

ویلڈر

اسیسمنٹ پیچ

نیشنل ووکیشنل سرٹیفیکیٹ لیول-2
ورژن-1، اگست-2019

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

ویڈیو

اسیسمنٹ پیکیج

نیشنل ووکیشنل سرٹیفیکیٹ لیول-2

ورژن-1، اگست-2019

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 اسیر 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	اسیمنٹ کا مقصد
	اسیمنٹ 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		اسیمنٹ کے طریقے					سرگرمی
Not Yet Competent	Competent	Role Play	Portfolio	Observation	Oral	Written	سرگرمی کی نوعیت
							عملی مہارت کا امتحان
						☒	نالج اسیمنٹ
							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
		سوال نمبر 1
		ورکشاپ میں استعمال ہونے والے اوزار اور آلات کا جائزہ لے کر اس کے خطرناک ہونے کی نشاندہی کریں؟
		جواب
		خراب آلات کی ریڈ ٹیگ (Red Tag) لگا کر نشاندہی کریں گے۔
		سوال نمبر 2
		سیفٹی ٹاک (Safety Talk) سے کیا مراد ہے؟
		جواب
		کام شروع کرنے سے پہلے، کام کے دوران پیش آنے والے ممکنہ خطرات اور ان کے سدباب سے متعلق گفتگو سیفٹی ٹاک کہلاتی ہے
		سوال نمبر 3
		ویلڈنگ کے دوران کون کونسے خطرات لاحق ہو سکتے ہیں؟
		جواب
		ویلڈنگ کے دوران، اڑتی چنگاریاں، گرم جاب، ہائیٹ سے گرنے اور کرنٹ لگنے جیسے خطرات کا اندیشہ ہوتا ہے
		سوال نمبر 4
		ہائیٹ پر کام کرتے ہوئے کس بات کا خاص خیال رکھنا چاہئے؟
		جواب
		ہائیٹ پر کام کرتے ہوئے حفاظتی اقدامات کو مد نظر رکھتے ہوئے سیفٹی ہارنس / سیفٹی بیلٹ کا استعمال کرنا چاہیے
		سوال نمبر 5
		فائر ایکسٹنگوشر کس مقصد کے لئے استعمال ہوتا ہے؟
		جواب
		فائر ایکسٹنگوشر حادثاتی آگ کو بجھانے کے لئے استعمال ہوتی ہے

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 اسیر کی جانب سے پوچھے گئے سوالات کا جواب دیں
---	--

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

امیدوار کی کارکردگی سے متعلق اسیر 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	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 / WPS کی ہدایات کے مطابق جاب کا اتچ / کنارہ تیار کر کے جاب ٹیک کریں 2. نانچ اسیمنٹ	امیدوار کے لیے رہنمائی
4 گھنٹے	پریکٹیکل اسیمنٹ کے لیے مقرر کردہ وقت
پریکٹیکل اسیمنٹ 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 میٹریل 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 فنٹ اپ سے متعلقہ ساز و 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 الائنمنٹ 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 ایسیر کو دیں	

امیدوار کے لیے اپنی صلاحیتوں کی اسیمنٹ 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	اسیمنٹ کا مقصد		
اسیمر / WPS کی ہدایات کے مطابق جاب کا اتج/کنارہ تیار کر کے جاب ٹیک کریں	پریکٹیکل اسیمنٹ ٹاسک		
4 گھنٹے	پریکٹیکل اسیمنٹ 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 ساز و 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 الائنمنٹ 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 اسیمر کو دینا	11

اسیمر کے دستخط: _____ امیدوار کے دستخط: _____ تاریخ: _____

اسیئر ججنٹ 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	اسیمنٹ کا مقصد
	اسیمنٹ 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		اسیمنٹ کے طریقے					سرگرمی
Not Yet Competent	Competent	Role Play	Portfolio	Observation	Oral	Written	سرگرمی کی نوعیت
				☑			عملی مہارت کا امتحان
					☑		نالیج اسیمنٹ
							دیگر

Observation Check-List

پریکٹیکل اسیمنٹ 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	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 / WPS کی ہدایات کے مطابق جاب کا ایچ/کنارہ تیار کر کے جاب ٹیک کریں 2. ٹانج اسیمنٹ	امیدوار کے لیے رہنمائی
04 گھنٹے	اسیمنٹ کا دورانیہ

ایسیر / WPS کی ہدایات کے مطابق جاب کا ایچ/کنارہ تیار کر کے جاب ٹیک کریں

کیا امیدوار نے پریکٹیکل اسیمنٹ کے دوران ذیل میں دی گئی مہارتوں کا عملی مظاہرہ کیا؟	جی ہاں	جی نہیں	ایسیر کے ریمارکس
1 کام کی نوعیت کے مطابق ضروری میٹریل 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 فنٹ اپ سے متعلقہ ساز و 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 الائنمنٹ 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 ایسیر کو دی
--	--	--	---

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

ایسیر 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 ایسر کی جانب سے پوچھے گئے سوالات کا جواب دیں

ایسر کے دستخط: _____ امیدوار کے دستخط: _____ تاریخ: _____

امیدوار کی کارکردگی سے متعلق اسیر 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	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 (1G, 1F) اور ہوریزنٹل پوزیشن (2G, 2F) میں SMAW پراسیس کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں 2. نانچ اسیمنٹ	امیدوار کے لیے رہنمائی
04 گھنٹے	اسیمنٹ کا دورانیہ
پریکٹیکل اسیمنٹ 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 اسیمنٹ 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 کننگ 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 (الیکٹروڈ، الیکٹروڈ ہولڈر، اوون، ڈیسی کیٹرو وغیرہ) کا بندوبست کریں
6	قابل قبول اور نقائص سے پاک ویلڈنگ کرنے کے لیے مشین کا کرنٹ، پولیریٹی اور دیگر پیرامیٹرز کو پراپرٹیٹ اور ایڈجسٹ کریں
7	بیس میٹل کو ٹیک کر کے WPS کے مطابق روٹ گیپ اور الائنمنٹ 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 مد نظر 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 ریمیر 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 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-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. ایسمر 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
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 کے مطابق کام کی نوعیت کو مد نظر 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 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 سازوسامان (الیکٹروڈ، الیکٹروڈ ہولڈر، اوون، ڈیسی کیٹرو وغیرہ) کا بندوبست کرنا		
6	قابل قبول اور نقائص سے پاک ویلڈنگ کرنے کے لیے مشین کا کرنٹ، پولیریٹی اور دیگر پیرامیٹرز کو پراسیس 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 پروسجر 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 ایسیر کو اطلاع دینا	

ایسیر 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
					☒		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 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. ایسمر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جوائنٹ فلیٹ (1G, 1F) اور ہوریزنٹل پوزیشن (2G, 2F) میں SMAW پراسیس کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں 2. ٹانج اسیسمنٹ	امیدوار کے لیے رہنمائی
04 گھنٹے	اسیسمنٹ کا دورانیہ

ایسمر 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	ایسمر کے ریمارکس
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 (الیکٹروڈ، الیکٹروڈ ہولڈر، اوون، ڈیسی کیٹرو وغیرہ) کا بندوبست کیا			
6 قابل قبول اور نقص سے پاک ویلڈنگ کرنے کے لیے مشین کا کرنٹ، پولیریٹی اور دیگر پیرامیٹرز کو پراسیس اور ایڈجسٹ کیا			
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 مد نظر 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 ریپئر 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 ایسیر کو اطلاع دی		

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

ایسیر 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	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

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	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 (1G, 1F) اور ہوریزنٹل پوزیشن (2G, 2F) میں GMAW پراسس کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں 2. نالج اسیمنٹ	امیدوار کے لیے رہنمائی
04 گھنٹے	اسیمنٹ کا دورانیہ
پریکٹیکل اسیمنٹ 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 اسیمنٹ 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 (مگ وائر سپول، CO ₂ گیس ہیمر، 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 پراسیڈر اور ایڈجسٹ کریں
7	بیس میٹل کو ٹیک کر کے WPS کے مطابق روٹ گیپ اور الائنمنٹ 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 مد نظر 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 ریپیر 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 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-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. اسیسمنٹ کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جوائنٹ فلیٹ (1G, 1F) اور ہوریزنٹل پوزیشن (2G, 2F) میں GMAW پر اسیس 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 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 (مگ وائر سپول، 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 / وولٹیج، 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 پروسجر 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 ایسیر کو اطلاع دینا		

ایسیر 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
					☒		تالیف 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	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 (1G, 1F) اور ہوریزنٹل پوزیشن (2G, 2F) میں GMAW پراسیس کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں 2. نالج اسیمنٹ	امیدوار کے لیے رہنمائی
04 گھنٹے	اسیمنٹ کا دورانیہ

ایسیر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جوائنٹ فلیٹ (1G, 1F) اور ہوریزنٹل پوزیشن (2G, 2F) میں GMAW 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	ایسیر کے ریپارکس
1 WPS کے مطابق کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ضروری سازوسامان کا انتخاب کیا			
2 دوران اسیمنٹ 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 مد نظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ سے متعلقہ سازوسامان (گٹ واٹر سپول، 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 الائنمنٹ کی جانچ پڑتال کی			
8 الیکٹرک وڈ 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 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 مد نظر 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 ریپئر 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 ایسیر کو اطلاع دی		

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

ایسیر 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

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 اسپر 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		

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

امیدوار کی کارکردگی سے متعلق اسیر 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	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 (1G, 1F) اور ہوریزنٹل (2F, 2G) پوزیشن میں FCAW پر ایسیر کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں 2. نالج اسیمنٹ	امیدوار کے لیے رہنمائی
04 گھنٹے	اسیمنٹ کا دورانیہ
پریکٹیکل اسیمنٹ 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 اسیمنٹ 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 کنٹنگ 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 (ویلڈنگ گن، شیلڈنگ گیس سلنڈر، وائر سپول 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 الائنمنٹ 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 مد نظر 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 ریپیر 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 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-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. اسیسمنٹ کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جوائنٹ فلیٹ (1G, 1F) اور ہوریزنٹل (2F, 2G) پوزیشن میں FCAW پر اسیسمنٹ 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 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 (ویلڈنگ گن، شیلڈنگ گیس سلنڈر، وائر سپول 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 الائنمنٹ 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 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 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 ایسیر کو اطلاع دینا		

ایسیر 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
					☒		تالیف 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. ایسیر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جوائنٹ فلیٹ (1G, 1F) اور ہوریزنٹل (2F, 2G) پوزیشن میں FCAW پر ایسیر کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں 2. نالج اسیسمنٹ	امیدوار کے لیے رہنمائی
4 گھنٹے	اسیسمنٹ کا دورانیہ

ایسیر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جوائنٹ فلیٹ (1G, 1F) اور ہوریزنٹل (2F, 2G) پوزیشن میں FCAW پر ایسیر 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 ریٹارکس
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 (ویلڈنگ گن، شیلڈنگ گیس سلنڈر، واٹر سپول 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 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		
11	ہاٹ، فلنگ اور کیپنگ پاس (hot, Filling and capping pass/ es) لگاتے ہوئے بھی متعلقہ پروسیجر اور جاب کی نوعیت کو مد نظر 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 ریپئر 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 ایسیمر کو اطلاع دی		

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

ایسیمر 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 اسیر 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۔	

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

امیدوار کی کارکردگی سے متعلق اسیر 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	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 جو انٹ فلیٹ (1G, 1F) اور ہوریزنٹل پوزیشن (2G, 2F) میں GTAW پراسیس کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں 2. نالج اسیمنٹ	امیدوار کے لیے رہنمائی
04 گھنٹے	اسیمنٹ کا دورانیہ
پریکٹیکل اسیمنٹ 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 سازوسامان کا انتخاب کریں
2	دوران اسیمنٹ کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ مشین اور متعلقہ سازوسامان کا موزوں استعمال کریں
3	ڈرائنگ میں دی گئی پینشن کے مطابق مارکنگ اور کنٹنگ کریں
4	WPS کے مطابق بیس میٹل کے کناروں کو تیار کریں
5	کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ سے متعلقہ سازوسامان (ٹنگسٹن الیکٹروڈ، آرگن / ہیلیئم 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 پراسیڈر اور ایڈجسٹ کریں
7	بیس میٹل کو ٹیک کر کے WPS کے مطابق روٹ گیپ اور الائنمنٹ 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، 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 ریوئر 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 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-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. اسیسمنٹ کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جوائنٹ فلیٹ (1G, 1F) اور ہوریزنٹل پوزیشن (2G, 2F) میں GTAW پر اسیس 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 دیئے گئے متعلقہ کالم میں ☒ کا نشان لگائیں			
مہارت رکھتا	مہارت رکھتا ہوں	مہارتوں کا معیار	نمبر شمار
		WPS کے مطابق کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ضروری ساز و سامان کا انتخاب کرنا	1
		دوران اسیسمنٹ کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ مشین اور متعلقہ ساز و سامان کا موزوں استعمال کرنا	2
		ڈرائنگ میں دی گئی پیمائش کے مطابق مارکنگ اور کٹنگ کرنا	3
		WPS کے مطابق بیس میٹل کے کناروں کو تیار کرنا	4
		کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ سے متعلقہ ساز و سامان (ٹنگسٹن الیکٹروڈ، آرگن / ہیلیم گیس سلنڈر وغیرہ) کا بندوبست کرنا	5
		قابل قبول اور نقائص سے پاک ویلڈنگ کرنے کے لیے مشین کا کرنٹ، پولرٹیٹی اور دیگر پیرامیٹرز کو پراسیڈر اور ایڈجسٹ کرنا	6
		بیس میٹل کو ٹیک کر کے WPS کے مطابق روٹ گیپ اور الائنمنٹ کی جانچ پڑتال کرنا	7
		الیکٹروڈ اور بیس میٹل کے درمیانی فاصلے کو مناسب رکھنا تاکہ Arc Length برقرار رہ سکے	8
		کام کی نوعیت 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 پینی ٹریشن (penetration) متعلقہ پروسیجر اور جاب کی نوعیت کے عین مطابق ہے	10

11	ہاٹ، فلنگ اور کیپنگ پاس (hot, Filling and capping pass/ es) لگاتے ہوئے بھی متعلقہ پروسجر 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 ایسیمر کو اطلاع دینا		

ایسیمر 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 (GTAW) 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 (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. اسیسمر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جوائنٹ فلیٹ (1G, 1F) اور ہوریزنٹل پوزیشن (2G, 2F) میں GTAW پر اسیس کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں 2. نانچ اسیسمنٹ	امیدوار کے لیے رہنمائی
4 گھنٹے	اسیسمنٹ کا دورانیہ

اسیسمر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جوائنٹ فلیٹ (1G, 1F) اور ہوریزنٹل پوزیشن (2G, 2F) میں GTAW 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	اسیسمر کے ریمارکس
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 / ہیلیئم گیس سلنڈر وغیرہ) کا بندوبست کیا			
6	قابل قبول اور نقائص سے پاک ویلڈنگ کرنے کے لیے مشین کا کرنٹ، پولریٹیٹی 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 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 کی		
10	روٹ پاس (Root pass) لگاتے ہوئے اس بات کو یقینی بنایا کہ روٹ پاس کی اپنی 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 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 (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

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 اسیر 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۔	

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

امیدوار کی کارکردگی سے متعلق ایسر 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	اسیمنٹ کا مقصد
اس اسیمنٹ 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 فلیٹ (1G, 1F) پوزیشن میں SAW پر اسپر کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں 2. ناچ اسیمنٹ	امیدوار کے لیے رہنمائی
04 گھنٹے	اسیمنٹ کا دورانیہ
پریکٹیکل اسیمنٹ 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 سازوسامان کا انتخاب کریں	
2 دوران اسیمنٹ 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 کنٹنگ کریں	
4 WPS کے مطابق بیس میٹل کے کناروں کو تیار کریں	
5 کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ویلڈنگ سے متعلقہ سازوسامان دانے دار فلکس (granular flux), واٹر سپول, وغیرہ) کا بندوبست کریں	
6 قابل قبول اور نقائص سے پاک ویلڈنگ کرنے کے لیے مشین کا کرنٹ / وولٹیج, پولیریٹی اور دیگر پیرامیٹرز کو پراسیڈر اور ایڈجسٹ کریں	
7 بیس میٹل کو ٹیک کر کے WPS کے مطابق روٹ گیپ اور الائنمنٹ 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 مد نظر 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 ریپیر 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 اسپر 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. اسیسمنٹ کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جوائنٹ فلیٹ (1G, 1F) پوزیشن میں SAW پر اسیس کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں 2. نانچ 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 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 دانے دار فلکس (granular flux), واٹر سپول، 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 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 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	
		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
		جانب 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 کرنا (اگر ضروری ہو تو ریپئر لگانا)	14
		متعلقہ کوڈ 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 ایسیر کو اطلاع دینا	16

ایسیر 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 Submerged Arc Welding (SAW) in Flat (1F, 1G) Position	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
					☒		تالیف 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 Submerged Arc Welding (SAW) in Flat (1F, 1G) Position	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. اسیمر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جوائنٹ فلیٹ (1G, 1F) پوزیشن میں SAW پر اسیس کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں 2. نانچ اسیمنٹ	امیدوار کے لیے رہنمائی
04 گھنٹے	اسیمنٹ کا دورانیہ

اسیمر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ جوائنٹ فلیٹ (1G, 1F) اور ہوریزنٹل پوزیشن (2G, 2F) میں SMAW پر اسیس 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	اسیمر کے ریمارکس
1 WPS کے مطابق کام کی نوعیت کو مد نظر رکھتے ہوئے ضروری سازوسامان کا انتخاب کیا			
2 دوران اسیمنٹ 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 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 سازوسامان دانے دار فلکس (granular flux), وائر سپول، وغیرہ کا بندوبست کیا			
6 قابل قبول اور نقائص سے پاک ویلڈنگ کرنے کے لیے مشین کا کرنٹ / وولٹیج، پولیریٹی اور دیگر پیرامیٹرز کو پراسیڈر اور ایڈجسٹ کئے			
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 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 پٹی 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 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 ریپئر 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 ایسیسر کو اطلاع دی		

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

ایسیسر 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	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 ایسر 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	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 (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. نانچ اسیمنٹ	امیدوار کے لیے رہنمائی
04 گھنٹے	اسیمنٹ کا دورانیہ
پریکٹیکل اسیمنٹ 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 اسیمنٹ 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 کنٹنگ کریں	
4 WPS / ایسیر کی ہدایات کے مطابق کے مطابق بیس میٹل کے کناروں کو تیار کریں	
5 قابل قبول اور نقص سے پاک ویلڈنگ کرنے کے لیے مشین کا کنٹ / اوولٹج، پولیریٹی اور دیگر پیرامیٹرز کو پراسیس اور ایڈجسٹ کریں	
6 بیس میٹل کو ٹیک کر کے WPS کے مطابق روٹ گیپ اور الانٹنٹ 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 نقص سے پاک رہے	
12 ڈرائنگ میں دی گئی گنجائش کے مطابق بصری معائنے میں دیکھیں کہ نظر آنے والے نقص قابل قبول ہیں کہ نہیں	
13 ویلڈنگ کا بصری معائنہ کریں اور نقص 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-2 in (Mechanical Technology) "Welder -[Flat(1F,1G) and Horizontal (2F, 2G) 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 (1F/1G/2F/2G) پوزیشن اور SMAW/GTAW/GMAW/FCAW/SAW مذکورہ پوزیشن اور پراسس میں سے کسی ایک کو استعمال کرتے ہوئے بنائیں 2. نالج اسیمنٹ		امیدوار کے لیے رہنمائی	
4 گھنٹے		اسیمنٹ 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 / ایسیر کی ہدایات کے مطابق ویلڈنگ متعلقہ ساز و سامان (الیکٹروڈ، الیکٹروڈ ہولڈر، ویلڈنگ ٹارچ، اوون / ڈیسکیٹر، شیلڈنگ گیس سلنڈر وغیرہ) کا بندوبست کرنا		
2	دوران اسیمنٹ 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 / ایسیر کی ہدایات 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 پراسس 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 / ایسیر 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 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 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 / ایسیر 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 ایسیر کو اطلاع دینا		

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

اسیر جمنٹ 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
	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
					☒		تالیف 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	امیدوار کے لیے رہنمائی
04 گھنٹے	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 ساز و سامان (الیکٹروڈ، الیکٹروڈ ہولڈر، ویلڈنگ ٹارچ، اوون / ڈیسک ٹیبل، شیلڈنگ گیس سلنڈر وغیرہ) کا بندوبست 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 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 پراسیس 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 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 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 جواب ریپیر کی)		
14	WPS / اسپسر 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 اسپسر کو اطلاع دی		

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

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

نالغ اسيسمنٹ 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	اسيسمنٹ کا مقصد
	اميدوار کا نام
	اميدوار کار جسٹريشن نمبر يا رول نمبر
04 گھنٹے	اسيسمنٹ کا دورانيہ

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
ميرے سوالوں کے جوابات درست ہیں جو ميرے علم کے مطابق موضوع اور اس کے اطلاق کے بارے ميں ميري سمجھ کو ظاہر کرتے ہیں۔		دوران اسيسمنٹ اسيسر کی جانب سے پوچھے گئے سوالات کا جواب دیں

اسيسر کے دستخط: _____ اميدوار کے دستخط: _____ تاريخ _____

امیدوار کی کارکردگی سے متعلق ایسر کی رائے

نیشنل ویکیشنل اینڈ ٹیکنیکل ٹریننگ کمیشن (نیوٹیک)

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

+92 51 9044 322

+92 51 9044 322

info@navttc.org

www.navttc.org