

Gas cutter L 1

Q 1) The principle on which gas cutting of steel is based is/जिस सिद्धांत पर स्टील की गैस कटाई आधारित है, वह सिद्धांत है....

- 1) Melting of steel / स्टील का पिघलना
- 2) Oxidation of steel / स्टील का ऑक्सीकरण
- 3) Reduction of steel / स्टील का क्षय
- 4) Casting of steel / स्टील की ढलाई

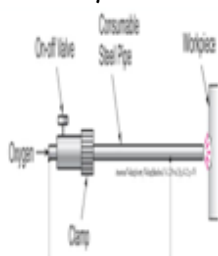
Q 2) Steel workpiece to be gas cut is first heated to a temperature just below red-heat. This temperature is called/स्टील के वर्कपीस को गैस से काटने से पहले लाल होने से पूर्व की स्थिति तक गर्म किया जाता है। इस तापमान को कहते हैं।

- 1) Initial temperature / प्रारंभिक तापमान
- 2) Ignition temperature / इग्निशन तापमान
- 3) Initiating temperature / इनिशिएटिंग तापमान
- 4) Indicating temperature / सूचक तापमान

Q 3) Which gas is said to be fuel gas? / किस गैस को इंधन गैस कहा जाता है?

- 1) Acetylene / एसिटिलीन
- 2) Oxygen / ऑक्सीजन
- 3) Both acetylene and oxygen / ऑक्सीजन और एसिटिलीन दोनों
- 4) Neither acetylene nor oxygen / ना एसिटिलीन और न ही ऑक्सीजन

Q 4) Figure below shows a consumable steel pipe, which is added to gas cutting equipment and oxygen passed through it enables piercing very thin pieces. This is called/नीचे दिए गए चित्र में एक उपयोग के योग्य स्टील पाइप को दर्शाया गया है, जिसे गैस कटिंग उ



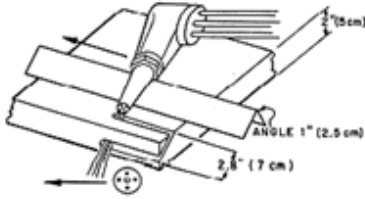
- 1) Oxygen lance / ऑक्सीजन लैंस
- 2) Oxygen jet / ऑक्सीजन जेट
- 3) Oxygen spray / ऑक्सीजन स्प्रे
- 4) Oxygen flash / ऑक्सीजन फ्लैश

Q 5) If carburizing flame is used for preheating, what will be its effect on steel workpiece? / अगर प्रीहीटिंग के लिए कार्बराइजिंग लौ का उपयोग किया जाय, तो स्टील वर्कपीस पर इसका असर क्या होगा?

- 1) Speed of cutting will be increased / कटाई की गति बढ़ेगी
- 2) The cut edge will be clean / कटा हुआ सिरा साफ होगा

- 3) The cut edge will become hard on cooling / ठंडा होने पर कटा हुआ सिरा कड़ा हो जाएगा
 4) There will be no special effect/ कोई असर नहीं होगा

Q 6) Any oxy-cut through a plate other than right angle (figure below) is called/ नीचे दर्शाए गए चित्र के अनुसार, एक प्लेट पर समकोण के अलावा कोई भी ऑक्सी-कट कहलाता है.....



- 1) Slope cut /स्लोप कट
- 2) Taper cut /टेपर कट
- 3) Bevel cut /बेवल कट
- 4) Inclined cut /झुका हुआ कट

Q 7) The process of cutting a groove along, but not right through a piece of steel is called/स्टील के टुकड़े के एक छोर से दूसरे छोर तक, आर-पार नहीं, खाँचा बनाने की प्रक्रिया को कहते हैं।

- 1) Flame piercing /फ्लेम पिएर्सिंग
- 2) Flame digging /फ्लेम दिगिंग
- 3) Flame gouging /फ्लेम गौजिंग
- 4) Flame slotting /फ्लेम स्लॉटिंग

Q 8) It is relatively difficult to cut a thin piece of steel. But if a number of thin sheets are clamped tightly together, they may all be cut at once by a process known as/स्टील के पतले टुकड़े को काटना अपेक्षाकृत कठिन है। लेकिन अगर कई पतली चादरों को कस

- 1) Group cutting/ग्रुप कटिंग
- 2) Multiple cutting /मल्टीपल कटिंग
- 3) Series cutting /सीरीज़ कटिंग
- 4) Stack cutting /स्टैक कटिंग

Q 9) Figure below shows teeth of hacksaw blade. Angle β is called as .../ नीचे दर्शाए गए चित्र में हैकसा ब्लेड के दांत दिखाए गए हैं। कोण β को कहा जाता है।



- 1) Clearance angle/क्लीयरेंस एंगल
- 2) Lip angle /लिप एंगल
- 3) Rake angle /रेक एंगल

4) Point angle /पॉइंट एंगल

Q 10) What is NOT true about cold chisel shown in figure given below? / नीचे दिए गए चित्र में दिखाई गई ठंडी छेनी के बारे में क्या सच नहीं है?



- 1) It is used for rapid removal of metal/यह धातु की परत को तेज़ी से हटाने के काम आती है
- 2) It is used before filing /इसका उपयोग फाइलिंग के पहले किया जाता है
- 3) It is used for cutting shoulders and corners /इसका उपयोग शोल्डर्स और कोने काटने के लिए किया जाता है
- 4) It gives very fine finish / यह बहुत अच्छी फिनिश देता है

Q 11) The part of a file which goes into the handle is called/फाइल का वह भाग जो हैंडल में जाता है उसे कहते हैं।

- 1) Heel /हील
- 2) Tang /टैंग
- 3) Face /फेस
- 4) Point /पॉइंट

Q 12) Acetylene cylinder is painted/एसिटिलीन सिलिंडर को इस रंग में रंगा जाता है....

- 1) Black /काला
- 2) Maroon /मरून
- 3) Blue /नीला
- 4) Red /लाल

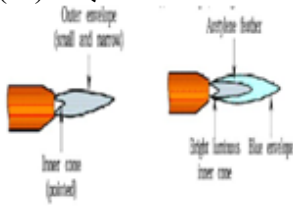
Q 13) Which statement is NOT true about oxy-acetylene welding? /ऑक्सी-एसिटिलीन वेल्डिंग के विषय में कौन सा कथन सत्य नहीं है?

- 1) It is faster than electric arc welding /यह इलेक्ट्रिक आर्क वेल्डिंग से तेज़ है
- 2) It is easier to control than electric arc welding/इलेक्ट्रिक आर्क वेल्डिंग की तुलना में इसे नियंत्रण करना आसान है
- 3) It is popular for general maintenance work /यह सामान्य रखरखाव के काम के लिए लोकप्रिय है
- 4) It is used for brazing and soldering /इसका उपयोग ब्रेज़िंग और सोल्डरिंग के लिए किया जाता है

Q 14) For complete combustion, the volumetric ratio of oxygen and acetylene is / पूर्ण दहन के लिए, ऑक्सीजन और एसिटिलीन का आयतनी अनुपात है ..

- 1) 1.5 : 1
- 2) 2.5 : 1
- 3) 3.5 : 1
- 4) 4.5 : 1

Q 15) Two oxy-acetylene flames are shown below. Name (a) flame on the left (b) flame on the right. / दो ऑक्सी-एसिटिलीन ज्वालाएँ नीचे दर्शाई गई हैं। उनके नाम (ए) बाईं ओर की ज्वाला (बी) दाईं ओर की ज्वाला।



- 1) (a) Neutral (b) Oxidising / (a) न्यूट्रल (b) ऑक्सीडाइजिंग
- 2) (a) Carburising (b) Neutral / (a) कार्बुराइजिंग (b) न्यूट्रल
- 3) (a) Oxidising (b) Carburising / (a) ऑक्सीडाइजिंग (b) कार्बुराइजिंग
- 4) (a) Carburising (b) Oxidising / (a) कार्बुराइजिंग (b) ऑक्सीडाइजिंग

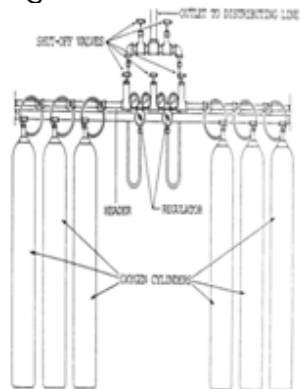
Q 16) Backfire in a blowpipe may be caused due to / धौंकनी में बैकफायर की वजह से होता है

- 1) Touching the tip against the work / काम के विरुद्ध टिप को छूना
- 2) Overheating the tip / टिप को अधिक गर्म करना
- 3) Operating the blowpipe at lower pressure than that required for the tip used / इस्तेमाल किए गए टिप के लिए आवश्यक दबाव से कम दबाव पर धौंकनी चलाना
- 4) All of these / ये सभी

Q 17) Which of these metals has the lowest melting point? / इनमें से किस धातु का गलनांक सबसे कम है?

- 1) Aluminium / एल्युमीनियम
- 2) Brass / पीतल
- 3) Bronze / काँसा
- 4) Copper / ताँबा

Q 18) The system of storage of cylinder as shown below is called / नीचे दर्शाए गए चित्र के अनुसार सिलिंडर के भंडारण के सिस्टम को क्या कहते हैं?



- 1) Group system / ग्रुप सिस्टम
- 2) Manifold system / मेनीफोल्ड सिस्टम
- 3) Series system / सीरीज़ सिस्टम
- 4) Parallel system / पैरेलल सिस्टम

Q 19) Water added to will produce acetylene. /..... में पानी मिलाने पर एसिटिलीन गैस बनती है

- 1) Calcium carbide /कैल्शियम कार्बाइड
- 2) Calcium sulphate /कैल्शियम सल्फेट
- 3) Calcium carbonate /कैल्शियम कार्बोनेट
- 4) Calcium chloride /कैल्शियम क्लोराइड

Q 20) Electrolysis of water is one of the methods of producing oxygen. Which statement is NOT true about this process? / पानी का विद्युतीय अपघटन, ऑक्सीजन उत्पादन के तरीकों में से एक है। इस प्रक्रिया के बारे में कौन सा कथन सत्य नहीं है?

- 1) In this process, direct current is passed through a solution of water containing caustic soda/इस प्रक्रिया में पानी और कास्टिक सोडा के मिश्रण में सीधे विद्युत् प्रवाहित की जाती है
- 2) It is cheaper than the method liquefaction of air / यह विधि हवा की द्रवीकरण विधि से सस्ती है
- 3) It is normally used when both oxygen and hydrogen are needed in the industry/इस विधि का प्रयोग आमतौर पर तब होता है जब उद्योग में ऑक्सीजन और हाइड्रोजन दोनों की आवश्यकता होती है
- 4) In this process, hydrogen goes to the negative pole and oxygen to the positive pole/इस प्रक्रिया में, हाइड्रोजन गैस कैथोड पर और ऑक्सीजन गैस एनोड पर जमा होती है

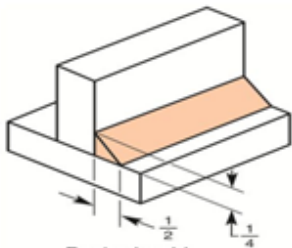
Q 21) Which statement is NOT true about water-to-carbide acetylene generator? /पानी में कार्बाइड मिलाकर एसिटिलीन उत्पादन के बारे में कौन सा कथन सत्य नहीं है?

- 1) Its initial cost is low /इसकी प्रारंभिक लागत कम है
- 2) It produces more sludge / इसमें अधिक कीचड़ उत्पन्न होता है
- 3) It consumes less quantity of water/ इसमें पानी की खपत कम होती है
- 4) It is easily transportable /इसे आसानी से कहीं भी ले जाया जा सकता है

Q 22) A welding transformer has two coils. The coil which is connected to main supply is called/ वेल्डिंग ट्रांसफार्मर में दो कॉइल्स होती हैं। जो कॉइल मुख्य आपूर्ति से जुड़ी होती है उसे..... कहा जाता है।

- 1) Primary coil /प्राथमिक कॉइल
- 2) Secondary coil /द्वितीयक कॉइल
- 3) Intermediate coil / इंटरमीडिएट कॉइल
- 4) Auxillary coil / सहायक कॉइल

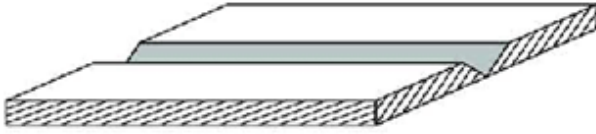
Q 23) Name the type of weld shown in figure given below. /नीचे दर्शाए गए चित्र में जो वेल्ड है उसका नाम बताएँ



- 1) Fillet weld /फिलेट वेल्ड

- 2) Butt weld /बट वेल्ड
- 3) Corner weld /कॉर्नर वेल्ड
- 4) Edge weld /एज वेल्ड

Q 24) What is the position of welding as shown in figure given below?/नीचे दर्शाए गए चित्र में वेल्डिंग की स्थिति क्या है?

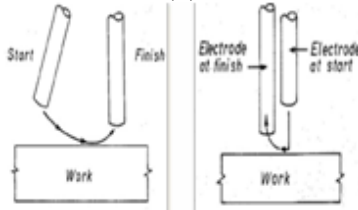


- 1) Flat /चपटा
- 2) Horizontal /क्षैतिज
- 3) Vertical /लंबवत
- 4) Overhead /सिर के ऊपर

Q 25) A welding helmet worn by arc welder protects his/वेल्डर द्वारा पहने जाने वाला वेल्डिंग हेलमेट उसकी को बचाता है

- 1) Head /सिर
- 2) Face /चेहरा
- 3) Eyes/आँखें
- 4) All of these/ ये सभी

Q 26) Two methods of starting arc are shown below. What is called the method: (a) shown on the left (b) shown on the right? /चाप शुरू करने के दो तरीके नीचे दर्शाए गए हैं। (a) दाएँ तरफ की विधि और (b) बाएँ तरफ की विधि को क्या कहा जाता है?



- 1) (a) Scratch start (b) Tap start / (a) स्क्रैच स्टार्ट (b) टैप स्टार्ट
- 2) (a) Match start (b) Tap start / (a) मैच स्टार्ट (b) टैप स्टार्ट
- 3) (a) Scratch start (b) Touch start / (a) स्क्रैच स्टार्ट (b) टच स्टार्ट
- 4) (a) Quick start (b) Slow start (a) क्विक स्टार्ट (b) स्लो स्टार्ट

Q 27) The length of the arc in welding should be approximately/वेल्डिंग में चाप की लंबाई लगभग होनी चाहिए

- 1) Equal to half the diameter of electrode wire/इलेक्ट्रोड तार के व्यास के आधे के बराबर
- 2) Equal to the diameter of electrode wire /इलेक्ट्रोड तार के व्यास के बराबर
- 3) Equal to 1.5 times the diameter of electrode wire /इलेक्ट्रोड तार के व्यास के डेढ़ गुने के बराबर
- 4) Equal to twice the diameter of electrode wire /इलेक्ट्रोड तार के व्यास के दोगुने के बराबर

Q 28) When mixed with oxygen, LPG burns at a temperature of/ ऑक्सीजन के साथ मिलाने पर एलपीजी तापमान पर जलता है

- 1) 2050° C
- 2) 2250° C
- 3) 2450° C
- 4) 2750° C

Q 29) Figure below shows checking the leg size of a weld with a/नीचे के चित्र में के ज़रिए एक वेल्ड की लेग साइज़ की जांच दर्शाई गई है।



- 1) Weld pattern /वेल्ड पैटर्न
- 2) Weld gauge /वेल्ड गेज
- 3) Weld meter /वेल्ड मीटर
- 4) Weld leaf/वेल्ड लीफ

Q 30) The property, which enables a metal to stretch, bend or twist without cracking is/ वह गुण जो धातु को टूटे बिना खींचने, मोड़ने या ऐंठने में सक्षम बनाती है, वह है.....

- 1) Toughness/मजबूती
- 2) Malleability /बढ़ने की योग्यता
- 3) Ductility /लचीलापन
- 4) Hardness /कठोरता

Q 31) A welder qualification test is meant to verify/वेल्डर की योग्यता परीक्षा को सत्यापित करने के लिए होती है।

- 1) Quality of materials /वस्तुओं की गुणवत्ता
- 2) Manufacturing methods /विनिर्माण विधियाँ
- 3) Skill of the welder /वेल्डर का कौशल
- 4) Non-destructive test procedures /गैर विनाशकारी परीक्षण प्रक्रिया

Q 32) Which of these is a non-destructive test? /इनमें से कौन सा गैर-विनाशकारी परीक्षण है?

- 1) Impact test /आघात परीक्षण
- 2) Tensile test /तान्यता परीक्षण
- 3) Nick-break test /निक-ब्रेक टेस्ट
- 4) Dye penetrant test /डाय् घुमावदार परीक्षण

Q 33) What will be the defect in the weld if fusion does not take place up to the root of the weld? /यदि वेल्ड की जड़ तक संलयन नहीं होता है तो वेल्ड में दोष क्या होगा?

- 1) Weld metal becomes oxidised /वेल्ड धातु का ऑक्सीकरण हो जाएगा
- 2) Lack of penetration /प्रवेश की कमी
- 3) Cracks / दरारें
- 4) Porosity /सरंध्रता

Q 34) Unit of power is/बिजली की इकाई है

- 1) Volt /वोल्ट
- 2) Ampere /एम्पीयर
- 3) Watt /वाट
- 4) Ohm /ओम

Q 35) What should be immediately done when a cylinder is found to be leaking due to defective valve?/खराब वाल्व के कारण सिलेंडर में रिसाव होने पर तुरंत क्या किया जाना चाहिए?

- 1) Inform the supplier /आपूर्तिकर्ता को सूचित करना चाहिए
- 2) Take help of co-worker to fix the problem /समस्या को ठीक करने के लिए सहकर्मी की मदद लेनी चाहिए
- 3) Move the cylinder to a safe place /सिलेंडर को एक सुरक्षित जगह पर ले जाना चाहिए
- 4) Try yourself to stop the leakage /खुद रिसाव को बन्द करने का प्रयास करना चाहिए

Q 36) There are basically types of oxy-acetylene flames. /ऑक्सी-एसिटिलीन लौ मूल रूप से प्रकार की होती हैं।

- 1) Two/दो
- 2) Three /तीन
- 3) Four /चार
- 4) Six /छह

Q 37) An oxy-acetylene flame which is deficient in oxygen is/ ऑक्सी-एसिटिलीन लौ जिसमें ऑक्सीजन कम होती है उसे कहते हैं।

- 1) Neutral flame /उदासीन लौ
- 2) Carburizing flame / कार्बुरण लौ
- 3) Oxidising flame /ऑक्सीकरण लौ
- 4) Standard flame /मानक लौ

Q 38) Which flame can be harmful to steel? /कौन सी लौ स्टील के लिए हानिकारक हो सकती है?

- 1) Neutral flame /उदासीन लौ
- 2) Carburizing flame / कार्बुरण लौ
- 3) Oxidising flame /ऑक्सीकरण लौ
- 4) Standard flame /मानक लौ

Q 39) For brazing, soldering and flame hardening, which flame is used? / टांका लगाने, सोल्डरिंग और लौ सख्त करने के लिए, किस लौ का उपयोग किया जाता है?

- 1) Neutral flame /उदासीन लौ
- 2) Carburizing flame / कार्बुरण लौ
- 3) Oxidising flame /ऑक्सीकरण लौ
- 4) Standard flame /मानक लौ

Q 40) What is the chemical formula of acetylene? /एसिटिलीन का रासायनिक सूत्र क्या है?

- 1) C₂ H₂
- 2) C₂ H₄
- 3) C₄ H₂
- 4) C₄ H₄

Q 41) The basic principle on which gas cutting is based, is the principle of .../गैस कटिंग जिस मूल सिद्धांत पर आधारित है, उसेका सिद्धांत कहते हैं।

- 1) Reduction /रिडक्शन
- 2) Oxidation /ऑक्सीकरण
- 3) Melting /गलन
- 4) Carbonising /कार्बनीकरण

Q 42) The slot formed on the plate by gas cutting is called/गैस कटिंग द्वारा प्लेट पर बनने वाले स्लॉट को कहा जाता है।

- 1) Groove /खाँचा
- 2) Gap /अंतराल
- 3) Bevel /झुकाव
- 4) Kerf/काट

Q 43) Powder cutting is a special gas cutting process in which powder used is / पाउडर कटिंग, गैस कटिंग की एक विशेष प्रक्रिया है जिसमें उपयोग की जाने वाली पाउडर है

- 1) Aluminium powder /एल्यूमीनियम पाउडर
- 2) Iron powder /लौह पाउडर
- 3) Copper powder /तांबा पाउडर
- 4) Tin powder /टिन पाउडर

Q 44) In a DA cylinder, acetylene is dissolved in / डीए सिलिंडर में, एसिटिलीन में घोली जाती है।

- 1) Petroleum jelly /पेट्रोलियम जेली
- 2) Kerosene oil /मिट्टी का तेल
- 3) Acetone /एसिटोन
- 4) Mercury /पारा

Q 45) Oxygen cylinder is painted and acetylene cylinder is painted/ऑक्सीजन सिलेंडर रंग का होता है और एसिटिलीन सिलेंडर..... रंग का होता है।

- 1) Black; Maroon /काला; मरून
- 2) Black; Red /काला; लाल
- 3) White; Maroon /सफेद; मरून
- 4) White; Red /सफेद; लाल

Q 46) How many preheating orifices are normally there in the tip of the gas cutting torch? / गैस कटिंग मशाल की नोक पर सामान्य रूप से कितने प्रीहीटिंग मुहाने होते हैं?

- 1) Only one/सिर्फ एक
- 2) Not more than 2/2 से अधिक नहीं

- 3) 4 to 6/4 से 6
- 4) At least 8 /कम से कम 8

Q 47) What gas flows through the cutting orifice of gas cutting torch? /गैस कटिंग मशाल के काटने वाले मुहाने से कौन सी गैस बहती है?

- 1) Pure oxygen /शुद्ध ऑक्सीजन
- 2) Pure acetylene /शुद्ध एसिटिलीन
- 3) Mixture of oxygen and acetylene but with more of oxygen /ऑक्सीजन और एसिटिलीन का मिश्रण जिसमें ऑक्सीजन अधिक हो
- 4) Mixture of oxygen and acetylene but with more of acetylene/ऑक्सीजन और एसिटिलीन का मिश्रण जिसमें एसिटिलीन अधिक हो

Q 48) Which fuel gas is used if cutting deep underwater is to be done? /यदि गहरे पानी में कटाई करनी है तो किस ईंधन गैस का उपयोग किया जाता है?

- 1) Acetylene/ एसिटिलीन
- 2) LPG/एलपीजी
- 3) Hydrogen /हाइड्रोजन
- 4) Propane /प्रोपेन

Q 49) When gas cutting is being done the nozzle should be kept / गैस कटिंग करते समय नोजल को रखना चाहिए।

- 1) Almost touching the workpiece /वर्कपीस को लगभग छूते हुए
- 2) About 2 mm from the workpiece /वर्कपीस से लगभग 2 मिमी पर
- 3) About 5 mm from the workpiece /वर्कपीस से लगभग 5 मिमी पर
- 4) About 10 mm from the workpiece /वर्कपीस से लगभग 10 मिमी पर

Q 50) Joule is SI unit of/जूल की एसआई इकाई है।

- 1) Heat /ऊष्मा
- 2) Temperature /तापमान
- 3) Thermal conductivity /तापीय चालकता
- 4) Thermal expansion / तापीय विस्तार

Q 51) Why should synthetic clothes not be worn when doing gas cutting? /गैस कटिंग के समय सिंथेटिक कपड़े क्यों नहीं पहनने चाहिए?

- 1) They are too expensive /वे बहुत महँगे होते हैं
- 2) They create an electric shock hazard /उनमें बिजली के झटके लगने का खतरा रहता है
- 3) They easily catch fire /वे आसानी से आग पकड़ लेते हैं
- 4) They are energy absorbing which creates health hazard /वे ऊर्जा अवशोषित करते हैं जो स्वास्थ्य के लिए खतरा पैदा करते हैं

Q 52) A piece of metal which breaks easily is said to be/ धातु का वह टुकड़ा जो आसानी से टूट जाए उसे कहा जाता है।

- 1) Tough /कठोर

- 2) Brittle /भंगुर
- 3) Ductile /कोमल
- 4) Malleable /लचीला

Q 53) An electric arc produces these rays, except/एक विद्युत आर्क के सिवाय इन किरणों को उत्पन्न करता है।

- 1) Ultraviolet rays / पराबैंगनी किरणें
- 2) Infrared rays /अवरक्त किरणें
- 3) Visible rays /दृश्य किरणें
- 4) Gamma rays /गामा किरणें

Q 54) Which of these is an alloy? /इनमें से कौन सी एक मिश्र धातु है?

- 1) Tin /टिन
- 2) Brass /पीतल
- 3) Lead /सीसा
- 4) Aluminium /एल्युमीनियम

Q 55) Which gas among these gases is supporter of combustion? / इन गैसों में से कौन सी गैस दहन में सहायक है?

- 1) Hydrogen /हाइड्रोजन
- 2) Oxygen /ऑक्सीजन
- 3) Acetylene/ एसिटिलीन
- 4) Carbon dioxide / कार्बन डाइऑक्साइड

Q 56) Which defect is caused in a welded joint due to entrapment of gas? /वेल्डिंग किए हुए जोड़ में गैस के फंसने के कारण कौन सा दोष उत्पन्न होता है?

- 1) Lack of fusion /संलयन में कमी
- 2) Crack /दरार
- 3) Porosity /सरंध्रता
- 4) Undercut /कमजोर जोड़

Q 57) The material which can be easily gas cut by an oxy-acetylene torch is /जिस पदार्थ को ऑक्सी-एसिटिलीन मशाल द्वारा गैस से आसानी से काटा जा सकता है, वह है।

- 1) Aluminium / एल्युमीनियम
- 2) Stainless steel /स्टेनलेस स्टील
- 3) Carbon steel /कार्बन स्टील
- 4) Copper-nickel alloy /तांबा-निकल मिश्र धातु

Q 58) It is safe only if you light oxy-acetylene torch by/ ऑक्सी-एसिटिलीन मशाल को द्वारा जलाना ही सुरक्षित रहता है।

- 1) Striker /स्ट्राइकर
- 2) Matches /माचिस
- 3) Electric arc /विद्युत् आर्क

4) Cigarette lighter/सिगरेट लाइटर

Q 59) How is the capacity of a welding machine specified? /किसी वेल्डिंग मशीन की क्षमता किस प्रकार निर्दिष्ट की जाती है?

- 1) By its open circuit voltage /इसके खुले परिपथ के वोल्टेज द्वारा
- 2) By its closed circuit voltage /इसके बंद परिपथ के वोल्टेज द्वारा
- 3) By its input current in Amperes / इसके इनपुट करंट (एम्पीयर में) द्वारा
- 4) By its output current in Amperes / इसके आउटपुट करंट (एम्पीयर में) द्वारा

Q 60) What should you use to clean gas cutting torch tip orifice?/गैस कटिंग मशाल की नोक पर स्थित छिद्र को साफ करने के लिए आपको किसका उपयोग करना चाहिए?

- 1) Steel wire/स्टील का तार
- 2) Drift /ड्रिफ्ट
- 3) Copper wire /तांबे का तार
- 4) Tip cleaner /टिप क्लीनर

Q 61) How should a gas cylinder be shifted if trolley is not available? /यदि ट्रॉली उपलब्ध न हो तो गैस सिलेंडर को किस प्रकार स्थानांतरित किया जाना चाहिए?

- 1) By dragging /घसीटकर
- 2) By rolling /लुढ़काकर
- 3) By tilting and moving /झुकाकर हिलाते हुए
- 4) By pushing /धकेल कर

Q 62) A system in which a number of gas cylinders are connected to a common outlet is called/वह प्रणाली जिसमें कई गैस सिलेंडर एक ही आउटलेट से जुड़े होते हैं, उसे..... कहा जाता है।

- 1) Manifold system /बहुसंख्यक प्रणाली
- 2) Group system /समूह प्रणाली
- 3) Series system /श्रृंखला प्रणाली
- 4) Joint system /जोड़ प्रणाली

Q 63) What happens if the arc during arc welding is kept too long? / यदि आर्क वेल्डिंग के दौरान आर्क को बहुत लंबा रखा जाय तो क्या होगा?

- 1) Arc becomes unstable /आर्क अस्थिर हो जाता है
- 2) Metal deposition is right /धातु का जमाव सही होता है
- 3) Burning of electrode is even / इलेक्ट्रोड समान रूप से जलता है
- 4) Wastage of electrode is more / इलेक्ट्रोड का अपव्यय अधिक होता है

Q 64) Why are mild steel filler rods coated with copper? /हल्के स्टील भराव की छड़ों को तांबे से क्यों लेपित किया जाता है?

- 1) To avoid rusting / जंग से बचाने के लिए
- 2) To increase strength of welded joint /वेल्डिंग जोड़ की क्षमता बढ़ाने के लिए
- 3) To avoid weld defects /वेल्डिंग के दोषों को दूर करने के लिए

4) To increase speed of welding /वेल्डिंग की गति को बढ़ाने के लिए

Q 65) What is the purpose of normalising heat treatment process? / ऊष्मा उपचार प्रक्रिया को सामान्यीकृत करने का उद्देश्य क्या है?

- 1) To remove induced stresses / प्रेरित तनाव को दूर करना
- 2) To improve machinability / मशीनीकरण में सुधार करना
- 3) To soften steel /स्टील को नरम करना
- 4) To increase toughness and reduce brittleness /दृढ़ता को बढ़ाना और भंगुरता को कम करना

Q 66) What is the function of gas regulator provided on gas cylinder? /गैस सिलेंडर पर दिए गए गैस रेग्युलेटर का कार्य क्या है?

- 1) To get different types of flames/विभिन्न प्रकार की लौ प्राप्त करने के लिए
- 2) To mix gases in the required proportion /आवश्यक अनुपात में गैसों के मिश्रण के लिए
- 3) To vary the volume of gas flowing through the torch /मशाल से होकर बहने वाली गैस की मात्रा परिवर्तित करने के लिए
- 4) To set the working pressure / कार्य के दबाव को निर्धारित करने के लिए

Q 67) The process of producing a groove in the surface of a component or weld by means of oxy-acetylene flame is called/ ऑक्सी-एसिटिलीन लौ की मदद से एक घटक या वेल्ड की सतह में खाँचा बनाने की प्रक्रिया को कहा जाता है।

- 1) Slotting /स्लॉटिंग
- 2) Penetrating /भेदन
- 3) Gouging /गर्तन
- 4) Undercutting /अंडरकटिंग

Q 68) In which position, it is easiest and most convenient to weld? / वेल्डिंग करना किस स्थिति में सबसे आसान और सबसे सुविधाजनक होता है?

- 1) Flat position /समतल स्थिति
- 2) Horizontal position /क्षैतिज स्थिति
- 3) Vertical position /ऊर्ध्वाधर स्थिति
- 4) Overhead position /सिर के ऊपर की स्थिति

Q 69) What factor is taken into account when selected the size of nozzle for gas welding?/ गैस वेल्डिंग के लिए नोजल के आकार के चयन के समय किस कारक को ध्यान में रखा जाता है?

- 1) Melting point of flux used / इस्तेमाल किए गए फ्लक्स का गलनांक
- 2) Melting point of filler material used /इस्तेमाल की गई भराव सामग्री का गलनांक
- 3) Melting point of base metal to be welded/वेल्डिंग की जाने वाली आधार धातु का गलनांक
- 4) Temperature of the flame being used /उपयोग की जा रही लौ का तापमान

Q 70) Gas cutting blowpipe is made out of/गैस कटिंग में प्रयोग की जाने वाली फुँकनी की बनी होती है।

- 1) Copper /तांबा
- 2) Brass /पीतल

- 3) Aluminium / एल्युमीनियम
- 4) Bronze /कांसा

Q 71) Preheating is necessary when copper plates are welded by arc to compensate the effect of its high/जब तांबे की प्लेटों को आर्क द्वारा वेल्डिंग किया जाता है ताकि इसके अधिक के प्रभाव की भरपाई की जा सके तो पहले से गर्म करना आवश्यक है।

- 1) Thermal conductivity /तापीय चालकता
- 2) Melting point /गलनांक
- 3) Expansion /विस्तार
- 4) Ductility /लचीलापन

Q 72) What is the technique employed in which a number of thin sheets are gas cut at a time? /जब एक साथ कई पतली चादरों की गैस कटिंग की जाती हैं तो कौन सी तकनीक अपनाई जाती है?

- 1) Group cutting /ग्रुप कटिंग
- 2) Stack cutting /स्टैक कटिंग
- 3) Pack cutting /पैक कटिंग
- 4) Bundle cutting /बंडल कटिंग

Q 73) Oxygen Cylinder is painted/ ऑक्सीजन सिलेंडर को _____ रंगा जाता है।

- 1) White/सफेद
- 2) Black/काला
- 3) Red/लाल
- 4) Maroon/मरून

Q 74) An oxygen cylinder has the capacity to store/ एक ऑक्सीजन सिलेंडर की _____ संचित करने की क्षमता होती है।

- 1) 5 cubic metre gas/5 घन मीटर गैस
- 2) 7 cubic metre gas/7 घन मीटर गैस
- 3) 9 cubic metre gas/9 घन मीटर गैस
- 4) 11 cubic metre gas/11 घन मीटर गैस

Q 75) The valve socket of oxygen cylinder has/ एक ऑक्सीजन सिलेंडर के वाल्व सॉकेट में _____ होती है।

- 1) Right hand threads/दाएं हाथ चूड़ियाँ
- 2) Left hand threads/बाएं हाथ चूड़ियाँ
- 3) Multi-start threads/बहु-प्रारंभ चूड़ियाँ
- 4) None of these/इनमें से कोई भी नहीं

Q 76) The storage capacity of acetylene cylinder is/ एसीटिलीन सिलेंडर की संचय क्षमता _____ होती है।

- 1) 5 cubic metre gas/5 घन मीटर गैस
- 2) 6 cubic metre gas/6 घन मीटर गैस

- 3) 7 cubic metre gas/7 घन मीटर गैस
- 4) 8 cubic metre gas/8 घन मीटर गैस

Q 77) The regulator fitted on oxygen and acetylene cylinder has/ ऑक्सीजन व एसिटिलीन सिलेंडर पर जो रेगुलेटर लगा होता है, उसमें _____ होता है।

- 1) One pressure gauge/एक दबाव गेज
- 2) Two pressure gauges/दो दबाव गेज
- 3) Three pressure gauges/तीन दबाव गेज
- 4) Four pressure gauges/चार दबाव गेज

Q 78) What is NOT true about hose pipe which carries gas from regulator to blowpipe?/ रेगुलेटर से फूंकनी तक गैस ले जाने वाले नम्य पाइप के विषय में क्या सत्य नहीं है?

- 1) It is strong/यह प्रबल होता है
- 2) It is brittle/यह भंगुर होता है
- 3) It is flexible/यह लचीला होता है
- 4) It is made of canvas rubber/यह कैनवस रबड़ से बना होता है

Q 79) The blowpipe should be lighted with/ फूंकनी को _____ से जलाया जाना चाहिए।

- 1) Spark lighter/चिंगारी वाला लाइटर
- 2) Match stick/माचिस की तिल्ली
- 3) Electric arc/विद्युत आर्क
- 4) Any of these/इनमें से कोई भी

Q 80) To check gas leakage, it is safe to use/ गैस रिसाव की जाँचने के लिए _____ का प्रयोग करना सुरक्षित है।

- 1) Oil/तेल
- 2) Grease/ग्रीज़
- 3) Soap water/साबुन का पानी
- 4) Kerosene/मिट्टी का तेल

Q 81) Oxy-acetylene cutting is based on the principle of / ऑक्सी-एसिटिलीन कटिंग _____ सिद्धांत पर आधारित है।

- 1) Oxidation of metal/धातु का ऑक्सीकरण
- 2) Reduction of metal/धातु का न्यूनीकरण
- 3) Melting of metal/धातु का गलन
- 4) Burning of metal/धातु का दहन

Q 82) The chemical process that takes place during oxy-acetylene cutting is / ऑक्सीजन-एसिटिलीन कटिंग के दौरान जो रासायनिक प्रक्रिया घटित होती है, वह है —

- 1) Exothermic/ऊष्माक्षेपी
- 2) Endothermic/ऊष्माशोषी
- 3) Isothermic/समतापी

4) Isothermal/समतापीय

Q 83) Why is acetylene widely used fuel gas for gas cutting?/ एसिटिलीन गैस क्यों कटिंग के लिए सबसे ज्यादा प्रयुक्त होने वाली ईंधन गैस है?

- 1) It gives hottest flame/यह सर्वाधिक गर्म लौ देती है
- 2) Flame can be precisely adjusted/लौ ठीक प्रकार से समायोजित की जा सकती है
- 3) It is easy to maintain constant working conditions with it/इसके साथ सतत कार्य दशा बनाए रखना आसान है
- 4) All of these/ये सभी

Q 84) The process of removing a narrow strip of metal from the surface of steel plate is called / इस्पात प्लेट की सतह से धातु की संकीर्ण पट्टी को हटाने की प्रक्रिया _____ कहलाती है।

- 1) Gating/गेटिंग
- 2) Gouging/गर्तन
- 3) Slotting/खांचाकरण
- 4) Piercing/वेधन

Q 85) In powder cutting of cast iron, the powder used is / ढलवाँ लोहे की पाउडर कटिंग में जो पाउडर प्रयुक्त होता है, वह है —

- 1) Aluminium rich powder/एल्यूमिनियम समृद्ध पाउडर
- 2) Iron rich powder/आइरन समृद्ध पाउडर
- 3) Nickel rich powder/निकल समृद्ध पाउडर
- 4) Copper rich powder/तांबा समृद्ध पाउडर

Q 86) When one metre or more thick metal is to be gas cut, what is used to extend the depth of cut of an ordinary cutting torch?/ जब एक मीटर या ज्यादा मोटे मेटल की गैस कटिंग की जानी हो, तो एक साधारण कटिंग टार्च के कट की गहराई को बढ़ाने के लिए क्या प्रयुक्त किया

- 1) Oxygen conduit/ऑक्सीजन कंडूट
- 2) Oxygen barrel/ऑक्सीजन बैरल
- 3) Oxygen lance/ऑक्सीजन लान्स
- 4) Oxygen tube/ऑक्सीजन ट्यूब

Q 87) If gas cutting is to be done deep under water, fuel gas used is/ यदि गहरे पानी में गैस कटिंग की जानी है तो जो ईंधन गैस प्रयुक्त होगी वह है —

- 1) Propane/प्रोपेन
- 2) Natural gas/प्राकृतिक गैस
- 3) Hydrogen/हाइड्रोजन
- 4) Acetylene/एसिटिलीन

Q 88) A file is provided with a protective metal ring to prevent cracking of the handle. What is this ring called?/ हथके को टूटने से बचाने के लिए रेट्टी एक सुरक्षक धातु छल्ले से युक्त होती है। यह छल्ला कहलाता है —

- 1) Strip/पट्टी
- 2) Ferrule/फेरुल या लोहे का छल्ला
- 3) Cover/आवरण
- 4) Band/पट्ट

Q 89) A file having individual, sharp, pointed teeth is called .../ वह रेती जिसके विशिष्ट, पौने या नुकीले दांते होते हैं, कहलाती है —

- 1) Single cut file/एकल कट रेती
- 2) Sharp cut file/स्पष्ट निरूपित रेती
- 3) Rasp cut file/मोटा कट रेती
- 4) Curved cut file/वक्र कट रेती

Q 90) If soft material is to be filed, what will you prefer to use?/ यदि किसी नरम पदार्थ को रेती से काटा जाना हो तो आप क्या प्रयुक्त करेंगे?

- 1) Single cut file/एकल कट रेती
- 2) Double cut file/दोहरा कट रेती
- 3) Curved cut file/वक्र कट रेती
- 4) Rasp cut file/मोटा कट रेती

Q 91) The base unit of length as per SI is/ एस आई (यूनिट की अंतर्राष्ट्रीय प्रणाली) के अनुसार लम्बाई की आधार ईकाई है —

- 1) mm/मि.मी.
- 2) cm/से.मी.
- 3) dm/डे.मी.
- 4) metre/मीटर

Q 92) A cut is to be grooved as shown in figure below. Which chisel should be used?/ निम्न चित्र के अनुसार एक कट को खाँचेदार बनाना है। इसमें कौनसी छेनी प्रयुक्त की जाएगी?



- 1) Flat chisel/समतल छेनी
- 2) Cross cut chisel/क्रॉस कट छेनी
- 3) Round nose chisel/गोल नाक छेनी
- 4) Diamond point chisel/घेरा बिन्दु छेनी

Q 93) Fine - pitched hacksaw blades are best suited to cut/ ठीक प्रकार से ढले हुए हैकसाँ ब्लेड को काटने के लिए सबसे उपयुक्त हैं।

- 1) Thin section metallic pieces/पतले खंड धातु के टुकड़े

- 2) Soft metal pieces/नरम धातु के टुकड़े
- 3) Broad section metallic pieces/व्यापक खंड धातु के टुकड़े
- 4) Non-metallic pieces/गैर-धातु के टुकड़े

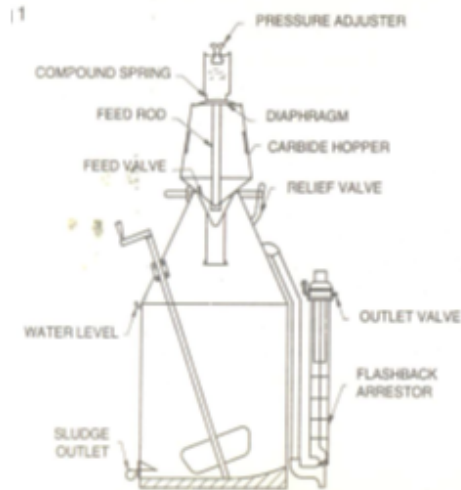
Q 94) A drilled hole is to be finished. The tool used is / एक ड्रिल छिद्र को परिष्कृत किया जाना है, जो औजार प्रयुक्त होगा वह है —

- 1) Tap/टैप
- 2) Die/डाई
- 3) Reamer/रीमर
- 4) Drill/ड्रिल

Q 95) A steel rule is a / एक इस्पात पैमाना _____ होता है।

- 1) Direct measuring instrument/प्रत्यक्ष माप उपकरण
- 2) Precision instrument/यथार्थमापी यंत्र
- 3) Checking instrument/जाँच उपकरण
- 4) Marking instrument/अंकन उपकरण

Q 96) Identify the type of acetylene generator as shown below. / नीचे दिखाया गया एसिटिलीन जेनरेटर कौन से प्रकार का है?



- 1) Carbide to water generator/कार्बाइड से पानी जेनरेटर
- 2) Water to carbide generator/पानी से कार्बाइड जेनरेटर
- 3) Carbide and water generator/कार्बाइड व पानी जेनरेटर
- 4) None of these/इनमें से कोई नहीं

Q 97) It is a cylindrical device which is used to protect acetylene generator from flashback and backfire during welding. What is it? / यह एक बेलनाकार उपकरण है जो एसिटिलीन जेनरेटर को वेल्डिंग के दौरान फ्लैशबैक व प्रतिज्वलन से बचाता है। यह क्या है?

- 1) Pneumatic back pressure safety valve/वायवीय पश्च दाब सुरक्षा वाल्व
- 2) Hydraulic back pressure safety valve/द्रवचालित पश्च दाब सुरक्षा वाल्व
- 3) Mechanical back pressure safety valve/यांत्रिक पश्च दाब सुरक्षा वाल्व
- 4) None of these/इनमें से कोई नहीं

Q 98) Which of these properties is NOT true about oxygen?/ इनमें से कौनसा गुणधर्म ऑक्सीजन का नहीं है?

- 1) It is colourless/यह रंगहीन है
- 2) It supports combustion/यह दहन पोषक है
- 3) It is not combustible/यह दहनशील नहीं है
- 4) It is highly soluble in water/यह पानी में उच्च घुलनशील है

Q 99) At what temperature does oxygen becomes liquefied?/ किस तापमान पर ऑक्सीजन तरलीकृत हो जाता है?

- 1) Minus 102 degree Celsius/न्यूनतम 102 डिग्री सेल्सियस
- 2) Minus 152 degree Celsius/न्यूनतम 152 डिग्री सेल्सियस
- 3) Minus 182 degree Celsius/न्यूनतम 182 डिग्री सेल्सियस
- 4) Minus 202 degree Celsius/न्यूनतम 202 डिग्री सेल्सियस

Q 100) A gas cylinder is painted blue. It contains/ एक गैस सिलेंडर को नीला रंगा गया है। इसमें _____ है।

- 1) Hydrogen/हाइड्रोजन
- 2) Air/हवा
- 3) Argon/आर्गन
- 4) Carbon dioxide/कार्बन डाइऑक्साइड

Q 101) Oxygen is stored in cylinder under maximum pressure of/ ऑक्सीजन एक सिलेंडर में _____ के अधिकतम तापमान पर संचित की जाती है।

- 1) 125 kg/square cm/125 कि.ग्रा./वर्ग से.मी.
- 2) 150 kg/square cm/150 कि.ग्रा./वर्ग से.मी.
- 3) 175 kg/square cm/175 कि.ग्रा./वर्ग से.मी.
- 4) 200 kg/square cm/200 कि.ग्रा./वर्ग से.मी.

Q 102) Figure below shows a component which is fitted at the bottom of acetylene cylinder. What is it called?/ निम्न चित्र एसिटिलीन सिलेंडर के तल में लगे एक पुरजे को दर्शाता है। यह क्या कहलाता है?

- 1) Support plug/सपोर्ट प्लग
- 2) Base plug/आधार प्लग
- 3) Fuse plug/फ्यूज़ प्लग
- 4) Retaining plug/धारण प्लग

Q 103) The storage of acetylene gas in gaseous form is not safe/ एसिटिलीन गैस का गैसीय अवस्था में _____ के तहत सुरक्षित नहीं है।

- 1) Under pressure above 1kg/sq. cm/1 कि.ग्रा./वर्ग से.मी. से अधिक दबाव के तहत
- 2) Under pressure above 2kg/sq. cm/2 कि.ग्रा./वर्ग से.मी. से अधिक दबाव के तहत
- 3) Under pressure above 2.5kg / sq. cm/2.5 कि.ग्रा./वर्ग से.मी. अधिक दबाव के तहत
- 4) Under pressure above 3 kg/sq. cm/3 कि.ग्रा./वर्ग से.मी. अधिक दबाव के तहत

Q 104) For safe storage, acetylene cylinder is filled with/ सुरक्षित संचय के लिए, एसिटिलीन सिलेंडर को _____ से भरा जाता है।

- 1) A liquid/तरल
- 2) A semi-solid/अर्द्ध ठोस
- 3) A porous material/सरंध्र पदार्थ
- 4) None of these/इनमें से कोई नहीं

Q 105) If gas leaks from valve or safety plug, then immediately/ यदि वाल्व या सुरक्षा प्लग में से गैस लीक हो, तब तुरंत _____

- 1) Try to repair yourself/अपने लिए सुरक्षित जगह ढूँढें
- 2) Call your co-worker for help/अपने साथियों की मदद के लिए पुकारें
- 3) Inform gas supplier/गैस सप्लायर को सूचित करें
- 4) Move it to a safe area/इसको किसी सुरक्षित स्थान पर ले जाएं

Q 106) What causes transfer of metal across the arc in electric arc welding?/ विद्युत आर्क वेल्डिंग में धातु का आर्क के पार हो जाने का क्या कारण है?

- 1) Gravity/गुरुत्वाकर्षण
- 2) Surface tension/पृष्ठ तनाव
- 3) Electromagnetic force/विद्युतचुंबकीय बल
- 4) All of the above/ये सभी

Q 107) If electric arc deviates from its regular path, it is called/ यदि विद्युत आर्क अपने नियमित पथ से हट जाती है, तो यह _____ कहलाता है।

- 1) Arc disturbance/आर्क बाधा
- 2) Arc diversion/आर्क परिवर्तन
- 3) Arc blow/आर्क धमन
- 4) Arc bending/आर्क बंकन

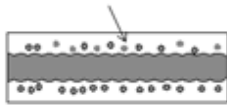
L 1 Answer key

Question No.	Option	Question No.	Option	Question No.	Option	Question No.	Option
1	2	31	3	61	3	91	4
2	2	32	4	62	1	92	3
3	1	33	2	63	1	93	1
4	1	34	3	64	1	94	3
5	3	35	3	65	1	95	1
6	3	36	2	66	4	96	1
7	3	37	2	67	3	97	2

8	4	38	3	68	1	98	4
9	2	39	2	69	3	99	3
10	4	40	1	70	2	100	3
11	2	41	2	71	1	101	2
12	2	42	4	72	2	102	3
13	1	43	2	73	2	103	1
14	2	44	3	74	2	104	3
15	3	45	1	75	1	105	4
16	4	46	3	76	2	106	4
17	1	47	1	77	2	107	3
18	2	48	3	78	2		
19	1	49	3	79	1		
20	2	50	1	80	2		
21	2	51	3	81	1		
22	1	52	2	82	1		
23	1	53	4	83	4		
24	1	54	2	84	2		
25	4	55	2	85	2		
26	1	56	3	86	3		
27	2	57	3	87	3		
28	4	58	1	88	2		
29	2	59	4	89	3		
30	3	60	4	90	1		

Gas cutter L 2

Q 1) The defect in the welded joint as given below is indicated by arrow towards tiny spots. What is this defect called? /वेल्ड किए हुए जोड़ में खामियों को एक तीर से दर्शाया गया है। इस खामी को क्या कहते हैं?



- 1) Blowholes /ब्लोहोल्स
- 2) Spatter /छींटे
- 3) Porosity /सरंध्रता
- 4) Slag inclusion /धातुमल समावेशन

Q 2) A workpiece after welding became distorted as shown below. The type of distortion is/नीचे दर्शाए गए चित्र के अनुसार, वेल्डिंग के बाद एक वर्कपीस विकृत हो गया। इस विकृति का प्रकार है



- 1) Rotational distortion /घूर्णन विकृति
- 2) Buckling distortion /विच्छेदन विकृति
- 3) Angular distortion /कोणीय विकृति
- 4) Longitudinal distortion /लंबवत विकृति

Q 3) Which of these is NOT the purpose of annealing of metal? / इनमें से कौन सा धातु के एनीलिंग का उद्देश्य नहीं है?

- 1) To remove stresses within the metal /धातु के भीतर तनाव को दूर करना
- 2) To soften the metal /धातु को नरम बनाना
- 3) To give the metal a homogeneous grain structure /धातु को दानों की सजातीय संरचना देना
- 4) To make the metal brittle /धातु को भंगुर बनाना

Q 4) The most common type of cast iron which is relatively weak and brittle is/ढलवाँ लोहा का सबसे आम प्रकार जो अपेक्षाकृत कमजोर और भंगुर होता है

- 1) Grey cast iron /भूरा ढलवाँ लोहा
- 2) White cast iron /सफेद ढलवाँ लोहा
- 3) Malleable cast iron /लचीला ढलवाँ लोहा
- 4) Nodular cast iron /गाँठदार ढलवाँ लोहा

Q 5) For welding steel plates of thickness more than it is usually more economical to use arc welding in stead of gas welding./..... से अधिक मोटाई की स्टील प्लेटों में वेल्डिंग के लिए आमतौर पर गैस वेल्डिंग के बजाय आर्क वेल्डिंग का उपयोग अधिक क

- 1) 3 mm/ 3 मिमी
- 2) 5 mm / 5 मिमी
- 3) 8 mm / 8 मिमी
- 4) 10 mm/ 10 मिमी

Q 6) What is the function of regulators attached to oxygen and acetylene cylinders? / ऑक्सीजन और एसिटिलीन सिलेंडरों से जुड़े रेग्युलेटर्स का कार्य क्या है?

- 1) To reduce cylinder pressure to suitable working pressure/कार्य के लिए उपयुक्त दबाव के लिए सिलिंडर का दबाव कम करना
- 2) Hold the pressure constant regardless of the size of the flame used /इस्तेमाल की जाने वाली लौ के आकार के बावजूद दबाव बनाए रखना
- 3) Both To reduce cylinder pressure to suitable working pressure and Hold the pressure constant regardless of the size of the flame used /कार्य के लिए उपयुक्त दबाव के लिए सिलिंडर का दबाव कम करना और इस्तेमाल की जाने वाली लौ के आकार के बावजूद दबाव बनाए रखना ये
- 4) None of these /इनमें से कोई नहीं

Q 7) Acetylene is quite unstable at pressure over and can explode violently if subjected to shock or impact. / एसिटिलीनसे अधिक दबाव पर काफी अस्थिर हो जाता है और आघात या टक्कर लगने पर तेज़ विस्फोट हो सकता है।

- 1) 132 kPa
- 2) 152 kPa
- 3) 172 kPa
- 4) 182 kPa

Q 8) The test which makes use of sound waves is/वह परीक्षण जिसमें ध्वनि तरंगों का उपयोग होता है वह है.....

- 1) Radiographic test /रडियोग्राफिक परीक्षण
- 2) Ultrasonic test /अल्ट्रासोनिक परीक्षण
- 3) Dye penetrant test /डाय् घुमावदार परीक्षण
- 4) Magnetic particle test /चुंबकीय कण परीक्षण

Q 9) Fatigue testing is used to test welds under/फटीग परीक्षण का उपयोग वेल्ड्स को के तहत परीक्षण के लिए होता है

- 1) Dynamic loading /सक्रिय लोडिंग
- 2) Cyclic loading /चक्रीय लोडिंग
- 3) Tensile loading /तन्यता लोडिंग
- 4) Creep loading /क्रीप लोडिंग

Q 10) Which welding defect cannot be detected by visual inspection? /दृश्य निरीक्षण द्वारा किस वेल्डिंग दोष का पता नहीं लगाया जा सकता है?

- 1) Overlap/ ओवरलैप
- 2) Undercut /अंडरकट
- 3) Linear misalignment /रैखिक मिसएलाइनमेंट
- 4) Linear slag inclusion /रैखिक स्लैग समावेशन

Q 11) Which element has greater effect on hardenability of steel plate? /स्टील की प्लेट की कठोरता पर कौन सा तत्व अधिक प्रभाव डालता है?

- 1) Chromium /क्रोमियम

- 2) Carbon /कार्बन
- 3) Sulphur /सल्फर
- 4) Molybdenum /मोलिब्डेनम

Q 12) One of the reasons for avoiding the use of long arc during welding is that/वैलिंग के दौरान लंबी आर्क का उपयोग न करने के कारणों में से एक यह है कि,

- 1) It increases open circuit voltage /यह खुले सर्किट का वोल्टेज बढ़ाता है
- 2) It will give lack of fusion of base metal /इसकी वजह से आधार धातु के संलयन में कमी होगी
- 3) The joint will develop cracks during welding /वैलिंग के दौरान जोड़ों में दरार बन जाएगी
- 4) It consumes more electrodes /इससे इलेक्ट्रोड की अधिक बचत होगी

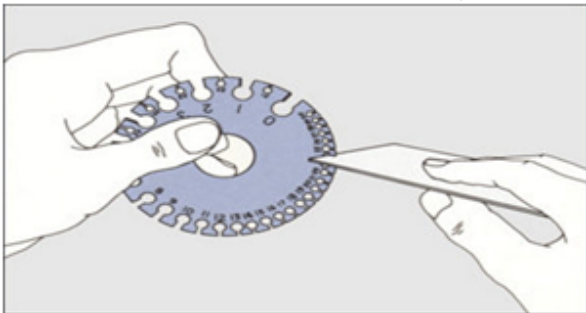
Q 13) Which test can be hazardous to the test operator? /कौन सा परीक्षण टेस्ट ऑपरेटर के लिए खतरनाक हो सकता है?

- 1) Ultrasonic test /अल्ट्रासोनिक परीक्षण
- 2) X - ray test /एक्स-रे परीक्षण
- 3) Liquid penetrant test /तरल घुमावदार परीक्षण
- 4) Magnetic penetrant test /चुम्बकीय घुमावदार परीक्षण

Q 14) In some cases, the welded job is post-heated. Its purpose is to/कुछ मामलों में, वेल्डेड भाग को पुनः गरम किया जाता है। इसका उद्देश्य होता है

- 1) Reduce hardness and brittleness /कठोरता और भंगुरता कम करना
- 2) Increase hardness and brittleness /कठोरता और भंगुरता बढ़ाना
- 3) Reduce toughness /मजबूती कम करना
- 4) Increase cooling rate /शीतलन दर बढ़ाना

Q 15) As shown below, thickness of sheet is being measured by a gauge called/जैसा कि नीचे दर्शाया गया है, चादर की मोटाई को गेज द्वारा मापा जा रहा है जिसे कहते हैं



- 1) Thickness gauge /थिकनेस गेज
- 2) Sheet gauge /शीट गेज
- 3) Wire gauge /वायर गेज
- 4) Snap gauge /स्नेप गेज

Q 16) If the number of passes to make a welded joint is increased, how will it effect distortion? /यदि वेल्डेड जोड़ बनाने के लिए पास की संख्या बढ़ा दी जाय, तो यह विकृति को कैसे प्रभावित करेगा?

- 1) It will increase distortion /यह विरूपण बढ़ाएगा

- 2) It will decrease distortion /यह विरूपण कम करेगा
- 3) It will have very little effect on distortion /यह विरूपण पर बहुत कम प्रभाव पड़ेगा
- 4) It will have no effect on distortion /इसका विरूपण पर कोई प्रभाव नहीं पड़ेगा

Q 17) Which type of flux covered electrodes is used for fusion welding of cast iron? /कच्चे लोहा के संलयन वेल्डिंग के लिए किस प्रकार के प्रवाह वाले इलेक्ट्रोड का उपयोग किया जाता है?

- 1) Basic type flux covered /मूल प्रवाह कवर वाले
- 2) Rutile type flux covered/ रूटाइल प्रकार के प्रवाह कवर वाले
- 3) Cellulose type flux covered /सेलूलोज़ प्रकार के प्रवाह कवर वाले
- 4) Iron oxide flux covered /आयरन ऑक्साइड प्रवाह कवर वाले

Q 18) Carbon supplied by the carburizing flame makes the weld/कार्बराइजिंग लौ द्वारा उत्पन्न कार्बन वेल्ड को बनाता है

- 1) Tough /मजबूत
- 2) Ductile /नमनीय
- 3) Brittle /भंगुर
- 4) Hard and brittle /कठोर और भंगुर

Q 19) The direction of welding and bead sequence as shown in figure given below is one of the methods to reduce distortion. This method is called/नीचे दिए गए चित्र में दर्शाए गए वेल्डिंग और बीड के अनुक्रम की दिशा विरूपण को कम करने के तरीकों में से एक है।

- 1) Back-step welding /बैक-स्टेप वेल्डिंग
- 2) Planned wandering method /प्लान्ड वान्डरिंग विधि
- 3) Chain intermittent welding /चेन इन्टर्मिटन्ट वेल्डिंग
- 4) Staggered intermittent welding / स्टैगर्ड इन्टर्मिटन्ट वेल्डिंग

Q 20) The normal method of testing the purity of generated acetylene is holding a soaked filter paper against the stream of purified gas for ten seconds. The filter paper is soaked in solution. /उत्पन्न एसिटिलीन गैस की शुद्धता के परीक्षण की स

- 1) Copper sulphate /कॉपर सल्फेट
- 2) Caustic soda/कास्टिक सोडा
- 3) Silver nitrate/सिल्वर नाइट्रेट
- 4) Sodium nitrate /सोडियम नाइट्रेट

Q 21) The portion of the base metal whose microstructure has been altered by heat of gas cutting, is called/ आधार धातु का वह भाग जिसका माइक्रोस्ट्रक्चर, गैस कटिंग की गर्मी की वजह से बदल गया है, उसे कहा जाता है।

- 1) Distortion zone /विरूपण क्षेत्र
- 2) Gas cut zone /गैस कटाई क्षेत्र
- 3) Heat-affected zone /ऊष्मा प्रभावित क्षेत्र
- 4) Warped zone /विकृत क्षेत्र

Q 22) What is not true about plasma?/ प्लाज्मा के बारे में क्या सच नहीं है?

- 1) It is created by superheating a gas in an electric arc / यह इलेक्ट्रिक आर्क में गैस को अत्यधिक

गरम करके बनाया जाता है

- 2) It is sufficiently hot to melt all metals /यह सभी धातुओं को पिघलाने के लिए पर्याप्त रूप से गरम होता है
- 3) It cuts at very slow speed /यह बहुत धीमी गति से काटता है
- 4) None of these /इनमें से कोई नहीं

Q 23) What is that device called which keeps the parts to be welded in alignment? / वेल्डिंग किए जाने वाले भागों को संरेखण में बनाए रखने वाले उपकरण को क्या कहा जाता है?

- 1) Welding jig /वेल्डिंग सांचा
- 2) Welding fixture /वेल्डिंग फिक्चर
- 3) Welding positioner /वेल्डिंग पोजीशनर
- 4) Welding manipulator /वेल्डिंग मैनिपुलेटर

Q 24) What will happen if during gas cutting, the blowpipe is moved to and fro frequently? / यदि गैस कटिंग के दौरान, फुँकनी को बार-बार इधर-उधर हटाया जाय तो क्या होगा?

- 1) Kerf will be narrow /काट संकीर्ण हो जाएगा
- 2) Kerf will be wide /काट चौड़ा होगा
- 3) Kerf will be of correct size /काट सही माप का होगा
- 4) There will be practically no effect on kerf/काट पर व्यावहारिक रूप से कोई असर नहीं होगा

Q 25) In gas welding, the flux used is meant to dissolve/गैस वेल्डिंग में, फ्लक्स का उपयोग को घोलने के लिए होता है।

- 1) Oxides /ऑक्साइड्स
- 2) Nitrides /नाइट्राइड्स
- 3) Sulphides /सल्फाइड्स
- 4) Bromides /ब्रोमाइड्स

Q 26) What porous substance is packed inside acetylene cylinder?/ एसिटिलीन सिलेंडर के अंदर कौन सा छिद्रयुक्त पदार्थ भरा होता है?

- 1) Sponge/ स्पंज
- 2) Long fibre asbestos/लंबे फाइबर एस्बेस्टस
- 3) Saw dust /लकड़ी का बुरादा
- 4) Lime /चूना

Q 27) The purpose of hydraulic back pressure valve in low pressure system of gas welding is to/ गैस वेल्डिंग के कम दबाव वाली प्रणाली में हाइड्रोलिक बैक प्रेशर वाल्व लगाने का उद्देश्य है।

- 1) Act as a safety device /सुरक्षा उपकरण के रूप में कार्य करना
- 2) Increase pressure of acetylene gas /एसिटिलीन गैस का दबाव बढ़ाना
- 3) Decrease pressure of acetylene gas /एसिटिलीन गैस का दबाव घटाना
- 4) Remove impurities from acetylene gas /एसिटिलीन गैस की अशुद्धियाँ निकालना

Q 28) Cyaniding and Carburising are two methods of/ साइनाइडिंग और कार्बुराइजिंग की दो विधियाँ हैं।

- 1) Hardening /कठोरण
- 2) Tempering /टेंपरिंग
- 3) Case hardening /केस हार्डनिंग
- 4) Annealing /पानी चढ़ाने

Q 29) The filler rod used for gas welding of brass is/ पीतल की गैस वेल्डिंग के लिए उपयोग की जाने वाली भराव छड़ की होती है।

- 1) Silicon - aluminium alloy/ सिलिकॉन - एल्यूमीनियम मिश्र धातु
- 2) Copper - silver alloy / तांबा - चांदी का मिश्र धातु
- 3) Silicon - bronze alloy /सिलिकॉन - कांसा मिश्र धातु
- 4) Nickel bronze alloy /निकल-कांसा मिश्र धातु

Q 30) What should be done in arc welding so that no undercut is formed? / आर्क वेल्डिंग में अंडरकट बनने से बचने के लिए क्या किया जाना चाहिए?

- 1) Use buttering run/ बटरिंग रन का प्रयोग करें
- 2) Preheat the plates to be welded /वेल्डिंग की जाने वाली प्लेटों को पहले से गर्म करें
- 3) Decrease the speed of welding /वेल्डिंग की गति कम करें
- 4) Pause for a few seconds at each end of the weave / बुनाई के प्रत्येक छोर पर कुछ सेकंड के लिए रुकें

Q 31) What is the preheating temperature for arc welding of cast iron? /ढलवाँ लोहा की आर्क वेल्डिंग के लिए प्रीहीटिंग तापमान क्या होता है?

- 1) 80° C to 90° C/ 80 ° C से 90 ° C
- 2) 150° C to 250° C/ 150 ° C से 250 ° C
- 3) 350° C to 400° C/350 ° C से 400 ° C
- 4) 450° C to 600° C/450 ° C से 600 ° C

Q 32) What is the current range required for a 5 mm diameter M.S. Electrode in arc welding? / आर्क वेल्डिंग में 5 मिमी व्यास के एम.एस. इलेक्ट्रोड के लिए आवश्यक विद्युत् धारा की सीमा क्या है?

- 1) 90 - 130 ampere /90 - 130 एम्पीयर
- 2) 120 - 170 ampere /120 - 170 एम्पीयर
- 3) 180 - 270 ampere /180 - 270 एम्पीयर
- 4) 300 - 400 ampere /300 - 400 एम्पीयर

Q 33) Why is oxy-hydrogen flame not so commonly used as oxy-acetylene flame? / ऑक्सी-हाइड्रोजन लौ का उपयोग आमतौर पर ऑक्सी-एसिटिलीन लौ जितना क्यों नहीं किया जाता है?

- 1) Oxy-hydrogen mixture is costly /ऑक्सी-हाइड्रोजन मिश्रण महंगा है
- 2) It is more difficult to regulate oxy-hydrogen flame /ऑक्सी-हाइड्रोजन लौ को विनियमित करना अधिक कठिन है
- 3) The temperature of oxy-hydrogen flame is less than that of oxy-acetylene flame /ऑक्सी-हाइड्रोजन लौ का तापमान ऑक्सी-एसिटिलीन लौ की तुलना में कम होता है
- 4) All of these /यह सभी

Q 34) The position of a weld depends upon two factors, i.e./ एक वेल्ड का स्थान दो कारकों पर निर्भर करता है —

- 1) Weld angle and weld rotation/वेल्ड कोण व वेल्ड घूर्णन
- 2) Weld slope and weld rotation/वेल्ड ढाल व वेल्ड घूर्णन
- 3) Weld angle and weld slope/वेल्ड कोण व वेल्ड ढाल
- 4) Weld grade and weld rotation/वेल्ड श्रेणी व वेल्ड घूर्णन

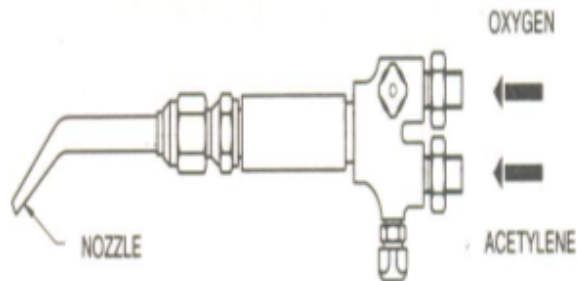
Q 35) Which of these are correct welding positions?/ इनमें से कौनसी उचित वेल्डिंग स्थिति है?

- 1) Flat, horizontal, vertical, overhead/समतल, क्षैतिज, उर्ध्वाधर, ऊपरी
- 2) Flat, horizontal, inclined, overhead/समतल, क्षैतिज, आनत, ऊपरी
- 3) Straight, horizontal, vertical, overhead/सीधा, क्षैतिज, उर्ध्वाधर, ऊपरी
- 4) Flat, horizontal, downward, overhead/समतल, क्षैतिज, अधोमुखी, ऊपरी

Q 36) Low hydrogen electrodes are called/ निम्न हाइड्रोजन इलेक्ट्रोड _____ कहलाते हैं।

- 1) Acidic electrodes/अम्लीय इलेक्ट्रोड
- 2) Basic electrodes/मूल इलेक्ट्रोड
- 3) Neutral electrodes/तटस्थ इलेक्ट्रोड
- 4) None of these/इनमें से कोई नहीं

Q 37) The blowpipe shown below can be used to do/ नीचे दर्शित फ्लूकनी _____ कार्य में प्रयुक्त की जा सकती है।



- 1) Gas cutting only/केवल गैस कटिंग में
- 2) Gas welding only/केवल गैस वेल्डिंग में
- 3) Gas cutting and gas welding both/गैस कटिंग व गैस वेल्डिंग दोनों में
- 4) None of these/इनमें से कोई नहीं

Q 38) If 3 - 6 mm mild steel plate is to be gas cutting, what should be the size of cutting nozzle?/ यदि 3-6 मि.मी. मृदु इस्पात पट्टे की गैस कटिंग की जानी है तो काटने वाले तुंड का आकार क्या होगा?

- 1) 0.8 mm/0.8 मि.मी
- 2) 1.2 mm/1.2 मि.मी
- 3) 1.6 mm/1.6 मि.मी
- 4) 2.0 mm/2.0 मि.मी

Q 39) Which of these is non-destructive test?/ इनमें से कौनसा गैस विनाशकारी परीक्षण है?

- 1) Visual inspection/दृष्टिक निरीक्षण
- 2) Leak test/रिसाव परीक्षण
- 3) Liquid penetrant test/तरल व्याप्ति परीक्षण
- 4) All of these/ये सभी

Q 40) What rays are used in radiographic tests?/ रेडियोग्राफिक परीक्षण में कौनसी किरणें प्रयुक्त की जाती हैं?

- 1) X rays and alpha rays/एक्स व अल्फा किरणें
- 2) Alpha rays and beta rays/अल्फा व बीटा किरणें
- 3) Beta rays and gamma rays/बीटा व गामा किरणें
- 4) Gamma rays and X rays/गामा व एक्स किरणें

Q 41) Why are mild steel filler rods copper coated?/ मृदु इस्पात भराव रॉड को तांबे से क्या लेपित किया जाता है?

- 1) To conduct heat faster/ऊष्मा के तेजी से संचालन के लिए
- 2) To improve joint strength/संयुक्तों की मजबूती को सुधारने के लिए
- 3) To prevent rusting/जंग से बचाने के लिए
- 4) To improve appearance/दिखावट सुधारने के लिए

Q 42) What should be used if leakage in acetylene connections is to be checked?/ यदि एसिटिलीन जोड़ों में रिसाव की जाँच करनी हो तो क्या प्रयुक्त किया जाएगा?

- 1) Soap water/साबुन का पानी
- 2) Fresh water/ताज़ा पानी
- 3) Oil/तेल
- 4) Kerosene/मिट्टी का तेल

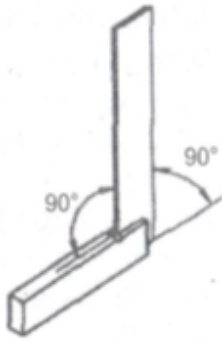
Q 43) A metal can be drawn into wires. This property is called/ एक धातु को तारों में खींचा जा सकता है। यह गुण कहलाता है —

- 1) Malleability/आघातवर्धनीयता
- 2) Ductility/तन्यता
- 3) Toughness/कठोरता
- 4) Brittleness/भंगुरता

Q 44) Chemical formula of calcium carbide is / कैल्शियम कार्बाइड का रासायनिक सूत्र _____ है।

- 1) CH₂
- 2) C₂H₂
- 3) C₃H₂
- 4) C₂H₃

Q 45) What is shown in figure given below?/ निम्न दिए गए चित्र में क्या दर्शाया गया है?



- 1) Steel rule/इस्पात पैमाना
- 2) Try square/टाई वर्ग
- 3) Protractor/कोणमापक
- 4) Gauge/गेज

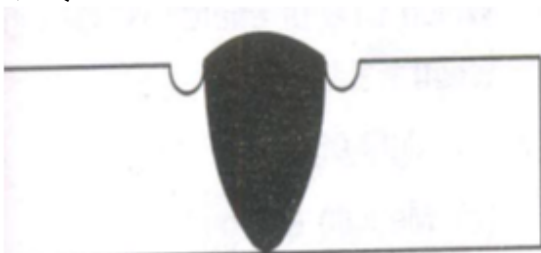
Q 46) In an arc welded joint, fusion has not taken place upto root of the weld. What is the defect?/ एक आर्क वेल्ड संयुक्त में, संलयन वेल्ड की जड़ तक नहीं हुआ है। यह दोष क्या है?

- 1) Lack of fusion/संलयन की कमी
- 2) Lack of penetration/वेधन की कमी
- 3) Porosity/सरंध्रता
- 4) Undercut/अधःकाट

Q 47) Which heat treatment process reduces brittleness and improves toughness?/ कौनसी ऊष्मा उपचार प्रक्रिया भंगुरता को कम व कठोरता को ठीक करती है?

- 1) Annealing/अभितापन
- 2) Tempering/टेम्परन
- 3) Case hardening/पृष्ठ कठोरण
- 4) Normalising/सामान्यीकरण

Q 48) What defect is there in welded joint shown below?/ नीचे दिखाए गए वेल्ड संयुक्त में क्या दोष है?



- 1) Crater/खड्ड
- 2) Blowhole/छेद
- 3) Undercut/अधःकाट
- 4) Porosity/सरंध्रता

L 2 Answer key

Question No.	Option	Question No.	Option

1	2
2	2
3	4
4	1
5	1
6	3
7	3
8	2
9	2
10	4
11	2
12	2
13	2
14	1
15	3
16	1
17	1
18	4
19	1
20	3
21	3
22	3
23	1
24	2
25	1

31	2
32	3
33	4
34	2
35	1
36	2
37	2
38	1
39	4
40	4
41	3
42	1
43	2
44	2
45	2
46	2
47	2
48	3

26	2
27	1
28	3
29	3
30	4