



# Teachingninja.in



**Latest Govt Job updates**



**Private Job updates**



**Free Mock tests available**

**Visit - [teachingninja.in](https://teachingninja.in)**



Teachingninja.in

# **CSIR-IMMT Technician**

**Previous Year Paper**  
**(Welder)**  
**12 Jan, 2025**





सीएसआईआर - खनिज और सामग्री प्रौद्योगिकी संस्थान  
CSIR-INSTITUTE OF MINERALS AND MATERIALS TECHNOLOGY  
(वैज्ञानिक और औद्योगिक अनुसंधान परिषद/Council of Scientific & Industrial Research)  
भुवनेश्वर/Bhubaneswar – 751013



विज्ञापन संख्या 03/2020 के माध्यम से तकनीशियन(1) के पद पर भर्ती के लिए  
Recruitment to the post of Technician (1) vide Advt. No. 03/2020

प्रश्न पुस्तिका श्रृंखला/Question Booklet Series:.....

प्रश्न पुस्तिका संख्या/Question Booklet No. 200088

जब तक कहा न जाए, कृपया प्रश्न पुस्तिका को न खोलें /DO NOT OPEN THIS BOOKLET UNTIL TOLD TO DO SO

तीसरा पत्र – तकनीकी से सम्बंधित प्रश्न  
PAPER III – Welder (Post Code-205)  
(OMR based Objective Type Multiple Choice Examination)

प्रश्नों की कुल संख्या/Total No. of Questions: 50

अधिकतम अंक/Maximum Marks: 150

❖ प्रत्येक गलत उत्तर के लिए एक नकारात्मक अंक /One negative mark for every wrong answer

समय: 1 Hour / Time: 1 Hour

अनुक्रमांक संख्या/Roll No. : ..... ओएमआर शीट संख्या/ OMR Answer Sheet No.: .....

अभ्यर्थी का नाम (बड़े अक्षरों में)/Name of the Candidate (in capital letters) : .....

अभ्यर्थी का हस्ताक्षर/Candidate's Signature : .....

निरीक्षक का हस्ताक्षर/Invigilator's Signature : .....

इस पुस्तिका पर कुछ भी लिखने से पूर्व निम्नांकित निर्देशों को ध्यान से पढ़ें  
READ THE FOLLOWING INSTRUCTIONS CAREFULLY BEFORE WRITING ANYTHING ON THIS BOOKLET

- उत्तर देना शुरू करने से पहले, जांच लें कि प्रश्न पुस्तिका में उपरोक्त सभी प्रश्नों की संख्या है और इसमें कोई गलत मुद्रण, अधिक मुद्रण और/या कोई अन्य कमी नहीं है। यदि कोई कमी हो तो अपने कक्ष निरीक्षक को सूचित करें और उसे बदलवाएं। उत्तर देने से पहले आप यह सुनिश्चित करें कि आपको सही पुस्तिका मिली है। इस संबंध में बाद में किसी भी शिकायत पर विचार नहीं किया जाएगा।  
Before commencing to answer, check that the Question Booklet has all the above mentioned number of questions and there is no misprinting, overprinting and/or any other shortcoming in it. If there is any shortcoming, intimate the same to your room invigilator and have it changed. Before answering you must ensure that you have got correct booklet. No complaint in this regard shall be entertained at a later stage.
  - इस पेज पर (ऊपर) बॉल प्वाइंट पेन से अपना नाम, अनुक्रमांक संख्या लिखें; और उत्तर पुस्तिका के बक्सों को दिए गए स्थान पर भरने के लिए बॉल प्वाइंट पेन का उपयोग करें और ओएमआर उत्तर पत्रक पर बॉल प्वाइंट पेन से हस्ताक्षर करें और अंडाकार हिस्से को काला करने के लिए नीले/काले बॉल प्वाइंट पेन का उपयोग करें।  
Write with Ball Point Pen Your Name, Roll No. on this page (above); and use Ball Point Pen for filling boxes of the Answer Sheet in the space provided and sign on the OMR Answer Sheet by Ball Point Pen and use Blue/Black Ball Point Pen to darken the ovals.
  - यह एक वस्तुनिष्ठ प्रकार बहुविकल्पी परीक्षा है जिसमें प्रत्येक वस्तुनिष्ठ प्रश्न के बाद चार उत्तर दिए गए हैं जिन्हें □A□ से □D□ तक क्रमबद्ध किया गया है। आपका कार्य सही/सर्वोत्तम उत्तर चुनना है और अपने उत्तर को ओएमआर उत्तर पुस्तिका में अंकित करना है, न कि प्रश्न पुस्तिका में। प्रत्येक गलत उत्तर के लिए एक नकारात्मक अंक काटा जाएगा।  
This is an objective type multiple choice test in which each objective question is followed by four responses serialised □A□ to □D□. Your task is to choose the correct/best response and mark your response in the OMR Answer Sheet and NOT in the Question Booklet. There will be one negative mark for every wrong answer.
  - उत्तर देने हेतु कृपया केवल नीले या काले बॉल-प्वाइंट पेन का उपयोग करें। एक बार उत्तर दर्ज करने पर उसे बदलने की अनुमति नहीं मिलेगी। उत्तर शीट में उत्तर को सावधानीपूर्वक भरें।  
You must use Blue or Black ball-Point pen only for answering. Altering of answers once entered is not permissible. Enter the answers in the Answer Sheet carefully.
- सभी प्रश्न अनिवार्य हैं /All questions are compulsory.
- उत्तर पुस्तिका पर कुछ भी न लिखें, कोई रफ काम न करें या कोई भी निशान न बनाएं। इसे न सिकोड़ें, न मोड़ें या स्टेपल न करें।  
DO NOT scribble or do rough work or make any stray marks on the Answer Sheet. DO NOT wrinkle or fold or staple it.
  - उत्तर पुस्तिका का प्रसंस्करण इलेक्ट्रॉनिक माध्यम से किया जाएगा। इसलिए, उत्तर पुस्तिका को मोड़ने या उस पर बिखरे हुए निशान लगाने या उत्तर पुस्तिका को किसी भी क्षति के साथ-साथ उत्तर पुस्तिका को अपूर्ण/गलत भरने के कारण अमान्य होने की पूरी जिम्मेदारी अभ्यर्थी की होगी।  
Answer sheet will be processed by Electronic means. Hence, invalidation of answer sheet resulting due to folding or putting stray marks on it or any damage to the answer sheet as well as incomplete/incorrectfilling of the answer sheet will be the sole responsibility of the candidate.
  - रफ कार्य पुस्तिका में किसी रिक्त स्थान पर किया जाना है। किसी अन्य कागजात की अनुमति/प्रदान नहीं की जाएगी।  
Rough Work is to be done in any blank space in the booklet. No other paper will be allowed/provided.
  - ध्यान रखें कि आप प्रत्येक प्रश्न के लिए केवल एक ही उत्तर चिह्नित करें। यदि आपके द्वारा किसी प्रश्न का एक से अधिक उत्तर दिया गया है तो उसका मूल्यांकन नहीं किया जाएगा। उत्तरों को काटने/अधिलेखन करने की अनुमति नहीं है। इसके अतिरिक्त, प्रश्नपत्र द्विभाषी (हिन्दी/अंग्रेजी) रूप में है। हिंदी संस्करण में किसी भी भिन्नता के मामले में, मूल्यांकन प्रयोजनों के लिए अंग्रेजी संस्करण को अंतिम माना जाएगा।  
Take care that you mark only one answer for each question. If more than one answer is given by you for any question, the same will not be evaluated. Cutting/overwriting the answers are not allowed. Further, question paper is bilingual (Hindi/English) form. In case of any variation in Hindi version, English version will be taken as final for evaluation purposes.
  - परीक्षा हॉल के अंदर कैलकुलेटर, मोबाइल, कैलकुलेटर या ऐसे किसी भी उपकरण और किसी भी अन्य अध्ययन/संदर्भ सामग्री का उपयोग करने की अनुमति नहीं है।  
Use of Calculators, Mobiles, calculator or any such devices and any other study/reference material is NOT allowed inside the examination hall.
  - परीक्षा पूरा होने पर ओएमआर उत्तर पुस्तिका / प्रश्न पुस्तिका निरीक्षक को तौटा दें। ओएमआर उत्तर पुस्तिका परीक्षा कक्ष के बाहर न ले जाएं। ऐसा करना दंडनीय अपराध है।  
Return OMR Answer Sheet/Question Booklet to the invigilator on completion of the test. Do not take OMR Answer Sheet outside the examination room. Doing so is a punishable offence.



### WELDING QUESTIONS

1. The arc utilized in electric arc welding is a?  
(a) High voltage, high current discharge (b) low voltage, low current discharge  
(c) Low voltage, high current discharge (d) high voltage, low current discharge
2. Cast iron contains two elements, which make it difficult to cut it by gas cutting. What are these elements?  
(a) sulphur and phosphorus (b) silicon and graphite  
(c) Graphite and phosphorus (d) silicon and sulphur
3. For use in oxyacetylene gas welding, oxygen is produced by?  
(a) Electrolysis of air (b) liquefaction of air  
(c) Contamination of water (d) liquefaction of water
4. In a gas cut plate, the cut is high quality although there is some surface roughness caused by vertical drag lines. This is due to?  
(a) Too slow cutting speed (b) impure cutting oxygen  
(c) Less preheating flame (d) smaller size cutting nozzle
5. Which one of the joint fails first due to increase in temperature?  
(a) Riveting (b) soldering  
(c) Brazing (d) welding
6. In DC welding heat distribution is possible between electrode and the base metal due to the change of polarity. The distribution of heat is?  
(a) Positive  $\frac{2}{3}$  and negative  $\frac{1}{3}$  (b) positive  $\frac{1}{3}$  and negative  $\frac{2}{3}$   
(c) Positive  $\frac{1}{4}$  and negative  $\frac{3}{4}$  (d) positive  $\frac{3}{4}$  and negative  $\frac{1}{4}$
7. Which of the following welding process uses non-consumable electrode?  
(a) gas tungsten arc welding (b) shielded metal arc welding  
(c)  $\text{CO}_2$  shielded welding (d) gas metal arc welding
8. Electrodes used in spot welding are NOT made up of which material?  
(a) Only Copper (b) Copper and tungsten  
(c) Copper and chromium (d) Copper and aluminium
9. Which of the following methods cannot be used for welding carbon steel?  
(a) Arc welding (b) Gas welding  
(c) Ultrasonic welding (d) Forge welding
10. Oxy-acetylene process is most suited for which of the following process of joining?  
(a) Metal wires (b) Metal sheets  
(c) Metal tubes (d) Metal bars
11. In a neutral flame, what is the temperature in the inner core?  
(a)  $3200^\circ\text{C}$  (b)  $2100^\circ\text{C}$   
(c)  $1250^\circ\text{C}$  (d)  $2700^\circ\text{C}$
12. SAW is situated only for \_\_\_\_\_ position welding.  
(a) Vertical (b) Overhead  
(c) Flat (d) Inclined
13. Distortion in welding occurs due to.....  
(a) Use of excessive current (b) Improper clamping methods  
(c) Use of wrong electrodes (d) Oxidation of weld pool

1/9



14. Which of the following carbon steel is most weldable.....?  
(a) 0.15 % carbon steel (b) 0.30 % carbon steel  
(c) 0.50 % carbon steel (d) 0.75 % carbon steel
15. Arc length in arc welding should be equal to.....  
(a) Half the diameter of electrode rod (b) Rod diameter  
(c) Twice the rod diameter (d) 2.5 times the rod diameter
16. Low hydrogen electrodes are baked prior to use in order that-----  
(a) Proper strength is obtained (b) Welding is free from arc blow  
(c) Welding is free from moisture pick up (d) Current required is minimum
17. Weld spatter is.....  
(a) Flux (b) Electrode coating  
(c) Welding defect (d) Welding test
18. In MIG welding helium or argon is used in order to.....  
(a) Provide cooling effect (b) Act as flux  
(c) Protect electrode (d) Act as shielding medium
19. In arc welding, temperature of the following order may be granted.....  
(a) 1000°C (b) 1500°C  
(c) 5500°C (d) 8000°C
20. The temperature of plasma torch is of the order of.....?  
(a) 1000°C (b) 5000°C  
(c) 10000°C (d) 33000°C
21. Which type of electrode is used in submerged arc welding.....?  
(a) Bare rods (b) Coated electrodes  
(c) Core wires (d) Copper electrodes
22. The phenomenon of weld decay occurs in.....  
(a) Cast iron (b) Brass  
(c) Bronze (d) Stainless steel
23. The widest application of laser welding is.....  
(a) Heavy industry (b) Structural work  
(c) Process industry (d) Electronic industry
24. The mixture of iron oxide and aluminium powder are used in Thermit welding is.....  
(a) 1:1 (b) 1:3  
(c) 3:1 (d) Mixture of different oxide
25. Two M.S. plates, 20 cm thick for boiler drum are to be butt welded. Which of the following processes would be best suited?  
(a) Submerged arc welding (b) Electro slag welding  
(c) Electric resistance welding (d) TIG/MIG welding
26. Oxidising flame is used to weld metals like.....  
(a) Steel (b) Copper and brass  
(c) Carburised steel (d) aluminium, stainless steel, nickel, monel etc.
27. What is the NDT method using sound as a source?  
(a) Visual inspection (b) Pressure test  
(c) Stethoscopic test (d) Magnetic particle test

2/9





28. Which stage the root gap is set in welding process?  
(a) Before welding stage (b) During welding stage  
(c) After welding stage (d) Finishing welding stage
29. What is the cost, involving office expenses, lighting, rent etc but not directly related to the job?  
(a) Power cost (b) Labour cost  
(c) Finishing cost (d) Overhead cost
30. Which type of electrode produces short arc length?  
(a) Heavy coated electrodes (b) Light coated electrodes  
(c) Medium coated electrodes (d) super heavy coated electrodes
31. What is the purpose of wrapping the weld cable around the job in welding?  
(a) To control arc blow (b) To control arc speed  
(c) To control arc length (d) To control distortion
32. Which welding process where a 'nugget' is formed in the weld joint?  
(a) Arc welding (b) Seam welding  
(c) Spot welding (d) Percussion welding
33. What is the wear caused by liquids or gases striking metal parts at high speed?  
(a) Corrosion (b) Rust  
(c) Friction (d) Erosion
34. What is the expanded form of PQR?  
(a) Procedure qualification read (b) Procedure qualification response  
(c) Procedure quality record (d) Procedure qualification record.
35. What should be the electrode angle while building up worn out shaft?  
(a)  $30^\circ - 40^\circ$  (b)  $50^\circ - 60^\circ$   
(c)  $70^\circ - 80^\circ$  (d)  $90^\circ - 110^\circ$
36. What does the third digit of AWS codification in EB 5426HJX represent?  
(a) Type of current (b) Type of covering  
(c) Type of tensile strength (d) Type of welding position
37. What crystal rod is used in laser beam welding?  
(a) Iron (b) Ruby  
(c) Copper (d) Stainless steel
38. How to avoid burning fast of tungsten in TIG welding process?  
(a) Long arc length (b) By using DCEP  
(c) By not using shielding (d) By using contaminated base metal
39. What is to be placed at the root of a weld to contain the molten metal?  
(a) Facing (b) Backing  
(c) Sealing (d) Wearing
40. Which material is stored at the bottom compartment of acetylene gas purifier?  
(a) Filter wool (b) Baffle plate  
(c) Pumice stone (d) Purifying Chemicals
41. Which type of polarity is used in aluminium welding?  
(a) Rectifier set (b) AC Transformer  
(c) Reverse polarity (d) Straight polarity
42. What happens if the root gap is lesser than one sixth of plate thickness?  
(a) More chances of distortion (b) More penetration will result  
(c) Likely defects like blowhole, porosity (d) Base metal not fused till the bottom of joint



43. Which defect will occur, when the equipment is changed for AC to DC supply in arc welding?  
(a) Arc blow (b) Over lap  
(c) Weld crack (d) Distortion
44. What is the result of inner cone of flame touching the molten metal while welding?  
(a) Cause to overlap (b) Cause to back fire  
(c) Cause to porosity (d) Cause to flame snake out
45. What is the main reason that aluminium is difficult to weld?  
(a) Less weight (b) Oxide formation  
(c) High thermal conductivity (d) None of these
46. Which heat treatment of steel increases hardness, but decreases strength & ductility?  
(a) Annealing (b) Hardening  
(c) Normalising (d) Case hardening
47. Which is the operation to relieve residual stresses from the welding joint?  
(a) Pre-heating (b) Peening  
(c) Drilling (d) Post heating
48. How much time it takes for the Thermit mould to cool, after welding by Thermit process?  
(a) 7 Hrs (b) 9 Hrs  
(c) 10 Hrs (d) 12 Hrs
49. Which resistance welding process produces a bulge at weld joint?  
(a) Flash butt (b) Spot  
(c) Seam (d) Projection
50. What is the grouping P code number for welding covered under copper and copper based alloys?  
(a) P1 to P11 (b) P21 to P30  
(c) P31 to P35 (d) P43 to P47

4/9





## वेल्डिंग प्रश्न

1. इलेक्ट्रिक आर्क वेल्डिंग में उपयोग किया जाने वाला आर्क है ?  
(क) हाई वोल्टेज, हाई करंट डिस्चार्ज  
(ख) लो वोल्टेज, लो करंट डिस्चार्ज  
(ग) कम वोल्टेज, उच्च करंट डिस्चार्ज  
(घ) हाई वोल्टेज, कम करंट डिस्चार्ज
2. कच्चे लोहे में दो तत्व होते हैं, जिससे इसे गैस कटिंग द्वारा काटना मुश्किल हो जाता है। ये तत्व क्या हैं ?  
(क) सल्फर और फास्फोरस  
(ख) सिलिकॉन और ग्रेफाइट  
(ग) ग्रेफाइट और फास्फोरस  
(घ) सिलिकॉन और सल्फर
3. ऑक्सीएसिटिलीन गैस वेल्डिंग में उपयोग के लिए ऑक्सीजन का उत्पादन किसके द्वारा किया जाता है ?  
(क) वायु का इलेक्ट्रोलिसिस  
(ख) वायु का द्रवीकरण  
(ग) पानी का संदूषण  
(घ) पानी का द्रवीकरण
4. गैस कट प्लेट में, कट उच्च गुणवत्ता वाला होता है, हालांकि ऊर्ध्वाधर ड्रैग लाइनों के कारण सतह में कुछ खुरदरापन होता है। इसकी वजह है ?  
(क) काटने की गति को धीमा करने के लिए  
(ख) अशुद्ध काटने वाली ऑक्सीजन  
(ग) कम प्रीहीटिंग लौ  
(घ) छोटे आकार का कटिंग नोजल
5. तापमान में वृद्धि के कारण सबसे पहले कौन सा जोड़ खराब होता है ?  
(क) रिवेटिंग  
(ख) सोल्डरिंग  
(ग) टांकना  
(घ) वेल्डिंग
6. DC वेल्डिंग में ध्रुवता के परिवर्तन के कारण इलेक्ट्रोड और बेस मेटल के खच गर्मी का वितरण संभव है। ऊष्मा का वितरण है ?  
(क) सकारात्मक 2/3 और नकारात्मक 1/3  
(ख) सकारात्मक 1/3 और नकारात्मक 2/3  
(ग) सकारात्मक 1/4 और नकारात्मक 3/4  
(घ) सकारात्मक 3/4 और नकारात्मक 1/4
7. निम्नलिखित में से कौन सा वेल्डिंग प्रक्रिया गैर-उपभोज्य इलेक्ट्रोड का उपयोग करती है ?  
(क) गैस टंगस्टन आर्क वेल्डिंग  
(ख) परिरक्षित धातु आर्क वेल्डिंग  
(ग) CO<sub>2</sub> परिरक्षित वेल्डिंग  
(घ) गैस धातु आर्क वेल्डिंग
8. स्पॉट वेल्डिंग में उपयोग किए जाने वाले इलेक्ट्रोड किस सामग्री से नहीं बने होते हैं ?  
(क) केवल तांबा  
(ख) तांबा और टंगस्टन  
(ग) तांबा और क्रोमियम  
(घ) तांबा और क्ल्यूमीनियम
9. कार्बन स्टील की वेल्डिंग के लिए निम्नलिखित में से किस विधि का उपयोग नहीं किया जा सकता है ?  
(क) आर्क वेल्डिंग  
(ख) गैस वेल्डिंग  
(ग) अल्ट्रासोनिक वेल्डिंग  
(घ) फोर्ज वेल्डिंग





10. ऑक्सी-एसिटिलीन प्रक्रिया निम्नलिखित में से जुड़ने की किस प्रक्रिया के लिए सबसे उपयुक्त है ?  
 (क) धातु के तार (ख) धातु की चादरें  
 (ग) धातु ट्यूब (घ) धातु की छड़ें
11. तटस्थ लौ में, आंतरिक कोर में तापमान क्या होता है ?  
 (क) 3200 डिग्री सेल्सियस (ख) 2100 डिग्री सेल्सियस  
 (ग) 1250 डिग्री सेल्सियस (घ) 2700 डिग्री सेल्सियस
12. SAW केवल \_\_\_\_\_ स्थिति वेल्डिंग के लिए स्थित है।  
 (क) वर्टिकल (ख) ओवरहेड  
 (ग) समतल (घ) झुका हुआ
13. वेल्डिंग में विकृति किसके कारण होती है...?  
 (क) अत्यधिक करंट का उपयोग (ख) अनुचित क्लैपिंग तरीके  
 (ग) गलत इलेक्ट्रोड का उपयोग (घ) वेल्ड पूल का ऑक्सीकरण
14. निम्नलिखित में से कौन सा कार्बन स्टील सबसे अधिक वेल्डिंग योग्य है.....?  
 (क) 0.15% कार्बन स्टील (ख) 0.30% कार्बन स्टील  
 (ग) 0.50% कार्बन स्टील (घ) 0.75% कार्बन स्टील
15. आर्क वेल्डिंग में आर्क की लंबाई ..... के बराबर होनी चाहिए  
 (क) इलेक्ट्रोड रॉड का आधा व्यास (ख) रॉड का व्यास  
 (ग) छड़ के व्यास का दोगुना (घ) छड़ के व्यास का 2.5 गुना
16. कम हाइड्रोजन इलेक्ट्रोड को उपयोग करने से पहले बेक किया जाता है-----  
 (क) प्राप्त उचित ताकत (ख) वेल्डिंग आर्क झटका से मुक्त है  
 (ग) वेल्डिंग नमी ग्रहण से मुक्त है (घ) करंट की आवश्यकता न्यूनतम है
17. वेल्ड स्पैटर है.....  
 (क) फ्लक्स (ख) इलेक्ट्रोड कोटिंग  
 (ग) वेल्डिंग दोष (घ) वेल्डिंग परीक्षण
18. MIG वेल्डिंग में हीलियम या आर्गन का उपयोग किया जाता है.....  
 (क) शीतलन प्रभाव प्रदान करें (ख) फ्लक्स के रूप में कार्य करें  
 (ग) इलेक्ट्रोड को सुरक्षित रखें (घ) परिरक्षण माध्यम के रूप में कार्य करें
19. आर्क वेल्डिंग में, निम्नलिखित क्रम का तापमान दिया जा सकता है.....  
 (क) 1000°C (ख) 1500°C  
 (ग) 5500°C (घ) 8000°C
20. प्लाज्मा टॉर्च का तापमान ..... कोटि का होता है।

(क) 1000°C

(ग) 10000°C

(ख) 5000°C

(घ) 33000°C

21. जलमग्न आर्क वेल्डिंग में किस प्रकार के इलेक्ट्रोड का उपयोग किया जाता है.....

(क) नंगी छड़ें

(ख) लेपित इलेक्ट्रोड

(ग) कोर तार

(घ) कॉपर इलेक्ट्रोड

22. वेल्ड क्षय की घटना .....में घटित होती है।

(क) कच्चा लोहा

(ख) पीतल

(ग) कांस्य

(घ) स्टेनलेस स्टील

23. लेजर वेल्डिंग का सबसे व्यापक अनुप्रयोग है.....

(क) भारी उद्योग

(ख) संरचनात्मक कार्य

(ग) प्रक्रिया उद्योग

(घ) इलेक्ट्रॉनिक उद्योग

24. थर्मिट वेल्डिंग में आयरन ऑक्साइड और एल्यूमीनियम पाउडर के मिश्रण का उपयोग किया जाता है...

(क) 1:1

(ख) 1:3

(ग) 3:1

(घ) विभिन्न ऑक्साइड का मिश्रण

25. दो M.S. प्लेटों बॉयलर ड्रम के लिए 20 सेमी मोटी प्लेटों को बट वेल्ड किया जाना है। निम्नलिखित में से कौन सा प्रक्रिया सबसे उपयुक्त होगी ?

(क) जलमग्न आर्क वेल्डिंग

(ख) इलेक्ट्रोस्लैग वेल्डिंग

(ग) विद्युत प्रतिरोध वेल्डिंग

(घ) टीआईजी/कमआईजी वेल्डिंग

26. ऑक्सीकरण ज्वाला का उपयोग धातुओं को वेल्ड करने के लिए किया जाता है जैसे...

(क) स्टील

(ख) तांबा और पीतल

(ग) कार्बराइज्ड स्टील

(घ) एल्यूमीनियम, स्टेनलेस स्टील, निकल, मोनेल आदि।

27. ध्वनि को स्रोत के रूप में उपयोग करने वाली गैर विध्वंसक जांच विधि क्या है ?

(क) दृश्य निरीक्षण

(ख) दबाव परीक्षण

(ग) स्टेथोस्कोपिक परीक्षण

(घ) चुंबकीय कण परीक्षण

28. वेल्डिंग प्रक्रिया में रूट गैप किस चरण में सेट किया जाता है ?

(क) वेल्डिंग चरण से पहले

(ख) वेल्डिंग चरण के दौरान

(ग) वेल्डिंग चरण के बाद

(घ) वेल्डिंग चरण का समापन

29. वह लागत क्या है, जिसमें कार्यालय व्यय, प्रकाश व्यवस्था, किराया आदि शामिल है लेकिन गंधे नौकरी से संबंधित नहीं है?

(क) बिजली लागत

(ख) श्रम लागत

(ग) फिनिशिंग लागत

(घ) ओवरहेड लागत

30. किस प्रकार का इलेक्ट्रोड छोटी चाप लंबाई उत्पन्न करता है ?

7/9





(क) भारी लेपित इलेक्ट्रोड

(ख) हल्के लेपित इलेक्ट्रोड

(ग) मध्यम लेपित इलेक्ट्रोड

(घ) अत्यधिक भारी लेपित इलेक्ट्रोड

31. वेल्डिंग में जॉब के चारों ओर वेल्ड केबल लपेटने का उद्देश्य क्या है?

(क) आर्क ब्लो को नियंत्रित करने के लिए

(ख) आर्क गति को नियंत्रित करने के लिए

(ग) चाप की लंबाई को नियंत्रित करने के लिए

(घ) विरूपण को नियंत्रित करने के लिए

32. कौन ग वेल्डिंग प्रक्रिया में वेल्ड जोड़ में कंक 'नगेट' बनता है?

(क) आर्क वेल्डिंग

(ख) गम वेल्डिंग

(ग) स्पॉट वेल्डिंग

(घ) पर्कशन वेल्डिंग

33. तेज गति से धातु के हिस्सों से टकराने वाले तरल पदार्थ या गैसों के कारण होने वाली टूट-फूट क्या है?

(क) जंग

(ख) जंग

(ग) घर्षण

(घ) क्षरण

34. PQR का विस्तारित रूप क्या है?

(क) प्रक्रिया योग्यता पट्टे

(ख) प्रक्रिया योग्यता प्रतिक्रिया

(ग) प्रक्रिया गुणवत्ता रिकॉर्ड

(घ) प्रक्रिया योग्यता रिकॉर्ड।

35. घिसे हुक शाफ्ट का निर्माण करते समय इलेक्ट्रोड कोण क्या होना चाहिए?

(क)  $30^\circ - 40^\circ$

(ख)  $50^\circ - 60^\circ$

(ग)  $70^\circ - 80^\circ$

(घ)  $90^\circ - 110^\circ$

36. EB 5426HJX में AWS संहिताकरण का तीसरा अंक क्या दर्शाता है?

(क) करंट का प्रकार

(ख) कवरिंग का प्रकार

(ग) तन्त्र शक्ति का प्रकार

(घ) वेल्डिंग स्थिति का प्रकार

37. लेजर खम वेल्डिंग में किस क्रिस्टल (रॉड) का उपयोग किया जाता है?

(क) आयरन

(ख) रूख

(ग) तांबा

(घ) स्टेनलेस स्टील

38. टीआईजी वेल्डिंग प्रक्रिया में टंगस्टन के तेजी से जलने से कैसे बचें?

(क) लंख चाप लंबाई

(ख) घर्षण का उपयोग करके

(ग) परिरक्षण का उपयोग न करके

(घ) दूषित आधार धातु का उपयोग करके

39. पिघली हुई धातु को रोकने के लिए वेल्ड की जड़ में क्या रखा जाना चाहिए?

(क) फेसिंग

(ख) बैकिंग

(ग) गलिंग

(घ) पहनना

40. एसिटिलीन गैस शोधक के निचले डिब्बे में कौन सा पदार्थ संग्रहीत होता है?

(क) फिल्टर ऊन

(ख) बैकल प्लेट

8/9





(ग) झांवा

(घ) शुद्ध करने वाले रसायन

41. एल्यूमीनियम वेल्डिंग में किस प्रकार की ध्रुवता का उपयोग किया जाता है?

(क) रेक्टिफायर सेट

(ख) AC ट्रांसफार्मर

(ग) विपरीत ध्रुवता

(घ) सीधा ध्रुवता

42. यदि जड़ का अंतर प्लेट की मोटाई के छोटे भाग से कम हो तो क्या होगा?

(क) विकृति की अधिक संभावना

(ख) अधिक प्रवेश का परिणाम होगा

(ग) ब्लोहोल, सरंध्रता जैसे संभावित दोष

(घ) बेस मेटल जोड़ के नीचे तक जुड़ा हुआ नहीं है

43. आर्क वेल्डिंग में AC से DC आपूर्ति के लिए उपकरण बदलने पर कौन सा दोष उत्पन्न होगा?

(क) आर्क ब्लो

(ख) ओवर लैप

(ग) वेल्ड दरार

(घ) विरूपण

44. वेल्डिंग करते समय ज्वाला के आंतरिक शंकु के पिघली हुई धातु को छूने का परिणाम क्या होता है?

(क) ओवर लैप का कारण

(ख) बैक फायर का कारण

(ग) सरंध्रता का कारण

(घ) ज्वाला फूटने का कारण

45. एल्यूमीनियम को वेल्ड करना कठिन होने का मुख्य कारण क्या है?

(क) कम वजन

(ख) ऑक्साइड का निर्माण

(ग) उच्च तापीय चालकता

(घ) इनमें से कोई नहीं

46. स्टील का कौन सा ताप उपचार कठोरता बढ़ाता है, लेकिन ताकत और लचीलापन कम कर देता है?

(क) एनीलिंग

(ख) कठोरीकरण

(ग) सामान्यीकरण

(घ) केस सख्त होना

47. वेल्डिंग जोड़ से अवशिष्ट तनाव को दूर करने के लिए कौन सा ऑपरेशन है?

(क) प्री-हीटिंग

(ख) पीनिंग

(ग) ड्रिलिंग

(घ) हीटिंग के बाद

48. थर्मिट प्रक्रिया द्वारा वेल्डिंग के बाद थर्मिट मोल्ड को ठंडा होने में कितना समय लगता है?

(क) 7 घंटे

(ख) 9 घंटे

(ग) 10 घंटे

(घ) 12 घंटे

49. कौन सा प्रतिरोध वेल्डिंग प्रक्रिया वेल्ड जोड़ पर उभार पैदा करती है?

(क) फ्लैश बट

(ख) स्पॉट

(ग) गम

(घ) प्रक्षेपण

50. तांबा और तांबा आधारित मिश्रधातुओं के अंतर्गत कवर वेल्डिंग के लिए समूह पी कोड संख्या क्या है?

(क) P1 से P11

(ख) P21 से P30

(ग) पी31 से पी35

(घ) पी43 से पी47

9/9

