



Norwegian Embassy
Islamabad



© TVET SSP

مشینریسٹ

اسیسمنٹ پیکیج

نیشنل ووکیشنل سرٹیفیکیٹ لیول-2

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

مشینری سٹریٹ

اسیسمنٹ پیکیج

نیشنل ووکیشنل سرٹیفیکیٹ لیول-2

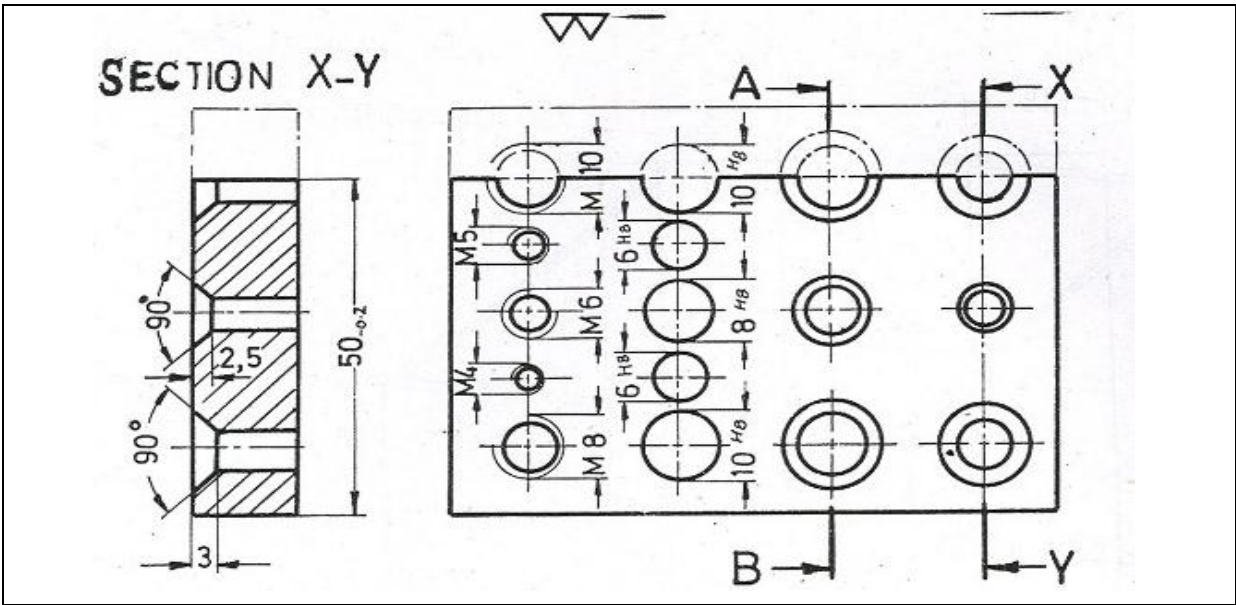
ورژن-1، اگست-2019

امیدوار کیلئے ہدایات

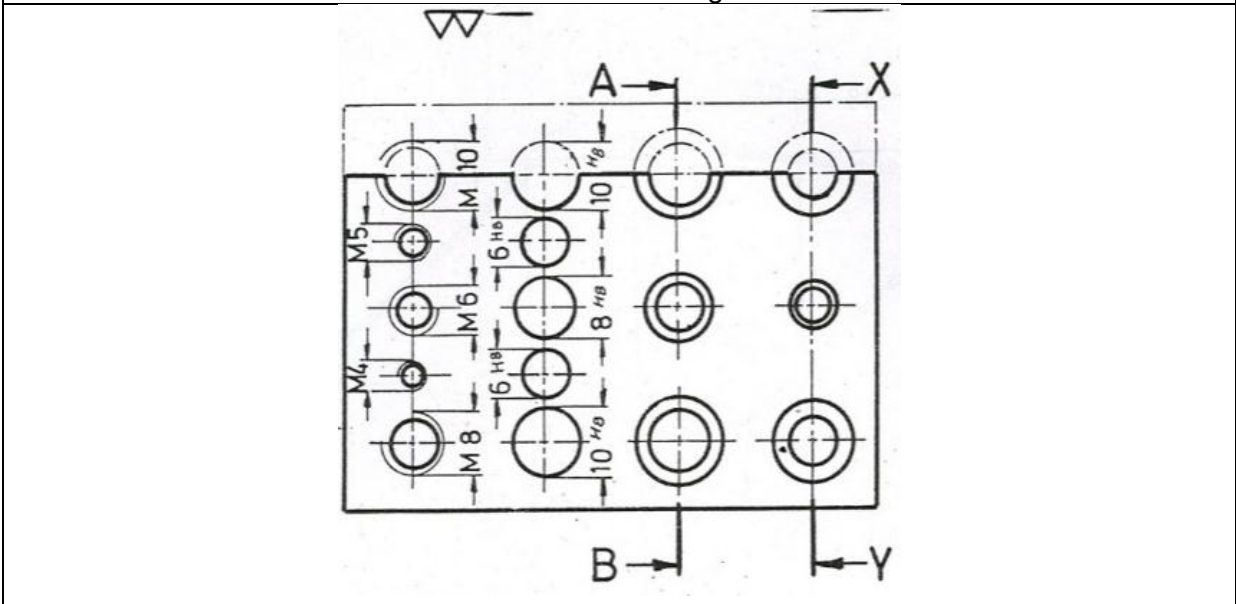
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
0715MMT11 National Vocational Certificate Level-2 in Mechanical Technology (Turner)	Qualification
071500501 Carry out Bench Work	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
اس اسیسمنٹ میں مہارت ثابت کرنے کے لیے آپ کو ذیل میں دی گئی سرگرمیوں کا عملی مظاہرہ کرنا لازمی ہے۔ 1- پریکٹیکل اسیسمنٹ ٹاسک: بیچ ورک اور ڈرل مشین پر ٹولز استعمال کرتے کا ونٹر سننگ، کا ونٹر بورنگ، ریمنگ اور اندرونی چوڑی کے کام کو انجام دیں۔ 2- نالج اسیسمنٹ: آپ سے سوالات پوچھے جاسکتے ہیں۔	امیدوار کیلئے رہنمائی
04 گھنٹے	پریکٹیکل اسیسمنٹ کیلئے مقرر کردہ وقت

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

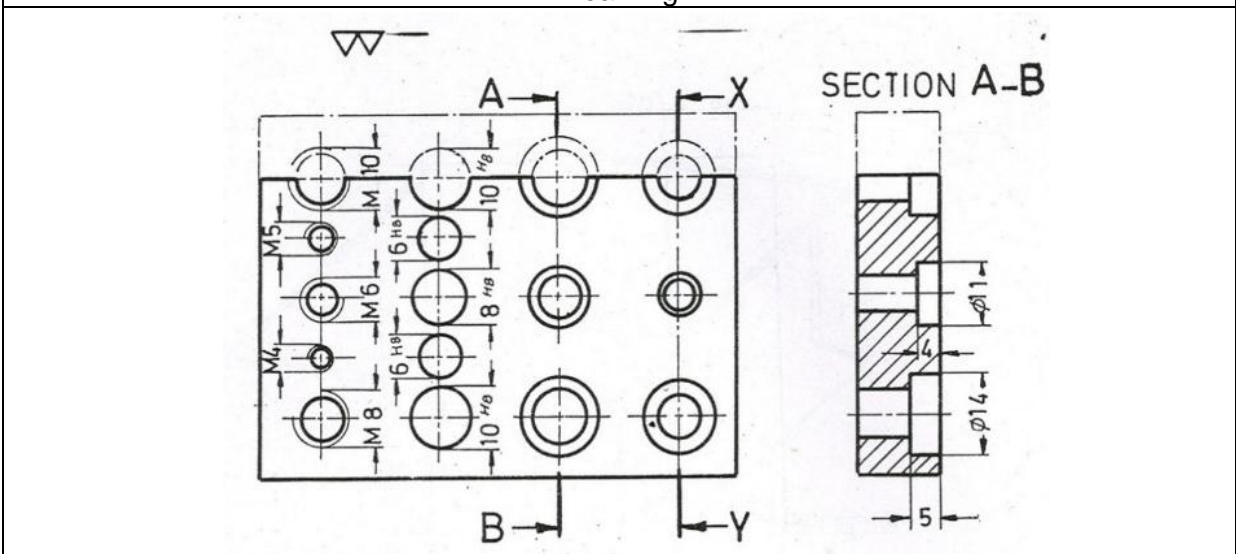
1	ڈرائینگ کے مطابق بیچ ورک کی جاب نمبر 1 کریں۔
2	کا ونٹر سننگ، کا ونٹر بورنگ، ریمنگ اور اندرونی چوڑی کے کام کو سرانجام دینے کیلئے مارکنگ ٹول، کننگ ٹول اور پیمائشی اوزاروں کا انتخاب کریں۔
3	کمپنی کے طریقہ کار کے مطابق درست لباس اور زیادہ سے زیادہ تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے ذاتی حفاظتی سازوسامان استعمال کریں۔
4	مطلوبہ اپریشن کے مطابق جاب اور ٹولز کو مناسب باندھنے کو یقینی بنائیں۔
5	جاب کو مشین وانس میں سیدھا اور مناسب اونچائی پر باندھیں۔ ڈرل چک کو ڈرل مشین پر باندھیں۔
6	ڈرائنگ کے مطابق تمام کا ونٹر سنک کا انتخاب کریں اور کا ونٹر سنک کے مطابق رفتار سیٹ کرتے ہوئے تمام کا ونٹر سننگ مکمل کریں۔
7	ڈرل کیے گئے سوراخوں کو 90 ڈگری والے کا ونٹر سنک سے ڈرائینگ کے مطابق کا ونٹر سنک کریں۔
8	مشین پر ڈرائینگ کے مطابق کا ونٹر بورر باندھیں مناسب مشین کی رفتار سیٹ کرتے ہوئے اور باری باری ہر کا ونٹر بور کو اس کی ڈرائینگ کے مطابق گہرائی تک مکمل کریں۔
9	ڈرائینگ کے مطابق سوراخوں میں ان سائزوں کا ریمر باندھیں اور معیاری رفتار سیٹ کرتے ہوئے تمام سوراخوں میں ریمر کریں اور پلگ گچ سے سوراخ چیک کریں۔
10	ڈرائینگ کے مطابق اندرونی چوڑیاں والے سوراخوں میں سائز کے مطابق ٹیپنگ کریں۔ ٹیپنگ مکمل ہونے پر چوڑیاں والے سوراخوں میں سائز کے مطابق تھریڈ پلگ گچ سے چیک کریں۔ (نوٹ): ریمنگ اور چوڑی ڈالتے وقت کولنٹ کا استعمال کریں۔
11	کام کی جگہ کے تحفظ کے طریقوں کے مطابق مشین کے گرد جگہ کو صاف کریں اور تمام ٹولز کو ان کی مناسب جگہ پر رکھیں۔



Counter Sinking



Reaming



Counter Boring /Threading

امیدوار کیلئے اپنی صلاحیتوں کی اسیسمنٹ کیلئے چیک لسٹ

	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
071500501 Carry out Bench Work	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
ہینچ ورک اور ڈرل مشین پر ٹولز استعمال کرتے کا ونٹر سنٹنگ، کا ونٹر بورنگ، ریمنگ اور اندرونی چوڑی کے کام کو انجام دیں۔	پریکٹیکل اسیسمنٹ ٹاسک
04 گھنٹے	پریکٹیکل اسیسمنٹ کیلئے مقرر کردہ وقت

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

مہارت نہیں رکھتا	مہارت رکھتا ہوں	مہارتوں کا مہیا	نمبر شمار
		ڈرائیونگ کے مطابق ہینچ ورک کی جاب نمبر 1 کریں۔	1
		کا ونٹر سنٹنگ، کا ونٹر بورنگ، ریمنگ اور اندرونی چوڑی کے کام کو سرانجام دینے کیلئے ہارکنگ ٹول، کننگ ٹول اور پیمائشی اوزاروں کا انتخاب کریں۔	2
		کپنی کے طریقہ کار کے مطابق درست لباس اور زیادہ سے زیادہ تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے ذاتی حفاظتی ساز و سامان استعمال کریں۔	3
		مطلوبہ اپریشن کے مطابق جاب اور ٹولز کو مناسب باندھنے کو یقینی بنائیں۔	4
		جاب کو مشین وائس میں سیدھا اور مناسب اونچائی پر باندھیں۔ ڈرل چک کو ڈرل مشین پر باندھیں۔	5
		ڈرائیونگ کے مطابق تمام کا ونٹر سنک کا انتخاب کریں اور کا ونٹر سنک کے مطابق رفتار سیٹ کرتے ہوئے تمام کا ونٹر سنک مکمل کریں۔	6
		ڈرل کیے گئے سوراخوں کو 90 ڈگری والے کا ونٹر سنک سے ڈرائیونگ کے مطابق کا ونٹر سنک کریں۔	7
		مشین پر ڈرائیونگ کے مطابق کا ونٹر بورر باندھیں مناسب مشین کی رفتار سیٹ کرتے ہوئے اور باری باری ہر کا ونٹر بور کو اس کی ڈرائیونگ کے مطابق گہرائی تک مکمل کریں۔	8
		ڈرائیونگ کے مطابق سوراخوں میں ان سازوں کا ریبر باندھیں اور میجاری رفتار سیٹ کرتے ہوئے تمام سوراخوں میں ریبر کریں اور پلگ گچ سے سوراخ چیک کریں۔	9
		ڈرائیونگ کے مطابق اندرونی چوڑیاں والے سوراخوں میں ساز کے مطابق ٹیپنگ کریں۔ ٹیپنگ مکمل ہونے پر چوڑیاں والے سوراخوں میں ساز کے مطابق تھریڈ پلگ گچ سے چیک کریں۔ (نوٹ): ریمنگ اور چوڑی ڈالتے وقت کولنٹ کا استعمال کریں۔	10
		کام کی جگہ کے تحفظ کے طریقوں کے مطابق مشین کے گرد جگہ کو صاف کریں اور تمام ٹولز کو ان کی مناسب جگہ پر رکھیں۔	11

امیدوار کے دستخط:-----

اسیسر کے دستخط:-----

تاریخ:-----

Assessor Judgment Guide

071500501 Carry out Bench Work	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
	اسیسمنٹ کی تاریخ
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
	امیدوار کے دستخط

Summary of Assessment

نتیجہ		Assessment Methods					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 Checklist

Competency Standard: 071500501 Carry out Bench Work				
	اسیسر کے ریمارکس	جی نہیں	جی ہاں	کیا امیدوار نے پریکٹیکل اسیسمنٹ کے دوران ذیل میں دی گئی مہارتوں کا عملی مظاہرہ کیا؟
1				ڈرامینگ کے مطابق بیچ ورک کی جاب نمبر 1 کریں۔
2				کاؤنٹر سنکنگ، کاؤنٹر بورنگ، ریبنگ اور اندرونی چوڑی کے کام کو سرانجام دینے کیلئے مارکنگ ٹول، کٹنگ ٹول اور پینانٹی اوزاروں کا انتخاب کریں۔
3				کمپنی کے طریقہ کار کے مطابق درست لباس اور زیادہ سے زیادہ تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے ذاتی حفاظتی سازو سامان استعمال کریں۔
4				مطلوبہ اپریشن کے مطابق جاب اور ٹولز کو مناسب باندھنے کو یقینی بنائیں۔
5				جاب کو مشین وائس میں سیدھا اور مناسب اونچائی پر باندھیں۔ ڈرل چک کو ڈرل مشین پر باندھیں۔
6				ڈرائنگ کے مطابق تمام کاؤنٹر سنک کا انتخاب کریں اور کاؤنٹر سنک کے مطابق رفتار سیٹ کرتے ہوئے تمام کاؤنٹر سنکنگ مکمل کریں۔
7				ڈرل کیے گئے سوراخوں کو 90 ڈگری والے کاؤنٹر سنک سے ڈرامینگ کے مطابق کاؤنٹر سنک کریں۔
8				مشین پر ڈرائنگ کے مطابق کاؤنٹر بورر باندھیں مناسب مشین کی رفتار سیٹ کرتے ہوئے اور باری باری ہر کاؤنٹر بور کو اس کی ڈرائنگ کے مطابق گہرائی تک مکمل کریں۔
9				ڈرامینگ کے مطابق سوراخوں میں ان سائزوں کا ریمر باندھیں اور معیاری رفتار سیٹ کرتے ہوئے تمام سوراخوں میں ریمر کریں اور پلگ گنچ سے سوراخ چیک کریں۔
10				ڈرامینگ کے مطابق اندرونی چوڑیاں والے سوراخوں میں سائز کے مطابق ٹیپنگ کریں۔ ٹیپنگ مکمل ہونے پر چوڑیاں والے سوراخوں میں سائز کے مطابق تھریڈ پلگ گنچ سے چیک کریں۔ (نوٹ: ریبنگ اور چوڑی ڈالنے وقت کولنٹ کا استعمال کریں۔)
11				کام کی جگہ کے تحفظ کے طریقوں کے مطابق مشین کے گرد جگہ کو صاف کریں اور تمام ٹولز کو ان کی مناسب جگہ پر رکھیں۔

Not Yet Competent <input style="width: 40px; height: 20px; margin-left: 10px;" type="checkbox"/>	Competent <input style="width: 40px; height: 20px; margin-left: 10px;" type="checkbox"/>
--	--

Knowledge Assessment

071500501 Carry out Bench Work	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر یا رول نمبر
	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

امیدوار کی کارکردگی سے متعلق ایسیر کی رائے

امیدوار کے دستخط:-----

ایسیر کے دستخط:-----

تاریخ:-----

امیدوار کیلئے ہدایات

	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
0715MMT11 National Vocational Certificate Level-2 in Mechanical Technology (Turner)	Qualification
071500503 Perform Grinding Operations	Competency Standard
Formative Assessment	اسیمنٹ کا مقصد
اس اسیمنٹ میں مہارت ثابت کرنے کے لیے آپ کو ذیل میں دی گئی سرگرمیوں کا عملی مظاہرہ کرنا لازمی ہے۔ 1- پریکٹیکل اسیمنٹ ٹاسک: ٹول اینڈ کٹر گرائنڈنگ مشین کو استعمال کرتے ہوئے شیل اینڈ مل کٹر نے فیس کو گرائنڈ کریں۔ 2- نالج اسیمنٹ: آپ سے سوالات پوچھے جاسکتے ہیں۔	امیدوار کیلئے رہنمائی
	پریکٹیکل اسیمنٹ کیلئے مقرر کردہ وقت 03 گھنٹے

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

1	پلین، ہیلیکل مانگ کٹر کا انتخاب و رکشاپ سے کریں۔
2	شیل اینڈ مل کٹر کو گرائنڈ کرنے کے کام کو سرانجام دینے کیلئے گرائنڈنگ ویل، مشین ایڈجسٹ اور پیمائشی اور اوزاروں کا انتخاب کریں۔
3	کمپنی کے طریقہ کار کے مطابق درست لباس اور زیادہ سے زیادہ تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے ذاتی حفاظتی سازوسامان استعمال کریں۔
4	گرائنڈنگ اور جاب کو مطلوبہ ڈیوائس میں کیپ کریں۔
5	کٹر کے داند انوں کے مطابق ڈیوائسنگ کرتے ہوئے ڈیوائس کو سیٹ کریں۔
6	معیار کے مطابق گرائنڈنگ ویل کا زاویہ سیٹ کریں اور اس کو ڈریس کریں۔
7	سنٹر گینج کو استعمال کرتے ہوئے کٹر اور گرائنڈنگ ویل کامر کمز معیار کے مطابق سیٹ کریں۔
8	ابتدائی پوائنٹ لیتے ہوئے کٹر کے فیس کو گرائنڈ کریں۔
9	ضرورت کے مطابق زیادہ تعداد میں کٹ اگا کر فیس گرائنڈنگ مکمل کریں۔
10	کٹر کے فیس کے زاویہ کو چیک کریں۔
11	کام کی جگہ کے تحفظ کے طریقوں کے مطابق مشین کے گرد جگہ کو صاف کریں اور ٹولز کو ان کی مناسب جگہ پر رکھیں۔

امیدوار کیلئے اپنی صلاحیتوں کی اسیسمنٹ کیلئے چیک لسٹ

	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
0715MMT11 National Vocational Certificate Level-2 in Mechanical Technology (Turner)	Qualification
071500503 Perform Grinding Operations	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
ٹول اینڈ کٹر گرائنڈنگ مشین کو استعمال کرتے ہوئے شیل اینڈ مل کٹرنے فیس کو گرائنڈ کریں۔	پریکٹیکل اسیسمنٹ ٹاسک
03 گھنٹے	پریکٹیکل اسیسمنٹ کیلئے مقرر کردہ وقت

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

نمبر شمار	مہارتوں کا معیار	مہارت رکھتا ہوں	مہارت نہیں رکھتا
1	پلین ہیلک ملنگ کٹر کا انتخاب و رکشاپ سے کریں۔		
2	شیل اینڈ مل کٹر کو گرائنڈ کرنے کے کام کو سرانجام دینے کیلئے گرائنڈنگ ویل، مشین ایڈجسٹ اور پیمائشی اور اوزاروں کا انتخاب کریں۔		
3	کمپنی کے طریقہ کار کے مطابق درست لباس اور زیادہ سے زیادہ تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے ذاتی حفاظتی ساز و سامان استعمال کریں۔		
4	گرائنڈنگ اور جاب کو مطلوبہ ڈیو ائس میں کلیپ کریں۔		
5	کٹر کے داند انوں کے مطابق ڈیو ائڈنگ کرتے ہوئے ڈیو ائس کو سیٹ کریں۔		
6	معیار کے مطابق گرائنڈنگ ویل کا زاویہ سیٹ کریں اور اس کو ڈریس کریں۔		
7	سنٹر گنج کو استعمال کرتے ہوئے کٹر اور گرائنڈنگ ویل کا مرکز معیار کے مطابق سیٹ کریں۔		
8	ابتدائی پوائنٹ لیتے ہوئے کٹر کے فیس کو گرائنڈ کریں۔		
9	ضرورت کے مطابق زیادہ تعداد میں کٹ لگا کر فیس گرائنڈنگ مکمل کریں۔		
10	کٹر کے فیس کے زاویہ کو چیک کریں۔		
11	کام کی جگہ کے تحفظ کے طریقوں کے مطابق مشین کے گرد جگہ کو صاف کریں اور ٹولز کو ان کی مناسب جگہ پر رکھیں۔		

میدوار کے دستخط:-----

اسیسر کے دستخط:-----

تاریخ:-----

Assessor Judgment Guide

071500503 Perform Grinding Operations	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
	اسیسمنٹ کی تاریخ
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
	امیدوار کے دستخط

Summary of Assessment

نتیجہ		Assessment Methods					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 Checklist

Competency Standard: 071500503 Perform Grinding Operations			
	جی ہاں	جی نہیں	
1			کیا پلین ہلیکل ملنگ کٹر کا انتخاب ورکشاپ سے کیا؟
2			کیا شیل اینڈ مل کٹر کو گرائینڈ کرنے کے کام کو سرانجام دینے کیلئے کو گرائینڈنگ ویل، مشین ایڈجسٹ اور پیماشی اور آزاروں کا انتخاب کیا؟
3			کیا کپنی کے طریقہ کار کے مطابق درست لباس اور زیادہ سے زیادہ تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے ذاتی حفاظتی سازوسامان استعمال کیا؟
4			کیا گرائینڈنگ اور جاب کو مطلوبہ ڈیو ائس میں کلیمپ کیا؟
5			کیا کٹر کے داندانوں کے مطابق ڈیو ائڈنگ کرتے ہوئے ڈیو ائس کو سیٹ کیا؟
6			کیا معیار کے مطابق گرائینڈنگ ویل کا زاویہ سیٹ کیا اور اس کو ڈریس کیا؟
7			کیا سنٹر گینج کو استعمال کرتے ہوئے کٹر اور گرائینڈنگ ویل کامر کز معیار کے مطابق سیٹ کیا؟
8			کیا ابتدائی پوائنٹ لیتے ہوئے کٹر کے فیس کو گرائینڈ کیا؟
9			ضرورت کے مطابق زیادہ تعداد میں کٹ لگا کر فیس گرائینڈنگ مکمل کیا؟
10			کیا کٹر کے فیس کا زاویہ چیک کیا؟
11			کیا کام کی جگہ کے تحفظ کے طریقوں کے مطابق مشین کے گرد جگہ کو صاف کیا اور ٹولز کو ان کی مناسب جگہ پر رکھا؟

Not Yet Competent <input style="width: 40px; height: 15px;" type="checkbox"/>	Competent <input style="width: 40px; height: 15px;" type="checkbox"/>
---	---

Knowledge Assessment

071500503 Perform Grinding Operations	Competency Standard
Formative Assessment	اسیمنٹ کا مقصد
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر یا رول نمبر
	اسیمنٹ کا دورانیہ

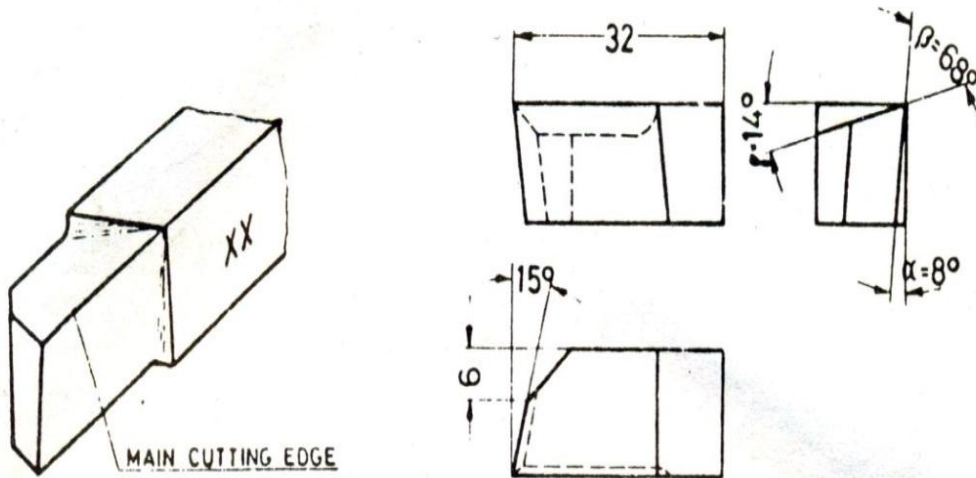
غلط جواب	درست جواب	سوالات
		سوال نمبر 1
		جواب
		سوال نمبر 2
		جواب
		سوال نمبر 3
		جواب
		سوال نمبر 4
		جواب
		سوال نمبر 5
		جواب

امیدوار کیلئے ہدایات

	امیدوار کا نام
	امیدوار کار جسٹریشن نمبر
0715MMT11 National Vocational Certificate Level-2 in Mechanical Technology (Turner)	Qualification
071500503 Perform Grinding Operations	Competency Standard
Formative Assessment	اسیمنٹ کا مقصد
اس اسیمنٹ میں مہارت ثابت کرنے کے لیے آپ کو ذیل میں دی گئی سرگرمیوں کا عملی مظاہرہ کرنا لازمی ہے۔ 1- پریکٹیکل اسیمنٹ ٹاسک: آف پیڈ گرائنڈنگ مشین کو استعمال کرتے ہوئے رائٹ پیڈ سائیزڈ ٹول کو گرائنڈ کرنا۔ 2- نالج اسیمنٹ: آپ سے سوالات پوچھے جاسکتے ہیں۔	امیدوار کیلئے رہنمائی
	پریکٹیکل اسیمنٹ کیلئے مقرر کردہ وقت
	03 گھنٹے

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

1	ڈرائنگ کے مطابق میٹرل کا اندازہ کریں۔
2	رائٹ پیڈ سائیزڈ ٹول کو گرائنڈ کرنے کیلئے استعمال ہونے والے اوزاروں کا انتخاب کریں۔
3	کمپنی کے طریقہ کار کے مطابق درست لباس اور زیادہ سے زیادہ تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے ذاتی حفاظتی ساز و سامان استعمال کریں۔
4	ضرورت کے مطابق گرائنڈنگ ویل کو ڈریس کریں۔
5	ٹول ریٹ کو چاب کے کلیئر نیس اینگل کے مطابق سیٹ کرتے ہوئے سامنے سے اور سائیزڈ سے کلیئر نیس اینگل گرائنڈ کرتے ہوئے ہول پروڈیکٹر سے چیک کریں۔
6	بیک کلیئر نیس اینگل 45 ڈگری کلیئر نیس کے بغیر گرائنڈ کریں اور چیک کریں۔
7	ٹول ریٹ کو ٹاپ ریک اینگل گرائنڈ کرنے کیلئے سیٹ کریں۔ اور ڈرائنگ کے مطابق ٹاپ ریک کو گرائنڈ کریں اور چیک کریں۔
8	ٹول کے کٹنگ پوائنٹ گرائنڈ کریں اور تمام زاویہ کو ہول پروڈیکٹر سے چیک کریں۔
9	ٹول گرائنڈ کرتے ہوئے بار بار کولٹ میں ٹھنڈا کرتے رہیں۔
10	کام کی جگہ کے تحفظ کے طریقوں کے مطابق مشین کے گرد جگہ کو صاف کریں اور تمام ٹولز کو ان کی مناسب جگہ پر رکھیں۔



Relief and Rake Angles for Cutting Common Metals

Material	Side Relief	Front Relief	Side Rake	Back Rake
Aluminum	12°	8°	15°	35°
Brass	10°	8°	5° to -4°	0°
Bronze	10°	8°	5° to -4°	0°
Cast iron	10°	8°	12°	5°
Copper	12°	10°	20°	16°
Machine Steel	10° to 12°	8°	12° to 18°	8° to 15°

امیدوار کیلئے اپنی صلاحیتوں کی اسیسمنٹ کیلئے چیک لسٹ

	امیدوار کا نام
	امیدوار کار رجسٹریشن نمبر
0715MMT11 National Vocational Certificate Level-2 in Mechanical Technology (Turner)	Qualification
071500503 Perform Grinding Operations	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
آف ہینڈ گرائینڈنگ مشین کو استعمال کرتے ہوئے رائٹ ہینڈ سائڈ ٹول کو گرائینڈ کرنا۔	پریکٹیکل اسیسمنٹ ٹاسک
03 گھنٹے	پریکٹیکل اسیسمنٹ کیلئے مقرر کردہ وقت

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

نمبر شمار	مہارتوں کا معیار	مہارت رکھتا ہوں	مہارت نہیں رکھتا
1	ڈرائینگ کے مطابق میٹرل کا اندازہ کریں۔		
2	رائٹ ہینڈ سائڈ ٹول کو گرائینڈ کرنے کیلئے استعمال ہونے والے اوزاروں کا انتخاب کریں۔		
3	کمپنی کے طریقہ کار کے مطابق درست لباس اور زیادہ سے زیادہ تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے ذاتی حفاظتی سازوسامان استعمال کریں۔		
4	ضرورت کے مطابق گرائینڈنگ ویل کو ڈریس کریں۔		
5	ٹول ریٹ کو جاب کے کلیئرینس اینگل کے مطابق سیٹ کرتے ہوئے سامنے سے اور سائڈ سے کلیئرینس اینگل گرائینڈ کرتے ہوئے ہول پروڈیکٹر سے چیک کریں۔		
6	بیک کلیئرینس اینگل 45 ڈگری کلیئرینس کے بغیر گرائینڈ کریں اور چیک کریں۔		
7	ٹول ریٹ کو ٹاپ ریک اینگل گرائینڈ کرنے کیلئے سیٹ کریں۔ اور ڈرائینگ کے مطابق ٹاپ ریک کو گرائینڈ کریں اور چیک کریں۔		
8	ٹول کے کٹنگ پوائنٹنگرائینڈ کریں اور تمام زاویہ کو ہول پروڈیکٹر سے چیک کریں۔		
9	ٹول گرائینڈ کرتے ہوئے بار بار کولنٹ میں ٹھنڈا کرتے رہیں۔		
10	کام کی جگہ کے تحفظ کے طریقوں کے مطابق مشین کے گرد جگہ کو صاف کریں اور تمام ٹولز کو ان کی مناسب جگہ پر رکھیں۔		

امیدوار کے دستخط:-----

اسیسر کے دستخط:-----

تاریخ:-----

Assessor Judgment Guide

071500503 Perform Grinding Operations	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
	اسیسمنٹ کی تاریخ
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
	امیدوار کے دستخط

Summary of Assessment

نتیجہ		Assessment Methods					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"/>		ناج اسیسمنٹ
							دیگر

Observation Checklist

Competency Standard: 071500503 Perform Grinding Operations			
	جی نہیں	جی ہاں	کیا امیدوار نے پریکٹیکل اسیسمنٹ کے دوران ذیل میں دی گئی مہارتوں کا عملی مظاہرہ کیا؟
			1 ڈرائنگ کے مطابق میٹرل کا اندازہ کیا؟
			2 رائیٹ ہینڈ سائڈ ٹول کو گرائینڈ کرنے کیلئے استعمال ہونے والے اوزاروں کا انتخاب کیا؟
			3 کمپنی کے طریقہ کار کے مطابق درست لباس اور زیادہ سے زیادہ تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے ذاتی حفاظتی سازوسامان استعمال کیا۔
			4 ضرورت کے مطاب گرائینڈنگ ویل کو ڈریس کیا۔
			5 ٹول ریٹ کو جب کے کلیئرینس اینگل کے مطابق سیٹ کرتے ہوئے سامنے سے اور سائڈ سے کلیئرینس اینگل گرائینڈ کرتے ہوئے ہول پروڈیکٹر سے چیک کیا۔
			6 بیک کلیئرینس اینگل 45 ڈگری کلیئرینس کے بغیر گرائینڈ کیا اور چیک کیا۔
			7 ٹول ریٹ کو ٹاپ ریک اینگل گرائینڈ کرنے کیلئے سیٹ کیا اور ڈرائینڈنگ کے مطابق ٹاپ ریک کو گرائینڈ کیا اور چیک کیا۔
			8 ٹول کے کٹنگ پوائنٹ گرائینڈ کیا اور تمام زاویہ کو ہول پروڈیکٹر سے چیک کیا۔
			9 ٹول گرائینڈ کرتے ہوئے بار بار کولنٹ میں ٹھنڈا کیا۔
			10 کام کی جگہ کے تحفظ کے طریقوں کے مطابق مشین کے گرد جگہ کو صاف کیا اور تمام ٹولز کو ان کی مناسب جگہ پر رکھا۔

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

Knowledge Assessment

071500503 Perform Grinding Operations	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر یا رول نمبر
	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

امیدوار کی کارکردگی سے متعلق ایسیر کی رائے

امیدوار کے دستخط:-----

ایسیر کے دستخط:-----

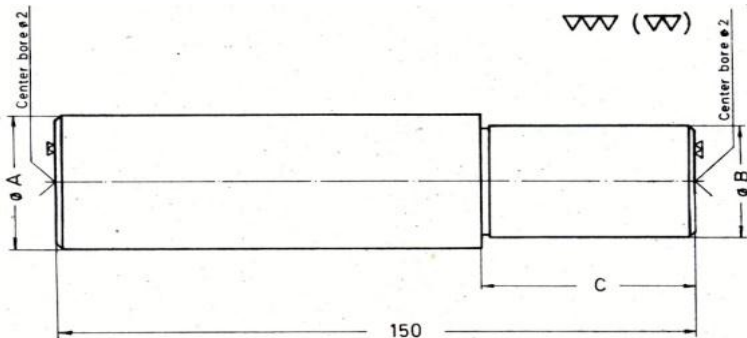
تاریخ:-----

امیدوار کیلئے ہدایات

	امیدوار کا نام
	امیدوار کار جسٹریشن نمبر
0715MMT11 National Vocational Certificate Level-2 in Mechanical Technology (Turner)	Qualification
071500503 Perform Grinding Operations – (Parallel and Step Grinding)	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
اس اسیسمنٹ میں مہارت ثابت کرنے کے لیے آپ کو ذیل میں دی گئی سرگرمیوں کا عملی مظاہرہ کرنا لازمی ہے۔ 1- پریکٹیکل اسیسمنٹ: ڈرائیونگ کے مطابق یونیورسل سلنڈر ریمل گرائنڈنگ مشین کو استعمال کرتے ہوئے متوازی اور سٹیپ گرائنڈنگ کریں۔ 2- نالج اسیسمنٹ: آپ سے سوالات پوچھے جاسکتے ہیں۔	امیدوار کیلئے رہنمائی
04 گھنٹے	پریکٹیکل اسیسمنٹ کیلئے مقرر کردہ وقت

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

1	ڈرائیونگ کے مطابق جاب کا انتخاب ٹرننگ کی جاب میں سے کریں۔
2	متوازی اور سٹیپ گرائنڈنگ کیلئے استعمال ہونے والے ٹولز اور پیکٹنگ اوزاروں کا انتخاب کریں۔
3	کمپنی کے طریقہ کار کے مطابق درست لباس اور زیادہ سے زیادہ تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے ذاتی حفاظتی سازوسامان استعمال کریں۔
4	جاب کو سنٹر ٹو سنٹر گرائنڈ کرنے کیلئے دونوں سنٹروں کے درمیان باندھیں۔
5	جاب کا بیرونی قطر گرائنڈ کرنے کیلئے قطر اور لمبائی کے مطابق ٹیبل سپیڈ اور فیڈ سیٹ کریں۔
6	ٹچنگ پوائنٹ لیتے ہوئے مشین چلا دیں اور کولٹ سٹارٹ کر دیں۔
7	سائز چیک کریں جاب کے دونوں کناروں سے قطر لازمی طور پر ایک ہونا چاہیے۔
8	نیچے دی گئی مشق نمبر 1.1 میں ٹیپرنہ ہونے کی صورت میں قطر 22 ملی میٹر مکمل کریں۔
9	سٹیپ سائز کیلئے مشین سیٹ کریں اور معیاری طریقہ کار کے مطابق سٹیپ سائز 19 ملی میٹر مکمل کریں۔
10	سائز نمبر 1.2 کے لیے ٹچنگ پوائنٹ لیتے ہوئے مشین چلا دیں اور کولٹ سٹارٹ کر دیں۔
11	نیچے دی گئی مشق نمبر 1.2 میں ٹیپرنہ ہونے کی صورت میں قطر 21 ملی میٹر مکمل کریں۔
12	سٹیپ سائز کیلئے مشین سیٹ کریں اور معیاری طریقہ کار کے مطابق سٹیپ سائز 18 ملی میٹر مکمل کریں۔
13	کام کی جگہ کے تحفظ کے طریقوں کے مطابق مشین کے گرد جگہ کو صاف کریں اور تمام ٹولز کو ان کی مناسب جگہ پر رکھیں۔



Exercise No.	A	B
1.1	22±0.01	19±0.01
1.2	21±0.01	18±0.01

امیدوار کیلئے اپنی صلاحیتوں کی اسیسمنٹ کیلئے چیک لسٹ

	امیدوار کا نام
	امیدوار کار جسٹریشن نمبر
0715MMT11 National Vocational Certificate Level-2 in Mechanical Technology (Turner)	Qualification
071500503 Perform Grinding Operations – (Parallel and Step Grinding)	Competency Standard
Formative Assessment	اسسمنٹ کا مقصد
ڈرائنگ کے مطابق پونیورسل سلینڈریکل گرائنڈنگ مشین کو استعمال کرتے ہوئے متوازی اور سٹیپ گرائنڈنگ کریں۔	پریکٹیکل اسیسمنٹ ٹاسک
04 گھنٹے	پریکٹیکل اسیسمنٹ کیلئے مقرر کردہ وقت

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

نمبر شمار	مہارتوں کا معیار	مہارت رکھتا ہوں	مہارت نہیں رکھتا
1	ڈرائنگ کے مطابق جاب کا انتخاب ٹرننگ کی جاب میں سے کریں۔		
2	متوازی اور سٹیپ گرائنڈنگ کیلئے استعمال ہونے والے ٹولز اور پیمائشی اوزاروں کا انتخاب کریں۔		
3	کمپنی کے طریقہ کار کے مطابق درست لباس اور زیادہ سے زیادہ تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے ذاتی حفاظتی ساز و سامان استعمال کریں۔		
4	جاب کو سنٹر ٹوسنٹر گرائنڈ کرنے کیلئے دونوں سنٹروں کے درمیان باندھیں۔		
5	جاب کا بیرونی قطر گرائنڈ کرنے کیلئے قطر اور لمبائی کے مطابق ٹیبل سپیڈ اور فیڈ سیٹ کریں۔		
6	ٹرننگ پوائنٹ لیتے ہوئے مشین چلائیں اور کولنٹ سٹارٹ کر دیں۔		
7	سائز چیک کریں جاب کے دونوں کناروں سے قطر لازمی طور پر ایک ہونا چاہیے۔		
8	دی گئی مشق نمبر 1.1 میں ٹیپرنہ ہونے کی صورت میں قطر 22 ملی میٹر مکمل کریں۔		
9	سٹیپ سائز کیلئے مشین سیٹ کریں اور معیاری طریقہ کار کے مطابق سٹیپ سائز 19 ملی میٹر مکمل کریں۔		
10	سائز نمبر 1.2 کے لیے ٹرننگ پوائنٹ لیتے ہوئے مشین چلائیں اور کولنٹ سٹارٹ کر دیں۔		
11	نیچے دی گئی مشق نمبر 1.2 میں ٹیپرنہ ہونے کی صورت میں قطر 21 ملی میٹر مکمل کریں۔		
12	سٹیپ سائز کیلئے مشین سیٹ کریں اور معیاری طریقہ کار کے مطابق سٹیپ سائز 18 ملی میٹر مکمل کریں۔		
13	کام کی جگہ کے تحفظ کے طریقوں کے مطابق مشین کے گرد جگہ کو صاف کریں اور تمام ٹولز کو ان کی مناسب جگہ پر رکھیں۔		

امیدوار کے دستخط:-----

اسیئر کے دستخط:-----

تاریخ:-----

Assessor Judgment Guide

071500503 Perform Grinding Operations – (Parallel and Step Grinding)	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
	اسیسمنٹ کی تاریخ
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
	امیدوار کے دستخط

Summary of Assessment

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

Observation Checklist

Competency Standard: 071500503 Perform Grinding Operations – (Parallel and Step Grinding)			
	جی ہاں	جی نہیں	امیدوار نے پریکٹیکل اسیسمنٹ کے دوران ذیل میں دی گئی مہارتوں کا عملی مظاہرہ کیا؟
1			ڈرائیونگ کے مطابق جاب کا انتخاب ٹرننگ کی جاب میں سے کیا۔
2			متوازی اور سٹیپ گرائنڈنگ کیلئے استعمال ہونے والے ٹولز اور پیکٹنگ اوزاروں کا انتخاب کیا۔
3			کمپنی کے طریقہ کار کے مطابق درست لباس اور زیادہ سے زیادہ تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے ذاتی حفاظتی سازوسامان استعمال کیا۔
4			جاب کو سنٹر ٹو سنٹر گرائنڈنگ کرنے کیلئے دونوں سنٹروں کے درمیان باندھا۔
5			جاب کا بیرونی قطر گرائنڈنگ کرنے کیلئے قطر اور لمبائی کے مطابق ٹیبل سپیڈ اور فیڈ سیٹ کیا۔
6			ٹچنگ پوائنٹ لیتے ہوئے مشین چلا دیں اور کولنٹ سٹارٹ کر دیا۔
7			سائز چیک کریں جاب کے دونوں کناروں سے قطر لازمی طور پر ایک ہونا چاہیے؟
8			دی گئی مشق نمبر 1.1 میں ٹیپر نہ ہونے کی صورت میں قطر 22 ملی میٹر مکمل کیا
9			سٹیپ سائز کیلئے مشین سیٹ کریں اور معیاری طریقہ کار کے مطابق سٹیپ سائز 19 ملی میٹر مکمل کیا۔
10			سائز نمبر 1.2 کے لیے ٹچنگ پوائنٹ لیا اور کولنٹ آن کیا؟
11			دی گئی مشق نمبر 1.2 میں ٹیپر نہ ہونے کی صورت میں قطر 21 ملی میٹر مکمل کیا۔
12			سٹیپ سائز کیلئے مشین سیٹ کی اور معیاری طریقہ کار کے مطابق سٹیپ سائز 18 ملی میٹر مکمل کیا۔
13			کام کی جگہ کے تحفظ کے طریقوں کے مطابق مشین کے گرد جگہ کو صاف کریں اور تمام ٹولز کو ان کی مناسب جگہ پر رکھا۔

Not Yet Competent <input style="width: 40px; height: 20px; margin-left: 10px;" type="checkbox"/>	Competent <input style="width: 40px; height: 20px; margin-left: 10px;" type="checkbox"/>
---	---

Knowledge Assessment

071500503 Perform Grinding Operations – (Parallel and Step Grinding)	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر یا رول نمبر
	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

امیدوار کی کارکردگی سے متعلق ایسیر کی رائے

امیدوار کے دستخط:-----

ایسیر کے دستخط:-----

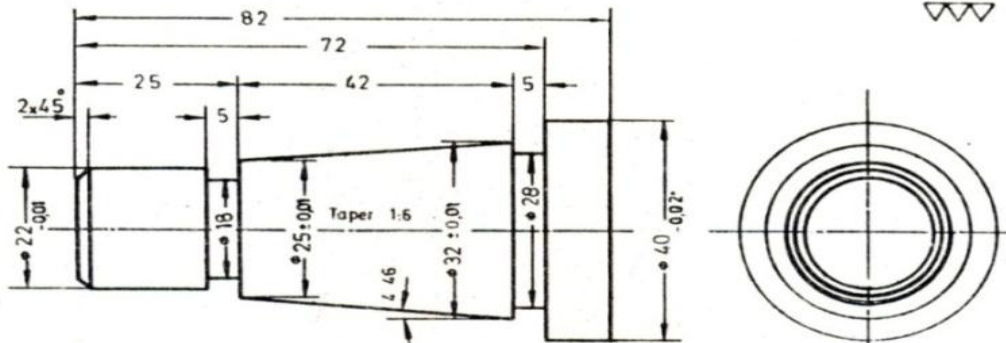
تاریخ:-----

امیدوار کیلئے ہدایات

	امیدوار کا نام
	امیدوار کار جسرٹیشن نمبر
0715MMT11 National Vocational Certificate Level-2 in Mechanical Technology (Turner)	Qualification
071500503 Perform Grinding Operations – (Parallel, Step, and Tapper Grinding)	Competency Standard
Formative Assessment	اسسمنٹ کا مقصد
اس اسسمنٹ میں مہارت ثابت کرنے کے لیے آپ کو ذیل میں دی گئی سرگرمیوں کا عملی مظاہرہ کرنا لازمی ہے۔ 1- پریکٹیکل اسسمنٹ ٹاسک: ڈرائنگ کے مطابق یونیورسل سلنڈر ریکل گرائنڈنگ مشین کو استعمال کرتے ہوئے متوازی، سٹیپ اور ٹیپر گرائنڈنگ کریں۔ 2- ٹالج اسسمنٹ: آپ سے سوالات پوچھے جاسکتے ہیں۔	امیدوار کیلئے رہنمائی
04 گھنٹے	پریکٹیکل اسسمنٹ کیلئے مقرر کردہ وقت

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

1	ڈرائنگ کے مطابق جاب کا انتخاب لیتھ کی جاب میں سے کریں۔
2	متوازی، سٹیپ اور ٹیپر گرائنڈنگ کرنے کے کام کو سرانجام دینے کیلئے گرائنڈنگ ویل آوزاروں اور پیکٹس آوزاروں کا انتخاب کریں۔
3	کمپنی کے طریقہ کار کے مطابق درست لباس اور زیادہ سے زیادہ تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے ذاتی حفاظتی سازوسامان استعمال کریں۔
4	جاب کو سنٹر ٹوسنٹر گرائنڈ کرنے کیلئے دونوں سنٹروں کے درمیان باندھیں۔
5	جاب کا بیرونی (بڑا) قطر گرائنڈ کرنے کیلئے قطر اور لمبائی کے مطابق ٹیبل سپیڈ اور فیڈ سیٹ کریں۔
6	ٹچنگ پوائنٹ لیتے ہوئے مشین اور کولنٹ چلا دیں۔
7	بیرونی قطر تیار کرتے ہوئے سائز چیک کریں۔ نوٹ جاب کے دونوں کناروں سے قطر ساؤز لازمی طور پر ایک جیسا ہونا چاہئے۔
8	سٹیپ سائز کیلئے مشین کو میعاری طریقہ کار کے مطابق سیٹ کریں۔
9	ڈرائنگ کے مطابق سائز مکمل کرتے ہوئے چیک کریں۔
10	ٹیپر سائز گرائنڈ کیلئے میعار اور ڈرائنگ کے مطابق ٹیبل کو ڈگری پریٹ کریں
11	جاب کے ٹیپر قطر اور لمبائی کے مطابق ٹیبل پیڈ اور فیڈ سیٹ کریں۔
12	ٹچنگ پوائنٹ لیتے ہوئے مشین اور کولنٹ چلا دیں۔
13	کٹ لگاتے ہوئے سائز چیک کریں ٹیپر کے بڑے اور چھوٹے قطر کا سائز ڈرائنگ کے مطابق تیار کریں۔
14	کام کی جگہ کے تحفظ کے طریقوں کے مطابق مشین کے گرد جگہ کو صاف کریں اور ٹولز کو ان کی مناسب جگہ پر رکھیں۔



امیدوار کیلئے اپنی صلاحیتوں کی اسیسمنٹ کیلئے چیک لسٹ

	امیدوار کا نام
	امیدوار کار جسٹریشن نمبر
0715MMT11 National Vocational Certificate Level-2 in Mechanical Technology (Turner)	Qualification
071500503 Perform Grinding Operations – (Parallel, Step, and Tapper Grinding)	Competency Standard
Formative Assessment	اسسمنٹ کا مقصد
ڈرائنگ کے مطابق یونیورسل سلنڈر ریکل گرائنڈنگ مشین کو استعمال کرتے ہوئے متوازی، سٹیپ اور ٹیپر گرائنڈنگ کریں۔	پریکٹیکل اسیسمنٹ ٹاسک
04 گھنٹے	پریکٹیکل اسیسمنٹ کیلئے مقرر کردہ وقت

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

نمبر شمار	مہارتوں کا معیار	مہارت رکھتا ہوں	مہارت نہیں رکھتا
1	ڈرائنگ کے مطابق جاب کا انتخاب لیتے کی جاب میں سے کریں۔		
2	متوازی، سٹیپ اور ٹیپر گرائنڈنگ کرنے کے کام کو سرانجام دینے کیلئے گرائنڈنگ ویل آوزروں اور پینانٹی آوزروں کا انتخاب کریں۔		
3	کمپنی کے طریقہ کار کے مطابق درست لباس اور زیادہ سے زیادہ تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے ذاتی حفاظتی سازوسامان استعمال کریں۔		
4	جاب کو سنٹر ٹو سنٹر گرائنڈ کرنے کیلئے دونوں سنٹروں کے درمیان باندھیں۔		
5	جاب کا بیرونی (بڑا) قطر گرائنڈ کرنے کیلئے قطر اور لمبائی کے مطابق ٹیبل سپیڈ اور فیڈ سیٹ کریں۔		
6	ٹچنگ پوائنٹ لیتے ہوئے مشین اور کولنٹ چلا دیں۔		
7	بیرونی قطر تیار کرتے ہوئے سائز چیک کریں۔ نوٹ جاب کے دونوں کناروں سے قطر سائز لازمی طور پر ایک جیسا ہونا چاہئے۔		
8	سٹیپ سائز کیلئے مشین کو معیاری طریقہ کار کے مطابق سیٹ کریں۔		
9	ڈرائنگ کے مطابق سائز مکمل کرتے ہوئے چیک کریں۔		
10	ٹیپر سائز گرائنڈ کیلئے معیار اور ڈرائنگ کے مطابق ٹیبل کو ڈگری پریڈ کریں		
11	جاب کے ٹیپر قطر اور لمبائی کے مطابق ٹیبل پیڈ اور فیڈ سیٹ کریں۔		
12	ٹچنگ پوائنٹ لیتے ہوئے مشین اور کولنٹ چلا دیں۔		
13	کٹ لگاتے ہوئے سائز چیک کریں ٹیپر کے بڑے اور چھوٹے قطر کا سائز ڈرائنگ کے مطابق تیار کریں۔		
14	کام کی جگہ کے تحفظ کے طریقوں کے مطابق مشین کے گرد جگہ کو صاف کریں اور ٹوز کو ان کی مناسب جگہ پر رکھیں۔		

امیدوار کے دستخط:-----

اسیئر کے دستخط:-----

تاریخ:-----

Assessor Judgment Guide

071500503 Perform Grinding Operations – (Parallel, Step, and Tapper Grinding)	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
	اسیسمنٹ کی تاریخ
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
	امیدوار کے دستخط

Summary of Assessment

نتیجہ		Assessment Methods					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"/>		ناج اسیسمنٹ
							دیگر

Observation Checklist

Competency Standard: 071500503 Perform Grinding Operations – (Parallel, Step, and Tapper Grinding)			
کیا امیدوار نے پریکٹیکل اسیسمنٹ کے دوران ذیل میں دی گئی مہارتوں کا عملی مظاہرہ کیا؟	جی ہاں	جی نہیں	اسیمر کے ریٹارکس
1 ڈرائنگ کے مطابق جاب کا انتخاب لیتے کی جاب میں سے کیا۔			
2 متوازی، سٹیپ اور ٹیپر گرائنڈنگ کرنے کے کام کو سرانجام دینے کیلئے گرائنڈنگ ویل اوزاروں اور پینانٹھی اوزاروں کا انتخاب کیا۔			
3 کمپنی کے طریقہ کار کے مطابق درست لباس اور زیادہ سے زیادہ تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے ذاتی حفاظتی سازوسامان استعمال کیا۔			
4 کیا جاب کو سنٹر ٹو سنٹر گرائنڈ کرنے کیلئے دونوں سنٹروں کے درمیان باندھا۔			
5 جاب کا بیرونی (بڑا قطر گرائنڈ کرنے کیلئے قطر اور لمبائی کے مطابق ٹیبل سپیڈ اور فیڈ کو سیٹ کیا۔			
6 ٹچنگ پوائنٹ لیتے ہوئے مشین اور کولنٹ چلایا۔			
7 بیرونی قطر تیار کرتے ہوئے سائز چیک کیا۔ نوٹ جاب کے دونوں کناروں سے قطر سائز لازمی طور پر ایک جیسا تھا۔			
8 سٹیپ سائز کیلئے مشین کو معیاری طریقہ کار کے مطابق سیٹ کیا۔			
9 ڈرائنگ کے مطابق سائز مکمل کرتے ہوئے چیک کیا۔			
10 ٹیپر سائز گرائنڈ کیلئے معیار اور ڈرائنگ کے مطابق ٹیبل کو ڈگری پریسٹ کریں کیا			
11 جاب کے ٹیپر قطر اور لمبائی کے مطابق ٹیبل پیڈ اور فیڈ سیٹ کیا۔			
12 ٹچنگ پوائنٹ لیتے ہوئے مشین اور کولنٹ چلایا۔			
13 کٹ لگاتے ہوئے سائز چیک کریں ٹیپر کے بڑے اور چھوٹے قطر کا سائز ڈرائنگ کے مطابق تیار کیا			
14 کام کی جگہ کے تحفظ کے طریقوں کے مطابق مشین کے گرد جگہ کو صاف کیا اور ٹونز کو ان کی مناسب جگہ پر رکھا۔			

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

Knowledge Assessment

071500503 Perform Grinding Operations – (Parallel, Step, and Taper Grinding)	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر یا رول نمبر
	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

امیدوار کی کارکردگی سے متعلق اسپر کی رائے

امیدوار کے دستخط:-----

اسپر کے دستخط:-----

تاریخ:-----

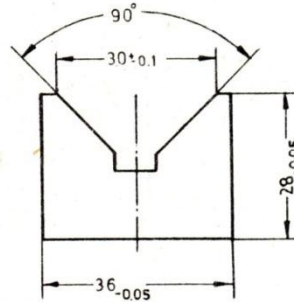
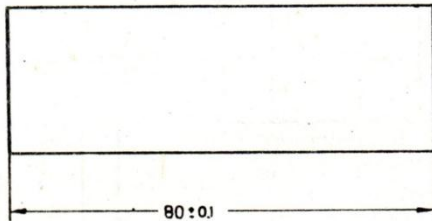
امیدوار کیلئے ہدایات

	امیدوار کا نام
	امیدوار کار جسٹریشن نمبر
0715MMT11 National Vocational Certificate Level-2 in Mechanical Technology (Turner)	Qualification
071500503 Perform Grinding Operations (Surface Grinding)	Competency Standard
Formative Assessment	اسیمنٹ کا مقصد
<p>س اسیمنٹ میں مہارت ثابت کرنے کے لیے آپ کو ذیل میں دی گئی سرگرمیوں کا عملی مظاہرہ کرنا لازمی ہے۔</p> <p>1- پریکٹیکل اسیمنٹ ٹاسک: سر فیس گرائنڈنگ مشین کو استعمال کرتے ہوئے سکواٹز اور وی گرائنڈنگ کریں۔</p> <p>2- نانچ اسیمنٹ: آپ سے سوالات پوچھے جاسکتے ہیں۔</p>	امیدوار کیلئے رہنمائی
	پریکٹیکل اسیمنٹ کیلئے مقرر کردہ وقت
	4 گھنٹے

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

1	ڈرائینگ کے مطابق جاب کا انتخاب شیپنگ کی جاب میں سے کریں۔
2	سکواٹز اور وی گرائنڈنگ کیلئے استعمال ہونے والے ٹولز اور پیکٹنگ اوزاروں کا انتخاب کریں۔
3	کمپنی کے طریقہ کار کے مطابق درست لباس اور زیادہ سے زیادہ تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے ذاتی حفاظتی ساز و سامان استعمال کریں۔
4	سر فیس گرائنڈنگ مشین کے میگنٹک ٹیبل کو صاف کرتے ہوئے جاب کو اس پر سیٹ کریں۔
5	معیار کے مطابق ٹیبل سپیڈ، لمبائی اور کٹ کی رفتار سیٹ کریں۔
6	سب سے پہلے سائینڈ (اے) گرائنڈ کریں۔
7	جاب کے کنارے صاف کرتے ہوئے سیٹ کریں اور سائینڈ (بی) گرائنڈ کریں۔
8	ڈی رنگ کرنے کے بعد جاب سیٹ کریں اور سائینڈ (سی) گرائنڈ کرتے ہوئے سائز مکمل کریں اور چیک کریں۔
9	معیاری عمل کرتے ہوئے سائینڈ (ڈی) گرائنڈ کریں اور جاب تیار ہونے پر موٹائی چیک کریں۔
10	میگنٹک ٹیبل کو صاف کرتے ہوئے یونیورسل سوائیول واٹس یا اینگولر میگنٹک ٹیبل کو جاب کی ڈگری کے مطابق سیٹ کرتے ہوئے جاب باندھیں۔
11	ایک سائینڈ ڈرائنگ کے سائز کے مطابق گرائنڈ کریں۔
12	جاب کو دوسری سائینڈ سے گرائنڈ کریں ڈی رنگ کرتے ہوئے زاویہ اور سائز چیک کریں۔
13	کام کی جگہ کے تحفظ کے طریقوں کے مطابق مشین کے گرد جگہ کو صاف کریں اور تمام ٹولز کو ان کی مناسب جگہ پر رکھیں۔

GRINDING



امیدوار کیلئے اپنی صلاحیتوں کی اسیسمنٹ کیلئے چیک لسٹ

	امیدوار کا نام
	امیدوار کار جسرٹیشن نمبر
0715MMT11 National Vocational Certificate Level-2 in Mechanical Technology (Turner)	Qualification
071500503 Perform Grinding Operations (Surface Grinding)	Competency Standard
Formative Assessment	اسسمنٹ کا مقصد
سرفیس گرائنڈنگ مشین کو استعمال کرتے ہوئے سکواڑ اور وی گرائنڈنگ کریں۔	پریکٹیکل اسیسمنٹ ٹاسک
4 گھنٹے	پریکٹیکل اسیسمنٹ کیلئے مقرر کردہ وقت

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

نمبر شمار	مہارتوں کا معیار	مہارت رکھتا ہوں	مہارت نہیں رکھتا
1	ڈرائنگ کے مطابق جاب کا انتخاب شیپنگ کی جاب میں سے کریں۔		
2	سکواڑ اور وی گرائنڈنگ کیلئے استعمال ہونے والے ٹولز اور پیمائشی اوزاروں کا انتخاب کریں۔		
3	کمپنی کے طریقہ کار کے مطابق درست لباس اور زیادہ سے زیادہ تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے ذاتی حفاظتی سازوسامان استعمال کریں۔		
4	سرفیس گرائنڈنگ مشین کے میگنٹک ٹیبل کو صاف کرتے ہوئے جاب کو اس پر سیٹ کریں۔		
5	معیار کے مطابق ٹیبل سپیڈ، لمبائی اور کٹ کی رفتار سیٹ کریں۔		
6	سب سے پہلے سائینڈ (اے) گرائنڈ کریں۔		
7	جاب کے کنارے صاف کرتے ہوئے سیٹ کریں اور سائینڈ (بی) گرائنڈ کریں۔		
8	ڈی برنگ کرنے کے بعد جاب سیٹ کریں اور سائینڈ (سی) گرائنڈ کرتے ہوئے سائز مکمل کریں اور چیک کریں۔		
9	معیاری عمل کرتے ہوئے سائینڈ (ڈی) گرائنڈ کریں اور جاب تیار ہونے پر موٹائی چیک کریں۔		
10	میگنٹک ٹیبل کو صاف کرتے ہوئے پونیورسل سوائیول واٹس یا اینگولر میگنٹک ٹیبل کو جاب کی ڈگری کے مطابق سیٹ کرتے ہوئے جاب باندھیں۔		
11	ایک سائینڈ ڈرائنگ کے سائز کے مطابق گرائنڈ کریں۔		
12	جاب کو دوسری سائینڈ سے گرائنڈ کریں ڈی برنگ کرتے ہوئے زاویہ اور سائز چیک کریں۔		
13	کام کی جگہ کے تحفظ کے طریقوں کے مطابق مشین کے گرد جگہ کو صاف کریں اور تمام ٹولز کو ان کی مناسب جگہ پر رکھیں۔		

امیدوار کے دستخط:-----

ایسر کے دستخط:-----

تاریخ:-----

Assessor Judgment Guide

071500503 Perform Grinding Operations (Surface Grinding)	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
	اسیسمنٹ کی تاریخ
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
	امیدوار کے دستخط

Summary of Assessment

نتیجہ		Assessment Methods					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"/>		ناج اسیسمنٹ
							دیگر

Observation Checklist

Competency Standard: 071500503 Perform Grinding Operations (Surface Grinding)

	اسیمر کے ریہارکس	جی نہیں	جی ہاں	کیا امیدوار نے پریکٹیکل اسیمنٹ کے دوران ذیل میں دی گئی مہارتوں کا عملی مظاہرہ کیا؟	
1				ڈرائنگ کے مطابق جاب کا انتخاب شیپنگ کی جاب میں سے کیا۔	
2				سکوائر اور وی گرائنڈنگ کیلئے استعمال ہونے والے ٹولز اور پینانٹھی اوزاروں کا انتخاب کیا۔	
3				کمپنی کے طریقہ کار کے مطابق درست لباس اور زیادہ سے زیادہ تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے ذاتی حفاظتی سازوسامان استعمال کیا۔	
4				سرفیس گرائنڈنگ مشین کے میگنٹک ٹیبل کو صاف کرتے ہوئے جاب کو اس پر سیٹ کیا۔	
5				معیار کے مطابق ٹیبل سپیڈ، لمبائی اور کٹ کی رفتار سیٹ کی۔	
6				سب سے پہلے سائینڈ (اے) کو گرائنڈ کیا۔	
7				جاب کے کنارے صاف کرتے ہوئے سیٹ کیا اور سائینڈ (بی) کو گرائنڈ کیا۔	
8				ڈی برنگ کرنے کے بعد جاب سیٹ کی اور سائینڈ (سی) کو گرائنڈ کرتے ہوئے سائز مکمل کیا۔	
9				معیاری عمل کرتے ہوئے سائینڈ (ڈی) کو گرائنڈ کیا اور جاب تیار ہونے پر موٹائی چیک کی۔	
10				میگنٹک ٹیبل کو صاف کرتے ہوئے یونیورسل سوائیول واٹس یا اینگولر میگنٹک ٹیبل کو جاب کی ڈگری کے مطابق سیٹ کرتے ہوئے جاب باندھا۔	
11				ایک سائینڈ ڈرائنگ کے سائز کے مطابق گرائنڈ کی۔	
12				جاب کو دوسری سائینڈ سے گرائنڈ کریں ڈی برنگ کرتے ہوئے زاویہ اور سائز چیک کیا	
13				کام کی جگہ کے تحفظ کے طریقوں کے مطابق مشین کے گرد جگہ کو صاف کریں اور تمام ٹولز کو ان کی مناسب جگہ پر رکھیں۔	

Not Yet Competent

Competent

Knowledge Assessment

071500503 Perform Grinding Operations (Surface Grinding)	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر یا رول نمبر
	اسیسمنٹ کا دورانیہ

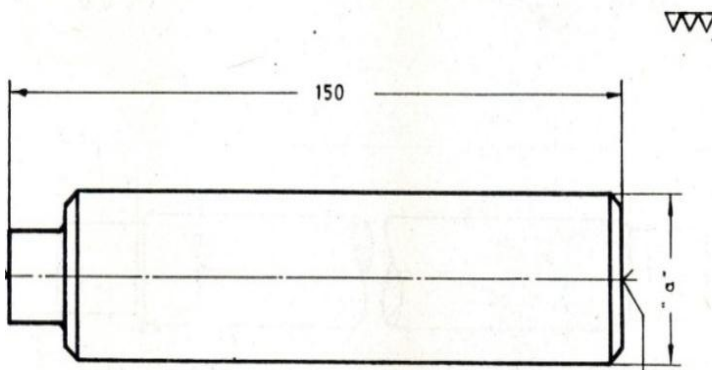
غلط جواب	درست جواب	سوالات	
			سوال نمبر 1
			جواب
			سوال نمبر 2
			جواب
			سوال نمبر 3
			جواب
			سوال نمبر 4
			جواب
			سوال نمبر 5
			جواب

امیدوار کیلئے ہدایات

	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
0715MMT11 National Vocational Certificate Level-2 in Mechanical Technology (Turner)	Qualification
071500503 Perform Grinding Operations (Centerless Grinding)	Competency Standard
Formative Assessment	اسیمنٹ کا مقصد
اس اسیمنٹ میں مہارت ثابت کرنے کے لیے آپ کو ذیل میں دی گئی سرگرمیوں کا عملی مظاہرہ کرنا لازمی ہے۔ 1- پریکٹیکل اسیمنٹ ٹاسک: سنٹر لیس گرائنڈنگ مشین کو استعمال کرتے ہوئے شافٹ کا بیرونی قطر گرائنڈ کریں۔ 2- نانچ اسیمنٹ: آپ سے سوالات پوچھے جاسکتے ہیں۔	امیدوار کیلئے رہنمائی
	پریکٹیکل اسیمنٹ کیلئے مقرر کردہ وقت 2 گھنٹے

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

1	ڈرائنگ کے مطابق شافٹ کا انتخاب لیتھ کی جاب سے کریں۔
2	گرائنڈنگ ویل، اوزاروں اور پیمائشی اوزاروں کا انتخاب کریں۔
3	کمپنی کے طریقہ کار کے مطابق درست لباس اور زیادہ سے زیادہ تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے ذاتی حفاظتی ساز و سامان استعمال کریں۔
4	گرائنڈنگ اور ایڈجسٹمنٹ ویل کو سائز کے مطابق سیٹ کریں۔
5	ورک ریٹ کی اونچائی چیک کریں۔
6	جاب کو مشین میں لوڈنگ کرتے ہوئے قطر گرائنڈ کریں۔
7	جاب کا قطر چیک کریں جاب کے دونوں کناروں سے سائز لازمی طور پر ایک جیسا ہونا چاہئے۔
8	جاب کا سائز مکمل کریں اور چیک کریں۔
9	کام کی جگہ کے تحفظ کے طریقوں کے مطابق مشین کے گرد جگہ کو صاف کریں اور ٹولز کو ان کی مناسب جگہ پر رکھیں۔



Size No.	A
1.1	22±0.01
1.2	21+0.01

امیدوار کیلئے اپنی صلاحیتوں کی اسیسمنٹ کیلئے چیک لسٹ

	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
0715MMT11 National Vocational Certificate Level-2 in Mechanical Technology (Turner)	Qualification
071500503 Perform Grinding Operations (Centerless Grinding)	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
سنٹر لیس گرائنڈنگ مشین کو استعمال کرتے ہوئے شافٹ کا بیرونی قطر گرائنڈ کریں۔	پریکٹیکل اسیسمنٹ ٹاسک
2 گھنٹے	پریکٹیکل اسیسمنٹ کیلئے مقرر کردہ وقت

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

مہارت	مہارت رکھتا ہوں	مہارتوں کا معیار	نمبر شمار
		ڈرائنگ کے مطابق شافٹ کا انتخاب لیتھ کی جاب سے کریں۔	1
		گرائنڈنگ ویل، اوزاروں اور پیکائشی اوزاروں کا انتخاب کریں۔	2
		کمپنی کے طریقہ کار کے مطابق درست لباس اور زیادہ سے زیادہ تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے ذاتی حفاظتی ساز و سامان استعمال کریں۔	3
		گرائنڈنگ اور ایڈجسٹمنٹ ویل کو سائز کے مطابق سیٹ کریں۔	4
		ٹول ریٹ کی اونچائی چیک کریں۔	5
		جاب کو مشین میں لوڈنگ کرتے ہوئے قطر گرائنڈ کریں۔	6
		جاب کا قطر چیک کریں جاب کے دونوں کناروں سے سائز لازمی طور پر ایک جیسا ہونا چاہئے۔	7
		جاب کا سائز مکمل کریں اور چیک کریں۔	8
		کام کی جگہ کے تحفظ کے طریقوں کے مطابق مشین کے گرد جگہ کو صاف کریں اور ٹولز کو ان کی مناسب جگہ پر رکھیں۔	9

امیدوار کے دستخط:-----

اسیسر کے دستخط:-----

تاریخ:-----

Assessor Judgment Guide

071500503 Perform Grinding Operations (Centerless Grinding)	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
	اسیسمنٹ کی تاریخ
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
	امیدوار کے دستخط

Summary of Assessment

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

Observation Checklist

Competency Standard: 071500503 Perform Grinding Operations (Centerless Grinding)

	جی نہیں	جی ہاں	کیا امیدوار نے پریکٹیکل ایسیمنٹ کے دوران ذیل میں دی گئی مہارتوں کا عملی مظاہرہ کیا؟
1			ڈرائنگ کے مطابق شافٹ کا انتخاب لیتھ کی جاب سے کیا۔
2			گرائنڈنگ ویل، اوزاروں اور پیمانہ سازی اوزاروں کا انتخاب کیا۔
3			کمپنی کے طریقہ کار کے مطابق درست لباس اور زیادہ سے زیادہ تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے ذاتی حفاظتی سازوسامان استعمال کیا۔
4			گرائنڈنگ اور ایڈجسٹمنٹ ویل کو سائز کے مطابق سیٹ کیا۔
5			ٹول ریٹ کی اونچائی چیک کیا۔
6			جاب کو مشین میں لوڈنگ کرتے ہوئے قطر گرائنڈ کیا۔
7			جاب کا قطر چیک کیا جاب کے دونوں کناروں سے سائز لازمی طور پر ایک جیسا ہونا چاہئے۔
8			جاب کا سائز مکمل کریں اور چیک کیا۔
9			کام کی جگہ کے تحفظ کے طریقوں کے مطابق مشین کے گرد جگہ کو صاف کریں اور ٹولز کو ان کی مناسب جگہ پر رکھا۔

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

Knowledge Assessment

071500503 Perform Grinding Operations (Centerless Grinding)	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر یا رول نمبر
	اسیسمنٹ کا دورانیہ

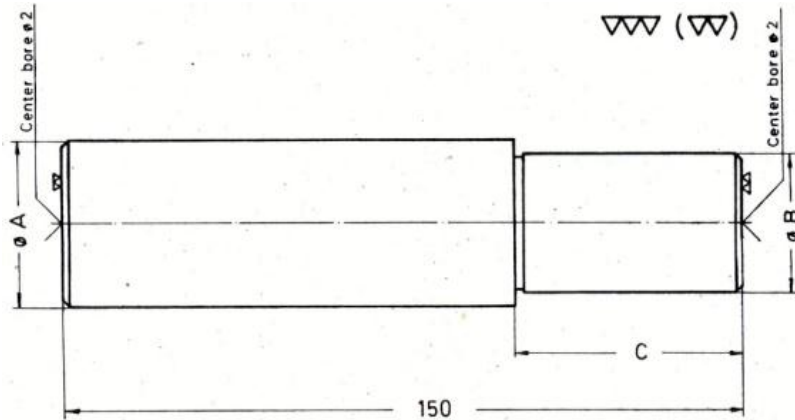
غلط جواب	درست جواب	سوالات	
			سوال نمبر 1
			جواب
			سوال نمبر 2
			جواب
			سوال نمبر 3
			جواب
			سوال نمبر 4
			جواب
			سوال نمبر 5
			جواب

امیدوار کیلئے ہدایات

	امیدوار کا نام
	امیدوار کار جسٹریٹیشن نمبر
0715MMT11 National Vocational Certificate Level-2 in Mechanical Technology (Turner)	Qualification
071500503 Perform Grinding Operations (Cylindrical Grinding)	Competency Standard
Formative Assessment	اسیمنٹ کا مقصد
اس اسیمنٹ میں مہارت ثابت کرنے کے لیے آپ کو ذیل میں دی گئی سرگرمیوں کا عملی مظاہرہ کرنا لازمی ہے۔ 1- پریکٹیکل اسیمنٹ: یونیورسل سلنڈر ریمل گرائنڈنگ مشین کو استعمال کرتے ہوئے متوازی اور سٹیپ گرائنڈنگ کریں۔ 2- نالج اسیمنٹ: آپ سے سوالات پوچھے جاسکتے ہیں۔	امیدوار کیلئے رہنمائی
	پریکٹیکل اسیمنٹ کیلئے مقرر کردہ وقت 4 گھنٹے

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

1	ڈرائیونگ کے مطابق جاب کا انتخاب ٹرننگ کی جاب میں سے کریں۔
2	متوازی اور سٹیپ گرائنڈنگ کیلئے استعمال ہونے والے ٹولز اور پیکٹنگ اوزاروں کا انتخاب کریں۔
3	کپین کے طریقہ کار کے مطابق درست لباس اور زیادہ سے زیادہ تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے ذاتی حفاظتی سازوسامان استعمال کریں۔
4	جاب کو سنٹر ٹوسنٹر گرائنڈ کرنے کیلئے دونوں سنٹروں کے درمیان باندھیں۔
5	جاب کا بیرونی قطر گرائنڈ کرنے کیلئے قطر اور لمبائی کے مطابق ٹیبل سپیڈ اور فیڈ سیٹ کریں۔
6	ٹرننگ پوائنٹ لیتے ہوئے مشین چلا دیں اور کولٹ سٹارٹ کریں۔
7	سائز چیک کریں جاب کے دونوں کناروں سے قطر لازمی طور پر ایک ہونا چاہیے۔
8	نیچے دی گئی میسشن ممبر 1.1 میں ٹیپر نہ ہونے کی صورت میں قطر 22 ملی میٹر مکمل کریں۔
9	سٹیپ سائز کیلئے مشین سیٹ کریں اور معیاری طریقہ کار کے مطابق سٹیپ سائز 19 ملی میٹر مکمل کریں۔
10	سائز نمبر 1.2 کے لیے ٹرننگ پوائنٹ لیتے ہوئے مشین چلا دیں اور کولٹ سٹارٹ کریں۔
11	نیچے دی گئی مشق نمبر 1.2 میں ٹیپر نہ ہونے کی صورت میں قطر 21 ملی میٹر مکمل کریں۔
12	سٹیپ سائز کیلئے مشین سیٹ کریں اور معیاری طریقہ کار کے مطابق سٹیپ سائز 18 ملی میٹر مکمل کریں۔
13	کام کی جگہ کے تحفظ کے طریقوں کے مطابق مشین کے گرد جگہ کو صاف کریں اور تمام ٹولز کو ان کی مناسب جگہ پر رکھیں۔



Exercise No.	A	B
1.1	22±0.01	19±0.01
1.2	21±0.01	18±0.01

امیدوار کیلئے اپنی صلاحیتوں کی اسیسمنٹ کیلئے چیک لسٹ

	امیدوار کا نام
	امیدوار کار رجسٹریشن نمبر
0715MMT11 National Vocational Certificate Level-2 in Mechanical Technology (Turner)	Qualification
071500503 Perform Grinding Operations (Cylindrical Grinding)	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
یونیورسل سلنڈر ریکل گرائنڈنگ مشین کو استعمال کرتے ہوئے متوازی، سٹیپ گرائنڈنگ کریں۔	پریکٹیکل اسیسمنٹ ٹاسک
4 گھنٹے	پریکٹیکل اسیسمنٹ کیلئے مقرر کردہ وقت

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

نمبر شمار	مہارتوں کا معیار	مہارت رکھتا ہوں	مہارت نہیں رکھتا
1	ڈرائنگ کے مطابق جاب کا انتخاب ٹرننگ کی جاب میں سے کریں۔		
2	متوازی اور سٹیپ گرائنڈنگ کیلئے استعمال ہونے والے ٹولز اور پیمائشی اوزاروں کا انتخاب کریں۔		
3	کمپنی کے طریقہ کار کے مطابق درست لباس اور زیادہ سے زیادہ تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے ذاتی حفاظتی ساز و سامان استعمال کریں۔		
4	جاب کو سنٹر ٹوسنٹر گرائنڈ کرنے کیلئے دونوں سنٹروں کے درمیان باندھیں۔		
5	جاب کا بیرونی قطر گرائنڈ کرنے کیلئے قطر اور لمبائی کے مطابق ٹیمبل سپیڈ اور فیڈ سیٹ کریں۔		
6	ٹچنگ پوائنٹ لیتے ہوئے مشین چلا دیں اور کولنٹ سٹارٹ کر دیں۔		
7	سائز چیک کریں جاب کے دونوں کناروں سے قطر لازمی طور پر ایک ہونا چاہیے۔		
8	نیچے دی گئی یکمیشن ممبر 1.1 میں ٹیپر نہ ہونے کی صورت میں قطر 22 ملی میٹر مکمل کریں۔		
9	سٹیپ سائز کیلئے مشین سیٹ کریں اور معیاری طریقہ کار کے مطابق سٹیپ سائز 19 ملی میٹر مکمل کریں۔		
10	سائز نمبر 1.2 کے لیے ٹچنگ پوائنٹ لیتے ہوئے مشین چلا دیں اور کولنٹ سٹارٹ کر دیں۔		
11	نیچے دی گئی مشق نمبر 1.2 میں ٹیپر نہ ہونے کی صورت میں قطر 21 ملی میٹر مکمل کریں۔		
12	سٹیپ سائز کیلئے مشین سیٹ کریں اور معیاری طریقہ کار کے مطابق سٹیپ سائز 18 ملی میٹر مکمل کریں۔		
13	کام کی جگہ کے تحفظ کے طریقوں کے مطابق مشین کے گرد جگہ کو صاف کریں اور تمام ٹولز کو ان کی مناسب جگہ پر رکھیں۔		

امیدوار کے دستخط:-----

اسیمر کے دستخط:-----

تاریخ:-----

Assessor Judgment Guide

071500503 Perform Grinding Operations (Cylindrical Grinding)	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
	اسیسمنٹ کی تاریخ
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
	امیدوار کے دستخط

Summary of Assessment

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

Observation Checklist

Competency Standard: 071500503 Perform Grinding Operations			
	جی ہاں	جی نہیں	امیدوار نے پریکٹیکل اسیسمنٹ کے دوران ذیل میں دی گئی مہارتوں کا عملی مظاہرہ کیا؟
1			ڈرائینگ کے مطابق جاب کا انتخاب ٹرننگ کی جاب میں سے کیا۔
2			متوازی اور سٹیپ گرائنڈنگ کیلئے استعمال ہونے والے ٹولز اور پیمائشی اوزاروں کا انتخاب کیا۔
3			کمپنی کے طریقہ کار کے مطابق درست لباس اور زیادہ سے زیادہ تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے ذاتی حفاظتی سازوسامان استعمال کیا۔
4			جاب کو سنٹر ٹو سنٹر گرائنڈ کرنے کیلئے دونوں سنٹروں کے درمیان باندھا۔
5			جاب کا بیرونی قطر گرائنڈ کرنے کیلئے قطر اور لمبائی کے مطابق ٹیبل سپیڈ اور فیڈ سیٹ کیا۔
6			ٹچنگ پوائنٹ لیتے ہوئے مشین چلا دیں اور کولٹ سٹارٹ کر دیا۔
7			سائز چیک کریں جاب کے دونوں کناروں سے قطر لازمی طور پر ایک ہونا چاہیے؟
8			نیچے دی گئی مشق نمبر 1.1 میں ٹیپر نہ ہونے کی صورت میں قطر 22 ملی میٹر مکمل کیا
9			سٹیپ سائز کیلئے مشین سیٹ کریں اور معیاری طریقہ کار کے مطابق سٹیپ سائز 19 ملی میٹر مکمل کیا۔
10			سائز نمبر 1.2 کے لیے ٹچنگ پوائنٹ لیا اور کولٹ آن کیا؟
11			نیچے دی گئی مشق نمبر 1.2 میں ٹیپر نہ ہونے کی صورت میں قطر 21 ملی میٹر مکمل کیا۔
12			سٹیپ سائز کیلئے مشین سیٹ کی اور معیاری طریقہ کار کے مطابق سٹیپ سائز 18 ملی میٹر مکمل کیا۔
13			کام کی جگہ کے تحفظ کے طریقوں کے مطابق مشین کے گرد جگہ کو صاف کریں اور تمام ٹولز کو ان کی مناسب جگہ پر رکھا۔

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

Knowledge Assessment

071500503 Perform Grinding Operations (Cylindrical Grinding)	Competency Standard
Formative Assessment	اسیمنٹ کا مقصد
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر یا رول نمبر
	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

امیدوار کی کارکردگی سے متعلق اسپر کی رائے

امیدوار کے دستخط:-----

اسپر کے دستخط:-----

تاریخ:-----

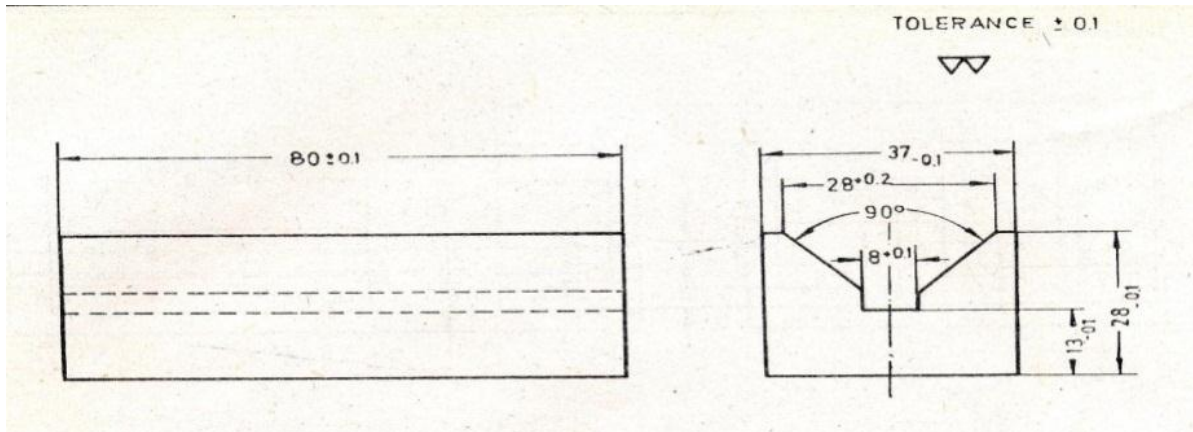
امیدوار کیلئے ہدایات

	امیدوار کا نام
	امیدوار کار جسٹریشن نمبر
0715MMT11 National Vocational Certificate Level-2 in Mechanical Technology (Turner)	Qualification
071500504 Perform Shaping Operations – (Slot Cutting and Angular Shaping)	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
اس اسیسمنٹ میں مہارت ثابت کرنے کے لیے آپ کو ذیل میں دی گئی سرگرمیوں کا عملی مظاہرہ کرنا لازمی ہے۔ 1- پریکٹیکل اسیسمنٹ ٹاسک: ڈرائینگ کے مطابق شیپنگ مشین اور ٹول کو استعمال کرتے ہوئے سلاٹ کٹنگ اور اینگولر شیپنگ کی جاب مکمل کریں۔ 2- نالج اسیسمنٹ: آپ سے سوالات پوچھے جاسکتے ہیں۔	امیدوار کیلئے رہنمائی
04 گھنٹے	پریکٹیکل اسیسمنٹ کیلئے مقرر کردہ وقت

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

1	ڈرائینگ کے مطابق میٹریل کا اندازہ کریں۔
2	سلاٹنگ اور اینگولر شیپنگ کیلئے استعمال ہونے والے کٹنگ ٹولز اور پیمائشی اوزاروں کا انتخاب کریں۔
3	کمپنی کے طریقہ کار کے مطابق درست لباس اور زیادہ سے زیادہ تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے ذاتی حفاظتی سازوسامان استعمال کریں۔
4	شیپنگ مشین وائس کو الائن کرتے ہوئے جاب کو مناسب انچائی پر باندھیں۔
5	رائیٹ بینڈر فنگ ٹول کو ٹول پوسٹ میں باندھیں اور سٹروک کی لمبائی معیار کے مطابق سیٹ کریں۔
6	سٹروک کی تعداد فی منٹ حل کریں اور مشین پر سیٹ کریں۔
7	ٹچنگ پوائنٹ لیں اور پہلا کٹ مکمل کریں۔
8	جاب کی بنائی گئی سطح کو معیار کے مطابق باندھیں اور دوسری سطح (بی) تیار کریں۔
9	جاب کی تیسری (سی) اور چوتھی (ڈی) میں معیار کے مطابق باندھیں اور موٹائی مکمل کریں اور بر صاف کرتے ہوئے سائز اور زاویہ چیک کریں۔
10	سطح (ای) کو معیار کے مطابق باندھیں اور کٹ لگائیں۔
11	ایف کو ای کی طرح باندھیں اور کٹ لگاتے ہوئے زاویہ اور سائز مکمل کریں۔
12	ڈی بر کریں اور سائز اور زاویہ چیک کریں۔
13	جاب کو ڈرائینگ کے مطابق سلاٹ اور وی کی مارکنگ کریں۔
14	سلاٹنگ ٹول باندھیں سٹروک کی لمبائی اور سٹروک کی رفتار سیٹ کریں۔
15	عمودی کٹائی کرتے ہوئے سلاٹ کی گہرائی اور چوڑائی مکمل کرنے کے بعد چیک کریں۔
16	رائیٹ بینڈر ٹول باندھیں اور ٹاپ سلائیڈ کو ڈرائینگ پر دی گئی ڈگری پر باندھیں اور وی کی ایک سائیڈ مکمل کریں اور پول پروڈیکٹریا گج سے چیک کریں۔
17	کام کی جگہ کے تحفظ کے طریقوں کے مطابق مشین کے گرد جگہ کو صاف کریں اور تمام ٹولز کو ان کی مناسب جگہ پر رکھیں۔

Drawing



امیدوار کیلئے اپنی صلاحیتوں کی اسیسمنٹ کیلئے چیک لسٹ

	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
0715MMT11 National Vocational Certificate Level-2 in Mechanical Technology (Turner)	Qualification
071500504 Perform Shaping Operations – (Slot Cutting and Angular Shaping)	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
	پریکٹیکل اسیسمنٹ ٹاسک
	پریکٹیکل اسیسمنٹ کیلئے مقرر کردہ وقت
	04 گھنٹے

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

مہارت	مہارت رکھتا ہوں	مہارت رکھتا نہیں ہوں	مہارتوں کا معیار	نمبر	شمار				
			ڈرائینگ کے مطابق میٹرل کا اندازہ لیا۔	1					
			سلائنگ اور اینگولر شیپنگ کیلئے استعمال ہونے والے کٹنگ ٹولز اور پیمانہ سازی اوزاروں کا انتخاب کیا۔	2					
			کمپنی کے طریقہ کار کے مطابق درست لباس اور زیادہ سے زیادہ تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے ذاتی حفاظتی ساز و سامان استعمال کیا۔	3					
			شیپنگ مشین وائس کو الائن کرتے ہوئے جاب کو مناسب انچائی پر باندھا۔	4					
			رائیٹ ہینڈر فٹنگ ٹول کو ٹول پوسٹ میں باندھا اور سٹروک کی لمبائی معیار کے مطابق سیٹ کیا۔	5					
			سٹروک کی تعدادنی منٹ حل کیا اور مشین پر سیٹ کیا۔	6					
			ٹچنگ پوائنٹ لیا اور پہلا کٹ مکمل کیا۔	7					
			جاب کی بنائی گئی سطح کو معیار کے مطابق باندھا اور دوسری سطح (بی) تیار کیا۔	8					
			جاب کی تیسری (سی) اور چوتھی (ڈی) میں معیار کے مطابق باندھا اور موٹائی مکمل کریں اور بر صاف کرتے ہوئے سائز اور زاویہ چیک کیا۔	9					
			سطح (ای) کو معیار کے مطابق باندھا اور کٹ لگایا۔	10					
			ایف کو ای کی طرح باندھا اور کٹ لگاتے ہوئے زاویہ اور سائز مکمل کیا۔	11					
			ڈی بر کیا اور سائز اور زاویہ کو چیک کیا۔	12					
			جاب کو ڈرائینگ کے مطابق سلاٹ اور وی کی مارکنگ۔	13					
			سلائنگ ٹول باندھا سٹروک کی لمبائی اور سٹروک کی رفتار کو سیٹ کیا۔	14					
			عمودی کٹائی کرتے ہوئے سلاٹ کی گہرائی اور چوڑائی مکمل کرنے کے بعد چیک کیا۔	15					
			رائیٹ ہینڈ ٹول باندھا اور ٹاپ سلائنگ کو ڈرائینگ پر دی گئی ڈگری پر باندھا اور وی کی ایک سائز مکمل کیا اور ہول پر وٹیکٹر یا گنچ سے چیک کیا۔	16					
			کام کی جگہ کے تحفظ کے طریقوں کے مطابق مشین کے گرد جگہ کو صاف کیا اور تمام ٹولز کو ان کی مناسب جگہ پر رکھا۔	17					

امیدوار کے دستخط:-----

اسیمر کے دستخط:-----

تاریخ:-----

Assessor Judgment Guide

071500504 Perform Shaping Operations – (Slot Cutting and Angular Shaping)	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
	اسیسمنٹ کی تاریخ
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
	امیدوار کے دستخط

Summary of Assessment

نتیجہ		Assessment Methods					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"/>		ناجی اسیسمنٹ
							دیگر

Observation Checklist

Competency Standard: 071500504 Perform Shaping Operations – (Slot Cutting and Angular Shaping)			
	جی ہاں	جی نہیں	کیا امیدوار نے پریکٹیکل اسیسمنٹ کے دوران ذیل میں دی گئی مہارتوں کا عملی مظاہرہ کیا؟
1			کیا ڈرائینگ کے مطابق میٹرل کا اندازہ کیا؟
2			کیا سلائنگ اور اینگولر شیپنگ کیلئے استعمال ہونے والے کننگ ٹولز اور پیمانہ سازی اوزاروں کا انتخاب کیا؟
3			کیا کمپنی کے طریقہ کار کے مطابق درست لباس اور زیادہ سے زیادہ تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے ذاتی حفاظتی سازوسامان استعمال کیا؟
4			کیا شیپنگ مشین وائس کو الائن کرتے ہوئے جاب کو مناسب انچائی پر باندھا؟
5			کیا رائٹ ہینڈر فنک ٹول کو ٹول پوسٹ میں باندھا اور سٹروک کی لمبائی معیار کے مطابق سیٹ کیا؟
6			کیا سٹروک کی تعداد فی منٹ حل کیا اور مشین پر سیٹ کیا؟
7			کیا ٹچنگ پوائنٹ لیا اور پہلا کٹ مکمل کیا؟
8			جاب کی بنائی گئی سطح کو معیار کے مطابق باندھا اور دوسری سطح تیار کیا؟
9			کیا جاب کی تیسری (سی) اور چوتھی (ڈی) میں معیار کے مطابق باندھا اور موٹائی کو مکمل کیا اور برصاف کرتے ہوئے سائز اور زاویہ چیک کیا؟
10			کیا سطح (ای) کو معیار کے مطابق باندھا اور کٹ لگائیں۔
11			کیا ایف کو ای کی طرح باندھا اور کٹ لگاتے ہوئے زاویہ اور سائز مکمل کیا؟
12			ڈی بر کریں اور سائز اور زاویہ چیک کیا؟
13			کیا جاب کو ڈرائنگ کے مطابق سلاٹ اور وی کی مارکنگ کی؟
14			کیا سلائنگ ٹول باندھیں سٹروک کی لمبائی اور سٹروک کی رفتار سیٹ کریں؟
15			کیا عمودی کٹائی کرتے ہوئے سلاٹ کی گہرائی اور چوڑائی مکمل کرنے کے بعد چیک کیا؟
16			کیا رائٹ ہینڈ ٹول باندھیں اور ٹاپ سلائڈ کو ڈرائنگ پر دی گئی ڈگری پر باندھیں اور وی کی ایک سائڈ مکمل کیا اور بول پروڈیکٹس یا گج سے چیک کیا؟
17			کیا کام کی جگہ کے تحفظ کے طریقوں کے مطابق مشین کے گرد جگہ کو صاف کیا اور تمام ٹولز کو ان کی مناسب جگہ پر رکھا۔

Not Yet Competent <input style="width: 40px; height: 20px;" type="checkbox"/>	Competent <input style="width: 40px; height: 20px;" type="checkbox"/>
---	---

Knowledge Assessment

071500504 Perform Shaping Operations – (Slot Cutting and Angular Shaping)	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر یا رول نمبر
	اسیسمنٹ کا دورانیہ

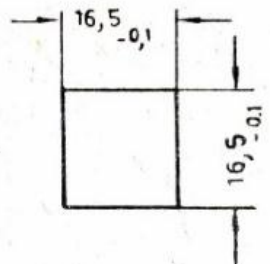
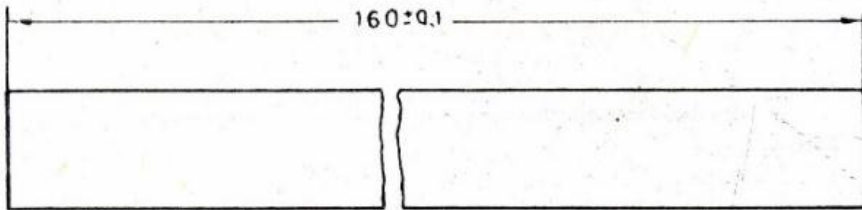
غلط جواب	درست جواب	سوالات	
			سوال نمبر 1
			جواب
			سوال نمبر 2
			جواب
			سوال نمبر 3
			جواب
			سوال نمبر 4
			جواب
			سوال نمبر 5
			جواب

امیدوار کیلئے ہدایات

	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
0715MMT11 National Vocational Certificate Level-2 in Mechanical Technology (Turner)	Qualification
071500504 Perform Shaping Operations - (Square Shaping)	Competency Standard
Formative Assessment	اسیمنٹ کا مقصد
اس اسیمنٹ میں مہارت ثابت کرنے کے لیے آپ کو ذیل میں دی گئی سرگرمیوں کا عملی مظاہرہ کرنا لازمی ہے۔ 1- پریکٹیکل اسیمنٹ ٹاسک: شپنگ مشین اور ٹول کو استعمال کرتے ہوئے سکوائر شپنگ کی جاب مکمل کریں۔ 2- ٹول اسیمنٹ: آپ سے سوالات پوچھے جاسکتے ہیں۔	امیدوار کیلئے رہنمائی
	پریکٹیکل اسیمنٹ کیلئے مقرر کردہ وقت 04 گھنٹے

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

1	ڈرائیونگ کے مطابق میٹریل کا اندازہ کریں۔
2	سکوائر شپنگ کیلئے استعمال ہونے والے کٹنگ ٹولز اور پیمائشیوزاروں کا انتخاب کریں۔
3	کمپنی کے طریقہ کار کے مطابق درست لباس اور زیادہ سے زیادہ تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے ذاتی حفاظتی سازوسامان استعمال کریں۔
4	مشین وائس کو الائن کرتے ہوئے جاب کو مناسب اونچائی پر باندھیں۔
5	رائٹ ہینڈر فٹنگ ٹول کو ٹول پوسٹ میں باندھیں اور سٹروک کی لمبائی معیار کے مطابق سیٹ کریں۔
6	سٹروک کی تعداد فی منٹ حل کریں اور مشین پر سیٹ کریں۔
7	ٹچنگ پوائنٹ لیں اور پہلا کٹ مکمل کریں۔
8	جاب کی بنائی گئی سطح کو معیار کے مطابق باندھیں اور دوسری سطح (بی) تیار کریں۔
9	جاب کی تیسری (سی) اور چوتھی (ڈی) میں معیار کے مطابق باندھیں اور موٹائی مکمل کریں اور برصاف کرتے ہوئے سائز اور زاویہ چیک کریں۔
10	سطح (ای) کو معیار کے مطابق باندھیں اور کٹ لگائیں۔
11	ایف کو ای کی طرح باندھیں اور کٹ لگاتے ہوئے زاویہ اور سائز مکمل کریں۔
12	ڈی بر کریں اور سائز اور زاویہ چیک کریں۔
13	کام کی جگہ کے تحفظ کے طریقوں کے مطابق مشین کے گرد جگہ کو صاف کریں اور تمام ٹولز کو ان کی مناسب جگہ پر رکھیں۔



امیدوار کیلئے اپنی صلاحیتوں کی اسیسمنٹ کیلئے چیک لسٹ

	امیدوار کا نام
	امیدوار کار رجسٹریشن نمبر
0715MMT11 National Vocational Certificate Level-2 in Mechanical Technology (Turner)	Qualification
071500504 Perform Shaping Operations - (Square Shaping)	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
شپنگ مشین اور ٹول کو استعمال کرتے ہوئے سکوائر شپنگ کی جاب مکمل کریں۔	پریکٹیکل اسیسمنٹ ٹاسک
ساڑھے تین گھنٹے	پریکٹیکل اسیسمنٹ کیلئے مقرر کردہ وقت

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

مہارت نہیں رکھتا	مہارت رکھتا ہوں	مہارتوں کا معیار	نمبر شمار
		ڈرائیونگ کے مطابق میٹریل کا اندازہ کیا۔	1
		سکوائر شپنگ کیلئے استعمال ہونے والے کٹنگ ٹولز اور پیمانہ سازی اوزاروں کا انتخاب کیا۔	2
		کمپنی کے طریقہ کار کے مطابق درست لباس اور زیادہ سے زیادہ تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے ذاتی حفاظتی سازوسامان استعمال کیا۔	3
		مشین وائس کو الائن کیا اور جاب کو مناسب اونچائی پر باندھا۔	4
		رائٹ ہینڈر فنگ ٹول کو ٹول پوسٹ میں باندھا اور سٹروک کی لمبائی کو معیار کے مطابق سیٹ کیا۔	5
		سٹروک کی تعداد فی منٹ حل کریں اور مشین پر سیٹ کیا۔	6
		ٹچنگ پوائنٹ لیا اور پہلا کٹ مکمل کیا۔	7
		جاب کی بنائی گئی سطح کو معیار کے مطابق باندھا اور دوسری سطح (بی) تیار کیا۔	8
		جاب کی تیسری (سی) اور چوتھی (ڈی) میں معیار کے مطابق باندھا اور موٹائی مکمل کریں اور برصاف کرتے ہوئے سائز اور زاویہ چیک کیا۔	9
		سطح (ای) کو معیار کے مطابق باندھا اور کٹ لگایا۔	10
		ایف کو ای کی طرح باندھا اور کٹ لگاتے ہوئے زاویہ اور سائز مکمل کیا۔	11
		ڈی بر کیا اور سائز اور زاویہ کو چیک کیا۔	12
		کام کی جگہ کے تحفظ کے طریقوں کے مطابق مشین کے گرد جگہ کو صاف کیا اور تمام ٹولز کو ان کی مناسب جگہ پر رکھیں۔	13

امیدوار کے دستخط:-----

اسیسر کے دستخط:-----

تاریخ:-----

Assessor Judgment Guide

071500504 Perform Shaping Operations - (Square Shaping)	Competency Standard
Formative Assessment	اسیمنٹ کا مقصد
	اسیمنٹ کی تاریخ
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
	امیدوار کے دستخط

Summary of Assessment

نتیجہ		Assessment Methods					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 اسیمنٹ
							دیگر

Observation Checklist

Competency Standard: 071500504 Perform Shaping Operations - (Square Shaping)			
	جی ہاں	جی نہیں	کیا امیدوار نے پریکٹیکل اسیسمنٹ کے دوران ذیل میں دی گئی مہارتوں کا عملی مظاہرہ کیا؟
1			کیا ڈرائینگ کے مطابق میٹرل کا اندازہ کیا؟
2			کیا سکوائر شیپنگ کیلئے استعمال ہونے والے کٹنگ ٹولز اور پیمائش اوزاروں کا انتخاب کیا؟
3			کیا کمپنی کے طریقہ کار کے مطابق درست لباس اور زیادہ سے زیادہ تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے ذاتی حفاظتی سازوسامان استعمال کیا؟
4			مشین وائس کو الائن کرتے ہوئے جاب کو مناسب انچائی پر باندھا۔
5			کیا رائیٹ ہینڈر فنگ ٹول کو ٹول پوسٹ میں باندھا اور سٹروک کی لمبائی معیار کے مطابق سیٹ کیا؟
6			کیا سٹروک کی تعداد فی منٹ حل کیا اور مشین پر سیٹ کیا؟
7			کیا ٹچنگ پوائنٹ لیا اور پہلا کٹ مکمل کیا؟
8			کیا جاب کی بنائی گئی سطح کو معیار کے مطابق باندھیں اور دوسری سطح تیار کیا؟
9			کیا جاب کی تیسری (سی) اور چوتھی (ڈی) میں معیار کے مطابق باندھا اور موٹائی مکمل کریں اور برصاف کرتے ہوئے سائز اور زاویہ چیک کیا؟
10			کیا سطح (ای) کو معیار کے مطابق باندھیں اور کٹ لگائے۔
11			کیا ایف کو ای کی طرح باندھا اور کٹ لگاتے ہوئے زاویہ اور سائز مکمل کیا؟
12			ڈی بر کریں اور سائز اور زاویہ چیک کیا؟
13			کیا کام کی جگہ کے تحفظ کے طریقوں کے مطابق مشین کے گرد جگہ کو صاف کیا اور تمام ٹولز کو ان کی مناسب جگہ پر رکھا۔

Not Yet Competent <input style="width: 40px; height: 20px; margin-left: 10px;" type="checkbox"/>	Competent <input style="width: 40px; height: 20px; margin-left: 10px;" type="checkbox"/>
--	--

Knowledge Assessment

071500504 Perform Shaping Operations - (Square Shaping)	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر یا رول نمبر
	اسیسمنٹ کا دورانیہ

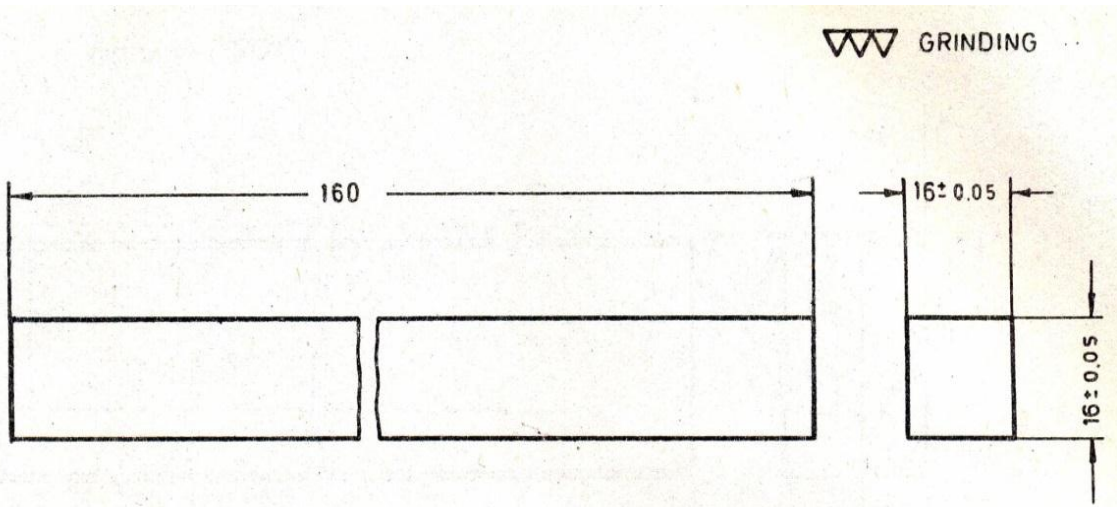
غلط جواب	درست جواب	سوالات
		سوال نمبر 1
		جواب
		سوال نمبر 2
		جواب
		سوال نمبر 3
		جواب
		سوال نمبر 4
		جواب
		سوال نمبر 5
		جواب

امیدوار کیلئے ہدایات

	امیدوار کا نام
	امیدوار کار رجسٹریشن نمبر
0715MMT11 National Vocational Certificate Level-2 in Mechanical Technology (Turner)	Qualification
071500503 Perform Grinding Operations	Competency Standard
Formative Assessment	اسیمنٹ کا مقصد
اس اسیمنٹ میں مہارت ثابت کرنے کے لیے آپ کو ذیل میں دی گئی سرگرمیوں کا عملی مظاہرہ کرنا لازمی ہے۔ 1- پریکٹیکل اسیمنٹ ٹاسک: سر فیس گرائنڈنگ مشین کو استعمال کرتے ہوئے سکوائر گرائنڈنگ کریں۔ 2- نالج اسیمنٹ: آپ سے سوالات پوچھے جاسکتے ہیں۔	امیدوار کیلئے رہنمائی
	پریکٹیکل اسیمنٹ کیلئے مقرر کردہ وقت 2.5 گھنٹے

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

1	ڈرائیونگ کے مطابق جاب کا انتخاب شیپنگ کی جاب میں سے کریں۔
2	سکوائر گرائنڈنگ کیلئے استعمال ہونے والے ٹولز اور پیمائشی اوزاروں کا انتخاب کریں۔
3	کمپنی کے طریقہ کار کے مطابق درست لباس اور زیادہ سے زیادہ تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے ذاتی حفاظتی سازوسامان استعمال کریں۔
4	سر فیس گرائنڈنگ مشین کے میکانیک ٹیبل کو صاف کرتے ہوئے جاب کو اس پر سیٹ کریں۔
5	معیار کے مطابق ٹیبل سپیڈ، لمبائی اور کٹ کی رفتار سیٹ کریں۔
6	سب سے پہلے سائیز (اے) گرائنڈ کریں۔
7	جاب کے کنارے صاف کرتے ہوئے سیٹ کریں اور سائیز (بی) گرائنڈ کریں۔
8	ڈی برنگ کرنے کے بعد جاب سیٹ کریں اور سائیز (سی) گرائنڈ کرتے ہوئے سائز مکمل کریں اور چیک کریں۔
9	معیاری عمل کرتے ہوئے سائیز (ڈی) گرائنڈ کریں اور جاب تیار ہونے پر موٹائی چیک کریں۔
10	کام کی جگہ کے تحفظ کے طریقوں کے مطابق مشین کے گرد جگہ کو صاف کریں اور تمام ٹولز کو ان کی مناسب جگہ پر رکھیں۔



امیدوار کیلئے اپنی صلاحیتوں کی اسیسمنٹ کیلئے چیک لسٹ

	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
0715MMT11 National Vocational Certificate Level-2 in Mechanical Technology (Turner)	Qualification
071500503 Perform Grinding Operations – Squire Grinding	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
سرفیس گرائنڈنگ مشین کو استعمال کرتے ہوئے سکوائر گرائنڈنگ کریں۔	پریکٹیکل اسیسمنٹ ٹاسک
2.5 گھنٹے	پریکٹیکل اسیسمنٹ کیلئے مقرر کردہ وقت

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

نمبر شمار	مہارتوں کا معیار	مہارت رکھتا ہوں	مہارت نہیں رکھتا
1	ڈرامینگ کے مطابق جاب کا انتخاب شیپنگ کی جاب میں سے کریں۔		
2	سکوائر گرائنڈنگ کیلئے استعمال ہونے والے ٹولز اور پینا کٹی اوزاروں کا انتخاب کریں۔		
3	کمپنی کے طریقہ کار کے مطابق درست لباس اور زیادہ سے زیادہ تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے ذاتی حفاظتی ساز و سامان استعمال کریں۔		
4	سرفیس گرائنڈنگ مشین کے میگنٹک ٹیبل کو صاف کرتے ہوئے جاب کو اس پریسٹ کریں۔		
5	معیار کے مطابق ٹیبل سپیڈ، لمبائی اور کٹ کی رفتار سیٹ کریں۔		
6	سب سے پہلے سائیز (اے) گرائنڈ کریں۔		
7	جاب کے کنارے صاف کرتے ہوئے سیٹ کریں اور سائیز (بی) گرائنڈ کریں۔		
8	ڈی برنگ کرنے کے بعد جاب سیٹ کریں اور سائیز (سی) گرائنڈ کرتے ہوئے سائز مکمل کریں اور چیک کریں۔		
9	معیاری عمل کرتے ہوئے سائیز (ڈی) گرائنڈ کریں اور جاب تیار ہونے پر موٹائی چیک کریں۔		
10	کام کی جگہ کے تحفظ کے طریقوں کے مطابق مشین کے گرد جگہ کو صاف کریں اور تمام ٹولز کو ان کی مناسب جگہ پر رکھیں۔		

امیدوار کے دستخط:-----

اسیمر کے دستخط:-----

تاریخ:-----

Assessor Judgment Guide

071500503 Perform Grinding Operations	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
	اسیسمنٹ کی تاریخ
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
	امیدوار کے دستخط

Summary of Assessment

نتیجہ		Assessment Methods					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"/>		ناج اسیسمنٹ
							دیگر

Observation Checklist

Competency Standard: 071500503 Perform Grinding Operations			
	جی نہیں	جی ہاں	کیا امیدوار نے پریکٹیکل اسیسمنٹ کے دوران ذیل میں دی گئی مہارتوں کا عملی مظاہرہ کیا؟
1			ڈرائنگ کے مطابق جاب کا انتخاب شیپنگ کی جاب میں سے کیا۔
2			سکوائر گرائنڈنگ کیلئے استعمال ہونے والے ٹولز اور پیمائشی اوزاروں کا انتخاب کیا۔
3			کمپنی کے طریقہ کار کے مطابق درست لباس اور زیادہ سے زیادہ تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے ذاتی حفاظتی سازو سامان استعمال کیا۔
4			سرفیس گرائنڈنگ مشین کے میگنٹک ٹیبل کو صاف کرتے ہوئے جاب کو اس پر سیٹ کیا۔
5			معیار کے مطابق ٹیبل سپیڈ، لمبائی اور کٹ کی رفتار سیٹ کیا۔
6			سب سے پہلے سائینڈ (اے) گرائنڈ کیا۔
7			جاب کے کنارے صاف کرتے ہوئے سیٹ کیا اور سائینڈ (بی) کو گرائنڈ کیا۔
8			ڈی رنگ کرنے کے بعد جاب سیٹ کیا اور سائینڈ (سی) گرائنڈ کرتے ہوئے سائز مکمل کیا اور چیک کیا۔
9			معیاری عمل کرتے ہوئے سائینڈ (ڈی) گرائنڈ کی اور جاب تیار ہونے پر موٹائی چیک کی۔
10			کام کی جگہ کے تحفظ کے طریقوں کے مطابق مشین کے گرد جگہ کو صاف کیا اور تمام ٹولز کو ان کی مناسب جگہ پر رکھا۔

Not Yet Competent <input style="width: 40px; height: 20px;" type="checkbox"/>	Competent <input style="width: 40px; height: 20px;" type="checkbox"/>
---	---

Knowledge Assessment

071500503 Perform Grinding Operations	Competency Standard
Formative Assessment	اسیمینٹ کا مقصد
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر یا رول نمبر
	اسیمینٹ کا دورانیہ

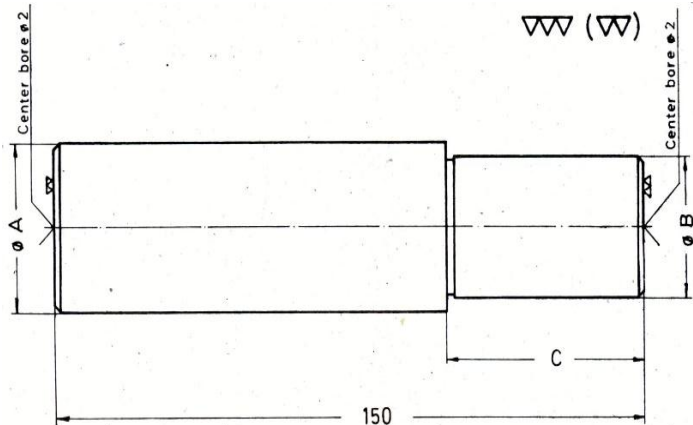
غلط جواب	درست	سوالات
		سوال نمبر 1
		جواب
		سوال نمبر 2
		جواب
		سوال نمبر 3
		جواب
		سوال نمبر 4
		جواب
		سوال نمبر 5
		جواب

امیدوار کیلئے ہدایات

	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
0715MMT11 National Vocational Certificate Level-2 in Mechanical Technology (Turner)	Qualification
071500505 Perform Turning Operations	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
اس اسیسمنٹ میں مہارت ثابت کرنے کے لیے آپ کو ذیل میں دی گئی سرگرمیوں کا عملی مظاہرہ کرنا لازمی ہے۔ 1- پریکٹیکل اسیسمنٹ ٹاسک: لیٹھ مشین اور ٹولز کو استعمال کرتے ہوئے متوازی اور سٹیپ ٹرننگ کی جاب مکمل کریں۔ جاب کا بیرونی قطر فائن ٹالرنس سے چیک کریں۔ 2- ٹالرنج اسیسمنٹ: آپ سے سوالات پوچھے جاسکتے ہیں۔	امیدوار کیلئے رہنمائی
04 گھنٹے	پریکٹیکل اسیسمنٹ کیلئے مقرر کردہ وقت

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

1	ڈرائینگ کے مطابق میٹرل کا اندازہ کریں۔
2	سنٹر ڈرننگ، متوازی اور سٹیپ ٹرننگ کیلئے استعمال ہونے والے ٹولز اور اوزاروں کا انتخاب کریں۔
3	معیاری طریقہ کار کے مطابق تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے حفاظتی سامان استعمال کریں۔
4	دونوں طرف سے فیننگ اور سنٹر ڈرل کرنے کیلئے جاب، ٹول اور ڈرل کو مناسب طور پر باندھیں۔
5	فیننگ، سنٹر ڈرننگ اور ٹرننگ کیلئے مشین کی رفتار اور فیڈ کو ٹول اور جاب کے میٹرل کے مطابق فارمولے کی مدد سے حل کریں اور مشین پر سیٹ کریں۔
6	جاب کو دونوں طرف سے فیننگ کرتے ہوئے لمبائی مکمل کریں اور دونوں طرف سنٹر ڈرل کریں۔
7	بیرونی قطر 23 ملی میٹر ٹرن کریں۔ (نوٹ:۔ جاب کا قطر ٹیپر نہیں ہونا چاہیے)
8	سٹیپ قطر 20 ملی میٹر اور لمبائی 40 ملی میٹر ٹرن کریں۔
9	بیرونی قطر 20 ملی میٹر ٹرن کریں۔ (نوٹ:۔ جاب کا قطر ٹیپر نہیں ہونا چاہیے)
10	سٹیپ قطر 18 ملی میٹر اور لمبائی 42 ملی میٹر ٹرن کریں۔
11	برکوری سے صاف کریں اور تمام سائز ٹالرنس کے مطابق چیک کریں۔
12	کام کی جگہ کے تحفظ کے طریقوں کے مطابق مشین کے گرد جگہ کو صاف کریں اور تمام ٹولز کو ان کی مناسب جگہ پر رکھیں۔



Exercise No.	A	B	C
1.1	23 ± 0.02	20 ± 0.02	40 ± 0.1
1.2	20 ± 0.01	18 ± 0.01	42 ± 0.1

امیدوار کیلئے اپنی صلاحیتوں کی اسیسمنٹ کیلئے چیک لسٹ

	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
0715MMT11 National Vocational Certificate Level-2 in Mechanical Technology (Turner)	Qualification
071500505 Perform Turning Operations	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
لیتھ مشین اور ٹولز کو استعمال کرتے ہوئے متوازی اور سٹیپ ٹرننگ کی جاب مکمل کریں۔ جاب کا بیرونی قطر فائن ٹالرنس سے چیک کریں۔	پریکٹیکل اسیسمنٹ ٹاسک
04 گھنٹے	پریکٹیکل اسیسمنٹ کیلئے مقرر کردہ وقت

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
		ڈرائینگ کے مطابق میٹرل کا اندازہ کریں۔	1
		سنٹر ڈرننگ، متوازی اور سٹیپ ٹرننگ کیلئے استعمال ہونے والے ٹولز اور اوزاروں کا انتخاب کریں۔	2
		معیاری طریقہ کار کے مطابق تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے حفاظتی سامان استعمال کریں۔	3
		دونوں طرف سے فیٹنگ اور سنٹر ڈرل کرنے کیلئے جاب، ٹول اور ڈرل کو مناسب طور پر باندھیں۔	4
		فیٹنگ، سنٹر ڈرننگ اور ٹرننگ کیلئے مشین کی رفتار اور فیڈ کو ٹول اور جاب کے میٹرل کے مطابق فارمولے کی مدد سے حل کریں اور مشین پر سیٹ کریں۔	5
		جاب کو دونوں طرف سے فیٹنگ کرتے ہوئے لمبائی مکمل کریں اور دونوں طرف سنٹر ڈرل کریں۔	6
		بیرونی قطر 23 ملی ٹرن کریں۔ (نوٹ:- جاب کا قطر ٹیپر نہیں ہونا چاہیے)	7
		سٹیپ قطر 20 ملی میٹر اور لمبائی 40 ملی میٹر ٹرن کریں۔	8
		بیرونی قطر 20 ملی ٹرن کریں۔ (نوٹ:- جاب کا قطر ٹیپر نہیں ہونا چاہیے)	9
		سٹیپ قطر 18 ملی میٹر اور لمبائی 42 ملی میٹر ٹرن کریں۔	10
		برکوبہ تیسے صاف کریں اور تمام سائز ٹالرنس کے مطابق چیک کریں۔	11
		کام کی جگہ کے تحفظ کے طریقوں کے مطابق مشین کے گرد جگہ کو صاف کریں اور تمام ٹولز کو ان کی مناسب جگہ پر رکھیں۔	12

امیدوار کے دستخط:-----

اسیسر کے دستخط:-----

تاریخ:-----

Assessor Judgment Guide

071500505 Perform Turning Operations	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
	اسیسمنٹ کی تاریخ
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
	امیدوار کے دستخط

اسیسمنٹ کا خلاصہ

نتیجہ		Assessment Methods					سرگرمی
Not Yet Competent	Competent	Role Play	Portfolio	Observation	Oral	Written	سرگرمی کی نوعیت
							عملی مہارت کا امتحان
							نالچ اسیسمنٹ
							دیگر

Observation Checklist

Competency Standard: 071500505 Perform Turning Operations			
اسیسر کے ریمارکس	جی نہیں	جی ہاں	
			کیا امیدوار نے پریکٹیکل اسیسمنٹ کے دوران ذیل میں دی گئی مہارتوں کا عملی مظاہرہ کیا؟
			1 ڈرائیونگ کے مطابق میٹرل کا اندازہ کیا؟
			2 سنٹر ڈرائنگ، متوازی اور سٹیپ ٹرننگ کیلئے استعمال ہونے والے ٹولز اور اوزاروں کا انتخاب کیا؟
			3 معیاری طریقہ کار کے مطابق تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے حفاظتی سامان استعمال کیا؟
			4 دونوں طرف سے فیٹنگ اور سنٹر ڈرل کرنے کیلئے جاب، ٹول اور ڈرل کو مناسب طور پر باندھا؟
			5 فیٹنگ، سنٹر ڈرائنگ اور ٹرننگ کیلئے مشین کی رفتار اور فیڈ کو ٹول اور جاب کے میٹرل کے مطابق فارمولے کی مدد سے حل کیا اور مشین پر سیٹ کیا؟
			6 جاب کو دونوں طرف سے فیٹنگ کرتے ہوئے لمبائی مکمل کی اور دونوں طرف سنٹر ڈرل کیا؟
			7 بیرونی قطر 23 ملی ٹرن کیا؟
			8 سٹیپ قطر 20 ملی میٹر اور لمبائی 40 ملی میٹر ٹرن کیا؟
			9 بیرونی قطر 20 ملی میٹر کیا؟
			10 سٹیپ قطر 18 ملی میٹر اور لمبائی 42 ملی میٹر ٹرن کیا؟
			11 برکوریٹ سے صاف کیا اور تھامسز ٹائلر کے مطابق چیک کیا؟
			12 کیا کام کی جگہ کے تحفظ کے طریقوں کے مطابق مشین کے گرد جگہ کو صاف کیا اور تمام ٹولز کو ان کی مناسب جگہ پر رکھا؟

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

Knowledge Assessment

071500505 Perform Turning Operations	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر یا رول نمبر
	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
--	--	--	------

امیدوار کی کارکردگی سے متعلق ایسر کی رائے

امیدوار کے دستخط:-----

ایسر کے دستخط:-----

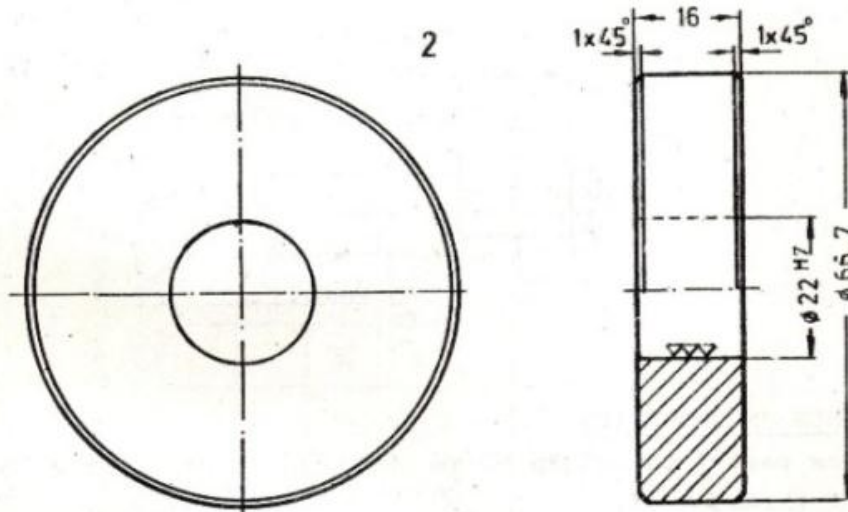
تاریخ:-----

امیدوار کیلئے ہدایات

	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
0715MMT11 National Vocational Certificate Level-2 in Mechanical Technology (Turner)	Qualification
071500505 Perform Turning Operations	Competency Standard
Formative Assessment	اسیمنٹ کا مقصد
اس اسیمنٹ میں مہارت ثابت کرنے کے لیے آپ کو ذیل میں دی گئی سرگرمیوں کا عملی مظاہرہ کرنا لازمی ہے۔ 1- پریکٹیکل اسیمنٹ ٹاسک: لیٹھ مشین اور ٹولز کو استعمال کرتے ہوئے ڈرائینگ کے مطابق گنیر بلینک کی جاب مکمل کریں۔ 2- ناچ اسیمنٹ: آپ سے سوالات پوچھے جاسکتے ہیں۔	امیدوار کیلئے رہنمائی
04 گھنٹے	پریکٹیکل اسیمنٹ کیلئے مقرر کردہ وقت

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

1	ڈرائینگ کے مطابق میٹرل کا انتخاب کریں۔
2	فیننگ، بورنگ اور مینڈرل پر ٹرننگ کیلئے استعمال ہونے والے ٹولز اور اوزار کا انتخاب کریں۔
3	معیاری طریقہ کار کے مطابق تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے حفاظتی سامان استعمال کریں
4	فیننگ اور ڈرننگ کرنے کیلئے جاب، ٹول اور ڈرل کو معیار کے مطابق باندھیں۔
5	فیننگ اور ڈرننگ کرنے کیلئے مشین کی رفتار اور فیڈ، ٹول اور جاب کے میٹرل کے مطابق فارمولے کی مدد سے حل کریں اور مشین پر سیٹ کریں۔
6	جاب کو ایک طرف سے فیس کریں اور بیرونی قطر رفس سائز ٹرن کریں۔
7	دوسری طرف سے باندھیں اور لمبائی مکمل کرنے کے بعد باری باری ڈرل کرتے ہوئے 20 ملی میٹر کا ڈرل کریں۔
8	بورنگ ٹول کو معیار کے مطابق سیٹ کریں رفتار اور فیڈ مشین پر سیٹ کریں۔
9	بورنگ کرتے ہوئے 22 ملی میٹر کا بور ڈرائینگ کے مطابق تیار کریں ڈی بر کرتے ہوئے پلگ گج 122 میچ 7 سے بور چیک کریں۔
10	بلینک کو مینڈرل پر پکڑ کر بیرونی قطر ڈرائینگ کے مکمل کریں۔
11	کام کی جگہ کے تحفظ کے طریقوں کے مطابق مشین کے گرد جگہ کو صاف کریں اور ٹولز کو ان کی مناسب جگہ پر رکھیں۔



امیدوار کیلئے اپنی صلاحیتوں کی اسیمنٹ کیلئے چیک لسٹ

	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
0715MMT11 National Vocational Certificate Level-2 in Mechanical Technology (Turner)	Qualification
071500505 Perform Turning Operations	Competency Standard
Formative Assessment	اسیمنٹ کا مقصد
لیتھ مشین اور ٹولز کو استعمال کرتے ہوئے گنر بلینک کی جاب مکمل کریں۔	پریکٹیکل اسیمنٹ ٹاسک
04 گھنٹے	پریکٹیکل اسیمنٹ کیلئے مقرر کردہ وقت

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
		ڈرائینگ کے مطابق میٹرل کا انتخاب کریں۔	1
		فیننگ، بورنگ اور مینڈرل پر ٹرننگ کیلئے استعمال ہونے والے ٹولز اور اوزاروں کا انتخاب کریں۔	2
		معیاری طریقہ کار کے مطابق تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے حفاظتی سامان استعمال کریں۔	3
		فیننگ اور ڈرائنگ کرنے کیلئے جاب، ٹول اور ڈرل کو معیار کے مطابق باندھیں۔	4
		فیننگ اور ڈرائنگ کرنے کیلئے مشین کی رفتار اور فیڈ کو ٹول اور جاب کے میٹرل کے مطابق فارمولے کی مدد سے حل کریں اور مشین پر سیٹ کریں۔	5
		جاب کو ایک طرف سے فیس کریں اور بیرونی قطر رفرنس سائز ٹرن کریں۔	6
		دوسری طرف سے باندھیں اور لمبائی مکمل کرنے کے بعد باہری باری ڈرل کرتے ہوئے 20 ملی میٹر کا ڈرل کریں۔	7
		بورنگ ٹول کو معیار کے مطابق سیٹ کریں رفتار اور فیڈ مشین پر سیٹ کریں۔	8
		بورنگ کرتے ہوئے 22 ملی میٹر کا بور ڈرائینگ کے مطابق تیار کریں ڈی بر کرتے ہوئے پلگ گینچ 122 اینچ 7 سے بور چیک کریں۔	9
		بلینک کو مینڈرل پر پکڑ کر بیرونی قطر ڈرائینگ کے مکمل کریں۔	10
		کام کی جگہ کے تحفظ کے طریقوں کے مطابق مشین کے گرد جگہ کو صاف کریں اور ٹولز کو ان کی مناسب جگہ پر رکھیں۔	11

امیدوار کے دستخط:-----

اسیر کے دستخط:-----

تاریخ:-----

Assessor Judgment Guide

071500505 Perform Turning Operations	Competency Standard
Formative Assessment	اسسمنٹ کا مقصد
	اسسمنٹ کی تاریخ
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
	امیدوار کے دستخط

Summary of Assessment

نتیجہ		Assessment Methods					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"/>		ناج اسسمنٹ
							دیگر

Observation Checklist

Competency Standard: 071500505 Perform Turning Operations				
	اسیسر کے ریمارکس	جی نہیں	جی ہاں	
1				کیا امیدوار نے پریکٹیکل اسیسمنٹ کے دوران ذیل میں دی گئی مہارتوں کا عملی مظاہرہ کیا؟ ڈرائینگ کے مطابق میٹرل کا انتخاب کیا؟
2				فیسنگ، بورنگ اور مینڈرل پر ٹرننگ کیلئے استعمال ہونے والے ٹولز اور اوزاروں کا انتخاب کیا؟
3				معیاری طریقہ کار کے مطابق تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے حفاظتی سامان استعمال کیا؟
4				فیسنگ اور ڈرائنگ کرنے کیلئے جاب، ٹول اور ڈرل کو معیار کے مطابق باندھا؟
5				فیسنگ اور ڈرائنگ کرنے کیلئے مشین کی رفتار اور فیڈ کو ٹول اور جاب کے میٹرل کے مطابق فارمولے کی مدد سے حل کیا اور مشین پریسٹ کیا؟
6				جاب کو ایک طرف سے فیس کریں اور بیرونی قطر طرف سائز ٹرن کیا؟
7				دوسری طرف سے باندھیں اور لمبائی مکمل کرنے کے بعد باری باری ڈرل کرتے ہوئے 20 ملی میٹر کا ڈرل کیا؟
8				بورنگ ٹول کو معیار کے مطابق سیٹ کریں رفتار اور فیڈ مشین پریسٹ کیا؟
9				بورنگ کرتے ہوئے 22 ملی میٹر کا بور ڈرائینگ کے مطابق تیار کریں ڈی بر کرتے ہوئے پلگ گچ 22 اینچ 7 سے پورچیک کیا؟
10				بلینک کو مینڈرل پر پکڑ کر بیرونی قطر ڈرائینگ کے مکمل کیا؟
11				کام کی جگہ کے تحفظ کے طریقوں کے مطابق مشین کے گرد جگہ کو صاف کیا اور ٹولز کو ان کی مناسب جگہ پر رکھا؟

Not Yet Competent <input style="width: 40px; height: 15px; margin-left: 10px;" type="checkbox"/>	Competent <input style="width: 40px; height: 15px; margin-left: 10px;" type="checkbox"/>
--	--

Knowledge Assessment

071500505 Perform Turning Operations	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر یا رول نمبر
	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

امیدوار کی کارکردگی سے متعلق ایسر کی رائے

امیدوار کے دستخط:-----

ایسر کے دستخط:-----

تاریخ:-----

امیدوار کیلئے ہدایات

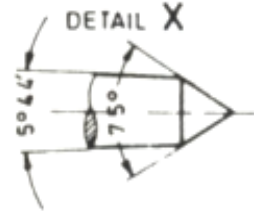
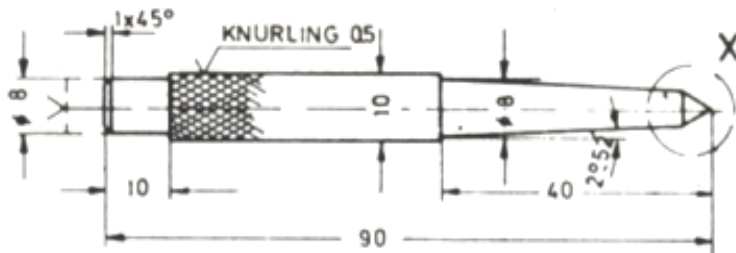
	امیدوار کا نام
	امیدوار کار رجسٹریشن نمبر
0715MMT11 National Vocational Certificate Level-2 in Mechanical Technology (Turner)	Qualification
071500505 Perform Turning Operations	Competency Standard
Formative Assessment	اسیمنٹ کا مقصد
اس اسیمنٹ میں مہارت ثابت کرنے کے لیے آپ کو ذیل میں دی گئی سرگرمیوں کا عملی مظاہرہ کرنا لازمی ہے۔ 1- پریکٹیکل اسیمنٹ ٹاسک: لیٹھ مشین اور ٹولز کو استعمال کرتے ہوئے نرننگ، سٹیپ نرننگ اور ٹیپر نرننگ مکمل کریں۔ 2- نارلج اسیمنٹ: آپ سے سوالات پوچھے جاسکتے ہیں۔	امیدوار کیلئے رہنمائی
	پریکٹیکل اسیمنٹ کیلئے مقرر کردہ وقت 04 گھنٹے

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

1	ڈرائینگ کے مطابق میٹرل کا اندازہ کریں۔
2	ڈرائینگ کے مطابق نرننگ، سٹیپ نرننگ اور ٹیپر کیلئے استعمال ہونے والے ٹولز اور اوزاروں کا انتخاب کریں۔
3	معیاری طریقہ کار کے مطابق تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے حفاظتی سامان استعمال کریں۔
4	جاب کو ایک کنارے سے فیٹنگ اور سنٹر ڈرائنگ کریں۔
5	جاب کی نرننگ کرنے کیلئے قطر کو فارمولے کے مطابق حل کریں اور بیرونی قطر ٹرن کریں۔
6	نرننگ ٹول کو مرکز اور سیدھا باندھنے کے بعد نرننگ کا عمل مکمل کریں۔
7	کالٹ یا کلیمپنگ بُش کی مدد سے نرننگ ڈایا کو پکڑیں اور 8 ملی میٹر قطر اور لمبائی 10 ملی میٹر مکمل کریں اور ایک شیمفر مکمل کریں۔
8	کولٹ یا کلیمپنگ بُش کی مدد سے جاب کو دوسری طرف سے باندھیں۔
9	جاب کے میٹرل کے مطابق مشین کی رفتار اور فیڈ فارمولے کے مطابق حل کریں اور مشین پریسٹ کریں۔
10	فیٹنگ کرتے ہوئے لمبائی مکمل کریں اور سٹیپ قطر اور لمبائی مکمل کریں۔
11	ڈرائینگ کے مطابق ٹیپر کا زاویہ فارمولے کی مدد سے حل کریں اور مشین پر کمپاؤنڈ سلائیڈ پریسٹ کرتے ہوئے ٹیپر نرننگ مکمل کریں۔
12	مشین پر کمپاؤنڈ سلائیڈ سیٹ کرتے ہوئے 75 ڈگری زاویہ مکمل کریں۔
13	کام کی جگہ کے تحفظ کے طریقوں کے مطابق مشین کے گرد جگہ کو صاف کریں اور تمام ٹولز کو ان کی مناسب جگہ پر رکھیں۔



TOLERANCE : 0.1



امیدوار کیلئے اپنی صلاحیتوں کی اسیسمنٹ کیلئے چیک لسٹ

	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
0715MMT11 National Vocational Certificate Level-2 in Mechanical Technology (Turner)	Qualification
071500505 Perform Turning Operations	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
لیتھ مشین اور ٹولز کو استعمال کرتے ہوئے نرننگ، سٹیپ ٹرننگ اور ٹیپر ٹرننگ مکمل کریں۔	پریکٹیکل اسیسمنٹ ٹاسک
04 گھنٹے	پریکٹیکل اسیسمنٹ کیلئے مقرر کردہ وقت

نیچے دی گئی مہارتوں کو فور 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	ڈرائینگ کے مطابق میٹرل کا اندازہ کریں۔		
2	ڈرائینگ کے مطابق نرننگ، سٹیپ ٹرننگ اور ٹیپر کیلئے استعمال ہونے والے ٹولز اور اوزاروں کا انتخاب کریں۔		
3	معیاری طریقہ کار کے مطابق تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے حفاظتی سامان استعمال کریں۔		
4	جاب کو ایک کنارے سے فیٹنگ اور سنٹر ڈرننگ کریں۔		
5	جاب کی نرننگ کرنے کیلئے قطر کو فارمولے کے مطابق حل کریں اور بیرونی قطر ٹرن کریں۔		
6	نرننگ ٹول کو مرکز اور سیدھا باندھنے کے بعد نرننگ کا عمل مکمل کریں۔		
7	کالٹ یا کلیمپنگ بُش کی مدد سے نرننگ ڈایا کو پکڑیں اور 8 ملی میٹر قطر اور لمبائی 10 ملی میٹر مکمل کریں اور ایک شیمفر مکمل کریں۔		
8	کولٹ یا کلیمپنگ بُش کی مدد سے جاب کو دوسری طرف سے باندھیں۔		
9	جاب کے میٹرل کے مطابق مشین کی رفتار اور فیڈ فارمولے کے مطابق حل کریں اور مشین پر سیٹ کریں۔		
10	فیٹنگ کرتے ہوئے لمبائی مکمل کریں اور سٹیپ قطر اور لمبائی مکمل کریں۔		
11	ڈرائینگ کے مطابق ٹیپر کا زاویہ فارمولے کی مدد سے حل کریں اور مشین پر کمپاؤنڈ سلائیڈ پر سیٹ کرتے ہوئے ٹیپر ٹرننگ مکمل کریں۔		
12	مشین پر کمپاؤنڈ سلائیڈ پر سیٹ کرتے ہوئے 75 ڈگری زاویہ مکمل کریں۔		
13	کام کی جگہ کے تحفظ کے طریقوں کے مطابق مشین کے گرد جگہ کو صاف کریں اور تمام ٹولز کو ان کی مناسب جگہ پر رکھیں۔		

امیدوار کے دستخط:-----

ایسر کے دستخط:-----

تاریخ:-----

Assessor Judgement Guide

071500505 Perform Turning Operations	Competency Standard
Formative Assessment	اسیمنٹ کا مقصد
	اسیمنٹ کی تاریخ
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
	امیدوار کے دستخط

Summary of Assessment

نتیجہ		Assessment Methods					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"/>		ناج اسیمنٹ
							دیگر

Observation Checklist

Competency Standard: 071500505 Perform Turning Operations			
اسیمر کے ریمارکس	جی جی نہیں	جی ہاں	کیا امیدوار نے پریکٹیکل اسیسمنٹ کے دوران ذیل میں دی گئی مہارتوں کا عملی مظاہرہ کیا؟
			1 ڈرائنگ کے مطابق میٹرل کا اندازہ کریں۔
			2 ڈرائنگ کے مطابق نرننگ، سٹیپ ٹرننگ اور ٹیپر کیلئے استعمال ہونے والے ٹولز اور اوزاروں کا انتخاب کریں۔
			3 معیاری طریقہ کار کے مطابق تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے حفاظتی سامان استعمال کریں۔
			4 جاب کو ایک کنارے سے فیڈنگ اور سنٹر ڈرائنگ کریں۔
			5 جاب کی نرننگ کرنے کیلئے قطر کو فارمولے کے مطابق حل کریں اور بیرونی قطر ٹرن کریں۔
			6 نرننگ ٹول کو مرکز اور سیدھا باندھنے کے بعد نرننگ کا عمل مکمل کریں۔
			7 کالٹ یا کلیمپنگ بُش کی مدد سے نرننگ ڈایا کو پکڑیں اور 8 ملی میٹر قطر اور لمبائی 10 ملی میٹر مکمل کریں اور ایک شیفر مکمل کریں۔
			8 کولٹ یا کلیمپنگ بُش کی مدد سے جاب کو دوسری طرف سے باندھیں۔
			9 جاب کے میٹرل کے مطابق مشین کی رفتار اور فیڈ فارمولے کے مطابق حل کریں اور مشین پریسٹ کریں۔
			10 فیڈنگ کرتے ہوئے لمبائی مکمل کریں اور سٹیپ قطر اور لمبائی مکمل کریں۔
			11 ڈرائنگ کے مطابق ٹیپر کا زاویہ فارمولے کی مدد سے حل کریں اور مشین پر کمپاؤنڈ سلائیڈ پریسٹ کرتے ہوئے ٹیپر ٹرننگ مکمل کریں۔
			12 مشین پر کمپاؤنڈ سلائیڈ سیٹ کرتے ہوئے 75 ڈگری زاویہ مکمل کریں۔
			13 کام کی جگہ کے تحفظ کے طریقوں کے مطابق مشین کے گرد جگہ کو صاف کریں اور تمام ٹولز کو ان کی مناسب جگہ پر رکھیں۔

Not Yet Competent <input style="width: 40px; height: 20px;" type="checkbox"/>	Competent <input style="width: 40px; height: 20px;" type="checkbox"/>
---	---

Knowledge Assessment

071500505 Perform Turning Operations	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر یا رول نمبر
	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

امیدوار کی کارکردگی سے متعلق ایسیر کی رائے

امیدوار کے دستخط:-----

ایسیر کے دستخط:-----

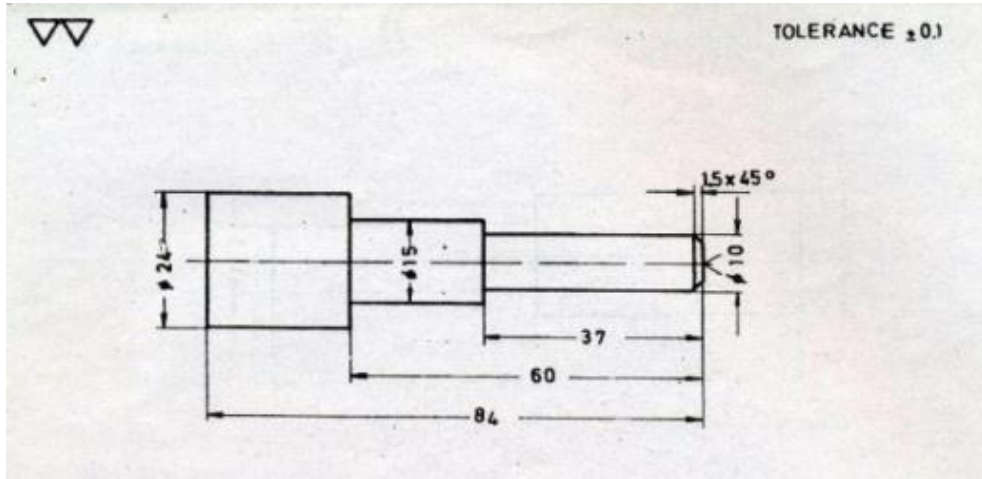
تاریخ:-----

امیدوار کیلئے ہدایات

	امیدوار کا نام
	امیدوار کار رجسٹریشن نمبر
0715MMT11 National Vocational Certificate Level-2 in Mechanical Technology (Turner)	Qualification
071500505 Perform Turning Operations	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
اس اسیسمنٹ میں مہارت ثابت کرنے کے لیے آپ کو ذیل میں دی گئی سرگرمیوں کا عملی مظاہرہ کرنا لازمی ہے۔ 1- پریکٹیکل اسیسمنٹ ٹاسک: لیٹھ مشین اور ٹولز کو استعمال کرتے ہوئے سٹیپ ٹرننگ جاب مکمل کریں۔ جاب کی لمبائی مکمل کرتے ہوئے دونوں طرف سنٹر ڈرل کریں اور سنٹر ٹوسٹر باندھتے ہوئے سٹیپ ٹرننگ مکمل کریں۔ 2- نالج اسیسمنٹ: آپ سے سوالات پوچھے جاسکتے ہیں۔	امیدوار کیلئے رہنمائی
04 گھنٹے	پریکٹیکل اسیسمنٹ کیلئے مقرر کردہ وقت

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

1	ڈرائینگ کے مطابق میٹرل کا انتخاب کریں۔
2	سنٹر ڈرننگ اور سٹیپ ٹرننگ کیلئے استعمال ہونے والے ٹولز اور اوزاروں کا انتخاب کریں۔
3	معیاری طریقہ کار کے مطابق تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے حفاظتی سامان استعمال کریں۔
4	فیس اور سنٹر ڈرل کرنے کیلئے جاب، ٹول اور ڈرل کو مناسب طور پر باندھیں۔
5	فیس اور سنٹر ڈرل کرنے کیلئے مشین کی رفتار اور فیڈ کو ٹول اور جاب کے میٹرل کے مطابق فارمولے کی مدد سے حل کریں اور مشین پریسٹ کریں۔
6	جاب کو دونوں طرف سے فیس کرتے ہوئے لمبائی مکمل کریں اور دونوں طرف سے سنٹر ڈرل کریں۔
7	جاب کی برصاف کریں اور لمبائی چیک کریں۔
8	جاب کو سنٹر ٹوسٹر باندھتے ہوئے ڈرائینگ کے مطابق تمام بیرونی قطر اور لمبائی پوری کریں (نوٹ:- سٹیپ سائز کا شولڈر 90 ڈگری ہونا چاہئے)۔
9	آخر میں جاب کی بر کو ریتی سے صاف کریں اور تمام سائز چیک کریں۔
10	کام کی جگہ کے تحفظ کے طریقوں کے مطابق مشین کے گرد جگہ کو صاف کریں اور تمام ٹولز کو ان کی مناسب جگہ پر رکھیں۔



امیدوار کیلئے اپنی صلاحیتوں کی اسیسمنٹ کیلئے چیک لسٹ

	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
0715MMT11 National Vocational Certificate Level-2 in Mechanical Technology (Turner)	Qualification
071500505 Perform Turning Operations	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
<p>اس اسیسمنٹ میں مہارت ثابت کرنے کے لیے آپ کو ذیل میں دی گئی سرگرمیوں کا عملی مظاہرہ کرنا لازمی ہے۔</p> <p>1- پریکٹیکل اسیسمنٹ ٹاسک: لیٹھ مشین اور ٹولز کو استعمال کرتے ہوئے سٹیپ ٹرننگ جاب مکمل کریں۔ جاب کی لمبائی مکمل کرتے ہوئے دونوں طرف سنٹر ڈرل کریں اور سنٹر ٹوسنٹر باندھتے ہوئے سٹیپ ٹرننگ مکمل کریں۔</p> <p>2- ناچ اسیسمنٹ: آپ سے سوالات پوچھے جاسکتے ہیں۔</p>	امیدوار کیلئے رہنمائی
04 گھنٹے	پریکٹیکل اسیسمنٹ کیلئے مقرر کردہ وقت

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

کا نشان لگائیں۔

	مہارت رکھتا	مہارت نہیں رکھتا	مہارتوں کا معیار	نمبر شمار
			ڈرائینگ کے مطابق میٹرل کا انتخاب کریں۔	1
			سنٹر ڈرلنگ اور سٹیپ ٹرننگ کیلئے استعمال ہونے والے ٹولز اور اوزاروں کا انتخاب کریں۔	2
			معیاری طریقہ کار کے مطابق تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے حفاظتی سامان استعمال کریں۔	3
			فیس اور سنٹر ڈرل کرنے کیلئے جاب، ٹول اور ڈرل کو مناسب طور پر باندھیں۔	4
			فیس اور سنٹر ڈرل کرنے کیلئے مشین کی رفتار اور فیڈ کو ٹول اور جاب کے میٹرل کے مطابق فارمولے کی مدد سے حل کریں اور مشین پر سیٹ کریں۔	5
			جاب کو دونوں طرف سے فیس کرتے ہوئے لمبائی مکمل کریں اور دونوں طرف سے سنٹر ڈرل کریں۔	6
			جاب کی بر صاف کریں اور لمبائی چیک کریں۔	7
			جاب کو سنٹر ٹوسنٹر باندھتے ہوئے ڈرائینگ کے مطابق تمام بیرونی قطر اور لمبائی پوری کریں (نوٹ:- سٹیپ سائز کا شو لڈر 90 ڈگری ہونا چاہئے)۔	8
			آخر میں جاب کی بر کوریٹی سے صاف کریں اور تمام سائز چیک کریں۔	9
			کام کی جگہ کے تحفظ کے طریقوں کے مطابق مشین کے گرد جگہ کو صاف کریں اور تمام ٹولز کو ان کی مناسب جگہ پر رکھیں۔	10

امیدوار کے دستخط:-----

اسیمر کے دستخط:-----

تاریخ:-----

Assessor Judgment Guide

071500505 Perform Turning Operations	Competency Standard
Formative Assessment	اسیمنٹ کا مقصد
	اسیمنٹ کی تاریخ
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
	امیدوار کے دستخط

Summary of Assessment

نتیجہ		Assessment Methods					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 اسیمنٹ
							دیگر

Observation Checklist

Competency Standard: 071500505 Perform Turning Operations				
	اسیسر کے ریمارکس	جی نہیں	جی ہاں	کیا امیدوار نے پریکٹیکل اسیسمنٹ کے دوران ذیل میں دی گئی مہارتوں کا عملی مظاہرہ کیا؟
1				ڈرائینگ کے مطابق میٹرل کا انتخاب کیا؟
2				سنٹر ڈرائنگ اور سٹیپ ٹرننگ کیلئے استعمال ہونے والے ٹولز اور اوزاروں کا انتخاب کیا؟
3				معیاری طریقہ کار کے مطابق تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے حفاظتی سامان استعمال کیا؟
4				فیس اور سنٹر ڈرل کرنے کیلئے جاب، ٹول اور ڈرل کو مناسب طور پر باندھا؟
5				فیس اور سنٹر ڈرل کرنے کیلئے مشین کی رفتار اور فیڈ کو ٹول اور جاب کے میٹرل کے مطابق فارمولے کی مدد سے حل کیا اور مشین پر سیٹ کو کیا؟
6				جاب کو دونوں طرف سے فیس کرتے ہوئے لمبائی مکمل کیا اور دونوں طرف سے سنٹر ڈرل کیا؟
7				جاب کی بر کو صاف کیا اور لمبائی چیک کی؟
8				جاب کو سنٹر ٹو سنٹر باندھتے ہوئے ڈرائینگ کے مطابق تمام بیرونی قطر اور لمبائی پوری کی؟ (نوٹ:- سٹیپ سائز کا شو لڈر 90 ڈگری ہونا چاہئے)۔
9				آخر میں جاب کی بر کو ریتی سے صاف کیا اور تمام سائز کو چیک کیا؟
10				کام کی جگہ کے تحفظ کے طریقوں کے مطابق مشین کے گرد جگہ کو صاف کیا اور تمام ٹولز کو ان کی مناسب جگہ پر رکھا؟

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

Knowledge Assessment

071500505 Perform Turning Operations	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر یا رول نمبر
	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
--	--	--	------

امیدوار کی کارکردگی سے متعلق ایسیر کی رائے

امیدوار کے دستخط:-----

ایسیر کے دستخط:-----

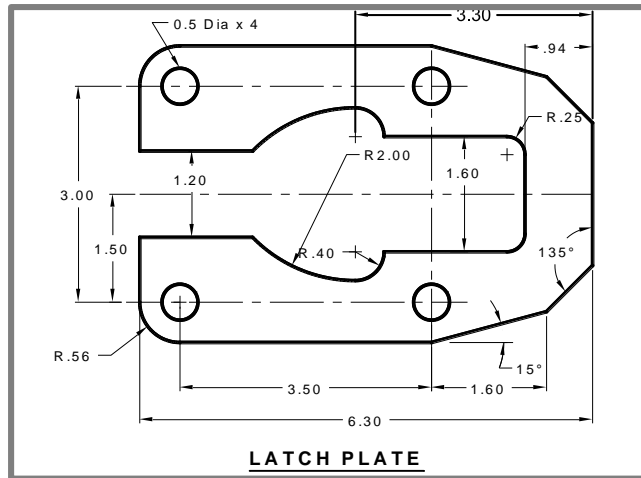
تاریخ:-----

امیدوار کیلئے ہدایات

	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
	Qualification
071500508 Develop Drawing and Design	Competency Standard
Formative Assessment	اسیمنٹ کا مقصد
اسیمنٹ میں مہارت ثابت کرنے کے لیے آپ کو ذیل میں دی گئی سرگرمیوں کا عملی مظاہرہ کرنا لازمی ہے۔ 1- پریکٹیکل اسیمنٹ ٹاسک: سافٹ ویئر کی مدد سے دی گئی ڈرائیونگ کو ڈائی مینشن (Dimension) کے مطابق تیار کریں۔ 2- نالج اسیمنٹ: آپ سے سوالات پوچھے جاسکتے ہیں۔	امیدوار کیلئے رہنمائی
	پریکٹیکل اسیمنٹ کیلئے مقرر کردہ وقت 02 گھنٹے

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

1	کمپیوٹر کو آن کریں اور مطلوبہ کیڈ سافٹ ویئر (CAD Software) کو چلائیں۔
2	سافٹ ویئر میں ڈرائیونگ یا سکیچ ماڈیول کا انتخاب کریں اور دی گئی ڈرائیونگ کے مطابق پیمائش کی سیٹنگ کریں۔
3	آؤٹ لائن (Object Outline) کی موٹائی کو سنٹر لائن کی موٹائی سے دوگنا رکھیں۔
4	دی گئی ڈرائیونگ کے مطابق مناسب لائن ٹائپ سکیل کو سیٹ کریں۔
5	ڈرائیونگ کے مطابق ڈائی مینشن (Dimension) کو ظاہر کریں۔
6	ڈرائیونگ کو ہارڈ ڈسک (Hard Disk) میں محفوظ کریں اور A4 پیپر کا استعمال کرتے ہوئے پرنٹ حاصل کریں۔
7	کام کی جگہ کے تحفظ کے طریقوں کے مطابق کمپیوٹر کے گرد جگہ کو صاف کریں اور تمام آلات کو ان کی مناسب جگہ پر رکھیں۔



امیدوار کیلئے اپنی صلاحیتوں کی اسیسمنٹ کیلئے چیک لسٹ

	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
	Qualification
071500508 Develop Drawing and Design	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
سافٹ ویئر کی مدد سے دی گئی ڈرائیونگ کو ڈائی مینشن (Dimension) کے مطابق تیار کریں۔	پریکٹیکل اسیسمنٹ ٹاسک
02 گھنٹے	پریکٹیکل اسیسمنٹ کیلئے مقرر کردہ وقت

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	کمپیوٹر کو آن کریں اور مطلوبہ کیڈ سافٹ ویئر (CAD Software) کو چلائیں۔		
2	سافٹ ویئر میں ڈرائیونگ یا سکیچ ماڈیول کا انتخاب کریں اور دی گئی ڈرائیونگ کے مطابق پیمائش کی سیٹنگ کریں۔		
3	آجیکٹ آؤٹ لائن (Object Outline) کی موٹائی کو سنٹر لائن کی موٹائی سے دوگنا رکھیں۔		
4	دی گئی ڈرائیونگ کے مطابق مناسب لائن ٹائپ سکیل کو سیٹ کریں۔		
5	ڈرائیونگ کے مطابق ڈائی مینشن (Dimension) کو ظاہر کریں۔		
6	ڈرائیونگ کو ہارڈ ڈسک (Hard Disk) میں محفوظ کریں اور A4 پیپر کا استعمال کرتے ہوئے پرنٹ حاصل کریں۔		
7	کام کی جگہ کے تحفظ کے طریقوں کے مطابق کمپیوٹر کے گرد جگہ کو صاف کریں اور تمام آلات کو ان کی مناسب جگہ پر رکھیں۔		

امیدوار کے دستخط:-----

اسیمر کے دستخط:-----

تاریخ:-----

Assessment Guide

071500508 Develop Drawing and Design	Competency Standard
Formative Assessment	اسیمنٹ کا مقصد
	اسیمنٹ کی تاریخ
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
	امیدوار کے دستخط

Summary of Assessment

نتیجہ		Assessment Methods					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"/>		نالیج اسیمنٹ
							دیگر

Observation Checklist

Competency Standard: 071500508 Develop Drawing and Design			
اسیسر کے ریٹارکس	جی نہیں	جی ہاں	کیا امیدوار نے پریکٹیکل اسیسمنٹ کے دوران ذیل میں دی گئی مہارتوں کا عملی مظاہرہ کیا؟
			1 کمپیوٹر کو آن کریں اور مطلوبہ کیڈ سافٹ ویئر (CAD Software) کو چلائیں۔
			2 سافٹ ویئر میں ڈرائمنگ یا کٹیج ماڈیول کا انتخاب کریں اور دی گئی ڈرائمنگ کے مطابق پیمائش کی سیٹنگ کریں۔
			3 آبجیکٹ آؤٹ لائن (Object Outline) کی موٹائی کو سنٹر لائن کی موٹائی سے دوگنا رکھیں۔
			4 دی گئی ڈرائمنگ کے مطابق مناسب لائن ٹائپ سکیل کو سیٹ کریں۔
			5 ڈرائمنگ کے مطابق ڈائی مینشن (Dimension) کو ظاہر کریں۔
			6 ڈرائمنگ کو ہارڈ ڈسک (Hard Disk) میں A4 پیپر کا استعمال کرتے ہوئے پرنٹ حاصل کریں۔ محفوظ کریں اور
			7 کام کی جگہ کے تحفظ کے طریقوں کے مطابق کمپیوٹر کے گرد جگہ کو صاف کریں اور تمام آلات کو ان کی مناسب جگہ پر رکھیں۔

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

Knowledge Assessment

071500508 Develop Drawing and Design	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر یا رول نمبر
	اسیسمنٹ کا دورانیہ

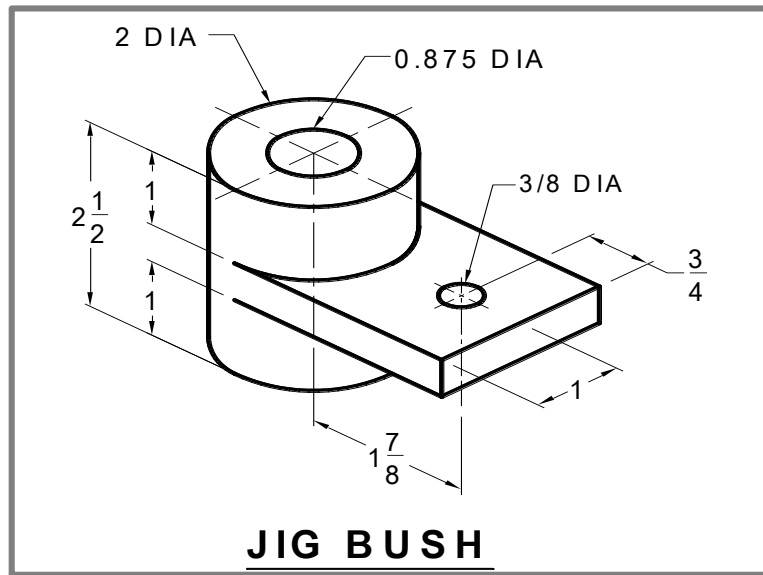
غلط جواب	درست جواب	سوالات
		سوال نمبر 1
		جواب
		سوال نمبر 2
		جواب
		سوال نمبر 3
		جواب
		سوال نمبر 4
		جواب
		سوال نمبر 5
		جواب

امیدوار کیلئے ہدایات

	امیدوار کا نام
	امیدوار کار رجسٹریشن نمبر
This Assessment Tool can be used for following NVQs: 0715MMT06, 0715MMT07, 0715MMT08 & 0715MMT09	Qualification
071500508 Develop Drawing and Design	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
اس اسیسمنٹ میں مہارت ثابت کرنے کے لیے آپ کو ذیل میں دی گئی سرگرمیوں کا عملی مظاہرہ کرنا لازمی ہے۔ 1- پریکٹیکل اسیسمنٹ ٹاسک: سافٹ ویئر کی مدد سے دی گئی ڈرائنگ کو ڈائنامک مینشن کے مطابق تیار کریں۔ 2- نانچ اسیسمنٹ: آپ سے سوالات پوچھے جاسکتے ہیں۔	امیدوار کیلئے رہنمائی
	پریکٹیکل اسیسمنٹ کیلئے مقرر کردہ وقت 2 گھنٹے

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

1	کمپیوٹر کو آن کریں اور مطلوبہ کیڈ سافٹ ویئر کو چلائیں۔
2	سافٹ ویئر میں ڈرائنگ یا سکیچ ماڈیول کا انتخاب کریں اور دی گئی ڈرائنگ کے مطابق پیمائش کی سیننگ کریں۔
3	موزوں ورک پلین کا انتخاب کرتے ہوئے ڈیزائننگ کے بنیادی سکیچ تیار کریں۔
4	ٹول کی مدد سے بنیادی سکیچ کو تھری ڈی 3D ماڈل میں کنورٹ کریں۔
5	ماڈل کو ہارڈ ڈسک میں محفوظ کریں اور اسکے مطلوبہ ویوز (آر تھو گرائف) اخذ کریں۔
6	کام کی جگہ کے تحفظ کے طریقوں کے مطابق کمپیوٹر کے گرد جگہ کو صاف کریں اور تمام آلات کو ان کی مناسب جگہ پر رکھیں۔



امیدوار کیلئے اپنی صلاحیتوں کی اسیسمنٹ کیلئے چیک لسٹ

	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
This Assessment Tool can be used for following NVQs: 0715MMT06, 0715MMT07, 0715MMT08 & 0715MMT09	Qualification
071500508 Develop Drawing and Design	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
سافٹ ویئر کی مدد سے دیے گئے ڈیزائن کو ڈاکیمنٹیشن کے مطابق تیار کریں۔	پریکٹیکل اسیسمنٹ ٹاسک
	پریکٹیکل اسیسمنٹ کیلئے مقرر کردہ وقت

✓ 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
		کمپیوٹر کو آن کریں اور مطلوبہ کیڈ سافٹ ویئر کو چلائیں۔	1
		سافٹ ویئر میں ڈرائنگ یا سکیچ ماڈیول کا انتخاب کریں اور دی گئی ڈرائنگ کے مطابق پیمائش کی سیٹنگ کریں۔	2
		موزوں ورک پلین کا انتخاب کرتے ہوئے ڈیزائن کے بنیادی سکیچ تیار کریں۔	3
		ٹول کی مدد سے بنیادی سکیچ کو ماڈل میں کنورٹ کریں۔	4
		ڈیزائن کو ہارڈ ڈسک میں محفوظ کریں اور اسکے مطلوبہ ویوز (آر تھو گرافک) اخذ کریں۔	5
		کام کی جگہ کے تحفظ کے طریقوں کے مطابق کمپیوٹر کے گرد جگہ کو صاف کریں اور تمام آلات کو ان کی مناسب جگہ پر رکھیں۔	6

امیدوار کے دستخط:-----

اسیمر کے دستخط:-----

تاریخ:-----

Assessment Guide

071500508 Develop Drawing and Design	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
	اسیسمنٹ کی تاریخ
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
	امیدوار کے دستخط

Summary of Assessment

نتیجہ		Assessment Methods					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 Checklist

Competency Standard: 071500508 Develop Drawing and Design			
	جی ہاں	جی نہیں	
1			کیا امیدوار نے پریکٹیکل اسیسمنٹ کے دوران ذیل میں دی گئی مہارتوں کا عملی مظاہرہ کیا؟ کمپیوٹر کو آن کیا اور مطلوبہ کیڈ سافٹ ویئر کو چلایا؟
2			سافٹ ویئر میں ڈرائیونگ یا سکیچ ماڈیول کا انتخاب کیا اور دی گئی ڈرائیونگ کے مطابق پیمائشی سیٹنگ کی؟
3			موزوں ورک پلین کا انتخاب کرتے ہوئے ڈیزائننگ کے بنیادی سکیچ تیار کیا؟
4			ٹول کی مدد سے بنیادی سکیچ کو ماڈل میں کنورٹ کیا؟
5			ڈیزائن کو ہارڈ ڈسک میں محفوظ کیا اور اسکے مطلوبہ ویوز (آر تھو گرافک) اخذ کئے؟
6			کام کی جگہ کے تحفظ کے طریقوں کے مطابق کمپیوٹر کے گرد جگہ کو صاف کیا اور تمام آلات کو ان کی مناسب جگہ پر رکھا؟

Not Yet Competent <input style="width: 40px; height: 15px; margin-left: 10px;" type="checkbox"/>	Competent <input style="width: 40px; height: 15px; margin-left: 10px;" type="checkbox"/>
--	--

Knowledge Assessment

071500508 Develop Drawing and Design	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر یا رول نمبر
	اسیسمنٹ کا دورانیہ

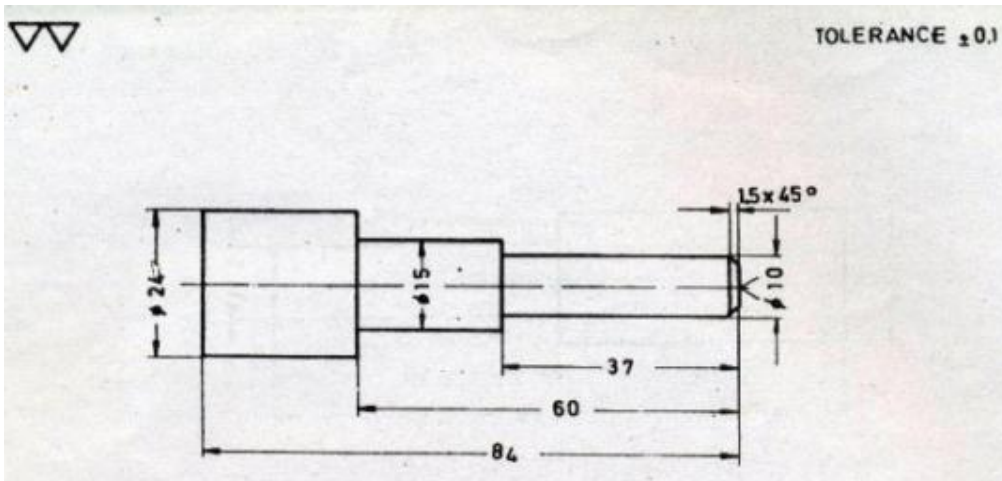
غلط جواب	درست جواب	سوالات	
			سوال نمبر 1
			جواب
			سوال نمبر 2
			جواب
			سوال نمبر 3
			جواب
			سوال نمبر 4
			جواب
			سوال نمبر 5
			جواب

امیدوار کیلئے ہدایات

	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
0715MMT11 National Vocational Certificate Level-2 in Mechanical Technology (Turner)	Qualification
Summative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
اس اسیسمنٹ میں مہارت ثابت کرنے کے لیے آپ کو ذیل میں دی گئی سرگرمیوں کا عملی مظاہرہ کرنا لازمی ہے۔ پریکٹیکل اسیسمنٹ ٹاسک: 1- ڈرائینگ کے مطابق لیٹھ مشین اور ٹولز کو استعمال کرتے ہوئے سٹیپ ٹرننگ جاب مکمل کریں۔ جاب کی لمبائی مکمل کرتے ہوئے دونوں طرف سنٹر ڈرل کریں اور سنٹر ٹوسٹر باندھتے ہوئے سٹیپ ٹرننگ مکمل کریں۔ 2- نالج اسیسمنٹ: آپ سے سوالات پوچھے جاسکتے ہیں۔	امیدوار کیلئے رہنمائی
	پریکٹیکل اسیسمنٹ کیلئے مقرر کردہ وقت 4 گھنٹے

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

1	ڈرائینگ کے مطابق میٹرل کا انتخاب کریں۔
2	سنٹر ڈرلنگ اور سٹیپ ٹرننگ کیلئے استعمال ہونے والے ٹولز اور اوزاروں کا انتخاب کریں۔
3	معیاری طریقہ کار کے مطابق تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے حفاظتی سامان استعمال کریں۔
4	فیس اور سنٹر ڈرل کرنے کیلئے جاب، ٹول اور ڈرل کو مناسب طور پر باندھیں۔
5	فیس اور سنٹر ڈرل کرنے کیلئے مشین کی رفتار اور فیڈ کو ٹول اور جاب کے میٹرل کے مطابق فارمولے کی مدد سے حل کریں اور مشین پریسٹ کریں۔
6	جاب کو دونوں طرف سے فیس کرتے ہوئے لمبائی مکمل کریں اور دونوں طرف سے سنٹر ڈرل کریں۔
7	جاب کی برصاف کریں اور لمبائی چیک کریں۔
8	جاب کو سنٹر ٹوسٹر باندھتے ہوئے ڈرائینگ کے مطابق تمام بیرونی قطر اور لمبائی پوری کریں (نوٹ:۔ سٹیپ سائز کا شو لڈر 90 ڈگری ہونا چاہئے)۔
9	آخر میں جاب کی برکوری سے صاف کریں اور تمام سائز چیک کریں۔
10	کام کی جگہ کے تحفظ کے طریقوں کے مطابق مشین کے گرد جگہ کو صاف کریں اور تمام ٹولز کو ان کی مناسب جگہ پر رکھیں۔



امیدوار کیلئے اپنی صلاحیتوں کی اسیسمنٹ کیلئے چیک لسٹ

	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
0715MMT11 National Vocational Certificate Level-2 in Mechanical Technology (Turner)	Qualification
Summative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
پریکٹیکل اسیسمنٹ ٹاسک: لیٹھ مشین اور ٹولز کو استعمال کرتے ہوئے سٹیپ ٹرننگ کی جاب مکمل کریں۔ جاب کی لمبائی مکمل کرتے ہوئے دونوں طرف سنٹر ڈرل کریں اور سنٹر ٹو سنٹر باندھتے ہوئے سٹیپ ٹرننگ مکمل کریں۔	پریکٹیکل اسیسمنٹ ٹاسک
4 گھنٹے	پریکٹیکل اسیسمنٹ کیلئے مقرر کردہ وقت

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

کانشان لگائیں۔

	مہارت رکھتا ہوں	مہارت نہیں رکھتا	مہارتوں کا معیار	نمبر شمار
			ڈرامینگ کے مطابق میٹریل کا انتخاب کریں۔	1
			سنٹر ڈرلنگ اور سٹیپ ٹرننگ کیلئے استعمال ہونے والے ٹولز اور اوزاروں کا انتخاب کریں۔	2
			معیاری طریقہ کار کے مطابق تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے حفاظتی سامان استعمال کریں۔	3
			فیس اور سنٹر ڈرل کرنے کیلئے جاب، ٹول اور ڈرل کو مناسب طور پر باندھیں۔	4
			فیس اور سنٹر ڈرل کرنے کیلئے مشین کی رفتار اور فیڈ کو ٹول اور جاب کے میٹریل کے مطابق فارمولے کی مدد سے حل کریں اور مشین پر سیٹ کریں۔	5
			جاب کو دونوں طرف سے فیس کرتے ہوئے لمبائی مکمل کریں اور دونوں طرف سے سنٹر ڈرل کریں۔	6
			جاب کی بر صاف کریں اور لمبائی چیک کریں۔	7
			جاب کو سنٹر ٹو سنٹر باندھتے ہوئے ڈرامینگ کے مطابق تمام بیرونی قطر اور لمبائی پوری کریں (نوٹ:۔ سٹیپ سائز کا شوولڈر 90 ڈگری ہونا چاہئے)۔	8
			آخر میں جاب کی بر کوری سے صاف کریں اور تمام سائز چیک کریں۔	9
			کام کی جگہ کے تحفظ کے طریقوں کے مطابق مشین کے گرد جگہ کو صاف کریں اور تمام ٹولز کو ان کی مناسب جگہ پر رکھیں۔	10

امیدوار کے دستخط:-----

اسیمر کے دستخط:-----

تاریخ:-----

Assessor Judgment Guide

0715MMT11 National Vocational Certificate Level-2 in Mechanical Technology (Turner)	Qualification
Summative Assessment	اسیمنٹ کا مقصد
	اسیمنٹ کی تاریخ
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
	امیدوار کے دستخط

Summary of Assessment

نتیجہ		Assessment Methods					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"/>		نالیج اسیمنٹ
							دیگر

Observation Checklist

Qualification: 0715MMT11 National Vocational Certificate Level-2 in Mechanical Technology (Turner)			
	جی نہیں	جی ہاں	کیا امیدوار نے پریکٹیکل اسیسمنٹ کے دوران ذیل میں دی گئی مہارتوں کا عملی مظاہرہ کیا؟
			1 ڈرامینگ کے مطابق میٹرل کا انتخاب کیا؟
			2 سنٹر ڈرننگ اور سٹیپ ٹرننگ کیلئے استعمال ہونے والے ٹولز اور اوزاروں کا انتخاب کیا؟
			3 معیاری طریقہ کار کے مطابق تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے حفاظتی سامان استعمال کیا؟
			4 فیس اور سنٹر ڈرل کرنے کیلئے جاب، ٹول اور ڈرل کو مناسب طور پر باندھا؟
			5 فیس اور سنٹر ڈرل کرنے کیلئے مشین کی رفتار اور فیڈ کو ٹول اور جاب کے میٹرل کے مطابق فارمولے کی مدد سے حل کیا اور مشین پر سیٹ کو کیا؟
			6 جاب کو دونوں طرف سے فیس کرتے ہوئے لمبائی مکمل کیا اور دونوں طرف سے سنٹر ڈرل کیا؟
			7 جاب کی بر کو صاف کیا اور لمبائی چیک کی؟
			8 جاب کو سنٹر ٹو سنٹر باندھتے ہوئے ڈرامینگ کے مطابق تمام بیر وئی قطر اور لمبائی پوری کی؟ (نوٹ:- سٹیپ سائز کا شوولڈر 90 ڈگری ہونا چاہئے)۔
			9 آخر میں جاب کی بر کو ریتنی سے صاف کیا اور تمام سائز کو چیک کیا؟
			10 کام کی جگہ کے تحفظ کے طریقوں کے مطابق مشین کے گرد جگہ کو صاف کیا اور تمام ٹولز کو ان کی مناسب جگہ پر رکھا؟

Not Yet Competent <input style="width: 40px; height: 15px;" type="checkbox"/>	Competent <input style="width: 40px; height: 15px;" type="checkbox"/>
---	---

Knowledge Assessment

0715MMT11 National Vocational Certificate Level-2 in Mechanical Technology (Turner)	Qualification
Summative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
	امیدوار کا نام
	امیدوار کار رجسٹریشن نمبر یا رول نمبر
	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

نیشنل ووکیشنل اینڈ ٹیکنیکل ٹریننگ کمیشن (نیوٹیک)

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

+92 51 9044 322

+92 51 9044 322

info@navttc.org

www.navttc.org