සියලු ම හිමිකම් ඇවිරිණි] முழுப் பதிப்புரிமையுடையது]All Rights Reserved]

ශ්‍රී ලංකා විභාග දෙපාර්තමේන්තුව
இலங்கைப் பரீட்சைத் திணைக்களம்
Department of Examinations, Sri Lanka

84 | S | I, II

අධ්‍යයන පොදු සහතික පත්‍ර (සාමාන්‍ය පෙළ) විභාගය, 2020
கல்விப் பொதுத் தராதரப் பத்திர (சாதாரண தர)ப் பரீட்சை, 2020
General Certificate of Education (Ord. Level) Examination, 2020

ශිල්ප කලා I, II
நுண்கலை I, II
Arts and Crafts I, II

පැය තුනයි
மூன்று மணித்தியாலம்
Three hours

අමතර කියවීම් කාලය - මිනිත්තු 10 යි
மேலதிக வாசிப்பு நேரம் - 10 நிமிடங்கள்
Additional Reading Time - 10 minutes

අමතර කියවීම් කාලය ප්‍රශ්න පත්‍රය කියවා ප්‍රශ්න තෝරා ගැනීමටත් පිළිතුරු ලිවීමේදී ප්‍රමුඛත්වය දෙන ප්‍රශ්න සංවිධානය කර ගැනීමටත් යොදාගන්න.

ශිල්ප කලා I

සැලකිය යුතුයි:

(i) **සියලු ම** ප්‍රශ්නවලට පිළිතුරු සපයන්න.
(ii) අංක **1** සිට **40** තෙක් ප්‍රශ්නවල, දී ඇති (1), (2), (3), (4) යන පිළිතුරුවලින් **නිවැරදි හෝ වඩාත් ගැළපෙන හෝ** පිළිතුර තෝරන්න.
(iii) **ඔබට සැපයෙන පිළිතුරු පත්‍රයේ එක් එක් ප්‍රශ්නය සඳහා දී ඇති කව අතුරෙන්, ඔබ තෝරාගත් පිළිතුරෙහි අංකයට සැසඳෙන කවය තුළ (X) ලකුණ යොදන්න.**
(iv) එම පිළිතුරු පත්‍රයේ පිටුපස, දී ඇති අනෙක් උපදෙස් ද සැලකිල්ලෙන් කියවා, ඒවා ද පිළිපදින්න.

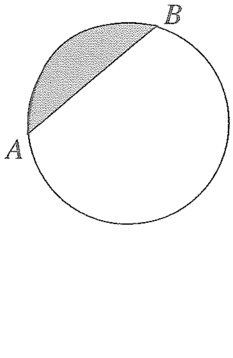
1. ලන්දේසි ජාතිකයන්ගෙන් ශ්‍රී ලාංකේය ජන ජීවිතයට එක් වූ ජන කලා ක්ෂේත්‍රයට අයත් ගෘහ කර්මාන්තයක් වන්නේ,
   (1) බීරළු කර්මාන්තයයි. (2) ලාක්ෂා කර්මාන්තයයි.
   (3) වෙස් මුහුණු කර්මාන්තයයි. (4) පිත්තල කර්මාන්තයයි.

2. ජ්‍යාමිතික හා යාන්ත්‍රික ඇඳීමේ දී භාවිත කරන පැන්සලක සටහන් වන 'H' යන සංකේතයෙන් අදහස් වන්නේ පැන්සලේ ඇති,
   (1) මිනිරන් කූරේ ප්‍රමාණයයි. (2) මිනිරන් කූරේ මෘදුභාවයයි.
   (3) මිනිරන් කූරේ තද ගතියයි. (4) මිනිරන් කූරේ අඩංගු මිනිරන් ප්‍රතිශතයයි.

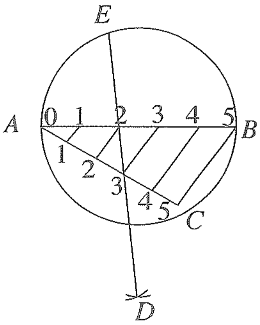
3. ජාත්‍යන්තර ව සම්මත වූ A4 කඩදාසියක මිනුම් නිවැරදිව දක්වන පිළිතුර වන්නේ,
   (1) 594 mm × 841 mm ය. (2) 420 mm × 594 mm ය.
   (3) 297 mm × 420 mm ය. (4) 210 mm × 297 mm ය.

4. ඝන වස්තුවක ත්‍රිමාන චිත්‍රයක් ඇඳීමේ දී, එහි නොපෙනෙන දාර දැක්වීම සඳහා අඳිනු ලබන සම්මත රේඛා විශේෂය වන්නේ,
   (1) ඝන අඛණ්ඩ රේඛා ය. (2) කඩ රේඛා ය.
   (3) සිහින් දාම රේඛා ය. (4) දෙකෙළවර ඝන දාම රේඛා ය.

5. මෙම වෘත්තයේ අඳුරු කර ඇති කොටස හඳුන්වනු ලබන්නේ,
   (1) ජ්‍යාය නමින් ය.
   (2) වෘත්ත පාදය නමින් ය.
   (3) වෘත්ත ඛණ්ඩය නමින් ය.
   (4) කේන්ද්‍රික ඛණ්ඩය නමින් ය.

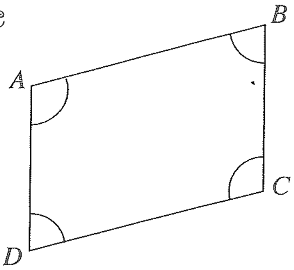


6. රූපයේ දැක්වෙන නිර්මාණ ක්‍රමය තුළින් සිදු කළ හැකි නිවැරදි ක්‍රියාවලිය වන්නේ,



(1) වෘත්තයක් ඉරට්ටේ ගුණාකාර කොටස් ගණනකට සමව බෙදීමයි.
(2) වෘත්තයක් ඔත්තේ ගුණාකාර කොටස් ගණනකට සමව බෙදීමයි.
(3) වෘත්තයක් ඕනෑම කොටස් ගණනකට සමව බෙදීමයි.
(4) වෘත්තයක් සමාන කොටස් දෙකකට බෙදීමයි.

7. රූපයේ දැක්වෙන නිර්මාණයේ අන්තර්ගත සියලු ම කෝණවල අගයන්හි ඓක්‍යය නිවැරදිව දැක්වෙන පිළිතුර කුමක් ද?



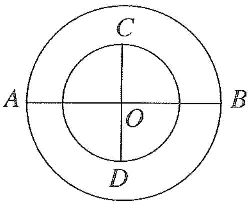
(1) 180°
(2) 240°
(3) 320°
(4) 360°

8. පහත දක්වා ඇති ලක්ෂණ සහිත බහු අස්‍රය කුමක් ද?
- සියලුම පාද දිගින් සමාන වේ.
- සෑම කෝණයකම අගය 90° වේ.
- විකර්ණ එකිනෙකට සමාන වේ.
- සම්මුඛ පාද සමාන්තර වේ.

(1) ත්‍රිපීසියම (2) සමචතුරස්‍රය (3) සෘජුකෝණාස්‍රය (4) රොම්බසය

9. අවම පාද සංඛ්‍යාවක් සහිත බහුඅස්‍රයක් නිර්මාණයේ දී ඇඳිය යුතු පාද ගණන වන්නේ,
(1) 3 කි. (2) 4 කි. (3) 6 කි. (4) 7 කි.

10.



මෙම රූපයේ දැක්වෙනුයේ ඒක කේන්ද්‍රික වෘත්ත ක්‍රමය අනුව ඉලිප්සයක් නිර්මාණය කිරීමේ දී අඳිනු ලබන මූලික පියවරකි. මෙමගින් අඳිනු ලබන ඉලිප්සයේ මහා අක්ෂය වන්නේ,
(1) A - O රේඛා ඛණ්ඩයයි. (2) A - B රේඛා ඛණ්ඩයයි.
(3) C - O රේඛා ඛණ්ඩයයි. (4) C - D රේඛා ඛණ්ඩයයි.

11. සායම්කරණයේ දී සායම් වර්ග මිශ්‍ර කර ගැනීම තුළින් පැහැයන් ලබා ගැනේ. කොළ පැහැය ලබා ගැනීමට මිශ්‍රකර ගනු ලබන වර්ණ වන්නේ,
(1) නිල් සහ කහ වර්ණ (2) දම් සහ රතු වර්ණ
(3) නිල් සහ සුදු වර්ණ (4) රතු සහ කහ වර්ණ

12. රෙදි පින්තාරු කිරීමේ දී වැදගත්ම උපකරණයක් වන 'පින්සල්' අදාළ කාර්යයට අනුව තෝරා ගත යුතු වේ. සියුම් ඉරි, කුඩා තිත් ආදිය ඇඳීමට තෝරා ගත යුතු වන්නේ,
(1) අංක 04 සිට 09 දක්වා වන පින්සලකි.
(2) $\frac{1}{2}$ cm වූ පින්සලකි.
(3) අංක 01 සළකුණු කර ඇති පැතලි පින්සලකි.
(4) අංක 00 සිට 03 දක්වා වන පින්සලකි.

[තුන්වැනි පිටුව බලන්න.

13. රෙදිපිළි වර්ණ ගැන්වීමට ප්‍රථම, පෙර පිරියම්කරණයට ලක් කිරීම සඳහා සිදු කරන විරංජන ක්‍රියාවලියෙන් අපේක්ෂා කරනුයේ,
   (1) රෙදිවල පවතින ස්වාභාවික අපද්‍රව්‍ය ඉවත් කිරීම ය.
   (2) රෙදිවල පවතින කැඳ ඉවත් කිරීම ය.
   (3) රෙදිවල පවතින දුඹුරු පැහැය ඉවත් කිරීම ය.
   (4) රෙදිවල පවතින පැල්ලම් ඉවත් කිරීම ය.

14. සුදු රෙදි භාවිතයෙන් නිම වූ කමිසයක්, බතික් ක්‍රම ශිල්පය භාවිතයෙන් අලංකරණය කිරීමේ දී සුදු, රතු හා කළු යන වර්ණ ලබා ගැනීම සඳහා කීවාරයක් සායම් ඇමිය යුතු ද?
   (1) එක් වාරයක් (2) දෙවාරයක් (3) තුන් වාරයක් (4) හතර වාරයක්

15. සර්ම කලාපීය වැසියන්ට වඩාත් සුදුසු වන්නේ කුමන වර්ගයේ කෙඳි වලින් නිපද වූ ඇඳුම් ද?
   (1) ලෝම කෙඳි (2) ඛනිජ කෙඳි (3) කෘත්‍රිම කෙඳි (4) කපු කෙඳි

16. පන්ති කාමරයේ දී අච්චු ක්‍රමය යටතේ රෙදිපිළි මුද්‍රණය කිරීම සඳහා නිර්මිත අච්චුවක් සකස් කර ගැනීමට යොදා ගනු ලබන්නේ,
   (1) අර්තාපල් අලයයි. (2) බණ්ඩක්කා කරලයි.
   (3) නෙළුම් අලයයි. (4) කෙසෙල් පිති කැබැල්ලයි.

17. විසිතුරු පටි වියීම සඳහා ටැබ්ලට් උපයෝගී කර ගනී. මෙහි දී වියවෙන පටියේ පළල වැඩි කර ගැනීම සිදු කරනු ලබන්නේ,
   (1) ටැබ්ලට් සඳහා යොදන නූල් සංඛ්‍යාව වැඩි කිරීමෙනි.
   (2) ප්‍රමාණයෙන් විශාල ටැබ්ලට් භාවිතයෙනි.
   (3) භාවිත කරන ටැබ්ලට් සංඛ්‍යාව වැඩි කිරීමෙනි.
   (4) ටැබ්ලටයක සිදුරු සංඛ්‍යාව වැඩි කිරීමෙනි.

18. මෝස්තර සහිත රෙදි කොටසක්, වෙනත් රෙදි නිර්මාණයක මතුපිට තබා මැසීමකින් තොරව බද්ධ කරන අලංකරණ ක්‍රමය හඳුන්වනුයේ,
   (1) පැච්වර්ක් ක්‍රමය ලෙසට ය. (2) තාප බන්ධිත ක්‍රමය ලෙසට ය.
   (3) නෙට්වර්ක් ක්‍රමය ලෙසට ය. (4) බ්‍රසීලියන් එම්බ්‍රොයිඩර් ක්‍රමය ලෙසට ය.

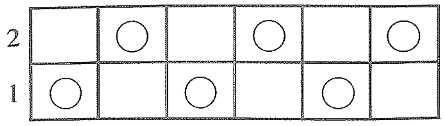
19. පහතින් දැක්වෙන්නේ තිර රාමු මුද්‍රණය සඳහා යොදාගන්නා එක් ක්‍රමයක පියවර කිහිපයකි.
   A – මුද්‍රණ තලය මත රෙදි කැබැල්ල සවිකර ගැනීම
   B – තිර රාමුව මත සිදුරුපත අලවා ගැනීම
   C – මෝස්තරයට අදාළ සිදුරු පත කපා සකස් කිරීම
   D – රෙදි කැබැල්ල මත තිර රාමුව තබා සායම් ගැල්වීම
   එම ක්‍රියාවලියේ පියවර නිවැරදි අනුපිළිවෙලින් දැක්වෙන වරණය තෝරන්න.
   (1) A, B, C, D (2) A, C, D, B (3) B, C, D, A (4) C, B, A, D

20. වියීම සඳහා සේද නූල් සකස් කිරීමේ දී පළමුවෙන් සේද කෙඳිවල ඇති මැලියම් ඉවත් කර ගත යුතු වේ. මෙම මැලියම්හරණ ක්‍රියාවලිය සිදු කරනු ලබන්නේ,
   (1) නූල් සබන් ද්‍රාවණයක පැය 2ක් තම්බා පිරිසිදු ජලයෙන් සේදීමෙනි.
   (2) නූල් පැය 12ක් ලුණු මිශ්‍ර ජලයේ පොගවා තබා පිරිසිදු ජලයෙන් සේදීමෙනි.
   (3) නූල් පැය 24ක් හුනු මිශ්‍ර ජලයේ ගිල්වා තබා ජලයෙන් සෝදා ගැනීමෙනි.
   (4) නූල් දින 2ක් මඳ උණුසුම් ජලයේ බහා තබා ජලයෙන් සේදීමෙනි.

[හතරවැනි පිටුව බලන්න.

21. අතින් මැසීමේ දී ස්ථිර මැහුමක් යොදන තුරු තාවකාලිකව යොදා ගන්නා මැහුම් ක්‍රමය වන්නේ,
(1) නූල් ඇදීමයි. (Runing stitch) (2) පිස්මේන්තු මැස්මයි (Back stitch)
(3) දම්වැල් මැස්මයි. (Chain stitch) (4) පිරවිලි මැස්මයි. (Satin stitch)

22. පහත රූපයේ දැක්වෙනුයේ වියමන් ක්‍රමයක් ප්‍රස්තාර ගත කිරීමේ දී පුඩුවැල් පේළිවලින් නූල් අදින ආකාරයයි. මෙම ක්‍රමයට නූල් අදිනු ලබන වියමන් රටාව වන්නේ,



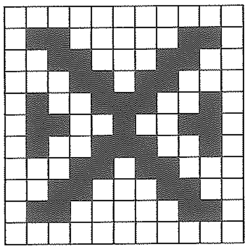
(1) ජටා වියමනයි.
(2) වාම් වියමනයි.
(3) සරළ හීරි වියමනයි.
(4) හරස්දාර වියමනයි.

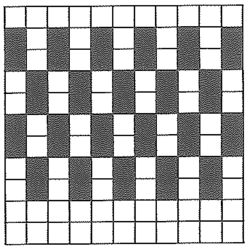
23. මෙට්‍රික් අංක 40 ක් වූ තනිපට නූල් කැරලි මිටියක බර 20 kg කි. එම නූල් කැරලි මිටියේ අඩංගු නූල් කැරලි ගණන කීය ද?
(1) 80 (2) 200 (3) 400 (4) 800

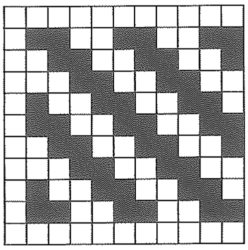
24. ඇඳ ඇතිරිල්ලක් විවීම සඳහා දෙපට නූල් කැරලි 30 ක් වැය වී ඇත. කිලෝග්‍රෑම් එකකට එම දෙපට නූල් කැරලි 40 ක් අඩංගු වන්නේ නම්, එම නූලේ අංකය වන්නේ,
(1) $2^s/30$ (2) $2^s/40$ (3) $2^s/80$ (4) $2^s/100$

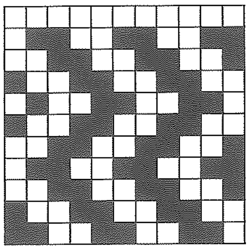
25. දිග 80 m ක් ද පළල 20 cm ක් ද වූ අත්පිස්නා හැදය සඳහා සෙන්ටිමීටර එකකට දික් නූල් පොටවල් 40 ක් යොදා ඇත. එම හැදයේ ඇති දික් නූල් සංඛ්‍යාව වන්නේ,
(1) $20 \times 20 = 400$ ය. (2) $20 \times 40 = 800$ ය.
(3) $40 \times 40 = 1\,600$ ය. (4) $40 \times 80 = 3\,200$ ය.

26. පහත දැක්වෙනුයේ තිර රෙද්දක් විවීම සඳහා භාවිත කර ඇති වියමන් රටා කිහිපයක රූපසටහන් ය. ඒවා අතුරෙන් $\frac{2}{2}$ දඟරහීරි වියමන් රටාවේ නූල් මතුවීම දැක්වෙන රූපය තෝරන්න.


(1)

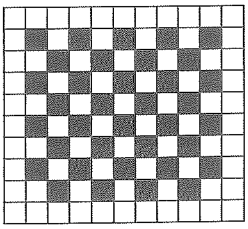

(2)

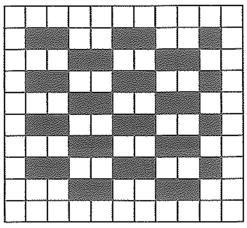

(3)

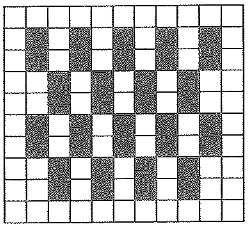

(4)

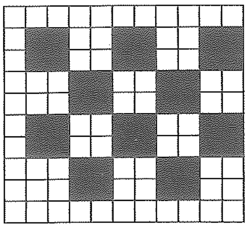
27. රෙදි විවීමේ ක්‍රියාවලියේ දී නූල් හැදයට සීරු ඇමීමෙන් අපේක්ෂා කරන්නේ,
(1) නූල් නොකැඩී තබා ගැනීමටත් විවීමේ වේගය වැඩි කර ගැනීමටත් ය.
(2) හරස් නූල් දිවවීමට විවර ලබා ගැනීමටත් පළල පවත්වා ගැනීමටත් ය.
(3) නූල් අවුල්නොවී තබා ගැනීමටත් වෙන් වෙන් වශයෙන් වෙන්කර ගැනීමටත් ය.
(4) රටාවට නූල් ඇද ගැනීමටත් වාටිය සවිමත්ව පවත්වා ගැනීමටත් ය.

28. පාසල් නිල ඇඳුමක් මැසීමට යොදාගත් රෙදි කැබැල්ලක දික් නූල් එකක් සහ හරස් නූල් එකක් වශයෙන් වූ වියමන් රටාවක් භාවිත කර ඇත. පහත රූපසටහන් අතුරෙන් එම වියමන් රටාවේ නූල් මතු වී ඇති ආකාරය දක්වන රූපසටහන තෝරන්න.


(1)


(2)


(3)


(4)

29. වියැමේ යන්ත්‍රයක හැදයක් යන්ත්‍රගත කරන විට වියැමේ රටාවට අනුව නූල් ඇදගත යුතු ය. ඒ සඳහා එම යන්ත්‍රයට සවිකර ගනු ලබන උපාංගය වන්නේ,
(1) පනාව ය. (2) හරස් පොලු ය. (3) පුඩුවැල් පේළි ය. (4) පා පොලු ය.

30. වියැමේ යන්ත්‍රයකට හැදයක් ඇමීමට පළමුව, නූල් සමූහය ඇතිරිල්ලක් සේ සකස් කර ගැනෙයි. ඒ සඳහා භාවිත වන උපකරණ කට්ටලය වන්නේ,
(1) මල් චක්‍රය, එතුම් රෝදය හා මල් චක්‍ර කරුවයි.
(2) නූල් කූරු රාක්කය, නූල් බෙත්ම හා නූල් බෙරයයි.
(3) දික් නූල් කූරු, ජවනඩා යන්ත්‍රය හා පා පොලුයි.
(4) පනාව, පුඩුවැල් පේළි හා නූල් අදින කටුවයි.

31. ෆෙල්ස්පාර් නම් වූ මාතෘ පාෂාණය දිරාපත් වීමෙන්, මැටි හෙවත් ඇලුමිනා සිලිකේට් නිපද වේ. පහත ඒවා අතුරෙන් භාණ්ඩ නිෂ්පාදනයට යොදා ගන්නා මැටි වර්ගය වන්නේ,
(1) 0.002 mm ට වඩා කුඩා කලිලමය අංශු ය.
(2) 0.202 mm ප්‍රමාණයට අයත් මැටි අංශු ය.
(3) 1.002 mm ප්‍රමාණයේ මැටි අංශු ය.
(4) 2.002 mm ට වඩා විශාල වන කලිලමය අංශු ය.

32. දන්තාලේප, බෙහෙත් දවටන, තීන්ත සහ තාප පරිවාරක වැනි දෑ නිෂ්පාදනය කිරීමේ දී භාවිත කරන මැටි විශේෂය වන්නේ,
(1) ද්විතීයික මැටි (2) ගිනි මැටි
(3) තලප මැටි (4) ප්‍රාථමික මැටි

33. භාණ්ඩ නිෂ්පාදනයේ දී ප්‍රමිතිගත භාණ්ඩයක් නිපදවීම සඳහා, මැටිවල තිබිය යුතු ගුණාංග කිහිපයකි. ඒ අතුරෙන් ගුරුලේත්තු නිපදවීම සඳහා අනිවාර්යයෙන්ම තිබිය යුතු ගුණාංගය වන්නේ,
(1) සුවිකාර්යතා ගුණයයි.
(2) සවිවරතා ගුණයයි.
(3) පැහැදිලිව පෙනෙන වර්ණයයි.
(4) හැකිළීමේ ප්‍රවණතාවයි.

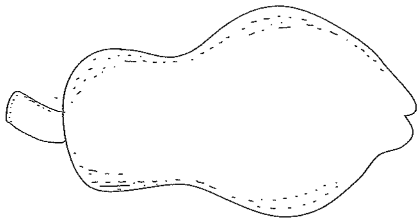
34. පදම් කළ මැටි ආරක්ෂිතව ගබඩා කිරීම සඳහා මැටි පෙට්ටිය භාවිත කරයි. මෙම පෙට්ටියේ ඇතුළත බිත්ති ආවරණය සඳහා යොදා ගනු ලබන්නේ,
(1) යකඩ තහඩුවකි. (2) තඹ තහඩුවකි.
(3) සින්ක් තහඩුවකි. (4) ඇලුමිනියම් තහඩුවකි.

35. කළු පැහැයෙන් වර්ණ කරගත් වියළි මැටි බඳුනක්, ජලය මත පාවෙන තෙල් සායම් සහිත බඳුනක ගිල්වා, එම වර්ණ මැටි බඳුන මතට ගැනීමෙන් අලංකාර කර ගත හැකි ය. මෙම අලංකරණ ශිල්පීය ක්‍රමය හඳුන්වන්නේ,
(1) මාබල් ක්‍රමය ලෙස ය.
(2) ඕංගොබ් ක්‍රමය ලෙස ය.
(3) ඩෙකෝපාජ් ක්‍රමය ලෙස ය.
(4) සායම් ඉසීමේ ක්‍රමය ලෙස ය.

36. මැටි භාණ්ඩ අලංකරණයේ විවිධ අවස්ථා මෙන් ම ඒ සඳහා භාවිත වන විවිධ ක්‍රම ද ඇත. හම් පදම් අවස්ථාවේ දී යෙදිය හැකි අලංකරණ ක්‍රම ඇතුළත් වරණය තෝරන්න.
(1) වර්ණ ගැන්වීම, පල්ප් (pulp) නිර්මාණ යෙදීම
(2) අතින් පින්තාරු කිරීම, මුද්‍රා තැබීම
(3) සායම් ආලේපය, සිතුවම් ඇඳීම
(4) කැටයම් යෙදීම, සිදුරු කැපීම

37. සෙරමික් භාණ්ඩ නිෂ්පාදනයේ දී විවිධ අච්චු වර්ග භාවිත කරයි. රූපසටහනේ දැක්වෙන නිර්මාණය සඳහා යොදා ගත යුතු අච්චු වර්ගය වනුයේ,

(1) තනි පළුවේ අච්චුවකි.
(2) පළු දෙකේ අච්චුවකි.
(3) පළු තුනේ අච්චුවකි.
(4) සංකීර්ණ අච්චුවකි.

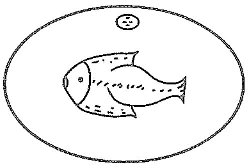


38. සකපෝරු භාවිතයෙන් මැටි මාධ්‍යයෙන් නිෂ්පාදනයක් සිදු කිරීමේ දී මැටි පිඩ දැතින් තෙරපමින් ඉහළ පහළ ගෙනයාම තුළින් සිදු කරනු ලබන ක්‍රියාවලිය හඳුන්වනු ලබන්නේ,

(1) මැටි පිඩ මධ්‍යගත කිරීම ලෙස ය.
(2) වයනය ලබා ගැනීම ලෙස ය.
(3) මැටි පිඩ විවෘත කිරීම ලෙස ය.
(4) බඳුනේ බිත්ති ඉහළට එසවීම ලෙස ය.

39. රූපයේ දැක්වෙන මැටි මාධ්‍ය බිත්ති සැරසිල්ල නිර්මාණය සඳහා යොදා ගත හැකි වඩාත් ම සුදුසු ක්‍රමය වන්නේ,

(1) සකපෝරුවේ ඉදි කිරීමයි.
(2) මැටි දරණු වලින් සැකසීමයි.
(3) මැටි තහඩු වලින් සැකසීමයි.
(4) ඇඹීම මගින් සැකසීමයි.



40. මුළුතැන්ගෙයි පරිහරණයට යොදා ගැනෙන මැටි භාණ්ඩ පිළිස්සීම සඳහා, දේශීය ශිල්පීන් විසින් භාවිත කරන පෝරණුවල පවත්වා ගත යුතු උෂ්ණත්ව පරාසය වන්නේ,

(1) 850 °C - 900 °C
(2) 900 °C - 1200 °C
(3) 1200 °C - 1250 °C
(4) 1250 °C - 1350 °C

* *

සියලු ම හිමිකම් ඇවිරිණි / முழுப் பதிப்புரிமையுடையது / All Rights Reserved]

ශ්‍රී ලංකා විභාග දෙපාර්තමේන්තුව
இலங்கைப் பரீட்சைத் திணைக்களம்
Department of Examinations, Sri Lanka

84 S I, II

අධ්‍යයන පොදු සහතික පත්‍ර (සාමාන්‍ය පෙළ) විභාගය, 2020
கல்விப் பொதுத் தராதரப் பத்திர (சாதாரண தர)ப் பரீட்சை, 2020
General Certificate of Education (Ord. Level) Examination, 2020

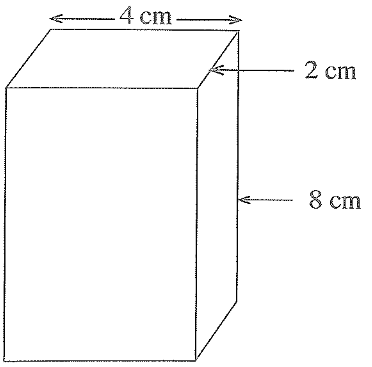
ශිල්ප කලා	I, II
நுண்கலை	I, II
Arts and Crafts	I, II

ශිල්ප කලා II

✻ **පළමුවන** ප්‍රශ්නය හා තෝරාගත් තවත් ප්‍රශ්න **හතරක්** ඇතුළුව ප්‍රශ්න **පහකට** පිළිතුරු සපයන්න.

1. දේශීය කර්මාන්ත සඳහා ප්‍රමුඛතාවක් හිමිව ඇති වර්තමාන යුගයේ "දැයේ දියුණුවට අපේ ශක්තිය" නමින් වෙළඳ ප්‍රදර්ශනයක් පැවැත්වීමට ස්වයං රැකියාලාභීන්ගේ සංගමය සැලසුම් කර ඇත.
   - (i) මෙම අලෙවි ප්‍රදර්ශනය පිළිබඳව මහජනයා දැනුවත් කිරීමට සුදුසු පෝස්ටරයක් නිර්මාණය කරන්න.
   - (ii) අලෙවි ප්‍රදර්ශනයේ ආරම්භක උත්සවයට ආරාධිතයන් හට ඇරයුම් කිරීමට සුදුසු ආරාධනා පත්‍රයක් නිර්මාණය කරන්න.
   - (iii) උත්සව අවස්ථාවේ දැල්වීමට සුදුසු, පරිසර සම්පත් ඇසුරින් නිර්මාණය කළ හැකි පොල්තෙල් පහනක ආකෘතියක් ඇඳ දක්වන්න.
   - (iv) ස්වයංරැකියාලාභී සංගමයේ සාමාජිකයින් විශේෂ කොට හඳුනා ගැනීම සඳහා පැළඳිය හැකි ලාංඡනයකට සුදුසු නිර්මාණයක් ඇඳ දක්වන්න.
   - (v) මෙම අලෙවි ප්‍රදර්ශනයෙහි කුටිවල ප්‍රදර්ශනය සඳහා ඉදිරිපත් කළ හැකි කැබලි රෙදි ආශ්‍රිත නිෂ්පාදන **දෙකක්** නම් කරන්න.
   - (vi) අලෙවියට තැබීම සඳහා මැටි වලින් නිෂ්පාදනය කළ හැකි මාල පෙත්තක (pendant) ආකෘතියක් ඇඳ දක්වන්න.
   - (vii) බතික් කර්මාන්තය සඳහා වෙන් කර ඇති වෙළඳ කුටියකට ඉදිරිපත් කරන නිර්මාණ සඳහා භාවිත කළ හැකි බතික් ක්‍රම ශිල්ප **දෙක** නම් කරන්න.
   - (viii) රිබන් හා නූල් ඇසුරින් සිදු කළ බිත්ති සැරසිල්ලක මිල සඳහන්ව ඇත්තේ රුපියල් 1500/- ක් ලෙස ය. ඒ සඳහා 10%ක වට්ටමක් හිමි වන අතර එම නිර්මාණය මිල දී ගන්නෙකු විසින් වැය කළ යුතු මුදල ගණනය කරන්න.
   - (ix) හොඳම නිර්මාණකරුවන් සඳහා පිරිනැමීමට අපේක්ෂිත සමරු ඵලකයකට සුදුසු නිර්මාණයක ආකෘතිය ඇඳ දක්වන්න.
   - (x) කුසලතා දැක්වූ සෙසු ශිල්පීන් දිරි ගැන්වීම සඳහා ත්‍යාග පිරිනැමීමට ද අපේක්ෂිතය. එම ත්‍යාග බහාලීමට සුදුසු කඩදාසි ඇසුරුමක දළ රූපසටහනක් ඇඳ දක්වන්න.

2. විවිධ මාධ්‍ය භාවිතයෙන් නිර්මාණය කරන්නා වූ භාණ්ඩ සඳහා, සැලසුම් චිත්‍ර ඇඳීමේ දී ජ්‍යාමිතික ඇඳීම විෂයයක් ලෙස භාවිතයට ගැනේ.
   - (i) 7 cm වූ AB සරල රේඛාව ඇඳ එය සමච්ඡේදනය කර දක්වන්න.
   - (ii) PQ පාදය 3 cm වූ ද RS පාදය 5 cm වූ ද ත්‍රිපීසියම නිර්මාණය කරන්න.
   - (iii) මෙම රූපයේ පෙන්වා ඇත්තේ විදේශීය වෙළඳපොළට අලෙවිය සඳහා ඉදිරිපත් කර ඇති තේ ඇසුරුමක රූපසටහනකි. එහි දක්වා ඇති මිනුම් භාවිත කර ඇසුරුමේ විකසන චිත්‍රය නිර්මාණය කරන්න.



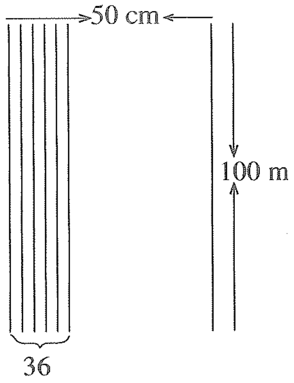
3. රෙදිපිළි අලංකාර කර ගැනීම සඳහා සම්ප්‍රදායික ක්‍රම මෙන් ම නවීන ක්‍රම ද භාවිත කෙරේ.

(i) සායම් භාවිතයෙන් තොරව සිදු කෙරෙන රෙදිපිළි අලංකරණ ක්‍රමයක් නම් කරන්න.

(ii) කෘත්‍රිම පබළු නිර්මාණය කර ගැනීමට භාවිත කරන මාධ්‍ය **හතරක්** නම් කරන්න.

(iii) බතික් නිර්මාණයක් සඳහා සුදුසු මෝස්තරයක් ඇඳ, එය එක් වර්ණයකින් පමණක් වර්ණ ගන්වන ආකාරය විස්තර කරන්න.

4. අත්පිස්නා හැදයක් වියා ගැනීම සඳහා සකස් කරන ලද නූල් හැදයක විස්තරය සහ දළ රූපසටහන පහත දැක්වේ.



⁕ හැදයේ දිග 100 m

⁕ හැදයේ පළල 50 cm

⁕ එක් සෙන්ටිමීටරයකට නූල් පොටවල් ගණන 36 කි.

⁕ දික් නූලේ නොම්මරය $2^s/60$

(i) අත්පිස්නා විවීමේ දී භාවිත කෙරෙන වියමන් රටා **දෙකක්** නම් කරන්න.

(ii) ඉහත නම් කළ වියමන් රටා අතුරින් එක් රටාවක නූල් ඇදීම, පොලු පෑගීම සහ නූල් මතුවීම ප්‍රස්තාර ගත කර දක්වන්න.

(iii) හැදය ඇමීමට අවශ්‍ය දික් නූල් ප්‍රමාණයේ බර ගණනය කරන්න.

5. පේෂකර්ම තාක්ෂණය අත්යන්ත්‍රවලින් ආරම්භ වී බලවේග යන්ත්‍ර මගින් නිෂ්පාදන වේගය වැඩි කරගත් අතර තවත් යන්ත්‍ර භාවිත කර රටා ඇමීමේ කාර්යය ද දියුණු මට්ටමකට ගෙනවිත් ඇත.

(i) තලය පුරා විසිරෙන ආකාරයේ අලංකාර මුලුතල මෝස්තර විවීම සඳහා භාවිතයට ගනු ලබන විවීමේ යන්ත්‍රය නම් කරන්න.

(ii) විවීමේ යන්ත්‍රයක ලීවරයකින් ඉටු කෙරෙන කාර්යය විස්තර කරන්න.

(iii) විවීමේ යන්ත්‍රයක උපාංග ලෙස භාවිත කරන 'පුඩුවැල් පේළි' හා 'පනාව' පිළිබඳව කෙටිසටහන් ලියන්න.

6. වර්තමානයේ සෙරමික් භාණ්ඩ සඳහා හොඳ වෙළඳපොළක් පවතී.

(i) මැටි නිර්මාණය වීම සඳහා බලපාන්නා වූ ස්වාභාවික හේතු **දෙකක්** සඳහන් කරන්න.

(ii) මැටි භාණ්ඩ පිළිස්සීමේ දී ගිනි දළු ගමන් කරන ආකාරය අනුව ද පෝරණු වර්ග කෙරේ. එම පෝරණු වර්ග අතුරෙන් **දෙකක්** නම් කර ඒවා පිළිබඳව කෙටි සටහන් ලියන්න.

(iii) සකපෝරුවක් මත භාණ්ඩයක් ඉදිකිරීමේ දී අනුගමනය කළ යුතු පියවර අනුපිළිවෙළින් ලියා දක්වන්න.

7. මානවයා අතීතයේ සිට ම තමා ජීවත්වන පරිසරයේ අලංකාරය පිළිබඳව සැලකිලිමත් වී ඇත.

(i) උද්‍යාන අලංකරණ මූලධර්මයක් වන 'අනුපාතය' යන්න නිර්වචනය කරන්න.

(ii) සංචාරක නිකේතනයක පිවිසුම් දොරටුව ඉදිරිපස බිත්තියකට සුදුසු බිතු කැටයමක් සඳහා සැලසුම් චිත්‍රයක් ඇඳ දක්වන්න.

(iii) පන්ති කාමරය තුළ දී කඩදාසි පල්ප මාධ්‍ය භාවිත කර මූර්තියක් ගොඩනගන ආකාරය විස්තර කරන්න.

⁕ ⁕ ⁕