



मेटल वर्कर(Metal Worker)

स्किल्ड ट्रेड टेस्ट

नमुना लिखित प्रश्नपत्र

此文件關於砌磚大工工藝測試考題。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.

डिस्क्लेमर

CIC को लिखित अनुमतिबिना यस सामग्रीको कुनै पनि भागलाई कुनै पनि रूपमा वा कुनै पनि माध्यमबाट पुनरुत्पादन वा प्रसारित गर्न नपाइसकछ । 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 ट्रेड टेस्ट सेन्टर (Trade Test Centre) लाई निम्न ठेगानामा सोध्न सकिन्छः

95, Yue Kwong Road

Aberdeen

Hong Kong

९५ यु कोङ्ग रोड

एबरडीन

होंगकोङ्ग

फोन नम्बर : (852)2100 9000

फ्याक्स नम्बर : (852)2100 9249

इमेल : enquiry@cic.hk

वेबसाइट : www.cic.hk

©२०१८ कन्स्ट्रक्सन इन्डस्ट्रि काउन्सिल

1. निम्न मध्ये कुन हिट ट्रिटमेन्टले कार्बन स्टिलको कठोरता (hardness), बलियोपना (strength) तथा खस्रोपना (abrasiveness) लाई बढाउँछ ?

- | | | |
|-----|---|--------------------------|
| (a) | तताएपछि आफैं विस्तारै सेलाउन दिने (एनिलिङ) (annealing) | <input type="checkbox"/> |
| (b) | तताएपछि पानीमा डुबाएर चिसो पार्ने (क्वेन्चिङ) (quenching) | <input type="checkbox"/> |
| (c) | तताएपछि आफैं छिटो सेलाउन दिने (नोर्मलाइजिङ) (normalizing) | <input type="checkbox"/> |
| (d) | तताएर वा चिस्याएर कडा बनाउने (टेम्परिङ) (tempering) | <input type="checkbox"/> |

2. क्याट लेडर (cat ladder) निर्माण गर्ने सही कार्य प्रक्रिया कुन हुन्छ ?

- | | |
|---|--|
| A | क्याट लेडर स्थिर रहनेगरी जडान गर्ने |
| B | ड्रइंग अनुसार प्वालहरूको पोजिसनलाई चिन्ह लगाउने |
| C | कार्यस्थल तथा कामका लागि चाहिने तैयारीलाई बुझ्ने |
| D | ड्रिलिङ पश्चात् एन्कोर बोल्टहरूलाई जडान गर्ने |

- | | | |
|-----|---------|--------------------------|
| (a) | B,C,A,D | <input type="checkbox"/> |
| (b) | C,B,D,A | <input type="checkbox"/> |
| (c) | C,B,A,D | <input type="checkbox"/> |
| (d) | B,C,A,D | <input type="checkbox"/> |

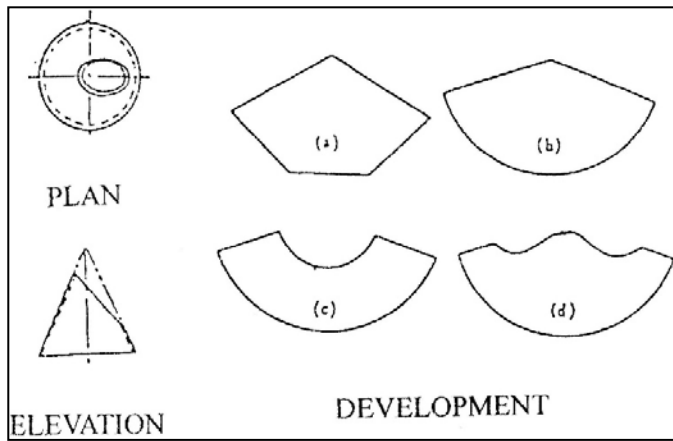
3. अक्सिजन-एसिटिलिनबाट निम्न मध्ये कुन-कुन धातुहरू काट्न सकिन्छ ?

- | | | |
|-----|----------------------------------|--------------------------|
| (a) | कपर (तामा) (copper) | <input type="checkbox"/> |
| (b) | एल्युमिनियम (aluminium) | <input type="checkbox"/> |
| (c) | स्टेनलेस स्टिल (stainless steel) | <input type="checkbox"/> |
| (d) | माइल्ड स्टिल (mild steel) | <input type="checkbox"/> |

4. धातु (मेटल) मा चिन्ह लगाउन कुन औजारहरू प्रयोग गरिन्छ ?

- | | | |
|-----|--|--------------------------|
| (a) | डिभाइडरहरू (dividers) | <input type="checkbox"/> |
| (b) | सेन्टर पन्च (center punch) | <input type="checkbox"/> |
| (c) | स्क्राइबर वा ओडलेग क्यालिपर्स (scriber or oddleg calipers) | <input type="checkbox"/> |
| (d) | माथिका सबै | <input type="checkbox"/> |

5. प्लान (plan) तथा इलेभेसन (elevation) सँग मेल खाने डेभलपमेन्ट (development) लाई पहिचान गर्नुहोस् ।

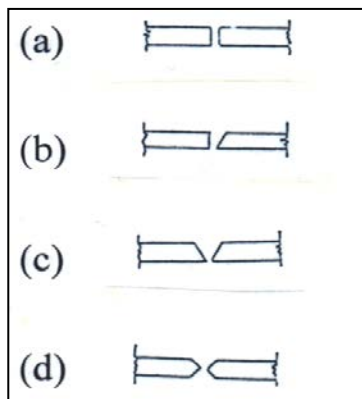


- (a)
- (b)
- (c)
- (d)

6. प्रयोग, ट्रान्सपोर्टेसन तथा स्टोरेजको बेला एसिटिलिन ग्यास सिलिन्डरलाई सही ह्यान्डलिङ विधि निम्न मध्ये कुन हो :

- (a) ठाडो राख्ने
- (b) तेर्सो राख्ने
- (c) छड्के राख्ने
- (d) ग्यास होजलाई सिलिन्डरमा रोल गरेर राख्ने

7. तलको चित्र अनुसार 25mm मोटाइ भएको बट वेल्ड ज्वाइन्ट (butt weld joint) का लागि सबैभन्दा सही आकार कुन हुन्छ ?



- (a)
- (b)
- (c)
- (d)

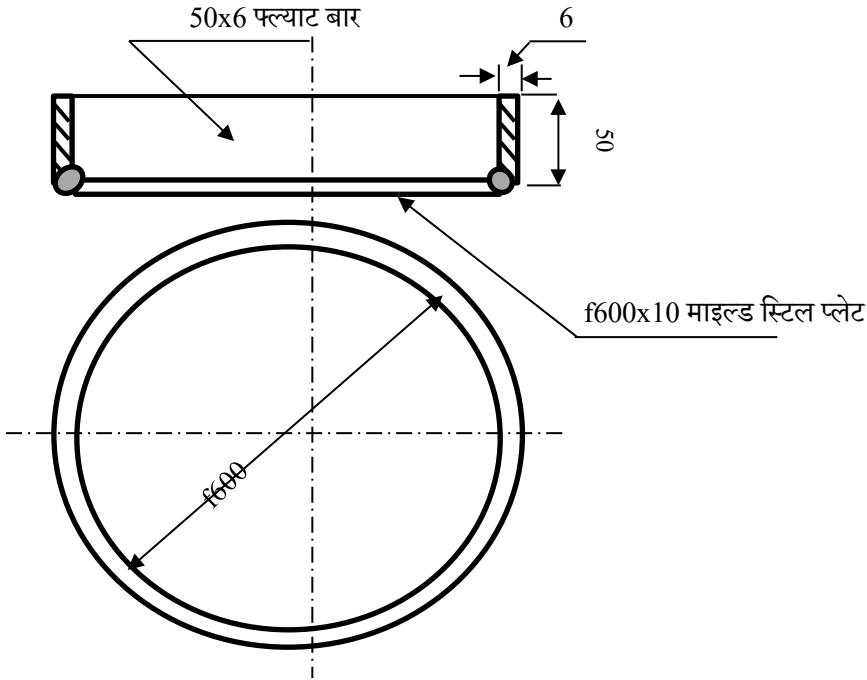
8. स्टिल ह्यामर (steel hammer) को वर्गीकरण निम्न अनुसार गरिन्छ:

- (a) हेडको आकारद्वारा
(b) हेडको तौलद्वारा
(c) ह्यान्डलको लम्बाइद्वारा
(d) ह्यान्डलको प्रयोग भएको सामग्रीद्वारा

9. सामान्यतया, कार्बन स्टिलको बलियोपना बढ्दा, डक्टिलिटी:

- (a) बढ्छ
(b) समान रहन्छ
(c) घट्छ
(d) बलियोपनासँग सम्बन्ध हुँदैन

10. सर्कुलर फ्ल्याट बारको परिधि (सर्कम्फरेन्स) लाई निम्न रूपमा गणना गरिनुपर्छ:



- (a) 612×3.1416
(b) 600×3.1416
(c) 606×3.1416
(d) 590×3.1416

11. ग्यास कटिड पश्चात्, कर्फ फेस तथा बटममा पाइएका स्ल्यागको सही ट्रिटमेन्ट कुन हुन्छ ?

- (a) कुनै पनि ट्रिटमेन्ट चाहिँदैन
- (b) सफा गर्ने तथा स्ल्यागलाई हटाउने
- (c) स्ल्यागमा पेन्टिड गर्ने
- (d) (a) तथा (c) दुवै

12. वेल्डिङ एरियामा कुन सुरक्षा सावधानी अपनाइनुपर्छ ?

- (a) चेतावनी बोर्ड राख्ने
- (b) तेजिलो लाइटबाट बच्नका लागि चेतावनी बोर्ड तथा पार्टिसनहरू राख्ने
- (c) वेल्डिङ क्षेत्रका सबै मानिसहरूले सुरक्षा चस्मा लगाउनुपर्छ
- (d) अक्सिजन सिलिन्डरलाई स्टोर (भण्डारण) गर्ने

13. स्टेनलेस स्टिल थिन शिटहरू (stainless steel thin sheets) को वेल्डिङ विधि निम्न हुनुपर्छ:

- (a) रेजिस्टेन्स वेल्डिङ (resistance welding)
- (b) शिल्ड मेटल आर्क वेल्डिङ (shield metal arc welding)
- (c) MIG
- (d) TIG

14. अक्षमता (सोपसायता) (ductility), फ्लोवेट (इलास्टिसिटी) (elongation), पटर आकार पट्ट (फोर्जिङ) (forging) तथा वेल्ड गरिने क्षमता (वेल्डाबिलिटी) (weldability) मा तलको मध्ये कुन धातुको सबैभन्दा राम्रो गणनाहरू हुन्छ ?

- (a) कास्ट आइरन (cast iron)
- (b) रॉउट आइरन (wrought iron)
- (c) ब्रास (brass)
- (d) कार्बन स्टिल (carbon steel)

15. सर्कुलर टप (circular top) तथा स्क्वायर बेस (square base) सहितको वर्क पिसको निर्माणको ड्रइंग विधि निम्न हुन्छ:

- (a) प्यारालल लाइन्स (parallel lines)
- (b) ट्राइएंगुलर लाइन्स (triangular lines)
- (c) रेडियल लाइन्स (radial lines)
- (d) (a) तथा (c)

16. उचाइमा काम गर्दा निम्नहरू मध्ये कुन व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण प्रयोग गरिनुपर्छ ?

- (a) सेफ्टी बेल्ट / हार्नेस
(b) चढ्ने जुता
(c) कटनको पन्जा
(d) सुरक्षा चस्मा

17. माइल्ड स्टिल प्लेटको शिअर कटिङ पश्चात्, डिफर्मेशन (नराम्रो देखिने भाग) (यदि कुनै भएमा) लाई:

- (a) बेवास्ता गरिनुपर्छ
(b) वेल्डिङपछि कमभन्दा कम गराइनुपर्छ
(c) राम्रो गराइनुपर्छ
(d) (a) तथा (b) दुवै

18. स्ट्रक्चर स्टिलको वेल्डिङ पोजिसन:

- (a) सम्भव भएसम्म फ्ल्याट पोजिसनमा हुनुपर्छ
(b) कुनै पनि पोजिसनमा हुनुपर्छ
(c) अनुमतिबिना ओभरहेड पोजिसनमा हुनुहुँदैन
(d) (a) तथा (c) दुवै

19. शुद्ध कपर (तामा) को रङ कस्तो हुन्छ ?

- (a) पहेलौं
(b) हल्का रातो-खैरो
(c) निलो
(d) हरियो

20. बिल्डिङ निर्माणमा H-बिमको प्रयोगको मुख्य उद्देश्य के हो ?

- (a) ह्यान्डल गर्न (चलाउन) सजिलो
(b) इरेक्ट (खडा) गर्न सजिलो
(c) खरिद गर्न सजिलो
(d) कम मात्राको सामग्रीले बढी बल प्राप्त गर्न