

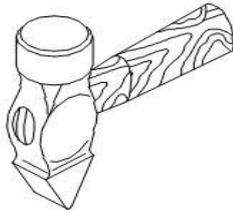
1 : Which operation is to remove burrs from a plate after cutting? | काटने के बाद एक प्लेट से बर्स निकालने के लिए कौन सा ऑपरेशन किया जाता है?

- A : Brushing | ब्रश करना
- B : Filing | फाइलिंग
- C : Scraping | स्क्रेप करना
- D : Chiselling | चिज़लिंग

2 : Which is used for handling hot jobs? | किसका प्रयोग गर्म जॉब को पकड़ने के लिए किया जाता है ?

- A : Tongs | चिमटा
- B : Shovel | शॉवल
- C : Poker | पोकर
- D : Snips | सिप्स

3 : Which part of the hammer fits into the handle for it's rigidity? | हथौड़ा का कौन सा हिस्सा इसकी कठोरता को संभालने के लिए इसके हैंडल में फिट किया जाता है ?

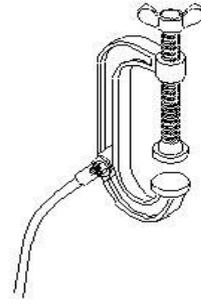


- A : Face | फेन
- B : Pein | पिन
- C : Cheek | चीक
- D : Wedge | वैज

4 : Which is to wear for safety while handling thin sheets? | पतली चादर को संभालने के लिए कौन सी सुरक्षा को अपनाया जाता है ?

- A : Tongs | चिमटा
- B : Clamp | क्लैप
- C : Hand gloves | हाथ के दस्ताने
- D : Hand screen | हाथ की स्क्रीन

5 : What is the type of clamp? | क्लैप का प्रकार कौन सा है ?



- A : C- Clamp | सी- क्लैप
- B : U - Clamp | यू- क्लैप
- C : Screw clamp | स्कू क्लैप
- D : Jig and fixture | जिग और फिक्चर

6 : Which file is having it's width parallel through out it's length? | किस फाइल की चौड़ाई पूरी लम्बाई तक समानान्तर होती है ?

- A : Flat file | फ्लैट फ़ाइल
- B : Hand file | हैंड फ़ाइल
- C : Rasp file | रास्प फ़ाइल
- D : Curved file | घुमावदार फ़ाइल

7 : What are the gas flame combination used for welding ferrous and non ferrous alloys? | कौन सी गैस वैल्विंग फ्लेम लौह तथा अलौह धातुओं की वैल्विंग के लिए प्रयोग होती है ?

- A : LPG + Air | LPG + वायु
- B : Acetylene + Air | एसिटिलीन + वायु
- C : Acetylene + Oxygen | एसिटिलीन + ऑक्सीजन
- D : Hydrogen + Oxygen | हाइड्रोजन + ऑक्सीजन

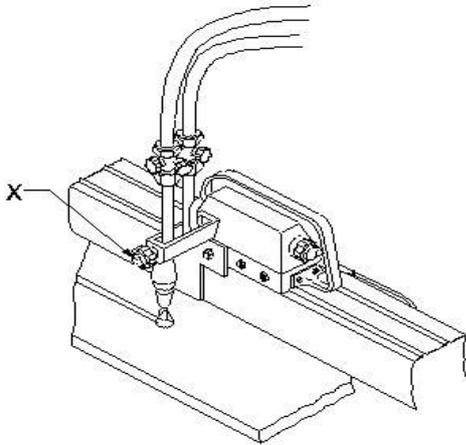
8 : Which nozzle size is selected to cut 15 mm thick MS plate? | 15 मिमी मोटी एमएस प्लेट को काटने के लिए किस नोजल आकार का चयन किया जाता है?

- A : 0.8 mm
- B : 1.2 mm
- C : 1.6 mm
- D : 2.0 mm

9 : Which is the hottest point in a oxyacetylene flame? | ऑक्सासेटिलीन ज्वाला में सबसे गर्म बिंदु कौन सा होता है?

- A : 2000 - 2200°C
- B : 2500 - 2700°C
- C : 2700 - 3000°C
- D : 3000 - 3200°C

10 : What is marked as part 'x' of a portable cutting machine? | पोर्टेबल कटिंग मशीन के भाग 'x' के रूप में क्या चिह्नित है?



- A : Speed control | गति नियंत्रण
- B : Vertical control | लंबवत नियंत्रण
- C : Preheat control | प्रीहीट कंट्रोल
- D : Horizontal control | क्षैतिज नियंत्रण

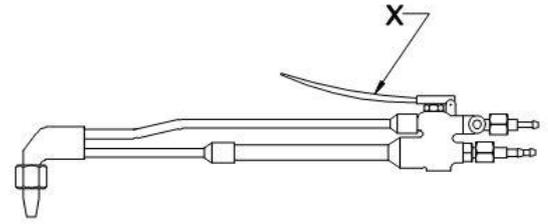
11 : What safety measure to be taken while performing hacksaw cutting? | हैकसाँ कटिंग करते समय क्या सुरक्षा उपाय किया जाना चाहिए ?

- A : Improper working height | अनुचित काम की ऊंचाई
- B : Pressure applied during sawing | साँड़ंग करने के दौरान दबाव
- C : Hold the handle improperly while sawing | साँड़ंग करते समय हैंडल को जोर से पकड़ना
- D : Blade secured with adequate tension | ब्लेड पर्याप्त तनाव के साथ सुरक्षित रखना

12 : Which of the following injury is common in gas welding? | निम्नलिखित में से कौन सी चोट गैस वेल्डिंग में आम है?

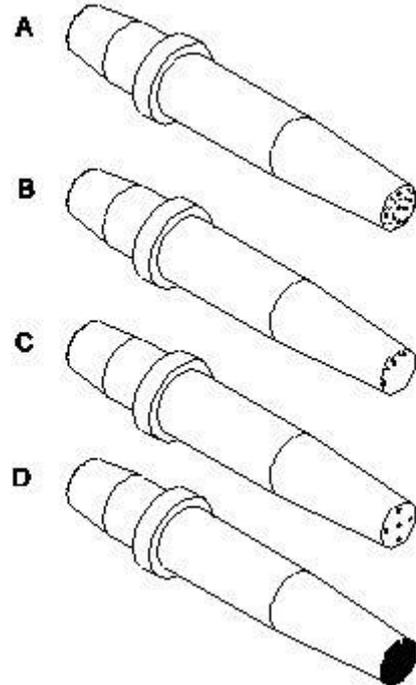
- A : Electric shock | विद्युत का झटका
- B : Burns due to flame | फ्लेम के कारण जलना
- C : Bleeding due to cut injury | कट चोट के कारण रक्तस्राव
- D : Injury by hot flying particles | गर्म उड़ने वाले कणों द्वारा चोट

13 : What is name of blowpipe part 'x' shown in figure? | चित्र में दिखाए गए ब्लोपाइप भाग 'x' का नाम क्या है?



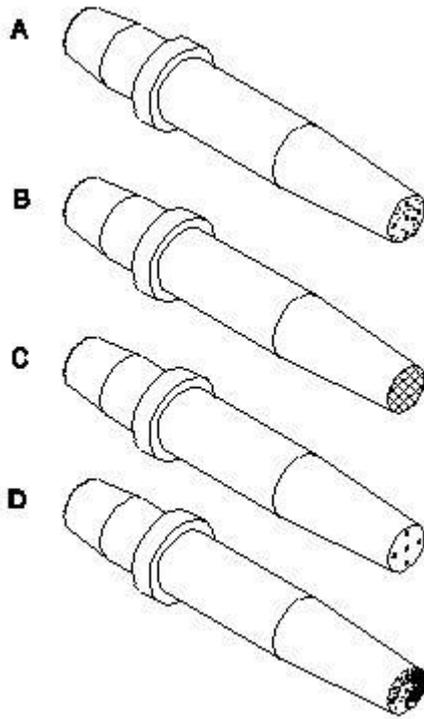
- A : Oxygen inlet | ऑक्सीजन इनलेट
- B : Oxygen control valve | ऑक्सीजन नियंत्रण वाल्व
- C : Acetylene control valve | एसिटिलीन नियंत्रण वाल्व
- D : Cutting oxygen control valve | ऑक्सीजन काटने वाली नियंत्रण वाल्व

14 : Which nozzle shown in figures requires replacement of nozzle? | चित्र में दिखाए गए कौन से नोजल की प्रतिस्थापन की आवश्यकता है?



- A : Nozzle A
- B : Nozzle B
- C : Nozzle C
- D : Nozzle D

15 : Which nozzle shown in figure indicates good condition nozzle? | चित्र में दिए गए नोजल में, अच्छी स्थिति के नोजल को दर्शाता है?



- A : Nozzle A
- B : Nozzle B
- C : Nozzle C
- D : Nozzle D

16 : How many pressure gauges are in regulator gas welding plant? | रैगुलेटर गैस वेल्डिंग प्लांट में कितने प्रेशर गेज होते हैं?

- A : One pressure gauge | एक प्रेशर गेज
- B : Two pressure gauges | दो प्रेशर गेज
- C : Three pressure gauges | तीन प्रेशर गेज
- D : Four pressure gauges | चार प्रेशर गेज

17 : What procedure is followed to connect the cylinder to gas regulator in gas welding? | गैस वेल्डिंग में सिलेंडर को गैस रैगुलेटर से जोड़ने के लिए क्या प्रक्रिया अपनाई जाती है?

- A : Open & close valve for few seconds | कुछ सेकंड के लिए खुला और बंद वाल्व
- B : Open the valve for a longer period | एक लंबी अवधि के लिए वाल्व खोलें
- C : No need to open the valve before connection | कनेक्शन से पहले वाल्व को खोलने की आवश्यकता नहीं है
- D : Open the valve for a few minutes of time | वाल्व को कुछ मिनट के लिए खोलें

18 : Which Material is used in Manufacture gas cylinder ? | निर्माण गैस सिलेंडर में किस सामग्री का उपयोग किया जाता है?

- A : Forged steel | ढलवा लोहा
- B : Nickel steel | निकल स्टील
- C : Stainless steel | स्टेनलेस स्टील
- D : Solid Drawn steel | सॉलिड ड्रॉन स्टील

19 : Which of the following metal is used for making nozzle in gas welding? | निम्नलिखित में से किस धातु का उपयोग गैस वेल्डिंग में नोजल बनाने के लिए किया जाता है?

- A : Brass | पीतल
- B : Bronze | कांसा
- C : Copper | तांबा
- D : Silver | चांदी

20 : What should be the angle for a double "J" butt joint? | एक डबल "जे" बट जॉइंट के लिए कोण क्या होना चाहिए?

- A : 35°
- B : 30°
- C : 25°
- D : 20°

21 : What is the name of semi circular deposit on a weld bead? | वेल्ड बीड पर अर्ध परिपत्र को जमा करने वाले का नाम क्या है?

- A : Reinforcement | सुदृढीकरण
- B : Sealing run | सीलिंग रन
- C : Under cut | अंडर कट
- D : Crater | क्रेटर

22 : What is to be placed at the root of a weld to contain the molten metal? | पिघली हुई धातु को शामिल करने के लिए एक वेल्ड की जड़ में क्या रखा जाना चाहिए ?

- A : Facing | फेसिंग
- B : Backing | बैकिंग
- C : Sealing | सीलिंग
- D : Wearing | वीयरिंग

23 : Which cut of files has two rows of teeth, cut diagonally to each other? | फ़ाइलों की किस कट में दांतों की दो पंक्तियाँ आपस में तिरछी होती हैं ?

- A : Rasp cut | रास्प कट
- B : Double cut | डबल कट
- C : Curved cut | घुमावदार कट
- D : Single cut | सिंगल कट

24 : Which type of blade set is available in a hacksaw blade with 1.00mm pitch? | हैक्सॉ ब्लेड में 1.00 मिमी पिच के साथ किस प्रकार का ब्लेड सेट उपलब्ध होता है?

- A : Wave set | वेव सेट
- B : Regular set | रेगुलर सेट
- C : Staggered set | कंपित सेट
- D : Wave - staggered set | वेव - कंपित सेट

25 : Which cutting tool is used to remove excess material on flat surface? | समतल सतह पर अतिरिक्त सामग्री को हटाने के लिए किस कटिंग टूल का उपयोग किया जाता है?

- A : Flat chisel | फ्लैट चिज़ल
- B : Cross - Cut chisel | क्रॉस - कट चिज़ल
- C : Diamond point chisel | डायमंड पॉइंट चिज़ल
- D : Half - Round nose chisel | हाफ राउंड चिज़ल

26 : Which part of hammer is shaped to fit the handle rigidly? | हथौड़े का कौन सा हिस्सा हैंडल को कठोरता से फिट करने के लिए आकार में लाया जाता है ?

- A : Big hole | बिग होल
- B : Eye hole | आँय होल
- C : Key hole | के होल
- D : Plain hole | प्लेन होल

27 : What happened if bench vice is over tightened? | अगर बेंच वाइस को कड़ा कर दिया जाए तो क्या होगा?

- A : Box nut damaged | बॉक्स नट क्षतिग्रस्त
- B : Spindle damaged | स्पिंडल क्षतिग्रस्त
- C : Work bench damaged | वर्क बेंच क्षतिग्रस्त
- D : Work pieces damaged | वर्क पीस क्षतिग्रस्त

28 : What treatment you should give to a person who suffered from electric shock? | बिजली का झटका झेलने वाले व्यक्ति को आपको क्या उपचार देना चाहिए?

- A : Given an alcoholic drink | एक एल्कोहल युक्त पेय देना चाहिए

B : Given a cold drink | कोल्ड ड्रिंक देना चाहिए
C : Made to walk | चलने की कहना चाहिए
D : Keep warm and comfortable | गर्म और आरामदायक रखें

29 : How much gap is maintained between the grinding wheel and the work rest on a pedestal grinder? | ग्राइंडिंग व्हील और वर्क रेस्ट के बीच एक पेडेस्टाल ग्राइंडर में कितना अंतर रखा जाता है?

- A : 4 to 5 mm
- B : 3 to 4 mm
- C : 2 to 3 mm
- D : 1 to 2 mm

30 : Which tool is used to open the cylinder valves? | सिलेंडर वाल्व खोलने के लिए किस उपकरण का उपयोग किया जाता है?

- A : Wrench | रेंच
- B : Spindle key | स्पिंडल की
- C : Cutting player | कटाई प्लेयर
- D : Adjustable spanner | समायोज्य स्पेनर

31 : Which material is used to check the leakage of acetylene regulator connections? | एसिटिलीन रेगुलेटर कनेक्शन के रिसाव की जांच करने के लिए किस सामग्री का उपयोग किया जाता है?

- A : Salt water | खारा पानी
- B : Plain water | सादा पानी
- C : Soap water | साबुन का पानी
- D : Chemical water | रासायनिक पानी

32 : What action to be taken if a person in still contact with electric supply? | यदि कोई व्यक्ति अभी भी विद्युत आपूर्ति के संपर्क में है तो क्या कार्रवाई की जाएगी?

- A : Break the contact by hand | हाथ से संपर्क तोड़ें
- B : Break the contact by dry wood | सूखी लकड़ी से संपर्क तोड़ें
- C : Break the contact by using iron rod | लोहे की छड़ का उपयोग करके संपर्क तोड़ें
- D : Break the contact by pushing with leg | पैर से धक्का देकर संपर्क तोड़ें

33 : What is done to avoid injury to fingers after hacksawing or chiselling a metal piece? | हैकसाइंग या चीज़लिंग के बाद उंगलियों को धातु के टुकड़े की चोट से बचाने के लिए क्या किया जाता है?

- A** : Filing | फाइलिंग
B : Cleaning | सफाई
C : Grinding | ग्राइंडिंग
D : De buring | डी बुरिंग

34 : Which is the method to control back fire while welding? | वेल्डिंग करते समय फायर बेक को नियंत्रित करने की कौन सी विधि है?

- A** : Close oxygen control valve | ऑक्सीजन नियंत्रण वाल्व बंद करें
B : Close acetylene control valve | एसिटिलीन नियंत्रण वाल्व बंद करें
C : First close the oxygen cylinder valve | सबसे पहले ऑक्सीजन सिलेंडर वाल्व बंद करें
D : First close the acetylene cylinder valve | सबसे पहले एसिटिलीन सिलेंडर वाल्व बंद करें

35 : Which hand tool is used to remove excessive adhering slag after gas cutting? | गैस कटिंग के बाद अत्यधिक चिपकने वाले स्लैग को हटाने के लिए किस हैंड टूल का उपयोग किया जाता है?

- A** : Chisel | चिज़ल
B : Flat file | फ्लैट फ़ाइल
C : Chipping hammer | चिप्पिंग हैमर
D : Cross cut hammer | क्रॉस कट हैमर

36 : What precaution you will follow in gas welding to avoid fire accidents? | अग्नि दुर्घटनाओं से बचने के लिए आप गैस वेल्डिंग में क्या सावधानी बरतेंगे?

- A** : Alert to go away | दूर जाने का अलर्ट
B : Keep fire extinguishers | आग बुझाने के यंत्र रखें
C : Keep sand buckets near | रेत की बाल्टियाँ पास रखें
D : Keep away the inflammable materials | ज्वलनशील पदार्थों को दूर रखें

37 : Which injury is to be covered immediately by clean cloth on affected portion of the body? | शरीर के प्रभावित हिस्से को किस साफ कपड़े से तुरंत ढकना चाहिए?

- A** : Cut injury | कट से लगी हुई चोट
B : Burn injury | जलने की चोट
C : Crush injury | क्रश चोट
D : Broken injury | टूटी हुई चोट

38 : Why should a welder clothes be free of oil or grease while welding? | वेल्डिंग करते समय वेल्डर के कपड़े तेल या ग्रीस से मुक्त क्यों होना चाहिए?

- A** : To protect the job | जॉब की रक्षा के लिए
B : To reflect the arc rays | चाप किरणों को प्रतिबिंबित करने के लिए
C : To avoid catching of fire | आग पकड़ने से बचने के लिए
D : To protect the welding machine | वेल्डिंग मशीन की सुरक्षा के लिए

39 : Which is the treatment given to a person affected by accident on the spot? | मौके पर दुर्घटना से प्रभावित व्यक्ति को कौन सा उपचार दिया जाता है?

- A** : First aid | प्राथमिक चिकित्सा
B : Second aid | दूसरी चिकित्सा
C : First treatment | प्राथमिक उपचार
D : Second treatment | दूसरा उपचार

40 : Which type of welding is done by a small hand weld gun with a non-consumable electrode? | गैर उपभोज्य इलेक्ट्रोड के साथ किस प्रकार की वेल्डिंग एक स्माल हेड वेल्ड गुण द्वारा की जाती है?

- A** : SMAW
B : GMAW
C : GTAW
D : Induction welding

41 : How a defective cutting nozzle is cleaned and rectified in gas cutting torch? | गैस कटिंग टोर्च में दोषपूर्ण कटिंग नोजल को कैसे साफ और सुधारा जाता है?

- A** : Wire brush | वायर ब्रश द्वारा
B : Safety pins | सेफ्टी पिन द्वारा
C : Silicon spray | सिलिकॉन स्प्रे द्वारा
D : Nozzle cleaner + Emery paper | नोजल क्लीनर + एमरी पेपर द्वारा

42 : What is the thickness of the plate that can be cut by using 0.8 mm cutting nozzle? | प्लेट की मोटाई क्या है जिसे 0.8 मिमी कटिंग नोजल का उपयोग करके काटा जा सकता है?

- A** : Upto 6 mm
B : Upto 19 mm
C : Upto 100 mm
D : Upto 150 mm

43 : Which gas flame combination is preferable for under water gas cutting of steel? | स्टील के अंडर वाटर गैस कटिंग के लिए कौन सी गैस लौ संयोजन बेहतर है?

- A** : Oxy coal gas | ऑक्सी कोल गैस
B : Oxy acetylene gas | ऑक्सी एसिटिलीन गैस
C : Air acetylene gas | वायु एसिटिलीन गैस
D : Oxy liquid petroleum gas | ऑक्सी तरल पेट्रोलियम गैस

44 : What is the special method for safe storage of acetylene gas in cylinder? | सिलेंडर में एसिटिलीन गैस के सुरक्षित भंडारण के लिए विशेष विधि क्या है?

- A** : Stored in gaseous form | गैसीय रूप में संग्रहीत
B : Stored in the solid form | ठोस रूप में संग्रहित
C : Stored in semi-liquid form | अर्ध-तरल रूप में संग्रहीत
D : Stored as dissolved gas in liquid acetone | तरल एसीटोन में घुलित गैस के रूप में संग्रहीत

45 : What is the method to produce a straight bevelled cut? | स्ट्रेट बीवेल्ड कट बनाने की विधि क्या है?

- A** : Cutting on the marked line | चिह्नित लाइन पर काटना
B : Bending the torch at inclined angle | झुके हुए कोण पर टॉर्च को झुकाना
C : Supporting the nozzle head on the plate | प्लेट पर नोजल हेड को सहायता करना
D : Using two straight bars clamped as a guide | एक गाइड के रूप में दो सीधे बार का उपयोग करना

46 : What are the impurities contained in generated acetylene gas? | उत्पन्न एसिटिलीन गैस में निहित अशुद्धियाँ क्या हैं?

- A** : Oxygen, hydrogen and carbon | ऑक्सीजन, हाइड्रोजन और कार्बन
B : Carbon monoxide unburnt ash | कार्बन मोनोऑक्साइड असंतुलित राख
C : Hydrogen, dust particles, ash | हाइड्रोजन, धूल के कण, राख
D : Hydrogen, lime dust, ammonia and water vapour | हाइड्रोजन, चूना धूल, अमोनिया और जल वाष्प

47 : Which material is stored at the bottom compartment of acetylene gas purifier? | एसिटिलीन गैस शोधक के निचले डिब्बे में कौन सी सामग्री संग्रहीत रहती है?

- A** : Filter wool | फ़िल्टर वूल

- B** : Baffle plate | बेफल प्लेट
C : Pumice stone | प्युमिस स्टोन
D : Purifying Chemicals | शुद्ध रसायन

48 : Which is a resistance welding method? | एक रेजिस्टेंस वेल्डिंग विधि कौन सी है?

- A** : Spot welding | स्पॉट वेल्डिंग
B : Forge welding | फोर्ज वेल्डिंग
C : Thermit welding | थर्मिट वेल्डिंग
D : Explosive welding | एक्सप्लोसिव वेल्डिंग

49 : Which safety device is used to protect face from ultra-violet rays while welding? | वेल्डिंग करते समय अल्ट्रा-वायलेट किरणों से चेहरे की रक्षा के लिए किस सुरक्षा उपकरण का उपयोग किया जाता है?

- A** : Tong | टोंग
B : Try square | ट्राई स्क्वायर
C : Hand shield | हैंड शील्ड
D : Chipping hammer | चिप्पिंग हैमर

50 : Which safety device is to be used to protect eyes while grinding? | ग्राइंडिंग करते समय आँखों की सुरक्षा के लिए किस सुरक्षा उपकरण का उपयोग किया जाता है?

- A** : Hand screen | हाथ की स्क्रीन
B : Sun glasses | धूप का चश्मा
C : Welding goggles | वेल्डिंग चश्मे
D : White goggles | सफेद चश्मे

51 : Which safety device is used to protect the body from hot spatters while welding? | वेल्डिंग करते समय शरीर को गर्म स्पैटर से बचाने के लिए किस सुरक्षा उपकरण का उपयोग किया जाता है?

- A** : Helmet | हेलमेट
B : Leg guards | लेग गार्ड
C : Hand sleeves | हैंड स्लीव
D : Leather apron | लेदर एप्रन

52 : What is the purpose of providing root gap? | रूट गैप प्रदान करने का उद्देश्य क्या है?

- A** : To avoid cracking | टूटने से बचने के लिए
B : To avoid porosity | पोरसता से बचने के लिए
C : To avoid distortion | विकृति से बचने के लिए
D : To increase depth of penetration | पैनीट्रेशन की गहराई बढ़ाने के लिए

53 : What is the fusion zone? | फ्यूजन ज़ोन क्या है?

- A** : Fused depth | गहन गहराई
- B** : Lack of fusion | फ्यूजन की कमी
- C** : Edge of the joint | जोड़ का किनारा
- D** : Surface of the joint | संयुक्त की सतह

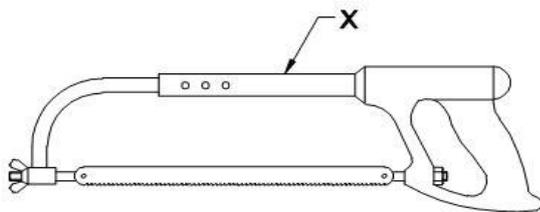
54 : Which tool is to be used to remove slag on welded bead? | वेल्डेड बीड पर लावा हटाने के लिए किस उपकरण का उपयोग किया जाता है?

- A** : Chisel | चिज़ल
- B** : Try square | ट्राई स्क्वायर
- C** : Chipping hammer | चिपिंग हैमर
- D** : Ball pane hammer | बॉल पेन हैमर

55 : What is the use of oxidising flame? | ऑक्सीकरण लौ का उपयोग क्या है?

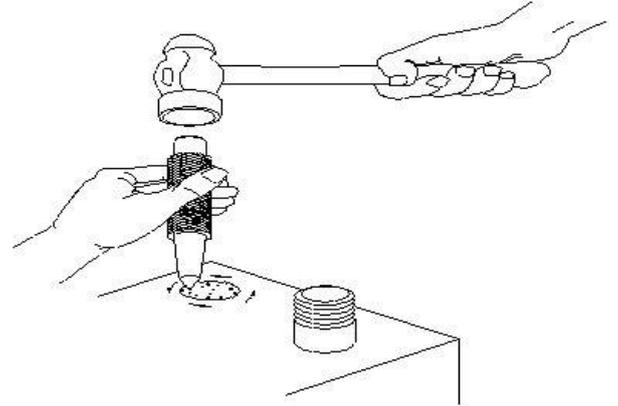
- A** : Suitable for cast iron welding | कच्चा लोहा वेल्डिंग के लिए उपयुक्त होती है
- B** : Suitable for brass welding | पीतल की वेल्डिंग के लिए उपयुक्त होती है
- C** : Suitable for mild steel welding | हल्के स्टील वेल्डिंग के लिए उपयुक्त होती है
- D** : Suitable for stellite, pipe welding | स्टेलाइट, पाइप वेल्डिंग के लिए उपयुक्त होती है

56 : What is the name of part 'x' shown? | दिखाए गए भाग 'x' का नाम क्या है?



- A** : Frame | फ्रेम
- B** : Handle | हैंडल
- C** : Fixed frame | फिक्स्ड फ्रेम
- D** : Frame length adjustment | फ्रेम लंबाई समायोजन

57 : What are the main causes of accidents while using a hammer? | हथौड़ा का उपयोग करते समय दुर्घटनाओं के मुख्य कारण क्या हैं?



- A** : Poorly fitted or broken handle | खराब ढंग से फिट या टूटा हुआ हैंडल
- B** : Using hammer with care | हैमर- का उपयोग करने में सावधानी
- C** : Full skill in operation | ऑपरेशन में कुशलता
- D** : Proper methods of handling | हैंडलिंग के बेहतर तरीके

58 : What are the solutions for the safety in the gas welding? | गैस वेल्डिंग में सुरक्षा के लिए क्या उपाय हैं?

- A** : Not learning safety instructions | सुरक्षा निर्देश का ज्ञान न होना
- B** : Not Checking on hose and gauge for damage | क्षति के लिए होज और गेज पर जांच न करना
- C** : No checking of the cylinder | सिलेंडर की आवधिक जांच न करना
- D** : Work area free from flammable material | ज्वलनशील पदार्थ से मुक्त कार्य क्षेत्र

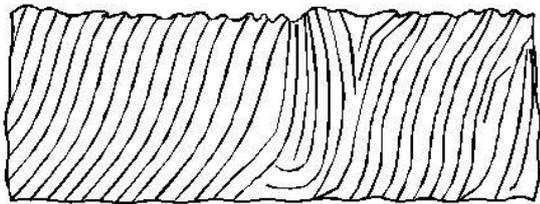
59 : What is the treatment to a person having eye irritation caused by arc flashes? | आर्क की चमक के कारण आंखों में जलन होने वाले व्यक्ति के लिए क्या उपचार है?

- A** : Use ear drops | इयर ड्रॉप्स का इस्तेमाल करें
- B** : Use eye drops | आई ड्रॉप का इस्तेमाल करें
- C** : Use nose drops | नाक की बूंदों का इस्तेमाल करें
- D** : Use water drops | पानी की बूंदों का इस्तेमाल करें

60 : Which safety device is fitted to avoid explosion of acetylene generator due to high pressure? | उच्च दबाव के कारण एसिटिलीन जनरेटर के विस्फोट से बचने के लिए कौन सा सुरक्षा उपकरण लगाया जाता है?

- A** : Cylinder valve | सिलेंडर वाल्व
B : Acetylene generator outlet pipe | एसिटिलीन जनरेटर आउटलेट पाइप
C : Hydraulic back pressure valve | हाइड्रोलिक बैक प्रेशर वाल्व
D : Baffle plate | बेफल प्लेट

61 : Which type of fault in gas cutting process produce this cutting edges? | गैस काटने की प्रक्रिया में किस प्रकार की गलती इसमें इस प्रकार की कटिंग एज के उत्पादन करती है?

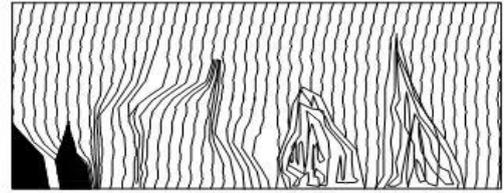


- A** : Extremely low cutting speed | अत्यधिक कम काटने की गति
B : Nozzle tip too high off the plate | नोक टिप प्लेट से बहुत अधिक ऊंची होना
C : Nozzle tip too close to the plate | नोजल टिप का प्लेट के करीब होना
D : Nozzle provided with too much oxygen | नोजल को बहुत अधिक ऑक्सीजन प्रदान करना

62 : What is the effect of ultra violet and infra red rays if a welder exposed to that rays? | यदि एक वेल्डर उस किरणों के संपर्क में आता है तो अल्ट्रा वायलेट और इन्फ्रारेड किरणों का क्या प्रभाव होता है?

- A** : Effect to body | शरीर पर प्रभाव
B : Effect to eyes | आँखों पर प्रभाव
C : Effect to face | चेहरे पर प्रभाव
D : Effect to skin | त्वचा पर प्रभाव

63 : What is the reason for forming of irregular draglines in gas cutting process? | गैस काटने की प्रक्रिया में अनियमित ड्रैगलाइन्स के बनने का क्या कारण है?



- A** : Low oxygen pressure | कम ऑक्सीजन का दबाव
B : Excess acetylene pressure | अतिरिक्त एसिटिलीन दबाव
C : Excess oxygen pressure | अतिरिक्त ऑक्सीजन का दबाव
D : Low acetylene pressure | कम एसिटिलीन दबाव