



Co-funded by the European Union



Norwegian Embassy
Islamabad



ویڈیو

اسیسمنٹ پیچ

نیشنل ووکیشنل سرٹیفیکیٹ لیول-3

ورژن-1، اگست-2019



Implemented by

giz Deutsche Gesellschaft
für Internationale
Zusammenarbeit (GIZ) GmbH

Published by

National Vocational and Technical Training Commission
Government of Pakistan

Headquarter

Plot 38, Kirthar Road, Sector H-9/4, Islamabad, Pakistan
www.navttc.org

Responsible

Director General Skills Standard and Curricula, National Vocational and Technical Training Commission
National Deputy Head, TVET Sector Support Programme, Deutsche Gesellschaft für Internationale Zusammenarbeit (GIZ) GmbH

Layout & design

SAP Communications

Photo Credits

TVET Sector Support Programme

URL links

Responsibility for the content of external websites linked in this publication always lies with their respective publishers. TVET Sector Support Programme expressly dissociates itself from such content.

This document has been produced with the technical assistance of the TVET Sector Support Programme, which is funded by the European Union, the Federal Republic of Germany and the Royal Norwegian Embassy and has been commissioned by the German Federal Ministry for Economic Cooperation and Development (BMZ). The Deutsche Gesellschaft für Internationale Zusammenarbeit (GIZ) GmbH in close collaboration with the National Vocational and Technical Training Commission (NAVTTTC) as well as provincial Technical Education and Vocational Training Authorities (TEVTAs), Punjab Vocational Training Council (PVTC), Qualification Awarding Bodies (QABs)s and private sector organizations.

Document Version

August, 2019

Islamabad, Pakistan

ویڈیو

اسیسمنٹ پیچ

نیشنل ووکیشنل سرٹیفیکیٹ لیول-3

ورژن-1، اگست-2019

امیدوار کے لیے ہدایات

	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
National Vocational Certificate Level-3 in (Mechanical Technology) "Welder -[Vertical(3F,3G) and Over-Head (4F, 4G) Positions]"	Qualification
Perform Basic Calculations and Estimate Materials	Competency Standard
Formative Assessment	اسیمنٹ کا مقصد
اس اسیمنٹ میں مہارت ثابت کرنے کے لیے آپ کو ذیل میں دی گئی سرگرمیوں کا مظاہرہ کرنا لازمی ہے: 1. اسیمنٹ کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ میں استعمال ہونے والے میٹریل کا تخمینہ لگائیں 2. نانچ اسیمنٹ	امیدوار کے لیے رہنمائی
02 گھنٹے	پریکٹیکل اسیمنٹ کے لیے مقرر کردہ وقت
پریکٹیکل اسیمنٹ کے دوران ذیل میں دیئے گئے کارکردگی کے معیارات کے مطابق آپ کی صلاحیتوں کو جانچا جائے گا۔	
دی گئی جاب کو مد نظر رکھتے ہوئے حسابی عوامل کو سرانجام دینے کیلئے ڈیٹا درج کریں	1
معیاری فارمولا / فارمولوں کو استعمال کرتے ہوئے یونٹس / اکائیوں کو مطلوبہ اعداد و شمار / اکائی میں تبدیل کریں	2
چار بنیادی حسابی آپریشنوں کا استعمال کرتے ہوئے مکمل اعداد، مخلوط نمبر، کسری اور اعشاری نمبروں / ہندسوں میں شامل سادہ حسابات کو سرانجام دیں	3
معیاری طریقہ کار کے مطابق امپیریل پیمائش کو میٹرک پیمائش میں تبدیل کریں	4
معیاری طریقہ کار کے مطابق میٹریل کے حجم اور وزن جیسے حسابات کو سرانجام کریں	5
معیاری طریقہ کار کے لحاظ سے ویلڈ کے صحیح حجم کا حساب لگائیں	6
اسیمنٹ کی ہدایات کے مطابق جاب کیلئے درکار میٹریل کا تخمینہ لگائیں	7
آخر میں کئے گئے تمام عوامل کی جانچ پڑتال کریں (اگر ضروری ہو تو تصحیح کریں)	8

امیدوار کے لیے اپنی صلاحیتوں کی اسیسمنٹ کے لیے چیک لسٹ
Self-Assessment Checklist for Candidate

	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
National Vocational Certificate Level-3 in (Mechanical Technology) "Welder -[Vertical(3F,3G) and Over-Head (4F, 4G) Positions]"	Qualification
Perform Basic Calculations and Estimate Materials	Competency Standard
اس اسیسمنٹ میں مہارت ثابت کرنے کے لیے آپ کو ذیل میں دی گئی سرگرمیوں کا مظاہرہ کرنا لازمی ہے: 1. اسیسمنٹ کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ میں استعمال ہونے والے میٹریل کا تخمینہ لگائیں 2. ناچ اسیسمنٹ	امیدوار کے لیے رہنمائی
02 گھنٹے	پریکٹیکل اسیسمنٹ کے لیے مقرر کردہ وقت
نیچے دی گئی مہارتوں کو غور سے پڑھیں اور ان کے سامنے دیے گئے متعلقہ کالم میں <input checked="" type="checkbox"/> کا نشان لگائیں	

مہارت نہیں رکھتا	مہارت رکھتا ہوں	مہارتوں کا معیار	نمبر شمار
		دی گئی جاب کو مد نظر رکھتے ہوئے حسابی عوامل کو سرانجام دینے کیلئے ڈیٹا درج کرنا	1
		معیاری فارمولا / فارمولوں کو استعمال کرتے ہوئے یونٹس / اکائیوں کو مطلوبہ اعداد و شمار / اکائی میں تبدیل کرنا	2
		چار بنیادی حسابی آپریشنوں کا استعمال کرتے ہوئے مکمل اعداد، مخلوط نمبر، کسری اور اعشاری نمبروں / ہندسوں میں شامل سادہ حسابات کو سرانجام دینا	3
		معیاری طریقہ کار کے مطابق امپیریل پیمائش کو میٹرک پیمائش میں تبدیل کرنا	4
		معیاری طریقہ کار کے مطابق میٹریل کے حجم اور وزن جیسے حسابات کو سرانجام دینا	5
		معیاری طریقہ کار کے لحاظ سے ویلڈنگ کے صحیح حجم کا حساب لگانا	6
		اسیسمنٹ کی ہدایات کے مطابق جاب کیلئے درکار میٹریل کا تخمینہ لگانا	7
		آخر میں کئے گئے تمام عوامل کی جانچ پڑتال کرنا (اگر ضروری ہو تو تصحیح کرنا)	8

اسیسمنٹ کے دستخط: _____ امیدوار کے دستخط: _____ تاریخ _____

اسیئر ججمنٹ گائیڈ

Assessor Judgment Guide

National Vocational Certificate Level-3 in (Mechanical Technology) "Welder -[Vertical(3F,3G) and Over-Head (4F, 4G) Positions]"	Qualification
Perform Basic Calculations and Estimate Materials	Competency Standard
Formative Assessment	اسیئرمنٹ کا مقصد
	اسیئرمنٹ کی تاریخ
	امیدوار کا نام
	ولدیت
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
	امیدوار کے دستخط
	اسیئر کا نام
	اسیئر کوڈ
	اسیئر کے دستخط

Summary of Assessment

نتیجہ		اسیئرمنٹ کے طریقے					سرگرمی
Not Yet Competent	Competent	Role Play	Portfolio	Observation	Oral	Written	سرگرمی کی نوعیت
							عملی مہارت کا امتحان
						<input checked="" type="checkbox"/>	ناجی اسیئرمنٹ
							دیگر

پریکٹیکل اسیئرمنٹ ٹاسک

Practical Assessment Task

	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
National Vocational Certificate Level-3 in (Mechanical Technology) "Welder -[Vertical(3F,3G) and Over-Head (4F, 4G) Positions]"	Qualification
Perform Basic Calculations and Estimate Materials	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
اس اسیسمنٹ میں مہارت ثابت کرنے کے لیے آپ کو ذیل میں دی گئی سرگرمیوں کا مظاہرہ کرنا لازمی ہے: 1. ایسیر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ میں استعمال ہونے والے میٹریل کا تخمینہ لگائیں 2. ناچ اسیسمنٹ	امیدوار کے لیے رہنمائی
02 گھنٹے	اسیسمنٹ کا دورانیہ

ایسیر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ میں استعمال ہونے والے میٹریل کا تخمینہ لگائیں

Observation Checklist			
پریکٹیکل اسیسمنٹ ٹاسک			
اسیسر کے ریمارکس	جی نہیں	جی ہاں	کیا امیدوار نے پریکٹیکل اسیسمنٹ کے دوران ذیل میں دی گئی مہارتوں کا عملی مظاہرہ کیا؟
			1. دی گئی جاب کو مد نظر رکھتے ہوئے حسابی عوامل کو سرانجام دینے کیلئے ڈیٹا درج کیا
			2. معیاری فارمولا / فارمولوں کو استعمال کرتے ہوئے پونٹس / اکائیوں کو مطلوبہ اعداد و شمار / اکائی میں تبدیل کیا
			3. چار بنیادی حسابی آپریشنوں کا استعمال کرتے ہوئے مکمل اعداد، مخلوط نمبر، کسری اور اعشاری نمبروں / ہندسوں میں شامل سادہ حسابات کو سرانجام دیا
			4. معیاری طریقہ کار کے مطابق ایپریٹس کو میٹرک پیمائش میں تبدیل کیا
			5. معیاری طریقہ کار کے مطابق میٹریل کے حجم اور وزن جیسے حسابات کو سرانجام دیا
			6. معیاری طریقہ کار کے لحاظ سے ویلڈنگ کے صحیح حجم کا حساب لگایا
			7. ایسیر کی ہدایات کے مطابق جاب کیلئے درکار میٹریل کا تخمینہ لگایا
			8. کیا امیدوار نے آخر میں کئے گئے تمام عوامل کی جانچ پڑتال کی (ضرورت کے مطابق تصحیح کی)

Not Yet Competent	<input type="checkbox"/>	Competent	<input type="checkbox"/>
-------------------	--------------------------	-----------	--------------------------

اسیسر کے دستخط _____ امیدوار کے دستخط _____ تاریخ _____

Knowledge Assessment

National Vocational Certificate Level-3 in (Mechanical Technology) “Welder -[Vertical(3F,3G) and Over-Head (4F, 4G) Positions]”	Qualification
Perform Basic Calculations and Estimate Materials	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر یا رول نمبر
02 گھنٹے	اسیسمنٹ کا دورانیہ

غلط جواب	درست جواب	سوالات
		سوال نمبر 1
		جواب
		سوال نمبر 2
		جواب
		سوال نمبر 3
		جواب
		سوال نمبر 4
		جواب
		سوال نمبر 5
		جواب
میرے سوالوں کے جوابات درست ہیں جو میرے علم کے مطابق موضوع اور اس کے اطلاق کے بارے میں میری سمجھ کو ظاہر کرتے ہیں۔		دوران اسیسمنٹ اسپر کی جانب سے پوچھے گئے سوالات کا جواب دیں

اسپر کے دستخط: _____ امیدوار کے دستخط: _____ تاریخ _____

امیدوار کے لیے ہدایات

	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
National Vocational Certificate Level-3 in (Mechanical Technology) "Welder -[Vertical(3F,3G) and Over-Head (4F, 4G) Positions]"	Qualification
Prepare Welding Procedure Specifications (WPS)	Competency Standard
Formative Assessment	اسیمنٹ کا مقصد
اس اسیمنٹ میں مہارت ثابت کرنے کے لیے آپ کو ذیل میں دی گئی سرگرمیوں کا مظاہرہ کرنا لازمی ہے: 1. ایسیر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ پروسیجر سپیسیفیکیشن WPS بنائیں 2. نالج اسیمنٹ	امیدوار کے لیے رہنمائی
02 گھنٹے	اسیمنٹ کا دورانیہ
پریکٹیکل اسیمنٹ کے دوران ذیل میں دیئے گئے کارکردگی کے معیارات کے مطابق آپ کی صلاحیتوں کو جانچا جائے گا۔	
1	WPS بنانے کیلئے درکار معلومات کو اکٹھا کریں (ٹیسٹ کوپن، جوڑ، پراسس وغیرہ)
2	WPS تیار کرنے کیلئے ترجیحات کو سیٹ کریں
3	ترجیحات کو مد نظر رکھتے ہوئے WPS کا خاکہ تیار کریں
4	ٹیسٹ کوپن کو مد نظر رکھتے ہوئے WPS کیلئے درکار ڈرائنگ بنائیں
5	WPS میں ویلڈنگ کیلئے استعمال ہونے والے میٹریل کو متعلقہ کوڈ کیساتھ درج کریں
6	WPS میں ٹیسٹ کوپن تیار کرنے سے متعلقہ تمام تر معلومات (جوڑ، پول، روٹ فیس / گیپ وغیرہ) درج کریں
7	WPS میں ٹیسٹ کوپن لگانے سے متعلقہ تمام تر معلومات (ویلڈنگ پراسس، ویلڈنگ پوزیشن وغیرہ) درج کریں
8	WPS میں ضرورت کے مطابق تمام تر پاسز کی ترتیب درج کریں
9	WPS میں کرنٹ سیننگ (ایمپیر، پولریٹیٹی) کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے تمام پاسز اور پراسس کیلئے سینڈرڈ کے مطابق درج کریں
10	کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے پری ہیٹنگ / پوسٹ ہیٹنگ سے متعلق ترجیحات سینڈرڈ کے مطابق درج کریں
11	خصوصی عوامل (شیلڈنگ / پرجنگ وغیرہ) سے متعلق ترجیحات سینڈرڈ کے مطابق درج کریں
12	آخر میں WPS کا بغور مطالعہ کر کے کمی و بیشی کو دور کریں

امیدوار کے لیے اپنی صلاحیتوں کی اسیسمنٹ کے لیے چیک لسٹ

Self-Assessment Checklist for Candidate

		امیدوار کا نام	
		امیدوار کا رجسٹریشن نمبر	
National Vocational Certificate Level-3 in (Mechanical Technology) "Welder -[Vertical(3F,3G) and Over-Head (4F, 4G) Positions]"		Qualification	
Prepare Welding Procedure Specifications (WPS)		Competency Standard	
Formative Assessment		اسیسمنٹ کا مقصد	
اس اسیسمنٹ میں مہارت ثابت کرنے کے لیے آپ کو ذیل میں دی گئی سرگرمیوں کا مظاہرہ کرنا لازمی ہے: 1. ایسیر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ پروسیجر سپیسیفیکیشن WPS بنائیں 2. نالج اسیسمنٹ		امیدوار کے لیے رہنمائی	
02 گھنٹے		اسیسمنٹ کا دورانیہ	
نیچے دی گئی مہارتوں کو غور سے پڑھیں اور ان کے سامنے دیئے گئے متعلقہ کالم میں <input checked="" type="checkbox"/> کا نشان لگائیں			
مہارت نہیں رکھتا	مہارت رکھتا ہوں	مہارتوں کا معیار	نمبر شمار
		WPS بنانے کیلئے درکار معلومات (ٹیسٹ کوپن، جوڑ، پراسس وغیرہ) کو اکٹھا کرنا	1
		WPS تیار کرنے کیلئے ترجیحات کو سیٹ کرنا	2
		ترجیحات کو مد نظر رکھتے ہوئے WPS کا خاکہ تیار کرنا	3
		ٹیسٹ کوپن کو مد نظر رکھتے ہوئے WPS کیلئے درکار ڈرائنگ بنانا	4
		WPS میں ویلڈنگ کیلئے استعمال ہونے والے مٹیریل کو متعلقہ کوڈ کیساتھ درج کرنا	5
		WPS میں ٹیسٹ کوپن تیار کرنے سے متعلقہ تمام تر معلومات (جوڑ، بول، روٹ فیس / گیپ وغیرہ) درج کرنا	6
		WPS میں ٹیسٹ کوپن لگانے سے متعلقہ تمام تر معلومات (ویلڈنگ پراسس، ویلڈنگ پوزیشن وغیرہ) درج کرنا	7
		WPS میں ضرورت کے مطابق تمام تر پاسز کی ترتیب درج کرنا	8
		WPS میں کرنٹ سیننگ (ایمپیر، پولیریٹی) کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے تمام پاسز اور پراسس کیلئے سینڈرڈ کے مطابق درج کرنا	9
		کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے پری ہیٹنگ / پوسٹ ہیٹنگ سے متعلق ترجیحات سینڈرڈ کے مطابق درج کرنا	10
		خصوصی عوامل (شیلڈنگ / پرجنگ وغیرہ) سے متعلق ترجیحات سینڈرڈ کے مطابق درج کرنا	11
		آخر میں WPS کا بغور مطالعہ کر کے کمی و بیشی کو دور کرنا	12

اسیسٹر کے دستخط: _____ امیدوار کے دستخط: _____ تاریخ: _____

Observation Check-List

پریکٹیکل اسیسمنٹ ٹاسک

	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
National Vocational Certificate Level-3 in (Mechanical Technology) "Welder -[Vertical(3F,3G) and Over-Head (4F, 4G) Positions]"	Qualification
Prepare Welding Procedure Specifications (WPS)	Competency Standard
Formative Assessment	اسیمنٹ کا مقصد
اس اسیمنٹ میں مہارت ثابت کرنے کے لیے آپ کو ذیل میں دی گئی سرگرمیوں کا مظاہرہ کرنا لازمی ہے: 1. ایسیر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ پروسیجر سپیسیفیکیشن WPS بنائیں 2. نالج اسیمنٹ	امیدوار کے لیے رہنمائی
02 گھنٹے	اسیمنٹ کا دورانیہ

ایسیر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ پروسیجر سپیسیفیکیشن WPS بنائیں

ایسیر کے ریٹارکس	جی نہیں	جی ہاں	کیا امیدوار نے پریکٹیکل اسیمنٹ کے دوران ذیل میں دی گئی مہارتوں کا عملی مظاہرہ کیا؟
			1 کیا WPS بنانے کیلئے امیدوار نے درکار معلومات کو اکٹھی کی (ٹیسٹ کوپن، جوڑ، پراسس وغیرہ)
			2 کیا امیدوار نے WPS تیار کرنے کیلئے ترجیحات کو سیٹ کیا
			3 کیا امیدوار نے ترجیحات کو مد نظر رکھتے ہوئے WPS کا خاکہ تیار کیا
			4 کیا امیدوار نے ٹیسٹ کوپن کو مد نظر رکھتے ہوئے WPS کیلئے درکار ڈرائنگ بنائی
			5 کیا امیدوار نے WPS میں ویلڈنگ کیلئے استعمال ہونے والے میٹریل کو متعلقہ کوڈ کیساتھ درج کیا
			6 کیا امیدوار نے WPS میں ٹیسٹ کوپن تیار کرنے سے متعلقہ تمام تر معلومات (جوڑ، بیول، روٹ فیس / گپ وغیرہ) درج کیں
			7 کیا امیدوار نے WPS میں ٹیسٹ کوپن لگانے سے متعلقہ تمام تر معلومات (ویلڈنگ پراسس، ویلڈنگ پوزیشن وغیرہ) درج کیں
			8 کیا امیدوار نے WPS میں ضرورت کے مطابق تمام تر پاسز کی ترتیب درج کیں
			9 کیا امیدوار نے WPS میں کرنٹ سیٹنگ (ایمپئیر، پولیریٹی) کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے تمام پاسز اور پراسس کیلئے سٹیٹڈ کے مطابق درج کیں
			10 کیا امیدوار نے کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے پری ہیٹنگ / پوسٹ ہیٹنگ سے متعلق ترجیحات سٹیٹڈ کے مطابق درج کیں

			کیا امیدوار نے خصوصی عوامل (شیلڈنگ / پرجنگ و غیرہ) سے متعلق ترجیحات سٹیٹمنٹس کے مطابق درج کیں	11
			کیا امیدوار نے آخر میں WPS کا بغور مطالعہ کر کے کمی و بیشی کو دور کی	12

Not Yet Competent <input type="checkbox"/>	Competent <input type="checkbox"/>
---	---

ایسیر کے دستخط: _____ امیدوار کے دستخط: _____ تاریخ _____

Knowledge Assessment

National Vocational Certificate Level-3 in (Mechanical Technology) "Welder -[Vertical(3F,3G) and Over-Head (4F, 4G) Positions]"	Qualification
Prepare Welding Procedure Specifications (WPS)	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر یا رول نمبر
02 گھنٹے	اسیسمنٹ کا دورانیہ

غلط جواب	درست جواب	سوالات
		سوال نمبر 1
		جواب
		سوال نمبر 2
		جواب
		سوال نمبر 3
		جواب
		سوال نمبر 4
		جواب
		سوال نمبر 5
		جواب
		دوران اسیسمنٹ اسیسمر کی جانب سے پوچھے گئے سوالات کا جواب دیں
		میرے سوالوں کے جوابات درست ہیں جو میرے علم کے مطابق موضوع اور اس کے اطلاق کے بارے میں میری سمجھ کو ظاہر کرتے ہیں۔

اسیسمر کے دستخط: _____ امیدوار کے دستخط: _____ تاریخ _____

امیدوار کے لیے ہدایات

	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
National Vocational Certificate Level-3 in (Mechanical Technology) "Welder - [Vertical(3F,3G) and Over-Head (4F, 4G) Positions]"	Qualification
Carry out Shielded Metal Arc Welding SMAW) in Vertical(3F, 3G) and Over-head (4F, 4G) Positions	Competency Standard
Formative Assessment	اسیمنٹ کا مقصد
اس اسیمنٹ میں مہارت ثابت کرنے کے لیے آپ کو ذیل میں دی گئی سرگرمیوں کا مظاہرہ کرنا لازمی ہے: 1. ایسیر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جو انٹ ورنٹیکل (3G, 3F) اور اوور ہیڈ پوزیشن (4G, 4F) میں SMAW پراسیس کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں 2. نالج اسیمنٹ	امیدوار کے لیے رہنمائی
04 گھنٹے	اسیمنٹ کا دورانیہ
پریکٹیکل اسیمنٹ کے دوران ذیل میں دیئے گئے کارکردگی کے معیارات کے مطابق آپ کی صلاحیتوں کو جانچا جائے گا۔	
1	WPS کے مطابق کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ضروری سازوسامان کا انتخاب کریں
2	دوران اسیمنٹ کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ مشین اور متعلقہ سازوسامان کا موزوں استعمال کریں
3	ڈرائنگ میں دی گئی پیمائش کے مطابق مارکنگ اور کنٹنگ کریں
4	WPS کے مطابق بیس میٹل کے کناروں کو تیار کریں
5	کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ سے متعلقہ سازوسامان (الیکٹروڈ، الیکٹروڈ ہولڈر، اوون، ڈی بی کیٹر وغیرہ) کا بندوبست کریں
6	قابل قبول اور نقائص سے پاک ویلڈنگ کرنے کے لیے مشین کا کرنٹ، پولیریٹی اور دیگر پیرامیٹرز کو پراپر سیٹ اور ایڈجسٹ کریں
7	بیس میٹل کو ٹیک کر کے WPS کے مطابق روٹ گیپ اور الائنمنٹ کی جانچ پڑتال کریں
8	الیکٹروڈ اور بیس میٹل کے درمیانی فاصلے کو مناسب رکھیں تاکہ Arc Length برقرار رہ سکے
9	کام کی نوعیت کے مطابق جس پوزیشن میں ویلڈنگ کرنا مقصود ہو صرف اسی پوزیشن میں ویلڈنگ کی جائے
10	روٹ پاس (Root pass) لگاتے ہوئے اس بات کو یقینی بنائیں کہ روٹ پاس کی پینی ٹریشن (penetration) متعلقہ پروسیجر اور جاب کی نوعیت کے عین مطابق ہے
11	ہاٹ، فلنگ اور کیپنگ پاس (hot, Filling and capping pass/es) لگاتے ہوئے بھی متعلقہ پروسیجر اور جاب کی نوعیت کو مد نظر رکھا جائے
12	روٹ، فلنگ اور کیپنگ پاسز کے دوران ویلڈنگ کا بصری معائنہ کریں اور اس بات کو یقینی بنائیں کہ وہ ہر طرح کے نقائص سے پاک رہے
13	جاب میں دی گئی گنجائش کے مطابق بصری معائنہ میں دیکھیں کہ نظر آنے والے نقائص قابل قبول ہیں کہ نہیں
14	ویلڈنگ کا بصری معائنہ کریں اور نقائص کی نشاندہی کریں (اگر ضروری ہو تو ریپیر لگائیں)
15	متعلقہ کوڈ کے مطابق ویلڈنگ کا کام مکمل (Finishing Work) کریں
16	کام کی جگہ کو حادثات سے محفوظ رکھنے کے لیے حفاظتی طریقہ کار کے مطابق کام کی جگہ کو صاف کریں نیز ہنگامی صورتحال کی صورت میں ایسیر کو اطلاع دیں

امیدوار کے لیے اپنی صلاحیتوں کی اسیسمنٹ کے لیے چیک لسٹ

Self-Assessment Checklist for Candidate

	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
National Vocational Certificate Level-3 in (Mechanical Technology) "Welder - [Vertical(3F,3G) and Over-Head (4F, 4G) Positions]"	Qualification
Carry out Shielded Metal Arc Welding SMAW) in Vertical(3F, 3G) and Over-head (4F, 4G) Positions	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
اس اسیسمنٹ میں مہارت ثابت کرنے کے لیے آپ کو ذیل میں دی گئی سرگرمیوں کا مظاہرہ کرنا لازمی ہے: 1. ایسیر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جو انٹورٹیکل (3G, 3F) اور اوور ہیڈ پوزیشن (4G,4F) میں SMAW پر ایسیر کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں 2. نالج اسیسمنٹ	امیدوار کے لیے رہنمائی
4 گھنٹے	اسیسمنٹ کا دورانیہ

نیچے دی گئی مہارتوں کو غور سے پڑھیں اور ان کے سامنے دیئے گئے متعلقہ کالم میں کا نشان لگائیں

مہارت نہیں رکھتا	مہارت رکھتا ہوں	مہارتوں کا معیار	نمبر شمار
		WPS کے مطابق کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ضروری سازوسامان کا انتخاب کرنا	1
		دوران اسیسمنٹ کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ مشین اور متعلقہ سازوسامان کا موزوں استعمال کرنا	2
		ڈرائنگ میں دی گئی پیمائش کے مطابق مارکنگ اور کنٹنگ کرنا	3
		WPS کے مطابق بیس میٹل کے کناروں کو تیار کرنا	4
		کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ سے متعلقہ سازوسامان (الیکٹروڈ، الیکٹروڈ ہولڈر، اوون، ڈیسی کیٹرو غیرہ) کا بندوبست کرنا	5
		قابل قبول اور نقائص سے پاک ویلڈنگ کرنے کے لیے مشین کا کرنٹ، پولیریٹی اور دیگر پیرامیٹرز کو پراپر سیٹ اور ایڈجسٹ کرنا	6
		بیس میٹل کو ٹیک کر کے WPS کے مطابق روٹ گیپ اور الائنمنٹ کی جانچ پڑتال کرنا	7
		الیکٹروڈ اور بیس میٹل کے درمیانی فاصلے کو مناسب رکھنا تاکہ Arc Length برقرار رہ سکے	8
		کام کی نوعیت کے مطابق جس پوزیشن میں ویلڈنگ کرنا مقصود ہو صرف اسی پوزیشن میں ویلڈنگ کرنا	9
		روٹ پاس (Root pass) لگاتے ہوئے اس بات کو یقینی بنانا کہ روٹ پاس کی فیٹی ٹریشن (penetration) متعلقہ پروسجر اور جاب کی نوعیت کے عین مطابق ہے	10

		ہاٹ، فلنگ اور کیپنگ پاس (hot, Filling and capping pass/ es) لگاتے ہوئے بھی متعلقہ پروسیجر اور جاب کی نوعیت کو مد نظر رکھنا	11
		روٹ، فلنگ اور کیپنگ پاسز کے دوران ویلڈنگ کا بصری معائنہ کرنا اور اس بات کو یقینی بنانا کہ وہ ہر طرح کے نقائص سے پاک رہے	12
		جاب میں دی گئی گجائش کے مطابق بصری معائنے میں دیکھنا کہ نظر آنے والے نقائص قابل قبول ہیں کہ نہیں	13
		ویلڈنگ کا بصری معائنہ کرنا اور نقائص کی نشاندہی کرنا (اگر ضروری ہو تو ریپئر لگانا)	14
		متعلقہ کوڈ کے مطابق ویلڈنگ کا کام مکمل (Finishing Work) کرنا	15
		کام کی جگہ کو حادثات سے محفوظ رکھنے کے لیے حفاظتی طریقہ کار کے مطابق کام کی جگہ کو صاف کرنا نیز ہنگامی صورتحال کی صورت میں ایسیمر کو اطلاع دینا	16

ایسیمر کے دستخط: _____ امیدوار کے دستخط: _____ تاریخ _____

Observation Check-List

پرکٹیکل اسیسمنٹ ٹاسک

	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
National Vocational Certificate Level-3 in (Mechanical Technology) "Welder -[Vertical(3F,3G) and Over-Head (4F, 4G) Positions]"	Qualification
Carry out Shielded Metal Arc Welding SMAW) in Vertical(3F, 3G) and Over-head (4F, 4G) Positions	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
اس اسیسمنٹ میں مہارت ثابت کرنے کے لیے آپ کو ذیل میں دی گئی سرگرمیوں کا مظاہرہ کرنا لازمی ہے: 1. ایسیر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جو انٹ ورٹیکل (3G, 3F) اور اوور ہیڈ پوزیشن (4G,4F) میں SMAW پر ایسیر کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں 2. نالج اسیسمنٹ	امیدوار کے لیے رہنمائی
4 گھنٹے	اسیسمنٹ کا دورانیہ

ایسیر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جو انٹ ورٹیکل (3G, 3F) اور اوور ہیڈ پوزیشن (4G,4F) میں SMAW پر ایسیر کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں

اسیسمر کے ریمارکس	جی نہیں	جی ہاں	کیا امیدوار نے پرکٹیکل اسیسمنٹ کے دوران ذیل میں دی گئی مہارتوں کا عملی مظاہرہ کیا؟
			1 WPS کے مطابق کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ضروری سازوسامان کا انتخاب کیا
			2 دوران اسیسمنٹ کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ مشین اور متعلقہ سازوسامان کاموزوں استعمال کیا
			3 ڈرائنگ میں دی گئی پیمائش کے مطابق مارکنگ اور کنٹنگ کی
			4 WPS کے مطابق بیس میٹل کے کناروں کو تیار کیا
			5 کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ سے متعلقہ سازوسامان (الیکٹروڈ، الیکٹروڈ ہولڈر، اوون، ڈیسی کیٹرو غیرہ) کا بندوبست کیا
			6 قابل قبول اور نقائص سے پاک ویلڈنگ کرنے کے لیے مشین کا کرنٹ، پولیریٹی اور دیگر پیرامیٹرز کو پراپر سیٹ اور ایڈجسٹ کیا
			7 بیس میٹل کو ٹیک کر کے WPS کے مطابق روٹ گیپ اور الائنمنٹ کی جانچ پڑتال کی
			8 الیکٹروڈ اور بیس میٹل کے درمیانی فاصلے کو مناسب رکھا تاکہ Arc Length برقرار رہ سکے

9	کام کی نوعیت کے مطابق جس پوزیشن میں ویلڈنگ کرنا مقصود ہو صرف اسی پوزیشن میں ویلڈنگ کی
10	روٹ پاس (Root pass) لگاتے ہوئے اس بات کو یقینی بنایا کہ روٹ پاس کی اپنی ٹریشن (penetration) متعلقہ پروسیجر اور جاب کی نوعیت کے عین مطابق ہے
11	ہاٹ، فلنگ اور کیپنگ پاس (hot, Filling and capping pass/ es) لگاتے ہوئے بھی متعلقہ پروسیجر اور جاب کی نوعیت کو مد نظر رکھا
12	روٹ، فلنگ اور کیپنگ پاسز کے دوران ویلڈنگ کا بصری معائنہ کیا اور اس بات کو یقینی بنایا کہ وہ ہر طرح کے نقائص سے پاک رہے
13	کیا جاب میں دی گئی گنجائش کے مطابق بصری معائنے میں دیکھا کہ نظر آنے والے نقائص قابل قبول ہیں کہ نہیں۔
14	ویلڈنگ کا بصری معائنہ کیا اور نقائص کی نشاندہی کی (اگر ضروری ہو تو ریپئر لگایا)
15	متعلقہ کوڈ کے مطابق ویلڈنگ کا کام مکمل (Finishing Work) کیا
16	کام کی جگہ کو حادثات سے محفوظ رکھنے کے لیے حفاظتی طریقہ کار کے مطابق کام کی جگہ کو صاف کیا نیز ہنگامی صورتحال کی صورت میں ایسیمر کو اطلاع دی

Not Yet Competent	<input type="checkbox"/>	Competent	<input type="checkbox"/>
-------------------	--------------------------	-----------	--------------------------

ایسیمر کے دستخط: _____ امیدوار کے دستخط: _____ تاریخ _____

Knowledge Assessment

National Vocational Certificate Level-3 in (Mechanical Technology) “Welder -[Vertical(3F,3G) and Over-Head (4F, 4G) Positions]”	Qualification
Carry out Shielded Metal Arc Welding SMAW) in Vertical(3F, 3G) and Over-head (4F, 4G) Positions	Competency Standard
Formative Assessment	اسیمنٹ کا مقصد
	امیدوار کا نام
	امیدوار کار جسٹریشن نمبر یا رول نمبر
04 گھنٹے	اسیمنٹ کا دورانیہ

غلط جواب	درست جواب	سوالات
		سوال نمبر 1
		جواب
		سوال نمبر 2
		جواب
		سوال نمبر 3
		جواب
		سوال نمبر 4
		جواب
		سوال نمبر 5
		جواب
		دوران اسیمنٹ ایسیر کی جانب سے پوچھے گئے سوالات کا جواب دیں
		میرے سوالوں کے جوابات درست ہیں جو میرے علم کے مطابق موضوع اور اس کے اطلاق کے بارے میں میری سمجھ کو ظاہر کرتے ہیں۔

اسیمر کے دستخط: _____ امیدوار کے دستخط: _____ تاریخ _____

امیدوار کے لیے ہدایات

امیدوار کا نام	
امیدوار کار جسٹریشن نمبر	
National Vocational Certificate Level-3 in (Mechanical Technology) "Welder – [Vertical(3F,3G) and Over-Head (4F, 4G) Positions]"	Qualification
Carry out Gas Metal Arc Welding GMAW) in Vertical(3F, 3G) and Over-head (4F, 4G) Positions	Competency Standard
Formative Assessment	اسیمنٹ کا مقصد
اس اسیمنٹ میں مہارت ثابت کرنے کے لیے آپ کو ذیل میں دی گئی سرگرمیوں کا مظاہرہ کرنا لازمی ہے: 1. ایسیر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جو انٹ ورنیکل (3G, 3F) اور اوور ہیڈ پوزیشن (4G, 4F) میں GMAW پر ایسیر کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں 2. نالج اسیمنٹ	امیدوار کے لیے رہنمائی
04 گھنٹے	اسیمنٹ کا دورانیہ
پریکٹیکل اسیمنٹ کے دوران ذیل میں دیئے گئے کارکردگی کے معیارات کے مطابق آپ کی صلاحیتوں کو جانچا جائے گا۔	
1	WPS کے مطابق کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ضروری سازوسامان کا انتخاب کریں
2	دوران اسیمنٹ کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ مشین اور متعلقہ سازوسامان کا موزوں استعمال کریں
3	ڈرائنگ میں دی گئی پیمائش کے مطابق مارکنگ اور کنٹنگ کریں
4	WPS کے مطابق بیس میٹل کے کناروں کو تیار کریں
5	کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ سے متعلقہ سازوسامان (مگ وائر سپول، CO ₂ گیس ہیٹر، شیلڈنگ گیس سلنڈر وغیرہ) کا بندوبست کریں
6	قابل قبول اور نقائص سے پاک ویلڈنگ کرنے کے لیے مشین کا کرنٹ / وولٹیج، پولیریٹی اور دیگر پیرامیٹرز کو پراپرٹی اور ایڈجسٹ کریں
7	بیس میٹل کو ٹیک کر کے WPS کے مطابق روٹ گیپ اور الائنمنٹ کی جانچ پڑتال کریں
8	الیکٹروڈ اور بیس میٹل کے درمیانی فاصلے کو مناسب رکھیں تاکہ Arc Length برقرار رہ سکے
9	کام کی نوعیت کے مطابق جس پوزیشن میں ویلڈنگ کرنا مقصود ہو صرف اسی پوزیشن میں ویلڈنگ کریں
10	روٹ پاس (Root pass) لگاتے ہوئے اس بات کو یقینی بنائیں کہ روٹ پاس کی پینی ٹریشن (penetration) متعلقہ پروسیجر اور جاب کی نوعیت کے عین مطابق ہے
11	ہاٹ، فلنگ اور کیپنگ پاس (hot, Filling and capping pass/es) لگاتے ہوئے بھی متعلقہ پروسیجر اور جاب کی نوعیت کو مد نظر رکھیں
12	روٹ، فلنگ اور کیپنگ پاسز کے دوران ویلڈنگ کا بصری معائنہ کریں اور اس بات کو یقینی بنائیں کہ وہ ہر طرح کے نقائص سے پاک رہے
13	جاب میں دی گئی گنجائش کے مطابق بصری معائنہ میں دیکھیں کہ نظر آنے والے نقائص قابل قبول ہیں کہ نہیں
14	ویلڈنگ کا بصری معائنہ کریں اور نقائص کی نشاندہی کریں (اگر ضروری ہو تو ریپیر لگائیں)
15	متعلقہ کوڈ کے مطابق ویلڈنگ کا کام مکمل (Finishing Work) کریں
16	کام کی جگہ کو حادثات سے محفوظ رکھنے کے لیے حفاظتی طریقہ کار کے مطابق کام کی جگہ کو صاف کرنا نیز ہنگامی صورتحال کی صورت میں ایسیر کو اطلاع دیں

امیدوار کے لیے اپنی صلاحیتوں کی اسیسمنٹ کے لیے چیک لسٹ

Self-Assessment Checklist for Candidate

	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
National Vocational Certificate Level-3 in (Mechanical Technology) "Welder -[Vertical(3F,3G) and Over-Head (4F, 4G) Positions]"	Qualification
Carry out Gas Metal Arc Welding (GMAW) in Vertical(3F, 3G) and Over-head (4F, 4G) Positions	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
اس اسیسمنٹ میں مہارت ثابت کرنے کے لیے آپ کو ذیل میں دی گئی سرگرمیوں کا مظاہرہ کرنا لازمی ہے: 1. ایسٹریٹو کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جو انٹ ورنیکل (3G, 3F) اور اوور ہیڈ پوزیشن (4G, 4F) میں GMAW پر ایسٹریٹو کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں 2. نالج اسیسمنٹ	امیدوار کے لیے رہنمائی
4 گھنٹے	اسیسمنٹ کا دورانیہ

نیچے دی گئی مہارتوں کو غور سے پڑھیں اور ان کے سامنے دیئے گئے متعلقہ کالم میں کا نشان لگائیں

مہارت نہیں رکھتا	مہارت رکھتا ہوں	مہارتوں کا معیار	نمبر شمار
		WPS کے مطابق کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ضروری ساز و سامان کا انتخاب کرنا	1
		دوران اسیسمنٹ کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ مشین اور متعلقہ ساز و سامان کا موزوں استعمال کرنا	2
		ڈرائنگ میں دی گئی پیمائش کے مطابق مارکنگ اور کنٹنگ کرنا	3
		WPS کے مطابق بیس میٹل کے کناروں کو تیار کرنا	4
		کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ سے متعلقہ ساز و سامان (مگ وائر سپول، CO ₂ گیس ہیٹر، شیلڈنگ گیس سلنڈر وغیرہ) کا بندوبست کرنا	5
		قابل قبول اور نقص سے پاک ویلڈنگ کرنے کے لیے مشین کا کرنٹ / اوولٹیج، پولیریٹی اور دیگر پیرامیٹرز کو پراسیڈر اور ایڈجسٹ کرنا	6
		بیس میٹل کو ٹیک کر کے WPS کے مطابق روٹ گیپ اور الائنمنٹ کی جانچ پڑتال کرنا	7
		ایکسٹروڈ اور بیس میٹل کے درمیانی فاصلے کو مناسب رکھنا تاکہ Arc Length برقرار رہ سکے	8
		کام کی نوعیت کے مطابق جس پوزیشن میں ویلڈنگ کرنا مقصود ہو صرف اسی پوزیشن میں ویلڈنگ کرنا	9
		روٹ پاس (Root pass) لگاتے ہوئے اس بات کو یقینی بنانا کہ روٹ پاس کی جینی ٹریشن (penetration) متعلقہ پروسجر اور جاب کی نوعیت کے عین مطابق ہے	10

		ہاٹ، فلنگ اور کیپنگ پاس (hot, Filling and capping pass/ es) لگاتے ہوئے بھی متعلقہ پروسیجر اور جاب کی نوعیت کو مد نظر رکھنا	11
		روٹ، فلنگ اور کیپنگ پاسز کے دوران ویلڈنگ کا بصری معائنہ کرنا اور اس بات کو یقینی بنانا کہ وہ ہر طرح کے نقائص سے پاک رہے	12
		جاب میں دی گئی گنجائش کے مطابق بصری معائنے میں دیکھنا کہ نظر آنے والے نقائص قابل قبول ہیں کہ نہیں	13
		ویلڈنگ کا بصری معائنہ کرنا اور نقائص کی نشاندہی کرنا (اگر ضروری ہو تو ریپیر لگانا)	14
		متعلقہ کوڈ کے مطابق ویلڈنگ کا کام مکمل (Finishing Work) کرنا	15
		کام کی جگہ کو حادثات سے محفوظ رکھنے کے لیے حفاظتی طریقہ کار کے مطابق کام کی جگہ کو صاف کرنا نیز ہنگامی صورتحال کی صورت میں ایسیر کو اطلاع دینا	16

ایسیر کے دستخط: _____ امیدوار کے دستخط: _____ تاریخ _____

اسیسر ججمنٹ گائیڈ

Assessor Judgment Guide

National Vocational Certificate Level-3 in (Mechanical Technology) “Welder -[Vertical(3F,3G) and Over-Head (4F, 4G) Positions]”	Qualification
Carry out Gas Metal Arc Welding (GMAW) in Vertical(3F, 3G) and Over-head (4F, 4G) Positions	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
	اسیسمنٹ کی تاریخ
	امیدوار کا نام
	ولدیت
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
	امیدوار کے دستخط
	اسیسر کا نام
	اسیسر کوڈ
	اسیسر کے دستخط

Summary of Assessment

نتیجہ		اسیسمنٹ کے طریقے					سرگرمی
Not Yet Competent	Competent	Role Play	Portfolio	Observation	Oral	Written	سرگرمی کی نوعیت
				<input checked="" type="checkbox"/>			عملی مہارت کا امتحان
					<input checked="" type="checkbox"/>		نالچ اسیسمنٹ
							دیگر

Observation Check-List

پریکٹیکل اسیسمنٹ ٹاسک	
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
National Vocational Certificate Level-3 in (Mechanical Technology) "Welder -[Vertical(3F,3G) and Over-Head (4F, 4G) Positions]"	Qualification
Carry out Gas Metal Arc Welding (GMAW) in Vertical(3F, 3G) and Over-head (4F, 4G) Positions	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
اس اسیسمنٹ میں مہارت ثابت کرنے کے لیے آپ کو ذیل میں دی گئی سرگرمیوں کا مظاہرہ کرنا لازمی ہے: 1. ایسیر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جو انٹ ورٹیکل (3G, 3F) اور اوور ہیڈ پوزیشن (4G,4F) میں GMAW پراسیس کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں 2. نالج اسیسمنٹ	امیدوار کے لیے رہنمائی
4 گھنٹے	اسیسمنٹ کا دورانیہ

ایسیر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جو انٹ ورٹیکل (3G, 3F) اور اوور ہیڈ پوزیشن (4G,4F) میں GMAW پراسیس کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں

کیا امیدوار نے پریکٹیکل اسیسمنٹ کے دوران ذیل میں دی گئی مہارتوں کا عملی مظاہرہ کیا؟	جی ہاں	جی نہیں	ایسیر کے ریماڈس
1 WPS کے مطابق کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ضروری سازوسامان کا انتخاب کیا			
2 دوران اسیسمنٹ کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ مشین اور متعلقہ سازوسامان کاموزوں استعمال کیا			
3 ڈرائنگ میں دی گئی پیمائش کے مطابق مارکنگ اور کٹنگ کہ			
4 WPS کے مطابق بیس میٹل کے کناروں کو تیار کیا			
5 کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ سے متعلقہ سازوسامان (گ واڑ سپول، CO ₂ گیس ہیٹر، شیلڈنگ گیس سلنڈر وغیرہ) کا بندوبست کیا			
6 قابل قبول اور نقائص سے پاک ویلڈنگ کرنے کے لیے مشین کا کرٹ / اوٹ لیج، پولیریٹی اور دیگر پیرامیٹرز کو پراسیس اور ایڈجسٹ کیا			
7 بیس میٹل کو ٹیک کر کے WPS کے مطابق روٹ گیپ اور الائنمنٹ کی جانچ پڑتال کی			
8 الیکٹروڈ اور بیس میٹل کے درمیانی فاصلے کو مناسب رکھا تاکہ Arc Length برقرار رہ سکے			
9 کام کی نوعیت کے مطابق جس پوزیشن میں ویلڈنگ کی مقصود ہو صرف اسی پوزیشن میں ویلڈنگ کی			

			روٹ پاس (Root pass) لگاتے ہوئے اس بات کو یقینی بنایا کہ روٹ پاس کی اپنی ٹریٹمنٹ (penetration) متعلقہ پروسیجر اور جاب کی نوعیت کے عین مطابق ہے	10
			ہاٹ، فلنگ اور کیپنگ پاس (hot, Filling and capping pass/es) لگاتے ہوئے بھی متعلقہ پروسیجر اور جاب کی نوعیت کو مد نظر رکھا	11
			روٹ، فلنگ اور کیپنگ پاسز کے دوران ویلڈنگ کا بصری معائنہ کیا اور اس بات کو یقینی بنانا کہ وہ ہر طرح کے نقائص سے پاک رہے	12
			جاب میں دی گئی گنجائش کے مطابق بصری معائنے میں دیکھا کہ نظر آنے والے نقائص قابل قبول ہیں کہ نہیں	13
			ویلڈنگ کا بصری معائنہ کیا اور نقائص کی نشاندہی کی (اگر ضروری ہو تو رپریئر لگایا)	14
			متعلقہ کوڈ کے مطابق ویلڈنگ کا کام مکمل (Finishing Work) کیا	15
			کام کی جگہ کو حادثات سے محفوظ رکھنے کے لیے حفاظتی طریقہ کار کے مطابق کام کی جگہ کو صاف کی نیز ہنگامی صورتحال کی صورت میں ایسیسر کو اطلاع دی	16

Not Yet Competent <input type="checkbox"/>	Competent <input type="checkbox"/>
---	---

ایسیسر کے دستخط: _____ امیدوار کے دستخط: _____ تاریخ _____

Knowledge Assessment

National Vocational Certificate Level-3 in (Mechanical Technology) "Welder -[Vertical(3F,3G) and Over-Head (4F, 4G) Positions]"	Qualification
Carry out Gas Metal Arc Welding GMAW) in Vertical(3F, 3G) and Over-head (4F, 4G) Positions	Competency Standard
Formative Assessment	اسیمنٹ کا مقصد
	امیدوار کا نام
	امیدوار کار رجسٹریشن نمبر یا رول نمبر
04 گھنٹے	اسیمنٹ کا دورانیہ

غلط جواب	درست جواب	سوالات
		سوال نمبر 1
		جواب
		سوال نمبر 2
		جواب
		سوال نمبر 3
		جواب
		سوال نمبر 4
		جواب
		سوال نمبر 5
		جواب
		دوران اسیمنٹ اسیمنٹ کی جانب سے پوچھے گئے سوالات کا جواب دیں
		میرے سوالوں کے جوابات درست ہیں جو میرے علم کے مطابق موضوع اور اس کے اطلاق کے بارے میں میری سمجھ کو ظاہر کرتے ہیں۔

اسیمنٹ کے دستخط: _____ امیدوار کے دستخط: _____ تاریخ _____

امیدوار کے لیے ہدایات

	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
National Vocational Certificate Level-3 in(Mechanical Technology) “Welder –[Vertical(3F,3G) and Over-Head (4F, 4G) Positions]”	Qualification
Carry out Flux Cored Arc Welding FCAW) in Vertical(3F, 3G) and Over-head (4F, 4G) Positions	Competency Standard
Formative Assessment	اسیمنٹ کا مقصد
اس اسیمنٹ میں مہارت ثابت کرنے کے لیے آپ کو ذیل میں دی گئی سرگرمیوں کا مظاہرہ کرنا لازمی ہے: 1. ایسیر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جو انٹ ورنیکل (3G, 3F) اور اور ہیڈ پوزیشن (4G, 4F) میں FCAW پر ایسیر کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں 2. نالج اسیمنٹ	امیدوار کے لیے رہنمائی
04 گھنٹے	اسیمنٹ کا دورانیہ
پریکٹیکل اسیمنٹ کے دوران ذیل میں دیئے گئے کارکردگی کے معیارات کے مطابق آپ کی صلاحیتوں کو جانچا جائے گا۔	
1	WPS کے مطابق کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ضروری سازوسامان کا انتخاب کریں
2	دوران اسیمنٹ کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ مشین اور متعلقہ سازوسامان کا موزوں استعمال کریں
3	ڈرائنگ میں دی گئی پیمائش کے مطابق مارکنگ اور کنٹنگ کریں
4	WPS کے مطابق بیس میٹل کے کناروں کو تیار کریں
5	کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ سے متعلقہ سازوسامان (ویلڈنگ گن، شیلڈنگ گیس سلنڈر، واہر سپول وغیرہ) کا بندوبست کریں
6	قابل قبول اور نقائص سے پاک ویلڈنگ کرنے کے لیے مشین کا کرنٹ / وولٹیج، پولیریٹی اور دیگر پیرامیٹرز کو پراپرٹی اور ایڈجسٹ کریں
7	بیس میٹل کو ٹیک کر کے WPS کے مطابق روٹ گیپ اور الائنمنٹ کی جانچ پڑتال کریں
8	الیکٹروڈ اور بیس میٹل کے درمیانی فاصلے کو مناسب رکھیں تاکہ Arc Length برقرار رہ سکے
9	کام کی نوعیت کے مطابق جس پوزیشن میں ویلڈنگ کرنا مقصود ہو صرف اسی پوزیشن میں ویلڈنگ کریں
10	روٹ پاس (Root pass) لگاتے ہوئے اس بات کو یقینی بنائیں کہ روٹ پاس کی پینی ٹریشن (penetration) متعلقہ پروسیجر اور جاب کی نوعیت کے عین مطابق ہے
11	ہاٹ، فلنگ اور کیپنگ پاس (hot, Filling and capping pass/es) لگاتے ہوئے بھی متعلقہ پروسیجر اور جاب کی نوعیت کو مد نظر رکھیں
12	روٹ، فلنگ اور کیپنگ پاسز کے دوران ویلڈنگ کا بصری معائنہ کریں اور اس بات کو یقینی بنائیں کہ وہ ہر طرح کے نقائص سے پاک رہے
13	جاب میں دی گئی گنجائش کے مطابق بصری معائنے میں دیکھیں کہ نظر آنے والے نقائص قابل قبول ہیں کہ نہیں
14	ویلڈنگ کا بصری معائنہ کرنا اور نقائص کی نشاندہی کرنا (اگر ضروری ہو تو ریپیر لگائیں)
15	متعلقہ کوڈ کے مطابق ویلڈنگ کا کام مکمل (Finishing Work) کریں
16	کام کی جگہ کو حادثات سے محفوظ رکھنے کے لیے حفاظتی طریقہ کار کے مطابق کام کی جگہ کو صاف کریں نیز ہنگامی صورتحال کی صورت میں ایسیر کو اطلاع دیں

امیدوار کے لیے اپنی صلاحیتوں کی اسیسمنٹ کے لیے چیک لسٹ

Self-Assessment Checklist for Candidate

	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
National Vocational Certificate Level-3 in (Mechanical Technology) "Welder -[Vertical(3F,3G) and Over-Head (4F, 4G) Positions]"	Qualification
Carry out Flux Cored Arc Welding FCAW) in Vertical(3F, 3G) and Over-head (4F, 4G) Positions	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
اس اسیسمنٹ میں مہارت ثابت کرنے کے لیے آپ کو ذیل میں دی گئی سرگرمیوں کا مظاہرہ کرنا لازمی ہے: 1. ایسیر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جو انٹورٹیکل (3G, 3F) اور اور ہیڈ پوزیشن (4G,4F) میں FCAW پر ایسیر کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں 2. نالج اسیسمنٹ	امیدوار کے لیے رہنمائی
4 گھنٹے	اسیسمنٹ کا دورانیہ

نیچے دی گئی مہارتوں کو غور سے پڑھیں اور ان کے سامنے دیئے گئے متعلقہ کالم میں کا نشان لگائیں

مہارت نہیں رکھتا	مہارت رکھتا ہوں	مہارتوں کا معیار	نمبر شمار
		WPS کے مطابق کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ضروری ساز و سامان کا انتخاب کرنا	1
		دوران اسیسمنٹ کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ مشین اور متعلقہ ساز و سامان کا موزوں استعمال کرنا	2
		ڈرائنگ میں دی گئی پیمائش کے مطابق مارکنگ اور کنٹنگ کرنا	3
		WPS کے مطابق بیس میٹل کے کناروں کو تیار کرنس	4
		کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ سے متعلقہ ساز و سامان (ویلڈنگ گن، شیلڈنگ گیس سلنڈر، واہر سپول وغیرہ) کا بندوبست کرنا	5
		قابل قبول اور نقائص سے پاک ویلڈنگ کرنے کے لیے مشین کا کرنٹ / اوولٹیج، پولیریٹی اور دیگر پیرامیٹرز کو پراپر سیٹ اور ایڈجسٹ کرنا	6
		بیس میٹل کو ٹیک کر کے WPS کے مطابق روٹ گیپ اور الائنمنٹ کی جانچ پڑتال کرنا	7
		ایکسٹروڈ اور بیس میٹل کے درمیانی فاصلے کو مناسب رکھنا تاکہ Arc Length برقرار رہ سکے	8
		کام کی نوعیت کے مطابق جس پوزیشن میں ویلڈنگ کرنا مقصود ہو صرف اسی پوزیشن میں ویلڈنگ کرنا	9
		روٹ پاس (Root pass) لگاتے ہوئے اس بات کو یقینی بنانا کہ روٹ پاس کی پینی ٹریشن (penetration) متعلقہ پروسیجر اور جاب کی نوعیت کے عین مطابق ہے	10

		ہاٹ، فلنگ اور کیپنگ پاس (hot, Filling and capping pass/ es) لگاتے ہوئے بھی متعلقہ پروسجر اور جاب کی نوعیت کو مد نظر رکھنا	11
		روٹ، فلنگ اور کیپنگ پاسز کے دوران ویلڈنگ کا بصری معائنہ کرنا اور اس بات کو یقینی بنایا کہ وہ ہر طرح کے نقائص سے پاک رہے۔	12
		جاب میں دی گئی گنجائش کے مطابق بصری معائنے میں دیکھنا کہ نظر آنے والے نقائص قابل قبول ہیں کہ نہیں	13
		ویلڈنگ کا بصری معائنہ کرنا اور نقائص کی نشاندہی کرنا (اگر ضروری ہو تو ریپیر لگانا)	14
		متعلقہ کوڈ کے مطابق ویلڈنگ کا کام مکمل (Finishing Work) کریں	15
		کام کی جگہ کو حادثات سے محفوظ رکھنے کے لیے حفاظتی طریقہ کار کے مطابق کام کی جگہ کو صاف کریں نیز ہنگامی صورتحال کی صورت میں ایسیمر کو اطلاع دینا	16

ایسیمر کے دستخط: _____ امیدوار کے دستخط: _____ تاریخ _____

Observation Check-List

پریکٹیکل اسیسمنٹ ٹاسک

	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
National Vocational Certificate Level-3 in (Mechanical Technology) "Welder -[Vertical(3F,3G) and Over-Head (4F, 4G) Positions]"	Qualification
Carry out Flux Cored Arc Welding FCAW) in Vertical(3F, 3G) and Over-head (4F, 4G) Positions	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
اس اسیسمنٹ میں مہارت ثابت کرنے کے لیے آپ کو ذیل میں دی گئی سرگرمیوں کا مظاہرہ کرنا لازمی ہے: 1. ایسیر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جوائنٹ ورٹیکل (3G, 3F) اور اوور ہیڈ پوزیشن (4G, 4F) میں FCAW پر ایسیر کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں 2. نالج اسیسمنٹ	امیدوار کے لیے رہنمائی
4 گھنٹے	اسیسمنٹ کا دورانیہ

ایسیر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جوائنٹ ورٹیکل (3G, 3F) اور اوور ہیڈ پوزیشن (4G, 4F) میں FCAW پر ایسیر کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں

ایسیر کے ریمارکس	جی نہیں	جی ہاں	کیا امیدوار نے پریکٹیکل اسیسمنٹ کے دوران ذیل میں دی گئی مہارتوں کا عملی مظاہرہ کیا؟
			1 WPS کے مطابق کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ضروری سازوسامان کا انتخاب کیا
			2 دوران اسیسمنٹ کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ مشین اور متعلقہ سازوسامان کا موزوں استعمال کیا
			3 ڈرائنگ میں دی گئی پیمائش کے مطابق مارکنگ اور کٹنگ کی
			4 WPS کے مطابق بیس میٹل کے کناروں کو تیار کیا
			5 کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ سے متعلقہ سازوسامان (ویلڈنگ گن، شیلڈنگ گیس سلنڈر، واڑ سپول وغیرہ) کا بندوبست کیا
			6 قابل قبول اور نقائص سے پاک ویلڈنگ کرنے کے لیے مشین کا کرنٹ / ووٹیج، پولیریٹی اور دیگر پیرامیٹرز کو پری سیٹ اور ایڈجسٹ کئے
			7 بیس میٹل کو ٹیک کر کے WPS کے مطابق روٹ گیپ اور الائنمنٹ کی جانچ پڑتال کی
			8 الیکٹروڈ اور بیس میٹل کے درمیانی فاصلے کو مناسب رکھنا تاکہ Arc Length برقرار رہ سکے

9	کام کی نوعیت کے مطابق جس پوزیشن میں ویلڈنگ کرنا مقصود ہو صرف اسی پوزیشن میں ویلڈنگ کی
10	روٹ پاس (Root pass) لگاتے ہوئے اس بات کو یقینی بنایا کہ روٹ پاس کی پینی ٹریشن (penetration) متعلقہ پروسجر اور جاب کی نوعیت کے عین مطابق ہے
11	ہاٹ، فلنگ اور کیپنگ پاس (hot, Filling and capping pass / es) لگاتے ہوئے بھی متعلقہ پروسجر اور جاب کی نوعیت کو مد نظر رکھا
12	روٹ، فلنگ اور کیپنگ پاسز کے دوران ویلڈنگ کا بصری معائنہ کیا اور اس بات کو یقینی بنایا کہ وہ ہر طرح کے نقائص سے پاک رہے۔
13	کیا جاب میں دی گئی گنجائش کے مطابق بصری معائنے میں دیکھا کہ نظر آنے والے نقائص قابل قبول ہیں کہ نہیں
14	ویلڈنگ کا بصری معائنہ کیا اور نقائص کی نشاندہی کی (اگر ضروری ہو تو ریپیر لگایا)
15	متعلقہ کوڈ کے مطابق ویلڈنگ کا کام مکمل (Finishing Work) کیا
16	کام کی جگہ کو حادثات سے محفوظ رکھنے کے لیے حفاظتی طریقہ کار کے مطابق کام کی جگہ کو صاف کیا نیز ہنگامی صورتحال کی صورت میں اسپیسر کو اطلاع دی

Not Yet Competent	<input type="checkbox"/>	Competent	<input type="checkbox"/>
-------------------	--------------------------	-----------	--------------------------

اسپیسر کے دستخط: _____ امیدوار کے دستخط: _____ تاریخ _____

Knowledge Assessment

National Vocational Certificate Level-3 in(Mechanical Technology) “Welder -[Vertical(3F,3G) and Over-Head (4F, 4G) Positions]”	Qualification
Carry out Flux Cored Arc Welding FCAW) in Vertical(3F, 3G) and Over-head (4F, 4G) Positions	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
	امیدوار کا نام
	امیدوار کار رجسٹریشن نمبر یا رول نمبر
04 گھنٹے	اسیسمنٹ کا دورانیہ

غلط جواب	درست جواب	سوالات
		سوال نمبر 1
		جواب
		سوال نمبر 2
		جواب
		سوال نمبر 3
		جواب
		سوال نمبر 4
		جواب
		سوال نمبر 5
		جواب
		دوران اسیسمنٹ اسپر کی جانب سے پوچھے گئے سوالات کا جواب دیں
		میرے سوالوں کے جوابات درست ہیں جو میرے علم کے مطابق موضوع اور اس کے اطلاق کے بارے میں میری سمجھ کو ظاہر کرتے ہیں۔

اسیسمر کے دستخط: _____ امیدوار کے دستخط: _____ تاریخ _____

امیدوار کی کارکردگی سے متعلق اسیر کی رائے

امیدوار کے لیے ہدایات

	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
National Vocational Certificate Level-3 in (Mechanical Technology) "Welder - [Vertical(3F,3G) and Over-Head (4F, 4G) Positions]"	Qualification
Carry out Gas Tungsten Arc Welding GTAW) in Vertical(3F, 3G) and Over-head (4F, 4G) Positions	Competency Standard
Formative Assessment	اسیمنٹ کا مقصد
اس اسیمنٹ میں مہارت ثابت کرنے کے لیے آپ کو ذیل میں دی گئی سرگرمیوں کا مظاہرہ کرنا لازمی ہے: 1. اسپر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جو انٹ ورنیکل (3G, 3F) اور اوور ہیڈ پوزیشن (4G, 4F) میں GTAW پر اسپر کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں 2. نالج اسیمنٹ	امیدوار کے لیے رہنمائی
04 گھنٹے	اسیمنٹ کا دورانیہ
پریکٹیکل اسیمنٹ کے دوران ذیل میں دیئے گئے کارکردگی کے معیارات کے مطابق آپ کی صلاحیتوں کو جانچا جائے گا۔	
1	WPS کے مطابق کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ضروری سازوسامان کا انتخاب کریں
2	دوران اسیمنٹ کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ مشین اور متعلقہ سازوسامان کا موزوں استعمال کریں
3	ڈرائنگ میں دی گئی پیمائش کے مطابق مارکنگ اور کٹنگ کریں
4	WPS کے مطابق بیس میٹل کے کناروں کو تیار کریں
5	کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ سے متعلقہ سازوسامان (ٹنگسٹن الیکٹروڈ، آرگن / سیلیسیم گیس سلنڈر وغیرہ) کا بندوبست کریں
6	قابل قبول اور نقائص سے پاک ویلڈنگ کرنے کے لیے مشین کا کرنٹ، پولیریٹی اور دیگر پیرامیٹرز کو پراپر سیٹ اور ایڈجسٹ کریں
7	بیس میٹل کو ٹیک کر کے WPS کے مطابق روٹ گیپ اور الائنمنٹ کی جانچ پڑتال کریں
8	الیکٹروڈ اور بیس میٹل کے درمیانی فاصلے کو مناسب تاکہ Arc Length برقرار رہ سکے
9	کام کی نوعیت کے مطابق جس پوزیشن میں ویلڈنگ کرنا مقصود ہو صرف اسی پوزیشن میں ویلڈنگ کریں
10	روٹ پاس (Root pass) لگاتے ہوئے اس بات کو یقینی بنائیں کہ روٹ پاس کی چینی ٹریشن (penetration) متعلقہ پروسیجر اور جاب کی نوعیت کے عین مطابق ہے
11	ہاٹ، فلنگ اور کیپنگ پاس (hot, Filling and capping pass/es) لگاتے ہوئے بھی متعلقہ پروسیجر اور جاب کی نوعیت کو مد نظر رکھیں
12	روٹ، فلنگ اور کیپنگ پاسز کے دوران ویلڈنگ کا بصری معائنہ کریں اور اس بات کو یقینی بنائیں کہ وہ ہر طرح کے نقائص سے پاک رہے
13	جاب میں دی گئی گنجائش کے مطابق بصری معائنے میں دیکھیں کہ نظر آنے والے نقائص قابل قبول ہیں کہ نہیں
14	ویلڈنگ کا بصری معائنہ کریں اور نقائص کی نشاندہی کریں (اگر ضروری ہو تو ریپیر لگائیں)
15	متعلقہ کوڈ کے مطابق ویلڈنگ کا کام مکمل (Finishing Work) کریں
16	کام کی جگہ کو حادثات سے محفوظ رکھنے کے لیے حفاظتی طریقہ کار کے مطابق کام کی جگہ کو صاف کرنا نیز ہنگامی صورتحال کی صورت میں اسپر کو اطلاع دیں

امیدوار کے لیے اپنی صلاحیتوں کی اسیمنٹ کے لیے چیک لسٹ

Self-Assessment Checklist for Candidate

	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
National Vocational Certificate Level-3 in (Mechanical Technology) "Welder -[Vertical(3F,3G) and Over-Head (4F, 4G) Positions]"	Qualification
Carry out Gas Tungsten Arc Welding GTAW) in Vertical(3F, 3G) and Over-head (4F, 4G) Positions	Competency Standard
Formative Assessment	اسیمنٹ کا مقصد
اس اسیمنٹ میں مہارت ثابت کرنے کے لیے آپ کو ذیل میں دی گئی سرگرمیوں کا مظاہرہ کرنا لازمی ہے: 1. ایسیر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جو انٹ ورنیکل (3G, 3F) اور اوور ہیڈ پوزیشن (4G,4F) میں GTAW پر اسیں کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں 2. ناچ اسیمنٹ	امیدوار کے لیے رہنمائی
4 گھنٹے	اسیمنٹ کا دورانیہ

نیچے دی گئی مہارتوں کو غور سے پڑھیں اور ان کے سامنے دیئے گئے متعلقہ کالم میں کا نشان لگائیں

مہارت نہیں رکھتا	مہارت رکھتا ہوں	مہارتوں کا معیار	نمبر شمار
		WPS کے مطابق کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ضروری ساز و سامان کا انتخاب کرنا	1
		دوران اسیمنٹ کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ مشین اور متعلقہ ساز و سامان کا موزوں استعمال کرنا	2
		ڈرائنگ میں دی گئی پیمائش کے مطابق مارکنگ اور کنٹنگ کرنا	3
		WPS کے مطابق بیس میٹل کے کناروں کو تیار کرنا	4
		کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ سے متعلقہ ساز و سامان (ٹنگسٹن الیکٹروڈ، آرگن / ہیلیم گیس سلنڈر وغیرہ) کا بندوبست کرنا	5
		قابل قبول اور نقص سے پاک ویلڈنگ کرنے کے لیے مشین کا کرنٹ، پولیریٹی اور دیگر پیرامیٹرز کو پراسیڈر اور ایڈجسٹ کرنا	6
		بیس میٹل کو ٹیک کر کے WPS کے مطابق روٹ گیپ اور الائنمنٹ کی جانچ پڑتال کرنا	7
		الیکٹروڈ اور بیس میٹل کے درمیانی فاصلے کو مناسب رکھنا تاکہ Arc Length برقرار رہ سکے	8
		کام کی نوعیت کے مطابق جس پوزیشن میں ویلڈنگ کرنا مقصود ہو صرف اسی پوزیشن میں ویلڈنگ کرنا	9
		روٹ پاس (Root pass) لگاتے ہوئے اس بات کو یقینی بنانا کہ روٹ پاس کی فیٹی ٹریشن (penetration) متعلقہ پروسجر اور جاب کی نوعیت کے عین مطابق ہے	10

		ہاٹ، فلنگ اور کیپنگ پاس (hot, Filling and capping pass/ es) لگاتے ہوئے بھی متعلقہ پروسیجر اور جاب کی نوعیت کو مد نظر رکھنا	11
		روٹ، فلنگ اور کیپنگ پاسز کے دوران ویلڈنگ کا بصری معائنہ کرنا اور اس بات کو یقینی بنانا کہ وہ ہر طرح کے نقائص سے پاک رہے	12
		جاب میں دی گئی گنجائش کے مطابق بصری معائنے میں دیکھنا کہ نظر آنے والے نقائص قابل قبول ہیں کہ نہیں	13
		ویلڈنگ کا بصری معائنہ کرنا اور نقائص کی نشاندہی کرنا (اگر ضروری ہو تو ریپئر لگانا)	14
		متعلقہ کوڈ کے مطابق ویلڈنگ کا کام مکمل (Finishing Work) کرنا	15
		کام کی جگہ کو حادثات سے محفوظ رکھنے کے لیے حفاظتی طریقہ کار کے مطابق کام کی جگہ کو صاف کرنا نیز ہنگامی صورتحال کی صورت میں ایسیمر کو اطلاع دینا	16

ایسیمر کے دستخط: _____ امیدوار کے دستخط: _____ تاریخ _____

Observation Check-List

پرکٹیکل اسیسمنٹ ٹاسک

	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
National Vocational Certificate Level-3 in (Mechanical Technology) "Welder -[Vertical(3F,3G) and Over-Head (4F, 4G) Positions]"	Qualification
Carry out Gas Tungsten Arc Welding GTAW) in Vertical(3F, 3G) and Over-head (4F, 4G) Positions	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
اس اسیسمنٹ میں مہارت ثابت کرنے کے لیے آپ کو ذیل میں دی گئی سرگرمیوں کا مظاہرہ کرنا لازمی ہے: 1. ایسیر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جو انٹ ورٹیکل (3G, 3F) اور اوور ہیڈ پوزیشن (4G,4F) میں GTAW پر ایسیر کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں 2. نالج اسیسمنٹ	امیدوار کے لیے رہنمائی
4 گھنٹے	اسیسمنٹ کا دورانیہ

ایسیر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جو انٹ ورٹیکل (3G, 3F) اور اوور ہیڈ پوزیشن (4G,4F) میں GTAW پر ایسیر کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں

اسیسمر کے ریمارکس	جی نہیں	جی ہاں	کیا امیدوار نے پرکٹیکل اسیسمنٹ کے دوران ذیل میں دی گئی مہارتوں کا عملی مظاہرہ کیا؟
			1 WPS کے مطابق کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ضروری سازوسامان کا انتخاب کیا
			2 دوران اسیسمنٹ کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ مشین اور متعلقہ سازوسامان کاموزوں استعمال کیا
			3 ڈرائنگ میں دی گئی پیمائش کے مطابق مارکنگ اور کنٹنگ کی
			4 WPS کے مطابق بیس میٹل کے کناروں کو تیار کیا
			5 کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ سے متعلقہ سازوسامان (ٹنگسٹن الیکٹروڈ، آرگن / ہیلیم گیس سلنڈر وغیرہ) کا بندوبست کیا
			6 قابل قبول اور نقائص سے پاک ویلڈنگ کرنے کے لیے مشین کا کرنٹ، پولیریٹی اور دیگر پیرامیٹرز کو پراپر سیٹ اور ایڈجسٹ کیا
			7 بیس میٹل کو ٹیک کر کے WPS کے مطابق روٹ گیپ اور الائنمنٹ کی جانچ پڑتال کی
			8 الیکٹروڈ اور بیس میٹل کے درمیانی فاصلے کو مناسب رکھا تاکہ Arc Length برقرار رہ سکے

9	کام کی نوعیت کے مطابق جس پوزیشن میں ویلڈنگ کرنا مقصود ہو صرف اسی پوزیشن میں ویلڈنگ کی
10	روٹ پاس (Root pass) لگاتے ہوئے اس بات کو یقینی بنایا کہ روٹ پاس کی اپنی ٹریشن (penetration) متعلقہ پروسیجر اور جاب کی نوعیت کے عین مطابق ہے
11	ہاٹ، فلنگ اور کیپنگ پاس (hot, Filling and capping pass/es) لگاتے ہوئے بھی متعلقہ پروسیجر اور جاب کی نوعیت کو مد نظر رکھنا
12	روٹ، فلنگ اور کیپنگ پاسز کے دوران ویلڈنگ کا بصری معائنہ کیا اور اس بات کو یقینی بنایا کہ وہ ہر طرح کے نقائص سے پاک رہے
13	جاب میں دی گئی گنجائش کے مطابق بصری معائنے میں دیکھا کہ نظر آنے والے نقائص قابل قبول ہیں کہ نہیں
14	ویلڈنگ کا بصری معائنہ کیا اور نقائص کی نشاندہی کی (اگر ضروری ہو تو رپورٹ لگائی)
15	متعلقہ کوڈ کے مطابق ویلڈنگ کا کام مکمل (Finishing Work) کیا
16	کام کی جگہ کو حادثات سے محفوظ رکھنے کے لیے حفاظتی طریقہ کار کے مطابق کام کی جگہ کو صاف کی نیز ہنگامی صورتحال کی صورت میں اسپیسر کو اطلاع دی

Not Yet Competent	<input type="checkbox"/>	Competent	<input type="checkbox"/>
-------------------	--------------------------	-----------	--------------------------

اسپیسر کے دستخط: _____ امیدوار کے دستخط: _____ تاریخ _____

Knowledge Assessment

National Vocational Certificate Level-3 in (Mechanical Technology) “Welder -[Vertical(3F,3G) and Over-Head (4F, 4G) Positions]”	Qualification
Carry out Gas Tungsten Arc Welding GTAW) in Vertical(3F, 3G) and Over-head (4F, 4G) Positions	Competency Standard
Formative Assessment	اسیمنٹ کا مقصد
	امیدوار کا نام
	امیدوار کار جسٹریشن نمبر یا رول نمبر
04 گھنٹے	اسیمنٹ کا دورانیہ

غلط جواب	درست جواب	سوالات
		سوال نمبر 1
		جواب
		سوال نمبر 2
		جواب
		سوال نمبر 3
		جواب
		سوال نمبر 4
		جواب
		سوال نمبر 5
		جواب
		دوران اسیمنٹ ایسیر کی جانب سے پوچھے گئے سوالات کا جواب دیں
		میرے سوالوں کے جوابات درست ہیں جو میرے علم کے مطابق موضوع اور اس کے اطلاق کے بارے میں میری سمجھ کو ظاہر کرتے ہیں۔

اسیمر کے دستخط: _____ امیدوار کے دستخط: _____ تاریخ _____

امیدوار کے لیے ہدایات

امیدوار کا نام	
امیدوار کار جسٹریشن نمبر	
National Vocational Certificate Level-3 in (Mechanical Technology) "Welder – [Vertical(3F,3G) and Over-Head (4F, 4G) Positions]"	Qualification
All Competency Standards of Qualification	Competency Standard
Summative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
اس اسیسمنٹ میں مہارت ثابت کرنے کے لیے آپ کو ذیل میں دی گئی سرگرمیوں کا مظاہرہ کرنا لازمی ہے: 1. ایسیر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جو انٹ فلٹ / ہوریزنٹل (3F/3G/4F/4G) پوزیشن اور SMAW/GTAW/GMAW/FCAW/SAW مذکورہ پوزیشن اور پراسیس میں سے کسی ایک کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں 2. نالج اسیسمنٹ	امیدوار کے لیے رہنمائی
04 گھنٹے	اسیسمنٹ کا دورانیہ
پریکٹیکل اسیسمنٹ کے دوران ذیل میں دیئے گئے کارکردگی کے معیارات کے مطابق آپ کی صلاحیتوں کو جانچا جائے گا	
1	WPS / ایسیر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ متعلقہ سازوسامان (الیکٹروڈ، الیکٹروڈ ہولڈر، ویلڈنگ ٹارچ، اوون / ڈیسکیٹر، شیلڈنگ گیس سلنڈر وغیرہ) کا بندوبست کریں
2	دوران اسیسمنٹ کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ مشین اور متعلقہ سازوسامان کا موزوں استعمال کریں
3	ڈرائنگ میں دی گئی پیمائش کے مطابق مارکنگ اور کنٹنگ کریں
4	WPS / ایسیر کی ہدایات کے مطابق کے مطابق ٹیس میٹل کے کناروں کو تیار کریں
5	قابل قبول اور نقائص سے پاک ویلڈنگ کرنے کے لیے مشین کا کرنٹ / وولٹیج، پولیریٹی اور دیگر پیرامیٹرز کو پراسیس اور ایڈجسٹ کریں
6	ٹیس میٹل کو ٹیک کر کے WPS کے مطابق روٹ گیپ اور الائنمنٹ کی جانچ پڑتال کریں
7	الیکٹروڈ / ٹارچ / آگن اور ٹیس میٹل کے درمیانی فاصلے کو مناسب رکھیں تاکہ Arc Length برقرار رہ سکے
8	WPS / ایسیر کی ہدایات کے مطابق جس پوزیشن میں ویلڈنگ کرنا مقصود ہو صرف اسی پوزیشن میں ویلڈنگ کریں
9	روٹ پاس (Root pass) لگاتے ہوئے اس بات کو یقینی بنائیں کہ روٹ پاس کی پینی ٹریشن (penetration) متعلقہ پروسیجر اور جاب کی نوعیت کے عین مطابق ہے
10	ہاٹ، فلنگ اور کیپنگ پاس (hot, Filling and capping pass/es) لگاتے ہوئے بھی متعلقہ پروسیجر اور جاب کی نوعیت کو مد نظر رکھا جائے
11	روٹ، فلنگ اور کیپنگ پاسز کے دوران ویلڈنگ کا بصری معائنہ کریں اور اس بات کو یقینی بنائیں کہ وہ ہر طرح کے نقائص سے پاک رہے
12	ڈرائنگ میں دی گئی گنجائش کے مطابق بصری معائنے میں دیکھیں کہ نظر آنے والے نقائص قابل قبول ہیں کہ نہیں
13	ویلڈنگ کا بصری معائنہ کریں اور نقائص کی نشاندہی کریں (اگر ضروری ہو تو ریپیر لگائیں)
14	WPS / ایسیر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ کا کام مکمل (Finishing Work) کریں
15	کام کی جگہ کو حادثات سے محفوظ رکھنے کے لیے حفاظتی طریقہ کار کے مطابق کام کی جگہ کو صاف کریں نیز ہنگامی صورتحال کی صورت میں ایسیر کو اطلاع دیں

امیدوار کے لیے اپنی صلاحیتوں کی اسیسمنٹ کے لیے چیک لسٹ

Self-Assessment Checklist for Candidate

	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
National Vocational Certificate Level-3 in (Mechanical Technology) "Welder - [Vertical(3F,3G) and Over-Head (4F, 4G) Positions]"	Qualification
All Competency Standards of Qualification	Competency Standard
Summative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
اس اسیسمنٹ میں مہارت ثابت کرنے کے لیے آپ کو ذیل میں دی گئی سرگرمیوں کا مظاہرہ کرنا لازمی ہے: 1. ایسیر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جو انٹ فلٹ / ہوریزنٹل (3F/3G/4F/4G) پوزیشن اور SMAW/GTAW/GMAW/FCAW/SAW مذکورہ پوزیشن اور پراسیس میں سے کسی ایک کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں 2. نالچ اسیسمنٹ	امیدوار کے لیے رہنمائی
	اسیسمنٹ کا دورانیہ 4 گھنٹے

نیچے دی گئی مہارتوں کو غور سے پڑھیں اور ان کے سامنے دیئے گئے متعلقہ کالم میں کا نشان لگائیں

نمبر شمار	مہارتوں کا معیار	مہارت رکھتا ہوں	مہارت نہیں رکھتا
1	WPS / ایسیر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ متعلقہ ساز و سامان (الیکٹروڈ، الیکٹروڈ ہولڈر، ویلڈنگ ٹارچ، اوون / ڈیسیکیٹر، شیلڈنگ گیس سلنڈر وغیرہ) کا بندوبست کرنا		
2	دوران اسیسمنٹ کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ مشین اور متعلقہ ساز و سامان کا موزوں استعمال کرنا		
3	ڈرائنگ میں دی گئی پیمائش کے مطابق مارکنگ اور کٹنگ کرنا		
4	WPS / ایسیر کی ہدایات کے مطابق کے مطابق بیس میٹل کے کناروں کو تیار کرنا		
5	قابل قبول اور نقص سے پاک ویلڈنگ کرنے کے لیے مشین کا کرنٹ / اوولٹیج، پولیریٹی اور دیگر پیرامیٹرز کو پراسیس اور ایڈجسٹ کرنا		
6	بیس میٹل کو ٹیک کر کے WPS کے مطابق روٹ گیپ اور الائنمنٹ کی جانچ پڑتال کرنا		
7	الیکٹروڈ / ٹارچ / گن اور بیس میٹل کے درمیانی فاصلے کو مناسب رکھنا تاکہ Arc Length برقرار رہ سکے		
8	WPS / ایسیر کی ہدایات کے مطابق جس پوزیشن میں ویلڈنگ کرنا مقصود ہو صرف اسی پوزیشن میں ویلڈنگ کرنا		
9	روٹ پاس (Root pass) لگاتے ہوئے اس بات کو یقینی بنانا کہ روٹ پاس کی بیٹی ٹریشن (penetration) متعلقہ پروسجر اور جاب کی نوعیت کے عین مطابق ہے		
10	ہاٹ، فلنگ اور کیپنگ پاس (hot, Filling and capping pass/es) لگاتے ہوئے بھی متعلقہ پروسجر اور جاب کی		

		نوعیت کو مد نظر رکھنا	
		روٹ، فلنگ اور کیپنگ پائز کے دوران ویلڈنگ کا بصری معائنہ کرنا اور اس بات کو یقینی بنانا کہ وہ ہر طرح کے نقائص سے پاک رہے	11
		ڈرائنگ میں دی گئی گنجائش کے مطابق بصری معائنے میں دیکھنا کہ نظر آنے والے نقائص قابل قبول ہیں کہ نہیں	12
		ویلڈنگ کا بصری معائنہ کرنا اور نقائص کی نشاندہی کریں (اگر ضروری ہو تو ریپیر لگانا)	13
		WPS / اسپیر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ کا کام مکمل (Finishing Work) کرنا	14
		کام کی جگہ کو حادثات سے محفوظ رکھنے کے لیے حفاظتی طریقہ کار کے مطابق کام کی جگہ کو صاف کرنا نیز ہنگامی صورتحال کی صورت میں اسپیر کو اطلاع دینا	15

اسپر کے دستخط: _____ امیدوار کے دستخط: _____ تاریخ _____

اسیسر ججمنٹ گائیڈ

Assessor Judgment Guide

National Vocational Certificate Level-3 in (Mechanical Technology) "Welder -[Vertical(3F,3G) and Over-Head (4F, 4G) Positions]"	Qualification
All Competency Standards of Qualification	Competency Standard
Summative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
	اسیسمنٹ کی تاریخ
	امیدوار کا نام
	ولدیت
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
	امیدوار کے دستخط
	اسیسر کا نام
	اسیسر کوڈ
	اسیسر کے دستخط

Summary of Assessment

نتیجہ		اسیسمنٹ کے طریقے					سرگرمی
Not Yet Competent	Competent	Role Play	Portfolio	Observation	Oral	Written	سرگرمی کی نوعیت
				<input checked="" type="checkbox"/>			عملی مہارت کا امتحان
					<input checked="" type="checkbox"/>		نالچ اسیسمنٹ
			<input checked="" type="checkbox"/>				دیگر

پریکٹیکل اسیسمنٹ ٹاسک

Practical Assessment Task

	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
National Vocational Certificate Level-3 in (Mechanical Technology) "Welder -[Vertical(3F,3G) and Over-Head (4F, 4G) Positions]"	Qualification
All Competency Standards of Qualification	Competency Standard
Summative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
اس اسیسمنٹ میں مہارت ثابت کرنے کے لیے آپ کو ذیل میں دی گئی سرگرمیوں کا مظاہرہ کرنا لازمی ہے: 1. اسیسمنٹ کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جو اینٹ فلیٹ / ہوریزنٹل (3F/3G/4F/4G) پوزیشن اور SMAW/GTAW/GMAW/FCAW/SAW مذکورہ پوزیشن اور پراسیس میں سے کسی ایک کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں 2. نالج اسیسمنٹ	امیدوار کے لیے رہنمائی
04 گھنٹے	اسیسمنٹ کا دورانیہ

اسیسمنٹ کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جو اینٹ فلیٹ / ہوریزنٹل (3F/3G/4F/4G) پوزیشن اور SMAW/GTAW/GMAW/FCAW/SAW مذکورہ پوزیشن اور پراسیس میں سے کسی ایک کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں

Observation Check-List

اسیسمنٹ کے ریٹارکس	جی نہیں	جی ہاں	کیا امیدوار نے پریکٹیکل اسیسمنٹ کے دوران ذیل میں دی گئی مہارتوں کا عملی مظاہرہ کیا؟
			1 WPS / اسیسمنٹ کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ متعلقہ سازوسامان (الیکٹروڈ، الیکٹروڈ ہولڈر، ویلڈنگ ٹارچ، اوون / ڈیسکیٹ، شیلڈنگ گیس سلنڈر وغیرہ) کا بندوبست کیا
			2 دوران اسیسمنٹ کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ مشین اور متعلقہ سازوسامان کاموزوں استعمال کیا
			3 ڈرائنگ میں دی گئی پیمائش کے مطابق مارکنگ اور کنٹنگ کی
			4 WPS / اسیسمنٹ کی ہدایات کے مطابق بیس میٹل کے کناروں کو تیار کیا
			5 قابل قبول اور نقص سے پاک ویلڈنگ کرنے کے لیے مشین کا کرنٹ / اوٹ لیٹج، پولیریٹی اور دیگر پیرامیٹرز کو پراسیس اور ایڈجسٹ کیا
			6 بیس میٹل کو ٹیک کر کے WPS کے مطابق روٹ گیپ اور الائنمنٹ کی جانچ پڑتال کی
			7 الیکٹروڈ / ٹارچ / آگن اور بیس میٹل کے درمیانی فاصلے کو مناسب رکھا تاکہ Arc Length برقرار رہ سکے

			WPS / اسیسر کی ہدایات کے مطابق جس پوزیشن میں ویلڈنگ کرنا مقصود ہو صرف اسی پوزیشن میں ویلڈنگ کی	8
			روٹ پاس (Root pass) لگاتے ہوئے اس بات کو یقینی بنایا کہ روٹ پاس کی پینی ٹریشن (penetration) متعلقہ پروسجر اور جاب کی نوعیت کے عین مطابق ہے	9
			ہاٹ، فلنگ اور کیپنگ پاس (Hot, Filling and Capping pass / es) لگاتے ہوئے بھی متعلقہ پروسجر اور جاب کی نوعیت کو مد نظر رکھا	10
			روٹ، فلنگ اور کیپنگ پاسز کے دوران ویلڈنگ کا بصری معائنہ کیا اور اس بات کو یقینی بنایا کہ وہ ہر طرح کے نقائص سے پاک رہے	11
			ڈرائنگ میں دی گئی گنجائش کے مطابق بصری معائنے میں دیکھا کہ نظر آنے والے نقائص قابل قبول ہیں کہ نہیں	12
			ویلڈنگ کا بصری معائنہ کیا اور نقائص کی نشاندہی کی (اگر ضروری ہو تو جاب ریپیر کی)	13
			WPS / اسیسر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ کا کام مکمل (Finishing Work) کیا	14
			کام کی جگہ کو حادثات سے محفوظ رکھنے کے لیے حفاظتی طریقہ کار کے مطابق کام کی جگہ کو صاف کیا نیز ہنگامی صورتحال کی صورت میں اسیسر کو اطلاع دی	15

Not Yet Competent	<input type="checkbox"/>	Competent	<input type="checkbox"/>
-------------------	--------------------------	-----------	--------------------------

اسیسر کے دستخط: _____ امیدوار کے دستخط: _____ تاریخ _____

نالچ اسیسمنٹ

Knowledge Assessment

National Vocational Certificate Level-3 in (Mechanical Technology) "Welder -[Vertical(3F,3G) and Over-Head (4F, 4G) Positions]"	Qualification
All Competency Standards of Qualification	Competency Standard
Summative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
	امیدوار کا نام
	امیدوار کار جسٹریشن نمبر یا رول نمبر
04 گھنٹے	اسیسمنٹ کا دورانیہ

غلط جواب	درست جواب	سوالات
		سوال نمبر 1
		جواب
		سوال نمبر 2
		جواب
		سوال نمبر 3
		جواب
		سوال نمبر 4
		جواب
		سوال نمبر 5
		جواب
میرے سوالوں کے جوابات درست ہیں جو میرے علم کے مطابق موضوع اور اس کے اطلاق کے بارے میں میری سمجھ کو ظاہر کرتے ہیں۔		دوران اسیسمنٹ اسپر کی جانب سے پوچھے گئے سوالات کا جواب دیں

اسپر کے دستخط: _____ امیدوار کے دستخط: _____ تاریخ _____

نیشنل وکیشنل اینڈ ٹیکنیکل ٹریننگ کمیشن (نیوٹیک)

پلاٹ 38، کیرتھر روڈ، سیکٹر H-9/4، اسلام آباد، پاکستان

+92 51 9044 322

+92 51 9044 322

info@navttc.org

www.navttc.org