

01. $(\sqrt{11} + \sqrt{7}) \times (\sqrt{11} - \sqrt{7})$ का मूल्य है / The value of $(\sqrt{11} + \sqrt{7}) \times (\sqrt{11} - \sqrt{7})$ is
(A) -3 (B) 18
(C) 4 (D) -18
02. दो बिंदुओं P(5,5) और Q(5,10) के बीच PQ दूरी है / The distance PQ between the two points P(5,5) and Q(5,10) is
(A) 0 इकाई / 0 unit (B) 5 इकाईयाँ / 5 units
(C) 15 इकाईयाँ / 15 units (D) 50 इकाईयाँ / 50 units
03. एक रेखा $x + y = 8$ का ग्राफ x धुरी को काटता है _____ पर / The graph of line $x + y = 8$ intersects the x axis at
(A) (8, 0) (B) (0, -8)
(C) (-8, 0) (D) (0, 8)
04. यदि एक वर्ग के पक्ष हैं। यूनिट, तो विकर्ण की लम्बाई है / If the sides of a square are 1 unit, the length of the diagonal is
(A) 1.414 इकाई / 1.414 unit (B) 2 इकाई / 2 unit
(C) 1 इकाई / 1 unit (D) 3.14 इकाई / 3.14 unit
05. एक वृत्त में, चापकर्ण (chord) की अधिकतम लम्बाई है / The maximum length of chord in a circle is
(A) त्रिज्या / Radius (B) व्यास / Diameter
(C) परिधि / Circumference (D) त्रिज्या/2 / Radius/2

06. केन्द्र से चापकर्ण AB की दूरी 12 cm और चापकर्ण की लम्बाई 10 cm है, तो वृत्त का व्यास है / Distance of chord AB from the centre is 12 cm and length of the chord is 10 cm then the diameter of the circle is
- (A) 26 cm (B) 13 cm
(C) $\sqrt{244}$ cm (D) 20 cm
07. ग्राफ के आलेखन के लिए, 'y' धुरी पर संवेग, और x धुरी पर समय, संवेग-समय ग्राफ का ढाल देता है / Plotting a graph for momentum on y axis and time on x axis, slope of momentum-time graph gives.
- (A) प्रेरक बल / Impulsive force
(B) गतिवर्धन / Acceleration
(C) बल का दर / Rate of force
(D) बल / Force
08. किलो वाट्ट-घंटा, इकाई है / Kilowatt-hour is the unit of
- (A) प्रतिरोधकता / Resistivity
(B) चालकता / Conductivity
(C) विद्युत ऊर्जा / Electrical energy
(D) विद्युत शक्ति / Electrical power
09. निम्न में से कौन-सा अक्रिय गैस है? / Which of the following is not an inert gas?
- (A) एर्गॉन / Argon (B) नैट्रोजन / Nitrogen
(C) हीलियम / Helium (D) हैड्रोजन / Hydrogen



तकनीशियन 'बी' (फिटर)
TECHNICIAN 'B' (FITTER)

A

10. 25% शराब घोल का अर्थ है / 25% alcohol solution means
- (A) 25 ml शराब, 100 ml पानी में / 25 ml alcohol in 100 ml of water
(B) 25 ml शराब, 75 ml पानी में / 25 ml alcohol in 75 ml of water
(C) 25 ml शराब, 25 ml पानी में / 25 ml alcohol in 25 ml of water
(D) 75 ml शराब, 25 ml पानी में / 75 ml alcohol in 25 ml of water
11. एक गोले का सममितीय प्रक्षेपण है/ Isometric projection of a sphere is a
- (A) एक वृत्त / Circle (B) दीर्घवृत्त / Ellipse
(C) अतिपरवलय / Hyperbola (D) परवलय / Parabola
12. एक एकीकृत त्रिकोणी बाहरी चूड़ी के लिए, शिखर और जड के बीच की दूरी है _____ जटाँ, "p", चूड़ी की पिच् है / For a unified triangular external thread, the distance between crest and root is _____, where "p" is the pitch of the thread.
- (A) 0.75p (B) 0.51p
(C) 0.61p (D) 0.64p
13. निम्न में से कौन सा, चित्रकारी में घटती स्केल का द्योतक है? / Which of the following represents the reducing scale in drawing?
- (A) 1 : 2 (B) 1 : 1
(C) 1 : 0.5 (D) 4 : 2



14. एक आयत के सामने का दृश्य, जब वह क्षैतिजी समतल के समानान्तर पर है और खड़ी सतह के अभिलम्ब पर है / The front view of a rectangle when it is parallel to horizontal plane and perpendicular to vertical plane is
- (A) वर्ग / Square (B) आयत / Rectangle
(C) रेखा / Line (D) बिंदु / Point
15. निम्न में से कौन-सा, अपने पक्ष, जो स्थिर (fixed) रहता है, पर घूर्णनी आयत से बनता है? / Which of the following is formed by revolving rectangle about one of its sides which remains fixed?
- (A) खोखला बेलन / Hollow cylinder
(B) बेलन / Cylinder
(C) आयताकारी प्रिज़्म / Rectangular prism
(D) घन / Cube
16. गैस वेल्डिंग में, उपयोग किया गया जैस मिश्रण में होता है / In gas welding, the gas mixture used consists of
- (A) प्राणवायु और हैड्रोजन / Oxygen and Hydrogen
(B) प्राणवायु और एसिटैलीन / Oxygen and Acetylene
(C) प्राणवायु और प्रोपेन / Oxygen and Propane
(D) प्राणवायु और कोल गैस / Oxygen and Coal gas
17. वह गहराई जहाँ तक, भरने की सामग्री को आधार धातु से मिलाया जाता है, कहलाता है / The depth up to which the filler material is mixed up with base metal is called
- (A) निक्षेपण / Deposition
(B) प्रबलीकरण / Reinforcement
(C) द्रवण (विलयन) / Fusion depth
(D) ऊष्मा प्रभावित जोन् / Heat affected zone



तकनीशियन 'बी' (फिटर)
TECHNICIAN 'B' (FITTER)

A

18. निम्नलिखित वेल्डिंग (टंकण) प्रक्रिया, खपती एलेक्ट्रोडों को उपयोग करती है / The following welding process uses consumable electrodes
- (A) जी टी ए डब्ल्यू (टी आई जी) /GTAW (TIG)
(B) जी एम ए डब्ल्यू (एम आई जी) / GMAW (MIG)
(C) थर्मैट वेल्डिंग / Thermite Welding
(D) गैस वेल्डिंग / Gas Welding
19. दो टुकड़ों को जोड़ने की प्रक्रिया, जिसमें एक अ-लोहमय मिश्रधातु को, धातु के टुकड़ों के बीच में तरल अवस्था में प्रवेश कराया जाता है और ठोस बनने दिया जाता है, कहलाता है / The process of joining two pieces in which a non-ferrous alloy is introduced in liquid state between the pieces of metals and allowed to solidify is known as
- (A) टॉका लगाना / Brazing
(B) वेल्डिंग / Welding
(C) चीरना / Lancing
(D) जकडना / Riveting
20. दो टुकड़ों को अस्थायी तरीके से पकड़ने के लिए उपयोगी छोटे वेल्ड को कहते हैं / Small weld used to temporarily hold the two pieces is called as
- (A) क्रेटर / Crater
(B) आधार धातु / Base metal
(C) टैक वेल्डिंग / Tack welding
(D) भेदक / Penetration
21. भारत में PSLV और GSLV राकेट के प्रवर्तन (launching) के लिए, प्रवर्तक स्टेशन, स्थित है / For launching PSLV & GSLV rockets in India, the launch station is located at
- (A) श्रीहरिकोटा / Sriharikota
(B) कुलसेकरपट्टिनम / Kulasekarapattinam
(C) तिरुवनान्तपुरम / Thiruvananthapuram
(D) महेन्द्रगिरि / Mahendragiri

22. धरती अवलोकन उपग्रह धूमते है / The earth observation satellites rotate
- (A) उत्तर-पूर्व / North-East
(B) दक्षिण- पूर्व / South-East
(C) उत्तर-दक्षिण / North-South
(D) दक्षिण-पश्चिम / South-West
23. धातु का वह गुण, जिससे वह शॉक या आघात के सहन करता है, कहलाता है / The property of metal to withstand shock or impact is called
- (A) आघातवर्ध्य / Malleability
(B) कडापन / Toughness
(C) तन्यता / Ductility
(D) भुरभुरापन / Brittleness
24. इनमें से किसमें अधिक लचीलेपन का गुण होता है? / Which of the following has more elastic property?
- (A) ताँबा / Copper
(B) रबड़ / Rubber
(C) मृदु स्टील / Mild steel
(D) लकड़ी / Wood
25. इनमें से कौन-सी सामग्री के गुण, स्प्रिंग के लिए उच्चतर होनी चाहिए? / Which of the following material properties should be higher for springs?
- (A) तन्यता / Ductility
(B) लचीलापन / Elasticity
(C) भुरभुरापन / Brittleness
(D) कडापन / Toughness

	तकनीशियन 'बी' (फिटर) TECHNICIAN 'B' (FITTER)	A
---	---	----------

26. ड्रिल बिट में, फ्लूट्स (कुंडलित खाँचा) का गुण है / The purpose of flutes (spiral grooves) in the drill bit is
- (A) काटने के किनारों का बनना / To form the cutting edges
- (B) चिप्स को कुण्डलित करने के लिए और उन्हें बाहर आने देना / To curl the chips and allow them to come out
- (C) कूलन्ट (coolant) को काटने के किनारे से पार बहने में सहायत देना / To facilitate the coolant to flow past the cutting edge
- (D) उपरोक्त सभी / All of these above
27. RPM में, ड्रिल बिट घूर्णन, काटने की गति, 31.4 m/min और ड्रिल व्यास 10 mm के लिए है / Drill bit rotation in RPM for cutting speed of 31.4 m/min and drill diameter of 10 mm is
- (A) 100 RPM (B) 10000 RPM
- (C) 10 RPM (D) 1000 RPM
28. उपकरण फीड की दिशा परिवर्तन, तकली के लिए उसी दिशा में परिवर्तित करने के लिए लेथ में उपयोगी इकाई है / The unit used in lathe to change the direction of tool feed for the same direction of variation of spindle is
- (A) टैल स्टॉक / Tail stock (B) टूल पास्ट / Tool past
- (C) टम्ब्लर गियर / Tumbler gear (D) हेड स्टॉक / Head stock
29. गाँठ बांधना है / Knurling is a
- (A) काटने का काम / Cutting operation
- (B) पालिश करने का काम / Polishing operation
- (C) पीसने का काम / Grinding operation
- (D) बनाने का काम / Forming operation



तकनीशियन 'बी' (फिटर)
TECHNICIAN 'B' (FITTER)

A

30. रीमर (परिछिद्रक), उदाहरण है / Reamer is an example for
(A) एक-बिंदु काटने के उपकरण का / Single-point cutting tool
(B) दो-बिंदु काटने के उपकरण का / Two-point cutting tool
(C) बहु-बिंदु के काटने के उपकरण का / Multi-point cutting tool
(D) उपरोक्त में से कोई नहीं / None of the above
31. 10 mm व्यास का मेट्रिक चूड़ी का द्योतक, चित्रांकन में है / Metric thread of 10 mm diameter is represented in drawing as
(A) 10 M (B) M&10
(C) M¹⁰ (D) M10
32. 100 mm x 100 mm x 10 mm आयामों के वर्गाकार प्लेट का द्रव्य है (सामग्री की सघनता = 7,800 kg/m³ / The mass of the square plate of dimension 100 mm x 100 mm x 10 mm (density of material = 7,800 kg/m³) is
(A) 7.8 कि.ग्रा. / 7.8 kg (B) 0.78 कि.ग्रा. / 0.78 kg
(C) 7,800 कि.ग्रा. / 7,800 kg (D) 780 कि.ग्रा. / 780 kg
33. यदि बैटरी अम्ल विशिष्ट घनत्व 1.3 है, तो घनत्व है / If the battery acid specific gravity is 1.3, its density is
(A) 130 कि.ग्रा./मी.³ / 130 kg/m³ (B) 1,300 कि.ग्रा./मी.³ / 1,300 kg/m³
(C) 13,000 कि.ग्रा./मी.³ / 13,000 kg/m³ (D) 13 कि.ग्रा./मी.³ / 13 kg/m³
34. एक पिण्ड, एक सीधी रेखा में 100 m दूरी 10 सेकेण्ड में तय करता है। पिण्ड का वेग है / A body travels a distance of 100 m in a straight line in 10 s. The velocity of the body is
(A) 10 एम/एस / 10 m/s (B) 100 एम/एस / 100 m/s
(C) 0.1 एम/एस / 0.1 m/s (D) 1,000 एम/एस / 1,000 m/s




35. ऊष्मीय पृथक्करण सामग्री में होनी चाहिए / Thermal insulation material shall have
- (A) उच्च ऊष्मीय चालकता / High thermal conductivity
- (B) मध्यम ऊष्मीय चालकता / Medium thermal conductivity
- (C) निम्न ऊष्मीय चालकता / Low thermal conductivity
- (D) ऊष्मीय चालकता से आजाद / Independent of thermal conductivity
36. एक तरल पदार्थ, 5 m^2 के क्षेत्र पर $1,000 \text{ N}$ का बल डालता है। दबाव कितनी है? / A liquid imparts a force of $1,000 \text{ N}$ on an area of 5 m^2 . What is the pressure?
- (A) 5000 पैस्कल / Pascal
- (B) 200 पैस्कल / Pascal
- (C) 2 पैस्कल / Pascal
- (D) 0.005 पैस्कल / Pascal
37. सीसा और पिच, बराबर हैं / Lead and pitch are equal for
- (A) एक प्रारंभी चूड़ी के लिए / Single-start thread
- (B) द्वि-प्रारंभी चूड़ी के लिए / Two-start thread
- (C) त्रि-प्रारंभी चूड़ी के लिए / Three-start thread
- (D) उपरोक्त में से कोई नहीं / None of the above


38. वह हस्त नल, जिसको ब्लाइण्ड होल की चूडियों को सही गहराई तक पूर्ण करने के लिए, उपयोग किया जाता है / The hand tap used for finishing the threads of blind hole to the correct depth is
- (A) शृण्डाकार नल / Taper tap
- (B) मध्यस्थ नल / Intermediate tap
- (C) (A) और (B) दोनों / Both (A) and (B)
- (D) आधार नल / Bottoming tap
39. पेषण पहिए को कसने में, नट को तकली पर चूडिगत, तकली के घूर्णनी दिशा के _____ दिशा में किया जाता है। / In the grinding wheel tightening, the nut is threaded on to the spindle in a direction _____ to the direction of rotation of the spindle.
- (A) कोई भी दिशा / Any direction
- (B) समान दिशा / Same direction
- (C) विपरीत दिशा / Opposite direction
- (D) उपरोक्त में से कोई नहीं / None of the above
40. पेषण पहिए की सतह पर बाधा दूर करने और अपघर्षक के भारी दानों को दूर करने को कहते हैं / The removal of clogs on the surface of grinding wheel and blunt grains of the abrasive is called
- (A) चमकदार / Glazing
- (B) भारान्वित / Loading
- (C) अनुरेखन / Tracing
- (D) प्रतिसारण / Dressing




41. BIS प्रणाली में छेद के मौलिक विचलन को कैसे सूचित किया जाता है? / How to indicate fundamental deviation of hole in BIS system?
- (A) निम्न केस अक्षर / Lower-case letters
(B) बडा अक्षर / Capital letters
(C) मोटा अक्षर / Bold letters
(D) तिरछा अक्षर / Italic letters
42. 30 ± 0.005 mm में सह्यता है / In 30 ± 0.005 mm, the tolerance is
- (A) 0.05 मि.मी. / 0.05 mm
(B) -0.005 मि.मी. / -0.005 mm
(C) 0 मि.मी. / 0 mm
(D) 0.01 मि.मी. / 0.01 mm
43. $20_{-0}^{+0.05}$ mm के छेद और $20_{+0.025}^{+0.075}$ mm शैफ्ट का संयोग है / The combination of $20_{-0}^{+0.05}$ mm hole and $20_{+0.025}^{+0.075}$ mm shaft is a
- (A) निकासी फिट / Clearance fit
(B) परिवर्तन फिट / Transition fit
(C) हस्तक्षेप फिट / Interference fit
(D) उपरोक्त में से कोई नहीं / None of the above
44. मध्य वेधनी में, टिप (नोक) का कोण है / The angle of tip in centre punch is
- (A) 30°
(B) 45°
(C) 60°
(D) 90°

	तकनीशियन 'बी' (फिटर) TECHNICIAN 'B' (FITTER)	A
---	---	----------


45. पतले भागों के ट्यूबों को काटने का उचित लोहा आरी ब्लेड का पिच है / The most suitable pitch of hacksaw blade for cutting thin section tubes is
- (A) 2 mm (B) 0.8 mm
(C) 1.4 mm (D) 1.8 mm
46. गुनिया द्वारा मापन की परिशुद्धता होगी / The accuracy of measurement by try square will be
- (A) 10 मि.मी. लम्बाई में 0.02 मि.मी. / 0.02 mm in 10 mm length
(B) 10 मि.मी. लम्बाई में 0.2 मि.मी. / 0.2 mm in 10 mm length
(C) 10 मि.मी. लम्बाई में 0.002 मि.मी. / 0.002 mm in 10 mm length
(D) 10 मि.मी. लम्बाई में 2 मि.मी. / 2 mm in 10 mm length
47. एक-काट फैल में, मध्य रेखा का दाँत कोण है / In a single-cut file, teeth angle to the centre line is
- (A) 90° (B) 70°
(C) 51° (D) 60°
48. जहाँ सामग्री में भारी कमी है, ऐसे में उपयोगी फैल है / The file used in cases where there is a heavy reduction in material is
- (A) चिकनी फैल / Smooth file
(B) डेड चिकनी फैल / Dead smooth file
(C) द्वितीय काट फैल / Second-cut file
(D) दोगला फैल / Bastard file

 इसरो ISRO	तकनीशियन 'बी' (फिटर) TECHNICIAN 'B' (FITTER)	A
--	---	---

49. 30.5° कोण का अर्थ है / 30.5° angle means
- (A) 30°30' (B) 30°50'
 (C) 30°60' (D) 30°15'
50. छेनी में , निकासी कोण और बिंदु कोण, झुकाव कोण का कुल है / The sum of rake angle, point angle and clearance angle in chisels is
- (A) 45° (B) 90°
 (C) 118° (D) 135°
51. अल्युमिनियम सामग्री को काटने के छेनियों के लिए, बिंदु नोक कोण है / The point tip angle for chisels to cut Aluminium material is
- (A) 65° (B) 55°
 (C) 45° (D) 30°
52. वर्नियर कैलिपर में, मुख्य स्केल पर, एक मुख्य स्केल विभाजन 1 मि.मी. और 50 समान विभाजन (वर्नियर स्केल पर) 49 विभाजन (49 मि.मी.) होते हैं। वर्नियर का न्यूनतम गणना है / In vernier caliper, one main scale division is 1 mm and 50 equal divisions of vernier scale occupy 49 divisions (49 mm) on the main scale. The least count of the vernier is
- (A) 0.02 मि.मी. / 0.02 mm (B) 0.01 मि.मी. / 0.01 mm
 (C) 0.05 मि.मी. / 0.05 mm (D) 0.049 मि.मी. / 0.049 mm
53. M 10 × 1.5 मि.मी. अन्दरूनी टैपिंग के लिए (व्यावहारिक आगमन के अनुसार) आवश्यक टैप ड्रिल आकार है / For M 10 × 1.5 mm internal tapping, the tap drill size required is (as per the practical approach)
- (A) 8.5 मि.मी. / 8.5 mm (B) 10.5 मि.मी. / 10.5 mm
 (C) 11.5 मि.मी. / 11.5 mm (D) 7 मि.मी. / 7 mm

	तकनीशियन 'बी' (फिटर) TECHNICIAN 'B' (FITTER)	A
---	---	----------

54. एक सुरक्षा संकेत बोर्ड, जो आकार में त्रिकोणी है उसकी पीले रंग की पृष्ठभूमि है और उसके काले रंग के बार्डर के साथ एक संकेताक्षर है, जिसका मतलब है / A safety sign board triangular in shape with yellow background and black border and a symbol means
- (A) मद्य - निषेध / Prohibition
- (B) चेतावनी / Warning
- (C) क्या किया जाना चाहिए / What must be done
- (D) सूचित सुरक्षा प्रबन्ध / Indicated safety provision
55. शीट के मोटापे के मापन में उपयोगी, निम्न में से कौन-सा है? / Which of the following is used to measure the sheet thickness?
- (A) शीट गेज / Sheet gauge
- (B) फीलर गेज / Feeler gauge
- (C) बाह्य कैलिपर / Outside callipers
- (D) तार गेज / Wire gauge
56. एक हथौड़े की मुख्य विशिष्टताएँ हैं / The major specifications of a hammer are
- (A) मारतौल का उल्टे सिरे का आयाम और पीन का आकार / Dimension of peen and shape of peen
- (B) हथौड़े की लम्बाई और पीन का आकार / Length of hammer and shape of peen
- (C) हैंडल की लम्बाई और पीन का आकार / Length of handle and shape of peen
- (D) पीन का भार और आकार / Weight and shape of peen

 इंसरो ISRO	तकनीशियन 'बी' (फिटर) TECHNICIAN 'B' (FITTER)	A
---	---	---

57. अन्दरूनी घुमावी रेखाओं को काटने और घुमावी किनारों की छाटाई करने के लिए _____ का उपयोग किया जाता है। / To cut the inside curved lines and for trimming curved edges, _____ is used.
- (A) टैमैन का शियर / Timan's shear (B) ब्लॉक शियर / Block shears
 (C) बेण्ड स्निप / Bend snips (D) सीधे स्निप / Straight snips
58. निम्नलिखित में से किसे रिबेट सामग्री के लिए उपयोग नहीं किया जा सकता? / Which of the following cannot be used as rivet material?
- (A) ढलवाँ लोहा / Cast iron (B) मृदु स्टील / Mild steel
 (C) ताँबा / Copper (D) अल्युमिनियम / Aluminium
59. (मशीनी काट तत्वों के लिए) धातु के किनारे की, रिबेट के मध्य से, न्यूनतम दूरी होनी चाहिए (रिबेट व्यास "d" के लिए) / The minimum distance from the edge of metal (for machine-cut elements) to the center of the rivet should be (for the rivet diameter "d")
- (A) 0.5d (B) 2d
 (C) 3d (D) 1.5d
60. सतही गेज, एक / Surface gauge is one of the
- (A) कोण मापी उपकरण है / Angle measuring instrument
 (B) अन्दरूनी व्यास मापी उपकरण है / Inner diameter measuring instrument
 (C) खुरदरापन मापी उपकरण / Roughness measuring instrument
 (D) चिह्नित करनेवाला उपकरण / Marking tool

**इसरो नोदन कॉम्प्लेक्स/ISRO PROPULSION COMPLEX
महेंद्रगिरि/Mahendragiri**

Advt. No.IPRC/RMT/2019/03 dated 21.09.2019

Name of the Post	TECHNICIAN B (FITTER)	Post Code	003
-------------------------	------------------------------	------------------	------------

FINAL ANSWER KEY FOR WRITTEN TEST HELD ON 10.04.2022

Question No.	Question Booklet Code				
	A	B	C	D	E
01	C	A	C	C	A
02	B	D	B	D	B
03	A	C	B	B	D
04	A	***	C	B	A
05	B	C	C	A	A
06	A	B	D	C	C
07	D	B	B	B	A
08	C	C	B	A	B/D
09	***	C	A	A	D
10	B	B	B	B	B
11	A	C	C	B	D
12	C	B	D	A	B
13	A	C	D	C	D
14	C	D	C	A	C
15	B	B	B	A	B
16	B	B	A	D	A
17	C	A	A	C	D
18	B	D	B	***	D
19	A	C	C	B	C
20	C	D	B	D	D
21	A	B	A	D	C
22	C	C	B	B	B
23	B	D	A	A	A
24	C	D	C	C	A
25	B	B	A	A	B
26	D	D	C	A	B
27	D	D	A	B	A
28	C	C	B/D	D	C
29	D	B	D	A	A
30	C	A	A	A	B

Contd.....2

Name of the Post	TECHNICIAN B (FITTER)	Post Code	003
------------------	-----------------------	-----------	-----

Question No.	Question Booklet Code				
	A	B	C	D	E
31	D	A	D	C	A
32	B	B	C	B	C
33	B	B	***	B	A
34	A	A	C	C	B
35	C	C	B	B	D
36	B	A	C	C	D
37	A	B	B	D	B
38	D	A	B	D	C
39	C	C	D	C	D
40	D	A	D	B	D
41	B	D	D	A	C
42	D	D	C	C	D
43	B	C	D	A	B
44	D	D	B	B/D	B
45	B	C	A	D	A
46	C	B	C	C	D
47	D	A	A	B	C
48	D	B	D	C	D
49	A	D	D	B	C
50	B	B	C	D	B
51	D	D	D	C	C
52	A	C	A	D	B
53	A	A	B	B	C
54	B	B/D	D	D	B
55	D	D	A	B	B
56	D	A	A	D	C
57	C	B	B	D	A
58	A	D	D	D	D
59	B/D	A	B	C	C
60	D	A	D	D	***

*** Question not considered for evaluation