর স্ফু-ক টাইট ক-র দি-ত হ-ব।

খ। আজিমত স্কেল-ক এ্যাডজাষ্ট করা। আজিমত নবের নাট গুলোকে ঢিলা করতে হবে অপটিকাল এ্যাক্সিস লাইন-ক এইমিং প-য়-ন্টর সা-থ মিলা-ত হ-ব এবং মাই-এগমিটার-ক টার্ন ক-র জি-রা-ত মিলা-ত হ-ব। তারপর নাট-ক আটকি-য় দি-ত হ-ব। আজিমত স্কেল-র চারটি স্ফু-ক ঢিলা কর-ত হ-ব আজিমত স্কেল কে ঘুরা-য় ৩০০০ এর সহিত মিলা-য় দি-ত হ-ব। তারপর চারটি স্ফু-ক পুনরায় আটকা-য় দি-ত হ-ব।

গ। ও-পন সাইট-ক এ্যাডজাষ্ট করা। স্ফু হোল্ডিং-ক এ্যাডজাষ্ট এর মাধ্য-ম ও-পন সাইট-ক এইমিং প-য়-ন্টর সা-থ লে কর-ত হ-ব।

ঘ। টেস্টিং টা-গর্ট মের্থড। এই পদ্ধতি তখনই ব্যবহার করা হ-ব যখন কোন এইমিং প-য়ন্ট সহ-জ পাওয়া যা-ব না অথবা রা-ত যদি জি-রা ডি-ফ্লকশন চে-কর প্র-য়াজন হয়। পদ্ধতি নিম্নরূপ। টেস্টিং টা-গর্ট-ক গা-নর সাম-ন ৪০ মিটার দূরে স্থাপন করতে হবে এবং বোর এ্যাক্সিস বরাবর লম্বাভাবে রাখতে হবে। ব্যারেল এসেম্বলী কে হরিজেন্টালী ভা-ব লে-ভল কর-ত হ-ব। ট্রেভার্সিং এবং এলি-ভটিং হান্ড লু-লর সাহা-য্য সুতার এন্-সর ইন্টার সেকশন প-য়-ন্টর সা-থ ফায়ারিং পিন হো-লর মধ্য দি-য় দে-খ টেস্টিং টা-গর্ট-র নী-চ র যোগ চি-হুর সা-থ মিলা-ত হ-ব। এই সময় এলি-ভশন স্কেল জি-রা থাক-ব এবং এন্স লে-ভ-লর বাবল সেন্টার থাক-ব। প্যানা-রামিক টেলি-স্কাপ এর আজিমত নোব এবং এলি-ভশন নোব-ক টার্ন ক-র এ্যা-রার স্কে-ল ৩০০০ এবং এলি-ভশন স্কে-ল জি-রা থাক-ত হ-ব। যদি না থা-ক ত-ব এইমিং প-য়ন্ট পদ্ধতির ম-তাই একইভা-ব এ্যাডজাষ্ট কর-ত হ-ব।

ঙ। রিফারিং এবং রি-চকিং জি-রা ডি-ফ্লকশ-নর জন্য। উপ-র দুই পদ্ধতির মাধ্য-ম বা যে কোনটির মাধ্য-ম প্যানা-রামিক টেলি-স্কাপ জি-রা ডি-ফ্লকশ-নর জন্য চেকিং এর পর যদি কখন ইমার-জন্সি কা-জ বা গান এমন স্থা-ন

সীমিত

ডি-প্লস-মন্ট করা হ-য়-ছ যেখা-ন সাইট চেকিং সম্ভব নয় বা অন্ধকার জন্য যা-ত আমরা প্যানা-রামিক টেলি-স্কা-পর চেকিং এর কাজ চালাইয়া নি-ত পারি তার জন্য রেফারিং প্র-যাজন। কিন্তু এটা শুধু জি-রা ডি-ফ্লকশ-নর জন্যই চেক করা যায় :

(১) রিফারিং। আজিমত নোব এবং এলি-ভশন নোব-ক টার্ন ক-র মাজ-লর উপ-রর বো-ল্টর একপ্রা-স্ত লে কর-ত হ-ব এবং এই রীডিং নোট কর-ত হ-ব। এই পদ্ধতি-ত আরও দুইবার রীডিং নি-ত হ-ব এবং তিনটি রীডিং কে গড় কর-ত হ-ব এবং এই গড় রীডিং-ক লি-খ রাখ-ত হ-ব। যা-ত ক-র পুনরায় চেকিং এ ইহা কা-জ লাগা-না যায়। এই পদ্ধতি গান-ক অবশ্যই লংগিচুডিন্যাল এবং হরি-জন্টালি ভা-ব লে-ভল রাখ-ত হ-ব।

(২) রি-চকিং। গান-ক লংগিচুডিন্যালী এবং হরি-জন্টালী লে-ভল কর-ত হ-ব এলি-ভশন স্কেল-ক জি-রা কর-ত হ-ব। এস লে-ভলিং বাবল-ক সেন্টার কর-ত হ-ব। আজিমত নোব এবং এলি-ভশন নো-বর মাধা-ম ডায়াল সাইট এর মাজ-লর বো-ল্টর এক প্রা-স্ত লে কর-ত তিনবার গড় নি-ত হ-ব। এই রীডিং যদি পূ-র্বর রীডিং এর সা-থ মি-ল ত-ব আজিমত স্কেল জি-রা ডি-ফ্লকশ-নর জন্য ঠিক আ-ছ। অন্যথায় ইহা-ক পুনরায় ক্যালি-ব্রট কর-ত হ-ব।

(২) এ্যাডজাস্ট-মন্ট। রেঞ্জ নোবকে টার্ন করে মার্ককে এইমিং পয়েন্টের উপর লে করতে হবে। অপটিকাল এ্যাডজাস্টিং বোল্টকে টার্ন করে হরিজেন্টাল রেফারিং লাইনকে রোটিকাল এর রেঞ্জ স্কেলের জিরোর ট্রোজুয়াশ-নর সা-থ মিলা-ত হ-ব। তারপর বোল্ট এর কভার আটকা-ত হ-ব। যদি মার্ক নির্ধারিত এইমিং পয়েন্টের সেন্টার এ না মিলে তবে, লেটারাল এ্যাডজাস্টিং বোল্টকে টার্ন করে এ্যাপেক্স মার্ক কে এইমিং প-য়েন্টের সেন্টারে লে করতে হবে। এ্যাডজাস্টমেন্ট এর পরে রেঞ্জ নোবকে ঘুরিয়ে দেখতে হবে রেঞ্জ স্কেলে সর্বচ্চ রেঞ্জ সেট হয় কি না। যদি না হয় তবে রেঞ্জ নোবের চারটি সেট স্প্রুকে ঢিলা করে দিতে হবে এবং অনবরত রেঞ্জ নোবকে টার্ন করে সর্বচ্চ রেঞ্জ সেট করতে হবে তারপর সেট স্প্রু চারটাকে টাইট ক-র দি-ত হ-ব।

(৩) টেস্টিং টা-গর্ট মেথর্ড। ব্যা-রল এ্যা-সম্বলী কে হরিজন্টালি ভা-ব লে-ভল কর-ত হ-ব এবং টেস্টিং টার্গেটের ডান পার্শ্বের যোগ চিহ্নের উপর ফায়ারিং পিন হোল এবং সূতার ক্রসের ক্রসিং পয়েন্টের মাধ্যমে বোরকে লে করতে হবে। রেঞ্জ স্কেলের জিরো দাগ হরিজেন্টাল লাইন এর সা-থ মিলে থাকতে হবে এবং এপেক্স মার্ক টেস্টিং টার্গেটের বাম পার্শ্বের নীচের যোগ চিহ্নের সা-থ মিলা-ত হ-ব। যদি না থা-ক ত-ব ইহা-ক এ্যাডজাস্ট কর-ত হ-ব।

সার্ভিসিং

৫। গান এ্যাকশ-ন থাকার অবস্থায় গা-নর দৈনিক রক্ষনা-বক্ষন জিপিও কর্তৃক ক-ঠার ভা-ব নিয়ন্ত্রন কর-ত হ-ব। দৈনিক সার্ভিসিং নিশ্চিত করার জন্য সাধারনত ১টি গানকে আউট অব এ্যাকশনে আনা হয়। সঠিক এবং দক্ষ সার্ভিসিং অত্যন্ত গুরুত্বপূর্ণ। এখন আমরা জানব প্রথম, শেষ এবং হল্ট প্যা-রড সম্ব-ন্ধ।

ক। ফাষ্ট, লাষ্ট এবং হল্ট প্যা-রড। ফাষ্ট, লাষ্ট এবং হল্ট প্যা-র-ডর প্র-যাজনীয়াতা নির্ভর ক-র সম-য়র প্রাপ্ত্যতা এবং বিরাজমান পরিস্থিতির উপর। ইহা প্র-যাজনীয়া এবং প্রতিটি কাজ-কই যথাযথ তদারকি ভা-ব। হল্ট প্যা-রড সাধারনত মু-ভর সময় করা হয়। মু-ভর ২০ মিনিট পর এবং এর পর থে-ক প্রতি ২ ঘন্টা পর পর করা উচিত।

তদারকি

৬। জিপিও অথবা সেকশন কমান্ডার সাধারনত ফাষ্ট এবং লাষ্ট প্যা-রড তদারিক ক-র থা-কন। প্রতিটি প্যা-র-ডর শুরু-ত তিনি নং-১ দের ডা-কন এবং নিম্ন লিখিত বিষ-য় ব-লন :

ক। নরমাল কাজকর্মের অতিরিক্ত হিসাবে সার্ভিসিং কার্য করতে হবে। যেমন সাইট টেস্টিং অথবা এ্যাকশা-নর জন্য প্রস্তুত।

সীমিত

- খ। সাপ্তাহিক অথবা মাসিক সার্ভিসিং ।
- গ। যখন এই প্যা-র-ডর জন্য য-থেষ্ট সময় থা-ক ।
- ৭। প্যা-র-ডর শে-ষ জিপিও নং-০১ দেব থেকে রিপোর্ট নেন । তাতে অন্তর্ভুক্ত থাকে :
- ক। -কান প্রকার সার্ভিসিং যা নিধারিত সম-য় সম্পন্ন করা সম্ভব হয়নি ।
- খ। গাড়ী কোন প্রকার সমস্যা টুইং এবং দ্বিতীয় গাড়ী ।
- গ। গা-নর কোন প্রকার ক্ষয়ক্ষতি ।
- ঘ। কিট অথবা অন্যান্য স্টো-রজ সামগ্রীর কোন প্রকার হারা-না বা ক্ষয়ক্ষতি ।
- ঙ। সব লকিং ডিভাইজ চেক করা ।

প্রথম প্যা-রড

- ৮। প্রথম প্যা-রড এর কাজ নিম্নরূপ :
- ক। ইকুইপ-মেন্ট পরীক্ষা করা ।
- খ। ট্রাইল আই পরিস্কার করা ।
- গ। -টায়িং এটাস-মেন্ট, ব্রেক এবং হুইল নাট চেক করা ।
- ঘ। টায়ার-রর প্রেসার চেক করা। যদি প্র-যাজন হয় চাকার হাওয়া দেয়া । হাওয়ার পরিমাণ হ-ব নিম্নরূপ:
- (১) $900 \times 16-21$ পাউন্ড প্রতি স্কারার ইঞ্চি ।
- (২) $950 \times 16-29$ পাউন্ড প্রতি স্কারার ইঞ্চি ।

হল্ট প্যা-রড

- ৯। সাধারণত কোন যাত্রা বিরতি করা হয় । যা আমি আগেই বলেছি। যে বিষয় গুলো চেক করবে তা নিম্নরূপ :
- ক। পরিদর্শন এবং যখন প্র-যাজন হয় সব হুইল নাট টাইল করা ।
- খ। টায়ার প্রেসার চেক করা ।
- গ। -চক করা সকল স্টো-রজ নিরাপদ আ-ছ ।
- ঘ। -চক করা সকল লকিং ডিভাইজ সঠিক ভা-ব লক আ-ছ ।

লাস্ট প্যা-রড

- ১০। লাস্ট পা-রড এর কাজ নিম্নরূপ :
- ক। সব ধরনের সরঞ্জামাদী পরীক্ষা, পরিস্কার, তৈল এবং গ্রীজিং করা ।
- খ। সব গান স্টো-রজ এর হারা-না, ক্ষয়ক্ষতি এবং কার্য উপ-যোগী কিনা তা চেক করা ।
- গ। -কান প্রকা-রর হারা-না বা ক্ষয়ক্ষতি সমস্যা সম্প-র্ক জিপিও কে রি-পোর্ট করা ।

ফায়ারিং চলাকালীন

১১। প্রতি ৩য় গোলা ফায়ারিং পর ব্রাশ দি-য় গা-নর বোর পরিস্কার কর-ত হ-ব। যা-ত ক-র লোড করার সময় রাউন্ড আট-ক না যায়।

১২। দীর্ঘ ফায়ারিং এর সময় ইন একশ-ন গান যখন রেষ্ট এ থা-ক তখন নং ১ নিশ্চিত কর-বন যথা সম্ভব নিম্নলিখিত সার্ভিসিং গুলো সম্পন্ন করা হয়ঃ

ক। -বার ঠান্ডা করণ। যখন পানি পাওয়া যায় তখন একটি খালি কার্টিজ চেম্বার রে-খ ব্রীজ বন্ধ কর-ত হ-ব। গান-ক এলি-ভ-টড ক-র মাজল দি-য় পানি ঢাল-ত হ-ব। যখন পানি পাওয়া যা-ব না তখন ব্রীজ খু-ল রাখ-ত হ-ব।

খ। -টস্টিং এবং এ্যাডজাস্টিং সাইট। যদি ফুল সাইট টেস্ট করার জন্য পর্যাপ্ত সময় না থা-ক ত-ব কুইজ সাইট টেস্ট সম্পন্ন কর-ত হ-ব।

গ। ক্লিনিং এবং লুব্রি-কটিং। গান স্লাইডস, ব্রীজ ফায়ারিং ম্যাকানিজম এবং মাজল ব্রেক পরিস্কার কর-ত হ-ব এবং গ্রীজিং কর-ত হ-ব। গা-নর বোর ব্রাশ দি-য় পরিস্কার কর-ত হ-ব।

ঘ। রিক-য়ল সি-ষ্টম। রিক-য়ল সি-ষ্টম এবং মাজল ব্রেক পরিদর্শন কর-ত হ-ব।

ফায়ারিং এর প-র

১৩। দৈনিক এবং সাপ্তাহিক সার্ভিসিং ছাড়াও ফায়ারিং এর পরে নিম্নলিখিত অতিরিক্ত সার্ভিসিং করা উচিতঃ

ক। স্ট্যান্ডার্ড গোলাবারুদ। -বার, চেম্বার নেকড়া এবং তৈল দ্বারা ভালভা-ব পরিস্কার কর-ত হ-ব। শুক-না নেকড়া দ্বারা পরিস্কার ক-র তৈল মু-ছ -ফল-ত হ-ব। আবার পুনরায় তৈল লাগা-ত হ-ব। এভা-ব কমপ-ক্ষ অবশ্যই পর পর ৫ দিন কর-ত হ-ব।

খ। ব্লাংক এ্যা-মানিশন। গরম পানি শুক-না এবং তৈল দ্বারা বোর এবং চেম্বার পরিস্কার কর-ত হ-ব।

গ। মাজল ব্রেক খু-ল পরিস্কার কর-ত হ-ব এবং ব্যা-র-লর উপ-র ইন্টার আপ-ডট কলার পরিস্কার কর-ত হ-ব। -বার এবং ব্যা-ফলস কে পরিদর্শন কর-ত হ-ব। যা-ত কোন প্রকার কপার না থা-ক। যদি কোন ফল্ট পাওয়া যায় ত-ব ইউনিট ইএমই-ক রি-পাট কর-ত হ-ব। মাজল ব্রেক পুনরায় সেট করার পূ-র্ব ইন্টার আপ-টড কলার কে গ্রীজিং কর-ত হ-ব।

ঘ। সম্পূর্ণ ইকুপ-মেন্ট-ক পরিস্কার কর-ত হ-ব এবং গ্রীজিং লাগা-ত হ-ব এবং কোন প্রকার ফল্ট পে-ল রি-পাট কর-ত হ-ব।

সার্ভিসিং সিডিউল

১৪। সার্ভিসিং সিডিউল নিম্ন-প পালন কর-ত হ-ব :

বিবরণ	টাসক নং	সার্ভিসিং সম্পন্ন কর-ত হ-ব
দৈনিক	১	-বার এবং মাজল ব্রেক পরিস্কার করণ এবং ও এম ৫৮ দি-য় লুব্রি-কট করণ
	২	ব্রিজ এবং ফায়ারিং ম্যাকানিজম পরিস্কার এবং লুব্রি-কট করণ।

সীমিত

	৩	এ-ল-ভটিং, ট্রাভাসিং গিয়ার, টেষ্ট করণ পরিস্কার করা এবং গ্রীজিং করা।
	৪	আপার এবং লোয়ার রিক-য়ল ব্লক এর গাইড রানার কে পরিস্কার করা এবং লুব্রি-কট করা।
	৫	সাইটিং ডিভাইজ পরীক্ষা, পরিস্কার ও তৈল লাগা-না।
সাপ্তাহিক	৬	হুইল নাট টাইট এবং টায়ার প্রেসার সঠিক আ-ছ কি না তা পরীক্ষা করা।
	৭	বাপার রিকুপা-রটর এবং সিলিন্ডা-র তৈ-লর পরিমাণ সঠিক আ-ছ কি না পরীক্ষা করা।
	৮	হুইল খুলে ব্রেক আপারেটিং গিয়ারকে পরিস্কার ও তৈলাক্ত করন।
	৯	সমস্ত টুলস, লকিং এ-রজ-মন্ট, ট্রেইল ও -স্পডকে পরিস্কার ক-র তৈলাক্ত করন।
	১০	পিনকে পরিস্কার ও তৈলাক্ত করন। ধাতব অংশ পরিস্কার ও তৈলাক্ত করন।
	১১	সমস্ত খোলা অংশ পরীক্ষা ক-র দেখ-ত হ-ব সঠিক আ-ছ কিনা।
মাসিক	১২	ক। গিয়ার সমূ-হ নতুন গ্রীজ লাগা-না। খ। ট্রাভাসিং এবং এলেভেটিং পার্টস তাদের সম্পূর্ণ রেঞ্জে কাজ কর-তপা-র কি না তা চেক করা। গ। -কান প্রকার অনাকাঙ্খিত নড়াছড়া সম্প-র্কর রি-পাট করা। ঘ। মাজল ব্রেক খোলা এবং কলার পরিস্কার × জি-২৭৯ দ্বার লুব্রি-কট করা। ঙ। লকিং কে-সর সার্ভিসিং চেক করা।
	১৩	ক। পরিবর্তনশীল সকল স্পেয়ার সমূহ টেষ্ট করা।
	১৪	ক। ব্যা-রল মাজল ব্রেক এবং ব্রীজ রিং খোলা। খ। ব্যা-রল কেস-চক করা। গ। সকল প্রকার ক-স্পা-নন্ট পরিস্কার এবং চেক করা। ঘ। সকল ইন্টার আপ-টড কলা-র ×জি-২৭৯ ব্যবহার করা এবং অন্যান্য অংশ ওএম-৫৮ ব্যবহার করা। ঙ। গান যদি ফায়ার না ক-র থা-ক ত-ব পুশবাক করা।

সাইট টেষ্ট ১২২ মিঃমিঃ হাউ টি -৮৩

সাইট টে-স্টর পূর্ব প্রস্তুতি

৫। সাইট টেষ্ট সুন্দর ও নির্ভুলতা-ব সম্পন্ন করার জন্য নিম্নলিখিত প্রস্তুতির প্র-য়োজন :

ক। গান যে স্হা-ন স্হাপন করা হ-ব তা সমতল হ-ব।

খ। ভূমির অবস্থান শক্ত হ-ব।

গ। ব্রীচ রিং লে-ভলিং প্লেট এর উপ-র এবং মাষ্টার লে-ভল অথবা গানার্স কোয়া-ডন্ট এর তলায় যেন কোন প্রকার ময়লা, গ্রীজ অথবা তৈল জাতীয় পদার্থ না থা-ক।

ঘ। সাইট টেষ্ট শুরু করার পূ-র্বই প্র-য়োজনীয় সামগ্রী অর্থাৎ জ্যাক, টেষ্টিং টা-গর্ট এবং বিভিন্ন প্রকার টুলস কা-ছ রাখ-ত হ-ব।

সাইট টেষ্ট

৬। মাষ্টার লে-ভল এবং গানার্স কোয়া-ডন্ট এর পরিদর্শন এবং সঠিক করণ ।

ক। মাষ্টার লে-ভল।

(১) প্রথ-ম ব্রিচ রিং এর লে-ভলিং প্লেইট এবং মাষ্টার লে-ভ-লর নী-চর অংশ ভালভা-ব পরিস্কার কর-ত হ-ব। তারপর লে-ভল-ক লে-ভলিং প্লেই-টর উপর লম্বা লম্বী ভা-ব স্থাপন কর-ব যা-ত ক-র ইহা লে-ভলিং -প্লেই-টর চিহ্নিত স্থা-ন সঠিক ভা-ব স্থাপিত হয় । এখন লে-ভলিং ম্যাকানিজ-মর মাধ্য-ম মাষ্টার লে-ভ-লর বাবল ম-ধ্য আন-ত হ-ব।

(২) মাষ্টার লে-ভল-ক বিপরীত দি-ক 180° (ডিগ্রী) কর-ত হ-ব । এই অবস্থায় বাবল যদি ম-ধ্য থা-ক ত-ব ম-ন করি-ত হই-ব যে, মাষ্টার লে-ভল সঠিক আ-ছ । কিন্তু বাবল যদি ম-ধ্য না থা-ক ত-ব ম-ন কর-ত হ-ব যে মাষ্টার লে-ভল ভুল আ-ছ । মাষ্টার লে-ভল-ক এ্যাডজাষ্ট করার নিয়ম :

(ক) ভু-লর পরিমান যদি অল্প হয় ত-ব লক স্ফ্রু টিলা ক-র এ্যাডজাষ্টিং স্ফ্রুর মাধ্য-ম ভু-লর অ-র্ধকাংশ সঠিক কর-ত হ-ব। বাকী অ-র্ধকাংশ এলি-ভটিং ম্যাকানিজ-মর মাধ্য-ম সঠিক কর-ত হ-ব । মাষ্টার লে-ভল পুনরায় বিপরীত দি-ক স্থাপন ক-র বাবল পরীক্ষা কর-ত হ-ব । এই অবস্থায় যদি বাবল কে-ন্দ্র না থা-ক ত-ব বাবলটি কে-ন্দ্র না আসা পর্যন্ত পূর্বের ন্যায় অনুরূপ পদ্ধতির পুনরাবৃত্তি কর-ত হ-ব ।

(খ) ভু-লর পরিমান যদি অধিক হয় ত-ব প্রথ-মই এলি-ভটিং ম্যাকানিজ-মর মাধ্য-ম বাবল কে-ন্দ্র আন-ত হ-ব।

(গ) হ্যাড। হুইল কতবার ঘুরা-না হ-য়-ছ (ব্যাকলেছ ছাড়া) তা নোট কর-ত হ-ব । এবার হ্যাড হুইল-ক অর্ধসংখ্যক টান বিপরীত দি-ক ঘুরা-ত হ-ব। পূ-র্বর ন্যায় লক স্ফ্রু কে টিলা ক-র এ্যাডজাষ্টিং স্ফ্রুর মাধ্য-ম বাবল সম্পূর্ণ কে-ন্দ্র আন-ত হ-ব । এরপর মাষ্টার লে-ভল-ক বিপরীত দি-ক ঘুরা-নার প-র বাবল যদি কে-ন্দ্র পাওয়া যায় । ত-ব মাষ্টার লে-ভল সঠিকভা-ব এ্যাডজাষ্ট করা হ-য়-ছ ব-ল ধ-র নি-ত হ-ব । আর বাবল যদি কে-ন্দ্র না থা-ক ত-ব পূ-র্বর পদ্ধতি বার বার সম্পন্ন কর-ত হ-ব ।

খ। গানার্স কোয়া-ডন্ট ।

(১) কোয়া-ডন্ট -স্কল-ক শূন্য-ত স্থাপন ক-র কোয়া-ডন্ট-ক লম্বালম্বি ক-র লে-ভলিং প্লে-টর উপর এমনভা-ব স্থাপন করি-ত হ-ব যেন, ০- ইই-ত ৭৫০ মিলস নি-চর দি-ক তীর চিহ্নটি মাজ-লর দি-ক এবং কোয়া-ডন্ট এর তলা লে-ভলিং প্লে-টর চিহ্নিত স্থা-নর উপর স্থাপিত হয় তারপর এলি-ভটিং মেকানিজ-মর মাধ্য-ম বাবল কোয়া-ড-ন্টর কে-ন্দ্র আন-ত হ-ব ।

(২) কোয়া-ডন্ট-ক বিপরীত 180° ডিগ্রী ঘুড়া-নার পর বাবল যদি কে-ন্দ্র থা-ক ত-ব কোয়া-ডন্ট সঠিক আ-ছ ব-ল ধ-র নি-ত হ-ব । আর যদি কে-ন্দ্র না থা-ক ত-ব কোয়া-ডন্ট-ক নিম্নলিখিত ভা-ব সঠিক করি-ত হ-ব ।

(ক) বাবল যদি আর-কর বিপরীত দি-কর নিকটবর্তী থা-ক ত-ব নিম্নলিখিতভা-ব এ্যাডজাষ্ট করি-ত হ-ব । (১) নব ঘুরি-য় বাবল কে-ন্দ্র আন-ত হ-ব এবং কোয়া-ন্টর পাঠ নি-ত হ-ব । উদাহরন স্বরূপ ম-ন করা যাক যে, এই পাঠ ৪ মিলস ।

সীমিত

(খ) এ্যাডজাস্ট-মন্ট ঠিকমত হ-য় যাবার পর বাবল না সরি-য় লক স্ফু সঠিক ভা-ব লাগি-য় দি-ত হ-ব ।

(গ) বাবল যদি আ-কর দি-ক থা-ক ত-ব নিম্নলিখিত ভা-ব এ্যাডজাস্ট কর-ত হ-ব :

(ঘ) লক স্ফু-ক টিলা ক-র এ্যাডজাস্টিং স্ফুর মাধ্য-ম বাবল অ-র্ধক বিপরীত দি-ক নি-ত হ-ব তারপর এর অনুরূপ ভা-ব এ্যাডজাস্ট কর-ত হ-ব ।

(ঙ) মাষ্টার লে-ভল এর ম-তা ক-র এই এ্যাডজাস্ট-মন্ট সম্পন্ন করা যায় ।

শূন্য এলি-ভশন ও ডি-ফ্লকশন টেলি-স্কাপ গ্রাউন্ড এবং কোয়া-ড-ন্ট এলি-ভশন ম্যাকানিজম এর পরিদর্শন ও এ্যাডজাস্ট-মন্ট

৭। যখন নিম্ন লিখিত পয়েন্ট গুলো সঠিক হবে :

ক। টেলি-স্কাপ মাউন্ট ও কোয়া-ড-ন্ট এলি-ভশন ম্যাকানিজম তখনই সঠিক হ-ব ।

(১) ব্যা-রল এ্যা-সম্বলী ও টেলি-স্কাপ মাউন্ড লম্বালম্বি ও আড়াআড়ি ভা-ব লে-ভল থাক-ব।

(২) লম্বালম্বি এবং ফ্রেস লে-ভলিং বাবল কে-ন্দ্র থাক-ব।

(৩) সকল স্কেল শূন্য-ত থাক-ব ।

খ। পরিদর্শন ।

(১) ব্যা-রল এ্যা-সম্বলী লে-ভলিং। মাষ্টার লে-ভল আড়া আড়ি ভা-ব ব্রিচ রিং এর লে-ভলিং প্লে-টর উপর এমন ভ-ব স্থাপন কর-ত হ-ব যেন মাষ্টার লে-ভল এর তলার অংশ লে-ভলিং প্লে-টর চিহ্নিত অংশের উপর থা-ক । এমন ট্রেইল-ক জ্যাক ক-র বাবল কে-ন্দ্র আন-ত হ-ব । তারপর মাষ্টার লে-ভল-ক লম্বালম্বি ভা-ব লে-ভলিং প্লে-টর উপর স্থাপন ক-র এলি-ভটিং ম্যাকানিজম এর মাধ্য-ম বাবল কে-ন্দ্র আন-ত হ-ব । মাষ্টার লে-ভল এর বাবল লম্বালম্বি ও আড়া আড়ি ভা-ব কে-ন্দ্র না আসা পর্যন্ত এই পদ্ধতি চা-হি-য় যে-ত হ-ব ।

(গ) এস লে-ভলিং ম্যাকানিজম মাই-এগমিটার এ্যাডজাস্ট-মন্ট । এস লে-ভলিং এর স্ফু টিলা ক-র স্কেল-ক শূন্য-ত স্থাপন কর-ত হ-ব ।

(ঘ) এস লে-ভলিং ম্যাকানিজম এর প্রধান স্কেল এ্যাডজাস্ট-মন্ট । ম্যাকানিজ-মর ২টি স্ফু-ক টিলা ক-র স্কেল-ক শূন্য স্থাপন কর-ত হ-ব ।

(ঙ) সম্পূর্ণ পদ্ধতি-ত যে কোন ধর-নর ভুল এড়া-নার জন্য এ্যাডজাস্ট-মন্ট এর প-র পুনরায় পরিদর্শন ও রি এ্যাডজাস্ট-মন্ট এর প্র-য়াজন হ-ত পা-র ।

৮। শূন্য ডি-ফ্লকশন ম্যাকানিজম টেলি-স্কাপ পরিদর্শন এবং সঠিক করণ।

ক। সঠিক শূন্য এলি-ভশন-নর পর শূন্য ডি-ফ্লকশন এর পরিদর্শন করা উচিত (সঠিক শূন্য এলি-ভশন এর পর লংগিচিউডিন্যাল লে-ভলিং নব-ক আর ঘোরা-না যা-ব না)। প্যানা-রামিক টেলি-স্কাপ তখন সঠিক ডি-ফ্লকশন এ থাক-ব যখন নিম্নলিখিত প-য়ন্ট বজায় থাক-ব :

(১) ব্যা-রল এ্যা-সম্বলী এস লে-ভল সঠিক আ-ছ ।

সীমিত

- (২) ডি-ফ্লকশন টেলি-স্কাপ মাউন্ড এর এস লে-ভলিং বাবল কে-ন্ড আ-ছ।
- (৩) প্যানারোমিক টেলিস্কাপ এর লাইন অব সাইট এক্সিস অব বোরের সমান্তরাল আছে।
- (৪) আজিমাত স্কেল ৩০০০ মিলস ও এলি-ভশন স্কেল শূন্য-ত আ-ছ।
- (৫) ফায়ারিং পিন এর ছিদ্র দি-য় তাকি-য় এলি-ভটিং এবং ট্রাভার্সিং ম্যাকানিজ-মর সাহা-য্য এসট্রিং এর ছেদ বিন্দু-ক এইমিং প-য়-ন্টর উপর সেট কর-ত হ-ব। ডি-ফ্লকশন টেলি-স্কাপ মাউন্ট এর বাবল কে-ন্ড আন-ত হ-ব পর আজিমাত এবং এলি-ভশন ন-বর সাহা-য্য চি-হুর উপ-রর বিন্দু-ক এইমিং প-য়-ন্ট এর উপর স্থাপন কর-ত হ-ব। এই অবস্থায় আজিমাত ৩০০০ এ এবং টেলি-স্কাপ এর এলি-ভশন স্কেল শূন্য-ত থাক-ব এবং ও-পন সাইট এইমিং প-য়-ন্টর উপর থাক-ব অন্যথায় এটা এ্যাডজাস্ট কর-ত হ-ব।
- (৬) প্যানা-রামিক টেলি-স্কাপ-ক স্থাপন ক-র।

খ। এ্যাডজাস্ট-মন্ট।

- (১) এলি-ভশন স্কেল এ মাই-এগমিটার এ্যাডজাস্ট-মন্ট। এলি-ভশন মাই-এগমিটার সঠিক করার সময় এলি-ভশন ন-বর শেষ প্রা-ন্ত নাট ঢিলা কর-ত হ-ব এবং টেলি-স্কা-পর লাইন অব সাইট নির্বাচিত এইমিং প-য়-ন্টর উপর থাক-ব। এই অবস্থায় মাই-এগমিটার ঘুরি-য় স্কেল শূন্য এর ভু-লর পরিমান যদি ২ দা-গর মধ্যবর্তী গ্যা-পর অ-র্ধ-কর চে-য় বেশী হয় ত-ব তা ওয়ার্কশ-প পাঠি-য় ঠিক কর-ত হ-ব।
- (২) আজিমাত স্কেল ও মাই-এগমিটার এ্যাডজাস্ট-মন্ট। আজিমাত মাই-এগমিটার সঠিক কর-নর পদ্ধতি এলি-ভশন মাই-এগমিটার স্কেল সঠিক কর-নর অনুরূপ। আজিমাত স্কেল সঠিক করার সময় চারটি স্ফু-ক ঢিলা ক-র স্কেল-ক সরি-য় ৩০০০ আন-ত হ-ব। প-র স্ফু শঙ্ক ক-র লাগি-য় দি-ত হ-ব।
- (৩) ও-পন সাইট এ্যাডজাস্ট-মন্ট। ও-পন সাইট এর রিটাইনিং স্ফু-ক ঘুরি-য় এইমিং প-য়-ন্টর উপর স্থাপন করতে হবে। আর ওপেন সাইট যদি রিটাইনিং হেডের বাম দিকে ফিক্সড করে লাগানো থাকে ত-ব কোন এ্যাডজাস্ট-ম-ন্টর প্র-য়োজন হ-ব না।

গ। টেস্টিং টা-গটি পদ্ধতি। এই পদ্ধতি তখনই ব্যবহার করা হয় যখন পছন্দমত এইমিং প-য়-ন্ট পাওয়া না যায় অথবা যখন শূন্য ডি-ফ্লকশন রাএ ইন্সপেকশন করা হয়। পদ্ধতিটি নিম্নরূপ :

- (১) টেস্টিং টা-গটি কমপ-ক্ষ ৪০ মিটার দু-র সমতল জায়গায় এমন ভা-ব স্থাপন কর-ত হ-ব যেন গা-নর বো-রর সা-থ লম্বালম্বি ভা-ব অবস্থাপন ক-র। এখন এলি-ভটিং ম্যাকানিজম এবং ট্রাভার্সিং ম্যাকানিজম এর সাহা-য্য এমন ভা-ব এ্যাডজাস্ট কর-ত হ-ব যাহা-ত ফায়ারিং পিন ছি-দ্রর ম-ধ্য দি-য় তাকা-ল মাজল সংযুক্ত এস ট্রিং টেস্টিং টা-গটি এর এ-সর উপর গঠিত হয়। তারপর আজিমাত এবং এলি-ভটিং নব-ক ঘুরা-য় রেটি-ক-লর এস লাইন-ক টেস্টিং টা-গটি এর উপর এ বাম এ-সর সা-থ মিলা-ত হ-ব। অবশিষ্ট কা-জর জন্য উপ-র বর্ণিত পদ্ধতি অনুসরণ কর-ত হ-ব।

৯। শূন্য ডি-ফ্লকশ-নর জন্য -রফারিং এবং চেকিং। টেলি-স্কাপ-ক শূন্য ডি-ফ্লকশ-ন -রফার করার উদ্দেশ্য হচ্ছে খুব তাড়াতাড়ি টেলি-স্কাপ-ক শূন্য ডি-ফ্লকশ-নর জন্য চেক করা। যখন গান ফায়ারিং এর জন্য অবস্থান দখল ক-র অথবা গান যখন পরিখার ম-ধ্য থা-ক যেখা-ন উপ-র উ-ল্লখিত পদ্ধতি অনুসরণ করা নয়। সুতরাং শূন্য ডি-ফ্লকশ-ন -চকিং করায় উচিত।

সীমিত

ক। আজিমাত এবং এলি-ভশন নব-ক সুক্ষভা-ব সরাইয়া টেলি-স্কাপ-ক মাজল ব্রেক সংযুক্ত উপ-রর সেট স্ফুর সা-থ মিলা-য় আজিমাত এবং এলি-ভশন স্কেল এর রীডিং লি-খ রাখ-ত হ-ব। এই ভা-ব পদ্ধতিটি আর ২ বার পুনরাবৃত্তি ক-র ৩টি রীডিং এর গড়মালা বের কর-ত হ-ব। এই গড় মালাই শূন্য ডি-ফ্লকশ-নর জন্য রেকর্ড রীডিং।

খ। নিম্নলিখিত ভা-ব গান-ক শূন্য ডি-ফ্লকশ-নর জন্য চেক কর-ত হ-ব। এলি-ভশন স্কেল শূন্য-ত রে-খ এস লে-ভল বাবল সেন্টার কর-ত হ-ব। আজিমাত এবং এলি-ভশন নব-ক ঘুরাইয়া টেলি-স্কাপ-ক মাজ-লর অর্জিনাল রিফারিং প-য-ন্ট মিলাই-ত হই-ব। যদি টেলি-স্কাপ শূন্য ডি-ফ্লকশ-নর জন্য সঠিক ভা-ব এ্যাডজাস্ট-মন্ট ক-র থা-ক। ত-ব আজিমাত এলি-ভশন স্কে-লর রীডিং এবং পু-র্বর রীডিং একই হ-ব। যদি না হয় ত-ব লাইন অব সাইট-ক ডিষ্টাব না ক-র আজিমাত এবং এলি-ভশন স্কেল-ক নারাই-ত হ-ব যতক্ষণ পর্যন্ত না রেকর্ড রীডিং এর সমান হয়।

সাইট টেষ্ট ১২২ মিগ্রমিঃ হাউ টি -৮৩

সাইট টে-স্টর পূর্ব প্রস্তুতি

৫। সাইট টেষ্ট সুন্দর ও নির্ভুলতা-ব সম্পন্ন করার জন্য নিম্নলিখিত প্রস্তুতির প্র-যাজন :

ক। গান যে স্খা-ন স্খাপন করা হ-ব তা সমতল হ-ব।

খ। ভূমির অবস্থান শূন্য হ-ব।

গ। ব্রীচ রিং লে-ভলিং প্লেট এর উপ-র এবং মাষ্টার লে-ভল অথবা গানার্স কোয়া-ডন্ট এর তলায় যেন কোন প্রকার ময়লা, গ্রীজ অথবা তৈল জাতীয় পদার্থ না থা-ক।

ঘ। সাইট টেষ্ট শুরু করার পু-র্বই প্র-যাজনীয় সামগ্রী অর্থাৎ জ্যাক, টেস্টিং টা-গেট এবং বিভিন্ন প্রকার টুলস কা-ছ রাখ-ত হ-ব।

সাইট টেষ্ট

৬। মাষ্টার লে-ভল এবং গানার্স কোয়া-ডন্ট এর পরিদর্শন এবং সঠিক করণ।

ক। মাষ্টার লে-ভল।

(১) প্রথ-ম ব্রিচ রিং এর লে-ভলিং প্লেইট এবং মাষ্টার লে-ভ-লর নী-চর অংশ ভালভা-ব পরিস্কার কর-ত হ-ব। তারপর লে-ভল-ক লে-ভলিং প্লেই-টর উপর লম্বা লম্বী ভা-ব স্খাপন কর-ব যা-ত ক-র ইহা লে-ভলিং -প্লেই-টর চিহ্নিত স্খা-ন সঠিক ভা-ব স্থাপিত হয়। এখন লে-ভলিং ম্যাকানিজ-মর মাধ্য-ম মাষ্টার লে-ভ-লর বাবল ম-ধ্য আন-ত হ-ব।

(২) মাষ্টার লে-ভল-ক বিপরীত দি-ক 180° (ডিগ্রী) কর-ত হ-ব। এই অবস্থায় বাবল যদি ম-ধ্য থা-ক ত-ব ম-ন করি-ত হই-ব যে, মাষ্টার লে-ভল সঠিক আ-ছ। কিন্তু বাবল যদি ম-ধ্য না থা-ক ত-ব ম-ন কর-ত হ-ব যে মাষ্টার লে-ভল ভুল আ-ছ। মাষ্টার লে-ভল-ক এ্যাডজাস্ট করার নিয়ম :

(ক) ভূ-লর পরিমাণ যদি অল্প হয় ত-ব লক স্ফুর টিলা ক-র এ্যাডজাস্টিং স্ফুর মাধ্য-ম ভূ-লর অ-র্ধকাংশ সঠিক কর-ত হ-ব। বাকী অ-র্ধকাংশ এলি-ভটিং ম্যাকানিজ-মর মাধ্য-ম সঠিক কর-ত হ-ব। মাষ্টার লে-ভল পুনরায় বিপরীত দি-ক স্খাপন ক-র বাবল পরীক্ষা কর-ত হ-ব। এই অবস্থায় যদি বাবল কে-ন্দ্র না থা-ক ত-ব বাবলটি কে-ন্দ্র না আসা পর্যন্ত পূর্বের ন্যায় অনুরূপ পদ্ধতির পুনরাবৃত্তি কর-ত হ-ব।

সীমিত

(খ) ভুলের পরিমাণ যদি অধিক হয় ত-ব প্রথ-মই এলি-ভটিং ম্যাকানিজ-মর মাধ্য-ম বাবল কে-ন্ড আন-ত হ-ব।

(গ) হ্যাড। হুইল কতবার ঘুরা-না হ-য়-ছ (ব্যাকলেছ ছাড়া) তা নোট কর-ত হ-ব। এবার হ্যাড হুইল-ক অর্ধসংখ্যাক টান বিপরীত দি-ক ঘুরা-ত হ-ব। পূ-র্বর ন্যায় লক স্ফ্রু কে টিলা ক-র এ্যাডজাষ্টিং স্ফ্রুর মাধ্য-ম বাবল সম্পূর্ণ কে-ন্ড আন-ত হ-ব। এরপর মাষ্টার লে-ভল-ক বিপরীত দি-ক ঘুরা-নার প-র বাবল যদি কে-ন্ড পাওয়া যায়। ত-ব মাষ্টার লে-ভল সঠিকভা-ব এ্যাডজাষ্টি করা হ-য়-ছ ব-ল ধ-র নি-ত হ-ব। আর বাবল যদি কে-ন্ড না থা-ক ত-ব পূ-র্বর পদ্ধতি বার বার সম্পন্ন কর-ত হ-ব।

খ। গানার্স কোয়া-ডন্ট।

(১) কোয়া-ডন্ট স্কল-ক শূন্য-ত স্থাপন ক-র কোয়া-ডন্ট-ক লম্বালম্বি ক-র লে-ভলিং প্লে-টর উপর এমনভা-ব স্থাপন করি-ত হ-ব যেন, ০- হই-ত ৭৫০ মিলস নি-চর দি-ক তীর চিহ্নটি মাজ-লর দি-ক এবং কোয়া-ডন্ট এর তলা লে-ভলিং প্লে-টর চিহ্নিত স্থা-নর উপর স্থাপিত হয় তারপর এলি-ভটিং মেকানিজ-মর মাধ্য-ম বাবল কোয়া-ড-ন্টর কে-ন্ড আন-ত হ-ব।

(২) কোয়া-ডন্ট-ক বিপরীত 180° ডিগ্রী ঘুড়া-নার পর বাবল যদি কে-ন্ড থা-ক ত-ব কোয়া-ডন্ট সঠিক আ-ছ ব-ল ধ-র নি-ত হ-ব। আর যদি কে-ন্ড না থা-ক ত-ব কোয়া-ডন্ট-ক নিম্নলিখিত ভা-ব সঠিক করি-ত হ-ব।

(ক) বাবল যদি আর-কর বিপরীত দি-কর নিকটবর্তী থা-ক ত-ব নিম্নলিখিতভা-ব এ্যাডজাষ্টি করি-ত হ-ব। (১) নব ঘুরি-য় বাবল কে-ন্ড আন-ত হ-ব এবং কোয়া-ন্টর পাঠ নি-ত হ-ব। উদাহরন স্বরূপ ম-ন করা যাক যে, এই পাঠ ৪ মিলস।

(খ) এ্যাডজাষ্টি-মন্ট ঠিকমত হ-য় যাবার পর বাবল না সরি-য় লক স্ফ্রু সঠিক ভা-ব লাগি-য় দি-ত হ-ব।

(গ) বাবল যদি আ-র্কর দি-ক থা-ক ত-ব নিম্নলিখিত ভা-ব এ্যাডজাষ্টি কর-ত হ-ব :

(ঘ) লক স্ফ্রু-ক টিলা ক-র এ্যাডজাষ্টিং স্ফ্রুর মাধ্য-ম বাবল অ-র্ধক বিপরীত দি-ক নি-ত হ-ব তারপর এর অনুরূপ ভা-ব এ্যাডজাষ্টি কর-ত হ-ব।

(ঙ) মাষ্টার লে-ভল এর ম-তা ক-র এই এ্যাডজাষ্টি-মন্ট সম্পন্ন করা যায়।

শূন্য এলি-ভশন ও ডি-ফ্লকশন টেলি-স্কাপ গ্রাউন্ড এবং কোয়া-ড-ন্ট এলি-ভশন ম্যাকানিজম এর পরিদর্শন ও এ্যাডজাষ্টি-মন্ট

৭। যখন নিম্ন লিখিত পয়েন্ট গুলো সঠিক হবে :

ক। টেলি-স্কাপ মাউন্ট ও কোয়া-ডন্ট এলি-ভশন ম্যাকানিজম তখনই সঠিক হ-ব।

(১) ব্যা-রল এ্যা-সম্বলী ও টেলি-স্কাপ মাউন্ড লম্বালম্বি ও আড়াআড়ি ভা-ব লে-ভল থাক-ব।

(২) লম্বালম্বি এবং এনোস লে-ভলিং বাবল কে-ন্ড থাক-ব।

সীমিত

(৩) সকল স্কেল শূন্য-ত থাক-ব ।

খ। পরিদর্শন ।

(১) ব্যা-রল এ্যা-সম্বলী লে-ভলিং। মাষ্টার লে-ভল আড়া আড়ি ভা-ব ব্রিচ রিং এর লে-ভলিং প্লে-টর উপর এমন ভ-ব স্থাপন কর-ত হ-ব যেন মাষ্টার লে-ভল এর তলার অংশ লে-ভলিং প্লে-টর চিহ্নিত অংশের উপর থা-ক । এমন ট্রেইল-ক জ্যাক ক-র বাবল কে-ন্দ্র আন-ত হ-ব । তারপর মাষ্টার লে-ভল-ক লম্বালম্বি ভা-ব লে-ভলিং প্লে-টর উপর স্থাপন কর-এলি-ভটিং ম্যাকানিজম এর মাধ্য-ম বাবল কে-ন্দ্র আন-ত হ-ব । মাষ্টার লে-ভল এর বাবল লম্বালম্বি ও আড়া আড়ি ভা-ব কে-ন্দ্র না আসা পর্যন্ত এই পদ্ধতি চা-হি-য় যে-ত হ-ব ।

(গ) এস লে-ভলিং ম্যাকানিজম মাই-এগমিটার এ্যাডজাস্ট-মন্ট । এস লে-ভলিং এর স্ফু-টলা ক-র স্কেল-ক শূন্য-ত স্থাপন কর-ত হ-ব ।

(ঘ) এস লে-ভলিং ম্যাকানিজম এর প্রধান স্কেল এ্যাডজাস্ট-মন্ট। ম্যাকানিজ-মর ২টি স্ফু-ক টিলা ক-র স্কেল-ক শূন্য স্থাপন কর-ত হ-ব ।

(ঙ) সম্পূর্ণ পদ্ধতি-ত যে কোন ধর-নর ভুল এড়া-নার জন্য এ্যাডজাস্ট-মন্ট এর প-র পুনরায় পরিদর্শন ও রি এ্যাডজাস্ট-মন্ট এর প্র-য়াজন হ-ত পা-র ।

৮। শূন্য ডি-ফ্লকশন ম্যাকানিজম টেলি-স্কাপ পরিদর্শন এবং সঠিক করণ।

ক। সঠিক শূন্য এলি-ভশ-নর পর শূন্য ডি-ফ্লকশন এর পরিদর্শন করা উচিত (সঠিক শূন্য এলি-ভশন এর পর লংগিটিউডিন্যাল লে-ভলিং নব-ক আর ঘোরা-না যা-ব না)। প্যানা-রামিক টেলি-স্কাপ তখন সঠিক ডি-ফ্লকশন এ থাক-ব যখন নিম্নলিখিত প-য়ন্ট বজায় থাক-ব :

(১) ব্যা-রল এ্যা-সম্বলী এস লে-ভল সঠিক আ-ছ ।

(২) ডি-ফ্লকশন টেলি-স্কাপ মাউন্ড এর এস লে-ভলিং বাবল কে-ন্দ্র আ-ছ ।

(৩) প্যানারামিক টেলিস্কাপ এর লাইন অব সাইট এক্সিস অব বোরের সমান্তরাল আছে ।

(৪) আজিমত স্কেল ৩০০০ মিলস ও এলি-ভশন স্কেল শূন্য-ত আ-ছ ।

(৫) ফায়ারিং পিন এর ছিদ্র দি-য় তাকি-য় এলি-ভটিং এবং ট্রাভাসিং ম্যাকানিজ-মর সাহা-য্য এসট্রিং এর ছেদ বিন্দু-ক এইমিং প-য়-ন্টর উপর সেট কর-ত হ-ব । ডি-ফ্লকশন টেলি-স্কাপ মাউন্ট এর বাবল কে-ন্দ্র আন-ত হ-ব পর আজিমত এবং এলি-ভশন ন-বর সাহা-য্য চি-হ্নর উপ-রর বিন্দু-ক এইমিং প-য়ন্ট এর উপর স্থাপন কর-ত হ-ব । এই অবস্থায় আজিমত ৩০০০ এ এবং টেলি-স্কাপ এর এলি-ভশন স্কেল শূন্য-ত থাক-ব এবং ও-পন সাইট এইমিং প-য়-ন্টর উপর থাক-ব অন্যথায় এটা এ্যাডজাস্ট কর-ত হ-ব ।

(৬) প্যানা-রামিক টেলি-স্কাপ-ক স্থাপন ক-র ।

খ। এ্যাডজাস্ট-মন্ট।

(১) এলি-ভশন স্কেল এ মাই-এগমিটার এ্যাডজাস্ট-মন্ট। এলি-ভশন মাই-এগমিটার সঠিক করার সময় এলি-ভশন ন-বর শেষ প্রা-ন্ত নাট টিলা কর-ত হ-ব এবং টেলি-স্কা-পের লাইন অব সাইট নির্বাচিত এইমিং

সীমিত

প-য়-ন্টর উপর থাক-ব। এই অবস্থায় মাই-এগমিটার ঘুরি-য় স্কেল শূন্য এর ভুল-র পরিমাণ যদি ২ দা-গর মধ্যবর্তী গ্যা-পর অ-র্ধ-কর চে-য় বেশী হয় ত-ব তা ওয়ার্কশ-প পাঠি-য় ঠিক কর-ত হ-ব।

(২) আজিমাত স্কেল ও মাই-এগমিটার এ্যাডজাস্ট-মন্ট। আজিমাত মাই-এগমিটার সঠিক কর-নর পদ্ধতি এলি-ভশন মাই-এগমিটার স্কেল সঠিক কর-নর অনুরূপ। আজিমাত স্কেল সঠিক করার সময় চারটি স্ফু-ক ঢিলা ক-র স্কেল-ক সরি-য় ৩০০০ আন-ত হ-ব। প-র স্ফু শঙ্ক ক-র লাগি-য় দি-ত হ-ব।

(৩) ও-পন সাইট এ্যাডজাস্ট-মন্ট। ও-পন সাইট এর রিটাইনিং স্ফু-ক ঘুরি-য় এইমিং প-য়-ন্টর উপর স্থাপন করতে হবে। আর ওপেন সাইট যদি রিটাইনিং হেডের বাম দিকে ফিক্সড করে লাগানো থাকে ত-ব কোন এ্যাডজাস্ট-ম-ন্টর প্র-য়োজন হ-ব না।

গ। টেস্টিং টা-গটি পদ্ধতি। এই পদ্ধতি তখনই ব্যবহার করা হয় যখন পছন্দমত এইমিং প-য়-ন্ট পাওয়া না যায় অথবা যখন শূন্য ডিফ্লেকশন রাতে ইন্সপেকশন করা হয়। পদ্ধতিটি নিম্নরূপ :

(১) টেস্টিং টা-গটি কমপ-ক্ষ ৪০ মিটার দু-র সমতল জায়গায় এমন ভা-ব স্থাপন কর-ত হ-ব যেন গা-নর বো-রর সা-থ লম্বালম্বি ভা-ব অবস্থাপন ক-র। এখন এলি-ভটিং ম্যাকানিজম এবং ট্রান্সিসিং ম্যাকানিজম এর সাহা-য্য এমন ভা-ব এ্যাডজাস্ট কর-ত হ-ব যাহা-ত ফায়ারিং পিন ছি-দ্রর ম-ধ্য দি-য় তাকা-ল মাজল সংযুক্ত এস ট্রিং টেস্টিং টা-গটি এর এ-সর উপর গঠিত হয়। তারপর আজিমাত এবং এলি-ভটিং নব-ক ঘুরা-য় রেটি-ক-লর এস লাইন-ক টেস্টিং টা-গটি এর উপর এ বাম এ-সর সা-থ মিলা-ত হ-ব। অবশিষ্ট কা-জর জন্য উপ-র বর্ণিত পদ্ধতি অনুসরণ কর-ত হ-ব।

৯। শূন্য ডি-ফ্লেকশন-র জন্য -রফারিং এবং চেকিং। টেলিস্কোপকে শূন্য ডিফ্লেকশনে রেফার করার উদ্দেশ্য হচ্ছে খুব তাড়াতাড়ি টেলি-স্কাপ-ক শূন্য ডি-ফ্লেকশন-র জন্য চেক করা। যখন গান ফায়ারিং এর জন্য অবস্থান দখল ক-র অথবা গান যখন পরিখার ম-ধ্য থা-ক যেখা-ন উপ-র উ-ল্লিখিত পদ্ধতি অনুসরণ করা নয়। সুতরাং শূন্য ডি-ফ্লেকশন -চকিং করায় উচিত।

ক। আজিমাত এবং এলি-ভশন নব-ক সুক্ষভা-ব সরাইয়া টেলি-স্কাপ-ক মাজল ব্রেক সংযুক্ত উপ-রর সেট স্ফুর সা-থ মিলা-য় আজিমাত এবং এলি-ভশন স্কেল এর রীডিং লি-খ রাখ-ত হ-ব। এই ভা-ব পদ্ধতিটি আর ২ বার পুনরাবৃত্তি ক-র ৩টি রীডিং এর গড়মালা বের কর-ত হ-ব। এই গড় মালাই শূন্য ডি-ফ্লেকশন-র জন্য রেকর্ড রীডিং।

খ। নিম্নলিখিত ভা-ব গান-ক শূন্য ডি-ফ্লেকশন-র জন্য চেক কর-ত হ-ব। এলি-ভশন স্কেল শূন্য-ত রে-খ এস লে-ভল বাবল সেন্টার কর-ত হ-ব। আজিমাত এবং এলি-ভশন নব-ক ঘুরাইয়া টেলি-স্কাপ-ক মাজ-লর অর্জিনাল রিফারিং প-য়-ন্ট মিলাই-ত হই-ব। যদি টেলি-স্কাপ শূন্য ডি-ফ্লেকশন-র জন্য সঠিক ভা-ব এ্যাডজাস্ট-মন্ট ক-র থা-ক। ত-ব আজিমাত এলি-ভশন স্কে-লর রীডিং এবং পূ-র্বর রীডিং একই হ-ব। যদি না হয় ত-ব লাইন অব সাইট-ক ডিষ্টাব না ক-র আজিমাত এবং এলি-ভশন স্কেল-ক নারাই-ত হ-ব যতক্ষণ পর্যন্ত না রেকর্ড রীডিং এর সমান হয়।

এইমিং প-য়-ন্ট/ নাইট পি-ক-টর সাহা-য্য লেইং

৫। ড্রিল। ডায়াল সাইটের ক্রস ওয়ার ইন্টার সেকশন দ্বারা লে করা :

ক। যখন এইমিং প-য়-ন্ট ব্যবহার করা হয়। এইমিং প-য়-ন্টর বাম প্রা-ন্ত যদি কোন আ-দশ না পাওয়া যায়।

খ। যখন নাইট পি-ক-ট ব্যবহার করা হয়। আ-লাক উৎ-সর মধ্য বিন্দু-ত।

এইমিং -পাষ্ট দ্বারা লেইং

সীমিত

৬। ড্রিল (দিন অথবা রাত্রি)। নং-৩ যদি পোষ্ট গুলি একই লাইনে থাকে তবে পোষ্টে উপর লে করে। অন্যথায় সে এমন ভা-ব লে ক-র যা-ত সাম-নর এইমিং পোষ্ট থে-ক পিছ-নর এইমিং পোষ্ট এর ম-ধ্য যতটুকু দূরত্ব আ-ছ ঠিক ততটুকু দূর-ত্ব পিছ-নর এইমিং পোষ্ট একই দি-ক লে ক-র।

(ছবি এইমিং পোষ্ট দ্বারা লেইং)

ড্যা-মজ সাই-টর সাহা-য্য -লেইং

৭। নিম্নলিখিত ছ-ক বিকল্প পদ্ধতি দেখা-না হ-য়-ছ :

বিধিস্ত সরঞ্জামাদি	বিকল্প পদ্ধতি
এলি-ভশ-নর স্কেল অথবা সাইট ব্রা-কট	গানার্স কোয়া-ডন্ট এর সাহা-য্য লে করা।
ডায়াল সাইট	সেকশন কমান্ডার / নং-১ কম্পাস ব্যবহা-রর প্র-যাজীয় দি-ক লে ক-র।
ক্রস লেভেল বাবল	-চা-খর সাহা-য্য অনুমান ক-র লে করা হয়।

ড্রিল

৮। কোয়া-ডন্ট দ্বারা লেইং :

আ-দশ	কাজ
ক। বিয়ারিং মিলস	ক। নং-১ আ-দশ মোতা-বক ডায়াল সাইট সেট ক-র এবং এইমিং প-য়-ন্টর উপর আনুমানিক ভা-ব লে ক-র এবং বিয়ারিং পরীক্ষা ক-র।
খ। কোয়া-ডন্ট	খ। নং-১ গানার্স কোয়া-ডন্ট নেয় এবং নং-২ ব্রিচ -ল-ভলিং প্লেট পরিস্কার কিনা তা নিশ্চিত ক-র।
গ। এ্যাং-গল অব সাইট শূন্য	গ। কোন কা-জর প্র-যাজন নাই।
ঘ। এলি-ভশন..... মিলস	ঘ। ইনডেক্স এয়ারর থাকলে তা সঠিক ক-র আ-দশিত এলি-ভশন -সট ক-র এবং নং-২ এর কা-ছ গানার্স কোয়া-ডন্ট হস্তান্তর ক-র। ঙ। নং- ২ কোয়া-ডন্টর সেটিং রি-পার্ট ক-র। অতঃপর ব্রীচ -ল-ভলিং প্লে-ট তা রা-খ। চ। নং-১ কোয়া-ডন্ট ধ-র রা-খ। ছ। নং- ৩ টি ই স্কে-ল সেটকৃত এলি-ভশন পুনরাবৃত্তি করে এবং রিপোর্ট দেয় “সেট”। জ। নং-২ কোয়া-ডন্ট বাবল এর দ্বারা রাফলি এলি-ভশন লাগি-য় আ-দশ ক-র “লে”। ঝ। নং- ৩ লাই-নর জন্য লে ক-র এবং রি-পার্ট দেয় “লে”। ঞ। নং- ২ এলি-ভশ-নর জন্য সুক্ষতা-ব লে ক-র এবং যদি কামান লোড অবস্থায় থা-ক তা হ-ল রি-পার্ট ক-র “-রডি”। ট। নং- ১ -কোয়া-ডন্ট সরি-য় ফে-ল। ঠ। নং- ৩ ফায়ারিং হ্যা-ন্ড-লর হাত রা-খ।

বিয়ারিং এবং এলিভেশন / রেঞ্জ রিপোর্ট

৯। নং-১ কে ফায়ার মিশনের সময় বিয়ারিং এ্যাংগেল অফ সাইট এলিভেশন / রেঞ্জ রিপোর্ট করার জন্য আদেশ দেয়া হতে পা-র ।

ড্রিল

১০। নং- রি-পার্ট বিয়ারিং এন্ড এলি-ভেশন । এ-ত নিম্নলিখিত কাজ হয় :

ক। নং-৩ স্লিপিং স্কেল এবং টি ই স্কে-লর সেটিং প-ড় এবং নং-১ কে রি-পার্ট ক-র ।

খ। নং-১ বিয়ারিং এবং এলি-ভেশন চেক ক-র এবং কমান্ড পো-ষ্ট রি-পার্ট ক-র ।

১১। নং রিপোর্ট বিয়ারিং এ্যাংগেল অফ সাইট এন্ড রেঞ্জ । এতে নিম্নলিখিত কাজ হয় :

ক। নং-৩ স্লিপিং স্কে-লর সেটিং প-ড় এবং রি-পার্ট -দয় ।

খ। নং-১ সেটিং পর ডাইরেক্ট ফায়ারের জন্য প্রস্তুতি

৬। অবস্থান দখ-লর পর জিপিও নং- ১ দের নিম্নলিখিত বিষয় বর্ণনা ক-রনঃ

ক। অতিরিক্ত গান প্লাট ফর্ম যেখান থেকে ডাইরেক্ট ফায়ার করা যাবে এবং গান প্লাট ফর্মে যাওয়ার রাস্তা।

খ। গানের দায়িত্ব পূর্ণ সেক্টর এবং পর্যবেক্ষন প্রহরী অবস্থান।

গ। গা-নর দায়িত্ব পূর্ণ এলাকা-ত সাহায্যকারী চিহ্ন এবং তার দুরত্ব নির্ণয়।

ঘ। স-র্বাচ্চ কত দুর-ত্ব ফায়ার করা যায় (প-য়ন্ট ব্লাংক রেনজ অনুযায়ী)।

৭। নং-১ নিম্নলিখিত দায়ি-ত্বর জন্য দায়ী :

ক। জিপিও থে-ক প্রাপ্ত আ-দশ অনুযায়ী ডিটাচ-মন্ট কে ব্রিফিং প্রদান করা।

খ। তার দায়িত্বপূর্ণ এলাকা-ত পর্য-বক্ষন এর ব্যবস্থা করা।

গ। অবজেক্ট নির্ণয় করা এবং দুরত্ব পরিমাপ করা।

সীমিত

ঘ। -রনজ কার্ড প্রস্তুত করা যা-ত দায়িত্ব পূর্ণ এলাকা কভার থা-ক।

প্রস্তুতি পর্ব সমূহ

৮। প্রস্তুতি পর্ব সমূহ নি-ম্ন আ-লাচনা করা হ-লা :

ক। নরমাল। উপদ-লর অন্যান্য কাজ সাধারণত-ব চল-ত থাক-ব। এছাড়া প্র-ত্যহ -টলি-স্কা-পর ফর স্যুটিং সেটিং চেক কর-ত হ-ব।

খ। প্রিপিয়র ফর ট্যাংক। গান তার বর্তমা-ন কা-জ নি-য়াজিত থাক-ল নং-১ নিশ্চিত ক-র যে, উপদ-লর একজন সব সময় পর্য-বক্ষ-ন থা-ক এবং প্রত্যক্ষ ফায়া-রর জন্য গোলা বারুদ প্রস্তুত করা। জিপিওর আ-দ-শ ক্লা-মাফ্লাইজ নেট খোলা হয়।

গ। ট্যাংক এলাট। কামান যে সমস্ত কা-জ নি-য়াজিত ছিল -স সমস্ত কাজ সম্পন্ন করার পর গানকে দ্বিতীয় প্লাট ফর-ম নেয়া হয়।

(১) নং-২ টেলি-স্কাপ পোর্ট খু-ল দেয়।

(২) নং-৩ ডায়াল পোর্ট খু-ল দেয়।

(৩) নং-৪ ডায়াল সাই-টর মেইন, স্লিপিং স্কেলে জিরোতে লাগায়। কুল মাইক্রোমিটারকে ফায়ারের জন্য সেট করে।

(৪) নং-৩ ডি-ফ্লকশন ট্রান্সার্স জি-রা ক-র। জিপিওর আ-দ-শ গান লোড করা হয়।

(৫) নং-১ ফায়ার আ-দ-শ ব্যতীত টা-গটি-ক এ্যাং-গজ করার জন্য সকল আ-দ-শ প্রদান ক-র।

(৬) নং-১ যেখান থে-ক ফায়ার দেখ-ত পা-র সেখা-ন অবস্থান গ্রহণ ক-র।

নং-৬ উপদ-লর অধিনায়কত্ব গ্রহ-ণর জন্য রেডী থাক-ব।

ফায়ার শৃংখলা

৯। জিপিও নিম্নলিখিত আ-দশ প্রদান ক-রন :

ক। প্রিপিয়ার ফর ট্যাংক। এর অর্থ একটি আক্রমণের সম্ভবনা রয়েছে। কিন্তু গান তার বর্তমান কাজে নি-য়াজিত থাক-ব।

খ। ট্যাংক এলার্ট। এর অর্থ আক্রমণ আসন্ন। গান পূর্বের কোন কাজে থাকলে অতিসত্তর শেষ হয়ে যাবে।

গ। -গালা। নিম্নলিখিত -গালা ব্যবহার করা হয় :

(১) এন্টি ট্যাংক, এইচ ই এস এইচ, এইচ ই এবং চার্জ-৬ ব্যবহার করা হয়। যখন এইচ ই ব্যবহার করা হয় তখন ডি-ল ব্যবহার করা হয়।

(২) অন্য প্রকার শে-লর জন্য জিপিও সব-চ-য় কার্যকরী গোলা ব্যবহার ক-রন। যে ফিউজ চা-র্জর আ-দশ ক-রন এর ম-ধ্য কুইক ফিউজ খুবই কার্যকরী। যে-হতু কোন ফিউজ সেটিং এর প্র-য়াজন হয় না তাই তাড়াতাড়ি গোলা প্রস্তুত করা যায়।

ঘ। -লাড। বিলম্ব দূর করার জন্য সব সময় লোড আ-দশ দি-ত হ-ব।

ঙ। -মথড অব লেইং। এন্টি ট্যাংক ছাড়া বাকী সব সূ-ট এই আ-দশ দি-ত হ-ব।

ঙ। টা-গর্ট বর্ণনা এবং অবস্থান। লক্ষ বস্তু অবস্থান এবং বর্ণনা সাধারণতঃ একত্রিত। লক্ষ বস্তু সাধারণত সেক্টরের সাহায্যকারী চিহ্নের মাধ্যমে ঘড়ির কাটার ন্যায় নির্দেশ করে। যখন একই সেক্টরে একাধিক কামানের প্রয়োজন হয় তখন জিপিও নিম্নলিখিতভাবে লক্ষবস্তু নির্দেশ ক-র :

(১) নং-১ রাইট সেক্টর। -রফা-রস প-য়ন্ট (তাল গাছ) ডা-ন.. ৩ বা-জ মিলস একটি ট্যাংক।

(২) নং-৩, ৪ এবং ৫ সেন্টার সেক্টর রেফারেন্স পয়েন্ট (আম গাছ) বানে.. ৯ বাজে মিলস তিনটি ট্যাংক, নং-৩ ট্যাংক -হাল্ড ডাউন নং-৪ লিডিং ট্যাংক, নং-৫ সেন্টার ট্যাংক।

সীমিত

চ। এ্যাং-গজ । এর অর্থ স্ব স্ব গা-নর নং-১ কে ফায়া-রর সমস্ত ক্ষমতা প্রদান করা হয় ।

১০। নং-১ এর আ-দশ । টা-গটি অথবা ফ্রেস টা-গটি আ-দশ দ্বারা একটি নতুন টা-গটি-ক এ্যাং-গজ করা বুঝায় । যখন টা-গ-টর বেশী অংশ দেখা যায় না তখন হোল্ড ডাউন শব্দটি ব্যবহার করা হয় ।

১১। রেঞ্জ / এলিভেশন । রেঞ্জ / এলিভেশন সম্পর্কে নিম্নে বর্ণনা করা হলো :

ক। রেঞ্জ । যখন টেলিস্কোপ ব্যবহার করা হয় তখন রেঞ্জ আদেশ করা হয় । যখন সঠিক দূরত্ব জানা থাকে না । তখন নং-১ দূরত্ব অনুমান ক-র ।

খ। এলি-ভেশন । যখন ডায়াল সাইট ব্যবহার করা হয় তখন এলি-ভেশন আ-দশ করা হয় ।

ডাইরেক্ট লেইং টেলিস্কোপ

১২। ১২০০ মিটার পর্যন্ত স্থির ও চলন্ত লক্ষবস্তুর এ্যাং-গজ কর-ল টেলি-স্কা-পর এলি-ভেশন ও ডি-ফ্লকশন ঠিক করা যায় ।

রেঞ্জ

১৩। ওপেনিং রেঞ্জ । নং-১ রেঞ্জ কার্ডের সাহায্যে ওপেনিং রেঞ্জ নির্ধারন করে । অথবা সাহায্যকারী চিহ্নের মাধ্য-ম নির্ধারন করে ।

১৪। রেঞ্জ সংশোধন । নং-১, ১০০ মিটারের সংশোধন দেয় এবং নতুন রেঞ্জ বর্ণনা করে ৫০ মিটারের সংশোধন অনুযায়ী।

লীড

১৫। ও-পনিং লিড । সরাসরি সমকোনে অতিক্রম লক্ষবস্তুর গতি ১০, ২০ এবং ৩০ এম পি এইচ হলে নং-১ ডানে / বামে যথাক্রমে লীড আদেশ করে ডানে / বামে ১০, ২০ এবং ৩০ মিলস । কোনাকুনি অতিক্রম লক্ষবস্তুর জন্য নং-১ উপরোক্ত লীডের অর্ধেক এবং সম্মুখ অগ্রগামী টার্গেটের জন্য শূন্য আদেশ দেয় ।

সীমিত

১৬। লী-ডর সং-শাধন। ডা-ন/বামে কোন রাউন্ড বাতল হ-ল নং-১ নতুন লী-ডর আ-দশ দেয়। এই আ-দশ দূরত্ব এবং লক্ষবস্তুর প্র-স্থর উপর নির্ভর ক-র। লীডরে জন্য চার্ড নিম্নে প্রদত্ত হলো।

		Rng			
		০- ২০০	২০০- ৪০০	৪০০- ৮০০	৮০০ Plus
a.	Direct or Diagonal	৪০	২০	১০	৫
b.	Head on tgt	২০	১০	৫	২.৫
c.	Hull down tgt	১০	৫	২.৫	২.৫

১৭। যখন নং-১ আ-দশ দেয় জি-রা, ডা-ন / বা-ম এ্যাজ নং-৩ আ-দশ পালন ক-র। সেন্টার বা ফ্লেক্স টা-গর্ট আ-দ-শ পূর্ববর্তী আ-দশ বাতিল হয়।

লক্ষ বিন্দু

১৮। বস্তুর দৃশ্য। বস্তু অংশ-র মধ্য বিন্দুই হ-চ্ছ লক্ষ্য বিন্দু যদি না ডা-ন/বা-ম আ-দশ দেয়া না হয়।

১৯। ফায়ার পর্য-বক্ষন বিভিন্ন প্রকার এ্যা-মানিশন এর উপর নির্ভরশীল :

ক। এইচ ই এস এইচ। সম্ভব হ-ল রাউ-ন্ডর পথ অনুসরণ কর-ত হ-ব। অনুসরণ না করা গে-ল বা পরবর্তী রাউন্ড দ্বারা পর্য-বক্ষণ কর- হ-ব। যখন কোন রাউন্ড বাতিল হয় এবং পর্য-বক্ষন সম্ভব হয় না নং-১ লক্ষ্য বস্তুর গতি ও দূরত্ব নির্ণয় পূর্বক প্র-য়াজন-বা-ধ নতুন দূরত্ব ও লি-ডর আ-দশ দি-ব।

খ। এইচ ই। নং-১ অবশ্যই দেখবে যে, রেঞ্জ সংশোধনের পূর্বে লাইন সংশোধন সঠিক আ-ছ। ধুলা ও ধোয়া গোলার অধিক / অল্প দূর-ত্বের নি-র্দশ দি-ব।

গ। নং-২ এর নিকট হ-ত ভুল প্রতি-বদন গ্রহণ কর-ব এবং নং-১ কোন কার্যক্রম নেবে না।

-লইং এর ধারাবাহিকতা

২০। -লইং এর ধারাবাহিকতা নিম্নরূপ :

ক। চলন্ত লক্ষ্য বস্তু। নং-২ টা-গ-টর সামান্য সাম-ন এবং এলি-ভশ-নর জন্য লে ক-র ফায়ার ক-র। যখন টা-গটি এইমিং প-য়-ন্টর এর সঠিক বিন্দু-ত আ-স তখন ফায়ার ক-র।

খ। স্থিত টা-গটি। নং-২ কামান-ক লাই-নর জন্য লে ক-র এবং লে সঠিক রা-খ। সে কামান-ক এলি-ভশ-নর জন্য লে ক-র এবং সঠিক এইম হ-ল গান-ক ফায়ার ক-র।

ড্রিল

২১। ট্যাংক এলার্ট নি-স্ন আ-লাচনা করা হ-লা :

ক। ট্যাংক এলার্ট নং-৩ ফায়ারিং লিভার-ক ফ্রি করে।

খ। নং-২ টেলি-স্কাপ পোর্ট কে -খা-ল।

গ। নং-১ আদেশ দেয় টেক পাষ্ট টু লে। দায়িত্ব পূর্ণ সেক্টরের মাঝের গানকে নির্দেশ করে এবং এইচ ই এ টি লোড ক-র। নং-৫ ও ৬ -গালা তৈরী ক-র এবং মেটিং ট্রে এর উপর রা-খ।

ঘ। নং-১ লোড আ-দশ দেয়।

ঙ। নং-৪ লোডিং ড্রিল সম্পূর্ণ ক-র এবং নং-২ কে সং-কত দেয়।

চ। নং-৫ অন্যান্য রাউন্ড গুলোকে মেটিং ট্রের উপর রাখে।

ছ। নং-১ তার টার্গেট এবং ইহার দূরত্ব নির্বাচন করে এবং আদেশ দেয় টার্গেট (রেঞ্জ)।

জ। নং-২ আদেশকৃত রেঞ্জ পুনরাবৃত্তি করে।

ঝ। নং-১ আ-দশ ক-র ট্রাভার্স ডান/বাম অথবা টেক -পাষ্ট টু লে, ট্রেইল ডা-ন/বা-ম। যখন কামান টা-গটি-ক সঠিকভা-ব এয়াইম ক-র তখন আ-দশ ক-র অন এবং টা-গ-টর বর্ণনা দেয়।

সীমিত

এ৪। নং-১ লিড আ-দশ ক-র ।

ট। নং-২ আদেশিত লিডকে পুনরাবৃত্তি করে ।

ঠ। নং-২ গানকে লে ক-র রি-পাট দেয় -রডি ।

ঢ। নং-১ আ-দশ দেয় নং ফায়ার ।

ড। নং-২ নিশ্চিত ক-র লে সঠিক এবং লক্ষ্য বস্তু প-য়ন্ট অফ এইমিং এর লাই-ন আ-ছ তখন ফায়ারিং গিয়ার দ্বারা গান-ক ফায়ার ক-র ।

ণ। নং-২ লে কর-ত থা-ক ।

ত। নং-৪ লোডিং ড্রিল শেষ ক-র ।

থ। নং-১ কোন সং-শাধ-নর প্র-য়োজন হ-ল তা আ-দশ ক-র ।

ডাইরেক্ট লেইং ডায়াল সাইট

২২। ডায়াল সাই-ট লাইন ও এলি-ভশ-নর জন্য যে কোন দূর-ত্ব লে করা যায় । ডায়াল সাইট সাধারণতঃ স্থির টা-র্গ-টর জন্য ব্যবহার করা হয় । কিন্তু চলমান টা-র্গ-টর জন্য প্র-য়োজন-বা-ধ ব্যবহার করা -য-ত পা-র ।

এলি-ভশন

২৩। ও-পনিং এলি-ভশন । নং-১ ও-পনিং দূরত্ব, রেঞ্জ কার্ড বা জানা সাহায্যকারী বস্তুর মাধ্যমে নির্দেশ করে । সে দূরত্ব-ক এলি-ভশ-ন পরিবর্তন ক-র ।

২৪। এলি-ভশন সং-শাধন । উপযুক্ত এলিভেশনের ব্রাকেট (৪০০ মিটারে) চার্জ নং-১ ও ২ এর জন্য ৬০ মিলস নং-৩ ও ৪ এর জন্য ৫০ মিলস এবং নং- ৫ ও ৬ এর জন্য ৩০ মিলস । ব্রা-কট এলি-ভশন করার জন্য প্রথম সং-শাধন

সীমিত

উপযুক্ত ব্রাকেট এর অর্ধেক হওয়া বাঞ্ছনীয়। কোন টার্গেটের ব্রাকেট তৈরী হলে পরবর্তীতে ব্রাকেট অর্ধেক করে যেতে হ-ব যতক্ষণ টা-র্গ-ট গোলা দেখা যা-ব। নং-১ অবশ্যই সম্পূর্ণ এলি-ভশন ডায়াল সাই-ট সেট করার জন্য আ-দশ দি-ব।

ডাইরেক্ট ফায়ারে মিস ফায়ার ড্রিল

২৫। কামান ফায়া-র ব্যর্থ হ-ল নিম্নলিখিত কাজ করা হয় :

ক। ড্রিল। নং-৩ ফায়ারিং হাতল-ক থে-ক তার হাত সরি-য় -ফলে এবং আ-দশ ক-র ব্রীজ চেক করার জন্য। সে ফায়ারিং গিয়ার পরীক্ষা ক-র এবং নিশ্চিত হয় কামান প্র-য়াজন ম-তা রান আউট হ-য়-ছ।

Gun sufficiently run out	Gun not sufficiently run out
No-3 Inspects the breech	No-3 Orders "not run out". No-6 Orders "Make safe". No-3 Sets the recocking lever to "Safe" No-3, 4 & 6 push the gun home . No-6 Orders "take post". No-3 Sets the recocking lever to "Fire". The drill to fire is carried out.

২৬। যদি নং-৩ ব্রিজ-ক সম্পূর্ণ রু-প বন্ধ কর-ত পা-র তা হ-ল সে রি-পাট দেয় ব্রিজ সঠিক। নং-৬ আ-দশ ক-র ইমার-জন্সি ফায়ারিং লাইনিয়ার। নং-৪ ফায়ারিং লাইনিয়ার সংযুক্ত করে।

কামান ফায়ার কর-ত ব্যর্থ হয়

সীমিত

২৭। উপরোল্লিখিত ড্রিলের পুনরাবৃত্তি করা হয়। দুইবার ইমারজেন্সী লাইনিয়ার দ্বারা চেষ্টা করার পর যদি কামান ফায়ার ব্যর্থ হয়। তখন নং-৬ নং-১ কে রি-পার্ট দেয় মিস ফায়ার।

এক মিনি-টর বিরতি দেয়া হয়

২৮। এক মিনি-টর বিরতির পর নিম্নলিখিত কাজ করা হয় :

ক। নং-৬ আ-দশ ক-র আন-লাড।

খ। নং-৪ এবং ৬ আন-লাড ড্রিল সম্পন্ন ক-র।

গ। নং-৬ ফায়ারিং ম্যাকানিজম খু-ল ফে-ল।

ঘ। নং-৩ ফায়ারিং ম্যাকানিজ-মর রি-সস, ছিদ্র পরীক্ষা ও পরিস্কার ক-র।

ঙ। নং-৬ অতিরিক্ত ফায়ারিং ম্যাকানিজম সংযুক্ত করে এবং লোড আদেশ দেয়। এভাবে ফায়ার ড্রিল সম্পন্ন হয়।

জরুরী প্রত্যাবর্তন

২৯। ফায়ারিং চলাকালীন জরুরী প্রত্যাবর্তন-র প্র-যাজন হ-ল তখন ধুম্র গোলা নি-ক্ষপ ক-র প্রত্যাব-নর গোপনীয়তা রক্ষা করবে। টার্গেটিকে দেখানোর জন্য সাধারন সেক্টরে দ্রুত পদ্ধতি ব্যবহার করতে হবে। এবং কিছু সংখ্যক কামান হ-ত এইচ ই গোলা ফায়ার করা হ-ব। যতখন পর্যন্ত ধুম্র -গোলা কার্যকরী থাক-ব।

৩০। চার্জ এমনভা-ব নির্বাচন কর-ত হ-ব যা-ত গোলা প্রস্তুতির সময় কম লা-গ। নং-৩ ও ১ গোলা নি-ক্ষ-প সম্পূর্ণ দৃশ্য পর্য-বক্ষণ কর-ব এবং যেখা-ন ফাঁকা এলাকা দেখ-ত পা-ব সেখা-ন গোলা নি-ক্ষপ কর-ব। কামান কর্মবিরতীর পূ-র্ব পর পর দুই গোলা ধুম্র ফায়ার কর-ব।

৩১। শেষ কামা-নর কর্মবিরতী সাধারনতঃ জিপিও এর দ্বারা নিয়ন্ত্রিত হয় -যমন :

ক। ইমার-জেন্সী প্রত্যাবর্তন প্রিপিয়ার টু মূভ।

খ। ফায়ার মিশন বাটারী।

গ। নং-১ ও ২ এইচ ই এম ৫৫৭, কুইক চার্জ ৩ লোড।

ঘ। রিমাইন্ডার স্লোক এল ৯২ চার্জ ৩, ফিউজ ওয়ান প-য়ন্ট জি-১র লোড।

ডাইরেক্ট লেইং ডায়াল সাইট

৩২। টা-গিট নি-র্দশনা এবং বর্ণনা প্র-য়াজন-বা-ধ দেয়া হ-ব। নং-১ ও নং-২ রিমাইন্ডার এলি-ভশন মিলস।
। এ্যাং-গজ, যত তাড়াতাড়ি ধুম্র কার্যকরী হ-ব সিস ফায়ার।

৩৩। নং-১ সকল কামান খালী নিশ্চিত কর-ব। কামান স্থান ত্যা-গর পূ-র্ব দু গোলা ধুম্র ফায়ার ক-র এবং মিলন স্থা-নর দি-ক রওনা হ-ব।

ীক্ষা ক-র। 1. Timing and Mk . Time alt for each test are as fol :

Test	Subj	Time
Test-1	To bring the gun in the C/A	20"+10"
Test-2	Conduct of shoot with def, site and ele	15"+05"
Test-3	Obscure drill	45"+10"
Test-4	Sweep and search lay	No time
Test-5	Clinometer laying	10"+5"
Test-6	Fresh recording	45"
Test-7	Reciprocal laying	03'-00"

2. Mk sys.

- Full mk will be alt if somebody can perform within the time limit.
- One mk will be deducted for each addl 5".
- Diag below indicates the deduction of mk for bubble:

--	--	--	--	--	--	--

Accurate, full mk

--	--	--	--	--	--	--

01 mk will be deducted

--	--	--	--	--	--	--

02 mk will be deducted

--	--	--	--	--	--	--

No mk will be given

- For laying on the pt of lay, 1 mil allce will be accepted.
- If there is any wrong setting then no mk will be given.
- Two mk will be deducted for any wrong report from layer.
- One mk will be deducted for incorrect use of gear and for any mistake in laying drill

সীমিত