

普通焊接工中工技能測試 (中工測試)

中工技術知識測試 (筆試) 內容參考資料

(編訂日期：2019 年 12 月 1 日)

注意事項

儘管建造業議會(議會)已盡合理努力以確保本資料均屬準確，惟議會仍鼓勵讀者須在可能的情况下，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。

準備筆試參考內容

本資料的以下內容均只作準備中工技術知識測試 (筆試) 的參考用途：

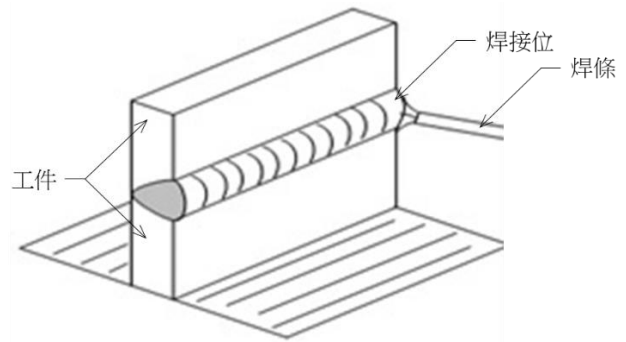
1. 在手工電弧焊焊條 12 號、10 號、8 號及 6 號中，直徑最粗的號數是 6 號。
2. 電焊條 E6013 中，“60” 是表示拉力強度。
3. 電焊條 E6013 中，“1” 是表示可以全位置焊接。
4. 圖中的器材是焊條焗爐。



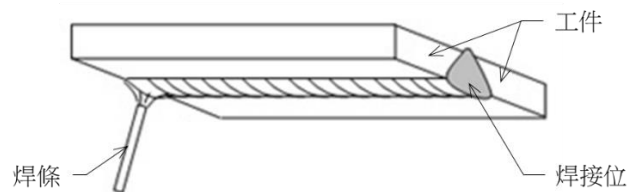
5. 圖中的工具是割炬（吉燈）。



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. 良好的職業道德與操守可令我們身心快樂，讓這個行業不斷進步。