

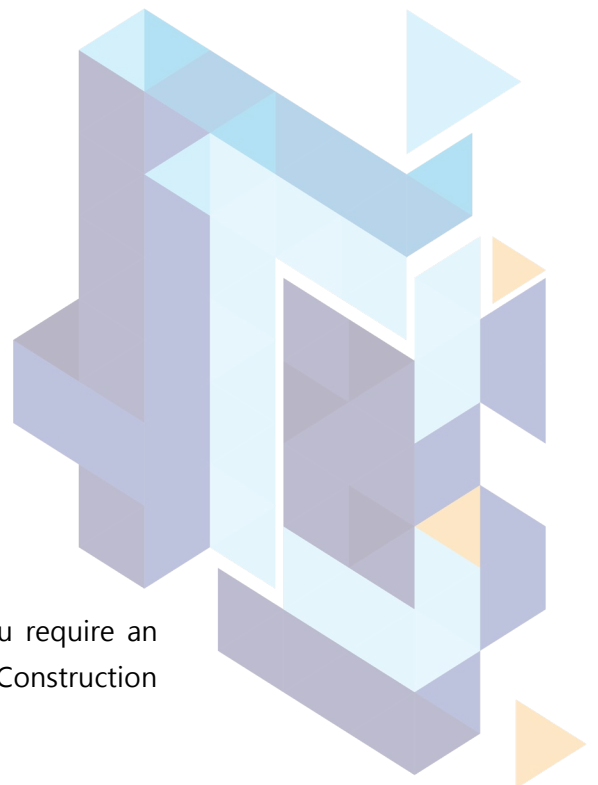
敷喉管工

技能測試（大工）

實務測試主要評分範圍

（版本：PPL-AC-CN-01）

This document relates to trade test for Pipelayer. 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：hkcittc@cic.hk

網址：www.cic.hk

敷喉管工技能測試 (大工)

實務測試主要評分範圍

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	閱讀試卷圖則並按指引要求施工	5%
(二) 施工前的準備工作	施工前的準備工作，包括檢查及點算工具及材料	3%
(三) 施工程序、準確度及品質	<p><u>球墨鑄鐵管敷設</u></p> <p>施工程序，包括執整泥面及挖掘喉管插座位、量度球墨鑄鐵管及接駁凸緣接頭 (佛蘭)、切割佛蘭膠墊 (膠皮)、管座裝嵌水掣、三通及 11.2 度曲尺、操控吊重拉力工具準確度及品質，包括切割佛蘭膠墊 (膠皮) 準確度及工藝技巧、安裝管座及裝嵌管碼準確度、穩固度及工藝技巧、吊運及接駁水掣及球墨管工藝技巧、球墨鑄鐵管與相關配件接駁準確度、平直度及工藝技巧、安裝三通及 11.2 度曲尺工藝技巧、喉管系統水壓測試符合標準*</p> <p><u>接駁聚乙烯喉管</u></p> <p>施工程序，包括切割聚乙烯管、刮削聚乙烯管熔接管面、輸入電熱熔接件資料、校對熔接機碰口壓合強度準確度及品質，包括刮削聚乙烯管熔接管面及接駁配件工藝技巧、聚乙烯管安裝準確度及工藝技巧、電熱熔接資料輸入準確度*、熔接機碰口壓合校對準確度及工藝技巧、熱熔接駁及冷卻處理技巧、接頭內外修邊工藝技巧*</p>	80%
(四) 材料的應用及處理	正確使用及處理材料，包括喉管、管座喉碼及配件	2%
(五) 正確使用工具及設備	正確使用工具及設備，包括電熱熔接機、碰口熔接機、吊重工具及泵	5%
(六) 完工後的清理工作	完工後工具、材料的執整及施工場地清理的整潔度	5%

敷喉管工技能測試 (大工)

實務測試主要評分範圍 (續)

A. 技術評核 (續):



如考生觸犯以下之關鍵條件，整項測試將評核為不合格論。

關鍵條件	測試 / 評分項目
* 右方任何 1 項或以上得分不達標，整項測試將評核為不合格論	評分項目： 1. 喉管系統水壓測試符合標準 2. 電熱熔接資料輸入準確度 3. 接頭內外修邊工藝技巧

B. 安全評核：



如考生於考試期間出現違反安全守則的行為或出現危險情況，將按嚴重程度扣減安全分數；安全評核不合格者，整項測試將評核為不合格論。

須避免之違規 / 危險情況	
適用於操作設備	<ul style="list-style-type: none"> 不當使用碰口熔接機 / 電熱熔接機 / 水壓泵
適用於整個測試	<ul style="list-style-type: none"> 不當 / 沒有配戴安全帽 / 帽帶 / 安全眼鏡 / 手套

總評分：

評分項目	達標條件
A. 技術評核	滿分為 100 分，獲得 60 分或以上為合格；及技術評核中的指定項目符合關鍵條件要求。
B. 安全評核	滿分為 10 分，獲得 6 分或以上為合格。

考生須符合以上 A 及 B 的達標條件方可取得合格。

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。