

控制板裝配工

中級工藝測試 (中工)

實務測試主要評分範圍

(版本 : IEP-AC-CN-02)

This document relates to intermediate trade test for Control Panel Assembler.
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

控制板裝配工中級工藝測試（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	<ul style="list-style-type: none"> 閱讀試卷圖則並按指引要求施工 	2%
(二) 施工前的準備工作及對工地的保護措施	<ul style="list-style-type: none"> 施工前因應現場環境及工件作出的保護及準備工作 點算足夠材料及工具，確保「一行保護一行」得以執行。 	2%
(三) 施工程序、準確度及品質	<p> 電線顏色識別測試*</p> <p><u>13A 拖蘇接線</u></p> <p>施工程序，包括：</p> <ul style="list-style-type: none"> 量度及剪裁三芯軟線 退脫導線絕緣層 接駁 13A 插頭及插座 <p>準確度及品質，包括：</p> <ul style="list-style-type: none"> 剪裁三芯軟線尺寸準確度 退脫導線絕緣層技巧及準確度 接駁 13A 插頭及插座技巧及穩固度 	82%

控制板裝配工中級工藝測試 (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)	<p><u>電控制板裝配和接線</u></p> <p>施工程序，包括：</p> <ul style="list-style-type: none"> • 鋅鐵板上量度及確定開孔位置 • 鋅鐵板上開孔 • 安裝電氣元件及電壓錶 • 選用適當顏色電線配上適當線針 • 線義或線耳連接控制箱及元件 • 電線兩端穿上電路標記編號 (穿珠子) <p>準確度及品質，包括：</p> <ul style="list-style-type: none"> ⊗ 鋅鐵板上鑽孔尺寸準確度* • 安裝技巧及位置準確度 • 安裝各電氣元件位置正確及穩固度 • 退脫導線絕緣層技巧及準確度 ⊗ 接駁電線技巧 (預留電線長度、電線排列及捲紮整齊度、電線接駁正確*、完齊度*及穩固度*) 	見上頁
(四) 材料的應用及處理	<ul style="list-style-type: none"> • 正確選用合適材料，包括螺絲、手閥及直咀 	2%
(五) 正確使用工具及設備	<ul style="list-style-type: none"> • 正確使用工具及設備配合施工 	2%
(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"> • 完工後清潔及整理場地、設備工具和物料，並檢視工件的質素及考慮對下一個工序的施工者 (即「下家」) 的影響。 • 妥善執整工件，以準備把場地及工件交付予收貨人，確保「一行保護一行」得以執行。 	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。

控制板裝配工中級工藝測試（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) 施工前的動態風險 評估危害識別	<ul style="list-style-type: none"> 未能正確完成施工前動態風險評估危害識別（包括現場環境、工具及物料等） 	10%
(二) 安全施工	<ul style="list-style-type: none"> 不當或沒有配戴個人安全保護裝備進行施工 不當地使用電動工具 危險動作引致受傷 	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。