



CONSTRUCTION
INDUSTRY COUNCIL
建造業議會

बार बेन्डर तथा फिक्सर इन्टर्मिडिएट ट्रेड टेस्ट नमुना प्राक्टिकल टेस्ट पेपर

此文件關於鋼筋屈紮工工藝測試考題。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 intermediate trade test for Bar Bender & Fixer. Should you require an English version of this document, please contact Hong Kong Construction Industry Trade Testing Centre at 2100 9000.

डिस्क्लेमर

CIC को लिखित अनुमतिबिना यस सामग्रीको कुनै पनि भागलाई कुनै पनि रूपमा वा कुनै पनि माध्यमबाट पुनरुत्पादन वा प्रसारित गर्न नपाइसकछ । यस सामग्रीमा रहेका जानकारीले सत्यता सुनिश्चित गर्न उचित प्रयासहरू गरिएतापनि CIC ले पाठकहरूलाई सम्भव भएसम्म पेशासँग सम्बन्धित सल्लाहकारहरूसँग उपयुक्त स्वतन्त्र सल्लाह खोज्न प्रोत्साहन गर्छ र पाठकहरूले कुनै पनि सम्बद्ध कामहरू गर्दा यस सामग्रीलाई उक्त पेशासम्बन्धी सल्लाहको विकल्पको रूपमा लिनु वा निर्भर पर्नु हुँदैन ।

सोधपुछहरू

यस सामग्रीको सम्बन्धमा भएका सोधपुछहरू हङकङ कन्स्ट्रक्सन इन्डस्ट्री ट्रेड टेस्टिङ सेन्टरलाई निम्न ठेगानामा सोध्न सकिन्छ:

95, Yue Kwong Road
Aberdeen
Hong Kong

९५ यु कोङ्ग रोड
एबरडीन
होंगकोङ्ग

फोन नम्बर : (852) 2100 9000
फ्याक्स नम्बर : (852) 2100 9090
इमेल : enquiry@cic.hk
वेबसाइट : www.cic.hk

©२०२० कन्स्ट्रक्सन इन्डस्ट्री काउन्सिल

इन्टरमिडियट ट्रेड टेस्ट

- ट्रेड : बार बेन्डर तथा फिक्सर
- ग्रेड : सेमि-स्किल्ड वर्कर
- परीक्षाका विषयवस्तु : 1. C1 कोलम, W1 वा तथा S1 स्ल्याबमा उपलब्ध गराइएका सामग्रीहरू (80 अङ्क)
अनुसार रिइन्फोर्समेन्ट (reinforcement) संरचनालाई स्थिर राख्ने ।
कभर : कभर - 40mm
कोलम - 25mm
वाल - 25mm
2. Y10 रिइन्फोर्समेन्टलाई काट्न तथा U आकारमा बेन्ड गर्न मेसिनरी प्रयोग गर्नुहोस् । (10 अङ्क)
3. Y16 रिइन्फोर्समेन्टलाई बेन्ड गर्न बेन्डिङ मेसिन प्रयोग गर्नुहोस् । (10 अङ्क)

समय अवधि : 3 घण्टा

- ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू : (1) काम सुरु गर्नुभन्दा अगावै, परीक्षार्थीले दिइएको "परीक्षार्थीहरूले ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू" लाई पढ्नुपर्छ ।
- (2) यदि परीक्षार्थीले परीक्षा अवधिभर सुरक्षा सावधानीहरू अबलम्बन गरेनन्/गरिनन् भने उनलाई अनुत्तीर्ण भएको मानिनेछ ।
- (3) यो प्रश्नपत्र 8 पेजको छ । पूर्णाङ्क (फुल मार्क) 100 हो । उत्तीर्णाङ्क (पास मार्क) 60 हो ।

परीक्षार्थीहरूले ध्यान दिनुपर्ने कुराहरू:

1. परीक्षार्थीहरूले प्रश्नपत्रहरू ध्यान दिएर पढ्नुपर्छ र नबुझेको कुराहरू परीक्षकसँग सोध्न सक्छन् ।
2. प्रश्नपत्रमा यदि कुनै ड्रइंग तथा स्पेसिफिकेसनहरू दिइएका छन् भने परीक्षार्थीहरूले परीक्षा सुरु हुनुभन्दा अगावै तिनीहरूलाई ध्यान दिएर पढ्नुपर्छ ।
3. परीक्षार्थीहरूले दिइएका प्रश्नपत्र, ड्रइंग तथा स्पेसिफिकेसनहरू अनुसार परीक्षा दिनुपर्छ ।
4. परीक्षार्थीहरूले परीक्षामा आउँदा सुरक्षा जुत्ता आफैले लिएर आउनुपर्नेछ । अन्य चाहिने सुरक्षा सामग्रीहरू भने ट्रेड टेस्टिङ सेन्टरबाट नै उपलब्ध हुनेछ । परीक्षार्थीहरूले कार्यस्थल सुरक्षाको सुनिश्चितता गर्न सबै सुरक्षा सावधानीहरूलाई अनिवार्य पालना गर्नुपर्छ ।
5. परीक्षामा चाहिने सबै औजार तथा सामग्रीहरू ट्रेड टेस्टिङ सेन्टरबाट नै उपलब्ध हुनेछ र उपलब्ध गरिएका औजार तथा सामग्रीहरूको पर्याप्तता तथा गुणस्तर चेकजाँच भने परीक्षार्थीहरू आफैले गर्नुपर्नेछ । परीक्षार्थीहरूले सबै औजार तथा सामग्रीहरू ट्रेड प्राक्टिस अनुसार सही तरिकाले प्रयोग गर्नुपर्नेछ । परीक्षार्थीहरूले परीक्षापछि सबै औजारहरू ट्रेड टेस्टिङ सेन्टरलाई अनिवार्य फिर्ता गर्नुपर्छ । यदि कुनै समस्या भएमा परीक्षार्थीहरूले परीक्षकसँग सोध्न र बुझ्न सक्छन् ।
6. परीक्षार्थीहरूले परीक्षामा र सम्बन्धित कामहरू गर्न प्रयोगका लागि दिइएका औजार तथा सामग्रीहरूलाई सम्हालेर चलाउन तथा सार्न आवश्यक हुन्छ ।
7. परीक्षा भइरहेको बेलामा परीक्षकले रेकर्डको लागि समय-समयमा फोटो खिचेर राख्नुहुनेछ साथै CCTV सरवेलिएन्स सिस्टम भिडिओ पनि चालू हुनेछ ।
8. तल लेखिएका मापदण्डहरूमा आधारित रहेर मार्किङ (नम्बर दिने) गरिन्छ:
 - a) ड्रइंग तथा स्पेसिफिकेसनको सही बुझाइ
 - b) परीक्षाभन्दा पहिला सबै चाहिने तयारी
 - c) कार्यहरूको (काम गर्ने) प्रक्रियाहरू
 - d) कार्यहरूको स्पष्टता तथा गुणस्तर
 - e) कार्यहरूको प्रगति
 - f) सामग्रीहरूलाई सही ढङ्गले चलाउने तथा प्रयोग गर्ने
 - g) औजार तथा उपकरणहरूलाई सही ढङ्गले प्रयोग गर्ने
 - h) सुरक्षा सावधानीहरूको पालना
 - i) अरु ट्रेडहरूको बारेमा सोच्ने र विचार गर्ने
 - j) परीक्षा सकिएपछि समानहरूलाई मिलाउने र सरसफाइ
9. समय सकिने बित्तिकै सबै परीक्षार्थीहरूले परीक्षालाई अनिवार्य रोक्नुपर्छ ।
10. परीक्षा सकिएपछि परीक्षार्थीहरूले प्रश्नपत्र अनिवार्य रूपमा परीक्षकलाई बुझाउनुपर्छ ।
11. परीक्षकलाई घुस दिने प्रस्ताव गर्नु कानूनी अपराध हो र त्यस्तो केसहरूलाई ट्रेड टेस्टिङ सेन्टरले आइ.सी.ए.सी. (ICAC) मा रिपोर्ट गर्नेछ ।

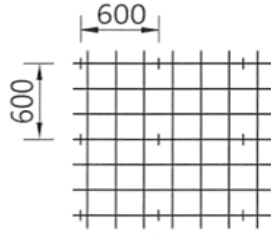
यदि परीक्षार्थीले कुनै पनि आवश्यक सुरक्षा सावधानीहरू पालना गर्न नसकेको र/वा कुनै डरलाग्दो स्थितिहरूमा काम गरेको खण्डमा उनी फेल भएको मानिनेछ ।

कंस्ट्रक्शन समरी

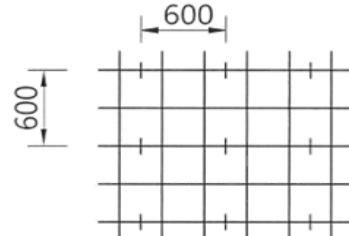
स्पेसर

स्लाब & स्टेरकेस:-

बटम स्टील- प्लास्टिक स्पेसर को प्रयोग गर्ने,
दुबै तर्फ बढीमा 600 मिमी छूट
टप स्टील- कुर्सीहरुको प्रयोग गर्ने दुबै तर्फ
बढीमा 600 मिमी स्पेसिंग छूट



प्लान

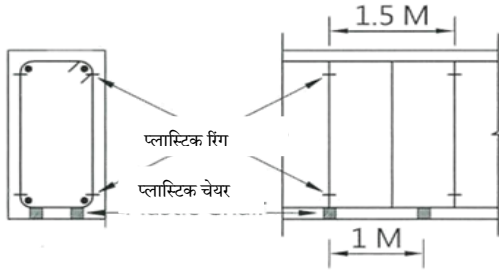


एलेभेसन

बीमहरु :-

बटम & साइड स्पेसर - मैन बार $D \leq 25$:-

बटम स्पेसर- प्लास्टिक चेयर खाले स्पेसर प्रयोग गर्ने,
2 Nos पर सेट, 1 सेट पर बीम को 1M दुरी.
साइड स्पेसर - स्टिररप मा क्लिप भएको प्लास्टिक रिंग खाले स्पेसर प्रयोग
गर्ने, 4 Nos पर सेट पर 1.5M बीम को दुरी



वाल:-

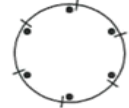
तेस्रो बारहरुमा क्लिप गरेको रिंग खाले प्लास्टिक स्पेसर प्रयोग गर्ने,
स्पेसिंग 600, प्रत्येक वाल फेसमा तेस्रो र ठाडो दुबै तर्फ

कोलम :-

बाइंडरमा क्लिप भएको प्लास्टिक रिंग खाले स्पेसर प्रयोग गर्ने ।



रेक्टैंगुलर कोलम
8 Nos पर सेट



सर्कुलर कोलम
6 Nos पर सेट

लॉगीच्युसुनल बारहरु :-

$D \leq 20$, एक सेट 1 M अधिकतम स्पेसिंग मा
 $D > 20$ एक सेट 1.25 M अधिकतम स्पेसिंग मा

रिइन्फोर्समेंट को सुरक्षित गर्ने

स्लाब & स्टेरकेस:

प्यानलको सबै इन्टरसेक्सन किनाराहरु सुरक्षित गर्ने
प्यानल भित्रको सबै बैकल्पिक इन्टरसेक्सन सुरक्षित गर्ने वा नजिक
ल्याउने

बीम स्टिररप र कोलम बाइन्डरहरु

सबै इन्टरसेक्सनहरुमा स्टिररप र बाइन्डरहरुको कर्नर, हुक्स, र बेन्डस मा
लॉगीच्युसुनल बारहरु सुरक्षित गर्ने ।
लॉगीच्युसुनल बारहरु सुरक्षित गर्ने माथिको कुरा भन्दा पनि
स्टिररप र बाइन्डरसंगको बैकल्पिक इन्टरसेक्सनको

वाल सुरक्षित गर्ने :-

टप तेस्रो बार फ्लोर को लेभेल भन्दा मुनिको प्रत्येक लिफ्टको सीधा
बारहरु संग को इन्टरसेक्सन सुरक्षित गर्ने ।
बैकल्पिक इन्टरसेक्सनहरु भएको अरु बारहरुको सुरक्षा गर्ने वा नजिक
राखने ।

क्यांटीलिभर स्लाब & कनोपी सुरक्षित गर्ने:-

सबै इन्टरसेक्सनहरु सुरक्षित गर्ने

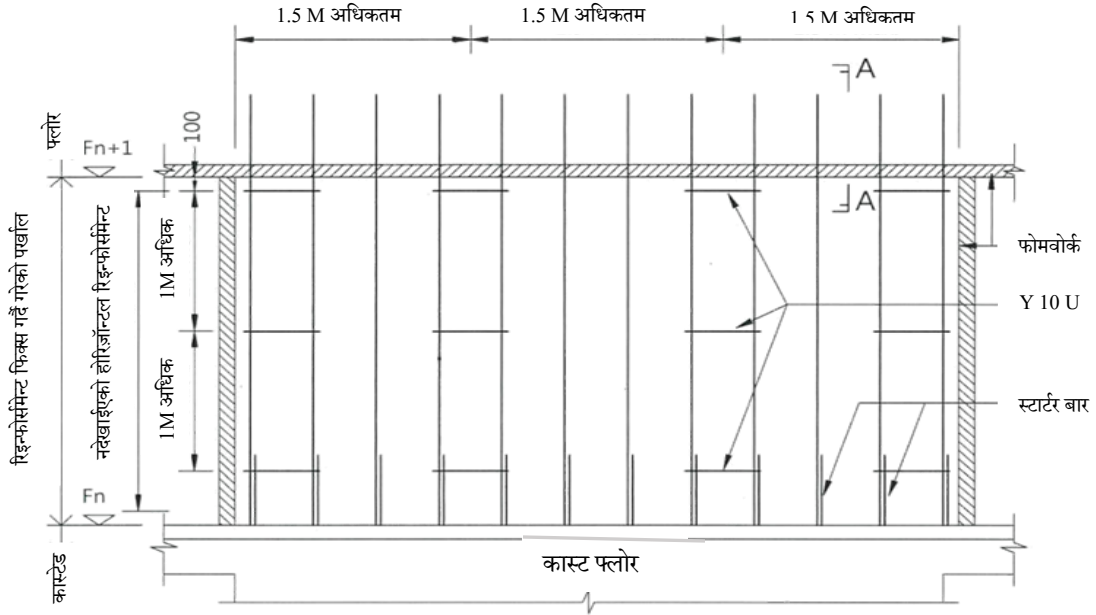
स्टील बार लापिंग :-

कम्तिमा पनि २ सुरक्षित प्वाइन्टहरु

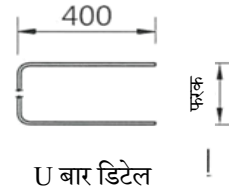
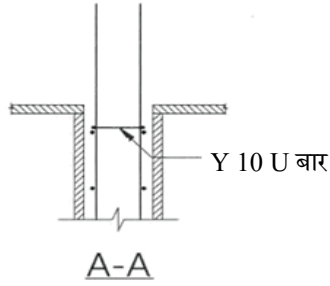
ड्रइंग स्केल अनुसार छैन
सबै मापहरु मिमी मा छन्

कंस्ट्रक्सन समरी

वाल रिइन्फोर्समेन्टको जडान :-



एलेभेसन



मेकानिकल ऑपरेशनल :-

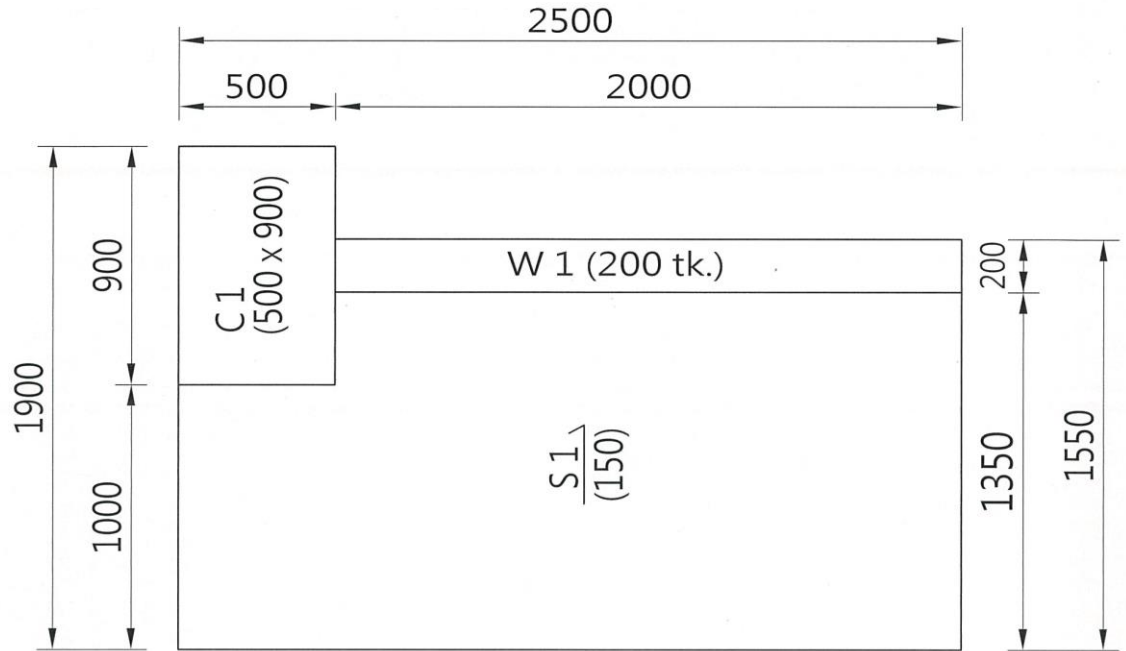
मशीनले काम गरिरहेको बेला, हात लगाउनु वा रेड एरियामा रहनु हुन्न

ग्राउण्ड बाट काम गर्दा:-

वर्कशॉपले ब्यबस्था गरेको लैडर क्यान्डीडेटले ठीक संग प्रयोग गर्नु र सार्नु पर्छ ।

ड्रइंग स्केल अनुसार छैन
सबै मापहरू मिमी मा छन्

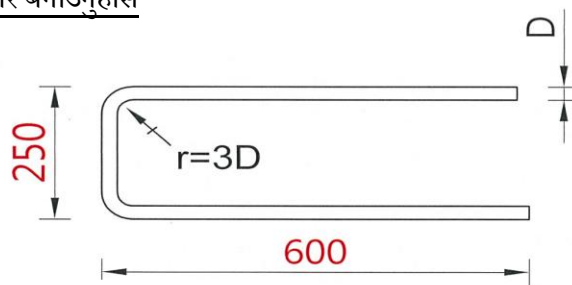
टेस्ट 1: रिइन्फोर्समेंटको फिक्सिंग



प्लान

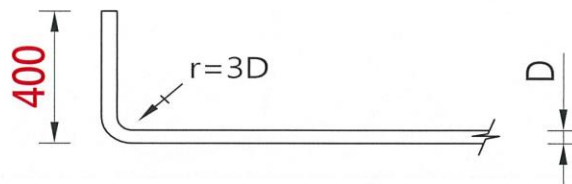
टेस्ट 2: काटुनहोस् र बंगाएर Uआकार रिबार बनाउनुहोस्

1Y10



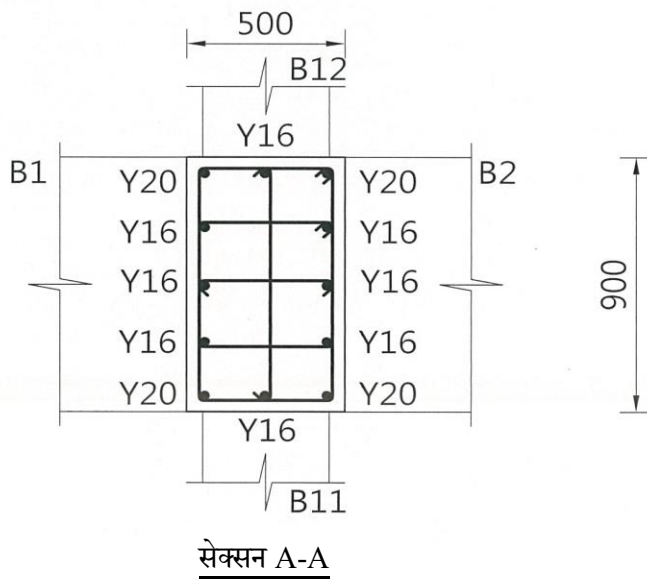
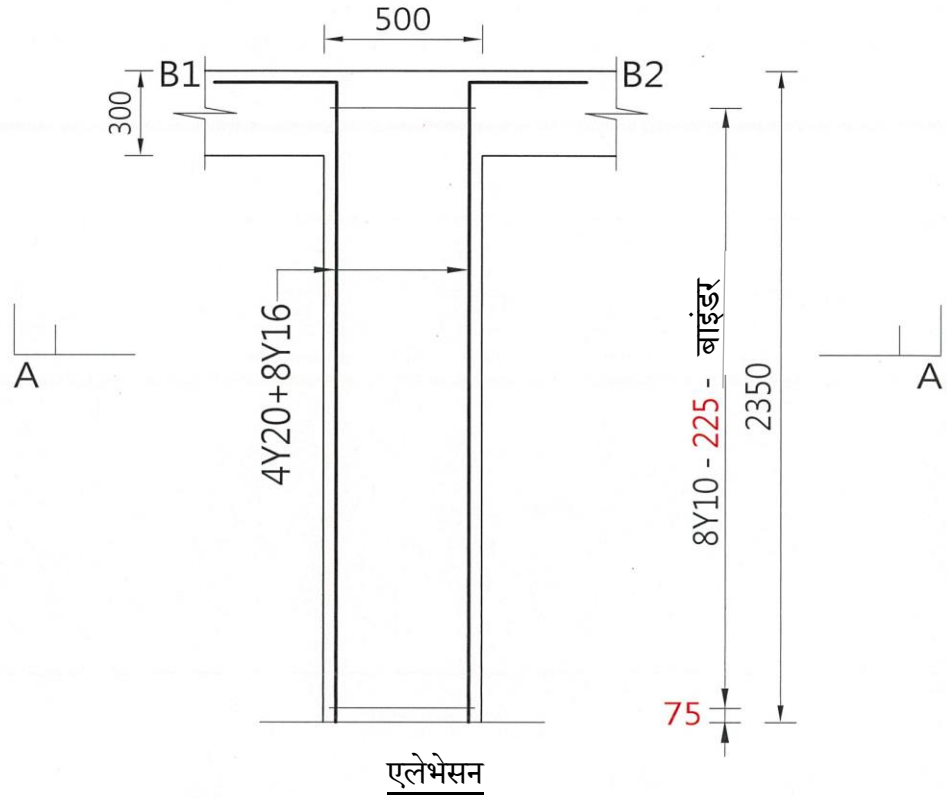
टेस्ट 3: बंगाएर सिंगल हुक बनाउनुहोस्

1Y16



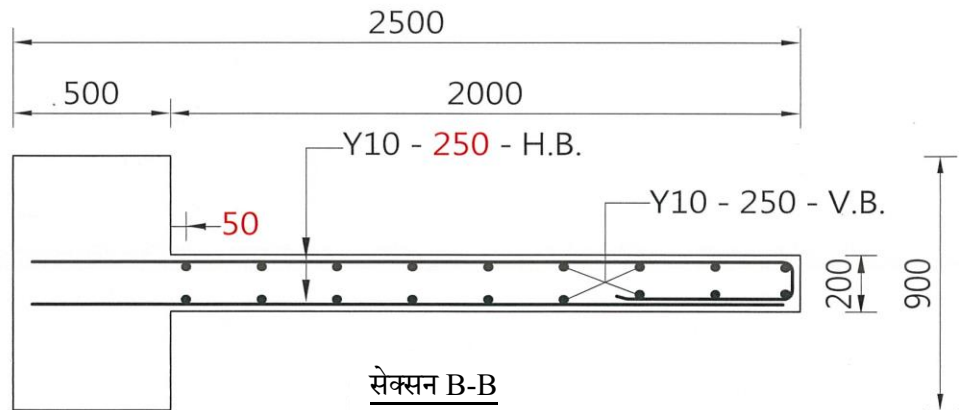
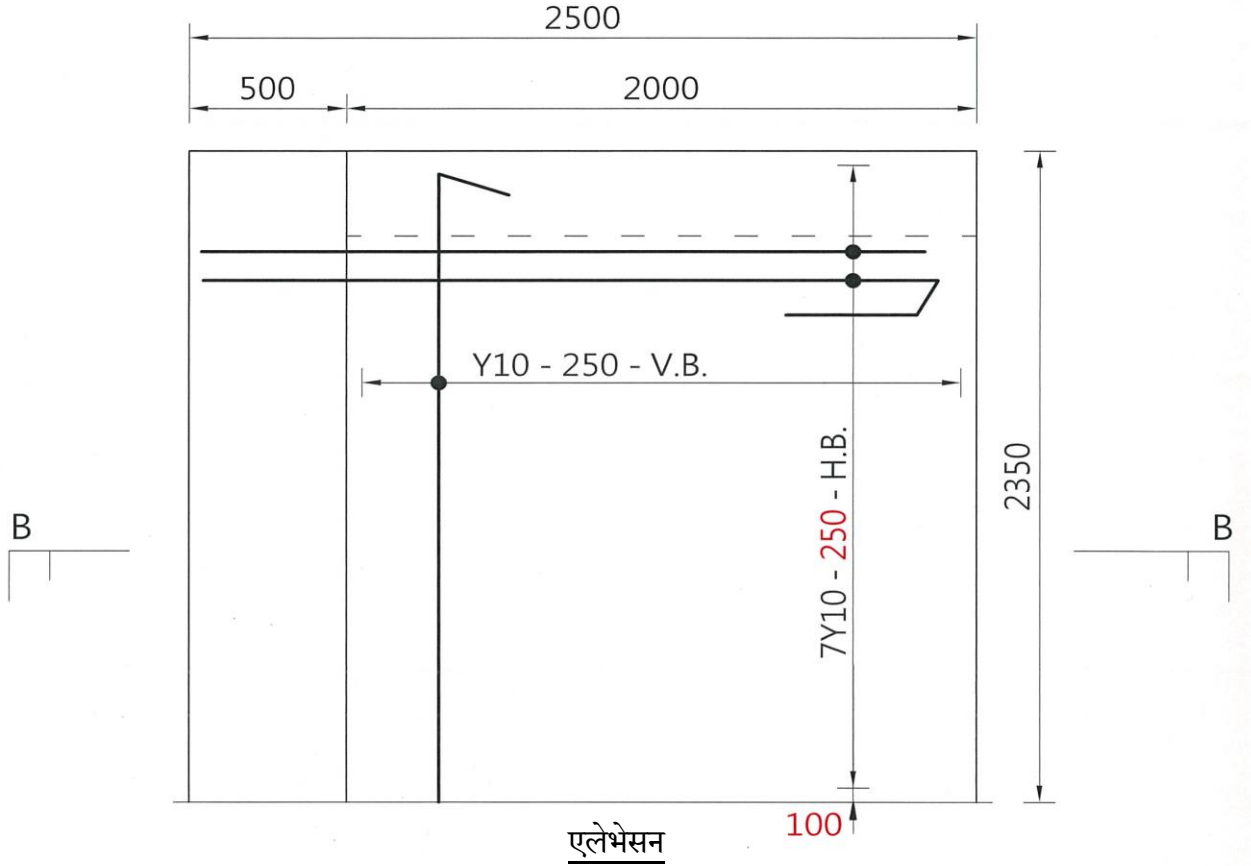
ड्रइंग स्केल अनुसार छैन
सबै मापहरू मिमी मा छन्

टेस्ट 1: कोलम



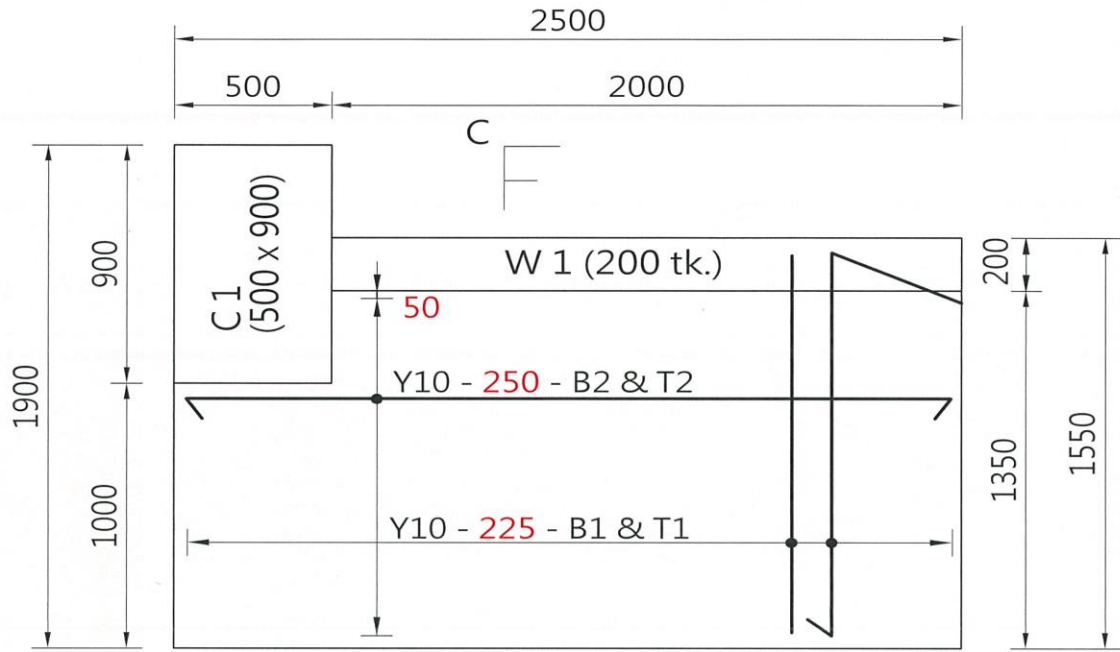
ड्रइंग स्केल अनुसार छैन
सबै मापहरू मिमी मा छन्

टेस्ट 1: वाल

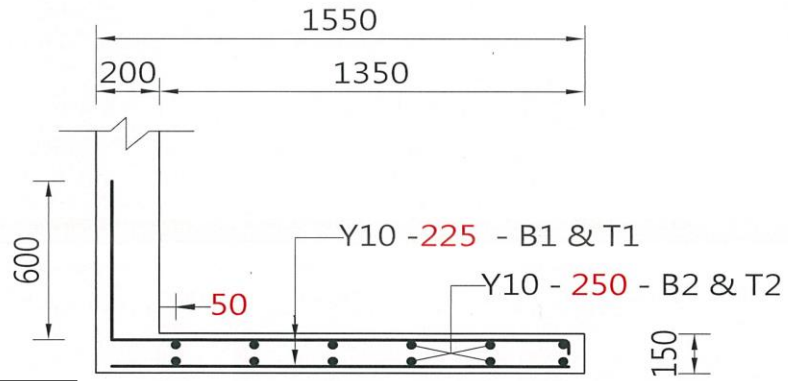


ड्रइंग स्केल अनुसार छैन
सबै मापहरू मिमी मा छन्

टेस्ट 1: स्लाब



प्लान



सेक्सन C-C

ड्रइंग स्केल अनुसार छैन
सबै मापहरू मिमी मा छन्