அறிவித்தல்.

நகர அபிவிருத்தி மற்றும் வீடமைப்பு அமைச்சு

அரசாங்க தொழிற்சாலைகள் திணைக்களத்தின் ஆரம்ப மட்டத் தொழில்நுட்பச் சேவை (PL 3) வகுதிக்கு (திறந்த) ஆட்சேர்ப்புச் செய்வதற்காக விண்ணப்பம் கோரல் - 2024

1.0 அரசாங்கத் தொழிற்சாலைகள் திணைக்களத்தில் பின்வரும் ஆரம்ப மட்டத் தொழில்நுட்பச் சேவை வகுதியின் பதவிகளில் காணப்படுகின்ற வெற்றிடங்களை நிரப்புவதற்காக அரசாங்கத் தொழிற்சாலைகள் திணைக்களத்தின் பணிப்பாளர் நாயகத்தினால் இலங்கைப் பிரசைகளிடமிருந்து விண்ணப்பங்கள் கோரப்படுகின்றன.

2.0 அரசாங்கத் தொழிற்சாலைகள் திணைக்களத்தின் ஆரம்ப மட்டத் தொழில்நுட்பச் சேவை வகுதியின் பதவிகளில் காணப்படுகின்ற வெற்றிடங்கள் பின்வரும் அட்டவணையில் காட்டப்படுகின்றன

தொடரிலக்கம்	அனுமதிக்கப்பட்ட பதவிகள்	வெற்றிடங்களின் எண்ணிக்கை
01.	அச்சு வார்ப்பவர் (Moulder)	03
02.	காய்ச்சி இணைப்பவர் (Welder)	03
03.	கோர் செய்பவர் (Core maker)	02
04.	பெனார்ஸ் வேலை செய்பவர் (Furnaceman)	01
05.	கனரக வாகனங்களை இயக்குபவர் - சாரதி (Heavy Vehicle Operator-Driver))	01
06.	நீர்க்குழாய் பொருத்துநர் (Plumber)	02
07.	இயந்திர இயக்குநர் (உற்பத்தி) (Plant & Machinery Operator)	01
08.	வார்ப்பு வடிவமைப்பாளர் (FoundryPattern Maker)	01
	மொத்தம்	14

3.0 சம்பள அளவுத்திட்டம் :-

3.1. சம்பளக் குறியீட்டு இலக்கம் - PL 3-2016

3.2. சம்பள அளவுத்திட்டம் - ரூ. 25,790/- 10×270/- 10×300/- 10×330/- 12×350/- ரூ. 38,990/-

3.3. ஆரம்ப சம்பளப் படிநிலை -

தரம்	ஆரம்ப சம்பளப் படிநிலை	அடிப்படைச் சம்பளம் (ரூ.)
III	படிநிலை 01	ரூ. 25,790
II	படிநிலை 12	ரூ. 28,790
I	படிநிலை 22	ரூ. 31,820
விசேட	படிநிலை 32	ரூ. 35,140

- அரசாங்கத் தொழிற்சாலையில் காணப்படும் C, CE மற்றும் J வகுப்புகளின் வாகனங்களை இயக்குவதற்கான அனுமதிப்பத்திரங்களுடன் குறித்த வகுப்புகளுக்குரிய வாகனங்களை இயக்குவதற்கென ஆட்சேர்ப்புச் செய்யப்படும் கனரக வாகன இயந்திரங்களை இயக்குபவர்கள் மாத்திரம் இச்சம்பள அளவுத்திட்டத்தின் 4 ஆம் படிநிலையில் வைக்கப்படுவதற்கும் நடவடிக்கை எடுக்கப்படும்.

4.0 **பதவியின் / பதவிகளின் தன்மை :-** நிரந்தரமானதும் ஓய்வூதிய உரித்துடையதுமாகும்.

(ஓய்வூதிய முறைமை தொடர்பாக அரசினால் எதிர்காலத்தில் எடுக்கப்படும் கொள்கைசார் தீர்மானத்துக்குக் கட்டுப்படுதல் வேண்டும்)

5.0 **ஆட்சேர்ப்புச் செய்யப்படும் தரம் :-** தரம் III

6.0 **மொழிமூலம் :-** சிங்களம் மற்றும் தமிழ்

7.0 **பணிக்கப்படும் கடமைகளும் பொறுப்புக்களும் :-**

அனுமதிக்கப்பட்ட பதவிகள்	கடமைகள்
அச்சு வார்ப்பவர்	அச்சு வார்ப்புகளுக்குத் தேவையான வார்ப்பு அச்சுக்களைத் தயாரிப்பதற்காக அவற்றை ஆயத்தப்படுத்தல் மற்றும் வார்ப்பு நடவடிக்கைகளை மேற்கொள்ளல் அத்துடன் அவற்றுக்கான மதிப்பீட்டு விபரங்களை வழங்குதல்
காய்ச்சி இணைப்பவர்	எரிவாயு, இலத்திரனியல், TIG மற்றும் MIG வெல்டின் இயந்திரங்களைப் பயன்படுத்தி சகல காய்ச்சி இணைக்கும் நடவடிக்கைகளையும் (பித்தளை, அலுமினியம், இரும்பு, வார்ப்பிரும்பு மற்றும் வெள்ளிரும்பு காய்ச்சி ஒட்டும் நடவடிக்கைகள்) இப்பணிகளுக்கான மதிப்பீட்டு விபரங்களையும் வழங்குதல்.
கோர் செய்பவர்	உருக்கி வார்ப்பு செய்கையில் தேவையான எல்லா முறைகளிலும் கோர் (core) தயாரிப்பைச் செய்தல், அவ்வாறு உருக்கி செய்யப்படும் தயாரிப்புக்களுக்கான மதிப்பீட்டு விபரங்களை வழங்குதல்
பௌர்ஸ் வேலை செய்பவர்	சகல அச்சு வார்ப்புக்களுக்கும் தேவையான அடுப்புக்களை (Cupola, Rotary furnace, ladle furnace) செயற்படுத்தல் மற்றும் அடுப்புக்களைப் புதுப்பித்தல் அத்துடன் அவற்றுக்கான மதிப்பீட்டு விபரங்களை வழங்குதல்.
கனரக வாகனங்களை இயக்குபவர்	கனரக வாகனங்களைச் செலுத்துதல், Crane போன்ற உபகரணங்கள் (Prime Mover இயந்திரங்கள், Boom Truck, Forklift, Bobcat இயந்திரங்கள்) போன்றவற்றை இயக்குதல் மற்றும் அவற்றின் சிறுசிறு பராமரிப்பு வேலைகளைச் செய்தல்.
நீர்க்குழாய் பொருத்துநர்	வளியமுக்க இயந்திரம், கொதிகலன் (Boiler) போன்றவற்றை செயற்படுத்தல் மற்றும் சிறுசிறு பராமரிப்பு வேலைகளைச் செய்தல் மற்றும் அவற்றுக்கான மதிப்பீட்டு விபரங்களை

	வழங்குதல்.
இயந்திர இயக்குநர் (உற்பத்தி)	ஆணிகள் தயாரிக்கும் இயந்திரம் மற்றும் வேறு உற்பத்திச் செயற்பாடுகளுக்கான இயந்திரங்களை இயக்குதல், அவற்றின் சிறுசிறு பராமரிப்பு வேலைகளைச் செய்தல் அத்துடன் அச்செயற்பாடுகளுக்கான மதிப்பீட்டு விபரங்களை வழங்குதல்.
வார்ப்பு வடிவமைப்பாளர்	வார்ப்பு அச்சுகளைத் தயாரிப்பதற்குத் தேவையான வார்ப்பு வடிவமைப்புக்களை மரப்பலகைகளில் தயாரித்தல் மற்றும் அவற்றுக்கான மதிப்பீட்டு விபரங்களை வழங்குதல்

8.0 இந்நியமனம் மூன்று வருட தகுதிகாண் கால அடிப்படையிலானது. நியமன அதிகாரியினால் தீர்மானிக்கப்படும் ஏதேனும் விசேட காரணங்களின் அடிப்படையில் அக்காலத்தை நீடிப்பதற்கு அல்லது நியமனத்தை முடிவுறுத்துவதற்கு நியமன அதிகாரிக்கு அதிகாரம் உண்டு.

9.0 **தகைமைகள் :-**

I). கல்வித் தகைமைகள் :
கல்விப் பொதுத் தராதர சாதாரண தரப் பரீட்சையில் இரண்டு அமர்வுகளுக்கு மேற்படாது இரண்டு திறமைச் சித்திகளுடன் 06 பாடங்களில் சித்தியடைந்திருத்தல் வேண்டும்.

குறிப்பு :-

- அரசாங்க நிர்வாக சுற்றறிக்கை 28/2016 இற்கு இணங்க துறைக்கான NVQ 03 அல்லது NVQ 04 ஆம் மட்டத்தில் நிபுணத்துவம் பெற்றிருப்பின் இலக்கம் I இன்கீழ் குறிப்பிடப்பட்டுள்ள கல்வித்தகைமைகள் உரித்தாகாது.

மற்றும்

II). தொழிற் தகைமைகள் : ஒவ்வொரு பதவியினதும் கடமைகளுக்கும் பொறுப்புக்களுக்கும் உரியவாறு மூன்றாம்நிலை மற்றும் தொழிற்கல்வி ஆணைக்குழுவினால் ஏற்றுக்கொள்ளப்பட்டுள்ளவாறு தேசிய தொழில்சார் திறன்களில் (NVQ 04) நான்காம் மட்டத்துக்குக் குறையாத நிபுணத்துவத்தைப் பெற்றிருத்தல்.

அரசாங்கத் தொழிற்சாலைகள் திணைக்களத்தின் ஆரம்ப மட்டத் தொழில்நுட்பச் சேவை வகுதிக்கு திறந்த அடிப்படையில் ஆட்சேர்ப்புச் செய்வதற்கான தொழில்சார் தகைமைகள்

தொடரிலக்கம்	அனுமதிக்கப்பட்ட பதவிகள்	தொழில்சார் தகைமைகள்
01.	அச்சு வார்ப்பவர்	I. அங்கீகரிக்கப்பட்ட தொழில்நுட்ப நிறுவனம் ஒன்றில் ஆகக் குறைந்தது இரண்டு வருடகால பாடநெறியைப் பயின்று சான்றிதழைப் பெற்றிருத்தல் மற்றும் கீழே குறிப்பிடப்பட்டுள்ள தொழில்சார் நிபுணத்துவம் அத்துடன் அனுபவம் தொடர்பான சான்றிதழை சமர்ப்பித்தல்

		வேண்டும். II. பெரஸ் மற்றும் நிபெரஸ் வார்ப்புகளுக்காக ஈர மண், உலர்ந்த மற்றும் களி ஆகிய கலவையின் சேர்க்கையைத் தீர்மானித்து உரிய மூலப்பொருட்களுக்குப் பொருந்தும் வகையில் குறித்த வார்ப்புக்களைப் பெற்றுக்கொள்வதற்கு அச்சு மட்ட ஊசிகளைப் பயன்படுத்த முடியுமாக இருத்தல் வேண்டும். III. பெர்ஸ் மற்றும் நிபெரஸ் மூலங்களின் பல்வேறு கோர் வார்ப்பு அச்சினை சிறந்த முறையில் தயாரிப்பதற்கான ஆற்றல் இருத்தல் வேண்டும். IV. லோம் மண் மூலம் பூவடிவ வார்ப்பு அச்சுக்களைத் தயாரிப்பதற்கான அறிவு இருத்தல் வேண்டும். V. தற்போதுள்ள மூலப்பொருட்களைப் பயன்படுத்தி விசேட வேலைகளுக்காகவும் பொதுவாக பயன்பாட்டுக்கு எடுக்கும் மொல்டின் பெட்டி சட்டகங்கள், உயர்த்திகள் மற்றும் சிட் சக்தியைத் தயாரித்து மேலும் விரிவாக்கி பொருளாதார விளைதிறனாக பயன்படுத்த இயலுமாக இருக்கும். VI. உருக்கப்பட்ட உலோகத்தின் சாதாரண நிலையைப் பரீட்சித்து அவ்வுலோகத்தை அச்சுகளுக்கு வார்ப்புச் செய்வதற்குப் பொருத்தமான சந்தர்ப்பத்தைத் தீர்மானித்து உதவியாளர்கள் மற்றும் லெடலினை இயக்குபவர்களை வழிநடாத்தி அச்சு வார்ப்பினைச் செய்வதற்கான இயலுமை இருத்தல் வேண்டும். VII. பெரஸ் மற்றும் நிபெரஸ் அச்சு வார்ப்புகளில் பயன்படுத்தும் சிலின் தொழில்நுட்பம் தொடர்பாக சிறந்த அறிவு இருத்தல் வேண்டும். VIII. கோர் தயாரித்தல் தொடர்பாக சிறந்த அறிவு இருத்தல் வேண்டும்.
02.	காய்ச்சி இணைப்பவர்	NVQ நான்காம் மட்டத் தேர்ச்சியைப் பெற்றிருத்தல்
03.	கோர் செய்பவர்	I. அங்கீகரிக்கப்பட்ட தொழில்நுட்ப நிறுவனம் ஒன்றில் குறைந்தது ஒருவருட கால பாடநெறியொன்றைப் பயின்று அதில் சித்தியடைந்து பெற்றுக்கொண்ட சான்றிதழையும் கீழே குறிப்பிடப்படும் தொழில்தேர்ச்சி மற்றும் அனுபவம் தொடர்பான சான்றிதழையும் சமர்ப்பித்தல் வேண்டும். II. விசேட வேலைகளுக்குப் பொருத்தமான கோர் காய்ச்சி இணைப்பு அல்லது அச்சு வார்ப்பு செய்தல் தொடர்பாக வரைபடமிடும் ஆற்றல் இருத்தல் வேண்டும். III. பல்வகையான அளவுகளில் மணல் கோர்

		மற்றும் வடிவங்களுக்கான காற்றோட்டம் மற்றும் பேக்கின் முறைகள் தொடர்பான அறிவு இருத்தல் வேண்டும். IV. கோர் மண் மணல் கலப்பைத் தயாரித்து ரேம் செய்து ரேன்போஸ் செய்து காற்றோட்டத்தை விடுத்து மற்றும் ட்ரேஸ் கோர் செய்து கோர் பெட்டியொன்றைத் தயாரித்தல். V. ஓயில் சேன்ட் கலப்பினைத் தயாரித்தல் மற்றும் அதன்மூலம் கோர் செய்வதற்கு இயலுமாயிருத்தல். VI. பெரஸ் வேலைகளுக்காக உலர் நிபெரஸ் விசேட / கிரீன்ட் மற்றும் லோம் வகை கோரை செய்வதற்குத் தேவையான மண் கலவையொன்றை உரிய விகிதாசாரத்தில் செய்துகொள்ள இயலுமாயிருத்தல் வேண்டும். VII. லோம் மண் மூலம் குழாய் கோரினை தயாரித்தல் மற்றும் அதேமாதிரியில் துணைக்கோர் பெட்டியின்மீது அல்லது டெம்ப்லேட் உதவியுடன் கோரினைத் தயாரிக்க இயலுமாயிருத்தல் வேண்டும். VIII. மோல்ட் தயாரித்தல் தொடர்பான அறிவு மற்றும் தேர்ச்சி போன்றவற்றில் சிறந்த மட்டத்தில் இருத்தல் வேண்டும்.
04.	பெனர்ஸ் வேலை செய்பவர்	I. அங்கீகரிக்கப்பட்ட தொழில்நுட்ப நிறுவனம் ஒன்றில் குறைந்தது ஒருவருட கால பாடநெறியொன்றைப் பயின்று அதில் சித்தியடைந்து பெற்றுக்கொண்ட சான்றிதழையும் கீழே குறிப்பிடப்படும் தொழில்தேர்ச்சி மற்றும் அனுபவம் தொடர்பான சான்றிதழையும் சமர்ப்பித்தல் வேண்டும். II. பெரஸ் மற்றும் நிபெரஸ் பிரிவுகளில் உள்ள பல்வேறு உலோக (எலோயிஸ்) பகுதிகள் உடைதல் அல்லது ஏனைய முறைகள் ஊடாக இனங்காணக்கூடிய ஆற்றல் இருத்தல் வேண்டும். III. நன்பெரஸ் பர்னஸ், க்ரூசிபல்ஸ், க்ரூசிபல்ஸ் அல்லாத, ஓயில் பனார் பயர்ட் பெனார்ஸ் மற்றும் கியூபோலா போன்றவற்றை இயக்குவதற்கும் புதுப்பித்து பராமரிப்பு நடவடிக்கைகளை மேற்கொள்வதற்கும் இயலுமாயிருத்தல் வேண்டும். IV. கியூபோலாவிற்கும் பெனார்ஸிக்கும் இணையும் பிலோவர்ஸ், பெனர்ஸ், உயர்த்தல் மற்றும் மூலப்பொருட்கள் உள்ளடக்கும் உபகரணங்கள் மற்றும் எடையிடும் அனைத்து இயந்திரங்களையும் இயக்கும் ஆற்றல் இருத்தல் வேண்டும். V. உருக்கப்பட்ட உலோகத்தின் வெப்பநிலையை அளவிடுவதற்காக பைரோ மீட்டரைப் பயன்படுத்துவதற்கான

		அடிப்படை அறிவு இருத்தல் வேண்டும். VI. பெரஸ் / நிபெரஸ் இனை உருக்கும் போது பயன்படுத்தும் கியூபோலா அடுப்புகளில் டெப் செய்து பெறப்படும் உலோக திரவம் அல்லது எரிபொருள் மற்றும் வாயுவின் கலவை விகிதாசாரங்களின்படி வெளியேறும் புகையினை பரிசோதனை செய்கையில் உருகும் உலோகத்தின் வெப்பம் தொடர்பாக சிறந்த அறிவு இருத்தல் வேண்டும். VII. உருக்கும்போது பயன்படுத்தப்படும் எரிபொருள் மற்றும் உலோகங்களுக்கு இடையிலான விகிதாசாரங்கள் பற்றி அறிந்திருக்க வேண்டியதோடு, பொருளாதார முறையில் விளைதிறன் மட்டங்கள் எவை என்பதையும் அறிந்திருத்தல் வேண்டும்.
05.	கனரக வாகனங்களை இயக்குபவர்	I. கனரக வாகனங்களை இயக்குவது தொடர்பாக குறைந்தது பத்து வருடங்கள் (10) அங்கீகரிக்கப்பட்டதும் பதிவுசெய்யப்பட்டதுமான நிறுவனமொன்றில் அனுபவத்தைப் பெற்றிருத்தல் வேண்டும். II. கனரக வாகனங்களின் பராமரிப்பு தொடர்பான அடிப்படை அறிவைப் பெற்றிருத்தல் வேண்டும். III. பிரய்ம் மூவர் ரெய்லரினை இயக்கும் ஆற்றலைக் கொண்டிருத்தல் வேண்டும். IV. கிரேன் இயந்திரத்தை இயக்கும் ஆற்றலைக் கொண்டிருத்தல் வேண்டும். V. லொறி மற்றும் போர்க்லிப்டினை இயக்கும் ஆற்றலைக் கொண்டிருத்தல் வேண்டும். VI. NVQ நான்காம் மட்டத் தேர்ச்சியைப் பெற்றிருத்தல். VII. சாரதி அனுமதிப்பத்திரத்தில் C, CI மற்றும் I தொகுதிகளை உள்ளடக்கியிருத்தல் வேண்டும்.
06.	நீர்க்குழாய் பொருத்துநர்	I. அங்கீகரிக்கப்பட்ட தொழில்நுட்ப நிறுவனம் ஒன்றில் குறைந்தது இரண்டு வருடகால பாடநெறியொன்றைப் பயின்றிருத்தல் மற்றும் கீழே குறிப்பிடப்படும் தொழில்தேர்ச்சியைப் பெற்றுள்ளமை தொடர்பான சான்றிதழைச் சமர்ப்பித்தல் வேண்டும். II. தொழிலுடன் தொடர்பான வரைபடங்களை வாசித்து புரிந்துகொள்ள முடியுமாக இருத்தல் வேண்டும். III. சூடான மற்றும் குளிர்ந்த நீர் வழங்கல் குழாய்களை பொருத்துதல் மற்றும் பராமரிப்பு IV. கழிவுநீரகற்றல் தொகுதியை பொருத்துதல் மற்றும் பராமரிப்பு V. குளிர்நீர்க் குழாய்களைப் பொருத்துதல் மற்றும் பராமரிப்பு

		VI. ஆவியாக்கும் குழாய்த் தொகுதியைப் பொருத்துதல் மற்றும் பராமரிப்பு VII. வளியமுக்க குழாய்த் தொகுதிகளைப் பொருத்துதல் மற்றும் பராமரிப்பு VIII. தீயணைக்கும் உபகரணங்கள் அத்துடன் கருவிகளைப் பொருத்துதல் மற்றும் பராமரிப்பு IX. பம்பிகளைப் பொருத்துதல் மற்றும் பராமரிப்பு
07.	இயந்திர இயக்குநர் (உற்பத்தி)	I. அங்கீகரிக்கப்பட்ட தொழில்நுட்ப நிறுவனம் ஒன்றில் குறைந்தது இரண்டு வருடகால பாடநெறியொன்றைப் பயின்று பெற்றுக்கொண்ட சான்றிதழையும் கீழே குறிப்பிடப்படும் தொழில்தேர்ச்சி மற்றும் அனுபவம் தொடர்பான சான்றிதழையும் சமர்ப்பித்தல் வேண்டும். II. தொழிலுடன் தொடர்பான வரைபடங்களை வாசித்து புரிந்துகொள்ள முடியுமாக இருத்தல் வேண்டும். III. போல்ட் ஆணி வடிவங்களை அமைக்கும் இயந்திரங்களை இயக்குதல் வேண்டும். IV. திரவ அழுத்த இயந்திரங்களை இயக்குதல் வேண்டும். V. கொல்லுலை வடிப்பு இயந்திரங்களையும் அழுத்திகளையும் இயக்குதல் VI. இயந்திரங்களின் வேகக் கட்டுப்பாட்டை மேற்கொள்ள செப்பமிடுதல். VII. உற்பத்தி இயந்திரங்களை இயக்குதல் மற்றும் பராமரிப்பு VIII. உற்பத்திகளின் விவரக்குறிப்புக்களைப் பரீட்சித்தல், உற்பத்தி அறிக்கைகளைத் தயாரித்தல். IX. உரிய இயந்திரங்கிளின் சிறுசிறு பழுதுபார்ப்புக்களை மேற்கொள்ளல்.
08.	வார்ப்பு வடிவமைப்பாளர்	I. அங்கீகரிக்கப்பட்ட தொழில்நுட்ப நிறுவனம் ஒன்றில் குறைந்தது ஒரு வருடகால பாடநெறியொன்றைப் பயின்று பெற்றுக்கொண்ட சான்றிதழையும் கீழே குறிப்பிடப்படும் தொழில்தேர்ச்சி மற்றும் அனுபவம் தொடர்பான சான்றிதழையும் சமர்ப்பித்தல் வேண்டும். II. தொழிலுடன் தொடர்பான வரைபடங்களை வாசித்து புரிந்துகொள்ள முடியுமாக இருத்தல் வேண்டும். III. பல்வேறு வகையான உலோகங்களுக்கான கன்ட்ரக்ஷன் ரூலைப் பயன்படுத்தத் தெரிந்திருத்தல் வேண்டும். IV. பல்வேறு வகையான உலோக வகைகள் குறித்தும் வார்ப்புக்களைப் பெற்றுக்கொள்வது குறித்தும் சிறந்த அறிவைக் கொண்டிருத்தல் வேண்டும். V. கோர் பிரின்ட் இனைப் பயன்படுத்துவதற்கு

		உரியதாக வழங்கப்படும் வரைபடத்துக்கு ஏற்ப வார்ப்பு வடிவினைச் செய்வதற்கு இயலுமாக இருத்தல் வேண்டும். VI. எல்லா வகையிலுமான வார்ப்பு வடிவங்களைச் செய்தல் மற்றும் இத்தொழிலில் பயன்படுத்தப்படும் பல்வேறு கன்ட்ரக்ஷன் அளவுகளின் பயன்பாடு குறித்து சிறந்த புரிதலொன்று இருத்தல் வேண்டும்.

III). அனுபவம் : அரசாங்க அல்லது தனியார் நிறுவனமொன்றில் குறித்த துறையில் இரண்டு வருடகால (02) அனுபவம் மேலதிகத் தகைமையாகக் கருதப்படும்.

IV). உடல்சார் தகைமைகள் : சகல விண்ணப்பதாரிகளும் இலங்கையில் எந்தவொரு பிரதேசத்திலும் சேவையாற்றுவதற்கும் பதவியின் கடமைப் பொறுப்புக்களை நிறைவேற்றுவதற்கும் போதியளவு உடல், உள ஆரோக்கியத்துடன் இருத்தல் வேண்டும்.

V). ஏனையவை :

I. இலங்கைப் பிரசையாக இருத்தல் வேண்டும்.
II. விண்ணப்பதாரி சிறந்த நன்னடத்தை உடையவராக இருத்தல் வேண்டும்.
III. விண்ணப்பங்கள் கோரப்படும் இறுதித் திகதியன்று, பதவிக்கு ஆட்சேர்ப்புச் செய்வதற்குத் தேவையான சகல தகைமைகளையும் எல்லா வகையிலும் பூர்த்தி செய்திருத்தல் வேண்டும்.

10.0 **வயது :**

10.1 ஆகக் குறைந்த வயதெல்லை : 18 வயதுக்குக் குறையாது
10.2 ஆகக் கூடிய வயதெல்லை : 45 வயதுக்கு மேற்படாது
(விண்ணப்பம் போரும் இறுதித் திகதியன்று)

11.0 **ஆட்சேர்ப்பு செய்யும் முறை :** தொழில்சார் செயன்முறைப் பரீட்சையில் சித்தியடையும் மற்றும் தேகாரோக்கிய மதிப்பீட்டு நேர்முகப் பரீட்சையிலும் பெற்றுக்கொள்ளப்படும் மொத்தப் புள்ளிகளில் திறமைகளின் ஒழுங்கு வரிசைப்படியும் காணப்படும் வெற்றிடங்களின் எண்ணிக்கைக்கு ஏற்பவும் ஆட்சேர்ப்புச் செய்யப்படும்.

11.1 தொழில்சார் செயன்முறைப் பரீட்சை - செயன்முறைப் பரீட்சை

விடயம்	விடயப்பரப்பு	நேரம்	மொத்தப் புள்ளி	சித்தி அடையும் புள்ளி
விடய அறிவு	1. <u>அச்சு வார்ப்பவர்</u> செயன்முறைப் பரீட்சையில் பின்வரும் விடயத் துறைகள் இரண்டில் சித்தியடைதல் வேண்டும்.	01 மணித்தியாலம்	100	40

	a) ஈர மண் அல்லது உலர்ந்த மண்ணைப் பயன்படுத்தி சிக்கலான பகுதிகள் மூன்று அல்லது இரண்டினை நடுத்தர அளவில் அச்சு வார்ப்பினை பெரஸ் அல்லது நிபெரஸ் வார்ப்புக்காக தயார் செய்தல் வேண்டும். தயாரிக்கப்பட்ட அச்சினை வார்ப்பு பரிசோதனைக்கு திருப்திகமான முறையில் பயன்படுத்தல் வேண்டும். **b)** மூன்று அல்லது இரண்டு வார்ப்பு அச்சு ஒன்றினைத் தயாரிப்பதற்காக உலர் மண்ணை அல்லது ஈர மண்ணை தயார்படுத்திக்கொண்டு சிக்கலான அல்லது நடுத்தர அளவில் வார்ப்பு அச்சினை பெரஸ் அல்லது நிபெரஸ் உலோகங்களினால் தயாரித்தல். இவ்வார்ப்பு அச்சினை திருப்திகரமான முறையில் அச்சு வார்ப்புப் பரிசோதனைக்கு உட்படுத்தல் வேண்டும். **2. <u>காய்ச்சி இணைப்பவர்</u>** செயன்முறைப் பரீட்சையில் பின்வரும் விடயத் துறைகள் நான்கில் சித்தியடைதல் வேண்டும். **NVQ நான்காம் மட்டம் ஆர்க் காய்ச்சி இணைப்பு** a) ஒக்சி எசிட்லின் கேஸ் ஊடாக உருக்கை வெட்டுதல் b) பிளேட் அமைக்கும்போது உருக்குக் கம்பிகளை ஆர்க் முறைமையில் காய்ச்சி இணைத்தல் (1G மற்றும் 1F) c) கிடைமட்டத்தை அமைக்கும் போது உருக்குத் தகடை மெனுவல் ஆர்க் முறைக்கு காய்ச்சி இணைத்தல் (3G) d) நிலைக்குத்து அமைக்கும்போது உருக்குத் தகடை மெனுவல் ஆர்க் முறைக்கு காய்ச்சி இணைத்தல் (3G) e) ஓவர்ஹெட் முறையில் உருக்குத் தகடை மெனுவல் ஆர்க் முறைக்கு காய்ச்சி இணைத்தல் (4G) f) சோல்டறின் மற்றும் பிறேசின் செய்தல் **NVQ நான்காம் மட்டம் டிக் காய்ச்சி இணைப்பு** a) ஒக்சி எசிட்லின் கேஸ் ஊடாக உருக்கை வெட்டுதல் b) பிளேட் அமைக்கும்போது உருக்குக் கம்பிகளை ஒக்சி எசிட்லின் கேஸ் முறைமையில் காய்ச்சி இணைத்தல்			

	c) கிடைமட்டத்தை அமைக்கும் போது உருக்குத் தகடை ஒக்சி எசிட்லின் கேஸ் முறைக்கு காய்ச்சி இணைத்தல் d) நிலைக்குத்து மட்டத்தை அமைக்கும்போது உருக்குத் தகடை ஒக்சி எசிட்லின் கேஸ் முறைக்கு காய்ச்சி இணைத்தல் (3G) e) ஓவர்ஹெட் முறையில் உருக்குத் தகடை ஒக்சி எசிட்லின் கேஸ் முறைக்கு காய்ச்சி இணைத்தல் (4G) f) எல்லாவற்றையும் அமைக்கும் போது உருக்குக் குழாயை ஒக்சி எசிட்லின் கேஸ் முறைகது காய்ச்சி இணைத்தல் (6G) **3. <u>கோர் செய்பவர்</u>** செயன்முறைப் பரீட்சையில் பின்வரும் விடயத் துறைகள் இரண்டில் சித்தியடைதல் வேண்டும். a) கோர் மண் மணல் கலவையைத் தயாரித்து ரேம் செய்து ரேம்போஸ் செய்து வென்ட் டெலிவரி மற்றும் டிரேஸ் கோர் தயார்செய்து கோர் பெட்டியொன்றைத் தயாரித்தல். b) பெரஸ் / நிபெரஸ் வேலைகளுக்குத் தேவையான கோர் மணற்பசை மற்றும் கலவையின் பிணைப்பை சரியாகப் பயன்படுத்தி கோர் மணற்கலவையைத் தயாரித்தல். c) விசேட வேலைகள், சிக்கலான மற்றும் கோர் பலவற்றைக் கொண்ட வேலைகள் பெக்கின் பிளொக் இற்கான கோர் செட்டினை செய்யும்போது தேவையான (பேர்க்கின் பிளொக்) டெம்ப்ளேட் மற்றும் கேஜஸ் இனைப் பயன்படுத்தி தயாரித்தல். d) ஒயில் சேண்ட் கலவையை தயாரித்தல் மற்றும் அதன்மூலம் கோர் தயாரிக்க இயலுமாக இருத்தல் வேண்டும். **4. <u>பௌண்ரஸ் வேலை செய்பவர்</u>** செயன்முறைப் பரீட்சையில் பின்வரும் விடயத் துறைகள் இரண்டில் சித்தியடைதல் வேண்டும். a) தரப்படும் விவரக்குறிப்புக்கமைய அடுப்பு / கியூபோலாவை இயக்கத் தேவையான உலோகப் பொருட்களின் உரிய எடையை அறிந்து நிறையிட்டு அடுப்பு / கியூபோலாவை சரியாக இயக்குதல். b) பெரஸ் / நிபெரஸ் பிரிவுகளில் பயன்படுத்தும் பொது உலோக			

	வகைகளை இனங்காணக்கூடியதோடு கியூபோலாவைப் பயன்படுத்தும் சரியான கோக் கிரேட்டை இனங்காணக்கூடியதாக இருத்தல் வேண்டும். c) பெனார்ஸினை செயற்படுத்துவதற்கு ஆரம்பித்து தேவையான உலோகப் பகுதிகளை சார்ஜ் செய்து உருக்கி கழிவுப்பொருட்களை அகற்றி திரவமாகிய உலோகத்தைப் பெற்று பெனார்ஸை தானே நிறுத்துவதற்கான இயலுமை இருக்க வேண்டும் என்பதுடன் உதவியாளர்களைக் கொண்டு சிறந்த முறையில் வார்ப்பைப் பெற்றுக்கொள்ள இயலுமாயிருத்தல் வேண்டும். d) கியூபோலாவுக்கும் பெனார்ஸ் இற்கும் இணைப்பாகக் காணப்படும் ப்ளோவர்ஸ், பெர்னாஸ், உயர்த்திகள் மற்றும் மூலப்பொருட்களை உள்ளடக்கும் உபகரணங்கள் அத்துடன் எடையிடும் சகல இயந்திரங்களையும் இயக்குவதற்கான இயலுமை இருத்தல் வேண்டும். e) பெரஸ் மற்றும் நிபெரஸ் பிரிவுகளில் உள்ள பல்வேறு உலோகப் (எலோய்ஸ்) பகுதிகள் உடைவதாலும் அல்லது ஏனைய முறைகள் ஊடாக இனங்காணக்கூடிய இயலுமை வேண்டும். 5. <u>கனரக வாகனங்களை இயக்குபவர்</u> செயன்முறைப் பரீட்சையில் பின்வரும் விடயத் துறைகள் இரண்டில் சித்தியடைதல் வேண்டும். a) பயணிகள் பேரூந்து ஒன்றை செலுத்த இயலுமாயிருத்தல் வேண்டும். b) பொருட்களை ஏற்றிச்செல்லும் லொறியொன்றை செலுத்த இயலுமாயிருத்தல் வேண்டும். c) போர்க் லிப்ட் இயந்திரத்தை செயற்படுத்தும் இயலுமை இருத்தல் வேண்டும். d) கனரக வாகனப் பராமரிப்பு தொடர்பான அடிப்படைப் புரிதலொன்று பெற்றிருத்தல் வேண்டும். 6. <u>நீர்க்குழாய் பொருத்துநர்</u> செயன்முறைப் பரீட்சையில் பின்வரும் விடயத் துறைகள் இரண்டில் சித்தியடைதல் வேண்டும்.			

	a) சூடான மற்றும் குளிர்ந்த நீர் வழங்கல் குழாய்களை பொருத்துதல் மற்றும் பராமரிப்பு b) கழிவுநீரகற்றல் தொகுதியை பொருத்துதல் மற்றும் பராமரிப்பு c) குளிர்நீர்க் குழாய்களைப் பொருத்துதல் மற்றும் பராமரிப்பு d) ஆவியாக்கும் குழாய்த் தொகுதியைப் பொருத்துதல் மற்றும் பராமரிப்பு e) வளியமுக்க குழாய்த் தொகுதிகளைப் பொருத்துதல் மற்றும் பராமரிப்பு f) தீயணைக்கும் உபகரணங்கள் அத்துடன் கருவிகளைப் பொருத்துதல் மற்றும் பராமரிப்பு g) எரிவாயு வழங்கப்படும் குழாய்த்தொகுதிகளை பொருத்துதல் மற்றும் பராமரிப்பு h) பம்பிகளைப் பொருத்துதல் மற்றும் பராமரிப்பு **7. <u>இயந்திர இயக்குநர் (உற்பத்தி)</u>** செயன்முறைப் பரீட்சையில் பின்வரும் விடயத் துறைகள் இரண்டில் சித்தியடைதல் வேண்டும். a) இரும்பிலான வடிவங்களை அமைக்கும் இயந்திரங்களை இயக்குதல் மற்றும் தினசரி பராமரிப்பு வேலைகளை செய்யக்கூடியதாக இருத்தல் வேண்டும். b) போல்ட் ஆணி வடிவங்களை அமைக்கும் இயந்திரங்களை இயக்குதல் மற்றும் பராமரிப்புச் செயற்பாடுகளை செய்யக்கூடியதாக இருத்தல் வேண்டும். c) திரவ அழுத்த இயந்திரங்களை இயக்குதல் மற்றும் தினசரி பராமரிப்பு வேலைகளை செய்யக்கூடியதாக இருத்தல் வேண்டும். **8. <u>வார்ப்பு வடிவமைப்பாளர்</u>** செயன்முறைப் பரீட்சையில் பின்வரும் விடயத் துறைகள் இரண்டில் சித்தியடைதல் வேண்டும். a) கோர் பிரின்ட்டைப் பயன்படுத்துவதற்கு உரியவாறு வழங்கப்படும் வரைபடத்துக்கேற்ப வார்ப்பு வடிவமொன்றைச் செய்தல். b) வழங்கப்படும் வரைபடத்துக்கேற்ப எந்தவொரு வகையினதாயினுமான வார்ப்பு வடிவமொன்றைச் செய்தல்.			

10.2 தகைமை மதிப்பீடு தொடர்பான நேர்முகப் பரீட்சை

புள்ளிகள் வழங்கப்படும் தலைப்பு	புள்ளிகள் வழங்கப்படும் முறை	ஆகக்கூடிய புள்ளி
மேலதிக கல்வித் தகைமைகள்	க.பொ.த (உயர் தர) பரீட்சையில் பாடமொன்றுக்கு 04 புள்ளிகள் வீதம் 03 பாடங்களுக்கு 12 புள்ளிகள்	12 புள்ளிகள்
	அங்கீகரிக்கப்பட்ட நிறுவனம் ஒன்றில் ஒரு வருடத்துக்குக் குறையாத டிப்ளோமா அல்லது அதற்கு மேறபட்ட தகைமைகளைப் பெற்றவர்களுக்கு 04 புள்ளிகள்	04 புள்ளிகள்
	அங்கீகரிக்கப்பட்ட நிறுவனம் ஒன்றில் ஒரு வருடத்துக்குக் குறையாத அனுமதிக்கப்பட்ட மணித்தியாலங்களின் எண்ணிக்கையைப் பூர்த்தி செய்துள்ள சான்றிதழ் பாடநெறிக்கு 04 புள்ளிகள்	04 புள்ளிகள்
சேவை அனுபவம்	அங்கீகரிக்கப்பட்டதும் அரசினால் பதிவு செய்யப்பட்டதுமான நிறுவனம் ஒன்றில் குறித்த துறையில் சேவை அனுபவமானது (2 வருடங்கள்) 05 வருடங்களுக்கு மேற்படுகையில் ஒரு வருடத்துக்க 08 புள்ளிகள் வீதம்	40 புள்ளிகள்
பயிற்சிப் பாடநெறியைப் பயின்றிருத்தல்	தகைமைகள் கோரப்படும் துறையில் 06 மாதங்களுக்குக் குறையாத பயிற்சிப் பாடநெறிக்காக 10 புள்ளிகளும் எந்திரப் பொறியியல் துறையில் வேறு பயிற்சிப் பாடநெறிக்காக 05 புள்ளிகளும் வழங்கப்படும்.	15 புள்ளிகள்
விடயஞ்சார் வெளிச் செயற்பாடுகள்	விளையாட்டு சான்றிதழ்களுக்கான மாகாண மட்ட வெற்றிகளுக்கு 05 புள்ளிகளும், அகில இலங்கை ரீதியான வெற்றிகளுக்கு 10 புள்ளிகளும் (1 அல்லது அதற்கு மேற்பட்ட எண்ணிக்கைகளுக்காக) பாடசாலை மாணவர் தலைவர் பதவிக்காக 05 புள்ளிகளும் வழங்கப்படும்.	20 புள்ளிகள்
நேர்முகப் பரீட்சையின் போது வெளிக்காட்டப்படும் திறமை	நேர்முகப் பரீட்சையின்போது வெளிக்காட்டப்படும் திறமையின் அடிப்படையில் புள்ளிகள் வழங்கப்படும்.	05 புள்ளிகள்
மொத்தம்		100

குறிப்பு – பதவிக்கு பெறப்பட்டுள்ள சேவை அனுபவங்களை ஏற்றுக்கொள்ளக்கூடிய சான்றிதழ்கள் மூலம் உறுதிப்படுத்த வேண்டும். அத்தகைமைகள் விண்ணப்பங்கள் ஏற்றுக்கொள்ளப்படும் இறுதித்திகதிக்கு செல்லுபடியானதாக இருத்தல் வேண்டும்.

12.0 விண்ணப்பங்களைப் பூர்த்தி செய்யும்போது மிகக் கவனமாகவும் சரியாகவும் தகவல்களை வழங்க வேண்டும். தகைமைகளைப் பரீட்சிக்கும் போது எவரேனுமொரு விண்ணப்பதாரி தகைமையற்றவர் எனத் தெரியவருமிடத்து, எந்தவொரு சந்தர்ப்பத்திலும் அவருடைய விண்ணப்பத்தை செல்லுபடியற்றதாக்க முடியும். விண்ணப்பதாரியினால் சமர்ப்பிக்கப்படும் தகவல் எந்தவொரு சந்தர்ப்பத்திலும் போலியானது என அறியக்கிடைத்தால் அவரை அரச சேவையிலிருந்து நீக்கமுடியும்.

13.0 கையொப்பத்தை சான்றுப்படுத்தல் :-

விண்ணப்பத்திலும் பரீட்சைக்கான அனுமதி அட்டையிலும் விண்ணப்பதாரியின் கையொப்பம் சான்றுப்படுத்தப்படல் வேண்டும். ஏதேனும் நிறுவனத்தின்மூலம் பரீட்சைக்கு விண்ணப்பிக்கும் விண்ணப்பதாரி, தனது கையொப்பத்தை நிறுவனத் தலைவர் அல்லது அவரினால் அதிகாரம் வழங்கப்பட்ட உத்தியோகத்தர் ஒருவர் மூலமும், அவ்வாறல்லாத விண்ணப்பதாரிகள் தமது கையொப்பத்தை அரசாங்க பாடசாலை அதிபர் / ஓய்வுபெற்ற அரச உத்தியோகத்தர், கிராம உத்தியோகத்தர் பிரிவின் கிராம உத்தியோகத்தர், சமாதான நீதவான், சத்தியப்பிரமாண ஆணையாளர், சட்டத்தரணி, பிரசித்த நொத்தாரிசு, முப்படையைச் சேர்ந்த அதிகாரம்பெற்ற உத்தியோகத்தர், அரச அல்லது மாகாண அரச சேவையில் நிரந்தர பதவிநிலை தரத்திலுள்ள உத்தியோகத்தர் அல்லது பௌத்த விகாரையின் விகாராதிபதி அல்லது தலைமை பிக்கு ஒருவர், ஏனைய மதங்களின் புனிதத்தலங்களுக்குப் பொறுப்பாகவுள்ள அல்லது மதகுருமார்களில் குறிப்பிடத்தக்க அந்தஸ்தில் உள்ள ஒருவர் மூலம் சான்றுப்படுத்திக்கொள்ளல் வேண்டும். தற்போது அரச நிறுவனமொன்றில் பணியாற்றும் விண்ணப்பதாரிகள் தமது நிறுவனத் தலைவர் ஊடாக விண்ணப்பங்களை அனுப்புதல் வேண்டும்.

14.0 குறித்த மாதிரிப் படிவத்துக்கு அமைவாக விண்ணப்பத்தை சமர்ப்பித்தல் வேண்டும். இவ்வறிவித்தலில் காட்டப்பட்டுள்ள மாதிரிப் படிவத்துக்கிணங்கி அமையாத விண்ணப்பப் படிவங்கள், பூரணமற்ற நிலையில் காணப்படும் விண்ணப்பப் படிவங்கள் எந்தவோர் அறிவித்தலுமின்றி நிராகரிக்கப்படும்.

15.0 இவ்வறிவித்தலில் குறிப்பிடப்பட்டுள்ள தகைமைகளை உடையவர்கள் மாத்திரமே விண்ணப்பித்துள்ளனர் எனும் ஊகத்தின் அடிப்படையில் உரிய தினத்தில் அல்லது அதற்கு முன்னர் விண்ணப்பங்களை அனுப்பியுள்ள சகல விண்ணப்பதாரர்களும் அரசாங்க தொழிற்சாலைகள் திணைக்களத்தின் பணிப்பாளர் நாயகத்தினால் தொழில்சார் செயன்முறை மற்றும் தகைமைகள் குறித்து மதிப்பீடு செய்யும் நேர்முகப்பரீட்சைக்கு அழைக்கப்படுவர். எவ்வாறாயினும் அவ்வாறு அழைக்கப்படுவதானது, விண்ணப்பதாரிகள் இப்பதவிக்கான தகைமைகளைப் பூர்த்தி செய்துள்ளனர் எனக் கருதுவதாக அமைய மாட்டாது. விண்ணப்பதாரர்கள் நேர்முகப் பரீட்சைக்கு அழைக்கப்பட்டு வர்த்தமானி அறிவித்தலுக்கு இணங்க தகைமைகள் பூர்த்திசெய்யப்பட்டுள்ளனவா என்று பரீட்சிக்கும் சந்தர்ப்பத்தில் தேவையான தகைமைகள் இல்லையென தெரியவருமிடத்து அவர்களின் பரீட்சார்த்த உரிமை இரத்துச்செய்யப்படும்.

16.0 பரீட்சார்த்தியின் ஆளடையாளத்தை உறுதிப்படுத்துவதற்காக பின்வரும் ஆவணங்களில் ஒன்றை சமர்ப்பித்தல் வேண்டும்.

I. ஆட்களைப் பதிவுசெய்யும் திணைக்களத்தினால் வழங்கப்பட்ட தேசிய அடையாள அட்டை
II. செல்லுபடியாகும் கடவுச்சீட்டு

17.0 இங்கு குறிப்பிடப்படாத ஏதேனும் விடயங்கள் இருப்பின் அது தொடர்பாக பணிப்பாளர் நாயகத்தினால் தீர்மானம் மேற்கொள்ளப்படும். சகல விண்ணப்பதாரிகளும் இவ்வறிவித்தலில் குறிப்பிடப்பட்டுள்ள பொதுவான சட்டதிட்டங்களுக்கு இணங்க செயற்படுவதற்கான கடப்பாட்டைக் கொண்டுள்ளனர்.

86

18.0 **விண்ணப்பிக்க வேண்டிய முறை :-**

சகல விபரங்களையும் உள்ளடக்கி இவ்வர்த்தமானி அறிவித்தலில் காட்டப்படும் மாதிரி விண்ணப்பப் படிவத்துக்கமைய பூர்த்தி செய்யப்பட்ட விண்ணப்பப் படிவமானது கல்வித் தகைமைகள், தொழிற்தகைமைகள் மற்றும் சேவை அனுபவம், பயிற்சிப் பாடநெறிகள், விடயஞ்சார் வெளிச் செயற்பாடுகள் ஆகியவற்றை சான்றுப்படுத்தும் சான்றிதழ்களின் பிரதிகளுடன் 2024.06.30 ஆம் திகதி அல்லது அதற்கு முன்னர் கிடைக்கக்கூடியதாக "பணிப்பாளர் நாயகம், அரசாங்க தொழிற்சாலைகள் திணைக்களம், கொலன்னாவ வீதி, கொலன்னாவ" எனும் முகவரிக்கு பதிவுத்தபாலில் அனுப்பப்படுதல் வேண்டும். விண்ணப்பத்தை இட்டு அனுப்பும் கடித உறையின் இடதுபக்க மேல்மூலையில் "ஆரம்பமட்ட தொழில்நுட்ப சேவை வகுதியின் தரம் III இற்கான (திறந்த) ஆட்சேர்ப்பு – 2024" எனத் தெளிவாகக் குறிப்பிடுதல் வேண்டும்.

....

பொறியியலாளர். ஏ. விஜேசிங்க
பணிப்பாளர் நாயகம்

2024 மே மாதம் 02.. ஆம் திகதி
அரசாங்க தொழிற்சாலைகள் திணைக்களம்,
கொலன்னாவ வீதி,
கொலன்னாவ.