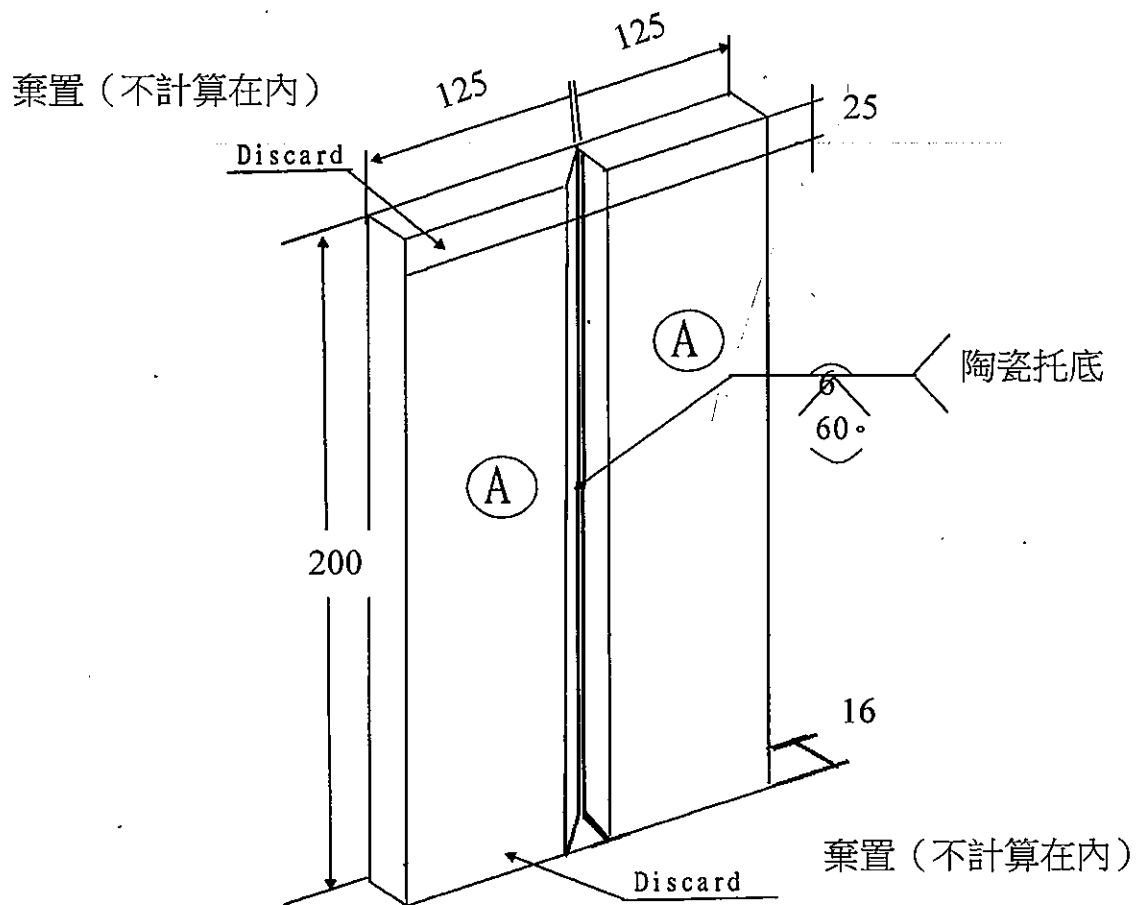


## 附件

### 1. 施工圖及工作程序

正式評核的施工圖及工作程序如下圖所示。學員會在參與實務課堂期間，反覆練習裝配及焊接以下工件。

#### 5.1 施工圖



#### 1.2 工作程序

技能提升課程-焊接系列：氣體金屬電弧焊接 (S690 鋼材) 評核	
焊接方法	Welding Process
ISO4063	AWS 3.0
136	GMAW

### 1.3

項目	數量	使用材料
A	2	軟鋼板 16 x 125 x 200mm
		焊絲 AWS A5.29 E111T1-GC CSF-690S , Ø1.2 mm

### 1.4

內容	平焊對接
工作程序	<ol style="list-style-type: none"><li>1. 考生需把 S690 鋼材如圖裝配；</li><li>2. 按圖紙上的焊接符號用適合的方法進行焊接；</li><li>3. 關於焊接順序，需要根據 WPS 列明的回火層技術要求；</li><li>4. 所有焊縫需通過目視檢測標準；及</li><li>5. 所有焊縫需並根據 ISO9606 焊工測試要求，進行超聲波檢測。</li></ol>

## 2. ISO 5817 焊縫評核標準

正式評核將會以 B 級(嚴格)標準釐訂收貨要求。

在正式評核中，學員需要在四小時限時內，按照「施工圖及工作程序」的要求，「ISO 5817 焊縫評核標準」的要求完成焊接工件。

評核會交由合資格的焊接檢測公司員工按照 ISO 5817 要求，以 B 級(嚴格) 標準評定考生的焊接質量。考生如在任何項目中未能達標，整個評核會被評為不合格。

## 3. 安全守則

學員在上課及評核期間，須遵守香港建造學院的場地安全規則，以下安全規則亦適用於正式評核。

1. 在評核場地內，學員不可嬉戲或奔跑；
2. 在評核場地內，學員必須配戴安全帽、穿著合適工作服及安全鞋；
3. 學員在焊接時須配戴合適的燒焊手套；
4. 學員必須以符合勞工處要求的正確姿勢提舉或搬運物件；
5. 學員在焊接時必須使用護盾；
6. 學員須以符合勞工處要求的正確方式使用電動工具或焊接設備；
7. 不使用焊鉗時，學員必須把焊鉗擺放在絕緣容器內；
8. 在完成切割作業後，學員必須關閉吹管及氣體供應閥門；
9. 學員不可使用吹管吹走衣物、設備或工作範圍內的塵埃；及
10. 學員在休息或離開工作崗位時必須立即切斷電源。