

Question Booklet Series :

**A**

Question Booklet Code :

**B 08 FS**

Please fill up the following details using ball point pen.

कृपया बॉल पॉइंट पेन का उपयोग कर निम्न विवरण भरें.

**Roll No:**

--	--	--	--	--

Name of Candidate : ..... Signature : .....  
(उम्मीदवार का नाम) (हस्ताक्षर)

## QUESTION BOOKLET

### प्रश्न पुस्तिका

Maximum Marks : 30

Duration : 35 minutes

अधिकतम मार्क्स : 30

अवधि: 35 मिनट

## INSTRUCTIONS TO CANDIDATES

### उम्मीदवारों के लिए निर्देश

1. Write your Roll number in the space provided above.

ऊपर दी गयी जगह पर अपना रोल नंबर लिखें।

2. Each question booklet contains 30 questions:

प्रत्येक प्रश्न पुस्तिका में 30 प्रश्न हैं:

Section	Subject	Number of Questions	Marks
A	General Knowledge सामान्य जागरूकता	5	5
B	Quantitative Aptitude मात्रात्मक योग्यता	5	5
C	Subject Based विषय आधारित	20	20
	<b>TOTAL</b>	<b>30</b>	<b>30</b>

3. The Questions are set bilingually in English and Hindi language. In case of discrepancy, the English version will prevail.

अंग्रेजी और हिन्दी भाषा में तैयार किए गए द्विभाषी प्रश्नों में कोई विसंगती होने की स्थिति में अंग्रेजी विवरण मान्य होगा।

4. Each question is provided with a few choices having one correct answer. Choose the correct answer and mark the choice in the OMR sheet by shading the bubble, using ball pen. No correction is possible.

प्रत्येक प्रश्न के लिए कुछ विकल्प दिए गए हैं, जिनका एक ही उत्तर है। सही उत्तर चुनें और ओएमआर शीट में गोले को बाल पेन से भरकर विकल्प को पर निशान लगायें। कोई सुधार संभव नहीं है।

5. There will be no negative marks.

कोई नकारात्मक अंकन नहीं होगा।

6. Candidates should check the question booklet and if any mistake is found, bring it to the notice of the Invigilator to get it replaced by a new booklet before commencing the examination.

उम्मीदवार को प्रश्न पुस्तिका की जाँच करनी चाहिए और यदि कोई त्रुटी मिलती है, तो परीक्षा शुरू होने से पहले अपनी पुस्तिका को नयी पुस्तिका से बदलने के लिए निरीक्षक के ध्यान में लाना चाहिए।

7. The question booklet is sealed at the middle of the right side. Candidates should not open the question booklet until the indication is given to start answering.

प्रश्न पुस्तिका दाईं ओर मध्य पर सील की गयी है। उम्मीदवार को तब तक प्रश्न पुस्तिका नहीं खोलनी चाहिए जब तक उत्तर देने के लिए शुरू होने का इशारा ना किया गया हो।

8. Calculators, Mobile phones, Mathematical tables, etc. are not allowed in the examination hall.

परीक्षा हॉल में कैलकुलेटर/गणक, मोबाइल फोन, गणितीय सारणी, आदि लेकर जाना वर्जित है।

9. Use the blank space provided in the question booklet for rough work.

विषम कार्य के लिए प्रश्न पुस्तिका में दी गयी खाली जगह का इस्तेमाल करें।

10. No candidate will be allowed to leave the examination hall till the end of the session.

सत्र खत्म होने तक किसी भी उम्मीदवार को परीक्षा हॉल से बहार जाने की इजाज़त नहीं है।

11. Candidates who are found engaged in malpractices or violating the instructions by the Invigilator in the Examination Hall will be disqualified.

जो उम्मीदवार कदाचार में सलंग्न पाए जाते हैं या निरीक्षक के निर्देशों की उल्लंघना करते पाए जाते हैं उन्हें अयोग्य घोषित कर दिया जायेगा।



Question Booklet Series :

**A**

Question Booklet Code :

**B 08 FS**

**DO NOT OPEN THIS QUESTION BOOKLET UNTIL ASKED TO DO SO**

**जब तक ऐसा करने के लिए कहा इस प्रश्न पुस्तिका खोलें नहीं**

SECTION – AGENERAL KNOWLEDGE( सामान्य जागरूकता )

Choose the correct answer:

सही उत्तर का चुनाव करें:

1. Which of the following is not situated in India?

- |                     |                  |
|---------------------|------------------|
| a) Hanging Garden   | b) Mughal Garden |
| c) Shalimar Gardens | d) Eden Gardens  |

निम्न में से कौन सा भारत में स्थित नहीं है?

- |                   |                |
|-------------------|----------------|
| a) हैंगिंग गार्डन | b) मुगल गार्डन |
| c) शालीमार गार्डन | d) ईडन गार्डन  |

2. Which instrument is used to measure the speed of wind?

- |               |              |              |                |
|---------------|--------------|--------------|----------------|
| a) Anemometer | b) Barometer | c) Altimeter | d) Hydro meter |
|---------------|--------------|--------------|----------------|

हवा की गति को मापने के लिए किस यंत्र का इस्तेमाल किया जाता है?

- |              |             |              |                |
|--------------|-------------|--------------|----------------|
| a) एनिमोमीटर | b) बैरोमीटर | c) ऑल्टीमीटर | d) हाइड्रोमीटर |
|--------------|-------------|--------------|----------------|

3. What is known as artificial silk?

- |          |                  |                |                 |
|----------|------------------|----------------|-----------------|
| a) Rayon | b) Poly eurathin | c) Terricotton | d) carbon fibre |
|----------|------------------|----------------|-----------------|

किसे कृत्रिम रेशम के रूप में जाना जाता है?

- |         |                 |             |                 |
|---------|-----------------|-------------|-----------------|
| a) रेयन | b) पॉली यूरेथीन | c) टैरीकॉटन | d) कार्बन फाइबर |
|---------|-----------------|-------------|-----------------|

4. Olympics record holder in 100 Metres

- a) Ben Johnson    b) Carl Lewis    c) Usain Bolt    d) None of these

100 मीटर का ऑलंपिक रिकॉर्ड धारक कौन है?

- a) बेन जॉनसन    b) कार्ल लुईस    c) उसैन बोल्ट    d) इनमें से कोई नहीं

5. Swachh Bharat campaign of Government of India is associated with

- a) Cleanliness Drive    b) Make in India  
c) Digital India    d) None of these

भारत सरकार का स्वच्छ भारत अभियान किससे जुड़ा है?

- a) सफाई अभियान    b) मेक इन इंडिया    c) डिजिटल इंडिया    d) इनमें से कोई नहीं

### SECTION – B

### QUANTITATIVE APTITUDE

### ( मात्रात्मक योग्यता )

Choose the correct answer:

सही उत्तर का चुनाव करें:

6. Average of 5 consecutive odd numbers A, B, C, D & E is 45. What is the product of B & D?

- a) 2025    b) 1935    c) 2021    d) 1981

ए, बी, सी, डी और ई नामक 5 क्रमागत विषम संख्याओं का औसत 45 है। बी और डी का गुणनफल क्या है?

- a) 2025    b) 1935    c) 2021    d) 1981

7. Difference between a number and its three-fifth is 40. Identify the number.

- a) 80                      b) 100                      c) 90                      d) 120

एक संख्या और उसके तीन बटे पांचवे हिस्से का अंतर 40 है। संख्या की पहचान करें।

- a) 80                      b) 100                      c) 90                      d) 120

8.  $\frac{1}{4}$  of Raju's money is equal to  $\frac{1}{6}$  of Ramu's money. If both of them together have Rs.600, the difference between their amount is

- a) Rs.50                      b) Rs.240                      c) Rs. 360                      d) Rs. 120

राजू के पैसे का एक चौथाई रामू के पैसे के 1 बटे 6 के बराबर है। यदि दोनों के पास इकट्ठे 600 रुपये हैं, तो उनकी राशि के बीच का अंतर कितना है?

- a) 50रुपये                      b) 240रुपये                      c) 360रुपये                      d) 120रुपये

9. The number divisible by 6 is .....

- a) 149                      b) 166                      c) 150                      d) 151

6 से विभाजित होने वाली संख्या कौन सी है?

- a) 149                      b) 166                      c) 150                      d) 151

10. The simplest form of 1.5 : 2.5 is.....

- a) 6 : 10                      b) 15 : 25                      c) 0.75 : 1.25                      d) 3 : 5\_\_\_\_\_

1.5 : 2.5 का सबसे सरलतम रूप क्या है?

- a) 6 : 10                      b) 15 : 25                      c) 0.75 : 1.25                      d) 3 : 5\_\_\_\_\_

SECTION – CSUBJECT BASED( विषय आधारित )

Choose the correct answer:

सही उत्तर का चुनाव करें:

11. Brass is an Alloy of

a) Copper and Tin

b) Copper and Zinc

c) Copper and Lead

d) Copper and Molybdenum

पीतल एक मिश्रधातु है

a) तांबा और टिन

b) तांबा और जिंक

c) तांबा और शीशा

d) तांबा और मोलीब्डेनम

12. SWG stands for Sheet metal work

a) Standard Welding Groove

b) Standard Width Groove

c) Standard Wire Gauge

d) All of these

शीट धातु कर्म के लिए एसडब्ल्यूजी का तात्पर्य

a) मानक वेल्डिंग नली

b) मानक चौड़ नली

c) मानक तार गेज

d) ये सभी

13. The Minimum percentage of Carbon present in Cast Iron

a) 1%

b) 0.8%

c) 0.5%

d) 2%

कास्ट लोहा में मौजूद कार्बन का न्यूनतम प्रतिशत

a) 1%

b) 0.8%

c) 0.5%

d) 2%

14. What type of Development method is used to develop Circular Cone?

- a) Straight Line method                      b) Radial line Method  
c) Rectangular Method                      d) Square line method

गोलाकार शंकु बनाने के लिए उपयोग की जानेवाली विकास पद्धति किस प्रकार की होती है?

- a) सीधी रेखा पद्धति                      b) रेडियल रेखा पद्धति  
c) आयताकार पद्धति                      d) वर्गकार रेखा पद्धति

15. Galvanising means

- a) Painting                      b) Stainless steel coating  
c) Zinc Coating                      d) None of these

गैल्वेनाइजीकरण का अर्थ है

- a) पेंटिंग करना                      b) स्टेनलेस स्टील की परत चढ़ाना  
c) जिंक की परत चढ़ाना                      d) इनमें से कोई नहीं

16. Which type of cutting is faster for 20 mm thick plate?

- a) Oxy acetylene cutting                      b) Mechanical cutting  
c) Gouging                      d) Plasma cutting

20 एमएम मोटे प्लेट को जल्दी काटने के लिए कौन सा तरीका है?

- a) ऑक्सी एसीटीलीन कटिंग                      b) मैकेनिकल कटिंग  
c) गॉगिंग                      d) प्लाजमा कटिंग



17. The angle point of the Scriber is.....

- a) 5 to 10 degree  
b) 15 to 20 Degree  
c) 25 to 30 Degree  
d) None of these

स्क्राइबर का कोण विंदु होता है.....

- a) 5 से 10 डिग्री  
b) 15 से 20 डिग्री  
c) 25 से 30 डिग्री  
d) इनमें से कोई नहीं

18. Calculate the area of the sheet in (square metre) required for fabricating a pipe of 1 mtr dia and 10 mtrs length.

- a)  $10\pi$   
b)  $100\pi$   
c)  $50\pi$   
d) None of these

1 मीटर व्यास और 10 मीटर लंबे पाइप के निर्माण के लिए कितने क्षेत्रफल का चदरा लगेगा (वर्ग मीटर में)

- a)  $10\pi$   
b)  $100\pi$   
c)  $50\pi$   
d) इनमें से कोई नहीं

19. The teeth angle of Single cut File is.....

- a) 40 degree  
b) 60 degree  
c) 20 degree  
d) 35 degree

एकल कट फाइल की दंतों का कोण.....

- a) 40 डिग्री  
b) 60 डिग्री  
c) 20 डिग्री  
d) 35 डिग्री

20. Dressing refers to.....

- a) Drilling  
b) Cutting  
c) Grinding  
d) Welding

ड्रेसिंग संदर्भित है

- a) ड्रिलिंग  
b) कटिंग  
c) ग्राइंडिंग  
d) वेल्डिंग

21. The property of a metal having the tendency for expanding or flattening on all directions

- a) Ductility      b) Conductivity      c) Malleability      d) Elasticity

एक धातु का सभी दिशाओं में फैलने या विस्तार करने का गुण होता है

- a) मृदुता      b) चालकता      c) आघातवर्ध्यता      d) प्रत्यास्थता

22. The oxyacetylene flame with excess acetylene is known as

- a) Neutral Flame      b) Oxidising Flame  
c) Carburising Flame      d) None of these

अत्यधिक एसीटीलीन के साथ ऑक्सीएसीटीलीन दहन इसके रूप में जाना जाता है

- a) उदासीन दहन      b) ऑक्सीकृत दहन  
c) कार्बनीकृत दहन      d) इनमें से कोई नहीं

23. What is CPR in safety?

- a) Cardio Pulmonary Resuscitation  
b) Cardiac Prevention Remedies  
c) Cardiac Pulsating Rate  
d) None of these

सुरक्षा में सीपीआर क्या है?

- a) हृदय फेफड़ा पुनर्जीवन      b) हृदय निरोधक उपचार  
c) हृदय धड़कन दर      d) इनमें से कोई नहीं

24. ....is used to measure the root gap of weld joints

- a) Feeler Gauge  
b) Taper Gauge  
c) Dial Gauge  
d) Screw gauge

..... वेल्ड जोड़ों के रूट गैप को .....द्वारा मापा जाता है

- a) फीलर गेज  
b) टैपर गेज  
c) डायल गेज  
d) स्कू गेज

25. Neutral Flame is suitable for

- a) High Carbon Steel  
b) Low carbon Steel  
c) Mild Steel  
d) All of these

उदासीन दहन उपयुक्त होता है

- a) उच्च कार्बन स्टील  
b) निम्न कार्बन स्टील  
c) हल्का स्टील  
d) इनमें से सभी

26. The process used for correcting the distortion of the Welded Built up angles

- a) V- Heating  
b) Straight heating  
c) Round Heating  
d) None of these

वेल्ड कर बनाये गये कोण की विकृति को सुधारने की प्रक्रिया है

- a) वी-तापन  
b) सीधा तापन  
c) गोल तापन  
d) इनमें से कोई नहीं

27. The following are methods of Edge Stiffening in Sheet Metal plates

- |                      |                         |
|----------------------|-------------------------|
| a) Hem and Wire Edge | b) Built up stiffening  |
| c) Adhesive bonding  | d) Pulsation stiffening |

चदरा धातु प्लेटों में किनारा मोड़ने की निम्न पद्धतियां हैं

- |                       |                  |
|-----------------------|------------------|
| a) हेम और वायर किनारा | b) मोड़ कर बनाना |
| c) असंजक बंधन         | d) स्फुरण मोड़   |

28. The type of joints used to get 100% penetration

- |                 |                 |
|-----------------|-----------------|
| a) Lap Joint    | b) Fillet Joint |
| c) Corner Joint | d) Butt Joint   |

100% भेदन प्राप्त करने के लिए उपयोग किये गये ज्वाइंट का प्रकार है

- |                   |                  |
|-------------------|------------------|
| a) लैप ज्वाइंट    | b) फिलेट ज्वाइंट |
| c) कॉर्नर ज्वाइंट | d) बट्ट ज्वाइंट  |

29. The method used to relieve the stress from unequal thickness butt joints before welding

- |             |             |               |             |
|-------------|-------------|---------------|-------------|
| a) Knurling | b) Punching | c) Chamfering | d) Drilling |
|-------------|-------------|---------------|-------------|

वेल्डिंग से पहले असमान मोटे बट्ट ज्वाइंट से तनाव कम करने के लिए उपयोग होनेवाली पद्धति

- |            |           |             |             |
|------------|-----------|-------------|-------------|
| a) नर्लिंग | b) पंचिंग | c) चैंफरिंग | d) ड्रिलिंग |
|------------|-----------|-------------|-------------|

30. The radius of the least roundness with which the sheet can be bend without occurrence of a crack in the outside of the bend in Sheet metal Fabrication

- a) Maximum Bend Radius                      b) Average Bend Radius  
c) Least Bend Radius                              d) None of these

चदरा धातु निर्माण में बाहर मोड़ने में बिन क्रैक आए मोड़ के लिए न्यूनतम गोला की त्रिज्या हो सकती है

- a) अधिकतम मोड़ त्रिज्या                      b) औसत मोड़ त्रिज्या  
c) न्यूनतम मोड़ त्रिज्या                              d) इनमें से कोई नहीं



**FINAL ANSWER KEY****Name of Post : Welder cum Fitter - QP Code : B 8 FS (Structural Fitter)****Date of Test : 25.06.2016**

Q. No.	Question Booklet Alphacode			Q. No.	Question Booklet Alphacode		
	A	B	C		A	B	C
1	A	A	A	16	D	C	C
2	A	C	A	17	B	B	A
3	A	A	C	18	A	A	B
4	C	A	A	19	B	C	C
5	A	A	A	20	C	C	B
6	C	D	B	21	C	C	C
7	B	C	C	22	C	B	C
8	D	D	C	23	A	A	B
9	C	B	D	24	B	B	A
10	D	C	D	25	C	D	A
11	B	C	C	26	A	C	C
12	C	C	B	27	A	B	D
13	D	D	B	28	D	D	A
14	B	A	D	29	C	C	C
15	C	A	D	30	C	B	C