

<b>Q.1</b>	<b>A weld defect caused by improper fusion between base metal and weld metal is called: / आधार धातु और वेल्ड धातु के बीच अनुचित संलयन के कारण होने वाला वेल्ड दोष कहलाता है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Lack of fusion / संलयन की कमी	
(B)	Porosity / सरंध्रता	
(C)	Undercut / अंडरकट	
(D)	Spatter / स्पैटर	

<b>Q.2</b>	<b>1 metric tonne is equal to: / 1 मेट्रिक टन बराबर है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	100 kg / 100 किग्रा	
(B)	500 kg / 500 किग्रा	
(C)	2000 kg / 2000 किग्रा	
(D)	1000 kg / 1000 किग्रा	

<b>Q.3</b>	<b>[OPTIONAL] Hindi Diwas is celebrated every year on: / [वैकल्पिक] हिंदी दिवस प्रत्येक वर्ष मनाया जाता है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	September 14 / 14 सितंबर	
(B)	January 26 / 26 जनवरी	
(C)	August 15 / 15 अगस्त	
(D)	November 14 / 14 नवंबर	

<b>Q.4</b>	<b>Personal Protective Equipment (PPE) mandatory in a mechanical workshop includes: / मैकेनिकल कार्यशाला में अनिवार्य PPE में शामिल हैं:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Only a uniform / केवल वर्दी	
(B)	A helmet only / केवल हेलमेट	
(C)	No protective equipment required / कोई सुरक्षात्मक उपकरण आवश्यक नहीं	
(D)	Safety shoes, protective goggles, and hand gloves / सुरक्षा जूते, सुरक्षात्मक चश्मा और हाथ के दस्ताने	

<b>Q.5</b>	<b>A condemned (unserviceable) tool in a workshop should be: / कार्यशाला में एक निरस्त (अनुपयोगी) औजार को:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Clearly marked and segregated from serviceable tools / स्पष्ट रूप से चिह्नित करके उपयोगी औजारों से अलग रखा जाना चाहिए	
(B)	Repaired and immediately reissued / मरम्मत करके तुरंत फिर से जारी किया जाना चाहिए	
(C)	Kept along with serviceable tools / उपयोगी औजारों के साथ रखा जाना चाहिए	
(D)	Sold to the highest bidder / सबसे ऊँची बोली लगाने वाले को बेचा जाना चाहिए	

<b>Q.6</b>	<b>The purpose of waste reduction in a workshop is to: / कार्यशाला में अपव्यय कम करने का उद्देश्य है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Increase material consumption / सामग्री खपत बढ़ाना	
(B)	Reduce cost, improve efficiency, and optimise use of materials and time / लागत कम करना, दक्षता सुधारना और सामग्री तथा समय का अनुकूलन करना	
(C)	Lower production efficiency / उत्पादन दक्षता कम करना	
(D)	Increase the number of operators / संचालकों की संख्या बढ़ाना	

<b>Q.7</b>	<b>The Morse taper is used in: / मोर्स टेपर का उपयोग किसमें किया जाता है?</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Drill shanks, lathe centres, and machine spindles / ड्रिल शैंक, लेथ सेंटर और मशीन स्पिंडल में	
(B)	Lathe spindle nose only / केवल लेथ स्पिंडल नोज में	
(C)	Grinding wheels only / केवल ग्राइंडिंग व्हील में	
(D)	Measuring instruments only / केवल मापक उपकरणों में	

<b>Q.8</b>	<b>A centre punch is used for: / सेंटर पंच का उपयोग किया जाता है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Marking a small indentation at the centre before drilling / ड्रिलिंग से पहले सटीक केंद्र पर एक छोटा निशान बनाने के लिए	
(B)	Cutting metal sheets / धातु की चादर काटने के लिए	
(C)	Threading holes / छेद में धागे काटने के लिए	
(D)	Checking flatness / समतलता जाँचने के लिए	

<b>Q.9</b>	<b>Under the Apprentices Act 1961, the employer is responsible for: / प्रशिक्षु अधिनियम 1961 के अंतर्गत नियोक्ता जिम्मेदार है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Only providing tools / केवल औजार प्रदान करने के लिए	
(B)	Imparting practical training as per the contract / अनुबंध के अनुसार व्यावहारिक प्रशिक्षण देने के लिए	
(C)	Paying full wages equal to skilled workers / कुशल श्रमिकों के समान पूरा वेतन देने के लिए	
(D)	Granting permanent employment after training / प्रशिक्षण के बाद स्थायी रोजगार देने के लिए	

<b>Q.10</b>	<b>[OPTIONAL] The Department of Official Language (Rajbhasha Vibhag) functions under the: / [वैकल्पिक] राजभाषा विभाग किस मंत्रालय के अंतर्गत कार्य करता है?</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Ministry of Education / शिक्षा मंत्रालय	
(B)	Ministry of External Affairs / विदेश मंत्रालय	
(C)	Ministry of Home Affairs / गृह मंत्रालय	
(D)	Prime Minister's Office / प्रधानमंत्री कार्यालय	

<b>Q.11</b>	<b>The electrode used in MIG (Metal Inert Gas) welding is: / MIG (मेटल इनर्ट गैस) वेल्डिंग में प्रयुक्त इलेक्ट्रोड है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Coated electrode / लेपित इलेक्ट्रोड	
(B)	Tungsten non-consumable electrode / टंगस्टन अपघटन-रहित इलेक्ट्रोड	
(C)	Carbon electrode / कार्बन इलेक्ट्रोड	
(D)	Bare wire (continuous consumable electrode) / नंगा तार (निरंतर अपघटनीय इलेक्ट्रोड)	

<b>Q.12</b>	<b>When a trainee repeatedly makes the same error, the instructor should: / जब कोई प्रशिक्षणार्थी बार-बार एक ही गलती करता है, तो प्रशिक्षक को चाहिए:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Punish the trainee immediately / तुरंत प्रशिक्षणार्थी को दंड देना	
(B)	Provide corrective feedback and re-demonstrate the correct method / सुधारात्मक प्रतिक्रिया देना और सही तरीके का पुनः प्रदर्शन करना	
(C)	Ignore the errors and move on / गलतियों को नजरअंदाज करना	
(D)	Report to senior management immediately / तुरंत वरिष्ठ प्रबंधन को रिपोर्ट करना	

<b>Q.13</b>	<b>Under the Apprentices Act 1961, apprenticeship training consists of: / प्रशिक्षु अधिनियम 1961 के अंतर्गत प्रशिक्षुता प्रशिक्षण में शामिल है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Basic training and on-the-job practical training / बुनियादी प्रशिक्षण और कार्यस्थल पर व्यावहारिक प्रशिक्षण	
(B)	Only classroom theoretical training / केवल कक्षा सैद्धांतिक प्रशिक्षण	
(C)	Only on-the-job training / केवल कार्यस्थल प्रशिक्षण	
(D)	Only safety training / केवल सुरक्षा प्रशिक्षण	

<b>Q.14</b>	<b>The metric system was officially adopted in India on: / भारत में मेट्रिक प्रणाली आधिकारिक रूप से अपनाई गई:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	15 August 1947 / 15 अगस्त 1947	
(B)	26 January 1950 / 26 जनवरी 1950	
(C)	1 April 1957 / 1 अप्रैल 1957	
(D)	1 January 1960 / 1 जनवरी 1960	

<b>Q.15</b>	<b>The purpose of a Training Schedule (Time Table) is to: / प्रशिक्षण कार्यक्रम (टाइम टेबल) का उद्देश्य है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Record daily attendance / दैनिक उपस्थिति दर्ज करना	
(B)	Plan and sequence training activities systematically / प्रशिक्षण गतिविधियों की व्यवस्थित योजना और क्रम बनाना	
(C)	Evaluate trainees only / केवल प्रशिक्षणार्थियों का मूल्यांकन करना	
(D)	Fix examination dates / परीक्षा की तारीखें तय करना	

<b>Q.16</b>	<b>Which type of maintenance is carried out when a machine breaks down unexpectedly? / मशीन के अप्रत्याशित रूप से खराब होने पर किस प्रकार का रखरखाव किया जाता है?</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Preventive maintenance / निवारक रखरखाव	
(B)	Breakdown (Corrective) maintenance / ब्रेकडाउन (सुधारात्मक) रखरखाव	
(C)	Predictive maintenance / भविष्यकथनीय रखरखाव	
(D)	Scheduled maintenance / अनुसूचित रखरखाव	

<b>Q.17</b>	<b>[OPTIONAL] Section 3(3) of the Official Languages Act 1963 mandates that certain documents must be issued in: / [वैकल्पिक] राजभाषा अधिनियम 1963 की धारा 3(3) अनिवार्य करती है कि कुछ दस्तावेज जारी किए जाएं:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Hindi alone / केवल हिंदी में	
(B)	Both Hindi and English / हिंदी और अंग्रेजी दोनों में	
(C)	English alone / केवल अंग्रेजी में	
(D)	Any regional language / किसी भी क्षेत्रीय भाषा में	

<b>Q.18</b>	<b>A tool room register is maintained to: / टूल रूम रजिस्टर बनाए रखा जाता है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Record production output / उत्पादन उत्पाद रिकॉर्ड करने के लिए	
(B)	Record employee salaries / कर्मचारी वेतन रिकॉर्ड करने के लिए	
(C)	Track machine breakdowns / मशीन खराबी का रिकॉर्ड रखने के लिए	
(D)	Track tools issued, returned, and their condition / जारी किए गए, लौटाए गए औजारों और उनकी स्थिति का रिकॉर्ड रखने के लिए	

<b>Q.19</b>	<b>Case hardening (surface hardening) is used when: / केस हार्डनिंग (सतह कठोरीकरण) का उपयोग किया जाता है जब:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	The entire component needs uniform hardening / पूरे घटक को समान रूप से कठोर करना होता है	
(B)	The component needs to be softened / घटक को मुलायम बनाना होता है	
(C)	Corrosion resistance is the primary requirement / जंग प्रतिरोध मुख्य आवश्यकता हो	
(D)	A hard outer surface with a tough inner core is required / कठोर बाहरी सतह और सख्त आंतरिक कोर की आवश्यकता होती है	

<b>Q.20</b>	<b>The FIRST action to be taken in case of fire in the workshop is: / कार्यशाला में आग लगने की स्थिति में सबसे पहला कदम है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Continue working and ignore the fire / काम जारी रखें और आग को नजरअंदाज करें	
(B)	Try to fight the fire alone / अकेले आग बुझाने का प्रयास करें	
(C)	Call for water immediately / तुरंत पानी बुलाएं	
(D)	Sound the fire alarm and evacuate safely / आग की घंटी बजाएं और सुरक्षित रूप से निकासी करें	

<b>Q.21</b>	<b>The purpose of a try square in workshop practice is: / कार्यशाला में ट्राई स्क्वायर का उद्देश्य है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Measuring diameters / व्यास मापना	
(B)	Marking circles / वृत्त अंकित करना	
(C)	Checking right angles (90°) / समकोण (90°) जाँचना	
(D)	Measuring surface roughness / सतह खुरदरापन मापना	

<b>Q.22</b>	<b>The SI unit of power is: / शक्ति (power) की SI इकाई है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Joule / जूल	
(B)	Watt / वाट	
(C)	Newton / न्यूटन	
(D)	Pascal / पास्कल	

<b>Q.23</b>	<b>In TIG welding, the gas used as shielding medium is: / TIG वेल्डिंग में परिरक्षण माध्यम के रूप में प्रयुक्त गैस है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Carbon dioxide / कार्बन डाइऑक्साइड	
(B)	Nitrogen / नाइट्रोजन	
(C)	Argon or Helium / आर्गन या हीलियम	
(D)	Oxygen / ऑक्सीजन	

<b>Q.24</b>	<b>1 kg is approximately equal to how many pounds? / 1 किग्रा लगभग कितने पाउंड के बराबर है?</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	1.5 lb / 1.5 पाउंड	
(B)	3.0 lb / 3.0 पाउंड	
(C)	2.205 lb / 2.205 पाउंड	
(D)	0.453 lb / 0.453 पाउंड	

<b>Q.25</b>	<b>A Job Sheet in trade training is: / ट्रेड प्रशिक्षण में जॉब शीट क्या है?</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	A salary statement / वेतन विवरण	
(B)	An attendance register / उपस्थिति रजिस्टर	
(C)	A tools inventory list / औजारों की सूची	
(D)	A written guide showing step-by-step how to perform a specific task / एक लिखित मार्गदर्शिका जो किसी विशिष्ट कार्य को चरण-दर-चरण करने का तरीका दर्शाती है	

<b>Q.26</b>	<b>A plug gauge is used to check: / प्लग गेज का उपयोग किसकी जाँच के लिए होता है?</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	External diameter of a shaft / शाफ्ट का बाहरी व्यास	
(B)	Surface flatness / सतह की समतलता	
(C)	The diameter of a hole (internal dimension) / छेद का व्यास (आंतरिक आयाम)	
(D)	Thread pitch / थ्रेड पिच	

<b>Q.27</b>	<b>[OPTIONAL] The 'Rajbhasha Kirti Puraskar' is awarded by: / [वैकल्पिक] 'राजभाषा कीर्ति पुरस्कार' किसके द्वारा प्रदान किया जाता है?</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Ministry of Railways / रेल मंत्रालय	
(B)	Department of Official Language, Ministry of Home Affairs / राजभाषा विभाग, गृह मंत्रालय	
(C)	Ministry of Education / शिक्षा मंत्रालय	
(D)	Prime Minister's Office / प्रधानमंत्री कार्यालय	

<b>Q.28</b>	<b>The unit of pressure in the SI system is: / SI प्रणाली में दाब की इकाई है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Pascal (Pa) / पास्कल (Pa)	
(B)	Bar / बार	
(C)	psi / psi	
(D)	kgf/cm <sup>2</sup> / kgf/cm <sup>2</sup>	

<b>Q.29</b>	<b>The process used to produce internal screw threads in a hole is: / छेद में आंतरिक पेंच धागे बनाने की प्रक्रिया है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Reaming / रीमिंग	
(B)	Tapping / टैपिंग	
(C)	Boring / बोरिंग	
(D)	Drilling / ड्रिलिंग	

<b>Q.30</b>	<b>1 horsepower (HP) is equal to: / 1 अश्वशक्ति (HP) बराबर है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	550 W / 550 वाट	
(B)	746 W / 746 वाट	
(C)	1000 W / 1000 वाट	
(D)	1500 W / 1500 वाट	

<b>Q.31</b>	<b>1 foot is equal to: / 1 फुट बराबर है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	25.40 cm / 25.40 सेमी	
(B)	35.00 cm / 35.00 सेमी	
(C)	12.00 cm / 12.00 सेमी	
(D)	30.48 cm / 30.48 सेमी	

<b>Q.32</b>	<b>Feed in a lathe is defined as the distance moved by the tool per: / लेथ में फीड — प्रति _____ औजार द्वारा तय की गई दूरी है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Minute / मिनट	
(B)	Revolution of the workpiece / कार्यखंड की एक क्रांति	
(C)	Hour / घंटा	
(D)	Metre of workpiece length / कार्यखंड की लंबाई का मीटर	

<b>Q.33</b>	<b>The purpose of annealing a steel component is: / स्टील घटक को अनीलिंग करने का उद्देश्य है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	To soften the steel and relieve internal stresses / स्टील को मुलायम बनाना और आंतरिक तनाव दूर करना	
(B)	To harden the steel / स्टील को कठोर बनाना	
(C)	To increase brittleness / भंगुरता बढ़ाना	
(D)	To increase electrical conductivity / विद्युत चालकता बढ़ाना	

<b>Q.34</b>	<b>The purpose of the tailstock in a centre lathe is to: / सेंटर लेथ में टेलस्टॉक का उद्देश्य है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Hold and drive the workpiece / कार्यखंड को पकड़ना और चलाना	
(B)	Control cutting speed / कटाई गति को नियंत्रित करना	
(C)	Support long workpieces and hold drills/centres / लंबे कार्यखंडों को सहारा देना और ड्रिल/केंद्र धारण करना	
(D)	Hold the cutting tool / कटाई औजार को पकड़ना	

<b>Q.35</b>	<b>The '5S' workplace methodology stands for: / '5S' कार्यस्थल पद्धति का अर्थ है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Sort, Set in order, Shine, Standardize, Sustain / छॉटें, व्यवस्थित करें, चमकाएँ, मानकीकृत करें, बनाए रखें	
(B)	Speed, Safety, Skill, Standard, System / गति, सुरक्षा, कौशल, मानक, प्रणाली	
(C)	Store, Stack, Sort, Standard, Safety / भंडार, ढेर, छॉटें, मानक, सुरक्षा	
(D)	System, Sort, Standard, Safety, Speed / प्रणाली, छॉटें, मानक, सुरक्षा, गति	

<b>Q.36</b>	<b>What is the least count of a standard vernier caliper? / एक मानक वर्नियर कैलिपर का अल्पतमांक क्या है?</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	0.02 mm / 0.02 मिमी	
(B)	0.05 mm / 0.05 मिमी	
(C)	0.10 mm / 0.10 मिमी	
(D)	0.01 mm / 0.01 मिमी	

<b>Q.37</b>	<b>Maintaining discipline on the shop floor means: / शॉप फ्लोर पर अनुशासन बनाए रखने का अर्थ है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Ensuring adherence to rules, safe practices, and proper conduct / नियमों, सुरक्षित कार्य प्रथाओं और उचित आचरण का पालन सुनिश्चित करना	
(B)	Using strict punishments at all times / हर समय कड़े दंड का उपयोग करना	
(C)	Restricting trainees to their workstations only / प्रशिक्षणार्थियों को केवल उनके कार्यस्थल तक सीमित करना	
(D)	Keeping records of all mistakes / सभी गलतियों का रिकॉर्ड रखना	

<b>Q.38</b>	<b>In DCEN (Direct Current Electrode Negative) welding, more heat is generated at the: / DCEN वेल्डिंग में अधिक ऊष्मा किस पर उत्पन्न होती है?</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Workpiece (base metal) / कार्यखंड (आधार धातु)	
(B)	Electrode / इलेक्ट्रोड	
(C)	Both equally / दोनों पर समान	
(D)	Neither side / किसी भी ओर नहीं	

<b>Q.39</b>	<b>In stores account-keeping, 'surplus stock' refers to: / भंडार के खाता-रखरखाव में 'अधिशेष स्टॉक' से तात्पर्य है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Stock required for urgent production / तत्काल उत्पादन के लिए आवश्यक स्टॉक	
(B)	Stock held in excess of actual requirements / वास्तविक आवश्यकताओं से अधिक रखा गया स्टॉक	
(C)	Stock that has been condemned / निरस्त किया गया स्टॉक	
(D)	Stock ordered for the next year / अगले वर्ष के लिए ऑर्डर किया गया स्टॉक	

<b>Q.40</b>	<b>[OPTIONAL] The Town Official Language Implementation Committee (TOLIC) is chaired by: / [वैकल्पिक] नगर राजभाषा कार्यान्वयन समिति (TOLIC) की अध्यक्षता की जाती है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	District Collector / जिला कलेक्टर	
(B)	Senior Railway official of the area / क्षेत्र के वरिष्ठ रेलवे अधिकारी	
(C)	Head of the largest Central Government office in the town / नगर में सबसे बड़े केंद्र सरकार के कार्यालय के प्रमुख	
(D)	Rajbhasha officer of the district / जिले के राजभाषा अधिकारी	

<b>Q.41</b>	<b>[OPTIONAL] The target percentage for Hindi correspondence for offices in Region 'C' is: / [वैकल्पिक] क्षेत्र 'ग' में स्थित कार्यालयों के लिए हिंदी पत्राचार का लक्ष्य प्रतिशत है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	100% / 100%	
(B)	80% / 80%	
(C)	55% / 55%	
(D)	65% / 65%	

<b>Q.42</b>	<b>The process of making a drilled hole more accurate in size and finish is called: / ड्रिल किए गए छेद को आकार और फिनिश में अधिक सटीक बनाने की प्रक्रिया को कहते हैं:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Tapping / टैपिंग	
(B)	Boring / बोरिंग	
(C)	Countersinking / काउंटरसिंकिंग	
(D)	Reaming / रीमिंग	

<b>Q.43</b>	<b>A store requisition form is used to: / स्टोर माँग-पत्र का उपयोग किया जाता है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Issue materials from the store to another department / एक विभाग से दूसरे विभाग को सामग्री जारी करने के लिए	
(B)	Maintain inventory records / इन्वेंटरी रिकॉर्ड बनाए रखने के लिए	
(C)	Request or indent materials required from the stores / भंडार से आवश्यक सामग्री की माँग या इंडेंट करने के लिए	
(D)	Calculate total cost of production / उत्पादन की कुल लागत की गणना के लिए	

<b>Q.44</b>	<b>Before working on electrical equipment, the safety practice is to: / विद्युत उपकरण पर काम शुरू करने से पहले सुरक्षा का अभ्यास है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Wear rubber gloves only / केवल रबर के दस्ताने पहनें	
(B)	Switch off and lock out the power supply (LOTO) / बिजली आपूर्ति बंद करें और लॉक आउट करें (LOTO)	
(C)	Inform colleague and proceed / सहयोगी को सूचित करें और आगे बढ़ें	
(D)	Only check the fuse / केवल फ्यूज जाँचें	

<b>Q.45</b>	<b>Under the Apprentices Act 1961, apprentices are entitled to receive: / प्रशिक्षु अधिनियम 1961 के अंतर्गत प्रशिक्षुओं को प्राप्त करने का अधिकार है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Full wages equal to skilled workers / कुशल श्रमिकों के समान पूरा वेतन	
(B)	Permanent employment immediately / तुरंत स्थायी रोजगार	
(C)	A stipend (prescribed allowance) during training / प्रशिक्षण के दौरान वृत्तिका (निर्धारित भत्ता)	
(D)	No financial benefit / कोई वित्तीय लाभ नहीं	

<b>Q.46</b>	<b>The correct sequence for filing a flat surface to size is: / एक चपटी सतह को आकार में रेती से घिसने का सही क्रम है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	File → check → mark → re-file / रेती → जाँच → निशान → फिर से रेती	
(B)	Smooth file → rough file → mark → check / चिकनी रेती → खुरदुरी रेती → निशान → जाँच	
(C)	Mark required size → rough file → check with instruments → smooth file to finish / आवश्यक आकार चिह्नित → खुरदुरी रेती → उपकरणों से जाँच → चिकनी रेती से फिनिश	
(D)	Check → mark → finish file → rough file / जाँच → निशान → फिनिश रेती → खुरदुरी रेती	

<b>Q.47</b>	<b>Designated trades under the Apprentices Act 1961 are notified by the: / प्रशिक्षु अधिनियम 1961 के अंतर्गत अधिसूचित व्यापार किसके द्वारा अधिसूचित किए जाते हैं?</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	State Government / राज्य सरकार	
(B)	Industry Associations / उद्योग संघ	
(C)	Trade Union / ट्रेड यूनियन	
(D)	Central Government / केंद्र सरकार	

<b>Q.48</b>	<b>The hardness of a material can be tested by the: / किसी सामग्री की कठोरता किस परीक्षण द्वारा जाँची जाती है?</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Brinell hardness test / ब्रिनेल कठोरता परीक्षण	
(B)	Tensile test / तन्य परीक्षण	
(C)	Impact test / आघात परीक्षण	
(D)	Fatigue test / थकान परीक्षण	

<b>Q.49</b>	<b>What is the purpose of a surface plate in a workshop? / कार्यशाला में सरफेस प्लेट का क्या उद्देश्य है?</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	For grinding surfaces / सतहों को पीसने के लिए	
(B)	For cutting metal / धातु काटने के लिए	
(C)	For storing tools / औजार रखने के लिए	
(D)	As a reference plane for precision measurement and marking / परिशुद्ध मापन और अंकन के लिए संदर्भ तल के रूप में	

<b>Q.50</b>	<b>The purpose of cutting fluid/coolant during machining is: / मशीनिंग के दौरान शीतलक का उद्देश्य है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	To cool tool and workpiece, reduce friction, and improve surface finish / औजार और कार्यखंड को ठंडा करना, घर्षण कम करना और सतह फिनिश सुधारना	
(B)	To harden the workpiece / कार्यखंड को कठोर बनाना	
(C)	To increase cutting speed only / केवल कटाई गति बढ़ाना	
(D)	To mark the workpiece / कार्यखंड पर निशान लगाना	

<b>Q.51</b>	<b>The purpose of flux in welding is: / वेल्डिंग में फ्लक्स का उद्देश्य है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	To increase heat generation / ऊष्मा उत्पन्न करना	
(B)	To cool the weld / वेल्ड को ठंडा करना	
(C)	To add extra filler material / अतिरिक्त भराव सामग्री जोड़ना	
(D)	To prevent oxidation of the weld pool / वेल्ड पूल के ऑक्सीकरण को रोकना	

<b>Q.52</b>	<b>Organising the workplace to minimise accidents and waste is best described as: / दुर्घटनाओं और अपव्यय को न्यूनतम करने के लिए कार्यस्थल को व्यवस्थित करना सबसे अच्छा वर्णित है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Quality control / गुण नियंत्रण	
(B)	Work study / कार्य अध्ययन	
(C)	Production planning / उत्पादन योजना	
(D)	Housekeeping and 5S methodology / हाउसकीपिंग और 5S पद्धति	

<b>Q.53</b>	<b>The sine bar is an instrument used for: / साइन बार किसके लिए प्रयुक्त उपकरण है?</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Measuring lengths / लंबाई मापना	
(B)	Checking surface finish / सतह फिनिश जाँचना	
(C)	Measuring and setting angles accurately / कोणों को सटीक रूप से मापना और सेट करना	
(D)	Measuring thread pitch / थ्रेड पिच मापना	

<b>Q.54</b>	<b>Under the Apprentices Act 1961, the minimum age for apprenticeship training is: / प्रशिक्षु अधिनियम 1961 के अंतर्गत प्रशिक्षुता प्रशिक्षण के लिए न्यूनतम आयु है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	12 years / 12 वर्ष	
(B)	16 years / 16 वर्ष	
(C)	18 years / 18 वर्ष	
(D)	14 years / 14 वर्ष	

<b>Q.55</b>	<b>The Apprentices Act was enacted in the year: / प्रशिक्षु अधिनियम किस वर्ष अधिनियमित किया गया था?</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	1961 / 1961	
(B)	1948 / 1948	
(C)	1955 / 1955	
(D)	1971 / 1971	

<b>Q.56</b>	<b>In Indian Railways, basic training for trade apprentices is imparted at: / भारतीय रेलवे में ट्रेड प्रशिक्षुओं को बुनियादी प्रशिक्षण दिया जाता है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Divisional Headquarters / मंडल मुख्यालय में	
(B)	Zonal Railways Headquarters only / केवल जोनल रेलवे मुख्यालय में	
(C)	State Government ITIs / राज्य सरकार के आईटीआई में	
(D)	Centralised Training Institutes (CTIs) / Workshops / केंद्रीकृत प्रशिक्षण संस्थानों (CTI) / कार्यशालाओं में	

<b>Q.57</b>	<b>The least count of a standard outside micrometer is: / एक मानक बाहरी माइक्रोमीटर का अल्पतमांक होता है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	0.01 mm / 0.01 मिमी	
(B)	0.05 mm / 0.05 मिमी	
(C)	0.02 mm / 0.02 मिमी	
(D)	0.001 mm / 0.001 मिमी	

<b>Q.58</b>	<b>The dial indicator is used for measuring: / डायल इंडिकेटर का उपयोग मापन के लिए किया जाता है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Thread pitch / थ्रेड पिच	
(B)	Surface roughness / सतह का खुरदरापन	
(C)	Hardness of materials / सामग्री की कठोरता	
(D)	Small variations in dimension, run-out, and alignment / आयाम में छोटी विविधताएँ, रन-आउट और संरेखण	

<b>Q.59</b>	<b>1 yard is equal to: / 1 गज (yard) बराबर है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	0.8 m / 0.8 मीटर	
(B)	1.0 m / 1.0 मीटर	
(C)	1.2 m / 1.2 मीटर	
(D)	0.9144 m / 0.9144 मीटर	

<b>Q.60</b>	<b>The weld joint where two plates are joined end-to-end in the same plane is: / किस वेल्ड जोड़ में दो प्लेटें एक ही तल में सिरे से सिरे तक जोड़ी जाती हैं?</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Lap joint / लैप जोड़	
(B)	Butt joint / बट जोड़	
(C)	T-joint / T-जोड़	
(D)	Corner joint / कोने का जोड़	

<b>Q.61</b>	<b>The type of centre used to support a workpiece at high rotational speeds is: / उच्च घूर्णन गति पर कार्यखंड को सहारा देने के लिए किस प्रकार के केंद्र का उपयोग होता है?</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Dead centre / डेड सेंटर	
(B)	Half centre / हाफ सेंटर	
(C)	Live (revolving) centre / लाइव (घूमने वाला) सेंटर	
(D)	Ball centre / बॉल सेंटर	

<b>Q.62</b>	<b>A bin card in a stores department records: / भंडार विभाग में बिन कार्ड रिकॉर्ड करता है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Employee attendance details / कर्मचारी उपस्थिति विवरण	
(B)	Financial accounts of the department / विभाग के वित्तीय खाते	
(C)	Receipt, issue, and balance of a particular item in the bin / एक बिन में रखी विशेष वस्तु की प्राप्ति, निर्गम और शेष	
(D)	Machine maintenance schedule / मशीन रखरखाव कार्यक्रम	

<b>Q.63</b>	<b>Face milling is the operation of machining: / फेस मिलिंग किस सतह की मशीनिंग की क्रिया है?</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Curved slots / घुमावदार स्लॉट	
(B)	Tapered surfaces / टेपर सतहें	
(C)	Flat surfaces perpendicular to the cutter axis / कटर अक्ष के लंबवत चपटी सतहें	
(D)	Gear teeth profiles / गियर दाँत प्रोफाइल	

<b>Q.64</b>	<b>The back rake angle of a single-point cutting tool primarily controls: / एकल-बिंदु कटाई औजार का बैक रेक कोण मुख्यतः नियंत्रित करता है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Depth of cut / कट की गहराई	
(B)	Chip flow direction / चिप प्रवाह की दिशा	
(C)	Feed rate / फीड दर	
(D)	Surface finish only / केवल सतह फिनिश	

<b>Q.65</b>	<b>The purpose of annual physical stock verification in stores is to: / भंडार में वार्षिक भौतिक स्टॉक सत्यापन का उद्देश्य है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Clean the store thoroughly / भंडार को अच्छी तरह साफ करना	
(B)	Recruit new store staff / नए भंडार कर्मचारियों की भर्ती करना	
(C)	Purchase additional stock automatically / स्वचालित रूप से अतिरिक्त स्टॉक खरीदना	
(D)	Reconcile physical stock with book records and identify discrepancies / भौतिक स्टॉक को खाता अभिलेखों से मिलाना और विसंगतियाँ पहचानना	

<b>Q.66</b>	<b>The included angle of a standard twist drill point is: / एक मानक ट्विस्ट ड्रिल की नोक का अंतर्निहित कोण (included angle) होता है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	90° / 90°	
(B)	60° / 60°	
(C)	135° / 135°	
(D)	118° / 118°	

<b>Q.67</b>	<b>1 metre is equal to: / 1 मीटर बराबर है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	3.00 feet / 3.00 फुट	
(B)	3.5 feet / 3.5 फुट	
(C)	3.281 feet / 3.281 फुट	
(D)	4.0 feet / 4.0 फुट	

<b>Q.68</b>	<b>Enlarging a previously drilled hole using a single-point cutting tool on a lathe is called: / लेथ पर एकल-बिंदु कटाई औजार से पहले से ड्रिल किए गए छेद को बड़ा करना कहलाता है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Boring / बोरिंग	
(B)	Reaming / रीमिंग	
(C)	Drilling / ड्रिलिंग	
(D)	Tapping / टैपिंग	

<b>Q.69</b>	<b>1 pound-force (lbf) is approximately equal to: / 1 पाउंड-बल (lbf) लगभग बराबर है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	9.81 N / 9.81 न्यूटन	
(B)	1.0 N / 1.0 न्यूटन	
(C)	4.448 N / 4.448 न्यूटन	
(D)	2.5 N / 2.5 न्यूटन	

<b>Q.70</b>	<b>The term 'FIFO' in stores management stands for: / भंडार प्रबंधन में 'FIFO' का पूर्ण रूप है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Final Input Final Output / अंतिम इनपुट अंतिम आउटपुट	
(B)	First In First Out / पहले आना पहले जाना	
(C)	Freight In Freight Out / माल अंदर माल बाहर	
(D)	First In Final Output / पहले आना अंतिम उत्पाद	

<b>Q.71</b>	<b>[OPTIONAL] The Official Languages Act was enacted in the year: / [वैकल्पिक] राजभाषा अधिनियम किस वर्ष अधिनियमित किया गया था?</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	1950 / 1950	
(B)	1967 / 1967	
(C)	1976 / 1976	
(D)	1963 / 1963	

<b>Q.72</b>	<b>An apprentice who does not complete the full apprenticeship period is: / एक प्रशिक्षु जो प्रशिक्षुता की पूरी अवधि पूरी नहीं करता:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Entitled to a full certificate / पूरे प्रमाण-पत्र का पात्र है	
(B)	Given a partial certificate automatically / स्वचालित रूप से आंशिक प्रमाण-पत्र दिया जाता है	
(C)	Not entitled to a certificate of proficiency / दक्षता प्रमाण-पत्र का पात्र नहीं है	
(D)	Automatically re-enrolled / स्वतः पुनः नामांकित हो जाता है	

<b>Q.73</b>	<b>The body colour of a CO<sub>2</sub> fire extinguisher in India is: / भारत में CO<sub>2</sub> अग्निशामक यंत्र का बॉडी रंग है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Red / लाल	
(B)	Black / काला	
(C)	Blue / नीला	
(D)	Green / हरा	

<b>Q.74</b>	<b>The main purpose of coordination between trade instructor and supervisors is to: / ट्रेड प्रशिक्षक और पर्यवेक्षकों के बीच समन्वय का मुख्य उद्देश्य है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Reduce the instructor's workload / प्रशिक्षक का कार्यभार कम करना	
(B)	Avoid interaction with trainees / प्रशिक्षणार्थियों के साथ बातचीत से बचना	
(C)	Transfer responsibilities to supervisors / पर्यवेक्षकों को जिम्मेदारियाँ स्थानांतरित करना	
(D)	Ensure smooth training, proper work assignment, and timely feedback / प्रशिक्षण का सुचारू संचालन, उचित कार्य आवंटन और समय पर प्रतिक्रिया सुनिश्चित करना	

<b>Q.75</b>	<b>In oxy-acetylene welding, the flame used for welding mild steel is: / ऑक्सी-एसिटिलीन वेल्डिंग में मृदु इस्पात वेल्डिंग के लिए प्रयुक्त ज्वाला है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Neutral flame / तटस्थ ज्वाला	
(B)	Oxidising flame / ऑक्सीकरण ज्वाला	
(C)	Carburising flame / कार्बुराइजिंग ज्वाला	
(D)	Reducing flame / अपचायक ज्वाला	

<b>Q.76</b>	<b>The syllabus for apprenticeship training in Railways for Mechanic trades is prescribed by: / रेलवे में मैकेनिक ट्रेडों के लिए प्रशिक्षण प्रशिक्षण का पाठ्यक्रम किसके द्वारा निर्धारित किया जाता है?</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	State Apprenticeship Adviser / राज्य प्रशिक्षण सलाहकार	
(B)	District Labour Office / जिला श्रम कार्यालय	
(C)	AICTE / AICTE	
(D)	Ministry of Railways / रेल मंत्रालय	

<b>Q.77</b>	<b>Under the Apprentices Act 1961, apprentices are NOT treated as: / प्रशिक्षु अधिनियम 1961 के अंतर्गत प्रशिक्षुओं को नहीं माना जाता:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Trainees / प्रशिक्षणार्थी	
(B)	Workers/Employees for the purpose of labour laws / श्रम कानूनों के प्रयोजन हेतु कर्मकार/कर्मचारी	
(C)	Learners / सीखने वाले	
(D)	Students / छात्र	

<b>Q.78</b>	<b>The National Apprenticeship Certificate (NAC) is issued by: / राष्ट्रीय प्रशिक्षण प्रमाण-पत्र (NAC) जारी किया जाता है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	State Government / राज्य सरकार	
(B)	AICTE / AICTE	
(C)	NCVT (National Council for Vocational Training) / NCVT (राष्ट्रीय व्यावसायिक प्रशिक्षण परिषद)	
(D)	Employer / Establishment / नियोक्ता / स्थापना	

<b>Q.79</b>	<b>The most important quality of a good trade instructor is: / एक अच्छे ट्रेड प्रशिक्षक का सबसे महत्वपूर्ण गुण है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Strictness alone / केवल कठोरता	
(B)	Seniority in service / सेवा में वरिष्ठता	
(C)	Subject expertise combined with ability to teach and motivate / विषय विशेषज्ञता और पढ़ाने व प्रेरित करने की क्षमता	
(D)	Physical strength / शारीरिक बल	

<b>Q.80</b>	<b>The most effective method for imparting practical trade skills is: / व्यावहारिक ट्रेड कौशल प्रदान करने की सबसे प्रभावी विधि है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Lecture method alone / केवल व्याख्यान विधि	
(B)	Demonstration followed by supervised practice / प्रदर्शन के बाद पर्यवेक्षित अभ्यास	
(C)	Self-study method / स्व-अध्ययन विधि	
(D)	Audio-visual method alone / केवल दृश्य-श्रव्य विधि	

<b>Q.81</b>	<b>In a centre lathe, cutting speed (V) is calculated by: / सेंटर लेथ में कटाई गति (V) की गणना होती है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	$V = D \times N / \pi$ m/min / $V = D \times N / \pi$ मी/मिनट	
(B)	$V = \pi \times D \times N / 1000$ m/min / $V = \pi \times D \times N / 1000$ मी/मिनट	
(C)	$V = 2\pi \times D \times N$ m/min / $V = 2\pi \times D \times N$ मी/मिनट	
(D)	$V = N / (\pi \times D)$ m/min / $V = N / (\pi \times D)$ मी/मिनट	

<b>Q.82</b>	<b>A training progress report of apprentices should include: / प्रशिक्षुओं की प्रशिक्षण प्रगति रिपोर्ट में शामिल होना चाहिए:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Personal family details only / केवल पारिवारिक विवरण	
(B)	Only final examination marks / केवल अंतिम परीक्षा के अंक	
(C)	Assessment of skills acquired, attendance, punctuality and conduct / अर्जित कौशल का मूल्यांकन, उपस्थिति, समय-पालन और आचरण	
(D)	Only medical history / केवल चिकित्सा इतिहास	

<b>Q.83</b>	<b>The material used for making high-speed cutting tools (drill bits, lathe tools) is: / उच्च गति के कटाई औजार (ड्रिल बिट, लेथ औजार) बनाने के लिए प्रयुक्त सामग्री है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Mild steel / मृदु इस्पात	
(B)	Cast iron / कास्ट आयरन	
(C)	High Speed Steel (HSS) / हाई स्पीड स्टील (HSS)	
(D)	Aluminium alloy / एल्युमीनियम मिश्र धातु	

<b>Q.84</b>	<b>1 bar of pressure is equal to: / 1 बार दाब बराबर है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	100 Pa / 100 पास्कल	
(B)	100,000 Pa (100 kPa) / 100,000 पास्कल (100 kPa)	
(C)	10,000 Pa / 10,000 पास्कल	
(D)	1,000,000 Pa / 1,000,000 पास्कल	

<b>Q.85</b>	<b>Which type of file has the coarsest cut? / किस प्रकार की रेती में सबसे खुरदुरा कट होता है?</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Bastard file / बास्टर्ड रेती	
(B)	Smooth file / स्मूथ रेती	
(C)	Second cut file / सेकंड कट रेती	
(D)	Dead smooth file / डेड स्मूथ रेती	

<b>Q.86</b>	<b>A feeler gauge is used to measure: / फीलर गेज का उपयोग किसके मापन के लिए होता है?</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Surface flatness / सतह की समतलता	
(B)	Hole diameter / छेद का व्यास	
(C)	Small clearances or gaps / छोटे अंतराल या खाली स्थान	
(D)	Thread pitch / धागे की पिच	

<b>Q.87</b>	<b>Permitted working hours for apprentices under the Act are: / अधिनियम के अंतर्गत प्रशिक्षुओं के लिए अनुमत कार्य घंटे हैं:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Unlimited hours / असीमित घंटे	
(B)	Not more than 8 hours per day and 48 hours per week / प्रतिदिन 8 घंटे और प्रति सप्ताह 48 घंटे से अधिक नहीं	
(C)	Only 4 hours per day / केवल प्रतिदिन 4 घंटे	
(D)	6 hours per day only / केवल प्रतिदिन 6 घंटे	

<b>Q.88</b>	<b>[OPTIONAL] Government servants proficient in Hindi are expected to write official communications: / [वैकल्पिक] हिंदी में दक्ष सरकारी कर्मचारियों से सरकारी संचार लिखने की अपेक्षा है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	In English only / केवल अंग्रेजी में	
(B)	In their mother tongue / अपनी मातृभाषा में	
(C)	In Hindi / हिंदी में	
(D)	In any language of their choice / अपनी पसंद की किसी भी भाषा में	

<b>Q.89</b>	<b>Performance of trade apprentices in Indian Railways is evaluated through: / भारतीय रेलवे में ट्रेड प्रशिक्षुओं के प्रदर्शन का मूल्यांकन किया जाता है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Annual written exam only / केवल वार्षिक लिखित परीक्षा	
(B)	Interview only / केवल साक्षात्कार	
(C)	Trade test (practical) and written examination / ट्रेड परीक्षण (व्यावहारिक) और लिखित परीक्षा	
(D)	Attendance record only / केवल उपस्थिति रिकॉर्ड	

<b>Q.90</b>	<b>Which tool is used to check the accuracy of a screw thread in a workshop? / कार्यशाला में स्क्रू थ्रेड की सटीकता जाँचने के लिए कौन-सा औजार उपयोग किया जाता है?</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Feeler gauge / फीलर गेज	
(B)	Thread pitch gauge / थ्रेड पिच गेज	
(C)	Try square / ट्राई स्क्वायर	
(D)	Dial indicator / डायल इंडिकेटर	

<b>Q.91</b>	<b>Preventive maintenance of machines means: / मशीनों की निवारक अनुरक्षण का अर्थ है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Planned regular maintenance to prevent breakdowns / खराबी को रोकने के लिए नियोजित नियमित रखरखाव	
(B)	Repairing machines only after breakdown / केवल खराबी के बाद मशीनों की मरम्मत करना	
(C)	Cleaning machines only / केवल मशीनें साफ करना	
(D)	Replacing all parts annually / प्रतिवर्ष सभी पुर्जे बदलना	

<b>Q.92</b>	<b>LOTO in industrial safety stands for: / औद्योगिक सुरक्षा में LOTO का पूर्ण रूप है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Line On Trade Operation / लाइन ऑन ट्रेड ऑपरेशन	
(B)	Load Over Transfer Output / लोड ओवर ट्रांसफर आउटपुट	
(C)	Lock Out Tag Out / लॉक आउट टैग आउट	
(D)	Light Off Tool Out / लाइट ऑफ टूल आउट	

<b>Q.93</b>	<b>1 mile is equal to: / 1 मील बराबर है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	1.609 km / 1.609 किमी	
(B)	1.0 km / 1.0 किमी	
(C)	2.0 km / 2.0 किमी	
(D)	0.5 km / 0.5 किमी	

<b>Q.94</b>	<b>[OPTIONAL] As per Article 343 of the Constitution of India, the Official Language of the Union is: / [वैकल्पिक] भारत के संविधान के अनुच्छेद 343 के अनुसार, संघ की राजभाषा है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Hindi in Devanagari script / देवनागरी लिपि में हिंदी	
(B)	English / अंग्रेजी	
(C)	Sanskrit / संस्कृत	
(D)	Urdu / उर्दू	

<b>Q.95</b>	<b>Spot welding is a type of: / स्पॉट वेल्डिंग किस प्रकार की वेल्डिंग है?</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Resistance welding / प्रतिरोध वेल्डिंग	
(B)	Gas welding / गैस वेल्डिंग	
(C)	Arc welding / आर्क वेल्डिंग	
(D)	Thermit welding / थर्मिट वेल्डिंग	

<b>Q.96</b>	<b>[OPTIONAL] Under which region is Southern Railway classified for Official Language Policy? / [वैकल्पिक] राजभाषा नीति के प्रयोजन से दक्षिण रेलवे किस क्षेत्र में वर्गीकृत है?</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Region 'C' / क्षेत्र 'ग'	
(B)	Region 'A' / क्षेत्र 'क'	
(C)	Region 'B' / क्षेत्र 'ख'	
(D)	No classification / कोई वर्गीकरण नहीं	

<b>Q.97</b>	<b>The standard pitch of metric thread M20 (coarse series) is: / मेट्रिक थ्रेड M20 (मोटी श्रृंखला) की मानक पिच है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	1.5 mm / 1.5 मिमी	
(B)	2.0 mm / 2.0 मिमी	
(C)	2.5 mm / 2.5 मिमी	
(D)	3.0 mm / 3.0 मिमी	

<b>Q.98</b>	<b>Which type of fit allows free rotation of a shaft in a bearing? / किस प्रकार की फिट बियरिंग में शाफ्ट के मुक्त घुमाव की अनुमति देती है?</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Interference fit / इंटरफेरेंस फिट	
(B)	Clearance fit / क्लीयरेंस फिट	
(C)	Transition fit / ट्रांजिशन फिट	
(D)	Force fit / फोर्स फिट	

<b>Q.99</b>	<b>The authority that sets curriculum and standards for apprenticeship under the Act is: / अधिनियम के अंतर्गत प्रशिक्षुता के पाठ्यक्रम और मानक निर्धारित करने वाला प्राधिकरण है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Central Apprenticeship Council (CAC) / केंद्रीय प्रशिक्षुता परिषद (CAC)	
(B)	State Government / राज्य सरकार	
(C)	District Employment Office / जिला रोजगार कार्यालय	
(D)	Trade Union Federation / ट्रेड यूनियन महासंघ	

<b>Q.100</b>	<b>Electrodes for arc welding under Indian Standard are primarily classified by: / भारतीय मानक के अनुसार आर्क वेल्डिंग इलेक्ट्रोड को मुख्यतः वर्गीकृत किया जाता है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Length only / केवल लंबाई	
(B)	Colour only / केवल रंग	
(C)	Weight only / केवल भार	
(D)	Diameter and coating type / व्यास और लेपन के प्रकार	

<b>Q.101</b>	<b>The life of cutting tools can be extended by: / कटाई औजारों का जीवन बढ़ाया जा सकता है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Always using tools at maximum speed / हमेशा अधिकतम गति पर उपयोग करके	
(B)	Ignoring minor wear signs / मामूली घिसाव के संकेतों को नजरअंदाज करके	
(C)	Proper storage, regular re-sharpening, and correct usage / उचित भंडारण, नियमित पुनः धार लगाने और सही उपयोग से	
(D)	Frequent replacement without re-sharpening / पुनः धार लगाए बिना बार-बार बदलकर	

<b>Q.102</b>	<b>Convert 100°F to Celsius. The correct answer is: / 100°F को सेल्सियस में बदलिए। सही उत्तर है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	40.00°C / 40.00°C	
(B)	37.78°C / 37.78°C	
(C)	35.00°C / 35.00°C	
(D)	45.00°C / 45.00°C	

<b>Q.103</b>	<b>1 inch is equal to: / 1 इंच बराबर है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	24.5 mm / 24.5 मिमी	
(B)	26.4 mm / 26.4 मिमी	
(C)	25.4 mm / 25.4 मिमी	
(D)	30.0 mm / 30.0 मिमी	

<b>Q.104</b>	<b>The FPS system of measurement stands for: / माप की FPS प्रणाली का पूर्ण रूप है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Foot-Pound-Second / फुट-पाउंड-सेकंड	
(B)	Force-Pressure-Speed / बल-दाब-गति	
(C)	French-Pressure-Standard / फ्रेंच-दाब-मानक	
(D)	Fluid-Pressure-Second / द्रव-दाब-सेकंड	

<b>Q.105</b>	<b>A mandrel is used in a lathe to: / लेथ में मँड्रिल का उपयोग किया जाता है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Hold the cutting tool / कटाई औजार पकड़ने के लिए	
(B)	Support hollow workpieces for external turning / बाहरी खराद के लिए खोखले कार्यखंडों को सहारा देने के लिए	
(C)	Measure diameters / व्यास मापने के लिए	
(D)	Drill holes / छेद ड्रिल करने के लिए	

<b>Q.106</b>	<b>1 kgf/cm<sup>2</sup> is approximately equal to how many bar? / 1 kgf/cm<sup>2</sup> लगभग कितने बार के बराबर है?</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	0.5 bar / 0.5 बार	
(B)	0.981 bar / 0.981 बार	
(C)	2.0 bar / 2.0 बार	
(D)	10 bar / 10 बार	

<b>Q.107</b>	<b>The temperature of an oxy-acetylene flame at the inner cone is approximately: / ऑक्सी-एसिटिलीन ज्वाला की आंतरिक शंकु पर तापमान लगभग होता है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	1500°C / 1500°C	
(B)	2000°C / 2000°C	
(C)	3100°C / 3100°C	
(D)	4500°C / 4500°C	

<b>Q.108</b>	<b>A grinding machine must always be fitted with: / ग्राइंडिंग मशीन में हमेशा लगाना अनिवार्य है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Eye shield / Wheel guard / आई शील्ड / व्हील गार्ड	
(B)	Extra coolant supply / अतिरिक्त शीतलक आपूर्ति	
(C)	High speed motor / उच्च गति मोटर	
(D)	Automatic feed mechanism / स्वचालित फीड तंत्र	

<b>Q.109</b>	<b>The recommended lubricant for high-speed light machinery (e.g., lathe headstock spindle) is: / उच्च गति की हल्की मशीनरी (जैसे लेथ हेडस्टॉक स्पिंडल) के लिए अनुशंसित स्नेहक है:</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Heavy gear oil / भारी गियर तेल	
(B)	Calcium-based grease / कैल्शियम-आधारित ग्रीस	
(C)	Light spindle oil / हल्का स्पिंडल तेल	
(D)	No lubricant required / कोई स्नेहक आवश्यक नहीं	

<b>Q.110</b>	<b>The contract of apprenticeship under the Act must be registered with the: / अधिनियम के अंतर्गत प्रशिक्षता अनुबंध किसके पास पंजीकृत होता है?</b>	<b>1.0 Mark</b>
(A)	Labour Commissioner / श्रम आयुक्त	
(B)	Factory Inspector / कारखाना निरीक्षक	
(C)	Trade Union / ट्रेड यूनियन	
(D)	Apprenticeship Adviser / प्रशिक्षता सलाहकार	