

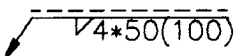
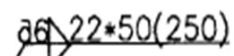
112 年度 00400 一般手工電銲單一級(外語翻譯)技術士技能檢定學科測試試題

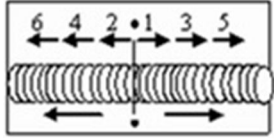
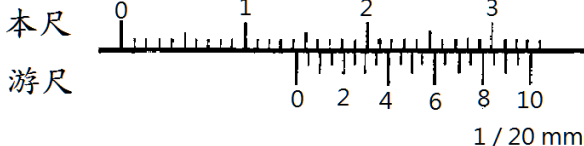
本試卷有選擇題 80 題，每題 1.25 分，皆為單選選擇題，測試時間為 100 分鐘，請在答案卡上作答，答錯不倒扣；未作答者，不予計分。

准考證號碼：

姓 名：

單選題：

1. (4) 以施工速度作比較，銲接比鉚接施工 ①差不多 ②超慢 ③慢 ④快。
2. (4) 職業安全衛生法所稱有母性健康危害之虞之工作，不包括下列何種工作型態？ ①輪班及夜間工作 ②人力提舉、搬運及推拉重物 ③長時間站立姿勢作業 ④駕駛運輸車輛。
3. (4) 銲道作破壞性試驗的方法之一是 ①X 光檢查 ②超音波檢查 ③磁粉探傷檢查 ④彎曲試驗。
4. (1) V 形槽對接時，留有少許間隙，除利於滲透外，還可減少 ①殘留應力 ②銲接電流 ③燒穿 ④銲淚。
5. (1) 不正確的動作搬動重物時最容易引起 ①扭傷 ②撞傷 ③夾傷 ④燙傷。
6. (2) 銲接符號  是表示斷續角銲各間斷距離為 ①200 公厘 ②100 公厘 ③50 公厘 ④150 公厘。
7. (4) 銲接後銲道鎚擊之理由是 ①增加銲道長度 ②使氣體逸出 ③增加內應力 ④減少內應力。
8. (2) 下列最適於檢測銲道內部缺陷的是 ①染色滲透檢測 ②放射線檢測 ③目視檢測 ④磁粉探傷檢測。
9. (3) 一般手工電銲之電弧電壓大約為 ①60~100 ②15~30 ③30~60 ④100~150 伏特。
10. (2) 一般軟鋼電銲條乾燥的目的是 ①防止生鏽 ②消除濕氣 ③可減少銲蝕 ④防止銲藥脫落。
11. (1) 因為工作本身需要高度專業技術及知識，所以在對客戶服務時應如何？ ①保持親切、真誠、客戶至上的態度 ②以專業機密為由，不用對客戶說明及解釋 ③不用理會顧客的意見 ④若價錢較低，就敷衍了事。
12. (4) 板厚 30 公厘對接銲情形，為減少變形，較理想之開槽設計為 ①I 形 ②J 形 ③V 形 ④X 形。
13. (2) 下列何者不是造成臺灣水資源減少的主要因素？ ①水庫淤積 ②雨水酸化 ③超抽地下水 ④濫用水資源。
14. (4) V 型槽無墊板對接，如間隙預留 2 公厘，為得良好之滲透，第一道使用之電銲條直徑為 ①4.0 ②6.0 ③5.0 ④3.2 公厘最佳。
15. (4) 電銲條中最適合用於水平角銲工作的是 ①氧化鈦系 ②石灰氧化鈦系 ③高纖維素系 ④鐵粉氧化系。
16. (3) 斷續填角銲  22*50(250)，表示每一銲道長度為 ①72 公厘 ②250 公厘 ③50 公厘 ④22 公厘。
17. (2) 方型槽又稱為 ①X 型槽 ②I 型槽 ③V 型槽 ④斜形槽。
18. (1) 工具鋼之銲接性較低碳鋼 ①困難 ②差不多 ③要求較低 ④容易。
19. (2) 防止夾渣產生的方法之一是 ①增加電弧長度 ②提高銲接電流 ③選用乾燥氣體 ④降低銲接速度。
20. (4) 下列何者非屬防止搬運事故之一般原則？ ①以機械代替人力 ②採取適當之搬運方法 ③以機動車輛搬運 ④儘量增加搬運距離。
21. (1) 後熱的目的是預防產生 ①龜裂 ②夾渣 ③銲淚 ④銲蝕。
22. (3) 下列何者不是蚊蟲會傳染的疾病？ ①日本腦炎 ②登革熱 ③痢疾 ④瘧疾。
23. (1) 若要使銲接中熱量增加，主要的調整是 ①電流加大 ②電壓加大 ③電阻加大 ④銲速加快。
24. (3) 用氬氣加 CO₂ 為保護氣體之銲法是 ①潛弧銲 ②摩擦銲 ③MAG 銲 ④TIG 銲。
25. (3) 採用鎢棒作為電極的是 ①自動潛弧銲 ②CO₂ 銲法 ③TIG 銲法 ④MIG 銲法。
26. (3) 低氬系電銲條吸濕性強，留置現場不宜超過 ①8 ②10 ③4 ④6 小時。
27. (3) 要維持銲接工作正常及預防事故的發生最有效方法是 ①增加設備 ②增加急救設施 ③事先檢查 ④加強修護。
28. (3) 銲接電流過大時易產生之缺陷是 ①滲透不足 ②銲濺物變少 ③燒穿 ④搭疊。
29. (1) 厚鋁板銲接最經濟之銲法是 ①MIG 銲法 ②TIG 銲法 ③潛弧銲法 ④一般手工電銲法。

30. (3) 低合金鋼使用低電流銲接的主要原因是為 ①容易銲接 ②提高銲速 ③防止合金元素損失 ④銲道美觀。
31. (2) CNS 304 不銹鋼與低合金鋼的接合選用 ①E310 ②E309 ③E308 ④E308L 電銲條較適宜。
32. (1) 沃斯田鐵系不銹鋼銲接產生敏化是因為 ①碳化鉻 ②碳化矽 ③碳化鎳 ④碳化鎢 的析出。
33. (2) 鋼材銲接時材質含碳量越高，施銲時 ①宜加高電壓 ②較難 ③不影響 ④較易。
34. (1) 在正投影圖中，其畫面稱為 ①投影面 ②水平線 ③投影線 ④垂直線。
35. (1) 根據消除對婦女一切形式歧視公約(CEDAW)，下列何者正確？ ①對婦女的歧視指基於性別而作的任何區別、排斥或限制 ②只關心女性在政治方面的人權和基本自由 ③未要求政府需消除個人或企業對女性的歧視 ④傳統習俗應予保護及傳承，即使含有歧視女性的部分，也不可以改變。
36. (3) 根據環保署資料顯示，世紀之毒「戴奧辛」主要透過何者方式進入人體？ ①透過觸摸 ②透過呼吸 ③透過飲食 ④透過雨水。
37. (3) 銲趾線上銲蝕部份的銲渣應予 ①加強保固 ②不清除 ③清除 ④不予理會。
38. (1) 中碳鋼淬火後內部組織成 ①麻田散鐵 ②石墨鐵 ③肥粒鐵 ④沃斯田鐵。
39. (2) 公英制長度單位換算中，1 公厘等於 ①3.937 ②0.03937 ③39.37 ④0.3937 吋。
40. (1) 下列熔點最低之材料是 ①鋁 ②軟鋼 ③不銹鋼 ④銅。
41. (2) 空氣電弧挖槽法較火焰挖除法 ①熱量分散 ②熱量集中 ③銲件受熱量大 ④速度慢。
42. (4)  熔填順序是 ①交互式 ②間跳式 ③後退式 ④對稱式。
43. (1) 一般手工電銲技能檢定規範中，材料類別"D"代表 ①厚管 ②薄管 ③薄板 ④厚板。
44. (3) 下列何者不是潔淨能源？ ①地熱 ②風能 ③頁岩氣 ④太陽能。
45. (4) 電銲用的皮手套以 ①較厚較硬 ②較薄較硬 ③較薄較軟 ④較厚較軟 的為好。
46. (3) 下圖所示精度 1/20 公厘游標尺之讀數為多少公厘？ ①2.5 ②19 ③14.25 ④1.9。
- 
47. (4) 依據我國現行國家標準規定，冷氣機的冷氣能力標示應以何種單位表示？ ①RT ②kcal/h ③BTU/h ④kW。
48. (2) CNS 冷軋不銹鋼鋼板 304 是屬於 ①變韌鐵 ②沃斯田鐵 ③麻田散鐵 ④肥粒鐵 材料。
49. (3) 一般手工電銲技能檢定 A2V3 代號中"A"是代表 ①薄管 ②厚板 ③薄板 ④厚管。
50. (2) 空氣電弧挖槽法使用電銲機電源以 ①交直流均不可 ②直流為佳 ③交流為佳 ④交直流均可。
51. (1) 電銲條電弧端到熔池中心的距離稱為 ①電弧長度 ②滲透深度 ③喉深 ④腳長。
52. (2) 低氫系電銲條乾燥至 300~400℃ 後，置於保溫爐中保持的溫度約為 ①60~100 ②100~150 ③150~200 ④30~60 ℃。
53. (1) CNS E4327 電銲條，其銲藥種類為 ①鐵粉氧化鐵系 ②纖維素系 ③不指定 ④氧化鐵系。
54. (2) 導彎試驗時試片應彎曲成 ①150 ②180 ③90 ④120 度。
55. (3) 銲接速度太快所造成的缺陷是 ①銲道太高 ②搭疊 ③滲透不良 ④熱影響區太寬。
56. (2) 下列有關產生搭疊成因的敘述，何者最不可能 ①織動動作不當 ②銲接速度太快 ③銲條太大 ④銲條角度不當。
57. (1) 使用直流電銲機時，當銲件接正極，電銲條接負極時之接線法稱之 ①電極負 ②高頻脈衝 ③低頻脈衝 ④電極正。
58. (1) 一般交流電銲機的作業性能是電弧拉長時，銲接電流 ①減小 ②呈交錯變化 ③依電銲機特性而定 ④增大。
59. (2) 量具中精確度最差的是 ①鋼質捲尺 ②布質捲尺 ③游標卡尺 ④分厘卡。

60. (2) 減輕皮膚燒傷程度之最重要步驟為何？ ①在燒傷處塗抹麵粉 ②儘速用清水沖洗 ③立即在燒傷處塗抹油脂 ④立即刺破水泡。
61. (4) 銲接中欲增加銲接熱量需將 ①電壓減少 ②電流減少 ③銲速加快 ④電流加大。
62. (3) 一般手工電銲 V 型槽之開槽角度以 ①80~90 ②40~45 ③60~75 ④25~40 度較為適合。
63. (2) 立銲比平銲所使用的銲接電流要 ①大 ②小 ③不一定 ④相同。
64. (3) 對接銲時，母材根部面之間的距離稱為 ①喉部 ②趾端 ③間隙 ④根面。
65. (2) 對稱式熔填順序最理想的是採 ①三人 ②二人 ③一人 ④四人 銲接。
66. (4) 下列何者為非再生能源？ ①地熱能 ②水力能 ③太陽能 ④焦煤。
67. (1) 後熱處理之理由是 ①減少內應力 ②提高硬度 ③減少氣孔 ④使合金均勻。
68. (3) 銲接鍍鋅工件，應佩帶 ①口罩 ②面罩 ③防毒面具 ④安全面具。
69. (3) 公務機關首長要求人事單位聘僱自己的弟弟擔任工友，違反何種法令？ ①刑法 ②貪污治罪條例 ③公職人員利益衝突迴避法 ④未違反法令。
70. (2) 一般手工電銲技能檢定時，B2F4 試題開槽的角度是 ①35° ②60° ③45° ④25°。
71. (1) 不可任意銲接的工件是 ①使用過的容器 ②新製的容器 ③無底的容器 ④開口的容器。
72. (2) 請問下列何者非為個人資料保護法第 3 條所規範之當事人權利？ ①請求停止蒐集、處理或利用 ②請求刪除他人之資料 ③請求補充或更正 ④查詢或請求閱覽。
73. (1) 台灣自來水之水源主要取自 ①河川及水庫的水 ②海洋的水 ③綠洲的水 ④灌溉渠道的水。
74. (4) 合金鋼預熱的目的是 ①提高銲速 ②提高強度 ③提高熔著率 ④改善銲接性。
75. (4) 中華民國國家標準所採用的測量制度是 ①英制 ②台制 ③美制 ④公制。
76. (4) 具有定電流特性的銲機是用於 ①MAG ②MIG ③CO₂ ④TIG 銲接。
77. (3) 在設計上應用最廣泛的金屬接合方式是 ①鑄造 ②鍛造 ③熔接 ④鉚接。
78. (3) 熔填順序使用前進式的殘留應力比間跳式 ①小 ②一樣 ③大 ④不一定。
79. (3) 對於吹哨者保護規定，下列敘述何者有誤？ ①事業單位不得對勞工申訴人終止勞動契約 ②任何情況下，事業單位都不得有不利勞工申訴人之行為 ③為實施勞動檢查，必要時得告知事業單位有關勞工申訴人身分 ④勞動檢查機構受理勞工申訴必須保密。
80. (2) 如果馬桶有不正常的漏水問題，下列何者處理方式是錯誤的？ ①通知水電行或檢修人員來檢修，徹底根絕漏水問題 ②因為馬桶還能正常使用，所以不用著急，等到不能用時再報修即可 ③立刻檢查馬桶水箱零件有無鬆脫，並確認有無漏水 ④滴幾滴食用色素到水箱裡，檢查有無有色水流進馬桶，代表可能有漏水。

