



CONSTRUCTION  
INDUSTRY COUNCIL  
建造業議會

# جنرل ويلڈر ماہر ورکر ٹریڈ ٹیسٹ موک تحریری 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

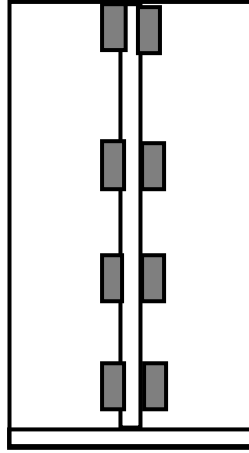
اس مواد کے بارے میں انکوائری ہانگ کانگ کنسٹرکشن انڈسٹری ٹریڈ ٹیسٹنگ سینٹر میں کی جا سکتی ہے۔

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

© 2020 تعمیراتی صنعتی کاؤنسل.

1. تصویر کو دیکھتے ہوئے، ویلڈ کی قسم یہ ہے:



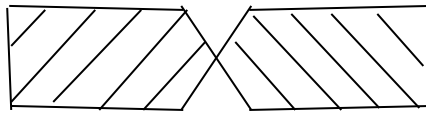
(a) لیپ جوائنٹ

(b) سلاٹ ویلڈ

(c) سلسلہ وار معکوس فلٹ ویلڈ

(d) جھری یا کھانچے کا ویلڈ

2. تصویر کو دیکھتے ہوئے، ویلڈنگ کی قسم ہے:



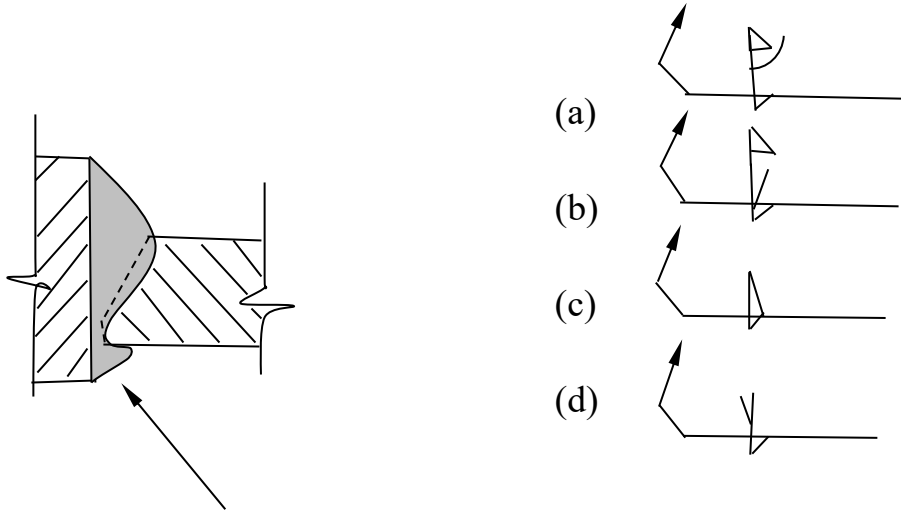
(a) دوہرا / لیپ جوائنٹ

(b) سلاٹ ویلڈ

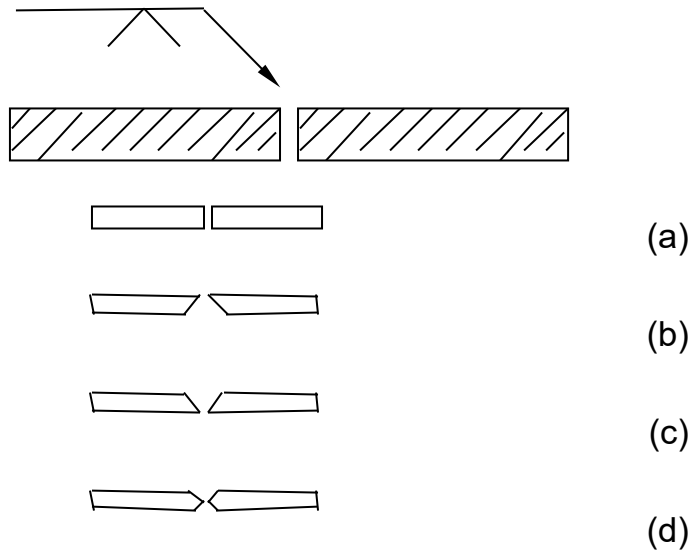
(c) فلٹ ویلڈ

(d) جھری یا کھانچے کا ویلڈ

3. تصویر کو دیکھتے ہوئے، ویلڈنگ کی علامت یہ ہے:



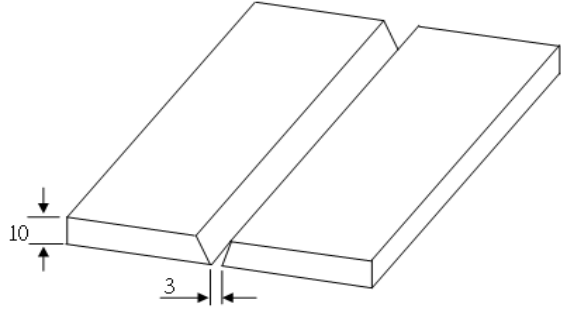
4. ویلڈنگ کی علامت کو دیکھتے ہوئے، درست شکل کونسی ہے؟



5. اگر شیڈڈ میٹل آرک ویلڈنگ کے لیے ویلڈنگ کرنٹ بہت پست ہو، تو ویلڈنگ بیڈ ایسا ہوگا:

- (a) مقعر
- (b) محدب
- (c) مربع
- (d) مسطح

6. تصویر کو دیکھتے ہوئے SMAW کو استعمال کرتے ہوئے پہلے ویلڈ بیڈ کی ویلڈنگ کے لیے الیکٹروڈ کا مناسب سائز کیا ہے؟



- (a) #6 (5.0 ملی میٹر)
- (b) #12 (2.6 ملی میٹر)
- (c) #10 (3.2 ملی میٹر)
- (d) #14 (2 ملی میٹر)

7. آکسی ایسیلیٹین کٹنگ کے لیے موزوں شعلے کو کہا جاتا ہے:

- (a) تکسیدی شعلہ
- (b) کاربن آمیز شعلہ
- (c) نیوٹرل شعلہ
- (d) ہلکا کاربن آمیز شعلہ

8. آکسی ایسیٹلین کٹنگ میں چوڑا شگاف ذیل کا نتیجہ ہوتا ہے:

- (a) ہوا کی نالی بہت زیادہ لمبی ہو
- (b) آکسیجن کا دباؤ بہت کم ہو
- (c) آکسیجن کا دباؤ بہت زیادہ ہو
- (d) ایسیٹلین کا دباؤ بہت زیادہ ہو

9. قبل از ویلڈنگ گرم کرنے کا مقصد ہے:

- (a) حرارتی ادخال کی رفتار کم کرنا
- (b) درجہ حرارت کم کرنا
- (c) ٹھنڈا ہونے کی شرح رفتار کو کم کرنا
- (d) بلند درجہ حرارت کے وقت میں تخفیف کرنا

10. گیلے الیکٹروڈز اس کا سبب بنتے ہیں:

- (a) ذیلی کٹ
- (b) مسام
- (c) فضول ذرات کی شمولیت
- (d) نامکمل عمل یکجائی

11. ویلڈنگ کا عمل جس میں آرک اور پگھلی ہوئی دھات کی حفاظت کام کے

حصے پر موجود فاضل ذرات کی تہہ کرتی ہے، اسے یہ کہتے ہیں:

- (a) شیلڈڈ میٹل آرک ویلڈنگ
- (b) زیر آب آرک ویلڈنگ
- (c) گیس میٹل آرک ویلڈنگ
- (d) آکسی ایسیٹلین ویلڈنگ

12. متعلقہ حصے کو جلا ڈالنے کی بنیادی وجہ ہے:

- (a) ویلڈنگ کی تیز رفتاری
- (b) بلند ویلڈنگ کرنٹ
- (c) پست ویلڈنگ کرنٹ
- (d) گیلے الیکٹروڈز کا استعمال

13. بد بیئت ہو جانے والے کام کے حصے کا بنیادی سبب ذیل کا نتیجہ ہوتا ہے:

- (a) گیلے الیکٹروڈز کا استعمال
- (b) ویلڈنگ کی تیز رفتاری
- (c) زیادہ کاربن آمیزی
- (d) حرارت کی غیر مساوی تقسیم

14. درج ذیل میں سے کونسا طریقہ غیر تباہ کن جانچ کاری ہے؟

- (a) تناؤ کی جانچ
- (b) خمداری کی جانچ
- (c) میکرو جانچ
- (d) ریڈیو گرافی جانچ

15. نفوذ پذیر عنصر کی جانچ ویلڈنگ میں ذیل کا سراغ لگا سکتی ہے:

- (a) سختی
- (b) سطح پر موجود نقص
- (c) اندرونی رخنہ
- (d) اندرونی طور پر مساموں کی موجودگی

16. میکرو جانچ کاری، ویلڈنگ میں ذیل کا سراغ لگاتی ہے:

- (a) مضبوطی
- (b) ملائمت
- (c) ویلڈ ہونے کی اہلیت
- (d) سالمیت

17. ویلڈنگ میں سب سے زیادہ خطرناک نقص یہ ہے:

- (a) ذیلی کٹ
- (b) رخنہ
- (c) مسام پیدا ہونا
- (d) نفوذ پذیری میں کمی

18. فیکٹریوں اور صنعتوں میں قواعد و ضوابط نافذ کرنے کا بنیادی مقصد ہے:

- (a) حادثے سے حفاظت
- (b) صنعتی پھپھ چلتے رہنے کے لیے
- (c) لوگوں کی بھرتی کو یقینی بنانے کے لیے
- (d) حفاظتی ایکوئپمنٹ کی نگرانی کے لیے

19. ویلڈنگ کرتے ہوئے درج ذیل میں سے کون سا عنصر فلٹر لینس کے ذریعے جذب نہیں ہوسکتا:

- (a) انفراریڈ
- (b) آرک
- (c) بالا بنفشی
- (d) ایکس رے



20. فلیش بیک اریسٹر کا بنیادی کام یہ ہے:

- (a) جھٹکے سے بچانا
- (b) کام کے حصے کی ہیئت بگڑنے سے بچانا
- (c) گیس سیلنڈر پھٹنے سے بچانا
- (d) کٹنگ ٹارچ یا ویلڈنگ ٹارچ کو پھٹنے سے بچانا