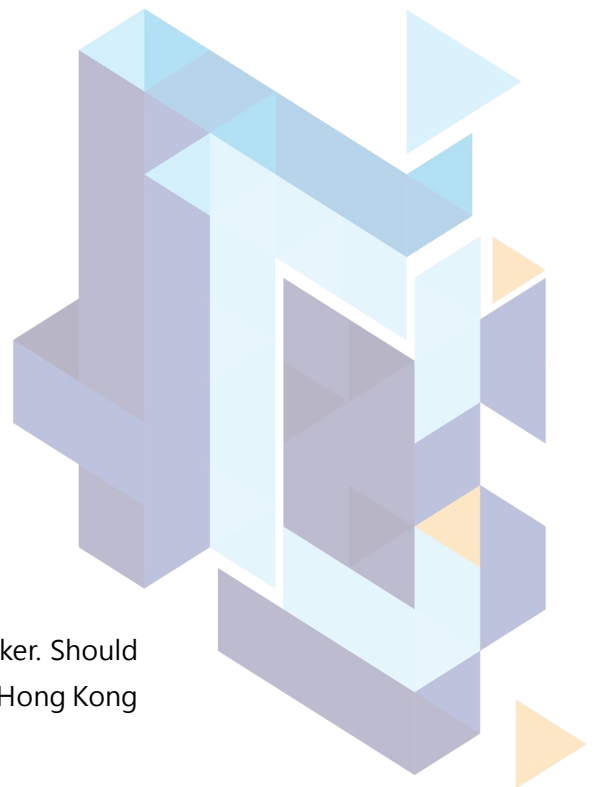


金屬工

中級工藝測試 (中工)

實務測試主要評分範圍

(版本 : IMW-AC-CN-01)



This document relates to semi-skilled trade test for Metal Worker. 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

金屬工中級工藝測試 (中工)

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，包括工件位置*、鑽孔直徑及數量等	4%
(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>「日」字形角鐵框及製作鍍鋅板件</u></p> <p>施工次序正確，包括量度、劃線及切割角鐵、點焊固定角鐵框、焊接外框及打磨</p> <p>角鐵框質量及準確度，包括尺寸準確度、平直度*、直角度*、切割位處理技巧、鑽孔大小及位置準確度、嗒牙技巧及準確度*、焊縫尺寸準確度、焊縫質量*及工件表面平滑度</p> <p>鍍鋅板件質量及準確度，包括尺寸、鑽孔大小及位置準確度、角鐵框及鍍鋅板連接後尺寸準確度</p>	84%
(四) 材料的應用及處理	正確選取及使用材料	2%
(五) 正確使用工具及設備	正確使用工具及設備	3%
(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	4%



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
* <u>右方任何 1 項或以上</u> 得分不達標，整項測試將評核為不合格論	<p>評分項目：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 工件位置 2. 角鐵框平直度 3. 角鐵框直角度 4. 嗒牙準確度 5. 焊縫質量

金屬工中級工藝測試 (中工) 實務測試主要評分範圍 (續)

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"> 未夾緊工件鋸料、使用後未關鋸機 鑽孔時錯誤配戴手套 操作不當導致鋸碟或磨碟爆裂
適用於整個測試	<ul style="list-style-type: none"> 不當 / 沒有配戴安全帽 / 帽帶 / 牛皮手套 / 圍裙 / 袖 / 安全眼鏡 / 耳塞

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。