

1. 名稱	基本氧乙炔焊接及切割 {Oxy-Acetylene Welding(OAW) / Oxyfuel and Arc Cutting(OAC)}
2. 編號	EMCUIN226A
3. 應用範圍	於機電工程焊接工場或施工地點，進行基本氧乙炔焊接及切割。
4. 級別	2
5. 學分	5
6. 能力	<u>表現要求</u> 6.1 氧乙炔焊接的安全守則及準備工作 ◆ 明白有關氧乙炔焊接及切割的法例及安全守則，包括以下重點： • 正確及安全地操作氧乙炔焊接及切割的設備及其配件，包括處理氣瓶 • 正確地配戴合適的個人安全防護 • 能夠預防火災和爆炸的危險 • 能夠有效預防有害弧光的危險 • 能夠預防有害氣體和煙塵中毒的危險 • 遵行香港對氧乙炔焊接及切割的法例及工作安全指引 ◆ 懂得手工氧乙炔焊接及切割的準備工作 • 明白一般氧乙炔焊接及切割的應用範圍及其限制 • 明白氧乙炔焊接及切割的各項設備的功能，包括：高壓氣瓶、減壓器、回燃防止器、焊具及切割具等 • 辨認氧乙炔焊接及切割對焊接材料的使用要求如焊條、焊藥等 ◆ 進行表面檢查焊縫素質 • 辨認各種簡單常見的焊縫表面缺陷（如焊蝕、焊瘤、氣孔等） • 能夠預防上述各種簡單焊縫表面缺陷

	6.2 氧乙炔焊接及切割工藝的操作方法及程序 ◆ 運用氧乙炔焊接及切割工藝： • 能夠正確選擇焊接工藝參數，如：氣體流量及壓力、焊炬切割炬的角度、焊接或切割速度等 • 能夠利用氧乙炔焊接及切割技術在： ▸ 水平位置進行直線表面堆積 ▸ 水平位置進行平板切割 ▸ 水平及橫向位置進行方形雙面對接焊 ▸ 水平及橫向位置進行 T 形角焊接 ▸ 橫向及垂直位置進行平板切割 6.3 氧乙炔焊接的專業處理 ◆ 能遵照氧乙炔焊接的安全指引和實務守則，從事氧乙炔焊接工作
7. 評核指引	此能力單元的綜合成效要求為： (i) 能夠完成基本氧乙炔焊接及切割工作，而沒有造成明顯表面缺陷；及 (ii) 能夠安全地進行有關氧乙炔焊接及切割工作。
8. 備註	此能力單元適用於一般機電工程焊接從業員。