



ग्राउण्ड इन्भेस्टिगेसन अपरेटर स्किल्ड ट्रेड टेस्ट नमुना लिखित प्रश्नपत्र

此文件關於岩土勘探工藝測試考題。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 Ground Investigation Operator. 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 पर्नुहुँदैन ।

सोधपुछहरू

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

95, Yue Kwong Road
Aberdeen
Hong Kong

९५ यु कोङ्ग रोड
एबरडीन
होंगकोङ्ग

टेलिफोन: (852) 2100 9000

फ्याक्स: (852) 2100 9090

इमेल: enquiry@cic.hk

वेबसाइट: www.cic.hk

© २०२० कन्स्ट्रक्सन इन्डस्ट्री काउन्सिल कन्स्ट्रक्सन इन्डस्ट्री काउन्सिल

उपकरण, औजार तथा फ्यासिलिटीहरूको ज्ञान

1. 115mm (4-1/2") बाहिरी डायमिटर (व्यास) भएको केसिडको आकार निम्न हुन्छ:
 - (a) NW
 - (b) HW
 - (c) PW
 - (d) SW

2. 101 mm (4") भित्रि डायमिटर भएको केसिडको आकार निम्न हुन्छ:
 - (a) NW
 - (b) HW
 - (c) PW
 - (d) SW

3. अटोमेटिक ट्रिप ह्यामरको फ्रि फल ह्यामरको स्ट्यान्डर्ड तौल निम्न हुन्छ:
 - (a) 45.5kg. (100lbs)
 - (b) 54.5kg. (120lbs)
 - (c) 59.0kg. (130lbs)
 - (d) 63.5kg. (140lbs)

4. S.P.T. स्प्लिट स्पुन स्याम्पलरको भित्रि डायमिटर निम्न हुन्छ:
 - (a) 20mm (3/4")
 - (b) 25mm (1")
 - (c) 40mm (1-1/2")
 - (d) 50mm (2")

5. 'MAZIER 101' ट्रिपल ट्युब स्वीभेल टाइप कोर ब्यारलका लागि प्लास्टिक लाइनरको लम्बाइ निम्न हुन्छ:
- 1.00m (3'-3")
 - 1.50m (4'-11")
 - 1.80m (5'-11")
 - 2.50m (8'-2")
6. इम्प्रेमेटेड डाइमन्ड बिट तथा रड एडेप्टरसहितको 1.50m TNW साइज डबल ट्युब स्वीभेल टाइप कोर ब्यारलको कुल लम्बाइ निम्न हुन्छ:
- 1.5m (4'-11")
 - 1.95m (6'-5")
 - 2.50m (8'-2")
 - 3.00m (9'-10")
7. 'MAZIER 101' ट्रिपल ट्युब स्वीभेल टाइप कोर ब्यारलको ब्यारल हेडभित्र अवस्थित रिट्रेक्टेबल (तान्ने) प्रणाली (स्प्रिङ) को उद्देश्य निम्न हुन्छ:
- सोइल (माटो) स्याम्पलको अखण्डतालाई जोगाउन
 - फलस गरिएको पानी सजिलैसँग बगेर जानका लागि
 - माटोको पत्र (स्ट्रेटम) को कडापनमा परिवर्तन आइपरे अनुसार कट शुको प्रोटुसनको लम्बाइलाई एड्जस्ट गर्न
 - टंगस्टन कार्बाइड बिटलाई घिसिनबाट जोगाउन
8. डबल ट्युब स्वीभेल टाइप कोर ब्यारलको ब्यारल हेडभित्र अवस्थित बियरिड एसेम्बलीको उद्देश्य निम्न हुन्छ:
- फलस गरिएको पानी बगेर जानका लागि
 - इन्नर ट्युबको भर्तिकल्ली बनाइराख्न
 - ब्यारल हेड तथा इन्नर ट्युबलाई जोड्न
 - ड्रिलिङ कार्यको समयमा रोटेसनबाट इन्नर ट्युबलाई निष्क्रिय बनाउन

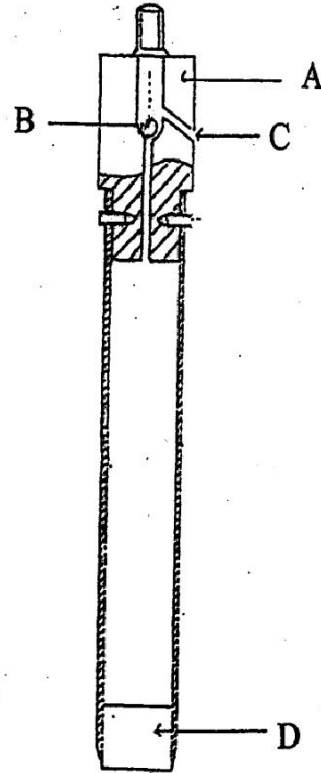
9. डबल ट्युब स्वीभेल टाइप कोर ब्यारलको ब्यारल हेड एसेम्बलीको उद्देश्य निम्न हुन्छ/हुन्छन्:

- (1) ब्यारल तथा ड्रिल स्ट्रिंगहरूलाई जोड्न
- (2) आउटर ट्युब तथा इन्नेर ट्युबलाई जोड्न
- (3) कोर ब्यारलबाट कोल कोरलाई प्राप्त गर्न सहयोग गर्न
- (4) इम्प्रेग्नेटेड डाइमन्ड बिटको पेनिट्रेसन (छेड्ने) दर बढाउन

- (a) 1
- (b) 1 तथा 2
- (c) 3
- (d) 3 तथा 4

10. निम्न चित्रमा भाग "D" को नामले के जनाउँछ ?

- (a) U100 स्याम्पलर हेड
- (b) बोल्ट
- (c) U-100 स्याम्पल ट्युब
- (d) U-100 कट शु



11. सफ्ट मड (हिलो माटो) मा "पिस्टन स्याम्पलर" ले माटोको स्याम्पलिङ गर्दा स्याम्पल ट्युबभित्र थुनिएको हावा तथा पानी बाहिर बग्ने स्थान निम्न हुन्छ:
- (a) रबर पिस्टनबाट
 - (b) पिस्टन रडबाट
 - (c) पिस्टन ट्युबको खुला किनाराबाट
 - (d) स्याम्पलर हेडको भेन्ट होलबाट
12. ग्राउण्ड इन्भेस्टिगेसन अपरेटरले म्यानुअल चक (MANUAL CHUCK) भएको ड्रिलिङ मेसिनमा काम गर्दा ड्रिलिङ सुरु गर्नुभन्दा अगाडि अपरेटरले निम्न मध्ये कुन प्रक्रिया ठीक छ भनेर अनिवार्य जाँच गर्नुपर्छ:
- (a) स्याम्पलिङ प्याटर्न
 - (b) ड्रिल रोडहरूको अवस्था
 - (c) हेक्स कि आफ्नो ठाउँमै रहेको अवस्थामा म्यानुअल चकद्वारा ड्रिल रोडलाई बलियोसँग स्थिर गराइएको
 - (d) हेक्स कि आफ्नो ठाउँबाट हटाइएको अवस्थामा म्यानुअल चकद्वारा ड्रिल रोडलाई बलियोसँग स्थिर गराइएको
13. अटोमेटिक ट्रिप ह्यामरको स्ट्यान्डर्ड फ्रि फल दुरी निम्न हुन्छ:
- (a) 400mm (करिब 16")
 - (b) 500mm (करिब 20")
 - (c) 760mm (करिब 30")
 - (d) 1000mm (करिब 40")

14. ड्रिलिङ इन्डस्ट्रीद्वारा व्यापक रूपमा प्रयोग गरिने "डबल ट्युब स्वीभेल टाइप कोर ब्यारल" को टु साइज निम्न हुन्छ:
- (1) TNW
 - (2) T2-101
 - (3) T6-131
 - (4) PWF
- (a) 1 तथा 2
 - (b) 3 तथा 4
 - (c) 1 तथा 3
 - (d) 2 तथा 4
15. ओभरहितद्वारा "इम्प्रेग्नेटेड डाइमन्ड बिट" मा हुने क्षतिको कारण निम्न हुन्छ:
- (a) हाइड्रोलिक फिड प्रेसर एकदमै उच्च
 - (b) फ्लसिङ वाटर प्रेसर एकदमै उच्च
 - (c) r.p.m. एकदमै उच्च
 - (d) फ्लसिङ वाटर प्रेसर तथा भोल्युम आवश्यकभन्दा एकदमै कम
16. 'MAZIER 101' रिट्रेक्टेबल ट्रिपल ट्युब स्वीभेल टाइप कोर ब्यारलबाट सोइल स्याम्पल प्राप्त गर्न सबैभन्दा उपयुक्त विधि निम्न हो:
- (a) आउटर ट्युबलाई ठोक्न (हिक्राउन) स्लेज ह्यामर प्रयोग गर्ने
 - (b) आउटर तथा इन्टर ट्युबलाई डिसेम्बल गर्ने
 - (c) ब्लो आउट भल्भ र प्रेसराइज्ड वाटरलाई प्रयोग गर्ने
 - (d) प्लायरले प्लास्टिक लाइनरलाई प्राप्त गर्ने
17. 4m - 5m बीचको गहिराइमा "MAZIER 101" अनडिस्टर्बड स्याम्पल आवश्यक हुँदा केसिडको सबैभन्दा उपयुक्त लम्बाइ निम्न हुन्छ:
- (a) 3.5m (11'-5")
 - (b) 4.00m (13'-1.5")
 - (c) 3.00m (9'-10")
 - (d) 5.00m (16'-5")

18. यदि बोरहोल ड्रिलिङ गर्ने आवश्यकता बेडरोक (जमिन मुनिको चट्टान) को लेभल पत्ता लगाउन हो भने फ्लश केसिडले कडा पत्र (स्ट्रेटम) भेटाउँदा तत्कालै गर्नुपर्ने प्रक्रिया निम्न हुन्छ:

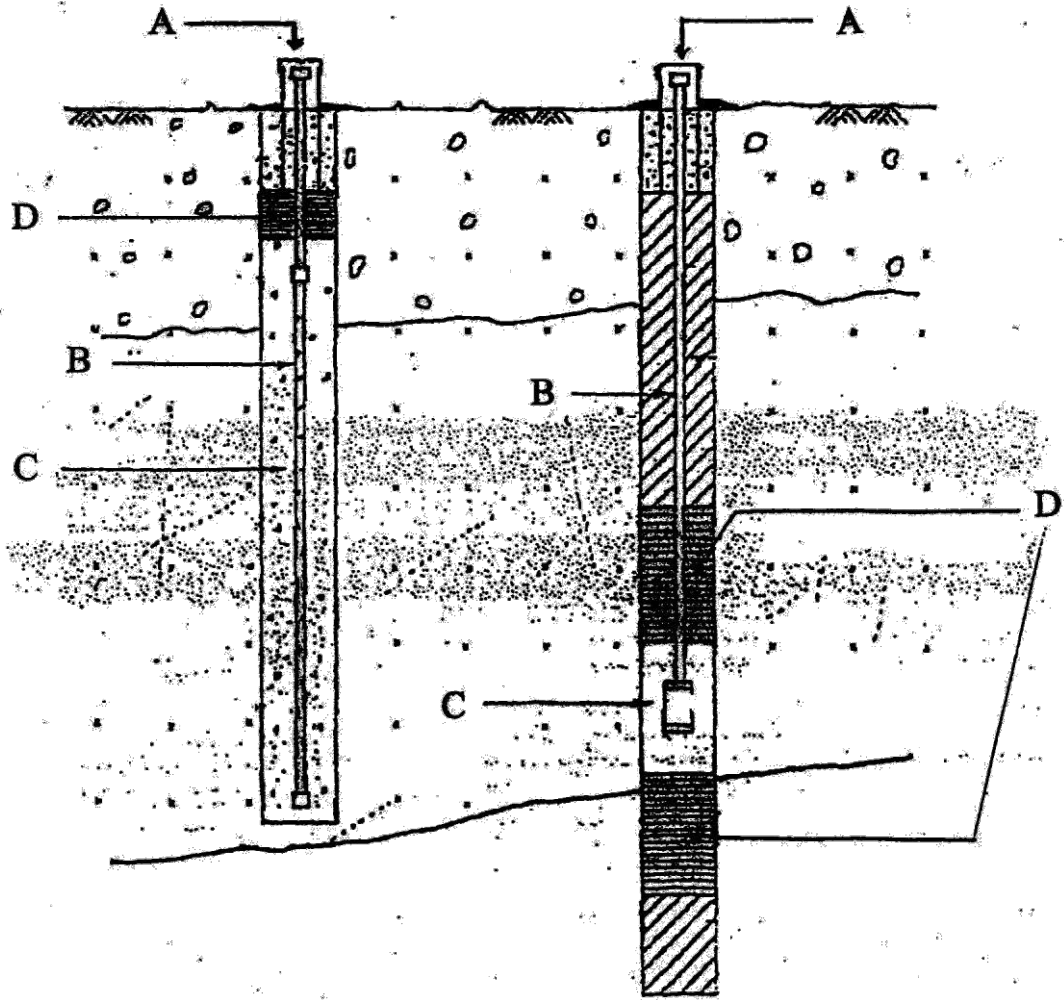
- (a) काम लाई तत्कालै रोक्ने
- (b) थप पेनिट्रेसन (छेड्ने) काम नगर्न मिल्दासम्म ड्रिलिङलाई जारी राख्ने
- (c) सङ्केत गरिएको वाटर प्रेसर सामान्य काम गर्ने प्रेसरभन्दा थोरै बढी नहुँदासम्म केसिडलाई रोक लेभलमा तल चौडा गराइराख्ने र त्यसपछि कोर ब्यारेल छिराउने
- (d) केसिडलाई निकाल्ने

19. फ्रेक्चर्ड (चर्किएको) तथा एब्रेसिव (अपघर्षी) चट्टान संरचनामा ड्रिलिङ गर्दा कोर लिफ्टर तथा केस जाम भयो भने गर्नुपर्ने सही तरिका निम्न हुन्छ:

- (a) हाइड्रोलिक फिड प्रेसरलाई बढाउने
- (b) फ्लसिङ वाटर प्रेसरलाई बढाउने
- (c) r.p.m. लाई बढाउने
- (d) कोर ब्यारेललाई निकाल्ने, कोर लिफ्टर तथा केसलाई एडजस्ट गर्ने वा बिग्रेको अवस्थामा कोर लिफ्टर तथा केसको नयाँ सेट फेर्ने

20. निम्न चित्रमा नाम "A" ले के जनाउँछ ?

- (a) कास्टेड आइरन कभर
- (b) स्यान्ड लेयर
- (c) P.V.C. ट्युब
- (d) सिमेन्ट/बेन्टोनाइट ग्राउट लेयर



21. लिफ्टड उपकरणहरूका लागि फारम 6 तथा 7 प्रमाणपत्रहरू दुवैको वैधता अवधि निम्न हुन्छ:

- (a) 1 महिना
- (b) 3 महिना
- (c) 6 महिना
- (d) 12 महिना

22. नियम अनुसार वर्किङ प्लेटफर्मको सुरक्षा छेकबारको न्यूनतम उचाइ निम्न हुन्छः
- 1 मिटर (3'-3")
 - 1.50 मिटर (4'-11")
 - 2 मिटर (6'-6")
 - 1.75 मिटर (5'-9")
23. म्यानुअल हेभी लिफ्टडका लागि सही प्रक्रिया निम्न होः
- कामलाई समयमै सकाउनका निम्ति प्रति साइकल (चक्र) तौल तथा परिणामहरूलाई बढाउने
 - अकुपेसन एण्ड हेल्थ अथोरिटीद्वारा तोकिएका सही प्रक्रिया तथा सावधानीलाई अपनाउने
 - शेल्भ (अल्मारी) हरूको उचाइलाई ध्यान नदिएर सामानहरूलाई निर्देशन गरिए अनुसार राख्नुहोस्
 - पर्याप्त प्रकाशबिना ऐलीबाट सामानहरूलाई ओहोरदोहोर गराउने
24. सुरक्षाको दृष्टिकोणले निर्माण कामदारहरूले लन्च खाँदा उनीहरूलेः
- पर्याप्त मात्रामा खाना खानुहुँदैन
 - छोटो समय सुत्न हुँदैन
 - कुनै पनि मात्रामा मदिरा सेवन गर्नुहुँदैन
 - विद्युतीय खेल खेल्नुहुँदैन
25. कामदारहरूले रोटेसन पार्टपुर्जा वा वस्तुहरूका साथ काम गर्दै गर्दा कटनका पन्जाहरूलाई निषेध गर्नुका कारण निम्न होः
- कटनको पन्जाले तेललाई रोक्दैन
 - कटनको पन्जा खर्चको हिसाबले किफायती हुँदैन
 - कटन पन्जाको धागो रोटेसन पार्टपुर्जा वा वस्तुहरूमा सजिले अड्किन सक्छ र गम्भीर चोटपटक लगाउन सक्छ
 - कटनको पन्जाले छालाको एलर्जी गराउन सक्छ