



Co-funded by the European Union



german
cooperation
DEUTSCHE ZUSAMMENARBEIT



Norwegian Embassy
Islamabad



© TVET SSP

مشینریسٹ

اسیسمنٹ پیکیج

نیشنل ووکیشنل سرٹیفیکیٹ لیول-3

ورژن-1، اگست-2019



Implemented by

giz Deutsche Gesellschaft
für Internationale
Zusammenarbeit (GIZ) GmbH

Published by

National Vocational and Technical Training Commission
Government of Pakistan

Headquarter

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

Responsible

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

Layout & design

SAP Communications

Photo Credits

TVET Sector Support Programme

URL links

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

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

Document Version

August, 2019

Islamabad, Pakistan

مشینری سٹریٹ

اسیسمنٹ پیکیج

نیشنل ووکیشنل سرٹیفیکیٹ لیول-3

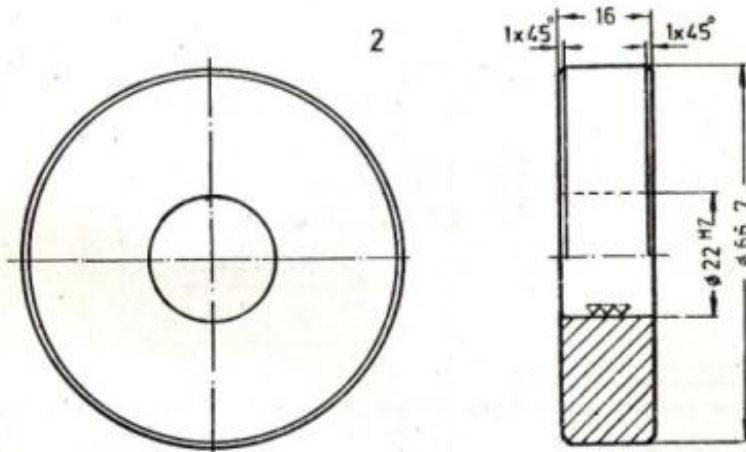
ورژن-1، اگست-2019

امیدوار کیلئے ہدایات

	امیدوار کا نام
	امیدوار کار جسٹیشن نمبر
0715MMT10 National Vocational Certificate Level-3 in Mechanical Technology (Machinist)	Qualification
071500507 Generate Gear	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: ڈرائیونگ کے مطابق لیتھ مشین اور ٹولز کو استعمال کرتے ہوئے سپر گنر بلینک کی جاب مکمل کریں۔ 2- ٹانج اسیسمنٹ: آپ سے سوالات پوچھے جاسکتے ہیں۔	امیدوار کیلئے رہنمائی
	پریکٹیکل اسیسمنٹ کیلئے مقرر کردہ وقت 04 گھنٹے

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

1	ڈرائیونگ کے مطابق میٹریل کا انتخاب کریں۔
2	فیسٹنگ، 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	فیسٹنگ اور ڈرننگ کرنے کیلئے جاب، ٹول اور ڈرل کو معیار کے مطابق باندھیں۔
5	فیسٹنگ اور ڈرننگ کرنے کیلئے مشین کی رفتار اور فیڈ، ٹول اور جاب کے میٹریل کے مطابق فارمولے کی مدد سے حل کریں اور مشین پر سیٹ کریں۔
6	جاب کو ایک طرف سے فیس کریں اور بیرونی قطر فاسٹرن کریں۔
7	دوسری طرف سے باندھیں اور لمبائی مکمل کرنے کے بعد باری باری ڈرل کرتے ہوئے 20 ملی میٹر 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 ڈرائیونگ کے مطابق تیار کریں ڈی بر کرتے ہوئے پلگ گنچ 22 اینچ 7 سے بور چیک کریں۔
10	بلینک کو مینڈرل پر پکڑ کر بیرونی قطر ڈرائیونگ 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 اسیمینٹ کیلئے چیک لسٹ

	امیدوار کا نام
	امیدوار کار رجسٹریشن نمبر
0715MMT10 National Vocational Certificate Level-3 in Mechanical Technology (Machinist)	Qualification
071500507 Generate Gear	Competency Standard
Formative Assessment	اسیمینٹ کا مقصد
ڈرامیٹک کے مطابق لیٹھ مشین اور ٹولز کو استعمال کرتے ہوئے سپر گنیر بلینک کی جاب مکمل کریں۔	پریکٹیکل اسیمینٹ ٹاسک
04 گھنٹے	پریکٹیکل اسیمینٹ 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
		ڈرامیٹک کے مطابق میٹرل کا انتخاب کریں۔	1
		فیننگ، بورنگ اور مینڈرل پر ٹرننگ کیلئے استعمال ہونے والے ٹولز اور اوزار کا انتخاب کریں۔	2
		معیاری طریقہ کار کے مطابق تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے حفاظتی سامان استعمال کریں	3
		فیننگ اور ڈرلنگ کرنے کیلئے جاب، ٹول اور ڈرل کو معیار کے مطابق باندھیں۔	4
		فیننگ اور ڈرلنگ 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۔	5
		جاب کو ایک طرف سے فیس کریں اور بیرونی قطر فاسٹننگ کریں۔	6
		دوسری طرف سے باندھیں اور لمبائی مکمل کرنے کے بعد باری 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 ڈرامیٹک کے مطابق تیار کریں ڈی بر کرتے ہوئے پلگ گنچ 122 میچ 7 سے بور چیک کریں۔	9
		بلینک کو مینڈرل پر پکڑ کر بیرونی قطر ڈرامیٹک 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

071500507 Generate Gear	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"/>		ناجی اسیمنٹ
							دیگر

Observation Checklist

Competency Standard: 071500507 Generate Gear			
	جی ہاں	جی نہیں	کیا امیدوار نے پریکٹیکل اسیسمنٹ کے دوران ذیل میں دی گئی مہارتوں کا عملی مظاہرہ کیا؟
1			ڈرائیونگ 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 پر سیٹ کیا؟
6			جاب کو ایک طرف سے فیس کریں اور بیرونی قطر فاسٹ سائز ٹرن کیا؟
7			دوسری طرف سے باندھیں اور لمبائی مکمل کرنے کے بعد باہری باری ڈرل کرتے ہوئے 20 ملی میٹر کا ڈرل کیا؟
8			بورنگ ٹول کو معیار کے مطابق سیٹ کریں رفتار اور فیڈ مشین پر سیٹ کیا؟
9			بورنگ کرتے ہوئے 22 ملی میٹر کا بور ڈرائیونگ کے مطابق تیار کریں ڈی بر کرتے ہوئے پلگ گینج 22 اینچ سے بور چیک کیا؟
10			بلینک کو مینڈرل پر پکڑ کر بیرونی قطر ڈرائیونگ 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;" type="checkbox"/>	Competent <input style="width: 40px; height: 15px;" type="checkbox"/>
---	---

Knowledge Assessment

071500507 Generate Gear	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

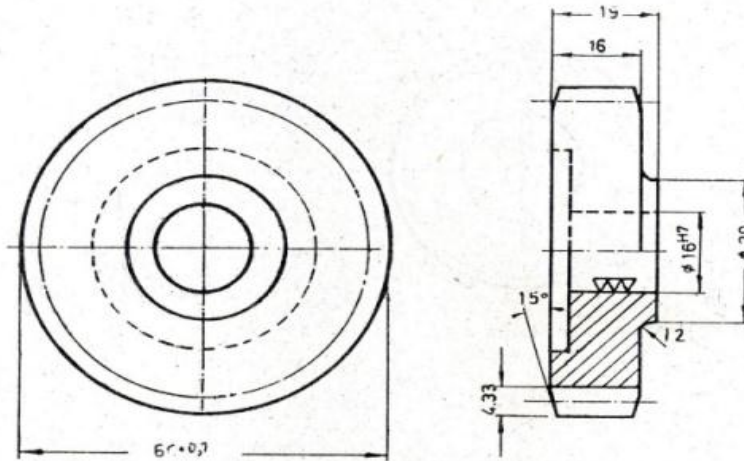
امیدوار کیلئے ہدایات

	امیدوار کا نام
	امیدوار کار جسریشن نمبر
0715MMT10 National Vocational Certificate Level-3 in Mechanical Technology (Machinist)	Qualification
071500507 Generate Gear	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: ڈرائیونگ کے مطابق ہانگ مشین اور ٹول کو استعمال کرتے ہوئے سپر گیئر کی جاب مکمل کریں۔ 2- نالج اسیسمنٹ: آپ سے سوالات پوچھے جاسکتے ہیں۔	امیدوار کیلئے رہنمائی
	پریکٹیکل اسیسمنٹ کیلئے مقرر کردہ وقت 03 گھنٹے

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

1	ڈرائیونگ کے مطابق گیر بلینک کا انتخاب کریں۔
2	ہانگ پر سپر کٹنگ کیلئے استعمال ہونے والے کٹر، مینڈرل اور پیمائشی اوزاروں کا انتخاب کریں۔
3	معیاری طریقہ کار کے مطابق تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے حفاظتی سامان استعمال کریں۔
4	مینڈرل پر باندھتے ہوئے بلینک کا سائز مکمل کریں۔
5	دندانے کے مطابق ہانگ کٹر کا انتخاب کرتے ہوئے معیار کے مطابق کٹر سپیڈ اور فیڈ کو سیٹ کریں اور کولٹ آن کریں۔
6	دندانے کی تعداد کے مطابق گنیر ٹرین سیٹ کریں۔
7	فارمولا کے مطابق مشین کی رفتار اور فیڈ حل کرتے ہوئے مشین پر سیٹ کریں۔
8	ٹچنگ پوائنٹ لیکر گہرائی سیٹ کریں۔
9	ڈی بر کر کے گنیر کو معیاری پیمائشی اوزاروں سے چیک 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۔

▽▽ (▽▽▽)



No. of teeth = 31 Modul = 2

امیدوار کیلئے اپنی صلاحیتوں کی اسیسمنٹ کیلئے چیک لسٹ

	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
0715MMT10 National Vocational Certificate Level-3 in Mechanical Technology (Machinist)	Qualification
071500507 Generate Gear	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
ڈرائینگ کے مطابق ہانگ مشین اور ٹول کو استعمال کرتے ہوئے سپر گیئر کی جاب مکمل کریں۔	پریکٹیکل اسیسمنٹ ٹاسک
03 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	ڈرائینگ کے مطابق گیر بلینک کا انتخاب کریں۔		
2	ہانگ پر سپر کٹنگ کیلئے استعمال ہونے والے کٹر، مینڈرل اور پینانٹی اوزاروں کا انتخاب کریں۔		
3	معیاری طریقہ کار کے مطابق تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے حفاظتی سامان استعمال کریں		
4	مینڈرل پر باندھتے ہوئے بلینک کا سائز مکمل کریں۔		
5	دندانے کے مطابق ہانگ کٹر کا انتخاب کرتے ہوئے معیار کے مطابق کٹر سپیڈ اور فیڈ کو سیٹ کریں اور کولنٹ آن کریں۔		
6	دندانے کی تعداد کے مطابق گنیر ٹرین سیٹ کریں۔		
7	فار مولا کے مطابق مشین کی رفتار اور فیڈ حل کرتے ہوئے مشین پر سیٹ کریں۔		
8	ٹچنگ پوائنٹ لیکر گہرائی سیٹ کریں۔		
9	ڈی بر کر کے گنیر کو معیاری پینانٹی اوزاروں سے چیک 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۔		

امیدوار کے دستخط:-----

اسیمر کے دستخط:-----

تاریخ:-----

Assessor Judgment Guide

071500507 Generate Gear	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"/>		ناجی اسیمنٹ
							دیگر

Observation Checklist

Competency Standard: 071500507 Generate Gear			
اسیسر کے ریٹارکس	جی نہیں	جی ہاں	کیا امیدوار نے پریکٹیکل اسیسمنٹ کے دوران ذیل میں دی گئی مہارتوں کا عملی مظاہرہ کیا؟
			1 ڈرائیونگ کے مطابق گیر بلینک کا انتخاب کیا؟
			2 ہانگ پر سپر کننگ کیلئے استعمال ہونے والے کٹر، مینڈرل اور پینانٹی اوزاروں کا انتخاب کیا؟
			3 معیاری طریقہ کار کے مطابق تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے حفاظتی سامان استعمال کیا؟
			4 مینڈرل پر باندھتے ہوئے بلینک کا سائز مکمل کیا؟
			5 دندانے کے مطابق ہانگ کٹر کا انتخاب کرتے ہوئے معیار کے مطابق کٹر سپیڈ اور فیڈ کو سیٹ کیا اور کولٹ کو آن کیا؟
			6 دندانے کی تعداد کے مطابق گنیر ٹرین سیٹ کیا؟
			7 فارمولا کے مطابق مشین کی رفتار اور فیڈ حل کرتے ہوئے مشین پر سیٹ کیا؟
			8 ٹچنگ پوائنٹ لیکر گہرائی سیٹ کی؟
			9 ڈی برک کے گنیر کو معیاری پینانٹی اوزاروں سے چیک کیا؟
			10 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 type="checkbox"/>	Competent	<input type="checkbox"/>
-------------------	--------------------------	-----------	--------------------------

Knowledge Assessment

071500507 Generate Gear	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر یا رول نمبر
	اسیسمنٹ کا دورانیہ

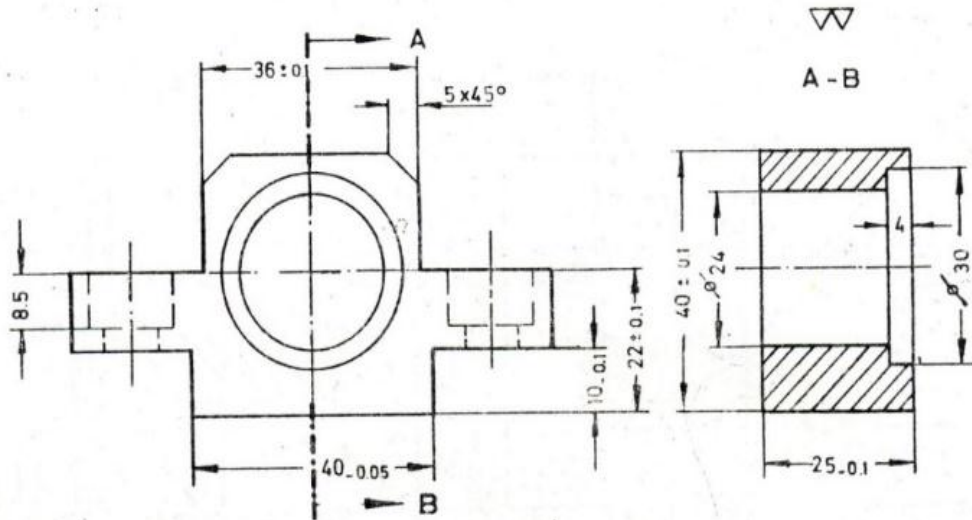
غلط جواب	درست جواب	سوالات	
			سوال نمبر 1
			جواب
			سوال نمبر 2
			جواب
			سوال نمبر 3
			جواب
			سوال نمبر 4
			جواب
			سوال نمبر 5
			جواب

امیدوار کیلئے ہدایات

	امیدوار کا نام
	امیدوار کار جسٹریشن نمبر
0715MMT10 National Vocational Certificate Level-3 in Mechanical Technology (Machinist)	Qualification
071500506 Perform Milling 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: ملنگ مشین اور کٹر کو استعمال کرتے ہوئے ڈرلنگ، بورنگ اور شیفر کی جاب مکمل کریں۔ 2- ناچ اسیسمنٹ: آپ سے سوالات پوچھے جاسکتے ہیں۔	امیدوار کیلئے رہنمائی
	پریکٹیکل اسیسمنٹ کیلئے مقرر کردہ وقت 04 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 سکوائر جاب کا انتخاب کریں۔
2	ڈرلنگ اور بورنگ کیلئے استعمال ہونے والے ٹولز اور پینشنی اوزاروں کا انتخاب کریں۔
3	معیاری طریقہ کار کے مطابق تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے حفاظتی سامان استعمال کریں۔
4	بورنگ اور ملنگ کیلئے جاب کی مارکنگ کریں۔
5	معیار کے مطابق جاب باندھیں۔
6	کٹر کی رفتار اور فیڈ سیٹ کریں، کولنٹ آن کریں اور اینڈ مل کٹر 45 زاویہ پر سیٹ کریں اور دونوں طرف شیفر کریں۔
7	ہیڈ میں کالٹ چک باندھیں۔ ڈرل کے مطابق رفتار سیٹ کرتے ہوئے باری باری ڈرل کرتے ہوئے 20 ملی میٹر تک سوراخ کریں۔
8	یونیورسل فیسٹنگ اینڈ بورنگ ہیڈ باندھیں رفتار سیٹ کرتے ہوئے 24 ملی میٹر کا بور مکمل کریں اور سائز چیک کریں۔
9	بورنگ ہیڈ سے سٹیپ بورنگ 30 x 4 سائز ملی میٹر مکمل کریں۔
10	کام کی جگہ کے مطابق مشین کے گرد جگہ کو صاف کریں اور تمام ٹولز کو ان کی مناسب جگہ پر رکھیں۔



Self-Assessment Checklist for Candidate

	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
0715MMT10 National Vocational Certificate Level-3 in Mechanical Technology (Machinist)	Qualification
071500506 Perform Milling Operations	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
ملنگ مشین اور کٹر کو استعمال کرتے ہوئے ڈرلنگ، بورنگ اور شیمفر کی جاب مکمل کریں۔	پریکٹیکل اسیسمنٹ ٹاسک
	پریکٹیکل اسیسمنٹ کیلئے مقرر کردہ وقت
	04 گھنٹے

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

کا نشان لگائیں۔

نمبر شمار	مہارت رکھتا ہوں	مہارت نہیں رکھتا	مہارتوں کا معیار
1			ڈرائیونگ کے مطابق سکوائر جاب کا انتخاب کریں۔
2			ڈرلنگ اور بورنگ کیلئے استعمال ہونے والے ٹولز اور پیکٹنگ اوزاروں کا انتخاب کریں۔
3			معیاری طریقہ کار کے مطابق تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے حفاظتی سامان استعمال کریں۔
4			بورنگ اور ملنگ کیلئے جاب کی مارکنگ کریں۔
5			معیار کے مطابق جاب باندھیں۔
6			کٹر کی رفتار اور فیڈ سیٹ کریں، کولنٹ آن کریں اور اینڈ مل کٹر 45 زاویہ پر سیٹ کریں اور دونوں طرف شیمفر کریں۔
7			ہیڈ میں کالٹ چک باندھیں۔ ڈرل کے مطابق رفتار سیٹ کرتے ہوئے باری باری ڈرل کرتے ہوئے 20 ملی میٹر تک سوراخ کریں۔
8			یونیورسل فیسٹنگ اینڈ بورنگ ہیڈ باندھیں رفتار سیٹ کرتے ہوئے 24 ملی میٹر کا بورنگ مکمل کریں اور سائز چیک کریں۔
9			بورنگ ہیڈ سے سٹیپ بورنگ سائز 4 x 30 ملی میٹر مکمل 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:-----

اسیئر کے دستخط:-----

تاریخ:-----

Assessor Judgment Guide

071500506 Perform Milling 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 Standards: 071500506 Perform Milling Operations			
اسیمر 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 سکواٹز جاب کا انتخاب کیا؟
			2 ڈرلنگ اور بورنگ کیلئے استعمال ہونے والے ٹولز اور پیکٹنگ اوزاروں کا انتخاب کیا؟
			3 معیاری طریقہ کار کے مطابق تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے حفاظتی سامان استعمال کیا؟
			4 بورنگ اور مانگ کیلئے جاب کی مارکنگ کی؟
			5 معیار کے مطابق جاب باندھا؟
			6 کٹر کی رفتار اور فیڈ سیٹ کی، کولنٹ آن کیا اور اینڈ مل کٹر 45 زاویہ پر سیٹ کیا اور دونوں طرف شیفر کیا؟
			7 ہیڈ میں کالٹ چک باندھا، تمام ڈرل کے مطابق رفتار سیٹ کی، باری باری ڈرل کرتے ہوئے 20 ملی میٹر تک سوراخ کیا؟
			8 یونیورسل فیسٹنگ اینڈ بورنگ ہیڈ باندھا، رفتار سیٹ کرتے ہوئے 24 ملی میٹر کا بورنگ مکمل کیا اور سائز چیک کیا؟
			9 بورنگ ہیڈ سے سٹیپ بورنگ سائز 4 x 30 ملی میٹر مکمل کریں۔
			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

071500506 Perform Milling 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
0715MMT10 National Vocational Certificate Level-3 in Mechanical Technology (Machinist)	Qualification
071500506 Perform Milling 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: ٹول اینڈ کٹر اور گرائینڈنگ مشین کو استعمال کرتے ہوئے پلین ہلیکل منگ کٹر اور گرائینڈ کریں۔ 2- نالج اسیسمنٹ: آپ سے سوالات پوچھے جاسکتے ہیں۔	امیدوار کیلئے رہنمائی
	پریکٹیکل اسیسمنٹ کیلئے مقرر کردہ وقت 03 گھنٹے

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

1	پلین، ہلیکل منگ کٹر کا انتخاب ورکشاپ سے کریں۔
2	پلین، ہلیکل منگ کٹر اور گرائینڈ کرنے کے کام کو سرانجام دینے کیلئے گرائینڈنگ ویل مشین ایڈجسٹ 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 ایڈجسٹ کو مناسب معیار کے مطابق ٹھیک طور پر باندھیں۔
5	کٹر کے ہلیکل کو ٹوٹھ ریٹ پریسٹ کریں۔
6	سنٹر گینج کو استعمال کرتے ہوئے کٹر اور گرائینڈنگ ویل کامر کمز معیار کے مطابق سیٹ کریں۔
7	فار مولے کے مطابق کلیرنس اینگل حل کریں اور مشین کو سیٹ کریں۔
8	کٹر کے آغاز اور افر کو روکنے والے نظام کو سیٹ کریں۔
9	گرائینڈنگ ویل کو ضرورت کے مطابق ڈریس کریں اور 89 ڈگری پریسٹ کریں۔
10	معیاری کٹ لگاتے ہوئے کٹر کے تمام دندانے ضرورت کے مطابق گرائینڈ 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
0715MMT10 National Vocational Certificate Level-3 in Mechanical Technology (Machinist)	Qualification
071500506 Perform Milling Operations	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
ٹول اینڈ کٹر اور گر اینڈنگ مشین کو استعمال کرتے ہوئے پلیٹن ہلیکل ملنگ کٹر اور گر اینڈنگ 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۔

مہارت نہیں رکھتا	مہارت رکھتا ہوں	مہارتوں کا معیار	نمبر شمار
		پلیٹن ہلیکل ملنگ کٹر کا انتخاب ورکشاپ سے کریں۔	1
		پلیٹن ہلیکل ملنگ کٹر اور گر اینڈنگ کرنے کے کام کو سرانجام دینے کیلئے گر اینڈنگ ویل مشین ایڈجسٹ اور پیک اپ 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
		مطلوبہ اپریشن کے مطابق جاب اور ایڈجسٹ کو مناسب معیار کے مطابق ٹھیک طور پر باندھیں۔	4
		کٹر کے ہلیکل کو ٹوٹھ ریٹ پر سیٹ کریں۔	5
		سنٹرنگ کو استعمال کرتے ہوئے کٹر اور گر اینڈنگ ویل کامرکز معیار کے مطابق سیٹ کریں۔	6
		فار مولے کے مطابق کلیرنس اینگل حل کریں اور مشین کو سیٹ کریں۔	7
		کٹر کے آغاز اور افر کو روکنے والے نظام کو سیٹ کریں۔	8
		گر اینڈنگ ویل کو ضرورت کے مطابق ڈریس کریں اور 89 ڈگری پر سیٹ کریں۔	9
		معیاری کٹ لگاتے ہوئے کٹر کے تمام دندے ضرورت کے مطابق گر اینڈنگ 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:-----

اسیمر کے دستخط:-----

تاریخ:-----

Assessor Judgment Guide

071500506 Perform Milling 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: 071500506 Perform Milling Operations			
	جی ہاں	جی نہیں	کیا امیدوار نے پریکٹیکل اسیسمنٹ کے دوران ذیل میں دی گئی مہارتوں کا عملی مظاہرہ کیا؟
1			پلین، ہیلیکل ملنگ کٹر کا انتخاب ورکشاپ سے کیا؟
2			پلین، ہیلیکل ملنگ کٹر اور گرائنڈ کرنے کے کام کو سرانجام دینے کیلئے گرائنڈنگ ویل مشین اسٹچمنٹ اور پیکنگ آوزاروں 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			مطلوبہ اپریشن کے مطابق جاب اور اسٹچمنٹ کو مناسب معیار کے مطابق ٹھیک طور پر باندھا؟
5			کٹر کے ہیلیکل کو ٹوتھر ریٹ پر سیٹ کیا؟
6			سنٹر گینج کو استعمال کرتے ہوئے کٹر اور گرائنڈنگ ویل کا مرکز معیار کے مطابق سیٹ کیا؟
7			فارمولے کے مطابق کلیئر انس ایگل حل کیا اور مشین کو سیٹ کیا؟
8			کٹر کے آغاز اور افر کو روکنے والے نظام کو سیٹ کیا؟
9			گرائنڈنگ ویل کو ضرورت کے مطابق ڈریس کیا اور 89 ڈگری پر سیٹ کیا؟
10			معیاری کٹ لگاتے ہوئے کٹر کے تمام دندانوں کو ضرورت کے مطابق گرائنڈ 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="float: right; margin-left: 10px;" type="checkbox"/>	Competent <input style="float: right; margin-left: 10px;" type="checkbox"/>
---	---

Knowledge Assessment

071500506 Perform Milling Operations	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر یا رول نمبر
	اسیسمنٹ کا دورانیہ

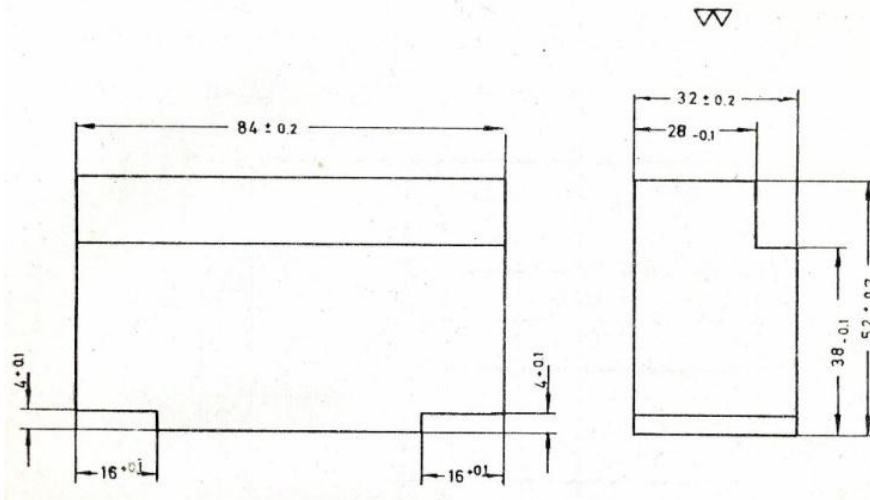
غلط جواب	درست جواب	سوالات
		سوال نمبر 1
		جواب
		سوال نمبر 2
		جواب
		سوال نمبر 3
		جواب
		سوال نمبر 4
		جواب
		سوال نمبر 5
		جواب

امیدوار کیلئے ہدایات

	امیدوار کا نام
	امیدوار کار رجسٹریشن نمبر
0715MMT10 National Vocational Certificate Level-3 in Mechanical Technology (Machinist)	Qualification
071500506 Perform Milling 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: نیچے دی گئی ڈرائیونگ کے مطابق ملنگ مشین اور کنٹریکٹر کو استعمال کرتے ہوئے سکوائر ملنگ جاب مکمل کریں۔ 2- نالج اسیمنٹ: آپ سے سوالات پوچھے جاسکتے ہیں۔	امیدوار کیلئے رہنمائی
	پریکٹیکل اسیمنٹ کیلئے مقرر کردہ وقت 05 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 کریں۔
2	سکوائر ملنگ کیلئے استعمال ہونے والے کنٹریکٹر اور پینانٹی اوزاروں کا انتخاب کریں۔
3	معیاری طریقہ کار کے مطابق تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے حفاظتی سامان استعمال کریں۔
4	مشین وائس کی الائنمنٹ کرتے ہوئے معیار کے مطابق جاب باندھیں۔
5	ورٹیکل ہیڈ میں کنٹریکٹر باندھیں۔
6	جاب اور کنٹریکٹر کے میٹرل کے مطابق رفتار اور فیڈ معلوم کریں اور مشین پر سیٹ کریں۔
7	ٹچنگ پوائنٹ لیتے ہوئے سطح نمبر 1 پر ملنگ کریں اور کولنٹ آن کریں۔
8	ڈی بر کریں اور معیار کے مطابق سطح نمبر 2 مکمل کریں۔
9	معیاری عمل کے مطابق تمام سطح کو مکمل کرتے ہوئے سکوائر ملنگ مکمل کریں۔ ڈی بر کرنے کے بعد پینانٹی آلات کا استعمال کرتے ہوئے زاویہ اور 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 اسیمنٹ کیلئے چیک لسٹ

	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
	Qualification
071500506 Perform Milling Operations	Competency Standard
Formative Assessment	اسیمنٹ کا مقصد
دی گئی ڈرائیونگ کے مطابق ملنگ مشین اور کٹرز کو استعمال کرتے ہوئے سکواٹر ملنگ جاب مکمل کریں۔	پریکٹیکل اسیمنٹ ٹاسک
05 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	مہارت	مہارتوں کا معیار	نمبر شمار
نہیں رکھتا	رکھتا ہوں		
		ڈرائیونگ کے مطابق جاب کا انتخاب کریں۔	1
		سکواٹر ملنگ کیلئے استعمال ہونے والے کٹر اور پینانسی اوزاروں کا انتخاب کریں۔	2
		معیاری طریقہ کار کے مطابق تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے حفاظتی سامان استعمال کریں۔	3
		مشین وائس کی الائنمنٹ کرتے ہوئے معیار کے مطابق جاب باندھیں۔	4
		ورٹیکل ہیڈ میں کٹر باندھیں۔	5
		جاب اور کٹر کے میٹرل کے مطابق رفتار اور فیڈ معلوم کریں اور مشین پر سیٹ کریں۔	6
		ٹچنگ پوائنٹ لیتے ہوئے سطح نمبر 1 پر ملنگ کریں اور کولٹ آن کریں۔	7
		ڈی بر کریں اور معیار کے مطابق سطح نمبر 2 مکمل کریں۔	8
		معیاری عمل کے مطابق تمام سطح کو مکمل کرتے ہوئے سکواٹر مکمل کریں۔ ڈی بر کرنے کے بعد پینانسی آلات کا استعمال کرتے ہوئے زاویہ اور 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

071500506 Perform Milling Operations	Competency Standard
	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: 071500506 Perform Milling Operations			
اسیمر کے ریمارکس	جی نہیں	جی ہاں	کیا امیدوار نے پریکٹیکل اسیسمنٹ کے دوران ڈیل میں دی گئی مہارتوں کا عملی مظاہرہ کیا؟
			1 ڈرامنگ کے مطابق جاب کا انتخاب کیا؟
			2 سکوائر ملنگ کیلئے استعمال ہونے والے کٹر اور پینانٹس اوزاروں کا انتخاب کیا؟
			3 معیاری طریقہ کار کے مطابق تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے حفاظتی سامان استعمال کیا؟
			4 مشین وائس کی الائنمنٹ کرتے ہوئے معیار کے مطابق جاب باندھا؟
			5 ورٹیکل ہیڈ میں کٹر باندھا؟
			6 جاب اور کٹر کے ٹیریل کے مطابق رفتار اور فیڈ معلوم کی اور مشین پریسٹ کی؟
			7 ٹچنگ پوائنٹ لیتے ہوئے سطح نمبر 1 پر ملنگ کیا اور کولٹ آن کیا؟
			8 ڈی بر کیا اور معیار کے مطابق سطح نمبر 2 مکمل کی؟
			9 معیاری عمل کے مطابق تمام سطح کو مکمل کرتے ہوئے سکوائر ملنگ مکمل کیا۔ ڈی بر کرنے کے بعد پینانٹس آلات کے استعمال سے زاویہ اور سائز چیک کیا؟
			10 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

	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر یا رول نمبر
	اسیسمنٹ کا دورانیہ
071500506 Perform Milling Operations	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد

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

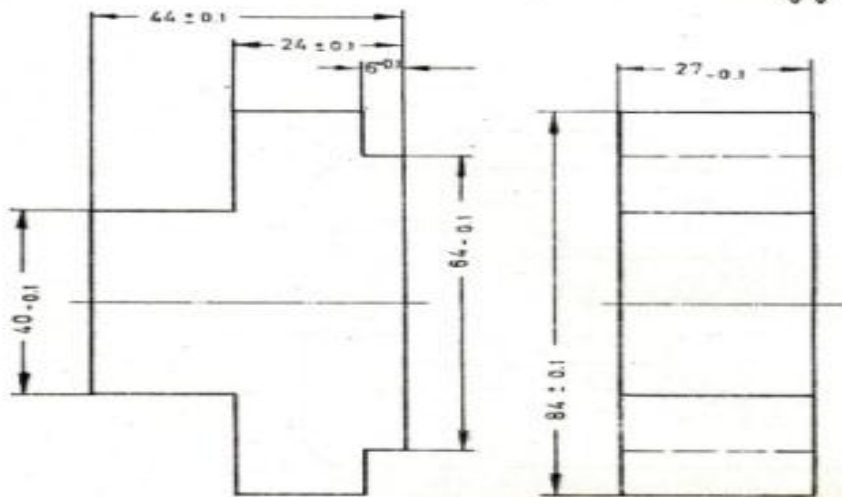
امیدوار کی کارکردگی سے متعلق اسیسٹر کی رائے

امیدوار کیلئے ہدایات

	امیدوار کا نام
	امیدوار کار رجسٹریشن نمبر
0715MMT10 National Vocational Certificate Level-3 in Mechanical Technology (Machinist)	Qualification
071500506 Perform Milling 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: ڈرائینگ کے مطابق ملنگ مشین اور کٹر کو استعمال کرتے ہوئے سٹیپ ملنگ کی جاب مکمل کریں۔ 2- نالج 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	سٹیپ ملنگ 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	مشین وائس کی الائنمنٹ چیک کریں اور جاب کو معیار کے مطابق باندھیں۔
5	سٹیپ ملنگ کیلئے جاب کی مارکنگ کریں۔
6	کٹر کی رفتار اور فیڈ سیٹ کریں، کولنٹ آن کریں اور ایک سائٹ سے دونوں سٹیپ سائز مکمل کریں۔
7	ڈی بر کریں اور سائز چیک کریں۔
8	دوسری سائٹ سے جاب کو باندھیں اور دونوں طرف سے سٹیپ سائز مکمل کریں۔
9	ڈی بر کریں اور تمام سائز چیک کریں۔
10	کام کی جگہ کے اور ذاتی تحفظ کے طریقوں پر عمل کرتے ہوئے جاب مکمل کریں۔ مشین کے گرد صفائی اور تمام ٹولز کو مناسب جگہ پر رکھیں۔



امیدوار کیلئے اپنی صلاحیتوں کی اسیمنٹ کیلئے چیک لسٹ

	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
0715MMT10 National Vocational Certificate Level-3 in Mechanical Technology (Machinist)	Qualification
071500506 Perform Milling Operations	Competency Standard
Formative Assessment	اسیمنٹ کا مقصد
ڈرائینگ کے مطابق ملنگ مشین اور کٹر کو استعمال کرتے ہوئے سٹیپ ملنگ کی جاب مکمل کریں۔	پریکٹیکل اسیمنٹ ٹاسک
	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۔

کانٹینر لگائیں۔

مہارت رکھتا ہوں	مہارت نہیں رکھتا	مہارتوں کا معیار	نمبر شمار
		ڈرائینگ کے مطابق میٹرل کا انتخاب کریں۔	1
		سٹیپ ملنگ 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
		مشین وائس کی الائنمنٹ چیک کریں اور جاب کو معیار کے مطابق باندھیں۔	4
		سٹیپ ملنگ کیلئے جاب کی مارکنگ کریں۔	5
		کٹر کی رفتار اور فیڈ سیٹ کریں، کولٹ آن کریں اور ایک سائڈ سے دونوں سٹیپ سائز مکمل کریں۔	6
		ڈی بر کریں اور سائز چیک کریں۔	7
		دوسری سائڈ سے جاب کو باندھیں اور دونوں طرف سے سٹیپ سائز مکمل کریں۔	8
		ڈی بر کریں اور تمام سائز چیک کریں۔	9
		کام کی جگہ کے اور ذاتی تحفظ کے طریقوں پر عمل کرتے ہوئے جاب مکمل کریں۔ مشین کے گرد صفائی اور تمام ٹولز کو مناسب جگہ پر رکھیں۔	10

امیدوار کے دستخط:-----

اسیمر کے دستخط:-----

تاریخ:-----

Assessor Judgment Guide

071500506 Perform Milling 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: 071500506 Perform Milling Operations			
	جی ہاں	جی نہیں	
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			سٹیپ ملنگ 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			مشین وائس کی الائنمنٹ چیک کی اور جاب کو معیار کے مطابق باندھا؟
5			سٹیپ ملنگ کیلئے جاب کی مارکنگ کی؟
6			کٹر کی رفتار اور فیڈ سیٹ کی، کولنٹ آن کیا اور ایک سائڈ سے دونوں سٹپ سائز مکمل کیے؟
7			ڈی بر کر کے سائز چیک کیا؟
8			دوسری سائڈ سے جاب کو باندھا اور دونوں طرف سے سٹیپ سائز مکمل کیا؟
9			ڈی بر کر کے تمام سائز کو چیک کیا؟
10			کام کی جگہ کے اور ذاتی تحفظ کے طریقوں پر عمل کرتے ہوئے جاب مکمل کی۔ مشین کے گرد صفائی اور تمام ٹولز کو مناسب جگہ پر رکھا؟

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

Knowledge Assessment

071500506 Perform Milling Operations	Competency Standard
Formative Assessment	اسیمنٹ کا مقصد
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر یا رول نمبر
	اسیمنٹ کا دورانیہ

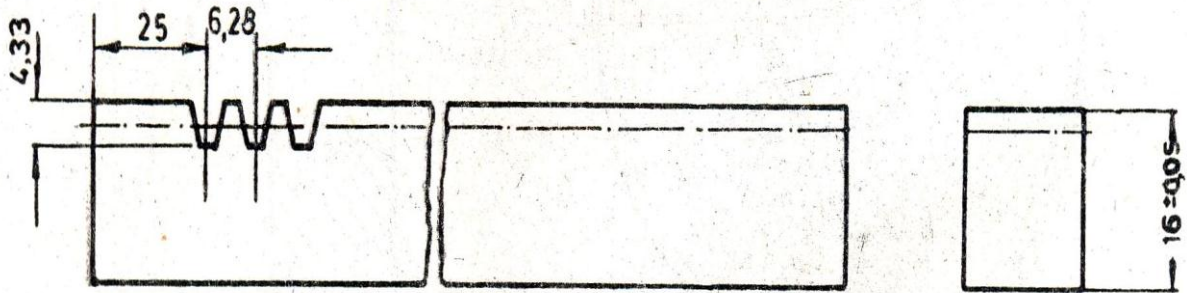
غلط جواب	درست جواب	سوالات
		سوال نمبر 1
		جواب
		سوال نمبر 2
		جواب
		سوال نمبر 3
		جواب
		سوال نمبر 4
		جواب
		سوال نمبر 5
		جواب

امیدوار کیلئے ہدایات

	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
0715MMT10 National Vocational Certificate Level-3 in Mechanical Technology (Machinist)	Qualification
071500506 Perform Milling 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: ڈرائینگ کے مطابق ملنگ مشین اور کٹر کو استعمال کرتے ہوئے سپر ریک مکمل کریں۔ 2- نالج 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 جاب کا انتخاب کریں۔
2	گنیر ریک کٹنگ کیلئے استعمال ہونے والے ٹولز اور پیمائشی اوزاروں کا انتخاب کریں۔
3	معیاری طریقہ کار کے مطابق تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے حفاظتی سامان استعمال کریں۔
4	مشین وائس کی الائنمنٹ چیک کریں۔
5	ورک پیس کو معیار کے مطابق باندھیں۔
6	فارمولے کے مطابق گہرائی اور پیچ حل کریں۔
7	ڈرائینگ کے مطابق ریفرنس لائن پر سیٹ اور ٹچنگ پوائنٹ لیں۔
8	فارمولے کے مطابق مشین سپیڈ اور فیڈ حل کر کے مشین پر سیٹ کریں۔
9	گہرائی سیٹ کریں، کولنٹ آن کریں اور پہلا دندانہ مکمل کریں۔
10	پیچ کے مطابق ٹیبل کو چلاتے ہوئے گنیر ریک مکمل کریں۔
11	ڈی بر کرتے ہوئے پیمائشی اوزاروں سے چیک کریں۔
12	کام کی جگہ کے اور ذاتی تحفظ کے طریقوں پر عمل کرتے ہوئے جاب مکمل کریں اور مشین کے گرد صفائی کریں اور تمام ٹولز کو مناسب جگہ پر رکھیں۔



امیدوار کیلئے اپنی صلاحیتوں کی اسیمنٹ کیلئے چیک لسٹ

	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
0715MMT10 National Vocational Certificate Level-3 in Mechanical Technology (Machinist)	Qualification
071500506 Perform Milling Operations	Competency Standard
Formative Assessment	اسیمنٹ کا مقصد
ڈرائینگ کے مطابق ملنگ مشین اور کنٹرول کو استعمال کرتے ہوئے سپر ریک 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 جاب کا انتخاب کریں۔	1
		گتیر ریک کنگ کیلئے استعمال ہونے والے ٹولز اور پیمائشی اوزاروں کا انتخاب کریں۔	2
		معیاری طریقہ کار کے مطابق تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے حفاظتی سامان استعمال کریں۔	3
		مشین وائس کی الاسٹنٹ چیک کریں۔	4
		ورک پیس کو معیار کے مطابق باندھیں۔	5
		فارمولے کے مطابق گہرائی اور پیچ حل کریں۔	6
		ڈرائینگ کے مطابق ریفرنس لائن پر سیٹ اور ٹچنگ پوائنٹ لیں۔	7
		فارمولے کے مطابق مشین سپیڈ اور فیڈ حل کر کے مشین پر سیٹ کریں۔	8
		گہرائی سیٹ کریں، کولنٹ آن کریں اور پہلا دندانہ مکمل کریں۔	9
		پیچ کے مطابق ٹیبل کو چلاتے ہوئے ریک مکمل کریں۔	10
		ڈی بر کر کے پیمائشی اوزاروں سے چیک کریں۔	11
		کام کی جگہ کے اور ذاتی تحفظ کے طریقوں پر عمل کرتے ہوئے جاب مکمل کریں اور مشین کے گرد صفائی کریں اور تمام ٹولز کو مناسب جگہ پر رکھیں۔	12

امیدوار کے دستخط:-----

اسیمر کے دستخط:-----

تاریخ:-----

Assessor Judgment Guide

071500506 Perform Milling 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: 071500506 Perform Milling Operations			
	جی نہیں	جی ہاں	کیا امیدوار نے پریکٹیکل اسیسمنٹ کے دوران ذیل میں دی گئی مہارتوں کا عملی مظاہرہ کیا؟
			ڈرامینگ کے مطابق جاب کا انتخاب کیا؟
			گنیر ریک کٹنگ کیلئے استعمال ہونے والے ٹولز اور پیمانہ سازی اوزاروں کا انتخاب کیا؟
			معیاری طریقہ کار کے مطابق تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے حفاظتی سامان استعمال کیا؟
			مشین وائس کی الائنمنٹ کو چیک کیا؟
			ورک پیس کو معیار کے مطابق باندھا؟
			فارمولے کے مطابق گہرائی اور پچ حل کی؟
			ڈرامینگ کے مطابق ریفرنس لائن پر سیٹ اور ٹچنگ پوائنٹ لیا؟
			فارمولے کے مطابق سپیڈ اور فیڈ کو حل کر کے مشین پر سیٹ کیا؟
			گہرائی سیٹ کی، کولنٹ آن کیا اور پہلا دندانہ مکمل کیا؟
			پچ کے مطابق ٹیبل کو چلاتے ہوئے ریک مکمل کیا؟
			ڈی بر کر کے پیمانہ سازی اوزاروں سے چیک کیا؟
			کام کی جگہ کے اور ذاتی تحفظ کے طریقوں پر عمل کرتے ہوئے جاب مکمل کیا اور مشین کے گرد صفائی کی اور تمام ٹولز کو 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

	امیدوار کا نام
	امیدوار کار رجسٹریشن نمبر یا رول نمبر
	اسیسمنٹ کا دورانیہ
071500506 Perform Milling Operations	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد

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

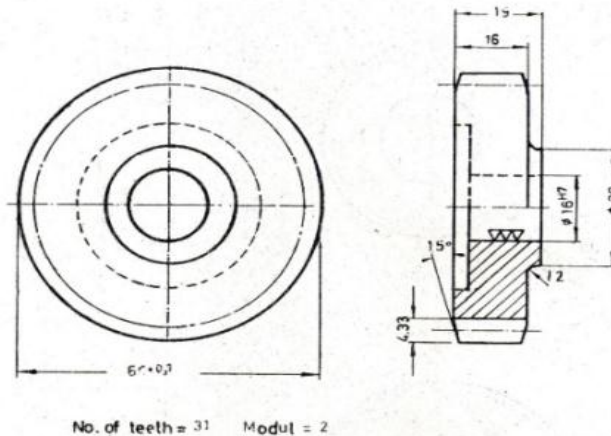
امیدوار کیلئے ہدایات

	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
0715MMT10 National Vocational Certificate Level-3 in Mechanical Technology (Machinist)	Qualification
071500506 Perform Milling 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 اسسمنٹ ٹاسک: ڈرائمنگ کے مطابق ملنگ مشین اور کٹر کو استعمال کرتے ہوئے سپرگٹیر مکمل کریں۔ 2- نالج اسسمنٹ: آپ سے سوالات پوچھے جاسکتے ہیں۔	امیدوار کیلئے رہنمائی
	پریکٹیکل اسیسمنٹ کیلئے مقرر کردہ وقت 04 گھنٹے

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

1	ڈرائمنگ کے مطابق لیتھ پر بنائے گئے بلینک کا انتخاب کریں۔
2	گٹیر کٹنگ کیلئے استعمال ہونے والے ٹولز اور پیمائشی اوزاروں کا انتخاب کریں۔
3	معیاری طریقہ کار کے مطابق تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے حفاظتی سامان استعمال کریں۔
4	بلینک کو مینڈرل پر باندھیں اور ڈرائمنگ کے مطابق قطر مکمل کریں۔
5	بلینک اور کٹر کو معیار کے مطابق باندھیں اور بلینک کی گردش چیک کریں۔
6	کٹر کو معیاری طریقہ کار کے مطابق بلینک کے مرکز میں سیٹ کریں۔
7	گٹیر کے دندانوں کے مطابق انڈیکسنگ حل کریں اور انڈیکسنگ ہیڈ پر سیٹ کریں۔
8	ٹچنگ پوائنٹ لیکر فارمولے کے مطابق گہرائی سیٹ کریں۔
9	فارمولے کے مطابق مشین سپیڈ اور فیڈ حل کریں اور مشین پر سیٹ کریں۔
10	کولٹ آن کر کے معیاری طریقہ کار کے مطابق باری باری تمام دندانے مکمل کریں۔
11	ڈی بر کرتے ہوئے پیمائشی اوزاروں سے چیک کریں۔
12	کام کی جگہ کے اور ذاتی تحفظ کے طریقوں پر عمل کرتے ہوئے جب مکمل کریں اور مشین کے گرد صفائی کریں اور تمام ٹولز کو مناسب جگہ پر رکھیں۔

▽▽ (▽▽▽)



امیدوار کیلئے اپنی صلاحیتوں کی اسیسمنٹ کیلئے چیک لسٹ

	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
0715MMT10 National Vocational Certificate Level-3 in Mechanical Technology (Machinist)	Qualification
071500506 Perform Milling Operations	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
ڈرائیونگ کے مطابق ملنگ مشین اور کٹر کو استعمال کرتے ہوئے سپر گنیر مکمل 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

کانشان لگائیں۔

نمبر شمار	مہارتوں کا معیار	مہارت رکھتا ہوں	مہارت نہیں رکھتا
1	ڈرائیونگ کے مطابق لیتھ پر بنائے گئے بلیٹنگ کا انتخاب کریں۔		
2	گنیر کنگ کیلئے استعمال ہونے والے ٹولز اور پیکاشی اوزاروں کا انتخاب کریں۔		
3	معیاری طریقہ کار کے مطابق تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے حفاظتی سامان استعمال کریں۔		
4	بلیٹنگ کو میٹڈرل پر باندھیں اور ڈرائیونگ کے مطابق قطر مکمل کریں۔		
5	بلیٹنگ اور کٹر کو معیار کے مطابق باندھیں اور بلیٹنگ کی گردش چیک کریں۔		
6	کٹر کو معیاری طریقہ کار کے مطابق بلیٹنگ کے مرکز میں سیٹ کریں۔		
7	گنیر کے دندانوں کے مطابق انڈیکسنگ حل کریں اور انڈیکسنگ ہیڈ پر سیٹ کریں۔		
8	ٹچنگ پوائنٹ لیکر فارمولے کے مطابق گہرائی سیٹ کریں۔		
9	فارمولے کے مطابق مشین سپیڈ اور فیڈ حل کریں اور مشین پر سیٹ کریں۔		
10	کولنٹ آن کر کے معیاری طریقہ کار کے مطابق باری باری تمام دندانے مکمل کریں۔		
11	ڈی بر کرتے ہوئے پیکاشی اوزاروں سے چیک کریں۔		
12	کام کی جگہ کے اور ذاتی تحفظ کے طریقوں پر عمل کرتے ہوئے چاب مکمل کریں اور مشین کے گرد صفائی کریں اور تمام ٹولز کو مناسب جگہ پر رکھیں۔		

امیدوار کے دستخط:-----

اسیسر کے دستخط:-----

تاریخ:-----

Assessor Judgment Guide

071500506 Perform Milling 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: 071500506 Perform Milling Operations			
	جی ہاں	جی نہیں	کیا امیدوار نے پریکٹیکل اسیسمنٹ کے دوران ذیل میں دی گئی مہارتوں کا عملی مظاہرہ کیا؟
1			ڈرائیونگ کے مطابق لیتھ پر بنائے گئے بلینٹک کا انتخاب کیا؟
2			گنیر کٹنگ کیلئے استعمال ہونے والے ٹولز اور پیمائشی اوزاروں کا انتخاب کیا؟
3			معیاری طریقہ کار کے مطابق تحفظ کو یقینی بنانے کیلئے حفاظتی سامان استعمال کیا؟
4			بلینٹک کو مینڈرل پر باندھا اور ڈرائیونگ کے مطابق قطر مکمل کیا؟
5			بلینٹک اور کٹر کو معیار کے مطابق باندھا اور بلینٹک کی گردش کو چیک کیا؟
6			کٹر کو معیاری طریقہ کار کے مطابق بلینٹک کے مرکز میں سیٹ کیا؟
7			گنیر کے دند انوں کے مطابق انڈیکسنگ کی اور انڈیکسنگ ہیڈ پر سیٹ کیا؟
8			ٹچنگ پوائنٹ لیکر فارمولے کے مطابق گہرائی سیٹ کی؟
9			فارمولے کے مطابق مشین کی سپیڈ اور فیڈ سیٹ کی؟
10			کولنٹ آن کر کے معیاری طریقہ کار کے مطابق باری باری تمام دند انے مکمل کئے۔
11			ڈی بر کر کے پیمائشی اوزاروں سے چیک کیا؟
12			کام کی جگہ کے اور ذاتی تحفظ کے طریقوں پر عمل کرتے ہوئے جاب مکمل کیا اور مشین کے گرد صفائی کی اور تمام ٹولز کو مناسب جگہ پر رکھا؟

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

Knowledge Assessment

071500506 Perform Milling 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:-----

نیشنل ووکیشنل اینڈ ٹیکنیکل ٹریننگ کمیشن (نیوٹیک)

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

+92 51 9044 322

+92 51 9044 322

info@navttc.org

www.navttc.org