



CONSTRUCTION
INDUSTRY COUNCIL
建造業議會

कन्स्ट्रक्सन प्लान्ट मेकानिक स्किल्ड ट्रेड टेस्ट नमुना प्राक्टिकल टेस्ट पेपर

此文件關於建造機械技大工工藝測試考題。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 Construction Plant Mechanic. Should you require an English version of this document, please contact Hong Kong Construction Industry 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
Aberdeen
Hong Kong

९५ यु कोङ्ग रोड
एबरडीन
होंगकोङ्ग

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

ट्रेड टेस्ट पेपर

ट्रेड : कन्स्ट्रक्सन प्लान्ट मेकानिक

ग्रेड : क्राफ्ट्सम्यान

परीक्षाका विषयवस्तु : भाग A : अनिवार्य आइटमहरू

समय अवधि : 4½ घण्टा

तोकिएका स्थानहरूमा निम्न (7) आइटमहरू पूरा गर्नुहोस्:

- | | <u>अङ्क</u> |
|--|-------------|
| 1. दिइएको ड्रइंग हेरेर 5-mm मोटो एम.एस. (m.s.) प्लेटमा चिन्ह लगाउनुहोस्, घोटनुहोस् र काटनुहोस्।

आवश्यक त्रिभुजाकार (ट्राइएन्गुलर) आकार बनाउनका लागि लेप लगाउनुहोस्। | 5 |
| 2. दिइएको ड्रइंग हेरेर वेल्डिङ करेन्टलाई एडजस्ट (आवश्यकता अनुसार मिलाउने) गर्नुहोस् र एम.एस. प्लेटको दुवै भागहरूमा फिलेट वेल्ड (fillet weld) पूरा गर्नुहोस्। | 10 |
| 3. अक्सि-एसेटाइलिन उपकरणलाई सही ढङ्गले तैयारगरी चेकजाँच गर्नुहोस्, प्रेसर (चाप) एडजस्ट गर्नुहोस् र दुइवटा लाइनहरू अनुसार वर्क पिसलाई काटनुहोस्। (हरेक 100mm को लम्बाइमा) | 10 |
| 4. Ø20mm GI पाइपलाई आवश्यक लम्बाइ अनुसार काटनुहोस्, कट पाइपमा थ्रेड बनाउनुहोस् र त्यसलाई दिइएको कप्लिङमा जडान गर्नुहोस्। | 5 |
| 5. गेसोलिन इन्जिन वाटर पम्प प्रयोग गरेर वाटर होज जोड्ने र खोल्ने (त्यसपश्चात्) लगायत पानीको टंकीबाट पानीलाई बाहिर निकालेर खाली गर्नुहोस् | 5 |

- | | | |
|----|---|----|
| 6. | आयलिड, ब्रेक-डिस्क एड्जस्टमेन्ट तथा वर्किड टेस्टसहित होइस्ट ब्रेक (hoist brake) को एउटा सेटलाई खोलखाल तथा जोडजाड गर्नुहोस् । | 15 |
| 7. | पेट्रोलबाट चल्ने कन्क्रिट पोकर भाइब्रेटर (concrete poker vibrator) का सबै पाटपुर्जाहरूलाई खोलखाल गर्नुहोस्, मर्मत गर्नुहोस् र तिनीहरूले काम गर्ने अवस्था हुनेगरी जोडजाड गर्नुहोस् । | 15 |

परीक्षाका विषयवस्तु : भाग B : छनोट गर्न पाइने आइटमहरू

समय अवधि : 1½ घन्टा

B(1) : बिल्डिङ वर्क्स एप्लिकेसनहरूका लागि

B(2) : सिभिल इन्जीनियरिङ वर्क्स एप्लिकेसनहरूका लागि

भाग B(1)

तोकिएका स्थानहरूमा निम्न (3) आइटमहरू पूरा गर्नुहोस्:

- | | <u>अङ्क</u> |
|--|-------------|
| 1. मर्मतका लागि विद्युतबाट चल्ने कन्क्रिट पोकर भाइब्रेटरका कनेक्टर (connector), कप्लिङहरू (couplings) तथा विद्युतीय पाटपुर्जाहरूलाई खोलखाल गर्नुहोस्; र जोडजाड गरिसकेपछि मेगर टेस्ट (megger test) तथा रनिङ टेस्ट (running test) गर्नुहोस् । | 10 |
| 2. हाइ प्रेसर वाटर पम्पका सबै पाटपुर्जाहरूलाई खोलखाल गर्नुहोस् र त्यसपछि जोडजाड गर्नुहोस्, र त्यसपछि फ्लो डाइरेक्सन, फ्लो रेट तथा वाटर प्रेसरका टेस्टहरू गर्नुहोस् । | 15 |
| 3. कार्यस्थलमा मटेरियल होइस्ट (material hoist) लाई खडा (जोडजाड) तथा कार्यस्थलमा मटेरियल होइस्ट (material hoist) लाई खडा (जोडजाड) तथा खोलखाल गर्नेको प्रक्रिया तथा सुरक्षा अभ्यासहरूका बारेको प्रश्नहरूको सही जवाफ दिनुहोस् (छुट्टै पानामा) । | 10 |

भाग B(2)

तोकिएका स्थानहरूमा निम्न (2) आइटमहरू पूरा गर्नुहोस्:

1. 4-स्ट्रोक इन्टरनल कम्बसन डिजेल इन्जिनको इन्लेट तथा एक्जस्ट भल्भहरूको क्लियरेन्स (निकासी) लाई निरीक्षण तथा एड्जस्ट गर्नुहोस्, फर्स्ट सिलिन्डरलाई एक्स्प्लोसन पोजिसनमा राख्नुहोस् र जोडजाड गरिसकेपछि रनिङ टेस्ट गर्नुहोस्।

रनिङ टेस्ट 3 पटकभित्र पूरा गरिसक्नुपर्छ (प्रति पटक अधिकतम 20 सेकेन्ड), अन्यथा यस आइटममा कुनै अङ्क प्राप्त हुने छैन।

20
2. हाइड्रोलिक सिलिन्डरलाई आवश्यक प्रेसरमा एड्जस्ट गर्नुहोस् र त्यसपछि आयल सिललाई फेरुनुहोस्।

15

समय अवधि : 6 घण्टा (खाना खाने समय बाहेक)

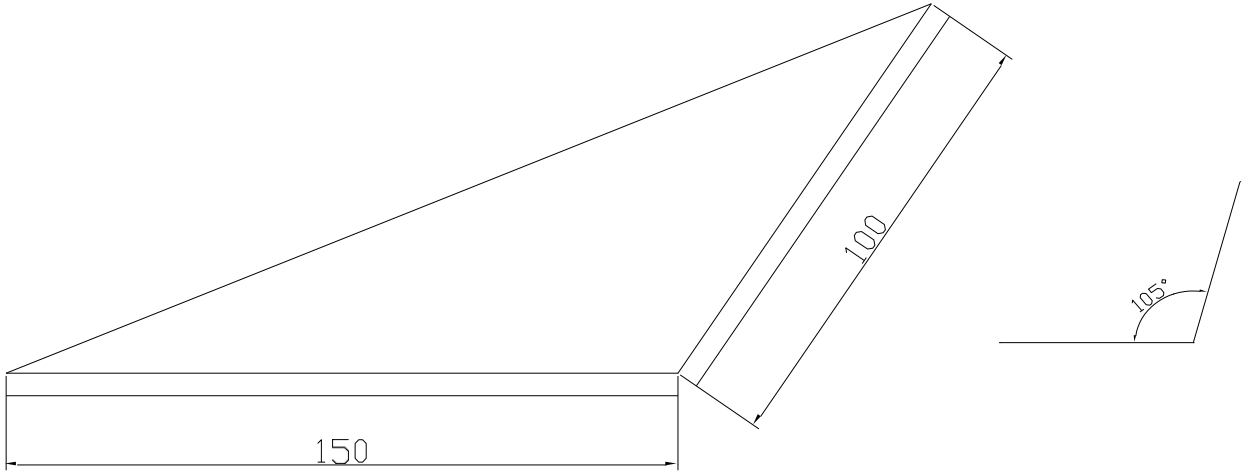
- ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू:
- (1) यदि परीक्षार्थीले टेस्ट अवधिभर सुरक्षा सावधानीहरू अबलम्बन गरेनन्/गरिनन् भने उनलाई अनुत्तीर्ण भएको मानिनेछ;
 - (2) यो प्रश्नपत्र 6 पेजको छ। पूरै परीक्षाको पूर्णाङ्क 100 हो। जसमा भाग A मा 65 र भाग B मा 35 अङ्क छ। उत्तीर्णाङ्क 60 हो।

कन्स्ट्रक्सन प्लान्ट मेकानिकका लागि ट्रेड टेस्ट

कार्य ड्रइंग

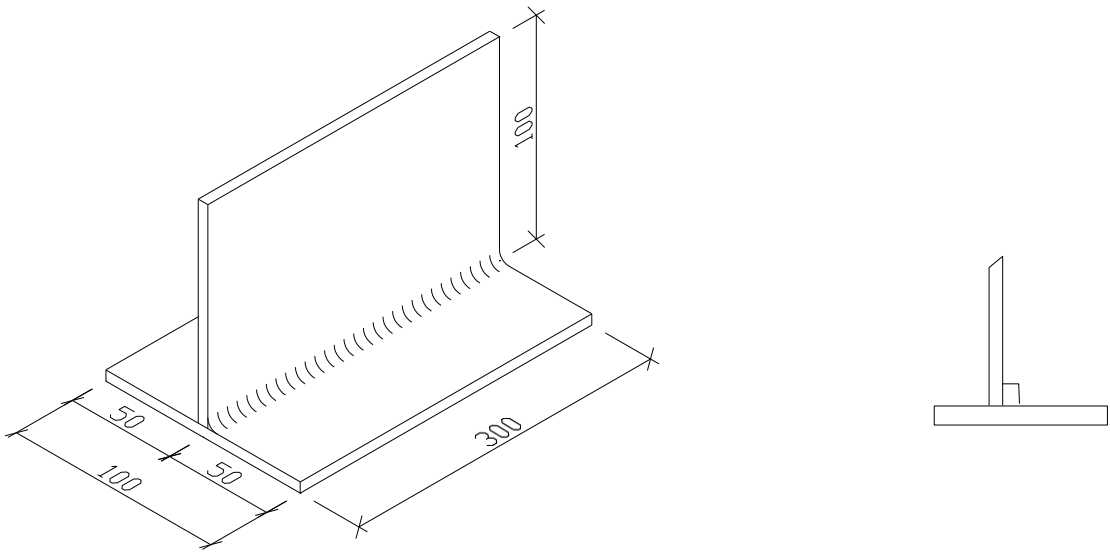
चित्र (1):

तल देखाए अनुसार 5-mm मोटो एम.एस. प्लेटमा चिन्ह लगाउनुहोस्, काटनुहोस् र घोटनुहोस् ।



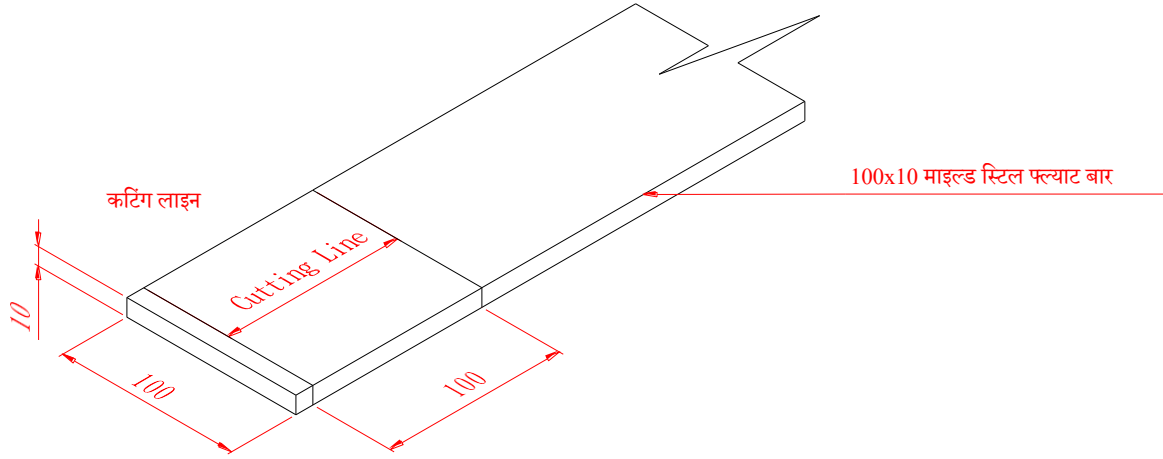
चित्र (2):

एम.एस. प्लेटको दुवै भागहरूमा फिलेट वेल्ड



ड्रइंग स्केल अनुसार छैन
सबै मापहरू मिमी मा छन्

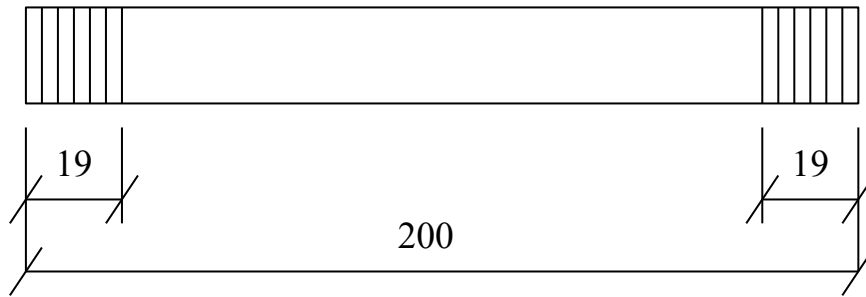
चित्र (3):



स्पेसिफिकेसन तथा आवश्यकताहरू

1. प्लेटमा कोरिएका रेखाहरू अनुसार वर्क पिसलाई काट्नुहोस्
2. परीक्षार्थीले प्लोर मा काम गर्न आवश्यक हुन्छ ।
3. कर्प्स स्ट्रेटनेसको टोलेरेन्स 3mm भन्दा बढी हुनुहुँदैन ।
4. कर्फको चौडाइ 4mm भन्दा बढी हुनुहुँदैन ।
5. कर्फको पर्पेन्डिकुलर 2.5mm भन्दा बढी हुनुहुँदैन ।
6. कर्फको तलपट्टि टाँसिएको स्लेगलाई हटाइनुपर्छ ।

चित्र (4):



ड्रइंग स्केल अनुसार छैन
सबै मापहरू मिमी मा छन्

परीक्षार्थीले ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू :

1. परीक्षार्थीहरूले प्रश्नपत्रहरू ध्यान दिएर पढ्नुपर्छ र नबुझेको कुराहरू परीक्षकसँग सोध्न सक्छन् ।
2. प्रश्नपत्रमा यदि कुनै ड्रइंग तथा स्पेसिफिकेसनहरू दिइएका छन् भने परीक्षार्थीहरूले परीक्षा सुरु हुनुभन्दा अगावै तिनीहरूलाई ध्यान दिएर पढ्नुपर्छ ।
3. परीक्षार्थीहरूले प्रश्नपत्र, दिइएका ड्रइंग तथा स्पेसिफिकेसनहरू अनुसार परीक्षा दिनुपर्छ ।
4. परीक्षार्थीहरूले परीक्षामा आउँदा सुरक्षा जुत्ता आफैले लिएर आउनुपर्नेछ । अन्य चाहिने सुरक्षा सामाग्रीहरू भने ट्रेड टेस्टिङ सेन्टरबाट नै उपलब्ध हुनेछ । परीक्षार्थीहरूले कार्यस्थल सुरक्षाको सुनिश्चितता गर्न सबै सुरक्षा सावधानीहरूको पालना गर्नुपर्नेछ ।
5. टेस्टमा चाहिने सबै औजार तथा सामाग्रीहरू ट्रेड टेस्टिङ सेन्टरबाट नै उपलब्ध हुनेछ र उपलब्ध गरिएका औजार तथा सामाग्रीहरूको पर्याप्तता तथा गुणस्तर चेकजाँच भने परीक्षार्थीहरू आफैले गर्नुपर्नेछ । परीक्षार्थीहरूले सबै औजार तथा सामाग्रीहरू ट्रेड प्राक्टिस अनुसार सही तरिकाले प्रयोग गर्नुपर्नेछ । परीक्षार्थीहरूले परीक्षापछि सबै औजारहरू ट्रेड टेस्टिङ सेन्टरलाई अनिवार्य फिर्ता गर्नुपर्नेछ । यदि कुनै समस्या भएमा परीक्षार्थीहरूले परीक्षकसँग सोध्न र बुझ्न सक्छन् ।
6. परीक्षार्थीहरूले परीक्षामा र सम्बन्धित कामहरू गर्न प्रयोगका लागि दिइएका औजार तथा सामाग्रीहरूलाई सम्हालेर चलाउन तथा सार्न आवश्यक हुन्छ ।
7. परीक्षा भइरहेको बेलामा परीक्षकले रेकर्डको लागि समय-समयमा फोटो खिचेर राख्नुहुनेछ ।
8. परीक्षार्थीहरूलाई क्यामेरा वा मोबाइल फोनहरूबाट कुनै पनि फोटो वा भिडियो खिच्न अनुमति हुँदैन ।
9. आकस्मिक अवस्थामा बाहेक परीक्षार्थीहरूलाई ट्रेड टेस्टको समय अवधिभर आफ्नो मोबाइल फोन प्रयोग गर्न अनुमति हुँदैन ।
10. तल लेखिएका मापदण्डहरूमा आधारित रहेर मार्किङ (नम्बर दिने) गरिन्छ:
 - a) ड्रइंग तथा स्पेसिफिकेसनको सही बुझाइ
 - b) परीक्षाभन्दा पहिला सबै चाहिने तयारी
 - c) कार्यहरूको (काम गर्ने) प्रक्रियाहरू
 - d) कार्यहरूको स्पष्टता तथा गुणस्तर
 - e) कार्यहरूको प्रगति
 - f) सामग्रीहरूलाई सही ढङ्गले चलाउने तथा प्रयोग गर्ने
 - g) औजार तथा उपकरणहरूको सही ढङ्गले प्रयोग
 - h) सुरक्षा सावधानीहरूको पालना
 - i) अरु ट्रेडहरूको बारेमा सोच्ने र विचार गर्ने
 - j) परीक्षा सकिएपछि समानहरूलाई मिलाउने र सरसफाइ
11. समय सकिने बित्तिकै सबै परीक्षार्थीहरूले अनिवार्य रूपमा परीक्षालाई रोक्नुपर्नेछ ।
12. परीक्षा सकिएपछि परीक्षार्थीहरूले प्रश्नपत्र अनिवार्य रूपमा परीक्षकलाई बुझाउनुपर्नेछ ।
13. परीक्षकलाई घुस दिने प्रस्ताव गर्नु कानूनी अपराध हो र त्यस्तो केसहरूलाई ट्रेड टेस्टिङ सेन्टरले आइ.सी.ए.सी. (ICAC) मा रिपोर्ट गर्नेछ ।

यदि परीक्षार्थीले कुनै पनि आवश्यक सुरक्षा सावधानीहरू पालना गर्न नसकेको र/वा कुनै डरलाग्दो स्थितिहरूमा काम गरेको खण्डमा उनी फेल भएको मानिनेछ ।