



SANKALP
Ministry of Skill Development
& Entrepreneurship



ಕರ್ನಾಟಕ ಕೌಶಲ್ಯ ಅಭಿವೃದ್ಧಿ ನಿರ್ಮಾಣ

KARNATAKA SKILL DEVELOPMENT CORPORATION

ಮೊದಲ ಪಠ್ಯತ್ರಿ

MODEL CURRICULUM



ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಮತ್ತು ಗುಣಮಟ್ಟದ ತಂತ್ರಜ್ಞ

Welding and Quality Technician

ವಲಯ (SECTOR)	:	ಆರೋಮೋಟಿವ್
ಉಪ-ವಿಭಾಗ (SUB-SECTOR)	:	ವೆಲ್ಲಿಂಗ್
ಉದ್ಯೋಗ (OCCUPATION)	:	ಉತ್ಪಾದನೆ
ಉದ್ದೇಶ 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

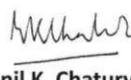
for

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. ಪ್ರಾಕ್ತಮ	04
2. ಅನುಬಂಧ 1: ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ನಿಣಾರ್ಥಕ ಅಂಶ	06
3. ಅನುಬಂಧ 2: ತರಚೇತುದಾರ ಪೂರ್ವಾರ್ಥಿತಗಳು	07

ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಮತ್ತು ಗುಣಮಟ್ಟದ ತಂತ್ರಜ್ಞಾನ

ಪರ್ಯುಕ್ತಮುದ್ದಾರಿ

ಈ ಕಾರ್ಯಕ್ರಮವು "ಅಂತರರಾಷ್ಟ್ರೀಯ" ಪರಿಯೋಧೆಯಲ್ಲಿ "ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಮತ್ತು ಕ್ರಾಲಿಟಿ ಟೆಕ್ನಿಕ್ಸಿಯನ್" ಉದ್ದೇಶಕ್ಕಾಗಿ ಅಭ್ಯರ್ಥಿಗಳಿಗೆ ತರಬೇತಿ ನೀಡುವ ಗುರಿಯನ್ನು ಹೊಂದಿದೆ.

ಕಾರ್ಯಕ್ರಮದ ಹೆಸರು	ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಮತ್ತು ಗುಣಮಟ್ಟದ ತಂತ್ರಜ್ಞಾನ		
ಅರ್ಹತೆಯ ಪ್ರಾರ್ಥಿ ಹೆಸರು ಮತ್ತು ಉಲ್ಲೇಖ ವಿವರ	ASC/Q3109		
ಆವೃತ್ತಿ ಸಂಖ್ಯೆ	1.0	ಆವೃತ್ತಿ ನವೀಕರಣ ದಿನಾಂಕ	
ತರಬೇತಿಗೆ ಮೂವಾರ್ಹೇಚ್‌ತೆಗೆಗೆ	10 ನೇ ತರಗತಿ, ITI ನಲ್ಲಿ ಹೆಚ್‌ಕ್ವಾನಿಕಲ್/ಎಲೆಕ್ಟ್ರಿಕಲ್		
ತರಬೇತಿ ಘಳಿತಾಂಶಗಳು	<p>ಈ ಕಾರ್ಯಕ್ರಮವನ್ನು ಪೂರ್ಣಗೊಳಿಸಿದ ನಂತರ, ಭಾಗವಹಿಸುವವರು ಹೀಗೆ ಮಾಡಬಹುದು:</p> <ul style="list-style-type: none"> ಉದ್ದೇಶದ ಅವಶ್ಯಕತೆ ಮತ್ತು ಬಳಸಬೇಕಾದ ಸಲಕರಣೆಗಳನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ. ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಿಂದ ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಕೆಲಸದ ಡೈಟ್‌ಪುಟ್‌ಅನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ. ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗಾಗಿ ವಿದ್ಯುದ್ಧಾರದ ಪ್ರಕಾರ ಮತ್ತು ಫಿಲ್ಲರ್ ವಸ್ತುವನ್ನು ಅಯ್ದುಮಾಡಿ. ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಕರೆಂಟ್, ಪ್ರೋಲೈಜ್, ಎಲೆಕ್ಟ್ರಿಕ್ ದೂರ ಮತ್ತು ಅಂತಹದೇ ವಸ್ತುಗಳಂತಹ ವಿವಿಧ ನಿಯತಾಂಶಗಳ ಅಯ್ದುಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ. ಉಪಕರಣದ ಮೇಲೆ ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಕೆಲಸದ ತುಳಿಕುಗಳನ್ನು ಸಾಫ್ಟಿಸಲು. ಯಂತ್ರದ ಕಾರ್ಯಕ್ರಮದ ಪರಿಶೀಲನೆ ಮತ್ತು ನಿಜವಾದ ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ನಡೆಸುವುದು. ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ, ನಿಯತಾಂಶಗಳನ್ನು ಮೇಲ್ತ್ವಾರಣೆ ಮಾಡಲು ಮಾಪನ ಉಪಕರಣಗಳನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಿ. (ಹಾಯ್ಸ್‌ಲಿಫ್‌, ಇತ್ಯಾದಿ) ಸೂಕ್ತವಾದ ಸಲಕರಣೆಗಳನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಸಿದ್ಧಪಡಿಸಿದ ಸರಕುಗಳನ್ನು ಇಂಷುವುದನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ. ಸಿದ್ಧಪಡಿಸಿದ ಸರಕುಗಳ ದಾಖಲೆಯನ್ನು ಇರಿಸಿಕೊಳ್ಳಲು. ಉತ್ಪನ್ನದ ರೇಖಾಚಿತ್ರದ ಪ್ರಕಾರ ಸಂಪೂರ್ಣ ದೃಶ್ಯ ಮತ್ತು ಆಯಾಮದ ಪರಿಶೀಲನೆಯನ್ನು ಮಾಡಿ. ತಪಾಸಣಾ ಜೆಕ್‌ ಶೀಟ್‌ನಲ್ಲಿ ಅವಲೋಕನಗಳನ್ನು ದಾಖಲಿಸಿ. ವೆನಿಯರ್, ಮೈಕ್ರೋಮೀಟರ್ ಮತ್ತು ಎತ್ತರದ ಮಾಪಕದಂತಹ ಪರಿಶೀಲನಾ ಉಪಕರಣಗಳು ಮತ್ತು ಉಪಕರಣಗಳನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಿ. ಸುರಕ್ಷಿತ ಮತ್ತು ಸ್ವಚ್ಛ ಪರಿಸರವನ್ನು ರಚಿಸಿ ಮತ್ತು ಉಳಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ. ಚೂಪಾದ ವಸ್ತುಗಳು, ಅನಿಲ ಸೊರಿಕೆ, ಸುಟ್ಟಗಾಯಗಳು, ಹೊಗೆಗಳು ಇತ್ಯಾದಿಗಳ ಮೂಲಕ ಸಂಭಾವ್ಯ ಗಾಯವನ್ನು ಉಂಟುಮಾಡುವ ಚಟುವಟಿಕೆಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ. ವಿಂಗಡಣೆಯನ್ನು ವಿಚಿತ್ರಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ. ಸಂಸ್ಥೆಯ ಸ್ಥಾವರ ಮತ್ತು ಕಚೇರಿ ಆವರಣದಲ್ಲಿ ಸಂಗ್ರಹಣೆ ಮತ್ತು ದಾಖಲಾರ್ಕಣ, ಶುಚಿಗೊಳಿಸುವಿಕೆ, ಪ್ರಮಾಣೀಕರಣ ಮತ್ತು ಮೋಷಣೆಯನ್ನು ಸುವೃಷ್ಟಿಸಿಕೊಳಿಸುವುದು ಮತ್ತು ಸಂಘಟಿಸುವುದು. 		

ఈ కోడ్ "ఆస్టోమోటివ్ స్కూల్ డేవలప్ మెంట్ కోర్సుల్" మొరధిసిద్ "క్లౌడ్ ఇన్స్ట్రీబ్రో లెవెల్ 3" అఫెంచా ప్యాక్సన్ 9 రల్చి 9 రాష్ట్రియ ఆస్టోమోటివ్ స్కూల్స్ ను (NOS) ఒళగొండిదే.

క్రమ నెం.	మాడ్యూల్	ధియరి అవధి (hh:mm)	ప్రాయోగిక అవధి (hh:mm)	ప్రముఖ కలికెంటు ఘరీతాంకగళు	సంబంధిత NOS కోడ్	అగ్రణీయ సలకరణ
1.	పరిచయం	08.00	00:00	<ul style="list-style-type: none"> తరగతి కోటదియల్లి సామాన్య శీస్తు సామాన్య సురక్షతా నియమాలు ఆస్టోమోటివ్ లుధ్యమళ్ళే పరిషయ ఏవిధ ఆటో తయారికర బగ్గె పరిజితతే వలయక్కే సంబంధిసిద నియమాలు పరిషయ కోడ్స్ బగ్గె సంక్షిప్త రూపరేఖలే వెల్లింగ్ మత్తు గుణమట్టిద తంత్రజ్ఞరిగే లుచ్చోణ అవకాశగళు వెల్లింగ్ మత్తు గుణమట్టిద తంత్రజ్ఞరిగే వృత్తి బెంబణిగేయ మాగడ 	ఇల్ల	• తరగతి హోటల్ గాత్ర • కుబిక్ గళు/మేంబర్ గళు • ఇంటనెంట్ జోతిగే కంప్యూటర్ • పరిచయిందిగే LCD ప్లాజెటర్ • తరబేతుదార కుబిక్ మత్తు మేబు • ప్రదర్శన కోష్టక • బోడ్స్ గళన్న తీనో అపో మాడి • మాక్స్ రో జోతిగే వేట్ బోడ్స్ • బెంబో వేస్ రో జోతి కెలస టేబల్
2.	వెల్లింగ్ కేలసద అవశ్యకతగాలు మత్తు సంబంధిత ప్రత్యేకించిన అధ్యమాడికోళ్చువుదు	20.00	40.00	<ul style="list-style-type: none"> ఎంజినియరింగ్ డ్యాయింగ్, రేఖాజితగాలు మత్తు కేలసద క్రమవస్తు అధ్యమాడికోళ్చు అగ్రణీయ డైటామటికల్ అన్న తలుపీసలు యావ ప్రత్యేకించి మత్తు సలకరణిగళన్న బలసలాగువుదు ఎంబుదన్న అధ్యమాడికోళ్చు. SOP/కేలసద సూచనెయల్లి అధ్యాయ మేల్చిపూర్వక వ్యాఖ్యానిసిదంత లాతాదనా ప్రత్యేకించి మాడబముదు మత్తు మాడబముదు ఎంబుదన్న అధ్యమాడికోళ్చు. బాటిక్, డస్టిలిట్ మత్తు మేల్చి భావనే ముంతాద అంతిమ డైటామటికల్ లుత్తెన్నద గుణలక్షణాల మేల్చి తాపమాన, ఒత్తడ, ఏద్యుద్ధారద అంతరదంతప ఏవిధ భోతిక నియతాంకగళ ప్రభావమన్న అధ్యమాడికోళ్చు. 	ASC/N3103	<ul style="list-style-type: none"> ఏవిధ రీతియ కేలుగాలు బెంబో డ్రైలో క్రిలోగాలు మత్తు ట్యూపోగాలు బెంబో గ్రైండర్ AC/DC ఆస్టో వెల్లర్ ఎల్కోట్రో హోల్డర్ విద్యుద్ధారగాలు (M.S) నిష్టాసమందిగే వెల్లింగ్ బూతో (3' x 2.5' x 3.5') మెటల్ జడ అనిల బెసుగె (MIG) సేట్ (ఏక హంత) వృద్ధో భీడర్ మత్తు రూఎల్ CO₂ గ్యాస్ సిలిండర్ + రెగ్స్టోటర్ + గ్యాస్ హీటర్ మత్తు ఫ్లోర్ మీటర్ నెలికెంపోందిగే టాబోస్ టింగ్స్ నో ఇస్ట్రోఫ్ గ్యాస్ వెల్లింగ్ (TIG) విద్యుద్ధారదందిగే హోందిసలాగిదే ఆగాన్ గ్యాస్ సిలిండర్ సుత్తిగే/బెప్పింగ్ వృద్ధో బ్లాష్టో సుఖవుగాలోందిగే స్టోట్/ప్లాజెటర్ వెల్లింగ్ యింత్ర బ్రేజింగ్ గ్యాగి లుపకరణగాలు మత్తు బెసుగె హాశువుదు

ಕ್ರಮ ಸಂ.	ಮಾಡುಲ್	ಧಿಯರ ಅವಧಿ (hh:mm)	ಪ್ರಯೋಗಕ ಅವಧಿ (hh:mm)	ಪ್ರಮುಖ ಕಲೆಕೆಯ ಫಲಿತಾಂಶಗಳು	ಸಂಬಂಧಿತ NOS ಕೋಡ್	ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಸಲಕರಣೆ
						<ul style="list-style-type: none"> • ವಿವಿಧ ಗಾತ್ರದ ರೊಂದ್ ಮತ್ತು ಓಪನ್ ಎಂಡ್ ಸ್ಟ್ರೀನರ್‌ಗಳೊಂದಿಗೆ ಟೂಲ್ ಬಾಕ್ • ಹೈಡ್ರಾಲಿಕ್ ಮತ್ತು ಲೂಬಿಕೇಟಿಂಗ್ ಎಷ್ಟ್ • ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ ಗ್ಯಾಸ್ ಸಿಲಿಂಡರ್ ಮತ್ತು ಅಂತಹುದೇ ವಸ್ತುವಿನಂತಹ ಉಪಭೋಗ್ಯ ವಸ್ತುಗಳು • ಫಾಟಕಗಳನ್ನು ಹಿಡಿದಿಟ್ಟುಕೊಳ್ಳಲು ಫಿಕ್ಸರ್‌ಗಳು • ದೊಂಜಯುಕ್ ಮತ್ತು ಉತ್ತಮ ವೆಲ್ಲೆ ಮಾದರಿಗಳು • ನಿಯಂತ್ರಣ ಯೋಜನೆ, ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆ • ಎಸ್ಪಿಡಿ ಮತ್ತು ಕೆಲಸದ ಸೂಚನೆಗಳು • ವೆನೆಯರ್ • ಮೃಕ್ಹೋಮೀಟರ್ • ಮೇಲ್ಯೈ ಫಲಕ • ವಿ ಬಳ್ಳಕ್ (ಕಾಂತೀಯ) • ಎತ್ತರ ಮಾಪಕ • ನೇರ ಅಂಚು ಮತ್ತು ಚೋಕಗಳು • ಮಾದರಿಗಳಾಗಿ ಅಪಘಷ್ಣಕ ಕಟ್ಟರ್ • ಪಾಲಿಶಿಂಗ್ ಯಂತ್ರ • ನುಗ್ನವಿಕೆ ತಪಾಸಣೆಗಾಗಿ <chem>HNO3</chem> ಆಮ್ಲ • ಗಡಸುತನ ಪರೀಕ್ಷಕ • ವಿವಿಧ ದಪ್ಪಗಳಲ್ಲಿ ಬೆಸುಗೆಯನ್ನು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಲು ಸಣ್ಣದಿಂದ ದೊಡ್ಡದಕ್ಕೆ ಮಾದರಿ ಭಾಗಗಳು • ಗಾಗಲ್ • ರಕ್ಷಣಾತ್ಮಕ ಕ್ಯಾಗವಸುಗಳು • ಶೀಲ್ ಡ್ರಾಫ್ಟ್ • ಇಯರ್ ಪ್ಲಾಗಳು • ಅಪ್ರಾನ್ • ಸುರಕ್ಷಾತ್ಮಕ ಶೋಷಣೆಗಳು • ಪ್ಲೈ ಪ್ಲೈಟಿಂಗ್ ಸಲಕರಣೆ • ಪ್ರಥಮ ಚೆಕ್ಕಿತೆ ಪೆಟ್ಟಿಗೆ • ನಿರ್ವಹಣಾ ಕ್ಯಾಪಿಡಿಗಳು ಮತ್ತು ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಕ್ಯಾಪಿಡಿಗಳು • ಅಗತ್ಯ ಬಿಡಿಭಾಗಗಳು • ಯಂತ್ರಗಳ ವೋಲ್ವೇಜ್ ಮತ್ತು ಪ್ರಸ್ತುತ ಮೀಟಗಳು • ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಜಿಹ್ಯೆಗಳ ಪ್ರಮಾಣ • ಜಿಡಿ ಮತ್ತು ಟಿ ಬಿಬಿಸ್‌ನ ಪ್ರಮಾಣ, ASME & ASTM • ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಸಿಮ್ಯುಲೇಟರ್‌ಗಳು

ಕ್ರಮ ಸಂ.	ಮಾಡುಲ್	ಧಿಯರಿ ಅವಧಿ (hh:mm)	ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಅವಧಿ (hh:mm)	ಪ್ರಮುಖ ಕಲಿಕೆಯ ಫಲಿತಾಂಶಗಳು	ಸಂಬಂಧಿತ NOS ಹೇಡ್	ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಸಲಕರಣೆ
3.	ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗಾಗಿ ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಯಂತ್ರವನ್ನು ತಯಾರಿಸಿ	15.00	30.00	<ul style="list-style-type: none"> ಮೇಲ್ಮೈಚಾರಕರಿಂದ ಕೆಲಸದ ಆದೇಶವನ್ನು ಮೂರ್ಕಿಸಿಗೊಳಿಸಲು ಸರಿಯಾದ ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ವಿಧಾನ ಮತ್ತು ಅಳವಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಬೇಕಾದ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ. ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ಪ್ರಾರಂಭಿಸುವ ಮೊದಲು ಎಲೆಕ್ಟ್ರಾಂಡ್ ಪ್ರಕಾರ, ಎಲೆಕ್ಟ್ರಾಂಡ್ ದೂರೀ (ಅಂತರಗಳು) ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಕರೆಂಟ್, ವೋಲ್ವೇಜ್, ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ಸಮಯದಂತಹ ವಿವಿಧ ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಪ್ರಾರಾಮೀಟರ್‌ಅನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ. ಚಟುವಟಿಕೆಯನ್ನು ಕಾರ್ಯಗತಗೊಳಿಸಲು ಅಗತ್ಯವಿರುವ ವಸ್ತು ಮತ್ತು ಸಲಕರಣೆಗಳ ಲಭ್ಯತೆಯನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ. ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಪ್ರಾರಂಭವಾಗುವ ಮೊದಲು ಆಯ್ದು ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗೆ ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಎಲೆಕ್ಟ್ರಾಂಡ್ ವಸ್ತು ಮತ್ತು ದಪ್ಪು, ಫಿಲರ್ ವಸ್ತು ಮತ್ತು ಫ್ಲೋಸ್ ವಿಷಯದಲ್ಲಿ ವಿದ್ಯಾರ್ಥಿರು ಪ್ರಕಾರವನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ. ವೆಲ್ಲಿಂಗ್‌ಅನ್ನು ಹೊಂದಿಸುವುದನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ. ಆಯ್ದು ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ ಮತ್ತು SOP ಮತ್ತು ಯಂತ್ರದ ಸೆಟ್‌ಉಪ್ ಮಾನವಂದಗಳ ಪ್ರಕಾರ ಉಪಕರಣ. ಅಂತಿಮ ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕಿದ ಉತ್ಪನ್ನ ASC/N 3104 ಮೇಲೆ ಪರಿಣಾಮ ಬೀರಬಹುದಾದ ಯಾವುದೇ ಹೆಚ್ಚುವರಿ ವಸ್ತು, ಚೂಪಾದ ಅಂಚುಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಹಾಕಿ 	ASC/N3104	<ul style="list-style-type: none"> ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ಕೀಲುಗಳು ಬೆಂಬ್ರೋ ಡ್ರಿಲ್ ಡ್ರಿಲ್ಗಳು ಮತ್ತು ಟ್ರಾಫ್‌ಗಳು ಬೆಂಬ್ರೋ ಗ್ರೈಂಡರ್ AC/DC ಆರ್ಕ್ ವೆಲ್ಲರ್ ಎಲೆಕ್ಟ್ರಾಂಡ್ ಹೋಲ್ರೂ ವಿದ್ಯಾರ್ಥಿರಗಳು (M.S) ನಿಷ್ಳಾಸದೊಂದಿಗೆ ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಬೂತ್ (3' x 2.5' x 3.5') ಮೆಟಲ್ ಜಡ ಅನಿಲ ಬೆಸುಗೆ (MIG) ಸೆಟ್ (ಏಕ ಹಂತ) ವ್ಯೂರ್ ಫೀಡರ್ ಮತ್ತು ರೋಲ್ CO₂ ಗ್ಯಾಸ್ ಸಿಲಿಂಡರ್ + ರೆಸ್ಯೂಲೇಟರ್ + ಗ್ಯಾಸ್ ಹೀಟರ್ ಮತ್ತು ಫ್ಲೋ ಮೀಟರ್ ನಳಕೆಯೊಂದಿಗೆ ಟಾಚ್‌ಎಂಬ್ರಿಂಗ್ ಟಂಗ್‌ಸ್ಟ್ರೋನ್ ಇನ್ಸ್ಟ್ರೋನ್ ಗ್ಯಾಸ್ ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ (TIG) ಎಲೆಕ್ಟ್ರಾಂಡ್‌ನೊಂದಿಗೆ ಹೊಂದಿಸಲಾಗಿದೆ ಆಗಾರ್ನ್ ಗ್ಯಾಸ್ ಸಿಲಿಂಡರ್ ಸುತ್ತಿಗ್/ಚಿಪ್‌ಇಂಗ್ ವ್ಯೂರ್ ಬ್ರಾಂಕ್ ಸಲಹೆಗಳೊಂದಿಗೆ ಸಾಟ್‌/ಪ್ರೊಫೆಸ್‌ನ್ ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಯಂತ್ರ ಬ್ರೈಜಿಂಗ್‌ಗಾಗಿ ಉಪಕರಣಗಳು ಮತ್ತು ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕುವುದು ವಿವಿಧ ಗಾತ್ರದ ರೋಂಡ್ ಮತ್ತು ಒಪನ್ ಎಂಡ್ ಸ್ವಾನ್‌ರೋಗಳೊಂದಿಗೆ ಟೂಲ್ ಬಾಕ್ ಹೈಡ್ರಾಲಿಕ್ ಮತ್ತು ಲಾಬ್‌ಇಂಜಿನ್‌ಗಳು ತೈಲ ಎಲೆಕ್ಟ್ರಾಂಡ್ ಗ್ಯಾಸ್ ಸಿಲಿಂಡರ್ ಮತ್ತು ಅಂತಹದೇ ವಸ್ತುವಿನರಂತಹ ಉಪಭೋಗ್ಯ ವಸ್ತುಗಳು ಹಿಡಿದಿದಲು ಫಿಕ್ಸ್‌ರೋಗಳು ಫೆಟ್‌ಕೆಗಗಳು ದೊಷಯುಕ್ತ ಮತ್ತು ಉತ್ಪನ್ನ ವೆಲ್ಲ ಮಾದರಿಗಳು ನಿಯಂತ್ರಣ ಯೋಜನೆ, ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆ STD ಮತ್ತು ಕೆಲಸದ ಸೂಚನೆಗಳು ವೆನಿಂಗ್‌ರೂ ವ್ಯೂಕ್‌ನ್‌ಮೀಟರ್ ಮೇಲ್ಮೈ ಘಲಕ

ಕ್ರಮ ಸಂ.	ಮಾಡುವುದು	ಧಿಯರಿ ಅವಧಿ (hh:mm)	ಪ್ರತ್ಯೋಗಿಕ ಅವಧಿ (hh:mm)	ಪ್ರಮುಖ ಕಲಿಕೆಯ ಫಲಿತಾಂಶಗಳು	ಸಂಬಂಧಿತ NOS ಕೋಡ್	ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಸಲಕರಣೆ
4.	ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಪ್ರತ್ಯೇಕಿಸಿದ ಮಾನವ ಸಂಪನ್ಮೂಲ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯ ನಿರ್ಮಾಣ	35.00	50.00	<ul style="list-style-type: none"> ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ SOP/ನಿಯಂತ್ರಣ ಯೋಜನೆಯ ಪ್ರಕಾರ ಎಲೆಕ್ಟ್ರಾಂಡ್ ದೂರ, ಸಂಪರ್ಕ ಪ್ರದೇಶ, ಒತ್ತಡ, ತಾಪಮಾನ, ಅಳಿಕೆಗಳನ್ನು ಗಮನದಲ್ಲಿಪುಕೊಂಡು ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಉಪಕರಣದ ಮೇಲೆ ಕೆಲಸದ ತುಲಕುಗಳನ್ನು ಸಾಫ್ಟಿಸಿ ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಗನ್, ಟ್ರಾನ್ಸ್‌ಫೋರ್ಮೇರ್‌ಗಳು, ಗ್ಯಾಸ್ ಡಿಸ್ಟ್ರಿಬ್ಯೂಟರ್ ಯೂನಿಟ್‌ಗಳಂತಹ ಹೋರ್ ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಉಪಕರಣಗಳ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಯನ್ನು ಸಾಫ್ಟಿಸಿದ ದಾಖಲೆಗಳ ಪ್ರಕಾರ ಪರಿಶೀಲಿಸಿ. ವಿನಾಶಕಾರಿ ಮತ್ತು ವಿನಾಶಕಾರಿಯಲ್ಲಿದೆ ಪರೀಕ್ಷೆಯನ್ನು ನಡೆಸುವಲ್ಲಿ ಅಪರೇಟರ್‌ಅನ್ನು ಬೆಂಬಲಿಸಿ. 	ASC/N3105	<ul style="list-style-type: none"> ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ಕೀಲುಗಳು ಬೆಂಚ್ ಡ್ರಿಲ್ ಡ್ರಿಲ್‌ಗಳು ಮತ್ತು ಟ್ರಾಫ್‌ಗಳು ಬೆಂಚ್ ಗ್ರೈಂಡರ್ AC/DC ಆರ್ಕ್ ವೆಲ್ಡರ್ ಎಲೆಕ್ಟ್ರಾಂಡ್ ಹೋಲ್ಡರ್ ವಿದ್ಯುದ್ದಾರಗಳು (M.S) ನಿಷ್ಕಾಸಯೋಂದಿಗೆ ವೆಡ್ಡಿಗ್ ಬೂತ್ (3' x 2.5' x 3.5') ಮೆಟಲ್ ಜಡ ಅನಿಲ ಬೆಸ್‌ಗೆ (MIG) ಸೆಟ್ (ವಿಕ ಹಂತ) ವ್ಯೋ ಫೀಡರ್ ಮತ್ತು ರೋಲ್ CO₂ ಗ್ಯಾಸ್ ಸಿಲಿಂಡರ್ + ನಿಯಂತ್ರಕ + ಗ್ಯಾಸ್ ಹೀಟರ್ ಮತ್ತು ಫ್ಲೋ ಮೀಟರ್

ಕ್ರಮ ಸಂ.	ಮಾಡುಲ್	ಧಿಯರಿ ಅವಧಿ (hh:mm)	ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಅವಧಿ (hh:mm)	ಪ್ರಮುಖ ಕಲಿಕೆಯ ಫಲಿತಾಂಶಗಳು	ಸಂಬಂಧಿತ NOS ಕೋಡ್	ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಸಲಕರಣೆ
				<ul style="list-style-type: none"> ಕೆಲಸದ ತುಳಿಕುಗಳ ಮೇಲೆ ಯಾವುದೇ ಹಾನಿಯಾಗದಂತೆ ತಡೆಯಲು ವಿವಿಧ ಮೀಟರ್‌ಗಳನ್ನು ಓದುವ ಮೂಲಕ ಗ್ರಾಸ್ ಡಿಸ್ಪ್ಲೇಚ್‌ ಫ್ಲೋಎ. ಎಲೆಕ್ಟ್ರಾಂಡ್‌ ಫ್ಲೋಸ್‌, ಎಲೆಕ್ಟ್ರಾಂಡ್‌ ದೊರದಂತಹ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ನಿಯತಂಕಗಳನ್ನು ಮೇಲ್ವಿಚಾರಣೆ ಮಾಡಲು ವೆಲ್ಡ್‌ರೋಗ್ ಸಹಾಯ ಮಾಡಿ. ಅಂತಿಮ ವೆಲ್ಡ್‌ಂಗ್ ತುಳಿಕುಗಳನ್ನು ಅಳೆಯಿರಿ ಮತ್ತು ಕೆಲಸದ ಆದೇಶದ ವಂಜನಿಯರಿಂಗ್ ರೇಖಾಚಿತ್ರದಲ್ಲಿ ನೀಡಲಾದ ಆಯಾಮವನ್ನು ಮೋಲಿಕೆ ಮಾಡಿ. ಭಾಗವು ಡ್ಯೂಟಿಂಗ್‌ಗೆ ಅನುಗುಣವಾಗಿಲ್ಲದಿದ್ದರೆ, ಜಿಪ್‌ರೋಗಳು, ಗ್ರೈಂಡರ್‌ಗಳು ಇತ್ಯಾದಿಗಳನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಹೆಚ್ಚಿಸಿದೆ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಹಾಕಿ 		<ul style="list-style-type: none"> ನಳಿಕೆಯೊಂದಿಗೆ ಟಾಚ್‌ ಟಿಂಗ್‌ಸ್ಪ್ನ್‌ ಇನ್‌ಟ್ರೋ ಗ್ರಾಸ್‌ ವೆಲ್ಡ್‌ಂಗ್‌ (TIG) ಎಲೆಕ್ಟ್ರಾಂಡ್‌ನೊಂದಿಗೆ ಹೊಂದಿಸಲಾಗಿದೆ ಆಗಾರ್‌ ಗ್ರಾಸ್‌ ಸಿಲಿಂಡರ್ ಸುತ್ತಿಗ್/ಜಿಪ್‌ಿಂಗ್‌ ವ್ಯೂರ್ ಬ್ರಾಂ ಸಲಹೆಗಳೊಂದಿಗೆ ಸಾಟ್‌/ಮೆಲ್ಚೆಕ್‌ನ್‌ ವೆಲ್ಡ್‌ಂಗ್ ಯೆಂತ್ರೆ ಬ್ರೇಜಿಂಗ್‌ ಮತ್ತು ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕುವ ಸಲಕರಣೆ ವಿವಿಧ ಗಾತ್ರದ ರೌಂಡ್ ಮತ್ತು ಒಪನ್‌ ಎಂದ್ರ ಸ್ವಾಸ್ಥ್ರಾಗಳೊಂದಿಗೆ ಟೊಲ್‌ಬಾಕ್‌ ಹೈಡ್ರಾಲಿಕ್ ಮತ್ತು ಲೂಬಿಕೆಟಿಂಗ್‌ ಎಣ್ಣೆ ಎಲೆಕ್ಟ್ರಾಂಡ್‌ ಗ್ರಾಸ್‌ ಸಿಲಿಂಡರ್‌ ಮತ್ತು ಅಂತಹುದೇ ವಸ್ತುವಿನಂತಹ ಉಪಭೋಗ್ಯ ವಸ್ತುಗಳು ಹಿಡಿದಿಡಲು ಫಿಕ್‌ರೋಗಳು ಘಟಕಗಳು ದೋಷಯುಕ್ತ ಮತ್ತು ಉತ್ತಮ ವೆಲ್ಡ್ ಮಾದರಿಗಳು ನಿಯಂತ್ರಣ ಯೋಜನೆ, ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆ ಎಸ್ಪಿಡಿ ಮತ್ತು ಕೆಲಸದ ಸೂಚನೆಗಳು ವನ್‌ರಿಯರ್ ಮೃತ್ಯುಮೀಟರ್ ಮೇಲ್ವಿಚ್ ಫಲಕ ವಿ ಬ್ಲಾಕ್‌ (ಕಾಂತಿಯೆ) ಎತ್ತರ ಮಾಪಕ ನೇರ ಅಂಚು ಮತ್ತು ಚೌಕಾಗಳು ಮಾದರಿಗಳಿಗಾಗಿ ಆವಾಸಕ ಕಟ್ಟಿರ್ ಪಾಲಿಶಿಂಗ್‌ ಯೆಂತ್ರೆ ನುಗ್ನಾವಿಕೆ ತಪಾಸಣೆಗಾಗಿ HNO_3 ಅಷ್ಟು ಗಡಸುತ್ತನ ಪರೀಕ್ಷೆ ವಿವಿಧ ದಪ್ಪಗಳಲ್ಲಿ ಬೆಸುಗೆಯನ್ನು ಅಭಿಶ್ವಸ ಮಾಡಲು ಸಣ್ಣದಿಂದ ದೊಡ್ಡದಕ್ಕೆ ಮಾದರಿ ಭಾಗಗಳು ಗಾಗಲ್‌ ರಕ್ಷಣಾತ್ಮಕ ಕ್ರೇಗ್‌ವಸುಗಳು ಶೀಲ್‌

क्रम सं.	मादूಲा	दियरि अवधि (hh:mm)	प्रायोಗिक अवधि (hh:mm)	प्रमुख कलिकेय फलितांಶಗಳು	संबंधित NOS ಕೋಡ್	ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಸಲಕರಣೆ
						<ul style="list-style-type: none"> ಇಯರ್ ಪ್ಲಾಗಳು ಅಪಾನ್ಯಾಟ್ ಸುರಕ್ಷತಾ ಶೈಕ್ಷಣಿಕ ಅಗ್ನಿಶಾಮಕ ಸಲಕರಣೆ ಪ್ರಥಮ ಚಿಕಿತ್ಸೆ ಪೆಟ್ರಿಗೆ ನಿರ್ವಹಣ ಕೈಗೆದಿಗಳು ಮತ್ತು ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಕೈಗೆದಿಗಳು ಅಗತ್ಯ ಬಿಡಿಭಾಗಗಳು ಯಂತ್ರಗಳ ಹೋಲ್ಡ್‌ಎಂಟ್ ಮತ್ತು ಪ್ರಸ್ತುತ ಮೀಟಗ್‌ಜ್ಞಾನ ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಜಿಹೆಗಳಿಗೆ ಮಾನದಂಡಗಳು GD & T BIS ನ ಮಾನದಂಡಗಳು, ASME & ASTM ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಸಿಮ್ಯೂಲೇಟ್‌ಗಳು
5.	ಮುಗಿದನ್ನು ತೆಗೆದುಹಾಕಿ ಸರಕುಗಳು ಮತ್ತು ಅಪ್ಯಾಗಳನ್ನು ಗೊತ್ತುಪಡಿಸಿದ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ಸಂಗ್ರಹಿಸಿ	15.00	30.00	<ul style="list-style-type: none"> ಟೈಚ್‌ಪುಟ್ ಉತ್ಪನ್ನದ ಆಕಾರವನ್ನು ಅರ್ಥಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ ಮತ್ತು ಟೈಚ್‌ಪುಟ್‌ಅನ್ನು ಎತ್ತುವ ಸೂಕ್ತವಾದ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನವನ್ನು ನಿರ್ದರ್ಶಿಸಿ ಹೋಸ್ಟ್ ಲೈಫ್, ಟ್ರಾಲಿಯಂತಹ ಸೂಕ್ತವಾದ ಸಲಕರಣೆಗಳನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಉತ್ಪನ್ನವನ್ನು ಕ್ರೂಂಪ್ ಮಾಡಿ ಮತ್ತು ಟೈಚ್‌ಪುಟ್‌ಅನ್ನು ಮೇಲಕ್ಕೆ ಎತ್ತಿದ ವರ್ಕ್‌ ಏಸಾಗೆ ಯಾವುದೇ ಹಾನಿಯಾಗದಂತೆ ನೋಡಿಕೊಳ್ಳಿ ಸರಿಯಾದ ಗುಣಮಟ್ಟದ ತೂಳುಕುಗಳನ್ನು ಬ್ರಾಗ್ ಮಾಡುವ ಮೂಲಕ ಗುರುತಿಸಿ. 	ASC/N3106	<ul style="list-style-type: none"> ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ಕೀಲಾಗಳು ಬೆಂಜ್ ಡ್ರಿಲ್ ಡ್ರಿಲ್‌ಗಳು ಮತ್ತು ಬ್ರಾಗ್‌ಗಳು ಬೆಂಜ್ ಗ್ರೈಂಡರ್ AC/DC ಆರ್ಕ್ ವೆಲ್ಲರ್ ಎಲೆಕ್ಟ್ರಾಂಡ್ ಹೋಲ್ಡ್‌ರ್ ಪಿದ್ಯಾರ್ಕ್‌ರೆಗಳು (M.S) ನಿಷ್ಕಾಸದೊಂದಿಗೆ ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಬೂಲ್ (3' x 2.5' x 3.5') ಮೆಟಲ್ ಇಡ ಅನಿಲ ಬೆಸುಗೆ (MIG) ಸೆಟ್ (ಇಕ ಹಂತ) ವೈರ್ ಫೈರ್‌ಡರ್ ಮತ್ತು ರೋಲ್ CO₂ ಗ್ಯಾಸ್ ಸಿಲಿಂಡರ್ + ರೆಸ್ಲೀಟರ್ + ಗ್ಯಾಸ್ ಹೀಟರ್ ಮತ್ತು ಫೆಲ್ಲೊ ಮೀಟರ್ ನಳಕೆಯೊಂದಿಗೆ ಖಾಚ್‌ ಟಿಂಗ್‌ಸ್ವೆನ್ ಇನ್ಟೋರ್ ಗ್ಯಾಸ್ ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ (TIG) ಎಲೆಕ್ಟ್ರಾಂಡ್‌ನೊಂದಿಗೆ ಹೊಂದಿಸಲಾಗಿದೆ ಆಗಾನ್ ಗ್ಯಾಸ್ ಸಿಲಿಂಡರ್ ಸುತ್ತಿಗೆ/ಬೆಟ್ಟಿಂಗ್ ವೈರ್ ಬ್ರಾಗ್ ಸಲಹೆಗಳೊಂದಿಗೆ ಸ್ವಾಟ್/ಪೆಲ್ಜಿಕ್‌ನ್ ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಯಂತ್ರ ಬ್ರೇಚಿಂಗ್‌ಗಾಗಿ ಉಪಕರಣಗಳು ಮತ್ತು ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕುವುದು ವಿವಿಧ ಗಾತ್ರದ ರೊಂಡ್ ಮತ್ತು ಓವನ್ ಎಂಡ್ ಸ್ವಾಪ್‌ಗಳೊಂದಿಗೆ ಟೂಲ್ ಬಾಕ್ಸ್ ವೈಡ್‌ಡ್ರಾಲ್ಸ್ ಮತ್ತು ಲೂಬ್‌ಕೆಟ್‌ಿಂಗ್ ಎಣ್ಣೆ

ಕ್ರಮ ಸಂ.	ವಾದ್ಯಾಲ್	ಧಿಯರ ಅವಧಿ (hh:mm)	ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಅವಧಿ (hh:mm)	ಪ್ರಮುಖ ಕಲಿಕೆಯ ಫಲಿತಾಂಶಗಳು	ಸಂಬಂಧಿತ NOS ಹೇಡ್	ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಸಲಕರಣೆ
						<ul style="list-style-type: none"> • ಎಲೆಕ್ಟ್ರಾಂಡ್ ಗ್ಯಾಸ್ ಸಿಲಿಂಡರ್ ಮತ್ತು ಅಂತಹದೇ ವಸ್ತುವಿನಂತಹ ಉಪಭೋಗ್ಯ ವಸ್ತುಗಳು • ಫಾರಕಗಳನ್ನು ಹಿಡಿದಿಟ್ಟುಕೊಳ್ಳಲು ಫಿಕ್ಸ್‌ರೋಗಳು • ದೋಷಯುಕ್ತ ಮತ್ತು ಉತ್ತಮ ವೆಲ್ದಿ ಮಾದರಿಗಳು • ನಿಯಂತ್ರಣೆಯೋಜನೆ, ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆ • ಎಸ್ಪಿಡಿ ಮತ್ತು ಕೆಲಸದ ಸೂಚನೆಗಳು • ವೆನಿರಂಬು • ಮೃಕ್ಕೊಂಬೀಟರ್ • ಮೇಲ್ಪೈಕ್ ಫಲಕ • ಏ ಬ್ಯಾಕ್ (ಕಾಂತಿಂಯ) • ಎತ್ತರ ಮಾಪಕ • ನೇರ ಅಂಚು ಮತ್ತು ಚೋಕಗಳು • ಮಾದರಿಗಳಿಗಾಗಿ ಅಪಘರ್ಷಕ ಕಟ್ಟರ್ • ಪಾಲಿಶಿಂಗ್ ಯಂತ್ರ • ನುಗ್ನವಿಕೆ ತಪಾಸಣೆಗಾಗಿ HNO_3 ಆವ್ಯಾಸ • ಗಡಸುತ್ತನ ಪರೀಕ್ಷಕ • ವಿವಿಧ ದಪ್ಪಗಳಲ್ಲಿ ಬೆಸುಗೆಯನ್ನು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಲು ಸಣ್ಣದಿಂದ ದೂಡ್ಜದಕ್ಕೆ ಮಾದರಿ ಭಾಗಗಳು • ಗಾಗಲ್ಸ್ • ರಕ್ಷಣಾತ್ಮಕ ಕ್ರೈಗಸುಗಳು • ಶೀಲ್ಡ್ಸ್ • ಇಯರ್ ಪ್ಲಾಗ್‌ಗಳು • ಅಪ್ಲಾನ್ಸ್ • ಸುರಕ್ಷತಾ ಶಾಗಳು • ಷೈರ್ ಷೈಟಿಂಗ್ ಸಲಕರಣೆ • ಪ್ರಥಮ ಚಿಕಿತ್ಸೆ ಪೆಟಿಗೆ • ನಿರ್ವಹಣೆ ಕ್ಯೂಫಿಡಿಗಳು ಮತ್ತು ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಕ್ಯೂಫಿಡಿಗಳು • ಅಗತ್ಯ ಬಿಡಿಭಾಗಗಳು • ಯಂತ್ರಗಳ ವೋಲ್ವೇಜ್ ಮತ್ತು ಪ್ರಸುತ ಮೀಟಗ್‌ಗಳು • ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಬಿಹೈಗಳ ಮಾನದಂಡಗಳು • GD & T BIS, ASME & ASTM ನ ಮಟ್ಟಿ • ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಸಿಮ್ಯೂಲೇಟರ್‌ಗಳು

ಕ್ರಮ ಸಂ.	ಮಾಡುವುದು	ಧಿಯರಿ ಅವಧಿ (hh:mm)	ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಅವಧಿ (hh:mm)	ಪ್ರಮುಖ ಕಲೆಕೆಯ ಫಲಿತಾಂಶಗಳು	ಸಂಬಂಧಿತ NOS ಕೋಡ್	ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಸಲಕರಕೆ
6.	ಸಿದ್ಧಪಡಿಸಿದ ಲೋಚದ ವರಕರೊಂದು ಉತ್ಪನ್ನಗಳ ಗುಣಮಟ್ಟದ ತಪಾಸಕೆ ನಡೆಸುವುದು	10.00	20.00	<ul style="list-style-type: none"> ಮೃಕ್ಷೋಮೀಟರ್‌ಗಳು, ಪ್ರೈಯರ್ ಕ್ಯಾಲಿಪರ್‌ಗಳು, ಗೇಜ್‌ಗಳು, ರೂಲರ್‌ಗಳು, ಶೂಕರದ ಮಾಪಕಗಳು ಮತ್ತು ಯಾವುದೇ ಇತರ ಪರಿಶೀಲನಾ ಸಾಧನಗಳಿಂತಹ ಸಾಧನಗಳನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಸಿದ್ಧಪಡಿಸಿದ ಉತ್ಪನ್ನದ ವಿಶೇಷಣಗಳನ್ನು ಅಳೆಯಿರಿ ಮತ್ತು ಕೆಲಸದ ಕ್ರಮದಲ್ಲಿ ನೀಡಲಾದ ನಿಯತಾಂಕಗಳೊಂದಿಗೆ ಹೋಲಿಕೆ ಮಾಡಿ ನೀಡಿರುವ ಉತ್ಪನ್ನದ ವಿಶೇಷಣಗಳೊಂದಿಗೆ ವಿನಾಸ್, ಬಣ್ಣ, ಮೇಲ್ಮೈ ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳು, ಗಡಸುತ್ತನ ಮತ್ತು ಶಕ್ತಿಯನ್ನು ಹೋಲಿಕೆ ಮಾಡಿ ಮೂಲ ತಪಾಸಕೆ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ಅವಲೋಕನಗಳನ್ನು ಗಮನಿಸಿ ಮತ್ತು ಸರಿಯಾಗಿರುವ ಮತ್ತು ನಿರ್ದಿಷ್ಟಪಡಿಸಿದ ಮಾನದಂಡಗಳನ್ನು ಮೊರ್ಯಸದ ತುಱಳುಕುಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ ದೋಷಪೂರಿತ ತುಱಳುಕುಗಳನ್ನು ಎರಡು ವರ್ಗಗಳಾಗಿ ವಿಂಗಡಿಸಿ – ದುರಸ್ತಿ ಮಾಡಬಹುದಾದ / ಮಾಪದಿಸಬಹುದಾದ ತುಱಳುಗಳು ಮತ್ತು ದುರಸ್ತಿಗೆ ಮೇರಿದ ತುಱಳುಗಳು ದುರಸ್ತಿಗೆ ಮೇರಿದ ತುಱಳುಗಳನ್ನು ತೈಸಿ ಮತ್ತು ಸ್ಥಾಪಿಸಿ ಮಾಪಾದ್ಯಂಗಗಳು/ಮರುಕೆಲಸದ ಅಗತ್ಯವಿರುವವಗಳನ್ನು ಸರಿಪಡಿಸಿ ವರ್ಕ್ ಜಿಟ್‌ಪುಟ್‌ಗಳ ಪ್ರತಿಯೊಂದು ವರ್ಗದ ದಾಖಿಲೆಗಳನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಿ ಹೆಚ್‌ಪರಿ ಸ್ಕ್ಯಾನ್, ಆಕಾರ ವಿರೂಪ, ಜೊಪಾದ ಅಂಂಚುಗಳು, ಒರಟು ಮೇಲ್ಮೈಗಳು, ಚಡಿಗಳು, ರಂಧ್ರಗಳು ಇತ್ಯಾದಿಗಳಿಂತಹ ಸೊಣ ದೋಷಗಳನ್ನು ಫೆಟ್ಟಿಂಗ್, ಜಿಪ್ಪಿಂಗ್, ಕರ್ತರಿಸುವುದು, ಗರಗಸ, ತುಂಬಿವುದು, ಕರ್ತರಿಸುವುದು, ಸುತ್ತಿಗೆ ಇತ್ಯಾದಿಗಳ ಮೂಲಕ ಸರಿಪಡಿಸಿ. ಬಣ್ಣ, ಮೇಲ್ಮೈ ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳು, ಗಡಸುತ್ತನ ಇತ್ಯಾದಿಗಳಲ್ಲಿನ ಬದಲಾವಣೆಗೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದ ಎಲ್ಲಾ ಸಮಸ್ಯೆಗಳನ್ನು ಹೆಚ್ಚಿಸಿ ಇದರಿಂದ ನಿರ್ದಿಷ್ಟಪಡಿಸಿದ ಉತ್ಪಾದನೆಯನ್ನು ಸಾಧಿಸಲು ಉತ್ಪಾದನಾ ಉಪಕರಣಗಳನ್ನು ಮರುಹೊಂದಿಸಬಹುದು 	ASC/N0007	<ul style="list-style-type: none"> ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ಕೀಲುಗಳು ಬೆಂಚ್ ಡ್ರಿಲ್ ಡ್ರಿಲ್‌ಗಳು ಮತ್ತು ಬ್ರೌಹಾಗಳು ಬೆಂಚ್ ಗ್ರೇಂಡರ್ AC/DC ಆರ್ಕ್ ವೆಲ್ವರ್ ಎಲೆಕ್ಟ್ರಾಂಡ್ ಹೋಲ್ಡರ್ ವಿದ್ಯುದ್ಧಾರಗಳು (M.S) ನಿಷ್ಕಾಸಮೊಂದಿಗೆ ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಬೂಲ್ (3' x 2.5' x 3.5') ಮೆಟಲ್ ಜಡ ಅನಿಲ ಬೆಸ್‌ಗೆ (MIG) ಸೆಟ್ (ಏಕ ಹಂತ) ವ್ಯೂ ಫೀಡರ್ ಮತ್ತು ರೋಲ್ CO₂ ಗ್ಯಾಸ್ ಸಿಲಿಂಡರ್ + ರೆಗ್ಸ್‌ಲೈಟರ್ + ಗ್ಯಾಸ್ ಹೀಟರ್ ಮತ್ತು ಮೈಲ್‌ ಮೀಟರ್ ನಳಿಕೆಯೊಂದಿಗೆ ಟಾಚ್‌ಎಂಬ್‌ ಟಂಗ್‌ಸ್ಟ್ರೋನ್ ಇನ್‌ಟ್ರಾಕ್‌ ಗ್ಯಾಸ್ ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ (TIG) ಎಲೆಕ್ಟ್ರಾಂಡ್‌ನೊಂದಿಗೆ ಹೊಂದಿಸಲಾಗಿದೆ ಆಗಾನ್ ಗ್ಯಾಸ್ ಸಿಲಿಂಡರ್ ಸುತ್ತಿಗೆ/ಚಿಟ್ಟಿ ಟಿರ್ ವ್ಯೂ ಬಿಂಫ್ ಸಲಹೆಗಳೊಂದಿಗೆ ಸಾಟ್‌/ಮೈಲೆಕ್ಸ್‌ನ್ ವೆಲ್ವಿಂಗ್ ಯಂತ್ರ ಬ್ರೈಜಿಂಗ್‌ಗಾಗಿ ಉಪಕರಣಗಳು ಮತ್ತು ಬೆಸ್‌ಗೆ ಹಾಕುವುದು ವಿವಿಧ ಗಾತ್ರದ ರೋಂಡ್ ಮತ್ತು ಓಪನ್‌ ಎಂದು ಸಾನ್‌ರೋಗಳೊಂದಿಗೆ ಓಲಾ ಬಾಕ್‌ ಹೈಡ್ರಾಲಿಕ್ ಮತ್ತು ಲಾಬ್ರೈಚೆಂಟಿಂಗ್ ಎಕ್ಸ್ ಎಲೆಕ್ಟ್ರಾಂಡ್ ಗ್ಯಾಸ್ ಸಿಲಿಂಡರ್ ಮತ್ತು ಅಂತಹದೇ ವಸ್ತುವನಂತಹ ಉಪಭೋಗ್ಯ ವಸ್ತುಗಳು ಘಟಕಗಳನ್ನು ಹಿಡಿದಿಟ್ಟುಕೊಳ್ಳಲು ಫಿಕ್ಸ್‌ರೋಗಳು ದೋಷಪಯುಕೆ ಮತ್ತು ಉತ್ಪಾದನೆಯ ವೆಲ್ವರ್ ಮಾದರಿಗಳು ನಿಯಂತ್ರಣ ಯೋಜನೆ, ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆ STD ಮತ್ತು ಕಲಸದ ಸೂಚನೆಗಳು ವೈಯರ್‌ಯಾರ್ ಮೃಕ್ಷೋಮೀಟರ್ ಮೇಲ್ಮೈ ಘಲಕ ವಿ ಬ್ಲೂಕ್ (ಕಾಂಟಿಂಗ್) ಎತ್ತರ ಮಾಪಕ ನೇರ ಅಂಚು ಮತ್ತು ಬೋಕಗಳು

ಕ್ರಮ ಸಂ.	ಮಾಡುವುದು	ಧಿಯರಿ ಅವಧಿ (hh:mm)	ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಅವಧಿ (hh:mm)	ಪ್ರಮುಖ ಕಲೆಕೆಂಟ್ ಫಲಿತಾಂಶಗಳು	ಸಂಬಂಧಿತ NOS ಕೋಡ್	ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಸಲಕರಣೆ
						<ul style="list-style-type: none"> ಮಾದರಿಗಳಾಗಿ ಅಪಘರ್ಣ ಕೆಟ್ಟರ್ ಪಾಲಿಶಿಂಗ್ ಯಂತ್ರ ನುಗ್ಗೆವಿಕೆ ತಪಾಸಣೆಗಾಗಿ HNO_3 ಆವೃ ಗಡಸುತ್ತನ ಪರೀಕ್ಷಕ ವಿವಿಧ ದಪ್ಪಗಳಲ್ಲಿ ಬೆಸುಗೆಯನ್ನು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಲು ಸಣ್ಣದಿಂದ ದೊಡ್ಡದಕ್ಕೆ ಮಾಡರಿ ಭಾಗಗಳು ಗಾಗಲ್ ರಕ್ಷಣಾತ್ಮಕ ಕೈಗವಸುಗಳು ಶೀಲ್ಡ್ಸ್ ಇಯರ್ ಪ್ಲಾಗೆಜು ಅಪ್ಲಾನ್ಸ್ ಸುರಕ್ಷತಾ ಶೈಗಳು ಘೃರ್ ಘೃಟಿಂಗ್ ಸಲಕರಣೆ ಪ್ರಥಮ ಬೆಕೆಟ್ ಪೆಟ್ರಿಗೆ ನಿರ್ವಹಣೆ ಕೈಟಿಡಿಗಳು ಮತ್ತು ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಕೈಟಿಡಿಗಳು ಆಗತ್ಯ ಬಿಡಿಭಾಗಗಳು ಯಂತ್ರಗಳ ಪೋಲ್ಯೋಜ್ ಮತ್ತು ಪ್ರಸ್ತುತ ಮೀಟಗಳು ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ಗಳಾಗಿ ಮಾನದಂಡಗಳು ಚಿಹ್ನೆಗಳು GD & T BIS, ASME & ASTM ನ ಮಾನದಂಡಗಳು ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಸಿಮ್ಯೂಲೇಟರ್‌ಗಳು
7.	ಪರೀಕ್ಷೆ ಮತ್ತು ಉತ್ಸ್ವದ ಗುಣಮಟ್ಟವನ್ನು ಕಾಪಾಡಿಕೊಳ್ಳು	32	50	<ul style="list-style-type: none"> ಕೆಳಗಿನ ಚೆಕ್ ಪಾಯಿಂಟ್‌ಗಳನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿರುವ ಒಂದು ಭಾಗದ ತಪಾಸಣೆಯನ್ನು ನಡೆಸುವುದು ಸಾಚೆಗಳು, ಡೆಂಬೆಗಳು, ಡ್ಯೂಮೆಂಟ್‌ಗಳಾಗಿ ಭಾಗದ ದೃಶ್ಯ ತಪಾಸಣೆ, ರೂಫಿಯ ಪ್ರಕಾರ ಪ್ರಾರ್ಕಿಂಗ್ ಡ್ರಾಫ್ಟಿಂಗ್ ಪ್ರಕಾರ ಸಂಪೂರ್ಣ ಆಯಾಮದ/ಬೇಳಿಜ್ ತಪಾಸಣೆಯನ್ನು ನಡೆಸುವುದು ಮೂಲಭೂತ ತಪಾಸಣೆ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ಅವಲೋಕನಗಳನ್ನು ಗಮನಿಸಿ ಮತ್ತು ಸರಿ ಮತ್ತು ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಭಾಗಗಳನ್ನು ಮಾರ್ಪಾದಿಸುವುದನ್ನು ಸುರುತಿಸಿ ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಭಾಗಗಳು 		<ul style="list-style-type: none"> ಮಾದರಿ ಡೆಂಟ್, ಸ್ಕೂಚ್, ಹಾನಿ ಮತ್ತು ಬರ್ಫ್‌ಗಳಂತಹ ದೋಷಗಳಾಗಿ ತಿರಸ್ಕರಿಸಿದ ಭಾಗಗಳು ದೃಶ್ಯ ಸಾಧನಗಳೊಂದಿಗೆ ಪ್ರಾಕೇಜಿಂಗ್ ಮಾನದಂಡಗಳು ಹೊರಗುತ್ತಿರುವ ಪರೀಕ್ಷೆಗಾಗಿ ಅನುಮೋದಿತ ಲ್ಯಾಬ್‌ಗಳ ಪಟ್ಟಿ (NABL ಮಾನ್ಯತೆ ಪಡೆದಿದೆ). ಸ್ಟಿಕರ್‌ಗಳು ಮತ್ತು ಲೇಬಲ್‌ಗಳು ಸರಿ, ತಿರಸ್ಕರಿಸಿ ಮತ್ತು ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಹಿಡಿದುಕೊಳ್ಳು ಆಯಾಮಗಳು, ವಸ್ತು ಮತ್ತು ಭಾಗಗಳ ಕಾರ್ಯ ಪರೀಕ್ಷೆಗಾಗಿ ಸ್ವರೂಪಗಳು ಮಾದರಿ

क्रम सं.	मार्गदर्शक	धियर अवधि (hh:mm)	प्रायोगिक अवधि (hh:mm)	प्रमुख कलेक्टिंग फ्लॉटांशेगळे	संबंधित NOS कोड	अगतीवर्ती व सलकरण
				<ul style="list-style-type: none"> a) दोषप्रयुक्त भागगळन्नु वरदू वर्गगळागी विंगडिसि 1) रिप्पेरि माडबहुदाद/माहाप्रदिसब हुदाद भागगळु मत्तु दुर्लिंग मेरिद तुलुकगळे. 2) तुलुपगळन्नु तिरस्तुरिसि सृष्टि दोषगळोंदिगे फिसिगळन्नु सरिप्रदिसलु मत्तु सरिप्रदिसलु मीरि. प्रति वर्गद दाविलेयन्नु निवाहिसि. • QA यल्ली आया प्रक्षेत्रे मालीकरु/डिरियर्लोंदिगे समस्याते मत्तु तेक्काद आधारद मेरि वरदियल्ली गुरुतिसलाद नियतांकगळल्लीन वृत्तासगळागागी CAPAन्नु कायर्यगतीसोळसि. • अनुष्टुन्नद परिणामकारित्वपन्नु परिशीलिसुवल्ली भागवहिसि मत्तु वृत्तासगळन्नु परिहरिसुववर्गे प्रक्षेत्रेयन्नु वरदि माकि. • तपासत्तेय विक्षेत्रेयन्नु दाविलिसि मत्तु दाविलेगळन्नु निवाहिसि 		<ul style="list-style-type: none"> • CP/CPK अद्ययनपन्नु नजेसलु बांदु सेटिंग्सल्ली तेयारिसलाद 30 भागगळे कनिष्ठ मादरि (भागगळ यावुदे वर्गवागिरबमुदु) • निवारवाद उपकरणगळे कायर्याजरक्का क्षेत्रिदिगळे • सिल्पिंदि संरक्षक्का साधन-क्षेत्रगवसुगळु, सुरक्षक्का बाटुगळु, कन्नुदक्केगळु, इयरा प्लग्गेगळु, कायर्यागारद सुरक्के, अग्निशामक, प्रथम जिक्से, सुरक्षक्का बिहेगळु, सुरक्षक्का मानदंडगळ मेरि SOP चाटक्का, माडजेकाद मत्तु माडबारद चाटक्का गळु • क्षेत्रिदिगळु मत्तु तंत्रज्ञानद उल्लेखी प्रक्षेत्रेगळु
8.	सलकरणेगळे नियमित शुचिगोलसुविके मत्तु निवाहक्षेयन्नु नदेसुपुदु	10.00	20.00	<ul style="list-style-type: none"> • सलकरणे क्षेत्रिदियल्ली सुजसिदंते वल्लू उपकरणगळन्नु सरियाद त्रुमदल्ली ज्वोदिसि • सरियाद गोत्तुप्रदिसिद प्रदेशगळल्ली सलकरणे सहायकगळु मत्तु बिदिभागगळन्नु संग्रहिसि • भाग संबै अधवा त्रुमसंबैये य प्रकार प्रक्षेत्रेये संबुद्धिसिद सलकरणे भागगळु/ बिदिभागगळन्नु टार्गे माकि इदरिंद उपकरणगळन्नु विंगडिसुपुदु सुलभवागुत्तदे 	ASC/N0008	<ul style="list-style-type: none"> • विविध रीतिय केलुगळु • बैंच्स क्लिले • क्लिले गळु मत्तु टार्गे गळु • बैंच्स ग्रैंपर • AC/DC आर्क्स वेल्ली • एलेक्ट्रोडो हेल्डर • विद्युदाप्परगळु (M.S) • निष्टुसद्मोंदिगे वेल्लींगा बात्ते (3' x 2.5' x 3.5') • मेटल जड अनिल वेल्लींगा (MIG) सेट (एक हंते)

क्रम सं.	मार्गದರ्शक	धियरि अवधि (hh:mm)	प्रायोಗिक अवधि (hh:mm)	प्रमुख कलेक्यु फलितांಶಗಳು	संबंधित NOS ಕೋಡ್	ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಸಲಕರಣೆ
				<ul style="list-style-type: none"> • ಎಲ್ಲಾ ಬೇರಿಂಗ್, ರೋಲರ್‌ಗಳು, ಶಾಫ್ಟ್‌ಗಳು ಇತ್ಯಾದಿಗಳ ಕೆಲಸವನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಿ ಮತ್ತು ಉಪಕರಣದ ಎಲ್ಲಾ ಚಲಿಸುವ ಭಾಗಗಳಿಗೆ ಅವರ್ತಕ ಆಧಾರದ ಮೇಲೆ ಎಣ್ಣೆ ಹಾಕಿ • ಚಲಿಸದ ಭಾಗಗಳ ಕೆಲಸವನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಿ ಮತ್ತು ಯಂತ್ರದ ವೈಶಲ್ಯವನ್ನು ತಡೆಗಟ್ಟಲು ನಿಯಮಕಾಲಿಕವಾಗಿ ತಡೆಗಟ್ಟಬ ನಿರ್ವಹಣೆಯನ್ನು ನಡೆಸುವದು • ಕಾಲಕಾಲಕ್ಕೆ ಸಲಕರಣೆಗಳ ಮಾಪನಾಂಕ ನಿರ್ವಹಣೆಯನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಿ ಮತ್ತು ಯಾವುದೇ ದೊಂಡಣಿಗಳನ್ನು ಸರಿಪಡಿಸಲು ನಿರ್ವಹಣೆ ತಂಡಗಳಿಗೆ ವರದಿ ಮಾಡಿ • ಸಲಕರಣೆಗಳ ನಿರ್ವಹಣೆ ದಿನಾಂಕಗಳು, ನಿರ್ವಹಣೆಯ ವೇಳಾಪಟ್ಟಿಗಳು ಮತ್ತು ಸಲಕರಣೆಗಳ ಮೇಲೆ ನಡೆಸಲಾದ ನೀರ್ವಹಣೆ ಚಟುವಟಿಕೆಗಳ ಅವರ್ತಕ ಲಾಗ್ ಶೀಟ್‌ಗಳನ್ನು ತಯಾರಿಸಿ 		<ul style="list-style-type: none"> • ವೃಷ್ಣಿ ಫೀಡರ್ ಮತ್ತು ರೋಲ್ • CO₂ ಗ್ಯಾಸ್ ಸಿಲಿಂಡರ್ + ರೆಗ್ಸಿಲೇಟರ್ + ಗ್ಯಾಸ್ ಹೈಟರ್ ಮತ್ತು ಫೆಲ್ಡ್ ಮೀಟರ್ • ನಾಲ್ಕೆಯೊಂದಿಗೆ ಟಾಚ್‌ • ಟಂಗ್‌ಸ್ನ್ ಇನ್‌ಟ್ರೋ ಗ್ಯಾಸ್ ವೆಲ್ಸಿಂಗ್ (TIG) ಎಲ್ಕೆಕ್ರೋಡ್‌ನೊಂದಿಗೆ ಹೊಂದಿಸಲಾಗಿದೆ • ಆಗಾರ್ನ್ ಗ್ಯಾಸ್ ಸಿಲಿಂಡರ್ • ಸುತ್ತಿಗೆ/ಬೆಂಟ್ ಟಿರ್ • ವೃಷ್ಣಿ ಬ್ರಾಕ್ • ಸಲಹೆಗಳೊಂದಿಗೆ ಸ್ವಾಚ್/ಪ್ರೋಟ್‌ಕ್ಲನ್ ವೆಲ್ಸಿಂಗ್ ಯಂತ್ರ • ಬ್ರೇಜಿಂಗ್ ಮತ್ತು ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕುವ ಸಲಕರಣೆ • ವಿವಿಧ ಗಾತ್ರದ ರೋಂಡ್ ಮತ್ತು ಒಪನ್ ಎಂಡ್ ಸ್ವಾರ್ಪಾಗಳೊಂದಿಗೆ ಬೂಲ್ ಬಾಕ್ • ಹೈಡ್ರಾಲಿಕ್ ಮತ್ತು ಲೂಬ್ರಿಕೇಟಿಂಗ್ ಎಣ್ಣೆ • ಎಲ್ಕೆಕ್ರೋಡ್ ಗ್ಯಾಸ್ ಸಿಲಿಂಡರ್ ಮತ್ತು ಅಂತಹುದೇ ವಸ್ತುವಿನಂತಹ ಉಪಭೋಗ್ಯ ವಸ್ತುಗಳು • ಫೆಟ್‌ಕಿಗಳನ್ನು ಹಿಡಿದಿಟ್ಟುಕೊಳ್ಳಲು ಫಿಕ್ರ್‌ಗಳು • ದೊಂಡಣೆ ಮತ್ತು ಉತ್ತಮ ವೆಲ್ಡ್ ಮಾದರಿಗಳು • ನಿಯಂತ್ರಣ ಯೋಜನೆ. • ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಯ ಎಸ್ಟಿಡಿ ಮತ್ತು ಕೆಲಸದ ಸೂಚನೆಗಳು • ವೆನಿರ್ಯರ್ • ಮೃಕ್‌ಕೋಮೀಟರ್ • ಮೇಲ್ಕೆ ಫಲಕ • ಏ ಬ್ಲಾಕ್ (ಕಾಂಟಿಯ) • ಎತ್ತರ ಮಾಪಕ • ನೇರ ಅಂಚು ಮತ್ತು ಜೋಕಗಳು • ಮಾದರಿಗಳಾಗಿ ಅಪ್‌ಫ್ರೆಕ್ ಕಟ್ಟರ್ • ಪಾಲಿಶಿಂಗ್ ಯಂತ್ರ • ನುಗ್ನಾವಿಕೆ ತಪಾಸಣೆಗಾಗಿ HNO₃ ಅಮ್ಲ • ಗಡಸುತ್ತನ ಪರೀಕ್ಷಕ • ವಿವಿಧ ದಪ್ಪಗಳಲ್ಲಿ ಬೆಸುಗೆಯನ್ನು ಅಭ್ಯಾಸ ಮಾಡಲು ಸಣ್ಣಿದಿಂದ ದೊಡ್ಡದಕ್ಕೆ ಮಾದರಿ ಭಾಗಗಳು • ಗಾಗಲ್

क्रम सं.	मार्गದर्शक	धूಯरि अवधि (hh:mm)	प्रायोಗिक अवधि (hh:mm)	प्रमुख कलेक्यु फलितांಶಗಳು	संबंधित NOS कೋಡ್	ಅगತ್ಯವಿರುವ ಸಲಕರಣೆ
						<ul style="list-style-type: none"> ರಕ್ಷಣಾತ್ಮಕ ಕೈಗವಸುಗಳು ಶೀಲ್ಜ್‌ನ್ನು ಇಂಯರ್ ಪ್ಲಾಗಾಗಳು ಅಪಾನ್‌ನ್ನು ಸುರಕ್ಷತಾ ಶೂಗಳು ಅಗ್ನಿಶಾಮಕ ಸಲಕರಣೆ ಪಥಮ ಜಿಕಿತ್ಸೆ ಪೆಟ್ಟಿಗೆ ನಿರ್ವಹಣಾ ಕೈಖಾಡಿಗಳು ಮತ್ತು ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಕೈಖಾಡಿಗಳು ಯಂತ್ರಗಳ ಹೊಲ್ಡ್‌ಎಂಬ್‌ನ್ನು ಪ್ರಸ್ತುತ ಮೀಟರ್‌ಗಳ ಅಗತ್ಯ ಬಿಡಿಭಾಗಗಳು ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಚಿಹ್ನೆಗಳ ಮಟಗಳು GD & T BIS, ASME & ASTM ನ ಮಟಗಳುಗಳು ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಸಿಮ್ಯೂಲೇಟಗ್‌ಗಳು
9.	ಸುರಕ್ಷಿತ ಮತ್ತು ಅರ್ಮೆನ್ಯೂಕರ ಕೆಲಸದ ವಾತಾವರಣವನ್ನು ಕಾಪಾಡಿಕೊಳ್ಳು	10.00	15.00	<ul style="list-style-type: none"> ಗುರುತಿಸಲು ಶೀಫ್‌ವಾದ ವಸುಗಳು, ಸುಟ್ಟಗಾಯಗಳು, ಬೀಳುವಿಕೆ, ವಿದ್ಯುತ್, ಅನಿಲ ಸೋರಿಕೆಗಳು, ವಿಕಿರಣ, ವಿಡುವಾರಿ ಹೊಗೆ, ರಾಸಾಯನಿಕಗಳು, ದೊಡ್ಡ ಶಬ್ದಗಳ ಮೂಲಕ ಸಂಭಾವ್ಯ ಗಾಯವನ್ನು ಉಂಟುಮಾಡುವ ಜಟಿಲವಿಕೆಗಳು ಗುರುತಿಸಲಾದ ಅಪಾಯಗಳ ಮಾಹಿತಿಯನ್ನು ಹಂಚಿಕೊಳ್ಳುವ ಮೂಲಕ ಇತರರಲ್ಲಿ ಜಾಗ್ಯತಿ ಮೂಡಿಸಿ ಶಿಫಾರಸು ಮಾಡಲಾದ ಪ್ರೇಯಕಿಕ ರಕ್ಷಣಾ ಸಾಧನಗಳನ್ನು (PPE) ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಯಂತ್ರವನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಿ ಸ್ವಜ್ಞತೆಯನ್ನು ಕಾಪಾಡಿಕೊಳ್ಳು ಮತ್ತು ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳದ ಬಳಿ ಸುರಕ್ಷಿತ ಕೆಲಸದ ವಾತಾವರಣ ಮತ್ತು ರಾಸಾಯನಿಕಗಳು, ಉತ್ಪನ್ನ ಶೃಂಗಾರ, ತೈಲ, ದ್ಯಾವಕಗಳು ಇತ್ಯಾದಿಗಳ ಸೋರಿಕೆಯಾಗದಂತೆ ನೋಡಿಕೊಳ್ಳು. ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ವೈಯಕ್ತಿಕ ನೈರ್ಮಳ್ಯದ ಉನ್ನತ ಗುಣಮಟ್ಟವನ್ನು ಕಾಪಾಡಿಕೊಳ್ಳು ಸಂಸ್ಥೆಯ SOP ಪ್ರಕಾರ ಗೊತ್ತುಪಡಿಸಿದ ಪ್ರದೇಶದಲ್ಲಿ ಮತ್ತೆ ರೀತಿಯಲ್ಲಿ ತ್ವಾಜ್ಞ ವಿಲೇವಾರಿ ಮಾಡಲಾಗಿದೆ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳು. 	ASC/N0006	<ul style="list-style-type: none"> ಚೋಧನಾ ಸಾಧನಗಳು: ಚಾಟ್‌ಗಳು, CBTಗಳು, ವೀಡಿಯೋಗಳು, ವೈಟ್ ಬೋಡ್‌ ಮಾರ್ಕೆಟ್‌ಗಳು, ವೈಟ್ ಬೋಡ್ / ಫ್ಲಿಪ್ ಚಾಟ್‌ಗಳು. ವೈಯಕ್ತಿಕ ರಕ್ಷಣಾ ಸಾಧನಗಳು: ಕೈಗವಸುಗಳು, ಸುರಕ್ಷತಾ ಶೂಗಳು, ಕನ್ನಡಕಗಳು, ಕಿವಿ ಪ್ಲಾಗಳು, ಕಾರ್ಯಾಗಾರದ ಸುರಕ್ಷೆ: ಅಗ್ನಿಶಾಮಕಗಳು ಪಥಮ ಜಿಕಿತ್ಸೆ ಸುರಕ್ಷತಾ ಜಿಹ್ವೆಗಳು ಸುರಕ್ಷತಾ ನಿಯಮಗಳು ಮತ್ತು ಡೀಲ್‌ಗಳ ಕುರಿತು ಎಸೋಬಿಪಿ ಚಾಟ್‌ಗಳು. ಕೆಲಸದ ಪ್ರದೇಶದಲ್ಲಿ ಮಾಡಬೇಕಾದ ಮತ್ತು ಮಾಡಬಾರದ ಚಾಟ್‌ಗಳು. ಕಂಪನಿಗಳಲ್ಲಿ ಅನುಸರಿಸುತ್ತಿರುವ ಆರ್ಮೆನ್ಯೂ ಸುರಕ್ಷೆ ಮತ್ತು ಪರಿಸರಕ್ ಸಂಬಂಧಿಸಿದ ಮಟಗಳು, ಕಾರ್ಯಾವಧಾನಗಳು ಮತ್ತು ನೀತಿಗಳು
10.	ಕೆಲಸದ ಅವರಣಿದಲ್ಲಿ 5Sಅನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಿ	20.00	45.00	<ul style="list-style-type: none"> ಅನುಸರಿಸಿ ವಿಂಗಡಣೆ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ ಮತ್ತು ವರ್ಕೋಸ್‌ಸೇಷನ್‌ಗಳ ಮೇಲೆ ಇರುವ ಉಪಕರಣಗಳು, ಫಿಕ್ಸ್‌ರ್‌ಗಳು ಮತ್ತು ಜಿಗ್‌ಗಳು ಬಳಕೆಯಲ್ಲಿವೆಯೇ ಮತ್ತೆ ಅನಗತ್ಯ ವಸುಗಳು ಕೆಲಸದ ಬೆಂಚುಗಳು ಅಥವಾ ಕೆಲಸದ ಮೇಲೆ ಗ್ರಹಿಸುವ ಅಸ್ವಸ್ಥೆಗೊಳಿಸುತ್ತಿಲ್ಲವೇ ಎಂದು ಪರಿಶೀಲಿಸಿ. 	ASC/N0021	<ul style="list-style-type: none"> ಪರಿಕರಗಳು, ಫಿಕ್ಸ್‌ರ್‌ಗಳು ಮತ್ತು ಜಿಗ್‌ಗಳು ವೈಯಕ್ತಿಕ ರಕ್ಷಣೆ ಸಲಕರಣೆ: ಕೈಗವಸುಗಳು, ಸುರಕ್ಷತಾ ಶೂಗಳು, ಕನ್ನಡಕಗಳು, ಕಿವಿ ಪ್ಲಾಗಳು

क्रम सं.	मादूला	धियरि अवधि (hh:mm)	प्रायोगिक अवधि (hh:mm)	प्रमुख कार्लेय प्रतिवांशगत	संबंधित NOS कॉड	अग्नविधुव सलकरण
				<ul style="list-style-type: none"> विंगडिसुव कैलसद सूचनेगत प्रकार अपायकारि/ अपायकारियलद ताज्जुदली ताज्जुवन्नु प्रत्येकसुवदन्नु विचितप्रदिक्षेत्री प्रत्येक्यैया प्रदेशकृति कैंपुम ट्रॉगौ बिंगलागौ लैबला व्यापलाद बिंगलागौ त्रॉक्षेक्षि मुत्तु अपागौन्नु सरियाद स्फृगौली इरिसि यावृदै वस्तुगौ बिलुविके/ बिंदियुविक्यैयन्नु तेज्जुवलु गात/लुपयुक्तेयु प्रकार विविध रिंतियु बाक्सौगौ मुत्तु कंप्लेनरोगौन्नु सरियागौ ज्ञौदिसि मुत्तु अग्नविद्यागौ सुलभवागौ विंगडिसुवदन्नु स्क्रियगौलीसि वल्लु वस्तु मुत्तु लुपकरणगौन्नु गौतुप्रदिक्षिद स्फृगौली मुत्तु 5S सूचनेगौली सूचिसलाद रिंतियली संग्रहिसलागौदे वंदु विचितप्रदिक्षेत्री प्रदेशवु मुहदिगौन्नु गुदिसि, युंतेलुपकरणगौन्नु स्फृगौलीसि विचितप्रदिक्षेत्री सामान्यवागौ स्फृज्वागौदे वंदु विचितप्रदिक्षेत्री, तुचिगौलिसुव संदर्भदली, संभाव्य सुरक्षता अपायगौन्नु सूचिसुव नेलद मेंले सरियाद प्रदेशनगौन्नु निवाहिसलागौदे वंदु विचितप्रदिक्षेत्री स्फृय०-तुचितप्रदिक्षेत्री विचितप्रदिक्षेत्री - स्फृज्जै समवस, स्फृज्जै त्रौगौ, स्फृज्जै गोला, स्फृज्जै हेलेगौ, यैयुक्ति न्यूमूलै 5S नली लदेहीगै कैलसद गुंमुगौली स्क्रियवागौ भागवहिसि मुत्तु स्क्रिय भागवहिसुविक्कागौ तंदद सदस्यरन्नु प्रूत्तुलाहिसि 		<ul style="list-style-type: none"> SOP दाक्षमेंत्रो मुत्तु ताज्जुवन्नु बिंगडिसुवदु मुत्तु विंवारि व्यापुव चाटेगौलु आरोग्य सुरक्षते मुत्तु परिसरद मेंले SOP सुरक्षता स्यैन्ना बोएडोगौलु/बिहैगौलु अपायु तर्गिसुविके येंजन्से सुरक्षते मुत्तु अग्निशामक ट्रिलोगौ मेंले SOP ज्ञागौलु, कंप्लेनरोगौलु, द्रुवरोगौलु, ट्रिएगौलु, काब्डीनेटोगौलु, लाक्सोगौलु, बाक्सौगौलु इत्यादि तुचिगौलिसुव वस्तु मुत्तु लुपकरणगौलु व्यादरि द्रुवगौलु, ट्रैलगौलु, लाब्लिकंप्लेगौलु, द्रुवकेगौलु, रासायनिक लुपकरणगौलु/ लुपकरणगौलु/ फास्पेनरोगौलु/ बिदि भागगौलु
	बंप्पू अवधि:	175	300	<p>विश्व सलकरण अग्नविधेः</p> <ul style="list-style-type: none"> वगै कौरदिय गात्र तुचिगौलु/मेजुगौलु ज्ञांबनेटो हेंदिरुव कंमूचरो प्रदेशेंदिगै LCD मेलजेक्टो तरज्जेतुदारर तुचिं मुत्तु मेंजु प्रदेशन कॉएफ्ट 		

क्रम सं.	मार्गदर्शक	धियर अवधि (hh:mm)	प्रायोगिक अवधि (hh:mm)	त्रैमुलि कलेक्यु फॉलितांशगळु	संबंधित NOS कोड	अगत्यावरुप सलकरण
				<ul style="list-style-type: none"> • पिनो अपो ब्लॉडर्सगळु • माकरा ज्ञेन्टेर्स व्हेट्स ब्लॉडर्स • बैंचर्स व्हेट्स ज्ञेन्टेर्स व्हेट्स • विविध रीट्रिय शेलगळु • बैंचर्स ड्रिल • ड्रिलगळु मुत्तु ट्रायाप्सगळु • बैंचर्स ग्रैंडर • AC/DC आर्स वेल्डर • एलेक्ट्रोड होल्डर • विद्युद्धारारगळु (M.S) • निष्टासद्मोऽंदिगे वेल्डिंग ब्लॉट (3' x 2.5' x 3.5') • मेटल जद अनिल वेल्डिंग (MIG) सेल्स (एक हांत) • व्हेरा फ्लैंडर मुत्तु रेलेर • CO₂ ग्यास सिलिंडर + रेस्ट्रीलेटर + ग्यास हीटर मुत्तु फ्लैंग मेटर • नेचेंटेंडिगे ट्रायर्स • टिंग्स्ट्रोन इन्स्ट्रो ग्यास वेल्डिंग (TIG) एलेक्ट्रोड्सनेंदिगे होंदिसलागिदे आगाना ग्यास सिलिंडर • स्ट्रिंग/डिप्टिंग • व्हेरा ब्लैंडर • सलहेगेल्होऽंदिगे स्ट्राउट/प्रॉप्रेशन वेल्डिंग यांत्र • भ्रेजिंग मुत्तु बेस्मर्स होक्यव सलकरणे • विविध गात्रद रौंदर मुत्तु टिप्पने वांदे स्ट्रावर्सगळेंदिगे ट्रॉल बार्स • ह्यैड्रालिक मुत्तु लाइकेंटिंग एक्सेस • एलेक्ट्रोड ग्यास सिलिंडर मुत्तु अंतम्यदे वस्तुविनंतक उपभोग्य वस्तुगळु • फ्रेक्गेजन्मू ट्रिडिटिंग्स्केल्स्लु फ्लैक्सर्सगळु • देंद्रेयम्यक्त मुत्तु उत्तम वेल्ड मादरिगळु • नियंत्रण योजने, कायांजकरण STD मुत्तु केलसद मोजनेगळु • वेनियर • म्यूक्लैमेटर • म्यैल्यूक फ्लक • वि ब्लूक (कांतींय) • एत्रर मापक • नैर अंचु मुत्तु चॉकगळु • मादरिगेगागि अप्पर्सेक केट्टर • प्रालींग यांत्र • नुग्विक तपासणेगागि HNO₃ आम्ल • गदस्मत्न परीक्षक • विविध दप्पगेल्ली बेस्मर्स्यम्यन्मू अभ्यास मादलु सृष्टिंदद देंद्रदेंदें मादरि भागगळु • गागल्स 		

क्रम सं.	मार्गदर्शक	दियरि अवधि (hh:mm)	प्रायोगिक अवधि (hh:mm)	प्रमुख कलेक्यु भौतिक गतिशीलता	संबंधित NOS कोड	अग्रिम विनायक संकरण
				<ul style="list-style-type: none"> • रक्कड़ा ट्रैक चैगवसुगलु • शीर्षां • इयरो प्लग्गोगलु • अप्लान्स • सुरक्षा शांगलु • प्लॉ प्लॉटिंग सलकरण • प्रथम जिक्से प्लॉग्गे • निवाहना चैम्पिडिगलु मुत्तु वेल्टिंग चैम्पिडिगलु • यंत्रगति व्हॉल्फेज मुत्तु प्रस्तुत मीटरोगल अग्रिम बिडेभागगलु • वेल्टिंग चिह्नगलु मानदंडगलु • GD & T BIS, ASME & ASTM न मानदंडगलु • वेल्टिंग सिम्युलेटरोगलु • डेंटो, सूच्चो, हानि मुत्तु बर्फगति दोषगागिति तिरस्तरिसिद भागगल मादरि • दृश्य साधनगलोंदिगे व्हॉल्फेजिंग मानदंडगलु • हेलरस्तिगे परिक्षेगागि अनुमोदित लूप्पोगल प्रटी (NABL मानस्ते प्रदेदिदे). • स्प्रिंकरोगलु मुत्तु लैबलोगल सरि, तिरस्तरिसि मुत्तु वस्तुगलन्नु हिदिमुक्कालु • भागगल आयाम, वस्तु मुत्तु कायर्य परिक्षेगागि स्ट्रॉपगलु • CP/CPK अद्ययनवन्नु नदेसलु १००० सेटिंग्सन्नीलि तयारिसलाद ३० भागगल कनिष्ठ मादरि (भागगल यावृद्धे वर्गवागिरभयदु) • निविरवाद उपकरणगल कायाचरणा चैम्पिडिगलु • सिभूंदि संरक्षणा साधनगलु - चैगवसुगलु, सुरक्षा ब्लॉक्गल, कनूदेकगल, इयरो प्लग्गोगलु, कायाचागारद सुरक्षा, अग्निशामक, प्रथम जिक्से, सुरक्षा चिह्नगलु, सुरक्षा मानदंडगल कुरितु SOP चार्टर, मादेकाद मुत्तु मादेभारद चार्टरगलु • चैम्पिडिगलु मुत्तु तंत्रज्ञानद उल्लेख मुस्तकगलु 		

प्रायोगिक उपकरण कोड: 475 गंडिगलु ० निमिषगल
 (के प्रत्येकमुवन्नु अनुमोदिसलागिदे (अपेक्षामेंट्स शीलो देवलपमेंट्स कॉन्सिलो) (संबंधित सेक्टरो शीलो कॉन्सिलो अधिवा NSDC गोप्तव्यसिद प्राधिकारद हेसरु)

ಉದ್ಯೋಗದ ಪಾತ್ರಕಾಗಿ ತರಬೇತುದಾರ ಮಾರ್ಹಾರ್ ಹೆಚ್‌ತೆಗಳು: "ನಾವು ಎಲ್ಲಿಂಗ್ ಮತ್ತು ಗುಣಮಟ್ಟದ ತಂತ್ರಜ್ಞ" ಅಹಂತಾ ಪ್ರಕಾರ ಮಾಡಲಾಗಿದೆ: ASC/Q 3109 ಅಷ್ಟೀಗೆ 1.0

ಕ್ರಮ ಸಂ.	ಪ್ರದೇಶ	ವಿವರಗಳು
1	ವಿವರಣೆ	ಎಲ್ಲಿಂಗ್ ಮತ್ತು ಗುಣಮಟ್ಟದ ತಂತ್ರಜ್ಞ ಹಂತ 3 ಅನ್ನು ಹೆಚ್ಚಾಗಿ ಸಹಾಯಕ ವೆಲ್ಲರ್ ಎಂದು ಕರೆಯಲಾಗುತ್ತದೆ. ವಿದ್ಯುತ್ ಶಕ್ತಿ ಮತ್ತು ಅನಿಲ ವಿಸರ್ವಣನೆ ಮತ್ತು ತಪಾಸಣೆ ಚಟುವಟಿಕೆಗಳ ಮೂಲಕ ರಚಿಸುವ ತಾಪನ ಮತ್ತು ಕರಗುವ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ಲೋಹದ ಚೊಕಟ್ಟಿಗಳ ರಚನೆ ಜೀಗಳು, ಪ್ಲೇಟ್‌ಫರ್ಮ್‌ಗಳು, ಶೀಟ್‌ ಇತ್ಯಾದಿಗಳನ್ನು ಸೇರುವಲ್ಲಿ ವೆಲ್ಲರ್/ಆಪರೇಟರ್‌ಗೆ ಬೆಂಬಲ ನೀಡುವ ಪಾತ್ರವು ಕಾರೋವಾಗಿದೆ.
2	ವ್ಯೋಮ್‌ಕೆಕ್ಕಣಿಕೆ ಸೂಳಲಕ್ಷ್ಯಗಳು	ಎಲ್ಲಿಂಗ್ ಲೋಹಶಾಸ್ತೀ ತಪಾಸಣೆಯ ತಾಂತ್ರಿಕ ಜ್ಞಾನ. ವ್ಯಕ್ತಿಯು ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಯ ಮೇಲ್ಮೈಜಾರಣೆಯ ಸಾಮರ್ಥ್ಯವನ್ನು ಹೊಂದಿರಬೇಕು ಅಂದರೆ, ಗೇಜ್‌ಗಳು, ಡಂಪಲ್‌ಗಳು ಇತ್ಯಾದಿಗಳನ್ನು ಗಮನಿಸುವುದು. ತೋಳಿನ ಸ್ಥಿರತೆಯನ್ನು ಕಾಪಾಡಿಕೊಳ್ಳುವುದು, ಪಸ್ಟಿಗಳನ್ನು ತ್ವರಿತವಾಗಿ ಗೃಹಿಸಲು ಮತ್ತು ಜೋಡಿಸಲು ಕ್ರೀಡೆಯನ್ನು ಬೆಲೆಸುವ ಸಾಮರ್ಥ್ಯ (ಡಿ ಎಕ್ಸ್‌ಟ್ರೆಂಟ್), ಓದುವುದು, ಬುರೆಯುವುದು ಎಬಿಡಿ ಸಂವಹನ ಕೌಶಲ್ಯ ಮತ್ತು ಸ್ವಯಂ ಮತ್ತು ಸಲಕರಣೆಗಳ ಸುರಕ್ಷತೆಯ ಬಗ್ಗೆ ಸೂಕ್ಷ್ಮತೆ.
3	ಕನಿಷ್ಠ ಶೈಕ್ಷಣಿಕ	ಪರಿಣಿ ಡಿಪ್ಲೊಮಾ
4ಃ	ಅಹಂತೆಗಳು	ಉದ್ಯೋಗದ ಪಾತ್ರಕಾಗಿ ಪ್ರಮಾಣೀಕರಿಸಲಾಗಿದೆ: "ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಮತ್ತು ಗುಣಮಟ್ಟದ ತಂತ್ರಜ್ಞ" ಅನ್ನು QP ಗೆ ಮಾಡಿ ಮಾಡಲಾಗಿದೆ: "ASC/Q 3102 ಮತ್ತು ASC/Q 6301". ASDC ಮಾರ್ಗಸೂಚಿಗಳ ಪ್ರಕಾರ ಕನಿಷ್ಠ ಸ್ವೀಕರಿಸಿದ ಸ್ವೀರ್ - 75%.
4ಭ್	ಡೋಮೇನ್ ಪ್ರಮಾಣೀಕರಣ	ಉದ್ಯೋಗದ ಪಾತ್ರಕಾಗಿ ತರಬೇತುದಾರರನ್ನು ಪ್ರಮಾಣೀಕರಿಸಲಾಗಿದೆ ಎಂದು ಶಿಫಾರಸು ಮಾಡಲಾಗಿದೆ: "ತರಬೇತಿದಾರ", ಅಹಂತಾ ಪ್ರಕಾರ ಮಾಡಿ ಮಾಡಲಾಗಿದೆ: "SSC/1402". ಕನಿಷ್ಠ ಸ್ವೀಕರಿಸಿದ ಸ್ವೀರ್ - 75%, ASDC ಮಾರ್ಗಸೂಚಿಗಳ ಪ್ರಕಾರ.
5	ಬ್ರಾಹ್ಮಣಾರ್ಥ ಪ್ರಮಾಣೀಕರಣ	<ul style="list-style-type: none"> ■ ಮನುಖ್ಯಕ್ರಿಯಾ ಆಗ್ರಹಿಸೇಶನ್‌ನ ಗುಣಮಟ್ಟ ಇಲಾಖೆ/ವೆಲ್ಲಾ ಡಿಂಗ್‌ನಲ್ಲಿ ಕನಿಷ್ಠ 2 ವರ್ಷಗಳ ಅನುಭವ

ಅನುಭಂಗ: ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ಮಾನದಂಡ

ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಮತ್ತು ಸುಣಿಮಟ್ಟದ ತಂತ್ರಜ್ಞರ ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ಮಾನದಂಡ	
ತಂತ್ರಜ್ಞ	ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಮತ್ತು ಸುಣಿಮಟ್ಟದ ತಂತ್ರಜ್ಞ
ಉದ್ಯೋಗ ಪಾತ್ರ	ASC/Q3109, ಆವೃತ್ತಿ 1.0
ಅರ್ಥಾತ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ	ಆಟಮೇಂಟ್‌ಪ್ರೋ ಸ್ಕೂಲ್ ಡೆವಲಪ್‌ಎಂಟ್ ಕೌನ್ಸಿಲ್

ಕ್ರಮ ಸಂ.	ಮೌಲ್ಯಮಾಪನಕ್ಕಾಗಿ ಮಾರ್ಗಸೂಚಿಗಳು
1	ಪ್ರತಿ ಅರ್ಹತ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗೆ ಮೌಲ್ಯಮಾಪನದ ಮಾನದಂಡವನ್ನು ವಲಯ ಕೌಶಲ್ಯ ಮಂಡಳಿ ರಚಿಸುತ್ತದೆ. ಪ್ರತಿ ಕಾರ್ಯಕ್ರಮದಲ್ಲಿ ಮಾನದಂಡವನ್ನು (PC) NOS ನಲ್ಲಿ ಅದರ ಪ್ರಾಮುಖ್ಯತೆಗೆ ಅನುಗುಣವಾಗಿ ಅಂಕಗಳನ್ನು ನಿಗದಿಪಡಿಸಲಾಗುತ್ತದೆ. SSC ಪ್ರತಿ PCಗೆ ಪಠ್ಯ ಮತ್ತು ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಕೌಶಲ್ಯಗಳಿಗೆ ಅಂಕಗಳ ಅನುಪಾತವನ್ನು ಸಹ ನೀಡುತ್ತದೆ.
2	ಸಿದ್ಧಾಂತದ ಭಾಗದ ಮೌಲ್ಯಮಾಪನವು ಎಸೋಎಸೋಸಿ ರಚಿಸಿದ ಪ್ರಶ್ನೆಗಳ ಜ್ಞಾನದ ಬ್ಯಾಂಕ್‌ಅನ್ನು ಆಧರಿಸಿದೆ.
3	ವ್ಯಾಯಿಕ ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ಏಜೆನ್ಸಿಗಳು ಪ್ರತಿ ಪರೀಕ್ಷೆ/ಕ್ವೆನಿಂಗ್ ಕೇಂದ್ರದಲ್ಲಿ (ಕೆಳಗಿನ ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ಮಾನದಂಡಗಳ ಪ್ರಕಾರ) ಪ್ರತಿ ಅಭ್ಯರ್ಥಿಗೆ ಸಿದ್ಧಾಂತದ ಭಾಗಕ್ಕಾಗಿ ಅನನ್ಯ ಪಠ್ಯ ಪ್ರತ್ಯಿಕೆಗಳನ್ನು ರಚಿಸುತ್ತದೆ.
4	ಈ ಮಾನದಂಡ ಆಧಾರದ ಮೇಲೆ ಪ್ರತಿ ಪರೀಕ್ಷೆ/ಕ್ವೆನಿಂಗ್ ಕ್ಷೇತ್ರಗಳಲ್ಲಿ ಪ್ರತಿ ವಿದ್ಯಾರ್ಥಿಗೆ ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಕೌಶಲ್ಯಕ್ಕಾಗಿ ವ್ಯಾಯಿಕ ಮೌಲ್ಯಮಾಪನ ಏಜೆನ್ಸಿಗಳು ಅನನ್ಯ ಮೌಲ್ಯಮಾಪನಗಳನ್ನು ರಚಿಸುತ್ತವೆ.
5	ಕಾಲೀಫಿಕೇಶನ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗಳಲ್ಲಿ ಉತ್ತೀರ್ಣರಾಗಲು, ಪ್ರತಿ ತರಬೇತಿದಾರರು ಒಟ್ಟಾರೆಯಾಗಿ ಕನಿಷ್ಠ 60% ಮತ್ತು ಪ್ರತಿ NOS ನಲ್ಲಿ 40% ಗಳಿಸಬೇಕು.
6	ಅಂಕಗಳನ್ನು PC ಪ್ರಕಾರವಾಗಿ ಹಂಚಲಾಗುತ್ತದೆ; ಆದಾಗ್ಯೇ, ಪ್ರತಿ NOS ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಕ್ಷೇತ್ರಗಳಲ್ಲಿ ನಿಗದಿಪಡಿಸಿದ ಒಟ್ಟು ಅಂಕಗಳಲ್ಲಿ ತೊಕ್ಕೆ-ವರ್ಯಸ್ತನ್ನು ಹೊಂದಿರುತ್ತದೆ.

ಕ್ರಮ ಸಂ.	NOS ಸಂ.	NOS ಹೆಸರು	ಅಂಕಗಳ ಹಂಡಿಕೆ			
			ಒಟ್ಟು ಅಂಕಗಳು	ಪ್ರಿಯಾ ಆಫ್	ಸಿದ್ಧಾಂತ	ಸ್ವಾಯೋಗಿಕ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು
1	ASC/N3103 ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಕೆಲಸದ ಅವಶ್ಯಕತೆಗಳು ಮತ್ತು ಸಂಬಂಧಿತ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗಳನ್ನು ಅಧ್ಯಕ್ಷರಾಗಿ ಕೊಳ್ಳಲು ಉದ್ದೇಶಿಸಿ ಅಧ್ಯಕ್ಷರಾಗಿ ಕೊಳ್ಳಲು	PC1. ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಿಂದ ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಕೆಲಸದ ಕ್ರಮವನ್ನು (ವರ್ಕ್ ಜಿಟ್ ಮುಂತೊ) ಅಧ್ಯಕ್ಷರಾಗಿ ಕೊಳ್ಳಲು ಮತ್ತು ಅದನ್ನು ಅಪರೇಟರ್‌ನೊಂದಿಗೆ ಚರ್ಚೆಸಿ	100	17	4	13
		PC2. ಅಗತ್ಯವಿರುವ ಕೆಲಸದ ಜಿಟ್ ಮುಂತೊ ಅಳತೆ ಮತ್ತು ಆಕಾರವನ್ನು ಅಧ್ಯಕ್ಷರಾಗಿ ಕೊಳ್ಳಲು ಕೆಲಸದ ಜಿಟ್ ಮುಂತೊಗೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದ ಎಲ್ಲಾ ಎಂಜಿನಿಯರಿಂಗ್ ರೇವಿಯಾಚಿತ್ರಗಳು ಮತ್ತು ರೇವಿಯಾಚಿತ್ರಗಳನ್ನು ಉಲ್ಲೇಖಿಸಿ		17	4	13
		PC3. SOPಗಳು/ಕೆಲಸದ ಸೂಚನೆಗಳಲ್ಲಿ ಅಧ್ಯವಾ ಮೇಲ್ಮೈಚಾರ್ಕರ್ಕೆ ವ್ಯಾಖ್ಯಾನಿಸಿದಂತೆ ಉತ್ಪಾದನಾ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ಮಾಡಬಾರದು ಮತ್ತು ಮಾಡಬಾರದು ಎಂಬುದನ್ನು ಸ್ವಾಯಂಪೂರ್ವಕವಾಗಿ ಅಧ್ಯಕ್ಷರಾಗಿ ಕೊಳ್ಳಲು		16	4	12
		PC4. ಅಸಿಸ್ಟೆಂಟ್ ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ನಿಂದ ಸ್ವಂತವಾಗಿ ಪರಿಹರಿಸಲಾಗದಿದ್ದರೆ ಅಪರೇಟರ್/ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ರೇವಿಯಾಚಿತ್ರಗಳನ್ನು ಉಲ್ಲೇಖಿಸಿ		16	4	12
		PC5. ಸಮಸ್ಯೆಯು ಅವನ/ಅವಳ ಸಾಮರ್ಥ್ಯ ಅಧ್ಯವಾ ಅನುಭವದ ಕ್ಷೇತ್ರದಿಂದ ಹೊರಗಿದ್ದರೆ ತಜ್ಞರಿಂದ ಸಹಾಯ ಅಧ್ಯವಾ ಸಲಹೆಯನ್ನು ಪಡೆದುಕೊಳ್ಳಿ		17	4	13
		PC6. ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ಪರಿಹರಿಸಿದ ನಂತರ ಅಪರೇಟರ್‌ಗೆ ಸ್ವಯಂ ತಿಳುವಳಿಕೆಯನ್ನು ದೃಷ್ಟಿಕರಿಸಿ, ಇದರಿಂದಾಗಿ ಎಲ್ಲಾ ಅನುಮಾನಗಳು ಮತ್ತು ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ನಿಜವಾದ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ಮೊದಲು ಪರಿಹರಿಸಬಹುದು ನೀರವೇರಿಸುವುದು		17	5	12
			ಮೊತ್ತ	100	25	75
2	ASC/N3104 ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗಾಗಿ ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಯಂತ್ರವನ್ನು ತಯಾರಿಸಿ	PC1. ಮೇಲ್ಮೈಚಾರ್ಕರಿಂದ ಕೆಲಸದ ಆದೇಶವನ್ನು ಮೂರಣಗೊಳಿಸಲು ಸರಿಯಾದ ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ವಿಧಾನ ಮತ್ತು ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ಅಭವಿಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಲು	100	8	2	6
		PC2. ಏವಿಧ ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ನಿಯತಾಂಕಗಳನ್ನು ಅಧ್ಯಕ್ಷರಾಗಿ ಕೊಳ್ಳಲು		8	2	6

ಕ್ರಮ ಸಂ.	NOS ಸಂ.	NOS ಹೆಸರು	ಅಂತರ್ಗಳ ಹಂಬಿಕೆ			
			ಒಟ್ಟು ಅಂತರ್ಗಳು	ದೀರ್ಘ ಆಫ್	ಸಿದ್ಧಾಂತ	ಪ್ರಯೋಗಿಕ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು
		ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ಪ್ರಾರಂಭಿಸುವ ಮೊದಲು ತಾಪಮಾನ, ಒತ್ತಡ, ವಿದ್ಯುದ್ಧಾರದ ಪ್ರಕಾರ, ಎಲೆಕ್ಟ್ರಾಂಡ್ ದೂರ (ಅಂತರ), ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಕರೆಂಟ್, ವೋಲ್ವೆಂಟ್, ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ ಸಮಯ ಇತ್ಯಾದಿ				
		PC3. ಜೆಬುವಟಕೆಯನ್ನು ಕಾರ್ಯಗತಗೊಳಿಸಲು ಅಗತ್ಯವಿರುವ ವಸ್ತು ಮತ್ತು ಸಲಕರಣೆಗಳ ಲಭ್ಯತೆಯನ್ನು ಅಧ್ಯವಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ	7	2	5	
		PC4. ಎಲೆಕ್ಟ್ರಾಂಡ್ ವಸ್ತು ಮತ್ತು ದಪ್ಪ, ಫಿಲ್ರಾ ಮೆಟ್ರಿರಿಂಗ್‌ಲ್ ಮತ್ತು ಫ್ಲ್ಕ್ಸ್‌ ವಿಷಯದಲ್ಲಿ ವಿದ್ಯುದ್ಧಾರದ ಪ್ರಕಾರವನ್ನು ಸರಿಯಾಗಿ ಅಧ್ಯವಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ, ಇದು ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ಪ್ರಾರಂಭದ ಮೊದಲು ಆಯ್ದ ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗೆ ಅಗತ್ಯವಾಗಿರುತ್ತದೆ	8	2	6	
		PC5. ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ಪ್ರಾರಂಭಿಸುವ ಮೊದಲು ಅಂಗಡಿಯಿಂದ ಅಗತ್ಯವಿರುವ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ಸಂಗ್ರಹಿಸಲಾಗಿದೆ ಎಂದು ವಿಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ	6	1	5	
		PC6. ಸಹಾಯಕರೊಂದಿಗೆ, ಧೂಳು ಮತ್ತು ಇತರ ಯಾವುದೇ ಕಲ್ಪಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಹಾಕಲು ವಿದ್ಯುದ್ಧಾರಗಳ ಮೇಲ್ಕೆ ಮತ್ತು ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಗನಾಂನ್ನು ಸ್ವಚ್ಚಗೊಳಿಸಿ	6	1	5	
		PC7. ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ಪ್ರಾರಂಭದ ಮೊದಲು ಇತರ ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಯಂತ್ರ ಸಹಾಯಕಗಳನ್ನು (ವೆಲ್ಲಿನ ಗ್ರಾಂ ಛಾವಾರ್ಮರ್, ಗ್ರಾಂ ಡಿಸ್ಟ್ರಿಕ್ಟ್ ಫ್ರಾಟ್, ಫ್ಲ್ಕ್ಸ್ ವ್ಯೋ) ಸ್ವಚ್ಚಗೊಳಿಸಿ	7	2	5	
		PC8. ಆಯ್ದುಮಾಡಿದ ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ ಮತ್ತು ಆಂತರಿಕ ಕಾರ್ಯಾಚರಣಾ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನಗಳು ಮತ್ತು ಯಂತ್ರದ ಸೆಟ್ಟಿಂಗ್ ಮಾನದಂಡಗಳ ಪ್ರಕಾರ ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಉಪಕರಣವನ್ನು ಹೊಂದಿಸಿ	8	2	6	
		PC9. ಜಂಟಿಯಾಗಿರಬೇಕಾದ ಲೋಹದ ಭಾಗಗಳಿಗೆ (ಕೆಲಸದ ತುಳಿಕುಗಳು) ಮೇಲ್ಕೆಯನ್ನು ಸ್ವಚ್ಚಗೊಳಿಸಿ	6	1	5	
		PC10. ಅಂತಿಮ ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕಿದ ಉತ್ಸನ್ನದ ಮೇಲೆ ಪರಿಣಾಮ ಬೀರುವ ಯಾವುದೇ ಹೆಚ್ಚುವರಿ ವಸ್ತು, ಜೂಪಾದ ಅಂಚುಗಳು ಇತ್ಯಾಗಿಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಹಾಕಿ	7	2	5	
		PC11. ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಟೈನ್‌ನಲ್ಲಿ ಲಭ್ಯವಿರುವ ಕೆಲಸದ ತುಳಿಕುಗಳ ಆಯಾಮಗಳನ್ನು ಸರಿಯಾಗಿ ಹೋಲಿಕೆ ಮಾಡಿ	8	2	6	

ಕ್ರಮ ಸಂ.	NOS ಸಂ.	NOS ಹೆಸರು	ಅಂಕಗಳ ಹಂಚಿಕೆ			
			ಒಟ್ಟು ಅಂಕಗಳು	ಪ್ರಿಯ ಆಫ್	ಸಿದ್ಧಾಂತ	ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು
		ಉತ್ಪನ್ನದ ರೇಖಾಚಿತ್ರ/ಸೈಚೋಗಳು ಆವರೇಟರ್‌ನಲ್ಲಿ ಲಭ್ಯವಿದೆ				
		PC12. ಜೊಟಿರುವ ಅಳತೆಗಳ ಪ್ರಕಾರ ಭಾಗಗಳು ಇಲ್ಲಿದ್ದು, ಚಿಪ್ಪರ್‌ಗಳು, ಗ್ರೇಂಡರ್‌ಗಳು ಇತ್ಯಾದಿಗಳನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಹೆಚ್ಚುವರಿ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಹಾಕಿ.	7	2	5	
		PC13. ತಕ್ಷಣವೇ ಆವರೇಟರ್ ಮತ್ತು ಮೇಲ್ಮೀಚಾರಕರಿಗೆ ಪ್ರಶ್ನೆಗಳನ್ನು ಉಲ್ಲೇಖಿಸಿ	7	2	5	
		PC14. ನಿರ್ವಾಹಕರಿಗೆ ಸ್ವಯಂ ತಿಳಿವಳಿಕೆಯನ್ನು ದೃಢೀಕರಿಸಿ	7	2	5	
			ಮೊತ್ತ	100	25	75
3	ASC/N3105 ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಕ್ರೆಡಿಟ್‌ಯಲ್ಲಿ ವೆಲ್ಲರ್‌ಅನ್ನ ಬೆಂಬಲಿಸಿ	PC1. ಕ್ಲೌಡ್ ಬಳಸಿ ಒಟ್ಟಿಗೆ ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕಬೇಕಾದ ಭಾಗಗಳನ್ನು ಹಿಡಿದುಕೊಳ್ಳಿ ಮತ್ತು ಕೆಲಸದ ಅವಶ್ಯಕತೆಗೆ ಅನುಗುಣವಾಗಿ ಅವುಗಳನ್ನು ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡಾಗಳೊಂದಿಗೆ ಜೋಡಿಸಿ ಇದರಿಂದ ಕೆಲಸದ ತುಣುಕುಗಳು ಕೇಳಿಗೆ ಬೀಳುವುದಿಲ್ಲ / ತಿರುಗುವುದಿಲ್ಲ		11	2	9
		PC2. ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ SOP/ನಿಯಂತ್ರಣ ಯೋಜನೆ ದಾಖಿಲೆಗಳು/ಕೆಲಸದ ಸೂಚನೆಗಳಲ್ಲಿ ನಿರ್ದಿಷ್ಟಪಡಿಸಿದಂತೆ ಮತ್ತು ನಿರ್ವಾಹಕರು/ವೆಲ್ಲರ್ ಮತ್ತು ಮೇಲ್ಮೀಚಾರಕರು ಸೂಚಿಸಿದಂತೆ ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್‌ಗಳ ಅಂತರ, ಸಂಪರ್ಕ ಪ್ರದೇಶ, ಒತ್ತಡ, ತಾಪಮಾನದ ಅಳಿಕೆಗಳೊಂದಿಗೆ ಇತ್ಯಾದಿಗಳನ್ನು ಗಮನದಲ್ಲಿಟ್ಟುಕೊಂಡು ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಉಪಕರಣದಲ್ಲಿ ಕೆಲಸದ ತುಣುಕುಗಳನ್ನು ಸ್ಥಾಪಿಸಿ.	100	11	3	8
		PC3. ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಗನ್, ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಟ್ರಾನ್ಸ್‌ಫಾರ್ಮರ್, ಗ್ಯಾಸ್ ಸಿಲಿಂಡರ್‌ಗಳು, ಗ್ಯಾಸ್ ಡಿಸ್ಟ್ರಾಫ್ ಯೂನಿಟ್‌ಗಳಂತಹ ಕೋರ್ ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಉಪಕರಣಗಳ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಯನ್ನು ಸೆಟಪ್ ದಸ್ತಾವೇಜನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಿ	9	2	7	
		PC4. ವಿನಾಶಕಾರಿ ಮತ್ತು ವಿನಾಶಕಾರಿಯಲ್ಲಿದ ಪರೀಕ್ಷೆ ಚಟುವಟಿಕೆಯನ್ನು ನಡೆಸುವಲ್ಲಿ ಆವರೇಟರ್‌ಅನ್ನು ಬೆಂಬಲಿಸುತ್ತದೆ	9	2	7	
		PC5. ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಗನ್ ಮತ್ತು ಫಿಲ್ಟರ್ ಮೇಟೆರಿಯಲ್ / ಗ್ಯಾಸ್ ಡಿಸ್ಟ್ರಾಫ್ ಅನ್ನು ಹಿಡಿದಿಟ್ಟುಕೊಳ್ಳುವ ಮೂಲಕ ಗ್ಯಾಸ್ ಡಿಸ್ಟ್ರಾಫ್ ವೆಲ್ಲಿಂಗ್‌ನಲ್ಲಿ ಆವರೇಟರ್‌ಅನ್ನು ಬೆಂಬಲಿಸಿ	9	2	7	

ಕ್ರಮ ಸಂ.	NOS ಸಂ.	NOS ಹೆಸರು	ಅಂಕಗಳ ಹಂಚಿಕೆ			
			ಒಟ್ಟು ಅಂಕಗಳು	ಟಿಚ್ ಆಫ್	ಸಿದ್ಧಾಂತ	ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಕೌಶಲಗಳು
		PC6. ಕೆಲಸದ ತುಳಿಕುಗಳಿಗೆ ಯಾವುದೇ ಹಾನಿಯಾಗದಂತೆ ತಡೆಯಲು ಸರಿಯಾದ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ವಿವಿಧ ಪ್ರಾನೆಲ್‌ಗಳು/ಮೀಟರ್‌ಗಳಲ್ಲಿನ ರೀಡಿಂಗ್‌ಗಳನ್ನು ವೀಕ್ಷಿಸುವ ಮತ್ತು ಸಂಪರ್ಹನ ಮಾಡುವ ಮೂಲಕ ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು (ಒತ್ತಡ, ತಾಪಮಾನ, ಅನಿಲ ವಿಸರ್ಜನೆಯ ಹರಿವು, ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ ಫೋನ್‌, ಎಲೆಕ್ಟ್ರೋಡ್ ದೂರ ಇತ್ಯಾದಿ) ಮೇಲ್ಮೈಕಾರಣ ಮಾಡಲು ವೆಲ್ಲರ್ಗೆ ಸಹಾಯ ಮಾಡಿ. ಮಿತಿಮೀರಿದ, ಸುದುವಿಕೆ, ಕರಗುವಿಕೆಯಿಂದಾಗಿ		10	2	8
		PC7. ಅಂತಿಮ ಬೆಸುಗೆ ಹಾಕಿದ ತುಳಿಕನ್ನು ಅಳತೆ ಮಾಡಿ ಮತ್ತು ಕೆಲಸದ ಆದೇಶದ ಎಂಜಿನಿಯರಿಂಗ್ ರೇಖಾಚಿತ್ರದಲ್ಲಿ ಸೂಚಿಸಿದಂತೆ ಅಯಾಮಗಳನ್ನು ಹೋಲಿಕೆ ಮಾಡಿ		11	3	8
		PC8. ಕೊಟ್ಟಿರುವ ಅಳತೆಗಳ ಪ್ರಕಾರ ಭಾಗಗಳು ಇಲ್ಲದಿದ್ದರೆ, ಚಿಪ್ಪ್ರಾಗಳು, ಗ್ರೈಂಡರ್‌ಗಳು ಇತ್ಯಾದಿಗಳನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಹೆಚ್ಚಿಸಿ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಹಾಕಿ.		10	3	7
		PC9. ಯಾವುದೇ ಉಬ್ಬಿಗಳು ಇದ್ದರೆ, ನಂತರ ಉಬ್ಬಿಗಳನ್ನು ಸುತ್ತಿಗೆ ಮತ್ತು ಕೆಲಸದ ತುಳಿಕುಗಳನ್ನು ಬಯಸಿದ ಆಕಾರವನ್ನು ನೀಡಿ		10	3	7
		PC10. ವೆಲ್ಲಿಂಗ್ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯಲ್ಲಿನ ಯಾವುದೇ ಅಸಂಗತೆ, ಗುಣಮಟ್ಟದ ಸಮಸ್ಯೆಗಳು ಇತ್ಯಾದಿಗಳ ಬಗ್ಗೆ ಆಪರೇಟರ್‌ಗೆ ತಿಳಿಸುತ್ತಿರಿ. ಇದರಿಂದ ಅದನ್ನು ತಕ್ಷಣವೇ ವ್ಯವಹರಿಸಬಹುದು		10	3	7
			ಮೊತ್ತ	100	25	75
4	ASC/N3106 ಸಿದ್ಧಪಡಿಸಿದ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಹಾಕಿ ಮತ್ತು ಅಪ್ರಾಗಳನ್ನು ಗೊತ್ತುಪಡಿಸಿದ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ಸಂಗ್ರಹಿಸಿ	PC1. ಟಿಚ್‌ಮುಟ್ಟೆ ಉತ್ಪನ್ನದ ಆಕಾರವನ್ನು ಅಥವಾ ಮಾಡಿಕೊಳ್ಳಿ ಮತ್ತು ಟಿಚ್‌ಮುಟ್ಟೆಯನ್ನು ಎತ್ತುವ ಕಾರ್ಯ ವಿಧಾನವನ್ನು ನಿರ್ದಿಷ್ಟಿಸಿ	100	15	4	11
		PC2. ಉತ್ಪನ್ನವನ್ನು ಕ್ಲೂಂಪ್ ಮಾಡಿ ಮತ್ತು ಹೋಸ್ಟ್, ಲಿಫ್ಟ್‌ಗಳು, ಕ್ರೇನ್ ಇತ್ಯಾದಿಗಳಂತಹ ಸೂಕ್ತವಾದ ಸಲಕರಣೆಗಳನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಟಿಚ್‌ಮುಟ್ಟೆ ವಸ್ತುವನ್ನು ಮೇಲಕ್ಕೆ		14	4	10
		PC3. ಎತ್ತುವ ಕೆಲಸದ ತುಳಿಕುಗಳಿಗೆ ಯಾವುದೇ ಹಾನಿಯಾಗದಂತೆ ನೋಡಿಕೊಳ್ಳಿ		14	3	11
		PC4. ಹ್ಯಾಂಗರ್‌ಗಳು, ಕನ್ಸ್ಟ್ರೀಟರ್‌ ಬೆಲ್ಟ್‌ಗಳು, ಕ್ರೇನ್‌ಗಳು, ಫೋನ್‌ಲಿಫ್ಟ್‌ಗಳು ಇತ್ಯಾದಿಗಳನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಟಿಚ್‌ಮುಟ್ಟೆ ಉತ್ಪನ್ನವನ್ನು ಗೊತ್ತುಪಡಿಸಿದ ಪ್ರದೇಶಕ್ಕೆ ಸಾಗಿಸಿ.		14	3	11

ಕ್ರಮ ಸಂ.	NOS ಸಂ.	NOS ಹೆಸರು	ಅಂತರ್ಗತ ಹಂಚಿಕೆ			
			ಒಟ್ಟು ಅಂತರ್ಗತ	ಬೆಳ್ಳಾ ಅಫ್	ಸಿದ್ಧಾಂತ	ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಕೌಶಲ್ಯಗತ್ತು
		PC5. ನಂತರದ ತಪಾಸಕೆ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ, ಭವಿಷ್ಯದ ಗುರುತಿಸುವಿಕೆಗಾಗಿ ಸರಿಯಾದ ಗುಣಮಟ್ಟದ ತುಳುಕುಗಳನ್ನು ಟ್ಯಾಗ್ ಮಾಡಿ		14	4	10
		PC6. ಹಸ್ತಬ್ರಹ್ಮ/ಸ್ಥಂಬಂಬಾಲಿತ ವಿಧಾನಗಳನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಟ್ಯಾಗ್ ಮಾಡಲಾದ ತುಳುಕುಗಳನ್ನು ಶೇಖರಣೆ ಪ್ರದೇಶಗಳಿಗೆ ಒಯ್ಯಿಸಿ		15	4	11
		PC7. ಸುಲಭವಾದ ವಿಂಗಡಣೆಗಾಗಿ ಶೇಖರಣೆ ಗುರುತಿನ ಸಂಖ್ಯೆಗಳ ಜೊತೆಗೆ ಸಿದ್ಧಪಡಿಸಿದ ಸರಕುಗಳ ದಾಖಲೆಯನ್ನು ಇರಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ		14	3	11
			ಮೊತ್ತ	100	25	75
5	ASC/N6301 ಉತ್ಪನ್ನದ ಗುಣಮಟ್ಟವನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಿ ಮತ್ತು ನಿರ್ವಹಿಸಿ	PC1. ಹಂತಗಳಲ್ಲಿ ತಪಾಸಣೆಯ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ನಡೆಸುವುದು:	100	6	2	4
		<ul style="list-style-type: none"> ಅಭಿವೃದ್ಧಿ ಹಂತದಲ್ಲಿ ಸಂಪೂರ್ಣ ಆಯಾಮ/ಲೇಟ್‌ಎಂಟ್ ತಪಾಸಕೆ ಮತ್ತು ಮರು-ಮೌಲ್ಯಮಾಪನಕ್ಕಾಗಿ ವಾರ್ಷಿಕವಾಗಿ ಸಿಪಿ/ ಗುಣಮಟ್ಟ ಯೋಜನೆ/ ಮಾದರಿ ಯೋಜನೆ/ ಹಂತದ ತಪಾಸಕೆ ಯೋಜನೆಗಳು/ ಮೊದಲ ಐರ್ ಪ್ರಕಾರ ಉತ್ಪಾದನಾ ಹಂತದಲ್ಲಿ 		6	2	4
		PC2. ಹೃಂಡಲ್ ಇನ್‌ಕ್ಲ್ಯೂಷನ್ ಉಪಕರಣಗಳು ಮತ್ತು ಸಲಕರಣೆ		6	2	4
		<ul style="list-style-type: none"> ವನಿಯರ್, ಮೈಕ್ರೋಮೀಟರ್‌ಗಳು ಎತ್ತರ ಮಾಪಕ ಮತ್ತು ಮೇಲ್‌ಲೈ ಫ್ಲೈಟ್‌ ಸ್ವಿಕಾರ/ ಸಂಯೋಜನೆ ಮಾಪಕಗಳು ಸರಳ ಗೇಜ್‌ಗಳು – ಬೋರ್, ಏರ್, ಸುರಕ್ಷಿತ ಸಂಗ್ರಹಣೆಗಾಗಿ ಮೊಷ್ಯುಲ್, ಪೂರ್ವ-ನಿರ್ದರ್ಶಿತ ಆವರ್ತನಾದಲ್ಲಿ ಮಾಪನಾಂಕ ನಿರಾಯ ಮತ್ತು ಸಂಸ್ಥೆಯ SOP ಪ್ರಕಾರ R & R ನ ಸ್ವಿಕಾರಾಹ್ ಮಟ್ಟದ 				
		PC3. ಕೆಳಗಿನ ಚೆಕ್‌ಪಾಯಿಂಟ್‌ಗಳನ್ನು ಒಳಗೊಂಡ ಉತ್ಪನ್ನದ ತಪಾಸಣೆ ನಡೆಸುವುದು:		6	2	4
		<ul style="list-style-type: none"> ಗೀರುಗಳು, ಡೆಂಬ್‌ಗಳು, ಹಾಸಿಗಳು, ರೂಡಿಗಳ ಪ್ರಕಾರ ಪ್ರಾಕ್‌ಂಗ್ ಇತ್ಯಾದಿಗಳಾಗಿ ಭಾಗದ ದೃಶ್ಯ ತಪಾಸಕೆ. ಇತರ ವಿಜ್ಞಿನಿಗಳೊಂದಿಗೆ ವಿಶೇಷ ತಪಾಸಕೆ ಸಹಕಾರ ಉದಾ. ಲ್ಯಾಬ್: ಮೆಟೇರಿಯಲ್, ಲ್ಯಾಬ್: ಸಾಂದರ್ಭ ರೂಮ್, ಅಸೆಂಬ್ಲಿ / ಕಾರ್ಯಕ್ರಮತ ಪ್ರಯೋಗಗಳು ಇತ್ಯಾದಿ 				

ಕ್ರಮ ಸಂ.	NOS ಸಂ.	NOS ಹೆಸರು	ಅಂಕಗಳ ಹಂಚಿಕೆ			
			ಒಟ್ಟು ಅಂಕಗಳು	ಪ್ರಿಯೋ ಆಫ್	ಸಿದ್ಧಾಂತ	ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು
		<ul style="list-style-type: none"> ಉತ್ಪನ್ನದ ಮೇಲೆ ಗುರುತಿನ ಪ್ರಿಕ್ರೋ/ಸಂಪೀ/ಲೇಬಲ್‌ಅನ್ನು ಇರಿಸಲಾಗಿದೆ ಉತ್ಪನ್ನ ಮತ್ತು ಅದರ ಫೋಟೋಗಳ ಕಾರ್ಯನಿರ್ವಹಣೆ ಗುಣಮಟ್ಟಕ್ಕೆ ಸಂಬಂಧಿಸಿದ ದಾಖಲೆಗಳು 				
		PC4. QA ಯಲ್ಲಿ ಆಯಾ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ ಮಾಲೀಕರು / ಹಿರಿಯರೊಂದಿಗೆ ಸಮನ್ವಯಗೊಳಿಸಿ ಮತ್ತು ತಕ್ಷಣದ ಆಧಾರದ ಮೇಲೆ ವರದಿಯಲ್ಲಿ ಗುರುತಿಸಲಾದ ನಿಯತಾಂಕಗಳಲ್ಲಿನ ವೃತ್ತಾಸ್ತಗಳಿಗಾಗಿ CAPAಅನ್ನು ಕಾರ್ಯಗತಗೊಳಿಸಿ	6	2	4	
		PC5. ಅನುಷ್ಠಾನದ ಪರಿಣಾಮಕಾರಿತ್ವವನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸುವಲ್ಲಿ ಭಾಗವಹಿಸಿ ಮತ್ತು ವೃತ್ತಾಸ್ತಗಳನ್ನು ಪರಿವರ್ತಿಸುವವರೆಗೆ ಪ್ರಸ್ತುತಿಸಿಯನ್ನು ಪ್ರನರಾವತೀಸಿ	5	1	4	
		PC6. ತಪಾಸಣೆಯ ಅವಲೋಕನಗಳನ್ನು ದಾಖಲಿಸಿ ಮತ್ತು ದಾಖಲೆಗಳನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಿ	5	1	4	
		PC7. IR, ERP-ಸಿಸ್ಟಮ್ ದಾಖಲೆ ಮತ್ತು SOP ಪ್ರಕಾರ ವಿಶೇಷ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ ಸಾಮಾನ್ಯದ ಸೂಚ್ಯಂಕ ಲೆಕ್ಕಾಬಾರ್/ಜಾಟಿಂಗ್‌ಗ್ ಒಂದು ಸ್ಕ್ರೀಯಾಪ್ ಟಿಪ್ಪಣಿಯನ್ನು ಸಂಗ್ರಹಿಸುತ್ತದೆ ಮತ್ತು HSE ಅನುಸರಣೆಯನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸುವ ವ್ಯಾಖ್ಯಾನಿಸಲಾದ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನದ ಪ್ರಕಾರ ಸ್ಕ್ರೀಯಾಪ್ ಯಾಡ್‌ನಲ್ಲಿ ಸ್ಕ್ರೀಯಾಪ್ 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 ನಂತರ ಸಂಸ್ಥೆಯಲ್ಲಿ ಮಾಹಿತಿ ಹರಿವಿನ ವ್ಯವಸ್ಥೆಯ ಅನುಷ್ಠಾನವನ್ನು ಆಧರಿಸಿ, ವರದಿಗಳನ್ನು ಅಪ್ಲೋಡ್ ಮಾಡಿ	6	1	5	
		PC10. ಈ ಕೆಳಗಿನ ಜೆಕ್ಸೋಪಾಯಿಂಟ್‌ಗಳನ್ನು ಒಳಗೊಂಡಿರುವ ಅಂತಿಮ ಉತ್ಪನ್ನಗಳನ್ನು ಕಳುಹಿಸಲು ಸಿದ್ಧಾಂತಿಕವಾಗಿ ಉತ್ಪಾದನಾ ಸ್ಥಳದಿಂದ ಮಾದರಿ ಬ್ಯಾಂಕೆ ಡಾಕ್ ಆಡಿಟ್‌ಅನ್ನು ನಡೆಸುವುದು: <ul style="list-style-type: none"> ಯಾವುದೇ ಗೋಚರ ಹಾನಿಯಲ್ಲದೆ ಉತ್ಪನ್ನ ಆಕಾರದಲ್ಲಿರುವ ಉತ್ಪನ್ನ ಉತ್ಪನ್ನದಲ್ಲಿ ಚೊಪಾದ ಅಂಚುಗಳ ಉಪಸ್ಥಿತಿ 	6	2	4	

ಕ್ರಮ ಸಂ.	NOS ಸಂ.	NOS ಹೆಸರು	ಅಂಕಗಳ ಹಂಬಿಕೆ			
			ಒಟ್ಟು ಅಂಕಗಳು	ಬೆಚ್ಚು ಅಂಕಗಳು	ಸಿದ್ಧಾಂತ	ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು
		<ul style="list-style-type: none"> ಉತ್ಪನ್ನದ ಕಡಿತ ಮತ್ತು ಸವೆತ ಯಾವುದೇ ದೃಷ್ಟಿಕ ದೋಷಗಳ ಉಪಸ್ಥಿತಿ ಗ್ರಾಹಕರ ವಿವರಣೆಯ ಪ್ರಕಾರ ಉತ್ಪನ್ನದ ಪ್ರಾಕ್ರೇಚಿಂಗ್ ಸಂರಕ್ಷಣೆಗಾಗಿ ಅಗತ್ಯವಿರುವಂತೆ ಪ್ರಾಕ್ರೇಚಿಂಗ್ ಪೆಟ್ರಿಗಳು ಶೀಪಿಂಗ್ ಲೇಬಲ್‌ಗಳಲ್ಲಿ ಗ್ರಾಹಕರ PO ಸಂಖ್ಯೆ ಪೆಟ್ರಿಗಳನ್ನು ಪ್ರಾಕ್ರೇಚಿಂಗ್ ಸರಿಯಾಗಿ ಲೇಬಲ್ ಮಾಡಲಾಗಿದೆ ಬಿಲ್ ಆಫ್ ಲೇಡಿಂಗ್‌ಅನ್ನು ಪ್ರಾಲೆಟ್‌ನಲ್ಲಿರುವ ಎಣಿಕೆಗೆ ಹೊಂದಿಸಿ ಪ್ರಾಲೆಟ್ ಜೋಡಣೆಯ ಸಂದರ್ಭದಲ್ಲಿ ಪೆಟ್ರಿಗಳನ್ನು ಅಂದವಾಗಿ ಜೋಡಿಸಲಾಗಿದೆ ಮೊಳೆ ಅಂಟಕೊಂಡಿರುವುದು, ಮುರಿದ ಬೋರ್ಡ್‌ಗಳು, ಇತ್ಯಾದಿಗಳಂತಹ ಪ್ರಾಲೆಟ್ ಹಾನಿಗಳು. 				
		PC11. ಆಯಾ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆ ಮಾಲೀಕರು/ಅಂಗಡಿಗಳೊಂದಿಗೆ ಸಮಸ್ಯೆಯನ್ನು ಮತ್ತು ಡಾಕ್ ಆಡಿಟ್‌ನಲ್ಲಿ ತಕ್ಷಣದ ಆಧಾರದ ಮೇಲೆ ಗುರುತಿಸಲಾದ ವ್ಯಾತಾಸಗಳಾಗಿ CAPAಅನ್ನು ಕಾರ್ಯಗತಗೊಳಿಸಿ	5	1	4	
		PC12. ಅನುಷ್ಠಾನದ ಪರಿಣಾಮಕಾರಿತ್ವವನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಿ ಮತ್ತು ವ್ಯಾತಾಸಗಳನ್ನು ಪರಿಹರಿಸುವವರೆಗೆ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ಮನರಾವತೀಸಿ	5	1	4	
		PC13. ಡಾಕ್ ಆಡಿಟ್‌ನ ಅವಲೋಕನಗಳನ್ನು ದಾಖಲಿಸಿ ಮತ್ತು ದಾಖಲೆಗಳನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಿ	5	1	4	
		PC14. ERP/SAP ನಂತರ 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 ಜರ್ರಿಗಳಲ್ಲಿ ನಿರ್ದಿಷ್ಟ ಸಮಸ್ಯೆಯ ಕುರಿತು ಡೇಟಾವನ್ನು ಸಂಗ್ರಹಿಸಿ	6	1	5	
		PC16. ಘಾಳ್ ಓರ್ ತಯಾರಿಗಾಗಿ ಭಾಗವಹಿಸಿ, ಸಿಮ್ಯೂಲೇಶನ್ ಮತ್ತು ಶ್ರೀಯೆಗಳ ಅನುಷ್ಠಾನವನ್ನು ನಡೆಸುವುದು	5	1	4	

ಕ್ರಮ ಸಂ.	NOS ಸಂ.	NOS ಹೆಸರು	ಅಂಕಗಳ ಹಂಬಿಕೆ				
			ಒಟ್ಟು ಅಂಕಗಳು	ದೈಹಿಕ ಆಫ್	ಸಿದ್ಧಾಂತ	ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು	
		PC17. ಸಂಬಂಧಿತ ದಾವಿಲೆಗಳನ್ನು 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 ಅರ್ಥಾತ್ ಕೌಶಲ್ಯ ವಾತಾವರಣವನ್ನು ಕಾಪಾಡಿಕೊಳ್ಳು	PC1. ವಿಂಗಡಣ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿ ಮತ್ತು ವರ್ಕ್‌ಸ್ಥೇಷನ್‌ಗಳ ಮೇಲೆ ಮಲಗಿರುವ ಉಪಕರಣಗಳು, ಫಿಕ್ಸ್‌ರೋಗಳು ಮತ್ತು ಜೊಗಳು ಬಳಕೆಯಲ್ಲಿ ಮತ್ತು ಅನಗತ್ಯ ವಸ್ತುಗಳು ವರ್ಕ್‌ಬೆಂಚ್‌ಗಳು ಅಥವಾ ಕೆಲಸದ ಮೇಲ್ಮೈಗಳನ್ನು ಅಸ್ತಿತ್ವಸ್ಥಗೊಳಿಸುತ್ತಿಲ್ಲವೇ ಎಂದು ಪರಿಶೀಲಿಸಿ.	100	4	1	3	
		PC2. ವಿಂಗಡಣ ಕೆಲಸದ ಸೂಚನೆಗಳ ಪ್ರಕಾರ ಅಪಾಯಕಾರಿ/ಅಪಾಯಕಾರಿಯಲ್ಲಿದೆ ತ್ಯಾಜ್ಯದಲ್ಲಿ ತ್ಯಾಜ್ಯವನ್ನು ಪ್ರತ್ಯೇಕಿಸುವುದನ್ನು ವಿಚಿತ್ರಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳು		4	1	3	
		PC3. SOP ಪ್ರಕಾರ ಸರಿಯಾದ ತೊಟ್ಟಿಗಳಲ್ಲಿ ತ್ಯಾಜ್ಯ ವೀಲ್‌ವಾರಿ ಮತ್ತು ತ್ಯಾಜ್ಯ ಸಂಗ್ರಹಣೆಯ ತಂತ್ರವನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿ		4	1	3	
		PC4. ಪ್ರತ್ಯೇಯ ಪ್ರದೇಶಕ್ಕಾಗಿ ಕೆಂಪು ಟ್ಯಾಗ್ ವಸ್ತುಗಳು ಲೆಬಲ್ ಮಾಡಲಾದ ವಸ್ತುಗಳು ಪ್ರತ್ಯೇಕಿಸಿ ಮತ್ತು ಅವುಗಳನ್ನು ಸರಿಯಾದ ಸ್ಥಳಗಳಲ್ಲಿ ಇರಿಸಿ		4	1	3	
		PC5. 5S ಮಾರ್ಗ ಸೂಚಿಗಳು/ಕೆಲಸದ ಸೂಚನೆಗಳಲ್ಲಿ ಉಲ್ಲೇಖಿಸಿದಂತೆ ಉಪಕರಣಗಳು/ ಉಪಕರಣಗಳು/ ಘಾಸ್ಟೆನ್‌ರೋಗಳು/ ಬಿಡಿಭಾಗಗಳನ್ನು ವಿಶೇಷಣಗಳು/ ಉಪಯುಕ್ತತೆಯ ಪ್ರಕಾರ ಸರಿಯಾದ ತ್ರೇಗಳು, ಕ್ಯಾಬಿನೆಂಟ್‌ಗಳು, ಲಾಕರ್‌ಗಳಾಗಿ ವಿಂಗಡಿಸಿ		4	1	3	
		PC6. ಮೆಟೇರಿಯಲ್ ಶೇವಿರಣಾ ಪ್ರದೇಶಗಳ ಪ್ರದೇಶಗಳು ತುಂಬಿ ಹರಿಯುತ್ತಿಲ್ಲ ಎಂದು ವಿಚಿತ್ರಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳು		3	1	2	
		PC7. ವಿವಿಧ ರೀತಿಯ ಬಾಕ್ಸೆಗಳು ಮತ್ತು ಕಂಟ್ಯೆನರ್‌ಗಳನ್ನು ಗಾತ್ರ/ಉಪಯುಕ್ತತೆಯ ಪ್ರಕಾರ ಸರಿಯಾಗಿ ಜೋಡಿಸಿ ಯಾವುದೇ ವಸ್ತುಗಳ ಹಸಿತ/ ಇಚ್ಯಾಯಿಕೆಯನ್ನು ತಪ್ಪಿಸಲು ಮತ್ತು ಅಗತ್ಯವಿದ್ದಾಗ ಸುಲಭವಾಗಿ ವಿಂಗಡಣೆಯನ್ನು ಸ್ಥಾಪಿಸಿ		4	1	3	

ಕ್ರಮ ಸಂ.	NOS ಸಂ.	NOS ಹೆಸರು	ಅಂಕಗಳ ಹಂಚಿಕೆ			
			ಒಟ್ಟು ಅಂಕಗಳು	ಪ್ರಿಯ ಆಫ್	ಸಿದ್ಧಾಂತ	ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು
		PC8. ಹೆಚ್ಚುವರಿ ವಸ್ತು ಮತ್ತು ಪರಿಕರಗಳನ್ನು ಗೊತ್ತುಪಡಿಸಿದ ವಿಭಾಗಗಳಿಗೆ ಹಿಂತಿರುಗಿಸಿ ಮತ್ತು ಕೆಲಸದ ಪ್ರದೇಶದ ಬಳಿ ಯಾವುದೇ ಹೆಚ್ಚುವರಿ ವಸ್ತು/ಉಪಕರಣಗಳು ಬಿಡ್ಡಿಲ್ಲ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ	4	1		3
		PC9. ನಿಗದಿತ ಸೂಚನೆಗಳು ಮತ್ತು ಮಾನದಂಡಗಳ ಪ್ರಕಾರ ಸಸ್ಯದಲ್ಲಿನ ವಿಧಿ ವಿಭಾಗಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಲು ಬಳಸುವ ನೆಲದ ಗುರುತುಗಳು / ಪ್ರದೇಶದ ಗುರುತುಗಳನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿ	4	1		3
		PC10. ಉಪಕರಣಗಳು/ ಪೆಟ್ಟಿಗೆಗಳು/ ಕಂಟ್ಯೂನರ್‌ಗಳ ಸರಿಯಾದ ಲೇಬಲಿಂಗ್ ಕಾರ್ಯವಿಧಾನವನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿ ಮತ್ತು ಕೋಡ್‌ಗಳು ಮತ್ತು ಪಟ್ಟಿಗಳೊಂದಿಗೆ ಉಲ್ಲೇಖ ಘೋಗಳು/ ದಾಖಲೆಗಳನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸುವುದು	4	1		3
		PC11. ಆಯಾ ಪ್ರದೇಶಗಳಲ್ಲಿ ಬಂಟಂಗಳನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಿ	3	0		3
		PC12. ನೀಡಲಾದ ಸೂಚನೆಗಳನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿ ಮತ್ತು ದೃವಗಳು, ಶೈಲಗಳು, ಲೂಬ್ರಿಕಂಟ್ಸ್‌ಗಳು, ದ್ರಾವಕರಗಳು, 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 ಕನ್ಸೂಡಕಗಳು ಸ್ವಚ್ಚವಾಗಿದೆಯೇ ಮತ್ತು ಉತ್ಪಾದನೆಯಲ್ಲಿ ಸ್ವಚ್ಚವಾಗಿರುತ್ತದೆ	3	1		2
		PC15. ರೀಸ್ಯೂಲ್ಸ್‌ಎಂಬ ಕಂಟ್ಯೂನರ್‌ಗಳ ಎಲ್ಲಾ ಹೆಲಗಿನ ಮೇಲ್ಮೈಗಳು ಸ್ವಚ್ಚವಾಗಿರುತ್ತವೆ	3	1		2
		PC16. ಪ್ರದೇಶವು ಮಹಡಿಗಳನ್ನು ಗುಡಿಸಿ, ಯಂತ್ರೋಪಕರಣಗಳನ್ನು ಸ್ವಚ್ಚಗೊಳಿಸಿದೆ ಮತ್ತು ಸಾಮಾನ್ಯವಾಗಿ ಸ್ವಚ್ಚವಾಗಿದೆ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ ಶುಚಿಗೊಳಿಸುವ ಸಂದರ್ಭದಲ್ಲಿ, ಸಂಭಾವ್ಯ ಸುರಕ್ಷತಾ ಅಪಾಯಗಳನ್ನು ಸೂಚಿಸುವ ನೆಲದ ಮೇಲೆ ಸರಿಯಾದ ಪ್ರದರ್ಶನಗಳನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಲಾಗಿದೆ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ	4	1		3

ಕ್ರಮ ಸಂ.	NOS ಸಂ.	NOS ಹೆಸರು	ಅಂತರ್ಗಳ ಹಂಚಿಕೆ			
			ಒಟ್ಟು ಅಂತರ್ಗಳು	ಟಿಟ್‌ ಅಫ್	ಸಿದ್ಧಾಂತ	ಪ್ರಯೋಗಿಕ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು
		PC17. ಎಲ್ಲಾ ಹೋಸ್ಟಾಗಳು, ಕೇಬಲ್‌ಗಳು ಮತ್ತು ವೈರಾಗಳು ಸ್ವಷ್ಟವಾಗಿದೆಯೇ, ಉತ್ತಮ ಸ್ಥಿತಿಯಲ್ಲಿವರೆಯೇ ಮತ್ತು ಯಾವುದೇ ಅಪಘಾತವನ್ನು ತಪ್ಪಿಸಲು ಅಥವಾ ಮಿಶ್ರಣವಾಗುವುದನ್ನು ತಪ್ಪಿಸಲು ಕ್ಷುಂಪ್ ಮಾಡಲಾಗಿವೆಯೇ ಎಂದು ಪರಿಶೀಲಿಸಿ.	4	1		3
		PC18. ಕೆಲಸದ ಬೆಂಚುಗಳು ಮತ್ತು ಕೆಲಸದ ಮೇಲ್ಕೆಂದ್ರಗಳು ಸ್ವಷ್ಟವಾಗಿರುತ್ತವೆ ಮತ್ತು ಉತ್ತಮ ಸ್ಥಿತಿಯಲ್ಲಿವೆ ಎಂದು ವಿಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಲು ಬೆಳಕಿನ ವ್ಯವಸ್ಥೆಗೆ ಸ್ವಷ್ಟಗೊಳಿಸುವ ವೇಳಾಪಟ್ಟಿಯನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿ	3	1		2
		PC19. ಸರಿಯಾದ ಬೆಳಕನ್ನು ವಿಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಲು ಬೆಳಕಿನ ವ್ಯವಸ್ಥೆಗೆ ಸ್ವಷ್ಟಗೊಳಿಸುವ ವೇಳಾಪಟ್ಟಿಯನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿ	4	1		3
		PC20. ಶುಚಿಗೊಳಿಸುವ ವಸ್ತು ಮತ್ತು ಸಲಕರಣೆಗಳನ್ನು ಸರಿಯಾದ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ಮತ್ತು ಉತ್ತಮ ಸ್ಥಿತಿಯಲ್ಲಿ ಸಂಗ್ರಹಿಸಿ	4	1		3
		PC21. ಸ್ವ-ಶುಚಿತ್ವವನ್ನು ಖಾತ್ರಿಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಿ – ಕ್ಲೀನ್ ಸಮವಸ್ತು, ಸ್ವಚ್ಚ ಶೋಗಳು, ಸ್ವಚ್ಚ ಗೋಳ್, ಸ್ವಚ್ಚ ಹೆಲ್ಟಿಕೋಗಳು, ವೈಯಕ್ತಿಕ ನೈರ್ಮಾಲ್ಯ	4	1		3
		PC22. ಶುಧಿ ಕೆಲಸದ ವಾತಾವರಣವನ್ನು ರಚಿಸಲು ದೃಂಬಂದಿನ 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 ಮೋತ್ತಾಹಿಸಿ	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 ರೋಹದ ಎರಕಹೊಯ್ದ ಉತ್ಪನ್ನಗಳ ಗುಣಮಟ್ಟದ ತಪಾಸಕೆ ಮತ್ತು ಪರಿಶೀಲನೆ ನಡೆಸುವುದು	PC1. ಮೈಕ್ರೋಮೀಟರ್‌ಗಳು, ವನಿಯರ್ ಕ್ಷಾಲಿಪರ್‌ಗಳು, ಗೇಜ್‌ಗಳು, ರೂಲರ್‌ಗಳು, ತೂಕದ ಮಾಪಕಗಳು ಮತ್ತು ಯಾವುದೇ ಇತರ ಪರಿಶೀಲನಾ ಸಾಧನಗಳಂತಹ ಸಾಧನಗಳನ್ನು ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಸಿದ್ಧಪಡಿಸಿದ ಉತ್ಪನ್ನದ ವಿಶೇಷಣಗಳನ್ನು ಅಳೆಯಿರ ಮತ್ತು ಕೆಲಸದ ಕ್ರಮದಲ್ಲಿ ನೀಡಲಾದ ನಿಯತಾಂಕಗಳೊಂದಿಗೆ ಹೋಲಿಕೆ ಮಾಡಿ	100	17	4	13

ಕ್ರಮ ಸಂ.	NOS ಸಂ.	NOS ಹೆಚ್ಚಿನ ವಿವರ	ಅಂಕಗಳ ಹಂಡಿಕೆ			
			ಒಟ್ಟು ಅಂಕಗಳು	ದೈತ್ಯ ಅಂಶ	ಸಿದ್ಧಾಂತ	ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು
8	ASC/N0008 ಸಲಕರಣೆಗಳ ನಿಯಮಿತ ಪುಚ್ಚೊಳಿಸುವಿಕೆ ಮತ್ತು ನಿರ್ವಹಣೆಯನ್ನು ನಡೆಸುವುದು	PC2. ಕೊಟ್ಟಿರುವ ಉತ್ಪನ್ನದ ವಿಶೇಷಣಗಳೊಂದಿಗೆ ವಿನ್ಯಾಸ, ಬಣ್ಣ, ಮೇಲ್ಮೈ ಗುಣಲಕ್ಷಣಗಳು, ಗಡಸುತ್ತನ ಮತ್ತು ಶಕ್ತಿಯನ್ನು ಹೋಲಿಸಿ	100	17	4	13
		PC3. ಮೂಲ ತಪಾಸಕೆ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯ ಅವಲೋಕನಗಳನ್ನು ಗಮನಿಸಿ ಮತ್ತು ಸರಿ ಮತ್ತು ನಿರ್ದಿಷ್ಟಪಡಿಸಿದ ಮಾನದಂಡಗಳನ್ನು ಪೂರ್ಣವಾಗಿ ತುಳಿಕುಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ		17	4	13
		PC4. ದೋಷಪೂರಿತ ತುಳಿಕುಗಳನ್ನು ಎರಡು ವರ್ಗಗಳಾಗಿ ಪ್ರತ್ಯೇಕಿಸಿ - ದುರಸ್ತಿ/ಮಾರ್ಪಡಿಸಬಹುದಾದ ತುಳಿಕುಗಳು ಮತ್ತು ದುರಸ್ತಿಗೆ ಮೇರಿದ ತುಳಿಕುಗಳು		16	4	12
		PC5. ದುರಸ್ತಿಗೆ ಮೇರಿದ ತುಳಿಕುಗಳನ್ನು ತೈಸಿಸಿ ಮತ್ತು ಸಣ್ಣ ಮಾರ್ಪಾಡುಗಳು/ಮರು ಕೆಲಸಗಳ ಅಗತ್ಯವಿರುವವುಗಳನ್ನು ಸರಿಪಡಿಸಿ		17	5	12
		PC6. ಕೆಲಸದ ಜೀಟೋಮ್‌ಗಳ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಿ		16	4	12
			ಮೊತ್ತ	100	25	75
8	ASC/N0008 ಸಲಕರಣೆಗಳ ನಿಯಮಿತ ಪುಚ್ಚೊಳಿಸುವಿಕೆ ಮತ್ತು ನಿರ್ವಹಣೆಯನ್ನು ನಡೆಸುವುದು	PC1. ಸಲಕರಣೆ ಕ್ಷೇತ್ರದಲ್ಲಿ 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 ಸ್ವಷ್ಟವಾಗಿ ಟ್ಯಾಗ್ ಮಾಡಿ ಇದರಿಂದ ಉಪಕರಣಗಳ ವಿಂಗಡಣೆ ಸುಲಭವಾಗುತ್ತದೆ		9	2	7
		PC4. ಸೀಮಿತ ಧೂಳು ಇರುವಂತೆ ಉಪಕರಣಗಳನ್ನು ಮುಚ್ಚಿ		9	2	7
		PC5. ಉಪಕರಣಗಳನ್ನು ನಿಯಮಿತವಾಗಿ ಸ್ಥಿರಗೊಳಿಸಿ ಮತ್ತು ಉಪಕರಣದ ಮೇಲೆ ಸಂಗ್ರಹವಾಗಿರುವ ಯಾವುದೇ ಧೂಳು, ತೇವಾಂಶ, ತಾಷ್ಣಾ ವಸ್ತುಗಳನ್ನು ತೆಗೆದುಹಾಕಲು ಉಪಕರಣಗಳನ್ನು ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಗೊಳಿಸಿ		9	3	6

ಕ್ರಮ ಸಂ.	NOS ಸಂ.	NOS ಹೆಸರು	ಅಂತರ್ಗತ ಹಂಚಿಕೆ			
			ಒಟ್ಟು ಅಂತರ್ಗತ	ಪ್ರಿಯ ಆಫ್	ಸಿದ್ಧಾಂತ	ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಕಾರ್ಯಲ್ಯಾಗಳು
		PC6. ನಿಯಮಿತವಾಗಿ ಉಪಕರಣವನ್ನು ತೆರೆಯಿರ ಮತ್ತು ಸಲಕರಣೆಗಳ ಅಂತರಿಕ ಭಾಗಗಳನ್ನು ಸ್ವಚ್ಚಗೊಳಿಸಿ		9	3	6
		PC7. ಪ್ರತೀಯೆಯ ಅಡಿಯಲ್ಲಿ ಕೆಲಸ ಮಾಡುವ ಪ್ರದೇಶವನ್ನು ನಿಯಮಿತವಾಗಿ ಸ್ವಚ್ಚಗೊಳಿಸಿ ಮತ್ತು ಆರೋಗ್ಯಕರ, ಸ್ವಚ್ಚ ಮತ್ತು ಸುರಕ್ಷಿತ ಕೆಲಸದ ವಾತಾವರಣವನ್ನು ರಚಿಸಿ		9	3	6
		PC8. ಎಲ್ಲಾ ಬೇರಿಂಗ್, ರೋಲರ್‌ಗಳು, ಶಾಫ್ಟ್‌ಗಳು ಇತ್ಯಾದಿಗಳ ಕೆಲಸವನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಿ ಮತ್ತು ಆವರದ ಮೇಲೆ ಉಪಕರಣದ ಎಲ್ಲಾ ಚಲಿಸುವ ಭಾಗಗಳಿಗೆ ಎಣ್ಣೆ ಹಾಕಿ		9	2	7
		PC9. ಚಲಿಸದ ಭಾಗಗಳ ಕೆಲಸವನ್ನು ಪರಿಶೀಲಿಸಿ ಮತ್ತು ಯಂತ್ರದ ವೃಷಭಲ್ಯವನ್ನು ತಡೆಗಟ್ಟಲು ನಿಯತಕಾಲಿಕವಾಗಿ ತಡೆಗಟ್ಟಬೇಕಾದ ನಿರ್ವಹಣೆಯನ್ನು ನಡೆಸುವುದು		9	2	7
		PC10. ಪರಿಕರಗಳ ಮಾಪನಾಂಕ ನಿರ್ಣಯವನ್ನು ನಿಯತಕಾಲಿಕವಾಗಿ ಪರಿಶೀಲಿಸಿ ಮತ್ತು ಯಾವುದೇ ದೋಷಗಳನ್ನು ಸರಿಪಡಿಸಲು ನಿರ್ವಹಣೆ ತಂಡಗಳಿಗೆ ವರದಿ ಮಾಡಿ		9	2	7
		PC11. ಸಲಕರಣೆಗಳ ನಿರ್ವಹಣೆ ದಿನಾಂಕಗಳು, ನಿರ್ವಹಣೆ ವೇಳಾಪಟ್ಟಿಗಳು ಮತ್ತು ಸಲಕರಣೆಗಳ ಮೇಲೆ ನಡೆಸಲಾದ ನಿರ್ವಹಣೆ ಚಟುವಟಿಕೆಗಳ ಆವರ್ತನೆ ಲಾಗ್ ಶೀಟ್‌ಗಳನ್ನು ತಯಾರಿಸಿ		10	2	8
				ಮೊತ್ತ	100	25
9	ASC/N0021 ಕೆಲಸದ ಆವರಣದಲ್ಲಿ 5Sಅನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಿ	PC1. ಜೊಪಾದ ವಸ್ತುಗಳು, ಸುಟ್ಟಗಾಯಗಳು, ಬೀಳುವಿಕೆ, ವಿದ್ಯುತ್, ಅನಿಲ ಸೋರಿಕೆಗಳು, ವಿಕಿರಣಗಳು, ವಿಷಕಾರಿ ಹೆಗೆಗಳು, ರಾಸಾಯನಿಕಗಳು, ದೊಡ್ಡ ಶಬ್ದಗಳ ಮೂಲಕ ಸಂಭಾವ್ಯ ಗಾಯವನ್ನು ಉಂಟುಮಾಡುವ ಚಟುವಟಿಕೆಗಳನ್ನು ಗುರುತಿಸಿ	100	9	2	7
		PC2. ಪ್ರತೀಯೆಗಳು, ಕಾರ್ಯಸ್ಥಳದ ಪ್ರದೇಶ/ಲೇಬೆಲ್‌, ಬಳಸಿದ ವಸ್ತುಗಳು ಇತ್ಯಾದಿಗಳಲ್ಲಿ ಗುರುತಿಸಲಾದ ಸಂಭಾವ್ಯ ಅಪಾಯಗಳ ಬಗ್ಗೆ ಸಂಬಂಧಪಟ್ಟ ಅಧಿಕಾರಿಗಳಿಗೆ ಮಾಹಿತಿ ನೀಡಿ		9	2	7
		PC3. ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆಯ ಸಮಯದಲ್ಲಿ ಮನುಷ್ಯ/ಯಂತ್ರಕ್ಕೆ ಹಾನಿಯುಂಟುಮಾಡಬಹುದಾದ ಹಾನಿಗಳ ಬಗ್ಗೆ ಸಂಬಂಧಪಟ್ಟ ಅಧಿಕಾರಿಗಳಿಗೆ ಮಾಹಿತಿ ನೀಡಿ		9	2	7

ಕ್ರಮ ಸಂ.	NOS ಸಂ.	NOS ಹೆಸರು	ಅಂಕಗಳ ಹಂಚಿಕೆ			
			ಒಟ್ಟು ಅಂಕಗಳು	ಪ್ರಿಚ್ಚು ಆಫ್	ಸಿದ್ಧಾಂತ	ಪ್ರಾಯೋಗಿಕ ಕೌಶಲ್ಯಗಳು
		PC4. ಗುರುತಿಸಲಾದ ಅಪಾಯಗಳ ಮಾಹಿತಿಯನ್ನು ಹಂಚಿಕೊಳ್ಳುವ ಮೂಲಕ ಇತರರಲ್ಲಿ ಜಾಗೃತಿ ಮೂಡಿಸಿ	9	2	7	
		PC5. ಸಲಕರಣೆಗಳ ಕಾರ್ಯಾಚರಣೆ ಪ್ರಕ್ರಿಯೆಯನ್ನು ವಿವರಿಸುವ ಸಲಕರಣೆಗಳ ಕೈಪ್ಪಡಿಯಲ್ಲಿ ನೀಡಲಾದ ಸೂಚನೆಗಳನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿ	9	3	6	
		PC6. ಸಂಸ್ಥೆಯ ಅಭಿವೃದ್ಧಿಪಡಿಸಿದ ಸುರಕ್ಷತೆ, ಆರೋಗ್ಯ ಮತ್ತು ಪರಿಸರ ಸಂಬಂಧಿತ ಅಭ್ಯಾಸಗಳನ್ನು ಅನುಸರಿಸಿ	9	3	6	
		PC7. ಶಿಫಾರಸು ಮಾಡಲಾದ ವೈಯಕ್ತಿಕ ರಕ್ಷಣಾ ಸಾಧನಗಳನ್ನು (PPE) ಬಳಸಿಕೊಂಡು ಯಂತ್ರಾವಳಿಯನ್ನು ನಿರ್ವಹಿಸಿ	10	3	7	
		PC8. ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳದ ಬಳಿ ಸ್ಥಳಕ್ಕೆ ಮತ್ತು ಸುರಕ್ಷಿತ ಕೆಲಸದ ವಾತಾವರಣವನ್ನು ಕಾಪಾಡಿಕೊಳ್ಳಲು ಮತ್ತು ರಾಸಾಯನಿಕಗಳು, ಉತ್ಪಾದನಾ ತ್ಯಾಜ್ಯ, ತೈಲ, ದ್ರಾವಕಗಳು ಇತ್ಯಾದಿಗಳ ಸೋರಿಕೆ ಇಲ್ಲ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಲು.	9	2	7	
		PC9. ಕೆಲಸದ ಸ್ಥಳದಲ್ಲಿ ವೈಯಕ್ತಿಕ ಸ್ನೇಹ್ಯಲ್ಯಾದ ಉನ್ನತ ಗುಣಮಟ್ಟವನ್ನು ಕಾಪಾಡಿಕೊಳ್ಳಲು	9	2	7	
		PC10. ಸಂಸ್ಥೆಯ SOP ಪ್ರಕಾರ ಗೊತ್ತಪಡಿಸಿದ ಪ್ರದೇಶದಲ್ಲಿ ತ್ಯಾಜ್ಯ ವಿಲೇವಾರಿ ನಡೆಯುತ್ತದೆ ಎಂದು ಖಚಿತಪಡಿಸಿಕೊಳ್ಳಲು	9	2	7	
		PC11. ಸ್ವಯಂ ಅಥವಾ ನೋಕರನ ಸಾಂಕ್ರಾಂತಿಕ ಸ್ಥಿಫಾವದ ಅನಾರೋಗ್ಯದ ಸಂದರ್ಭದಲ್ಲಿ ವೈದ್ಯಕೀಯ ಅಧಿಕಾರಿ/ಎಚ್‌ಆರ್‌ಗೆ ಸೂಕ್ತವಾಗಿ ಮಾಹಿತಿ ನೀಡಿ ಇದರಿಂದ ಇತರರಿಗೆ ತಡೆಗಟ್ಟಬೆ ಕ್ರಮಗಳನ್ನು ಯೋಜಿಸಬಹುದು	9	2	7	
			ಮೊತ್ತ	100	25	75



SANKALP

Ministry of Skill Development
& Entrepreneurship

- ವಿಳಾಸ (Address) : ಸ್ಯಾಟ್‌ ಪಾಲ್ ಮಿತ್ರಲ್ ಬಿಲ್ಡಿಂಗ್, 1/6, ಸಿರಿ ಇನ್‌ಟ್ರಾಟ್‌ಹೆಚ್‌ ಪರಿಯಾ, ಬೆಂಗಳೂರು, ಕರ್ನಾಟಕ 560049
- ಇಮೇಲ್ (Email) : info@asdc.org.in
- ವೆಬ್ (Web) : www.asdc.org.in
- ಫೋನ್ (Phone) : 011 4186 8090