



South Western Railway - Bangalore Division



CBT Test Questions

Test Name	Technician / III / Welder in Level-2 25% LDCE in Engineering Department
Test Date	18-10-2024
total no of questions	110
Venue	INTENT INFOTECH PVT LTD #226,Maria Street, Mariyannapalya Near Manyata Tech Park Bangalore-560024

Sno	Question					
1	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।					
		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E
	English	500°C.	650°C.	950°C.	1200°C.	None of the above
	Hindi	500°C.	650°C.	950°C.	1200°C.	उपरोक्त में से कोई नहीं
2	Once the portion absorbs moisture, the same cannot be removed even by drying as the ingredients react _____					
	एक बार जब भाग नमी को अवशोषित कर लेता है, तो उसे सुखाकर भी नहीं हटाया जा सकता क्योंकि सामग्री प्रतिक्रिया करती है					
		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E
	English	chemically	mechanically	electrically	electronically	None of the above
	Hindi	रसायन रूप से	यांत्रिकी रूप से	विद्युतीकृत रूप से	एलेक्ट्रानिक रूप से	उपरोक्त में से कोई नहीं
3	Points and Crossings containing cracks on the worn-out portion having depth more than _____ mm beyond the condemning size shall not be selected for further reconditioning and ultrasonic testing should be carried out.					
	वार्न आउट भाग पर क्रैक से युक्त पाइंट और क्रॉसिंग की गहराई कंडेमनिंग आकार के परे मि मी है जिसका आगे चलकर रिकंडीशनिंग और अल्ट्रासोनिंग जांच किया जाएगा।					
		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E
	English	3	5	6	8	None of the above
	Hindi	3	5	6	8	उपरोक्त में से कोई नहीं

___ is used for collecting overflowing slag during welding							
वेल्डिंग के दौरान ओवरफ्लो होनेवाले स्लैग एकत्र करने के लिए का उपयोग किया जाता है ।							
4		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	Stag container	Mortar pan	Mould shoes	protective cover	None of the above	A
	Hindi	स्लाग कंटेनर	मोर्टार पैन	मौल्ड शू	सुरक्षित कवर	उपरोक्त में से कोई नहीं	
While handling 90 UTS rails the maximum rail end overhang permitted is _____							
90 UTS रेल के हैंडलिंग के समय रेल सिरे के ओवर हीटिंग अधिकतम अनुमत है ।							
5		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	3.0m	3.25m	3.50m	4.0m	None of the above	B
	Hindi	3.0m	3.25m	3.50m	4.0m	उपरोक्त में से कोई नहीं	
Rail profile grinder is fitted with _____							
रेल प्रोफाइल ग्राइंडर को के साथ लगाया जाता है ।							
6		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	cylindrical grinding wheel	hand file	conical grinding wheel	cutting wheel	None of the above	C
	Hindi	सिलिंड्रिकल ग्राइडिंग व्हील	हैंडल फाइल	कोनिकल ग्राइडिंग व्हील	कटिंग व्हील	उपरोक्त में से कोई नहीं	
Welding electrodes _____ Class are used for reconditioning of Points and crossings to achieve minimum service life of 15 GMT							
15GMT की न्यूनतम सेवा प्राप्त करने पाइंटों और क्रॉसिंग का रिकंडीशन करने के लिए श्रेणी के वेल्डिंग इलेक्ट्रोड का उपयोग किया जाता है ।							
7		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	H3	H4	H3A	H3B	None of the above	A
	Hindi	H3	H4	H3A	H3B	उपरोक्त में से कोई नहीं	
Joggling of AT welding is done _____							
AT वेल्डिंग की जॉग्लिंग में की जाती है ।							
8		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	Immediately after grinding operation over	Next day	After a week	After USFD testing	None of the above	A
	Hindi	ग्राइडिंग ऑपरेशन के तुरंत बाद	अगले दिन	एक सप्ताह के बाद	USFD जांच के बाद	उपरोक्त में से कोई नहीं	

9	Finishing tolerance for FB welds on new rails on the gauge side of the rail head at the centre of 10cm straight edge is _____					
	10 सें.मी सीधे एड्ज के मध्य पर रेल हेड के गेज साइड के नई रेलों पर FB वेल्ड के लिए फिनिशिंग टॉलरेंस है ।					
		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E
10	English	+0.25mm to - 0.25mm	+0.3mm to - 0.00mm	+0.3mm to - 0.3mm	+0.5mm to - 0.50mm	None of the above
	Hindi	+0.25mm to - 0.25mm	+0.3mm to - 0.00mm	+0.3mm to - 0.3mm	+0.5mm to - 0.50mm	उपरोक्त में से कोई नहीं
						A
11	Before welding, alignment of rail ends shall be measured by using _____					
	वेल्डिंग करने से पहले रेल सिरों का एलाइनमेंट का मापन का उपयोग करने के द्वारा किया जाता है ।					
		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E
12	English	10 cm straight edge	50 cm straight edge	75cm straight edge	1 m straight edge	None of the above
	Hindi	10 cm सीधा एड्ज	50 cm सीधा एड्ज	75cm सीधा एड्ज	1 m सीधा एड्ज	उपरोक्त में से कोई नहीं
						D
13	In case of three piece moulds, care should taken to ensure proper fixing of bottom plate to avoid formation of fin at the _____ of bottom flanges of weld.					
	तीन पीस मौल्डों के मामले में वेल्ड के निचले फ्लैंग के _____ पर फिन के गठन से बचने के लिए निचली प्लेट की उचित फिक्सिंग सुनिश्चित करने के लिए देखभाल की जानी चाहिए।					
		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E
14	English	centre	edges	top	both A and B	None of the above
	Hindi	मध्य	एड्जेस	टॉप और साइड	दोनों A और B	उपरोक्त में से कोई नहीं
						B
15	Electrodes for points and crosssing reconditining shall be dried at 130°C to 170°C for at least _____ immediately before use.					
	पाइंट और क्रॉसिंग रिकंडीशन के लिए एलेक्ट्रोड उपयोग से तुरंत पहले कम से कम के लिए 130°C to 170°C पर सुखया जाएगा ।					
		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E
16	English	30 minutes	60 minutes	90 minutes	120 minutes	None of the above
	Hindi	30 मिनट	60 मिनट	90 मिनट	120 मिनट	उपरोक्त में से कोई नहीं
						B
17	To protect the rail top table from metal splashes during reaction, the adjacent rail surface on either side of the moulds shall be covered with metal cover or smeared with luting sand up to _____.					
	प्रतिक्रिया के दौरान रेल टॉप टेबल को धातु के छींटों से बचाने के लिए, मौल्ड के दोनों ओर आसन्न रेल सतह को धातु के आवरण से ढक दिया जाएगा या _____ तक लूटिंग सैंड से लेपित किया जाएगा।					
		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E
18	English	10 cm on either side	15 cm on either side	20 cm on either side	30 cm on either side	None of the above
	Hindi	दोनों तरफ 10 cm	दोनों तरफ 15 cm	दोनों तरफ 20 cm	दोनों तरफ 30 cm	उपरोक्त में से कोई नहीं
						B

14	Minimum deflection at the centre at the actual transverse breaking load for 60KG(UIC), 90UTS FB weld should be _____					
	60KG(UIC), 90UTS FB वेल्ड के लिए वास्तविक ट्रांसवर्स ब्रेकिंग लोड के मध्य पर न्यूनतम डिफ्लेक्शन है।					
		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E
	English	10mm	12mm	16mm	20mm	None of the above
15	Hindi	10mm	12mm	16mm	20mm	उपरोक्त में से कोई नहीं
	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/cm ² .					
	A.T. वेल्डिंग के लिए टेक्निक के साथ प्रिहीटिंग उपकरण के दौरान एयर दबाव का रेंज 0.2 to 0.3 Kg/cm ² होगा।					
		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E
16	English	Air petrol burner	Oxy-LPG preheating	compressed Air-petrol pre-heating	Oxy-Acetylene	None of the above
	Hindi	उत्तर पेट्रोल बर्नर	Oxy-LPG प्रिहीटिंग	कंप्रेसड एयर पेट्रोल प्रिहीटिंग	आक्सी-एसिटिलीन	उपरोक्त में से कोई नहीं
	The dia of holes for bond wire holes is _____ mm					
	बॉन्ड वायर छिद्रों के लिए छिद्रों का व्यास मि.मी. है।					
17		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E
	English	5	8	10	15	None of the above
	Hindi	5	8	10	15	उपरोक्त में से कोई नहीं
	The height of 60 kg Rail section _____ mm.					
18	60 कि.ग्रा. पटरी खंड की ऊंचाई मि.मी. है।					
		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E
	English	162	150	156	172	None of the above
	Hindi	162	150	156	172	उपरोक्त में से कोई नहीं
19	During reconditioning CMS Crossing grinding wheel to be moved back and forth and not stop at one point to avoid _____					
	रिकंडीशनिंग के दौरान से बचने के लिए CMS क्रॉसिंग ग्राइंडिंग पहिए को रोके बिना आगे और पीछे संचलित करना चाहिए।					
		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E
	English	high localised heating	Central heating	Both a and b	hardening	None of the above
20	Hindi	उच्च स्थानीय हीटिंग	सेंट्रल हीटिंग	दोनों a और b	हार्डनिंग	उपरोक्त में से कोई नहीं

During FB welding, the flashing consists of moving the rail in continuous manner _____							
FB वेल्डिंग के दौरान, निरंतर तरीके से रेल आगे बढ़ने में फ्लैशिंग शामिल है							
19		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	initially at a fixed speed initially but during the last few seconds, at an accelerated rate.	initially at a accelerated rate but during the last few seconds, at a fixed speed	at a fixed speed throughout the process	at an accelerated rate throughout the process	None of the above	A
	Hindi	प्रारंभ में एक निश्चित गति से लेकिन अंतिम कुछ सेकंड के दौरान त्वरित गति से।	आरंभ में न्वरित गति से लेकिन अंतिम सेकंड के दौरान स्थित गति से	संपूर्ण प्रक्रिया के दौरान स्थिर गति से	संपूर्ण प्रक्रिया के दौरान त्वरित गति से	उपरोक्त में से कोई नहीं	
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 रिकंडिशनिंग के लिए तकनीकी सेवा लाइफ प्रदान करता है ।							
20		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	25 GMT	35 GMT	50 GMT	80 GMT	None of the above	D
	Hindi	25 GMT	35 GMT	50 GMT	80 GMT	उपरोक्त में से कोई नहीं	
The weight of 60 kg Rail _____ Kgs per metre..							
60 कि.ग्रा पटरी का भार कि.ग्रा. प्रति मीटर है ।							
21		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	60.34	60.54	60.84	60	None of the above	A
	Hindi	60.34	60.54	60.84	60	उपरोक्त में से कोई नहीं	
While doing rectification of rail/weld failures and welding which of the following equipment is necessary in the electrified sections_____							
रेल/वेल्ड विफलता के पुनःस्थापन के दौरान और विद्युतीकृत खंड में निम्नलिखित में से उपकरण की आवश्यकता होती है ।							
22		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	hand gloves	Insulated Gauge	Rail Jumper	All of the above	None of the above	D
	Hindi	हाथ के दस्ताने	इनसुलेटेड गेज	रेल जंपर	उपरोक्त सभी	उपरोक्त में से कोई नहीं	

23	While working in track circuited areas _____ permission must be obtained. रेलपथ परिपथित क्षेत्र में काम करते समय की अनुमति प्राप्त करना चाहिए।						
		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	SSE/Signal	SSE/P.way	OHE control	Station Master on duty	None of the above	D
Hindi	SSE/सिगनल	SSE/रेलपथ	OHE नियंत्रण	ऑन ड्यूटी स्टेशन मास्टर	उपरोक्त में से कोई नहीं		
Finishing tolerance for FB welds on new rails at the web zone(inder side of head, web,top of base, both fillet each side) is _____ वेब जोन (हेड के आंतरिक साइड, वेब, टॉप ऑफ बेस, प्रत्येक साइड दोनों फिलेट) के नए रेलों पर FB वेल्ड के लिए परिष्करण टालरेंस है।							
24		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	+3.0mm to - 0.00mm	+0.3mm to -0.3mm	+0.5mm to - 0.50mm	+0.20mm to - 0.00mm	None of the above	A
	Hindi	+3.0mm to - 0.00mm	+0.3mm to -0.3mm	+0.5mm to - 0.50mm	+0.20mm to - 0.00mm	उपरोक्त में से कोई नहीं	
Finishing tolerance for FB welds on new rails on the top table surface of the rail head at the centre of 10cm straight edge is _____ 10 सें.मी सीधे एड्ज के मध्य पर रेल हेड के टॉप टेबल सतह के नई रेलों पर FB वेल्ड के लिए फिनिशिंग टॉलरेंस है।							
25		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	+0.25mm to - 0.25mm	+0.3mm to - 0.00mm	+0.20mm to - 0.00mm	+0.5mm to - 0.50mm	None of the above	C
	Hindi	+0.25mm to - 0.25mm	+0.3mm to - 0.00mm	+0.20mm to - 0.00mm	+0.5mm to - 0.50mm	उपरोक्त में से कोई नहीं	
The rail end face and adjacent sides at foot (top and bottom), web and head up to _____ shall be thoroughly cleaned using kerosene oil and brushing with wire brush to remove all dirt, grease and rust before welding. वेल्डिंग से पहले सभी गंदगी, ग्रीस और जंग को हटाने के लिए रेल के अंतिम फेस और पाद (ऊपर और नीचे)पर समीपवर्ती साइड, वेब और हेड तक के किनारे को मिट्टी के तेल का उपयोग करके और वायर ब्रश से अच्छी तरह से साफ किया जाएगा।							
26		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	25mm	40mm	50mm	75mm	None of the above	C
	Hindi	25mm	40mm	50mm	75mm	उपरोक्त में से कोई नहीं	
Preheating time would be about _____minutes for 52 kg rail section for compressed Air-petrol preheating technique. संपीडित एयर-पेट्रोल प्रीहीटिंग तकनीक के लिए 52 किलोग्राम रेल सेक्शन के लिए प्रीहीटिंग का समय लगभग _____ मिनट होगा।							
27		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	2 to 3	4 to 6	6 to 8	8 to 10	None of the above	C
	Hindi	2 से 3	4 से 6	6 से 8	8 से 10	उपरोक्त में से कोई नहीं	

28	Preheating time would be about _____ minutes for 60 kg rail section for compressed Air-petrol preheating technique.					
	संपीडित एयर-पेट्रोल प्रीहीटिंग तकनीक के लिए 60 किलोग्राम रेल सेक्शन के लिए प्रीहीटिंग का समय लगभग _____ मिनट होगा।					
		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E
	English	3	3.5	4	4.5	None of the above
29	Hindi	3	3.5	4	4.5	उपरोक्त में से कोई नहीं
	On routes having traffic density up to 30 GMT and loop lines of all routes, decision regarding type of electrode / technology to be used for reconditioning of crossing is to be taken by _____					
	30 GMT तक यातायात घनत्व और सभी मार्गों की लूप लाइनों वाले मार्गों पर, क्रॉसिंग की मरम्मत के लिए उपयोग किए जाने वाले इलेक्ट्रोड / प्रौद्योगिकी के प्रकार के बारे में द्वारा निर्णय लिया जाना है।					
		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E
30	English	RDSO	GM	PCE	CTE	None of the above
	Hindi	RDSO	GM	PCE	CTE	उपरोक्त में से कोई नहीं
	Training duration for Initial Course for Welders (TW1) _____					
	वेल्डरों के लिए (TW1) आंशिक पाठ्यक्रम के लिए प्रशिक्षण अवधि है।					
31		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E
	English	One week	Two weeks	Three weeks	Four weeks	None of the above
	Hindi	एक सप्ताह	दो सप्ताह	तीन सप्ताह	चार सप्ताह	उपरोक्त में से कोई नहीं
	During reconditioning of switches, the stock rail should be reconditioned _____ the tongue rail.					
32	स्विचों के रिकंडीशनिंग के दौरान स्टॉक रेल का रिकंडीशन टंग रेल के किया जाता है।					
		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E
	English	before	after	simultaneously	before or after	None of the above
	Hindi	पहले	बाद में	एक साथ	पहले या बाद में	उपरोक्त में से कोई नहीं
33	The FB test joint shall be supported on cylindrical or semicylindrical supports having a diameter of _____ and distance of 1 metre between them during Transverse load test.					
	ट्रांसवर्स लोड परीक्षण के दौरान FB परीक्षण जोड़ को _____ व्यास और उनके बीच 1 मीटर की दूरी वाले सिलिंड्रिकल या सेमिसिलिंड्रिकल समर्थन पर समर्थित किया जाएगा।					
		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E
	English	20 to 40mm	10 to 30mm	40 to 60mm	30 to 50mm	None of the above
34	Hindi	20 से 40mm	10 से 30mm	40 से 60mm	30 से 50mm	उपरोक्त में से कोई नहीं

33	The sleepers adjacent to the joint to be welded shall be shifted to obtain a clear working space of _____ on either side to accommodate the moulds, clamps, preheating equipment, etc.						
	वेल्ड किए जाने वाले जॉइंट से सटे स्लीपरों को मोल्ड, क्लैंप, प्रीहीटिंग उपकरण आदि को समायोजित करने के लिए दोनों तरफ का एक स्पष्ट कार्य स्थान प्राप्त करने के लिए स्थानांतरित किया जाएगा।						
		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	100mm	150mm	200 mm	250 mm	None of the above	D
	Hindi	100mm	150mm	200 mm	250 mm	उपरोक्त में से कोई नहीं	
34	The joint shall be kept higher by _____ for higher UTS rails when measured at the end of 1.0m straight edge (as a compensation against sagging caused by differential shrinkage on cooling)						
	1.0 मीटर सीधे किनारे के अंत में मापे जाने पर उच्च यूटीएस रेल के लिए जोड़ को _____ द्वारा ऊंचा रखा जाएगा (ठंडा करने पर अंतर संकोचन के कारण होने वाली शिथिलता के खिलाफ मुआवजे के रूप में)						
		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	2 to 3mm	2 to 2.4 mm	4 to 5mm	4mm	None of the above	B
	Hindi	2 to 3mm	2 to 2.4 mm	4 to 5mm	4mm	उपरोक्त में से कोई नहीं	
35	Regular competency certificate for welders after completion of TW 2 course is valid for _____ Years.						
	TW 2 पाठ्यक्रम पूरा होने के बाद वेल्डरों के लिए नियमित सक्षमता प्रमाण पत्र की वैधता वर्ष है।						
		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	5	4	3	2	None of the above	D
	Hindi	5	4	3	2	उपरोक्त में से कोई नहीं	
36	In case the welders fails to execute the minimum _____ welds within six months or is not certified successful by the TPP after issue of Provisional Competency Certificate, he shall be treated is incompetent.						
	वेल्डर छः महीनों के अंदर यदि न्यूनतम वेल्ड करने में विफल हो जाता है या अनंतिम प्रमाण पत्र जारी करने के बाद टी पी पी द्वारा सफल प्रमाणित न करने पर उसे असक्षम माना जाएगा।						
		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	50	100	200	500	None of the above	A
	Hindi	50	100	200	500	उपरोक्त में से कोई नहीं	
37	Points & crossing reconditioning electrodes having cracked and damaged flux covering _____						
	प्वाइंट और क्रॉसिंग रिकंडिशनिंग इलेक्ट्रोड में क्रैक और क्षतिग्रस्त फ्लक्स होते हैं जो को कवर करते हैं।						
		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	can be used in loop lines	can be used only on sidings	shall be discarded.	can be used at any location.	None of the above	C
	Hindi	लूप लाइन में उपयोग किया जाता है	साइडिंग मात्र में ही उपयोग किया जाता है	डिस्कर्ड किया जाता है	किसी भी समय उपयोग किया जाता है	उपरोक्त में से कोई नहीं	

Butting force during FB welding for 72 UTS rails _____ on cross sectional area.							
क्रास खंड क्षेत्र में 72 UTS रेलों के लिए FB वेल्डिंग के दौरान बटिंग फोर्स में निष्पादित होता है।							
38		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	5 kg/mm ²	10 kg/mm ²	15 kg/mm ²	20 kg/mm ²	None of the above	A
	Hindi	5 kg/mm ²	10 kg/mm ²	15 kg/mm ²	20 kg/mm ²	उपरोक्त में से कोई नहीं	
This pre-heating cycle is executed in a _____ once the parameters are selected during FB welding.							
FB वेल्डिंग के दौरान मापदंडों का चयन होने के बाद यह प्री-हीटिंग चक्र में निष्पादित होता है।							
39		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	manual mode	semi automatic controlled mode	fully controlled automatic mode	partially manual & partially automatic mode	None of the above	C
	Hindi	मैनुअल मोड	सेमि ऑटोमेटिक नियंत्रण मोड	पूर्ण नियंत्रित ऑटोमेटिक मोड	आंशिक मैनुअल & आंशिक ऑटोमेटिक मोड	उपरोक्त में से कोई नहीं	
During in-situ reconditioning of 72 UTS or 90 UTS points and crossings, the welding surface shall be pre-heated by oxyacetylene flames to a temperature of approx. _____ and this temperature shall be maintained when depositing the weld metal.							
72 UTS या 90 UTS पॉइंट और क्रॉसिंग की इन-सीटू रिकंडिशनिंग के दौरान, वेल्डिंग सतह को ऑक्सीएसिटिलीन लपटों द्वारा लगभग के तापमान तक पहले से गरम किया जाएगा और वेल्ड धातु को जमा करते समय इस तापमान को बनाए रखा जाएगा।							
40		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	200°C	250°C	300°C	350°C	None of the above	B
	Hindi	200°C	250°C	300°C	350°C	उपरोक्त में से कोई नहीं	
Obsolete rail sections and rails older than ____ years shall not normally be welded							
..... वर्ष पुराने एक्सालिट रेल खंड और रेल को सामान्यतया वेल्ड नहीं करना चाहिए।							
41		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	20	30	40	50	None of the above	D
	Hindi	20	30	40	50	उपरोक्त में से कोई नहीं	
CAP equipment is used in _____							
..... में CAP उपकरण का उपयोग किया जाता है।							
42		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	welding of rail joints	Rail cutting	Rail drilling	Rail grinding	None of the above	A
	Hindi	रेल जॉइंटों का वेल्डिंग	रेल कटिंग	रेल ड्रिलिंग	रेल ग्राइंडिंग	उपरोक्त में से कोई नहीं	

43	During in-situ reconditioning of 72 UTS or 90 UTS points and crossings, the weld metal should be allowed to cool for a period of _____ before allowing the passage of train						
	72 UTS or 90 UTS पाइंट और क्रॉसिंग के इन-सीटू रिकंडीशनिंग के दौरान यात्री गाडी को अनुमत करने से पहले अवधि के लिए वेल्ड धातु को ठंडा करना चाहिए ।						
		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
English	5 to 6 minutes	4 to 5minutes	3 to 4minutes	2 to 3 minutes	None of the above	D	
Hindi	5 से 6 मिनट	4 से 5 मिनट	3 से 4 मिनट	2 से 3 मिनट	उपरोक्त में से कोई नहीं		
_____ tool is used during AT welding of rail joints							
रेल जाइंटों के AT वेल्डिंग के दौरान टूल का उपयोग किया जाता है ।							
44		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	Gauge cum level	Stop watch	vernier gauge	Metric scale	None of the above	B
	Hindi	गेज एवं स्तर	स्टॉप वाच	वेर्नियर गेज	मेट्रिक स्केल	उपरोक्त में से कोई नहीं	
The joint should be left undisturbed in clamped position for _____ after the FB welding cycle.							
FB वेल्डिंग साइकल के बाद के लिए जाइंट को क्लैम्पड अवस्था में अबाधित किए बिना छोड़ देना चाहिए ।							
45		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	five seconds	ten seconds	fifteen seconds	twenty seconds	None of the above	S
	Hindi	पांच सेकंड	दस सेकंड	पंद्रह सेकंड	बीस सेकंड	उपरोक्त में से कोई नहीं	
By introduction of three piece moulds in welding of rail joints, _____ are avoided.							
रेल जाइंटों के वेल्डिंग में तीन पीस मौल्डों के परिचय में से बचें ।							
46		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	blow holes	porosity	lack of fusion	Fins	None of the above	D
	Hindi	ब्लो होल	पोरासिटी	लैक ऑफ फ्यूजियन	फिन्स	उपरोक्त में से कोई नहीं	
Finished weld tolerances are measured by using _____							
पूरा किए गया वेल्ड टॉलरेंस का मापन द्वारा किया जाता है ।							
47		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	10 cm straight edge	50 cm straight edge	1m straight edge	Both 10 cm and 1 m straight edge	None of the above	D
	Hindi	10 cm सीधा एडज	50 cm सीधा एडज	1m सीधा एडज	दोनों 10 cm और 1 m सीधा एडज	उपरोक्त में से कोई नहीं	

in AT welding technique, wooden wedges are used for _____							
AT वेल्डिंग तकनीक में, ... के लिए लकड़ी के वेड्जों का उपयोग किया जाता है ।							
48		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	Rail alignment	measuring weld gap	cleaning of crucible	for supporting the rails during train passing.	None of the above	A
	Hindi	रेल एलाइनमेंट	वेल्ड गैप मापन	क्रूसिबल की सफाई	गाड़ी पासिंग के दौरान रेल की सहायता के लिए	उपरोक्त में से कोई नहीं	
Preheating time for AT welding would be about 10 to 12 minutes for _____							
AT एटी वेल्डिंग के लिए प्रीहीटिंग का समय के लिए लगभग 10 से 12 मिनट होगा ।							
49		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	compressed Air-petrol pre-heating	Air-petrol technique	Oxy-LPG preheating	Oxy-Acetylene	None of the above	B
	Hindi	कंप्रेसड एयर पेट्रोल प्री हीटिंग	एयर पेट्रोल टेकनिक	Oxy-LPG प्री हीटिंग	आक्सी-एसिटिलीन	उपरोक्त में से कोई नहीं	
The standard shelf life of A.T. welding portions _____.							
A.T.वेल्डिंग भाग का मानक शेल्फ आयु है ।							
50		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	1year	2years	3years	No specified	None of the above	D
	Hindi	1वर्ष	2 वर्ष	3 वर्ष	निर्धारित नहीं है	उपरोक्त में से कोई नहीं	
No Alumino-Thermic welded joint shall be located closer than_____ from any other welded or fish plated joint.							
किसी अन्य वेल्डेड या फिश प्लेटेड जॉइंट से के नजदीक कोई भी अलुमिनो थर्मिक जॉइंट को लोकेट नहीं करना चाहिए ।							
51		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	5m	4m	6m	6.5m	None of the above	B
	Hindi	5m	4m	6m	6.5m	उपरोक्त में से कोई नहीं	
Temporary distressing to be done after _____.							
अस्थायी डिस्ट्रेसिंग के बाद किया जाता है ।							
52		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	Complete track renewals	Through rail renewals	Through sleeper renewal	after repair work of weld failure/rail fracture.	None of the above	D
	Hindi	संपूर्ण ट्रॉक पुनर्वीकरण	रेल पुनर्वीकरण द्वारा	स्लीपर पुनर्वीकरण द्वारा	वेल्ड विफलता/रेल फ्राक्चर मरम्मत कार्य के बाद	उपरोक्त में से कोई नहीं	

If the moulds are fixed eccentrically or not at the centre_____type of defect occur in welded joint.							
यदि मौल्ड को मध्य में न लगाने या एसेंट्रिकल से लगाए जाने पर प्रकार की खराबी घटित होती है ।							
53		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	Blow holes	Gross slag inclusion	inclusions	Cold spot-lack of fusion	None of the above	D
	Hindi	ब्लो होल	ग्रास स्लैग इनक्लूशन	इनक्लूशन	कोल्ड स्पॉट - फ्यूजियन की कम	उपरोक्त में से कोई नहीं	
On Rajdhani/Shatabdi routes, as a good maintenance practice, Built up crossings and the wing rails should be planned for reconditioning before reaching the wear limit of _____							
राजधानी/शताब्दी मार्गी पर, एक अच्छे रखरखाव अभ्यास के रूप में, निर्मित क्रॉसिंग और विंग रेल को की चिसाव सीमा तक पहुंचने से पहले मरम्मत के लिए योजना बनाई जानी चाहिए।							
54		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	5mm	6mm	8mm	10mm	None of the above	B
	Hindi	5mm	6mm	8mm	10mm	उपरोक्त में से कोई नहीं	
CAP stands for _____							
CAP							
55		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	Compressed Air Petrol	Compressed Atmosphere pressure	Composite Air Petrol	Compressed automatic pressure	None of the above	A
	Hindi	Compressed Air Petrol	Compressed Atmosphere pressure	Composite Air Petrol	Compressed automatic pressure	उपरोक्त में से कोई नहीं	
When FB welding is carried out in-situ, minimum _____ minutes time after trimming is required to pass train through the weld with proper packing and support below the joint.							
जब एफबी वेल्डिंग को इन-सीटू किया जाता है, तो ट्रिमिंग के बाद ट्रेन को उचित पैकिंग और जोड़ के नीचे समर्थन के साथ वेल्ड से गुज़ारने के लिए न्यूनतम मिनट का समय आवश्यक होता है।							
56		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	15	20	25	30	None of the above	B
	Hindi	15	20	25	30	उपरोक्त में से कोई नहीं	
After finish grinding, all welds shall be_____ for possible cracks, lack of fusion and other surface defects like notching, damage in heat affected zone etc							
ग्राइंडिंग के बाद, सभी वेल्ड संभावित क्रैकों, लैक ऑफ फ्यूजियन तथा अन्य सतह खराबियों जैसे नॉचिंग, गरम प्रभावित क्षेत्र में क्षति आदि के लिए है ।							
57		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	inspected by USFD	visually inspected	inspected both by USFD and visually	either A or B	None of the above	C
	Hindi	USFD द्वारा निरीक्षण	दृश्यात्मक निरीक्षण	दोनों USFD और दृश्यात्मक द्वारा निरीक्षण	या तो A या B	उपरोक्त में से कोई नहीं	

If rail ends do not have bolt holes, the ends may be cropped to a distance of minimum 150mm for _____ from the center of welded joint to eliminate heat affected zone of welds.							
यदि रेल के सिरों में बोल्ट छेद नहीं है, तो वेल्ड के गरम प्रभावित क्षेत्र के वेल्डेड जाइंटों के मध्य से के लिए न्यूनतम 150 मि मी की दूरी तक के सिरों को काटा जा सकता है।							
58		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	AT welds	FB welds	electric arc	gas welds	None of the above	A
	Hindi	AT वेल्ड	FB वेल्ड	विद्युत आर्क	गैस वेल्ड	उपरोक्त में से कोई नहीं	
_____ gives details of the types and suitability of rails to be welded by Flash Butt Welding.							
फलांश बट्ट वेल्डिंग द्वारा वेल्ड किए गए रेल प्रकार और उपयुक्त रेलों का विवरण प्रदान करता है।							
59		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	FB Welding manual	AT welding manual	Rail handling instructions	Track manual	None of the above	A
	Hindi	FB वेल्डिंग मैनुअल	AT वेल्डिंग मैनुअल	रेल संचालन निर्देश	ट्रॉक मैनुअल	उपरोक्त में से कोई नहीं	
During reconditioning of points and crossings, excess metal of _____ mm is deposited which shall finally be finished by grinding.							
पाइंटों और क्रॉसिंगों की मरम्मत के दौरान, _____ मिमी की अतिरिक्त धातु जमा हो जाती है जिसे अंततः ग्राइंडिंग कर फिनिश किया जाएगा।							
60		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	2	3	4	5	None of the above	B
	Hindi	2	3	4	5	उपरोक्त में से कोई नहीं	
In case, the packing of electrodes is absolutely intact and all the electrodes are consumed within _____ hours after of opening of the packing, then pre-heating of electrodes may be dispensed with.							
यदि इलेक्ट्रोड की पैकिंग बिल्कुल बरकरार है और पैकिंग खुलने के बाद घंटों के भीतर सभी इलेक्ट्रोड की खपत हो जाती है, तो इलेक्ट्रोड की प्री-हीटिंग को खत्म किया जा सकता है।							
61		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	2	4	6	8	None of the above	C
	Hindi	2	4	6	8	उपरोक्त में से कोई नहीं	
New as well as _____ rails of same type (section and metallurgy) shall only be welded together.							
नई और साथ ही एक ही प्रकार की _____ रेल (सेक्शन और धातुकर्म) को केवल एक साथ वेल्ड किया जाएगा।							
62		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	any released	released but serviceable	released but unserviceable	both A & B	None of the above	B
	Hindi	कोई रिलीज	रिलीज लेकिन फायदेमंद	रिलीज लेकिन गैर फायदेमंद	दोनों A & B	उपरोक्त में से कोई नहीं	

Preheating time for AT welding would be about 2.0 to 2.5 minutes for _____ technique.							
Preheating time for AT वेल्डिंग के लिए प्रि हीटिंग समय लगभग 2.0 से 2.5 मिनट तकनीक के लिए होता है ।							
63		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	Air-petrol technique	Oxy-LPG preheating	compressed Air-petrol	Oxy-Acetylene	None of the above	B
	Hindi	एयर पेट्रोल तकनीक	आक्सी - एल पी जी प्रि हीटिंग	कंप्रेसड एयर पेट्रोल	आक्सी-एसिटिलीन	उपरोक्त में से कोई नहीं	
While using multiple use crucible, vertical distance of about _____ between the tap hole of crucible and sand core/top of the pouring gate is to be maintained.							
बहुउपयोगी क्रूसिबल का उपयोग करते समय, क्रूसिबल के नल के छेद और रेत कोर/डालने वाले गेट के शीर्ष के बीच लगभग _____ की वर्टिकल दूरी बनाए रखनी होती है।							
64		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	25 mm	50 mm	75 mm	100 mm	None of the above	B
	Hindi	25 mm	50 mm	75 mm	100 mm	उपरोक्त में से कोई नहीं	
_____ 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 ।							
65		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	Spanner	Crow bar	Wire claw	Tommy bar	None of the above	A
	Hindi	स्पेनर	क्रोबॉर	वाइर क्लॉ	टॉमी बॉर	उपरोक्त में से कोई नहीं	
Recommended width of flat chisel is _____ for removal of upset metal from junction of head & web and web & foot of the rail in FB Welding							
FB वेल्डिंग में रेल के हेड का जंक्शन & वेब और वेब तथा रेल का पाद से अपसेट धातु को हटाने के लिए फ्लैट छेनी की अनुशंसित चौड़ाई है ।							
66		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	30mm	50mm	70mm	100mm	None of the above	B
	Hindi	30mm	50mm	70mm	100mm	उपरोक्त में से कोई नहीं	
Temperature in green zone in rail thermometer indicates _____							
रेल थर्मामीटर में ग्रीन क्षेत्र में तापमान को सूचित करता है ।							
67		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	Cold weather patrolling	Hot weather patrolling	Special attention	Allow work in LWR /CWR	None of the above	D
	Hindi	कोल्ड मौसम पेट्रोलिंग	गरम मौसम पेट्रोलिंग	विशेष ध्यान	LWR /CWR में कार्य की अनुमति	उपरोक्त में से कोई नहीं	

During reconditioning of CMS crossings, the width of the weld shall be _____the diameter of the electrodes and the arc length approximately equal to the electrode diameter.							
CMS क्रॉसिंग के रिकंडीशनिंग के दौरान एलेक्ट्रोड व्यास के समान लंबाई वाला आर्क तथा एलेक्ट्रोड के व्यास से वेल्ड का चौड़ा व्यास होगा ।							
68		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	equal to	1.5 times	twice	thrice	None of the above	C
	Hindi	के समान	1.5 बार	दुगुणा	तिगुणा	उपरोक्त में से कोई नहीं	
Maximum grinding time for grinding of AT weld with rail profile grinder is_____							
रेल प्रोफाइल ग्राइंडर के साथ AT वेल्डिंग के ग्राइंडिंग के लिए अधिकतम ग्राइंडिंग समय है ।							
69		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	5minutes	15 minutes	30 minutes	45 minutes	None of the above	B
	Hindi	5 मिनट	15 मिनट	30 मिनट	45 मिनट	उपरोक्त में से कोई नहीं	
In case of single shot crucible, crucible is placed directly above the mould on mould shoe duly positioned_____.							
सिंगल शॉट क्रूसिबल के मामले में, क्रूसिबल को सीधे सांचे के ऊपर मोल्ड शू पर विधिवत स्थिति में रखा जाता है।							
70		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	centrally.	off centrally	towards the runner side	towards the rsidr side	None of the above	A
	Hindi	सेंट्रल्ली	ऑफ सेंट्रल्ली	रनर साइड की ओर	रिसडर की ओर	उपरोक्त में से कोई नहीं	
The refractory materials used for lining of conventinal multiple use crucible are _____.							
कॉन्वेंशनल मल्टीपल यूज क्रूसिबल के लाइनिंग के लिए उपयोग की जाने वाली रिफ्राक्टरी सामग्री हैं।							
71		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	luting sand	slag powder	magnesite / crushed alumina slag	mud/earth	None of the above	C
	Hindi	लूटिंग सैंड	स्लैग पाउडर	मेग्नेसाइट/क्रशड अलुमिना स्लैग	मड/एर्थ	उपरोक्त में से कोई नहीं	
Generally in the case of new rails, the ultrasonic testing is required to be done -----.							
सामान्यतया नए रेलों के मामले में अल्ट्रासोनिक जांच करने की आवश्यकता है ।							
72		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	immediately after laying in track	at the manufacturer's premises	in FB welding plant	before welding	None of the above	B
	Hindi	ट्रॉक बिछाने के तुरंत बाद	उत्पादक कर्ता के परिसर में	FB वेल्डिंग प्लांट में	वेल्डिंग करने से पहले	उपरोक्त में से कोई नहीं	

Chamfering of bolt holes is done to _____							
बोल्ट होल के चैमफरिंग के लिए किया जाता है ।							
73		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	delay formation of star cracks	Hardens the periphery of holes	Increase fatigue life of rail at the hole	All the above	None of the above	D
	Hindi	स्टार क्रैक बनने में विलंब	होल के हार्डनेस पेरिफेरी	होल पर रेल के फाटिंग लाइफ बढ़ाने	उपरोक्त सभी	उपरोक्त में से कोई नहीं	
Old rails having cracks or other defects such as heavy corrosion pits or which are worn by more than _____ depth at rail seat shall not be welded.							
पुराने रेल क्रैक या अन्य खराबी से होने पर जैसे उच्च करोजियन पिज या रेल सीट पर गहराई से अधिक वहन करने वाले का वेल्डिंग नहीं करना चाहिए ।							
74		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	2mm	3mm	4mm	5mm	None of the above	A
	Hindi	2mm	3mm	4mm	5mm	उपरोक्त में से कोई नहीं	
The minimum height of 52Kg old rails to be welded shall be _____ as per Indian Railways Permanent Way Manual.							
भारतीय रेल रेलपथ मैनुअल के अनुसार 52 कि.ग्रा पुराने रेल की न्यूनतम ऊंचाई होना चाहिए ।							
75		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	146mm	150mm	156mm	163mm	None of the above	B
	Hindi	146mm	150mm	156mm	163mm	उपरोक्त में से कोई नहीं	
Double action weld trimmer is provided with nylon wheels without flanges to enable the machine to move on _____							
..... पर मशीन को आगे बढ़ने में सक्षम बनाने के लिए बिना फ्लैज के नायलॉन पहियों के साथ डबल एक्शन वेल्ड ट्रिंमर प्रदान किया जाता है							
76		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	Cess	Plain surface	Rail surface	Both a & b	None of the above	D
	Hindi	सेस	प्लेन सतह	रेल सतह	दोनों a & b	उपरोक्त में से कोई नहीं	
During reconditioning of CMS crossings,aAt a time, a run of about _____ length only shall be deposited by using weaving technique							
CMS क्रॉसिंग के रिकंडीशनिंग के दौरान वीविंग तकनीक का उपयोग करने के द्वारा लंबाई मात्र रन को डिपोजिट करना चाहिए ।							
77		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	3 to 4 cm	5 to 6 cm	7 to 8 cm	9 to 10 cm	None of the above	C
	Hindi	3 से 4 cm	5 से 6 cm	7 से 8 cm	9 से 10 cm	उपरोक्त में से कोई नहीं	

78	Minimum moisture content of the luting sand is _____ लूटिंग सैंड का न्यूनतम माइस्चर कांटेंट है ।						
		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	0.03	0.05	0.06	0.1	None of the above	C
Hindi	0.03	0.05	0.06	0.1	उपरोक्त में से कोई नहीं		
79	The minimum traffic block required for performing two continuous welds is _____ लगातार दो वेल्ड निष्पादन करने के बलए आवश्यक न्यूनतम यातयात ब्लॉक है ।						
		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	90 minutes	80 minutes	95 minutes	100 minutes	None of the above	C
Hindi	90 मिनट	80 मिनट	95 मिनट	100 मिनट	उपरोक्त में से कोई नहीं		
80	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 कन्सुमबल्स को फर्म से मात्र अनुमोदन किया जाना चाहिए ।						
		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	Chief Track Engineer/Chief Engineer (construction).	Principle chief Engineer/Chief Administrative Officer(construction)	RDSO	Railway Board	None of the above	C
Hindi	मुख्य ट्रॉक इंजीनियर/मुख्य इंजीनियर (निर्माण)	प्रधान मुख्य इंजीनियर/मुख्य प्रशासनिक अधिकारी(निर्माण)	RDSO	रेलवे बोर्ड	उपरोक्त में से कोई नहीं		
81	Grinding stone of rail profile grinder is _____ shape रेल प्रोफाइल ग्राइंडर का ग्राइंडिंग स्टोन आकार का होता है ।						
		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	Oblique	Conical	Cylindrical	All the above	None of the above	B
Hindi	आब्लिग	कोनिकल	सिलिंड्रिकल	उपरोक्त सभी	उपरोक्त में से कोई नहीं		
82	The maximum lateral wear of rail head of 52Kg rail for welding shall be _____ वेल्डिंग के लिए 52 कि.ग्रा का रेल हेड का न्यूनतम लैटरल वियर होना चाहिए ।						
		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	4mm	5mm	6mm	8mm	None of the above	C
Hindi	4mm	5mm	6mm	8mm	उपरोक्त में से कोई नहीं		

The maximum lateral wear of rail head of 60Kg rail for welding shall be _____							
वेल्डिंग के लिए 60 कि.ग्रा का रेल हेड का न्यूनतम लैटरल वियर होना चाहिए ।							
83		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	5mm	6mm	8mm	9mm	None of the above	B
	Hindi	5mm	6mm	8mm	9mm	उपरोक्त में से कोई नहीं	
Rails with _____ shall not be welded.							
..... के साथ रेल को वेल्ड न करें ।							
84		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	cyclic wear	lateral wear	vertical	top	None of the above	A
	Hindi	साइक्लिक वियर	लैटरल वियर	वर्टिकल	टॉप	उपरोक्त में से कोई नहीं	
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-फ्रीब्रिकेटेड मोल्ड बनाए जाते हैं ।							
85		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	sodium chloride	sodium sulphate	sodium silicate	sodium	None of the above	C
	Hindi	सोडियम क्लोराइड	सोडियम सल्फेट	सोडियम सिलिकेट	सोडियम	उपरोक्त में से कोई नहीं	
Welding electrodes H3B Class are used for reconditioning of Points and crossings to achieve minimum service life of _____ GMT							
..... GMT की न्यूनतम सेवा आयु प्राप्त करने के लिए पाइंट और क्रॉसिंग के रिकंडीशन करने के लिए H3B श्रेणी वेल्डिंग एलेक्ट्रोड का उपयोग किया जाता है ।							
86		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	15	25	35	50	None of the above	C
	Hindi	15	25	35	50	उपरोक्त में से कोई नहीं	
90 UTS rails are to be stacked on well drained platform preferably of _____ as per drg. No.RDSO/T-6219.							
आरेख सं.RDSO/T-6219 के अनुसार अधिमानतः 90 UTS रेलों को अच्छी तरह सूखे प्लेटफार्म पर स्टॉक किया जाता है ।							
87		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	concrete	steel	earth	wood	None of the above	A
	Hindi	कंक्रीट	स्टील	एर्थ	लकड़ी	उपरोक्त में से कोई नहीं	

88	Moulds fitted centre to the gap but inclined to the vertical in AT welding will generate_____.					
	ATवेल्डिंग में गैप के मध्य में मौल्ड को फिट किया गया है लेकिन वर्टिकल की ओर झुका हुआ को जनरेट करता है ।					
		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E
	English	Lack of fusion on foot of one rail end.	Porosity on foot of one rail end.	including at foot of one rail end.	Fin	None of the above
89	Hindi	एक रेल छोर पर फूट पर लैक ऑफ फ्यूजियन	एक रेल छोर के फूट पर पोरॉसिटी	एक रेल के छोर के फूट पर इनक्लूजिंग	फिन	उपरोक्त में से कोई नहीं
						A
	Anti corrosion painting of welds should be done in ____ no. of coats					
	वेल्ड के प्रतिरोध टक्कर पेंटिंग कोटों में किया जाता है ।					
90		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E
	English	1	2	3	4	None of the above
	Hindi	1	2	3	4	उपरोक्त में से कोई नहीं
						B
91	Surface notches of even less than _____ mm in depth are liable to cause fracture of 90 UTS rails in service					
	 मिमी से भी कम गहराई के सतही निशान सेवा में 90 UTS रेलों के फ्रैक्चर का कारण बन सकते हैं ।					
		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E
	English	0.25	0.50	0.75	1.00	None of the above
	Hindi	0.25	0.50	0.75	1.00	उपरोक्त में से कोई नहीं
						C
	While handling 90 UTS rails the maximum permitted distance between the two slinging points is_____					
	90 UTS रेल के हैंडलिंग के समय दो स्लिंगिंग पाइंटों के बीच की अधिकतम अनुमत दूरी है ।					
91		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E
	English	3.25m	3.5mm	6.0m	6.50m	None of the above
	Hindi	3.25m	3.5mm	6.0m	6.50m	उपरोक्त में से कोई नहीं
						D

In case of difference in the width of rail heads at welded ends, the aligned side of welded panels shall be distinctly marked_____							
वेल्डेड सिरे पर रेल हेड की चौड़ाई की विभिन्नता के मामले में, वेल्डेड पैनलों के एलाइन साइड को स्पष्ट रूप से चिह्नित किया जाएगा।							
92		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	with green paint on the web at any one end of the panel.	with green paint on the web at both ends of the panel.	with yellow paint on the web at both ends of the panel.	with green paint on the side of head at both ends of the panel.	None of the above	B
	Hindi	पैनल के किसी एक सिरे पर वेब पर हरा रंग के साथ	पैनल के दोनों सिरे पर वेब पर हरा रंग के साथ	पैनल के दोनों सिरे पर वेब पर पीले रंग के साथ	पैनल के दोनों सिरे पर हेड के साइड में हरा रंग के साथ	उपरोक्त में से कोई नहीं	
In case of difference in rail heads width to be welded, the resulting step on non gauge face side after welding shall be ground out to slope not _____							
वेल्ड किए जाने वाले रेल हेड की चौड़ाई में अंतर के मामले में, वेल्डिंग के बाद नॉन गेज फेस साइड पर परिणामी चरण को ढलान पर ग्राउंड किया जाएगा न कि							
93		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	steeper than 1:100	steeper than 1:200	steeper than 1:300	steeper than 1:500	None of the above	D
	Hindi	1:100 से गहरा	1:200 से गहरा	1:300 से गहरा	1:500 से गहरा	उपरोक्त में से कोई नहीं	
The rail ends are brought into contact to allow a _____ - which preheats the rail ends during FB welding.							
रेल के सिरे को की अनुमति देने के लिए संपर्क में लाया जाता है - जो FB वेल्डिंग के दौरान रेल के सिरे को पहले से गर्म कर देता है।							
94		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	high voltage low amperage current flow	high voltage high amperage current flow	low voltage high amperage current flow	low voltage low amperage current flow	None of the above	C
	Hindi	उच्च वोल्टेज निम्न एंपरेज विद्युत बहाव	उच्च वोल्टेज उच्च एंपरेज विद्युत बहाव	निम्न वोल्टेज उच्च एंपरेज विद्युत बहाव	निम्न वोल्टेज निम्न एंपरेज विद्युत बहाव	उपरोक्त में से कोई नहीं	
Finishing tolerance for FB welds on old rails for lateral misalignment at the centre of 1 m straight edge is _____							
1 मीटर सीधे एडजल के मध्य पर लैटरल मिसएलाइनमेंट के लिए पुराने रेलों पर FB के लिए परिष्करण टॉलरेंस है।							
95		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	+0.5mm to - 0.50mm	+3.0mm to - 0.00mm	+0.4mm to - 0.0mm	+0.20mm to - 0.00mm	None of the above	A
	Hindi	+0.5mm to - 0.50mm	+3.0mm to - 0.00mm	+0.4mm to - 0.0mm	+0.20mm to - 0.00mm	उपरोक्त में से कोई नहीं	

If packing is intact and there is no entry of moisture, the portion can be used even after a long time however for use of portions beyond _____ a specific procedure is to be followed.							
यदि पैकिंग बरकरार है और नमी का प्रवेश नहीं है, तो हिस्से का उपयोग लंबे समय के बाद भी किया जा सकता है, हालांकि से आगे के हिस्सों के उपयोग के लिए एक विशिष्ट प्रक्रिया का पालन करना होगा।							
96		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	1year	2years	2.5years	3years	None of the above	B
	Hindi	1वर्ष	2 वर्ष	2.5 वर्ष	3 वर्ष	उपरोक्त में से कोई नहीं	
End-bends in rails to be welded shall meet the deviation of the end from the square not greater than _____ per Para 3.4(c) of FB welding manual.							
वेल्ड की जाने वाली रेल में अंतिम मोड़ FB वेल्डिंग मैनुअल के पैरा 3.4 (c) के अनुसार वर्ग से अंत के विचलन को पूरा करेगा जो से अधिक नहीं होगा।							
97		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	+0.3mm to -0.3mm	+0.5mm to -0.5mm	+0.6mm to -0.6mm	+0.8mm to -0.8mm	None of the above	C
	Hindi	+0.3mm to -0.3mm	+0.5mm to -0.5mm	+0.6mm to -0.6mm	+0.8mm to -0.8mm	उपरोक्त में से कोई नहीं	
For tapping of weld metal into the weld gap_____ tool is used							
वेल्ड गैप में वेल्ड धातु टैपिंग करने के लिए दूल का उपयोग किया जाता है ।							
98		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	Tapping rod	cleaning rod	1 m straight edge	75cm straight edge	None of the above	A
	Hindi	टैपिंग रॉड	क्लीनिंग रॉड	1 m सीधा एड्ज	75cm सीधा एड्ज	उपरोक्त में से कोई नहीं	
During Transverse load testing for FB welds, the rate of application of the load should not exceed_____.							
FB वेल्ड के लिए ट्रांसवर्स लोड जांच के दौरान लोड के अप्लिकेशन का रेट से अधिक नहीं होना चाहिए ।							
99		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	0.5 tons/sec	1.5 tons/sec	2.5 tons/sec	3.5 tons/sec	None of the above	C
	Hindi	0.5 tons/sec	1.5 tons/sec	2.5 tons/sec	3.5 tons/sec	उपरोक्त में से कोई नहीं	
When the welding work is carried out on cess, full rail length shall be leveled by supporting on at least _____ wooden blocks on either side							
जब सेस पर वेल्डिंग कार्य किया जाता है, तो दोनों दिशाओं पर पूर्ण रेल लंबाई को कम से कम लकड़ी के ब्लॉक की सहायता से समानंतर करना चाहिए ।							
100		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	five	ten	twelve	fifteen	None of the above	B
	Hindi	पांच	दस	बारह	पंद्रह	उपरोक्त में से कोई नहीं	

101	Who is the Chairman of Divisional Official Language Implementation Committee?					
	मंडल राजभाषा कार्यान्वयन समिति के अध्यक्ष कौन हैं ?					
		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E
English	DRM	GENERAL MANAGER	DPO	None	None of the above	A
Hindi	मंडल रेल प्रबंधक	महाप्रबंधक	DPO	None	उपरोक्त में से कोई नहीं	
102	When was the Official Language Rules passed?					
	राजभाषा नियम कब पारित किए गए ?					
		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E
English	1963	1976	1950	1955	None of these	B
Hindi	1963	1976	1950	1955	उपरोक्त में से कोई नहीं	
103	At present how many languages are enlisted in the Eighth Schedule of the constitution?					
	वर्तमान में 8 वी अनुसूची में कितने भाषाओं को सूचीबद्ध किया गया है ?					
		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E
English	15	14	36	22	None of these	D
Hindi	15	14	36	22	उपरोक्त में से कोई नहीं	
104	_____ is the official language of Union of India					
	भारत संघ की राजभाषा है ।					
		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E
English	English	Sanskrit	Hindi in Devanagari	Urdu	None of the above	C
Hindi	अंग्रेजी	संस्कृत	देवनागरी में हिंदी	उर्दू	उपरोक्त में से कोई नहीं	
105	How many times the Regular Hindi exams are conducted in a year?					
	एक वर्ष में कितने बार नियमित हिंदी परीक्षाएं चलाई जाती हैं ?					
		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E
English	01 time	02 times	03 times	04 times	None of these	B
Hindi	एक बार	दो बार	तीन बार	चार बार	उपरोक्त में से कोई नहीं	

Who chaired the first Railway Hindi Salahkar Samiti constituted in 1973 ?							
1973 में स्थापित प्रथम रेलवे हिंदी सलाहकार समिति की अध्यक्षता किसने की ?							
106		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	Sri Lalith Narayan Mishra	Dr.B.R.Ambedkar	G.B. Pant	Dr Rajendra Prasad	None of these	A
	Hindi	श्री ललित नारायण मिश्रा	डा. बी आर अंबेडकर	जी बी पंत	डा. राजेन्द्र प्रसाद	उपरोक्त में से कोई नहीं	
Who is the Chairman of the Divisional Official Language Implementation Committee?							
मंडल राजभाषा कार्यान्वयन समिति के अध्यक्ष कौन हैं ?							
107		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	Divisional Rajbhasha Adhikari	Additional Divisional Railway Manager	Divisional Railway Manager	Sr.Divisional Personnel Officer	None of these	C
	Hindi	मंडल राजभाषा अधिकारी	अपर मंडल रेल प्रबंधक	मंडल रेल प्रबंधक	वरि.मंडल कार्मिक अधिकारी	उपरोक्त में से कोई नहीं	
As per Official Language Rules, Andman Nicobar islands fall under which region							
राजभाषा नियमों के अनुसार अंडमान निकोबार द्वीप समू किस क्षेत्र में आते हैं ?							
108		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	A Region	B Region	Region	None	None of the above	A
	Hindi	A क्षेत्र	B क्षेत्र	C क्षेत्र	उपरोक्त सभी	उपरोक्त में से कोई नहीं	
Which elementary Hindi course is prescribed for Central Govt. employees?							
केंद्रीय कर्मचारियों के लिए निर्धारित प्रारंभिक पाठ्यक्रम क्या हैं ?							
109		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	Prabodh.	Praveen.	Pragya.	Pratigya	None of these	A
	Hindi	प्रबोध	प्रवीण	प्राज्ञ	प्रतिज्ञा	उपरोक्त में से कोई नहीं	
Which is the most elementary Hindi course prescribed for central Govt., employees?							
केंद्रीय कर्मचारियों के लिए निर्धारित प्रारंभिक पाठ्यक्रम क्या हैं ?							
110		Option A	Option B	Option C	Option D	Option E	Correct Answer
	English	Praveen	Prabodh	Pragya	Parangat	None of the above	B
	Hindi	प्रवीण	प्रबोध	प्राज्ञ	पारंगत	उपरोक्त में से कोई नहीं	