

BHEL Artisan

**Previous Year Paper
(Welder)
08 Oct, 2025**



ALL EXAMS, **ONE** SUBSCRIPTION



Test. Analyze. Improve. Repeat.



*Don't just
prepare.
Perform.*

Test Prime – built only
for mock tests.



1,50,000+
Mock Tests



25,000+
Previous Year
Papers



800+
Exam
Covered



500%
Refund on
Selection



5 lakh+
Free Quizzes



Daily
Free PDFs



Top Alerts
Stay Updated

WHY TEST PRIME?

- ✓ Multilingual
- ✓ Detailed Solution
- ✓ Strong and Weak Areas
- ✓ All India Rankings



Safe & Reliable



Trusted by
Lakhs of Aspirants



Your Success,
Our Mission



**DOWNLOAD
TEST PRIME**

Your Success Partner!



Test

Prime



SUCCESS GALLERY!

MEET THE ACHIEVERS



Shreya, SBI PO



Sahil, SBI PO



Srijita, SBI PO



Vikram, IBPS PO



Neeti, IBPS PO



Arya, IBPS PO



Hasan, SSC CGL



Palak, SSC CGL



Priti, UP TGT



Aniket, Bihar Stet



Shaurya, NTPC



Sarita, CTET



Gourav, NTPC



Sanni, NTPC



Abhishek, CTET



Sapna, IBPS Clerk

THEY DID IT. YOU CAN TOO

READ THEIR STORIES!



Advt. 04/2025



BHARAT HEAVY ELECTRICALS LIMITED ARTISAN RECRUITMENT - 2025

Participant ID	
Participant Name	
Test Center Name	
Test Date	08/10/2025
Test Time	2:00 PM - 3:30 PM
Subject	Welder

Section : Trade Theory

Q.1 किसी परिपथ में धारा के प्रवाह के लिए उत्तरदायी विद्युत दाब को क्या कहा जाता है?

- Ans
- ☒ A. गुरुत्वाकर्षण बल
 - ☒ B. स्थिरवैद्युत बल
 - ☒ C. घर्षण बल
 - ☒ D. विद्युत वाहक बल

Question ID : 4410091207842

Option 1 ID : 4410094764892

Option 2 ID : 4410094764890

Option 3 ID : 4410094764893

Option 4 ID : 4410094764891

Status : Answered

Chosen Option : D

Q.2 किसी पदार्थ का वह गुण जिसके कारण वह उसमें प्रवाहित होने वाली विद्युत धारा का विरोध करता है, _____ कहलाता है।

- Ans
- ☒ A. विद्युत प्रतिरोध
 - ☒ B. विद्युत धारिता
 - ☒ C. विद्युत प्रेरकत्व
 - ☒ D. विद्युत चालकता

Question ID : 4410091207860

Option 1 ID : 4410094764959

Option 2 ID : 4410094764960

Option 3 ID : 4410094764961

Option 4 ID : 4410094764958

Status : Answered

Chosen Option : A

Q.3 वेल्डिंग में, MIG का पूर्ण रूप क्या है?

- Ans ☒ A. Metal Inert Gas (मेटल इनर्ट गैस)
☒ B. Metal Internal Gas (मेटल इंटरनल गैस)
☒ C. Metal Insulated Gas (मेटल इंसुलेटेड गैस)
☒ D. Manual Inert Gas (मैन्युअल इनर्ट गैस)

Question ID : 4410091242765

Option 1 ID : 4410094904399

Option 2 ID : 4410094904400

Option 3 ID : 4410094904401

Option 4 ID : 4410094904402

Status : Answered

Chosen Option : A

Q.4 TIG वेल्डिंग प्रक्रम, किस धातु के लिए उपयुक्त नहीं होता है?

- Ans ☒ A. Mg-मिश्रधातु
☒ B. Cu-मिश्रधातु
☒ C. एल्यूमीनियम-मिश्रधातु
☒ D. जस्ता

Question ID : 4410091281064

Option 1 ID : 4410095056078

Option 2 ID : 4410095056077

Option 3 ID : 4410095056076

Option 4 ID : 4410095056075

Status : Answered

Chosen Option : D

Q.5 GMAW (गैस मेटल आर्क वेल्डिंग) का मुख्य लाभ क्या है?

- Ans ☒ A. इसके लिए किसी परिरक्षण की आवश्यकता नहीं होती है
☒ B. इसे जल के अंदर भी आसानी से प्रयुक्त किया जा सकता है
☒ C. इसके लिए विद्युत आपूर्ति की आवश्यकता नहीं होती है
☒ D. इसमें उच्च निक्षेपण दर और स्वचालन के लिए उपयुक्तता पायी जाती है

Question ID : 4410091242455

Option 1 ID : 4410094903176

Option 2 ID : 4410094903179

Option 3 ID : 4410094903178

Option 4 ID : 4410094903177

Status : Answered

Chosen Option : D

Q.6 GMAW (गैस मेटल आर्क वेल्डिंग) में, शुद्ध CO₂ परिरक्षण गैस का उपयोग सामान्यतः _____ की वेल्डिंग के लिए किया जाता है।

- Ans ☒ A. ऐलुमिनियम मिश्रधातु
☒ B. कॉपर मिश्रधातु
☒ C. कार्बन स्टील्स
☒ D. मैग्नीशियम मिश्रधातु

Question ID : 4410091249044

Option 1 ID : 4410094929363

Option 2 ID : 4410094929365

Option 3 ID : 4410094929364

Option 4 ID : 4410094929366

Status : Answered

Chosen Option : C

Q.7 DC वेल्डिंग के लाभ के संबंध में निम्नलिखित कौन-सा गलत है?

- Ans ☒ A. इसका उपयोग लोह धातुओं की वेल्डिंग के लिए सफलतापूर्वक किया जा सकता है, लेकिन अलोह धातुओं की वेल्डिंग के लिए नहीं किया जा सकता।
- ☒ B. निम्न विवृत परिपथ वोल्टता के कारण इसमें विद्युत आघात की संभावना कम होती है।
- ☒ C. इसका उपयोग धातु की पतली शीट की वेल्डिंग के लिए किया जा सकता है।
- ☒ D. जहाँ विद्युत आपूर्ति उपलब्ध न हो, वहाँ इसे डीजल या पेट्रोल इंजन की सहायता से चलाया जा सकता है।

Question ID : 4410091277909

Option 1 ID : 4410095043615

Option 2 ID : 4410095043617

Option 3 ID : 4410095043618

Option 4 ID : 4410095043616

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.8 वेल्डिंग में 'अत्यधिक अंतर्वेशन (excessive penetration)' से क्या तात्पर्य है?

- Ans ☒ A. खाँचेदार रूट (grooved joint) की रूट में संगलन की आवश्यकता से अधिक गभीरता
- ☒ B. अत्यधिक भराव धातु निक्षेप
- ☒ C. वेल्ड बीड का ज्वाइंट क्षेत्र के बाहर फैलना
- ☒ D. ज्वाइंट रूट (joint root) पर अपूर्ण गलन

Question ID : 4410091186678

Option 1 ID : 4410094680892

Option 2 ID : 4410094680891

Option 3 ID : 4410094680893

Option 4 ID : 4410094680890

Status : Not Attempted and Marked For Review

Chosen Option : --

Q.9 Helium shielding gas is most commonly used for welding ____.

- Ans ☒ A. cast iron only
- ☒ B. aluminum, copper and non-ferrous metals
- ☒ C. carbon steels only
- ☒ D. stainless steel only

Question ID : 4410091249020

Option 1 ID : 4410094929269

Option 2 ID : 4410094929268

Option 3 ID : 4410094929267

Option 4 ID : 4410094929270

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.10 निम्नलिखित में से किस DC आर्क वेल्डिंग मशीन में जनरेटर, पेट्रोल या डीजल इंजन द्वारा परिचालित होता है?

- Ans ☒ A. दिष्टकारी सेट (Rectifier set)
☒ B. इंजन-जनरेटर सेट (Engine generator set)
☒ C. मोटर-जनरेटर सेट (Motor generator set)
☒ D. अपचायी ट्रांसफार्मर (STEP-DOWN transformer)

Question ID : 4410091277880
 Option 1 ID : 4410095043505
 Option 2 ID : 4410095043504
 Option 3 ID : 4410095043503
 Option 4 ID : 4410095043506
 Status : Answered
 Chosen Option : B

Q.11 शुद्ध आर्गन परिरक्षण गैस निम्नलिखित में से किस सामग्री की वेल्डिंग के लिए सबसे उपयुक्त है?

- Ans ☒ A. केवल स्टेनलेस स्टील
☒ B. केवल कार्बन स्टील
☒ C. केवल ढलवाँ लौह
☒ D. ऐलुमिनियम और अलौह धातुएँ

Question ID : 4410091248892
 Option 1 ID : 4410094928758
 Option 2 ID : 4410094928755
 Option 3 ID : 4410094928757
 Option 4 ID : 4410094928756
 Status : Answered
 Chosen Option : A

Q.12 Which of the following inspection methods needs a magnifying glass, a steel rule, try square and weld gauges?

- Ans ☒ A. Radiographic testing
☒ B. Ultrasonic testing
☒ C. Magnetic particle test
☒ D. Visual inspection

Question ID : 4410091305191
 Option 1 ID : 4410095152820
 Option 2 ID : 4410095152819
 Option 3 ID : 4410095152817
 Option 4 ID : 4410095152818
 Status : Answered
 Chosen Option : D

Q.13 GMAW (गैस मेटल आर्क वेल्डिंग) में, प्रयुक्त इलेक्ट्रोड _____ होता है।

- Ans ☒ A. अक्षयी कार्बन (non-consumable carbon)
☒ B. अक्षयी टंगस्टन (non-consumable tungsten)
☒ C. क्षयी अनावृत धातु तार (consumable bare metal wire)
☒ D. फ्लक्स-लेपित स्टिक इलेक्ट्रोड (flux-coated stick electrode)

Question ID : 4410091242406
 Option 1 ID : 4410094902981
 Option 2 ID : 4410094902980
 Option 3 ID : 4410094902982
 Option 4 ID : 4410094902983
 Status : Answered
 Chosen Option : D

Q.14 गैस मेटल आर्क वेल्डिंग (GMAW) में उचित संवातन क्यों आवश्यक है?

- Ans ☒ A. परिरक्षण गैस की बचत करने के लिए
- ☒ B. वेल्डिंग धूम और गैसों को हटाने के लिए
- ☒ C. आर्क प्रकाश की तीव्रता को कम करने के लिए
- ☒ D. इलेक्ट्रोडों के अतितापन को रोकने के लिए

Question ID : 4410091243126

Option 1 ID : 4410094905841

Option 2 ID : 4410094905839

Option 3 ID : 4410094905838

Option 4 ID : 4410094905840

Status : Answered

Chosen Option : A

Q.15 शिरोपरि वेल्डिंग स्थिति के लिए ढाल _____ होती है।

- Ans ☒ A. 60° और 90° के बीच
- ☒ B. 45° और 60° के बीच
- ☒ C. 90° और 120° के बीच
- ☒ D. 45° से अधिक नहीं

Question ID : 4410091277949

Option 1 ID : 4410095043777

Option 2 ID : 4410095043776

Option 3 ID : 4410095043778

Option 4 ID : 4410095043775

Status : Answered

Chosen Option : A

Q.16 ब्रेज़िंग और सोल्डरिंग के बीच मुख्य तापमान अंतर क्या है?

- Ans ☒ A. ब्रेज़िंग 450°C से ऊपर और सोल्डरिंग 450°C से नीचे की जाती है।
- ☒ B. ब्रेज़िंग 300°C से नीचे और सोल्डरिंग 450°C से ऊपर की जाती है।
- ☒ C. ब्रेज़िंग और सोल्डरिंग दोनों 600°C से ऊपर की जाती हैं।
- ☒ D. ब्रेज़िंग कक्ष तापमान पर और सोल्डरिंग 100°C से ऊपर की जाती है।

Question ID : 4410091186666

Option 1 ID : 4410094680849

Option 2 ID : 4410094680846

Option 3 ID : 4410094680848

Option 4 ID : 4410094680847

Status : Answered

Chosen Option : A

Q.17 गैस टंगस्टन आर्क वेल्डिंग (GTAW) प्रक्रिया में किस प्रकार के इलेक्ट्रोड का उपयोग किया जाता है?

- Ans ☒ A. अक्षयी टंगस्टन इलेक्ट्रोड (Non-consumable tungsten electrode)
- ☒ B. क्षयी धातु इलेक्ट्रोड (Consumable metal electrode)
- ☒ C. फ्लक्स-कोरिड इलेक्ट्रोड (Flux-cored electrode)
- ☒ D. परिरक्षित धातु इलेक्ट्रोड (Shielded metal electrode)

Question ID : 4410091188925

Option 1 ID : 4410094689943

Option 2 ID : 4410094689942

Option 3 ID : 4410094689944

Option 4 ID : 4410094689945

Status : Answered

Chosen Option : A

Q.18 ऐसीटिलीन गैस में, कार्बन प्रतिशत _____ होता है।

- Ans ☒ A. 77.6%
☒ B. 47.2%
☒ C. 69.5%
☒ D. 92.3%

Question ID : 4410091305261

Option 1 ID : 4410095153115

Option 2 ID : 4410095153113

Option 3 ID : 4410095153114

Option 4 ID : 4410095153116

Status : Answered

Chosen Option : D

Q.19 भंगुर क्षेत्र बनने के जोखिम के कारण किस प्रकार के कार्बन स्टील को वेल्ड करना कठिन होता है?

- Ans ☒ A. उच्च-कार्बन मार्टेसिटिक स्टील (High-carbon martensitic steel)
☒ B. ऑस्टेनाइट स्टील (Austenitic steel)
☒ C. पर्लाइट स्टील (Pearlite steel)
☒ D. फेराइट स्टील (Ferritic steel)

Question ID : 4410091186709

Option 1 ID : 4410094681008

Option 2 ID : 4410094681006

Option 3 ID : 4410094681009

Option 4 ID : 4410094681007

Status : Answered

Chosen Option : A

Q.20 निम्नलिखित में से किस उपकरण का उपयोग GMAW में नहीं किया जाता है?

- Ans ☒ A. टंगस्टन इलेक्ट्रोड (Tungsten electrode)
☒ B. अक्रिय गैस सिलेंडर (Inert gas cylinder)
☒ C. प्रवाहमापी (Flow meter)
☒ D. इलेक्ट्रोड वायर फीडर (Electrode wire feeder)

Question ID : 4410091281060

Option 1 ID : 4410095056059

Option 2 ID : 4410095056060

Option 3 ID : 4410095056062

Option 4 ID : 4410095056061

Status : Answered

Chosen Option : A

Q.21 वेल्डिंग कार्य के पूर्वतापन तापमान की जांच करने के लिए सामान्यतः उपयोग किया जाने वाला उपकरण _____ है।

- Ans ☒ A. डिजिटल थर्मामीटर (Digital thermometer)
☒ B. थर्मोकपल सेंसर (Thermocouple sensor)
☒ C. मोम क्रेयॉन (Wax crayons)
☒ D. उत्तापमापी (Pyrometer)

Question ID : 4410091186706

Option 1 ID : 4410094680994

Option 2 ID : 4410094680996

Option 3 ID : 4410094680997

Option 4 ID : 4410094680995

Status : Answered

Chosen Option : D

Q.22 निम्नलिखित में से कौन-सा कथन, वेल्डिंग के संदर्भ में आयनन प्रक्रम को परिभाषित करता है?

- Ans ☒ A. गैस परमाणुओं का आवेशित कणों में रूपांतरण
- ☒ B. गलित धातु से धातुमल का निर्माण
- ☒ C. इलेक्ट्रोड से आर्क का टकराना
- ☒ D. आर्क में गैसों का शीतलन

Question ID : 4410091208089

Option 1 ID : 4410094765875

Option 2 ID : 4410094765874

Option 3 ID : 4410094765877

Option 4 ID : 4410094765876

Status : Answered

Chosen Option : C

Q.23 निम्नलिखित में से कौन-सी सावधानी, विद्युत् प्रघात से सुरक्षा हेतु अपनाई जाने वाली सावधानियों में शामिल नहीं है?

- Ans ☒ A. गीले कपड़े पहनकर कोई भी विद्युत् कार्य नहीं करना चाहिए।
- ☒ B. विद्युत् कार्य करने वाले व्यक्तियों को ढीले कपड़े, खुली आस्तीन वाले और धातु के आभूषण पहनने चाहिए।
- ☒ C. विद्युत् तारों का उपयोग कपड़ों के हैंगर के रूप में नहीं किया जाना चाहिए।
- ☒ D. स्विच, प्लग आदि जैसी खंडित फिटिंग को हमेशा तुरंत बदल देना चाहिए।

Question ID : 4410091281098

Option 1 ID : 4410095056213

Option 2 ID : 4410095056211

Option 3 ID : 4410095056212

Option 4 ID : 4410095056214

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.24 निम्नलिखित में से कौन-सा वेल्डिंग में अंडरकट (undercut) का कारण बन सकता है?

- Ans ☒ A. वेल्डिंग की स्पीड बहुत धीमी होना
- ☒ B. धारा का बहुत कम होना
- ☒ C. धारा का बहुत अधिक होना
- ☒ D. उचित इलेक्ट्रोड कोण

Question ID : 4410091188887

Option 1 ID : 4410094689791

Option 2 ID : 4410094689790

Option 3 ID : 4410094689792

Option 4 ID : 4410094689793

Status : Answered

Chosen Option : C

Q.25 वेल्ड केंद्र से लंबाई में गुजरने वाली अधिकल्पित रेखा को _____ कहा जाता है।

- Ans ☒ A. वेल्ड प्रवणता
- ☒ B. वेल्ड घूर्णन
- ☒ C. वेल्ड फलक
- ☒ D. वेल्ड अक्ष

Question ID : 4410091305107

Option 1 ID : 4410095152479

Option 2 ID : 4410095152480

Option 3 ID : 4410095152478

Option 4 ID : 4410095152477

Status : Answered

Chosen Option : D

Q.26 दी गई आकृति में, निम्नलिखित में से किस प्रकार के टक्कर वेल्ड जोड़ को दर्शाया गया है?



- Ans
- ☒ A. दोहरी V (Double V)
 - ☒ B. एकल V (Single V)
 - ☒ C. चौरस टक्कर (Square butt)
 - ☒ D. दोहरी U (Double U)

Question ID : 4410091283245

Option 1 ID : 4410095064651

Option 2 ID : 4410095064652

Option 3 ID : 4410095064653

Option 4 ID : 4410095064650

Status : Answered

Chosen Option : D

Q.27 MIG और MAG वेल्डिंग दोनों का सामान्य नाम क्या है?

- Ans
- ☒ A. गैस मेटल आर्क वेल्डिंग (GMAW)
 - ☒ B. शील्डेड मेटल आर्क वेल्डिंग (SMAW)
 - ☒ C. गैस टंगस्टन आर्क वेल्डिंग (GTAW)
 - ☒ D. प्लाज्मा आर्क वेल्डिंग (PAW)

Question ID : 4410091242841

Option 1 ID : 4410094904705

Option 2 ID : 4410094904703

Option 3 ID : 4410094904704

Option 4 ID : 4410094904706

Status : Answered

Chosen Option : A

Q.28 सपाट वेल्डिंग (flat welding) स्थिति के लिए ढाल _____ होता है।

- Ans
- ☒ A. 60° और 90° के बीच
 - ☒ B. 10° से अधिक नहीं
 - ☒ C. 10° और 45° के बीच
 - ☒ D. 45° और 60° के बीच

Question ID : 4410091277917

Option 1 ID : 4410095043658

Option 2 ID : 4410095043655

Option 3 ID : 4410095043656

Option 4 ID : 4410095043657

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.29 The AC welding supply has:

- Ans ☒ A. low ampere - low voltage
☒ B. high ampere - high voltage
☒ C. high voltage - low ampere
☒ D. high ampere - low voltage

Question ID : 4410091277854

Option 1 ID : 4410095043410

Option 2 ID : 4410095043409

Option 3 ID : 4410095043407

Option 4 ID : 4410095043408

Status : Answered

Chosen Option : D

Q.30 A joint between two overlapping plates or components is known as:

- Ans ☒ A. butt joint
☒ B. corner joint
☒ C. lap joint
☒ D. T joint

Question ID : 4410091283254

Option 1 ID : 4410095064687

Option 2 ID : 4410095064688

Option 3 ID : 4410095064686

Option 4 ID : 4410095064689

Status : Answered

Chosen Option : C

Q.31 What is the highest temperature that can be produced by a flame of oxygen and acetylene in the Oxy-Acetylene Gas welding process?

- Ans ☒ A. 2000°C
☒ B. 4000°C
☒ C. 3200°C
☒ D. 2800°C

Question ID : 4410091281068

Option 1 ID : 4410095056094

Option 2 ID : 4410095056093

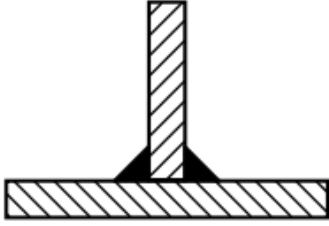
Option 3 ID : 4410095056091

Option 4 ID : 4410095056092

Status : Answered

Chosen Option : C

Q.32 दी गई आकृति में किस प्रकार का जोड़ दर्शाया गया है?



- Ans
- ☒ A. कोना जोड़
 - ☒ B. V जोड़
 - ☒ C. सिरा जोड़
 - ☒ D. टी जोड़

Question ID : 4410091283278

Option 1 ID : 4410095064783

Option 2 ID : 4410095064785

Option 3 ID : 4410095064784

Option 4 ID : 4410095064782

Status : Answered

Chosen Option : D

Q.33 वायर फीड सिस्टम में बर्ड-नेस्टिंग (तारों के उलझने) का मुख्य कारण _____ है/हैं।

- Ans
- ☒ A. अत्यधिक परिरक्षण गैस प्रवाह
 - ☒ B. गलत ध्रुवता सेटिंग
 - ☒ C. निम्न आर्क वोल्टता
 - ☒ D. धिसे हुए या गलत संरक्षित ड्राइव रोल

Question ID : 4410091246164

Option 1 ID : 4410094917930

Option 2 ID : 4410094917932

Option 3 ID : 4410094917933

Option 4 ID : 4410094917931

Status : Answered

Chosen Option : D

Q.34 AWS वेल्डिंग वायर कोड वर्गीकरण 'E71T-1' में, अक्षर 'T' क्या इंगित करता है?

- Ans
- ☒ A. नलिकाकार गालक-क्रोडी इलेक्ट्रोड (Tubular flux-cored electrode)
 - ☒ B. टंगस्टन इलेक्ट्रोड (Tungsten electrode)
 - ☒ C. टाइटेनियम मिश्रधातु तार (Titanium alloy wire)
 - ☒ D. तापीय फुहारित विलेपन (Thermally sprayed coating)

Question ID : 4410091247520

Option 1 ID : 4410094923283

Option 2 ID : 4410094923284

Option 3 ID : 4410094923285

Option 4 ID : 4410094923286

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.35 निम्नलिखित में से कौन-सा, सामान्य आर्क वेल्डिंग में प्रयुक्त विद्युत आर्क के लिए एक विशिष्ट ताप परास को निरूपित करता है?

- Ans ☒ A. 9,000-12,000 °C
☒ B. 1,000-2,000 °C
☒ C. 3,000-6,000 °C
☒ D. 15,000-18,000 °C

Question ID : 4410091208007

Option 1 ID : 4410094765552

Option 2 ID : 4410094765550

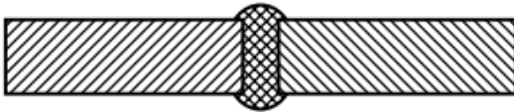
Option 3 ID : 4410094765551

Option 4 ID : 4410094765553

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.36 Which of the following types of butt weld joint is shown in the given figure?



- Ans ☒ A. Single V
☒ B. Single U
☒ C. Double V
☒ D. Square butt

Question ID : 4410091283234

Option 1 ID : 4410095064607

Option 2 ID : 4410095064609

Option 3 ID : 4410095064608

Option 4 ID : 4410095064606

Status : Answered

Chosen Option : D

Q.37 Due to which of the following factors is an electric arc initiated?

- Ans ☒ A. Flow of electric current through ionised gas or plasma
☒ B. Frictional force between the electrode and the workpiece
☒ C. Molten weld pool
☒ D. Excessive heating of the base metal or workpiece

Question ID : 4410091207956

Option 1 ID : 4410094765337

Option 2 ID : 4410094765335

Option 3 ID : 4410094765334

Option 4 ID : 4410094765336

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.38 वेल्डिंग इलेक्ट्रोड में विलेपन कारक (coating factor) =

- Ans ☒ A. आर्क वोल्टता / इलेक्ट्रोड की लंबाई
☒ B. क्रोड तार का व्यास / विलेपन का व्यास
☒ C. विलेपन का व्यास / क्रोड तार का व्यास
☒ D. इलेक्ट्रोड की लंबाई / विलेपन की मोटाई

Question ID : 4410091186684

Option 1 ID : 4410094680913

Option 2 ID : 4410094680912

Option 3 ID : 4410094680910

Option 4 ID : 4410094680911

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.39 द्वैतिज वेल्डिंग स्थिति के लिए प्रवणता (slope) क्या है?

- Ans ☒ A. 60° और 90° के बीच
☒ B. 10° और 45° के बीच
☒ C. 45° और 60° के बीच
☒ D. 10° से अधिक नहीं

Question ID : 4410091277930

Option 1 ID : 4410095043706

Option 2 ID : 4410095043704

Option 3 ID : 4410095043705

Option 4 ID : 4410095043703

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.40 वेल्डिंग से पहले ढलवां लोहे (cast iron) की कार्यवस्तु के पूर्वतापन का मुख्य उद्देश्य क्या है?

- Ans ☒ A. कठोरता में वृद्धि करना
☒ B. शीतलन को शीघ्र करना
☒ C. वेल्ड बीड की दिखावट का वर्धन करना
☒ D. विरूपण के कारण होने वाली दरारों को कम करना

Question ID : 4410091186700

Option 1 ID : 4410094680970

Option 2 ID : 4410094680973

Option 3 ID : 4410094680972

Option 4 ID : 4410094680971

Status : Answered

Chosen Option : D

Q.41 वेल्डिंग में ओवरलैप (overlap) क्या है?

- Ans ☒ A. मूल धातु के ऊपर से बहती हुई गलित धातु
☒ B. वेल्ड रन (weld runs) के बीच संलयन की कमी
☒ C. आधार धातु में वेल्ड सरंध्रता का एक प्रकार
☒ D. वेल्ड में पृष्ठीय दरार

Question ID : 4410091188891

Option 1 ID : 4410094689809

Option 2 ID : 4410094689807

Option 3 ID : 4410094689806

Option 4 ID : 4410094689808

Status : Answered

Chosen Option : A

Q.42 वेल्डिंग से पहले इलेक्ट्रोड को बेकिंग (baking) करना क्यों आवश्यक है?

- Ans ☒ A. इलेक्ट्रोड को विद्युत चालक बनाने के लिए
☒ B. इलेक्ट्रोड का संघटन बदलने के लिए
☒ C. इलेक्ट्रोड की दिखावट में सुधार करने के लिए
☒ D. हाइड्रोजन-प्रेरित दोष उत्पन्न करने वाले जल को हटाने के लिए

Question ID : 4410091186696

Option 1 ID : 4410094680959

Option 2 ID : 4410094680960

Option 3 ID : 4410094680958

Option 4 ID : 4410094680961

Status : Answered

Chosen Option : A

Q.43 गैस मेटल आर्क वेल्डिंग (GMAW) सेटअप का भाग निम्नलिखित में से क्या नहीं है?

- Ans ☒ A. गैस सिलेंडर
☒ B. फ्लक्स लेपित इलेक्ट्रोड
☒ C. वायर फीडर
☒ D. वेल्डिंग टॉर्च

Question ID : 4410091242920

Option 1 ID : 4410094905019

Option 2 ID : 4410094905021

Option 3 ID : 4410094905020

Option 4 ID : 4410094905018

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.44 परिरक्षित धातु-आर्क वेल्डिंग में प्रयुक्त धातु इलेक्ट्रोड लेपन के संबंध में निम्नलिखित में से कौन-सा विकल्प सही नहीं है?

- Ans ☒ A. धातुमल भारी होता है और गलित धातु के अंदर चला जाता है।
☒ B. यह एक गैस उत्पन्न करता है जो आर्क के चारों ओर एक सुरक्षा आवरण प्रदान करती है और इसका संरक्षण करती है।
☒ C. यह आर्क में विद्युत धारा के चालन में वृद्धि करता है।
☒ D. यह गलित धातु की अशुद्धियों के साथ मिलकर धातुमल बनाता है।

Question ID : 4410091281104

Option 1 ID : 4410095056235

Option 2 ID : 4410095056236

Option 3 ID : 4410095056238

Option 4 ID : 4410095056237

Status : Answered

Chosen Option : D

Q.45 आर्क के बनने पर, इलेक्ट्रोड की नोक और कार्य-वस्तु के पृष्ठ के बीच की दूरी को _____ कहा जाता है।

- Ans ☒ A. आर्क गहराई
☒ B. आर्क चौड़ाई
☒ C. आर्क लंबाई
☒ D. आर्क धमन

Question ID : 4410091207918
 Option 1 ID : 4410094765188
 Option 2 ID : 4410094765186
 Option 3 ID : 4410094765189
 Option 4 ID : 4410094765187
 Status : Answered
 Chosen Option : C

Q.46 आर्क वेल्डिंग, एक _____ प्रकार की वेल्डिंग विधि है।

- Ans ☒ A. कठोर वेल्डिंग (Hard welding)
☒ B. संगलन (Fusion)
☒ C. ठोस वेल्डिंग (Solid welding)
☒ D. असंगलन (Non fusion)

Question ID : 4410091281071
 Option 1 ID : 4410095056106
 Option 2 ID : 4410095056103
 Option 3 ID : 4410095056105
 Option 4 ID : 4410095056104
 Status : Answered
 Chosen Option : B

Q.47 वेल्डिंग प्रतीक के निम्नलिखित एलिमेंट्स में से कौन-सा, यदि उपयोग किया जाता है, तो विनिर्देश और प्रयुक्त वेल्डिंग प्रक्रिया के संबंध में जानकारी प्रदान कर सकता है?

- Ans ☒ A. निर्देश रेखा (Reference line)
☒ B. रूट ओपनिंग साइज (Root opening size)
☒ C. टेल (Tail)
☒ D. परिष्कृति प्रतीक (Finish symbol)

Question ID : 4410091277984
 Option 1 ID : 4410095043911
 Option 2 ID : 4410095043914
 Option 3 ID : 4410095043913
 Option 4 ID : 4410095043912
 Status : Answered
 Chosen Option : D

Q.48 यदि शरीर पर दग्ध (burn) या कोई चोट हो तो पीड़ित को अविलम्ब _____ दिया जाना चाहिए, और उसे अस्पताल ले जाने का प्रयास किया जाना चाहिए।

- Ans ☒ A. अगला कार्य
☒ B. चाय या कॉफी
☒ C. पानी
☒ D. प्राथमिक उपचार

Question ID : 4410091281090
Option 1 ID : 4410095056180
Option 2 ID : 4410095056182
Option 3 ID : 4410095056181
Option 4 ID : 4410095056179
Status : Answered
Chosen Option : D

Q.49 गैस टंगस्टन आर्क वेल्डिंग (GTAW) प्रक्रिया को _____ भी कहा जाता है।

- Ans ☒ A. MIG (मेटल इनर्ट गैस) वेल्डिंग
☒ B. शील्डेड मेटल आर्क वेल्डिंग (SMAW)
☒ C. इलेक्ट्रिक आर्क वेल्डिंग
☒ D. TIG (टंगस्टन इनर्ट गैस) वेल्डिंग

Question ID : 4410091188896
Option 1 ID : 4410094689826
Option 2 ID : 4410094689829
Option 3 ID : 4410094689828
Option 4 ID : 4410094689827
Status : Answered
Chosen Option : D

Q.50 उस पृष्ठ निर्मलन प्रक्रम (surface cleaning process) का नाम बताइए, जिसमें अम्ल का उपयोग करके धातु की पृष्ठ से ऑक्साइड परतों को हटाया जाता है।

- Ans ☒ A. विग्रीजन (Degreasing)
☒ B. शाणन (Honing)
☒ C. पिकलन (Pickling)
☒ D. टैम्परन (Tempering)

Question ID : 4410091207825
Option 1 ID : 4410094764826
Option 2 ID : 4410094764828
Option 3 ID : 4410094764827
Option 4 ID : 4410094764829
Status : Not Attempted and Marked For Review
Chosen Option : --

Q.51 निम्नलिखित में से कौन-सा उपकरण, TIG वेल्डिंग प्रक्रम में उपयोग नहीं किया जाता है?

- Ans ☒ A. इलेक्ट्रोड धारक (Electrode holder)
☒ B. अक्रिय गैस सिलेंडर (An inert gas cylinder)
☒ C. आर्क वेल्डिंग मशीन (An arc welding machine)
☒ D. क्षयी टंगस्टन इलेक्ट्रोड (Consumable tungsten electrode)

Question ID : 4410091281113

Option 1 ID : 4410095056274

Option 2 ID : 4410095056272

Option 3 ID : 4410095056273

Option 4 ID : 4410095056271

Status : Answered

Chosen Option : C

Q.52 GMAW (गैस मेटल आर्क वेल्डिंग) के लिए तार के व्यास का चयन करते समय कौन-सा कारक सबसे महत्वपूर्ण है?

- Ans ☒ A. प्रयुक्त वेल्डिंग टॉर्च का प्रकार
☒ B. आर्क का रंग
☒ C. परिरक्षी गैस का प्रकार
☒ D. आधार धातु की मोटाई

Question ID : 4410091247576

Option 1 ID : 4410094923501

Option 2 ID : 4410094923500

Option 3 ID : 4410094923499

Option 4 ID : 4410094923502

Status : Answered

Chosen Option : D

Q.53 Which of the following arc lengths makes a humming sound causing an unstable arc?

- Ans ☒ A. Short arc
☒ B. Medium arc
☒ C. Normal arc
☒ D. Long arc

Question ID : 4410091305150

Option 1 ID : 4410095152647

Option 2 ID : 4410095152645

Option 3 ID : 4410095152648

Option 4 ID : 4410095152646

Status : Answered

Chosen Option : A

Q.54 Which of the following arc lengths causes more spatters, indicating wastage of the electrode metal?

- Ans ☒ A. Medium arc
☒ B. Normal arc
☒ C. Short arc
☒ D. Long arc

Question ID : 4410091305169

Option 1 ID : 4410095152721

Option 2 ID : 4410095152724

Option 3 ID : 4410095152723

Option 4 ID : 4410095152722

Status : Answered

Chosen Option : D

Q.55 वेल्डिंग से पहले किनारे (edges) बनाने का एक प्राथमिक कारण क्या है?

- Ans ☒ A. वेल्डिंग की लागत बढ़ाने के लिए
☒ B. धातु को वेल्ड करने की आवश्यकता को समाप्त करने के लिए
☒ C. धातु की मोटाई कम करने के लिए
☒ D. जोड़ के लिए आवश्यक मजबूती प्राप्त करने के लिए

Question ID : 4410091188974

Option 1 ID : 4410094690138

Option 2 ID : 4410094690140

Option 3 ID : 4410094690139

Option 4 ID : 4410094690141

Status : Answered

Chosen Option : D

Q.56 निम्नलिखित में से कौन-सी डिवाइस, उपकरण में गैस की ज्वाला को रोकने अथवा उसके प्रवाह को उत्क्रमित करने के लिए, ऑक्सी-ईंधन वेल्डिंग के साथ फिट की जाती है?

- Ans ☒ A. चोक वाल्व (Choke valve)
☒ B. फ्लैश बैक अरेस्टर (Flash back arrester)
☒ C. नट और स्विवल असेंबली (Nut and swivel assembly)
☒ D. सुरक्षा फ्यूज प्लग (Safety fuse plug)

Question ID : 4410091305267

Option 1 ID : 4410095153138

Option 2 ID : 4410095153137

Option 3 ID : 4410095153139

Option 4 ID : 4410095153140

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.57 Which Non-Destructive Testing (NDT) method provides a permanent record of weld inspection?

- Ans ☒ A. Visual Testing
☒ B. Magnetic Particle Testing
☒ C. Dye Penetrant Testing
☒ D. Radiographic Testing

Question ID : 4410091251665

Option 1 ID : 4410094939778

Option 2 ID : 4410094939780

Option 3 ID : 4410094939781

Option 4 ID : 4410094939779

Status : Answered

Chosen Option : A

Q.58 बड़े कार्यवस्तुओं में वेल्डिंग के लिए पश्च तापन (post heating) का मुख्य उद्देश्य क्या है?

- Ans ☒ A. शीघ्र शीतलन से होने वाली दरारों और विकृतियों से बचाना
☒ B. जॉब को शीघ्रता से शीतल करना
☒ C. वेल्डिंग स्लैग हटाना
☒ D. धातु को कठोर बनाना

Question ID : 4410091186703

Option 1 ID : 4410094680985

Option 2 ID : 4410094680982

Option 3 ID : 4410094680984

Option 4 ID : 4410094680983

Status : Answered

Chosen Option : D

Q.59 प्लाज्मा आर्क कटिंग (plasma arc cutting) में कटिंग की प्राथमिक क्रियाविधि क्या है?

- Ans ☒ A. ऑक्सीकरण और दहन
☒ B. यांत्रिक अपरूपण
☒ C. विद्युत-रासायनिक अभिक्रिया
☒ D. गलन और वाष्पीकरण

Question ID : 4410091188946

Option 1 ID : 4410094690027

Option 2 ID : 4410094690028

Option 3 ID : 4410094690029

Option 4 ID : 4410094690026

Status : Answered

Chosen Option : C

Q.60 पुल-टाइप वायर फीड सिस्टम (pull-type wire feed system) में, ड्राइव रोल, _____ पर स्थित होते हैं।

- Ans ☒ A. परिरक्षी गैस नियामक पर
☒ B. वेल्डिंग गन के भीतर
☒ C. शक्ति स्रोत और गन पर
☒ D. शक्ति स्रोत पर

Question ID : 4410091246090

Option 1 ID : 4410094917641

Option 2 ID : 4410094917639

Option 3 ID : 4410094917640

Option 4 ID : 4410094917638

Status : Answered

Chosen Option : C

Q.61 जब इलेक्ट्रोड से गलित धातु, मूल धातु (parent metal) के पृष्ठ पर बिना उसमें संगलित (fuse) हुए प्रवाहित होती है, तो निम्नलिखित में से कौन-सा वेल्डिंग दोष प्रकट होता है?

- Ans ☒ A. ब्लोहोल और सरंध्रता (Blowhole and porosity)
☒ B. अधःकर्तन (Undercut)
☒ C. अतिव्यापन (Overlap)
☒ D. धातुमल अंतर्विष्ट (Slag inclusion)

Question ID : 4410091305214

Option 1 ID : 4410095152923

Option 2 ID : 4410095152921

Option 3 ID : 4410095152922

Option 4 ID : 4410095152924

Status : Answered

Chosen Option : C

Q.62 Which of the following is a corrosive flux commonly used in soldering?

- Ans ☒ A. Zinc chloride
☒ B. Tallow
☒ C. Resin
☒ D. Rosin

Question ID : 4410091186659

Option 1 ID : 4410094680821

Option 2 ID : 4410094680820

Option 3 ID : 4410094680818

Option 4 ID : 4410094680819

Status : Answered

Chosen Option : A

Q.63 गैस वेल्डिंग, एक _____ प्रकार की वेल्डिंग विधि है।

- Ans ☒ A. संगलन वेल्डिंग (Fusion welding)
☒ B. असंगलन वेल्डिंग (Non-fusion welding)
☒ C. कठोर वेल्डिंग (Hard welding)
☒ D. ठोस-अवस्था वेल्डिंग (Solid-state welding)

Question ID : 4410091281074

Option 1 ID : 4410095056115

Option 2 ID : 4410095056116

Option 3 ID : 4410095056118

Option 4 ID : 4410095056117

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.64 GMAW (गैस मेटल आर्क वेल्डिंग) वेल्डिंग स्टेशनों के समीप प्रायः किस प्रकार के अग्निशामक यंत्र की अनुशंसा की जाती है?

- Ans ☒ A. कागज प्ररूपी
☒ B. CO₂ प्ररूपी
☒ C. केवल रेत की बाल्टी
☒ D. जल प्ररूपी

Question ID : 4410091243554

Option 1 ID : 4410094907514

Option 2 ID : 4410094907513

Option 3 ID : 4410094907515

Option 4 ID : 4410094907512

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.65 In which of the following is straight polarity used?

- Ans ☒ A. Welding in horizontal, vertical and overhead positions
☒ B. Welding of non-ferrous metals
☒ C. Welding with bare light coated electrodes
☒ D. Welding of cast iron

Question ID : 4410091305178

Option 1 ID : 4410095152767

Option 2 ID : 4410095152765

Option 3 ID : 4410095152768

Option 4 ID : 4410095152766

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.66 प्लाज्मा आर्क वेल्डिंग में आर्क वेल्डिंग जेट के केंद्र पर विशिष्ट ताप परिसर कितना होता है?

- Ans ☒ A. 1000 - 5000 °C
☒ B. 20,000 - 30,000 °C
☒ C. 6000 - 8000 °C
☒ D. 500 - 1000 °C

Question ID : 4410091208033

Option 1 ID : 4410094765657

Option 2 ID : 4410094765655

Option 3 ID : 4410094765656

Option 4 ID : 4410094765654

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.67 आर्क वेल्डिंग में निम्नलिखित में से किस उपस्कर (equipment) का उपयोग नहीं किया जाता है?

- Ans ☒ A. ऐप्रन और स्लीव (Aprons and sleeves)
☒ B. आरा (Saw)
☒ C. संरक्षी चश्मा (Safety goggles)
☒ D. केबल लग (Cable lugs)

Question ID : 4410091281053

Option 1 ID : 4410095056034

Option 2 ID : 4410095056031

Option 3 ID : 4410095056032

Option 4 ID : 4410095056033

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.68 ऊर्ध्वाधर वेल्डिंग स्थिति के लिए ढाल _____ होती है।

- Ans ☒ A. 45° से अधिक
☒ B. 25° और 45° के बीच
☒ C. 10° से अधिक नहीं
☒ D. 10° और 25° के बीच

Question ID : 4410091277941

Option 1 ID : 4410095043746

Option 2 ID : 4410095043745

Option 3 ID : 4410095043743

Option 4 ID : 4410095043744

Status : Answered

Chosen Option : A

Q.69 What is the ideal storage temperature condition for electrodes?

- Ans ☒ A. 5°C higher than outside shade temperature
☒ B. Equal to outside shade temperature
☒ C. Below freezing point
☒ D. 5°C lower than outside temperature

Question ID : 4410091186692

Option 1 ID : 4410094680944

Option 2 ID : 4410094680943

Option 3 ID : 4410094680945

Option 4 ID : 4410094680942

Status : Answered

Chosen Option : D

Q.70 बड़े पैमाने पर उत्पादन में वेल्डिंग के लिए, कौन-सी परीक्षण विधि सामान्यतः अधिक लागत-प्रभावी है?

- Ans ☒ A. 100% रेडियोग्राफिक परीक्षण
☒ B. 100% विनाशात्मक परीक्षण
☒ C. NDT का उपयोग करके प्रतिचयन निरीक्षण
☒ D. 100% अल्ट्रासोनिक परीक्षण

Question ID : 4410091251751

Option 1 ID : 4410094940470

Option 2 ID : 4410094940473

Option 3 ID : 4410094940472

Option 4 ID : 4410094940471

Status : Answered

Chosen Option : D

Q.1 1 kg को ब्रिटिश मात्रक (British unit) में परिवर्तित करें।

Ans ☒ A. 4.448 lb

☒ B. 2.205 lb

☒ C. 1000 gm

☒ D. 0.454 lb

Question ID : 4410091309618

Option 1 ID : 4410095170097

Option 2 ID : 4410095170095

Option 3 ID : 4410095170094

Option 4 ID : 4410095170096

Status : Answered

Chosen Option : C

Q.2 निम्नलिखित में से कौन-सा, इंजीनियरिंग ड्राइंग में प्रयुक्त मानक रूढ़ का उदाहरण है?

Ans ☒ A. बिंदुकिंत बोल्ड रेखाओं से केन्द्रीय रेखाएं खींचना

☒ B. अदृश्य किनारों के लिए असतत (dashed) रेखाओं का उपयोग करना

☒ C. सभी रेखाओं को सतत मोटी रेखाओं के रूप में खींचना

☒ D. यादृच्छिक मुक्तहस्त रेखाओं से सेक्शन दर्शाना

Question ID : 4410091262305

Option 1 ID : 4410094982137

Option 2 ID : 4410094982136

Option 3 ID : 4410094982135

Option 4 ID : 4410094982138

Status : Answered

Chosen Option : A

Q.3 उत्तापमापी (Pyrometer) को _____ भी कहा जाता है।

Ans ☒ A. प्रतिरोध ताप संसूचक

☒ B. ऐमीटर

☒ C. थर्मिस्टर

☒ D. विकिरण तापमापी

Question ID : 4410091306892

Option 1 ID : 4410095159328

Option 2 ID : 4410095159330

Option 3 ID : 4410095159327

Option 4 ID : 4410095159329

Status : Answered

Chosen Option : D

Q.4 निम्नलिखित में से कौन-सा ऊष्मा का प्रभाव नहीं है?

Ans ☒ A. आमाप में परिवर्तन

☒ B. द्रव्यमान में परिवर्तन

☒ C. संरचना में परिवर्तन

☒ D. अवस्था में परिवर्तन

Question ID : 4410091306756

Option 1 ID : 4410095158751

Option 2 ID : 4410095158754

Option 3 ID : 4410095158753

Option 4 ID : 4410095158752

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.5 यदि 400 kg भार को 75% दक्षता वाली एक मशीन द्वारा उठाया जाता है, तो यांत्रिक लाभ की गणना कीजिए। वेगानुपात 6 है।

- Ans ☒ A. 5
☒ B. 2.5
☒ C. 1.5
☒ D. 4.5

Question ID : 4410091307912

Option 1 ID : 4410095163314

Option 2 ID : 4410095163313

Option 3 ID : 4410095163311

Option 4 ID : 4410095163312

Status : Not Attempted and
Marked For Review

Chosen Option : --

Q.6 यदि $\sin 17^\circ 46' = 0.3051$ और $\sin 17^\circ 45' = 0.3048$ है, तो $\sin 17^\circ 45' 13''$ का मान निर्धारित कीजिए।

- Ans ☒ A. 0.3099
☒ B. 0.3048
☒ C. 0.304865
☒ D. 0.305165

Question ID : 4410091309468

Option 1 ID : 4410095169501

Option 2 ID : 4410095169498

Option 3 ID : 4410095169500

Option 4 ID : 4410095169499

Status : Not Answered

Chosen Option : --

Q.7 निम्नलिखित में से कौन-सी, उच्छाल स्नेहन (splash lubrication) की विधि है?

- Ans ☒ A. तेल कुप्पी (Oil can)
☒ B. तेल पंप विधि (Oil pump method)
☒ C. वलय स्नेहन (Ring oiling)
☒ D. दाब प्रभरण (Pressure feed)

Question ID : 4410091310121

Option 1 ID : 4410095172078

Option 2 ID : 4410095172079

Option 3 ID : 4410095172080

Option 4 ID : 4410095172081

Status : Answered

Chosen Option : A

Q.8 निम्नलिखित में से कौन-सा भुजाओं पर आधारित त्रिभुज का प्रकार नहीं है?

- Ans ☒ A. विषमबाहु
☒ B. समबाहु
☒ C. समद्विबाहु
☒ D. समलंब

Question ID : 4410091267506

Option 1 ID : 4410095002721

Option 2 ID : 4410095002720

Option 3 ID : 4410095002722

Option 4 ID : 4410095002723

Status : Answered

Chosen Option : D

Q.9 यदि वेगानुपात 4 वाली एक सरल मशीन द्वारा 900 kg का भार उठाने के लिए 300 kg आयास लगाया जाता है, तो दक्षता की गणना कीजिए।

- Ans ☒ A. 25%
☒ B. 33.33%
☒ C. 66.67%
☒ D. 75%

Question ID : 4410091307887
 Option 1 ID : 4410095163214
 Option 2 ID : 4410095163211
 Option 3 ID : 4410095163212
 Option 4 ID : 4410095163213
 Status : Not Answered
 Chosen Option : --

Q.10 सेट स्केयर का उपयोग करके कौन-से मानक कोण बनाए जा सकते हैं?

- Ans ☒ A. 10°, 20°, 30°
☒ B. सभी कोण बनाना संभव है
☒ C. 30°, 45°, 60°, 90°
☒ D. 15°, 75°

Question ID : 4410091262843
 Option 1 ID : 4410094984311
 Option 2 ID : 4410094984314
 Option 3 ID : 4410094984312
 Option 4 ID : 4410094984313
 Status : Answered
 Chosen Option : C

Q.11 36 km/hr की चाल से चल रहे 100 kg द्रव्यमान वाले वाहन की गतिज ऊर्जा की गणना कीजिए।

- Ans ☒ A. 5 kJ
☒ B. 64.8 kJ
☒ C. 6.48 kJ
☒ D. 10 kJ

Question ID : 4410091305360
 Option 1 ID : 4410095153518
 Option 2 ID : 4410095153520
 Option 3 ID : 4410095153517
 Option 4 ID : 4410095153519
 Status : Answered
 Chosen Option : D

Q.12 क्षैतिज समतल पर 300 kg भार को खींचने के लिए 30 kg बल की आवश्यकता है। घर्षण गुणांक का मान ज्ञात कीजिए।

- Ans ☒ A. 0.5
☒ B. 0.3
☒ C. 0.1
☒ D. 0.2

Question ID : 4410091309900
 Option 1 ID : 4410095171213
 Option 2 ID : 4410095171210
 Option 3 ID : 4410095171212
 Option 4 ID : 4410095171211
 Status : Answered
 Chosen Option : C

Q.13 किसी अर्धवृत्त की इसके समतल पक्ष (flat side) से लंबवत त्रिज्या (r) के अनुदिश मापे गए गुरुत्व केंद्र का मान ज्ञात कीजिए।

- Ans
- ✓ A. $\frac{4r}{3\pi}$
- ✗ B. $\frac{3r}{2\pi}$
- ✗ C. $\frac{3r}{4\pi}$
- ✗ D. $\frac{2r}{3\pi}$

Question ID : 4410091309689

Option 1 ID : 4410095170387

Option 2 ID : 4410095170389

Option 3 ID : 4410095170388

Option 4 ID : 4410095170386

Status : Answered

Chosen Option : D

Q.14 सामग्री की आवश्यकता के आकलन के संबंध में निम्नलिखित में से कौन-सा कथन गलत है?

- Ans
- ✗ A. यह विभिन्न मात्राओं और व्यय की गणना करने की एक विधि है।
- ✓ B. निविदाएं और कोटेशन आमंत्रित करते समय प्राक्कलन की आवश्यकता नहीं होती है।
- ✗ C. प्राक्कलन से यह तय होता है कि प्रस्तावित योजना धनराशि से मेल खाती है या नहीं।
- ✗ D. प्राक्कलन तैयार करने के लिए योजना और उन्नयन जैसे चित्र आवश्यक हैं।

Question ID : 4410091310253

Option 1 ID : 4410095172622

Option 2 ID : 4410095172624

Option 3 ID : 4410095172625

Option 4 ID : 4410095172623

Status : Not Answered

Chosen Option : --

Q.15 चाल और वेग से संबंधित निम्नलिखित में से कौन-सा विकल्प गलत है?

- Ans
- ✗ A. वेग में परिमाण और दिशा दोनों होते हैं।
- ✗ B. वेग एक सदिश राशि है।
- ✓ C. चाल, पिंड द्वारा तय किये गये विस्थापन तथा समय का अनुपात है।
- ✗ D. चाल एक अदिश राशि है।

Question ID : 4410091305978

Option 1 ID : 4410095155904

Option 2 ID : 4410095155902

Option 3 ID : 4410095155903

Option 4 ID : 4410095155901

Status : Answered

Chosen Option : D

Q.16 इंजीनियरिंग ड्राइंग में प्रारूपकार (drafter) का मुख्य उद्देश्य क्या है?

- Ans ☒ A. समानांतर और आनत रेखाएं सटीकता से खींचना
- ☒ B. वृत्त बनाना
- ☒ C. डायमेंशन (dimensions) को सीधे मापना
- ☒ D. बोर्ड पर शीट फिक्स करना

Question ID : 4410091262740

Option 1 ID : 4410094983900

Option 2 ID : 4410094983901

Option 3 ID : 4410094983902

Option 4 ID : 4410094983899

Status : Answered

Chosen Option : A

Q.17 इंजीनियरिंग ड्राइंग में, फ्रीहैंड (freehand) से दीर्घवृत्त खींचने के लिए निम्नलिखित में से किस विधि का उपयोग नहीं किया जा सकता है?

- Ans ☒ A. संकेंद्रित वृत्त विधि
- ☒ B. आयत विधि
- ☒ C. वृत्त में त्रिभुज बनाकर
- ☒ D. दीर्घ और लघु अक्षों के साथ रेखाचित्र बनाकर

Question ID : 4410091262916

Option 1 ID : 4410094984612

Option 2 ID : 4410094984611

Option 3 ID : 4410094984614

Option 4 ID : 4410094984613

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.18 इंजीनियरिंग ड्राइंग को इंजीनियरों की भाषा क्यों माना जाता है?

- Ans ☒ A. इसका प्रयोग केवल वास्तुकारों द्वारा ही किया जाता है।
- ☒ B. यह विचारों को सार्वभौमिक और परिशुद्ध रूप से संप्रेषित करती है।
- ☒ C. यह मौखिक भाषा का स्थान लेता है।
- ☒ D. इसमें कलात्मक रेखाचित्रों का उपयोग किया जाता है।

Question ID : 4410091262346

Option 1 ID : 4410094982304

Option 2 ID : 4410094982302

Option 3 ID : 4410094982303

Option 4 ID : 4410094982301

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.19 According to BIS SP 46:2003, what is the correct method of folding a drawing sheet?

- Ans ☒ A. Fold such that title block is hidden
- ☒ B. Roll the sheet without folding
- ☒ C. Fold sheet randomly to fit in file
- ☒ D. Fold systematically so title block is visible

Question ID : 4410091262314

Option 1 ID : 4410094982172

Option 2 ID : 4410094982174

Option 3 ID : 4410094982171

Option 4 ID : 4410094982173

Status : Answered

Chosen Option : D

Q.20 50 kg वजन वाला एक खाली ड्रम एक दुकान के फर्श पर विरामावस्था में है। यदि 15 kg का बल इसे गतिशील करे, तो घर्षण गुणांक ज्ञात कीजिए।

- Ans ☒ A. 0.2
☒ B. 0.3
☒ C. 0.1
☒ D. 0.4

Question ID : 4410091310176
 Option 1 ID : 4410095172300
 Option 2 ID : 4410095172299
 Option 3 ID : 4410095172298
 Option 4 ID : 4410095172301
 Status : Answered
 Chosen Option : B

Q.21 निम्नलिखित में से कौन-सा विकल्प, इंजीनियरिंग ड्राइंग में ज्यामितीय आकृति को सर्वोत्तम रूप से परिभाषित करता है?

- Ans ☒ A. केवल एक मुक्तहस्त रेखाचित्र (freehand sketch)
☒ B. एक सजावटी पैटर्न (decorative pattern)
☒ C. शीर्षक खंड (title block) में एक प्रतीक
☒ D. ज्यामितीय अवयवों (geometrical elements) को मिलाकर बनाया गया एक रूप

Question ID : 4410091263031
 Option 1 ID : 4410094985073
 Option 2 ID : 4410094985071
 Option 3 ID : 4410094985074
 Option 4 ID : 4410094985072
 Status : Answered
 Chosen Option : D

Q.22 ठोस और तरल पदार्थ के बीच ऊष्मा अंतरण की विधा मुख्य रूप से _____ होती है।

- Ans ☒ A. विसरण
☒ B. विकिरण
☒ C. संवहन
☒ D. चालन

Question ID : 4410091306963
 Option 1 ID : 4410095159606
 Option 2 ID : 4410095159605
 Option 3 ID : 4410095159604
 Option 4 ID : 4410095159603
 Status : Answered
 Chosen Option : D

Q.23 मुक्तहस्त से सम बहुभुज बनाने के लिए निम्नलिखित में से किस विधि का उपयोग नहीं किया जा सकता है?

- Ans
- ☒ A. वृत्त के चारों ओर परिवृत्त करना
 - ☒ B. वृत्त में उत्कीर्ण करना
 - ☒ C. समकोण त्रिभुज का उपयोग करना
 - ☒ D. निर्माण रेखाओं और अक्षों का उपयोग करना

Question ID : 4410091262976

Option 1 ID : 4410094984852

Option 2 ID : 4410094984851

Option 3 ID : 4410094984854

Option 4 ID : 4410094984853

Status : Answered

Chosen Option : A

Q.24 निम्नलिखित में से कौन-सा मापयंत्र विशिष्ट रूप से ड्राइंग इंस्ट्रूमेंट बॉक्स (drawing instrument box) में शामिल नहीं है?

- Ans
- ☒ A. डिवाइडर
 - ☒ B. कम्पास
 - ☒ C. प्रोट्रेक्टर
 - ☒ D. मल्टीमीटर

Question ID : 4410091262769

Option 1 ID : 4410094984016

Option 2 ID : 4410094984015

Option 3 ID : 4410094984018

Option 4 ID : 4410094984017

Status : Answered

Chosen Option : D

Q.25 150 m लंबे एक आयरन ब्रिज का तापमान 20°C है। यदि तापमान 40°C हो, तो ब्रिज की लंबाई कितनी होगी? (तापीय प्रसार गुणांक $12 \times 10^{-6}/^{\circ}\text{C}$ है)

- Ans
- ☒ A. 150.036 m
 - ☒ B. 0.036 m
 - ☒ C. 149.964 m
 - ☒ D. 150.072 m

Question ID : 4410091306511

Option 1 ID : 4410095157760

Option 2 ID : 4410095157759

Option 3 ID : 4410095157761

Option 4 ID : 4410095157762

Status : Not Answered

Chosen Option : --

Q.26 What is the correct way of viewing an engineering drawing sheet?

Ans ☒ A. With title block at the bottom right corner

☒ B. With title block hidden

☒ C. In any random orientation

☒ D. With title block at the top left corner

Question ID : 4410091262607

Option 1 ID : 4410094983363

Option 2 ID : 4410094983365

Option 3 ID : 4410094983366

Option 4 ID : 4410094983364

Status : Answered

Chosen Option : A

Q.27 इंजीनियरिंग ड्राइंग में डायमेंशनिंग (dimensioning) क्या होता है?

Ans ☒ A. केवल सहिष्णुता (tolerances) प्रदान करना

☒ B. ड्राइंग से सीधे भागों (parts) को मापना

☒ C. फ़ीचर (features) के आकार और स्थान का संकेत

☒ D. ड्राइंग को सजाना

Question ID : 4410091262620

Option 1 ID : 4410094983418

Option 2 ID : 4410094983417

Option 3 ID : 4410094983416

Option 4 ID : 4410094983415

Status : Not Answered

Chosen Option : --

Q.28 निम्नलिखित में से कौन-सा विकल्प, इंजीनियरिंग ड्राइंग का अन्य तकनीकी आरेखन प्रारूपों के साथ संबंध का सर्वोत्तम वर्णन करता है?

Ans ☒ A. यह अन्य तकनीकी आरेखनों के आधार के रूप में कार्य करता है।

☒ B. यह केवल कला और डिजाइन में ही उपयोगी है।

☒ C. यह केवल सिविल इंजीनियरिंग में उपयोग किया जाता है।

☒ D. इसका अन्य तकनीकी आरेखनों से कोई संबंध नहीं होता है।

Question ID : 4410091262356

Option 1 ID : 4410094982350

Option 2 ID : 4410094982352

Option 3 ID : 4410094982351

Option 4 ID : 4410094982349

Status : Answered

Chosen Option : A

Q.29 BIS/ISO मानकों के अनुसार, मानक ड्राइंग शीट आकार (A0, A1, A2, A3, A4) कैसे प्राप्त किए जाते हैं?

Ans ☒ A. प्रत्येक शीट को पिछली शीट के तीन-चौथाई तक कम करके

☒ B. पिछली शीट की लंबी भुजा (side) को आधा करके

☒ C. ऊँचाई को स्थिर रखते हुए चौड़ाई को दोगुना करके

☒ D. प्रत्येक शीट को पिछली शीट के चार-तिहाई तक कम करके

Question ID : 4410091276611

Option 1 ID : 4410095038678

Option 2 ID : 4410095038676

Option 3 ID : 4410095038677

Option 4 ID : 4410095109047

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.30 इंजीनियरिंग ड्राइंग में सहायक डायमेंशनिंग (auxiliary dimensioning) क्या दर्शाता है?

- Ans ☒ A. टॉलरेंस डायमेंशन (Toleranced dimensions)
☒ B. केवल संदर्भ के लिए प्रदान किए गए डायमेंशन
☒ C. पृष्ठ रूक्षता के लिए डायमेंशन
☒ D. विनिर्माण के लिए आवश्यक डायमेंशन

Question ID : 4410091262615

Option 1 ID : 4410094983397

Option 2 ID : 4410094983396

Option 3 ID : 4410094983398

Option 4 ID : 4410094983395

Status : Answered

Chosen Option : D

Section : Aptitude Test

Q.1 किस वार्षिक दर से ₹8,000 पर 4 वर्षों में साधारण ब्याज के रूप में ₹3,200 प्राप्त होंगे?

- Ans ☒ A. 10%
☒ B. 12%
☒ C. 9%
☒ D. 8%

Question ID : 4410091306848

Option 1 ID : 4410095159145

Option 2 ID : 4410095159146

Option 3 ID : 4410095159144

Option 4 ID : 4410095159143

Status : Answered

Chosen Option : A

Q.2 सात व्यक्ति A, B, C, D, E, F और G एक सीधी पंक्ति में उत्तर की ओर अभिमुख होकर बैठे हैं। E और F के बीच केवल तीन व्यक्ति बैठे हैं। B, A के दाईं ओर दूसरे स्थान पर बैठा है। A, F का निकटतम पड़ोसी है। C, G के ठीक दाईं ओर पड़ोस में बैठा है और पंक्ति के किसी एक छोर पर है। दी गई व्यवस्था के आधार पर निम्नलिखित चार में से तीन एक निश्चित रूप से समान हैं और इस प्रकार एक ग्रुप बनाते हैं। कौन-सा उस ग्रुप से संबंधित नहीं है?

- Ans ☒ A. BD
☒ B. AF
☒ C. FG
☒ D. CG

Question ID : 441009755564

Option 1 ID : 4410092976251

Option 2 ID : 4410092976249

Option 3 ID : 4410092976250

Option 4 ID : 4410092976252

Status : Answered

Chosen Option : C

Q.3 दी गई श्रृंखला में प्रश्न-चिन्ह (?) के स्थान पर क्या आएगा?

266 212 162 116 74 ?

- Ans ☒ A. 36
☒ B. 45
☒ C. 48
☒ D. 40

Question ID : 441009586899
 Option 1 ID : 4410092302725
 Option 2 ID : 4410092302723
 Option 3 ID : 4410092302722
 Option 4 ID : 4410092302724
 Status : Answered
 Chosen Option : A

Q.4 867 और 243 का माध्यानुपात क्या है?

- Ans ☒ A. 541
☒ B. 459
☒ C. 451
☒ D. 549

Question ID : 4410091251530
 Option 1 ID : 4410094939264
 Option 2 ID : 4410094939263
 Option 3 ID : 4410094939262
 Option 4 ID : 4410094939265
 Status : Answered
 Chosen Option : D

Q.5 यदि k का 30%, 25 के 3600% से 15 कम है, तो k का मान ज्ञात कीजिए।

- Ans ☒ A. 2950
☒ B. 2910
☒ C. 2990
☒ D. 2930

Question ID : 441009279718
 Option 1 ID : 4410091086831
 Option 2 ID : 4410091086833
 Option 3 ID : 4410091086834
 Option 4 ID : 4410091086832
 Status : Answered
 Chosen Option : B

Q.6 निम्नलिखित में से कौन-सा, 25 और 35 के बीच स्थित सहअभाज्य संख्याओं का युग्म है?

- Ans ☒ A. (27, 30)
☒ B. (29, 34)
☒ C. (26, 32)
☒ D. (27, 33)

Question ID : 441009247739
 Option 1 ID : 441009964957
 Option 2 ID : 441009964958
 Option 3 ID : 441009964956
 Option 4 ID : 441009964955
 Status : Answered
 Chosen Option : B

Q.7 सलमा अपनी कक्षा में ऊपर से 12^{वें} और नीचे से 10^{वें} स्थान पर है। उसकी कक्षा में कितने विद्यार्थी हैं?

- Ans ☒ A. 20
☒ B. 22
☒ C. 21
☒ D. 19

Question ID : 441009291600
 Option 1 ID : 4410091133235
 Option 2 ID : 4410091133237
 Option 3 ID : 4410091133236
 Option 4 ID : 4410091133234
 Status : Answered
 Chosen Option : C

Q.8 $66 - [64 - (60 \div 6 - (19 - 39 \div 3) \div 6)]$ का मान ज्ञात कीजिए।

- Ans ☒ A. 11
☒ B. 8
☒ C. 21
☒ D. 3

Question ID : 441009912711
 Option 1 ID : 4410093605095
 Option 2 ID : 4410093605097
 Option 3 ID : 4410093605096
 Option 4 ID : 4410093605098
 Status : Answered
 Chosen Option : A

Q.9 एक शंकु की तिर्यक ऊंचाई 85 cm है और उसके वृत्तीय आधार की त्रिज्या 13 cm है। शंकु का आयतन (cm^3 में) ज्ञात कीजिए।
 $(\pi = \frac{22}{7})$ लीजिए।

- Ans ☒ A. 18472
☒ B. 14782
☒ C. 17842
☒ D. 14872

Question ID : 441009280453
 Option 1 ID : 4410091089773
 Option 2 ID : 4410091089774
 Option 3 ID : 4410091089771
 Option 4 ID : 4410091089772
 Status : Answered
 Chosen Option : D

Q.10 एक दुकानदार ₹200 में एक किताब खरीदता है, ₹20 बाइंडिंग पर खर्च करता है और उसे ₹250 में बेच देता है। उसका लाभ या हानि प्रतिशत ज्ञात कीजिए। (उत्तर को दशमलव के एक अंक तक पूर्णांकित कीजिए।)

Ans ☒ A. 13.6% लाभ

☒ B. 14.2% लाभ

☒ C. 14.7% लाभ

☒ D. 13.2% लाभ

Question ID : 4410091306918

Option 1 ID : 4410095159429

Option 2 ID : 4410095159427

Option 3 ID : 4410095159430

Option 4 ID : 4410095159428

Status : Answered

Chosen Option : A

Q.11 एक निश्चित तर्क के अनुसार, 8 का संबंध 32 से है। उसी तर्क के अनुसार, 12 का संबंध 48 से है। समान तर्क का अनुसरण करते हुए, 5 का संबंध दिए गए विकल्पों में से किससे है?
(नोट: संख्याओं को उनके घटक अंकों में तोड़े बिना, पूर्ण संख्याओं पर संक्रियाएं की जानी चाहिए। उदाहरण के लिए 13 लीजिए - 13 पर संक्रियाएं जैसे 13 में जोड़ना/घटाना/गुणा करना आदि को 13 पर किया जा सकता है। 13 को 1 और 3 में तोड़ना तथा फिर 1 और 3 पर गणितीय संक्रियाएं करने की अनुमति नहीं है।)

Ans ☒ A. 30

☒ B. 20

☒ C. 25

☒ D. 15

Question ID : 441009590399

Option 1 ID : 4410092316712

Option 2 ID : 4410092316710

Option 3 ID : 4410092316711

Option 4 ID : 4410092316709

Status : Answered

Chosen Option : B

Q.12 एक निश्चित कूट भाषा में, 'GEAR' को '3615' के रूप में और 'READ' को '6538' के रूप में कूटबद्ध किया गया है। उस भाषा में 'D' के लिए कूट क्या है?

Ans ☒ A. 1

☒ B. 5

☒ C. 6

☒ D. 8

Question ID : 441009694431

Option 1 ID : 4410092731754

Option 2 ID : 4410092731755

Option 3 ID : 4410092731756

Option 4 ID : 4410092731757

Status : Answered

Chosen Option : D

Q.13 सात बॉक्स M, N, O, P, S, T और U एक के ऊपर एक रखे गए हैं, लेकिन जरूरी नहीं कि वे इसी क्रम में रखे गए हों। O के ऊपर कोई बॉक्स नहीं रखा गया है। O और M के बीच केवल तीन बॉक्स रखे गए हैं। N और T के बीच केवल एक बॉक्स रखा गया है। T को M के ठीक ऊपर रखा गया है। N और P के बीच केवल चार बॉक्स रखे गए हैं। S को U के ऊपर किसी स्थान पर रखा गया है। S के नीचे दूसरे स्थान पर कौन-सा बॉक्स रखा गया है?

- Ans ☒ A. U
☒ B. O
☒ C. M
☒ D. P

Question ID : 44100920465

Option 1 ID : 44100981598

Option 2 ID : 44100981596

Option 3 ID : 44100981595

Option 4 ID : 44100981597

Status : Answered

Chosen Option : D

Q.14 सात व्यक्ति A, B, C, D, E, F और G एक सीधी पंक्ति में, उत्तर की ओर अभिमुख होकर बैठे हैं। E और F के बीच केवल तीन व्यक्ति बैठे हैं। B, A के दाईं ओर दूसरे स्थान पर बैठा है। A, F का निकटतम पड़ोसी है। C, G के ठीक दाईं ओर पड़ोस में बैठा है और पंक्ति के किसी एक छोर पर है। B के ठीक दाईं ओर पड़ोस में कौन बैठा है?

- Ans ☒ A. G
☒ B. F
☒ C. E
☒ D. D

Question ID : 441009755565

Option 1 ID : 4410092976256

Option 2 ID : 4410092976255

Option 3 ID : 4410092976253

Option 4 ID : 4410092976254

Status : Answered

Chosen Option : D

Q.15 ₹8,000 पर 5% वार्षिक दर से 2 वर्षों के लिए वार्षिक रूप से संयोजित चक्रवृद्धि ब्याज और साधारण ब्याज के बीच अंतर ज्ञात कीजिए।

- Ans ☒ A. ₹20
☒ B. ₹30
☒ C. ₹25
☒ D. ₹15

Question ID : 4410091306884

Option 1 ID : 4410095159287

Option 2 ID : 4410095159290

Option 3 ID : 4410095159289

Option 4 ID : 4410095159288

Status : Answered

Chosen Option : A

Q.16 दो रेलगाड़ियाँ जिनकी लंबाई 520 m और 590 m है, समानांतर पटरियों पर एक-दूसरे की ओर चल रही हैं, जिसमें से एक की चाल 150 km/hr और दूसरी की चाल 120 km/hr हैं। उन्हें एक-दूसरे को पार करने में कितना समय लगेगा? (दशमलव के बाद एक स्थान तक पूर्णांकित)

- Ans ☒ A. 15.9 सेकंड
☒ B. 14.8 सेकंड
☒ C. 13.7 सेकंड
☒ D. 17.5 सेकंड

Question ID : 441009273874
 Option 1 ID : 4410091063838
 Option 2 ID : 4410091063836
 Option 3 ID : 4410091063837
 Option 4 ID : 4410091063835
 Status : Answered
 Chosen Option : B

Q.17 एक निश्चित तर्क के अनुसार, 4 का संबंध 15 से है। उसी तर्क के अनुसार, 10 का संबंध 99 से है। समान तर्क का अनुसरण करते हुए, 5 का संबंध दिए गए विकल्पों में से किससे है?
 (नोट: संख्याओं को उनके घटक अंकों में तोड़े बिना संक्रियाएं पूर्ण संख्याओं पर की जानी चाहिए। उदाहरण के लिए 13 लीजिए - 13 पर संक्रियाएं जैसे 13 में जोड़ना/घटाना/गुणा करना आदि केवल 13 पर की जा सकती हैं। 13 को 1 और 3 में तोड़ना तथा फिर 1 और 3 पर गणितीय संक्रियाएं करने की अनुमति नहीं है।)

- Ans ☒ A. 24
☒ B. 23
☒ C. 26
☒ D. 27

Question ID : 441009591127
 Option 1 ID : 4410092319622
 Option 2 ID : 4410092319621
 Option 3 ID : 4410092319623
 Option 4 ID : 4410092319624
 Status : Answered
 Chosen Option : A

Q.18 यदि 10 और 70 का तृतीयानुपाती x हो, तो x का मान ज्ञात कीजिए।

- Ans ☒ A. 487
☒ B. 491
☒ C. 490
☒ D. 489

Question ID : 441009278343
 Option 1 ID : 4410091081333
 Option 2 ID : 4410091081332
 Option 3 ID : 4410091081331
 Option 4 ID : 4410091081334
 Status : Answered
 Chosen Option : C

**Test
Prime**

By Adda247

PREVIOUS YEAR PAPERS PDF



PRACTICE MORE, SCORE HIGHER!



**Free
25,000+
PDF's**

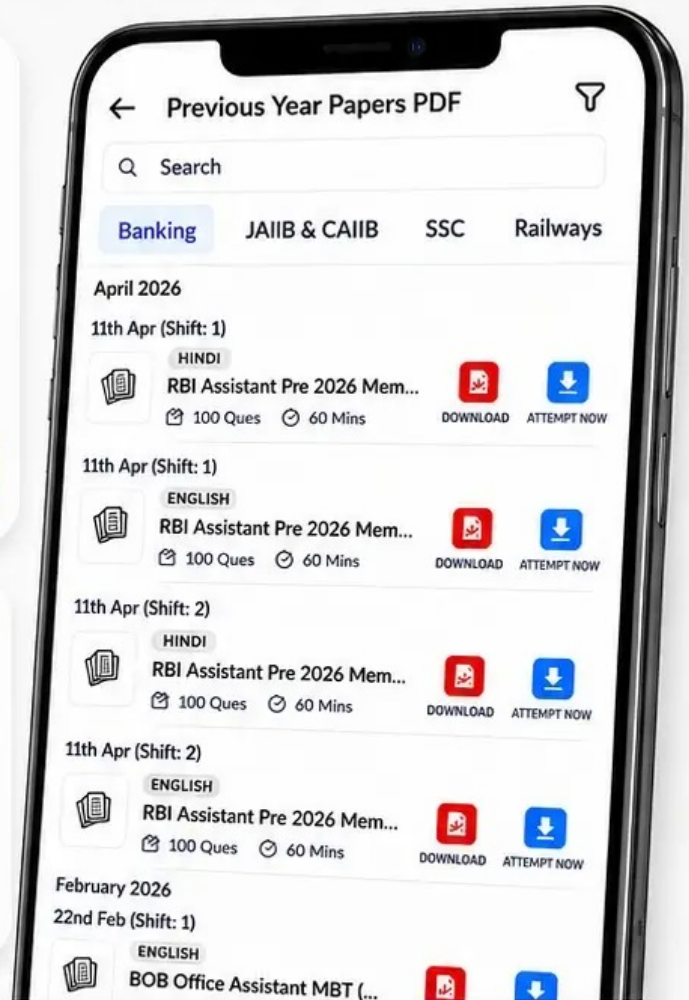
High-Quality | Exam-Wise | Updated Regularly



**ATTEMPT AS
MOCK**



Turn PDFs into real exam experience.
Analyze. Improve. Succeed.



Topic-wise &
Exam-wise PDFs



Download &
Study Offline



Attempt as Mock
& Track Score



Smart Analysis
& Performance

AVAILABLE IN



Banking



SSC



Railway



Teaching



UGC



Agriculture



Nursing



Bihar



UP



Punjab



WB



Odisha



TN



AP & Telangana



Haryana



DOWNLOAD TEST PRIME

Test

Prime



SUCCESS GALLERY!

★ MEET THE ACHIEVERS ★



Kunal, RRB JE



Shivam, UPSSSC AGTA



Priya, ANM



KHALILUR, LDA



Manoj, PWD



Atin, JENPAS



Shatarupa, OPSC



Arpita, JENPAS



Shital, SSC JE (Mech)



Nancy, UGC NET



Atul, SSC JE (ELCT)



Rahul, SSC JE (CIVIL)



Anand, SSC JE (ELCT)



Mohan, SSC JE (ELCT)



Saurabh, UGC NET



Ved, SSC JE (Mech)

★ THEY DID IT. YOU CAN TOO ★

READ THEIR STORIES!



Q.19 दिए गए कथनों और निष्कर्षों को ध्यानपूर्वक पढ़िए। यह मानते हुए कि कथनों में दी गई जानकारी सत्य है, भले ही वह ज्ञात तथ्यों से भिन्न प्रतीत होती हो, निर्णय लीजिए कि दिए गए निष्कर्षों में से कौन-सा/से निष्कर्ष दिए गए कथनों का तार्किक रूप से अनुसरण करता है/करते हैं।

कथन:

कुछ मॉप, टब हैं।
कोई टब, कैप नहीं है।

निष्कर्ष:

(I) कुछ मॉप, कैप हैं।
(II) कुछ टब, मॉप हैं।

- Ans ☒ A. केवल निष्कर्ष (I) अनुसरण करता है।
☒ B. न तो निष्कर्ष (I) और न ही (II) अनुसरण करता है।
☒ C. निष्कर्ष (I) और (II) दोनों अनुसरण करते हैं।
☒ D. केवल निष्कर्ष (II) अनुसरण करता है।

Question ID : 441009694400

Option 1 ID : 4410092731630

Option 2 ID : 4410092731632

Option 3 ID : 4410092731633

Option 4 ID : 4410092731631

Status : Answered

Chosen Option : D

Q.20 निम्नलिखित संख्या-युग्मों में, पहली संख्या पर कुछ गणितीय संक्रियाएं करके दूसरी संख्या प्राप्त की गई है। निम्नलिखित चार युग्मों में से तीन में, समान पैटर्न का अनुसरण किया गया है तथा इसलिए वे एक ग्रुप बनाते हैं। उस संख्या-युग्म का चयन कीजिए, जो इस ग्रुप से संबंधित नहीं है।
(नोट: संख्याओं को उनके घटक अंकों में तोड़े बिना, पूर्ण संख्याओं पर संक्रियाएं की जानी चाहिए। उदाहरण के लिए 13 लीजिए - 13 पर संक्रियाएं जैसे 13 में जोड़ना/घटाना/गुणा करना आदि को 13 पर किया जा सकता है। 13 को 1 और 3 में तोड़ना तथा फिर 1 और 3 पर गणितीय संक्रियाएं करने की अनुमति नहीं है।)

55 - 30

80 - 55

- Ans ☒ A. 70 - 35
☒ B. 120 - 105
☒ C. 35 - 10
☒ D. 50 - 15

Question ID : 441009590050

Option 1 ID : 4410092315316

Option 2 ID : 4410092315315

Option 3 ID : 4410092315313

Option 4 ID : 4410092315314

Status : Answered

Chosen Option : C