



पाइपलेयर ट्रेड टेस्ट मॉक लिखित परीक्षा पेपर

此文件關於敷喉管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 trade test for Pipelayer. Should you require an English version of this document, please contact Hong Kong Construction Industry Trade Testing Centre at 2100 9000.

अस्वीकरण

इस सामग्री का कोई भी भाग किसी भी रूप में या किसी भी माध्यम से सीआईसी की लिखित अनुमति के बिना प्रतिलिपि या प्रेषित नहीं किया जा सकता है। इस सामग्री में निहित जानकारी की सटीकता सुनिश्चित करने के लिए उचित प्रयास किए जाने के बावजूद सीआईसी फिर भी पाठकों को अपने पेशेवर सलाहकारों से जहां , संभव हो उचित स्वतंत्र सलाह लेने के लिए प्रोत्साहित करेगा और पाठकों को इस सामग्री को पेशेवर सलाह के किसी विकल्प के रूप में प्रासंगिक कार्रवाई करने के लिए भरोसा नहीं करना चाहिए।

पूछताछ

इस सामग्री के बारे में पूछताछ हांगकांग कन्स्ट्रक्सन इन्डस्ट्री ट्रेड टेस्टिड सेन्टर में की जा सकती है:

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
वेबसाइट	: www.cic.hk

© २०२० कन्स्ट्रक्सन इन्डस्ट्री काउन्सिल

1. आने वाले पानी के दबाव के संबंध में जल आपूर्ति प्रणाली में डिस्ट्रिब्यूशन मेन का सही परीक्षण दबाव क्या होना चाहिए?
 - a. 1 बार
 - b. 1.5 बार
 - c. 2 बार
 - d. 2.5 बार

2. वाटरवर्क्स ऑर्डिनेंस (डब्ल्यूडब्ल्यूओ) के अनुसार, नए मीठे पानी की आपूर्ति प्रणाली से पानी के नमूनों का परीक्षण किया जाना चाहिए। किन वस्तुओं की जाँच होनी चाहिए?
 - a. लीड एकाग्रता
 - b. भेजने की क्रिया
 - c. जल घनत्व
 - d. सभी 3 विकल्पों की आवश्यकता है

3. डबल लेयर मचान पर काम करने वाले प्लेटफॉर्म की न्यूनतम चौड़ाई क्या है?
 - a. 200मिमी
 - b. 400मिमी
 - c. 600मिमी
 - d. 800मिमी

4. एक सुरक्षा सीट बेल्ट कैसे पहना जाना चाहिए?
 - a. उपयोगकर्ता की कमर की तुलना में सुरक्षा हार्नेस को समान स्तर तक स्नैप हुक होना चाहिए।
 - b. उपयोगकर्ता की कमर की तुलना में सुरक्षा हार्नेस को निचले स्तर तक स्नैप हुक होना चाहिए।
 - c. उपयोगकर्ता की कमर की तुलना में सुरक्षा हार्नेस को उच्च स्तर तक स्नैप हुक होना चाहिए।
 - d. विकल्पों में से कोई एक।

5. निम्नलिखित में से कौन सा आग को बुझाने का सबसे प्रभावी तरीका है?
 - a. एक साफ मार्ग और अच्छा वेंटिलेशन रखें।
 - b. धूम्रपान न करें और बिजली का उपयोग करते समय सावधान रहें।
 - c. कोई वेल्डिंग नहीं, और कोई खुली आग नहीं।
 - d. ऑक्सीजन स्रोत काटें, तापमान कम करें, ईंधन खाली करें।

6. वितरण पंप सेट और पंपिंग हाउस को डिजाइन करते समय निम्नलिखित में से किस पर विचार किया जाना चाहिए?
 - a. यह स्वचालित रूप से और मैनुअल रूप से चल सकता है।
 - b. संचालन और जाँच के लिए बहुत सारी जगह।
 - c. इसमें पंपों का बैक-अप सेट है।
 - d. तीनों विकल्पों में से सभी।

7. हाथ से पकड़े जाने वाले विद्युत उपकरणों पर "☐" चिन्ह का क्या अर्थ है?
 - a. इसमें दो स्पीड मोटर लगे हैं।
 - b. यह वाटरप्रूफ है।
 - c. इसमें दोहरी इन्सुलेट है। कोई अर्थिंग की जरूरत नहीं है।
 - d. यह अंतरराष्ट्रीय मानकों के लिए प्रतिबद्ध है।

8. श्रेडिंग मशीन के मुख्य कार्य क्या हैं?
 - a. कटाई, श्रेडिंग और रीमिंग।
 - b. श्रेडिंग, रोल ग्रूविंग और पाइप असेंबलिंग।
 - c. काटना और रोल ग्रूविंग करना।
 - d. श्रेडिंग, चिकनाई और रीमिंग।

9. वितरण पाइप में दरार के कारण पानी के रिसाव से निपटने का सही तरीका क्या है?
 - a. एक आर्क वेल्डर के साथ वेल्डिंग।
 - b. दरारों को खत्म करने के लिए नली क्लिप और प्लास्टिक शीट का उपयोग करें।
 - c. जल पाइप बदलें।
 - d. दरारों को भरने के लिए एपॉक्सी जेल का उपयोग करें।

10. निम्नलिखित में से किस प्रकार के लोगों को तंग स्थानों में काम करने की अनुमति है?
- तंग स्थान के अंदर काम करने के लिए एक वैध प्रमाण पत्र के धारक
 - फोरमैन
 - इंजीनियर
 - कंपनी के निदेशक
11. निम्नलिखित में से कौन खुदाई के लिए सुरक्षा मानकों का अनुपालन नहीं करता है?
- चढ़ने के लिए एक मजबूत सीढ़ी हो।
 - छेदों किनारे किसी भी प्रकार की धूप की अनुमति नहीं है।
 - बाड़ होनी चाहिए।
 - जमीन पर शोरिंग प्लेट लगाई गई।
12. निम्न में से कौन सा मुलायम लोहे के पाइप को जोड़ने की सही प्रक्रिया है?
- ट्यूब छेद और प्लास्टिक ओ-रिंग सील को साफ करने के लिए साफ कपड़े का उपयोग करें।
 - ट्यूब पर बेल माउथ ड्रॉफ्ट रेखा को चिह्नित करें।
 - ट्यूब के कनेक्टिंग सिरो और बेल माउथ के ओ-रिंग सील पर चिकनाई तेल लगाएं।
 - सभी प्रक्रियाएं आवश्यक हैं।
13. जल रिसाव के लिए दबाव परीक्षण में निम्नलिखित में से कौन सा एक आवश्यक कदम नहीं है?
- पानी इंजेक्ट करते समय नलियों को सूखा दें।
 - प्रत्येक 10 पाउंड / वर्ग इंच के दबाव के लिए, यह देखने के लिए 10 मिनट तक प्रतीक्षा करें कि क्या बाउंस हो रहा है।
 - जाँच करें कि ड्राफ्ट लाइन दबाव के दौरान बाहर की ओर चलती है या नहीं।
 - सुनिश्चित करें कि परीक्षण दबाव निर्माण आवश्यकताओं का पालन करता है।

14. निम्न में से कौन सा तरीका फ्लैगैस को कस सकता है?
- घड़ी की सुई की दिशा में कसें।
 - घड़ी की सुई की मुखालिफ दिशा में कसें।
 - धीरे-धीरे विकर्ण कोनों पर कसें।
 - सभी 3 विकल्प लागू होते हैं।
15. निम्न में से कौन सी विधि एचडीपीई पाइप कनेक्शन के लिए उपयुक्त नहीं है?
- हेक्स नट्स का उपयोग करना
 - इलेक्ट्रिक मेल्ट इन्सर्शन
 - हॉट मेल्ट इन्सर्शन
 - इलेक्ट्रिक मेल्ट कनेक्शन
16. एचडीपीई पाइप के हॉट मेल्टिंग पर निम्नलिखित में से कौन सा एक आवश्यक कदम नहीं है?
- क्लैप के साथ पाइप को जकड़ें।
 - पाइप के सिधाई को समायोजित करें।
 - पाइप की सतह को समायोजित करने के लिए एक खुरचनी चाकू का उपयोग करें।
 - पाइप के अक्ष को समायोजित करें।
17. मुलायम लोहे के पाइप को ओ-रिंग के साथ प्लास्टिक सील को जोड़ने पर किस तरह के स्नेहक का उपयोग किया जाना चाहिए?
- साफ़ करनेवाला
 - जल में घुलनशील स्नेहक
 - तैलीय चिकनाई वाला तेल (तेल / इंजन तेल)
 - सभी 3 प्रकार लागू होते हैं।
18. बैकफ्लो और ताजा जल प्रदूषण को रोकने के लिए, जल आपूर्ति विभाग पानी के मीटर पर क्या स्थापित करता है?
- फुलवे गेट वाल्व
 - निकास वाल्व
 - स्प्रिंकलर अलार्म वाल्व
 - लूज जम्पर टाइप स्टॉपकॉक या नॉन-रिटर्न वाल्व

19. काम के दौरान विद्युत उपकरण की खराबी से कैसे निपटा जाना चाहिए?
- संचालन बंद करें और मरम्मत की व्यवस्था करने के लिए पर्यवेक्षक को सूचित करें।
 - संचालन बंद करें और इसे स्वयं सुधारने का प्रयास करें।
 - संचालन बंद करें और इसे वापस चालू करें।
 - संचालन बंद करें। काम करना बंद करें और घर जाने तक का इंतजार करें।
20. एचडीपीई पाइप मिलिंग विधि की आवश्यकताओं का पालन कौन सी विधि करती है?
- तब तक शेव करें जब तक सूराख एक-दूसरे से पूरी तरह से जुड़ न जाएं।
 - अक्षरेखा को सीधा होने तक समायोजित किया जाना चाहिए।
 - पाइप के छोर को साफ किया जाना चाहिए।
 - उपरोक्त सभी

- पेपर का अंत -