

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

PAPER-II (ADVANCED TEST)

प्रश्न पत्र – द्वितीय (एडवांस्ड परीक्षा)

PAPER SET -A

प्रश्न पत्र सेट –ए

ROLL NO.

पंजीकरण संख्या

रावतभाटा राजस्थान साईट में

वृतिकाग्राही प्रशिक्षु मैटेनर आईटीआई-वेल्डर) वर्ग - II (एसटी/टीएम)

के पद हेतु प्रश्न पत्र

Question paper for the post of

Stipendiary Trainee Maintainer (ITI Welder) Category-II (ST/TM)

at Rawatbhata Rajasthan Site

Maximum Marks : 150

अधिकतम अंक : 150

Time Allowed : 120 Minutes

निर्धारित समय : 120 मिनट

Read the following instruction carefully before you begin to answer the question.

The booklet contains the question in English as well as Hindi.

प्रश्नों के उत्तर देने से पहले नीचे लिखे अनुदेशों को ध्यान से पढ़ लें।

इस पुस्तिका में प्रश्न अंग्रेजी तथा हिन्दी दोनों में दिये गये हैं।

SL.No. INSTRUCTION TO CANDIDATES

क्र.सं. उम्मीदवारों के लिए अनुदेश

- | | |
|---|---|
| <p>01. This Booklet contains 50 questions.</p> <p>02. All questions carry equal marks. 03 Marks will be awarded for each correct answer.</p> <p>03. 01 Mark will be deducted for each incorrect answer.</p> <p>04. Before you start to answer the questions you must check up this booklet and ensure that it contains all the 50 questions and see that no question is missing. <u>If you find any defect in this booklet, you must get it replaced immediately.</u></p> <p>05. You will be supplied the Answer Sheet (OMR) separately by the Invigilator. You must fill the Name, Roll Number, Candidate Signature, Question Paper Set No., Post applied for & other details as provided on OMR sheet. Please note that the OMR sheet will be read by machine therefore failing to provide the relevant details as per OMR sheet will lead to awarding you "ZERO" mark. Answers not indicated by properly darkening the corresponding circles will not be awarded any marks.</p> <p>06. Answers must be shown by completely darkening the corresponding circles on the Answer Sheet against the relevant question number by Ball Pen of blue/black ink only. Don't darken at option 'X' below Sl. No. 50 of OMR sheet and keep it blank.</p> <p>07. The Answer Sheet & Question Paper must be handed over to the Invigilator before you leave the Examination Hall.</p> <p>08. Failure to comply with any of the above Instructions will render a candidate liable to such action/penalty as may be deemed fit.</p> <p>09. No rough work is to be done on the Answer Sheet (OMR). <u>Space for rough work has been provided at the back side of this page.</u></p> <p>10. <u>During Examination, resorting to any unfair means like copying, hinting, signaling etc. will liable to cancellation of candidature.</u></p> | <p>01. इस पुस्तिका में कुल 50 प्रश्न हैं।</p> <p>02. सभी प्रश्नों के बराबर अंक हैं। प्रत्येक सही उत्तर के लिए 03 अंक दिये जाएंगे।</p> <p>03. प्रत्येक गलत उत्तर के लिए 01 अंक काट दिया जाएगा।</p> <p>04. प्रश्नों के उत्तर देने से पहले आप इस पुस्तिका की जांच करके देख लें कि इसमें पूरे 50 प्रश्न हैं तथा कोई प्रश्न छुटा तो नहीं है। यदि आप इस पुस्तिका में कोई त्रुटि पायें तो तत्काल इसके बदले दूसरी पुस्तिका ले लें।</p> <p>05. निरीक्षक द्वारा आपको उत्तर-पत्रक (ओ.एम.आर शीट) अलग से उपलब्ध करवाई जायेगी। आप उपलब्ध करवाये गये उत्तर-पत्रक (ओ.एम.आर शीट) में निर्धारित जगह पर अपना नाम, पंजीकरण संख्या, अभ्यार्थी के हस्ताक्षर, आवेदित पद तथा अन्य विवरण अवश्य लिखें। कृपया ध्यान दें कि उत्तर-पत्रक (ओ.एम.आर शीट) मशीन द्वारा पढ़ी जाएगी इसलिए ओ.एम.आर. शीट के अनुसार संबंधित विवरण प्रदान करने में विफल होने से आपको "शून्य" अंक प्रदान किया जाएगा। जो रिक्त गोले सही तरीके से नहीं भरे जायेंगे उसके लिए कोई अंक नहीं दिया जायेगा।</p> <p>06. उत्तर-पत्रक में सभी उत्तर प्रश्न संख्या के सामने दिये गये सम्बन्धित रिक्त गोलों को काली अथवा नीली स्याही के बालपेन से पूरी तरह से भरें। ओ.एम.आर शीट के क्रम संख्या 50 के नीचे वर्णित विकल्प 'X' को रिक्त छोड़ा जायें।</p> <p>07. परीक्षा भवन छोड़ने से पहले परीक्षार्थी उत्तर-पत्रक एवं प्रश्न पत्र निरीक्षक के हवाले कर दें।</p> <p>08. ऊपर अनुदेशों में से किसी एक का भी पालन न करने पर उम्मीदवार पर विवेकानुसार कार्यवाही की जा सकती है या दण्ड दिया जा सकता है।</p> <p>09. कोई रफ कार्य उत्तर-पत्रक (OMR) पर नहीं करना है। रफ कार्य के लिए स्थान इसी पृष्ठ के पीछे दिया गया है।</p> <p>10. परीक्षा के दौरान, नकल करना, संकेत करना या इशारे करने जैसे किसी भी अनुचित साधन का सहारा लेना परीक्षार्थी की उम्मीदवारी को रद्द करने के लिए उत्तरदायी होगा।</p> |
|---|---|

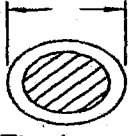
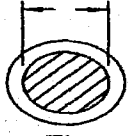
इस पुस्तिका को तब तक नहीं खोलें जब तक कहा न जाए।




: रफ कार्य के लिए रिक्त स्थान Space for rough works

आईटीआई- वेल्डर वर्ग- II एसटी / टीएम के लिए एडवांस पेपर
Advance paper for ITI- Welder Category-II ST / TM

01	Which in following is not a metal joining process? निम्नलिखित में से कौन धातु संयुक्त प्रक्रिया नहीं है?			
	A) Gas welding गैस वेल्डिंग	B) Gas cutting गैस कटिंग	C) Arc welding आर्क वेल्डिंग	D) TIG welding टिग वेल्डिंग
02	Which gases are generally used for gas cutting operation of metals? आमतौर पर गैस द्वारा धातुओं को काटने के लिए कौन सी गैसों का उपयोग किया जाता है?			
	A) O ₂ , C ₂ H ₂	B) N ₂ , CH ₄	C) C ₂ H ₂ , CH ₄	D) O ₂ , H ₂
03	Full form of LPG is _____. LPG का विस्तृत रूप _____ है।			
	A) Liquid Profile Gas	B) Low Pressure Gas	C) Liquid Pressure Gas	D) Liquefied Petroleum Gas
04	In TIG welding _____ gas is used as shielding gas. TIG वेल्डिंग में _____ गैस को परिरक्षण गैस के रूप में प्रयोग किया जाता है।			
	A) Acetylene एसिटिलीन	B) Oxygen ऑक्सीजन	C) Argon आर्गन	D) Hydrogen हाइड्रोजन
05	In TIG welding, electrode is made of _____. TIG वेल्डिंग में, इलेक्ट्रोड _____ से बना होता है।			
	A) Tungsten टंगस्टन	B) Ceramic सिरेमिक	C) Carbon steel कार्बन स्टील	D) Stainless steel स्टेनलेस स्टील
06	How many type of polarity is used in DC arc welding? DC आर्क वेल्डिंग में कितने प्रकार के ध्रुवीयता का उपयोग किया जाता है?			
	A) One एक	B) Two दो	C) Three तीन	D) Four चार
07	Which flame is suitable for cutting operations? कौन सा फ्लेम कटिंग संचालन के लिए उपयुक्त है?			
	A) Oxidising flame ऑक्सीडाइजिंग फ्लेम	B) Carburising flame कार्बुराइजिंग फ्लेम	C) Neutral flame न्यूट्रल फ्लेम	D) None of these इनमें से कोई नहीं
08	"Shielding and Purging" is used in _____ welding. "परिरक्षण और परिष्करण" वेल्डिंग में उपयोग किया जाता है।			
	A) MIG	B) SMAW	C) SAW	D) GTAW
09	Which of the following ray is not produced during arc welding? आर्क वेल्डिंग के दौरान निम्नलिखित में से कौन सी किरण उत्पन्न नहीं होती है?			
	A) Visible light ray दृश्यमान प्रकाश किरण	B) Gamma ray गामा किरण	C) Infrared ray अवरक्त किरण	D) UV ray UV किरण
10	Which of the following is not a type of fillet weld? निम्न में से कौन सा फिलेट वेल्ड का प्रकार नहीं है ?			
	A) Butt joint बट जॉइन्ट	B) Lap joint लेप जॉइन्ट	C) T- joint टी- जॉइन्ट	D) Corner joint कॉर्नर जॉइन्ट
11	Which type of current can be used for TIG welding? TIG वेल्डिंग के लिए किस प्रकार का करंट इस्तेमाल किया जा सकता है?			
	A) AC एसी	B) DC डीसी	C) Both AC & DC दोनों एसी और डीसी	D) None कोई नहीं

12	Approximately _____ of the heat is generated at the positive end of the arc when using DC as power source. डीसी शक्ति स्रोत के रूप में प्रयोग करते समय, वैद्युत आर्क के धनात्मक अंत पर लगभग _____ ऊष्मा उत्पन्न होती है।			
	A) 2/3	B) 1/3	C) 1/2	D) 3/4
13	Which current is normally used for welding of Aluminium metals? सामान्य रूप से एल्यूमीनियम धातुओं की वेल्डिंग के लिए कौन से करंट का उपयोग किया जाता है?			
	A) DC डीसी	B) AC एसी	C) Both दोनों	D) None कोई नहीं
14	To produce superior 'arc striking qualities' in TIG welding, which metal is added in electrode? TIG वेल्डिंग में बेहतर 'आर्क स्ट्राइक गुणवत्ता' प्रदान करने के लिए, इलेक्ट्रोड में कौन सी धातु मिश्रित की जाती है?			
	A) Thorium थोरियम	B) Chromium क्रोमियम	C) Radon रेडॉन	D) Molybdenum मोलिब्डेनम
15	While joining two stainless steel pipe pieces using TIG welding, shielding gas passes _____. TIG वेल्डिंग प्रयोग करते हुए दो स्टेनलेस स्टील पाइप के टुकड़ों को जोड़ते समय, शिल्डिंग गैस _____ से गुजरती है।			
	A) inside of pipe पाइप के अंदर	B) outside of pipe पाइप के बाहर	C) through welding torch वेल्डिंग टॉर्च के माध्यम	D) none of these इनमें से कोई नहीं
16	The phenomenon of weld decay occurs in _____. वेल्ड क्षय की घटना _____ में होती है।			
	A) Cast iron कास्ट आयरन	B) Stainless steel स्टेनलेस स्टील	C) Carbon steel कार्बन स्टील	D) Brass पीतल
17	1 inch equals to _____ cm. 1 इंच _____ सेमी के बराबर होता है।			
	A) 0.254	B) 0.0254	C) 25.4	D) 2.54
18	Porosity in weld joint is normally caused by entrapped _____ in solidifying weld. वेल्ड जॉइंट में सरंध्रता सामान्य तौर से ठोस बनने वाले वेल्ड में _____ के फंसने के कारण से होता है।			
	A) slag स्लग	B) gas गैस	C) metal parts धातु भागों	D) none of these इनमें से कोई नहीं
19	In TIG welding _____ is consumable. TIG वेल्डिंग में _____ उपभोज्य है।			
	A) Tungsten electrode टंगस्टन इलेक्ट्रोड	B) Nozzle नाज़ल	C) Filler wire फिलर तार	D) None of these इनमें से कोई नहीं
20	Nozzle of welding torch used for TIG welding is made of _____. TIG वेल्डिंग में प्रयुक्त वेल्डिंग टॉर्च का नाज़ल _____ से बना होता है।			
	A) Tungsten टंगस्टन	B) Ceramic सिरैमिक	C) Rubber रबर	D) Plastic प्लास्टिक
21	In welding, AC used as power source. Here AC stands for _____. वेल्डिंग में शक्ति स्रोत के तौर पर AC का उपयोग किया जाता है। यहाँ AC _____ को दर्शाता है।			
	A) Alternating Current	B) Available Current	C) Any Current	D) Always Current
22	_____ is not a heat treatment process. _____ ऊष्मा उपचार प्रक्रिया नहीं है।			
	A) Annealing एनीलिंग	B) Cooling कूलिंग	C) Tempering टेम्परिंग	D) Bending बेन्डिंग
23	In 'SMAW', chipping hammer is used for _____. SMAW में, चिपिंग हथोड़े का प्रयोग _____ के लिए किया जाता है।			
	A) Cleaning of surface सतह की सफाई	B) Cleaning of slag स्लग की सफाई	C) Removal of slag स्लग का निष्कासन	D) Edge preparation किनारे की तैयारी
24	Convert 1/2 into decimal? 1/2 को दशमलव में बदलें?			
	A) 0.1	B) 1	C) 2	D) 0.5

25	Depth of fusion with the base metal is called _____. वेल्डिंग में आधार धातु के साथ संलयन की गहराई को _____ कहा जाता है।			
	A) Penetration भेदन	B) Edge preparation किनारे की तैयारी	C) Slag स्लग	D) Under cut अंडर कट
26	Each layer of beads deposited on the base metal is called _____. आधार धातु पर जमा दाने की प्रत्येक परत को _____ कहा जाता है।			
	A) Weld penetration वेल्ड का भेदन	B) weld joint वेल्ड संयुक्त	C) Weld pass वेल्ड पास	D) Weld geometry वेल्ड की ज्योमेट्री
27	Select correct option? Size of welding electrode is defined as in _____. सही विकल्प का चयन करें? वेल्डिंग इलेक्ट्रोड के आकार को _____ के रूप में परिभाषित किया जाता है।			
				
	A) Fig-1 चित्र-1	B) Fig-2 चित्र-2	C) Both दोनों	D) None of these इनमें से कोई नहीं
28	A welder qualification test is done to test _____. वेल्डर योग्यता का परीक्षण _____ जांच करने के लिए किया जाता है।			
	A) Welder's skill वेल्डर का कौशल	B) Correctness of Welding procedure वेल्डिंग प्रक्रिया की यथार्थता	C) Weldability of parent material मूल सामग्री की वेल्डिंग गुणवत्ता	D) All of these ये सभी
29	Select most appropriate carbon range for low carbon steel. अल्प कार्बन स्टील के लिए सबसे उपयुक्त कार्बन रेंज का चयन करें।			
	A) 0.8-1.0	B) 0.3 to 0.50	C) 0.005 to 0.003	D) 0.05 to 0.3
30	In welding electrode specification E-7018, 70 is related to _____. वेल्डिंग इलेक्ट्रोड विनिर्देश E-7018 में, 70 _____ से समन्वित है।			
	A) Position स्थिति	B) Polarity विपरीतता	C) Tensile strength तनन-सामर्थ्य	D) None कोई नहीं
31	Coating over welding electrode of SMAW type welding is done to _____. SMAW वेल्डिंग में इलेक्ट्रोड पर विलेपन _____ के लिए किया जाता है।			
	A) protect weld material from oxidation वेल्ड सामग्री को ओक्सीडेशन से रक्षा करने	B) keep weld material cool वेल्ड सामग्री को ठंडा रखने	C) keep weld material clean वेल्ड सामग्री को साफ रखने	D) None कोई नहीं
32	In gas welding, colour of hose for acetylene gas is _____. गैस वेल्डिंग में, एसिटिलीन गैस की नली _____ रंग की होती है।			
	A) Red लाल	B) Black काले	C) Blue नीले	D) Green हरे
33	While joining two metals using brazing, base metal _____. ब्रेजिंग का उपयोग करके दो धातुओं को जोड़ते समय, बेस मेटल _____ है।			
	A) melts पिघलता	B) never melts कभी भी पिघलता नहीं	C) partially melts आंशिक रूप से पिघलता	D) None कोई नहीं

34	SAW is a type of _____. SAW एक प्रकार की _____ है।			
	A) Thermit welding थर्मिटा वेल्डिंग	B) Resistance welding प्रतिरोध वेल्डिंग	C) Gas welding गैस वेल्डिंग	D) Arc welding आर्क वेल्डिंग
35	When acetylene supplied is more than oxygen in Oxy-Acetylene torch, a _____ flame is produced. ऑक्सी-एसिटिलीन टॉर्च में जब एसिटिलीन की आपूर्ति ऑक्सीजन से अधिक की जाती है, तब एक _____ फ्लेम प्रस्तुत होती है।			
	A) Neutral न्यूट्रल	B) Carburizing flame कार्बुराइजिंग फ्लेम	C) Oxidizing flame ऑक्सीडाइजिंग फ्लेम	D) None of these इनमें से कोई नहीं
36	Which is not the type of welding joint? कौन सा वेल्डिंग संयुक्त का प्रकार नहीं है?			
	A) Soldering सोल्डरिंग	B) Butt बट	C) Lap लैप	D) Fillet फिलेट
37	Which is the destructive method of welding inspection? वेल्डिंग निरीक्षण में ध्वंसात्मक परीक्षण कौन सा है?			
	A) Visual Test दृश्य परीक्षण	B) DPT डीपीटी	C) MPT एमपीटी	D) Bend Test बेंड टेस्ट
38	DPT is used to identify weld defects open to _____. DPT का उपयोग, वेल्ड की _____ त्रुटि की पहचान के लिए किया जाता है।			
	A) Sub surface उप सतह	B) Surface सतह	C) Complete Volume पूरा आयतन	D) None of these इनमें से कोई नहीं
39	What should be root opening for a standard welding joint ? एक मानक वेल्डिंग संयुक्त में रूट ओपनिंग कितनी होनी चाहिए?			
	 <p style="text-align: center;">ROOT OPENING</p>			
	A) 1.5 to 2 mm	B) 0 to 1 mm	C) 3 to 4 mm	D) 5 to 10 mm
40	 <p style="text-align: center;">BEVEL ANGLE</p>			
	What should be correct Bevel angle during welding? वेल्डिंग के दौरान सही बेवेल (प्रवण) कोण कितना होना चाहिए?			
	A) 10 to 20 °	B) 30 to 40 °	C) 60 to 70 °	D) 80 to 90°
41				
	Above figure shows a _____ weld. उपरोक्त चित्र एक _____ वेल्ड को दिखाता है।			
	A) Fillet फिलेट	B) Butt बट	C) Groove ग्रूव	D) Up hill अप हिल
42	In case of groove weld joint, bevel angle is _____. ग्रूव वेल्ड संयुक्त में, बेवेल (प्रवण) कोण _____ है।			
	A) 39.5°	B) 42.5°	C) 40.5°	D) 37.5°

43	First pass of weld in a butt joint is called _____. बट वेल्ड में पहले पास को _____ कहा जाता है।			
	A) stabilising pass स्थिरीकरण पास	B) final pass अंतिम पास	C) root pass रूट पास	D) intermediate pass मध्यवर्ती पास
44	Which bead character is seen due to too high welding current? अत्यधिक वेल्डिंग करंट होने के कारण, बीड का कौन सा चरित्र दिखाई देता है?			
	A) Piling of base metal बेस धातु का इकठ्ठा होना	B) Excess splatter अत्यधिक छींटे	C) Piling of weld metal वेल्ड धातु का इकठ्ठा होना	D) Small bead formation छोटे बीड का गठन
45	Which flame is suitable for welding of ferrous metals, Cu and Al alloys? लौह धातुओं, तांबा और एलुमिनियम के मिश्र धातुओं की वेल्डिंग के लिए कौन सी फ्लेम उपयुक्त है?			
	A) Oxidising flame ऑक्सीडाइजिंग फ्लेम	B) Carburising flame कार्बुराइजिंग फ्लेम	C) Neutral flame न्यूट्रल फ्लेम	D) None of these इनमें से कोई नहीं
46	In welding technique, HAZ is the abbreviation of _____. वेल्डिंग तकनीकी में, HAZ का विस्तृत नाम _____ है।			
	A) Heat Affected Zone	B) Heated Area Zone	C) Helium Aerated Zone	D) Heat Allowed Zone
47	Which is not the Welder position in pipe welding? कौन सी स्थिति पाइप वेल्डिंग में वेल्डर की एक स्थिति नहीं है?			
	A) 6G	B) 8G	C) 2G	D) 4G
48	Select the correct option? The heat generated (H) in resistance welding is expressed by _____ where I, R & T are current, resistance & time respectively. सही विकल्प का चयन करें? प्रतिरोध वेल्डिंग में उत्पन्न ऊष्मा (H) को _____ द्वारा व्यक्त किया जाता है, जहां I, R & T क्रमशः धारा, प्रतिरोध और समय है।			
	A) I^2RT	B) IR^2T	C) IRT^2	D) $2IRT$
49	In spot welding, for lap joint, the diameter of welded zone (weld nugget) is _____ where 't' is thickness of sheet. स्पॉट वेल्डिंग में, लैप संयुक्त के लिए वेल्ड ज़ोन (वेल्ड डला) का व्यास _____ है, जहाँ t चदर की मोटाई है।			
	A) $4t+2.5$ mm	B) $8t+2.5$ mm	C) $12t+2.5$ mm	D) $2t+2.5$ mm
50	In which welding procedure Electrode is consumed? किस वेल्डिंग प्रक्रिया में इलेक्ट्रोड का क्षय होता है?			
	A) TIG टिग	B) SMAW एस एम ए डॉबल्यू	C) Thermit थर्मिट	D) Resistance प्रतिरोध