

ಮಕ್ಕಾನಿಕಲ್ ವಿಭಾಗದಲ್ಲಿ 25% ಪ್ರಚಾರದ ಕೋಟಾದ ವಿರುದ್ಧ ಮಟ್ಟ -6 ರಲ್ಲಿ ಜೂನಿಯರ್ ಇಂಜಿನಿಯರ್ ಹುದ್ದೆಗೆ ಆಯ್ಕೆ

मैकेनिकल विभाग में 25% प्रमोशनल कोटा के तहत लेवल-6 में जूनियर इंजीनियर के पद पर चयन

Selection for the post of Junior Engineer in Level-6 against 25% Promotional Quota in Mechanical department

ಅಭ್ಯರ್ಥಿಗಳಿಗೆ ಪ್ರಮುಖ ಸೂಚನೆಗಳು

उम्मीदवारों के लिए महत्वपूर्ण अनुदेश

Important instructions for candidates

ಅಭ್ಯರ್ಥಿಯು ಕಾಗದವನ್ನು ಪ್ರಯತ್ನಿಸುವ ಮೊದಲು ಕೆಳಗಿನ ಸೂಚನೆಗಳನ್ನು ಎಚ್ಚರಿಕೆಯಿಂದ ಓದಬೇಕು.

प्रश्न पत्र हल करने के पहले उम्मीदवार को निम्नलिखित अनुदेशों को ध्यानपूर्वक अवश्य पढ़ लेना चाहिए
Candidate must read the following instructions carefully before attempting the paper.

1. ಅಭ್ಯರ್ಥಿಗಳು ಒದಗಿಸಿದ ಜಾಗದಲ್ಲಿ ತಮ್ಮ ಕೈಬರಹದಲ್ಲಿ ವಿವರಗಳನ್ನು ಭರ್ತಿ ಮಾಡಬೇಕು ಮತ್ತು ಈ ವಿವರಗಳನ್ನು ಬೇರೆಯೂ ಬರೆಯಬಾರದು.

उम्मीदवार उपलब्ध कराए गए स्थान में अपने हाथ से विवरण लिखें और किसी अन्य स्थान पर इन विवरणों को न लिखें। / The candidates should fill the particulars in own handwriting in the space provided and should not write these particulars anywhere else.

2. ಉತ್ತರ ಪುಸ್ತಕದಲ್ಲಿ ಎಲ್ಲಿಯಾದರೂ ನಿಮ್ಮ ಹೆಸರು ಅಥವಾ ರೋಲ್ ಸಂಖ್ಯೆ ಅಥವಾ ಯಾವುದೇ ಇತರ ಸೂಚನೆಯನ್ನು ಬರೆಯಬೇಡಿ ಅಥವಾ ನೋಟ ಎಲೆಯನ್ನು ಹೊರತುಪಡಿಸಿ ಯಾವುದೇ ಸಡಿಲವಾದ ಹಾಳೆಯನ್ನು ಬರೆಯಬೇಡಿ; ಇಲ್ಲದಿದ್ದರೆ ಉತ್ತರ ಪುಸ್ತಕವನ್ನು ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ಮಾಡಲಾಗುವುದಿಲ್ಲ.

फलाई लीफ के अलावा उत्तर पुस्तिका या अन्य पृष्ठों पर अपना नाम, रोल नं अथवा कोई और संकेत कहीं भी न लिखें अन्यथा उत्तर पुस्तिका का मूल्यांकन नहीं किया जाएगा।

Don't write your name or roll number or any other indication anywhere in the Answer Book or any loose sheet except fly leaf; otherwise the Answer Book will not be evaluated.

3. ಉತ್ತರ ಪುಸ್ತಕವು ಯಾದೃಚ್ಛಿಕ ಗುರುತು ಆಗಿದ್ದರೂ ಸಹ ಉತ್ತರ ಪುಸ್ತಕದಲ್ಲಿ ಎಲ್ಲಿಯಾದರೂ ಯಾವುದೇ ವಿಶಿಷ್ಟ ಅಂಕಗಳು ಕಂಡುಬಂದರೆ, ಉತ್ತರ ಪುಸ್ತಕವನ್ನು ಮೌಲ್ಯಮಾಪನಕ್ಕೆ ತೆಗೆದುಕೊಳ್ಳಲಾಗುವುದಿಲ್ಲ.

उत्तर पुस्तिका पर किसी भी प्रकार का विशिष्ट संकेत/निशान पाया गया तो भले ही वह यादृच्छिक होने पर भी, उत्तर पुस्तिका का मूल्यांकन नहीं किया जाएगा।

Answer Book will not be taken up for evaluation, if any distinguishing marks are found anywhere in the answer book even if it is a random marking.

4. ಒರಟು ಕೆಲಸಕ್ಕಾಗಿ ಪ್ರತ್ಯೇಕ ಹಾಳೆಯನ್ನು ಒದಗಿಸಬೇಕು. ರಫ್ ವರ್ಕ್ ಅನ್ನು ಈ ಹಾಳೆಯಲ್ಲಿ ಮಾತ್ರ ಕೈಗೊಳ್ಳಬೇಕು. ಪರೀಕ್ಷೆ ಮುಗಿದ ನಂತರ ರಫ್ ಶೀಟ್ ಅನ್ನು ಮತ್ತೆ ಇನ್ಸಿಜಿಲೇಟರ್‌ಗೆ ಹಿಂತಿರುಗಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ.

रफ कार्य के लिए अलग से शीट प्रदान की जाएगी। रफ कार्य को शीट में ही करना है। परीक्षा की समाप्ति के बाद रफ शीट को निरीक्षक को सौंपना होगा।

A separate sheet shall be provided for Rough Work. The Rough Work shall have to be carried out in this sheet only. The Rough Sheet shall be returned back to the Invigilator on completion of the examination.

5. ಅಭ್ಯರ್ಥಿಯು ನೀರಿ ಅಥವಾ ಕಪ್ಪು ಇಂಕ್ ಪೆನ್/ಬಾಲ್ ಪೆನ್ ಅನ್ನು ಬಳಸಬೇಕು. ಉತ್ತರ ಪುಸ್ತಕದ ನೋಂದಣಿ/ಮೊದಲ ಪುಟವನ್ನು ಬರೆಯಲು ಬಳಸಿದ ಅದೇ ಬಣ್ಣದ ಕಾಯಿಯಿಂದ ಎಲ್ಲಾ ಉತ್ತರಗಳಿಗೆ ಉತ್ತರಿಸಬೇಕು. ಅಭ್ಯರ್ಥಿಯು ಹಸಿರು, ಕೆಂಪು, ಪೆನ್ಸಿಲ್ ಮುಂತಾದ ವಿವಿಧ ಬಣ್ಣಗಳ ಸ್ಟೆಟ್-ಪೆನ್‌ನ್ನು ಬಳಸಬಾರದು.

उम्मीदवार नीले या काले रंग की स्याही वाले इंक पेन/बॉल पेन का ही प्रयोग करें। प्रश्नों के उत्तर उसी रंग के इंक से लिखें जिससे उत्तर पुस्तिका का फलाई लीफ/पहला पृष्ठ लिखा गया है। उम्मीदवार विभिन्न रंगों के स्केच पेन जैसे कि हरा, लाल, पेंसिल, इत्यादि का प्रयोग न करें।

The candidate should use either blue or black ink pen/ball pen. All the answers should be answered with the same colour of ink as used for writing fly-leaf/first page of the answer book. The candidate should not use different colours of sketch-pen such as green, red, pencil, etc.

6. ಬಹು ಆಯ್ಕೆಯ ಪ್ರಶ್ನೆಗಳಿಗೆ ಉತ್ತರಗಳನ್ನು ಪೆನ್ನಿನ ಒಂದು ಸ್ಟ್ರೋಕ್‌ನಲ್ಲಿ ಕ್ಯಾಪಿಟಲ್ ಅಕ್ಷರಗಳಲ್ಲಿ ಮಾತ್ರ ಉತ್ತರಿಸಬೇಕು (ಉದಾಹರಣೆಗೆ ☐ ☐ ☐ or ☐).

बहुविकल्पीय प्रश्नों के उत्तर केवल बड़े अक्षरों में दिए जाए उदाहरण ☐ ☐ ☐ or ☐

The answers to the multiple choice questions should invariably be answered in Capital letters only (For example ☐ ☐ ☐ or ☐) in one stroke of the Pen.

7. ಅನ್-ಪ್ರಯತ್ನದ ಪ್ರಶ್ನೆಗಳ ವಿರುದ್ಧ ಖಾಲಿ ಪೆಟ್ಟಿಗೆಗಳನ್ನು ದಾಟಿಸಿ ☐. ಒಮ್ಮೆ ಉತ್ತರಿಸಿದ ಪ್ರಶ್ನೆಗಳನ್ನು ದಾಟಬಾರದು ಅಥವಾ ಬರೆಯಬಾರದು.

बिना प्रयत्न किए खाली बॉक्स को क्रॉस कर दें। एक बार लिखें उत्तर पर दुबारा लिखना या क्रॉस करना मना है।

Cross the blank boxes against the un-attempted Questions ☐. Questions once answered should not be crossed or over written.

8. 100 ಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚಿನ ಪ್ರಶ್ನೆಗೆ ಉತ್ತರಿಸಬೇಡಿ. ಯಾವುದೇ ಅಭ್ಯರ್ಥಿಯು ಅಗತ್ಯಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚಿನ ಪ್ರಶ್ನೆಗಳಿಗೆ ಉತ್ತರಿಸಿದ್ದರೆ, ಮೊದಲು ಪ್ರಯತ್ನಿಸಿದ ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಸಂಖ್ಯೆಯ ಪ್ರಶ್ನೆಗಳ ವಿರುದ್ಧ ನೀಡಲಾದ ಅಂಕಗಳನ್ನು ಮಾತ್ರ ಪಡೆದ ಒಟ್ಟು ಅಂಕಗಳಲ್ಲಿ ಸೇರಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ ಮತ್ತು ಉಳಿದವುಗಳನ್ನು ನಿರ್ಲಕ್ಷಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ.

100 से अधिक प्रश्नों का उत्तर न दें। यदि कोई उम्मीदवार अपेक्षित प्रश्ननों से अधिक उत्तर लिखता है तो पहले लिखे गए प्रश्नों में से केवल कुल अपेक्षित प्रश्नों के उत्तरों पर ही अंक प्रदान किया जाएगा अन्य उत्तरों पर विचार नहीं किया जाएगा।

Do not answer the question more than 100. If any candidate has answered questions in excess of required number of questions, the marks awarded against requisite number of questions attempted first only will be included in Total Marks obtained & rest will be ignored.

9. ಉತ್ತರ ಪುಸ್ತಿಕೆಯಲ್ಲಿ ಯಾವುದೇ ರೀತಿಯ ಕತ್ತರಿಸುವುದು, ಬರೆಯುವುದು, ಅಳಿಸುವುದು, ಬಿಳಿಮಾಡುವುದು ಅಥವಾ ಮಾರ್ಪಾಡು ಮಾಡುವುದು, ಪೆನ್ಸಿಲ್‌ನಲ್ಲಿ ಬರೆಯುವುದು ಮತ್ತು ಪೆನ್‌ನಿಂದ ಮೇಲ್ಕರಹವನ್ನು ಸ್ವೀಕರಿಸಲಾಗುವುದಿಲ್ಲ. ತಿದ್ದುಪಡಿ/ಒವರ್ ರೈಟಿಂಗ್ ಹೊಂದಿರುವ ಉತ್ತರಗಳಿಗೆ ಶೂನ್ಯ ಅಂಕಗಳನ್ನು ನೀಡಲಾಗುವುದು.

उत्तर-पुस्तिका में किसी भी प्रकार की कटिंग, ओवरराइटिंग, इरेजिंग, वाइटनिंग या पेंसिल में लेखन और किसी भी प्रकार के पेन द्वारा ओवरराइटिंग को स्वीकार नहीं किया जाएगा। सुधार/ओवर राइटिंग वाले उत्तरों के लिए शून्य अंक दिए जाएंगे। / Any cutting, overwriting, erasing, whitening or alteration, writing in Pencil and overwriting by Pen of any type in the answer booklet will not be accepted. Zero marks will be given for answers having correction/over writing.

10. ಪರೀಕ್ಷಾ ಹಾಲ್‌ನಲ್ಲಿ ಅಭ್ಯರ್ಥಿಗಳು ಮೊಬೈಲ್ ಫೋನ್‌ಗಳು, ಕ್ಯಾಲ್ಕುಲೇಟರ್‌ಗಳು ಅಥವಾ ಇತರ ಯಾವುದೇ ಎಲೆಕ್ಟ್ರಾನಿಕ್ ಗ್ಯಾಜೆಟ್‌ಗಳು ಅಥವಾ ದಾಖಲೆಗಳು/ಪೇಪರ್‌ಗಳನ್ನು ಇಟ್ಟುಕೊಳ್ಳಲು ಅನುಮತಿಸಲಾಗುವುದಿಲ್ಲ.

उम्मीदवारों को परीक्षा हॉल में अपने पास मोबाइल फोन, कैलकुलेटर या कोई अन्य इलेक्ट्रॉनिक उपकरण या कागजात आदि रखने की अनुमति नहीं है। /

The candidates are not allowed to keep mobile phones, calculators or any other Electronic Gadgets or documents/papers with them in the examination hall.

11. ಪರೀಕ್ಷೆ/ಆಯ್ಕೆ ನಡೆಸುವ ಅಧಿಕಾರಿಗಳು/ಅಧಿಕಾರಿಗಳಿಂದ ಅನಪೇಕ್ಷಿತ ಅನುಕೂಲಗಳನ್ನು ಪಡೆಯುವ, ಅನ್ಯಾಯದ ವಿಧಾನಗಳನ್ನು ಬಳಸುವ ಅಭ್ಯರ್ಥಿಗಳ ವಿರುದ್ಧ ಶಿಸ್ತು ಕ್ರಮವನ್ನು ಪ್ರಾರಂಭಿಸಲಾಗುವುದು. ಇದಲ್ಲದೆ, ಅಂತಹ ಅಭ್ಯರ್ಥಿಗಳನ್ನು ಆಯ್ಕೆಯಿಂದ ಡಿಬಾರ್ ಮಾಡಲಾಗುತ್ತದೆ.

परीक्षा/चयन कराने वाले अधिकारियों/कर्मचारियों से अनुचित लाभ प्राप्त करने वाले अभ्यर्थियों के विरुद्ध अनुशासनात्मक कार्यवाही की जायेगी। इसके अलावा, ऐसे उम्मीदवारों को भी चयन से वंचित कर दिया जाएगा।

Disciplinary action will be initiated against candidates using unfair means, seeking undue favours from Officers/officials conducting examination/selection. Further, such candidates will also be debarred from the selection.

12. ಅಭ್ಯರ್ಥಿಗಳು ಉತ್ತರಿಸಿದ ಪ್ರಶ್ನೆಗಳ ಸಂಖ್ಯೆಯನ್ನು ಮತ್ತು ಉತ್ತರಿಸದ ಪ್ರಶ್ನೆಗಳನ್ನು ಮೇಲಿನ ಹಾಳೆಯಲ್ಲಿ ಸ್ಪಷ್ಟವಾಗಿ ಸೂಚಿಸಬೇಕು.

उम्मीदवारों को स्पष्ट रूप से उत्तर दिए गए प्रश्नों की संख्या और शीर्ष शीट पर उत्तर नहीं दिए गए प्रश्नों का संकेत देना होगा। The candidates have to clearly indicate the number of questions answered and questions not answered on the top sheet.

(निरीक्षक के हस्ताक्षर /
Signature of the Invigilator)

(उम्मीदवार के हस्ताक्षर /
Signature of the Candidate)

ಕೋಲ್ಕಾಡಿ ಯಾವುದೇ 100 ಪ್ರಶ್ನೆಗಳಿಗೆ ಉತ್ತರ ನೀಡಿ

ಕಿಂತಿ 100 ಪ್ರಶ್ನೆಗಳಿಗೆ ಉತ್ತರ ನೀಡಿ

ANSWER ANY 100 QUESTIONS

112

ಉದ್ದ / ಅವಧಿ / Duration : 2 hours

(1 x 100 = 100 ಅಂಕಗಳು / ಅಂಕ / Marks)

1. ಎಂಜಿನಿಯರಿಂಗ್ ರೇಖಾಚಿತ್ರದಲ್ಲಿ "1:50" ಎಂದರೆ ಏನು ಅರ್ಥ?

1. ಇಂಜಿನಿಯರಿಂಗ್ ಡ್ರಾಫ್ಟ್‌ನಲ್ಲಿ "1:50" ಎಂದರೇನು?

1. What does "1:50" mean in an engineering drawing?

A. ರೇಖಾಚಿತ್ರದಲ್ಲಿ 1 ಘಟಕವು ವಸ್ತುವಿನಲ್ಲಿ 50 ಘಟಕಗಳಿಗೆ ಸಮಾನ

A. ಡ್ರಾಫ್ಟ್‌ನಲ್ಲಿ 1 ಯೂನಿಟ್ ವಸ್ತುವಿನಲ್ಲಿ 50 ಯೂನಿಟ್‌ಗಳಿಗೆ ಸಮಾನವಾಗಿರುತ್ತದೆ

A. 1 unit on drawing equals 50 units on the object

B. ರೇಖಾಚಿತ್ರದಲ್ಲಿ 50 ಘಟಕವು ವಸ್ತುವಿನಲ್ಲಿ 1 ಘಟಕಕ್ಕೆ ಸಮಾನ

B. ಡ್ರಾಫ್ಟ್‌ನಲ್ಲಿ 50 ಯೂನಿಟ್ ವಸ್ತುವಿನಲ್ಲಿ 1 ಯೂನಿಟ್‌ಗೆ ಸಮಾನವಾಗಿರುತ್ತದೆ

B. 50 units on drawing equals 1 unit on the object

C. ರೇಖಾಚಿತ್ರವು 50 ಪಟ್ಟು ವೃದ್ಧಿಸಲಾಗಿದೆ

C. ಡ್ರಾಫ್ಟ್‌ನು 50 ಗುಣ ಬೃದ್ಧಿಗೊಳಿಸಲಾಗಿದೆ

C. Drawing is enlarged 50 times

D. ಮೇಲ್ಕಂಡಿರುವ ಯಾವುದೂ ಅಲ್ಲ / ಉಪರೇಖಿತಗಳಲ್ಲಿ ಯಾವುದೂ ಸರಿಯಲ್ಲ / None of the above

2. ಎಂಜಿನಿಯರಿಂಗ್ ರೇಖಾಚಿತ್ರದಲ್ಲಿ ಸೆಕ್ಷನ್ ವೀಕ್ಷಣೆಯ ಉದ್ದೇಶವೇನು?

2. ಇಂಜಿನಿಯರಿಂಗ್ ಡ್ರಾಫ್ಟ್‌ನಲ್ಲಿ ಸೆಕ್ಷನ್ ವ್ಯೂನು ಏಕೆ ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ?

2. What is the purpose of a section view in an engineering drawing?

A. ವಸ್ತುವಿನ ಮರೆವಿರುವ ವೈಶಿಷ್ಟ್ಯಗಳನ್ನು ತೋರಿಸಲು

A. ವಸ್ತುವಿನ ಅಡ್ಡಲಾಗಿರುವ ಉಳಿದ ವಿವರಗಳನ್ನು ತೋರಿಸಲು

A. To show hidden features of an object

B. ವಸ್ತುವಿನ ಬಾಹ್ಯ ಆಕಾರವನ್ನು ಪ್ರತಿನಿಧಿಸಲು

B. ವಸ್ತುವಿನ ಬಾಹ್ಯ ಆಕಾರವನ್ನು ಪ್ರತಿನಿಧಿಸಲು

B. To represent the external shape of the object

C. ವಸ್ತುವಿನ ಅಂತರಿಕ ವಿವರಗಳನ್ನು ಹಾರವನ್ನು ಹೊಂದಿಸುವ ಮೂಲಕ ತೋರಿಸಲು

C. ವಸ್ತುವಿನ ಅಂತರಿಕ ವಿವರಗಳನ್ನು ಹಾರವನ್ನು ಹೊಂದಿಸುವ ಮೂಲಕ ತೋರಿಸಲು

C. To show the internal details of an object by cutting it along a plane

D. ವಸ್ತುವಿನ ವಸ್ತು ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳನ್ನು ಚಿತ್ರಿಸಲು

D. ವಸ್ತುವಿನ ವಸ್ತು ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳನ್ನು ಚಿತ್ರಿಸಲು

D. To depict the object's material properties

3. ಕೆಲಸದ ಸಮಯ ನಿಯಮಾವಳಿ ಕಾಯ್ದೆ ಪ್ರಕಾರ ರೈಲ್ವೆ ಕಾರ್ಮಿಕರಲ್ಲಿ ಯಾವ ವರ್ಗಕ್ಕೆ ಕಠಿಣವಾದ ಕೆಲಸದ ಸಮಯ ನಿರ್ಬಂಧಗಳಿವೆ?

3. ಕೆಲಸದ ಸಮಯ ನಿಯಮಾವಳಿ ಕಾಯ್ದೆ ಪ್ರಕಾರ ರೈಲ್ವೆ ಕಾರ್ಮಿಕರಲ್ಲಿ ಯಾವ ವರ್ಗಕ್ಕೆ ಕಠಿಣವಾದ ಕೆಲಸದ ಸಮಯ ನಿರ್ಬಂಧಗಳಿವೆ?

3. Under the Hours of Employment Regulation Act, which category of railway employees has the strictest working hour restrictions?

A. ಮೇಲ್ವಿಚಾರಣಾ ಸಿಬ್ಬಂದಿ / ಪರೀಕ್ಷಾ ಕರ್ಮಚಾರಿ / Supervisory staff

B. ತೀವ್ರವಾಗಿ ಕೆಲಸ ಮಾಡುವ ಕಾರ್ಮಿಕರು / ಗहन श्रमिक / Intensive workers

C. ಆಡಳಿತ ಸಿಬ್ಬಂದಿ / प्रशासनिक कर्मचारी / Administrative staff

D. ತೀವ್ರವಲ್ಲದ ಕೆಲಸಗಳಲ್ಲಿ ಮೇಲ್ವಿಚಾರಕರು / गैर-गहन कार्यों में पर्यवेक्षक / Supervisors in non-intensive jobs

4. ಕೆಲಸಗಾರರ ಪೂರೈಕೆ ಕಾಯ್ದೆ, 1923 ಅಡಿಯಲ್ಲಿ ಪರಿಹಾರ ಸ್ವೀಕರಿಸಲು ಯಾವುದೇ ಷರತ್ತು ಅಲ್ಲದಿದೆಯೇ?

4. श्रमिक मुआवजा अधिनियम, 1923 के तहत मुआवजा प्राप्त करने के लिए कौन सा निम्नलिखित एक शर्त नहीं है?

4. Which of the following is NOT a condition for receiving compensation under the Workmen's Compensation Act, 1923?

A. ವೈಯಕ್ತಿಕ ಎಚ್ಚರಿಕೆ ನಾಪತ್ತೆಯ ಕಾರಣದಿಂದ ಹಾನಿ

A. व्यक्तिगत लापरवाही के कारण चोट

A. Injury caused due to personal negligence

ಕೋಲ್ಕಾಡಿ ಯಾವುದೇ 100 ಪ್ರಶ್ನೆಗಳಿಗೆ ಉತ್ತರ ನೀಡಿ

ಕಿವಿ 100 ಕ್ಕೂ ಹೆಚ್ಚು ಇದೆ

ANSWER ANY 100 QUESTIONS

ಅವಧಿ / ಅವಧಿ / Duration : 2 hours

(1 x 100 = 100 ಅಂಕಗಳು / # / Marks)

B. ಉದ್ಯೋಗದ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ಸಾವಿನ ಸಂಭವ

B. ರೋಗದ ಕಾಲದ ಸಾವು

B. Death caused during employment

C. ಶಾಶ್ವತ ಪೂರ್ಣ ಅಂಗವಿಕಲತೆ

C. ಸ್ಥಾಯಿ ಪೂರ್ಣ ವಿಕಲಾಂಗತೆ

C. Permanent total disability

D. ವೃತ್ತಿಪರ ರೋಗಗಳು

D. ವೃತ್ತಿಪರ ರೋಗ

D. Occupational diseases

5. ಕಾರ್ಖಾನೆ ಕಾರ್ಯ ಪ್ರಕಾರ ಪ್ರಾಂತ್ಯವಯಸ್ಕ ಕಾರ್ಮಿಕರ ಗರಿಷ್ಠ ಅವಕಾಶವಿರುವ ಕೆಲಸದ ಸಮಯವು ಎಷ್ಟು ಗಂಟೆಗಳು?

5. ಕಾರ್ಖಾನಾ ಅಧಿನಿಯಮ ಕೆಡತ ಂಕ ವಯಸ್ಕ ಶ್ರಮಿಕ ಕೆ ಲೀ ಅಧಿಕತಮ ಅನುತ ಕಾರ್ಯ ಂತೆ ಕಿತನೆ ಂತೆ ಹೆ?

5. What is the maximum permissible working hours per day for an adult worker under the Factories Act?

A. 8 ಗಂಟೆಗಳು / ಂತೆ / hours

B. 10 ಗಂಟೆಗಳು / ಂತೆ / hours

C. 9 ಗಂಟೆಗಳು / ಂತೆ / hours

D. 12 ಗಂಟೆಗಳು / ಂತೆ / hours

6. ಕೆಳಕಂಡವುಗಳಲ್ಲಿ ಯಾವುದು 5S ವಿಧಾನಶಾಸ್ತ್ರದ ಹೆಜ್ಜೆಯಲ್ಲವೋ ಅಲ್ಲ?

6. ನಿಢಲಿಖಿತ ಢೆ ಸೆ ಕೊನ ಸಾ 5S ಪದ್ಧತಿ ಕಾ ಕದಢ ಢಹೆ ಹೆ?

6. Which of the following is NOT a step in the 5S methodology?

A. ಆಯ್ಕೆ ಢಾಡು / ತಾೆ / Sort

B. ಸ್ಥಿರಗೊಳಿಸು / ಢನಾಁ ಸು / Sustain

C. ಢಾನದಂಡ ಗೊಳಿಸು / ಢಾನಿಕೀಕರಣ ಕರೆ / Standardize

D. ಸರಳಗೊಳಿಸು / ಸಲೀಕರಣ ಕರೆ / Simplify

7. ಭಾರತದ ರೈಲ್ವೆಗಳಲ್ಲಿ ಒಂಟ್ರೋಲೆಡ್ ಢ್ಯಾನೇಜ್ಢೆಂಟ್ ಸಿಸ್ಟಂ (IMS) ಢು ಒಂಟ್ರೋಲೆಡ್ ಢಾಡಲು ಗುರಿಯಾಗಿರುತ್ತದೆ?

7. ಒಢಡೀಯ ರೆಲೆವೆ ಸೆ ಂಟೀಕೂನ ಶ್ರಢಂಢ ಶ್ರಢಾಲೀ (IMS) ಕಾ ಅೇಖ ಕಾ ಹೆ?

7. What does an Integrated Management System (IMS) in Indian Railways aim to integrate?

A. ಹಡಕಾಸು, ಸುರಕ್ಷತೆ ಢು ಕಾರ್ಮಿಕ ಕಲ್ಯಾಣ

A. ಫಿಢ, ಸುಖಾ ಂರ ಕರ್ಮಚಾರೀ ಕಲ್ಯಾಣ

A. Finance, safety, and employee welfare

B. ಗುಣಢಟ್ಟು, ಪರಿಸರ, ಢು ಉದ್ಯೋಗ ಆರೋಗ್ಯ ಢು ಸುರಕ್ಷತೆ ನಿರ್ವಹಣಾ ವ್ಯವಸ್ಥೆಗಳು

B. ಗುಣವತಾ, ಪರ್ಯಾಣ ಂರ ವ್ಯಾವಸಾಯಿಕ ಸ್ವಾಸ್ಥ್ಯ ಂರ ಸುಖಾ ಶ್ರಢಂಢ ಶ್ರಢಾಲೀ

B. Quality, environmental, and occupational health & safety management systems

C. ಟ್ರಾಕ್ ನಿರ್ವಹಣೆ, ಸಿಗ್ನಲ್ ವ್ಯವಸ್ಥೆಗಳು ಢು ರೋಲಿಂಗ್ ಸ್ಟಾಕ್ ನಿರ್ವಹಣೆ

C. ಡ್ರೆಕ ಸುಖರಖಾವ, ಸಿಢಲ ಸಿಸ್ಟಂ ಂರ ರೆಲಿಂಗ್ ಸ್ಟಾಕ್ ಶ್ರಢಂಢ

C. Track maintenance, signal systems, and rolling stock management

D. ಂರ್ಜಿ ಪರೀಕ್ಷೆಗಳು, ಕಸ ನಿರ್ವಹಣೆ ಢು ಭದ್ರತಾ ವ್ಯವಸ್ಥೆಗಳು

D. ಂರ್ಜಿ ಆಡಿಟ್, ಅಪಶಿಷ್ಠ ಶ್ರಢಂಢ ಂರ ಸುಖಾ ಶ್ರಢಾಲಿಯಾೆ

D. Energy audits, waste management, and security systems

8. ಭಾರತೀಯ ರೈಲ್ವೆಗಳಿಗೆ ISO 3834 ಯಾಕೆ ಢುಖ್ಯ?

8. ಒಾರತೀಯ ರೆಲೆವೆ ಕೆ ಲೀ ISO 3834 ಕ್ಯಾೆ ಢಹತ್ವಪೂರ್ಣ ಹೆ?

8. Why is ISO 3834 important for Indian Railways?

A. ರೋಲಿಂಗ್ ಸ್ಟಾಕ್ ಢು ಢೂಲಭೂತ ಸಾಕರ್ಯಗಳಲ್ಲಿ ಂಲಯಿಸಿದ ಘಟಕಗಳ ಗುಣಢಟ್ಟುವನ್ನು ಖಚಿತಪಡಿಸಲು

A. ರೆಲಿಂಗ್ ಸ್ಟಾಕ್ ಂರ ಒನಿಯಾದೀ ಢಾಚೆ ಢೆ ವೆಲಡೆಡ್ ಘಟಕಾೆ ಕೀ ಗುಣವತಾ ಸುನಿಷ್ಠಿತ ಕರತಾ ಹೆ

A. Ensures the quality of welded components in rolling stock and infrastructure

ಕೋಲ್ಕಾಡಿ ಯಾವುದೇ 100 ಪ್ರಶ್ನೆಗಳಿಗೆ ಉತ್ತರ ನೀಡಿ

किसी भी 100 प्रश्नों का उत्तर दें

ANSWER ANY 100 QUESTIONS

116

ಅವಧಿ / अवधि / Duration : 2 hours

(1 x 100 = 100 ಅಂಕಗಳು / अंक / Marks)

B. energy audits ಕಾರ್ಯ ನಿರ್ವಹಣೆಯಲ್ಲಿ ಯಾವ ಸಹಾಯ ಮಾಡುವುದರ ಮೂಲಕ

B. ऊर्जा ऑडिट को प्रभावी ढंग से प्रबंधित करने में मदद करता है

B. Helps manage energy audits effectively

C. ಪರಿಸರ ಸಂರಕ್ಷಣೆಗೆ ದೃಢ ಸಹಾಯವು

C. पर्यावरण संरक्षण पर ध्यान केंद्रित करता है

C. Focuses on environmental conservation

D. ಇಂಜಿನ್ ವೇಗಗಳನ್ನು ಸುಧಾರಿಸುವುದು

D. लोकोमोटिव की गति में सुधार करता है

D. Improves locomotive speeds

9. ಭಾರತೀಯ ರೈಲ್ವೆಗಳಲ್ಲಿ energy ನಿರ್ವಹಣೆಗೆ ಯಾವ ಮಾನದಂಡವು ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ?

9. भारतीय रेलवे में ऊर्जा प्रबंधन के लिए कौन सा मानक सामान्यतः प्रयोग किया जाता है?

9. Which standard is commonly used for energy management in Indian Railways?

A. ISO 9001

B. ISO 14001

C. ISO 50001

D. ISO 3834

10. ಭಾರತೀಯ ರೈಲ್ವೆಗಳ ಮಾನದಂಡ ರಂಗಕೋಣ ರೇಖಾಚಿತ್ರದಲ್ಲಿ ಫ್ಲಾಂಜ್ ದಪ್ಪಕ್ಕೆ ಎಷ್ಟು ದೂರದಲ್ಲಿ ಅಳತೆ ಮಾಡಲಾಗುತ್ತದೆ?

10. भारतीय रेलवे के मानक पहिया प्रोफाइल में फ्लैन्ज की मोटाई किस दूरी पर मापी जाती है?

10. The flange thickness in the standard wheel profile of Indian Railways is measured at a distance of:

A. ಫ್ಲಾಂಜ್ ಟಿಪ್ ನಿಂದ 10 mm

A. फ्लैन्ज टिप से 10 मिमी

A. 10 mm from the flange tip

B. ಫ್ಲಾಂಜ್ ಟಿಪ್ ನಿಂದ 13 mm

B. फ्लैन्ज टिप से 13 मिमी

B. 13 mm from the flange tip

C. ಫ್ಲಾಂಜ್ ಟಿಪ್ ನಿಂದ 15 mm

C. फ्लैन्ज टिप से 15 मिमी

C. 15 mm from the flange tip

D. ಫ್ಲಾಂಜ್ ಟಿಪ್ ನಿಂದ 20 mm

D. फ्लैन्ज टिप से 20 मिमी

D. 20 mm from the flange tip

11. ಭಾರತೀಯ ರೈಲ್ವೆಗಳ ಮಾನದಂಡ ರಂಗಕೋಣ ರೇಖಾಚಿತ್ರದಲ್ಲಿ ಟ್ರೆಡ್ ನ ಬಾಗುವ ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ಎಷ್ಟು?

11. भारतीय रेलवे के मानक पहिया प्रोफाइल में ट्रेड की ढलान सामान्यतः कितनी है?

11. The slope of the tread on the standard Indian Railways wheel profile is typically:

A. 1: 10

B. 1: 20

C. 1: 30

D. 1: 40

12. ಬೋಗಿಯಲ್ಲಿ ಸಮಾನೀಕರಣ stay ಯಾವ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ಹೊಂದಿಸಲಾಗಿದೆ?

12. बोगी में समानीकरण स्टे कहाँ फिट किया जाता है?

12. Equalising stay in a bogie is fitted between:

A. ಕೆಳಗಿನ ಸ್ಪ್ರಿಂಗ್ ಪ್ಲಾಂಕ್ ಮತ್ತು ಬೋಲ್ಸ್ಟರ್

A. निचला स्प्रिंग प्लैंक और बोल्टर

A. Lower Spring plank and bolster

B. ಕೆಳಗಿನ ಸ್ಪ್ರಿಂಗ್ ಪ್ಲಾಂಕ್ ಮತ್ತು ಫೇಲಿನ ಸ್ಪ್ರಿಂಗ್ ಪ್ಲಾಂಕ್

B. निचला स्प्रिंग प्लैंक और ऊपरी स्प्रिंग प्लैंक

B. Lower Spring plank and upper spring plank

ಕೋಲ್ಯಾಡಿ ಯಾವುದೇ 100 ಪ್ರಶ್ನೆಗಳಿಗೆ ಉತ್ತರ ನೀಡಿ

किसी भी 100 प्रश्नों का उत्तर दें

ANSWER ANY 100 QUESTIONS

ಅವಧಿ / अवधि / Duration : 2 hours

(1 x 100 = 100 ಅಂಕಗಳು / अंक / Marks)

C. ಟ್ರಾನ್ಸೋಮ್ ಮತ್ತು ದೇಹ

C. ट्रांसम और बॉडी

C. Transom and body

D. ಸೆಂಟರ್ ಪಿವೋಟ್ ಮತ್ತು ಸೈಡ್ ಬಿಯರ್

D. केंद्र पिवट और साइड बियर

D. Centre pivot and side bearer

13. ಆಕ್ಸ್‌ಲ್ ಮಾರ್ಗದರ್ಶಕರೊಂದಿಗೆ ಮಿತಿಯನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಲು ಯಾವದರಲ್ಲಿ ಅಳತೆ ಮಾಡಬೇಕು?

13. एक्सल गाइड के साथ संरेखण को किस संदर्भ में मापा जाना चाहिए?

13. Alignment to Axle guides should be measured with reference to:

A. ಸೆಂಟರ್ ಪಿವೋಟ್ / ಕೆಂದ್ರ ಪಿವರ / Centre pivot

B. ಚಕ್ರದ ಆಧಾರ / ವ್ಹೀಲ ಬೇಸ / Wheel base

C. ಹೆಡ್ ಸ್ಟಾಕ್ / ಹೆಡ್ ಸ್ಟಾಕ್ / Head stock

D. BSS ಬ್ರಾಕೆಟ್ / BSS ಬ್ರೇಕೆಟ್ / BSS bracket

14. ಆಕ್ಸ್‌ಲ್ ಎಂಡ್ ಹೋಲ್ಸ್ ಸರಿಯಾದ ತರುವಾಯದೊಂದಿಗೆ ಪರಿಶೀಲಿಸಬೇಕು

14. एक्सल एंड होल्स को सही गेज से जांचा जाना चाहिए

14. Axle end holes should be checked with gauge for correct:

A. ತ್ರೇಡ್ ಪ್ಲಗ್ / थ्रेड प्लग / Thread plug

B. ತ್ರೇಡ್ ರಿಂಗ್ / थ्रेड रिंग / Thread ring

C. ಫೀಲರ್ / फीलर / Feeler

D. ಸ್ನಾಪ್ / स्नैप / Snap

15. ಕಳೆದವುಗಳಲ್ಲಿ ಯಾವುದು ಲೋಹಗಳ ದೃಢತೆ ಪರೀಕ್ಷಿಸಲು ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ಬಳಸುವ ವಿಧಾನ?

15. निम्नलिखित में से कौन सा कठोरता की जांच करने के लिए सामान्य रूप से प्रयुक्त विधि है?

15. Which of the following is a commonly used hardness testing method for metals?

A. ರಾಕ್‌ವೆಲ್ ಪರೀಕ್ಷೆ / रॉकवेल परीक्षण / Rockwell Test

B. ತೆನ್ಸೈಲ್ ಪರೀಕ್ಷೆ / टेन्साइल परीक्षण / Tensile Test

C. ಇಂಪ್ಯಾಕ್ಟ್ ಪರೀಕ್ಷೆ / इम्पैक्ट परीक्षण / Impact Test

D. ಫೇಟಿಗ್ ಪರೀಕ್ಷೆ / थकान परीक्षण / Fatigue Test

16. ಟೆಂಪರಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ ಮುಖ್ಯವಾಗಿ ಯಾವ ಕಾರಣಕ್ಕಾಗಿ ಉಪಯೋಗಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ?

16. तापक्रमन प्रक्रिया मुख्य रूप से किसलिए उपयोग की जाती है?

16. The process of tempering is primarily used to:

A. ದೃಢತೆಯನ್ನು ಹೆಚ್ಚಿಸಲು

A. कठोरता बढ़ाने के लिए

A. Increase hardness

B. ಪಟುತೆ ಹೆಚ್ಚಿಸಲು ಮತ್ತು ಬ್ರಿಟ್ಟ್ನೆಸ್ ಕಡಿಮೆ ಮಾಡುವುದರ ಮೂಲಕ

B. Toughness सुधारने के लिए और ब्रिटलनेस को कम करने के लिए

B. Improve toughness by reducing brittleness

C. ಅಂತರಿಕ ಒತ್ತಡಗಳನ್ನು ತೆಗೆಯಲು

C. आंतरिक तनावों को हटाने के लिए

C. Remove internal stresses

D. ಮೃದುವತೆ ಹೆಚ್ಚಿಸಲು / लचीलापन बढ़ाने के लिए / Improve ductility

17. ಕೆಳಗಿನ ಯಾವ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ವಿಧಾನಗಳು ಫ್ಲಕ್ಸ್‌ನೊಂದಿಗೆ ಲೇಪಿತವಾದ ಒಂದು ಉಪಭೋಗ್ಯ ವಿದ್ಯುದ್ಧಾರವನ್ನು ಬಳಸುತ್ತವೆ?

17. निम्नलिखित में से कौन सी वेल्डिंग विधि एक उपभोग्य इलेक्ट्रोड का उपयोग करती है जिसे फ्लक्स से कोट किया जाता है?

17. Which of the following welding methods uses a consumable electrode that is coated with flux?

A. TIG ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ / TIG वेल्डिंग / TIG Welding

ಕೋಲ್ಕಾಡಿ ಯಾವುದೇ 100 ಪ್ರಶ್ನೆಗಳಿಗೆ ಉತ್ತರ ನೀಡಿ

किसी भी 100 प्रश्नों का उत्तर दें

ANSWER ANY 100 QUESTIONS

115

ಅವಧಿ / अवधि / Duration : 2 hours

(1 x 100 = 100 ಅಂಕಗಳು / अंक / Marks)

B. MIG ವಿಲಯನ / MIG वेल्डिंग / MIG Welding

C. ಸ್ಟಿಕ್ ವಿಲಯನ (SMAW) / स्टिक वेल्डिंग (SMAW) / Stick Welding (SMAW)

D. ಲೇಸರ್ ವಿಲಯನ / लेजर वेल्डिंग / Laser Welding

18. TIG ವಿಲಯನವು ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ಯಾವ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ವಿಲಯಿಸಲು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ?

18. TIG वेल्डिंग सामान्यतः किसके लिए उपयोग की जाती है?

18. TIG welding is most commonly used for welding:

A. ಲೋಹ ಮತ್ತು ಲೋಹವಲ್ಲದ ಲೋಹಗಳ ಸಣ್ಣ ವಿಭಾಗಗಳು

A. फेरस और गैर-फेरस धातुओं के पतले खंड

A. Thin sections of ferrous and non-ferrous metals

B. ದೊಡ್ಡ ರಚನಾ ವಿಭಾಗಗಳು

B. बड़े संरचनात्मक खंड

B. Large structural sections

C. ಪ್ಲಾಸ್ಟಿಕ್ ಘಟಕಗಳು

C. प्लास्टिक घटक

C. Plastic components

D. ಮಾಟೀರಿಯಲ್ ಗಳು

D. गैर-धातु सामग्री

D. Non-metallic materials

19. ಸಾಮಾನ್ಯೀಕರಣ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಲ್ಲಿ, ಈಸ್ಟೀಲನ್ನು ಅದರ ಮಹತ್ವದ ಬಿಂದುವಿನಿಂದ ಮೇಲೆಯೂ ಕಾತರಿಸಲ್ಪಡುವಾಗ ಮತ್ತು ನಂತರ:

19. सामान्यीकरण प्रक्रिया में, स्टील को इसके क्रिटिकल प्वाइंट से ऊपर गर्म किया जाता है और फिर:

19. In the normalizing process, steel is heated to a temperature above its critical point and then:

A. ವಾಯುದಲ್ಲಿ ನಿಧಾನವಾಗಿ ತಂಪಾದುದು

A. हवा में धीरे-धीरे ठंडा किया जाता है

A. Slowly cooled in air

B. ನೀರಿನಲ್ಲಿ ತ್ವರಿತ ಶೀತೀಕರಣ

B. जल में ठंडा किया जाता है

B. Quenched in water

C. ಭಟ್ಟಿಯಲ್ಲಿ ಶೀತೀಕರಣ

C. भट्टी में ठंडा किया जाता है

C. Cooled in a furnace

D. ಎಣ್ಣೆಯಲ್ಲಿ ತ್ವರಿತ ಶೀತೀಕರಣ

D. तेल में त्वरित ठंडा किया जाता है

D. Rapidly cooled in oil

20. ಡೈ ಪೆನೆಟ್ರಂಟ್ ಪರೀಕ್ಷೆಯ (DPT) ಹಂತಗಳನ್ನು ಸರಿಯಾದ ಕ್ರಮದಲ್ಲಿ ಯಾವುದು?

20. ड्राई पेनिट्रेंट परीक्षण (DPT) के सही कदमों का अनुक्रम क्या है?

20. Which of the following is the correct sequence of steps in Dye Penetrant Testing (DPT)?

A. ಡೆವಲಪರ್ ಅನ್ವಯಿಸಿ → ಪೆನೆಟ್ರಂಟ್ ಅನ್ವಯಿಸಿ → ಮೇಲ್ಮೈ ಸ್ವಚ್ಛಗೊಳಿಸಿ → ಪರಿಶೀಲನೆ

A. डेवलपर लगाएं → पेनिट्रेंट लगाएं → सतह को साफ करें → निरीक्षण करें

A. Apply developer → Apply penetrant → Clean the surface → Inspect

B. ಪೆನೆಟ್ರಂಟ್ ಅನ್ವಯಿಸಿ → ಮೇಲ್ಮೈ ಸ್ವಚ್ಛಗೊಳಿಸಿ → ಡೆವಲಪರ್ ಅನ್ವಯಿಸಿ → ಪರಿಶೀಲನೆ

B. पेनिट्रेंट लगाएं → सतह को साफ करें → डेवलपर लगाएं → निरीक्षण करें

B. Apply penetrant → Clean the surface → Apply developer → Inspect

C. ಪೆನೆಟ್ರಂಟ್ ಅನ್ವಯಿಸಿ → ಡೆವಲಪರ್ ಅನ್ವಯಿಸಿ → ಮೇಲ್ಮೈ ಸ್ವಚ್ಛಗೊಳಿಸಿ → ಪರಿಶೀಲನೆ

C. पेनिट्रेंट लगाएं → डेवलपर लगाएं → सतह को साफ करें → निरीक्षण करें

C. Apply penetrant → Apply developer → Clean the surface → Inspect

ಕೋಲ್ಕಾಡಿ ಯಾವುದೇ 100 ಪ್ರಶ್ನೆಗಳಿಗೆ ಉತ್ತರ ನೀಡಿ

किसी भी 100 प्रश्नों का उत्तर दें

ANSWER ANY 100 QUESTIONS

ಅವಧಿ / अवधि / Duration : 2 hours

(1 x 100 = 100 ಅಂಕಗಳು / अंक / Marks)

D. ಮೇಲ್ಮೈ ಸ್ವಚ್ಛಗೊಳಿಸಿ → ಡೆವಲಪರ್ ಅನ್ವಯಿಸಿ →
ಪೆನೆಟ್ರೆಂಟ್ ಅನ್ವಯಿಸಿ → ಪರಿಶೀಲನೆ

D. सतह को साफ करें → डेवलपर लगाएं → पेनिट्रेंट लगाएं → निरीक्षण करें

D. Clean the surface → Apply developer → Apply penetrant → Inspect

21. ಭಾರತೀಯ ರೈಲ್ವೆಗಳಲ್ಲಿ ವೀಲ್‌ಸೆಟ್‌ಗಳ ಮೇಲೆ
ಅಲ್ಟ್ರಾಸೋನಿಕ್ ಪರೀಕ್ಷೆಯ ಉದ್ದೇಶವೇನು?

21. भारतीय रेलवे में व्हीलसेट्स पर अल्ट्रासोनिक परीक्षण का उद्देश्य क्या है?

21. What is the purpose of ultrasonic testing on wheelsets in Indian Railways?

A. ಚಕ್ರದ ವ್ಯಾಸವನ್ನು ಅಳತೆ ಮಾಡಲು

A. पहिया व्यास को मापने के लिए

A. To measure wheel diameter

B. ಅಕ್ಷಗಳಲ್ಲಿ ಅಂತರಿಕ ಮುರಿತಗಳನ್ನು ಪತ್ತೆಹಚ್ಚಲು

B. धुरे में आंतरिक दरारों का पता लगाने के लिए

B. To detect internal cracks in axles

C. ಚಕ್ರದ ಪ್ರೊಫೈಲ್‌ನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಲು

C. पहिया प्रोफाइल की जांच करने के लिए

C. To check the wheel profile

D. ಬಾಹ್ಯ ಹಾನಿಯನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಲು

D. बाहरी क्षति की जांच करने के लिए

D. To inspect external damage

22. ಎಡ್ಜಿ ಕರೆಂಟ್ ಪರೀಕ್ಷೆ ಯಾವುದನ್ನು ಪತ್ತೆಹಚ್ಚಲು
ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ?

22. एडी करंट परीक्षण का उपयोग किसे पता लगाने के लिए किया जाता है?

22. Eddy Current Testing is used to detect:

A. ಚಾಲಕ ವಸ್ತುಗಳಲ್ಲಿ ಮೇಲ್ಮೈ ಮುರಿತಗಳು

A. कंडक्टर सामग्री में सतही दरारों का पता लगाने के लिए

A. Surface cracks in conductive materials

B. ವಸ್ತುಗಳಲ್ಲಿ ದೃಢತೆ ವ್ಯತ್ಯಾಸಗಳು

B. सामग्रियों में कठोरता के भेद का पता लगाने के लिए

B. Hardness variations in materials

C. ಲೋಹಗಳಲ್ಲಿ ಅಂತರಿಕ ಖಾಲಿತನ

C. धातुओं में आंतरिक रिक्त स्थान का पता लगाने के लिए

C. Internal voids in metals

D. ವಸ್ತುಗಳಲ್ಲಿ ಉಷ್ಣತೆ ವ್ಯತ್ಯಾಸಗಳು

D. सामग्रियों में तापमान भिन्नताओं का पता लगाने के लिए

D. Temperature variations in materials

23. MIG ವಿಲಯನ (ಮೆಟಲ್ ಇನ್‌ಸರ್ಟ್ ಗ್ಯಾಸ್‌ನಲ್ಲಿ) ಕೈ
ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ಬಳಸುವ ಶಕ್ತಿ ಮೂಲ ಯಾವುದು?

23. MIG वेल्डिंग (मेटल इन्टर्ट गैस) के लिए सामान्यतः कौन सा शक्ति स्रोत प्रयोग किया जाता है?

23. The most commonly used power source for MIG welding (Metal Inert Gas) is:

A. ಪರಿವರ್ತನಶೀಲ ವಿದ್ಯುತ್ (AC) / ಪರಿವರ್ತನೀಯ ಧಾರಾ (AC) /
Alternating Current (AC)

B. ನೇರ ವಿದ್ಯುತ್ (DC) / ಸ್ಥಿರ ಧಾರಾ (DC) / Direct Current (DC)

C. ಎರಡೂ AC ಮತ್ತು DC / ದೋನು AC और DC / Both AC and DC

D. ಮೂರು ಹಂತ ಶಕ್ತಿ / ತೀನ-ಚರಣ ಶಕ್ತಿ / Three-phase power

24. ಸ್ಟಿಕ್ ವಿಲಯನ (SMAW) ಯ ಅಂಶವೇನು?

24. स्टिक वेल्डिंग (SMAW) की विशेषता क्या है?

24. Which of the following is a characteristic of Stick welding (SMAW)?

A. ನಿರಂತರವಾಗಿ ಫೀಡ್ ವೈರ್ ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ ಅನ್ನು ಬಳಸುತ್ತದೆ

A. एक निरंतर आपूर्ति बाबर इलेक्ट्रोड का उपयोग करता है

A. Uses a continuously fed wire electrode

ಕೋಲ್ಕಾಡಿ ಯಾವುದೇ 100 ಪ್ರಶ್ನೆಗಳಿಗೆ ಉತ್ತರ ನೀಡಿ

ಕಿವಿ 100 ಪ್ರಶ್ನೆಗಳಿಗೆ ಉತ್ತರ ನೀಡಿ

ANSWER ANY 100 QUESTIONS

ಅವಧಿ / अवधि / Duration : 2 hours

(1 x 100 = 100 ಅಂಕಗಳು / अंक / Marks)

B. ಸ್ಥಿರ ಪ್ರವಾಹ ಶಕ್ತಿ ಮೂಲವನ್ನು ಅಗತ್ಯವಿದೆ

B. एक स्थिर धारा शक्ति स्रोत की आवश्यकता होती है

B. Requires a constant current power source

C. ಸುರಕ್ಷತೆಗಾಗಿ ಒಂದು ಇನರ್ತ್ ಗ್ಯಾಸ್ ಅಗತ್ಯವಿದೆ

C. सुरक्षा के लिए एक निष्क्रिय गैस की आवश्यकता होती है

C. Requires an inert gas for shielding

D. ದಪ್ಪ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ವಿಲಯಿಸಲು ಬಳಸಲು ಅಸಮರ್ಥ

D. मोटी सामग्री को वेल्ड करने के लिए इसका उपयोग नहीं किया जा सकता

D. Cannot be used for welding thick materials

25. ವಿಲಯನ ವೇಗವು ಪರಿಣಾಮ ಬೀರುವುದೇನು?

25. वेल्डिंग की गति का क्या प्रभाव पड़ता है?

25. The welding speed affects:

A. ವಿಲಯನ ಪ್ರದೇಶಕ್ಕೆ ಉಷ್ಣತೆದ ಜೋಡು

A. वेल्ड जोन में हीट इनपुट

A. Heat input to the weld zone

B. ಮೂಲ ಲೋಹದ ವಿಲಯನ

B. बेस मेटल का संलयन

B. The fusion of the base metal

C. ವಿಲಯನದ ಅಂತಿಮ ರೂಪ ಮತ್ತು ಗುಣಮಟ್ಟ

C. वेल्ड का अंतिम रूप और गुणवत्ता

C. The final appearance and quality of the weld

D. ಮೇಲ್ಕೊಂಡುಗಳು

D. उपरोक्त सभी

D. All of the above

26. ವಿಲಯನದಲ್ಲಿ ಸ್ಲಾಗ್ ಸೇರಿಕೆ ತಡೆಗಟ್ಟಲು ಯಾವುದು ಮಾಡಬೇಕು?

26. वेल्ड में स्लैग समावेशन को रोकने के लिए क्या किया जाना चाहिए?

26. To prevent slag inclusion in a weld, one should:

A. ಸರಿಮಾದ ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ ಕೋನ ಮತ್ತು ವಿಲಯನ ನಿಯಮಗಳನ್ನು ಬಳಸಬೇಕು

A. सही इलेक्ट्रोड कोण और वेल्डिंग नियमों का उपयोग करें

A. Use the correct electrode angle and welding parameters

B. ವಿಲಯನಕ್ಕೂ ಮುನ್ನ ಕೆಲಸದ ಮೇಲ್ಮೈಯನ್ನು ಸರಿಮಾಡಿ ಸ್ವಚ್ಛಗೊಳಿಸಬೇಕು

B. वेल्डिंग से पहले काम की सतह को ठीक से साफ करें

B. Clean the work surface properly before welding

C. ಹೆಚ್ಚು ಹೀಟಿಂಗ್‌ನನ್ನು ತಪ್ಪಿಸಬೇಕು

C. अत्यधिक प्रीहीटिंग से बचें

C. Avoid excessive preheating

D. A ಮತ್ತು B.

D. A और B.

D. Both A and B.

27. ವಿಲಯನ ಜಂಟಿಯಲ್ಲಿನ ಕಟಿವೆಯನ್ನು ಹಾಳು ಮಾಡಲು ಏನು ಮಾಡಬೇಕು?

27. वेल्ड जॉइंट में दरार को सुधारने के लिए क्या करना चाहिए?

27. Cracking in a weld joint can be remedied by:

A. ವಿಲಯನ ವೇಗವನ್ನು ಹೆಚ್ಚಿಸುವುದು

A. वेल्डिंग गति बढ़ाना

A. Increasing welding speed

B. ಉಷ್ಣತೆ ಜೋಡು ಕಡಿಮೆ ಮಾಡುವುದು

B. हीट इनपुट को कम करना

B. Reducing heat input

C. ಒಂದು ಉಚ್ಚ ಶಕ್ತಿಯ ಫಿಲ್ಲರ್ ವಸ್ತುವನ್ನು ಬಳಸುವುದು

C. उच्च-शक्ति वाले फिलर सामग्री का उपयोग करना

C. Using a high-strength filler material

D. ಮೇಲ್ಕೊಂಡು / ಎಲ್ಲವು / उपरोक्त सभी / All of the above

ಕೋಲ್ಮಾಡಿ ಯಾವುದೇ 100 ಪ್ರಶ್ನೆಗಳಿಗೆ ಉತ್ತರ ನೀಡಿ

किसी भी 100 प्रश्नों का उत्तर दें

ANSWER ANY 100 QUESTIONS

ಅವಧಿ / अवधि / Duration : 2 hours

(1 x 100 = 100 ಅಂಕಗಳು / अंक / Marks)

28. ISO 3834 ಪ್ರಕಾರ, ಯಾವುದು ವಿಲಯನ ಅರ್ಹತೆಗಾಗಿ ಮುಖ್ಯವಾದ ಅಂಶವಲ್ಲ?

28. ISO 3834 के अनुसार, निम्नलिखित में से कौन सा वेल्डर की योग्यता के लिए मुख्य पहलू नहीं है?

28. According to ISO 3834, which of the following is not a key aspect of welder qualification?

A. ಮೂಲ ವಸ್ತುಗಳ ವಿಲಯನ ಲಭ್ಯತೆ

A. बेस मेटल की वेल्डेबिलिटी

A. Weldability of the base materials

B. ವಿಲಯನ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ಸರಿಯು

B. वेल्डिंग प्रक्रिया की सहीता

B. Correctness of the welding procedure

C. ವಿಲಯನಕಾರನ ಅನುಭವ

C. वेल्डर का अनुभव

C. The welder's experience in manual welding

D. ವಿಲಯನ ಕೋಡ್‌ಗಳನ್ನು ಮತ್ತು ಮಾನದಂಡಗಳನ್ನು ಅನುಸರಿಸುವುದು

D. वेल्डिंग कोड और मानकों का पालन

D. Compliance with welding codes and standards

29. ತಿರುಗಿಸುವ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಲ್ಲಿ ಉಪಕರಣವು ಹೇಗೆ ಚಲಿಸುತ್ತದೆ?

29. टर्निंग प्रक्रिया में, उपकरण कैसे चलता है?

29. In the turning process, the tool moves:

A. ಕಾರ್ಯದ ತುದಿಗೆ ರೇಡಿಯಲಿಯಾಗಿ

A. कार्यक्षेत्र में रेडियल रूप से

A. Radially to the workpiece

B. ಕಾರ್ಯದ ತುದಿಯ ದೂರಕ್ಕೆ

B. कार्यक्षेत्र की धुरी के साथ

B. Along the axis of the workpiece

C. ಕಾರ್ಯದ ತುದಿಯ ದೂರಕ್ಕೆ ಪ್ರತೀಕೋನವಾಗಿ

C. कार्यक्षेत्र की धुरी के लंबवत

C. Perpendicular to the axis of the workpiece

D. ಕೇವಲ ವೃತ್ತಾಕಾರದ ಮಾರ್ಗದಲ್ಲಿ

D. केवल गोलाकार पथ में

D. Only in a circular path

30. ತಿರುಗುವ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಯಲ್ಲಿ ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ಬಳಸುವ ಕತ್ತರಿಸುವ ಉಪಕರಣ ಯಾವುದು?

30. टर्निंग ऑपरेशन में सामान्यतः कौन सा कटिंग टूल प्रयोग किया जाता है?

30. Which type of cutting tool is typically used in turning operations?

A. ಒಂದು ಸಮತಲ ಉಪಕರಣ

A. एक फ्लैट टूल

A. A flat tool

B. ಒಂದು ಸಿಂಗಲ್ ಪಾಯಿಂಟ್ ಕತ್ತರಿಸುವ ಉಪಕರಣ

B. एक सिंगल-पॉइंट कटिंग टूल

B. A single-point cutting tool

C. ಒಂದು ಬಹುಪಾಯಿಂಟ್ ಕತ್ತರಿಸುವ ಉಪಕರಣ

C. एक मल्टी-पॉइंट कटिंग टूल

C. A multi-point cutting tool

D. ಡಯಮಂಡ್ ಟಿಪ್ ಉಪಕರಣ

D. एक डायमंड टिप टूल

D. A diamond-tipped tool

31. ಕೆಳಗಿನಂತಿರುವ ಯಾವುದು ಯೋಜನಾ ಯಂತ್ರಗಳ ಬಗ್ಗೆ ಸತ್ಯವಾಗಿದೆ?

31. निम्नलिखित में से कौन सा प्लानिंग मशीनों के बारे में सत्य है?

31. Which of the following is true about planing machines?

A. ಕಾರ್ಯ ತುಂಡು ಕಡಿತೆ ಉಪಕರಣಕ್ಕೆ ಸಾಗುತ್ತದೆ

A. कार्य टुकड़ा कटिंग टूल के साथ जाता है

ಕೋಲ್ಕಾಡಿ ಯಾವುದೇ 100 ಪ್ರಶ್ನೆಗಳಿಗೆ ಉತ್ತರ ನೀಡಿ

किसी भी 100 प्रश्नों का उत्तर दें

ANSWER ANY 100 QUESTIONS

113

ಅವಧಿ / अवधि / Duration : 2 hours

(1 x 100 = 100 ಅಂಕಗಳು / अंक / Marks)

A. The workpiece is moved to the cutting tool

B. ಕಡಿತ ಉಪಕರಣ ಸ್ಥಿರವಾಗಿದೆ

B. कटिंग टूल स्थिर होता है

B. The cutting tool is stationary

C. ಕಡಿತ ಉಪಕರಣ ಕಾರ್ಯ ತುಂಡಿಗೆ ನಾಗುತ್ತದೆ

C. कटिंग टूल कार्य टुकड़े की ओर जाता है

C. The cutting tool is moved to the workpiece

D. ಉಪಕರಣವು ಕೇವಲ ಒಂದು ದಿಕ್ಕಿನಲ್ಲಿ ಕತ್ತರಿಸಬಹುದು

D. टूल केवल एक दिशा में काटई कर सकता है

D. The tool can only cut in one direction

32. ಕೆಳಗಿನಂತಿರುವಲ್ಲಿ, ಯಾವುದು ಮಿಲಿಂಗ್

ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಯಲ್ಲಿ ಹೆಚ್ಚು ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ಬಳಸುವ

ಕತ್ತರಿಸುವ ಉಪಕರಣವಾಗಿದೆ?

32. निम्नलिखित में से कौन सा मिलिंग ऑपरेशनों में सबसे सामान्य रूप से उपयोग किया जाने वाला कटर है?

32. Which of the following is the most common type of cutter used in milling operations?

A. ಬಾಲ್ ನೋಸ್ ಕಟರ್ / बॉल नोज कटर / Ball nose cutter

B. ಫೇಸ್ ಮಿಲ್ ಕಟರ್ / फेस मिल कटर / Face mill cutter

C. ಟ್ವಿಸ್ಟ್ ಡ್ರಿಲ್ ಕಟರ್ / ट्विस्ट ड्रिल कटर / Twist drill cutter

D. ಸ್ಲಿಟಿಂಗ್ ಸಾ ಕಟರ್ / स्लिटिंग सी कटर / Slitting saw cutter

33. ಥ್ರೆಡ್ ಕತ್ತರಿಸುವ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಲ್ಲಿ, ಕಡಿತ ಉಪಕರಣ:

33. थ्रेड कटिंग प्रक्रिया में, कटिंग टूल:

33. In the thread cutting process, the cutting tool:

A. ಲಂಬ ದಿಕ್ಕಿನಲ್ಲಿ ಚರಿಸುತ್ತದೆ

A. ऊर्ध्वाधर दिशा में चलता है

A. Moves in a vertical direction

B. ಕಾರ್ಯ ತುಂಡು ಸ್ಥಿರವಾಗಿರುವಾಗ ಇದು

ತ್ರಿರುಗಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ

B. कार्य टुकड़ा स्थिर रहता है जबकि टूल घुमाया जाता है

B. Is rotated while the workpiece remains stationary

C. ಕಾರ್ಯ ತುಂಡಿಯ ಧೂರಕ್ಕೆ ರೇಖೀಯವಾಗಿ ಚಲಿಸುತ್ತದೆ

C. कार्य टुकड़े की धुरी के साथ रेखीय रूप से चलता है

C. Moves linearly along the axis of the workpiece

D. ಇದು ಕಾರ್ಯ ತುಂಡಿನ ಮೇಲ್ಮೈಗೆ ಮಾತ್ರ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು

ಕತ್ತರಿಸುತ್ತದೆ

D. यह कार्य टुकड़े की सतह पर केवल सामग्री काटता है

D. Cuts material only on the surface of the workpiece

34. ಥ್ರೆಡ್‌ನ ಪಿಚ್ ಅನ್ನು ಹೇಗೆ ವ್ಯಾಖ್ಯಾನಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ?

34. थ्रेड का पिच किस प्रकार परिभाषित किया जाता है?

34. The pitch of a thread is defined as:

A. ಎರಡೂ ಸಮೀಪವಿರುವ ಥ್ರೆಡ್‌ಗಳ ನಡುವಿನ ಅಂತರ

A. दो लगातार थ्रेड्स के बीच की दूरी

A. The distance between two adjacent threads

B. ಎರಡು ಪರಂಪರೆಯ ಉಪಕರಣ ಕತ್ತರಿಸುವ

ಅಯವ್ಯಯಗಳ ನಡುವಿನ ಅಂತರ

B. दो लगातार टूल कट्स के बीच की दूरी

B. The distance between two consecutive tool cuts

C. ಥ್ರೆಡ್‌ನ ದೈರ್ಘ್ಯ

C. थ्रेड की लंबाई

C. The length of the thread

D. ಕತ್ತರಿಸಲಾದ ವಸ್ತುವಿನ ಘನತೆ

D. कटे हुए पदार्थ की मोटाई

D. The thickness of the material cut

ಕೋಲ್ಯಾಡಿ ಯಾವುದೇ 100 ಪ್ರಶ್ನೆಗಳಿಗೆ ಉತ್ತರ ನೀಡಿ

किसी भी 100 प्रश्नों का उत्तर दें

ANSWER ANY 100 QUESTIONS

ಅವಧಿ / अवधि / Duration : 2 hours

(1 x 100 = 100 ಅಂಕಗಳು / अंक / Marks)

35. ಟೇಪರ್ ಟರ್ನಿಂಗ್‌ನಲ್ಲಿ, ಕಡಿತ ಉಪಕರಣವನ್ನು ಹೇಗೆ ಫೀಡ್ ಮಾಡಲಾಗುತ್ತದೆ?

35. टेपर टर्निंग में, कटिंग टूल को किस प्रकार फीड किया जाता है?

35. In taper turning, the cutting tool is fed:

A. ಕಾರ್ಯ ತುಂಡಿನ ಮೇಲ್ಮೈಗೆ ಪ್ರತೀಕೋಧವಾಗಿ

A. कार्य टुकड़े की सतह के लंबवत

A. Perpendicular to the workpiece surface

B. ಕಾರ್ಯ ತುಂಡಿನ ಮೇಲ್ಮೈಗೆ ಸಮನ್ವಯವಾಗಿ

B. कार्य टुकड़े की सतह के समानांतर

B. Parallel to the workpiece surface

C. ಕಾರ್ಯ ತುಂಡಿನ ಧೂರಕ್ಕೆ ಕೋನದ ರೀತಿಯಲ್ಲಿ

C. कार्य टुकड़े की घुरी के कोण पर

C. At an angle to the workpiece axis

D. ರೇಡಿಯಲೀವಾಗಿ ಒಳಗೆ

D. रेडियल रूप से अंदर की ओर

D. Radially inward

36. ಗಿಯರ್ ಕತ್ತರಿಸುವಲ್ಲಿ, ಅಂತರಿಕ ಗಿಯರ್‌ಗಳನ್ನು ಕತ್ತರಿಸಲು ಯಾವ ವಿಧಾನ ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ಬಳಕೆಯಾಗುತ್ತದೆ?

36. गियर कटिंग में, आंतरिक गियर को काटने के लिए किस विधि का सामान्यतः उपयोग किया जाता है?

36. In gear cutting, which method is commonly used for cutting internal gears?

A. ಶೇಪಿಂಗ್ / शेपिंग / Shaping

B. ಮಿಲಿಂಗ್ / मिलिंग / Milling

C. ಗ್ರೈಂಡಿಂಗ್ / ग्राइंडिंग / Grinding

D. ಹಾಬ್ಬಿಂಗ್ / हॉबिंग / Hobbing

37. ಕೆಳಗಿನಂತುಗಳಲ್ಲಿ, ಯಾವ ಘಟಕವು ಬೋರ್ ಗೇಜ್‌ನ ಭಾಗವಲ್ಲ?

37. निम्नलिखित में से कौन सा घटक बोर गेज का हिस्सा नहीं है?

37. Which of the following components is NOT a part of a bore gauge?

A. ಪ್ಲಂಜರ್ / प्लंजर / Plunger

B. ಡಯಲ್ ಸೂಚಕ / डायल इंडिकेटर / Dial indicator

C. ಸ್ಪಿಂಡಲ್ / स्पिंडल / Spindle

D. ಮಾಪನ ಬಾಯಿಗಳು / मापने वाली जबड़े / Measuring jaws

38. ಫೀಲರ್ ಗೇಜ್ ಅನ್ನು ಯಾವು ಮೆಟ್ಟಿಲುಗಳನ್ನು ಮಾಪಿಸಲು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ?

38. फीलर गेज का उपयोग किसे मापने के लिए किया जाता है?

38. A feeler gauge is used to measure:

A. ದೈರ್ಘ್ಯ / लंबाई / Length

B. ಖಾಲಿ ಸ್ಥಳಗಳ ದಪ್ಪ / गेप की मोटाई / Thickness of gaps

C. ಆಳ / गहराई / Depth

D. ಕೋನ / कोण / Angle

39. ಒಂದು ವರ್ನಿಯರ್ ಮಾಪಕದಲ್ಲಿ 50 ವಿಭಾಗಗಳು ಮತ್ತು ಮುಖ್ಯ ಮಾಪಕದಲ್ಲಿ 49 ವಿಭಾಗಗಳಿದ್ದರೆ, ಅದರ ಕನಿಷ್ಠ ಎಣಿಕೆ ಎಷ್ಟು?

39. एक वर्नियर स्केल में 50 डिवाइजन और मुख्य पैमाने में 49 डिवाइजन होने पर, इसका न्यूनतम गिनती क्या है?

39. If a vernier scale has 50 divisions and 49 divisions on the main scale, what is its least count?

A. 0.02 mm

B. 0.01 mm

C. 0.05 mm

D. 0.5 mm

ಕೋಲ್ಕಾಡಿ ಯಾವುದೇ 100 ಪ್ರಶ್ನೆಗಳಿಗೆ ಉತ್ತರ ನೀಡಿ

किसी भी 100 प्रश्नों का उत्तर दें

ANSWER ANY 100 QUESTIONS

ಅವಧಿ / अवधि / Duration : 2 hours

(1 x 100 = 100 ಅಂಕಗಳು / अंक / Marks)

40. ಭಾರತ ರೈಲ್ವೆಗಳಲ್ಲಿ ಬೋಲ್ಟ್‌ಗಳು ಮತ್ತು ನಟ್‌ಗಳು ಹೊಂದಿದ ಥ್ರೆಡ್ ಮಾನದಂಡ ಯಾವುದು?

40. भारतीय रेलवे में बोल्ट और नट के लिए कौन सा थ्रेड मानक व्यापक रूप से प्रयोग किया जाता है?

40. Which thread standard is widely used in Indian Railways for bolts and nuts?

A. ಯೂನೈಫೈಡ್ ಥ್ರೆಡ್ ಸ್ಟಾಂಡರ್ಡ್ / यूनिफाइड थ्रेड मानक / Unified thread standard

B. ವಿಟ್ವರ್ತ್ ಥ್ರೆಡ್ / व्हाइटवर्थ थ्रेड / Whitworth thread

C. ಮೆಟ್ರಿಕ್ ಥ್ರೆಡ್ / मीट्रिक थ्रेड / Metric thread

D. ಎಕ್ಮೆ ಥ್ರೆಡ್ / एसीएमई थ्रेड / ACME thread

41. ಮೆಟ್ರಿಕ್ ಥ್ರೆಡ್‌ನ ಪಿಚ್ ಮಾಪನ ಅಂಶ ಯಾವುದು?

41. मीट्रिक थ्रेड का पिच मापने की एकाई क्या है?

41. What is the unit of measurement for the pitch of a Metric thread?

A. ಇಂಚಿಗೆ ಥ್ರೆಡ್ (TPI)

A. इंच प्रति थ्रेड (TPI)

A. Threads per inch (TPI)

B. ಪ್ರತಿ ಥ್ರೆಡ್ ಗೆ ಮಿಲಿಮೀಟರ್

B. प्रति थ्रेड मिलीमीटर

B. Millimeters per thread

C. ಪ್ರತಿ ಮಿಲಿಮೀಟರ್ ಗೆ ಥ್ರೆಡ್

C. प्रति मिलीमीटर थ्रेड

C. Threads per millimeter

D. ಪ್ರತಿ ಥ್ರೆಡ್ ಗೆ ಇಂಚು

D. प्रति थ्रेड इंच

D. Inches per thread

42. ವಕ್ರ ದಾರಿ ಸಾಗಿಸಲು ಟಿಲ್ಟ್ ತಪ್ಪಿಸಲು LHB

कोचों में झुकाव से बचने के लिए, LHB कोचों में निम्नलिखित में से कौन सा उपकरण फिट किया जाता है

42. To avoid tilting while curve negotiation, LHB coaches are fitted with

A. ಅಂಟಿ ರೋಲ್ ಬಾರ್ / एंटी रोल बार / antiroll bar

B. ಟ್ರಾಕ್ಷನ್ ರಾಡ್ / ट्रैक्शन रॉड / traction rod

C. ಟ್ರಾಕ್ಷನ್ ಲೀವರ್ / ट्रैक्शन लीवर / traction lever

D. ಕಂಟ್ರೋಲ್ ಬಾರ್ / कंट्रोल बार / control bar

43. ಆಕ್ಸಲ್ ಎಂಡ್ ಕವರ್‌ಗೆ ಅನ್ವಯಿಸುವ ಟಾರ್ಕ್ ಮೌಲ್ಯ _____ Nm ಆಗಿರುತ್ತದೆ

43. घुमा अंत कवर के लिए लागू किया जाने वाला टोक मूल्य _____ Nm है

43. The torque value to be applied for the axle end cover is _____ Nm

A. 170

B. 100

C. 200

D. none of the above

44. ಬ್ರೇಕ್ ಆಕ್ಸೆಲರೇಟರ್ _____ ಗೆ ಸಂಪರ್ಕಿಸಲಾಗಿದೆ

44. ब्रेक एक्सेलेटर _____ से जुड़ा है

44. Brake accelerator is connected to _____

A. FP pipe

B. BC pipe

C. BP pipe

D. Both A and B

ಕೋಚ್‌ಗೆ ಯಾವುದೇ 100 ಪ್ರಶ್ನೆಗಳಿಗೆ ಉತ್ತರ ನೀಡಿ

ಕಿಂತಲೇ 100 ಪ್ರಶ್ನೆಗಳಿಗೆ ಉತ್ತರ ನೀಡಿ

ANSWER ANY 100 QUESTIONS

ಅವಧಿ / अवधि / Duration : 2 hours

(1 x 100 = 100 ಅಂಕಗಳು / Marks)

45. LHB ಕೋಚ್‌ಗಳಲ್ಲಿ ಯಾವ ಪ್ರಕಾರದ CBC ಹಾಕಲ್ಪಟ್ಟಿರುತ್ತದೆ?

45. LHB कोचों में किस प्रकार का CBC फिट किया जाता है?

45. Which type of CBC is fitted in LHB coaches?

A. E

B. H

C. EH

D. None of the above

46. LHB ಕೋಚ್‌ಗಳಲ್ಲಿ CBC ಹೊಂದಿದಾಗ ಜರಕ್ ತಪ್ಪಿಸಲು ಯಾವ ಪ್ರಕಾರದ ಡ್ರಾಫ್ಟ್ ಗಿಯರ್‌ಗಳನ್ನು ನೀಡಲಾಗುತ್ತದೆ?

46. LHB कोचों में CBC के साथ झटका से बचने के लिए किस प्रकार के ड्राफ्ट गियर दिए जाते हैं?

46. In order to avoid jerk in LHB coaches with CBC, which type of draft gears are provided?

A. ಸಿಂಗಲ್ ಪ್ಯಾಕ್ / सिंगल पैक / single pack

B. ಟ್ವಿನ್ ಪ್ಯಾಕ್ / ट्विन पैक / twin pack

C. ಬ್ಯಾಲನ್ಸ್ / संतुलित / balanced

D. ಫ್ಲೋಟಿಂಗ್ ಪ್ರಕಾರ / फ्लोटिंग प्रकार / floating type

47. ಕೋಚಿಂಗ್ ರೈಲಿನಲ್ಲಿ, ಸಹಾಯಕ ರಿಜರ್ವಾಯರ್ ಅನ್ನು _____ ಗೆ ಚಾರ್ಜ್ ಮಾಡಲಾಗುತ್ತದೆ

47. कोचिंग ट्रेनों में, सहायक भंडारण को _____ तक चार्ज किया जाता है

47. In coaching trains, Auxiliary reservoir is charged to

A. 5 kg/cmsq

B. 6 kg/cmsq

C. 4.8 kg/cmsq

D. 5.5 kg/cmsq

48. ಒಂದೇ ಸೈಡ್ ಬೇರರ್ ಅಯಿಲ್ ಬಾತ್‌ಗಾಗಿ ಎಷ್ಟು ಎಣ್ಣೆ ಬೇಕು?

48. एक साइड बियरर के लिए किसकी तेल की आवश्यकता है?

48. How much oil is required for one side bearer oil bath?

A. 1L

B. 1.5 L

C. 1.6 L

D. 2 L

49. ಮಾನದಂಡವು ಕ್ಲೀರ್ ಗೇಜ್:

49. मानक व्हील गेज है:

49. Standard wheel gauge is:

A. 1602 mm

B. 1600 mm

C. 1599 mm

D. 1604 mm

50. ICF ಕೋಚ್‌ಗಾಗಿ POH ಸಿದ್ಧಾಂತದ ಅವಧಿ

50. ICF कोच के लिए POH की आवधिकता है

50. Periodicity of POH for an ICF coach is

A. 18 ತಿಂಗಳು / महीने / months

B. 12 ತಿಂಗಳು / महीने / months

C. 9 ತಿಂಗಳು / महीने / months

D. 24 ತಿಂಗಳು / महीने / months

51. ಅವಧಿಯು ಹೆಚ್ಚಿನ ಬಫರ್ ಪ್ಲಂಜರ್ ಸ್ಟ್ರೋಕ್ ಎಷ್ಟು ಮೀಮೇ?

51. बफर प्लंजर स्ट्रोक का अधिकतम माप कितना है?

51. What is the maximum buffer plunger stroke in mm?

ಕೋಲ್ಕಾಡಿ ಯಾವುದೇ 100 ಪ್ರಶ್ನೆಗಳಿಗೆ ಉತ್ತರ ನೀಡಿ

ಕಿಂತಿ 100 ಪ್ರಶ್ನೆಗಳಿಗೆ ಉತ್ತರ ನೀಡಿ

ANSWER ANY 100 QUESTIONS



ಅವಧಿ / अवधि / Duration : 2 hours

(1 x 100 = 100 ಅಂಕಗಳು / marks / Marks)

A. 129 mm

B. 127 mm

C. 131 mm

D. 133 mm

52. ಕನಿಷ್ಠ ಅನ್ವಯಕ್ಕಾಗಿ BP ಒತ್ತಡದಲ್ಲಿ ಕಡಿತವು

52. न्यूनतम अनुप्रयोग के लिए BP दबाव में कमी है

52. Reduction in BP pressure for minimum application is

A. 1.0 to 1.5 kg/cmsq

B. 0.8 to 1.0 kg/cmsq

C. 0.5 to 0.8 kg/cmsq

D. 0.1 to 0.5 kg/cmsq

53. LHB ಕೋಚ್‌ನ D1 ನಿರ್ವಹಣೆ ವೇಳಾಪಟ್ಟಿ
_____ ದಿನಗಳಲ್ಲಿ ಮಾಡಲಾಗುತ್ತದೆ

53. LHB कोच का D1 रखरखाव कार्यक्रम _____ दिनों में किया जाता है

53. D1 maintenance schedule of LHB coach is done in

A. 7+-1 days

B. 15 days

C. ಪ್ರತಿಯೊಂದು ಪ್ರಯಾಣ / प्रत्येक यात्रा / every trip

D. 30 days

54. ACP ಹತ್ತಿರದ ರೂಪವೇನು?

54. ACP का पूरा रूप क्या है?

54. The full form of ACP is

A. ಏರ್ ಕೂಂಡಿಷನ್ ಪೈಪ್

A. एयर कंडीशन पाइप

A. air condition pipe

B. ಅಲಾರ್ಮ್ ಚೈನ್ ಪುಲ್ಲಿಂಗ್

B. आलार्म चेन पुलिंग

B. alarm chain pulling

C. ಏರ್ ಕುಲರ್ ಪೈಪ್

C. एयर कुलर पाइप

C. air cooler pipe

D. ಏರ್ ಸಿಲಿಂಡರ್ ಪಿಸ್ಟನ್

D. एयर सिलेंडर पिस्टन

D. air cylinder piston

55. ಕೋಚಿಂಗ್ ಸ್ಟಾಕ್‌ನ ಸಿಂಗಲ್ ಕಾರ್ ಪರೀಕ್ಷೆಯಲ್ಲಿ ಲೀಕೇಜ್ ದರವು _____ ಕಿಗ್ರಾ/ಸಮೀಪ/ನಿಮಿಷಕ್ಕಿಂತ ಹೆಚ್ಚು ಆಗಬಾರದು

55. कोचिंग स्टॉक में सिंगल कार परीक्षण में लीक होने की दर _____ किग्रा/समी/मिनट से अधिक नहीं होनी चाहिए

55. The rate of leakage in single car testing in coaching stock should not be more than:

A. 0.2 kg/cmsq/min

B. 1.0 kg/cmsq/min

C. 0.02 kg/cmsq/min

D. 0.1 kg/cmsq/min

56. ನಾನ್-AC ICF/RCF ಕೋಚ್‌ನ ಗರಿಷ್ಠ ಅಕ್ಷಲ್ ಲೋಡ್ ನೆರವಿಗೆ ಸಾಮರ್ಥ್ಯ

56. गैर-AC ICF/RCF कोच की अधिकतम धुरा लोड वहन क्षमता

56. Maximum axle load bearing capacity of non-AC ICF/RCF coach is

A. 18.2 T

B. 17.32 T

C. 16.25 T

D. 13 T

57. BP ಅಥವಾ FP ಏರ್ ಹೊಸ್ ಅನ್ನು ಅನ್ವೇಷಣೆ ಮಾಡಲು ಅಗತ್ಯವಿರುವುದು

ಕೋಲ್ಯಾಡಿ ಯಾವುದೇ 100 ಪ್ರಶ್ನೆಗಳಿಗೆ ಉತ್ತರ ನೀಡಿ

किसी भी 100 प्रश्नों का उत्तर दें

ANSWER ANY 100 QUESTIONS

ಅವಧಿ / अवधि / Duration : 2 hours

(1 x 100 = 100 ಅಂಕಗಳು / अंक / Marks)

57. BP या FP एयर होज़ का अनकपल करने के लिए यह आवश्यक है

A. 3.0 kg/cmsq

57. To uncouple BP or FP air hose, it is essential to

B. 4.0 kg/cmsq

A. ಹತ್ತಿರದ ಕೋಕ್‌ಗಳನ್ನು ತೆರೆಯಿರಿ

C. 3.5 kg/cmsq

A. निकटवर्ती एंगल कोक खोलें

D. 3.8 kg/cmsq

A. Open adjacent angle cocks

B. ಹತ್ತಿರದ ಕೋಕ್‌ಗಳನ್ನು ಮುಚ್ಚಿ

60. ಎಲ್ಲಾ ರಫ್ತುಮಾಲುಗಳನ್ನು _____ ಸಲಹೆ

ಪತ್ರದಲ್ಲಿ ಸ್ಟೋರ್‌ಗೆ ಹಿಂತಿರುಗಿಸಬೇಕು

B. निकटवर्ती एंगल कोक बंद करें

60. सभी स्क्रैप आइटम्स को _____ सलाह मेमो पर स्टोर में वापस भेजना है।

B. Close adjacent angle cocks

C. ಲೋಕೋದಿಂದ ವಾಯು ಸರಬರಾಜು ಮುಚ್ಚಿ

60. All scrap items are to be returned to stores on _____ advice memo.

C. लोको से एयर आपूर्ति बंद करें

A. S.1830

C. Close supply of air from loco

B. M.268

D. ಮೇಲಿನ ಯಾವುದೂ ಅಲ್ಲ

C. ST.47

D. उपरोक्त में से कोई नहीं

D. DS.8/S.1539

D. None of the above

58. ICF ಕೋಚ್‌ನ ಬ್ರೇಕ್ ಬ್ಲಾಕ್ ಮತ್ತು ವೀಲ್ ಟ್ರೆಡ್ ನಡುವೆ ಉಳಿಸಬೇಕಾದ ಗ್ಯಾಪ್

61. ಕಂಟ್ರೋಲ್ ಆರ್ಮ್ ಬ್ರಾಕೆಟ್ ಬೋಲ್ಟ್‌ನ ಟಾರ್ಕ್ ಮೌಲ್ಯ

61. कंट्रोल आर्म ब्रेकेट बोल्ट का टॉक मान है

58. ICF कोच में ब्रेक ब्लॉक और व्हील ट्रेड के बीच बनाए रखने वाला गैप

61. Torque value of control arm bracket bolt is

58. The gap between brake block and wheel tread on ICF coach to be maintained is

A. 200 Nm

A. 5 mm

B. 170 Nm

B. 7 mm

C. 150 Nm

C. 8 mm

D. 190 Nm

D. 10 mm

62. ಕೆಳಗಿನ riding ಸೂಚ್ಯಂಕಗಳಲ್ಲಿ ಯಾವುದು ಉತ್ತಮ ಸವಾರಿ ಅನಂದವನ್ನು ನೀಡುತ್ತದೆ?

62. निम्नलिखित में से कौन सा राइडिंग इंडेक्स बेहतर राइडिंग आराम प्रदान करता है?

59. ಚಾಲಕ BP ಒತ್ತಡವನ್ನು 1.6 ಕಿಗ್ರಾ/ಸಮೀಪ ಇಳಿಸುವಾಗ ಬ್ರೇಕ್ ಸಿಲಿಂಡರ್‌ನ ಗರಿಷ್ಠ ಒತ್ತಡವೇನು?

62. Which of the following riding index has better riding comfort?

A. 2.72

59. जब ड्राइवर BP दबाव को 1.6 किग्रा/समी घटाता है तो ब्रेक सिलेंडर में अधिकतम दबाव क्या होता है?

B. 2.92

59. What is the maximum pressure in the brake cylinder when the driver drops the BP pressure by 1.6 kg/cmsq?

C. 3.37

D. 3.57

ಕೋಲ್ಕಾಡಿ ಯಾವುದೇ 100 ಪ್ರಶ್ನೆಗಳಿಗೆ ಉತ್ತರ ನೀಡಿ

किसी भी 100 प्रश्नों का उत्तर दें

ANSWER ANY 100 QUESTIONS

116

ಅವಧಿ / अवधि / Duration : 2 hours

(1 x 100 = 100 ಅಂಕಗಳು / अंक / Marks)

63. ಡಂಪ್ ವ್ಯಾಲ್ವ್ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಗೆ ಅಗತ್ಯವಿರುವ ವಿದ್ಯುತ್ ಸರಬರಾಜು

63. डंप वाल्व संचालन के लिए आवश्यक विद्युत आपूर्ति

63. Power supply required for dump valve operation is

A. 110 V

B. 220 V

C. 24 V

D. 440 V

64. ಗಾಳಿಯ ಸ್ಪ್ರಿಂಗ್ ಬರ್ಸ್ಟ್ ಆಗಿದ್ದು, ವಿಧಿಸುವ ವೇಗದ ನಿಯಂತ್ರಣ _____ ಕಿಮೀ/ಗಂಟೆಗೆ

64. एयर स्प्रिंग फटने की स्थिति में लागू की जाने वाली गति प्रतिबंध _____ किमी/घंटा है।

64. In case of air spring burst the speed restriction imposed is _____ Kmph.

A. 40

B. 60

C. 70

D. 90

65. ಫೇವ್ಲಿ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯಲ್ಲಿ ವೇಗ ಸೆನ್ಸರ್ ಮತ್ತು ಫೋನಿಕ್ ಚಕ್ರದ ನಡುವೆ ಇರುವ ಗಾಳಿಯ ದೂರ

65. फैवेली सिस्टम में स्पीड सेंसर और फॉनिक व्हील के बीच एयर गैप

65. The air gap between speed sensor and phonic wheel in Faively system is

A. 0.5 to 0.9 mm

B. 0.9 to 1.4 mm

C. 2.0 to 2.4 mm

D. 1.4 to 2.0 mm

66. ICF ಬೋಗಿಗೆ ನಿಷ್ಕ್ರಿಯಗೊಳಿಸುವ ಚಕ್ರ ವ್ಯಾಸ _____ ಮೀಮೀ

66. ICF बोगी के लिए अत्यक्त चक्र व्यास _____ मिमी है।

66. Condemning wheel diameter for an ICF bogie is _____ mm.

A. 915

B. 839

C. 845

D. 825

67. ಪ್ಲಾಸ್ಮಾ ಕಟಿಂಗ್ ಉಪಕರಣವು ಕೆಳಗಿನ ಯಾವ ರೀತಿಯ ವಸ್ತುವನ್ನು ಕತ್ತರಿಸಲು ಅದರ್ಶವಾಗಿದೆ?

67. प्लाज्मा कटिंग उपकरण निम्नलिखित में से किस प्रकार की सामग्री को काटने के लिए आदर्श है?

67. Plasma cutting equipment is ideal for cutting which type of the following material.

A. ಸ್ಟೇನ್ಲೆಸ್ ಸ್ಟೀಲ್ / ಸ್ಟೇನ್ಲೆಸ್ ಸ್ಟೀಲ್ / stainless steel

B. ಲೋಹಪದಾರ್ಥ / ಲೋಹ ಸಾಮಗ್ರಿ / ferrous material

C. ಲೋಹಹೀನ ಪದಾರ್ಥ / ಗೈರ-ಲೋಹ ಸಾಮಗ್ರಿ / non-ferrous material

D. A ಮತ್ತು C ಎರಡೂ / A और C दोनों / both A and C

68. ಬಂಡವಾಳ ಕಾರ್ಯಗಳ ಕುರಿತು, PH41 ಯಾವ ರೀತಿಯ ಕಾರ್ಯಕ್ಕಾಗಿ ಇರುತ್ತದೆ?

68. पूंजीगत कार्यों के संदर्भ में, PH41 किस प्रकार के कार्य के लिए है?

68. With respect to capital works, PH41 is meant for what type of work?

A. ಕಾರ್ಯಾಗಾರಗಳು / कार्यशालाएँ / workshops

B. S&T

C. ಪ್ರಯಾಣಿಕ ಸೌಲಭ್ಯಗಳು / यात्री सुविधाएँ / passenger amenities

D. ಯಂತ್ರೋಪಕರಣ ಮತ್ತು ಸಸ್ಯ / मशीनरी और संयंत्र / machinery and plant

69. LHB ಕೋಚ್‌ನಲ್ಲಿ ಬ್ರೇಕ್ ಸೂಚಕ "ಕಂಪು" ಅನ್ನು ತೋರಿಸಿದರೆ, ಬ್ರೇಕ್ _____ ಸ್ಥಿತಿಯಲ್ಲಿ ಇರುತ್ತದೆ

ಕೋಲ್ಕಾಡಿ ಯಾವುದೇ 100 ಪ್ರಶ್ನೆಗಳಿಗೆ ಉತ್ತರ ನೀಡಿ

किसी भी 100 प्रश्नों का उत्तर दें

ANSWER ANY 100 QUESTIONS

ಅವಧಿ / अवधि / Duration : 2 hours

(1 x 100 = 100 ಅಂಕಗಳು / अंक / Marks)

69. LHB ಕೋಚ್‌ನಲ್ಲಿ, ಬ್ರೇಕ್ ಇಂಡಿಕೇಟರ್ "red" ತೋರಿಸಿದರೆ, ಬ್ರೇಕ್ ಸ್ಥಿತಿ ಹೇಗಿರುತ್ತದೆ?

69. In LHB coach, when brake indicator shows "red", the brake will be in _____ condition.

A. ಬಿಡುಗಡೆಗೊಂಡ / जारी / released

B. ಅನ್ವಯಿಸಲಾಗಿದೆ / लागू किया गया / applied

C. ಸೂಚಕ ದೋಷಪೂರಿತ / इंडिकेटर दोषपूर्ण / indicator defective

D. ಇವುಗಳಲ್ಲಿ ಯಾವುದೂ ಅಲ್ಲ / इनमें से कोई नहीं / none of these

70. ICF ಕೋಚ್‌ನ ಗಾಳಿಯ ರಿಸರ್ವಾಯರ್ (AR) ಸಾಮರ್ಥ್ಯ

70. ICF कोच का एयर रिजर्वयर (AR) क्षमता

70. Capacity of air reservoir (AR) of the ICF coach is

A. 200 L

B. 150 L

C. 250 L

D. 300 L

71. ಬ್ರೇಕ್ ಬಿಡುಗಡೆಯಾಗುವಾಗ, ಕೋಚಿಂಗ್ ಸ್ಟಾಕ್‌ನ BC ನಿಂದ ಗಾಳಿ ಯಾವತ್ತಿಗೆ ಹೋಗುತ್ತದೆ

71. ब्रेक रिलीज के दौरान, कोचिंग स्टॉक में BC से हवा कहाँ जाती है

71. During brake release, air from BC in coaching stock goes to

A. AR

B. BP

C. DV

D. ವಾತಾವರಣ / वातावरण / atmosphere

72. ICF ಕೋಚ್‌ನ DV ನೇರವಾಗಿ ಯಾವುದರಲ್ಲಿ ಅಳವಡಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ

72. ICF कोच में DV सीधे किस पर माउंट किया जाता है

72. DV in ICF coach is directly mounted on

A. AR

B. ಬ್ರೇಕ್ ಪೈಪ್ / ब्रेक पाइप / Brake pipe

C. ಬ್ರೇಕ್ ಸಿಲಿಂಡರ್ / ब्रेक सिलिंडर / Brake cylinder

D. ಸಾಮಾನ್ಯ ಪೈಪ್ ಬ್ರಾಕೆಟ್ / सामान्य पाइप ब्रेकेट / Common pipe bracket

73. FRP ಅಂದ್ರೆ ಏನು?

73. FRP का क्या मतलब है?

73. What do you mean by FRP?

A. ಫೈಬರ್ ರಿಕಾಲ್ ಪ್ಯಾನೆಲ್ / फाइबर रिकॉल पैनल / Fibre recalling panel

B. ಫೈನ್ ರಿಪೋರ್ಟಿಂಗ್ ಪ್ಯಾನೆಲ್ / फाइन रिपोर्टिंग पैनल / Fine reinforced panel

C. ಪ್ರಥಮ ಕಡಿವಾಣ ಪ್ಲಾಸ್ಟಿಕ್ / फर्स्ट रिडक्शन प्लास्टिक / First reduction plastic

D. ಫೈಬರ್ ರಿಪೋರ್ಟಿಂಗ್ ಪ್ಲಾಸ್ಟಿಕ್ / फाइबर रिपोर्टिंग प्लास्टिक / Fibre reinforced plastic

74. LHB ಕೋಚ್‌ಗಳಲ್ಲಿ ಯಾವ ರೀತಿಯ ರೋಲರ್ ಚಕ್ರದ ಬಳಸಲಾಗುತ್ತದೆ?

74. LHB कोचों में किस प्रकार का रोलर बेयरिंग प्रयोग किया जाता है?

74. Which type of Roller bearing is used in LHB coaches?

A. ಗುಣಮಟ್ಟದ ರೋಲರ್ ಚಕ್ರ / स्पीयरिंग रोलर बेयरिंग / Spherical Roller bearing

B. ಸರಳ ರೋಲರ್ ಚಕ್ರ / प्लेन रोलर बेयरिंग / Plain Roller bearing

C. ಕಾರ್ಟ್ರಿಜ್ ಟೇಪರ್ಡ್ ರೋಲರ್ ಚಕ್ರ / कार्ट्रिज टेपेड रोलर बेयरिंग / Cartridge tapered roller bearing

ಕೋಲ್ಕಾಡಿ ಯಾವುದೇ 100 ಪ್ರಶ್ನೆಗಳಿಗೆ ಉತ್ತರ ನೀಡಿ

किसी भी 100 प्रश्नों का उत्तर दें

ANSWER ANY 100 QUESTIONS

109

ಅವಧಿ / अवधि / Duration : 2 hours

(1 x 100 = 100 ಅಂಕಗಳು / अंक / Marks)

D. ಮೇಲ್ಕಾಡಿಸಿದ ಯಾವುದೂ ಅಲ್ಲ / उपरोक्त में से कोई नहीं

None of the above

75. LHB ಕೋಚ್‌ಗಳಲ್ಲಿ ಬಳಸಲಾಗುವ ಬ್ರೇಕ್ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯ ತತ್ವವೇನು?

75. LHB कोचों में प्रयोग की जाने वाली ब्रेक प्रणाली का सिद्धांत क्या है?

75. What is the principle of brake system used on LHB coaches?

A. ಸಿಂಗಲ್ ಪೈಪ್ ಗಾಳಿಯ ಬ್ರೇಕ್ ವ್ಯವಸ್ಥೆ

A. सिंगल पाइप एयर ब्रेक सिस्टम

A. Single pipe air brake system

B. ಟ್ವಿನ್ ಪೈಪ್ ಗಾಳಿಯ ಬ್ರೇಕ್ ವ್ಯವಸ್ಥೆ

B. ट्विन पाइप एयर ब्रेक सिस्टम

B. Twin pipe air brake system

C. ಟ್ವಿನ್ ಪೈಪ್ ಡಿಸ್ಕ್ ಬ್ರೇಕ್ ಗಾಳಿಯ ಬ್ರೇಕ್ ವ್ಯವಸ್ಥೆ

C. ट्विन पाइप विद डिस्क ब्रेक एयर ब्रेक सिस्टम

C. Twin pipe with disc brake air brake system

D. ಮೇಲ್ಕಾಡಿಸಿದ ಯಾವುದೂ ಅಲ್ಲ / उपरोक्त में से कोई नहीं

None of the above

76. ICF ಕೋಚ್‌ನ ಸೋಲ್ ಬಾರ್ ಯಾವದರೊಂದಿಗೆ ಇರುತ್ತದೆ?

76. ICF कोच की सोल बार किस से बनी होती है?

76. Sole bar of ICF coach consists of

A. Z ವಿಭಾಗ / सेक्शन / section

B. Y ವಿಭಾಗ / सेक्शन / section

C. I ವಿಭಾಗ / सेक्शन / section

D. U ವಿಭಾಗ / सेक्शन / section

77. ICF ಬೋಗಿಯ ಹೆಲಿಕಲ್ ಸ್ಪ್ರಿಂಗ್‌ನ ಬಣ್ಣ ಕೋಡ್ ಯಾವದು?

77. ICF बोरी के हेलिकल स्प्रिंग का रंग कोड क्या है?

77. The color code of helical spring of ICF bogie is

A. ಹಳದಿ, ನೀಲಿ, ಹಸಿರು

A. पीला, नीला, हरा

A. Yellow, blue, green

B. ಹಳದಿ, ಕೆಂಪು, ಹಸಿರು

B. पीला, लाल, हरा

B. Yellow, red, green

C. ಬಿಳಿ, ನೀಲಿ, ಹಸಿರು

C. सफेद, नीला, हरा

C. White, blue, green

D. ಬಿಳಿ, ಕೆಂಪು, ಹಸಿರು

D. सफेद, लाल, हरा

D. White, red, green

78. PEAV ಪೂರ್ಣ ಹೆಸರು ಏನು?

78. PEAV का पूरा नाम क्या है?

78. The full name of PEAV is

A. ಪವರ್ ಎನರ್ಜಿ ಅಲಾರ್ಮ್ ವ್ಯಾಲ್ವ್

A. पावर एनर्जी अलार्म वाल्व

A. Power energy alarm valve

B. ಪ್ರಯಾಣಿಕ ಪ್ರವೇಶ ಅಲಾರ್ಮ್ ವ್ಯಾಲ್ವ್

B. यात्री प्रवेश अलार्म वाल्व

B. Passenger entrance alarm valve

C. ಪ್ರಯಾಣಿಕ ತುರ್ತು ಅಲಾರ್ಮ್ ವ್ಯಾಲ್ವ್

C. यात्री आपातकालीन अलार्म वाल्व

C. Passenger emergency alarm valve

D. ಪೈಪ್ ತುರ್ತು ಅಲಾರ್ಮ್ ವ್ಯಾಲ್ವ್

D. पाइप आपातकालीन अलार्म वाल्व

D. Pipe emergency alarm valve

ಕೋಲ್ಕಾಡಿ ಯಾವುದೇ 100 ಪ್ರಶ್ನೆಗಳಿಗೆ ಉತ್ತರ ನೀಡಿ

किसी भी 100 प्रश्नों का उत्तर दें

ANSWER ANY 100 QUESTIONS

ಅವಧಿ / अवधि / Duration : 2 hours

(1 x 100 = 100 ಅಂಕಗಳು / अंक / Marks)

79. ಬೋಗಿ-mounted ಗಾಳಿಯ ಬ್ರೇಕ್ ವ್ಯವಸ್ಥೆಗಳಲ್ಲಿ ಒಂದು ಕೋಚ್‌ನ ಬ್ರೇಕ್ ಸಿಲಿಂಡರ್‌ಗಳ ಸಂಖ್ಯೆ

79. बोगी माउंटेड एयर ब्रेक सिस्टम में, एक कोच में ब्रेक सिलिंडरों की संख्या

79. In bogie mounted air brake systems, the number of brake cylinders in a coach is

A. 8

B. 6

C. 2

D. 4

80. LHB ಕೋಚ್‌ನಲ್ಲಿ ಎಷ್ಟು ಷರತ್ತಿನ ಸಾಧನಗಳು ಬಳಸಲಾಗುತ್ತವೆ?

80. LHB कोच में कितनी अलिंग डिवाइस का उपयोग किया जाता है?

80. How many earthing devices are used in a LHB coach?

A. 1

B. 2

C. 3

D. ಮೇಲ್ಕಾಣಿಸಿದ ಯಾವುದೂ ಅಲ್ಲ / उपरोक्त में से कोई नहीं / None of the above

81. ಒಬ್ಬ ಬೋಗಿಯಲ್ಲಿಯೂ, ಅದೇ ಕೋಚ್‌ನಲ್ಲಿ BG ICF ವಿನ್ಯಾಸದಲ್ಲಿ ಚಕ್ರ ಬದಲಾವಣೆಯ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ಚಕ್ರದ ವ್ಯಾಸದಲ್ಲಿ ಅನುಮತಿಸಬಹುದಾದ ವ್ಯತ್ಯಾಸವೇನು?

81. एक ही बोगी में और एक ही कोच में BG ICF डिज़ाइन पर पहिया बदलते समय पहिया व्यास में अनुमत भिन्नता क्या है?

81. What is the permissible variation in wheel diameter on the same bogie and on the same coach on BG ICF design at the time of wheel changing?

A. 6 mm and 12 mm

B. 5 mm and 5 mm

C. 5 mm and 13 mm

D. ಮೇಲ್ಕಾಣಿಸಿದ ಯಾವುದೂ ಅಲ್ಲ / उपरोक्त में से कोई नहीं / None of the above

82. ಇನ್‌ಸ್ಟಾಲೇಶನ್ ಲೀವರ್ ಸಂಪರ್ಕಿಸುತ್ತದೆ

82. इंस्टॉलेशन लीवर को जोड़ता है

82. Installation lever connects the

A. ಲೆವಲಿಂಗ್ ವಾಲ್ವ್ ಮತ್ತು ಕೆಳಗಿನ ಸ್ಪ್ರಿಂಗ್ ಬೀಮ್

A. लेवलिंग वाल्व और निचली स्प्रिंग बीम

A. Leveling valve and lower spring beam

B. ಲೆವಲಿಂಗ್ ವಾಲ್ವ್ ಮತ್ತು ಮೇಲಿನ ಬೋಗಿ ಫ್ರೇಮ್

B. लेवलिंग वाल्व और टॉप बोगी फ्रेम

B. Leveling valve and top bogie frame

C. ಎರಡೂ A ಮತ್ತು B / दोनों A और B / Both A and B

D. ಮೇಲ್ಕಾಣಿಸಿದ ಯಾವುದೂ ಅಲ್ಲ / उपरोक्त में से कोई नहीं / None of the above

83. ಎಂಜಿನ್ ಮತ್ತು ಪವರ್ ಕಾರ್ ನಡುವೆ ಏನಿರುವ

ಅಯೋಜನಗಳು vertical sliding ಸಂರಕ್ಷಣೆ ಮಾಡಲು, ಆ ಸಾಧನ ಎಂದೇ ಕರೆಯಲ್ಪಡುತ್ತದೆ

83. इंजन और पावर कार के बीच वर्टिकल स्लाइडिंग को सुरक्षित रखने के लिए यह यंत्र क्या कहलाता है

83. To protect vertical sliding between engine and power car, the device is known as

A. ವರ್ಟಿಕಲ್ ಸ್ಲೈಡ್ ಪ್ರೊಟೆಕ್ಟರ್ / वर्टिकल स्लाइड प्रोटेक्टर / Vertical slide protector

B. ರೆಸ್ಟ್ರಿಕ್ಟರ್ / रिस्ट्रिक्टर / Restrictor

C. ರಕ್ಷಣಾ ಸಾಧನ / सुरक्षा यंत्र / Protecting device

D. ಮೇಲ್ಕಾಣಿಸಿದ ಯಾವುದೂ ಅಲ್ಲ / उपरोक्त में से कोई नहीं / None of the above

84. LHB ಕೋಚ್‌ನ FIAT ಬೋಗಿಯಲ್ಲಿನ ಯಾಂತ್ರಿಕ ಸಂಖ್ಯೆ

84. LHB कोच के FIAT बोगी में यों हैम्पर्स की संख्या

ಅವಧಿ / अवधि / Duration : 2 hours

84. Number of yaw dampers in a FIAT bogie of LHB coach are

- A. 1
- B. 2
- C. 3
- D. 4

85. ಎರಡು CBC ಗಳು ಮಧ್ಯೆ ಬಫರ್ ಎತ್ತರದಲ್ಲಿ ಅನುಮತಿಸಬಹುದಾದ ಗರಿಷ್ಠ ವ್ಯತ್ಯಾಸವೇನು?

85. दो CBC के बीच बफर ऊँचाई में अनुमत अधिकतम अंतर क्या है?

85. What is the maximum permissible difference in buffer height between two CBC?

- A. 70 mm
- B. 80 mm
- C. 75 mm
- D. 85 mm

86. LHB ಕೋಚ್‌ನ ಅಕ್ಷಲ್ ಬಾಕ್ಸ್‌ನ ಗರಿಷ್ಠ ಅನುಮತಿಸಬಹುದಾದ ತಾಪಮಾನವೇನು, ಅದು ಬಳಿಕ ಕೋಚ್ ಸೇವೆಯಿಂದ ಹೊರಗೊಮ್ಮೆ ಮಾಡಬೇಕು?

86. LHB कोच के एक्सल बॉक्स का अधिकतम अनुमत तापमान क्या है, जिसके बाद कोच को सेवा से अलग कर देना चाहिए?

86. What is the maximum permissible temperature of axle box of LHB coaches beyond which coach must be detached from service?

- A. 70 deg
- B. 80 deg
- C. 85 deg
- D. 90 deg

87. ICF ಕೋಚ್‌ಗಳನ್ನು ಈದೂ ಸೇರಿದಂತೆ ಸರಬರಾಜು ಮಾಡಲಾಗುತ್ತದೆ

87. ICF कोचों को निम्नलिखित के साथ प्रदान किया गया है

87. ICF coaches are provided with

A. ಜರ್ನಲ್ ಬೇರಿಂಗ್ / जर्नल बेयरिंग / Journal bearing

B. ಥ್ರಸ್ಟ್ ಬೇರಿಂಗ್ / थ्रस्ट बेयरिंग / Thrust bearing

C. ಸ್ವಯಂ ಸಂಖಿತ ಗೋಲಾಕಾರದ ರೋಲರ್ ಬೇರಿಂಗ್ / स्व-निर्दिशित गोलाकार रोलर बेयरिंग / Self aligned spherical roller bearing

D. ಮೇಲ್ಕಂಡಿರುವ ಯಾವುದೂ ಅಲ್ಲ / उसोक्त में से कोई नहीं / None of the above

88. ಹೊಸ ಬ್ರೇಕ್ ಪ್ಯಾಡ್‌ನ ದಪ್ಪತೆ ಯಾವದು?

88. नए ब्रेक पैड की मोटाई क्या है?

88. Thickness of new brake pad is

- A. 28 mm
- B. 30 mm
- C. 35 mm
- D. 32 mm

89. ಸ್ವಯಂ-ಉತ್ಪಾದಕ ವಿದ್ಯುತ್ ಸಾಧನಗಳನ್ನು ಹೊಂದಿದ ಎರಡನೇ ತರಗತಿ ಸಾರಿಗೆ ಕೋಡ್ ಯಾವದು?

89. स्वयं-जनरेटिंग विद्युत उपकरणों से सुसज्जित दूसरी श्रेणी का परिवहन कोड क्या है?

89. Transportation code of second class fitted with self-generating electrical equipment?

- A. SG
- B. GS
- C. GY
- D. GSD

90. UST ಪರೀಕ್ಷೆಯಲ್ಲಿ ಪತ್ತೆಯಾದ ದೋಷವೇನು?

90. UST परीक्षण में पता चला दोष क्या है?

90. Defect detected in UST test is

- A. ಅಂತರಿಕ ಕ್ರಾಕ್ / आंतरिक दरार / internal crack
- B. ಹೊರಗಿನ ಕ್ರಾಕ್ / बाहरी दरार / external crack

ಕೋಲ್ಯಾಡಿ ಯಾವುದೇ 100 ಪ್ರಶ್ನೆಗಳಿಗೆ ಉತ್ತರ ನೀಡಿ

किसी भी 100 प्रश्नों का उत्तर दें

ANSWER ANY 100 QUESTIONS

ಅವಧಿ / अवधि / Duration : 2 hours

(1 x 100 = 100 ಅಂಕಗಳು / अंक / Marks)

C. ಥರ್ಮಲ್ ಕ್ರ್ಯಾಕ್ / थर्मल दर / thermal crack

D. ಮೇಲ್ಕಾಟಿಸಿದ ಯಾವುದೂ ಅಲ್ಲ / उपरोक्त में से कोई नहीं /

None of the above

91. ICF ಕೋಚ್‌ನ ಎಂಡ್ ಬಾಡಿಯಲ್ಲಿ ಹಳದಿ ಪಟ್ಟಿಗಳು ಸೂಚಿಸುವುದು ಯಾವದು?

91. ICF कोच के एंड बॉडी पर पीली पट्टियाँ क्या सूचित करती हैं?

91. Yellow strips on end body of ICF coach indicates

A. ಅಂಟಿ-ಟೆಲಿಸ್ಕೋಪಿಕ್ / एंटी-टेलीस्कोपिक / anti-telescopic

B. ಡ್ಯೂಯಲ್ ಬ್ರೇಕ್ / ड्यूल ब्रेक / dual brake

C. ಇನ್ಬಿಲ್ಡ್ ಎರ್ ಬ್ರೇಕ್ / इनबिल्ट एयर ब्रेक / inbuilt air brake

D. ನಾನ್-ಅಂಟಿ ಟೆಲಿಸ್ಕೋಪಿಕ್ / नॉन-एंटी-टेलीस्कोपिक / non-antitelescopic

92. ಮಾನಿಪುಲೇಟರ್‌ನ ಉದ್ದೇಶವೇನು?

92. मैनिपुलेटर का उद्देश्य क्या है?

92. What is the purpose of manipulator?

A. ರೋಲರ್ ಬೇರಿಂಗ್ ಪರೀಕ್ಷೆ ಮಾಡಲು / रोलर बेयरिंग की जाँच के लिए / for testing roller bearing

B. ಕೈಪಿಡಿ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಮಾಡಲು / डाउन हैंड वेल्डिंग के लिए / for down hand welding

C. ROHಗಾಗಿ / ROH के लिए / for ROH

D. ಬ್ರೇಕ್ ರಿಗಿಂಗ್ ಸರಿಹೊಂದಿಸಲು / ब्रेक रिगिंग समायोजन के लिए / for brake rigging adjustment

93. ICF/RCF ಕೋಚ್‌ಗಳಲ್ಲಿ ಧ್ವಂಸ ಟ್ಯೂಬ್ ಎಲ್ಲಿದೆ?

93. ICF/RCF कोचों में डेस्ट्रक्शन ट्यूब कहाँ प्रदान की जाती है?

93. Where is destruction tube provided in ICF/RCF coaches?

A. ಮುಖ್ಯ ಹೆಡ್ ಸ್ಟಾಕ್ ಮತ್ತು ಸಹಾಯಕ ಹೆಡ್ ಸ್ಟಾಕ್ ನಡುವೆ

A. मुख्य हेड स्टॉक और सहायक हेड स्टॉक के बीच

A. Between main head stock and auxiliary head stock

B. ಹೊರಗಿನ ಮುಖ್ಯ ಹೆಡ್ ಸ್ಟಾಕ್ / बाहरी मुख्य हेड स्टॉक / Outer main head stock

C. ಸಹಾಯಕ ಹೆಡ್ ಸ್ಟಾಕ್ ಜೊತೆಗೆ / सहायक हेड स्टॉक के साथ / With auxiliary head stock

D. ಮೇಲ್ಕಾಟಿಸಿದ ಯಾವುದೂ ಅಲ್ಲ / उपरोक्त में से कोई नहीं / None of the above

94. ICF ಕೋಚ್‌ನಲ್ಲಿ ದೇಹದ ಭಾರವನ್ನು ಟ್ರಾಲಿಯಲ್ಲಿ ಹೇಗೆ ವರ್ಗಾಯಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ?

94. ICF कोच में शरीर का वजन ट्रॉली में कैसे स्थानांतरित किया जाता है?

94. How the weight of the body is transferred on trolley in ICF coach?

A. ಜರ್ನಲ್ / जर्नल / journal

B. ಚಕ್ರ / पहिया / wheel

C. ಡ್ಯಾಶ್‌ಪಾಟ್ / डैशपांट / dashpot

D. ಸೈಡ್ ಬೇರರ್ / साइड बियरर / side bearer

95. ಕೋಚ್‌ನಲ್ಲಿ ಡ್ರಾ ಮತ್ತು ಬಫಿಂಗ್ ಶಕ್ತಿಯ ಪ್ರಸರಣ ಯಾವದರಿಂದ ಆಗುತ್ತದೆ?

95. कोच में ड्रॉ और बफिंग बल का संचरण किसके माध्यम से होता है?

95. The draw & buffing force transmission in coach is through

A. ಸೆಂಟರ್ ಪಿವಾಟ್ / सेंटर पिवट / center pivot

B. ಬೋಗಿ / बोगी / bogie

C. ಸೈಡ್ ಬೇರರ್ / साइड बियरर / side bearer

D. ಚಕ್ರ / पहिया / wheel

96. ಅಕ್ಸಲ್‌ನ ಅಂಶವಾದ ಭಾಗವೇನು?

96. एक्सल का एक अभिन हिस्सा क्या है?

96. What is an integral portion of the axle?

ಕೋಲ್ಕಾಡಿ ಯಾವುದೇ 100 ಪ್ರಶ್ನೆಗಳಿಗೆ ಉತ್ತರ ನೀಡಿ

किसी भी 100 प्रश्नों का उत्तर दें

ANSWER ANY 100 QUESTIONS

107

ಅವಧಿ / अवधि / Duration : 2 hours

(1 x 100 = 100 ಅಂಕಗಳು / अंक / Marks)

A. ಕ್ಯಾಪ್ / कैप / cap

B. ಜರ್ನಲ್ / जर्नल / journal

C. ರೋಲರ್ ಬೇರಿಂಗ್ / रोलर बेयरिंग / roller bearing

D. ಮೇಲ್ಕಾಡಿಸಿದ ಯಾವುದೂ ಅಲ್ಲ / उपरोक्त में से कोई नहीं /

None of the above

97. LHB ಕೋಚ್‌ನ ಒಂದು ಆಕ್ಸಲ್‌ನಲ್ಲಿ ಎಷ್ಟು ಬ್ರೇಕ್

ಡಿಸ್ಕ್‌ಗಳು ಲಭ್ಯವಿವೆ?

97. LHB कोच के एक एक्सल में कितने ब्रेक डिस्क उपलब्ध हैं?

97. How many brake discs are available on one axle of an LHB coach?

A. 1

B. 2

C. 3

D. ಮೇಲ್ಕಾಡಿಸಿದ ಯಾವುದೂ ಅಲ್ಲ / उपरोक्त में से कोई नहीं /

None of the above

98. LHB ಕೋಚ್‌ಗಳ CBC ಮೇಲಿನ ಉದ್ದವೇನು?

98. LHB कोचों की CBC के ऊपर की लंबाई क्या है?

98. What is the length over CBC of LHB Coaches?

A. 23590mm

B. 24225mm

C. 24095mm

D. 24000mm

99. ಡಂಪ್ ವಾಲ್ವ್‌ನ ಉದ್ದೇಶವೇನು?

99. डंप वाल्व का उद्देश्य क्या है?

99. What is the purpose of Dump Valve?

A. ಎಲ್ಲಾ ಆಕ್ಸಲ್‌ಗಳ ಸಾಮಾನ್ಯವೇನೆಂದರೆ ಸಮಾನ ವೇಗವನ್ನು ಕಾಯ್ದುಕೊಳ್ಳಲು

A. सभी एक्सल की लगभग समान गति बनाए रखने के लिए

A. To maintain approximate same speed of all axles

B. ಚಕ್ರಗಳನ್ನು ಸ್ಕ್ರೀಡ್ ಆಗುವುದರಿಂದ ರಕ್ಷಿಸಲು

B. पहियों को स्क्रिडिंग से बचाने के लिए

B. To protect wheels against skidding

C. A ಮತ್ತು B ಎರಡೂ / A और B दोनों / A & B both

D. ಮೇಲ್ಕಾಡಿಸಿದ ಯಾವುದೂ ಅಲ್ಲ / उपरोक्त में से कोई नहीं /

None of the above

100. ಕಡಿತದ ಆಂಗಲ್ ಕಾಕ್‌ನಲ್ಲಿ ಒದಗಿಸಿದ ವೆಂಟ್‌ಹೋಲ್

ಯಾವಾಗ (ಆಂಗಲ್ ಕಾಕ್ ಮುಚ್ಚಿದಾಗ) ಯಾವದಕ್ಕೆ

ಉಪಯುಕ್ತವಾಗಿದೆ?

100. कटऑफ एंगल कोक में प्रदान किया गया वेंट होल (जब एंगल कोक बंद हो) किसके लिए है?

100. The vent hole, provided in the cut off angle cock is for (when angle cock is closeD.

A. BP ಒತ್ತಡವನ್ನು ಚಾರ್ಜ್ ಮಾಡುವುದು / BP दबाव चार्ज करने के लिए/ charging BP pressure

B. ವಾಯು ಹೋಸ್‌ನ ವಾಯು ಒತ್ತಡವನ್ನು ವಾತಾವರಣಕ್ಕೆ ಬಿಡುಗಡೆಯಾಗಿಸುವುದಕ್ಕೆ / वायु होस के वायु दबाव को वातावरण में निष्कासित करने के लिए/ exhausting air pressure of air hose into atmosphere

C. ವ್ಯವಸ್ಥೆಯಲ್ಲಿ ವೆಕ್ಯೂಮ್ ಸೃಷ್ಟಿಸಲು / सिस्टम में वेक्यूम बनाने के लिए/ creating vacuum in system

D. ಮೇಲ್ಕಾಡಿಸಿದ ಯಾವುದೂ ಅಲ್ಲ / उपरोक्त में से कोई नहीं /

None of the above

101. ಅಧಿಕೃತ ಭಾಷೆಗಳ ಕಾನೂನು 1963 ಯಾವಾಗ ಅಂಗೀಕರಿಸಲಾಯಿತು?

101. आधिकारिक भाषाएँ अधिनियम 1963 कब पारित हुआ था?

101. When was Official Languages Act 1963 passed?

A. 10.5.1963

B. 13.5.1963

C. 10.4.1963

D. 13.4.1963

ಕೋಲ್ಕಾಡಿ ಯಾವುದೇ 100 ಪ್ರಶ್ನೆಗಳಿಗೆ ಉತ್ತರ ನೀಡಿ

किसी भी 100 प्रश्नों का उत्तर दें

ANSWER ANY 100 QUESTIONS

સમય / અવધિ / Duration : 2 hours

(1 x 100 = 100 ಅಂಕಗಳು / ಅಂಕ / Marks)

D. ಮೇಲ್ಕಂಡಿರುವ ಯಾವುದೂ ಅಲ್ಲ / उपरोक्त में से कोई नहीं /
None of the above

102. आणविक भारों के विषयी के अनुमान, अनुमान और विवेचन
 दिए समस्त बिन्दुओं में आते हैं?

105. ಅರಿಕ್ಕಿನ ಭಾಷಾ ಅಯೋಗದ ನಿರ್ಧಾರವು ಆಧಾರದ ಮೇಲೆ ಸ್ಥಾಪಿತ ಸಮಿತಿಯ ಮೊದಲ ಅಧ್ಯಕ್ಷರು ಯಾರು?

102. According to official Languages rules, Andaman & Nicobar Island come under which region?

105. आधुनिकीकरण के अर्थों में आधुनिकीकरण का अर्थ क्या है? (20)

A. Gupta / *Int. J. Regional Dev.*

105. Who was the first Chairman of the committee, which was formed on the recommendation of the Official Language Commission?

B. $\frac{1}{2}$ / en Region C

A. ई. नारायणकर / श्री. गणेश / G. Narayanan

C. $\frac{1}{2} \text{ m}^2$ / es Region A

ड. टी. टी. मंगेशकर / सी. सी. एम. : G. B. Pann

10. ವಿಸ್ತಾರಗೊಂಡಿರುವ ಉದ್ಯಾನದ ಉದ್ದ : ಅಗಲ : ವಿಸ್ತೀರ್ಣ ಅನುಪಾತ

C. & P. சிவசுப்பிரமணியம் / டி. மெய்யசுப்பிரமணியம் & குமாரசுப்பிரமணியம்

1171. विष्णु, विष्णुसहस्रनाम, श्रीगणेशोपनिषद्, अथर्ववेद
विष्णुसहस्रनाम, श्रीगणेशोपनिषद्

13. ವೇದಾಂತದ ಉದ್ಭವಕ್ಕೆ / ಸಂಗತಿ ಯೇ ಏನು?
 ಸಿದ್ಧಾಂತದ ಹಿನ್ನೆಲೆ

111. **सहितः अस्मदीयं प्रमाणिकायां न तेषां विषयः किम् उपलब्धः भवितुः तेषां**
पत्राः सन्ति

116. ಅಭಿವೃದ್ಧಿ ಕೂಡೆ ಬಗ್ಗೆ ಕಾರ್ಪೊರೇಟ್ ಸಮಿತಿಯಲ್ಲಿ ಎಷ್ಟು
ನಡವಳಿಕೆ ಆಯ್ತು?

105 How many field courses prescribed to
Central Govt employees?

(10) *collective* was in the plural in both cases. (7)

42

10. How many members are there in the
 11. Transportation Committee in Official Language?

428

30

39

● ●

© 2003

(1) Being a member of a political party is not a disqualifying factor for appointment as a judge.

23

(b) Tutti questi risultati si ottengono a cura dell'ente gestore. Per esempio:

18. Write a program to find the sum of all even numbers from 1 to 100.

(10) Which of the following is *not* a common principle of the law of contract?

(1) *unabhängig von der Entscheidung des Bunds ist*

© 2004 Blackwell Publishing Ltd *Journal of Internal Medicine* 255: 105–112

1. The first step is to identify the problem or question that needs to be answered. This involves understanding the context and the specific requirements of the task.

© 2006 Pearson Education, Inc. All rights reserved.

1. **Identify the main topic of the passage.**

1. 2. 3. 4.

ಅವಧಿ / अवधि / Duration : 2 hours

(1 x 100 = 100 ಅಂಕಗಳು / अंक / Marks)

B. 2 ತಿಂಗಳಿಗೊಮ್ಮೆ / दो महीने में एक बार / once in 2 months

C. 4 ತಿಂಗಳಿಗೊಮ್ಮೆ / चार महीने में एक बार / once in 4 months

D. 6 ತಿಂಗಳಿಗೊಮ್ಮೆ / छह महीने में एक बार / once in 6 months

108. ಕೇಂದ್ರ ಸರ್ಕಾರದ ವಿವಿಧ ವರ್ಗ ಉದ್ಯೋಗಿಗಳಿಗೆ ಸೂಚಿಸಲಾದ ಕೊನೆಯ ಹಿಂದಿ ಕೋರ್ಸ್ ಯಾವದು?

108. केंद्रीय सरकारी लिपिक वर्ग कर्मचारियों के लिए निर्धारित अंतिम हिंदी पाठ्यक्रम कौन सा है?

108. Which is the final Hindi course prescribed for Clerical cadre employees of Central government?

A. ಪ್ರಬೋಧ್ / प्रबोध / Prabodh

B. ಪ್ರವೀಣ್ / प्रवीण / Praveen

C. ಪ್ರಜ್ಞಾ / प्रज्ञा / Pragya

D. ಮೇಲ್ಕಾಣಿಸಿದ ಯಾವುದೂ ಅಲ್ಲ / उपरोक्त में से कोई नहीं / None of the above

109. ವರ್ಷಕ್ಕೊಂದು 10000 ಪದಗಳನ್ನು ಹೆಚ್ಚು ಬರೆಯುವವರಿಗೆ ಎಷ್ಟು ಪ್ರಥಮ ಬಹುಮಾನಗಳು ನೀಡಲಾಗುತ್ತವೆ?

109. एक वर्ष में 10000 से अधिक शब्द लिखने के लिए कितने प्रथम पुरस्कार दिए जाते हैं?

109. How many first prizes are given in a year for writing more than 10000 words?

A. 3

B. 1

C. 2

D. 4

110. ಪ್ರಬೋಧ್ ಪರೀಕ್ಷೆಯನ್ನು ಖಾಸಗಿ ಅಧ್ಯಯನದಿಂದ ಪೂರೈಸಿದರೆ ಲಂಪ್‌ಸಮ್ ಬಹುಮಾನದ ಮೊತ್ತ ಯಾವುದು?

110. प्रबोध परीक्षा को निजी अध्ययन से पास करने के लिए लंपसम पुरस्कार की राशि क्या है?

110. Amount of Lumpsum award for passing Prabodh by private study is

A. Rs. 1600

B. Rs. 1500

C. Rs. 1800

D. Rs. 2000