

01. एक बैसैकिल को 100 N-m के निरंतर ऐंठन पर चलाया जाता है और उसका पहिया घूर्णायमान है 20 RPM पर उत्पन्न शक्ति क्या है? / A bicycle is pedalled with a constant torque of 100 N-m with the wheel revolving at 20 RPM. What is the power developed?
- (A) 210 W (B) 0.2 HP  
(C) 2 kW (D) 2 HP
02. एक दाबमापी की संवेदनशीलता के वाचन को बढ़ाया जा सकता है / The sensitivity of reading of manometer can be increased by
- (A) उच्च विशिष्ट घनत्व तरल का उपयोग कर / Using high specific gravity liquid  
(B) दाबमापी ट्यूब को झुकाकर / Inclining the manometer tube  
(C) शून्य का उपयोग कर / Use of vacuum  
(D) उपरोक्त सभी / All of the above
03. एक तरल पदार्थ जिसकी चिपचिपाहट, शियर तनाव या विरूपण के दर से बदलती है / A fluid whose viscosity changes with the rate of deformation or shear strain is
- (A) न्यूटोनियन तरल / Newtonian fluid  
(B) अन्वोटोनियन तरल / Non-Newtonian fluid  
(C) आदर्श तरल / Ideal Fluid  
(D) बेरमौली तरल / Bernoulli Fluid
04. 1. जल 2. पारा 3. लोहा 4. मिट्टी का तेल इन तत्वों को, न्यूनतम सघनता से चढ़ती नियम में सूची तैयार करें / List the elements in ascending order from lowest density viz 1. Water, 2. Mercury, 3. Iron, 4. Kerosene
- (A) 1, 3, 4, 2 (B) 4, 1, 3, 2  
(C) 1, 4, 2, 3 (D) 3, 2, 1, 4

05. यदि एक अपकेन्द्री पम्प की गति बढ़ती है, तो उसकी NPSH आवश्यकता / If speed of centrifugal pump increases, its NPSH requirement
- (A) घटती है / Decreases  
(B) बढ़ती है / Increases  
(C) स्थिर रहती है / Remains constant  
(D) गति से मुक्त होती है / Is independent of speed
06. एक 1 kg द्रव की सामग्री के तापमान को 1°C से बढ़ाने के लिए आवश्यक, ऊर्जा की मात्रा को कहते हैं / Amount of energy required to raise the temperature of a substance of 1 kg mass by 1°C is called
- (A) विशिष्ट घनत्व / Specific entropy  
(B) विशिष्ट ऊष्मा क्षमता / Specific heat capacity  
(C) पर्याप्त ऊष्मा / Sensible heat  
(D) अव्यक्त ऊष्मा / Latent heat
07. एक चार स्ट्रोक की साइकिल इंजिन के लिए प्रति मिनट कार्यरत स्ट्रोकों की संख्या, RPM में इंजिन के गति \_\_\_\_\_ है। / Number of working strokes per minute for a four stroke cycle engine is \_\_\_\_\_ the speed of the engine in RPM
- (A) के बराबर / Equal to  
(B) के एक आधा / One half of  
(C) के चार गुना / Four times  
(D) के दुगुना / Twice
08. एक वाष्पक में, ऊष्मा अस्वीकरण किया जाता है निरंतर / In an evaporator, heat rejection is carried out at constant
- (A) तापमान पर / Temperature  
(B) दबाव पर / Pressure  
(C) तापमान और दबाव पर / Temperature and pressure  
(D) परिमाण पर / Volume



तकनीकी सहायक (यांत्रिक)  
TECHNICAL ASSISTANT (MECHANICAL)

A

09. समुद्र-स्तर पर मानक वायुमण्डलीय दबाव है / Standard atmospheric pressure at sea level is
- (A) 1.013 bar (B) 1013 mm of Hg  
(C) 1.013E5 MPa (D) उपरोक्त सभी / All of the above
10. V-बेल्ट के अनुप्रस्थ-काट का शामिल कोण सामान्यतया होता है / The included angle of cross section of a V-belt is usually
- (A) 55° to 60° (B) 45° to 60°  
(C) 30° to 40° (D) 20° to 30°
11. विद्युत संचारी शैफ्टों को \_\_\_\_\_ के आधार पर डिज़ाइन किया जाता है। / Power transmitting shafts are designed on the basis of
- (A) शक्ति / Strength  
(B) कडकपन / Stiffness  
(C) (A) और / and (B)  
(D) उपरोक्त में से कोई नहीं / None of the above
12. मोहर के वृत्त को ज्यादातर \_\_\_\_\_ की गणना करने में उपयोग किया जाता है। / Mohr's circle is often used to calculate
- (A) मूल तत्व तनाव / Principle Strain  
(B) मूल तत्व दबाव / Principle stress  
(C) अनम्यता का मापांक / Modulus of rigidity  
(D) दण्ड कडापन / Beam stiffness

13. धातुओं का ऊष्म कार्य होते हैं / Hot working of metals is carried out
- (A) पुनः क्रिस्टलीकरण तापमान पर / At the re-crystallization temperature  
(B) पुनः क्रिस्टलीकरण के तापमान के नीचे / Below the re-crystallization temperature  
(C) पुनः क्रिस्टलीकरण के तापमान के ऊपर / Above the re-crystallization temperature  
(D) पिघलने के तापमान से थोड़े ऊपर / Just above the melting temperature
14. मशीन घटक के फटींग प्रतिरोध की क्षमता को मापा जाता है / Ability of the machine component to resist fatigue is measured by
- (A) झुकाव परीक्षण / Bend test (B) संघात परीक्षण / Impact test  
(C) लचीलापन की सीमा / Elastic limit (D) क्षमता सीमा / Endurance limit
15. विद्युत प्रतिरोधकत और तत्वों को ऊष्मित करने के लिए उपयोगी मिश्र धातु है / The alloy used for making electrical resistance and heating element is
- (A) टंग्स्टेन / Tungsten (B) जर्मन-चाँदी / German silver  
(C) नैक्रोम / Nichrome (D) प्रतीपक / Invar
16. एक अर्न्तबदल जमावडे में एक  $50^{+0.04}_{-0.01}$  mm के आकार का दण्ड,  $50^{+0.03}_{-0.20}$  mm के आकार के छेद का जोडा बनता है। जमावडे में अधिकतम हस्तक्षेप है / In an interchangeable assembly, shaft of size  $50^{+0.04}_{-0.01}$  mm mates with hole of size  $50^{+0.03}_{-0.20}$  mm. The maximum interference in the assembly is
- (A) 60  $\mu$ m (B) 10  $\mu$ m  
(C) 20  $\mu$ m (D) 70  $\mu$ m



17. एक 20 mm व्यास और 100 mm ऊँचाई के ठोस बेलन को, दो चपटे डाइयों के बीच गढ़ाई द्वारा 50 mm ऊँचाई घटाई जाती है। व्यास में परिवर्तन है / A solid cylinder of 20 mm diameter and 100 mm height is reduced to 50 mm height by forging between two flat dies. The change in diameter is
- (A) 2.07% (B) 41.4%  
(C) 20.7% (D) 50%
18. योगात्मक निर्माण को यह भी कहते हैं / Additive manufacturing is also called
- (A) अपारम्परिक निर्माण / Non-traditional manufacturing  
(B) 3-D प्रिंटिंग / 3-D printing  
(C) लेज़र वेल्डिंग तकनीक / Laser welding technique  
(D) प्लाज़्मा योग निर्माण / Plasma addition manufacturing
19. x-धुरी पर, b = चौड़ाई और d = गहराई के आयाताकारी खण्ड का जडत्व का क्षण है दिया जाता है / Moment of inertia of rectangular section having b = width and d = depth about x-axis is given by
- (A)  $I_x = \frac{b^2 d^2}{6}$  (B)  $I_x = \frac{b^3 d}{12}$   
(C)  $I_x = \frac{bd^3}{12}$  (D)  $I_x = \frac{BD^3 - bd^3}{12}$
20. एक सामग्री का यना का मापांक 125 GPa है, और पॉयसिसन का अनुपात है 0.25 सामग्री की अनम्यता का मापांक है / The young's modulus of a material is 125 GPa and Poisson's ratio is 0.25. The modulus of rigidity of the material is
- (A) 30 GPa (B) 50 GPa  
(C) 80 GPa (D) 100 GPa

21. यदि एक पिंड, एक जैसे गतिवर्धन (a) से चल रहा है, तो समय (t) के बाद पिण्ड का अंतिम वेग (V), बराबर होगी /  
If a body is moving with a uniform acceleration (a), then final velocity (V) of the body after time (t) is equal to

(A)  $ut + \frac{1}{2}at^2$

(B)  $u + at$

(C)  $u^2 + 2aS$

(D) उपरोक्त में से कोई नहीं / none of the above

(जहाँ u = प्रारंभिक वेग, s = 't' सेकेण्डों में तय की गई दूरी। / where, u = Initial velocity, S = Distance travelled in 't' seconds)

22. एक किलो पैस्कल बराबर है / One Kilo Pascal is equivalent to

(A) 1000 N/mm<sup>2</sup>

(B) 1000 N/cm

(C) 1000 N/dm<sup>2</sup>

(D) 1000 N/m<sup>2</sup>

23. एक 1 m व्यास के धातु की पाइप में 1 N / mm<sup>2</sup> के दबाव का तरल है। यदि धातु में तन्यता दबाव 20 N / mm<sup>2</sup> अनुमत है, तो पाइप को बनाने के लिए आवश्यक धातु की मोटाई होगी / A metal pipe of 1 m diameter contains a fluid having a pressure of 1 N / mm<sup>2</sup>. If the permissible tensile stress in the metal is 20 N / mm<sup>2</sup>, then the thickness of the metal required for making the pipe will be

(A) 5 mm

(B) 10 mm

(C) 15 mm

(D) 25 mm

24. एक गैस,  $pV^n = C$  का कानून पर चलती है। यदि  $n = 1$  का मूल्य, तो यह प्रक्रिया कहलाएगी / A gas follows the law  $pV^n = C$ . If the value of  $n = 1$ , the process is known as

(A) रूद्धोष्म / adiabatic

(B) समतापी / isothermal

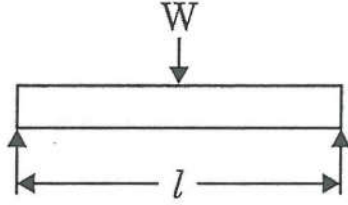
(C) एसेनट्रॉपिक / isentropic

(D) बहुदैशिक / polytropic

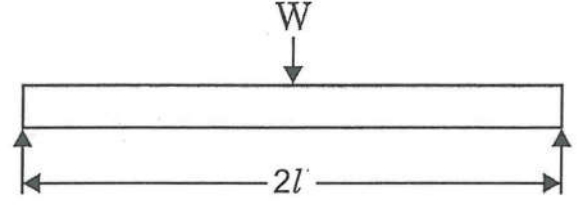
25. प्राणवायु गैस बेलनों के मानक रंग कोडिंग है / Standard colour coding of Oxygen gas cylinders

- (A) भूरा / Grey (B) मैरून / Maroon  
(C) काला / Black (D) लाल / Red

26. समान चौड़ाई और गहराई के दो सरलता से सहारा दिये गए दण्ड 'A' और 'B', चित्र में दिखाये तरीके से केन्द्रीय भार W का वहन करती हैं। दण्ड 'B' की विस्थापन, दण्ड 'A' के \_\_\_\_\_ जैसी होगी। / Two simply supported beams 'A' and 'B' of same breadth and depth carries a central load W as shown in figure. The deflection of beam 'B' will be \_\_\_\_\_ as that of beam 'A'.



(i) Beam A



(ii) Beam B

- (A) एक-आधा / one-half (B) दुगुनी / double  
(C) चार गुना / four times (D) आठ गुना / eight times

27. ब्रेकईवेन बिंदु वह बिंदु है जहाँ / Breakeven point is the point where

- (A) निर्धारित और परिवर्ती दाम रेखाएँ प्रतिच्छेद करती हैं / fixed and variable cost lines intersect  
(B) निर्धारित और कुल दाम रेखाएँ प्रतिच्छेद करती हैं / fixed and total cost lines intersect  
(C) परिवर्ती और कुल दाम रेखाएँ प्रतिच्छेद करती हैं / variable and total cost lines intersect  
(D) विक्रय आमदनी और कुल दाम रेखाएँ प्रतिच्छेद करती हैं / sales revenue and total cost lines intersect

28. स्टील के जंग प्रतिरोधकता को बढ़ाने के लिए / To increase the corrosion resistance of steel
- (A) वेनेडियम को मिश्रधातु तत्व जैसे जोड़ा जाता है / Vanadium is added as an alloying element
- (B) क्रोमियम को मिश्रधातु तत्व जैसे जोड़ा जाता है / Chromium is added as alloying element
- (C) निकेल को मिश्रधातु तत्व जैसे जोड़ा जाता है / Nickel is added as an alloying element
- (D) ताँबे को मिश्रधातु तत्व जैसे जोड़ा जाता है / Copper is added as an alloying element
29. गैसी नैट्रोजन को, एक 27°C के तापमान और दबाव 6 बार (a) पर 3m<sup>3</sup> मात्रा के बर्तन में भण्डारण किया जाता है। बर्तन में भण्डारित नैट्रोजन गैस के द्रव्य का पता लगाइए मानिए कि गैस स्थिर R = 300 J/KgK। / Gaseous nitrogen is stored in a vessel of volume 3m<sup>3</sup> at 6 bar (a) pressure and temperature of 27°C. Find the mass of the nitrogen gas stored in the vessel. Assume gas constant, R = 300 J/KgK.
- (A) 10 Kg (B) 20 Kg
- (C) 30 Kg (D) 15 Kg
30. सभी कार्यों के उपकरण स्टील के लिए अति लोकप्रिय और मानक प्रकार है 18 : 4 : 1 उच्च गति स्टील (H.S.S) जिसमें होता है / The most popular and standard type for all purpose tool steels is 18 : 4 : 1 High Speed Steel (H.S.S), which contains
- (A) 18% क्रोमियम, 4% टंग्स्टेन और 1% वेनेडियम / 18% chromium, 4% tungsten and 1% vanadium
- (B) 18% टंग्स्टेन, 4% वेनेडियम और 1% क्रोमियम / 18% tungsten, 4% vanadium and 1% chromium
- (C) 18% टंग्स्टेन, 4% क्रोमियम और 1% वेनेडियम / 18% tungsten, 4% chromium and 1% vanadium
- (D) 18% वेनेडियम, 4% क्रोमियम और 1% टंग्स्टेन / 18% vanadium, 4% chromium and 1% tungsten
31. एक बिंदु पर गेज दबाव \_\_\_\_\_ के बराबर होता है। / Gauge pressure at a point is equal to
- (A) परम दबाव + वायुमण्डलीय दबाव / absolute pressure + atmospheric pressure
- (B) परम दबाव - वायुमण्डलीय दबाव / absolute pressure - atmospheric pressure
- (C) शून्य दबाव+ परम दबाव / vacuum pressure + absolute pressure
- (D) परम दबाव - शून्य दबाव / absolute pressure - vacuum pressure



32. एक साइकिल जिसमें दो निरंतर दबाव और दो ऐसेन्ट्रॉपिक दबाव हैं कहलाते हैं / A cycle consisting of two constant pressure and two isentropic processes is known as
- (A) कार्नेट साइकिल / Carnot cycle  
(B) स्टर्लिंग साइकिल / Stirling cycle  
(C) ओट्टो साइकिल / Otto cycle  
(D) ब्रेयटन साइकिल / Brayton cycle
33. निम्न में से कौन सी वेल्डिंग प्रक्रिया अखपती एलेक्ट्रोडों को उपयोग करती है? / Which of the following welding process uses non-consumable electrodes?
- (A) TIG वेल्डिंग / TIG welding  
(B) MIG वेल्डिंग / MIG welding  
(C) हस्त वृत्तांश वेल्डिंग / Manual arc welding  
(D) डूबा वृत्तांश वेल्डिंग / Submerged arc welding
34. नरम सामग्री को पीसने के लिए / In order to grind soft material
- (A) महीन दानेदार पीसने के पहिए का उपयोग किया जाता है / fine grained grinding wheel is used  
(B) स्थूल दानेदार पीसने के पहिए का उपयोग किया जाता है / coarse grained grinding wheel is used  
(C) मध्यम दानेदार पीसने के पहिए का उपयोग / medium grained grinding wheel is used  
(D) उपरोक्त सभी / All the above
35. प्रत्यास्थ क्षेत्र के अन्दर ऊर्जा के चूषण की क्षमता की सामग्री को कहते हैं / The ability of material to absorb energy within elastic region is called
- (A) तन्यता / Ductility  
(B) लचीलापन / Resilience  
(C) कडापन / Toughness  
(D) कठोरता / Hardness



तकनीकी सहायक (यांत्रिक)  
TECHNICAL ASSISTANT (MECHANICAL)

A

36. समतल परत का CG, ज्यामिति केन्द्र पर नहीं होता, ————— संबंध में / The CG of a plane lamina will not be at its geometrical centre in the case of
- (A) समकोणीय त्रिकोण / Right angled triangle  
(B) समभुजी त्रिकोण / Equilateral triangle  
(C) आयत / Rectangle  
(D) वृत्त / Circle
37. शियर बल पर दण्ड (खम्भा) की बिंदु, जहाँ अधिकतम झुकाव क्षण होता है / Shear Force at a point in a beam, where maximum bending moment occurs is
- (A) अधिकतम / Maximum  
(B) अधिकतम का आधा / Half the maximum  
(C) शून्य / Zero  
(D) उपरोक्त में से कोई नहीं / None of the above
38. थर्मिट वेल्डिंग एक ————— का रूप है। / Thermit Welding is a form of
- (A) संयोजन वेल्डिंग / Fusion welding  
(B) गैस वेल्डिंग / Gas welding  
(C) वृत्तांश वेल्डिंग / Arc welding  
(D) प्रतिरोधक वेल्डिंग / Resistance welding
39. सच्चे मूल्य की विशेष मात्रा, के माँपे मूल्य की निकटता के डिग्री को कहते हैं / The degree of closeness of the measured value of a certain quantity with its true value is known as
- (A) परिशुद्धता / Accuracy  
(B) सूक्ष्मता / Precision  
(C) सूक्ष्मग्राहिता / Sensitivity  
(D) मानक / Standard



तकनीकी सहायक (यांत्रिक)  
TECHNICAL ASSISTANT (MECHANICAL)

A

40. एक एनालॉग वर्नियर कैलिपर का न्यूनतम गणना है / The least count of analog vernier calliper is
- (A) 0.1 mm (B) 0.01 mm  
(C) 0.001 mm (D) 0.02 mm
41. इन्जेक्शन गढ़न, \_\_\_\_\_ संसाधन का आदर्श तरीका है। / Injection moulding is the ideal method for processing \_\_\_\_\_
- (A) प्लास्टिक / Plastics  
(B) ऊष्मीय प्लास्टिक / Thermo plastics  
(C) ऊष्मीय सेट्टिंग प्लास्टिक / Thermo setting plastics  
(D) अफेरस सामग्री / Non ferrous materials
42. एक पेषण मशीन में काटने के उपकरण को चढ़ाया जाता है / The cutting tool in a milling machine is mounted on
- (A) तकली पर / Spindle (B) खम्भे पर / Column  
(C) घुटनी पर / Knee (D) लतामण्डप पर / Arbour
43. CNC मशीन उपकरण में, कंप्यूटर मेमोरी में प्रवेशित भाग प्रोग्राम / In the CNC machine tool, the part program entered into the computer memory
- (A) पुनः उपयोग किया जा सकता है, परन्तु उसे प्रत्येक बार परिवर्तित करना होगा / Can be used again but it has to be modified every time  
(B) केवल एक बार उसका उपयोग किया जा सकता है / Can be used only once  
(C) पुनः पुनः उपयोग किया जा सकता है / Can be used again and again  
(D) उपरोक्त में से कोई नहीं / None of the above

44. एक आदर्श तरल पदार्थ है / An ideal fluid is
- (A) घर्षणहीन और संपीडनहीन / Frictionless and incompressible
- (B) जो वेग के न्यूटन के कानून की आज्ञापालन करता है / One which obeys Newton's law of viscosity
- (C) घर्षणहीन और संपीडित / Frictionless and compressible
- (D) बहुत चिपचिपा / Very viscous
45. एक आवेग टर्बाइन में, ब्रेकिंग जेट का उपयोग होता है / Braking jet in an impulse turbine is used
- (A) पाने के जेट (फव्वारे) को तोड़ने के लिए / To break the jet of water
- (B) रनर को, छोटे समय में आराम में लाने के लिए / To bring the runner to rest in a short time
- (C) रनर की दिशा परिवर्तन के लिए / To change the direction of runner
- (D) उपरोक्त में से कोई नहीं / None of the above
46. एक दोहरे क्रियात्मक संपीडन में, वायु को संपीडित किया जाता है / In a double acting compressor, the air is compressed
- (A) एक बेलन में / In one cylinder
- (B) दो बेलनों में / In two cylinders
- (C) पिस्टन के दोनों पक्षों पर एक बेलन में / In a single cylinder on both side of piston
- (D) पिस्टन के दोनों पक्षों पर दो बेलनों में / In two cylinders on both side of the piston
47. एक परिवर्तक में, विद्युत शक्ति को मुख्य वैन्डिंग से गौण वैन्डिंग पर तबादला किया जाता है / In a transformer electric power is transferred from primary winding to secondary winding
- (A) वायु द्वारा / Through air
- (B) चुम्बकीय बहाव द्वारा / By magnetic flux
- (C) पृथक्करण माध्यम द्वारा / Through insulation medium
- (D) उपरोक्त में से कोई नहीं / None of the above



48. एक 2 cm व्यास के, ठोस वृत्ताकारी स्टील दण्ड पर  $10 \text{ kN/cm}^2$  के अनुमत शियर दबाव डाला जाता है, तो उसके घुमावी क्षेत्र का मूल्य होगा / A solid circular steel shaft of diameter 2 cm is subjected to a permissible shear stress of  $10 \text{ kN/cm}^2$ , then the value of twisting moment will be
- (A)  $5\pi \text{ kN-Cm}$  (B)  $10\pi \text{ kN-Cm}$   
(C)  $15\pi \text{ kN-Cm}$  (D)  $20\pi \text{ kN-Cm}$
49. एक बॉल बियरिंग का कार्यकाल, 10 kN के भार पर, घंटों में उसके जीवन के 8,000 घंटे हैं। यदि उसके भार को 20 kN से बढ़ा दिया जाए, बाकी सब स्थितियों को समान रखकर तो वह है / The life of a ball bearing at a load of 10 kN is 8000 hrs. Its life in hours, if the load is increased to 20 kN, keeping all other conditions the same, is
- (A) 4000 (B) 2000  
(C) 1000 (D) 500
50. एक स्पर गियर में, निम्नलिखित विशिष्टताएँ होती हैं / A spur gear has the following specifications:  
दाँतो की संख्या / No. of teeth = 22  
पिच वृत्त व्यास / Pitch circle diameter = 14 mm  
वृत्ताकारी पिच का मूल्य पता लगाइए / Find out the value of circular pitch
- (A) 16 mm (B) 8 mm  
(C) 4 mm (D) 2 mm
51. एक बोतल को खोलने वाला किस वर्ग का उत्तोलक है? / A bottle opener belongs to which class of the levers
- (A) मध्य में प्रयत्न / Effort in the middle  
(B) मध्य में आलम्ब / Fulcrum in the middle  
(C) मध्य में प्रतिरोधकता / Resistance in the middle  
(D) उपरोक्त में से कोई नहीं / None of the above

52. सामान्यतः इन्जिन पिस्टन को अल्युमिनियम मिश्रधातु से बनाया जाता है, क्योंकि / Engine pistons are usually made of aluminium alloy because it
- (A) वह हल्का होता है / Is lighter  
(B) कम घिसाई होती है / Offers less wear  
(C) आघात का चूषण करती है / Absorbs shock  
(D) वह मजबूत होता है / Is stronger
53. अधिकतर 4 बेलन के वाहन इन्जिनों में फ़ैरिंग नियम है / Most 4 cylinder automobile engines have a firing order of
- (A) 1-3-2-4 (B) 1-4-3-2  
(C) 1-2-3-4 (D) 1-3-4-2
54. IC इन्जिन में स्नेहक तेल का परिचालन होता है / The lubricating oil is circulated in an IC engine by
- (A) अपकेन्द्री पम्प / Centrifugal pump  
(B) सकारात्मक विस्थापना पम्प / Positive displacement pump  
(C) रूट ब्लोअर / Roots blower  
(D) प्राकृतिक परिचालन थर्मोसैफन / Natural circulation thermosiphon
55. ब्लांकिंग कार्य में निकासी दी जाती है / In blanking operation the clearance provided is
- (A) 50% पन्च पर और 50% डई पर / 50% on punch and 50% on die  
(B) डई पर / On die  
(C) पन्च पर / On Punch  
(D) डई या पन्च पर, डिज़ाइनर के विकल्प पर आधारित है / On die or punch depends upon designer's choice

56. उत्पादन योजना में भारान्वितता को पारिभाषित किया जा सकता है / Loading in production planning may be defined as
- (A) कार्य का सहूलियतों को देना / Assign the work to the facilities  
(B) कच्चे माल को भण्डार गृह को भेजना / Sending the raw materials to the store  
(C) संपूर्ण (संपन्न) सामग्री को भण्डार गृह को भेजना / Sending the finished material to the store  
(D) मशीन नियंत्रण पैनल में साफ्टवेर को अपलोड करना / Uploading software in machine control panel
57. बिंदु से बिंदु प्रणाली CNC का उपयोग होता है / Point to point systems CNC are used for
- (A) फेसिंग के लिए / Facing (B) पार्टिंग के लिए / Parting  
(C) बढ़ाना / Reaming (D) शिक्षण देना / Grooving
58. CAD/CAM पैकेज में, मौलिक जियोमेट्रि बिल्डिंग ब्लॉक दिये जाते हैं / The basic geometric building blocks provided in a CAD/CAM package are
- (A) बिंदु / Points (B) रेखाएँ / Lines  
(C) वृत्त / Circles (D) उपरोक्त सभी / All the above
59. SLS का पूर्ण रूप क्या है? / What is the full form of SLS?
- (A) Selective Laser Simulator  
(B) Selective Laser Sintering  
(C) Sintering Laser Simulator  
(D) Stereolithography Laser Sintering
60. CNC मशीन नियंत्रक में प्रक्षेपा का कार्य है / The function of interpolator in a CNC machine controller is to
- (A) तकली की गती का नियंत्रण / Control spindle speed  
(B) उपकरण तेज निकटी गति पर नियंत्रण / Control tool rapid approach speed  
(C) कुल्हाडियों के फीड दर को समान्वित करना / Coordinate feed rates of axes  
(D) विविध (M) प्रकार के कार्य (उपकरण बदलाव, कूलेंट नियंत्रण इत्यादि) को करना / Perform miscellaneous (M) functions (tool change, coolant control etc.)

इसरो नोदन कॉम्प्लेक्स/ISRO PROPULSION COMPLEX  
महेंद्रगिरि/Mahendragiri

Advt. No.IPRC/RMT/2019/02 dated 21.09.2019

Name of the Post	TECHNICAL ASSISTANT (MECHANICAL)	Post Code	013
------------------	----------------------------------	-----------	-----

**FINAL ANSWER KEY FOR WRITTEN TEST HELD ON 10.04.2022**

Question No.	Answer Key
01	A
02	B
03	B
04	B
05	B
06	B
07	B
08	***
09	A
10	C
11	C
12	B
13	C
14	D
15	C
16	***
17	B
18	B
19	C
20	B
21	B
22	D
23	D
24	B
25	C
26	D
27	D
28	B
29	B
30	C

Question No.	Answer Key
31	B
32	D
33	A
34	B
35	B
36	A
37	C
38	A
39	A
40	D
41	C
42	D
43	C
44	A
45	B
46	C
47	B
48	A
49	C
50	D
51	C
52	A
53	D
54	B
55	C
56	A
57	C
58	D
59	B
60	C

\*\*\* Question not considered for evaluation