



CONSTRUCTION  
INDUSTRY COUNCIL  
建造業議會

# जनरल वेल्डर स्किल्ड ट्रेड टेस्ट नमुना प्रयोगात्मक 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 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	९५ यु कोङ्ग रोड
Aberdeen	एबरडीन
Hong Kong	होंगकोङ्ग

फोन नम्बर : (852) 2100 9000  
फ्याक्स नम्बर : (852) 2100 9090  
इमेल : [enquiry@cic.hk](mailto:enquiry@cic.hk)  
वेबसाइट : [www.cic.hk](http://www.cic.hk)

© २०२० कन्स्ट्रक्सन इन्डस्ट्री काउन्सिल

## ट्रेड टेस्ट पेपर

ट्रेड : जनरल वेल्डर

ग्रेड : स्किल्ड कामदार

टेस्टका विषयवस्तुहरू : तोकिएको स्थानमा संलग्न चित्रहरू अनुसार निम्न कार्यहरू पूरा गर्नुहोस :

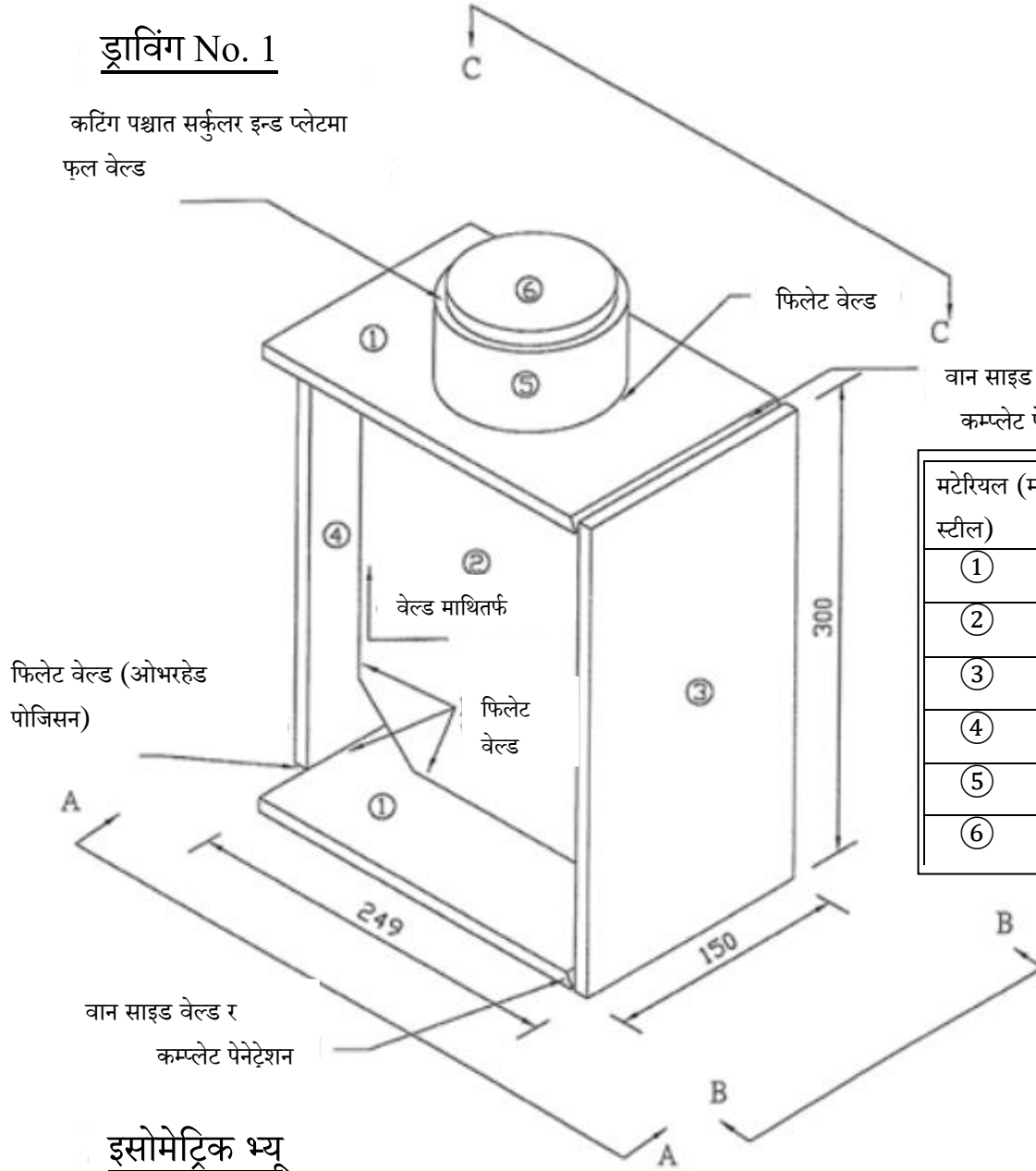
1. “चित्र 1 र 2” अनुसार, वर्क पिस (work piece) हरूलाई ठाडो, तेर्सो (70%) र ओभरहेड पोजिसनमा सही इलेक्ट्रोड्स (electrodes) तथा करेन्टको प्रयोग गरी वेल्ड गर्नुहोस् । यदि वर्क पिस ट्रयाक वेल्डसँग जोडिएको छ भने तपाईंलाई वर्क पिसहरूलाई घुमाउने (फर्काउने) अनुमति छैन । (चित्रमा देखाए अनुसार तपाईंले अनिवार्यरूपमा स्टिल मेम्बरहरूलाई ट्रयाक वेल्डद्वारा फिट गर्नु जरूरी छ ।)
2. माइल्ड स्टिल प्लेट काट्न अक्सि - एसेटाइलिन (oxy-acetylene) (30%) डिभाइस प्रयोग गर्नुहोस् । तपाईंले पहिला कटिड टुलहरू सेट-अप गर्ने र चाप (pressure) लाई सही तरिकाले मिलाउनु पर्छ । काटिसकेपछि कटिड डिभाइसलाई डिसकनेक्ट गर्नुहोस् । “चित्र नम्बर 1 र 2” अनुसार, माइल्ड स्टिललाई टास्क (कार्य) 1 को वर्क पिसहरूमा वेल्ड गर्नुहोस् । (यदि कुनै गलत प्रक्रिया गरेको देखिएमा परीक्षकले परीक्षार्थीलाई अक्सि-एसेटाइलिन (oxy-acetylene) प्रयोग गर्नबाट रोक्नु हुनेछ ।)

समय अवधि : 6 घण्टा (खाना खाने समय बाहेक)

- ध्यान दिनु पर्ने कुराहरू :
- (1) परीक्षार्थीहरूले संलग्न गरिएको टेस्टसम्बन्धी आवश्यकताहरूलाई ध्यानपूर्वक पढ्नु पर्नेछ;
  - (2) यदि परीक्षार्थीले टेस्ट अवधिभर सुरक्षा सावधानीहरू अबलम्बन गरेनन् भने उनलाई अनुत्तीर्ण (फेल) भएको मानिनेछ;
  - (3) यो प्रश्नपत्र 5 पेजको छ । पूर्णाङ्क (फुल मार्क) 100 हो । उत्तीर्णाङ्क (पास मार्क) 60 हो।

## ड्राविंग No. 1

कटिंग पश्चात सर्कुलर इन्ड प्लेटमा  
फल वेल्ड



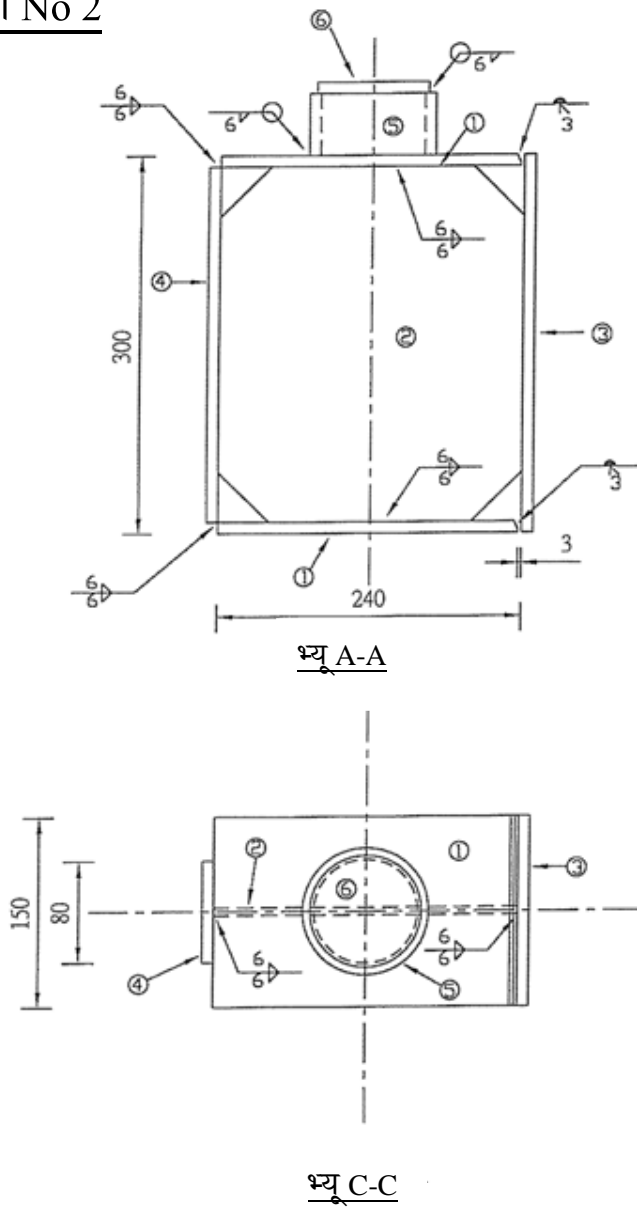
वान साइड वेल्ड र  
कम्प्लेट पेनेट्रेशन

मटेरियल (माइल्ड स्टील)	आकार
①	237x150x9x2pcs. फ्लाटबार
②	282x240x6x1pc. प्लेट
③	300x150x9x1pc फ्लाटबार
④	282x80x9x1pc फ्लाटबार कैंडिडेट ले काटेको
⑤	Ø100x50x1pc ट्यूब
⑥	Ø88x9x1pc कैंडिडेट ले काटेको सर्कुलर प्लेट

सबै डायमेशनहरु मिमि मा छन  
ड्राविंग स्केल अनुसार छैन।

इसोमेट्रिक भ्यू

## ड्राविंग No 2

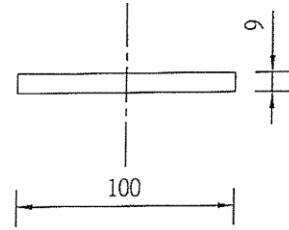


### स्पेसिफिकेशन र आवश्यकताहरु

1. इलेक्ट्रोड: E7016, Ø3.2
2. ट्याक वेल्ड द्वारा वर्क पीस जोडिसके पछि देखाएको पोजीशनमा वेल्ड गर्नु पर्छ
3. बट जॉइंट कम्पलीट पेनेट्रेशन सहितको वान साइड वेल्ड मा हुनुपर्छ
4. फिलेट वेल्ड को साइज ड्राविंग अनुसारको हुनुपर्छ
5. स्लाग इन्क्लूजन, पोरोसिटी, आनडरकट, क्रैक हरु स्वीकार्य हुँदैन
6. वर्कपीसहरुको टोलरेन्स >2.5mm भएमा स्वीकार्य छैन
7. कॉस्मेटिक वेल्डिंग गर्न अनुमति छैन वेल्डिंग गरीसके पछि स्लाग र स्प्यटर अनिवार्य रूपले हटाउनु

सबै डायमेशनहरु मिमि मा छन  
ड्राविंग स्केल अनुसार छैन।

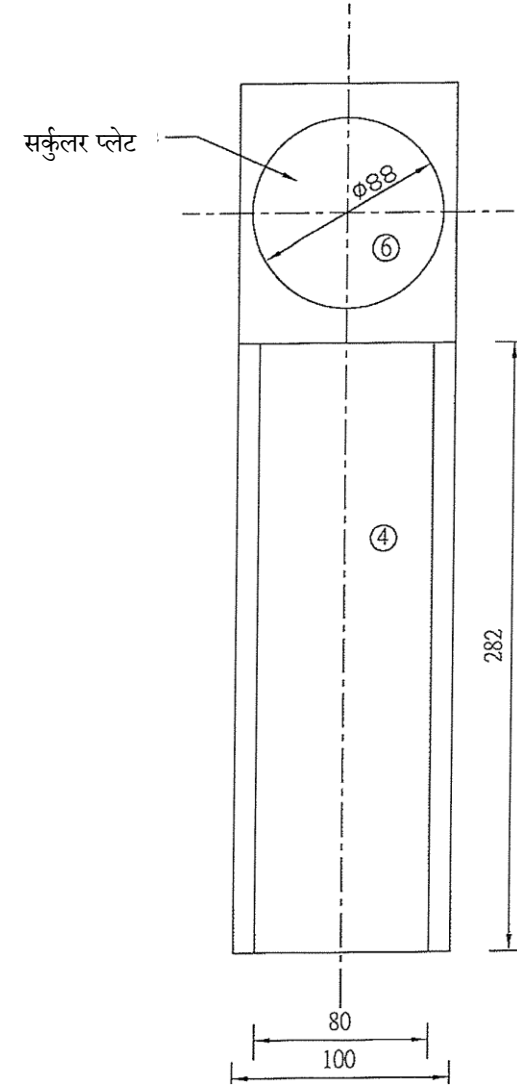
### ड्राविंग No 3



अगादीको दम्य

#### स्पेसिफिकेशन र आवश्यकताहरु

1. सीधा लाइन्सहरु र सर्कुलर प्लेट काटनुहोस जून चाही माइल्ड स्टील प्लेटमा तानिएको छ
2. कैंडिडेट ले वर्कपीसलाइ कटिंग टोर्चद्वारा जमीनमा काटनु पर्छ
3. कर्फ को चौडाई 3mm भन्दा ज्यादा हुनुहुदैन
4. कर्फको सीधापन को टोलेरेंस 3 mm भन्दा ज्यादा हुनुहुँदैन (वर्कपीस को लम्बाई)
5. कर्फ को खस्रोपन 3 mm भन्दा ज्यादा हुनुहुँदैन
6. कर्फ को खडापन 1 mm भन्दा ज्यादा हुनुहुँदैन
7. कर्फको फेदमा जोडिएको स्लाग हटाउन मिलने हुनुपर्छ
8. वर्कपीस ④ र ⑥ काटीसके पछि ड्राविंग No 1 र 2 अनुसार जोडिएको वेल्ड गरिएको हुनुपर्छ



प्लान

सबै डायमेशनहरु मिमि मा छन  
ड्राविंग स्केल अनुसार छैन ।

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 कार्य ड्रइंग तथा स्पेसिफिकेसनहरू अनुसार परीक्षा दिनुपर्छ।
4. परीक्षार्थीहरूले परीक्षामा आउँदा सुरक्षा जुता 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. परीक्षामा 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।