

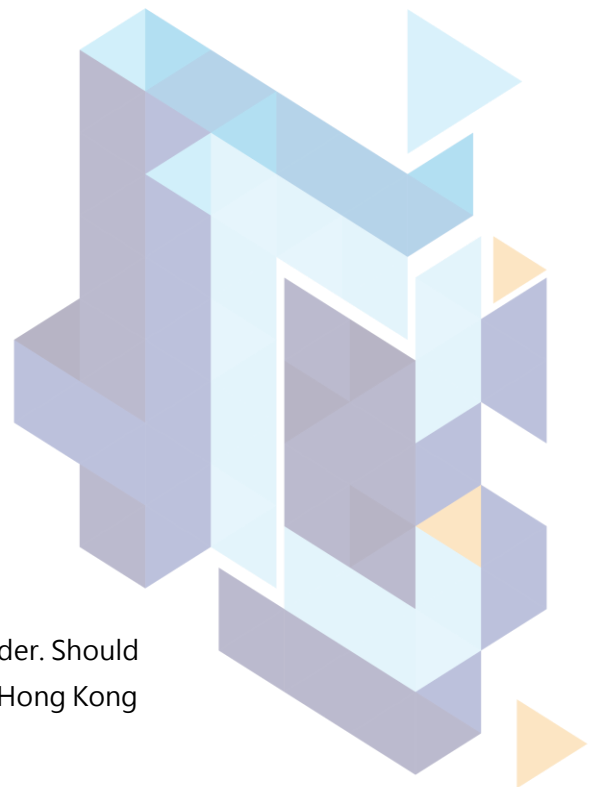
# 普通焊工

## 中級工藝測試 ( 中工 )

### 技術知識測試 ( 筆試 ) 內容參考資料

( 版本 : IGW-SM-CN-01 )

This document relates to semi-skilled trade test for General Welder. 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，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

## 普通焊接工中級工藝測試 (中工) 技術知識測試 (筆試) 內容參考資料

### 準備筆試參考內容

本資料的以下內容均只作準備中工筆試的參考用途：

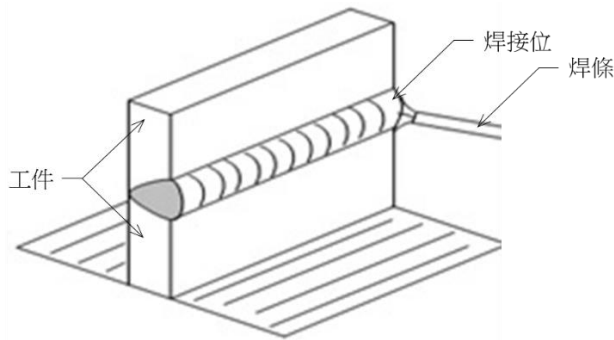
1. 在手工電弧焊焊條 12 號、10 號、8 號及 6 號中，直徑最粗的號數是 6 號。
2. 電焊條 E6013 中，" 60 " 是表示拉力強度。
3. 電焊條 E6013 中，" 1 " 是表示可以全位置焊接。
4. 圖中的器材是焊條焗爐。



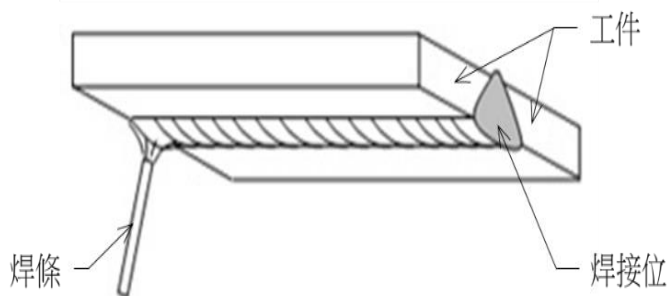
5. 圖中的工具是割炬 (吉燈)。



6. 圖中的焊接位置是橫焊。



7. 圖中的焊接位置是仰焊。



8. 相比於高碳鋼、中碳鋼及鑄鐵，低碳鋼的可焊性能最佳。
9. 低碳鋼一般是不需焊前預熱。
10. 電焊條要保持乾燥的主要原因是避免產生氣孔。
11. 焊接接頭焊縫中最危險的缺陷是裂紋。
12. 手工電弧焊立焊焊接操作，焊工應採用短弧焊接及揀選較小直徑焊條及較小的焊接電流。
13. 鎢極氬弧焊（瓦斯焊）是採用氬氣保護溶池的。
14. 氧乙炔火焰切割操作時，所採用的火焰是中性焰。
15. 若發覺電力工具有問題，工友應該停止使用，報告主管安排修理。
16. 建造業最多引致死亡意外的工作是高空作業。
17. 施工架上工作台鋪設木板的厚度最少為 25 毫米。
18. 工作台圍欄的高度範圍是 900 至 1,150 毫米。
19. 若建造業出現貪污行為，會引致工程質素變差。
20. 良好的職業道德可以提高工作效率，減少錯誤，受到人信賴，最終達致身心快樂。

#### 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。