



# मेटल वर्कर (Metal Worker) स्किल्ड ट्रेड टेस्ट नमुने प्रैक्टिकल टेस्ट पेपर

此文件關於金屬大工工藝測試考題。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 Metalworker. Should you require an English version of this document, please contact Hong Kong Construction Industry Trade Testing Centre at 2100 9000.

## अस्वीकरण

इस सामग्री का कोई भी भाग किसी भी रूप में या किसी भी माध्यम से सीआईसी की लिखित अनुमति के बिना प्रतिलिपि या प्रेषित नहीं किया जा सकता है। इस सामग्री में निहित जानकारी की सटीकता सुनिश्चित करने के लिए उचित प्रयास किए जाने के बावजूद, सीआईसी फिर भी पाठकों को अपने पेशेवर सलाहकारों से जहां संभव हो उचित स्वतंत्र सलाह लेने के लिए प्रोत्साहित करेगा और पाठकों को इस सामग्री को पेशेवर सलाह के किसी विकल्प के रूप में प्रासंगिक कार्रवाई करने के लिए भरोसा नहीं करना चाहिए।

## पूछताछ

इस सामग्री के बारे में ट्रेड टेस्ट सेंटर में पूछताछ की जा सकती है:

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

फोन नम्बर	:(852)2100 9000
फ्याक्स नम्बर	:(852)2100 9249
इमेल	: enquiry@cic.hk
वेबसाइट	: <a href="http://www.cic.hk">www.cic.hk</a>

©२०१८ कन्स्ट्रक्सन इन्डस्ट्री काउन्सिल



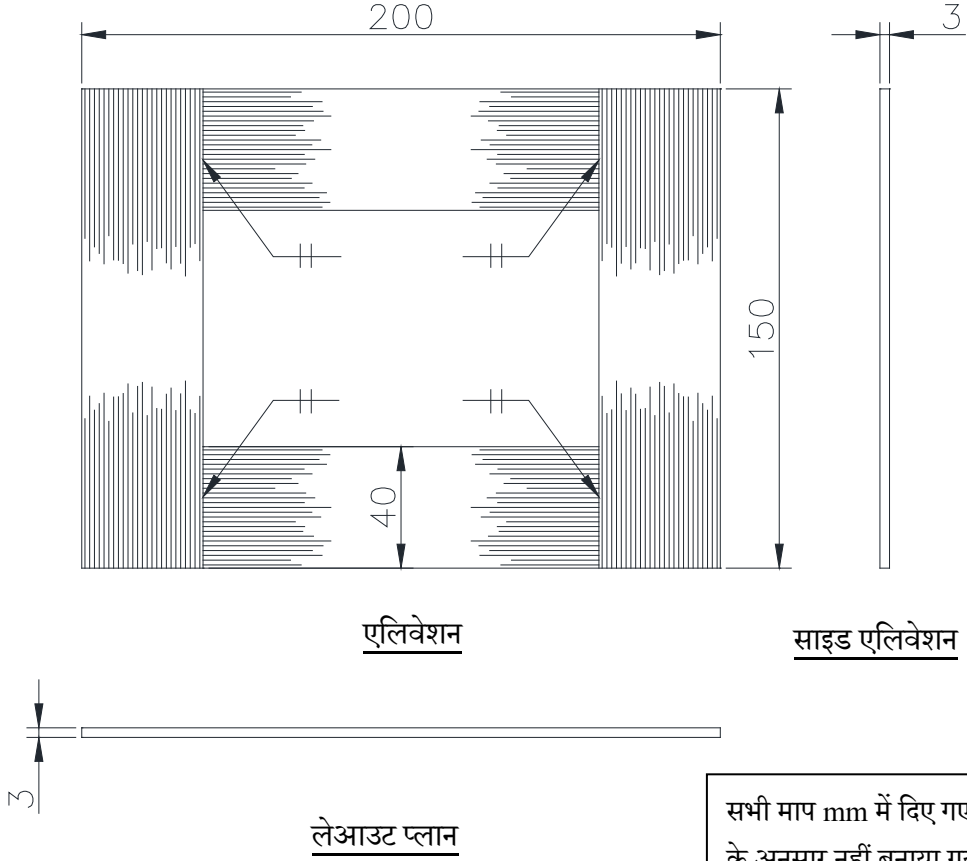
समय सीमा: छह घंटे (दोपहर के भोजन के समय को छोड़कर)

ध्यान देने के बिंदु:

- (I) कार्य प्रदर्शन करने से पहले, व्यक्तियों को अनुलग्नक में "अभ्यर्थियों के लिए ध्यान देने के बिंदु" पढ़ना आवश्यक है;
- (II) जब कोई अभ्यर्थी परीक्षण के दौरान सुरक्षा उपायों को ठीक से लागू करने में विफल रहता है, उसे परीक्षा में असफल माना जाएगा; तथा
- (III) टेस्ट पेपर में 6 पृष्ठ होते हैं। पूरे टेस्ट में 100 का पूरा स्कोर है, जिसमें 60 अंक उत्तीर्ण का स्कोर है।

यदि अभ्यर्थी किसी भी आवश्यक सुरक्षा सावधानी बरतने और / या किसी भी खतरनाक परिस्थितियों में काम करने में विफल रहता है, उसका मूल्यांकन असफल हो जाएगा।

(स्टेनलेस स्टील फ्लैट आयताकार फ्रेम बनाना)

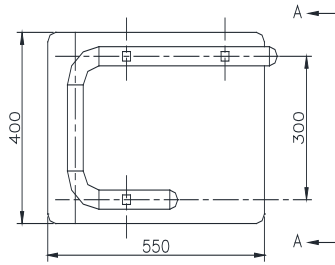
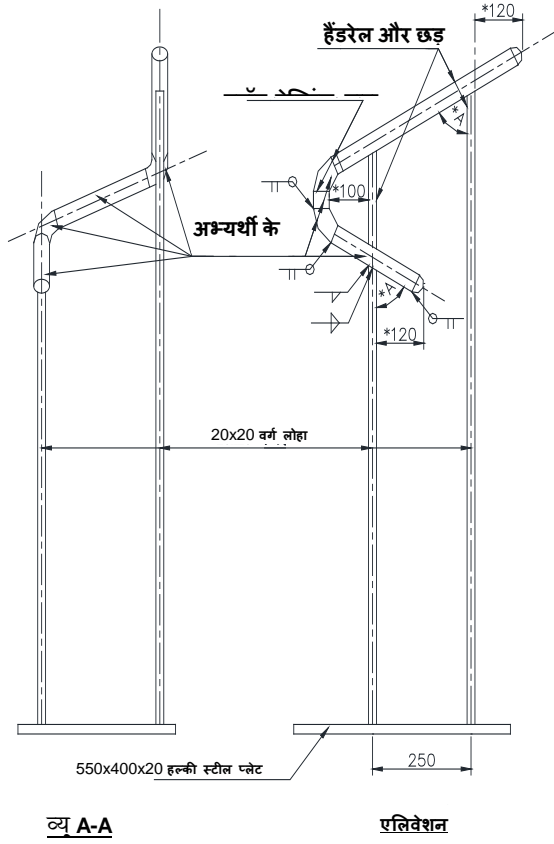


तकनीकी आवश्यकताएं:

1. लंबाई और चौड़ाई माप के लिए स्वीकार्य त्रुटि  $\pm 3$  मिमी है।
2. पॉलिश करने पर, 4 कनेक्शन पर वेल्ड सीम में कोई दरार नहीं होनी चाहिए।
3. विकर्ण लंबाई के लिए स्वीकार्य त्रुटि  $\pm 1.5$  मिमी है, और 4 कोणों पर लंबवत के लिए स्वीकार्य त्रुटि 200 मिमी की लंबाई के भीतर 1.5 मिमी है।
4. स्वीकार्य विकर्ण  $< 1$  मिमी है।
5. पॉलिश करने के बाद, वेल्ड सीम पर स्वीकार्य सतह फैलाव/डिप्रेसन 0.6 मिमी से कम और 1 मिमी के व्यास के साथ 3 एपर्चर से कम है, जबकि अत्यधिक अंडरकट्स की अनुमति नहीं है।
6. समतलीकरण तक पॉलिश होने पर, वेल्डिंग स्थिति पर सीढ़ी धारियाँ दिखाई देनी चाहिए।

## मेटलवर्कर ट्रेड टेस्ट के लिए कार्यकारी आरेखण 2

### हैंडरेल और सोपान स्तम्भ बनाना



लेआउट प्लान

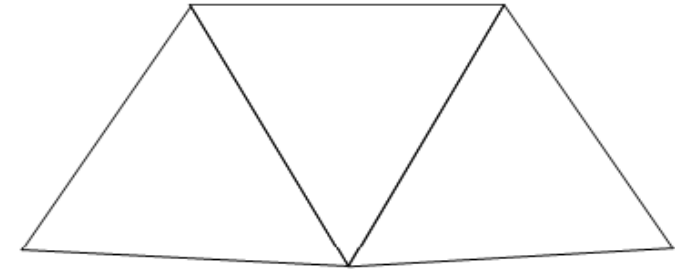
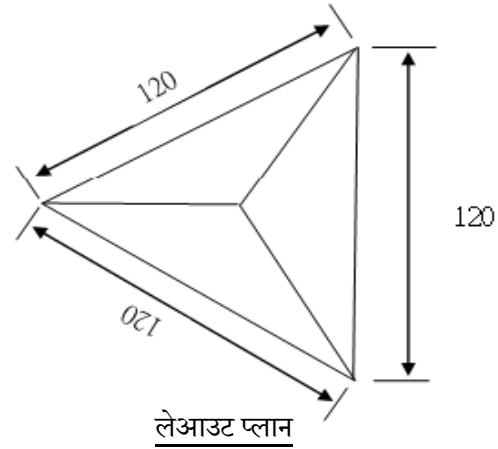
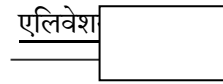
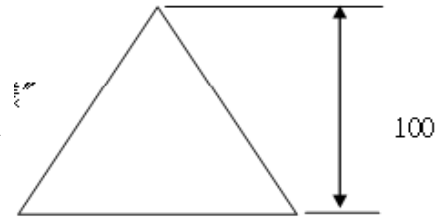
तकनीकी आवश्यकताएं:

1. \* के साथ चिन्हित मापों के लिए स्वीकार्य त्रुटि  $\pm 3$  मिमी है।
2. पॉलिश करने पर, सोपान-स्तम्भ के कनेक्शन्स में कोई दरार, फासला, गड्ढे और छेद / गुहा आदि नहीं होने चाहिए।
3. वेल्डिंग की स्थिति किसी भी वेल्ड स्कैन और और अंतर्वेशन से मुक्त होनी चाहिए, और सोपान-स्तम्भ पर कनेक्शन को सुचारू रूप से पॉलिश किया जाना चाहिए।

सभी माप मिमी में दिए गए हैं। इस आरेख को स्केल के अनुसार नहीं बनाया गया है।

### मेटलवर्कर ट्रेड टेस्ट के लिए कार्यकारी आरेखण 3

“सेटिंग-आउट” का विकसित व्यू (दृश्य) बनाना नीचे दिए गए दृश्य के अनुसार, एक नियमित त्रिकोणीय पिरामिड का विकसित दृश्य "सेटिंग-आउट" बनाएं विकसित दृश्य बनाने के लिए लोहे की एक पतली शीट पर सेट



पूरा होने के बाद पर विकसित दृश्य  
(केवल संदर्भ के लिए)

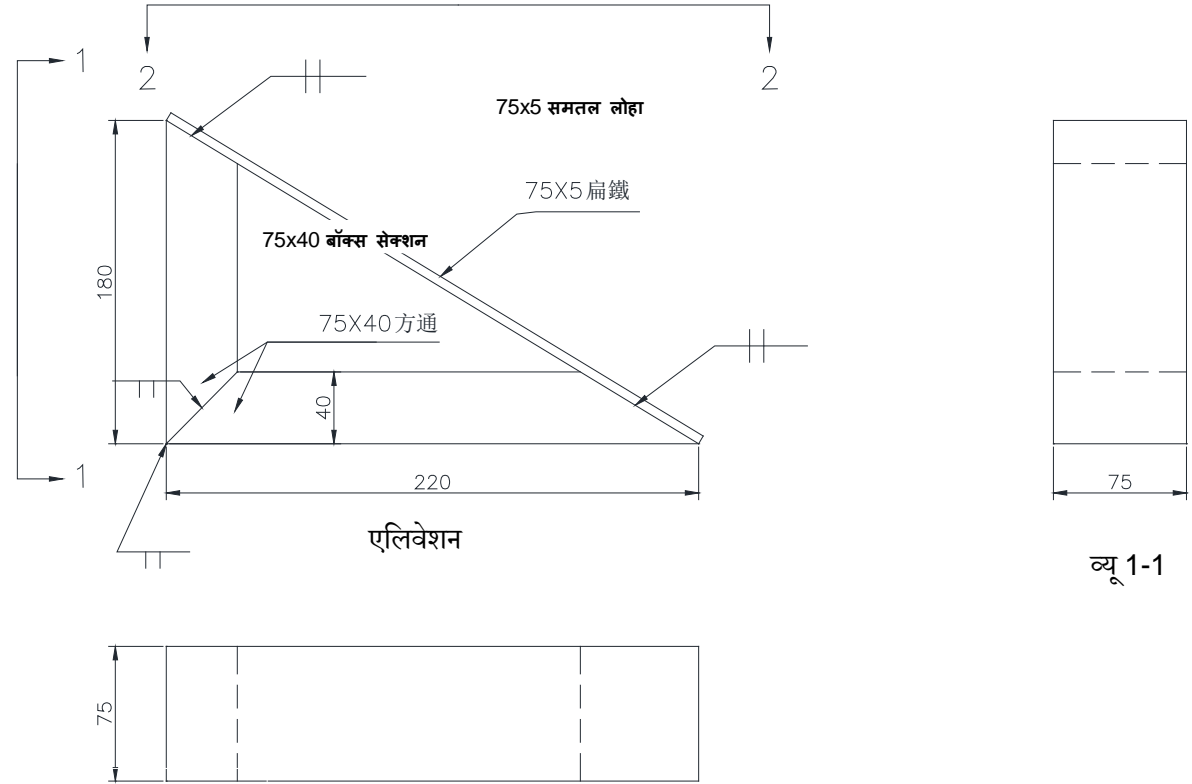
सभी माप मिमी में दिए गए हैं। इस आरेख को स्केल के अनुसार नहीं बनाया गया है।

तकनीकी आवश्यकताएं:

1. विकसित दृश्य में दिखाए गए मापों के लिए स्वीकार्य त्रुटि  $\pm 2.5$  मिमी है।

## मेटलवर्कर ट्रेड टेस्ट के लिए कार्यकारी आरेखण 4

लोहे का त्रिकोणीय फ्रेम बनाना



तकनीकी आवश्यकताएं:

1. लंबाई और चौड़ाई माप के लिए स्वीकार्य त्रुटि  $\pm 1.5$  मिमी है।
2. पॉलिश करने पर, वेल्डिंग की स्थिति में कोई दरार नहीं होनी चाहिए।
3. लंबवतता के लिए स्वीकार्य त्रुटि  $\pm 1.5$  मिमी की लंबाई के भीतर 180 मिमी है।
4. पॉलिश करने के बाद, वेल्ड सीम पर स्वीकार्य सतह फैलाव/डिप्रेसन  $< 0.6$  मिमी से कम और 3 एपर्चर से कम है, जबकि अत्यधिक अंडरकट्स की अनुमति नहीं है।

व्यू 2-2

सभी माप mm में दिए गए हैं। इस आरेख को स्केल के अनुसार नहीं बनाया गया है।



## अभ्यर्थी के लिए नोट्स

1. अभ्यर्थियों को टेस्ट पेपर को ध्यान से पढ़ना चाहिए और किसी भी प्रश्न के लिए अन्वेषक से पूछना चाहिए।
2. अभ्यर्थियों को परीक्षण शुरू होने से पहले, यदि कोई हो, टेस्ट पेपर से जुड़े आरेख और विनिर्देशों का अध्ययन करना चाहिए।
3. अभ्यर्थियों को टेस्ट पेपर, कार्यकारी आरेखण और विनिर्देशों के अनुसार टेस्ट देना चाहिए।
4. अभ्यर्थियों को अपने स्वयं के सुरक्षा जूते लाने चाहिए, अन्य सुरक्षा उपकरण ट्रेड टेस्टिंग सेंटर द्वारा प्रदान किए जाएंगे। अभ्यर्थियों को कार्य सुरक्षा सुनिश्चित करने के लिए सभी आवश्यक सुरक्षा सावधानी बरतनी चाहिए।
5. टेस्ट के लिए आवश्यक सभी उपकरण और सामग्री ट्रेड टेस्टिंग सेंटर द्वारा प्रदान की जाएगी, अभ्यर्थियों को उनकी पर्याप्तता और गुणवत्ता की जांच करनी चाहिए। अभ्यर्थी ट्रेड कार्य अभ्यास के आधार पर औजारों और सामग्रियों का उचित उपयोग करेंगे। टेस्ट के बाद सभी उपकरणों को ट्रेड टेस्टिंग सेंटर में लौटा दिया जाना चाहिए। अभ्यर्थी किसी भी समस्या के लिए अन्वेषक से पूछ सकते हैं।
6. अभ्यर्थियों को टेस्ट में उपयोग के लिए उपकरण और सामग्री को संभालने और स्थानांतरित करने और संबंधित कार्यों को करना आवश्यक है।
7. परीक्षक टेस्ट के दौरान समय-समय पर तस्वीरें लेंगे।
8. अभ्यर्थियों को कैमरा या मोबाइल फ़ोन के साथ कोई भी फ़ोटो या वीडियो लेने की अनुमति नहीं है।
9. आपातकालीन स्थिति के अलावा, अभ्यर्थियों को ट्रेड टेस्ट के दौरान अपने मोबाइल फ़ोन का उपयोग करने की अनुमति नहीं है।
10. अंकन योजना निम्नलिखित मानदंडों पर आधारित है:
  - a. आरेख और विनिर्देश की समझ
  - b. टेस्ट शुरू होने से पहले तैयारी
  - c. काम करने की प्रक्रिया
  - d. कार्य की सटीकता और गुणवत्ता
  - e. कार्य की प्रगति
  - f. सामग्री की उचित हैंडलिंग और उपयोग
  - g. यंत्रों और उपकरणों का उचित उपयोग
  - h. सुरक्षा सावधानियां
  - i. अन्य ट्रेड की समझ
  - j. टेस्ट पूरा होने के बाद हाउस कीपिंग
11. समय समाप्त होने पर सभी अभ्यर्थियों को रुकना होगा।
12. अभ्यर्थी को परीक्षण के बाद निरीक्षक को टेस्ट पेपर वापस करना होगा।
13. निरीक्षक को रिश्तत की पेशकश करना कानूनी अपराध है और ट्रेड टेस्टिंग सेंटर ऐसे किसी भी मामले के लिए ICAC को रिपोर्ट करेगा।