

वेल्डर प्रा.अग. पदको आन्तरिक प्रतियोगिताका

परिक्षाको पाठ्यक्रम

समय: ३ घण्टा

पूर्णाङ्क: १००

उत्तीर्णाङ्क: ४०

उद्देश्यहरू:

यो पाठ्यक्रम नेपाली सेनाको वेल्डर प्रा.अग. पदको उम्मेदवार छुनोट परीक्षाको लागि निर्धारण गरिएको हो । वेल्डर प्रा.अग. पदको उम्मेदवार छुनोट लिखित परीक्षामा सरिक हुने उम्मेदवारहरूको पेशा सम्बन्धी विषयलाई आधार मानी प्रश्न सोधिने छ ।

- (१) लिखित परिक्षाको माध्यम नेपाली / अंग्रेजी भाषा हुनेछ ।
- (२) निम्न पत्रहरूको पाठ्यक्रमको रूपरेखा अनुसार विषयवस्तु हुनेछ ।
- (३) लिखित परीक्षाबाट छुनोट भएका उम्मेदवारहरूलाई मात्र अर्को चरणको परिक्षामा सम्मिलित गराइनेछ ।
- (४) प्रश्न पत्र निर्माण गर्दा सम्भव भए सम्म पाठ्यक्रममा समावेश भएका सबै विषयहरू समेटिने छ ।
- (५) नेपाली सेनाको तत्कालिन आवश्यकता तथा विविध परिस्थितिमा नेपाली सेना अनुकूल हुने गरी उल्लेखित विवरणहरूमा हेरफेर हुन सक्नेछ ।
- (६) पाठ्यक्रम लागू मिति २०२६ मासिर् ... गते देखि ।

प्रश्नको किसिम	प्रश्नको संख्या र अंक	वैफियत
लामो उत्तर दिनु पर्ने प्रश्न	५ × १० = ५०	
छोटो उत्तर दिनु पर्ने प्रश्न	५ × ५ = २५	
मस्तुगत	२५ × १ = २५	

[Signature]

[Signature]

[Signature]

[Signature]
राम सागर यादव
पा. र. व. नेपाली

[Signature]

[Signature]

उ. ज. उपाध्यक्ष
ड. स्टाईड ज्वार्डन्ट
[Signature]

[Signature]
राम सागर यादव
पा. र. व. नेपाली

वैल्डर प्रा.अम.पदको आन्तरिक प्रतियोगिताको परिभाषाको पाठ्यक्रम

पाठको क्रम

२०३०

- | | | | |
|----|----------------------|---|---|
| १ | वैल्डिङ्ग | क | वैल्डिङ्ग इतिहास |
| | | ख | परिचय |
| | | ग | प्रकार |
| २ | टुल्स | क | मेजरिङ्ग टुल्स |
| | | ख | मार्किङ्ग टुल्स |
| | | ग | कटिङ्ग टुल्स |
| | | घ | मिसकटिङ्ग टुल्स |
| ३ | पोजिशन | क | वैल्डिङ्ग पोजिशन |
| | | ख | प्रेगिडिङ्ग पोजिशन |
| | | ग | डिप पोजिशन |
| | | घ | सप पोजिशन |
| ४ | धातु | क | परिचय |
| | | ख | प्रकार |
| | | ग | मेन्टिङ्ग चार्ट |
| | | घ | |
| ५ | इलेक्ट्रिक वैल्डिङ्ग | क | परिचय |
| | | ख | वैल्डिङ्ग गर्ने तरिका |
| | | ग | आवश्यक सामान |
| ६ | ग्यास वैल्डिङ्ग | क | परिचय |
| | | ख | प्रकार |
| | | ग | फ्लेम बनाउने तरिका |
| | | घ | वैल्डिङ्ग गर्ने तरिका |
| | | ङ | हाई प्रेशर शीट र लो प्रेशर सट्टा पारक |
| | | च | प्रयोग हुने ग्यास O_2 , HO_2 बारे जानकारी |
| ७ | कमल्ट आइरन | क | परिचय |
| | | ख | वैल्डिङ्ग गर्ने तरिका |
| ८ | इडेड बनाउने तरिका | क | फ्रम |
| | | ख | टयांकी |
| | | ग | ट्रस |
| | | घ | प्रिल |
| ९ | स्पोट वैल्डिङ्ग | क | तारको जाली बनाउने |
| | | ख | जस्ता धटाउने र बढाउने |
| १० | ज्वाइन्ट | क | बन्द ज्वाइन्ट |
| | | ख | ब्याप ज्वाइन्ट |
| | | ग | कर्नर ज्वाइन्ट |
| | | घ | एज ज्वाइन्ट |
| | | ङ | स्लाईड ज्वाइन्ट |

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

(राम सागर यादव)

>l laB't tyf oflGqs ; j f lgbZgfno
-kf=cd= jN*/sfl kpfufTds k/liff

- 1= ; do M 45 ldg^
 2= kZg; Vof M 5 j ^f -; a} clgj foł
 3= k)ff° M 50
 4= plQ)ff° M 25
 5= kZgsfl lgdff), kZgef/ -weightage_ / ; dosfl laa/)fM-

S.N.	Topic	Marks	Time (Minutes)
1.	Component Identification	10	5
2.	Welding Test	15	15
3.	Gas Cutting Test	5	5
4.	Workshop Administration	10	10
5.	Viva	10	10
Total		50	45

1. Component Identification

kl/lffylh) Layout u/l /flvPsf laleGg 5 component x?Sfl Technical gfd n\vg" kgp% / lbOPsf) Component sf) sfd ; dlt vhfpg" kgp% . o; df 5 ksf/sf ; fdgx? b\vf0g) %g\ / k[os)sf) gfd ; xl ePdf 1 cS / sfd ; xl ePdf 1 cS kpf) ul/gp% .

2. Welding Test

kl/lffylhf0(lj leGg lsl; dsfl wft" lb0gp% / j jN*é ug(nuf0g) % . o; df kl/lffylh) ; xl j jN*é ^N; kpf) u/l b0(wft)hf0(hf)*g" kgp% . kl/lffylh) hDdf u/l 3 j jN*é ug(kgp% . k|t ; xl j jN*és) nflu 5 cS kpf) ul/gp% .

3. Gas Cutting Test

kl/lffylhf0(Ps wft" lb0gp% / To; nf0(sf^g nuf0gp% . kl/lffylh) ; xl tl/sfn) To; wft)hf0(sf^df 5 cS kpf) ul/gp% .

4. Workshop Administration

kl/lffylhf0(s)g) 2 ; d:of lb0gp%g\ . o; df kl/lffylh) To; ; d:ofs) ; xl ; dfwfg ug(s) nflu Planning agfpg" kgp% . k|t ; xl pQ/ 5 cS kpf) ul/gp% .

5. Viva

Viva df j jN*é; u ; Dj lGwt 5 kZgx? ; flwg) %g\ . k|t ; xl pQ/ 2 cS kpf) ul/g) % .

6. kpf)ufTds kl/lffdf kl/lffylh) sfo(; Dkfbg u/s) ; Dk)f(lj j /)fx?sf ; Dej eP; Dd Hard/Soft Copy k[os) pDdbj f/x?sf) %Sf %S} vfddf l; naGbl ul/ >l sfo/yl laefu egf) %gf^ lgbZgf)nodf k&fpg" kg) % .

7= kpf)ufTds kl/lffsf) cg)udg >l n)fs ; j f cfo)usf k|t)glwj f^ clgj fo(?kdf x)g) % .