



SANKALP
Ministry of Skill Development
& Entrepreneurship



ಕರ್ನಾಟಕ ಕೌಶಲ್ಯ ಅಭಿವೃದ್ಧಿ ನಿಗಮ

KARNATAKA SKILL DEVELOPMENT CORPORATION

ಮಾದರಿ ಪಠ್ಯಕ್ರಮ

MODEL CURRICULUM



ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಮತ್ತು ಗುಣಮಟ್ಟದ ತಂತ್ರಜ್ಞ
Welding and Quality Technician

ಪಲಯ (SECTOR) : ಆಟೋಮೋಟಿವ್
ಉಪ-ವಿಭಾಗ (SUB-SECTOR) : ವೆಲ್ಡಿಂಗ್
ಉದ್ಯೋಗ (OCCUPATION) : ಉತ್ಪಾದನೆ
ಉಲ್ಲೇಖ ಐಡಿ (Ref ID) : ASC/Q3109, V1.0
NSQF ಮಟ್ಟ (LEVEL) : 3



Certificate

CURRICULUM COMPLIANCE TO QUALIFICATION PACK - NATIONAL OCCUPATIONAL STANDARDS

is hereby issued by the
AUTOMOTIVE SKILLS DEVELOPMENT COUNCIL
for

MODEL CURRICULUM

Complying to National Occupational Standards of

Job Role/Qualification Pack: 'Welding and Quality Technician' QP No. 'ASC/Q3109 NSQF Level 3'

Date of Issuance: April 9th, 2016
Valid up to*: April 10th, 2018

*Valid up to the next review date of the Qualification Pack or the
'Valid up to' date mentioned above (whichever is earlier)



Sunil K. Chaturvedi
Chief Executive Officer, ASDC

ಪರಿವಿಡಿ

1. ಪಠ್ಯಕ್ರಮ	04
2. ಅನುಬಂಧ 1: ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ನಿರ್ಣಾಯಕ ಅಂಶ	06
3. ಅನುಬಂಧ 2: ತರಬೇತುದಾರ ಪೂರ್ವಾಪೇಕ್ಷಿತಗಳು	07

ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಮತ್ತು ಗುಣಮಟ್ಟದ ತಂತ್ರಜ್ಞ

ಪಠ್ಯಕ್ರಮ

ಈ ಕಾರ್ಯಕ್ರಮವು "ಆಟೋಮೋಟಿವ್" ವಲಯ/ಉದ್ಯಮದಲ್ಲಿ "ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಮತ್ತು ಕ್ವಾಲಿಟಿ ಟೆಕ್ನಿಷಿಯನ್" ಉದ್ಯೋಗಕ್ಕಾಗಿ ಅಭ್ಯರ್ಥಿಗಳಿಗೆ ತರಬೇತಿ ನೀಡುವ ಗುರಿಯನ್ನು ಹೊಂದಿದೆ ಮತ್ತು ಕಲಿಯುವವರಲ್ಲಿ ಈ ಕೆಳಗಿನ ಪ್ರಮುಖ ಸಾಮರ್ಥ್ಯಗಳನ್ನು ನಿರ್ಮಿಸುವ ಗುರಿಯನ್ನು ಹೊಂದಿದೆ.

ಕಾರ್ಯಕ್ರಮದ ಹೆಸರು	ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಮತ್ತು ಗುಣಮಟ್ಟದ ತಂತ್ರಜ್ಞ		
ಅರ್ಹತೆಯ ಪ್ಯಾಕ್ ಹೆಸರು ಮತ್ತು ಉಲ್ಲೇಖ ಐಡಿ.	ASC/Q3109		
ಆವೃತ್ತಿ ಸಂಖ್ಯೆ.	1.0	ಆವೃತ್ತಿ ನವೀಕರಣ ದಿನಾಂಕ	
ತರಬೇತಿಗೆ ಪೂರ್ವಾಪೇಕ್ಷಿತಗಳು	10 ನೇ ತರಗತಿ, ITI ನಲ್ಲಿ ಮೆಕ್ಯಾನಿಕಲ್/ಎಲೆಕ್ಟ್ರಿಕಲ್		
ತರಬೇತಿ ಫಲಿತಾಂಶಗಳು	ಈ ಕಾರ್ಯಕ್ರಮವನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಿದ ನಂತರ, ಭಾಗವಹಿಸುವವರು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು: - ಉದ್ಯೋಗದ ಅವಶ್ಯಕತೆ ಮತ್ತು ಬಳಸಬೇಕಾದ ಸಲಕರಣೆಗಳನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ. - ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಿಂದ ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಕೆಲಸದ ಔಟ್‌ಪುಟ್‌ಅನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ. - ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗಾಗಿ ವಿದ್ಯುದ್ವಾರದ ಪ್ರಕಾರ ಮತ್ತು ಫಿಲ್ಲರ್ ವಸ್ತುವನ್ನು ಆಯ್ಕೆಮಾಡಿ. - ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಕರೆಂಟ್, ವೋಲ್ಟೇಜ್, ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ ದೂರ ಮತ್ತು ಅಂತಹುದೇ ವಸ್ತುಗಳಂತಹ ವಿವಿಧ ನಿಯತಾಂಕಗಳ ಆಯ್ಕೆಯನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ. - ಉಪಕರಣದ ಮೇಲೆ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಕೆಲಸದ ತುಣುಕುಗಳನ್ನು ಸ್ಥಾಪಿಸಲು. - ಯಂತ್ರದ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಗಳನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಿ ಮತ್ತು - ನಿಜವಾದ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ನಡೆಸುವುದು. - ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ, ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಮೇಲ್ವಿಚಾರಣೆ ಮಾಡಲು ಮಾಪನ ಉಪಕರಣಗಳನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಿ. (ಹಾಯ್ಸ್ಪ್ರಿಂಗ್, ಲಿಫ್ಟ್, ಇತ್ಯಾದಿ) ಸೂಕ್ತವಾದ ಸಲಕರಣೆಗಳನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಸಿದ್ಧಪಡಿಸಿದ ಸರಕುಗಳನ್ನು ಇಳಿಸುವುದನ್ನು ಇಳಿಸುವುದನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ, ಎತ್ತುವ ಕೆಲಸದ ತುಂಡುಗೆ ಯಾವುದೇ ಹಾನಿ ಇಲ್ಲ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ. - ಸಿದ್ಧಪಡಿಸಿದ ಸರಕುಗಳ ದಾಖಲೆಯನ್ನು ಇರಿಸಿಕೊಳ್ಳಲು. - ಉತ್ಪನ್ನದ ರೇಖಾಚಿತ್ರದ ಪ್ರಕಾರ ಸಂಪೂರ್ಣ ದೃಶ್ಯ ಮತ್ತು ಆಯಾಮದ ಪರಿಶೀಲನೆಯನ್ನು ಮಾಡಿ. - ತಪಾಸಣಾ ಚೆಕ್ ಶೀಟ್‌ನಲ್ಲಿ ಅವಲೋಕನಗಳನ್ನು ದಾಖಲಿಸಿ. - ವೆರ್ನಿಯರ್, ಮೈಕ್ರೋಮೀಟರ್ ಮತ್ತು ಎತ್ತರದ ಮಾಪಕದಂತಹ ಪರಿಶೀಲನಾ ಉಪಕರಣಗಳು ಮತ್ತು ಉಪಕರಣಗಳನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಿ. - ಸುರಕ್ಷಿತ ಮತ್ತು ಸ್ವಚ್ಛ ಪರಿಸರವನ್ನು ರಚಿಸಿ ಮತ್ತು ಉಳಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ. - ಜೂಪಾದ ವಸ್ತುಗಳು, ಅನಿಲ ಸೋರಿಕೆ, ಸುಟ್ಟಗಾಯಗಳು, ಹೊಗೆಗಳು ಇತ್ಯಾದಿಗಳ ಮೂಲಕ ಸಂಭಾವ್ಯ ಗಾಯವನ್ನು ಉಂಟುಮಾಡುವ ಚಟುವಟಿಕೆಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ. - ವಿಂಗಡಣೆಯನ್ನು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ. - ಸಂಸ್ಥೆಯ ಸ್ಥಾವರ ಮತ್ತು ಕಚೇರಿ ಆವರಣದಲ್ಲಿ ಸಂಗ್ರಹಣೆ ಮತ್ತು ದಾಖಲೀಕರಣ, ಶುಚಿಗೊಳಿಸುವಿಕೆ, ಪ್ರಮಾಣೀಕರಣ ಮತ್ತು ಪೋಷಣೆಯನ್ನು ಸುವ್ಯವಸ್ಥಿತಗೊಳಿಸುವುದು ಮತ್ತು ಸಂಘಟಿಸುವುದು.		

ಈ ಕೋರ್ಸ್ "ಆಟೋಮೋಟಿವ್ ಸ್ಕಿಲ್ ಡೆವಲಪ್‌ಮೆಂಟ್ ಕೌನ್ಸಿಲ್" ಹೊರಡಿಸಿದ "ಕ್ವಾಲಿಟಿ ಇನ್‌ಸ್ಟೆಕ್ಟರ್ ಲೆವೆಲ್ 3" ಅರ್ಹತಾ ಪ್ರಾಕ್ತನ 9 ರಲ್ಲಿ 9 ರಾಷ್ಟ್ರೀಯ ಆಕೃಷಣೀಯ ಸ್ಟಾಂಡರ್ಡ್‌ಗಳನ್ನು (NOS) ಒಳಗೊಂಡಿದೆ.

ಕ್ರಮ ಸಂ.	ಮಾಡ್ಯೂಲ್	ಧಿಯರಿ ಅವಧಿ (hh:mm)	ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಅವಧಿ (hh:mm)	ಪ್ರಮುಖ ಕಲಿಕೆಯ ಫಲಿತಾಂಶಗಳು	ಸಂಬಂಧಿತ NOS ಕೋಡ್	ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಸಲಕರಣೆ
1.	ಪರಿಚಯ	08.00	00:00	- ತರಗತಿ ಕೊಠಡಿಯಲ್ಲಿ ಸಾಮಾನ್ಯ ಶಿಸ್ತು - ಸಾಮಾನ್ಯ ಸುರಕ್ಷತಾ ನಿಯಮಗಳು - ಆಟೋಮೋಟಿವ್ ಉದ್ಯಮಕ್ಕೆ ಪರಿಚಯ - ವಿವಿಧ ಆಟೋ ತಯಾರಕರ ಬಗ್ಗೆ ಪರಿಚಿತತೆ - ವಲಯಕ್ಕೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದ ನಿಯಮಗಳ ಪರಿಚಿತತೆ - ಕೋರ್ಸ್ ಬಗ್ಗೆ ಸಂಕ್ಷಿಪ್ತ ರೂಪರೇಖೆ - ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಮತ್ತು ಗುಣಮಟ್ಟದ ತಂತ್ರಜ್ಞರಿಗೆ ಉದ್ಯೋಗ ಅವಕಾಶಗಳು - ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಮತ್ತು ಗುಣಮಟ್ಟದ ತಂತ್ರಜ್ಞರಿಗೆ ವೃತ್ತಿ ಬೆಳವಣಿಗೆಯ ಮಾರ್ಗ	ಇಲ್ಲ	- ತರಗತಿ ಕೊಠಡಿ ಗಾತ್ರ - ಕುರ್ಚಿಗಳು/ಮೇಜುಗಳು - ಇಂಟರ್ನೆಟ್ ಜೊತೆಗೆ ಕಂಪ್ಯೂಟರ್ - ಪರದೆಯೊಂದಿಗೆ LCD ಪ್ರೊಜೆಕ್ಟರ್ - ತರಬೇತುದಾರ ಕುರ್ಚಿ ಮತ್ತು ಮೇಜು - ಪ್ರದರ್ಶನ ಕೋಷ್ಟಕ - ಬೋರ್ಡ್‌ಗಳನ್ನು ಪಿನ್ ಅಪ್ ಮಾಡಿ - ಮಾರ್ಕರ್ ಜೊತೆಗೆ ವೈಟ್ ಬೋರ್ಡ್ - ಬೆಂಚ್ ವೈಸ್ ಜೊತೆ ಕೆಲಸ ಟೇಬಲ್
2.	ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಕೆಲಸದ ಅವಶ್ಯಕತೆಗಳು ಮತ್ತು ಸಂಬಂಧಿತ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗಳನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳುವುದು	20.00	40.00	- ಎಂಜಿನಿಯರಿಂಗ್ ಡ್ರಾಯಿಂಗ್, ರೇಖಾಚಿತ್ರಗಳು ಮತ್ತು ಕೆಲಸದ ಕ್ರಮವನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ - ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಟೆಕ್‌ಪುಟ್‌ಅನ್ನು ತಲುಪಿಸಲು ಯಾವ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ ಮತ್ತು ಸಲಕರಣೆಗಳನ್ನು ಬಳಸಲಾಗುವುದು ಎಂಬುದನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ. - SOP/ಕೆಲಸದ ಸೂಚನೆಯಲ್ಲಿ ಅಥವಾ ಮೇಲ್ವಿಚಾರಕರು ವ್ಯಾಖ್ಯಾನಿಸಿದಂತೆ ಉತ್ಪಾದನಾ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ಮಾಡಬಹುದು ಮತ್ತು ಮಾಡಬಾರದು ಎಂಬುದನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ. - ಬಾಳಿಕೆ, ಡಕ್ಟಿಲಿಟಿ ಮತ್ತು ಮೇಲ್ಮೈ ಭಾವನೆ ಮುಂತಾದ ಅಂತಿಮ ಟೆಕ್‌ಪುಟ್ ಉತ್ಪನ್ನದ ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳ ಮೇಲೆ ತಾಪಮಾನ, ಒತ್ತಡ, ವಿದ್ಯುದ್ವಾರದ ಅಂತರದಂತಹ ವಿವಿಧ ಭೌತಿಕ ನಿಯತಾಂಕಗಳ ಪ್ರಭಾವವನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ.	ASC/N3103	- ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ಕೀಲುಗಳು - ಬೆಂಚ್ ಡ್ರಿಲ್ - ಡ್ರಿಲ್‌ಗಳು ಮತ್ತು ಟ್ಯಾಪ್‌ಗಳು - ಬೆಂಚ್ ಗ್ರೈಂಡರ್ - AC/DC ಆರ್ಕ್ ವೆಲ್ಡರ್ - ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ ಹೋಲ್ಡರ್ - ವಿದ್ಯುದ್ವಾರಗಳು (M.S) - ನಿಷ್ಕಾಸದೊಂದಿಗೆ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಬೂಟ್ (3' x 2.5' x 3.5') - ಮೆಟಲ್ ಜಡ ಅನಿಲ ಬೆಸುಗೆ (MIG) ಸೆಟ್ (ಏಕ ಹಂತ) - ವೈರ್ ಫೀಡರ್ ಮತ್ತು ರೋಲ್ - CO₂ ಗ್ಯಾಸ್ ಸಿಲಿಂಡರ್ + ರೆಗ್ಯುಲೇಟರ್ + ಗ್ಯಾಸ್ ಹೀಟರ್ ಮತ್ತು ಫ್ಲೋ ಮೀಟರ್ - ನಳಿಕೆಯೊಂದಿಗೆ ಟಾರ್ಚ್ - ಟಂಗ್‌ಸ್ ಇನ್ಸುಲೇಟ್ ಗ್ಯಾಸ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ (TIG) ವಿದ್ಯುದ್ವಾರದೊಂದಿಗೆ ಹೊಂದಿಸಲಾಗಿದೆ - ಆರ್ಗನ್ ಗ್ಯಾಸ್ ಸಿಲಿಂಡರ್ - ಸುತ್ತಿಗೆ/ಚಿಪ್ಪಿಂಗ್ - ವೈರ್ ಬ್ರಷ್ - ಸುಳಿವುಗಳೊಂದಿಗೆ ಸ್ಪಾಟ್/ಪ್ರೊಜೆಕ್ಟ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಯಂತ್ರ - ಬ್ರೇಜಿಂಗ್‌ಗಾಗಿ ಉಪಕರಣಗಳು ಮತ್ತು ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕುವುದು

ಕ್ರಮ ಸಂ.	ಮಾಡ್ಯೂಲ್	ಧಿಯರಿ ಅವಧಿ (hh:mm)	ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಅವಧಿ (hh:mm)	ಪ್ರಮುಖ ಕಲಿಕೆಯ ಫಲಿತಾಂಶಗಳು	ಸಂಬಂಧಿತ NOS ಕೋಡ್	ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಸಲಕರಣೆ
						- ವಿವಿಧ ಗಾತ್ರದ ರೌಂಡ್ ಮತ್ತು ಓಪನ್ ಎಂಡ್ ಸ್ಕ್ವೇರ್ ಗಳೊಂದಿಗೆ ಟೂಲ್ ಬಾಕ್ಸ್ - ಹೈಡ್ರಾಲಿಕ್ ಮತ್ತು ಲೂಬ್ರಿಕೇಟಿಂಗ್ ಎಣ್ಣೆ - ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ ಗ್ಯಾಸ್ ಸಿಲಿಂಡರ್ ಮತ್ತು ಅಂತಹದೇ ವಸ್ತುವಿನಂತಹ ಉಪಭೋಗ್ಯ ವಸ್ತುಗಳು - ಘಟಕಗಳನ್ನು ಹಿಡಿದಿಟ್ಟುಕೊಳ್ಳಲು ಫಿಕ್ಚರ್‌ಗಳು - ದೋಷಯುಕ್ತ ಮತ್ತು ಉತ್ತಮ ವೆಲ್ಡ್ ಮಾದರಿಗಳು - ನಿಯಂತ್ರಣ ಯೋಜನೆ, ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆ - ಎಸ್ಪಿಡಿ ಮತ್ತು ಕೆಲಸದ ಸೂಚನೆಗಳು - ವೆರ್ನಿಯರ್ - ಮೈಕ್ರೋಮೀಟರ್ - ಮೇಲ್ಮೈ ಫಲಕ - ವಿ ಬ್ಲಾಕ್ (ಕಾಂಶೀಯ) - ಎತ್ತರ ಮಾಪಕ - ನೇರ ಅಂಚು ಮತ್ತು ಚೌಕಗಳು - ಮಾದರಿಗಳಿಗಾಗಿ ಅಪಘರ್ಷಕ ಕಟ್ಟರ್ - ಪಾಲಿಶಿಂಗ್ ಯಂತ್ರ - ನುಗ್ಗುವಿಕೆ ತಪಾಸಣೆಗಾಗಿ HNO₃ ಆಮ್ಲ - ಗಡಸುತನ ಪರೀಕ್ಷಕ - ವಿವಿಧ ದಪ್ಪಗಳಲ್ಲಿ ಬೆಸುಗೆಯನ್ನು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಲು ಸಣ್ಣದಿಂದ ದೊಡ್ಡದಕ್ಕೆ ಮಾದರಿ ಭಾಗಗಳು - ಗಾಗಲ್ಸ್ - ರಕ್ಷಣಾತ್ಮಕ ಕೈಗವಸುಗಳು - ಶೀಲ್ಡ್ - ಇಯರ್ ಪ್ಲಗ್‌ಗಳು - ಅಪ್ರಾನ್ - ಸುರಕ್ಷತಾ ಶೂಗಳು - ಫೈರ್ ಫೈಟಿಂಗ್ ಸಲಕರಣೆ - ಪ್ರಥಮ ಚಿಕಿತ್ಸೆ ಪೆಟ್ಟಿಗೆ - ನಿರ್ವಹಣಾ ಕೈಪಿಡಿಗಳು ಮತ್ತು ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಕೈಪಿಡಿಗಳು - ಅಗತ್ಯ ಬಿಡಿಭಾಗಗಳು - ಯಂತ್ರಗಳ ವೋಲ್ಟೇಜ್ ಮತ್ತು ಪ್ರಸ್ತುತ ಮೀಟರ್‌ಗಳು - ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಚಿಹ್ನೆಗಳ ಪ್ರಮಾಣ - ಜಿಡಿ ಮತ್ತು ಟಿ ಬಿಐಎಸ್‌ನ ಪ್ರಮಾಣ, ASME & ASTM - ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಸಿಮ್ಯುಲೇಟರ್‌ಗಳು

ಕ್ರಮ ಸಂ.	ಮಾಡ್ಯೂಲ್	ಧಿಯರಿ ಅವಧಿ (hh:mm)	ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಅವಧಿ (hh:mm)	ಪ್ರಮುಖ ಕಲಿಕೆಯ ಫಲಿತಾಂಶಗಳು	ಸಂಬಂಧಿತ NOS ಕೋಡ್	ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಸಲಕರಣೆ
3.	ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗಾಗಿ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಯಂತ್ರವನ್ನು ತಯಾರಿಸಿ	15.00	30.00	- ಮೇಲ್ವಿಚಾರಕರಿಂದ ಕೆಲಸದ ಆದೇಶವನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಲು ಸರಿಯಾದ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ವಿಧಾನ ಮತ್ತು ಅಳವಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಬೇಕಾದ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ. - ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ಪ್ರಾರಂಭಿಸುವ ಮೊದಲು ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ ಪ್ರಕಾರ, ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ ದೂರ (ಅಂತರಗಳು) ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಕರೆಂಟ್, ವೋಲ್ಟೇಜ್, ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ಸಮಯದಂತಹ ವಿವಿಧ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಪ್ಯಾರಾಮೀಟರ್‌ಅನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ. - ಚಟುವಟಿಕೆಯನ್ನು ಕಾರ್ಯಗತಗೊಳಿಸಲು ಅಗತ್ಯವಿರುವ ವಸ್ತು ಮತ್ತು ಸಲಕರಣೆಗಳ ಲಭ್ಯತೆಯನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ. - ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಪ್ರಾರಂಭವಾಗುವ ಮೊದಲು ಆಯ್ದ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗೆ ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ ವಸ್ತು ಮತ್ತು ದಪ್ಪ, ಫಿಲ್ಲರ್ ವಸ್ತು ಮತ್ತು ಫ್ಲಕ್ಸ್‌ನ ವಿಷಯದಲ್ಲಿ ವಿದ್ಯುದ್ವಾರದ ಪ್ರಕಾರವನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ. - ವೆಲ್ಡಿಂಗ್‌ಅನ್ನು ಹೊಂದಿಸುವುದನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ. - ಆಯ್ದ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ ಮತ್ತು SOP ಮತ್ತು ಯಂತ್ರದ ಸೆಟಿಂಗ್ ಮಾನದಂಡಗಳ ಪ್ರಕಾರ ಉಪಕರಣ. - ಅಂತಿಮ ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕಿದ ಉತ್ಪನ್ನ ASC/N 3104 ಮೇಲೆ ಪರಿಣಾಮ ಬೀರಬಹುದಾದ ಯಾವುದೇ ಹೆಚ್ಚುವರಿ ವಸ್ತು, ಚೂಪಾದ ಅಂಚುಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಹಾಕಿ	ASC/N3104	- ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ಕೀಲುಗಳು - ಬೆಂಚ್ ಡ್ರಿಲ್ - ಡ್ರಿಲ್‌ಗಳು ಮತ್ತು ಟ್ಯಾಪ್‌ಗಳು - ಬೆಂಚ್ ಗ್ರೈಂಡರ್ - AC/DC ಆರ್ಟ್ ವೆಲ್ಡರ್ - ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ ಹೋಲ್ಡರ್ - ವಿದ್ಯುದ್ವಾರಗಳು (M.S) - ನಿಷ್ಕಾಸದೊಂದಿಗೆ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಬೂತ್ (3' x 2.5' x 3.5') - ಮೆಟಲ್ ಜಡ ಅನಿಲ ಬೆಸುಗೆ (MIG) ಸೆಟ್ (ಏಕ ಹಂತ) - ವೈರ್ ಫೀಡರ್ ಮತ್ತು ರೋಲ್ - CO₂ ಗ್ಯಾಸ್ ಸಿಲಿಂಡರ್ + ರೆಗ್ಯುಲೇಟರ್ + ಗ್ಯಾಸ್ ಹೀಟರ್ ಮತ್ತು ಫ್ಲೋ ಮೀಟರ್ - ನಳಿಕೆಯೊಂದಿಗೆ ಟಾರ್ಚ್ - ಟಂಗ್‌ಸ್ಟನ್ ಇನ್‌ಸುಲೇಟ್ ಗ್ಯಾಸ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ (TIG) ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್‌ನೊಂದಿಗೆ ಹೊಂದಿಸಲಾಗಿದೆ - ಆರ್ಗನ್ ಗ್ಯಾಸ್ ಸಿಲಿಂಡರ್ - ಸುತ್ತಿಗೆ/ಚಿಪ್ಪಿಂಗ್ - ವೈರ್ ಬ್ರಷ್ - ಸಲಹೆಗಳೊಂದಿಗೆ ಸ್ವಾಟ್/ಪ್ರೊಜೆಕ್ಷನ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಯಂತ್ರ - ಬ್ರೇಜಿಂಗ್‌ಗಾಗಿ ಉಪಕರಣಗಳು - ಮತ್ತು ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕುವುದು - ವಿವಿಧ ಗಾತ್ರದ ರೌಂಡ್ ಮತ್ತು ಓಪನ್ ಎಂಡ್ ಸ್ಟ್ರಾನರ್‌ಗಳೊಂದಿಗೆ ಟೂಲ್ ಬಾಕ್ - ಹೈಡ್ರಾಲಿಕ್ ಮತ್ತು ಲೂಬ್ರಿಕೇಟಿಂಗ್ - ತೈಲ - ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ ಗ್ಯಾಸ್ ಸಿಲಿಂಡರ್ ಮತ್ತು ಅಂತಹುದೇ ವಸ್ತುವಿನಂತಹ ಉಪಭೋಗ್ಯ ವಸ್ತುಗಳು - ಹಿಡಿದಿಡಲು ಫಿಕ್ಟರ್‌ಗಳು - ಫಾಟಕಗಳು - ದೋಷಯುಕ್ತ ಮತ್ತು ಉತ್ತಮ ವೆಲ್ಡ್ ಮಾದರಿಗಳು - ನಿಯಂತ್ರಣ ಯೋಜನೆ, ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆ STD ಮತ್ತು ಕೆಲಸದ ಸೂಚನೆಗಳು - ವೆರ್ನಿಯರ್ - ಮೈಕ್ರೋಮೀಟರ್ - ಮೇಲ್ಮೈ ಫಲಕ

ಕ್ರಮ ಸಂ.	ಮಾಡ್ಯೂಲ್	ಧಿಯರಿ ಅವಧಿ (hh:mm)	ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಅವಧಿ (hh:mm)	ಪ್ರಮುಖ ಕಲಿಕೆಯ ಫಲಿತಾಂಶಗಳು	ಸಂಬಂಧಿತ NOS ಕೋಡ್	ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಸಲಕರಣೆ
						• ವಿ ಬ್ಲಾಕ್ (ಕಾಂತೀಯ) • ಎತ್ತರ ಮಾಪಕ • ನೇರ ಅಂಚು ಮತ್ತು ಚೌಕಗಳು • ಮಾದರಿಗಳಿಗಾಗಿ ಅಪಘರ್ಷಕ ಕಟ್ಟರ್ • ಪಾಲಿಶಿಂಗ್ ಯಂತ್ರ • ನುಗ್ಗುವಿಕೆ ತಪಾಸಣೆಗಾಗಿ HNO₃ ಆಮ್ಲ • ಗಡಸುತನ ಪರೀಕ್ಷಕ • ವಿವಿಧ ದಪ್ಪಗಳಲ್ಲಿ ಬೆಸುಗೆಯನ್ನು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಲು ಸಣ್ಣದಿಂದ ದೊಡ್ಡದಕ್ಕೆ ಮಾದರಿ ಭಾಗಗಳು • ಗಾಗಲ್ಸ್ • ರಕ್ಷಣಾತ್ಮಕ ಕೈಗವಸುಗಳು • ಶೀಲ್ಡ್ಸ್ • ಇಯರ್ ಪ್ಲಗ್‌ಗಳು • ಅಪ್ರಾನ್ಸ್ • ಸುರಕ್ಷತಾ ಶೂಗಳು • ಫೈರ್ ಫೈಟಿಂಗ್ ಸಲಕರಣೆ • ಪ್ರಥಮ ಚಿಕಿತ್ಸೆ ಪೆಟ್ಟಿಗೆ • ನಿರ್ವಹಣಾ ಕೈಪಿಡಿಗಳು ಮತ್ತು ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಕೈಪಿಡಿಗಳು • ಅಗತ್ಯ ಬಿಡಿಭಾಗಗಳು • ಯಂತ್ರಗಳ ವೋಲ್ಟೇಜ್ ಮತ್ತು ಪ್ರಸ್ತುತ ಮೀಟರ್‌ಗಳು • ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಚಿಹ್ನೆಗಳ ಮಾನದಂಡಗಳು • ಜಿಡಿ ಮತ್ತು ಟಿ ಬಿಐಎಸ್‌ನ ಮಾನದಂಡಗಳು, ASME & ASTM • ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಸಿಮ್ಯುಲೇಟರ್‌ಗಳು
4.	ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಲ್ಲಿ ವೆಲ್ಡರ್‌ಅನ್ನು ಬೆಂಬಲಿಸಿ	35.00	50.00	• ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ SOP/ನಿಯಂತ್ರಣ ಯೋಜನೆಯ ಪ್ರಕಾರ ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ ದೂರ, ಸಂಪರ್ಕ ಪ್ರದೇಶ, ಒತ್ತಡ, ತಾಪಮಾನ, ಅಪ್ಪಿಕೇಶನ್‌ಅನ್ನು ಗಮನದಲ್ಲಿಟ್ಟುಕೊಂಡು ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಉಪಕರಣದ ಮೇಲೆ ಕೆಲಸದ ತುಣುಕುಗಳನ್ನು ಸ್ಥಾಪಿಸಿ • ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಗನ್, ಟ್ರಾನ್ಸ್‌ಫಾರ್ಮರ್‌ಗಳು, ಗ್ಯಾಸ್ ಡಿಸ್ಟ್ರಿಬ್ಯೂಟ್ ಯೂನಿಟ್‌ಗಳಂತಹ ಕೋರ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಉಪಕರಣಗಳ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಯನ್ನು ಸ್ಥಾಪಿಸಿದ ದಾಖಲೆಗಳ ಪ್ರಕಾರ ಪರಿಶೀಲಿಸಿ • ವಿನಾಶಕಾರಿ ಮತ್ತು ವಿನಾಶಕಾರಿಯಲ್ಲದ ಪರೀಕ್ಷೆಯನ್ನು ನಡೆಸುವಲ್ಲಿ ಆಪರೇಟರ್‌ಅನ್ನು ಬೆಂಬಲಿಸಿ.	ASC/N3105	• ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ಕೀಲುಗಳು • ಬೆಂಚ್ ಡ್ರಿಲ್ • ಡ್ರಿಲ್‌ಗಳು ಮತ್ತು ಟ್ಯಾಪ್‌ಗಳು • ಬೆಂಚ್ ಗ್ರೈಂಡರ್ • AC/DC ಆರ್ಕ್ ವೆಲ್ಡರ್ • ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ ಹೋಲ್ಡರ್ • ವಿದ್ಯುದ್ವಾರಗಳು (M.S) • ನಿಷ್ಕಾಸದೊಂದಿಗೆ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಬೂತ್ (3' x 2.5' x 3.5') • ಮಿಟಲ್ ಜಡ ಅನಿಲ ಬೆಸುಗೆ • (MIG) ಸೆಟ್ (ಏಕ ಹಂತ) • ವೈರ್ ಫೀಡರ್ ಮತ್ತು ರೋಲ್ • CO₂ ಗ್ಯಾಸ್ ಸಿಲಿಂಡರ್ + ನಿಯಂತ್ರಕ + ಗ್ಯಾಸ್ ಹೀಟರ್ ಮತ್ತು ಫ್ಲೋ ಮೀಟರ್

ಕ್ರಮ ಸಂ.	ಮಾಡ್ಯೂಲ್	ಧಿಯರಿ ಅವಧಿ (hh:mm)	ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಅವಧಿ (hh:mm)	ಪ್ರಮುಖ ಕಲಿಕೆಯ ಫಲಿತಾಂಶಗಳು	ಸಂಬಂಧಿತ NOS ಕೋಡ್	ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಸಲಕರಣೆ
				- ಕೆಲಸದ ತುಣುಕುಗಳ ಮೇಲೆ ಯಾವುದೇ ಹಾನಿಯಾಗದಂತೆ ತಡೆಯಲು ವಿವಿಧ ಮೀಟರ್‌ಗಳನ್ನು ಓದುವ ಮೂಲಕ ಗ್ಯಾಸ್ ಡಿಸ್ಟ್ರಿಬ್ಯೂಷನ್ ಫ್ಲೋ, ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ ಫೋರ್ಸ್, ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ ದೂರದಂತಹ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ನಿಯಂತ್ರಣಗಳನ್ನು ಮೇಲ್ವಿಚಾರಣೆ ಮಾಡಲು ವೆಲ್ಡರ್‌ಗೆ ಸಹಾಯ ಮಾಡಿ. - ಅಂತಿಮ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ತುಣುಕುಗಳನ್ನು ಅಳೆಯಿರಿ ಮತ್ತು ಕೆಲಸದ ಆದೇಶದ ಎಂಜಿನಿಯರಿಂಗ್ ರೇಖಾಚಿತ್ರದಲ್ಲಿ ನೀಡಲಾದ ಆಯಾಮವನ್ನು ಹೋಲಿಕೆ ಮಾಡಿ - ಭಾಗವು ಡ್ರಾಯಿಂಗ್‌ಗೆ ಅನುಗುಣವಾಗಿಲ್ಲದಿದ್ದರೆ, ಚಿಪ್ಪರ್‌ಗಳು, ಗ್ರೈಂಡರ್‌ಗಳು ಇತ್ಯಾದಿಗಳನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಹೆಚ್ಚುವರಿ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಹಾಕಿ		- ನಳಿಕೆಯೊಂದಿಗೆ ಟಾರ್ಚ್ - ಟಂಗ್‌ಸ್ಟನ್ ಇನ್‌ಸುಲೇಟ್ ಗ್ಯಾಸ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ (TIG) ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್‌ನೊಂದಿಗೆ ಹೊಂದಿಸಲಾಗಿದೆ - ಆರ್ಗನ್ ಗ್ಯಾಸ್ ಸಿಲಿಂಡರ್ - ಸುತ್ತಿಗೆ/ಚಿಪ್ಪಿಂಗ್ - ವೈರ್ ಬ್ರಷ್ - ಸಲಹೆಗಳೊಂದಿಗೆ ಸ್ಪಾಟ್/ಪ್ರೊಜೆಕ್ಷನ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಯಂತ್ರ - ಬ್ರೇಜಿಂಗ್ ಮತ್ತು ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕುವ ಸಲಕರಣೆ - ವಿವಿಧ ಗಾತ್ರದ ರೌಂಡ್ ಮತ್ತು ಓಪನ್ ಎಂಡ್ ಸ್ವಾನ್‌ಗಳೊಂದಿಗೆ ಟೂಲ್ ಬಾಕ್ಸ್ - ಹೈಡ್ರಾಲಿಕ್ ಮತ್ತು ಲೂಬ್ರಿಕೇಟಿಂಗ್ ಎಣ್ಣೆ - ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ ಗ್ಯಾಸ್ ಸಿಲಿಂಡರ್ ಮತ್ತು ಅಂತಹದೇ ವಸ್ತುವಿನಂತಹ ಉಪಭೋಗ್ಯ ವಸ್ತುಗಳು - ಹಿಡಿದಿಡಲು ಫಿಕ್ಸರ್‌ಗಳು - ಘಟಕಗಳು - ದೋಷಯುಕ್ತ ಮತ್ತು ಉತ್ತಮ ವೆಲ್ಡ್ ಮಾದರಿಗಳು - ನಿಯಂತ್ರಣ ಯೋಜನೆ, ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆ - ಎಸ್ಪಿಡಿ ಮತ್ತು ಕೆಲಸದ ಸೂಚನೆಗಳು - ವರ್ನಿಯರ್ - ಮೈಕ್ರೋಮೀಟರ್ - ಮೇಲ್ಮೈ ಫಲಕ - ವಿ ಬ್ಲಾಕ್ (ಕಾಂತೀಯ) - ಎತ್ತರ ಮಾಪಕ - ನೇರ ಅಂಚು ಮತ್ತು ಚೌಕಗಳು - ಮಾದರಿಗಳಿಗಾಗಿ ಅಪಘರ್ಷಕ ಕಟ್ಟರ್ - ಪಾಲಿಶಿಂಗ್ ಯಂತ್ರ - ನುಗ್ಗುವಿಕೆ ತಪಾಸಣೆಗಾಗಿ HNO₃ ಆಮ್ಲ - ಗಡಸುತನ ಪರೀಕ್ಷಕ - ವಿವಿಧ ದಪ್ಪಗಳಲ್ಲಿ ಬೆಸುಗೆಯನ್ನು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಲು ಸಣ್ಣದಿಂದ ದೊಡ್ಡದಕ್ಕೆ ಮಾದರಿ ಭಾಗಗಳು - ಗಾಗಲ್ಸ್ - ರಕ್ಷಣಾತ್ಮಕ ಕೈಗವಸುಗಳು - ಶೀಲ್ಡ್

ಕ್ರಮ ಸಂ.	ಮಾಡ್ಯೂಲ್	ಧಿಯರಿ ಅವಧಿ (hh:mm)	ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಅವಧಿ (hh:mm)	ಪ್ರಮುಖ ಕಲಿಕೆಯ ಫಲಿತಾಂಶಗಳು	ಸಂಬಂಧಿತ NOS ಕೋಡ್	ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಸಲಕರಣೆ
						- ಇಯರ್ ಪ್ಲಗ್‌ಗಳು - ಅಪ್ರಾನ್‌ಗಳು - ಸುರಕ್ಷತಾ ಶೂಗಳು - ಅಗ್ನಿಶಾಮಕ ಸಲಕರಣೆ - ಪ್ರಥಮ ಚಿಕಿತ್ಸೆ ಪೆಟ್ಟಿಗೆ - ನಿರ್ವಹಣೆ ಕೈಪಿಡಿಗಳು ಮತ್ತು ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಕೈಪಿಡಿಗಳು - ಅಗತ್ಯ ಬಿಡಿಭಾಗಗಳು - ಯಂತ್ರಗಳ ವೋಲ್ಟೇಜ್ ಮತ್ತು ಪ್ರಸ್ತುತ ಮೀಟರ್‌ಗಳು - ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಚಿಹ್ನೆಗಳಿಗೆ ಮಾನದಂಡಗಳು - GD & T BIS ನ ಮಾನದಂಡಗಳು, ASME & ASTM - ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಸಿಮ್ಯುಲೇಟರ್‌ಗಳು
5.	ಮುಗಿದದನ್ನು ತೆಗೆದುಹಾಕಿ ಸರಕುಗಳು ಮತ್ತು ಅವುಗಳನ್ನು ಗೊತ್ತುಪಡಿಸಿದ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ಸಂಗ್ರಹಿಸಿ	15.00	30.00	- ಜಿಂಕ್‌ಪುಟ್ ಉತ್ಪನ್ನದ ಆಕಾರವನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ ಮತ್ತು ಜಿಂಕ್‌ಪುಟ್‌ಅನ್ನು ಎತ್ತುವ ಸೂಕ್ತವಾದ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನವನ್ನು ನಿರ್ಧರಿಸಿ - ಹೋಸ್ಟ್, ಲೈಫ್, ಟ್ರಾಲಿಯಂತಹ ಸೂಕ್ತವಾದ ಸಲಕರಣೆಗಳನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಉತ್ಪನ್ನವನ್ನು ಕ್ಲಾಂಪ್ ಮಾಡಿ ಮತ್ತು ಜಿಂಕ್‌ಪುಟ್‌ಅನ್ನು ಮೇಲಕ್ಕೆತ್ತಿ - ಎತ್ತಿದ ವರ್ಕ್ ಪೀಸ್‌ಗೆ ಯಾವುದೇ ಹಾನಿಯಾಗದಂತೆ ನೋಡಿಕೊಳ್ಳಿ - ಸರಿಯಾದ ಗುಣಮಟ್ಟದ ತುಣುಕುಗಳನ್ನು ಟ್ಯಾಗ್ ಮಾಡುವ ಮೂಲಕ ಗುರುತಿಸಿ.	ASC/N3106	- ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ಕೀಲುಗಳು - ಬೆಂಚ್ ಡ್ರಿಲ್ - ಡ್ರಿಲ್‌ಗಳು ಮತ್ತು ಟ್ಯಾಪ್‌ಗಳು - ಬೆಂಚ್ ಗ್ರೈಂಡರ್ - AC/DC ಆರ್ಕ್ ವೆಲ್ಡರ್ - ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ ಹೋಲ್ಡರ್ - ವಿದ್ಯುದ್ಧಾರಗಳು (M.S) - ನಿಷ್ಕಾಸದೊಂದಿಗೆ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಬೂಟ್ (3' x 2.5' x 3.5') - ಮೆಟಲ್ ಜಡ ಅನಿಲ ಬೆಸುಗೆ (MIG) ಸೆಟ್ (ಏಕ ಹಂತ) - ವೈರ್ ಫೀಡರ್ ಮತ್ತು ರೋಲ್ - CO₂ ಗ್ಯಾಸ್ ಸಿಲಿಂಡರ್ + ರೆಗ್ಯುಲೇಟರ್ + ಗ್ಯಾಸ್ ಹೀಟರ್ ಮತ್ತು ಫ್ಲೋ ಮೀಟರ್ - ನಳಿಕೆಯೊಂದಿಗೆ ಟಾರ್ಚ್ - ಟಂಗ್‌ಸ್ಟನ್ ಇನ್‌ಸುಲೇಟ್ ಗ್ಯಾಸ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ (TIG) ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್‌ನೊಂದಿಗೆ ಹೊಂದಿಸಲಾಗಿದೆ - ಆರ್ಗನ್ ಗ್ಯಾಸ್ ಸಿಲಿಂಡರ್ - ಸುತ್ತಿಗೆ/ಚಿಪ್ಪಿಂಗ್ - ವೈರ್ ಬ್ರಷ್ - ಸಲಹೆಗಳೊಂದಿಗೆ ಸ್ವಾಟ್/ಪ್ರೊಜೆಕ್ಷನ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಯಂತ್ರ - ಬ್ರೇಜಿಂಗ್‌ಗಾಗಿ ಉಪಕರಣಗಳು - ಮತ್ತು ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕುವುದು - ವಿವಿಧ ಗಾತ್ರದ ರೌಂಡ್ ಮತ್ತು ಓಪನ್ ಎಂಡ್ ಸ್ಟ್ರಾನರ್‌ಗಳೊಂದಿಗೆ ಟೂಲ್ ಬಾಕ್ಸ್ - ಹೈಡ್ರಾಲಿಕ್ ಮತ್ತು ಲೂಬ್ರಿಕೇಟಿಂಗ್ ಎಣ್ಣೆ

ಕ್ರಮ ಸಂ.	ಮಾಡ್ಯೂಲ್	ಧಿಯರಿ ಅವಧಿ (hh:mm)	ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಅವಧಿ (hh:mm)	ಪ್ರಮುಖ ಕಲಿಕೆಯ ಫಲಿತಾಂಶಗಳು	ಸಂಬಂಧಿತ NOS ಕೋಡ್	ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಸಲಕರಣೆ
						- ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ ಗ್ಯಾಸ್ ಸಿಲಿಂಡರ್ ಮತ್ತು ಅಂತಹದೇ ವಸ್ತುವಿನಂತಹ ಉಪಭೋಗ್ಯ ವಸ್ತುಗಳು - ಘಟಕಗಳನ್ನು ಹಿಡಿದಿಟ್ಟುಕೊಳ್ಳಲು ಫಿಕ್ಚರ್‌ಗಳು - ದೋಷಯುಕ್ತ ಮತ್ತು ಉತ್ತಮ ವೆಲ್ಡ್ ಮಾದರಿಗಳು - ನಿಯಂತ್ರಣ ಯೋಜನೆ, ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆ - ಎಸ್ಪಿಡಿ ಮತ್ತು ಕೆಲಸದ ಸೂಚನೆಗಳು - ವೆರ್ನಿಯರ್ - ಮೈಕ್ರೋಮೀಟರ್ - ಮೇಲ್ಮೈ ಫಲಕ - ವಿ ಬ್ಲಾಕ್ (ಕಾಂತೀಯ) - ಎತ್ತರ ಮಾಪಕ - ನೇರ ಅಂಚು ಮತ್ತು ಚೌಕಗಳು - ಮಾದರಿಗಳಿಗಾಗಿ ಅಪಘರ್ಷಕ ಕಟ್ಟರ್ - ಪಾಲಿಶಿಂಗ್ ಯಂತ್ರ - ನುಗ್ಗುವಿಕೆ ತಪಾಸಣೆಗಾಗಿ HNO₃ ಆಮ್ಲ - ಗಡಸುತನ ಪರೀಕ್ಷಕ - ವಿವಿಧ ದಪ್ಪಗಳಲ್ಲಿ ಬೆಸುಗೆಯನ್ನು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಲು ಸಣ್ಣದಿಂದ ದೊಡ್ಡದಕ್ಕೆ ಮಾದರಿ ಭಾಗಗಳು - ಗಾಗಲ್ಸ್ - ರಕ್ಷಣಾತ್ಮಕ ಕೈಗವಸುಗಳು - ಶೀಲ್ಡ್ಸ್ - ಇಯರ್ ಪ್ಲಗ್‌ಗಳು - ಅಪ್ರಾನ್ಸ್ - ಸುರಕ್ಷತಾ ಶೂಗಳು - ಫೈರ್ ಫೈಟಿಂಗ್ ಸಲಕರಣೆ - ಪ್ರಥಮ ಚಿಕಿತ್ಸೆ ಪೆಟ್ಟಿಗೆ - ನಿರ್ವಹಣಾ ಕೈಪಿಡಿಗಳು ಮತ್ತು ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಕೈಪಿಡಿಗಳು - ಅಗತ್ಯ ಬಿಡಿಭಾಗಗಳು - ಯಂತ್ರಗಳ ವೋಲ್ಟೇಜ್ ಮತ್ತು ಪ್ರಸ್ತುತ ಮೀಟರ್‌ಗಳು - ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಚಿಹ್ನೆಗಳ ಮಾನದಂಡಗಳು - GD & T BIS, ASME & ASTM ನ ಮಟ್ಟ - ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಸಿಮ್ಯುಲೇಟರ್‌ಗಳು

ಕ್ರಮ ಸಂ.	ಮಾಡ್ಯೂಲ್	ಧಿಯರಿ ಅವಧಿ (hh:mm)	ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಅವಧಿ (hh:mm)	ಪ್ರಮುಖ ಕಲಿಕೆಯ ಫಲಿತಾಂಶಗಳು	ಸಂಬಂಧಿತ NOS ಕೋಡ್	ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಸಲಕರಣೆ
6.	ಸಿದ್ಧಪಡಿಸಿದ ಲೋಹದ ಎರಕಹೊಯ್ದ ಉತ್ಪನ್ನಗಳ ಗುಣಮಟ್ಟದ ತಪಾಸಣೆ ನಡೆಸುವುದು	10.00	20.00	- ಮೈಕ್ರೋಮೀಟರ್‌ಗಳು, ವರ್ನಿಯರ್ ಕ್ಯಾಲಿಪರ್‌ಗಳು, ಗೇಜ್‌ಗಳು, ರೂಲರ್‌ಗಳು, ತೂಕದ ಮಾಪಕಗಳು ಮತ್ತು ಯಾವುದೇ ಇತರ ಪರಿಶೀಲನಾ ಸಾಧನಗಳಂತಹ ಸಾಧನಗಳನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಸಿದ್ಧಪಡಿಸಿದ ಉತ್ಪನ್ನದ ವಿಶೇಷಣಗಳನ್ನು ಅಳೆಯಿರಿ ಮತ್ತು ಕೆಲಸದ ಕ್ರಮದಲ್ಲಿ ನೀಡಲಾದ ನಿಯತಾಂಕಗಳೊಂದಿಗೆ ಹೋಲಿಕೆ ಮಾಡಿ - ನೀಡಿರುವ ಉತ್ಪನ್ನದ ವಿಶೇಷಣಗಳೊಂದಿಗೆ ವಿನ್ಯಾಸ, ಬಣ್ಣ, ಮೇಲ್ಮೈ ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳು, ಗಡಸುತನ ಮತ್ತು ಶಕ್ತಿಯನ್ನು ಹೋಲಿಕೆ ಮಾಡಿ - ಮೂಲ ತಪಾಸಣೆ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ಅವಲೋಕನಗಳನ್ನು ಗಮನಿಸಿ ಮತ್ತು ಸರಿಯಾಗಿರುವ ಮತ್ತು ನಿರ್ದಿಷ್ಟಪಡಿಸಿದ ಮಾನದಂಡಗಳನ್ನು ಪೂರೈಸದ ತುಣುಕುಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ - ದೋಷಪೂರಿತ ತುಣುಕುಗಳನ್ನು ಎರಡು ವರ್ಗಗಳಾಗಿ ವಿಂಗಡಿಸಿ - ದುರಸ್ತಿ ಮಾಡಬಹುದಾದ / ಮಾರ್ಪಡಿಸಬಹುದಾದ ತುಣುಕುಗಳು ಮತ್ತು ದುರಸ್ತಿಗೆ ಮೀರಿದ ತುಣುಕುಗಳು - ದುರಸ್ತಿಗೆ ಮೀರಿದ ತುಣುಕುಗಳನ್ನು ತ್ಯಜಿಸಿ ಮತ್ತು ಸಣ್ಣಪುಟ್ಟ ಮಾರ್ಪಾಡುಗಳು/ಮರುಕೆಲಸದ ಅಗತ್ಯವಿರುವವುಗಳನ್ನು ಸರಿಪಡಿಸಿ - ವರ್ಕ್ ಔಟ್‌ಪುಟ್‌ಗಳ ಪ್ರತಿಯೊಂದು ವರ್ಗದ ದಾಖಲೆಗಳನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಿ - ಹೆಚ್ಚುವರಿ ಸ್ಕ್ರಾಪ್, ಆಕಾರ ವಿರೂಪ, ಚೂಪಾದ ಅಂಚುಗಳು, ಒರಟು ಮೇಲ್ಮೈಗಳು, ಚಡಿಗಳು, ರಂಧ್ರಗಳು ಇತ್ಯಾದಿಗಳಂತಹ ಸಣ್ಣ ದೋಷಗಳನ್ನು ಫಿಲ್ಟರಿಂಗ್, ಚಿಪ್ಪಿಂಗ್, ಕತ್ತರಿಸುವುದು, ಗರಗಸ, ತುಂಬುವುದು, ಕತ್ತರಿಸುವುದು, ಸುತ್ತಿಗೆ ಇತ್ಯಾದಿಗಳ ಮೂಲಕ ಸರಿಪಡಿಸಿ. - ಬಣ್ಣ, ಮೇಲ್ಮೈ ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳು, ಗಡಸುತನ ಇತ್ಯಾದಿಗಳಲ್ಲಿನ ಬದಲಾವಣೆಗೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದ ಎಲ್ಲಾ ಸಮಸ್ಯೆಗಳನ್ನು ಹೆಚ್ಚಿಸಿ ಇದರಿಂದ ನಿರ್ದಿಷ್ಟಪಡಿಸಿದ ಉತ್ಪಾದನೆಯನ್ನು ಸಾಧಿಸಲು ಉತ್ಪಾದನಾ ಉಪಕರಣಗಳನ್ನು ಮರುಹೊಂದಿಸಬಹುದು	ASC/N0007	- ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ಕೀಲುಗಳು - ಬೆಂಚ್ ಡ್ರಿಲ್ - ಡ್ರಿಲ್‌ಗಳು ಮತ್ತು ಟ್ಯಾಪ್‌ಗಳು - ಬೆಂಚ್ ಗ್ರೈಂಡರ್ - AC/DC ಆರ್ಕ್ ವೆಲ್ಡರ್ - ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ ಹೋಲ್ಡರ್ - ವಿದ್ಯುದ್ಧಾರಗಳು (M.S) - ನಿಷ್ಕಾಸದೊಂದಿಗೆ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಬೂತ್ (3' x 2.5' x 3.5') - ಮೆಟಲ್ ಜಡ ಅನಿಲ ಬೆಸುಗೆ (MIG) ಸೆಟ್ (ಏಕ ಹಂತ) - ವೈರ್ ಫೀಡರ್ ಮತ್ತು ರೋಲ್ - CO₂ ಗ್ಯಾಸ್ ಸಿಲಿಂಡರ್ + ರೆಗ್ಯುಲೇಟರ್ + ಗ್ಯಾಸ್ ಹೀಟರ್ ಮತ್ತು ಫ್ಲೋ ಮೀಟರ್ - ನಳಕೆಯೊಂದಿಗೆ ಟಾರ್ಚ್ - ಟಂಗ್‌ಸ್ಟನ್ ಇನ್‌ಸುಲೇಟ್ ಗ್ಯಾಸ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ (TIG) ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್‌ನೊಂದಿಗೆ ಹೊಂದಿಸಲಾಗಿದೆ - ಆರ್ಗನ್ ಗ್ಯಾಸ್ ಸಿಲಿಂಡರ್ - ಸುತ್ತಿಗೆ/ಚಿಪ್ಪಿ ಟೆರ - ವೈರ್ ಬ್ರಷ್ - ಸಲಹೆಗಳೊಂದಿಗೆ ಸ್ಪಾಟ್/ಪ್ರೂಜೆಕ್ಟ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಯಂತ್ರ - ಬ್ರೇಜಿಂಗ್‌ಗಾಗಿ ಉಪಕರಣಗಳು - ಮತ್ತು ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕುವುದು - ವಿವಿಧ ಗಾತ್ರದ ರೌಂಡ್ ಮತ್ತು ಓಪನ್ ಎಂಡ್ ಸ್ಕ್ರಾನರ್‌ಗಳೊಂದಿಗೆ ಟೂಲ್ ಬಾಕ್ಸ್ - ಹೈಡ್ರಾಲಿಕ್ ಮತ್ತು ಲಾಬ್ರಿಕೇಟಿಂಗ್ ಎಣ್ಣೆ - ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ ಗ್ಯಾಸ್ ಸಿಲಿಂಡರ್ ಮತ್ತು ಅಂತಹುದೇ ವಸ್ತುವಿನಂತಹ ಉಪಭೋಗ್ಯ ವಸ್ತುಗಳು - ಘಟಕಗಳನ್ನು ಹಿಡಿದಿಟ್ಟುಕೊಳ್ಳಲು ಫಿಕ್ಚರ್‌ಗಳು - ದೋಷಯುಕ್ತ ಮತ್ತು ಉತ್ತಮ ವೆಲ್ಡ್ ಮಾದರಿಗಳು - ನಿಯಂತ್ರಣ ಯೋಜನೆ, ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆ STD ಮತ್ತು ಕೆಲಸದ ಸೂಚನೆಗಳು - ವರ್ನಿಯರ್ - ಮೈಕ್ರೋಮೀಟರ್ - ಮೇಲ್ಮೈ ಫಲಕ - ವಿ ಬ್ಲಾಕ್ (ಕಾಂತೀಯ) - ಎತ್ತರ ಮಾಪಕ - ನೇರ ಅಂಚು ಮತ್ತು ಚೌಕಗಳು

ಕ್ರಮ ಸಂ.	ಮಾಡ್ಯೂಲ್	ಧಿಯರಿ ಅವಧಿ (hh:mm)	ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಅವಧಿ (hh:mm)	ಪ್ರಮುಖ ಕಲಿಕೆಯ ಫಲಿತಾಂಶಗಳು	ಸಂಬಂಧಿತ NOS ಕೋಡ್	ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಸಲಕರಣೆ
						- ಮಾದರಿಗಳಿಗಾಗಿ ಅಪಘರ್ಷಕ ಕಟ್ಟರ್ - ಪಾಲಿಶಿಂಗ್ ಯಂತ್ರ - ನುಗ್ಗುವಿಕೆ ತಪಾಸಣೆಗಾಗಿ HNO₃ ಆಮ್ಲ - ಗಡಸುತನ ಪರೀಕ್ಷಕ - ವಿವಿಧ ದಪ್ಪಗಳಲ್ಲಿ ಬೆಸುಗೆಯನ್ನು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಲು ಸಣ್ಣದಿಂದ ದೊಡ್ಡದಕ್ಕೆ ಮಾದರಿ ಭಾಗಗಳು - ಗಾಗಲ್ಸ್ - ರಕ್ಷಣಾತ್ಮಕ ಕೈಗವಸುಗಳು - ಶೀಲ್ಡ್ - ಇಯರ್ ಪ್ಲಗ್‌ಗಳು - ಅಪ್ರಾನ್ - ಸುರಕ್ಷತಾ ಶೂಗಳು - ಫೈರ್ ಫೈಟಿಂಗ್ ಸಲಕರಣೆ - ಪ್ರಥಮ ಚಿಕಿತ್ಸೆ ಪೆಟ್ಟಿಗೆ - ನಿರ್ವಹಣಾ ಕೈಪಿಡಿಗಳು ಮತ್ತು ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಕೈಪಿಡಿಗಳು - ಅಗತ್ಯ ಬಿಡಿಭಾಗಗಳು - ಯಂತ್ರಗಳ ವೋಲ್ಟೇಜ್ ಮತ್ತು ಪ್ರಸ್ತುತ ಮೀಟರ್‌ಗಳು - ವೆಲ್ಡಿಂಗ್‌ಗಳಿಗೆ ಮಾನದಂಡಗಳು - ಚಿಹ್ನೆಗಳು - GD & T BIS, ASME & ASTM ನ ಮಾನದಂಡಗಳು - ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಸಿಮ್ಯುಲೇಟರ್‌ಗಳು
7.	ಪರೀಕ್ಷಿಸಿ ಮತ್ತು ಉತ್ಪನ್ನದ ಗುಣಮಟ್ಟವನ್ನು ಕಾಪಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ	32	50	- ಕೆಳಗಿನ ಚೆಕ್ ಪಾಯಿಂಟ್‌ಗಳನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿರುವ ಒಂದು ಭಾಗದ ತಪಾಸಣೆಯನ್ನು ನಡೆಸುವುದು - ಸ್ಟಾಚ್‌ಗಳು, ಡೆಂಟ್‌ಗಳು, ಡ್ಯಾಮೇಜ್‌ಗಳಿಗಾಗಿ ಭಾಗದ ದೃಶ್ಯ ತಪಾಸಣೆ, ರೂಢಿಯ ಪ್ರಕಾರ ಪ್ಯಾಕಿಂಗ್ - ಡ್ರಾಯಿಂಗ್ ಪ್ರಕಾರ ಸಂಪೂರ್ಣ ಆಯಾಮದ/ಲೇಔಟ್ ತಪಾಸಣೆಯನ್ನು ನಡೆಸುವುದು ಮೂಲಭೂತ ತಪಾಸಣೆ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ಅವಲೋಕನಗಳನ್ನು ಗಮನಿಸಿ ಮತ್ತು ಸರಿ ಮತ್ತು ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಭಾಗಗಳನ್ನು ಪೂರೈಸದಿರುವುದನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಭಾಗಗಳು		- ಮಾದರಿ ಡೆಂಟ್, ಸ್ಟಾಚ್, ಹಾನಿ ಮತ್ತು ಬರ್ನ್‌ಗಳಂತಹ ದೋಷಗಳಿಗಾಗಿ ತಿರಸ್ಕರಿಸಿದ ಭಾಗಗಳು - ದೃಶ್ಯ ಸಾಧನಗಳೊಂದಿಗೆ ಪ್ಯಾಕೇಜಿಂಗ್ ಮಾನದಂಡಗಳು - ಹೊರಗುತ್ತಿಗೆ ಪರೀಕ್ಷೆಗಾಗಿ ಅನುಮೋದಿತ ಲ್ಯಾಬ್‌ಗಳ ಪಟ್ಟಿ (NABL ಮಾನ್ಯತೆ ಪಡೆದಿದೆ). - ಸ್ಪಿಕ್ಟರ್‌ಗಳು ಮತ್ತು ಲೇಬಲ್‌ಗಳು ಸರಿ, ತಿರಸ್ಕರಿಸಿ ಮತ್ತು ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಹಿಡಿದುಕೊಳ್ಳಿ - ಆಯಾಮಗಳು, ವಸ್ತು ಮತ್ತು ಭಾಗಗಳ ಕಾರ್ಯ ಪರೀಕ್ಷೆಗಾಗಿ ಸ್ವರೂಪಗಳು ಮಾದರಿ

ಕ್ರಮ ಸಂ.	ಮಾಡ್ಯೂಲ್	ಧಿಯರಿ ಅವಧಿ (hh:mm)	ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಅವಧಿ (hh:mm)	ಪ್ರಮುಖ ಕಲಿಕೆಯ ಫಲಿತಾಂಶಗಳು	ಸಂಬಂಧಿತ NOS ಕೋಡ್	ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಸಲಕರಣೆ
				a) ದೋಷಯುಕ್ತ ಭಾಗಗಳನ್ನು ಎರಡು ವರ್ಗಗಳಾಗಿ ವಿಂಗಡಿಸಿ 1) ರಿಪೇರಿ ಮಾಡಬಹುದಾದ/ಮಾರ್ಪಡಿಸಬಹುದಾದ ಭಾಗಗಳು ಮತ್ತು ದುರಸ್ತಿಗೆ ಮೀರಿದ ತುಣುಕುಗಳು. 2) ತುಂಡುಗಳನ್ನು ತಿರಸ್ಕರಿಸಿ ಸಣ್ಣ ದೋಷಗಳೊಂದಿಗೆ ಪಿಸಿಗಳನ್ನು ಸರಿಪಡಿಸಲು ಮತ್ತು ಸರಿಪಡಿಸಲು ಮೀರಿ, ಪ್ರತಿ ವರ್ಗದ ದಾಖಲೆಯನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಿ. • QA ಯಲ್ಲಿ ಆಯಾ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ ಮಾಲೀಕರು/ಹಿರಿಯರೊಂದಿಗೆ ಸಮನ್ವಯತೆ ಮತ್ತು ತಕ್ಷಣದ ಆಧಾರದ ಮೇಲೆ ವರದಿಯಲ್ಲಿ ಗುರುತಿಸಲಾದ ನಿಯತಾಂಕಗಳಲ್ಲಿನ ವ್ಯತ್ಯಾಸಗಳಿಗಾಗಿ CAPAಅನ್ನು ಕಾರ್ಯಗತಗೊಳಿಸಿ. • ಅನುಷ್ಠಾನದ ಪರಿಣಾಮಕಾರಿತ್ವವನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸುವಲ್ಲಿ ಭಾಗವಹಿಸಿ ಮತ್ತು ವ್ಯತ್ಯಾಸಗಳನ್ನು ಪರಿಹರಿಸುವವರೆಗೆ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ವರದಿ ಮಾಡಿ. • ತಪಾಸಣೆಯ ವೀಕ್ಷಣೆಯನ್ನು ದಾಖಲಿಸಿ ಮತ್ತು ದಾಖಲೆಗಳನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಿ		• CP/CPK ಅಧ್ಯಯನವನ್ನು ನಡೆಸಲು ಒಂದು ಸೆಟ್ಟಿಂಗ್‌ನಲ್ಲಿ ತಯಾರಿಸಲಾದ 30 ಭಾಗಗಳ ಕನಿಷ್ಠ ಮಾದರಿ (ಭಾಗಗಳ ಯಾವುದೇ ವರ್ಗವಾಗಿರಬಹುದು) • ನಿಖರವಾದ ಉಪಕರಣಗಳ ಕಾರ್ಯಾಚರಣಾ ಕೈಪಿಡಿಗಳು • ಸಿಬ್ಬಂದಿ ಸಂರಕ್ಷಣಾ ಸಾಧನ-ಕೈಗವಸುಗಳು, ಸುರಕ್ಷತಾ ಬಾಟುಗಳು, ಕನ್ನಡಕಗಳು, ಇಯರ್ ಪ್ಲಗ್‌ಗಳು, ಕಾರ್ಯಾಗಾರದ ಸುರಕ್ಷತೆ, ಅಗ್ನಿಶಾಮಕ, ಪ್ರಥಮ ಚಿಕಿತ್ಸೆ, ಸುರಕ್ಷತಾ ಚಿಹ್ನೆಗಳು, ಸುರಕ್ಷತಾ ಮಾನದಂಡಗಳ ಮೇಲಿನ SOP ಚಾರ್ಟ್, ಮಾಡಬೇಕಾದ ಮತ್ತು ಮಾಡಬಾರದ ಚಾರ್ಟ್‌ಗಳು • ಕೈಪಿಡಿಗಳು ಮತ್ತು ತಂತ್ರಜ್ಞಾನದ ಉಲ್ಲೇಖ ಪುಸ್ತಕಗಳು
8.	ಸಲಕರಣೆಗಳ ನಿಯಮಿತ ಶುಚಿಗೊಳಿಸುವಿಕೆ ಮತ್ತು ನಿರ್ವಹಣೆಯನ್ನು ನಡೆಸುವುದು	10.00	20.00	• ಸಲಕರಣೆ ಕೈಪಿಡಿಯಲ್ಲಿ ಸೂಚಿಸಿದಂತೆ ಎಲ್ಲಾ ಉಪಕರಣಗಳನ್ನು ಸರಿಯಾದ ಕ್ರಮದಲ್ಲಿ ಜೋಡಿಸಿ • ಸರಿಯಾದ ಗೊತ್ತುಪಡಿಸಿದ ಪ್ರದೇಶಗಳಲ್ಲಿ ಸಲಕರಣೆ ಸಹಾಯಕಗಳು ಮತ್ತು ಬಿಡಿಭಾಗಗಳನ್ನು ಸಂಗ್ರಹಿಸಿ • ಭಾಗ ಸಂಖ್ಯೆ ಅಥವಾ ಕ್ರಮಸಂಖ್ಯೆಯ ಪ್ರಕಾರ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದ ಸಲಕರಣೆ ಭಾಗಗಳು/ ಬಿಡಿಭಾಗಗಳನ್ನು ಟ್ಯಾಗ್ ಮಾಡಿ ಇದರಿಂದ ಉಪಕರಣಗಳನ್ನು ವಿಂಗಡಿಸುವುದು ಸುಲಭವಾಗುತ್ತದೆ	ASC/N0008	• ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ಕೀಲುಗಳು • ಬೆಂಚ್ ಡ್ರಿಲ್ • ಡ್ರಿಲ್‌ಗಳು ಮತ್ತು ಟ್ಯಾಪ್‌ಗಳು • ಬೆಂಚ್ ಗ್ರೈಂಡರ್ • AC/DC ಆರ್ಟ್ ವೆಲ್ಡರ್ • ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ ಹೋಲ್ಡರ್ • ವಿದ್ಯುದ್ವಾರಗಳು (M.S) • ನಿಷ್ಕಾಸದೊಂದಿಗೆ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಬೂಟ್ (3' x 2.5' x 3.5') • ಮೆಟಲ್ ಜಡ ಅನಿಲ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ (MIG) ಸೆಟ್ (ಎಕ ಹಂತ)

ಕ್ರಮ ಸಂ.	ಮಾಡ್ಯೂಲ್	ಧಿಯರಿ ಅವಧಿ (hh:mm)	ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಅವಧಿ (hh:mm)	ಪ್ರಮುಖ ಕಲಿಕೆಯ ಫಲಿತಾಂಶಗಳು	ಸಂಬಂಧಿತ NOS ಕೋಡ್	ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಸಲಕರಣೆ
				- ಎಲ್ಲಾ ಬೇರಿಂಗ್, ರೋಲರ್‌ಗಳು, ಶಾಫ್ಟ್‌ಗಳು ಇತ್ಯಾದಿಗಳ ಕೆಲಸವನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಿ ಮತ್ತು ಉಪಕರಣದ ಎಲ್ಲಾ ಚಲಿಸುವ ಭಾಗಗಳಿಗೆ ಆವರ್ತಕ ಆಧಾರದ ಮೇಲೆ ಎಣ್ಣೆ ಹಾಕಿ - ಚಲಿಸದ ಭಾಗಗಳ ಕೆಲಸವನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಿ ಮತ್ತು ಯಂತ್ರದ ವೈಫಲ್ಯವನ್ನು ತಡೆಗಟ್ಟಲು ನಿಯತಕಾಲಿಕವಾಗಿ ತಡೆಗಟ್ಟುವ ನಿರ್ವಹಣೆಯನ್ನು ನಡೆಸುವುದು - ಕಾಲಕಾಲಕ್ಕೆ ಸಲಕರಣೆಗಳ ಮಾಪನಾಂಕ ನಿರ್ಣಯವನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಿ ಮತ್ತು ಯಾವುದೇ ದೋಷಗಳನ್ನು ಸರಿಪಡಿಸಲು ನಿರ್ವಹಣೆ ತಂಡಗಳಿಗೆ ವರದಿ ಮಾಡಿ - ಸಲಕರಣೆಗಳ ನಿರ್ವಹಣೆ ದಿನಾಂಕಗಳು, ನಿರ್ವಹಣೆಯ ವೇಳಾಪಟ್ಟಿಗಳು ಮತ್ತು ಸಲಕರಣೆಗಳ ಮೇಲೆ ನಡೆಸಲಾದ ನಿರ್ವಹಣೆ ಚಟುವಟಿಕೆಗಳ ಆವರ್ತಕ ಲಾಗ್ ಶೀಟ್‌ಗಳನ್ನು ತಯಾರಿಸಿ		- ವೈರ್ ಫೀಡರ್ ಮತ್ತು ರೋಲ್ - CO₂ ಗ್ಯಾಸ್ ಸಿಲಿಂಡರ್ + ರೆಗ್ಯುಲೇಟರ್ + ಗ್ಯಾಸ್ ಹೀಟರ್ ಮತ್ತು ಫ್ಲೋ ಮೀಟರ್ - ನಳಿಕೆಯೊಂದಿಗೆ ಟಾರ್ಚ್ - ಟಂಗ್‌ಸ್ಟನ್ ಇನ್‌ಸುಲ್ಟ್ ಗ್ಯಾಸ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ (TIG) ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್‌ನೊಂದಿಗೆ ಹೊಂದಿಸಲಾಗಿದೆ - ಆರ್ಗನ್ ಗ್ಯಾಸ್ ಸಿಲಿಂಡರ್ - ಸುತ್ತಿಗೆ/ಚಿಪ್ಪಿ ಟರ - ವೈರ್ ಬ್ರಷ್ - ಸಲಹೆಗಳೊಂದಿಗೆ ಸ್ಪಾಟ್/ಪ್ರೊಜೆಕ್ಷನ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಯಂತ್ರ - ಬ್ರೇಜಿಂಗ್ ಮತ್ತು ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕುವ ಸಲಕರಣೆ - ವಿವಿಧ ಗಾತ್ರದ ರೌಂಡ್ ಮತ್ತು ಓಪನ್ ಎಂಡ್ ಸ್ಕ್ವೇರ್‌ಗಳೊಂದಿಗೆ ಟೂಲ್ ಬಾಕ್ಸ್ - ಹೈಡ್ರಾಲಿಕ್ ಮತ್ತು ಲೂಬ್ರಿಕೇಟಿಂಗ್ ಎಣ್ಣೆ - ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ ಗ್ಯಾಸ್ ಸಿಲಿಂಡರ್ ಮತ್ತು ಅಂತಹುದೇ ವಸ್ತುವಿನಂತಹ ಉಪಭೋಗ್ಯ ವಸ್ತುಗಳು - ಘಟಕಗಳನ್ನು ಹಿಡಿದಿಟ್ಟುಕೊಳ್ಳಲು ಫಿಕ್ಚರ್‌ಗಳು - ದೋಷಯುಕ್ತ ಮತ್ತು ಉತ್ತಮ ವೆಲ್ಡ್ ಮಾದರಿಗಳು - ನಿಯಂತ್ರಣ ಯೋಜನೆ, - ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಯ ಎಸ್ಪಿಡಿ ಮತ್ತು ಕೆಲಸದ ಸೂಚನೆಗಳು - ವೆರ್ನಿಯರ್ - ಮೈಕ್ರೋಮೀಟರ್ - ಮೇಲ್ಮೈ ಫಲಕ - ವಿ ಬ್ಲಾಕ್ (ಕಾಂತೀಯ) - ಎತ್ತರ ಮಾಪಕ - ನೇರ ಅಂಚು ಮತ್ತು ಚೌಕಗಳು - ಮಾದರಿಗಳಿಗಾಗಿ ಅಪಘರ್ಷಕ ಕಟ್ಟರ್ - ಪಾಲಿಶಿಂಗ್ ಯಂತ್ರ - ನುಗ್ಗುವಿಕೆ ತಪಾಸಣೆಗಾಗಿ HNO₃ ಆಮ್ಲ - ಗಡಸುತನ ಪರೀಕ್ಷಕ - ವಿವಿಧ ದಪ್ಪಗಳಲ್ಲಿ ಬೆಸುಗೆಯನ್ನು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಲು ಸಣ್ಣದಿಂದ ದೊಡ್ಡದಕ್ಕೆ ಮಾದರಿ ಭಾಗಗಳು - ಗಾಗಲ್ಸ್

ಕ್ರಮ ಸಂ.	ಮಾಡ್ಯೂಲ್	ಧಿಯರಿ ಅವಧಿ (hh:mm)	ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಅವಧಿ (hh:mm)	ಪ್ರಮುಖ ಕಲಿಕೆಯ ಫಲಿತಾಂಶಗಳು	ಸಂಬಂಧಿತ NOS ಕೋಡ್	ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಸಲಕರಣೆ
						- ರಕ್ಷಣಾತ್ಮಕ ಕೈಗವಸುಗಳು - ಶೀಲ್ಡ್ - ಇಯರ್ ಪ್ಲಗ್‌ಗಳು - ಅಪ್ರಾನ್‌ಗಳು - ಸುರಕ್ಷತಾ ಶೂಗಳು - ಅಗ್ನಿಶಾಮಕ ಸಲಕರಣೆ - ಪ್ರಥಮ ಚಿಕಿತ್ಸೆ ಪೆಟ್ಟಿಗೆ - ನಿರ್ವಹಣಾ ಕೈಪಿಡಿಗಳು ಮತ್ತು ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಕೈಪಿಡಿಗಳು - ಯಂತ್ರಗಳ ಪೋಲ್ಟೇಜ್ ಮತ್ತು ಪ್ರಸ್ತುತ ಮೀಟರ್‌ಗಳ ಅಗತ್ಯ ಬಿಡಿಭಾಗಗಳು - ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಚಿಹ್ನೆಗಳ ಮಟಗಳು - GD & T BIS, ASME & ASTM ನ ಮಟಗಳುಗಳು - ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಸಿಮ್ಯುಲೇಟರ್‌ಗಳು
9.	ಸುರಕ್ಷಿತ ಮತ್ತು ಆರೋಗ್ಯಕರ ಕೆಲಸದ ವಾತಾವರಣವನ್ನು ಕಾಪಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ	10.00	15.00	- ಗುರುತಿಸಲು - ತೀಕ್ಷ್ಣವಾದ ವಸ್ತುಗಳು, ಸುಟ್ಟಗಾಯಗಳು, ಬೀಳುವಿಕೆ, ವಿದ್ಯುತ್, ಅನಿಲ ಸೋರಿಕೆಗಳು, ವಿಕಿರಣ, ವಿಷಕಾರಿ ಹೊಗೆ, ರಾಸಾಯನಿಕಗಳು, ದೊಡ್ಡ ಶಬ್ದಗಳ ಮೂಲಕ ಸಂಭಾವ್ಯ ಗಾಯವನ್ನು ಉಂಟುಮಾಡುವ ಚಟುವಟಿಕೆಗಳು - ಗುರುತಿಸಲಾದ ಅಪಾಯಗಳ ಮಾಹಿತಿಯನ್ನು ಹಂಚಿಕೊಳ್ಳುವ ಮೂಲಕ ಇತರರಲ್ಲಿ ಜಾಗೃತಿ ಮೂಡಿಸಿ - ಶಿಫಾರಸು ಮಾಡಲಾದ ವೈಯಕ್ತಿಕ ರಕ್ಷಣಾ ಸಾಧನಗಳನ್ನು (PPE) ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಯಂತ್ರವನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಿ - ಸ್ವಚ್ಛತೆಯನ್ನು ಕಾಪಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ - ಮತ್ತು ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳದ ಬಳಿ ಸುರಕ್ಷಿತ ಕೆಲಸದ ವಾತಾವರಣ ಮತ್ತು ರಾಸಾಯನಿಕಗಳು, ಉತ್ಪಾದನಾ ತ್ಯಾಜ್ಯ, ತೈಲ, ದ್ರಾವಕಗಳು ಇತ್ಯಾದಿಗಳ ಸೋರಿಕೆಯಾಗದಂತೆ ನೋಡಿಕೊಳ್ಳಿ - ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ವೈಯಕ್ತಿಕ ನೈರ್ಮಲ್ಯದ ಉನ್ನತ ಗುಣಮಟ್ಟವನ್ನು ಕಾಪಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ - ಸಂಸ್ಥೆಯ SOP ಪ್ರಕಾರ ಗೊತ್ತುಪಡಿಸಿದ ಪ್ರದೇಶದಲ್ಲಿ ಮತ್ತು ರೀತಿಯಲ್ಲಿ ತ್ಯಾಜ್ಯ ವಿಲೇವಾರಿ ಮಾಡಲಾಗಿದೆ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ.	ASC/N0006	- ಬೋಧನಾ ಸಾಧನಗಳು: ಚಾರ್ಟ್‌ಗಳು, CBTಗಳು, ವೀಡಿಯೋಗಳು, ವೈಟ್ ಬೋರ್ಡ್ ಮಾರ್ಕರ್‌ಗಳು, ವೈಟ್ ಬೋರ್ಡ್ / ಪ್ಲಿಪ್ ಚಾರ್ಟ್‌ಗಳು. - ವೈಯಕ್ತಿಕ ರಕ್ಷಣಾ ಸಾಧನಗಳು: ಕೈಗವಸುಗಳು, ಸುರಕ್ಷತಾ ಶೂಗಳು, ಕನ್ನಡಕಗಳು, ಕಿವಿ ಪ್ಲಗ್‌ಗಳು. - ಕಾರ್ಯಾಗಾರದ ಸುರಕ್ಷತೆ: ಅಗ್ನಿಶಾಮಕಗಳು - ಪ್ರಥಮ ಚಿಕಿತ್ಸೆ - ಸುರಕ್ಷತಾ ಚಿಹ್ನೆಗಳು - ಸುರಕ್ಷತಾ ನಿಯಮಗಳು ಮತ್ತು ಡ್ರಿಲ್‌ಗಳ ಕುರಿತು ಎಸ್‌ಒಪಿ ಚಾರ್ಟ್‌ಗಳು - ಕೆಲಸದ ಪ್ರದೇಶದಲ್ಲಿ ಮಾಡಬೇಕಾದ ಮತ್ತು ಮಾಡಬಾರದ ಚಾರ್ಟ್‌ಗಳು. - ಕಂಪನಿಗಳಲ್ಲಿ ಅನುಸರಿಸುತ್ತಿರುವ ಆರೋಗ್ಯ, ಸುರಕ್ಷತೆ ಮತ್ತು ಪರಿಸರಕ್ಕೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದ ಮಟಗಳು, ಕಾರ್ಯವಿಧಾನಗಳು ಮತ್ತು ನೀತಿಗಳು
10.	ಕೆಲಸದ ಆವರಣದಲ್ಲಿ 5Sಅನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಿ	20.00	45.00	ಅನುಸರಿಸಿ ವಿಂಗಡಣೆ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ ಮತ್ತು ವರ್ಕ್‌ಸ್ಟೇಷನ್‌ಗಳ ಮೇಲೆ ಇರುವ ಉಪಕರಣಗಳು, ಫಿಕ್ಸರ್‌ಗಳು ಮತ್ತು ಜಿಗ್‌ಗಳು ಬಳಕೆಯಲ್ಲಿವೆಯೇ ಮತ್ತು ಅನಗತ್ಯ ವಸ್ತುಗಳು ಕೆಲಸದ ಬೆಂಚುಗಳು ಅಥವಾ ಕೆಲಸದ ಮೇಲ್ಮೈಗಳನ್ನು ಅಸ್ವಸ್ಥಗೊಳಿಸುತ್ತಿಲ್ಲವೇ ಎಂದು ಪರಿಶೀಲಿಸಿ.	ASC/N0021	- ಪರಿಕರಗಳು, ಫಿಕ್ಸರ್‌ಗಳು ಮತ್ತು ಜಿಗ್‌ಗಳು - ವೈಯಕ್ತಿಕ ರಕ್ಷಣೆ - ಸಲಕರಣೆ: ಕೈಗವಸುಗಳು, ಸುರಕ್ಷತಾ ಶೂಗಳು, ಕನ್ನಡಕಗಳು, ಕಿವಿ ಪ್ಲಗ್‌ಗಳು

ಕ್ರಮ ಸಂ.	ಮಾಡ್ಯೂಲ್	ಧಿಯರಿ ಅವಧಿ (hh:mm)	ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಅವಧಿ (hh:mm)	ಪ್ರಮುಖ ಕಲಿಕೆಯ ಫಲಿತಾಂಶಗಳು	ಸಂಬಂಧಿತ NOS ಕೋಡ್	ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಸಲಕರಣೆ
				- ವಿಂಗಡಿಸುವ ಕೆಲಸದ ಸೂಚನೆಗಳ ಪ್ರಕಾರ ಅಪಾಯಕಾರಿ/ ಅಪಾಯಕಾರಿಯಲ್ಲದ ತ್ಯಾಜ್ಯದಲ್ಲಿ ತ್ಯಾಜ್ಯವನ್ನು ಪ್ರತ್ಯೇಕಿಸುವುದನ್ನು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ - ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ಪ್ರದೇಶಕ್ಕಾಗಿ ಕೆಂಪು ಟ್ಯಾಗ್ ಐಟಂಗಳಾಗಿ ಲೇಬಲ್ ಮಾಡಲಾದ ಐಟಂಗಳನ್ನು ಪ್ರತ್ಯೇಕಿಸಿ ಮತ್ತು ಅವುಗಳನ್ನು ಸರಿಯಾದ ಸ್ಥಳಗಳಲ್ಲಿ ಇರಿಸಿ - ಯಾವುದೇ ವಸ್ತುಗಳ ಬೀಳುವಿಕೆ/ ಒಡೆಯುವಿಕೆಯನ್ನು ತಪ್ಪಿಸಲು ಗಾತ್ರ/ಉಪಯುಕ್ತತೆಯ ಪ್ರಕಾರ ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ಬಾಕ್ಸ್‌ಗಳು ಮತ್ತು ಕಂಟೈನರ್‌ಗಳನ್ನು ಸರಿಯಾಗಿ ಜೋಡಿಸಿ ಮತ್ತು ಅಗತ್ಯವಿದ್ದಾಗ ಸುಲಭವಾಗಿ ವಿಂಗಡಿಸುವುದನ್ನು ಸಕ್ರಿಯಗೊಳಿಸಿ - ಎಲ್ಲಾ ವಸ್ತು ಮತ್ತು ಉಪಕರಣಗಳನ್ನು ಗೊತ್ತುಪಡಿಸಿದ ಸ್ಥಳಗಳಲ್ಲಿ ಮತ್ತು 5S ಸೂಚನೆಗಳಲ್ಲಿ ಸೂಚಿಸಲಾದ ರೀತಿಯಲ್ಲಿ ಸಂಗ್ರಹಿಸಲಾಗಿದೆ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ - ಪ್ರದೇಶವು ಮಹಡಿಗಳನ್ನು ಗುಡಿಸಿ, ಯಂತ್ರೋಪಕರಣಗಳನ್ನು ಸ್ವಚ್ಛಗೊಳಿಸಿದೆ ಮತ್ತು ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ಸ್ವಚ್ಛವಾಗಿದೆ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ. ಶುಚಿಗೊಳಿಸುವ ಸಂದರ್ಭದಲ್ಲಿ, ಸಂಭಾವ್ಯ ಸುರಕ್ಷತಾ ಅಪಾಯಗಳನ್ನು ಸೂಚಿಸುವ ನೆಲದ ಮೇಲೆ ಸರಿಯಾದ ಪ್ರದರ್ಶನಗಳನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಲಾಗಿದೆ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ - ಸ್ವಯಂ-ಶುಚಿತ್ವವನ್ನು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ - ಸ್ವಚ್ಛ ಸಮವಸ್ತ್ರ, ಸ್ವಚ್ಛ ಶೂಗಳು, ಸ್ವಚ್ಛ ಗ್ಲೋಸ್, ಸ್ವಚ್ಛ ಹೆಲ್ಮೆಟ್‌ಗಳು, ವೈಯಕ್ತಿಕ ನೈರ್ಮಲ್ಯ 5S ನಲ್ಲಿ ಉದ್ಯೋಗಿ ಕೆಲಸದ ಗುಂಪುಗಳಲ್ಲಿ ಸಕ್ರಿಯವಾಗಿ ಭಾಗವಹಿಸಿ ಮತ್ತು ಸಕ್ರಿಯ ಭಾಗವಹಿಸುವಿಕೆಗಾಗಿ ತಂಡದ ಸದಸ್ಯರನ್ನು ಪ್ರೋತ್ಸಾಹಿಸಿ		- SOP ಡಾಕ್ಯುಮೆಂಟ್ ಮತ್ತು ತ್ಯಾಜ್ಯವನ್ನು ಬೇರ್ಪಡಿಸುವುದು ಮತ್ತು ವಿಲೇವಾರಿ ಮಾಡುವ ಚಾರ್ಟ್‌ಗಳು - ಆರೋಗ್ಯ ಸುರಕ್ಷತೆ ಮತ್ತು ಪರಿಸರದ ಮೇಲೆ SOP - ಸುರಕ್ಷತಾ ಸೈನ್ ಬೋರ್ಡ್‌ಗಳು/ಚಿಹ್ನೆಗಳು - ಅಪಾಯ ತಗ್ಗಿಸುವಿಕೆ ಯೋಜನೆ - ಸುರಕ್ಷತೆ ಮತ್ತು ಅಗ್ನಿಶಾಮಕ ಡ್ರಿಲ್‌ಗಳ ಮೇಲೆ SOP - ಬಿನ್‌ಗಳು, ಕಂಟೈನರ್‌ಗಳು, ಡ್ರಮ್‌ಗಳು, ಟ್ರೇಗಳು, ಕ್ಯಾಬಿನೆಟ್‌ಗಳು, ಲಾಕರ್‌ಗಳು, ಬಾಕ್ಸ್‌ಗಳು ಇತ್ಯಾದಿ - ಶುಚಿಗೊಳಿಸುವ ವಸ್ತು ಮತ್ತು ಉಪಕರಣಗಳು - ಮಾದರಿ ದ್ರವಗಳು, ತೈಲಗಳು, ಲಾಬ್ರಿಕಂಟ್‌ಗಳು, ದ್ರಾವಕಗಳು, ರಾಸಾಯನಿಕ ಉಪಕರಣಗಳು/ ಉಪಕರಣಗಳು/ ಫಾಸ್ಟೆನರ್‌ಗಳು/ ಬಿಡಿ ಭಾಗಗಳು
	ಒಟ್ಟು ಅವಧಿ:	175	300	ವಿಶಿಷ್ಟ ಸಲಕರಣೆ ಅಗತ್ಯವಿದೆ: - ವರ್ಗ ಕೊಠಡಿಯ ಗಾತ್ರ - ಕುರ್ಚಿಗಳು/ಮೇಜುಗಳು - ಇಂಟರ್ನೆಟ್ ಹೊಂದಿರುವ ಕಂಪ್ಯೂಟರ್ - ಪರದೆಯೊಂದಿಗೆ LCD ಪ್ರೊಜೆಕ್ಟರ್ - ತರಬೇತುದಾರರ ಕುರ್ಚಿ ಮತ್ತು ಮೇಜು - ಪ್ರದರ್ಶನ ಕೋಷ್ಟಕ		

ಕ್ರಮ ಸಂ.	ಮಾಡ್ಯೂಲ್	ಧಿಯರಿ ಅವಧಿ (hh:mm)	ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಅವಧಿ (hh:mm)	ಪ್ರಮುಖ ಕಲಿಕೆಯ ಫಲಿತಾಂಶಗಳು	ಸಂಬಂಧಿತ NOS ಕೋಡ್	ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಸಲಕರಣೆ
				• ಪಿನ್ ಅಪ್ ಬೋರ್ಡ್‌ಗಳು • ಮಾರ್ಕರ್ ಜೊತೆಗೆ ವೈಟ್ ಬೋರ್ಡ್ • ಬೆಂಚ್ ವೈಸ್ ಜೊತೆ ವರ್ಕ್ ಟೇಬಲ್ • ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ಕೀಲುಗಳು • ಬೆಂಚ್ ಡ್ರಿಲ್ • ಡ್ರಿಲ್‌ಗಳು ಮತ್ತು ಟ್ಯಾಪ್‌ಗಳು • ಬೆಂಚ್ ಗ್ರೈಂಡರ್ • AC/DC ಆರ್ಕ್ ವೆಲ್ಡರ್ • ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ ಹೋಲ್ಡರ್ • ವಿದ್ಯುದ್ವಾರಗಳು (M.S) • ನಿಷ್ಕಾಸದೊಂದಿಗೆ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಬೂತ್ (3' x 2.5' x 3.5') • ಮೆಟಲ್ ಜಡ ಅನಿಲ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ (MIG) ಸೆಟ್ (ಏಕ ಹಂತ) • ವೈರ್ ಫೀಡರ್ ಮತ್ತು ರೋಲ್ • CO₂ ಗ್ಯಾಸ್ ಸಿಲಿಂಡರ್ + ರೆಗ್ಯುಲೇಟರ್ + ಗ್ಯಾಸ್ ಹೀಟರ್ ಮತ್ತು ಫ್ಲೋ ಮೀಟರ್ • ನಳಿಕೆಯೊಂದಿಗೆ ಟಾಚ್ • ಟಂಗ್‌ಸ್ಟನ್ ಇನ್‌ಸುಲೇಟ್ ಗ್ಯಾಸ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ (TIG) ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್‌ನೊಂದಿಗೆ ಹೊಂದಿಸಲಾಗಿದೆ • ಆರ್ಗನ್ ಗ್ಯಾಸ್ ಸಿಲಿಂಡರ್ • ಸುತ್ತಿಗೆ/ಚಿಪ್ಪಿಂಗ್ • ವೈರ್ ಬ್ರಷ್ • ಸಲಹೆಗಳೊಂದಿಗೆ ಸ್ಪಾಟ್/ಪ್ರೊಜೆಕ್ಷನ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಯಂತ್ರ • ಬ್ರೇಜಿಂಗ್ ಮತ್ತು ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕುವ ಸಲಕರಣೆ • ವಿವಿಧ ಗಾತ್ರದ ರೌಂಡ್ ಮತ್ತು ಓಪನ್ ಎಂಡ್ ಸ್ವಾನರ್‌ಗಳೊಂದಿಗೆ ಟೂಲ್ ಬಾಕ್ಸ್ • ಹೈಡ್ರಾಲಿಕ್ ಮತ್ತು ಲಾಬ್ರಿಕೇಟಿಂಗ್ ಎಣ್ಣೆ • ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ ಗ್ಯಾಸ್ ಸಿಲಿಂಡರ್ ಮತ್ತು ಅಂತಹುದೇ ವಸ್ತುವಿನಂತಹ ಉಪಭೋಗ್ಯ ವಸ್ತುಗಳು • ಘಟಕಗಳನ್ನು ಹಿಡಿದಿಟ್ಟುಕೊಳ್ಳಲು ಫಿಕ್ಸರ್‌ಗಳು • ದೋಷಯುಕ್ತ ಮತ್ತು ಉತ್ತಮ ವೆಲ್ಡ್ ಮಾದರಿಗಳು • ನಿಯಂತ್ರಣ ಯೋಜನೆ, ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆ STD ಮತ್ತು ಕೆಲಸದ ಸೂಚನೆಗಳು • ವೆರ್ನಿಯರ್ • ಮೈಕ್ರೋಮೀಟರ್ • ಮೇಲ್ಮೈ ಫಲಕ • ವಿ ಬ್ಲಾಕ್ (ಕಾಂತೀಯ) • ಎತ್ತರ ಮಾಪಕ • ನೇರ ಅಂಚು ಮತ್ತು ಚೌಕಗಳು • ಮಾದರಿಗಳಿಗಾಗಿ ಅಪಘರ್ಷಕ ಕಟ್ಟರ್ • ಪಾಲಿಶಿಂಗ್ ಯಂತ್ರ • ನುಗ್ಗುವಿಕೆ ತಪಾಸಣೆಗಾಗಿ HNO₃ ಆಮ್ಲ • ಗಡಸುತನ ಪರೀಕ್ಷಕ • ವಿವಿಧ ದಪ್ಪಗಳಲ್ಲಿ ಬೆಸುಗೆಯನ್ನು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಲು ಸಣ್ಣದಿಂದ ದೊಡ್ಡದಕ್ಕೆ ಮಾದರಿ ಭಾಗಗಳು • ಗಾಗಲ್ಸ್		

ಕ್ರಮ ಸಂ.	ಮಾಡ್ಯೂಲ್	ಧಿಯರಿ ಅವಧಿ (hh:mm)	ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಅವಧಿ (hh:mm)	ಪ್ರಮುಖ ಕಲಿಕೆಯ ಫಲಿತಾಂಶಗಳು	ಸಂಬಂಧಿತ NOS ಕೋಡ್	ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಸಲಕರಣೆ
				- ರಕ್ಷಣಾತ್ಮಕ ಕೈಗವಸುಗಳು - ಶೀಲ್ಡ್ಸ್ - ಇಯರ್ ಪ್ಲಗ್‌ಗಳು - ಅಪ್ರಾನ್ಸ್ - ಸುರಕ್ಷತಾ ಶೂಗಳು - ಪೈರ್ ಫೈಟಿಂಗ್ ಸಲಕರಣೆ - ಪ್ರಥಮ ಚಿಕಿತ್ಸೆ ಪೆಟ್ಟಿಗೆ - ನಿರ್ವಹಣಾ ಕೈಪಿಡಿಗಳು ಮತ್ತು ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಕೈಪಿಡಿಗಳು - ಯಂತ್ರಗಳ ಪೋಲ್ಟೀಜ್ ಮತ್ತು ಪ್ರಸ್ತುತ ಮೀಟರ್‌ಗಳ ಅಗತ್ಯ ಬಿಡಿಭಾಗಗಳು - ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಚಿಹ್ನೆಗಳ ಮಾನದಂಡಗಳು - GD & T BIS, ASME & ASTM ನ ಮಾನದಂಡಗಳು - ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಸಿಮ್ಯುಲೇಟರ್‌ಗಳು - ಡೆಂಟ್, ಸ್ಕ್ರಾಪ್, ಹಾನಿ ಮತ್ತು ಬರ್ನ್‌ಗಳಂತಹ ದೋಷಗಳಿಗಾಗಿ ತಿರಸ್ಕರಿಸಿದ ಭಾಗಗಳ ಮಾದರಿ - ದೃಶ್ಯ ಸಾಧನಗಳೊಂದಿಗೆ ಪ್ಯಾಕೇಜಿಂಗ್ ಮಾನದಂಡಗಳು - ಹೊರಗುತ್ತಿಗೆ ಪರೀಕ್ಷೆಗಾಗಿ ಅನುಮೋದಿತ ಲ್ಯಾಬ್‌ಗಳ ಪಟ್ಟಿ (NABL ಮಾನ್ಯತೆ ಪಡೆದಿದೆ). - ಸ್ಪಿಕ್ಟರ್‌ಗಳು ಮತ್ತು ಲೇಬಲ್‌ಗಳು ಸರಿ, ತಿರಸ್ಕರಿಸಿ ಮತ್ತು ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಹಿಡಿದುಕೊಳ್ಳಿ - ಭಾಗಗಳ ಆಯಾಮ, ವಸ್ತು ಮತ್ತು ಕಾರ್ಯ ಪರೀಕ್ಷೆಗಾಗಿ ಸ್ವರೂಪಗಳು - CP/CPK ಅಧ್ಯಯನವನ್ನು ನಡೆಸಲು ಒಂದು ಸೆಟ್ಟಿಂಗ್‌ನಲ್ಲಿ ತಯಾರಿಸಲಾದ 30 ಭಾಗಗಳ ಕನಿಷ್ಠ ಮಾದರಿ (ಭಾಗಗಳ ಯಾವುದೇ ವರ್ಗವಾಗಿರಬಹುದು) - ನಿಖರವಾದ ಉಪಕರಣಗಳ ಕಾರ್ಯಾಚರಣಾ ಕೈಪಿಡಿಗಳು - ಸಿಬ್ಬಂದಿ ಸಂರಕ್ಷಣಾ ಸಾಧನಗಳು- ಕೈಗವಸುಗಳು, ಸುರಕ್ಷತಾ ಬೂಟುಗಳು, ಕನ್ನಡಕಗಳು, ಇಯರ್ ಪ್ಲಗ್‌ಗಳು, ಕಾರ್ಯಾಗಾರದ ಸುರಕ್ಷತೆ, ಅಗ್ನಿಶಾಮಕ, ಪ್ರಥಮ ಚಿಕಿತ್ಸೆ, ಸುರಕ್ಷತಾ ಚಿಹ್ನೆಗಳು, ಸುರಕ್ಷತಾ ಮಾನದಂಡಗಳ ಕುರಿತು SOP ಚಾರ್ಟ್, ಮಾಡಬೇಕಾದ ಮತ್ತು ಮಾಡಬಾರದ ಚಾರ್ಟ್‌ಗಳು - ಕೈಪಿಡಿಗಳು ಮತ್ತು ತಂತ್ರಜ್ಞಾನದ ಉಲ್ಲೇಖ ಪುಸ್ತಕಗಳು		

ಗ್ರಾಂಡ್ ಒಟ್ಟು ಕೋರ್ಸ್ ಅವಧಿ: 475 ಗಂಟೆಗಳು 0 ನಿಮಿಷಗಳು

(ಈ ಪಠ್ಯಕ್ರಮವನ್ನು ಅನುಮೋದಿಸಲಾಗಿದೆ (ಆಟೋಮೋಟಿವ್ ಸ್ಕಿಲ್ ಡೆವಲಪ್‌ಮೆಂಟ್ ಕೌನ್ಸಿಲ್) (ಸಂಬಂಧಿತ ಸೆಕ್ಟರ್ ಸ್ಕಿಲ್ ಕೌನ್ಸಿಲ್ ಅಥವಾ NSDC ಗೊತ್ತುಪಡಿಸಿದ ಪ್ರಾಧಿಕಾರದ ಹೆಸರು)

ಉದ್ಯೋಗದ ಪಾತ್ರಕ್ಕಾಗಿ ತರಬೇತುದಾರ ಪೂರ್ವಾಪೇಕ್ಷಿತಗಳು: "ನಾವು ಎಲ್ಲಿಂಗ್ ಮತ್ತು ಗುಣಮಟ್ಟದ ತಂತ್ರಜ್ಞ" ಅರ್ಹತಾ ಪ್ಯಾಕ್ ಗೆ ಮ್ಯಾಪ್ ಮಾಡಲಾಗಿದೆ: ASC/Q.3109 ಆವೃತ್ತಿ 1.0

ಕ್ರಮ ಸಂ.	ಪ್ರದೇಶ	ವಿವರಗಳು
1	ವಿವರಣೆ	ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಮತ್ತು ಗುಣಮಟ್ಟದ ತಂತ್ರಜ್ಞ ಹಂತ 3ಅನ್ನು ಹೆಚ್ಚಾಗಿ ಸಹಾಯಕ ವೆಲ್ಡರ್ ಎಂದು ಕರೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ. ವಿದ್ಯುತ್ ಶಕ್ತಿ ಮತ್ತು ಅನಿಲ ವಿಸರ್ಜನೆ ಮತ್ತು ತಪಾಸಣೆ ಚಟುವಟಿಕೆಗಳ ಮೂಲಕ ರಚಿಸುವ ತಾಪನ ಮತ್ತು ಕರಗುವ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ಲೋಹದ ಚೌಕಟ್ಟುಗಳ ರಚನೆ ಜಿಗ್‌ಗಳು, ಪ್ಲೇಟ್‌ಗಳು, ಶೀಟ್ ಇತ್ಯಾದಿಗಳನ್ನು ಸೇರುವಲ್ಲಿ ವೆಲ್ಡರ್/ಆಪರೇಟರ್‌ಗೆ ಬೆಂಬಲ ನೀಡುವ ಪಾತ್ರವು ಕಾರಣವಾಗಿದೆ.
2	ವೈಯಕ್ತಿಕ ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳು	ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಲೋಹಶಾಸ್ತ್ರ ತಪಾಸಣೆಯ ತಾಂತ್ರಿಕ ಜ್ಞಾನ. ವ್ಯಕ್ತಿಯು ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಯ ಮೇಲ್ವಿಚಾರಣೆಯ ಸಾಮರ್ಥ್ಯವನ್ನು ಹೊಂದಿರಬೇಕು ಅಂದರೆ, ಗೇಜ್‌ಗಳು, ಡಯಲ್‌ಗಳು ಇತ್ಯಾದಿಗಳನ್ನು ಗಮನಿಸುವುದು. ತೋಳಿನ ಸ್ಥಿರತೆಯನ್ನು ಕಾಪಾಡಿಕೊಳ್ಳುವುದು, ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ತ್ವರಿತವಾಗಿ ಗ್ರಹಿಸಲು ಮತ್ತು ಜೋಡಿಸಲು ಕೈಯನ್ನು ಚಲಿಸುವ ಸಾಮರ್ಥ್ಯ (ಡಿ ಎಕ್ಸ್‌ಟೆರಿಟಿ), ಓದುವುದು, ಬರೆಯುವುದು ಎಬಿಡಿ ಸಂವಹನ ಕೌಶಲ್ಯ ಮತ್ತು ಸ್ವಯಂ ಮತ್ತು ಸಲಕರಣೆಗಳ ಸುರಕ್ಷತೆಯ ಬಗ್ಗೆ ಸೂಕ್ಷ್ಮತೆ.
3	ಕನಿಷ್ಠ ಶೈಕ್ಷಣಿಕ	ಐಟಿಐ ಡಿಪ್ಲೊಮಾ
4ಬಿ	ಅರ್ಹತೆಗಳು	ಉದ್ಯೋಗದ ಪಾತ್ರಕ್ಕಾಗಿ ಪ್ರಮಾಣೀಕರಿಸಲಾಗಿದೆ: "ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಮತ್ತು ಗುಣಮಟ್ಟದ ತಂತ್ರಜ್ಞ"ಅನ್ನು QP ಗೆ ಮ್ಯಾಪ್ ಮಾಡಲಾಗಿದೆ: "ASC/Q 3102 ಮತ್ತು ASC/Q 6301". ASDC ಮಾರ್ಗಸೂಚಿಗಳ ಪ್ರಕಾರ ಕನಿಷ್ಠ ಸಿಲ್ವಿಕರಿಸಿದ ಸ್ಕೋರ್- 75%.
4ಛ	ಡೊಮೇನ್ ಪ್ರಮಾಣೀಕರಣ	ಉದ್ಯೋಗದ ಪಾತ್ರಕ್ಕಾಗಿ ತರಬೇತುದಾರರನ್ನು ಪ್ರಮಾಣೀಕರಿಸಲಾಗಿದೆ ಎಂದು ಶಿಫಾರಸು ಮಾಡಲಾಗಿದೆ: "ತರಬೇತಿದಾರ", ಅರ್ಹತಾ ಪ್ಯಾಕ್ ಗೆ ಮ್ಯಾಪ್ ಮಾಡಲಾಗಿದೆ: "SSC/1402". ಕನಿಷ್ಠ ಸಿಲ್ವಿಕರಿಸಿದ ಸ್ಕೋರ್- 75%, ASDC ಮಾರ್ಗಸೂಚಿಗಳ ಪ್ರಕಾರ.
5	ಪ್ಲಾಟ್‌ಫಾರ್ಮ್ ಪ್ರಮಾಣೀಕರಣ	ಮನುಫ್ಯಾಕ್ಚರಿಂಗ್ ಆರ್ಗನೈಸೇಶನ್ ಗುಣಮಟ್ಟ ಇಲಾಖೆ/ವೆಲ್ ಡಿಂಗ್‌ನಲ್ಲಿ ಕನಿಷ್ಠ 2 ವರ್ಷಗಳ ಅನುಭವ

ಅನುಬಂಧ: ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ಮಾನದಂಡ

ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಮತ್ತು ಗುಣಮಟ್ಟದ ತಂತ್ರಜ್ಞರ ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ಮಾನದಂಡ	
ತಂತ್ರಜ್ಞ	ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಮತ್ತು ಗುಣಮಟ್ಟದ ತಂತ್ರಜ್ಞ
ಉದ್ಯೋಗ ಪಾತ್ರ	ASC/Q3109, ಆವೃತ್ತಿ 1.0
ಅರ್ಹತಾ ಪ್ಯಾಕ್	ಆಟೋಮೋಟಿವ್ ಸ್ಕಿಲ್ಸ್ ಡೆವಲಪ್‌ಮೆಂಟ್ ಕೌನ್ಸಿಲ್

ಕ್ರಮ ಸಂ.	ಮೌಲ್ಯಮಾಪನಕ್ಕಾಗಿ ಮಾರ್ಗಸೂಚಿಗಳು
1	ಪ್ರತಿ ಅರ್ಹತಾ ಪ್ಯಾಕ್‌ಗೆ ಮೌಲ್ಯಮಾಪನದ ಮಾನದಂಡವನ್ನು ವಲಯ ಕೌಶಲ್ಯ ಮಂಡಳಿ ರಚಿಸುತ್ತದೆ. ಪ್ರತಿ ಕಾರ್ಯಕ್ಷಮತೆಯ ಮಾನದಂಡವನ್ನು (PC) NOS ನಲ್ಲಿ ಅದರ ಪ್ರಾಮುಖ್ಯತೆಗೆ ಅನುಗುಣವಾಗಿ ಅಂಕಗಳನ್ನು ನಿಗದಿಪಡಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ. SSC ಪ್ರತಿ PCಗೆ ಪಠ್ಯ ಮತ್ತು ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಕೌಶಲ್ಯಗಳಿಗೆ ಅಂಕಗಳ ಅನುಪಾತವನ್ನು ಸಹ ನೀಡುತ್ತದೆ.
2	ಸಿದ್ಧಾಂತದ ಭಾಗದ ಮೌಲ್ಯಮಾಪನವು ಎಸ್‌ಎಸ್‌ಸಿ ರಚಿಸಿದ ಪ್ರಶ್ನೆಗಳ ಜ್ಞಾನದ ಬ್ಯಾಂಕ್‌ಅನ್ನು ಆಧರಿಸಿದೆ.
3	ವೈಯಕ್ತಿಕ ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ಏಜೆನ್ಸಿಗಳು ಪ್ರತಿ ಪರೀಕ್ಷೆ/ಟೈನಿಂಗ್ ಕೇಂದ್ರದಲ್ಲಿ (ಕೆಳಗಿನ ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ಮಾನದಂಡಗಳ ಪ್ರಕಾರ) ಪ್ರತಿ ಅಭ್ಯರ್ಥಿಗೆ ಸಿದ್ಧಾಂತದ ಭಾಗಕ್ಕಾಗಿ ಅನನ್ಯ ಪ್ರಶ್ನೆ ಪತ್ರಿಕೆಗಳನ್ನು ರಚಿಸುತ್ತದೆ.
4	ಈ ಮಾನದಂಡದ ಆಧಾರದ ಮೇಲೆ ಪ್ರತಿ ಪರೀಕ್ಷೆ/ಟೈನಿಂಗ್ ಕ್ಯಾಂಟರ್‌ನಲ್ಲಿ ಪ್ರತಿ ವಿದ್ಯಾರ್ಥಿಗೆ ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಕೌಶಲ್ಯಕ್ಕಾಗಿ ವೈಯಕ್ತಿಕ ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ಏಜೆನ್ಸಿಗಳು ಅನನ್ಯ ಮೌಲ್ಯಮಾಪನಗಳನ್ನು ರಚಿಸುತ್ತವೆ.
5	ಕ್ವಾಲಿಫಿಕೇಶನ್ ಪ್ಯಾಕ್‌ನಲ್ಲಿ ಉತ್ತೀರ್ಣರಾಗಲು, ಪ್ರತಿ ತರಬೇತಿದಾರರು ಒಟ್ಟಾರೆಯಾಗಿ ಕನಿಷ್ಠ 60% ಮತ್ತು ಪ್ರತಿ NOS ನಲ್ಲಿ 40% ಗಳಿಸಬೇಕು.
6	ಅಂಕಗಳನ್ನು PC ಪ್ರಕಾರವಾಗಿ ಹಂಚಲಾಗುತ್ತದೆ; ಆದಾಗ್ಯೂ, ಪ್ರತಿ NOS ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಕ್ಯೂಪಿಗೆ ನಿಗದಿಪಡಿಸಿದ ಒಟ್ಟು ಅಂಕಗಳಲ್ಲಿ ತೂಕ-ವಯಸ್ಸನ್ನು ಹೊಂದಿರುತ್ತದೆ.

ಕ್ರಮ ಸಂ.	NOS ಸಂ.	NOS ಹೆಸರು	ಅಂಕಗಳ ಹಂಚಿಕೆ			
			ಒಟ್ಟು ಅಂಕಗಳು	ಔಟ್ ಆಫ್	ಸಿದ್ಧಾಂತ	ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು
1	ASC/N3103 ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಕೆಲಸದ ಅವಶ್ಯಕತೆಗಳು ಮತ್ತು ಸಂಬಂಧಿತ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗಳನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ	PC1. ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಿಂದ ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಕೆಲಸದ ಕ್ರಮವನ್ನು (ವರ್ಕ್ ಔಟ್‌ಪುಟ್) ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ ಮತ್ತು ಅದನ್ನು ಆಪರೇಟರ್‌ನೊಂದಿಗೆ ಚರ್ಚಿಸಿ	100	17	4	13
		PC2. ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಕೆಲಸದ ಔಟ್‌ಪುಟ್‌ನ ಅಳತೆ ಮತ್ತು ಆಕಾರವನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಲು ಕೆಲಸದ ಔಟ್‌ಪುಟ್‌ಗೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದ ಎಲ್ಲಾ ಎಂಜಿನಿಯರಿಂಗ್ ರೇಖಾಚಿತ್ರಗಳು ಮತ್ತು ರೇಖಾಚಿತ್ರಗಳನ್ನು ಉಲ್ಲೇಖಿಸಿ		17	4	13
		PC3. SOPಗಳು/ಕೆಲಸದ ಸೂಚನೆಗಳಲ್ಲಿ ಅಥವಾ ಮೇಲ್ವಿಚಾರಕರು ವ್ಯಾಖ್ಯಾನಿಸಿದಂತೆ ಉತ್ಪಾದನಾ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ಮಾಡಬಾರದು ಮತ್ತು ಮಾಡಬಾರದು ಎಂಬುದನ್ನು ಸ್ಪಷ್ಟವಾಗಿ ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳುವುದು		16	4	12
		PC4. ಅಸಿಸ್ಟೆಂಟ್ ವೆಲ್ಡರ್‌ನಿಂದ ಸ್ವಂತವಾಗಿ ಪರಿಹರಿಸಲಾಗದಿದ್ದರೆ ಆಪರೇಟರ್/ವೆಲ್ಡರ್‌ಗೆ ಪ್ರಶ್ನೆಗಳನ್ನು ಉಲ್ಲೇಖಿಸಿ		16	4	12
		PC5. ಸಮಸ್ಯೆಯು ಅವನ/ಅವಳ ಸಾಮರ್ಥ್ಯ ಅಥವಾ ಅನುಭವದ ಕ್ಷೇತ್ರದಿಂದ ಹೊರಗಿದ್ದರೆ ತಜ್ಞರಿಂದ ಸಹಾಯ ಅಥವಾ ಸಲಹೆಯನ್ನು ಪಡೆದುಕೊಳ್ಳಿ		17	4	13
		PC6. ಪ್ರಶ್ನೆಯನ್ನು ಪರಿಹರಿಸಿದ ನಂತರ ಆಪರೇಟರ್‌ಗೆ ಸ್ವಯಂ ತಿಳುವಳಿಕೆಯನ್ನು ದೃಢೀಕರಿಸಿ, ಇದರಿಂದಾಗಿ ಎಲ್ಲಾ ಅನುಮಾನಗಳು ಮತ್ತು ಪ್ರಶ್ನೆಗಳನ್ನು ನಿಜವಾದ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ಮೊದಲು ಪರಿಹರಿಸಬಹುದು ನೆರವೇರಿಸುವುದು		17	5	12
			ಮೊತ್ತ	100	25	75
2	ASC/N3104 ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗಾಗಿ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಯಂತ್ರವನ್ನು ತಯಾರಿಸಿ	PC1. ಮೇಲ್ವಿಚಾರಕರಿಂದ ಕೆಲಸದ ಆದೇಶವನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಲು ಸರಿಯಾದ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ವಿಧಾನ ಮತ್ತು ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ಅಳವಡಿಸಿಕೊಳ್ಳುವುದನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ	100	8	2	6
		PC2. ವಿವಿಧ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ		8	2	6

ಕ್ರಮ ಸಂ.	NOS ಸಂ.	NOS ಹೆಸರು	ಅಂಕಗಳ ಹಂಚಿಕೆ			
			ಒಟ್ಟು ಅಂಕಗಳು	ಡೀಟ್ ಆಫ್	ಸಿದ್ಧಾಂತ	ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು
		ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ಪ್ರಾರಂಭಿಸುವ ಮೊದಲು ತಾಪಮಾನ, ಒತ್ತಡ, ವಿದ್ಯುದ್ವಾರದ ಪ್ರಕಾರ, ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ ದೂರ (ಅಂತರ), ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಕರೆಂಟ್, ವೋಲ್ಟೇಜ್, ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ ಸಮಯ ಇತ್ಯಾದಿ				
		PC3. ಚಟುವಟಿಕೆಯನ್ನು ಕಾರ್ಯಗತಗೊಳಿಸಲು ಅಗತ್ಯವಿರುವ ವಸ್ತು ಮತ್ತು ಸಲಕರಣೆಗಳ ಲಭ್ಯತೆಯನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ		7	2	5
		PC4. ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ ವಸ್ತು ಮತ್ತು ದಪ್ಪ, ಫಿಲ್ಲರ್ ಮೆಟೀರಿಯಲ್ ಮತ್ತು ಫ್ಲಕ್ಸ್ ವಿಷಯದಲ್ಲಿ ವಿದ್ಯುದ್ವಾರದ ಪ್ರಕಾರವನ್ನು ಸರಿಯಾಗಿ ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ, ಇದು ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ಪ್ರಾರಂಭದ ಮೊದಲು ಆಯ್ದ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗೆ ಅಗತ್ಯವಾಗಿರುತ್ತದೆ		8	2	6
		PC5. ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ಪ್ರಾರಂಭಿಸುವ ಮೊದಲು ಅಂಗಡಿಯಿಂದ ಅಗತ್ಯವಿರುವ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಸಂಗ್ರಹಿಸಲಾಗಿದೆ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ		6	1	5
		PC6. ಸಹಾಯಕರೊಂದಿಗೆ, ಧೂಳು ಮತ್ತು ಇತರ ಯಾವುದೇ ಕಲ್ಮಶಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಹಾಕಲು ವಿದ್ಯುದ್ವಾರಗಳ ಮೇಲ್ಮೈ ಮತ್ತು ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಗನ್‌ಅನ್ನು ಸ್ವಚ್ಛಗೊಳಿಸಿ		6	1	5
		PC7. ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ಪ್ರಾರಂಭದ ಮೊದಲು ಇತರ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಯಂತ್ರ ಸಹಾಯಕಗಳನ್ನು (ವೆಲ್ಡಿನ್ ಗ್ರಾಂ ಟ್ರಾನ್ಸ್‌ಫಾರ್ಮರ್, ಗ್ಯಾಸ್ ಡಿಸ್ಟ್ರಿಬ್ಯೂಟ್ ಫೇಟಿಕ, ಫ್ಲಕ್ಸ್ ವೈರ್) ಸ್ವಚ್ಛಗೊಳಿಸಿ		7	2	5
		PC8. ಆಯ್ಕೆಮಾಡಿದ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ ಮತ್ತು ಆಂತರಿಕ ಕಾರ್ಯಾಚರಣಾ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನಗಳು ಮತ್ತು ಯಂತ್ರದ ಸೆಟ್ಟಿಂಗ್ ಮಾನದಂಡಗಳ ಪ್ರಕಾರ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಉಪಕರಣವನ್ನು ಹೊಂದಿಸಿ		8	2	6
		PC9. ಜಂಟಿಯಾಗಿರಬೇಕಾದ ಲೋಹದ ಭಾಗಗಳಿಗೆ (ಕೆಲಸದ ತುಣುಕುಗಳು) ಮೇಲ್ಮೈಯನ್ನು ಸ್ವಚ್ಛಗೊಳಿಸಿ		6	1	5
		PC10. ಅಂತಿಮ ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕಿದ ಉತ್ಪನ್ನದ ಮೇಲೆ ಪರಿಣಾಮ ಬೀರುವ ಯಾವುದೇ ಹೆಚ್ಚುವರಿ ವಸ್ತು, ಚೂಪಾದ ಅಂಚುಗಳು ಇತ್ಯಾದಿಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಹಾಕಿ		7	2	5
		PC11. ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಲೈನ್‌ನಲ್ಲಿ ಲಭ್ಯವಿರುವ ಕೆಲಸದ ತುಣುಕುಗಳ ಆಯಾಮಗಳನ್ನು ಸರಿಯಾಗಿ ಹೋಲಿಕೆ ಮಾಡಿ		8	2	6

क्रम सं.	NOS सं.	NOS ಹೆಸರು	ಅಂಕಗಳ ಹಂಚಿಕೆ			
			ಒಟ್ಟು ಅಂಕಗಳು	ಔಟ್ ಆಫ್	ಸಿದ್ಧಾಂತ	ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು
		ಉತ್ಪನ್ನದ ರೇಖಾಚಿತ್ರ/ಸ್ಕೆಚ್‌ಗಳು ಆಪರೇಟರ್‌ನಲ್ಲಿ ಲಭ್ಯವಿದೆ				
		PC12. ಕೊಟ್ಟಿರುವ ಅಳತೆಗಳ ಪ್ರಕಾರ ಭಾಗಗಳು ಇಲ್ಲದಿದ್ದರೆ, ಚಿಪ್ಪುಗಳು, ಗ್ರೈಂಡರ್‌ಗಳು ಇತ್ಯಾದಿಗಳನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಹೆಚ್ಚುವರಿ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಹಾಕಿ.		7	2	5
		PC13. ತಕ್ಷಣವೇ ಆಪರೇಟರ್ ಮತ್ತು ಮೇಲ್ವಿಚಾರಕರಿಗೆ ಪ್ರಶ್ನೆಗಳನ್ನು ಉಲ್ಲೇಖಿಸಿ		7	2	5
		PC14. ನಿರ್ವಾಹಕರಿಗೆ ಸ್ವಯಂ ತಿಳುವಳಿಕೆಯನ್ನು ದೃಢೀಕರಿಸಿ		7	2	5
			ಮೊತ್ತ	100	25	75
3	ASC/N3105 ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಲ್ಲಿ ವೆಲ್ಡರ್‌ಅನ್ನು ಬೆಂಬಲಿಸಿ	PC1. ಕ್ಲಾಂಪ್ ಬಳಸಿ ಒಟ್ಟಿಗೆ ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕಬೇಕಾದ ಭಾಗಗಳನ್ನು ಹಿಡಿದುಕೊಳ್ಳಿ ಮತ್ತು ಕೆಲಸದ ಅವಶ್ಯಕತೆಗೆ ಅನುಗುಣವಾಗಿ ಅವುಗಳನ್ನು ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್‌ಗಳೊಂದಿಗೆ ಜೋಡಿಸಿ ಇದರಿಂದ ಕೆಲಸದ ತುಣುಕುಗಳು ಕೆಳಗೆ ಬೀಳುವುದಿಲ್ಲ / ತಿರುಗುವುದಿಲ್ಲ	100	11	2	9
		PC2. ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ SOP/ನಿಯಂತ್ರಣ ಯೋಜನೆ ದಾಖಲೆಗಳು/ಕೆಲಸದ ಸೂಚನೆಗಳಲ್ಲಿ ನಿರ್ದಿಷ್ಟಪಡಿಸಿದಂತೆ ಮತ್ತು ನಿರ್ವಾಹಕರು/ವೆಲ್ಡರ್ ಮತ್ತು ಮೇಲ್ವಿಚಾರಕರು ಸೂಚಿಸಿದಂತೆ ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್‌ಗಳ ಅಂತರ, ಸಂಪರ್ಕ ಪ್ರದೇಶ, ಒತ್ತಡ, ತಾಪಮಾನದ ಅಪ್ಲಿಕೇಶನ್ ಇತ್ಯಾದಿಗಳನ್ನು ಗಮನದಲ್ಲಿಟ್ಟುಕೊಂಡು ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಉಪಕರಣದಲ್ಲಿ ಕೆಲಸದ ತುಣುಕುಗಳನ್ನು ಸ್ಥಾಪಿಸಿ.		11	3	8
		PC3. ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಗನ್, ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಟ್ರಾನ್ಸ್‌ಫಾರ್ಮರ್, ಗ್ಯಾಸ್ ಸಿಲಿಂಡರ್‌ಗಳು, ಗ್ಯಾಸ್ ಡಿಸ್ಟ್ರಿಬ್ಯೂಟ್ ಯುನಿಟ್‌ಗಳಂತಹ ಕೋರ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಉಪಕರಣಗಳ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಯನ್ನು ಸೆಟಪ್ ದಸ್ತಾವೇಜನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಿ		9	2	7
		PC4. ವಿನಾಶಕಾರಿ ಮತ್ತು ವಿನಾಶಕಾರಿಯಲ್ಲದ ಪರೀಕ್ಷಾ ಚಟುವಟಿಕೆಯನ್ನು ನಡೆಸುವಲ್ಲಿ ಆಪರೇಟರ್‌ಅನ್ನು ಬೆಂಬಲಿಸುತ್ತದೆ		9	2	7
		PC5. ವೆಲ್ಡಿಂಗ್ ಗನ್ ಮತ್ತು ಫಿಲ್ಲರ್ ಮೆಟೀರಿಯಲ್/ ಗ್ಯಾಸ್ ಡಿಸ್ಟ್ರಿಬ್ಯೂಟ್‌ಅನ್ನು ಹಿಡಿದಿಟ್ಟುಕೊಳ್ಳುವ ಮೂಲಕ ಗ್ಯಾಸ್ ಡಿಸ್ಟ್ರಿಬ್ಯೂಟ್ ವೆಲ್ಡಿಂಗ್‌ನಲ್ಲಿ ಆಪರೇಟರ್‌ಅನ್ನು ಬೆಂಬಲಿಸಿ		9	2	7

25

ಕ್ರಮ ಸಂ.	NOS ಸಂ.	NOS ಹೆಸರು	ಅಂಕಗಳ ಹಂಚಿಕೆ			
			ಒಟ್ಟು ಅಂಕಗಳು	ಡೀಟ್ ಆಫ್	ಸಿದ್ಧಾಂತ	ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು
		PC5. ನಂತರದ ತಪಾಸಣೆ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ, ಭವಿಷ್ಯದ ಗುರುತಿಸುವಿಕೆಗಾಗಿ ಸರಿಯಾದ ಗುಣಮಟ್ಟದ ತುಣುಕುಗಳನ್ನು ಟ್ಯಾಗ್ ಮಾಡಿ		14	4	10
		PC6. ಹಸ್ತಚಾಲಿತ/ಸ್ವಯಂಚಾಲಿತ ವಿಧಾನಗಳನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಟ್ಯಾಗ್ ಮಾಡಲಾದ ತುಣುಕುಗಳನ್ನು ಶೇಖರಣಾ ಪ್ರದೇಶಗಳಿಗೆ ಒಯ್ಯಿರಿ		15	4	11
		PC7. ಸುಲಭವಾದ ವಿಂಗಡಣೆಗಾಗಿ ಶೇಖರಣಾ ಗುರುತಿನ ಸಂಖ್ಯೆಗಳ ಜೊತೆಗೆ ಸಿದ್ಧಪಡಿಸಿದ ಸರಕುಗಳ ದಾಖಲೆಯನ್ನು ಇರಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ		14	3	11
			ಮೊತ್ತ	100	25	75
5	ASC/N6301 ಉತ್ಪನ್ನದ ಗುಣಮಟ್ಟವನ್ನು ಪರೀಕ್ಷಿಸಿ ಮತ್ತು ನಿರ್ವಹಿಸಿ	PC1. ಹಂತಗಳಲ್ಲಿ ತಪಾಸಣೆಯ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ನಡೆಸುವುದು: - ಅಭಿವೃದ್ಧಿ ಹಂತದಲ್ಲಿ ಸಂಪೂರ್ಣ ಆಯಾಮ/ಲೇಔಟ್ ತಪಾಸಣೆ ಮತ್ತು ಮರು-ಮೌಲ್ಯಮಾಪನಕ್ಕಾಗಿ ವಾರ್ಷಿಕವಾಗಿ - ಸಿಪಿ/ ಗುಣಮಟ್ಟ ಯೋಜನೆ/ ಮಾದರಿ ಯೋಜನೆ/ ಹಂತದ ತಪಾಸಣೆ ಯೋಜನೆಗಳು/ ಮೊದಲ ಐಆರ್ ಪ್ರಕಾರ ಉತ್ಪಾದನಾ ಹಂತದಲ್ಲಿ	100	6	2	4
		PC2. ಹ್ಯಾಂಡಲ್ ಇನ್‌ಸ್ಟಕ್ಷನ್ ಉಪಕರಣಗಳು ಮತ್ತು ಸಲಕರಣೆ - ವರ್ನಿಯರ್, ಮೈಕ್ರೋಮೀಟರ್‌ಗಳು - ಎತ್ತರ ಮಾಪಕ ಮತ್ತು ಮೇಲ್ಮೈ ಪ್ಲೇಟ್ - ಸ್ವಿಚ್‌ಕಾರ/ ಸಂಯೋಜನೆ ಮಾಪಕಗಳು - ಸರಳ ಗೇಜ್‌ಗಳು - ಬೋರ್, ಏರ್, ಸುರಕ್ಷಿತ ಸಂಗ್ರಹಣೆಗಾಗಿ ಪೊಪ್ಪೆಲ್, ಪೂರ್ವ-ನಿರ್ಧಾರಿತ ಆವರ್ತನದಲ್ಲಿ ಮಾಪನಾಂಕ ನಿರ್ಣಯ ಮತ್ತು ಸಂಸ್ಥೆಯ SOP ಪ್ರಕಾರ R & R ನ ಸ್ವಿಚ್‌ಕಾರಾಹ್ ಮಟ್ಟದ		6	2	4
		PC3. ಕೆಳಗಿನ ಚೆಕ್‌ಪಾಯಿಂಟ್‌ಗಳನ್ನು ಒಳಗೊಂಡ ಉತ್ಪನ್ನದ ತಪಾಸಣೆ ನಡೆಸುವುದು: - ಗೀರುಗಳು, ಡೆಂಟ್‌ಗಳು, ಹಾನಿಗಳು, ರೂಢಿಗಳ ಪ್ರಕಾರ ಪ್ಯಾಕಿಂಗ್ ಇತ್ಯಾದಿಗಳಿಗಾಗಿ ಭಾಗದ ದೃಶ್ಯ ತಪಾಸಣೆ. - ಇತರ ಏಜೆನ್ಸಿಗಳೊಂದಿಗೆ ವಿಶೇಷ ತಪಾಸಣೆ ಸಹಕಾರ ಉದಾ. ಲ್ಯಾಬ್: ಮೆಟೀರಿಯಲ್, ಲ್ಯಾಬ್: ಸ್ಟ್ಯಾಂಡರ್ಡ್ ರೂಮ್, ಅಸೆಂಬ್ಲಿ / ಕಾರ್ಯಕ್ಷಮತೆ ಪ್ರಯೋಗಗಳು ಇತ್ಯಾದಿ		6	2	4

ಕ್ರಮ ಸಂ.	NOS ಸಂ.	NOS ಹೆಸರು	ಅಂಕಗಳ ಹಂಚಿಕೆ			
			ಒಟ್ಟು ಅಂಕಗಳು	ಫೀಟ್ ಆಫ್	ಸಿದ್ಧಾಂತ	ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು
		- ಉತ್ಪನ್ನದ ಮೇಲೆ ಗುರುತಿನ ಸ್ವಿಕ್ಚರ್/ಸಂಖ್ಯೆ/ಲೇಬಲ್ ಅನ್ನು ಇರಿಸಲಾಗಿದೆ - ಉತ್ಪನ್ನ ಮತ್ತು ಅದರ ಘಟಕಗಳ ಕಾರ್ಯನಿರ್ವಹಣೆ - ಗುಣಮಟ್ಟಕ್ಕೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದ ದಾಖಲೆಗಳು				
		PC4. QA ಯಲ್ಲಿ ಆಯಾ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ ಮಾಲೀಕರು / ಹಿರಿಯರೊಂದಿಗೆ ಸಮನ್ವಯಗೊಳಿಸಿ ಮತ್ತು ತಕ್ಷಣದ ಆಧಾರದ ಮೇಲೆ ವರದಿಯಲ್ಲಿ ಗುರುತಿಸಲಾದ ನಿಯತಾಂಕಗಳಲ್ಲಿನ ವ್ಯತ್ಯಾಸಗಳಿಗಾಗಿ CAPA ಅನ್ನು ಕಾರ್ಯಗತಗೊಳಿಸಿ		6	2	4
		PC5. ಅನುಷ್ಠಾನದ ಪರಿಣಾಮಕಾರಿತ್ವವನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸುವಲ್ಲಿ ಭಾಗವಹಿಸಿ ಮತ್ತು ವ್ಯತ್ಯಾಸಗಳನ್ನು ಪರಿಹರಿಸುವವರೆಗೆ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ಪುನರಾವರ್ತಿತಿಸಿ		5	1	4
		PC6. ತಪಾಸಣೆಯ ಅವಲೋಕನಗಳನ್ನು ದಾಖಲಿಸಿ ಮತ್ತು ದಾಖಲೆಗಳನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಿ		5	1	4
		PC7. IR, ERP-ಸಿಸ್ಟಮ್ ದಾಖಲೆ ಮತ್ತು SOP ಪ್ರಕಾರ ವಿಶೇಷ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ ಸಾಮರ್ಥ್ಯದ ಸೂಚ್ಯಂಕ ಲೆಕ್ಕಾಚಾರ/ಚಾರ್ಟಿಂಗ್ ಒಂದು ಸ್ಟ್ರಿಯಾಪ್ ಟಿಪ್ಪಣಿಯನ್ನು ಸಂಗ್ರಹಿಸುತ್ತದೆ ಮತ್ತು HSE ಅನುಸರಣೆಯನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸುವ ವ್ಯಾಖ್ಯಾನಿಸಲಾದ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನದ ಪ್ರಕಾರ ಸ್ಟ್ರಿಯಾಪ್ ಯಾರ್ಡ್‌ನಲ್ಲಿ ಸ್ಟ್ರಿಯಾಪ್ ಮಾಡಿದ ಉತ್ಪನ್ನವನ್ನು ವಿಲೇವಾರಿ ಮಾಡಿ		6	1	5
		PC8. ಸಂದರ್ಭಾನುಸಾರ ಅಂದರೆ ಹೊಸ ಉತ್ಪನ್ನ/ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ ಅಭಿವೃದ್ಧಿ/ಉತ್ಪಾದನಾ ಹಂತ, ವರದಿಗಳು ಮತ್ತು ಭಾಗ ಸಲ್ಲಿಕೆ ವಾರಂಟ್, PPAP ತಯಾರಾಗಬೇಕು.		5	1	4
		PC9. ERP/SAP ನಂತಹ ಸಂಸ್ಥೆಯಲ್ಲಿ ಮಾಹಿತಿ ಹರಿವಿನ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯ ಅನುಷ್ಠಾನವನ್ನು ಆಧರಿಸಿ, ವರದಿಗಳನ್ನು ಅಪ್‌ಲೋಡ್ ಮಾಡಿ		6	1	5
		PC10. ಈ ಕೆಳಗಿನ ಚೆಕ್‌ಪಾಯಿಂಟ್‌ಗಳನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿರುವ ಅಂತಿಮ ಉತ್ಪನ್ನಗಳನ್ನು ಕಳುಹಿಸಲು ಸಿದ್ಧವಾಗಿರುವ ಉತ್ಪಾದನಾ ಸ್ಥಳದಿಂದ ಮಾದರಿ ಬ್ಯಾಚ್‌ನ ಡಾಕ್ ಆಡೀಟ್ ಅನ್ನು ನಡೆಸುವುದು: - ಯಾವುದೇ ಗೋಚರ ಹಾನಿಯಿಲ್ಲದೆ ಉತ್ತಮ ಆಕಾರದಲ್ಲಿರುವ ಉತ್ಪನ್ನ - ಉತ್ಪನ್ನದಲ್ಲಿ ಚೂಪಾದ ಅಂಚುಗಳ ಉಪಸ್ಥಿತಿ		6	2	4

ಕ್ರಮ ಸಂ.	NOS ಸಂ.	NOS ಹೆಸರು	ಅಂಕಗಳ ಹಂಚಿಕೆ			
			ಒಟ್ಟು ಅಂಕಗಳು	ಡೆಟ್ ಆಫ್	ಸಿದ್ಧಾಂತ	ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು
		- ಉತ್ಪನ್ನದ ಕಡಿತ ಮತ್ತು ಸವೆತ - ಯಾವುದೇ ದೈಹಿಕ ದೋಷಗಳ ಉಪಸ್ಥಿತಿ - ಗ್ರಾಹಕರ ವಿವರಣೆಯ ಪ್ರಕಾರ ಉತ್ಪನ್ನದ ಪ್ಯಾಕೇಜಿಂಗ್ - ಸಂರಕ್ಷಣೆಗಾಗಿ ಅಗತ್ಯವಿರುವಂತೆ ಪ್ಯಾಕೇಜಿಂಗ್ ಪೆಟ್ಟಿಗೆಗಳು - ಶಿಪ್ಪಿಂಗ್ ಲೇಬಲ್‌ಗಳಲ್ಲಿ ಗ್ರಾಹಕರ PO ಸಂಖ್ಯೆ - ಪೆಟ್ಟಿಗೆಗಳನ್ನು ಪ್ಯಾಕರ್ ಹೆಸರಿನೊಂದಿಗೆ ಸರಿಯಾಗಿ ಲೇಬಲ್ ಮಾಡಲಾಗಿದೆ - ಬಿಲ್ ಆಫ್ ಲೇಡಿಂಗ್‌ಅನ್ನು ಪ್ಯಾಲೆಟ್‌ನಲ್ಲಿರುವ ಎಣಿಕೆಗೆ ಹೊಂದಿಸಿ - ಪ್ಯಾಲೆಟ್ ಜೋಡಣೆಯ ಸಂದರ್ಭದಲ್ಲಿ ಪೆಟ್ಟಿಗೆಗಳನ್ನು ಅಂದವಾಗಿ ಜೋಡಿಸಲಾಗಿದೆ - ಮೊಳೆ ಅಂಟಿಕೊಂಡಿರುವುದು, ಮುರಿದ ಬೋರ್ಡ್‌ಗಳು, ಇತ್ಯಾದಿಗಳಂತಹ ಪ್ಯಾಲೆಟ್‌ನ ಹಾನಿಗಳು.				
		PC11. ಆಯಾ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ ಮಾಲೀಕರು/ಅಂಗಡಿಗಳೊಂದಿಗೆ ಸಮನ್ವಯಗೊಳಿಸಿ ಮತ್ತು ಡಾಕ್ ಆಡಿಟ್‌ನಲ್ಲಿ ತಕ್ಷಣದ ಆಧಾರದ ಮೇಲೆ ಗುರುತಿಸಲಾದ ವ್ಯತ್ಯಾಸಗಳಿಗಾಗಿ CAPAಅನ್ನು ಕಾರ್ಯಗತಗೊಳಿಸಿ		5	1	4
		PC12. ಅನುಷ್ಠಾನದ ಪರಿಣಾಮಕಾರಿತ್ವವನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಿ ಮತ್ತು ವ್ಯತ್ಯಾಸಗಳನ್ನು ಪರಿಹರಿಸುವವರೆಗೆ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ಪುನರಾವರ್ತಿತಿಸಿ		5	1	4
		PC13. ಡಾಕ್ ಆಡಿಟ್‌ನ ಅವಲೋಕನಗಳನ್ನು ದಾಖಲಿಸಿ ಮತ್ತು ದಾಖಲೆಗಳನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಿ		5	1	4
		PC14. ERP/SAP ನಂತಹ ಸಂಸ್ಥೆಯಲ್ಲಿ ಮಾಹಿತಿ ಹರಿವಿನ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯ ಅನುಷ್ಠಾನವನ್ನು ಆಧರಿಸಿ, ವರದಿಗಳನ್ನು ಅಪ್‌ಲೋಡ್ ಮಾಡಿ		6	2	4
		PC15. ನಿರ್ವಹಿಸಿದ ಉತ್ಪನ್ನಗಳಿಗೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದ ಸಮಸ್ಯೆಯನ್ನು ಪರಿಹರಿಸಲು ರಚಿಸಲಾದ ತಂಡದ CFT ಸದಸ್ಯರಾಗಿ ಕೆಲಸ ಮಾಡಿ .ತಂಡದ ಚರ್ಚೆಗಳಲ್ಲಿ ನಿರ್ಧರಿಸಿದಂತೆ ಸಮಸ್ಯೆಯ ಕುರಿತು ಡೇಟಾವನ್ನು ಸಂಗ್ರಹಿಸಿ		6	1	5
		PC16. ಫಾಲ್ಟ್ ಟ್ರೀ ತಯಾರಿಗಾಗಿ ಭಾಗವಹಿಸಿ, ಸಿಮ್ಯುಲೇಶನ್ ಮತ್ತು ಕ್ರಿಯೆಗಳ ಅನುಷ್ಠಾನವನ್ನು ನಡೆಸುವುದು		5	1	4

ಕ್ರಮ ಸಂ.	NOS ಸಂ.	NOS ಹೆಸರು	ಅಂಕಗಳ ಹಂಚಿಕೆ			
			ಒಟ್ಟು ಅಂಕಗಳು	ಔಟ್ ಆಫ್	ಸಿದ್ಧಾಂತ	ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು
		PC17. ಸಂಬಂಧಿತ ದಾಖಲೆಗಳನ್ನು ನವೀಕರಿಸಲು ಭಾಗವಹಿಸಿ		5	1	4
		PC18. ಅಸ್ತಿತ್ವದಲ್ಲಿರುವ ಉತ್ಪನ್ನಗಳಲ್ಲಿ ಕಂಡುಬರುವ QCD ಗೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದ ಎಲ್ಲಾ ಸಮಸ್ಯೆಗಳನ್ನು ಹಂಚಿಕೊಳ್ಳುವ ಮೂಲಕ ಹೊಸ ಉತ್ಪನ್ನದ ಸಮರ್ಥ ಅಭಿವೃದ್ಧಿಯಲ್ಲಿ NPD ಇಲಾಖೆಗೆ ಸಹಾಯ ಮಾಡಿ		6	2	4
			ಮೊತ್ತ	100	25	75
6	ASC/N0006 ಸುರಕ್ಷಿತ ಮತ್ತು ಆರೋಗ್ಯಕರ ಕೆಲಸದ ವಾತಾವರಣವನ್ನು ಕಾಪಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ	PC1. ವಿಂಗಡಣೆ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿ ಮತ್ತು ವರ್ಕ್‌ಶೇಪ್‌ಗಳ ಮೇಲೆ ಮಲಗಿರುವ ಉಪಕರಣಗಳು, ಫಿಕ್ಸ್‌ಚರ್‌ಗಳು ಮತ್ತು ಜಿಗ್‌ಗಳು ಬಳಕೆಯಲ್ಲಿವೆ ಮತ್ತು ಅನಗತ್ಯ ವಸ್ತುಗಳು ವರ್ಕ್‌ಬೆಂಚ್‌ಗಳು ಅಥವಾ ಕೆಲಸದ ಮೇಲ್ಮೈಗಳನ್ನು ಅಸ್ತವ್ಯಸ್ತಗೊಳಿಸುತ್ತಿಲ್ಲವೇ ಎಂದು ಪರಿಶೀಲಿಸಿ.	100	4	1	3
		PC2. ವಿಂಗಡಣೆ ಕೆಲಸದ ಸೂಚನೆಗಳ ಪ್ರಕಾರ ಅಪಾಯಕಾರಿ/ಅಪಾಯಕಾರಿಯಲ್ಲದ ತ್ಯಾಜ್ಯದಲ್ಲಿ ತ್ಯಾಜ್ಯವನ್ನು ಪ್ರತ್ಯೇಕಿಸುವುದನ್ನು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ		4	1	3
		PC3. SOP ಪ್ರಕಾರ ಸರಿಯಾದ ತೊಟ್ಟಿಗಳಲ್ಲಿ ತ್ಯಾಜ್ಯ ವಿಲೇವಾರಿ ಮತ್ತು ತ್ಯಾಜ್ಯ ಸಂಗ್ರಹಣೆಯ ತಂತ್ರವನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿ		4	1	3
		PC4. ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ ಪ್ರದೇಶಕ್ಕಾಗಿ ಕೆಂಪು ಟ್ಯಾಗ್ ವಸ್ತುಗಳು ಲೇಬಲ್ ಮಾಡಲಾದ ವಸ್ತುಗಳು ಪ್ರತ್ಯೇಕಿಸಿ ಮತ್ತು ಅವುಗಳನ್ನು ಸರಿಯಾದ ಸ್ಥಳಗಳಲ್ಲಿ ಇರಿಸಿ		4	1	3
		PC5. 5S ಮಾರ್ಗಸೂಚಿಗಳು/ಕೆಲಸದ ಸೂಚನೆಗಳಲ್ಲಿ ಉಲ್ಲೇಖಿಸಿದಂತೆ ಉಪಕರಣಗಳು/ ಉಪಕರಣಗಳು/ ಫಾಸ್ಟೆನರ್‌ಗಳು/ ಬಿಡಿಭಾಗಗಳನ್ನು ವಿಶೇಷಣಗಳು/ ಉಪಯುಕ್ತತೆಯ ಪ್ರಕಾರ ಸರಿಯಾದ ಟ್ರೇಗಳು, ಕ್ಯಾಬಿನೆಟ್‌ಗಳು, ಲಾಕರ್‌ಗಳಾಗಿ ವಿಂಗಡಿಸಿ		4	1	3
		PC6. ಮೆಟೀರಿಯಲ್ ಶೇಖರಣಾ ಪ್ರದೇಶಗಳ ಪ್ರದೇಶಗಳು ತುಂಬಿ ಹರಿಯುತ್ತಿಲ್ಲ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ		3	1	2
		PC7. ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ಬಾಕ್ಸ್‌ಗಳು ಮತ್ತು ಕಂಟೈನರ್‌ಗಳನ್ನು ಗಾತ್ರ/ಉಪಯುಕ್ತತೆಯ ಪ್ರಕಾರ ಸರಿಯಾಗಿ ಜೋಡಿಸಿ ಯಾವುದೇ ವಸ್ತುಗಳ ಕುಸಿತ/ ಒಡೆಯುವಿಕೆಯನ್ನು ತಪ್ಪಿಸಲು ಮತ್ತು ಅಗತ್ಯವಿದ್ದಾಗ ಸುಲಭವಾಗಿ ವಿಂಗಡಣೆಯನ್ನು ಸಕ್ರಿಯಗೊಳಿಸಿ		4	1	3

ಕ್ರಮ ಸಂ.	NOS ಸಂ.	NOS ಹೆಸರು	ಅಂಕಗಳ ಹಂಚಿಕೆ			
			ಒಟ್ಟು ಅಂಕಗಳು	ಡೆಟ್ ಆಫ್	ಸಿದ್ಧಾಂತ	ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು
		PC8. ಹೆಚ್ಚುವರಿ ವಸ್ತು ಮತ್ತು ಪರಿಕರಗಳನ್ನು ಗೊತ್ತುಪಡಿಸಿದ ವಿಭಾಗಗಳಿಗೆ ಹಿಂತಿರುಗಿಸಿ ಮತ್ತು ಕೆಲಸದ ಪ್ರದೇಶದ ಬಳಿ ಯಾವುದೇ ಹೆಚ್ಚುವರಿ ವಸ್ತು/ಉಪಕರಣಗಳು ಬಿದ್ದಿಲ್ಲ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ		4	1	3
		PC9. ನಿಗದಿತ ಸೂಚನೆಗಳು ಮತ್ತು ಮಾನದಂಡಗಳ ಪ್ರಕಾರ ಸಸ್ಯದಲ್ಲಿನ ವಿವಿಧ ವಿಭಾಗಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಲು ಬಳಸುವ ನೆಲದ ಗುರುತುಗಳು / ಪ್ರದೇಶದ ಗುರುತುಗಳನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿ		4	1	3
		PC10. ಉಪಕರಣಗಳು/ ಪೆಟ್ಟಿಗೆಗಳು/ ಕಂಟೈನರ್‌ಗಳ ಸರಿಯಾದ ಲೇಬಲಿಂಗ್ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನವನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿ ಮತ್ತು ಕೋಡ್‌ಗಳು ಮತ್ತು ಪೆಟ್ಟಿಗೆಗಳೊಂದಿಗೆ ಉಲ್ಲೇಖ ಪೈಲ್‌ಗಳು/ ದಾಖಲೆಗಳನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸುವುದು		4	1	3
		PC11. ಆಯಾ ಪ್ರದೇಶಗಳಲ್ಲಿ ಐಟಂಗಳನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಿ		3	0	3
		PC12. ನೀಡಲಾದ ಸೂಚನೆಗಳನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿ ಮತ್ತು ದ್ರವಗಳು, ತೈಲಗಳು, ಲೂಬ್ರಿಕಂಟ್‌ಗಳು, ದ್ರಾವಕಗಳು, ರಾಸಾಯನಿಕಗಳು ಇತ್ಯಾದಿಗಳ ಲೇಬಲ್‌ಗಳನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಿ ಮತ್ತು ಸೋರಿಕೆ, ಸೋರಿಕೆ, ಬೆಂಕಿ ಇತ್ಯಾದಿಗಳನ್ನು ತಪ್ಪಿಸಲು ಅದರ ಸರಿಯಾದ ಶೇಖರಣೆಯನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಿ.		4	1	3
		PC13. ಎಲ್ಲಾ ವಸ್ತು ಮತ್ತು ಉಪಕರಣಗಳನ್ನು ಗೊತ್ತುಪಡಿಸಿದ ಸ್ಥಳಗಳಲ್ಲಿ ಮತ್ತು 5S ಸೂಚನೆಗಳಲ್ಲಿ ಸೂಚಿಸಲಾದ ರೀತಿಯಲ್ಲಿ ಸಂಗ್ರಹಿಸಲಾಗಿದೆ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ		4	1	3
		PC14. ಸುರಕ್ಷತಾ ಕನ್ನಡಕಗಳು ಸ್ವಚ್ಛವಾಗಿದೆಯೇ ಮತ್ತು ಉತ್ತಮ ಸ್ಥಿತಿಯಲ್ಲಿವೆಯೇ ಎಂದು ಪರಿಶೀಲಿಸಿ		3	1	2
		PC15. ರೀಸೈಕ್ಲಿಂಗ್ ಕಂಟೈನರ್‌ಗಳ ಎಲ್ಲಾ ಹೊರಗಿನ ಮೇಲ್ಮೈಗಳು ಸ್ವಚ್ಛವಾಗಿರುತ್ತವೆ		3	1	2
		PC16. ಪ್ರದೇಶವು ಮಹಡಿಗಳನ್ನು ಗುಡಿಸಿ, ಯಂತ್ರೋಪಕರಣಗಳನ್ನು ಸ್ವಚ್ಛಗೊಳಿಸಿದೆ ಮತ್ತು ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ಸ್ವಚ್ಛವಾಗಿದೆ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ. ಶುಚಿಗೊಳಿಸುವ ಸಂದರ್ಭದಲ್ಲಿ, ಸಂಭಾವ್ಯ ಸುರಕ್ಷತಾ ಅಪಾಯಗಳನ್ನು ಸೂಚಿಸುವ ನೆಲದ ಮೇಲೆ ಸರಿಯಾದ ಪ್ರದರ್ಶನಗಳನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಲಾಗಿದೆ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ		4	1	3

ಕ್ರಮ ಸಂ.	NOS ಸಂ.	NOS ಹೆಸರು	ಅಂಕಗಳ ಹಂಚಿಕೆ			
			ಒಟ್ಟು ಅಂಕಗಳು	ಔಟ್ ಆಫ್	ಸಿದ್ಧಾಂತ	ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು
		PC17. ಎಲ್ಲಾ ಹೋಸ್‌ಗಳು, ಕೇಬಲ್‌ಗಳು ಮತ್ತು ವೈರ್‌ಗಳು ಸ್ವಚ್ಛವಾಗಿದೆಯೇ, ಉತ್ತಮ ಸ್ಥಿತಿಯಲ್ಲಿವೆಯೇ ಮತ್ತು ಯಾವುದೇ ಅಪಘಾತವನ್ನು ತಪ್ಪಿಸಲು ಅಥವಾ ಮಿಶ್ರಣವಾಗುವುದನ್ನು ತಪ್ಪಿಸಲು ಕ್ಲಾಂಪ್ ಮಾಡಲಾಗಿದೆಯೇ ಎಂದು ಪರಿಶೀಲಿಸಿ.		4	1	3
		PC18. ಕೆಲಸದ ಬೆಂಚುಗಳು ಮತ್ತು ಕೆಲಸದ ಮೇಲ್ಮೈಗಳು ಸ್ವಚ್ಛವಾಗಿರುತ್ತವೆ ಮತ್ತು ಉತ್ತಮ ಸ್ಥಿತಿಯಲ್ಲಿವೆ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ		3	1	2
		PC19. ಸರಿಯಾದ ಬೆಳಕನ್ನು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಲು ಬೆಳಕಿನ ವ್ಯವಸ್ಥೆಗೆ ಸ್ವಚ್ಛಗೊಳಿಸುವ ವೇಳಾಪಟ್ಟಿಯನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿ		4	1	3
		PC20. ಶುಚಿಗೊಳಿಸುವ ವಸ್ತು ಮತ್ತು ಸಲಕರಣೆಗಳನ್ನು ಸರಿಯಾದ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ಮತ್ತು ಉತ್ತಮ ಸ್ಥಿತಿಯಲ್ಲಿ ಸಂಗ್ರಹಿಸಿ		4	1	3
		PC21. ಸ್ವ-ಶುಚಿತ್ವವನ್ನು ಖಾತ್ರಿಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ - ಕ್ಲೀನ್ ಸಮವಸ್ತ್ರ, ಸ್ವಚ್ಛ ಶೂಗಳು, ಸ್ವಚ್ಛ ಗ್ಲೋಸ್, ಸ್ವಚ್ಛ ಹೆಲ್ಮೆಟ್‌ಗಳು, ವೈಯಕ್ತಿಕ ನೈರ್ಮಲ್ಯ		4	1	3
		PC22. ಶುದ್ಧ ಕೆಲಸದ ವಾತಾವರಣವನ್ನು ರಚಿಸಲು ದೈನಂದಿನ ಶುಚಿಗೊಳಿಸುವ ಮಾನದಂಡಗಳು ಮತ್ತು ವೇಳಾಪಟ್ಟಿಗಳನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿ		4	1	3
		PC23. 5S ನಲ್ಲಿ ಉದ್ಯೋಗಿಗಳಿಗೆ ಎಲ್ಲಾ ತರಬೇತಿ ಕಾರ್ಯಕ್ರಮಗಳಿಗೆ ಹಾಜರಾಗಿ		4	1	3
		PC24. 5S ನ ಆಡಿಟ್ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ತಂಡವನ್ನು ಬೆಂಬಲಿಸಿ		4	1	3
		PC25. 5S ನಲ್ಲಿ ಉದ್ಯೋಗಿ ಕೆಲಸದ ಗುಂಪುಗಳಲ್ಲಿ ಸಕ್ರಿಯವಾಗಿ ಭಾಗವಹಿಸಿ ಮತ್ತು ಸಕ್ರಿಯ ಭಾಗವಹಿಸುವಿಕೆಗಾಗಿ ತಂಡದ ಸದಸ್ಯರನ್ನು ಪ್ರೋತ್ಸಾಹಿಸಿ		5	1	4
		PC26. 5S ಚೆಕ್ ಲಿಸ್ಟ್‌ಗಳು/ಕೆಲಸದ ಸೂಚನೆಗಳಲ್ಲಿ ಉಲ್ಲೇಖಿಸಿರುವಂತೆ 5S ನಲ್ಲಿ ಸಮರ್ಥನೀಯತೆಯನ್ನು ನಿರ್ಮಿಸಲು ಏನು ಮಾಡಬೇಕು ಮತ್ತು ಏನು ಮಾಡಬಾರದು ಎಂಬುದಕ್ಕೆ ಮಾರ್ಗದರ್ಶನಗಳನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿ		4	1	3
			ಮೊತ್ತ	100	25	75
7	ASC/N0007 ಸಿದ್ಧಪಡಿಸಿದ ಲೋಹದ ಎರಕಹೊಯ್ದ ಉತ್ಪನ್ನಗಳ ಗುಣಮಟ್ಟದ ತಪಾಸಣೆ ಮತ್ತು ಪರಿಶೀಲನೆ ನಡೆಸುವುದು	PC1. ಮೈಕ್ರೋಮೀಟರ್‌ಗಳು, ವರ್ನಿಯರ್ ಕ್ಯಾಲಿಪರ್‌ಗಳು, ಗೇಜ್‌ಗಳು, ರೂಲರ್‌ಗಳು, ತೂಕದ ಮಾಪಕಗಳು ಮತ್ತು ಯಾವುದೇ ಇತರ ಪರಿಶೀಲನಾ ಸಾಧನಗಳಂತಹ ಸಾಧನಗಳನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಸಿದ್ಧಪಡಿಸಿದ ಉತ್ಪನ್ನದ ವಿಶೇಷಣಗಳನ್ನು ಅಳೆಯಿರಿ ಮತ್ತು ಕೆಲಸದ ಕ್ರಮದಲ್ಲಿ ನೀಡಲಾದ ನಿಯತಾಂಕಗಳೊಂದಿಗೆ ಹೋಲಿಕೆ ಮಾಡಿ	100	17	4	13

ಕ್ರಮ ಸಂ.	NOS ಸಂ.	NOS ಹೆಸರು	ಅಂಕಗಳ ಹಂಚಿಕೆ			
			ಒಟ್ಟು ಅಂಕಗಳು	ಔಟ್ ಆಫ್	ಸಿದ್ಧಾಂತ	ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು
		PC2. ಕೊಟ್ಟಿರುವ ಉತ್ಪನ್ನದ ವಿಶೇಷಣಗಳೊಂದಿಗೆ ವಿನ್ಯಾಸ, ಬಣ್ಣ, ಮೇಲ್ಮೈ ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳು, ಗಡಸುತನ ಮತ್ತು ಶಕ್ತಿಯನ್ನು ಹೋಲಿಸಿ		17	4	13
		PC3. ಮೂಲ ತಪಾಸಣೆ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ಅವಲೋಕನಗಳನ್ನು ಗಮನಿಸಿ ಮತ್ತು ಸರಿ ಮತ್ತು ನಿರ್ದಿಷ್ಟಪಡಿಸಿದ ಮಾನದಂಡಗಳನ್ನು ಪೂರೈಸದ ತುಣುಕುಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ		17	4	13
		PC4. ದೋಷಪೂರಿತ ತುಣುಕುಗಳನ್ನು ಎರಡು ವರ್ಗಗಳಾಗಿ ಪ್ರತ್ಯೇಕಿಸಿ - ದುರಸ್ತಿ/ಮಾರ್ಪಡಿಸಬಹುದಾದ ತುಣುಕುಗಳು ಮತ್ತು ದುರಸ್ತಿಗೆ ಮೀರಿದ ತುಣುಕುಗಳು		16	4	12
		PC5. ದುರಸ್ತಿಗೆ ಮೀರಿದ ತುಣುಕುಗಳನ್ನು ತ್ಯಜಿಸಿ ಮತ್ತು ಸಣ್ಣ ಮಾರ್ಪಾಡುಗಳು/ಮರು ಕೆಲಸಗಳ ಅಗತ್ಯವಿರುವವುಗಳನ್ನು ಸರಿಪಡಿಸಿ		17	5	12
		PC6. ಕೆಲಸದ ಟೆಂಟ್‌ಗಳ ಪ್ರತಿಯೊಂದು ವರ್ಗದ ದಾಖಲೆಗಳನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಿ		16	4	12
			ಮೊತ್ತ	100	25	75
8	ASC/N0008 ಸಲಕರಣೆಗಳ ನಿಯಮಿತ ಶುಚಿಗೊಳಿಸುವಿಕೆ ಮತ್ತು ನಿರ್ವಹಣೆಯನ್ನು ನಡೆಸುವುದು	PC1. ಸಲಕರಣೆ ಕೈಪಿಡಿಯಲ್ಲಿ ಸೂಚಿಸಿದಂತೆ ಎಲ್ಲಾ ಉಪಕರಣಗಳನ್ನು ಸರಿಯಾದ ಕ್ರಮದಲ್ಲಿ ಜೋಡಿಸಿ	100	9	2	7
		PC2. ಸರಿಯಾದ ಗೊತ್ತುಪಡಿಸಿದ ಪ್ರದೇಶಗಳಲ್ಲಿ ಸಲಕರಣೆ ಸಹಾಯಕಗಳು ಮತ್ತು ಬಿಡಿಭಾಗಗಳನ್ನು ಸಂಗ್ರಹಿಸಿ		9	2	7
		PC3. ಭಾಗ ಸಂಖ್ಯೆ ಅಥವಾ ಸರಣಿ ಸಂಖ್ಯೆಯ ಪ್ರಕಾರ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದ ಸಲಕರಣೆ ಭಾಗಗಳು / ಬಿಡಿ ಭಾಗಗಳನ್ನು ಸ್ಪಷ್ಟವಾಗಿ ಟ್ಯಾಗ್ ಮಾಡಿ ಇದರಿಂದ ಉಪಕರಣಗಳ ವಿಂಗಡಣೆ ಸುಲಭವಾಗುತ್ತದೆ		9	2	7
		PC4. ಸೀಮಿತ ಧೂಳು ಇರುವಂತೆ ಉಪಕರಣಗಳನ್ನು ಮುಚ್ಚಿ		9	2	7
		PC5. ಉಪಕರಣಗಳನ್ನು ನಿಯಮಿತವಾಗಿ ಸ್ವಚ್ಛಗೊಳಿಸಿ ಮತ್ತು ಉಪಕರಣದ ಮೇಲೆ ಸಂಗ್ರಹವಾಗಿರುವ ಯಾವುದೇ ಧೂಳು, ತೇವಾಂಶ, ತ್ಯಾಜ್ಯ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಹಾಕಲು ಉಪಕರಣಗಳನ್ನು ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗೊಳಿಸಿ		9	3	6

क्रम सं.	NOS सं.	NOS हेतु	अंकगण हंजिक			
			डिप्टि अंकगण	डिप्टि अंक	सिद्धांत	प्रारंभिक कौशल्यगण
		PC6. नियमितवागि लुपकरणवन्नु तरेयिरी मत्तु सलकरणैगण अंतरीक भागगणन्नु स्तब्धगोलीसि		9	3	6
		PC7. प्रक्रियेय अडियेय केलस माडुव प्रदेरवन्नु नियमितवागि स्तब्धगोलीसि मत्तु अरोग्यकर, स्तब्ध मत्तु सुरक्षित केलसद वातावरणवन्नु रचिसि		9	3	6
		PC8. एल्ला बेरिंग, रोलरगण, शार्प्पगण इत्यादिगण केलसवन्नु परिलीसि मत्तु अवर्तक अधारद मेले लुपकरणद एल्ला चेलिसुव भागगणगे एन्ने हाकि		9	2	7
		PC9. चेलिसद भागगण केलसवन्नु परिलीसि मत्तु यंत्रद वृष्ट्यवन्नु तडेगुल्लु नियतकालिकवागि तडेगुल्लु निर्वहणेयन्नु नडेसुवुदु		9	2	7
		PC10. परिकरगण मापनांक निर्यायवन्नु नियतकालिकवागि परिलीसि मत्तु योवुदे दोगेगणन्नु सरिपडिसलु निर्वहणे तंडगणगे वरदि माडि		9	2	7
		PC11. सलकरणैगण निर्वहणे दिनारंगण, निर्वहणे वेलापुगण मत्तु सलकरणैगण मेले नडेसुलद निर्वहणे चेलुवडिकेगण अवर्तक लाग शीर्षगणन्नु तयोरीसि		10	2	8
			मोत्त	100	25	75
9	ASC/N0021 केलसद अवरणदेल्लि 55अन्नु निर्वहिसि	PC1. जोषाद वसुगण, सुल्लुगणयगण, बिलुविके, विद्युत्, अनिल सोरीकेगण, विकरणगण, विषकरी हगेगण, रासायनिकगण, दोग्द शब्दगण मूलक संभाव्य गणयवन्नु लुण्डुमाडुव चेलुवडिकेगणन्नु गुरुतिसि	100	9	2	7
		PC2. प्रक्रियेगण, कार्यासुगण प्रदेर/लेडिङ, बलसिद वसुगण इत्यादिगणेल्लि गुरुतिसलद संभाव्य अपायगण बग्गे संबंढपुष्टि अधिकारिगणगे माहिती निडि		9	2	7
		PC3. कार्याचरणेय समयदेल्लि मनुष्य/यंत्रके हानियुण्डुमाडुबहुदद हानिगण बग्गे संबंढपुष्टि अधिकारिगणगे माहिती निडि		9	2	7

ಕ್ರಮ ಸಂ.	NOS ಸಂ.	NOS ಹೆಸರು	ಅಂಕಗಳ ಹಂಚಿಕೆ			
			ಒಟ್ಟು ಅಂಕಗಳು	ಔಟ್ ಆಫ್	ಸಿದ್ಧಾಂತ	ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು
		PC4. ಗುರುತಿಸಲಾದ ಅಪಾಯಗಳ ಮಾಹಿತಿಯನ್ನು ಹಂಚಿಕೊಳ್ಳುವ ಮೂಲಕ ಇತರರಲ್ಲಿ ಜಾಗೃತಿ ಮೂಡಿಸಿ		9	2	7
		PC5. ಸಲಕರಣೆಗಳ ಕಾರ್ಯಾಚರಣಾ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ವಿವರಿಸುವ ಸಲಕರಣೆಗಳ ಕೈಪಿಡಿಯಲ್ಲಿ ನೀಡಲಾದ ಸೂಚನೆಗಳನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿ		9	3	6
		PC6. ಸಂಸ್ಥೆಯು ಅಭಿವೃದ್ಧಿಪಡಿಸಿದ ಸುರಕ್ಷತೆ, ಆರೋಗ್ಯ ಮತ್ತು ಪರಿಸರ ಸಂಬಂಧಿತ ಅಭ್ಯಾಸಗಳನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿ		9	3	6
		PC7. ಶಿಫಾರಸು ಮಾಡಲಾದ ವೈಯಕ್ತಿಕ ರಕ್ಷಣಾ ಸಾಧನಗಳನ್ನು (PPE) ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಯಂತ್ರವನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಿ		10	3	7
		PC8. ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳದ ಬಳಿ ಸ್ವಚ್ಛ ಮತ್ತು ಸುರಕ್ಷಿತ ಕೆಲಸದ ವಾತಾವರಣವನ್ನು ಕಾಪಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ ಮತ್ತು ರಾಸಾಯನಿಕಗಳು, ಉತ್ಪಾದನಾ ತ್ಯಾಜ್ಯ, ತೈಲ, ದ್ರಾವಕಗಳು ಇತ್ಯಾದಿಗಳ ಸೋರಿಕೆ ಇಲ್ಲ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ.		9	2	7
		PC9. ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ವೈಯಕ್ತಿಕ ನೈರ್ಮಲ್ಯದ ಉನ್ನತ ಗುಣಮಟ್ಟವನ್ನು ಕಾಪಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ		9	2	7
		PC10. ಸಂಸ್ಥೆಯ SOP ಪ್ರಕಾರ ಗೊತ್ತುಪಡಿಸಿದ ಪ್ರದೇಶದಲ್ಲಿ ತ್ಯಾಜ್ಯ ವಿಲೇವಾರಿ ನಡೆಯುತ್ತದೆ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ		9	2	7
		PC11. ಸ್ವಯಂ ಅಥವಾ ನೌಕರನ ಸಾಂಕ್ರಾಮಿಕ ಸ್ವಭಾವದ ಅನಾರೋಗ್ಯದ ಸಂದರ್ಭದಲ್ಲಿ ವೈದ್ಯಕೀಯ ಅಧಿಕಾರಿ/ಎಚ್‌ಆರ್‌ಗೆ ಸೂಕ್ತವಾಗಿ ಮಾಹಿತಿ ನೀಡಿ ಇದರಿಂದ ಇತರರಿಗೆ ತಡೆಗಟ್ಟುವ ಕ್ರಮಗಳನ್ನು ಯೋಜಿಸಬಹುದು		9	2	7
			ಮೊತ್ತ	100	25	75



SANKALP

Ministry of Skill Development
& Entrepreneurship

ವಿಳಾಸ (Address) : ಸ್ಯಾಟ್ ಪಾಲ್ ಮಿತ್ರಲ್ ಬಿಲ್ಡಿಂಗ್, 1/6, ಸಿರಿ ಇನ್ಸ್ಟಿಟ್ಯೂಷನಲ್ ಏರಿಯಾ, ಖೇಲ್
ಗಾಂವ್ ರಸ್ತೆ, ನವದೆಹಲಿ, ದೆಹಲಿ 110049

ಇಮೇಲ್ (Email) : info@asdc.org.in

ವೆಬ್ (Web) : www.asdc.org.in

ಫೋನ್ (Phone) : 011 4186 8090