

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
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. ایسیر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جوائنٹ فلیٹ/ہوریزنٹل (3F/3G/4F/4G) پوزیشن اور SMAW/GTAW/GMAW/FCAW/SAW مذکورہ پوزیشن اور پراسیس میں سے کسی ایک کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں 2. نانچ 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 / ایسیر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ متعلقہ سازوسامان (الیکٹروڈ، الیکٹروڈ ہولڈر، ویلڈنگ ٹارچ، اوون/ڈیسکیٹر، شیلڈنگ گیس سلنڈر وغیرہ) کا بندوبست کریں	
2 دوران اسیسمنٹ کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ مشین اور متعلقہ سازوسامان کاموزوں استعمال کریں	
3 ڈرائنگ میں دی گئی پیمائش کے مطابق مارکنگ اور کنٹنگ کریں	
4 WPS / ایسیر 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/ووٹیج، پولیریٹی اور دیگر پیرامیٹرز کو پراپر سیٹ اور ایڈجسٹ کریں	
6 بیس میٹل کو ٹیک کر کے WPS کے مطابق روٹ گیپ اور الائنمنٹ 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 / ایسیر 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، فیلنگ اور کیپنگ پاس (hot, Filling and capping pass/es) لگاتے ہوئے بھی متعلقہ پروسیجر اور جاب کی نوعیت کو مد نظر رکھا جائے	
11 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	
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 ریپیر لگائیں)	
14 WPS / ایسیر 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 ایسیر 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-3 in (Mechanical Technology) “Welder -[Vertical(3F,3G) and Over-Head (4F, 4G) 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 (3F/3G/4F/4G) 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
4 گھنٹے	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 / اسیسمر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ متعلقہ ساز و سامان (الیکٹروڈ، الیکٹروڈ ہولڈر، ویلڈنگ ٹارچ، اوون/ڈیسکیٹ، شیلڈنگ گیس سلنڈر وغیرہ) کا بندوبست 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 کٹنگ کرنا		
4	WPS / اسیسمر کی ہدایات کے مطابق کے مطابق بیس میٹل کے کناروں کو تیار کرنا		
5	قابل قبول اور نقص سے پاک ویلڈنگ کرنے کے لیے مشین کا کرنٹ/ووٹیج، پولیریٹی اور دیگر پیرامیٹرز کو پراپر سیٹ اور ایڈجسٹ کرنا		
6	بیس میٹل کو ٹیک کر کے WPS کے مطابق روٹ گیپ اور الائنمنٹ 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 / اسیسمر 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 پنی 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 مد نظر 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 ریپئر لگانا)	
14		WPS / سیسر 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 اسیر کو اطلاع دینا	

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

اسیر ججٹ گائیڈ

Assessor Judgment Guide

National Vocational Certificate Level-3 in (Mechanical Technology) “Welder -[Vertical(3F,3G) and Over-Head (4F, 4G) Positions]”	Qualification
All Competency Standards of Qualification	Competency Standard
Summative 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

پریکٹیکل اسیسمنٹ ٹاسک Practical Assessment Task	
	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
All Competency Standards of Qualification	Competency Standard
Summative 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. ایسیر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جوائنٹ فلیٹ/ہوریزنٹل (3F/3G/4F/4G) پوزیشن اور SMAW/GTAW/GMAW/FCAW/SAW مذکورہ پوزیشن اور پراسیس میں سے کسی ایک کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں 2. نانچ اسیمنٹ	امیدوار کے لیے رہنمائی
04 گھنٹے	اسیمنٹ کا دورانیہ

ایسیر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جوائنٹ فلیٹ/ہوریزنٹل (3F/3G/4F/4G) 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 اسیمنٹ کے دوران ذیل میں دی گئی مہارتوں کا عملی مظاہرہ کیا؟	جی ہاں	جی نہیں	ایسیر کے ریمارکس
1 WPS / ایسیر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ متعلقہ ساز و سامان (الیکٹروڈ، الیکٹروڈ ہولڈر، ویلڈنگ ٹارچ، اوون/ڈیسکیٹر، شیلڈنگ گیس سلنڈر وغیرہ) کا بندوبست 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 کٹنگ کی			
4 WPS / ایسیر کی ہدایات کے مطابق کے مطابق بیس میٹل کے کناروں کو تیار کیا			
5 قابل قبول اور نقائص سے پاک ویلڈنگ کرنے کے لیے مشین کا کرنٹ/ووٹیج، پولیریٹی اور دیگر پیرامیٹرز کو پراپر سیٹ اور ایڈجسٹ کیا			
6 بیس میٹل کو ٹیک کر کے WPS کے مطابق روٹ گیپ اور الائنمنٹ کی جانچ پڑتال کی			

7	الیکٹروڈ/ٹارچ/گن اور بیس میٹل کے درمیانی فاصلے کو مناسب رکھنا کہ Arc Length برقرار رہ سکے		
8	WPS / ایسیر کی ہدایات کے مطابق جس پوزیشن میں ویلڈنگ کرنا مقصود ہو صرف اُسی 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 مد نظر 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	ڈرائنگ 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 ریپیر کی)		
14	WPS / ایسیر کی ہدایات 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 ایسیر کو اطلاع دی		

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

ایسیر کے دستخط: _____ امیدوار کے دستخط: _____ تاریخ: _____

نالچ اسیمنٹ Knowledge Assessment	
National Vocational Certificate Level-3 in (Mechanical Technology) “Welder -[Vertical(3F,3G) and Over-Head (4F, 4G) Positions]”	Qualification
All Competency Standards of Qualification	Competency Standard
Summative Assessment	اسیمنٹ کا مقصد
	امیدوار کا نام
	امیدوار کا رجسٹریشن نمبر یا رول نمبر
04 گھنٹے	اسیمنٹ 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 اسیمنٹ اسپر 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۔	

اسپر کے دستخط: _____ امیدوار کے دستخط: _____ تاریخ _____

امیدوار کی کارکردگی سے متعلق اسیر کی رائے
