CONSTRUCTION INDUSTRY COUNCIL
建造業議會

जनरल वेल्डर
स्किल्ड ट्रेड टेस्ट
नमुना लिखित टेस्ट पेपर

此文件關於普通焊接工大工工藝測試考題。如有需要索取此文件的中文版本，請致電 2100 9000與香港建造業工藝測試中心聯絡。

This document related to mock test paper of skilled trade test for General Welder. Should you require an English version of this document, please contact Hong Kong Construction Trade Testing Centre at 2100 9000.

डिस्क्लेमर

CIC को लिखित अनुमतिबिना यस सामग्रीको कुनै पनि भागलाई कुनै पनि रूपमा वा कुनै पनि माध्यमबाट पुनरुत्पादन वा प्रसारित गर्न नपाइसक्छ । यस सामग्रीमा रहेका जानकारीले सत्यता सुनिश्चित गर्न उचित प्रयासहरू गरिएतापनि CIC ले पाठकहरूलाई सम्भव भएसम्म पेशासँग सम्बन्धित सल्लाहकारहरूसँग उपयुक्त स्वतन्त्र सल्लाह खोज्न प्रोत्साहन गर्छ र पाठकहरूले कुनै पनि सम्बद्ध कामहरू गर्दा यस सामग्रीलाई उक्त पेशासम्बन्धी सल्लाहको विकल्पको रूपमा लिनु वा निर्भर पर्नु हुँदैन ।

सोधपुछहरू

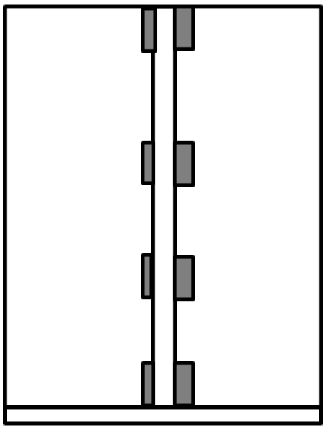
यस सामग्रीको सम्बन्धमा भएका सोधपुछहरू हङकङ कन्स्ट्रक्सन इन्डस्ट्री ट्रेड टेस्टिङ सेन्टरलाई निम्न ठेगानामा सोध्न सकिन्छ:

95, Yue Kwong Road	९५ यु कोङ्ग रोड
Aberdeen	एबरडीन
Hong Kong	होंगकोङ्ग

फोन नम्बर : (852) 2100 9000
फ्याक्स नम्बर : (852) 2100 9090
इमेल : enquiry@cic.hk
वेबसाइट : www.cic.hk

©२०२० कन्स्ट्रक्सन इन्डस्ट्रि काउन्सिल

1. तलको चित्रमा देखाइएको वेल्डको प्रकार कुन हो :



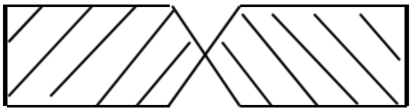
(a) ल्याप ज्वाइन्ट

(b) स्लट वेल्ड

(c) चेन इन्टरमिटेन्ट फिलेट वेल्ड

(d) ग्रुभ वेल्ड

2. तलको चित्रमा वेल्डिङ कुन प्रकारको हो :



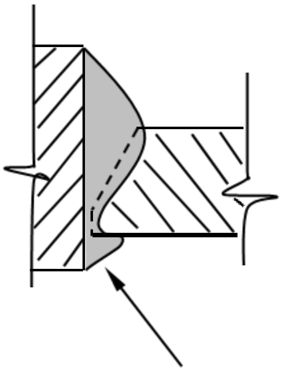
(a) ल्याप ज्वाईन्ट (lap joint)

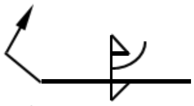
(b) स्लट वेल्ड (slot weld)

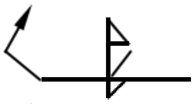
(c) फिलेट वेल्ड (fillet weld)

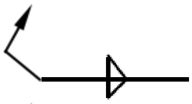
(d) ग्रुभ वेल्ड (groove weld)

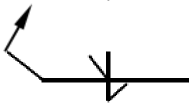
3. तलको चित्रमा वेल्डिङ कुन प्रकारको हो :



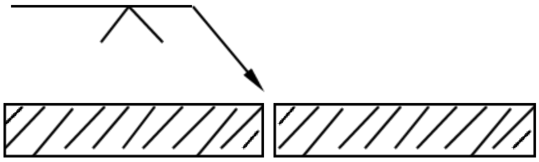
(a) 

(b) 

(c) 

(d) 

4. तलको वेल्डिङ चिन्हअनुसार, सही चित्र कुन हो ?



(a)

(b)

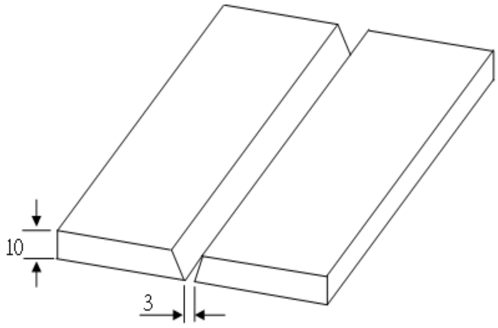
(c)

(d)

5. यदि सिल्डेड मेटल आर्क वेल्डिङको लागि करेन्ट एकदमै कम छ भने, वेल्ड बिड यस्तो हुनेछ :

(a) कन्केभ
(b) कन्भेक्स
(c) वर्ग (स्क्वाएर)
(d) फ्लाट (समतल)

6. निम्न चित्रको अधारमा, SMAW को प्रयोग गरेर पहिलो वेल्ड बिड वेल्ड गर्नको लागि इलेक्ट्रोडको उपयुक्त आकार कति हो ?



(a) $6^{\#}$ (5.0mm)

(b) $12^{\#}$ (2.6mm)

(c) $10^{\#}$ (3.2mm)

(d) $14^{\#}$ (2mm)

7. अक्सि-एसेटाइलिन कटिङको लागि सुहाउँदो ज्वालालाई यसो भनिन्छ :

(a) अक्सिडाइजिङ फ्लेम
(b) कार्बोनाइजिङ्ग फ्लेम
(c) न्युट्रल फ्लेम
(d) लाइट कार्बोनाइजिङ्ग फ्लेम

8. अक्सिएसेटाइलिन कटिङमा वाइड कर्फ हुनुको कारण यो हो :

(a) एयर होज (air hose) धेरै लामो हुनु
(b) अक्सिजनको चाप धेरै नै कम हुनु
(c) अक्सिजनको चाप धेरै नै बढी हुनु
(d) एसेटाइलिनको चाप धेरै नै बढी हुनु

9. प्रिहिट को उद्देश्य हो :

(a) हिट इन्पुट गतिलाइ कम गर्ने
(b) तापक्रमलाई कम गर्ने
(c) चिसो हुने दरलाई सुस्त गराउने
(d) उच्च तापक्रमको समय कम गर्ने

10. भिजेको इलेक्ट्रोडले यस्तो गराउँछ :

(a) अन्डरकट (undercut)
(b) छिद्र (porosity)
(c) स्ल्याग इन्क्लुजन (slag inclusion)
(d) अधुरो फ्युजन (incomplete fusion)

11. आर्क र मोल्टन मेटल (molten metal) लाई ग्रानुलर फ्लक्सको ब्ल्यांकेटबाट शिल्ड दिने वेल्डिङको प्रक्रियालाई यो भनिन्छ :

(a) सिल्डेड मेटल आर्क वेल्डिङ
(b) सब्मर्जड आर्क वेल्डिङ
(c) ग्यास मेटल आर्क वेल्डिङ
(d) अक्सिएसेटाइलिन वेल्डिङ

12. भित्रैसम्म जल्नु (burn through) को मुख्य कारण :

(a) वेल्डिङको गती बढी भएकोले
(b) वेल्डिङ करेन्टको मात्रा बढी हुनाले
(c) वेल्डिङ करेन्टको मात्रा कम हुनाले
(d) भिजेको इलेक्ट्रोडको प्रयोग गर्नाले

13. वर्कपिसको विकृती (deformed workpiece) हुनुको मुख्य कारण :

(a) भिजेको इलेक्ट्रोडको प्रयोग गर्नाले
(b) वेल्डिङको गती बढी भएकोले
(c) कार्बनको मात्रा उच्च भएकोले
(d) तापको वितरण समान नभएकोले

14. निम्न मध्ये कुन तरिकालाई नन-डिस्ट्रक्टिभ जाँच (non-destructive testing) भनिन्छ :

(a) टेन्साइल टेस्ट
(b) बेन्ड टेस्ट
(c) माक्रो टेस्ट
(d) रेडियोग्राफ टेस्ट

15. पेनिट्रेन्ट जाँच ले वेल्डको निम्न कुरा पत्ता लगाउँछ :

(a) कडापन
(b) सतहमा खराबी
(c) भित्र चर्केको
(d) भित्री छित्रहरू

16. माक्रो टेस्टिङ् ले वेल्डको यो पत्ता लगाउँछ।

(a) बलियोपन
(b) लचकता
(c) वेल्ड गर्न सकिने/नसकिने
(d) समग्रता

17. वेल्डिङको सबैभन्दा खतरनाक त्रुटि निम्न हो :

(a) अन्डरकट
(b) चर्कनु
(c) छिद्र
(d) छिर्न नसकेको

18. फ्याक्ट्रीज् एण्ड इन्डस्ट्रियल अन्डरटेकिङ रेगुलेसन को मुख्य उद्देश्य हो :

(a) दुर्घटनाबाट बचाउने
(b) इन्डस्ट्रियल (उद्योग) सञ्चालनको सुनिश्चित गर्ने
(c) मानिसहरूलाई रोजगारी सुनिश्चित गर्ने
(d) सुरक्षा उपकरणको निरीक्षण गर्ने

19. तल दिइएका कुराहरू मध्ये वेल्डिङ गर्दा कुन चाहिंलाई फिल्टर लेन्सले सोस्न सक्दैन ?

(a) इन्फ्रारेड
(b) आर्क (arc)
(c) अल्ट्रा भ्वाइलेट
(d) एक्स रे

20. फ्लाशब्याक अरेस्टर को मुख्य कार्य यो हो :

(a) झट्का लाग्नबाट बचाउन
(b) वर्कपिसको विकृती (डिफरमेसन)
(c) ग्यास सिलिन्डर विस्फोट हुनबाट बचाउन
(d) काटिङ टर्च अथवा वेल्डिङ टर्च विस्फोटन हुनबाट जोगाउन