A-PDF Watermark DEMO: Purchase from www.A-PDF.com to remove the watermark

Roll No. _____ Answer Sheet No. 21

Sig. of Candidate._____ Sig. of Invigilator._____

WELDING SSC–II

SECTION – A (Marks 08)

Time allowed: 20 Minutes

NOTE: **Section–A is compulsory. All parts of this section are to be answered on the question paper itself. It should be completed in the first 20 minutes and handed over to the Centre Superintendent. Deleting/overwriting is not allowed. Do not use lead pencil.**

Q. 1 **Circle the correct option i.e. A / B / C / D. Each part carries one mark.**

(i) The metals are divided into _____ groups

A. One B. Two

C. Three D. Four

(ii) The output of welding machine is:

A. 20 Volte B. 30 Volte

C. 40 Volte D. 50 Voite

(iii) The types of flames are:

A. Two B. Three

C. Four D. Six

(iv) The parts of welding Electrode is:

A. One B. Three

C. Four D. Seven

(v) Which joint is not strong?

A. Corner joint B. Lap joint

C. T. Joint D. Butt joint

(vi) In the gas welding cutting, the distance between job and cutting tip is:

A. 1 to 2 mm B. 1 to 3 mm

C. 2 to 4 mm D. 3 to 5 mm

(vii) Which welding is strong?

A. Gas welding B. Electric welding

C. Braze welding D. Spot welding

(viii) In Mig welding the material is used:

A. Gold B. Silver

C. Aluminum D. Cast Iron

Result.pk

For Examiner's use only:

Total Marks: 08

Marks Obtained:

Roll No. | | | | | | |

Answer Sheet No _____

Sig. of Candidate _____

Sig. of Invigilator. _____

ویلڈنگ ایس ایس سی-II

حصہ اوّل (کُل نمبر 08)

وقت: 20 منٹ

نوٹ: حصہ اوّل لازمی ہے۔اس کے جوابات پرچے پر ہی دیے جائیں گے۔اس کو پہلے بیس منٹ میں مکمل کر کے ناظم مرکز کے حوالے کر دیا جائے۔کاٹ کر دوبارہ لکھنے کی اجازت نہیں۔ایریزر کا استعمال ممنوع ہے۔

سوال نمبر1: دیے گئے الفاظ یعنی الف /ب/ج/د میں سے درست جواب کے گرد دائرہ لگائیں۔ ہر جزو کا ایک نمبر ہے۔

(i) دھاتوں کو _____ گروپوں میں تقسیم کیا جاتا ہے۔

الف۔ ایک ب۔ دو

ج۔ تین د۔ چار

(ii) ویلڈنگ مشین کی آوٹ پٹ (Output) _____ وولٹ ہوتی ہے۔

الف۔ 20 ب۔ 30

ج۔ 40 د۔ 50

(iii) شعلہ کی اقسام _____ ہوتی ہیں۔

الف۔ دو ب۔ تین

ج۔ چار د۔ چھ

(iv) ویلڈنگ الیکٹروڈ کے _____ حصے ہوتے ہیں۔

الف۔ ایک ب۔ تین

ج۔ چار د۔ سات

(v) کونسا جوڑ مضبوط نہیں ہوتا؟

الف۔ کارنر جوائنٹ ب۔ لیپ جوائنٹ

ج۔ ٹی جوائنٹ د۔ بٹ جوائنٹ

(vi) گیس ویلڈنگ کٹنگ میں جاب اور کٹنگ ٹپ کا فاصلہ ہوتا ہے:

الف۔ 1 سے 2 ملی میٹر ب۔ 1 سے 3 ملی میٹر

ج۔ 2 سے 4 ملی میٹر د۔ 3 سے 5 ملی میٹر

(vii) کونسی ویلڈنگ مضبوط ہوتی ہے؟

الف۔ گیس ویلڈنگ ب۔ الیکٹرک ویلڈنگ

ج۔ بریزو ویلڈنگ د۔ سپاٹ ویلڈنگ

(viii) مِگ (Mig) ویلڈنگ میں میٹریل ویلڈ کیا جاتا ہے:

الف۔ سونا ب۔ چاندی

ج۔ ایلومینیم د۔ کاسٹ آئرن

Result.pk

برائے ممتحن: کُل نمبر : 08 حاصل کردہ نمبر: _____

WELDING SSC–II

Time allowed: 2:10 Hours **Total Marks Sections B and C: 32**

NOTE: Answer any six parts from Section 'B' and any two questions from Section 'C' on the separately provided answer book. Use supplementary answer sheet i.e. Sheet–B if required. Write your answers neatly and legibly.

SECTION – B (Marks 18)

Q. 2 **Answer any SIX parts. The answer to each part should not exceed 3 to 4 lines.** **(6 x 3 = 18)**

(i) Write three names of Ferrous metals.

(ii) What are the Non-Ferrous metals?

(iii) Define the polarity.

(iv) What is the difference between single VEE and double VEE?

(v) Write three names of destructive test.

(vi) Write three names of distortion.

(vii) Define the cutting Nozzle.

(viii) What is the Forge welding?

SECTION – C (Marks 14)

Note: **Attempt any TWO questions. All questions carry equal marks.** **(2 x 7 = 14)**

Q. 3 Explain the AC and DC welding transformer.

Q. 4 Write the function of Electrode Coating.

Q. 5 Write the importance of welding inspection and quality control.

Result.pk

حصّہ دوم (کُل نمبر 18)

سوال نمبر۲: مندرجہ ذیل اجزاء میں سے چھ (06) کے تین سے چار سطروں تک محدود جوابات لکھیں: **(6x3=18)**

(i) فیرس دھاتوں کے تین نام لکھیں۔

(ii) نان فیرس دھاتیں کیا ہوتی ہیں؟

(iii) پولیرٹی (Polarity) کی تعریف کریں۔

(iv) سنگل وی (Single Vee) اور ڈبل وی (Double Vee) میں فرق بیان کریں۔

(v) تخریبی ٹیسٹ (Destructive Test) کے تین نام تحریر کریں۔

(vi) ڈسٹورشن (Destoration) کی تین اقسام کے نام لکھیں۔

(vii) کٹنگ نوزل کی تعریف کریں۔

(viii) فورج ویلڈنگ کیا ہوتی ہے؟

حصّہ سوم (کُل نمبر 14)

(2x7=14) (کوئی سے دو سوال حل کیجیے۔تمام سوالوں کے نمبر برابر ہیں۔)

سوال نمبر۳: اے سی (AC) اور ڈی سی (DC) ویلڈنگ ٹرانسفارمر Transfer کو تفصیل سے بیان کریں۔

سوال نمبر۴: الیکٹروڈ پر فلکس کوٹنگ کے مقاصد تحریر کریں۔

سوال نمبر۵: ویلڈنگ انسپکشن اور کوالٹی کنٹرول کی اہمیت بیان کریں۔