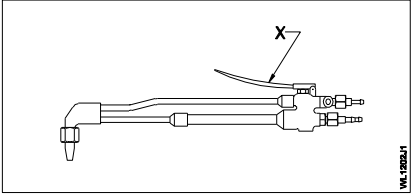


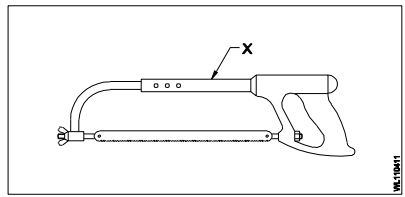
Name of the Trade : Welder - 1st Semester - Module 1 : Induction Training and Welding Process

#	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Ans	Level	Topic of syllabus	Week No of the Syllabus
1	Which operation is to remove burrs from a plate after cutting?	Brushing	Filing	Scraping	Chiselling	काटने के बाद एक प्लेट से बर्स निकालने के लिए कौन सा ऑपरेशन किया जाता है?	ब्रश करना	फाइलिंग	स्क्रेप करना	चिज़लिंग	B	1	Oxy acetylene gas cutting	5
2	Which is used for handling hot jobs?	Tongs	Shawel	Poker	Snips	किसका प्रयोग गर्म जॉब को पकड़ने के लिए किया जाता है?	चिमटा	शॉवल	पोकर	स्निप्स	A	1	Oxy acetylene gas cutting	5
3	Which part of the hammer fits into the handle for it's rigidity? 	Face	Pein	Cheek	Wedge	हथौड़ा का कौन सा हिस्सा इसकी कठोरता को संभालने के लिए इसके हैंडल में फिट किया जाता है?	फेन	पिन	चीक	वैज	D	1	Tools and accessories	2
4	Which is to wear for safety while handling thin sheets?	Tongs	Clamp	Hand gloves	Hand screen	पतली चादर को संभालने के लिए कौन सी सुरक्षा को अपनाया जाता है?	चिमटा	क्लैप	हाथ के दस्ताने	हाथ की स्क्रीन	C	1	Safety	1
5	What is the type of clamp? 	C- Clamp	U - Clamp	Screw clamp	Jig and fixture	क्लैप का प्रकार कौन सा है?	C- क्लैप	U - क्लैप	स्कू क्लैप	जिग और फिक्स्चर	A	1	Tools and accessories	2
6	Which file is having it's width parallel through out it's length?	Flat file	Hand file	Rasp file	Curved file	किस फाइल की चौड़ाई पूरी लम्बाई तक समानान्तर होती है?	फ्लैट फ़ाइल	हैंड फ़ाइल	रास्प फ़ाइल	घुमावदार फ़ाइल	B	1	Tools and accessories	2
7	What are the gas flame combination used for welding ferrous and non ferrous alloys?	LPG + Air	Acetylene + Air	Acetylene + Oxygen	Hydrogen + Oxygen	कौन सी गैस वैल्विंग फ्लेम लौह तथा अलौह धातुओं की वैल्विंग के लिए प्रयोग होती है?	LPG + वायु	एसिटिलीन + वायु	एसिटिलीन + ऑक्सीजन	हाइड्रोजन + ऑक्सीजन	C	1	Setting of flame	2
8	Which nozzle size is selected to cut 15 mm thick MS plate?	0.8 mm	1.2 mm	1.6 mm	2.0 mm	15 mm मोटी MS प्लेट को काटने के लिए किस नोजल आकार का चयन किया जाता है?	0.8 mm	1.2 mm	1.6 mm	2.0 mm	B	2	Gas cutting	5
9	Which is the hottest point in a oxyacetylene flame?	2000 - 2200°C	2500 - 2700°C	2700 - 3000°C	3000 - 3200°C	ऑक्सासेटिलीन ज्वाला में सबसे गर्म बिंदु कौन सा होता है?	2000 - 2200°C	2500 - 2700°C	2700 - 3000°C	3000 - 3200°C	D	1	Flame temperature	5
10	What is marked as part 'x' of a portable cutting machine? 	Speed control	Vertical control	Preheat control	Horizontal control	पोर्टेबल कटिंग मशीन के भाग 'x' के रूप में क्या चिह्नित है?	गति नियंत्रण	लंबवत नियंत्रण	प्रीहीट कंट्रोल	क्षैतिज नियंत्रण	B	1	Oxy acetylene cutting equipment	5

11	What safety measure to be taken while performing hacksaw cutting?	Improper working height	Pressure applied during sawing	Hold the handle firmly while sawing	Blade secured with adequate tension	हैकसाँ कटिंग करते समय क्या सुरक्षा उपाय किया जाना चाहिए?	अनुचित काम की ऊँचाई	साँड़ग करने के दौरान दबाव	साँड़ग करते समय हैंडल को मजबूती से संभाल कर रखें	ब्लेड पर्याप्त तनाव के साथ सुरक्षित रखना	D	1	Weld joints preparations	4
12	Which of the following injury is common in gas welding?	Electric shock	Burns due to flame	Bleeding due to cut injury	Injury by hot flying particles	निम्नलिखित में से कौन सी चोट गैस वेल्डिंग में आम है?	विद्युत का झटका	फ्लेम के कारण जलना	कट चोट के कारण रक्तस्राव	गर्म उड़ने वाले कणों द्वारा चोट	B	1	Fire Wazard	1
13	What is name of blowpipe part 'x' shown in figure? 	Oxygen inlet	Oxygen control valve	Acetylene control valve	Cutting oxygen control valve	चित्र में दिखाए गए ब्लोपाइप भाग 'x' का नाम क्या है?	ऑक्सीजन इनलेट	ऑक्सीजन नियंत्रण वाल्व	एसिटिलीन नियंत्रण वाल्व	ऑक्सीजन काटने वाली नियंत्रण वाल्व	D	1	Oxy acetylene cutting equipment	5
14	Which nozzle shown in figures requires replacement of nozzle? 	Nozzle A	Nozzle B	Nozzle C	Nozzle D	चित्र में दिखाए गए कौन से नोजल की प्रतिस्थापन की आवश्यकता है?	नोजल ए	नोजल बी	नोजल सी	नोजल डी	D	1	Gas cutting equipment	5
15	Which nozzle shown in figure indicates good condition nozzle? 	Nozzle A	Nozzle B	Nozzle C	Nozzle D	चित्र में दिए गए नोजल में, अच्छी स्थिति के नोजल को दर्शाता है?	नोजल ए	नोजल बी	नोजल सी	नोजल डी	C	1	Gas cutting equipment	5
16	How many pressure gauges are in regulator gas welding plant?	One pressure gauge	Two pressure gauges	Three pressure gauges	Four pressure gauges	रेगुलेटर गैस वेल्डिंग प्लांट में कितने प्रेशर गेज होते हैं?	एक प्रेशर गेज	दो प्रेशर गेज	तीन प्रेशर गेज	चार प्रेशर गेज	D	1	Gas regulator	10
17	What procedure is followed to connect the cylinder to gas regulator in gas welding?	Open and close valve for few seconds	Open the valve for a longer period	No need to open the valve before connection	Open the valve for a few minutes of time	गैस वेल्डिंग में सिलेंडर को गैस रेगुलेटर से जोड़ने के लिए क्या प्रक्रिया अपनाई जाती है?	कुछ सेकंड के लिए खुला और बंद वाल्व	एक लंबी अवधि के लिए वाल्व खोलें	कनेक्शन से पहले वाल्व को खोलने की आवश्यकता नहीं है	वाल्व को कुछ मिनट के लिए खोलें	A	1	Oxy acetylene welding	3
18	Which Material is used in Manufacture gas cylinder?	Forged steel	Nickel steel	Stainless steel	Solid Drawn steel	निर्माण गैस सिलेंडर में किस सामग्री का उपयोग किया जाता है?	ढलवा लोहा	निकल स्टील	स्टेनलेस स्टील	सॉलिड ड्रॉन स्टील	D	2	Gas welding system	11

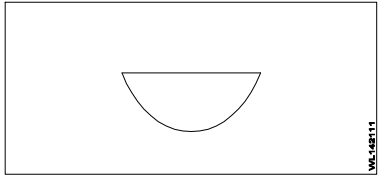
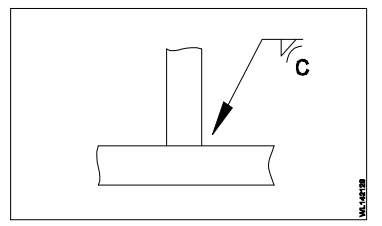
19	Which of the following metal is used for making nozzle in gas welding?	Brass	Bronze	Copper	Silver	निम्नलिखित में से किस धातु का उपयोग गैस वेल्डिंग में नोजल बनाने के लिए किया जाता है?	पीतल	कांसा	तांबा	चांदी	C	1	Gas welding	6
20	What should be the angle for a double "J" butt joint?	35°	30°	25°	20°	एक डबल "J" बट जॉइंट के लिए कोण क्या होना चाहिए?	35°	30°	25°	20°	D	1	Weld joints	13
21	What is the name of semi circular deposit on a weld bead?	Reinforcement	Sealing run	Under cut	Crater	वेल्ड बीड पर अर्ध परिपत्र को जमा करने वाले का नाम क्या है?	सुदृढीकरण	सीलिंग रन	अंडर कट	क्रेटर	A	1	Butt joint welding	6
22	What is to be placed at the root of a weld to contain the molten metal?	Facing	Backing	Sealing	Wearing	पिघली हुई धातु को शामिल करने के लिए एक वेल्ड की जड़ में क्या रखा जाना चाहिए?	फेसिंग	बैकिंग	सीलिंग	वीयरिंग	B	1	Butt joint welding	6
23	Which cut of files has two rows of teeth, cut diagonally to each other?	Rasp cut	Double cut	Curved cut	Single cut	फाइलों की किस कट में दांतों की दो पंक्तियाँ आपस में तिरछी होती हैं?	रास्प कट	डबल कट	घुमावदार कट	सिंगल कट	B	1	Tools and accessories	2
24	Which type of blade set is available in a hacksaw blade with 1.00mm pitch?	Wave set	Regular set	Staggered set	Wave - staggered set	हेक्सॉ ब्लेड में 1.00 mm पिच के साथ किस प्रकार का ब्लेड सेट उपलब्ध होता है?	वेव सेट	रेगुलर सेट	कंपित सेट	वेव - कंपित सेट	D	1	Tools and accessories	2
25	Which cutting tool is used to remove excess material on flat surface?	Flat chisel	Cross - Cut chisel	Diamond point chisel	Half - Round nose chisel	समतल सतह पर अतिरिक्त सामग्री को हटाने के लिए किस कटिंग टूल का उपयोग किया जाता है?	फ्लैट चिज़ल	क्रॉस - कट चिज़ल	डायमंड पॉइंट चिज़ल	हाफ राउंड चिज़ल	A	1	Tools and accessories	2
26	Which part of hammer is shaped to fit the handle rigidly?	Big hole	Eye hole	Key hole	Plain hole	हथौड़े का कौन सा हिस्सा हैंडल को कठोरता से फिट करने के लिए आकार में लाया जाता है?	बिग होल	ऑय होल	के होल	प्लेन होल	B	2	Tools and accessories	2
27	What happened if bench vice is over tightened?	Box nut damaged	Spindle damaged	Work bench damaged	Work pieces damaged	अगर बेंच वाइस को कड़ा कर दिया जाए तो क्या होगा?	बॉक्स नट क्षतिग्रस्त	स्पिंडल क्षतिग्रस्त	वर्क बेंच क्षतिग्रस्त	वर्क पीस क्षतिग्रस्त	B	2	Tools and accessories	2
28	What treatment you should give to a person who suffered from electric shock?	Given an alcoholic drink	Given a cold drink	Made to walk	Keep warm and comfortable	बिजली का झटका झेलने वाले व्यक्ति को आपको क्या उपचार देना चाहिए?	एक एल्कोहल युक्त पेय देना चाहिए	कोल्ड ड्रिंक देना चाहिए	चलने की कहना चाहिए	गर्म और आरामदायक रखें	D	2	First aid	1
29	How much gap is maintained between the grinding wheel and the work rest on a pedestal grinder?	4 to 5 mm	3 to 4 mm	2 to 3 mm	1 to 2 mm	ग्राइंडिंग व्हील और वर्क रेस्ट के बीच एक पेडेस्टाल ग्राइंडर में कितना अंतर रखा जाता है?	4 to 5 mm	3 to 4 mm	2 to 3 mm	1 to 2 mm	C	2	Edge preparation	9
30	Which tool is used to open the cylinder valves?	Wrench	Spindle key	Cutting player	Adjustable spanner	सिलेंडर वाल्व खोलने के लिए किस उपकरण का उपयोग किया जाता है?	रेंच	स्पिंडल की	कटाई प्लेयर	समायोज्य स्पेनर	B	2	Tools and accessories	2
31	Which material is used to check the leakage of acetylene regulator connections?	Salt water	Plain water	Soap water	Chemical water	एसिटिलीन रेगुलेटर कनेक्शन के रिसाव की जांच करने के लिए किस सामग्री का उपयोग किया जाता है?	खारा पानी	सादा पानी	साबुन का पानी	रासायनिक पानी	C	2	gas cutting	5

32	What action to be taken if a person in still contact with electric supply?	Break the contact by hand	Break the contact by dry wood	Break the contact by using iron rod	Break the contact by pushing with leg	यदि कोई व्यक्ति अभी भी विद्युत आपूर्ति के संपर्क में है तो क्या कार्रवाई की जाएगी?	हाथ से संपर्क तोड़ें	सूखी लकड़ी से संपर्क तोड़ें	लोहे की छड़ का उपयोग करके संपर्क तोड़ें	पैर से धक्का देकर संपर्क तोड़ें	B	2	Electrical safety	1
33	What is done to avoid injury to fingers after hacksawing or chiselling a metal piece?	Filing	Cleaning	Grinding	Deburring	हैक्सॉइंग या चीज़लिंग के बाद उंगलियों को धातु के टुकड़े की चोट से बचाने के लिए क्या किया जाता है?	फाइलिंग	सफाई	ग्राइंडिंग	डी बुरिंग	D	2	Cleaning of weld beads	9
34	Which is the method to control back fire while welding?	Close oxygen control valve	Close acetylene control valve	First close the oxygen cylinder valve	First close the acetylene cylinder valve	वैल्डिंग करते समय फायर ब्रेक को नियंत्रित करने की कौन सी विधि है?	ऑक्सीजन नियंत्रण वाल्व बंद करें	एसिटिलीन नियंत्रण वाल्व बंद करें	सबसे पहले ऑक्सीजन सिलेंडर वाल्व बंद करें	सबसे पहले एसिटिलीन सिलेंडर वाल्व बंद करें	A	2	Gas welding	10
35	Which hand tool is used to remove excessive adhering slag after gas cutting?	Chisel	Flat file	Chipping hammer	Cross cut hammer	गैस कटिंग के बाद अत्यधिक चिपकने वाले स्लैग को हटाने के लिए किस हैंड टूल का उपयोग किया जाता है?	चिज़ल	फ्लैट फाइल	चिप्पिंग हैमर	क्रॉस कट हैमर	A	2	Cleaning of weld	9
36	What precaution you will follow in gas welding to avoid fire accidents?	Alert to go away	Keep fire extinguishers	Keep sand buckets near	Keep away the inflammable materials	अग्नि दुर्घटनाओं से बचने के लिए आप गैस वैल्डिंग में क्या सावधानी बरतेंगे?	दूर जाने का अलर्ट	आग बुझाने के यंत्र रखें	रेत की बाल्टियाँ पास रखें	ज्वलनशील पदार्थों को दूर रखें	D	2	Gas welding	11
37	Which injury is to be covered immediately by clean cloth on affected portion of the body?	Cut injury	Burn injury	Crush injury	Broken injury	शरीर के प्रभावित हिस्से को किस साफ कपड़े से तुरंत ढँकना चाहिए?	कट से लगी हुई चोट	जलने की चोट	क्रश चोट	टूटी हुई चोट	B	2	Gas welding	12
38	Why should a welder clothes be free of oil or grease while welding?	To protect the job	To reflect the arc rays	To avoid catching of fire	To protect the welding machine	वैल्डिंग करते समय वेल्डर के कपड़े तेल या ग्रीस से मुक्त क्यों होना चाहिए?	जाँब की रक्षा के लिए	चाप किरणों को प्रतिबिंबित करने के लिए	आग पकड़ने से बचने के लिए	वैल्डिंग मशीन की सुरक्षा के लिए	C	2	Fire safety	1
39	Which is the treatment given to a person affected by accident on the spot?	First aid	Second aid	First treatment	Second treatment	मौके पर दुर्घटना से प्रभावित व्यक्ति को कौन सा उपचार दिया जाता है?	प्राथमिक चिकित्सा	दूसरी चिकित्सा	प्राथमिक उपचार	दूसरा उपचार	A	2	First aid	1
40	Which type of welding is done by a small hand weld gun with a non-consumable electrode?	SMAW	GMAW	GTAW	Induction welding	गैर उपभोज्य इलेक्ट्रोड के साथ किस प्रकार की वैल्डिंग एक स्माल हैंड वेल्ड गुण द्वारा की जाती है?	SMAW	GMAW	GTAW	इंडिक्शन वैल्डिंग	C	2	Welding process	2
41	How a defective cutting nozzle is cleaned and rectified in gas cutting torch?	Wire brush	Safety pins	Silicon spray	Nozzle cleaner + Emery paper	गैस कटिंग टोचे में दोषपूर्ण कटिंग नोजल को कैसे साफ और सुधारा जाता है?	वायर ब्रश द्वारा	सेफ्टी पिन द्वारा	सिलिकॉन स्प्रे द्वारा	नोजल क्लीनर + एमरी पेपर द्वारा	D	2	Gas cutting	2
42	What is the thickness of the plate that can be cut by using 0.8 mm cutting nozzle?	Upto 6 mm	Upto 19 mm	Upto 100 mm	Upto 150 mm	प्लेट की मोटाई क्या है जिसे 0.8 mm कटिंग नोजल का उपयोग करके काटा जा सकता है?	Upto 6 mm	Upto 19 mm	Upto 100 mm	Upto 150 mm	A	2	Gas cutting equipment	5
43	Which gas flame combination is preferable for under water gas cutting of steel?	Oxy coal gas	Oxy acetylene gas	Air acetylene gas	Oxy liquid petroleum gas	स्टील के अंडर वाटर गैस कटिंग के लिए कौन सी गैस लौ संयोजन बेहतर है?	ऑक्सी कोल गैस	ऑक्सी एसिटिलीन गैस	वायु एसिटिलीन गैस	ऑक्सी तरल पेट्रोलियम गैस	A	2	Gas cutting application	5
44	What is the special method for safe storage of acetylene gas in cylinder?	Stored in gaseous form	Stored in the solid form	Stored in semi-liquid form	Stored as dissolved gas in liquid acetone	सिलेंडर में एसिटिलीन गैस के सुरक्षित भंडारण के लिए विशेष विधि क्या है?	गैसीय रूप में संग्रहीत	ठोस रूप में संग्रहित	अर्ध-तरल रूप में संग्रहीत	तरल एसिटोन में घुलित गैस के रूप में संग्रहीत	D	2	Storage of gas cylinder	10

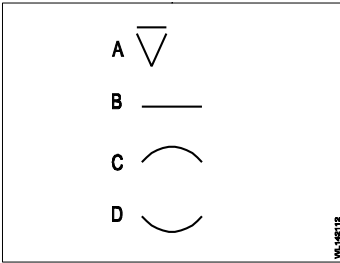
45	What is the method to produce a straight bevelled cut?	Cutting on the marked line	Bending the torch at inclined angle	Supporting the nozzle head on the plate	Using two straight bars clamped as a guide	स्ट्रेट बीवेल्ड कट बनाने की विधि क्या है?	चिन्हित लाइन पर काटना	झुके हुए कोण पर टोर्च को झुकाना	प्लेट पर नोजल हेड को सहायता करना	एक गाइड के रूप में दो सीधे बार का उपयोग करना	D	2	Gas cutting	5
46	What are the impurities contained in generated acetylene gas?	Oxygen, hydrogen and carbon	Carbon monoxide unburnt ash	Hydrogen, dust particles, ash	Hydrogen, lime dust, ammonia and water vapour	उत्पन्न एसिटिलीन गैस में निहित अशुद्धियाँ क्या हैं?	ऑक्सीजन, हाइड्रोजन और कार्बन	कार्बन मोनोऑक्साइड असंतुलित राख	हाइड्रोजन, धूल के कण, राख	हाइड्रोजन, चूना धूल, अमोनिया और जल वाष्प	D	2	Acetylene gas preparation	9
47	Which material is stored at the bottom compartment of acetylene gas purifier?	Filter wool	Baffle plate	Pumice stone	Purifying Chemicals	एसिटिलीन गैस शोधक के निचले डिब्बे में कौन सी सामग्री संग्रहीत रहती है?	फिल्टर वूल	बेफल प्लेट	प्युमिस स्टोन	शुद्ध रसायन	C	2	Gas purifier	9
48	Which is a resistance welding method?	Spot welding	Forge welding	Thermit welding	Explosive welding	एक रेजिस्टेंस वेल्डिंग विधि कौन सी है?	स्पॉट वेल्डिंग	फोर्ज वेल्डिंग	थर्मिट वेल्डिंग	एक्सप्लोसिव वेल्डिंग	A	2	Welding process	1
49	Which safety device is used to protect face from ultra-violet rays while welding?	Tong	Try square	Hand shield	Chipping hammer	वेल्डिंग करते समय अल्ट्रा-वायलेट किरणों से चेहरे की रक्षा के लिए किस सुरक्षा उपकरण का उपयोग किया जाता है?	टोंग	ट्राई स्क्वायर	हैण्ड शील्ड	चिप्पिंग हैमर	C	2	Welding safety	1
50	Which safety device is to be used to protect eyes while grinding?	Hand screen	Sun glasses	Welding goggles	White goggles	ग्राइंडिंग करते समय आँखों की सुरक्षा के लिए किस सुरक्षा उपकरण का उपयोग किया जाता है?	हाथ की स्क्रीन	धूप का चश्मा	वेल्डिंग चश्मे	सफेद चश्मे	D	2	Welding safety	1
51	Which safety device is used to protect the body from hot spatters while welding?	Helmet	Leg guards	Hand sleeves	Leather apron	वेल्डिंग करते समय शरीर को गर्म स्पैटर से बचाने के लिए किस सुरक्षा उपकरण का उपयोग किया जाता है?	हेलमेट	लेग गार्ड	हैण्ड स्लीव	लेदर एप्रन	D	1	Welding safety	1
52	What is the purpose of providing root gap?	To avoid cracking	To avoid porosity	To avoid distortion	To increase depth of penetration	रूट गैप प्रदान करने का उद्देश्य क्या है?	टूटने से बचने के लिए	पोरसता से बचने के लिए	विकृति से बचने के लिए	प्रवेश की गहराई बढ़ाने के लिए	D	2	Welding joints	3
53	What is the fusion zone?	Fused depth	Lack of fusion	Edge of the joint	Surface of the joint	फ्यूजन ज़ोन क्या है?	गहन गहराई	फ्यूजन की कमी	जोड़ का किनारा	संयुक्त की सतह	D	2	Welding joints	3
54	Which tool is to be used to remove slag on welded bead?	Chisel	Try square	Chipping hammer	Ball pane hammer	वेल्डेड बीड पर लावा हटाने के लिए किस उपकरण का उपयोग किया जाता है?	चिज़ल	ट्राई स्क्वायर	चिप्पिंग हैमर	बॉल पैन हैमर	C	2	Tools and equipments	2
55	What is the use of oxidising flame?	Suitable for cast iron welding	Suitable for brass welding	Suitable for mild steel welding	Suitable for stellite, pipe welding	ऑक्सीकरण लौ का उपयोग क्या है?	कच्चा लोहा वेल्डिंग के लिए उपयुक्त होती है	पीतल की वेल्डिंग के लिए उपयुक्त होती है	हल्के स्टील वेल्डिंग के लिए उपयुक्त होती है	स्टेलाइट, पाइप वेल्डिंग के लिए उपयुक्त होती है	B	2	Types of flame	5
56	What is the name of part 'x' shown? 	Frame	Handle	Fixed frame	Frame length adjustment	दिखाए गए भाग 'x' का नाम क्या है?	फ्रेम	हैंडल	फिक्स्ड फ्रेम	फ्रेम लंबाई समायोजन	D	1	Tools and equipment	2

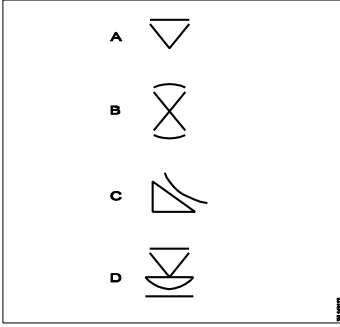
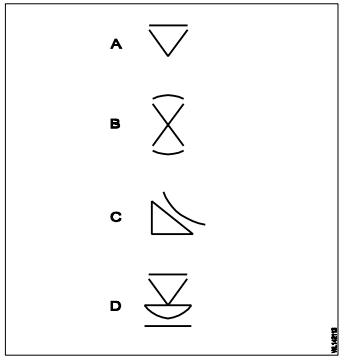
57	What are the main causes of accidents while using a hammer? 	Poorly fitted or broken handle	Using hammer with care	full skill in operation	proper methods of handling	हथौड़ा का उपयोग करते समय दुर्घटनाओं के मुख्य कारण क्या हैं?	खराब ढंग से फिट या टूटा हुआ हैंडल	देखभाल के साथ हथौड़ा का उपयोग करना	ऑपरेशन में पूर्ण कौशल	हैंडलिंग के उचित तरीके	A	3	Safety	1
58	What are the solutions for the safety in the gas welding?	Not learning safety instructions	Not Checking on hose and gauge for damage	No checking of the cylinder	Work area free from flammable material	गैस वेल्डिंग में सुरक्षा के लिए क्या उपाय हैं?	सुरक्षा निर्देश नहीं सीखना	क्षति के लिए नली और गेज पर जाँच नहीं	सिलेंडर की जांच नहीं	ज्वलनशील पदार्थ से मुक्त कार्य क्षेत्र	D	3	Safety	1
59	What is the treatment to a person having eye irritation caused by arc flashes?	Use ear drops	Use eye drops	Use nose drops	Use water drops	आर्क की चमक के कारण आँखों में जलन होने वाले व्यक्ति के लिए क्या उपचार है?	इयर ड्रॉप्स का इस्तेमाल करें	आई ड्रॉप का इस्तेमाल करें	नाक की बूंदों का इस्तेमाल करें	पानी की बूंदों का इस्तेमाल करें	B	3	Safety	1
60	Which safety device is fitted to avoid explosion of acetylene generator due to high pressure?	Cylinder valve	Acetylene generator outlet pipe	Hydraulic back pressure valve	Baffle plate	उच्च दबाव के कारण एसिटिलीन जनरेटर के विस्फोट से बचने के लिए कौन सा सुरक्षा उपकरण लगाया जाता है?	सिलेंडर वाल्व	एसिटिलीन जनरेटर आउटलेट पाइप	हाइड्रोलिक बैक प्रेशर वाल्व	बेफल प्लेट	C	2	Acetylene generator	9
61	Which type of fault in gas cutting process produce this cutting edges? 	Extremely low cutting speed	Nozzle tip too high off the plate	Nozzle tip too close to the plate	Nozzle provided with too much oxygen	गैस काटने की प्रक्रिया में किस प्रकार की गलती इसमें इस प्रकार की कटिंग एज के उत्पादन करती है?	अत्यधिक कम काटने की गति	नोक टिप प्लेट से बहुत अधिक ऊंची होना	नोजल टिप का प्लेट के करीब होना	नोजल को बहुत अधिक ऑक्सीजन प्रदान करना	B	3	Gas cutting defects	5
62	What is the effect of ultra violet and infrared rays if a welder exposed to that rays?	Effect to body	Effect to eyes	Effect to face	Effect to skin	यदि एक वेल्डर उस किरणों के संपर्क में आता है तो अल्ट्रा वायलेट और इन्फ्रारेड किरणों का क्या प्रभाव होता है?	शरीर पर प्रभाव	आँखों पर प्रभाव	चेहरे पर प्रभाव	त्वचा पर प्रभाव	B	3	Safety	1
63	What is the reason for forming of irregular draglines in gas cutting process? 	Low oxygen pressure	Excess acetylene pressure	Excess oxygen pressure	Low acetylene pressure	गैस काटने की प्रक्रिया में अनियमित ड्रैगलाइन्स के बनने का क्या कारण है?	कम ऑक्सीजन का दबाव	अतिरिक्त एसिटिलीन दबाव	अतिरिक्त ऑक्सीजन का दबाव	कम एसिटिलीन दबाव	A	3	Gas cutting defects	5

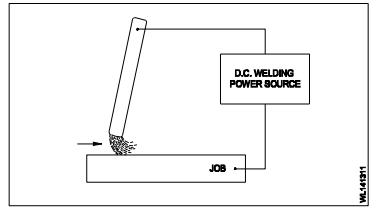
Name of the Trade : Welder - 1st Semester - Module 2 : Welding Techniques

#	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Ans	Level	Topic of syllabus	Week No of the Syllabus
1	Which type of transformer used in arc welding?	Step up	Step down	One - to - one	Capable of increasing supply voltage	आर्क वेल्डिंग में किस प्रकार के ट्रांसफार्मर का उपयोग किया जाता है?	स्टेप अप	स्टेप डाउन	वन टू वन	आपूर्ति वोल्टेज बढ़ाने में सक्षम	B	1	Arc welding power source	6
2	Which position is advantageous for easy welding?	Flat	Vertical	Over head	Horizontal	आसान वेल्डिंग के लिए कौन सी स्थिति लाभप्रद है?	समतल	खड़ा	ओवर हेड	क्षैतिज	A	1	Welding position	7
3	Which one of the following is used to convert AC to DC supply in a welding machine?	Rectifier set	Motor generator set	Engine generator set	Welding transformer	वेल्डिंग मशीन में AC से DC सप्लाइ में परिवर्तित करने के लिए निम्न में से किसका उपयोग किया जाता है?	रेक्टिफायर सेट	मोटर जनरेटर सेट	इंजन जनरेटर सेट	वेल्डिंग ट्रांसफार्मर	A	1	Welding rectifier	6
4	What is the metal used to make earth clamp in a welding machine?	Iron	Brass	Aluminium	Copper alloy	वेल्डिंग मशीन में अर्थ क्लैप बनाने के लिए किस धातु का उपयोग किया जाता है?	लोहा	पीतल	अल्युमीनियम	ताँबा मिश्रित धातु	D	1	Arc welding machine	6
5	How much current should be set, to weld a 10 mm thick plates, by arc welding?	70 Amps	80 Amps	90 Amps	110 Amps	आर्क वेल्डिंग द्वारा 10 mm मोटी प्लेटों को वेल्ड करने के लिए कितना करंट सेट किया जाना चाहिए?	70 Amps	80 Amps	90 Amps	110 Amps	D	1	Arc welding machine	6
6	What is the term for the depth of fusion, from the surface of the weld metal plate?	Leg length	Fusion zone	Penetration	Heat affected zone	वेल्ड मेटल प्लेट की सतह से फ्यूजन की गहराई के लिए शब्द क्या है?	लेग की लंबाई	फ्यूजन जोन	पेनीट्रेशन	गर्मी प्रभावित क्षेत्र	C	1	Welding joint	3
7	What should be the angle for a double bevel butt joint?	45°	35°	25°	20°	डबल बेवल बट जॉइंट के लिए कोण क्या होना चाहिए?	45°	35°	25°	20°	A	1	Welding joint	3
8	What is the name of joint if two members welded in the same plane?	Lap joint	Tee joint	Butt joint	Edge joint	यदि एक ही प्लेन में दो मेम्बर को वेल्ड किया जाता है, तो जॉइंट का नाम क्या है?	लैप जॉइंट	टी जॉइंट	बट जॉइंट	एज जॉइंट	C	1	Welding joint	3
9	What is the symbol of welding? 	Spot weld	Fillet weld	Single J butt	Backing run / weld	वेल्डिंग का प्रतीक क्या है?	स्पॉट वेल्ड	फिलेट वेल्ड	सिंगल जे बट	बैकिंग रन / वेल्ड	D	1	Welding symbol	7
10	What is the shape of weld finish symbol? 	Convex symbol	Contour symbol	Concave symbol	Contour surface chipped	वेल्ड फिनिश प्रतीक का आकार क्या है?	उत्तल प्रतीक	कंटूर प्रतीक	अवतल प्रतीक	कंटूर सतह चिप्पड	D	1	Welding symbol	7

11	What is defined as vertical position of groove welding?	1G	2G	3G	6G	गुव वेल्डिंग की ऊर्ध्वाधर स्थिति के रूप में क्या परिभाषित किया गया है?	1G	2G	3G	6G	C	1	Welding symbol	7
12	Which type of metal is used in a welding cable?	Iron	Brass	Bronze	Copper	वेल्डिंग केबल में किस प्रकार की धातु का उपयोग किया जाता है?	लोहा	पीतल	कांसा	तांबा	D	1	Accessories	2
13	Which of the following gas is used in TIG welding?	Helium	Oxygen	Hydrogen	Carbon dioxide	TIG वेल्डिंग में निम्न में से किस गैस का उपयोग किया जाता है?	हीलियम	ऑक्सीजन	हाइड्रोजन	कार्बन डाइऑक्साइड	A	1	Welding processes	2
14	Which of the accessories should be worn during overhead welding?	Helmet	Sun glass	Hand screen	Welding goggles	ओवरहेड वेल्डिंग के दौरान कौन सा सहायक उपकरण पहना जाना चाहिए?	हेलमेट	सन ग्लास	हाथ की स्क्रीन	वेल्डिंग चश्मे	A	1	Safety	1
15	Which one of the following do not assist fire?	Fuel	Oxygen	Ignition	Nitrogen	निम्नलिखित में से कौन सी आग में सहायता नहीं करती है?	ईंधन	ऑक्सीजन	इग्निशन	नाइट्रोजन	D	1	Safety	1
16	Which type of polarity is used in aluminium welding?	Rectifier set	AC Transformer	Reverse polarity	Straight polarity	एल्यूमीनियम वेल्डिंग में किस प्रकार की ध्रुवता का उपयोग किया जाता है?	रेक्टिफायर सेट	AC ट्रांसफार्मर	विपरीत ध्रुवता	सीधी ध्रुवता	C	1	polarity	8
17	What is polarity?	Circuit of current	Direction of current	Open circuit of current	Opposite direction of current	पोलैरिटी क्या है?	करंट का सर्किट	करंट की दिशा	करंट का खुला सर्किट	करंट की विपरीत दिशा	B	1	polarity	8
18	What is the effect long arc in welding?	Normal penetration	More penetration	Less penetration	Less weld deposit	वेल्डिंग में प्रभाव लंबी चाप क्या है?	सामान्य पेनीट्रेशन	अधिक पेनीट्रेशन	कम पेनीट्रेशन	कम वेल्ड जमा	C	3	Arc length	8
19	Which type of polarity used in bare wire electrode?	Straight polarity	Reverse polarity	AC Transformer	Rectifier set	नंगे तार इलेक्ट्रोड में किस प्रकार की ध्रुवता का उपयोग किया जाता है?	सीधी ध्रुवता	विपरीत ध्रुवता	एसी ट्रांसफार्मर	रेक्टिफायर सेट	A	1	polarity	8
20	What is the name of the weld joint showing the symbol "A"?	Backing weld	Square butt weld	Single J butt weld	Single V butt weld	A प्रतीक दिखाने वाले वेल्ड जॉइंट का नाम क्या है?	बैकिंग वेल्ड	स्कवायर बट वेल्ड	सिंगल J बट वेल्ड	एकल V बट वेल्ड	B	1	Welding symbol	7

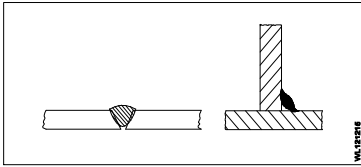


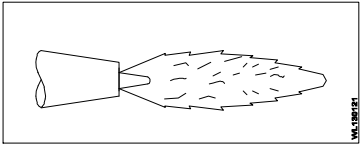
21	What is the name of the type of joint for the symbol shown in "D"?	Concave fillet	Convex double "V" butt	Flat (Flush) Single V butt weld	Flat (Flush) V butt weld with backing run	D में दिखाए गए प्रतीक के लिए संयुक्त के प्रकार का नाम क्या है?	अवतल फिलेट	उत्तल डबल "V" बट	फ्लैट (फलश) सिंगल V बट वेल्ड	फ्लैट (फलश) V बट वेल्ड बैकिंग रन के साथ	D	1	Welding symbol	7
														
22	What are the two types of MS pipes?	Forged pipe / Rolled pipe	Strip rolled / moulded type	Bent sheet pipe / Hot forged	Seamless pipe / Resistance welded pipe	MS पाइप के दो प्रकार क्या हैं?	फोर्ज्ड पाइप / रोल्ड पाइप	स्ट्रिप रोल्ड / मोल्डेड टाइप	बेंट शीट पाइप / हॉट फोर्ज्ड	सिमलेस पाइप / रेजिस्टेंस वेल्डेड पाइप	D	1	Pipe welding	13
23	What is the name of the type of joint for the symbol shown in "C"?	Concave fillet	Convex double "V" butt	Flat (Flush) Single V butt weld	Flat (Flush) V butt weld with backing run	C में दिखाए गए प्रतीक के लिए संयुक्त के प्रकार का नाम क्या है?	अवतल फिलेट	उत्तल डबल "V" बट	फ्लैट (फलश) सिंगल V बट वेल्ड	फ्लैट (फलश) V बट वेल्ड बैकिंग रन के साथ	A	1	Welding symbol	7
														
24	Which type of electrode produces short arc length?	Heavy coated electrodes	Light coated electrodes	Medium coated electrodes	Super heavy coated electrodes	किस प्रकार का इलेक्ट्रोड छोटी आर्क लंबाई का उत्पादन करता है?	हेवी कोटेड इलेक्ट्रोड	लाइट कोटेड इलेक्ट्रोड	मध्यम कोटेड इलेक्ट्रोड	सुपर हेवी कोटेड इलेक्ट्रोड	A	2	Electroder	16
25	Which type of arc length produces deep penetration weld?	Long arc length	Short arc length	Medium arc length	Too long arc length	किस प्रकार की आर्क की लंबाई गहरी पेंनेट्रेशन वेल्ड पैदा करती है?	लंबी आर्क की लंबाई	लघु आर्क की लंबाई	मध्यम आर्क की लंबाई	बहु त लंबी आर्क की लंबाई	B	2	Arc length	8
26	What is the conversion function of a rectifier?	AC to AC	DC to DC	AC to DC	DC to AC	एक रेक्टिफायर का रूपांतरण कार्य क्या है?	AC से AC	DC से DC	AC से DC	DC से AC	C	2	Welding rectifier	6
27	Which arc length produces correct fusion?	Long arc length	Short arc length	Normal arc length	Too long arc length	किस आर्क की लंबाई सही फ्यूजन पैदा करते हैं?	लंबी आर्क की लंबाई	लघु आर्क की लंबाई	सामान्य आर्क की लंबाई	बहु त लंबी आर्क की लंबाई	C	2	Arc length	8
28	Which type of polarity is used in welding non ferrous metals?	AC Transformer	Reverse polarity	Straight polarity	DC Motor generator	अलौह धातुओं को वेल्डिंग करने में किस प्रकार की ध्रुवता का उपयोग किया जाता है?	AC ट्रांसफार्मर	विपरीत ध्रुवता	सीधी ध्रुवता	DC मोटर जनरेटर	B	2	Arc length	8
29	Which is used for arc welding if there is no electric power supply?	Rectifier set	Transformer set	Motor generator set	Engine generator set	यदि बिजली की आपूर्ति नहीं है तो आर्क वेल्डिंग के लिए उपयोग किया जाता है?	रेक्टिफायर सेट	ट्रांसफार्मर सेट	मोटर जनरेटर सेट	इंजन जनरेटर सेट	D	2	Welding tranformes	6

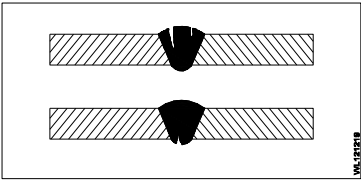
30	What is the angle of electrode while welding in vertical position?	60° to 70°	70° to 80°	80° to 90°	90° to 100°	ऊर्ध्वाधर स्थिति में वेल्डिंग करते समय इलेक्ट्रोड का कोण क्या रहता है?	60° to 70°	70° to 80°	80° to 90°	90° to 100°	C	2	Arc Welding	6
31	Which type of arc produces humming sound?	Long arc length	Short arc length	Normal arc length	Too long arc length	किस प्रकार का आर्क गुनगुनाती ध्वनि पैदा करता है?	लंबी आर्क की लंबाई	लघु आर्क की लंबाई	सामान्य आर्क की लंबाई	बहु त लंबी आर्क की लंबाई	A	2	Arc length	8
32	Which types of arc length used in thin sheet metals?	Long arc length	Short arc length	Medium arc length	Deep short arc length	पतली शीट धातुओं में किस प्रकार की आर्क लंबाई का उपयोग किया जाता है?	लंबी आर्क की लंबाई	लघु आर्क की लंबाई	सामान्य आर्क की लंबाई	गहरी छोटी आर्क की लंबाई	A	2	Arc length	8
33	Which type polarity used in sheet metal welding?	Rectifier set	AC Transformer	Reverse polarity	Straight polarity	शीट मेटल वेल्डिंग में किस प्रकार की ध्रुवता का उपयोग किया जाता है?	रेक्टिफायर सेट	AC ट्रांसफार्मर	विपरीत ध्रुवता	सीधी ध्रुवता	C	2	polarity	8
34	Which polarity is used in welding with heavy and super heavy coated electrodes?	AC Transformer	Reverse polarity	Straight polarity	AC Motor generator	भारी और सुपर भारी कोटेड इलेक्ट्रोड के साथ वेल्डिंग में किस ध्रुवता का उपयोग किया जाता है?	AC ट्रांसफार्मर	विपरीत ध्रुवता	सीधी ध्रुवता	AC मोटर जनरेटर	B	2	polarity	8
35	Which polarity used in welding cast iron?	Rectifier set	AC Transformer	Reverse polarity	Straight polarity	कास्ट आयरन की वेल्डिंग में किस ध्रुवता का उपयोग किया जाता है?	रेक्टिफायर सेट	AC ट्रांसफार्मर	विपरीत ध्रुवता	सीधी ध्रुवता	C	2	polarity	8
36	What should be the angle of electrode in the flat position welding?	50° to 70°	60° to 70°	70° to 80°	80° to 90°	फ्लैट स्थिति वेल्डिंग में इलेक्ट्रोड का कोण क्या होना चाहिए?	50° to 70°	60° to 70°	70° to 80°	80° to 90°	C	2	Welding position	7
37	What is the size of nozzle suitable for welding 50mm dia pipe, with 3.15mm wall thickness?	5	7	10	13	3.15 mm मोटी दीवार के साथ 50 mm व्यास वाली पाइप वेल्डिंग के लिए उपयुक्त नोजल का आकार क्या है?	5	7	10	13	B	2	Pipe welding	15
38	What is the purpose of wrapping the weld cable around the job in welding?	To control arc blow	To control arc speed	To control arc length	To control distortion	वेल्डिंग में जॉब के चारों ओर वेल्ड केबल लपेटने का उद्देश्य क्या है?	आर्क ब्लो में नियंत्रण करने के लिए	आर्क की गति को नियंत्रित करने के लिए	आर्क की लंबाई को नियंत्रित करने के लिए	विकृति को नियंत्रित करने के लिए	A	2	Arc length	8
39	What is the purpose of fixing run on, run off plates in arc welding?	Control arc blow	Control porosity	Control distortion	Control over heating	आर्क वेल्डिंग में प्लेटों को रन ऑन, रन ऑफ करने का उद्देश्य क्या है?	आर्क के झटका का नियंत्रण	सरंधता का नियंत्रण	विकृति का नियंत्रण	ताप का नियंत्रण	A	2	Welding defects	12
40	Which defect can be controlled by keeping a magnetic bridge on the top of the groove joint?	Arc blow	Distortion	Uneven bead	Slag inclusion	गुव जॉइंट के ऊपर एक चुंबकीय पुल रखकर किस दोष को नियंत्रित किया जा सकता है?	आर्क का झटका	विरूपण	असमान बीड	स्लैग इनक्लूशन	A	2	Welding defects	12
41	What defect you find in the given figure? 	Arc blow	Over lap	Under cut	Distortion	दिए गए चित्र में आपको क्या दोष लगता है?	आर्क का झटका	ओवर लैप	अंडर कट	विरूपण	A	2	Welding defects	12

42	Which among the joints are covered under fillet group?	T joint, Lap joint	T joint, Corner joint	Corner joint, Edge joint	T joint, Lap joint, Corner joint, Edge joint	कौन से जॉइंट फिलेट समूह के अंतर्गत आते हैं?	T जॉइंट, गोद जॉइंट	T जॉइंट, कॉर्नर जॉइंट	कॉर्नर ज्वाइंट, एज ज्वाइंट	T जॉइंट, लेप जॉइंट, कॉर्नर जॉइंट, एज जॉइंट	D	2	Welding joints	3
43	What happens if the root gap is lesser than one sixth of plate thickness?	More chances of distortion	More penetration will result	Likely defects like blowhole, porosity	Base metal not fused till the bottom of joint	यदि रूट की लम्बाई प्लेट की मोटाई से एक बटे छः कम है, तो क्या होगा?	विकृति की अधिक संभावना	अधिक पेनीट्रेशन परिणाम देगा	ब्लोहोल, पोरॉसिटी जैसे दोष	बेस मेटल जॉइंट के तल तक फ्यूज नहीं होगा	D	2	Welding joints	3
44	Which arc length produces popping sound?	Long arc length	Short arc length	Normal arc length	Too long arc length	किस आर्क की लंबाई कड़क ध्वनि उत्पन्न करती है?	लंबी आर्क की लंबाई	लघु आर्क की लंबाई	सामान्य आर्क की लंबाई	बहु त लंबी आर्क की लंबाई	B	2	Welding defects	12
45	What arc length should be used to reduce the spatter?	Long arc length	Short arc length	Normal arc length	Too long arc length	स्पैटर को कम करने के लिए किस आर्क की लंबाई का उपयोग किया जाना चाहिए?	लंबी आर्क की लंबाई	लघु आर्क की लंबाई	सामान्य आर्क की लंबाई	बहु त लंबी आर्क की लंबाई	C	2	Welding defects	12
46	What is the indication of wrong polarity in DC welding?	Electrode become red hot	Electrode will freeze with the job	Excess spatters and poor penetration	It will produce edge of plates melted off	DC वेल्डिंग में गलत ध्रुवता का संकेत क्या है?	इलेक्ट्रोड लाल गर्म हो जाते हैं	जॉब के साथ इलेक्ट्रोड फ्रीज हो जाएगा	अतिरिक्त स्पैटर और खराब पेनीट्रेशन	यह प्लेटों के किनारे से पिघल कर निकलेगा	C	3	Welding defects	12
47	How do you name the depression formed at the end of the weld?	Crack	Crater	Pin hole	Blow hole	आप वेल्ड के अंत में बने डिप्रेशन का नाम कैसे देते हैं?	क्रैक	क्रैटर	पिन होल	ब्लो होल	B	3	Welding defects	12
48	What will be the effect of magnetic fields shown in the figure below?	Electrode gets over heated	Electrode sticks to base metal	Excess melting of base metal	Arc is deviated from its original path	नीचे दिए गए चित्र में दिखाए गए चुंबकीय क्षेत्रों का क्या प्रभाव होगा?	इलेक्ट्रोड अधिक गर्म हो जाता है	बेस धातु पर इलेक्ट्रोड चिपक जाता है	बेस मेटल का अतिरिक्त पिघलना	आर्क इसके मूल पथ से भटक जाता है	D	3	Welding defects	12
														
49	What defect will occur due to magnetic field while using DC supply in arc welding?	Crack	Arc blow	Over lap	Distortion	DC सप्लाय में आर्क वेल्डिंग इस्तेमाल करने पर मैग्नेटिक फील्ड में किस तरह की दोष उत्पन्न होता है	क्रैक	आर्क ब्लो	ओवर लैप	डिस्टोरिशन	B	3	Welding defects	12
50	Which defect will occur, when the equipment is changed for AC to DC supply in arc welding?	Arc blow	Over lap	Weld crack	Distortion	आर्क वेल्डिंग में, उपकरण को AC से DC में बदलने पर कौन सा दोष होगा?	आर्क ब्लो	ओवर लैप	वेल्ड क्रैक	विरूपण	A	3	Welding defects	12

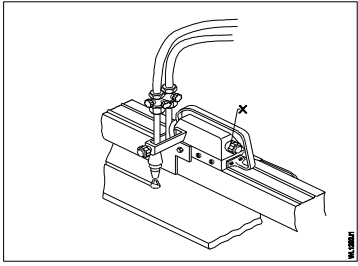
Name of the Trade : Welder - 1st Semester - Module 3: Weldability of Steel

#	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Ans	Level	Topic of syllabus	Week No of the Syllabus
1	What is the current range required for 3.15mm dia MS electrode in arc welding?	40 - 50 A	50 - 60 A	70 - 80 A	100 - 110 A	चाप वेल्डिंग में 3.15 mm व्यास MS इलेक्ट्रोड के लिए करंट सीमा क्या है?	40 - 50 A	50 - 60 A	70 - 80 A	100 - 110 A	D	1	Arc welding	6
2	What is the name of last bit of an discarded electrode?	Red end	Dead end	Stub end	Waste end	एक खारिज इलेक्ट्रोड के अंतिम बिट का नाम क्या है?	रेड एंड	डेड एंड	स्टब एंड	वेस्ट एंड	C	1	Electrode	16
3	How many groups of mild steel pipes are there?	Two groups	Five groups	Four groups	Three groups	माइल्ड स्टील पाइप के कितने समूह होते हैं?	दो समूह	पाँच समूह	चार समूह	तीन समूह	A	1	Pipe welding	13
4	How a pipe is specified?	Dia only	Length only	Outer dia only	Outer dia x inner dia x length	एक पाइप को कैसे निर्दिष्ट किया जाता है?	केवल डायमीटर द्वारा	केवल लंबाई द्वारा	केवल बाहरी डायमीटर द्वारा	बाहरी डायमीटर x इनर डायमीटर x लंबाई	D	1	Pipe welding	13
5	What should be the bevel angle for edge preparation of 6mm thick pipe welding?	30° - 35°	40° - 45°	60° - 65°	70° - 75°	6 mm मोटी पाइप वेल्डिंग की एज को बनाने के लिए बेवल कोण क्या होना चाहिए?	30° - 35°	40° - 45°	60° - 65°	70° - 75°	A	1	Pipe welding	13
6	What is the purpose of copper coating on mild steel filler rod used in gas welding?	Rust proof	Water proof	Moisture proof	Increased filler dia	गैस वेल्डिंग में उपयोग किए जाने वाले माइल्ड स्टील फिल्टर रॉड पर तांबा कोटिंग का उद्देश्य क्या है?	जंगरोधक	जलरोधक	नमी रोधित	फिलर डायमीटर को बढ़ाना	A	1	Filler rod	15
7	What is the defect in the weld joint shown in figure? 	Overlap	Porosity	Reinforcement	Lack of penetration	चित्र में दिखाए गए वेल्ड जॉइंट में दोष क्या है?	ओवरलैप	पोरोसिटी	रीनफोर्समेंट	पेनीट्रेशन की कमी	D	1	Weld defects	12
8	Which metal in welding process is subjected to "Weld decay" defect?	Brass	Copper	Mild steel	Stainless steel	वेल्डिंग प्रक्रिया में किस धातु को "वेल्ड क्षय" दोष के अधीन किया जाता है?	पीतल	तांबा	नरम इस्पात	स्टेनलेस स्टील	D	1	Weld defects	12
9	Which filler rod is used for bronze welding of cast iron, malleable iron and copper?	Manganese, Bronze, filler rod	Copper, Phosphorus, filler rod	Copper, Phosphorus alloy filler rod	Copper, Zinc, Nickel filler rod	कच्चा लोहा, निर्दनीय लोहा और तांबे की कांस्य वेल्डिंग के लिए कौन सी फिलर रॉड का उपयोग किया जाता है?	मैंगनीज, कासा, भराव की छड़ी	कॉपर, फॉस्फोरस, फिलर रॉड	कॉपर, फॉस्फोरस मिश्र धातु फिलर रॉड	तांबा, जस्ता, निकल फिलर रॉड	D	1	Electrode	16
10	What does the third digit of AWS codification in EB 5426HJX represent?	Type of current	Type of covering	Type of tensile strength	Type of welding position	EB 5426HJX में AWS कोडिफिकेशन का तीसरा अंक क्या दर्शाता है?	करंट का प्रकार	कवर करने का प्रकार	तन्य शक्ति का प्रकार	वेल्डिंग की स्थिति का प्रकार	D	1	Electrode	16
11	Which accessory is used to protect the eyes during gas welding?	Helmet	Hand screen	Colour goggles	Grinding goggles	गैस वेल्डिंग के दौरान आंखों की सुरक्षा के लिए किस सहायक उपकरण का उपयोग किया जाता है?	हेलमेट	हाथ की स्क्रीन	रंग के चश्मे	ग्राइंडिंग का चश्मा	B	2	Safety	1

12	What is the composition of acetylene gas?	C - 72.3% H - 27.7%	C - 82.3% H - 17.7%	C - 90% H - 10%	C - 92.3% H - 7.7%	एसिटिलीन गैस का क्या संयोजन है?	C - 72.3% H - 27.7%	C - 82.3% H - 17.7%	C - 90% H - 10%	C - 92.3% H - 7.7%	D	1	Acetylene gas	9
13	What is the name of the flame shown in figure? 	Neutral flame	Oxidising flame	Carburising flame	Oxy-Acetylene flame	आकृति में दिखाई गई ज्वाला का क्या नाम है?	तटस्थ लौ	ऑक्सीकरण की लौ	कर्बला की लौ	ऑक्सी-एसिटिलीन लौ	A	1	Types of flame	5
14	Which size of CCMS filler rod is to be used for welding plate of 8mm thick with 'V' edge preparation?	3.15 mm Ø	4.0 mm Ø	5.0 mm Ø	6.3 mm Ø	CCMS फिलर रॉड का कौनसा आकार 8 mm मोटी वेल्डिंग प्लेट जिसमें 'V' आकार का एज बनाने के लिए उपयोग किया जाता है?	3.15 mm Ø	4.0 mm Ø	5.0 mm Ø	6.3 mm Ø	C	1	Filler rod	15
15	How many segments are to be selected for welding 50 mm j pipe?	3 segments	4 segments	6 segments	8 segments	50 mm j पाइप को वेल्डिंग करने के लिए कितने सेगमेंट चुने जाने हैं?	3 खंड	4 खंड	6 खंड	8 खंड	B	1	Pipe welding	13
16	What type of edge preparation is needed, for gas welding a pipe, with wall thickness 6mm?	Single "V"	Single bevel	Square edge with root gap	Square edge without root gap	वाल की मोटाई 6 mm के साथ एक पाइप को गैस वेल्डिंग के लिए किस प्रकार की एज की तैयारी की आवश्यकता होती है?	एकल "V"	सिंगल बेवल	स्क्वायर एज रूट गैप के साथ	स्क्वायर एज बिना रूट गैप के	A	1	Pipe welding	13
17	How many equal divisions should be made while developing a "T" pipe joint?	4 equal divisions	6 equal divisions	9 equal divisions	12 equal divisions	एक "T" पाइप जॉइंट विकसित करते समय कितने समान विभाजन किए जाना चाहिए?	4 बराबर विभाजन	6 बराबर विभाजन	9 बराबर विभाजन	12 बराबर विभाजन	D	1	Pipe welding	13
18	What is the name of small metal particles which are thrown out of the arc during welding?	Slag	Spatters	Stub end	Weld metal	वेल्डिंग के दौरान आके से निकलने वाले छोटे धातु कणों का नाम क्या है?	स्लैग	स्पेटर	स्टब एंड	वेल्ड मेटल	B	1	Arc welding defects	12
19	How the construction of a nozzle for gouging is identified?	Straight nozzle with single preheating hole	Bent nozzle with sectorial preheating holes	Fully bent nozzle with circular preheating holes	Slightly bent nozzle with circular preheating six holes	गोइंग के लिए एक नोजल के निर्माण की पहचान कैसे की जाती है?	एकल प्रीहीटिंग होल के साथ सीधे नोजल द्वारा	क्षेत्रीय प्रीहीटिंग होल के साथ बेंड नोजल द्वारा	पूरी तरह से परिपत्र नोकदार होल के साथ नोजल द्वारा	आधी तरह से परिपत्र नोकदार छः होल के साथ नोजल द्वारा	D	1	Gouging	21
20	What does the fourth digit indicate as per AWS electrode coding?	Welding current	Tensile strength	Welding position	Type of flux coating	AWS इलेक्ट्रोड कोडिंग के अनुसार चौथा अंक क्या दर्शाता है?	वेल्डिंग करंट	तन्यता ताकत	वेल्डिंग की स्थिति	फ्लक्स कोटिंग का प्रकार	D	1	Electrode	16
21	Which type of stainless steel is weldable?	Nickel type	Ferrite type	Stabilized type	Chromium type	किस प्रकार का स्टेनलेस स्टील वेल्ड करने योग्य है?	निकील प्रकार	फेराइट प्रकार	स्थिर प्रकार	क्रोमियम प्रकार	C	1	Weld ability	19
22	What is the pre-heating temperature of cast iron?	200 to 310°C	250 to 350°C	300 to 350°C	350 to 450°C	कच्चा लोहा का पूर्व-ताप तापमान क्या है?	200 to 310°C	250 to 350°C	300 to 350°C	350 to 450°C	A	1	Cast iron welding	22
23	What is the root run?	Backing run	The first run is root run	The third run is root run	The second run is root run	रूट रन क्या है?	बैकिंग रन	पहला रन ही रूट रन होता है	तीसरा रन ही रूट रन होता है	दूसरा रन ही रूट रन होता है	B	1	Arc welding process	4

24	What do you call the non - coated electrodes?	Row electrode	Bare electrode	Base electrode	Deep penetration electrode	आप नॉन-कोटेड इलेक्ट्रोड को क्या कहते हैं?	रो इलेक्ट्रोड	बेयर इलेक्ट्रोड	बेस इलेक्ट्रोड	डीप पेनीट्रेशन इलेक्ट्रोड	B	1	Electrode	16
25	How is the electrode size identified?	Length of electrode	Thickness of flux coated	Diameter (over all) of electrode	Diameter of inner core wire	इलेक्ट्रोड आकार की पहचान कैसे की जाती है?	इलेक्ट्रोड की लंबाई द्वारा	फ्लक्स की कोटिंग की मोटाई द्वारा	इलेक्ट्रोड का व्यास (सभी) द्वारा	आंतरिक कोर तार के व्यास द्वारा	D	1	Electrode	16
26	What are the standard electrode lengths available?	250 mm and 350 mm	350 mm and 450 mm	400 mm and 500 mm	500mm and 600mm	मानक इलेक्ट्रोड लंबाई उपलब्ध होती हैं?	250 mm and 350 mm	350 mm and 450 mm	400 mm and 500 mm	500mm and 600mm	B	1	Electrode	16
27	What is the grade of hacksaw blades with pitch 0.8mm?	Fine	Medium	Course	Rough	0.8 mm के साथ हैकसाँ ब्लेड्स का ग्रेड क्या है?	फाइन	मध्यम	कोर्स	रफ	A	1	Tools	2
28	What does the letter 'X' indicate in the electrode classification of EB5426 H1 J X?	Covered electrode	Increase metal recovery	Hydrogen controlled electrode	Radio graphic quality electrode	EB5426 H1 J X के इलेक्ट्रोड वर्गीकरण में 'X' अक्षर क्या दर्शाता है?	ढका हुआ इलेक्ट्रोड	धातु रिकवरी में वृद्धि	हाइड्रोजन नियंत्रित इलेक्ट्रोड	रेडियो ग्राफिक गुणवत्ता इलेक्ट्रोड	D	1	Electrode	16
29	What is the percentage of carbon in medium carbon steel?	0.05% to 0.30%	0.05% to 0.8%	0.30% to 0.6%	0.6% to 1.2%	मध्यम कार्बन स्टील में कार्बन का प्रतिशत कितना होता है?	0.05% to 0.30%	0.05% to 0.8%	0.30% to 0.6%	0.6% to 1.2%	C	1	Classification of steel	18
30	What is the defect of metal flowing into the surface of base metal without fusing it?	Over lap	Under cut	Lack of fusion	Lack of penetration	बेस धातु की सतह में बिना फ्यूज किए धातु के प्रवाह को क्या दोष कहा जाता है?	ओवर लैप	अंडर कट	फ्यूजन की कमी	पेनीट्रेशन की कमी	A	2	Weld defects	12
31	What is the type of welding defect shown in given figure? 	Crack	Blow hole	Burn through	Unfilled crater	दो गई आकृति में वेल्डिंग दोष किस प्रकार दिखाया गया है?	क्रैक	ब्लो होल	बर्न थू	अनफिल्ड क्रेटर	A	2	Welding defects	12
32	Which one of the defect is caused by low current in arc welding?	Porosity	Under cut	Lack of fusion	Excessive penetration	आर्क वेल्डिंग में कम करंट के कारण कौन सा दोष होता है?	पोरोसिटी	अंडर कट	फ्यूजन की कमी	अत्यधिक पेनीट्रेशन	C	2	Welding defects	12
33	What is the cause of hair line separation in the bead in arc welding?	Fast cooling	Slow cooling	Long arc length	Wrong selection of electrode	आर्क वेल्डिंग में बीड में हेयर लाइन का अलग होने का कारण क्या है?	तेजी से ठंडा होना	धीमी गति से ठंडा होना	लंबी आर्क की लंबाई	इलेक्ट्रोड का गलत चयन	A	2	Welding defects	12
34	What is the name of the steel material which are not weldable?	High carbon steel	Medium carbon steel	Austenitic stainless steel	Ferrite and martensitic stainless steel	स्टील सामग्री का क्या नाम है जो वेल्ड करने योग्य नहीं है?	उच्च कार्बन स्टील	मध्यम कार्बन स्टील	ऑस्टेनिटिक स्टेनलेस स्टील	फेराइट और मार्टेनसिक स्टेनलेस स्टील	D	2	Classification of steel	18
35	Which is used to cut thin pipes of smaller sizes?	Chisel	Hack sawing	Pipe cutter	Lathe parting tool	छोटे आकार के पतले पाइपों को काटने के लिए किसका उपयोग किया जाता है?	चिज़ल	हैकसाइंग	पाइप कटर	लेथ पार्टिंग उपकरण	C	2	Tools	2

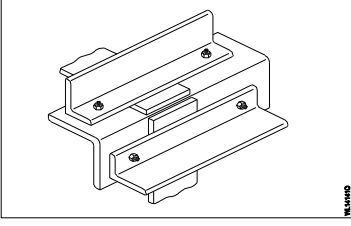
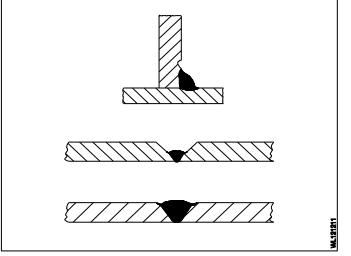
36	What is the base for selecting the nozzle size for gas welding of a pipe?	Groove angle	Welding position	Diameter of pipe	Pipe wall thickness	पाइप की गैस वेल्डिंग के लिए नोजल आकार का चयन करने के लिए आधार क्या है?	यूव का कोण	वेल्ड की स्थिति	पाइप का व्यास	पाइप की दीवार की मोटाई	D	2	Gas welding accerories	2
37	Which type of filler rod shall contain higher percentage of iron?	Ferrous	Non - ferrous	Alloy type of ferrous metals	Alloy type of non - ferrous metals	किस प्रकार के फिलर रॉड में लोहे का प्रतिशत अधिक होगा?	लौह	अलौह	मिश्र धातु प्रकार की लौह धातुएं	मिश्र धातु प्रकार की अलौह धातुएं	A	2	Electrode	16
38	What is the process of heating steel to specific temperature and cooling suddenly?	Annealing	Hardening	Tempering	Quenching	स्टील को विशिष्ट तापमान पर गर्म करने और अचानक ठंडा करने की प्रक्रिया क्या है?	एनीलिंग	हार्डनिंग	टेम्परिंग	कुइंचिंग	D	2	Heat treatment	18
39	What is the main purpose of 'Normalising' steel?	To control hardness	To prevent cracking	To make welding operation easier	To produce fine grain of uniform structure	नॉर्मलाइजिंग स्टील का मुख्य उद्देश्य क्या है?	कठोरता को नियंत्रित करना	क्रैक को रोकना	वेल्डिंग संचालन को आसान करना	एक समान संरचना के बारीक ग्रेन का उत्पादन करना	D	2	Heat treatment	3
40	What is the purpose of setting root gap?	To over some under cut	To control distortion	To get good penetration	Gap get closed due to expansion	रूट गैप स्थापित करने का उद्देश्य क्या है?	अंडर कट से बचने के लिए	विकृति को नियंत्रित करने के लिए	अच्छी पेनीट्रेशन पाने के लिए	विस्तार के कारण गैप बंद हो जाता है	C	2	Weld joints	20
41	Which of the following metals have high thermal conductivity?	Brass	Bronze	Copper	Aluminium	निम्नलिखित में से किस धातु में उच्च तापीय चालकता होती है?	पीतल	कांसा	तांबा	एल्युमीनियम	C	2	Copper properties	18
42	What is the process of hot weld joint rapidly hammered to relieve internal stresses?	Peening	Annealing	Heat treatment	Straightening	आंतरिक तनाव को दूर करने के लिए गर्म वेल्ड जॉइंट की प्रक्रिया क्या है?	पीनिंग	एनीलिंग	उष्मा उपचार	सीधा करना	A	2	Heat treatment	22
43	Which type of cast iron possess higher hardness?	Grey cast iron	White cast iron	Nodular cast iron	Malleable cast iron	किस प्रकार के कास्ट आयरन में उच्च कठोरता होती है?	ग्रे कास्ट आयरन	व्हाइट कास्ट आयरन	नोडुलर कास्ट आयरन	मेलीऐबल कास्ट आयरन	B	2	Cast iron welding	22
44	Which type of cast iron is soft?	Grey cast iron	White cast iron	Nodular cast iron	Malleable cast iron	किस प्रकार का कास्ट आयरन नरम होता है?	ग्रे कास्ट आयरन	व्हाइट कास्ट आयरन	नोडुलर कास्ट आयरन	मेलीऐबल कास्ट आयरन	A	2	Cast iron welding	15
45	Which size of filler rod should be used to weld 2mm thick MS sheet?	1.6 mm	2.0 mm	2.5 mm	3.15 mm	2 mm मोटी MS शीट को वेल्ड करने के लिए फिलर रॉड के किस आकार का उपयोग किया जाना चाहिए?	1.6 mm	2.0 mm	2.5 mm	3.15 mm	A	2	Filler rod	16
46	What is the main function of the flux coating in electrodes?	To prevent rusting	To stabilize the arc	To control arc temperature	To increase welding current	इलेक्ट्रोड में फ्लक्स कोटिंग का मुख्य कार्य क्या है?	जंग लगने से रोकने के लिए	आर्क को स्थिर करने के लिए	आर्क के तापमान को नियंत्रित करने के लिए	वेल्डिंग करंट बढ़ाने के लिए	B	2	Electrode	3
47	What is the purpose of oxygen lever in gas cutting?	Pre heat the base metal	Push the molten metal	Remove the excess metal	Release excess oxygen and to push the molten metal	गैस कटिंग में ऑक्सीजन लीवर का उद्देश्य क्या है?	बेस मेटल को प्री हीट करना	पिघले हुए धातु को धक्का देना	अतिरिक्त धातु निकालना	अतिरिक्त ऑक्सीजन को छोड़ना और पिघले हुए धातु को धक्का देना	D	2	Gas cutting equipment	3

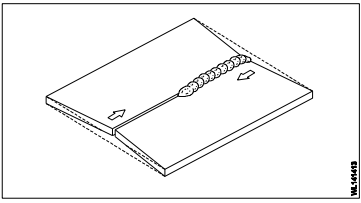
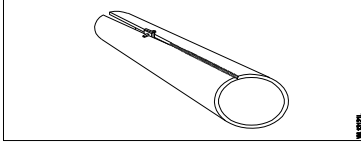
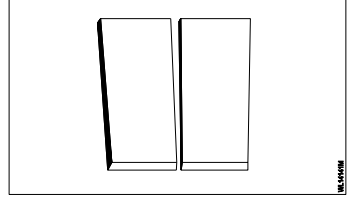
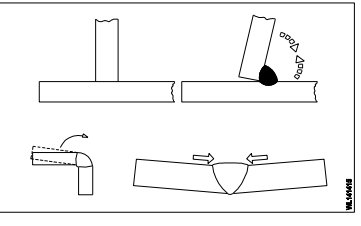
48	Which gauging nozzle is selected for rivet head cutting?	Bent nozzle with three pre-heating holes	Straight nozzle with six pre-heating holes	Bent nozzle with six holes	Flute cutting straight with six holes	रिवेट हेड कटिंग के लिए किस गोजिंग नोजल का चयन किया जाता है?	तीन पूर्व हीटिंग होल के साथ बेंट नोजल	छह पूर्व हीटिंग होल के साथ सीधे नोजल	छह होल के साथ बेंट नोजल	छह होल के साथ सीधे फ्लूट काटना	A	2	Gas cutting equipment	5
49	What is the name of the part 'x' shown of a portable cutting machine? 	Speed control	Per-heat control	Vertical control	Horizontal control	पोर्टेबल कटिंग मशीन के भाग 'x' का नाम क्या है?	गति नियंत्रण	प्रति-ताप नियंत्रण	लंबवत नियंत्रण	क्षैतिज नियंत्रण	A	2	Gas cutting machine	5
50	What benefit we get out of a carburising flame?	Suitable for brass, copper welding	Suitable for stellite, flame cleaning	Suitable for mild steel, stainless steel	Suitable for pure aluminium, cast iron and brass welding	कारबुरिंग लौ से हमें क्या लाभ होगा?	पीतल, तांबे की वेल्डिंग के लिए उपयुक्त	स्टार्टर, लौ सफाई के लिए उपयुक्त	माइल्डस्टील, स्टेनलेस स्टील के लिए उपयुक्त	शुद्ध एल्यूमीनियम, कच्चा लोहा और पीतल वेल्डिंग के लिए उपयुक्त	B	2	Gas flame	5
51	What are the defects in generated acetylene gas?	Oxygen, hydrogen and carbon	Carbon monoxide unburnt ash	Hydrogen, dust particles, ash	Hydrogen, lime dust, ammonia and water vapour	उत्पन्न एसिटिलीन गैस में क्या दोष होता है?	ऑक्सीजन, हाइड्रोजन और कार्बन	कार्बन मोनोऑक्साइड असंतुलित राख	हाइड्रोजन, धूल के कण, राख	हाइड्रोजन, चूना धूल, अमोनिया और जल वाष्प	D	2	Acetylene gas	9
52	What is the range of pressure gauge used in an oxygen cylinder used in gas welding?	120 to 150 Kg/cm ²	110 to 150 Kg/cm ²	100 to 150 Kg/cm ²	90 to 150 Kg/cm ²	गैस वेल्डिंग में उपयोग किए जाने वाले ऑक्सीजन सिलेंडर में प्रेशर गेज का उपयोग किस श्रेणी में किया जाता है?	120 to 150 Kg/cm ²	110 to 150 Kg/cm ²	100 to 150 Kg/cm ²	90 to 150 Kg/cm ²	A	2	Oxygen cylinder	10
53	What should be the angle of filler rod, by rightward welding?	30° - 40°	40° - 50°	50° - 60°	60° - 70°	राइटवर्ड वेल्डिंग द्वारा फिलर रॉड का कोण क्या होना चाहिए?	30° - 40°	40° - 50°	50° - 60°	60° - 70°	A	2	Welding position	7
54	What thickness of plate, gas welding by forehand technique can be used without edge preparation?	Up to 2.5 mm	Up to 3.15 mm	Up to 4 mm	Up to 5 mm	एज प्रिपरेशन के बिना फोरहैंड तकनीक द्वारा गैस वेल्डिंग करने के लिए, कितनी प्लेट की मोटाई का उपयोग किया जा सकता है, ?	Up to 2.5 mm	Up to 3.15 mm	Up to 4 mm	Up to 5 mm	B	2	Edge preparation	3
55	What flux is used in welding brass?	Anti - borax	Borax paste	Cryolite and barium chloride	Zinc chloride and potassium dichromate	पीतल की वेल्डिंग में किस प्रवाह का उपयोग किया जाता है?	विरोधी बोरेक्स	बोरेक्स पेस्ट	क्रायोलाइट और बेरियम क्लोराइड	जिक क्लोराइड और पोटेशियम डाइक्रोमेट	B	2	Brazing	15
56	What flux is to be used for gas welding stainless steel plates?	Borax flux	Anti - Borax	Cryolite and barium chloride	Zinc chloride and potassium dichromate paste	गैस वेल्डिंग स्टेनलेस स्टील प्लेटों के लिए किस फ्लक्स का उपयोग किया जाता है?	बोरोक्स प्रवाह	विरोधी - बोरोक्स	क्रायोलाइट और बेरियम क्लोराइड	जिक क्लोराइड और पोटेशियम डाइक्रोमेट पेस्ट	D	2	Flux	15
57	Which filler rod to be used for gas welding aluminium?	Silicon - brass	Silicon - manganese	Copper - Silver alloy	Pure aluminium, 5% silicon aluminium alloy	गैस वेल्डिंग एल्यूमीनियम के लिए किस फिलर रॉड का उपयोग किया जाता है?	सिलिकॉन - पीतल	सिलिकॉन - मैंगनीज	तांबा - सिल्वर मिश्र धातु	शुद्ध एल्यूमीनियम, 5% सिलिकॉन एल्यूमीनियम मिश्र धातु	D	2	Filler rod	15
58	What should be the pre - heating temperature of aluminium job for gas welding?	200°C - 400°C	250°C - 400°C	300°C - 400°C	350°C - 400°C	गैस वेल्डिंग के लिए एल्यूमीनियम जॉब का प्री-हीटिंग तापमान क्या होना चाहिए?	200°C - 400°C	250°C - 400°C	300°C - 400°C	350°C - 400°C	B	2	Aluminium welding	21

59	What is the welding position as per ASME for a pipe joint held vertically, welding in a horizontal line?	1G	2G	5G	6G	एक क्षैतिज रेखा में वेल्डिंग, लंबवत रूप से रखे गए पाइप के लिए ASME के अनुसार वेल्डिंग की स्थिति क्या है?	1G	2G	5G	6G	B	2	Welding position	7
60	What procedure is followed in welding pipe in 5 G position?	Rotate pipe and weld vertically	Pipe not rotated weld vertically	Pipe not rotated and pipe axis 45°	Pipe welded 12'o clock to 6'o clock either by uphill or downhill method	5 G स्थिति में वेल्डिंग पाइप में किस प्रक्रिया का पालन किया जाता है?	पाइप को घुमाएं और लंबवत वेल्ड करें	पाइप नहीं घुमाए गए वेल्ड को लंबवत करे	पाइप घुमाया नहीं गया और पाइप का अक्ष 45°	पाइप को 12'o क्लॉक से 6'o क्लॉक तक या तो अपहिल या डाउनहिल विधि द्वारा	D	2	Welding position	7
61	What size of CCMS filler rod is used for finish run of φ 50mm pipe root welded using φ1.65mm filler?	φ 1.6 mm	φ 3.0 mm	φ 3.5 mm	φ 4.0 mm	CCMS फिलर रॉड का कौनसा आकार φ1.65mm फिलर का उपयोग करके वेल्डेड पाइप φ 50 mm पाइप रूट के फिनिश रन के लिए उपयोग किया जाता है?	φ 1.6 mm	φ 3.0 mm	φ 3.5 mm	φ 4.0 mm	B	2	Filler rod	15
62	What size of electrode is used to weld 5 mm wall thickness pipe?	φ 2.5 mm	φ 3.15 mm	φ 4.00 mm	φ 5.00 mm	5 mm की मोटी दीवार पाइप को वेल्ड करने के लिए किस आकार के इलेक्ट्रोड का उपयोग किया जाता है?	φ 2.5 mm	φ 3.15 mm	φ 4.00 mm	φ 5.00 mm	B	2	Pipe welding	14
63	Which test indicates the hardness of a metal?	Brinell test	Tensile test	Charpy izod test	Ultrasonic inspection	कौन सा टेस्ट किसी धातु की कठोरता को इंगित करता है?	ब्रिनल टेस्ट	टैसाईल टेस्ट	चर्पी आई जोड टेस्ट	अल्ट्रासोनिक निरीक्षण	A	2	Electrode	16
64	What type of preheating is done only at the portions to be welded?	Full preheating	Local preheating	Direct preheating	Indirect preheating	किस प्रकार के प्रीहीटिंग को केवल वेल्ड किए जाने वाले भागों में किया जाता है?	पूर्ण प्रीहीटिंग	स्थानीय प्रीहीटिंग	प्रत्यक्ष प्रीहीटिंग	अप्रत्यक्ष प्रीहीटिंग	B	2	C.I welding	22
65	Which type of polarity is used in welding non ferrous metals?	AC Transformer	Reverse polarity	Straight polarity	DC Motor generator	अलौह धातुओं को वेल्डिंग करने में किस प्रकार की ध्रुवता का उपयोग किया जाता है?	AC ट्रांसफार्मर	विपरीत ध्रुवता	सीधी ध्रुवता	DC मोटर जनरेटर	B	2	Aluminium welding	21
66	Which type of arc does not have control on the molten pool?	Long arc length	Short arc length	Normal arc length	Too short arc length	मोल्टेन पूल पर किस प्रकार के आर्क का नियंत्रण नहीं होता है?	लंबी आर्क की लंबाई	लघु आर्क की लंबाई	सामान्य आर्क की लंबाई	बहुत कम आर्क की लंबाई	A	2	Arc length	8
67	Which of the following produces unstable arc?	Long arc length	Short arc length	Normal arc length	Too long arc length	निम्नलिखित में से कौन अस्थिर आर्क उत्पन्न करता है?	लंबी आर्क की लंबाई	लघु आर्क की लंबाई	सामान्य आर्क की लंबाई	बहुत लम्बी आर्क की लंबाई	A	2	Arc length	8
68	What are the four clock positions, in pipe welding?	6, 12, 3, 9'o clock points	11, 5, 8, 2'o clock points	10,4, 1, 7'o clock points	9,3, 12, 6'o clock points	पाइप वेल्डिंग में चार घड़ी की स्थिति क्या है?	6, 12, 3, 9'o clock points	11, 5, 8, 2'o clock points	10,4, 1, 7'o clock points	9,3, 12, 6'o clock points	A	2	Pipe welding	14
69	What is the 6'o clock position in CW pipe welding refers to in 5G position?	Down hand position	Horizontal position	Over head position	Vertical up hill position	CW पाइप वेल्डिंग संदर्भ में 5G पोजिशन 6'o घड़ी की स्थिति में क्या होती है?	डाउन हेड की स्थिति	क्षैतिज स्थिति	ओवर हेड की स्थिति	लंबवत चढ़ाई की स्थिति	C	2	Pipe welding	14
70	What procedure is to be followed for welding pipes under 6G position?	Pipe not rotated weld vertical	Rotate pipe and deposit weld vertical	Pipe not rotated weld deposit horizontal	Pipe not rotated and pipe axis 45° angle deposit weld flat, vertical	6G स्थिति के तहत वेल्डिंग पाइप के लिए क्या प्रक्रिया अपनाई जाती है?	पाइप नहीं घुमाए गए वेल्ड को लंबवत करे	पाइप को घुमाए और वेल्ड लंबवत जमा करें	पाइप को नहीं घुमाए गए वेल्ड को क्षैतिज जमा करें	पाइप नहीं घुमाया और पाइप अक्ष 45° कोण जमा वेल्ड फ्लैट, लंबवत	D	2	Pipe welding	14

71	Which element filler rod is used to weld stainless steel plates?	Osmium	Podium	Argentum	Molybdenum, columbium	स्टेनलेस स्टील प्लेटों को वेल्ड करने के लिए किस तत्व फिलर रॉड का उपयोग किया जाता है?	आज़मियम	पूनोडियम	अर्जेंटोनियम	मोलिब्डेनम, कोलम्बियम	D	2	Filler rod	15
72	Which are the common alloying element of brass?	Copper and tin	Bismuth and tin	Antimony and tin	Copper and zinc	पीतल के आम मिश्र धातु तत्व कौन से हैं?	तांबा और टिन	बिस्मथ और टिन	एंटीमनी और टिन	तांबा और जस्ता	D	2	Weld of brass	20
73	Which of the following aluminium alloys consists of 1% iron & silicon?	Duralumin	Wrought alloy	Aluminium cast alloy	Commercially pure aluminium	निम्नलिखित में से किस एल्यूमीनियम मिश्र धातु में 1% लोहा और सिलिकॉन होते हैं?	डूरालुमिन	रॉट मिश्र धातु	एल्युमिनियम कास्ट मिश्र धातु	व्यावसायिक रूप से शुद्ध एल्यूमीनियम	D	2	Aluminium welding	21
74	What is the purpose of cleaning of sheets before doing gas welding?	To avoid over lap	To avoid porosity	To avoid under cut	To Control distortion	गैस वेल्डिंग करने से पहले चादरों की सफाई का उद्देश्य क्या है?	ओवर लेप से बचने के लिए	पोरोसिटी से बचने के लिए	अंडर कट से बचने के लिए	विकृति को नियंत्रित करने के लिए	B	2	Aluminium welding	21
75	Which type welding uses a non - ferrous filler with melting point above 450° than base metal?	Brazing	Soldering	Arc welding	Gas welding	किस प्रकार की वेल्डिंग बेस धातु की तुलना में 450° से ऊपर गलनांक के साथ एक अलौह फिलर का उपयोग करती है?	ब्रेज़िंग	सोल्डरिंग	आर्क वेल्डिंग	गैस वेल्डिंग	A	2	Soldering	3
76	Which welding process enables to weld dissimilar metals?	Brazing	Seam welding	Spot welding	Fusion welding	किस वेल्डिंग प्रक्रिया से भिन्न धातुओं को वेल्ड किया जा सकता है?	ब्रेज़िंग	सीम वेल्डिंग	स्पॉट वेल्डिंग	फ्यूज़न वेल्डिंग	A	2	Brazing	3
77	What type of gas flame is used to weld 2mm mild steel by brazing method?	Neutral flame	Carburising flame	Oxidising flame	Oxy-hydrogen flame	ब्रेज़िंग विधि द्वारा 2 mm हल्के स्टील को वेल्ड करने के लिए किस प्रकार की गैस की लौ का उपयोग किया जाता है?	तटस्थ लौ	कार्बुराइजिंग लौ	ऑक्सीकरण लौ	ऑक्सी-हाइड्रोजन लौ	C	2	Brazing	3
78	Which system of welding is free from "Arc blow"?	AC welding	DC Reverse polarity	DC straight polarity	Welding with long arc	वेल्डिंग का कौन सा सिस्टम "आर्क ब्लो" से मुक्त होता है?	AC वेल्डिंग	DC रिवर्स पोलारिटी	DC स्ट्रेट ध्रुवीयता	लंबी चाप के साथ वेल्डिंग	A	2	polarity	8
79	What is the effect of expansion and contraction due to heat in welding?	Peening	Arc blow	Distortion	Metal force	वेल्डिंग में गर्मी के कारण विस्तार और संकुचन का क्या प्रभाव होता है?	पीनिंग	आर्क ब्लो	विरूपण	धातु बल	C	2	Arc blow	12
80	What is the type of distortion shown? 	Wide distortion	Angular distortion	Transverse distortion	Longitudinal distortion	विरूपण किस प्रकार दिखाया गया है?	व्यापक विकृति	कोणीय विकृति	अनुप्रस्थ विकृति	अनुदैर्घ्य विकृति	C	2	Distortion	12
81	Which one of the following methods of welding is not a method used to control distortion?	Skip welding	Back step welding	Right hand welding	Intermittent welding	विकृति को नियंत्रित करने के लिए वेल्डिंग की निम्नलिखित विधियों में से कौन सी विधि नहीं है?	स्किप वेल्डिंग	बैक स्टेप वेल्डिंग	राइट हैंड वेल्डिंग	इंटरमिटेंट वेल्डिंग	C	2	Distortion	12
82	Which one of the below is to control distortion?	Use large size electrode	Use small size electrode	Use few passes with large electrode	Use more passes with small electrode	विकृति को नियंत्रित करने के लिए निम्न में से क्या करेंगे?	बड़े आकार के इलेक्ट्रोड का उपयोग करें	छोटे आकार के इलेक्ट्रोड का उपयोग करें	बड़े इलेक्ट्रोड के साथ कुछ पास का उपयोग करें	छोटे इलेक्ट्रोड के साथ अधिक पास का उपयोग करें	C	2	Distortion	12

83	What is the rule for deciding the length of intermediate tacks?	3 to 4 times plate thickness	2 to 3 times plate thickness	5 times the plate thickness	50mm irrespective of plate thickness	मध्यवर्ती टैक्स की लंबाई तय करने के लिए क्या नियम है?	3 से 4 बार प्लेट की मोटाई	2 से 3 बार प्लेट की मोटाई	5 बार प्लेट की मोटाई	प्लेट की मोटाई के बावजूद 50 मिमी	A	2	Distortion controls	12
84	Which type of cast iron offers greater resistance to shock?	Grey cast iron	White cast iron	Nodular cast iron	Malleable cast iron	किस प्रकार का कास्ट आयरन झटके के लिए अधिक प्रतिरोध प्रदान करता है?	ग्रे कास्ट आयरन	व्हाइट कास्ट आयरन	नोडुलर कास्ट आयरन	मेलीऐबल कास्ट आयरन	D	2	Cast iron propertion	22
85	Which type of cast iron possess higher compressive strength?	Grey cast iron	White cast iron	Nodular cast iron	Malleable cast iron	किस प्रकार के कास्ट आयरन में उच्च संपीडित शक्ति होती है?	ग्रे कास्ट आयरन	व्हाइट कास्ट आयरन	नोडुलर कास्ट आयरन	मेलीऐबल कास्ट आयरन	A	2	Cast iron propertion	22
86	What is the angle of pipe axis with the base for making an elbow joint?	30°	45°	75°	90°	एल्बो जॉइंट बनाने के लिए आधार के साथ पाइप अक्ष का कोण क्या होता है?	30°	45°	75°	90°	D	2	Pipe welding	14
87	What method is followed to make a circular gas cutting?	Using hand as a guide	Using a guide clamp fitted to torch body	Step by step cutting circular segments	Manual rotation on the circumference of the circle	गोलाकार गैस कटिंग के लिए किस विधि का पालन किया जाता है?	गाइड के रूप में हाथ का उपयोग करना	गाइड क्लैप का उपयोग करके टॉर्च को फिट करना	स्टेप बाय स्टेप परिपत्र खंडों को काटना	सर्कल की परिधि पर मैनुअल रोटेशन करना	B	2	Profile cutting	5
88	Why deposited bead is not in uniform size?	Incorrect flame setting	Wrong angle of blow pipe	Wrong angle of filler rod	Variation in speed of travel and angle	डिपॉजिट बीड एक समान आकार में क्यों नहीं रहती है?	गलत लौ सेटिंग के कारण	ब्लो पाइप के गलत कोण के कारण	फिलर रॉड के गलत कोण के कारण	ट्रेवल और कोण की गति में भिन्नता के कारण	D	3	Weld defects	12
89	Which element is present in contact electrodes in large proportion?	Carbon	Silicon	Manganese	Iron powder	बड़े पैमाने पर काटेक्ट इलेक्ट्रोड में कौन सा तत्व मौजूद होता है?	कार्बन	सिलिकॉन	मैंगनीज	लोहे का चूर्ण	D	3	Electrode	16
90	Which size of filler rod should be used to weld 2.5mm thick plates,using nozzle 5 by leftward technique?	1.60 mm	2.00 mm	2.50 mm	3.15 mm	लेफ्टवर्ड तकनीक द्वारा नोजल 5 का उपयोग करते हुए 2.5 mm मोटी टेम्पलेट को वेल्ड करने के लिए फिलर रॉड के किस आकार का उपयोग किया जाना चाहिए?	1.60 mm	2.00 mm	2.50 mm	3.15 mm	B	3	Filler rod	15
91	Which process causes the increase in the strength of part after fabrication?	Hardening	Tempering	Quenching	Normalising	किस प्रक्रिया से निर्माण के बाद भाग की स्ट्रेंथ में वृद्धि होती है?	हार्डनिंग	टेम्परिंग	कुइचिंग	नोर्मलाइजिंग	A	3	Classification of steel	18
92	How the repairs of cracks in cast iron component carried out?	By using clamps during welding process	Similar to arc welding mild steel plate	Local preheating, leftward welding technique flame heating each layer	Cracks repaired using appropriate electrode	कास्ट आयरन घटक में दरार की मरम्मत कैसे होती है?	वेल्डिंग प्रक्रिया के दौरान क्लैप का उपयोग करके	आर्क वेल्डिंग हल्के स्टील प्लेट के समान	स्थानीय प्रीहीटिंग, लेफ्टवर्ड वेल्डिंग तकनीक फ्लेम हर लेयर को गर्म करके	उपयुक्त इलेक्ट्रोड का उपयोग करके दरार की मरम्मत की जाती है	C	3	Pre heating	17
93	Which heat treatment process causes the reduction of brittleness in the steel?	By annealing	By hardening	By tempering	By normalising	कौन सी हिट ट्रीटमेंट प्रक्रिया स्टील में भंगुरता को कमी का कारण बनती है?	अनोर्लिग	हार्डनिंग	टेम्परिंग	नोर्मलाइजिंग	C	3	Classification of steel	18
94	What is the cause of porosity in arc welding?	Damp electrodes	Carbon electrodes	Over size electrodes	Low hydrogen electrodes	आर्क वेल्डिंग में पोरसिटी का कारण क्या है?	नम इलेक्ट्रोड	कार्बन इलेक्ट्रोड	आकार से अधिक इलेक्ट्रोड	कम हाइड्रोजन इलेक्ट्रोड	A	3	Welding defects	12

95	What is the welding defect in base metal gets melted and a groove formed along the toe of the weld?	Undercut	Blow holes	Reinforcement	Lack of penetration	बेस मेटल में वेल्डिंग दोष क्या है जिसमें वेल्ड के नीचे तरफ मेटल पिघल जाता है और एक नाली बन जाती है?	अंडर कट	ब्लो होल	रिइन्फोर्समेंट	पेनीट्रेशन की कमी	A	3	Welding defects	12
96	What is the name of the steel material that is not weldable?	High carbon steel	Medium carbon steel	Austenitic stainless steel	Ferrite & martensitic stainless steel	स्टील सामग्री का नाम क्या है जो वेल्ड करने योग्य नहीं है?	हाई कार्बन स्टील	मध्यम कार्बन स्टील	ऑस्टेनिटिक स्टेनलेस स्टील	फेराइट और मार्टेनसाइट स्टेनलेस स्टील	C	3	Stainless steel	19
97	What is the defect due to non cleaning the surfaces before welding?	Over lap	Lack of fusion	Surface porosity	Small cracks in bead	वेल्डिंग से पहले सतहों की सफाई न करने के कारण क्या दोष होता है?	ओवर लैप	फ्यूजन की कमी	सतह सरंधता	बीड में छोटी दरार	C	3	Weld defects	12
98	What is the reason for lack of fluidity in molten metal in braze welding?	Over heating	Improper flame	Inadequate preheating	Improper cleaning and less use of flux	ब्रेज वेल्डिंग में पिघली हुई धातु में तरलता की कमी का क्या कारण है?	ओवर हीटिंग	अनुचित लौ	अपयोजित प्रीहीटिंग	अनुचित सफाई और फ्लक्स का कम उपयोग	C	3	Brazing	3
99	What defect can be eliminated by this welding method? 	Cracks	Arc blow	Distortion	Under cut	इस वेल्डिंग विधि से क्या दोष समाप्त किया जा सकता है?	दरारें	अर्क ब्लो	विरूपण	अंडर कट	C	3	Distortion controls	12
100	What is the reason for the defect of more spatter during arc welding?	Insufficient root gap	Welding current too high	Wrong angle of electrode	Use of a very short arc length	आर्क वेल्डिंग के दौरान अधिक स्पैटर के दोष का कारण क्या है?	अपयोजित रूट गैप	वेल्डिंग करंट बहुत अधिक	इलेक्ट्रोड का गलत कोण	बहुत छोटी आर्क लंबाई का उपयोग	B	3	Welding defects	12
101	What is the welding defect, with no fusion of base metal on root face, side face or between the weld run?	Porosity	Under cut	Lack of fusion	Lack of penetration	वेल्डिंग दोष क्या है, जिसमें बेस मेटल के रूट फेस, साइड फेस एवं वेल्ड रन के बीच में कोई फ्यूजन नहीं होता है?	सरंधता	अंडर कट	फ्यूजन की कमी	पेनीट्रेशन की कमी	C	3	Welding defects	12
102	What is the defect shown in the figure? 	Over lap	Porosity	Under cut	Lack of penetration	चित्र में दिखाया गया दोष क्या है?	ओवर लैप	सरंधता	अंडर कट	पेनीट्रेशन की कमी	C	3	Welding defects	12
103	What is the result of inner cone of flame touching the molten metal while welding?	Cause to over lap	Cause to back fire	Cause to porosity	Cause to flame shape out	वेल्डिंग करते समय पिघली हुई धातु को छूने वाली लौ के भीतरी शंकु का क्या परिणाम होता है?	ओवर लैप का कारण	बैक फायर का कारण	पोरोसिटी का कारण	फ्लेम स्पेप आउट का कारण	B	3	OAW Process	6
104	What defect will occur due to incorrect tilt of blow pipe?	Crater at end	Weld porosity	Lack of root penetration	Under cut in weld joints	ब्लो पाइप के गलत झुकाव के कारण क्या दोष होगा?	अंत में गड्ढा	वेल्ड पोरोसिटी	रूट पेनीट्रेशन का अभाव	वेल्ड जोइंट में अंडर कट	D	3	Welding defects	12

105	How is the scale and oxide removed from stainless steel weld?	Peening	Cooling in oil	Cooling in sand	Heating up to 950° to 1100°C and quenched in water	स्टेनलेस स्टील वेल्ड से स्केल और ऑक्साइड को कैसे हटाया जाता है?	पीनिंग द्वारा	तेल में ठंडा करके	रेत में ठंडा करके	950° से 1100°C तक हीटिंग और उसके बाद पानी में बुझाना	D	3	Stainless steel welding	19
106	What makes for the buckling of weld joint, in stainless steel during cooling?	Over heated zone	Low thermal conductivity	Chromium contamination	High thermal conductivity	शीतलन के दौरान स्टेनलेस स्टील में वेल्ड जॉइंट के बकलिंग के लिए क्या बनाता है?	गर्म क्षेत्रअधिक	कम तापीय चालकता	क्रोमियम संदूषण	उच्च तापीय चालकता	B	3	Stainless steel welding	19
107	What is the name of short weld made prior to the welding to hold the plates in perfect alignment?	Bead weld	Tack weld	String bead	Strong weld	प्लेटों को सही संरेखण में रखने के लिए वेल्डिंग से पहले किए गए शॉर्ट वेल्ड का नाम क्या है?	बीड वेल्ड	टैक वेल्ड	स्ट्रिंग बीड	मजबूत वेल्ड	B	3	Distortion controls	12
108	What is the type of distortion shown? 	Arc blow	Angular distortion	Transverse distortion	Longitudinal distortion	किस प्रकार का विरूपण दिखाया गया है?	अर्क ब्लो	कोणीय विरूपण	अनुप्रस्थ विरूपण	अनुदैर्घ्य विरूपण	D	3	Distortion controls	12
109	What is the method of controlling method of distortion shown? 	Tacking	Pre bending	Jigs and fixture	Diverging allowance	दिखाए गए विरूपण को नियंत्रित करने की विधि क्या है?	टैकिंग	प्री बेन्डिंग	जिग्स और फिक्स्चर	डायवर्जिंग एलाउंस	D	3	Distortion controls	12
110	What is the method of controlling method of distortion shown? 	Root gap	Arc length	Pre bending	Diverging allowance	दिखाए गए विरूपण को नियंत्रित करने की विधि क्या है?	रूट गैप	आर्क की लम्बाई	प्री बेन्डिंग	डायवर्जिंग एलाउंस	D	3	Distortion controls	12
111	What is the type of distortion shown? 	Length distortion	Angular distortion	Transverse distortion	Longitudinal distortion	किस प्रकार का विरूपण दिखाया गया है?	लंबाई विरूपण	कोणीय विरूपण	अनुप्रस्थ विरूपण	अनुदैर्घ्य विरूपण	B	3	Distortion controls	12
112	What type of defect will occur due to evaporation of the trapped gas from the liquid metal?	Arc blow	Porosity	Over lap	Crack	तरल धातु से फंसी गैस के वाष्पीकरण के कारण किस प्रकार का दोष होगा?	अर्क ब्लो	पोरोसिटी	ओवर लैप	क्रैक	B	3	Welding defects	12
113	Which welding the slag inclusion defect will occur?	Manual metal arc welding	Tungsten inert gas welding	Metallic inert gas welding	Oxy – acetylene gas welding	कौन सा वेल्डिंग स्लैग इनक्लूजन दोष होगा?	मैन्युअल मेटल आर्क वेल्डिंग	टंगस्टन इन्वर्ट गैस वेल्डिंग	मैलेटिक इन्वर्ट गैस वेल्डिंग	ऑक्सी - एसिटिलीन गैस वेल्डिंग	A	3	Welding defects	12

114	What will happen if the current is low while arc welding?	Formed over lap	Spatters are more	Electrode fused speedly	Base metal edges not melt properly	आर्क वेल्डिंग करते समय करंट कम होने से क्या होगा?	ओवर लैप होगा	स्पैटनर अधिक होंगे	इलेक्ट्रोड तेजी से फ्यूज होगा	बेस मेटल के किनारे ठीक से नहीं पिघलेगे	D	3	Welding defects	12
115	What is the use of intermediate tacks on a weld setting of plates?	To reduce the welding run	To control defects in weld joint	To speed up the welding joint	Align and to maintain the position of joint	प्लेटों की एक वेल्ड सेटिंग पर मध्यवर्ती टक्स का उपयोग क्या है?	वेल्डिंग रन को कम करने के लिए	वेल्ड जॉइंट में दोषों को नियंत्रित करने के लिए	वेल्डिंग संयुक्त को गति देने के लिए	संरेखित और जॉइंट की स्थिति बनाए रखने के लिए	D	3	Welding defects	12
116	What is the main reason, that aluminium is difficult to weld?	Less weight	Oxide formation	High thermal conductivity	Better strength weight ratio	मुख्य कारण क्या है, कि एल्यूमीनियम को वेल्ड करना मुश्किल है?	कम वजन	ऑक्साइड का निर्माण	उच्च तापीय चालकता	वजन अनुपात का अच्छा होना	B	3	Aluminium welding	21
117	When does the defect of gouging on cutting face takes place?	Too much pre-heating	Too slow cutting speed	Excessive speed, inadequate pre-heating	Too much cutting oxygen pressure	कटिंग फेस को काटने पर उसमें गोजिंग का दोष कब लगता है?	बहु त पहले से गर्म करना	बहु त धीमी गति से काटना	अत्यधिक गति, अपर्याप्त पूर्व-हीटिंग	बहु त ज्यादा ऑक्सीजन का दबाव करके काटना	C	3	Gouging	21
118	What method of heating is done to remove bending distortion of weld joint with wedge shaped area?	Spot heating	Pipe - needle heating	Triangular heating	Checker - board heating	वेज के आकार वाले क्षेत्र के साथ वेल्ड जॉइंट के झुकने वाले विरूपण को दूर करने के लिए हीटिंग की क्या विधि है?	स्पॉट हीटिंग	पाइप - नीडल हीटिंग	त्रिकोणीय हीटिंग	चेकर - बोर्ड हीटिंग	C	3	Distortion controls	12