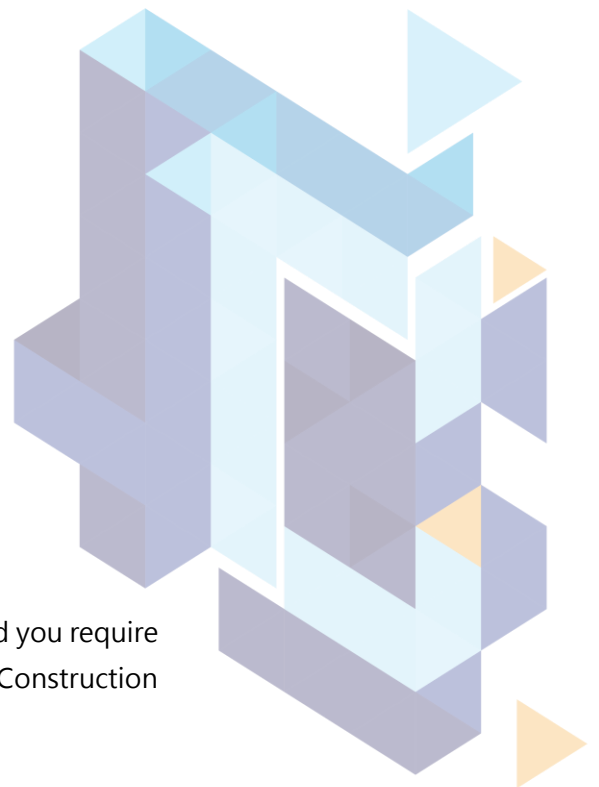


# 機械打磨裝配工 技能測試（大工） 實務測試主要評分範圍

（版本：EME-AC-CN-01）

This document relates to trade test for Mechanical Fitter. 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

## 機械打磨裝配工技能測試 (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	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	2%
(三) 施工程序、準確度及品質	施工程序，包括計算皮帶轆距離及齒輪比例、選擇皮帶轆及齒輪、鐵板鑽孔及攻牙裝嵌組件、軸承及馬達等、調校齒輪準線、手電弧焊焊接、皮帶轆鬆緊測試轉速準確度及品質，包括輸出轉速準確度、鑽孔及攻牙尺寸及位置準確度、裝嵌軸承及電動機(馬達)穩固度及準確度、調校皮帶鬆緊及齒輪準線準確度及技巧、皮帶轆及齒輪選配準確度*、電弧焊焊接位置、技巧及熟練度、轉速測試達符合要求*	84%
(四) 材料的應用及處理	正確使用及處理材料	2%
(五) 正確使用工具及設備	正確使用工具及設備	6%
(六) 完工後的清理工作	完工後清理場地、工具及物料整潔度	2%



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</u> 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. 皮帶轆及齒輪選配準確度 2. 轉速測試達符合要求

## 機械打磨裝配工技能測試 (大工)

### 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"> <li>鑽孔時配戴手套</li> </ul>
適用於整個測試	<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</li> </ul>

#### 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。