

OP5015

2019(Odd)

30506
Old Syllabus

Time : 4Hrs.

Sem. V- Ceramic
Cer Engg W/S

Full Marks : 40

Pass Marks : 16

- Each question carries equal marks.
प्रत्येक प्रश्न का मान बराबर है।
- Perform any one experiment/study and furnish it report
किसी एक प्रयोग/अध्ययन को सम्पन्न करें एवं इसका पूर्ण प्रतिवेदन तैयार करें।
- Experiment will be allotted through lottery to examinee/group of examinees.
प्रयोग का आवंटन परीक्षार्थी/परीक्षार्थियों के समूह को लॉटरी के आधार पर किया जाएगा।
- Necessary calculations, drawings and other works shall be done individually.
आवश्यक गणना, आरेखन एवं अन्य कार्य व्यक्तिगत रूप से किये जायेंगे।

	Intn. Comm.	Extn. Comm.
a) Practical exercise book वर्ग में किये गए प्रयोगों की पुस्तिका	05	05
b) Process of experiment and result परिक्षण की विधि एवं निष्कर्ष	05	15
c) Viva - voce मौखिक प्रश्न	10	-

P.T.O

OP5015

2019(Odd)

30506
Old Syllabus

Time : 4Hrs.

Sem. V- Ceramic
Cer Engg W/S

Full Marks : 40

Pass Marks : 16

- Each question carries equal marks.
प्रत्येक प्रश्न का मान बराबर है।
- Perform any one experiment/study and furnish it report
किसी एक प्रयोग/अध्ययन को सम्पन्न करें एवं इसका पूर्ण प्रतिवेदन तैयार करें।
- Experiment will be allotted through lottery to examinee/group of examinees.
प्रयोग का आवंटन परीक्षार्थी/परीक्षार्थियों के समूह को लॉटरी के आधार पर किया जाएगा।
- Necessary calculations, drawings and other works shall be done individually.
आवश्यक गणना, आरेखन एवं अन्य कार्य व्यक्तिगत रूप से किये जायेंगे।

	Intn. Comm.	Extn. Comm.
a) Practical exercise book वर्ग में किये गए प्रयोगों की पुस्तिका	05	05
b) Process of experiment and result परिक्षण की विधि एवं निष्कर्ष	05	15
c) Viva - voce मौखिक प्रश्न	10	-

P.T.O

1. Make standard size (230 X 115 X 75mm) **हैन्ड मॉल्डिंग** के द्वारा कायर ब्रिक स्टेन्डर साइज **हैन्ड मॉल्डिंग** के द्वारा कायर ब्रिक स्टेन्डर साइज (230 X 115 X 75mm) **ब्रिक** बनायें।
method.
2. Prepare a hollow shape body using slip casting **रिप कास्टिंग** विधि से एक हॉली शेप बॉडी बनायें।
method.
3. Make a porcelain body and tiles by hand pressing **हैन्ड प्रेसिंग** मशीन की मदद से एक पोरसिलीन बॉडी तथा टाइल बनायें।
machine.
4. Prepare a raw material batch for fire clay brick. **कायर ब्रिक** ब्रिक के लिए रॉ मटेरियल बैच बनायें।

1. Make standard size (230 X 115 X 75mm) **हैन्ड मॉल्डिंग** के द्वारा कायर ब्रिक स्टेन्डर साइज **हैन्ड मॉल्डिंग** के द्वारा कायर ब्रिक स्टेन्डर साइज (230 X 115 X 75mm) **ब्रिक** बनायें।
method.
2. Prepare a hollow shape body using slip casting **रिप कास्टिंग** विधि से एक हॉली शेप बॉडी बनायें।
method.
3. Make a porcelain body and tiles by hand pressing **हैन्ड प्रेसिंग** मशीन की मदद से एक पोरसिलीन बॉडी तथा टाइल बनायें।
machine.
4. Prepare a raw material batch for fire clay brick. **कायर ब्रिक** ब्रिक के लिए रॉ मटेरियल बैच बनायें।
