

दक्षिण मध्य रेलवे
तकनीशियन ग्रेड - III (सवामाडी), वेब 5200 – 20200 + ग्रेव 1900 के पद में
चयन हेतु प्रश्न बैंक

खाली जगह भरिए

- 1) वेगनों के बफर का ऊंचाई ज्यादा से ज्यादा 1105 मि.मी
- 2) लोडेड वेगनों के बफर की ऊंचाई कम से कम 1030 मि.मी
- 3) कौचिंग स्टाक के बफर का ऊंचाई टेर कंडीशन मे 1105 से 1090 मि.मी
- 4) 10 प्लेटेड स्प्रींग इस्तेमाल होता है कि बॉक्स, बी.डी.एक्स.डी वेगनों मे (BOXC, BCXC)
- 5) (BOXN) बी.ओ.एक्स.एन वेगन का नया व्हील डायमिटर 1000 मि/मी
- 6) (BOXN) बी.ओ.एक्स.एन वेगन का कंडम व्हील डायमिटर 906 मि/मी
- 7) वेगनों का व्हील गेज 1600 +2/-1 मि.मी.
- 8) (BCN) बी.डी.एन वेगन मे बोगी के अंदर के दो व्हील डायमिटर के बीच कितना अंतर चल सकता है 13 मि.मी.
- 9) (BOXN) बी.ओ.एन वेगन के व्हील डायमिटरों के बीच कितना अंतर चल सकता है 25 मि.मी
- 10) व्हील खराबीयों को टयर डीफेक्टिव गेज से चेक करते है
- 11) फ्लेंज की जड का रेडीयस का कंडम 13 मि.मी
- 12) (BOXN) बक्स एन वेगन पर टायर के ट्रेड पर चपटी जगह कितनी चलती है 63.5 मि.मी
- 13) (ICF) आई.सी.एफ व्हील पर टायर के ट्रेड पर चपटी जगह कितना चलती है 50 मि.मी
- 14) वेगन मे शार्प फ्लेंज का कंडम लिमिट 5 मि.मी रेडीयस
- 15) डीप फ्लेंज का कंडम लिमिट 35 मि.मी
- 16) व्हील ट्रेड का हालो टयर टेपर नही और 5 मि.मी डीप.
- 17) बी.डी.एक्स.एन वेगन खाली मे पीस्टन स्ट्रोक 85±10 मि.मी
- 18) बी.डी.एक्स.एन वेगन लोड मे पीस्टन स्ट्रोक 130±10 मि.मी
- 19) तेज गति से चलने वाली कौचिंग गाडी का कम से कम फ्लेंज का मोटाई 22 मि.मी
- 20) आईसीएफ कोच व्हील का व्हील गेज 1600+2/-1 मि.मी
- 21) ट्विन पाईप एयर ब्रेक गाडी मे बी.पी. प्रेशर इंजन और ब्रेक वान मे इंजन मे 5 कि.ग्रा/से.मी² एस.एल.आर मे कम से कम 4.8 कि.ग्रा/से.मी²
- 22) ट्विन पाईप एयर ब्रेक गाडी मे एफ.पी प्रेशर इंजन और ब्रेक वान मे इंजन मे 6 कि.ग्रा/से.मी² एस.एल.आर मे कम से कम 5.8 कि.ग्रा/से.मी²
- 23) एक कोच मे डी.वी. का काम बराबर कर रहा है कि नही यह टेस्ट सिंगल कार टेस्ट रिग से करते है
- 24) एक वेगन मे डी.वी. का काम बराबर कर रहा है कि नही यह टेस्ट सिंगल वेगन टेस्ट रिग से करते है
- 25) आईसीएफ स्पेरिकल रोलर बेरिंग मे इस्तमाल होने वाला ग्रीज सर्वोजम आर आर 3
- 26) टेर कंडीशन मे डाशपॉट आयल का लेवल 40 मि.मी
- 27) बोगी के कांपोनेंट मे सैलेंट ब्लॉक (रबर बुष) आवाज कम करने के लिए इस्तेमाल होता है.
- 28) आईसीएफ कोच की कोडल आयु 25 वर्ष

- 29) खुले वेगन की कोडल आयु 30 वर्ष (ओपेन वेगनों को)
- 30) दूसरे कोचों वाले (हलके उपयोगी कोच) की कोडल आयु 40 वर्ष
- 31) (ICF) आईसीएफ सालिड व्हील डायमिटर 915 मि.मी
- 32) 'ए' शडयूल प्रत्येक माह +/- 3 दिन को करना आवश्यक है
- 33) 'बी' शडयूल प्रत्येक 3 माह +/- 7 दिन को करना आवश्यक है
- 34) 'आई.ओ.हेच' शडयूल एक्सप्रेस गाडी कोचों को प्रत्येक 9 माह+30 दिन को करना आवश्यक है
- 35) सभी एक्सप्रेस / पैसिंजर कोचों को पी .ओ.एच के लिए 18 माह को भेजना
- 36) मेल एवम एक्सप्रेस कोचों के अलावा दूसरे सभी ओ.डी.वी कोचों का पी.ओ.एच का अंतर 24 माह
- 37) रिवैज कोचिंग मैनुअल के अनुसार रोलिंग इन का परीक्षण के लिये गाडी की गति 30 किमी प्रति घंटा से अधिक नहीं होनी चाहिए
- 38) जो गाडी ओरिजिनेटिंग प्लेटफार्म के ऊपर अटेंड करता है उन गाडियों का गति ज्यादा से ज्यादा 105 किमी प्रति घंटा और कम है उस गाडियों का ब्रेक पावर कम से कम कितना रहना है 100%
- 39) 2 नंबर (फैर एस्टिगिशर) आग निरोधक साधन और 2 नंबर वुडेन वेड्जस को ब्रेक वेन का एक्युपमेंट में रखना चाहिये
- 40) ज्यादा से ज्यादा 300 एल.ए.पी जमा कर सकते हैं
- 41) बाहर के स्टेशन में दुर्घटना हो गयी है और मैन लाइन साफ है तो हूटर का कोड 3 लंबा

वस्तु विषयनिष्ठ प्रश्न: -

- 1) (ICF) आई.डी.एफ कोच में व्हील डायमिटर का अंतर कितना चलता है. ?
(ए) 10 मि.मी (बी) 5 मि.मी (डी) 13 मि.मी (डी) 25 मि.मी [डी]
- 2) (BOXN) बी.ओ.एक्स.एन वेगन का एक्सल लोड ?
(ए) 20.3 टन (बी) 16.3 टन (डी) 16.25 टन (डी) 22.9 टन [डी]
- 3) मूल्य स्थान से चलने वाले बी.ओ.एक्स.एन (BOXN) नान डी.डी रेक का कम से कम ब्रेक पावर कितना रहना चाहिए. ?
(ए) 85% (बी) 90% (डी) 100% (डी) 80% [बी]
- 4) 58 बी.ओ.एक्स.एन (BOXN) वेगन एयर ब्रेक गाडी ब्रेक वेन में बी.पी. प्रेशर ?
(ए) 4.8 कि.ग्रा/से.मी² (बी) 4.7 कि.ग्रा/से.मी² (डी) 5.7 कि.ग्रा/से.मी²
(डी) 4.6 कि.ग्रा/से.मी² [बी]
- 5) (BOXN) बी.ओ.एक्स.एन वेगन का आर.ओ.एच करता है प्रति ?
(ए) 18 माह (बी) 22 माह (डी) 21 माह (डी) 20 माह [ए]
- 6) (BOXN) बी.ओ.एक्स. एन वेगन व्हील डायमीटरों में अंतर कितना चलता है ?
(ए) 13 मि.मी (बी) 10 मि.मी (डी) 25 मि.मी (डी) 5 मि.मी [डी]
- 7) एयर ब्रेक सिस्टम में डी.आर की क्षमता ?
(ए) 100 लीटर (बी) 6 लीटर (डी) 0 लीटर (डी) 5 लीटर [बी]
- 8) (BCN) बी.सी.एन. वेगन का कंडम व्हील डायमिटर ?
(ए) 906 मि.मी (बी) 925 मि.मी (डी) 915 मि.मी (डी) 860 मि.मी [ए]

- 9) **(BOXN)** बी.ओ.एक्स.एन का लदान भार ?
 (ए) 55 टन (बी) 58.3 टन (डी) 56.2 टन (डी) 59.5 टन [बी]
- 10) व्हील फ्लैज में दिया गया टेपर ?
 (ए) 1 से 2.5 (बी) 1 से 20 (डी) 1 से 70 (डी) 1 से 3.5 [ए]
- 11) नए बनाए गये कोच पहली बार पी.ओ.एच. को कब जाना है ?
 (ए) 12 माह को (बी) 18 माह को (डी) 24 माह को (डी) 36 माह को [डी]
- 12) लोकोमोटिव के डीफेक्ट को पहचानने के लिये एयर ब्रेक सिस्टमको कितने सुराग वाली लीक प्लेट के द्वारा टेस्ट करते हैं ?
 (ए) 7.5 मि.मी (बी) 8 मि.मी (डी) 8.5 मि.मी (डी) 10 मि.मी [ए]
- 13) जब एयर ब्रेक माल गाडी को टेस्ट करते हैं लीकेज की दर कितनी ज्यादा नहीं होनी चाहिए ?
 (ए) 0.4 कि.ग्रा/से.मी² (बी) 0.25 कि.ग्रा/से.मी²
 (डी) 0.1 कि.ग्रा/से.मी² (डी) 0.5 कि.ग्रा/से.मी² [बी]
- 14) **(BCN)** बी.सी.एन वेगन में अधिकतम ब्रेक डीलेंडर प्रेशर कितना बनायेगा ?
 (ए) 3 कि.ग्रा/से.मी² (बी) 2.5 कि.ग्रा/से.मी²
 (डी) 3.8 कि.ग्रा/से.मी² (डी) 5 कि.ग्रा/से.मी² [डी]
- 15) कोचिंग स्टॉक में 'ए' शेड्यूल का अवधि ?
 (ए) 3 माह (बी) 1 माह (डी) 6 माह (डी) 12 माह [बी]
- 16) कोचिंग स्टॉक में काम्पोजिट ब्रेक ब्लॉक का कंडम कितना मोटा रहती है ?
 (ए) 10 मि.मी (बी) 25 मि.मी (डी) 20 मि.मी (डी) 12 मि.मी [डी]
- 17) **(ICF)** आई.सी.एफ व्हील कंडम डायमीटर ?
 (ए) 915 मि.मी (बी) 913 मि.मी (डी) 860 मि.मी (डी) 825 मि.मी [डी]
- 18) **(BCN)** बी.सी.एन वेगन में एस.ए.बी ' ए ' डैमैसन ?
 (ए) 18+2/-0मि.मी (बी) 20+2/-0मि.मी (डी) 70+2/-0मि.मी (डी) 16+2/-0मि.मी [डी]
- 19) एम्पटी लोड उपकरण कितना कुल भार होने पर लोड पोजिशन में रखना है ?
 (ए) 25 टन (बी) 42.5 टन (डी) 50 टन (डी) 60 टन [बी]
- 20) केसनब बोगी में ब्रेक एडजेस्टमेंट करने के लिए चक्के के व्यास (डायमीटर) कितना कम होने पर करते हैं ?
 (ए) 20 मि.मी (बी) 28 मि.मी (डी) 18 मि.मी (डी) 13 मि.मी [डी]
- 21) नान ए.डी. आई.सी.एफ कोच एक्सल लोड ?
 (ए) 13 टन (बी) 16.25 टन (डी) 18 टन (डी) 20.3 टन [ए]
- 22) ए.सी आई.सी.एफ कोच एक्सल लोड ?
 (ए) 16.25 टन (बी) 18 टन (डी) 13 टन (डी) 20.3 टन [ए]
- 23) **BMBC** आई.सी.एफ कोच पीस्टन स्ट्रोक ?
 (ए) 32 मि.मी (बी) 45 मि.मी (डी) 28 मि.मी (डी) 42 मि.मी [ए]

- 24) आई.सी.एफ कोच बफर की क्षमता ?
 (ए) 1105 कि.ग्रा-मीटर (बी) 1030 कि.ग्रा-मीटर (डी) 515 कि.ग्रा-मीटर
 (डी) 1090 कि.ग्रा-मीटर [बी]
- 25) वेगन स्टाक मे आग्जीलियरी रिजरवायर की क्षमता ?
 (ए) 150 लीटर (बी) 100 लीटर (डी) 200 लीटर (डी) 450 लीटर [बी]
- 26) कोचिंग गाडी मे आग्जीलियरी रिजरवायर की क्षमता ?
 (ए) 200 लीटर (बी) 100 लीटर (डी) 150 लीटर (डी) 450 लीटर [ए]
- 27) एयर ब्रेक गूड्स गाडी ब्रेक पाइप का डायमीटर ?
 (ए) 32 मि.मी (बी) 25 मि.मी (डी) 50 मि.मी (डी) 36 मि.मी [ए]
- 28) हाई स्पीड गाडी मे कम से कम फ्लेंज की मोटाई कितनी होनी चाहिए
 (ए) 20 मि.मी (बी) 18 मि.मी (डी) 22 मि.मी (डी) 30 मि.मी [डी]
- 29) आई.सी.एफ कोच नया व्हील डायमिटर कितना है ?
 (ए) 915 मि.मी (बी) 813 मि.मी (डी) 1000 मि.मी (डी) 1090 मि.मी [ए]
- 30) कोच साधन सफाई शेड्यूल कब करते है ?
 (ए) प्रति 6 माह को (बी) प्रति 3 माह को (डी) प्रति 1 माह को
 (डी) प्रति 4 माह को [डी]
- 31) आई.सी.एफ कोच की लम्बाई बफर के साथ ?
 (ए) 22297 मि.मी (बी) 22264 मि.मी (डी) 22400 मि.मी (डी) 23000 मि.मी [ए]
- 32) आई.सी.एफ कोच का वाटर टैंक की क्षमता ?
 (ए) 1800 लीटर (बी) 450 लीटर (डी) 900 लीटर (डी) 375 लीटर [बी]
- 33) एयर ब्रेक स्टाक वाले कोचिंग ब्रांच पाइप का डायमिटर कितना होता है. ?
 (ए) 10 मि.मी (बी) 15 मि.मी (डी) 20 मि.मी (डी) 18 मि.मी [डी]
- 34) रियर एस.एल.आर मे बी.पी प्रेशर कितना रहता है ?
 (ए) 5 कि.ग्रा/से.मी² (बी) 6 कि.ग्रा/से.मी²
 (डी) 5.8 कि.ग्रा/से.मी² (डी) 4.8 कि.ग्रा/से.मी² [डी]
- 35) रेल व्हील फैक्टरी कहां पर है ?
 (ए) येलहंका (बी) बेंगलूर (डी) चित्तरंजन (डी) पटियाला [ए]
- 36) व्हील खराबियों को कौन से गेज से देखते है?
 (ए) व्हील गेज (बी) ब्राड गेज (डी) टायर गेज (डी) टायर डीफेक्ट गेज [डी]
- 37) बिजली वाला लोको कहां पर बनता है ?
 (ए) वाराणसी (बी) बेंगलूर (डी) चित्तरंजन (डी) पटियाला [डी]
- 38) एयर ब्रेक सिस्टमवाले कोचों मे कितना डी.वी. रहता है ?
 (ए) 3 (बी) 2 (डी) 1 (डी) 4 [डी]
- 39) व्हील डायमिटर को नापने के लिए कौन से प्रकार से देखते है ?
 (ए) बाहरी कैलिपर (बी) भीतरी कैलिपर
 (डी) स्क्रू गेज (डी) व्हील गेज [ए]

- 40) बी.जी ट्रेक के दो पटरियों के बीच की दूरी कितनी रहती है ?
(ए) 1000 मि.मी (बी) 1676 मि.मी (डी) 1766 मि.मी (डी) 1600 मि.मी [बी]
- 41) बाक्स एन व्हील बेस ?
(ए) 12000±6 (बी) 2000±5 (डी) 1266±2 (डी) 2430± [बी]
- 42) व्हील ट्रेड में कितना टेपर दिया गया है ?
(ए) 1 में 30 (बी) 1 में 2.5 (डी) 1 में 12 (डी) 1 में 20 [डी]
- 43) (BOXN) बाक्स एन वेगन में कौन सा कपलर दिया गया है ?
(ए) बीटी डीबीडी (बी) एचटी डीबीडी (डी) एनटी डीबीडी (डी) एमटी डीबीडी [बी]
- 44) इंटर कम्यूनिकेशन वाल्व (अलार्म चैन) को कितने लोड से टेस्ट करना चाहिये ?
(ए) 7 से 10 कि.ग्रा (बी) 8 से 10 कि.ग्रा (डी) 9 से 12 कि.ग्रा (डी) 12 से 24 कि.ग्रा [ए]
- 45) (BOXN) बाक्स एन वेगन इम्पटी में पीस्टन स्ट्रोक ?
(ए) 75±10 मि.मी (बी) 95±10 मि.मी (डी) 85±10 मि.मी (डी) 60±10 मि.मी [डी]
- 46) इण्टीग्रल कोच फैक्टरी कहां पर है ?
(ए) मुंबई (बी) कोलकता (डी) बंगलूर (डी) चेन्नै [डी]
- 47) भारतीय रेलवे में कितना जोन है ?
(ए) 17 (बी) 9 (डी) 10 (डी) 15 [ए]
- 48) रेल कोच फैक्टरी कहां पर है ?
(ए) लखनौ (बी) कपूरथला (डी) नई दिल्ली (डी) वाराणसी [बी]
- 49) बी.जी आई.सी.एफ कोच में हेड स्टॉक से बफर का प्रोजेक्शन ज्यादा से ज्यादा कितना रहता है ?
(ए) 600 मि.मी (बी) 700 मि.मी (डी) 635 मि.मी (डी) 735 मि.मी [डी]
- 50) (BRN) बी.आर.एन का आर.ओ.एच अंतराल ?
(ए) 24 माह (बी) 18 माह (डी) 21 माह (डी) 36 माह [बी]
- 51) (BOXN) बाक्स एन कपलर फेसस से कितना लंबाई ?
(ए) 15782 मि.मी (बी) 15429 मि.मी (डी) 14450 मि.मी (डी) 10713 मि.मी [डी]
- 52) (CASNUB) केसनब 22 एन ल बी वेगन में 22 का मतलब ?
(ए) जो साल बनाया (बी) ट्राली का नंबर (डी) एक्सल लोड (डी) टेर लोड [डी]
- 53) एल एच बी का फुल फॉर्म क्या है ?
(ए) लोअर हैवी बोगी (बी) लिंक हॉफमैन बुश
(डी) लो हार्डट बोगी (डी) इनमें से कोई नहीं [बी]
- 54) एल एच बी कोच की ओवर बॉडी की लम्बाई कितनी है ?
(ए) 23570 mm (बी) 23545 mm (डी) 23540 mm (डी) 23565 mm [डी]
- 55) एल एच बी कोच की ओवर बॉडी की चौड़ाई कितनी है ?
(ए) 3260 mm (बी) 3240 mm (डी) 3456 mm (डी) 2356 mm [बी]
- 56) एल एच बी कोच की फ्लोर लेवल से रेल लेवल तक की ऊंचाई टैयर कंडीशन में कितनी है ?
(ए) 1320 mm (बी) 1389 mm (डी) 1305 mm (डी) 1345 mm [ए]

- 57) एल एच बी नए पहिये का व्यास कितना है ?
(ए) 910 mm (बी) 915 mm (डी) 912 mm (डी) 725 mm [बी]
- 58) एल एच बी पहिये का कन्डेर्मिंग व्यास कितना है ?
(ए) 813 mm (बी) 839 mm (डी) 845 mm (डी) 854 mm [डी]
- 59) एक पहिए पर कितना ब्रेक डीस्क होता है ?
(ए) एक (बी) दो (डी) तीन (डी) चार [बी]
- 60) एल एच बी कोच में किस प्रकार का रोलर बीयरिंग प्रयोग किया जाता है ?
(ए) स्फेरिकल रोलर बीयरिंग (बी) प्लेन रोलर बीयरिंग
(डी) कार्टिज टेर्पड रोलर बीयरिंग (डी) इनमें कोई नहीं [डी]

* * * * *

दक्षिण मध्य रेलवे
तकनीशियन ग्रेड - III (सवामाडी), वेबे 5200 - 20200 + ग्रेवे 1900 के पद में
चयन हेतु प्रश्न बैंक

विषयपूरक प्रकार के प्रश्न:

प्र 1) फिट्टर द्वारा इस्तेमाल किये जाने वाले सामान्य टूलस (औजार) क्या क्या है ?
ज. कारखाने में फिट्टर द्वारा उपयोग किये जाने वाले फिट्टर टूलस (औजार) इस प्रकार है

1. हथोडा (हेमर)
क. स्लेड्ज हेमर (गन).
ख. हैंड हेमर
ग. टेपिंग हेमर
2. चिजेल (छिन्नी)
क. फ्लाट चिजेल
ख. राड चिजेल
3. पंचेस
क. पी न पंच
ख. सेंटर पंच
ग. काटर पंच
4. फाईल - काम करने का पद्धति के मुताबिक यहाँ तीन प्रकार है
क. रास्प फाईल
ख. रफ फाईल
ग. स्मूत फाईल

आकार के मुताबिक इसे पांच प्रकार है.

- क. (फ्लाट) समतल फाईल
- ख. स्क्वेर (चोकोर) फाईल
- ग. राउंड (गोलाकार) फाईल
- घ. हाफ राउंड (अर्ध गोलाकार) फाईल
- च. ट्रायंगुलर(तीन कोने वाला) फाईल
5. स्क्रैपर: -
 - 1) फ्लाट स्क्रैपर
 - 2) ट्रायंगुलर स्क्रैपर
 - 3) हाफ राउंड स्क्रैपर
6. वैस (मंगन)
 - 1) बेंच वैस
 - 2) लेग वैस

- 7 स्पैनर
 - 1) सिंगल एंड स्पैनर
 - 2) डबल एंड स्पैनर
 - 3) रिंग स्पैनर
 - 4) बाक्स स्पैनर
 - 5) अडजस्टबल स्पैनर
 - 6) टार्क रेंच
8. ड्रिल
9. ऊपर दिए औजार के अलावा बहुत सारे औजार फिटर के काम में आते हैं. उदाहरण;
 - 1) टामी बार
 - 2) आइल डीरंज

प्र 2) कारखाने में प्रयोग की जानेवाली सामान्य मशीने कौन कौन सी होती है ?

ज.कारखाने में प्रयोग की जानेवाली सामान्य मशीन इस प्रकार है: -

- 1) लेथ मशीन
- 2) ग्रैंडिंग मशीन
- 3) मिल्लिंग मशीन
- 4) वेल्डिंग मशीन
- 5) शेपर मशीन
- 6) हैड्रालिक प्रेस
- 7) कम्प्रेशर

प्र. 3) फाउंड्री की पद्धति का उल्लेख करें. ?

उत्तर : फाउंड्री या कास्टिंग वह प्रक्रिया है जिसमें धातु को पीघलाकर, उसे कैवीटी में डालकर, किसी रूप वी.शेष ढालकर उसे ठोस बनाया जाता है. जब इसे ढलाई से निकाला जाता है तो यह ढाले गए आकार में ही रहता है. लगभग किसी भी वस्तु की उचित तकनीक और आरेखण से ढलाई की जा सकती है और व्यवहारिक रूप से वस्तुओं को ढालने में किसी भी आकार की कोई सीमा - प्रतिबंध नहीं है.

प्र. 4) स्मिथी में सामान्यतः क्या काम किए जाते हैं ?

उत्तर : स्मिथी वह कला है जिसमें धातुओं को लौहे या किसी भी अन्य आकार में तपाकर ढाला जाता है. इस प्रक्रिया में छोटे आकार के वस्तुओं को खुली आग या भट्टी में गर्म किया जाता है और उस वस्तु पर हथौड़ी से ठोक - पीटकर उसे वांछित आकार दिया जाता है. जिस कारखाने में यह काम किया जाता है वही स्मिथी या स्मिथी शॉप कहा जाता है और वहां हाथ की हथौड़ी या हल्की हथौड़ियों से कई प्रकार के काम किए जाते हैं. सामान्यतः स्मिथी से निम्नलिखित औजार बनाए जाते हैं :

क. छैनी, फ्लैट ड्रिल, पीन पंचेस, जंजीर या दैनिक उपयोग की कोई भी वस्तु.

प्र. 5) आपके द्वारा उपयोग किए जानेवाले विभिन्नमाप - उपकरणों का उल्लेख करें. ?

उत्तर : माप - उपकरण हैं :

- मापक (Scales - foot rule)
- टेप
- पहिया अर्धव्यास मापक गेज़ या बाहरी कैलीपर
- बफर ऊंचाई मापक गेज़
- बफर लंबाई मापक गेज़
- फीलर गेज़
- 16mm, 18mm, 20mm, 24mm, 28mm, 32 mm अलग - अलग आकारों के फीलर गेज़
- फ्लैज मोटाई मापक गेज़
- टाइप डिपो गेज़
- भीतरी (Inside) कैलीपर
- वेरीनीयर कैलीपर (Vernier caliper)
- माइक्रो मीटर (Micro metre)

प्र. 6) ड्रिलिंग,शेपिंग, लैथ मशीनों के बारे में लिखें :

उत्तर : ड्रिलिंग : ड्रिल, छेद करने की एक प्रक्रिया है. ड्रिलिंग मशीन से छेद आसानी से जल्दी किए जा सकते हैं. इस प्रक्रिया में कटिंग औज़ार का एक नुकीला डीरा छेद किए जानेवाली वस्तु पर रखकर ड्रिलिंग मशीन को घुमाया जाता है, जिसे ड्रिल करना कहते हैं, उस मशीन से निकले दबाव भरे बले से रखी गई वस्तु पर आसानी से छेद हो जाता है.

शेपिंग : शेपर एक धुमावदार मशीन औज़ार होता है जिससे किसी वस्तु को समतल बनाया जाता है अर्थात् उसे शेप दिया जाता है. यह समतल लंबा, खड़ा, ढलान भरा हो सकता है. सामान्यतः, किसी भी सीधी पंक्तिवाले वस्तु को समतल बनाने के लिए शेपर का प्रयोग किया जा सकता है . शेपर मुख्यतः अनुप्रस्थ (Horizontal), अनुलंब (vertical), मानक या सपाट होते हैं.

लैथ : लैथ का मुख्य कार्य किसी वस्तु को अपेक्षित आकार या रूप देने के लिए उससे धातु को हटाना होता है. यह उस काम को मशीन पर रखकर उसे सुरक्षित और कड़ाई से रखने और उसे कटिंग औज़ार की वी.परीत रखकर किया जाता है, जिससे उस वस्तु से धातु छोटे - छोटे टुकड़ों/परतों (chips) में निकल जाएंगे. उस सामग्री को उचित रूप से काटने के लिए औज़ार उस सामग्री से कठोर होना चाहिए. उस औज़ार को मशीन पर कड़ाई से रखा जाना चाहिए और कार्य के अनुसार उसे ठीक से उपयोग किया जाना चाहिए.

मुख्यतः लैथ निम्न प्रकार के होते हैं : क) बेंच लैथ ख) स्पीड लैथ ग) इंजन लैथ

घ) टूल रूम लैथ, च) कप्स्तान और टर्नेट लैथ, छ) ऑटोमेटिक लैथ किसी भी लैथ में मुख्यतः बेड, हैड स्टॉक, टेल स्टॉक और एडजस्टेबल स्लाइड पर टूल पोस्ट माउंटेड होते हैं.

प्र. 7) मशीन और विभिन्न औज़ारों द्वारा विभिन्नकाम करने के लिए प्रयोग किए जानेवाले संरक्षा यंत्रों की सूची बनाएं. ?

उत्तर : मशीन और विभिन्न औज़ारों द्वारा विभिन्नकार्य करते समय उपयोग किए जानेवाले निम्नलिखित विभिन्नसंरक्षा करण हैं :

- 1) एप्रन
- 2) हेल्मेट
- 3) चश्में (Goggles)
- 4) औद्योगिक जूते/ रबड़ के जूते
- 5) वेल्ड शील्ड
- 6) दस्ताने (Gloves)

प्र.8) निम्नलिखित को जोड़े :

$$16 \frac{2}{3} + 4 \frac{1}{2} + 5 \frac{1}{3} + 11 \frac{1}{4}$$

$$\frac{16 \times 3 + 2}{3} + \frac{4 \times 2 + 1}{2} + \frac{5 \times 3 + 1}{3} + \frac{11 \times 4 + 1}{4}$$

$$\begin{array}{r} \frac{48+2}{3} + \frac{8+1}{2} + \frac{15+1}{3} + \frac{44+1}{4} \\ \hline \frac{50}{3} + \frac{9}{2} + \frac{16}{3} + \frac{45}{4} \end{array}$$

प्र.9) निम्नलिखित को जोड़े :

a) $3871 + 63 + 452 + 99$

b) $2, 43, 532 + 73, 526 + 179 + 52, 134 + 4, 793 + 65$

9a. A)
$$\begin{array}{r} 3, 871 \\ \quad 63 \\ \quad 452 \\ \quad \underline{99} \\ 4, 485 \end{array}$$

9b. A)
$$\begin{array}{r} 2, 43, 532 \\ \quad 73, 526 \\ \quad \quad 179 \\ \quad \quad 52, 134 \\ \quad \quad 4, 793 \\ \quad \quad \quad \underline{65} \\ 3, 74, 229 \end{array}$$

प्र.10) निम्नलिखित को घटाएं:

a) $42, 783 - 24, 821$

b) $8, 76, 342 - 6, 52, 924$

c) $7, 00, 000 - 5, 43, 168$

10a. A)
$$\begin{array}{r} 42, 783 \\ - 24, 821 \\ \hline 17, 962 \end{array}$$

10b)
$$\begin{array}{r} 8, 76, 342 \\ - 6, 52, 924 \\ \hline 2, 23, 418 \end{array}$$

10c)
$$\begin{array}{r} 7, 00, 000 \\ - 5, 43, 168 \\ \hline 1, 56, 832 \end{array}$$

प्र.11) निम्नलिखित को गुणा कर:

$$12 \times 12 \times 12 \times 12 \times 12$$

$$12 \times 12 = 144 \times 12 = 1728 \times 12 = 20736 \text{ (उत्तर)}$$

प्र.12) निम्नलिखित को गुणा कर:

$$\begin{array}{r} 3.58 \times 12.743 \\ 12.743 \\ \times 3.58 \\ \hline 101944 \\ 63715 \\ \hline 38229 \end{array}$$

45.71994 (उत्तर)

प्र.13) एक केले की कीमत $2 \frac{1}{2}$ (ढाई दर्जन) है. $3 \frac{1}{2}$ (साढ़े तीन दर्जन) दर्जन केलों की कीमत क्या होगी.

$$2 \frac{1}{2} \text{ रु.} = \text{रु. } 2.50 \text{ पैसे}$$

$$1 \text{ रुपया} = 100 \text{ पैसे}$$

$$\text{रु. } 2 \frac{1}{2} = 200 + 50 = 250 \text{ पैसे} = \text{रु. } 2.50$$

$$1 \text{ दर्जन} = 12$$

$$3 \frac{1}{2} \text{ दर्जन} = \frac{7}{2} \times 12 = 42$$

$$1 \text{ केले की कीमत} = \text{रु. } 2.50$$

$$42 \text{ केलों की कीमत} = 42 \times 2.50 = 105$$

$$3 \frac{1}{2} \text{ दर्जन केलों की कीमत} = \text{रु. } 105/- \text{ उत्तर}$$

प्र.14) एक स्टेशन मास्टर ने 15 रु. के 25 टिकट और 45 रु. के 15 टिकट जारी किए. उसे टिकटों की ब्रिकी से कुल कितनी राशि प्राप्त होगी .

$$1 \text{ टिकट} = \text{रु. } 15$$

$$25 \text{ टिकट} = 25 \times 15 = 375$$

$$1 \text{ टिकट} = \text{रु. } 45$$

$$15 \text{ टिकट} = 15 \times 45 = 675$$

$$\text{स्टेशन मास्टर द्वारा संग्रहित कुल राशि} = \text{रु. } 375 + \text{रु. } 675 = \text{रु. } 1050 \text{ उत्तर}$$

प्र.15) एक एक्सप्रेस गार्ड को प्रतिमाह 48,000/- सकल आय मिलती है. उस आय में से वह सीजीआईएस में 30/-, भवी.ष्य निधि में 400/-, सीसीएसम में 1500/-, सीसीएस ऋण वसूली में 2500/-, क्वार्टर के किराए के रूप में 750/-, बीजली के बील के लिए 250/-, एलआईसी प्रीमियम के लिए 2675/- देता है. उसे पास कुल कितने आय मिलेगी?

उत्तर : एक्सप्रेस गार्ड की सकल आय = रु. 48000/-

सीजीआईएस में जमा	-	रु. 30/-
भवी.ष्य निधि	-	रु. 4000/-
सीसीएस	-	रु. 1500/-
सीसीएस ऋण	-	रु. 2500/-
क्वार्टर किराया	-	रु. 750/-
बीजली का बील	-	रु. 250/-
एलआईसी	-	रु. 2675/-
कुल अंशदान	-	रु. 11705/-

कुल वेतन = सकल वेतन - कुल अंशदान = 48,000/- - 11705/- = रु. 36,295/-

एक्सप्रेस गार्ड द्वारा प्राप्त कुल वेतन = रु. 63,295/-

प्र.16) एक कारीगर ने एक देनदार से 10% की दर से एक वर्ष के लिए 1000 रु. का ऋण लिया. एक वर्ष के बाद उस कारीगर द्वारा कितना पैसा देना होगा?

उत्तर).लिया गया ऋण = 1000/-

ब्याज दर = 10% प्रतिवर्ष

वर्षों की संख्या = 1 वर्ष

$$12 \text{ (बारह) अर्थात (1 वर्ष) } = 1000 \times \frac{1 \times 10}{100}$$

$$= 100$$

एक वर्ष के बाद दिया गया कुल पैसा = 1000+100 = 1100/- देना होगा.

प्र.17) एक घन की मात्रा ज्ञात करें जिसका प्रत्येक छोर 3' का है.

उत्तर : घन की मात्रा = l^3

$$l = 3^1$$

अतः, घन की मात्रा = 3^3 या $3^1 \times 3^1 \times 3^1 = 27$ घन फीट

प्र.18) भारतीय रेलों पर कितने क्षेत्र हैं. प्रत्येक का मुख्यालय लिखें .

उत्तर : भारतीय रेलों पर कुल 17 क्षेत्रीय रेलें हैं.

क्रम सं.	रेलवे	मुख्यालय
1	मध्य रेलवे	मुंबई (सीएसटी)
2	पूर्वी रेलवे	कोलकाता
3	पश्चिम रेलवे	मुंबई (चर्च गेट)
4	उत्तर रेलवे	दिल्ली
5	दक्षिण रेलवे	चेन्नै
6	दक्षिण मध्य रेलवे	सिकंदराबाद
7	दक्षिण पश्चिम रेलवे	कोलकाता
8	उत्तर पूर्व रेलवे	गोरखपुर
9	उत्तर सीमांत रेलवे	गुवाहटी
10	उत्तर पश्चिम रेलवे	जयपुर
11	दक्षिण पश्चिम रेलवे	हुबली
12	उत्तर मध्य रेलवे	इलाहाबाद
13	पूर्व मध्य रेलवे	हाजीपुर
14	पश्चिम मध्य रेलवे	जबलपुर
15	दक्षिण पूर्व मध्य रेलवे	बीलासपुर
16	पूर्वी तट रेलवे	भुवनेश्वर
17	कोलकाता मेट्रो	कोलकाता

प्र.19) दक्षिण मध्य रेलवे पर कुल कितने मंडल हैं और वे क्या - क्या हैं?

उत्तर : दक्षिण मध्य रेलवे पर कुल 6 मंडल हैं. वे हैं :

1. सिकंदराबाद मंडल

2. विजयवाडा मंडल
3. गुंतकल मंडल
4. हैदराबाद मंडल
5. नांदेड मंडल
6. गुंटूर मंडल

प्र.20) भारतीय रेल पर विभिन्नप्रकार के आयाम (gauges) क्या हैं और उनके बीच की दूरी कितनी होती है ?

उत्तर : भारतीय रेल पर निम्नलिखित तीन प्रकार के गेज़ होते हैं :

1. बड़ी लाइन (Broad gauge)
2. मीटर लाइन (Meter gauge)
3. छोटी लाइन (Narrow gauge)

इन लाइनों (पटरियों) की बीच की दूरी निम्नानुसार होती है :

1. बड़ी लाइन – 1.676 मीटर - (5'.6")
2. मीटर लाइन – 1.000 मीटर - (3'.3") (3'.8")
3. छोटी लाइन – 0.762 मीटर – (2'.6") , 0.610 मीटर (2'.0")

21) निम्नलिखित का नाम लिखें :

- | | | |
|----------------------------|---|----------------------|
| 1) अध्यक्ष रेलवे बोर्ड | : | श्री ए.के मितल |
| 2) सदस्य, यांत्रिक | : | श्री हेमंत कुमार |
| 3) महाप्रबंधक, द.म. रेलवे | : | श्री रवीन्द्र गुप्ता |
| 4) मंत्रेप्र/हैदराबाद मंडल | : | श्री अरुणा सिंह |
| 5) मुयांजी, द.म.रेलवे | : | श्री के पी. सोमकुवार |
| 6) मुकाप्र, द.म.रेलवे | : | श्री के पी. सोमकुवार |
| 7) मुचस्टॉइं, द.म.रेलवे | : | श्री एस.एस मिश्रा |

22) निम्नलिखित का नाम लिखें :

- | | | |
|----------------------------------|---|---------------------------|
| 1) भारत के राष्ट्रपति | : | श्री प्रणब मुखर्जी |
| 2) भारत के प्रधानमंत्री | : | श्री नरेंद्र मोदी |
| 3) रेल मंत्री | : | श्री सुरेश प्रभाकर प्रभु |
| 4) आंध्र प्रदेश के मुख्य मंत्री | : | श्री नारा चंद्रबाबु नायडु |
| 5) भारत के उप राष्ट्रपति | : | श्री हामीद अंसारी |
| 6) भारत के मुख्य न्यायाधीश | : | श्री टी. एस. ठाकुर |
| 7) भारत के मुख्य निर्वाचन आयुक्त | : | श्री अचल के. ज्योति |

23) निम्नलिखित का नाम लिखें :

- | | | |
|-----------------------|---|-----------------|
| 1) रूस की राजधानी | : | मास्को |
| 2) अमेरिका की राजधानी | : | वाशिंगटन डी.सी. |
| 3) गुजरात की राजधानी | : | अहमदाबाद |

- 4) नागालैंड की राजधानी : कोहिमा
5) अंदमान व निकोबार की राजधानी : पोर्ट ब्लेयर

24) बताएं कि निम्नलिखित कहां स्थित हैं

- 1) आईसीएफ : इंटीग्रल कोच फैक्टरी, पेरंबूर
2) डीएलडब्ल्यू : डीजल लोकोमोटिव वर्क्स, वाराणसी
3) आरसीएफ : रेल कोच फैक्टरी, कपूरथला
4) सीएलएडब्ल्यू : चित्तरंजन लोकोमोटिव वर्क्स, वाराणसी
5) आरएसएसी : रेलवे स्टाफ कॉलेज, बड़ौदा
6) इरिसेट : इंडियन रेलवे इंस्टीट्यूट ऑफ डीगनल एंड टेलीकम्यूनिकेशन इंजीनियरिंग, सिकंदराबाद

25) निम्नलिखित का पूर्ण रूप लिखें :

- 1) MRT : Medical Relief Train
2) CONCOR : Container Corporation of India Ltd.
3) ART : Accident Relief Train
4) ICF : Integral Coach Factory
5) RCF : Rail Coach Factory
6) RWF : Rail Wheel Factory
7) CAMTECH : Centre for Advanced Maintenance Technology

26) मंडल के संरचनात्मक ढांचे के बारे में लिखें ?

उत्तर : मंडल की संरचना : प्रत्येक क्षेत्रीय रेल को भौगोलिक क्षेत्र के अनुसार विभिन्न मंडलों में विभाजित किया जाता है. क्षेत्रीय रेल के प्रत्येक मंडल को प्रशासनिक अधिकारी द्वारा नियंत्रित किया जाता है, जिसे मंडल रेल प्रबंधक (DRM) कहते हैं. मंरेप्र के नीचे अपर मंडल रेल प्रबंधक कार्य करते हैं तथा उनके अधीन निम्नलिखित अधिकारी कार्य करते हैं :

वरि.मंपचाप्र (Sr.DOM), वरि.मंयांजी (Sr.DME), वरि. मंवाप्र (Sr.DCM), वरि.मंइंजी (Sr.DEN), वरि. मंवि.इंजी (Sr.DEE), वरि.मंकाधि (Sr.DPO), मं सि व दूंस इंजीनियर (DSTE), मंचिअधि (DMO), मंसुआ (DSC), मंसाप्र (DMM) और वरि. मंवि.प्र (Sr.DFM).

मंडल के अधिकारी अपने अपने विभागों को सफलतम रूप से क्रियान्वित करने के लिए जिम्मेदार होते हैं तथा उनके अधीन सहायक मंडल अधिकारी कार्य करते हैं.

हालांकि, मंडल के अधिकारी मंरेप्र के प्रशासनिक नियंत्रणाधीन होते हैं, वे उनके तकनीकी कार्य के संबंध में उनके विभाग के प्रमुख अधिकारी के प्रति जिम्मेदार होते हैं.

27) डिपो के संगठन और उनकी गतिविधियों के बारे में लिखें :

उत्तर : यांत्रिक सवारी व मालडिब्बा डिपो, नांदेड कोचिंग डिपो अधिकारी (CDO - Coaching Depot Officer) के नियंत्रणाधीन होता है जो कि डिपो का प्रभारी होता है और उसके अधीन निम्नलिखित पदाधिकारी कार्य करते हैं जो उनके लिए नामित गाड़ियों के अनुरक्षण के प्रति जिम्मेदार होते हैं तथा उनकी सहायता के लिए कई तकनीशियन और खलासी तथा अन्य विभिन्न कोटियों के कर्मचारी होते हैं.

वरि. सेक्शन इंजीनियर (SSE), सेक्शन इंजीनियर (SE) कनि. इंजीनियर -II वरि. तकनीशियन, तकनीशियन, ग्रेड-I, तकनीशियन-II, तकनीशियन-III, खलासी हेल्पर, सफाईवाला, लिपिकीय कर्मचारी.

28) निवारक शेड्यूल क्या हैं और कोचिंग स्टॉक के लिए उनकी आवधिकता क्या है ?

उत्तर :

- 1) ट्रिप शेड्यूल – प्रत्येक राउंड ट्रिप पर किया जाता है.
 - 2) शेड्यूल 'ए' या मासिक परीक्षण – प्रत्येक एक महीने \pm 3 दिनों में किया जाता है.
 - 3) शेड्यूल 'बी' या तिमाही परीक्षण – प्रत्येक तीन महीने \pm 7 दिनों में किया जाता है.
 - 4) आईओएच (इंटरमीडीएट ओवरहॉलिंग - **Intermediate over Hauling**)
 - एक्सप्रेस सवारी डिब्बों के लिए 9 महीने + 30 दिन (ट्रॉलियों के लिए यूनिट एक्सचेंज)
 - पैसेंजर सवारी डिब्बों के लिए - 9 महीने + 30 दिन (वही ट्रॉली)
 - नए बने सवारी डिब्बों /एमएलआर सवारी डिब्बों के लिए - 12 महीने + 30 दिन (वही ट्रॉली लेकिन पहिए हैं.)
- 29) सवारी डिब्बों में उपलब्ध यात्री सुख – सुविधाओं की मदों को उल्लेख करें ? (किन्हीं दस का उल्लेख करें.).

- उत्तर :
- 1) हैंड रेल (पकड़ने की डंडी)
 - 2) फुट स्टेप्स (पायदान)
 - 3) मुख्य द्वार
 - 4) बेंच, शायिका, सीट - कुशन/ फोम रेगजीन सहित
 - 5) खिड़की के शटर, कांच के शटर और एल.एफ. कांच के शटर
 - 6) शायिका के नीचे की जंजीरें
 - 7) सामान रखने के रैक
 - 8) वेंटीलेटर (हवादानी)
 - 9) खिड़की की रॉड
 - 10) वेस्टीब्यूल दरवाजा
 - 11) शीशे और शीशे के शैल्फ
 - 12) साबुनदानी
 - 13) टंबलर होल्डर
 - 14) कोट टांगने के हुक
 - 15) फोल्डिंग मेज/ फिक्स मेज
 - 16) वाश बेसीन
 - 17) पुश काँक
 - 18) फलश वाल्व
 - 19) वॉल प्रोटेक्टर
 - 20) शॉवर रोज़
 - 21) मैगज़ीन पाउच
 - 22) कचरादानी
 - 23) सामान सुरक्षित रखने के लिए शायिका के नीचे की रिंग

- 24) बल्लियां और
25) पंखे
- 30) टीएक्सआर कार्यालय में कौन - कौन से महत्वपूर्ण रिकार्ड रखे जाने चाहिए ? (किन्हीं दस का उल्लेख करें.)

उत्तर :

- 1) आरएस - 1 समग्र रुकौनी रजिस्टर (**Over all detention registers**)
 - 2) आरएस - 5 आगमन गाड़ी रजिस्टर
 - 3) आरएस - 6 ब्रेक पावर प्रमाणपत्र (**BPC**)
 - 4) आरएस - 7 गाड़ी परीक्षा रजिस्टर
 - 5) आरएस - 16 सीक मेमो
 - 6) आरएस - 17 फिट मेमो
 - 7) आरएस - 18 चोरी, धोखाधड़ी आदि द्वारा हुए नुकसान की रिपोर्ट.
 - 8) आरएस - 67 इकहरे यान परीक्षण प्रोफार्मा (**Single car test Performa**)
 - 9) आरएस - 68 लेबल - खराबी आगे न जाए (**Lable damage not to go**)
 - 10) आरएस - 69 रेक अनुरक्षण का विवरण
 - 11) आरएस - 71 हिस्ट्री कार्ड
 - 12) आरएस - 72 ट्रिप शेड्यूल कार्ड
 - 13) आरएस - 73 पीओएच मरम्मत के लिए कारखाने में भेजने के लिए पंजीकृत करना.
 - 14) आरएस - 74 'ए' शेड्यूल कार्ड
 - 15) आरएस - 75 'बी' शेड्यूल कार्ड
 - 16) आरएस - 76 'सी' शेड्यूल कार्ड
- अन्य
- 17) जीएल.5.बी - जारी टिकट भंडार अनुरोध फार्म (**Issue ticket store requisition form.**)
 - 18) टी.352.बी/रेव - लाइन ब्लॉक फार्म
- 31) विभिन्न प्रकार की चक्के की खराबियाँ क्या है और एक एक खराबी की कंडमिंग लिमिट बताइए ?

उत्तर : चक्के की खराबियां:-	नया	कंडम
1) रेडीयस टू स्माल येट थी रूट आफ फ्लैज	14.5 मि.मी रेडीयस	13 मि.मी रेडीयस
2) शार्प फ्लैज	14 मि.मी रेडीयस	5 मि.मी रेडीयस
3) थिन फ्लैज	29.4, 27,25 और 22 मि.मी	16 मि.मी पैसिंजर 22 मि.मी एक्सप्रेस
4) डीप फ्लैज	28.5 मि.मी	35 मि.मी
5) हालो टायर	1 In 20 मि.मी टेपर	टेपर नहीं और 5 मि.मी डीप
6) थिन टायर	63.5 मि.मी	6.5 मि.मी
7) फ्लाट प्लेसस आन टायर	कुछ नहीं	50मि.मी आईसीएफ के लिए 60 मि.मी वैगनों को
8) एकसल पर लूज चक्के		

- 9) शैल्ड ट्रेड.
- 10) थर्मल क्रेक्स.
- 11) हीट चेक्स.
- 12) स्प्रेड रिम.
- 13) शेटेड रिम
- 32) सवमाडी डिपो में कार्य करते समय क्या - क्या संरक्षा पूर्वोपाय किए जाने चाहिए ?

उत्तर : सवमाडी डिपो में काम करते समय निम्नलिखित संरक्षा पूर्वोपाय किए जाने चाहिए :

- 1) काम आरंभ करने से पहले लाइन ब्लॉक हस्ताक्षर लिए जाने चाहिए.
- 2) दोनों छोर के वर्किंग लाइन खतरा बोर्ड / खतरा बत्ती उपलब्ध कराई जाए और उन्हें तालाबंद किया जाए.
- 3) ध्यानपूर्वक और संरक्षापूर्वक कार्य करें.
- 4) लाघवपद्धति (शार्टकट) से काम न करें.
- 5) मशीन पर कार्य करते समय उस मशीन का पूर्ण ज्ञान हो.
- 6) कार्य स्थल पर हवा - प्रवाह अच्छा हो.
- 7) बिनाधारवाले औजारों का उपयोग न करें.
- 8) औजारों को बेहतर कार्य स्थिति में रखें.
- 9) काम आरंभ करने से पहले सभी सामग्री तैयार रखें.
- 10) रात में पीट लाइन और यार्ड में काम करते समय बत्ती (प्रकाश) जलाएं.
- 11) पीट लाइनों पर कार्य करते समय रबड़ के जूते पहनें.
- 12) ऑक्सीजन और एसीटीलीन गैस सीलेंडरों पर कार्य करते समय मोल्टेन धातु को बिजली से दूर रखें.
- 13) वेल्डिंग करनेवाला वेल्डिंग करते समय एप्रन, चश्में और कांच की शील्ड पहनें.
- 14) कारखाने में काम करनेवाले कर्मचारी ईओटी क्रेन से होनेवाली सर की चोट से बचने के लिए हेलमेट पहनें.
- 15) व्हील लैथ कर्मचारी रनिंग व्हील के सामने न खड़े हों जहां उनकी आंखों में धातु का टुकड़ा गिर सकता है.
- 16) पहियों को दूसरे स्थानों पर ले जाने के लिए दस्ताने (Gloves) पहनें.
- 17) व्हील लैथ चलते समय चलते व्हील पर अपना हाथ न रखें.
- 18) ग्राइंडिंग करते समय चश्मा पहनें.
- 19) परिचालन विभाग को रिलीज मेमो देने से पहले सुनिश्चित करें कि गाड़ी के अंडर गियर के नीचे या पीट लाइन के नीचे कोई कर्मचारी न हो.

33) गार्ड कम्पार्टमेंट में ब्रेक वैन उपकरण क्या है ?

- ज
- 1) उडन वेड्जस (लकड़ी के गुटके)- 2 नं
 - 2) अग्नि शमन यंत्र - 2 नं
 - 3) पोर्टबल कंट्रोल फोन
 - 4) इ टी एल बाक्स
 - 5) स्टेचर

6) टेलिफोन खंबा

34) कोचिंग स्टाक के एयर ब्रेक सिस्टम का भाग लिखो ?

एयर ब्रेक सिस्टम के भाग: -

- 1) पाम एंड
- 2) एम.यू वासर
- 3) बी.पी एयर होज
- 4) कट आफ एंगल काँक.
- 5) बी.पी मैन पैप
- 6) बी.पी ब्रांच पाइप
- 7) बी.पी आइसोलेटिंग काँक
- 8) बी.पी डर्ट कलेक्टर
- 9) डीस्ट्रीब्यूटर वाल्व.
- 10) क्विक रिलीज वाल्व.
- 11) डी.वी आइसोलेटिंग हैंडील.
- 12) कंट्रोल रिजरवायर
- 13) आग्जीलियरी रिजरवायर.
- 14) ब्रेक सिलिण्डर
- 15) एफ.पी एयर होज
- 16) एफ.पी कट आफ एंगल काँक
- 17) एफ.पी मैन पाइप
- 18) एफ.पी ब्रांच पाइप
- 19) एफ.पी आइसोलेटिंग काक
- 20) एफ.पी डर्ट कलेक्टर
- 21) नान रिटर्न वाल्व (चेक वाल्व)
- 22) गार्ड का आपात ब्रेक वाल्व. (GEV)
- 23) पैसेन्जर इमरजेंसी अलार्म सिगनल डीवाइस (PEASD)
- 24) पैसेन्जर इमरजेंसी अलार्म वाल्व

35) रोलिंग इन एकजामिनेशन क्या है और उसका उपयोग क्या है ?

ज. रोलिंग इन एकजामिनेशन: -

अंतिम पडाव पर परीक्षण, सीधे जानेवाली गाडियों का परीक्षण और मूल स्थान से चलने वाली गाडीयों को रोलिंग इन एकजामिनेशन जरूर करना चाहिये

गाडी के आने से पहले गाडी के अन्दर आने वाली लाइनों के दोनों ओर गाडी परीक्षक द्वारा सतर्कतापूर्वक सभी कोचों के अण्डरगियर हिस्सों की ढीले/लटके/टूट होने की देखना चाहिए और कोच से आने वाली असामान्य आवाज या कोचों की कोई अन्य कमियों को देखना चाहिये. ये खराबियाँ गाडी खडी होने के समय नहीं देखी जा सकती इसलिये रोलिंग एकजामिनेशन जरूरी है.

जहांपर गाडी आकर रुकती है उस स्थान पर रोलिंग इन इकजामिनेशन के दौरान निम्नलिखित मदों की जांच की जानी चाहिए.

- देखे कि कोई पुर्जा लूज या लटक तो नहीं रहा.
- किसी वैगन के टायरों पर कोई फ्लैट स्पॉट तो नहीं है.
- टूटे हुए स्प्रिंगों का पता लगाएं .
- वाहन की असामान्य स्थिति या असुरक्षित कार्यस्थिति से संबंधित अन्य कोई परिक्षण.

36) सवारी व मालडिब्बा शाखा से संबंधित जन शिकायत के 10 कारण लिखें. ?

उत्तर : -

- 1) शौचालयों में पानी का न आना
- 2) सवारी डिब्बों की सफाई ठीक न होना.
- 3) गंदे शौचालय
- 4) शायिकाएं ठीक न होना
- 5) जंजीर खींचने पर भी गाड़ी का न रुकना.
- 6) सवारी डिब्बों की छत से पानी टपकना
- 7) सवारी डिब्बों में सीटों का खराब होना
- 8) दरवाजे और खिड़कियों का अटकना
- 9) सवारी डिब्बों के अंडर गियर से आकस्मिक ध्वनियां आना.
- 10) सवारी डिब्बों में कीड़े – मकोड़े होना

37) निम्नलिखित का वी.स्तारित रूप लिखिए ?

- a) ACP – Alarm Chain Pulling.
- b) ISO – International Standard Organization.
- c) CTRB – Cartridge Tapered Roller Bearing.
- d) RWF – Rail Wheel Factory.
- e) IOP – In Operative Piston.
- f) PEAV – Passenger Emergency Alarm Valve.
- g) AR – Auxiliary Reservoir.
- h) CBC – Centre Buffer Coupler.
- i) BOBR – Bogie Open Bottom Rapid discharge.
- j) WGSCZ – Vestibule Self Generation Second class Chair car.
- k) ICF – Integral Coach Factory.
- l) RDSO – Research Design & Standard Organization
- m) RCF – Rail Coach Factory.
- n) PEASD – Passenger Emergency Alarm Signal Device.
- o) DV – Distributor Valve.

38)

1. बायो टॉयलेट क्या है ?

Ans: बायो टॉयलेट वो है जिसमें मनुष्य के मल को इनकुलम के द्वारा बायोलोजिकली नष्ट किया जाता है।

2. मनुष्य के मल को बायोलोजिकली कैसे नष्ट किया जाता है ?

Ans: इनोकुलम मनुष्य के मल के गलाकर पानी और गैस में बदलता है ।

3. बायो टॉयलेट बैक्टीरिया का नाम क्या है?

Ans: एनेरोबीक बैक्टीरिया .

4. एनेरोबीक बैक्टीरिया की जीवनकाल क्या होता है ?

उत्तर : उनके उत्तर जीवन का संबंध न्यूट्रेंट्स/खाद्य सामग्री की उपलब्धता से है.यदि खाद्य सामग्री उपलब्ध न होने पर भी, बैक्टीरिया तो जीवी.त रहते हैं परंतु उनमें वृद्धि/प्रजनन नहीं होता.और जैसे ही न्यूट्रेंट्स उपलब्ध हो जाते हैं वे फिर से बढ़ने लगते हैं.

39)

1. बैक्टीरिया के जनसंख्या की दुगना होने की अवधि क्या है ?

उत्तर : जैव-क्षरण (bio-degradation) के विभिन्नचरणों में शामिल बैक्टीरिया की दूगणा होने के अवधि 30 मिनटों से लेकर 16 घंटों तक अलग अलग होती है.

2. बायो-टायलेट टैंक में शुरूवात में कितनी मात्रा में इनोकुलम भरा जाता है ?

उत्तर : 120 लिटर इनोकुलम.

3. खाली बायो-टायलेट टैंक का वजन कितना होता है ?

उत्तर : लगभग 115 कि.ग्राम.

4. बायो-टायलेट टैंक का कुल आयतन कितना होता है ?

उत्तर: 400 लिटर.

40)

1. बायो-टायलेट टैंक का प्रभावी आयतन (the effective volume)कितना होता है ?

उत्तर : 300 लिटर.

2. रेल पटरी की सतह से बायो-टायलेट टैंक कितने उंचाई पर होती है ?

उत्तर : 225 मि.मी.

3. बायो-टायलेट कोच की पहचान क्या है ?

उत्तर : बायो-टायलेट कोच के शौचालय के कांच के नीचे हरा बैंड (Green band) होता है.

41) सीएसएनयबी ट्रालियों के ब्रेक बाइंडिंग के लिए किन किन कारणों से होती है ?

उत्तर : ब्रेक बाइंडिंग के कई कारण होते हैं जैसे इंजन की खराबी , खराब ब्रेक प्रणाली, आन स्थिति में हैंड ब्रेक , खाली लोड बाक्स का अनुचित कार्य, कंट्रोल राड टेढा होना,खराब स्लैक अडजेस्टर, पुल राड का टेढा होना आदि , उपर्युक्त सभी खराबीयों को दूर करने पर बैगन को रिलीज किया जाता है और यदि खराबी ठीक नहीं होने के मामले में पी न राड पी न को निकालकर आयसोलेट करने के बाद वैगन को रिलीज किया जाता है . सीएसएनयबी ट्रालियों में ब्रेक बाइंडिंग निम्नलिखित खराबीयों के कारण होती है.

i) पुल राड , पुश राड और एण्ड पुल राड का टेढा होना .

ii) ब्रेक बीन की टेढा होना .

iii) ब्रेक गियर फिटींग में गलत आकार की /खराब पी न बैठना .

iv) पॉकेट में ब्रेक बीम का लिपटना.

- v) टेढा होने के बाद वील(Wheel)के साथ ब्रेक ब्लाक का लिपटना.
- vi) अलग आकार के ब्रेक ब्लाक लगाना .
- vii) ब्रेक गियर का गलत समायोजन (adjustment).

42) पी ट लाइनों में कोचों के अंडर गियर परीक्षण प्रणाली के बारे में बताईए ?

उत्तर:

- ब्रेक प्रणाली में किसी खराबी का पता लगाने के लिए एअर ब्रेक टेस्टिंग और अलार्म चेन पुलिंग मेकानिज़्म की जांच.
- सभी अंडर गियर फिटिंगों , ब्रेक गियर ड्रा गियर और बफर गियर एवं स्प्रिंग गियर का निरीक्षण.
- टायर डीफेक्ट गेज की सहायता से खराबी का पता लगाने के लिए सभी वी.लों की टायर प्रोफाइल की जांच की जानी चाहिए ताकि खराबी पाए जाने पर उसे बदल दिया जाए .
- अंडर फ्रेम की सामान्य स्थिति का निरीक्षण, बोगी के पुर्जे और अन्य संरक्षा फिटिंगों की जांच.
- आरटीआर के साथ एयर ब्रेक प्रणाली की जांच

43) यात्री आपाती अलार्म संरक्षा उपकरण में आनेवाली सामान्य खराबीयां कौन कौन सी हैं?

उत्तर : यात्री आपाती अलार्म संरक्षा उपकरण में आनेवाली सामान्य खराबीयां निम्नप्रकार है.

- अलार्म चैन खींचने पर उपकरण प्रचालित नहीं होना .
- खराब यात्री आपाती रिसे
- स्प्रिंगों का काम न करना, स्पिंडल का मुड जाना और मेन स्टेम लिड पर लोकेटिंग पीस के क्षतिग्रस्त होने के कारण पीईएसडी की खराब होना.

44) बोगी माउंटेड ब्रेक प्रणाली के डीजाइन की वी.शेषताएं बताईए ?

उत्तर : बोगी माउंटेड ब्रेक प्रणाली में एकसटरनल स्लाक अडजेस्टर को निकाल दिया गया है .

8" के कुल चार ब्रेक डीलेंडर हर बोगी के लिए दो डीलेंडर प्रयोग में लाए गए हैं . व्हील एवं ब्रेक ब्लाक के बीच बने स्लैक को उपर लेने के लिए इन डीलेंडरों के डीगल एक्टिंग स्लैक अडजेस्टर में बनाया गया है. डीलेंडरों को दोनों ओर के बोगी फ्रेम पर बोगी ट्रानसोम्स से जुडे सेंटरल लॉगिट्यूड मेंबर और हेडस्टाक के बीच लगाया गया है. हर डीलेंडर एक व्हील सेट पर ब्रेक को नियंत्रित करता है . इस प्रणाली में के- टाईप के हाई फ्रिक्शन कंपोजिशन ब्रेक ब्लाक लगाए गए हैं.

45) रेक टेस्टिंग रिग के साथ रेक का परीक्षण किस तरह किया जाता है ? संक्षेप में वर्णन कीजिए ?

उत्तर : यात्री रेको के अनुरक्षण के लिए रेक टेस्टिंग रिग यह एक आवश्यक उपकरण है. रेक टेस्टिंग रिग की सहायता से कोचों की जांच की प्रक्रिया निम्न प्रकार है.

- सभी ब्रेक पाईप,फीड पाईप ,होज कपलिंग, ससपेंशन ब्राकेट और अन्य ब्रेक उपकरण का निरीक्षण करें.और एण्टी पी लफिरेज उपकरणों की भी जांच करें .यदि कोई वस्तु खराब हो गई हो तो उसे बदले दें या उसकी मरम्मत करें.
- पहले कोच के बीपी और एफ को टेस्ट रिग के बीपी और एफ पी से जोड दें.
- सुनिश्चित करें कि सभी कोचों के एंगल कॉक और आयसोलेटिंग कॉक खुले स्थिति में हैं.केवल आखरी कोच का पी छला एंगल कॉक बंद स्थिति में होना चाहिए.

- एयर कॉंप्रेसर का सप्लाई कॉक को खोलते हुए बी पी और एफ पी प्रेशर क्रमशः **5 kg/cm²** और **6 kg/cm²** तक आने दें और 4 से 5 मिनट तक इंतजार करें.
- एयर कॉंप्रेसर के सप्लाई को बंद करने के लिए टेस्टिंग के बीपी एफपी के आयसोलेटिंग कॉक बंद करें.
- लिकेज के कारण ड्रॉप होने वाले प्रेशर की मॉनिटरिंग 3 मिनट तक करते रहें और ड्रॉप हुए प्रेशर को नोट करें . यदि प्रेशर **0.2kg/cm²** से अधिक ड्रॉप होता है तो इसका मतलब सिस्टममें लिकेज है.लिकेज का पता लगाने के लिए ध्यानपूर्वक सभी कोर्चों की जांच करें. लिकेज का पता हिस्सींग की आवाज से या सोप सोलूशन से लगाया जा सकता है और उसकी मरम्मत करें.
- लिकेज ठीक करने के बाद टेस्ट रिग के एफपी और बीपी के आयसोलेटिंग कॉक को खोलते हुए सिस्टमको चार्ज करें. बीपी प्रेशर को **1.5kg/cm²** तक ड्रॉप करते हुए सर्विस अप्लिकेशन को पूरी तरह से अल्पाई करें .
- सुनिश्चित करें कि सभी पी स्टन ब्रेकिंग कंडीशन में हैं और पी स्टन स्टोक को नापें
- ब्रेक रिलीज करने के लिए सिस्टमको रिचार्ज करें. ब्रेक रिलीज होने पर सभी ब्रेक डीलींडर पी स्टन रिलीज स्थिति में आने चाहिए.यदि कोई डीलींडर रिलीज न हो रहा हो तो और कुछ खराबी/टुटफुट पाई जाती हो तो उसे बदल दे या मरम्मत करें.

46) सिंगल कार टेस्ट रिग के साथ कोच के टेस्टिंग की प्रक्रिया बताईए ?

उत्तर : सिंगल कार टेस्ट रिग के बीपी और एफपी को कोच के एफपी और बीपी के साथ जोड़ें . कोच के दूसरे छोर के बीपी और एफपी को बंद कर दें. प्रेशर गेज को ब्रेक डीलींडर,अक्जलरी रिजरवायर और कंट्रोल रिजरवायर पर रखें . निर्धारित प्रोफार्मा में जांच परिणाम लिखें .

1. लिकेज टेस्ट :

- 5 मिनट के लिए बीपी को **5 kg/cm²** और **FP** को **6 kg/cm²** तक चार्ज करें.
- टेस्ट रिग को कॉक बंद करने के बाद, 3 मिनट के लिए बीपी और एफपी प्रेशर गेजों में प्रेशर ड्रॉप नोट करें .
- एक मिनट में ड्रॉप **0.2 kg/cm²** से अधिक नहीं होना चाहिए.यदि यह अधिक हो तो लिकेज का पता लगाएं और उसकी मरम्मत करें.

2. 3 से 5 मिनट में ब्रेक डीलींडर का फिलिंग समय **0** से **3.6 Kg/Cm²** तक की जांच करें.

3. ब्रेक रिलीज समय अर्थात 15 से 20 होना चाहिए इसकी जांच करें.

4. डीस्ट्रीब्यूटर वाल्व की संवेदनशीलता (**sensitivity**) और असंवेदनशीलता(**insensitivity**) की जांच करें .

संवेदनशीलता(**Sensitivity**): प्रेशर **0.6 Kg/Cm²** तक ड्रॉप होने पर ब्रेक 6 सेकंड के भीतर लगने चाहिए.

असंवेदनशीलता(**Insensitivity**): प्रेशर **0.3 Kg/Cm²** तक ड्रॉप होने पर ब्रेक 60 सेकंड के भीतर लगने चाहिए.

5. आपाती ब्रेक लगाना एवं रिलीज टेस्ट :

- सिस्टमका बीपी 5 kg/cm² और एफपी 6 kg/cm² तक चार्ज करें ,बीपी प्रेशर 1.5 kg/cm² तक ड्राप करें और अधिकाधिक ब्रेक डीलेंडर प्रेशर 3.8 kg/cm² तक जांच करें.फिर से सिस्टम को चार्ज करें एवं ब्रेक डीलेंडर को पूरी तरह से रिलीज किया जाना चाहिए.
6. क्रमानुसार अप्लिकेशन की जांच करते हुए रिलीज करें.
 7. एसीपी को खींच कर और रिसेट करते हुए यात्री अलार्म आपाती प्रणाली की जांच करें.
 8. एसएलआर के मामले में, गार्ड आपाती वाल्व के हैंडल को प्रचालित करते हुए बीपी प्रेशर को निकाल दें और ब्रेक लगाने चाहिए .
 9. डीवी क्विक रिलीज वाल्व को खींचते हुए ब्रेक के मैनुअली रिलीज की जांच करें
- 47) पैसंजर इमरजेंसी वाल्व के टेस्ट प्रक्रिया के बारे में बताइए ?
- उत्तर :
- i. बीपी प्रेशर को पूर्ण रूप से 5 केजी/सीएम² तक चार्ज करें.
 - ii. कोच के भीतर से अलार्म जंजीर को खींचे .
 - iii. इसकी जांच करें कि कोच के एंड पैनल पर अलार्म डीस्क फिट किया है वह घूम रहा है या नहीं .
 - iv. एंड पैनल पर फिट किए पीईवी से वी.स्परिंग सांड बी पी एयर निकास के साथ वातावरण का साउंड आ रहा है या नहीं जांच करें.
 - v. ब्रेक ब्लॉक ब्रेकिंग स्थिति में होने चाहिए.
 - vi. अलार्म डीगनल उपकरण को रिसेट चाबी के साथ रिसेट करें.
- 48) आइसोलेटिंग एयर ब्रेक डीलेंडर की प्रक्रिया के बारे में संक्षिप्त में बताएं ?
- उत्तर : सदोष ब्रेक डीलेंडर या सदोष स्लैक एडजेस्टर या ब्रेक गियर प्रणाली में खराबी के कारण यदि कोई वी.शेष ट्राली के ब्रेक रिलीज नहीं हो रहे हैं तो उस ट्राली के ब्रेक डीलेंडरको आइसोलेट किया जा सकता है. इसे प्रभावी.त ट्राली को हाथ से रिलीज करते हुए और ब्रेक डीलेंडर और डीवी के बीच ब्रांच पाइप पर फिट किए लाकिंग प्रणाली से आइसोलेटिंग कॉक हैंडल को निकालकर तथा ब्रांच पाइप को सीधा रखते हुए किया जा सकता है. इस व्यवस्था के साथ अन्य ट्राली के ब्रेक पहले की तरह लगाए जाएंगे.
- 49) आइसोलेटिंग पूर्ण कोच की प्रक्रिया के बारे में बताइए ?
- उत्तर : 1. डी वी आइसोलेटिंग काक आर - चार्जर हैंडल को हाथ से उठाते हुए भूतल तक लाएं डी वी काम करना बंद कर देगा.
2. फीड पाइप और आक्सीलरी रिसर्वाइवर के बीच ब्रांच लाइन पर फिट आयसोलेटिंग काक को बंद करें.
 - 3 अंत में डी वी रिलीज लीवर को हाथ से उठाते हुए ब्रेक रिलीज करें
- यह सुनिश्चित किया जाए कि ब्रेक डीलेंडर को या पूर्ण को को आइसोलेटिंग करते समय ब्रेक पूर्ण रूप से रिलीज किए गए हैं.
- 50) एसीपी को सेट करने की प्रक्रिया के बारे में बताइए ?
- उत्तर : जब कभी यात्री जंजीर खींचते हैं. कोच के एंड पैनल पर फिट पीईएएसडी के साथ जोडा गया आप रेटिंग स्पिंडल उठाया जाता है और डीस्क राड घुमाया जाता है. डीस्क राड के घूमने से उसके कोने में फिट किया लाल डीस्क भूतल से सीधा हो जाता है. इससे यह संकेत मिलता है कि

किसी कोच से जंजीर खींची गई है इस के साथ आपेटिंग स्पिंडल, पीईएसडी, यात्री आपाती वाल्व खुलता है. वीबी का एयर, वाल्व में दिए गए 8 मी मी चोक के द्वारा वातावरण के अनुरूप हाता है जिसके परिणाम स्वरूप बीपी प्रेशर ड्राप होता है ड्राइवर को भी श्रवण व दृश्य संकेत माइक्रोस्विच के साथ मिलता है और कोच के बाहर लाल बत्ती जलती है . तदनुसार ड्राइवर / गार्ड रिसेट वायर रोप को वी.शेष कोच में नीचे की तरफ खींचते हुए एसीपी उपकरण को रिसेट करेंगे . जैसे ही रिसेट करेंगे हिस्सिंग का आवाज बंद होगा और ब्रेक रिलीज होंगे.

- 51) पी ट लाइन पर यात्री आपाती अलार्म प्रणाली की जांच करने की प्रक्रिया के बारे में बताइए ?
उत्तर : गाडी के प्रस्थान से पहले गाडी के प्रत्येक कोच में प्रणाली की जांच की जाए. कोचवाल के कोने में दिए गए अलार्म को खींचते हुए इसका निरीक्षण किया जाए. अलार्म पर पुलिंग फोर्स 7-10 केजी लगाते हुए यात्री आपाती अलार्म डीगनल उपकरण को परिचालित किया जाए. स्पिंग बैलेंस की सहायता से पुलिंग फोर्स की जांच की जाए यदि डीगनल डीस्क उचित रूप से आपरेट किया गया हो और पैसेंजर आपाती वाल्व से हिस्सिंग की आवाज सुनाई देने पर ही प्रणाली का कार्यचालन बहाल होगा. उसे सामान्य स्थिति में लाने के लिए डीगनल डीस्क को उठाते हुए पीईएसडी को दाईं तरफ घुमाएं और हिस्सिंग की आवाज बंद होगी.
- 52) कोचों के आई ओ एच प्रक्रिया के बारे में बताइए ?
उत्तर : आईओएच के लिए कोच को अलग करने के बाद निम्नलिखित प्रक्रिया अपनाई जाए.
- 1 कोच को अच्छी तरह से साफ करलें.
 - 2 कोच की क्षति से संबंधित स्थिति की जांच करलें.
 - 3 कोच को आईओएच शेड में बाडी उठाने के लिए रखें.
 - 4 सेन्टर पीवट माउंटिंग बोल्ट की वैयक्तिक जांच करलें यदि आवश्यकता हो तो उसे ठीक कर लें .
 - 5 हेडस्टाक / सोलबार की स्थिति की जांच कर लें.
 - 6 ट्राफ फ्लोर , टर्न अंडर और अन्य अंडर फ्रेम मेम्बर की जांच कोरोशन के लिए नीचे से कर लें.
 - 7 बोगी, आईओएच के दौरान रन आउट बोगी और कारखाना को भेजे जानेवाले तथा कारखाना द्वारा सप्लाई ओवर हाल बोगी को फिट किया जाए.
 - 8 कोच बाडी को उठाया जाए.
 - 9 रनिंग आउट बोगी.
 - 10 किसी दोष / खराबी के लिए ओवर हाल बोगी की जांच करें.
 - 11 यदि आवश्यकता हो तो बेरर आइल बाथ के भीतर और आइल फिलिंग कैप टाप अप आइल के आइल स्तर की जांच करें.
 - 12 हाल्ड बोगी और लोअरिंग कोच बाडी मेन्टनिंग बाडी / बोगी क्लियरन्स को रखें.
 - 13 डैश पॉट में आइल स्तर की जांच करें यदि आवश्यकता है तो निर्धारित ग्रेड का आइल मिलाएं.
 - 14 एससीटीआर के अनुसार ब्रेक टेस्ट करें और यदि कोई लीकेज या खराब पूर्जे हो तो उसे ठीक करें.
 - 15 ब्रेक पाइप की क्षति, फीडपाइप और होस कपलिंग को ध्यान से निरीक्षण करें.
 - 16 एयर ब्रेड उपकरण के लिए सस्पेन्शन ब्रेकेट को ध्यान से निरीक्षण करें और एन्टी पी ल फरेज उपकरण की खराबी हो तो उसे ठीक करें.
 - 17 स्पिंग बैलेंस 6.4 केजी से 10 केजी फोर्स के साथ जंजीर को खींचकर पैसेंजर अलार्म की जांच करें.

- 18 रिलीज लीवर के उचित कार्य के लिए मैन्यूअल ब्रेक रिलीज की जांच करें.
- 19 सही पी स्टन स्ट्रोक को प्राप्त करने के लिए जांच करें और ब्रेक गियर को एडजस्ट करें.
- 20 पूरा ब्रेक पावर सुनिश्चित करने के लिए रेक के प्रत्येक कोच के रिलीज टेस्ट, सर्विस एप्लीकेशन की जांच करें.
- 21 गार्ड वैन वाल्व के उचित कार्य के लिए गार्ड वैन वाल्व टेस्ट करें.
- 22 क्षति तथा गलत कार्य एवं उसके बाद परिवर्तन के लिए स्कैल एडजस्टर की जांच करें.
- 23 झा हुक, झाबार रबर पैड की क्षति की जांच करें .
- 24 स्कू कपलिंग और उसके पूर्जों की जांच करे तथा आवश्यकता हो तो उसे बदल दें.
- 25 ड्राफ्ट चाबी लाकिंग पी न की जांच करें.
- 26 डैमेज / ड्रिपिंग / स्ट्रोक लेंथ के लिए बफर प्लंजर की जांच करें.
- 27 सुनिश्चित करें कि लेंथ 584-635 मि मि के भीतर हो.
- 28 वी.यर एवं प्रोफाइल के लिए बफर प्लंजर फेस प्लेट की जांच करें यदि फेस प्लेट 5 मि मि से अधिक खराब हो गया हो तो प्लंजर एसम्बली को बदल दें.
- 29 बफर माउंटिंग बोल्ट की जांच करें और यदि आवश्यक हो तो उसे ठीक करें.
- 30 क्रैक्स / क्षति के लिए बफर कास्टिंग की जांच करें.

* * * * *