



CONSTRUCTION  
INDUSTRY COUNCIL  
建造業議會

# कन्स्ट्रक्सन प्लान्ट मेकानिक इन्टरमिडियट ट्रेड टेस्ट नमुना प्राक्टिकल टेस्ट पेपर

此文件關於建造機械技工工藝測試考題。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 intermediate 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 सेन्टर लाई 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          | : <a href="mailto:enquiry@cic.hk">enquiry@cic.hk</a> |
| वेबसाइट       | : <a href="http://www.cic.hk">www.cic.hk</a>         |

## इन्टरमिडियट ट्रेड टेस्ट पेपर

पद : कन्स्ट्रक्सन प्लान्ट मेकानिक

ग्रेड : सेमि-स्किल्ड ट्रेड टेस्ट

परीक्षाको विषयवस्तु: दिइएको कामहरूको ड्रइंग अनुसार तोकिएको स्थानमा निम्न आइटमहरूलाई पूरा गर्नुहोस्:

|   | <u>अङ्क</u> |
|---|-------------|
| (1) दिइएको ड्रइंग हेरेर आवश्यक त्रिभुजाकार (ट्राइएन्गुलर) आकार बनाउनका लागि 5mm मोटो एम.एस. (m.s.) प्लेटमा चिन्ह लगाउनुहोस्, घोट्टनुहोस् र काटनुहोस्।   | 20          |
| (2) दिइएको ड्रइंग हेरी वेल्डिङ मेसिनको सही इलेक्ट्रिक करेन्टलाई प्रयोग गरेर कन्टिन्युस फिलेट वेल्ड (continous fillet weld) का साथ एम.एस. प्लेटको दुवै साइडहरूलाई जोड्नुहोस्।  | 25          |
| (3) अक्सि-एसेटाइलिन उपकरणलाई सही ढङ्गले तैयार गरी चेकजाँच गर्नुहोस्, प्रेसर (चाप) एडजस्ट गर्नुहोस् र चिन्ह लगाइएका लाइनहरू अनुसार वर्क पिसलाई काट्नुहोस् (हरेक 100mm को लम्बाइमा)। (कार्य गर्न दिइने समय: 20 मिनेट) | 20          |
| (4) $\varnothing$ 20mm GI पाइपलाई आवश्यक लम्बाइ अनुसार काट्नुहोस्, कट पाइपमा थ्रेड बनाउनुहोस् र त्यसलाई दिइएको कप्लिङमा जडान गर्नुहोस्।   | 20          |
| (5) कन्क्रिट बिमहरूलाई झुण्ड्याएर माथि उठाउन लिफ्टिङ गियर प्रयोग गर्नुहोस्। (कार्य गर्न दिइने समय: 15 मिनेट)  | 15          |

समय अवधि : 3 घण्टा

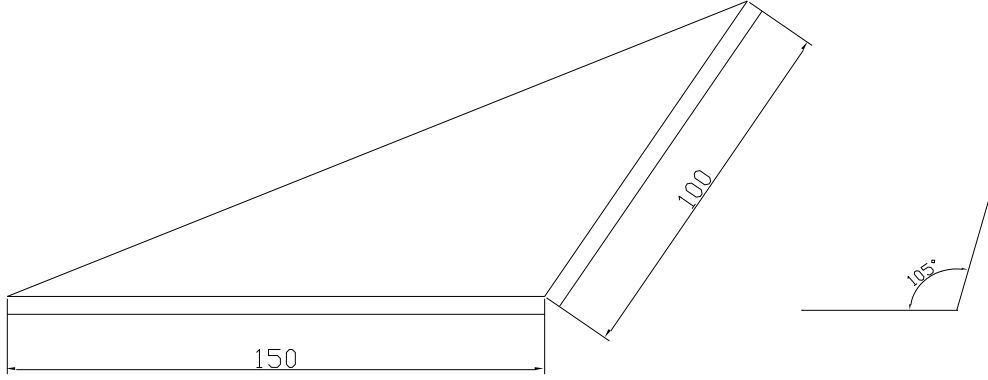
ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू : (1) यदि परीक्षार्थीले सुरक्षा सावधानीहरू बिना परीक्षा दिएमा उनलाई अनुत्तीर्ण भएको मानिनेछ;

(2) यो प्रश्नपत्र 4 पेजको छ। पूर्णाङ्क (फुल मार्क) 100 हो। उत्तीर्णाङ्क (पास मार्क) 60 हो।

कन्स्ट्रक्सन प्लान्ट मेकानिकका लागि इन्टरमिडियट ट्रेड टेस्ट कार्य इङ्ग

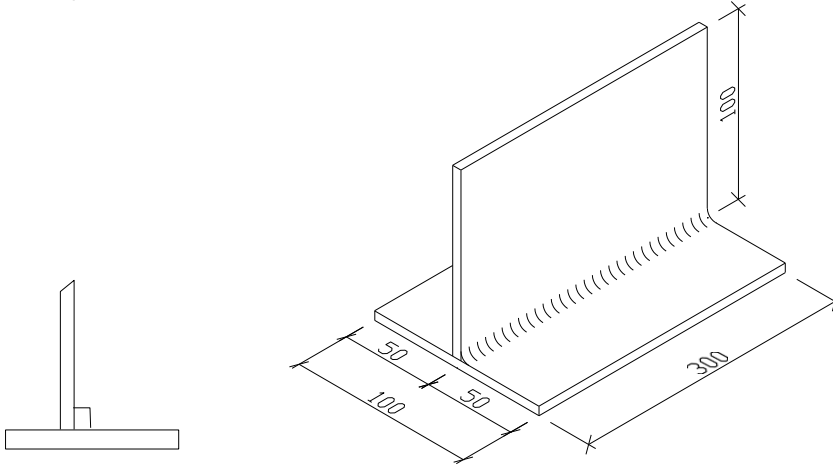
चित्र (1):

तल देखाए अनुसार 5-mm मोटो एम.एस. (m.s.) प्लेटलाई त्रिभुजाकार (ट्राइएन्गुलर) आकारमा चिन्ह लगाउनुहोस्, काट्नुहोस् र घोट्नुहोस्।



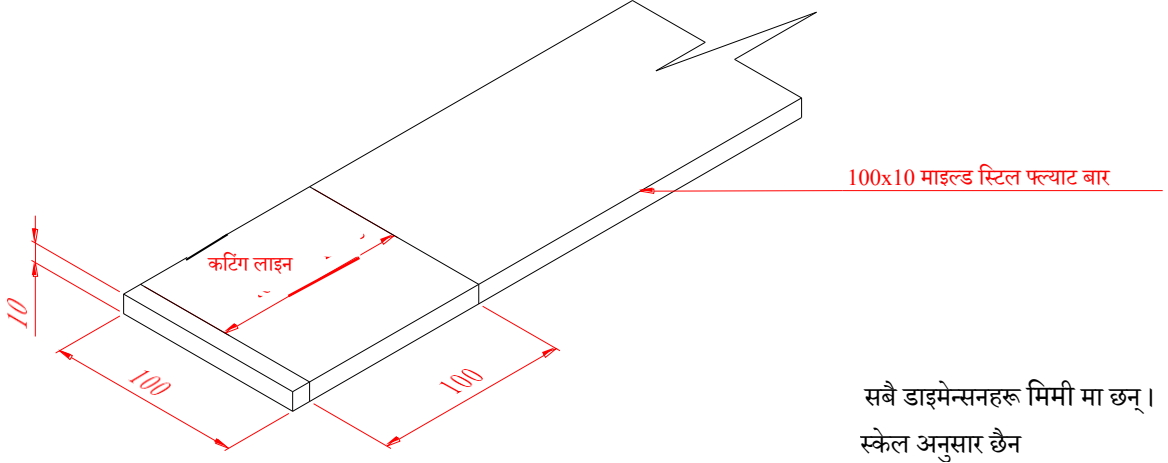
चित्र (2):

एम.एस. प्लेटको दुवै साइडहरूमा फिलेट वेल्ड।



इङ्ग स्केल अनुसार छैन  
सबै डाइमेन्सनहरू मिमी मा छन्

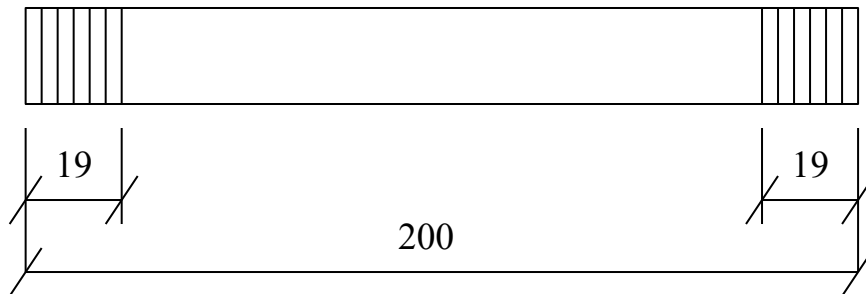
चित्र (3):



स्पेसिफिकेसन तथा आवश्यकताहरू

1. प्लेटमा कोरिएका लाइनहरू अनुसार वर्क पिसलाई काट्नुहोस्
2. परीक्षार्थीले फ्लोर (भुइँ) मा काम गर्न आवश्यक हुन्छ।
3. कर्फ्स स्ट्रेटनेसको टोलरेन्स (Tolerance of kerf's straightness) 3mm भन्दा बढी हुनुहुँदैन।
4. कर्फको चौडाइ 4mm भन्दा बढी हुनुहुँदैन।
5. कर्फको पर्पेन्डिकुलर (perpendicular) 2.5mm भन्दा बढी हुनुहुँदैन।
6. कर्फको तलपट्टि टाँसिएको स्लेग (slag) लाई हटाइनुपर्छ।

चित्र (4):



ड्रइंग स्केल अनुसार छैन  
सबै डाइमेन्सनहरू मिमी मा छन्

परीक्षार्थीहरूले 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 दिइएका प्रश्नपत्र, ड्रइंग तथा स्पेसिफिकेसनहरू अनुसार परीक्षा दिनुपर्छ ।
4. परीक्षार्थीहरूले परीक्षामा आउँदा सुरक्षा जुत्ता आफैले लिएर आउनुपर्नेछ । अन्य चाहिने सुरक्षा सामग्रीहरू भने ट्रेड टेस्टिङ सेन्टरबाट नै उपलब्ध हुनेछ । परीक्षार्थीहरूले कार्यस्थल सुरक्षाको सुनिश्चितता गर्न सबै सुरक्षा सावधानीहरूलाई अनिवार्य पालना गर्नुपर्छ ।
5. परीक्षामा चाहिने सबै औजार तथा सामग्रीहरू ट्रेड टेस्टिङ सेन्टरबाट नै उपलब्ध हुनेछ र उपलब्ध गरिएका औजार तथा सामग्रीहरूको पर्याप्तता तथा गुणस्तर चेकजाँच भने परीक्षार्थीहरू आफैले गर्नुपर्नेछ । परीक्षार्थीहरूले सबै औजार तथा सामग्रीहरू ट्रेड प्राक्टिस अनुसार सही तरिकाले प्रयोग गर्नुपर्नेछ । परीक्षार्थीहरूले परीक्षापछि सबै औजारहरू ट्रेड टेस्टिङ सेन्टरलाई अनिवार्य फिर्ता गर्नुपर्छ । यदि कुनै समस्या भएमा परीक्षार्थीहरूले परीक्षकसँग सोध्न र बुझ्न सक्छन् ।
6. परीक्षार्थीहरूले परीक्षामा र सम्बन्धित कामहरू गर्न प्रयोगका लागि दिइएका औजार तथा सामग्रीहरूलाई 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 उपकरणहरूलाई सही ढङ्गले प्रयोग गर्ने
  - 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 परीक्षालाई अनिवार्य रोक्नुपर्छ ।
12. परीक्षा सकिएपछि परीक्षार्थीहरूले प्रश्नपत्र अनिवार्य रूपमा परीक्षकलाई बुझाउनुपर्छ ।
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 ।