

**ဗေဒါမှတန်ဖိုးမြှင့်လက်မှု နည်းပညာ လူသုံးကုန်ပစ္စည်း
ထုတ်လုပ်သည့်သင်တန်းပို့ချခဲ့ခြင်းနှင့်စပ်လျဉ်းသောအစီရင်ခံစာ**

နိဒါန်း

၁။ စက်မှုဝန်ကြီးဌာန၊ စက်မှုကြီးကြပ်ရေးနှင့်စစ်ဆေးရေးဦးစီးဌာနသည် မြန်မာနိုင်ငံရှိ အသေးစားနှင့်အလတ်စားစီးပွားရေးလုပ်ငန်းများကို နည်းပညာ အထောက်အကူပြု ဝန်ဆောင်မှုများ လွယ်ကူစွာရရှိနိုင်ရန်၊ ပြည်တွင်းပြည်ပဈေးကွက်များသို့ ဝင်ရောက်ယှဉ်ပြိုင်နိုင်ရန်နှင့်အရည်အသွေး ပြည့်ဝသောလူ့စွမ်းအားအရင်းအမြစ်များ၊ ငွေကြေးအရင်းအမြစ်များနှင့် အလုပ်အကိုင်အခွင့်အလမ်းများ တိုးတက်မှုရရှိစေရန်အတွက် မူဝါဒကောင်းများချမှတ်၍ဒေသတွင်း စီးပွားရေးကွန်ယက်အတွင်း၌ တီထွင်ဆန်းသစ်မှုနှင့် ယှဉ်ပြိုင်နိုင်မှုစွမ်းရည်ကောင်းများ မြင့်မားလာပြီး၊ နိုင်ငံသားများ၏ အလုပ်အကိုင်အခွင့်အလမ်းနှင့် လူမှုစီးပွားဘဝဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်ရေးအစီအစဉ်များကို ဆောင်ရွက် ပေးလျက်ရှိပါသည်။ သို့ဖြစ်ရာ မြန်မာနိုင်ငံတွင် အများအပြားနှင့် အလေ့ကျပေါက်နေသည့် ဗေဒါပင်များကို အခြေပြု၍ လူသုံးကုန်ပစ္စည်းများ ထုတ်လုပ်လာနိုင်ရေးနှင့် ဗေဒါကုန်ထုတ်လုပ်ငန်း ငယ်လေးများအနေဖြင့် Export အဆင့်မီ Value-added ထုတ်ကုန်များ ထုတ်လုပ်လာပြီး ဝင်ငွေ တိုးတက်မှုရရှိစေရေးတို့အတွက် မြန်မာနိုင်ငံကြိမ်ဝါးလုပ်ငန်းရှင်များအသင်းနှင့် ပူးပေါင်း၍ (၃၁.၇. ၂၀၁၇) ရက်နေ့တွင် တွေ့ဆုံဆွေးနွေးမှု ပြုလုပ်ခဲ့ပါသည်။

၂။ အဆိုပါတွေ့ဆုံဆွေးနွေးမှုအရဗေဒါအများအပြားထွက်ရှိရာ ပြည်နယ်နှင့်တိုင်းဒေသကြီး(၇)ခုရှိ ဗေဒါအခြေခံ SME လုပ်ငန်းငယ်များသို့ နည်းပညာဖြန့်ဝေပေးနိုင်ရေးအတွက်မြန်မာနိုင်ငံ ကြိမ်ဝါး လုပ်ငန်းရှင်များအသင်း (MRBEA) နှင့်ပူးပေါင်း၍ (၂၈.၈.၂၀၁၇) ရက်နေ့မှ (၈.၉.၂၀၁၇) ရက်နေ့အထိဗေဒါမှတန်ဖိုးမြှင့်လက်မှုနည်းပညာ လူသုံးကုန်ပစ္စည်းထုတ်လုပ်သည့်သင်တန်းကို ပထမ အကြိမ် ဖွင့်လှစ်ပို့ချခဲ့ခြင်းဖြစ်ပါသည်။

ရည်ရွယ်ချက်

၃။ အလေ့ကျပေါက်နေသည့် ဗေဒါပင်များမှ တန်ဖိုးမြှင့်လက်မှုနည်းပညာသုံး ကုန်ပစ္စည်း ပြုလုပ်နိုင်စေရန်၊ ကျေးလက်နေပြည်သူများ၏လူမှုစီးပွားဘဝ ဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်လာစေပြီး အလုပ်အကိုင် အခွင့်အလမ်းများရရှိစေရန်နှင့် ထုတ်ကုန်များအား ဈေးကွက်ဝင်အရည်အသွေးမြင့်ထုတ်လုပ်နိုင်ရန် ရည်ရွယ်ပါသည်။

နည်းပညာသင်တန်းဖွင့်လှစ်ခြင်း

၄။ ဗေဒါမှတန်ဖိုးမြှင့်လက်မှုနည်းပညာလူသုံးကုန်ပစ္စည်းထုတ်လုပ်သည့်သင်တန်းကို မြန်မာနိုင်ငံ ကြိမ်ဝါးလုပ်ငန်းရှင်များအသင်း၏ ပူးပေါင်းကူညီပံ့ပိုးမှုဖြင့် (၂၈.၈.၂၀၁၇) ရက်နေ့မှ (၈.၉.၂၀၁၇)

ရက်နေ့အထိ Center of Excellence (Incubation Center) ၊ အမှတ်(၅)၊ သလ္လာဝတီလမ်း၊ (၇)မိုင်၊ ရန်ကုန်မြို့၌ ကျင်းပပြုလုပ်ခဲ့ပါသည်။

၅။ သင်တန်းဖွင့်ပွဲ အခမ်းအနားသို့ အောက်ပါပုဂ္ဂိုလ်များ တက်ရောက်ကြပါသည်-

- | | | | |
|-----|-------------------|---|--|
| (က) | ဦးခင်မောင်ကျော် | - | အဖွဲ့ဝင်၊ အသေးစားနှင့်အလတ်စားစီးပွားရေးလုပ်ငန်းများဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်ရေး ဗဟိုကော်မတီ |
| (ခ) | ဒေါ်အေးအေးဝင်း | - | ညွှန်ကြားရေးမှူးချုပ်၊ စက်မှုကြီးကြပ်ရေးနှင့် စစ်ဆေးရေးဦးစီးဌာန၊ |
| (ဂ) | ဦးကျော်သူ | - | ဥက္ကဋ္ဌ၊ မြန်မာနိုင်ငံကြိမ်ဝါးလုပ်ငန်းရှင်များအသင်း |
| (ဃ) | ဦးမြင့်ဦး | - | ဒုဥက္ကဋ္ဌ၊ မြန်မာနိုင်ငံကြိမ်ဝါးလုပ်ငန်းရှင်များအသင်း |
| (င) | ဦးတင်ဦး | - | ဒုဥက္ကဋ္ဌ၊ မြန်မာနိုင်ငံကြိမ်ဝါးလုပ်ငန်းရှင်များအသင်း |
| (စ) | ဦးသန်းစိုး | - | အတွင်းရေးမှူး၊ မြန်မာနိုင်ငံကြိမ်ဝါးလုပ်ငန်းရှင်များ အသင်း |
| (ဆ) | ဦးကျော်ဇေယျ | - | တိုင်းဦးစီးမှူး၊ ရန်ကုန်တိုင်းဒေသကြီး၊ စက်မှုကြီးကြပ်ရေးနှင့် စစ်ဆေးရေးဦးစီးဌာန၊ |
| (ဇ) | ဦးသိန်းဆွေ | - | ဒုတိယညွှန်ကြားရေးမှူး၊ ရန်ကုန်တိုင်းဒေသကြီး၊ စက်မှုကြီးကြပ်ရေးနှင့်စစ်ဆေးရေးဦးစီးဌာန |
| (ဈ) | ဒေါ်ခင်သော်တာဝင်း | - | ဒုတိယညွှန်ကြားရေးမှူး၊ ရန်ကုန်တိုင်းဒေသကြီး၊ စက်မှုကြီးကြပ်ရေးနှင့်စစ်ဆေးရေးဦးစီးဌာန |
| (ည) | ဦးကျော်ဇင်ထွန်း | - | ဒုတိယညွှန်ကြားရေးမှူး၊ ရန်ကုန်တိုင်းဒေသကြီး၊ စက်မှုကြီးကြပ်ရေးနှင့်စစ်ဆေးရေးဦးစီးဌာန |
| (ဋ) | ဦးခိုင်မြင့် | - | ဒုတိယညွှန်ကြားရေးမှူး၊ ရန်ကုန်တိုင်းဒေသကြီး၊ စက်မှုကြီးကြပ်ရေးနှင့်စစ်ဆေးရေးဦးစီးဌာန |
| (ဌ) | ဦးတင်ကိုကိုဆွေ | - | လက်ထောက်ညွှန်ကြားရေးမှူး၊ ရန်ကုန်တိုင်းဒေသကြီး၊ စက်မှုကြီးကြပ်ရေးနှင့် စစ်ဆေးရေးဦးစီးဌာန |
| (ဍ) | ဒေါ်ကြည်လင်းခိုင် | - | လက်ထောက်ညွှန်ကြားရေးမှူး၊ မူဝါဒနှင့်ပြည်ပရေးရာဌာန |
| (ဎ) | ဒေါ်အိအိခိုင် | - | ဌာနခွဲမှူး၊ နည်းပညာနှင့်ဈေးကွက်မြှင့်တင်ရေးဌာန |

- | | |
|------------------------------|--|
| (က) ဦးသောင်းအေး | - သင်တန်းနည်းပြဆရာ |
| (တ) ဒေါ်ဝင်းသန္တာ | - သင်တန်းနည်းပြဆရာ |
| (ထ) ဒေါ်စန္ဒာဝင်း | - သင်တန်းနည်းပြဆရာ |
| (ဒ) သင်တန်းသား/
သင်တန်းသူ | - ပြည်နယ်နှင့် တိုင်းဒေသကြီး SME ဌာနများမှ
ဝန်ထမ်း (၁၀) ဦးနှင့် SME လုပ်ငန်းရှင်(၁၈) ဦး |

၆။ အသေးစားနှင့်အလတ်စားစီးပွားရေးလုပ်ငန်းများဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်ရေး ဗဟိုကော်မတီ ၊ အဖွဲ့ဝင် ဦးခင်မောင်ကျော်မှ အမှာစကားပြောကြားရာတွင် မြန်မာနိုင်ငံ၌ အသေးစားနှင့်အလတ်စား လုပ်ငန်းများကို ၂၀၁၅ ခုနှစ်မှစတင်၍ အလေးထားဆောင်ရွက်ပေးလျက်ရှိကြောင်း၊ အသေးစားနှင့် အလတ်စားလုပ်ငန်းများဆိုသည်မှာ မိသားစုစားဝတ်နေရေး ပြေလည်ရုံသာမက တိုင်ပြည်၏ စီးပွားရေးဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်မှုကိုပါ အထောက်အကူပြုနိုင်ကြောင်း၊ဌာနဆိုင်ရာများမှလည်း ဥပဒေကို အခြေခံ၍ ဥပဒေတွင်ပါသည့်အတိုင်း အသေးအဖွဲ့မှစ၍ အလေးထားဆောင်ရွက်ပေးလျက်ရှိသည်ကို တွေ့ရကြောင်း၊ မိမိတို့မြန်မာနိုင်ငံသည် စက်မှုနိုင်ငံအဖြစ်ဦးတည်နေသည်မှာ ကြာပြီဖြစ်သော်လည်း စက်မှုကဏ္ဍတွင် ရည်မှန်းထားသလောက်ထွန်းကားမှုမရှိဘဲ စိုက်ပျိုးရေးအခြေခံသည့် နိုင်ငံဖြစ်သည့် အတွက် ကုန်ကြမ်းများကို Value-added ထုတ်ကုန်များပြုလုပ်၍ တင်ပို့ရောင်းချနိုင်ပါက တိုင်းပြည်၏စီးပွားရေး ပိုမိုအောင်မြင်ဖြစ်ထွန်းနိုင်မည်ဖြစ်ကြောင်း၊ ယခုခေတ်သည် IT ခေတ် ဖြစ်သည့်အတွက် လိုအပ်ချက်များကို ဖုန်းဖြင့်ဖြစ်စေ၊ အင်တာနက်၊ အီးမေးလ်တို့ဖြင့်ဖြစ်စေ ပြောကြား၍ ဝိုင်းဝန်းဖြေရှင်းပါက အခက်အခဲများကိုကျော်လွှားနိုင်မည်ဖြစ်ကြောင်း၊ ထို့ကြောင့် လုပ်ငန်းရှင်များ၊ သက်ဆိုင်ရာဌာနများမှလည်း အရုံးမပေး၊ အလျော့မပေးဘဲ စိတ်တူကိုယ်တူ ပေါင်းစပ်၍ ပူးပေါင်းလုပ်ကိုင်ကြရန်လိုအပ်ကြောင်းတို့ကို မှာကြားခဲ့ပါသည်။



အသေးစားနှင့်အလတ်စားစီးပွားရေးလုပ်ငန်းများဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်ရေး ဗဟိုကော်မတီ ၊ အဖွဲ့ဝင် ဦးခင်မောင်ကျော်မှ အမှာစကားပြောကြားခြင်း

၇။ စက်မှုကြီးကြပ်ရေးနှင့်စစ်ဆေးရေးဦးစီးဌာန၊ ညွှန်ကြားရေးမှူးချုပ်ဒေါ်အေးအေးဝင်းမှ ယနေ့ခေတ်စီးပွားရေးအခြေအနေသည် အပြောင်းအလဲများအမှန်တကယ်ဖြစ်ပေါ်နေကြောင်း၊ အစောပိုင်း အစည်းအဝေးတွင် ကြားသိခဲ့ရသည်မှာ ပဲအားကန့်သတ်ကုန်စည်အဖြစ် သတ်မှတ် ထားသည်ကို ကြားသိခဲ့ရကြောင်း၊ ထို့ကြောင့်မိမိတို့ကုန်ပစ္စည်းများကို Value-added ပြုလုပ်ခြင်း၊ Recycling Product များပြုလုပ်ခြင်းဖြင့် ထုတ်လုပ်နိုင်ပါက ၎င်းကိစ္စရပ်များအတွက် စိတ်ပူစရာမရှိပါကြောင်း၊ ကြိမ်၊ ဝါး များကို Export ပြုလုပ်ရာ၌လည်း စစ်ဆေးမှုများစွာပြုလုပ်ပြီး ကန့်သတ် Procedure ထဲတွင် ပါရှိသည့်အတွက် တင်ပို့ရောင်းချရာ၌ အခက်အခဲများစွာရှိသည်ကို တွေ့မြင်ရကြောင်း၊ ယခုဗေဒါထုတ်ကုန်သည် ကန့်သတ် Procedure ထဲတွင် မပါရှိသလို ကုန်ကြမ်းသီးသန့်ရှာစရာလည်း မလိုကြောင်း၊ သင်တန်းပို့ချပေးမည့်ဆရာများတွင် စိုက်ပျိုးသည်မှ ကုန်ကြမ်းအထိရှိပါကြောင်း၊ ဆရာများမှပို့ချသည့် နည်းပညာများဖြင့် Quality Product များထုတ်လုပ်နိုင်မည်ဖြစ်ပါကြောင်း၊ Resource လည်းပေါများပြီး Value-addedပြုလုပ်၍ ထုတ်လုပ်နိုင်ပါက တန်ဖိုးမြင့်ကုန်ပစ္စည်းအဖြစ် ရောင်းချနိုင်မည်ဖြစ်ပါကြောင်း၊ ရခိုင်တွင်လည်းဝါးကို Natural Resource အတိုင်းသာ Export ပြုလုပ်နေသည်ကိုတွေ့ရပါကြောင်း၊ မိမိအနေဖြင့် နိုင်ငံခြားသို့ရောက်၍ လေ့လာကြည့်သည့်အခါ ဝါးပင်များမှာ သေးလျင်ဖြစ်ဖြစ်၊ ကြီးလျင်ဖြစ်ဖြစ် ဖြောင့်တန်း၍ အဆစ်များရှည်ပြီး လှပနေအောင် နည်းစနစ်မှန်မှန်ဖြင့် စိုက်ပျိုးပြုစုထားသည်ကို တွေ့ရပါကြောင်း၊ မိမိတို့နိုင်ငံရှိ ကြိမ်ပင်၊ ဝါးပင် များမှာမူ အဆစ်တို၍ လိမ်ကောက်နေပါကြောင်း၊ ၎င်းမှာ မြန်မာနိုင်ငံရှိ စိုက်ပျိုးရေးကဏ္ဍ၌လည်း ပြုစုစောင့်ရှောက်ရမည့် နည်းပညာအားနည်းမှုများဖြစ်ပါကြောင်းဆွေးနွေးပြောကြားခဲ့ပါသည်။



**စက်မှုကြီးကြပ်ရေးနှင့်စစ်ဆေးရေးဦးစီးဌာန၊
ညွှန်ကြားရေးမှူးချုပ်ဒေါ်အေးအေးဝင်းမှ အမှာစကားပြောကြားခြင်း**

ထို့အပြင် အသေးစားနှင့်အလတ်စားလုပ်ငန်းများဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်ရေးဌာနမှ နည်းပညာ ပံ့ပိုးပေးခဲ့သည့် (၃) နှစ်တာကာလအတွင်းကိုပြန်လည်လေ့လာကြည့်ပါက စိုက်ပျိုးရေးကဏ္ဍ၌ စတင် စိုက်ပျိုးသည့် မျိုးစေ့မှပင် လွဲမှားနေသည့်အဖြစ်များကိုတွေ့ရပြီး အများကြီးပြုပြင်ပေးခဲ့ရပါကြောင်း၊

Product Quality နှင့်ပတ်သက်၍လည်း ပဲများကို Export Market သို့တင်သွင်းပြီးကာမှ Quality မပြည့်မှီ၍ Container အလိုက်ပြန်ပို့ခံရသည့် အဖြစ်များလည်းရှိပါကြောင်း၊ Quality သာမက Packaging အပိုင်းတွင်လည်း အားနည်းလျက်ရှိပါကြောင်း၊ ယခုအခါ မိမိတို့နိုင်ငံမှ နွား၊ ဝက်များကို Export မွေးမြူရေး ပြုလုပ်မည်ဟု ကြားသိရသည့်အခါ တရုတ်နိုင်ငံမှ Center ကြီးတစ်ခုဖွင့်၍ နွား၊ ဝက်များကို စစ်ဆေးရေးပြုလုပ်မည်ဟု မူဝါဒချမှတ်လိုက်ပြီဖြစ်ပါကြောင်း၊ ထို့ကြောင့် Government မှပိုကောင်းသည့် Facilities များထောက်ပံ့ပေးရုံမက SMEs လုပ်ငန်းရှင်များအနေဖြင့်လည်း Skill တက်စေရန် ကြိုးစားပြီး၊ ဝန်ထမ်းများမှလည်း Provision ကောင်းကောင်းလုပ်ဆောင်ကြရန် လိုအပ်ကြောင်းတို့ကို မှာကြားခဲ့ပါသည်။

၈။ ထို့နောက် မြန်မာနိုင်ငံကြိမ်ဝါးလုပ်ငန်းရှင်များ အသင်းဥက္ကဋ္ဌ ဦးကျော်သူမှ မိမိတို့ အသင်းသည် စည်းလုံးညီညွတ်စွာဖြင့် အားမလျော့ဘဲ လုပ်စရာရှိသည့်အလုပ်ကို တစိုက်မတ်မတ်လုပ်သော၊ အကျိုးအမြတ်မယူသော အသင်းတစ်ခုဖြစ်ကြောင်း၊ ယခုသင်တန်းသည် Product ကို Market သို့ထုတ်ပေးနိုင်ရန်၊ သင်တန်းသားများမှ Consumer လက်ထဲသို့ ကိုယ်တိုင်ကိုယ်ကျ ထုတ်ပေးနိုင်ရန် Commercialized လုပ်ပေးသည့်သင်တန်းဖြစ်ပါကြောင်း၊ ကြိမ်အများဆုံးထွက်သော၊ ကြိမ်လုပ်ငန်းမိခင် (Bone of Rattan) ဟု တင်စားခေါ်ဝေါ်ကြသည့် ကချင်ပြည်နယ်တွင် လူမှုဝန်ထမ်းကယ်ဆယ်ရေးနှင့်ပြန်လည်နေရာချထားရေးဝန်ကြီးဌာန၊ သဘာဝပတ်ဝန်းကျင် ထိန်းသိမ်းရေး ဝန်ကြီးဌာနတို့နှင့် ပူးပေါင်း၍ သင်တန်းပို့ချခဲ့ဖူးကြောင်း၊ ဝိုင်းမော်မှတရုတ်ပြည်သို့ သွားသည့် လမ်းတွင် တရုတ်နိုင်ငံသားများ အဝယ်များသည့် ကြိမ်ပစ္စည်းရောင်းချသောဆိုင်ကြီး တစ်ဆိုင်ရှိပြီး နိုင်ငံခြားသို့တင်ပို့စရာမလိုအောင် ဈေးကွက်ရရှိနေပြီဖြစ်ကြောင်း၊ နယ်စပ်ဒေသများတွင် Value-Added ပြုလုပ်၍ ကုန်ချောများထုတ်နိုင်သည့်အတွက်တိုင်းရင်းသားလူမျိုးများအဖို့ အလုပ်အကိုင်အခွင့်အလမ်းများပိုမိုများပြားလာပြီး၊ နိုင်ငံခြားဝင်ငွေများရရှိနိုင်ကြောင်းတို့ကို ရှင်းလင်းပြောကြားခဲ့ပါသည်။



မြန်မာနိုင်ငံကြိမ်ဝါးလုပ်ငန်းရှင်များအသင်းဥက္ကဋ္ဌ ဦးကျော်သူမှ
သင်တန်းဖွင့်ပွဲ အမှာစကားပြောကြားခြင်း

ထို့နောက်မိမိတို့အသင်းသည် ရန်ကုန်မြို့၊ တပ်မတော်ခန်းမ၌ (၁) နှစ်လျှင် ဖေဖော်ဝါရီလတွင်တစ်ကြိမ်၊ စက်တင်ဘာလတွင်တစ်ကြိမ်၊ စုစုပေါင်း(၂)ကြိမ် ပရိဘောဂပြပွဲပြုလုပ်ပြီး အသင်းသားများ ကိုယ်တိုင် ပြုလုပ်သည့် ကုန်ပစ္စည်းများကို ပြသရောင်းချလျှက်ရှိပါကြောင်း၊ ပြီးခဲ့သည့် ဖေဖော်ဝါရီလ ပြပွဲတွင် အမျိုးသမီးအသုံးဆောင် လက်ကိုင်အိတ်စသည့်ပစ္စည်းများအား လူယက်ဝယ်နေသည်ကို အားရဖွယ် တွေ့ရပါကြောင်း၊ Bamboo Market တွင် ယခင်က မြန်မာနိုင်ငံနှင့်ယှဉ်ပြိုင်နေသည့် ဗီယက်နမ်၊ ထိုင်း၊ အင်ဒိုနီးရှားနိုင်ငံတို့မှ အားသာမှုအများကြီးရှိနေသော်လည်း၊ ကြိမ်နှင့်ဗေဒါတို့တွင် သိပ်မကွာသည့် အတွက် အရည်အသွေးကောင်းကောင်းနှင့် အရည်အတွက်များများထုတ်ကာ ယှဉ်ပြိုင်နိုင်ရန် လိုအပ် ကြောင်းတို့ကို ရှင်းလင်းပြောကြားခဲ့ပါသည်။

သင်ကြားပို့ချမှုအကြောင်းအရာများ

၉။ ဗေဒါမှ တန်ဖိုးမြင့်လက်မှုနည်းပညာလူသုံးကုန်ပစ္စည်း ထုတ်လုပ်မှုသင်တန်းတွင် အောက်ပါ အတိုင်း နည်းပညာ(၉)မျိုးအား သင်ကြားပို့ချခဲ့ပါသည်-

- (က) ပင်တန်ရှည် ဗေဒါစိုက်ပျိုးသည့် နည်းပညာ
- (ခ) ကြိုးကျစ်သည့် နည်းပညာ
- (ဂ) အညစ်အကြေးသန့်စင်သည့်နည်းပညာ
- (ဃ) ကြိုးထိုးသည့် နည်းပညာ
- (င) Pencil Cup ပြုလုပ်သည့် နည်းပညာ
- (စ) Waste Basket ပြုလုပ်သည့်နည်းပညာ
- (ဆ) Stool ပြုလုပ်သည့်နည်းပညာ
- (ဇ) Partition ပြုလုပ်သည့်နည်းပညာ
- (ဈ) Chair ပြုလုပ်သည့်နည်းပညာ

(က) ပင်တန်ရှည် ဗေဒါစိုက်ပျိုးသည့် နည်းပညာ

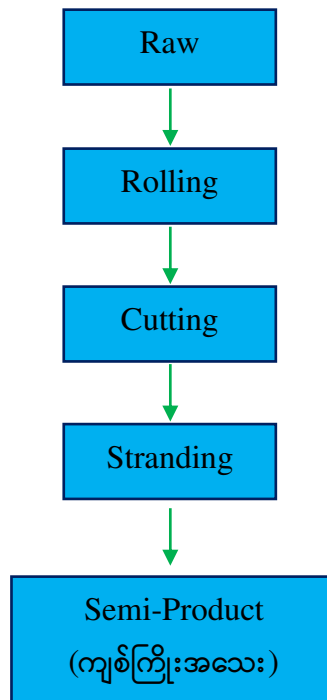
ဗေဒါမှ တန်ဖိုးမြင့်လက်မှုနည်းပညာ လူသုံးကုန်ပစ္စည်း ထုတ်လုပ်နိုင်ရန်အတွက် ကုန်ကြမ်းကို အလေ့ကျပေါက်သည့် ဗေဒါပင်များမှ ရိုးတံ(၂) ပေကျော်ခန့်ရှိသည့် ဗေဒါများ ကိုလည်းကောင်း၊ စိုက်ပျိုးမွေးမြူထားသည့် ဗေဒါပင်များမှလည်း ရိုးတံ (၂)ပေခွဲ သို့ (၃) ပေရှည်သည့် ဗေဒါရိုးများကို အမြစ်နှင့်အရွက်ကိုဖြတ်ကာ ခြောက်သည်အထိ နေပူတွင်လှန်း၍ အသုံးပြုနိုင်ပါသည်။ **ဗေဒါ စိုက်ပျိုးသည့်နည်းစနစ်မှာ** ချောင်း၊ မြောင်းများတွင်ရှိသည့် ဗေဒါပင်များကို ကမ်းဘက်သို့ ကြပ်နေအောင်ဆွဲကပ်ပြီး၊ ဝါးနှင့်တာဘောင်ခတ်ကာ အပင်ရှည်ပြီးသန်လာစေရန် ရှိရင်းစွဲအပင်များကို

ခုတ်ပစ်ရပါမည်။ အသစ်ထွက်လာသည့် အပင်များမှာ အပင်ရှည်ပြီး သန်လာသည့်အတွက် စတင်အသုံးပြုနိုင်ပါသည်။ မြန်မာနိုင်ငံတွင် ဗေဒါပင်များကို မိုးဦးကျတွင် (၁)ကြိမ်၊ မိုးနှောင်းကာလတွင် (၁) ကြိမ်၊ တပေါင်းလတွင် (၁) ကြိမ် ၊ တန်ခူးလတွင် (၁) ကြိမ်၊ စုစုပေါင်း တစ်နှစ်လျှင်(၄) ကြိမ် ခူးဆွတ်ရိတ်သိမ်းနိုင်ပါသည်။ ဗေဒါပင်သက်တမ်း(၂)နှစ်ကျော်ပါ ကအသုံးပြုရန်မသင့်တော်ကြောင်း တွေ့ရှိရပါသည်။

(ခ) ကြိုးကျစ်သည့်နည်းပညာ

(ခ-၁) ကြိုးသေးကျစ် (အလိမ်ကျစ်) နည်းပညာ

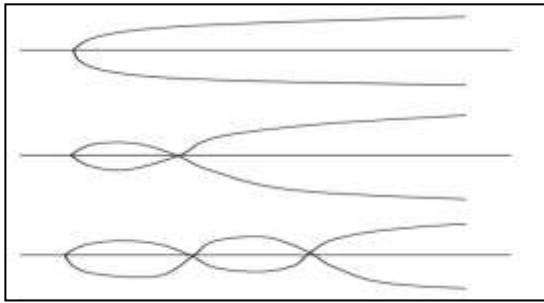
• လုပ်ငန်းနည်းစဉ် Flow Chart



• လုပ်ငန်းဆောင်ရွက်မှုအဆင့်ဆင့်ပြပုံများ



Stranding



အရင်းအဖျားညီ 4mm
ဗေဒါရိုးခြောက်များအား ကြိုးသေးအလိမ်ကျစ်
နည်းဖြင့် ကြိုးကျစ်ပုံ

Semi-Product



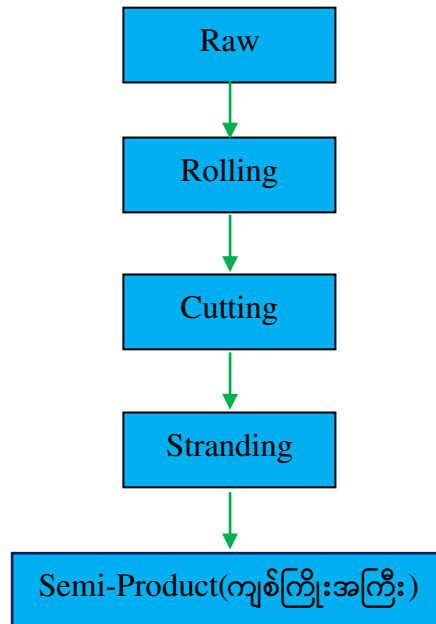
ဗေဒါ Value-Added ထုတ်ကုန် (Pencil Cup ၊ Waste
Bracket ၊ Stool) များပြုလုပ်ရာတွင်အဓိကအသုံးပြုရသည့်
Semi-Product ကျစ်ကြိုးအသေး ဖြစ်လာပုံ

• လုပ်ငန်းဆောင်ရွက်မှုအသေးစိတ်အချက်အလက်များ

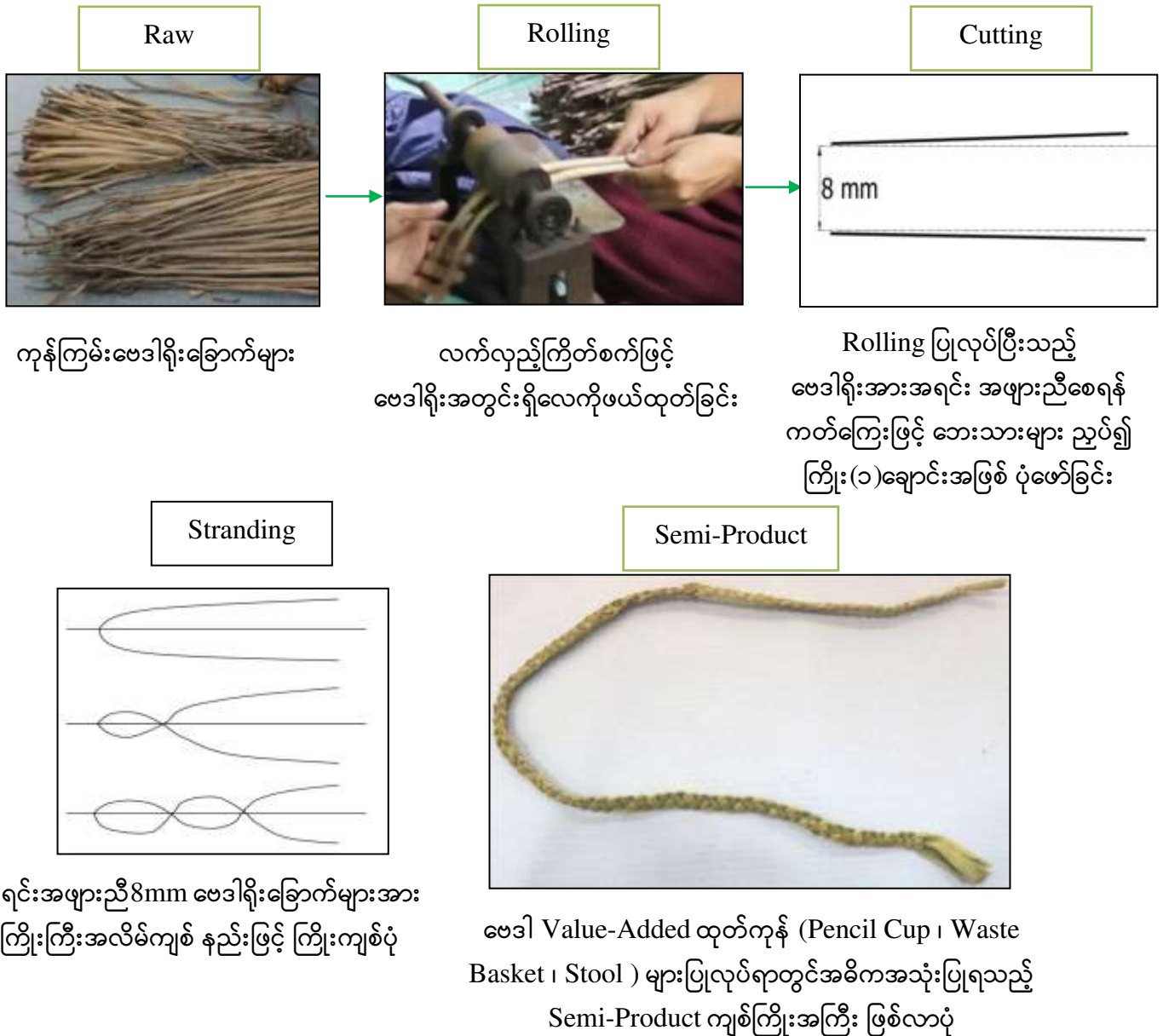
- ဗေဒါရိုးခြောက် အရင်းနှင့်အဖျားပိုင်းရှိ မဲပြီးရိနေသောနေရာများကို ကတ်ကြေးဖြင့် ခပ်စောင်းစောင်းဖြတ်ကာ လက်လှည့်ကြိတ်စက်ဖြင့်ဖြစ်စေ၊ ကတ်ကြေးရိုးကို အသုံးပြု၍ ဖြစ်စေဖိ၍ အနည်းငယ်ပြားသွားအောင် လေဖောက်ထုတ်ပေးပါ။
- လေဖောက်ထုတ်ထားသောဗေဒါရိုးများ၏ ဘေးသားများအားလည်းကောင်း၊ အနံ 4mmဖြင့် ထိပ်ဖက်အလယ်မှနေ၍ အရင်းမှအဖျားအထိ တဖြောင့်တည်း ကပ်ကြေးဖြင့်ညှပ်ကာ ကြိုး(၂)ချောင်းရအောင် ဆောင်ရွက်ပါ။
- တဖြောင့်တည်းညှပ်ထားပြီး သားကြိုးတစ်ချောင်းအားယူ၍ တစ်ဝက်နီးပါး ခန့်ခေါက်ကာ ဘယ်ဘက်လက်ဖြင့်ကိုင်ထားပါ။ ညာဘက်အခြမ်း၌ နောက်ကြိုးတစ်ချောင်းအား ခေါက်ရိုးအတွင်းသို့(၃)လက်မခန့်ထည့်ပါ။ ကြိုး (၃)ချောင်းပုံစံ ဖြစ်သွားပါမည်။
- ညာဘက်မှ ခေါက်ရိုးထဲထည့်ထားသည့်ကြိုးအား အလယ်ဘက်ခေါက်ထားသည့် ကြိုးပေါ်သို့ထပ်၍ ကျစ်ပါ။ ထို့နောက် ဘယ်မှညာအပေါ်သို့ထပ် ညာမှဘယ်အပေါ်သို့ ထပ်၍ကျစ်ပါ။
- ကြိုးကျစ်ရန်အစ(၂)လက်မခန့်ကျန်ပါကနောက်ကြိုးတစ်ချောင်းအား အပေါ်ဘက်မှ ထပ်ဆက်၍ ဆက်ကျစ်သွားပါ။ ပေ (၁၀၀) ခန့်ရသည်ထိကျစ်ပါက Pencil Cup ၊ Waste Basket၊ Stool စသည့် ဗေဒါ Value-Added Product များကို ထုတ်လုပ်ရန် အသုံးပြုနိုင်သည့် Semi-Product (ကျစ်ကြိုးအသေး)ကို ရရှိလာပါမည်။

(ခ-၂) ကြိုးကြီးကျစ်(အလိမ်ကျစ်)နည်းပညာ

• လုပ်ငန်းနည်းစဉ် Flow Chart



• လုပ်ငန်းဆောင်ရွက်မှုပြပုံများ



• လုပ်ငန်းဆောင်ရွက်မှုအသေးစိတ်အချက်အလက်များ

- ကြိုးကြီးကျစ် (အလိမ်ကျစ်) နည်းပညာမှာ ကြိုးသေးကျစ် (အလိမ်ကျစ်) နည်းပညာနှင့် တူပါသည်။ ကွဲပြားသည့်အချက်မှာ လေဖောက်ထုတ်ထားသော ဗေဒါရိုးများအား (၈)မီလီမီတာခန့် တဖြောင့်တည်းအရင်းမှအဖျားထိ ဘေးသားများ ညှပ်ခြင်းဖြစ်ပါသည်။ ဗေဒါရိုးတစ်ချောင်းလျှင် (၈) မီလီမီတာ ဖြတ်ရသည့်အတွက် ကြိုး(၁)ချောင်းသာအသုံးပြုနိုင်ပါသည်။

(ဂ) အညစ်အကြေးသန့်စင်သည့်နည်းပညာ

ကြိုးကျစ်ထားသည့် ကျစ်ကြိုးများအား အညစ်အကြေးမရှိစေရန် ချွတ်ဆေးဖြင့် သန့်စင်ပြီးမှသာ လိုအပ်သောလက်မှုပစ္စည်းများအဖြစ် ပုံဖော်ယက်လုပ်ရပါမည်။ ဆေးချွတ်ရာ၌ Hydrogen per Oxide- H_2O_2 နှင့်ရေကိုအသုံးပြုရပါမည်။ (၂၀) လီတာခန့်ဆန့်သည့်ပုံးတစ်ခုထဲသို့ H_2O_2 (၁)ဆလျှင် ရေ(၄)ဆရောစပ်၍ ဆေးချွတ်မည့် ဗေဒါကျစ်ကြိုးများ ဖြစ်စေ၊ ဗေဒါရိုးများ ဖြစ်စေ ရေမြှတ်သည်ထိ ဖိထည့်၍ အပေါ်မှခဲတစ်လုံးဖြင့်ဖိကာ (၅) မိနစ်ခန့် စိမ်ပေးရပါမည်။ (၅)မိနစ်ခန့် စိမ်ပေးပြီးနောက် ဆေးစိမ်ထားသည့်ဆေးရည်ထဲမှထုတ်ကာ နေပူထဲတွင်ခြောက်သည်အထိလှန်းပေးရပါမည်။ ပထမအသုတ် စိမ်သည့်ကြိုးများအား (၅) မိနစ်ခန့်စိမ်ပေးပြီးနောက် ဒုတိယအသုတ်တွင် (၇) မိနစ် မှ (၁၀) မိနစ်ခန့် စိမ်ပေးရပါမည်။ တတိယအသုတ်တွင် (၁၀) မိနစ် မှ (၁၅) မိနစ်ခန့် စိမ်ပေးရပါမည်။ ၎င်းဆေးရည်အား ဗေဒါသန့်ပါက(၄)ကြိမ်ထိ အသုံးပြုနိုင်ပြီး၊ ဗေဒါမသန့်ဘဲ အနည်းငယ်ညစ်ပေနေပါက(၃)ကြိမ်ထိသာ အသုံးပြုနိုင်ပါသည်။



ဗေဒါရိုးများအား အညစ်အကြေး သန့်စင်ရန် H_2O_2 နှင့် ရေရောစပ်နေပုံ



အညစ်အကြေးသန့်စင်ပြီးသည့် Semi- Product ဗေဒါကျစ်ကြိုးများ

(ဃ) ကြိုးထိုးသည့်နည်းပညာ

ကြိုးထိုးသည့်နည်းပညာဆိုသည်မှာ Pencil Cup Frame၊ Waste Basket Frame တို့၏ Body လုံးပတ်၊ Stool နှင့် Chair တို့၏ မျက်နှာပြင်နှင့် အောက်ခြေလုံးပတ်များတွင် ရှိသည့် Frame Timing များတွင် အလိမ်ကျစ်သေး၊ အလိမ်ကျစ်ကြီး၊ အဖြောင့်ကျစ်ကြီးနှင့် သာမန်ဗေဒါရိုး များကို အသုံးပြု၍ လှပသည့်ဒီဇိုင်းများဖော်ကာ ယက်လုပ်သည့်နည်းပညာကို ဆိုလိုပါသည်။



Waste Basket Frame



Pencil Cup Frame



Stool Frame

Frame Timing များဟုဆိုရာ၌ ယခုသင်တန်းတွင် ကြိမ်နှင့်ဝါးကိုသာ အသုံးပြုသော်လည်း ၎င်းတို့အစားသွပ်နန်းကြိုး Gate ကြီးကြီးနှင့် Steel ပိုက်လုံးများကို အသုံးပြုနိုင်ပါသည်။ မိမိ Idea Creation ပေါ်မူတည်၍လည်း Ideaရှိသည့် Design အတိုင်းထိုးနိုင်ပါသည်။

ထပ်မံထည့်သွင်းရသည့်
အကူ Timing ကြိမ်ချောင်းများ



Fix Timing များ

First Timing

Second Timing



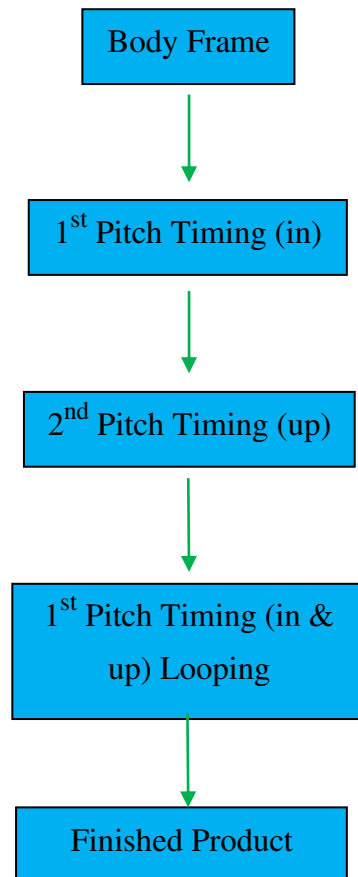
ကြိုးထိုးယက်လုပ်ရန်အတွက် Timing Setting သတ်မှတ်ပုံများ

ကြိုးထိုး၍ ကြိုးစကုန်ခါနီး (၃)လက်မခန့်အလိုတွင် နောက်ထပ်ကြိုးတစ်ချောင်းအား Lapping ထပ်၍ ကြိုးဆက်နိုင်ပါသည်။ အတွင်းဘက် ကြိုးဆက်ထား၍ အစထွက်နေသည့်

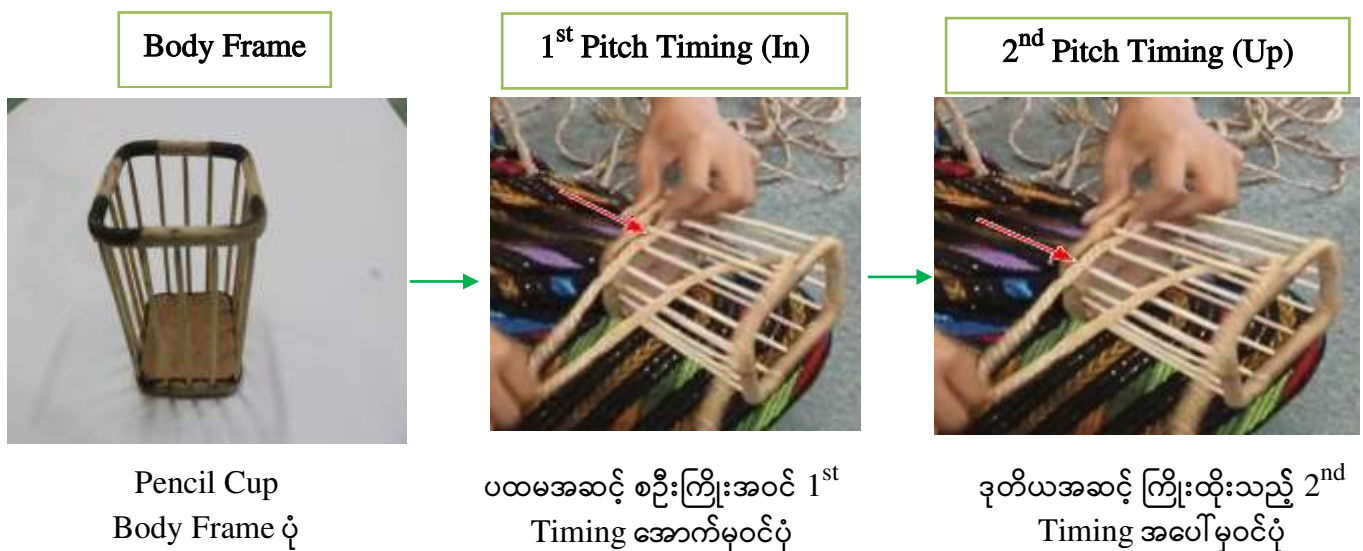
နေရာများအား ကပ်ကြေးဖြင့်ညှပ်၍ အချောသတ်နိုင်ပါသည်။ ကြိုးထိုးသည့်နည်းပညာမှာ အောက်ပါ အတိုင်း (၆) မျိုးရှိပါသည်-

(ဃ-၁) တစ်ချောင်းထိုးပင်ကျော်ပင်ကျထိုးနည်း

• လုပ်ငန်းနည်းစဉ် Flow Chart



• လုပ်ငန်းဆောင်ရွက်မှုပြပုံများ



Looping



1st Timing နှင့် 2nd Timing
တို့အား Looping ဆက်လက်
ယက်လုပ်နေပုံ

Finished Product



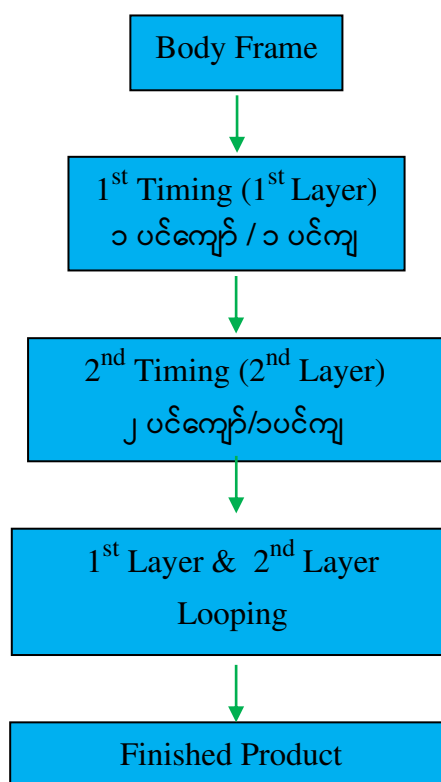
1st Timing နှင့် 2nd Timing
တို့အား Looping ဆက်လက်ဆောင်
ရွက်ပြီး Finished Product(Pencil Cup) ရရှိလာပုံ

• လုပ်ငန်းဆောင်ရွက်မှုအသေးစိတ်အချက်အလက်များ

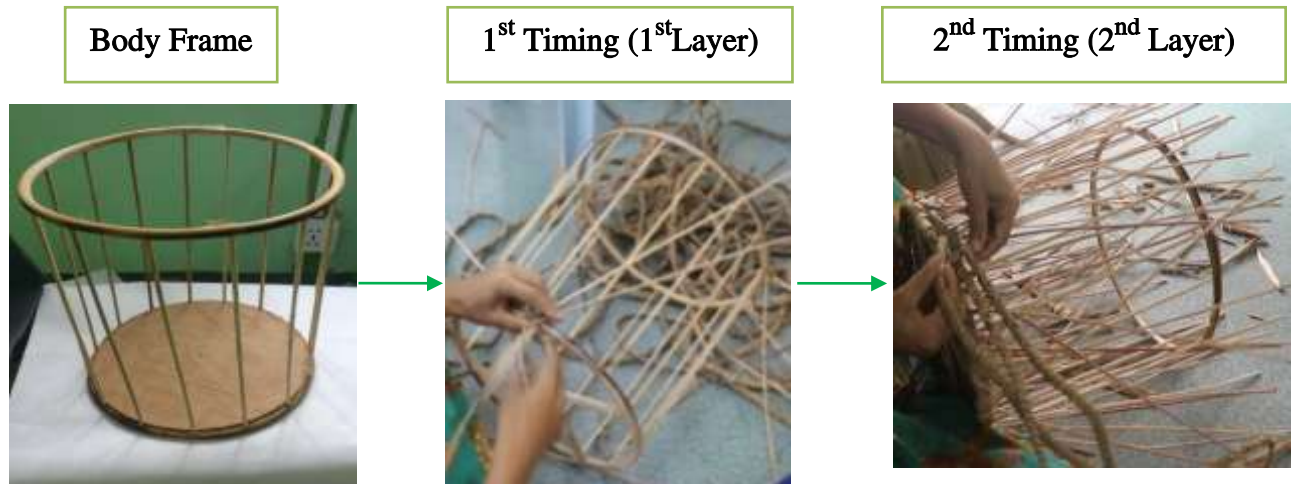
- ကျစ်ကြိုးတစ်ချောင်းအားမိမိ လက်တစ်ဆန့် ဆွဲနိုင်သလောက် အနေအထား အတိုင်း ဖြတ်ပါ။ ဘယ်ဘက်အခြမ်းရှိကျစ်ကြိုးစအားဦးဆုံးထိုးမည့် Frame Timing အောက်သို့ ထိုးပါ။ ညာဘက်အခြမ်းရှိကြိုးစအားကပ်လျှက်ရှိ Frame Timing အပေါ် သို့ ထိုးပါ။ ထို့နောက် ကပ်လျှက်ရှိ Frame Timing အောက်သို့ထိုးပါ။ ဤနည်းအတိုင်း Frame Body လုံးပတ်အပြည့်ထိုးခြင်းကို တစ်ချောင်းထိုးပင်ကျော်ပင်ကျထိုးနည်းဟု ခေါ်ပါသည်။

(ဃ-၂) တစ်ချောင်းထိုးအစောင်းထိုးနည်း

• လုပ်ငန်းနည်းစဉ် Flow Chart



• လုပ်ငန်းဆောင်ရွက်မှုပြပုံများ



Waste Basket
Body Frame ပုံ

ပထမအဆင့် စဦးကြိုးအဝင်
(၁)ပင်ကျော်(၁)ပင်ကျ
1st Layer ထိုးပုံ

ဒုတိယအဆင့် ကြိုးစအား
(၂)ပင်ကျော် (၁)ပင်ကျ 2nd
Layer ထိုးပုံ



1st Layer နှင့် 2nd Layer
တို့အား Looping ဆက်လက်ဆောင်
ရွက်နေပုံ

Looping ဆက်လက်ဆောင်
ရွက်ပြီး Finished Product (Waste
Basket) ရရှိလာပုံ

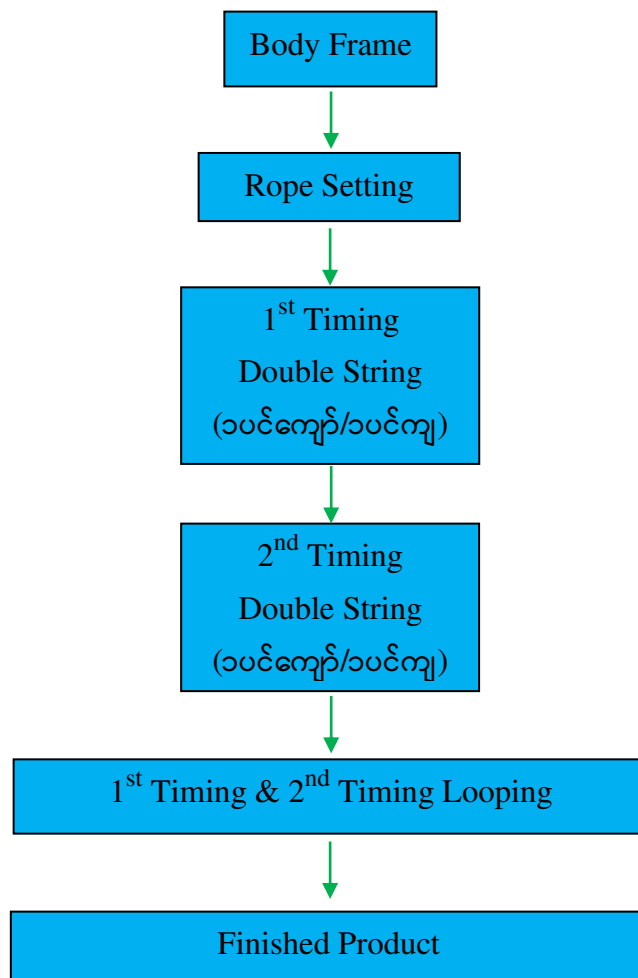
• လုပ်ငန်းဆောင်ရွက်မှုအသေးစိတ်အချက်အလက်များ

- တစ်ချောင်းထိုးအစောင်းထိုးနည်းမှာ တစ်ချောင်းထိုးပင်ကျော်ပင်ကျ ထိုး နည်းနှင့် အောက်ခြေတစ်ပတ်ထိုးပုံချင်းတူပါသည်။ ကွဲပြားသည့်အချက်မှာ အောက်ခြေ ထိုး၍ တစ်ပတ်ပြည့်ပါကဒုတိယအဆင့်တက်သည့်အခါ ကြိုးစ အား Frame Timing (၂) ချောင်းအပေါ်သို့ထိုးပြီးကပ်လျက်ရှိ Frame Timing (၁) ချောင်းအောက်သို့ ထိုးပါ။ ထို့နောက် ကပ်လျက်ရှိ Frame Timing (၂) ချောင်းအပေါ်သို့ထိုးပြီး ကပ်လျက်ရှိ Frame Timing (၁) အောက်သို့ထိုးပါ။

- ဤနည်းအတိုင်းဒုတိယအဆင့်အားပတ်ထိုး၍ တတိယအဆင့် ရောက်သည့် အခါ ပထမအဆင့်ပုံစံအတိုင်း Timing တစ်ချောင်းအပေါ် ကပ်လျက်တစ် ချောင်း အောက်ထိုးရပါမည်။ စတုတ္ထအဆင့်ရောက်သည့်အခါ ဒုတိယ အဆင့်အတိုင်း Timing နှစ်ချောင်းအပေါ် ကပ်လျက်တစ်ချောင်း အောက်ထိုးရပါမည်။
- ၎င်းနည်းဖြင့် တစ်ပတ်ခြားစီအား Timing တစ်ချောင်းအပေါ်ကပ်လျက် တစ်ချောင်းအောက်၊ Timing နှစ်ချောင်းအပေါ် ကပ်လျက်တစ်ချောင်း အောက် ပုံစံအတိုင်း Frame Body အပြည့်ထိုးခြင်းကို တစ်ချောင်းထိုး အစောင်းထိုးနည်း ဟုခေါ်ပါသည်။

(ဃ-၃) နှစ်ချောင်းထိုးရိုးရိုးထိုးနည်း

- လုပ်ငန်းနည်းစဉ် Flow Chart



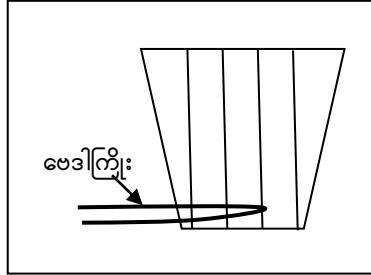
• လုပ်ငန်းဆောင်ရွက်မှုပြပုံများ

Body Frame



Pencil Cup
Body Frame ပုံ

Rope Setting



ကြိုး(၁)ချောင်းတည်းဖြင့်
Double String ဖြစ်စေရန်
Setting ပြုလုပ်ပုံ

1st Timing
Double String



ကြိုး(၂)ချောင်းပူး၍ Timing
အဝင်ပုံ

2nd Timing
Double String



ကြိုး(၂)ချောင်းပူး၍ Timing
အထွက်ပုံ

1st Timing & 2nd
Timing Looping



Looping
ဆက်လက်ဆောင်ရွက်နေပုံ

Finished Product



နှစ်ချောင်းထိုးရိုးရိုးထိုးနည်းကိုအသုံးပြု၍
ပြုလုပ်ထားသည့် Pencil Cup

• လုပ်ငန်းဆောင်ရွက်မှုအသေးစိတ်အချက်အလက်များ

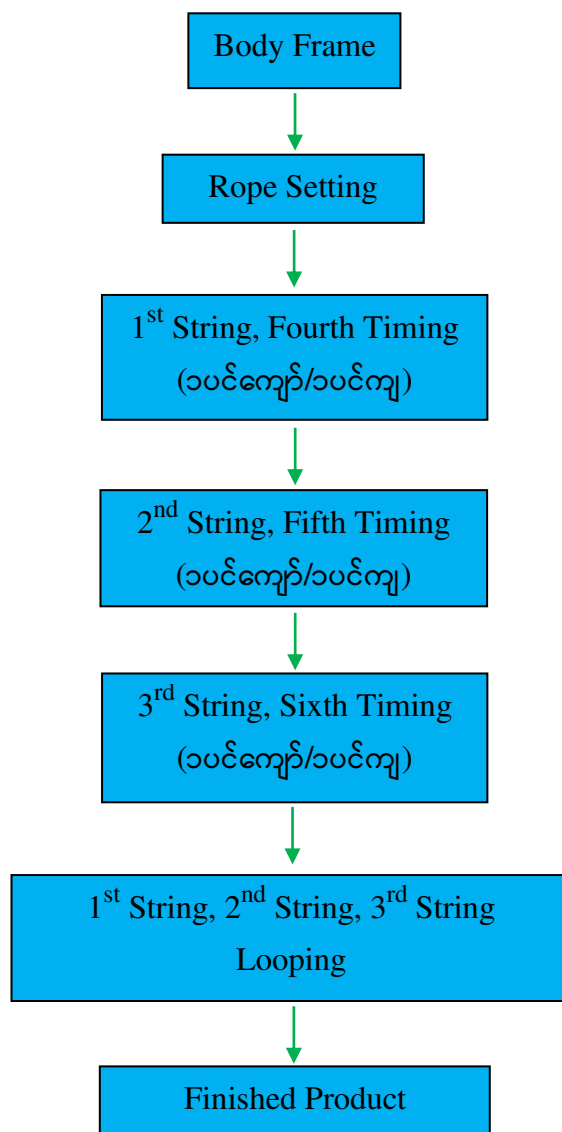
- ကျစ်ကြိုးတစ်ချောင်းအားမိမိလက်တစ်ဆန့်ဆွဲနိုင်သလောက် အနေအထားထက် နှစ်ဆရှည်၍ ဖြတ်ပြီးအလယ်ခေါက်ထားပါ။ ဦးဆုံးထိုးမည့် Frame Timing တွင် ၎င်း ကျစ်ကြိုး အားခွထား၍ အပေါ်ဘက်ရှိကျစ်ကြိုးစအား အောက်ဘက်ရှိ ကျစ်ကြိုးစပေါ်သို့ ထပ်ပြီး(၂)ပင်ပူးကာကပ်လျှက်ရှိသည့် Frame Timing

အောက်သို့ ထိုးပါ။ အောက်ဘက် ရှိ ကျစ်ကြိုးစအားအပေါ်ဘက် ကျစ်ကြိုးစ အောက်မှယူ၍ ကပ်လျှက်ရှိသည့် Frame Timing အပေါ်သို့ထိုးပါ။

- ဤနည်းအတိုင်း Frame Body တစ်ခုလုံးအားအပေါ်ဘက်ရှိ ကျစ်ကြိုးစအား အောက်ဘက်ရှိ ကျစ်ကြိုးစပေါ်သို့ထပ်ပြီး (၂)ပင်ပူးကာ ကပ်လျှက်ရှိသည့် Frame Timing အောက်သို့ထိုးပါ။ အောက်ဘက်ရှိကျစ်ကြိုးစအား အပေါ်ဘက်ကျစ်ကြိုးစ အောက်မှယူ၍ ကပ်လျှက်ရှိသည့် Frame Timing အပေါ်သို့ထိုးခြင်းကို နှစ်ချောင်း ထိုး ရိုးရိုးထိုးနည်းဟုခေါ်ပါသည်။

(ဃ-၄) သုံးချောင်းထိုးရိုးရိုးထိုးနည်း

- လုပ်ငန်းနည်းစဉ် Flow Chart



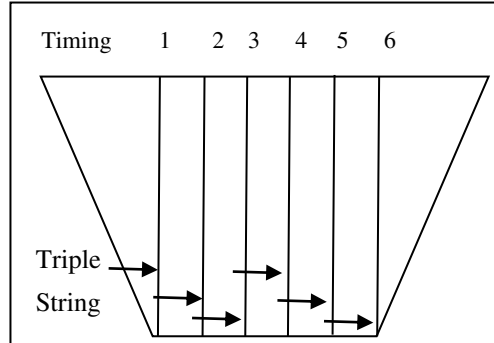
• လုပ်ငန်းဆောင်ရွက်မှုပြပုံ

Body Frame



Waste Basket Body
Frame ပုံ

Rope Setting



ကြိုး(၃)ချောင်းအား Serial
အလိုက် Timing Setting
ပြုလုပ်ပုံ

1st String
Fourth Timing



1st String
Fourth Timing
ပြုလုပ်ပုံ

2nd String
Fifth Timing



2nd String, Fifth Timing
ပြုလုပ်ပုံ

3rd String
Sixth Timing



3rd String, Sixth Timing
ပြုလုပ်ပုံ

Looping



Looping ပြုလုပ်ပုံ

Finished Product



သုံးချောင်းထိုးရိုးရိုးထိုးနည်းဖြင့်
ပြုလုပ်သော Finished
Product(Waste Basket)ပုံ

- လုပ်ငန်းဆောင်ရွက်မှုအသေးစိတ်အချက်အလက်များ

- ကျစ်ကြိုးတစ်ချောင်းအားမိမိဆွဲနိုင်သလောက် အနေအထားအတိုင်း (၃) ချောင်း ဖြတ်ထားပါ။ မိမိနှစ်သက်ရာ Frame Timing တစ်ချောင်းချင်းအောက်တွင် ဘယ်ဘက်ကြိုးစများအား ဆက်တိုက်ထားရှိရပါမည်။ ဘယ်ဘက်အစွန်ဆုံးရှိ ကြိုးစတစ်ဘက်အား ကပ်လျက်တွင်ရှိသည့် ညာဘက်ကြိုးစနှစ်ခုအပေါ်မှထပ်၍ စတုတ္ထမြောက် Frame Timing အောက်သို့ထိုးပါ။ ဘယ်ဘက်အစွန်ဆုံး ဒုတိယ မြောက်ရှိကြိုးစတစ်ဘက်အား ကပ်လျက်တွင်ရှိသည့် ညာဘက်ကြိုးစနှစ်ခု အပေါ်မှထပ်၍ ပဉ္စမမြောက် Frame Timing အောက်သို့ထိုးပါ။ ဘယ်ဘက် အစွန်ဆုံး တတိယမြောက်ရှိ ကြိုးစတစ်ဘက်အား ကပ်လျက်တွင်ရှိသည့် ညာဘက်ကြိုးစနှစ်ခုအပေါ်မှထပ်၍ ဆဌမမြောက် Frame Timing အောက်သို့ ထိုးပါ။
- ဤနည်းအတိုင်း Frame Body တစ်ခုလုံးအားဘယ်ဘက်အစွန်ဆုံးရှိ ကြိုးစ တစ်ဘက်အား ကပ်လျက်တွင်ရှိသည့် ညာဘက်ကြိုးစနှစ်ခုအပေါ်မှထပ်၍ ၎င်းကြိုး သုံးချောင်း အကျော် Frame Timing အောက်သို့ထိုးခြင်းကို သုံးချောင်းထိုး ရိုးရိုးထိုးနည်းဟု ခေါ်ပါသည်။

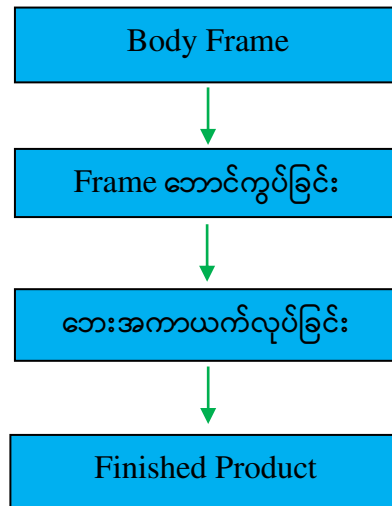
(ဃ-၅) သုံးချောင်းထိုးမြားထိုးနည်း

- သုံးချောင်းထိုးမြားထိုးနည်းမှာ သုံးချောင်းထိုး ရိုးရိုးထိုးနည်းနှင့် အောက်ခြေ တစ်ပတ်ထိုးပုံချင်းတူပါသည်။ ကွဲပြားသည့်အချက်မှာ အောက်ခြေထိုး၍ တစ်ပတ် ပြည့်ပါက ဒုတိယအဆင့်တက်သည့်အခါ ဘယ်ဘက်အစွန်ဆုံးရှိ ကြိုးစ တစ်ဘက်အား ကပ်လျက်တွင်ရှိသည့် ညာဘက်ကြိုးစနှစ်ခု အောက်မှဝင်၍ ၎င်းကြိုးသုံးချောင်း အကျော် Frame Timing အပေါ်သို့ထိုးရပါမည်။
- ဤနည်းအတိုင်း ဒုတိယအဆင့်အား ပတ်ထိုး၍ တတိယအဆင့်ရောက်သည့်အခါ ပထမအဆင့်ပုံစံအတိုင်း ဘယ်ဘက်အစွန်ဆုံးရှိကြိုးစ တစ်ဘက်အား ကပ်လျက် တွင်ရှိသည့် ညာဘက်ကြိုးစနှစ်ခု အပေါ်မှထပ်၍ ၎င်းကြိုးသုံးချောင်းအကျော် Frame Timing အောက်သို့ထိုးရပါမည်။
- ၎င်းနည်းဖြင့် တစ်ပတ်ခြားစီအား ဘယ်ဘက်အစွန်ဆုံးရှိ ကြိုးစတစ်ဘက်အား ကပ်လျက်တွင်ရှိသည့် ညာဘက်ကြိုးစနှစ်ခုအပေါ်မှထပ်၍ ၎င်းကြိုးသုံးချောင်း အကျော် Frame Timing အောက်သို့ထိုးခြင်း၊ ဘယ်ဘက်အစွန်ဆုံးရှိ ကြိုးစ

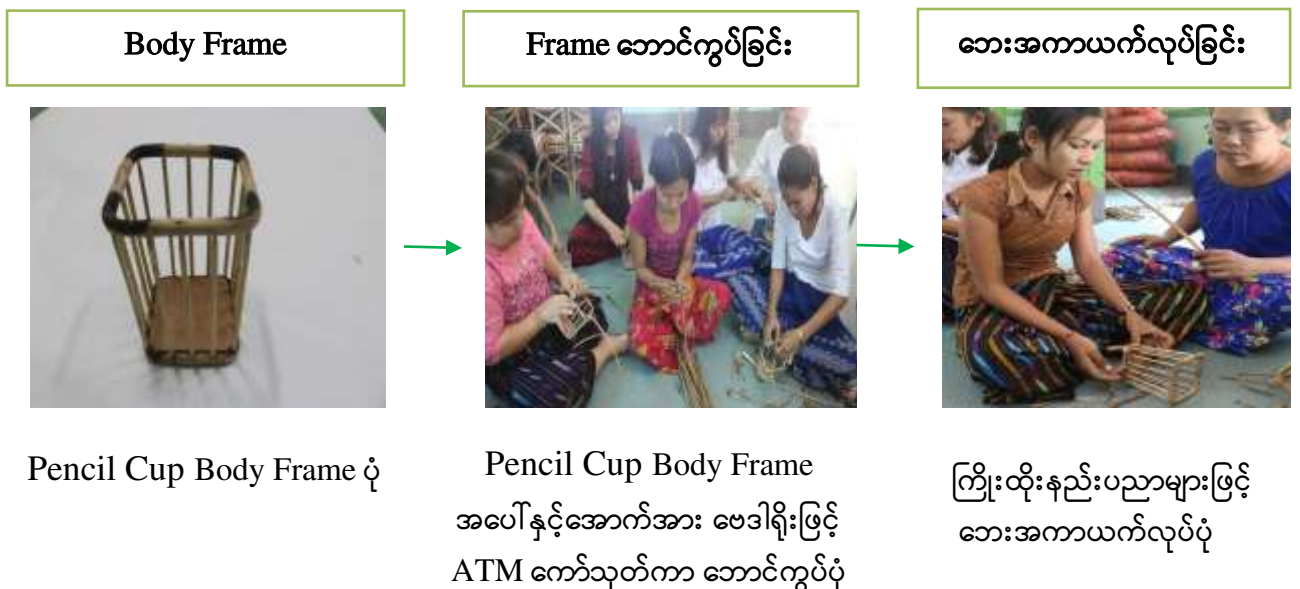
တစ်ဘက်အား ကပ်လျက်တွင်ရှိသည့် ညာဘက်ကြိုးစနစ်ခု အောက်မှဝင်၍ ၎င်းကြိုးသုံးချောင်းအကျော် Frame Timing အပေါ်သို့ထိုးခြင်းကို သုံးချောင်းထိုးမြှားထိုးနည်းဟုခေါ်ပါသည်။

(c) Pencil Cup ပြုလုပ်သည့်နည်းပညာ

- လုပ်ငန်းနည်းစဉ် Flow Chart



- လုပ်ငန်းဆောင်ရွက်မှုပြပုံ



ဘေးအကာယက်လုပ်ခြင်း

Finished Product



ကြိုးထိုးနည်းပညာများဖြင့်
ဘေးအကာယက်လုပ်ပုံ

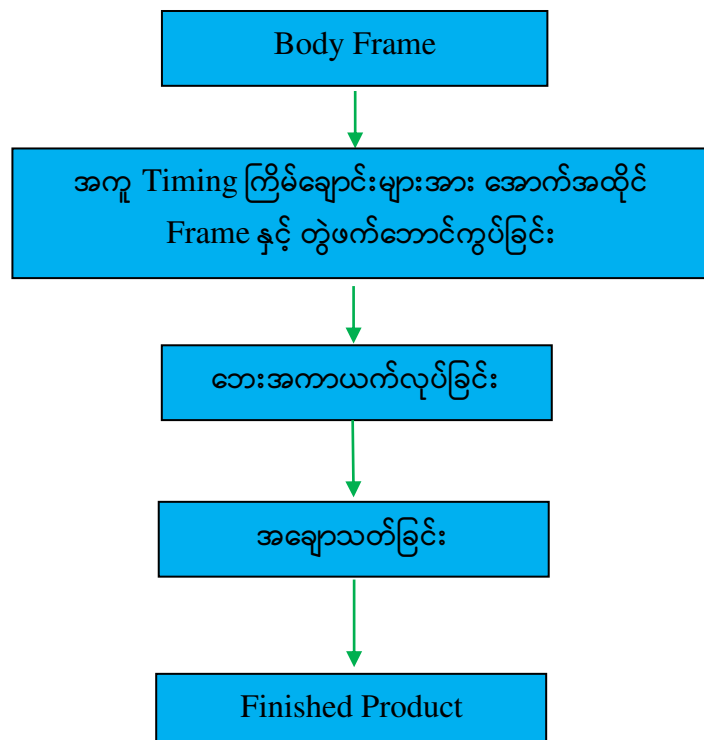
သင်တန်းသားများပြုလုပ်ထားသော Finished Product (Pencil Cup) များ

• လုပ်ငန်းဆောင်ရွက်မှုအသေးစိတ်အချက်အလက်များ

- ဗေဒါရိုးများအားနှစ်ခြမ်းခွဲပါ။ Pencil Cup Frame အောက်အပိုင်းနှင့် အပေါ်အပိုင်းပေါ်တွင် ATM ကော်သုတ်၍ ဗေဒါရိုးခြမ်းဖြင့် တစ်ပတ်ပြည့် အောင် ပတ်ပေးပါ။ Pencil Cup Frame အလယ်တိုင်တွင် မိမိထိုးလိုသည့် ကြိုး ထိုးနည်းကို အသုံးပြု၍ လုံးပတ်ပြည့်အောင်ထိုးပြီး နောက်ဆုံးကျန်သည့် အစအား အတွင်းသို့ ခေါက်ထည့်၍ အဆုံးသတ်ကာ Pencil Cup အဖြစ် အသုံးပြုနိုင်ပါ သည်။

(စ) Waste Basket ပြုလုပ်သည့်နည်းပညာ

• လုပ်ငန်းနည်းစဉ် Flow Chart



• လုပ်ငန်းဆောင်ရွက်မှုပြပုံများ



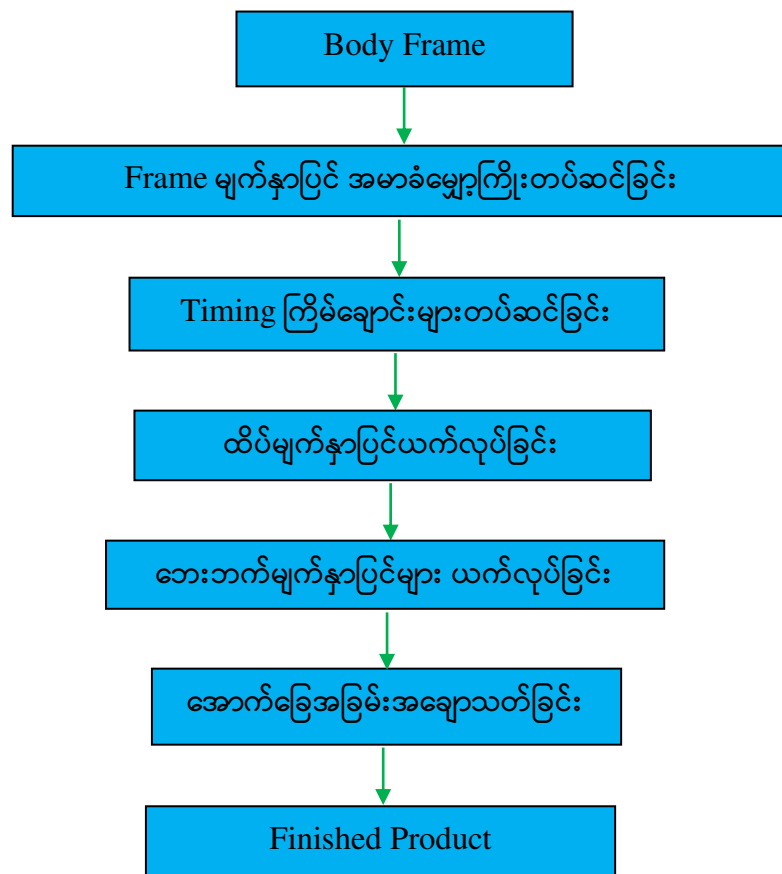
• လုပ်ငန်းဆောင်ရွက်မှုအသေးစိတ်အချက်အလက်များ

- (၁၄) လက်မခန့် အရှည်ရှိသည့် ကြိမ်ကြာဇံအားအချောင်း (၃၀) ဖြတ်ထားပါ။ ဗေဒါရိုးများအား နှစ်ခြမ်းခွဲပါ။ Waste Basket Frame အောက်ခြေရှိ သုံးထပ်သား အပိုင်းပြားအား ခေတ္တထုတ်ထားပြီး အပိုင်းဘောင်အား ATM ကော်သုတ်ထားပေးပါ ။
- ကြိမ်ကြာဇံအား (၁) ချောင်းအား Frame Timing တစ်ချောင်း၏လက်မဝက်ခန့်အကွာတွင် Waste Basket Frame အမြင့်ထက် (၂) လက်မခန့်ကျော်၍ ထားပြီး အောက်ဘက်ပိုနေသောအပိုင်းအား အပိုင်းဘောင်ညာဘက်သို့ တစ်လက်မခန့် ချိုးပြီး အပေါ်သို့ ပြန်ထောင်ပေးပါ။ အောက်ခြေအပိုင်းဘောင်နှင့်အတူ ကြိမ်ကြာဇံတို့အား နှစ်ခြမ်းခွဲထားသောဗေဒါရိုးများဖြင့်ပတ်၍ ချည်ပေးပါ။

- နောက်ထပ်ကြိမ်ကြာခံ တစ်ချောင်းအားအပေါ်သို့ ပြန်ထောင်ထားသည့် ကြိမ် ကြံနှင့် အမြင့်ချင်းအတူထားကာ ပူးတွဲလျှက် ပထမနည်းအတိုင်း အဝိုင်းဘောင် ညာဘက်သို့ တစ်လက်မခန့်ချိုးပြီး အပေါ်သို့ပြန်ထောင်ပြီး နောက်၊ အောက်ခြေအဝိုင်းဘောင်နှင့်အတူ ကြိမ်ကြံတို့အားနှစ်ခြမ်း ခွဲထား သော ဗေဒါရီးများဖြင့်ပတ်၍ ချည်ပေးပါ။ ဤနည်းအတိုင်း ကြိမ်ကြာခံ အချောင်း (၃၀)အား အောက်ခြေအဝိုင်းဘောင်နှင့်ပတ်၍ ချည်ပေးပါ။
- Waste Basket Body ဝိုင်းအား မိမိနှစ်သက်ရာ ကြိုးထိုးနည်းဖြင့် အောက်ခြေမှ စ၍ထိုးပြီး အပေါ်ဆုံးမရောက်ခင် လက်မဝက်ခန့်အလိုတွင် အပေါ်သို့ ထောင်ထွက်နေသည့် ကြိမ်ကြာခံများကို အပေါ်အဝိုင်းဘောင် အောက်ဘက်နားမှ “L” ပုံစံ အဆစ်ချိုးကာ (၁/၂) လက်မခန့်ထားပါ။ ကျန်သည့်အပိုင်းများအား ကတ်ကြေးဖြင့် ညှပ်ထုတ်ပစ်ပါ။
- အပေါ်အဝိုင်းဘောင်အားဗေဒါရီးအခြမ်းဖြင့် အဝိုင်းဘောင်ကွပ်သည့်ပုံစံအတိုင်း ATM ကော်သုတ်၍ အဆစ်ချိုးထားသည့် ကြိမ်ကြာခံများဖြင့်ပူးတွဲ၍ တစ်ပတ် ပြည့်အောင် ပတ်ပေးပါ။ ထို့နောက် အဆုံးမသတ်ရသေးသော ကြိုးထိုးစအား ယခင်ပုံစံအတိုင်း ဆက်ထိုး၍ အနားသတ်အတွင်းတစ်နေရာသို့ ကပ်ထည့်ကာ အဆုံးသတ်ပေးပါ။

(ဆ) Stool ပြုလုပ်သည့်နည်းပညာ

• လုပ်ငန်းနည်းစဉ် Flow Chart



• လုပ်ငန်းဆောင်ရွက်မှုပြပုံ

Body Frame



Stool Body Frame ပုံ

Frame မျက်နှာပြင်
အမာခံမျောကြိုးတပ်ဆင်ခြင်း



ထိပ်မျက်နှာပြင်တွင်
အထိုင်အမာခံမျောကြိုးတပ်ဆင်နေပုံ

Timing
ကြိမ်ချောင်းများတပ်ဆင်ခြင်း



Timing ကြိမ်ချောင်းများအား
သံရိုက်၍တပ်ဆင်နေပုံ

ထိပ်မျက်နှာပြင်ယက်လုပ်ခြင်း



ကြိုးထိုးနည်းများဖြင့်
ထိပ်မျက်နှာပြင်ယက်လုပ်ပုံ

ဘေးဘက်မျက်နှာပြင်များ
ယက်လုပ်ခြင်း



ကြိုးထိုးနည်းများဖြင့်
ဘေးမျက်နှာပြင်ယက်လုပ်ပုံ

အောက်ခြေအခြမ်းအချော
သတ်ခြင်း



အောက်ခြေအခြမ်းအား Frame ဖြင့်
ချုပ်၍အချောသတ်ပုံ

Finished Product



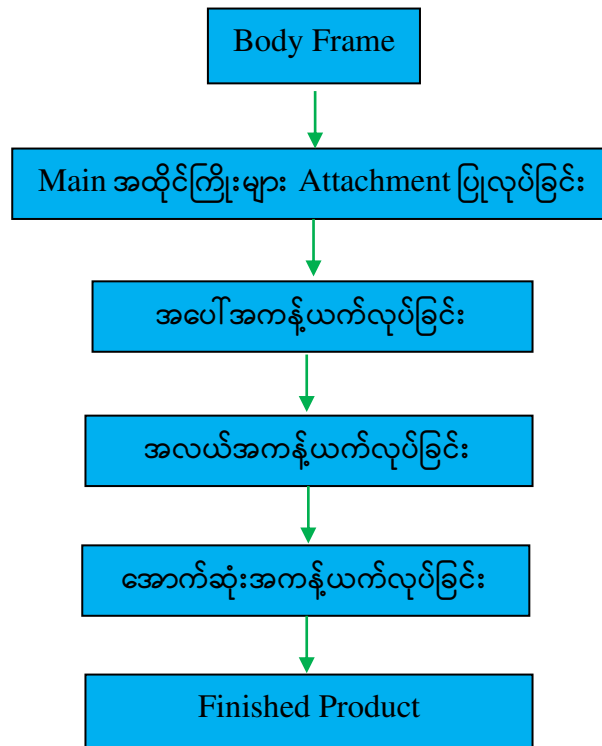
ဗေဒါတန်ဖိုးမြင့်ထုတ်ကုန် Stool ပုံ

• လုပ်ငန်းဆောင်ရွက်မှုအသေးစိတ်အချက်အလက်များ

- Stool တွင် ထိုင်သည့်အခါ ကျုံ့ကျမသွားပဲ ခိုင်ခန့်မြဲမြံစေရန်အတွက် မျက်နှာပြင်အောက်ဘက်၌ (၁) လက်မအကျယ်ရှိသည့် မျော့ကြိုးကို အလျားလိုက် (၂) တန်း၊ ဒေါင်လိုက် (၃)တန်းအနေဖြင့် တင်းနေအောင်ချည်၍ အပ်သံဖြင့် တင်းနေအောင် ရိုက်ပေးပါ။ (၃၀) လက်မ အရှည်ရှိသည့် ကြိမ်ကြာဇံ အချောင်း (၃၀) နှင့် (၃၈) လက်မ အရှည်ရှိသည့် ကြိမ်ကြာဇံတစ်ချောင်း ဖြတ်ပေးပါ။
- Frame နှင့်အလျားလိုက်တန်းနေစေရန် ညာဘက်ဘောင်၌ (၃၈) လက်မ အရှည်ကြိမ်ကြာဇံ (၁) ချောင်းအား အလယ်မှခေါက်၍ အပ်သံဖြင့် မှေးရိုက်ထား ပေးပါ။ (၃၀)လက်မ ကြိမ်ကြာဇံ(၂)ချောင်းအား ညာဘက်ဘောင်၌ ခေါက်ထားသည့် ကြိမ်ကြာဇံအတွင်းသို့ထည့်ပြီးနောက် ဘောင်၌အလျားလိုက်တန်းထားသည့် ကြိမ်ကြာဇံအား လိမ်ပေးပါ။
- ကြိမ်ကြာဇံ (၂) ချောင်းပူး၏ (၂) လက်မအကွာတွင် နောက်ထပ်ကြိမ်ကြာဇံ (၂) ချောင်းပူးအား ထပ်ထည့်၍ အလျားလိုက် တန်းထားသည့် ကြိမ်ကြာဇံအား အထက်ပါနည်းအတိုင်း အပေါ်အောက် လိမ်ပေးပါ။ ကျန်ရှိနေသည့် ကြိမ်ကြာဇံ (၂၆) ချောင်းအား ဤနည်းအတိုင်း ပြုလုပ်ပေးပါ။
- Stool Frame မျက်နှာပြင်ပေါ်တွင် မိမိနှစ်သက်ရာ ကြိုးထိုးနည်းဖြင့်ထိုး၍ မျက်နှာပြင်ဘောင်ပြည့်ရန် (၁/၂) လက်မခန့်အလိုတွင် ခေတ္တရပ်ထားပြီး၊ အလျားလိုက် တန်းထားသည့် ကြိမ်ကြာဇံအား ဖယ်ထုတ်ကာ ကြိမ်ကြာဇံ (၃) ချောင်းအား (၃) ချောင်းထိုးနည်းဖြင့် မျက်နှာပြင်ဘောင်ပတ်လည်တွင် ထိုးပေးပါ။
- ထို့နောက် မျက်နှာပြင်၌ အဆုံးမသတ်ရသေးသော ကြိုးထိုးစအား ယခင် ပုံစံအတိုင်း ဆက်ထိုး၍ အနားသတ်အတွင်းတစ်နေရာသို့ ကပ်ထည့်ကာ အဆုံးသတ်ပေးပါ။ မျက်နှာပြင်ထိုးပြီးသည့်အခါ မျက်နှာပြင်အောက် အရှေ့၊ အနောက်၊ ဘယ်၊ ညာ ပတ်လည်အား မိမိနှစ်သက်ရာ ကြိုးထိုးနည်းဖြင့် မျက်နှာပြင်ကြိုးထိုးသည့်အတိုင်းထိုး၍ လက်မဝက်ခန့်အလိုတွင် ခေတ္တရပ်ထားပြီး၊ ကြိမ်ကြာဇံ(၃)ချောင်းအား (၃)ချောင်းထိုးနည်းဖြင့် မျက်နှာပြင် ဘောင်ပတ်လည်တွင်ထိုးသကဲ့သို့ ဘေးဘောင် ပတ်လည်အား ထိုးပေးပါ။ ထို့နောက် အရှေ့၊ အနောက်၊ ဘယ်၊ ညာ ပတ်လည်၌ အဆုံးမသတ်ရသေးသော ကြိုးထိုးစအား ယခင်ပုံစံအတိုင်း ဆက်ထိုး၍ အနားသတ်အတွင်း တစ်နေရာသို့ ကပ်ထည့်ကာ အဆုံးသတ်ပေးပါ။

(ခ) Partition ပြုလုပ်သည့်နည်းပညာ

- လုပ်ငန်းနည်းစဉ် Flow Chart



- လုပ်ငန်းဆောင်ရွက်မှုပြပုံများ



• လုပ်ငန်းဆောင်ရွက်မှုအသေးစိတ်အချက်အလက်များ

- Partition တစ်ချပ်တွင် အလျား (၁၅) လက်မ၊ အနံ (၂၁) လက်မပါရှိသည့် အပေါ်၊ အလယ်နှင့် အောက်ပိုင်းဟူ၍ အကန့် (၃) ကန့် ခွဲထားပါသည်။ အကန့် (၁) ကန့် ပြုလုပ်နိုင်ပါကကျန်ရှိနေသည့်အပိုင်းများမှာပုံစံတူဖြစ်သည့်အတွက် အလားတူ ပြုလုပ် ရမည် ဖြစ်ပါသည်။
- ဗေဒါရီး (၁) ချောင်းအားအတွင်းဘောင်မှ (၃) လက်မအကွာတွင် ဘယ်ဘက်၌ အဖျားပိုင်းကို Super Glueကော်ဖြင့်သုတ်၍ ကပ်ထားပြီး၊ ညာဘက်၌ အရင်ပိုင်းကို လည်း Super Glueကော်ဖြင့်သုတ်၍ ကပ်ပေးရပါမည်။
- ၎င်းဗေဒါရီးအောက် (၃) လက်မအကွာတွင် ဘယ်ဘက်၌ အရင်ပိုင်း၊ ညာဘက်၌ အဖျားပိုင်းကို Super Glueကော်ဖြင့်သုတ်၍ ကပ်ပေးရပါမည်။ ဤနည်းဖြင့် အောက်ပိုင်းကျန်နေသည့်နေရာများကိုလည်းဘယ်/ညာ၌ အရင်း၊ အဖျားတစ်လှည့်စီ ထားကာ ကပ်ပေးရပါမည်။
- ထို့နောက် အပေါ်နှင့် ဘယ် (သို့) ညာဘက်ဘောင်၊ အောက်နှင့်ဘယ်(သို့) ညာဘက်ဘောင်တို့ကိုအလျားလိုက် ဘယ်၊ ညာတွဲဆက်ထားသည့် ဗေဒါရီးများ ပေါ်သို့ အပေါ်တစ်လှည့်၊ အောက်တစ်လှည့်ဖြင့် တွဲဆက်ပေးရပါမည်။ လွတ်၍ အပေါက် ဖြစ်နေသောနေရာများအားဗေဒါရီးများဖြင့် အပေါ်အောက်ထိုး၍ အဆုံးသတ်ပေးရပါမည်။

(ဈ) Chair ပြုလုပ်သည့်နည်းပညာ

- Chair ပြုလုပ်သည့်နည်းပညာသည် Stool ပြုလုပ်သည့်နည်းပညာပုံစံတူဖြစ်ပါသည်။
- Chair တွင် ထိုင်သည့်အခါ ကျွံကျမသွားပဲ ခိုင်ခန့်မြဲမြံစေရန်အတွက် မျှောကြိုးကို အသုံးပြုရသော်လည်း Chair တွင် ထိုင်မည့်နေရာ၌ (၃)ထပ်သားပြားခံထားသည့် အတွက် မျှောကြိုးကို အသုံးပြုရန် မလိုပါ။
- (၅၃) လက်မ အရှည်ရှိသည့် ကြိမ်ကြာဇံ အချောင်း (၃၀) နှင့် (၄၀) လက်မ အရှည်ရှိသည့် ကြိမ်ကြာဇံတစ်ချောင်း ဖြတ်ပေးပါ။
- Frame နှင့်အလျားလိုက်တန်းနေစေရန် ညာဘက်ဘောင်၌ (၄၀) လက်မ အရှည်ကြိမ် ကြာဇံ (၁) ချောင်းအား အလယ်မှခေါက်၍ အပ်သံဖြင့် မှေးရိုက်ထားပေးပါ။ (၅၃) လက်မ အရှည်ရှိသည် ကြိမ်ကြာဇံ (၂) ချောင်းအား ညာဘက်ဘောင်၌ ခေါက်ထားသည့် ကြိမ်ကြာဇံ အတွင်းသို့ ထည့်ပြီးနောက် ဘောင်၌ အလျားလိုက်တန်းထားသည့် ကြိမ်ကြာဇံအား လိမ်ပေးပါ။
- ကြိမ်ကြာဇံ (၂) ချောင်းပူး၏ (၂) လက်မအကွာတွင် နောက်ထပ်ကြိမ်ကြာဇံ (၂) ချောင်းပူးအား ထပ်ထည့်၍ အလျားလိုက် တန်းထားသည့် ကြိမ်ကြာဇံအား အထက်ပါ

နည်းအတိုင်း အပေါ်အောက်လိမ်ပေးပါ။ ကျန်ရှိနေသည့် ကြိမ်ကြာဇံ (၂၆) ချောင်းအား ဤနည်းအတိုင်း ပြုလုပ်ပေးပါ။

- Chair Frame မျက်နှာပြင်ပေါ်တွင် မိမိနှစ်သက်ရာ ကြိုးထိုးနည်းဖြင့်ထိုး၍ မျက်နှာပြင် ဘောင်ပြည့်ရန် (၁/၂) လက်မခန့်အလိုတွင် ခေတ္တရပ်ထားပြီး၊ အလျားလိုက် တန်းထားသည့် ကြိမ်ကြာဇံအား ဖယ်ထုတ်ကာ ကြိမ်ကြာဇံ (၃) ချောင်းအား(၃) ချောင်းထိုးနည်းဖြင့် မျက်နှာပြင် ဘောင်ပတ်လည်တွင် ထိုးပေးပါ။
- ထို့နောက် မျက်နှာပြင်၌ ထိုးရန် ကျန်နေသည့်အပိုင်းများအား ဆက်ထိုး၍ အဆုံးသတ် ပေးပါ။
- မျက်နှာပြင်ထိုးပြီးသည့်အခါ ကျောမှီအရှေ့ဘက်နှင့်အနောက်ဘက်အား မျက်နှာပြင်ထိုးသည့် နည်းအတိုင်း ဆက်ထိုးပေးပါ။ ထို့နောက် မျက်နှာပြင်အောက် အရှေ့၊ အနောက်၊ ဘယ်၊ ညာ ပတ်လည်အား မျက်နှာပြင်နှင့်ကျောမှီ ထိုးသည့်နည်းအတိုင်းထိုး၍ လက်မဝက်ခန့် အလိုတွင် ခေတ္တရပ်ထားပြီး၊ကြိမ်ကြာဇံ(၃)ချောင်းအား (၃)ချောင်းထိုးနည်းဖြင့် မျက်နှာပြင် ဘောင်ပတ်လည် တွင်ထိုးပေးပါ။ ထို့နောက် အရှေ့၊ အနောက်၊ ဘယ်၊ ညာ ပတ်လည်၌ အဆုံးမသတ်ရသေးသော ကြိုးထိုးစအား ယခင်ပုံစံအတိုင်း ဆက်ထိုး၍ အနားသတ်အတွင်း တစ်နေရာသို့ ကပ်ထည့်ကာ အဆုံးသတ်ပေးပါ။



Chair Frame ပုံ



သင်တန်းသားများ ကိုယ်တိုင် ပြုလုပ်ထားသည့် Chair များ

သုံးသပ်တင်ပြခြင်း

၁၀။ မြန်မာနိုင်ငံရှိဗေဒါပင်များမှာ ချောင်းရိုး၊ မြောင်းရိုးများတွင် အလေ့ကျနှင့် အများအပြား ပေါက်လျက်ရှိရာ ဗေဒါပင်မှ လူသုံးကုန်လက်မှုပစ္စည်းများ၊ ပရိဘောဂများ၊ အမျိုးသမီးလက်ကိုင်အိတ်၊ လွယ်အိတ်များကို နည်းပညာများ အသုံးပြု၍ ထုတ်လုပ်နိုင်သည်ကို ပြည်သူအနည်းစုသာ သိရှိနေသည်ကိုတွေ့ရှိရပါသည်။ ယခင်က ဒေသအတော်များများတွင် ဗေဒါအားကြက်စာ၊ ဝက်စာ၊ မြေဩဇာ အဖြစ်သာ အသုံးပြုနေပြီး ချောင်း၊ မြောင်းများတွင် ပိတ်ဆို့နေသည့် အမှိုက်သာသာပစ္စည်း

အဖြစ်သာ သိထားကြပြီး နည်းပညာအသုံးပြုပြီး (Value-Added) တန်ဖိုးမြှင့်ထုတ်လုပ်၍ နိုင်ငံခြား ဝင်ငွေရှာနိုင်သည့် အသိပညာ၊ ဗဟုသုတများနည်းပါးနေကြသည်ကို တွေ့ရှိရပါသည်။

၁၁။ ယခုကဲ့သို့ စက်မှုဝန်ကြီးဌာန၊ စက်မှုကြီးကြပ်ရေးနှင့်စစ်ဆေးရေးဦးစီးဌာနနှင့် မြန်မာနိုင်ငံ ကြိမ်ဝါးလုပ်ငန်းရှင်များ အသင်းတို့ပူးပေါင်းဆောင်ရွက်မှုဖြင့် ပြည်နယ်နှင့် တိုင်းဒေသကြီးများရှိ ဗေဒါအခြေပြု SME လုပ်ငန်းရှင်များနှင့် SME Branches များမှ ဝန်ထမ်းများအား ဗေဒါမှ တန်ဖိုးမြှင့်လက်မှုနည်းပညာ လူသုံးကုန်ပစ္စည်း ထုတ်လုပ်သည့် သင်တန်းကို ဖွင့်လှစ်ပို့ချခဲ့မှုသည် မြန်မာနိုင်ငံ၏ ဗေဒါ Supply Chain ကဏ္ဍပိုမိုဖွံ့ဖြိုးတိုးတက်လာမည်ဖြစ်ပြီး ကျေးလက်နေ ပြည်သူများအား ဝင်ငွေတိုးတက်စေသော၊ အလုပ်အကိုင်အခွင့်အလမ်းများ ဖန်တီးပေးသော၊ လူမှုစီးပွားဘဝမြင့်မားလာစေသော၊ ပြည်ပဈေးကွက်ဝင် ပို့ကုန်အမယ်သစ်များ ထုတ်လုပ်မှု ပိုမိုမြင့်မားလာစေသော၊ ဗေဒါမှတစ်ဆင့် ထုတ်ကုန်စွမ်းအားမြင့်မားသောနိုင်ငံအဖြစ် ရပ်တည်လာ နိုင်သော ဆောင်ရွက်မှုတစ်ခုဖြစ်ကြောင်း သုံးသပ်တင်ပြအပ်ပါသည်။

နိဂုံး

၁၂။ ပိုမိုကောင်းမွန်သည့် စီးပွားရေးဝန်းကျင်တစ်ခုတည်ထောင်ရန်၊ ပိုမိုကောင်းမွန်သည့် စိုက်ပျိုးရေး၊ မွေးမြူရေး၊ ထုတ်လုပ်ရေးစသည်များ ပြုလုပ်ရန်မှာ တစ်ဦးတစ်ယောက်တည်း၊ အသင်းအဖွဲ့တစ်ခုတည်းဖြင့် မဖြစ်နိုင်သလို နိုင်ငံတော်မှလည်း အထောက်အပံ့ကောင်းများဖြင့် ပံ့ပိုးပေးရန် လိုအပ်ပြီး လုပ်ငန်းရှင်များဘက်မှလည်း Creative/ Innovative Idea များသုံး၍ ဝိုင်းဝန်းကြိုးစားရမည် ဖြစ်ပါသည်။ ယခုကျင်းပပြုလုပ်ခဲ့သည့်သင်တန်းတွင် ဗေဒါ SME လုပ်ငန်းငယ်များအပြင်၊ ယခင်ကဗေဒါလုပ်ငန်းလုပ်ကိုင်ဆောင်ရွက်ခြင်းမရှိဘဲ သင်တန်းမှရရှိသည့် နည်းပညာဖြင့် အစပျိုးလုပ်ကိုင်မည့် ဗေဒါ Start-Up လုပ်ငန်းများပါ စိတ်ပါဝင်စားစွာ တက်ရောက်သည့်အတွက် ဗေဒါမှ တန်ဖိုးမြှင့်ထုတ်ကုန်များကို ပိုမိုကျယ်ပြန့်စွာ ထုတ်လုပ်နိုင်မည် ဖြစ်ပါသည်။ ၎င်းအပြင်ယခုဗေဒါသင်တန်းသည် သင်ကြားရေးသက်သက် မဟုတ်ဘဲ သင်ကြားရေး၊ ထုတ်လုပ်ရေးအပြင် ဈေးကွက်အထိပါ လုပ်ဆောင်ပေးသည့် အတွက် အလုပ်အကိုင်အခွင့်အလမ်း တိုးတက်မှုရရှိနိုင်မည့်အပြင်၊ Socio-economy ဖွံ့ဖြိုးခြင်းကိုပါ ဆောင်ကျဉ်းနိုင်မည်ဖြစ်ပါသည်။ ထို့အပြင် သင်တန်းတက်ရောက်ခဲ့သော ပြည်နယ်နှင့်တိုင်းဒေသကြီး SME Branches များမှ ဝန်ထမ်း (၁၀)ဦးတို့သည် လုပ်ငန်းရှင်များ၏ နည်းပညာလိုအပ်မှု၊ တောင်းခံမှုများနှင့်အညီ ဆင့်ပွား သင်တန်းများ ပို့ချသွားမည်ဖြစ်ပါသည်။ ထိုသို့ဆောင်ရွက်ခြင်းဖြင့်မြန်မာနိုင်ငံတွင် အမြောက်အမြား ထွက်ရှိနေသော ဗေဒါကုန်ကြမ်းများမှတစ်ဆင့်တန်ဖိုးမြှင့်ထုတ်ကုန်များ ထုတ်လုပ်နိုင်ပြီး၊ အလုပ်အကိုင် အခွင့်အလမ်းများတိုးပွားကာ ကျေးလက်နေပြည်သူများ၏ လူမှုစီးပွားဘဝ မြင့်မားလာနိုင်အောင် ဆောင်ရွက်ပေးနိုင်မည်ဖြစ်ပါကြောင်း အစီရင်ခံ တင်ပြ အပ်ပါသည်။

မာတိကာ

စဉ်	အကြောင်းအရာ	စာမျက်နှာ
၁။	နိဒါန်း	၁
၂။	ရည်ရွယ်ချက်	၁
၃။	နည်းပညာသင်တန်းဖွင့်လှစ်ပို့ချခြင်း	၁
၄။	သင်ကြားပို့ချမှုအကြောင်းအရာများ	၅-၁၇
၅။	သုံးသပ်တင်ပြခြင်း	၁၇
၆။	နိဂုံး	၁၇-၁၈
	နောက်ဆက်တွဲ(က) ဗေဒါမှ တန်ဖိုးမြင့် လက်မှုနည်းပညာ လူသုံးကုန်ပစ္စည်း ထုတ်လုပ်သည့်သင်တန်းသို့ တက်ရောက်သော သင်တန်းသားများစာရင်း	
	နောက်ဆက်တွဲ(ခ) သင်တန်းသားများမှ လက်တွေ့ပြုလုပ်ခဲ့သော ဗေဒါလက်မှုပစ္စည်းစာရင်း	
	နောက်ဆက်တွဲ(ဂ) ဗေဒါမှ တန်ဖိုးမြင့် လက်မှုနည်းပညာ လူသုံးကုန်ပစ္စည်း ထုတ်လုပ်ရန် လိုအပ်သောပစ္စည်းကိရိယာစာရင်း	
	နောက်ဆက်တွဲ(ဃ) သင်တန်းမှတ်တမ်းဓာတ်ပုံနှင့် Video များ	

စက်မှုဝန်ကြီးဌာန
စက်မှုကြီးကြပ်ရေးနှင့်စစ်ဆေးရေးဦးစီးဌာန
(နည်းပညာနှင့်ဈေးကွက်မြှင့်တင်ရေးဌာန)



ဗေဒါမှတန်ဖိုးမြှင့်လက်မှုနည်းပညာ လူသုံးကုန်ပစ္စည်း ထုတ်လုပ်သည့်
သင်တန်းပို့ချခဲ့ခြင်း အစီရင်ခံစာ