



CONSTRUCTION
INDUSTRY COUNCIL
建造業議會

普通焊接大工 模擬筆試試題

This document related to mock practical test paper of 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，可與香港建造業工藝測試中心聯絡：

香港仔漁光道 95 號

電話：(852) 2100 9000

傳真：(852) 2100 9050

電郵：enquiry@cic.hk

網址：www.cic.hk

© 2018 版權由建造業議會所有。

1. 圖中的器材是：



- (a) 工具箱
- (b) 焊條焗爐
- (c) 冷卻器
- (d) 儲水容器

2. 正確選用电焊鉗，不需考慮的因素是：

- (a) 電流大小
- (b) 焊條直徑
- (c) 焊線長度
- (d) 電焊鉗的導電性能

3. E6013 焊條適用於什麼位置焊接？

- (a) 仰位置
- (b) 全位置
- (c) 仰和平位置
- (d) 橫和立位置

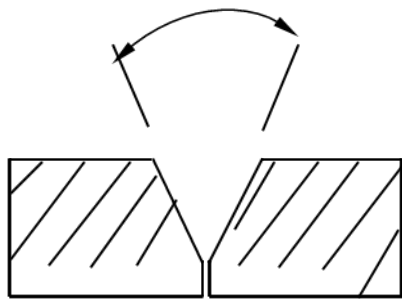
4. 氧乙炔(風煤)氣割操作，乙炔氣消耗量比氧氣消耗量：

- (a) 多
- (b) 相同
- (c) 少
- (d) a 及 b

5. 鎢極氬弧焊(瓦斯焊)適用於下列哪種金屬焊接：

- (a) 低碳鋼
- (b) 鋁
- (c) 不銹鋼
- (d) 上列三種

6. 下圖中，在進行手工電弧焊焊接時，斜口的夾角最合理是：



- (a) 30 度
- (b) 60 度
- (c) 90 度
- (d) 120 度

7. 氧乙炔火焰切割操作時，所採用的火焰是：

- (a) 氧化焰
- (b) 碳化焰
- (c) 中性焰
- (d) 微碳化焰

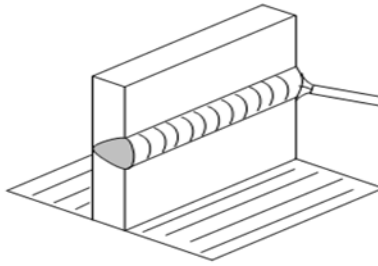
8. 採用鎢極氬弧焊(瓦斯焊)焊接鋁金屬工件，一般採用的焊接電流是：

- (a) 直流正接
- (b) 交流
- (c) 直流負接
- (d) a 及 c

9. 當使用直徑是 3.2 毫米的 E7016 焊條進行焊接，相應的焊接電流範圍是：

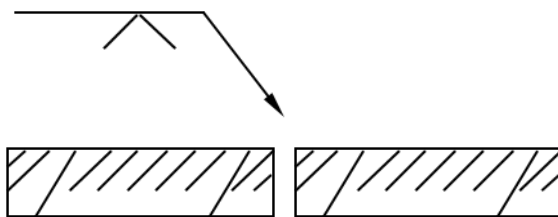
- (a) 50A – 60A
- (b) 80A – 130A
- (c) 140A – 200A
- (d) 190A – 280A





10. 圖中的焊接位置是：



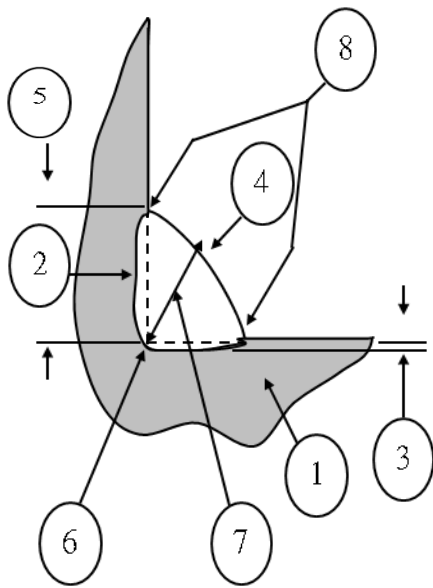
- (a) 平焊
- (b) 立焊
- (c) 橫焊
- (d) 仰焊

11. 按剖面圖標注的焊接符號，焊件的斜口及方向是：



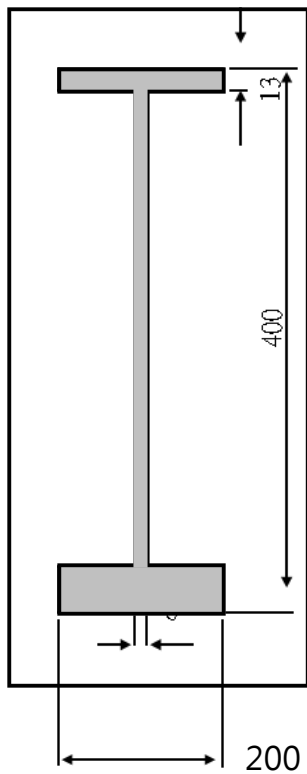
- (a) 
- (b) 
- (c) 
- (d) 

12. 按下面角焊剖面圖所示，“6”是代表角焊縫的：



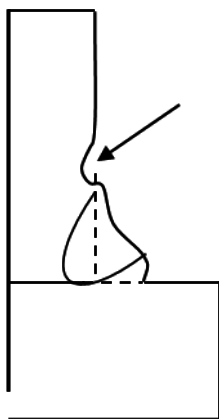
- (a) 喉厚
- (b) 焊腳長度
- (c) 根部
- (d) 焊趾

13. 下圖中，把工字鐵以全周焊接的方法連接在鐵板上，焊縫總長度是：



- (a) 1600
- (b) 1400
- (c) 1532
- (d) 1584

14. 焊縫的良好成型，主要是決定於熔渣的：
- (a) 表面張力
 - (b) 脫氧能力
 - (c) 熔點和黏度
 - (d) 沸點和強度
15. 選擇合理的焊接次序和方向之主要原因是：
- (a) 減少變形
 - (b) 減少電流消耗
 - (c) a 及 d
 - (d) 減少焊接應力
16. 半自動焊使用 藥芯焊絲 (粉芯線)作填充金屬，其保護熔池的方法是採用：
- (a) 氬氣
 - (b) 二氧化碳
 - (c) 氣渣聯合保護
 - (d) 氦氣
17. 下圖中箭頭所指向的焊接缺陷是：



- (a) 夾渣
- (b) 焊瘤
- (c) 咬邊
- (d) 氣孔

18. 電焊機機殼接地的目的是：
- (a) 避免觸電
 - (b) 防止焊機受損
 - (c) 允許在潮濕工地上焊接
 - (d) 防止電焊鉗與焊件發生短路
19. 焊接時焊工若吸入過量一氧化碳會：
- (a) 引起慢性中毒
 - (b) 引起咳嗽及乏力
 - (c) 對肺有刺激作用
 - (d) 降低血液帶氧能力
20. 氧氣瓶之調節閥門應保持清潔及良好操作性能，並緊記？
- (a) 經常使用滑油作潤滑
 - (b) 切勿使用滑油作潤滑
 - (c) 經常使用滑油作防銹
 - (d) 髹上漆油，以作識別