資歷架構過往資歷認可 機電業申請人自我能力評估表 (第一至三級)焊接

| 如具備下列工作年資及大部份的工作能力和相關工作知識,可考慮申請認可 | | 自我評估 | |
|--|---|-------------|--------------|
| Г <u>у</u> | 旱接(氣體金屬電孤焊) (MIG/MAG) (三級)」能力單元組合 | | |
| | (EMWENA3A) | 是 | 否 |
| 年資及工作 | • 五年機電業工作經驗,其中三年為 MIG / MAG 焊接經驗 | | |
| 經驗: | | | |
| 能力及知識: | • 能夠遵照安全指引及實務守則及在不同的母材料上,利用氣體金 | | |
| | 屬電弧焊接技術在水平、橫向、垂直向上、垂直向下及仰向的位 | | |
| | 置進行單面焊雙面成形焊接;及能夠利用氣體金屬電弧焊接及在 | | |
| | 不同的母材料上在水平、横向、垂直向上、垂直向下及仰向位置 | | |
| | 依圖則進行 T 形角焊接; | | |
| | • 能夠依不同的指定位置及接合方式,為不同母材完成氣體金屬電 | | |
| | 弧焊接工作,而沒有造成明顯表面缺陷;及能夠安全地進行有關 | | |
| | 氣體金屬電弧焊接工作。 | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| 3cm (1, 34).t. | NOTE THAT I AND THAT | | (h) |
| 評估方法 | 證明/評估範圍 | 費用 | (\$) |
| 評估方法 查證年資及工作 | 證明/評估範圍 • 申請人需提供工作經驗證明文件的正副本 | 費用 | |
| | | | |
| 查證年資及工作 | | | |
| 查證年資及工作 經驗: <u>及</u> | • 申請人需提供工作經驗證明文件的正副本 | | |
| 查證年資及工作 經驗: <u>及</u> | 申請人需提供工作經驗證明文件的正副本 於 20 分鐘內回答有關 焊接(氣體金屬電孤焊) (MIG/MAG)範疇 | | |
| 查證年資及工作 經驗: <u>及</u> 面見評估: | 申請人需提供工作經驗證明文件的正副本 於 20 分鐘內回答有關 焊接(氣體金屬電孤焊) (MIG/MAG)範疇和相關知識的問題 於面見評估中取得總值達 60%或以上的分數 | | |
| 查證年資及工作 經驗: <u>及</u> 面見評估: | 申請人需提供工作經驗證明文件的正副本 於 20 分鐘內回答有關 焊接(氣體金屬電孤焊) (MIG/MAG)範疇和相關知識的問題 於面見評估中取得總值達 60%或以上的分數 組合內包括的能力單元: | | |
| 查證年資及工作 經驗: <u>及</u> 面見評估: | 申請人需提供工作經驗證明文件的正副本 於 20 分鐘內回答有關 焊接(氣體金屬電孤焊) (MIG/MAG)範疇和相關知識的問題 於面見評估中取得總值達 60%或以上的分數 | | |
| 查證年資及工作 經驗: 及 面見評估: 達標準則: | 申請人需提供工作經驗證明文件的正副本 於 20 分鐘內回答有關 焊接(氣體金屬電孤焊) (MIG/MAG)範疇和相關知識的問題 於面見評估中取得總值達 60%或以上的分數 組合內包括的能力單元: | | |
| 查證年資及工作 經驗: 及 面見評估: 達標準則: | 申請人需提供工作經驗證明文件的正副本 於 20 分鐘內回答有關 焊接(氣體金屬電孤焊) (MIG/MAG)範疇和相關知識的問題 於面見評估中取得總值達 60%或以上的分數 組合內包括的能力單元: (詳細能力單元內容,請參考機電業能力標準說明) 體金屬電弧焊接 {Metal Inert Gas (MIG)/Gas Metal Arc EMCUIN322A | | |
| 查證年資及工作 經驗: <u>及</u> 面見評估: 達標準則: • 按圖則進行氣體 Welding(GMAV | 申請人需提供工作經驗證明文件的正副本 於 20 分鐘內回答有關 焊接(氣體金屬電孤焊) (MIG/MAG)範疇和相關知識的問題 於面見評估中取得總值達 60%或以上的分數 組合內包括的能力單元: (詳細能力單元內容,請參考機電業能力標準說明) 體金屬電弧焊接 {Metal Inert Gas (MIG)/Gas Metal Arc EMCUIN322A | | |
| 查證年資及工作 經驗: <u>及</u> 面見評估: 達標準則: • 按圖則進行氣體 Welding(GMAV | 申請人需提供工作經驗證明文件的正副本 於 20 分鐘內回答有關 焊接(氣體金屬電孤焊) (MIG/MAG)範疇和相關知識的問題 於面見評估中取得總值達 60%或以上的分數 組合內包括的能力單元: (詳細能力單元內容,請參考機電業能力標準說明) 體金屬電弧焊接 {Metal Inert Gas (MIG) / Gas Metal Arc EMCUIN322A W)} 內氣體金屬電弧焊接 {Metal Inert Gas (MIG) / Metal Active Gas EMCUIN319A | | |