



سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور



جمهوری اسلامی ایران
وزارت تعاون، کار و رفاه اجتماعی

نمونه سؤالات شایستگی:

تراش فست

کد شایستگی: ۷۳۱۳۳۰۰۰۲۶

معاونت پژوهش، برنامه ریزی و سنجش مهارت

دفتر سنجش مهارت و صلاحیت حرفه‌ای

۱- معمولاً دور موتور در دستگاه فست ما بین چند تا چند می باشد؟

الف - ۲۰۰۰-۴۰۰۰

ب - ۵۰-۳۰۰۰

ج - ۵۰-۱۰۰۰

د - ۱۰۰۰-۳۰۰۰

۲- در دستگاه فست صفحه تراش به چه شکل نصب شده است؟

الف - عمودی

ب - مورب

ج - افقی

د - ثابت

۳- اگر صفحه ساب(تراش) تاب داشته باشد مشکلی به وجود می آید؟

الف - خیر

ب - ممکن است

ج - گاهی اوقات

د - بله

۴- در گزینه های زیر کدام دیسک برای شروع تراش بهتر است؟

الف - ۲۴۰-

ب - ۱۲۰۰-

ج - ۲۴۰۰-

د - ۱۰۰۰-

۵- سنگ با چه چیزی به داپ متصل می شود؟

الف - چسب مایع

ب - لاک

ج - چسب ۱،۲،۳

د - چسب پاتکس

۶- هنگام جدا کردن گوهر از داپی که با لاک متصل شده است چه چیزی نیاز است؟

الف - آب سرد

ب - آب جوش

ج - حرارت

د - اسید

۷- در صورت نبودن چسب لاک آیا می توان از چسب ۱،۲،۳ استفاده کرد؟

الف - بله

ب - خیر

ج - چسب مایع

د - چسب پاتکس



۸- ضخامت دیسک تراش (سگمنت) معمولاً چه مقدار است؟

الف - ۱mm

ب - ۵mm

ج - ۱۰mm

د - ۷mm

۹- ضخامت دیسک پولیش معمولاً چقدر است؟

الف - ۴mm

ب - ۵mm

ج - ۱,۵mm

د - ۱۰mm

۱۰- در پولیش از چه روغنی استفاده می شود؟

الف - روغن مایع خوراکی

ب - روغن زیتون

ج - روغن چرخ خیاطی

د - روغن باگرانروی ۱۰

۱۱- اکثراً در پولیش از چه پودری استفاده می شود؟

الف - پودر آلومینوم

ب - پودر الماس

ج - پودر میکا

د - پودر تیتانیوم

۱۲- پودر الماس با چه چیزی ترکیب می شود؟

الف - با چیزی ترکیب نمی شود

ب - روغن مایع خوراکی

ج - آب

د - روغن زیتون

۱۳- برای گوهری که سختی آن حدود ۵ است بهتر است از چه دیسک تراشی در ابتدا استفاده کنیم؟

الف - ۱۰۰۰

ب - ۸۰۰

ج - ۴۰۰

د - ۱۲۰۰

۱۴- برای گوهری که سختی آن حدود ۸ است بهتر است از چه دیسک تراش در ابتدا استفاده کنیم؟

الف - ۲۴۰

ب - ۸۰۰

ج - ۱۲۰۰

د - ۱۰۰۰



۱۵- جنس میله داپ در فست معمولاً از چه ماده ای است؟

الف - چوب

ب - پلاستیک

ج - سرب

د - آلومینیم یا برنج

۱۶- جنس دسته فستر معمولاً از چه ماده ای است؟

الف - پلاستیک فشرده

ب - آلومینیوم

ج - چوب

د - سرب

۱۷- اگر پایه های دسته فستر با دستگاه کالیبره نباشد چه اتفاقی می افتد؟

الف - نیازی به کالیبره ندارد.

ب - اتفاقی نمی افتد.

ج - تراش دقیق نمی شود.

د - خود به خود تنظیم می شود.

۱۸- اگر صفحه آسانسور نسبت به صفحه تراش هم تراز نباشد چه اتفاقی می افتد؟

الف - تراش صحیح نمی شود.

ب - آسانسور خراب می شود.

ج - مشکلی پیش نمی آید.

د - صفحه تراش خراب می شود.

۱۹- در تراش فست دو عامل اصلی برای تنظیم دسته فستر چیست؟

الف - پایه آسانسور و زاویه

ب - چیتز و زاویه

ج - پایه آسانسور و چیتز

د - ایندکس و زاویه

۲۰- اگر در تراش ، زاویه اشتباه تنظیم شود چه اتفاقی می افتد؟

الف - مشکلی ندارد.

ب - گوهر خراب می شود.

ج - داپ خراب می شود.

د - دسته فستر خراب می شود.

۲۱- اگر در حین تراش گوهر از داپ جدا شود چه باید کرد؟

الف - ترنسفر انجام داد.

ب - دوباره تراش داد.

ج - مشکلی ندارد.

د - گوهر غیرقابل تراش است.



۲۲- در تراش فست از چه چیزی برای خنک کاری گوهر استفاده می شود؟

الف - هوا

ب - روغن

ج - آب

د - نفت

۲۳- برای اندازه گیری ابعاد گوهر از چه وسیله ای باید استفاده کرد؟

الف - کولیس

ب - خط کش

ج - گونیا

د - نقاله

۲۴- در تراش گوهر دور دستگاه باید راست گرد باشد یا چپ گرد؟

الف - راست گرد

ب - چپ گرد

ج - نیمی از تراش راستگرد و نیمی چپگرد

د - تفاوتی ندارد

۲۵- آیا می توان یا قوت را تراش زمرد گون داد؟

الف - خیر

ب - بله

ج - اگر کوچک باشد.

د - اگر بزرگ باشد.

۲۶- زمرد را می توان تراش برلیان داد؟

الف - اگر کوچک باشد.

ب - خیر

ج - بله

د - اگر بزرگ باشد.

۲۷- برای دقیق شدن تراش حداقل چه مقدار دقت در زاویه باید وجود داشته باشد؟

الف - ۰/۱ درجه

ب - ۰/۰۱ درجه

ج - ۱ درجه

د - ۰/۵ درجه

۲۸- معمولاً هنگام تراش گردل (girdle) زاویه چه عددی است ؟

الف - ۷۵-۷۰ درجه

ب - ۸۲-۸۰ درجه

ج - ۱۰۵-۱۰۰ درجه

د - ۹۰-۸۸ درجه



۲۹- اگر در حین تراش آب دستگاه تمام شود چه باید کرد؟

الف - مانعی ندارد

ب - تراش را متوقف می کنیم

ج - تا چند دقیقه ادامه می دهیم

د - ادامه می دهیم

۳۰- آیا بدون نقشه فست می توان تراش برلیان انجام داد؟

الف - بله

ب - کاری آسان است.

ج - خیر

د - نیازی به نقشه نیست.

۳۱- در آموزش فست معمولاً با چه چیزی آموزش انجام می شود؟

الف - فیروزه

ب - شیشه

ج - زمرد

د - زیرکن

۳۲- هر چه دور موتور بیشتر مصرف آب و هر چه دور موتور کمتر مصرف آب می شود:

الف - بیشتر - کمتر

ب - بیشتر - بیشتر

ج - کمتر - بیشتر

د - کمتر - کمتر

۳۳- میزان خروجی آب در دستگاه فست چگونه باید باشد؟

الف - زیاد

ب - کم

ج - بسیار کم

د - متناسب با دور موتور

۳۴- برای بررسی تراش گوهر از لوپ با بزرگنمایی چند برابر در استاندارد استفاده می شود؟

الف - ۵ برابر

ب - ۲۰ برابر

ج - ۱۰ برابر

د - ۴۰ برابر

۳۵- اگر در حین تراش گوهر داغ شود ایراد اصلی چیست؟

الف - دور زیاد بوده است.

ب - خروجی آب کم بوده است.

ج - داپ مناسب نبوده است.

د - سختی سنگ بالا بوده است.



۳۶- هرچه سختی سنگ یابد سرعت تراش (آماده شدن گوهر) می شود

الف -افزایش-کمتر

ب -کاهش-کمتر

ج -افزایش-بیشتر

د -کاهش-بیشتر

۳۷-تراش فست در کدام نوع گوهر ها زیبایی بیشتری دارد؟

الف -شفاف گون

ب -نیمه مات

ج -مات

د -شفاف

۳۸-نور دستگاه فست معمولاً چه رنگی است؟

الف -زرد یا آبی

ب -سفید یا آبی

ج -سفید یا زرد

د -سفید یا بنفش

۳۹-منطقی ترین کار برای انتخاب نقشه فست و اجرا بر روی راف کدام مورد می باشد؟

الف -نقشه ای که پرت کمتری روی گوهر داشته باشد.

ب -نقشه ای که سریع تر انجام شود.

ج -نقشه ای که آسان تر باشد.

د -نقشه ای که دشوار تر باشد.

۴۰-در تراش فست سنگ به دو قسمت اصلی تقسیم میشود و تراش انجام میشود. آن دو قسمت عبارت اند از:

الف -گردل-پاویلیون

ب -تیبل-کراون

ج -پاویلیون-کراون

د -گردل-تیبل

۴۱-مراحل تراش به ترتیب عبارت اند از:

الف -ایجاد سطح مقطع-پولیش-تراش زوایا

ب -تراش زوایا-ایجاد سطح مقطع-پولیش

ج -تراش زوایا-پولیش-ایجاد سطح مقطع

د -ایجاد سطح مقطع-تراش زوایا-پولیش

۴۲-کیولت(culet) کدام نقطه از سنگ تراشیده شده نام دارد؟

الف -بالا ترین نقطه سنگ

ب -پایین ترین نقطه پاویلیون

ج -خط میانی سنگ

د -نیمه بالای سنگ



۴۳- تیبل (table) به کدام قسمت از سنگ تراشیده شده گویند؟

الف - بالاترین سطح روی کراون

ب - ناحیه میانی سنگ

ج - ناحیه کف سنگ

د - نیمه پایین سنگ

۴۴- گردل (girdle) به کدام قسمت از سنگ تراشیده شده گویند؟

الف - سطح روی کراون

ب - نقطه پایین سنگ

ج - کمربند میانی سنگ

د - نیمه بالای سنگ

۴۵- کراون (crown) کدام ناحیه از سنگ تراشیده شده نام دارد؟

الف - قسمت روی سنگ

ب - نیمه بالای سنگ

ج - نیمه پایین سنگ

د - نقطه انتهای سنگ

۴۶- در فست های بزرگ بهتر است به ترتیب با دور..... و در فست های کوچک با دور..... تراش داد.

الف - بالا-بالا

ب - پایین-بالا

ج - بالا-پایین

د - پایین-پایین

۴۷- در فست های بزرگ بهتر است به ترتیب با دور..... و در فست های کوچک با دور..... پولیش انجام داد.

الف - بالا-بالا

ب - پایین-بالا

ج - بالا-پایین

د - پایین-پایین

۴۸- چیتر در کدام قسمت دستگاه فست قرار دارد؟

الف - در قسمت آسانسور قرار دارد.

ب - روی دسته فست قرار دارد.

ج - همان اهرم تنظیم کننده زاویه است.

د - همان اهرم تنظیم کننده ایندکس است.

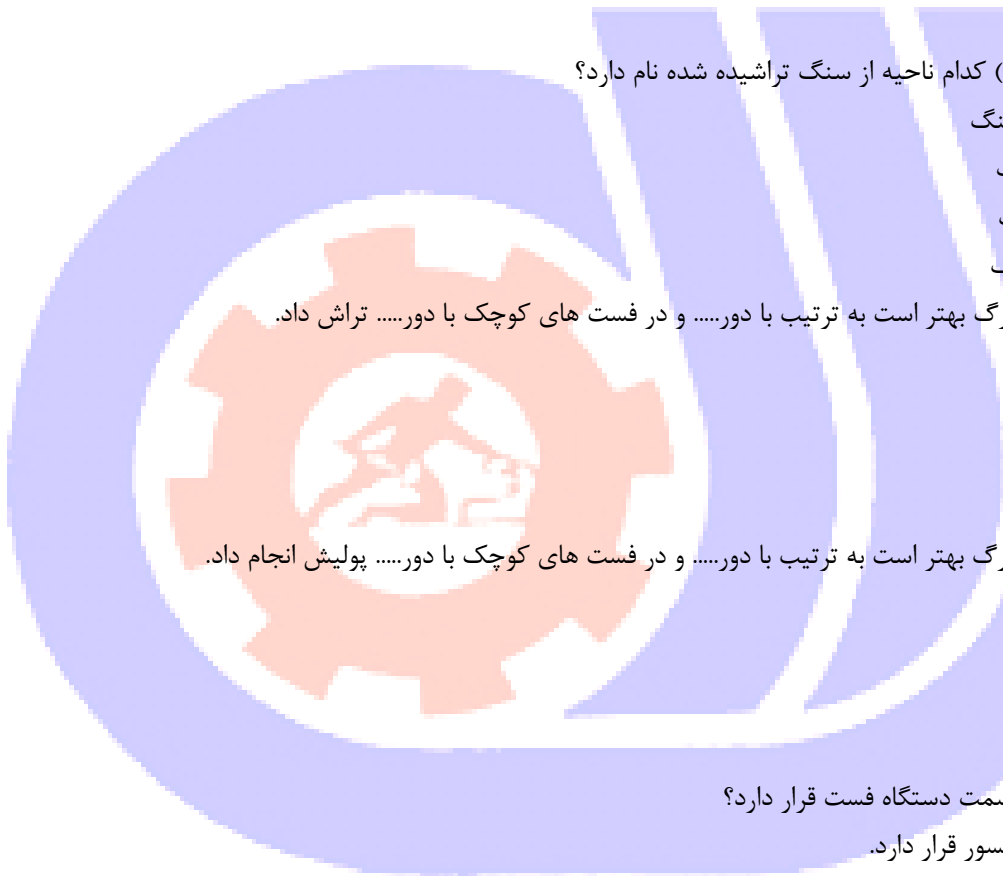
۴۹- کدام یک از ایندکس های زیر استاندارد و رایج است؟

الف - ۷۷

ب - ۸۴

ج - ۹۹

د - ۹۶



۵۰- برای پولیش معمولا از چه نوع صفحه ای استفاده می شود؟

الف - صفحه آهنی

ب - صفحه مسی

ج - صفحه آلومینیومی

د - صفحه فولادی

