

Tech-III, THERMAL WELDER Examination Question Paper

1. What is tolerance limit in End squareness of rail for welding of 880 grade 90 UTS rail.
a) ± 0.3 mm b) ± 0.4 mm c) ± 0.6 mm d) ± 0.5 mm
2. How much older rail can not be used in welding.
a) More than 10 yrs b) More than 50 yrs c) More than 30 yrs d) More than 40 yrs
3. How much wear in 60 kg rail height is permissible for welding.
a) 9 mm b) 4 mm c) 6 mm d) 5 mm
4. How much wear in 60 kg rail head width is permissible for welding.
a) 9 mm b) 4 mm c) 6 mm d) 5 mm
5. For welding of rail section end cropping can be done by which means.
a) Saw b) Abrasive cutter c) a and b d) Flame
6. For welding what is vertical tolerance of rail section.
a) 0.3 mm b) 0.4 mm c) 0.5 mm d) 0.2 mm
7. At what distance from center of weld to be cut to remove heat affected zone in AT welding.
a) 150 mm b) 85 mm c) 95 mm d) 25 mm
8. At what distance from end of the rail to be cleaned in AT welding.
a) 50 mm b) 80 mm c) 90 mm d) 30 mm
9. Minimum block time required in AT welding.
a) 80 minutes b) 75 minutes c) 90 minutes d) 60 minutes
10. On either side of rail joint at least how many sleepers' fittings to be loosened.
a) 6 b) 5 c) 8 d) 9
11. Center line of rail joint to be matched with center line of mould to avoid.
a) Vertical joint b) lateral joint c) both a & b d) Cross joint
12. Why luting of mould is done by sand in AT welding.
a) To avoid leakage of liquid metal b) to generate heat c) Both a & b d) None
13. What temperature range should be achieved in preheating of rail in welding.
a) 500-580 b) 600-680 c) 500-520 d) 580-620
14. What is preheating time in OXY-LPG technique.
a) 3-4 minute b) 5-6 minute c) 2-2.5 minute d) 9-9.5 minute
15. What is preheating time in Air-petrol technique.
a) 10-12 minute b) 5-6 minute c) 2-2.5 minute d) 9-9.5 minute
16. What is preheating time in compressed Air-petrol technique.
a) 3-4 minute b) 5-6 minute c) 2-2.5 minute d) 4-4.5 minute
17. Why crucible should be heated before starting of first weld of the day.
a) To remove impurity b) to remove moisture c) a & b d) none minute
18. What is mould waiting time in case of 25 mm gap welding process.

19. What is mould waiting time in case of 75 mm gap welding process.
- a) 8 minute b) 12minute c) 15 minute d) 10 minute
20. what time should be allowed for passing of train after pouring of weld metal.
- a) 25 minute b) 30 minute c) 35 minute d) 40 minute
21. In gauge cum level instrument the maximum tight gauge that can be read up to
- a) 10 mm b) 15 mm c) 20 mm d) 25 mm
22. What is used to measure the level difference between two rails, on a sleeper, of a track.
- a) Tape b) Spirit level c) Gauge cum level d) Hemp cord
23. In gauge cum level instrument the maximum slack gauge that can be read up to
- a) 10 mm b) 15 mm c) 20 mm d) 25 m
24. The lowest division in gauge cum level instrument for level reading between two rails of a track is
- a.) 0.5 mm b) 1 mm c) 1.5 mm d) 2 mm
25. An easement curve which has curvature change throughout its length is called.
- a.) Transition curve b) Horizontal curve c) Vertical curve d) Turn in curve
26. What is installed at each end of LWR/CWR to permit expansion /contraction of the adjoining breathing lengths due to temperature variations.
- a.) Switch expansion joint b) Buffer rail c) Both a & b d) None
27. What is used to check the squaring of sleepers.
- a.) Chord b) T square c) Straight edge d) L square
28. What is used to check the squaring of rail cut.
- a.) Chord b) T square c) Straight edge d) L square
29. What tool is used to check the soundness of packing under sleepers.
- a.) Canne boule b) shovel c) Crow bar d) all the above
30. Mechanical track jack used for lifting of track is
- a.) Infringing type b) Non infringing type c) Both a & b d) None
31. Hydraulic track jack used for lifting of track is
- a.) Infringing type b) Non infringing type c) Both a & b d) None
32. Rail joints should be avoided within what distance from abutment.
- a) 1 Mts b) 2 Mts c) 3 Mts d) 6 Mts
33. Ballast deep screening machine is called.
- a) BRM b) UNIMAT c) BCM d) duomatic
34. Ballast profiling and boxing machine is called.
- a) BRM b) UNIMAT c) BCM d) duomatic
35. FRM machine is called.
- a) Shoulder ballast screening b) deep screening c) Tamping d) P & C relaying

37. Machine used for trucking of p.way material along track is.
a) DGS b) PQRS c) T-28 d) UTV
38. Machine used for relaying of plain track is.
a) DGS b) PQRS c) T-28 d) UTV
39. Machine used for compaction and consolidation of track is.
a) DGS b) PQRS c) T-28 d) UTV
40. SRJ is called.
a) Switch rail joint b) Stock rail junction c) Stock rail joint d) Switch rail junction
41. TRC is called.
a) Track reading car b) Track reporting car c) Track recording car d) Track recording coach
42. Accuracy of grinding finishing is done by which means
a) 10 cm straight edge b) 20 cm straight edge c) 30 cm straight edge d) None
43. Why weld collar to be painted after welding
a) To avoid corrosion b) to avoid wear c) both a & b d) none
44. If fins are found in weld, then weld is declared for
a) Observation b) Jogging c) Defective d) None
45. Guarantee of welding is
a) 3 yrs b) 2 yrs c) 4 yrs d) 5 yrs
46. In AT welding no hole should be made within heat affected zone from center of 25 mm gap welding.
a) 50 mm b) 75 mm c) 30 mm d) 100 mm
47. Duration of initial course of welder organized by TPP.
a) 3 weeks b) 5 weeks c) 2 weeks d) 1 weeks
48. Duration of refresher course of welder organized by TPP.
a) 3 weeks b) 5 weeks c) 2 weeks d) 1 weeks
49. Regular competency of welder certificate is valid for
a) 3 yrs b) 5 yrs c) 2 yrs d) 1 yr
50. In a welding team how many khalasi should be there.
a) 3 b) 5 c) 2 d) 1
51. Which tapes should be avoided in track circuited areas
a) Linen b) Steel c) Cloth d) Plastic
52. No work shall be done within how much distance from live parts of the O.H.E. without a 'permit-to-work'.
a) 1 m. b) 1.5 m. c) 2 m. d) 2.5 m.
53. Distance pieces to platform lines are provided at an interval of
a) 30 m b) 25 m c) 35 m d) 50 m
54. In case of curves during lifting of track which rail should be taken as sighting rail
a) Outer b) Inner c) Either of both rails d) As per site
55. During anti corrosive of rail painting interval between two coats shall be less than
a) 6 Hrs b) 7 Hrs c) 8 Hrs d) 10 Hrs

- a) 100 micron b) 200 micron c) 300 micron d) 80 micron
57. Battering of rail ends occur when the
a) Steep rising gradients b) Different rail section c) Joint gaps are more d) None
58. Clearance between guard rail and running rail is
a) 200 ± 50 mm b) 250 ± 40 mm c) 200 ± 40 mm d) 250 ± 50 mm
59. Frequency of lubrication of SEJ is once in
a. Week b) 10 days c) 15 days d) Month
60. Frequency of ERC greasing in corrosion prone areas is
a. Once in a year b) Once in six months c) Once in $1\frac{1}{2}$ years d)
None
61. Sealing & Greasing of liner contact area is done for gauge face side
a. Once in a year b) Once in two year c) Once in three years d)
None
62. Sealing & Greasing of liner contact area is done for non-gauge face side
a. Once in a year b) Once in two year c) Once in $1\frac{1}{2}$ years d)
None
63. TVU is called.
a. Train vehicle User b) Train vehicle Unit c) True vehicle Unit d) None
64. W/L board is placed at what distance from Level crossing.
a. 500 m. b) 600 m. c) 800 m. d) None
65. Engineering level crossing are
a. Inside of outermost stop signal b) Outside of outermost stop signal c) both a & b d)
None
66. Gate working rule is issued from
a. AEN office b) DRM office c) GM office d) None
67. How many numbers of detonator is kept at Level crossing gate.
a. 10 b) 20 c) 30 d) 40
68. How many banners flag to be kept at level crossing gate.
a. 2 b) 4 c) 1 d) 3
69. How many red hands signal flag to be kept at level crossing gate.
a. 2 b) 4 c) 1 d) 3
70. How many green hands signal flag to be kept at level crossing gate.
a. 2 b) 4 c) 1 d) 3
71. What is speed restriction when BCM work with DTS on first day.
a. 50 kmph b) 40 kmph c) 10 kmph d) 30 kmph

- a. 20 mm b) 40 mm c) 50 mm d) 30 mm
73. At a time how much lowering can be given in track
- a. 70 mm b) 75 mm c) 80 mm d) 85 mm
74. Maximum distance apart of trolley refuges shall not exceed
- a. 1 km b) 2 km c) 0.50 km d) 0.30 km
75. Distance pieces at platform lines are made of
- a. steel b) iron c) wood d) concrete
76. Speed board is kept at what distance from location of site
- a. 40 m b) 30 m c) 50 m d) 60 m
77. Caution board is kept at what distance from location of site
- a. 400 m b) 300 m c) 800 m d) 600 m
78. Shape of speed board is
- a. circular b) rectangular c) triangular d) none
79. Speed indicator board is kept at what height from rail level
- a. 3 m b) 1.5 m c) 2.5 m d) 2 m
80. U SFD testing of weld should not be done later than
- a. 40 days b) 30 days c) 50 days d) 60 days
81. SWR is called
- a. Short width rail b) short welded rail c) single welded rail d) none
82. Creep indicator post is kept at interval not more than
- a. 4 km b) 2 km c) 1 km d) 3 km
83. Track parameter should be measured in condition
- a. floated b) loaded c) a & b d) none
84. On straight track limit of gauge variation in passenger comfort perspective
- a. 4 to -4 mm b) 2 to -2 mm c) 5 to -5 mm d) 6 to -6 mm
85. On straight or curve track limit of twist in passenger comfort perspective
- a. 3.5 mm/m b) 2.5 mm/m c) 1.5 mm/m d) 4.5 mm/m
86. In alumino thermit welding short pre-heating is done by compressed
- a. Air diesel fuel mixture b) Air petrol fuel mixture c) Air kerosene oil mixture d) None
87. In AT welding, compressor tank shall be kept at a what distance from burner.
- a. 2 to 3 m b) 1 to 2 m c) 3 to 5 m d) 4 to 6 m
88. What tools should be used for grinding of AT welded joints after trimming
- a. Hammer b) Chisel c) Hydraulic weld trimmer d) Rail profile grinder

- a. 2 yr b) 3 yr c) 1 yr d) 4 yr
90. In single line, the welded joints shall be serially numbered in the direction of
a. Train traffic b) Increasing KM c) Decreasing KM d) None
91. What is Frequency of weld collar anticorrosive painting of AT welds in non-corrosive area.
a. 4 yrs b) 3 yrs c) 2 yrs d) 1 yrs
92. What is Frequency of weld collar anticorrosive painting of AT welds in corrosive area
a. 4 yrs b) 3 yrs c) 2 yrs d) 1 yrs
93. Jogging of AT welding done
a. After 6 months b) After 3 months c) After 1 months d) After grinding
94. Acceptance test by JE/SSE/USFD for AT welding is
a. After 6 months b) After 3 months c) After 1 months d) After welding
95. Composition of thermit welding team, number of welder grade I/ grade II are
a. 4 b) 3 c) 2 d) 1
96. Composition of thermit welding team, number of welder grade III/ skilled artisan are
a. 4 b) 3 c) 2 d) 1
97. The test weld shall withstand minimum transverse breaking load for 60kg, 90UTS rails
a. 400 MT b) 300 MT c) 200 MT d) 115 MT
98. Improved SEJ can be laid on curve of
a. Up to 4 degree b) Up to 3 degree c) Up to 2 degree d) Up to 1 degree
99. SEJ should be placed at what distance from bridge abutment
a. 10 m b) 30 m c) 15 m d) 18 m
100. Manual packing & alignment can be done in supervision of
a. Gang mate b) JE c) SSE incharge d) JE Special
101. ब्रजभाषा' है ?
a. पश्चिमी हिन्दी b) बिहारी हिन्दी c) पहाड़ी हिन्दी d) पूर्वी हिन्दी
102. किस तिथि को हिन्दी को राजभाषा बनाने का निर्णय लिया गया ?
a. 26 जनवरी, 1950 ई० (B) 14 सितम्बर, 1949 ई० (C) 14 सितम्बर, 1950 ई०
(D) 15 अगस्त, 1947 ई०
103. हिन्दी की आदि जननी है ?
A) प्राकृत (B) पालि (C) अपभ्रंश (D) संस्कृत
104. भारत में सबसे अधिक बोले जाने वाली भाषा कौन सी है ?
A) संस्कृत (B) तमिल (C) उर्दू (D) हिंदी
105. हिन्दी दिवस' किस दिन मनाया जाता है ?
A) 14 सितम्बर (B) 28 सितम्बर (C) 10 अक्तूबर (D) 11 जून
106. मगही' किस भाषा की बोली है ?

107. भाषा के आधार पर भारतीय राज्यों की पुनः संरचना की गयी थी ?
(A) 1953 ई० में (B) 1954 ई० में (C) 1956 ई० में (D) 1952 ई० में
108. रंगमंच के पर्दे के पीछे का स्थान?
(a) पृष्ठभूमि (b) नेपथ्य (c) मंचपृष्ठ (d) गुह्यमंच
109. विपरीतार्थक शब्द – मौखिक
A) लिखित) B) कथित) C) पठित) D) अलिखित
110. हिंदी की विशिष्ट बोली ब्रजभाषा किस रूप में सबसे अधिक प्रसिद्ध है ?
(A) तकनीकी भाषा (B) राष्ट्रभाषा (C) काव्यभाषा (D) राजभाषा

Tech-III, THERMAL WELDER Examination Question Paper

1. 880 ग्रेड 90 यूटीएस रेल की वेल्डिंग के लिए रेल की एंड स्क्वेयरनेस में टॉलरेंस लिमिट क्या है।
a) ± 0.3 मिमी बी) ± 0.4 मिमी सी) ± 0.6 मिमी डी) ± 0.5 मिमी
2. वेल्डिंग में कितनी पुरानी रेल का उपयोग नहीं किया जा सकता है।
a) 10 वर्ष से अधिक b) 50 वर्ष से अधिक c) 30 वर्ष से अधिक d) 40 वर्ष से अधिक
3. वेल्डिंग के लिए 60 किलो रेल की ऊंचाई में कितना घिसाव स्वीकार्य है।
a) 9 मिमी बी) 4 मिमी सी) 6 मिमी डी) 5 मिमी
4. वेल्डिंग के लिए 60 किलो रेल हेड की चौड़ाई में कितना घिसाव स्वीकार्य है।
a) 9 मिमी बी) 4 मिमी सी) 6 मिमी डी) 5 मिमी
5. रेल सेक्शन की वेल्डिंग के लिए एंड क्रॉपिंग किस माध्यम से की जा सकती है।
a) साँ बी) अल्ट्रासोनिक कटर सी) ए और बी डी) फ्लेम
6. वेल्डिंग के लिए रेल सेक्शन की वर्टिकल टॉलरेंस क्या है।
a) 0.3 मिमी बी) 0.4 मिमी सी) 0.5 मिमी डी) 0.2 मिमी
7. एटी वेल्डिंग में गर्मी प्रभावित क्षेत्र को हटाने के लिए वेल्ड के केंद्र से कितनी दूरी पर काटा जाना चाहिए।
a) 150 मिमी बी) 85 मिमी सी) 95 मिमी डी) 25 मिमी
8. एटी वेल्डिंग में रेल के सिरे से कितनी दूरी पर सफाई करनी है।
a) 50 मिमी बी) 80 मिमी सी) 90 मिमी डी) 30 मिमी
9. एटी वेल्डिंग में आवश्यक न्यूनतम ब्लॉक समय।
a) 80 मिनट b) 75 मिनट c) 90 मिनट d) 60 मिनट
10. रेल जोड़ के दोनों ओर कम से कम कितनी स्लीपरों की फिटिंग ढीली की जानी है।
a) 6 बी) 5 सी) 8 डी) 9
11. किस को बचने के लिए रेल ज्वाइंट की सेंटर लाइन को मोल्ड की सेंटर लाइन से मिलान करना चाहिए।
a) वर्टिकल ज्वाइंट b) लेटरल ज्वाइंट c) a और b दोनों d) क्रॉस ज्वाइंट
12. एटी वेल्डिंग में रेत द्वारा मोल्ड को ल्यूटिंग क्यों किया जाता है?
a) तरल धातु के रिसाव से बचने के लिए b) गर्मी उत्पन्न करने के लिए c) a और b दोनों d) कोई नहीं
13. वेल्डिंग में रेल को प्रीहीट करने के लिए किस तापमान रेंज को प्राप्त करना चाहिए।
a) 500-580 बी) 600-680 सी) 500-520 डी) 580-620
14. OXY- LPG तकनीक में प्रीहीटिंग टाइम क्या होता है।
a) 3-4 मिनट b) 5-6 मिनट c) 2-2.5 मिनट d) 9-9.5 मिनट
15. Air-Petrol तकनीक में प्रीहीटिंग टाइम क्या होता है।
a) 10-12 मिनट b) 5-6 मिनट c) 2-2.5 मिनट d) 9-9.5 मिनट
16. कंप्रेस्ड Air-Petrol तकनीक में प्रीहीटिंग टाइम क्या होता है।
a) 3-4 मिनट b) 5-6 मिनट c) 2-2.5 मिनट d) 4-4.5 मिनट
17. दिन व पहला वेल्ड शुरू करने से पहले क्रिसिबल को गर्म क्यों करना चाहिए?

18. 25 मिमी गैप वेल्डिंग प्रक्रिया के मामले में मोल्ड वेटिंग टाइम क्या है।
 a) 4-6 मिनट b) 5-6 मिनट c) 2-3 मिनट d) 4-5 मिनट
19. 75 मिमी गैप वेल्डिंग प्रक्रिया के मामले में मोल्ड वेटिंग टाइम क्या है।
 a) 8 मिनट b) 12 मिनट c) 15 मिनट d) 10 मिनट
20. वेल्ड मेटल डालने के बाद ट्रेन के गुजरने का कितना समय दिया जाना चाहिए।
 a) 25 मिनट b) 30 मिनट c) 35 मिनट d) 40 मिनट
21. gauge cum लेवल इंस्ट्रूमेंट के द्वारा अधिकतम टाइड gauge कितना होगा
 a) 10 मिमी बी) 15 मिमी सी) 20 मिमी डी) 25 मिमी
22. दो रेल के लेवल में अंतर के लिए क्या इस्तेमाल किया गया जाता है
 a) टेप बी) स्पिरिट स्तर सी) gauge cum लेवल डी) हेम्प रस्सी
23. gauge cum लेवल इंस्ट्रूमेंट के द्वारा अधिकतम स्लैक gauge कितना होगा
 क) 10 मिमी बी) 15 मिमी सी) 20 मिमी डी) 25 मिमी
24. दो रेलों के बीच लेवल रीडिंग के लिए गेज कम लेवल इंस्ट्रूमेंट में सबसे निचला डिबीजन कितना है
 a.) 0.5 मिमी बी) 1 मिमी सी) 1.5 मिमी डी) 2 मिमी
25. एक वक्र जसके वक्रता परिवर्तन लगातार इसके लंबाई में होता है, कहा जाता है।
 a.) संक्रमण वक्र बी) क्षैतिज वक्र सी) खड़ा वक्र घ) मोड़ में वक्र
26. प्रत्येक एलडब्ल्यूआर/सीडब्ल्यूआर के अंत में क्या स्थापित होता है जो विस्तार/सिकुड़न तापमान में परिवर्तन के साथ रेल में देता है।
 a.) स्विच एक्सपेंशन जॉइंट बी) बफर रेल सी) दोनों ए और बी डी) कोई नहीं
27. क्या है जो स्लीपर के स्कुरेनेस जाँच में इस्तेमाल किया जाता है।
 a.) तार बी) टी स्क्वायर सी) सीधा किनारा घ) एल स्क्वायर
28. क्या है जो रेल कट के स्कुरेनेस जाँच में इस्तेमाल किया जाता है।
 a.) राग ख) टी स्क्वायर सी) सीधा किनारा घ) एल स्क्वायर
29. क्या उपकरण है जो स्लीपर का पैकिंग की दृढ़ता को जाँच करता है
 a.) केन बाउल बी) फावड़ा सी) क्रो बार डी) सभी ऊपर
30. यांत्रिक जैक जो ट्रैक उठाने में इस्तेमाल किया जाता है वह
 a.) इन्फ्रिनिंग टाइप बी) गैर इन्फ्रिनिंग टाइप सी) दोनों ए और बी घ) कोई नहीं
31. हाइड्रोलिक जैक जो ट्रैक उठाने में इस्तेमाल किया जाता है वह
 a.) इन्फ्रिनिंग टाइप बी) गैर इन्फ्रिनिंग टाइप सी) दोनों ए और बी घ) कोई नहीं
32. रेल जोड़ abutment से कितनी दूरी पर होना चाहिए.
 a) 1 मीटर बी) 2 मीटर सी) 3 मीटर डी) 6 मीटर
33. ballast deep स्क्रीनिंग मशीन कहा जाता है।
 ए) बीआरएम बी) यूनीमैट सी) बीसीएम डी) डुओमैटिक
34. ballast पोपिल और बॉक्सिंग मशीन कहा जाता है।

35. एफआरएम मशीन कहा जाता है।
a) शोल्डर ballast स्क्रीनिंग बी) डीप स्क्रीनिंग सी) टैम्पिंग डी) पी & सी लायिंग
36. टी 28 मशीन कहा जाता है।
a) शोल्डर ballast स्क्रीनिंग बी) डीप स्क्रीनिंग सी) टैम्पिंग डी) पी & सी लायिंग
37. p.way सामग्री को साथ में लाने के मशीन को कहा जाता है।
a) डीजीएस बी) पीक्यूआरएस सी) टी-28 डी) यूटीवी
38. मशीन इस्तेमाल किया जाता है जिससे ट्रैक बिछाया जाता है।
a. डीजीएस बी) पीक्यूआरएस सी) टी-28 डी) यूटीवी
39. मशीन इस्तेमाल किया जाता है जिससे ट्रैक कोम्पक्तिओन और कंसोलिडेशन होता है।
a. डीजीएस बी) पीक्यूआरएस सी) टी-28 डी) यूटीवी
40. एसआरजे कहा जाता है।
a. Switch rail joint b) Stock rail junction c) Stock rail joint d) Switch rail junction
41. टीआरसी क्या है
a. Track reading car b) Track reporting car c) Track recording car d) Track recording coach
42. ग्राइंडिंग फिनिशिंग की शुद्धता किस माध्यम से की जाती है
a) 10 सेमी सीधा किनारा b) 20 सेमी सीधे किनारे सी) 30 सेमी सीधा किनारा डी) कोई नहीं
43. वेल्डिंग के बाद वेल्ड कॉलर को पेंट क्यों करना चाहिए
a. जंग से बचने के लिए बी) घिसने से बचने के लिए सी) ए और बी दोनों डी) कोई नहीं
44. यदि वेल्ड में फिन्स पाए जाते हैं, तो वेल्ड के लिए घोषित किया जाता है
a. अवलोकन बी) joggling सी) दोषपूर्ण डी) कोई नहीं
45. वेल्डिंग की गारंटी है
a. 3 साल बी) 2 वर्ष ग) 4 वर्ष घ) 5 साल
46. एटी वेल्डिंग में 25 मिमी गैप वेल्डिंग के केंद्र से गर्मी प्रभावित क्षेत्र के भीतर कोई छेद नहीं बनाया जाना चाहिए।
a. 50 मिमी बी) 75 मिमी सी) 30 मिमी डी) 100 मिमी
47. टीपीपी द्वारा आयोजित वेल्डर के प्रारंभिक पाठ्यक्रम की अवधि।
a. 3 सप्ताह बी) 5 सप्ताह सी) 2 सप्ताह घ) 1 सप्ताह
48. टीपीपी द्वारा आयोजित वेल्डर के रिक्रेशर पाठ्यक्रम की अवधि।
a. 3 सप्ताह बी) 5 सप्ताह सी) 2 सप्ताह घ) 1 सप्ताह
49. वेल्डर प्रमाणपत्र की नियमित योग्यता कितने वर्ष के लिए मान्य है
a. 3 साल बी) 5 वर्ष ग) 2 वर्ष घ) 1 वर्ष
50. एक वेल्डिंग टीम में कितने खलासी होने चाहिए?
a. 3 ख) 5 सी) 2 डी) 1
51. कौन सा टेप ट्रैक सर्किट क्षेत्रों में इस्तेमाल नहीं करना चाहिए
a. लिनन बी) स्टील सी) कपड़ा घ) प्लास्टिक
52. लाइव ओएचई से कितनी दूरी पर काम नहीं करना चाहिए
ए) 1 मि. बी) 1.5 मी. सी) 2 मि. डी) 2.5 मी.

ए) 30 मीटर बी) 25 मीटर सी) 35 मीटर डी) 50 मीटर

54. curve में ट्रैक लिफ्टिंग में कौन सा रेल रिफरेन्स रेल होना चाहिए

a. बाहरी बी) आंतरिक सी) कोई रेल घ) साइट के कंडीशन पर

55. एंटी संक्षारक रेल पेंटिंग में दो कोट के मध्यान्तर क्या समय होना चाहिए

क) 6 घंटे बी) 7 घंटे ग) 8 घंटे घ) 10 घंटे

56. विरोधी संक्षारक के प्रत्येक परत की मोटाई कितनी होनी चाहिए

ए) 100 माइक्रोन बी) 200 माइक्रोन सी) 300 माइक्रोन डी) 80 माइक्रोन

57. रेल का battering कब होता है

ए) Steep rising gradients b) Different rail section c) Joint gaps are more d) None

58. गार्ड रेल और रनिंग रेल का अंतर कितना होना चाहिए

ए) 200 ± 50 मिमी बी) 250 ± 40 मिमी सी) 200 ± 40 मिमी डी) 250 ± 50 मिमी

59. SEJ का लुब्रिकिटीओन अंतराल क्या होना है

a. सप्ताह बी) 10 दिन सी) 15 दिन घ) महीना

60. जंग प्रवृत्त क्षेत्रों में ईआरसी चिकनाई का आवृत्ति क्या है

a. एक बार एक वर्ष में बी) एक बार छह महीने में सी) एक बार $1\frac{1}{2}$ साल में घ) कोई नहीं

61. गेज फेस साइड के लिए लाइनर कॉन्टैक्ट एरिया की सीलिंग और ग्रीसिंग की जाती है

a. एक बार एक वर्ष में बी) एक बार दो साल में सी) एक बार तीन साल में घ) कोई नहीं

62. नॉन-गेज फेस साइड के लिए लाइनर कॉन्टैक्ट एरिया की सीलिंग और ग्रीसिंग की जाती है

a. एक बार एक वर्ष में बी) एक बार दो साल में सी) एक बार में $1\frac{1}{2}$ साल घ) कोई नहीं

63. टीवीयू कहा जाता है।

a. ट्रेन वाहन उपयोगकर्ता बी) ट्रेन वाहन इकाई सी) सही वाहन इकाई डी) कोई नहीं

64. डब्ल्यू/एल बोर्ड समपार से कितनी दूरी पर लगाया गया है।

a. 500 मी. बी) 600 मी. ग) 800 मी. डी) कोई नहीं

65. इंजीनियरिंग लेवल क्रॉसिंग हैं

a. सबसे बाहरी स्टॉप सिगनल के अंदर b) सबसे बाहरी स्टॉप सिगनल के बाहर c) a और b d) कोई नहीं

66. गेट कार्य नियम कहा से जारी किया जाता है

a. आईएन कार्यालय बी) डीआरएम कार्यालय सी) जीएम कार्यालय डी) कोई नहीं

67. समपार फाटक पर कितने संख्या में डेटोनेटर रखा जाता है।

a. 10 ब) 20 सी) 30 डी) 40

68. फाटक पर कितने बैनर झंडे रखे जाने चाहिए।

69. फाटक पर कितने लाल हाथ वाले सिग्नल फ्लैग को रखना है।
a. 2 ख) 4 सी) 1 घ) 3
70. समपार फाटक पर कितने हरे रंग के हाथ वाले झंडे को रखना है।
a. 2 ख) 4 सी) 1 घ) 3
71. गति प्रतिबंध क्या है जब बीसीएम पहले दिन डीटीएस के साथ काम करता है।
a. 50 किमी प्रति घंटा ख) 40 किमी प्रति घंटे ग) 10 किमी प्रति घंटे घ) 30 किमी प्रति घंटा
72. ट्रैक में एक बार में कितनी लिफ्टिंग दी जा सकती है
a. 20 मिमी बी) 40 मिमी सी) 50 मिमी डी) 30 मिमी
73. ट्रैक में एक बार में कितनी लोअरिंग दी जा सकती है
a. 70 मिमी बी) 75 मिमी सी) 80 मिमी डी) 85 मिमी
74. दो ट्रॉली रिफ्यूज के बीच अधिकतम दूरी कितना होनी चाहिए
a. 1 किमी ख) 2 किमी सी) 0.50 कि.मी. घ) 0.30 कि.मी
75. प्लेटफार्म लाइनों पर distance block किससे बने होते हैं
a. स्टील बी) आयरन सी) लकरी डी) कंक्रीट
76. स्पीड बोर्ड साइट से कितनी दूरी पर लगाया जाता है
a. 40 मीटर बी) 30 मीटर सी) 50 मीटर डी) 60 मीटर
77. स्थल से कितनी दूरी पर सावधानी बोर्ड लगा है
a. 400 मीटर बी) 300 मीटर सी) 800 मीटर डी) 600 मीटर
78. स्पीड बोर्ड का आकार है
a. वृताकार बी) आयताकार सी) त्रिकोणीय डी) कोई नहीं
79. स्पीड इंडिकेटर बोर्ड रेल स्तर से कितनी ऊंचाई पर लगाया जाता है
a. 3 मीटर बी) 1.5 मीटर सी) 2.5 मीटर डी) 2 मीटर
80. वेल्ड का यूएसएफडी परीक्षण कितने बाद में नहीं किया जाना चाहिए
a. 40 दिन बी) 30 दिन सी) 50 दिन घ) 60 दिन
81. एसडब्ल्यूआर कहा जाता है
a. कम चौड़ाई वाली रेल ख) शॉर्ट वेल्डेड रेल सी) सिंगल वेल्डेड रेल डी) कोई नहीं
82. क्रीप इंडिकेटर पोस्ट किस अंतराल से अधिक नहीं रखा जाता है
a. 4 किमी ख) 2 किमी सी) 1 किमी घ) 3 किमी
83. ट्रैक पैरामीटर को किस स्थिति में मापा जाना चाहिए
a. फ्लोटेड बी) भरी हुई सी) ए और बी डी) कोई नहीं
84. यात्रियों की सुविधा के परिप्रेक्ष्य में सीधे ट्रैक में गेज परिवर्तन की सीमा क्या है
a. 4 से -4 मिमी बी) 2 से -2 मिमी सी) 5 से -5 मिमी डी) 6 से -6 मिमी

- a. 3.5 मिमी/एम बी) 2.5 मिमी / एम सी) 1.5 मिमी / एम डी) 4.5 मिमी / मी
86. AT वेल्डिंग में छोटा पूर्व ताप किस कंप्रेस द्वारा किया जाता है
- a. वायु डीजल ईंधन मिश्रण बी) वायु पेट्रोल ईंधन मिश्रण सी) वायु मिट्टी तेल तेल मिश्रण डी) कोई नहीं
87. एटी वेल्डिंग में, कंप्रेसर टैंक कितनी दूरी पर बर्नर से रखा होगा।
- a. 2 से 3 एम बी) 1 से 2 एम सी) 3 से 5 एम डी) 4 से 6 मी
88. कौन से टूल्स वेल्डेड जोड़ के ट्रिमिंग के बाद इस्तेमाल होना चाहिए
- a. हैमर बी) छेनी सी) हाइड्रोलिक वेल्ड ट्रिमर डी) रेल प्रोफाइल चक्री
89. पहला आवधिक यूएसएफडी परीक्षा के एटी वेल्ड होने के किस अवधि के बाद होता है
- a. 2 वर्ष बी) 3 वर्ष ग) 1 वर्ष घ) 4 साल
90. सिंगल ट्रैक में ,वेल्डेड जोड़ का क्रमांकन किस दिशा में
- a. रेलगाड़ी यातायात बी) बढ़ते KM c) घटते KM d) कोई नहीं
91. गैर संक्षारक क्षेत्र में वेल्ड का पट्टा पेंटिंग करने का फ्रीक्वेंसी क्या है ।
- a. 4 साल बी) 3 वर्ष ग) 2 वर्ष घ) 1 वर्ष
92. संक्षारक क्षेत्र में वेल्ड का पट्टा पेंटिंग करने का फ्रीक्वेंसी क्या है
- a. 4 साल बी) 3 वर्ष ग) 2 वर्ष घ) 1 साल
93. jogging AT वेल्डिंग का कब किया जाता है
- a. 6 महीने बाद बी) 3 महीने के बाद ग) 1 महीने के बाद घ) ग्राइंडिंग के बाद
94. वेल्डिंग का स्वीकार परीक्षा जेई/एसएसई/यूएसएफडी के द्वारा कब होता है
- a. 6 महीने बाद बी) 3 महीने के बाद ग) 1 महीने के बाद डी) वेल्डिंग के बाद
95. वेल्डिंग टीम में , वेल्डर श्रेणी एक / श्रेणी द्वितीय की संख्या क्या हैं
- क) 4 ख) 3 सी) 2 डी) 1
96. वेल्डिंग टीम में , वेल्डर श्रेणी तृतीय/ कुशल कारीगर की संख्या क्या हैं
- a. 4 ख) 3 सी) 2 डी) 1
97. वेल्ड परीक्षा में न्यूनतम भार, वेल्ड टूटने के लिए क्या है (60 किग्रा, 90यूटीएस रेल)
- a. 400 मीट्रिक टन ख) 300 मीट्रिक टन ग) 200 मीट्रिक टन घ) 115 मीट्रिक टन
98. इम्प्रूव्ड SEJ कितने डिग्री कर्व पर बिछाया जा सकता है
- a. 4 डिग्री तक b) 3 डिग्री तक c) 2 डिग्री तक d) 1 डिग्री तक
99. एसईजे को ब्रिज एबटमेंट से कितनी दूरी पर रखा जाना चाहिए
- a. 10 मी बी) 30 मी सी) 15 मी डी) 18 मी
100. मैनुअल पैकिंग और संरेखण किसके देखरेख में किया जा सकता है
- a. गैंग मेट b) जेई सी) एसएसई प्रभारी डी) जेई स्पेशल

a पश्चिमी हिन्दी b) बिहारी हिन्दी c) पहाड़ी हिन्दी d) पूर्वी हिन्दी

102. किस तिथि को हिन्दी को राजभाषा बनाने का निर्णय लिया गया ?

a. 26 जनवरी, 1950 ई० (B) 14 सितम्बर, 1949 ई० (C) 14 सितम्बर, 1950 ई०
(D) 15 अगस्त, 1947 ई०

103. हिन्दी की आदि जननी है ?

A) प्राकृत (B) पालि (C) अपभ्रंश (D) संस्कृत

104. भारत में सबसे अधिक बोले जाने वाली भाषा कौन सी है ?

A) संस्कृत (B) तमिल (C) उर्दू (D) हिंदी

105. हिन्दी दिवस' किस दिन मनाया जाता है ?

A) 14 सितम्बर (B) 28 सितम्बर (C) 10 अक्तूबर (D) 11 जून

106. 'मगही' किस भाषा की बोली है ?

(A) पश्चिमी हिन्दी (B) पूर्वी हिन्दी (C) बिहारी (D) राजस्थानी

107. भाषा के आधार पर भारतीय राज्यों की पुनः संरचना की गयी थी ?

(A) 1953 ई० में (B) 1954 ई० में (C) 1956 ई० में (D) 1952 ई० में

108. रंगमंच के पर्दे के पीछे का स्थान ?

(a) पृष्ठभूमि (b) नेपथ्य (c) मंचपृष्ठ (d) गुह्यमंच

109. विपरीतार्थक शब्द - मौखिक

A) लिखित) B) कथित) C) पठित) D) अलिखित

110. हिंदी की विशिष्ट बोली ब्रजभाषा किस रूप में सबसे अधिक प्रसिद्ध है ?

(A) तकनीकी भाषा (B) राष्ट्रभाषा (C) काव्यभाषा (D) राजभाषा