

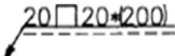
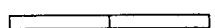
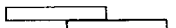
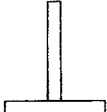
113 年度 00400 一般手工電銲單一級(外語翻譯)技術士技能檢定學科測試試題

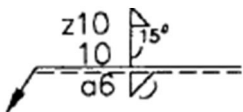
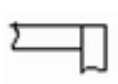
本試卷有選擇題 80 題，每題 1.25 分，皆為單選選擇題，測試時間為 100 分鐘，請在答案卡上作答，答錯不倒扣；未作答者，不予計分。

准考證號碼：

姓 名：

單選題：

1. (2) CO₂ 半自動銲接較適合銲接 ①鋁 ②碳鋼 ③銅 ④鑄鐵。
2. (1) 溫室氣體排放量：指自排放源排出之各種溫室氣體量乘以各該物質溫暖化潛勢所得之合計量，以 ①二氧化碳(CO₂) ②甲烷(CH₄) ③六氟化硫(SF₆) ④氧化亞氮(N₂O) 當量表示。
3. (4) 有關再生能源中的風力、太陽能的使用特性中，下列敘述中何者錯誤？ ①設置成本較高 ②間歇性能源，供應不穩定 ③需較大的土地面積 ④不易受天氣影響。
4. (4) 下列何種防護具較能消滅噪音對聽力的危害？ ①耳塞 ②碎布球 ③棉花球 ④耳罩。
5. (1) 直流銲機英文的簡稱是 ①DC ②CO₂ ③ES ④AC 銲機。
6. (3) 塞孔銲符號 ，孔間實際間隔為 ①200 公厘 ②20 公厘 ③180 公厘 ④220 公厘。
7. (2) 根據性別平等工作法規範職場性騷擾範疇，下列何者為「非」？ ①雇主對受僱者或求職者為明示或暗示之性要求、具有性意味或性別歧視之言詞或行為 ②下班回家時被陌生人以盯梢、守候、尾隨跟蹤 ③對僱用、求職或執行職務關係受自己指揮、監督之人，利用權勢或機會為性騷擾 ④上班執行職務時，任何人以性要求、具有性意味或性別歧視之言詞或行為，造成敵意性、脅迫性或冒犯性之工作環境。
8. (1) 不斷電系統 UPS 與緊急發電機的裝置都是應付臨時性供電狀況；停電時，下列的陳述何者是對的？ ①不斷電系統 UPS 先啟動，緊急發電機是後備的 ②不斷電系統 UPS 可以撐比較久 ③兩者同時啟動 ④緊急發電機會先啟動，不斷電系統 UPS 是後備的。
9. (4) 長度單位換算中，6 吋約等於 ①50.8 ②202.8 ③127 ④152.4 公厘。
10. (3) 游標卡尺可以量取鋼管的 ①垂直度 ②開槽角度 ③內外徑 ④表面精度。
11. (4) 銲接施工後熱的目的為 ①幫助銲件熔化 ②增加母材硬度 ③加大金屬結晶 ④消除殘留應力。
12. (1) 一般手工電銲時，適當電弧的長度是 ①約與銲條芯線直徑相同 ②距母材愈長愈好 ③約為銲條直徑的二倍 ④約為銲條直徑的三倍。
13. (3) 電弧電壓就是 ①無負載電壓 ②一次端電壓 ③負載電壓 ④短路電壓。
14. (3) 下列何者「不是」節省能源的做法？ ①短程不開汽車，以儘量搭乘公車、騎單車或步行為宜 ②電視機勿背著窗戶，並避免太陽直射 ③電冰箱溫度長時間設定在強冷或急冷 ④影印機當 15 分鐘無人使用時，自動進入省電模式。
15. (3) 某甲於公司擔任業務經理時，未依規定經董事會同意，私自與自己親友之公司訂定生意合約，會觸犯下列何種罪刑？ ①侵占罪 ②貪污罪 ③背信罪 ④詐欺罪。
16. (1) 下列接頭形式為對接銲的是 ①  ②  ③  ④ 。
17. (3) 高週波用於交流氬銲的主要目的是 ①輔助金屬熔融 ②提高銲速 ③穩定電弧作用 ④提高熱量。
18. (4) 有關公司訂定誠信經營守則時，以下何者不正確？ ①避免與涉有不誠信行為者進行交易 ②防範侵害營業秘密、商標權、專利權、著作權及其他智慧財產權 ③建立有效之會計制度及內部控制制度 ④防範檢舉。
19. (1) 銲接方法中，熔點最低的是 ①鐵銲(軟/硬銲) ②氣銲 ③電弧銲接 ④壓接。
20. (1) 鋁金屬銲接容易變形的原因是它的膨脹係數約為鋼的 ①2 倍 ②5 倍 ③3 倍 ④4 倍。
21. (3) 具有定電流特性的銲機是用於 ①MIG ②MAG ③TIG ④CO₂ 銲接。
22. (1) 角度儀(規)的用途是 ①測量角度 ②檢查平面度 ③測量外徑 ④檢查高度。

23. (4) CNS 熔接結構用軋鋼料的符號是 ①SPV ②SS ③SB ④SM。
24. (3) 下列中最簡便的銲道非破壞性檢測是 ①衝擊試驗 ②拉力試驗 ③超音波檢測 ④導彎試驗。
25. (3) 電流太大容易造成 ①夾渣 ②熔融不足 ③外觀不良 ④滲透不足。
26. (1) 電銲操作較為容易，並可使用較大電流銲接的位置是 ①平銲 ②仰銲 ③立銲 ④橫銲。
27. (3) 電銲後保護銲接金屬防止氧化的是 ①銲藥 ②氮氣 ③銲渣 ④芯線。
28. (2) 鋼材中有害的成份被限制在 0.05% 以下者是 ①銅(Cu) ②磷(P) ③錳(Mn) ④碳(C)。
29. (4) CNS Y308 不銹鋼填料可做為 ①CNS 316 ②CNS403 ③CNS 309 ④CNS 304 的填料。
30. (4) 下列哪一項是我們在家中常見的環境衛生用藥？ ①乾燥劑 ②體香劑 ③洗滌劑 ④殺蟲劑。
31. (4) 不同厚度鋼板銲接時，如厚度差大於 3.2 公厘時則在較厚之板上切斜度，其長度至少為厚度差的 ①2 ②6 ③4 ④3 倍。
32. (2) 銲接時產生之銲渣 ①對銲道無影響 ②有保溫及防止氧化作用 ③有加速冷卻作用 ④有防銹作用不可除去。
33. (1) 對於化學燒傷傷患的一般處理原則，下列何者正確？ ①立即用大量清水沖洗 ②使用酸鹼中和 ③傷患必須臥下，而且頭、胸部須高於身體其他部位 ④於燒傷處塗抹油膏、油脂或發酵粉。
34. (4) 銲接符號  表示箭頭對邊銲道有效喉深為 ①5 公厘 ②10 公厘 ③15 公厘 ④6 公厘。
35. (1) 軟鋼銲接通常使用抗拉強度多少 kgf/mm² 以下銲條 ①50 ②70 ③80 ④60。
36. (4) 技能檢定代號 D2HF 之中，"HF"表示管軸 ①水平轉動銲 ②垂直固定銲 ③垂直轉動銲 ④水平固定銲。
37. (4) 鋼中含碳量為 0.20% 是屬於 ①高碳鋼 ②工具鋼 ③中碳鋼 ④低碳鋼。
38. (4) 依環境基本法第 3 條規定，基於國家長期利益，經濟、科技及社會發展均應兼顧環境保護。但如果經濟、科技及社會發展對環境有嚴重不良影響或有危害時，應以何者優先？ ①科技 ②經濟 ③社會 ④環境。
39. (1) 測量鋼板厚度較精確的是 ①游標卡尺 ②角尺 ③直尺 ④捲尺。
40. (1) 等腰角銲之腳長為 7 公厘，則銲道寬度應為 ①7√2公厘 ②7 公厘 ③7/√2公厘 ④14 公厘。
41. (3) 一般以選擇銲件較冷位置來銲接的熔填順序是 ①後退式 ②間跳式 ③交互式 ④對稱式。
42. (4) 通常對接銲時，銲後銲冠高度要較母材 ①齊平 ②尖凸 ③略低 ④略高。
43. (2) 銲道發生龜裂的可能原因之一是 ①後熱處理 ②電流太大 ③含碳量低 ④厚板銲前預熱。
44. (3) 銲道中如有油漆、鐵銹未清除時，最易產生的缺陷是 ①變形 ②銲穿 ③氣孔 ④銲蝕。
45. (3) 電銲條中銲藥屬於氣體發生型的是 CNS ①E4303 ②E4313 ③E4311 ④E4319。
46. (4) 手工電銲機之二次端負載電壓約是 ①110~220 ②70~80 ③220~440 ④20~40 伏。
47. (4) 在放射線檢驗之底片上，銲道中如有氣孔，底片上會呈現 ①紅點 ②白點 ③黃點 ④黑點。
48. (4) 飼主遛狗時，其狗在道路或其他公共場所便溺時，下列何者應優先負清除責任？ ①清潔隊 ②警察 ③土地所有權人 ④主人。
49. (3) 脈波氬銲機的脈波波峰電流是用於 ①熄弧 ②冷卻 ③銲接 ④清潔。
50. (1) 一般手工電銲技能檢定厚板有墊板對接的銲接位置有 ①4 ②2 ③3 ④1 種。
51. (1) 挖除假銲（暫銲）龜裂部份，最快的方法使用 ①手提研磨機 ②手鑿 ③鋸子 ④銼刀。
52. (2) CNS E4313 電銲條是屬於 ①鐵粉氧化鈦系 ②高氧化鈦系 ③低氫系 ④鈦鐵礦系。
53. (3) 用不銹鋼做碳鋼護面銲接最佳應選用 ①E316 ②E317 ③E309 ④E308 電銲條。
54. (2) 銲蝕產生的原因是 ①銲條運行太慢 ②電流太大 ③電流太小 ④銲條運行太寬。
55. (2) 邊緣接頭  對接縫而言仍屬 ①J 形 ②I 形 ③V 形 ④K 形。
56. (2) 以下對於「例假」之敘述，何者有誤？ ①出勤時，工資加倍及補休 ②須給假，不必給工資 ③工資照給 ④每 7 日應休息 1 日。

57. (4) 一般手工電銲檢定中，使用墊板厚度之規定必須為 ①2.0 ②9.0 ③3.2 ④6.0 公厘。
58. (1) 彥江是職場上的新鮮人，剛進公司不久，他應該具備怎樣的態度 ①努力做好自己職掌的業務，樂於工作，與同事之間有良好的互動，相互協助 ②上班、下班，管好自己便可 ③只要做好人脈關係，這樣以後就好辦事 ④仔細觀察公司生態，加入某些小團體，以做為後盾。
59. (1) 下列銲接法中銲接溫度最高的是 ①熔銲 ②鐳銲 ③壓銲 ④氣銲。
60. (2) 下列導電率最佳之金屬為 ①中碳鋼 ②銅 ③鑄鐵 ④不銹鋼。
61. (4) 對接銲中，兩母材之間的距離稱為 ①喉部 ②根面 ③趾端 ④間隙。
62. (4) 電銲時發現有人觸電必須 ①叫救護車 ②用手將人拉離電源 ③報告上級 ④立刻切斷電源。
63. (4) 銲接時偏弧會造成何種控制困難？ ①電纜 ②電銲把手 ③溫度 ④熔池及熔渣。
64. (2) 細懸浮微粒($PM_{2.5}$)除了來自於污染源直接排放外，亦可能經由下列哪一種反應產生？ ①厭氧作用 ②光化學反應 ③光合作用 ④酸鹼中和。
65. (3) 鋼材銲接時易導致銲道龜裂的元素是 ①鈦(Ti) ②錳(Mn) ③硫(S) ④矽(Si)。
66. (4) 面彎試片是指試片經導彎後之 ①表面銲道在凹面 ②背面銲道在凸面 ③所有試片在凸面 ④表面銲道在凸面。
67. (1) 一般手工電銲技能檢定規範中"B1F4"其中"1"是代表 ①有墊板 ②無墊板 ③薄板 ④厚板。
68. (4) 半自動銲接中如換用較大的銲線工作時，電弧電壓要 ①不變 ②短路 ③調低 ④調高。
69. (2) 氬銲機之循環式冷卻系統之優點為 ①提高溫度 ②供水穩定 ③不必換水 ④節省電力。
70. (2) 銲接時電流過小易產生之現象為 ①銲道平坦 ②銲道狹窄且凸起 ③噴渣增多 ④滲透過大。
71. (1) 氬銲工作應佩帶 ①濾光玻璃面罩 ②防毒面具 ③太陽眼鏡 ④安全護目鏡。
72. (4) 下列何者較適合不銹鋼銲口加工 ①氧、乙炔切割 ②碳弧切割 ③氧、乙炔切割 ④機械加工。
73. (4) 無墊板對接銲時，正確銲根間隙約為 ①6~8 ②4~6 ③8~10 ④2~4 公厘。
74. (3) 軟鋼之比重約 ①0.785 ②27.85 ③7.85 ④17.85。
75. (3) 以下對於「工讀生」之敘述，何者正確？ ①工資不得低於基本工資之 80% ②屬短期工作者，加班只能補休 ③國定假日出勤，工資加倍發給 ④每日正常工作時間得超過 8 小時。
76. (2) 熔坑經常留有凹槽，故銲渣應予 ①保留 ②清除 ③不予理會 ④不清除。
77. (3) 測量銲機輸出電壓的儀表是 ①歐姆錶 ②安培錶 ③伏特錶 ④瓦特錶。
78. (3) 鋼料銲接，那一種銲法的銲著速率最高 ①MIG 銲 ②TIG 銲 ③潛弧銲 ④一般手工電銲。
79. (3) 後熱的目的是預防產生 ①銲蝕 ②夾渣 ③龜裂 ④銲淚。
80. (1) 銲接位置中那一種位置，施銲後較不會發生搭疊現象的是 ①平銲 ②仰銲 ③立銲 ④橫銲。