



CONSTRUCTION
INDUSTRY COUNCIL
建造業議會

جنرل ويلڈر ٹریڈ ٹیسٹ موک پریکٹیکل ٹیسٹ پیپر

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.

اظہار لا تعلقی

سی آئی سی کی لکھی ہوئی اجازت کے بغیر اس مواد کے کسی بھی حصے کو دوبارہ چھاپہ، تیار یا منتقل کسی بھی طرح سے یا کسی بھی مقصد کے لئے نہیں کیا جا سکتا۔ جبکہ اس مواد میں شامل معلومات کی درستگی کو یقینی بنانے کے لئے مناسب کوششیں کی گئی ہیں، اس کے باوجود سی آئی سی ہمیشہ قارئین کو جتنا ممکن ہو اپنے پیشہ ور مشیروں سے آزادانہ مشورہ طلب کرنے کی حوصلہ افزائی کرے گا اور قارئین کسی متعلقہ اقدامات کے لئے ایسے پیشہ ور مشورے کے لئے اس مواد کو بطور متبادل نہ سمجھیں اور نہ ہی اس پر انحصار کریں۔

معلومات

اس مواد کے بارے میں انکوائری ہانگ کانگ کنسٹرکشن انڈسٹری ٹریڈ ٹیسٹنگ سینٹر میں کی جا سکتی ہے۔

95, Yue Kwong Road 95, یو کونگ روڈ
Aberdeen آبرڈین
Hong Kong ہانگ کانگ

ٹیلی فون: (852) 2100 9000
فیکس: (852) 2100 9090
ای میل: enquiry@cic.hk
ویب سائٹ: www.cic.hk

© 2020 تعمیراتی صنعتی کاؤنسل.

ٹریڈ ٹیسٹ پیپر

عہدہ : جنرل ویلڈر
درجہ : ماہر ورکر

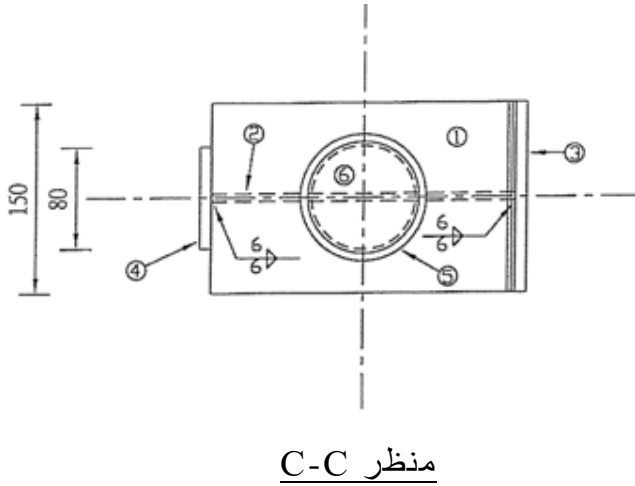
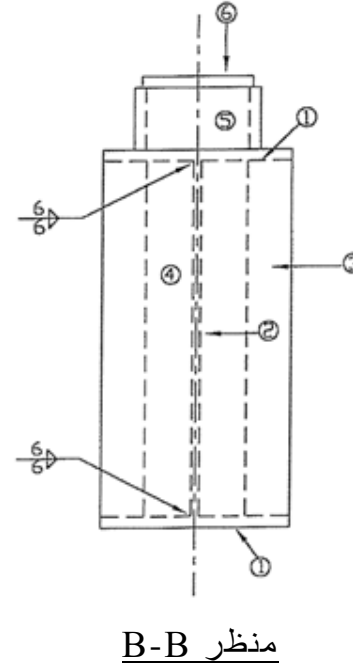
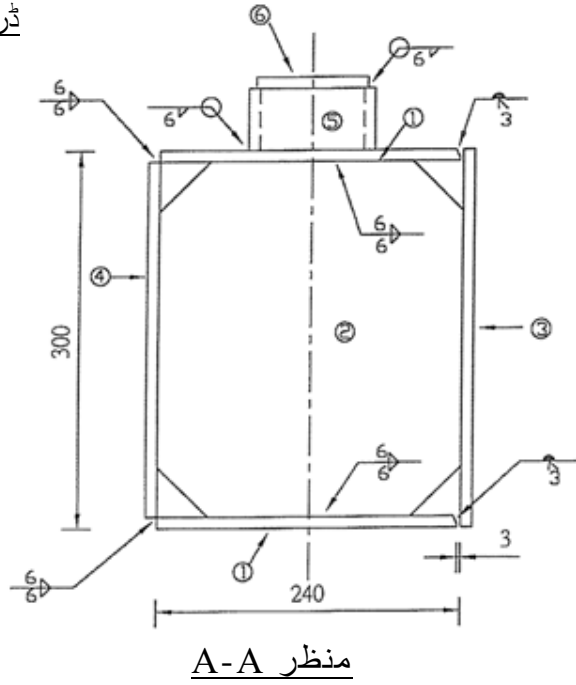
امتحان کے لوازمات : مقررہ مقامات پر منسلکہ ٹرائنگز کے مطابق درج ذیل افعال مکمل کریں

1. "خاکہ 1 اور 2" کے مطابق، دیے گئے حصوں کو عمودی، افقی اور بالائی (70%) پوزیشنز میں ویلڈ کرنے کے لیے موزوں الیکٹروڈز اور کرنٹ کا استعمال کریں۔ اگر کام کیے جانے والے حصے ویلڈنگ کے میخچے سے منسلک ہوں تو آپ کو ان حصوں کو پلٹنے کی اجازت نہیں ہوگی (آپ کو خاکوں کے مطابق اسٹیل ممبرز کو ویلڈنگ کے میخچے پر کسنا ہوگا)۔
2. ملائم اسٹیل پلیٹ کو کاتنے کے لیے آکسی ایسیٹلین آلہ استعمال کریں۔ آپ کو کٹنگ کے آلات اور دباؤ کو مرتب کرنا ہوگا۔ کٹنگ کے بعد، کٹنگ کے آلے کو منقطع کر دیں۔ ملائم اسٹیل پلیٹ کو "خاکہ نمبر 1 اور 2" کے مطابق ٹاسک 1 کے کام کے حصے پر ویلڈ کیا جائے گا۔ (اگر امیدوار کی جانب سے آکسی ایسیٹلین آلے کا غیر محفوظ استعمال دیکھا گیا تو ممتحن امیدوار کو اس کے استعمال سے روک دے گا)۔

دورانیہ : 6 گھنٹے (لنچ کے وقفے کے علاوہ)

- نوٹس : (1) امیدوار امتحان کے منسلکہ لوازمات کو دھیان سے پڑھے گا؛
- (2) امیدوار کی جانب سے امتحان کے دوران حفاظتی تدابیر اختیار نہ کیے جانے پر اسے فیل قرار دے دیا جائے گا؛
- (3) امتحانی پرچہ 5 صفحات پر مشتمل ہے۔ مجموعی اسکور 100 ہے۔ کامیاب ہونے کے لیے کم از کم 60 اسکور کرنا ہوگا۔

ٹراننگ نمبر . 2



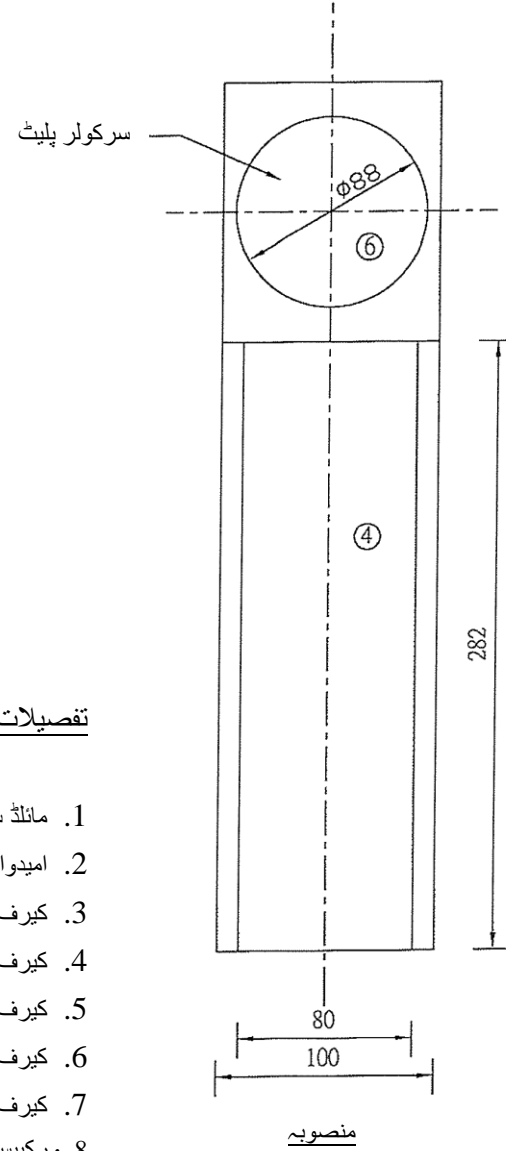
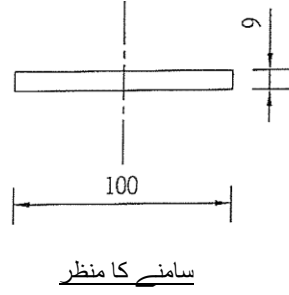
تفصیلات اور ضروریات

1. الیکٹروڈ Ø3.2, E7016
2. ٹیک ویلڈ کی طرف منسلک ورک پیس کے بعد کی پوزیشن میں ویلڈ کریں.
3. بٹ جونٹ مکمل رسائی کے ساتھ ایک طرف ویلڈ پر ہونا ضروری ہے.
4. فلیٹ ویلڈ کا سائز ٹراننگ کے مطابق ہونا چاہئے.
5. سلیگ انکلوسون، پوروسٹی، انڈرکٹ، کریک، اور وغیرہ قابل قبول نہیں ہیں.
6. >2.5 ملی میٹر سے زیادہ یا کم ورک پیس کی سیدھ قبول نہیں ہوگی.
7. کاسمیٹک ویلڈنگ کی اجازت نہیں ہے. ویلڈنگ کے بعد سلیگ اور سپیٹر کو ہٹایا جانا ضروری ہے.

تمام پیمائشی سمتیں ملی میٹر میں ہیں

ٹراننگ پیمائش کے لیے نہیں ہے

ڈرائنگ نمبر . 3



تفصیلات اور ضروریات

1. مائلڈ سٹیل پلیٹ پر ڈرا کی گئی سیدھی لائنوں اور سرکلر پلیٹ کو کٹائیں
2. امیدوار کو فرش پر کٹنگ ٹارچ کے ساتھ ورکیپس کو کٹنا چاہئے
3. کیرف کی چوڑائی 3 ملی میٹر سے زائد نہیں ہونی چاہئے
4. کیرف کی سیدھ 3 ملی میٹر سے زیادہ یا کم نہیں ہونی چاہئے (ورکیپس کی لمبائی)
5. کیرف کی موٹائی 3 ملی میٹر سے زیادہ نہیں ہونی چاہئے
6. کیرف کی عمودیت 1 ملی میٹر سے زیادہ نہیں ہونی چاہئے
7. کیرف کے نچلے حصے پر منسلک سلیگ کو ہٹا دینا چاہئے
8. ورکیپس ④ اور ⑥ کو کٹنے کے بعد جسے انسٹال کرنا ہے اور ڈرائنگ نمبر 1 اور 2 کے ساتھ ویلڈنگ کو نافذ کرنا ضروری ہے

تمام پیمائشی سمتیں ملی میٹر میں ہیں

ڈرائنگ پیمائش کے لیے نہیں ہے

نوٹس برائے امیدوار:

1. امیدواروں کو امتحانی پرچے بغور پڑھنے چاہئیں اور کسی سوال کی صورت میں ممتحن سے رابطہ کرنا چاہیے۔
2. امیدواروں کو امتحان شروع ہونے سے قبل امتحانی پرچے سے منسلک خاکوں اور تخصیصات، اگر کوئی ہوں، کا مطالعہ کرنا چاہیے۔
3. امیدواروں کو فراہم کردہ امتحانی پرچوں، عملی خاکوں اور تخصیصات کے مطابق امتحان دینا چاہیے۔
4. امیدواروں کو اپنے ذاتی حفاظتی جوتے لانا ہوں گے، دیگر حفاظتی ایکوئپمنٹ پیشہ ورانہ مہارت کے امتحانی مرکز کی جانب سے فراہم کیے جائیں گے۔ امیدواروں کو باحفاظت کام کی انجام دہی کے لیے تمام ضروری حفاظتی تدابیر لازماً اختیار کرنا ہوں گی۔
5. امتحان کے لیے درکار تمام آلات اور سازوسامان پیشہ ورانہ مہارت کے امتحانی مرکز کی جانب سے فراہم کیے جائیں گے، امیدواروں کو ان کی موزونیت اور معیار کی جانچ کر لینی چاہیے۔ امیدواروں کو آلات اور سازوسامان مجوزہ پیشہ ورانہ طریقہ کار کے مطابق درست طور پر استعمال کرنا ہوں گے۔ امتحان کے بعد تمام آلات کو لازماً پیشہ ورانہ مہارت کے امتحانی مرکز کو واپس کرنا ہوگا۔ کسی بھی مسئلے کی صورت میں امیدوار ممتحن سے پوچھ سکتے ہیں۔
6. امیدواروں کو امتحان میں استعمال کرنے اور متعلقہ افعال انجام دینے کے لیے آلات اور سازوسامان کو برتنا اور اٹھا کر لانا لے جانا ہوگا۔
7. ممتحن، امتحان کے دوران وقفے وقفے سے بطور ریکارڈ تصاویر لے گا۔
8. امیدواروں کو کیمرے یا موبائل فون کے ساتھ کوئی تصویر یا ویڈیو لینے کی اجازت نہیں ہے۔
9. ہنگامی صورتحال کے علاوہ، امتحان کے دوران امیدواروں کو اپنے موبائل فون کا استعمال کرنے کی اجازت نہیں ہے۔
10. اسکور دیے جانے کا عمل درج ذیل معیارات پر مبنی ہوگا:

- (a) خاکے اور تخصیص کو سمجھنا
- (b) امتحان شروع کرنے سے قبل کاموں کی تیاری
- (c) کام کی انجام دہی کے طریق کار
- (d) کاموں کی درستگی اور معیار
- (e) کاموں میں پیش رفت
- (f) سازوسامان کو درست انداز میں برتنا اور استعمال کرنا
- (g) آلات اور ایکوئپمنٹ کا درست استعمال
- (h) حفاظتی تدابیر
- (i) دیگر پیشہ ورانہ مہارتوں کو پیش نظر رکھنا
- (j) امتحان مکمل ہونے کے بعد جگہ کی صفائی

11. مقررہ وقت ختم ہونے پر تمام امیدواروں کو لازماً کام روک دینا ہوگا۔
12. امتحان کے بعد امیدواروں کو امتحانی پرچہ ممتحن کے حوالے کرنا ہوگا۔
13. ممتحن کو رشوت کی پیشکش کرنا قانونی جرم ہے اور ایسی صورت میں پیشہ ورانہ مہارت کا امتحانی مرکز ICAC کو مطلع کرے گا۔

اگر امیدوار حفاظتی تدابیر اختیار کرنے میں ناکام رہا اور / یا خطرناک صورتحال میں کام کیا، تو اسے فیل قرار دے دیا جائے گا۔