



प्लान्ट तथा इक्विपमेन्ट अपरेटर(टनेलिङ्ग) जम्बो ड्रिलिङ्ग स्किल्ड ट्रेड टेस्ट नमुना लिखित टेस्ट पेपर

此文件關於機械設備操作大工（隧道）- 鑽孔機工藝測試考題。如有需要索取此文件的中文版本，請致電 2100 9000 與工香港建造業藝測試中心聯絡。

This document related to mock test paper of skilled trade test for Plant & Equipment (Tunneling)-Jumbo Drilling. 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

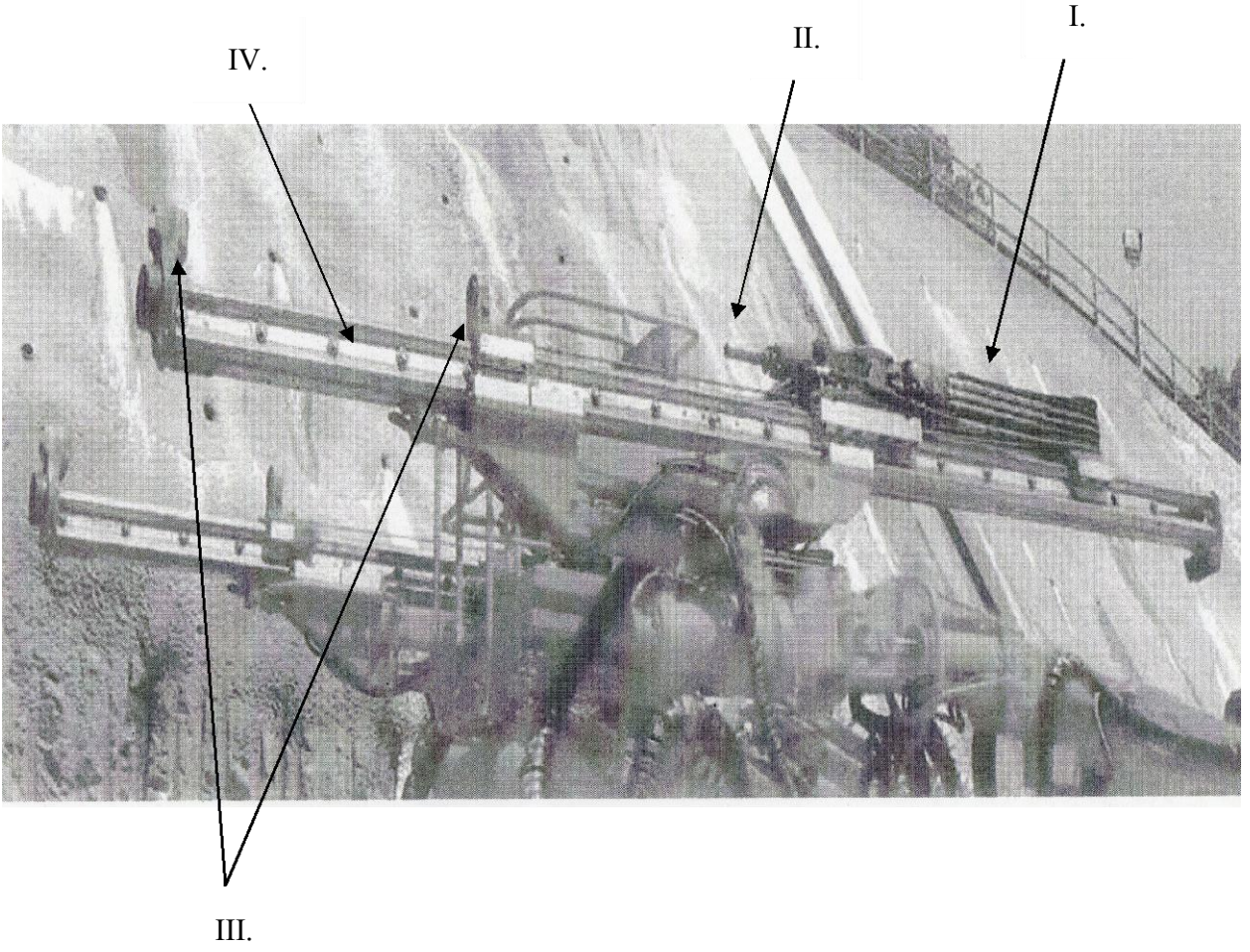
©२०२० कन्स्ट्रक्सन इन्डस्ट्री काउन्सिल

1. निम्न परिस्थितिहरू मध्ये कुनमा अपरेटरले जम्बो ड्रिलिङको ठूलो बम्बार्डिङ ह्यामर प्रयोग गर्नुपर्छ ?
 - (a) बलियो चट्टान ड्रिल गर्दा
 - (b) ड्रिलिङ लिभर फसेको बेलामा
 - (c) ड्रिलिङ होलको डायमिटर ठूलोमा परिवर्तन गर्न आवश्यक हुँदा
 - (d) ड्रिल पूर्ण रूपमा होलभित्र गाडिएको बेलामा

2. सामान्यतया ड्रिलिङ हेडमा कतिवटा भागहरू हुन्छन् ?
 - (a) ड्रिल तथा ड्रिलिङ लिभरसहित दुईवटा भागहरू
 - (b) ड्रिल, ड्रिलिङ लिभर तथा सिलिन्डरसहित तीनवटा भागहरू
 - (c) ड्रिल, ड्रिलिङ लिभर, सिलिन्डर तथा स्क्रू कनेक्टरसहित चारवटा भागहरू
 - (d) माथिको कुनै पनि होइन

3. अपरेटरले जम्बो ड्रिलिङको सरसफाइ प्रणालीलाई कहिले सुरु गर्नुपर्छ ?
 - (a) ड्रिलिङ होल पर्याप्त रूपमा गहिरो हुँदा र काम रोक्दा
 - (b) ड्रिलिङभन्दा अगाडि
 - (c) ड्रिलिङको काम सकाएपछि
 - (d) ड्रिलिङ आर्मलाई निकालेपछि

चित्र 1



4. चित्र 1 मा भाग I को नाम के हो ?

- (a) ड्रिलिङ सिलिन्डर
- (b) ड्रिलिङ लिभर स्टेब्लाइजर
- (c) हाइ-प्रेसर आयल डक्ट
- (d) ड्रिलिङ लिभर

5. चित्र 1 मा भाग II को नाम के हो ?

- (a) ड्रिलिङ सिलिन्डर
- (b) हाइ-प्रेसर आयल डक्ट
- (c) ड्रिलिङ लिभर स्टेब्लाइजर
- (d) ड्रिलिङ लिभर

6. चित्र 1 मा भाग III को नाम के हो ?
- ड्रिलिङ लिभर स्टेब्लाइजर
 - हाइ-प्रेसर आयल डक्ट
 - ड्रिलिङ लिभर
 - ड्रिलिङ सिलिन्डर
7. चित्र 1 मा भाग IV को नाम के हो ?
- हाइ-प्रेसर आयल डक्ट
 - ड्रिलिङ सिलिन्डर
 - ड्रिलिङ लिभर स्टेब्लाइजर
 - ड्रिलिङ लिभर
8. जम्बो ड्रिलिङको ड्रिलहरूको मर्मतको उद्देश्य के हुन्छ ?
- कडा चट्टानलाई ड्रिल गर्दै गर्दा के ड्रिल गर्ने समयलाई छोट्याउन सकिन्छ
 - सरसफाइमा मद्दत गर्नका लागि ड्रिलभित्र प्वालको सङ्ख्यालाई बढाउन
 - ड्रिलको रिप्लेसमेन्टको सङ्ख्यालाई घटाउन
 - ड्रिलिङ आकारको आवश्यकतालाई कम गर्नबाट बच्न, यसले एक्सप्लोडिङ (विस्फोटको) कामलाई अवरोध गर्छ
9. ड्रिलिङ लिभरको डायमिटर ड्रिलको स्ट्यान्डर्ड आवश्यकताभन्दा कम हुँदा उल्लेखनीय बेफाइदा केहुन्छ ?
- उच्च प्रेसरद्वारा बल लगाइएको भएकोले ड्रिलिङ लिभर सजिलै भाँचिन्छ
 - ड्रिलिङ सिलिन्डरमा उच्च प्रेसरद्वारा बल लगाइएको हुन्छ, स्क्रुमा क्षति हुन्छ
 - नियन्त्रण गर्न कठिन र ड्रिलिङ आर्ममा प्रेसर बढ्छ
 - ड्रिलिङ लिभरभित्र वाटर होलहरू भित्र अन्तर हुने भएकोले सफा गर्न कठिन
10. अपरेटरले एक्सप्लोडेड डायग्राम (फुटाल्ने चित्र) मा ड्रिलिङको एन्गलसम्बन्धी निर्देशनलाई किन पालना गर्नुपर्छ ?
- अपरेटरले खतरनाक कार्य क्षेत्रमा काम नगर्ने भनेर भन्न पाउँछन्
 - फुटालेपछि चट्टानको आकारलाई नियन्त्रण गर्न सकिन्छ
 - अपरेटरको अपरेटर सञ्चालन सीपको परीक्षण गर्न सकिन्छ
 - कुन दिशातिर फुटाल्ने भनेर सही ढङ्गले नियन्त्रण गर्न सकिन्छ
11. ड्रिलिङ आर्म अन्य कुनै वस्तुसँग ठोक्कँदा कन्ट्रोल ड्रिलिङ आर्म सिग्नल बल्ने गर्दा निम्नहरू मध्ये कुन ठीक हो ?
- क्लिनिङ सिस्टम (सरसफाइ प्रणाली) लाई रिसेट गर्न आवश्यक हुन्छ
 - इमर्जेन्सी स्टप सिस्टम (आकस्मिक रोक्ने प्रणाली) लाई रिसेट गर्न आवश्यक हुन्छ
 - ड्रिलिङसम्बन्धी जानकारी हराउँछ, डाटा रेकर्डलाई पुनः प्रविष्ट गर्न आवश्यक हुन्छ
 - कम्प्युटर प्यानलमा क्षति हुन्छ

12. सुरक्षाको दृष्टिकोणले जम्बो ड्रिलिङ प्रयोग गरिनुभन्दा अगाडि कुन-कुन कुराहरूको जाँच गरिनुपर्छ ?
- (I) जम्बो ड्रिलिङ रहेको स्थान
 - (II) वाटर प्रेसर प्रणाली
 - (III) अलार्म सिस्टम
 - (IV) सञ्चार डिभाइसको कार्य
- (a) I, II
 - (b) II, III
 - (c) I, IV,
 - (d) II, III, IV
13. जम्बो ड्रिलिङ हाइ प्रेसर आयल डक्ट फेर्दा कुना आधारभूत सुरक्षा उपकरण आवश्यक पर्छ ?
- (a) आगो निभाउने यन्त्र
 - (b) मास्क
 - (c) सुरक्षात्मक आँखाका चस्माहरू
 - (d) माथिका सबै
14. अपरेटरले ड्रिलिङको सही एन्गल (कोण) कसरी नियन्त्रण गर्न सक्छन् ?
- (a) ड्रिलिङभन्दा अगाडि रुलरद्वारा एन्गललाई नापेर
 - (b) जम्बो ड्रिलिङ तथा ड्रिलिङ आर्म बीचको एन्गललाई नापेर
 - (c) ड्रिलिङको समयमा अर्को कामदारको सङ्केतहरू अनुसार
 - (d) जम्बो ड्रिलिङ भित्रको कन्ट्रोल प्यानलमा देखिने जानकारी अनुसार
15. ड्रिलिङ आर्महरूलाई जोड्दा कुन आधारभूत ज्ञानलाई ध्यानमा राख्नुपर्छ ?
- (a) आयल डक्टलाई धेरै लामो हुन नदिनुहोस्
 - (b) ड्रिलिङ आर्महरूलाई होरिजन्टल (तेर्सो) पोजिसनमा राख्नुहोस्
 - (c) ड्रिलिङ आर्महरूलाई फैलाउनका लागि पर्याप्त ठूलो स्थान छनौट गर्नुहोस्
 - (d) ड्रिलिङ आर्महरूको स्थिरता (स्टिबिलिटी) बनाइराख्नुहोस

16. अपरेटरले ड्रिलिङ होलहरूको सङ्ख्या, गहिराइ तथा स्थानको बारेमा कसरी निर्णय गर्छन् ?
- दैनिक वर्किङ रेकर्ड अनुसार
 - सर्भेयिङ चिन्हहरू अनुसार
 - सुपरभाइजरद्वारा निर्णय गरे अनुसार
 - अर्थ इन्जीनियरद्वारा प्रमाणित गरिएको कागजात अनुसार
17. के अपरेटर आफैले ड्रिलिङ होलको एन्गलको निर्णय गर्न सक्छन् ?
- कुनै मापदण्ड छैन
 - हो, अपरेटरले सक्छन्
 - सक्दैनन्, डिजाइन ड्रइंग अनुसार गरिनुपर्छ
 - सक्दैनन्, किनभने अपरेटरले मेसिनलाई बारम्बार यताउता गराउन चाहँदैनन्
18. ड्रिलिङ गर्ने क्षेत्रमा चिन्ह लगाइएका ड्रिलिङ लेबलहरूको प्रयोग के हुन्छ ?
- मेसिन राख्ने स्थानलाई सङ्केत गर्छ
 - ड्रिलिङ होलहरू बीचको दुरीलाई गणना गर्न
 - ड्रिलिङ पश्चातको नतिजालाई देखाउन
 - अपरेटरलाई ड्रिलिङ होलको स्थानलाई स्पष्ट रूपमा देखाउन
19. तुलनात्मक रूपमा कमजोर चट्टानमा काम गर्दा के अपरेटरले ड्रिलिङ होलको गहिराइको निर्णय लिन सक्छन् ?
- सक्छन्, किनभने अपरेटरसँग व्यावसायिक ज्ञान हुन्छ
 - सक्छन्, तर अपरेटरसँग पर्याप्त अनुभव हुनुपर्छ र जोखिमलाई घटाउन सुपरभाइजरसँग छलफल गरिएको हुनुपर्छ
 - सक्दैनन्, यसले वर्क लोडलाई परिवर्तन गर्नेछ
 - जोखिम क्षेत्र ठूलो नहुँदासम्म सक्दैनन्
20. ड्रिलिङ आर्म तथा हाइ-भोल्टेज पावर केबल बीचको सुरक्षा दुरी निम्न हुन्छ:
- 3 मिटरभन्दा बढी
 - 6 मिटरभन्दा बढी
 - 10 मिटरभन्दा बढी
 - 15 मिटरभन्दा बढी
21. ड्रिलिङ आर्मलाई 360° घुमाउँदा हाइ प्रेसर आयल डक्टमा क्षति हुनेछ । के यो कथन सही हो ?
- हो, प्रेसर थप गरेपछि यसमा नोक्सानी हुनेछ
 - हो, त्यसैले आयल डक्टको वाल (भित्ता) पर्याप्त रूपमा मोटो हुनुपर्छ
 - होइन, किनभने आयल डक्ट नरम प्लास्टिक सामग्रीबाट बनेको हुन्छ
 - होइन, किनभने ड्रिलिङ आर्म अधिकतम 180° सम्म घुम्न सक्दैन

22. अपरेटरले ट्रिलिड आर्म तथा ट्रिलिड गर्ने स्थान बीचमा सुरक्षित दुरीलाई कसरी नियन्त्रण गर्न सक्छन् ?
- ट्रिलिड आर्मलाई अधिकतम लम्बाइसँग फैलाउनुहोस्
 - ट्रिलिड आर्मलाई ट्रिल गर्ने स्थानको अधिकतम उचाइसम्म नफैलाउनुहोस्
 - ट्रिलिड लिभरको लम्बाइमा निर्भर रहन्छ
 - ट्रिलिड मेसिनको पावर (शक्ति) मा निर्भर रहन्छ
23. टनेलमा काम गर्नका लागि आधारभूत सुरक्षा उपकरणहरू के-के हुन् ?
- कडा टोपी तथा मास्क
 - कडा टोपी, चम्किलो भेस्ट तथा मास्क
 - कडा टोपी, चम्किलो भेस्ट, मास्क तथा सञ्चार डिभाइस
 - कडा टोपी, चस्मा, चम्किलो भेस्ट तथा फुल बोडी हार्नेस
24. के मटेरियल लिफ्टिङ स्किपलाई शाफ्ट (खानीको बाटो) भित्र कामदारहरूलाई माथि लैजान (लिफ्टिङ) का लागि प्रयोग गर्न सकिन्छ ?
- सकिन्छ तर लिफ्टिङ स्किपको उचाइ कम्तीमा पनि 2.5m हुनैपर्छ
 - सकिन्छ तर लिफ्टिङ स्किप खाली हुनैपर्छ
 - कामदार घाइते र अर्को व्यक्तिले ख्याल राखिएको नभएसम्म सकिदैन
 - कामदारलाई उचाइसँग डर लाग्छ भन्ने प्रमाणित नहुँदासम्म सकिदैन
25. टनेलभित्र दैनिक ग्यास डिटेक्सन (पहिचान) को उद्देश्य निम्न हुन्छ:
- हावाको गुणस्तरमा कुनै प्रभाव परेको छैन प्रमाणित गर्न
 - पठाउन आवश्यक पर्ने हावाको मात्रा गणना गर्न
 - कुनै पनि विषालु ग्यास तथा अक्सिजनको प्रतिशतका लागि परीक्षण गर्न
 - ब्रेथिङ ऐपरेटस (सास फेर्ने उपकरण) को सङ्ख्या गणना गर्न
26. साइटमा दुर्घटना कम गर्न काममा सुरक्षाका लागि को सहभागी तथा जिम्मेवार हुनुपर्छ ?
- रोजगारदाता
 - कामदार
 - रोजगारदाता तथा कामदार
 - सुरक्षा विभाग

27. अन-साइट सुरक्षा बैठकमा सहभागी हुनुको उद्देश्य के हुन्छ ?
- सरकारी नियमहरूको पालना गर्न
 - काम गर्ने प्रक्रियाको बारेमा छलफल गर्न
 - कामदारहरूको सुरक्षा सचेतनालाई बढाउन
 - सुरक्षा विभागलाई आफ्नो काम सजिलोगरी सकाउन दिन
28. टनेलभित्र वेल्डिङ गर्दा निम्नहरू मध्ये कुन प्रक्रिया पालना गरिनुपर्छ ?
- अक्सिजन कम भएको वातावरणमा काम गर्ने कामदारहरूको जोखिमलाई घटाउन अक्सिजनलाई ठूलो मात्रामा पठाउने
 - अगाडि नै कामको अनुमतिका लागि आवेदन दिने, व्यवस्थापनको काम गर्नका लागि सुपरभाइजरलाई सूचित गर्ने
 - वेल्डिङभन्दा अगाडि श्रम विभागलाई सूचित गर्ने
 - ग्यास लिकेजलाई तत्कालै पत्ता लगाउनका निम्ति ग्यास डिटेक्टरको सङ्ख्यालाई बढाउने
29. दुर्घटना रोक्नका लागि नयाँ कामदारहरूलाई मद्दत गर्न सबैभन्दा उत्तम व्यवहारिक तरिका कुन हो ?
- जीवन बीमा खरिद गर्ने
 - उनीहरूलाई पहिला सजिलो काम गर्न लगाउने
 - उनीहरूलाई शारीरिक परीक्षा उत्तीर्ण गर्न लगाउने
 - उनीहरूलाई सुरक्षा तालिम उपलब्ध गराउने
30. टनेलभित्र काम गर्दा हामीले सामान्यतया कम्तीमा पनि दुईवटा मानिसहरू रहने काम गर्ने समूहको निर्माण किन गर्छौं ?
- कुनै विशेष कारण छैन, कामको आवश्यकतामा निर्भर रहन्छ
 - कुनै विशेष कारण छैन, सुपरभाइजरको आदेशमा निर्भर रहन्छ
 - दुर्घटना हुँदा तत्कालै सम्पर्क गर्न सक्छन्
 - एकअर्कासँग निरीक्षण गर्न सक्छन्