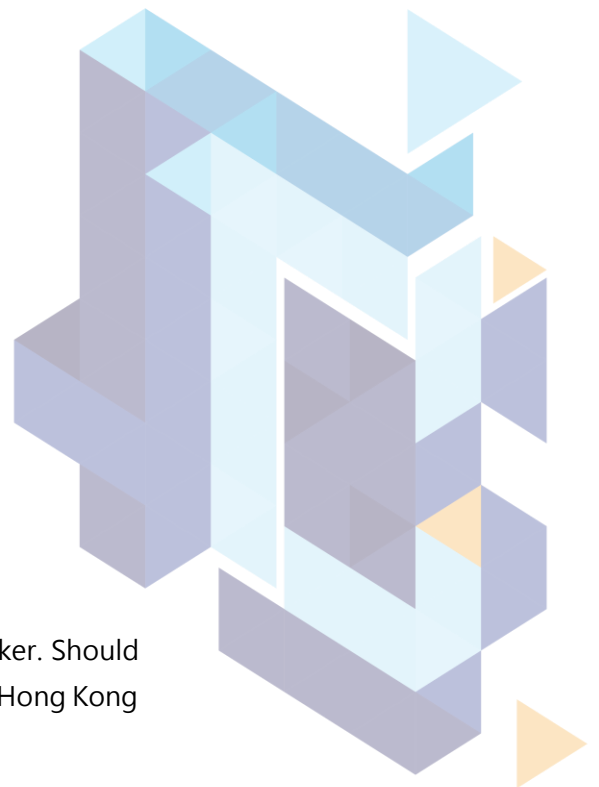


金屬工

中級工藝測試 (中工)

技術知識測試 (筆試) 內容參考資料

(版本 : IMW-SM-CN-01)



This document relates to semi-skilled trade test for Metal Worker. 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

金屬工中級工藝測試 (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. 砂輪磨機的工作物支持架與砂輪之間的空隙應是 3 毫米或以下。
2. 砂輪磨機操作時，工作人員應站在微側面，此是為了避免砂輪破裂傷人。
3. 虎鉗口之斜紋槽其功用是輕易夾緊工件。
4. 花紋鐵板 (欖核板) 多作梯級或地台板用途。
5. 不銹鋼材表面有幼密平行直紋，行內人稱之為沙光面。
6. 銅鋅系合金屬黃銅類。
7. 銅錫系合金屬青銅類。
8. 圓管形截斜口的展開圖法是平行線法。
9. 錐形工件的展開圖法是放射線法。
10. 上圓下方之工件的展開圖法是三角形線法。
11. 熱處理工藝的基本過程包括加熱、保溫及冷卻。
12. 熱處理方法中淬火可以提高鋼的硬度、強度及耐磨性。
13. 手工電弧焊操作時，焊接區域所採取的保護方法是氣渣聯合保護。
14. 電焊所產生的焊渣 (又稱焊皮)，其中的一種作用是保護熔池及使金屬緩慢凝固及冷卻。
15. 在工地內，載人籠是運送工友上落興建中建築物的主要設備。
16. 如果被生鏽鐵皮或鐵釘割傷，可能引致破傷風病。
17. 高空工作的定義是指工作位置距離地面 2 米或以上。
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。