



Norwegian Embassy  
Islamabad



© TVET SSP

# آٹومکینک

اسیسمنٹ پیچ

نیشنل ووکیشنل سرٹیفیکیٹ لیول-4

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**

# آٹومکینک

اسیسمنٹ پیچ

نیشنل ووکیشنل سرٹیفیکیٹ لیول-4

ورژن-1، اگست-2019

# امیدوار کے لیے ہدایات

## Instructions for the Candidate

|  |   |
|--|---|
|  | امیدوار کا نام                          |
|  | امیدوار کا رجسٹریشن نمبر                |
| National Vocational Qualification Level-4 in Automobile Technology<br>(Automobile Mechanic)  | کوآلیفیکیشن (Qualification)             |
| Perform Overhauling of Engine<br>(Maintain Safe Work Environment and Communication Skills)   | کمپیٹنسی سٹینڈرڈ (Competency Standard)  |
| Formative Assessment   | اسیسمنٹ کا مقصد (Purpose of Assessment) |
| اس کمپیٹنسی سٹینڈرڈ میں مہارت ثابت کرنے کے لیے آپ کو ذیل میں دی گئی سرگرمیوں کا مظاہرہ کرنا لازمی ہے:<br>☆ انجن کی جانچ کرنا<br>☆ انجن کو وہیکل سے اتارنا اور کھولنا<br>☆ انجن کے پرزوں کا معائنہ اور مرمت کرنا<br>☆ انجن کو اسمبل کر کے وہیکل میں تنصیب کرنا<br>☆ سوالات جو ابات۔ | امیدوار کے لیے رہنمائی                  |
| 25 گھنٹے   | پریکٹیکل اسیسمنٹ کے لیے مقرر کردہ وقت   |

پریکٹیکل اسیسمنٹ کے دوران ذیل میں دیے گئے کارکردگی کے معیارات کے مطابق آپ کی صلاحیتوں کو جانچا جائے گا۔

### 1- انجن کی جانچ کرنا (Engine Inspection):

- انجن کی کارکردگی جانچنے کیلئے شاپ مینول کے مطابق کمپریشن ٹیسٹ کرنا۔
- شاپ مینول کے مطابق انجن آئل اور کولنٹ کے لیول کی نشاندہی کرنا۔

### 2- انجن کو وہیکل سے اتارنا اور کھولنا (Remove and Disassemble of Vehicle Engine):

- شاپ مینول کے مطابق انجن سے آئل اور کولنٹ کو احتیاط سے نکالنا۔
- انجن کے متعلقہ الیکٹریکل کنکشن کو احتیاط سے علیحدہ کرنا۔
- انجن کے ساتھ منسلک آلات کو احتیاط سے علیحدہ کرنا۔
- شاپ مینول کے مطابق انجن کو اوور ہالنگ کیلئے وہیکل سے علیحدہ کرنا۔
- انجن کو کھولنے کیلئے انجن ٹراپی پر ماؤنٹ کرنا۔
- انجن کو کھولنے کے دوران فیکسنگ آرڈر کے مطابق مارکنگ کرنا۔
- انجن کے تمام پرزوں کو شاپ مینول کے مطابق صاف کرنا۔

### 3- انجن کے پرزوں کا معائنہ اور مرمت کرنا (Inspection and Repair of Engine Parts):

- انجن سلنڈر ہیڈ (Cam Shaft, Valve Head and Seat) کا معائنہ کر کے مرمت یا تبدیل کرنا (اگر ضروری ہو)۔
- شاپ مینول کے مطابق انجن کے مرمت ہونے والے پارٹس کی پیمائش کرنا۔
- مشیننگ/مرمت کے بعد تمام پرزوں کو شاپ مینول کے مطابق احتیاط سے اسمبل کرنا۔

### 4- انجن کو اسمبل کر کے وہیکل میں تنصیب کرنا (Mount Assembled Engine in a Vehicle):

- تمام آلات اور الیکٹریکل کنکشن کو احتیاط سے دوبارہ انجن کے ساتھ منسلک کرنا۔
- تمام لبریکیٹ/کولینٹس کا سٹینڈرڈ کے مطابق لیول پورا کرنا۔

# 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 Qualification Level-4 in Automobile Technology<br>(Automobile Mechanic)  | کوالیفیکیشن (Qualification)             |
| Perform Overhauling of Engine<br>(Maintain Safe Work Environment and Communication Skills)   | کمپیٹنسی سٹینڈرڈ (Competency Standard)  |
| Formative Assessment   | اسیسمنٹ کا مقصد (Purpose of Assessment) |
| ☆ انجن کی جانچ کرنا<br>☆ انجن کو وہیکل سے اتارنا اور کھولنا<br>☆ انجن کے پرزوں کا معائنہ اور مرمت کرنا<br>☆ انجن کو اسمبل کر کے وہیکل میں تنصیب کرنا | پریکٹیکل اسیسمنٹ ٹاسک                   |
| 25 گھنٹے (یا اسیسمنٹ چار دن جاری رہے گی)   | پریکٹیکل اسیسمنٹ کے لیے مقرر کردہ وقت   |

نیچے دی گئی مہارتوں کو غور سے پڑھیں اور ان کے سامنے دیے گئے متعلقہ کالم میں (✓) کا نشان لگائیں۔

| مہارت رکھتا رکھتی ہوں                      | مہارت نہیں رکھتا رکھتی | مہارتوں کا معیار   | نمبر |
|--|------------------------|--|------|
| ☆ انجن کی جانچ کرنا                        |                        |  |      |
|  |                        | انجن کی کارکردگی جانچنے کیلئے شاپ مینول کے مطابق کمپریشن ٹیسٹ کرنا۔                                | 1    |
|  |                        | شاپ مینول کے مطابق انجن آئل اور کولنٹ کے لیول کی نشاندہی کرنا۔                                     | 2    |
| ☆ انجن کو وہیکل سے اتارنا اور کھولنا       |                        |  |      |
|  |                        | شاپ مینول کے مطابق انجن سے آئل اور کولنٹ کو احتیاط سے نکالنا۔                                      | 1    |
|  |                        | انجن کے متعلقہ الیکٹریکل کنیکشن کو احتیاط سے علیحدہ کرنا۔  | 2    |
|  |                        | انجن کے ساتھ منسلک آلات کو احتیاط سے علیحدہ کرنا۔  | 3    |
|  |                        | شاپ مینول کے مطابق انجن کو اور ہالنگ کیلئے وہیکل سے علیحدہ کرنا۔                                   | 4    |
|  |                        | انجن کو کھولنے کیلئے انجن ٹرالی پر ماؤنٹ کرنا۔   | 5    |
|  |                        | انجن کو کھولنے کے دوران فیکسنگ آرڈر کے مطابق مارکنگ کرنا۔  | 6    |
|  |                        | انجن کے تمام پرزوں کو شاپ مینول کے مطابق صاف کرنا۔   | 7    |
| ☆ انجن کے پرزوں کا معائنہ اور مرمت کرنا    |                        |  |      |
|  |                        | انجن سلنڈر ہیڈ (Cam Shaft, Valve Head and Seat) کا معائنہ کر کے مرمت یا تبدیل کرنا (اگر ضروری ہو)۔ | 1    |
|  |                        | شاپ مینول کے مطابق انجن کے مرمت ہونے والے پارٹس کی پیمائش کرنا۔                                    | 2    |
|  |                        | مشیننگ/مرمت کے بعد تمام پرزوں کو شاپ مینول کے مطابق احتیاط سے اسمبل کرنا۔                          | 3    |
| ☆ انجن کو اسمبل کر کے وہیکل میں تنصیب کرنا |                        |  |      |

|   |   |
|---|---|
| 1 | تمام آلات اور الیکٹریکل کنیکشن کو احتیاط سے دوبارہ انجن کے ساتھ منسلک کرنا۔ |
| 2 | تمام البریکینٹ / کولینٹس کا سٹینڈرڈ کے مطابق لیول پورا کرنا۔                |
| 3 | انجن کو SOP کے مطابق ٹیسٹ رن (Test Run) پر لگانا۔                           |
| 4 | سکینر کی مدد سے انجن کی کارکردگی کا تسلی بخش معائنہ کرنا۔                   |

امیدوار کے دستخط:

اسیمر کے دستخط:

تاریخ:



| آسیسر کے ریماکس                                   | جی ہاں | جی نہیں | کیا امیدوار نے پریکٹیکل اسسٹمنٹ کے دوران ذیل میں دی گئی مہارتوں کا عملی مظاہرہ کیا؟   |
|---|--------|---------|---|
| <b>☆ انجن کی جانچ کرنا</b>                        |        |         |   |
|   |        |         | 1 انجن کی کارکردگی جانچنے کیلئے شاپ مینول کے مطابق کمپریشن ٹیسٹ کیا۔                  |
|   |        |         | 2 شاپ مینول کے مطابق انجن آئل اور کولنٹ کے لیج کی نشاندہی کیا۔                        |
| <b>☆ انجن کو وہیکل سے اتارنا اور کھولنا</b>       |        |         |   |
|   |        |         | 3 شاپ مینول کے مطابق انجن سے آئل اور کولنٹ کو احتیاط سے نکالا۔                        |
|   |        |         | 4 انجن کے متعلقہ الیکٹریکل کنیکشن کو احتیاط سے علیحدہ کیا۔                            |
|   |        |         | 5 انجن کے ساتھ منسلک آلات کو احتیاط سے علیحدہ کیا۔                                    |
|   |        |         | 6 شاپ مینول کے مطابق انجن کو اور ہالٹنگ کیلئے وہیکل سے علیحدہ کیا۔                    |
|   |        |         | 7 انجن کو کھولنے کیلئے انجن ٹرالی پر ماؤنٹ کیا۔                                       |
|   |        |         | 8 انجن کو کھولنے کے دوران فیکسنگ آرڈر کے مطابق مارکنگ کیا۔                            |
|   |        |         | 9 انجن کے تمام پرزوں کو شاپ مینول کے مطابق صاف کیا۔                                   |
| <b>☆ انجن کے پرزوں کا معائنہ اور مرمت کرنا</b>    |        |         |   |
|   |        |         | 10 انجن سلنڈر ہیڈ (Cam Shaft, Valve Head and Seat) کا معائنہ کر کے مرمت یا تبدیل کیا۔ |
|   |        |         | 11 شاپ مینول کے مطابق انجن کے مرتبہ کرنے والے پارٹس کی پیمائش کی۔                     |
|   |        |         | 12 مشیننگ/مرمت کے بعد تمام پرزوں کو شاپ مینول کے مطابق احتیاط سے اسمبل کیا۔           |
| <b>☆ انجن کو اسمبل کر کے وہیکل میں تنصیب کرنا</b> |        |         |   |
|   |        |         | 13 تمام آلات اور الیکٹریکل کنیکشن کو احتیاط سے دوبارہ انجن کے ساتھ منسلک کیا۔         |
|   |        |         | 14 تمام لبریکیشن/کولینٹس کا سٹینڈرڈ کے مطابق لیول پورا کیا۔                           |
|   |        |         | 15 انجن کو SOP کے مطابق ٹیسٹ رن (Test Run) پر لگایا۔                                  |
|   |        |         | 16 سکینر کی مدد سے انجن کی کارکردگی کا تسلی بخش معائنہ کیا۔                           |

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



# نالچ اسیسمنٹ

## Knowledge Assessment

|                                      |        |
|--------------------------------------|--------|
| امیدوار کا نام                       |        |
| امیدوار کا رجسٹریشن نمبر یا رول نمبر |        |
| اسیسمنٹ کا درانیہ                    | 15 منٹ |

| سوال نمبر   | سوالات  | درست جواب | غلط جواب |
|-------------|---|-----------|----------|
| سوال نمبر 1 | انجن ٹائمنگ کو کس طرح چیک کیا جاتا ہے؟                                |           |          |
| جواب        |   |           |          |
| سوال نمبر 2 | کمپریشن ٹیسٹ کیسے کیا جاتا ہے؟  |           |          |
| جواب        |   |           |          |
| سوال نمبر 3 | انجن کی لکچر کی پہچان کیسے کی جاتی ہے؟                                |           |          |
| جواب        |   |           |          |
| سوال نمبر 4 | آئل گیلریز اگر بند ہو جائیں تو اس کے انجن پر کیا اثرات مرتب ہوتے ہیں؟ |           |          |
| جواب        |   |           |          |
| سوال نمبر 5 | انجن ٹیسٹ رن سے کیا مراد ہے؟  |           |          |
| جواب        |   |           |          |

درج ذیل میں سے درست جواب کا انتخاب کریں۔

- 1- تھرموسٹیٹک ریڈی ایٹر فین کتنے درجہ حرارت پر ON ہوتا ہے۔  
الف: 82 ڈگری سینٹی گریڈ      ب: 70 ڈگری سینٹی گریڈ      ج: 50 ڈگری سینٹی گریڈ      د: 100 ڈگری سینٹی گریڈ
- 2- چارسلنڈر انجن کا فائرنگ آرڈر ہوتا ہے۔  
الف: 1234      ب: 1342      ج: 1243      د: 1423
- 3- انجن کے آئل لیول کب چیک کرنا چاہیے۔  
الف: انجن کی ٹھنڈی حالت میں      ب: انجن کی گرم حالت میں      ج: جب انجن سٹارٹ ہو      د: ان میں سے کوئی بھی نہیں
- 4- ہیڈ لیسٹ کی لکچ کی بڑی نشانی ہے۔  
الف: تھرموسٹیٹ کا بند ہونا      ب: ریڈی ایٹر سے بلبلے نکلنا      ج: انجن کا بہت زیادہ ٹھنڈا ہونا      د: انجن کے RPM بڑھنا
- 5- ٹیسٹ رن (Test Run) کتنی دیر تک جاری رکھا جاتا ہے۔  
الف: 2 گھنٹے      ب: 20 منٹ      ج: 8 گھنٹے      د: 12 گھنٹے

### جوابات

|   |     |   |   |
|---|-----|---|---|
| 1 | الف | 2 | ب |
| 3 | الف | 4 | ج |
| 5 | الف |   |   |

امیدوار کی کارکردگی سے متعلق اسیسر کی رائے:

---

---

---

---

امیدوار کے دستخط:

اسیسر کے دستخط:

# امیدوار کے لیے ہدایات

## Instructions for the Candidate

|   |   |
|---|---|
|   | امیدوار کا نام                          |
|   | امیدوار کا رجسٹریشن نمبر                |
| National Vocational Qualification Level-4 in Automobile Technology<br>(Automobile Mechanic)   | کوالیفیکیشن (Qualification)             |
| Repair Automatic Transmission System<br>(Maintain Safe Work Environment and Communication Skills)   | کمپیٹنسی سٹینڈرڈ (Competency Standard)  |
| Formative Assessment  | اسیسمنٹ کا مقصد (Purpose of Assessment) |
| اس کمپیٹنسی سٹینڈرڈ میں مہارت ثابت کرنے کے لیے آپ کو ذیل میں دی گئی سرگرمیوں کا مظاہرہ کرنا لازمی ہے:<br>☆ آٹومیٹک ٹرانسمیشن سسٹم میں ایسیر کے پیدا کردہ نقائص کی نشاندہی کریں۔<br>☆ آٹومیٹک ٹرانسمیشن سسٹم اور متعلقہ حصوں کو کھول کر خراب حصوں کی مرمت کر کے جوڑیں۔<br>☆ سوالات جوابات۔ | امیدوار کے لیے رہنمائی                  |
| 20 گھنٹے  | پریکٹیکل اسیسمنٹ کے لیے مقرر کردہ وقت   |

پریکٹیکل اسیسمنٹ کے دوران ذیل میں دیے گئے کارکردگی کے معیارات کے مطابق آپ کی صلاحیتوں کو جانچا جائے گا۔

### 1- آٹومیٹک ٹرانسمیشن کے نقائص کی نشاندہی کرنا (Diagnostic Fault in Automatic Transmission System):

- روڈ ٹیسٹ کر کے مختلف سپیڈوں پر ٹارک کنورٹر اور گنیر شفٹنگ آپریشن کو شاپ مینول کے مطابق چیک کرنا۔
- شاپ مینول کے مطابق آٹومیٹک ٹرانسمیشن کی کارکردگی جانچنے کیلئے لنکس اور کنٹرول کا معائنہ کرنا۔
- شاپ مینول کے مطابق آٹومیٹک ٹرانسمیشن کی ماؤنٹس کا معائنہ کر کے نقائص کی نشاندہی کرنا۔
- شاپ مینول کے مطابق ٹرانسمیشن فلیوڈ لیول اور لیولج کا معائنہ کرنا۔
- آٹومیٹیو سکیئر کو استعمال کرتے ہوئے آٹومیٹک ٹرانسمیشن کے سولینائیڈز اور والوکا معائنہ کر کے نقائص کی نشاندہی کرنا۔
- شاپ مینول کے مطابق آٹومیٹک ٹرانسمیشن کے ہائیڈرالک پریشر اور الیکٹریکل کنٹرول میں نقائص کی نشاندہی کرنا۔

### 2- آٹومیٹک ٹرانسمیشن کو کھولنا، مرمت کرنا اور جوڑنا (Disassemble, Repair and Assemble of Automatic Transmission System):

- شاپ مینول کے مطابق آٹومیٹک ٹرانسمیشن کو وہیکل سے الگ کرنا اور کھول کر خراب حصوں کا معائنہ کر کے مرمت/تبدیل کرنا۔
- شاپ مینول کے مطابق آٹومیٹک ٹرانسمیشن کو دوبارہ اسمبل کر کے وہیکل میں فٹس کرنا۔
- ٹرانسمیشن کی کارکردگی کا جائزہ لینے کیلئے وہیکل کارروڈ ٹیسٹ کرنا۔

# 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 Qualification Level-4 in Automobile Technology<br>(Automobile Mechanic)  | کوالیفیکیشن (Qualification)             |
| Repair Automatic Transmission System<br>(Maintain Safe Work Environment and Communication Skills)  | کپی ٹنسی سٹینڈرڈ (Competency Standard)  |
| Formative Assessment   | اسیسمنٹ کا مقصد (Purpose of Assessment) |
| ☆ آٹوموبائل ٹرانسمیشن سسٹم میں ایسیر کے پیدا کردہ نقائص کی نشاندہی کریں۔<br>☆ آٹوموبائل ٹرانسمیشن سسٹم اور متعلقہ حصوں کو کھول کر خراب حصوں کی مرمت کر کے جوڑیں۔ | پریکٹیکل اسیسمنٹ ٹاسک                   |
| 20 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 (✓) کا نشان لگائیں۔

| نمبر | مہارتوں کا معیار   | مہارت رکھتا رکھتی ہوں | مہارت نہیں رکھتا رکھتی |
|------|--|-----------------------|------------------------|
|      | ☆ آٹوموبائل ٹرانسمیشن سسٹم میں ایسیر کے پیدا کردہ نقائص کی نشاندہی کریں۔   |                       |                        |
| 1    | روڈ ٹیسٹ کر کے مختلف سپیڈوں پر ٹارک کنورٹر اور گنیر شفٹنگ آپریشن کو شاپ مینول کے مطابق چیک کرنا۔                   |                       |                        |
| 2    | شاپ مینول کے مطابق آٹوموبائل ٹرانسمیشن کی کارکردگی جانچنے کیلئے لکس اور کنٹرول کا معائنہ کرنا۔                     |                       |                        |
| 3    | شاپ مینول کے مطابق آٹوموبائل ٹرانسمیشن کی ماؤنٹس کا معائنہ کر کے نقائص کی نشاندہی کرنا۔                            |                       |                        |
| 4    | شاپ مینول کے مطابق ٹرانسمیشن فلیوڈ لیول اور لیکج کا معائنہ کرنا۔   |                       |                        |
| 5    | آٹوموبائل سکینر کو استعمال کرتے ہوئے آٹوموبائل ٹرانسمیشن کے سولینوائڈ والو کا معائنہ کر کے نقائص کی نشاندہی کرنا۔  |                       |                        |
| 6    | شاپ مینول کے مطابق آٹوموبائل ٹرانسمیشن کے ہائیڈرولک پریشر اور الیکٹریکل کنٹرول میں نقائص کی نشاندہی کرنا۔          |                       |                        |
| 7    | شاپ مینول کے مطابق آٹوموبائل ٹرانسمیشن کو وہیکل سے الگ کرنا اور کھول کر خراب حصوں کا معائنہ کر کے مرمت/تبدیل کرنا۔ |                       |                        |
|      | ☆ آٹوموبائل ٹرانسمیشن سسٹم اور متعلقہ حصوں کو کھول کر خراب حصوں کی مرمت کر کے جوڑیں۔                               |                       |                        |
| 1    | شاپ مینول کے مطابق آٹوموبائل ٹرانسمیشن کو وہیکل سے الگ کرنا اور کھول کر خراب حصوں کا معائنہ کر کے مرمت/تبدیل کرنا۔ |                       |                        |
| 2    | شاپ مینول کے مطابق آٹوموبائل ٹرانسمیشن کو دوبارہ اسمبل کر کے وہیکل میں فیکس کرنا۔                                  |                       |                        |
| 3    | ٹرانسمیشن کی کارکردگی کا جائزہ لینے کیلئے وہیکل کا روڈ ٹیسٹ کرنا۔  |                       |                        |

ایسیر کے دستخط:

امیدوار کے دستخط:

تاریخ:



| کیا Portfolio ذیل میں دیے گئے معیارات پر پورا اترتا ہے؟ | جی ہاں | جی نہیں | اسیئر کے ریٹارکس  |
|---|--------|---------|---|
| ☆ آٹومیٹک ٹرانسمیشن کے نقائص کی نشاندہی کرنا            |        |         |   |
| 1   |        |         | روڈ ٹیسٹ کر کے مختلف سپیڈوں پر ٹارگٹ کنورٹ اور گئیر شفٹنگ آپریشن کو شاپ مینول کے مطابق چیک کرنا۔                    |
| 2   |        |         | شاپ مینول کے مطابق آٹومیٹک ٹرانسمیشن کی کارکردگی جانچنے کیلئے لنکس اور کنٹرول کا معائنہ کرنا۔                       |
| 3   |        |         | شاپ مینول کے مطابق آٹومیٹک ٹرانسمیشن کی ماؤنٹس کا معائنہ کر کے نقائص کی نشاندہی کرنا۔                               |
| 4   |        |         | شاپ مینول کے مطابق ٹرانسمیشن فلیوڈ لیول اور لیکچ کا معائنہ کرنا۔  |
| 5   |        |         | آٹومیٹک ٹرانسمیشن کو استعمال کرتے ہوئے آٹومیٹک ٹرانسمیشن کے سویلینا ٹیڈ والو کا معائنہ کر کے نقائص کی نشاندہی کرنا۔ |
| 6   |        |         | شاپ مینول کے مطابق آٹومیٹک ٹرانسمیشن کے ہائیڈرولک پریشر اور الیکٹریکل کنٹرول میں نقائص کی نشاندہی کرنا۔             |
| ☆ آٹومیٹک ٹرانسمیشن کو کھولنا، مرمت کرنا اور جوڑنا      |        |         |   |
| 1   |        |         | شاپ مینول کے مطابق آٹومیٹک ٹرانسمیشن کو وہیکل سے الگ کرنا اور کھول کر خراب حصوں کا معائنہ کر کے مرمت/تبدیل کرنا۔    |
| 2   |        |         | شاپ مینول کے مطابق آٹومیٹک ٹرانسمیشن کو دوبارہ اسمبل کر کے وہیکل میں فٹس کرنا۔                                      |
| 3   |        |         | ٹرانسمیشن کی کارکردگی کا جائزہ لینے کیلئے وہیکل کا روڈ ٹیسٹ کرنا۔   |

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

# نالج اسیسمنٹ

## Knowledge Assessment

|                                      |        |
|--------------------------------------|--------|
| امیدوار کا نام                       |        |
| امیدوار کا رجسٹریشن نمبر یا رول نمبر |        |
| اسیسمنٹ کا درانیہ                    | 15 منٹ |

| سوال نمبر   | سوال  | درست جواب | غلط جواب |
|-------------|---|-----------|----------|
| سوال نمبر 1 | روڈ ٹیسٹ کے دوران مختلف سپیڈوں کا استعمال کیوں کیا جاتا ہے؟       |           |          |
| جواب        |   |           |          |
| سوال نمبر 2 | ٹرانسمیشن ماؤنٹس اگر ٹوٹ جائیں تو گاڑی پر اس کے کیا اثرات ہوں گے؟ |           |          |
| جواب        |   |           |          |
| سوال نمبر 3 | آٹومیٹک ٹرانسمیشن کا فلیوڈ تہدیل کرنا کیوں ضروری ہے؟              |           |          |
| جواب        |   |           |          |
| سوال نمبر 4 | آٹومیٹک ٹرانسمیشن کے DTC کو کس طرح چیک کیا جاتا ہے؟               |           |          |
| جواب        |   |           |          |
| سوال نمبر 5 | آٹومیٹک ٹرانسمیشن میں ملٹی پلٹی کلچ کیوں استعمال کیا جاتا ہے؟     |           |          |
| جواب        |   |           |          |

درج ذیل میں سے درست جواب کا انتخاب کریں۔

- 1- آٹومیٹک ٹرانسمیشن میں فلیوڈ ٹھنڈا کیا جاتا ہے۔  
الف: آئل کولر سے      ب: ٹربائن سے      ج: ٹارک کنورٹر سے      د: ان میں سے کوئی بھی نہیں
- 2- آٹومیٹک ٹرانسمیشن میں فلیوڈ کو تہدیل کیا جاتا ہے۔  
الف: دس ہزار کلو میٹر کے بعد      ب: بیس ہزار کلو میٹر کے بعد      ج: تیس ہزار کلو میٹر کے بعد      د: چالیس ہزار کلو میٹر کے بعد
- 3- آٹومیٹک ٹرانسمیشن کے DTC کو چیک کیا جاتا ہے۔  
الف: ملٹی میٹر سے      ب: ڈیول میٹر سے      ج: ٹیکو میٹر سے      د: سکیفر سے
- 4- آٹومیٹک ٹرانسمیشن میں پلٹیوں کا کلچ استعمال ہوتا ہے۔  
الف: ملٹی پلٹیوں      ب: سنگل پلٹی      ج: ڈبل پلٹی      د: الف، ب، ج (سب درست ہیں)
- 5- آٹومیٹک ٹرانسمیشن میں فلیوڈ کا لیول چیک کیا جاتا ہے۔  
الف: ایکسل کھول کر      ب: ڈپ سٹک سے      ج: آئل کولر سے      د: ان میں سے کوئی بھی نہیں

امیدوار کی کارکردگی سے متعلق اسیسر کی رائے:

---



---



---



---

# امیدوار کے لیے ہدایات

## Instructions for the Candidate

|   |   |
|---|---|
|   | امیدوار کا نام                          |
|   | امیدوار کا رجسٹریشن نمبر                |
| National Vocational Qualification Level-4 in Automobile Technology<br>(Automobile Mechanic)   | کوالیفیکیشن (Qualification)             |
| Repair Manual Tansmission System<br>(Maintain Safe Work Environment and Communication Skills)   | کمپیٹنسی سٹینڈرڈ (Competency Standard)  |
| Formative Assessment  | اسیسمنٹ کا مقصد (Purpose of Assessment) |
| اس کمپیٹنسی سٹینڈرڈ میں مہارت ثابت کرنے کے لیے آپ کو ذیل میں دی گئی سرگرمیوں کا مظاہرہ کرنا لازمی ہے:<br>☆ مینول ٹرانسمیشن میں ایسیر کے پیدا کردہ نقائص کی نشاندہی کر کے ان کی مرمت کریں۔<br>☆ ٹرانسمیشن کی پاور ٹرین کی مرمت کریں۔<br>☆ سوالات جوابات۔ | امیدوار کے لیے رہنمائی                  |
| 15 گھنٹے  | پریکٹیکل اسیسمنٹ کے لیے مقرر کردہ وقت   |

پریکٹیکل اسیسمنٹ کے دوران ذیل میں دیے گئے کارکردگی کے معیارات کے مطابق آپ کی صلاحیتوں کو جانچا جائے گا۔

### 1- مینول ٹرانسمیشن میں نقائص کی نشاندہی اور مرمت کرنا (Diagnosis and Repair of Faults in Manual Transmission):

- وہیکل کارو ڈیسٹ کر کے، گنیرز کا پھسلنا، غیر معمولی شور اور تھر تھراہٹ کو شاپ مینول کے مطابق چیک کرنا۔
- شاپ مینول کے مطابق گنیرز بکس ماؤنٹنگ کو چیک کر کے نقائص کی نشاندہی کرنا۔
- کلچ پیڈل، لیگ، کلچ فلیوڈ کی حالت اور لیگ کو شاپ مینول کے مطابق چیک کر کے نقائص کی نشاندہی کرنا۔
- مخصوص لیول کے مطابق کلچ پیڈل کے ہائیڈراکک کلچ کے فلیوڈ کو تبدیل کر کے بلڈ کرنا۔
- ٹرانسمیشن کو نقائص کی نشاندہی کیلئے کھولنا۔
- ٹرانسمیشن لیگ، پیرنگز، گنیرز شافٹ، ڈیفرنشیل، آئل لیول اور لیگ کو شاپ مینول کے مطابق چیک کر کے نقائص کی نشاندہی کرنا۔
- کلچ پلیٹ، پریشر پلیٹ، کلچ ریلیز پیرنگ کو شاپ مینول کے مطابق تبدیل کرنا اور متعلقہ حصوں کی مرمت کرنا۔
- شاپ مینول کے مطابق ٹرانسمیشن کے خراب حصوں کی مرمت/تبدیل کرنا۔
- شاپ مینول کے مطابق ٹرانسمیشن کو دوبارہ جوڑ کر وہیکل میں فکس کرنا۔

### 2- ٹرانسمیشن کی پاور ٹرین کی مرمت کرنا (Repair Power Train of Transmission):

- پروپیلر شافٹ کے خراب حصوں کو شاپ مینول کے مطابق مرمت/تبدیل کرنا۔
- ڈیفرنشیل کے خراب حصوں کو شاپ مینول کے مطابق مرمت/تبدیل کرنا۔
- ایکسل کے خراب حصوں کو شاپ مینول کے مطابق مرمت/تبدیل کرنا۔
- خراب سیلز اور واشرز کو شاپ مینول کے مطابق تبدیل کرنا۔
- شاپ مینول کے مطابق ٹرانسمیشن کو اسمبل کر کے وہیکل میں فکس کرنا۔



# 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 Qualification Level-4 in Automobile Technology<br>(Automobile Mechanic)                                 | کوالیفیکیشن (Qualification)             |
| Repair Manual Transmission System   | کمپٹی سٹیڈنڈ (Competency Standard)      |
| Formative Assessment  | اسیسمنٹ کا مقصد (Purpose of Assessment) |
| ☆ مینول ٹرانسمیشن میں اسیسمنٹ کے پیدا کردہ نقائص کی نشاندہی کر کے ان کی مرمت کریں۔<br>☆ ٹرانسمیشن کی پاورٹرین کی مرمت کریں۔ | پریکٹیکل اسیسمنٹ ٹاسک                   |
|   | پریکٹیکل اسیسمنٹ کے لیے مقرر کردہ وقت   |

نیچے دی گئی مہارتوں کو فورسے پڑھیں اور ان کے سامنے دیے گئے متعلقہ کالم میں (✓) کا نشان لگائیں۔

| نمبر   | مہارتوں کا معیار   | مہارت رکھتا رکھتی ہوں | مہارت نہیں رکھتا رکھتی |
|--|--|-----------------------|------------------------|
| ☆ مینول ٹرانسمیشن میں نقائص کی نشاندہی اور مرمت کرنا |  |                       |                        |
| 1  | وہیکل کاروڈٹسٹ کر کے، گنبر زکا پھسلنا، غیر معمولی شور اور تھراہٹ کو شاپ مینول کے مطابق چیک کرنا۔                     |                       |                        |
| 2  | شاپ مینول کے مطابق گنبر بکس ماؤنٹنگ کو چیک کر کے نقائص کی نشاندہی کرنا۔  |                       |                        |
| 3  | کلچ پیڈل، لکچ، کلچ فلیوڈ کی حالت اور لکچ کو شاپ مینول کے مطابق چیک کر کے نقائص کی نشاندہی کرنا۔                      |                       |                        |
| 4  | مخصوص لیول کے مطابق کلچ پیڈل کے ہائیڈرولک فلیوڈ کو تبدیل کر کے ہائیڈرولک کرنا۔                                       |                       |                        |
| 5  | ٹرانسمیشن کو نقائص کی نشاندہی کیلئے کھولنا۔  |                       |                        |
| 6  | ٹرانسمیشن لکچ، پیرنگز، گنبر ز شافٹ، ڈیفرنشل، آئل لیول اور لکچ کو شاپ مینول کے مطابق چیک کر کے نقائص کی نشاندہی کرنا۔ |                       |                        |
| 7  | کلچ پیٹ، پریشر پلیٹ، کلچ ریلیز پیرنگ کو شاپ مینول کے مطابق تبدیل کرنا اور متعلقہ حصوں کی مرمت کرنا۔                  |                       |                        |
| 8  | شاپ مینول کے مطابق ٹرانسمیشن کے خراب حصوں کی مرمت/تبدیل کرنا۔  |                       |                        |
| 9  | شاپ مینول کے مطابق ٹرانسمیشن کو دوبارہ جوڑ کر وہیکل میں فکس کرنا۔  |                       |                        |
| ☆ ٹرانسمیشن کی پاورٹرین کی مرمت کریں۔                |  |                       |                        |
| 1  | پروپیلر شافٹ کے خراب حصوں کو شاپ مینول کے مطابق مرمت/تبدیل کرنا۔   |                       |                        |
| 2  | ڈفرنشل کے خراب حصوں کو شاپ مینول کے مطابق مرمت/تبدیل کرنا۔   |                       |                        |
| 3  | ایکسل کچرا ب حصوں کو شاپ مینول کے مطابق مرمت/تبدیل کرنا۔   |                       |                        |
| 4  | خراب سیلز اور واشرز کو شاپ مینول کے مطابق تبدیل کرنا۔  |                       |                        |
| 5  | شاپ مینول کے مطابق ٹرانسمیشن کو اسمبل کر کے وہیکل میں فکس کرنا۔  |                       |                        |

اسیسمنٹ کے دستخط:

امیدوار کے دستخط:

تاریخ:



| اسیئر کے ریمازکس                                     | جی ہاں | جی نہیں | کیا Portfolio ذیل میں دیے گئے معیارات پر پورا اترتا ہے؟  |
|--|--------|---------|--|
| ☆ مینول ٹرانسمیشن میں نقائص کی نشاندہی اور مرمت کرنا |        |         |  |
|  |        |         | 1 وہیکل کاروڈ ٹیسٹ کر کے، گنیرز کا پھسلنا، غیر معمولی شور اور تھر تھر اہٹ کو شاپ مینول کے مطابق چیک کرنا۔                  |
|  |        |         | 2 شاپ مینول کے مطابق گنیر بکس ماؤنٹنگ کو چیک کر کے نقائص کی نشاندہی کرنا۔  |
|  |        |         | 3 کلچ پیڈل، لیئج، کلچ فلیوڈ کی حالت اور لیئج کو شاپ مینول کے مطابق چیک کر کے نقائص کی نشاندہی کرنا۔                        |
|  |        |         | 4 مخصوص لیول کے مطابق کلچ پیڈل کے ہائیڈرالک کلچ کے فلیوڈ کو تبدیل کر کے بلیڈ کرنا۔   |
|  |        |         | 5 ٹرانسمیشن کو نقائص کی نشاندہی کیلئے کھولنا۔  |
|  |        |         | 6 ٹرانسمیشن لیئج بٹس، بیرنگ، گنیرز شافٹ، ڈیفرنشل، آئل لیول اور لیئج کو شاپ مینول کے مطابق چیک کر کے نقائص کی نشاندہی کرنا۔ |
|  |        |         | 7 کلچ پلیٹ، پریشر پلیٹ، کلچ ریلیز بیرنگ کو شاپ مینول کے مطابق تبدیل کرنا اور متعلقہ حصوں کی مرمت کرنا۔                     |
|  |        |         | 8 شاپ مینول کے مطابق ٹرانسمیشن کے خراب حصوں کی مرمت/تبدیل کرنا۔  |
|  |        |         | 9 شاپ مینول کے مطابق ٹرانسمیشن کو دوبارہ جوڑ کر وہیکل میں فکس کرنا۔  |
| ☆ ٹرانسمیشن کی پاور ٹرین کی مرمت کرنا                |        |         |  |
|  |        |         | 1 پروپیلر شافٹ کے خراب حصوں کو شاپ مینول کے مطابق مرمت/تبدیل کرنا۔   |
|  |        |         | 2 ڈفرنشل کے خراب حصوں کو شاپ مینول کے مطابق مرمت/تبدیل کرنا۔   |
|  |        |         | 3 ایکسل کے خراب حصوں کو شاپ مینول کے مطابق مرمت/تبدیل کرنا۔  |
|  |        |         | 4 خراب سیلز اور واشرز کو شاپ مینول کے مطابق تبدیل کرنا۔  |
|  |        |         | 5 شاپ مینول کے مطابق ٹرانسمیشن کو اسمبل کر کے وہیکل میں فکس کرنا۔  |

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

# نالچ اسیسمنٹ

## Knowledge Assessment

|                                      |        |
|--------------------------------------|--------|
| امیدوار کا نام                       |        |
| امیدوار کا رجسٹریشن نمبر یا رول نمبر |        |
| آسیسمنٹ کا درانیہ                    | 30 منٹ |

| سوال نمبر   | سوال   | درست جواب | غلط جواب |
|-------------|--|-----------|----------|
| سوال نمبر 1 | کلچ پیڈل کی فری پلے کیوں ضروری ہے؟                   |           |          |
| جواب        |  |           |          |
| سوال نمبر 2 | ہائیڈرالک کلچ کی بلینڈنگ کرنا کیوں ضروری ہے؟         |           |          |
| جواب        |  |           |          |
| سوال نمبر 3 | گنیر انگیج کرتے وقت آواز آنے کی وجوہات کیا ہوتی ہیں؟ |           |          |
| جواب        |  |           |          |
| سوال نمبر 4 | گنیر شفٹ لیور کی شفٹنگ مشکل ہوتی ہے وجہ بیان کریں؟   |           |          |
| جواب        |  |           |          |
| سوال نمبر 5 | ٹرانسمیشن فلیوڈ تبدیل کرنا کیوں ضروری ہے؟            |           |          |
| جواب        |  |           |          |

درج ذیل میں سے درست جواب کا انتخاب کریں۔

1- مینول گنیر وہیکل میں کلچ پلیٹ استعمال ہوتی ہیں۔

الف: ایک ب: دو

2- گنیر بکس ماؤنٹس کے ٹوٹ جانے پر نقص پیدا ہوتا ہے۔

الف: تھر تھراہٹ پیدا ہوتی ہے ب: گنیر نہیں لگتا

3- پانچ سپیڈ ٹرانسمیشن میں گنیرز کی تعداد ہوتی ہے۔

الف: پانچ ب: چھ

4- عام طور پر مینول ٹرانسمیشن میں فلیوڈ تبدیل کیا جاتا ہے۔

الف: دس ہزار کلومیٹر کے بعد ب: بیس ہزار کلومیٹر کے بعد

5- گنیر شفٹنگ میں دشواری پیش آتی ہے۔

الف: کلچ پلیٹ خراب ہو تو ب: پریشر پلیٹ خراب ہو تو

ج: تین د: چار

ج: شور پیدا ہوتا ہے د: ان میں سے کوئی بھی نہیں

ج: سات د: الف، ب، ج (تمام جواب درست ہیں)

ج: تیس ہزار کلومیٹر کے بعد د: چالیس ہزار کلومیٹر کے بعد

ج: گنیر شفٹ خراب ہو تو د: گنیر آئل کم ہو تو

امیدوار کی کارکردگی سے متعلق اسیسر کی رائے:

---



---



---



---

# امیدوار کے لیے ہدایات

## Instructions for the Candidate

|  |   |
|--|---|
|  | امیدوار کا نام                          |
|  | امیدوار کا رجسٹریشن نمبر                |
| National Vocational Qualification <b>Level-4</b> in Automobile Technology<br>(Automobile Mechanic)   | کوالیفیکیشن (Qualification)             |
| میشنل ووکیشنل کوالیفیکیشن لیول-4 برائے آٹوموبائل ٹیکنالوجی (آٹوموبائل مکینک) میں شامل تمام کمپیٹنسی سٹینڈرڈز۔  | کمپیٹنسی سٹینڈرڈ (Competency Standard)  |
| Summative Assessment   | اسیسمنٹ کا مقصد (Purpose of Assessment) |
| اس کوالیفیکیشن میں مہارت ثابت کرنے کے لیے آپ کو ذیل میں دی گئی سرگرمیوں کا مظاہرہ کرنا لازمی ہے:<br>☆ مینول ٹرانسمیشن میں ایسیر کے پیدا کردہ نقائص کی نشاندہی اور درنگ کریں۔<br>☆ آٹومیک ٹرانسمیشن میں ایسیر کے پیدا کردہ نقائص کی نشاندہی اور درنگ کریں۔<br>☆ انجن کی کارڈگی جانچنے کیلئے شاپ مینول کے مطابق کمپریشن ٹیسٹ کریں۔<br>☆ انجن اور ہالنگ میں انجن کو وہیکل سے اُتاریں، کھولیں، معائنہ اور مرمت کریں۔ (اس ٹاسک کیلئے امیدوار اسیسمنٹ کے دن پورٹ فولیو پیش کرے گا)۔<br>☆ سوالات و جوابات | امیدوار کے لیے رہنمائی                  |
| 04 گھنٹے   | پریکٹیکل اسیسمنٹ کے لیے مقرر کردہ وقت   |

پریکٹیکل اسیسمنٹ کے دوران ذیل میں دیے گئے کارکردگی کے معیارات کے مطابق آپ کی صلاحیتوں کو جانچا جائے گا۔

☆ مینول ٹرانسمیشن میں ایسیر کے پیدا کردہ نقائص کی نشاندہی اور درنگ کریں۔

i- مخصوص لیول کے مطابق ہائیڈرولک کلچ کے فلیوڈ کو تبدیل کر کے بلیڈ کرنا۔

ii- شاپ مینول کے مطابق گیئر باکس ماؤنٹنگ کو چیک کر کے نقائص کی نشاندہی کرنا۔

☆ آٹومیک ٹرانسمیشن میں ایسیر کے پیدا کردہ نقائص کی نشاندہی اور درنگ کریں۔

i- آٹوموٹو سکینر کو استعمال کرتے ہوئے آٹومیک ٹرانسمیشن کے سولینائیڈ والو کا معائنہ کر کے نقائص کی نشاندہی کرنا۔

ii- شاپ مینول کے مطابق آٹومیک ٹرانسمیشن فلیوڈ لیول اور لیک کا معائنہ کرنا۔

☆ انجن کی کارڈگی جانچنے کیلئے شاپ مینول کے مطابق کمپریشن ٹیسٹ کریں۔

i- انجن کی کارڈگی جانچنے کیلئے شاپ مینول کے مطابق کمپریشن ٹیسٹ کرنا۔

☆ کارکردگی جانچنے کے عمومی معیارات۔ (General Performance Criteria)۔

i- کام کی جگہ پر حادثہ یا چوٹ سے بچنے کیلئے حفاظتی آلات کا استعمال کرنا۔

ii- کام کی جگہ کو صاف ستھر اور رکاوٹوں سے پاک رکھنا اور آلات و اوزار کو اُن کی مناسب جگہ پر رکھنا۔

iii- کام کو مقررہ وقت کے اندر مکمل کرنا۔

iv- ہدایات کو غور سے سننا اور اُن پر مکمل عمل کرنا۔

☆ انجن اور ہالنگ میں انجن کو وہیکل سے اُتاریں، کھولیں، معائنہ اور مرمت کریں۔ (اس ٹاسک کیلئے امیدوار اسیسمنٹ کے دن پورٹ فولیو پیش کرے گا)۔

i- شاپ مینول کے مطابق انجن سے آئل اور کولنٹ کو احتیاط سے نکالنا۔

ii- انجن کے متعلقہ الیکٹریکل کنیکشن کو احتیاط سے علیحدہ کرنا۔

iii- انجن کے ساتھ منسلک آلات کو احتیاط سے علیحدہ کرنا۔

iv- شاپ مینول کے مطابق انجن کو اور ہالنگ کیلئے وہیکل سے علیحدہ کرنا۔

- v- انجن کو کھولنے کیلئے انجن ٹرالی پر ماؤنٹ کرنا۔
- vi- انجن کو کھولنے کے دوران فیکسنگ آرڈر کے مطابق مارکنگ کرنا۔
- vii- انجن کے تمام پرزوں کو شاپ مینول کے مطابق صاف کرنا۔
- viii- انجن سلنڈر ہیڈ (Cam Shaft, Valve Head and Seat) کا معائنہ کر کے مرمت یا تبدیل کرنا (اگر ضروری ہو)۔
- ix- شاپ مینول کے مطابق انجن کے مرمت ہونے والے پارٹس کی پیمائش کرنا۔
- x- مشیننگ/مرمت کے بعد تمام پرزوں کو شاپ مینول کے مطابق احتیاط سے اسمبل کرنا۔

# 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 Qualification <b>Level-4</b> in Automobile Technology<br>(Automobile Mechanic)  | کوالیفیکیشن (Qualification)            |
| نیشنل وکیشنل کوالیفیکیشن لیول-4 برائے آٹوموبائل ٹیکنالوجی (آٹوموبائل مکینک) میں شامل تمام کپی ٹنسی سٹینڈرڈز۔  | کپی ٹنسی سٹینڈرڈ (Competency Standard) |
| Summative Assessment  | اسیمنٹ کا مقصد (Purpose of Assessment) |
| ☆ مینول ٹرانسمیشن میں ایسیر کے پیدا کردہ نقائص کی نشاندہی اور درنگی کریں۔<br>☆ آٹومیٹک ٹرانسمیشن میں ایسیر کے پیدا کردہ نقائص کی نشاندہی اور درنگی کریں۔<br>☆ انجن کی کارڈگی جانچنے کیلئے شاپ مینول کے مطابق کمپریشن ٹیسٹ کریں۔<br>☆ انجن اور ہالنگ میں انجن کو ویکل سے اتاریں، کھولیں، معائنہ اور مرمت کریں۔ (اس ٹاسک کیلئے امیدوار اسیمنٹ کے دن پورٹ فولیو پیش کرے گا)۔ | پریکٹیکل اسیمنٹ ٹاسک                   |
| 04 گھنٹے  | پریکٹیکل اسیمنٹ کے لیے مقرر کردہ وقت   |

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

| نمبر | مہارتوں کا معیار   | مہارت رکھتا رکھتی ہوں | مہارت نہیں رکھتا رکھتی |
|------|--|-----------------------|------------------------|
|      | ☆ مینول ٹرانسمیشن میں ایسیر کے پیدا کردہ نقائص کی نشاندہی اور درنگی کریں۔  |                       |                        |
| 1    | مخصوص لیول کے مطابق ہائیڈرولک کلچ کے فلیوڈ کو تبدیل کر کے ہائیڈرولک کرنا۔  |                       |                        |
| 2    | شاپ مینول کے مطابق گیئر باکس ماؤنٹنگ کو چیک کر کے نقائص کی نشاندہی کرنا۔   |                       |                        |
|      | ☆ آٹومیٹک ٹرانسمیشن میں ایسیر کے پیدا کردہ نقائص کی نشاندہی اور درنگی کریں۔  |                       |                        |
| 3    | آٹوموٹو سکینر کو استعمال کرتے ہوئے آٹومیٹک ٹرانسمیشن کے سویلینائیڈ والو کا معائنہ کر کے نقائص کی نشاندہی کرنا۔                         |                       |                        |
| 4    | شاپ مینول کے مطابق آٹومیٹک ٹرانسمیشن فلیوڈ لیول اور کچ کا معائنہ کرنا۔   |                       |                        |
|      | ☆ انجن کی کارڈگی جانچنے کیلئے شاپ مینول کے مطابق کمپریشن ٹیسٹ کریں۔  |                       |                        |
| 5    | انجن کی کارڈگی جانچنے کیلئے شاپ مینول کے مطابق کمپریشن ٹیسٹ کرنا۔  |                       |                        |
|      | ☆ کارڈگی جانچنے کے عمومی معیارات۔ (General Performance Criteria)۔  |                       |                        |
| 6    | کام کی جگہ پر حادثہ یا چوٹ سے بچنے کیلئے حفاظتی آلات کا استعمال کرنا۔  |                       |                        |
| 7    | کام کی جگہ کو صاف ستھرا اور رکاوٹوں سے پاک رکھنا اور آلات و اوزار کو ان کی مناسبت پر رکھنا۔  |                       |                        |
| 8    | کام کو مقررہ وقت کے اندر مکمل کرنا۔  |                       |                        |
| 9    | ہدایات کو غور سے سننا اور ان پر عمل کرنا۔  |                       |                        |
|      | ☆ انجن اور ہالنگ میں انجن کو ویکل سے اتاریں، کھولیں، معائنہ اور مرمت کریں۔ (اس ٹاسک کیلئے امیدوار اسیمنٹ کے دن پورٹ فولیو پیش کرے گا)۔ |                       |                        |
| 10   | شاپ مینول کے مطابق انجن سے آئل اور کولنٹ کو احتیاط سے نکالنا۔  |                       |                        |
| 11   | انجن کے متعلقہ الیکٹریکل کنیکشن کو احتیاط سے علیحدہ کرنا۔  |                       |                        |
| 12   | انجن کے ساتھ منسلک آلات کو احتیاط سے علیحدہ کرنا۔  |                       |                        |

|  |  |  |    |
|--|--|--|----|
|  |  | شاپ مینول کے مطابق انجن کو اور ہالنگ کیلئے وہیکل سے علیحدہ کرنا۔                                   | 13 |
|  |  | انجن کو کھولنے کیلئے انجن ٹرالی پر ماؤنٹ کرنا۔   | 14 |
|  |  | انجن کو کھولنے کے دوران فیکسنگ آرڈر کے مطابق مارکنگ کرنا۔  | 15 |
|  |  | انجن کے تمام پرزوں کو شاپ مینول کے مطابق صاف کرنا۔   | 16 |
|  |  | انجن سلنڈر ہیڈ (Cam Shaft, Valve Head and Seat) کا معائنہ کر کے مرمت یا تبدیل کرنا (اگر ضروری ہو)۔ | 17 |
|  |  | شاپ مینول کے مطابق انجن کے مرتبہ ہونے والے پارٹس کی پیمائش کرنا۔                                   | 18 |
|  |  | مشیننگ / مرمت کے بعد تمام پرزوں کو شاپ مینول کے مطابق احتیاط سے اسمبل کرنا۔                        | 19 |

\_\_\_\_\_ اسیسٹر کے دستخط:

\_\_\_\_\_ امیدوار کے دستخط:

\_\_\_\_\_ تاریخ:



# اسیسر ججمنٹ گائیڈ

## Assessor Judgement Guide

|   |                                |
|---|--------------------------------|
| National Vocational Qualification <b>Level-4</b> in Automobile Technology<br>(Automobile Mechanic)            | کوالیفیکیشن<br>(Qualification) |
| نیشنل ووکیشنل کوالیفیکیشن لیول-4 برائے آٹوموبائل ٹیکنالوجی (آٹوموبائل مکینک) میں شامل تمام کمپیٹنسی سٹینڈرڈز۔ | کمپیٹنسی سٹینڈرڈ               |
| Summative Assessment  | اسیسمنٹ کا مقصد                |
|   | امیدوار کا نام                 |
|   | امیدوار کے دستخط               |
|   | امیدوار کا رجسٹریشن نمبر       |
|   | اسیسمنٹ کی تاریخ               |
| Competent <input type="checkbox"/> Not Yet Competent <input type="checkbox"/>                                 | اسیسمنٹ کا نتیجہ               |
| اسیسر کا نام: _____ دستخط: _____  |                                |
| اسیسر کا کوڈ: _____   |                                |

## اسیسمنٹ کا خلاصہ

| سرگرمی               | اسیسمنٹ کے طریقے |           |             |      |         | نتیجہ             |
|----------------------|------------------|-----------|-------------|------|---------|-------------------|
|                      | Role Play        | Portfolio | Observation | Oral | Written |                   |
| سرگرمی کی نوعیت      |                  |           |             |      |         | Not Yet Competent |
| عملی مہارت کا امتحان |                  |           | ✓           |      |         | Competent         |
| نالچ اسیسمنٹ         |                  |           |             | ✓    | ✓       | Not Yet Competent |
| دیگر                 |                  | ✓         |             |      |         | Competent         |

## پریکٹیکل اسیسمنٹ ٹاسک

| کیا امیدوار نے پریکٹیکل اسیسمنٹ کے دوران ذیل میں دی گئی مہارتوں کا عملی مظاہرہ کیا؟                              | جی ہاں | جی نہیں | اسیسر کے ریمارکس |
|--|--------|---------|------------------|
| ☆ مینول ٹرانسمیشن میں اسیسر کے پیدا کردہ نقائص کی نشاندہی اور درستی کریں۔  |        |         |                  |
| 1 مخصوص لیول کے مطابق ہائیڈراک کچ کے فلیوڈ کو تبدیل کر کے بلیڈ کرنا۔   |        |         |                  |
| 2 شاپ مینول کے مطابق گیر باکس ماؤنٹنگ کو چیک کر کے نقائص کی نشاندہی کرنا۔  |        |         |                  |
| ☆ آٹومیٹک ٹرانسمیشن میں اسیسر کے پیدا کردہ نقائص کی نشاندہی اور درستی کریں۔                                      |        |         |                  |
| 3 آٹوموٹو سکیئر کو استعمال کرتے ہوئے آٹومیٹک ٹرانسمیشن کے سویلینا نیٹروالوکا معائنہ کر کے نقائص کی نشاندہی کرنا۔ |        |         |                  |
| 4 شاپ مینول کے مطابق آٹومیٹک ٹرانسمیشن فلیوڈ لیول اور کچ کا معائنہ کرنا۔   |        |         |                  |
| ☆ انجن کی کارڈگی جانچنے کیلئے شاپ مینول کے مطابق کمپریشن ٹیسٹ کریں۔  |        |         |                  |
| 5 انجن کی کارڈگی جانچنے کیلئے شاپ مینول کے مطابق کمپریشن ٹیسٹ کرنا۔  |        |         |                  |
| ☆ کارڈگی جانچنے کے عمومی معیارات۔ (General Performance Criteria)   |        |         |                  |
| 6 کام کی جگہ پر حادثہ یا چوٹ سے بچنے کیلئے حفاظتی آلات کا استعمال کرنا۔  |        |         |                  |
| 7 کام کی جگہ کو صاف ستھرا اور کارڈوں سے پاک رکھنا اور آلات و اوزار کو ان کی مناسب جگہ پر رکھنا۔                  |        |         |                  |

|   |  |  |    |  |
|---|--|--|----|--|
|   |  |  | 8  | کام کو مقررہ وقت کے اندر مکمل کرنا۔  |
|   |  |  | 9  | ہدایات کو غور سے سننا اور ان پر مکمل عمل کرنا۔   |
| ☆ انجن اور ہالنگ میں انجن کو وہیکل سے اُتاریں، کھولیں، معائنہ اور مرمت کریں۔ (اس ناسک کیلئے اُمیدوار اسپیشلسٹ کے دن پورٹ فولیو پیش کرے گا)۔ |  |  |    |  |
|   |  |  | 10 | شاپ مینول کے مطابق انجن سے آئل اور کولنٹ کو احتیاط سے نکالنا۔                                      |
|   |  |  | 11 | انجن کے متعلقہ الیکٹریکل کنیکشن کو احتیاط سے علیحدہ کرنا۔  |
|   |  |  | 12 | انجن کے ساتھ منسلک آلات کو احتیاط سے علیحدہ کرنا۔  |
|   |  |  | 13 | شاپ مینول کے مطابق انجن کو اور ہالنگ کیلئے وہیکل سے علیحدہ کرنا۔                                   |
|   |  |  | 14 | انجن کو کھولنے کیلئے انجن ٹرالی پر ماؤنٹ کرنا۔   |
|   |  |  | 15 | انجن کو کھولنے کے دوران فیکسنگ آرڈر کے مطابق مارکنگ کرنا۔  |
|   |  |  | 16 | انجن کے تمام پرزوں کو شاپ مینول کے مطابق صاف کرنا۔   |
|   |  |  | 17 | انجن سلنڈر ہیڈ (Cam Shaft, Valve Head and Seat) کا معائنہ کر کے مرمت یا تبدیل کرنا (اگر ضروری ہو)۔ |
|   |  |  | 18 | شاپ مینول کے مطابق انجن کے مرمت ہونے والے پارٹس کی پیمائش کرنا۔                                    |
|   |  |  | 19 | مشیننگ / مرمت کے بعد تمام پرزوں کو شاپ مینول کے مطابق احتیاط سے اسمبل کرنا۔                        |

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

## پورٹ فولیو

### Portfolio Assessment (if any)

|                                  |                                     |                                    |                                |                                   |
|----------------------------------|-------------------------------------|------------------------------------|--------------------------------|-----------------------------------|
| Current <input type="checkbox"/> | Sufficient <input type="checkbox"/> | Authentic <input type="checkbox"/> | Valid <input type="checkbox"/> | Reliable <input type="checkbox"/> |
|----------------------------------|-------------------------------------|------------------------------------|--------------------------------|-----------------------------------|

| اسیئر کے ریٹارکس  | جی ہاں | جی نہیں | کیا Portfolio ذیل میں دیے گئے معیارات پر پورا اترتا ہے؟  |
|---|--------|---------|--|
| ☆ انجن اور ہالنگ میں انجن کو وہیکل سے اتاریں، کھولیں، معائنہ اور مرمت کریں۔ (اس ٹاسک کیلئے اُمیدوار اسیسمنٹ کے دن پورٹ فولیو پیش کرے گا)۔ |        |         |  |
|   |        |         | 1 شاپ مینول کے مطابق انجن سے آئل اور کولنٹ کو احتیاط سے نکالنا۔                                      |
|   |        |         | 2 انجن کے متعلقہ الیکٹریکل کنکشن کو احتیاط سے علیحدہ کرنا۔   |
|   |        |         | 3 انجن کے ساتھ منسلک آلات کو احتیاط سے علیحدہ کرنا۔  |
|   |        |         | 4 شاپ مینول کے مطابق انجن کو اور ہالنگ کیلئے وہیکل سے علیحدہ کرنا۔                                   |
|   |        |         | 5 انجن کو کھولنے کیلئے انجن ٹرائی پرائمر ڈاؤنٹ کرنا۔   |
|   |        |         | 6 انجن کو کھولنے کے دوران فیکسنگ آرڈر کے مطابق مارکنگ کرنا۔  |
|   |        |         | 7 انجن کے تمام پرزوں کو شاپ مینول کے مطابق صاف کرنا۔   |
|   |        |         | 8 انجن سلنڈر ہیڈ (Cam Shaft, Valve Head and Seat) کا معائنہ کر کے مرمت یا تبدیل کرنا (اگر ضروری ہو)۔ |
|   |        |         | 9 شاپ مینول کے مطابق انجن کے مرمت ہونے والے پارٹس کی پیمائش کرنا۔                                    |
|   |        |         | 10 مشیننگ/مرمت کے بعد تمام پرزوں کو شاپ مینول کے مطابق احتیاط سے اسمبل کرنا۔                         |

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

# نالچ اسیسمنٹ

## Knowledge Assessment

|                                      |        |
|--------------------------------------|--------|
| امیدوار کا نام                       |        |
| امیدوار کا رجسٹریشن نمبر یا رول نمبر |        |
| آسیسمنٹ کا دروائیہ                   | 30 منٹ |

| سوال نمبر   | سوالات   | درست جواب | غلط جواب |
|-------------|--|-----------|----------|
| سوال نمبر 1 | گنیر شفٹ لیور کی شفٹنگ مشکل ہوتی ہے جب بیان کریں؟                      |           |          |
| جواب        |  |           |          |
| سوال نمبر 2 | ٹرانسمیشن فلیوڈ تبدیل کرنا کیوں فروری ہے؟                              |           |          |
| جواب        |  |           |          |
| سوال نمبر 3 | آٹومیٹک ٹرانسمیشن میں مٹی پلیٹ کلچ کیوں استعمال کیا جاتا ہے؟           |           |          |
| جواب        |  |           |          |
| سوال نمبر 4 | آئل گیلر یا اگر بند ہو جائیں تو اس کے انجن پر کیا اثرات مرتب ہوتے ہیں؟ |           |          |
| جواب        |  |           |          |
| سوال نمبر 5 | انجن ٹیسٹ رن سے کیا مراد ہے؟   |           |          |
| جواب        |  |           |          |

## درج ذیل میں سے درست جواب کا انتخاب کریں

6- عام طور پر مینول ٹرانسمیشن میں فلیوڈ تبدیل کیا جاتا ہے۔

الف: دس ہزار کلومیٹر کے بعد      ب: بیس ہزار کلومیٹر کے بعد      ج: تیس ہزار کلومیٹر کے بعد      د: چالیس ہزار کلومیٹر کے بعد

7- گیر شفٹنگ میں دشواری پیش آتی ہے۔

الف: کلچ پلیٹ خراب ہو تو      ب: پریشر پلیٹ خراب ہو تو      ج: گیر شفٹ خراب ہو تو      د: گیر آئل کم ہو تو

8- آٹومیٹک ٹرانسمیشن میں فلیوڈ کا لیول چیک کیا جاتا ہے۔

الف: ایکسل کھول کر      ب: ڈپ سٹک سے      ج: آئل کولر سے      د: ان میں سے کوئی بھی نہیں

9- تھرمو سٹیک فین کتنے درجہ حرارت پر ON ہوتا ہے۔

الف: 82 ڈگری سینٹی گریڈ      ب: 70 ڈگری سینٹی گریڈ      ج: 50 ڈگری سینٹی گریڈ      د: 100 ڈگری سینٹی گریڈ

10- چارسلنڈ رانجن کا فائرنگ آرڈر ہوتا ہے۔

الف: 1234      ب: 1342      ج: 1243      د: 1423

امیدوار کی کارکردگی سے متعلق اسیسری رائے:

---

---

---

---

---

---

اسیسری کے دستخط:

امیدوار کے دستخط:

# نالج اسیسمنٹ (جوابات)

## Knowledge Assessment (Answer Key)

| سوالات و جوابات |   |
|-----------------|---|
| سوال نمبر 1     | گمیر شفٹ لیور کی شفٹنگ مشکل ہوتی ہے وجہ بیان کریں؟  |
| جواب            | جب ٹرانسمیشن میں آئل کا لیول کم ہو تو اس کی وجہ سے گیسز کی شفٹنگ مشکل ہوتی ہے۔  |
| سوال نمبر 2     | ٹرانسمیشن فلیوڈ تبدیل کرنا کیوں ضروری ہے؟   |
| جواب            | ٹرانسمیشن فلیوڈ تبدیل کرنا اس لیے ضروری ہے کہ وہ اپنا سروس پریٹنڈ پورا کرنے کے بعد اپنی وکاسٹی لووز کرتا ہے اور آلودہ ہو جاتا ہے۔   |
| سوال نمبر 3     | آٹومیٹک ٹرانسمیشن میں ملٹی پلٹ کچ کیوں استعمال کیا جاتا ہے؟   |
| جواب            | ملٹی پلٹ کچ اس لیے استعمال ہوتا ہے تاکہ گیسز بکس پاور کو آگے منتقل کیا جاسکے۔   |
| سوال نمبر 4     | آئل گیلریز اگر بند ہو جائیں تو اس کے انجن پر کیا اثرات مرتب ہوتے ہیں؟   |
| جواب            | آئل گیلریز اگر بند ہو جائیں تو انجن گرم ہونا شروع ہو جاتا ہے  |
| سوال نمبر 5     | انجن ٹیسٹ رن سے کیا مراد ہے؟  |
| جواب            | انجن ٹیسٹ رن سے مراد ہے انجن اور ہال کرنے کے بعد دو گھنٹے تک بغیر لوڈ کے چلانا تاکہ لیجز اور دیگر نقائص کے متعلق اگاہی حاصل ہو سکے۔ |

6- عام طور پر مینول ٹرانسمیشن میں فلیوڈ تبدیل کیا جاتا ہے۔

الف: دس ہزار کلو میٹر کے بعد      ب: بیس ہزار کلو میٹر کے بعد      ج: تیس ہزار کلو میٹر کے بعد      د: چالیس ہزار کلو میٹر کے بعد

7- گیسز شفٹنگ میں دشواری پیش آتی ہے۔

الف: کچ پلٹ خراب ہو تو      ب: پریشر پلٹ خراب ہو تو      ج: گیسز شفٹ خراب ہو تو      د: گیسز آئل کم ہو تو

8- آٹومیٹک ٹرانسمیشن میں فلیوڈ کا لیول چیک کیا جاتا ہے۔

الف: ایکسل کھول کر      ب: ڈپ سٹک سے      ج: آئل کولر سے      د: ان میں سے کوئی بھی نہیں

9- تھر موٹیک فین کتنے درجہ حرارت پر ON ہوتا ہے۔

الف: 82 ڈگری سینٹی گریڈ      ب: 70 ڈگری سینٹی گریڈ      ج: 50 ڈگری سینٹی گریڈ      د: 100 ڈگری سینٹی گریڈ

10- چارسلنڈ انجن کا فارنگ آرڈر ہوتا ہے۔

الف: 1234      ب: 1342      ج: 1243      د: 1423

### (درست جوابات)

| سوال نمبر | درست جواب |
|-----------|-----------|
| 6         | د         |
| 7         | د         |
| 8         | ب         |
| 9         | الف       |
| 10        | ب         |

## Complete list of tools and equipment- Level-4

(FOR 10 ASSESSEES)

| Sr# | Description                                 | Quantity |
|-----|---|----------|
| 1.  | Air Bleeding Jar                            | 02       |
| 2.  | Air Blow Gun                                | 05       |
| 3.  | Air Compressor (Double Stage)               | 02       |
| 4.  | Automotive Scanner                          | 02       |
| 5.  | Bearing Puller                              | 02       |
| 6.  | Car Lift (Two Post Lift)                    | 02       |
| 7.  | Car lift/Hydraulic Jack.                    | 02       |
| 8.  | Combination Plier.                          | 05       |
| 9.  | Combination Spanner Set.                    | 05       |
| 10. | Compression Gauge.                          | 02       |
| 11. | Dial Gauge                                  | 02       |
| 12. | Diesel Fuel Injection Pump (Inline, Rotary) | 01Each   |
| 13. | Diesel Injector Tester                      | 01       |
| 14. | Diesel Pump Test Bench                      | 01       |
| 15. | Engine Hoist lift                           | 02       |
| 16. | Engine Stand.                               | 02       |
| 17. | Exhaust Gas Analyzer                        | 01       |
| 18. | Feeler Gauge.                               | 05       |
| 19. | Firefighting Equipment                      | 02       |
| 20. | Fuel Pressure Gauge                         | 02       |
| 21. | Gear Puller                                 | 02       |
| 22. | Hammer Different Size                       | 04       |
| 23. | Hydraulic press                             | 01       |
| 24. | Injector Cleaner                            | 01       |
| 25. | Trolley jack                                | 02       |
| 26. | Measuring tape                              | 02       |
| 27. | Multi-meter                                 | 05       |
| 28. | Nose Plier.                                 | 05       |
| 29. | Oil Can                                     | 01       |
| 30. | Oil Pressure Tester                         | 01       |
| 31. | Open End Spanner                            | 05       |
| 32. | Piston Ring Compressor Tool.                | 02       |
| 33. | Radiator Pressure Tester                    | 01       |
| 34. | Repair Manual of different vehicle          | 03       |
| 35. | Ring Spanner Set                            | 05       |
| 36. | Safety Charts different                     | 10       |
| 37. | Screw Driver Flat (Set)                     | 05       |
| 38. | Screw Driver Philip (Set).                  | 05       |
| 39. | Seal Extractor                              | 01       |

|     |                                      |         |
|-----|--------------------------------------|---------|
| 40. | Sealant Gun                          | 02      |
| 41. | Snap Ring Pliers                     | 05      |
| 42. | Socket Set.                          | 05      |
| 43. | Spark Plug Cleaner and Tester.       | 01      |
| 44. | Special Service Tools (SST)          | 02      |
| 45. | Stethoscope                          | 02      |
| 46. | Tachometer                           | 02      |
| 47. | Test Lamp.                           | 05      |
| 48. | Timing Light Gun                     | 02      |
| 49. | Oil Filter Spanner different         | 03      |
| 50. | Vacuum Gauge                         | 01      |
| 51. | Valve Spring Compressor Tool.        | 02      |
| 52. | Vernier Caliper.                     | 02      |
| 53. | Wire Brush                           | 02      |
| 54. | Working Bench                        | 05      |
| 55. | Micrometer different size 2,3,4 inch | 02 each |
| 56. | Allen key set Hex,star               | 02 each |



## List of Consumable Supplies- Level-4

(FOR 10 ASSESSEES)

| Sr# | Description                         | Quantity     |
|-----|-------------------------------------|--------------|
| 1.  | Air Filter.                         | 05 NOs       |
| 2.  | Alternator and AC Belts.            | 05 NOs       |
| 3.  | Auto Wire                           | 01 coil      |
| 4.  | Axle Seal Set.                      | 02 NOs       |
| 5.  | Bearing Seals                       | 02 NOs       |
| 6.  | Brake Fluid                         | 02 litre     |
| 7.  | Carburetor Cleaner                  | 02 NOs       |
| 8.  | Carburetor Kit                      | 02 NOs       |
| 9.  | CKP Sensor                          | 02 NOs       |
| 10. | Clutch Bearings                     | 02 NOs       |
| 11. | Clutch Cables                       | 02 NOs       |
| 12. | Clutch Cylinders (upper and lower)  | 02+ 02 NOs   |
| 13. | Clutch Disc                         | 02 NOs       |
| 14. | Clutch Fluids                       | 04 litre     |
| 15. | CMP Sensor.                         | 02 NOs       |
| 16. | Cotton Gloves                       | 01 dozen     |
| 17. | Cotton Rag.                         | 20 kg        |
| 18. | Dust Bushes                         | 06 NOs       |
| 19. | Diesel fuel                         | 40 litre     |
| 20. | Dust cover Boots                    | 04 NOs       |
| 21. | Dust Cover of Drive Shaft           | 02 NOs       |
| 22. | ECM (different vehicle)             | 02 NOs       |
| 23. | ECT Sensor, TP Sensor               | 02+02 NOs    |
| 24. | Engine Coolant.                     | 10 litre NOs |
| 25. | Engine Oil 10w30                    | 16 litre NOs |
| 26. | Fan Belt                            | 02 NOs       |
| 27. | Flywheel Bearing.                   | 02 NOs       |
| 28. | Fuel Injectors                      | 04 NOs       |
| 29. | Fuse (different values)             | 01 dozen     |
| 30. | Gear Oil. SAE 75W85                 | 08 litre     |
| 31. | Grease (multi grade)                | 2 box        |
| 32. | High Tension Lead                   | 04 NOs       |
| 33. | Hoses Clamp (different size)        | 12 NOs       |
| 34. | House Pipe. (different size)        | 06 NOs       |
| 35. | IAT Sensor                          | 02 NOs       |
| 36. | Idle Air Control Valve              | 02 NOs       |
| 37. | Insulation Tap                      | 02 NOs       |
| 38. | Kerosene Oil                        | 40 litre     |
| 39. | Knock Sensor                        | 02 NOs       |
| 40. | MAP Sensor                          | 02 NOs       |
| 41. | Mounts (different types)            | 08 NOs       |
| 42. | Oil Can                             | 02 NOs       |
| 43. | Oil Filter                          | 02 NOs       |
| 44. | Oil Pump                            | 02 NOs       |
| 45. | Overhauling kit(different vehicles) | 02 NOs       |

| <b>Sr#</b> | <b>Description</b>                   | <b>Quantity</b> |
|------------|--------------------------------------|-----------------|
| 46.        | Petrol                               | 50 litre        |
| 47.        | Piston Ring Set( different vehicles) | 08 NOs          |
| 48.        | Piston Set( different vehicles)      | 08 NOs          |
| 49.        | Pressure Plate                       | 02 NOs          |
| 50.        | Radiator Assembly                    | 02 NOs          |
| 51.        | Radiator Cap                         | 02 NOs          |
| 52.        | Radiator Coolant                     | 02 NOs          |
| 53.        | Radiator Fan Motors                  | 02 NOs          |
| 54.        | Radiator Fan Shroud                  | 02 NOs          |
| 55.        | Round Brush                          | 04 NOs          |
| 56.        | Sand Paper (150,320)                 | 02 dozen        |
| 57.        | Sealants(grey color)                 | 02 NOs          |
| 58.        | Seals (different types)              | 12 NOs          |
| 59.        | Silicone Grease                      | 01 No           |
| 60.        | Solenoid Valve Rings(different size) | 01 dozen        |
| 61.        | Solenoid Valves (different types)    | 12 NOs          |
| 62.        | Spark Plug                           | 08 NOs          |
| 63.        | Spools Valves                        | 04 NOs          |
| 64.        | Thermostat Valve                     | 02 NOs          |
| 65.        | Thrust Washers Set                   | 02 NOs          |
| 66.        | Timing Belt and Bearing.             | 02+02 NOs       |
| 67.        | Transmission Filter                  | 02 NOs          |
| 68.        | Transmission Fluid                   | 08 litre        |
| 69.        | Universal Joint Cross                | 04 NOs          |
| 70.        | Valve Guide Set                      | 32 NOs          |
| 71.        | Valve Seal Set                       | 32 NOs          |
| 72.        | Valve Set(inlet+exhaust)             | 16+16 NOs       |
| 73.        | W.D-40                               | 02 NOs          |
| 74.        | Washing Gun                          | 01 No           |
| 75.        | Washing Tray                         | 04 NOs          |
| 76.        | Water Pump                           | 02 NOs          |
| 77.        | Water Pump Gas Kit                   | 02 NOs          |
| 78.        | Water Temperature Gauge              | 02 NOs          |
| 79.        | Water Temperature Sensor             | 02 NOs          |
| 80.        | Expansion tank                       | 02 NOs          |
| 81.        | Fuel pressure regulator              | 02 NOs          |
| 82.        | Timing bearing                       | 04 NOs          |
| 83.        | Timing chain and tensioner           | 02+02 NOs       |
| 84.        | Safety helmet                        | 10 NOs          |
| 85.        | Safety shoes( different size)        | 10 pair         |

## نیشنل ووکیشنل اینڈ ٹیکنیکل ٹریننگ کمیشن (نیوٹیک)

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

+92 51 9044 322

+92 51 9044 322

info@navttc.org

www.navttc.org