

امیدوار کے لیے ہدایات

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

امیدوار کے لیے اپنی صلاحیتوں کی اسسمنٹ کے لیے چیک لسٹ

Self-Assessment Checklist for Candidate

		امیدوار کا نام
		امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
National Vocational Certificate Level-3 in (Mechanical Technology) “Welder -[Vertical(3F,3G) and Over-Head (4F, 4G) Positions]”		Qualification
Carry out Gas Tungsten Arc Welding GTAW) in Vertical(3F, 3G) and Over-head (4F, 4G) Positions		Competency Standard
Formative Assessment		اسسمنٹ کا مقصد
اس اسسمنٹ میں مہارت ثابت کرنے کے لیے آپ کو ذیل میں دی گئی سرگرمیوں کا مظاہرہ کرنا لازمی ہے: 1. ایسیر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جوائنٹ ورٹیکل (3G, 3F) اور اوور ہیڈ پوزیشن (4G, 4F) میں GTAW پر ایسیر کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں 2. نالج اسسمنٹ		امیدوار کے لیے رہنمائی
4 گھنٹے		اسسمنٹ کا دورانیہ
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
1	WPS کے مطابق کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ضروری ساز و سامان کا انتخاب کرنا	مہارت نہیں رکھتا
2	دوران اسسمنٹ کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ مشین اور متعلقہ ساز و سامان کا موزوں استعمال کرنا	مہارت نہیں رکھتا
3	ڈرائنگ میں دی گئی پیمائش کے مطابق مارکنگ اور کنٹنگ کرنا	مہارت نہیں رکھتا
4	WPS کے مطابق بیس میٹل کے کناروں کو تیار کرنا	مہارت نہیں رکھتا
5	کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ سے متعلقہ ساز و سامان (ٹنگسٹن الیکٹروڈ، آرگن، ٹیلیئم گیس سلنڈر وغیرہ) کا بندوبست کرنا	مہارت نہیں رکھتا
6	قابل قبول اور نقص سے پاک ویلڈنگ کرنے کے لیے مشین کا کرنٹ، پولیریٹی اور دیگر پیرامیٹرز کو پراپر سیٹ اور ایڈجسٹ کرنا	مہارت نہیں رکھتا
7	بیس میٹل کو ٹیک کر کے WPS کے مطابق روٹ گیپ اور الائنمنٹ کی جانچ پڑتال کرنا	مہارت نہیں رکھتا
8	الیکٹروڈ اور بیس میٹل کے درمیانی فاصلے کو مناسب رکھنا تاکہ Arc Length برقرار رہ سکے	مہارت نہیں رکھتا
9	کام کی نوعیت کے مطابق جس پوزیشن میں ویلڈنگ کرنا مقصود ہو صرف اسی پوزیشن میں ویلڈنگ کرنا	مہارت نہیں رکھتا

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

ایسمر کے دستخط: _____ امیدوار کے دستخط: _____ تاریخ _____

اسیر جمنٹ گائیڈ

Assessor Judgment Guide

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

Summary of Assessment

نتیجہ		اسیسمنٹ کے طریقے					سرگرمی
Not Yet Competent	Competent	Role Play	Portfolio	Observation	Oral	Written	سرگرمی کی نوعیت
				☒			عملی مہارت کا امتحان
					☒		نالیج اسیسمنٹ
							دیگر

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

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

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

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

Not Yet Competent	☐	Competent	☐
-------------------	--------------------------	-----------	--------------------------

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

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

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

ایسمر کے دستخط: _____ امیدوار کے دستخط: _____ تاریخ _____

امیدوار کی کارکردگی سے متعلق اسیر کی رائے
