



Roll No.

--	--	--	--	--	--

Answer Sheet No.

73

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) Which of the following is a ferrous metal?

A. Aluminum

B. Iron

C. Gold

D. Copper

(ii) An AC single phase welding plant works on up to _____ volts.

A. 220

B. 250

C. 300

D. 440

(iii) A three phase welding plant is used for:

A. Small works

B. Medium works

C. Heavy works

D. None of these

(iv) There are _____ parts of a welding electrode.

A. Three

B. Four

C. Five

D. Six

(v) Which of the following welding joint is the strongest?

A. Lap joint

B. Butt joint

C. Corner joint

D. T joint

(vi) How many methods are there to test the welding joints?

A. One

B. Two

C. Five

D. Six

(vii) The distance between cutting tip and job is:

A. 1 to 2 mm

B. 2 to 3 mm

C. 3 to 5 mm

D. 5 to 6 mm

(viii) Which of the following can be done without welding rod?

A. Electric welding

B. Spot welding

C. Gas welding

D. Submerged welding

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 اول (کل نمبر 08)

وقت: 20 منٹ

نوٹ: حصہ اول لازمی ہے۔ اس کے جوابات پر پے پر ہی دیے جائیں گے۔ اس کو پہلے میں منٹ میں مکمل کر کے ناظم مرکز کے حوالے کر دیا جائے گا۔ کٹ کر دوبارہ لکھنے کی اجازت نہیں۔ لیز پینسل کا استعمال ممنوع ہے۔

سوال نمبر: دیے گئے الفاظ یعنی الف رب راج رو میں سے درست جواب کے گرد دائرہ لگائیں۔ ہر جزو کا ایک نمبر ہے۔

- (i) مندرجہ ذیل میں سے _____ فیروز دھات ہے۔
الف۔ ایلومینیم
ب۔ لوہا
ج۔ سونا
د۔ کاپر
- (ii) اے سی (AC) سنگل فیز ویلڈنگ پلانٹ _____ وولٹ تک ہوتا ہے۔
الف۔ 220
ب۔ 250
ج۔ 300
د۔ 440
- (iii) تھری فیز ویلڈنگ پلانٹ _____ کاموں کے لیے استعمال ہوتا ہے۔
الف۔ چھوٹے
ب۔ درمیانے
ج۔ بھاری
د۔ درج شدہ میں سے کوئی نہیں
- (iv) ویلڈنگ الیکٹروڈ کے _____ حصے ہوتے ہیں۔
الف۔ تین
ب۔ چار
ج۔ پانچ
د۔ چھ
- (v) کون سا ویلڈنگ جوڑ مضبوط ہوتا ہے؟
الف۔ لیپ جوڑ
ب۔ ہٹ جوڑ
ج۔ کارز جوڑ
د۔ ٹی جوڑ
- (vi) ویلڈنگ جوڑ کو ٹیسٹ کرنے کے کتنے طریقے ہوتے ہیں؟
الف۔ ایک
ب۔ دو
ج۔ پانچ
د۔ چھ
- (vii) کٹنگ ٹپ اور جاب کادرمیانی فاصلہ _____ ہوتا ہے۔
الف۔ 1 سے 2 ملی میٹر
ب۔ 2 سے 3 ملی میٹر
ج۔ 3 سے 5 ملی میٹر
د۔ 5 سے 6 ملی میٹر
- (viii) بغیر ویلڈنگ راڈ کے کون سی ویلڈنگ ہوتی ہے؟
الف۔ الیکٹریک ویلڈنگ
ب۔ سپاٹ ویلڈنگ
ج۔ گیس ویلڈنگ
د۔ سب مرچڈ ویلڈنگ



حاصل کردہ نمبر:

08

کل نمبر:

برائے ممتحن:



WELDING SSC-II

74

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 a note on Zinc and Lead.
- (ii) Write a note on Welding Lugs and Welding Screen.
- (iii) Describe the importance of Steel Wire Brush and Welding Gloves briefly.
- (iv) Write a note on Electromagnetic Force.
- (v) What is meant by Polarity?
- (vi) Describe the use of Flux Coated Electrodes.
- (vii) What is the difference between Lap Joint and Butt Joint?
- (viii) How is Cutting Torch used in welding process?

SECTION – C (Marks 14)

Note: Attempt any TWO questions. All questions carry equal marks.

(2 x 7 = 14)

- Q. 3 Explain the Physical and Mechanical properties of metals in detail.
- Q. 4 Describe the importance of Welding Inspection and Quality Control in detail.
- Q. 5 Write comprehensive notes on Submerged Welding and Arc Welding.

حصہ دوم (کل نمبر 18)

(6x3=18)

سوال نمبر ۲: مندرجہ ذیل اجزاء میں سے چھ (06) کے تین سے چار سطروں تک محدود جوابات لکھیں:

- (i) جست (Zinc) اور سکہ (Lead) پر نوٹ لکھیں۔
- (ii) ویلڈنگ لگ (Welding Lugs) اور ویلڈنگ سکرین (Welding Screen) پر نوٹ لکھیں۔
- (iii) سٹیل وائر برش (Steel Wire Brush) اور ویلڈنگ کے دستانے (Welding Gloves) کی اہمیت مختصراً بیان کریں۔
- (iv) برقی مقناطیسی قوت پر نوٹ لکھیں۔
- (v) پولیئرٹی (Polarity) سے کیا مراد ہے؟
- (vi) فلکس کوٹڈ (Flux Coated) الیکٹروڈ کا استعمال لکھیں۔
- (vii) لیپ جوڑ اور بیٹ جوڑ میں فرق لکھیں۔
- (viii) کٹنگ ٹارچ ویلڈنگ میں کیسے استعمال ہوتی ہے؟

حصہ سوم (کل نمبر 14)

(2x7=14)

(کوئی سے دو سوال حل کیجیے۔ تمام سوالوں کے نمبر برابر ہیں۔)

- سوال نمبر ۳: دھاتوں کے طبعی اور مکینیکل خصوصیات تفصیلاً بیان کریں۔
- سوال نمبر ۴: ویلڈنگ انسپکشن اور کوالٹی کنٹرول کی اہمیت تفصیلاً بیان کریں۔
- سوال نمبر ۵: سب مرچڈ ویلڈنگ اور آرک ویلڈنگ پر جامع نوٹ تحریر کریں۔

