



Co-funded by the European Union



Norwegian Embassy  
Islamabad



© TVET SSP

# مشینریسٹ

اسیسمنٹ پیکیج

نیشنل ووکیشنل سرٹیفیکیٹ لیول-4

ورژن-1، اگست-2019



Implemented by

**giz** Deutsche Gesellschaft  
für Internationale  
Zusammenarbeit (GIZ) GmbH

**Published by**

National Vocational and Technical Training Commission  
Government of Pakistan

**Headquarter**

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

**Responsible**

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

**Layout & design**

SAP Communications

**Photo Credits**

TVET Sector Support Programme

**URL links**

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

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

**Document Version**

August, 2019

**Islamabad, Pakistan**

# مشینری سٹریٹ

اسیسمنٹ پیکیج

نیشنل ووکیشنل سرٹیفیکیٹ لیول-4

ورژن-1، اگست-2019

## امیدوار کیلئے ہدایات

	امیدوار کا نام
	امیدوار کار جسٹریشن نمبر
	<b>Qualification</b>
071500509 Maintain CNC Machines and Tools	<b>Competency Standard</b>
Formative Assessment	اسیمنٹ کا مقصد
<p>اس اسیمنٹ میں مہارت ثابت کرنے کیلئے آپ کو ذیل میں دی گئی سرگرمیوں کا مظاہرہ کرنا لازمی ہے۔</p> <p>پریکٹیکل اسیمنٹ ٹاسک: 1- سی این سی مشین کی صفائی کا جائزہ لیں اور حفاظتی سامان کا استعمال کرتے ہوئے مشین کی صفائی کو یقینی بنائیں۔</p> <p>2- مشین میں لگی ہوئی گج کے مطابق ہوا کے پریشر کا جائزہ لیں اور ضرورت پڑنے پر کمپریسر کی مدد سے ہوا کا پریشر مطلوبہ مقدار کے مطابق برقرار رکھیں۔</p> <p>3- مشین میں استعمال ہونے والے لبریکیشن آئل کے لیول کا جائزہ لیں اور لیول کی سطح کم ہونے پر اسکو مناسب مقدار کے مطابق بھر دیں۔</p> <p>4- مشین میں استعمال ہونے والے کٹنگ آئل کے لیول کا جائزہ لیں اور لیول کی سطح، رنگت یا بو میں تبدیلی رونما ہونے پر ٹینک کو صاف کرنے کے بعد مناسب مقدار میں خاص شرح کے مطابق بھر دیں۔</p> <p>نالچ اسیمنٹ: آپ سے سوالات پوچھے جاسکتے ہیں۔</p>	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	سی این سی مشین کی دیکھ بھال سے پہلے بجلی کی سپلائی بند کر دیں۔
2	مشین کی صفائی کا جائزہ لیتے وقت یا صفائی کے لیے حفاظتی انتظامات کا خاص خیال رکھیں۔
3	مشین میں لبریکیشن آئل بھرتے ہوئے معیاری آئل کا انتخاب اور معیاری طریقہ کار اختیار کریں۔
4	مشین میں کٹنگ آئل کی تبدیلی کے لیے کولنٹ پمپ کو الگ کرنے کا معیاری طریقہ کار اختیار کریں۔
5	مشین میں کٹنگ آئل کی تبدیلی کے لیے ٹینک کو کھلی اور ہوا دار جگہ پر لے جا کر صاف کریں، نیز حفاظتی انتظامات خاص طور پر اختیار کریں۔
6	ٹینک میں کٹنگ آئل دوبارہ بھرنے کی صورت میں آئل اور پانی کی مکسنگ کے لیے معیاری شرح کا خاص خیال رکھیں۔
7	کٹنگ آئل ٹینک کو دوبارہ واپس نصب کرنے کے بعد کولنٹ پمپ کو چلا کر درست کام کی یقین دہانی کریں۔

## امیدوار کیلئے اپنی صلاحیتوں کی اسیسمنٹ کیلئے چیک لسٹ

	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
	<b>Qualification</b>
071500509 Maintain CNC Machines and Tools	<b>Competency Standard</b>
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
<p>پریکٹیکل اسیسمنٹ ٹاسک:</p> <p>1- سی این سی مشین کی صفائی کا جائزہ لیں اور حفاظتی سامان کا استعمال کرتے ہوئے مشین کی صفائی کو یقینی بنائیں۔</p> <p>2- مشین میں لگی ہوئی گینج کے مطابق ہوا کے پریشر کا جائزہ لیں اور ضرورت پڑنے پر کمپر ایسر کی مدد سے ہوا کا پریشر مطلوبہ مقدار کے مطابق برقرار رکھیں۔</p> <p>3- مشین میں استعمال ہونے والے لبریکیشن آئل کے لیول کا جائزہ لیں اور لیول کی سطح کم ہونے پر اسکو مناسب مقدار کے مطابق بھر دیں۔</p> <p>4- مشین میں استعمال ہونے والے کٹنگ آئل کے لیول کا جائزہ لیں اور لیول کی سطح، رنگت یا بو میں تبدیلی رونما ہونے پر ٹینک کو صاف کرنے کے بعد مناسب مقدار میں خاص شرح کے مطابق بھر دیں۔</p>	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	مہارتوں کا معیار	مہارت رکھتا ہوں	مہارت نہیں رکھتا
1	سی این سی مشین کی دیکھ بھال سے پہلے بجلی کی سپلائی بند کر دیں۔		
2	مشین کی صفائی کا جائزہ لیتے وقت یا صفائی کے لیے حفاظتی انتظامات کا خاص خیال رکھیں۔		
3	مشین میں لبریکیشن آئل بھرتے ہوئے معیاری آئل کا انتخاب اور معیاری طریقہ کار اختیار کریں۔		
4	مشین میں کٹنگ آئل کی تبدیلی کے لیے کولٹ پمپ کو الگ کرنے کا معیاری طریقہ کار اختیار کریں۔		
5	مشین میں کٹنگ آئل کی تبدیلی کے لیے ٹینک کو کھلی اور ہوا دار جگہ پر لے جا کر صاف کریں، نیز حفاظتی انتظامات خاص طور پر اختیار کریں۔		
6	ٹینک میں کٹنگ آئل دوبارہ بھرنے کی صورت میں آئل اور پانی کی کسٹنگ کے لیے معیاری شرح کا خاص خیال رکھیں۔		
7	کٹنگ آئل ٹینک کو دوبارہ واپس نصب کرنے کے بعد کولٹ پمپ کو چلا کر درست کام کی یقین دہانی کر لیں۔		

امیدوار کے

اسپر کے دستخط: \_\_\_\_\_ دستخط: \_\_\_\_\_

تاریخ: \_\_\_\_\_

## Assessor Judgment Guide

071500509 Maintain CNC Machines and Tools	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
	اسیسمنٹ کی تاریخ
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
	امیدوار کے دستخط

### اسیسمنٹ کا خلاصہ

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

## Observation Checklist

<b>Competency Standard: 071500509 Maintain CNC Machines and Tools</b>			
	جی ہاں	جی نہیں	
			کیا امیدوار نے پریکٹیکل اسیسمنٹ کے دوران ذیل میں دی گئی مہارتوں کا عملی مظاہرہ کیا؟
1			سی این سی مشین کی دیکھ بھال سے پہلے بجلی کی سپلائی بند کی؟
2			مشین کی صفائی کا جائزہ لیتے وقت یا صفائی کے لیے حفاظتی انتظامات کا خاص خیال رکھا؟
3			مشین میں لبریکیشن آئل بھرتے ہوئے معیاری آئل کا انتخاب اور معیاری طریقہ کار اختیار کیا؟
4			مشین میں کٹنگ آئل کی تبدیلی کے لیے کولٹ پمپ کو الگ کرنے کا معیاری طریقہ کار اختیار کیا؟
5			مشین میں کٹنگ آئل کی تبدیلی کے لیے ٹینک کو کھلی اور ہوا دار جگہ پر لے جا کر صاف کیا؟ نیز حفاظتی انتظامات خاص طور پر اختیار کئے؟
6			ٹینک میں کٹنگ آئل دوبارہ بھرنے کی صورت میں آئل اور پانی کی مکسنگ کے لیے معیاری شرح کا خاص خیال رکھا؟
7			کٹنگ آئل ٹینک کو دوبارہ واپس نصب کرنے کے بعد کولٹ پمپ کو چلا کر درست کام کی یقین دہانی کر لی؟
Not Yet Competent		<input type="checkbox"/>	Competent <input type="checkbox"/>

## Knowledge Assessment

071500509 Maintain CNC Machines and Tools	<b>Competency Standard</b>
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:-----

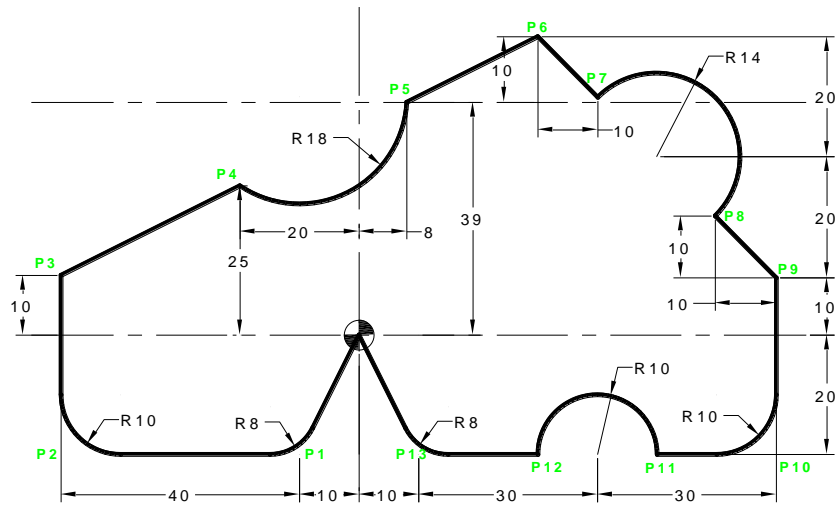
تاریخ:-----

## امیدوار کیلئے ہدایات

	امیدوار کا نام	
	امیدوار کار رجسٹریشن نمبر	
0715MMT06 National Vocational Certificate Level-4 in Mechanical Technology (CNC Machinist)	<b>Qualification</b>	
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- سی این سی ملنگ مشین پر اینڈ مل کٹر کو چکڑیں۔ 2- تیار کردہ پروگرام کو مشین میں فیڈ کریں۔ 3- کٹر کی کٹنگ ٹپ اور ڈیزائن کو مد نظر رکھتے ہوئے پروگرام تیار کریں۔ 4- سی این سی ملنگ مشین میں پروگرام کی مدد سے ورک پیس تیار کریں۔ نالج اسیسمنٹ: آپ سے سوالات پوچھے جاسکتے ہیں۔	امیدوار کیلئے رہنمائی	
	5 گھنٹے	پریکٹیکل اسیسمنٹ کیلئے

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

1	ورک پیس کو تیار کرنے کے لیے حفاظتی انتظامات کریں۔
2	پروگرام کو مشین کنٹرول یونٹ میں فیڈ اور ایکٹیویٹ کریں۔
3	کر اس پلیٹ کی تیاری کے حوالے سے اینڈ مل کٹر کا انتخاب کریں۔
4	مشین کو آن کرنے کے بعد ہوم پوزیشننگ کا عمل کریں۔
5	سپنڈل میں کٹر کو کلیمپ کرنے کے لیے سپنڈل کو لاک کریں۔
6	موزوں اوزاروں کا استعمال کرتے ہوئے اینڈ مل کٹر کو سپنڈل میں چکڑیں۔
7	جیومیٹری کے لحاظ سے کٹر کی لمبائی کو کولٹ سے باہر عین مقرر کردہ مقام پر مضبوطی سے چکڑیں۔
8	کٹر کو جاب کے سنٹر کے عین مطابق ایڈجسٹ کرنے کے بعد مضبوطی سے کس دیں۔
9	کٹر کی سنٹر پوزیشن اور ایکسز کے لیے جاب پر ایجنڈر کا استعمال کریں۔
10	کٹر کی سنٹر پوزیشن ایکسز کے لیے جاب پر زیرو سیٹر کا استعمال کریں۔
11	مشین کی فیڈ اور سپینڈل کی رفتاروں کو حفاظتی اقدامات کے حوالے سے انتہائی کم کر دیں۔
12	مشین کو سنگل بلاک موڈ میں لا کر پروگرام کو سائیکل سٹارٹ بٹن کی مدد سے چلائیں۔
13	مشین پر ٹول کی ابتدائی حرکات کو نوٹ کریں کیونکہ یہ حرکات بالکل سیمولیشن والے پروگرام کے مطابق ہونی چاہئیں۔
14	مشیننگ کے ابتدائی عمل کی تسلی کے بعد مشین موڈ کو سنگل بلاک کی بجائے مسلسل عمل والے موڈ میں بدل دیں۔
15	ورک پیس کی تیاری کے بعد مشین کی حرکات کو ساکن ہونے دیں بعد ازاں جاب کو بانک میں سے کھول لیں۔
16	کر اس پلیٹ کے تیز کناروں کو ربٹی کی مدد سے ہموار کریں۔
17	مشین کو دوبارہ کام کے لیے تیار کر دیں بصورت دیگر مشین کی صفائی کریں۔



**PROFILE PLATE**

## امیدوار کیلئے اپنی صلاحیتوں کی اسیسمنٹ کیلئے چیک لسٹ

امیدوار کا نام	
امیدوار کا رجسٹریشن نمبر	
<b>Qualification</b>	
0715MMT06 National Vocational Certificate Level-4 in Mechanical Technology (CNC Machinist)	
<b>اسیسمنٹ کا مقصد</b>	
Summative Assessment	
3. کٹر کی کٹنگ ٹپ اور ڈیزائن کو مد نظر رکھتے ہوئے پروگرام تیار کریں۔	1. سی این سی ملنگ مشین پر اینڈ مل کٹر کو جکڑیں۔
4. سی این سی ملنگ مشین میں پروگرام کی مدد سے ورک پیس تیار کریں۔	2. تیار کردہ پروگرام کو مشین میں فیڈ کریں۔
پر میکینیکل اسیسمنٹ کیلئے مقرر کردہ وقت 5 گھنٹے	

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

کا نشان لگائیں۔

نمبر	مہارتوں کا معیار	مہارت رکھتا ہوں	مہارت نہیں رکھتا
1	ورک پیس کو تیار کرنے کے لیے حفاظتی انتظامات کریں۔		
2	پروگرام کو مشین کنٹرول یونٹ میں فیڈ کریں اور ایکٹیویٹ کریں۔		
3	کراس پلیٹ کی تیاری کے حوالے سے اینڈ مل کٹر کا انتخاب کریں۔		
4	مشین کو آن کرنے کے بعد ہوم پوزیشننگ کا عمل کریں۔		
5	سپینڈل میں کٹر کو کلیپ کرنے کے لیے سپینڈل کو لاک کریں۔		
6	موزوں اوزاروں کا استعمال کرتے ہوئے اینڈ مل کٹر کو سپینڈل میں پکڑیں۔		
7	جیو میٹری کے لحاظ سے کٹر کی لمبائی کو کولٹ سے باہر عین مقرر کردہ مقام پر مضبوطی سے جکڑیں۔		
8	کٹر کو جاب کے سنٹر کے عین مطابق ایڈجسٹ کرنے کے بعد مضبوطی سے کس دیں۔		
9	کٹر کی سنٹر پوزیشن اور $x$ $y$ ایکسز کے لیے جاب پر ایجنڈر کا استعمال کریں۔		
10	کٹر کی سنٹر پوزیشن $z$ ایکسز کے لیے جاب پر زیرو سیٹر کا استعمال کریں۔		
11	مشین کی فیڈ اور سپیڈ کی رفتاروں کو حفاظتی اقدامات کے حوالے سے انتہائی کم کر دیں۔		
12	مشین کو سنگل بلاک موڈ میں لاکر پروگرام کو سائیکل سٹارٹ بٹن کی مدد سے چلائیں۔		
13	مشین پر ٹول کی ابتدائی حرکات کو نوٹ کریں کیونکہ یہ حرکات بالکل سیمولیشن والے پروگرام کے مطابق ہونی چاہئیں۔		
14	مشیننگ کے ابتدائی عمل کی تسلی کے بعد مشین موڈ کو سنگل بلاک کی بجائے مسلسل عمل والے موڈ میں بدل دیں۔		
15	ورک پیس کی تیاری کے بعد مشین کی حرکات کو ساکن ہونے دیں بعد ازاں جاب کو بانک میں سے کھول لیں۔		

		16	کراس پلیٹ کے تیز کناروں کو ریتی کی مدد سے ہموار کریں۔
		17	مشین کو دوبارہ کام کے لیے تیار کر دیں بصورت دیگر مشین کی صفائی کریں۔

امیدوار کے دستخط:-----

اسیمر کے دستخط:-----

تاریخ:-----

## Assessor Judgment Guide

0715MMT06 National Vocational Certificate Level-4 in Mechanical Technology (CNC Machinist)	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: 0715MMT06 National Vocational Certificate Level-4 in Mechanical Technology (CNC Machinist)			
	جی ہاں	جی نہیں	کیا امیدوار نے پریکٹیکل اسیسمنٹ کے دوران ذیل میں دی گئی مہارتوں کا عملی مظاہرہ کیا؟
1			ورک پیس کو تیار کرنے کے لیے حفاظتی انتظامات کئے؟
2			پروگرام کو مشین کنٹرول یونٹ میں فیڈ کیا اور ایکٹیویٹ کیا؟
3			کراس پلیٹ کی تیاری کے حوالے سے اینڈل کٹر کا انتخاب کیا؟
4			مشین کو آن کرنے کے بعد ہوم پوزیشننگ کا عمل کیا؟
5			سپنڈل میں کٹر کو کلیمپ کرنے کے لیے سپنڈل کو لاک کیا؟
6			موزوں اوزاروں کا استعمال کرتے ہوئے اینڈل کٹر کو سپنڈل میں پکڑا؟
7			جیومیٹری کے لحاظ سے کٹر کی لمبائی کو کولٹ سے باہر عین مقرر کردہ مقام پر مضبوطی سے جکڑا؟
8			کٹر کو جاب کے سنٹر کے عین مطابق ایڈجسٹ کرنے کے بعد مضبوطی سے کسا؟
9			کٹر کی سنٹر پوزیشن اور $x$ $y$ ایکسز کے لیے جاب پر ایتنے فائینڈر کا استعمال کریں۔
10			کٹر کی سنٹر پوزیشن $z$ ایکسز کے لیے جاب پر زیر وسیٹر کا استعمال کریں۔
11			مشین کی فیڈ اور سپیڈ کو حفاظتی اقدامات کے حوالے سے انتہائی کم کیا؟
12			مشین کو سنگل بلاک موڈ میں لاکر پروگرام کو سائیکل سٹارٹ بٹن کی مدد سے چلایا؟
13			مشین پر ٹول کی ابتدائی حرکات کو نوٹ کیا۔ یہ حرکات بالکل سیمولیشن والے پروگرام کے مطابق ہونی چاہئیں؟
14			مشیننگ کے ابتدائی عمل کی تسلی کے بعد مشین موڈ کو سنگل بلاک کی بجائے مسلسل عمل والے موڈ میں بدل دیا؟
15			ورک پیس کی تیاری کے بعد مشین کی حرکات کو ساکن ہونے دیا بعد ازاں جاب کو بانک میں سے کھول لیا؟
16			کراس پلیٹ کے تیز کناروں کو ریٹی کی مدد سے ہموار کیا؟
17			مشین کو دوبارہ کام کے لیے تیار کیا بصورت دیگر مشین کی صفائی کی؟

Not Yet Competent <input style="width: 50px; height: 20px;" type="checkbox"/>	Competent <input style="width: 50px; height: 20px;" type="checkbox"/>
---	---

## Knowledge Assessment

0715MMT06 National Vocational Certificate Level-4 in Mechanical Technology (CNC Machinist)	<b>Qualification</b>
Summative 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 اسیسر کی رائے


امیدوار کے دستخط:-----

اسیسر کے دستخط:-----

تاریخ:-----

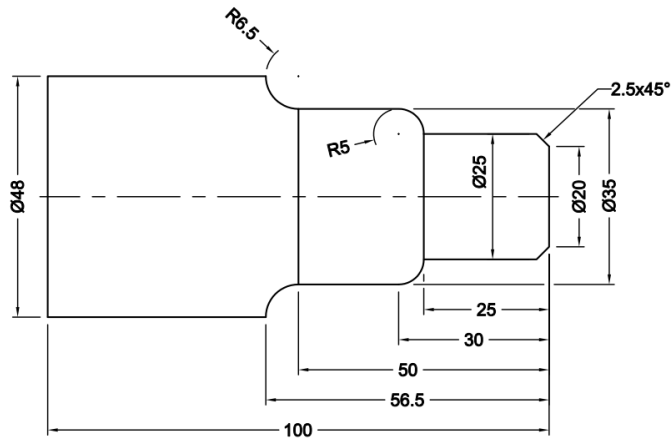


## امیدوار کیلئے ہدایات

	امیدوار کا نام
	امیدوار کار جسٹریشن نمبر
	<b>Qualification</b>
071500510 Perform CNC Lathe Operations	<b>Competency Standard</b>
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۔ پریکٹیکل اسیمنٹ ٹاسک: سی این سی خرد مشین پر کام کرنے کا عملی مظاہرہ کریں جس میں ٹول ٹپ اور ڈرائنگ کو مد نظر رکھتے ہوئے پروگرام تیار کریں اور تیار کردہ پروگرام کو حفاظتی طور پر چلا کر درستگی کا جائزہ لیں۔ ناج 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	سی این سی خرد مشین پر کام کے متعلق حفاظتی سامان پہن کر کام کا آغاز کریں۔
2	مشین کو آن کرنے کے بعد ہوم پوزیشننگ کا عمل اختیار کریں۔
3	پارٹ پروگرام تیار کرنے کے لیے مشین کنٹرول یونٹ کا ماڈل اور پروگرام، دونوں کی آپس میں مطابقت کا جائزہ لیں۔
4	جاب کے لحاظ سے ٹول پاتھ کے عین مطابق پروگرام جنیریٹ (Generate) کریں۔
5	سافٹ ویئر کی مدد سے تیار کردہ پروگرام کی سیمولیشن (Simulation) کے پراسیس کی مدد سے غلطی کی نشاندہی کر لیں۔
6	پروگرام کی درستگی کی تسلی کرنے کے بعد پروگرام کو محفوظ کر لیں۔
7	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
	<b>Qualification</b>
071500510 Perform CNC Lathe Operations	<b>Competency Standard</b>
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
	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
		سی این سی خرد مشین پر کام کے متعلق حفاظتی سامان پہن کر کام کا آغاز کریں۔	1
		مشین کو آن کرنے کے بعد ہوم پوزیشننگ کا عمل اختیار کریں۔	3
		پارٹ پروگرام تیار کرنے کے لیے مشین کنٹرول یونٹ کا ماڈل اور پروگرام، دونوں کی آپس میں مطابقت کا جائزہ لیں۔	3
		جاب کے لحاظ سے ٹول پاتھ کے عین مطابق پروگرام جنریٹ (Generate) کریں۔	4
		سافٹ ویئر کی مدد سے تیار کردہ پروگرام کی سیمولیشن (Simulation) کے پراسیس کی مدد سے غلطی کی نشاندہی کر لیں۔	5
		پروگرام کی درستگی کی تسلی کرنے کے بعد پروگرام کو محفوظ کر لیں۔	6
		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۔	7

امیدوار کے دستخط:-----

اسیمر کے دستخط:-----

تاریخ:-----

## Assessor Judgment Guide

071500510 Perform CNC Lathe Operations	<b>Competency Standard</b>
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
							ناج اسیسمنٹ
							دیگر

## Observation Checklist

Competency Standard: 071500510 Perform CNC Lathe Operations				
	جی نہیں	جی ہاں	کیا امیدوار نے پریکٹیکل اسیسمنٹ کے دوران ذیل میں دی گئی مہارتوں کا عملی مظاہرہ کیا؟	
			1 سی این سی خرد مشین پر کام کے متعلق حفاظتی سامان پہن کر کام کا آغاز کریں۔	
			3 مشین کو آن کرنے کے بعد ہوم پوزیشننگ کا عمل اختیار کریں۔	
			4 پارٹ پروگرام تیار کرنے کے لیے مشین کنٹرول یونٹ کا ماڈل اور پروگرام، دونوں کی آپس میں مطابقت کا جائزہ لیں۔	
			5 جب کے لحاظ سے ٹول پاتھ کے عین مطابق پروگرام جنریٹ (Generate) کریں۔	
			6 سافٹ ویئر کی مدد سے تیار کردہ پروگرام کی سیمولیشن (Simulation) کے پراسیس کی مدد سے غلطی کی نشاندہی کر لیں۔	
			7 پروگرام کی درستگی کی تسلی کرنے کے بعد پروگرام کو محفوظ کر لیں۔	
			8 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

071500510 Perform CNC Lathe Operations	<b>Competency Standard</b>
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:-----

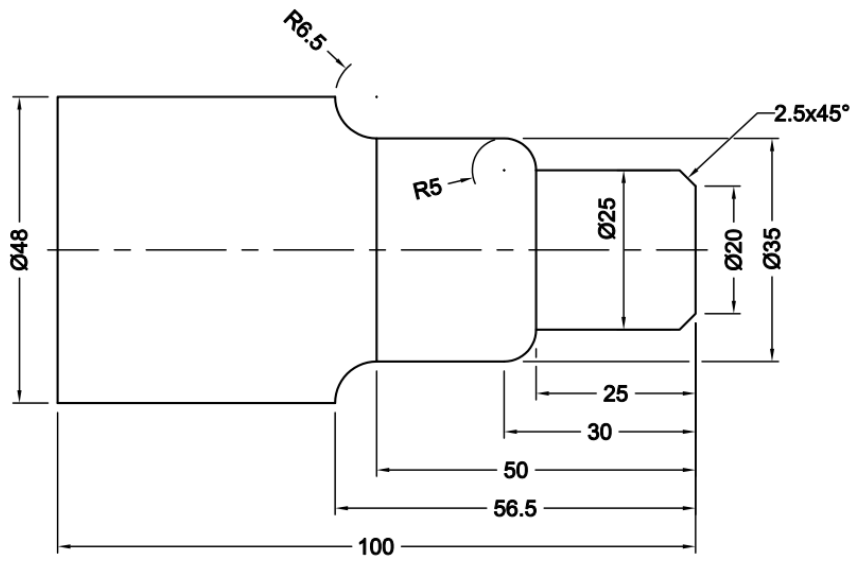
تاریخ:-----

## امیدوار کیلئے ہدایات

	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
0715MMT09 National Vocational Certificate Level-4 in Mechanical Technology (CNC Lathe)	<b>Qualification</b>
Summative Assessment	اسیمینٹ کا مقصد
اس اسیمینٹ میں مہارت ثابت کرنے کے لیے آپ کو ذیل میں دی گئی سرگرمیوں کا عملی مظاہرہ کرنا لازمی ہے۔ پریکٹیکل اسیمینٹ ٹاسک: 1- تیار کردہ پروگرام کو مشین میں فیڈ کریں۔ 2- سی این سی لیٹھ مشین میں پروگرام کی مدد سے ورک پیس تیار کریں۔ ناج اسیمینٹ: آپ سے سوالات پوچھے جاسکتے ہیں۔	امیدوار کیلئے رہنمائی
	پریکٹیکل اسیمینٹ کیلئے مقرر کردہ وقت 3 گھنٹے

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

1	ورک پیس کو تیار کرنے کے لیے حفاظتی انتظامات کا اہتمام کریں۔
2	جاب کی تیاری کے حوالے سے مناسب ٹول کا انتخاب کریں۔
3	مشین کو آن کرنے کے بعد ہوم پوزیشننگ کا عمل اختیار کریں۔
4	ٹول پوسٹ کو مناسب مقام پر سلائڈ کریں تاکہ ٹول کو کلیپ کرنے میں دشواری کا سامنا نہ کرنا پڑے۔
5	موزوں اوزاروں کا استعمال کرتے ہوئے ٹول کو مشین کے متعلقہ ٹول پوسٹ میں پکڑیں۔
6	جیومیٹری کے لحاظ سے ٹول ٹپ اور سینٹر کو ٹول پوسٹ میں مضبوطی سے جکڑیں۔
7	ٹول ٹپ کو جاب کے سنٹر کے عین مطابق ایڈجسٹ کرنے کے بعد مضبوطی سے کس دیں۔
8	ٹول ٹپ ریفرنس پوزیشن ڈائیلاگ میں ٹول کی زیرو پوزیشن کا تعین کریں اور اس کی ریڈنگ ٹول پوزیشن کے جدول میں رجسٹر کریں۔
9	پروگرام کو مشین کنٹرول یونٹ میں فیڈ کریں اور ایکٹیویٹ کریں۔
10	مشین کی فیڈ اور سپیڈ کی رفتاروں کو حفاظتی اقدامات کے حوالے سے انتہائی کم کر دیں۔
11	مشین کو سنگل بلاک موڈ میں لا کر پروگرام کو سائیکل سٹارٹ ہٹن کی مدد سے چلائیں۔
12	مشین پر ٹول کی ابتدائی حرکات کو نوٹ کریں۔ یہ حرکات بالکل سیمولیشن والے پروگرام کے مطابق ہونی چاہئیں۔
13	مشیننگ کے ابتدائی عمل کی تسلی کے بعد مشین موڈ کو سنگل بلاک کی بجائے مسلسل عمل والے موڈ میں بدل دیں۔
14	ورک پیس کی تیاری کے بعد مشین کی حرکات کو ساکن ہونے دیں بعد ازاں جاب کو چک میں سے کھول لیں۔
15	جاب کے تیز کناروں کو ریتی کی مدد سے ہموار کریں۔
16	مشین کو دوبارہ کام کے لیے تیار کریں بصورت دیگر مشین کی صفائی 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۔





## امیدوار کیلئے اپنی صلاحیتوں کی اسیسمنٹ کیلئے چیک لسٹ

امیدوار کا نام	
امیدوار کا رجسٹریشن نمبر	
0715MMT09 National Vocational Certificate Level-4 in Mechanical Technology (CNC Lathe)	<b>Qualification</b>
Summative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
1- تیار کردہ پروگرام کو مشین میں فیڈ کریں۔	پریکٹیکل اسیسمنٹ ٹاسک
2- سی این سی لیٹھ مشین میں پروگرام کی مدد سے ورک پیس تیار کریں۔	
3 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	ورک پیس کو تیار کرنے کے لیے حفاظتی انتظامات کا اہتمام کریں۔		
2	جاب کی تیاری کے حوالے سے مناسب ٹول کا انتخاب کریں۔		
3	مشین کو آن کرنے کے بعد ہوم پوزیشننگ کا عمل اختیار کریں۔		
4	ٹول پوسٹ کو مناسب مقام پر سلائڈ کریں تاکہ ٹول کو کلیپ کرنے میں دشواری کا سامنا نہ کرنا پڑے۔		
5	موزوں اوزاروں کا استعمال کرتے ہوئے ٹول کو مشین کے متعلقہ ٹول پوسٹ میں پکڑیں۔		
6	جیومیٹری کے لحاظ سے ٹول ٹپ اور سینک کو ٹول پوسٹ میں مضبوطی سے جکڑیں۔		
7	ٹول ٹپ کو جاب کے سنٹر کے عین مطابق ایڈجسٹ کرنے کے بعد مضبوطی سے کس دیں۔		
8	ٹول ٹپ ریفرنس پوزیشن ڈائلاگ میں ٹول کی زیرو پوزیشن کا تعین کریں اور اس کی ریڈنگ ٹول پوزیشن کے جدول میں رجسٹر کریں۔		
9	پروگرام کو مشین کنٹرول یونٹ میں فیڈ کریں اور ایکٹیویٹ کریں۔		
10	مشین کی فیڈ اور سپیڈ کی رفتاروں کو حفاظتی اقدامات کے حوالے سے انتہائی کم کر دیں۔		
11	مشین کو سنگل بلاک موڈ میں لا کر پروگرام کو سائیکل سٹارٹ بٹن کی مدد سے چلائیں۔		
12	مشین پر ٹول کی ابتدائی حرکات کو نوٹ کریں۔ یہ حرکات بالکل سیمولیشن والے پروگرام کے مطابق ہونی چاہیں۔		
13	مشیننگ کے ابتدائی عمل کی تسلی کے بعد مشین موڈ کو سنگل بلاک کی بجائے مسلسل عمل والے موڈ میں بدل دیں۔		
14	ورک پیس کی تیاری کے بعد مشین کی حرکات کو ساکن ہونے دیں بعد ازاں جاب کو چک میں سے کھول لیں۔		
15	جاب کے تیز کناروں کو ریتھ کی مدد سے ہموار کریں۔		
16	مشین کو دوبارہ کام کے لیے تیار کریں بصورت دیگر مشین کی صفائی 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۔		

امیدوار کے دستخط:-----

اسیسر کے دستخط:-----

تاریخ:-----

## Assessor Judgment Guide

0715MMT09 National Vocational Certificate Level-4 in Mechanical Technology (CNC Lathe)	<b>Qualification</b>
Summative 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"/>		نالیج اسیسمنٹ
							دیگر

## Observation Checklist

Qualification: 0715MMT09 National Vocational Certificate Level-4 in Mechanical Technology (CNC Lathe)			
کیا امیدوار نے پریکٹیکل اسیسمنٹ کے دوران ذیل میں دی گئی مہارتوں کا عملی مظاہرہ کیا؟	جی ہاں	جی نہیں	اسیسر کے ریمارکس
1			ورک پیس کو تیار کرنے کے لیے حفاظتی انتظامات کا اہتمام کیا؟
2			جاب کی تیاری کے حوالے سے مناسب ٹول کا انتخاب کیا؟
3			مشین کو آن کرنے کے بعد ہوم پوزیشننگ کا عمل اختیار کیا؟
4			ٹول پوسٹ کو مناسب مقام پر سلائڈ کیا تاکہ ٹول کو کلیمپ کرنے میں دشواری کا سامنا نہ کرنا پڑے؟
5			موزوں اوزاروں کا استعمال کرتے ہوئے ٹول کو مشین کے متعلقہ ٹول پوسٹ میں پکڑا؟
6			جیومیٹری کے لحاظ سے ٹول ٹپ اور شینک کو ٹول پوسٹ میں مضبوطی سے جکڑا؟
7			ٹول ٹپ کو جاب کے سینٹر کے عین مطابق ایڈجسٹ کرنے کے بعد مضبوطی سے کس دیا؟
8			ٹول ٹپ ریفرنس پوزیشن ڈائلاگ میں ٹول کی زیرو پوزیشن کا تعین اور اس کی ریڈنگ ٹول پوزیشن کے جدول میں رجسٹر کر دی؟
9			پروگرام کو مشین کنٹرول یونٹ میں فیڈ اور ایکٹیویٹ کیا؟
10			مشین کی فیڈ اور سپیڈ کی رفتاروں کو حفاظتی اقدامات کے حوالے سے انتہائی کم کی؟
11			مشین کو سنگل بلاک موڈ میں لا کر پروگرام کو سائیکل سٹارٹ بٹن کی مدد سے چلایا؟
12			مشین پر ٹول کی ابتدائی حرکات کو نوٹ کیں؟
13			مشیننگ کے ابتدائی عمل کی تسلی کے بعد مشین موڈ کو سنگل بلاک کی بجائے مسلسل عمل والے موڈ میں بدلا؟
14			ورک پیس کی تیاری کے بعد مشین کی حرکات کو ساکن ہونے دیا؟ بعد ازاں جاب کو چیک میں سے کھول لیا؟
15			جاب کے تیز کناروں کو ریتی کی مدد سے ہموار کیا؟
16			مشین کو دوبارہ کام کے لیے تیار کیا؟ بصورت دیگر مشین کی صفائی کی؟
17			کام کی جگہ کے تحفظ کے طریقوں کے مطابق مشین کے گرد جگہ کو صاف کر دیا؟ اور تمام ٹولز کو ان کی مناسب جگہ پر رکھا؟

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

## Knowledge Assessment

0715MMT09 National Vocational Certificate Level-4 in Mechanical Technology (CNC Lathe)	<b>Qualification</b>
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



## امیدوار کیلئے ہدایات

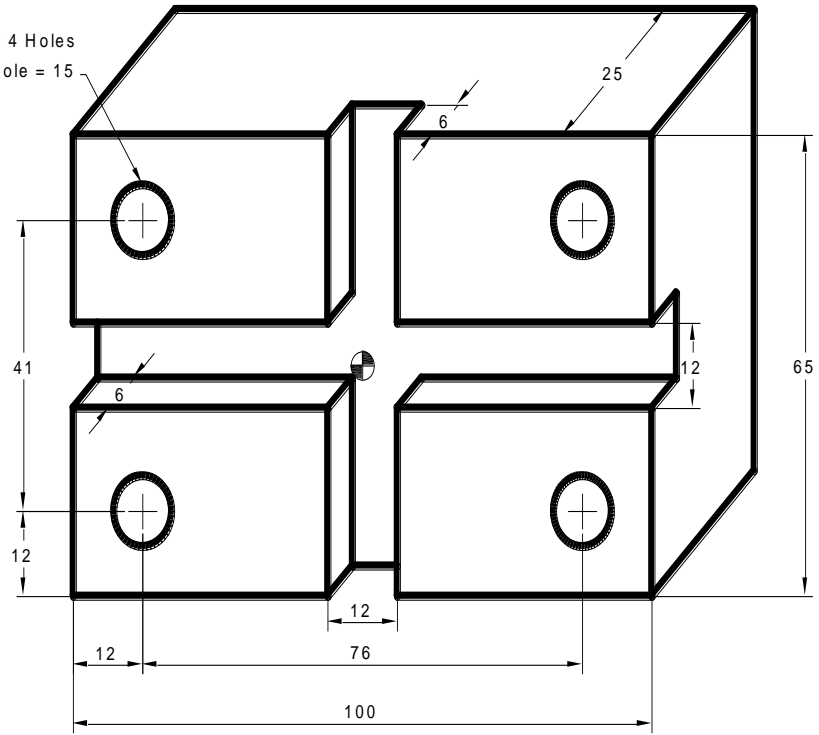
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
	Qualification
071500511 Perform CNC Milling Operations	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
اس اسیسمنٹ میں مہارت ثابت کرنے کے لیے آپ کو ذیل میں دی گئی سرگرمیوں کا عملی مظاہرہ کرنا لازمی ہے۔ پریکٹیکل اسیسمنٹ ٹاسک: 1- سی این سی ملنگ مشین پر اینڈ مل کٹر کو جکڑیں اور کٹر کی کٹنگ ٹپ اور ڈیزائن کو مد نظر رکھتے ہوئے پروگرام تیار کریں۔ تیار کردہ پروگرام کو حفاظتی طور پر چلا کر درستی کا جائزہ لیں۔ نالچ اسیسمنٹ: آپ سے سوالات پوچھے جاسکتے ہیں۔	امیدوار کیلئے رہنمائی
	پریکٹیکل اسیسمنٹ کیلئے مقرر کردہ وقت 05 گھنٹے

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

1	سی این سی ملنگ مشین پر حفاظتی سامان پہن کر کام کا آغاز کریں۔
2	کر اس پلیٹ کی تیاری کے حوالے سے اینڈ مل کٹر کا انتخاب کریں۔
3	مشین کو آن کرنے کے بعد ہوم پوزیشننگ کا عمل اختیار کریں۔
4	سپنڈل میں کٹر کو کلیپ کرنے کے لیے سپنڈل کو لاک کریں۔
5	موزوں اوزاروں کا استعمال کرتے ہوئے اینڈ مل کٹر کو سپنڈل میں پکڑیں۔
6	چیومیٹری کے لحاظ سے کٹر کی لمبائی کو کولٹ سے باہر عین مقرر کردہ جگہ پر مضبوطی سے جکڑیں۔
7	کٹر کو جاب کے سنٹر کے عین مطابق ایڈجسٹ کرنے کے بعد مضبوطی سے کس دیں۔
8	کٹر کی سنٹر پوزیشن اور ایکسز کے لیے جاب پرائیج فائینڈر (Edge Finder) کا استعمال کریں۔
9	کٹر کی سنٹر پوزیشن ایکسز کے لیے جاب پریزیروسیٹر کا استعمال کریں۔
10	جاب کے حوالے سے کٹر ٹپ کی زیرو پوزیشن کا تعین کرنے کے بعد اس کی ریڈنگ ٹول پوزیشن کے جدول میں رجسٹر کریں۔
11	پارٹ پروگرام تیار کرنے کے لیے مشین کنٹرول یونٹ کا ماڈیول اور پروگرام، دونوں کی آپس میں مطابقت کا جائزہ لیں۔
12	کٹر کے لحاظ سے ٹول پاتھ کے عین مطابق کر اس پلیٹ کا پروگرام جزیٹ کریں۔
13	سافٹ ویئر کی مدد سے تیار کردہ پروگرام کی سیمولیشن کے پراسیس کی مدد سے غلطی کی نشاندہی کر لیں۔
14	پروگرام کی درستی کی تسلی کرنے کے بعد پروگرام کو محفوظ کر لیں۔

NOTE : ALL DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS (MM)

Ø10 x 4 Holes  
Depth of Each Hole = 15



CROSS PLATE

## امیدوار کیلئے اپنی صلاحیتوں کی اسیمنٹ کیلئے چیک لسٹ

	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
	<b>Qualification</b>
071500511 Perform CNC Milling Operations	<b>Competency Standard</b>
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۔ سی این سی ملنگ مشین پر اینڈ مل کٹر کو جکڑیں اور کٹر کی کٹنگ ٹپ اور ڈیزائن کو مد نظر رکھتے ہوئے پروگرام تیار کریں۔ تیار کردہ پروگرام کو حفاظتی طور پر چلا کر درستی کا جائزہ لیں۔	پریکٹیکل اسیمنٹ ٹاسک
	پریکٹیکل اسیمنٹ کیلئے مقرر کردہ وقت 05 گھنٹے

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

نمبر شمار	مہارتوں کا معیار	مہارت رکھتا ہوں	مہارت نہیں رکھتا
1	سی این سی ملنگ مشین پر حفاظتی سامان پہن کر کام کا آغاز کریں۔		
2	کر اس پلیٹ کی تیاری کے حوالے سے اینڈ مل کٹر کا انتخاب کریں۔		
3	مشین کو آن کرنے کے بعد ہوم پوزیشننگ کا عمل اختیار کریں۔		
4	سپینڈل میں کٹر کو کالیپ کرنے کے لیے سپینڈل کو لاک کریں۔		
5	موزوں اوزاروں کا استعمال کرتے ہوئے اینڈ مل کٹر کو سپینڈل میں پکڑیں۔		
6	جیومیٹری کے لحاظ سے کٹر کی لمبائی کو کولٹ سے باہر عین مقرر کردہ جگہ پر مضبوطی سے جکڑیں۔		
7	کٹر کو جاب کے سنٹر کے عین مطابق ایڈجسٹ کرنے کے بعد مضبوطی سے کس دیں۔		
8	کٹر کی سنٹر پوزیشن اور ایکسز کے لیے جاب پرائیج فائنڈر (Edge Finder) کا استعمال کریں۔		
9	کٹر کی سنٹر پوزیشن ایکسز کے لیے جاب پر زیرو سیٹر کا استعمال کریں۔		
10	جاب کے حوالے سے کٹر ٹپ کی زیرو پوزیشن کا تعین کرنے کے بعد اس کی ریڈنگ ٹول پوزیشن کے جدول میں رجسٹر کریں۔		
11	پارٹ پروگرام تیار کرنے کے لیے مشین کنٹرول یونٹ کا ماڈیول اور پروگرام، دونوں کی آپس میں مطابقت کا جائزہ لیں۔		
12	کٹر کے لحاظ سے ٹول پاتھ کے عین مطابق کر اس پلیٹ کا پروگرام جزیٹ کریں۔		
13	سافٹ ویئر کی مدد سے تیار کردہ پروگرام کی سیمولیشن کے پراسیس کی مدد سے غلطی کی نشاندہی کر لیں۔		
14	پروگرام کی درستگی کی تسلی کرنے کے بعد پروگرام کو محفوظ کر لیں۔		

امیدوار کے دستخط: -----

اسیمر کے دستخط: -----

تاریخ: -----



## Assessor Judgment Guide

071500511 Perform CNC Milling Operations	<b>Competency Standard</b>
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: 071500511 Perform CNC Milling 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 سی این سی ملنگ مشین پر حفاظتی سامان پہن کر کام کا آغاز کریں۔
			2 کراس پلیٹ کی تیاری کے حوالے سے اینڈ مل کٹر کا انتخاب کریں۔
			3 مشین کو آن کرنے کے بعد ہوم پوزیشننگ کا عمل اختیار کریں۔
			4 سپنڈل میں کٹر کو کلیپ کرنے کے لیے سپنڈل کو لاک کریں۔
			5 موزوں اوزاروں کا استعمال کرتے ہوئے اینڈ مل کٹر کو سپنڈل میں پکڑیں۔
			6 جیومیٹری کے لحاظ سے کٹر کی لمبائی کو کولٹ سے باہر عین مقرر کردہ جگہ پر مضبوطی سے جکڑیں۔
			7 کٹر کو جاب کے سنٹر کے عین مطابق ایڈجسٹ کرنے کے بعد مضبوطی سے کس دیں۔
			8 کٹر کی سنٹر پوزیشن اور ایکسز کے لیے جاب پراج فائینڈر (Edge Finder) کا استعمال کریں۔
			9 کٹر کی سنٹر پوزیشن ایکسز کے لیے جاب پر زیرو سیٹر کا استعمال کریں۔
			10 جاب کے حوالے سے کٹر ٹپ کی زیرو پوزیشن کا تعین کرنے کے بعد اس کی ریڈنگ ٹول پوزیشن کے جدول میں رجسٹر کریں۔
			11 پارٹ پروگرام تیار کرنے کے لیے مشین کنٹرول یونٹ کا ماڈیول اور پروگرام، دونوں کی آپس میں مطابقت کا جائزہ لیں۔
			12 کٹر کے لحاظ سے ٹول پاتھ کے عین مطابق کراس پلیٹ کا پروگرام جنریٹ کریں۔
			13 سافٹ ویئر کی مدد سے تیار کردہ پروگرام کی سیمولیشن کے پراسیس کی مدد سے غلطی کی نشاندہی کر لیں۔
			14 پروگرام کی درستگی کی تسلی کرنے کے بعد پروگرام کو محفوظ کر لیں۔

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

071500511 Perform CNC Milling Operations	<b>Competency Standard</b>
Formative Assessment	اسسمنٹ کا مقصد
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر یا رول نمبر
	اسسمنٹ 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:-----

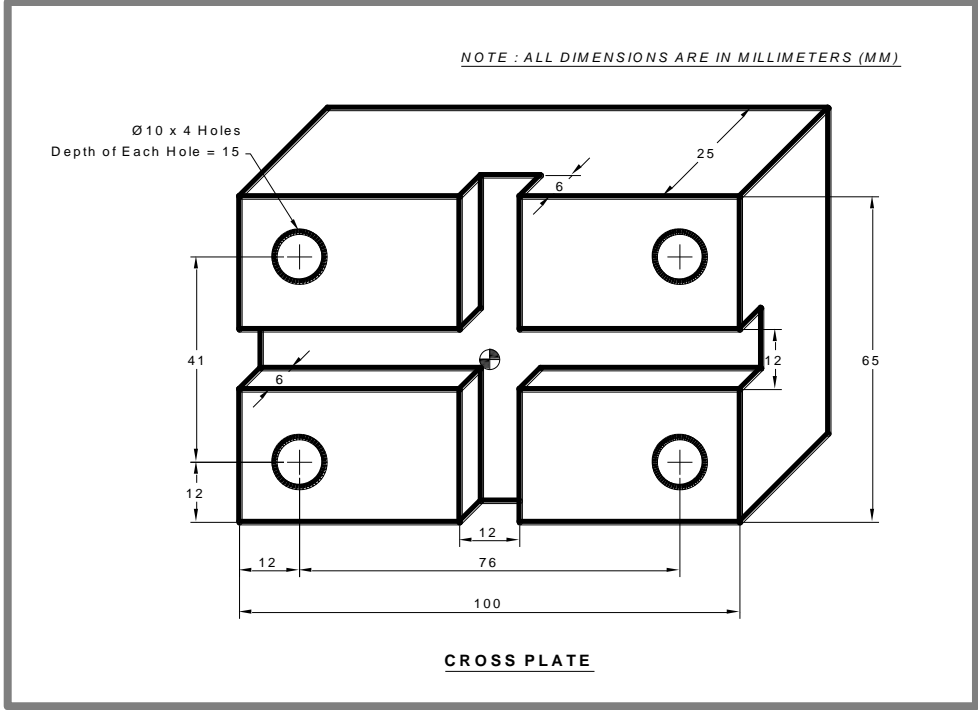
## امیدوار کیلئے ہدایات

	امیدوار کا نام
	امیدوار کار رجسٹریشن نمبر
0715MMT07 National Vocational Certificate Level-4 in Mechanical Technology (CNC Milling)	Qualification
Summative 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۔ پریکٹیکل اسیمنٹ ٹاسک: 1- سی این سی ملنگ مشین پر اینڈ مل کٹر کو جکڑیں۔ 2- کٹر کی کٹنگ ٹپ اور ڈیزائن کو مد نظر رکھتے ہوئے پروگرام تیار کریں۔ 3- تیار کردہ پروگرام کو حفاظتی طور پر چلا کر درستگی کا جائزہ لیں۔ نالچ اسیمنٹ: آپ سے سوالات پوچھے جاسکتے ہیں۔	امیدوار کیلئے رہنمائی
	پریکٹیکل اسیمنٹ کیلئے مقرر کردہ وقت 5 گھنٹے

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

1	سی این سی ملنگ مشین پر حفاظتی سامان پہن کر کام کا آغاز کریں۔
2	کر اس پلیٹ کی تیاری کے حوالے سے اینڈ مل کٹر کا انتخاب کریں۔
3	مشین کو آن کرنے کے بعد ہوم پوزیشننگ کا عمل اختیار کریں۔
4	سپنڈل میں کٹر کو کلیمپ کرنے کے لیے سپنڈل کو لاک کریں۔
5	موزوں اوزاروں کا استعمال کرتے ہوئے اینڈ مل کٹر کو سپنڈل میں پکڑیں۔
6	جیومیٹری کے لحاظ سے کٹر کی لمبائی کو کولٹ سے باہر عین مقرر کردہ جگہ پر مضبوطی سے جکڑیں۔
7	کٹر کو جاب کے سنٹر کے عین مطابق ایڈجسٹ کرنے کے بعد مضبوطی سے کس دیں۔
8	کٹر کی سنٹر پوزیشن x ایکسز کے لیے جاب پر اتج فائنڈر کا استعمال کریں۔ y
9	کٹر کی سنٹر پوزیشن z ایکسز کے لیے جاب پر زیرو سیٹر کا استعمال کریں۔
10	جاب کے حوالے سے کٹر ٹپ کی زیرو پوزیشن کا تعین کرنے کے بعد اس کی ریڈنگ ٹول پوزیشن کے جدول میں رجسٹر کریں۔
11	پارٹ پروگرام تیار کرنے کے لیے مشین کنٹرول یونٹ کا ماڈیول اور پروگرام، دونوں کی آپس میں مطابقت کا جائزہ لیں۔
12	کٹر کے لحاظ سے ٹول پاتھ کے عین مطابق کر اس پلیٹ کا پروگرام جنریٹ کریں۔

13	سافٹ ویئر کی مدد سے تیار کردہ پروگرام کی سیمولیشن کے پراسیس کی مدد سے غلطی کی نشاندہی کر لیں۔
14	پروگرام کی درستگی کی تسلی کرنے کے بعد پروگرام کو محفوظ کر لیں۔



## امیدوار کیلئے اپنی صلاحیتوں کی اسیسمنٹ کیلئے چیک لسٹ

	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
0715MMT07 National Vocational Certificate Level-4 in Mechanical Technology (CNC Milling)	<b>Qualification</b>
Summative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
1- سی این سی ملنگ مشین پر اینڈ مل کٹر کو چکڑیں۔ 2- کٹر کی کٹنگ ٹپ اور ڈیزائن کو مد نظر رکھتے ہوئے پروگرام تیار کریں۔ 3- تیار کردہ پروگرام کو حقائق طور پر چلا کر درستگی کا جائزہ لیں۔	پریکٹیکل اسیسمنٹ ٹاسک
5 گھنٹے	پریکٹیکل اسیسمنٹ کیلئے مقرر کردہ وقت

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

مہارت نہیں رکھتا	مہارت رکھتا ہوں	مہارتوں کا معیار	نمبر شمار
		سی این سی ملنگ مشین پر حقائق سامان پہن کر کام کا آغاز کریں۔	1
		کراس پلیٹ کی تیاری کے حوالے سے اینڈ مل کٹر کا انتخاب کریں۔	2
		مشین کو آن کرنے کے بعد ہوم پوزیشننگ کا عمل اختیار کریں۔	3
		سپنڈل میں کٹر کو کلیپ کرنے کے لیے سپنڈل کو لاک کریں۔	4
		موزوں اوزاروں کا استعمال کرتے ہوئے اینڈ مل کٹر کو سپنڈل میں چکڑیں۔	5
		جیومیٹری کے لحاظ سے کٹر کی لمبائی کو کولٹ سے باہر عین مقرر کردہ جگہ پر مضبوطی سے چکڑیں۔	6
		کٹر کو جاب کے سنٹر کے عین مطابق ایڈجسٹ کرنے کے بعد مضبوطی سے کس دیں۔	7
		کٹر کی سنٹر پوزیشن x . y ایکسز کے لیے جاب پر اینٹی فائینڈر کا استعمال کریں۔	8
		کٹر کی سنٹر پوزیشن z ایکسز کے لیے جاب پر زیرو سیٹر کا استعمال کریں۔	9
		جاب کے حوالے سے کٹر ٹپ کی زیرو پوزیشن کا تعین کرنے کے بعد اس کی ریڈنگ ٹول پوزیشن کے جدول میں رجسٹر کریں۔	10
		پارٹ پروگرام تیار کرنے کے لیے مشین کنٹرول پونٹ کا ماڈیول اور پروگرام، دونوں کی آپس میں مطابقت کا جائزہ لیں۔	11

		کٹر کے لحاظ سے ٹول پاتھ کے عین مطابق کراس پلیٹ کا پروگرام جزیٹ کریں۔	12
		سافٹ ویئر کی مدد سے تیار کردہ پروگرام کی سیمولیشن کے پراسیس کی مدد سے غلطی کی نشاندہی کر لیں۔	13
		پروگرام کی درستگی کی تسلی کرنے کے بعد پروگرام کو محفوظ کر لیں۔	14

امیدوار کے دستخط:-----

اسیمر کے دستخط:-----

-

تاریخ:-----

### Assessor Judgment Guide

0715MMT07 National Vocational Certificate Level-4 in Mechanical Technology (CNC Milling)	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
				✓			عملی مہارت کا امتحان
					✓		نالچ اسیمنٹ
							دیگر



## Observation Checklist

Qualification: 0715MMT07 National Vocational Certificate Level-4 in Mechanical Technology (CNC Milling)			
	جی نہیں	جی ہاں	کیا امیدوار نے پریکٹیکل اسیسمنٹ کے دوران ذیل میں دی گئی مہارتوں کا عملی مظاہرہ کیا؟
1			سی این سی ملنگ مشین پر حفاظتی سامان پہن کر کام کا آغاز کیا؟
2			کراس پلیٹ کی تیاری کے حوالے سے اینڈمل کٹر کا انتخاب کیا؟
3			مشین کو آن کرنے کے بعد ہوم پوزیشننگ کا عمل اختیار کیا؟
4			سپینڈل میں کٹر کو کلیپ کرنے کے لیے سپینڈل کو لاک کیا؟
5			موزوں اوزاروں کا استعمال کرتے ہوئے اینڈمل کٹر کو سپینڈل میں پکڑا؟
6			جیومیٹری کے لحاظ سے کٹر کی لمبائی کو کولٹ سے باہر عین مقرر کردہ جگہ پر مضبوطی سے جکڑا؟
7			کٹر کو جاب کے سنٹر کے عین مطابق ایڈجسٹ کرنے کے بعد مضبوطی سے کس دیا؟
8			کٹر کی سنٹر پوزیشن اور $\gamma$ ایکسز کے لیے جاب پر اتحفاؤں کا استعمال کب $x$
9			کٹر کی سنٹر پوزیشن ایکسز کے لیے جاب $Z$ یرو سیٹر کا استعمال کیا؟
10			جاب کے حوالے سے کٹر ٹپ کی زیرو پوزیشن کا تعین کرنے کے بعد اس کی ریڈنگ ٹول پوزیشن کے جدول میں رجسٹر کیا؟
11			پارٹ پروگرام تیار کرنے کے لیے مشین کنٹرول یونٹ کا ماڈیول اور پروگرام، دونوں کی آپس میں مطابقت کا جائزہ لیا؟
12			کٹر کے لحاظ سے ٹول پاتھ کے عین مطابق کراس پلیٹ کا پروگرام جنریٹ کیا؟
13			سافٹ ویئر کی مدد سے تیار کردہ پروگرام کی سیمولیشن کے پراسیس کی مدد سے غلطی کی نشاندہی کی؟
14			پروگرام کی درستگی کی تسلی کرنے کے بعد پروگرام کو محفوظ کیا؟

Not Yet Competent

Competent

## Knowledge Assessment

0715MMT07 National Vocational Certificate Level-4 in Mechanical Technology (CNC Milling)	<b>Qualification</b>
Summative 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:-----

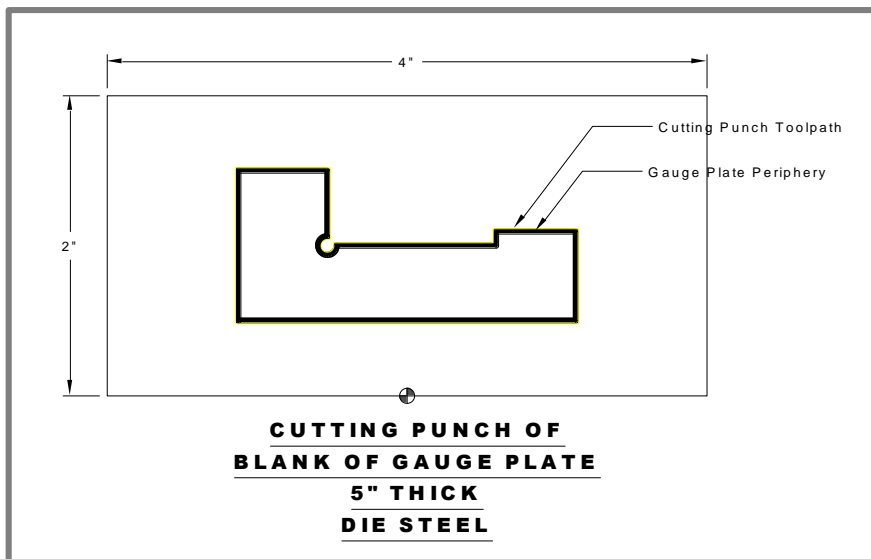
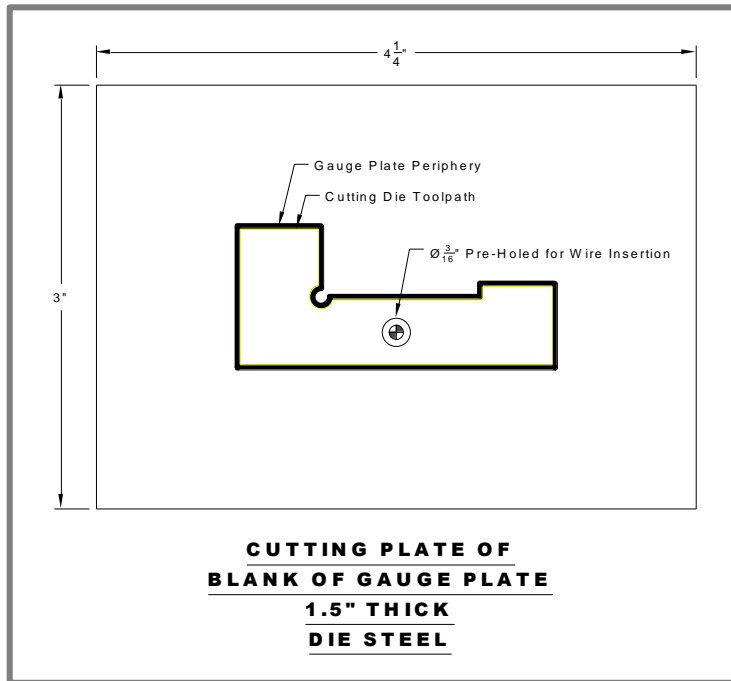
تاریخ:-----

## امیدوار کیلئے ہدایات

	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
	<b>Qualification</b>
071500512 Perform CNC EDM Wire Cut Operations	<b>Competency Standard</b>
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- ایسیر کی طرف سے دیے گئے پروگرام کو مشین میں فیڈ کریں، سی این سی وائر کٹ مشین میں پروگرام کی مدد سے کننگ ڈرائیونگ یعنی کننگ پنچ اور کننگ پلیٹ تیار کریں۔ 2- ناچ اسیسمنٹ: آپ سے سوالات پوچھے جاسکتے ہیں۔	امیدوار کیلئے رہنمائی
03 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	کننگ ڈرائیونگ کو تیار کرنے کے لیے حفاظتی انتظامات کریں۔
2	پروگرام کو مشین کنٹرول یونٹ میں فیڈ کریں اور ایکٹیویٹ کریں۔
3	مشین کی فیڈ کو حفاظتی اقدامات کے حوالے سے انتہائی کم کر دیں۔
4	ابتدائی کام کے حوالے سے کرنٹ اور ایمپیر کی سیٹنگ بھی کم سے کم ویلیو پر سیٹ کریں۔
5	مشین پر پنچ پلیٹ کی کننگ کا آغاز کریں اور کام کی درستگی کے لیے پیدا ہونے والے سپارک کا جائزہ لیتے رہیں۔
6	مشین پر وائر کٹ کی ابتدائی حرکات کو نوٹ کریں۔ یہ حرکات بالکل سیمولیشن والے پروگرام کے مطابق ہونی چاہئیں۔
7	کننگ کے ابتدائی عمل کی تسلی کے بعد مشین موڈ کو سنکل بلاک کی بجائے مسلسل عمل والے موڈ میں بدل دیں۔
8	کرنٹ اور ایمپیر کو موزوں حد تک بڑھا دیں۔
9	کننگ پنچ کی تیاری کے بعد مشین کی حرکات کو ساکن ہونے دیں بعد ازاں جب کوئیل میں سے کھول لیں۔
10	مشین کو کننگ پلیٹ کی تیاری کے لیے مناسب صفائی کریں اور مذکورہ بالا عمل ڈرائیونگ کے مطابق دوہرائیں۔
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۔



## امیدوار کیلئے اپنی صلاحیتوں کی اسیمینٹ کیلئے چیک لسٹ

	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
	<b>Qualification</b>
071500512 Perform CNC EDM Wire Cut Operations	<b>Competency Standard</b>
اس اسیمینٹ میں مہارت ثابت کرنے کے لیے آپ کو ذیل میں دی گئی سرگرمیوں کا عملی مظاہرہ کرنا لازمی ہے۔ 1- ایسیر کی طرف سے دیے گئے پروگرام کو مشین میں فیڈ کریں، سی این سی وائر کٹ مشین میں پروگرام کی مدد سے کٹنگ ڈرائیو یعنی کٹنگ پنچ اور کٹنگ پلیٹ تیار کریں۔ 2- نالج اسیمینٹ: آپ سے سوالات پوچھے جاسکتے ہیں۔	پریکٹیکل اسیمینٹ ٹاسک
03 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
		کٹنگ ڈرائیو کو تیار کرنے کے لیے حفاظتی انتظامات کریں۔	1
		پروگرام کو مشین کنٹرول یونٹ میں فیڈ کریں اور ایکٹیویٹ (Activate) کریں۔	2
		مشین کی فیڈ کو حفاظتی اقدامات کے حوالے سے انتہائی کم کر دیں۔	3
		ابتدائی کام کے حوالے سے کرنٹ اور ایمپیر کی سیننگ بھی کم سے کم ویلیو پر سیٹ کریں۔	4
		مشین پر پنچ پلیٹ کی کٹنگ کا آغاز کریں اور کام کی درستگی کے لیے پیدا ہونے والے سپارک کا جائزہ لیتے رہیں۔	5
		مشین پر وائر کٹ کی ابتدائی حرکات کو نوٹ کریں۔ یہ حرکات بالکل سیمولیشن والے پروگرام کے مطابق ہونی چاہیں۔	6
		کٹنگ کے ابتدائی عمل کی تسلی کے بعد مشین موڈ کو سنگل بلاک کی بجائے مسلسل عمل والے موڈ میں بدل دیں۔	7
		کرنٹ اور ایمپیر کو موزوں حد تک بڑھادیں۔	8
		کٹنگ پنچ کی تیاری کے بعد مشین کی حرکات کو ساکن ہونے دیں بعد ازاں جاب کو ٹیبل میں سے کھول لیں۔	9
		مشین کو کٹنگ پلیٹ کی تیاری کے لیے مناسب صفائی کریں اور مذکورہ بالا عمل ڈرائیو کے مطابق دوہرائیں۔	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:-----

ایسیر کے دستخط:-----

تاریخ:-----

## Assessor Judgment Guide

071500512 Perform CNC EDM Wire Cut Operations	<b>Competency Standard</b>
Formative Assessment	اسیمنٹ کا مقصد
	اسیمنٹ کی تاریخ
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
	امیدوار کے دستخط

### اسیمنٹ کا خلاصہ

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

## Observation Checklist

Competency Standard: 071500512 Perform CNC EDM Wire Cut Operations			
اسیسر کے ریٹارکس	جی نہیں	جی ہاں	کیا امیدوار نے پریکٹیکل اسیسمنٹ کے دوران ذیل میں دی گئی مہارتوں کا عملی مظاہرہ کیا؟
			1 کٹنگ ڈرائیونگ کو تیار کرنے کے لیے حفاظتی انتظامات کریں۔
			2 پروگرام کو مشین کنٹرول یونٹ میں فیڈ کریں اور ایکٹیویٹ (Activate) کریں۔
			3 مشین کی فیڈ کو حفاظتی اقدامات کے حوالے سے انتہائی کم کر دیں۔
			4 ابتدائی کام کے حوالے سے کرنٹ اور ایمپیئر کی سیٹنگ بھی کم سے کم ویلیو پر سیٹ کریں۔
			5 مشین پر بیچ پلیٹ کی کٹنگ کا آغاز کریں اور کام کی درستگی کے لیے پیدا ہونے والے سپارک کا جائزہ لیتے رہیں۔
			6 مشین پروگرامنگ کی ابتدائی حرکات کو نوٹ کریں۔ یہ حرکات بالکل سیمولیشن والے پروگرام کے مطابق ہونی چاہیں۔
			7 کٹنگ کے ابتدائی عمل کی تسلی کے بعد مشین موڈ کو سنکریل بلاک کی بجائے مسلسل عمل والے موڈ میں بدل دیں۔
			8 کرنٹ اور ایمپیئر کو موزوں حد تک بڑھادیں۔
			9 کٹنگ بیچ کی تیاری کے بعد مشین کی حرکات کو ساکن ہونے دیں بعد ازاں جب کو ٹیبل میں سے کھول لیں۔
			10 مشین کو کٹنگ پلیٹ کی تیاری کے لیے مناسب صفائی کریں اور مذکورہ بالا عمل ڈرائیونگ کے مطابق دوہرائیں۔
			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 type="checkbox"/>	Competent	<input type="checkbox"/>
-------------------	--------------------------	-----------	--------------------------



## Knowledge Assessment

071500512 Perform CNC EDM Wire Cut Operations	<b>Competency Standard</b>
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:-----

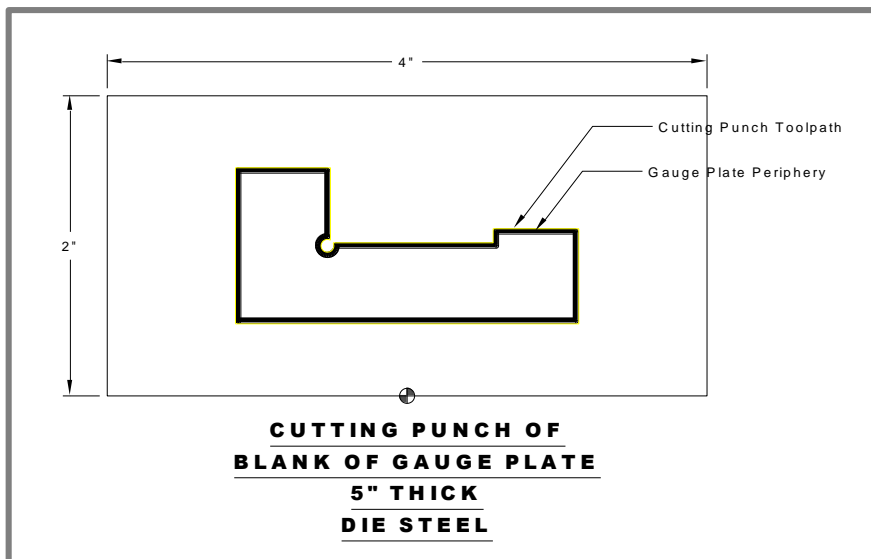
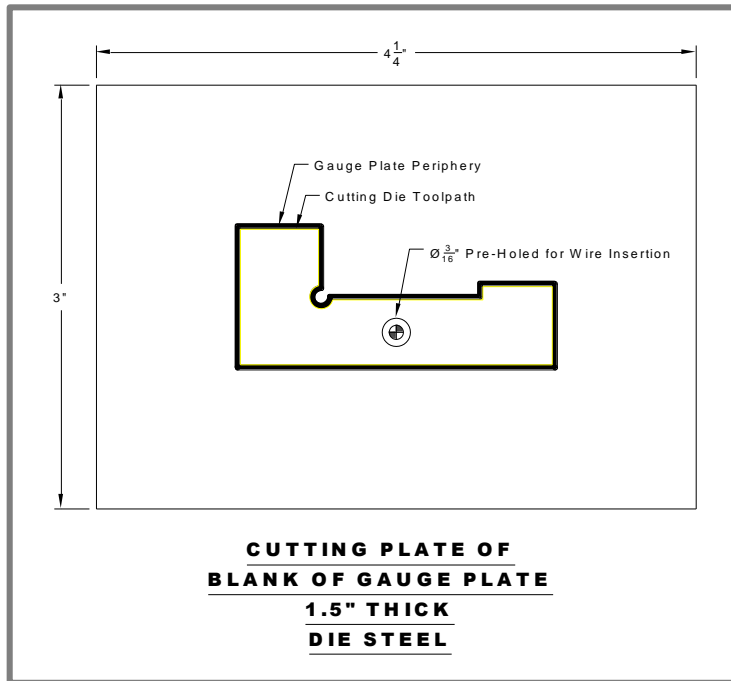
تاریخ:-----

## امیدوار کیلئے ہدایات

	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
	Qualification
071500512 Perform CNC EDM Wire Cut 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- ایسیر کی طرف سے دیے گئے پروگرام کو مشین میں فیڈ کریں، سی این سی وائر کٹ مشین میں پروگرام کی مدد سے کننگ ڈرائیونگ یعنی کننگ پنچ اور کننگ پلیٹ تیار کریں۔ 2- ناچ 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	کننگ ڈرائیونگ کو تیار کرنے کے لیے حفاظی انتظامات کریں۔
2	پروگرام کو مشین کنٹرول یونٹ میں فیڈ کریں اور ایکٹیویٹ کریں۔
3	مشین کی فیڈ کو حفاظی اقدامات کے حوالے سے انتہائی کم کر دیں۔
4	ابتدائی کام کے حوالے سے کرنٹ اور ایمپیر کی سیٹنگ بھی کم سے کم ویلیو پر سیٹ کریں۔
5	مشین پر پنچ پلیٹ کی کننگ کا آغاز کریں اور کام کی درستگی کے لیے پیدا ہونے والے سپارک کا جائزہ لیتے رہیں۔
6	مشین پر وائر کٹ کی ابتدائی حرکات کو نوٹ کریں۔ یہ حرکات بالکل سیمولیشن والے پروگرام کے مطابق ہونی چاہئیں۔
7	کننگ کے ابتدائی عمل کی تسلی کے بعد مشین موڈ کو سنکل بلاک کی بجائے مسلسل عمل والے موڈ میں بدل دیں۔
8	کرنٹ اور ایمپیر کو موزوں حد تک بڑھا دیں۔
9	کننگ پنچ کی تیاری کے بعد مشین کی حرکات کو ساکن ہونے دیں بعد ازاں جب کوئیل میں سے کھول لیں۔
10	مشین کو کننگ پلیٹ کی تیاری کے لیے مناسب صفائی کریں اور مذکورہ بالا عمل ڈرائیونگ کے مطابق دوہرائیں۔
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۔



## امیدوار کیلئے اپنی صلاحیتوں کی اسیمینٹ کیلئے چیک لسٹ

	امیدوار کا نام
	امیدوار کار جسٹریفیشن نمبر
	<b>Qualification</b>
071500512 Perform CNC EDM Wire Cut Operations	<b>Competency Standard</b>
اس اسیمینٹ میں مہارت ثابت کرنے کے لیے آپ کو ذیل میں دی گئی سرگرمیوں کا عملی مظاہرہ کرنا لازمی ہے۔ 1- ایسیر کی طرف سے دیے گئے پروگرام کو مشین میں فیڈ کریں، سی این سی وائر کٹ مشین میں پروگرام کی مدد سے کٹنگ ڈرائیو یعنی کٹنگ پنچ اور کٹنگ پلیٹ تیار کریں۔ 2- نالج اسیمینٹ: آپ سے سوالات پوچھے جاسکتے ہیں۔	پریکٹیکل اسیمینٹ ٹاسک
03 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
		کٹنگ ڈرائیو کو تیار کرنے کے لیے حفاظتی انتظامات کریں۔	1
		پروگرام کو مشین کنٹرول یونٹ میں فیڈ کریں اور ایکٹیویٹ (Activate) کریں۔	2
		مشین کی فیڈ کو حفاظتی اقدامات کے حوالے سے انتہائی کم کر دیں۔	3
		ابتدائی کام کے حوالے سے کرنٹ اور ایمپیر کی سیننگ بھی کم سے کم ویلیو پر سیٹ کریں۔	4
		مشین پر پنچ پلیٹ کی کٹنگ کا آغاز کریں اور کام کی درستگی کے لیے پیدا ہونے والے سپارک کا جائزہ لیتے رہیں۔	5
		مشین پر وائر کٹ کی ابتدائی حرکات کو نوٹ کریں۔ یہ حرکات بالکل سیمولیشن والے پروگرام کے مطابق ہونی چاہیں۔	6
		کٹنگ کے ابتدائی عمل کی تسلی کے بعد مشین موڈ کو سنکل بلاک کی بجائے مسلسل عمل والے موڈ میں بدل دیں۔	7
		کرنٹ اور ایمپیر کو موزوں حد تک بڑھادیں۔	8
		کٹنگ پنچ کی تیاری کے بعد مشین کی حرکات کو ساکن ہونے دیں بعد ازاں جاب کو ٹیبل میں سے کھول لیں۔	9
		مشین کو کٹنگ پلیٹ کی تیاری کے لیے مناسب صفائی کریں اور مذکورہ بالا عمل ڈرائیو کے مطابق دوہرائیں۔	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:-----

ایسیر کے دستخط:-----

تاریخ:-----

## Assessor Judgment Guide

071500512 Perform CNC EDM Wire Cut Operations	<b>Competency Standard</b>
Formative Assessment	اسیمنٹ کا مقصد
	اسیمنٹ کی تاریخ
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
	امیدوار کے دستخط

### اسیمنٹ کا خلاصہ

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

## Observation Checklist

Competency Standard: 071500512 Perform CNC EDM Wire Cut Operations			
اسی سر کے ریہارکس	جی نہیں	جی ہاں	کیا امیدوار نے پریکٹیکل اسیمنٹ کے دوران ذیل میں دی گئی مہارتوں کا عملی مظاہرہ کیا؟
			1 کٹنگ ڈرائیونگ کو تیار کرنے کے لیے حفاظتی انتظامات کریں۔
			2 پروگرام کو مشین کنٹرول یونٹ میں فیڈ کریں اور ایکٹیویٹ (Activate) کریں۔
			3 مشین کی فیڈ کو حفاظتی اقدامات کے حوالے سے انتہائی کم کر دیں۔
			4 ابتدائی کام کے حوالے سے کرنٹ اور ایمپیئر کی سیٹنگ بھی کم سے کم ویلیو پر سیٹ کریں۔
			5 مشین پر بیچ پلیٹ کی کٹنگ کا آغاز کریں اور کام کی درستگی کے لیے پیدا ہونے والے سپارک کا جائزہ لیتے رہیں۔
			6 مشین پروگرامنگ کی ابتدائی حرکات کو نوٹ کریں۔ یہ حرکات بالکل سیمولیشن والے پروگرام کے مطابق ہونی چاہیں۔
			7 کٹنگ کے ابتدائی عمل کی تسلی کے بعد مشین موڈ کو سنکریل بلاک کی بجائے مسلسل عمل والے موڈ میں بدل دیں۔
			8 کرنٹ اور ایمپیئر کو موزوں حد تک بڑھادیں۔
			9 کٹنگ بیچ کی تیاری کے بعد مشین کی حرکات کو ساکن ہونے دیں بعد ازاں جب کوئیل میں سے کھول لیں۔
			10 مشین کو کٹنگ پلیٹ کی تیاری کے لیے مناسب صفائی کریں اور مذکورہ بالا عمل ڈرائیونگ کے مطابق دوہرائیں۔
			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 type="checkbox"/>	Competent	<input type="checkbox"/>
-------------------	--------------------------	-----------	--------------------------

## Knowledge Assessment

071500512 Perform CNC EDM Wire Cut Operations	<b>Competency Standard</b>
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:-----

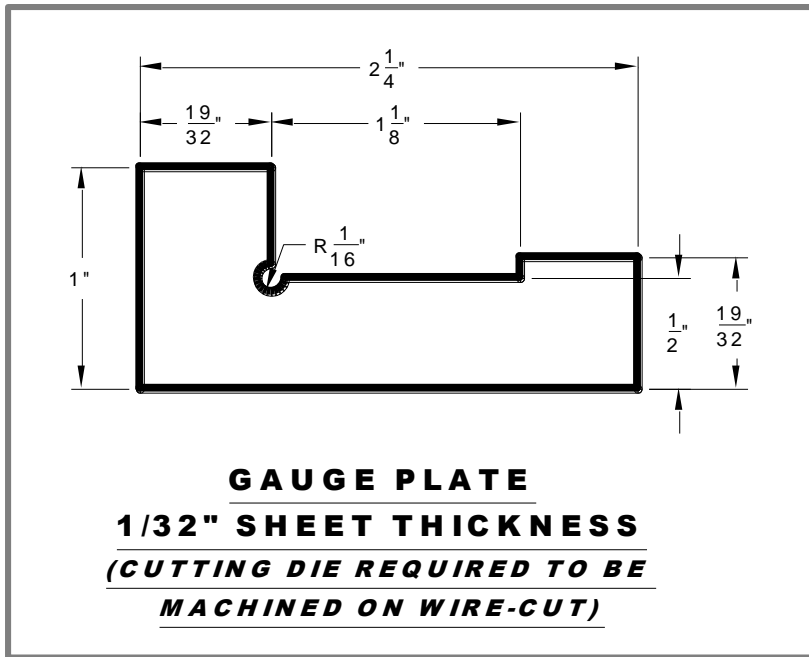
## امیدوار کیلئے ہدایات

	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
0715MMT08 National Vocational Certificate Level-4 in Mechanical Technology (CNC EDM Wire Cut)	<b>Qualification</b>
Summative Assessment	اسیمینٹ کا مقصد
<p>اس اسیمینٹ میں مہارت ثابت کرنے کے لیے آپ کو ذیل میں دی گئی سرگرمیوں کا عملی مظاہرہ کرنا لازمی ہے۔ پریکٹیکل اسیمینٹ ٹاسک:</p> <p>1- سی این سی وائر کٹ مشین کے ڈرم پرووائز کو انسٹال کریں اور وائر کٹ پر جاب کے میٹریل کو جکڑیں۔ 2- گنچ پلیٹ کی ڈرامینگ کو مد نظر رکھتے ہوئے اسکے کنگ پنچ اور کیویٹیکا (Cavity) Compensation Allowance</p> <p style="text-align: right;">تیار کریں۔</p> <p style="text-align: right;">3- کنگ پنچ اور کیویٹی کے ٹول پاتھ</p> <p style="text-align: right;">4- تیار کردہ پروگرام کو حفاظتی طور پر چلا کر درنگی کا جائزہ لیں۔ نالج اسیمینٹ: آپ سے سوالات پوچھے جاسکتے ہیں۔</p> <p style="text-align: right;">کی سمت کا بالترتیب درست تعین کریں۔</p>	<p>امیدوار کیلئے رہنمائی</p> <p style="text-align: right;">پروگرام</p>
5 گھنٹے	پریکٹیکل اسیمینٹ کیلئے مقرر کردہ وقت

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

1	سی این سی وائر کٹ مشین پر کام کے متعلق حفاظتی سامان پہن کر کام کا آغاز کریں۔
2	کام کی تیاری کے حوالے سے وائر کو ڈرم پرووائز پر انسٹال کریں اور اسکی ٹینشن یعنی کھنچاؤ کو برقرار رکھتے ہوئے مضبوطی سے کس دیں۔
3	وائر کے مطابق ڈرم پرووائز اور بائیں کی ورکنگ لمٹس مقرر کریں۔
4	الائنمنٹ گنچ کی مدد سے وائر کی عمودی سیدھ کو ایڈجسٹ کریں۔

5	مشین ٹیبل پر کٹنگ پنچ کے میٹر میں کو کلیپ کریں۔
6	ڈرم کو آن کرنے کے بعد اس میں کرنٹ کی کم از کم مقدار کو آن کریں اور وائر کو میٹر میں کے ساتھ ٹچ کروائیں تاکہ ہلکا سا پارک پیدا ہو سکے۔
7	سپارک پیدا ہونے کی صورت میں وائر ڈرم کو روک لیں۔
8	گنچ پلیٹ کی ڈرائیگ کو وائر کٹ سافٹ ویئر میں امپورٹ کریں اور کٹنگ پنچ کے لیے ٹول پاتھ کی بیرونی سمت کا تعین کریں۔
9	ٹول پاتھ آفسٹ کے لیے بیرونی سمت میں صحیح مقدار اپلائی کرنے کے بعد اسکے تسلی بخش کام کا جائزہ لیں۔
10	گنچ پلیٹ کی ڈرائیگ کو وائر کٹ سافٹ ویئر میں امپورٹ کریں اور کٹنگ کیویٹی کے لیے ٹول پاتھ کی اندرونی سمت کا تعین کریں۔
11	ٹول پاتھ آفسٹ کے لیے اندرونی سمت میں صحیح مقدار اپلائی کرنے کے بعد اسکے تسلی بخش کام کا جائزہ لیں۔
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۔



## امیدوار کیلئے اپنی صلاحیتوں کی اسیسمنٹ کیلئے چیک لسٹ

	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
0715MMT08 National Vocational Certificate Level-4 in Mechanical Technology (CNC EDM Wire Cut)	<b>Qualification</b>
Summative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
<p>1- سی این سی وائر کٹ مشین کے ڈرم پر وائر کو انسٹال کریں اور وائر کٹ پر جاب کے میٹرل کو جھڑیں۔</p> <p>2- گنچ پلیٹ کی ڈرائیونگ کو مد نظر رکھتے ہوئے اسکے کننگ پنچ اور کیو بیڈ کا پروگرام تیار کریں۔</p> <p>3- کننگ پنچ اور کیو بیڈ کے ٹول پاتھ کمپنسیشن الاونس کی سمت کا بالترتیب درست تعین کریں۔</p> <p>4- تیار کردہ پروگرام کو حفاظتی طور پر چلا کر درستگی کا جائزہ لیں۔</p>	پریکٹیکل اسیسمنٹ ٹاسک
	پریکٹیکل اسیسمنٹ کیلئے مقرر کردہ وقت 5 گھنٹے

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

### کا نشان لگائیں۔

نمبر شمار	مہارتوں کا معیار	مہارت رکھتا ہوں	مہارت نہیں رکھتا
1	سی این سی وائر کٹ مشین پر کام کے متعلق حفاظتی سامان پہن کر کام کا آغاز کریں۔		
2	کام کی تیاری کے حوالے سے وائر کو ڈرم پر انسٹال کریں اور اسکی ٹینشن یعنی کھنچاؤ کو برقرار رکھتے ہوئے مضبوطی سے کس دیں۔		
3	وائر کے مطابق ڈرم پر دائیں اور بائیں کی ورکنگ لمٹس مقرر کریں۔		
4	الائنمنٹ گنچ کی مدد سے وائر کی عمودی سیدھ کو ایڈجسٹ کریں۔		
5	مشین ٹیبل پر کننگ پنچ کے میٹرل کو کلیمپ کریں۔		
6	ڈرم کو آن کرنے کے بعد اس میں کرنٹ کی کم از کم مقدار کو آن کریں اور وائر کو میٹرل کے ساتھ ٹچ کروائیں تاکہ ہلکا سا سپارک پیدا ہو سکے۔		
7	سپارک پیدا ہونے کی صورت میں وائر ڈرم کو روک لیں۔		
8	گنچ پلیٹ کی ڈرائیونگ کو وائر کٹ سافٹ ویئر میں اپورٹ کریں اور کننگ پنچ کے لیے ٹول پاتھ کی بیرونی سمت کا تعین کریں۔		
9	ٹول پاتھ آفسیٹ کے لیے بیرونی سمت میں صحیح مقدار اپلائی کرنے کے بعد اسکے تسلی بخش کام کا جائزہ لیں۔		
10	گنچ پلیٹ کی ڈرائیونگ کو وائر کٹ سافٹ ویئر میں اپورٹ کریں اور کننگ کیو بیڈ کے لیے ٹول پاتھ کی اندرونی سمت کا تعین کریں۔		
11	ٹول پاتھ آفسیٹ کے لیے اندرونی سمت میں صحیح مقدار اپلائی کرنے کے بعد اسکے تسلی بخش کام کا جائزہ لیں۔		
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۔		

----- امیدوار کے دستخط: -----

----- ایسیر کے دستخط: -----

تاریخ:-----

## Assessor Judgment Guide

0715MMT08 National Vocational Certificate Level-4 in Mechanical Technology (CNC EDM Wire Cut)	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: 0715MMT08 National Vocational Certificate Level-4 in Mechanical Technology (CNC EDM Wire Cut)			
	جی ہاں	جی نہیں	کیا امیدوار نے پریکٹیکل اسیسمنٹ کے دوران ذیل میں دی گئی مہارتوں کا عملی مظاہرہ کیا؟
1			سی این سی وائر کٹ مشین پر کام کے متعلق حفاظتی سامان پہن کر کام کا آغاز کیا؟
2			کام کی تیاری کے حوالے سے وائر کو ڈرم پر انسٹال کیا؟ اور اسکی ٹینشن یعنی کھینچاؤ کو برقرار رکھتے ہوئے مضبوطی سے کس دیا؟
3			وائر کے مطابق ڈرم پر دائیں اور بائیں کی ورکنگ لمٹس مقرر کیں؟
4			الائنمنٹ گنچ کی مدد سے وائر کی عمودی سیدھ کو ایڈجسٹ کیا؟
5			مشین ٹیبل پر کٹنگ پنچ کے میٹر میل کو کلیمپ کیا؟
6			ڈرم کو آن کرنے کے بعد اس میں کرنٹ کی کم از کم مقدار کو آن کیا؟ اور وائر کو میٹر میل کے ساتھ چنچ کرتے ہوئے ہلکا سا پارک پیدا ہوا؟
7			سپارک پیدا ہونے کی صورت میں وائر ڈرم کو روک لیا؟
8			گنچ پلیٹ کی ڈرائیونگ کو وائر کٹ سافٹ ویئر میں امپورٹ کیا اور کٹنگ پنچ کے لیے ٹول پاتھ کی بیرونی سمت کا تعین کیا؟
9			ٹول پاتھ آفسیٹ کے لیے بیرونی سمت میں صحیح مقدار اپلائی کرنے کے بعد اسکے تسلی بخش کام کا جائزہ لیا؟
10			گنچ پلیٹ کی ڈرائیونگ کو وائر کٹ سافٹ ویئر میں امپورٹ کیا؟ اور کٹنگ کیو بیٹی کے لیے ٹول پاتھ کی اندرونی سمت کا تعین کیا؟
11			ٹول پاتھ آفسیٹ کے لیے اندرونی سمت میں صحیح مقدار اپلائی کرنے کے بعد اسکے تسلی بخش کام کا جائزہ لیا؟
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 رکھا؟

Not Yet Competent <input style="width: 50px; height: 20px;" type="checkbox"/>	Competent <input style="width: 50px; height: 20px;" type="checkbox"/>
---	---

## Knowledge Assessment

0715MMT08 National Vocational Certificate Level-4 in Mechanical Technology (CNC EDM Wire Cut)	<b>Qualification</b>
Summative 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





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