

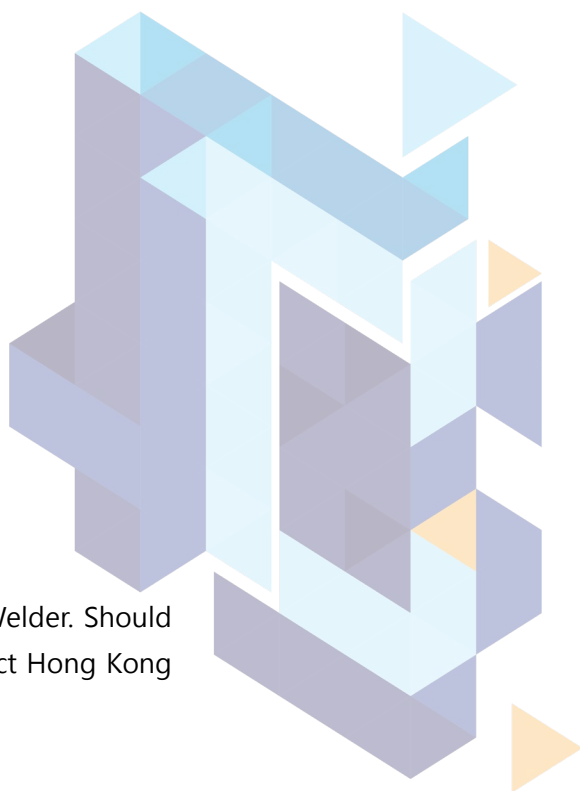
# 普通焊接工

## 中級工藝測試（中工）

### 實務測試主要評分範圍

（版本：IGW-AC-CN-04）

This document relates to semi-skilled trade test for General Welder. Should you require an English version of this document, please contact Hong Kong Construction Industry Trade Testing Centre at 2100 9000.



## 免責聲明

未經建造業議會 ( 議會 ) 的書面許可，任何人士不得翻印或傳播本資料。儘管議會已盡合理努力以確保本資料所載列資料均屬準確，惟議會仍鼓勵讀者須在可能的情況下，向其專業顧問尋求適當獨立意見，並且讀者不應將本資料視作採取任何相關行動之專業意見的替代，亦不應依賴本資料作所述用途。議會不會就因不當使用此文件造成之損失負上任何責任。

本資料的所有內容均只作準備測試的參考用途，並不覆蓋全部測試內容，讀者應參閱相應的正式測試文件，尤其是這些文件內的條款細則及要求。

本資料內容如有任何改變、更新或刪除，議會不會另行通知。

議會保留對本資料的所有解釋權。

## 查詢

如對本資料有任何查詢，歡迎與香港建造業工藝測試中心聯絡：

地址：香港仔漁光道 95 號

電話：(852) 2100 9000

傳真：(852) 2100 9090

電郵：hkcityc@cic.hk

網址：www.cic.hk

## 普通焊接工中級工藝測試（中工）





### 實務測試主要評分範圍

#### 評分模式：

實務測試評核分為「A. 技術評核」及「B. 動態風險評估危害識別及安全施工評核」兩個部分，考生須同時符合兩個部分的達標條件方可取得實務測試合格。

「A. 技術評核」的達標條件	「B. 動態風險評估危害識別及安全施工評核」的達標條件
滿分為 100 分，60 分或以上為合格；及沒有觸犯技術評核中的關鍵條件要求。	滿分為 100 分，60 分或以上為合格；及沒有觸犯動態風險評估危害識別及安全施工評核中的關鍵條件要求。



#### A. 技術評核：

評分範圍	主要評分概要	佔分
(一) 理解圖則及施工章程	<p>閱讀試卷圖則並按指引要求施工，包括：</p> <p> 工件夾角位置*</p> <p> 工件組合尺寸及焊接位置*</p>	3%
(二) 施工前的準備工作及對工地的保護措施	<ul style="list-style-type: none"> <li>施工前的準備工作，包括檢查及點算工具及材料</li> </ul>	3%
(三) 施工程序、準確度及品質	<p> 焊接工件**</p> <p>施工程序，包括調校電流、點焊及平焊焊接</p> <p>準確度及品質，包括：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>重焊 / 補焊、熔合程度</li> <li>焊蝕（咬邊）</li> <li> 焊縫焊腳長度*</li> <li>焊瘤</li> <li>洞孔或夾雜物</li> <li>電弧擦傷程度</li> <li>焊渣及飛濺物</li> </ul>	79%

## 工中級工藝測試 (中工)

### 實務測試主要評分範圍 (續)

#### A. 技術評核 (續):

評分範圍	主要評分概要	佔分
(三) 施工程序、準確度及品質 (續)	 <b>切割工件**</b> 切割施工程序，包括安裝切割設備、調校氣壓、調校火焰、順序切割及拆除已安裝之切割設備等  <u>準確度及品質</u> ，包括： <ul style="list-style-type: none"> <li>• 割縫隙寬度及尺寸準確度</li> <li>• 直線準確度</li> <li>• 切割件斷面粗糙度及垂直度</li> <li>• 清除掛渣</li> </ul>	見上頁
(四) 材料的應用及處理	<u>正確使用材料</u> ，包括：  <b>選擇合適焊條*</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 處理工件表面鐵銹等</li> </ul>	2%
(五) 正確使用工具及設備	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 正確使用工具配合施工</li> </ul>	3%
(六) 完工後的整理工作及交付前對工件的檢視及執整	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 完工後工件、工具及材料的執整</li> <li>• 施工場地清理的整潔度</li> <li>• 完工後檢視及妥善執整施工前的保護及準備工作</li> </ul>	10%

#### 技術評核關鍵條件

如任何 1 項 (或以上) 之「\*」評分項目得分不達標，技術評核以及整項測試將評核為不合格論。

如任何 1 項 (或以上) 之「\*\*」測試項目得分不達標，技術評核以及整項測試將評核為不合格論。

## 普通焊接工中級工藝測試（中工）

### 實務測試主要評分範圍（續）

#### B. 動態風險評估危害識別及安全施工評核：

評分範圍	須避免之違規 / 危險情況（按嚴重程度扣減分數）	佔分
(一) 動態風險評估危害識別	<ul style="list-style-type: none"> <li>未能察覺及清除崗位的潛在安全風險</li> <li>例如易燃物品</li> </ul>	10%
(二) 安全施工	<ul style="list-style-type: none"> <li>不當 / 沒有配戴安全帽 / 帽帶 / 牛皮手套 / 圍裙 / 手袖 / 安全眼鏡 / 護目鏡 / 耳塞</li> <li>不當或沒有配戴焊接面鏡或使用面盾進行焊接 / 進行焊接時沒有拉上遮光簾</li> <li>進行風煤操作時，因不熟練或出現危險而被停止</li> <li>進行風煤操作時，沒有安裝防止回火器</li> <li>進行焊接時，沒有 / 不當使用局部抽風</li> </ul>	90%

#### 注意事項

本資料的所有內容均只作準備測試的參考用途，並不覆蓋全部測試內容，讀者或考生應參閱相應的正式測試文件。測試內容設有不同版本，內容包括但不限於工具、物料、設備、圖則、施工細節或程序及不同的模擬工地環境等的變更，考生於進行測試時應以正式的測試文件為準。本資料內容如有任何改變、更新或刪除，議會不會另行通知。