

GUJARAT TECHNOLOGICAL UNIVERSITY**Diploma Engineering – SEMESTER – 2(CtoD) New – EXAMINATION – Winter-2024****Subject Code: C4326501****Date: 09-01-2025****Subject Name: Manufacturing Engineering Processes-I****Time: 10:30 AM TO 12:00 PM****Total Marks: 70****Instructions:**

1. Attempt all questions.
2. Make Suitable assumptions wherever necessary.
3. Figures to the right indicate full marks.
4. Use of simple calculators and non-programmable scientific calculators are permitted.
5. English version is authentic.
6. Use only OMR to answer this question paper.

No.	Question Text and Option. પ્રશ્ન અને વિકલ્પો.			
1.	Ductility is the ability of a material to			
	A.	Resist scratching	B.	Be drawn into a wire
	C.	Be hammered into a sheet	D.	Return to its original shape after deformation
૧.	ડક્ટીલીટી મટેરિયલની કઈ પ્રોપર્ટી છે ?			
	A.	સ્ક્રેચ રેઝીસ્ટ	B.	વાયર ખેંચવા માટે
	C.	હેમર વડે શીટ બનાવવા માટે	D.	ડીફોર્મેશન પછી મૂળ આકાર પાછો મેળવવા માટે
2.	Density is a measure of a material's			
	A.	Mass per unit volume	B.	Resistance to deformation
	C.	Ability to conduct electricity	D.	Ability to absorb heat
૨.	મટેરિયલની ઘનતા કેવી રીતે શોધાય ?			
	A.	એકમ વોલ્યુમ દીઠ માસ	B.	વિકૃતિ સામે પ્રતિકાર
	C.	વીજળી ચલાવવાની ક્ષમતા	D.	ગરમીને શોષવાની ક્ષમતા
3.	Which of the following materials is classified as a metal?			
	A.	Rubber	B.	Glass
	C.	Aluminium	D.	Plastic
૩.	નીચેનામાંથી કઈ મટેરિયલને ધાતુ તરીકે વર્ગીકૃત કરવામાં આવે છે?			
	A.	રબર	B.	ગ્લાસ
	C.	એલ્યુમિનિયમ	D.	પ્લાસ્ટિક
4.	Which process is used to join materials together by melting them at the joint?			
	A.	Casting	B.	Welding
	C.	Machining	D.	Electroplating
૪.	મટેરિયલને સાંધામાં પીગળીને એકસાથે જોડવા માટે કઈ પ્રક્રિયાનો ઉપયોગ થાય છે?			
	A.	કાસ્ટિંગ	B.	વેલ્ડિંગ
	C.	મશીનિંગ	D.	ઇલેક્ટ્રોપ્લેટિંગ
5.	TTT curves are primarily used in			
	A.	Metallurgy and materials science	B.	Chemical engineering
	C.	Electrical engineering	D.	Civil engineering
૫.	TTT કર્વ મુખ્યત્વે _____ માં વપરાય છે			
	A.	મેટલર્જી અને મટેરિયલ સાયન્સ	B.	કેમિકલ એન્જિનિયરિંગ
	C.	ઇલેક્ટ્રિકલ એન્જિનિયરિંગ	D.	સિવિલ એન્જિનિયરિંગ
6.	A TTT curve is used to			

	A.	Determine the cooling rate required to obtain a specific microstructure	B.	Predict the mechanical properties of a material
	C.	Calculate the thermal conductivity of a material	D.	Measure the viscosity of a liquid
૬.	TTT કર્વનો ઉપયોગ શેમાં થાય છે			
	A.	ચોક્કસ માઇક્રોસ્ટ્રક્ચર મેળવવા માટે જરૂરી ઠંડક દર નક્કી કરવા.	B.	મટેરીયલના મીકેનિકલ ગુણધર્મોની શોધવા.
	C.	મટેરીયલની થર્મલ કંન્ડક્ટીવીટીની ગણતરી કરવા.	D.	પ્રવાહીની સ્નિગ્ધતા માપવા.
7.	In which type of material is the TTT curve most commonly used?			
	A.	Plastics	B.	Ceramics
	C.	Metals and alloys	D.	Composites
૭.	TTT કર્વનો ઉપયોગ કયા પ્રકારના મટેરીયલમાં થાય છે?			
	A.	પ્લાસ્ટિક	B.	સિરામિક્સ
	C.	ધાતુઓ અને એલોય	D.	કમ્પોઝીટ
8.	The iron-carbon equilibrium diagram is a fundamental tool in			
	A.	Material science	B.	Electrical engineering
	C.	Civil engineering	D.	Chemical engineering
૮.	આયર્ન કાર્બન ડાયાગ્રામએ શેનું મૂળભૂત દ્રુલ છે ?			
	A.	મટેરીયલ સાયન્સ	B.	ઇલેક્ટ્રિકલ એન્જિનિયરિંગ
	C.	સિવિલ એન્જિનિયરિંગ	D.	કેમિકલ એન્જિનિયરિંગ
9.	Which of the following is NOT a common heat treatment process?			
	A.	Annealing	B.	Quenching
	C.	Welding	D.	Tempering
૯.	નીચેનામાંથી કઈ સામાન્ય હીટ ટ્રીટમેન્ટ પ્રક્રિયા નથી?			
	A.	એનેલીંગ	B.	ક્વેન્ચિંગ
	C.	વેલ્ડિંગ	D.	ટેમ્પરિંગ
10.	Hot working			
	A.	Increases toughness and ductility	B.	Increases surface roughness
	C.	Increases hardness and strength	D.	None of the above
૧૦.	હીટ વર્કિંગ			
	A.	કઠિનતા અને નમ્રતા વધારે છે	B.	સપાટીની ખરબચડી વધે છે
	C.	કઠિનતા અને તાકાત વધે છે	D.	ઉપરોક્તમાંથી કોઈ નહીં
11.	What is the main purpose of quenching in heat treatment?			
	A.	To increase hardness	B.	To improve ductility
	C.	To reduce internal stresses	D.	To increase the strength of a metal
૧૧.	હીટ ટ્રીટમેન્ટમાં ક્વેન્ચિંગ કરવાનો મુખ્ય હેતુ શું છે?			
	A.	કઠિનતા વધારવા	B.	નમ્રતા સુધારવા માટે
	C.	આંતરિક તણાવ ઘટાડવા માટે	D.	ધાતુની મજબૂતાઈ વધારવા માટે
12.	Annealing is a heat treatment process used to			
	A.	Harden the metal	B.	Soften and relieve internal stresses
	C.	Improve the metal's ductility	D.	All of the above
૧૨.	એનેલીંગ એ હીટ ટ્રીટમેન્ટ પ્રક્રિયા છે જેનો ઉપયોગ શેના માટે થાય છે			
	A.	ધાતુને સખત કરવા	B.	ધાતુને નરમ કરવા અને આંતરિક તણાવ દૂર કરવા
	C.	ધાતુની નમ્રતામાં સુધારો કરો	D.	ઉપરોક્ત તમામ
13.	The machine tool guide ways are usually hardened by			
	A.	Induction hardening	B.	Flame hardening
	C.	Vacuum hardening	D.	martempering
૧૩.	મશીન ટૂલ ગાઈડ વે સામાન્ય રીતે શેના દ્વારા સખત કરવામાં આવે છે.			

	A.	ઇન્ડક્શન હાર્ડનિંગ	B.	ફ્લેમ હાર્ડનિંગ
	C.	વેક્યુમ હાર્ડનિંગ	D.	માર્ટેમ્પરિંગ
14.	What is the purpose of tempering after quenching?			
	A.	To increase hardness	B.	To reduce brittleness
	C.	To improve ductility	D.	To increase the strength of a metal
૧૪.	ક્યુવિંગ કર્યા પછી ટેમ્પરિંગનો હેતુ શું છે?			
	A.	કઠિનતા વધારવા	B.	બરડપણું ઘટાડવા માટે
	C.	નમ્રતા સુધારવા માટે	D.	ધાતુની મજબૂતાઈ વધારવી
15.	In annealing cooling is done in which of the following medium?			
	A.	Air	B.	Water
	C.	Oil	D.	Furnace
૧૫.	એન્નીલિંગમાં ઠંડક નીચેનામાંથી કયા માધ્યમમાં કરવામાં આવે છે?			
	A.	હવા	B.	પાણી
	C.	તેલ	D.	ભઠ્ઠી
16.	In normalizing cooling is done which of the following medium?			
	A.	Air	B.	Water
	C.	Oil	D.	Furnace
૧૬.	નોર્મલાઈઝિંગ નીચેનામાંથી કયા માધ્યમમાં કરવામાં આવે છે?			
	A.	હવા	B.	પાણી
	C.	તેલ	D.	ભઠ્ઠી
17.	What is the primary difference between powder metallurgy and traditional metalworking processes?			
	A.	The use of molten metal	B.	The use of powdered metal
	C.	The shaping of the metal	D.	The type of metal used
૧૭.	પાવડર ધાતુશાસ્ત્ર અને પરંપરાગત ધાતુકામ પ્રક્રિયાઓ વચ્ચે પ્રાથમિક તફાવત શું છે?			
	A.	પીગળેલી ધાતુનો ઉપયોગ	B.	પાઉડર ધાતુનો ઉપયોગ
	C.	ધાતુનો આકાર	D.	ઉલ્લેખિત તમામ
18.	A part produced by Powder metallurgy is termed a			
	A.	Welded part	B.	Cast part
	C.	Forging part	D.	Sintered part
૧૮.	પાવડર ધાતુશાસ્ત્ર દ્વારા ઉત્પાદિત પાર્ટને શું કહેવામાં આવે છે			
	A.	વેલ્ડેડ પાર્ટ	B.	કાસ્ટ પાર્ટ
	C.	ફોર્જિંગ પાર્ટ	D.	સિન્ટર્ડ પાર્ટ
19.	The furnace used for melting cast iron in foundry is a			
	A.	Blast furnace	B.	Muffle Furnace
	C.	Cupola	D.	Crucible
૧૯.	ફાઉન્ડ્રીમાં કાસ્ટ આયર્ન ઓગાળવા માટે વપરાતી ભઠ્ઠી એ છે			
	A.	બ્લાસ્ટ ફર્નેસ	B.	મફલ ફર્નેસ
	C.	ક્યુપોલા	D.	ક્રુસિબલ
20.	The molten metal is used in _____ process			
	A.	Casting	B.	Deep drawing
	C.	Machining	D.	Forging
૨૦.	પીગળેલી ધાતુનો ઉપયોગ _____ પ્રક્રિયામાં થાય છે			
	A.	કાસ્ટિંગ	B.	ડીપ ડ્રોઇંગ
	C.	મશીનિંગ	D.	ફોર્જિંગ
21.	Which of the following materials is commonly used for making molds in sand casting?			
	A.	Wood	B.	Metal
	C.	Plastic	D.	Sand
૨૧.	નીચેનામાંથી કઈ સામગ્રીનો ઉપયોગ સામાન્ય રીતે રેતીના કાસ્ટિંગમાં મોલ્ડ બનાવવા માટે થાય છે?			
	A.	વુડ	B.	મેટલ

	C.	પ્લાસ્ટિક	D.	સેન્ડ
22.	For mounting several patterns at a time, which of the following types of pattern is used?			
	A.	Combined pattern	B.	Loose piece pattern
	C.	Sweep pattern	D.	Match plate pattern
૨૨.	એક સમયે અનેક પેટર્નને માઉન્ટ કરવા માટે, નીચેનામાંથી કયા પ્રકારની પેટર્નનો ઉપયોગ થાય છે?			
	A.	સંયુક્ત પેટર્ન	B.	લૂઝ પીસ પેટર્ન
	C.	સ્વીપ પેટર્ન	D.	મેચ પ્લેટ પેટર્ન
23.	Which casting defect occurs due to excess moisture content in moulding sand?			
	A.	Porosity	B.	Shrinkage
	C.	Blow holes	D.	Inclusions
૨૩.	મોલ્ડિંગ રેતીમાં વધુ પડતા ભેજને કારણે કઈ કાસ્ટિંગ ખામી સર્જાય છે?			
	A.	છિદ્રાળુતા	B.	સંકોચન
	C.	બ્લો હોલ્સ	D.	સમાવેશ
24.	What is the purpose of a riser in casting?			
	A.	To control the cooling rate	B.	To feed the casting with molten metal
	C.	To prevent defects	D.	All of the above
૨૪.	કાસ્ટિંગમાં રાઇઝરનો હેતુ શું છે?			
	A.	ઠંડક દરને નિયંત્રિત કરવા	B.	કાસ્ટિંગને પીગળેલી ધાતુ પૂરી પાડવા
	C.	ખામીઓને રોકવા માટે	D.	ઉપરોક્ત તમામ
25.	The directional solidification in casting can be improved by using _____			
	A.	chaplets and riser	B.	chills and padding
	C.	chaplets and padding	D.	chills and riser
૨૫.	કાસ્ટિંગમાં દિશાત્મક નક્કરતા _____ નો ઉપયોગ કરીને સુધારી શકાય છે			
	A.	ચેપલેટ્સ અને રાઇઝર	B.	ઠંડી અને પેડિંગ
	C.	ચેપલેટ્સ અને પેડિંગ	D.	ચિલ્સ અને રાઇઝર
26.	Which of the following materials is commonly used for permanent molds?			
	A.	Sand	B.	Metal
	C.	Wood	D.	Plastic
૨૬.	નીચેનામાંથી કઈ સામગ્રી સામાન્ય રીતે કાયમી મોલ્ડ માટે વપરાય છે?			
	A.	સેન્ડ	B.	મેટલ
	C.	લાકડું	D.	પ્લાસ્ટિક
27.	What is the advantage of permanent casting over sand casting?			
	A.	Lower production cost	B.	Higher accuracy and finish
	C.	Faster production rate	D.	All of the above
૨૭.	રેતી કાસ્ટિંગ પર કાયમી કાસ્ટિંગનો ફાયદો શું છે?			
	A.	ઓછી ઉત્પાદન કિંમત	B.	ઉચ્ચ ચોકસાઈ અને ફિનીશ
	C.	ઝડપી ઉત્પાદન દર	D.	ઉપરોક્ત તમામ
28.	In which casting operation Wax pattern is used?			
	A.	Centrifugal	B.	Slush
	C.	Squeeze	D.	Investment
૨૮.	કયા કાસ્ટિંગ ઓપરેશનમાં મીણની પેટર્નનો ઉપયોગ થાય છે?			
	A.	કેન્દ્રિયાગી	B.	સ્લશ
	C.	સ્ક્વિઝ	D.	ઇન્વેસ્ટમેન્ટ
29.	In centrifugal casting core is used			
	A.	Sand	B.	No
	C.	Ferrous	D.	No-ferrous
૨૯.	સેન્ટ્રીફ્યુગલ કાસ્ટિંગ કોરનો ઉપયોગ થાય છે			
	A.	રેતી	B.	નથી વપરાતી
	C.	ફેરસ	D.	નો-ફેરસ

30.	What is a common defect in casting caused by trapped air or gas in the mold?			
	A.	Shrinkage	B.	Porosity
	C.	Cold shut	D.	Flash
30.	મોલ્ડમાં ફસાયેલી હવા અથવા ગેસને કારણે કાસ્ટિંગમાં સામાન્ય ખામી શું છે?			
	A.	સંકોચન	B.	છિદ્રાબુતી
	C.	કોલ્ડ શટ	D.	ફ્લેશ
31.	Gears are casted by _____			
	A.	Permanent mould casting	B.	Slush casting
	C.	Centrifugal casting	D.	All of the option
31.	ગિયર્સ _____ દ્વારા કાસ્ટ કરવામાં આવે છે			
	A.	પરમેનન્ટ મોલ્ડ કાસ્ટિંગ	B.	સ્લશ કાસ્ટિંગ
	C.	કેન્દ્રિયગી કાસ્ટિંગ	D.	તમામ વિકલ્પ
32.	Which materials used for pattern..?			
	A.	Wood	B.	Metal
	C.	Plastic	D.	All of the above
32.	પેટર્ન માટે કઈ સામગ્રીનો ઉપયોગ થાય છે..?			
	A.	લાકડું	B.	મેટલ
	C.	પ્લાસ્ટિક	D.	ઉપરના તમામ
33.	The sand in its natural or moist state is called as			
	A.	green sand	B.	loam sand
	C.	dry sand	D.	none of the above
33.	તેની કુદરતી અથવા ભેજવાળી સ્થિતિમાં રેતી કહેવામાં આવે છે			
	A.	લીલી રેતી	B.	લોમ રેતી
	C.	સૂકી રેતી	D.	ઉપરોક્તમાંથી કોઈ નહીં
34.	Blow holes in casting are caused by			
	A.	excessive moisture	B.	low permeability
	C.	excessive fine grains	D.	all of the above
34.	કાસ્ટિંગમાં બ્લો છિદ્રો કારણે થાય છે			
	A.	અતિશય ભેજ	B.	લો પરમેબીલીટી
	C.	અતિશય સૂક્ષ્મ ગ્રેઇન	D.	ઉપરોક્ત તમામ
35.	Sprue in casting refers to.....			
	A.	Gate	B.	Runner
	C.	Riser	D.	Vertical passage
35.	કાસ્ટિંગમાં સ્પ્રુ નો સંદર્ભ આપે છે.			
	A.	ગેટ	B.	રનર
	C.	રાઈઝર	D.	વર્ટિકલ પેસેજ
36.	In centrifugal casting, cores are made of.....			
	A.	Steel	B.	Cast iron
	C.	Hard sand	D.	None of the above
36.	સેન્ટ્રીફ્યુગલ કાસ્ટિંગમાં, કોરો ક્યા મટેરિયલની બને છે.			
	A.	સ્ટીલ	B.	કાસ્ટ આયર્ન
	C.	સખત રેતી	D.	ઉપરોક્તમાંથી કોઈ નહીં
37.	Steel and cast iron pipes are cast by.....			
	A.	Die casting	B.	Continuous casting
	C.	Investment casting	D.	Centrifuging
37.	સ્ટીલ અને કાસ્ટ આયર્ન પાઈપો દ્વારા નાખવામાં આવે છે.			
	A.	ડાઇ કાસ્ટિંગ	B.	સતત કાસ્ટિંગ
	C.	ઇન્વેસ્ટમેન્ટ કાસ્ટિંગ	D.	સેન્ટ્રીફ્યુજિંગ
38.	A Two High Rolling Mill Consist of Two Rolls which rotate			
	A.	At the same speed and same direction	B.	At the same speed but in opposite direction

	C.	At different speeds and same direction	D.	At different speed and opposite direction
36.	બે ઉચ્ચ રોલિંગ મિલમાં બે રોલ હોય છે જે ફરે છે			
	A.	સમાન ઝડપે અને તે જ દિશામાં	B.	સમાન ઝડપે પરંતુ વિરુદ્ધ દિશામાં
	C.	જુદી જુદી ઝડપે અને સમાન દિશામાં	D.	જુદી જુદી ઝડપે અને વિરુદ્ધ દિશામાં
39.	What is the primary difference between hot and cold working processes?			
	A.	The temperature of the metal being worked	B.	The type of metal being worked
	C.	The tools used	D.	The shape of the final product
3૯.	ગરમ અને ઠંડા કાર્ય પ્રક્રિયાઓ વચ્ચે પ્રાથમિક તફાવત શું છે?			
	A.	કામ કરવામાં આવી રહેલી ધાતુનું તાપમાન	B.	કામ કરવામાં આવી રહેલી ધાતુનો પ્રકાર
	C.	વપરાયેલ સાધનો	D.	અંતિમ ઉત્પાદનનો આકાર
40.	In die cutting operation punching a number of holes in a sheet is called			
	A.	Perforating	B.	Parting
	C.	Notching	D.	Lancing
૪૦.	ડાઇ કટીંગ ઓપરેશનમાં શીટમાં સંખ્યાબંધ છિદ્રોને પંચીંગ કહેવામાં આવે છે			
	A.	પફીરેટીંગ	B.	પાર્ટીંગ
	C.	રોલિંગ	D.	લાન્સિંગ
41.	What is the primary purpose of metal forming processes?			
	A.	To change the shape of metal	B.	To join metal pieces together
	C.	To remove impurities from metal	D.	To increase the strength of metal
૪૧.	મેટલ ફોર્મિંગ પ્રક્રિયાનો પ્રાથમિક હેતુ શું છે?			
	A.	ધાતુના આકારને બદલવા માટે	B.	ધાતુના ટુકડાને એકસાથે જોડવા માટે
	C.	ધાતુમાંથી અશુદ્ધિઓ દૂર કરવા	D.	ધાતુની મજબૂતાઈ વધારવા માટે
42.	Chances of crack propagation are more in			
	A.	cold working process	B.	hot working process
	C.	both a. and b.	D.	none of the above
૪૨.	ક્રેક પ્રસરણની શક્યતા વધુ છે			
	A.	કોલ્ડ વર્કિંગ પ્રોસેસ	B.	ગરમ કામ કરવાની પ્રક્રિયા
	C.	બંને એ. અને બી.	D.	ઉપરોક્તમાંથી કોઈ નહીં
43.	Which characteristic of material is used in forging process?			
	A.	elasticity of material	B.	ductility of material
	C.	plasticity of material	D.	none of the above
૪૩.	ફોર્જિંગ પ્રક્રિયામાં સામગ્રીની કઈ વિશેષતાનો ઉપયોગ થાય છે?			
	A.	મટેરિયલની સ્થિતિસ્થાપકતા	B.	મટેરિયલની નરમતા
	C.	મટેરિયલની પ્લાસ્ટિસિટી	D.	ઉપરોક્તમાંથી કોઈ નહીં
44.	Good surface finish and better dimensional accuracy can be achieved in			
	A.	cold working process	B.	hot working process
	C.	both a. and b.	D.	none of the above
૪૪.	સારી સર્ફેસ ફીનીશ અને સારી ડાયમેન્શન એક્યુરેસી કઈ પ્રોસેસમાં મેળવી શકાય છે			
	A.	કોલ્ડ વર્કિંગ પ્રોસેસ	B.	હોટ વર્કિંગ પ્રોસેસ
	C.	એ અને બી બંને	D.	ઉપરોક્તમાંથી કોઈ નહીં
45.	Hot working process is carried out			
	A.	at temperature below recrystallization temperature	B.	at temperature above recrystallization temperature
	C.	at temperature equals to boiling point of water	D.	none of the above
૪૫.	હોટ વર્કિંગ પ્રોસેસમાં મેટલનું પ્લાસ્ટિક ડીફોર્મેસન ક્યા તાપમાને કરવામાં આવે છે			

	A.	પુનઃપ્રક્રિયાના તાપમાનથી નીચેના તાપમાને	B.	પુનઃપ્રક્રિયાના તાપમાનથી ઉપરના તાપમાને
	C.	પાણીના ઉત્કલન બિંદુ જેટલું તાપમાન	D.	ઉપરોક્તમાંથી કોઈ નહીં
46.	In the rolling process, what is the primary purpose of the rolls?			
	A.	To heat the metal to its melting point	B.	To apply compressive forces to reduce the thickness of the material
	C.	To add alloying elements to the metal	D.	To cool the material after it has been rolled
૪૬.	રોલિંગ પ્રક્રિયામાં, રોલનો પ્રાથમિક હેતુ શું છે?			
	A.	ધાતુને તેના ગલનબિંદુ સુધી ગરમ કરવા.	B.	મટેરિયલની જાડાઈ ઘટાડવા માટે કોમ્પ્રેસીવ ફોર્સ લગાડવા માટે
	C.	ધાતુમાં એલોયિંગ તત્વો ઉમેરવા માટે	D.	મટેરિયલને રોલ કર્યા પછી તેને ઠંડુ કરવા માટે
47.	Which of the following components are manufactured by the sheet metal forming process?			
	A.	Engine blocks	B.	Connecting rods
	C.	Electric wires	D.	Car bodies
૪૭.	નોચેના માંથી કયો પાર્ટ શીટ મેટલ ફોર્મિંગથી બનાવવામાં આવે છે.			
	A.	એન્જિન બ્લોક્સ	B.	કનેક્ટિંગ રોડ
	C.	ઇલેક્ટ્રિક વાયર	D.	કાર બોડી
48.	What is the primary purpose of injection molding?			
	A.	To shape metal into desired forms	B.	To join metal parts together
	C.	To produce plastic parts	D.	To remove impurities from metal
૪૮.	ઇન્જેક્શન મોલ્ડિંગનો પ્રાથમિક હેતુ શું છે?			
	A.	ધાતુને ઇચ્છિત સ્વરૂપમાં આકાર આપવા માટે	B.	ધાતુના ભાગોને એકસાથે જોડવા
	C.	પ્લાસ્ટિકના ભાગો બનાવવા માટે	D.	ધાતુમાંથી અશુદ્ધિઓ દૂર કરવા
49.	What is the primary purpose of blow molding?			
	A.	To shape metal into desired forms	B.	To produce plastic containers
	C.	To join metal parts together	D.	To remove impurities from metal
૪૯.	બ્લો મોલ્ડિંગનો પ્રાથમિક હેતુ શું છે?			
	A.	ધાતુને ઇચ્છિત સ્વરૂપમાં આકાર આપવો	B.	પ્લાસ્ટિકના કન્ટેનરનું ઉત્પાદન કરવું
	C.	ધાતુના ભાગોને એકસાથે જોડવા	D.	ધાતુમાંથી અશુદ્ધિઓ દૂર કરવા
50.	Stresses takes place during performing the wire drawing operation?			
	A.	Tensile stress	B.	Bending stress
	C.	Indirect compressive stress	D.	Shear stress
૫૦.	વાયર ડ્રોઇંગ ઓપરેશન કરતી વખતે કયો સ્ટ્રેસ લાગે છે?			
	A.	ટેન્સાઇલ સ્ટ્રેસ	B.	બેન્ડીંગ સ્ટ્રેસ
	C.	ઇન્ડાયરેક્ટ કમ્પ્રેસીવ સ્ટ્રેસ	D.	શીયર સ્ટ્રેસ
51.	Which of the following is a key component of an extrusion molding machine?			
	A.	Extruder barrel	B.	Screw
	C.	Die	D.	All of the above
૫૧.	નીચેનામાંથી કયું એક્સટ્રુઝન મોલ્ડિંગ મશીનનું મુખ્ય ઘટક છે?			
	A.	એક્સટ્રુડર બેરલ	B.	સ્ક્રૂ
	C.	ડાઇ	D.	ઉપરોક્ત તમામ
52.	Which of the following manufacturing processes is mainly considered for producing the components of very high strength?			

	A.	Casting	B.	Forging
	C.	Extrusion	D.	Rolling
૫૨.	નીચેનામાંથી કઈ મેન્યુફેક્ચરિંગ પ્રક્રિયાને મુખ્યત્વે ખૂબ જ ઊંચી તાકાત ધરાવતા ઘટકોના ઉત્પાદન માટે ગણવામાં આવે છે?			
	A.	કાસ્ટિંગ	B.	ફોર્જિંગ
	C.	એક્સ્ટ્રુઝન	D.	રોલિંગ
53.	Which of the following is a common application of rotational molding?			
	A.	Production of plastic toys	B.	Manufacturing of glass bottles
	C.	Production of metal parts	D.	Joining metal pieces together
૫૩.	નીચેનામાંથી કયું રોટેશનલ મોલ્ડિંગનો સામાન્ય ઉપયોગ છે?			
	A.	પ્લાસ્ટિકના રમકડાંનું ઉત્પાદન	B.	કાચની બોટલોનું ઉત્પાદન
	C.	મેટલ ભાગોનું ઉત્પાદન	D.	ધાતુના ટુકડાને એકસાથે જોડાવું
54.	In injection molding, what is the purpose of the clamping unit?			
	A.	To heat the plastic material	B.	To inject the molten plastic into the mold
	C.	To hold the mold halves together during injection	D.	To cool the molded part
૫૪.	ઇન્જેક્શન મોલ્ડિંગમાં, ક્લેમ્પિંગ યુનિટનો હેતુ શું છે?			
	A.	પ્લાસ્ટિકની સામગ્રીને ગરમ કરવા	B.	મોલ્ડમાં પીગળેલા પ્લાસ્ટિકને ઇન્જેક્ટ કરવા
	C.	ઇન્જેક્શન દરમિયાન મોલ્ડના અર્ધભાગને એકસાથે પકડી રાખવું	D.	મોલ્ડેડ ભાગને ઠંડુ કરવા માટે
55.	How does the piston in the clamping unit move in injection moulding?			
	A.	Hydraulic energy	B.	Pneumatic energy
	C.	Heat energy	D.	Suction
૫૫.	ઇન્જેક્શન મોલ્ડિંગમાં ક્લેમ્પિંગ યુનિટમાં પિસ્ટન કેવી રીતે આગળ વધે છે?			
	A.	હાઇડ્રોલિક ઊર્જા	B.	વાયુયુક્ત ઊર્જા
	C.	ગરમી ઊર્જા	D.	સક્શન
56.	Where does the granular moulding material get loaded into?			
	A.	Barrel	B.	Hopper
	C.	Pellets	D.	Split
૫૬.	દાણાદાર મોલ્ડિંગ સામગ્રી ક્યાં લોડ થાય છે?			
	A.	બેરલ	B.	હોપર
	C.	પેલેટ્સ	D.	સ્પ્લિટ
57.	In arc welding, the electric arc is produced between the workpiece and the electrode by			
	A.	voltage	B.	flow of current
	C.	contact resistance	D.	all of these
૫૭.	આર્ક વેલ્ડિંગમાં, ઇલેક્ટ્રિક આર્ક વર્કપીસ અને ઇલેક્ટ્રોડ વચ્ચે શેના વીધે ઉત્પન્ન થાય છે			
	A.	વોલ્ટેજ	B.	પ્રવાહનો પ્રવાહ
	C.	સંપર્ક પ્રતિકાર	D.	આ તમામ
58.	Which of the following welding process uses non-consumable electrodes?			
	A.	TIG welding	B.	MIG welding
	C.	Manual arc welding	D.	Submerged arc welding
૫૮.	નીચેનામાંથી કઈ વેલ્ડિંગ પ્રક્રિયા નોન-કન્સ્યુમેબલ ઇલેક્ટ્રોડનો ઉપયોગ કરે છે?			
	A.	TIG વેલ્ડિંગ	B.	MIG વેલ્ડિંગ
	C.	મેન્યુઅલ આર્ક વેલ્ડિંગ	D.	સબમર્જડ આર્ક વેલ્ડિંગ
59.	What are the two main gases used in gas welding?			
	A.	Oxygen and nitrogen	B.	Oxygen and acetylene
	C.	Nitrogen and hydrogen	D.	Carbon dioxide and hydrogen
૫૯.	ગેસ વેલ્ડિંગમાં કયા બે મુખ્ય વાયુઓનો ઉપયોગ થાય છે?			

	A.	ઓક્સિજન અને નાઇટ્રોજન	B.	ઓક્સિજન અને એસિટિલીન
	C.	નાઇટ્રોજન અને હાઇડ્રોજન	D.	કાર્બન ડાયોક્સાઇડ અને હાઇડ્રોજન
	What is the purpose of a flux in gas welding?			
60.	A.	To prevent oxidation of the metal	B.	To increase the temperature of the flame
	C.	To improve the flow of gases	D.	To protect the welder from harmful fumes
	ગેસ વેલ્ડિંગમાં ફ્લક્ષનો હેતુ શું છે?			
૬૦.	A.	ધાતુના ઓક્સિડેશનને રોકવા માટે	B.	જ્યોતનું તાપમાન વધારવા માટે
	C.	વાયુઓના પ્રવાહમાં સુધારો કરવા	D.	વેલ્ડરને હાનિકારક ધૂમાડાથી બચાવવા માટે
	What is a neutral flame in gas welding?			
61.	A.	A flame with an excess of oxygen	B.	A flame with an excess of acetylene
	C.	A flame with a balanced ratio of oxygen and acetylene	D.	A flame that is not hot enough
	ગેસ વેલ્ડિંગમાં તટસ્થ જ્યોત શું છે?			
૬૧.	A.	અધિક ઓક્સિજન સાથેની જ્યોત	B.	એસીટીલીનના વધારા સાથેની જ્યોત
	C.	ઓક્સિજન અને એસિટિલીનના સંતુલિત ગુણોત્તર સાથેની જ્યોત	D.	એક જ્યોત જે પૂરતી ગરમ નથી
	What is the primary source of heat in electric arc welding?			
62.	A.	Chemical reaction	B.	Electrical energy
	C.	Mechanical energy	D.	Solar energy
	ઇલેક્ટ્રિક આર્ક વેલ્ડિંગમાં ગરમીનો પ્રાથમિક સ્ત્રોત શું છે?			
૬૨.	A.	રાસાયણિક પ્રતિક્રિયા	B.	વિદ્યુત ઊર્જા
	C.	યાંત્રિક ઊર્જા	D.	સૌર ઊર્જા
	What is the most important safety precaution when performing electric arc welding?			
63.	A.	Wearing a welding helmet	B.	Using proper ventilation
	C.	Avoiding contact with hot metal	D.	All of the above
	ઇલેક્ટ્રિક આર્ક વેલ્ડિંગ કરતી વખતે સલામતીની સૌથી અગત્યની સાવચેતી શું છે?			
૬૩.	A.	વેલ્ડિંગ હેલ્મેટ પહેરવું	B.	યોગ્ય વેન્ટિલેશનનો ઉપયોગ કરવો
	C.	ગરમ ધાતુ સાથે સંપર્ક ટાળવો	D.	ઉપરોક્ત તમામ
	The electrode size refers to?			
64.	A.	diameter of its core wire	B.	length of electrode
	C.	thickness of flux coating	D.	None of the above
	ઇલેક્ટ્રોડ સાઈઝ ઉલ્લેખ કરે છે?			
૬૪.	A.	તેનો કોર વાયર ડાયામીટર	B.	ઇલેક્ટ્રોડની લંબાઈ
	C.	ફ્લક્સ કોટિંગની જાડાઈ	D.	ઉપરોક્તમાંથી કોઈ નહીં
	What is the term used to describe a weld that contains small holes or voids?			
65.	A.	Porosity	B.	Slag inclusion
	C.	Undercut	D.	Overlap
	નાના છિદ્રો અથવા ખાલી જગ્યા ધરાવતા વેલ્ડનું વર્ણન કરવા માટે વપરાતો શબ્દ શું છે?			
૬૫.	A.	છિદ્રાળુતા	B.	સ્લેગ સમાવેશ
	C.	અન્ડરકટ	D.	ઓવરલેપ
	Weld spatter refers to			
66.	A.	filler material	B.	soldering alloy
	C.	weld defect	D.	none of the above
	વેલ્ડ સ્પેટરનો સંદર્ભ આપે છે			
૬૬.	A.	ફિલર મટેરિયલ	B.	સોલ્ડરિંગ એલોય
	C.	વેલ્ડ ખામી	D.	ઉપરોક્તમાંથી કોઈ નહીં
67.	What is the term used to describe the coating on a welding electrode?			

	A.	Flux	B.	Slag
	C.	Weld metal	D.	Filler metal
૬૭.	વેલ્ડિંગ ઇલેક્ટ્રોડ પર કોટિંગનું વર્ણન કરવા માટે વપરાતો શબ્દ શું છે?			
	A.	ફ્લક્સ	B.	સ્લેગ
	C.	વેલ્ડ મેટલ	D.	ફિલર મેટલ
68.	The type of joint used in spot welding is			
	A.	Butt welding	B.	Lap welding
	C.	Corner welding	D.	Edge welding
૬૮.	સ્પોટ વેલ્ડિંગમાં ઉપયોગમાં લેવાતા જોઇન્ટનો પ્રકાર કયો છે			
	A.	બટ વેલ્ડિંગ	B.	લેપ વેલ્ડિંગ
	C.	કોર્નર વેલ્ડિંગ	D.	એજ વેલ્ડિંગ
69.	Soldering irons are made of copper because it is			
	A.	Heavy	B.	Bad conductor of heat
	C.	Good conductor of heat	D.	Thermal expansion is more
૬૯.	સોલ્ડરિંગ આયર્ન તાંબાના બનેલા છે કારણ કે તે છે			
	A.	ભારે	B.	ગરમીનું ખરાબ વાહક
	C.	ગરમીનું સારું વાહક	D.	થર્મલ વિસ્તરણ વધુ છે
70.	What is the primary application of soldering in the electronics industry?			
	A.	Joining electrical components	B.	Repairing circuit boards
	C.	Creating electrical connections	D.	All of the above
૭૦.	ઇલેક્ટ્રોનિક્સ ઉદ્યોગમાં સોલ્ડરિંગનો પ્રાથમિક ઉપયોગ શું છે?			
	A.	વિદ્યુત ઘટકોને જોડવું	B.	સર્કિટ બોર્ડનું સમારકામ
	C.	વિદ્યુત જોડાણો બનાવવા	D.	ઉપરોક્ત તમામ
