

National Vocational Certificate Level 2 in (Mechanical Technology) Welder [Flat (1F, 1G) and Horizontal (2F, 2G) Positions]

Assessment Guide



National Vocational Certificate
Level-2 in (Mechanical Technology)
Welder [Flat (1F, 1G) and Horizontal (2F,
2G) Positions]

Assessment Guide

National Vocational & Technical Training
Commission (NAVTTTC)
Government of Pakistan

Quality Assessed by:

Mr. Muqees-ul-Islam

Director General (Skills, Standards and Curricula,
NAVTTTC, Islamabad

Mr. Muhammad Naeem Akhtar

Senior Technical Advisor (QA), TVET Sector Support Programme,
Islamabad.

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. The Programme has been commissioned by the German Federal Ministry for Economic Cooperation and Development (BMZ) and is being implemented by 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 (PVTTC) and industry

TABLE OF CONTENTS

Maintain Safe Work Environment	5
Prepare Materials for Welding	10
Carry Out Shielded Metal Arc Welding (SMAW) in Flat (1F, 1G) and Horizontal (2F, 2G) Positions	16
Carry Out Gas Metal Arc Welding (GMAW) in Flat (1F, 1G) and Horizontal (2F, 2G) Positions.....	24
Carry Out Flux Cored Arc Welding (FCAW) in Flat (1F, 1G) and Horizontal (2F, 2G) Positions.....	32
Carry Out Gas Tungsten Arc Welding (GTAW) in Flat (1F, 1G) and Horizontal (2F, 2G) Positions.....	40
Carry Out Submerged Arc Welding (SAW).....	48
Summative Assessment	56

امیدوار کے لیے ہدایات	
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
National Vocational Certificate Level-2 in (Mechanical Technology) “Welder -[Flat(1F,1G) and Horizontal (2F, 2G) Positions]”	Qualification
Maintain Safe Work Environment	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. اس ماڈیول کی اسیسمنٹ کے دوران اسیسر کی جانب سے سوال پوچھے جائیں گے۔	امیدوار کے لیے رہنمائی
01 گھنٹہ	اسیسمنٹ کا دورانیہ

اسیئر ججمنٹ گائیڈ Assessor Judgment Guide	
National Vocational Certificate Level-2 in (Mechanical Technology) “Welder -[Flat(1F,1G) and Horizontal (2F, 2G) Positions]”	Qualification
Maintain Safe Work Environment	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
	اسیسمنٹ کی تاریخ
	امیدوار کا نام
	ولدیت
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
	امیدوار کے دستخط
	اسیئر کا نام
	اسیئر کوڈ
	اسیئر 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
						☒	نالج اسیسمنٹ
							دیگر
Knowledge Assessment							

National Vocational Certificate Level-2 in (Mechanical Technology) “Welder -[Flat(1F,1G) and Horizontal (2F, 2G) Positions]”	Qualification
Maintain Safe Work Environment	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر یا رول نمبر
01 گھنٹہ	اسیسمنٹ کا دورانیہ

غلط جواب	درست جواب	سوالات	
		ورکشاپ میں استعمال ہونے والے اوزار اور آلات کا جائزہ لے کر اس کے خطر ناک ہونے کی نشاندہی کریں؟	سوال نمبر 1
		خراب آلات کی ریڈ ٹیگ (Red Tag) لگا کر نشاندہی کریں گے۔	جواب
		سیفٹی ٹاک (Safety Talk) سے کیا مراد ہے ؟	سوال نمبر 2
		کام شروع کرنے سے پہلے ، کام کے دوران پیش آنے والے ممکنہ خطرات اور انکے سد باب سے متعلق گفتگو سیفٹی ٹاک کہلاتی ہے	جواب
		ویلڈنگ کے دوران کون کونسے خطرات لاحق ہوسکتے ہیں ؟	سوال نمبر 3
		ویلڈنگ کے دوران، اڑتی چنگاریاں، گرم جاب، ہائیٹ سے گرنے اور کرنٹ لگنے جیسے خطرات کا اندیشہ ہوتا ہے	جواب
		ہائیٹ پر کام کرتے ہوئے کس بات کا خاص خیال رکھنا چاہئے ؟	سوال نمبر 4
		ہائیٹ پر کام کرتے ہوئے حفاظتی اقدامات کو مدنظر رکھتے ہوئے سیفٹی ہارنس /سیفٹی بیلت کا استعمال کرنا چاہیے	جواب
		فائرایکسٹنگوشر کس مقصد کے لئے استعمال ہوتا ہے ؟	سوال نمبر 5
		فائرایکسٹنگوشر حادثاتی آگ کو بجھانے کے لئے استعمال ہوتی ہے	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 اسیسر کی جانب سے پوچھے گئے سوالات کا جواب دیں
---	---

اسیسر کے دستخط: _____ امیدوار کے دستخط: _____ تاریخ _____

امیدوار کی کارکردگی سے متعلق اسیسر کی رائے

امیدوار کے لیے ہدایات	
امیدوار کا نام	
امیدوار کا رجسٹریشن نمبر	
National Vocational Certificate Level-2 in (Mechanical Technology) “Welder -[Flat(1F,1G) and Horizontal (2F, 2G) Positions]”	Qualification
Prepare Materials for Welding	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: 2. اسپسر / WPS کی ہدایات کے مطابق جاب کا ایچ/کنارہ تیار کر کے جاب ٹیک کریں 3. نالج اسیسمنٹ	امیدوار کے لیے رہنمائی
4 گھنٹے	پریکٹیکل اسیسمنٹ کے لیے مقرر کردہ وقت
پریکٹیکل اسیسمنٹ کے دوران ذیل میں دیے گئے کارکردگی کے معیارات کے مطابق آپ کی صلاحیتوں کو جانچا جائے گا۔	
1. کام کی نوعیت کے مطابق ضروری میٹریئل منتخب اور حاصل کریں	
2. کام کی نوعیت کے مطابق موزوں مارکنگ کے اوزار منتخب کریں اور ڈرائنگ کے مطابق مارکنگ مکمل کریں	
3. کام کی نوعیت کے مطابق مناسب کاٹنے کے آلات منتخب کریں	
4. WPS / ڈرائنگ میں دی گئی پیمائش کے مطابق بیس میٹل کو کاٹیں	
5. WPS / ڈرائنگ کے مطابق بیس میٹل کے کناروں کو تیار کریں	
6. WPS / ڈرائنگ کے مطابق تیار کناروں کی پیمائش کی جانچ پڑتال کریں	
7. صفائی کے لئے مناسب اوزار / کیمیکلز منتخب کریں اور ضرورت کے مطابق بیس میٹل کے کناروں کو صاف کریں	
8. WPS / کام کی نوعیت کے مطابق ویلڈنگ اور فٹ اپ سے متعلقہ سازوسامان سامان کا انتخاب کریں اور کام کی نوعیت کے مطابق سیٹ اور ایڈجسٹ کریں	
9. WPS / ڈرائنگ کے مطابق ویلڈ جوائنٹ کو ٹیک کریں	
10. WPS / ڈرائنگ کے مطابق روٹ گیپ اور جاب کی لائنمنٹ کی جانچ پڑتال کریں	
11. کام کی جگہ کو حادثات سے محفوظ رکھنے کیلئے حفاظتی طریقہ کار کے مطابق کام کی جگہ کو صاف کرنا نیز کام کے دوران ہنگامی صورت حال کی اطلاع اپنے اسپسر کو دیں	

امیدوار کے لیے اپنی صلاحیتوں کی اسیسمنٹ کے لیے چیک لسٹ

Self-Assessment Checklist for Candidate			
		امیدوار کا نام	
		امیدوار کا رجسٹریشن نمبر	
National Vocational Certificate Level-2 in (Mechanical Technology) "Welder -[Flat(1F,1G) and Horizontal (2F, 2G) Positions]"		Qualification	
Prepare Materials for Welding		Competency Standard	
Formative Assessment		اسیسمنٹ کا مقصد	
اسیسیس / WPS کی ہدایات کے مطابق جاب کا ایج/کنارہ تیار کر کے جاب ٹیک کریں		پریکٹیکل اسیسیمنٹ ٹاسک	
4 گھنٹے		پریکٹیکل اسیسیمنٹ کے لیے مقرر کردہ وقت	
نیچے دی گئی مہارتوں کو غور سے پڑھیں اور ان کے سامنے دیے گئے متعلقہ کالم میں ☒ کا نشان لگائیں			
مہارت نہیں رکھتا	مہارت رکھتا ہوں	مہارتوں کا معیار	نمبر شمار
		کام کی نوعیت کے مطابق ضروری میٹریل منتخب اور حاصل کرنا	1
		کام کی نوعیت کے مطابق موزوں مارکنگ کے اوزار منتخب کرنا اور ڈرائنگ کے مطابق مارکنگ مکمل کرنا	2
		کام کی نوعیت کے مطابق مناسب کاٹنے کے آلات منتخب کرنا	3
		WPS / ڈرائنگ میں دی گئی پیمائش کے مطابق بیس میٹل کو کاٹنا	4
		WPS / ڈرائنگ کے مطابق بیس میٹل کے کناروں کو تیار کرنا	5
		WPS / ڈرائنگ کے مطابق تیار کناروں کی پیمائش کی جانچ پڑتال کرنا	6
		صفائی کے لئے مناسب اوزار / کیمیکلز منتخب کرنا اور ضرورت کے مطابق بیس میٹل کے کناروں کو صاف کرنا	7
		WPS / کام کی نوعیت کے مطابق ویلڈنگ اور فٹ اپ سے متعلقہ سازوسامان سامان کا انتخاب کرنا اور کام کی نوعیت کے مطابق سیٹ اور ایڈجسٹ کرنا	8
		WPS / ڈرائنگ کے مطابق ویلڈ جوائنٹ کو ٹیک کرنا	9
		WPS / ڈرائنگ کے مطابق روٹ گیپ اور جاب کی الانمنٹ کی جانچ پڑتال کرنا	10
		کام کی جگہ کو حادثات سے محفوظ رکھنے کیلئے حفاظتی طریقہ کار کے مطابق کام کی جگہ کو صاف کرنا نیز کام کے دوران ہنگامی صورت حال کی اطلاع اپنے اسیسیس کو دینا	11

اسیسیس کے دستخط: _____ امیدوار کے دستخط: _____ تاریخ: _____

اسیسر ججمنٹ گائیڈ Assessor Judgment Guide	
National Vocational Certificate Level-2 in (Mechanical Technology) “Welder -[Flat(1F,1G) and Horizontal (2F, 2G) Positions]”	Qualification
Prepare Materials for Welding	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
	اسیسمنٹ کی تاریخ
	امیدوار کا نام
	ولدیت
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
	امیدوار کے دستخط
	اسیسر کا نام
	اسیسر کوڈ
	اسیسر 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
					☒		نالچ اسیسمنٹ
							دیگر

Observation Check-List پریکٹیکل اسیسمنٹ ٹاسک			
			امیدوار کا نام
			امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
National Vocational Certificate Level-2 in (Mechanical Technology) “Welder -[Flat(1F,1G) and Horizontal (2F, 2G) Positions]”			Qualification
Prepare Materials for Welding			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. اسیسر / WPS کی ہدایات کے مطابق جاب کا ایج/کنارہ تیار کر کے جاب ٹیک کریں 2. نالچ اسیسمنٹ 04 گھنٹے			امیدوار کے لیے رہنمائی
			اسیسمنٹ کا دورانیہ
اسیسر / WPS کی ہدایات کے مطابق جاب کا ایج/کنارہ تیار کر کے جاب ٹیک کریں			
اسیسر کے ریمارکس	جی نہیں	جی ہاں	کیا امیدوار نے پریکٹیکل اسیسمنٹ کے دوران ذیل میں دی گئی مہارتوں کا عملی مظاہرہ کیا؟
			1 کام کی نوعیت کے مطابق ضروری مٹیریل منتخب اور حاصل کیا
			2 کام کی نوعیت کے مطابق موزوں مارکنگ کے اوزار منتخب کئے اور ڈرائنگ کے مطابق مارکنگ مکمل کی
			3 کام کی نوعیت کے مطابق مناسب کاٹنے کے آلات منتخب کئے
			4 WPS / ڈرائنگ میں دی گئی پیمائش کے مطابق بیس میٹل کاٹا
			5 WPS / ڈرائنگ کے مطابق بیس میٹل کے کناروں کو تیار کیا
			6 WPS / ڈرائنگ کے مطابق تیار کناروں کی پیمائش کی جانچ پڑتال کی
			7 صفائی کے لئے مناسب اوزار / کیمیکلز منتخب کئے اور کام کی نوعیت کے مطابق بیس میٹل کے کناروں کو صاف کیا
			8 WPS / کام کی نوعیت کے مطابق ویلڈنگ اور فٹ اپ سے متعلقہ سازوسامان سامان کا انتخاب کیا اور کام کی نوعیت کے مطابق سیٹ اور ایڈجسٹ کیا
			9 WPS / ڈرائنگ کے مطابق ویلڈ جوائنٹ کو ٹیک کیا
			10 WPS / ڈرائنگ کے مطابق روٹ گیپ اور جاب کی الانمنٹ کی جانچ پڑتال کی
			11 کام کی جگہ کو حادثات سے محفوظ رکھنے کیلئے حفاظتی طریقہ کار کے مطابق کام کی جگہ کو صاف کیا نیز کام کے دوران ہنگامی صورت حال کی اطلاع اپنے اسیسر کو دی

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

اسیپر کے دستخط: _____ امیدوار کے دستخط: _____ تاریخ _____

Knowledge Assessment	
National Vocational Certificate Level-2 in (Mechanical Technology) “Welder -[Flat(1F,1G) and Horizontal (2F, 2G) Positions]”	Qualification
Prepare Materials for Welding	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 اسیسر کی جانب سے پوچھے گئے سوالات کا جواب دیں	

اسیسر کے دستخط: _____ امیدوار کے دستخط: _____ تاریخ _____

امیدوار کی کارکردگی سے متعلق اسیسر کی رائے

امیدوار کے لیے ہدایات	
امیدوار کا نام	
امیدوار کا رجسٹریشن نمبر	
National Vocational Certificate Level-2 in (Mechanical Technology) "Welder -[Flat(1F,1G) and Horizontal (2F, 2G) Positions]"	Qualification
Carry out Shielded Metal Arc Welding (SMAW) in Flat (1F, 1G) and Horizontal (2F, 2G) Positions	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسنٹ کا مقصد
اس اسیسنٹ میں مہارت ثابت کرنے کے لیے آپ کو ذیل میں دی گئی سرگرمیوں کا مظاہرہ کرنا لازمی ہے: 1. اسیسر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جوائنٹ فلیٹ (1G, 1F) اور ہوریزنٹل پوزیشن (2G, 2F) میں SMAW پراسیس کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں 2. نالج اسیسنٹ	امیدوار کے لیے رہنمائی
04 گھنٹے	اسیسنٹ کا دورانیہ
پریکٹیکل اسیسنٹ کے دوران ذیل میں دیے گئے کارکردگی کے معیارات کے مطابق آپ کی صلاحیتوں کو جانچا جائے گا۔	
1	WPS کے مطابق کام کی نوعیت کو مدنظر رکھتے ہوئے ضروری سازوسامان کا انتخاب کریں
2	دوران اسیسنٹ کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ مشین اور متعلقہ سازوسامان 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 مدنظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ سے متعلقہ سازو سامان (الیکٹروڈ، الیکٹروڈ ہولڈر، اوون، ڈبسی کیٹر 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 الانٹمنٹ کی جانچ پڑتال کریں
8	الیکٹروڈ اور بیس میٹل کے درمیانی فاصلے کو مناسب رکھیں 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 جائے
10	روٹ پاس (Root pass) لگاتے ہوئے اس بات کو یقینی بنائیں 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 مدنظر رکھا جائے
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 کریں نیز ہنگامی صورتحال کی صورت میں اسیسر کو اطلاع دیں

امیدوار کے لیے اپنی صلاحیتوں کی اسیسمنٹ کے لیے چیک لسٹ

Self-Assessment Checklist for Candidate

امیدوار کا نام			
امیدوار کا رجسٹریشن نمبر			
National Vocational Certificate Level-2 in (Mechanical Technology) "Welder -[Flat(1F,1G) and Horizontal (2F, 2G) Positions]"	Qualification		
Carry out Shielded Metal Arc Welding (SMAW) in Flat (1F, 1G) and Horizontal (2F, 2G) 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. اسیس کر کے ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جوائنٹ فلیٹ (1G, 1F) اور ہوریزنٹل پوزیشن (2G, 2F) میں SMAW پراسیس کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں 2. نالچ اسیسمنٹ			
امیدوار کے لیے رہنمائی	اسیسمنٹ کا دورانیہ		
4 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	WPS کے مطابق کام کی نوعیت کو مدنظر رکھتے ہوئے ضروری سازوسامان کا انتخاب کرنا		
2	دوران اسیسمنٹ کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ مشین اور متعلقہ سازوسامان کا موزوں استعمال کرنا		
3	ڈرائنگ میں دی گئی پیمائش کے مطابق مارکنگ اور کٹنگ کرنا		
4	WPS کے مطابق بیس میٹل کے کناروں کو تیار کرنا		
5	کام کی نوعیت کو مدنظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ سے متعلقہ سازو سامان (الیکٹروڈ، الیکٹروڈ ہولڈر، اوون، ڈیسی کیٹر وغیرہ) کا بندوبست کرنا		
6	قابل قبول اور نقائص سے پاک ویلڈنگ کرنے کے لیے مشین کا کرنٹ، پولیریٹی اور دیگر پیرامیٹرز کو پراپر سیٹ اور ایڈجسٹ کرنا		
7	بیس میٹل کو ٹیک کر کے WPS کے مطابق روٹ گیپ اور الانٹمنٹ کی جانچ پڑتال کرنا		
8	الیکٹروڈ اور بیس میٹل کے درمیانی فاصلے کو مناسب رکھنا تاکہ Arc Length برقرار رہ سکے		
9	کام کی نوعیت کے مطابق جس پوزیشن میں ویلڈنگ کرنا مقصود ہو صرف اسی پوزیشن میں ویلڈنگ کرنا		
10	روٹ پاس (Root pass) لگاتے ہوئے اس بات کو یقینی بنانا کہ روٹ پاس کی پینیٹریشن (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 مدنظر 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 اسیسر کو اطلاع دینا		

اسیسر کے دستخط: _____ امیدوار کے دستخط: _____ تاریخ _____

اسیسر ججمنٹ گائیڈ Assessor Judgment Guide	
National Vocational Certificate Level-2 in (Mechanical Technology) “Welder -[Flat(1F,1G) and Horizontal (2F, 2G) Positions]”	Qualification
Carry out Shielded Metal Arc Welding (SMAW) in Flat (1F, 1G) and Horizontal (2F, 2G) Positions	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
	اسیسمنٹ کی تاریخ
	امیدوار کا نام
	ولدیت
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
	امیدوار کے دستخط
	اسیسر کا نام
	اسیسر کوڈ
	اسیسر 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-2 in (Mechanical Technology) “Welder -[Flat(1F,1G) and Horizontal (2F, 2G) Positions]”	Qualification
Carry out Shielded Metal Arc Welding (SMAW) in Flat (1F, 1G) and Horizontal (2F, 2G) 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. اسیسٹر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جوائنٹ فلیٹ (1G, 1F) اور ہوریزنٹل پوزیشن (2G, 2F) میں SMAW پراسیس کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں 2. نالج اسیسمنٹ	امیدوار کے لیے رہنمائی
04 گھنٹے	اسیسمنٹ کا دورانیہ

اسیسٹر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جوائنٹ فلیٹ (1G, 1F) اور ہوریزنٹل پوزیشن (2G, 2F) میں SMAW پراسیس کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں

کیا امیدوار نے پریکٹیکل اسیسمنٹ کے دوران ذیل میں دی گئی مہارتوں کا عملی مظاہرہ کیا؟	جی ہاں	جی نہیں	اسیسٹر کے ریمارکس
1 WPS کے مطابق کام کی نوعیت کو مدنظر رکھتے ہوئے ضروری سازوسامان کا انتخاب کیا			
2 دوران اسیسمنٹ کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ مشین اور متعلقہ سازوسامان کا موزوں استعمال کیا			
3 ڈرائنگ میں دی گئی پیمائش کے مطابق مارکنگ اور کٹنگ کی			
4 WPS کے مطابق بیس میٹل کے کناروں کو تیار کیا			
5 کام کی نوعیت کو مدنظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ سے متعلقہ سازو سامان (الیکٹروڈ، الیکٹروڈ ہولڈر، اوون، ڈیسی کیٹر 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 پینی ٹریشن (penetration) متعلقہ پروسیجر اور جاب کی نوعیت کے عین مطابق ہے			

			ہاٹ , فلنگ اور کیپنگ پاس (hot, Filling and capping pass/es) لگاتے ہوئے بھی متعلقہ پروسیجر اور جاب کی نوعیت کو مدنظر رکھا	11
			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	12
			کیا جاب میں دی گئی گنجائش کے مطابق بصری معائنے میں دیکھا کہ نظر آنے والے نقائص قابل قبول ہیں کہ نہیں۔	13
			ویلڈنگ کا بصری معائنہ کیا اور نقائص کی نشاندہی کی (اگر ضروری ہو تو ریپئر لگایا)	14
			متعلقہ کوڈ کے مطابق ویلڈنگ کا کام مکمل (Finishing Work) کیا	15
			کام کی جگہ کو حادثات سے محفوظ رکھنے کے لیے حفاظتی طریقہ کار کے مطابق کام کی جگہ کو صاف کیا نیز ہنگامی صورتحال کی صورت میں اسپیسر کو اطلاع دی	16

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

اسپیسر کے دستخط: _____ امیدوار کے دستخط: _____ تاریخ _____

Knowledge Assessment	
National Vocational Certificate Level-2 in (Mechanical Technology) “Welder -[Flat(1F,1G) and Horizontal (2F, 2G) Positions]”	Qualification
Carry out Shielded Metal Arc Welding (SMAW) in Flat (1F, 1G) and Horizontal (2F, 2G) Positions	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر یا رول نمبر
04 گھنٹے	اسیسمنٹ کا دورانیہ

سوالات		درست جواب	غلط جواب
سوال نمبر 1			
جواب			
سوال نمبر 2			
جواب			
سوال نمبر 3			
جواب			
سوال نمبر 4			
جواب			
سوال نمبر 5			
جواب			
دوران اسیسمنٹ اسیسر کی جانب سے پوچھے گئے سوالات کا جواب دیں		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۔	

اسیسر کے دستخط: _____ امیدوار کے دستخط: _____ تاریخ _____

امیدوار کی کارکردگی سے متعلق اسیسر کی رائے

امیدوار کے لیے ہدایات	
امیدوار کا نام	
امیدوار کا رجسٹریشن نمبر	
National Vocational Certificate Level-2 in (Mechanical Technology) "Welder -[Flat(1F,1G) and Horizontal (2F, 2G) Positions]"	Qualification
Carry out Gas Metal Arc Welding (GMAW) in Flat (1F, 1G) and Horizontal (2F, 2G) 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. اسیسر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جوائنٹ فلیٹ (1G, 1F) اور ہوریزنٹل پوزیشن (2G, 2F) میں GMAW پر اسیس کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں 2. نالچ 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 مدنظر رکھتے ہوئے ضروری سازوسامان کا انتخاب کریں
2	دوران اسیسمنٹ کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ مشین اور متعلقہ سازوسامان 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 مدنظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ سے متعلقہ سازو سامان (مگ وائرسپول، CO ₂ گیس ہیٹر ،شیلڈنگ گیس سلنڈر وغیرہ) کا بندوبست کریں
6	قابل قبول اور نقائص سے پاک ویلڈنگ کرنے کے لیے مشین کا کرنٹ/وولٹیج , 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 رکھیں 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 جائے
10	روٹ پاس (Root pass) لگاتے ہوئے اس بات کو یقینی بنائیں 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 مدنظر رکھا جائے
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 کریں نیز ہنگامی صورتحال کی صورت میں اسیسر کو اطلاع دیں

امیدوار کے لیے اپنی صلاحیتوں کی اسیسمنٹ کے لیے چیک لسٹ

Self-Assessment Checklist for Candidate

امیدوار کا نام			
امیدوار کا رجسٹریشن نمبر			
National Vocational Certificate Level-2 in (Mechanical Technology) "Welder -[Flat(1F,1G) and Horizontal (2F, 2G) Positions]"	Qualification		
Carry out Gas Metal Arc Welding (GMAW) in Flat (1F, 1G) and Horizontal (2F, 2G) 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. اسپیسر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جوائنٹ فلیٹ (1G, 1F) اور ہوریزنٹل پوزیشن (2G, 2F) میں GMAW پر اسپیس کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں 2. نالچ اسیسمنٹ			
امیدوار کے لیے رہنمائی	اسیسمنٹ 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	مہارت نہیں رکھتا
1	WPS کے مطابق کام کی نوعیت کو مدنظر رکھتے ہوئے ضروری سازوسامان کا انتخاب کرنا		
2	دوران اسیسمنٹ کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ مشین اور متعلقہ سازوسامان کا موزوں استعمال کرنا		
3	ڈرائنگ میں دی گئی پیمائش کے مطابق مارکنگ اور کٹنگ کرنا		
4	WPS کے مطابق بیس میٹل کے کناروں کو تیار کرنا		
5	کام کی نوعیت کو مدنظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ سے متعلقہ سازو سامان (مگ وائرسپول، CO ₂ گیس ہیٹر ،شیلڈنگ گیس سلنڈر وغیرہ) کا بندوبست کرنا		
6	قابل قبول اور نقائص سے پاک ویلڈنگ کرنے کے لیے مشین کا کرنٹ/ووٹیج ، پولیریٹی اور دیگر پیرامیٹرز کو پراپر سیٹ اور ایڈجسٹ کرنا		
7	بیس میٹل کو ٹیک کر کے WPS کے مطابق روٹ گیپ اور الانمنٹ کی جانچ پڑتال کرنا		
8	الیکٹروڈ اور بیس میٹل کے درمیانی فاصلے کو مناسب رکھنا تاکہ Arc Length برقرار رہ سکے		
9	کام کی نوعیت کے مطابق جس پوزیشن میں ویلڈنگ کرنا مقصود ہو صرف اسی پوزیشن میں ویلڈنگ کرنا		
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 مدنظر 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 اسیسر کو اطلاع دینا		

اسیسر کے دستخط: _____ امیدوار کے دستخط: _____ تاریخ _____

اسیسر ججمنٹ گائیڈ Assessor Judgment Guide	
National Vocational Certificate Level-2 in (Mechanical Technology) “Welder -[Flat(1F,1G) and Horizontal (2F, 2G) Positions]”	Qualification
Carry out Gas Metal Arc Welding (GMAW) in Flat (1F, 1G) and Horizontal (2F, 2G) Positions	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
	اسیسمنٹ کی تاریخ
	امیدوار کا نام
	ولدیت
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
	امیدوار کے دستخط
	اسیسر کا نام
	اسیسر کوڈ
	اسیسر 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
					☒		نالچ اسیسمنٹ
							دیگر

Observation Check-List	
پریکٹیکل اسیسمنٹ ٹاسک	
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
National Vocational Certificate Level-2 in (Mechanical Technology) “Welder -[Flat(1F,1G) and Horizontal (2F, 2G) Positions]”	Qualification
Carry out Gas Metal Arc Welding (GMAW) in Flat (1F, 1G) and Horizontal (2F, 2G) 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: 3. اسیس کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جوائنٹ فلیٹ (1G, 1F) اور ہوریزنٹل پوزیشن (2G, 2F) میں GMAW پر اسیس کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں 4. نالج اسیسمنٹ 04 گھنٹے	امیدوار کے لیے رہنمائی
	اسیسمنٹ کا دورانیہ

اسیس کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جوائنٹ فلیٹ (1G, 1F) اور ہوریزنٹل پوزیشن (2G, 2F) میں GMAW پر اسیس کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں

کیا امیدوار نے پریکٹیکل اسیسمنٹ کے دوران ذیل میں دی گئی مہارتوں کا عملی مظاہرہ کیا؟	جی ہاں	جی نہیں	اسیس کے ریمارکس
1 WPS کے مطابق کام کی نوعیت کو مدنظر رکھتے ہوئے ضروری سازوسامان کا انتخاب کیا			
2 دوران اسیسمنٹ کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ مشین اور متعلقہ سازوسامان کا موزوں استعمال کیا			
3 ڈرائنگ میں دی گئی پیمائش کے مطابق مارکنگ اور کٹنگ کی			
4 WPS کے مطابق بیس میٹل کے کناروں کو تیار کیا			
5 کام کی نوعیت کو مدنظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ سے متعلقہ سازو سامان (مگ وائرسپول، CO ₂ گیس ہیٹر ،شیلڈنگ گیس سلنڈر وغیرہ) کا بندوبست کیا			
6 قابل قبول اور نقائص سے پاک ویلڈنگ کرنے کے لیے مشین کا کرنٹ/وولٹیج ، پولیریٹی اور دیگر پیرامیٹرز کو پراپر سیٹ اور ایڈجسٹ کئے			
7 بیس میٹل کو ٹیک کر کے WPS کے مطابق روٹ گیپ اور الانمنٹ 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 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 مدنظر رکھا		
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	کیا 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 رپنیر لگایا)		
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 کیا نیز ہنگامی صورتحال کی صورت میں اسپیسر کو اطلاع دی		

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

اسپیسر کے دستخط: _____ امیدوار کے دستخط: _____ تاریخ: _____

Knowledge Assessment	
National Vocational Certificate Level-2 in (Mechanical Technology) “Welder -[Flat(1F,1G) and Horizontal (2F, 2G) Positions]”	Qualification
Carry out Gas Metal Arc Welding (GMAW) in Flat (1F, 1G) and Horizontal (2F, 2G) 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 اسیسر کی جانب سے پوچھے گئے سوالات کا جواب دیں	

اسیسر کے دستخط: _____ امیدوار کے دستخط: _____ تاریخ _____

امیدوار کی کارکردگی سے متعلق اسیسر کی رائے

امیدوار کے لیے ہدایات	
امیدوار کا نام	
امیدوار کا رجسٹریشن نمبر	
National Vocational Certificate Level-2 in (Mechanical Technology) "Welder -[Flat(1F,1G) and Horizontal (2F, 2G) Positions]"	Qualification
Carry out Flux Cored Arc Welding (FCAW) in Flat (1F, 1G) and Horizontal (2F, 2G) 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: 3. اسیسر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جوائنٹ فلیٹ (1G, 1F) اور ہوریزنٹل (2F, 2G) پوزیشن میں FCAW پراسیس کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں 4. نالج اسیسمنٹ	امیدوار کے لیے رہنمائی
04 گھنٹے	اسیسمنٹ کا دورانیہ
پریکٹیکل اسیسمنٹ کے دوران ذیل میں دیے گئے کارکردگی کے معیارات کے مطابق آپ کی صلاحیتوں کو جانچا جائے گا۔	
1 WPS کے مطابق کام کی نوعیت کو مدنظر رکھتے ہوئے ضروری سازوسامان کا انتخاب کریں	
2 دوران اسیسمنٹ کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ مشین اور متعلقہ سازوسامان 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 مدنظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ سے متعلقہ سازو سامان (ویلڈنگ گن , شیلڈنگ گیس سلنڈر , وائرسپول وغیرہ) کا بندوبست کریں	
6 قابل قبول اور نقائص سے پاک ویلڈنگ کرنے کے لیے مشین کا کرنٹ/وولٹیج , 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 رکھیں 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 جائے	
10 روٹ پاس (Root pass) لگاتے ہوئے اس بات کو یقینی بنائیں 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 مدنظر رکھا جائے	
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 رپنیر 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 کریں نیز ہنگامی صورتحال کی صورت میں اسیسر کو اطلاع دیں	

امیدوار کے لیے اپنی صلاحیتوں کی ایسیمنٹ کے لیے چیک لسٹ

Self-Assessment Checklist for Candidate

امیدوار کا نام			
امیدوار کا رجسٹریشن نمبر			
National Vocational Certificate Level-2 in (Mechanical Technology) "Welder -[Flat(1F,1G) and Horizontal (2F, 2G) Positions]"	Qualification		
Carry out Flux Cored Arc Welding (FCAW) in Flat (1F, 1G) and Horizontal (2F, 2G) Positions	Competency Standard		
Formative Assessment	ایسیمنٹ کا مقصد		
اس ایسیمنٹ میں مہارت ثابت کرنے کے لیے آپ کو ذیل میں دی گئی سرگرمیوں کا مظاہرہ کرنا لازمی ہے: 1. ایسیمر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جوائنٹ فلیٹ (1G, 1F) اور ہوریزنٹل (2F, 2G) پوزیشن میں FCAW پراسیس کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں 2. نالچ ایسیمنٹ			
امیدوار کے لیے رہنمائی			
ایسیمنٹ کا دورانیہ 4 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	WPS کے مطابق کام کی نوعیت کو مدنظر رکھتے ہوئے ضروری سازوسامان کا انتخاب کرنا		
2	دوران ایسیمنٹ کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ مشین اور متعلقہ سازوسامان کا موزوں استعمال کرنا		
3	ڈرائنگ میں دی گئی پیمائش کے مطابق مارکنگ اور کٹنگ کرنا		
4	WPS کے مطابق بیس میٹل کے کناروں کو تیار کرنا		
5	کام کی نوعیت کو مدنظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ سے متعلقہ سازو سامان (ویلڈنگ گن , شیلڈنگ گیس سلنڈر , وائرسپول وغیرہ) کا بندوبست کرنا		
6	قابل قبول اور نقص سے پاک ویلڈنگ کرنے کے لیے مشین کا کرنٹ/وولٹیج , پولیریٹی اور دیگر پیرامیٹرز کو پراپر سیٹ اور ایڈجسٹ کرنا		
7	بیس میٹل کو ٹیک کر کے WPS کے مطابق روٹ گیپ اور الانمنٹ کی جانچ پڑتال کرنا		
8	الیکٹروڈ اور بیس میٹل کے درمیانی فاصلے کو مناسب رکھنا تاکہ Arc Length برقرار رہ سکے		
9	کام کی نوعیت کے مطابق جس پوزیشن میں ویلڈنگ کرنا مقصود ہو صرف اسی پوزیشن میں ویلڈنگ کرنا		
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 مدنظر 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 اسیسر کو اطلاع دینا		

اسیسر کے دستخط: _____ امیدوار کے دستخط: _____ تاریخ _____

اسیسر ججمنٹ گائیڈ Assessor Judgment Guide	
National Vocational Certificate Level-2 in (Mechanical Technology) “Welder -[Flat(1F,1G) and Horizontal (2F, 2G) Positions]”	Qualification
Carry out Flux Cored Arc Welding (FCAW) in Flat (1F, 1G) and Horizontal (2F, 2G) Positions	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
	اسیسمنٹ کی تاریخ
	امیدوار کا نام
	ولدیت
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
	امیدوار کے دستخط
	اسیسر کا نام
	اسیسر کوڈ
	اسیسر 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
					☒		نالچ اسیسمنٹ
							دیگر

Observation Check-List	
پریکٹیکل اسیسمنٹ ٹاسک	
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
National Vocational Certificate Level-2 in (Mechanical Technology) “Welder -[Flat(1F,1G) and Horizontal (2F, 2G) Positions]”	Qualification
Carry out Flux Cored Arc Welding (FCAW) in Flat (1F, 1G) and Horizontal (2F, 2G) 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. اسیسر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جوائنٹ فلیٹ (1G, 1F) اور ہوریزنٹل (2F, 2G) پوزیشن میں FCAW پراسیس کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں 2. نالچ اسیسمنٹ	امیدوار کے لیے رہنمائی
4 گھنٹے	اسیسمنٹ کا دورانیہ

اسیسر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جوائنٹ فلیٹ (1G, 1F) اور ہوریزنٹل (2F, 2G) پوزیشن میں FCAW پراسیس کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں

کیا امیدوار نے پریکٹیکل اسیسمنٹ کے دوران ذیل میں دی گئی مہارتوں کا عملی مظاہرہ کیا؟	جی ہاں	جی نہیں	اسیسر کے ریمارکس
1 WPS کے مطابق کام کی نوعیت کو مدنظر رکھتے ہوئے ضروری سازوسامان کا انتخاب کیا			
2 دوران اسیسمنٹ کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ مشین اور متعلقہ سازوسامان کا موزوں استعمال کیا			
3 ٹراننگ میں دی گئی پیمائش کے مطابق مارکنگ اور کٹنگ کی			
4 WPS کے مطابق بیس میٹل کے کناروں کو تیار کیا			
5 کام کی نوعیت کو مدنظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ سے متعلقہ سازو سامان (ویلڈنگ گن , شیلڈنگ گیس سلنڈر , وائرسپول وغیرہ) کا بندوبست کیا			
6 قابل قبول اور نقص سے پاک ویلڈنگ کرنے کے لیے مشین کا کرنٹ/ووٹیج , پولیریٹی اور دیگر پیرامیٹرز کو پراپر سیٹ اور ایڈجسٹ کئے			
7 بیس میٹل کو ٹیک کر کے WPS کے مطابق روٹ گیپ اور الانمنٹ 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 پینی ٹریشن (penetration) متعلقہ پروسیجر اور جاب کی نوعیت کے عین مطابق ہے			

			ہاٹ , فلنگ اور کیپنگ پاس (hot, Filling and capping pass/es) لگاتے ہوئے بھی متعلقہ پروسیجر اور جاب کی نوعیت کو مدنظر رکھا	11
			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۔	12
			کیا جاب میں دی گئی گنجائش کے مطابق بصری معائنے میں دیکھا کہ نظر آنے والے نقائص قابل قبول ہیں کہ نہیں	13
			ویلڈنگ کا بصری معائنہ کیا اور نقائص کی نشاندہی کی (اگر ضروری ہو تو ریپئر لگایا)	14
			متعلقہ کوڈ کے مطابق ویلڈنگ کا کام مکمل (Finishing Work) کیا	15
			کام کی جگہ کو حادثات سے محفوظ رکھنے کے لیے حفاظتی طریقہ کار کے مطابق کام کی جگہ کو صاف کیا نیز ہنگامی صورتحال کی صورت میں اسپیسر کو اطلاع دی	16

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

اسپیسر کے دستخط: _____ امیدوار کے دستخط: _____ تاریخ _____

Knowledge Assessment	
National Vocational Certificate Level-2 in (Mechanical Technology) “Welder -[Flat(1F,1G) and Horizontal (2F, 2G) Positions]”	Qualification
Carry out Flux Cored Arc Welding (FCAW) in Flat (1F, 1G) and Horizontal (2F, 2G) Positions	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر یا رول نمبر
04 گھنٹے	اسیسمنٹ کا دورانیہ

سوالات		درست جواب	غلط جواب
سوال نمبر 1			
جواب			
سوال نمبر 2			
جواب			
سوال نمبر 3			
جواب			
سوال نمبر 4			
جواب			
سوال نمبر 5			
جواب			
دوران اسیسمنٹ اسیسر کی جانب سے پوچھے گئے سوالات کا جواب دیں		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۔	

اسیسر کے دستخط: _____ امیدوار کے دستخط: _____ تاریخ _____

امیدوار کی کارکردگی سے متعلق اسیسر کی رائے

امیدوار کے لیے ہدایات	
امیدوار کا نام	
امیدوار کا رجسٹریشن نمبر	
National Vocational Certificate Level-2 in (Mechanical Technology) "Welder -[Flat(1F,1G) and Horizontal (2F, 2G) Positions]"	Qualification
Carry out Gas Metal Arc Welding (GTAW) in Flat (1F, 1G) and Horizontal (2F, 2G) 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. ایسمر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جوائنٹ فلیٹ (1G, 1F) اور ہوریزنٹل پوزیشن (2G, 2F) میں GTAW پر اسس کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں 2. نتائج اسیسمنٹ	امیدوار کے لیے رہنمائی
04 گھنٹے	اسیسمنٹ کا دورانیہ
پریکٹیکل اسیسمنٹ کے دوران ذیل میں دیے 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 پینٹس 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، ہیلیمیم 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 الانٹنٹ 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 پینی ٹریشن (penetration) متعلقہ پروسیجر اور جاب کی نوعیت کے عین مطابق ہے	
11 ہاٹ، فیلنگ اور کیپنگ پاس (hot, Filling and capping pass/es) لگاتے ہوئے بھی متعلقہ پروسیجر اور جاب کی نوعیت کو مد نظر رکھیں	
12 روٹ، فیلنگ 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 ایسمر کو اطلاع دیں	

امیدوار کے لیے اپنی صلاحیتوں کی اسیسمنٹ کے لیے چیک لسٹ

Self-Assessment Checklist for Candidate

		امیدوار کا نام
		امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
National Vocational Certificate Level-2 in (Mechanical Technology) "Welder -[Flat(1F,1G) and Horizontal (2F, 2G) Positions]"		Qualification
Carry out Gas Metal Arc Welding (GTAW) in Flat (1F, 1G) and Horizontal (2F, 2G) 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. ایسمر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جوائنٹ فلیٹ (1G, 1F) اور ہوریزنٹل پوزیشن (2G, 2F) میں GTAW پراسیس کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں 2. ناچ اسیسمنٹ		امیدوار کے لیے رہنمائی
4 گھنٹے		اسیسمنٹ کا دورانیہ
نیچے دی گئی مہارتوں کو غور سے پڑھیں اور ان کے سامنے دیے گئے متعلقہ کالم میں ☒ کا نشان لگائیں		
نمبر شمار	مہارتوں کا معیار	مہارت رکھتا ہوں مہارت نہیں رکھتا
1	WPS کے مطابق کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ضروری ساز و سامان کا انتخاب کرنا	
2	دوران اسیسمنٹ کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ مشین اور متعلقہ ساز و سامان کا موزوں استعمال کرنا	
3	ڈرائنگ میں دی گئی پیمائش کے مطابق مارکنگ اور کنٹنگ کرنا	
4	WPS کے مطابق بیس میٹل کے کناروں کو تیار کرنا	
5	کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ سے متعلقہ ساز و سامان (ٹنگسٹن الیکٹروڈ، آرگن / ہیلیم گیس سلنڈر وغیرہ) کا بندوبست کرنا	
6	قابل قبول اور تقاضے سے پاک ویلڈنگ کرنے کے لیے مشین کا کرنٹ، پولیریٹی اور دیگر پیرامیٹرز کو پراپر سیٹ اور ایڈجسٹ کرنا	
7	بیس میٹل کو ٹیک کر کے WPS کے مطابق روٹ گیپ اور الانٹنٹ کی جانچ پڑتال کرنا	
8	الیکٹروڈ اور بیس میٹل کے درمیانی فاصلے کو مناسب رکھنا تاکہ Arc Length برقرار رہ سکے	
9	کام کی نوعیت کے مطابق جس پوزیشن میں ویلڈنگ کرنا مقصود ہو صرف اسی پوزیشن میں ویلڈنگ کرنا	

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 _____

ایسر جمنٹ گائیڈ Assessor Judgment Guide	
National Vocational Certificate Level-2 in (Mechanical Technology) “Welder -[Flat(1F,1G) and Horizontal (2F, 2G) Positions]”	Qualification
Carry out Gas Metal Arc Welding (GTAW) in Flat (1F, 1G) and Horizontal (2F, 2G) Positions	Competency Standard
Formative Assessment	ایسیمنٹ کا مقصد
	ایسیمنٹ کی تاریخ
	امیدوار کا نام
	ولدیت
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
	امیدوار کے دستخط
	ایسر کا نام
	ایسر کوڈ
	ایسر کے دستخط

Summary of Assessment							
نتیجہ		ایسیمنٹ کے طریقے					سرگرمی
Not Yet Competent	Competent	Role Play	Portfolio	Observation	Oral	Written	سرگرمی کی نوعیت
				☒			عملی مہارت کا امتحان
					☒		تاریخ ایسیمنٹ
							دیگر

Observation Check-List	
پریکٹیکل اسیسمنٹ ٹاسک	
امیدوار کا نام	
امیدوار کا رجسٹریشن نمبر	
National Vocational Certificate Level-2 in (Mechanical Technology) "Welder -[Flat(1F,1G) and Horizontal (2F, 2G) Positions]"	Qualification
Carry out Gas Metal Arc Welding (GTAW) in Flat (1F, 1G) and Horizontal (2F, 2G) 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. ایسیر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جوائنٹ فلیٹ (1G, 1F) اور ہوریزنٹل پوزیشن (2G, 2F) میں GTAW پراسس کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں 2. نتائج اسیسمنٹ	امیدوار کے لیے رہنمائی
4 گھنٹے	اسیسمنٹ کا دورانیہ

ایسیر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جوائنٹ فلیٹ (1G, 1F) اور ہوریزنٹل پوزیشن (2G, 2F) میں GTAW پراسس کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں

کیا امیدوار نے پریکٹیکل اسیسمنٹ کے دوران ذیل میں دی گئی مہارتوں کا عملی مظاہرہ کیا؟	جی ہاں	جی نہیں	ایسیر کے ریکارڈس
1 WPS کے مطابق کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ضروری ساز و سامان کا انتخاب کیا			
2 دوران اسیسمنٹ 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 کنٹنگ 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 سنڈرو وغیرہ) کا بندوبست کیا			
6 قابل قبول اور نقص سے پاک ویلڈنگ کرنے کے لیے مشین کا کرنٹ، پولیریٹی اور دیگر پیرامیٹرز کو پراپریٹی اور ایڈجسٹ کیا			
7 بیس میٹل کو ٹیک کر کے WPS کے مطابق روٹ گیپ اور الانٹنٹ کی جانچ پڑتال کی			
8 الیکٹروڈ اور بیس میٹل کے درمیانی فاصلے کو مناسب رکھنا کہ 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 ریپیر 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 اسیر کو اطلاع دی		

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

اسیر کے دستخط: _____ امیدوار کے دستخط: _____ تاریخ _____

Knowledge Assessment	
National Vocational Certificate Level-2 in (Mechanical Technology) “Welder -[Flat(1F,1G) and Horizontal (2F, 2G) Positions]”	Qualification
Carry out Gas Metal Arc Welding (GTAW) in Flat (1F, 1G) and Horizontal (2F, 2G) Positions	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر یا رول نمبر
04 گھنٹے	اسیسمنٹ کا دورانیہ

سوال	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			
دوران اسیسمنٹ ایمر کی جانب سے پوچھے گئے سوالات		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۔	
کاجواب دیں			

ایمر کے دستخط: _____ امیدوار کے دستخط: _____ تاریخ: _____

امیدوار کی کارکردگی سے متعلق ایسیر کی رائے

امیدوار کے لیے ہدایات	
امیدوار کا نام	
امیدوار کا رجسٹریشن نمبر	
National Vocational Certificate Level-2 in (Mechanical Technology) "Welder -[Flat(1F,1G) and Horizontal (2F, 2G) Positions]"	Qualification
Carry out Submerged Arc Welding (SAW) in Flat (1F, 1G) Position	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: 4. اسیسر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جوائنٹ فلیٹ (1G, 1F) پوزیشن میں SAW پراسیس کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں 5. نالج اسیسمنٹ	امیدوار کے لیے رہنمائی
04 گھنٹے	اسیسمنٹ کا دورانیہ
پریکٹیکل اسیسمنٹ کے دوران ذیل میں دیے گئے کارکردگی کے معیارات کے مطابق آپ کی صلاحیتوں کو جانچا جائے گا۔	
1 WPS کے مطابق کام کی نوعیت کو مدنظر رکھتے ہوئے ضروری سازوسامان کا انتخاب کریں	
2 دوران اسیسمنٹ کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ مشین اور متعلقہ سازوسامان 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 مدنظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ سے متعلقہ سازو سامان دانے دار فلکس (granular flux) , وائرسپول، وغیرہ) کا بندوبست کریں	
6 قابل قبول اور نقائص سے پاک ویلڈنگ کرنے کے لیے مشین کا کرنٹ/وولٹیج , 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 رکھیں 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 جائے	
10 روٹ پاس (Root pass) لگاتے ہوئے اس بات کو یقینی بنائیں 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 مدنظر رکھا جائے	
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 کریں نیز ہنگامی صورتحال کی صورت میں اسیسر کو اطلاع دیں	

امیدوار کے لیے اپنی صلاحیتوں کی اسیسمنٹ کے لیے چیک لسٹ

Self-Assessment Checklist for Candidate

امیدوار کا نام			
امیدوار کا رجسٹریشن نمبر			
National Vocational Certificate Level-2 in (Mechanical Technology) "Welder -[Flat(1F,1G) and Horizontal (2F, 2G) Positions]"		Qualification	
Carry out Submerged Arc Welding (SAW) in Flat (1F, 1G) Position		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. اسیس کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جوائنٹ فلیٹ (1G, 1F) پوزیشن میں SAW پراسیس کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں 2. نالچ اسیسمنٹ		امیدوار کے لیے رہنمائی	
4 گھنٹے		اسیسمنٹ کا دورانیہ	
نیچے دی گئی مہارتوں کو غور سے پڑھیں اور ان کے سامنے دیے گئے متعلقہ کالم میں ☒ کا نشان لگائیں			
نمبر شمار	مہارتوں کا معیار	مہارت رکھتا ہوں	مہارت نہیں رکھتا
1	WPS کے مطابق کام کی نوعیت کو مدنظر رکھتے ہوئے ضروری سازوسامان کا انتخاب کرنا		
2	دوران اسیسمنٹ کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ مشین اور متعلقہ سازوسامان کا موزوں استعمال کرنا		
3	ڈرائنگ میں دی گئی پیمائش کے مطابق مارکنگ اور کٹنگ کرنا		
4	WPS کے مطابق بیس میٹل کے کناروں کو تیار کرنا		
5	کام کی نوعیت کو مدنظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ سے متعلقہ سازو سامان دانے دار فلکس (granular flux) , وائرسپول، وغیرہ کا بندوبست کرنا		
6	قابل قبول اور نقائص سے پاک ویلڈنگ کرنے کے لیے مشین کا کرنٹ/وولٹیج , پولیریٹی اور دیگر پیرامیٹرز کو پراپر سیٹ اور ایڈجسٹ کرنا		
7	بیس میٹل کو ٹیک کر کے WPS کے مطابق روٹ گیپ اور الاٹمنٹ کی جانچ پڑتال کرنا		
8	الیکٹروڈ اور بیس میٹل کے درمیانی فاصلے کو مناسب رکھنا تاکہ Arc Length برقرار رہ سکے		
9	کام کی نوعیت کے مطابق جس پوزیشن میں ویلڈنگ کرنا مقصود ہو صرف اسی پوزیشن میں ویلڈنگ کرنا		
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 مدنظر 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 ریپیر 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 اسیسر کو اطلاع دینا	

اسیسر کے دستخط: _____ امیدوار کے دستخط: _____ تاریخ _____

اسیئر جمنٹ گائیڈ Assessor Judgment Guide	
National Vocational Certificate Level-2 in (Mechanical Technology) “Welder -[Flat(1F,1G) and Horizontal (2F, 2G) Positions]”	Qualification
Carry out Submerged Arc Welding (SAW) in Flat (1F, 1G) Position	Competency Standard
Formative Assessment	اسیئرمنٹ کا مقصد
	اسیئرمنٹ کی تاریخ
	امیدوار کا نام
	ولدیت
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
	امیدوار کے دستخط
	اسیئر کا نام
	اسیئر کوڈ
	اسیئر کے دستخط

Summary of Assessment							
نتیجہ		اسیئرمنٹ کے طریقے					سرگرمی
Not Yet Competent	Competent	Role Play	Portfolio	Observation	Oral	Written	سرگرمی کی نوعیت
				☒			عملی مہارت کا امتحان
					☒		نالچ اسیئرمنٹ
							دیگر

Observation Check-List پریکٹیکل اسیسمنٹ ٹاسک	
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
National Vocational Certificate Level-2 in (Mechanical Technology) “Welder -[Flat(1F,1G) and Horizontal (2F, 2G) Positions]”	Qualification
Carry out Submerged Arc Welding (SAW) in Flat (1F, 1G) Position	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. اسیسٹر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جوائنٹ فلیٹ (1G, 1F) پوزیشن میں SAW پراسیس کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں 2. نالچ اسیسمنٹ	امیدوار کے لیے رہنمائی
04 گھنٹے	اسیسمنٹ کا دورانیہ

اسیسٹر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جوائنٹ فلیٹ (1G, 1F) اور ہوریزنٹل پوزیشن (2G, 2F) میں SMAW پراسیس کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں

کیا امیدوار نے پریکٹیکل اسیسمنٹ کے دوران ذیل میں دی گئی مہارتوں کا عملی مظاہرہ کیا؟	جی ہاں	جی نہیں	اسیسٹر کے ریمارکس
1 WPS کے مطابق کام کی نوعیت کو مدنظر رکھتے ہوئے ضروری سازوسامان کا انتخاب کیا			
2 دوران اسیسمنٹ کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ مشین اور متعلقہ سازوسامان 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 مدنظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ سے متعلقہ سازو سامان دانے دار فلکس (granular flux) , وائرسپول، وغیرہ کا بندوبست کیا			
6 قابل قبول اور نقائص سے پاک ویلڈنگ کرنے کے لیے مشین کا کرنٹ/وولٹیج , پولیریٹی اور دیگر پیرامیٹرز کو پراپر سیٹ اور ایڈجسٹ کئے			
7 بیس میٹل کو ٹیک کر کے WPS کے مطابق روٹ گیپ اور الانمنٹ 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 پینی ٹریشن (penetration) متعلقہ پروسیجر اور جاب کی نوعیت کے عین مطابق ہے			

			ہاٹ , فلنگ اور کیپنگ پاس (hot, Filling and capping pass/es) لگاتے ہوئے بھی متعلقہ پروسیجر اور جاب کی نوعیت کو مدنظر رکھا	11
			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۔	12
			کیا جاب میں دی گئی گنجائش کے مطابق بصری معائنے میں دیکھا کہ نظر آنے والے نقائص قابل قبول ہیں کہ نہیں	13
			ویلڈنگ کا بصری معائنہ کیا اور نقائص کی نشاندہی کی (اگر ضروری ہو تو ریپئر لگایا)	14
			متعلقہ کوڈ کے مطابق ویلڈنگ کا کام مکمل (Finishing Work) کیا	15
			کام کی جگہ کو حادثات سے محفوظ رکھنے کے لیے حفاظتی طریقہ کار کے مطابق کام کی جگہ کو صاف کیا نیز ہنگامی صورتحال کی صورت میں اسیسر کو اطلاع دی	16

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

اسیسر کے دستخط: _____ امیدوار کے دستخط: _____ تاریخ _____

Knowledge Assessment	
National Vocational Certificate Level-2 in (Mechanical Technology) “Welder -[Flat(1F,1G) and Horizontal (2F, 2G) Positions]”	Qualification
Carry out Submerged Arc Welding (SAW) in Flat (1F, 1G) Position	Competency Standard
Formative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر یا رول نمبر
04 گھنٹے	اسیسمنٹ کا دورانیہ

سوالات		درست جواب	غلط جواب
سوال نمبر 1			
جواب			
سوال نمبر 2			
جواب			
سوال نمبر 3			
جواب			
سوال نمبر 4			
جواب			
سوال نمبر 5			
جواب			
دوران اسیسمنٹ اسیسر کی جانب سے پوچھے گئے سوالات کا جواب دیں		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۔	

اسیسر کے دستخط: _____ امیدوار کے دستخط: _____ تاریخ: _____

امیدوار کی کارکردگی سے متعلق اسیسر کی رائے

امیدوار کے لیے ہدایات	
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
National Vocational Certificate Level-2 in (Mechanical Technology) "Welder -[Flat(1F,1G) and Horizontal (2F, 2G) Positions]"	Qualification
All Competency Standards of Qualification	Competency Standard
Summative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
اس اسیسمنٹ میں مہارت ثابت کرنے کے لیے آپ کو ذیل میں دی گئی سرگرمیوں کا مظاہرہ کرنا لازمی ہے: 3. اسپسر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جوائنٹ فلیٹ/ہوریزنٹل (1F/1G/2F/2G) پوزیشن اور SMAW/GTAW/GMAW/FCAW/SAW مذکورہ پوزیشن اور پراسیس میں سے کسی ایک کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں 4. نالج اسیسمنٹ	امیدوار کے لیے رہنمائی
04 گھنٹے	اسیسمنٹ کا دورانیہ
پریکٹیکل اسیسمنٹ کے دوران ذیل میں دیے گئے کارکردگی کے معیارات کے مطابق آپ کی صلاحیتوں کو جانچا جائے گا	
1	WPS / اسپسر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ متعلقہ سازوسامان (الیکٹروڈ، الیکٹروڈ ہولڈر، ویلڈنگ ٹارچ، اوون/ڈیسیکیٹر، شیلڈنگ گیس سلنڈر وغیرہ) کا بندوبست کریں
2	دوران اسیسمنٹ کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ مشین اور متعلقہ سازوسامان کا موزوں استعمال کریں
3	ڈرائنگ میں دی گئی پیمائش کے مطابق مارکنگ اور کٹنگ کریں
4	WPS / اسپسر کی ہدایات کے مطابق کے مطابق بیس میٹل کے کناروں کو تیار کریں
5	قابل قبول اور نقائص سے پاک ویلڈنگ کرنے کے لیے مشین کا کرنٹ/وولٹیج، پولیریٹی اور دیگر پیرامیٹرز کو پراپر سیٹ اور ایڈجسٹ کریں
6	بیس میٹل کو ٹیک کر کے WPS کے مطابق روٹ گیپ اور الانمنٹ کی جانچ پڑتال کریں
7	الیکٹروڈ/ٹارچ/گن اور بیس میٹل کے درمیانی فاصلے کو مناسب رکھیں تاکہ Arc Length برقرار رہ سکے
8	WPS / اسپسر کی ہدایات کے مطابق جس پوزیشن میں ویلڈنگ کرنا مقصود ہو صرف اسی پوزیشن میں ویلڈنگ کریں
9	روٹ پاس (Root pass) لگاتے ہوئے اس بات کو یقینی بنائیں کہ روٹ پاس کی پینی ٹریشن (penetration) متعلقہ پروسیجر اور جاب کی نوعیت کے عین مطابق ہے
10	ہاٹ، فلنگ اور کیپنگ پاس (hot, Filling and capping pass/es) لگاتے ہوئے بھی متعلقہ پروسیجر اور جاب کی نوعیت کو مدنظر رکھا جائے
11	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
12	ڈرائنگ میں دی گئی گنجائش کے مطابق بصری معائنے میں دیکھیں کہ نظر آنے والے نقائص قابل قبول ہیں کہ نہیں
13	ویلڈنگ کا بصری معائنہ کریں اور نقائص کی نشاندہی کریں (اگر ضروری ہو تو ریپئر لگائیں)
14	WPS / اسپسر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ کا کام مکمل (Finishing Work) کریں
15	کام کی جگہ کو حادثات سے محفوظ رکھنے کے لیے حفاظتی طریقہ کار کے مطابق کام کی جگہ کو صاف کریں نیز ہنگامی صورتحال کی صورت میں اسپسر کو اطلاع دیں

امیدوار کے لیے اپنی صلاحیتوں کی اسیسمنٹ کے لیے چیک لسٹ

Self-Assessment Checklist for Candidate

امیدوار کا نام			
امیدوار کا رجسٹریشن نمبر			
National Vocational Certificate Level-2 in (Mechanical Technology) "Welder -[Flat(1F,1G) and Horizontal (2F, 2G) Positions]"	Qualification		
All Competency Standards of Qualification	Competency Standard		
Summative 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. اسیس کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جوائنٹ فلیٹ/ہوریزنٹل (1F/1G/2F/2G) پوزیشن اور SMAW/GTAW/GMAW/FCAW/SAW مذکورہ پوزیشن اور پراسیس میں سے کسی ایک کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں 2. نالج اسیسمنٹ			
امیدوار کے لیے رہنمائی			
اسیسمنٹ کا دورانیہ 4 گھنٹے			
نیچے دی گئی مہارتوں کو غور سے پڑھیں اور ان کے سامنے دیے گئے متعلقہ کالم میں ☒ کا نشان لگائیں			
نمبر شمار	مہارتوں کا معیار	مہارت رکھتا ہوں	مہارت نہیں رکھتا
1	WPS / اسیس کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ متعلقہ سازوسامان (الیکٹروڈ، الیکٹروڈ ہولڈر، ویلڈنگ ٹارچ، اوون/ڈیسیکیٹر، شیلڈنگ گیس سلنڈر وغیرہ) کا بندوبست کرنا		
2	دوران اسیسمنٹ کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ مشین اور متعلقہ سازوسامان کا موزوں استعمال کرنا		
3	ڈرائنگ میں دی گئی پیمائش کے مطابق مارکنگ اور کٹنگ کرنا		
4	WPS / اسیس کی ہدایات کے مطابق کے مطابق بیس میٹل کے کناروں کو تیار کرنا		
5	قابل قبول اور نقائص سے پاک ویلڈنگ کرنے کے لیے مشین کا کرنٹ/وولٹیج، پولیریٹی اور دیگر پیرامیٹرز کو پراپر سیٹ اور ایڈجسٹ کرنا		
6	بیس میٹل کو ٹیک کر کے WPS کے مطابق روٹ گیپ اور الانمنٹ کی جانچ پڑتال کرنا		
7	الیکٹروڈ/ٹارچ/گن اور بیس میٹل کے درمیانی فاصلے کو مناسب رکھنا تاکہ Arc Length برقرار رہ سکے		
8	WPS / اسیس کی ہدایات کے مطابق جس پوزیشن میں ویلڈنگ کرنا مقصود ہو صرف اسی پوزیشن میں ویلڈنگ کرنا		
9	روٹ پاس (Root pass) لگاتے ہوئے اس بات کو یقینی بنانا کہ روٹ پاس کی پینیٹریشن (penetration) متعلقہ پروسیجر اور جاب کی نوعیت کے عین مطابق ہے		
10	ہاٹ، فلنگ اور کیپنگ پاس (hot, Filling and capping pass/es) لگاتے ہوئے بھی متعلقہ پروسیجر اور جاب کی نوعیت کو مدنظر رکھنا		
11	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		

12	ڈرائنگ میں دی گئی گنجائش کے مطابق بصری معائنے میں دیکھنا کہ نظر آنے والے نقائص قابل قبول ہیں کہ نہیں	
13	ویلڈنگ کا بصری معائنہ کرنا اور نقائص کی نشاندہی کریں (اگر ضروری ہو تو ریپیر لگانا)	
14	WPS / اسپسر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ کا کام مکمل (Finishing Work) کرنا	
15	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 اسپسر کو اطلاع دینا	

اسپسر کے دستخط: _____ امیدوار کے دستخط: _____ تاریخ _____

اسیسر ججمنٹ گائیڈ Assessor Judgment Guide	
National Vocational Certificate Level-2 in (Mechanical Technology) “Welder -[Flat(1F,1G) and Horizontal (2F, 2G) Positions]”	Qualification
All Competency Standards of Qualification	Competency Standard
Summative Assessment	اسیسمنٹ کا مقصد
	اسیسمنٹ کی تاریخ
	امیدوار کا نام
	ولڈیت
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
	امیدوار کے دستخط
	اسیسر کا نام
	اسیسر کوڈ
	اسیسر 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
					☑		نالچ اسیسمنٹ
			☑				دیگر

پریکٹیکل اسیسمنٹ ٹاسک Practical Assessment Task	
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر
National Vocational Certificate Level-2 in (Mechanical Technology) "Welder -[Flat(1F,1G) and Horizontal (2F, 2G) Positions]"	Qualification
All Competency Standards of Qualification	Competency Standard
Summative 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. اسیسمر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جوائنٹ فلیٹ/ہوریزنٹل (1F/1G/2F/2G) پوزیشن اور SMAW/GTAW/GMAW/FCAW/SAW مذکورہ پوزیشن اور پراسیس میں سے کسی ایک کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں 2. نالج اسیسمنٹ a. گھنٹے	امیدوار کے لیے رہنمائی
	اسیسمنٹ کا دورانیہ

اسیسمر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جوائنٹ فلیٹ/ہوریزنٹل (1F/1G/2F/2G) پوزیشن اور SMAW/GTAW/GMAW/FCAW/SAW مذکورہ پوزیشن اور پراسیس میں سے کسی ایک کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں

Observation Check-List				
کیا امیدوار نے پریکٹیکل اسیسمنٹ کے دوران ذیل میں دی گئی مہارتوں کا عملی مظاہرہ کیا؟	جی ہاں	جی نہیں	اسیسمر کے ریمارکس	
1 WPS / اسیسمر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ متعلقہ سازوسامان (الیکٹروڈ، الیکٹروڈ ہولڈر، ویلڈنگ ٹارچ، اوون/ڈیسیکٹر، شیلڈنگ گیس سلنڈر وغیرہ) کا بندوبست کیا				
2 دوران اسیسمنٹ کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ مشین اور متعلقہ سازوسامان کا موزوں استعمال کیا				
3 ڈرائنگ میں دی گئی پیمائش کے مطابق مارکنگ اور کٹنگ کی				
4 WPS / اسیسمر کی ہدایات کے مطابق کے مطابق بیس میٹل کے کناروں کو تیار کیا				
5 قابل قبول اور نقص سے پاک ویلڈنگ کرنے کے لیے مشین کا کرنٹ/وولٹیج، پولیریٹی اور دیگر پیرامیٹرز کو پراپر سیٹ اور ایڈجسٹ کیا				
6 بیس میٹل کو ٹیک کر کے WPS کے مطابق روٹ گیپ اور الانمنٹ کی جانچ پڑتال کی				
7 الیکٹروڈ/ٹارچ/گن اور بیس میٹل کے درمیانی فاصلے کو مناسب رکھا تاکہ Arc Length برقرار رہ سکے				

8	WPS / اسپیسر کی ہدایات کے مطابق جس پوزیشن میں ویلڈنگ کرنا مقصود ہو صرف اسی پوزیشن میں ویلڈنگ کی		
9	روٹ پاس (Root pass) لگاتے ہوئے اس بات کو یقینی بنایا کہ روٹ پاس کی پینی ٹریشن (penetration) متعلقہ پروسیجر اور جاب کی نوعیت کے عین مطابق ہے		
10	ہاٹ , فلنگ اور کیپنگ پاس (Hot, Filling and Capping pass/es) لگاتے ہوئے بھی متعلقہ پروسیجر اور جاب کی نوعیت کو مدنظر رکھا		
11	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		
12	ٹراننگ میں دی گئی گنجائش کے مطابق بصری معائنے میں دیکھا کہ نظر آنے والے نقائص قابل قبول ہیں کہ نہیں		
13	ویلڈنگ کا بصری معائنہ کیا اور نقائص کی نشاندہی کی (اگر ضروری ہو تو جاب ریپئر کی)		
14	WPS / اسپیسر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ کا کام مکمل کیا (Finishing Work)		
15	کام کی جگہ کو حادثات سے محفوظ رکھنے کے لیے حفاظتی طریقہ کار کے مطابق کام کی جگہ کو صاف کیا نیز ہنگامی صورتحال کی صورت میں اسپیسر کو اطلاع دی		

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

اسپیسر کے دستخط: _____ امیدوار کے دستخط: _____ تاریخ: _____

نالچ اسپسمنٹ Knowledge Assessment	
National Vocational Certificate Level-2 in (Mechanical Technology) “Welder -[Flat(1F,1G) and Horizontal (2F, 2G) Positions]”	Qualification
All Competency Standards of Qualification	Competency Standard
Summative Assessment	اسپسمنٹ کا مقصد
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر یا رول نمبر
04 گھنٹے	اسپسمنٹ 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 اسپسمنٹ اسپسر کی جانب سے پوچھے گئے سوالات کا جواب دیں

اسپسر کے دستخط: _____ امیدوار کے دستخط: _____ تاریخ _____

امیدوار کی کارکردگی سے متعلق اسیسر کی رائے

NATIONAL VOCATIONAL & TECHNICAL TRAINING COMMISSION (NAVTTTC)

Plot No. 38 Kirthar Road, Sector H-9/4, Islamabad, Islamabad

T 0800-88866

F +92 51 9206638

E info@navttc.org

I www.navttc.org