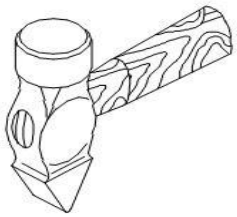
1 : Which operation is to remove burrs from a plate after cutting? | काटने के बाद एक प्लेट से बर्र्स निकालने के लिए कौन सा ऑपरेशन किया जाता है?
A : Brushing | ब्रश करना
B : Filing | फाइलिंग
C : Scraping | स्क्रैप करना
D : Chiselling | चिज़लिंग

---

2 : Which is used for handling hot jobs? | किसका प्रयोग गर्म जॉब को पकड़ने के लिए किया जाता है ?
A : Tongs | चिमटा
B : Shawel | शॉवल
C : Poker | पोकर
D : Snips | स्निप्स

---

3 : Which part of the hammer fits into the handle for it's rigidity? | हथौड़ा का कौन सा हिस्सा इसकी कठोरता को संभालने के लिए इसके हैंडल मे फिट किया जाता है ?



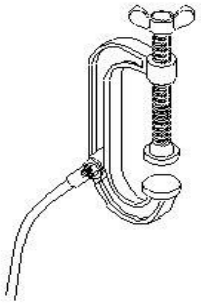
A : Face | फेन
B : Pein | पिन
C : Cheek | चीक
D : Wedge | वैज

---

4 : Which is to wear for safety while handling thin sheets? | पतली चादर को संभालने के लिए कौन सी सुरक्षा को अपनाया जाता है ?
A : Tongs | चिमटा
B : Clamp | क्लैंप
C : Hand gloves | हाथ के दस्ताने
D : Hand screen | हाथ की स्क्रीन

---

5 : What is the type of clamp? | क्लैंप का प्रकार कौन सा है ?



A : C- Clamp | सी- क्लैंप
B : U - Clamp | यू - क्लैंप
C : Screw clamp | स्क्रू क्लैंप
D : Jig and fixture | जिग और फिक्स्चर

---

6 : Which file is having it's width parallel through out it's length? | किस फाइल की चौडाई पूरी लम्बाई तक समानान्तर होती है ?
A : Flat file | फ्लैट फ़ाइल
B : Hand file | हैण्ड फ़ाइल
C : Rasp file | रास्प फ़ाइल
D : Curved file | घुमावदार फ़ाइल

---

7 : What are the gas flame combination used for welding ferrous and non ferrous alloys? | कौन सी गैस वैल्डिंग फलेम लौह तथा अलौह धातुओं की वैल्डिंग के लिए प्रयोग होती है ?
A : LPG + Air | LPG + वायु
B : Acetylene + Air | एसिटिलीन + वायु
C : Acetylene + Oxygen | एसिटिलीन + ऑक्सीजन
D : Hydrogen + Oxygen | हाइड्रोजन + ऑक्सीजन

---

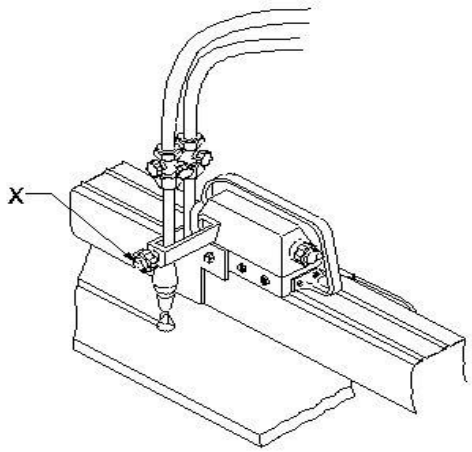
8 : Which nozzle size is selected to cut 15 mm thick MS plate? | 15 मिमी मोटी एमएस प्लेट को काटने के लिए किस नोजल आकार का चयन किया जाता है?
A : 0.8 mm
B : 1.2 mm
C : 1.6 mm
D : 2.0 mm

---

9 : Which is the hottest point in a oxyacetylene flame? | ऑक्सासेटिलीन ज्वाला में सबसे गर्म बिंदु कौन सा होता है?
A : 2000 - 2200°C
B : 2500 - 2700°C
C : 2700 - 3000°C
D : 3000 - 3200°C

---

10 : What is marked as part 'x' of a portable cutting machine? | पोर्टेबल कटिंग मशीन के भाग 'x' के रूप में क्या चिह्नित है?



A : Speed control | गति नियंत्रण
B : Vertical control | लंबवत नियंत्रण
C : Preheat control | प्रीहीट कंट्रोल
D : Horizontal control | क्षैतिज नियंत्रण

---

11 : What safety measure to be taken while performing hacksaw cutting? | हैकसॉ कटिंग करते समय क्या सुरक्षा उपाय किया जाना चाहिए ?

A : Improper working height | अनुचित काम की ऊंचाई
B : Pressure applied during sawing | सॉइंग करने के दौरान दबाव
C : Hold the handle improperly while sawing | सॉइंग करते समय हैंडल को जोर से पकड़ना
D : Blade secured with adequate tension | ब्लेड पर्याप्त तनाव के साथ सुरक्षित रखना

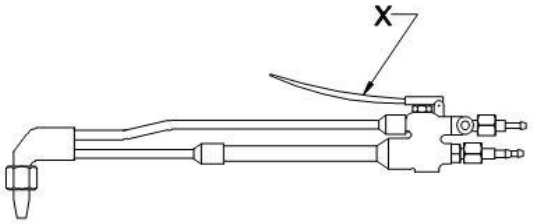
---

12 : Which of the following injury is common in gas welding? | निम्नलिखित में से कौन सी चोट गैस वेल्डिंग में आम है?

A : Electric shock | विद्युत का झटका
B : Burns due to flame | फ्लेम के कारण जलना
C : Bleeding due to cut injury | कट चोट के कारण रक्तस्राव
D : Injury by hot flying particles | गर्म उड़ने वाले कणों द्वारा चोट

---

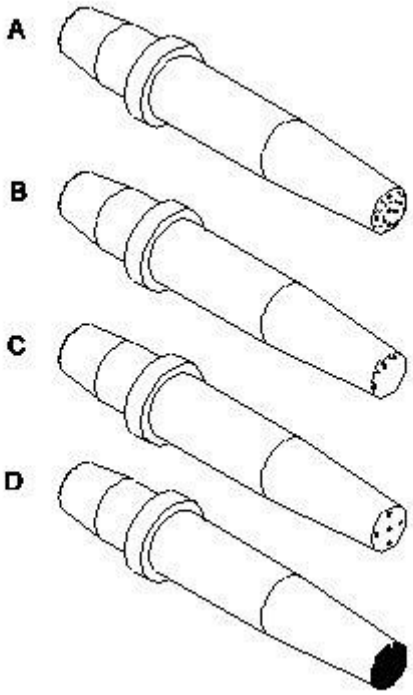
13 : What is name of blowpipe part 'x' shown in figure? | चित्र में दिखाए गए ब्लोपाइप भाग 'x' का नाम क्या है?



A : Oxygen inlet | ऑक्सीजन इनलेट
B : Oxygen control valve | ऑक्सीजन नियंत्रण वाल्व
C : Acetylene control valve | एसिटिलीन नियंत्रण वाल्व
D : Cutting oxygen control valve | ऑक्सीजन काटने वाली नियंत्रण वाल्व

---

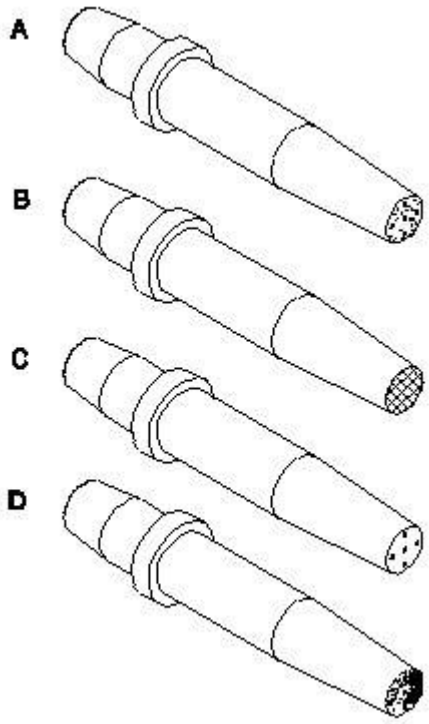
14 : Which nozzle shown in figures requires replacement of nozzle? | चित्र में दिखाए गए कौन से नोजल की प्रतिस्थापन की आवश्यकता है?



A : Nozzle A
B : Nozzle B
C : Nozzle C
D : Nozzle D

---

15 : Which nozzle shown in figure indicates good condition nozzle? | चित्र मे दिए गए नोजल मे , अच्छी स्थिति के नोजल को दर्शाता है?



A : Nozzle A
B : Nozzle B
C : Nozzle C
D : Nozzle D

---

16 : How many pressure gauges are in regulator gas welding plant? | रैगुलेटर गैस वेल्डिंग प्लांट में कितने प्रेशर गेज होते हैं?

A : One pressure gauge | एक प्रैशर गेज
B : Two pressure gauges | दो प्रैशर गेज
C : Three pressure gauges | तीन प्रैशर गेज
D : Four pressure gauges | चार प्रैशर गेज

---

17 : What procedure is followed to connect the cylinder to gas regulator in gas welding? | गैस वेल्डिंग में सिलेंडर को गैस रैगुलेटर से जोड़ने के लिए क्या प्रक्रिया अपनाई जाती है?

A : Open & close valve for few seconds | कुछ सेकंड के लिए खुला और बंद वाल्व
B : Open the valve for a longer period | एक लंबी अवधि के लिए वाल्व खोलें
C : No need to open the valve before connection | कनेक्शन से पहले वाल्व को खोलने की आवश्यकता नहीं है
D : Open the valve for a few minutes of time | वाल्व को कुछ मिनट के लिए खोलें

---

18 : Which Material is used in Manufacture gas cylinder ? | निर्माण गैस सिलेंडर में किस सामग्री का उपयोग किया जाता है?

A : Forged steel | ढलवा लोहा
B : Nickel steel | निकल स्टील
C : Stainless steel | स्टेनलेस स्टील
D : Solid Drawn steel | सॉलिड ड्रोन स्टील

---

19 : Which of the following metal is used for making nozzle in gas welding? | निम्नलिखित में से किस धातु का उपयोग गैस वेल्डिंग में नोजल बनाने के लिए किया जाता है?

A : Brass | पीतल
B : Bronze | कांसा
C : Copper | तांबा
D : Silver | चांदी

---

20 : What should be the angle for a double "J" butt joint? | एक डबल "जे" बट जॉइंट के लिए कोण क्या होना चाहिए?

A : 35°
B : 30°
C : 25°
D : 20°

---

21 : What is the name of semi circular deposit on a weld bead? | वेल्ड बीड पर अर्ध परिपत्र को जमा करने वाले का नाम क्या है?

A : Reinforcement | सुदृढीकरण
B : Sealing run | सीलिंग रन
C : Under cut | अंडर कट
D : Crater | क्रेटर

---

22 : What is to be placed at the root of a weld to contain the molten metal? | पिघली हुई धातु को शामिल करने के लिए एक वेल्ड की जड़ में क्या रखा जाना चाहिए ?

A : Facing | फेसिंग
B : Backing | बेकिंग
C : Sealing | सीलिंग
D : Wearing | वीयरिंग

---

23 : Which cut of files has two rows of teeth, cut diagonally to each other? | फ़ाइलों की किस कट में दांतों की दो पंक्तियाँ आपस मे तिरछी होती हैं ?
A : Rasp cut | रास्प कट
B : Double cut | डबल कट
C : Curved cut | घुमावदार कट
D : Single cut | सिंगल कट

---

24 : Which type of blade set is available in a hacksaw blade with 1.00mm pitch? | हैक्सॉ ब्लेड में 1.00 मिमी पिच के साथ किस प्रकार का ब्लेड सेट उपलब्ध होता है?
A : Wave set | वेव सेट
B : Regular set | रेगुलर सेट
C : Staggered set | कंपित सेट
D : Wave - staggered set | वेव - कंपित सेट

---

25 : Which cutting tool is used to remove excess material on flat surface? | समतल सतह पर अतिरिक्त सामग्री को हटाने के लिए किस कटिंग टूल का उपयोग किया जाता है?
A : Flat chisel | फ्लैट चिज़ल
B : Cross - Cut chisel | क्रॉस - कट चिज़ल
C : Diamond point chisel | डायमंड पॉइंट चिज़ल
D : Half - Round nose chisel | हाफ राउंड चिज़ल

---

26 : Which part of hammer is shaped to fit the handle rigidly? | हथौड़े का कौन सा हिस्सा हैंडल को कठोरता से फिट करने के लिए आकार मे लाया जाता है ?
A : Big hole | बिग होल
B : Eye hole | ऑय होल
C : Key hole | के होल
D : Plain hole | प्लेन होल

---

27 : What happened if bench vice is over tightened? | अगर बेंच वाइस को कड़ा कर दिया जाए तो क्या होगा?
A : Box nut damaged | बॉक्स नट क्षतिग्रस्त
B : Spindle damaged | स्पिंडल क्षतिग्रस्त
C : Work bench damaged | वर्क बेंच क्षतिग्रस्त
D : Work pieces damaged | वर्क पीस क्षतिग्रस्त

---

28 : What treatment you should give to a person who suffered from electric shock? | बिजली का झटका झेलने वाले व्यक्ति को आपको क्या उपचार देना चाहिए?
A : Given an alcoholic drink | एक एल्कोहल युक्त पेय देना चाहिए
B : Given a cold drink | कोल्ड ड्रिंक देना चाहिए
C : Made to walk | चलने की कहना चाहिए
D : Keep warm and comfortable | गर्म और आरामदायक रखें

---

29 : How much gap is maintained between the grinding wheel and the work rest on a pedestal grinder? | ग्राइंडिंग व्हील और वर्क रेस्ट के बीच एक पेडेस्टाल ग्राइंडर मे कितना अंतर रखा जाता है?
A : 4 to 5 mm
B : 3 to 4 mm
C : 2 to 3 mm
D : 1 to 2 mm

---

30 : Which tool is used to open the cylinder valves? | सिलेंडर वाल्व खोलने के लिए किस उपकरण का उपयोग किया जाता है?
A : Wrench | रेंच
B : Spindle key | स्पिंडल की
C : Cutting player | कटाई प्लेयर
D : Adjustable spanner | समायोज्य स्पेनर

---

31 : Which material is used to check the leakage of acetylene regulator connections? | एसिटिलीन रेगुलेटर कनेक्शन के रिसाव की जांच करने के लिए किस सामग्री का उपयोग किया जाता है?
A : Salt water | खारा पानी
B : Plain water | सादा पानी
C : Soap water | साबुन का पानी
D : Chemical water | रासायनिक पानी

---

32 : What action to be taken if a person in still contact with electric supply? | यदि कोई व्यक्ति अभी भी विद्युत आपूर्ति के संपर्क में है तो क्या कार्रवाई की जाएगी?
A : Break the contact by hand | हाथ से संपर्क तोड़ें
B : Break the contact by dry wood | सूखी लकड़ी से संपर्क तोड़ें
C : Break the contact by using iron rod | लोहे की छड़ का उपयोग करके संपर्क तोड़ें
D : Break the contact by pushing with leg | पैर से धक्का देकर संपर्क तोड़ें

---

33 : What is done to avoid injury to fingers after hacksawing or chiselling a metal piece? | हैकसॉइंग या चीज़लिंग के बाद उंगलियों को धातु के टुकड़े की चोट से बचाने के लिए क्या किया जाता है?

A : Filing | फाइलिंग
B : Cleaning | सफाई
C : Grinding | ग्राइंडिंग
D : De buring | डी बुरिंग

---

34 : Which is the method to control back fire while welding? | वेल्डिंग करते समय फायर बेक को नियंत्रित करने की कौन सी विधि है?

A : Close oxygen control valve | ऑक्सीजन नियंत्रण वाल्व बंद करें
B : Close acetylene control valve | एसिटिलीन नियंत्रण वाल्व बंद करें
C : First close the oxygen cylinder valve | सबसे पहले ऑक्सीजन सिलेंडर वाल्व बंद करें
D : First close the acetylene cylinder valve | सबसे पहले एसिटिलीन सिलेंडर वाल्व बंद करें

---

35 : Which hand tool is used to remove excessive adhering slag after gas cutting? | गैस कटिंग के बाद अत्यधिक चिपकने वाले स्लैग को हटाने के लिए किस हैंड टूल का उपयोग किया जाता है?

A : Chisel | चिज़ल
B : Flat file | फ्लैट फ़ाइल
C : Chipping hammer | चिप्पिंग हैमर
D : Cross cut hammer | क्रॉस कट हैमर

---

36 : What precaution you will follow in gas welding to avoid fire accidents? | अग्नि दुर्घटनाओं से बचने के लिए आप गैस वेल्डिंग में क्या सावधानी बरतेंगे?

A : Alert to go away | दूर जाने का अलर्ट
B : Keep fire extinguishers | आग बुझाने के यंत्र रखें
C : Keep sand buckets near | रेत की बाल्टियाँ पास रखें
D : Keep away the inflammable materials | ज्वलनशील पदार्थों को दूर रखें

---

37 : Which injury is to be covered immediately by clean cloth on affected portion of the body? | शरीर के प्रभावित हिस्से को किस साफ कपड़े से तुरंत ढंकना चाहिए ?

A : Cut injury | कट से लगी हुई चोट
B : Burn injury | जलने की चोट
C : Crush injury | क्रश चोट
D : Broken injury | टूटी हुई चोट

---

38 : Why should a welder clothes be free of oil or grease while welding? | वेल्डिंग करते समय वेल्डर के कपड़े तेल या ग्रीस से मुक्त क्यों होना चाहिए?

A : To protect the job | जॉब की रक्षा के लिए
B : To reflect the arc rays | चाप किरणों को प्रतिबिंबित करने के लिए
C : To avoid catching of fire | आग पकड़ने से बचने के लिए
D : To protect the welding machine | वेल्डिंग मशीन की सुरक्षा के लिए

---

39 : Which is the treatment given to a person affected by accident on the spot? | मौके पर दुर्घटना से प्रभावित व्यक्ति को कौन सा उपचार दिया जाता है?

A : First aid | प्राथमिक चिकित्सा
B : Second aid | दूसरी चिकित्सा
C : First treatment | प्राथमिक उपचार
D : Second treatment | दूसरा उपचार

---

40 : Which type of welding is done by a small hand weld gun with a non-consumable electrode? | गैर उपभोज्य इलेक्ट्रोड के साथ किस प्रकार की वेल्डिंग एक स्माल हेड वेल्ड गुण द्वारा की जाती है?

A : SMAW
B : GMAW
C : GTAW
D : Induction welding

---

41 : How a defective cutting nozzle is cleaned and rectified in gas cutting torch? | गैस कटिंग टोर्च में दोषपूर्ण कटिंग नोजल को कैसे साफ और सुधारा जाता है?

A : Wire brush | वायर ब्रश द्वारा
B : Safety pins | सेफ्टी पिन द्वारा
C : Silicon spray | सिलिकॉन स्प्रे द्वारा
D : Nozzle cleaner + Emery paper | नोजल क्लीनर + एमरी पेपर द्वारा

---

42 : What is the thickness of the plate that can be cut by using 0.8 mm cutting nozzle? | प्लेट की मोटाई क्या है जिसे 0.8 मिमी कटिंग नोजल का उपयोग करके काटा जा सकता है?

A : Upto 6 mm
B : Upto 19 mm
C : Upto 100 mm
D : Upto 150 mm

---

43 : Which gas flame combination is preferable for under water gas cutting of steel? | स्टील के अंडर वाटर गैस कटिंग के लिए कौन सी गैस लौ संयोजन बेहतर है?

A : Oxy coal gas | ऑक्सी कोल गैस
B : Oxy acetylene gas | ऑक्सी एसिटिलीन गैस
C : Air acetylene gas | वायु एसिटिलीन गैस
D : Oxy liquid petroleum gas | ऑक्सी तरल पेट्रोलियम गैस

---

44 : What is the special method for safe storage of acetylene gas in cylinder? | सिलेंडर में एसिटिलीन गैस के सुरक्षित भंडारण के लिए विशेष विधि क्या है?

A : Stored in gaseous form | गैसीय रूप में संग्रहीत
B : Stored in the solid form | ठोस रूप में संग्रहित
C : Stored in semi-liquid form | अर्ध-तरल रूप में संग्रहीत
D : Stored as dissolved gas in liquid acetone | तरल एसीटोन में घुलित गैस के रूप में संग्रहीत

---

45 : What is the method to produce a straight bevelled cut? | स्ट्रेट बीवेल्ड कट बनाने की विधि क्या है?

A : Cutting on the marked line | चिन्हित लाइन पर काटना
B : Bending the torch at inclined angle | झुके हुए कोण पर टोर्च को झुकाना
C : Supporting the nozzle head on the plate | प्लेट पर नोजल हेड को सहायता करना
D : Using two straight bars clamped as a guide | एक गाइड के रूप में दो सीधे बार का उपयोग करना

---

46 : What are the impurities contained in generated acetylene gas? | उत्पन्न एसिटिलीन गैस में निहित अशुद्धियाँ क्या हैं?

A : Oxygen, hydrogen and carbon | ऑक्सीजन, हाइड्रोजन और कार्बन
B : Carbon monoxide unburnt ash | कार्बन मोनोऑक्साइड असंतुलित राख
C : Hydrogen, dust particles, ash | हाइड्रोजन, धूल के कण, राख
D : Hydrogen, lime dust, ammonia and water vapour | हाइड्रोजन, चूना धूल, अमोनिया और जल वाष्प

---

47 : Which material is stored at the bottom compartment of acetylene gas purifier? | एसिटिलीन गैस शोधक के निचले डिब्बे में कौन सी सामग्री संग्रहीत रहती है?

A : Filter wool | फ़िल्टर वूल
B : Baffle plate | बेफल प्लेट
C : Pumice stone | प्युमिस स्टोन
D : Purifying Chemicals | शुद्ध रसायन

---

48 : Which is a resistance welding method? | एक रेजिस्टेंस वेल्डिंग विधि कौन सी है?

A : Spot welding | स्पॉट वेल्डिंग
B : Forge welding | फोर्ज वेल्डिंग
C : Thermit welding | थर्मिट वेल्डिंग
D : Explosive welding | एक्सप्लोसिव वेल्डिंग

---

49 : Which safety device is used to protect face from ultra-violet rays while welding? | वेल्डिंग करते समय अल्ट्रा-वायलेट किरणों से चेहरे की रक्षा के लिए किस सुरक्षा उपकरण का उपयोग किया जाता है?

A : Tong | टोंग
B : Try square | ट्राई स्क्वायर
C : Hand shield | हैण्ड शील्ड
D : Chipping hammer | चिप्पिंग हैमर

---

50 : Which safety device is to be used to protect eyes while grinding? | ग्राइंडिंग करते समय आँखों की सुरक्षा के लिए किस सुरक्षा उपकरण का उपयोग किया जाता है?

A : Hand screen | हाथ की स्क्रीन
B : Sun glasses | धूप का चश्मा
C : Welding goggles | वेल्डिंग चश्मे
D : White goggles | सफेद चश्मे

---

51 : Which safety device is used to protect the body from hot spatters while welding? | वेल्डिंग करते समय शरीर को गर्म स्पैटर से बचाने के लिए किस सुरक्षा उपकरण का उपयोग किया जाता है?

A : Helmet | हेलमेट
B : Leg guards | लेग गार्ड
C : Hand sleeves | हैण्ड स्लीव
D : Leather apron | लेदर एप्रन

---

52 : What is the purpose of providing root gap? | रूट गैप प्रदान करने का उद्देश्य क्या है?

A : To avoid cracking | टूटने से बचने के लिए
B : To avoid porosity | पोरसता से बचने के लिए
C : To avoid distortion | विकृति से बचने के लिए
D : To increase depth of penetration | पैनीट्रेशन की गहराई बढाने के लिए

---

53 : What is the fusion zone? | फ्यूजन ज़ोन क्या है?

A : Fused depth | गहन गहराई

B : Lack of fusion | फ्यूजन की कमी

C : Edge of the joint | जोड़ का किनारा

D : Surface of the joint | संयुक्त की सतह

---

54 : Which tool is to be used to remove slag on welded bead? | वेल्डेड बीड पर लावा हटाने के लिए किस उपकरण का उपयोग किया जाता है?

A : Chisel | चिज़ल

B : Try square | ट्राई स्क्वायर

C : Chipping hammer | चिप्पिंग हैमर

D : Ball pane hammer | बॉल पेन हैमर

---

55 : What is the use of oxidising flame? | ऑक्सीकरण लौ का उपयोग क्या है?

A : Suitable for cast iron welding | कच्चा लोहा वेल्डिंग के लिए उपयुक्त होती है

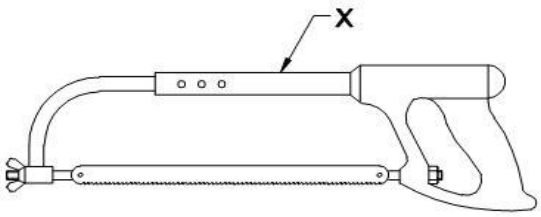
B : Suitable for brass welding | पीतल की वेल्डिंग के लिए उपयुक्त होती है

C : Suitable for mild steel welding | हल्के स्टील वेल्डिंग के लिए उपयुक्त होती है

D : Suitable for stellite, pipe welding | स्टेलाइट, पाइप वेल्डिंग के लिए उपयुक्त होती है

---

56 : What is the name of part 'x' shown? | दिखाए गए भाग 'x' का नाम क्या है?



A : Frame | फ्रेम

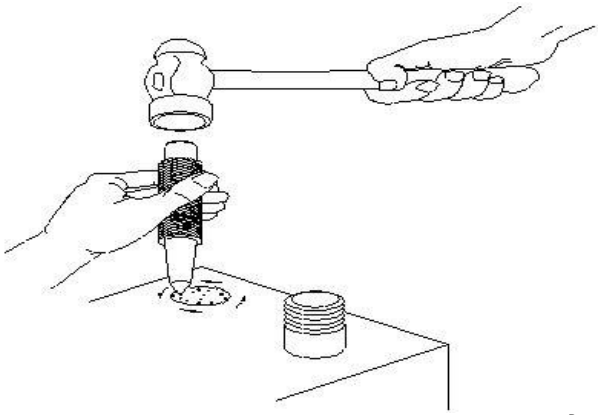
B : Handle | हैंडल

C : Fixed frame | फिक्स्ड फ्रेम

D : Frame length adjustment | फ्रेम लंबाई समायोजन

---

57 : What are the main causes of accidents while using a hammer? | हथौड़ा का उपयोग करते समय दुर्घटनाओं के मुख्य कारण क्या हैं?



A : Poorly fitted or broken handle | खराब ढंग से फिट या टूटा हुआ हैंडल

B : Using hammer with care | हैमर- का उपयोग करने में सावधानी

C : Full skill in operation | ऑपरेशन में कुशलता

D : Proper methods of handling | हैंडलिंग के बेहतर तरीके

---

58 : What are the solutions for the safety in the gas welding? | गैस वेल्डिंग में सुरक्षा के लिए क्या उपाय हैं?

A : Not learning safety instructions | सुरक्षा निर्देश का ज्ञान न होना

B : Not Checking on hose and gauge for damage | क्षति के लिए होज और गेज पर जांच न करना

C : No checking of the cylinder | सिलेंडर की आवधिक जांच न करना

D : Work area free from flammable material | ज्वलनशील पदार्थ से मुक्त कार्य क्षेत्र

---

59 : What is the treatment to a person having eye irritation caused by arc flashes? | आर्क की चमक के कारण आंखों में जलन होने वाले व्यक्ति के लिए क्या उपचार है?

A : Use ear drops | इयर ड्रॉप्स का इस्तेमाल करें

B : Use eye drops | आई ड्रॉप का इस्तेमाल करें

C : Use nose drops | नाक की बूंदों का इस्तेमाल करें

D : Use water drops | पानी की बूंदों का इस्तेमाल करें

---

60 : Which safety device is fitted to avoid explosion of acetylene generator due to high pressure? | उच्च दबाव के कारण एसिटिलीन जनरेटर के विस्फोट से बचने के लिए कौन सा सुरक्षा उपकरण लगाया जाता है?

A : Cylinder valve | सिलेंडर वाल्व

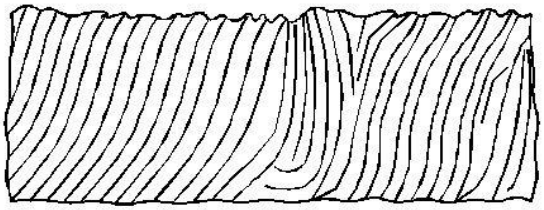
B : Acetylene generator outlet pipe | एसिटिलीन जनरेटर आउटलेट पाइप

C : Hydraulic back pressure valve | हाइड्रोलिक बैक प्रेशर वाल्व

D : Baffle plate | बेफल प्लेट

---

61 : Which type of fault in gas cutting process produce this cutting edges? | गैस काटने की प्रक्रिया में किस प्रकार की गलती इसमें इस प्रकार की कटिंग एज के उत्पादन करती है?



A : Extremely low cutting speed | अत्यधिक कम काटने की गति

B : Nozzle tip too high off the plate | नोक टिप प्लेट से बहुत अधिक ऊंची होना

C : Nozzle tip too close to the plate | नोजल टिप का प्लेट के करीब होना

D : Nozzle provided with too much oxygen | नोजल को बहुत अधिक ऑक्सीजन प्रदान करना

---

62 : What is the effect of ultra violet and infra red rays if a welder exposed to that rays? | यदि एक वेल्डर उस किरणों के संपर्क में आता है तो अल्ट्रा वायलेट और इन्फ्रा रेड किरणों का क्या प्रभाव होता है?

A : Effect to body | शरीर पर प्रभाव

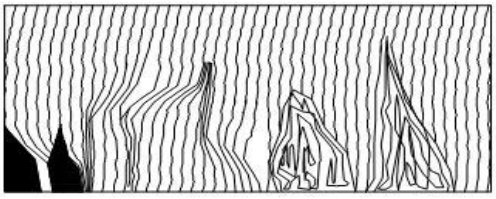
B : Effect to eyes | आँखों पर प्रभाव

C : Effect to face | चेहरे पर प्रभाव

D : Effect to skin | त्वचा पर प्रभाव

---

63 : What is the reason for forming of irregular draglines in gas cutting process? | गैस काटने की प्रक्रिया में अनियमित ड्रैगलाइन्स के बनने का क्या कारण है?



A : Low oxygen pressure | कम ऑक्सीजन का दबाव

B : Excess acetylene pressure | अतिरिक्त एसिटिलीन दबाव

C : Excess oxygen pressure | अतिरिक्त ऑक्सीजन का दबाव

D : Low acetylene pressure | कम एसिटिलीन दबाव

---

64 : Which type of transformer used in arc welding? | आर्क वेल्डिंग में किस प्रकार के ट्रांसफार्मर का उपयोग किया जाता है?
A : Step up | स्टेप अप
B : Step down | स्टेप डाउन
C : One - to - one | वन टू वन
D : Capable of increasing supply voltage | आपूर्ति वोल्टेज बढ़ाने में सक्षम

---

65 : Which position is advantageous for easy welding? | आसान वेल्डिंग के लिए कौन सी स्थिति लाभप्रद है?
A : Flat | समतल
B : Vertical | खड़ा
C : Over head | ओवर हेड
D : Horizontal | क्षैतिज

---

66 : Which one of the following is used to convert AC to DC supply in a welding machine? | वेल्डिंग मशीन में AC से DC सप्लाई में परिवर्तित करने के लिए निम्न में से किसका उपयोग किया जाता है?
A : Rectifier set | रेक्टिफायर सेट
B : Motor generator set | मोटर जनरेटर सेट
C : Engine generator set | इंजन जनरेटर सेट
D : Welding transformer | वेल्डिंग ट्रांसफार्मर

---

67 : What is the metal used to make earth clamp in a welding machine? | वेल्डिंग मशीन में अर्थ क्लैंप बनाने के लिए किस धातु का उपयोग किया जाता है?
A : Iron | लोहा
B : Brass | पीतल
C : Aluminium | अल्युमीनियम
D : Copper alloy | ताँबा मिश्रित धातु

---

68 : How much current should be set, to weld a 10 mm thick plates, by arc welding? | आर्क वेल्डिंग द्वारा 10 मिमी मोटी प्लेटों को वेल्ड करने के लिए कितना करंट सेट किया जाना चाहिए?
A : 70 Amps
B : 80 Amps
C : 90 Amps
D : 110 Amps

---

69 : What is the term for the depth of fusion, from the surface of the weld metal plate? | वेल्ड मेटल प्लेट की सतह से फ्यूजन की गहराई के लिए शब्द क्या है?
A : Leg length | लेग की लंबाई
B : Fusion zone | फ्यूजन ज़ोन
C : Penetration | पेंनीट्रेशन
D : Heat affected zone | गर्मी प्रभावित क्षेत्र

---

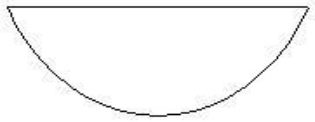
70 : What should be the angle for a double bevel butt joint? | डबल बेवल बट जॉइंट के लिए कोण क्या होना चाहिए?
A : 45°
B : 35°
C : 25°
D : 20°

---

71 : What is the name of joint if two members welded in the same plane? | यदि एक ही लैवल में दो मेम्बर को वेल्ड किया जाता है, तो जॉइट का नाम क्या है?
A : Lap joint | लैप जॉइंट
B : Tee joint | टी जॉइंट
C : Butt joint | बट जॉइंट
D : Edge joint | एज जॉइंट

---

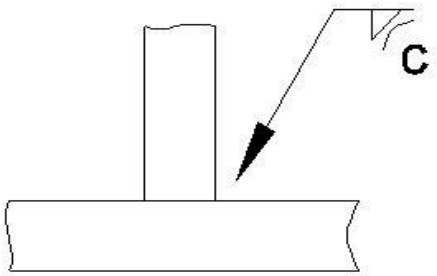
72 : What is the symbol of welding? | वेल्डिंग का प्रतीक क्या है?



A : Spot weld | स्पॉट वेल्ड
B : Fillet weld | फिलेट वेल्ड
C : Single J butt | सिंगल जे बट
D : Backing run / weld | बैकिंग रन / वेल्ड

---

73 : What is the shape of weld finish symbol? | वेल्ड फिनिश प्रतीक का आकार क्या है?



A : Convex symbol | उत्तल प्रतीक
B : Contour symbol | कंटूर प्रतीक
C : Concave symbol | अवतल प्रतीक
D : Contour surface chipped | कंटूर सतह चिप्पड

---

74 : What is defined as vertical position of groove welding? | ग्रूव वेल्डिंग की ऊर्ध्वाधर स्थिति के रूप में क्या परिभाषित किया गया है?
A : 1G
B : 2G
C : 3G
D : 6G

---

75 : Which type of metal is used in a welding cable? | वेल्डिंग केबल में किस प्रकार की धातु का उपयोग किया जाता है?
A : Iron | लोहा
B : Brass | पीतल
C : Bronze | कांसा
D : Copper | तांबा

---

76 : Which of the following gas is used in TIG welding? | TIG वेल्डिंग में निम्न में से किस गैस का उपयोग किया जाता है?
A : Helium | हीलियम
B : Oxygen | ऑक्सीजन
C : Hydrogen | हाइड्रोजन
D : Carbon dioxide | कार्बन डाइऑक्साइड

---

77 : Which of the accessories should be worn during overhead welding? | ओवरहेड वेल्डिंग के दौरान कौन सा सहायक उपकरण पहना जाना चाहिए?
A : Helmet | हेलमेट
B : Sun glass | सन ग्लास
C : Hand screen | हाथ की स्क्रीन
D : Welding goggles | वेल्डिंग चश्मे

---

78 : Which one of the following do not assist fire? | निम्नलिखित में से कौन सी आग में सहायता नहीं करती है?
A : Fuel | ईंधन
B : Oxygen | ऑक्सीजन
C : Ignition | इग्निशन
D : Nitrogen | नाइट्रोजन

---

79 : Which type of polarity is used in aluminium welding? | एल्यूमीनियम वेल्डिंग में किस प्रकार की ध्रुवता का उपयोग किया जाता है?
A : Rectifier set | रेक्टिफायर सेट
B : AC Transformer | एसी ट्रांसफार्मर
C : Reverse polarity | विपरीत ध्रुवता
D : Straight polarity | सीधी ध्रुवता

---

80 : What is polarity? | पोलैरिटी क्या है?
A : Circuit of current | करंट का सर्किट
B : Direction of current | करंट की दिशा
C : Open circuit of current | करंट का खुला सर्किट
D : Opp direction of current | करंट की विपरीत दिशा

---

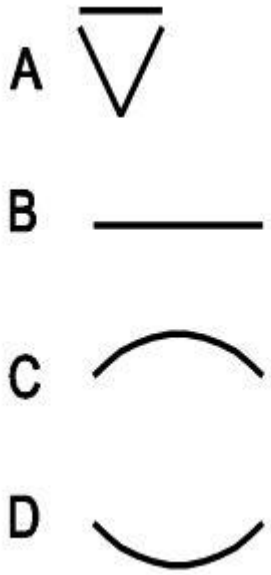
81 : What is the effect due to long arc in welding shown in drawing? | ड्राइंग में दिखाए गए वेल्डिंग में लंबे चाप के कारण क्या प्रभाव पड़ता है?
A : Normal penetration | सामान्य पेनीट्रेशन
B : More penetration | अधिक पेनीट्रेशन
C : Less penetration | कम पेनीट्रेशन
D : Less weld deposit | कम वेल्ड जमा

---

82 : Which type of polarity used in bare wire electrode | नंगे तार इलेक्ट्रोड में किस प्रकार की ध्रुवता का उपयोग किया जाता है ?
A : Straight polarity | सीधी ध्रुवता
B : Reverse polarity | विपरीत ध्रुवता
C : AC Transformer | एसी ट्रांसफार्मर
D : Rectifier set | रेक्टिफायर सेट

---

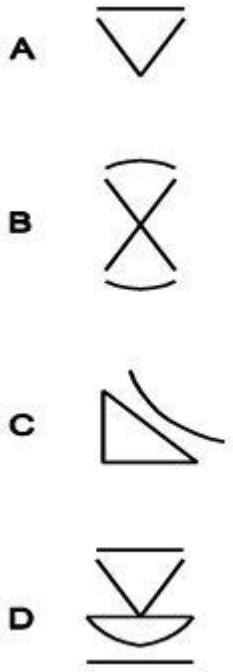
83 : What is the name of the weld joint showing the symbol "A"? | A प्रतीक दिखाने वाले वेल्ड जॉइंट का नाम क्या है?



A : Backing weld | बैकिंग वेल्ड
B : Square butt weld | स्क्वायर बट वेल्ड
C : Single J butt weld | सिंगल जे बट वेल्ड
D : Single V butt weld | एकल वी बट वेल्ड

---

84 : What is the name of the type of joint for the symbol shown in "D"? | D में दिखाए गए प्रतीक के लिए संयुक्त के प्रकार का नाम क्या है?



A : Concave fillet | अवतल फिलेट
B : Convex double "V" butt | उत्तल डबल "वी" बट
C : Flat (Flush) Single V butt weld | फ्लैट (फ्लश) सिंगल वी बट वेल्ड
D : Flat (Flush) V butt weld with backing run | फ्लैट (फ्लश) वी बट वेल्ड बैकिंग रन के साथ

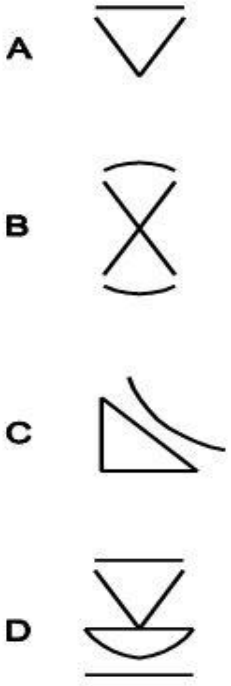
---

85 : What are the two types of MS pipes? | एमएस पाइप के दो प्रकार क्या हैं?

A : Forged pipe / Rolled pipe | फोर्ज्ड पाइप / रोल्ड पाइप
B : Strip rolled / moulded type | स्ट्रिप रोल्ड / मोल्डेड टाइप
C : Bent sheet pipe / Hot forged | बेंट शीट पाइप / हॉट फोर्ज्ड
D : Seamless pipe / Resistance welded pipe | सिमलेस पाइप / रेजिस्टेंस वेल्डेड पाइप

---

86 : What is the name of the type of joint for the symbol shown in "C"? | C में दिखाए गए प्रतीक के लिए संयुक्त के प्रकार का नाम क्या है?



A : Concave fillet | अवतल फिलेट
B : Convex double "V" butt | उत्तल डबल "वी" बट
C : Flat (Flush) Single V butt weld | फ्लैट (फ्लश) सिंगल वी बट वेल्ड
D : Flat (Flush) V butt weld with backing run | फ्लैट (फ्लश) वी बट वेल्ड बैकिंग रन के साथ

---

87 : Which type of electrode produces short arc length? | किस प्रकार का इलेक्ट्रोड छोटी आर्क लंबाई का उत्पादन करता है?
A : Heavy coated electrodes | हेवी कोटेड इलेक्ट्रोड
B : Light coated electrodes | लाइट कोटेड इलेक्ट्रोड
C : Medium coated electrodes | मध्यम कोटेड इलेक्ट्रोड
D : Super heavy coated electrodes | सुपर हेवी कोटेड इलेक्ट्रोड

---

88 : Which type of arc length produces deep penetration weld? | किस प्रकार की आर्क की लंबाई गहरी पेनेंट्रेशन वेल्ड पैदा करती है?
A : Long arc length | लंबी आर्क की लंबाई
B : Short arc length | लघु आर्क की लंबाई
C : Medium arc length | मध्यम आर्क की लंबाई
D : Too long arc length | बहुत लंबी आर्क की लंबाई

---

89 : What is the conversion function of a rectifier? | एक रेक्टिफायर का रूपांतरण कार्य क्या है?
A : AC to AC
B : DC to DC
C : AC to DC
D : DC to AC

---

90 : Which arc length produces correct fusion? | किस आर्क की लम्बाई सही फ्यूजन पैदा करते है?
A : Long arc length | लंबी आर्क की लंबाई
B : Short arc length | लघु आर्क की लंबाई
C : Normal arc length | सामान्य आर्क की लंबाई
D : Too long arc length | बहुत लंबी आर्क की लंबाई

---

91 : Which type of polarity is used in welding non ferrous metals? | अलौह धातुओं को वेल्डिंग करने में किस प्रकार की ध्रुवता का उपयोग किया जाता है?
A : AC Transformer | एसी ट्रांसफार्मर
B : Reverse polarity | विपरीत ध्रुवता
C : Straight polarity | सीधी ध्रुवता
D : DC Motor generator | डीसी मोटर जनरेटर

---

92 : Which is used for arc welding if there is no electric power supply? | यदि बिजली की आपूर्ति नहीं है तो आर्क वेल्डिंग के लिए उपयोग किया जाता है?
A : Rectifier set | रेक्टिफायर सेट
B : Transformer set | ट्रांसफार्मर सेट
C : Motor generator set | मोटर जनरेटर सेट
D : Engine generator set | इंजन जनरेटर सेट

---

93 : What is the angle of electrode while welding in vertical position? | ऊर्ध्वाधर स्थिति में वेल्डिंग करते समय इलेक्ट्रोड का कोण क्या रहता है?
A : 60° to 70°
B : 70° to 80°
C : 80° to 90°
D : 90° to 100°

---

94 : Which type of arc produces humming sound? | किस प्रकार का अर्क गुनगुनाती ध्वनि पैदा करता है?
A : Long arc length | लंबी आर्क की लंबाई
B : Short arc length | लघु आर्क की लंबाई
C : Normal arc length | सामान्य आर्क की लंबाई
D : Too long arc length | बहुत लंबी आर्क की लंबाई

---

95 : Which types of arc length used in thin sheet metals? | पतली शीट धातुओं में किस प्रकार की आर्क लंबाई का उपयोग किया जाता है?
A : Long arc length | लंबी आर्क की लंबाई
B : Short arc length | लघु आर्क की लंबाई
C : Medium arc length | सामान्य आर्क की लंबाई
D : Deep short arc length | गहरी छोटी आर्क की लंबाई

---

96 : Which type polarity used in sheet metal welding? | शीट मेटल वेल्डिंग में किस प्रकार की ध्रुवता का उपयोग किया जाता है?
A : Rectifier set | रेक्टिफायर सेट
B : AC Transformer | एसी ट्रांसफार्मर
C : Reverse polarity | विपरीत ध्रुवता
D : Straight polarity | सीधी ध्रुवता

---

97 : Which polarity is used in welding with heavy and super heavy coated electrodes? | भारी और सुपर भारी कोटेड इलेक्ट्रोड के साथ वेल्डिंग में किस ध्रुवता का उपयोग किया जाता है?
A : AC Transformer | एसी ट्रांसफार्मर
B : Reverse polarity | विपरीत ध्रुवता
C : Straight polarity | सीधी ध्रुवता
D : AC Motor generator | एसी मोटर जनरेटर

---

98 : Which polarity used in welding cast iron? | कास्ट आयरन की वेल्डिंग में किस ध्रुवता का उपयोग किया जाता है?

A : Rectifier set | रेक्टिफायर सेट
B : AC Transformer | एसी ट्रांसफार्मर
C : Reverse polarity | विपरीत ध्रुवता
D : Straight polarity | सीधी ध्रुवता

---

99 : What should be the angle of electrode in the flat position welding? | फ्लैट स्थिति वेल्डिंग में इलेक्ट्रोड का कोण क्या होना चाहिए?

A : 50° to 70°
B : 60° to 70°
C : 70° to 80°
D : 80° to 90°

---

100 : What should be the angle of electrode in horizontal position welding? | क्षैतिज स्थिति वेल्डिंग में इलेक्ट्रोड का कोण क्या होना चाहिए?

A : 45° to 55°
B : 55° to 65°
C : 70° to 80°
D : 80° to 90°

---

102 : What is the size of nozzle suitable for welding 50mm dia pipe, with 3.15mm wall thickness? | 3.15 मिमी मोटी दीवार के साथ 50 मिमी व्यास वाली पाइप वेल्डिंग के लिए उपयुक्त नोजल का आकार क्या है?

A : 5
B : 7
C : 10
D : 13

---

103 : What is the purpose of wrapping the weld cable around the job in welding? | वेल्डिंग में जॉब के चारों ओर वेल्ड केबल लपेटने का उद्देश्य क्या है?

A : To control arc blow | आर्क ब्लो मे नियंत्रण करने के लिए
B : To control arc speed | आर्क की गति को नियंत्रित करने के लिए
C : To control arc length | आर्क की लंबाई को नियंत्रित करने के लिए
D : To control distortion | विकृति को नियंत्रित करने के लिए

---

104 : What is the purpose of fixing run on, run off plates in arc welding? | आर्क वेल्डिंग में प्लेटों को रन ऑन, रन ऑफ करने का उद्देश्य क्या है?

A : Control arc blow | आर्क के झटका का नियंत्रण
B : Control porosity | सरंध्रता का नियंत्रण
C : Control distortion | विकृति का नियंत्रण
D : Control over heating | ताप का नियंत्रण

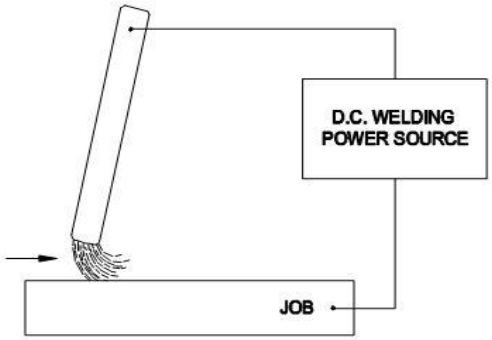
---

105 : Which defect can be controlled by keeping a magnetic bridge on the top of the groove joint? | ग्रूव जॉइंट के ऊपर एक चुंबकीय पुल रखकर किस दोष को नियंत्रित किया जा सकता है?

A : Arc blow | आर्क का झटका
B : Distortion | विरूपण
C : Uneven bead | असमान बीड
D : Slag inclusion | स्लैग इनक्लूशन

---

106 : What defect you find in the given figure? | दिए गए चित्र में आपको क्या दोष लगता है?



A : Arc blow | आर्क का झटका
B : Over lap | ओवर लैप
C : Under cut | अंडर कट
D : Distortion | विरूपण

---

108 : Which among the joints are covered under fillet group? | कौन से जॉइंट फिलेट समूह के अंतर्गत आते हैं?

A : T joint, Lap joint | टी जॉइंट, गोद जॉइंट
B : T joint, Corner joint | टी जॉइंट, कॉर्नर जॉइंट
C : Corner joint, Edge joint | कॉर्नर ज्वाइंट, एज ज्वाइंट
D : T joint, Lap joint, Corner joint, Edge joint | टी जॉइंट, लेप जॉइंट, कॉर्नर जॉइंट, एज जॉइंट

---

109 : What happens if the root gap is lesser than one sixth of plate thickness? | यदि रूट की लम्बाई,प्लेट की मोटाई से एक बटे छः कम है , तो क्या होगा?

A : More chances of distortion | विकृति की अधिक संभावना

B : More penetration will result | अधिक पेनीट्रेशन परिणाम देगा

C : Likely defects like blowhole, porosity | ब्लोहोल, पोरोसिटी जैसे दोष

D : Base metal not fused till the bottom of joint | बेस मेटल जॉइंट के तल तक फ्यूज नहीं होगा

---

110 : Which arc length produces popping sound? | किस आर्क की लंबाई कड़क ध्वनि उत्पन्न करती है?

A : Long arc length | लंबी आर्क की लंबाई

B : Short arc length | लघु आर्क की लंबाई

C : Normal arc length | सामान्य आर्क की लंबाई

D : Too long arc length | बहुत लंबी आर्क की लंबाई

---

111 : What arc length should be used to reduce the spatter? | स्पेटर को कम करने के लिए किस आर्क की लंबाई का उपयोग किया जाना चाहिए?

A : Long arc length | लंबी आर्क की लंबाई

B : Short arc length | लघु आर्क की लंबाई

C : Normal arc length | सामान्य आर्क की लंबाई

D : Too long arc length | बहुत लंबी आर्क की लंबाई

---

112 : What is the indication of wrong polarity in DC welding? | डीसी वेल्डिंग में गलत ध्रुवता का संकेत क्या है?

A : Electrode become red hot | इलेक्ट्रोड लाल गर्म हो जाते हैं

B : Electrode will freeze with the job | जॉब के साथ इलेक्ट्रोड फ्रीज हो जाएगा

C : Excess spatters and poor penetration | अतिरिक्त स्पैटर और खराब पेनीट्रेशन

D : It will produce edge of plates melted off | यह प्लेटों के किनारे से पिघल कर निकलेगा

---

113 : How do you name the depression formed at the end of the weld? | आप वेल्ड के अंत में बने डिप्रेशन का नाम कैसे देते हैं?

A : Crack | क्रेक

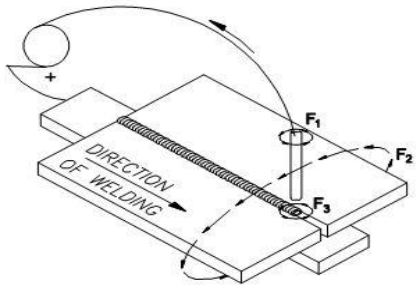
B : Crater | क्रेटर

C : Pin hole | पिन होल

D : Blow hole | ब्लो होल

---

114 : What will be the effect of magnetic fields shown in the figure below? | नीचे दिए गए चित्र में दिखाए गए चुंबकीय क्षेत्रों का क्या प्रभाव होगा?



A : Electrode gets over heated | इलेक्ट्रोड अधिक गर्म हो जाता है

B : Electrode slics to base metal | बेस धातु पर इलेक्ट्रोड चिपक जाता है

C : Excess melting of base metal | बेस मेटल का अतिरिक्त पिघलना

D : Arc is deviated from it's original path | आर्क इसके मूल पथ से भटक जाता है

---

115 : Which defect will occur, when the equipment is changed for AC to DC supply in arc welding? | आर्क वेल्डिंग में, उपकरण को एसी से डीसी मे बदलने पर कौन सा दोष होगा?

A : Arc blow | आर्क ब्लो

B : Over lap | ओवर लैप

C : Weld crack | वेल्ड क्रेक

D : Distortion | विरूपण

---

116 : What is the current range required for 3.15mm dia MS electrode in arc welding? | चाप वेल्डिंग में 3.15 मिमी व्यास एमएस इलेक्ट्रोड के लिए करंट सीमा क्या है?
A : 40 - 50 A
B : 50 - 60 A
C : 70 - 80 A
D : 100 - 110 A

---

117 : What is the name of last bit of an discarded electrode? | एक खारिज इलेक्ट्रोड के अंतिम बिट का नाम क्या है?
A : Red end | रेड एंड
B : Dead end | डेड एंड
C : Stub end | स्टब एंड
D : Waste end | वेस्ट एंड

---

118 : How many groups of mild steel pipes are there? | माइल्ड स्टील पाइप के कितने समूह होते हैं?
A : Two groups | दो समूह
B : Five groups | पाँच समूह
C : Four groups | चार समूह
D : Three groups | तीन समूह

---

119 : How a pipe is specified? | एक पाइप को कैसे निर्दिष्ट किया जाता है?
A : Dia only | केवल डायमीटर द्वारा
B : Length only | केवल लंबाई द्वारा
C : Outer dia only | केवल बाहरी डायमीटर द्वारा
D : Outer dia x inner dia x length | बाहरी डायमीटर x इनर डायमीटर x लंबाई

---

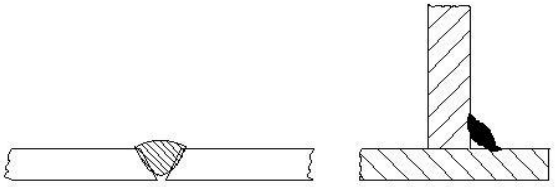
120 : What should be the bevel angle for edge preparation of 6mm thick pipe welding? | 6 मिमी मोटी पाइप वेल्डिंग की एज को बनाने के लिए बेवल कोण क्या होना चाहिए?
A : 30° - 35°
B : 40° - 45°
C : 60° - 65°
D : 70° - 75°

---

121 : What is the purpose of copper coating on mild steel filler rod used in gas welding? | गैस वेल्डिंग में उपयोग किए जाने वाले माइल्ड स्टील फिल्टर रॉड पर तांबा कोटिंग का उद्देश्य क्या है?
A : Rust proof | जंगरोधक
B : Water proof | जलरोधक
C : Moisture proof | नमी रोधित
D : Increased filler dia | फिलर डायमीटर को बढाना

---

122 : What is the defect in the weld joint shown in figure? | चित्र में दिखाए गए वेल्ड जॉइंट में दोष क्या है?



A : Overlap | ओवरलैप
B : Porosity | पोरोसिटी
C : Reinforcement | रीनफोर्समेंट
D : Lack of penetration | पेनीट्रेशन की कमी

---

123 : Which metal in welding process is subjected to "Weld decay" defect? | वेल्डिंग प्रक्रिया में किस धातु को "वेल्ड क्षय" दोष के अधीन किया जाता है?
A : Brass | पीतल
B : Copper | तांबा
C : Mild steel | नरम इस्पात
D : Stainless steel | स्टेनलेस स्टील

---

124 : Which filler rod is used for bronze welding of cast iron, malleable iron and copper? | कच्चा लोहा, निंदनीय लोहा और तांबे की कांस्य वेल्डिंग के लिए कौन सी फिलर रॉड का उपयोग किया जाता है?
A : Manganese, Bronze, filler rod | मैंगनीज,कांसा, भराव की छड़ी
B : Copper, Phosperous, filler rod | कॉपर, फॉस्फोरस, फिलर रॉड
C : Copper, Phosperous alloy filler rod | कॉपर, फॉस्फोरस मिश्र धातु फिलर रॉड
D : Copper, Zinc, Nickel filler rod | तांबा, जस्ता, निकल फिलर रॉड

---

125 : What does the third digit of AWS codification in EB 5426HJX represent? | EB 5426HJX में AWS कोडीफीककेशन का तीसरा अंक क्या दर्शाता है?
A : Type of current | करंट का प्रकार
B : Type of covering | कवर करने का प्रकार
C : Type of tensile strength | तन्य शक्ति का प्रकार
D : Type of welding position | वेल्डिंग की स्थिति का प्रकार

---

126 : Which accessory is used to protect the eyes during gas welding? | गैस वेल्डिंग के दौरान आंखों की सुरक्षा के लिए किस सहायक उपकरण का उपयोग किया जाता है?

A : Helmet | हेलमेट
B : Hand screen | हाथ की स्क्रीन
C : Colour goggles | रंग के चश्मे
D : Grinding goggles | ग्राइंडिंग का चश्मा

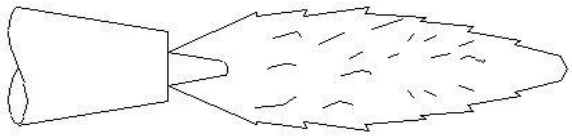
---

127 : What is the composition of acetylene gas? | एसिटिलीन गैस का क्या संयोजन है?

A : C - 72.3% H - 27.7%
B : C - 82.3% H - 17.7%
C : C - 90% H - 10%
D : C - 92.3% H - 7.7%

---

128 : What is the name of the flame shown in figure? | आकृति में दिखाई गई ज्वाला का क्या नाम है?



A : Neutral flame | तटस्थ लौ
B : Oxidising flame | ऑक्सीकरण की लौ
C : Carburising flame | कर्बला की लौ
D : Oxy-Acetylene flame | ऑक्सी-एसिटिलीन लौ

---

129 : Which size of CCMS filler rod is to be used for welding plate of 8mm thick with 'V' edge preparation? | फिलर रॉड का कौनसा आकार 8 मिमी मोटी वेल्डिंग प्लेट जिसमे V 'आकार का एज बनाने के लिए उपयोग किया जाता है ?

A : 3.15 mm Ø
B : 4.0 mm Ø
C : 5.0 mm Ø
D : 6.3 mm Ø

---

130 : How many segments are to be selected for welding 50 mm j pipe? | 50 मिमी j पाइप को वेल्डिंग करने के लिए कितने सेगमेंट चुने जाने हैं?

A : 3 segments
B : 4 segments
C : 6 segments
D : 8 segments

---

131 : What type of edge preparation is needed, for gas welding a pipe, with wall thickness 6mm? | वाल की मोटाई 6 मिमी के साथ एक पाइप को गैस वेल्डिंग के लिए किस प्रकार की एज की तैयारी की आवश्यकता होती है?

A : Single "V" | एकल "वी"
B : Single bevel | सिंगल बेवल
C : Square edge with root gap | स्क्वायर एज रूट गैप के साथ
D : Square edge without root gap | स्क्वायर एज बिना रूट गैप के

---

132 : How many equal divisions should be made while developing a "T" pipe joint? | एक "टी" पाइप जॉइंट विकसित करते समय कितने समान विभाजन किए जाना चाहिए?

A : 4 equal divisions | 4 बराबर विभाजन
B : 6 equal divisions | 6 बराबर विभाजन
C : 9 equal divisions | 9 बराबर विभाजन
D : 12 equal divisions | 12 बराबर विभाजन

---

133 : What is the name of small metal particles which are thrown out of the arc during welding? | वेल्डिंग के दौरान आर्क से निकलने वाले छोटे धातु कणों का नाम क्या है?

A : Slag | स्लैग
B : Spatters | स्पेटर
C : Stub end | स्टब एंड
D : Weld metal | वेल्ड मेटल

---

134 : How the construction of a nozzle for gouging is identified? | गोइंग के लिए एक नोजल के निर्माण की पहचान कैसे की जाती है?

A : Straight nozzle with single preheating hole | एकल प्रीहीटिंग होल के साथ सीधे नोजल द्वारा
B : Bent nozzle with sectorial preheating holes | क्षेत्रीय प्रीहाइटिंग होल के साथ बेंट नोजल द्वारा
C : Fully bent nozzle with circular preheating holes | पूरी तरह से परिपत्र नोकदार होल के साथ नोजल द्वारा
D : Slightly bent nozzle with circular preheating six holes | आधी तरह से परिपत्र नोकदार छ: होल के साथ नोजल द्वारा

---

135 : What does the fourth digit indicate as per AWS electrode coding? | AWS इलेक्ट्रोड कोडिंग के अनुसार चौथा अंक क्या दर्शाता है?
A : Welding current | वेल्डिंग करंट
B : Tensile strength | तन्यता ताकत
C : Welding position | वेल्डिंग की स्थिति
D : Type of flux coating | फ्लक्स कोटिंग का प्रकार

---

136 : What is the bevel angle for pipe welding butt joint if wall thickness is more than 5mm? | यदि पाइप की मोटाई 5 मिमी से अधिक है तो पाइप वेल्डिंग बट जॉइंट के लिए बेवल कोण क्या है?
A : 60°
B : 75°
C : 80°
D : 90°

---

137 : Which type of stainless steel is weldable? | किस प्रकार का स्टेनलेस स्टील वेल्ड करने योग्य है?
A : Nickel type | निकील प्रकार
B : Ferrite type | फेराइट प्रकार
C : Stabilized type | स्थिर प्रकार
D : Chromium type | क्रोमियम प्रकार

---

138 : What is the pre-heating temperature of cast iron? | कच्चा लोहा का पूर्व-ताप तापमान क्या है?
A : 200 to 310°C
B : 250 to 350°C
C : 300 to 350°C
D : 350 to 450°C

---

139 : What is the root run? | रूट रन क्या है?
A : Backing run | बैकिंग रन
B : The first run is root run | पहला रन ही रूट रन होता है
C : The third run is root run | तीसरा रन ही रूट रन होता है
D : The second run is root run | दूसरा रन ही रूट रन होता है

---

140 : What do you call the non - coated electrodes? | आप नॉन-कोटेड इलेक्ट्रोड को क्या कहते हैं?
A : Row electrode | रो इलेक्ट्रोड
B : Bare electrode | बेयर इलेक्ट्रोड
C : Base electrode | बेस इलेक्ट्रोड
D : Deep penetration electrode | डीप पेनीट्रेशन इलेक्ट्रोड

---

141 : How is the electrode size identified? | इलेक्ट्रोड आकार की पहचान कैसे की जाती है?
A : Length of electrode | इलेक्ट्रोड की लंबाई द्वारा
B : Thickness of flux coated | फ्लक्स की कोटिंग की मोटाई द्वारा
C : Diameter (over all) of electrode | इलेक्ट्रोड का व्यास (सभी) द्वारा
D : Diameter of inner core wire | आंतरिक कोर तार के व्यास द्वारा

---

142 : What are the standard electrode lengths available? | मानक इलेक्ट्रोड लंबाई उपलब्ध होती हैं -
A : 250 mm and 350 mm
B : 350 mm and 450 mm
C : 400 mm and 500 mm
D : 500mm and 600mm

---

143 : What is the grade of hacksaw blades with pitch 0.8mm? | 0.8 मिमी के साथ हैकसॉ ब्लेड्स का ग्रेड क्या है?
A : Fine | फाइन
B : Medium | मध्यम
C : Course | कोर्स
D : Rough | रफ़

---

144 : What does the letter 'X' indicate in the electrode classification of EB5426 H1 J X? | EB5426 H1 J X के इलेक्ट्रोड वर्गीकरण में 'X' अक्षर क्या दर्शाता है?
A : Covered electrode | ढका हुआ इलेक्ट्रोड
B : Increase metal recovery | धातु रिकवरी में वृद्धि
C : Hydrogen controlled electrode | हाइड्रोजन नियंत्रित इलेक्ट्रोड
D : Radio graphic quality electrode | रेडियो ग्राफिक गुणवत्ता इलेक्ट्रोड

---

145 : What is the percentage of carbon in medium carbon steel? | मध्यम कार्बन स्टील में कार्बन का प्रतिशत कितना होता है?
A : 0.05% to 0.30%
B : 0.05% to 0.8%
C : 0.30% to 0.6%
D : 0.6% to 1.2%

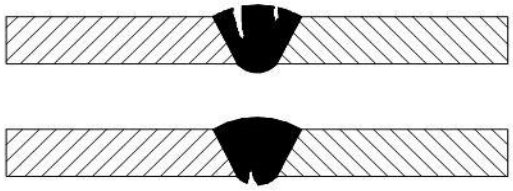
---

146 : What is the defect of metal flowing into the surface of base metal without fusing it? | बेस धातु की सतह में बिना फ्यूज़ किए धातु के प्रवाह को क्या दोष कहा जाता है?

A : Over lap | ओवर लैप
B : Under cut | अंडर कट
C : Lack of fusion | फ्यूजन की कमी
D : Lack of penetration | पेनीट्रेशन की कमी

---

147 : What is the type of welding defect shown in given figure? | दी गई आकृति में वेल्डिंग दोष किस प्रकार दिखाया गया है?



A : Crack | क्रेक
B : Blow hole | ब्लो होल
C : Burn through | बर्न थ्रू
D : Unfilled crater | अनफ़ील्ड क्रेटर

---

148 : Which one of the defect is caused by low current in arc welding? | आर्क वेल्डिंग में कम करंट के कारण कौन सा दोष होता है?

A : Poracity | पोरोसिटी
B : Under cut | अंडर कट
C : Lack of fusion | फ्यूजन की कमी
D : Excessive penetration | अत्यधिक पेनीट्रेशन

---

149 : What is the cause of hair line separation in the bead in arc welding? | आर्क वेल्डिंग में बीड में हेयर लाइन का अलग होने का कारण क्या है?

A : Fast cooling | तेजी से ठंडा होना
B : Slow cooling | धीमी गति से ठंडा होना
C : Long arc length | लंबी आर्क की लंबाई
D : Wrong selection of electrode | इलेक्ट्रोड का गलत चयन

---

150 : What is the name of the steel material which are not weldable? | स्टील सामग्री का क्या नाम है जो वेल्ड करने योग्य नहीं हैं?

A : High carbon steel | उच्च कार्बन स्टील
B : Medium carbon steel | मध्यम कार्बन स्टील
C : Austenitic stainless steel | ऑस्टेनिटिक स्टेनलेस स्टील
D : Ferrite & martensitic stainless steel | फेराइट और मार्टेंसिक स्टेनलेस स्टील

---

151 : Which is used to cut thin pipes of smaller sizes? | छोटे आकार के पतले पाइपों को काटने के लिए किसका उपयोग किया जाता है?

A : Chisel | चिज़ल
B : Hack sawing | हैक्साइंग
C : Pipe cutter | पाइप कटर
D : Lathe parting tool | लेथ पार्टिंग उपकरण

---

152 : What is the base for selecting the nozzle size for gas welding of a pipe? | पाइप की गैस वेल्डिंग के लिए नोजल आकार का चयन करने के लिए आधार क्या है?

A : Groove angle | ग्रूव का कोण
B : Welding position | वेल्ड की स्थिति
C : Diameter of pipe | पाइप का व्यास
D : Pipe wall thickness | पाइप की दीवार की मोटाई

---

153 : Which type of filler rod shall contain higher percentage of iron? | किस प्रकार के फ़िलर रॉड में लोहे का प्रतिशत अधिक होगा?

A : Ferrous | लौह
B : Non - ferrous | अलौह
C : Alloy type of ferrous metals | मिश्र धातु प्रकार की लौह धातुएं
D : Alloy type of non - ferrous metals | मिश्र धातु प्रकार की अलौह धातुएं

---

154 : What is the process of heating steel to specific temperature and cooling suddenly? | स्टील को विशिष्ट तापमान पर गर्म करने और अचानक ठंडा करने की प्रक्रिया क्या है?

A : Annealing | एनीलिंग
B : Hardening | हार्डनिंग
C : Tempering | टेम्परिंग
D : Quenching | कुइंचिंग

---

155 : What is the main purpose of 'Normalising' steel? | नॉर्मलाइजिंग स्टील का मुख्य उद्देश्य क्या है?
A : To control hardness | कठोरता को नियंत्रित करना
B : To prevent cracking | क्रेक को रोकना
C : To make welding operation easier | वेल्डिंग संचालन को आसान करना
D : To produce fine grain of uniform structure | एक समान संरचना के बारीक ग्रेन का उत्पादन करना

---

156 : What is the purpose of setting root gap? | रूट गैप स्थापित करने का उद्देश्य क्या है?
A : To over some under cut | अंडर कट से बचने के लिए
B : To control distortion | विकृति को नियंत्रित करने के लिए
C : To get good penetration | अच्छी पेनीट्रेशन पाने के लिए
D : Gap get closed due to expansion | विस्तार के कारण गैप बंद हो जाता है

---

157 : Which of the following metals have high thermal conductivity? | निम्नलिखित में से किस धातु में उच्च तापीय चालकता होती है?
A : Brass | पीतल
B : Bronze | कांसा
C : Copper | तांबा
D : Aluminium | एल्युमीनियम

---

158 : What is the process of hot weld joint rapidly hammered to relieve internal stresses? | आंतरिक तनाव को दूर करने के लिए गर्म वेल्ड जॉइंट की प्रक्रिया क्या है?
A : Peening | पीनिंग
B : Annealing | एनीलिंग
C : Heat treatment | उष्मा उपचार
D : Straightening | सीधा करना

---

159 : Which type of cast iron possess higher hardness? | किस प्रकार के कास्ट आयरन में उच्च कठोरता होती है?
A : Grey cast iron | ग्रे कास्ट आयरन
B : White cast iron | व्हाइट कास्ट आयरन
C : Nodular cast iron | नोडुलर कास्ट आयरन
D : Malleable cast iron | मेलीऐबल कास्ट आयरन

---

160 : Which type of cast iron is soft? | किस प्रकार का कास्ट आयरन नरम होता है?
A : Grey cast iron | ग्रे कास्ट आयरन
B : White cast iron | व्हाइट कास्ट आयरन
C : Nodular cast iron | नोडुलर कास्ट आयरन
D : Malleable cast iron | मेलीऐबल कास्ट आयरन

---

161 : Which size of filler rod should be used to weld 2mm thick MS sheet? | 2 मिमी मोटी एमएस शीट को वेल्ड करने के लिए फिलर रॉड के किस आकार का उपयोग किया जाना चाहिए?
A : 1.6 mm
B : 2.0 mm
C : 2.5 mm
D : 3.15 mm

---

162 : What is the main function of the flux coating in electrodes? | इलेक्ट्रोड में फ्लक्स कोटिंग का मुख्य कार्य क्या है?
A : To prevent rusting | जंग लगने से रोकने के लिए
B : To stabilize the arc | आर्क को स्थिर करने के लिए
C : To control arc temperature | आर्क के तापमान को नियंत्रित करने के लिए
D : To increase welding current | वेल्डिंग करंट बढ़ाने के लिए

---

163 : What is the purpose of oxygen lever in gas cutting? | गैस कटिंग में ऑक्सीजन लीवर का उद्देश्य क्या है?
A : Pre heat the base metal | बेस मेटल को प्री हीट करना
B : Push the molten metal | पिघले हुए धातु को धक्का देना
C : Remove the excess metal | अतिरिक्त धातु निकालना
D : Release excess oxygen and to push the molten metal | अतिरिक्त ऑक्सीजन को छोड़ना और पिघले हुए धातु को धक्का देना

---

164 : Which gauging nozzle is selected for rivet head cutting? | रिवेट हेड कटिंग के लिए किस गेजिंग नोजल का चयन किया जाता है?

A : Bent nozzle with three pre-heating holes | तीन पूर्व हीटिंग होल के साथ बेंट नोजल

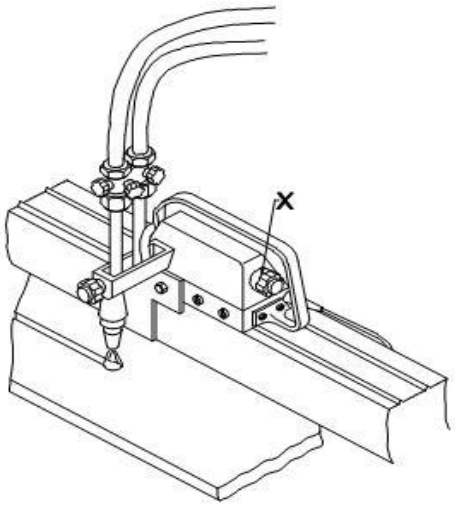
B : Straight nozzle with six pre-heating holes | छह पूर्व हीटिंग होल के साथ सीधे नोजल

C : Bent nozzle with six holes | छह होल के साथ बेंट नोजल

D : Flute cutting straight with six holes | छह होल के साथ सीधे फ्लूट काटना

---

165 : What is the name of the part 'x' shown of a portable cutting machine? | पोर्टेबल कटिंग मशीन के भाग 'x' का नाम क्या है?



A : Speed control | गति नियंत्रण

B : Per-heat control | प्रति-ताप नियंत्रण

C : Vertical control | लंबवत नियंत्रण

D : Horizontal control | क्षैतिज नियंत्रण

---

166 : What benefit we get out of a carburising flame? | कारबर्ज़िंग लौ से हमें क्या लाभ होगा?

A : Suitable for brass, copper welding | पीतल, तांबे की वेल्डिंग के लिए उपयुक्त

B : Suitable for stellite, flame cleaning | स्टार्टर, लौ सफाई के लिए उपयुक्त

C : Suitable for mildsteel, stainless steel | माइल्डस्टील, स्टेनलेस स्टील के लिए उपयुक्त

D : Suitable for pure aluminium, cast iron & brass welding | शुद्ध एल्यूमीनियम, कच्चा लोहा और पीतल वेल्डिंग के लिए उपयुक्त

---

167 : What are the defects in generated acetylene gas? | उत्पन्न एसिटिलीन गैस में क्या दोष होता हैं?

A : Oxygen, hydrogen & carbon | ऑक्सीजन, हाइड्रोजन और कार्बन

B : Carbon monoxide unburit ash | कार्बन मोनोऑक्साइड असंतुलित राख

C : Hydrogen, dust particles, ash | हाइड्रोजन, धूल के कण, राख

D : Hydrogen, lime dust, ammonia & water vapour | हाइड्रोजन, चूना धूल, अमोनिया और जल वाष्प

---

168 : What is the range of pressure used in an oxygen cylinder used in gas welding? | गैस वेल्डिंग में उपयोग किए जाने वाले ऑक्सीजन सिलेंडर में प्रेशर का उपयोग किस श्रेणी में किया जाता है?

A : 120 to 150 Kg/cm2

B : 110 to 150 Kg/cm2

C : 100 to 150 Kg/cm2

D : 90 to 150 Kg/cm2

---

169 : What should be the angle of filler rod, by rightward welding? | राईटवर्ड वेल्डिंग द्वारा फिलर रॉड का कोण क्या होना चाहिए?

A : 30° - 40°

B : 40° - 50°

C : 50° - 60°

D : 60° - 70°

---

170 : What thickness of plate, gas welding by forehand technique can be used without edge preparation? | एज प्रिपरेशन के बिना फोरहैंड तकनीक द्वारा गैस वेल्डिंग करने के लिए,कितनी प्लेट की मोटाई का उपयोग किया जा सकता है, ?

A : Up to 2.5 mm

B : Up to 3.15 mm

C : Up to 4 mm

D : Up to 5 mm

---

171 : What flux is used in welding brass? | पीतल की वेल्डिंग में किस प्रवाह का उपयोग किया जाता है?

A : Anti - borax | विरोधी बोरेक्स

B : Borax paste | बोरेक्स पेस्ट

C : Cryolite and berium chloride | क्रायोलाइट और बेरियम क्लोराइड

D : Zinc chloride and potassium dichromate | जिंक क्लोराइड और पोटेशियम डाइक्रोमेट

---

172 : What flux is to be used for gas welding stainless steel plates? | गैस वेल्डिंग स्टेनलेस स्टील प्लेटों के लिए किस फ्लक्स का उपयोग किया जाता है?
A : Borox flux | बोरोक्स प्रवाह
B : Anti - Borox | विरोधी - बोरॉक्स
C : Cryolite and berium chloride | क्रायोलाइट और बेरियम क्लोराइड
D : Zinc chloride and potassium dichromate paste | जिंक क्लोराइड और पोटेशियम डाइक्रोमेट पेस्ट

---

173 : Which filler rod to be used for gas welding aluminium? | गैस वेल्डिंग एल्यूमीनियम के लिए किस फ़िलर रॉड का उपयोग किया जाता है?
A : Silicon - brass | सिलिकॉन - पीतल
B : Silicon - manganese | सिलिकॉन - मैंगनीज
C : Copper - Silver alloy | तांबा - सिल्वर मिश्र धातु
D : Pure aluminium, 5% silicon aluminium alloy | शुद्ध एल्यूमीनियम, 5% सिलिकॉन एल्यूमीनियम मिश्र धातु

---

174 : What should be the pre - heating temperature of aluminium job for gas welding? | गैस वेल्डिंग के लिए एल्युमिनियम जॉब का प्री-हीटिंग तापमान क्या होना चाहिए?
A : 200°C - 400°C
B : 250°C - 400°C
C : 300°C - 400°C
D : 350°C - 400°C

---

175 : What is the base for selecting the nozzle size for gas welding of a pipe? | पाइप की गैस वेल्डिंग के लिए नोजल आकार का चयन करने के लिए आधार क्या है?
A : Groove angle | ग्रूव कोण
B : Welding position | वेल्ड की स्थिति
C : Diameter of pipe | पाइप का व्यास
D : Pipe wall thickness | पाइप की दीवार की मोटाई

---

176 : What is the welding position as per ASME for a pipe joint held vertically, welding in a horizontal line? | एक क्षैतिज रेखा में वेल्डिंग, लंबवत रूप से रखे गए पाइप के लिए ASME के अनुसार वेल्डिंग की स्थिति क्या है?
A : 1G
B : 2G
C : 5G
D : 6G

---

177 : What procedure is followed in welding pipe in 5 G position? | 5 G स्थिति में वेल्डिंग पाइप में किस प्रक्रिया का पालन किया जाता है?
A : Rotate pipe and weld vertically | पाइप को घुमाएं और लंबवत वेल्ड करें
B : Pipe not rotated weld verticality | पाइप नहीं घुमाए गए वेल्ड को लंबवत करे
C : Pipe not rotated and pipe axis 450 | पाइप घुमाया नहीं गया और पाइप का अक्ष 450
D : Pipe welded 12'o clock to 6'o clock downhill | पाइप को 12'o क्लॉक से 6'o क्लॉक तक या तो अपहिल या डाउनहिल विधि से देखा जाता है

---

178 : What size of CCMS filler rod is used for finish run of ϕ 50mm pipe root welded using ϕ1.65 filler? | CCMS फिलर रॉड का कौनसा आकार ϕ1.65 फिलर का उपयोग करके वेल्डेड पाइप ϕ 50 मिमी पाइप रूट के फिनिश रन के लिए उपयोग किया जाता है?
A : ϕ 1.6 mm
B : ϕ 3.0 mm
C : ϕ 3.5 mm
D : ϕ 4.0 mm

---

179 : What size of electrode is used to weld 5 mm wall thickness pipe? | 5 मिमी की मोटी दीवार पाइप को वेल्ड करने के लिए किस आकार के इलेक्ट्रोड का उपयोग किया जाता है?
A : ϕ 2.5 mm
B : ϕ 3.15 mm
C : ϕ 4.00 mm
D : ϕ 5.00 mm

---

180 : Which test indicates the hardness of a metal? | कौन सा टेस्ट किसी धातु की कठोरता को इंगित करता है?
A : Brinell test | ब्रिनल टेस्ट
B : Tensile test | टेंसाईल टेस्ट
C : Charpy izod test | चर्पी आई ज़ोड टेस्ट
D : Ultrasonic inspection | अल्ट्रासोनिक निरीक्षण

---

181 : What type of preheating is done only at the portions to be welded? | किस प्रकार के प्रीहेटिंग को केवल वेल्ड किए जाने वाले भागों में किया जाता है?
A : Full preheating | पूर्ण प्रीहीटिंग
B : Local preheating | स्थानीय प्रीहीटिंग
C : Direct preheating | प्रत्यक्ष प्रीहीटिंग
D : Indirect preheating | अप्रत्यक्ष प्रीहीटिंग

---

182 : Which type of polarity is used in welding non ferrous metals? | अलौह धातुओं को वेल्डिंग करने में किस प्रकार की ध्रुवता का उपयोग किया जाता है?
A : AC Transformer | एसी ट्रांसफार्मर
B : Reverse polarity | विपरीत ध्रुवता
C : Straight polarity | सीधी ध्रुवता
D : DC Motor generator | डीसी मोटर जनरेटर

---

183 : Which type of arc does not have control on the molten pool? | मोल्टन पूल पर किस प्रकार के आर्क का नियंत्रण नहीं होता है?
A : Long arc length | लंबी आर्क की लंबाई
B : Short arc length | लघु आर्क की लंबाई
C : Normal arc length | सामान्य आर्क की लंबाई
D : Too short arc length | बहुत कम आर्क की लंबाई

---

184 : Which of the following produces unstable arc? | निम्नलिखित में से कौन अस्थिर आर्क उत्पन्न करता है?
A : Long arc length | लंबी आर्क की लंबाई
B : Short arc length | लघु आर्क की लंबाई
C : Normal arc length | सामान्य आर्क की लंबाई
D : Too long arc length | बहुत लम्बी आर्क की लंबाई

---

185 : Which type of arc length produces poor penetration? | किस प्रकार की आर्क की लंबाई खराब पेनीट्रेशन पैदा करती है?
A : Long arc length | लंबी आर्क की लंबाई
B : Short arc length | लघु आर्क की लंबाई
C : Normal arc length | सामान्य आर्क की लंबाई
D : Too long arc length | बहुत लम्बी आर्क की लंबाई

---

186 : What are the four clock positions, in pipe welding? | पाइप वेल्डिंग में चार घड़ी की स्थिति क्या है?
A : 6, 12, 3, 9'o clock points | 6, 12, 3, 9 घड़ी बिंदु
B : 11, 5, 8, 2'o clock points | 11, 5, 8, 2 घड़ी बिंदु
C : 10,4, 1, 7'o clock points | 10,4, 1, 7 घड़ी बिंदु
D : 9,3, 12, 6'o clock points | 9,3, 12, 6 घड़ी बिंदु

---

187 : What is the 6'o clock position in CW pipe welding refers to in 5G position? | सीडब्ल्यू पाइप वेल्डिंग में 6 घड़ी की 5G स्थिति क्या है?
A : Down hand position | डाउन हेड की स्थिति
B : Horizontal position | क्षैतिज स्थिति
C : Over head position | ओवर हेड की स्थिति
D : Vertical up hill position | लंबवत चढाई की स्थिति

---

188 : What procedure is to be followed for welding pipes under 6G position? | 6G स्थिति के तहत वेल्डिंग पाइप के लिए क्या प्रक्रिया अपनाई जाती है?
A : Pipe not rotated weld vertical | पाइप नहीं घुमाए गए वेल्ड को लंबवत करे
B : Rotate pipe and deposit weld vertical | पाइप को घुमाएं और वेल्ड लंबवत जमा करें
C : Pipe not rotated weld deposit horizontal | पाइप को नहीं घुमाए गए वेल्ड को क्षैतिज जमा करें
D : Pipe not rotated and pipe axis 45° angle deposit weld flat, vertical | पाइप नहीं घुमाया और पाइप अक्ष 45 ° कोण जमा वेल्ड फ्लैट, लंबवत

---

189 : Which element filler rod is used to weld stainless steel plates? | स्टेनलेस स्टील प्लेटों को वेल्ड करने के लिए किस तत्व फ़िलर रॉड का उपयोग किया जाता है?
A : Osmium | आज़मियम
B : Punodium | पूनोडियम
C : Argentinum | अर्जेंटीनियम
D : Molybdenum, columbiam | मोलिब्डेनम, कोलम्बियम

---

190 : Which are the common alloying element of brass? | पीतल के आम मिश्र धातु तत्व कौन से हैं?
A : Copper and tin | तांबा और टिन
B : Bismuth and tin | बिस्मथ और टिन
C : Antimony and tin | एंटीमनी और टिन
D : Copper & zinc | तांबा और जस्ता

---

191 : Which of the following aluminium alloys consists of 1% iron & silicon? | निम्नलिखित में से किस एल्यूमीनियम मिश्र धातु में 1% लोहा और सिलिकॉन होते हैं?
A : Duralumin | डूरालुमिन
B : Wrought alloy | रॉट मिश्र धातु
C : Aluminium cast alloy | एल्युमिनियम कास्ट मिश्र धातु
D : Commercially pure aluminium | व्यावसायिक रूप से शुद्ध एल्यूमीनियम

---

192 : What is the purpose of cleaning of sheets before doing gas welding? | गैस वेल्डिंग करने से पहले चादरों की सफाई का उद्देश्य क्या है?

A : To avoid over lap | ओवर लेप से बचने के लिए
B : To avoid porosity | पोरोसिटी से बचने के लिए
C : To avoid under cut | अंडर कट से बचने के लिए
D : To Control distortion | विकृति को नियंत्रित करने के लिए

---

193 : Which type welding uses a non - ferrous filler with melting point above 450°, than base metal? | किस प्रकार की वेल्डिंग बेस धातु की तुलना में 450 ° से ऊपर गलनांक के साथ एक अलौह फ़िलर का उपयोग करती है?

A : Brazing | ब्रेज़िंग
B : Soldering | सोल्डरिंग
C : Arc welding | आर्क वेल्डिंग
D : Gas welding | गैस वेल्डिंग

---

194 : Which welding process enables to weld dissimilar metals? | किस वेल्डिंग प्रक्रिया से भिन्न धातुओं को वेल्ड किया जा सकता है?

A : Brazing | ब्रेज़िंग
B : Seam welding | सीम वेल्डिंग
C : Spot welding | स्पॉट वेल्डिंग
D : Fusion welding | फ्यूज़न वेल्डिंग

---

195 : What type of gas flame is used to weld 2mm mild steel by brazing method? | ब्रेज़िंग विधि द्वारा 2 मिमी हल्के स्टील को वेल्ड करने के लिए किस प्रकार की गैस की लौ का उपयोग किया जाता है?

A : Neutral flame | तटस्थ लौ
B : Carburising flame | कार्बुराइजिंग लौ
C : Oxidising flame | ऑक्सीकरण लौ
D : Oxy-hydrogen flame | ऑक्सी-हाइड्रोजन लौ

---

196 : Which system of welding is free from "Arc blow"? | वेल्डिंग का कौन सा सिस्टम "आर्क ब्लो" से मुक्त होता है?

A : AC welding | एसी वेल्डिंग
B : DC Reverse polarity | डीसी रिवर्स पोलारिटी
C : DC straight polarity | डीसी स्ट्रैट ध्रुवीयता
D : Welding with long arc | लंबी चाप के साथ वेल्डिंग

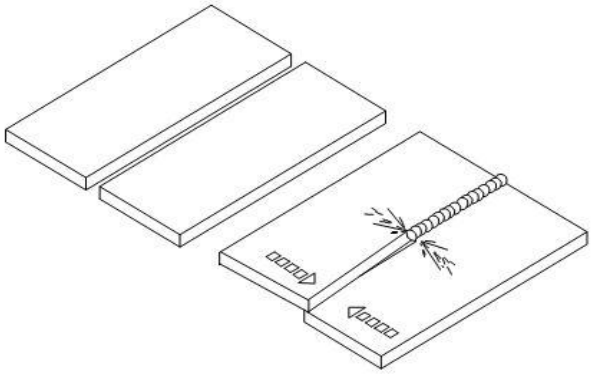
---

197 : What is the effect of expansion and contraction due to heat in welding? | वेल्डिंग में गर्मी के कारण विस्तार और संकुचन का क्या प्रभाव होता है?

A : Peening | पीनिंग
B : Arc blow | अर्क ब्लो
C : Distortion | विरूपण
D : Metal force | धातु बल

---

198 : What is the type of distortion shown? | विरूपण किस प्रकार दिखाया गया है?



A : Wide distortion | व्यापक विकृति
B : Angular distortion | कोणीय विकृति
C : Transverse distortion | अनुप्रस्थ विकृति
D : Longitudinal distortion | अनुदैर्ध्य विकृति

---

199 : Which one of the following methods of welding is not a method used to control distortion? | विकृति को नियंत्रित करने के लिए वेल्डिंग की निम्नलिखित विधियों में से कौन सी विधि नहीं है?

A : Skip welding | स्किप वेल्डिंग
B : Back step welding | बेक स्टेप वेल्डिंग
C : Right hand welding | राईट हैण्ड वेल्डिंग
D : Intermittent welding | इन्टरमिटेंट वेल्डिंग

---

200 : Which one of the below is to control distortion? | विकृति को नियंत्रित करने के लिए निम्न में से क्या करेगे ?

A : Use large size electrode | बड़े आकार के इलेक्ट्रोड का उपयोग करें
B : Use small size electrode | छोटे आकार के इलेक्ट्रोड का उपयोग करें
C : Use few passes with large dia electrode | बड़े इलेक्ट्रोड के साथ कुछ पास का उपयोग करें
D : Use more passes with small electrode | छोटे इलेक्ट्रोड के साथ अधिक पास का उपयोग करें

---

201 : What is the rule for deciding the length of intermediate tacks? | मध्यवर्ती टैक्स की लंबाई तय करने के लिए क्या नियम है?

A : 3 to 4 times plate thickness | 3 से 4 बार प्लेट की मोटाई

B : 2 to 3 times plate thickness | 2 से 3 बार प्लेट की मोटाई

C : 5 times the plate thickness | 5 बार प्लेट की मोटाई

D : 50mm irrespective of plate thickness | प्लेट की मोटाई के बावजूद 50 मिमी

---

202 : Which type of cast iron offers greater resistance to shock? | किस प्रकार का कास्ट आयरन झटके के लिए अधिक प्रतिरोध प्रदान करता है?

A : Grey cast iron | ग्रे कास्ट आयरन

B : White cast iron | व्हाइट कास्ट आयरन

C : Nodular cast iron | नोडुलर कास्ट आयरन

D : Malleable cast iron | मेलीऐबल कास्ट आयरन

---

203 : Which type of cast iron possess higher compressive strength? | किस प्रकार के कास्ट आयरन में उच्च संपीड़ित शक्ति होती है?

A : Grey cast iron | ग्रे कास्ट आयरन

B : White cast iron | व्हाइट कास्ट आयरन

C : Nodular cast iron | नोडुलर कास्ट आयरन

D : Malleable cast iron | मेलीऐबल कास्ट आयरन

---

204 : What is the angle of pipe axis with the base for making an elbow joint? | एल्बो जॉइंट बनाने के लिए आधार के साथ पाइप अक्ष का कोण क्या होता है?

A : 30°

B : 45°

C : 75°

D : 90°

---

205 : What method is followed to make a circular gas cutting? | गोलाकार गैस कटिंग के लिए किस विधि का पालन किया जाता है?

A : Using hand as a guide | गाइड के रूप में हाथ का उपयोग करना

B : Using a guide clamp fitted to torch body | गाइड क्लैंप का उपयोग करके टोर्च को फिट करना

C : Step by step cutting circular segments | स्टेप बाय स्टेप परिपत्र खंडों को काटना

D : Manual rotation on the circumference of the circle | सर्कल की परिधि पर मैनुअल रोटेशन करना

---

206 : Why deposited bead is not in uniform size? | डिपॉजिट बीड एक समान आकार में क्यों नहीं रहती है?

A : Incorrect flame setting | गलत लौ सेटिंग के कारण

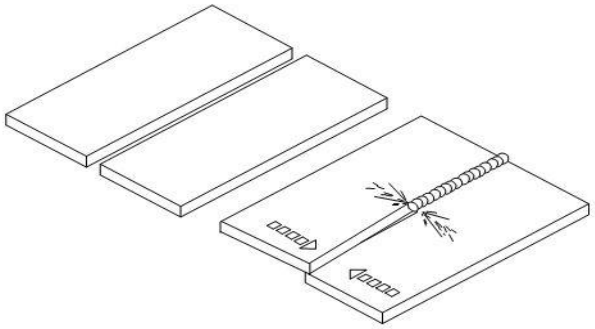
B : Wrong angle of blow pipe | ब्लो पाइप के गलत कोण के कारण

C : Wrong angle of filler rod | फ़िलर रॉड के गलत कोण के कारण

D : Variation in speed of travel and angle | ट्रेवल और कोण की गति में भिन्नता के कारण

---

207 : What is the type of distortion shown? | किस प्रकार का विरूपण दिखाया गया है?



A : Wide distortion | व्यापक विरूपण

B : Angular distortion | कोणीय विरूपण

C : Transverse distortion | अनुप्रस्थ विरूपण

D : Longitudinal distortion | अनुदैर्ध्य विरूपण

---

208 : Which element is present in contact electrodes in large proportion? | बड़े पैमाने पर कांटेक्ट इलेक्ट्रोड में कौन सा तत्व मौजूद होता है?

A : Carbon | कार्बन

B : Silicon | सिलिकॉन

C : Manganese | मैंगनीज

D : Iron powder | लोहे का चूर्ण

---

209 : Which size of filler rod should be used to weld 2.5mm thickplates,using nozzle 5 by leftward technique? | लेफ्टवर्ड तकनीक द्वारा नोजल 5 का उपयोग करते हुए, 2.5 मिमी मोटी टेम्पलेट को वेल्ड करने के लिए फिलर रॉड के किस आकार का उपयोग किया जाना चाहिए?

A : 1.60 mm

B : 2.00 mm

C : 2.50 mm

D : 3.15 mm

---

210 : Which process causes the increase in the strength of part after fabrication? | किस प्रक्रिया से निर्माण के बाद भाग की स्ट्रेंथ में वृद्धि होती है?
A : Hardening | हार्डनिंग
B : Tempering | टेम्परिंग
C : Quenching | कुइंचिंग
D : Normalising | नोर्मलाईजिंग

---

211 : How the repairs of cracks in cast iron component carried out? | कास्ट आयरन घटक में दरार की मरम्मत कैसे होती है ?
A : By using clamps during welding process | वेल्डिंग प्रक्रिया के दौरान क्लैंप का उपयोग करके
B : Similar to arc welding mild steel plate | आर्क वेल्डिंग हल्के स्टील प्लेट के समान
C : Local preheating, leftward welding technique flame heating each layer | स्थानीय प्रीहीटिंग, लेफ्टवर्ड वेल्डिंग तकनीक फ्लेम हर लेयर को गर्म करके
D : Cracks repaired using appropriate electrode | उपयुक्त इलेक्ट्रोड का उपयोग करके दरार की मरम्मत की जाती है

---

212 : Which heat treatment process causes the reduction of brittleness in the steel? | कौन सी हिट ट्रीटमेंट प्रक्रिया स्टील में भंगुरता की कमी का कारण बनती है?
A : By annealing | अनीलिंग
B : By hardening | हार्डनिंग
C : By tempering | टेंपरिंग
D : By normalising | नोर्मलाईसिंग

---

213 : What is the cause of porosity in arc welding? | अर्क वेल्डिंग में पोरोसिटी का कारण क्या है?
A : Damp electrodes | नम इलेक्ट्रोड
B : Carbon electrodes | कार्बन इलेक्ट्रोड
C : Over size electrodes | आकार से अधिक इलेक्ट्रोड
D : Low hydrogen electrodes | कम हाइड्रोजन इलेक्ट्रोड

---

214 : What is the welding defect in base metal gets melted and a groove formed along the toe of the weld? | बेस मेटल में वेल्डिंग दोष क्या है जिसमे वेल्ड के नीचे तरफ मेटल पिघल जाता है और एक नाली बन जाती है -
A : Undercut | अंडर कट
B : Blow holes | ब्लो होल
C : Reinforcement | रिइन्फोर्समेंट
D : Lack of penetration | पेनीट्रेशन की कमी

---

215 : What is the name of the steel material that is not weldable? | स्टील सामग्री का नाम क्या है जो वेल्ड करने योग्य नहीं है?
A : High carbon steel | हाई कार्बन स्टील
B : Medium carbon steel | मध्यम कार्बन स्टील
C : Austenitic stainless steel | ऑस्टेनिटिक स्टेनलेस स्टील
D : Ferrite & martensitic stainless steel | फेराइट और मारटेनसाईट स्टेनलेस स्टील

---

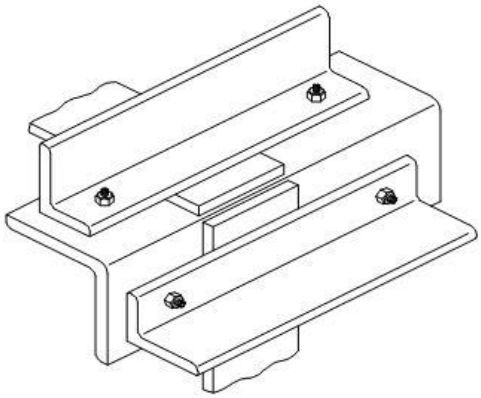
216 : What is the defect due to non cleaning the surfaces before welding? | वेल्डिंग से पहले सतहों की सफाई न करने के कारण क्या दोष होता है?
A : Over lap | ओवर लैप
B : Lack of fusion | फ्यूजन की कमी
C : Surface porosity | सतह सरंध्रता
D : Small cracks in bead | बीड में छोटी दरार

---

217 : What is the reason for lack of fluidity in molten metal in braze welding? | ब्रेज़ वेल्डिंग में पिघली हुई धातु में तरलता की कमी का क्या कारण है?
A : Over heating | ओवर हीटिंग
B : Improper flame | अनुचित लौ
C : Inadequate preheating | अपर्याप्त प्रीहीटिंग
D : Improper cleaning and less use of flux | अनुचित सफाई और फ्लक्स का कम उपयोग

---

218 : What defect can be eliminated by this welding method? | इस वेल्डिंग विधि से क्या दोष समाप्त किया जा सकता है?



A : Cracks | दरारें
B : Arc blow | अर्क ब्लो
C : Distortion | विरूपण
D : Under cut | अंडर कट

---

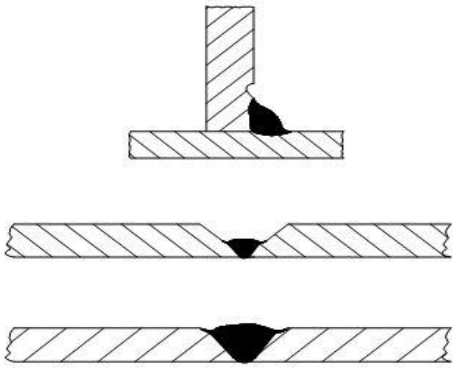
219 : What is the reason for the defect of more spatter during arc welding? | आर्क वेल्डिंग के दौरान अधिक स्पैटर के दोष का कारण क्या है?
A : Insufficient root gap | अपर्याप्त रूट गेप
B : Welding current too high | वेल्डिंग करंट बहुत अधिक
C : Wrong angle of electrode | इलेक्ट्रोड का गलत कोण
D : Use of a very short arc length | बहुत छोटी आर्क लंबाई का उपयोग

---

220 : What is the welding defect, with no fusion of base metal on root face, side face or between the weld run? | वेल्डिंग दोष क्या है, जिसमे बेस मेटल के रूट फेस ,साइड फेस एवं वेल्ड रन के बीच मे कोई फ्यूज़न नहीं होता है?
A : Porosity | सरंध्रता
B : Under cut | अंडर कट
C : Lack of fusion | फ्यूजन की कमी
D : Lack of penetration | पेनीट्रेशन की कमी

---

221 : What is the defect shown in the figure? | चित्र में दिखाया गया दोष क्या है?



A : Over lap | ओवर लैप
B : Porosity | सरंध्रता
C : Under cut | अंडर कट
D : Lack of penetration | पेनीट्रेशन की कमी

---

222 : What is the result of inner cone of flame touching the molten metal while welding? | वेल्डिंग करते समय पिघली हुई धातु को छूने वाली लौ के भीतरी शंकु का क्या परिणाम होता है?
A : Cause to over lap | ओवर लैप का कारण
B : Cause to back fire | बैक फायर का कारण
C : Cause to porosity | पोरोसिटी का कारण
D : Cause to flame snape out | फ्लेम स्नेप आउट का कारण

---

223 : What defect will occur due to incorrect tilt of blow pipe? | ब्लो पाइप के गलत झुकाव के कारण क्या दोष होगा?
A : Crater at end | अंत में गड्ढा
B : Weld porosity | वेल्ड पोरोसिटी
C : Lack of root penetration | रूट पेनीट्रेशन का अभाव
D : Under cut in weld joints | वेल्ड जोड़ों में अंडर कट

---

224 : How is the scale and oxide removed from stainless steel weld? | स्टेनलेस स्टील वेल्ड से स्केल और ऑक्साइड को कैसे हटाया जाता है?
A : Peening | पीनिंग द्वारा
B : Cooling in oil | तेल में ठंडा करके
C : Cooling in sand | रेत में ठंडा करके
D : Heating up to 9500 to 11000C and quenched in water | 9500 से 11000C तक हीटिंग और उसके बाद पानी में बुझाना

---

225 : What makes for the buckling of weld joint, in stainless steel during cooling? | शीतलन के दौरान स्टेनलेस स्टील में वेल्ड जॉइंट के बकलिंग के लिए क्या बनाता है?

A : Over heated zone | गर्म क्षेत्रअधिक
B : Low thermal conductivity | कम तापीय चालकता
C : Chromium contamination | क्रोमियम संदूषण
D : High thermal conductivity | उच्च तापीय चालकता

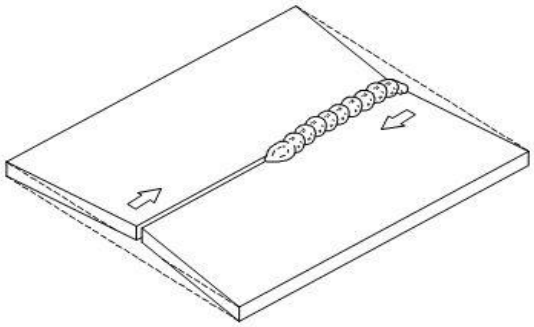
---

226 : What is the name of short weld made prior to the welding to hold the plates in perfect alignment? | प्लेटों को सही संरेखण में रखने के लिए वेल्डिंग से पहले किए गए शॉर्ट वेल्ड का नाम क्या है?

A : Bead weld | बीड वेल्ड
B : Tack weld | टैक वेल्ड
C : String bead | स्ट्रिंग बीड
D : Strong weld | मजबूत वेल्ड

---

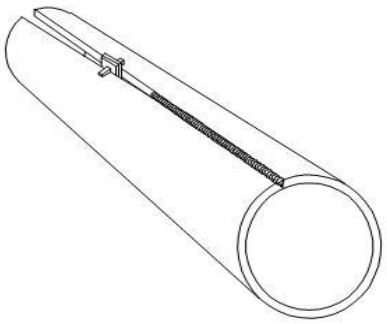
227 : What is the type of distortion shown? | किस प्रकार का विरूपण दिखाया गया है?



A : Arc blow | अर्क ब्लो
B : Angular distortion | कोणीय विरूपण
C : Transverse distortion | अनुप्रस्थ विरूपण
D : Longitudinal distortion | अनुदैर्ध्य विरूपण

---

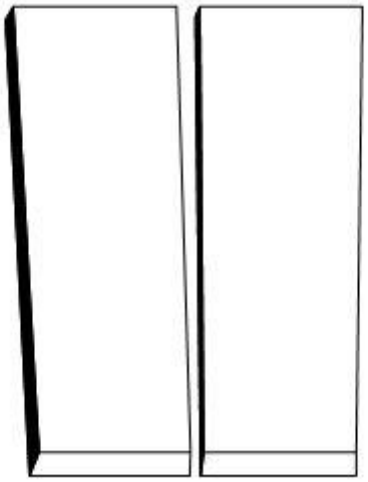
228 : What is the method of controlling method of distortion shown? | दिखाए गए विरूपण को नियंत्रित करने की विधि क्या है?



A : Tacking | टैकिंग
B : Pre bending | प्री बेन्डिंग
C : Jigs and fixture | जिग्स और फिक्स्चर
D : Diverging allowance | डायवेरजिंग एलाउंस

---

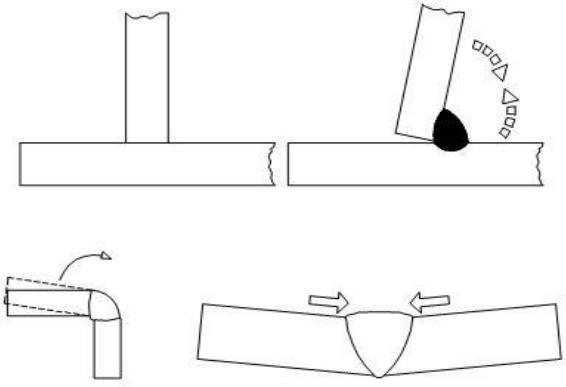
229 : What is the method of controlling method of distortion shown? | दिखाए गए विरूपण को नियंत्रित करने की विधि क्या है?



A : Root gap | रूट गैप
B : Arc length | आर्क की लम्बाई
C : Pre bending | प्री बेन्डिंग
D : Diverging allowance | डायवेरजिंग एलाउंस

---

230 : What is the type of distortion shown? | किस प्रकार का विरूपण दिखाया गया है?



A : Length distortion | लंबाई विरूपण
B : Angular distortion | कोणीय विरूपण
C : Transverse distortion | अनुप्रस्थ विरूपण
D : Longitudinal distortion | अनुदैर्ध्य विरूपण

---

231 : What type of defect will occur due to evaporation of the trapped gas from the liquid metal? | तरल धातु से फंसी गैस के वाष्पीकरण के कारण किस प्रकार का दोष होगा?

A : Arc blow | अर्क ब्लो

B : Porosity | पोरोसिटी

C : Over lap | ओवर लैप

D : Crack | क्रैक

---

232 : Which welding the slag inclusion defect will occur? | कौन सा वेल्डिंग स्लैग इनक्लूजन दोष होगा?

A : Manual metal arc welding | मैनुअल मेटल आर्क वेल्डिंग

B : Tungsten invert gas welding | टंगस्टन इन्वर्ट गैस वेल्डिंग

C : Malattic invert gas welding | मैलेटिक इनवर्ट गैस वेल्डिंग

D : Oxy – acetylene gas welding | ऑक्सी - एसिटिलीन गैस वेल्डिंग

---

233 : What will happen if the current is low while arc welding? | आर्क वेल्डिंग करते समय करंट कम होने से क्या होगा?

A : Formed over lap | ओवर लैप होगा

B : Spatterns are more | स्पैटनर अधिक होगे

C : Electrode fused speedly | इलेक्ट्रोड तेजी से फ्यूज़ होगा

D : Base metal edges not melt properly | बेस मेटल के किनारे ठीक से नहीं पिघलेगे

---

234 : What is the use of intermediate tacks on a weld setting of plates? | प्लेटों की एक वेल्ड सेटिंग पर मध्यवर्ती टक्स का उपयोग क्या है?

A : To reduce the welding run | वेल्डिंग रन को कम करने के लिए

B : To control defects in weld joint | वेल्ड जॉइंट में दोषों को नियंत्रित करने के लिए

C : To speed up the welding joint | वेल्डिंग संयुक्त को गति देने के लिए

D : Align and to maintain the position of joint | संरेखित और जॉइंट की स्थिति बनाए रखने के लिए

---

235 : What is the main reason, that aluminium is difficult to weld? | मुख्य कारण क्या है, कि एल्यूमीनियम को वेल्ड करना मुश्किल है?

A : Less weight | कम वजन

B : Oxide formation | ऑक्साइड का निर्माण

C : High thermal conductivity | उच्च तापीय चालकता

D : Better strength weight ratio | वज़न अनुपात का अच्छा होना

235a : When does the defect of gouging on cutting face takes place? | कटिंग फेस को काटने पर उसमे गोजिंग का दोष कब लगता है?

A : Too much pre-heating| बहुत पहले से गर्म करना

B : Too slow cutting speed| बहुत धीमी गति से काटना

C : Excessive speed, inadequate pre-heating| अत्यधिक गति, अपर्याप्त पूर्व-हीटिंग

D : Too much cutting oxygen pressure| बहुत ज्यादा ऑक्सीजन का दबाव करके काटना

---

236 : What method of heating is done to remove bending distortion of weld joint with wedge shaped area? | वेज के आकार वाले क्षेत्र के साथ वेल्ड जॉइंट के झुकने वाले विरूपण को दूर करने के लिए हीटिंग की क्या विधि है?

A : Spot heating | स्पॉट हीटिंग

B : Pipe - needle heating | पाइप - नीडल हीटिंग

C : Triangular heating | त्रिकोणीय हीटिंग

D : Checker - board heating | चेकर - बोर्ड हीटिंग

ANSWERS :

1:B; 2:A; 3:D; 4:C; 5:A; 6:B; 7:C; 8:B; 9:D; 10:B; 11:D;
12:B; 13:D; 14:D; 15:C; 16:D; 17:A; 18:D; 19:C; 20:D;
21:A; 22:B; 23:B; 24:D; 25:A; 26:B; 27:B; 28:D; 29:C;
30:B; 31:C; 32:B; 33:D; 34:A; 35:A; 36:D; 37:B; 38:C;
39:A; 40:C; 41:D; 42:A; 43:A; 44:D; 45:D; 46:D; 47:C;
48:A; 49:C; 50:D; 51:D; 52:D; 53:D; 54:C; 55:B; 56:D;
57:A; 58:D; 59:B; 60:C; 61:B; 62:B; 63:A; 64:B; 65:A;
66:A; 67:D; 68:D; 69:C; 70:A; 71:C; 72:D; 73:D; 74:C;
75:D; 76:A; 77:A; 78:D; 79:C; 80:B; 81:C; 82:A; 83:B;
84:D; 85:D; 86:A; 87:A; 88:B; 89:C; 90:C; 91:B; 92:D;
93:C; 94:A; 95:A; 96:C; 97:B; 98:C; 99:C; 100:C; 101:;
102:B; 103:A; 104:A; 105:A; 106:A; 107:; 108:D;
109:D; 110:B; 111:C; 112:C; 113:B; 114:D; 115:A;
116:D; 117:C; 118:A; 119:D; 120:A; 121:A; 122:D;
123:D; 124:D; 125:D; 126:C; 127:D; 128:A; 129:C;
130:B; 131:A; 132:D; 133:B; 134:D; 135:D; 136:B;
137:B; 138:A; 139:B; 140:B; 141:D; 142:D; 143:A;
144:D; 145:C; 146:A; 147:A; 148:C; 149:A; 150:D;
151:C; 152:D; 153:A; 154:D; 155:D; 156:C; 157:C;
158:A; 159:B; 160:A; 161:A; 162:B; 163:D; 164:A;
165:A; 166:B; 167:D; 168:A; 169:A; 170:B; 171:B;
172:D; 173:D; 174:B; 175:D; 176:B; 177:D; 178:B;
179:B; 180:A; 181:B; 182:B; 183:A; 184:A; 185:A;
186:A; 187:C; 188:D; 189:D; 190:D; 191:D; 192:B;
193:A; 194:A; 195:C; 196:A; 197:C; 198:C; 199:C;
200:C; 201:A; 202:D; 203:A; 204:D; 205:B; 206:D;
207:C; 208:D; 209:B; 210:A; 211:C; 212:C; 213:A;
214:A; 215:C; 216:C; 217:C; 218:C; 219:B; 220:C;
221:C; 222:B; 223:D; 224:D; 225:B; 226:B; 227:D;
228:D; 229:D; 230:B; 231:B; 232:A; 233:D; 234:D;
235:B; 235a:C; 236:C;

Welder – Semester 2 Module 1 - Inspection and Testing

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

1 : What is the purpose of inspection in welding? | वेल्डिंग में निरीक्षण का उद्देश्य क्या है?

A : Determine faults and quality weld | दोष और गुणवत्ता वेल्ड निर्धारित करना

B : Determine the material | सामग्री का निर्धारण करना

C : Determine the welded metal | वेल्डेड धातु का निर्धारण करना

D : Determine the electrode fusibility | इलेक्ट्रोड फ्यूजिबिलिटी निर्धारित करना

---

2 : How many stages are there in visual inspection in NDT? | NDT में दृश्य निरीक्षण में कितने अवस्थाएँ होती हैं?

A : Two stages | दो अवस्थाएँ

B : Three stages | तीन चरण

C : Four stages | चार चरण

D : Five stages | पाँच अवस्थाएँ

---

3 : Which type of test is generally not used on the final product? | अंतिम उत्पाद पर किस प्रकार का परीक्षण आमतौर पर उपयोग नहीं किया जाता है?

A : Non-destructive test | नॉन डिस्ट्रक्टिव टेस्ट

B : Semidestructive test | सेमी डिस्ट्रक्टिव टेस्ट

C : Destructive test | डिस्ट्रक्टिव टेस्ट

D : Non destructive and semidestructive | नॉन डिस्ट्रक्टिव और सेमी डिस्ट्रक्टिव

---

4 : What are the common welding tests performed in workshop? | कार्यशाला में आम वेल्डिंग परीक्षण क्या हैं?

A : Nick break, freebend, fracture | निक ब्रेक, फ्रीबेंड, फ्रैक्चर

B : Tensile test | टेन्सिल टेस्ट

C : Guided bend test | गाइडेड बेंड टेस्ट

D : Impact and particle test | इम्पैक्ट और पार्टिकल टेस्ट

---

5 : How many types of common non destructive test are there? | नॉन डिस्ट्रक्टिव टेस्ट कितने प्रकार के होते हैं?

A : 2 types

B : 3 types

C : 4 types

D : 5 types

---

6 : What type of test is visual inspection test? | विसुअल इंस्पेक्शन टेस्ट किस प्रकार का टेस्ट है?

A : Non-destructive test | नॉन डिस्ट्रक्टिव टेस्ट

B : Destructive test | डिस्ट्रक्टिव टेस्ट

C : Non-destructive and destructive | नॉन डिस्ट्रक्टिव और डिस्ट्रक्टिव

D : Performance test | परफॉरमेंस टेस्ट

---

7 : What is the NDT method using sound as a source? | स्रोत के रूप में ध्वनि का उपयोग करते हुए NDT विधि क्या है?

A : Visual inspection | विसुअल इंस्पेक्शन

B : Pressure test | प्रेशर टेस्ट

C : Stethoscopic test | स्टेथोस्कोपिक टेस्ट

D : Magnetic particle test | मैग्नेटिक पार्टिकल टेस्ट

---

8 : What activities contribute to the fabrication cost? | निर्माण लागत में किन गतिविधियों का योगदान है?

A : Preparation, welding, finishing | तैयारी, वेल्डिंग, परिष्करण

B : Raw metal, welding, finishing | कच्ची धातु, वेल्डिंग, परिष्करण

C : Welding, finishing, transportation | वेल्डिंग, परिष्करण, परिवहन

D : Finishing, transportation, marketing | फिनिशिंग, परिवहन, विपणन

---

9 : What is the test in which the weld quality is tested without destroying the job? | वह कौन सी टेस्ट है जिसमें जॉब को नष्ट किए बिना वेल्ड गुणवत्ता का परीक्षण किया जाता है?

A : Destructive test | डिस्ट्रक्टिव टेस्ट

B : Non-destructive test | नॉन डिस्ट्रक्टिव टेस्ट

C : Semi-destructive test | सेमी -डिस्ट्रक्टिव टेस्ट

D : Visual inspection test | विसुअल इंस्पेक्शन टेस्ट

---

10 : Which stage the root gap is set in welding process? | वेल्डिंग प्रक्रिया में रूट गैप किस चरण में निर्धारित किया जाता है?

A : Before welding stage | वेल्डिंग चरण से पहले

B : During welding stage | वेल्डिंग चरण के दौरान

C : After welding stage | वेल्डिंग चरण के बाद

D : Finishing welding stage | वेल्डिंग चरण समाप्त करना

---

11 : Where do we cut 2.0 mm depth by hand saw to conduct Nick-break test? | निक-ब्रेक टेस्ट आयोजित करने के लिए हैक्सॉ से 2.0 मिमी की गहराई कैसे करेगे ?

A : Cut to base metal | बेस मेटल को काटें

B : Cut along centre line of weld | वेल्ड की केंद्र रेखा के साथ काटें

C : Cut to weld metal and base metal | वेल्ड धातु और बेस धातु को काटें

D : Don't cut to metal | धातु को ना काटे

---

12 : What is the test that gives tensile strength and elongation of test specimen? | वह टेस्ट कौनसा है जो तन्यता बल देता है और टेस्ट नमूने को बढ़ाता है?

A : Strength and ductility | स्ट्रेंथ और डक्टिलिटी

B : Lack fusion | फ्यूज़न अभाव

C : Slag inclusion | स्लैग इन्क्लुशन

D : Slag inclusion | स्लैग इन्क्लुशन

---

13 : Which is a non destructive test? | नॉन डिस्ट्रक्टिव टेस्ट कौन सा है?

A : Without damaging the job | जॉब को बिना नुकसान पहुंचाए

B : With damaging and with distraing | नुकसान और डिस्ट्रेनिंग के साथ

C : Nick break test | निक ब्रेक टेस्ट

D : Free bend test | फ्री बेंड टेस्ट

---

14 : The welding cost estimation of power cost is (V x A/1000) x (T/60) x (1/E) x rate per unit is formula. What is the 'E' identify?
| बिजली की लागत का वेल्डिंग लागत अनुमान (V x A / 1000) x (T / 60) x (1 / E) प्रति यूनिट x दर सूत्र है।' E 'की पहचान क्या है?_x000D_

A : Electrode consumed | उपयोग किया गया इलेक्ट्रोड

B : Electrode of weld metal | वेल्ड धातु का इलेक्ट्रोड

C : Efficiency of machines | मशीनों की क्षमता

D : Efficiency of weld meter | वेल्ड मीटर की क्षमता

---

15 : What is the cost, involving office expenses, lighting, rent etc but not directly related to the job? | लागत क्या है, जिसमें कार्यालय व्यय, प्रकाश व्यवस्था, किराया आदि शामिल है लेकिन सीधे जॉब से संबंधित नहीं है?

A : Power cost | _x000D_
बिजली की लागत_x000D_
_x000D_
_x000D_

B : Labour cost | श्रम लागत

C : Finishing cost | फिनिशिंग की लागत

D : Over head cost | ओवर हेड लागत

---

16 : What is the test to find weld defect using sound waves echo displayed on calibrated screen? | कैलिब्रेटेड स्क्रीन पर प्रदर्शित ध्वनि तरंगों प्रतिध्वनि का उपयोग करके वेल्ड दोष खोजने के लिए टेस्ट कौनसा है?

A : Stethoscopic test | स्टेथोस्कोपिक टेस्ट

B : Radiographic test | रेडियोग्राफिक टेस्ट

C : Ultrasonic test | अल्ट्रासोनिक टेस्ट

D : Liquid penetration test | तरल पेनीट्रेशन टेस्ट

---

17 : What is the test if the weld specimen is placed in between the x-ray unit and film? | यदि एक्स-रे यूनिट और फिल्म के बीच वेल्ड नमूना रखा जाता है तो टेस्ट कौनसा है?

A : Ultra sound test | अल्ट्रा साउंड टेस्ट

B : Radiographic test | रेडियोग्राफिक टेस्ट

C : Magnetic particle test | मैग्नेटिक पार्टिकल टेस्ट

D : Liquid penetrant test | तरल पेनीट्रेट टेस्ट

---

18 : What is the test to find the internal defect of a weldment if echo transmitted by sound waves displayed on a calibrated screen of testing unit? | टेस्ट यूनिट की एक कैलिब्रेटेड स्क्रीन पर प्रदर्शित ध्वनि तरंगों द्वारा प्रेषित प्रतिध्वनि एक वेल्ड के आंतरिक दोष को खोजने के लिए टेस्ट कौनसा है?

A : Ultrasonic test | अल्ट्रासोनिक टेस्ट

B : Liquid penetrant test | तरल पेनीट्रेट टेस्ट

C : Stethoscopic test | स्टेथोस्कोपिक टेस्ट

D : Radiographic test | रेडियोग्राफिक टेस्ट

---

19 : What are the costs involved in welding job? | वेल्डिंग कार्य में शामिल लागतें क्या हैं?

A : Electrode, power, labour | इलेक्ट्रोड, बिजली, श्रम

B : Material and machining | सामग्री और मशीनिंग

C : Material and preparation | सामग्री और तैयारी

D : Proportion cost and works cost | आनुपातिक लागत और कार्य लागत

---

20 : What type of safety equipment is worn while checking the welding joint of a overhead crane frame? | ओवरहेड क्रेन फ्रेम के वेल्डिंग जॉइंट की जांच करते समय किस प्रकार के सुरक्षा उपकरण पहने जाते हैं?

A : Apron | एप्रन
B : Helmet | हेलमेट
C : Hand gloves | हाथ के दस्ताने
D : Hand screen | हाथ की स्क्रीन

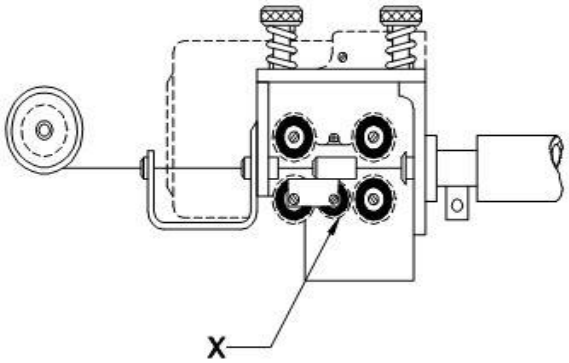
---

21 : What is the name of welding process if the arc produced by a consumable metal electrode is protected by inert gas? | वेल्डिंग करने की प्रक्रिया का नाम क्या है अगर एक कन्स्यूमेबल धातु इलेक्ट्रोड द्वारा उत्पादित आर्क को निष्क्रिय गैस द्वारा संरक्षित किया जाता है?

A : MAG welding | MAG वेल्डिंग
B : MIG welding | MIG वेल्डिंग
C : TIG welding | TIG वेल्डिंग
D : Plasma welding | प्लाज्मा वेल्डिंग

---

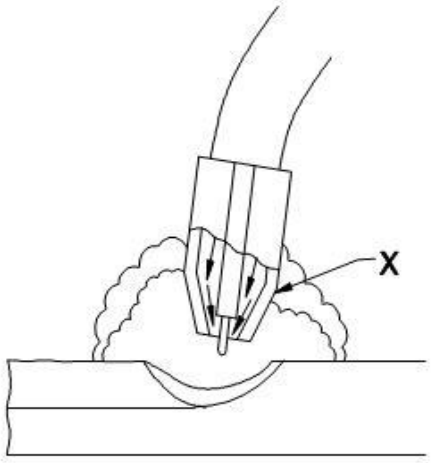
22 : What is the name of the part marked as 'X' in the GMAW wire feed unit? | GMAW वायर फीड यूनिट में 'X' के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?



A : Gear box | गियर बॉक्स
B : Centre guide | केंद्र गाइड
C : Idler gear | आर्यडलर गियर
D : Wire feed roller | वायर फीड रोलर

---

23 : What is the name of the part marked as 'X' in the GMAW? | GMAW में the X के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?



A : Electrode wire | इलेक्ट्रोड वायर
B : Contact tip | कांटेक्ट टिप
C : Nozzle | नोज़ल
D : Co2 gas | Co2 गैस

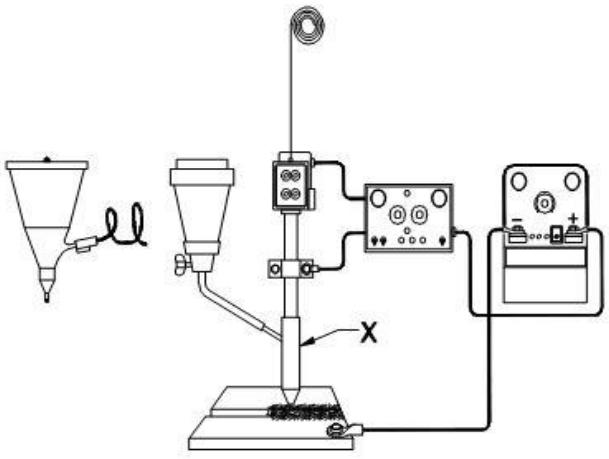
---

24 : How is thermit mixture ignited? | थर्मिट मिश्रण कैसे प्रज्वलित किया जाता है?

A : Petrol | पेट्रोल द्वारा
B : Diesel | डीज़ल द्वारा
C : Fire stick | फायर स्टिक द्वारा
D : By match or magnesium ribbon. | मैच या मैग्नीशियम रिबन द्वारा

---

25 : What is the name of part marked as 'X' in the submerged arc welding? | सबमर्जड आर्क वेल्डिंग में 'X' के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?



A : Wire feeder | वायर फीडर
B : Auto torch | ऑटो टार्च
C : Flux hopper | फ्लक्स हॉपर
D : Electrode lead | इलेक्ट्रोड लीड

---

26 : Which welding method starting of welding done by using steel wool or iron powder? | स्टील वूल या आयरन पाउडर का उपयोग करके वेल्डिंग की कौन सी वेल्डिंग विधि शुरू होती है?
A : SAW
B : GTAW
C : GMAW
D : MMAW

---

27 : What are the gases mixed for shielding in FCAW? | FCAW में शिल्डिंग के लिए मिश्रित गैसें कौनसी होती हैं?
A : Argon and O2
B : Argon and CO2
C : Helium and CO2
D : Argon and helium

---

28 : How many types of flux cored wires are used in FCAW? | FCAW में कितने प्रकार के फ्लक्स कोरेड तारों का उपयोग किया जाता है?
A : 2 types
B : 3 types
C : 4 types
D : 5 types

---

29 : Which type of electrode provides protective slag in flux cored arc welding? | किस प्रकार का इलेक्ट्रोड फ्लक्स कोरड आर्क वेल्डिंग में सुरक्षात्मक स्लैग प्रदान करता है?
A : Tubular cored flux electrode | ट्यूबलर कोरेड फ्लक्स इलेक्ट्रोड
B : External cored electrode | एक्सटर्नल कोरेड इलेक्ट्रोड
C : Additional cored flux electrode | एडिशनल कोरेड फ्लक्स इलेक्ट्रोड
D : Shielding gas type only | केवल शिल्डेड गैस टाइप

---

30 : What device is used to protect face from UV and Infra-red radiation during welding? | वेल्डिंग के दौरान UV और इन्फ्रा-रेड विकिरण से चेहरे की रक्षा के लिए किस उपकरण का उपयोग किया जाता है?
A : Blue goggles | नीले चश्मे
B : Plain goggles | सादे चश्मे
C : White goggles | सफेद चश्मे
D : Helmet with filtered colour glass | फ़िल्टर किए गए रंगीन ग्लास के साथ हेलमेट

---

31 : What protective equipment (PPE) is used to protect hand from burning injury? | हाथ को जलने की चोट से बचने के लिए किस सुरक्षात्मक उपकरण (पीपीई) का उपयोग किया जाता है?
A : Apron | एप्रन
B : Goggles | काले चश्मे
C : Protective shield | सुरक्षा कवच
D : Leather gloves | चमडे के दस्ताने

---

32 : Which gas is generated during GMAW on using CO2 as shielding gas? | गैस को शिल्डिंग गैस के रूप में उपयोग करने पर GMAW के दौरान कौन सी गैस उत्पन्न होती है?
A : Helium | हीलियम
B : Carbon monoxide | कार्बन मोनोऑक्साइड
C : Argon | आर्गन
D : Oxygen | ऑक्सीजन

---

33 : What type of lens shade is to be fixed in helmet while doing MIG welding? | MIG वेल्डिंग करते समय हेलमेट में किस प्रकार की लेंस छाया तय की जानी है?
A : A # 09
B : A # 10
C : A # 11
D : A # 12

---

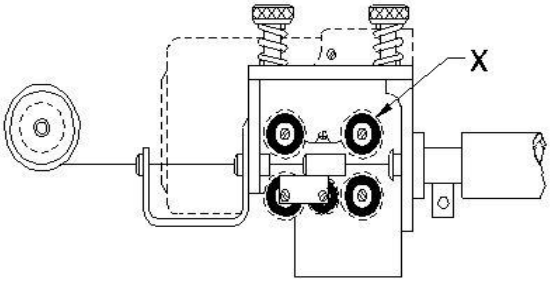
34 : What is the lens shade fitted in a helmet as per the recommendation of welding code for setting of 150 Amps for MMAW? | MMAW के लिए 150 Amps की स्थापना के लिए वेल्डिंग कोड की सिफारिश के अनुसार हेलमेट में लगे लेंस शेड को क्या कहा जाता है?
A : A # 10
B : A # 11
C : A # 12
D : A # 13

---

35 : Which type of apron is suitable to protect from heat and radiation during welding? | वेल्डिंग के दौरान गर्मी और विकिरण से बचाने के लिए कौन सा एप्रन उपयुक्त है?
A : Silk apron | सिल्क एप्रन
B : Cotton apron | कॉटन एप्रन
C : Leather apron | लेदर एप्रन
D : Asbestos apron | एस्बेस्टस एप्रन

---

36 : What is the name of part marked 'X' in GMAW wire feed unit? | GMAW वायर फीड यूनिट में भाग 'X' का नाम क्या है?



A : Gear box | गियर बॉक्स
B : Wire feed roller | वायर फीड रोलर
C : Centre guide | सेंटर गाइड
D : Idler gear | आईडलर गियर

---

37 : Which angle of pre setting is to compensate distortion on horizontal single V butt joint metal thickness 10 mm and root gap 2mm ? | पूर्व सेटिंग का कौन सा कोण क्षैतिज एकल V बट जॉइंट मेटल की मोटाई 10 मिमी और रूट गैप 2 मिमी पर विरूपण की कमी पूरी करेगा?

A : 173°
B : 178°
C : 180°
D : 183°

---

38 : How many types of basic welding positions in GMA welding? | GMA वेल्डिंग में बेसिक वेल्डिंग पोजीशन के कितने प्रकार हैं?

A : 2 types
B : 3 types
C : 4 types
D : 5 types

---

39 : Which is the weld position of GMA welding if the weld is deposited underside of the job? | यदि वेल्ड को जॉब के नीचे जमा किया जाता है, तो GMA वेल्डिंग की वेल्ड स्थिति क्या है?

A : Vertical position | ऊर्ध्वाधर स्थिति
B : Horizontal position | क्षैतिज स्थिति
C : Over head position | ओवर हेड स्थिति
D : Down head position | डाउन हेड स्थिति

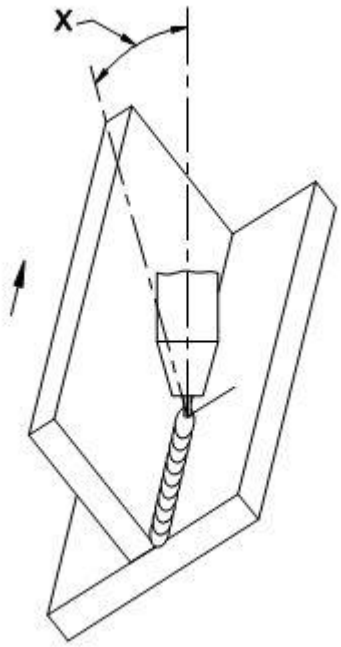
---

40 : What type of joints are made by the groove welds in GMA welding? | GMA वेल्डिंग में ग्रूव वेल्ड द्वारा किस प्रकार के जॉइंट बनाए जाते हैं?

A : Butt weld | बट वेल्ड
B : T weld | टी वेल्ड
C : Corner weld | कॉर्नर वेल्ड
D : Lap weld | लैप वेल्ड

---

41 : What is the angle, marked as 'X' in the fillet weld shown? | दिखाए गए फिलेट वेल्ड में 'X' के रूप में चिह्नित कोण क्या है?



A : Base metal | बेस वेल्ड
B : Weld metal | वेल्ड मेटल
C : T joint | टी जॉइंट
D : 'Direction of travel' | ट्रेवल की दिशा'

---

42 : Which shielding gas is used in MIG welding? | MIG वेल्डिंग में किस शिल्डिंग गैस का उपयोग किया जाता है?

A : Argon | आर्गन
B : Argon + 20% CO2 | आर्गन + 20% CO2
C : Argon + 1% oxygen | आर्गन + 1% ऑक्सीजन
D : Argon + 10% hydrogen | आर्गन + 10% हाइड्रोजन

---

43 : Which type of weld is developed electro slag welding? | किस प्रकार का वेल्ड विकसित होता है इलेक्ट्रो स्लैग वेल्डिंग के लिए ?

A : Gas welding | गैस वेल्डिंग
B : Resistance welding | रेजिस्टेंस वेल्डिंग
C : Submerged arc welding | सबमर्ज्ड आर्क वेल्डिंग
D : Shielded metal arc welding | शिल्डेड मेटल आर्क वेल्डिंग

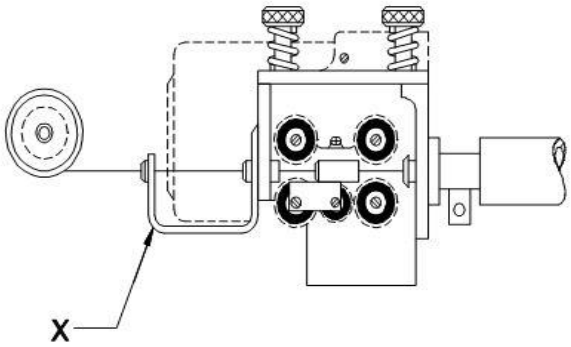
---

44 : How many types of metal transfer in GMAW/CO2 welding process? | GMAW / CO2 वेल्डिंग प्रक्रिया में कितने प्रकार के धातु स्थानांतरण होते हैं?

A : One
B : Two
C : Three
D : Four

---

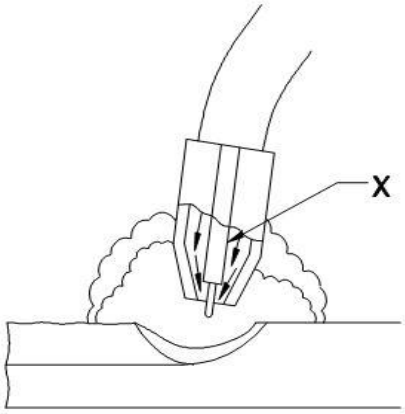
45 : What is the part marked as 'x' in GMAW wire feed unit? | GMAW वायर फीड यूनिट में 'x' के रूप में चिह्नित भाग क्या है?



A : Gear box | गियर बॉक्स
B : Idler gear | आईडलर गियर
C : Wire feed roller | वायर फीड रोलर
D : Input guide assembly | इनपुट गाइड असेंबली

---

46 : What is the name of the part 'X' in the GMAW principle of CO2 welding? | CO2 वेल्डिंग के GMAW सिद्धांत में भाग X का नाम क्या है?



A : Electrode wire | इलेक्ट्रोड वायर
B : Contact tip | कांटेक्ट टिप
C : Nozzle | नोज़ल
D : CO2 gas | CO2 गैस

---

47 : What is the ability of metal to cut another metal? | किसी अन्य धातु को काटने के लिए धातु की क्षमता क्या है?

A : Creep | क्रीप
B : Fatigue | फ़टिग
C : Hardness | हार्डनेस
D : Strength | स्ट्रेंथ

---

48 : What ampere range is required for setting 1.2mm filler wire for welding mild steel in MIG/MAG welding? | MIG/MAG वेल्डिंग में हल्के स्टील के वेल्डिंग के लिए 1.2 मिमी फिलर वायर स्थापित करने के लिए कितने एम्पीयर रेंज की आवश्यकता होती है?

A : 50 - 100 Amps
B : 70 - 120 Amps
C : 90 - 150 Amps
D : 100 - 225 Amps

---

49 : What is the temperature produced by chemical reaction in thermit welding? | थर्मिट वेल्डिंग में रासायनिक प्रतिक्रिया द्वारा उत्पादित तापमान कितना होता है?

A : 5000° C
B : 5000° F
C : 4000° C
D : 4000° F

---

50 : Which type of welding is to be used to make joint of thick pipes of rails? | रेल के मोटे पाइपों के जॉइंट बनाने के लिए किस प्रकार की वेल्डिंग का उपयोग किया जाता है?

A : Thermit welding | थर्मिट वेल्डिंग
B : Pressure Thermit welding | प्रेशर थर्मिट वेल्डिंग
C : Pressure Thermit welding | प्रेशर थर्मिट वेल्डिंग
D : Fusion Thermit welding | फ्यूजन थर्मिट वेल्डिंग

---

51 : Where is electron beam generated, controlled and accelerated? | इलेक्ट्रॉन बीम कहाँ उत्पन्न, नियंत्रित और त्वरित होती है?

A : Atmosphere | वायुमंडल
B : Electron gun | इलेक्ट्रॉन गन
C : Electron gun | इलेक्ट्रॉन गन
D : Vacuum chamber | निर्वात कक्ष

---

52 : What is the source of heat to melt the work piece in an electron beam welding? | इलेक्ट्रॉन बीम वेल्डिंग में वर्क पीसको पिघलाने के लिए ऊष्मा का स्रोत क्या होता है?

A : By heat | ऊष्मा द्वारा
B : By high speed electrons | उच्च गति के इलेक्ट्रॉनों द्वारा
C : By beam heat | बीम हीट द्वारा
D : By current | करंट से

---

53 : Which welding process granulated flux is fed through hopper to the welding spot? | वेल्डिंग स्पॉट पर हॉपर के माध्यम से कौन सी वेल्डिंग प्रक्रिया ,दानेदार प्रवाह द्वारा डी जाती है?

A : GTAW
B : SMAW
C : GMAW
D : SAW

---

54 : What are the positions used in SAW? | SAW में किन पोजीशन का उपयोग किया जाता है?

A : Flat | फ्लैट
B : Vertical | वर्टीकल
C : Overhead | ओवर हेड
D : Flat and horizontal | फ्लैट एवं हॉरिजॉन्टल

---

55 : Which type of welds are often used to assist assembly or to maintain edge alignment during welding? | वेल्डिंग के दौरान असेंबली की सहायता करने या किनारे संरेखण बनाए रखने के लिए अक्सर किस प्रकार के वेल्ड का उपयोग किया जाता है?

A : Root run weld | रूट रन वेल्ड
B : Level weld | वेल्ड लेवल
C : Tack weld | ट्रेक वेल्ड
D : Stringer bevel | स्ट्रिंगर बेवल

---

56 : What is the usual torch angle tilt on either side of vertical in GMAW? | GMAW में वर्टीकल के दोनों ओर सामान्य टोर्च का कोण कितना होता है?

A : 10° - 20°
B : 20° - 25°
C : 25° - 30°
D : 30° - 35°

---

57 : What defects occur to a weld joint, if it is provided with insufficient heat input? | एक वेल्ड जॉइंट में क्या दोष होते हैं, अगर यह अपर्याप्त हिट इनपुट के साथ प्रदान किया जाता है?

A : Lack of fusion | फ्यूजन की कमी
B : Lack of penetration | पेनीट्रेशन की कमी
C : Lack of metal deposit | धातु जमा का अभाव
D : Uneven bead deposit | असमान बीड का जमा होना

---

58 : What is the solution if burn back occurs due to irregular wire feeding in GMAW process? | अगर GMAW प्रक्रिया में अनियमित वायर फीडिंग के कारण बर्न बैक होता है तो इसका क्या उपाय है?

A : Cut out kink wire | किंक तार को काटें
B : Replace of spool | स्पूल को बदलना
C : Cut the kink wire and replace spool | किंक तार को काटें और स्पूल को बदलें
D : Adjusted to kinked wire again | फिर से किंकड वायर पर एडजस्ट करना

---

59 : Which metal surfacing method is ideal for thin layers that can flow to corner and edges of the job? | कौन सी धातु सरफेसिंग विधि पतली परतों के लिए आदर्श है जो जॉब के कोने और किनारों पर प्रवाह कर सकती है?

A : TIG welding | TIG वेल्डिंग
B : MIG welding | MIG वेल्डिंग
C : Oxy-acetylene welding | ऑक्सी-एसिटिलीन वेल्डिंग
D : Submerged arc welding | सबमर्ज्ड आर्क वेल्डिंग

---

60 : Which type of core wire is suitable for welding carbon steel, alloy steel and stainless steel under FCAW? | FCAW के तहत कार्बन स्टील, मिश्र धातु इस्पात और स्टेनलेस स्टील के वेल्डिंग के लिए कौन सा कोर तार उपयुक्त है?

A : Flux cored electrode | फ्लक्स कोर्ड इलेक्ट्रोड

B : Gas shield flux wire | गैस शील्ड फ्लक्स वायर

C : Used flux core and gas shielded | प्रयुक्त फ्लक्स कोर और गैस शिल्डेड

D : Flux is external and shielded | फ्लक्स एक्सटर्नल और शिल्डेड है

---

61 : What is the distinct differences between GMAW and FCAW equipments? | GMAW और FCAW उपकरणों के बीच अंतर क्या है?

A : Nozzle and torch | नोज़ल और टॉर्च

B : Construction of torch and feed rollers | टार्च और फीड रोलर्स का निर्माण

C : Machine and torch | मशीन और टॉर्च

D : Feed rolls and gas cylinders | फीड रोल और गैस सिलेंडर

---

62 : What is the name of metal transfer system in FCAW? | FCAW में मेटल ट्रांसफर सिस्टम का नाम क्या है?

A : Dip transfer | डिप ट्रांसफर

B : Free flight transfer | फ्री फ्लाइट ट्रांसफर

C : Globulor transfer | ग्लोबुलर ट्रांसफर

D : Purged transfer | पर्जेड ट्रांसफर

---

63 : Why the argon and CO2 mixture is used in FCAW? | FCAW में आर्गन और CO2 मिश्रण का उपयोग क्यों किया जाता है?

A : Smooth spray transfer, with minimum slag | न्यूनतम स्लैग के साथ, स्मूथ स्प्रे ट्रांसफर के लिए

B : Smooth globular transfer | स्मूथ ग्लोबुलर ट्रांसफर के लिए

C : Smooth pulsed transfer | स्मूथ स्पंदित ट्रांसफर के लिए

D : Smooth dip transfer | स्मूद डिप ट्रांसफर

---

64 : Why different type of pressure rollers are used in FCAW? | FCAW में विभिन्न प्रकार के प्रेशर रोलर्स का उपयोग क्यों किया जाता है?

A : Knurled rollers | नर्लेड रोलर्स

B : Without roller of travel wire | ट्रेवल वायर के रोलर के बिना

C : With pressure of tubular wire | ट्यूबलर वायर के दाब के साथ

D : Positive feeding without pressure on tubular wire | पॉजिटिव फीडिंग ट्यूबलर वायर पर दाब के बिना

---

65 : Which type of welding under FCAW, is more suitable for welding all types of steel? | FCAW के तहत किस प्रकार की वेल्डिंग, सभी प्रकार के स्टील को वेल्डिंग करने के लिए अधिक उपयुक्त है?

A : Only use flux cored electrode | केवल फ्लक्स कोरेड इलेक्ट्रोड का उपयोग करें

B : Only use gas shielding flux | केवल गैस शिल्डिंग फ्लक्स का उपयोग करें

C : Only use gas shielding flux | केवल गैस शिल्डिंग फ्लक्स का उपयोग करें

D : Flux is external and also gas also external | फ्लक्स बाहरी है और गैस भी बाहरी है

---

66 : What type of hand tool is used to open a gas cylinder in welding practice? | वेल्डिंग प्रैक्टिस में गैस सिलेंडर खोलने के लिए किस प्रकार के हाथ उपकरण का उपयोग किया जाता है?

A : X key | X की

B : Allen key | एलन की

C : DE spanner | DE स्पैनर

D : Spindle key | स्पिंडल की

---

67 : Why the welder's cloth should be free from oil, grease etc, while welding? | वेल्डिंग करते समय वेल्डर का कपड़ा तेल, ग्रीस आदि से मुक्त क्यों होना चाहिए?

A : To protect the job | जॉब की रक्षा के लिए

B : To deflect the arc rays | आर्क किरणों को विक्षेपित करने के लिए

C : To avoid catching fire | आग पकड़ने से बचने के लिए

D : To safe guard your inner cloth | अपने आंतरिक कपड़े की सुरक्षा के लिए

---

68 : Which electrode wire is more suitable for carbon steel fabrication in GMAW process? | GMAW प्रक्रिया में कार्बन स्टील निर्माण के लिए कौन सा इलेक्ट्रोड तार अधिक उपयुक्त होता है?

A : 70S - 6

B : 70T - 2

C : 70S - 2

D : 70S - 3

---

69 : Which metal transfer process in GMAW produces strong weld with least spatter? | GMAW में किस धातु के ट्रांसफर की प्रक्रिया कम से कम स्पैटर के साथ मजबूत वेल्ड का उत्पादन करती है?

A : Spray transfer | स्प्रे ट्रांसफर
B : Globular transfer | ग्लोबुलर ट्रांसफर
C : Dip transfer | डिप ट्रांसफर
D : Pulsed transfer | पल्सड ट्रांसफर

---

70 : Why the argon and CO2 mixing gas used in FCAW? | FCAW में आर्गन और CO2 मिश्रण गैस का उपयोग क्यों किया जाता है?

A : Smooth spray transfer of melt | धातु के स्मूथ स्प्रे ट्रांसफर के लिए
B : Smooth globular transfer | स्मूथ ग्लोबुलर ट्रांसफर के लिए
C : Smooth pulsed transfer | स्मूथ पल्सड ट्रांसफर के लिए
D : Smooth dip transfer | स्मूद डिप ट्रांसफर के लिए

---

71 : How the pre-heating temperature is checked before welding wrought iron or cast metals? | आयरन या कास्ट मेटल को वेल्डिंग करने से पहले प्री-हीटिंग तापमान की जाँच कैसे की जाती है?

A : Flow of spatters | स्पैटर का प्रवाह देखकर
B : Size of blow holes | ब्लो होल का आकार देखकर
C : Temperature indicating crayon | क्रेयॉन का संकेत देने वाला तापमान देखकर
D : Count of pin holes | पिन होल की गिनती देखकर

---

72 : Which is the operation to relieve residual stresses from the welding joint? | वेल्डिंग जॉइंट से अवशिष्ट तनावों को दूर करने के लिए कौन सा ऑपरेशन होता है?

A : Pre-heating | प्री हीटिंग
B : Peening | पिनिंग
C : Drilling | ड्रिलिंग
D : Post heating | पोस्ट हीटिंग

---

73 : Which is the only welding position in electro slag welding process? | इलेक्ट्रो स्लैग वेल्डिंग प्रक्रिया में एकमात्र वेल्डिंग स्थिति कौन सी है?

A : Down hand | डाउन हेड
B : Horizontal | हॉरिजॉन्टल
C : Vertical | वर्टीकल
D : Over head | ओवर हेड

---

74 : Why carbon and manganese are added to plain thermit mixture on rail welding? | कार्बन और मैंगनीज को रेल वेल्डिंग पर प्लेन थर्मिट मिश्रण में क्यों जोड़ा जाता है?

A : To get good fusion | अच्छा फ्यूज़न पाने के लिए
B : To get hardness | कठोरता पाने के लिए
C : To get fine welding | फाइन वेल्डिंग प्राप्त करने के लिए
D : To get smooth finishing | स्मूथ फिनिशिंग पाने के लिए

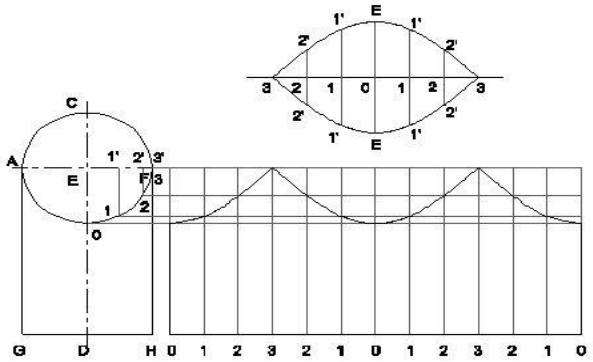
---

75 : What type of weld is used on prepared holes of overlap joints? | ओवरलैप जॉइंट के तैयार होल पर किस प्रकार के वेल्ड का उपयोग किया जाता है?

A : Tack weld | टेक वेल्ड
B : Fillet weld | फिलेट वेल्ड
C : Backing weld | बैकिंग वेल्ड
D : Plug or slot weld | प्लग या स्लॉट वेल्ड

---

76 : Which is the pipe joint for given pipe development? | दिए गए पाइप डेवलपमेंट के लिए पाइप जॉइंट कौन सा है?



A : Y joint | Y जॉइंट
B : 90° T joint | 90 ° T जॉइंट
C : 60° branch joint | 60 ° ब्रांच जॉइंट
D : 50° branch joint | 50 ° ब्रांच जॉइंट

---

77 : Which is the weld position of GMA welding if the filler metal is deposited from the upper side of the joint during welding? | यदि फ़िलर मेटल को वेल्डिंग के दौरान जॉइंट के ऊपरी तरफ से जमा किया जाता है, तो GMA वेल्डिंग की वेल्ड स्थिति क्या होती है?

A : Vertical position | ऊर्ध्वाधर स्थिति
B : Horizontal position | क्षैतिज स्थिति
C : Over head position | ओवर हेड स्थिति
D : Down hand position | डाउन हेड स्थिति

---

78 : What is the type of weld position in which the weld metal is deposited under side of the joint? | वश वेल्ड स्थिति किस प्रकार की है जिसमें वेल्ड धातु जॉइंट के नीचे जमा होती है?

A : Down hand position | डाउन हेड स्थिति
B : Horizontal position | क्षैतिज स्थिति
C : Vertical position | ऊर्ध्वाधर स्थिति
D : Overhead position | ओवरहेड स्थिति

---

79 : What is the usual torch angle tilt on either side of vertical in GMAW? | GMAW में ऊर्ध्वाधर के दोनों ओर सामान्य टोर्च का कोण कितना होता है?

A : 10° - 20°
B : 20° - 25°
C : 25° - 30°
D : 30° - 35°

---

80 : What is the electrode inclination to the metal surface in T-joint welding of 10 mm thickness metal by down hand position? | डाउन हेड स्थिति द्वारा 10 मिमी मोटी धातु की टी-जॉइंट वेल्डिंग में धातु की सतह पर इलेक्ट्रोड झुकाव कितना होता है?

A : 30°
B : 45°
C : 60°
D : 75°

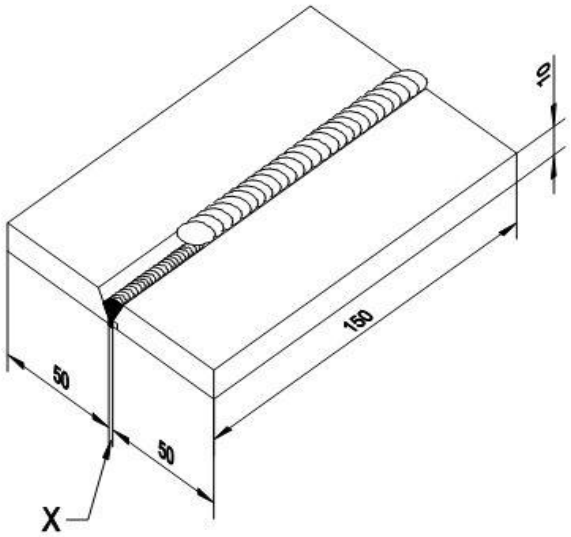
---

81 : What is the usual length of tack weld in a T-joint in GMAW flat position welding? | GMAW फ्लैट स्थिति वेल्डिंग में एक टी-जॉइंट में टेक वेल्ड की सामान्य लंबाई कितनी होती है?

A : 5 mm
B : 10 mm
C : 15 mm
D : 20 mm

---

82 : How much root gap 'x' is maintained? | कितना रूट गैप x रखा गया है?



A : 1 mm
B : 2 mm
C : 1.5 mm
D : 2.5 mm

---

83 : What is the purpose of fitting clear glasses on either side of coloured glass in a helmet? | हेलमेट में रंगीन ग्लास के दोनों ओर स्पष्ट चश्मा लगाने का क्या उद्देश्य है?

A : Protect from rays | किरणों से बचाव
B : Protect from heat | गर्मी से बचाबचाव
C : Protect from spatters | स्पैटर्स से बचाबचाव
D : Protect from radiation | विकिरण से बचाव

---

84 : How the welder observes welding area of the joint in electron beam welding? | वेल्डर, इलेक्ट्रॉन बीम वेल्डिंग में जॉइंट के वेल्डिंग क्षेत्र को कैसे देखता है?

A : Safe optical mirror | सुरक्षित ऑप्टिकल दर्पण द्वारा
B : Safe optical helmet | सुरक्षित ऑप्टिकल हेलमेट द्वारा
C : Safe optical hand screen having correct shade | सही शेड वाली सुरक्षित ऑप्टिकल हैंड स्क्रीन द्वारा
D : Safe optical viewing system containing optical mirror | सुरक्षित ऑप्टिकल व्यूइंग सिस्टम जिसमें ऑप्टिकल मिरर हो द्वारा

---

85 : How to protect from the toxic fumes during welding operation? | वेल्डिंग ऑपरेशन के दौरान टॉक्सिक धुएं से कैसे बचा जाए?

A : Wear helmet | हेलमेट पहनो

B : Use hand screen | हैंड स्क्रीन का उपयोग करें

C : Use leather apron | चमड़े के एप्रन का उपयोग करें

D : Use respirator pad | श्वासयंत्र पैड का उपयोग करें

---

86 : What is the purpose of using copper coated filler wire in MIG / MAG welding? | MIG / MAG वेल्डिंग में तांबा लेपित फिलर वायर का उपयोग करने का उद्देश्य क्या है?

A : To prevent rust | जंग को रोकने के लिए

B : To prevent rust | जंग को रोकने के लिए

C : To prevent atmosphere | वातावरण को रोकने के लिए

D : To prevent base metal reaction | बेस मेटल रिएक्शन को रोकने के लिए

---

87 : What is the angle of inclination of weld torch for flat position in GMAW welding process? | GMAW वेल्डिंग प्रक्रिया में फ्लैट स्थिति के लिए वेल्ड टोर्च के झुकाव का कोण क्या है?

A : 5° - 10°

B : 10° - 15°

C : 15° - 25°

D : 25° - 35°

---

88 : How many Kgs weight of thermit is required against one Kg of wax? | एक किलोग्राम मोम के खिलाफ थर्मस के कितने किलोग्राम वजन की आवश्यकता होती है?

A : 10 to 15 Kgs

B : 11 to 15 Kgs

C : 12 to 14 Kgs

D : 12 to 16 Kgs

---

89 : Which is adjusted in electron beam welding to eliminate the defect of porosity? | इलेक्ट्रो बीम वेल्डिंग में पोरसिटी के दोष को समाप्त करने के लिए किसको समायोजित किया जाता है?

A : Spot size | स्पॉट साइज़

B : Deflection | डिफ्लेक्शन

C : Weld penetration | वेल्ड पेनीट्रेशन

D : Focal position / focus current | फोकल स्थिति / फोकस करंट

---

90 : What is the limitation for submerged arc welding process? | सबमर्जड आर्क वेल्डिंग प्रक्रिया के लिए सीमा क्या है?

A : Limited to vertical position | ऊर्ध्वाधर स्थिति तक सीमित

B : Limited to non ferrous metals | अलौह धातुओं तक सीमित

C : Limited to over head position | हेड स्थिति तक सीमित

D : Limited to flat and horizontal fillet welds | फ्लैट और क्षैतिज फिलेट वेल्ड तक सीमित

---

91 : What ampere range required for setting 1.2mm filler wire for welding mildsteel in MIG/MAG welding? | MIG/MAG वेल्डिंग में माइल्ड स्टील वेल्डिंग के लिए 1.2 मिमी फिलर वायर स्थापित करने के लिए कितने एम्पीयर रेंज की आवश्यकता होती है?

A : 50 - 100 Amps

B : 70 - 120 Amps

C : 90 - 150 Amps

D : 100 - 225 Amps

---

92 : Which combination of shield gas in GMAW process produce good arc stability for carbon steel? | GMAW प्रक्रिया में शील्ड गैस का कौन सा संयोजन कार्बन स्टील के लिए अच्छा आर्क स्थिरता का उत्पादन करता है?

A : Argon + 20% CO2 | आर्गन + 20% CO2

B : CO2 | CO2

C : Pure argon | शुद्ध आर्गन

D : Argon + 5% CO2 | आर्गन + 5% CO2

---

93 : How the filler wire is fed in the GMAW welding process? | फ़िलर वायर को GMAW वेल्डिंग प्रक्रिया में कैसे फीड किया जाता है?

A : Manually | मैन्युअली

B : No feeding | नो फीडिंग

C : Automatically | ऑटोमेटिक

D : Semi automatic | सेमी ऑटोमेटिक

---

94 : Which type of electrodes are used in MAG/CO2 welding? | MAG/CO2 वेल्डिंग में किस प्रकार के इलेक्ट्रोड का उपयोग किया जाता है?
A : Flux coated electrodes | फ्लक्स कोटेड इलेक्ट्रोड
B : Bare wire electrode | बेयर वायर इलेक्ट्रोड
C : Flux cored electrodes | फ्लक्स कोर्ड इलेक्ट्रोड
D : Guided bend test Guided bend test Tungsten electrode | टंगस्टन इलेक्ट्रोड

---

95 : What is the range of electrode for MAG / CO2 welding? | MAG / CO2 वेल्डिंग के लिए इलेक्ट्रोड की रेंज क्या है?
A : 0.8 to 1.6 mm
B : 0.7 to 1.3 mm
C : 0.6 to 0.9 mm
D : 0.5 to 0.7 mm

---

96 : What type of operation is generally used in GMAW? | GMAW में आमतौर पर किस प्रकार के ऑपरेशन का उपयोग किया जाता है?
A : Automatic | ऑटोमेटिक
B : Semi automatic | सेमी ऑटोमेटिक
C : Fully automatic | फुली ऑटोमेटिक
D : Manual method | मैनुअल विधि

---

97 : Which heat treatment of steel increases hardness, but decreases strength and ductility? | स्टील के किस ऊष्मा उपचार से कठोरता बढ़ जाती है, लेकिन स्ट्रेंथ और डक्टिलिटी कम हो जाती है?
A : Annealing | एनीलिंग
B : Hardening | हार्डनिंग
C : Normalising | नोर्मलाईज़िग
D : Case hardening | केस हार्डनिंग

---

98 : Which heat treatment process produces only outer surfaces of job hardened, to some depth? | किस ऊष्मा उपचार प्रक्रिया से जॉब की केवल बाहरी सतह कुछ गहराई तक ही सख्त होती है ?
A : Annealing | एनीलिंग
B : Hardening | हार्डनिंग
C : Normalising | नोर्मलाईज़िग
D : Case hardening | केस हार्डनिंग

---

99 : Which heat treatment process is employed to remove brittleness in a chisel? | चिज़ल में भंगुरता को दूर करने के लिए कौन सी ऊष्मा उपचार प्रक्रिया कार्यरत है?
A : Annealing | एनीलिंग
B : Hardening | हार्डनिंग
C : Tempering | टेम्परिंग
D : Normalising | नोर्मलाईज़िग

---

100 : What is the operation of heating steel to specific temperature and cooling suddenly? | विशिष्ट तापमान और अचानक ठंडा करने के लिए हीटिंग स्टील का संचालन क्या है?
A : Annealing | एनीलिंग
B : Hardening | हार्डनिंग
C : Tempering | टेम्परिंग
D : Quenching | कुएँचिंग

---

101 : What is the main purpose of 'Normalising' steel? | नोर्मलाईज़िग स्टील का मुख्य उद्देश्य क्या है?
A : To control hardness | कठोरता को नियंत्रित करने के लिए
B : To prevent cracking | क्रेकिंग को रोकने के लिए
C : To make welding operation easier | वेल्डिंग संचालन को आसान बनाने के लिए
D : To produce fine grain of uniform structure | एक समान संरचना के फाइन ग्रेन का उत्पादन करने के लिए

---

102 : Which heat treatment process, if material is softened and suitable for machining? | कौन सी ऊष्मा उपचार प्रक्रिया, पदार्थ को नरम करने और मशीनिंग के लिए उपयुक्त है?
A : Annealing | एनीलिंग
B : Tempering | टेम्परिंग
C : Normalising | नोर्मलाईज़िग
D : Case hardening | केस हार्डनिंग

---

103 : What is the name of heat treatment process where the steel is reheated to a suitable temperature below the critical point (heating) to improve the toughness and ductility? | ऊष्मा उपचार प्रक्रिया का नाम क्या है जहां स्टील के टफनेस और डक्टिलिटी में सुधार करने के लिए क्रिटिकल पॉइंट (हीटिंग) से नीचे एक उपयुक्त तापमान पर गरम किया जाता है?
A : Annealing | एनीलिंग
B : Hardening | हार्डनिंग
C : Tempering | टेम्परिंग
D : Normalising | नोर्मलाईज़िग

---

104 : Which heat treatment process is very similar to annealing but the job are allowed to cool in air? | कौन सी ऊष्मा उपचार प्रक्रिया एनीलिंग के समान है लेकिन जॉब को हवा में ठंडा करने की अनुमति देती है?

A : Hardening | हार्डनिंग
B : Tempering | टेम्परिंग
C : Normalising | नोर्मलाईज़िग
D : Case hardening | केस हार्डनिंग

---

105 : What type of test is used for vessels, tanks and pipe containing pressure? | किस प्रकार के टेस्ट का उपयोग जहाजों, टैंकों और पाइप युक्त दाब के लिए किया जाता है?

A : Visual inspection | विसुअल इंस्पेक्शन
B : Leak or pressure test | लीक या दाब टेस्ट
C : Stethoscopic test | स्टेथोस्कोपिक टेस्ट
D : Magnetic particles test | मैग्नेटिक पार्टिकल टेस्ट

---

106 : What is the NDT method, used to detect surface and subsurface defects on ferrous metals, using iron power? | NDT विधि क्या है, जिसका उपयोग फेरस मेटल पर सतह और उपसतह दोष का पता लगाने के लिए किया जाता है?

A : X-ray test | एक्स-रे टेस्ट
B : Gamma ray test | गामा रे टेस्ट
C : Magnetic particle test | मैग्नेटिक पार्टिकल टेस्ट
D : Stethoscopic test | स्टेथोस्कोपिक टेस्ट

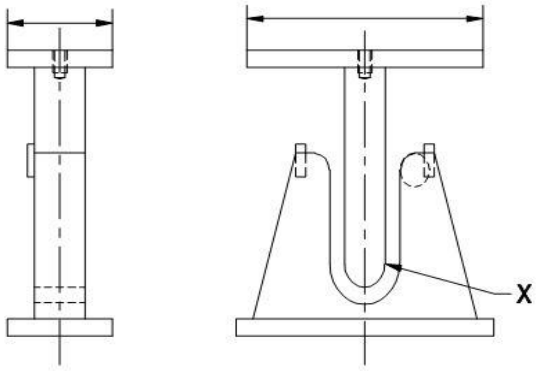
---

107 : What Non-destructive test is done using coloured dye and fluorescent liquid to find minute cracks? | मिनट क्रैक को खोजने के लिए रंगीन डाई और फ्लोरोसेंट तरल का उपयोग करके क्या कौनसा नॉन डिस्ट्रक्टि टेस्ट किया जाता है?

A : Radiographic test | रेडियोग्राफिक परीक्षण
B : Magnetic test | चुंबकीय परीक्षण
C : Ultrasonic test | अल्ट्रासोनिक परीक्षण
D : Liquid penetration test | तरल प्रवेश परीक्षण

---

108 : What is the test set up for weld specimen? | वेल्ड नस्पेसिमेन के लिए कौन सा टेस्ट होता है?



A : Tensile test |टेंसाइल टेस्ट
B : Tensile test |टेंसाइल टेस्ट
C : Free bend test |फ्री बेंड टेस्ट
D : Guided bend test |गाइडेड बेंड टेस्ट

---

109 : Which welding process is done by chemical reaction between a metal oxide and metal? | मेटल ऑक्साइड और मेटल के बीच रासायनिक प्रतिक्रिया द्वारा कौन सी वेल्डिंग प्रक्रिया की जाती है?

A : Electro slag welding | इलेक्ट्रो स्लैग वेल्डिंग
B : Election beam welding | इलेक्शन बीम वेल्डिंग
C : Thermit welding | थर्मिट वेल्डिंग
D : TIG welding | TIG वेल्डिंग

---

110 : How much time it takes for the thermit mould to cool, after welding by thermit process? | थर्मिट प्रक्रिया द्वारा वेल्डिंग के बाद थर्मिट मोल्ड को ठंडा होने में कितना समय लगता है?

A : 7 Hrs
B : 9 Hrs
C : 10 Hrs
D : 12 Hrs

---

111 : What is the reason that obstructed joints cannot be welded by electron beam welding process? | क्या कारण है कि इलेक्ट्रॉन बीम वेल्डिंग प्रक्रिया द्वारा बाधित जॉइंट को वेल्डेड नहीं किया जा सकता है?

A : Electron beam travel in curved line | इलेक्ट्रॉन बीम घुमावदार रेखा में भ्रमण करती है

B : Electron beam travel in different direction | इलेक्ट्रॉन बीम अलग दिशा में भ्रमण करती है

C : Electron beam travel only in straight line | इलेक्ट्रॉन बीम केवल सीधी रेखा में भ्रमण करती है

D : Electron beam travel in circular line | इलेक्ट्रॉन किरण वृत्ताकार रेखा में भ्रमण करती है

---

112 : How much gas flow rate is required to weld a butt joint with 0.8 mm dia MS filler rod of wire feed rate 3 - 4 m/min at 18 to 20 volts? | वायर फ़ीड दर 3 - 4 मीटर / मिनट से 18 से 20 वोल्ट पर 0.8 मिमी डायामीटर MS फ़िलर रॉड के साथ एक बट जॉइंट वेल्ड करने के लिए कितनी गैस प्रवाह दर आवश्यक है?

A : 6 to 8 Lpm

B : 8 to 10 Lpm

C : 10 to 12 Lpm

D : 12 to 14 Lpm

---

113 : What should be the initial angle of two plates in a T joint if the final angle between them is 90° after completion of welding? | टी जॉइंट में दो प्लेटों का प्रारंभिक कोण क्या होना चाहिए यदि वेल्डिंग पूरा होने के बाद उनके बीच अंतिम कोण 90 ° है?

A : 93°

B : 90°

C : 85°

D : 75°

---

114 : What is percentage of deposition efficiency in FCAW process? | FCAW प्रक्रिया में प्रतिनियुक्ति दक्षता का कितना प्रतिशत है?

A : 93% to 97%

B : 80% to 86%

C : 70% to 76%

D : 60% to 67%

---

115 : Which gas/mixture is likely to reduce the spatter loss in FCAW? | FCAW में स्पैटर के नुकसान को कम करने के लिए कौन सी गैस / मिश्रण की संभावना है?

A : Argon and CO2 mixed | आर्गन और CO2 मिश्रित

B : Argon and helium mixed | आर्गन और हीलियम मिश्रित

C : Co2 and helium mixed | CO2 और हीलियम मिश्रित

D : Only CO2 gas | केवल CO2 गैस

---

116 : Which metal is welded with self shielded type FCAW? | किस धातु को सेल्फ-शिल्डेड प्रकार FCAW के साथ वेल्डे किया जाता है?

A : Low alloy steel | लो एलॉय स्टील

B : Stainless steel | स्टेनलेस स्टील

C : Carbon steel | कार्बन स्टील

D : Different metal and different position | अलग धातु और अलग स्थिति

---

117 : Which combination of metal and shielding gas give excellent cleaning action in GMAW welding process? | GMAW वेल्डिंग प्रक्रिया में धातु और शिल्डिंग गैस का कौन सा संयोजन उत्कृष्ट सफाई क्रिया देता है?

A : Copper, Argon | तांबा, आर्गन

B : Aluminium, Helium | एल्युमिनियम, हीलियम

C : Magnesium, Argon | मैग्नीशियम, आर्गन

D : Stainless steel Argon | स्टेनलेस स्टील आर्गन

---

118 : What is basic safety environmental condition for the welding area? | वेल्डिंग क्षेत्र के लिए बुनियादी सुरक्षा पर्यावरणीय स्थिति क्या है?

A : Dust free | धूल मुक्त

B : Clean area | स्वच्छ क्षेत्र

C : No congestion | कोई जमाव नहीं

D : Well ventilated | अच्छी तरह हवादार

---

119 : What is the trouble shooting to wire wrapping on drive rolls of wire feeder in GMAW? | GMAW में वायर फीडर के ड्राइव रोल पर वायर रैपिंग में क्या दिक्कत होती है?

A : Adjust drive rolls pressure | समायोजित ड्राइव रोल दाब

B : Replace drive rolls and guides | ड्राइव रोल और गाइड को बदलें

C : Check drive rolls align properly | जाँच ड्राइव रोल ठीक से संरेखित करें

D : Replace the drive motor | ड्राइव मोटर बदलें

---

120 : Which is the remedy for the contraction of weld metal due to excess of heat input that moves the base metal changes the angle? | बेस मेटल को स्थानांतरित करने वाले हीट इनपुट की अधिकता के कारण वेल्ड मेटल के संकुचन का कौन सा उपाय है जिससे कोण बदल जाता है?

A : Support on solid surface with two hands | दो हाथों के साथ ठोस सतह पर समर्थन होना

B : Check gas flow rate and leakage of gas | गैस प्रवाह दर और गैस के रिसाव की जाँच करें

C : Use clean and dry weld wire | साफ और सूखे वेल्ड तार का उपयोग करें

D : Weld small segments and allow cooling | छोटे खंडों को वेल्ड करें और ठंडा होने दें

---

121 : What is the operation to clean the cylinder valve before fixing the regulator to the argon cylinder? | आर्गन सिलेंडर के लिए रेगुलेटर को ठीक करने से पहले सिलेंडर वाल्व को साफ करने के लिए ऑपरेशन क्या है?

A : Closing | क्लोजिंग

B : Opening | ओपनिंग

C : Shutting | शटिंग

D : Cracking | क्रेकिंग

---

122 : What defect will occur in the weld metal if the arc voltage and travel speed is low in MIG / MAG welding? | MIG / MAG वेल्डिंग में आर्क वोल्टेज और ट्रेवल स्पीड कम होने पर वेल्ड धातु में क्या दोष होगा?

A : Blow hole | ब्लो होल

B : Under cut | अंडर कट

C : Wire struck | वायर स्ट्रक

D : Weld overlap | वेल्ड ओवरलैप

---

123 : What is the effect in MIG / MAG welding for a short stick out distance? | एक छोटी छड़ी की बाहर दूरी के लिए MIG / MAG वेल्डिंग में क्या प्रभाव होता है?

A : Porosity in weldment | वेल्ड में पोरोसिटी

B : Arc blow in weldment | वेल्ड में आर्क ब्लो

C : Less spatter deposit in nozzle | नोजल में कम स्पैटर जमा

D : More spatter deposit in nozzle | नोजल में अधिक स्पैटर जमा

---

124 : What is the weld defect if wire feed speed too high? | यदि वायर फीड स्पीड बहुत अधिक है तो वेल्ड दोष क्या होता है?

A : Porosity | पोरोसिटी

B : Spatters | स्पैटर्स

C : Incomplete fusion | इन्कम्पलीट फ्यूज़न

D : Lack of penetration | पेनीट्रेशन की कमी

---

125 : Which type of defect is caused if the gas flowing rate is uneven? | गैस प्रवाह दर असमान होने पर किस प्रकार का दोष होता है?

A : Porosity | पोरोसिटी

B : Distortion | डिस्टॉर्शन

C : Under cut | अंडर कट

D : Incomplete fusion | इन्कम्पलीट फ्यूज़न

---

126 : What is the difficulty in starting of arc in GMAW? | GMAW में आर्क शुरू करने में क्या कठिनाई होती है?

A : Wrong polarity | गलत पोलारिटी

B : Unsteady hand | अस्थिर हैण्ड

C : Work piece dirty | वर्कपीस गंदा होना

D : Excess of voltage | वोल्टेज की अधिकता

---

127 : How to troubleshoot the burn back problem if the contact tip is plugged or worn out? | कांटेक्ट टिप प्लग या खराब होने पर बर्न बैक समस्या का निवारण कैसे करें?

A : Adjust the contact tip | संपर्क टिप समायोजित करें

B : Damaged cable connections | क्षतिग्रस्त केबल कनेक्शन

C : Clean and replace contact tip | संपर्क टिप को साफ करे और बदलें

D : Low voltage and insufficient heat | कम वोल्टेज और अपर्याप्त गर्मी

---

128 : What do you call a weld joint having small holes/cavities due to entrapped gas packets? | इन्ट्रैप्ट गैस पैकेट के कारण छोटे होल / केविटी वाले एक जॉइंट को आप क्या कहते हैं?

A : Lack of fusion | फ्यूजन की कमी

B : Lack of penetration | पेनीट्रेशन की कमी

C : Spatter | स्पैटर

D : Porosity | पोरोसिटी

---

129 : What is the defect in a weld joint, in which the weld metal melting through base metal resulting in holes? | एक वेल्ड जॉइंट में दोष क्या है, जिसमें बेस मेटल के माध्यम से पिघलने वाली वेल्ड धातु के परिणामस्वरूप होल होता है?

A : Excessive penetration | अत्यधिक पेनीट्रेशन

B : Lack of penetration | पेनीट्रेशन की कमी

C : Burn through | बर्न थ्रू

D : Distortion | डिस्टॉर्शन

---

130 : What is the name of the welding defect, with weld metal contracting during welding process? | वेल्डिंग प्रक्रिया के दौरान वेल्ड मेटल कॉन्ट्रैक्टिंग के साथ वेल्डिंग दोष का नाम क्या है?

A : Distortion | डिस्टॉर्शन

B : Excessive penetration | अत्यधिक पेनीट्रेशन

C : Lack of penetration | पेनीट्रेशन की कमी

D : Porosity | पोरोसिटी

---

131 : What is the name of the defect occuring to an unsteady hand in GMAW? | GMAW में एक अस्थिर हैण्ड से उत्पन्न होने वाले दोष का नाम क्या है?

A : Over fusion | ओवर फ्यूजन

B : Burn through | बर्न थ्रू

C : Distortion | डिस्टॉर्शन

D : Waviness of bead | बीड की वेविनेस

---

132 : What defects occurs to a weld joint, if it is provided with insufficient heat input? | एक वेल्ड जॉइंट में क्या दोष होते हैं, अगर यह अपर्याप्त ऊष्मा इनपुट इसे प्रदान किया जाता है?

A : Lack of fusion | फ्यूजन की कमी

B : Lack of penetration | पेनीट्रेशन की कमी

C : Lack of metal deposit | धातु जमा का अभाव

D : Uneven bead deposit | असमान बीड जमा

---

133 : What gas combination will reduce spatter defect and improve arc stability in a MIG/MAG welding process? | कौनसा गैस संयोजन एक स्पिग दोष को कम करेगा और एक MIG/MAG वेल्डिंग प्रक्रिया में आर्क स्थिरता में सुधार करेगा?

A : CO2 / Neon

B : Argon / CO2

C : Helium CO2

D : Argon / CO2 / O2

---

134 : What are the types of joint in friction welding? | फ्रिक्शन वेल्डिंग में जॉइंट के प्रकार क्या हैं?
A : T joint | टी जॉइंट
B : Lap joint | लैप जॉइंट
C : Butt joint | बट जॉइंट
D : Corner joint | कॉर्नर ज्वाइंट

---

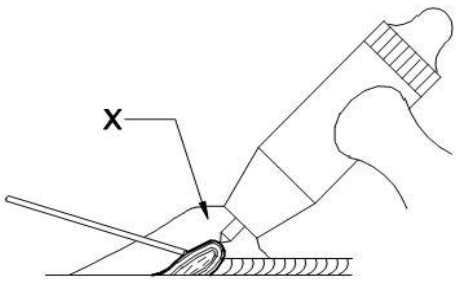
135 : What is the non-consumable electrode of high melting point used in TIG welding? | TIG वेल्डिंग में उच्च गलनांक का नॉन -कन्स्यूमेबल इलेक्ट्रोड कौनसा है?
A : Carbon electrode | कार्बन इलेक्ट्रोड
B : Copper electrode | कॉपर इलेक्ट्रोड
C : Tungsten electrode | टंगस्टन इलेक्ट्रोड
D : Aluminium electrode | एल्यूमीनियम इलेक्ट्रोड

---

136 : What is also referred as a GTAW? | किसे GTAW के रूप में भी कहा जाता है?
A : TIG welding | TIG वेल्डिंग
B : MIG welding | MIG वेल्डिंग
C : STUD welding | स्टड वेल्डिंग
D : GAS welding | गैस वेल्डिंग

---

137 : What is marked as X? | X के रूप में क्या चिह्नित है?



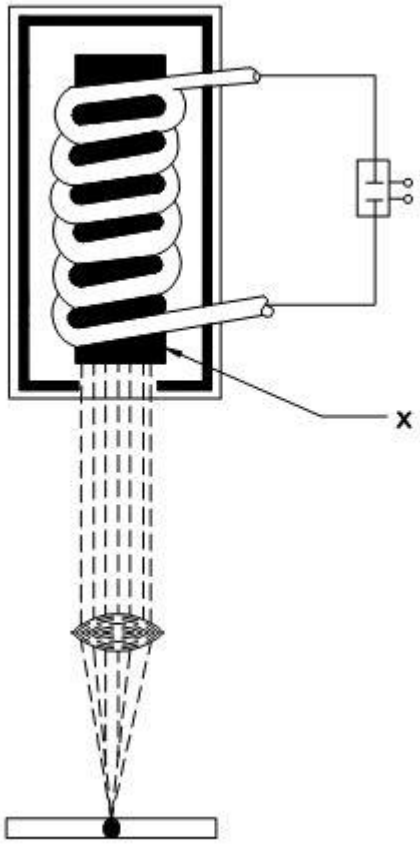
A : Torch | टोर्च
B : Shield | शील्ड
C : Arc | आर्क
D : Filler | फ़िलर

---

138 : What type of metals joined in friction welding? | फ्रिक्शन वेल्डिंग में किस प्रकार के मेटल जुड़ते है ?
A : Similar metal | एक समान
B : Dissimilar metal | भिन्न
C : Non metal group | नॉन मेटल समूह
D : Any metal flat type | किसी भी मेटल के फ्लैट प्रकार

---

139 : What is the name of the part marked as 'X' in the Laser beam welding? | लेजर बीम वेल्डिंग में the X के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?



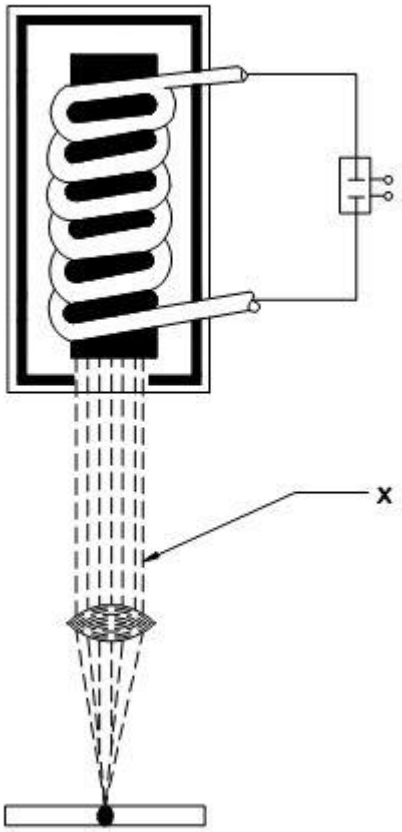
A : Laser beam | लेजर बीम
B : Ruby rod | रूबी रॉड
C : Cooling system | कुलिंग सिस्टम
D : Flash lamp | फ़्लैश लैंप

---

140 : What crystal (rod) is used in laser beam welding? | लेजर बीम वेल्डिंग में किस क्रिस्टल (रॉड) का उपयोग किया जाता है?
A : Iron | आयरन
B : Ruby | रूबी
C : Copper | कॉपर
D : Stainless steel | स्टेनलेस स्टील

---

141 : What is the name of the part marked as 'X' in the Laser beam welding? | लेजर बीम वेल्डिंग में X के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?



A : Laser beam | लेजर बीम
B : Ruby rod | रूबी रॉड
C : Cooling system | कुलिंग सिस्टम
D : Flash lamp | फ़्लैश लैंप

---

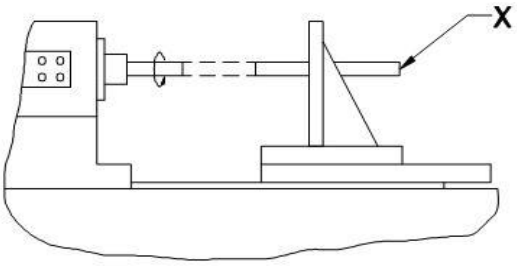
142 : What type of metal section can be welded by friction welding? | फ्रिक्शन वेल्डिंग द्वारा किस प्रकार के धातु अनुभाग को वेल्डेड किया जा सकता है?
A : Pipe and round rods | पाइप और गोल रॉड
B : Flats and square roof | फ्लैट और चौकोर रूफ
C : Think sheet | थिक शीट
D : Heavy sheet | हैवी शीट

---

143 : What is principle of friction welding? | फ्रिक्शन वेल्डिंग का सिद्धांत क्या है?
A : One member stationary and another rotating type | एक मेम्बर और दूसरा घूर्णन प्रकार
B : Both members rotates | दोनों मेम्बर घूमते हैं
C : Both members are heated | दोनों मेम्बर गर्म रहते हैं
D : One member is heated and another rotating | एक मेम्बर गर्म होता है और दूसरा घूमता है

---

144 : What is the name of the part marked as X in the friction welding? | फ्रिक्शन वेल्डिंग में the X के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?



A : Machine control | मशीन नियंत्रण
B : Rotating metal pipe | घूमता हुआ धातु का पाइप
C : Non rotating pipe | गैर घूर्णन पाइप
D : Direction of pressure | दाब की दिशा

---

145 : Which welding process does not require the supply of external heat? | किस वेल्डिंग प्रक्रिया में बाहरी ऊष्मा की आपूर्ति की आवश्यकता नहीं होती है?
A : Seam welding | सीम वेल्डिंग
B : Friction welding | फ्रिक्शन वेल्डिंग
C : Flash butt welding | फ्लैश बट वेल्डिंग
D : Spot welding | स्पॉट वेल्डिंग

---

146 : What stage of the metal the friction welding is completed by applying high pressure? | उच्च दाब लगाने से किस धातु की कौनसी अवस्था का फ्रिक्शन वेल्डिंग पूरा हो जाता है?
A : Fusion stage | फ्यूजन अवस्था
B : Non fusion stage | नॉन फ्यूजन अवस्था
C : Plastic stage | प्लास्टिक अवस्था
D : Only heating stage | केवल हीटिंग अवस्था

---

147 : What is the full form of GTAW? | GTAW का पूर्ण रूप क्या है?
A : Groove tungsten arc welding
B : Grip tungsten arc welding
C : Gas tungsten arc welding
D : Galvanised tungsten arc welding

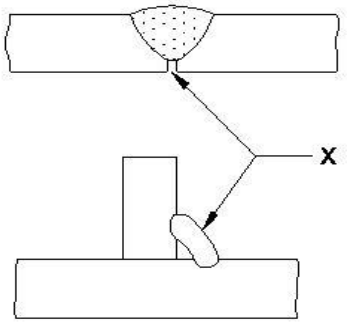
---

148 : What is the angle of electrode tip by setting DCEN for SS welding by TIG welding process? | TIG वेल्डिंग प्रक्रिया द्वारा SS वेल्डिंग के लिए DCEN सेट करके इलेक्ट्रोड टिप का कोण क्या है?

A : 50° c
B : 40° c
C : 45° c
D : 60°c

---

149 : What is the name of the defect marked as 'X'?
| X के रूप में चिह्नित दोष का नाम क्या है?



A : Porosity | पोरोसिटी
B : Under cut | अंडर कट
C : Slag inclusion | स्लैग इन्क्लुसन
D : Incomplete penetration | अधूरा पेनीट्रेशन

---

150 : What is the source of heat in friction welding process? | फ्रिक्शन वेल्डिंग प्रक्रिया में गर्मी का स्रोत क्या है?

A : Chemical heating | रासायनिक ताप
B : Electrical heating | विद्युत ताप
C : Mechanical friction | यांत्रिक घर्षण
D : Thread heating | थ्रेड हीटिंग

---

151 : Which of the following properties of metal will not allow the application of friction welding? | धातु के निम्नलिखित गुणों में से कौन सा फ्रिक्शन वेल्डिंग के इस्तेमाल की अनुमति नहीं देगा?

A : Metals with high compressive strength | उच्च कोम्प्रेसिव शक्ति के साथ धातु
B : Metals with low compressive strength | कम कोम्प्रेसिव शक्ति के साथ धातु
C : Metals with high tensile strength | उच्च तन्यता वाली धातु
D : Metals with low carbon content | कम कार्बन की मात्रा वाली धातु

---

152 : Which welding process is effective for nickel and titanium? | निकल और टाइटेनियम के लिए कौन सी वेल्डिंग प्रक्रिया प्रभावी है?

A : Arc welding | आर्क वेल्डिंग
B : TIG welding | TIG वेल्डिंग
C : Gas welding | गैस वेल्डिंग
D : MIG welding | MIG वेल्डिंग

---

153 : Which is the welding process that maintains electric arc between non-consumable tungsten electrode and the base metal? | वेल्डिंग प्रक्रिया क्या है जो नॉन-कन्स्यूमेबल टंगस्टन इलेक्ट्रोड और बेस मेटल के बीच विद्युत चाप को बनाए रखती है?

A : SAW
B : MMAW
C : MIG
D : TIG

---

154 : What is the name of the defect in which the weld metal did not melt with base metal in TIG process? | उस दोष का क्या नाम है जिसमें वेल्ड धातु TIG प्रक्रिया में आधार धातु के साथ नहीं पिघलती?

A : Porosity | पोरोसिटी
B : Lack of penetration | पेनीट्रेशन की कमी
C : Lack of fusion | फ्यूजन की कमी
D : Under cut | अंडर कट

---

155 : What is the bore dia of ceramic nozzle to avoid porosity while doing TIG, welding? | TIG वेल्डिंग करते समय पोरोसिटी से बचने के लिए सिरेमिक नोजल का बोर व्यास क्या होता है?

A : Small sized | छोटे आकार का
B : Large sized | बड़े आकार का
C : Correct sized | सही आकार का
D : Too small sized | बहुत छोटे आकार का

---

156 : How to avoid burning fast of tungsten in TIG welding process? | TIG वेल्डिंग प्रक्रिया में टंगस्टन के तेजी से जलने से कैसे बचा जा सकते है ?

A : Long arc length | लंबी आर्क की लंबाई
B : By using DCEP | Dscp का उपयोग करके
C : By not using shielding | शील्डिंग का उपयोग न करके
D : By using contaminated base metal | दूषित बेस मेटल का उपयोग करके

---

157 : Which part the equipment the electron beam is direct and controlled in an electron beam welding process? | इलेक्ट्रॉन बीम वेल्डिंग उपकरण में इलेक्ट्रान किरण को किस भाग में प्रत्यक्ष और नियंत्रित किया जाता है?

A : Electron gun | इलेक्ट्रॉन गियर
B : Electron beam | इलेक्ट्रॉन बीम
C : Vacuum chamber | वैक्यूम चम्फर
D : Atmosphere | वायुमंडल

---

158 : What devices are provided to reflect the light coming to the ends of ruby rod in laser beam welding? | लेज़र बीम वेल्डिंग में रूबी रॉड के सिरों पर आने वाले प्रकाश को प्रतिबिंबित करने के लिए कौन से उपकरण प्रदान किए जाते हैं?

A : Laser tube | लेजर ट्यूब
B : Reflecting mirrors | प्रतिबिंबित दर्पण
C : Flash lamps | फ्लैश लैंप
D : Shutter | शटर

---

159 : Which gas is generally used in gas laser type welding? | गैस लेजर टाइप वेल्डिंग में आमतौर पर किस गैस का उपयोग किया जाता है?

A : Carbon - di - oxide | कार्बन डाइऑक्साइड
B : Neon gas | नियॉन गैस
C : Argon gas | आर्गन गैस
D : Oxygen | ऑक्सीजन

---

160 : In which welding process the work pieces are melted and jointed by narrow beam of light source? | किस वेल्डिंग प्रक्रिया में वर्क पीस पिघल जाते हैं और प्रकाश स्रोत के संकीर्ण बीम द्वारा जुड़ जाते हैं?

A : Electron beam welding | इलेक्ट्रॉन बीम वेल्डिंग
B : Laser beam welding | लेजर बीम वेल्डिंग
C : Plasma arc welding | प्लाज्मा चाप वेल्डिंग
D : Micro plasma arc welding | माइक्रो प्लाज्मा आर्क वेल्डिंग

---

161 : Which is adjusted in Electron beam welding to eliminate the defect of porosity? | पोरसिटी के दोष को खत्म करने के लिए इलेक्ट्रॉन बीम वेल्डिंग में किसको समायोजित किया जाता है?

A : Spot size | स्पॉट साइज़
B : Deflection | डिफ्लेक्शन
C : Weld penetration | वेल्ड पेनीट्रेशन
D : Focal position / focus current | फोकल स्थिति / फोकस करंट

---

162 : What is the approximate revolution of rotating member in friction welding process, to effect the weld joint? | वेल्ड जॉइंट को प्रभावित करने के लिए फ्रिक्शन वेल्डिंग प्रक्रिया में घूर्णन सदस्य का अनुमानित चक्कर कितना होता है?

A : 1500 rpm
B : 2000 rpm
C : 2500 rpm
D : 3000 rpm

---

163 : Which type of material friction welding is more suitable, for joining? | किस प्रकार का पदार्थ फ्रिक्शन वेल्डिंग में शामिल होने के लिए अधिक उपयुक्त है?

A : Similar metal | एक समान
B : Dissimilar metals | भिन्न
C : Non metal group | नॉन मेटल समूह
D : Any metal flat type | किसी भी मेटल के फ्लैट प्रकार

---

164 : Which gas is inactive or deficient is active chemical properties in TIG welding? | TIG वेल्डिंग में कौन सी गैस निष्क्रिय है या जिसमे कम सक्रिय रासायनिक गुण होता है?

A : Argon | आर्गन
B : Oxygen | ऑक्सीजन
C : Hydrogen | हाइड्रोजन
D : Acetylene | एसिटिलीन

---

165 : What is the purpose of inert gas used in TIG welding? | TIG वेल्डिंग में अक्रिय गैस का उपयोग किस उद्देश्य से किया जाता है?

A : Contamination in the weld metal | वेल्ड धातु में अशुद्धता के लिए
B : To protect the molten metal from the atmospheric contamination | वायुमंडलीय संदूषण से पिघली हुई धातु की रक्षा करने के लिए
C : To stabilize the Arc | आर्क को स्थिर करने के लिए
D : To get more spatters | अधिक स्पैटर प्राप्त करने के लिए

---

166 : Which gas is used as inert gas in GTAW for increased speed? | ट्रेवल स्पीड बढ़ाने के लिए GTAW के रूप मे कौन सी निष्क्रिय गैस इस्तेमाल की जाती है ?

A : Oxygen | ऑक्सीजन
B : Helium | हीलियम
C : Acetylene | एसिटिलीन
D : Hydrogen | हाइड्रोजन

---

167 : How much temperature GTAW process can produce? | GTAW प्रक्रिया कितना तापमान पैदा कर सकती है?

A : 3000°F
B : 3500°F
C : 4000°F
D : 4500°F

---

168 : What is the main source of heat to the workpiece in TIG welding? | TIG वेल्डिंग में वर्कपीस को ऊष्मा देने का मुख्य स्रोत क्या है?

A : Cable current | केबल करंट
B : By Torch | टोर्च द्वारा
C : By tube | टियूब के द्वारा
D : By electrode | इलेक्ट्रोड द्वारा

---

169 : How heat effected zone is covered and protected from atmospheric contaminations in GTAW? | GTAW में वायुमंडलीय दूषित पदार्थों से गर्मी प्रभावित क्षेत्र को कैसे कवर और संरक्षित किया जाता है?

A : Argon gas | आर्गन गैस
B : Oxygen gas | ऑक्सीजन गैस
C : Fuel gas | ईंधन गैस
D : Active gas | सक्रिय गैस

---

170 : What is the use of a little hydrogen added to argon for welding of stainless steel in GTAW process? | GTAW प्रक्रिया में स्टेनलेस स्टील की वेल्डिंग के लिए आर्गन में थोड़ा सा हाइड्रोजन जोड़ने का क्या उपयोग है?

A : Improcess heat | ऊष्मा में सुधार
B : Improves heat transfer | ऊष्मा हस्तांतरण में सुधार करता है
C : Improves good welding | अच्छी वेल्डिंग में सुधार करता है
D : Improves metal property | धातु गुण में सुधार

---

171 : How molten metal is shielded from the atmospheric contamination as a blanket in GTAW? | GTAW में ब्लान्केट के रूप में वायुमंडलीय संदूषण से पिघली हुई धातु को कैसे ढंका जाता है?

A : By using inert gas | अक्रिय गैस का उपयोग करके
B : By using fuel gas | ईंधन गैस का उपयोग करके
C : By using supportable gas | सहायक गैस का उपयोग करके
D : By using fuel and supportable gas | ईंधन और सहायक गैस का उपयोग करके

---

172 : How is the inert gas directed to flow over weld pool, in TIG welding? | TIG वेल्डिंग में वेल्ड पूल में प्रवाह करने के लिए निष्क्रिय गैस को कैसे निर्देशित किया जाता है?

A : Through copper nozzle | तांबे की नोज़ल के माध्यम से
B : Through brass nozzle | पीतल की नोज़ल के माध्यम से
C : Through ceramic nozzle | सिरेमिक नोज़ल के माध्यम से
D : Through metal nozzle | धातु नोज़ल के माध्यम से

---

173 : What is the name of the part of TIG torch for holding tungsten electrode? | टंगस्टन इलेक्ट्रोड को पकड़ने के लिए TIG टोर्च के भाग का नाम क्या है?

A : Collet | कोलिट
B : Adaptor | एडाप्टर
C : Ceramic nozzle | सिरेमिक नोजल
D : Electrode cap | इलेक्ट्रोड कैप

---

174 : What is the purpose of H.F. unit in TIG welding? | TIG वेल्डिंग में H.F. इकाई का उद्देश्य क्या है?

A : To produce the AC | एसी का उत्पादन करने के लिए
B : To change AC to DC | एसी को डीसी में बदलने के लिए
C : To produce power supply | बिजली की आपूर्ति का उत्पादन करने के लिए
D : To initiate the arc without touching the electrode on the base metal | बेस मेटल पर इलेक्ट्रोड को छूए बिना आर्क को आरंभ करने के लिए

---

175 : Which type of cooling system is used in heavy duty welding operations? | हेवी ड्यूटी वेल्डिंग संचालन में किस प्रकार की शीतलन प्रणाली का उपयोग किया जाता है?

A : Air cooled | एयर कूल्ड
B : Oil cooled | ऑइल कूल्ड
C : Gas cooled | गैस कूल्ड
D : Water cooled | वाटर कूल्ड

---

176 : Which electrode is used in TIG welding process? | TIG वेल्डिंग प्रक्रिया में किस इलेक्ट्रोड का उपयोग किया जाता है?

A : Zinc electrode | जिंक इलेक्ट्रोड
B : Carbon electrode | कार्बन इलेक्ट्रोड
C : Tungsten | टंग्स्टन
D : Magnesium electrode | मैग्नीशियम इलेक्ट्रोड

---

177 : What is the device used to show the volume of the inert gas allowed to go to the welding torch in TIG welding? | TIG वेल्डिंग में वेल्डिंग टोर्च में जाने की अनुमति दी गई अक्रिय गैस की मात्रा को दर्शाने के लिए किस उपकरण का उपयोग किया जाता है?

A : Flow meter | फ्लो मीटर
B : CO2 regulator | CO2 रेगुलेटर
C : Pressure meter | प्रेशर मीटर
D : Argon regulator | आर्गन रेगुलेटर

---

178 : Which gas is chemically inactive with any metals in hot or cold condition in TIG welding? | TIG वेल्डिंग में कौन सी गैस किसी भी धातु की गर्म या ठंडी स्थिति में सक्रिय होती है?

A : Argon | आर्गन
B : Oxygen | ऑक्सीजन
C : Nitrogen | नाइट्रोजन
D : Hydrogen | हाइड्रोजन

---

179 : Which type of tungsten electrode is suitable for welding of SS by TIG process with DC? | टंगस्टन इलेक्ट्रोड किस प्रकार के डीसी के साथ TIG प्रक्रिया द्वारा एसएस की वेल्डिंग के लिए उपयुक्त है?

A : Pure tungsten electrode | शुद्ध टंगस्टन इलेक्ट्रोड
B : Cerium tungsten electrode | सेरियम टंगस्टन इलेक्ट्रोड
C : Thoriated tungsten electrode | थोरिअटेड टंगस्टन इलेक्ट्रोड
D : Zirconium tungsten electrode | ज़िरकोनियम टंगस्टन इलेक्ट्रोड

---

180 : What is the process of replacing the air in a pipe with argon gas that will not react with the root of the weld? | आर्गन गैस के साथ पाइप में हवा को बदलने की प्रक्रिया क्या है जो वेल्ड की रूट के साथ प्रतिक्रिया नहीं करेगी?

A : Pouring | पोरिंग
B : Purging | पर्जिंग
C : Pre filling | प्रे फिलिंग
D : Pool weld | पूल वेल्ड

---

181 : Which electrode is used to produce arc in GTAW process? | GTAW प्रक्रिया में आर्क का उत्पादन करने के लिए किस इलेक्ट्रोड का उपयोग किया जाता है?

A : M.S electrode | M.S इलेक्ट्रोड
B : Cast iron electrode | कास्ट आयरन इलेक्ट्रोड
C : Tungsten electrode | टंगस्टन इलेक्ट्रोड
D : Stainless steel electrode | स्टेनलेस स्टील इलेक्ट्रोड

---

182 : Which will not be present on the weld bead due to use of shielding gas in TIG welding process? | TIG वेल्डिंग प्रक्रिया में शिल्डिंग गैस के उपयोग के कारण वेल्ड बीड पर क्या उपस्थित नहीं होगा?

A : Slag | स्लैग
B : Over lap | ओवर लैप
C : Under cut | अंडर कट
D : Penetration | पेनीट्रेशन

---

183 : Which process can easily weld thin metal? | कौन सी प्रक्रिया आसानी से पतली धातु को वेल्ड कर सकती है?

A : MIG welding | MIG वेल्डिंग
B : Tungsten arc welding | टंगस्टन आर्क वेल्डिंग
C : Submerged arc welding | सबमर्ज्ड आर्क वेल्डिंग
D : Manual metal arc welding | मैनुअल मेटल आर्क वेल्डिंग

---

184 : Why argon gas is used in welding of stainless steel welding in TIG welding process? | TIG वेल्डिंग प्रक्रिया में स्टेनलेस स्टील वेल्डिंग की वेल्डिंग में आर्गन गैस का उपयोग क्यों किया जाता है?

A : Inert gas protects the weld | निष्क्रिय गैस वेल्ड की रक्षा करती है

B : It helps in melting the electrode | यह इलेक्ट्रोड को पिघलाने में मदद करता है

C : It prevents porosity | यह पोरसिटी को रोकता है

D : It is cheap | यह सस्ता है

---

185 : Which welding machine is to be used for welding of aluminium by TIG welding process? | TIG वेल्डिंग प्रक्रिया द्वारा एल्यूमीनियम की वेल्डिंग के लिए किस वेल्डिंग मशीन का उपयोग किया जाना है?

A : AC welding machine | AC वेल्डिंग मशीन

B : DC welding machine | DC वेल्डिंग मशीन

C : AC DC transformer | AC DC ट्रांसफार्मर

D : DC transformer | DC ट्रांसफार्मर

---

186 : What is the defect caused by high current in TIG welding? | TIG वेल्डिंग में उच्च करंट के कारण क्या दोष होता है?

A : Crack | क्रेक

B : Porosity | पोरोसिटी

C : Under cut | अंडर कट

D : Lack of penetration | पेनीट्रेशन की कमी

---

187 : What is the defect while TIG welding if the current is too low? | TIG वेल्डिंग करते समय यदि करंट बहुत कम है टो कौनसा दोष उत्पन्न होता है ?

A : Crack | क्रेक

B : Porosity | पोरोसिटी

C : Under cut | अंडर कट

D : Lack of fusion | फ्यूजन की कमी

---

188 : What is right about DCRP electrode TIG welding ? | DCRP TIG वेल्डिंग प्रक्रिया में क्या सही है?

A : Improper tungsten size | टंग्स्टन इलैक्ट्रोड के नैगेटिव से जोडना

B : Improper shielding gas flow | एल्युमीनियम इलैक्ट्रोड को पोजीटिव से जोडना

C : Improperly prepared tungsten | एल्युमीनियम इलैक्ट्रोड को नैगोटिव से जोडना

D : Weld circuit polarity is incorrect | टग्सटन इलैक्ट्रोड को पोजीटिव से जोडना

---

189 : What is the cause for poor weld bead colour in TIG welding process? | TIG वेल्डिंग प्रक्रिया में खराब वेल्ड बीड रंग का कारण क्या है?

A : Too much arc length | बहुत अधिक आर्क लंबाई

B : Excessive heating in torch | टोर्च में अत्यधिक ताप

C : Tungsten melting into weld puddle | टंगस्टन वेल्ड पडल में पिघलना

D : Contaminated or improper filler metal | दूषित या अनुचित भराव धातु

---

190 : What is the temperature in the weld area plasma arc welding process? | वेल्ड क्षेत्र प्लाज्मा आर्क वेल्डिंग प्रक्रिया में तापमान क्या होता है?

A : 15,000°K to 20,000°K
B : 20,000°K to 30,000°K
C : 30,000°K to 35,000°K
D : 35,000°K to 40,000°K

---

191 : What material is used to make electrode in spot welding? | स्पॉट वेल्डिंग में इलेक्ट्रोड बनाने के लिए किस सामग्री का उपयोग किया जाता है?

A : Iron electrode | लोहे का इलेक्ट्रोड
B : Copper alloy electrodes | कॉपर मिश्र धातु इलेक्ट्रोड
C : Silicon electrodes | सिलिकॉन इलेक्ट्रोड
D : Cast iron electrodes | कास्ट आयरन इलेक्ट्रोड

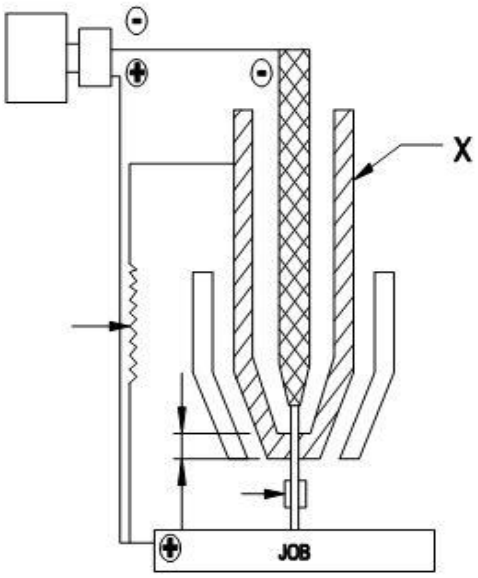
---

192 : Which resistance welding machine is provided with an electrode in wheel shape? | कौन सी वैल्डिंग मशीन मे इलेक्ट्रोड व्हील के आकार मे होता है

A : Spot welding | स्पॉट वेल्डिंग
B : Seam welding | सीम वेल्डिंग
C : Projection welding | प्रोजेक्शन वेल्डिंग
D : Flash butt welding | फ्लैश बट वेल्डिंग

---

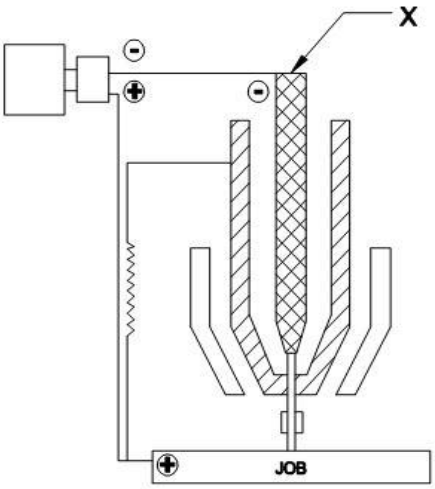
193 : What is the name of part marked as 'X' in the plasma arc welding? | प्लाज्मा आर्क वेल्डिंग में 'X' के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?



A : Nozzle | नोज़ल
B : Outer gascup | बाहरी गैसचप
C : Electrode | इलेक्ट्रोड
D : Resistor | रजिस्टर

---

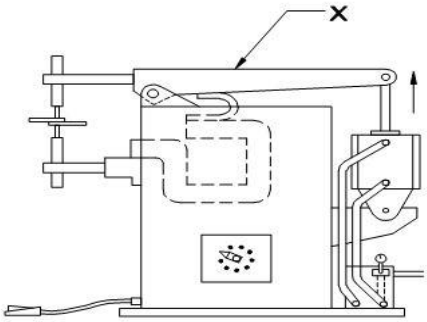
194 : What is the name of part marked as 'X' in the plasma arc welding? | प्लाज्मा चाप वेल्डिंग में 'X' के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?



A : Nozzle | नोजल
B : Outer gascup | बाहरी गैसचप
C : Electrode | रजिस्टर
D : Resistor | रोकनेवाला

---

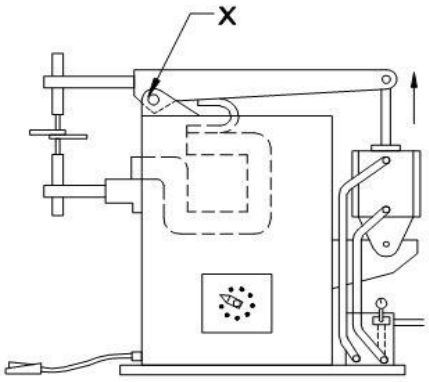
195 : What is the name of part marked as 'X' in the spot welding machine? | स्पॉट वेल्डिंग मशीन में 'X' के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?



A : Air cylinder | एयर सिलेंडर
B : Pivot point | पाइवोट पॉइंट
C : Rocker arm | रॉकर आर्म
D : Electrode | इलेक्ट्रोड

---

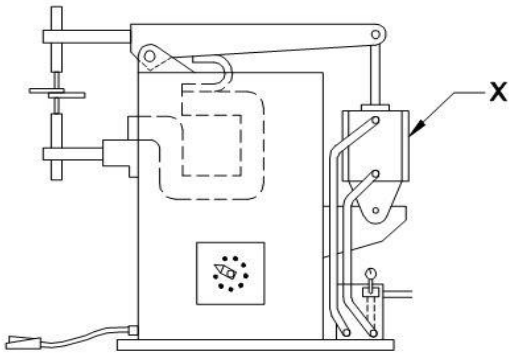
196 : What is the name of part marked as 'X' in the spot welding machine? | स्पॉट वेल्डिंग मशीन में 'X' के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?



A : Air cylinder | एयर सिलेंडर
B : Pivot point | पाइवोट पॉइंट
C : Rocker arm | रॉकर आर्म
D : Electrode | इलेक्ट्रोड

---

197 : What is the name of part marked as 'X' in the spot welding? | स्पॉट वेल्डिंग में 'X' के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?



A : Air cylinder | एयर सिलेंडर
B : Pivot point | पाइवोट पॉइंट
C : Rocker arm | रॉकर आर्म
D : Electrode | इलेक्ट्रोड

---

198 : Which welding process effects weld joints under heavy pressure, with supply cut off? | किस वेल्डिंग प्रक्रिया के प्रभाव से जॉइंट पर भारी दबाव पड़ता है, जिससे सप्लाई कट जाती है?

A : Flash-butt welding | फ्लैश-बट वेल्डिंग
B : Fusion welding | फ्यूज़न वेल्डिंग
C : Thermit welding | थर्मिट वेल्डिंग
D : Spot welding | स्पॉट वेल्डिंग

---

199 : Which resistance welding process produces a bulge at weld joint? | वेल्ड जॉइंट पर कौन सी प्रतिरोध वेल्डिंग प्रक्रिया एक उभार पैदा करती है?

A : Flash butt | फ्लैश बट
B : Spot | स्पॉट
C : Seam | सीम
D : Projection | प्रोजेक्शन

---

200 : What is the angle of "off set tip" electrode used in spot welding? | स्पॉट वेल्डिंग में प्रयुक्त "ऑफ सेट टिप" इलेक्ट्रोड का कोण क्या है?

A : 30°
B : 40°
C : 50°
D : 60°

---

201 : Which electrode is movable in spot welding? | स्पॉट वेल्डिंग में कौन सा इलेक्ट्रोड घुमने वाला होता है?

A : Both moved | दोनों घूमते है
B : Both not moved | दोनों नहीं घूमते है
C : Upper electrode | ऊपरी इलेक्ट्रोड
D : Lower electrode | निचला इलेक्ट्रोड

---

202 : Which electrode is used in plasma arc welding? | प्लाज्मा आर्क वेल्डिंग में किस इलेक्ट्रोड का उपयोग किया जाता है?

A : Cast iron | कास्ट आयरन
B : Mild steel | माइल्ड स्टील
C : Tungsten | टंगस्टन
D : Stainless steel | स्टेनलेस स्टील

---

203 : Which welding process where a 'nugget' is formed in the weld joint? | वेल्ड जॉइंट में वेल्डिंग प्रक्रिया किस 'नगेट' का निर्माण करती है?

A : Arc welding | आर्क वेल्डिंग
B : Seam welding | सीम वेल्डिंग
C : Spot welding | स्पॉट वेल्डिंग
D : Percussion welding | परक्यूशन वेल्डिंग

---

204 : Which welding process is used to weld stainless steel wire mesh and surgical instruments | कौनसी वेल्डिंग प्रक्रिया का उपयोग स्टेनलेस स्टील वायर मेष और सर्जिकल उपकरणों को वेल्ड करने के लिए किया जाता है ?

A : Electrode beam welding | इलेक्ट्रोड बीम वेल्डिंग

B : Electro slag welding | इलेक्ट्रो स्लैग वेल्डिंग

C : Micro plasma welding | माइक्रो प्लाज्मा वेल्डिंग

D : Plasma welding | प्लाज्मा वेल्डिंग

---

205 : Which process is used to cut stainless steel metal? | स्टेनलेस स्टील धातु को काटने के लिए किस प्रक्रिया का उपयोग किया जाता है?

A : Plasma arc cutting process | प्लाज्मा आर्क कटिंग प्रोसेस

B : Micro plasma cutting process | माइक्रो प्लाज्मा कटिंग प्रोसेस

C : Key hole plasma process | की होल प्लाज्मा प्रोसेस

D : Plasma cutting | प्लाज्मा कटिंग

---

206 : Which gas is suitable for welding of stainless steel, nickel alloys by plasma arc welding? | प्लाज्मा आर्क वेल्डिंग द्वारा स्टेनलेस स्टील, निकल मिश्र धातु की वेल्डिंग के लिए कौन सी गैस उपयुक्त होती है?

A : Argon | आर्गन

B : Helium | हीलियम

C : Hydrogen | हाइड्रोजन

D : Neon | नीयन

---

207 : Which gas is suitable for welding of carbon steel and titanium by plasma arc welding process? | प्लाज्मा आर्क वेल्डिंग प्रक्रिया द्वारा कार्बन स्टील और टाइटेनियम की वेल्डिंग के लिए कौन सी गैस उपयुक्त होती है?

A : Helium | हीलियम

B : CO2

C : Argon | आर्गन

D : Neon | नीयन

---

208 : Which is the process to attain full penetration of weld in 10 mm stainless steel? | 10 मिमी स्टेनलेस स्टील में वेल्ड की पूर्ण पेनीट्रेशन प्राप्त करने की प्रक्रिया कौन सी है?

A : Laser beam | लेजर बीम

B : Micro plasma | माइक्रो प्लाज्मा

C : Electron beam | इलेक्ट्रॉन बीम

D : Key hole plasma | की होल प्लाज्मा

---

209 : What is the current range in micro plasma arc welding process? | माइक्रो प्लाज्मा आर्क वेल्डिंग प्रक्रिया में करंट की रेंज क्या होती है?

A : 0.05 to 25 Amps

B : 0.05 to 20 Amps

C : 0.05 to 15 Amps

D : 0.05 to 10 Amps

---

210 : What is the cause for nugget in spot welding process? | स्पॉट वेल्डिंग प्रक्रिया में नगेटका कारण क्या है?

A : Sufficient current | पर्याप्त करंट

B : Incorrect setting electrode | गलत सेटिंग इलेक्ट्रोड

C : Insufficient electrode diameter | अपर्याप्त इलेक्ट्रोड व्यास

D : Insufficient heating of base metal | बेस मेटल की अपर्याप्त हीटिंग

---

211 : Which welding process spot welding is belonging? | वेल्डिंग प्रक्रिया स्पॉट वेल्डिंग किससे संबंधित है?

A : Gas welding | गैस वेल्डिंग

B : Arc welding | आर्क वेल्डिंग

C : Resistance welding | प्रतिरोध वेल्डिंग

D : Jig welding | जिग वेल्डिंग

---

212 : Which process cuts the stainless steel, carbon steel with the help of high jet velocity? | कौन सी प्रक्रिया उच्च जेट वेग की मदद से स्टेनलेस स्टील, कार्बन स्टील को काटती है?

A : Plasma arc process | प्लाज्मा आर्क प्रोसेस

B : Micro plasma cutting process | माइक्रो प्लाज्मा कटिंग प्रोसेस

C : Key hole plasma process | की होल प्लाज्मा प्रोसेस

D : Non-transferred plasma arc | नॉन ट्रांस्फेर्रेड प्लाज्मा आर्क _x000D_

---

213 : What is the purpose of metal build up on the worn out metal parts? | घिसे हुए धातु के भागों पर धातु के निर्माण का उद्देश्य क्या है?

A : To change its dimensions | इसके आयामों को बदलने के लिए

B : To reduce its shape and properties | इसके आकार और गुणों को कम करने के लिए

C : To make them good as new and obtain require properties | उन्हे अच्छा और नया जैसा बनाने के लिए औश्र जरूरी गुणो को प्राप्त करने के लिए

D : To get brightness | चमक पाने के लिए

---

214 : What is the wear caused by liquids or gases striking metal parts at high speed? | उच्च गति पर धातु के हिस्सों पर तरल पदार्थ या गैसों के कारण क्या होता है?

A : Corrosion | जंग लगता है

B : Rust | रस्ट लगता है

C : Friction | टकराव पैदा होता है

D : Erosion | कटाव पैदा होता है

---

215 : Which is the process to paint with particles by electro static charging? | इलेक्ट्रो स्टैटिक चार्जिंग द्वारा कणों के साथ पेंट करने की प्रक्रिया कौन सी है?

A : Metal | धातु

B : Powder coating | पाउडर कोटिंग

C : Electro plating | इलेक्ट्रो प्लेटिंग

D : Thermal spraying | थर्मल स्प्रेइंग

---

216 : What is the expanded form of PQR? | PQR का विस्तारित रूप क्या है?

A : Procedure qualification read

B : Procedure qualification response

C : Procedure quality record

D : Procedure qualification record.

---

217 : What is the expanded form of WPS? | WPS का विस्तारित रूप क्या है?

A : Welding procedure speed

B : Welding procedure separation

C : Welding procedure specification

D : Welding procedure standards

---

218 : What is the main aim of welding procedure qualification, in a test to ascertain? | टेस्ट का पता लगाने के लिए वेल्डिंग प्रक्रिया योग्यता का मुख्य उद्देश्य क्या है?

A : Properties of weld withstand and designed conditions | वेल्ड के गुणों और डिजाइन की गई स्थिति को जानना

B : Performs of weld withstand designed conditions | डिजाइन की अवस्थाओ का सामना करते हुए वेल्ड का प्रदर्शन

C : Perfect of weld withstand all condition | वेल्ड की सभी सही अवस्था को जानना

D : Power of weld | वेल्ड की शक्ति

---

219 : What is the basis of welder performance qualification? | वेल्डर परफॉरमेंस योग्यता का आधार क्या है?

A : Quality welder performance qualification | गुणवत्ता वेल्डर प्रदर्शन योग्यता

B : Quick weld of quality | गुणवत्ता का त्वरित वेल्ड

C : Ability of welding | वेल्डिंग की योग्यता

D : Test weld of quality | गुणवत्ता का परीक्षण वेल्ड

---

220 : Which type of tests are conducted by WPS, to test welder's performance? | वेल्डर परफॉरमेंस का टेस्ट लेने के लिए, WPS द्वारा किस प्रकार के टेस्ट किए जाते हैं?

A : Destructive test | डिस्ट्रक्टिव टेस्ट

B : Non-destructive test | नॉन डिस्ट्रक्टिव टेस्ट

C : Semi-destructive test | सेमी डिस्ट्रक्टिव टेस्ट

D : Non-testened | नॉन टेस्टेन्ड

---

221 : Which type of test is conducted as per WPS to evaluate the delivery of sound and quality welds? | वेल्ड की ध्वनि और गुणवत्ता की डिलीवरी का मूल्यांकन करने के लिए WPS के अनुसार किस प्रकार का परीक्षण आयोजित किया जाता है?

A : Destructive test | डिस्ट्रक्टिव टेस्ट

B : Non-destructive test | नॉन डिस्ट्रक्टिव टेस्ट

C : Semi-destructive test | सेमी डिस्ट्रक्टिव टेस्ट

D : Without any test | बिना किसी टेस्ट के

---

222 : What are the characteristics stated in the weld procedure qualification? | वेल्ड प्रक्रिया योग्यता में बताई गई विशेषताएँ क्या हैं?

A : Essential | आवश्यक

B : Non-essential | गैर-आवश्यक

C : Essential and Non-essential | आवश्यक और गैर-आवश्यक

D : Standard | मानक

---

223 : What is the code number given for pressure vessel manufacturing, exclusively for steel and steel alloy? | प्रेशर वेसल निर्माण के लिए, विशेष रूप से स्टील और स्टील मिश्र धातु के लिए दिया गया कोड नंबर क्या है?

A : P1 to P11
B : P21 to P30
C : P31 to P35
D : P43 to P47

---

224 : What is the grouping P code number for welding covered under copper and copper based alloys? | तांबे और तांबे पर आधारित मिश्र धातुओं के तहत कवर किए गए वेल्डिंग के लिए ग्रुपिंग P कोड संख्या क्या है?

A : P1 to P11
B : P21 to P30
C : P31 to P35
D : P43 to P47

---

225 : Which welding process is more desirable in filling up grooves on any surface? | ग्रूव्स की सतहों को भरने में कौन सी वेल्डिंग प्रक्रिया अधिक वांछनीय होती है?

A : Shielded metal arc welding method | शिल्डेड मेटल आर्क वेल्डिंग विधि
B : Oxy-acetylene welding method | ऑक्सी-एसिटिलीन वेल्डिंग विधि
C : TIG welding method | TIG वेल्डिंग विधि
D : Submerged arc welding method | सबमर्ज्ड आर्क वेल्डिंग विधि

---

226 : Which one of the following method is not related to surfacing metal?+B17:B18 | निम्नलिखित में से कौन सी विधि सरफेसिंग मेटल से संबंधित नहीं है?

A : Oxy-acetylene method | ऑक्सी-एसिटिलीन विधि
B : Grinding method | ग्राइंडिंग विधि
C : TIG welding method | TIG वेल्डिंग विधि
D : SAW method | SAW विधि

---

227 : What is the post-heated temperature of plain carbon steel? | प्लेन कार्बन स्टील का पोस्ट हीटेड तापमान क्या है?

A : 100°C to 300°C
B : 350°C to 400°C
C : 400°C to 500°C
D : 500°C to 550°C

---

228 : What is the purpose of metal build up process, on a worn metal? | वोर्न मेटल पर धातु निर्माण प्रक्रिया का उद्देश्य क्या है?

A : To repair broken parts | टूटे हुए हिस्सों की मरम्मत करने के लिए
B : To build worn out product made new | घिसे-पिटे उत्पाद को नया बनाने के लिए
C : To make joints | जोड़ों को बनाने के लिए
D : To reduce excess weld metal | अतिरिक्त वेल्ड धातु को कम करने के लिए

---

229 : What should be the electrode angle while building up worn out shaft? | वोर्न आउट शाफ्ट के निर्माण के दौरान इलेक्ट्रोड कोण क्या होना चाहिए?

A : 30° - 40°
B : 50° - 60°
C : 70° - 80°
D : 90° - 110°

---

230 : Which method is suitable for surfacing the metal part and for high quality of weld and high deposition rate? | धातु के हिस्से को सरकाने और वेल्ड की उच्च गुणवत्ता और उच्च जमाव दर के लिए कौन सी विधि उपयुक्त है?

A : Oxy-acetylene method | ऑक्सी-एसिटिलीन विधि
B : Manual metal arc welding | मैनुअल मेटल आर्क वेल्डिंग
C : MIG welding | MIG वेल्डिंग
D : Submerged arc welding | सबमर्ज्ड आर्क वेल्डिंग

---

231 : Which method is suitable for surfacing method to have smooth and thin layer? | कौन सी विधि सरफेसिंग विधि के लिए चिकनी और पतली परत के लिए उपयुक्त है?

A : MIG welding | MIG वेल्डिंग
B : Shielded metal arc welding | शिल्डेड मेटल आर्क वेल्डिंग
C : Plasma welding | प्लाज्मा वेल्डिंग
D : Submerged arc welding | सबमर्ज्ड आर्क वेल्डिंग

232 : Which method, surfacing can be done in any position or in any location? | कौन सी विधि द्वारा , सरफेसिंग किसी भी स्थिति में या किसी भी स्थान पर की जा सकती है?

A : Shielded metal arc welding | शिल्डेड मेटल आर्क वेल्डिंग

B : Tig welding | Tig वेल्डिंग

C : MIG welding | MIG वेल्डिंग

D : Submerged arc welding | सबमर्ज्ड आर्क वेल्डिंग

---

233 : Which metal surfacing method is ideal for thin layers, which can flow to corner and edges of the job? | कौन सी धातु सरफेसिंग विधि पतली परतों के लिए आदर्श है, जो जॉब के कोने और किनारों तक फ्लो हो सकती है?

A : TIG welding | Tig वेल्डिंग

B : MIG welding | MIG वेल्डिंग

C : Oxy-acetylene welding | ऑक्सी-एसिटिलीन वेल्डिंग

D : Submerged arc welding | सबमर्ज्ड आर्क वेल्डिंग

---

234 : Which process is suitable and gives independence when there is a shortage of part? | पार्ट की कमी होने पर कौन सी प्रक्रिया उपयुक्त और स्वतंत्रता देती है?

A : It should temperature | यह तापमान होना चाहिए

B : It should be hard faced | इसका फेस कठोर होना चाहिए

C : It should be heat treated | यह ऊष्मा उपचारित किया जाना चाहिए

D : It should be peened | यह टंगा हुआ होना चाहिए

---

235 : What is the advantage of hard facing ? | हार्ड फेसिंग का क्या फायदा है?

A : To increase the labour cost | श्रम लागत बढ़ाने के लिए

B : To increase idle time of plant | प्लांट का निष्क्रिय समय बढ़ाने के लिए

C : To decrease mechanical efficiency | यांत्रिक दक्षता को कम करने के लिए

D : To increase mechanical operating efficiency | मैकेनिकल ऑपरेटिंग दक्षता बढ़ाने के लिए

---

236 : Which electrodes are used to resist abrasion for hard facing in MMAW process? | MMAW प्रक्रिया में हार्ड फेसिंग करने के लिए घर्षण का विरोध करने के लिए कौन से इलेक्ट्रोड का उपयोग किया जाता है?

A : Cast iron | कास्ट आयरन

B : Mild steel | माइल्ड स्टील

C : Aluminium | एल्युमीनियम

D : Chromium and tungsten carbide | क्रोमियम और टंगस्टन कार्बाइड

---

237 : Which is the operation to relieve residual stresses from the welding joint? | वेल्डिंग जॉइंट से अवशिष्ट तनावों को दूर करने के लिए कौन सा ऑपरेशन किया जाता है?

A : Drilling | ड्रिलिंग

B : Peening | पिनिंग

C : Pre heating | प्री हीटिंग

D : Post heating | पोस्ट हीटिंग

---

238 : What is the typical advantage of hard facing for a worn out metal? | एक वोर्न आउट मेटल के लिए हार्ड फेसिंग करने का विशिष्ट लाभ क्या है?

A : To decrease the mechanical property | यांत्रिक गुण को कम करने के लिए

B : To increase labour cost | श्रम लागत बढ़ाने के लिए

C : To increase idle time | निष्क्रिय समय बढ़ाने के लिए

D : To increase mechanical operating efficiency | मैकेनिकल ऑपरेटिंग दक्षता बढ़ाने के लिए

---

239 : Which is the result of qualification generally recorded in particular format? | आमतौर पर विशेष प्रारूप में दर्ज की गई योग्यता का परिणाम क्या है?

A : Procedure Qualification Record (PQR) | प्रक्रिया योग्यता रिकॉर्ड (PQR)

B : Welder Procedure Specification (WPS) | वेल्डर प्रक्रिया विशिष्टता (WPS)

C : Welding Procedure Qualification (WPS) | वेल्डिंग प्रक्रिया योग्यता (WPS)

D : Welder Performance Qualification (WPQ) | वेल्डर प्रदर्शन योग्यता (WPQ)

---

240 : Why hard facing is done for worn out parts? | वोर्न आउट पार्ट्स के लिए हार्ड फेसिंग क्यों की जाती है?

A : To get brittleness | भंगुरता पाने के लिए

B : To reduce mechanical operating efficiency | मैकेनिकल ऑपरेटिंग दक्षता को कम करने के लिए

C : Instead of buying new repairing of old parts | इसके बदले मंहगे भागों का नया प्रतिस्थापन करने के लिए

D : To increase labour cost | श्रम लागत बढ़ाने के लिए

---

241 : Which action on metal parts shall deform, fracture or peel off in pieces? | मेटल पार्ट्स पर कौन सी क्रिया विकृत, फ्रैक्चर या टुकड़ों में छील जाती है ?

A : Abrasion | घिसावट

B : Erosion | कटाव

C : Impact load | इम्पैक्ट लोड

D : Friction | घर्षण

---

242 : What defect occur while grinding or scratching action of hard particle on metal part? | धातु के हिस्से पर कठोर कण की क्रिया को ग्राइंडिंग या खरोंचने के दौरान क्या दोष होता है?

A : Erosion | कटाव

B : Abrasion | घिसावट

C : Impact | इम्पैक्ट लोड

D : Friction | घर्षण

---

243 : How does a metal part looks like, if it gets oxidised? | धातु का हिस्सा कैसा दिखता है, अगर यह ऑक्सीकरण हो जाता है?

A : Corroded | जीर्णशीर्ण

B : Rusted | जंग लगा हुआ

C : Abrasion | घर्षण किया हुआ

D : Eroded | घिसा हुआ

ANSWERS :

1:A; 2:B; 3:C; 4:A; 5:B; 6:A; 7:C; 8:A; 9:B; 10:A; 11:B; 12:A; 13:A; 14:C; 15:D; 16:C; 17:B; 18:A; 19:A; 20:B; 21:B; 22:C; 23:C; 24:D; 25:B; 26:A; 27:B; 28:A; 29:A; 30:D; 31:D; 32:B; 33:D; 34:B; 35:C; 36:B; 37:D; 38:B; 39:C; 40:A; 41:D; 42:A; 43:C; 44:D; 45:B; 46:B; 47:C; 48:D; 49:B; 50:C; 51:D; 52:B; 53:D; 54:D; 55:C; 56:A; 57:B; 58:C; 59:C ; 60:A; 61:B; 62:B; 63:A; 64:D; 65:C; 66:D; 67:C; 68:A; 69:D; 70:A; 71:C; 72:D; 73:C; 74:B; 75:D; 76:B; 77:D; 78:D; 79:A; 80:B; 81:B; 82:B; 83:C; 84:D; 85:D; 86:A; 87:B; 88:C; 89:B; 90:D; 91:D; 92:D; 93:C; 94:B; 95:A; 96:B; 97:B; 98:D; 99:C; 100:D; 101:D; 102:A; 103:C; 104:C; 105:B; 106:C; 107:D; 108:D; 109:C; 110:D; 111:C; 112:B; 113:A; 114:B; 115:A; 116:C; 117:C; 118:D; 119:C; 120:D; 121:D; 122:D; 123:D; 124:B; 125:A; 126:A; 127:C; 128:D; 129:C; 130:A; 131:D; 132:B; 133:D; 134:C; 135:C; 136:A; 137:B; 138:B; 139:B; 140:B; 141:A; 142:A; 143:A; 144:C; 145:B; 146:C; 147:C; 148:D; 149:D; 150:C; 151:B; 152:B; 153:D; 154:C; 155:C; 156:B; 157:C; 158:B; 159:A; 160:B; 161:B; 162:D; 163:B; 164:C; 165:B; 166:D; 167:A; 168:A; 169:A; 170:B; 171:A; 172:C; 173:A; 174:D; 175:D; 176:C; 177:A; 178:A; 179:C; 180:B; 181:C; 182:A; 183:B; 184:A; 185:A; 186:C; 187:D; 188:D; 189:D; 190:A; 191:B; 192:B; 193:A; 194:C; 195:C; 196:B; 197:A; 198:A; 199:A; 200:A; 201:C; 202:C; 203:C; 204:C; 205:A; 206:C; 207:C; 208:D; 209:C; 210:A; 211:C; 212:A; 213:C; 214:D; 215:B; 216:D; 217:C; 218:A; 219:A; 220:B; 221:A; 222:A; 223:A; 224:C; 225:B; 226:B; 227:A; 228:B; 229:C; 230:D; 231:C; 232:A; 233:C; 234:B; 235:D; 236:D; 237:D; 238:D; 239:A; 240:C; 241:C; 242:B; 243:B;