



दक्षिण मध्य रेलवे/SOUTH CENTRAL RAILWAY
नांदेड मंडल/NANDED DIVISION
Divisional Office, Works Branch, Nanded- 431605.

No.NW/WIV/452/Staff matters/Welder/2025

दिनांक Date: 06.11.2025

DPO/Co-ord/NED

Sub:- Syllabus & Question Bank (English & Hindi)Welder Trade to conducting written test for the post of Technician-III (Welder) against 25% LDCE quota –Reg.
Ref:- Notification Dated.17.10.2025.

In connection with the above subject, The Syllabus & Question Bank in English & Hindi language for Welder Trade to conducting written test for the post of Technician-III (Welder) against 25% LDCE quota is herewith forwarded to your office for further process at your end please.

Encl: Syllabus & Question Bank (Welder trade)

V. 189
Sr.DEN/Co-ord/NED
वरिष्ठ मंडल इंजीनियर (समन्वय) नांदेड
Sr.DEN (Co-ord) Nanded

SYLLABUS FOR WELDERS

1. Knowledge regarding tools of welder.
2. Knowledge regarding electrodes
3. Knowledge regarding various welding techniques-Arc welding ,Gas welding etc.,
4. Knowledge regarding Thermit Welding
5. Knowledge regarding reconditiong of X,ings
6. Knowdge regarding building up of railends by welding.
7. Safety precautions during working in the track
8. Knowledge regarding P.way, works and bridge connected with the trade.
9. Knowledge about standard operations (welder)

V. 189
Sr.DEN/Co.ord/NED
वरिष्ठ मंडल इंजीनियर (समन्वय) नांदेड
Sr.DEN (Co-ord) Nanded

सिविल इंजीनियरिंग विभाग में एलडीसीई कोटे के अंतर्गत तकनीशियन ग्रेड-III, लेवल-2 के लिए

प्रश्न बैंक

(पीवे-वेल्डर)

(इस प्रश्न बैंक में सभी आयाम/मूल्य केवल बीजी ट्रैक के लिए हैं)

वेल्डर के उपकरण और औजार

1. वेल्डिंग से पहले, किसका उपयोग करके रेल सिरों के संरेखण मापा जाएगा [डी]
ए) 10 सेमी सीधा छोर बी) 50 सेमी सीधा छोर
c) 75 सेमी सीधा छोर d) 1 मीटर सीधा छोर
2. ----- का उपयोग कर की गई वेल्डिंग का टालरंस नापा जाता है [डी]
ए) 10 सेमी सीधे छोर बी) 50 सेमी सीधे छोर सी) 1 मीटर सीधे छोर
डी) दोनों 10 सेमी और 1 मीटर सीधे छोर का उपयोग करके मापा जाता है
3. थर्मल प्लगिंग के लिए _____ टूल का उपयोग किया जाता है [डी]
ए) 1 मीटर सीधा छोर बी) 2 मीटर सीधा छोर
सी) टैपिंग रॉड डी) एल्युमीनियम/स्टील रॉड
4. वेल्ड मेटल को वेल्ड गैप में टैप करने के लिए _____ टूल का उपयोग किया जाता है [ए]
ए) टैपिंग रॉड बी) क्लीनिंग रॉड सी) 1 मीटर लाइव डी) कोई नहीं
5. क्रूसिबल सफाई के लिए _____ उपकरण का उपयोग किया जाता है [बी]
ए) टैपिंग रॉड बी) क्लीनिंग रॉड राउंड सी) 1 मीटर सीधा छोर
डी) कोई नहीं
6. सीएपी सिस्टम में, जोड़ों की संख्या के मामले टैपिंग रॉड की सेवावधि-- होती है [सी]
ए) 250 बी) 500 सी) 1000 डी) 1250
7. रेल सिरों के बीच के अंतर की जांच _____ द्वारा की जाती है. [सी]
ए) मीट्रिक स्केल बी) फिलर गेज सी) गैप गेज डी) टेपर्ड गेज
8. सीएमएस क्रॉसिंग के घिसाई को मापने के लिए _____ उपकरण का उपयोग किया जाता है. [ए]
ए) फिलर गेज बी) गैप गेज सी) टेपर्ड गेज डी) मीट्रिक स्केल
9. रेल में होल मार्किंग के लिए ----- टूल का प्रयोग किया जाता है [डी]
ए) एल स्क्वायर बी) स्टील मार्कर सी) पंचिंग के लिए टूल डी) उपरोक्त सभी
10. वेल्डिंग के दौरान _____ उपकरण का उपयोग किया जाता है [बी]
ए) गेज कम लेवल बी) स्टॉप वॉच सी) मापने का टेप डी) मीट्रिक स्केल
11. एटी वेल्डिंग तकनीक में --- के लिए लकड़ी के वेजेज का उपयोग किया जाता है [ए]
ए) रेल संरेखण बी) वेल्ड गैप को मापने के लिए सी) क्रूसिबल की सफाई डी) कोई नहीं
12. _____ का उपयोग फिश बोल्ट और फिश प्लेट को ढीला करने और हटाने के लिए किया जाता है. [ए]
ए) स्पैनर बी) क्रो बार सी) वायर क्लॉ डी) टॉमी बार
13. एटी वेल्डिंग के दौरान रेल सिरों के पूर्वतापन तापमान की जांच के लिए इस्तेमाल किया जाने वाला उपकरण ----- होता है [बी]

- ए) कान्टैक्ट टाइप पाइरोमीटर बी) ऑप्टिकल पाइरोमीटर
सी) क्रेयॉन को दर्शाने वाला तापमान डी) उपरोक्त सभी
14. मैगनिफाईंग ग्लास का प्रयोग किया जाता है [डी]
ए) रेल के निचले फ्लेंज में दरारों का पता लगाने के लिए
बी) रेल में बोल्ट छेद की दरारों का पता लगाने के लिए
सी) रेल के सिरों पर दरारों का पता लगाने के लिए
डी) उपरोक्त सभी
15. अतिरिक्त वेल्ड धातु की काट-छांट के लिए, जब वेल्ड ट्रिगर काम नहीं कर रहा हो तो किस टूल का उपयोग किया जाता है [सी]
ए) हॉट सेट (छेनी) बी) स्लेज हैमर डबल पैनल 5 किलो
सी) ए और बी दोनों डी) इनमें से कोई नहीं
16. वेल्डिंग के दौरान रेल सिरों की सफाई के लिए _____ का उपयोग किया जाता है [सी]
ए) स्टील वायर ब्रश बी) मिट्टी का तेल सी) ए और बी दोनों डी) वायर क्लॉ
17. _____ उपकरण वेल्डर के पास उपलब्ध होने चाहिए [डी]
ए) फ़नल टिन (पेट्रोल डालने के लिए) बी) समायोज्य स्पैनर
सी) होज़ क्लिप डी) उपरोक्त सभी
18. निजी सुरक्षा के लिए वेल्डर के पास -----उपकरण उपलब्ध होने चाहिए [डी]
ए) प्राथमिक चिकित्सा बॉक्स बी) ब्लू गॉगल्स सी) एसबेस्टस दस्ताने डी) उपरोक्त सभी
19. सीएपी प्रणाली में, जोड़ों की संख्या के संदर्भ में एसबेस्टस दस्ताने की सेवावधि --- होती है [बी]
ए) 250 बी) 500 सी) 1000 डी) निर्दिष्ट नहीं
20. _____ उपकरण वेल्डर के पास उपलब्ध होना चाहिए [डी]
ए) प्लायर्स बी) रेल फाइल 350 × 40 × 6 मिमी सी) स्लैंग कंटेनर डी) उपरोक्त सभी
21. _____ का उपयोग वेल्डिंग के दौरान बहने वाले स्लैंग को इकट्ठा करने के लिए किया जाता है [ए]
ए) स्लैंग कंटेनर (बाउल) बी) मोर्टार पैन सी) मोल्ड जूते डी) कोई नहीं
22. सीएपी सिस्टम में, जोड़ों की संख्या के संदर्भ में स्लैंग कंटेनर (बाउल) की सेवावधि --- होती है [बी]
ए) 250 बी) 500 सी) 1000 डी) निर्दिष्ट नहीं
23. रेल तैयार करने के लिए सर्वोत्तम गुणवत्ता की कटिंग _____ से प्राप्त की जा सकती है [सी]
ए) हाथ से काटने की मशीन बी) हैक्सॉ ब्लेड
सी) अब्रेसिव डिस्क कटर डी) कोई भी RDSO स्वीकृत ब्लेड
24. हैक्सॉ ब्लेड से, एक बार काटने के लिए आवश्यक न्यूनतम समय _____ मिनट है. [ए]
ए) 20 बी) 15 सी) 10 डी) 25
25. हैक्सॉ ब्लेड से दो कट करने के लिए आवश्यक न्यूनतम समय _____ मिनट है. [सी]
ए) 20 बी) 30 सी) 40 डी) 50
26. घर्षण रेल कटर से सिंगल कट करने के लिए आवश्यक न्यूनतम समय _____ मिनट है [ए]
ए) 5 बी) 10 सी) 15 डी) 20

27. घर्षण रेल कटर से दो कट करने के लिए आवश्यक न्यूनतम समय _____ मिनट है [सी]
 ए) 20 बी) 15 सी) 10 डी) 25
28. रेल के मोड़ को _____ का उपयोग करके ठीक किया जाएगा. [ए]
 ए) जिम क्रो बी) रेल टैंसर सी) मैकेनिकल जैक डी) हाइड्रोलिक जैक
29. एटी वेल्डिंग में शार्ट पूर्वतापन ----- द्वारा की जाती है [डी]
 ए) कम्प्रेस्ड एयर पेट्रोल बी) एयर - पेट्रोल सी) ऑक्सी-एलपीजी डी) उपरोक्त सभी
30. सीएपी का अर्थ है [ए]
 ए) कम्प्रेस्ड एयर पेट्रोल बी) कम्प्रेस्ड एटमॉस्फियर प्रेशर
 सी) कम्पोजिट एयर पेट्रोल डी) उपरोक्त में से कोई नहीं
31. सीएपी प्रणाली में, जोड़ों के संदर्भ में पूर्ण दबाव गेज के साथ कम्प्रेसर प्रणाली की सेवावधि-----
 ---- होती है. [डी]
 ए) 200 बी) 300 सी) 400 डी) 500
32. सीएपी प्रणाली में, , जोड़ों के संदर्भ में पूर्ण टॉर्च (बर्नर) की सेवावधि----- होती है. [बी]
 ए) 200 बी) 300 सी) 400 डी) 500
33. सीएपी प्रणाली में, जोड़ों के संदर्भ में टॉर्च (बर्नर) चाबियों की सेवावधि ---- होती है. [डी]
 ए) 200 बी) 300 सी) 400 डी) 500
34. सीएपी प्रणाली में, जोड़ों के संदर्भ में टॉर्च (बर्नर) की सेवावधि ---- होती है [डी]
 ए) 200 बी) 500 सी) 800 डी) 1000
35. सीएपी सिस्टम में, संख्या जोड़ों के संदर्भ में वेपोराइजर से गूज नेक अटैचमेंट की सेवावधि -----
 होती है [ए],
 ए) 50 बी) 100 सी) 150 डी) 200
36. एटी वेल्डिंग में किसी भाग को वेल्ड गैप में डालने के लिए ----- उपकरण का उपयोग किया
 जाता है [बी]
 ए) मोटार पैन बी) क्रूसिबल सी) स्लैंग कंटेनर (बाउल) डी) उपरोक्त में से कोई नहीं
37. सीएपी प्रणाली में, जोड़ों के संदर्भ में क्रूसिबल की सेवावधि पूर्ण - क्रूसिबल शेल और क्रूसिबल
 लाइनिंग----- होती है [सी]
 ए) 100 और 10 बी) 250 और 25 सी) 500 और 50 डी) 600 और 60
38. एटी वेल्डिंग में _____ का उपयोग थ्री पीस प्री फैब्रिकेटेड मोल्ड के सुरक्षित फिक्सिंग के लिए
 किया जाता है [बी]
 ए) प्लास्टिक मोल्ड शूज बी) आयरन मोल्ड शूज
 सी) एल्युमिनियम मोल्ड शूज डी) इनमें से कोई नहीं
39. रेल की एटी वेल्डिंग में भाग की प्रतिक्रिया के लिए प्रयुक्त नवीनतम विकसित क्रूसिबल ----- है.
 [ए]
 ए) सिंगल शॉट क्रूसिबल बी) डबल शॉट क्रूसिबल सी) मल्टी शॉट क्रूसिबल डी) इनमें से कोई नहीं
40. सीएपी सिस्टम में, जोड़ों के संदर्भ में मोल्ड शूज की सेवावधि ---- होती है. [ए]
 ए) 100 बी) 150 सी) 200 डी) 250
41. सीएपी प्रणाली में, जोड़ों के संदर्भ में वेल्ड ट्रिमर (कटर) की सेवावधि----- होती है. [बी]

- ए) 50 बी) 100 सी) 150 डी) 200
42. सीएपी प्रणाली में, संख्या के संदर्भ में रेल प्रोफाइल गाइडेड ग्राइंडिंग ट्रॉली (ग्राइंडिंग व्हील) की सेवावधि---- होती है. [ए]
- ए) 50 बी) 100 सी) 150 डी) 200
43. अब्रेसिव रेल कटर के ईंधन टैंक की क्षमता कम से कम ---- होनी चाहिए. [ए]
- ए) 1 लीटर बी) 1.5 लीटर सी) 2 लीटर डी) 0.5 लीटर
44. अब्रेसिव रेल कटिंग व्हील के साथ रेल काटते समय कटे हुए रेल हेड्स के सामने चौकोरपन के लिए वर्टिकल/लैटरल टालरन्स ---- से अधिक नहीं होना चाहिए. [बी]
- ए) ± 0.5 मिमी बी) ± 1.0 मिमी सी) ± 1.5 मिमी डी) ± 1.75 मिमी
45. 60 किग्रा 90 यूटीएस रेल सेक्शन के लिए, प्रत्येक अब्रेसिव रेल कटिंग डिस्क द्वारा दिए जाने वाले कटों की न्यूनतम संख्या है. [सी]
- ए) 4 बी) 5 सी) 6 डी) 7
46. 52 किग्रा 90 यूटीएस रेल सेक्शन के लिए, प्रत्येक अब्रेसिव रेल कटिंग डिस्क द्वारा दिए जाने वाले कटों की न्यूनतम संख्या है. [ए]
- ए) 7 बी) 6 सी) 5 डी) 4
47. 52 कि.ग्रा. 90 यूटीएस रेल सेक्शन के लिए, अब्रेसिव रेल कटिंग व्हील का उपयोग करते हुए काटने का समय _____ मिनट है. [सी]
- ए) 4 बी) 4.5 सी) 3 डी) 5
48. 60 किलो 90 यूटीएस रेल सेक्शन के लिए अब्रेसिव रेल कटिंग व्हील का उपयोग करके काटने का समय _____ मिनट है. [ए]
- ए) 4 बी) 4.5 सी) 5 डी) 6
49. अब्रेसिव रेल कटर का अधिकतम समग्र वजन होगा. [डी]
- ए) 30 किग्रा बी) 40 किग्रा सी) 25 किग्रा डी) 35 किग्रा
50. रेल क्लैंप और अब्रेसिव रेल कटर का फिक्सिंग समय है. [ए]
- ए) 01 मिनट के भीतर बी) 1.5 मिनट के भीतर सी) 2.0 मिनट के भीतर डी) 2.5 मिनट के भीतर
51. 60 किलो 110 यूटीएस रेल सेक्शन के लिए अब्रेसिव रेल कटिंग व्हील का उपयोग करते हुए काटने का समय _____ मिनट है. [सी]
- ए) 4 बी) 4.5 सी) 5 डी) 6
52. अब्रेसिव रेल काटने वाले पहिये के व्यास का सामान्य आकार --- होता है. [ए]
- ए) $400 \times 4 \times 22.23$ मिमी बी) $400 \times 3 \times 22.24$ मिमी
सी) $400 \times 3.5 \times 22.23$ मिमी डी) $400 \times 3.5 \times 22.23$ मिमी
53. अब्रेसिव रेल कटर, पेट्रोल इंजन का प्राइम मूवर _____ का होता है. [ए]
- ए) 7000 rpm पर 7HP बी) 5000 rpm पर 7HP
सी) 7000 rpm पर 5HP डी) 5000 rpm पर 5HP
54. अब्रेसिव रेल काटने की डिस्क की परिचालन गति लगभग --- होती है [बी]
- ए) 4700 आरपीएम बी) 4800 आरपीएम सी) 4900 आरपीएम डी) 5000 आरपीएम
55. रेल कटर को संचालित करने के लिए न्यूनतम कितने कर्मचारी आवश्यक होते हैं [सी]

- ए) 2 - दोनों कुशल बी) 2 - दोनों अकुशल
सी) 2 - एक कुशल और एक अकुशल डी) उपरोक्त सभी
56. रेल ड्रिलिंग मशीन का अनुमानित वजन कितना होता है. [डी]
- ए) 50 किलोग्राम बी) 55 किलोग्राम सी) 60 किलोग्राम डी) 65 किलोग्राम
57. 60 किलो 90 यूटीएस रेल में रेल ड्रिलिंग मशीन के साथ छेद करने के लिए अनुमानित ड्रिलिंग समय है. [सी]
- ए) 3.5 से 5 मिनट बी) 4 से 5 मिनट सी) 3 से 4 मिनट डी) 3.5 से 4.5 मिनट
58. रेल क्लैंप और होल ड्रिलिंग मशीन का फिक्सिंग समय कितना होता है. [सी]
- ए) 01 मिनट के भीतर बी) 1.5 मिनट के भीतर सी) 2.0 मिनट के भीतर डी) 2.5 मिनट के भीतर
59. रेल ड्रिलिंग मशीन का ड्रिल स्पिंडल रोटेशन ---- के बीच होता है [बी]
- ए) 50 से 80 आरपीएम बी) 60 से 90 आरपीएम
सी) 60 से 80 आरपीएम डी) 50 से 90 आरपीएम के बीच होगा
60. रेल ड्रिलिंग मशीन की ईंधन टैंक क्षमता कम से कम ---- होनी चाहिए. [सी]
- ए) 1 लीटर बी) 1.5 लीटर सी) 2 लीटर डी) 0.5 लीटर
61. 60 किलो 90 यूटीएस रेल सेक्शन में रेल ड्रिलिंग मशीन की न्यूनतम ईंधन खपत में, 1 लीटर में ----- छिद्र करना होता है [डी]
- ए) 12 बी) 14 सी) 08 डी) 10 पर 01 लीटर
62. एक रेल ड्रिलिंग मशीन द्वारा एक दिन में लगभग ---- छिद्र किए जा सकते हैं. [सी]
- ए) 30 बी) 45 सी) 60 डी) 90
63. बड़ी लाइन पर फिश बोल्ट का मानक व्यास है. [सी]
- ए) 24 मिमी बी) 30 मिमी सी) 25 मिमी डी) 22 मिमी
64. सामान्य फिश बोल्ट छेद के लिए उपयोग किए जाने वाले ड्रिल बिट का आकार ---- होता है.
- ए) 31.50 मिमी बी) 31.75 मिमी सी) 32 मिमी डी) उपरोक्त सभी [बी]
65. रेल ड्रिलिंग मशीन के साथ, ड्रिल किए गए छेद के व्यास और स्थिति के लिए कितना टालर्न्स होगा . [ए]
- ए) ± 0.7 मिमी बी) ± 0.65 मिमी सी) ± 0.6 मिमी डी) ± 0.5 मिमी
66. 60 किलो 90 यूटीएस रेल सेक्शन में, एक ड्रिल बिट कितने फिश बोल्ट होल कर सकता है.
- ए) 80 बी) 100 सी) 90 डी) 110 [बी]
67. रेल होल ड्रिलिंग मशीन को संचालित करने के लिए आवश्यक न्यूनतम मैन पावर है. [ए]
- ए) 2 - एक कुशल और एक अकुशल बी) 2 - दोनों अकुशल
c) 2 - दोनों कुशल d) उपरोक्त सभी
68. 60 किलो रेल सेक्शन में, ट्रेक्शन बॉन्ड बोल्ट होल के लिए उपयोग किए जाने वाले ड्रिल बिट का आकार कितना होता है. [डी]
- ए) 16 मिमी बी) 16.50 मिमी सी) 17 मिमी डी) 17.50 मिमी
69. बोल्ट होल्स की चम्फरिंग ---- के कारण की जाती है [डी]
- ए) स्टार क्रैक्स के गठन में देरी बी) छिद्रों की परिधि के कठोर बनने
सी) छिद्र पर रेल की कटिंग सेवावधि बढ़ने डी) उपरोक्त सभी

70. चम्फरिंग किट में, टॉर्क रिंग का न्यूनतम टॉर्क प्रदान करने में सक्षम होगा. [ए]
 ए) 52 kg-m बी) 54 kg-m सी) 56 kg-m डी) 58 kg-m
71. चम्फरिंग किट को संचालित करने के लिए आवश्यक न्यूनतम मैन पावर है. [ए]
 ए) 2 - एक कुशल और एक अकुशल बी) 2 - अकुशल दोनों
 सी) 2 - दोनों कुशल डी) उपरोक्त सभी
72. LWR/CWR क्षेत्र में वेल्डिंग के लिए, ठंड के मौसम में सही रेल गैप बनाए रखने के लिए _____ का उपयोग किया जाना चाहिए. [ए]
 ए) रेल टेंसर बी) तिरफोर सी) मैकेनिकल जैक डी) उपरोक्त में से कोई नहीं
73. हाइड्रॉलिक रेल टेंसर के लिए अधिकतम खींचने वाला बल है. [ए]
 ए) 70 टी बी) 85 टी सी) 65 टी डी) 80 टी
74. हाइड्रॉलिक रेल टेन्सर के लिए अधिकतम पुशिंग फ़ोर्स है. [डी]
 ए) 25 T बी) 20 T सी) 35 T डी) 30 T
75. 52 और 60 किलोग्राम रेल सेक्शन के लिए हाइड्रोलिक रेल टेंसर _____ का एक्सटेंशन दिया जाता है
 ए) 200 मिमी बी) 150 मिमी सी) 250 मिमी डी) 300 मिमी [बी]
76. हैंडपंप सहित हाइड्रोलिक रेल टेंसर का कुल वजन कितना होता है. [ए]
 ए) 375 किलोग्राम बी) 350 किलोग्राम सी) 380 किलोग्राम डी) 385 किलोग्राम
77. हाइड्रॉलिक रेल टेंसर को चलाने के लिए न्यूनतम मैन पावर आवश्यक है. [बी]
 ए) 4 - दो कुशल और दो अकुशल बी) 4 - एक कुशल और तीन अकुशल
 c) 4 - तीन कुशल और एक अकुशल d) उपरोक्त सभी
78. रेल प्रोफाइल ग्राइंडर का ग्राइंडिंग स्टोन _____ आकार का होता है. [बी]
 ए) तिरछा b) शंकुकार c) बेलनाकार d) उपरोक्त सभी
79. डबल एक्शन वेल्ड ट्रिंमर में ट्रिमिंग यूनिट के दो शीयर ब्लेड एक दूसरे की तरफ--- से चलते हैं. [सी]
 ए) यांत्रिक बल बी) वायवीय बल सी) हाइड्रोलिक बल d) उपरोक्त सभी
80. डबल एक्शन वेल्ड ट्रिंमर का अधिकतम वजन कितना होता है. [ए]
 ए) 175 किलोग्राम बी) 180 किलोग्राम सी) 185 किलोग्राम डी) 190 किलोग्राम
81. डबल एक्शन वेल्ड ट्रिंमर के साथ आपातकालीन _____ उपकरण भी दिया जाता है जिसका उपयोग ट्रिमिंग के लिए खराबी के मामले में किया जा सकता है. [ए]
 ए) हैंड पंप बी) हाइड्रोलिक पंप सी) मैकेनिकल पंप डी) वायवीय पंप
82. डबल एक्शन में वेल्ड ट्रिंमर प्राइम मूवर है. [सी]
 ए) पेट्रोल स्टार्ट, केवल पेट्रोल रन बी) पेट्रोल स्टार्ट, केवल केरोसिन रन
 सी) पेट्रोल स्टार्ट, पेट्रोल/केरोसीन रन डी) हाइड्रॉलिक
83. ग्राइंड से पहले वेल्ड ट्रिंमर के साथ रेल हेड के टॉप पर टालरेंस कितना होता है [डी]
 ए) + 1.5 मिमी से + 2.0 मिमी बी) + 1.0 मिमी से + 1.5 मिमी
 सी) + 0.5 मिमी से + 1.0 मिमी डी) + 0.5 मिमी से + 1.5 मिमी
84. ग्राइंड से पहले वेल्ड ट्रिंमर के साथ रेल हेड की तरफ की चौड़ाई का टालरेंस [बी]

- ए) + 1.5 मिमी से + 2.0 मिमी बी) + 1.0 मिमी से + 2.0 मिमी
सी) + 1.0 मिमी से + 1.5 मिमी डी) + 0.5 मिमी से + 1.5 मिमी
85. डबल एक्शन वेल्ड ट्रिमर में कटिंग हेड के पूरी तरह से विस्तारित स्थिति के बीच का गैप सुनिश्चित करें. [सी]
- ए) + 1.5 मिमी से + 2.0 मिमी बी) + 1.0 मिमी से + 1.5 मिमी
सी) + 0.5 मिमी से + 1.0 मिमी डी) + 0.5 मिमी से + 1.5 मिमी
86. डबल एक्शन वेल्ड ट्रिमर में, विभिन्न रेल सेक्शन में ट्रिमिंग का समय लगभग _____ होता है. [बी]
- ए) 1 से 2 मिनट बी) 1/2 से 1 मिनट सी) 1 से 1.5 मिनट डी) 1.5 से 2 मिनट
87. डबल एक्शन वेल्ड ट्रिमर में शीयर ब्लेड कटिंग टूल के छोर को ----- के बाद साफ किया जाता है [ए]
- ए) हर कट बी) हर दो कट सी) हर चार कट डी) दिन में एक बार
88. डबल एक्शन वेल्ड ट्रिमर में कटिंग हेड्स को निकाला दिया जाए जब [ए]
- ए) रैम पूरी तरह से सिकुड़ा हुआ हो बी) रैम पूरी तरह से विस्तारित हो
सी) ए और बी दोनों डी) कोई नहीं
89. डबल एक्शन वेल्ड ट्रिमर का उपयोग --- पर किया जाए [बी]
- ए) कोल्ड वेल्ड बी) हॉट वेल्ड सी) ए और बी दोनों डी) निर्दिष्ट नहीं
90. डबल एक्शन वेल्ड ट्रिमर में बिना फलैज के नायलॉन पहियें लगे होते हैं ताकि मशीन को ---- पर आगे बढ़ाने में सक्षम बनाया जा सके. [डी]
- ए) सेस बी) प्लेन सतह सी) रेल सतह डी) ए और बी दोनों
91. वेल्ड ट्रिमर के अनुरक्षण के लिए दैनिक शेड्यूल चेक है [डी]
- ए) कटिंग हेड एज को रेल सेक्शन के अनुरूप सही छोर के साथ फिट किया गया है
बी) काटने का छोर तेज और साफ है
सी) चेक कटिंग एज किसी भी दोष से मुक्त है डी) उपरोक्त सभी
92. वेल्ड ट्रिमर के अनुरक्षण के लिए साप्ताहिक शेड्यूल चेक है. [डी]
- ए) कटिंग हेड एज को रेल सेक्शन के अनुरूप सही छोर के साथ फिट किया गया है
बी) क्षति के किसी भी संकेत के लिए हाइड्रोलिक होसेस और पाइप की स्थिति की जांच करें.
ग) टैंक में हाइड्रोलिक तेल के स्तर की जाँच करें. डी) बी और सी दोनों
93. वेल्ड ट्रिमर के अनुरक्षण के लिए त्रैमासिक अनुसूची जांच--- है. [बी]
- ए) प्रत्येक 200 घंटे चलने पर या 3 महीने, जो भी पहले हो.
बी) हर 250 घंटे चलने पर या 3 महीने जो, भी पहले हो.
सी) प्रत्येक 275 घंटे चलने पर या 3 महीने, जो भी पहले हो.
डी) प्रत्येक 300 घंटे चलने पर या 3 महीने, जो भी पहले हो.
94. वेल्ड ट्रिमर में रैम की धीमी गति किस कारण होती है [डी]
- ए) पंप से कम डिलीवरी के कारण है. बी) दिशा नियंत्रण वाल्व पूरी तरह से शिफ्ट नहीं हो रहा है
सी) लो सेटिंग या रिलीफ वाल्व में कोई दोष. डी) उपरोक्त सभी
95. वेल्ड ट्रिमर में अपर्याप्त ट्रिमिंग बल निम्नलिखित में से किस कारण होता है [सी]

- ए) पंप घिसने के कारण आंतरिक तेल रिसाव बी) सिलेंडर के माध्यम से रिसाव के कारण है.
सी) पंप में हाइड्रोलिक तेल नहीं पहुंचा रहा है. डी) उपरोक्त सभी
96. वेल्ड ट्रिगर को संचालित करने के लिए आवश्यक न्यूनतम मैन पावर है. [ए]
ए) 2-एक कुशल और एक अकुशल बी) 2-अकुशल दोनों सी) 2-दोनों कुशल डी) उपरोक्त सभी
97. वेल्ड ट्रिगर में पंप ---- के कारण अस्थिर दबाव बनाता है [डी]
ए) पंप तेल नहीं पहुंचा रहा है बी) रिलीफ वाल्व ठीक से काम नहीं कर रहा है
c) सक्शन लाइन में हवा का रिसाव डी) ए और बी दोनों
98. जनरेटर सहित रेल प्रोफाइल ग्राइंडर का अधिकतम वजन है. [ए]
ए) 80 किग्रा बी) 75 किग्रा सी) 65 किग्रा डी) 50 किग्रा
99. रेल प्रोफाइल ग्राइंडर के साथ एटी वेल्ड की ग्राइंडिंग के लिए अधिकतम ग्राइंडिंग टाइम [बी]
ए) 20 मिनट बी) 15 मिनट सी) 10 मिनट डी) 12 मिनट
100. रेल प्रोफाइल वेल्ड ग्राइंडर को संचालित करने के लिए आवश्यक न्यूनतम मैन पावर. [सी]
ए) 2 - दोनों कुशल बी) 2 - दोनों अकुशल
सी) 2 - एक कुशल और एक अकुशल डी) उपरोक्त सभी
101. एक मीटर सीधे एज का उपयोग --- किया जाता है. [डी]
ए) वर्टिकल और लैटरल टालरेंस की जाँच करने के लिए
बी) वर्टिकली और लैटरली दोनों रेल सिरों को संरेखित करने के लिए.
सी) रेल के सिरों की सीधी जाँच करने डी) उपरोक्त सभी

इलेक्ट्रोड और पाइंट्स और क्रॉसिंग की रिकंडिशनिंग

102. पाइंट और क्रॉसिंग की रिकंडिशनिंग के लिए, आरडीएसओ द्वारा विधिवत अनुमोदित _____
श्रृंखला के इलेक्ट्रोड का उपयोग किया जाना है. [डी]
ए) ए 2 बी) ई 2 सी) एम 3 डी) एच 3
103. _____ से अधिक गहराई वाले घिसे-पिटे हिस्से पर दरारें वाले पाइंट्स और क्रॉसिंग को
अगली रिकंडिशनिंग के लिए नहीं चुना जाएगा. [बी]
ए) 2 मिमी बी) 3 मिमी सी) 3.5 मिमी डी) 4 मिमी
104. राजधानी/शताब्दी मार्गों पर अधिकतम लंबवत घिसने की सीमा तक पहुंचने से पहले सीएमएस
क्रॉसिंग की मरम्मत के लिए योजना बनाई जानी चाहिए. [सी]
ए) 10 मिमी बी) 9 मिमी सी) 8 मिमी डी) 6 मिमी
105. राजधानी/शताब्दी मार्गों के अलावा अन्य मार्गों पर अधिकतम लंबवत घिसने की सीमा तक
पहुंचने से पहले सीएमएस क्रॉसिंग की मरम्मत के लिए योजना बनाई जानी चाहिए. [ए]
ए) 10 मिमी बी) 9 मिमी सी) 8 मिमी डी) 6 मिमी
106. H3 श्रृंखला इलेक्ट्रोड के साथ पाइंट और क्रॉसिंग की रिकंडिशनिंग करने के बाद प्राप्त न्यूनतम
सेवावधि है. [ए]
ए) 15 जीएमटी बी) 20 जीएमटी सी) 25 जीएमटी डी) 30 जीएमटी
107. H3A श्रृंखला इलेक्ट्रोड के साथ पाइंट और क्रॉसिंग की रिकंडिशनिंग करने के बाद प्राप्त
न्यूनतम जीवन सेवा है. [सी]

ए) 15 जीएमटी बी) 20 जीएमटी सी) 25 जीएमटी डी) 30 जीएमटी

108. आस-पास के क्षेत्रों में तापमान को नियंत्रित करने के लिए एकल इलेक्ट्रोड तकनीक के साथ सीएमएस क्रॉसिंग की रिकंडिशनिंग के दौरान इसे पानी में इस तरह से डूबा रखा जाना चाहिए कि केवल शीर्ष _____ पानी के ऊपर रहे. [बी]

ए) 05 मिमी बी) 10 मिमी सी) 15 मिमी डी) 20 मिमी

109. विशेषतः प्वाइंट और क्रॉसिंग की रिकंडिशनिंग के दौरान _____ ग्राइंडर का उपयोग किया जाता है. [सी]

ए) एंगल ग्राइंडर बी) स्ट्रेट ग्राइंडर सी) ए और बी दोनों डी) कोई नहीं

110. पैकिंग खोलने के बाद _____ के भीतर सभी इलेक्ट्रोड की खपत की जाएगी. [बी]

ए) 4 घंटे बी) 6 घंटे सी) 8 घंटे डी) 10 घंटे

111. H3B श्रृंखला इलेक्ट्रोड के साथ पाइंट और क्रॉसिंग की मरम्मत करने के बाद प्राप्त न्यूनतम जीवनावधि है. [बी]

ए) 30 जीएमटी बी) 35 जीएमटी सी) 40 जीएमटी डी) 50 जीएमटी

112. H3C श्रृंखला इलेक्ट्रोड के साथ पाइंट और क्रॉसिंग की मरम्मत करने के बाद प्राप्त न्यूनतम जीवनावधि है. [सी]

ए) 40 जीएमटी बी) 45 जीएमटी सी) 50 जीएमटी डी) 55 जीएमटी

113. ट्रांसलैमेटिक रोबोटिक वेल्डिंग तकनीक के साथ सीएमएस क्रॉसिंग रिकंडिशनिंग करने के बाद प्राप्त न्यूनतम सेवावधि है. [डी]

ए) 50 जीएमटी बी) 60 जीएमटी सी) 70 जीएमटी डी) 80 जीएमटी

114. पैकिंग खोलने के बाद यदि इलेक्ट्रोड की खपत नहीं की जाती हो तो उन्हें उपयोग करने से ठीक पहले कम से कम _____ के लिए 130-170°C पर विद्युत ओवन में सुखाया जाना चाहिए. [सी]

ए) 30 मिनट बी) 45 मिनट सी) 60 मिनट डी) 75 मिनट

115. डिपो/सेस रिकंडिशनिंग में इलेक्ट्रोड का व्यास है. [डी]

ए) 3 mm बी) 3.15 mm सी) 3.75 mm डी) 4 मिमी

116. टंग रेल को ऑक्सी-एसिटिलीन फ्लेम द्वारा रिकंडिशनिंग से पहले _____ के बीच के तापमान पर पहले गर्म किया जाना चाहिए. [ए]

ए) 250 से 300°C बी) 200 से 300°C सी) 275 से 300°C डी) 225 से 300°C

117. इलेक्ट्रोड तकनीक के साथ वेल्डिंग करने के लिए निजी वेल्डर के लिए योग्यता जारी की जाती है [सी]

ए) रेलवे के केमिस्ट और मेटलर्जिस्ट बी) रेलवे के पीसीई द्वारा नामित अधिकारी
सी) आरडीएसओ डी) ए और बी दोनों

118. एकल इलेक्ट्रोड तकनीक के साथ वेल्डिंग करने के लिए वेल्डर को जारी किए गए योग्यता प्रमाण पत्र की वैधता है. [ए]

ए) 5 साल बी) 4 साल सी) 3 साल डी) 2 साल

119. इलेक्ट्रोड तकनीक के साथ वेल्डिंग करने के लिए विभागीय वेल्डर के लिए योग्यता ----- द्वारा जारी की जाती है. [डी]

- ए) रेलवे के रसायनज्ञ और धातु विज्ञानी बी) रेलवे के PCE द्वारा नामित अधिकारी
सी) आरडीएसओ डी) ए और बी दोनों
120. एकल इलेक्ट्रोड तकनीक के साथ रिकंडिशनिंग के दौरान जमा की गई वेल्ड धातु, पैरेंट रेल टॉप टेबल से ----- अधिक होगी. [बी]
- ए) 2 मिमी बी) 3 मिमी सी) 3.5 मिमी डी) 4 मिमी
121. सीएमएस क्रॉसिंग के मामले में रिकंडिशनिंग से पहले प्री हीटिंग _____ है. [बी]
ए) आवश्यक बी) आवश्यक नहीं सी) ए और बी दोनों डी) उपरोक्त में से कोई नहीं
122. एकल इलेक्ट्रोड तकनीक से सीएमएस क्रॉसिंग की रिकंडिशनिंग के समय वेल्डिंग चक्र एक समय में _____ मिनट से अधिक नहीं होना चाहिए. [डी]
ए) 3.5 बी) 3 सी) 2.5 डी) 2
123. आस-पास के क्षेत्रों में सिंगल इलेक्ट्रोड तकनीक के साथ सीएमएस क्रॉसिंग रीकंडिशनिंग तापमान [सी]
ए) 100° C बी) 130° C सी) 150° C डी) 170° C से कम होना चाहिए
124. एकल इलेक्ट्रोड तकनीक के साथ सीएमएस क्रॉसिंग रिकंडिशनिंग धातु जमा की लंबाई एक समय में _____ से अधिक नहीं होना चाहिए. [ए]
ए) 7-8 सेमी बी) 8-9 सेमी सी) 9-10 सेमी डी) 10-12 सेमी
125. एकल इलेक्ट्रोड तकनीक के साथ वेल्डिंग की दिशा में इलेक्ट्रोड को _____ कोण पर रखा जाना चाहिए. [सी]
ए) 30° बी) 40° सी) 45° डी) 50°
126. एकल इलेक्ट्रोड तकनीक से सीएमएस क्रॉसिंग रिकंडिशनिंग करते समय वेल्डिंग की चौड़ाई इलेक्ट्रोड के व्यास की _____ होनी चाहिए. [बी]
ए) वही बी) डबल सी) तीन गुना डी) चार गुना
127. सीएमएस क्रॉसिंग की मरम्मत के लिए ट्रांसलेमेटिक रोबोटिक वेल्डिंग तकनीक में _____ व्यास के विशेष कोर फ्लक्सड फिलर वायर इलेक्ट्रोड का उपयोग किया जाता है. [डी]
ए) 1.3 मिमी बी) 1.4 मिमी सी) 1.5 मिमी डी) 1.6 मिमी
128. ट्रांसलामेटिक रोबोटिक वेल्डिंग तकनीक में प्रत्येक बीड डालने से पहले तापमान _____ से अधिक नहीं होना चाहिए [बी]
ए) 90° सी) 100° सी) 110° सी) 120° सी
129. मरम्मत की गई सीएमएस क्रॉसिंग की सेवावधि बढ़ाने और सुरक्षा की दृष्टि से 2 दिनों के लिए 30 किमी प्रति घंटे और ----- के गति प्रतिबंध को अपनाना चाहिए [बी]
ए) 2 दिनों के लिए 50 किमी प्रति घंटा बी) 3 दिनों के लिए 50 किमी प्रति घंटा
सी) 4 दिनों के लिए 50 किमी प्रति घंटा डी) 5 दिनों के लिए 50 किमी प्रति घंटा
130. क्रॉसिंग की मरम्मत से पहले और बाद में घिसाव को _____ स्थानों पर मापा जाना चाहिए. [डी]
ए) 03 बी) 4 सी) 6 डी) 10
131. क्रॉसिंग की मरम्मत से पहले और बाद में प्रत्येक रेल विंग के घिसाव को _____ स्थानों पर मापा जाना चाहिए. [बी]
ए) 03 बी) 4 सी) 6 डी) 10

132. क्रॉसिंग की मरम्मत से पहले और बाद में वी रेल के घिसाव को ____ स्थानों पर मापा जाना चाहिए. [ए]

ए) 02 बी) 03 सी) 04 डी) 01

133. क्रॉसिंग की मरम्मत से पहले और बाद में V रेल के घिसाव को दो स्थानों पर एएनसी से ____ की दूरी पर मापा जाना चाहिए [बी]

ए) 9 और 180 मिमी बी) 100 और 200 मिमी सी) 0 और 90 मिमी डी) 0 और 100 मिमी

134. टंग रेल वियर को मरम्मत से पहले और बाद ____ स्थानों पर किसी एक टो से ---- की दूरी तक हील की ओर मापा जाना है [सी]

ए) 6, 75 मिमी बी) 6, 100 मिमी सी) 7, 100 मिमी डी) 7, 75 मिमी

135. सुरक्षा और जीवनकाल की वृद्धि के हित में मरम्मत किए गए सीएमएस क्रॉसिंग एसआर की - -----होती हैं [ए]

ए) 2 दिनों के लिए 50 किमी प्रति घंटा बी) 3 दिनों के लिए 50 किमी प्रति घंटा

सी) 4 दिनों के लिए 50 किमी प्रति घंटा डी) 5 दिनों के लिए 50 किमी प्रति घंटा

136. सीएमएस क्रॉसिंग की मरम्मत के दौरान ग्राइंडिंग व्हील को उच्च _____ से बचाने के लिए एक बिंदु पर नहीं रुकना चाहिए.

137. सीएमएस क्रॉसिंग की रिकंडिशनिंग चक्रों की संख्या को अधिकतम _____ तक सीमित किया जाना चाहिए [सी]

ए) 1 नं बी) 2 नग सी) 3 नग डी) 4 नग

138. विंग रेल में 20 में से 1 केंट स्लोप के कारण वास्तविक घिसाव का पता लगाने के लिए 52 किग्रा सीएमएस क्रॉसिंग पता लगाए गए वर्टिकल वेयर से -----को घटाया जाना चाहिए ताकि विंग में दिए गए 20 में से 1 कांटा स्लोप में हुए घिसाव का वास्तविक रूप से पता लगाया जा सके [डी]

ए) 3.5 मिमी बी) 3 मिमी सी) 2.5 मिमी डी) 2.0 मिमी

139. विंग रेल में 20 में से 1 केंट स्लोप के कारण वास्तविक घिसाव का पता लगाने के लिए 60 किग्रा सीएमएस क्रॉसिंग पता लगाए गए वर्टिकल वेयर से -----को घटाया जाना चाहिए ताकि विंग में दिए गए 20 में से 1 कांटा स्लोप में हुए घिसाव का वास्तविक रूप से पता लगाया जा सके [सी]

ए) 3.5 मिमी बी) 3 मिमी सी) 2.5 मिमी डी) 2.0 मिमी

140. जैसा कि आरडीएसओ द्वारा अनुमोदित है, सीएमएस क्रॉसिंग की इन-सीटू रीकंडिशनिंग की के लिए प्रौद्योगिकी की सेवावधि न्यूनतम ----- होनी चाहिए हैं [डी]

ए) 25 जीएमटी बी) 35 जीएमटी सी) 50 जीएमटी डी) 80 जीएमटी

आर्क वेल्डिंग और गैस वेल्डिंग

141. पोर्टेबल डीसी वेल्डिंग जनरेटर इंजन की क्षमता ---- है? [ए]

ए) 15 एचपी बी) 20 एचपी सी) 25 एचपी डी) 30 एचपी

142. पोर्टेबल डीसी वेल्डिंग जनरेटर में प्राइम मूवर----- होता है [डी]

ए) पेट्रोल स्टार्ट, केवल पेट्रोल रन बी) पेट्रोल स्टार्ट, केवल केरोसीन रन

सी) पेट्रोल स्टार्ट, पेट्रोल/केरोसीन रन डी) पेट्रोल स्टार्ट, पेट्रोल/डीजल/केरोसीन रन

143. पोर्टेबल डीसी वेल्डिंग जनरेटर में वेल्डिंग करंट की रेंज-----होती हैं [सी]
 ए) 20 से 80 एएमपी बी) 30 से 60 एएमपी सी) 60 से 200 एएमपी डी) 200 से 350 एएमपी
144. पोर्टेबल डीसी वेल्डिंग जनरेटर में अधिकतम वेल्डिंग करंट----- से कम नहीं होगा. [डी]
 ए) 60% इयूटी साइकिल पर 60 एएमपी बी) 60% इयूटी साइकिल पर 100 एएमपी
 सी) 60% इयूटी साइकिल पर 150 एएमपी डी) 60% इयूटी साइकिल पर 200 एएमपी
145. पोर्टेबल डी.सी. वेल्डिंग जनरेटर में एक इयूटी साइकिल _____ की होती है [ए]
 ए) 5 मिनट बी) 10 मिनट सी) 15 मिनट डी) 20 मिनट
146. पोर्टेबल डी.सी. वेल्डिंग जनरेटर में 5 मिनट के एक इयूटी साइकिल _____ के होते हैं. [सी]
 ए) 1 मिनट वेल्डिंग लोड और 4 मिनट कोई वेल्डिंग लोड नहीं
 बी) 2 मिनट वेल्डिंग लोड और 3 मिनट कोई वेल्डिंग लोड नहीं
 सी) 3 मिनट वेल्डिंग लोड और 2 मिनट कोई वेल्डिंग लोड नहीं
 डी) 4 मिनट वेल्डिंग लोड और 1 मिनट कोई वेल्डिंग लोड नहीं
147. पोर्टेबल डीसी वेल्डिंग जनरेटर का वजन-----होता है [सी]
 ए) 50 किलोग्राम बी) 100 किलोग्राम सी) 150 किलोग्राम डी) 200 किलोग्राम है
148. पोर्टेबल डीसी जनरेटर को संचालित करने के लिए आवश्यक न्यूनतम मैन पावर-----होते हैं.[ए]
 ए) 2 (1 कुशल + 1 अकुशल) बी) 2 (कुशल) सी) 2 (अकुशल) डी) कोई नहीं
149. वेल्डेबिलिटी _____ पर निर्भर करती है [सी]
 ए) वेल्डिंग विधि बी) वेल्डिंग धातु सी) ए और बी दोनों डी) इनमें से कोई नहीं
150. बिजली की आपूर्ति _____ द्वारा की जाती है. [डी]
 ए) मोटर जनरेटर बी) ट्रांसफार्मर सी) रेक्टिफायर डी) उपरोक्त सभी
151. यह एक प्रकार का आंतरिक दोष -----होता है. [डी]
 ए) ब्लो होल बी) फ्यूजन की कमी सी) आंतरिक दरार डी) उपरोक्त सभी
152. रेल के प्री-हीटिंग के लिए ऑक्सी-एलपीजी तकनीक के साथ एटी वेल्डिंग के लिए, ऑक्सीजन का दबाव --- की रेंज में बनाए रखा जाना चाहिए. [सी]
 ए) 2.0 से 4.0 किग्रा/सेमी² बी) 4.0 से 7.0 किग्रा/सेमी² सी) 7.0 से 8.0 किग्रा की सीमा में /cm²
 डी) 8.0 से 9.0 किग्रा/सेमी²
153. आर्क वेल्डिंग द्वारा पाइंटों और क्रॉसिंग की मरम्मत में, फ्यूजन की कमी ----- के कारण होती है. [डी]
 ए) असंगत जॉइंट की तैयारी और गंदी सतह बी) कम करंट और वेल्डिंग की अत्यधिक गति
 सी) गलत इलेक्ट्रोड कोण और बहुत बड़ा इलेक्ट्रोड व्यास डी) उपरोक्त सभी
154. आर्क वेल्डिंग द्वारा पाइंटों और क्रॉसिंग की मरम्मत में, स्लैग समावेशन की कमी-- के कारण होती है [डी]
 ए) दोषपूर्ण वेल्डिंग गति और रन/पासेस के बीच अधूरे स्लैग को हटाने
 बी) बहुत बड़ा इलेक्ट्रोड व्यास, लंबा आर्क और बहुत अधिक या बहुत कम आर्क
 सी) असंगत संयुक्त डिजाइन और नम या केकड इलेक्ट्रोड कोटिंग
 डी) उपरोक्त सभी
155. आर्क वेल्डिंग द्वारा पाइंटों और क्रॉसिंग की मरम्मत में, सरंधता-- के कारण होती है [डी]

- ए) वेल्डिंग गति बहुत अधिक और करंट वेल्डिंग बहुत कम या बहुत अधिक
 बी) गंदी सतह और नम या केकड इलेक्ट्रोड कोटिंग
 सी) मूल धातु में उच्च सल्फर सामग्री और आरक की लंबाई बहुत कम या बहुत लंबी है।
 डी) उपरोक्त सभी

156. चाप वेल्डिंग द्वारा पाइंटों और क्रॉसिंग की मरम्मत में, दरारें---- के कारण पड़ती हैं [डी]

- ए) बेस मेटल में वेल्डिंग की गति बहुत अधिक लचीलापन खराब, और उच्च एस% और सी%
 बी) तेजी से ठंडा या उच्च संयम और अनुचित संयुक्त डिजाइन या तैयारी
 c) उच्च हाइड्रोजन इलेक्ट्रोड और बेस मेटल में तेल, ग्रीस, जंग या नमी का होना
 डी) उपरोक्त सभी

157. ऑक्सी-एलपीजी तकनीक के साथ एटी वेल्डिंग में रेल के प्री-हीटिंग के लिए, एलपीजी दबाव को ----- रेंज में बनाए रखना चाहिए [ए]

- ए) 2.0 से 2.5 किग्रा/सेमी² बी) 2.5 से 3.0 किग्रा/सेमी² सी) 3.0 से 4.0 किग्रा / सेमी²
 डी) 4.0 से 5.0 किग्रा/सेमी²

158. ऑक्सी-एलपीजी प्रिहीटिंग तकनीक के साथ 52/60 किग्रा रेल के लिए प्रिहीटिंग का समय लगभग _____ मिनट होगा . [ए]

- ए) 2.0 से 2.5 बी) 2.5 से 3.0 सी) 3.0 से 4.0 डी) 4.0 से 4.5

159. एटी वेल्डिंग के लिए सांचों को फिक्स करने और ल्यूटिंग करने के बाद रेल सिरों को ----- रेंज में एक वांछनीय तापमान तक गर्म किया जाता है. [सी]

- ए) 680 से 720°C बी) 600 से 750°C सी) 650 से 850°C डी) 700 से 850°C

रेल एंड्स और एटी वेल्डिंग का निर्माण

160. 60 किलो रेल की ऊंचाई _____ मिमी होती है. [सी]
 ए) 142.9 बी) 156 सी) 172 डी) इनमें से कोई नहीं है
 161. 52 किलो रेल की ऊंचाई _____ मिमी होती है. [बी].
 ए) 142.9 बी) 156 सी) 172 डी) इनमें से कोई नहीं है.
 162. 52 किग्रा रेल की फ्लेंज चौड़ाई _____ होती है? [सी]
 ए) 150 मिमी बी) 136.5 मिमी सी) 136 मिमी डी) 172 मिमी
 163. 60 किलो रेल की फ्लेंज चौड़ाई _____ मिमी होती है ? [बी]
 ए) 136 बी) 150 सी) 172 डी) इनमें से कोई नहीं है
 164. 52 किलो रेल की हेड चौड़ाई _____ मिमी होती है ? [बी]
 ए) 61 बी) 67 सी) 72 डी) 74 है
 165. 60 किलो रेल की हेड चौड़ाई _____ मिमी होती है? [सी]
 ए) 61 बी) 67 सी) 72 डी) 76
 166. 52 किलो रेल की वेब मोटाई _____ मिमी होती है? [सी]
 ए) 16.9 बी) 16.5 सी) 15.5 डी) 15.0 है
 167. 60 किलो रेल की वेब मोटाई _____ मिमी होती है? [बी]
 ए) 16.9 बी) 16.5 सी) 15.5 डी) 15.0 है
 168. 52 किलो आईआरएस रेल का क्रॉस सेक्शनल एरिया वर्ग मिमी में कितना होता है? [सी]

- ए) 5250 बी) 5895 सी) 6615 डी) 7686
169. 60 किलो यूआईसी रेल का क्रॉस सेक्शनल एरिया वर्ग मिमी में कीतना होता है? [डी]
ए) 5250 बी) 5895 सी) 6615 डी) 7686
170. 52कि.ग्रा. 90यूटीएस कुल -----जीएमटी ढो सकती है? [सी]
ए) 350 बी) 450 सी) 525 डी) 800
171. रेल रूट ग्राइंडिंग द्वारा कवर नहीं किये गए मार्गों पर 60.कि.ग्रा. 90यूटीएस कुल----- जीएमटी ढो सकती है? [डी]
ए) 350 बी) 450 सी) 525 डी) 800
172. रेल ग्राइंडिंग द्वारा कवर किए गए मार्गों पर 60कि.ग्रा. 90यूटीएस कुल ----- जीएमटी ढो सकती है? [डी]
ए) 525 बी) 550 सी) 800 डी) 1000
173. 60 कि.ग्रा. (यूआईसी) का वास्तविक वजन रेल प्रति मीटर -----होता है? [सी]
ए) 60 किग्रा बी) 60.89 किग्रा सी) 60.34 किग्रा डी) 60.14
174. 52 कि.ग्रा. का वास्तविक वजन रेल प्रति मीटर -----होता है? [बी]
ए) 52 किलो बी) 51.89 किलो सी) 52.89 किलो डी) 52.14 किलो
175. क्लास I रेलो के लिए, आरडीएसओ का नवीनतम रेल विशिष्टिकरण..... है? [सी]
ए) आईआरएस टी-12-98 सी) आईआरएस टी-12-2009
बी) आईआरएस टी-12-2006 डी) आईआरएस टी-12-2012
176. ग्रेड 90यूटीएस ----- के बराबर होता है? [बी]
ए) 710एमपीए बी) 880 एमपीए सी) 900 एमपीए डी) 1080 एमपीए
177. एक रेल का रोलिंग मार्क ----- होता है? [डी]
ए) वेब के एक तरफ ब्रांडेड होता है बी) निर्माता का नाम देता है
सी) 4 मीटर के भीतर दोहराया गया डी) उपरोक्त सभी
178. प्राइम क्वालिटी रेलो में _____ टालरेंस के आधार पर रेल को क्लास-ए और क्लास-बी के रूप में वर्गीकृत किया जाता है? [सी]
ए) क्रॉस सेक्शनल एरिया बी) कुल ऊंचाई सी) एंड स्ट्रेटनेस डी) वजन प्रति मीटर
179. नई और पुरानी दोनों रेलो के लिए, वेल्ड की जाने वाली रेलों का चयन करने से पहले यह सुनिश्चित किया जाना चाहिए कि रेलों के अंतिम मोड़ एक मीटर सीधे छोर से जांचे जाने पर ऊर्ध्वाधर दिशा में _____ के भीतर हैं? [ए]
ए) +0.5 मिमी, -0 मिमी बी) +0.4 मिमी, -0 मिमी
सी) +0.3 मिमी, -0 मिमी डी) +0.2 मिमी, -0 मिमी
180. नई और पुरानी दोनों रेलों के लिए वेल्ड की जाने वाली रेलों का चयन, वेल्डिंग से पहले यह सुनिश्चित किया जाना चाहिए कि जब एक मीटर सीधे एज से जांच करने पर रेलों के अंतिम मोड़ पार्श्व दिशा में _____ के भीतर होनी चाहिए? [बी]
ए) ± 0.4 मिमी बी) ± 0.5 मिमी सी) ± 0.1 मिमी डी) ± 0.3 मिमी
181. वेल्डिंग के लिए नई रेल का चयन, 52/60 कि.ग्रा का हेड विड्थ टालरेंस -----होता है? [बी]
ए) ± 0.4 मिमी बी) ± 0.5 मिमी सी) ± 0.1 मिमी डी) ± 0.3 मिमी

182. वेल्डिंग के लिए नई रेल का चयन, 52/60 कि.ग्रा का हाइट टोलरेंस ---- होता है? [सी]
 ए) +0.6मिमी, -0.2मिमी बी) +0.7मिमी, -0.3मिमी
 सी) +0.8मिमी, -0.4मिमी डी) +0.9मिमी, -0.5मिमी
183. वेल्डिंग के लिए नई रेल का चयन, 52 कि.ग्रा का फ्लांगेज विड्थ टालरेंस --का होता है? [डी]
 ए) ± 0.4 मिमी बी) ± 0.5 मिमी सी) ± 0.8 मिमी डी) ± 1.0 मिमी
184. वेल्डिंग के लिए नई रेल का चयन, 60 किलो कि.ग्रा का फ्लांज विड्थ टालरेंस ---- होता है [डी]
 ए) +1.2मिमी, -1.0मिमी बी) +1.0मिमी, -0.8मिमी
 सी) +0.8मिमी, -0.6मिमी डी) +0.5मिमी, -0.3मिमी
185. वेल्डिंग के लिए नई रेल का चयन, 52/60 कि.ग्रा वेब मोटाई टालरेंस-----होता है? [डी]
 ए) +0.4मिमी, -0.2मिमी बी) +0.6मिमी, -0.3मिमी
 सी) +0.8मिमी, -0.4मिमी डी) +1.0मिमी, -0.5मिमी
186. अप्रचलित रेल खंड और रेल _____ वर्ष से पुराने हैं, सामान्य रूप से, वेल्ड नहीं किए जाएंगे
 ए) 20 बी) 30 सी) 40 डी) 50 [डी]
187. एटी वेल्डिंग एक ऐसी प्रक्रिया है जिसका उपयोग----- रेल की वेल्डिंग करने के लिए किया जा सकता है? [बी]
 ए) केवल कार्यशालाओं में बी) साइट पर सी) केवल कारखानों में डी) उपरोक्त में से कोई नहीं
188. रेल अत्यधिक घिसाई से मुक्त हौनी चाहिए; 52 किलो पुरानी रेल की न्यूनतम ऊंचाई _____ मिमी से कम नहीं होनी चाहिए? [ए]
 ए) 150 बी) 156 सी) 163 डी) 172
189. रेल अत्यधिक घिसाई से मुक्त हौनी चाहिए; 60 किलो पुरानी रेल की न्यूनतम ऊंचाई _____ मिमी से कम नहीं होनी चाहिए? [सी]
 ए) 150 बी) 156 सी) 163 डी) 172
190. रेल अत्यधिक घिसाई से मुक्त हौनी चाहिए; 52 किग्रा पुरानी रेल की न्यूनतम हेड चौड़ाई _____ मिमी से कम नहीं होनी चाहिए? [ए]
 ए) 61 बी) 66 सी) 67 डी) 72
191. गाडियां अत्यधिक घिसाई से मुक्त हौनी चाहिए; 60 किलो पुरानी रेल की न्यूनतम हेड चौड़ाई _____ मिमी से कम नहीं होनी चाहिए? [बी]
 ए) 61 बी) 66 सी) 67 डी) 72
192. वेल्डिंग से पहले, सेकंड हैंड रेल के सिरो को उपयुक्त रूप से काटा जाना चाहिए ताकि _____ को खत्म किया जा सके? [डी]
 ए) फिश बोल्ट छेद बी) गर्मी प्रभावित क्षेत्र सी) टूटे और उलझे हुए सिरे डी) उपरोक्त सभी
193. जहां विभिन्न ग्रेड की रेल, यानी 72 यूटीएस और 90 यूटीएस को एक साथ वेल्ड किया जाना है, वेल्डिंग के लिए _____ ग्रेड का हिस्सा उपयोग किया जाएगा? [बी]
 ए) 72यूटीएस बी) 90यूटीएस सी) 110यूटीएस डी) कोई नहीं
194. जहां विभिन्न ग्रेड की रेल, यानी 90 यूटीएस और 110 यूटीएस को एक साथ वेल्ड किया जाना है, वेल्डिंग के लिए _____ ग्रेड के हिस्से का उपयोग किया जाएगा? [सी]
 ए) 72यूटीएस बी) 90यूटीएस सी) 110यूटीएस डी) कोई नहीं

195. एटी वेल्ड फ्रैक्चर की मरम्मत के दौरान हीट प्रभावित क्षेत्र को कम करने के लिए रेल की क्रॉपिंग _____ पर की जाती हैं? [सी]
 ए) वेल्ड के केंद्र से 85 मिमी बी) वेल्ड के केंद्र से 100 मिमी
 सी) वेल्ड के केंद्र से 150 मिमी डी) वेल्ड के केंद्र से 175 मिमी
196. एटी वेल्डिंग करने के लिए, रेल सिरों में पुराने वेल्ड होते हैं और बोल्ट छेद नहीं होते हैं, सिरों को पुराने वेल्ड के केंद्र से _____ की दूरी तक काटा जाता है? [डी]
 ए) 75 मिमी बी) 100 मिमी सी) 175 मिमी डी) 150 मिमी
197. एफबी वेल्डिंग करने के लिए, रेल सिरों में पुराने वेल्ड होते हैं और बोल्ट छेद नहीं होते हैं, सिरों को पुराने वेल्ड के केंद्र से _____ की दूरी तक काटा जाता है? [बी]
 ए) 75 मिमी बी) 85 मिमी सी) 90 मिमी डी) 100 मिमी
198. खंडित रेल या दोषपूर्ण वेल्ड की मरम्मत के मामले में, मौजूदा बोल्ट छेद के टुकड़े _____ एम एम के भीतर नहीं गिरने चाहिए? [ए]
 ए) 40 बी) 50 सी) 83 डी) 166
199. श्रम अनुबंध फर्मी वेल्डर और पर्यवेक्षकों का प्रशिक्षण और प्रमाणन _____ द्वारा किया जाता है? [सी]
 ए) टीपीपी/लखनउ बी) टीडब्ल्यूटीसी/विजयवाड़ा सी) आरडीएसओ/ लखनउ डी) इरिसेन/पुणे
200. विभागीय वेल्डर और पर्यवेक्षकों का प्रशिक्षण और प्रमाणन _____ द्वारा किया जाता है? [ए]
 ए) टीपीपी/ लखनउ या टीडब्ल्यूटीसी/ विजयवाड़ा बी) जेडसीईटीआई
 सी) आरडीएसओ/एलकेओ डी) इरिसेन/पुणे
201. रेल सिरों की एलुमिनो थर्मिट वेल्डिंग ----- की एक प्रक्रिया है? [ए]
 ए) कास्टिंग बी) फोर्जिंग सी) लैपिंग डी) उपरोक्त में से कोई नहीं
202. रेल सिरों के वेल्डिंग के ----- लाभ हैं? [डी]
 ए) रेल का जीवन काल बढ़ाता है, रखरखाव व्यय कम करता है
 बी) शोर आईडी को कम करता है, यात्रियों को अधिक सुविधा प्रदान करता है
 सी) तापमान परिवर्तन के कारण विस्तार की मात्रा कम हो जाती है
 डी) उपरोक्त सभी
203. मूल रेल की निर्धारित फटिंग शक्ति की तुलना में एटी वेल्डिंग की फटिंग शक्ति क्या है? [बी]
 ए) 35% बी) 56% सी) 75% डी) 100%
204. मूल रेल की निर्धारित थकान शक्ति की तुलना में फ्लैश बट वेल्डिंग की थकान शक्ति क्या है? [सी]
 ए) 56% बी) 75% सी) 90% डी) 100%
205. वेल्ड किए जाने वाले दो रेल सिरों को एक स्थिति में रखने के लिए समान अंतर क्या होगा [बी]
 ए) 20 ± 1 मिमी बी) 25 ± 1 मिमी सी) 28 ± 1 मिमी डी) 30 ± 1 मिमी
206. वाइड गैप रिपेयर वेल्डिंग के लिए बनाए रखा जाने वाला गैप है? [डी]
 ए) 25 बी) 50 सी) 75 डी) 50 और 75 दोनों
207. एल्युमिनो थर्मिक प्रोसेस द्वारा रेलों की फ्यूजन वेल्डिंग के लिए विभागीय एवं संविदा फर्मी का

- प्रमाणीकरण स्वीकृत पोर्शन निर्माण फर्मों के वेल्डर/सुपरवाइजरों को आरडीएसओ विशिष्टता के अनुसार किया जाएगा? [डी]
- ए) आईआरएसटी-19-2009 बी) आईआरएसटी-19-2012
सी) आईआरएसटी-19-2015 डी) आईआरएसटी-19 - 2021
208. वेल्डर के लिए प्रारंभिक पाठ्यक्रम _____ है? [ए]
ए) टी डब्ल्यू 1 बी) टी डब्ल्यू 2 सी) टी डब्ल्यू 3 डी) टी डब्ल्यू 4
209. आरडीएसओ की विशिष्टियों के अनुसार वेल्डिंग के लिए उपयोग किया जाने वाला भाग तकनीकी आवश्यकताओं -----के अनुरूप होना चाहिए? [डी]
ए) आईआरएसटी-19-2009 बी) आईआरएसटी-19-2012
सी) आईआरएसटी-19-2015 डी) आईआरएसटी-19-2021
210. वेल्डर (टी डब्ल्यू 1) के लिए प्रारंभिक पाठ्यक्रम के लिए प्रशिक्षण अवधि _____ है? [बी]
ए) एक सप्ताह बी) दो सप्ताह सी) तीन सप्ताह डी) चार सप्ताह
211. टी डब्ल्यू 1 पाठ्यक्रम के लिए अनंतिम योग्यता प्रमाण पत्र _____ या _____ जो भी पहले हो, को निष्पादित करने के लिए मान्य होगा? [बी]
ए) 50 जोड़, 3 महीने बी) 100 जोड़, 6 महीने
सी) 150 जोड़, 6 महीने डी) 100 जोड़, 3 महीने
212. वेल्डर के कार्य का प्रदर्शन का मूल्यांकन करने के लिए कम से कम _____ वेल्ड निष्पादित करना चाहिए? [डी]
ए) 100 बी) 75 सी) 65 डी) 50
213. अस्थायी प्रमाण - पत्र जारी किए गए वेल्डर छह महीने के भीतर 50 वेल्ड की न्यूनतम संख्या निष्पादित करने में विफल रहते हैं वो _____ [बी]
ए) सक्षम बी) अक्षम सी) टी डब्ल्यू -2 में भाग ले सकते हैं डी) उपरोक्त में से कोई नहीं
214. छह महीने के भीतर 50 वेल्ड करने के बाद वेल्डर को निर्देश दिया जाता है कि वे केंद्र में वेल्ड के साथ _____ मीटर टेस्ट पीस के साथ टी डब्ल्यू -2 कोर्स में भाग लें [डी]
ए) 1 बी) 1.5 सी) 1.75 डी) 2
215. नियमित योग्यता प्रमाण पत्र जारी करने के लिए मानदंड दोषपूर्ण वेल्ड प्रतिशत अनंतिम प्रमाण पत्र के तहत वेल्डर द्वारा निष्पादित वेल्ड के _____ से कम होना चाहिए. [ए]
ए) 1% बी) 1.5% सी) 1.75% डी) 2%
216. वेल्डर के लिए पुनश्चर्या का पाठ्यक्रम _____ होता है? [बी]
ए) टी डब्ल्यू 1 बी) टी डब्ल्यू 2 सी) टी डब्ल्यू 3 डी) टी डब्ल्यू 4
217. वेल्डर (टी डब्ल्यू 2) के लिए पुनश्चर्या पाठ्यक्रम के लिए प्रशिक्षण अवधि _____ होती है? [ए]
ए) एक सप्ताह बी) दो सप्ताह सी) तीन सप्ताह डी) चार सप्ताह
218. वेल्डरों के लिए टी डब्ल्यू 2 कोर्स पूरा करने के बाद नियमित योग्यता प्रमाण पत्र _____ वर्षों के लिए वैध होती है? [सी]
ए) 6 महीने बी) 1 साल सी) 2 साल डी) 3 साल
219. योग्यता प्रमाण पत्र की वैधता की समाप्ति के बाद, वेल्डर को योग्यता प्रमाण पत्र जारी करने

- के _____ के भीतर पुनः सत्यापन के लिए पुनश्चर्या पाठ्यक्रम टी डब्ल्यू 2 में भाग लेने की अनुमति होती है? [डी]
- ए) 6 महीने बी) 1 साल सी) 2 साल डी) 3 साल
220. योग्यता प्रमाण पत्र जारी होने के 3 साल के भीतर रिफ्रेशर कोर्स टी डब्ल्यू 2 नहीं करने वाले वेल्डर को-----में भाग लेना होगा? [बी]
- ए) प्रारंभिक पाठ्यक्रम और फिर से पुनश्चर्या पाठ्यक्रम बी) फिर से प्रारंभिक पाठ्यक्रम
सी) फिर से केवल पुनश्चर्या पाठ्यक्रम डी) इनमें से कोई नहीं
221. वेल्डिंग पर पर्यवेक्षकों के लिए प्रशिक्षण पाठ्यक्रम _____ होता है? [सी]
- ए) टीडब्लू1 बी) टीडब्लू2 सी) टीडब्लू3 डी) टीडब्लू4
222. वेल्डिंग (टीडब्लू 3) पर पर्यवेक्षकों के लिए प्रशिक्षण अवधि _____ है? [ए]
- ए) 1 सप्ताह बी) 2 सप्ताह सी) 3 सप्ताह डी) 4 सप्ताह
223. पर्यवेक्षकों (टीडब्लू 3) के लिए प्रशिक्षण पाठ्यक्रम के सफल समापन के बाद, वैधता अवधि _____ होती है? [डी]
- ए) 1 साल बी) 2 साल सी) 3 साल डी) 5 साल
224. वेल्डिंग पर पर्यवेक्षकों के लिए पुनश्चर्या प्रशिक्षण पाठ्यक्रम _____ होता है? [डी]
- ए) टीडब्लू 1 बी) टीडब्लू 2 सी) टीडब्लू 3 डी) टीडब्लू 4
225. वेल्डिंग पर पर्यवेक्षकों के लिए पुनश्चर्या पाठ्यक्रम प्रशिक्षण की अवधि (TW4) _____ होती है? [ए]
- ए) 2 दिन बी) 1 सप्ताह सी) 2 सप्ताह डी) 3 सप्ताह
226. पर्यवेक्षकों के लिए पुनश्चर्या पाठ्यक्रम प्रशिक्षण _____ में एक बार होता है? [सी]
- ए) 2 साल बी) 4 साल सी) 5 साल डी) 6 साल
227. एटी वेल्डिंग भाग का सेवावधि होता है? [डी]
- ए) 1 साल बी) 2 साल सी) 3 साल डी) कोई विशिष्ट जीवन नहीं
228. एटी वेल्डिंग के लिए भाग का उपयोग करने से पहले, यह सुनिश्चित किया जाना चाहिए? [डी]
- ए) नमी से मुक्त बी) बैच संख्या और भाग संख्या
सी) रेल का प्रकार (रेल खंड) और रसायन शास्त्र (यूटीएस) डी) उपरोक्त सभी
229. 72 यूटीएस रेल वेल्डिंग भाग बैग का रंग होता है _____ [बी]
- ए) हरा रंग बी) लाल रंग सी) काला रंग डी) पीला रंग
230. 90 यूटीएस रेल वेल्डिंग पोर्शन बैग का रंग होता है? [ए]
- ए) हरा रंग बी) लाल रंग सी) काला रंग डी) पीला रंग
231. 110 यूटीएस (क्रोम मैंगनीज और क्रोम - वैनैडियम) रेल वेल्डिंग भाग बैग का रंग होता है? _____ [सी]
- ए) हरा रंग बी) लाल रंग सी) काला रंग डी) पीला रंग
232. यदि वेल्डिंग भाग के निर्माण की तिथि 2 वर्ष से अधिक है, तो बैच से _____ संख्या का एक भाग लेकर प्रतिक्रिया परीक्षण किया जाना चाहिए? [बी]
- ए) 200 बी) 300 सी) 350 डी) 400

233. 110 यूटीएस (हेड हार्डन्ड) रेल वेल्डिंग पोर्शन बैग का रंग होता है _____ [डी]
 ए) हरा रंग बी) लाल रंग सी) काला रंग डी) पीला रंग
234. आर-260 ग्रेड रेल वेल्डिंग पोर्शन बैग का रंग होता है _____ [ए]
 ए) बैंगनी रंग बी) लाल रंग सी) काला रंग डी) पीला रंग
235. एक एटी वेल्डिंग के लिए आवश्यक न्यूनतम ट्रैफिक ब्लॉक _____ का होता है? [सी]
 ए) 45 मिनट बी) 60 मिनट सी) 70 मिनट डी) 75 मिनट
236. दो निरंतर वेल्ड को करने के लिए आवश्यक न्यूनतम ट्रैफिक ब्लॉक होता है _____ [ए]
 ए) 90 मिनट बी) 80 मिनट सी) 95 मिनट डी) 100 मिनट
237. एटी वेल्डिंग से पहले, रेल सिरों को वायर ब्रश और मिट्टी के तेल से कम से कम _____ की लंबाई तक साफ किया जाएगा? [डी]
 ए) 200 मिमी बी) 150 मिमी सी) 100 मिमी डी) 50 मिमी
238. ट्रैफिक ब्लॉक की आवश्यकता जिसमें दो कट और दो वेल्ड शामिल हैं, _____ मिनट के होंगे जहां कटिंग अपघर्षक डिस्क कटर द्वारा की जाएगी? [सी]
 ए) 70 मिनट बी) 90 मिनट सी) 100 मिनट डी) 120 मिनट
239. ट्रैफिक ब्लॉक की आवश्यकता जिसमें दो कट और दो वेल्ड शामिल हैं, _____ मिनट के होंगे जहां कटिंग हैकसाँ ब्लेड द्वारा की जाएगी? [डी]
 ए) 70 मिनट बी) 90 मिनट सी) 100 मिनट डी) 120 मिनट
240. आम तौर पर, कोई एटी वेल्डेड जोड़ किसी अन्य वेल्डेड या फिश प्लेटेड जोड़ से _____ मीटर के करीब स्थित नहीं होनी चाहिए ? [बी]
 ए) 3 बी) 4 सी) 5 डी) 6
241. सीटू वेल्डिंग के मामले में दोनों ओर कम से कम _____ स्लीपरों को रेल फास्टिंग के लिए ढीला किया जाना चाहिए [डी]
 ए) 2 बी) 3 सी) 4 डी) 5
242. वेल्ड किए जाने वाले जोड़ से सटे स्लीपरों को दोनों तरफ _____ मिमी तक कार्य करने के लिए क्लियर स्थान प्राप्त किया जाना चाहिए. [सी]
 ए) 150 बी) 200 सी) 250 डी) 300
243. रेल की एटी वेल्डिंग के दौरान पूरी रेल को कम से कम कितने स्लीपरों का सपोर्ट चाहिए. [डी]
 ए) 5 स्लीपर बी) 7 स्लीपर सी) 8 स्लीपर डी) 10 स्लीपर
244. एटी वेल्डिंग से पहले अनुलंब संरेखण के लिए टालरेंस की जाँच 1M सीधे छोर से की जाती है [सी]
 ए) सीधे छोर के मध्य में बी) सीधे छोर के ऊपर
 सी) सीधे छोर के अंत में डी) इनमें से कोई नहीं
245. एटी वेल्डिंग से पहले रेल का पार्श्व संरेखण जब केंद्र में एक मीटर सीधे छोर से जांचा जाता है, तो होगा _____ [ए]
 ए) ± 0.5 मिमी बी) ± 0.6 मिमी सी) ± 0.7 मिमी डी) ± 0.8 मिमी
246. सीधे छोर के साथ क्षैतिज समतल में रेल अंत मोड़ की पार्श्वटालरेंसरेल शीर्ष के नीचे _____

- मिमी तक जांच की जाती है ? [सी]
- ए) 12 बी) 13 सी) 14 डी) 15
247. 90 यूटीएस रेल के लिए एक मीटर स्ट्रेट एज के साथ चेक किए जाने पर एटी वेल्डिंग के लिए वर्टिकल एलाइनमेंट के बाद जोड़ को ऊंचा रखा जाएगा? [ए]
- ए) 2 से 2.4 मिमी बी) 3 से 4 मिमी सी) 4 से 5 मिमी डी) 1 से 2 मिमी
248. एटी वेल्डिंग से पहले लेटरल अलाइनमेंट के लिए टॉलरेंस को 1मी स्ट्रेट एज से चेक किया जाता है, जिसे मापा जाएगा? [ए]
- ए) स्ट्रेट एज के बीच में बी) स्ट्रेट एज के ऊपर
सी) सीधे किनारे के अंत में डी) इनमें से कोई नहीं
249. पी एफ एम का अर्थ _____ होता है? [बी]
- ए) पोस्ट फैब्रिकेटेड मोल्ड्स बी) प्री फैब्रिकेटेड मोल्ड्स
सी) प्री फोल्डेड मोल्ड्स डी) उपरोक्त में से कोई नहीं
250. शॉर्ट प्री-हीटिंग प्रक्रिया से एल्युमिनो थर्मिट वेल्डिंग किस के द्वारा किया जाता है? [बी]
- ए) ग्रीन मोल्ड्स बी) ड्राई मोल्ड्स सी) वेट मोल्ड्स डी) रेड मोल्ड्स
251. रेल की एटी वेल्डिंग के लिए उपयोग किए जाने वाले प्री फैब्रिकेटेड मोल्ड्स में नवीनतम विकास है? [सी]
- ए) ग्रीन मोल्ड्स बी) टू पीस मोल्ड्स सी) थ्री पीस मोल्ड्स डी) उपरोक्त में से कोई नहीं
252. एटी वेल्डिंग के लिए प्री फैब्रिकेटेड मोल्ड्स का उपयोग करने से पहले निम्नलिखित की सुनिश्चित किया जाता है? [डी]
- ए) नमी से मुक्त बी) दरारें और अवरुद्ध वेंट
सी) निर्माण की तारीख डी) उपरोक्त सभी
253. एटी वेल्ड प्रीफैब्रिकेटेड मोल्ड्स की न्यूनतम शेल्फ लाइफ होती है? [सी]
- ए) 6 महीने बी) 9 महीने सी) 12 महीने डी) 15 महीने
254. एटी वेल्डिंग भाग की -----सामग्री होती है? [डी]
- ए) एल्यूमीनियम पाउडर और मिल स्केल बी) फेरो मँगनीज और फेरो वैनैडियम
सी) स्टील चिप्स, आटा स्पार और सिलिकॉन कार्बाइड डी) उपरोक्त सभी
255. प्रीफैब्रिकेटेड मोल्ड्स की सामग्री है. [डी]
- ए) उच्च सिलिका रेत बी) सोडियम सिलिकेट
सी) लाल ऑक्साइड और जिरकॉन वॉश डी) उपरोक्त सभी
256. ल्यूटिंग रेत की न्यूनतम नमी की मात्रा होती है _____ [सी]
- ए) 3% बी) 5% सी) 6% डी) 10%
257. ल्यूटिंग सैंड का संघटक है? [डी]
- ए) उच्च सिलिका सैंड बी) 6% नमी की मात्रा
सी) रेड ऑक्साइड और बेंटोनाइट डी) उपरोक्त सभी
258. मोल्ड्स को फिक्स करने के दौरान, यह सुनिश्चित किया जाएगा कि क्रॉस ज्वाइंट से बचने के लिए रेल गैप की सेंटर लाइन मोल्ड के _____ के साथ मेल खाती है? [ए]
- ए) केंद्र रेखा बी) आंतरिक छोर सी) बाहरी छोर डी) उपरोक्त में से कोई नहीं

259. सांचों को ठीक करने के बाद, तरल वेल्ड धातु के रिसाव को रोकने के लिए मोल्ड और रेल के बीच की खाई को _____ के साथ मजबूती से पैक किया जाता है? [सी]
 ए) सूखी रेत बी) गीली रेत सी) ल्यूटिंग रेत डी) साधारण रेत
260. प्रतिक्रिया के दौरान रेल टॉप टेबल को धातु के छींटों से बचाने के लिए, सांचों के दोनों ओर आसन्न रेलकी सतह को धातु के आवरण से ढक दिया जाएगा या दोनों तरफ _____ सेमी तक ल्यूटिंग रेत से ढक दिया जाता है? [बी]
 ए) 10 बी) 15 सी) 20 डी) 25
261. सांचों को ठीक करने और ल्यूटिंग करने के बाद, रेल सिरों को किस वांछित तापमान तक गर्म किया जाता है? [सी]
 ए) 600 से 700°C बी) 625 से 800°C सी) 650 से 850°C डी) 700 से 900°C
262. एल्युमिनो थर्मिट वेल्डिंग में शॉर्ट प्री-हीटिंग _____ को दबाकर कि जाती है ? [बी]
 ए) एयर डीजल ईंधन मिश्रण बी) एयर पेट्रोल ईंधन मिश्रण
 सी) वायु मिट्टी के तेल का मिश्रण डी) उपरोक्त में से कोई नहीं
263. एटी वेल्डिंग के दौरान, कम्प्रेस्ड एयर पेट्रोल तकनीक के साथ रेल सिरों की प्री-हीटिंग में, हवा के दबाव की सीमा कितनी होनी चाहिए? [बी]
 ए) 0.1 से 0.2 किग्रा/सेमी² बी) 0.2 से 0.3 किग्रा/सेमी²
 सी) 0.3 से 0.4 किग्रा/सेमी² डी) 0.4 से 0.5 किग्रा/सेमी²
264. कम्प्रेस्ड एयर पेट्रोल प्रीहीटिंग तकनीक के साथ 52/60 किग्रा रेल सेक्शन के लिए प्री-हीटिंग का समय लगभग _____ मिनट होगा? [सी]
 ए) 3.0 से 4.0 बी) 3.5 से 4.5 सी) 4.0 से 5.5 डी) 4.5 से 5.5
265. एटी वेल्डिंग में, कम्प्रेसर टैंक को बर्नर से _____ मीटर की सुरक्षित दूरी पर रखा जाना चाहिए. [ए]
 ए) 2 से 3 बी) 1 से 3 सी) 3 से 4 डी) < 1 एम
266. मोल्ड के शीर्ष से क्रूसिबल तल के बीच की दूरी _____ मिमी रखी जानी चाहिए? [ए]
 ए) 50 बी) 25 सी) 75 डी) 100
267. एटी वेल्डिंग भाग के लिए प्रतिक्रिया का समय है? [बी]
 ए) 15 ± 3 सेकंड बी) 20 ± 3 सेकंड सी) 25 ± 3 सेकंड डी) 30 ± 3 सेकंड
268. कुछ सेकंड तक चलने वाली एकजोथिर्मिक प्रतिक्रिया के बाद, लगभग समान मात्रा में पिघला हुआ स्टील तरल Al₂O₃ लगभग _____ के तापमान पर अलग हो जाता है? [सी]
 ए) 1500°C बी) 2000°C सी) 2400°C डी) 2960°C
269. पिघले हुए धातु को 25 मिमी गैप वेल्ड के सांचे में डालने के बाद, ट्रिमिंग _____ प्रतीक्षा के बाद की जानी चाहिए? [डी]
 ए) 2 से 3 मिनट बी) 3 से 4 मिनट सी) 4 से 6 मिनट डी) 5 से 7 मिनट
270. वेल्डिंग प्रक्रिया के बाद एटी वेल्डिंग रेल ज्वाइंट पर रेल टॉप और साइड से अतिरिक्त वेल्ड धातु की ट्रिमिंग के लिए _____ का उपयोग किया जाना चाहिए? [सी]
 ए) हैमर बी) चिजेल सी) हाइड्रोलिक वेल्ड ट्रिमर डी) रेल प्रोफाइल ग्राइंडर
271. एटी वेल्डिंग के लिए रेल के संरेखण के लिए उपयोग किए जाने वाले वेजेज को ट्रिमिंग के बाद

- कम से कम _____ लिए हटाया नहीं जाना चाहिए? [ए]
- ए) 20 मिनट बी) 30 मिनट सी) 40 मिनट डी) इनमें से कोई नहीं
272. नए इन-सीटू एटी वेल्डेड जोड़ पर वेल्ड धातु डालने के बाद पहली गाडी को _____ की अवधि के बाद गुजरने की अनुमति दी जानी चाहिए? [सी]
- ए) 20 मिनट बी) 25 मिनट सी) 30 मिनट डी) इनमें से कोई नहीं
273. जब तक कि वेल्ड ठंडा न हो जाए और केवल _____ ओर नोकींग के बाद ही रिसर को तब तक नहीं हटाया जाना चाहिए? [ए]
- ए) रेल बी) बैलास्ट सी) ट्रैक के साथ डी) उपरोक्त सभी
274. इन-सीटू एटी वेल्डिंग के बाद -----आवश्यक गति प्रतिबंध का पालन किया जाए? [ए]
- ए) ग्राइंडिंग का काम पूरा होने तक बी) 2 दिन खत्म होने तक
सी) एक हफ्ता खत्म होने तक डी) इनमें से कोई नहीं
275. ट्रिमिंग ऑपरेशन पूरा होने के बाद एटी वेल्डेड जोड़ों की ग्राइंडिंग के लिए _____ का उपयोग किया जाना चाहिए? [डी]
- ए) हैमर बी) चिज़ल सी) हाइड्रोलिक वेल्ड ट्रिमर डी) रेल प्रोफाइल ग्राइंडर
276. रेल प्रोफाइल ग्राइंडर _____ के साथ लगाया जाता है? [डी]
- ए) स्टैंड बी) फ्रेम सी) ग्राइंडिंग व्हील डी) रेल प्रोफाइल ग्राइंडेड ग्राइंडिंग टोली
277. फिनिश एटी वेल्ड ज्वाइंट्स जब 1 मीटर स्ट्रेट एज के साथ चेक किया जाए तो वर्टिकल एलाइनमेंट के लिए टॉलरेंस _____ से भिन्न नहीं होना चाहिए? [बी]
- ए) +0.5 मिमी बी) +1 मिमी सी) +2 मिमी डी) +3 मिमी
278. फिनिश एटी वेल्ड ज्वाइंट्स जब 1 मीटर स्ट्रेट एज से चेक किया जाए तो लेटरल एलाइनमेंट के लिए टॉलरेंस से _____ भिन्न नहीं होना चाहिए? [ए]
- ए) +0.5 एमएम बी) +0.6 एमएम सी) +0.7 एमएम डी) +1 एमएम
279. फिनिश एटी वेल्ड पर ऊर्ध्वाधर संरेखण की टालरेंस की जाँच 1एम और 10सी एम सीधे एज से की जाती है, जिसे _____ मापा जाता है? [सी]
- ए) सीधे एज के मध्य में बी) सीधे किनारे के ऊपर
सी) सीधे एज के अंत में डी) इनमें से कोई नहीं
280. फिनिश एटी वेल्ड पर पार्श्व संरेखण की टालरेंस को 1एम और 10 सीएम के सीधे एज _____ से जांचा जाता है? [ए]
- ए) सीधे एज के मध्य में बी) सीधे एज के ऊपर
सी) सीधे एज के अंत में डी) इनमें से कोई नहीं
281. फिनिश एटी वेल्ड ज्वाइंट्स को जब 10 सेमी स्ट्रेट एज के साथ चेक किया जाता है तो ऊपरी सतह के लिए टालरेंस _____ से भिन्न नहीं होनी चाहिए? [ए]
- ए) +0.4 मिमी बी) +0.5 मिमी सी) +0.6 मिमी डी) +0.7 मिमी
282. फिनिश एटी वेल्ड ज्वाइंट्स को जब 10 सेंटीमीटर स्ट्रेट एज से चेक किया जाता है तो साइड्स पर हेड फिनिशिंग के लिए टालरेंस ----- से भिन्न नहीं चाहिए? [ए]
- ए) + 0.3 मिमी बी) + 0.4 मिमी सी) + 0.5 मिमी डी) इनमें से कोई नहीं
283. विशिष्ट मामलों में, संयुक्त ज्यामिति के लिए, पुरानी रेल के मामले में, डिस्पेंसेशन की

- अनुमति कोन दे सकते हैं? [डी]
 ए) स.मं.इंजीनियर/ADEN बी) मं.इंजीनियर DEN/व. मं.इंजीनियर Sr.DEN
 सी) उप.मुख्य इंजीनियर/Dy.Chief Engineer डी) मुख्य इंजीनियर/Chief Engineer
284. फर्मों द्वारा वेल्ड निष्पादित किए जाते हैं, यदि कोई संयुक्त फिनिश वेल्ड टालरेंस के अनुरूप नहीं होते हैं तो फर्म द्वारा _____ किया जाता है? [बी]
 ए) स्वीकार करें बी) मुफ्त में कट और रिवेल्ड
 सी) कट और रीवेल्ड, लागत का 50% डी) कट और रीवेल्ड, लागत का 100%
285. वेल्डिंग पहचान कोड, अक्षर एए---- को दर्शाता है? [ए]
 ए) एजेंसी जिससे वेल्डर संबंधित है बी) विशिष्ट वेल्डर संख्या
 सी) वेल्डर किस रेलवे से संबंधित है डी) उपरोक्त में से कोई नहीं
286. एटी वेल्डिंग पहचान कोड में, अक्षर बीबीबी ----- को दर्शाता है? [बी]
 ए) एजेंसी जिससे वेल्डर संबंधित है बी) विशिष्ट वेल्डर संख्या
 सी) वेल्डर किस रेलवे से संबंधित है डी) उपरोक्त में से कोई नहीं
287. सभी नए वेल्डेड जोड़ों का जल्द से जल्द अल्ट्रासोनिक परीक्षण किया जाना चाहिए, लेकिन किसी भी मामले में ----- बाद में नहीं किया जा सकता? [बी]
 ए) 45 दिन बी) 30 दिन सी) 15 दिन डी) 10 दिन
288. कनिष्ठ इंजीनियर/वरिष्ठ सेक्शन इंजीनियर/यूएसएफडी के द्वारा _____ के बाद एटी वेल्ड के लिए पहला आवधिक यूएसएफडी परीक्षण किया जाएगा? [बी]
 ए) 6 महीने बी) 1 साल सी) 2 साल डी) 3 साल
289. एटी वेल्डिंग आइडेंटिफिकेशन कोड में, अक्षर सीसीसी दर्शाता है? [सी]
 ए) एजेंसी जिससे वेल्डर संबंधित है बी) विशिष्ट वेल्डर संख्या
 सी) वेल्डर किस रेलवे से संबंधित है डी) उपरोक्त में से कोई नहीं
290. सिंगल लाइन में, वेल्डेड जोड़ों को क्रमिक रूप से किस दिशा में क्रमांकित किया जाएगा? [सी]
 ए) ट्रेन यातायात बी) ट्रेन यातायात के विपरीत सी) बढ़ते किलोमीटर डी) घटते किलोमीटर
291. डबल लाइन में, वेल्डेड जोड़ों को क्रमशः की दिशा में क्रमांकित किया जाएगा? [सी]
 ए) ट्रेन यातायात बी) ट्रेन यातायात के विपरीत सी) बढ़ते किलोमीटर डी) घटते किलोमीटर
292. जंग से बचाने के लिए सभी वेल्ड पर वेल्ड कॉलर की पेंटिंग ----- ही की जानी चाहिए? [ए]
 ए) वेल्डिंग के तुरंत बाद बी) 5 दिनों के बाद सी) 6 महीने बाद डी) 12 महीने बाद
293. एटी वेल्ड के वेल्ड कॉलर एंटीकोर्सिव पेंटिंग की आवृत्ति गैर संक्षारक प्रवण क्षेत्रों में _____ में एक बार की जानी चाहिए ? [ए]
 ए) 4 साल बी) 3 साल सी) 2 साल डी) 1 साल
294. एटी वेल्ड्स के वेल्ड कॉलर एंटीकोर्सिव पेंटिंग की आवृत्ति _____ में एक बार संक्षारण प्रवण क्षेत्रों में की जानी चाहिए? [डी]
 ए) 4 साल बी) 3 साल सी) 2 साल डी) 1 साल
295. एटी वेल्डिंग के दृश्य निरीक्षण के दौरान, किन दोषों की पहचान की जानी है? [डी]
 ए) दरारें, छिद्र बी) सिकुड़न, बेमेल सी) पंख, सतह बेमेल घ) उपरोक्त सभी
296. एटी वेल्डिंग की जॉगलिंग----- की जाती है? [ए]

- ए) ग्राइंडिंग ऑपरेशन के तुरंत बाद बी) 6 महीने के बाद
सी) 12 महीने के बाद डी) 18 महीने के बाद
297. एटी वेल्डिंग की परीक्षण स्वीकृति----- क.इंजीनियर/व.से.इंजीनियर/यूएसएफडी द्वारा की जाती हैं ? [ए]
- ए) वेल्डिंग के तुरंत बाद बी) 6 महीने के बाद सी) 12 महीने बाद डी) 18 महीने बाद
298. इंसिटू की गई थर्मिट वेल्डिंग को दो क्लैम्प्स के साथ जॉगल फिश प्लेटेड किया जाएगा और लकड़ी के 300 - 450 मिमी लंबाई वाले ब्लॉक से स्पोर्ट दिया जाएगा जब तक कि परीक्षण ----- नहीं माना जाएगा? [डी]
- ए) क. इंजीनियर / पथ निरीक्षक द्वारा अनुकूल बी) व.से. इंजीनियर /पथ निरीक्षक द्वारा अनुकूल
सी) सहायक मंडल इंजीनियर द्वारा अनुकूल डी) क. इंजीनियर / व.से. इंजीनियर /यूएसएफडी द्वारा अनुकूल
299. एटी वेल्ड्स के प्रारंभिक स्वीकृति परीक्षण में, यदि वेल्ड _____ चिह्नित है, तो वेल्ड को सेवा में जारी रखने की अनुमति नहीं दी जानी चाहिए? [बी]
- ए) डीएफडब्ल्यूओ/डीएफडब्ल्यूआर बी) डीएफडब्ल्यूएन
सी) ओबीएस/आईएमआर डी) उपरोक्त में से कोई नहीं
300. प्रत्येक वेल्डेड _____ जॉइंटों में से एक को नमूना परीक्षण के लिए यादृच्छिक रूप से चुना जाएगा? [बी]
- ए) 50 बी) 100 सी) 150 डी) 200
301. दूर के बोल्ट के साथ जॉगलड फिशप्लेट एटी वेल्ड्स पर प्रदान किए जाएंगे, जो रेल के निर्धारित फटिंग जीवन (जीएमटी) के बराबर या उससे अधिक----- यातायात कर सकते हैं? [बी]
- ए) 30% बी) 50% सी) 75% डी) 100%
- 302.जॉगलड फिशप्लेट को योग्य एटी वेल्ड पर क्लैंप या दो दूर के बोल्ट के साथ छोर पर लगाया जाता है उनकी उचाई----- मी होती हैं? [डी]
- ए) 2 बी) 3 सी) 4 डी) 5
303. जॉगलड फिशप्लेट को योग्य एटी वेल्ड्स पर क्लैम्प्स या दो फार एंड बोल्ट्स के साथ ब्रिज पर लगाया जाता है (जलमार्गों पर लंबाई 100 मीटर या उससे अधिक) और इसका एप्रोच _____ मीटर लंबाई का होता है? [बी]
- ए) 50 बी) 100 सी) 150 डी) 200
304. योग्य एटी वेल्ड्स पर क्लैम्प्स या दो फार एंड बोल्ट्स के साथ जॉगलड फिशप्लेट्स _____ कर्व और शार्पर पर लगाये जाते हैं? [सी]
- ए) 1 डिग्री बी) 2 डिग्री सी) 3 डिग्री डी) 4 डिग्री
305. _____ वर्ष से अधिक पुराने सभी एटी वेल्डों पर क्लैम्प्स या दो फार एंड बोल्ट्स के साथ जॉगलड फिशप्लेट्स लगाया जाए जिन मार्गों की यातायात जीएमटी 15 से भी कम होती है? [सी]
- ए) 5 बी) 10 सी) 15 डी) 20
306. एक फर्म द्वारा वेल्ड किए गए रेल जॉइंटों की विफलता के प्रतिकूल की गारंटी दी जाएगी जिसमें वेल्डिंग की तारीख से _____ वर्ष तक निष्पादन, स्वीकृति और नियमित अल्ट्रासोनिक

परीक्षण और सेवा के दौरान विफलता शामिल होंगे? [ए]

ए) 2 बी) 3 सी) 4 डी) 5

307. रिवेल्ड किए गए जॉइंटो सहित असफल ए.टी. वेल्ड की संचयी संख्या 2 वर्षों में, किसी विशेष अनबंध की जॉइंटो की कुल मात्रा के _____ से अधिक नहीं होनी चाहिए? [बी]

ए) 1% बी) 2% सी) 3% डी) 4%

308. वेल्ड की जंग रोधी पेंटिंग _____ कोट में की जानी चाहिए? [बी]

ए) 1 बी) 2 सी) 3 डी) 4

309. यदि फर्म द्वारा निष्पादित कोई भी एटी वेल्ड गारंटी अवधि के भीतर विफल हो जाता है, तो उनके भागों, उपकरणों, श्रम और उपभोग्य सामग्रियों का उपयोग _____ कर किया जाए?

ए) विभागीय द्वारा पुनः वेल्डेड बी) फर्म द्वारा निः शुल्क पुनः वेल्डेड
सी) फर्म द्वारा 50% लागत के साथ पुनः वेल्ड डी) उपरोक्त में से कोई नहीं [बी]

310. एक वेल्डिंग पर्यवेक्षक एक समय में दो से अधिक वेल्डिंग टीमों की निगरानी नहीं करेगा जब ----- [सी]

ए) 1 किमी की दूरी के भीतर
बी) 500 मीटर की दूरी के भीतर
सी) 50 मीटर की दूरी के भीतर
डी) उपरोक्त में से कोई नहीं

311. एटी वेल्ड के गर्मी प्रभावित क्षेत्र के भीतर कोई छेद नहीं बनाया जाना चाहिए यानी एटी वेल्ड केंद्र से मिमी नए एसकेवी से 25 मिमी अंतर पर [सी]

ए) 40 बी) 50 सी) 75 डी) 83

312. थर्मिट वेल्डिंग टीम की संरचना में एक थर्मिट वेल्डिंग टीम में वेल्डर ग्रेड I/ग्रेड II की आवश्यक संख्या--- होगी? [ए]

ए) 1 बी) 2 सी) 3 डी) 4

313. थर्मिट वेल्डिंग टीम की संरचना में एक थर्मिट वेल्डिंग टीम में वेल्डर ग्रेड III/कुशल कारीगरों की आवश्यक संख्या ---- होगी? [बी]

ए) 1 बी) 2 सी) 3 डी) 4

314. थर्मिट वेल्डिंग टीम की संरचना में एक थर्मिट वेल्डिंग टीम में हेल्पर खलासी/खलासी की आवश्यक संख्या की होगी? [बी]

ए) 1 बी) 2 सी) 4 डी) 5

315. थर्मिट वेल्डिंग टीम की संरचना में एक थर्मिट वेल्डिंग टीम में गैंगमैन की आवश्यक संख्या होगी? [डी]

ए) 3 बी) 5 सी) 8 डी) कार्य भार के अनुसार

316. नए वेल्ड की जंग रोधी पेंटिंग के दो कोट के बीच कम से कम --- का अंतराल होना चाहिए?

ए) 3 घंटे बी) 5 घंटे सी) 8 घंटे डी) 10 घंटे [सी]

317. नए वेल्ड के साथ-साथ पुराने वेल्ड की पेंटिंग वेल्ड के दोनों तरफ की दूरी _____ सेमी होगी
 ए) 5 बी) 10 सी) 15 डी) 20 [बी]

318. वेल्ड परीक्षण 52 किग्रा के लिए न्यूनतम अनुप्रस्थ ब्रेकिंग लोड का सामना करेगा, टन में 90 यटीस रेल _____ होगा? [सी]

ए) 60 बी) 80 सी) 90 डी) 115

319. 90 यूटीएस रेल के लिए वेल्ड धातु पर कठोरता परीक्षण का बीएचएन मूल्य----- होगा? [डी]
 ए) 329 + 30, -0 बी) 365 + 30, -0 सी) 229 + 20, -0 डी) 265 + 30, -0
320. 60 किग्रा हेड हार्डन्ड रेल के लिए वेल्ड धातु पर कठोरता परीक्षण का बीएचएन मूल्य---होगा?
 ए) 321(न्यूनतम) बी) 365(मिनट) सी) 229(मिनट) डी) 265(मिनट) [ए]
321. परीक्षण वेल्ड 60 किग्रा के लिए न्यूनतम अनुप्रस्थ ब्रेकिंग लोड का सामना करेगा, टन में
 90UTS रेल _____ होगा? [डी]
 ए) 60 बी) 80 सी) 90 डी) 115
322. परीक्षण वेल्ड 60 किलो के लिए न्यूनतम अनुप्रस्थ ब्रेकिंग लोड सामना करेगा, टन में हेड
 हार्डन्ड रेल _____ होगा? [बी]
 ए) 95 बी) 115 सी) 120 डी) 125
323. रेल वेब में लॉगिट्यूडिनल दरार (एटी वेल्ड पर)----- के कारण होता है? [ए]
 ए) फ्लेम कटींग द्वारा वियर रेजिस्टेंट ग्रेड रेल की कटींग
 बी) ल्यूटिंग रेत का बहुत गीला होना सी) ल्यूटिंग रेत का साँचे में गिराना
 डी) रेल के सिरों के बीच का अंतर बहुत चौड़ा होना - रेल का कॉलर फॉर्मेशन के बाहर रुकना
324. एटी वेल्ड पर रेल फुट फ्रैक्चर की कमी----- के कारण होती है? [ए]
 ए) रेल के सिरों की फ्लेम कटींग बी) ल्यूटिंग सैंड का बहुत गीला होना
 सी) ल्यूटिंग सैंड का साँचे में गिराना
 डी) रेल सिरों के बीच का अंतर बहुत चौड़ा होना - रेल का कॉलर फॉर्मेशन के बाहर रुकना
325. कोल्ड स्पाट्स - एटी वेल्ड के फ्रैक्चर की कमी ----- के कारण होती है? [डी]
 ए) रेल के सिरों की फ्लेम कटींग बी) ल्यूटिंग सैंड का बहुत गीला होना
 सी) ल्यूटिंग सैंड का साँचे में गिरना
 डी) रेल सिरों के बीच का अंतर बहुत चौड़ा होना - रेल का कॉलर फॉर्मेशन के बाहर रुकना
326. एटी वेल्ड के एक रेल सिरे के फुट फ्रैक्चर की कमी --- के कारण होती है? [सी]
 ए) रेल के सिरों की फ्लेम कटींग बी) ल्यूटिंग सैंड का साँचे में गिरना
 सी) गैप के सेंटर में फिट किया गया मोल्ड, लेकिन ऊर्ध्वाधर की ओर झुका हुआ
 डी) ल्यूटिंग सैंड का बहुत गीला होना
327. रेल सिरे के एटी वेल्ड पर फ्रैक्चर की भारी कमी ----- के कारण होती है? [बी]
 ए) रेल के सिरों की फ्लेम कटींग बी) असमान गहराई की रेलों पर लगे मानक साँचे
 सी) ल्यूटिंग सैंड का बहुत गीला होना डी) ल्यूटिंग सैंड का साँचे में गिरना
328. रेल फुट पर रेत का समावेशन करने से एटी वेल्ड के रेल हेड के आस-पास अनुप्रस्थ सैंड बर्न
 मार्क्स बनने ----- के कारण होते हैं? [बी]
 ए) रेल के सिरों की फ्लेम कटींग बी) ल्यूटिंग सैंड का साँचे में गिरना
 सी) गैप के सेंटर में फिट किया गया मोल्ड, लेकिन ऊर्ध्वाधर की ओर झुका हुआ
 डी) ल्यूटिंग सैंड का बहुत गीला होना
329. एटी वेल्ड के थर्मिट स्टील में सरंधता----- के कारण होता है? [डी]
 ए) रेल के सिरों की फ्लेम कटींग बी) ल्यूटिंग सैंड का साँचे में गिरना
 सी) गैप के सेंटर में फिट किया गया मोल्ड, लेकिन ऊर्ध्वाधर की ओर झुका हुआ

- डी) ल्यूटिंग सैंड का बहुत गीला होना
330. एटी वेल्ड के पूरे वेल्ड सेक्शन में ग्राँस पोरोसिटी ----- के उपयोग के कारण होता है? [सी]
 ए) नम हिस्से का उपयोग बी) नम क्रूसिबलशन का उपयोग
 सी) ए और बी दोनों बी) इनमें से कोई भी नहीं
331. एटी वेल्ड के रेल हेड में स्लैंग का सकल समावेश किस कारण होता है? [सी]
 ए) रेल के सिरों की फ्लेम कटिंग बी) ल्यूटिंग सैंड का साँचे में गिरना
 सी) पोजीशन के बिना प्लग का लगाना डी) प्लग को सेंटर से डालना
332. एटी वेल्ड के ऑनसाइड रेल हेड में स्लैंग का सकल समावेश ----- के कारण होता है? [डी]
 ए) रेल के सिरों की फ्लेम कटिंग बी) ल्यूटिंग सैंड का साँचे में गिरना
 सी) पोजीशन के बिना प्लग डालने डी) सेंटर से प्लग डालने
333. एटी वेल्ड के फिन बॉटम लाइन पार्ट की उपस्थिति ----- के कारण होती है? [बी]
 ए) रेल के सिरों की फ्लेम कटिंग बी) अनुचित मोल्ड फिक्सिंग और अनुचित ल्यूटिंग
 सी) ल्यूटिंग रेत का बहुत गीला होना डी) ल्यूटिंग रेत का साँचे में गिरना
334. वेल्ड सेंटर के माध्यम से फ्रैक्चर ----- के कारण होता है? [बी]
 ए) कंप्रेसिव फोर्स के कारण वेल्ड बी) टेन्सिल फोर्स के कारण वेल्ड
 सी) ए और बी दोनों डी) उपरोक्त में से कोई नहीं
335. रेल सिरों पर वेल्ड ठंडा होने के पर दरार ----- के कारण आती है? [सी]
 ए) गलत थर्मिट भाग बी) वेल्डिंग के समय गलत वेल्डिंग पैरामीटर
 सी) ए और बी दोनों डी) उपरोक्त में से कोई नहीं
336. थ्री पीस मोल्ड को फिक्स करते समय नीचे की प्लेट को उचित तरीके से फिक्स करने के लिए उचित देखभाल की जानी चाहिए ताकि वेल्ड के बॉटम फ्लैंगेस के किनारों पर ____ के फॉर्मेशन से बचा जा सके? [बी]
 ए) फ्यूजन की कमी बी) फिन्स सी) सरंधता डी) उपरोक्त सभी

कार्य स्थल पर संरक्षा सावधानी

337. इंजीनियरिंग कार्यों को मोटे तौर पर ---- में विभाजित किया जा सकता है? [बी]
 ए) 4 श्रेणियों बी) 3 श्रेणियों सी) 2 श्रेणियों डी) इनमें से कोई नहीं
338. लघु अवधि के कार्य वे कार्य हैं जो ----- में पूरे किए जाते हैं? [ए]
 ए) प्रारंभ करने वाले दिन बी) प्रारंभ के अगले दिन सी) प्रारंभ के तीसरे दिन डी) इनमें से कोई नहीं
339. लंबी अवधि के कार्य वे कार्य हैं जो ----- में पूरे किए जाते हैं? [सी]
 ए) तीन घंटे के भीतर बी) 6 घंटे के भीतर सी) एक दिन से अधिक समय लेना डी) इनमें से कोई नहीं
340. छोटी अवधि के काम करते समय ट्रैक को ----- से संरक्षित किया जाता है? [बी]
 ए) फिक्स्ड सिग्नल बी) हैंड सिग्नल सी) ऑपरेटिंग सिग्नल डी) इनमें से कोई भी नहीं
341. लंबी अवधि के काम करते समय ट्रैक को ----- से संरक्षित किया जाता है? [सी]
 ए) संचालन निश्चित संकेतकों बी) हाथ संकेतों से संरक्षित किया जाता है

- सी) अस्थायी इंजीनियरिंग निश्चित संकेतक डी) इनमें से कोई नहीं
342. छोटी अवधि के कार्यों के दौरान जब ट्रेन को रोकने और आगे बढ़ाने की आवश्यकता होती है, तो फ़्लैगमेन कार्यस्थल से ----- की दूरी पर एचएस लाल झंडा दिखाएगा? [ए]
 ए) 30 मीटर बी) 600 मीटर सी) 800 मीटर डी) 1200 मीटर
343. छोटी अवधि के कार्यों के दौरान जब ट्रेन को रोकने और आगे बढ़ाने की आवश्यकता होती है, तो फ़्लैगमेन कार्यस्थल से ----- की दूरी पर बैनर फ़्लैग प्रदर्शित करेगा? [बी]
 ए) 30 मीटर बी) 600 मीटर सी) 800 मीटर डी) 1200 मीटर
344. छोटी अवधि के कार्यों के दौरान जब ट्रेन को रोकने और आगे बढ़ाने की आवश्यकता होती है, तो फ़्लैगमेन कार्यस्थल से ----- दूरी पर लाल हाथ के सिग्नल के साथ तीन डेटोनेटर प्रदर्शित करेगा? [डी]
 ए) 30 मीटर बी) 600 मीटर सी) 800 मीटर डी) 1200 मीटर
345. छोटी अवधि के कार्यों के दौरान जब ट्रेन को प्रतिबंधित गति से आगे बढ़ाने की आवश्यकता होती है, तो फ़्लैगमेन कार्यस्थल से ----- दूरी पर सावधानी हाथ संकेत प्रदर्शित करेगा? [डी]
 ए) 30 मीटर बी) 600 मीटर सी) 800 मीटर डी) 1200 मीटर
346. सावधान संकेतक का आकार _____ का होता है? [डी]
 ए) गोल बी) आयत सी) त्रिकोण डी) मछली की पूंछ
347. छोटी अवधि के कार्यों के दौरान जब ट्रेन को प्रतिबंधित गति से आगे बढ़ाने की आवश्यकता होती है, तो फ़्लैगमेन कार्य स्थल से ---- दूरी पर बैनर फ़्लैग प्रदर्शित करना चाहिए? [बी]
 ए) 30 मीटर बी) 600 मीटर सी) 1200 मीटर डी) ए और सी दोनों
348. वेल्डिंग कार्य के दौरान, कार्य स्थल की संरक्षा के लिए रेड हैंड सिग्नल कार्य स्थल से ---- दूरी पर प्रदर्शित करना चाहिए? [डी]
 ए) 30 मीटर बी) 600 मीटर सी) 1200 मीटर डी) ए और सी दोनों
349. वेल्डिंग कार्य के दौरान, कार्य स्थल की संरक्षा के लिए बैनर फ़्लैग को कार्य स्थल से ---- दूरी पर प्रदर्शित करना चाहिए ? [बी]
 ए) 30 मीटर बी) 600 मीटर सी) 800 मीटर डी) 1200 मीटर
350. जब ट्रेनों को सा.स.नि. के अनुसार प्रतिबंधित गति से चलाने की आवश्यकता होने पर लंबी अवधि के कार्यों के दौरान अस्थायी इंजीनियरिंग फिक्स्ड सिग्नल (सावधानी सूचक) कार्यस्थल से---- की दूरी पर फिक्स किया जाए? [डी]
 ए) 30 मीटर बी) 600 मीटर सी) 800 मीटर डी) 1200 मीटर
351. जब ट्रेनों को सा.स.नि. के अनुसार प्रतिबंधित गति से चलाने की आवश्यकता होने पर लंबी अवधि के कार्यों के दौरान अस्थायी इंजीनियरिंग फिक्स्ड सिग्नल (स्पीड इंडिकेटर) को कार्य स्थल से ---- की दूरी पर फिक्स किया जाए? [ए]
 ए) 30 मीटर बी) 600 मीटर सी) 800 मीटर डी) 1200 मीटर
352. लंबी अवधि के कार्यों के दौरान टी/जी अक्षरों वाला एक समाप्ति सूचक बोर्ड को सबसे लंबी --- के समान दूरी पर लगाया जाए? [सी]
 ए) एक्सप्रेस ट्रेन बी) पैसेंजर ट्रेन सी) मालगाड़ी डी) इनमें से कोई नहीं
353. लंबी अवधि के कार्यों के दौरान टी/पी अक्षरों वाला एक समाप्ति सूचक बोर्ड को सबसे लंबी ---

- के समान दूरी पर स्थित होना चाहिए? [बी]
- ए) कोयला ट्रेन बी) यात्री ट्रेन सी) माल ट्रेन डी) इनमें से कोई नहीं
354. लंबी अवधि के काम के दौरान जब ट्रेन को रुकने और आगे बढ़ने की आवश्यकता होती है, तो स्टॉप इंडिकेटर पर तैनात फ्लैगमैन को ----- नामक पुस्तक में ट्रेन चालक के हस्ताक्षर लेने चाहिए [बी]
- ए) ट्रेन डेयरी बी) प्रतिबंध पुस्तक सी) फ्लैगमैन डेयरी डी) इनमें से कोई नहीं
355. स्टॉप इंडिकेटर बोर्ड ---- आकार का होता है? [बी]
- ए) वर्ग बी) आयत सी) त्रिकोण डी) गोल
356. गति प्रतिबंध बोर्ड ----- आकार का होता है? [सी]
- ए) वर्ग बी) आयत सी) त्रिकोण डी) गोल
357. टर्मिनेशन बोर्ड ---- आकार का होता है? [डी]
- ए) वर्ग बी) आयत सी) त्रिभुज डी) गोल
358. डेटोनेटर का सेवा अवधि ---- है? [डी]
- ए) 2 साल बी) 3 साल सी) 4 साल डी) 5 साल
359. फ्लैगमैन को संरक्षा के लिए लाइन पर डेटोनेटर लगाने के बाद मीटर की दूरी पर खड़ा होना चाहिए? [सी]
- ए) 10 मीटर बी) 20 मीटर सी) 45 मीटर डी) 50 मीटर
360. टर्मिनेशन बोर्ड पर टी/पी -----इंगित करता है [डी]
- ए) यात्री के लिए समाप्ति
- बी) पैसेंजर ट्रेन का चालक इस बिंदु से सामान्य गति पकड़ सकता है
- सी) उस सेक्शन के सबसे लंबी यात्री ट्रेन की दूरी के अनुरूप फिक्सड किया जाना चाहिए
- डी) उपरोक्त सभी
361. जब खराब दृश्यता में काम किया जाता है और साइट को अस्थायी फिक्सड इंजीनियरिंग सिग्नल द्वारा संरक्षित किया जाता है तो..... डेटोनेटरों को 10 मीटर की दूरी के अंतराल पर और सतर्कता कम से कम ---- भी की दूरी पर लगाए जाए और आनेवाली गाड़ी के लिए सतर्कता हाथ सिग्नल दिखाया जाए. [सी]
- ए) 3 और 600 बी) 2 और 600 सी) 2 और 270 डी) 3 और 1200
362. 2010 के बाद निर्मित एक डेटोनेटर का सेवावधि वार्षिक परीक्षण के आधार पर वर्षों तक बढ़ायी जा सकती है, परीक्षण के बाद----- डेटोनेटर प्रत्येक लॉट से ---- वर्षों तक बढ़ा सकते हैं [ए]
- ए) 8, एक और 5 बी) 10, एक और 7 सी) 8, एक और 6 डी) इनमें से कोई नहीं
363. डेटोनेटर के परीक्षण के समय सुरक्षा त्रिज्या----- होती है [सी]
- ए) 10 मीटर बी) 20 मीटर सी) 45 मीटर डी) 50 मीटर
364. ट्रिपल या मल्टीपल लाइन पर इंटरमीडिएट ट्रेक के लिए, इंजीनियरिंग संकेतक पटरियों के बीच रेल सतह से -----मिमी पर फिक्सड किए जाते हैं [सी]
- ए) 100 बी) 200 सी) 300 डी) 400
365. सीटी संकेतक बोर्ड ----- की दूरी के बाद लगाए जाने चाहिए. [बी]

- ए) 500 मीटर बी) 600 मीटर। सी) 800मी. डी)1200मी
366. निर्माण मशीनरी और ट्रैक से दूर कार्यस्थल पर चलने वाले वाहनों को ट्रैक की केंद्र रेखा से ---- की दूरी पर चिह्नित सीमांकन रेखा का उल्लंघन नहीं करना चाहिए. [बी]
- ए) 3 मीटर बी) 6 मीटर सी) 9 मीटर डी) 10 मीटर
367. हाथ सिगनल बताने के लिए चाभी वाले या पहरेदार की आवश्यक ऊंचाई ____होनी चाहिए.[सी]
- ए) 3 फीट बी) 4 फीट सी) 5 फीट डी) 6 फीट
368. स्टेशनरी चौकीदार के पास बुक होनी चाहिए. [बी]
- ए) पेट्रोल बी) नोट सी) की मैन डी) कोई नहीं
369. जब ट्रैक के आसपास कोई काम किया जाता है, तो ट्रैक के दोनो ओर के निकटतम ट्रैक की मध्य रेखा से बैरिकेडिंग ---- से कम की दूरी पर नहीं होनी चाहिए. [ए]
- ए) 3.5 मीटर बी) 3.8 मीटर सी) 4.8 मीटर डी) 6.8 मीटर
370. ट्रैक के आसपास कार्यस्थल पर, वाहनों को चलाने की अनुमति केवल प्राधिकृत रेलवे कर्मचारी या ठेकेदार के पर्यवेक्षक की उपस्थिति में होगी और वे ट्रेनों को विधिवत सावधानी आदेश जारी करेंगे, जब उन्हें निकटतम ट्रैक की केंद्र रेखा से----- दूरी के भीतर जाने की आवश्यकता होगी. [बी]
- ए) 2.5 मीटर से अधिक और 5.5 मीटर से कम
बी) 3.5 मीटर से अधिक और 6 मीटर से कम
सी) 4.5 मीटर से अधिक और 6.5 मीटर से कम
डी) उपरोक्त में से कोई नहीं
371. ट्रैक के आसपास के क्षेत्र में, वाहनों को केवल अधिकृत रेल कर्मचारी, ठेकेदार के पर्यवेक्षक और ब्लॉक सुरक्षा की उपस्थिति में चलने की अनुमति दी जाती है, जब उन्हें निकटतम ट्रैक की मध्य रेखा से ---- के दूरी के भीतर जाने की आवश्यकता होती है. [सी]
- ए) 4.5 मीटर से कम बी) 3.5 मीटर से कम
सी) 5.5 मीटर से कम डी) उपरोक्त में से कोई नहीं
372. गति प्रतिबंध की आवश्यकता वाले ट्रैक कार्यों को करने के लिए, सतर्कता सूचक बोर्ड रेल स्तर से मीटर की ऊंचाई पर लगाया जाए [सी]
- ए) 3.0 मीटर बी) 2.5 मीटर सी) 2.0 मीटर डी) 1.65 मीटर
373. गति प्रतिबंध की आवश्यकता वाले ट्रैक कार्यों को करने के लिए, स्पीड इंडिकेटर बोर्ड को रेल स्तर से मीटर की ऊंचाई पर लगाया जाए. [सी]
- ए) 3.0 मीटर बी) 2.5 मीटर सी) 2.0 मीटर डी) 1.65 मीटर
374. गति प्रतिबंध की आवश्यकता वाले ट्रैक कार्यों को करने के लिए, टी / पी एंड टी / जी बोर्ड रेल स्तर से मीटर की ऊंचाई पर तय किए जाने चाहिए. [डी]
- ए) 3.0 मीटर (बी) 2.5 मीटर (सी) 2.0 मीटर (डी) 1.65 मीटर
375. गति प्रतिबंध स्थान के आगे के हिस्से में कौन से संकेतक बोर्ड लगाए जाने चाहिए. [डी]
- ए) सतर्कता बोर्ड बी) स्पीड बोर्ड सी) स्टॉप डेड बोर्ड डी) उपरोक्त सभी
376. गति प्रतिबंध स्थान के पिछले हिस्से में कौन से संकेतक बोर्ड लगाए जाने चाहिए. [ए]
- ए) टी/पी एंड टी/जी बोर्ड बी) स्पीड बोर्ड सी) स्टॉप डेड बोर्ड डी) सावधानी बोर्ड

377. सहायक मंडल इंजीनियर को _____ महीनों में एक बार छोटी ट्रैक मशीनों की जांच करनी चाहिए. [सी]
 ए) 03 बी) 04 सी) 06 डी) 12
378. सहायक मंडल इंजीनियर द्वारा _____ मे एक बार वेल्डिंग साइट का निरीक्षण _____ के कम से कम एक वेल्डिंग टीम के साथ किया जाए. [ए]
 ए) एक महीने, प्रत्येक सीनियर सेक्शन इंजीनियर/पी.वे(प्रभारी)
 बी) 2 महीने, प्रत्येक सीनियर सेक्शन इंजीनियर/पी.वे (प्रभारी)
 सी) 3 महीने, प्रत्येक सीनियर सेक्शन इंजीनियर/पी.वे(प्रभारी)
 डी) 1 महीने, पूरे सब डिवीजन
379. सीनियर सेक्शन इंजीनियर/पी.वे प्रभारी द्वारा छोटी ट्रैक मशीनों के निरीक्षण का कार्यक्रम _____ महीने में एकबार होता है. [ए]
 ए) 03 बी) 04 सी) 06 डी) 12
380. छोटी ट्रैक मशीनों की मरम्मत और रखरखाव की व्यवस्था _____ अपने पास उपलब्ध कर सुनिश्चित करेगा. [सी]
 ए) सहायक मंडल इंजीनियर बी) कनिष्ठ इंजीनियर/पी.वे
 सी) सीनियर सेक्शन इंजीनियर/पी.वे(प्रभारी) डी) उपरोक्त सभी
381. अनुभाग में की जा रही एटी वेल्डिंग की गुणवत्ता के लिए सीधी जिम्मेदारी अनुभाग के _____ पर होगी. [डी]
 ए) सहायक मंडल इंजीनियर बी) कनिष्ठ इंजीनियर/पी.वे
 सी) मंडल इंजीनियर डी) एसएसई/पी.वे प्रभारी
382. सीनियर सेक्शन इंजीनियर/पी.वे प्रभारी द्वारा एटी वेल्डिंग साइट का निरीक्षण प्रत्येक वेल्डिंग टीम के लिए _____ में एक बार होता है. [सी]
 ए) 3 महीने बी) 2 महीने सी) एक महीने डी) पखवाड़े
383. एटी वेल्डिंग साइट के निरीक्षण के लिए कनिष्ठ इंजीनियर/पी.वे की सूची है. [डी]
 ए) महीने में कम से कम एक बार प्रत्येक वेल्डिंग टीम
 बी) 15 दिनों में कम से कम एक बार प्रत्येक वेल्डिंग टीम
 सी) 2 महीने में कम से कम एक बार प्रत्येक वेल्डिंग टीम
 डी) परिभाषित नहीं है
384. (ग्रुप-ए) के मार्गों को _____ तक की गति के साथ वर्गीकृत किया जाता है. [डी]
 ए) 110 किमी प्रति घंटे बी) 120 किमी प्रति घंटे
 सी) 130 किमी प्रति घंटे डी) 160 किमी प्रति घंटा
385. (ग्रुप-बी) मार्गों को _____ तक गति के साथ वर्गीकृत किया जाता है. [सी]
 ए) 110 किमी प्रति घंटा बी) 120 किमी प्रति घंटा
 सी) 130 किमी प्रति घंटा डी) 160 किमी प्रति घंटा
386. (ग्रुप-बी) मार्गों को _____ गति के साथ वर्गीकृत किया गया है. (ए)
 ए) किमी प्रति घंटे बी) 110 किमी प्रति घंटे
 सी) 120 किमी प्रति घंटे डी) 50 किमी प्रति घंटे की गति के साथ वर्गीकृत

किया गया है

387. स्लीपर घनत्व प्रति स्लीपर्स की संख्या के रूप में व्यक्त किया जाता है ____ [ए]
ए) किमी बी) मीटर सी) रेल डी) उपरोक्त सभी
388. "एफटीसी" के साथ पेंट द्वारा पीएससी स्लीपर को----- से इंगित करते हैं. [सी]
ए) कर्व में ट्रैक के लिए फिट बी) ट्रांजिशन कर्व के लिए फिट
सी) ट्रैक सर्किट के लिए फिट डी) उपरोक्त सभी
389. पीएससी ट्रैक पर फिश प्लेट ज्वाइंट को अधिकांशतः _____ फिश प्लेट के साथ लगाया जाना चाहिए. [बी]
ए) 60 सेमी लंबा बी) 1 मीटर लंबा सी) a और b दोनों डी) जुगल
390. ईआरसी का पूर्ण रूप..... [बी]
ए) लचीला रेल क्लैंप बी) लचीला रेल क्लिप
सी) लचीला रोलर क्लिप डी) लचीला रोलर क्लैंप
391. जीआरएसपी का पूर्ण रूप..... [सी]
ए) ग्रेड रबर स्लीपर पैड बी) ग्रेड रबर सोल पैड
सी) ग्रेड रबर सोल प्लेट डी) ग्रेड रबर स्लीपर प्लेट
392. सीजीआरएसपी का फुल फॉर्म..... [सी]
ए) कम्पोजिट ग्रेड रबर स्लीपर पैड बी) कम्पोजिट ग्रेड रबर सोल पैड
सी) कम्पोजिट ग्रेड रबर सोल प्लेट डी) कम्पोजिट ग्रेड रबर स्लीपर प्लेट
393. सीजीआरएसपी की सतह जहां निर्माता के आद्याक्षर उभरे हुए होते हैं, उन्हें रेल सीट पर रखा जाना चाहिए _____ [ए]
ए) रेल के नीचे की ओर मुंह करके बी) स्लीपर के ऊपर की ओर नीचे की ओर
सी) a और b दोनों डी) उपरोक्त में से कोई नहीं
394. ईआरसी मार्क - III ड्राइंग संख्या _____ [ए]
ए) आरटी - 3701 बी) आरटी - 8258
सी) आरटी - 5919 डी) आरटी - 6254
395. चोरी रोधी ईआरसी ड्राइंग संख्या _____ [डी]
ए) आरटी - 3701 बी) आरटी - 8258
सी) आरटी - 5919 डी) आरटी - 6254
396. ईआरसी मार्क- V ड्राइंग संख्या [सी]
ए) आरटी - 3701 बी) आरटी - 8258
सी) आरटी - 5919 डी) आरटी - 6254
397. 52 किग्रा स्लीपर आरटी 2495 पर दिये गये जीआरएसपी ड्राइंग नंबर----- [ए]
ए) आरटी-3703 बी) आरटी-3711
सी) आरटी-3709 डी) आरटी-4732
398. 60 किलो स्लीपर आरटी-2496 पर दिये गये जीआरएसपी ड्राइंग नंबर [बी]
ए) आरटी-3703 बी) आरटी-3711
सी) आरटी-3709 डी) आरटी-4732

399. एसईजे स्लीपर पर दिये गये जीआरएसपी ड्राइंग नंबर [बी]
ए) आरटी-4158 बी) आरटी-4159
सी) आरटी-4160 डी) आरटी-4162
400. 60 किग्रा स्लीपर RT-2496 पर दिये गये जीआरएसपी ड्राइंग नंबर [डी]
ए) RT-6615 बी) RT-6616
सी) RT-6617 डी) RT-6618
401. 52 किग्रा रेल और 52 किग्रा स्लीपर आरटी-2495 के लिए मेटल लाइनर [डी]
ए) RT-3742 बी) RT-3741
सी) RT-3738 डी) RT-3740
402. 60 किलो रेल और 60 किलो स्लीपर आरटी -2496 के लिए मेटल लाइनर [डी]
ए) आरटी -3742 बी) आरटी -3741
सी) आरटी -3738 डी) आरटी -3740
403. 52 किग्रा रेल और 52 किग्रा स्लीपर आरटी-2495 के लिए जीएफएन लाइनर [ए]
ए) आरटी-3702 बी) आरटी-3706
सी) आरटी-3707 डी) आरटी-3708
404. 60 किलो रेल और 60 किलो स्लीपर आरटी -2496 के लिए जीएफएन लाइनर [बी]
ए) आरटी -3702 बी) आरटी -3706
सी) आरटी -3707 डी) आरटी -3708
405. 52 किलो रेल और 60 किलो स्लीपर आरटी -2496 के लिए संयोजन धातु लाइनर [बी]
ए) आरटी -3702 बी) आरटी -3706
सी) आरटी -3707 डी) आरटी -3708
406. 52 किलो रेल और 60 किलो स्लीपर आरटी -2496 के लिए संयोजन जीएफएन लाइनर [बी]
ए) आरटी -3704/3705 बी) आरटी-3707/3708
सी) आरटी-3706/3707 डी) आरटी-3702/3703
407. RT-3741 मेटल लाइनर पर ----- कलर बैंड है [ए]
ए) पीला बी) हरा सी) गुलाबी डी) सफेद
408. RT-3742 मेटल लाइनर पर ----- कलर बैंड है [बी]
ए) पीला बी) हरा सी) गुलाबी डी) सफेद
409. RT-3706 GFN लाइनर पर ----- कलर बैंड है [डी]
ए) पीला बी) हरा सी) गुलाबी डी) सफेद
410. RT-3702 GFN लाइनर पर ----- कलर बैंड है [सी]
ए) पीला बी) हरा सी) गुलाबी डी) सफेद
411. RT-3707 संयोजन GFN लाइनर पर ----- कलर बैंड है [ए]
ए) पीला बी) हरा सी) गुलाबी डी) सफेद
412. RT-3708 संयोजन GFN लाइनर पर ----- कलर बैंड है [बी]
ए) हल्का पीला बी) हल्का हरा
सी) हल्का गुलाबी डी) सफेद

413. नई ट्रैक सिंगल लाइन बड़ी लाइन के लिए संरचना की चौड़ाई है [सी]
 ए) 7650 मिमी बी) 7750 मिमी
 सी) 7850 मिमी डी) 7950 मिमी
414. बीटी को उतारते समय [डी]
 ए) केवल एक दिशा में आगे बढ़ना चाहिए
 बी) कोई धक्का वापस नहीं किया जाना चाहिए.
 ग) सूर्यास्त और कुहरे दिनों के बाद बड़ी लाइन पर कोई काम नहीं करते हैं.
 घ) उपरोक्त सभी
415. सामाग्री गाड़ी से ब्लॉक के दौरान सामग्री उतारने के बाद उल्लंघन का निरीक्षण करते समय केवल पहली गाड़ी के लिए ----- का एक एसआर लगाया जाएगा. [सी]
 ए) 30 किमी प्रति घंटा बी) 50 किमी प्रति घंटा
 सी) 45 किमी प्रति घंटा डी) 15 किमी प्रति घंटा
416. नई ट्रैक डबल लाइन बड़ी लाइन की ----- चौड़ाई है. [डी]
 ए) 13190 मिमी बी) 13180 मिमी सी) 13170 मिमी डी) 13160 मिमी
417. जंग लगे क्षेत्रों में ईआरसी ग्रीसिंग कितनी बार की जाती है. [ए]
 ए) साल में एक बार बी) छह महीने में एक बार
 सी) डेढ़ साल में एक बार डी) 2 साल में एक बार
418. जंग लगे क्षेत्रों के अलावा दूसरे क्षेत्रों में ईआरसी ग्रीसिंग कितनी बार की जाती है. [डी]
 ए) साल में एक बार बी) छह महीने में एक बार
 सी) डेढ़ साल में एक बार डी) 2 साल में एक बार
419. जंग लगे क्षेत्रों में प्लेट क्रू के पॉइंटो में क्रॉसिंग स्नेह की बारंबारिता कितनी होती है. [बी]
 ए) साल में एक बार बी) छह महीने में एक बार
 सी) डेढ़ साल में एक बार डी) 2 साल में एक बार
420. जंग लगे क्षेत्रों के अलावा दूसरे क्षेत्रों में पॉइंट और क्रॉसिंग में प्लेट स्कू के स्नेहन कितनी बार होती है [ए]
 ए) साल में एक बार बी) छह महीने में एक बार
 सी) डेढ़ साल में एक बार डी) 2 साल में एक बार
421. एसईजे की स्नेहन की बारंबारिता एक बार में कितने दिनों की होती है [सी]
 ए) सप्ताह बी) 10 दिन सी) 15 दिन डी) महीना
422. पॉइंट और क्रॉसिंग में रेल के गेज फेस की ग्रीसिंग ---- में एक बार की जाती है [बी]
 ए) सप्ताह बी) 15 दिन सी) 21 दिन डी) महीने
423. कर्व पर, रेल गेज फेस की ग्रीसिंग 2^0 से कम तापमान पर ----- में एक बार की जाती है [डी]
 ए) सप्ताह बी) 15 दिन सी) 21 दिन डी) महीने
424. कर्व पर, रेल गेज फेस की ग्रीसिंग 2^0 से 3^0 तक के तापमान पर ----- में एक बार की जाती है [बी]
 ए) सप्ताह बी) 15 दिन सी) 21 दिन डी) महीने
425. पुलों पर काम करते समय आने वाली गाड़ी की दिशा में _____ की पर्याप्त दूरी दिखाई देनी

- चाहिए बर्शते कि सतर्कता आदेश जारी हों किंतु लुक आउट मैन को गया है. [डी]
- ए) 0.6 किमी बी) 0.8 किमी
सी) 1 किमी डी) 1.2 किमी
426. 6.1 मीटर से अधिक खुलने वाले पुल, रेल जोइंट स्थिति [ए]
ए) किसी भी छोर से स्पैन का 1/3 बी) किसी भी छोर से स्पैन का 1/4
सी) किसी भी छोर से स्पैन का 1/2 डी) किसी भी छोर से स्पैन का 1/5
427. पुल जिनकी ओपनिंग 6.1 मीटर से कम हो के रेल जाइंट की स्थिति सामान्यतः ---- हो [डी]
ए) किसी भी छोर से स्पैन का 1/3 बी) 1/4 किसी भी छोर से
सी) किसी भी छोर से स्पैन का 1/2 डी) बचना चाहिए
428. बिना गिट्टी के डेक ब्रिजों पर संयुक्त स्लीपरों के बीच की स्पष्ट दूरी --- अधिक नहीं होनी चाहिए (सी)
ए) 150 मिमी बी) 175 मिमी सी) 200 मिमी डी) 250 मिमी
429. बिना गिट्टी वाले डेक के गर्डर पुलों पर पटरी कैसे बिछाई जाती है [सी]
ए) कठोर फास्टनिंग्स बी) लोचदार फास्टनिंग्स
सी) रेल मुक्त फास्टनिंग्स डी) उपर्युक्त सभी
430. टीएसआर/सीटीआर कार्य के दौरान बिना गिट्टी वाले डेक पुलों पर स्लीपरों के बीच दूरी.....से अधिक नहीं होनी चाहिए [बी]
ए) 500 मिमी बी) 450 मिमी सी) 400 मिमी डी) 600 मिमी
431. कॉलम/पायर/ एब्युटमेंट के समीपवर्ती रेलपथ जो मध्य से ---- दूरी पर स्थित है पर गार्ड रेल लगाई जाती है. [ए]
ए) 8 एम बी) 6 एम सी) 5 एम डी) 4.5 एम
432. गार्ड रेल और रनिंग रेल के बीच की दूरी..... है [डी]
ए) 200 ± 50 मिमी बी) 250 ± 40 मिमी सी) 200 ± 40 मिमी डी) 250 ± 50 मिमी
433. गार्ड रेल के उपरी टेबल को , रनिंग रेल से ----- से अधिक नीचा नहीं होना चाहिए [ख]
ए) 20 मिमी बी) 25 मिमी सी) 30 मिमी डी) 40 मिमी
434. रेल जोड़ों का स्नेहन किया जाता है [डी]
ए) रेल विस्तार की सुविधा के लिए
बी) रेल के फिसिंग प्लान को कम करने के लिए
सी) फिस प्लेटों के फिसिंग प्लान को कम करने के लिए
डी) उपरोक्त सभी
435. रेल जोड़ों का स्नेहन किया जाता है [ख]
ए) अक्टूबर और फरवरी छह महीने में एक बार
बी) अक्टूबर और फरवरी महीनेसाल में एक बार
सी) अक्टूबर और फरवरी महीनेसाल में दो बार
डी) उपरोक्त में से कोई नहीं
436. गर्डर पुलों और उनके अप्रोचों के रेल जाइंटों का स्नेहन ---- किया जाना चाहिए [ए]
ए) साल में दो बार बी) साल में एक बार

- सी) 4 महीने में एक बार डी) चार महीने में एक बार
437. पटरी के सिरों में दरार ----- की वजह से पड़ती है [डी]
 ए) खड़ी चढ़ती ढाल बी) अनुचित रेल टेबल
 सी) विभिन्न रेल सेक्शन डी) ज्वाइंट गैप अधिक होते हैं
438. पहिया के जलने का कारण क्या है... [डी]
 ए) रेल पर हैमरिंग बी) पैकिंग ढीली है
 सी) फिटिंग ढीली हो है डी) उपरोक्त सभी
439. 100 किमी प्रति घंटे से कम गति वाले रूट पर, एलडब्ल्यूआर ट्रैक के अलावा रनिंग लाइनों में स्थायी रेल बंद _____ से कम नहीं होना चाहिए. [सी]
 ए) 11 m बी) 6.5 m सी) 5.5 m डी) 4 m
440. संक्षारक रोधी पेंट के प्रत्येक कोट की मोटाई _____ माइक्रोन होनी चाहिए [बी]
 ए) 200 बी) 100 सी) 150 डी) 75
441. रेल के संक्षारक रोधी पेंटिंग के दौरान, दो कोट्स के बीच का अंतर ____ से कम होगा [सी]
 ए) 6 घंटे बी) 7 घंटे सी) 8 घंटे डी) 10 घंटे
442. 100 किमी प्रति घंटे से अधिक गति वाले रूट पर, एलडब्ल्यूआर ट्रैक के अलावा रनिंग लाइनों में स्थायी रेल बंद _____ से कम नहीं होना चाहिए. [सी]
 ए) 11 m बी) 6.5 m सी) 5.5 m डी) 4 m
443. प्रत्येक लगभग ____ लंबे खंडित रेल के टुकड़ों को काटकर केमिस्ट और मेटलर्जिस्ट को जांच के लिए भेजा जाता है. [बी]
 ए) 300 मिमी बी) 500 मिमी सी) 400 मिमी डी) 1 मीटर
444. उचित समेकन करने के लिए ट्रैक की लिफ्टिंग एक समय में ____ से अधिक नहीं होनी चाहिए. [सी]
 ए) 30 मिमी बी) 40 मिमी सी) 50 मिमी डी) 75 मिमी
445. ट्रैक लिफ्टिंग के दौरान ट्रेनों को गुजरने के लिए इजमेंट ढाल 13 मीटर की एक रेल लंबाई में ____ से अधिक तेज नहीं होना चाहिए. [डी]
 ए) 30 मिमी बी) 35 मिमी सी) 20 मिमी डी) 25 मिमी
446. सिंगल लाइन पर ट्रैक के लिफ्टिंग के मामले में _____ राइजिंग ग्रेड की दिशा की दिशा की ओर शुरू होनी चाहिए [ए]
 ए) डाउनहिल बी) अपहिल
 सी) यातायात दिशा के विपरीत डी) यातायात की दिशा में
447. डबल लाइन के मामले में ट्रैक की लिफ्टिंग ---- से शुरू होनी चाहिए [सी]
 ए) डाउनहिल बी) अपहिल सी) यातायात की दिशा के विपरीत डी) यातायात की दिशा में
448. ट्रैक लिफ्टिंग के दौरान, वक्र मामले में रेल को _____ को साइंटिंग रेल के रूप में लिया जाना चाहिए [बी]
 ए) बाहरी बी) आंतरिक
 सी) दोनों रेलों में से कोई भी डी) साइट के अनुसार
449. उचित समेकन करने के लिए ट्रैक को एक समय में ____ से अधिक नीचे नहीं करना चाहिए

[डी]

ए) 30 मिमी बी) 40 मिमी सी) 50 मिमी डी) 75 मिमी

450. जब ट्रैक के पास रेल अनलोडेड की जाती हो, तो यह सुनिश्चित करना चाहिए कि रेल एक दूसरे के लगातार संपर्क में आकर _____ मीटर से अधिक लंबाई वाले मेटालिक मास का निर्माण न करें [ए]

ए) 300 बी) 200 सी) 250 डी) 500

451. ट्रैक नीचे के दौरान ट्रेनों को गुजरने के लिए इजमेंट ढाल 13 मीटर की एक रेल लंबाई में _____ से अधिक तेज नहीं होना चाहिए. [डी]

ए) 30 मिमी बी) 35 मिमी सी) 20 मिमी डी) 25 मिमी

452. जल की बेहतर निकासी के लिए नालियों का तल स्तर से फार्मेशन स्तर से कम से कम _____ नीचे होना चाहिए [सी]

ए) 50 सेमी बी) 40 सेमी सी) 30 सेमी डी) 25 सेमी

453. प्लेटफार्म लाइनों के लिए दूरस्थ खंडों की ----- के अंतराल पर उपलब्ध कराया जाता है [ए]

ए) 30मी बी) 25मी सी) 35मी डी) 50मी

454. उल्लंघन चिन्ह ऐसे स्थान पर लगाए जाए, जहां वर्तमान यार्ड के लिए पटरियों के बीच की दूरी _____ से कम न हो. [बी]

ए) 4255 मिमी बी) 4265 मिमी सी) 4275 मिमी डी) 4285 मिमी

455. कारीगरों की डायरी में रिकॉर्ड किये गए कार्य सीसेइंजी / पी.वे प्रभारी के कार्यालय ----- जमा किया जाना चाहिए. [सी]

क) प्रत्येक सप्ताह में ख) 15 दिनों में एक बार

सी) हर महीने के अंत में डी) हर दिन

456. काम के समय या मध्याह्न-अवकाश के दौरान ----- को किसी भी उपकरण को असंरक्षित नहीं छोड़ना चाहिए. [ए]

ए) ट्रैक मेंटेनर बी) की मैन सी) गैंग मेट डी) जेई/पी.वे

457. ट्रैक सर्किट क्षेत्रों में _____ के टेपों से बचना चाहिए [बी]

ए) लिनन बी) स्टील सी) कपड़ा डी) प्लास्टिक

458. ओ.एच.ई. के लाइव हिस्सों में _____ मीटर की दूरी तक बिना अनुमति के कोई काम नहीं किया जाना चाहिए. [सी]

ए) 1 बी) 1.5 सी) 2 डी) 2.5

459. रेलपथ कर्मचारियों को सूचित किया जाता है कि जब बिजली से चलनेवाली ट्रेन _____ मीटर के दायरे में हो, तो ट्रैक से दूर रहें और रेल के संपर्क में आने से बचें. [सी]

ए) 150 बी) 200 सी) 250 डी) 300

460. जब ट्रैक मशीन से कार्य करने के लिए जॉंगल्ड फिश प्लेट्स को हटा जाता है, तो जॉंगल्ड फिश प्लेट्स को पुनः फिक्स करने तक ----- का गति प्रतिबंध लगाया जाए [बी]

ए) 30 किमी प्रति घंटा बी) 50 किमी प्रति घंटा

सी) 45 किमी प्रति घंटा डी) 20 किमी प्रति घंटा

461. _____ का उपयोग सतह की ड्रेसिंग, मिट्टी और रेत या महीन पत्थर को ढोने,

- खरपतवारों और अंडरग्राथ की सफाई,मैनुअल खुदाई के लिए किया जाता है. [ए]
- ए) फावड़ा बी) बलास्ट रेक सी) क्रो बार डी) पैन मोर्टार
462. कंक्रीट स्लीपरों के नीचे गिट्टी की पैकिंग करने के लिए,संरेखण को सही करने तथा ट्रैक को उठाने के लिए _____ का उपयोग किया जाता है. [सी]
- ए) फावड़ा बी) बैलास्ट रेक सी) क्रो बार डी) पैन मोर्टार
463. पेड़ का किसी भी हिस्से को लाइव कंडक्टर से ____ मीटर के करीब नहीं होना चाहिए [डी]
- ए) 2.5 बी) 3 सी) 3.5 डी) 4
464. _____ का उपयोग गिट्टी, मिट्टी और मलवा आदि भरने के लिए किया जाता है [डी]
- ए) फावड़ा b) बलास्ट रेक c) क्रो बार d) पैन मोर्टार
465. _____ उपयोग स्लीपरों पर गिट्टी हटाने और रखने के लिए तथा ट्रैक से अनावश्यक वस्तु हटाने के लिए भी किया जाता है. (सी)
- ए) फावड़ा बी) बलास्ट रेक सी) फावड़ा डी) पैन मोर्टार
466. _____ का उपयोग बैलास्ट को व्यवस्थित करने के लिए भी किया जाता है [बी]
- ए) फावड़ा बी) बैलास्ट रेक सी) फावड़ा डी) पैन मोर्टार
467. ट्रैक को खोलने और बंद करने के लिए, पैन मोटर में गिट्टी भरने के लिए, शोल्डर गिट्टी और सिज को ड्रेसिंग के लिए _____ उपयोग किया जाता है. [सी]
- ए) बार क्लॉ बी) बैलास्ट रेक सी) वायर क्लॉ डी) टॉमी बार
468. _____ का उपयोग सड़क की सतह और गिट्टी के हाथ से संघनन के लिए भी किया जाता है [डी]
- ए) हैमर बी) गिट्टी रेक सी) रैमर डी) फावड़ा
469. ट्रैक की मरम्मत और निर्माण कार्य स्थल पर ट्रैक को उठाने के लिए _____ उपयोग किया जाता है [सी]
- ए) हाइड्रोलिक ट्रैक जैक बी) मैकेनिकल ट्रैक जैक
- ए) a और b दोनों डी) टॉमी बार
470. गद्देदार प्रभाव के लिए स्लीपर और रेल के बीच _____ लगाया जाता है [डी]
- ए) बेयरिंग प्लेट बी) गिट्टी सी) फार्मेशन डी) रबर पैड
471. ईआरसी और रेल फ्लेंज के बीच _____ लगाए जाते हैं ताकि ईआरसी टो के फ्लेंज के ऊपर पाइंट संपर्क से बचा जा सके [बी]
- ए) रबर पैड b) लाइनर c) वॉशर d) प्लेट स्कू
472. रेल को सीधे स्लीपरों से जोड़ने के लिए _____ का उपयोग किया जाता है (सी)
- ए) रबर पैड बी) लाइनर सी) ईआरसी डी) असर प्लेट
473. किसी ट्रैक के गेज फेसेस के बीच की न्यूनतम दूरी को क्या कहा जाता है [ए]
- ए) ट्रैक गेज बी) क्रॉस लेवल सी) वर्साइन डी) असमानता
474. लेवल क्रॉसिंग पर चेक रेल की लंबाई कितनी होगी [डी]
- ए) सड़क की चौड़ाई + 0.5 मीटर बी) सड़क की चौड़ाई + 1 मीटर
- डी) सड़क की चौड़ाई + 1.5 मीटर डी) सड़क की चौड़ाई + 2 मीटर
475. एक ट्रैक के स्लीपर पर दो रेलों के बीच के लेवल के अंतर को क्या कहा जाता है [बी]

- ए) ट्रैक गेज बी) क्रॉस लेवल सी) वर्साइन डी) असमानता
476. किसी लाइन पर कुल यातायात, को ----- में व्यक्त किया जाता है [सी]
 ए) सकल किलोग्राम में बी) सकल टन में
 सी) सकल मिलियन टन डी) सकल अरब टन
477. लेवल क्रॉसिंग पर चेक रेल का क्लीयरेंस कितना दिया जाता है [सी]
 ए) 41 - 45 मिमी बी) 44 - 48 मिमी
 सी) 51 - 57 मिमी डी) 52 - 58 मिमी
478. प्लेट स्कू का उपयोग _____ में किया जाता है [ए]
 ए) टी/आउट का स्विच बी) टी/आउट का क्रॉसिंग
 सी) टी/आउट की लीड डी) उपरोक्त में से कोई नहीं
479. गोलाकार वाशर का उपयोग _____ में किया जाता है [ए]
 ए) टी/आउट के हील और चेक ब्लॉक बी) एलसी सी) जीबी डी) एसईजे
480. टैपर्ड वाशर का उपयोग _____ में किया जाता है [बी]
 ए) टी/आउट के हील और चेक ब्लॉक बी) सीएमएस क्रॉसिंग
 सी) एलसी डी) एसईजे
481. जब रेलपथ की एक पटरी को, दूसरी पटरी के संबंध में उठाया जाए उसे क्या कहा जाता है [डी]
 ए) कैंट की कमी बी) अतिरिक्त कैंट सी) क्रॉस लेवल डी) सुपर एलिवेशन
482. नॉमिनल गेज से रेल के शीर्ष के नीचे 13 से 15 मिमी से नीचे एक रेल के गेज सम्मुखों के बीच की दूरी को मापने के लिए _____ का उपयोग किया जाता है [सी]
 ए) स्पिरिट लेवल बी) टेप सी) गेज सह लेवल डी) हेम्प कॉर्ड
483. गेज माप जो नोमिनल गेज से कम है उसे क्या कहा जाता है [बी]
 ए) स्लैक गेज बी) टाइट गेज सी) साफ गेज डी) कोई नहीं
484. गेज माप जो नोमिनल गेज से अधिक है उसे क्या कहा जाता है [ए]
 ए) स्लैक गेज बी) टाइट गेज सी) साफ गेज डी) कोई नहीं
485. गेज रीडिंग के लिए गेज और लेवल माप में सबसे निम्नतम डिवीजन क्या है [बी]
 ए) 0.5 मिमी बी) 1 मिमी सी) 1.5 मिमी डी) 2 मिमी
486. गेज और लेवल माप में टाइट गेज रीडिंग _____ विंडो में दिखाई जाती है [डी]
 ए) सफ़ेद बी) हरा सी) पीला डी) लाल
487. गेज और लेवल माप में स्लैक गेज रीडिंग _____ विंडो में दिखाई जाती है [ए]
 ए) सफ़ेद बी) हरा सी) पीला डी) लाल
488. गेज और लेवल माप में अधिकतम टाइट गेज को कहां तक पढ़ा जा सकता है [ए]
 ए) 10 मिमी बी) 15 मिमी सी) 20 मिमी डी) 25 मिमी
489. ट्रैक के स्लीपर पर दो रेलों के बीच के लेवल अंतर को मापने के लिए _____ का उपयोग किया जाता है [बी]
 ए) टेप बी) स्पिरिट लेवल सी) गेज कम लेवल डी) हेम्प कॉर्ड
490. गेज और लेवल माप में अधिकतम स्लैक गेज को कहां तक पढ़ा जा सकता है [सी]
 ए) 10 मिमी बी) 15 मिमी सी) 20 मिमी डी) 25 मिमी

491. ट्रैक के दो रेलों के बीच लेवल रीडिंग के लिए गेज और लेवल माप में सबसे निम्नतम डिवीजन क्या है. [बी]
 ए) 0.5 मिमी बी) 1 मिमी सी) 1.5 मिमी डी) 2 मिमी
492. अपनी मूल/इच्छित स्थिति से ऊर्ध्वाधर समतल में रेलों का घटबढ़, प्रत्येक रेल के लिए अलग-अलग निर्दिष्ट लंबाई के तार के संदर्भ में मापा जाता है जिसे ----- कहा जाता है [डी]
 ए) गेज बी) वर्सिन सी) संरेखण डी) असमानता
493. अपनी मूल/इच्छित स्थिति से क्षैतिज समतल में रेलों का घटबढ़, प्रत्येक रेल के लिए अलग-अलग निर्दिष्ट लंबाई के तार के संदर्भ में मापा जाता है जिसे ----- कहा जाता है. [सी]
 ए) गेज बी) वर्सिन सी) संरेखण डी) असमानता
494. घुमावदार हुई ट्रैक के चाप से एक जीवा के मध्य पाइंट पर मापी गई लंबवत दूरी _____ कहलाती है [बी]
 ए) गेज बी) वर्साइन सी) क्रॉस लेवल डी) असमानता
495. ऊर्ध्वाधर समतल में एक गोलाकार वक्र को क्या कहते हैं [सी]
 ए) संक्रमण वक्र बी) क्षैतिज वक्र सी) लंबवत वक्र डी) वक्र में मोड़
496. एक वेल्डेड रेल, जिसका मध्य भाग तापमान में भिन्नता के कारण किसी भी अनुदैर्घ्य गति नहीं करता है कहा जाता है [सी]
 ए) फिश प्लेटेड ट्रैक बी) शॉर्ट वेल्डेड रेल सी) लंबी वेल्डेड रेल डी) बफर रेल
497. एक वेल्डेड रेल जो तापमान भिन्नता के कारण अपनी पूरी लंबाई में सिकुड़ती और फैलती है, कहलाती है [बी]
 ए) फिश प्लेटेड ट्रैक बी) शॉर्ट वेल्डेड रेल सी) लंबी वेल्डेड रेल डी) बफर रेल
498. एक ईजमेंट वक्र जिसकी संपूर्ण लंबाई में वक्रता परिवर्तन होता है ----- कहलाता है. [ए]
 ए) संक्रमण वक्र बी) क्षैतिज वक्र सी) लंबवत वक्र डी) वक्र में मोड़
499. तापमान में घटबढ़ की वजह से LWR/CWR के प्रत्येक छोर पर स्थापित _____ से निकटवर्ती ब्रीथिंग तक विस्तार/संकुचन होता है. [सी]
 ए) स्विच विस्तार जाइंट बी) बफर रेल सी) ए और बी दोनों डी) उपरोक्त में से कोई नहीं
500. स्लीपरों की स्क्वेरिंग की जांच करने के लिए ----- का प्रयोग किया जाता है [बी]
 ए) चौड़ बी) टी स्क्वेअर सी) सीधे छोर डी) एल स्क्वेअर
501. रेल कट की स्क्वेरिंग की जांच करने के लिए ----- का प्रयोग किया जाता है [बी]
 ए) चौड़ बी) टी स्क्वेअर सी) सीधे छोर डी) एल स्क्वेअर
502. कंक्रीट स्लीपरों के नीचे पैकिंग की मजबूती की जांच के लिए _____ उपकरण का उपयोग किया जाता है. [ए]
 ए) केन बाउल b) फावड़ा c) क्रो बार d) उपरोक्त सभी
503. रेल / रेलपथ में असंतुलित थर्मल तनाव के कारण पार्श्व या ऊर्ध्वाधर दिशा में रेलपथ का अचानक या धीरे-धीरे सरकने को ----- कहा जाता है [डी]
 ए) खिसकना b) रेल का झुकाव c) सन किंक d) रेलपथ का बकलिंग
504. रेलपथ को उठाने के लिए इस्तेमाल किया जाने वाला मैकेनिकल ट्रैक जैक है [ए]
 ए) इनफ्रिजिंग टाइप बी) नॉन इनफ्रिजिंग टाइप सी) ए और बी दोनों

- डी) उपरोक्त में से कोई नहीं
505. रेलपथ को उठाने के लिए प्रयुक्त हाइड्रोलिक ट्रैक जैक है [बी]
 ए) इनफ्रिजिंग टाइप बी) नॉन इनफ्रिजिंग टाइप सी) ए और बी दोनों
 डी) उपरोक्त में से कोई नहीं
506. स्लीपरों को नुकसान पहुंचाए बिना कंक्रीट स्लीपरों से जाम ईआरसी को हटाने के लिए
 ----- प्रयोग किया जाता है [ए]
 ए) ईआरसी के लिए हाइड्रोलिक एक्सट्रैक्टर बी) कंक्रीट स्लीपर ड्रिलिंग मशीन
 सी) एंगल ग्राइंडर डी) हाइड्रोलिक स्लीपर स्पेसर
507. कंक्रीट स्लीपर रेलपथ में स्लैक पैकिंग के लिए रेलपथ की टैम्पिंग के लिए ट्रैक मशीन के
 चलाने के बीच मध्यवर्ती मरम्मत के रूप में _____ का उपयोग किया जाता है. [डी]
 ए) सीएसएम मशीन बी) डुओमैटिक मशीन सी) यूनिमैट मशीन डी) ऑफ ट्रैक टैम्पर्स
508. स्टील चैनल स्लीपर बिछाने के बाद, हुक बोल्ट सहित सभी फिटिंग्स को शुरू के एक महीने में
 _____ में एक बार कसना चाहिए [डी]
 ए) हर दिन b) 7 दिन c) 10 दिन d) 15 दिन
509. स्टील चैनल स्लीपर बिछाने के शुरुआती एक महीने के बाद हुक बोल्ट सहित सभी फिटिंग्स
 को अगले छह महीनों के लिए _____ में एक बार कसना चाहिए [बी]
 ए) 15 दिन बी) एक महीने सी) दो महीने डी) 45 दिन
510. स्टील चैनल स्लीपर बिछाने के शुरुआती एक महीने के बाद गार्ड रेल फिटिंग को अगले छह
 महीनों के लिए _____ में एक बार कसना चाहिए [ए]
 ए) एक महीने बी) 45 दिन सी) दो महीने डी) तीन महीने
511. अबूटमेंट (abutment) से _____ के भीतर रेल जाइंट से बचा जाना चाहिए [सी]
 ए) 1 Mts b) 2 Mts c) 3 Mts d) 6 Mts
512. महत्वपूर्ण और प्रमुख पुल के पहुंच मार्ग पर, गिट्टी प्रोफाइल बनाए रखने हेतुपूर्ण गिट्टी
 सेक्शन से सेस की चौड़ाई लगभग ---- से ----- तक क्लियर होनी चाहिए [सी]
 ए) 200 मीटर, 100 सेमी बी) 150 मीटर, 100 सेमी सी) 100 मीटर, 90 सेमी
 डी) 200 मीटर, 90 सेमी
513. स्टेशनों के बीच, प्रत्येक गैंग का कार्यक्षेत्र शुरू होने पर रेलपथ की _____ रेल लंबाई का एक
 नमूना रेलपथ बनाना चाहिए [सी]
 ए) 2 b) 2 ½ c) 3 d) 3 ½
514. जब रेलगाड़ी का विभाजन देखने में आता है तो दिन के समय _____ सिगनल नहीं दिखाया
 जाएगा [ए]
 ए) लाल झंडा बी) हरा झंडा सी) बैनर झंडा डी) कोई नहीं
515. जब हॉट एक्सल, हैंगिंग चेन, हैंगिंग बैटरी, एक वाहन / वैगन / ट्रेन / बैटरी बॉक्स में आग लग
 जाती है, शिफ्ट लोड, गिरने वाली सामग्री जैसे ब्रेक ब्लॉक, ब्रेक बीम, सेफ्टी ब्रैकेट, वैक्यूम
 सिलेंडर या कोई अन्य स्थिति जो गाड़ियों के संरक्षित संचालन को खतरे में डालती है, देखा
 जाता है तो रात के समय ----- दिखाया जाएगा. [ए]
 ए) लाल बत्ती बी) हरी बत्ती सी) सफेद बत्ती डी) बी और सी दोनों

516. कार्य स्थल पर दिन के समय गति कम करते हुए धीरे धीरे आगे बढ़ने के लिए लोको पायलट को ----- संकेत दिखाया जाएगा [डी]
 ए) लाल झंडा लहराना बी) हरा झंडा लहराना सी) लाल झंडा सीधा ऊपर और नीचे लहराना
 डी) हरा झंडा सीधा ऊपर और नीचे लहराना
517. सामान्य फिश प्लेट जाइंट में 6 मिमी का अंतर बनाने के लिए पहले छेद का पिच ---- [बी]
 होता है
 ए) 83 मिमी बी) 80 मिमी सी) 82 मिमी डी) 81 मिमी
518. कार्य स्थल पर रात के समय गति कम करते हुए धीरे धीरे आगे बढ़ने के लिए लोको पायलट को ----- संकेत दिखाया जाएगा [सी]
 ए) ऊपर और नीचे लाल बत्ती लहराते हुए
 बी) सफेद रोशनी को लंबवत ऊपर और नीचे लहराते हुए
 सी) ऊपर और नीचे हरी बत्ती लहराना डी) कोई नहीं
519. लोको पायलट को रात के समय गाडी रोकने के लिए ---- संकेत दिखाया जाता है [ख]
 ए) लाल बत्ती दिखाना बी) पूरे शरीर पर तेजी से सफेद रोशनी लहराना
 सी) पूरे शरीर में हिंसक रूप से हरी बत्ती लहराना डी) ए और बी दोनों
520. प्लेन रेलपथ टेम्पिंग मशीन है _____ [डी]
 ए) BRM बी) UNIMAT सी) BCM डी) Duomatic m/c
521. पॉइंट और क्रॉसिंग टैपिंग मशीन है _____ [बी]
 ए) BRM बी) UNIMAT सी) BCM डी) डुओमैटिक m/c
522. बलास्ट डीप स्क्रीनिंग मशीन _____ है [सी]
 ए) BRM बी) UNIMAT सी) BCM डी) डुओमैटिक m/c
523. बलास्ट प्रोफाइलिंग और बॉक्सिंग मशीन _____ है [ए]
 ए) BRM बी) UNIMAT सी) BCM डी) डुओमैटिक m/c
524. एफआरएम एक _____ मशीन है [ए]
 ए) शोल्डर बैलास्ट स्क्रीनिंग एम/सी बी) डीप स्क्रीनिंग एम/सी
 सी) टैपिंग एम/सी डी) पी एंड सी रिलेइंग एम/सी
525. टी-28 एक _____ मशीन है. [डी]
 ए) शोल्डर बैलास्ट स्क्रीनिंग एम/सी बी) डीप स्क्रीनिंग एम/सी
 सी) टैपिंग एम/सी डी) पी एंड सी रिलेइंग एम/सी
526. रेलपथ के साथ पी.वे सामग्री को ट्रक में लादने के लिए इस्तेमाल की जाने वाली मशीन _____ है [डी]
 ए) डीजीएस बी) पीक्यूआरएस सी) टी-28 डी) यूटीवी
527. प्लेन रेलपथ की रिलेइंग के लिए इस्तेमाल की जाने वाली मशीन है _____ [बी]
 ए) डीजीएस बी) पीक्यूआरएस सी) टी-28 डी) यूटीवी
528. रेलपथ के संघनन और समेकन के लिए प्रयुक्त मशीन _____ है [ए]
 ए) डीजीएस बी) पीक्यूआरएस सी) टी-28 डी) यूटीवी
529. एसआरजे की तरफ से जिन ट्रेनों को प्राप्त किया जाना है, उन टर्न आउट को ---- कहा जाता है

- ए) नॉन इंटरलॉक्ड पॉइंट बी) ट्रेलिंग पॉइंट [सी]
सी) आमने-सामने के पॉइंट डी) इंटरलॉक किए गए पॉइंट
530. दो में से किसी भी रेलपथ से, क्रॉसिंग साइड से जिन ट्रेनों को प्राप्त किया जाता है, उन टर्न आउट को ----- कहा जाता है [बी]
ए) नॉन इंटरलॉक्ड पॉइंट्स बी) ट्रेलिंग पॉइंट्स सी) फेसिंग पॉइंट्स डी) इंटरलॉक्ड पॉइंट्स
531. एसआरजे है _____ [सी]
ए) स्विच रेल ज्वाइंट बी) स्टॉक रेल जंक्शन सी) स्टॉक रेल ज्वाइंट डी) स्विच रेल जंक्शन
532. एचओसी है _____ [ख]
ए) क्रॉसिंग का हेड बी) क्रॉसिंग का हील सी) क्रॉसिंग का हील डी) उपरोक्त में से कोई नहीं
533. सीएमएस क्रॉसिंग में, सीएमएस का अर्थ है _____ [डी]
ए) कार्बन मैंगनीज स्टील बी) कार्बन मैंगनीशियम स्टील
सी) कोबाल्ट मैंगनीज स्टील डी) कास्ट मैंगनीज स्टील
534. एटीएस _____ है [ए]
ए) स्विच के वास्तविक पैर की अंगुली बी) टंग और स्टॉक के आगे
सी) स्विच का एडवांस टो डी) उपरोक्त में से कोई नहीं
535. टीटीएस है _____ [ख]
ए) स्विच की थ्योरोटिकल टंग बी) स्विच थ्योरोटिकल टो
सी) स्विच का थ्योरोटिकल थ्रोट डी) उपरोक्त में से कोई नहीं
536. एएनसी _____ है [सी]
ए) क्रॉसिंग की वास्तविक संख्या बी) क्रॉसिंग की अग्रिम नाक
सी) क्रॉसिंग की वास्तविक नाक डी) क्रॉसिंग में नाक के आगे
537. टीएनसी _____ है [बी]
ए) क्रॉसिंग की कुल संख्या बी) क्रॉसिंग की थैरिटिकल नोज
सी) क्रॉसिंग की टर्मिनल नाक डी) उपर्युक्त में से कोई नहीं
538. BCM का फुल फॉर्म है _____ [ए]
ए) बैलास्ट क्लीनिंग मशीन बी) बैलास्ट क्रशिंग मशीन
सी) गिट्टी एकत्रित करने वाली मशीन डी) गिट्टी संघनन मशीन
539. SBCM _____ है [डी]
ए) मानक गिट्टी सफाई मशीन बी) शोल्डर गिट्टी एकत्रित करने वाली मशीन
सी) शोल्डर गिट्टी संघनन मशीन डी) शोल्डर गिट्टी सफाई मशीन
540. डीटीएस _____ है [सी]
ए) डायनेमिक टैपिंग सिस्टम बी) डायनेमिक ट्रेन स्टेबलाइजर
सी) डायनेमिक रेलपथ स्टेबलाइजर डी) डायनेमिक टैम्पर और स्टेबलाइजर
541. पीक्यूआरएस _____ है [डी]
ए) स्थायी और त्वरित बहाली प्रणाली बी) प्रमुख गुणवत्ता रिलेइंग सिस्टम
सी) प्लासर की त्वरित रिलेइंग और स्थिरीकरण डी) प्लासर की त्वरित रिलेइंग प्रणाली
542. आरबीएमवी _____ है [ए]

ए) रेलवे बोर्ड अनुरक्षण वाहन बी) रेलवे बोर्ड अनुरक्षण वाहन

सी) रेलवे बोर्ड निगरानी वाहन डी) रेलवे गिट्टी चलती वैन

543. टीआरटी _____ है

[ए]

ए) रेलपथ रिलेइंग ट्रेन बी) रेलपथ बहाली ट्रेन

सी) टर्नआउट नवीनीकरण ट्रेन डी) रेलपथ रिलेइंग और टेम्पिंग

544. यूएसएफडी है _____

[ए]

ए) अल्ट्रा सोनिक दोष पहचान बी) अल्ट्रा सोनिक फास्ट डिटेक्शन

c) दोषों की अल्ट्रासाउंड खोज d) अल्ट्रा सोनिक दोष विक्षेपण

545. RDSO _____ है

[डी]

ए) रेलवे डिजाइन मानक संगठन बी) अनुसंधान विकास मानक संगठन

सी) रेलवे डिजाइन मानक कार्यालय डी) अनुसंधान डिजाइन मानक संगठन

546. ओएमएस _____ है

[बी]

ए) दोलन मापन प्रणाली बी) दोलन निगरानी प्रणाली

ग) दोलन निगरानी कार्यक्रम घ) दोलन प्रबंधन प्रणाली

547. TRC _____

[सी]

ए) रेलपथ रीडिंग कार b) रेलपथ रिपोर्टिंग कार है

सी) रेलपथ रिकॉर्डिंग कार डी) रेलपथ रिकॉर्डिंग कोच

548. आईआरपीडब्लूएम है _____

[बी]

ए) भारतीय रेलवे स्थायी कार्य मैनुअल बी) भारतीय रेलवे स्थायी मार्ग मैनुअल

c) इंडियन रेलवे परमानेंट वे मशीन d) इंडियन रेलवे प्राइमरी वर्क्स मैनुअल

549. IRTMM है _____

[डी]

ए) भारतीय रेलवे ट्रेन निगरानी मैनुअल बी) भारतीय रेलवे रेलपथ निगरानी मैनुअल

सी) भारतीय रेलवे रेलपथ प्रबंधन मैनुअल डी) भारतीय रेलवे रेलपथ मशीन मैनुअल

550. आईआरएसटीएमएम _____ है

[बी]

ए) भारतीय रेलवे मानक रेलपथ मशीन मैनुअल बी) भारतीय रेलवे छोटे रेलपथ मशीन मैनुअल

c) भारतीय रेलवे मानक रेलपथ प्रबंधन मैनुअल डी) भारतीय रेलवे मानक रेलपथ निगरानी मैनुअल

551. आईआरएसओडी _____ है

[सी]

ए) भारतीय रेलवे मानक समग्र आयाम बी) नुकसान की भारतीय रेलवे अनुसूची

सी) भारतीय रेलवे के आयामों की अनुसूची डी) आधिकारिक आयामों की अनुसूची

<><><><>

QUESTION BANK- FOR TECH-GR-III, LEVEL-2, LDCE QUOTA, CIVIL ENGG,

(PWAY-WELDER)

(ALL DIMENSIONS/VALUES IN THIS QB IS FOR BG TRACK ONLY)

Equipments and Tools of welders

1. Before welding, alignment of rail ends shall be measured by using [d]
a) 10 cm straight edge b) 50 cm straight edge
c) 75 cm straight edge d) 1 m straight edge
2. Finished weld tolerances are measured by using [d]
a) 10 cm straight edge b) 50 cm straight edge
c) 1 m straight edge d) Both 10 cm and 1m straight edge
3. For thermal plugging _____ tool is used [d]
a) 1 m straight edge b) 2 m straight edge
c) Tapping rod d) Aluminium/steel rod
4. For tapping of weld metal in to the weld gap _____ tool is used [a]
a) Tapping rod b) Cleaning rod c) 1 m straight edge d) None
5. For crucible cleaning _____ tool is used [b]
a) Tapping rod b) Cleaning rod round c) 1 m straight edge d) None
6. In CAP system, life of tapping rod, in terms of no. of joints [c]
a) 250 b) 500 c) 1000 d) 1250
7. Gap between rail ends shall be checked by _____ [c]
a) Metric scale b) Filler gauge c) Gap gauge d) Tapered gauge
8. For measuring wear of CMS crossing _____ tool is used [a]
a) Filler gauge b) Gap gauge c) Tapered gauge d) Metric scale
9. _____ tool is used for during hole marking in the rail [d]
a) L square b) Steel Marker c) Tool for punching d) All the above
10. _____ tool is used during welding [b]
a) Gauge cum level b) Stop watch c) Measuring tape d) Metric scale
11. In AT welding technique, wooden wedges are used for [a]
a) Rail alignment b) measuring weld gap c) Cleaning of crucible d) None
12. _____ is used For loosen and removing of fish bolts and fish plates [a]
a) Spanner b) Crow bar c) Wire claw d) Tommy bar

13. Instrument used to check preheating temperature of Rail ends during AT welding [b]
- a) Contact type pyrometer b) Optical pyrometer
c) Temperature indicating crayons d) All the above
14. Magnifying glass is used for [d]
- a) To indentify cracks in bottom flange of rail b) To indentify bolt hole cracks in rail
c) To detect the cracks at rail ends d) all the above
15. For trimming of excess weld metal, what tool is used for when weld trimmer is not working [c]
- a) Hot sets (chisels) b) Sledge Hammer double panel 5 kg
c) Both a & b d) none of the above
16. _____ is used for rail ends cleaning during welding [c]
- a) Steel wire brush b) kerosene oil c) Both a & b d) Wire claw
17. _____ tools should be available with welder [d]
- a) Funnel tin (for pouring petrol) b) Adjustable spanner
c) Hose clips d) All the above
18. For personnel safety _____ tools should be available with welder [d]
- a) First aid box b) Blue goggles c) Asbestos gloves d) All the above
19. In CAP system, life of asbestos gloves, in terms of no. of joints [b]
- a) 250 b) 500 c) 1000 d) Not specified
20. _____ tools should be available with welder [d]
- a) Pliers b) Rail file 350 × 40 × 6 mm c) Slag container d) All the above
21. _____ Is used for collecting over flowing slag during welding [a]
- a) Slag container (bowl) b) Mortar pan c) Mould shoes d) None
22. In CAP system, life of slag container (bowl), in terms of no. of joints [b]
- a) 250 b) 500 c) 1000 d) Not specified
23. For rail preparation, Best quality cutting can be obtained by _____. [c]
- a) Hand cutting machine b) Hacksaw blade
c) Abrasive disc cutter d) Any RDSO approved blade
24. Minimum time required for performing single cut with hacksaw blade is ____ minutes
- a) 20 b) 15 c) 10 d) 25 [a]
25. Minimum time required for performing two cuts with hacksaw blade is ____ minutes
- a) 20 b) 30 c) 40 d) 50 [c]

26. Minimum time required for performing single cut with abrasive rail cutter is _____ minutes [a]
a) 5 b) 10 c) 15 d) 20
27. Minimum time required for performing two cuts with abrasive rail cutter is _____ minutes [c]
a) 20 b) 15 c) 10 d) 25
28. Bends in rail, shall be rectified by using _____. [a]
a) Jim crow b) Rail tensor c) mechanical jack d) Hydraulic jack
29. In AT welding short preheating is done by [d]
a) Compressed air petrol b) Air - Petrol c) OXY – LPG d) All the above
30. CAP stands for [a]
a) Compressed Air Petrol b) Compressed Atmosphere pressure
c) Composite Air Petrol d) None of the above
31. In CAP system, life of compressor system with pressure gauges complete, in terms of no. of joints [d]
a) 200 b) 300 c) 400 d) 500
32. In CAP system, life of torch (burner) complete, in terms of no. of joints [b]
a) 200 b) 300 c) 400 d) 500
33. In CAP system, life of torch (burner) keys, in terms of no. of joints [d]
a) 200 b) 300 c) 400 d) 500
34. In CAP system, life of torch (burner) stand, in terms of no. of joints [d]
a) 200 b) 500 c) 800 d) 1000
35. In CAP system, life of goose neck attachment to vaporizer, in terms of no. of joints [a]
a) 50 b) 100 c) 150 d) 200
36. In AT welding _____ equipment is used for pouring of portion in to the weld gap [b]
a) Mortar pan b) Crucible c) Slag container (bowl) d) None of the above
37. In CAP system, life of crucible complete - crucible shell and crucible lining, in terms of no. of joints [c]
a) 100 & 10 b) 250 & 25 c) 500 & 50 d) 600 & 60
38. In AT welding _____ is used for safe fixing of three piece pre fabricated moulds [b]
a) Plastic mould shoes b) Iron mould shoes
c) Aluminum mould shoes d) None of these

39. The latest development in crucible used for reaction of portion for AT welding of rails is [a]
a) Single shot crucible b) double shot crucible
c) Multi shot crucible d) none of these
40. In CAP system, life of mould shoes, in terms of no. of joints [a]
a) 100 b) 150 c) 200 d) 250
41. In CAP system, life of weld trimmer (cutter), in terms of no. of joints [b]
a) 50 b) 100 c) 150 d) 200
42. In CAP system, life of rail profile guided grinding trolley (grinding wheel), in terms of no. of joints [a]
a) 50 b) 100 c) 150 d) 200
43. Fuel tank capacity of abrasive rail cutter shall be at least [a]
a) 1 Litre b) 1.5 Litre c) 2 Litre d) 0.5 Litre
44. While cutting rails with abrasive rail cutting wheel the vertical/lateral tolerance for squareness on face of rail heads of cut shall not be more than [b]
a) ± 0.5 mm b) ± 1.0 mm c) ± 1.5 mm d) ± 1.75 mm
45. Minimum number of cuts to be given by each abrasive rail cutting disc for 60kg 90 UTS rail section are [c]
a) 4 b) 5 c) 6 d) 7
46. Minimum number of cuts to be given by each abrasive rail cutting disc for 52kg 90 UTS rail section are [a]
a) 7 b) 6 c) 5 d) 4
47. Cutting time of cut using abrasive rail cutting wheel for 52 kg 90 UTS rail section is _____ minutes [c]
a) 4 b) 4.5 c) 3 d) 5
48. Cutting time of cut using abrasive rail cutting wheel for 60 kg 90 UTS rail section is _____ minutes [a]
a) 4 b) 4.5 c) 5 d) 6
49. Maximum overall weight of abrasive rail cutter shall be [d]
a) 30 Kgs b) 40 Kgs c) 25 Kgs d) 35 Kgs
50. Fixing time of rail clamp and the abrasive rail cutter is [a]
a) within 01 minute b) within 1.5 minute c) within 2.0 minute d) within 2.5 minute

51. Cutting time of cut using abrasive rail cutting wheel for 60 kg 110 UTS rail section is _____ minutes [c]
 a) 4 b) 4.5 c) 5 d) 6
52. Nominal size of diameter of abrasive rail cutting wheel is [a]
 a) 400 x 4 x 22.23 mm b) 400 x 3 x 22.24 mm
 c) 400 x 3.5 x 2.23 mm d) 400 x 3.5x 22.23 mm
53. Abrasive rail cutter, prime mover is petrol engine of _____ [a]
 a) 7HP at 7000 rpm b) 7HP at 5000 rpm
 c) 5HP at 7000 rpm d) 5HP at 5000 rpm
54. Approximately operating speed of the abrasive rail cutting disc [b]
 a) 4700 rpm b) 4800 rpm c) 4900 rpm d) 5000 rpm
55. Minimum Man power required to operate abrasive rail cutter is [c]
 a) 2 – Both skilled b) 2 – Both unskilled
 c) 2 – One skilled and one unskilled d) All the above
56. Approximate weight of rail drilling machine is [d]
 a) 50 kgs b) 55 kgs c) 60 kgs d) 65 kgs
57. Approximate drilling time to drill hole with rail drilling machine in 60 kg 90 UTS rail is
 a) 3.5 to 5 minutes b) 4 to 5 minutes c) 3 to 4 minutes d) 3.5 to 4.5 minutes [c]
58. Fixing time of rail clamp and the hole drilling machine is [c]
 a) within 01 minute b) within 1.5 minute c) within 2.0 minute d) within 2.5 minute
59. Rail drilling machine drill spindle rotation shall be between [b]
 a) 50 to 80 rpm b) 60 to 90 rpm c) 60 to 80 rpm d) 50 to 90 rpm
60. Fuel tank capacity of rail drilling machine shall be at least [c]
 a) 1 Litre b) 1.5 Litre c) 2 Litre d) 0.5 Litre
61. Minimum Fuel consumption of rail drilling machine shall be _____ number of holes in 01 litre on 60 kg 90 UTS rail section [d]
 a) 12 b) 14 c) 08 d) 10
62. No. of holes that can be drilled by a rail drilling machine in a day is _____ approximately. [c]
 a) 30 b) 45 c) 60 d) 90
63. The standard diameter of fish bolt on BG is [c]
 a) 24 mm b) 30 mm c) 25 mm d) 22 mm
64. Size of drill bit used for normal fish bolt holes is [b]
 a) 31.50 mm b) 31.75 mm c) 32 mm d) all the above

65. The tolerance for the diameter and position of the hole drilled with rail drilling machine shall be [a]
 a) ± 0.7 mm b) ± 0.65 mm c) ± 0.6 mm d) ± 0.5 mm
66. Drill bit shall last for ____ number of fish bolt holes in 60 kg 90 UTS rail section [b]
 a) 80 b) 100 c) 90 d) 110
67. Minimum Man power required to operate rail hole drilling machine is [a]
 a) 2 – One skilled and one unskilled b) 2 – Both unskilled
 c) 2 – Both skilled d) All the above
68. Size of drill bit used for traction bond bolt holes in 60 kg rail section [d]
 a) 16 mm b) 16.50 mm c) 17 mm d) 17.50 mm
69. Chamfering of bolt holes is done to [d]
 a) delay formation of star cracks b) Hardens the periphery of holes
 c) Increase fatigue life of rail at the hole d) all the above
70. The torque wrench in champhering kit shall be able to provide a minimum torque of [a]
 a) 52 kg-m b) 54 kg-m c) 56 kg-m d) 58 kg-m
71. Minimum Man power required to operate champhering kit is [a]
 a) 2 – One skilled and one unskilled b) 2 – Both unskilled
 c) 2 – Both skilled d) All the above
72. For welding In LWR/CWR territory, _____ should be used for maintaining correct rail gap during cold weather condition. [a]
 a) Rail tensor b) Tirfor c) mechanical jack d) None of the above
73. Maximum pulling force for hydraulic rail tensor is [a]
 a) 70 T b) 85 T c) 65 T d) 80 T
74. Maximum pushing force for hydraulic rail tensor is [d]
 a) 25 T b) 20 T c) 35 T d) 30 T
75. Hydraulic rail tensor shall provide a extension of ____ for 52 and 60 kg rail section [b]
 a) 200 mm b) 150 mm c) 250 mm d) 300 mm
76. Total weight of hydraulic rail tensor including hand pump is [a]
 a) 375 kgs b) 350 kgs c) 380 kgs d) 385 kgs
77. Minimum Man power required to operate hydraulic rail tensor is [b]
 a) 4 – Two skilled and Two unskilled b) 4 – One skilled and Three unskilled
 c) 4 – Three skilled and one unskilled d) All the above

78. Grinding stone of rail profile grinder is _____ shape [b]
 a) Oblique b) Conical c) Cylindrical d) All the above
79. In double action weld trimmer the two shear blades of trimming unit travel towards each other by [c]
 a) Mechanical force b) Pneumatic force c) Hydraulic force d) All the above
80. Maximum weight of double action weld trimmer is [a]
 a) 175 kgs b) 180 kgs c) 185 kgs d) 190 kgs
81. Double action weld trimmer is also provided with emergency _____ device which can be used in case of failure for trimming. [a]
 a) Hand pump b) Hydraulic pump c) Mechanical pump d) Pneumatic pump
82. In double action weld trimmer prime mover is. [c]
 a) Petrol start, petrol run only b) Petrol start, kerosene run only
 c) Petrol start, petrol/kerosene run d) Hydraulic
83. Tolerance achieved on top of rail head with weld trimmer before grinding [d]
 a) + 1.5 mm to + 2.0 mm b) + 1.0 mm to + 1.5 mm
 c) + 0.5 mm to + 1.0 mm d) + 0.5 mm to + 1.5 mm
84. Tolerance achieved on side width of rail head with weld trimmer before grinding [b]
 a) + 1.5 mm to + 2.0 mm b) + 1.0 mm to + 2.0 mm
 c) + 1.0 mm to + 1.5 mm d) + 0.5 mm to + 1.5 mm
85. In double action weld trimmer ensure the gap between cutting heads in fully Extended position as [c]
 a) + 1.5 mm to + 2.0 mm b) + 1.0 mm to + 1.5 mm
 c) + 0.5 mm to + 1.0 mm d) + 0.5 mm to + 1.5 mm
86. In double action weld trimmer, trimming time is approximately _____ for Different rail sections [b]
 a) 1 to 2 minutes b) ½ to 1 minutes c) 1 to 1.5 minutes d) 1.5 to 2 minutes
87. In double action weld trimmer clean the cutting tool edge of shear blades after [a]
 a) Every cut b) Every two cuts c) Every Four cuts d) once in a day
88. In double action weld trimmer remove the cutting heads when the [a]
 a) Ram is fully contracted b) Ram is fully extended c) Both a & b d) None
89. Double action weld trimmer to be used on [b]
 a) Cold weld b) Hot weld c) Both a & b d) Not specified

90. Double action weld trimmer is provided with nylon wheels without flanges to enable the machine to move on [d]
a) Cess b) Plain surface c) Rail surface d) Both a & b
91. Daily schedule check for maintenance of weld trimmer is [d]
a) Cutting head edge is fitted with correct edge to suit rail section
b) Cutting edge is sharp and clean
c) Check cutting edge is free from any defect d) All the above
92. Weekly schedule check for maintenance of weld trimmer is [d]
a) Cutting head edge is fitted with correct edge to suit rail section
b) Check condition of hydraulic hoses and pipes for any sign of damage.
c) Check hydraulic oil level in tank. d) Both b & c
93. Quarterly schedule check for maintenance of weld trimmer is [b]
a) At every 200 hrs running or 3 months whichever earlier
b) At every 250 hrs running or 3 months whichever earlier
c) At every 275 hrs running or 3 months whichever earlier
d) At every 300 hrs running or 3 months whichever earlier
94. Slow movement of ram in weld trimmer is due to [d]
a) Less delivery from pump. b) Direction control valve not shifting fully
c) Low setting or any defect in relief valve. d) All the above
95. Insufficient trimming force in weld trimmer is due to [c]
a) Internal oil leakage due to wear in pump b) Leakage through cylinder.
c) Pump not delivering hydraulic oil. d) All the above
96. Minimum Man power required to operate weld trimmer is [a]
a) 2 - One skilled and one unskilled b) 2 – Both unskilled
c) 2 – Both skilled d) All the above
97. Pump making unstable pressure in weld trimmer is due to [d]
a) Pump not delivering oil b) Relief valve not working properly
c) Air leak in suction line d) Both a & b
98. Maximum weight of rail profile grinder including generator is [a]
a) 80 Kgs b) 75 Kgs c) 65 Kgs d) 50 Kgs
99. Maximum grinding time for grinding of AT weld with rail profile grinder [b]
a) 20 minutes b) 15 minutes c) 10 Minutes d) 12 minutes

109. Preferably _____ grinders are used during reconditioning of points and crossings
a) Angle grinder b) Straight grinder c) Both a and b d) None [c]
110. All electrodes shall be consumed within _____ after opening of packing [b]
a) 4 Hrs b) 6 Hrs c) 8 Hrs d) 10 Hrs
111. Minimum service life achieved after carrying out reconditioning of points and crossings with H3B series electrodes is [b]
a) 30 GMT b) 35 GMT c) 40 GMT d) 50 GMT
112. Minimum service life achieved after carrying out reconditioning of points and crossings with H3C series electrodes is [c]
a) 40 GMT b) 45 GMT c) 50 GMT d) 55 GMT
113. Minimum service life achieved after carrying out CMS crossing reconditioning with Translamic robotic welding technique is [d]
a) 50 GMT b) 60 GMT c) 70 GMT d) 80 GMT
114. After opening of packing if the electrodes are not consumed they should be dried in the electrical oven at 130-170°C for at-least _____ immediately before use [c]
a) 30 minutes b) 45 minutes c) 60 minutes d) 75 minutes
115. Diameter of electrode in depot/cess reconditioning is [d]
a) 3 mm b) 3.15 mm c) 3.75 mm d) 4 mm
116. The tongue rail should be pre-heated by oxy-acetylene flame to a temperature between _____ before reconditioning [a]
a) 250 to 300°C b) 200 to 300°C c) 275 to 300°C d) 225 to 300°C
117. Competency for private welder for carrying out welding with electrode technique is issued by [c]
a) Chemist and metallurgist of the railway b) Officer nominated by PCE of railway
c) RDSO d) Both a& b
118. Validity of competency certificate issued to welder for carrying welding with single electrode technique is [a]
a) 5 years b) 4 years c) 3 years d) 2 years
119. Competency for departmental welder for carrying out welding with electrode technique is issued by [d]
a) Chemist and metallurgist of the railway b) Officer nominated by PCE of railway
c) RDSO d) Both a& b

120. Weld metal deposited during reconditioning with single electrode technique, shall be _____ excess than parent rail top table [b]
a) 2 mm b) 3 mm c) 3.5 mm d) 4 mm
121. In case of CMS crossing before carrying reconditioning pre heating is _____ [b]
a) Required b) Not required c) Both a & b d) None of the above
122. CMS crossing reconditioning with single electrode technique welding cycle should not be more than _____ minutes at a time [d]
a) 3.5 b) 3 c) 2.5 d) 2
123. CMS crossing reconditioning with single electrode technique temperature in adjoining areas should be less than [c]
a) 100° C b) 130° C c) 150° C d) 170° C
124. CMS crossing reconditioning with single electrode technique length of metal deposit shall not be more than _____ at a time [a]
a) 7-8 cm b) 8-9 cm c) 9-10 cm d) 10-12 cm
125. The electrode to be kept at _____ angle to the direction of welding with single electrode technique [c]
a) 30° b) 40° c) 45° d) 50°
126. Width of welding in case of CMS crossing reconditioning with single electrode technique should be _____ of diameter of electrode. [b]
a) same b) Double c) Three times d) Four times
127. In translamatic robotic welding technique for reconditioning of CMS crossing special core fluxed filler wire electrodes of _____ diameter are used [d]
a) 1.3 mm b) 1.4 mm c) 1.5 mm d) 1.6 mm
128. In translamatic robotic welding technique temperature shall not be more than _____ before laying every bead [b]
a) 90° C b) 100° C c) 110° C d) 120° C
129. In the interest of safety and enhancement of life of reconditioned CMS crossing SR of 30 kmph for 2 days and _____ [b]
a) 50kmph for 2days b) 50kmph for 3days c) 50kmph for 4days d) 50kmph for 5days
130. Wear should be measured at _____ locations before and after reconditioning of crossing [d]
a) 03 b) 4 c) 6 d) 10

131. Wear should be measured at ____ locations on each wing rail before and after reconditioning of crossing [b]
 a) 03 b) 4 c) 6 d) 10
132. Wear should be measured at ____ locations on V rail before and after reconditioning of crossing [a]
 a) 02 b) 03 c) 04 d) 01
133. Wear should be measured at two locations at a distance of ____ from ANC on V rail before and after reconditioning of crossing [b]
 a) 9 & 180 mm b) 100 & 200 mm c) 0 & 90 mm d) 0 & 100 mm
134. Tongue rail wear is to be measured at _____ locations starting from one of the toe to the places at every _____ towards heel before and after reconditioning [c]
 a) 6, 75 mm b) 6, 100 mm c) 7, 100 mm d) 7, 75 mm
135. In the interest of safety and enhancement of life of reconditioned CMS crossing SR of
 a) 30 kmph for 2 days b) 30 kmph for 3 days [a]
 c) 30 kmph for 4 days d) 30 kmph for 5 days
136. During reconditioning CMS crossing grinding wheel to be moved back and forth and not stop at one point to avoid high _____ [a]
 a) Localised heating b) Central heating c) Both a & b d) None of the above
137. In case of CMS crossing, number of reconditioning cycles to be restricted to a maximum of _____ [c]
 a) 1 no. b) 2 no.s c) 3 no.s d) 4 no.s
138. In case of CMS crossing 52 kg following to be deducted from observed vertical wear to find out actual wear due to 1 in 20 cant slope given in wing rail. [d]
 a) 3.5 mm b) 3 mm c) 2.5 mm d) 2.0 mm
139. In case of CMS crossing 60 kg following to be deducted from observed vertical wear to find out actual wear due to 1 in 20 cant slope given in wing rail. [c]
 a) 3.5 mm b) 3 mm c) 2.5 mm d) 2.0 mm
140. As approved by RDSO, technology for in situ reconditioning of CMS crossing, has to give minimum service life of _____ [d]
 a) 25 GMT b) 35 GMT c) 50 GMT d) 80 GMT

Arc welding and Gas welding

141. What is the engine capacity portable D.C. welding generator? [a]
a) 15 HP b) 20 HP c) 25 HP d) 30 HP
142. In portable D.C. welding generator prime mover is [d]
a) Petrol start, petrol run only b) Petrol start, kerosene run only
c) Petrol start, petrol/kerosene run d) Petrol start, petrol/diesel/kerosene run
143. In portable D.C. welding generator range of welding current [c]
a) 20 to 80 amp b) 30 to 60 amp c) 60 to 200 amp d) 200 to 350 amp
144. In portable D.C. welding generator maximum welding current shall not be less than
a) 60 amp at 60% duty cycle b) 100 amp at 60% duty cycle [d]
c) 150 amp at 60% duty cycle d) 200 amp at 60% duty cycle
145. In portable D.C. welding generator one duty cycle consist of _____ [a]
a) 5 minutes b) 10 minutes c) 15 minutes d) 20 minutes
146. In portable D.C. welding generator one duty cycle 5 minutes consist of _____ [c]
a) 1 minutes welding load and 4 minutes no welding load
b) 2 minutes welding load and 3 minutes no welding load
c) 3 minutes welding load and 2 minutes no welding load
d) 4 minutes welding load and 1 minutes no welding load
147. Weight of portable D.C. welding generator is [c]
a) 50 kgs b) 100 kgs c) 150 kgs d) 200 kgs
148. Minimum Man power required to operate portable D.C. generator [a]
a) 2 (1 skilled + 1 unskilled) b) 2 (skilled) c) 2 (unskilled) d) None
149. The weldability depends on _____ [c]
a) Welding method b) Welding metal c) Both a & b d) None of these
150. The electricity is supplied by _____ [d]
a) Motor generator b) Transformer c) Rectifier d) All the above
151. It is a kind of internal defect [d]
a) Blow hole b) Lack of fusion c) Internal crack d) All the above
152. For AT welding with Oxy- LPG technique for pre heating of rails, oxygen pressure should be maintained in the range of [c]
a) 2.0 to 4.0 kg/cm² b) 4.0 to 7.0 kg/cm² c) 7.0 to 8.0 kg/cm² d) 8.0 to 9.0 kg/cm²

153. In reconditioning of points and crossing by arc welding, lack of fusion is due to [d]
- a) Dirt surface and improper joint preparation.
 - b) Current too low and excessive welding speed.
 - c) Wrong electrode angle and too large electrode dia.
 - d) All the above
154. In reconditioning of points and crossing by arc welding, slag inclusion is due to [d]
- a) Incomplete slag removal between run/passes and faulty welding speed.
 - b) Too large electrode dia, longer arc and too high or too low arc.
 - c) Improper joint design and damp or caked electrode coating.
 - d) All the above
155. In reconditioning of points and crossing by arc welding, porosity is due to [d]
- a) Welding speed too high and too low or too high welding current.
 - b) Dirty surface and damp or caked electrode coating.
 - c) Higher sulphur content in parent metal and arc length too short or long.
 - d) All the above.
156. In reconditioning of points and crossing by arc welding, cracks is due to [d]
- a) Welding speed too high poor, ductility and high S% and C% in base metal.
 - b) Rapid cooling or high restraint and improper joint design/preparation.
 - c) Electrodes with high hydrogen and base metal have oil, grease, rust or moisture.
 - d) All the above.
157. For AT welding with Oxy- LPG technique for pre heating of rails, LPG pressure should be maintained in the range of [a]
- a) 2.0 to 2.5 kg/cm² b) 2.5 to 3.0 kg/cm² c) 3.0 to 4.0 kg/cm² d) 4.0 to 5.0 kg/cm²
158. Preheating time would be about _____ minutes for 52/60kg rail with Oxy – LPG preheating technique. [a]
- a) 2.0 to 2.5 b) 2.5 to 3.0 c) 3.0 to 4.0 d) 4.0 to 4.5
159. After fixing and luting of moulds for AT welding the rail ends are heated to a desirable temperature in the range of [c]
- a) 680 to 720°C b) 600 to 750°C c) 650 to 850°C d) 700 to 850°C

Building up of Rail Ends and AT Welding

160. The height of 60kg rail is _____ mm [c]
a) 142.9 b) 156 c) 172 d) none of these
161. The height of 52kg rail is _____ mm [b]
a) 142.9 b) 156 c) 172 d) none of these
162. The flange width of 52kg rail is? [c]
a) 150 mm b) 136.5mm c) 136 mm d) 172 mm
163. The flange width of 60kg rail is _____ mm [b]
a) 136 b) 150 c) 172 d) none of these
164. The head width of 52kg rail is _____ mm [b]
a) 61 b) 67 c) 72 d) 74
165. The head width of 60kg rail is _____ mm [c]
a) 61 b) 67 c) 72 d) 76
166. The web thickness of 52kg rail is _____ mm [c]
a) 16.9 b) 16.5 c) 15.5 d) 15.0
167. The web thickness of 60kg rail is _____ mm [b]
a) 16.9 b) 16.5 c) 15.5 d) 15.0
168. What is the cross sectional area in sq.mm of 52 kg IRS rail? [c]
a) 5250 b) 5895 c) 6615 d) 7686
169. What is cross sectional area in sq.mm of 60 kg UIC rail? [d]
a) 5250 b) 5895 c) 6615 d) 7686
170. The total GMT which 52kg 90UTS can carry is? [c]
a) 350 b) 450 c) 525 d) 800
171. The total GMT which 60kg 90outs can carry route not covered by rail grinding is? [d]
a) 350 b) 450 c) 525 d) 800
172. The total GMT which 60kg 90outs can carry routes covered by rail grinding is? [d]
a) 525 b) 550 c) 800 d) 1000
173. Actual weight of 60kg(UIC) rail per metre is [c]
a) 60 kg b) 60.89 kg c) 60.34 kg d) 60.14
174. Actual weight of 52kg rail per metre is [b]
a) 52kg b) 51.89 kg c) 52.89 kg d) 52.14 kg

175. Latest RDSO rail specification for class I rails is [c]
a) IRS T-12-98 b) IRS T-12-2006 c) IRS T-12-2009 d) IRS T-12-2012
176. Grade 90UTS is equivalent to [b]
a) 710MPa b) 880MPa c) 900MPa d) 1080MPa
177. Rolling mark of a rail is [d]
a) Branded on one side of web b) gives name of manufacturer
c) Repeated within 4 meters d) all the above
178. In prime quality rails, rails classified as class-A and class-B based on _____ tolerance [c]
a) Cross sectional area b) Overall height
c) End straightness d) Weight per meter
179. Selection of rails to be welded for both new as well as second hand rails, before welding it should be ensured that the end bends of the rails are within _____ in vertical direction when checked with one metre straight edge. [a]
a) +0.5mm, -0 mm b) +0.4mm, -0 mm c) +0.3mm, -0 mm d) +0.2mm, -0 mm
180. Selection of rails to be welded for both new as well as second hand rails, before welding it should be ensured that the end bends of the rails are within _____ in lateral direction when checked with one metre straight edge. [b]
a) ± 0.4 mm b) ± 0.5 mm c) ± 0.1 mm d) ± 0.3 mm
181. Selection of new rails for welding, 52/60kg head width tolerance is _____ [b]
a) ± 0.4 mm b) ± 0.5 mm c) ± 0.6 mm d) ± 0.3 mm
182. Selection of new rails for welding, 52/60kg height tolerance is _____ [c]
a) +0.6mm, -0.2mm b) +0.7mm, -0.3mm c) +0.8mm, -0.4mm d) +0.9mm, -0.5mm
183. Selection of new rails for welding, 52kg flange width tolerance is _____ [d]
a) ± 0.4 mm b) ± 0.5 mm c) ± 0.8 mm d) ± 1.0 mm
184. Selection of new rails for welding, 60kg flange width tolerance is _____ [a]
a) +1.2mm, -1.0mm b) +1.0mm, -0.8mm c) +0.8mm, -0.6mm d) +0.5mm, -0.3mm
185. Selection of new rails for welding, 52/60kg web thickness tolerance is _____ [d]
a) +0.4mm, -0.2mm b) +0.6mm, -0.3mm c) +0.8mm, -0.4mm d) +1.0mm, -0.5mm
186. Obsolete rail sections and rails older than _____ years shall not, normally, be welded. [d]
a) 20 b) 30 c) 40 d) 50
187. AT welding is a process that can be used for carrying out welding of rails [b]
a) In workshops only b) At site c) In factories only d) None of the above

188. Rails shall be free from excessive wear; the minimum height of 52kg old rail shall not be less than _____ mm. [a]
a) 150 b) 156 c) 163 d) 172
189. Rails shall be free from excessive wear; the minimum height of 60kg old rail shall not be less than _____ mm. [c]
a) 150 b) 156 c) 163 d) 172
190. Rails shall be free from excessive wear; the minimum head width of 52kg old rail shall not be less than _____ mm. [a]
a) 61 b) 66 c) 67 d) 72
191. Rails shall be free from excessive wear; the minimum head width of 60kg old rail shall not be less than _____ mm. [b]
a) 61 b) 66 c) 67 d) 72
192. Before welding, the ends of second hand rails should be suitably cropped so as to eliminate _____. [d]
a) Fish bolt holes b) Heat affected zone
c) Battered & Hoggered ends d) All the above
193. Where Rails of different grades, i.e. 72UTS and 90UTS are to be welded together, the portion of _____ grade shall be utilised for welding. [b]
a) 72UTS b) 90UTS c) 110UTS d) None
194. Where Rails of different grades, i.e. 90UTS and 110UTS are to be welded together, the portion of _____ grade shall be utilised for welding. [c]
a) 72UTS b) 90UTS c) 110UTS d) None
195. Cropping of rail ends to eliminate Heat Affected Zone during repairing of AT weld fracture _____. [c]
a) 85 mm from centre of weld b) 100 mm from centre of weld
c) 150 mm from centre of weld d) 175 mm from centre of weld
196. To do AT welding, Rail ends having old welds and not having bolt holes, the ends to be cropped up to a distance _____ from centre of old weld. [d]
a) 75 mm b) 100 mm c) 175 mm d) 150 mm
197. To do FB welding, Rail ends having old welds and not having bolt holes, the ends to be cropped up to a distance _____ from centre of old weld. [b]
a) 75 mm b) 85 mm c) 90 mm d) 100 mm

198. In case of repair of fractured rail/defective weld, the existing bolt holes should not fall within _____ mm from cut faces. [a]
a) 40 b) 50 c) 83 d) 166
199. Training and certification of labour contracting firms welders and supervisors shall be done by _____. [c]
a) TPP/LKO b) TWTC/BZA c) RDSO/LKO d) IRICEN/PUNE
200. Training and certification of departmental welders and supervisors shall be done by _____. [a]
a) TPP/LKO or TWTC/BZA b) ZCETI'S c) RDSO/LKO d) IRICEN/PUNE
201. Alumino thermit welding of rail ends is a process of [a]
a) Casting b) Forging c) Lapping d) None of the above
202. Advantages of welding of rail ends? [d]
a) Increases the rail life, decreases the maintenance expenditure
b) The noise is reduced, Provides greater comfort to the passengers
c) Amount of expansion due to temperature variations is reduced
d) All the above
203. What is the fatigue strength of AT welding comparative to stipulated fatigue strength of the Parent Rail? [b]
a) 35% b) 56% c) 75% d) 100%
204. What is the fatigue strength of Flash butt welding comparative to stipulated fatigue strength of the Parent Rail? [c]
a) 56% b) 75% c) 90% d) 100%
205. The two rail ends to be welded shall be held in position with a uniform gap of [b]
a) 20 ± 1 mm b) 25 ± 1 mm c) 28 ± 1 mm d) 30 ± 1 mm
206. The gap to be maintained for wide gap repair welding is [d]
a) 25 b) 50 c) 75 d) both 50 & 75
207. Certification of departmental and contracting firms Welders/Supervisors of Approved portion manufacturing firms shall be done by RDSO Specification as per _____ for Fusion Welding of Rails by Alumino Thermic Process. [d]
a) IRST-19-2009 b) IRST-19-2012 c) IRST-19-2015 d) IRST-19-2021
208. Initial course for welder is _____. [a]
a) TW1 b) TW2 c) TW3 d) TW4

209. The portion used for welding shall conform to the technical requirements as per RDSO specification is _____ [d]
a) IRST-19-2009 b) IRST-19-2012 c) IRST-19-2015 d) IRST-19-2021
210. Training duration for initial course for welder (TW1) is _____ [b]
a) One week b) Two weeks c) Three weeks d) four weeks
211. Provisional competency certificate for TW1 course shall be valid for executing _____ or _____ whichever is earlier. [b]
a) 50 joints, 3 months b) 100 joints, 6 months
c) 150 joints, 6 months d) 100 joints, 3 months
212. For evaluating working performance of welder should have executed at least _____ no. of welds [d]
a) 100 b) 75 c) 65 d) 50
213. Welders issued with provisional certificate fail to execute minimum number of 50 welds within six months is [b]
a) Competent b) Incompetent c) can attend TW-2 d) None of the above
214. Welders after executing 50 welds within six months are directed to attend TW-2 course along with _____ mts test piece with weld at centre [d]
a) 1 b) 1.5 c) 1.75 d) 2
215. Criteria for issuing regular competency certificate defective weld percentage should be less than _____ of the welds executed by welder under provisional certificate [a]
a) 1% b) 1.5% c) 1.75% d) 2%
216. Refresher course for welder is _____ [b]
a) TW1 b) TW2 c) TW3 d) TW4
217. Training duration for refresher course for welders (TW2) is _____ [a]
a) One week b) Two weeks c) Three weeks d) four weeks
218. Regular competency certificate for welders after completion of TW2 course is valid for _____ years. [c]
a) 6 months b) 1 year c) 2 years d) 3 years
219. After expiry of the validity of competency certificate, the welder is permitted to attend Refresher course TW2 for revalidation within _____ of issue of competency certificate [d]
a) 6 months b) 1 year c) 2 years d) 3 years

220. Welders not undergone Refresher course TW2 within 3 years from issue of competency certificate shall have to attend [b]
- a) Initial course and refresher course again b) Initial course again
c) Refresher course only again d) None of these
221. Training course for supervisors on welding is _____ [c]
- a) TW1 b) TW2 c) TW3 d) TW4
222. Training duration for supervisors on welding (TW3) is _____ [a]
- a) 1 week b) 2 weeks c) 3 weeks d) 4 weeks
223. After successful completion of training course for Supervisors (TW3), the validity period is _____ [d]
- a) 1 year b) 2 years c) 3 years d) 5 years
224. Refresher training course for supervisors on welding is _____ [d]
- a) TW1 b) TW2 c) TW3 d) TW4
225. Refresher course Training duration for supervisors on welding (TW4) is _____ [a]
- a) 2 days b) 1 weeks c) 2 weeks d) 3 weeks
226. Refresher course training for supervisors once in _____ [c]
- a) 2 years b) 4 years c) 5 years d) 6 years
227. Life of AT welding portion? [d]
- a) 1 year b) 2 years c) 3 years d) No specific life
228. Before using of portion for AT welding, it should be ensured [d]
- a) Free from moisture b) Batch number & portion number
c) Type (rail section) and chemistry (UTS) of rail d) All the above
229. Colour of 72 UTS rail welding portion bag is _____ [b]
- a) Green colour b) Red colour c) Black colour d) yellow colour
230. Colour of 90 UTS rail welding portion bag is _____ [a]
- a) Green colour b) Red colour c) Black colour d) yellow colour
231. Colour of 110UTS (chrome manganese & chrome - vanadium) rail welding portion bag is _____ [c]
- a) Green colour b) Red colour c) Black colour d) yellow colour
232. If date of manufacturing welding portion is more than 2 years, reaction test to be done by taking one portion from batch of _____ no.s [b]
- a) 200 b) 300 c) 350 d) 400

233. Colour of 110UTS (Head Hardened) rail welding portion bag is _____ [d]
a) Green colour b) Red colour c) Black colour d) yellow colour
234. Colour of R-260 grade rail welding portion bag is _____ [a]
a) Violet colour b) Red colour c) Black colour d) yellow colour
235. The minimum traffic block required for one AT welding _____ [c]
a) 45 minutes b) 60 minutes c) 70 minutes d) 75 minutes
236. Minimum traffic block required for performing two continuous welds is _____ [a]
a) 90 minutes b) 80 minutes c) 95 minutes d) 100 minutes
237. Before AT welding, the rail ends shall be cleaned with wire brush and Kerosene for at least a length of _____ [d]
a) 200 mm b) 150 mm c) 100 mm d) 50 mm
238. The traffic block requirement involving two cuts and two welds shall be _____ where the cutting is done by abrasive disc cutters. [c]
a) 70 minutes b) 90 minutes c) 100 minutes d) 120 minutes
239. The traffic block requirement involving two cuts and two welds shall be _____ where the cutting is done by hacksaw blades. [d]
a) 70 minutes b) 90 minutes c) 100 minutes d) 120 minutes
240. Normally, no AT welded joint shall be located closer than _____ m from any other welded or fish plated joint. [b]
a) 3 b) 4 c) 5 d) 6
241. In case of in situ welding the rail fastenings for at least _____ sleepers on either side shall be loosened. [d]
a) 2 b) 3 c) 4 d) 5
242. The sleepers adjacent to the joint to be welded shall be shifted to obtain a clear working space of _____ mm on either side. [c]
a) 150 b) 200 c) 250 d) 300
243. During AT welding of rails on cess the full rail length should be supported on at least
a) 5 sleepers b) 7 sleepers c) 8 sleepers d) 10 sleepers [d]
244. Tolerance for vertical alignment on before AT welding is checked with 1M straight edge measured at [c]
a) Middle of the straight edge b) Above the straight edge
c) At the end of the straight edge d) None of these

245. Lateral alignment of rail ends before AT welding when checked with one meter straight edge at centre shall be _____ [a]
a) ± 0.5 mm b) ± 0.6 mm c) ± 0.7 mm d) ± 0.8 mm
246. Lateral tolerance of rail end bend in horizontal plane with straight edge is checked at _____ mm below rail top [c]
a) 12 b) 13 c) 14 d) 15
247. The joint shall be kept higher after vertical alignment for AT welding when checked with one meter straight edge for 90 UTS rail [a]
a) 2 to 2.4 mm b) 3 to 4 mm c) 4 to 5 mm d) 1 to 2 mm
248. Tolerance for lateral alignment on before AT welding is checked with 1M straight edge measured at [a]
a) Middle of the straight edge b) Above the straight edge
c) At the end of the straight edge d) None of these
249. PFM stands for _____ [b]
a) Post Fabricated moulds b) Pre Fabricated moulds
c) Pre folded moulds d) none of the above
250. Alumino thermit welding with short pre-heating process is carried out by using [b]
a) Green moulds b) Dry moulds c) Wet moulds d) Red moulds
251. The latest development in pre fabricated moulds used for AT welding of rails is [c]
a) Green moulds b) Two piece moulds c) Three piece moulds d) None of the above
252. Before using of pre fabricated moulds for AT welding the following shall be ensured [d]
a) Free from moisture b) Cracks and blocked vents
c) Date of manufacturing d) All the above
253. Minimum shelf life of AT weld prefabricated moulds is [c]
a) 6 months b) 9 months c) 12 months d) 15 months
254. Ingredients of AT welding portion is [d]
a) Aluminium powder & Mill scale b) Ferro manganese & Ferro vanadium
c) Steel chips, Flour spar & Silicon carbide d) All the above
255. Ingredients of pre fabricated mould is [d]
a) High silica sand b) Sodium silicate c) Red oxide & Zircon wash d) All the above
256. Minimum moisture content of the luting sand is _____ [c]
a) 3% b) 5% c) 6% d) 10%

257. Ingredients of luting sand is [d]
- a) High silica sand b) 6% moisture content
c) Red oxide & Bentonite d) All the above
258. During fixing the moulds, it shall be ensured that the center line of the rail gap coincides with the _____ of the mould to avoid cross joint. [a]
- a) Centre line b) Inner edge c) Outer edge d) None of the above
259. After fixing the moulds, the gap between mould and the rail shall be packed firmly with _____ to prevent leakage of liquid weld metal. [c]
- a) Dry sand b) Wet sand c) Luting sand d) Ordinary sand
260. To protect the rail top table from metal splashes during reaction, the adjacent rail surface on either side of the moulds shall be covered with metal cover or smeared with luting sand up to _____ cm on either side [b]
- a) 10 b) 15 c) 20 d) 25
261. After fixing and luting of moulds, the rail ends pre heated to a desirable temperature up to [c]
- a) 600 to 700°C b) 625 to 800°C c) 650 to 850°C d) 700 to 900°C
262. In alumino thermit welding short pre-heating is done by compressed [b]
- a) Air diesel fuel mixture b) Air petrol fuel mixture
c) Air kerosene oil mixture d) None of the above
263. During AT welding, preheating of rail ends with Compressed Air petrol technique, air pressure should be maintained in the range of [b]
- a) 0.1 to 0.2 kg/cm² b) 0.2 to 0.3 kg/cm² c) 0.3 to 0.4 kg/cm² d) 0.4 to 0.5 kg/cm²
264. Preheating time would be about _____ minutes for 52/60kg rail section with compressed air petrol preheating technique. [c]
- a) 3.0 to 4.0 b) 3.5 to 4.5 c) 4.0 to 5.5 d) 4.5 to 5.5
265. In AT welding, compressor tank shall be kept at a safe distance of _____ m away from burner [a]
- a) 2 to 3 b) 1 to 3 c) 3 to 4 d) < 1M
266. The distance between top of mould to crucible bottom should be kept at _____ mm
- a) 50 b) 25 c) 75 d) 100 [a]
267. The Reaction time for AT welding portion is [b]
- a) 15 ± 3 seconds b) 20 ± 3 seconds c) 25 ± 3 seconds d) 30 ± 3 seconds

268. After the exothermic reaction lasting a few seconds, approximately equal volumes of molten steel liquid Al_2O_3 are separated at a temperature of about _____ [c]
a) 1500°C b) 2000°C c) 2400°C d) 2960°C
269. After pouring of the molten metal into the mould of 25 mm gap weld, trimming should be done after waiting for _____ [d]
a) 2 to 3 minutes b) 3 to 4 minutes c) 4 to 6 minutes d) 5 to 7 minutes
270. _____ should be used for trimming of extra weld metal from rail top and sides at AT welding rail joint after the welding process [c]
a) Hammer b) Chisel c) Hydraulic weld trimmer d) Rail profile grinder
271. The wedges used for alignment of rails for AT welding shall not be removed after trimming for at least _____ [a]
a) 20 minutes b) 30 minutes c) 40 minutes d) None of these
272. The first train should be allowed to pass on the newly insitu AT welded joint after pouring of the weld metal shall be only after a lapse of _____ [c]
a) 20 minutes b) 25 minutes c) 30 minutes d) none of these
273. The riser must not be removed until the weld cooled down and by knocking towards the _____ only [a]
a) Rail b) Ballast c) along the track d) All the above
274. After In-situ AT welding necessary speed restriction shall be observed until the _____ [a]
a) Grinding operation is over B) 2 days are over
c) one week is over d) none of these
275. _____ should be used for grinding of AT welded joints after trimming operation is complete [d]
a) Hammer b) Chisel c) Hydraulic weld trimmer d) Rail profile grinder
276. Rail profile grinder is fitted with _____ [d]
a) Stand b) Frame c) Grinding wheel d) Rail profile guided grinding trolley
277. Finished AT weld joints when checked with 1 meter straight edge the tolerance for vertical alignment shall not vary [b]
a) +0.5 mm b) +1 mm c) +2 mm d) +3 mm
278. Finished AT weld joints when checked with 1 meter straight edge the tolerance for lateral alignment shall not vary [a]
a) ± 0.5 mm b) ± 0.6 mm c) ± 0.7 mm d) ± 1 mm

279. Tolerance of vertical alignment on finished AT weld is checked with 1m & 10cm straight edge measured at [c]
- a) Middle of the straight edge
 - b) Above the straight edge
 - c) At the end of the straight edge
 - d) None of these
280. Tolerance of lateral alignment on Finished AT weld is checked with 1M & 10CM straight edge measured at [a]
- a) Middle of the straight edge
 - b) Above the straight edge
 - c) At the end of the straight edge
 - d) None of these
281. Finished AT weld joints when checked with 10 cm straight edge the tolerance for Top surface shall not vary [a]
- a) +0.4 mm
 - b) +0.5 mm
 - c) +0.6 mm
 - d) +0.7 mm
282. Finished AT weld joints when checked with 10 cm straight edge the tolerance for head finishing on sides shall not vary [a]
- a) ± 0.3 mm
 - b) ± 0.4 mm
 - c) ± 0.5 mm
 - d) none of these
283. In specific cases, for joint geometry, in case of old rails, dispensations may be permitted by [d]
- a) ADEN
 - b) DEN/Sr.DEN
 - c) Dy. Chief Engineer
 - d) Chief Engineer
284. Welds are executed by the Firms, if Any joint found not conforming to the finished weld tolerances shall be _____ by the firm. [b]
- a) Accept
 - b) Cut and rewelded, free of cost
 - c) Cut and rewelded, 50% of cost
 - d) Cut and rewelded, 100% of cost
285. welding identification code, letter AA denotes [a]
- a) Agency to which the welder belongs
 - b) Specific welder number
 - c) Welder belongs which railway
 - d) None of the above
286. In AT welding identification code, letter BBB denotes [b]
- a) Agency to which the welder belongs
 - b) Specific welder number
 - c) Welder belongs which railway
 - d) None of the above
287. All new welded joints should be ultrasonically tested as early as possible but in any case not later than [b]
- a) 45 days
 - b) 30 days
 - c) 15 days
 - d) 10 days
288. First periodic USFD test for AT welds shall be done after _____ by JE/SSE/USFD [b]
- a) 6 months
 - b) 1 year
 - c) 2 years
 - d) 3 years

289. In AT welding identification code, letter CCC denotes [c]

- a) Agency to which the welder belongs b) Specific welder number
- c) Welder belongs which railway d) None of the above

290. In single line, the welded joints shall be serially numbered in the direction of [c]

- a) Train traffic b) opposite to the train traffic
c) Increasing kilometer d) Decreasing kilometer

291. In double line, the welded joints shall be serially numbered in the direction of [c]

- a) Train traffic b) opposite to the train traffic
c) Increasing kilometer d) Decreasing kilometer

292.Painting of weld collar should be done on all welds to protect them against corrosion is [a]

- a) Immediately after the welding b) After 5 days
c) After 6 months d) After 12 months

293. Frequency of weld collar anticorrosive painting of AT welds should be carried out once in _____ in non corrosive prone areas. [a]

- a) 4 years b) 3 years c) 2 years d) 1 year

294.Frequency of weld collar anticorrosive painting of AT welds should be carried out
once in _____ in corrosion prone areas. [d]

- a) 4 years b) 3 years c) 2 years d) 1 year

295. During visual inspection of AT welding, what are the defects to be identified

- a) Cracks, blow holes b) Shrinkage, mismatch [d]
c) Fins, surface mismatch d) All the above

296.Joggling of AT welding done [a]

- a) Immediately after grinding operation over b) After 6 months
c) After 12 months d) After 18 months

297. Acceptance test by JE/SSE/USFD for AT welding is [a]

- a) Immediately after welding b) After 6 months
c) After 12 months d) After 18 months

298.A thermit welding done insitu shall be joggled fish plated with two clamps and supported on wooden blocks of 300 – 450 mm length until tested as [d]

- a) Good by JE/P.Way b) Good by SSE/P.Way
c) Good by ADEN d) Good by JE/SSE/USFD

299. In the initial acceptance test of the AT welds, if weld is marked _____, the weld should not be allowed to continue in service [b]
a) DFWO/DFWR b) DFWN c) OBS/IMR d) None of the above
300. One out of every _____ joints welded shall be selected at randomly for sample test joint [b]
a) 50 b) 100 c) 150 d) 200
301. Joggled fishplates with far end bolts shall be provided on AT welds, which have undertaken traffic equal to or more than _____ of stipulated fatigue life (GMT) of the rail. [b]
a) 30% b) 50% c) 75% d) 100%
302. Joggled fishplates with clamps or two far end bolts on good AT welds shall be provided on banks having height _____ m or more. [d]
a) 2 b) 3 c) 4 d) 5
303. Joggled fishplates with clamps or two far end bolts on good AT welds shall be provided on bridges (having length of waterways as 100 m or more) and on its approaches upto _____ m length. [b]
a) 50 b) 100 c) 150 d) 200
304. Joggled fishplates with clamps or two far end bolts on good AT welds shall be provided on curves of _____ and sharper. [c]
a) 1° b) 2° c) 3° d) 4°
305. All AT welds more than _____ years old are to be provided with joggled fishplates with two far end bolts/clamps of routes having less than 15GMT traffic [c]
a) 5 b) 10 c) 15 d) 20
306. Rail joints welded by a firm shall be guaranteed against failure which includes failures in execution, acceptance & regular ultrasonic testing and during service up to _____ years from the date of welding. [a]
a) 2 b) 3 c) 4 d) 5
307. Cumulative number of failed A.T. welds including rewelded joints in 2 years, shall not exceed _____ of the total quantity of joints in a particular contract. [b]
a) 1% b) 2% c) 3% d) 4%
308. Anti corrosion Painting of welds should be done in _____ no. of coats. [b]
a) 1 b) 2 c) 3 d) 4

- 309.If Any AT weld executed by firm fails within the guarantee period shall be _____
using their portions, equipments, labour and consumables [b]
a) Re welded by Departmental b) Re welded by firm free of cost
c) Re welded by firm with 50% of cost d) None of the above
- 310.A welding supervisor shall supervise not more than two welding teams at a time
when [c]
a) Within 1 km distance b) Within 500 m distance
c) Within 50 m distance d) None of the above
- 311.No hole should be made within heat affected zone of AT weld i.e. _____ mm from
centre of AT weld in the new SKV welds of 25mm gap. [c]
a) 40 b) 50 c) 75 d) 83
- 312.Composition of thermit welding team, number of welder grade I/ grade II are
required in one thermit welding team [a]
a) 1 b) 2 c) 3 d) 4
- 313.Composition of thermit welding team, number of welder grade III/ skilled artisan are
required in one thermit welding team [b]
a) 1 b) 2 c) 3 d) 4
- 314.Composition of thermit welding team, number of helper khalasi/ khalasi are required
in one thermit welding team [d]
a) 1 b) 2 c) 4 d) 5
- 315.Composition of thermit welding team, number of gangman are required in one
thermit welding team [d]
a) 3 b) 5 c) 8 d) as per work load
- 316.The interval between two coats of anti corrosion painting of new welds shall be
minimum of [c]
a) 3hrs b) 5hrs c) 8hrs d) 10hrs
- 317.Panting of new welds as well as old welds, to a distance of _____ cm on either side
of weld. [b]
a) 5 b) 10 c) 15 d) 20
- 318.The test weld shall withstand minimum transverse breaking load for 52kg, 90UTS rails
in tones _____ [c]
a) 60 b) 80 c) 90 d) 115

319. BHN value of hardness test on weld metal for 90 UTS rails [d]
 a) 329 + 30, -0 b) 365 + 30, -0 c) 229 + 20, -0 d) 265 + 30, -0
320. BHN value of hardness test on weld metal for 60kg Head hardened rails [a]
 a) 321(min) b) 365(min) c) 229(min) d) 265(min)
321. The test weld shall withstand minimum transverse breaking load for 60kg, 90UTS rails in tones _____ [d]
 a) 60 b) 80 c) 90 d) 115
322. The test weld shall withstand minimum transverse breaking load for 60kg, Head Hardened rails in tones _____ [b]
 a) 95 b) 115 c) 120 d) 125
323. Longitudinal crack in rail web (at AT weld) is caused by [a]
 a) Cutting of wear resistant grade rails by flame cutting
 b) Luting sand too wet c) Dropping of luting sand in to the mould
 d) Gap between rail ends is too wide – rail ends outside the collar formation
324. Lack of fusion in rail foot of AT weld is caused by [a]
 a) Flame cutting of rail ends b) Luting sand too wet
 c) Dropping of luting sand in to the mould
 d) Gap between rail ends is too wide – rail ends outside the collar formation
325. Cold spots - Lack of fusion of AT weld is caused by [d]
 a) Flame cutting of rail ends b) Luting sand too wet
 c) Dropping of luting sand in to the mould
 d) Gap between rail ends is too wide – rail ends outside the collar formation
326. Lack of fusion on foot of one rail end of AT weld is caused by [c]
 a) Flame cutting of rail ends b) Dropping of luting sand in to the mould
 c) Mould fitted centre to the gap but inclined to the vertical d) Luting sand too wet
327. Gross Lack of fusion on rail end of AT weld is caused by [b]
 a) Flame cutting of rail ends b) standard moulds fitted to rails of dissimilar depth
 c) Luting sand too wet d) Dropping of luting sand in to the mould
328. Sand inclusion in the rail foot and sand burn marks transversely across the rail head of AT weld is caused by [b]
 a) Flame cutting of rail ends b) Dropping of luting sand in to the mould
 c) Mould fitted centre to the gap but inclined to the vertical d) Luting sand too wet

329. Porosity in the thermit steel of AT weld is caused by [d]
a) Flame cutting of rail ends b) Dropping of luting sand in to the mould
c) Mould fitted centre to the gap but inclined to the vertical d) Luting sand too wet
330. Gross Porosity throughout the whole weld section of AT weld is caused by [c]
a) Use of damp portion b) Use of damp crucible
c) Both a & b d) None of the above
331. Gross inclusion of slag in the rail head of AT weld is caused by [c]
a) Flame cutting of rail ends b) Dropping of luting sand in to the mould
c) Pouring without the plug in the position d) Pouring off centre to the plug
332. Gross inclusion of slag in the rail head on one side of AT weld is caused by [d]
a) Flame cutting of rail ends b) Dropping of luting sand in to the mould
c) Pouring without the plug in the position d) Pouring off centre to the plug
333. Presence of Fin bottom part of line of AT weld is caused by [b]
a) Flame cutting of rail ends b) Improper mould fixing and improper luting
c) Luting sand too wet d) Dropping of luting sand in to the mould
334. Fracture through weld centre is due to [b]
a) weld subjected to compressive forces b) weld subjected to tensile forces
c) Both a & b d) None of the above
335. Cracking of weld after cooling at rail ends is due to [c]
a) Incorrect thermit portion
b) Incorrect welding parameters at time of welding
c) Both a & b d) None of the above
336. While fixing three piece mould proper care should be taken for proper fixing of bottom plate to avoid formation of ____ at the edges of bottom flanges of weld [b]
a) Lack of fusion b) Fins c) Porosity d) All the above

Safety Precaution at work spot

- 337.Engineering works can be broadly divided into [b]
a) 4 categories b) 3 categories c) 2 categories d) none of these
- 338.Works of short duration are those works which are completed [a]
a) on the same day of commencement b) on the next day of commencement
c) on the third day of commencement d) none of these
- 339.Works of long duration are those works which are completed [c]
a) Within three hours b) within 6 hours
c) Taking more than a day d) none of these
- 340.While doing short duration works the track is protected with [b]
a) fixed signals b) hand signals c) operating signals d) none of these
- 341.While doing Long duration works the track is protected with [c]
a) operating fixed indicators b) hand signals
c) Temporary engineering fixed indicators d) none of these
- 342.During works of short duration when the train is required to stop and proceed,
the flagmen should exhibit HS Red flag at a distance from work spot [a]
a) 30 mts b) 600 mts c) 800 mts d) 1200 mts
- 343.During works of short duration when the train is required to stop and proceed,
the flagmen should exhibit Banner flag at a distance from work spot [b]
a) 30 mts b) 600 mts c) 800 mts d) 1200 mts
- 344.During works of short duration when the train is required to stop and proceed,
the flagmen should exhibit three detonators with red hand signal at a distance
from work spot [d]
a) 30 mts b) 600 mts c) 800 mts d) 1200 mts
- 345.During works of short duration when the train is required to proceed at restricted
speed,the flagmen should exhibit caution hand signal at a distance from work spot
a) 30 mts b) 600 mts c) 1200 mts d) Both a & c [d]
- 346.shape of caution indicator is _____ [d]
a) round b) rectangle c) triangle d) fish tailed
- 347.During works of short duration when the train is required to proceed at restricted
Speed, the flagmen should exhibit banner flag at a distance from work spot [b]
a) 30 mts b) 600 mts c) 1200 mts d) Both a & c

348. During welding work, for protection of work spot red hand signal should exhibit at a distance from work spot [d]
a) 30 mts b) 600 mts c) 1200 mts d) Both a & c
349. During welding work, for protection of work spot banner flag should exhibit at a distance from work spot [b]
a) 30 mts b) 600 mts c) 800 mts d) 1200 mts
350. During works of long duration the temporary engineering fixed signal (Caution indicator) should be fixed at a distance from work spot when the trains required to proceed at restricted speed are as per G&SR [d]
a) 30 mts b) 600 mts c) 800 mts d) 1200 mts
351. During works of long duration the temporary engineering fixed signal (Speed indicator) should be fixed at a distance from work spot when the trains required to proceed at restricted speed are as per G&SR [a]
a) 30 mts b) 600 mts c) 800 mts d) 1200 mts
352. During works of long duration one termination indicator bearing letters **T/G** should be located a distance equal to the length of longest [c]
a) Express train b) passenger train c) goods train d) none of these
353. During works of long duration one termination indicator bearing letters **T/P** should be located a distance equal to the length of longest [b]
a) Coal train b) passenger train c) goods train d) none of these
354. During long duration works when the train required to stop and proceed, the flagman posted at stop indicator should take the signature of the train driver in a book called [b]
a) Train dairy b) Restriction book c) flagman dairy d) None of these
355. Shape of a Stop indicator board [b]
a) Square b) Rectangle c) Triangle d) Round
356. Shape of a Speed restriction board [c]
a) Square b) Rectangle c) Triangle d) Round
357. Shape of a Termination board [d]
a) Square b) Rectangle c) Triangle d) Round
358. Life of detonators is [d]
a) 2 years b) 3 years c) 4 years d) 5 years

359. The flagman should stand at a distance of mts after fixing detonators in the line for Protection [c]
a) 10 mts b) 20 mts c) 45 mts d) 50 mts
360. T/P on termination Board indicates [d]
a. Termination for passenger
b. Driver of passenger train can pickup normal speed from this point
c. Should be fixed at a distance of longest passenger train in that section
d. All the above
361. When works at times of poor visibility are to be undertaken and site is protected by temporary engineering fixed signals Nos of detonators 10 mts apart be fixed at not less than mts in rear of Caution Indicator and a caution hand signal exhibited to approaching trains [c]
a) 3 & 600 b) 2 & 600 c) 2 & 270 d) 3 & 1200
362. Life of a detonator manufactured after 2010 can be extended to years on a Yearly basis after testing detonator from each lot of over years [a]
a) 8, one & 5 b) 10, one & 7 c) 8, one & 6 d) none of these
363. The safety radius at the time of testing of detonators is [c]
a) 10 mts b) 20 mts c) 45 mts d) 50 mts
364. For intermediate tracks on triple or multiple lines, engineering indicators shall be Fixed between tracks to within mm from rail level [c]
a) 100 b) 200 c) 300 d) 400
365. Whistle indicator boards should be fixed ahead at a distance of [b]
a) 500 mts. b) 600 mts. c) 800 mts. d) 1200 mts
366. Construction machinery and vehicles plying at worksite away from the track should not infringe the demarcation line marked at a distance away from centre line of track is [b]
a) 3 mts. b) 6 mts. c) 9 mts d) 10 mts.
367. The staff required for fixing hand signal of keyman / patrolman should be at a height of _____ [c]
a) 3 feet (b) 4 feet (c) 5 feet (d) 6 feet
368. Stationary watchman should have book [b]
a) Patrol (b) Note (c) Key man (d) None

369. When any work is undertaken in the vicinity of track, barricading should be provided along side of the track at a distance away from centre line of nearest track should not be less than [a]
- a) 3.5 mts. b) 3.8 mts. c) 4.8 mts. d) 6.8 mts.
370. At a worksite in the vicinity of track, the vehicles are permitted to ply only in the presence of authorized Railway employee & Contractor's Supervisor and also duly issuing caution order to trains, when they are required to move within a distance away from the centre line of the nearest track is [b]
- a) more than 2.5 mts and less than 5.5 mts
b) more than 3.5 mts and less than 6 mts.
c) more than 4.5 mts and less than 6.5 mts.
d) none of the above
371. At a worksite in the vicinity of track, the vehicles are permitted to ply only in the presence of authorized Railway employee, Contractor's Supervisor and Block Protection, when they are required to move within a distance away from the centre line of the nearest track is [b]
- a) Less than 4.5 mts b) Less than 3.5 mts
c) Less than 5.5 mts d) none of the above
372. For carrying out track works requiring speed restriction, the caution indicator board shall be fixed at a height of metres from the Rail Level. [c]
- a) 3.0 m (b) 2.5 m (c) 2.0 m (d) 1.65 m
373. For carrying out track works requiring speed restriction, the speed indicator board shall be fixed at a height of metres from the Rail Level. [c]
- a) 3.0 m (b) 2.5 m (c) 2.0 m (d) 1.65 m
374. For carrying out track works requiring speed restriction, the T/P & T/G boards shall be fixed at a height of metres from the Rail Level. [d]
- a) 3.0 m (b) 2.5 m (c) 2.0 m (d) 1.65 m
375. What are all the indicator boards to be provided ahead of speed restriction location
a) Caution board b) Speed board c) Stop dead board d) All the above. [d]
376. What are all the indicator boards to be provided in rear of speed restriction location
a) T/P & T/G boards b) Speed board c) Stop dead board d) Caution board [a]

P.Way, Works and Bridges

377. ADEN should check small track machines once in ____ months [c]
a) 03 b) 04 c) 06 d) 12
378. AT welding site inspection by ADEN once in _____ at least one welding team under _____ [a]
a) A month, each SSE/P.way (incharge) b) 2 months, each SSE/P.way (incharge)
c) 3 months, each SSE/P.way (incharge) d) A months, entire sub division
379. Schedule of inspection of small track machines by SSE/P.Way in charge of section is once in ____ months [a]
a) 03 b) 04 c) 06 d) 12
380. _____ shall ensure to arrange for the repairs and maintenance of small track machines available with him. [c]
a) ADEN b) JE/P.Way c) SSE/P.Way in charge d) All the above
381. The direct responsibility for quality of AT welding being done in the section shall rest on the _____ of the section [d]
a) ADEN b) JE/SSE/P.Way c) DEN d) SSE/P.Way in charge
382. Inspection of AT welding site by SSE/P.Way in charge is once in _____ for each welding team [c]
a) 3 months b) 2 months c) a month d) Fortnight
383. JE/P.Way schedule for inspection of AT welding site is [d]
a) at least once each welding team in a month
b) at least once each welding team in 15 days
c) at least once each welding team in 2 months d) Not defined
384. Group A routes is classified with speeds up to _____ [d]
a) 110 kmph b) 120 kmph c) 130 kmph d) 160 kmph
385. Group B routes is classified with speeds up to _____ [c]
a) 110 kmph b) 120 kmph c) 130 kmph d) 160 kmph
386. Group D routes is classified with speeds up to _____ [b]
a) 100 kmph b) 110 kmph c) 120 kmph d) 50 kmph
387. Sleeper density is expressed as the number of sleepers per ____ [a]
a) KM b) Metre c) Rail d) All the above

388. PSC sleepers marked by paint with “FTC” indicate [c]
- a) Fit for track in curve b) Fit for transition curve
c) Fit for track circuit d) All the above
389. On PSC track fish plate joint should preferably be provided with _____ fish plates [b]
- a) 60 cm long b) 1 M long c) Both a & b d) Joggled
390. Full form of ERC [b]
- a) Elastic rail clamp b) Elastic rail clip c) Elastic roller clip d) Elastic roller clamp
391. Full form of GRSP [c]
- a) Grooved rubber sleeper pad b) Grooved rubber sole pad
c) Grooved rubber sole plate d) Grooved rubber sleeper plate
392. Full form of CGRSP [c]
- a) Composite Grooved rubber sleeper pad b) Composite Grooved rubber sole pad
c) Composite Grooved rubber sole plate d) Composite Grooved rubber sleeper plate
393. The surface of CGRSP where the manufacturer’s initials are embossed should be placed on rail seat _____ [a]
- a) Facing up to bottom of rail b) Facing down to top of sleeper
c) Both a & b d) None of the above
394. ERC mark – III drawing no [a]
- a) RT – 3701 b) RT- 8258 c) RT- 5919 d) RT-6254
395. Anti theft ERC drawing no [d]
- a) RT – 3701 b) RT- 8258 c) RT- 5919 d) RT-6254
396. ERC mark- V drawing no [c]
- a) RT – 3701 b) RT- 8258 c) RT- 5919 d) RT-6254
397. GRSP drawing no to be provided on 52kg sleeper RT 2495 [a]
- a) RT-3703 b) RT- 3711 c) RT-3709 d) RT-4732
398. GRSP drawing no to be provided on 60 kg sleeper RT-2496 [b]
- a) RT-3703 b) RT- 3711 c) RT-3709 d) RT-4732
399. GRSP drawing no to be provided on SEJ sleeper [b]
- a) RT- 4158 b) RT-4159 c) RT- 4160 d) RT-4162
400. CGRSP drawing number to be provided on 60 kg sleeper RT-2496 [d]
- a) RT-6615 b) RT- 6616 c) RT-6617 d) RT-6618

401. Metal liner for 52 kg rail and 52 kg sleeper RT -2495 [c]
a) RT-3742 b) RT-3741 c) RT-3738 d) RT-3740
402. Metal liner for 60 kg rail and 60 kg sleeper RT -2496 [d]
a) RT-3742 b) RT-3741 c) RT-3738 d) RT-3740
403. GFN liner for 52 kg rail and 52 kg sleeper RT -2495 [a]
a) RT -3702 b) RT-3706 c) RT-3707 d) RT.3708
404. GFN liner for 60 kg rail and 60 kg sleeper RT -2496 [b]
a) RT -3702 b) RT-3706 c) RT-3707 d) RT.3708
405. Combination metal liner for 52 kg rail and 60 kg sleeper RT -2496 [d]
a) RT -3736/3738 b) RT-3737/3739 c) RT-3738/3740 d) RT.3741/3742
406. Combination GFN liner for 52 kg rail and 60 kg sleeper RT -2496 [b]
a) RT -3704/3705 b) RT-3707/3708 c) RT-3706/3707 d) RT.3702/3703
407. Colour band on RT-3741 metal liner is [a]
a) Yellow b) Green c) Pink d) White
408. Colour band on RT-3742 metal liner is [b]
a) Yellow b) Green c) Pink d) White
409. Colour band on RT-3706 GFN liner is [d]
a) Yellow b) Green c) Pink d) White
410. Colour band on RT-3702 GFN liner is [c]
a) Yellow b) Green c) Pink d) White
411. Colour band on RT-3707 combination GFN liner is [a]
a) Yellow b) Green c) Pink d) White
412. Colour band on RT-3708 combination GFN liner is [b]
a) Light Yellow b) Light Green c) Light Pink d) White
413. Formation width for new track single line BG is [c]
a) 7650 mm b) 7750 mm c) 7850 mm d) 7950 mm
414. While unloading BT should [d]
a) Move in only one direction b) No pushing back to be done.
c) Not work BT after sunset and foggy days d) All the above
415. A SR of ----- to be imposed for first train only, irrespective of infringement after unloading material during block from material train. [c]
a) 30 kmph b) 50 kmph c) 45 kmph d) 15 kmph

416. Formation width for new track double line BG is [d]
a) 13190 mm b) 13180 mm c) 13170 mm d) 13160 mm
417. Frequency of ERC greasing in corrosion prone areas is [a]
a) Once in a year b) Once in six months c) Once in 1½ years d) Once in 2 years
418. Frequency of ERC greasing in other than corrosion prone areas is [d]
a) Once in a year b) Once in six months c) Once in 1½ years d) Once in 2 years
419. Frequency of lubrication of plate screws in points and crossings in corrosion prone areas is [b]
a) Once in a year b) Once in six months c) Once in 1½ years d) Once in 2 years
420. Frequency of lubrication of plate screws in points and crossings in other than corrosion prone areas is [a]
a) Once in a year b) Once in six months c) Once in 1½ years d) Once in 2 years
421. Frequency of lubrication of SEJ is once in [c]
a) Week b) 10 days c) 15 days d) Month
422. Frequency of greasing of gauge face of rails in points and crossings is once in [b]
a) Week b) 15 days c) 21 days d) Month
423. Frequency of greasing of gauge face of rails on curves less than 2° is once in [d]
a) Week b) 15 days c) 21 days d) Month
424. Frequency of greasing of gauge face of rails on curves 2° and up to 3° is once in [b]
a) Week b) 15 days c) 21 days d) Month
425. Adequate distance of _____ in the direction of approaching train should be visible while working on bridges without caution order and with lookout man [d]
a) 0.6KM b) 0.8 KM c) 1 KM d) 1.2 KM
426. Bridges with openings more than 6.1 m, the preferred position of the rail joint are at [a]
a) 1/3 the span from either end. b) 1/4 the span from either end.
c) 1/2 the span from either end. d) 1/5 the span from either end.
427. Bridges with openings less than 6.1 m, the preferred position of the rail joint [d]
a) 1/3 the span from either end. b) 1/4 the span from either end.
c) 1/2 the span from either end. d) Should be avoided
428. The clear distance between joint sleepers on un ballasted deck bridges should not be more than [c]
a) 150 mm b) 175 mm c) 200 mm d) 250 mm

429. Track on girder bridges with un-ballasted deck is laid with [c]
a) Rigid fastenings b) Elastic fastenings c) Rail free fastenings d) All the above
430. The clear distance between sleepers on un ballasted deck bridges during TSR/CTR work should not be more than [b]
a) 500 mm b) 450 mm c) 400 mm d) 600 mm
431. The guard rail shall be provided on the track adjacent to a column /pier /abutment which is located within a distance of ____ from centre of track. [a]
a) 8 M b) 6 M c) 5 M d) 4.5 M
432. Clearance between guard rail and running rail is [d]
a) 200 ± 50 mm b) 250 ± 40 mm c) 200 ± 40 mm d) 250 ± 50 mm
433. The top table of the guardrail should not be lower than that of the running rail, by more than ____ [b]
a) 20 mm b) 25 mm c) 30 mm d) 40 mm
434. Lubrication of rail joints is done to [d]
a) Facilitate expansion of rails b) Reduce wear on fishing planes of rail
c) Reduce wear on fishing planes of fish plates d) All the above
435. Lubrication of rail joints is carried out [b]
a) Once in six months in the month of October and February
b) Once in a year from October and February
c) Once in two year from October and February d) None of the above
436. Lubrication of rail joints on important girder bridges and their approaches should be done ____ [a]
a) Twice in a year b) Once in a year c) Once in 4 months d) Once in four months
437. Battering of rail ends occur when the _____ [d]
a) Steep rising gradients b) Improper rail table
c) Different rail section d) Joint gaps are more
438. Wheel burns causes [d]
a) Hammering on rails b) Packing is loosened
c) Fittings get loose d) All the above
439. Permanent rail closure in running lines other than LWR track on routes having speed less than 100kmph should not be less than ____ [c]
a) 11 m b) 6.5 m c) 5.5 m d) 4 m

440. Thickness of each coat of anti corrosive paint should be _____ microns [b]
a) 200 b) 100 c) 150 d) 75
441. During anti corrosive of rail painting interval between two coats shall be less than ____ [c]
a) 6 Hrs b) 7 Hrs c) 8 Hrs d) 10 Hrs
442. Permanent rail closure in running lines other than LWR track on routes having speed more than 100kmph should not be less than _____ [a]
a) 11 m b) 6.5 m c) 5.5 m d) 4 m
443. The fractured rail pieces of approximately ____ long each to be cut and sent to chemist and metallurgist for investigation [b]
a) 300 mm b) 500 mm c) 400 mm d) 1 m
444. The lifting of track should not exceed ____ at a time so as to allow proper consolidation. [c]
a) 30 mm b) 40 mm c) 50 mm d) 75 mm
445. The easement gradient for the passage of trains during lifting of track should not be steeper than ____ in one rail length of 13 meters. [d]
a) 30 mm b) 35 mm c) 20 mm d) 25 mm
446. In case of single line Lifting of track should commence from the _____ end carried out in the direction of rising grade [a]
a) Downhill b) Uphill c) Opposite to direction of traffic
d) Along the direction of traffic
447. In case of double line Lifting of track should commence [c]
a) Downhill b) Uphill c) Opposite to direction of traffic
d) Along the direction of traffic
448. In case of curves during lifting of track _____ rail should be taken as sighting rail [b]
a) Outer b) Inner c) Either of both rails d) As per site
449. The lowering of track should not exceed ____ at a time so as to allow proper consolidation. [d]
a) 30 mm b) 40 mm c) 50 mm d) 75 mm
450. When unloading rails along tracks, care shall be taken to ensure that rails do not touch each other to form a continuous metallic mass of length greater than _____ metres [a]
a) 300 b) 200 c) 250 d) 500

451. The easement gradient for the passage of trains during lowering of track should not be steeper than _____ in one rail length of 13 meters. [d]
a) 30 mm b) 35 mm c) 20 mm d) 25 mm
452. For efficient drainage the bottom of side drains should be at least _____ below the formation level. [c]
a) 50 cm b) 40 cm c) 30 cm d) 25 cm
453. Distance pieces to platform lines are provided at an interval of _____. [a]
a) 30 m b) 25 m c) 35 m d) 50 m
454. Fouling marks should be fixed at a point at which spacing between tracks is not less than _____ for existing yards [b]
a) 4255 mm b) 4265 mm c) 4275 mm d) 4285 mm
455. Record of work in artisans diary should be submitted to office of SSE/P.Way in charge _____ [c]
a) At the every week b) Once in 15 days
c) At the end of every month d) On every day
456. _____ should not leave any tool unprotected during the course of working or during mid-day-break. [a]
a) Track maintainer b) Key man c) Gang mate d) JE/P.Way
457. _____ tapes should be avoided in track circuited areas [b]
a) Linen b) Steel c) Cloth d) Plastic
458. No work shall be done within a distance of _____ metres from the live parts of the O.H.E. without a 'permit-to-work'. [c]
a) 1 b) 1.5 c) 2 d) 2.5
459. Permanent way staffs are advised to keep clear of the tracks and avoid contact with the rails when an electrically hauled train is within _____ meter [c]
a) 150 b) 200 c) 250 d) 300
460. When joggled fish plates are removed for deployment of track machines, a SR _____ shall be imposed till such time the joggled fish plates are re-fixed. [b]
a) 30 kmph b) 50kmph c) 45 kmph d) 20 kmph
461. _____ is used for surface dressing, dragging soil and sand or fine stone , cleaning of weeds and undergrowth, manual excavation [a]
a) Powrah b) Ballast rake c) Crow bar d) Pan mortor

462. _____ is used to lift track for surfacing, to correct the alignment, for packing the ballast under concrete sleepers [c]
 a) Powrah b) Ballast rake c) Crow bar d) Pan mortar
463. No part of the tree shall be nearer than ____ meters from the nearest live conductor.
 a) 2.5 b) 3 c) 3 .5 d) 4 [d]
464. _____ is used for filling ballast, earth and muck etc [d]
 a) Powrah b) Ballast rake c) Crow bar d) Pan mortar
465. _____ is used to take up removing and placing of ballast on the sleepers and also to remove the earth from track [c]
 a) Powrah b) Ballast rake c) Shovel d) Pan mortar
466. _____ is used for handling of ballast [b]
 a) Powrah b) Ballast rake c) Shovel d) Pan mortar
467. _____ is used to open and close the track, to fill ballast in pan motor, dressing of shoulder ballast and cess [c]
 a) Bar claw b) Ballast rake c) wire claw d) Tommy bar
468. _____ is used for hand compaction of road surface and ballast [c]
 a) Hammer b) ballast rake c) Rammer d) Shovel
469. _____ is used to lift the track in track maintenance and construction work site [c]
 a) Hydraulic track jack b) Mechanical track jack
 c) Both a & b d) Tommy bar
470. _____ is provided between sleeper and rail to give cushioning effect [d]
 a) Bearing plate b) Ballast c) Formation d) Rubber pad
471. _____ are provided between ERC and rail flange to avoid point contact of ERC toe over the flange [b]
 a) Rubber pad b) Liner c) Washer d) Plate screw
472. _____ is used for fastening the rails to sleepers directly [c]
 a) Rubber pad b) Liner c) ERC d) Bearing plate
473. The shortest distance between the gauge faces of rails of a track is called [a]
 a) Track gauge b) Cross level c) Versine d) Unevenness
474. Length of check rail at level crossing shall be [d]
 a) Width of road + 0.5 m b) width of road + 1 m
 c) Width of road + 1.5 m d) width of road + 2 m

475. The level difference between two rails, on a sleeper, of a track is called [b]
 a) Track gauge b) Cross level c) Versine d) Unevenness
476. The total traffic carried on a line, is expressed as [c]
 a) Gross in Kgs b) Gross in ton c) Gross million ton d) Gross billion ton
477. Check rail clearance to be provided at level crossing [c]
 a) 41 – 45 mm b) 44 – 48 mm c) 51 – 57 mm d) 52 – 58 mm
478. Plate screws are used at _____ [a]
 a) Switch of t/out b) crossing of t/out c) lead of t/out d) none of the above
479. Spherical washers are used at _____ [a]
 a) Heel and check blocks of t/out b) LC c) GB d) SEJ
480. Tapered washers are used at _____ [b]
 a) Heel and check blocks of t/out b) CMS crossing c) LC d) SEJ
481. The amount by which one of the rail is raised with reference to the other rail of a track is called as [d]
 a) Cant deficiency b) Cant excess c) Cross level d) Super elevation
482. _____ is used to measure the distance between gauge faces of rails of a track at 13 to 15 mm below top of the rails from nominal gauge [c]
 a) Spirit level b) Tape c) Gauge cum level d) Hemp cord
483. The measured gauge which is less than the nominal gauge is called [b]
 a) Slack gauge b) Tight gauge c) Neat gauge d) None
484. The measured gauge which is more than the nominal gauge is called [a]
 a) Slack gauge b) Tight gauge c) Neat gauge d) None
485. The lowest division in gauge cum level instrument for gauge reading is [b]
 a) 0.5 mm b) 1 mm c) 1.5 mm d) 2 mm
486. In gauge cum level instrument the tight gauge reading is shown in _____ window [d]
 a) White b) Green c) Yellow d) Red
487. In gauge cum level instrument the slack gauge reading is shown in _____ window [a]
 a) White b) Green c) Yellow d) Red
488. In gauge cum level instrument the maximum tight gauge that can be read up to [a]
 a) 10 mm b) 15 mm c) 20 mm d) 25 mm
489. _____ is used to measure the level difference between two rails, on a sleeper, of a track [b]
 a) Tape b) Spirit level c) Gauge cum level d) Hemp cord

490. In gauge cum level instrument the maximum slack gauge that can be read up to [c]
 a) 10 mm b) 15 mm c) 20 mm d) 25 mm
491. The lowest division in gauge cum level instrument for level reading between two rails of a track is [b]
 a) 0.5 mm b) 1 mm c) 1.5 mm d) 2 mm
492. Deviation of rails in vertical plane, from its original/intended position, measured individually for each of the rail with reference to a chord of specified length is called as [d]
 a) Gauge b) Versine c) Alignment d) Unevenness
493. Deviation of rails in horizontal plane, from its original/intended position, measured individually for each of the rail with reference to a chord of specified length [c]
 a) Gauge b) Versine c) Alignment d) Unevenness
494. _____ is the perpendicular distance measured at the midpoint of a chord from the arc of curved track. [b]
 a) Gauge b) Versine c) Cross level d) Unevenness
495. A circular curve in vertical plane. [c]
 a) Transition curve b) Horizontal curve c) Vertical curve d) Turn in curve
496. A welded rail, the central part of which does not undergo any longitudinal movement due to temperature variations is called [c]
 a) Fish plated track b) Short welded rail c) Long welded rail d) Buffer rail
497. A welded rail that contracts and expands, throughout its length, due to temperature variations is called [b]
 a) Fish plated track b) Short welded rail c) Long welded rail d) Buffer rail
498. An easement curve which has curvature change throughout its length [a]
 a) Transition curve b) Horizontal curve c) Vertical curve d) Turn in curve
499. _____ installed at each end of LWR/CWR to permit expansion /contraction of the adjoining breathing lengths due to temperature variations. [c]
 a) Switch expansion joint b) Buffer rail c) Both a & b d) None of the above
500. _____ is used to check the squaring of sleepers [b]
 a) Chord b) T square c) Straight edge d) L square
501. _____ is used to check the squaring of rail cut [d]
 a) Chord b) T square c) Straight edge d) L square

502. _____ tool is used to check the soundness of packing under concrete sleepers [a]
a) Canne boule b) shovel c) Crow bar d) all the above
503. Sudden or Gradual shifting of Track in lateral or vertical direction due to unbalanced thermal stress in rail / track is called [d]
a) Creep b) Movement of rail c) Sun kinks d) Buckling of track
504. Mechanical track jack used for lifting of track is [a]
a) Infringing type b) Non infringing type c) Both a & b d) None of the above
505. Hydraulic track jack used for lifting of track is [b]
a) Infringing type b) Non infringing type c) Both a & b d) None of the above
506. _____ for removing the jammed ERC from concrete sleepers without damage to the sleepers [a]
a) Hydraulic extractor for ERC b) Concrete sleeper drilling machine
c) Angle grinder d) Hydraulic sleeper spacer
507. _____ is used for tamping of track for slack packing in concrete sleeper track as means of intermediate attention in between the runs of on track machine. [d]
a) CSM machine b) Duomatic machine c) Unimat machine d) Off track tampers
508. After laying Steel channel sleepers, tightening of all fittings including hook bolts should be done once in _____ for initial one month [d]
a) Every day b) 7 days c) 10 days d) 15 days
509. After initial one month of laying of steel channel sleepers tightening of all fittings including hook bolts should be done once in _____ for next six months [b]
a) 15 days b) a month c) Two months d) 45 days
510. After initial one month of laying of steel channel sleepers guard rail fittings should be tightened once in _____ for next six months [a]
a) a month b) 45 days c) Two months d) Three months
511. Rail joints should be avoided within _____ from abutment [c]
a) 1 Mts b) 2 Mts c) 3 Mts d) 6 Mts
512. On approaches of important and major bridge approaches, for a length of about _____, width of cess should be _____ clear of full ballast section to maintain ballast profile. [c]
a) 200 m, 100 cm b) 150 m, 100 cm c) 100 m, 90 cm d) 200 m, 90 cm

513. At commencement of each gang length between stations a sample track of _____ rail lengths of track should be maintained [c]
 a) 2 b) 2 ½ c) 3 d) 3 ½
514. When parting of train is noticed _____ signal shall not be shown during day time [a]
 a) Red flag b) Green flag c) Banner flag d) None
515. When hot axle, hanging chains, hanging battery, a vehicle /wagon /train/ battery box on fire, shifted load, falling material like brake blocks, brake beams, safety bracket, vacuum cylinder or any other situation endangering safe running of trains is noticed _____ shall be shown during night time. [a]
 a) Red light b) Green light c) White light d) Both b & c
516. _____ Indication shown to loco pilot to proceed slowly reducing speed during day time at work site [d]
 a) Waving Red flag b) Waving green flag c) Waving red flag vertically up and down
 d) Waving green flag vertically up and down
517. _____ is the pitch of first hole in ordinary fish plate joint to create a gap of 6 mm [b]
 a) 83 mm b) 80 mm c) 82 mm d) 81 mm
518. _____ Indication shown to loco pilot to proceed slowly reducing speed during night time at work site [c]
 a) Waving Red light vertically up and down
 b) Waving white light vertically up and down
 c) Waving green light vertically up and down d) None
519. _____ Indication shown to loco pilot to stop the train during night time [b]
 a) Showing Red light
 b) Waving white light violently across the body
 c) Waving green light violently across the body d) Both a & b
520. plain track tamping machine is _____ [d]
 a) BRM b) UNIMAT c) BCM d) duomatic m/c
521. points and crossing tamping machine is _____ [b]
 a) BRM b) UNIMAT c) BCM d) duomatic m/c
522. Ballast deep screening machine is _____ [c]
 a) BRM b) UNIMAT c) BCM d) duomatic m/c
523. Ballast profiling and boxing machine is _____ [a]
 a) BRM b) UNIMAT c) BCM d) duomatic m/c

524. FRM is a _____ machine [a]
 a) Shoulder ballast screening m/c b) deep screening m/c
 c) Tamping m/c d) P & C relaying m/c
525. T-28 is a _____ machine. [d]
 a) Shoulder ballast screening m/c b) deep screening m/c
 c) Tamping m/c d) P & C relaying m/c
526. Machine used for trucking of p.way material along track is _____ [d]
 a) DGS b) PQRS c) T-28 d) UTV
527. Machine used for relaying of plain track is _____ [b]
 a) DGS b) PQRS c) T-28 d) UTV
528. Machine used for compaction and consolidation of track is _____ [a]
 a) DGS b) PQRS c) T-28 d) UTV
529. The turnouts on which trains are to be received from SRJ side are called [c]
 a) Non interlocked points b) Trailing points
 c) Facing points d) interlocked points
530. The turnouts on which trains are received from crossing side from any of two tracks are called [b]
 a) Non interlocked points b) Trailing points
 c) Facing points d) Interlocked points
531. SRJ is _____ [c]
 a) Switch rail joint b) Stock rail junction c) Stock rail joint d) Switch rail junction
532. HOC is _____ [b]
 a) Head of crossing b) heel of crossing c) heel on crossing d) none of above
533. In CMS crossing , CMS stands for _____ [d]
 a) Carbon manganese steel b) Carbon magnesium steel
 c) Cobalt manganese steel d) Cast Manganese Steel
534. ATS is _____ [a]
 a) Actual toe of switch b) Ahead of tongue and stock
 c) Advance toe of switch d) none of the above
535. TTS is _____ [b]
 a) Theoretical tongue of switch b) Theoretical toe of switch
 c) Theoretical throat of switch d) none of the above
536. ANC is _____ [c]
 a) Actual number of crossing b) advance nose of crossing
 c) Actual nose of crossing d) ahead of nose in crossing
537. TNC is _____ [b]
 a) Total number of crossing b) Theoretical nose of crossing
 c) Terminal nose of crossing d) none of the above
538. BCM full form is _____ [a]
 a) Ballast cleaning machine b) Ballast crushing machine
 c) Ballast collecting machine d) Ballast compaction machine

539. SBCM is _____ [d]
a) Standard ballast cleaning machine b) Shoulder ballast collecting machine
c) Shoulder ballast compaction machine d) Shoulder ballast cleaning machine
540. DTS is _____ [c]
a) Ddynamic tamping system b) Dynamic train stabilizer
c) Dynamic track stabilizer d) Dynamic tamper and stabilizer
541. PQRS is _____ [d]
a) Permanent and quick restoration system b) Prime quality relaying system
b) Plasser's quick relaying and stabilizing d) Plasser's quick relaying system
542. RBMV is _____ [a]
a) Rail borne maintenance vehicle b) Railway board maintenance vehicle
c) Railway board monitoring vehicle d) Railway ballast moving van
543. TRT is _____ [a]
a) Track relaying train b) Track restoration train
c) Turnout renewal train d) Track relaying and tamping
544. USFD is _____ [a]
a) Ultra sonic flaw detection b) Ultra sonic fast detection
c) Ultrasound finding of defects d) Ultra sonic flaw deflection
545. RDSO is _____ [d]
a) Railway design standards organization
b) Research development standard organization
c) Railway design standard office
d) Research designs standard organization
546. OMS is _____ [b]
a) Oscillations measuring system b) Oscillation monitoring system
c) Oscillation monitoring schedule d) Oscillation management system
547. TRC is _____ [c]
a) Track reading car b) Track reporting car
c) Track recording car d) Track recording coach
548. IRPWM is _____ [b]
a) Indian railway permanent works manual b) Indian railway permanent way manual
c) Indian railway permanent way machine d) Indian railway primary works manual
549. IRTMM is _____ [d]
a) Indian railway train monitoring manual
b) Indian railway track monitoring manual
c) Indian railway track management manual
d) Indian railway track machine manual

550.IRSTMM is_____

[b]

- a) Indian railway standard track machine manual
- b) Indian railway small track machine manual
- c) Indian railway standard track management manual
- d) Indian railway standard track monitoring manual

551.IRSOD Is_____

[c]

- a) Indian railway standard overall dimensions b) Indian railway schedule of damages
- c) Indian railway schedule of dimensions
- d) Indian railway schedule of official dimensions