



# मेटल वर्कर (Metal Worker) स्किल्ड ट्रेड टेस्ट नमुने लिखित टेस्ट पेपर

此文件關於金屬大工工藝測試考題。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 Metalworker. 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 ट्रेड टेस्ट सेंटर में पूछताछ की जा सकती है:

95, Yue Kwong Road	९५ यु कोङ्ग रोड
Aberdeen	एबरडीन
Hong Kong	हॉङ्गकोङ्ग

फोन नम्बर : (852)2100 9000

फ्याक्स नम्बर : (852)2100 9249

इमेल : [enquiry@cic.hk](mailto:enquiry@cic.hk)

वेबसाइट : [www.cic.hk](http://www.cic.hk)

1. निम्नलिखित में से कौन सा हीट ट्रीटमेंट कार्बन स्टील की कठोरता, शक्ति और अपघटन को बढ़ाएगा।

- |     |   |                          |
|-----|---|--------------------------|
| (क) | धातु पर पानी चढ़ाना                                     | <input type="checkbox"/> |
| (ख) | धातु पर पानी डालना                                      | <input type="checkbox"/> |
| (ग) | सामान्य करना  | <input type="checkbox"/> |
| (घ) | टेम्परिंग (धातु को बार-बार गरम और ठंडा करके कड़ा बनाना) | <input type="checkbox"/> |

2. कैट लैडर (सीढ़ी) के निर्माण के लिए उचित कार्य प्रक्रिया यह होगी:

- |   |  |
|---|--|
| क | कैट लैडर को मजबूती से स्थापित करें                 |
| ख | चित्रण के अनुसार छिद्रों की स्थिति को चिह्नित करें |
| ग | कार्य स्थल और तैयारी के काम को समझें               |
| घ | ड्रिलिंग के बाद एंकर बोल्ट स्थापित करें            |

- |     |            |                          |
|-----|------------|--------------------------|
| (क) | ख, ग, क, घ | <input type="checkbox"/> |
| (ख) | ग, ख, घ, क | <input type="checkbox"/> |
| (ग) | ग, ख, क, घ | <input type="checkbox"/> |
| (घ) | ख, ग, क, घ | <input type="checkbox"/> |

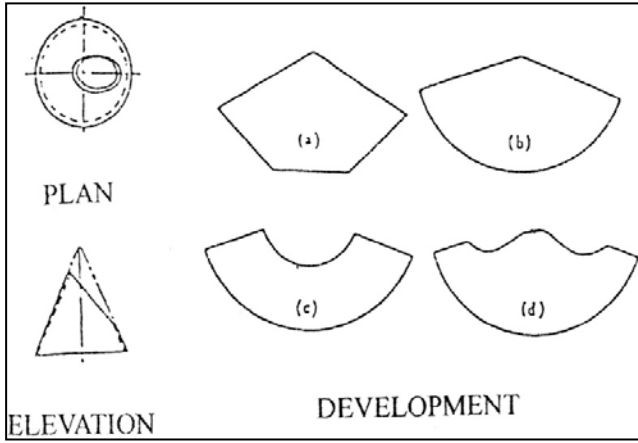
3. निम्नलिखित में से किस धातु को ऑक्सीजन-एसिटिलीन द्वारा काटा जा सकता है?

- |     |                |                          |
|-----|----------------|--------------------------|
| (क) | कॉपर/तांबा     | <input type="checkbox"/> |
| (ख) | एल्युमीनियम    | <input type="checkbox"/> |
| (ग) | स्टेनलेस स्टील | <input type="checkbox"/> |
| (घ) | हल्का स्टील    | <input type="checkbox"/> |

4. धातु पर अंकन के लिए कौन से उपकरण का उपयोग किया जाता है?

- |     |                             |                          |
|-----|-----------------------------|--------------------------|
| (क) | परकार                       | <input type="checkbox"/> |
| (ख) | सेंटर पंच                   | <input type="checkbox"/> |
| (ग) | स्क्राइबर या औडलेग कैलिपर्स | <input type="checkbox"/> |
| (घ) | उपरोक्त सभी                 | <input type="checkbox"/> |

5. प्लान और एलिवेशन से मेल खाने वाली योजना की पहचान करें।



- (क)  
(ख)  
(ग)  
(घ)

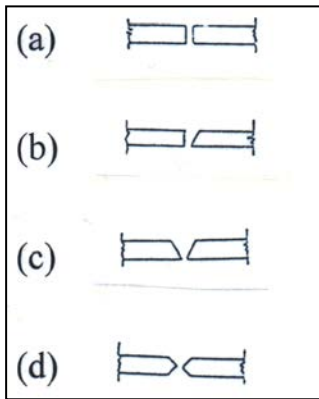
  
  
  


6. निम्नलिखित में से कौन सा उपयोग, परिवहन और भंडारण के दौरान एसिटिलीन गैस सिलेंडर के लिए एक उचित हैंडलिंग विधि है:

- (क) सीधा खड़ा रखना  
(ख) क्षैतिज खड़ा रखना  
(ग) झुकाकर रखना  
(घ) सिलेंडर पर गैस नली को रोल करना


7. निम्नलिखित आकृति का उल्लेख करते हुए, 25 मिमी मोटी बट वेल्ड जॉइंट के लिए सबसे अच्छा आकार कौन सा है?



- (क)  
(ख)  
(ग)  
(घ)

8. स्टील हैमर का वर्गीकरण इस प्रकार किया जा सकता है:

- (क) सिर (अग्रभाग) के आकार से  
(ख) सिर (अग्रभाग) के भार से  
(ग) हैंडल की लंबाई से  
(घ) हैंडल की सामग्री द्वारा

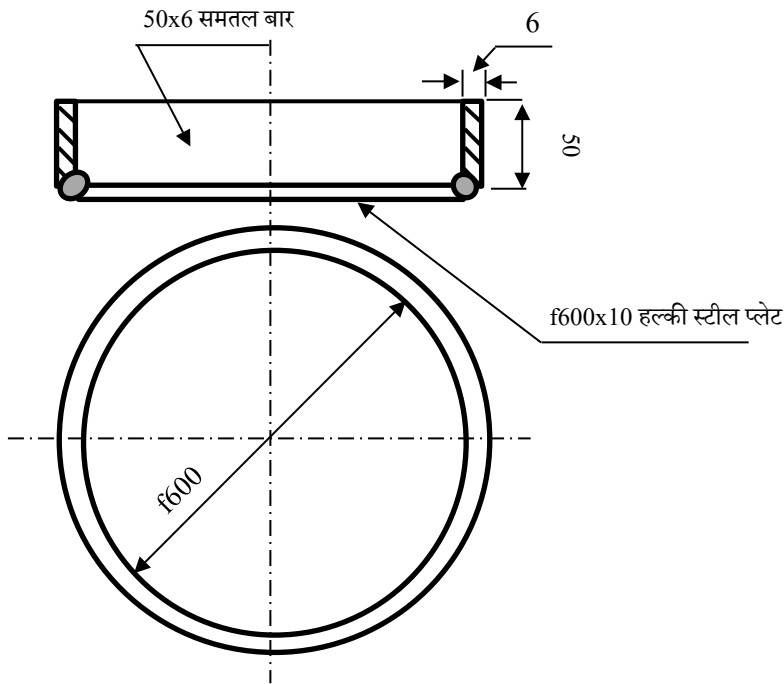
  
  
  

9. आम तौर पर, कार्बन स्टील्स की मजबूती बढ़ जाती है, तो उसका लचीलापन:

- (क) बढ़ जाता है  
(ख) वैसा ही रहता है  
(ग) कम हो जाता है  
(घ) मजबूती से संबंधित नहीं है

10. गोलाकार समतल बार की परिधि की गणना इस प्रकार की जाएगी:



- (क)  $612 \times 3.1416$   
(ख)  $600 \times 3.1416$   
(ग)  $606 \times 3.1416$   
(घ)  $590 \times 3.1416$

11. गैस कटिंग के बाद केर्फ फेस और बॉटम पर पाए जाने वाले स्लैग का उचित ट्रीटमेंट कौन सा है?

- (क) कोई ट्रीटमेंट नहीं
- (ख) स्लैग को साफ़ करके हटा दें
- (ग) स्लैग पर रंग कर दें
- (घ) (क) और (ग) दोनों

12. वेल्डिंग क्षेत्र में क्या सुरक्षा एहतियात बरती जानी चाहिए?

- (क) चेतावनी बोर्ड लगाएं
- (ख) तेज रोशनी से बचने के लिए चेतावनी बोर्ड और विभाजन लगाएं
- (ग) वेल्डिंग क्षेत्र में सभी लोगों को सुरक्षा चश्मे पहनने चाहिए
- (घ) ऑक्सीजन सिलेंडर स्टोर करें

13. स्टेनलेस स्टील की पतली शीट के लिए वेल्डिंग की विधि क्या होनी चाहिए:

- (क) रेसिस्टेंस वेल्डिंग
- (ख) ढाल धातु चाप वेल्डिंग
- (ग) एमआईजी
- (घ) टीआईजी

14. नीचे दिए गए धातु में से किस में लचीलापन, लंबान, फोर्जिंग और वेल्डिंग किए जाने की अच्छी प्रकृति है।

- (क) ढलवा लोहा
- (ख) ताड़्य लौह
- (ग) पीतल
- (घ) कार्बन स्टील

15. गोलाकार शीर्ष और वर्ग आधार के साथ वर्कपीस (मशीन किया जाने वाला धातु का टुकड़ा) का चित्र बनाने का तरीका क्या है:

- (क) समानांतर रेखाएं
- (ख) त्रिकोणीय रेखाएं
- (ग) रेडियल रेखाएं
- (घ) (क) और (ग)

16. ऊंचाई पर काम करते समय निम्नलिखित व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरणों में से किसका उपयोग किया जाना चाहिए?
- (क) सुरक्षा बेल्ट/हार्नेस
- (ख) चढ़ने के जूते
- (ग) सूती दस्ताने
- (घ) सुरक्षा चश्मे
17. एक हल्की स्टील की प्लेट को काटने के बाद, विरूपण (यदि कोई हो) को:
- (क) नज़रअंदाज करें
- (ख) वेल्डिंग से कम करना चाहिए
- (ग) सही करना चाहिए
- (घ) (a) और (b) दोनों
18. स्टील संरचना की वेल्डिंग स्थिति क्या होनी चाहिए:
- (क) जब भी संभव हो फ्लैट (समतल) स्थिति में हो
- (ख) किसी भी स्थिति में हो
- (ग) अनुमोदन के बिना ओवरहेड स्थिति में न हो
- (घ) (क) और (ग) दोनों
19. शुद्ध तांबे का रंग क्या होता है?
- (क) पीला
- (ख) सोरेल (भूरा-लाल)
- (ग) नीला
- (घ) हरा
20. भवन निर्माण में एच-बीम का उपयोग करने का मुख्य उद्देश्य क्या है?
- (क) संभालने में आसान
- (ख) खड़ा/स्थापित करने में आसान
- (ग) खरीदने के लिए आसान
- (घ) कम मात्रा की सामग्री के साथ अधिक मजबूती प्राप्त करना