

North Western Railway (उत्तर पश्चिम रेलवे)

Exam for the post of Technician / III / Welder in Level-2 25% LDCE in Engg. Department
इंजीनियरिंग विभाग में लेवल-2 25% LDCE में तकनीशियन/III/वेल्डर के पद के लिए परीक्षा

Date:-18.11.2025

Time :- 2 hrs/2 घंटे

Max Marks. 100

Q1-Q110. All questions carry 1 mark each and first attempted 100 questions answers will be evaluated. There shall be Negative marking for incorrect answers. One third of the marks allotted for each question will be deducted for wrong answers. Indicate correct option in answers sheet. Any 100 question out of the 110 Questions should attempted. Candidates cannot answer more than 100 Questions.

प्रश्न 1- प्रश्न 110. सभी प्रश्न 1-1 अंक के हैं और पहले प्रयास किए गए 100 प्रश्नों के उत्तरों का मूल्यांकन किया जाएगा। गलत उत्तरों के लिए नकारात्मक अंकन होगा। प्रत्येक प्रश्न के लिए आवंटित अंकों का एक तिहाई गलत उत्तरों के लिए काटा जाएगा। उत्तर पुस्तिका में सही विकल्प दर्शाएँ। 110 प्रश्नों में से किन्हीं 100 प्रश्नों के उत्तर देने होंगे। अभ्यर्थी 100 से अधिक प्रश्नों के उत्तर नहीं दे सकते।

Q1. The head quarter of NWR is

उत्तर पश्चिम रेलवे का मुख्यालय है।

- a) Mumbai/मुंबई
- b) Nagpur/नागपुर
- c) Delhi/दिल्ली
- d) Jaipur/जयपुर

Q2. At present in Indian Railway there are No of zones.

वर्तमान में भारतीय रेलवे में जोनों की संख्या है।

- a) 18
- b) 16
- c) 19
- d) 15

Q3. Which country won the ICC Women's ODI Cricket World Cup 2025.

ICC महिला एकदिवसीय वर्ल्ड कप-2025 किस देश ने जीता।

- a) India/ भारत
- b) South Africa/दक्षिण अफ्रिका
- c) Australia/ऑस्ट्रेलिया
- d) England/इंग्लैंड

Q4. Prime Minister sh. Narendra Modi flagged off Rajasthan's first Vande Bharat Express on which route.

प्रधानमंत्री नरेन्द्र मोदी द्वारा राजस्थान की पहली वन्दे भारत एक्सप्रेस ट्रेन को किस किस रूट के लिए हरी झंडी दिखाई।

- a) Jodhpur – Sabarmati / जोधपुर–साबरमती
- b) Jaipur – Udaipur / जयपुर–उदयपुर
- c) Ajmer-Delhi/ अजमेर–दिल्ली
- d) Bikaner -Delhi /बीकानेर–दिल्ली

Q5. For encasement of leave salary, minimum leave balance should be..... days.

अवकाश वेतन के नगदीकरण के लिए न्यूनतम अवकाश शेष दिन होना चाहिए।

- a) 15 Days/15 दिन
- b) 30 Days/30 दिन
- c) 25 Days/25 दिन
- d) 40 Days/40 दिन

Q6. Which number of standard form is used for issuance of minor penalty charge sheet on disciplinary proceedings.

अनुशासनिक कार्यवाहियों पर लघु शास्ती आरोप पत्र जारी करने के लिए किस मानक प्रपत्र का प्रयोग किया जाता है।

- a) SF-11 /एस.एफ–11
- b) SF-7 /एस.एफ–7
- c) SF-5 /एस.एफ–5
- d) None of these/ इनमें से कोई नहीं

Q7. Paternity leave is granted for.....

पितृत्व अवकाश कितने दिनों के लिए दिया जाता है।

- a) 10 Days / 10 दिन
- b) 20 Days/ 20 दिन
- c) 15 Days / 15 दिन
- d) 30 Days/ 30 दिन

Q8. Railway Servant is entitled for credit of ____ days of LAP in a year.

रेलवे कर्मचारी एक वर्ष में कितने औसत वेतन छुट्टी का हकदार होता है।

- a) 15 Days /15 दिन
- b) 30 Days /30 दिन
- c) 25 Days /25 दिन
- d) 60 Days /60 दिन

Q9. Female Government servant with less than 02 children may be granted maternity leave for..

दो से कम बच्चों वाली महिला सरकारी सेविका को प्रसूति अवकाशस्वीकृत किया जा सकता है।

- a) 100/ 100 दिन
- b) 135 /135 दिन
- c) 180 /180 दिन
- d) 160/160 दिन

Q10. $(20,000 \div 50) \times 5 = \dots\dots\dots?$

- a) 200
- b) 2000
- c) 4000
- d) 800

Q11. If 30% of a certain number is 22.2 then find the number.

यदि किसी नंबर का 30% 22.2 है तो वह नंबर होगा।

- a) 64
- b) 74
- c) 63
- d) 78

Q12. A man buys an article for Rs. 55 and sale it for Rs. 57.20 Find its gain percent.

एक व्यक्ति किसी वस्तु को 55 रुपये में खरीदता है और 57.20 रुपये में बेच देता है तो उसका लाभ प्रतिशत होगा।

- a) 4% /4 प्रतिशत
- b) 8% /8 प्रतिशत
- c) 9% /9 प्रतिशत
- d) 6%/6 प्रतिशत

Q13. $25 \times \dots? = 25\% \text{ of } 1300.$

- a) 25
- b) 13
- c) 9
- d) 10

Q14. The broad-gauge distance is mm.

ब्रॉड गेज की दूरी मिमी हैं।

- a) 1676
- b) 1576
- c) 1600
- d) 1750

Q15. In Concrete sleeper No. of pandrol clips is required.

कंक्रीट स्लीपर में पैंड्रोल क्लिप की संख्या की आवश्यकता होती है।

- a) 1
- b) 2
- c) 3
- d) 4

Q16. Combination fish plate is provided at rails.

कॉम्बिनेशन फिशप्लेट रेल पर उपलब्ध कराई जाती है।

- a) 52 Kg & 52 Kg. /52 किग्रा और 52 किग्रा
- b) 60 Kg & 60 Kg. /60 किग्रा और 60 किग्रा
- c) 90R & 90R /90 आर और 90 आर
- d) 52 Kg & 60 Kg./ 52 किग्रा और 60 किग्रा

Q17. The height of 60 Kg. rail is

60 किलो रेल की ऊंचाई है।

- a) 172mm /172 मिमी
- b) 156mm /156 मिमी
- c) 143mm /143 मिमी
- d) 136mm/136 मिमी

Q18. Emergency joggled fish plate are provided at every..... Kms.

आपातकालीन जॉगल्ड फिश प्लेट प्रत्येककिमी पर उपलब्ध कराई जाती है।

- a) 0.5
- b) 1.0
- c) 1.5
- d) 2.0

Q19. IMR Rails should replace within days.

आईएमआर रेल को दिनों के भीतर बदल दिया जाना चाहिए।

- a) 1
- b) 2
- c) 3
- d) 4

Q20. In new AT weld shall be tested with USFD within days.

नए AT वेल्ड का यूएसएफडी के साथ दिनों के भीतर परीक्षण किया जाएगा।

- a) 30
- b) 60
- c) 90
- d) 120

Q21. In electrified /track circuited area tape is used for measurement of rail.

इलेक्ट्रीफाइड/ट्रैक सर्किटेड एरिया में कौन सा टेप रेल की माप के लिए उपयोग किया जाता है।

- a) Steel tape / स्टील टेप
- b) Cotton tape/ कॉटन टेप
- c) Metal tape / मेटल टेप
- d) Aluminium tape/एल्युमिनियम टेप

Q22.The cold weather patrolling need to be started in 60 kg track section when temperature is..

60 kg ट्रैक सेक्शन में शीतकालीन गश्त किस तापमान से कम के बाद चलाई जाती है।

- a) Td -30 degree
- b) Td -25 degree
- c)Td +30 degree
- d)Td +25 degree

Q23.The cold weather patrolling need to be started in 52 kg track section when temperature is..

52 kg ट्रैक सेक्शन में शीतकालीन गश्त किस तापमान से कम के बाद चलाई जाती है।

- a) Td -30 degree
- b) Td -25 degree
- c)Td +30 degree
- d)Td +25 degree

Q24. Profile grinding machine is used for

प्रोफाइल ग्राइंडिंग मशीन में उपयोग होता है।

- a) Removing excess weld metal / वेल्ड मेटल को हटाने के लिये
- b) Grinding / ग्राइंडिंग
- c) Rail cutting/ रेल कटिंग
- d) Chamfering/ चैफरिंग

Q25. For protection of track detonator is placed at distance (metre) in double line section.

ट्रेक बचाव के लिए डेटोनेटर को डबल लाईन सेक्शन में कितनी दूरी (मीटर) पर रखा जाता है।

- a) 600,900
- b) 900,1800
- c) 600, 1200
- d) 900, 1500

Q26. IMR shall be mark with

IMR के साथ चिह्नित किया जाएगा

- a) 1 Red cross /1 रेड क्रॉस
- b) 2 Red cross/2 रेड क्रॉस
- c) 3 Red cross /3 रेड क्रॉस
- d) 4 Red cross/4 रेड क्रॉस

Q27. Full form of LWR is

एल डब्ल्यू आर का पूरा नाम क्या है।

- a) Large welded rail / लार्ज वेल्ड रेल
- b) low welded rail / लो वेल्ड रेल
- c) long welded rail / लॉग वेल्ड रेल
- d) line welded rail/ लाईन वेल्ड रेल

Q28. Full form of USFD is.....

यू.एस.एफ.डी. का पूरा नाम क्या है।

- a) Ultra sound field detection / अल्ट्रा साउंड फिल्ड डिटेक्शन
- b) Unique flaw detection /यूनिक फ्ला डिटेक्शन
- c) Ultra flaw detection / अल्ट्रा फ्ला डिटेक्शन
- d) Ultrasonic flaw detection/ अल्ट्रासोनिक फ्ला डिटेक्शन

Q29. AT welding stands for.....

ए.टी.वेल्ड का पूरा नाम क्या है।

- a) Auto thermite welding / आटो थर्मिट वेल्डिंग
- b) Alumino thermite welding/ एल्यूमिनो थर्मिट वेल्डिंग
- c) Alumino temperature welding/एल्यूमिनो टेम्परेचर वेल्डिंग
- d) None of these/ इनमें से कोई नहीं।

Q30. IRPWM stands for

IRPWM का पूरा नाम क्या है।

- a) Indian railway permanent work Manual/ इन्डियन रेलवे परमानेन्ट वर्क मनुअल
- b) Indian railway permanent way Manual/ इन्डियन रेलवे परमानेन्ट वे मनुअल
- c) Indian railway permanent works Manual./ इन्डियन रेलवे परमानेन्ट वर्कस मनुअल
- d) None of above/ इनमें से कोई नहीं।

Q31. TPP-Lucknow stands for

TPP-Lucknow का पूरा नाम क्या है।

- a) Train procurement plant/ट्रेन प्रोक्यूरमेन्ट प्लान्ट
- b) Thermit portion plant/ थर्मिट पोर्शन प्लान्ट
- c) Transportation public process/ट्रान्सपोर्टेशन पब्लिक प्रोसेस
- d) None of above./ इनमें से कोई नहीं।

Q32. RAM stands for.....

RAM से क्या अभिप्राय है।

- a) Random operating memory/ रेन्डेम ऑपरेटिंग मेमोरी
- b) Random access memory/ रेन्डेम एक्सेस मेमोरी
- c) Read only memory/ रीड ऑनली मेमोरी
- d) Random augmented memory/ रेन्डेम ऑग्यूमेन्टेड मेमोरी

Q33. Which of the following are the components of the Thermit mixture?

निम्नलिखित में से कौन सा थर्मिट मिश्रण के घटक है।

- a) Aluminium and steel /एल्युमिनीयम और स्टील
- b) Aluminium and iron oxide/ एल्युमिनीयम और आयरन ऑक्साइड
- c) Magnesium and iron oxide/ मैग्नीशियम और आयरन ऑक्साइड
- d) Silicon and Aluminium oxide/ सिलिकान और एल्युमिनीयम ऑक्साइड

Q34. Liner used in track circulated area are

ट्रैक सर्कुलेटेड क्षेत्र में प्रयुक्त लाइनर है।

- a) Composite liner / कम्पोजिट लाइनर
- b) GFN liner / जीएफएन लाइनर
- c) Metal liner/ धातु लाइनर
- d) None of these/ इनमें से कोई नहीं

Q35. In AT welding technique, wooden wedges are used for

एटी वेल्डिंग तकनीक में लकड़ी के वेजेज का उपयोग किया जाता है।

- a) Rail alignment / रेल संरेखण
- b) measuring weld gap/ वेल्ड गेप को मापने
- c) Cleaning of crucible / कूसीबल की सफाई
- d) None/ इनमें से कोई नहीं

Q36. Minimum tapping time by auto tapping isseconds.

ऑटो टैपिंग द्वारा न्यूनतम/अधिकतम टैपिंग समय सेकंड हैं।

- a) 15,25
- b) 17,23
- c) 20,26
- d) 25,35

Q37. Pressure during preheating by compressed Air & Petrol shall be....

संपीडित वायु और पेट्रोल द्वारा प्रीहीटिंग के दौरान दबाव होगा।

- a) 2 to 2.5 Kg/cm²/ 2 से 2.5किग्रा/सेमी²
- b) 0.2 to 0.3 Kg/cm²/0.2 से 0.3किग्रा/सेमी²
- c) 2 to 3 Kg/cm²/2 से 3किग्रा/सेमी²
- d) 4 to 4.5 Kg/cm²/4 से 4.5 किग्रा/सेमी²

Q38. Punching mark for A.T weld is done on.....

पंचिंग मार्क ए.टी. वेल्ड किया जाता है।

- a) Gauge face of weld / वेल्ड का गेज फेस
- b) Non-gauge face of weld / वेल्ड का गैर-गेज चेहरा
- c) Flange of rail / रेल का निकला हुआ किनारा
- d) None of the above/ उपरोक्त में से कोई नहीं

Q39. First train can be passed after..... minutes after pouring of weld metal.

वेल्ड धातु डालने केमिनट बाद पहली ट्रेन को पार किया जा सकता है।

- a) 30
- b) 35
- c) 40
- d) 45

Q40. Normal life of detonator is.....

डेटोनेटर का सामान्य जीवनकाल होता है।

- a) 4 years/ 4 साल
- b) 5 years /5 साल
- c) 6 years /6 साल
- d) 3 years/3 साल

Q41. Which of the below is not a part of welding equipment.

निम्नलिखित में से कौन वेल्डिंग उपकरण का हिस्सा नहीं है।

- a) Torch burner / टार्च बर्नर
- b) Weld trimmer/ वेल्डिंग ट्रिमर
- c) Thermal chalk / थर्मल चॉक
- d) Rail thermometer/ रेल थर्मामीटर

Q42. What is the validity of provisional competency certificate.

अनंतिम योग्यता प्रमाण पत्र की वैधता क्या है।

- a) 100 joints or 6 months whichever is earlier /100 ज्वाइंट्स या 6 महीने, जो भी पहले हो
- b) 50 joints or 6 months whichever is earlier/) 50 ज्वाइंट्स या 6 महीने, जो भी पहले हो
- c) 100 joints or 1 year whichever is earlier /100 ज्वाइंट्स या 1 वर्ष, जो भी पहले हो
- d) 50 joints or 1 year whichever is earlier/50 ज्वाइंट्स या 1 वर्ष, जो भी पहले हो

Q43. Stipulated service life of 52 Kg. 90UTS rails in GMT is

जीएमटी में 52 किलो 90 यूटीएस रेल का निर्धारित सेवा जीवन है।

- a) 880
- b) 800
- c) 525
- d) 550

Q44. Defective weld (DFWR) shall be mark with

दोषपूर्ण वेल्ड (DFWR) के साथ चिह्नित किया जाएगा

- a) 1 Red cross /1 रेड क्रॉस
- b) 2 Red cross /2 रेड क्रॉस
- c) 3 Red cross /3 रेड क्रॉस
- d) 4 Red cross/4 रेड क्रॉस

Q45. An IMR shall be mark with

एक आईएमआर के साथ चिह्नित किया जाएगा

- a) 1 Red cross /1 रेड क्रॉस
- b) 2 Red cross /2 रेड क्रॉस
- c) 3 Red cross /3 रेड क्रॉस
- d) None of these/ इनमें से कोई नहीं

Q46. Finished verticals tolerances on 1-meter straight edge at surface of head shall be

सतह के सिर पर 1 मीटर स्ट्रेट एज से ऊर्ध्वाधर सहनशीलता होगी.....?

- a) 0 to +1mm /0 से + 1 मिमी
- b) 0 to +0.5mm/0 से + 0.5 मिमी
- c) $\pm 0.5\text{mm} / \pm 0.5$ मिमी
- d) $\pm 1.0\text{mm} / \pm 1.0$ मिमी

Q47. Finished lateral tolerances on 1-meter straight edge at the centre of gauge side Shall be...

गेज साइड के केंद्र में 1 मीटर स्ट्रेट एज पर पार्श्व सहनशीलता..... होगी

- a) 0.3 mm /0.3 मिमी
- b) 0.2 mm /0.2 मिमी
- c) 0.5mm /0.5 मिमी
- d) $\pm 0.5\text{mm} / \pm 0.5$ मिमी

Q48. Finished lateral tolerances on 10 cm straight edge at centre of straight edge shall be.....

सीधे किनारे के केंद्र में 10 सेमी स्ट्रेट एज पर पार्श्व सहनशीलता..... होगी।

- a) $\pm 0.3 \text{ mm} / \pm 0.3$ मिमी
- b) $\pm 0.4 \text{ mm} / \pm 0.4$ मिमी
- c) $\pm 0.5 \text{ mm} / \pm 0.5$ मिमी
- d) $\pm 1.0 \text{ mm} / \pm 1.0$ मिमी

Q49. During in Situ welding of rails at leastnos of sleeper rail fastening should be loosened on either side.

रेलों की सीटू वेल्डिंग के दौरान कम से कमस्लीपरों को रेल फास्टनिंग्स के दोनो ओर ढीला किया जाना चाहिए

- a) 10
- b) 8
- c) 6
- d) 5

Q50. In case of AT welding, slag inclusion is caused due to

AT वेल्डिंग के मामले में, स्लैग समावेशन के कारण होता है।

- a) Excess gap / अतिरिक्त अंतराल
- b) Insufficient heating/ अपर्याप्त हीटिंग
- c) Before tapping / टैपिंग से पहले
- d) Improper mould fixing/ अनुचित मोल्ड फिक्सिंग

Q51. Weld collar painting to be done once in years in corrosion prone area.

संक्षारण प्रवण क्षेत्र मेंवर्ष में एक बार वेल्ड कॉलर पेंटिंग की जानी चाहिए।

- a) 4
- b) 3
- c) 2
- d) 1

Q52. The limiting value of defective weld executed by the welder to obtain permanent regular competency certificate as per TW2 programme is.....

स्थायी नियमित योग्यता प्राप्त करने के लिए वेल्डर द्वारा निष्पादित दोषपूर्ण वेल्ड का सीमित मूल्य TW2 कार्यक्रम के अनुसार प्रमाण पत्र है।

- a) 1% /1प्रतिशत
- b) 2% /2 प्रतिशत
- c) 3% /3 प्रतिशत
- d) 5%/5 प्रतिशत

Q53. In case of AT welding delayed tapping will cause loss of

एटी वेल्डिंग में देरी के मामले में टैपिंग से का नुकसान होगा।

- a) Thermite weld / थर्मिट स्टील
- b) Molten metal / पिघला हुआ धातु

c) Super heat / सुपर गर्मी

d) Slag inclusion/ स्लैग समावेशन

Q54. The minimum height of old 60 Kg rail required to be welded with new rail is

नई रेल के साथ वेल्ड करने के लिए आवश्यक पुरानी 60 किग्रा रेल की न्यूनतम ऊंचाई कितनी है।

a) 162 mm /162 मिमी

b) 163 mm /163 मिमी

c) 164 mm /164 मीटर

d) 166 mm/166 मिमी

Q55. The minimum height of old 52 Kg rail required to be welded with new rail is

नई रेल के साथ वेल्ड करने के लिए आवश्यक पुरानी 52 किग्रा रेल की न्यूनतम ऊंचाई.....है।

a) 148 mm /148 मिमी

b) 149 mm /149 मिमी

c) 150 mm /150 मिमी

d) 152 mm/152 मिमी

Q56. The validity of Competency certificate for welder for TW2 course is

TW2 पाठ्यक्रम के लिए वेल्डर के लिए योग्यता प्रमाण पत्र की वैधता है.....

a) 1 year /1 साल

b) 2 years /2 साल

c) 3 years /3 साल

d) 4 years/4 साल

Q57. The validity of Competency certificate for welder for TW1 course is

TW1 पाठ्यक्रम के लिए वेल्डर के लिए योग्यता प्रमाण पत्र की वैधता है.....

a) 12 Months /12 महीने

b) 6 Months /6 महीने

c) 3 Months /3 महीने

d) 24 Months/24 महीने

Q58. Gap required for regular ATW welding is.....

नियमित एटीडब्ल्यू वेल्डिंग के लिए आवश्यक गैप है.....

a) 75 ± 1mm/ 75 ± 1 मिमी

b) 50 ± 1mm /50 ± 1 मिमी

c) 25 ± 1mm /25 ± 1 मिमी

d) 70 ± 1mm/70 ± 1 मिमी

Q59. Mould waiting time for 25 mm gap welding is.....

25 मिमी गैप वेल्डिंग के लिए मोल्ड प्रतीक्षा समय है.....

- a) 4 to 4.5 minutes /4 से 4.5 मिनट
- b) 4 to 6 minutes /4 से 6 मिनट
- c) 2 to 2.5 minutes/ 2 से 2.5 मिनट
- d) 5 to 7 minutes/5 से 7 मिनट

Q60. Newly welded joints is to be joggled fish plated with.....

नए वेल्डेड जोड़ों को जॉगल फिश प्लेटेड..... के साथ किया जाना है.....

- a) 2 far end bolt /2 दूर अंत बोल्ट
- b) 2 far end clamps/ 2 दूर अंत क्लैंप
- c) 1 bolt & 1 clamp/ 1 बोल्ट और 1 क्लैंप
- d) 4 Bolts/4 बोल्ट

Q61. No AT welds shall be closer than from any other weld for fish plate joints.

कोई भी एटी वेल्ड किसी भी अन्य वेल्ड या फिश प्लेट जोड़ों सेमीटर के करीब नहीं होगा।

- a) 4 m/ 4 मीटर
- b) 5.5 m / 5.5 मीटर
- c) 6 m /6 मीटर
- d) 6.5 m/6.5 मीटर

Q62. For reconditioning of CMS crossing electrode to be used.

सीएमएस क्रॉसिंग की मरम्मत के लिएइलेक्ट्रोड का उपयोग किया जाता है।

- a) H 1
- b) H 2
- c) H 3
- d) H 4

Q63. Weld trimmer used to removed extra metal from

वेल्ड ट्रिंमर से अतिरिक्त धातु को हटाने के लिए प्रयोग किया जाता है।

- a) The periphery of weld/ वेल्ड की परिधि
- b) Top & side of weld / वेल्ड के ऊपर और किनारे
- c) Bottom of weld / वेल्ड के नीचे
- d) None of these/ इनमें से कोई नहीं

Q64. Grade pay of welder–III is

वेल्डर–III का ग्रेड पे है।

- a) 1800
- b) 1900
- c) 2400
- d) 2800

Q65. The pre-heating shall be done from the top of the mould box for stipulated period for welding technique adopted, so as to achieve a minimum temperature of around.....

अपनाई गई वेल्डिंग तकनीक के लिए निर्धारित अवधि के लिए मोल्ड बॉक्स के शीर्ष से प्री हीटिंग की जाएगी, ताकि लगभग ___ का न्यूनतम तापमान प्राप्त किया जा सकता है।

- a) 500°C/ 500 डिग्री सेन्टीग्रेड
- b) 650°C./ 650 डिग्री सेन्टीग्रेड
- c) 950°C. /950 डिग्री सेन्टीग्रेड
- d) 1200°C./1200 डिग्री सेन्टीग्रेड

Q66. For A.T. welding with _____ technique, the Air pressure, during operation of the preheating equipment, should be in the range of 0.2 to 0.3 Kg/cm².

A.T. वेल्डिंग के लिए ___ तकनीक के साथ प्रिहिटिंग उपकरण के दौरान एयर दबाव का रेंज 0.2 से 0.3 Kg/cm² होगा।

- a) Air petrol burner/ एयर पेट्रोल बर्नर
- b) Oxy-LPG preheating/ Oxy-LPG प्रिहिटिंग
- c) compressed Air-petrol preheating/ कंप्रेसड एयर पेट्रोल प्रिहिटिंग
- d). Oxy-Acetylene/ ऑक्सी एसिटिलीन

Q67. The dia of holes for bond wire holes is _____ mm.

बांड वाइर छिद्रों का व्यास _____ मि.मी. है।

- a) 5
- b) 8
- c) 10
- d) 15

Q68. As approved by RDSO, technology for in situ reconditioning of CMS Crossing has to give minimum service life of _____.

RDSO द्वारा अनुमोदानुसार, CMS क्रॉसिंग के साइट रिक्ंडिशनिंग के लिए तकनीकी _____ सेवा लाइफ प्रदान करता है।

- a) 25 GMT
- b) 35 GMT
- c) 50 GMT
- d) 80 GMT

Q69. The weight of 60 kg Rail _____ Kgs per metre.

60 किग्रा पटरी का भार _____ किग्रा प्रति मीटर है।

- a) 60.34
- b) 60.54
- c) 60.84
- d) 60

Q70. While working in track circuited areas _____ permission must be obtained.

रेलपथ परिपथित क्षेत्र में काम करते समय _____ की अनुमति प्राप्त करना चाहिए।

- a) SSE/Signal
- b) SSE/P.way
- c) OHE control
- d) Station Master on duty

Q71. Preheating time would be about _____ minutes for 52 kg rail section for compressed Air-petrol preheating technique.

संपीडित एयर-पेट्रोल प्रीहिटिंग तकनीक के लिए 52 किलोग्राम रेल सेक्शन के लिए प्रीहिटिंग का समय लगभग _____ मिनट होगा।

- a) 2 to 3 / 2 से 3
- b) 4 to 6 / 4 से 6
- c) 6 to 8 / 6 से 8
- d) 8 to 10 / 8 से 10

Q72. _____ tool is used during AT welding of rail joints

रेल जाइंटों के AT वेल्डिंग के दौरान _____ टूल का उपयोग किया जाता है।

- a) Gauge cum level / गेज एवं स्तर
- b) Stop watch / स्टॉप वाच
- c) vernier gauge/ वेर्नियर गेज
- d) Metric scale/ मेट्रिक स्केल

Q73. Finished weld tolerances are measured by using _____

पूरा किया गए वेल्ड टॉलरेंस का मापन _____ द्वारा किया जाता है।

- a) 10 cm straight edge/ 10 cm सीधा एड्ज
- b) 50 cm straight edge/ 50 cm सीधा एड्ज
- c) 1m straight edge/ 1m सीधा एड्ज
- d) 10 cm straight edge 1m straight edge Both/ दोनों 10 cm और 1m सीधा एड्ज

Q74. The standard shelf life of A.T. welding portions _____.

A.T. वेल्डिंग भाग का मानक शेल्फ आयु _____ है।

- a) 1year / 1 वर्ष
- b) 2years / 2 वर्ष
- c) 3years / 3 वर्ष
- d) No specified/ निर्धारित नहीं है।

Q75. _____ is used to loose and remove fish bolts and fish plates

फिश बोल्ट और फिश प्लेटों को लूज करने और हटाने के लिए _____ का उपयोग किया जाता है।

- a) Spanner/ स्पेनर
- b) Crow bar/ क्रोबार
- c) Wire claw/ वाइर क्लॉ
- d) Tommy bar/ टॉमी बार

Q76. Temperature in green zone in rail thermometer indicates _____

रेल थर्मामीटर में ग्रीन क्षेत्र में तापमान _____ को सूचित किया जाता है।

- a) Cold weather patrolling/ शीतकालीन पेट्रोलिंग
- b) Hot weather patrolling/ ग्रीष्मकालीन पेट्रोलिंग
- c) Special attention/ विशेष ध्यान
- d) Allow work in LWR /CWR/एल डब्ल्यू आर/सी डब्ल्यू आर में कार्य की अनुमति

Q77. The refractory materials used for lining of conventional multiple use crucible are _____.

कॉन्वेंशनल मल्टीपल यूज क्रूसिबल के लाइनिंग के लिए उपयोग की जाने वाली रिफ्राक्टरी सामग्री _____ हैं।

- a) luting sand/ लूटिंग सैंड
- b) slag powder/ स्लैग पाउडर
- c) magnesite / crushed alumina slag/ मेग्नेसाइट या क्रशड अलुमिना स्लैग
- d) mud/earth/ मड या एर्थ

Q78. Chamfering of bolt holes is done to _____

बोल्ट होल के चेंमफरिंग _____ के लिए किया जाता है।

- a) delay formation of star cracks/ स्टार क्रैक बनने में विलंब
- b) Hardens the periphery of holes/ होल के हार्डनेस पेरिफेरी
- c) Increase fatigue life of rail at the hole/होल पर रेल के फाटिंग लाइफ बढ़ाने
- d) All the above/ उपरोक्त सभी

Q79. Thermit welding portions and consumables to be used for welding shall be from

_____ approved firms only.

वेल्डिंग करने के लिए उपयोग किए जानेवाले थर्मिट वेल्डिंग भाग और कन्स्यूमबल्स को फर्म से मात्र अनुमोदन किया जाना चाहिए।

- a) Chief Track Engineer/ Chief Engineer (construction). /मुख्य ट्रेक इंजीनियर या मुख्य इंजीनियर (निर्माण)
- b) Principle chief Engineer/Chief Administrative Officer(construction)/
प्रधान मुख्य इंजीनियर या मुख्य प्रशासनिक अधिकारी(निर्माण)
- c) RDSO/आर डी एस ओ
- d) Railway Board/रेलवे बोर्ड

Q80. Grinding stone of rail profile grinder is _____ shape.

रेल प्रोफाइल ग्राइंडर का ग्राइंडिंग स्टोन _____ आकार का होता है।

- a) Oblique/ ऑब्लिग
- b) Conical/ कॉनिकल
- c) Cylindrical/ सिलिंड्रिकल
- d). All the above/ उपरोक्त सभी

Q81. For tapping of weld metal into the weld gap _____ tool is used

वेल्ड गैप में वेल्ड धातु टैपिंग करने के लिए _____ टूल का उपयोग किया जाता है।

- a) Tapping rod/टैपिंग रॉड
- b) cleaning rod/क्लीनिंग रॉड
- c) 1 m straight edge/ 1 m सीधा एडज
- d) 75cm straight edge/75cm सीधा एडज

Q82. What is speed restriction is imposed on free joint welding site.

वेल्डिंग फ्री जॉइंट की साईट पर क्या गति प्रतिबन्धन रहता है।

- a) 45kmph
- b) 20kmph

c) 110 kmph

d) 30kmph

Q83. What does mean of green signal in railway.

रेलवे ग्रीन सिग्नल का क्या मतलब है।

a) Stop/रुकना

b) Proceed/आगे बढ़ना

c) Caution/ सतर्कता के साथ आगे बढ़ना

d) None of above/ इनमें से कोई नहीं।

Q84. What is stipulated life of weld when it is fixed with joggle plate.

वेल्ड कितनी आयु होने पर उसे जोगल प्लेट से बांध दिया जाता है।

a) 200 GMT

b) 50% of rail section GMT

c) 525 GMT

d) None of above/ इनमें से कोई नहीं।

Q85. TMS stands for.....

TMS का पूरा नाम क्या है।

a) Track management system/ ट्रैक मैनेजमेन्ट सिस्टम

b) Train management system/ ट्रेन मैनेजमेन्ट सिस्टम

c) Train monitoring system/ ट्रेन मॉनिटरिंग सिस्टम

d) None of above/ इनमें से कोई नहीं।

Q86. Pre heating temperature range (degree centigrade) will be.....

प्री-हिटिंग तापमान प्रसार क्या है।

a) 200-400

b) 650-850

c) 1200-1800

d) 0-25

Q87. Pre-fabricated moulds are to be made by mixing high silica sand to IS : 1987 with

to the required consistency

आवश्यक स्थिरता के लिए के साथ IS : 1987 में उच्च सिलिका रेत को मिलाकर प्री-फैब्रिकेटेड मोल्डबनाए जाते हैं।

- a) sodium chloride/ सोडियम क्लोराइड
- b) sodium sulphate/ सोडियम सल्फेट
- c) sodium silicate/ सोडियम सिलिकेट
- d) sodium/ सोडियम

Q88. What does mean of yellow signal in railway.

रेलवे में पीला सिग्नल का क्या मतलब है।

- a) Stop/रुकना
- b) Proceed/आगे बढ़ना
- c) Caution/ सतर्कता के साथ आगे बढ़ना
- d) None of above/ इनमें से कोई नहीं।

Q89. Calling on signal is used, When.....

कॉलिंग ऑन सिग्नल उपयोग किया जाता है जब.....

- a) Main stop signal is red/ मुख्य रोक सिग्नल लाल है।
- b) Main stop signal is green/ मुख्य रोक सिग्नल हरा है।
- c) Main stop signal is yellow/ मुख्य रोक सिग्नल पीला है।
- d) Never used/ कभी इस्तेमाल नहीं करते

Q90. What is the shape of speed restriction board.

गति प्रतिबंध बोर्ड किस आकार का होता है।

- a) Circular/ वृत्ताकार
- b) Triangular/ त्रिभुजाकार
- c) Rectangular/ आयताकार
- d) Square/ वर्गाकार

Q91. The device used.....for measuring the temperature during welding.

वेल्डिंग के दौरान तापमान किस यन्त्र से मापा जाता है।

- a) Thermometer/थर्मामीटर
- b) Pyrometer/पाइरोमीटर
- c) Multimeter/मल्टीमीटर
- d) None of the above/इनमें से कोई नहीं।

Q92. The tolerance of finish weld is measured by using.....

फिनिश वेल्ड कि टॉलरेन्स..... मापी जाती है।

- a) Steel tape/ स्टील टेप
- b) Feeler gauge/ फिलर गेज

- c) Ruler scale/ रूलर स्केल
- d) None of the above/ इनमें से कोई नहीं।

Q 93. Moulds fitted centre to the gap but inclined to the vertical in AT welding will generate...

AT वेल्डिंग में गैप के मध्य में मोल्ड को फिट किया गया है लेकिन वर्टिकल की ओर झुका हुआ... को जनरेट करता है।

- a) Lack of fusion on foot of one rail end/एक रेल के छोर के फूट पर लैक ऑफ फुजियन
- b) Porosity on foot of one rail end//एक रेल के छोर के फूट पर पोरोसिटी
- c) Inclusion at foot of one rail end /एक रेल के छोर के फूट पर इनक्लूजिंग
- d) Fin/फिन

Q94. Anti corrosion painting of welds should be done inno of coats

वेल्ड के प्रतिरोध टक्कर पेंटिंग..... परतों में किया जाता है।

- a) 1
- b) 2
- c) 3
- d) 4

Q95. Rails with.....shall not be welded.

..... के साथ रेल को वेल्ड न करें।

- a) Cyclic wear/ साइकिलिक वियर
- b) Lateral wear/ लैटरल वियर
- c) Vertical/ वर्टिकल
- d) Top/ टॉप

Q96. Maximum grinding time for grinding of AT weld rail profile grinder is ...

रेल प्रोफाइल ग्राइंडर के साथ AT वेल्डिंग के ग्राइंडिंग के लिए अधिकतम ग्राइंडिंग समय..... है।

- a) 5 minutes/ 5 मिनट
- b) 15 minutes/ 15 मिनट
- c) 30 minutes/ 30 मिनट
- d) 45 minutes/ 45 मिनट

Q97. The minimum.....minutes traffic block is required for welding.

वेल्डिंग के लिए न्यूनतम..... मिनट ट्रेफिक ब्लॉक की आवश्यकता है।

- a) 120 min
- b) 70 min
- c) 30 min
- d) 180 min

Q98. Vertical alignment of two 60 kg rail ends is kepthigh
before welding on 1m straight edge.

वेल्डिंग से पहले दोनो 60 कि०ग्रा० रेलों के सिरो का वर्टिकल अलाइमेंट 1 मीटर स्ट्रेट एडज पर कितना उपर रखा जाता है।

- a) 3 to 4 mm
- b) 2 to 2.4 mm
- c) ± 5 mm
- d) 10 mm

Q99. is used for rail ends cleaning during welding.

वेल्लिंग के दौरान रेल सिरों की सफाई के लिये का उपयोग किया जाता है।

- (a) steel wire brush/ स्टील वायर
- (b) kerosene oil/ मिटटी तेल
- (c) Both a&b/ ए और बी दोनों
- (d) Wire claw/ वायर पंजा

Q100. In case of AT welding, lack of fusion is caused due to

AT वेल्लिंग के मामले में के कारण फ्यूजन की कमी होती है।

- a) Excess gap/ अतिरिक्त अंतराल
- b) Insufficient heating/ अपर्याप्त हिटिंग
- c) Before tapping/ टैपिंग से पहले
- d) Improper mould fixing/ अनुचित मोल्ड फिक्सिंग

Q101. राजभाषा अधिनियम कब बना ।

- (a) 1961
- (b) 1962
- (c) 1963
- (d) 1947

Q102. मंडल राजभाषा कार्यान्वयन समिति के अध्यक्ष कौन है।

- (a) मंडल रेल प्रबन्धक
- (b) महाप्रबन्धक
- (c) वरिष्ठ मंडल कार्मिक अधिकारी
- (d) अपर मंडल रेल प्रबन्धक

Q103. संविधान की किस अनुसूची में भाषाओं का उल्लेख है।

- (a) सातवीं
- (b) आठवीं
- (c) नवमी
- (d) इनमें से कोई नहीं ।

Q104. राजभाषा का विस्तार किस राज्य में नहीं है।

- (a) केरल
- (b) तमिलनाडू
- (c) गोवा
- (d) तेलंगाणा ।

Q105. विश्व हिन्दी सचिवालय कहाँ है।

- (a) मॉरीशस
- (b) लक्षद्वीप
- (c) नई दिल्ली
- (d) जयपुर।

Q106. हिन्दी दिवस कब मनाया जाता है।

- (a) 14 सितम्बर
- (b) 14 अक्टूबर
- (c) 15 सितम्बर
- (d) 14 दिसम्बर

Q107. हिन्दी भाषा के विकास के लिये निर्देश का उल्लेख संविधान के किस अनुच्छेद में है।

- (a) अनुच्छेद-343
- (b) अनुच्छेद-344
- (c) अनुच्छेद-342
- (d) इनमें से कोई नहीं।

Q108. राजाभाषा नियमों के अनुसार भारत को कितने समूह में बांटा गया है।

- (a) 2
- (b) 3
- (c) 4
- (d) 8

Q109. केन्द्र सरकार के कर्मचारियों के लिये निर्धारित पाठ्यक्रम का कौनसा समूह है।

- (a) प्रबोध, प्रवीण, प्रमुख
- (b) प्रबोध, उत्तीर्ण, प्राद्य
- (c) सुबोध, प्रवीण, प्रमुख
- (d) प्रबोध, प्रवीण, प्राद्य,

Q110. राजस्थान राजभाषा के किस क्षेत्र में आता है।

- (a) क क्षेत्र
- (b) ख क्षेत्र
- (c) ग क्षेत्र
- (d) इनमें से कोई नहीं।

परीक्षार्थियों के लिए महत्वपूर्ण निर्देश
Important Instructions for the Candidates

1. लिखित परीक्षा के लिए समय 2 घण्टे का होगा, जिसके लिए प्रश्न पत्र 100 अंको का होगा।
1. The time duration for the written examination will be 2 hours and the question paper will carry 100 marks.
2. प्रश्न पत्र 100% वस्तुनिष्ठ किस्म (Objective type question) के हैं, जिसमें सभी प्रश्न केवल बहु-विकल्प (Multiple choice) के हैं।
2. The question paper is 100% objective type, in which all the questions are multiple choice only.
3. परीक्षा में 110 प्रश्न हैं (राजभाषा नीति से सम्बन्धित 10 वैकल्पिक प्रश्नों सहित) क्योंकि प्रश्न पत्र में 10 प्रतिशत राजभाषा नीति सम्बन्धी प्रश्न आवश्यक रूप से रखे जाने का प्रावधान है। अतः 10 प्रश्न राजभाषा नीति सम्बन्धित रखे गये हैं जो वैकल्पिक हैं। परीक्षा में दिये गये 110 प्रश्न में से कोई से भी 100 प्रश्न हल कर सकते हैं।
3. The exam consists of 110 questions (including 10 optional questions related to the Official Language Policy) because the question paper mandates that 10 percent of the questions be related to the Official Language Policy. Therefore, 10 optional questions have been included related to the Official Language Policy. candidate can attempt any 100 of the 110 questions in the exam.
4. इस चयन में ऋणात्मक अंकन पद्धति अपनायी जायेगी अर्थात् प्रत्येक सही उत्तर का 01 अंक दिया जायेगा एवं प्रत्येक गलत उत्तर का 1/3 अंक काटा जायेगा।
4. Negative marking system will be adopted in this selection i.e. 01 mark will be given for each correct answer and 1/3 mark will be deducted for each wrong answer.
5. प्रश्न पत्र/उत्तर कुंजी में यदि कोई प्रश्न/उत्तर गलत है और उसे रद्द (Cancelled) किया जाता है तो किसी भी उम्मीदवार को कोई अंक नहीं दिया जायेगा। चाहे प्रश्न का हल किया है या नहीं किया है।
5. If any question/answer in the question paper/answer key is wrong and is cancelled, no marks will be awarded to any candidate, whether the question was attempted or not.