



Roll No.

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

Answer Sheet No. _____

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 colour of Brass is:
- A. Red
B. Yellow
C. White
D. None of these
- (ii) The process to soft the metal is called:
- A. Annealing
B. Case Hardening
C. Tempering
D. Hardening
- (iii) The melting point of Iron is:
- A. $1500^{\circ}C$
B. $1535^{\circ}C$
C. $1600^{\circ}C$
D. $1800^{\circ}C$
- (iv) Single phase welding plant is used for:
- A. Large work
B. Medium work
C. Small work
D. None of these
- (v) The wire Brush in welding is used for:
- A. Cleaning of earth
B. Cleaning of medals
C. Cleaning of oil
D. None of these
- (vi) Types of flames are:
- A. Three
B. Four
C. Six
D. Seven
- (vii) The metal without Joint is called:
- A. Ferrous
B. None Ferrous
C. Raw material
D. None of these
- (viii) In modern welding, the welding without welding rod is called:
- A. Pressure welding
B. Forge welding
C. Gas welding
D. Spot welding

For Examiner's use only:

Total Marks:

08

Marks Obtained:



Roll No.

Answer Sheet No. _____

Sig. of Candidate _____

Sig. of Invigilator. _____

ویڈنگ ایس ایس سی-II

حصہ اول (کل نمبر 08)

وقت: 20 منٹ

نوٹ: حصہ اول لازمی ہے۔ اس کے جوابات پر پے پری دیے جائیں گے۔ اس کو پہلے میں منٹ میں مکمل کر کے تاہم مرکز کے حوالے کر دیا جائے۔ کات کر دو بارہ کیٹنے کی اجازت نہیں۔ لیڈ پینل کا استعمال ممنوع ہے۔

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

- (i) پینل کارنگ ہوتا ہے:
- الف۔ لال
ب۔ پیلا
ج۔ سفید
د۔ درج شدہ میں سے کوئی نہیں
- (ii) دھات کو نرم کرنے کے عمل کو کہتے ہیں:
- الف۔ اینیلنگ
ب۔ کیس ہارڈنگ
ج۔ نمپرنگ
د۔ ہارڈنگ
- (iii) لوہے کا نقطہ پگھلاؤ ہوتا ہے:
- الف۔ $1500^{\circ}C$
ب۔ $1535^{\circ}C$
ج۔ $1600^{\circ}C$
د۔ $1800^{\circ}C$
- (iv) سنگل فیبر ویڈنگ پلانٹ استعمال ہوتا ہے:
- الف۔ بڑے کاموں کے لیے
ب۔ درمیانے کاموں کے لیے
ج۔ ہلکے کاموں کے لیے
د۔ درج شدہ میں سے کوئی نہیں
- (v) ویڈنگ کے دوران دائرہ برش استعمال ہوتا ہے۔
- الف۔ زمین کی صفائی کے لیے
ب۔ دھات کی سطح کی صفائی کے لیے
ج۔ تیل کو صاف کرنے کے لیے
د۔ درج شدہ میں سے کوئی نہیں
- (vi) شعلہ کی اقسام ہوتی ہیں:
- الف۔ تین
ب۔ چار
ج۔ چھ
د۔ سات
- (vii) جوڑ کے بغیر دھات ایک ہے:
- الف۔ فیرس
ب۔ نان فیرس
ج۔ خام مال
د۔ درج شدہ میں سے کوئی نہیں
- (viii) ماڈرن ویڈنگ میں بغیر راڈ کے ویڈنگ ہوتی ہے:
- الف۔ پریشر ویڈنگ
ب۔ فورج ویڈنگ
ج۔ گیس ویڈنگ
د۔ سپاٹ ویڈنگ

حاصل کردہ نمبر:

08

کل نمبر:

برائے ممتحن:



WELDING SSC-II

56

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) What are the Non Ferrous Metals?
- (ii) Write the three names of Ferrous Metals.
- (iii) Define the D.C Transformer.
- (iv) Write the note on Welding Gloves.
- (v) Write the name of welding Joints.
- (vi) Write short note on spot welding.
- (vii) What do you mean by Bend Test?
- (viii) What is the cutting torch?

SECTION - C (Marks 14)

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

(2 x 7 = 14)

Q. 3 Explain the methods of Heat Treatment of Metals.

Q. 4 Define and explain the tensile test and compression test.

Q. 5 Write note on Inspection of Welding and Quality Control.

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) نان فیرس دھاتیں کیا ہوتی ہیں؟
- (ii) فیرس دھاتوں کے تین نام لکھیں۔
- (iii) ڈی۔سی ٹرانسفارمر کی تعریف کریں۔
- (iv) ویلڈنگ کے دستانے پر نوٹ لکھیں۔
- (v) ویلڈنگ جوڑے کے نام لکھیں۔
- (vi) سپاٹ ویلڈنگ پر مختصر نوٹ لکھیں۔
- (vii) ہینڈ ٹیسٹ سے کیا مراد ہے؟
- (viii) کٹنگ ٹارچ کیا ہوتی ہے؟

حصہ سوم (کل نمبر 14)

(2x7=14)

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

- سوال نمبر ۳: دھاتوں پر عمل حرارت کے طریقوں کو تفصیل سے لکھیں۔
- سوال نمبر ۴: مینسائل ٹیسٹ اور کمپریشن ٹیسٹ سے کیا مراد ہے؟ تفصیل سے بیان کریں۔
- سوال نمبر ۵: ویلڈنگ کی انسپکشن اور کوالٹی کنٹرول پر نوٹ لکھیں۔