



අධ්‍යාපන, උසස් අධ්‍යාපන සහ වෘත්තීය අධ්‍යාපන අමාත්‍යාංශය
 Ministry of Education, Higher Education and Vocational Education

89	S	I
-----------	----------	----------

අධ්‍යාපන පොදු සහතික පත්‍ර (සාමාන්‍ය පෙළ) විභාගය, 2025(2026) පෙරහුරු පරීක්ෂණය
General Certificate of Education (Ord. Level) Examination, 2025 (2026) Preliminary Exam

නිර්මාණකරණය හා යාන්ත්‍රික තාක්ෂණවේදය I

I පත්‍රය - පිළිතුරු

ප්‍රශ්න අංකය	පිළිතුරු	ප්‍රශ්න අංකය	පිළිතුරු
01.	1	21.	2
02.	1	22.	4
03.	4	23.	4
04.	4	24.	1
05.	3	25.	2
06.	3	26.	4
07.	1	27.	1
08.	3	28.	1
09.	3	29.	4
10.	4	30.	1
11.	2	31.	2
12.	1	32.	2
13.	4	33.	1
14.	3	34.	4
15.	1	35.	3
16.	4	36.	1
17.	3	37.	3
18.	2	38.	2
19.	1	39.	3
20.	3	40.	3



අධ්‍යාපන, උසස් අධ්‍යාපන සහ වෘත්තීය අධ්‍යාපන අමාත්‍යාංශය
 Ministry of Education, Higher Education and Vocational Education

89 S I

පළමුවන කොටස

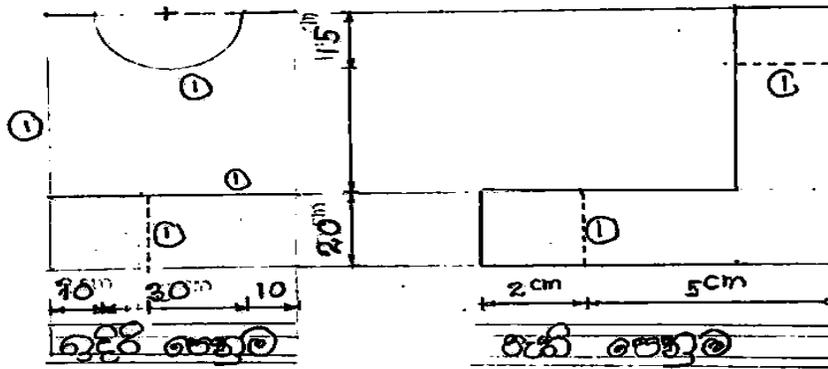
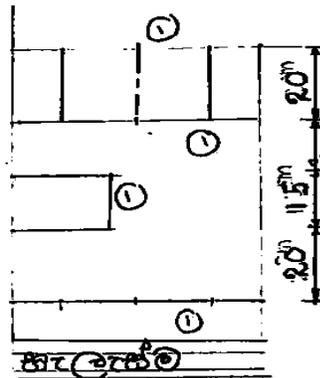
අධ්‍යාපන පොදු සහතික පත්‍ර (සාමාන්‍ය පෙළ) විභාගය, 2025(2026) පෙරහුරු පරීක්ෂණය
General Certificate of Education (Ord.Level) Examination, 2024(2025) Preliminary Exam

නිර්මාණකරනය හා යාන්ත්‍රික තාක්ෂණවේදය II
 Design & Mechanical Technology II

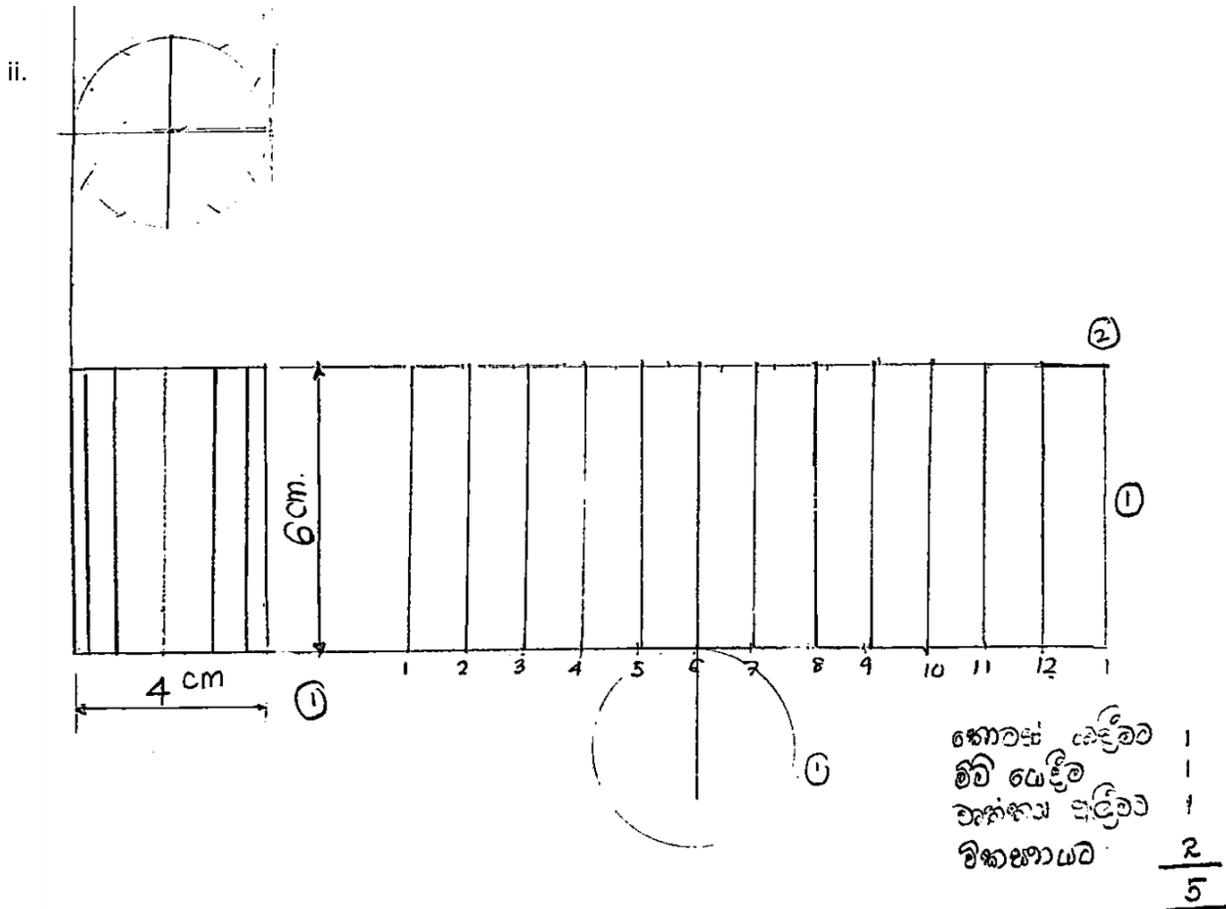
පැය තුනයි
 Three hours

පිළිතුරු පත්‍රය

(01)



- * පැති පෙනුම - 4
 - * වැට්ටි පෙනුම - 4
 - * පැති පෙනුම - 3
 - * මිමි රේඛ - 1 (මෙහි 3 ක් වන්නේ)
 - * භූමි තිරිඳ - 1
 - * අර්ධගතක කිරීම - 1
 - * ජිව්හු ඔට - 1
-
- 15



02)

i. තාපය හා ආලෝකය පිට කරමින් සිදු කරන රසායනික ක්‍රියාවලිය (ලකුණු 01)

ii. ඔක්සිජන් (දහන පෝෂකය)
 තාපය (ජීවලන උෂ්ණත්වය)
 ඇවිලෙන සුළු ද්‍රව්‍ය (දාහී ද්‍රව්‍ය) (ලකුණු 03)

iii ස්මෝදරන් ක්‍රමය - ගින්නක් ඇති වීමට බලපාන සාධක අතුරින් දහන පෝෂකය (O_2) ඉවත් කිරීම.

කැලින් ක්‍රමය - ගිනි ගැනීමට ඇතිවන ජීවලන උෂ්ණත්වය ඉවත් කිරීම.

ස්ටැම්ප් ක්‍රමය - ගින්නක් සඳහා අවශ්‍ය ඉන්ධන හෝ දාහී ද්‍රව්‍ය ඉවත් කිරීමෙන් ගින්න නිවීම.

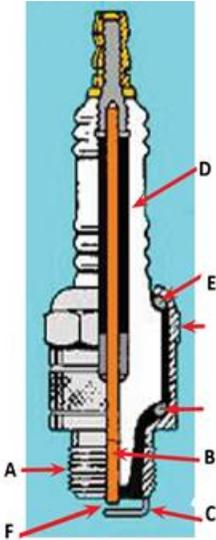
ලකුණු 2 බැගින් (2X3 = 6)

(03)

- i. ඉන්ධන වායු මිශ්‍රණය දැවීමට නොහැකි වීම පුළුල්වූවේ අග්‍ර අතර කාබන් (දැලි) බැඳීම සිදු වීම.

(ලකුණු 1 X 2 = 2)

ii.



- | | |
|---------------------|----------------------|
| A - ඉස්කුරුප්පු පොට | B මධ්‍ය ඉලෙක්ට්‍රෝඩය |
| C භූගත ඉලෙක්ට්‍රෝඩය | D පරිවාරකය |
| E මුද්‍රාව | F වා පරතරය |

(ලකුණු 06)

- iii. කම්බි බුරුසුවක් ආධාරයෙන් බැඳී ඇති අපද්‍රව්‍ය ඉවත් කර පෙට්‍රල් වලින් සෝදා සුළං දැමීමෙන් පිරිසිදු කිරීම.

විස්තර කිරීම නිවැරදි හා පිළිගත හැකි මට්ටමක පවති නම් ලකුණු ලබා දෙන්න.

(ලකුණු 02)

(04)

- i.

- මිනුම් පටිය	- විදුම් යන්ත්‍ර
- අදින කටුව / පැන්සල	- විදුම් කටු
- ලෝහ කපන කියත	- පොප් මිටියම් යන්ත්‍රය

(ලකුණු 03)

- ii. හරස්කඩ වර්ගඵලය විශාල කිරීමෙන් බලය ක්‍රියා කරන වර්ගඵලය වැඩි වීම නිසා වැඩි බලයකට ඔරොත්තු දෙන පරිදි හැටුම් නිෂ්පාදනය කිරීමේ හැකියාව ලැබීම.

(ලකුණු 03)

iii.

- අවශ්‍ය විටක හකුලා තැබීමේ හැකියාව
- අඩු ඉඩක තැබීමේ හැකියාව
- පහසුවෙන් එහා මෙහා ගෙනයාමේ හැකියාව

(ලකුණු 04)

කරුණු 02 කට ලකුණු 2යි..විස්තර කිරීමට ලකුණු 02

(05)

i.

- මෝටර් රථ කර්මාන්තය
- නිෂ්පාදන උපකාරක කර්මාන්තය
- ගෘහ අලංකරණ කර්මාන්තය
- ආහාර සැකසුම් උපකරණ නිපදවීමේ කර්මාන්තය
- යුධ අවි කර්මාන්තය

(ලකුණු 5)

කරුණු 4ක් සඳහා ලකුණු 02යි. කරුණු 2 ක් හෝ 1 ක් පමණක් නම් ලකුණු 01 කි.

ii. වාසි

- එකම ආකාරයේ භාණ්ඩ නිපදවිය හැකිය
- නිෂ්පාදන වියදම අවම වීම.
- අමුද්‍රව්‍ය අපතේ යාම අඩු වීම.
- එකලස් කිරීමට නොහැකි භාණ්ඩ නිෂ්පාදනය සඳහා

අවාසි

- පෘෂ්ඨය මත වැලි තැවරි තිබීම
- කොටස් වලට ගැලවිය නොහැකි වීම.
- පෘෂ්ඨය මත කඩතොළු ඇති වීම.
- භාණ්ඩවල එකම නිමාවක් තිබුණද සුළු වෙනස්කම් තිබීම.

(ලකුණු 04) - වාසි දෙකක් හා අවාසි දෙකක් ඇත්නම් පමණක් ලකුණු 04කි. එකක් පමණක් ලියා ඇත්නම් ලකුණු 01කි.

iii. ඉටි ක්‍රමය

තනි ඒකකයක් ලෙස නිම විය යුතු සිදුරු, නෙරිම්, හා නැම් සහිත සංකීර්ණ හැඩගැන්වීම් ක්‍රම සඳහා භාවිතා කරයි. වාත්තු මල ඉටි වලින් නිපදවාගෙන අරුව තනා ගනු ලැබේ. මෙහි වාත්තු මල ඉවත් කිරීම කරනු ලබන්නේ අරුව රත් කර ඉටි ද්‍රව බවට පත් කිරීමෙනි.

(ලකුණු 4කි)

ක්‍රමය ඉටි ක්‍රමය ලෙස සඳහන් කිරීමට ලකුණු 1යි. විස්තරය පිළිගත හැකි මට්ටමක ඇත්නම් පමණක් ලකුණු 03 කි.

(6) i.

- තිත් වෙල්ඩින්
- මීග් වෙල්ඩින්
- ටිග් වෙල්ඩින්
- මග් වෙල්ඩින්

(ලකුණු 03)

එක් පිළිතුරක් සඳහා ලකුණු 01 බැගින් ලකුණු 03 යි.

ii.

- පාස්සනු ලබන ලෝහයට සුදුසු ඉලෙක්ට්‍රෝඩයක් තෝරා ගැනීම
- පැස්සුම් පෘෂ්ඨයේ හිඩැස අනුව ඉලෙක්ට්‍රෝඩයේ විශ්කම්භය තෝරා ගැනීම.
- නොකඩවා වාපය පවත්වාගෙන යාම
- තෝරාගත් ඉලෙක්ට්‍රෝඩය ද්‍රව කර ගැනීමට සුදුසු වන ධාරාව සකස් කර ගැනීම.

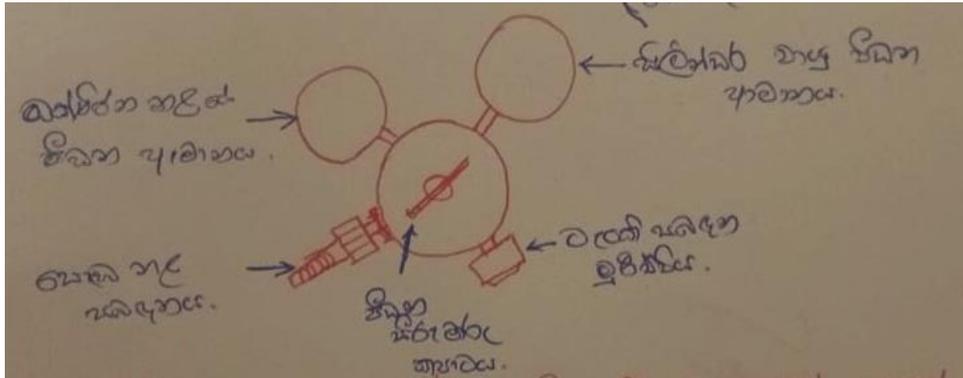
6 - 2 හි ඉතිරි කොටස

- පැස්සුම් පෘෂ්ඨයේ බොර සියල්ල ඉක්මනින් කඩා ඉවත් කිරීම.

➤ එක් කරුණකට ලකුණු 1 බැගින් කරුණු 3 කට

(ලකුණු 03)

iii.



(ලකුණු 04)

iv.

(7) i.

- වා සිසිලන ක්‍රමය
- ද්‍රාව සිසිලන ක්‍රමය / ජල සිසිලන ක්‍රමය

(ලකුණු 02)

ii. වායු සිසිලන ක්‍රමය

බාහිර වාතය එන්ජිමේ ගැටීමට සලස්වා වායු ධාරාව මගින් තාපය උරා ගැනීමට සැලැස්වීමයි. එනම් එන්ජිමේ වාතය හා ගැටීමේ වර්ගඵලය වැඩිකර ගැනීම සඳහා සිසිලන වරල් යොදාගෙන ඇත.

දූව සිසිලනය / ජල සිසිලනය

එන්ජිමේ සිලින්ඩරය අවට ඇති ජල කුහර හරහා එන්ජිමේ ඇති තාපය ජලය මගින් උරාගෙන විකිරකය හරහා සිසිල් කිරීම. **(ලකුණු 3 X2)**

විස්තර කිරීම ප්‍රමාණවත් හා නිවැරදි නම් ලකුණු ලබා දෙන්න. එකකට ලකුණු 03 බැගින්

iii. උෂ්ණත්වය වැඩි වන විට වැල්වය විවෘත වීම හා උෂ්ණත්වය අඩු වන විට වැල්වය වැසීම සිදු වේ.

ඉහත අදහස ඉස්මතු වන ලෙස විස්තර කර ඇත්නම් පමණක් ලකුණු ලබා දෙන්න.