



CONSTRUCTION
INDUSTRY COUNCIL
建造業議會

जनरल वेल्डर स्किल्ड ट्रेड टेस्ट नमुने 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.

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

ट्रेड टेस्ट पेपर

ट्रेड : साधारण वेल्डर

दर्जा : स्किलड कारिगर

बिषय सूची : दिए हुए ड्राइंग के मुताबिक नामित जगह पर निम्नलिखित काम को पूरा करे।

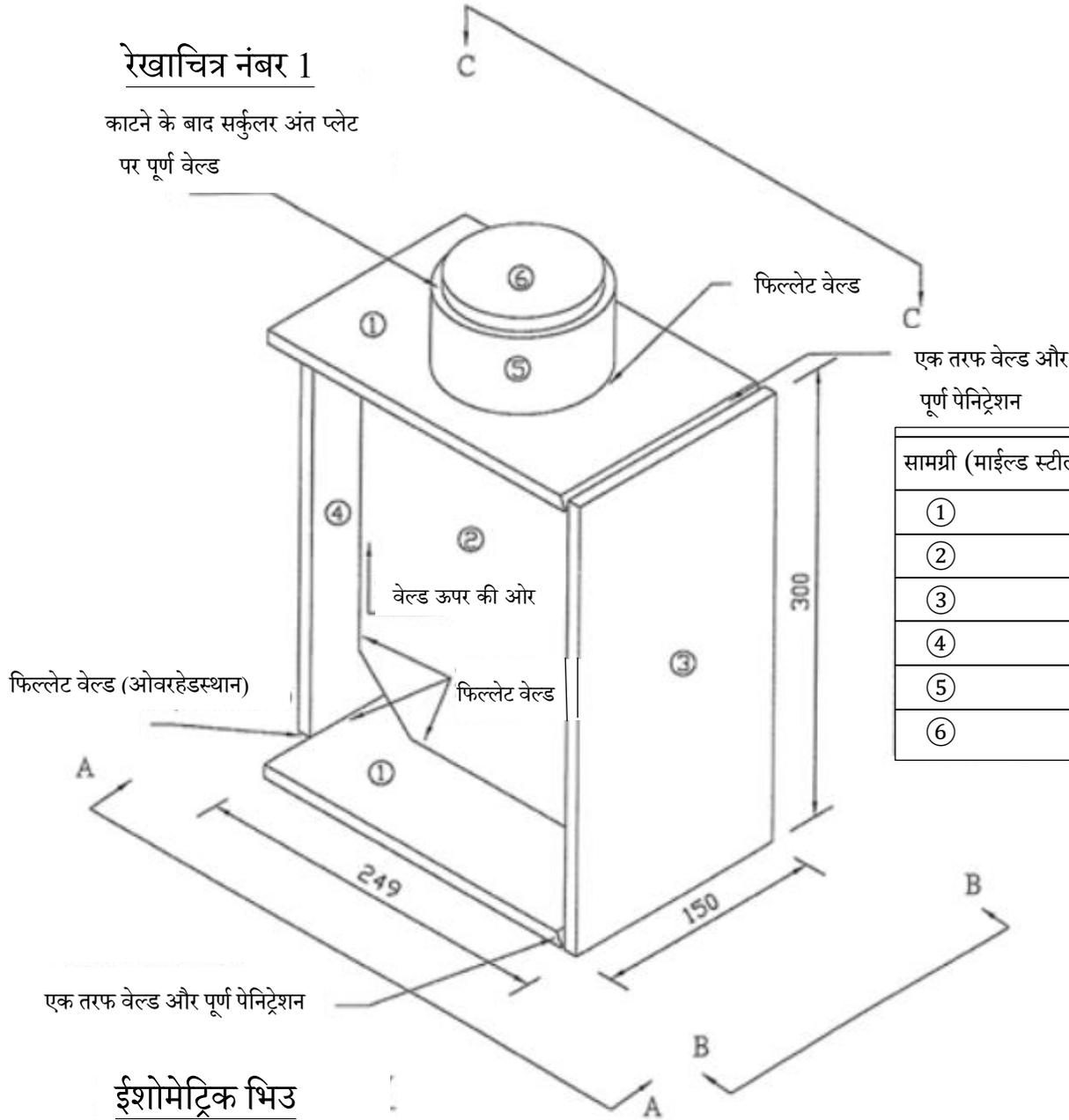
१. ड्राइंग १ और २ के मुताबिक सहि इलैक्ट्रोड कि इस्तमाल करके वर्क पीस को सीधी तिरछी और ओवरहेड (७०%) पोजिसन मे रखके वेल्डिंग कीजिए। अगर वर्क पीस ट्याक वेल्ड के साथ जुडा हुआ है तो, आप वर्क पीस को टर्न नहीं कर सकते।
(ड्राइंग के मुताबिक स्टिल मेम्बर को ट्याक वेल्ड के साथ फिट अप करने की जरुरी है)।
२. माइल्ड स्टिल प्लेट को काटने के लिए अक्सि एसेटाइलिन डिवाइस का इस्तमाल कीजिए।)आपको कटिंग (३०%) टूल्स को सेट अप और प्रेसर को एडजस्ट करने की जरुरत है। कटिंग करने के बाद कटिंग डिवाइस को अलग कीजिए। ड्राइंग नम्बर १ और २ के मुताबिक, माइल्ड स्टिल प्लेट को टास्क १ कि वर्क पीस के उपर रखकर वेल्ड करना चाहिए।
(यदि कोइ गलत तरीके से अक्सि एसेटाइलिन डिवाइस का इस्तेमाल करता हुवा दिखा, तो परिक्षक परीक्षार्थी को अक्सि एसेटाइलिन डिवाइस कि इस्तेमाल से वन्चित रख सकता है)

समय अवधि : ६ घन्टे (खाना खाने समय के अलावा)

- नोट्स :
- (1) सभी परीक्षार्थी को परिक्षा शुरु करने से पहले अनिवार्य रूप से दिए हुए नोट को पढ़ना जरुरी है।
 - (2) यदि को ही भी परीक्षार्थी पारिक्षा के समय पर सेपटी से सम्बन्धित कोई भी गलतीकरेगा या नियम का पालन नही करेगा, वो सारे विधार्थी स्वत फेल घोषित होंगे।
 - (3) ये प्रश्न पत्र पूरे पूरे 5 पेज का है, सभी वषय वस्तुओ को मिला के फुलमार्क १०० है और ६० या उससे ज्यादा अंक लाने वाले परीक्षार्थी ही पास घोषित होंगे।

रेखाचित्र नंबर 1

काटने के बाद सर्कुलर अंत प्लेट
पर पूर्ण वेल्ड

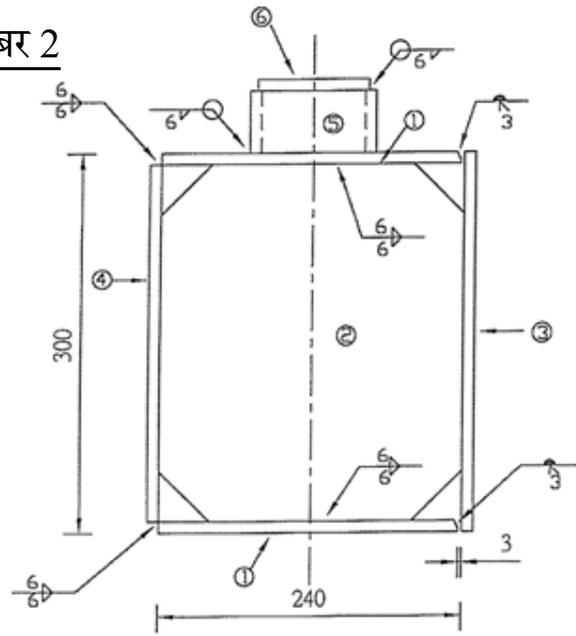


सामग्री (माईल्ड स्टील)	आकार
①	237x150x9x2 टुकड़े प्लेट बार
②	282x240x6x1 टुकड़े प्लेट
③	300x150x9x1 टुकड़े प्लेट बार
④	282x80x9x1 उम्मीदवार द्वारा प्लेटबार काटना
⑤	Ø100x50x1pc ट्यूब
⑥	Ø88x9x1pc कैंडिडेट द्वारा कटाहुवा सर्कुलर प्लेट

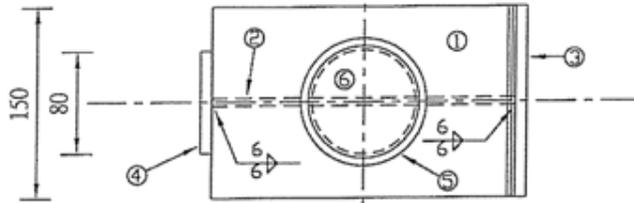
ईशोमेट्रिक भिउ

सभी आयाम मिमि में हैं.
रेखाचित्र मापने के लिए नहीं

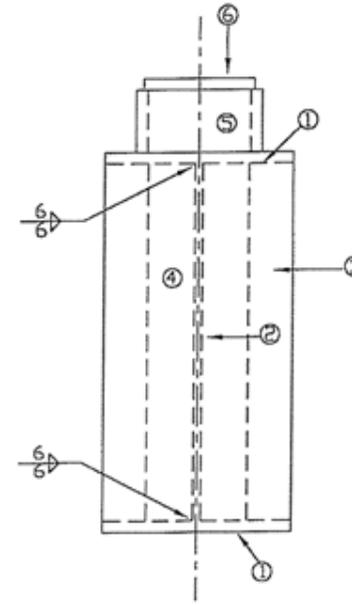
रेखाचित्र नंबर 2



भ्यु A-A



भ्यु C-C



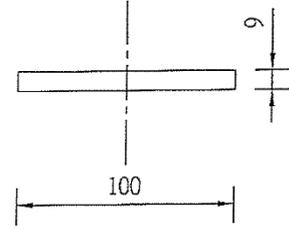
भ्यु B-B

स्पेसिफिकेशन और आवश्यकता

1. इलेक्ट्रोड: E7016, Ø3.2
2. टयाक वेल्ड द्वारा वर्क पीस जोड़ने के बाद दिखे हुए पोजीशनको वेल्ड करना पड़ता हे
3. बट जॉइंट कम्प्लीट पेनेट्रेशन के साथमे वान साइड वेल्ड करना पड़ता हे
4. फिलेट वेल्ड के साइज ड्राविंग के अंसार होना पड़ता हे
5. स्लाग इन्क्लूजन , पोरोसिटी, आनडरकट, क्रैक स्वीकार नही किया जाएगा
6. वर्कपीसका टोलैरेंस >2.5mm हुवातो स्वीकार्य नही किया जाएगा
7. कॉस्मेटिक वेल्डिंग करने के ईजाजत नही होवेल्डिंग करने के बाद अनिवार्य रूप से स्लाग और स्प्यटर हटाना

सभी आयाम मिमि में हैं.
रेखाचित्र मापने के लिए नहीं

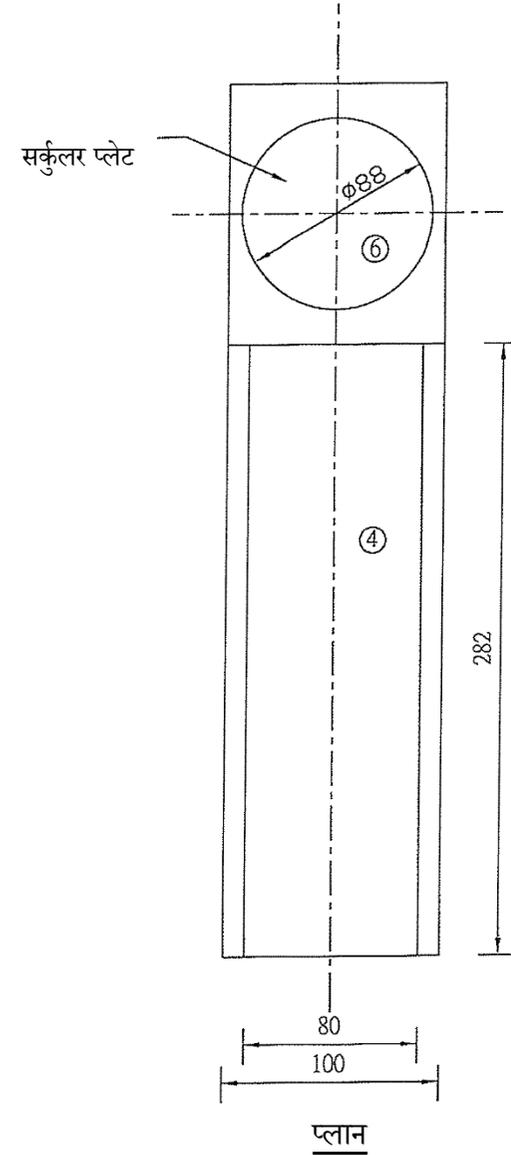
रेखाचित्र नंबर 3



सामने का भिउ

स्पेसिफिकेशन और आवश्यकता

1. सीधा लाइन्स और सर्कुलर प्लेट काटना हे जो माइल्ड स्टील प्लेट मे खिंचा हुवा हे
2. कैंडिडेट द्वारा वर्कपीसको कटिंग टोर्चद्वारा जमीनमे काटना पड़ता हे
3. कर्फ्रका चौड़ाई 3mm से ज्यादा नही होना चाहिए
4. कर्फ्रका सीधापन के टोलरेंस 3 mm से ज्यादा नही होना चाहिए (वर्कपीस का लम्बाई)
5. कर्फ्र का खस्रोपन 3 mm से ज्यादा नही होना चाहिए
6. कर्फ्र का खड़ापन 1 mm से ज्यादा नही होना चाहिए
7. कर्फ्रके फेदमे जुड़ा हुवा स्लाग को हटानेमे आसान होना चाहिए
8. वर्कपीस ④ और ⑥ काटने के बाद ड्राविंग No 1 और 2 अंसार से जुड़ा हुवा वेल्ड करना पड़ता हे



सभी आयाम मिमि में हैं.
रेखाचित्र मापने के लिए नहीं

परिक्षार्थी के लिए नोट्स

1. अभ्यर्थियों को टेस्ट पेपर को ध्यान से पढ़ना चाहिए और किसी भी प्रश्न के लिए अन्वेषक से पूछना चाहिए।
2. अभ्यर्थियों को परीक्षण शुरू होने से पहले टेस्ट पेपर से जुड़े आरेख और विनिर्देशों का अध्ययन करना चाहिए, यदि कोई हो,
3. अभ्यर्थियों को टेस्ट पेपर कार्यकारी आरेखण और विनिर्देशों के अनुसार टेस्ट देना चाहिए,
4. अभ्यर्थियों को अपने स्वयं के सुरक्षा जूते लाने चाहिए अन्य सुरक्षा उपकरण ट्रेड टेस्टिंग, सेंटर द्वारा प्रदान किए जाएंगे। अभ्यर्थियों को कार्य सुरक्षा सुनिश्चित करने के लिए सभी आवश्यक सुरक्षा सावधानी बरतनी चाहिए।
5. टेस्ट के लिए आवश्यक सभी उपकरण और सामग्री ट्रेड टेस्टिंग सेंटर द्वारा प्रदान की जाएगी अभ्यर्थियों को उनकी पर्याप्तता, और गुणवत्ता की जांच करनी चाहिए। अभ्यर्थी ट्रेड कार्य अभ्यास के आधार पर औजारों और सामग्रियों का उचित उपयोग करेंगे। टेस्ट के बाद सभी उपकरणों को ट्रेड टेस्टिंग सेंटर में लौटा दिया जाना चाहिए। अभ्यर्थी किसी भी समस्या के लिए अन्वेषक से पूछ सकते हैं।
6. अभ्यर्थियों को टेस्ट में उपयोग के लिए उपकरण और सामग्री को संभालने और स्थानांतरित करने और संबंधित कार्यों को करना आवश्यक है।
7. परीक्षक टेस्ट के दौरान समय समय पर तस्वीरें लेंगे।-
8. अभ्यर्थियों को कैमरा या मोबाइल फ़ोन के साथ कोई भी फ़ोटो या वीडियो लेने की अनुमति नहीं है।
9. आपातकालीन स्थिति के अलावा अभ्यर्थियों को ट्रेड टेस्ट के दौरान अपने मोबाइल फ़ोन का उपयोग करने की अनुमति नहीं है।,
10. अंकन योजना निम्नलिखित मानदंडों पर आधारित है:
 - a. आरेख और विनिर्देश की समझ
 - b. टेस्ट शुरू होने से पहले तैयारी
 - c. काम करने की प्रक्रिया
 - d. कार्य की सटीकता और गुणवत्ता
 - e. कार्य की प्रगति
 - f. सामग्री की उचित हैंडलिंग और उपयोग
 - g. यंत्रों और उपकरणों का उचित उपयोग
 - h. सुरक्षा सावधानियां
 - i. अन्य ट्रेड की समझ
 - j. टेस्ट पूरा होने के बाद हाउस कीपिंग
11. समय समाप्त होने पर सभी अभ्यर्थियों को रुकना होगा।
12. अभ्यर्थी को परीक्षण के बाद निरीक्षक को टेस्ट पेपर वापस करना होगा।
13. निरीक्षक को रिश्तत की पेशकश करना कानूनी अपराध है और ट्रेड टेस्टिंग सेंटर ऐसे किसी भी मामले के लिए को ICAC रिपोर्ट करेगा।

यदि अभ्यर्थी किसी भी आवश्यक सुरक्षा सावधानी बरतने और या किसी भी खतरनाक परिस्थितियों में / काम करने में विफल रहता है उसका मूल्यांकन असफल हो जाएगा ,