

113 年度 09700 半自動電銲單一級(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：

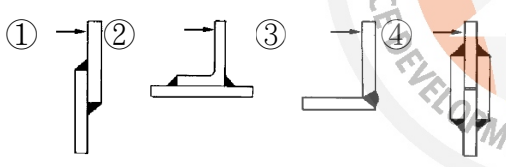
單選題：

1. (1) 下列何種防護具較能消滅噪音對聽力的危害？ ①耳罩 ②棉花球 ③碎布球 ④耳塞。
2. (1) 一般對接銲時，銲後銲道高度要較母材 ①略高 ②齊平 ③高 5mm ④略低 以上。
3. (4) 有關吹風機使用注意事項，下列敘述中錯誤的是？ ①應避免長時間使用，使用時應保持適當的距離 ②應保持吹風機進、出風口之空氣流通，以免造成過熱 ③請勿在潮濕的地方使用，以免觸電危險 ④可用來作為烘乾棉被及床單等用途。
4. (1) 目前鋼板接合時最常用之方法是 ①電弧銲法 ②鉚接法 ③鐵銲法 ④壓銲法。
5. (2) 電壓的單位是 ①瓦特 ②伏特 ③安培 ④歐姆。
6. (1) 受僱人於職務上所完成之著作，如果沒有特別以契約約定，其著作人為下列何者？ ①受僱人 ②雇用人 ③由雇用人指定之自然人或法人 ④雇用公司或機關法人代表。
7. (2) 銲接鍍鋅或黃銅材料時應 ①不須顧慮 ②背對風口 ③面對風口 ④不可吹風。
8. (2) 家裡有過期的藥品，請問這些藥品要如何處理？ ①送給相同疾病的朋友 ②交由藥局回收 ③倒入馬桶沖掉 ④繼續服用。
9. (4) 下圖銲接符號表示 ①現場注意安全 ②現場銲接 ③現場銲圓形板 ④現場全周銲接。



10. (1) 劃線針以何種材料製作為佳 ①工具鋼 ②鎳線 ③銅線 ④錳鋼。
11. (2) 技能檢定對接試板銲接後之變形量最大不得超過 ①4° ②5° ③3° ④6°。
12. (1) B 類厚板無墊板試板開槽角度為 ①60° ②30° ③45° ④90°。
13. (1) 開槽根部半徑是指 ①U 型 ②I 型 ③X 型 ④V 型 槽根部之半徑。
14. (3) 下列何種元素可增加鋼之耐腐蝕性，但含量多時易生偏析，易成常溫脆性 ①錳 ②硫 ③磷 ④矽。
15. (4) 勞工為節省時間，在未斷電情況下清理機臺，易發生危害為何？ ①崩塌 ②墜落 ③缺氧 ④捲夾感電。
16. (3) 在銲接時電流過大及銲條運行不當而在銲道兩邊產生下陷現象是稱為 ①夾渣 ②搭疊 ③銲蝕 ④氣孔。
17. (1) 下列何種機械性質試驗最容易 ①硬度 ②強度 ③延性 ④韌度。
18. (2) 立銲比平銲所使用的銲接電流要 ①相同 ②小 ③大 ④不一定。
19. (4) 用氬氣加 CO₂ 為保護氣體之銲法是 ①潛弧銲 ②TIG 銲 ③摩擦銲 ④MAG 銲。
20. (1) 下列之含碳量何者屬高碳鋼 ①0.75% ②0.25% ③2.10% ④0.45%。
21. (1) 在施工上作比較銲接較鉚接 ①變形大 ②變形小 ③耗工時 ④耗材料。
22. (4) 熱影響區是 ①所有銲接熱傳導的部位 ②融合部位 ③銲熔部位 ④母材未熔化但金相發生變化的部位。
23. (2) 銲接電流越大則銲道滲透越 ①寬 ②深 ③窄 ④淺。
24. (4) 一般高張力鋼銲接的母材預熱的溫度範圍約為 ①450~600°C ②250~400°C ③650~800°C ④60~200°C。
25. (4) 根面係指 ① ② ③ ④ 。
26. (1) 利用垃圾焚化廠處理垃圾的最主要優點為何？ ①減少處理後的垃圾體積 ②減少空氣污染 ③去除垃圾中所有毒物 ④減少處理垃圾的程序。

27. (4) 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請求補充或更正 ③查詢或請求閱覽 ④請求刪除他人之資料。
28. (3) 每個人日常生活皆會產生垃圾，下列何種處理垃圾的觀念與方式是不正確的？ ①廚餘回收堆肥後製成肥料 ②可燃性垃圾經焚化燃燒可有效減少垃圾體積 ③所有垃圾皆掩埋處理，垃圾將會自然分解 ④垃圾分類，使資源回收再利用。
29. (3) 下列有關工作場所安全衛生之敘述何者有誤？ ①勞工應定期接受健康檢查 ②事業單位應備置足夠急救藥品及器材 ③事業單位應備置足夠的零食自動販賣機 ④對於勞工從事其身體或衣著有被污染之虞之特殊作業時，應備置該勞工洗眼、洗澡、漱口、更衣、洗濯等設備。
30. (1) 防止夾渣產生的方法之一是 ①提高銲接電流 ②增加電弧長度 ③降低銲接速度 ④選用乾燥氣體。
31. (3) 銲接後以鐵鎚在銲道上鎚擊，其目的為 ①鎚平內部氣孔 ②減少搭疊 ③減少內應力 ④清除內部夾渣。
32. (3) 下列何種材料之硬度較高 ①鋁 ②低碳鋼 ③高碳鋼 ④銅。
33. (3) 使用半自動銲接時，在通風不良密閉之場所中，最應注意的是 ①機具安全 ②防火 ③工作人員窒息 ④防止觸電。
34. (3) 不銹鋼的熔點溫度約為 ①1540℃ ②1080℃ ③1450℃ ④660℃。
35. (1) 某公司希望能進行節能減碳，為地球盡點心力，以下何種作為並不恰當？ ①為考慮經營成本，汰換設備時採買最便宜的機種 ②將採購規定列入以下文字：「汰換設備時首先考慮能源效率 1 級或具有節能標章之產品」 ③實行能源管理 ④盤查所有能源使用設備。
36. (2) 平銲對接時表面銲道呈現尖凸狀是因 ①電壓太高 ②電流太大 ③電流太小 ④銲速太快。
37. (4) 銲接時，接頭軸線約成水平，銲面朝下的施銲之操作位置稱為 ①立銲 ②橫銲 ③平銲 ④仰銲。
38. (3) CNS 鋼材編號 SS400 中，"400"是表示 ①化學成份 ②伸長率 ③抗拉強度 ④降伏點。
39. (1) 因舉重而扭腰係由於身體動作不自然姿勢，動作之反彈，引起扭筋、扭腰及形成類似狀態造成職業災害，其災害類型為下列何者？ ①不當動作 ②不當狀態 ③不當設備 ④不當方針。
40. (2) 在公司內部行使商務禮儀的過程，主要以參與者在公司中的何種條件來訂定順序？ ①性別 ②職位 ③社會地位 ④年齡。
41. (1) 方形槽又稱 ①I 形槽 ②V 形槽 ③斜形槽 ④X 形槽。
42. (1) 鍋爐用軋鋼料之編號是 ①SB ②SM ③SS ④STB。
43. (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電極正 ③低頻脈衝 ④高頻脈衝。
44. (2) 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交互式 ③間跳式 ④對稱式。
45. (4) 半自動電銲採用反手銲法則 ①銲道表面較前進銲法平滑 ②背面滲透波紋比較美觀 ③銲道表面較低 ④滲透力較深。
46. (1) 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 ①3 ②4 ③2 ④6 倍。
47. (3) 兩個或兩個以上的工件接合處稱為 ①腳長 ②銲接 ③接頭 ④喉深。
48. (4) 熔坑經常留有凹槽，故銲渣應予 ①保留 ②不予理會 ③不清除 ④清除。
49. (4) 所謂 X 形槽也就是 ①斜形槽 ②雙 J 形槽 ③方形槽 ④雙 V 形槽。
50. (1) 短路移行的電弧是在 ①低電壓低電流 ②高電壓低電流 ③高電壓高電流 ④低電壓高電流 才會出現。
51. (4) 半自動電銲技能檢定厚度板側彎試片的寬度應取 ①38 公厘 ②6 公厘 ③2.5 公厘 ④9.5 公厘。
52. (1) 使用平口鑿子鑿削一般鋼料時刀口角度應為 ①60~70 度 ②80~90 度 ③40~50 度 ④90 度以上。
53. (3) 在室內銲接時最應注意 ①帶口罩 ②帶透明面具 ③通風設備 ④帶防毒面罩。
54. (4) 鋼材銲接時材質含碳量越高，施銲時 ①較易 ②宜加高電壓 ③不影響 ④較難。
55. (1) 稱為 H 形槽的是 ①雙 U 槽 ②雙 J 槽 ③斜形槽 ④單 J 槽。

56. (1) 依土壤及地下水污染整治法規定，進行土壤、底泥及地下水污染調查、整治及提供、檢具土壤及地下水污染檢測資料時，其土壤、底泥及地下水污染物檢驗測定，應委託何單位辦理？ ①經中央主管機關許可之檢測機構 ②政府機關 ③自行檢驗 ④大專院校。
57. (4) 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 ②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 ③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 ④下班回家時被陌生人以盯梢、守候、尾隨跟蹤。
58. (3) 下列圖示之接頭，承受力矩的作用，何者較不適當 ① ② ③ ④。
- 
59. (1) 機械製圖圖面上尺寸標註的單位為 ①公厘 ②公分 ③公寸 ④公尺。
60. (4) 鋼中含碳量為 0.20% 是屬於 ①工具鋼 ②中碳鋼 ③高碳鋼 ④低碳鋼。
61. (2) 熔坑是在 ①銲道面兩邊與母材交接處 ②銲道的尾端 ③銲道的起端 ④銲道背面突出部份。
62. (3) 技能檢定代號 A1H 中的 H 是表示 ①仰銲 ②立銲 ③橫銲 ④平銲。
63. (2) 銲道發生龜裂的可能原因之一是 ①後熱處理 ②電流過高 ③厚板銲前預熱 ④含碳量低。
64. (1) 以 CO₂ 氣體銲接較氬氣銲接的優點為 ①氣體成本低 ②銲後表面美觀 ③銲接品質提高 ④成本高。
65. (1) 無電源地方時，銲接宜採用 ①引擎發電機組銲機 ②整流式直流銲機 ③電阻式銲機 ④交流銲機。
66. (2) 銲接時接頭軸線約成垂直位置放置的稱 ①仰銲 ②立銲 ③平銲 ④橫銲。
67. (2) 一般常用的銲道外觀檢查是 ①超音波檢驗法 ②目視檢查法 ③放射線檢驗法 ④渦流檢驗法。
68. (2) ISO 制抗拉強度的單位是 ①kgf/cm² ②N/mm² ③lb/mm² ④lb/in²。
69. (1) 銲件開槽角度變大，堆積量增加，則何者加大 ①銲件變形量 ②銲接電流 ③銲接電壓 ④弧長。
70. (2) 欲使銲接有較強的滲透力，可 ①提高銲速 ②提高電流 ③提高電壓 ④降低電流。
71. (4) 熔填順序使用前進式的殘留應力比間跳式 ①不一定 ②小 ③一樣 ④大。
72. (3) 下列違反電銲條銲藥作用的是 ①添加合金所需元素 ②穩定電弧 ③加速銲道冷卻 ④產生銲渣。
73. (1) 技能檢定代號 B1 中之"B"是表示 ①厚板 ②薄管 ③厚管 ④薄板。
74. (4) 銲接電流太小時易產生的現象是 ①電銲條變成紅熱 ②滲透過深 ③銲濺物變多 ④銲道狹窄且隆起。
75. (3) 板厚 10 公厘角銲接頭，銲縫間隙有 6 公厘，則 ①加墊板 ②必須換板 ③板開槽 30~45°並加墊板 ④直接電銲。
76. (3) CO₂ 半自動銲銲接檢定時無墊板 V 形槽開槽角度約為 ①30° ②45° ③60° ④50°。
77. (1) 在銲接鍍鋅鋼件時如防護不良，銲接人員會產生 ①金屬熱病症 ②脈膊不調之症狀 ③肺部腫大 ④感冒。
78. (2) 在長銲道的銲件中殘留應力較大的熔填順序是 ①交互式 ②前進式 ③後退式 ④間跳式。
79. (3) 上班性質的商辦大樓為了降低尖峰時段用電，下列何者是錯的？ ①電梯設定隔層停止控制，減少頻繁啟動 ②使用儲冰式空調系統減少白天空調用電需求 ③白天有陽光照明，所以白天可以將照明設備全關掉 ④汰換老舊電梯馬達並使用變頻控制。
80. (4) 下列何種方式有助於節省洗衣機的用水量？ ①無需將衣物適當分類 ②洗濯衣物時盡量選擇高水位才洗的乾淨 ③洗衣機洗滌的衣物盡量裝滿，一次洗完 ④購買洗衣機時選購有省水標章的洗衣機，可有效節約用水。