



金屬中工

模擬實務試卷

免責聲明

未經議會的書面許可，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。

查詢

如對本資料有任何查詢，可與工藝測試中心聯絡：

香港仔漁光道 95 號

電話： (852) 2100 9232

傳真： (852) 2100 9249

電郵： enquiry@cic.hk

網址： www.cic.hk

© 2015 版權由建造業議會所有。

中級工藝測試試卷

職 稱：金屬工

技能等級： 半熟練技工

測試試題： 在指定位置按圖完成以下項目：

一. 製作「日」字形角鐵框。

按施工圖一的要求自行選用適當的工具、設備去劃線開料及併合焊接成「日」字形角鐵框，用磨機把焊縫打磨平滑達至與工件面相平，並按施工圖二的尺寸在角鐵框上進行鑽孔及絲攻(嗒牙)工序；及

二. 製作鍍鋅板件。

按施工圖一及二的要求，在鍍鋅鐵板上劃線開料，並在鍍鋅鐵板上進行鑽孔工序，並用螺栓把兩件工件收緊。

限 時： 三小時

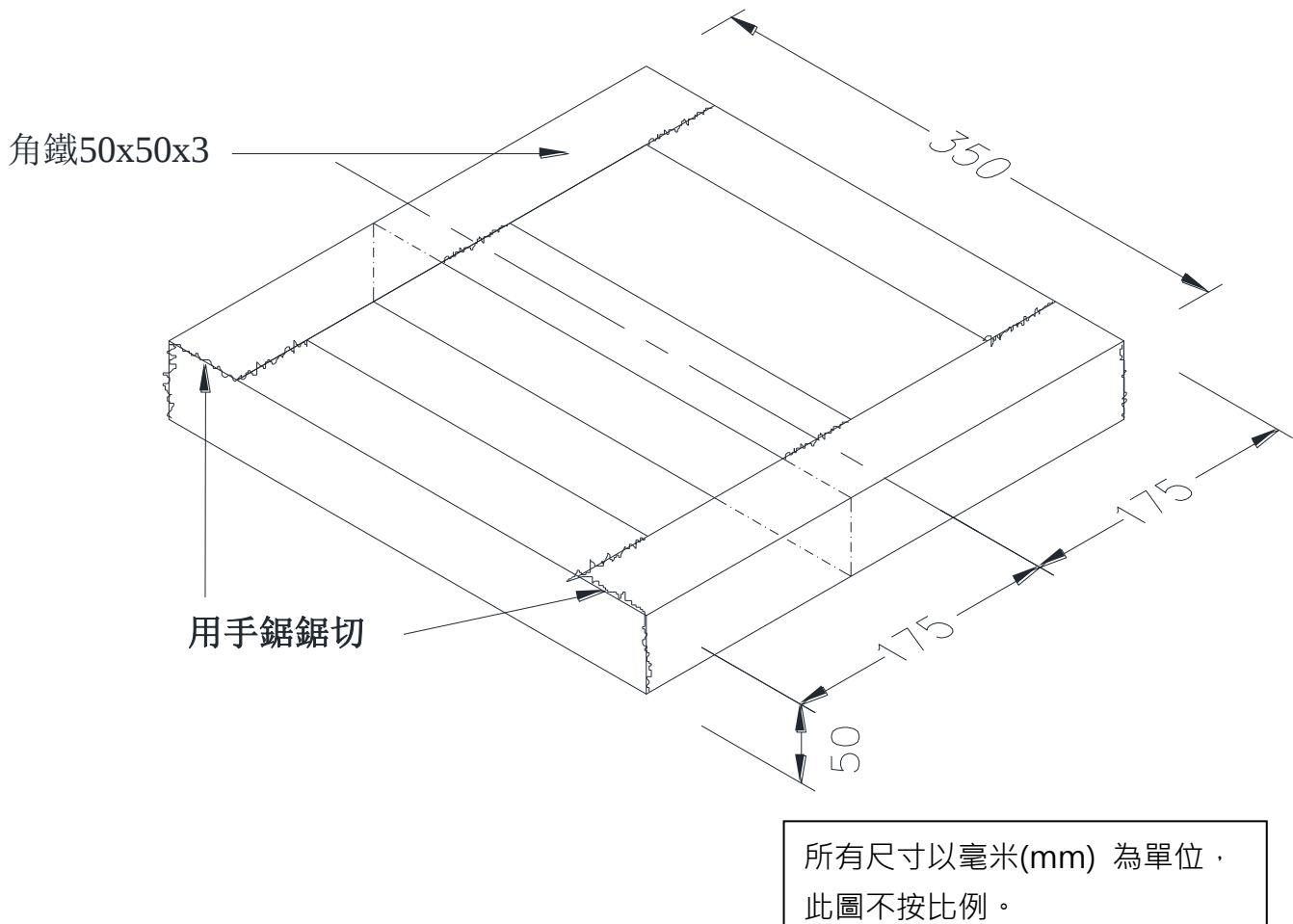
- 注意事項：
- (一) 施工前，考生須參閱附件中的「應考須知」；
 - (二) 若考生在測試進行時未能做妥安全措施，是項測試將被評為不及格；及
 - (三) 測試試卷共 4 頁。全部測試項目以 100 分為滿分，以 60 分或以上為及格。

中級工藝測試

職 稱：金屬工

技能等級：半熟練技工

施工圖一： 製作「日」字形角鐵框



規範要求：

1. 角鐵框外須全焊接及打磨平滑達至與工件面相平。框內只需點焊，焊縫 12mm 長，互距 30mm；
2. 焊縫不應出現外表缺陷；
3. 完工後，要清淨所有焊渣及焊粒；
4. 角鐵框的直角度在 350mm 長度內容許誤差 $\pm 3\text{mm}$ ；
5. 角鐵框的長闊尺寸容許誤差 $\pm 3\text{mm}$ ；
6. 角鐵框面要一致平面，不應撓曲超逾 3mm。

中級工藝測試

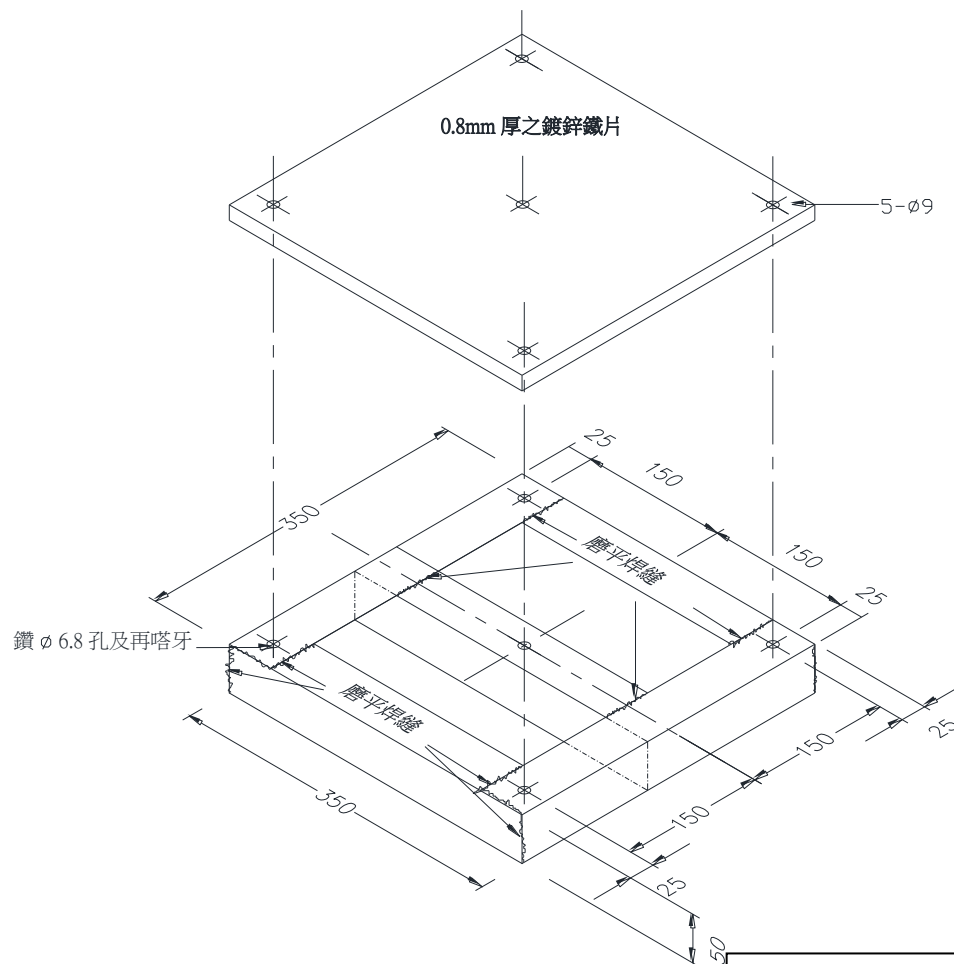
職 稱：金屬工

技能等級：半熟練技工

施工圖二：製作鍍鋅板件

規範要求：

1. 孔中距離與圖則尺寸允許誤差 $\pm 3\text{mm}$ ；
2. 用五枚 M8 螺絲把角鐵框及鍍鋅鐵片連接在一起；
3. 框及片連接後其邊緣允許凹凸誤差 $\pm 2\text{mm}$ 。



所有尺寸以毫米(mm) 為單位，
此圖不按比例。

應考須知：

1. 考生必須小心閱讀試卷內容，如有疑問，請即向監考員提出。
2. 考生在測試開始前，須詳閱與試題相連的圖則 / 大樣 / 章程。
3. 考生須按圖則及章程要求，進行施工。
4. 考生須攜帶及穿着安全鞋，其他安全配備由試場供給。考生須遵守所有安全措施，以確保安全。
5. 試場供給測試時所需的材料及工具，考生須自行檢查並按本行業的要求適當地調配應用材料；完成測試後必須悉數交還領用工具，如有問題，請向監考員提出。
6. 在試場中考生需自行搬運工具和材料及做妥附帶的工作。
7. 在測試過程中，監考員將會定時拍攝存案。
8. 測試範圍內考生不准使用相機或手提電話進行任何拍攝。
9. 測試範圍內考生不准使用手提電話通話，緊急情況除外。
10. 各項測試評分根據如下：
 - 一. 理解圖則及施工章程
 - 二. 施工前的準備工作
 - 三. 工作程序
 - 四. 施工準確度及品質
 - 五. 施工速度
 - 六. 適當使用和處理材料
 - 七. 正確使用工具及設備

八. 執行安全措施

九. 協調別行的工作

十. 完工後的清理

11. 考生在測試限時過後必須停止施工。

12. 考生在測試完畢後，應將試卷交回監考員，試卷不能帶出試場。

13. 考生切勿以任何形式賄賂監考員，以免觸犯法律；若有此情況，本中心將向廉政公署舉報。

考生若未能做妥安全措施或施工時出現危險情況，均會導致整項測試為不及格
