

P-WAY QUESTION BANK

Module no. PJEIN 115 ASHPIT (DELETED)

Module no. PJEIN 116 SWR

1. एस डब्लू आर की न्यूनतम लम्बाई
(A) 250 मी (B) एक ब्लॉक सेक्शन (C) 26 मी (D) 39 मी.
Minimum length of SWR:
(A) 250 m (B) One block second (C) 26 m (D) 39 m
2. एस डब्लू आर में गैप सर्वे कितने समय में किया जाता है
(A) 1 वर्ष (B) 2 वर्ष (C) 6 माह (D) 3 माह
Gap survey done in S.W.R.
(A) 1 year (B) 2 years (C) 6 months (D) 3 months
3. एसडब्लू आर में बीजी पर कर्व की अधिकतम डिग्री
(A) 4 (B) 8 (C) 10 (D) 5
Highest degree of curve on BG in SWR
(A) 4 (B) 8 (C) 10 (D) 5
4. कंक्रीट स्लीपर वाले एसडब्लू आर में बीजी पर कर्व की न्यूनतम त्रिज्या
(A) 450 मी (B) 800 मी (C) 440 मी (D) 175 मी
The minimum radius of the curve on BG in SWR with a concrete sleeper
(A) 450 m (B) 800 m (C) 440m (D) 175m
5. कंक्रीट स्लीपर के अलावा वाले एसडब्लू आर में बीजी पर कर्व की न्यूनतम त्रिज्या
(A) 450 मी (B) 800 मी (C) 440 मी (D) 500 मी
Minimum radius of curve on BG in SW r, other than the concrete sleeper.
(A) 450 m (B) 800 m (C) 440m (D) 500m
6. एसडब्लू आर में गर्डर पुल के दोनों तरफ अबटमेंट से कम से कम कितनी दूर पर फिश प्लेटेड जोड नहीं होना चाहिये
(A) 6 मी (B) 3 मी (C) 36 मी (D) 39 मी
In SWR fish plate joints away from abetment
(A) 6 m (B) 3 m (C) 36 m (D) 39 m
7. यदि एसडब्लू आर को गर्डर पुल के सिमिट्रिकल है तो ,पुल की अधिकतम लम्बाई जिस पर एसडब्लू आर को विछाया जा सकता है
(A) 13.3 मी (B) 6.1 मी (C) 36 मी (D) 39 मी
If the SWR is symmetrical of the girder bridge, the maximum length of the bridge on which the SWR can be laid:
(A) 13.3 m (B) 6.1 m (C) 36 m (D) 39 m
8. यदि एसडब्लू आर को गर्डर पुल के सिमिट्रिकल नहीं है तो ,पुल की अधिकतम लम्बाई जिस पर एसडब्लू आर को विछाया जा सकता है

P-WAY QUESTION BANK

- (A) 13.3 मी (B) 6.1 मी (C) 36 मी (D) 39 मी

If the SWR is not a symmetrical to the girder bridge, the maximum length of the bridge on which the SWR can be laid:

- (A) 13.3 m (B) 6.1 m (C) 36 m (D) 39 m

9. एसडब्लू आर में कम से कम बैलास्ट कुशन

- (A) 200 मिमी (B) 250 मिमी (C) 300 मिमी (D) 350 मिमी

Minimum ballast cushion in SWR

- (A) 200 mm (B) 250 mm (C) 300 mm (D) 350 mm

10. एस डब्लू आर में गैप सर्वे कौन से माह में किया जाता है

- (A) जनवरी (B) फरवरी (C) जून (D) नवम्बर

In which month the Gap Surveys done in S.WR?

- (A) January (B) February (C) June (D) November

Module no. PJEIN 116 LWR

11. एलडब्लूआरकीअधिकतमलम्बाई

- (A) 250 मी (B) एक ब्लाक सेकशन (C) 260 मी (D) 125 मी.

Maximum length of LWR

- (A) 250 m (B) One block Section (C) 260 m (D) 125 m

12. रेलतापमानक्षेत्रोंकीसंख्या

- (A) 1 (B) 2 (C) 3 (D) 4

Number of Rail Temperature Areas

- (A) 1 (B) 2 (C) 3 (D) 4

13. रेलतापमानक्षेत्र I की रेंज (डेग्री से .)

- (A) 40 से 50 (B) 51 से 60 (C) 61 से 70 (D) 71 से 76

Temperature range for zone I (in Degree centigrade)

- (A) 40 to 50 (B) 51 to 60 (C) 61 to 70 (D) 71 to 76

14. रेलतापमानक्षेत्र II की रेंज (डेग्री से .)

- (A) 40 से 50 (B) 51 से 60 (C) 61 से 70 (D) 71 से 76

Temperature range for zone II (in Degree centigrade)

- (A) 40 to 50 (B) 51 to 60 (C) 61 to 70 (D) 71 to 76

15. रेलतापमानक्षेत्र III की रेंज (डेग्री से .)

- (A) 40 से 50 (B) 51 से 60 (C) 61 से 70 (D) 71 से 76

Temperature range for zone III (in Degree centigrade)

- (A) 40 to 50 (B) 51 to 60 (C) 61 to 70 (D) 71 to 76

16. रेलतापमानक्षेत्र V की रेंज (डेग्री से .)

P-WAY QUESTION BANK

- (A) 40 से 50 (B) 51 से 60 (C) 61 से 70 (D) 71 से 76

Temperature range for zone IV (in Degree centigrade)

- (A) 40 to 50 (B) 51 to 60 (C) 61 to 70 (D) 71 to 76

17. ऐसे पुल जहाँ एलडब्ल्यूआर अनुमत नहीं है, पुल से कम से कम कितनी दूर पर एस ई जे डाला जायेगा

- (A) 30 मी (B) 10 मी (C) 36 मी (D) 39 मी.

Bridge on which LWR not permitted SEJ away from abutment ?

- (A) 30 m (B) 10 m (C) 36 m (D) 39 m

18. एलडब्ल्यूआर को पुल के ऊपर से, उसके दूर पहुंच मार्ग पर कम से कम कितनी दूर पर एस ई जे डालकर जारी रख सकते हैं

- (A) 30 मी (B) 10 मी (C) 36 मी (D) 39 मी.

LWR can continue at least on the far side of the bridge, by inserting SEJ at the distance of

- (A) 30 m (B) 10 m (C) 36 m (D) 39 m

19. सिंगल स्पान के एक निश्चित लम्बाई के पुलो पर वेल्डेड रेल पैनल को अनुमत किये जाने पर पर कम से कम कितनी दूर पर एस ई जे दोनो तरफ डाले जायेगे

- (A) 30 मी (B) 10 मी (C) 36 मी (D) 39 मी.

In fixed length of single span if LWR permitted on Bridge how far SEJ provide on both ends

- (A) 30 m (B) 10 m (C) 36 m (D) 39 m

20. एलडब्ल्यूआर में बीजी पर न्यूनतम रेल सेक्शन

- (A) 90R (B) 60 केजी (C) 52 केजी (D) 75R

Minimum rail section on BG for LWR

- (A) 90R (B) 60kg (C) 52KG (D) 75R

21. एलडब्ल्यूआर में बीजी पर न्यूनतम स्लीपर घनत्व (प्रति किमी)

- (A) 1310 (B) 1340 (C) 1540 (D) 1660

Minimum sleeper density (per km) on BG in LWR for III & IV zone

- (A) 1310 (B) 1340 (C) 1540 (D) 1660

22. कंक्रीट स्लीपर वाले एलडब्ल्यूआर में जोन I, II बीजी पर न्यूनतम स्लीपर घनत्व (प्रति किमी)

- (A) 1310 (B) 1340 (C) 1540 (D) 1660

Minimum sleeper density (per km) on Zone I, II BG in LWR with concrete sleeper

- (A) 1310 (B) 1340 (C) 1540 (D) 1660

23. कंक्रीट स्लीपर वाले एलडब्ल्यूआर में जोन III, IV बीजी पर न्यूनतम स्लीपर घनत्व (प्रति किमी)

- (A) 1310 (B) 1340 (C) 1540 (D) 1660

Minimum sleeper density (per km) on Zone III, IV BG in LWR with concrete sleeper

- (A) 1310 (B) 1340 (C) 1540 (D) 1660

24. एलडब्ल्यूआर में बीजी पर कर्व की अधिकतम डिग्री

P-WAY QUESTION BANK

- (A) 4 (B) 8 (C) 10 (D) 5
- Maximum degree of curve on BG in LW R
(A) 4 (B) 8 (C) 10 (D) 5
25. एलडब्लूआरमेंबीजीपररिवर्सकर्वकी न्यूनतम त्रिज्या
(A) 440 मी (B) 875 मी (C) 360 मी (D) 550 मी
- Minimum radius of reverse curve on BG in LW R
(A) 440 m (B) 875 m (C) 360 m (D) 550 m
26. एलडब्लू आर में बीजी पर कर्व की न्यूनतम त्रिज्या
(A) 450 मी (B) 800 मी (C) 440 मी (D) 175 मी
- Minimum radius of curve on BG in LW R
(A) 450 m (B) 800 m (C) 440m (D) 175m
27. जोन IV में 52 के जी रेल के लिये डिस्त्रेसिंग तापमान की रेंज
(A) t_m से t_m+5 (B) t_m+5 से t_m+10 (C) t_m-5 से t_m+5 (D) t_m-10 से t_m+10
- Range of de-stressing temperature for 52 Kg railway in Zone IV
(A) T_m to $T_m + 5$ (B) $t_m + 5$ to $t_m + 10$ (C) t_m-5 to $t_m + 5$ (D) t_m-10 to $t_m + 10$
28. जोन I,II,III में 52 के जी रेल के लिये डिस्त्रेसिंग तापमान की रेंज
(A) t_m से t_m+5 (B) t_m+5 से t_m+10 (C) t_m-5 से t_m+5 (D) t_m-10 से t_m+10
- Range of de-stressing temperature for 52 Kg rail in Zone I, II, III
(A) t_m to $t_m + 5$ (B) $t_m + 5$ to $t_m + 10$ (C) t_m-5 to $t_m + 5$ (D) t_m-10 to $t_m + 10$
29. एलडब्लू आर में कार्य करने के लिये वैधता प्रमाण पत्र की अवधि
(A) 1 वर्ष (B) 2 वर्ष (C) 3 वर्ष (D) 4 वर्ष
- Validity of certificate for working in LWR
(A) 1 year (B) 2 years (C) 3 years (D) 4 years
30. एलडब्लू आर में सीधे रास्ते में शोल्डर बैलास्ट की चौड़ाई
(A) 200 मिमी (B) 250 मिमी (C) 300 मिमी (D) 350 मिमी
- Width of shoulder ballast in straight track in LW R
(A) 200 mm (B) 250 mm (C) 300 mm (D) 350 mm
31. एलडब्लू आर में ग्लूड ज्वाइंट का प्रकार
(A) G3L (B) G2L (C) G3S (D) G2S
- Type of Gluid joint in LWR
(A) G3(L) (B) G2(L) (C) G3(S) (D) G2(S)
32. एलडब्लू आर में फ्रैक्चर की मरम्मत कितने चरणों में होती है

P-WAY QUESTION BANK

- (A) 1 (B) 2 (C) 3 (D) 4
- How many steps are taken to repair the fracture in LWR?
- (A) 1 (B) 2 (C) 3 (D) 4
33. एलडब्लू आर में बकलिंग की मरम्मत कितने चरणों में होती है
- (A) 1 (B) 2 (C) 3 (D) 4
- How many steps for repair of buckling in LWR
- (A) 1 (B) 2 (C) 3 (D) 4
34. एलडब्लू आर में डिस्ट्रेसिंग के समय गति सीमा
- (A) 10 किमी / घ (B) 20 किमी / घ (C) 30 किमी / घ (D) 45 किमी / घ
- Speed restriction at the time of de-stressing of LW R
- (A) 10 km / h (B) 20 km / h (C) 30 km / h (D) 45 km / h
35. एलडब्लू आर में डिस्ट्रेसिंग के समय एस ई जे में गैप (60 किग्रा.रेल पर)
- (A) 10 मिमी (B) 20 मिमी (C) 30 मिमी (D) 40 मिमी
- Gap at SEJ (60 kg) at the time of de-stressing of LWR
- (A) 10 mm (B) 20 mm (C) 30 mm (D) 40 mm
36. एलडब्लू आर में ठंडी की गश्त किस तापमान पर चालू की जाती है
- (A) $t_d - 30$ से कम (B) $t_d - 20$ से कम (C) $t_d - 10$ से कम (D) $t_d + 20$ से अधिक
- In which temperature the Cold weather patrolling in LWR is carried out?
- (A) less than $t_d - 30$ (B) less than $t_d - 20$ (C) less than $t_d - 10$ (D) less than $t_d - 20$
37. एलडब्लू आर में गर्मी की गश्त किस तापमान पर चालू की जाती है
- (A) $t_d - 30$ से कम (B) $t_d - 20$ से कम (C) $t_d - 10$ से कम (D) $t_d + 20$ से अधिक
- In which temperature the hot weather patrolling in LWR is carried out
- (A) less than $t_d - 30$ (B) less than $t_d - 20$ (C) less than $t_d - 10$ (D) greater than $t_d + 20$
38. कंक्रीट स्लीपर वाले और स्लीपर घनत्व 1540/किमी वाले एलडब्लू आर में गर्मी की गश्त किस तापमान पर चालू की जाती है
- (A) $t_d - 30$ से कम (B) $t_d - 20$ से कम (C) $t_d - 10$ से कम (D) $t_d + 25$ से अधिक
- In concrete sleeper and sleeper density of 1540 / km the hot weather patrolling is carried out at which temperature in the LWR track?
- (A) Less than $t_d - 30$ (B) less than $t_d - 20$ (C) less than $t_d - 10$ (D) greater than $t_d + 25$
39. एलडब्लू आर में मेट कितने स्लीपरो में एक स्लीपर बदल सकता है
- (A) 30 (B) 20 (C) 10 (D) 100
- While replacing more than one sleeper at least how many sleeper in between shall be kept intact?
- (A) 30 (B) 20 (C) 10 (D) 100
40. एलडब्लू आर में ठंडी की गश्त की बीट सिंगल लाइन पर

P-WAY QUESTION BANK

- (A) 1 किमी (B) 2 किमी (C) 3 किमी (D) 5 किमी

The cold weather patrol-man beat on the single line in LW R

- (A) 1 km (B) 2 km (C) 3 km (D) 5 km

41. एलडब्लू आर में ठंडी की गश्त की बीट दोहरी लाइन पर

- (A) 1 किमी (B) 2 किमी (C) 3 किमी (D) 5 किमी

The cold weather patrol-man beat on the double line in LW R

- (A) 1 km (B) 2 km (C) 3 km (D) 5 km

42. एलडब्लू आर में गर्मी की गश्त की बीट सिंगल लाइन पर

- (A) 1 किमी (B) 2 किमी (C) 3 किमी (D) 5 किमी

The hotweather patrol-man beat on the single line in LW R

- (A) 1 km (B) 2 km (C) 3 km (D) 5 km

43. एलडब्लू आर में गर्मी की गश्त की बीट दोहरी लाइन पर

- (A) 1 किमी (B) 2 किमी (C) 3 किमी (D) 5 किमी

The Hotweather patrol-man beat on the double line in LW R

- (A) 1 km (B) 2 km (C) 3 km (D) 5 km

44. कंक्रीट स्लीपर वाले एलडब्लू आर में एक बार में अधिकतम लिफ्टिंग

- (A) 50 मिमी (B) 25 मिमी (C) 30 मिमी (D) 75 मिमी

Maximum Lifting at one time in LWR lay-on concrete sleeper track?

- (A) 50 mm (B) 25 mm (C) 3 mm (D) 75 mm

45. कंक्रीट स्लीपर के अलावा वाले एलडब्लू आर में एक बार में अधिकतम लिफ्टिंग

- (A) 50 मिमी (B) 25 मिमी (C) 30 मिमी (D) 75 मिमी

Maximum Lifting at one time in the LW R other than concrete sleeper track?

- (A) 50 mm (B) 25 mm (C) 3 mm (D) 75 mm

46. बी जी में बफर रेल की लम्बाई

- (A) 6.5 मी (B) 7.5 मी (C) 3 मी (D) 6 मी

Length of buffer rail in BG

- (A) 6.5 m (B) 7.5 m (C) 3m (D) 6 m

47. ए मार्ग पर वर्टिकल कर्व की न्यूनतम त्रिज्या

- (A) 4000 मी (B) 3000 मी (C) 2500 मी (D) 440 मी

Minimum radius of vertical curve on A-route:

- (A) 4000 m (B) 3000m (C) 2500m (D) 440m

48. बी मार्ग पर वर्टिकल कर्व की न्यूनतम त्रिज्या

- (A) 4000 मी (B) 3000 मी (C) 2500 मी (D) 440 मी

Minimal radius of vertical curve on B-route:

P-WAY QUESTION BANK

- (A) 4000 m (B) 3000m (C) 2500m (D) 440m
49. सी , डी , और ई मार्ग पर वर्टिकल कर्व की न्यूनतम त्रिज्या
(A) 4000 मी (B) 3000 मी (C) 2500 मी (D) 440 मी
- Minimal radius of vertical curve on C, D, and E route
(A) 4000 m (B) 3000m (C) 2500m (D) 440m
50. एलडब्लू आर में अस्थाई डिस्त्रेसिंग की वैधता
(A) 15 दिन (B) 20 दिन (C) 30 दिन (D) 90 दिन
- Duration of Temporary Diversion in LWR
(A) 15 days (B) 20 days (C) 30 days (D) 90 days
51. एलडब्लू आर में फ्रैक्चर की आपात मरम्मत के बाद गाडी की गति
(A) स्टाप डेड और 10 किमी / घ (B) 20 किमी / घ (C) 30 किमी / घ (D) 45 किमी / घ
- Speed of the train after emergency repair of fracture in LW R
(A) stop dead and 10 km/h (B) 20 km / h (C) 30 km / h (D) 45 km / h
52. एलडब्लू आर में बकलिंग की आपात मरम्मत के बाद गाडी की गति
(A) स्टाप डेड और 10 किमी / घ (B) 20 किमी / घ (C) 30 किमी / घ (D) 45 किमी / घ
- Speed of train after emergency repair of buckling in LWR
(A) stop dead and 10 km/h (B) 20 km /h (C) 30 km /h (D) 45 km / h
53. एलडब्लू आर में गहरीछनाई के लिये तापमान की रेंज
(A) $t_d + 10$ से $t_d - 20$ (B) $t_d + 10$ से $t_d - 30$ (C) $t_d + 10$ से $t_d - 25$ (D) $t_d + 10$ से $t_d + 25$
- Range of temperature for deep screening in LWR
(A) $t_d + 10$ to $t_d - 20$ (b) $t_d + 10$ to $t_d - 30$ (c) $t_d + 10$ to $t_d - 25$ (D) $t_d + 10$ to $t_d + 25$
54. एलडब्लू आर में दो ग्रेडो के बीच बीजगणतीय अंतर कितने से अधिक होने पर वर्टिकल कर्व विछया जायेगा (A)
0.4 मिमी/ मी (B) 4 मिमी/ मी (C) 2 मिमी / मी (D) 0.04 मिमी / मी
- If the algebraic difference between two grades in LWR is greater than _____ the vertical curve will be drawn
(A) 0.4 mm / m (B) 4 mm / m (C) 2 mm / m (D) 0.04 mm / m
55. एलडब्लू आर में दो ग्रेडो के बीच बीजगणतीय अंतर कितने प्रतिशत से अधिक होने पर वर्टिकल कर्व विछया जायेगा
(A) 0.04 (B) 4 (C) 2 (D) 0.4
- If the algebraic difference between the two grades in LWR is greater than what percentage, the vertical curve will be drawn
(A) 0.04 (B) 4 (C) 2 (D) 0.4

Module no. PJEIN 118 WELDING OF RAILS

P-WAY QUESTION BANK

56. वेल्डिंग करते समय 1 मी . कि स्ट्रेट एज से रेल के सिरो की लैटरल टॉलरेंस

- (A) +- 0.5 मिमी (B) +- 2 मिमी (C) +-3 मिमी (D) +- 3 मिमी

While carrying out welding, height of joint in center ?

- (A) + 0.5mm (B) + - 2mm (C) + -3mm (D) - -3mm

57. वेल्डिंग करते समय के सिरो की उचाइ (90 यूटी एस के लिये)

- (A) 1 मिमी उंचा (B) 2 से 2.4 मिमी उंचा (C) 5 मिमी उंचा (D) 3 से 4 मिमी उंचा

While carrying out welding, height of joint in center (for 90 UTSs)?

- (A) 1 mm high (B) 2 to 2.4 mm high (C) 5 mm high (D) 3 to 4 mm tall

58. वेल्डिंग करते समय रेल के सिरो की उचाइ(72 यूटी एस के लिये)

- (A) 1 मिमी उंचा (B) 2 से 4 मिमी उंचा (C) 5 मिमी उंचा (D) 3 से 4 मिमी उंचा

While carrying out welding, height of joint in center for 72 UTS rails ?

- (A) 1 mm high (B) 2 to 4 mm high (C) 5 mm high (D) 3 to 4 mm tall

59. वेल्डिंग करते समय रेल को किस तापमान पर गर्म करना चाहिये

- (A) 600 +- 20 डि से. (B) 800 +- 20 डि से. (C) 1200 +- 20 डि से. (D) 100 +- 20 डि से.

At which temperature the rail should be heated while doing the welding

- (A) 600 + -20 deg. (B) 800 + -20deg. (C) 1200 + -20deg. (D) 100 + - 20deg.

60. वेल्डिंग करते समय एअर पेट्रोल बर्नर प्रयोग होने पर प्रेसर (किग्रा प्रति वर्ग सेमी)

- (A) 7+- 0.7 (B) 0.2 से 0.3 (C) 1.5 से 1.6 (D) 7 से 8

The pressure (kg per square cm)for air patrol welding process.

- (A) 7 + - 0.7 (B) 0.2 to 0.3 (C) 1.5 to 1.6 (D) 7 to 8

61. वेल्डिंग करते समय कम्प्रेस्ड एअर पेट्रोल तकनीक प्रयोग होने पर प्रेसर (किग्रा प्रति वर्ग सेमी)

- (A) 7+- 0.7 (B) 0.2 से 0.3 (C) 1.5 से 1.6 (D) 7 से 8

The pressure (kg per square cm)for compressed air patrol welding process

- (A) 7 + - 0.7 (B) 0.2 to 0.3 (C) 1.5 to 1.6 (D) 7 to 8

62. वेल्डिंग करते समय प्रि- हीटिंग टाइम कम्प्रेस्ड एअर पेट्रोल तकनीक प्रयोग होने पर

- (A) 2 से 3मिनट (B) 2 से 2.5 मिनट (C) 10 से 12 मिनट (D) 4 से 4.5 मिनट

When using pre-heating time compressed air patrol technology while doing welding

- (A) 2 to 3 minutes (B) 2 to 2.5 minutes (C) 10 to 12 minutes (D) 4 to 4.5 minutes

63. वेल्डिंग करते समय प्रि- हीटिंग टाइम एअर पेट्रोल बर्नर प्रयोग होने पर

- (A) 2 से 3मिनट (B) 2 से 2.5 मिनट (C) 10 से 12 मिनट (D) 4 से 4.5 मिनट

While using the pre-heating time air patrol burner on the welding

- (A) 2 to 3 minutes (B) 2 to 2.5 minutes (C) 10 to 12 minutes (D) 4 to 4.5 minutes

64. वेल्डिंग करते समय प्रि- हीटिंग टाइम आक्सी एल पी जी तकनीक प्रयोग होने पर

P-WAY QUESTION BANK

- (A) 2 से 3मिनट (B) 2 से 2.5 मिनट (C) 10 से 12 मिनट (D) 4 से 4.5 मिनट

When using the pre-heating time Oxy LPG technology while using the welding

- (A) 2 to 3 minutes (B) 2 to 2.5 minutes (C) 10 to 12 minutes (D) 4 to 4.5 minutes

65. वेल्डिंग करते समय रेल का तापमान किस उपकरण से मापा जाता है

- (A) पाइरोमीटर (B) एनीमोमीटर (C) अल्टीमीटर (D) हाइड्रोमीटर

The temperature of the rail is measured by which instrument at the welding

- (A) Pyrometer (B) Anemometer (C) Ultimate (D) Hydrometer

66. वेल्डिंग करते समय मेटल पोर होने के कम से कम कितने समय बाद ट्रेन पास होना चाहिये

- (A) 30 मिनट (B) 15 मिनट (C) 20 मिनट (D) 40 मिनट

At the time of welding after pouring metal, the train should be pass after.

- (A) 30 minutes (B) 15 minutes (C) 20 minutes (D) 40 minutes

67. वेल्डिंग करते समय थिम्बल का व्यास (90 यूटी एस के लिये)

- (A) 12 से 14 मिमी (B) 18 से 20 मिमी (C) 16 से 18 मिमी (D) 40 से 50 मिमी

The diameter of Thimble while doing the welding (for 90 UTSS)

- (A) 12 to 14 mm (B) 18 to 20 mm (C) 16 to 18 mm (D) 40 to 50 mm

68. वेल्डिंग की वर्टिकल टालरेंस 1 मीटर स्ट्रेट एज के लिये

- (A) +1 मिमी (B) 0.5 मिमी (C) 0.4 मिमी (D) 0.3 मिमी

Vertical Tolerance of Welding for 1 meter straight edge

- (A) +1 mm (B) 0.5 mm (C) 0.4 mm (D) 0.3 mm

69. वेल्डिंग की लैटरल टालरेंस 1 मीटर स्ट्रेट एज के लिये

- (A) +1 मिमी (B) + - 0.5 मिमी (C) + 0.4 मिमी (D) + 0.3 मिमी

Lateral Tolerance of welding for 1 meter straight edge

- (A) +1 mm (B) + - 0.5 mm (C) + 0.4 mm (D) + 0.3mm

70. वेल्डिंग की वर्टिकल टालरेंस 10 से मी स्ट्रेट एज के लिये

- (A) +1 मिमी (B) + 0.5 मिमी (C) + 0.4 मिमी (D) 0.3 मिमी

Vertical Tolerance of Welding for 10 c.m. Straight Edge

- (A) +1 mm (B) + 0.5 mm (C) +0.4 mm (D) 0.3 mm

71. वेल्डिंग की लैटरल टालरेंस 10 से मी स्ट्रेट एज के लिये

- (A) +1 मिमी (B) + 0.5 मिमी (C) 0.4 मिमी (D) +- 0.3 मिमी

Lateral tolerance of welding for 10 to c.m. straight edge:

- (A) +1mm (B) + 0.5mm (C) 0.4 mm (D) + - 0.3mm

72. वेल्डिंग करते समय कितने स्लीपर कि फिटिंग लूज करना चाहिये

- (A) 4 (B) 5 (C) 6 (D) 8

How many sleeper fittings should be loosened while carrying out welding?

P-WAY QUESTION BANK

- (A) 4 (B) 5 (C) 6 (D) 8
73. वेलडिंग करते समयरेल के सिरो को कितनी लम्बाई तक साफ करना चाहिये
(A) 200 मिमी (B) 300 मिमी (C) 600 मिमी (D) 50 मिमी
- How long should the rail head be cleaned while doing the welding?
(A) 200 mm (B) 300 mm (C) 600 mm (D) 50 mm
74. वेलडिंग करते समयरेल के सिरो का गैप
(A) 20 से 22 मिमी (B) 24 से 26 मिमी (C) 30 से 40 मिमी (D) 50 से 70 मिमी
- Gap of the railhead while doing the welding?
(A) 20 to 22 mm (B) 24 to 26 mm (C) 30 to 40 mm (D) 50 to 70 mm
75. वेलडिंग करते समय पोर्सन का रिएक्सन टाइम
(A) 10 +- 3 सेकंड (B) 40 +- 3 सेकंड (C) 20 +- 3 सेकंड (D) 30 +- 3 सेकंड
- Portion Reaction Time while doing the welding?
(A) 10 + - 3 seconds (B) 40 + - 3 seconds (C) 20 + - 3 seconds (D) 30 + - 3 seconds
76. वेलडिंग करते समय मोल्ड वेटिंग टाइम
(A) 3 से 5 मिनट (B)) 4 से 6 मिनट (C)) 5से 7 मिनट (D)) 6 से 8 मिनट
- Mould waiting time while doing welding
(A) 3 to 5 minutes (B)) 4 to 6 minutes (C)) 5 to 7 minutes (D) 6 to 8 minutes
77. वेलडिंग करते समय फाइनल ग्राइंडिंग कितने समय के अंदर हो जानी चाहिये
(A) 24 घंटे (B) 12 घंटे (C) 6 घंटे (D) 4 घंटे
- The final grinding should be done within the time of the welding
(A) 24 hours (B) 12 hours (C) 6 hours (D) 4 hours
78. वेलडिंग कि पेंटिंग कितनी लम्बाई तक दोनो तरफ करनी चाहिये
(A) 40 मीमी (B) 100 मीमी (C) 500 मीमी (D) 600 मीमी
- The length of the painting from the welding should be done on both sides.
(A) 40 mm (B) 100 mm (C) 500 mm (D) 600 mm
79. डिपार्टमेंटल वेलडर को ट्रेनिंग और प्रमाण पत्र कौन देता है
(A) टीपीपी लखनऊ, टीडब्लूसी विजयवाडा (B) आर डी एस ओ (C) इरीसेन (D) डीटीसी
- Who gives training and certification to departmental welder?
(A) TPP Lucknow, TWC Vijayawada (B) RDSO (C) IRICEN (D) DTC
80. लेबर कांटेक्टिंग फर्म के वेलडर को ट्रेनिंग और प्रमाण पत्र कौन देता है
(A) टीपीपी लखनऊ, टीडब्लूसी विजयवाडा (B) आर डी एस ओ (C) इरीसेन (D) डीटीसी
- Who gives training and certification to the welder of the Labour Contracting firm
(A) TPP Lucknow, TWC Vijayawada (B) RDSO (C) IRICEN (D) DTC
81. वेलडर सुपर वाइजर को ट्रेनिंग और प्रमाण पत्र कौन देता है

P-WAY QUESTION BANK

(A) टीपीपी लखनऊ, टीडब्लूसी विजयवाडा (B) आर डी एस ओ (C) इरीसेन (D) डीटीसी

Who gives training and certification to the welder supervisor?

(A) TPP Lucknow, TWC Vijayawada (B) RDSO (C) IRICEN (D) DTC

82. वेल्डर सुपर वाइजर की ट्रेनिंग कितनी अवधि की होती है

(A) 1 सप्ताह (B) 2 सप्ताह (C) 3 सप्ताह (D) 4 सप्ताह

How long the training of the welder supervisor is

(A) 1 week (B) 2 weeks (C) 3 weeks (D) 4 weeks

83. वेल्डर सुपर वाइजर की ट्रेनिंग कोर्स का नाम क्या है

(A) TWI (B) TW2 (C) TW3 (D) TW4

What is the name of training course of the welder supervisor?

(A) TWI (B) TW2 (C) TW3 (D) TW4

84. डिपार्टमेंटल वेल्डर की प्रारम्भिक ट्रेनिंग कोर्स का नाम क्या है

(A) TW 1 (B) TW2 (C) TW3 (D) TW4

What is the name of the initial training course of departmental welder?

(A) TW 1 (B) TW2 (C) TW3 (D) TW4

85. डिपार्टमेंटल वेल्डर की प्रारम्भिक ट्रेनिंग कोर्स कितनी अवधि की होती है

(A) 1 सप्ताह (B) 2 सप्ताह (C) 3 सप्ताह (D) 4 सप्ताह

What is the duration of the initial training course of departmental welder?

(A) 1 week (B) 2 weeks (C) 3 weeks (D) 4 weeks

86. डिपार्टमेंटल वेल्डर की प्रारम्भिक ट्रेनिंग कोर्स पास करने पर प्रोविजनल प्रमाण पत्र की अवधि

(A) 100 जोड़ या 6 माह जो भी पहले हो (B) 200 जोड़ या 6 माह जो भी पहले हो

(C) 100 जोड़ या 12 माह जो भी पहले हो (D) 300 जोड़ या 6 माह जो भी पहले हो

Provisional certificate duration for passing the initial training course of Departments

(A) 100 pairs or 6 months whichever is earlier

(B) 200 pairs or 6 months whichever is earlier

(C) 100 pairs or 12 months whichever is earlier

(D) 300 pairs or 6 months whichever is earlier

87. डिपार्टमेंटल वेल्डर के रेगुलर ट्रेनिंग कोर्स का नाम क्या है

(A) TWI (B) TW2 (C) TW3 (D) TW4

What is the name of Regular Training Course of Departmental Welder?

(A) TWI (B) TW2 (C) TW3 (D) TW4

88. डिपार्टमेंटल वेल्डर के रेगुलर ट्रेनिंग कोर्स की अवधि

(A) 1 सप्ताह (B) 2 सप्ताह (C) 3 सप्ताह (D) 4 सप्ताह

Duration of Regular Training Course of Departmental Welder?

P-WAY QUESTION BANK

- (A) 1 week (B) 2 weeks (C) 3 weeks (D) 4 weeks
89. डिपार्ट मेंटल वेल्डर के रेगुलर ट्रेनिंग कोर्स पास करने पर रेगुलर प्रमाण पत्र की अवधि
(A) 1 वर्ष (B) 2 वर्ष (C) 3 वर्ष (D) 5 वर्ष
- Duration of Regular Certificate on passing the regular training course of Departmental Welder.
(A) 1 year (B) 2 years (C) 3 years (D) 5 years
90. वेल्डिंग के लिये समान्यतः कितने वर्ष से अधिक पुराना पोर्शन उपयोग नहीं करना चाहिये
(A) 1 वर्ष (B) 2 वर्ष (C) 3 वर्ष (D) 5 वर्ष
- For general purposes no more than old portion should be used for welding.
(A) 1 year (B) 2 years (C) 3 years (D) 5 years

Module no. PJEIN 119 Rail flaw and testing

91. यूएस एफ डी का डिकोडेड नाम
(A) अल्ट्रा साउंड फ्लो डिटेक्टर (B) अल्ट्रा सोनिक फ्लो डिटेक्शन
(C) अल्ट्रा सोनिक फ्ला डिटेक्टर (D) अल्ट्रा सोनिक फ्ला डिटेक्शन
- Decoded name of USFD
(A) Ultra Sound Flaw Detector (B) Ultra Sonic Flaw Detected
(C) Ultra Sonic Flaw Detector (D) Ultra Sonic Flaw Detection
92. अल्ट्रा सोनिक तरंगे कौन सी तरंगे हैं
(A) ध्वनि (B) परवैगनी (C) प्रकाश (D) इलेक्ट्रो मैग्नेटिक
- What is the type ultrasonic wave?
(A) Sound (B) Paragon (C) Light (D) Electro Magnetic
93. यूएस एफ डी किस डिवाइस के द्वारा होती है
(A) प्रोब (B) वेल्ड टेस्टिंग मशीन (C) एल वी डीटी (D) इनमें से कोई नहीं
- USFD is done through which device?
(A) Probe (B) Weld Testing Machine (C) LVDT (D) None of these
94. रेलो की यूएस एफ डी किसके द्वारा होती है
(A) एस आर टी और डीआरटी (B) वेल्ड टेस्टिंग मशीन
(C) एल वी डीटी (D) इनमें से कोई नहीं
- What is the USFD of Rails?
(A) SRT and DRT (B) Weld Testing Machine (C) LV DT (D) None of these
95. वेल्ड की यूएस एफ डी किसके द्वारा होती है
(A) एस आर टी और डीआरटी (B) वेल्ड टेस्टिंग मशीन
(C) एल वी डीटी (D) इनमें से कोई नहीं
- Weld's USFD is done by whom
(A) SRT and DRT (B) Weld Testing Machine (C) LVDT (D) None of these

P-WAY QUESTION BANK

96. एस आर टी में कितने प्रोब प्रयोग किये जायेगे

- (A)3 (B) 7 (C)9 (D)14

How many probes will be used in SRT?

- (A) 3 (B) 7 (C) 9 (D) 14

97. डी आर टी में कितने प्रोब प्रयोग किये जायेगे

- (A) 3 (B) 7 (C)9 (D)14

How many probes will be used in DRT?

- (A) 3 (B) 7 (C) 9 (D) 14

98. रेलो की यूएस एफ डी के समय कितने प्रकार के डिफेक्ट होते हैं

- (A) 1 (B) 2 (C) 3 (D) 4

How many types of defects are there in the USFD of Rail?

- (A) 1 (B) 2 (C) 3 (D) 4

99. रेलो की यूएस एफ डी के समय डिफेक्ट के नाम

- (A)ओबी एस और आईएम आर (B)पाइपिंग (C) सीमिंग (D) डीएफ डब्लू

Name of the defect while carrying out USFD of Rail

- (A) OBS and IMR (B) piping (C) CMG (D) DFW

100. वेल्ड की यूएस एफ डी के समय डिफेक्ट के नाम

- (A) ओबी एस और आईएम आर (B)पाइपिंग (C) सीमिंग (D)डीएफ डब्लू

Name of the defect while carrying out USFD of weld

- (A) OBS and IMR (B) piping (C) CMG (D) DFW

101. आईएमआर खराबी में कितने क्रॉस मार्क लगाये जायेगे

- (A) 1 (B) 2 (C)3 (D) 4

How many cross marks will be imposed in IMR defect?

- (A) 1 (B) 2 (C) 3 (D) 4

102. डीएफडब्लू (आर) खराबी में कितने क्रॉस मार्क लगाये जायेगे

- (A) 1 (B)2 (C) 3 (D) 4

How many cross marks will be imposed in DFW (R) defect?

- (A) 1 (B) 2 (C) 3 (D) 4

103. डीएफडब्लू (ओ) खराबी में कौन सा लगाये जायेगे

- (A) 2 क्रॉस (B)3 क्रॉस (C) एक सर्कल (D)एक क्रॉस

Which will be installed in DFW (O) defect?

- (A) 2 cross (B) 3 cross (C) one circle (D) A cross

104. ओबी एस खराबी में कौन सा लगाये जायेगे

- (A) 2 क्रॉस (B)3 क्रॉस (C) एक सर्कल (D)एक क्रॉस

P-WAY QUESTION BANK

Who will be installed in the OBS defect?

- (A) 2 cross (B) 3 cross (C) one circle (D) A cross

105. आईएमआर खराबी को कितने दिन में बदला जायेगा

- (A) 1 (B) 2 (C) 3 (D) 4

In how many days IMR defect will be changed

- (A) 1 (B) 2 (C) 3 (D) 4

106. ओबीएस खराबी को कितने दिन में बदला जायेगा

- (A) 1 (B) 2 (C) 3 (D) निगरानी में रखा जायेगा

How OBS defect will be changed in

- (A) 1 (B) 2 (C) 3 (D) will be kept under surveillance

107. डीएफडब्लू (आर) खराबी को कितने दिन में बदला जायेगा

- (A) 1 (B) 2 (C) 30 (D) 90

DFW (R) replace within

- (A) 1 days (B) 2 days (C) 30 days (D) 90 days

108. महत्व पूर्ण पुल ,सुरग पर डीएफडब्लू (ओ) डीएफडब्लू (आर) खराबी को कितने दिन में बदला जायेगा (A)

- 1 (B) 30 (C) 3 (D) 90

In Important bridges, DFW (O) DFW (R) defect will be changed on how many days

- (A) 1 (B) 30 (C) 3 (D) 90

109. नये ए टी वेल्ड का प्रथम परीक्षण कब होगा

- (A) वेल्ड होने के तुरंत बाद (B) एक वर्ष में (C) 2 वर्ष में (D) 6 माह बाद

Acceptance test for the new AT weld

- (A) Immediately after the weld (B) in one year
(C) in 2 years (D) 6 months later

110. ए टी वेल्ड का प्रथम आवधिक परीक्षण कब होगा

- (A) वेल्ड होने के तुरंत बाद (B) एक वर्ष / 20 जीएम टी में (C) 2 वर्ष में (D) 6 माह बाद

First periodic test of A T Weld

- (A) Immediately after the weld (B) one year / 20 GMT
(C) in 2 years (D) 6 months later

111. हाफ मून डिफेक्ट खराबी कितने डिग्री के प्रोब द्वारा पता चलती है

- (A) 0 (B) 70 (C) 45 (D) इनमे से कोई नहीं

Half Moon Defect is detected by the probe

- (A) 0 (B) 70 (C) 45 (D) None of these

Module no. PJEIN 120, 121 Maintenance, regular maintenance operation

112. बीजी पर श्रू पैकिंग करते समय अंदर की तरफ कितनी लम्बाई तक गिट्टी खोलते है

P-WAY QUESTION BANK

- (A) 200 मिमी (B) 300 मिमी (C) 450 मिमी (D) 600 मिमी

Opening of ballast inner side while through packing on BG

- (A) 200 mm (B) 300 mm (C) 450 mm (D) 600 mm

113. सीधे रास्ते पर गेज के मेंटीनेंस टालरेंस

- (A)- 6 से + 6 मिमी (B) -5 से + 3 मिमी (C)- 6 से +15 मिमी (D) +20 मिमी तक

tolerance of gauge in Straight track

- (A) - 6 to + 6 mm (B) -5 to + 3 mm (C) - 6 to +15 mm (D) +20mm

114. कर्व में रेडिएस 440 मीटर या अधिक पर गेज के मेंटीनेंस टालरेंस

- (A) - 6 से + 6 मिमी (B) -5 से + 3 मिमी (C)- 6 से +15 मिमी (D) +20 मिमी तक

Gauge Maintenance tolerance when radius of curve 440 Meters or more

- (A) - 6 to + 6 mm (B) -5 to + 3 mm (C) - 6 to +15 mm (D) +20mm

115. कर्व में रेडिएस 440 मीटर से कम पर गेज के मेंटीनेंस टालरेंस

- (A) - 6 से + 6 मिमी (B) -5 से + 3 मिमी (C)- 6 से +15 मिमी (D) +20 मिमी तक

Gauge Maintenance tolerance when radius of curve less than 440m in Curve

- (A) - 6 to + 6 mm (B) -5 to + 3 mm (C) - 6 to +15 mm (D) upto +20mm

116. सीधे रास्ते पर नये कार्य या टीएस आर होने पर गेज की टालरेंस

- (A) - 6 से + 6 मिमी (B) -5 से + 3 मिमी (C)- 6 से +15 मिमी (D) +20 मिमी तक

In straight track Gauge tolerance when new work or TS R done

- (A) - 6 to + 6 mm (B) -5 to + 3 mm (C) - 6 to +15 mm (D) +20mm

117. नये कार्य या टीएस आर होने पर कर्व में रेडिएस 350 मीटर या अधिक पर गेज की टालरेंस

- (A) - 6 से + 6 मिमी (B) -5 से + 3 मिमी (C)- 6 से +15 मिमी (D) +10 मिमी तक

When the new work or TS R, the gauge tolerance on the curve 350 meters or more

- (A) - 6 to + 6 mm (B) -5 to + 3 mm (C) - 6 to +15 mm (D) +10 mm

118. नये कार्य या टीएस आर होने पर कर्व में रेडिएस 350 मीटर से कम पर गेज की टालरेंस

- (A) - 6 से + 6 मिमी (B) -5 से + 3 मिमी (C)- 6 से +15 मिमी (D) +10 मिमी तक

When new work or T.S.R Gauge tolerance curve radius less than 350 M

- (A) - 6 to + 6 mm (B) -5 to + 3 mm (C) - 6 to +15 mm (D) Upto +10 mm

119. पुल पर रेलो कि कितने कैंट पर विछाया जाता है

- (A) 20 में 1 (B) 30 में 1 (C) 40 में 1 (D) बिना कैंट के

In which cant the rails laid on bridges?

- (A) 1 in 20 (B) 1 in 30 (C) 1 in 40 (D) Without cant

120. टर्न आउट पर रेलो कि कितने कैंट पर विछाया जाता है

- (A) 20 में 1 (B) 30 में 1 (C) 40 में 1 (D) बिना कैंट के

In which cant the rails laid on turn-out?

- (A) 20 in 1 (B) 30 in 1 (C) 40 in 1 (D) Without Cant

P-WAY QUESTION BANK

121. इलेक्ट्रीफाइड एरिया में सेफ्टी रेंज
(A) 2 मी. (B) 3 मी. (C) 4 मी. (D) 5 मी .

Safety range in electrified area

- (A) 2 m (B) 3m (C) 4m (D) 5 m

122. रेलो की बेंडिंग किससे की जाती है

- (A) जिम क्रो (B) रेल टेंसर (C) ट्रिंमर (D) इनमे से कोई नहीं

Which machine is used to bend the rail?

- (A) Jim Crow (B) Rail Tensor (C) Trimmer (D) None of these

123. गिट्टी की गहरी छनाई कब करना चाहिये?

- (A) 10 वर्ष या 500 जी एम टी (B) 20 वर्ष या 500 जी एम टी
(C) 10 वर्ष या 800 जी एम टी (D) 15 वर्ष या 500 जी एम टी

Criteria for deep screening?

- (A) 10 years or 500 GMT (B) 20 years or 500 GMT
(C) 10 years or 800GMT (D) 15 years or 500GMT

124. गिट्टी की गहरी छनाई में गति प्रतिबंध (बिना डीटीएस के)?

- (A) 10 किमी /घ (B) 20 किमी/घ (C) 40 किमी/घ (D) 50 किमी /घ

Speed restriction for deep screening of ballast (without DTS)?

- (A) 10 km / h (B) 20 km / h (C) 40 km / h (D) 50 km / h

125. गहरी छनाई में गति प्रतिबंध समाप्त होगा (डीटीएस के साथ) ?

- (A) 10 दिन (B) 20 दिन (C) 8 दिन (D) 21 दिन

Speed restriction normal in deep screening followed by DTS

- (A) 10 days (B) 20 days (C) 8 days (D) 21 days

126. गहरी छनाई में गति प्रतिबंध समाप्त होगा (मशीन पैकिंग बिना डीटीएस के साथ)

- (A) 10 दिन (B) 20 दिन (C) 8 दिन (D) 21 दिन

Speed restriction normal in deep screening Without DTS

- (A) 10 days (B) 20 days (C) 8 days (D) 21 days

127. गहरी छनाई में गति प्रतिबंध समाप्त होगा (मैन्युअल पैकिंग)

- (A) 10 दिन (B) 20 दिन (C) 8 दिन (D) 21 दिन

Speed restriction in deep screening (manual packing)

- (A) 10 days (B) 20 days (C) 8 days (D) 21 days

128. क्रीप की अधिकतम सीमा मिमी होती है.

- (A) 200 मिमी (B) 150 मिमी (C) 100 मिमी (D) 180 मिमी

The maximum limit of Creep is.

- (A) 200 mm (B) 150 mm (C) 100 mm (D) 180 mm

P-WAY QUESTION BANK

129. अनईवननेस्स को कितने बेस पर मापते है.

- (A)3.60 मी. (B)7.20 मी. (C)9.60 मी. (D) 5.50 मी

Unevenness is measure on the base of:

- (A) 3.60 m (B) 7.20 m (C) 9.60m (D) 5.50 m

130. ट्रैक अनुरक्षण के उद्देश्य से 10 टर्नाउट को कितने किमी माना जाता है

- (A)1 (B) 2 (C)3 (D) 4

For the purpose of track maintenance, 10 turnouts are considered to be how many km?

- (A) 1 (B) 2 (C) 3 (D) 4

131. क्रीप पोस्ट का टाप लेवल , रेल लेवल से कितना ऊपर होता है

- (A) 20 मिमी (B)25 मिमी (C)50 मिमी (D) 180मिमी

The top level of the Creep post is how much above the railway level.

- (A) 20 mm (B) 25 mm (C) 50 mm (D) 180 mm

132. कर्व में एलाईमेंट करते समय कौन सी रेल साइटिंग रेल होती है

- a. आउटर रेल (B) इनर रेल (C)सेस साइड की रेल (D) इनमे से कुछ भी नहीं

Which rail is known sighting rail while aligning the curve

- (A) Outer Rail (B) Inner Rail (C) Cess Side Rail (D) None of these

133. कर्व में पैकिंग करते समय कौन सी रेल बेस रेल होती है

- a. आउटर रेल (B) इनर रेल (C)सेस साइड की रेल (D) इनमे से कुछ भी नहीं

Which rail is considered as base rail while packing in curve?

- (A) Outer Rail (B) Inner Rail (C) Cess Side Rail (D) None of these

134. बीजी में गार्ड रेल और रनिंग रेल के बीच अंतराल

- (A) 200 +- मिमी (B)250 +- 50 मिमी (C)500 +-50 मिमी (D) 180 +-50 मिमी

Clearance between guard rail and running rail in BG

- (A) . 200 + - mm (B) 250 + - 50 mm (C) 500 + -50 mm (D) 180 + -50 mm

Module no. PJEIN 122 PROTECTION RESTRICTION AND INDICATOR

135. स्थाई गति प्रतिबंधो को मंडलद्वारा जारी किस पुस्तिका में दर्शाया जाता है

- (A) वर्किंग टाइम टेबल(B) मंडल संरक्षा पत्रिका (C) रेल दर्शन (D) इनमे से कोई नहीं

The permanent speed restriction shown in which booklet of Division.

- (A) Working Time Table (B) Division Safety Magazine (C) Rail Darshan (D) None of these

136. ऐसे कार्य जो सूर्योदय से चालू होने के बाद उसी दिन के सूर्यास्त पर समाप्त हो जाते है , क्या कहलाते हैं

- a. छोटी अवधि के कार्य(B) लम्बी अवधि के कार्य (C) असाधारण कार्य (D) असामान्य कार्य

The work which is started on sunrise and end on the sunset of same day are known as

- (A) Short-duration work(B) Long- duration work (C) Exceptional work (D) unusual work

P-WAY QUESTION BANK

137. ऐसे कार्य जो सूर्योदय से चालू होने के बाद उसी दिन के सूर्यास्त पर समाप्त नहीं होते हैं, क्या कहलाते हैं

- a. छोटी अवधि के कार्य (B) लम्बी अवधि के कार्य (C) असाधारण कार्य (D) असामान्य कार्य

The work which is started on sunrise but do not end on the sunset of that day are known as

- A. Short- duration work (B) Long- duration work (C) Exceptional work (D) Unusual work

138. बीजी पर दृश्यता साफ न होने पर पुश ट्राली का बचाव कितने मीटर पर 3 डेटोनेटर के साथ किया जाता है

- (A) 1200 मी. (B) 600 मी. (C) 800 मी. (D) 180 मी.

Protection of Push Trolley's when visibility is not clear is done by placing 3 detonators on BG

- (A) 1200 m (B) 600m (C) 800 m (D) 180 m

139. एक ही लाइन पर चलने वाली दो मोटर ट्राली के बीच कम से कम कितनी दूरी होनी चाहिये

- (A) 500 मी. (B) 600 मी. (C) 800 मी. (D) 180 मी.

Minimum distance to be maintained between two motor trolleys running on the same line should be

- (A) 500 m (B) 600m (C) 800 m (D) 180 m

140. डेटोनेटर की आयु

- (A) 7 वर्ष (B) 5 वर्ष (C) 15 वर्ष (D) 21 वर्ष

Age of Detonator

- (A) 7 years (B) 5 years (C) 15 years (D) 21 years

141. एक ही लाइन पर चलने वाली दो पुश ट्राली के बीच कम से कम कितनी दूरी होनी चाहिये

- (A) 1 टीपी (B) 600 मी. (C) 800 मी. (D) 180 मी.

Minimum distance to be maintained between the two push trolleys running on the same line should be

- (A) 1 T.P. (B) 600 m (C) 800 m (D) 180 m

142. रेल डाली को अधिकतम कितने ग्रेडिएंट पर चलाया जा सकता है

- (A) 200 में 1 (B) 100 में 1 (C) 80 में 1 (D) 50 में 1

Maximum gradient permitted for Rail dolly?

- (A) 1 in 200 (B) 1 in 100 (C) 1 in 80 (D) 1 in 50

143. बीजी पर बैनर फ्लैग कार्य स्थल से कितने दूर लगाया जाता है

- (A) 600 मी. (B) 30 मी. (C) 800 मी. (D) 1200 मी.

Distance to place banner flag on the BG from the work site

- (A) 600 m (B) 30m (C) 800 m (D) 1200 m

144. डेटोनेटर की टेस्टिंग करते समय कोई भी व्यक्ति कम से कम कितनी दूरी होना चाहिये

- (A) 50 मी. (B) 30 मी. (C) 20 मी. (D) 10 मी.

While detonating the detonator minimum safe distance to be maintained by the person is

- (A) 50m (B) 30m (C) 20m (D) 10m

P-WAY QUESTION BANK

145. बैनर फ्लैग क्या है
(A) एक अस्थायी स्थिर रोक सिगनल (B) एक स्थायी स्थिर रोक सिगनल (C) स्थिर रोक सिगनल (D) एक अस्थायी रोक सिगनल

What is the banner flag

- (A) A temporary stop signal (B) A permanent stop signal (C) stop signal (D) A temporary stop signal

146. स्पीड बोर्ड कार्य स्थल से कितनी दूर लगाया जाता है
(A) 30 मी. (B) 600 मी. (C) 800मी. (D) 1200 मी

How far is the speed board installed from the work site?

- (A) 30 m (B) 600m (C) 800 m (D) 1200 m

147. स्टाप बोर्ड कार्य स्थल से कितनी दूर लगाया जाता है
(A) 30 मी. (B) 600 मी. (C) 800मी. (D) 1200 मी

Stop board placed from the work site?

- (A) 30 m(B) 600m (C) 800 m (D) 1200 m

148. काशन बोर्ड (गतिसीमा के लिये) समान्यतः कार्य स्थल से कितनी दूर लगाया जाता है
(A)30 मी. (B) 600 मी. (C) 800मी. (D) 1200 मी

Caution board placed from the work site(for speed restriction)

- (A) 30 m (B) 600m (C) 800 m (D) 1200 m

149. काशन बोर्ड (गतिसीमा के लिये) घाट सेक्शन में कार्य स्थल से कितनी दूर लगाया जाता है
(A)30 मी. (B) 600 मी. (C) 930मी. (D) 1200 मी

The caution board (for speed restriction) is imposed from the work place in the Ghat section?

- (A) 30 m (B) 600m(C) 930m(D) 1200 m

150. काशन बोर्ड (गाडी को रोककर चलाने के लिये) समान्यतः कार्य स्थल से कितनी दूर लगाया जाता है
(A)30 मी. (B) 600 मी. (C) 800मी. (D)1200 मी

How far is the caution board placed from the work site (in case of stop dead);

- (A) 30 m (B) 600m (C) 800 m (D) 1200 m

151. काशन बोर्ड (गाडी को रोककर चलाने के लिये) घाट सेक्शन में कार्य स्थल से कितनी दूर लगाया जाता है
(A)30 मी. (B) 600 मी. (C) 800मी. (D)1330 मी

How far is the caution board placed from the work site in the Ghat section (in case of stop dead)?

- (A) 30 m (B) 600m (C) 800 m(D) 1330 m

Module no. PJEIN 123 PATROLING

152. मानसून पेट्रोल मैन कि बीट
(A)1 किमी (B)5किमी (C) 10 किमी (D) 20 किमी.

P-WAY QUESTION BANK

Monsoon Patrol-Man's Beat

- (A) 1 km (B) 5 km (C) 10 km (D) 20 km

153. मानसून पेट्रोल मैन द्वारा एक दिन में चली अधिकतम दूरी

- (A) 1 किमी (B) 5 किमी (C) 10 किमी (D) 20 किमी.

Maximum distance travelled by monsoon patrol-man in a day

- (A) 1 km (B) 5 km (C) 10 km (D) 20 km

154. पेट्रोल मैन की सामान्य गति

- (A) 3 किमी/घ (B) 5 किमी /घ (C) 10 किमी /घ (D) 20 किमी/घ

General speed of patrol-man

- (A) 3 km / h (B) 5 km / h (C) 10 km / h (D) 20 km / h

155. कोल्ड वेदर पेट्रोल मैन की बीट (सिंगललाइन के लिये)

- (A) 1 किमी (B) 5 किमी (C) 2 किमी (D) 20 किमी.

Cold weather patrol-man's beat (for single line)

- (A) 1 km (B) 5 km (C) 2 km (D) 20 km

156. कोल्ड वेदर पेट्रोल मैन की बीट (डबल लाइन के लिये)

- (A) 1 किमी (B) 5 किमी (C) 2 किमी (D) 20 किमी.

Cold weather patrol-man's beat (for double line)

- (A) 1 km (B) 5 km (C) 2 km (D) 20 km

157. हाट वेदर पेट्रोल मैन की बीट (सिंगललाइन के लिये)

- (A) 1 किमी (B) 5 किमी (C) 2 किमी (D) 20 किमी.

Hot Weather Patrol-Man's Beat (for Single Line)

- (A) 1 km (B) 5 km (C) 2 km (D) 20 km

158. हाट वेदर पेट्रोल मैन की बीट (डबल लाइन के लिये)

- (A) 1 किमी (B) 5 किमी (C) 2 किमी (D) 20 किमी.

Hot weather patrol man's beat (for double line)

- (A) 1 km (B) 5 km (C) 2 km (D) 20 km

159. पेट्रोल मैन का चयन कौन करता है

- (A) एस एस ई (पी वे) इंचार्ज (B) जे ई (पी वे) (C) डी ई एन (D) सी टी ई

Selection of the patrol-man done by

- (A) SSE (P-way) Incharge (B) JE (P-way) (C) DEN (D) CTE

160. मानसून पेट्रोल चार्ट कौन बनाता है

- (A) एस एस ई (पी वे) (B) जे ई (पी वे) (C) डी ई एन (D) सी टी ई

Monsoon patrol chart is prepared by whom?

- (A) SSE (P-way) (B) JE (P-way) (C) DEN (D) CTE

161. मानसून पेट्रोल मैन द्वारा दो लगातार पेट्रोलिंग के बीच कितना रेस्ट दिया जा सकता है

P-WAY QUESTION BANK

- (A) 15 मिनट (B) 20 मिनट (C) 30 मिनट (D) 50 मिनट

How much desire rest can be given to monsoon patrol man between two rounds of patrolling

- (A) 15 minutes (B) 20 minutes (C) 30 minutes (D) 50 minutes

Module no. PJEIN 124 MECHANISED MAINTENANCE

162. कंक्रीट स्लीपर के लिये स्क्र्यूजिंग प्रेसर

- (A) 110 से 120 केजी/ वर्ग सेमी (B) 135 से 140 केजी/ वर्ग सेमी
(C) 115 से 120 केजी/ वर्ग सेमी (D) 130 से 140 केजी/ वर्ग सेमी

Squeezing Presser for Concrete Slipper

- (A) 110 to 120 Kg / sq. Cm (B) 135 to 140 Kg / square cm
(C) 115 to 120 Kg / sq. Cm (D) 130 to 140 Kg / sq. Cm

163. कंक्रीट स्लीपर के लिये 30 मिमी. तक लिफ्टिंग के लिये इन्सर्शन की संख्या

- (A) 1 (B) 2 (C) 3 (D) 4

Number of insertions for lifting till 30 mm for concrete sleeper.

- (A) 1 (B) 2 (C) 3 (D) 4

164. कंक्रीट स्लीपर के लिये 30 मिमी. से अधिक की लिफ्टिंग के लिये इन्सर्शन की संख्या

- (A) 1 (B) 2 (C) 3 (D) 4

Number of insertions for lifting more than 30 mm for concrete sleeper.

- (A) 1 (B) 2 (C) 3 (D) 4

165. केकड बैलास्ट के लिये स्क्र्यूजिंग टाइम

- (A) 1.2 से. (B) 0.4 से. (C) 0.6 से. (D) 0.8 से.

Squeezing time for cackedup ballast

- (A) 1.2 Sec. (B) 0.4 Sec. (C) 0.6 Sec. (D) 0.8 Sec.

166. कनसालीडेशन के लिये कौन सी मशीन प्रयोग होती है

- (A) सीएस एम (B) डीटीएस (C) ड्युओमेटिक (D) एफआर एम

Which machine is used for consolidation?

- (A) CSM (B) DTS (C) Duometric (D) FRM

167. मशीन टैम्पिंग के बाद रैम्प

- (A) 100 में 1 (B) 1000 में 1 (C) 2000 में 1 (D) 4000 में 1

Ramp after machine tapping

- (A) 1 in 100 (B) 1 in 1000 (C) 1 in 2000 (D) 1 in 4000

168. एक ही लाइन में चलने वाली दो मशीनो कि न्यूनतम दुरी

- (A) 500 मी. (B) 100 मी. (C) 200 मी. (D) 600 मी.

Minimum distance between two machines running in the same line

P-WAY QUESTION BANK

- (A) 500m (B) 100m (C) 200m (D) 600 m
169. एक ब्लाक सेक्शन में अधिकतम कितनी मशीने कार्य कर सकती है
(A) 4 (B) 5 (C) 7 (D) 9
- Maximum number of machines can work in a block section
(A) 4 (B) 5 (C) 7 (D) 9
170. मशीन पैकिंग के लिये कम से कम कितना कुशन आवश्यक है
(A) 100 मिमी (B) 150 मिमी (C) 200 मिमी (D) 500 मिमी
- Minimum cushion required for machine packing
(A) 100 mm (B) 150 mm (C) 200 mm (D) 500 mm
171. टैम्पिंग एक्सप्रेस एक बार में कितने स्लीपर पैकिंग करती है
(A) 1 (B) 2 (C) 3 (D) 4
- How many sleepers can be packed by tamping express in one time?
(A) 1 (B) 2 (C) 3 (D) 4
172. यूनीमैट एक बार में कितने स्लीपर पैकिंग करती है
(A) 1 (B) 2 (C) 3 (D) 4
- How many sleeper packing uni-mate can do in one time?
(A) 1 (B) 2 (C) 3 (D) 4
173. एस टी स्लीपर के लिये स्क्रूजिंग प्रेसर
(A) 100 से 110 केजी/ वर्ग सेमी (B) 135 से 140 केजी/ वर्ग सेमी
(C) 115 से 120 केजी/ वर्ग सेमी (D) 130 से 140 केजी/ वर्ग सेमी
- Squeezing pressure for S.T. sleepers
(A) 100 to 110 Kg / sq. Cm (B) 135 to 140 Kg / sq. Cm
(C) 115 to 120 Kg / sq. Cm (D) 130 to 140 Kg / sq. Cm
174. मेटल स्लीपर के लिये इन्सर्शन की संख्या
(A) 1 (B) 2 (C) 3 (D) 4
- Number of Insertion for Metal Sleeper
(A) 1 (B) 2 (C) 3 (D) 4
175. पीआर सी स्लीपर में पैकिंग की आवृत्ति
(A) 100 जीएम टी या 2 वर्ष (B) 200 जीएम टी या 2 वर्ष
(C) 300 जीएम टी या 2 वर्ष (D) 100 जीएम टी या 4 वर्ष
- Frequency of packing in PRC Sleeper
(A) 100 GMT or 2 years (B) 200 GMT or 2 years
(C) 300 GMT or 2 years (D) 100 GMT or 4 yr
176. सामान्य बैलास्ट के लिये स्क्रूजिंग टाइम
(A) 0.2 to 0.4 sec (B) 0.4 से 0.6 से. (C) 0.6 0.8 से (D) 0.8 से 1.2 से.
- Squeezing time for normal ballast (in sec.)?

P-WAY QUESTION BANK

- (A) 0.2 to 0.4 sec (B) 0.4 to 0.6 (C) 0.6 to 0.8 (D) 0.8 to 1.2
177. समतल सतह वाले स्लिपर के निचले तल से टैम्पिंग टूल की गहराई होनी चाहिए .
(A) 10 से 15 मिमी (B) 15 से 20 मिमी (C) 15 से 25 मिमी (D) 20 से 22 मिमी
- Tamping tool depth for flat bottom sleeper .
(A) 10 to 15 mm (B) 15 to 20 mm (C) 15 to 25 mm (D) 20 to 22 mm
178. असमतल सतह वाले स्लीपर के निचले तल से टैम्पिंग टूल की गहराई होनी चाहिए .
(A) 22 से 25 मिमी (B) 15 से 20 मिमी (C) 15 से 25 मिमी (D) 20 से 22 मिमी
- Tamping tool depth for metal sleeper.
(A) 22 to 25 mm (B) 15 to 20 mm (C) 15 to 25 mm (D) 20 to 22 mm
179. टैम्पिंग टूल का साइज होता है.
(A) 140x 70 मिमी (B) 140x 50 मिमी (C) 140x 60 मिमी (D) 140x 40 मिमी
- Tamping Tool Size
(A) 140 x 70 mm (B) 140 x 50 mm (C) 140 x 60 mm (D) 140 x 40 mm
180. पीआरसी स्लीपर का कोंक्रीट ग्रेड
(A) M50 (B) M60 (C) M30 (D) M40
- PRC sleeper's concrete grade
(A) M50 (B) M60 (C) M30 (D) M40
181. मेटल स्लीपर में कितने इंसेशन आवश्यक है.
(A) 1 (B) 2 (C) 3 (D) 4
- How much insertion is required in metal sleeper?
(A) 1 (B) 2 (C) 3 (D) 4
182. सी. एस .एम मशीन का प्रति प्रभावी घंटे प्रोग्रेस होती है
(A) 1500 M (B) 1200M (C) 3000M (D) 800M
- Effective hours of CSM machine Progress
(A) 1500m (B) 1200M (C) 3000M (D) 800M
183. डिओमेटिक मशीन का प्रति प्रभावी घंटे प्रोग्रेस होती है
(A) 1500 M (B) 2000 M (C) 3000M (D) 800M
- Progress of duomatic machine effective hours
(A) 1500 M (B) 2000 M (C) 3000M (D) 800M
184. टैम्पिंग एक्सप्रेस मशीन का प्रति प्रभावी घंटे प्रोग्रेस होती है
(A) 1500 M (B) 2000 M (C) 3000M (D) 1600M
- Tamping Express Machine Progress Effective Hours of Machine
(A) 1500 M (B) 2000 M (C) 3000M (D) 1600M
185. बीसीएम मशीन का प्रति प्रभावी घंटे प्रोग्रेस होती है

P-WAY QUESTION BANK

- (A)200 M (B) 250 M (C)300M (D) 160M
- BCM machine has an effective hourly progress of the machine
(A) 200 M (B) 250 M (C) 300M (D) 160M
186. एसबीसीएम मशीन का प्रति प्रभावी घंटे प्रोग्रेस् होती है
(A)400 M (B) 250 M (C)300M (D) 160M
- SBCM machine has effective hourly progress
(A) 400 M (B) 250 M (C) 300M (D) 160M
187. टीआर् टी मशीन का प्रति प्रभावी घंटे प्रोग्रेस् होती है
(A)400 M (B) 250 M (C)300M (D) 160M
- Effective hourly Progress of T.R.T. Machine
(A) 400 M (B) 250 M (C) 300M (D) 160M
188. डीटीएस मशीन का प्रति प्रभावी घंटे प्रोग्रेस् होती है
(A)1500 M (B) 2500 M (C)3000M (D) 1600M
- Effective hourly Progress of DTS machine is
(A) 1500 M (B) 2500 M (C) 3000M (D) 1600M
189. सी.एस. एम मशीन एक बार में कितने स्लीपर की पैकिंग करती है
(A)2 (B) 1 (C) 3 (D)4
- CSMpacked how many sleepers in one time
(A) 2 (B) 1 (C) 3 (D) 4
190. टेम्पिंगटूल मे अनुमत घिसाव का साइज कितना होता है.
(A)20 % (B)30 % (C) 25 % (D) 15 %
- Allowable wear in the temping tools?
(A) 20% (B) 30% (C) 25% (D) 15%
191. प्वाइंट एंक्वम क्रोसिंग मे बैलाश्ट की छनाइ के लिए किस मशीन का उप्योग कर्ते है.
(A)RM-76 (B))RM-78 (C)FRM-76 (D))TM-76
- Machine is used for screening of ballast in Point& Crossing?
(A) RM-76 (B)) RM-78 (C) FRM-76 (D) TM-76

Module no. PJEIN 125 TOOLS AND EQUIPMENTS

192. गेज कम लेवल द्वारा कितना स्लैकगेज नापा जा सकता है
(A)10मिमी (B)20 मिमी (C)25 मिमी (D) 30मिमी
- Maximum slack gauge can be measured by gaugecum level?
(A) 10 mm (B) 20 mm (C) 25 mm (D) 30 mm
193. गेज कम लेवल द्वारा कितना टाइट गेज नापा जा सकता है
(A)10 मिमी (B)20 मिमी (C)25 मिमी (D) 30मिमी
- Maximum tight gauge can be measured by gauge cum level?

P-WAY QUESTION BANK

- (A) 10 mm (B) 20 mm (C) 25 mm (D) 30 mm

194. क्रासिंग का वटिकल वियर नापने के लिये क्या प्रयोग होता है
(A)स्ट्रेट एज और फिलर गेज (B)नायलोन कार्ड (C)पैकिंगपीस (D) इनमे से कोई नहीं

Instrument used for measuring the Vertical wear of Crossing?

- (A) straight edge and filler gauge (B) nylon card (C) packingpiece (D) None of these

195. रेल का तापमान किस उपकरण द्वारा मापा जाता है
(A) रेल थर्मा मीटर (B) वर्नियर (C)स्कूगेज (D)इनमे से कोई नहीं

The temperature of the rail is measured by which device

- (A) Rail Thermometer (B) Vernier (C) Scrooge (D) None of these

Module no. PJEIN 126Rail trolley /Lorry/Dolly working

196. पूश ट्राली एक ऐसा वाहन है जिसे कम से कम
(A) 4 व्यक्ति ट्रैकसे हटा सकते हैं (B)5 व्यक्ति ट्रैकसे हटा सकते हैं
(C) 6 व्यक्ति ट्रैकसे हटा सकते हैं (D)10 व्यक्ति ट्रैकसे हटा सकते हैं

The push trolley is a vehicle which can be at least

- (A) 4 person can remove it from the track (B) 5 person can removeit from the track
(C) 6 person can removeit from the track (D) 10 persons canremoveit from the track

197. पुश ट्राली पर अधिकतम कितने व्यक्ति बैठ सकते हैं
(A) 5 (B) 6 (C) 8 (D)10

Maximum person carried by push trolley?

- (A) 5 (B) 6 (C) 8 (D) 10

198. पुश ट्राली के सक्षमता प्रमाण पत्र की वैधता कितने वर्ष है
(A) 1 (B) 3 (C) 5 (D)10

Validity of the Push Trolley's competency certificate?

- (A) 1 (B) 3 (C) 5 (D) 10

199. 4 हार्स पावर की मोटर ट्राली पर अधिकतम कितने व्यक्ति बैठ सकते हैं?
(A) 5 (B) 6 (C)7 (D)10

Maximum person carried by motor trolley of 4 Horse Power?

- (A) 5 (B) 6 (C) 7 (D) 10

200. 6 हार्स पावर की मोटर ट्राली पर अधिकतम कितने व्यक्ति बैठ सकते हैं
(A) 5 (B) 6 (C) 7 (D)10

Maximum person carried by motor trolley of 6 Horse Power?

- (A) 5 (B) 6 (C) 7 (D) 10

201. भारी रेलपथसामग्री जैसे स्लीपर रेल गर्डर आदि को ट्रैक पर किससे ले जाते हैं
(A) पुश ट्राली (B) मोटर ट्राली (C) मोपेडट्राली (D)डिप लारी

Heavy rail materials such as sleeper rail girder etc. hauled by?

P-WAY QUESTION BANK

(A) Push Trolley (B) Motor Trolley (C) Moped Trolley (D) Dip Lorry

202. डिप लारी का संचालन हमेशा कैसे होगा

(A) लाइन क्लियर पर (B) ट्रेन के पीछे (C) पुश ट्राली के पीछे (D) ब्लाक बचाव के साथ

Working of Dip Lorry?

(A) on the line clear

(B) behind the train

(C) behind the push trolley

(D) with block protection

Module no. PJIN 127Reconditioning of material and tools

203. टंग रेल की रिक्डीशनिंग के लिये किस सिरीज के इलेक्ट्रोड का प्रयोग होता है

(A) ई

(B) एफ

(C) जी

(D) एच

Which series of electrodes is used for the reconditioning of tonge-rail?

(A) E

(B) F

(C) G

(D) H

204. सीएमएस क्रॉसिंग की रिक्डीशनिंग के लिये किस प्रकार इलेक्ट्रोड का प्रयोग होता है

(A) एच 1

(B) एच 2

(C) एच 3

(D) एच 4

Which electrode is used for the reconditioning of CMS crossing?

(A) H1

(B) H2

(C) H3

(D) H4

205. एच3 ए इलेक्ट्रोड की सर्विस लाइफ़ कितने जीएमटी है

(A) 10

(B) 15

(C) 25

(D) 35

Service life of H3A electrodes (in GMT)

(A) 10

(B) 15

(C) 25

(D) 35

206. एच3 बी इलेक्ट्रोड की सर्विस लाइफ़ कितने जीएमटी है

(A) 10

(B) 15

(C) 25

(D) 35

Service life of H3B electrodes (in GMT)

(A) 10

(B) 15

(C) 25

(D) 35

207. कितने मिमी गहरे क्रैक वाली सीएमएस क्रॉसिंग की रिक्डीशनिंग नहीं करनी चाहिये

(A) 3

(B) 4

(C) 5

(D) 8

Maximum recommended depth of crack permitted in CMS crossing for reconditioning?

(A) 3

(B) 4

(C) 5

(D) 8

208. सीएमएस क्रॉसिंग की रिक्डीशनिंग के समय सतह पर मैटीरियल की अधिकतम लम्बाई

(A) 30 मिमी

(B) 40 मिमी

(C) 50 मिमी

(D) 80 मिमी

The maximum length of the material on the surface at the time of reconditioning of CMS crossing is _____.

(A) 30 mm

(B) 40 mm

(C) 50 mm

(D) 80 mm

209. सीएमएस क्रॉसिंग की रिक्डीशनिंग के बाद क्रैक की जांच किस टेस्ट के द्वारा की जाती है

(A) अब्रेशन

(B) इम्पैक्ट

(C) डार्ड पेंट्रेशन

(D) इनमे से कोई नहीं

After the reconditioning of the CMS crossing, the crack is examined by which test

P-WAY QUESTION BANK

- (A) Abstraction (B) Impact (C) die penetration (D) None of these
210. रिक्डीशनिंग के लिये इलेक्ट्रोड का अनुमोदन कौन करता है
(A) जीएम (B) पीसीई (C)आरडीएसओ (D) रेल्वे बोर्ड
- Who approves the electrode for the re-conditioning?
(A) GM (B) PCE (C) RDSO (D) Railway Board

Module no. PJEIN 128CRS SANCTION AND SCHEDULE OF DIMENSION

211. रनिंग लाइन पर टर्नआउट विछाने के लिये किसकी मंजूरी लगेगी
(A) जीएम (B) पीसीई (C)सी आर एस (D) रेल्वे बोर्ड
- Whose approval is required for laying turnout on the running line?
(A) GM (B) PCE (C) CRS (D) Railway Board
212. नये स्टेशन के साथ किसी भी लम्बाई के डाइवर्सशन के लिये किसकी मंजूरी लगेगी
(A) जीएम (B) पीसीई (C)सी आर एस (D) रेल्वे बोर्ड
- Whose approval is required for the diversion of any length with the new station?
(A) GM (B) PCE (C) CRS (D) Railway Board
213. बिना स्टेशन के साथ 2 किमी से अधिक के डाइवर्सशन के लिये किसकी मंजूरी लगेगी
(A) जीएम (B) पीसीई (C)सी आर एस (D) रेल्वे बोर्ड
- Whose approval is required for the diversion of more than 2 km without any station?
(A) GM (B) PCE (C) CRS (D) Railway Board
214. सीआर एस की मजूरी के लिये कितने दिन पूर्व आवेदन करना चाहिये
(A) 15 (B) 30 (C) 60 (D) 90
- How many days before the application for CRS sanction should be sent?
(A) 15 (B) 30 (C) 60 (D) 90
215. सीआर एस की मजूरी मिलने के बाद कितने समय के अंदर कार्य शुरु न होने पर पुनः आवेदन करना चाहिये?
(A) 3 माह (B)6 माह (C) 12 माह (D) 24 माह
- Within how many days of getting the approval of CRS, the work should be started?
(A) 3 months (B) 6 months (C) 12 months (D) 24 months
216. सीआर एस की मजूरी मिलने के कितने दिन के अंदर कार्य शुरु कर देना चाहिये
(A) 3 माहके अंदर(B)6 माह के अंदर (C)12 माहके अंदर (D) 24 माह के अंदर
- In order to get the CRS's approval, work should be started at least how many days.
(A) 3 months (B) 6 months (C) 12 months (D) 24 months
217. सीआर एस की मजूरी मिलने के लिये आवेदन कौन भेजता है
(A) एस एस ई (B)ए डी ई एन (C)जे ए ग्रेड अधिकारी (D)इनमे से कोई नहीं
- Who will sends the applications for getting CRS's approval?
(A) SSE (B)ADEN (C) J A Grade Officer (D) None of these
218. हाई लेवल पैसेंजर प्लेटफार्म की अधिकतम ऊंचाई

P-WAY QUESTION BANK

- (A) 760 मिमी (B)800मिमी (C) 840 मिमी (D)इनमे से कोई नहीं
- Maximum height of high level passenger platform
(A) 760 mm (B) 800 mm (C) 840 mm (D) None of these
219. हाई लेवल पैसेंजर प्लेटफार्म की न्यूनतम ऊंचाई
(A)760 मिमी (B)800मिमी (C)840 मिमी (D)इनमे से कोई नहीं
- Minimum height of high level passenger platform
(A) 760 mm (B) 800 mm (C) 840 mm (D) None of these
220. नये कार्य के लिये ट्रैक सेंटर
(A) 4265 मिमी (B)4725मिमी (C) 5300 मिमी (D)इनमे से कोई नहीं
- Recommended Track centre for new work
(A) 4265 mm (B) 4725 mm (C) 5300 mm (D) None of these
221. बीजी पर कर्व की न्यूनतम त्रिज्या
(A) 175 मी (B) 218 मी (C) 440 मी (D) 500 मी
- Minimum radius of curve on BG
(A) 175 m (B) 218 m (C) 440m (D) 500m
222. ट्रैक सेंटर से यात्रीप्लेटफार्म कोपिंग की न्यूनतम दूरी
(A)1670 मिमी(B)1675 मिमी (C)1680 मिमी (D) 1905 मिमी
- Minimum Distance of passenger platformcopping from the track centre
(A) 1670mm (B) 1675mm (C) 1680mm (D) 1905mm
223. ट्रैक सेंटर से यात्रीप्लेटफार्म कोपिंग की अधिकतम दूरी
(A) 1670 मिमी (B)1675 मिमी (C) 1680 मिमी (D) 1905 मिमी
- Maximum Distance passenger platformcopping from the track centre
(A) 1670mm (B) 1675mm (C) 1680mm (D) 1905mm
224. ट्रैक सेंटर से यात्रीप्लेटफार्म की दीवार की न्यूनतम दूरी
(A) 1670 मिमी (B) 1675 मिमी (C)1680 मिमी (D) 1905 मिमी
- The minimum distance of the wall of the passenger platform from the centre of track?
(A) 1670mm (B) 1675mm (C) 1680mm (D) 1905mm
225. ट्रैक सेंटर से यात्रीप्लेटफार्म की दीवार की अधिकतम दूरी
(A) 1670 मिमी (B) 1675 मिमी (C)1680 मिमी (D)1905 मिमी
- The maximum distance of the passenger platform wall from the track centre
(A) 1670mm (B) 1675mm (C) 1680mm (D) 1905mm

1	D	39	A	77	A	115	D	153	D	191	A
2	A	40	B	78	B	116	B	154	A	192	B
3	A	41	A	79	A	117	C	155	C	193	A
4	C	42	B	80	B	118	D	156	D	194	A

P-WAY QUESTION BANK

5	D	43	A	81	A	119	A	157	C	195	A
6	A	44	A	82	A	120	D	158	A	196	A
7	A	45	B	83	C	121	A	159	A	197	D
8	B	46	A	84	A	122	A	160	C	198	A
9	A	47	A	85	B	123	A	161	C	199	C
10	B	48	B	86	A	124	B	162	A	200	D
11	B	49	C	87	B	125	C	163	A	201	D
12	D	50	A	88	A	126	A	164	B	202	D
13	A	51	A	89	B	127	D	165	A	203	D
14	B	52	A	90	B	128	B	166	B	204	C
15	C	53	A	91	D	129	A	167	B	205	C
16	D	54	B	92	A	130	A	168	A	206	D
17	C	55	D	93	A	131	B	169	C	207	A
18	B	56	A	94	A	132	A	170	B	208	D
19	A	57	B	95	B	133	B	171	C	209	C
20	A	58	D	96	B	134	B	172	A	210	C
21	C	59	A	97	D	135	A	173	A	211	C
22	B	60	A	98	B	136	A	174	B	212	C
23	C	61	B	99	A	137	B	175	A	213	C
24	A	62	D	100	D	138	A	176	D	214	B
25	B	63	C	101	D	139	A	177	B	215	C
26	C	64	B	102	B	140	B	178	A	216	C
27	B	65	A	103	C	141	A	179	A	217	C
28	A	66	A	104	D	142	A	180	B	218	C
29	A	67	B	105	C	143	A	181	B	219	A
30	D	68	A	106	D	144	A	182	B	220	C
31	A	69	B	107	D	145	A	183	D	221	A
32	D	70	C	108	C	146	A	184	D	222	A
33	C	71	D	109	A	147	A	185	A	223	C
34	C	72	B	110	B	148	C	186	A	224	B
35	D	73	D	111	C	149	C	187	A	225	D
36	A	74	B	112	C	150	D	188	A		
37	D	75	C	113	A	151	D	189	A		
38	D	76	B	114	C	152	B	190	A		