Downloaded From : http://rrbportal.com/

Workshop

(English Version)

Fill in the blanks with correct answer from the following.

1. Three axis parallel to each other are called …….. axis
   (a) X (b) Y (c) Z (d) XYZ
2. ……..Metal used in boiler safety plug.
   (a) Brass (b) Zink (c) Lead (d) Copper
3. Single pipe used in …….. wagons.
   (a) BOXN (b) BOXNHA (c) BOX (d) BCNHA
4. .....test is being used to detect internal faults of the Axles
   (a) Hardness (b) UST (c) DPT (d) None of them
5. Codal life of BTPN wagon is ---…….---
   (a) 30 (b) 35 (c) 25 (d) None.
6. Fuel filter changed during …… schedule
   (a) Preventive (b) Breakdown (c) Corrective (d) None of them
7. ……. Incentive scheme is in Jhansi workshop.
   (a) CLW (b) RCF (c) DMW (d) None of them
8. Codal life of wheel lath for two shift working, is ---------- years .
   (a) 09 (b) 15 (c) 20 (d) 30
9. Codal life of Air compressor for three shift working, is ---------- years .
   (a) 15 (b) 20 (c) 09 (d) 08
10. Safety valve of Steam boiler is sealed by ----------.
    (a) SSE (b) Boiler Inspector (c) Boiler operator (d) WM/plant
11. ……..is Nodal officer for M&P Programme in workshop.
    (a) WM/ Plant (b) SSE (c) SSE/Budget (d) None of them .
12. ……gas is used in MIG welding.
    (a) CO2 (b) DA (c) Oxygen (d) None of them
13. - …… is competent for RSP work
    (a) GM (b) Railway Board (c) CME (d) CWM
14. ---------- is the highest authority of Mechanical Department in Indian Railway.
    (a) GM (b) MM (c) CME (d) CWE
15. Maximum Wheel Dia of BOXN is ----------mm
    (a) 1000 (b) 1090 (c) 840 (d) 740
16. Meaning of TQM is ……..
    (a) Total Quality Management (b) Total Quantity Management (c) Total Quality Machine (d) None of them
17. EOT crane has ……. Motion.
    (a) 02 (b) 03 (c) 04 (d) 08
18. Codal life of wheel lathe for three shift working, is ---------- years.
    (a) 15 (b) 09 (c) 20 (d) 30

Downloaded From : http://rrbportal.com/ Courtesy : Indian Railway

Downloaded From : http://rrbportal.com/

19. Codal life of air compressor for two shift working, is ---------- years.
(a) 15 (b) 9 (c) 20 (d) 30
20. First POH of BOXN wagon , is done after …….year .
(a) 06 (b) 4.5 (c) 05 (d) 08
21. Meaning of PCO in workshop is……
(a) Production Control Organisation (b) Police Control Office (c) Public call on
(d) None of them .
22. ---------- is the highest authority of Mechanical Department in Zonal Railway.
(a) CME (b) CFTM (c) COM (d) CPTM
23. M&P Programme prepared in the month of ……every year .
(a) December (b) June (c) August (d) April
24. ---------- hardness increased in case hardening.
(a) External (b) Internal (c) Full (d) None of them
25. DV is Overhauled in .....
(a) POH (b) ROH (c) NPOH (d) None of these
26. The work of limit switch is .....
(a) Safety (b) Easy in operation (c) To stop Crane (d) None of these
27. AAC is for ..... item .
(a) Stock (b) Non stock (c) Imported Stock (d) Emergency Stock
28. ..... type of defects can be detected in DPT test?
(a) Surface (b) Internal (c) Hardness (d) None of them
29. ..... bearing is fitted in BOXN?
(a) CTRB (b) Cylindrical Roller (c) Spherical (d) None of them
30. Rail crane can be work .....
(a) Only on Track (b) On road (c) On Both (d) None of them
31. Work of spark plug in Petrol Engine is.....
(a) Ignition (b) Compression (c) Power (d) None of these
32. Machine is used to manufacturing gear teeth.....
(a) Lathe (b) Milling (c) Grinding (d) Slotting
33. Machine is used to test hardness of material.....
(a) Brinell (b) UTS (c) Lathe (d) None of these
34. Final fit of wagon is given by .....
(a) SSE (b) SIO (c) NTXR (d) WM/R
35. Ignition is done in Diesel Engine by.....
(a) Spark plug (b) Injector (c) Governor (d) None of these
36. RCF is located at .....
(a) Chennai (b) Kapurthala (c) Bangalore (d) None of these
37. Rail spring Workshop is at.....
(a) Varanasi (b) Kapurthala (c) Sitholi (d) None of them
38. In CLW pattern, JE gets ..... incentive percentage?
(a) 100 (b) 50 (c) 80 (d) None of them

Downloaded From : http://rrbportal.com/ Courtesy : Indian Railway

Downloaded From : http://rrbportal.com/

39. Allowed time = normalized time x ---------- (without gauging)
(a) 1.33 (b) 1.48 (c) 1.65 (d) 1.73

40. The founder of work study was……..
(a) G. Gilberts (b) H. C. Tipet (c) Bendex (d) F. W. taylor

41. Probability of error at 68% reliability level is ----------
(a) 32 (b) 48 (c) 50 (d) 22

42. If nos. of machines in a section is 120 and out of them 20 machines are idle the efficiency of section is ----------.
(a) 80 (b) 100 (c) 83.33 (d) 46

43. Contingent allowance is permissible ----------%
(a) 10 (b) 12.5 (c) 33 (d) None of these

44. Direct worker is admissible to get ----------% bonus.
(a) 80 (b) 100 (c) 33 (d) 50

45. Gauging allowance is permissible ----------%
(a) 12.5 (b) 10 (c) 5 (d) 15

46. The work done in one hour by a worker is called ----------.
(a) one man hour (b) one Joule (c) one Newton (d) one kilowatt

47. The work done in one hour by a machine is called ----------.
(a) Machine hour (b) One machine hour (c) one Joule (d) one Newton

48. If Idle time for waiting of work is above 2% & below 5% the incentive bonus of the supervisor will be deducted ……%
(a) 12 (b) 10 (c) 08 (d) None of these

49. Probability of error at 90% reliability is ----------
(a) 32 (b) 48 (c) 10 (d) None

50. If nos. of machines in a section is 200 and out of them 40 machines are idle the efficiency of section is ----------.
(a) 80 (b) 100 (c) 83.33 (d) 46

51. The maximum limit of incentive bonus is …….% to avoid the negative Effect on the health. of employee.
(a) 75 (b) 50 (c) 100 (d) None of these

52. In ----------.technique stop watch is not used
(a) Method study (b) Measurement Sampling (c) Work Sampling (d) None of these

53. Indirect worker is admissible to get ----------% bonus.
(a) 80 (b) 100 (c) 33 (d) NIL

54. Incentive allowance is permissible ----------%
(a) 12.5 (b) 10 (c) 33.33 (d) 15

55. If idle time for waiting of work is above 5% & below 15% the incentive bonus of the supervisor will be deducted ……%
(a) 10 (b) 20 (c) 50 (d) None of these

56. PAC items purchased by ----------.
(a) Open tender (b) Limited Tender (c) Single Tender (d) None of these

Downloaded From : http://rrbportal.com/ Courtesy : Indian Railway

Downloaded From : http://rrbportal.com/

57. ……. is done by SWTR.
(a) Wagon testing (b) Trolley testing (c) Hardness testing (d)None of these.
58. If rating is 80 and observed time is 50 minutes, the normalized time = ---------- minutes.
(a) 40 (b) 50 (c) 0 (d) 20
59. .....incentive scheme is applicable in Sitholi workshop.
(a) CLW pattern (b) DLW pattern (c) DCW pattern (d) None
60. In incentive scheme ..... department supplies the material to the shop.
(a) Inspection (b) Progress (c) rate fixing (d) store
61. categories in CLW pattern is .....
(a) 03 (b) 04 (c) 02 (d) 05
62. Which incentive scheme is implemented in RWF .
(a) CLW pattern (b) DLW pattern (c) DCW pattern (d) None 79
63. The incentive calculation of work done is done by ..... department.
(a) Progress (b) Inspection (c) NCWS (d) Rate fixing
64. If Idle time is more than 15% during work than the incentive of supervisor will be deducted……..%
(a) 100 (b) 20 (c) 50 (d) None of these
65. …… increases with increase in carbon percentage in steel.
(a) Brittleness (b) Ductility (c) mildness (d) None of these
66. .....is tested by zyglo test.
(a) Crack (b) welding (c) machining (d) None of these
67. .....defects can be seen by DPT test.
(a) Surface (b) internal (c) hardness (d) None of these .
68. .....mm is the condemning limit of BTPN wheel.
(a) 915(b) 906(c)1021(d)1000
69. ..... kg/cm^2 is the pressure of break cylinder during brake application.
(a) 3.8 (b) 5.0 (c) 6.0 (d) 4.8
70. After ..... years the POH of BCN is done.
(a) 4.5 (b)06 (c)05 (d) 5.5
71. ----------mm is the dia. of new wheel of BLC wagon.
(a) 840 (b) 1000 (c) 990 (d) 915
72. ..... mm is the flat tyre limit in goods wagon?
(a) 60 (b) 50 (c) 65 (d) 70
73. ..... is done by ABC analysis.
(a) Inventory control (b) Budget allocation (c) Fund allocation (d) All of these
74. Minimum thickness of flange is .....mm.
(a) 22.5 (b) 28.5 (c) 16 (d) 32
75. ..... item has P.L. number?
(a) Stock (b) Non-Stock (c) emergency stock (d) None of these.

Downloaded From : http://rrbportal.com/ Courtesy : Indian Railway

Downloaded From : http://rrbportal.com/

76. Condemn material is send to stores on ……
(a) Condemn note (b) scrap ticket (c) issue ticket (d) D.S.-8 note
77. Maximum hardness of raw material of manganese steel is .....BHN.
(a) 270 (b) 150 (c) 380 (d) None of these
78. The inspection done in yard is called ……
(a) Final inspection (b) Stage inspection (c) Pre Inspection (d) None of these.
79. Releasing time of air brake of BOXN Wagon in empty condition.....Sec.
(a) 60-90 (b) 18-25 (c) 45-60 (d) None of these.
80. ..... Gas is used during welding of stainless steel on MIG.
(a) Argon (b) Co2 (c) DA (d) None of these
81. Trolley Side frame is tested by ……. Method.
(a) DPT (b) X-Ray (c) Ultrasonic (d) None of these.
82. The paint used in defence wagon is of ……. colour.
(a) Red-Oxide (b) Defence green (c) Brown (d) Brilliant green
83. ……. % L.R. is allotted in workshop.
(a) 50 (b) 25 (c) 0 (d) 12.50
84. BFAT wagon is of ……. Unit.
(a) 5 (b) 2 (c) 3 (d) 1
85. The brake pipe dia. in coach is……mm
(a) 15 (b) 25 (c) 18 (d) 20
86. The brake pipe dia. in wagon is……mm
(a) 32 (b) 25 (c) 20 (d) 18
87. The feed pipe dia. in coach is……mm
(a) 25 (b) 32 (c) 15 (d) 20
88. The feed pipe dia. in wagon is……mm
(a) 15 (b) 25 (c) 32 (d) 20
89. There are ……. no. of D.V. provided in a coach.
(a) 01 (b) 02 (c) 03 (d) 04
90. ……. no. of brake cylinders are fitted in a conventional coach
(a) 04 (b) 03 (c) 01 (d) 02
91. ……. no. of dirt collectors are fitted in a coach
(a) 04 (b) 03 (c) 02 (d) 01
92. …… no. of isolating cocks are fitted in a coach
(a) 03 (b) 05 (c) 04 (d) 01
93. The maximum pressure of brake cylinder is……. kg/cm^2.
(a) 3.8 (b) 06 (c) 05 (d) 4.5
94. BVZI wagon is of…… units.
(a) 04 (b) 02 (c) 03 (d) 01
95. New wheel dia. of a BOXN wagon is……. mm
(a) 950 (b) 906 (c) 900 (d) 1000
96. Pre heating of electrode is done by .....
(a) Oven (b) Furnace (c) Flame (d) None of these

Downloaded From : http://rrbportal.com/ Courtesy : Indian Railway

Downloaded From : http://rrbportal.com/

97. The electrode is kept at…… in straight polarity.
(a) Positive (b) neutral (c) negative (d) None of these.

98. …… Cutting is used to cut stainless steel.
(a) Plasma arc (b) Oxy-acetylene (c) Submerged arc (d) Laser beam

99. Fitting of wheel on axle is done by ..... fit.
(a) Shrunk (b) Press (c) Interference (d) None of these.

100. The codal life of 4W tank wagon is…… years.
(a) 50 (b) 45 (c) 35 (d) 30

1.	**D**	21.	**A**	41.	**A**	61.	**A**	81.	**A**
2.	**C**	22.	**A**	42.	**C**	62.	**C**	82.	**D**
3.	**A**	23.	**D**	43.	**A**	63.	**D**	83.	**D**
4.	**B**	24.	**A**	44.	**B**	64.	**A**	84.	**C**
5.	**B**	25.	**A**	45.	**C**	65.	**A**	85.	**B**
6.	**A**	26.	**C**	46.	**A**	66.	**A**	86.	**A**
7.	**A**	27.	**A**	47.	**B**	67.	**A**	87.	**A**
8.	**B**	28.	**A**	48.	**B**	68.	**B**	88.	**C**
9.	**C**	29.	**A**	49.	**C**	69.	**A**	89.	**A**
10.	**B**	30.	**A**	50.	**A**	70.	**B**	90.	**D**
11.	**A**	31.	**A**	51.	**B**	71.	**A**	91.	**C**
12.	**A**	32.	**B**	52.	**A**	72.	**A**	92.	**B**
13.	**B**	33.	**A**	53.	**A**	73.	**A**	93.	**A**
14.	**B**	34.	**C**	54.	**C**	74.	**A**	94.	**B**
15.	**A**	35.	**B**	55.	**B**	75.	**A**	95.	**D**
16.	**A**	36.	**B**	56.	**C**	76.	**D**	96.	**A**
17.	**B**	37.	**C**	57.	**A**	77.	**A**	97.	**C**
18.	**B**	38.	**C**	58.	**B**	78.	**C**	98.	**A**
19.	**A**	39.	**C**	59.	**D**	79.	**C**	99.	**C**
20.	**A**	40.	**D**	60.	**B**	80.	**A**	100.	**C**

Downloaded From : http://rrbportal.com/ Courtesy : Indian Railway

Downloaded From : http://rrbportal.com/

Write True and False from following:-

1. Tube and tyre are fitted with in Fork lifter .
2. Machines are commissioned by M&P section .
3. During Breakdown Maintenance Machine is totally shut down.
4. Plasma cutting Machine used for welding.
5. Material Hardness kept low for manufacturing of crane gear.
6. Lathe Machine is used for grinding.
7. Machines are purchased by M&P section .
8. Safety valve is not essential in Boiler.
9. During Preventive Maintenance Machine is totally shut down.
10. Progress field is not under PCO.
11. Turning is done on Milling Machine.
12. Drill Machine is used for grinding
13. Diesel & Petrol is used in battery lister.
14. Boiler safety can be increase by increasing of boiler size.
15. Lubrication Oil must have property of High viscosity .
16. RF&P work is to inspect the material.
17. Hoist Motor is fitted in traverser crane.
18. Gauging allowance is admissible in machining work only.
19. Bonus allowance is given @ 12.5% .
20. The maximum ceiling limit of incentive bonus is 33.3%
21. There are two method study in process for time measurement.
22. There is no difference between production and productivity.
23. The grain size in annealed steel is very big.
24. Chisel is made of copper due to its hardness.
25. Graphite is a mild lubricant.
26. Earthling is not required in electrical equipments.
27. Quenching oil is used for hardening high carbon steel.
28. Developer is used in DPT test.
29. Iron carbon diagram is based on the carbon percentage in metal.
30. DPT test is used to detect surface cracks only.
31. The gas pressure in acetylene cylinder is 21 kg/cm2.
32. Spattering defect is due to long arc.
33. The depth upto which job melts is called penetration.
34. The weight of electrode holder should be less than 750 gms.
35. Earthling should be taken from track while welding on wagon..
36. Weaving is done to increase breadth of welding bead.
37. Filler rod is used in resistance welding.
38. Resistance welding is a fusion welding process.
39. Resistance welding is used for weld thick plates.
40. Lower critical temperature of ferrous metals is less than upper critical temperature.

Downloaded From : http://rrbportal.com/ Courtesy : Indian Railway

Downloaded From : http://rrbportal.com/

41. Non-ferrous metals can be properly weld by AC transformer.
42. Step-down transformer is used in welding process.
43. Incentive scheme was introduced in C.L.W. in Dec.1954.
44. P.L.B. bonus is given as per incentive bonus percentage .
45. 12.50 % Leave Reserve is allotted in workshop in incentive scheme.
46. 25 % time is allotted for fatigue allowance in workshop.
47. BFAT wagon is used in defence stock.
48. UIC Trolley is fitted in BVZI wagon..
49. 20.3 ton Cylindrical roller bearing is used in BWT wagon
50. Magnaflux test is carried out to detect the surface crack.

Answers

1.	False	**11.**	False	**21.**	True	**31.**	False	**41.**	False
2.	False	**12.**	False	**22.**	False	**32.**	True	**42.**	True
3.	True	**13.**	False	**23.**	True	**33.**	True	**43.**	True
4.	False	**14.**	False	**24.**	False	**34.**	True	**44.**	False
5.	True	**15.**	True	**25.**	True	**35.**	False	**45.**	True
6.	False	**16.**	False	**26.**	False	**36.**	True	**46.**	False
7.	True	**17.**	False	**27.**	True	**37.**	False	**47.**	True
8.	False	**18.**	True	**28.**	True	**38.**	True	**48.**	False
9.	True	**19.**	False	**29.**	True	**39.**	False	**49.**	False
10.	False	**20.**	False	**30.**	True	**40.**	True	**50.**	True

Downloaded From : http://rrbportal.com/ Courtesy : Indian Railway

Downloaded From : http://rrbportal.com/

वर्कशॉप

(हिन्दी)

(रिक्त स्थानों की पूर्ति के लिए सही विकल्प का चुनाव करें।)

1. सी.एन.सी. मशीन की तीन गतियाँ एक दूसरे पर लम्बवत ..... अक्ष कहलाती है।
   (क) एक्स (ख) वाई (ग) जेड (घ) एक्स वाई जेड
2. ब्यालर के सेफ्टी प्लग में ..... धातु का प्रयोग होता है।
   (क) पीतल (ख) जस्ता (ग) लैड (घ) ताँबा
3. वैंगनों में सिंगल पाईप ..... का प्रयोग होता है।
   (क) बॉक्सन (ख) बॉक्सन एच एल (ग) बॉक्स (घ) बी.सी.एन.एच.एल
4. एक्सलों के अन्तःदोषों को ज्ञात करने के लिए ..... टेस्ट की जाती है।
   (क) हार्डनेस (ख) अल्ट्रासोनिक (ग) डी पी टी (घ) इनमें कोई नहीं।
5. बी.टी.पी.एन. वैंगन की आयू ..... होती है।
   (क) 30 (ख) 35 (ग) 25 (घ) इनमें से कोई नहीं।
6. फ्यूल फिल्टर ..... शेड्यूल में बदले जाते है।
   (क) प्रिवेन्टिव (ख) ब्रेक डाउन (ग) करैक्टिव (घ) इनमें से कोई नहीं।
7. कारखाना झांसी में ..... इंसेटिव स्कीम लागू है।
   (क) सी एल डब्ल्यू (ख) आर सी एफ (ग) डी एम डब्ल्यू (घ) कोई नहीं।
8. दो शिफ्ट वर्किंग में व्हील लेथ की कोडल लाईफ ..... वर्ष होती है।
   (क) 09 (ख) 15 (ग) 20 (घ) 30
9. तीन शिफ्ट वर्किंग में एयर कंप्रेशर कोडल लाईफ .....वर्ष होती है।
   (क) 15 (ख) 20 (ग) 09 (घ) 08
10. स्टीम वायलर का शेफ्टी वाल्व ..... द्वारा सील किया जाता है।
    (क) एसएसई (ख) वॉयलर इंस्पेक्टर (ग) वॉयलर ऑपरेटर (घ) डब्ल्यू एम प्लांट
11. एम एण्ड पी प्रोग्राम के लिए कारखाने मे नोडल ऑफीसर ..... होता है।
    (क) डब्ल्यू एम प्लांट (ख) एस एस ई (ग) एस एस ई बजट (घ) इनमें से कोई नहीं।
12. एम.आई.जी. वेल्डिग में ..... गैंस का प्रयोग होता है।
    (क) कार्बन डाई ऑक्साइड (ख) डी ए (ग) ऑक्सिजन (घ) इनमें से कोई नहीं।
13. आर.एस.पी. स्वीकृत करने के लिए ..... अधिकृत है।
    (क) जी. एम (ख) रेलवे बोर्ड (ग) सी एम ई (घ) सी डब्ल्यू एम
14. भारतीय रेल में यांत्रिक विभाग का उच्चतम पद ..... है।
    (क) जी एम (ख) एम एम (ग) सी एम ई (घ) सी डब्ल्यू ई
15. नये बॉक्सन चक्के का अधिकतम व्यास ..... होता है।
    (क) 1000 (ख) 1090 (ग) 840 (घ) 740
16. टी.क्यू.एम. का अर्थ ..... होता है।
    (क) टोटल क्वालिटी मैनेजमैन्ट (ख) टोटल क्वान्टिटी मैनेजमैन्ट (ग) टोटल क्वालिटी मशीन
    (घ) इनमें से कोई नहीं
17. ई.ओ.टी. क्रेन मे ..... गतियॉ होती है।
    (क) 02 (ख) 03 (ग) 04 (घ) 06
18. तीन शिफ्ट मे वर्किंग व्हील लेथ की कोडल लाईफ ..... वर्ष होती है।
    (क) 15 (ख) 09 (ग) 20 (घ) 30
19. दो शिफ्ट में वर्किंग एयर कंप्रेशर की कोडल लाईफ .....वर्ष होती है।
    (क) 15 (ख) 09 (ग) 20 (घ) 30
20. बॉक्सन एम वैगनों का प्रथम पी.ओ.एच. .....वर्ष के अंतराल पर किया जाता है।

Downloaded From : http://rrbportal.com/ Courtesy : Indian Railway

Downloaded From : http://rrbportal.com/

(क) 6 (ख) 4.5 (ग) 5 (घ) 8

21. कारखाना में पी.सी.ओ. का अर्थ .....
(क)प्रोडक्सन कन्ट्रोल आर्गेनाइजेशन (ख)पोलिस कन्ट्रोल आफिस (ग) पब्लिक कॉल आन (घ) इनमें से कोई नहीं

22. जोनल रेलवे के यॉत्रिक विभाग का मुखिया ..... हैं।
(क) सी.एम.ई. (ख) सी.एफ.टी.एम. (ग) सी.ओ.एम. (घ) सी.पी.टी.एम.

23. एम एण्ड पी प्रोग्राम प्रत्येक वर्ष ..... माह में तैयार किया जाता है।
(क) दिसम्बर (ख) जून (ग) अगस्त (घ) अप्रेल

24. केस हार्डेनिगं में हार्डनेस ..... बढाई जाती है।
(क) सतह (ख) आंतरिक (ग) पूर्ण (घ) इनमें से कोई नहीं

25. डी. वी. की ओवर हॉलिंग ..... की जाती है।
(क) पी ओ एच (ख) आर ओ एच (ग) एन पीओएच (घ) इनमें से कोई नहीं।

26. लिमिट स्वीच का कार्य ..... है।
(क) सुरक्षा (ख) चलाने में आसानी (ग) क्रेन को रोकना (घ) इनमें से कोई नहीं

27. ए ए सी ..... आईटम का होता है।
(क) स्टॉक (ख) नॉन स्टॉक (ग) इम्पोर्टेड स्टॉक (घ) इमरजेंसी स्टॉक

28. डी पी टी टेस्ट से ..... डिफेक्ट देखे जा सकते हैं।
(क) सरफेस (ख) आन्तरिक (ग) हार्डनेस (घ) इनमें से कोई नहीं।

29. बॉक्सन में ..... बियरिंग लगा होता है।
(क) सी टी आर बी (ख) सिलेण्ड्रिकल रोलर (ग) स्फेरिकल (घ) इनमें से कोई नहीं।

30. रेल क्रेन ..... कार्य कर सकती है।
(क) केवल ट्रैक पर (ख) रोड पर (ग) दोनों पर (घ) इनमें से कोई नहीं।

31. पेट्रोल ईंजन में स्पार्क प्लग का ..... काम है।
(क) दहन (ख) कम्प्रेशन (ग) पावर (घ) इनमें से कोई नहीं।

32. गियर के दाँते ..... मशीन पर बनाये जाते हैं।
(क) लेथ (ख) मिलिंग (ग) ग्राईंडिंग (घ) स्लॉटिंग

33. मटेरियल की हार्डनेश ..... मशीन पर टेस्ट की जाती है।
(क) ब्रिनेल (ख) यू टी एस (ग) लेथ (घ) इनमें कोइ नहीं।

34. वैंगन का फाईनल फिट देने का कार्य ..... है।
(क) एस एस ई (ख) एस आई ओ (ग) एस एस ई (एनसी) (घ) डब्ल्यू एम आर

35. डीजल ईंजन में इग्नीशन ..... द्वारा होता है।
(क) स्पार्क प्लग (ख) इंजेक्टर (ग) गवर्नर (घ) इनमें कोई नहीं।

36. आर सी एफ ..... में स्थित है।
(क) चेन्नई (ख) कपूरथला (ग) बंगलोर (घ) इनमें कोइ नहीं।

37. रेल स्प्रिंग बनाने का कारखाना ..... स्थित है।
(क) बनारस (ख) कपूरथला (ग) सिथौली (घ) इनमें कोइ नहीं।

38. सी.एल.डब्ल्यू पैटर्न में जे ई को सैक्शन का ..... प्रतिशत लाभांश मिलता है।
(क) 100 (ख) 50 (ग) 80 (घ) इनमें कोइ नहीं।

39. अनुमत समय = सामान्य समय ×..... (मापन रहित)
(क) 1.33 (ख) 1.48 (ग) 1.65 (घ) 1.73

40. वर्क स्टडी के आविष्कारक ..... थे।
(क) जी.गिलवर्ट (ख) एच.सी.टाइपेट (ग)बेन्डेक्स (घ)एफ.डब्ल्यू.टेलर

41. 68% विश्वास स्तर पर त्रुटि की सम्भावना .....होती हैं।
(क) 32 (ख) 48 (ग) 50 (घ) 22

42. यदि किसी अनुभाग में 120 मशीनें हैं और उनमें से 20 मशीनें बन्द हैं तो अनुभाग की दक्षता .....होगी।
(क) 80 (ख) 100 (ग) 83.33 (घ) 46

43. अक्रमिक भत्ता ..... % की दर से देय है।

Downloaded From : http://rrbportal.com/ Courtesy : Indian Railway

Downloaded From : http://rrbportal.com/

(क) 10 (ख) 12.5 (ग) 33 (घ) इनमें से कोई नहीं।

44. प्रत्यक्ष कर्मचारी को .....% लाभांश देय है।
(क) 80 (ख) 100 (ग) 33 (घ) 50

45. मापन भत्ता ..... %की दर से देय हैं।
(क) 12.5 (ख) 10 (ग) 05 (घ) 15

46. एक श्रमिक द्वारा एक घंटे में किए गए कार्य को ..... कहते हैं ।
(क) एक मानव घंटा (ख) 1 जूल (ग) 1 न्यूटन (घ) 1 किलोवाट

47. एक मशीन द्वारा एक घन्टे मे किये गये कार्य को ..... कहते है।
(क) यंत्र घंटा (ख) एक मशीन घंटा (ग) 1जूल (घ) 1 न्यूटन

48. यदि कार्य के लिए व्यर्थ समय 2% या उससे अधिक एवं 5% से कम हो तो सुपरवाइजर के लाभांश से.....कटौती होगी।
(क) 12% (ख) 10% (ग) 08% (घ) इनमें कोई नहीं।

49. 90% विश्वास स्तर पर त्रुटि की सम्भावना होती हैं।
(क) 32 (ख) 48 (ग) 10 (घ) इनमें कोई नहीं।

50. यदि किसी अनुभाग में 200 मशीनें हैं और उनमें से 40 मशीनें बन्द हैं तो अनुभागकी दक्षता ..... होगी।
(क) 80 (ख) 100 (ग) 83.33 (घ) 46

51. श्रमिक के स्वास्थय पर दुष्प्रभाव न पडें इसलिये लाभांश अर्जित करने की अधिकतम सीमा ..... % रखी गई है।
(क) 75 (ख) 50 (ग) 100 (घ) इनमें कोई नहीं।

52. ..... तकनीकि में विराम घडी का प्रयोग नहीं किया जाता है।
(क) विधि अध्यन (ख) मापन बानगी (ग) कार्य बानगी (घ) इनमें कोई नहीं।

53. अप्रत्यक्ष कर्मचारी को .....% लाभांश देय है।
(क) 80 (ख) 100 (ग) 33 (घ) निल

54. लाभांश भत्ता ..... %की दर से देय हैं।
(क) 12.5 (ख) 10 (ग) 33.33 (घ) 15

55. यदि कार्य के लिए व्यर्थ समय 5% या उससे अधिक एवं 15% से कम हो तो सुपरवाइजर के लाभांश से..... % कटौती होगी।
(क) 10 (ख) 20(ग) 50 (घ) इनमें कोई नहीं।

56. पी.ए.सी. आइटम की खरीद ..... के द्वारा होती है।
(क) खुली निविदा (ख) लिमिटड निविदा (ग) एकल निविदा (घ) इनमें कोई नहीं।

57. एस.डब्ल्यू.टी.आर द्वारा ..... किया जाताहै।
(क) वैगन की टैस्टिंग (ख) ट्राली की टैस्टिंग(ग) हार्डनैस टैस्टिंग (घ) इनमें कोई नहीं।

58. यदि प्रेक्षित दर 80 तथा प्रेक्षित समय 50 मिनट हो तो सामान्य समय ..... मिनट होगा।
(क) 40 (ख) 50 (ग) शून्य (घ) 20

59. सिथौली कारखाने में ..... प्रोत्साहन पद्धति लागू है।
(क) सी.एल.डब्ल्यू पैटर्न (ख) डी.एल.डब्ल्यू पैटर्न (ग) डी.सी.डब्ल्यू.पैटर्न (घ) कोई नहीं।

60. इंसेंटिव स्कीम के अंतर्गत सामान की आपूर्ति शॉप में ..... विभाग द्वारा की जाती है।
(क) निरीक्षण (ख) प्रोग्रेस (ग) रेट–फिक्सिंग (घ) स्टोर

61. सी.एल.डब्ल्यू पैटर्न में ..... कैटगरी हैं।
(क) 03 (ख) 04 (ग) 02 (घ) 05

62. आर. डब्ल्यू.एफ. में ..... प्रोत्साहन पद्धति लागू है।
(क) सी.एल.डब्ल्यू पैटर्न (ख) डी.एल.डब्ल्यू पैटर्न (ग) डी.सी.डब्ल्यू.पैटर्न (घ) कोई नहीं।

63. किये गये कार्य की इंसेन्टिव की गणना ..... विभाग द्वारा किया जाता है।

Downloaded From http://rrbportal.com/ Courtesy : Indian Railway

Downloaded From : http://rrbportal.com/

(क) प्रोग्रेस (ख) निरीक्षण (ग) एनसीडब्ल्यू एस (घ) रेट फिक्सिंग

64. यदि कार्य के लिए व्यर्थ समय 15% से अधिक हो तो सुपरवाइजर के लाभांश से..... % कटौती होगी।
(क) 100 (ख) 20 (ग) 50 (घ) इनमें कोई नहीं।

65. स्टील में कार्बन प्रतिशत बढने पर .....बढती है।
(क) भंगुरता (ख) तन्यता (ग)मृद्रुलता (घ) इनमें से कोई नहीं

66. जाइगलो टेस्ट द्वारा ..... चैक किया जाता है।
(क) क्रेक (ख) वैल्डिगं (ग) मशीनिगं (घ) इनमें से कोई नहीं।

67. डी पी टी टेस्ट से ..... डिफेक्ट देखे जा सकते हैं।
(क) सरफेस (ख) आन्तरिक (ग) हार्डनेस (घ) इनमें से कोई नहीं।

68. बी.टी.पी.एन. के चक्के की कंडमिंग लिमिट ..... एमएम होती है।
(क) 915 (ख) 906 (ग) 1021 (घ) 1000

69. ब्रेक सिलिण्डर का प्रेशर एप्लिकेशन के समय ..... केजी/सेमी2 होता है।
(क) 3.8 (ख) 5.0 (ग) 6.0 (घ) 4.8

70. बीसीएन वैंगन का पीओएच ..... वर्ष बाद किया जाता है।
(क) 4.5 (ख) 06 (ग) 05 (घ) 5.5

71. बीएलसी वैंगन के नये व्हील का डायामीटर ..... एमएम होता है।
(क) 840 (ख) 1000 (ग) 990 (घ) 915

72. गुड्स वैंगन में फ्लैट टायर की सीमा ..... एमएम होती है।
(क) 60 (ख) 50 (ग) 65 (घ) 70

73. एबीसी विश्लेषण द्वारा ..... कार्य किया जाता है।
(क) इंवेंटरी कंट्रोल (ख) बजट का निर्धारण (ग) धन निर्धारण (घ) सभी

74. फ्लेंज की न्यूनतम मोटाई ..... एमएम होती है।
(क) 22.5 (ख) 28.5 (ग) 16 (घ) 32

75. पी.एल. नं0 .....आईटम का होता है।
(क) स्टॉक (ख) नॉन स्टॉक (ग) इमरजेंसी स्टॉक (घ) इनमें कोई नहीं।

76. कण्डम सामान को स्टोर्स ..... द्वारा भेजा जाता है।
(क) कण्डम नोट (ख) स्क्रैप टिकिट (ग) इश्यू टिकिट (घ) डी.एस.– 8 नोट

77. मैगनीज स्टील के रॉ मटेरियल की अधिकतम हार्डनेस .....बीएचएन .होती है।
(क) 270 (ख) 150 (ग) 380 (घ) इनमें से कोई नहीं।

78. यार्ड में किया गया इन्सपैक्शन ..... कहलाता है।
(क) फाइनल इन्सपैक्शन (ख) स्टेज इन्सपैक्शन (ग) प्री इन्सपैक्शन (घ) इनमे से कोई नही.

79. बॉक्सएन में एयर ब्रेक का खाली स्थिति में रिलिज टाईम .....सेकण्ड होता है।
(क) 60–90 (ख) 18–25 (ग) 45–60 (घ) इनमे से कोई नही.

80. एमआईजी पर स्टेनलेस स्टील वेल्डिंग करते समय ..... गैस प्रयोग की जाती है।
(क) आर्गन (ख) कार्बनडाईऑक्साईड (ग) डी0ए0 (घ) इनमें कोई नहीं।

81. ट्रॉली का साईड फ्रेम क्रेक को ..... विधि द्वारा टेस्ट किया जाता है।
(क) डीपीटी (ख) एक्स रे (ग) अल्ट्रासोनिक (घ) इनमे से कोई नही.

82. डिफेंस वैगन में ..... पेंट प्रयोग किया जाता है।
(क) रेड ऑक्साइड (ख) डिफेंस ग्रीन (ग) ब्राउन (घ) ब्रिलिएन्ट ग्रीन

83. कारखाने में एल.आर. ..... प्रतिशत निर्धारित है।
(क) 50 (ख) 25 (ग) 0 (घ) 12.50

84. बी.एफ.ऐ.टी. वैगन ..... यूनिट का होता है।
(क) 5 (ख) 2 (ग) 3 (घ) 1

85. कोच में प्रयुक्त ब्रेक–पाइप का डाया..... मिमी होता है।
(क) 15 (ख) 25 (ग) 18 (घ) 20

Downloaded From : http://rrbportal.com/ Courtesy : Indian Railway

Downloaded From : http://rrbportal.com/

86. वैगन में प्रयुक्त ब्रेक–पाइप का डाया ..... मिमी होता है।
(क) 32 (ख) 25 (ग) 20 (घ) 18
87. कोच में प्रयुक्त फीड–पाइप का डाया ..... मिमी होता है।
(क) 25 (ख) 32 (ग) 15 (घ) 20
88. वैगन में प्रयुक्त फीड–पाइप का डाया ..... मिमी होता है।
(क) 15 (ख) 25 (ग) 32 (घ) 20
89. एक कोच में ..... डी.वी. लगे होते हैं।
(क) 01 (ख) 02 (ग) 03 (घ) 04
90. एक कन्वेंशनल कोच में ..... ब्रेक सिलिण्डर लगे होते हैं।
(क) 04 (ख) 03 (ग) 01 (घ) 02
91. एक कोच में ..... डर्ट कलेक्टर लगे होते हैं।
(क) 04 (ख) 03 (ग) 02 (घ) 01
92. एक कोच में कुल ..... आइसोलेटिंग कॉक लगे होते हैं।
(क) 03 (ख) 05 (ग) 04 (घ) 01
93. ब्रेक सिलिण्डर का अधिकतम प्रेशर ..... कि.ग्र./सेमी2 होता है।
(क) 3.8 (ख) 06 (ग) 05 (घ) 4.5
94. बी.वी.जेड.आई. वैगन .....यूनिट का होता है।
(क) 04 (ख) 02 (ग) 03 (घ) 01
95. बॉक्सएन वैगन में नये व्हील का डाया ..... मिमी होता है।
(क) 950 (ख) 906 (ग) 900 (घ) 1000
96. इलेक्ट्रोड की प्रीहीटिंग ..... द्वारा की जाती है।
(क) ओवेन (ख) फर्नेश (ग) फ्लेम (घ) इनमें से कोई नहीं।
97. स्ट्रेट पोलारिटी में इलेक्ट्रोड को ..... पर रखा जाता है।
(क) पॉजिटिव (ख) न्यूट्रल (ग) निगेटिव (घ) इनमे से कोई नही
98. स्टेनलेस स्टील को ..... कटिंग द्वारा काटते है।
(क) प्लाज्मा आर्क (ख) आक्सी–एसीटिलीन (ग) सबमर्ज्ड आर्क (घ) लेजर बीम
99. व्हील को एक्सल पर लगाने के लिए.....फिट द्वारा किया जाता है।
(क) श्रंक (ख) प्रेस (ग) इंटरफियरेस (घ) इनमें कोई नहीं।
100. 4 व्हीलर टैंक वैगन की कोडल लाइफ ..... वर्ष होती है।
(क) 50 (ख) 45 (ग) 35 (घ) 30

1.	घ	21.	क	41.	क	61.	क	81.	क
2.	ग	22.	क	42.	ग	62.	ग	82.	घ
3.	क	23.	घ	43.	क	63.	घ	83.	घ
4.	ख	24.	क	44.	ख	64.	क	84.	ग
5.	ख	25.	क	45.	ग	65.	क	85.	ख
6.	क	26.	ग	46.	क	66.	क	86.	क
7.	क	27.	क	47.	ख	67.	क	87.	क
8.	ख	28.	क	48.	ख	68.	ब	88.	ग
9.	ग	29.	क	49.	ग	69.	क	89.	क
10.	ख	30.	क	50.	क	70.	ख	90.	घ
11.	क	31.	क	51.	ख	71.	क	91.	ग
12.	क	32.	ख	52.	क	72.	क	92.	ख
13.	ख	33.	क	53.	क	73.	क	93.	क
14.	ख	34.	ग	54.	ग	74.	क	94.	ख
15.	क	35.	ख	55.	ब	75.	क	95.	घ

Downloaded From : http://rrbportal.com/ Courtesy : Indian Railway

Downloaded From : http://rrbportal.com/

16.	क	36.	ख	56.	ग	76.	घ	96.	क
17.	ख	37.	ग	57.	क	77.	क	97.	ग
18.	ख	38.	ग	58.	ख	78.	ग	98.	क
19.	क	39.	ग	59.	घ	79.	ग	99.	ग
20.	क	40.	घ	60.	ख	80.	क	100.	ग

निम्न वाक्यों के सत्य /असत्य पहचान कर लिखें।

1. फोर्क लिफ्टर में वाहन में टायर के साथ ट्यूब लगा होता है।
2. एम एण्ड पी सेक्शन में मशीनों को स्थापित करने का काम किया जाता है।
3. ब्रेक डाऊन मेंटेंनेंस के समय मशीन को पूरी तरह बंद किया जाता है।
4. प्लाजमा कटिंग मशीन से वेल्डिंग की जाती है।
5. क्रेन के गियर बनाते समय मेटेरियल की हार्डनेस कम रखी जाती है।
6. लेथ मशीन पर ग्राइनडिंग का काम होता है।
7. एम एण्ड पी सेक्शन में मशीनों की खरीद करने का काम किया जाता है।
8. बॉयलर में सेफ्टी वॉल्व लगाना आवश्यक नहीं है।
9. प्रिवेंटिव मेंटेंनेंस के समय मशीन को पूरी तरह बंद किया जाता है।
10. प्रोग्रेस फील्ड, पी.सी.ओ. के अंतर्गत नही आता है।
11. मिलिंग मशीन पर टरनिंग किया जाता है।
12. ड्रील मशीन पर ग्राइनडिंग का काम होता है।
13. बैट्री लिस्टर में डीजल एवं पेट्रोल कि आवश्यकता होती है।
14. बॉयलर की सेफटी बॉयलर की साईज बढ़ाकर की जा सकती है।
15. लुब्रीकेशन में उच्च श्यानता (विस्कोसिटी) का गुण होना चाहिए।
16. आर.एफ.एण्ड पी. का कार्य सामग्री का निरीक्षण करना है।
17. ट्रेवरसर में होयस्ट मोटर होती है।
18. मापन भत्ता केवल मशिनिग के कार्य मे देय है।
19. लाभांश भत्ता 12.5% की दर से दिया जाता है।
20. इंसेंटिव बोनस की अधिकतम सीमा 33.3 प्रतिशत है।
21. समय अभिलेखन की दो विधीयां चलन में है।
22. उत्पादकता एवं उत्पादन मे कोई अन्तर नही है।
23. एनीलित स्टील में ग्रेन का साइज काफी बडा होता है।
24. कॉपर में कठोरता होने के कारण उससे छैनी बनायी जाती है।
25. ग्रेफाइट मृदु स्नेहक (Lubricant) है।
26. विधुत उपकरणो में अर्थिगं की आवश्यकता नही होती है।
27. उच्च कार्बन स्टील को कठोर करने के लिए क्युनिचिगं आयल का प्रयोग करते है।
28. डीपीटी परीक्षण मे डेवलेपर प्रयोग किया जाता है।
29. आयरन कार्बन आरेख केवल धातु में कार्बन के प्रतिशत पर आधारित है।
30. डी पी टी परीक्षण के द्धारा केवल सतही क्रेक पता लगाये जाते है।
31. एसीटिलीन सिलेण्डर में गैस का दाब 21 कि.ग्रा./सेमी^{2} होता है।
32. लम्बी आर्क के कारण स्पेटरिग दोष होता है।
33. जॉब जितनी गहराई तक पिघलता है, उसे पेनीट्रेशन कहते हैं।
34. इलेक्ट्रोड होल्डर 750 ग्राम से कम होना चाहिए।
35. वैगन पर वैल्डिंग करते समय रेल ट्रैक से अर्थिंग लेना चाहिए।
36. वैल्डिंग बीड की चौडाई बढाने के लिए वीविंग करते है।
37. प्रतिरोध वेल्डिंग मे फिलर रॉड की आवश्यकता पडती है।

Downloaded From : http://rrbportal.com/ Courtesy : Indian Railway

Downloaded From : http://rrbportal.com/

38. रजिस्टेंस वैल्डिंग एक फ्यूजन वैल्डिंग प्रोसेस है।
39. रजिस्टेंस वैल्डिंग मोटी प्लेटों की वैल्डिंग के लिए प्रयुक्त है।
40. फेरस मेटल का लोअर क्रिटिकल तापमान उसके अपर क्रिटिकल तापमान से कम होता है।
41. ए.सी ट्रान्सफार्मर के द्वारा नान फेरस मेटल अच्छे वेल्ड कर सकते है।
42. वैल्डिंग क्रिया में स्टेप डाउन ट्रान्सफार्मर प्रयोग होता है।
43. चितंरजन रेल इंजन कारखाने में दिसम्बर 1954 ई0 में इंसेटिव स्कीम लागू हुयी।
44. पी.एल.बी. बोनस इंसेन्टिव बोनस के प्रतिशत के आधार पर दिया जाता है।
45. इंसेन्टिव स्कीम के अन्तर्गत कारखाने में लीव रिजर्व 12.50 प्रतिशत निर्धारित है।
46. कारखाने में फटीक अलाउनंस के लिये 25 प्रतिशत समय निर्धारित है।
47. बी.एफ.ऐ.टी. वैगन का प्रयोग डिफेंस स्टॉक में होता है।
48. बी.वी.जेड.आई. वैगन में यू.आई.सी ट्रॉली फिट होती है।
49. बी.डब्ल्यू.टी वैगन में 20.3 टन सिलेन्ड्रिकल रोलर बियरिंग का प्रयोग होता है।
50. मैग्नाफलक्स टैस्ट सर्फेस क्रैक टैस्ट करने के लिये किया जाता है।

1.	असत्य	**11.**	असत्य	**21.**	सत्य	**31.**	असत्य	**41.**	असत्य
2.	असत्य	**12.**	असत्य	**22.**	असत्य	**32.**	सत्य	**42.**	सत्य
3.	सत्य	**13.**	असत्य	**23.**	सत्य	**33.**	सत्य	**43.**	सत्य
4.	असत्य	**14.**	असत्य	**24.**	असत्य	**34.**	सत्य	**44.**	असत्य
5.	सत्य	**15.**	सत्य	**25.**	सत्य	**35.**	असत्य	**45.**	सत्य
6.	असत्य	**16.**	असत्य	**26.**	असत्य	**36.**	सत्य	**46.**	असत्य
7.	सत्य	**17.**	असत्य	**27.**	सत्य	**37.**	असत्य	**47.**	सत्य
8.	असत्य	**18.**	सत्य	**28.**	सत्य	**38.**	सत्य	**48.**	असत्य
9.	सत्य	**19.**	असत्य	**29.**	सत्य	**39.**	असत्य	**49.**	असत्य
10.	असत्य	**20.**	असत्य	**30.**	सत्य	**40.**	सत्य	**50.**	सत्य

Downloaded From : http://rrbportal.com/ Courtesy : Indian Railway

Downloaded From : http://rrbportal.com/

Downloaded From : http://rrbportal.com/ Courtesy : Indian Railway