



रेल भर्ती बोर्ड / RAILWAY RECRUITMENT BOARDS
सी ई एन - ०१/२०२५ - CEN - 01/2025
सहायक लोको पायलट की भर्ती/ Recruitment of Assistant Loco Pilot



RRB ALP 2025 CBT 2

Assistant Loco Pilot · CEN 01/2025 · CBT 2 · Turner Trade · Part B (Turner) · Question Paper

Bengali

Complete Paper · 75 Questions · Part B (Turner) Section · Official Answer Key

About this Compilation

This booklet contains the complete question paper of the **RRB ALP 2025 CBT 2 (Turner)** examination in **Bengali (Part B (Turner))** section only, with the correct option marked as per the official answer key.

✓ Correct option (highlighted green)

Not in this Bengali book: 28 Jul 2026, 9:30 AM - 12:00 PM. Too few of its questions are saved in Bengali; it is in the English and Hindi books of this series.

How to use

- Use the **Index** page to jump directly to any set (clickable).
- Questions appear section by section in the order of the paper, numbered 1 onward.
- Diagram and wide-table questions appear at full width at the end of their section.
- The correct answer is highlighted in green with a tick.

More from QMaths

Check your marks, normalized score and zone-wise rank free at rank.qmaths.in. Master English vocabulary with the **Blackbook** app.



Blackbook:
English Vocabulary



Toppers' Choice, Blackbook of English Vocabulary, Now available in App format : DOWNLOAD NOW

Index — All Sets (click to open)

Set 1

28 Jul 2026

2:30 PM - 5:00 PM

Part B (Turner)

75 Questions • Answer Key

Q1 Part B (Turner)

টেপার টার্নিং অ্যাটাচমেন্টে টেপারের মাত্রা কীভাবে সমন্বয় করা (adjusted) হয়?

- A. গাইড বারের কোণ পরিবর্তন করে ✓
- B. টেলস্টকের অবস্থান পরিবর্তন করে
- C. স্পিন্ডলের গতি পরিবর্তন করে
- D. ফিড রেট সমন্বয় করে

Q2 Part B (Turner)

একটি কোম্পানি কেন সম্পূর্ণভাবে কম্পিউটার নিউমেরিক্যাল কন্ট্রোল (CNC) প্রযুক্তিতে সুইচ করা থেকে বিরত থাকতে পারে?

- A. কারিগরি জ্ঞানের প্রয়োজনীয়তা কমে যাওয়া
- B. ম্যানুয়াল দক্ষতার প্রয়োজনীয়তা নিশ্চিতভাবে বৃদ্ধি পাওয়া
- C. রক্ষণাবেক্ষণের প্রয়োজনীয়তা সম্পূর্ণ দূর হওয়া
- D. অপারেটর ও প্রোগ্রামারদের প্রশিক্ষণ বাবদ উচ্চ ব্যয় ✓

Q3 Part B (Turner)

টার্নিংয়ের সময় একটি মসৃণ পৃষ্ঠতল (surface) ফিনিশ পাওয়ার জন্য কোন প্যারামিটারগুলোর সমন্বয় সবচেয়ে ভালো?

- A. বেশি ফিড রেট এবং বেশি কাটিং স্পিড
- B. কম ফিড রেট এবং কম কাটিং স্পিড
- C. কম ফিড রেট এবং বেশি কাটিং স্পিড ✓
- D. বেশি ফিড রেট এবং কম কাটিং স্পিড

Q4 Part B (Turner)

কনসেন্ট্রিসিটি (concentricity) পরীক্ষা করার সেটআপে, একটি U-ব্লকসম্পন্ন আটকানোর জন্য কোন ধরনের V-ব্লকের ওপরের তলে একটি V-গ্রুভ এবং উভয় পাশে একটি করে বর্গাকার স্লট ডিজাইন করা থাকে?

- A. ডাবল-লেভেল, সিঙ্গেল-গ্রুভ V-ব্লক (Double-level, single-groove V-block)
- B. সিঙ্গেল-লেভেল, সিঙ্গেল-গ্রুভ V-ব্লক (Single-level, single-groove V-block) ✓
- C. ম্যাচড-পেয়ার V-ব্লক (Matched-pair V-block)
- D. সিঙ্গেল-লেভেল, ডাবল-গ্রুভ V-ব্লক (Single-level, double-groove V-block)

Q5 Part B (Turner)

কোন পদ্ধতিটি কাজের খরচের হিসাব/ এস্টিমেশনের (job estimation) সঠিকতা বাড়াতে পারে?

- A. উপকরণের খরচের বিষয়ে অনুমান করা
- B. অতীতের তথ্য পর্যালোচনা করা ✓
- C. শ্রমঘণ্টার হিসাব উপেক্ষা করা
- D. পূর্ববর্তী নথিপত্র উপেক্ষা করা

Q6 Part B (Turner)

কোন প্রসেস প্যারামিটারটি হোনিং (honing) দ্বারা অর্জিত পৃষ্ঠের অমসৃণতাকে (surface roughness) সবচেয়ে সরাসরি প্রভাবিত করে?

- A. হোনিং প্রক্রিয়ার সময় প্রয়োগ করা পাথরের চাপ
- B. হোনিং স্টোনে ব্যবহৃত অ্যাব্রেসিভ গ্রিটের (Abrasive grit) আকার ✓
- C. বাছাই করা ওয়ার্কপিস উপাদানের দৃঢ়তার স্তর
- D. অপারেশনের সময় বজায় রাখা স্পিন্ডল গতি (Spindle speed)

Q7 Part B (Turner)

একটি বাট্রেস থ্রেডের (buttress thread) মেজর বা অধি ব্যাস (major diameter) কুড়ি মিলিমিটার এবং থ্রেডের গভীরতা (depth) তিন মিলিমিটার। এর কোর ব্যাস (core diameter) কত?

- A. ষোল মিলিমিটার
- B. সতেরো মিলিমিটার
- C. বারো মিলিমিটার
- D. চোদ্দ মিলিমিটার ✓

Q8 Part B (Turner)

ইনস্টলেশনের আগে বোল্ট ড্রয়িং-এ 'প্ল্যান' এবং 'এলিভেশন' উভয় ভিউ যাচাই করা কেন গুরুত্বপূর্ণ?

- A. প্রস্তুতকারকের লোগো পরীক্ষা করতে
- B. বোল্টের সঠিক অবস্থান নিশ্চিত করতে ✓
- C. কারণ একটি ভিউই (view) যথেষ্ট
- D. শুধুমাত্র থ্রেডের বিবরণ (details) যাচাই করতে



Q9 Part B (Turner)

লেটার ড্রিল (letter drill) বেছে নেওয়ার সময়, সেই লেটারের ডেজিগনেশন (letter designation) কী নির্দেশ করে?

- A. প্রস্তাবিত কাটার গতি
- B. ড্রিলের সামগ্রিক দৈর্ঘ্য
- C. ড্রিলের ব্যাস ☒
- D. ড্রিলটি যে উপাদানটি কাটতে পারে

Q10 Part B (Turner)

যদি বিভিন্ন মাপের (dimension) একই প্রকার যন্ত্রাংশের একটি ব্যাচ তৈরি করতে হয়, তাহলে কোন প্রোগ্রামিং ধরণটি সর্বাধিক পরিবর্তনযোগ্যতা (flexibility) প্রদান করে?

- A. কনভার্সেশনাল প্রোগ্রামিং (Conversational programming)
- B. প্যারামেট্রিক প্রোগ্রামিং (Parametric programming) ☒
- C. ম্যানুয়াল প্রোগ্রামিং (Manual programming)
- D. ডাইরেক্ট নিউমেরিক্যাল প্রোগ্রামিং (Direct numerical programming)

Q11 Part B (Turner)

লেড মেশিনে ব্যাক গিয়ার মেকানিজম চালু করার আগে কোন অংশটি বিচ্ছিন্ন করতে হবে?

- A. বুল গিয়ার পিন ☒
- B. চাক
- C. লিড স্ক্রু
- D. টেইলস্টক

Q12 Part B (Turner)

একটি কারখানা, যন্ত্রাংশের পারস্পরিক বিনিময়যোগ্যতা (interchangeability) নিশ্চিত করতে কঠোর স্ট্যান্ডার্ড প্রবর্তন করে। এর সম্ভাব্য ফলাফল কী?

- A. চূড়ান্ত পণ্যে অধিক বৈচিত্র্য
- B. অ্যাসেম্বলি বা সংযোজন প্রক্রিয়ার গতি হ্রাস
- C. সামঞ্জস্যপূর্ণ গুণমান এবং যন্ত্রাংশ সহজে প্রতিস্থাপনযোগ্যতা ☒
- D. ম্যানুয়াল ফিটিং-এর প্রয়োজনীয়তা বৃদ্ধি

Q13 Part B (Turner)

একজন মেশিনিষ্টকে টুল মেকার্স বাটন (tool maker's buttons) ব্যবহার করে, ঠিক 50 মিলিমিটার ব্যবধানে 10 মিলিমিটার ব্যাসবিশিষ্ট দুটি গর্ত (holes) করতে হ'লে বাটন দুটির বাইরের সারফেসের (outer surfaces) মধ্যবর্তী দূরত্ব কত হবে?

- A. বাটন দুটির বাইরের সারফেসের (outer surfaces) মধ্যবর্তী দূরত্ব হবে 40 মিলিমিটার
- B. বাটন দুটির বাইরের সারফেসের (outer surfaces) মধ্যবর্তী দূরত্ব হবে 60 মিলিমিটার ☒
- C. বাটন দুটির বাইরের সারফেসের (outer surfaces) মধ্যবর্তী দূরত্ব হবে 55 মিলিমিটার
- D. বাটন দুটির বাইরের সারফেসের (outer surfaces) মধ্যবর্তী দূরত্ব হবে 50 মিলিমিটার

Q14 Part B (Turner)

কম্পিউটার নিউমেরিক্যাল কন্ট্রোল টার্নিং অপারেশনে, দ্রুত টুল পরিবর্তন করার জন্য কোন সিস্টেমটি ব্যবহার করা হয়?

- A. টেইলস্টক (Tailstock)
- B. মডুলার টুলিং সিস্টেম (Modular tooling system) ☒
- C. ম্যানুয়াল ক্ল্যাম্পিং সিস্টেম (Manual clamping system)
- D. ফিক্সড টুলিং সিস্টেম (Fixed tooling system)

Q15 Part B (Turner)

কোন রক্ষণাবেক্ষণ কৌশলটি যন্ত্রপাতির অপ্রত্যাশিত ডাউনটাইম সবচেয়ে বেশি কমায়?

- A. প্রতিরোধমূলক রক্ষণাবেক্ষণ (Preventive maintenance) ☒
- B. বিলম্বিত রক্ষণাবেক্ষণ (Deferred maintenance)
- C. সংশোধনমূলক রক্ষণাবেক্ষণ (Corrective maintenance)
- D. ব্যর্থ হওয়া পর্যন্ত চালানো (Run to failure)

Q16 Part B (Turner)

ওয়ার্কশপের মেঝেতে হাঁটার সবচেয়ে নিরাপদ উপায় কী?

- A. মেঝেতে থাকা তারের ওপর দিয়ে পা ফেলে যান
- B. সব সময় উপযুক্ত সুরক্ষামূলক জুতো পরুন ☒
- C. ঝুঁকি এড়াতে দ্রুত হাঁটুন
- D. আলোর জন্য মোবাইল ফোন ব্যবহার করুন



Q17 Part B (Turner)

একটি ওয়ার্কশপে কোনো বস্তুর দৈর্ঘ্য সঠিকভাবে পরিমাপ করার জন্য সাধারণত কোন সরঞ্জামটি সবচেয়ে বেশি ব্যবহার করা হয়?

- A. ফাইল (File)
- B. স্টিল রুল (Steel rule) ✓
- C. হাতুড়ি (Hammer)
- D. চিজেল (Chisel)

Q18 Part B (Turner)

যদি কোনো ড্রয়িংয়ে 0.01 মিলিমিটার সার্কুলারিটি টলারেন্স (circularity tolerance) নির্দিষ্ট করা থাকে, তবে ওই ফিচারটির ক্ষেত্রে আদর্শ বৃত্ত থেকে সর্বোচ্চ অনুমোদিত বিচ্যুতি কত?

- A. যেকোনো প্রস্থচ্ছেদে 0.05 মিলিমিটার
- B. যেকোনো প্রস্থচ্ছেদে 0.02 মিলিমিটার
- C. যেকোনো প্রস্থচ্ছেদে 0.01 মিলিমিটার ✓
- D. যেকোনো প্রস্থচ্ছেদে 0.005 মিলিমিটার

Q19 Part B (Turner)

ইম্পেরিয়াল লেদ মেশিনে, মেট্রিক থ্রেড কাটার জন্য সেট-আপ করার সময়, চেইন গিয়ারের হিসাব-নিকাশে প্রায়শই কোন অতিরিক্ত যন্ত্রাংশটি প্রয়োজন হয়?

- A. লিড স্কুতে অতিরিক্ত তেল দেওয়া
- B. টুল পয়েন্টের কোণ পরিবর্তন করা
- C. গিয়ার ট্রেইনে একটি ট্রান্সপোজিং গিয়ার ✓
- D. কাটিং ফ্লুইড বা কুল্যান্ট ব্যবহার করা

Q20 Part B (Turner)

নিচের কোনটি ব্যুরো অফ ইন্ডিয়ান স্ট্যান্ডার্ডস (BIS)-এর মান (standards) এবং টলারেন্স (tolerances)-এর মধ্যে সম্পর্কটি সবচেয়ে ভালোভাবে বর্ণনা করে?

- A. BIS ইচ্ছাকৃতভাবে টলারেন্সের মান বৃদ্ধি করে
- B. BIS গ্রহণযোগ্য টলারেন্স রেঞ্জ নির্ধারণ করে ✓
- C. BIS টলারেন্স সংক্রান্ত বিষয়গুলো উপেক্ষা করে
- D. BIS টলারেন্সের প্রয়োজনীয়তা দূর করে

Q21 Part B (Turner)

কাটিং এজের (cutting edge) উপর ভিত্তি করে, একটি রাইট হ্যান্ড কাটিং টুলের (right hand cutting tool) প্রধান শনাক্তকারী বৈশিষ্ট্য কী?

- A. এটি টেইলস্টক (tailstock) থেকে হেডস্টকের (headstock) দিকে যাওয়ার সময় কাটে। ✓
- B. এটি উল্লম্বভাবে উপরের দিকে (vertically upward) যাওয়ার সময় কাটে।
- C. এটি উল্লম্বভাবে নিচের দিকে (vertically downward) যাওয়ার সময় কাটে।
- D. এটি হেডস্টক (headstock) থেকে টেইলস্টকের (tailstock) দিকে যাওয়ার সময় কাটে।

Q22 Part B (Turner)

একটি জব ড্রয়িংয়ে দেখা যায় যে, একাধিক রিভেট একটি সরলরেখা বরাবর সাজানো রয়েছে। রিভেটের বিন্যাস সম্পর্কে এটি কী নির্দেশ করে?

- A. প্লেটগুলো পর্যায়ক্রমিক বা আঁকাবাঁকা (staggered) বিন্যাসে যুক্ত করা হয়েছে
- B. প্লেটগুলো বৃত্তাকার বিন্যাসে যুক্ত করা হয়েছে
- C. প্লেটগুলো রৈখিক বিন্যাসে যুক্ত করা হয়েছে ✓
- D. প্লেটগুলো এলোমেলো (random) বিন্যাসে যুক্ত করা হয়েছে

Q23 Part B (Turner)

কংক্রিটের দেয়ালে ছিদ্র করার সময় কেন্দ্র থেকে একটি নিরেট চোঙাকৃতির নমুনাকে অক্ষতভাবে বের করে আনার জন্য কোন ধরনের ড্রিল সবচেয়ে উপযুক্ত?

- A. সেন্টার ড্রিল
- B. কাউন্টারসিঙ্ক
- C. কোর ড্রিল ✓
- D. টুইস্ট ড্রিল

Q24 Part B (Turner)

মৌলিক সারফেস ফিনিশ প্রতীকের (basic surface finish symbol) কোন পরিবর্তনটি নির্দেশ করে যে প্রক্রিয়া চলাকালীন উপাদান অপসারণ করতে হবে?

- A. মৌলিক প্রতীকে একটি বিন্দু যোগ করা
- B. মৌলিক প্রতীকে একটি রেখা বা বার যোগ করা ✓
- C. মৌলিক প্রতীকে একটি বৃত্ত যোগ করা
- D. মৌলিক প্রতীকে একটি বর্গক্ষেত্র যোগ করা



Q25 Part B (Turner)

যদি কোনো কমপোনেন্টের জন্য কম ঘূর্ণন সহ দ্রুত রৈখিক গতির (fast linear motion) প্রয়োজন হয়, তবে কোন ধরনের থ্রেড (thread) ব্যবহার করা সুবিধাজনক?

- A. ছোট লিড যুক্ত সিঙ্গেল স্টার্ট থ্রেড (Single start thread with small lead)
- B. বৃহত্তর লিড যুক্ত ডাবল স্টার্ট থ্রেড (Double start thread with larger lead) ✓
- C. সূক্ষ্ম পিচ যুক্ত সিঙ্গেল স্টার্ট থ্রেড (Single start thread with fine pitch)
- D. ছোট লিড যুক্ত ফাইন থ্রেড (Fine thread with small lead)

Q26 Part B (Turner)

একজন মেশিনিস্ট X-অক্ষে ওয়ার্কপিসের 'জিরো' (zero) অবস্থান তুলক্রমে 2 mm এর ব্যবধানে নির্ধারণ করলেন। এর ফলে সবচেয়ে সম্ভাব্য ফলাফল কী হবে?

- A. মেশিন করা সমস্ত অংশের অবস্থান X-অভিমুখে 2 mm সরে যাবে (অফসেট হবে) ✓
- B. টুলটি স্বয়ংক্রিয়ভাবে এই ত্রুটি সংশোধন (compensate) করে নেবে
- C. মেশিন করা সমস্ত অংশের অবস্থান X-অভিমুখে 1 mm সরে যাবে (অফসেট হবে)
- D. মেশিন করা সমস্ত অংশের অবস্থান X-অভিমুখে 4 mm সরে যাবে (অফসেট হবে)

Q27 Part B (Turner)

সঠিক দৈর্ঘ্য গঠনের ক্ষেত্রে স্লিপ গেজ ব্যবহারের মূল উদ্দেশ্য কী?

- A. প্রয়োজনীয় ও যথাযথ মাপ পাওয়ার জন্য গেজ ব্লকগুলোকে (gauge blocks) একত্রিত করা ✓
- B. পরিমাপক যন্ত্রের ক্যালিব্রেশনের জন্য রেফারেন্স বা প্রমাণ মাপ (reference dimensions) নির্ধারণ করা
- C. উৎপাদিত যন্ত্রাংশের মাত্রাগত সহনসীমা (dimensional tolerances) যাচাই করা
- D. স্পর্শ পদ্ধতির (contact method) মাধ্যমে সূক্ষ্ম বা যথাযথ তলের সমতলতা (flatness) যাচাই করা

Q28 Part B (Turner)

মেশিনিংয়ের সময়, ওয়াটার-বেসড কুল্যান্ট বা জল-ভিত্তিক শীতলীকারকে (water-based coolant) জলের পরিমাণ অত্যধিক বেশি হলে কী সমস্যা দেখা দিতে পারে?

- A. এটি মেশিনের শব্দ (noise) কমাতে পারে
- B. এটি হয়তো পর্যাপ্ত লুব্রিকেশন বা পিচ্ছিলভাব প্রদান করবে না ✓
- C. ব্যবহারের সময় এটি আঠালো হয়ে যেতে পারে
- D. এটি অতিরিক্ত পুরু (thick) হয়ে যেতে পারে

Q29 Part B (Turner)

লিড (lead) জানা থাকলে, একটি বাট্রেস থ্রেডের (buttress thread) পিচ (pitch) গণনা করার জন্য নিচের কোন সমীকরণটি ব্যবহার করা হয়?

- A. $\text{পিচ} = \text{লিড} \div \text{স্টার্টের সংখ্যা}$ ✓
- B. $\text{পিচ} = \text{লিড} \times \text{স্টার্ট}$
- C. $\text{পিচ} = \text{স্টার্টের সংখ্যা} \div \text{লিড}$
- D. $\text{পিচ} = \text{লিড} + \text{স্টার্টের সংখ্যা}$

Q30 Part B (Turner)

নিচের কোনটি সিরামিক অ্যালুমিনা কাটিং টুলের (Ceramic alumina cutting tools) প্রধান উপাদান?

- A. সিলিকন কার্বাইড
- B. টাংস্টেন কার্বাইড
- C. অ্যালুমিনিয়াম অক্সাইড ✓
- D. ম্যাগনেসিয়াম অক্সাইড

Q31 Part B (Turner)

পিচ (pitch) অপরিবর্তিত থাকলে, ট্রিপল-স্টার্ট থ্রেডের হেলিক্স কোণ (helix angle) সম্পর্কে কোন উক্তিটি ঠিক?

- A. হেলিক্স কোণ শূন্য হয়ে যায়
- B. হেলিক্স কোণ অপরিবর্তিত থাকে
- C. সিঙ্গেল-স্টার্ট থ্রেডের তুলনায় হেলিক্স কোণ বৃদ্ধি পায় ✓
- D. সিঙ্গেল-স্টার্ট থ্রেডের তুলনায় হেলিক্স কোণ হ্রাস পায়

Q32 Part B (Turner)

DNC সিস্টেম ইন্টারফেসিং-এ, কোন ডিভাইসটি CNC প্রোগ্রামগুলোর জন্য প্রধান ডেটা স্টোরেজ হিসেবে কাজ করে?

- A. কন্ট্রোলার
- B. প্রিন্টার
- C. পার্সোনাল কম্পিউটার ✓
- D. মেশিন টুল



Q33 Part B (Turner)

সরল যন্ত্রাংশের জ্যামিতি এবং দ্রুত সেটআপের জন্য কোন ধরনের কম্পিউটার নিউমেরিক্যাল কন্ট্রোল (CNC) প্রোগ্রামিং সবচেয়ে উপযুক্ত?

- A. প্যারামেট্রিক প্রোগ্রামিং (Parametric programming)
- B. পোস্ট-প্রসেসড প্রোগ্রামিং (Post-processed programming)
- C. ম্যানুয়াল প্রোগ্রামিং (Manual programming) ✓
- D. অটোমেটিক প্রোগ্রামিং (Automatic programming)

Q34 Part B (Turner)

কোনো বস্তুর ওপর প্রযুক্ত বল (force) অপসারণ করলে বস্তুটি পুনরায় তার আগের আকৃতিতে ফিরে যেতে পারে — এই অবস্থায় বস্তুটি সর্বোচ্চ যে পরিমাণ পীড়ন সহ্য করতে পারে, তাকে নিচের কোন শব্দটি সবচেয়ে ভালোভাবে বর্ণনা করে?

- A. স্থিতিস্থাপক সীমা (Elastic limit) ✓
- B. পরাভব বিন্দু (Yield point)
- C. চূড়ান্ত শক্তি (Ultimate strength)
- D. ভাঙ্গন বিন্দু (Breaking point)

Q35 Part B (Turner)

একজন টেকনিশিয়ান যদি সমপরিমাণ বল প্রয়োগ করে কোনো কাটকে দ্বিগুণ দূরত্ব পর্যন্ত ঠেলে নিয়ে যান, তবে সম্পাদিত কার্যের কী পরিবর্তন হবে?

- A. সম্পাদিত কার্য দ্বিগুণ হয়ে যাবে ✓
- B. সম্পাদিত কার্য শূন্য হয়ে যাবে
- C. সম্পাদিত কার্য অর্ধেক হয়ে যাবে
- D. সম্পাদিত কার্য অপরিবর্তিত থাকবে

Q36 Part B (Turner)

লেদ মেশিনে শক্ত পদার্থ (hard materials) মেশিনিং করার সময় কাটিংয়ের গতি কেন কমানো হয়?

- A. উৎপন্ন চিপসের (chips) আকার বড় করতে
- B. মেশিনিংয়ের জন্য পদার্থটিকে নরম করতে
- C. টুলের দ্রুত ক্ষয়ে যাওয়া (rapid tool wear) প্রতিরোধ করতে এবং নিরাপত্তা বজায় রাখতে ✓
- D. কুল্যান্টের প্রয়োজনীয়তা কমাতে

Q37 Part B (Turner)

একজন মেশিনিস্ট একটি কম্পিউটার নিউমেরিক্যাল কন্ট্রোল (CNC) লেদ মেশিনকে 'ইনক্রিমেন্টাল মোড'-এ এমনভাবে প্রোগ্রাম করলেন যাতে টুলটি তার বর্তমান অবস্থান থেকে 10 mm ডানদিকে এবং তারপর 5 mm উপরে সরে যায়। আগের অবস্থানের সাপেক্ষে টুলটি শেষ পর্যন্ত কোথায় অবস্থান করবে?

- A. হোম পজিশন থেকে 15 mm ডানদিকে এবং তারপর 5 mm উপরে
- B. পূর্ববর্তী অবস্থান থেকে 10 mm ডানদিকে এবং তারপর 5 mm উপরে ✓
- C. ওয়ার্কপিস অরিজিন 10 mm ডানদিকে এবং তারপর 5 mm উপরে
- D. CNC টার্নিং মেশিনের মূল প্রারম্ভিক অবস্থানে

Q38 Part B (Turner)

একটি ওয়ার্কশপে উপকরণের গতিবিধি (movement of materials) রেকর্ড করার জন্য কোন প্রসেস চার্টটি সবচেয়ে উপযুক্ত?

- A. ইন্সপেকশন প্রসেস চার্ট (Inspection process chart)
- B. অপারেশন প্রসেস চার্ট (Operation process chart)
- C. ফ্লো প্রসেস চার্ট (Flow process chart) ✓
- D. ম্যান প্রসেস চার্ট (Man process chart)

Q39 Part B (Turner)

যদি 200 মিলিমিটার রোলার কেন্দ্রবিশিষ্ট (roller center) একটি সাইন বারকে, স্লিপ গেজ ব্যবহার করে 50 মিলিমিটার উপরে তোলা হয়, তবে সৃষ্ট কোণের সাইন কত হবে?

- A. 0.20
- B. 0.40
- C. 0.25 ✓
- D. 4

Q40 Part B (Turner)

টার্নিং অপারেশনের সময় অভিন্ন অভ্যন্তরীণ ব্যাসযুক্ত একটি ওয়ার্কপিস ধরে রাখার জন্য কোন ধরনের ম্যান্ড্রেল সবচেয়ে উপযুক্ত?

- A. স্টেপ ম্যান্ড্রেল (Step mandrel)
- B. কোন ম্যান্ড্রেল (Cone mandrel)
- C. সম্প্রসারণ ম্যান্ড্রেল (Expansion mandrel)
- D. প্লেইন ম্যান্ড্রেল (Plain mandrel) ✓



Q41 Part B (Turner)

স্কেল থেকে কোনো পরিমাপ ডিভাইডারের সাহায্যে ড্রয়িংয়ে স্থানান্তর করার সময় কোন ধাপটি সবার আগে সম্পন্ন করা উচিত?

A. স্কেলের ওপর ডিভাইডারটিকে প্রয়োজনীয় দৈর্ঘ্য অনুযায়ী খোলা ☒

B. শীটের ওপর প্রথমে হালকা কন্ট্রাকশন লাইন টানা

C. কাজ শুরু করার আগে ড্রয়িং-এ পরিমাপের কোনো ত্রুটি আছে কি না তা দেখে নেওয়া

D. রেখাটির উভয় প্রান্তে বিন্দুগুলি চিহ্নিত করা

Q42 Part B (Turner)

_____ দেখানোর জন্য ফাউন্ডেশনের নকশায় একটি সেকশনাল ভিউ (sectional view) ব্যবহার করা হয়।

A. উৎপাদনের হার

B. ভিত্তির অভ্যন্তরীণ বিবরণ ☒

C. মেশিনের গতি

D. নির্মাণ ব্যয়

Q43 Part B (Turner)

সমস্যা সমাধানের (troubleshooting) সময়, কন্টিনিউয়াস এক্সিকিউশনের চেয়ে সিঙ্গেল-ব্লক মোড কেন অগ্রাধিকার পায়?

A. এটি অপারেটরের তত্ত্বাবধানের প্রয়োজনীয়তা হ্রাস করে।

B. এটি অন্য যেকোনো মোডের চেয়ে দ্রুত কাজ সম্পন্ন করে।

C. এটি প্রতিটি স্বতন্ত্র কমান্ড পর্যবেক্ষণ করে ত্রুটি শনাক্ত করে। ☒

D. এটি স্বয়ংক্রিয়ভাবে প্রোগ্রামিং এর ভুল সংশোধন করে।

Q44 Part B (Turner)

লেদ মেশিনে যখন একটি ড্রাইভিং প্লেট (driving plate) ব্যবহার করা হয়, তখন স্পিন্ডল (spindle) থেকে ওয়ার্কপিসে (workpiece) গতি সঞ্চালনে সাধারণত নিচের কোন কমপোনেন্টটি সাহায্য করে?

A. ক্যাচ প্লেট (Catch plate) ☒

B. ফেস প্লেট (Face plate)

C. স্টেডি রেস্ট (Steady rest)

D. টুল পোস্ট (Tool post)

Q45 Part B (Turner)

মাল্টি স্পিন্ডল অটোমেটিক লেদে কোন মেকানিজমটি ওয়ার্কপিসে টুল ফিড করার জন্য দায়ী?

A. ক্যাম মেকানিজম ☒

B. গিয়ারবক্স সিলেক্টর

C. হাইড্রোলিক পাম্প

D. লিড স্ক্রু অ্যাসেম্বলি

Q46 Part B (Turner)

কর্মীবাহিনীর (workforce) প্রেক্ষিতে কম্পিউটার নিউমেরিক্যাল কন্ট্রোল (CNC) মেশিনের একটি অসুবিধা হিসেবে কোন বিষয়টিকে বিবেচনা করা হয়

A. উন্নত মানের কায়িক দক্ষতার প্রয়োজন

B. দক্ষ ম্যানুয়াল অপারেটরের প্রয়োজনীয়তা হ্রাস ☒

C. অদক্ষ শ্রমের চাহিদা বৃদ্ধি

D. অধিক শারীরিক পরিশ্রমের প্রয়োজন

Q47 Part B (Turner)

প্রমিতকরণের মাধ্যমে অর্জিত বিনিময়যোগ্যতা (interchangeability) থেকে কোন উৎপাদন ব্যবস্থাটি সবচেয়ে বেশি উপকৃত হয়?

A. কাস্টমাইজড মাত্রায় একক উৎপাদন (Single-piece production)

B. স্বয়ংক্রিয় অ্যাসেম্বলি অপারেশনের মাধ্যমে ব্যাপক উৎপাদন (Mass production) ☒

C. ম্যানুয়াল ফিটিং পদ্ধতির মাধ্যমে প্রোটোটাইপ উৎপাদন (Prototype manufacturing)

D. পরিবর্তনশীল মাত্রাসহ পরীক্ষামূলক উৎপাদন (Experimental manufacturing)

Q48 Part B (Turner)

লেদ মেশিনে নার্লিং (knurling) কাজের জন্য সেট-আপ করার সময় স্পিন্ডল-এর গতি কেমন হওয়া উচিত?

A. ফেসিং (facing) কাজের জন্য ব্যবহৃত গতির সমান

B. সমজাতীয় উপাদানের ক্ষেত্রে টার্নিং গতির (turning speed) চেয়ে কম ☒

C. লেদ মেশিনের জন্য সম্ভাব্য সর্বোচ্চ (maximum speed available) গতি

D. সমজাতীয় উপাদানের ক্ষেত্রে টার্নিং (turning) গতির চেয়ে বেশি



Q49 Part B (Turner)

একটি প্রোডাকশন লাইনে একটি সিলিন্ড্রিকাল (cylindrical) ওয়ার্কপিসে বিভিন্ন ব্যাসের একাধিক ছিদ্র করার প্রয়োজন হয়, যেখানে দ্রুত অবস্থান পরিবর্তন বা রিপজিশনিং এবং সঠিক অ্যালাইনমেন্ট নিশ্চিত করা জরুরি। এই পরিস্থিতির জন্য কোন ধরনের জিগ (jig) সবচেয়ে উপযুক্ত হবে?

A. বক্স জিগ



B. চ্যানেল জিগ

C. টেমপ্লেট জিগ

D. প্লেট জিগ

Q50 Part B (Turner)

যদি কোনো লিড স্ক্রু-র পিচ 3 mm হয়, তবে স্ক্রুটির একটি পূর্ণ ঘূর্ণনের (complete rotation) ক্ষেত্রে এটি কী নির্দেশ করে?

A. থ্রেডের উচ্চতা 3 mm

B. স্ক্রুটির ব্যাস 3 mm

C. প্রতি ঘূর্ণনে নাটটি 3 mm এগিয়ে যায়



D. স্ক্রুটি প্রতি সেকেন্ডে 3 বার ঘোরে

Q51 Part B (Turner)

একটি কারখানায় 'ইভেন থ্রেড' (even threads) ব্যবহার করে যন্ত্রাংশ দ্রুত জোড়া লাগানো (assembly) এবং খোলার (disassembly) সুবিধা নিশ্চিত করা প্রয়োজন। ইভেন থ্রেডের কোন বৈশিষ্ট্যটি এটি সম্ভব করে তোলে?

A. ইভেন থ্রেড প্রতি ঘূর্ণনে দ্রুত অক্ষীয় সঞ্চালনের (axial movement) সুযোগ করে দেয়।



B. ইভেন থ্রেড লুব্রিকেশনের (lubrication) প্রয়োজনীয়তা কমিয়ে দেয়।

C. বিভিন্ন স্পিডে লক (locking) করার জন্য ইভেন থ্রেডে ঘর্ষণ বৃদ্ধি পায়।

D. সঠিকতার জন্য ইভেন থ্রেডে সবসময় সূক্ষ্ম পিচ (fine pitch) প্রয়োজন হয়।

Q52 Part B (Turner)

CNC টার্নিং-এ অনুপযুক্ত ক্ল্যাম্পিং কীভাবে যন্ত্রাংশের গুণমানকে প্রভাবিত করতে পারে?

A. এটি মাত্রাগত ত্রুটি (inaccuracies) সৃষ্টি করে



B. এটি কুল্যান্টের প্রবাহ হ্রাস করে

C. এটি টুলের স্থায়িত্ব (tool life) বৃদ্ধি করে

D. এটি স্পিন্ডলের গতি বৃদ্ধি করে

Q53 Part B (Turner)

একটি ওয়ার্কশপের বৈদ্যুতিক সরঞ্জাম মেরামতের আগে শর্ট সার্কিট পরীক্ষা করার জন্য কোন যন্ত্রটি ব্যবহার করা হয়?

A. ইনসুলেটেড প্লায়ার্স

B. প্লাস্টিকের হাতলযুক্ত স্ক্রু-ড্রাইভার

C. কাঠের হাতলযুক্ত হাতুড়ি

D. কন্টিনিউইটি মোডে সেট করা মাল্টিমিটার

**Q54 Part B (Turner)**

স্ট্রেইট পিন হ্যামারের কোন বৈশিষ্ট্যটি ধাতুকে একটি নির্দিষ্ট অভিমুখে প্রসারিত করতে সাহায্য করে?

A. প্রশস্ত ও সমতল মুখ যা বলকে সমানভাবে বিতরণ করে

B. মসৃণ কাঠের হাতল যা শক শোষণ করে

C. হ্যামার হেডের চোঙাকার গঠন

D. হাতলের সাথে সমান্তরালভাবে বিন্যস্ত সংকীর্ণ দীর্ঘায়িত পিন

**Q55 Part B (Turner)**

পরিমাপের রিডিং গ্রহণের জন্য ব্যবহৃত মূল স্কেলটি আউটসাইড মাইক্রোমিটারের কোন অংশে থাকে?

A. থিম্বল [Thimble]

B. ফ্রেম [Frame]

C. স্লিভ (ব্যারেল) [Sleeve (Barrel)]



D. র্যাচেট স্টপ [Ratchet stop]

Q56 Part B (Turner)

মাল্টিপল-স্টার্ট থ্রেডের তুলনায় সিঙ্গেল-স্টার্ট থ্রেডের ক্ষেত্রে কোন বৈশিষ্ট্যটি অনন্য?

A. এতে একাধিক খাঁজ (groove) থাকে

B. এর পিচ (pitch) পরিবর্তনশীল

C. প্রতি ঘূর্ণনে দুই পিচ (pitch) দূরত্ব অগ্রসর হয়

D. প্রতি ঘূর্ণনে এক পিচ (pitch) দূরত্ব অগ্রসর হয়

**Q57 Part B (Turner)**

যদি একটি কনভেয়ার বেল্ট সমদ্রুতিতে চলে, তবে এর বেগের ক্ষেত্রে কোনটি সত্য?

A. বেগ ধ্রুবক থাকে



B. বেগের অভিমুখ পরিবর্তিত হয়

C. বেগ বৃদ্ধি পায়

D. বেগ হ্রাস পায়



Blackbook Vocabulary — Now in the App!

Download Now on Google Play

Q58 Part B (Turner)

নিচের কোনটি সিস্পেল-পয়েন্ট কাটিং টুলে মডিফাইড রেক অ্যাস্পেল ব্যবহারের উদ্দেশ্যকে সবচেয়ে ভালোভাবে বর্ণনা করে?

- A. কাটার সময় টুলের ক্ষয় (tool wear) নিয়ন্ত্রণ করা।
- B. চিপ প্রবাহের (chip flow) উন্নতি ঘটানো এবং কাটিং ফোর্স হ্রাস করা। ☒
- C. মেশিনিংয়ের জন্য উপযুক্ত লিপ অ্যাস্পেল (lip angle) বেছে নেওয়া।
- D. ওয়ার্কপিসের উপরে টুলের উচ্চতা নির্ধারণ করা।

Q59 Part B (Turner)

একটি টার্নিং অপারেশনে (turning operation) টুলটিকে সেন্টারের উচ্চতার নিচে (below the center height) সেট করলে, তার তাৎক্ষণিক প্রভাব কী হবে?

- A. পুরো এজ (edge) জুড়ে টুলের সুষম ক্ষয় হবে
- B. ওয়ার্কপিসের উপর ঘর্ষণ বৃদ্ধি পাবে ☒
- C. কাটার সময় স্পিন্ডল স্পিড কমে যাবে
- D. চিপ গঠন (chip formation) প্রক্রিয়ার উন্নতি ঘটবে

Q60 Part B (Turner)

বিপুল সংখ্যক অনুরূপ যন্ত্রাংশ (parts) তৈরির ক্ষেত্রে প্রচলিত মেশিনের তুলনায় কম্পিউটার নিউমেরিক্যাল কন্ট্রোল (CNC) এর সুবিধাটি কী?

- A. প্রতিটি যন্ত্রাংশের ক্ষেত্রে অপারেটরের দক্ষতার ওপর অধিক নির্ভরতা
- B. প্রচলিত মেশিনিং পদ্ধতির তুলনায় দীর্ঘতর সাইকেল টাইম বা প্রক্রিয়াকরণের সময়
- C. ম্যানুয়াল বা কায়িক হস্তক্ষেপের কারণে যন্ত্রাংশগুলোর মধ্যে অধিক পার্থক্য বা তারতম্য থাকা
- D. প্রতিটি যন্ত্রাংশের জন্য সেট-আপের সময় কম হওয়া ☒

Q61 Part B (Turner)

নীল ব্যাকগ্রাউন্ডে, সাদা হেলমেটযুক্ত একটি ব্যক্তিগত নিরাপত্তা প্রতীক (personal safety sign) কর্মীদের কী নির্দেশ করে?

- A. এটি উপর থেকে কোনো বস্তু নিচে পড়ার বিষয়ে কর্মীদের সতর্ক করে।
- B. এটি নির্দেশ করে যে হেলমেট পরা অনুমোদিত নয়।
- C. এটি কর্মীদের সেফটি হেলমেট (safety helmet) পরতে বলে। ☒
- D. এটি হেলমেট রাখার স্থান নির্দেশ করে।

Q62 Part B (Turner)

ট্যাপিং (tapping)-এর সময় যথার্থ কাটিং ফ্লুইড কীভাবে চিপ (chip) অপসারণকে প্রভাবিত করে?

- A. এটি ট্যাপ ফ্লুট (tap flutes) থেকে চিপগুলোকে ধুয়ে বের করে দিতে সাহায্য করে। ☒
- B. এটি চিপগুলোকে ট্যাপ করা ছিদ্রের (tapped hole) ভেতরেই আটকে রাখে।
- C. এটি অপসারণের জন্য আরও বেশি চিপ তৈরি করে।
- D. এটি ফ্লুইডের মধ্যে চিপগুলোকে দ্রবীভূত করে।

Q63 Part B (Turner)

1.5 mm পিচ (pitch) বিশিষ্ট 30 mm দৈর্ঘ্যের একটি থ্রেডকে (thread) কাটা হ'লে মোট কতগুলি পূর্ণাঙ্গ থ্রেড তৈরি হবে?

- A. 20টি থ্রেড ☒
- B. 18টি থ্রেড
- C. 22টি থ্রেড
- D. 15টি থ্রেড

Q64 Part B (Turner)

উৎপাদনের সময় হাতুড়ির মাথাকে কেন শক্ত (hardened) ও টেম্পার (tempered) করা হয়?

- A. আঘাত করার সময় ক্ষয় রোধ করতে এবং ভঙ্গুরতার কারণে ফাটল আটকাতে ☒
- B. আঘাতের সময় হাতুড়ির মাথার স্থিতিস্থাপকতা বৃদ্ধি করতে
- C. হাতুড়ির উপরিভাগের অপক্ষয় প্রতিরোধ ক্ষমতা বাড়াতে
- D. সহজে ব্যবহারের সুবিধার্থে হাতুড়ির মাথার ওজন কমাতে

Q65 Part B (Turner)

স্কয়ার থ্রেড কাটিং (square thread cutting)-এর জন্য টুলের পুরুত্ব গণনা করতে কোন সূত্রটি ব্যবহার করা হয়?

- A. টুলের পুরুত্ব = $0.5 \times \text{পিচ}$ ☒
- B. টুলের পুরুত্ব = $\text{পিচ} + \text{লীড}$
- C. টুলের পুরুত্ব = $\text{পিচ} - \text{লীড}$
- D. টুলের পুরুত্ব = $2 \times \text{পিচ}$



Q66 Part B (Turner)

কিছু পরিমাপের ক্ষেত্রে ভার্নিয়ার ক্যালিপারের চেয়ে আউটসাইড মাইক্রোমিটার বেশি পছন্দ করা হয় কেন?

- A. এটি আকারে বড়
- B. এটি অধিকতর সঠিকতা (accuracy) এবং যথার্থতা (precision) প্রদান করে ✓
- C. এটি সহজেই অভ্যন্তরীণ মাত্রা পরিমাপ করতে পারে
- D. এটি কেবল দৈর্ঘ্য পরিমাপ করে

Q67 Part B (Turner)

চালক গিয়ারের (driver gear) দাঁতের (teeth) সংখ্যা 15 এবং চালিত গিয়ারের (driven gear) দাঁতের সংখ্যা 45 হলে, কোন রাশিটি গতির অনুপাতকে (speed ratio) ঠিকভাবে নির্দেশ করে?

- A. চালিত গিয়ারের গতি = চালক গিয়ারের গতি $\times (45/15)$
- B. চালিত গিয়ারের গতি = চালক গিয়ারের গতি $\times (15/45)$ ✓
- C. চালিত গিয়ারের গতি = চালক গিয়ারের গতি $\times (45/30)$
- D. চালিত গিয়ারের গতি = চালক গিয়ারের গতি $\times (30/45)$

Q68 Part B (Turner)

কারখানায় কোনো ভারী বস্তুকে নিরাপদে উত্তোলন করার সঠিক পদ্ধতি কোনটি?

- A. ভারী বস্তুটি তোলার সময় শরীরকে মোচড়ানো
- B. পা সোজা রাখা এবং পিঠ বাঁকানো
- C. শুধুমাত্র আঙুলের ওপর ভর দিয়ে বাহুর সাহায্যে তোলা
- D. হাঁটু ভাঁজ করা এবং পিঠ সোজা রাখা ✓

Q69 Part B (Turner)

একজন মেশিনিস্টকে একটি ইউনিভার্সাল ডিভাইডিং হেড (universal dividing head) ব্যবহার করে প্রতি ইঞ্চিতে 18টি থ্রেড কাটতে হবে। যদি ডিভাইডিং হেডটির ওয়ার্ম অনুপাত (worm ratio) 40 : 1 হয়, তবে ওয়ার্কপিসটির এক ঘূর্ণনের জন্য ইনডেক্স ক্র্যাঙ্কের কতগুলি পূর্ণ ঘূর্ণনের (full turns) প্রয়োজন হবে?

- A. 40 পূর্ণ ঘূর্ণন ✓
- B. 20 পূর্ণ ঘূর্ণন
- C. 10 পূর্ণ ঘূর্ণন
- D. 18 পূর্ণ ঘূর্ণন

Q70 Part B (Turner)

প্রচলিত লেদ মেশিনে ফিড রডটি সাধারণত কোথায় অবস্থান করে?

- A. চাকের নিচে
- B. টেইলস্টকের উপরে
- C. স্পিন্ডলের ভিতরে
- D. লিড স্ক্রুর সমান্তরালে ✓

Q71 Part B (Turner)

মার্কিং টেবিলের উপরের পৃষ্ঠ (top surface) তৈরি করতে কোন উপাদানটি সবচেয়ে বেশি ব্যবহৃত হয়?

- A. পালিশ করা পৃষ্ঠযুক্ত কাঠ
- B. রঙ করা ফিনিশযুক্ত মাইল্ড স্টিল
- C. ব্রাশ করা ফিনিশযুক্ত অ্যালুমিনিয়াম
- D. গ্রাউন্ড ফিনিশযুক্ত ঢালাই লোহা ✓

Q72 Part B (Turner)

একজন টেকনিশিয়ান যদি একটি সমকোণী ত্রিভুজের ভূমি এবং উচ্চতার পরিমাপ জানেন, তবে কোন ত্রিকোণমিতিক অনুপাতটি তাকে ভূমিসংলগ্ন কোণটি নির্ণয় করতে সহায়তা করবে?

- A. সাইন (Sine)
- B. ট্যানজেন্ট (Tangent) ✓
- C. কোসাইন (Cosine)
- D. সেক্যান্ট (Secant)

Q73 Part B (Turner)

একটি ক্লোজড-লুপ কম্পিউটার নিউমেরিক্যাল কন্ট্রোল (CNC) মেশিন কন্ট্রোল সিস্টেমে কোন উপাদানটি ফিডব্যাক প্রদান করে?

- A. পজিশন ট্রান্সডিউসার ✓
- B. পাওয়ার সাপ্লাই
- C. রিলে মডিউল
- D. লিমিট সুইচ

Q74 Part B (Turner)

কর্মশালায় ত্রুটিপূর্ণ পণ্য শনাক্ত করে পুনঃপ্রক্রিয়াকরণ বা নিষ্পত্তির জন্য আলাদা করার সময় কোন কারিগরি ফর্মটির প্রয়োজন হয়?

- A. ডেলিভারি চালান
- B. সরঞ্জাম অংশাঙ্কণ পত্র বা টুল ক্যালিব্রেশন শীট
- C. উৎপাদন পরিকল্পনা ফর্ম বা প্রোডাকশন প্ল্যান ফর্ম
- D. ত্রুটি প্রতিবেদন বা নন-কনফরমেন্স রিপোর্ট ✓



Q75 Part B (Turner)

একটি সাধারণ ইঞ্জিনিয়ারিং ড্রয়িং বোর্ডের দৈর্ঘ্য ও প্রস্থের আদর্শ অনুপাত কত?

A. ড্রয়িং বোর্ডের ক্ষেত্রে আদর্শ অনুপাত হল 3:2

B. ড্রয়িং বোর্ডের ক্ষেত্রে আদর্শ অনুপাত হল 2:1

C. ড্রয়িং বোর্ডের ক্ষেত্রে আদর্শ অনুপাত হল 4:1

D. ড্রয়িং বোর্ডের ক্ষেত্রে আদর্শ অনুপাত হল $\sqrt{2}:1$



Blackbook Vocabulary — Now in the App!

▶ Download Now on Google Play