

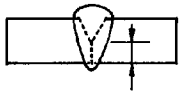
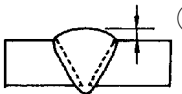
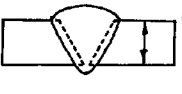
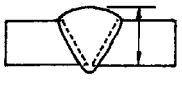
113 年度 09100 氬氣鎢極電銲單一級(外語翻譯)技術士技能檢定學科測試試題

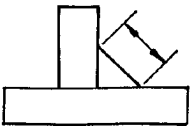
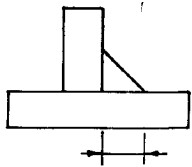
本試卷有選擇題 80 題，每題 1.25 分，皆為單選選擇題，測試時間為 100 分鐘，請在答案卡上作答，答錯不倒扣；未作答者，不予計分。

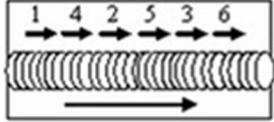
准考證號碼：

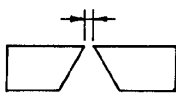
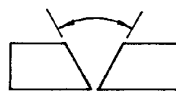
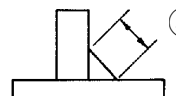
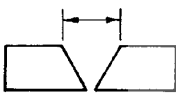
姓 名：

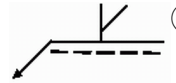
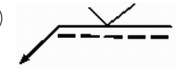
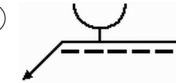
單選題：

1. (2) 水費的計量單位是「度」，你知道一度水的容量大約有多少？①3000 個 600cc 的寶特瓶 ②1 立方公尺的水量 ③3 立方公尺的水量 ④2,000 公升。
2. (3) 下列金屬銲接時較易產生有害氣體的是 ①鋁板 ②碳鋼 ③鍍鋅板 ④不銹鋼。
3. (2) 根據氣候變遷因應法，國家溫室氣體長期減量目標於中華民國幾年達成溫室氣體淨零排放？①149 ②139 ③119 ④129。
4. (1) 銲冠是指 ①超過母材表面之銲道 ②加強材 ③母材加厚 ④加銲補強板。
5. (2) 檢查銲道表面細微裂紋宜採用 ①X 光檢測 ②螢光滲透檢測 ③拉力試驗 ④導彎試驗。
6. (1) 兩平行線在正投影視圖中是 ①平行 ②垂直 ③不垂直也不平行 ④不平行。
7. (2) 電銲機的接線中一次端指：①電銲機工作物端 ②電銲機電源端 ③電銲機地線端 ④電銲機手把線端。
8. (2) 銲冠高度是指 ①  ②  ③  ④ 。
9. (1) 銲接施工所產生構件之變形量要比鉚接作業為 ①大 ②不一定 ③相同 ④小。
10. (3) 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大專院校 ②政府機關 ③經中央主管機關許可之檢測機構 ④自行檢驗。
11. (4) 今天好友突然來電，想來個「說走就走的旅行」，因此，無法去上班，下列何者作法不適當？①打電話給主管與人事部門請假 ②發送 E-MAIL 給主管與人事部門，並收到回覆 ③用 LINE 傳訊息給主管，並確認讀取且有回覆 ④什麼都無需做，等公司打電話來確認後，再告知即可。
12. (3) V 形槽對接時如開槽角度愈大則變形量 ①愈小 ②時大時小 ③愈大 ④不變。
13. (3) 銲接輔助符號應配合 ①副基線 ②引線 ③基本符號 ④基線 使用。
14. (3) 世界環境日是在每一年的那一日？①11 月 12 日 ②3 月 8 日 ③6 月 5 日 ④4 月 10 日。
15. (4) 測量鋼板厚度較精確的是 ①捲尺 ②角尺 ③直尺 ④游標卡尺。
16. (1) 通常對接銲時，銲後銲冠高度要較母材 ①略高 ②齊平 ③略低 ④尖凸。
17. (1) 脈波氬銲機的脈波波谷電流是用於 ①降低溫度 ②銲接 ③熄弧 ④清潔。
18. (4) 直流電銲機電極正的接線法是 ①手把接地線 ②手把接負極 ③手把接一次端 ④手把接正極。
19. (3) 營業秘密可分為「技術機密」與「商業機密」，下列何者屬於「商業機密」？①程式 ②生產製程 ③商業策略 ④設計圖。
20. (2) 利用垃圾焚化廠處理垃圾的最主要優點為何？①減少空氣污染 ②減少處理後的垃圾體積 ③去除垃圾中所有毒物 ④減少處理垃圾的程序。
21. (3) 銲口開槽角度太小最易引起 ①外觀不良 ②表面氣孔 ③滲透不足 ④根部燒穿。
22. (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傷患必須臥下，而且頭、胸部須高於身體其他部位 ③使用酸鹼中和 ④於燒傷處塗抹油膏、油脂或發酵粉。
23. (3) 下列何者「不是」室內空氣污染源？①油漆及塗料 ②建材 ③廢紙回收箱 ④辦公室事務機。
24. (3) 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仔細觀察公司生態，加入某些小團體，以做為後盾 ②只要做好人脈關係，這樣以後就好辦事 ③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 ④上班、下班，管好自己便可。
25. (3) 在設計上如將電銲機內部銅線之純度提高，截面積加大，則使用率(dutycycle) ①不變 ②降低 ③提高 ④不定。

26. (1) 對接銲時，假銲部分龜裂應採取之措施是 ①龜裂之假銲挖除後再銲 ②電流加大再銲 ③電流降低後再銲 ④繼續再銲。
27. (4) 中碳鋼淬火後表面組織成 ①石墨鐵 ②沃斯田鐵 ③肥粒鐵 ④麻田散鐵。
28. (4) 合金鋼預熱的目的是 ①提高銲速 ②提高熔著率 ③提高強度 ④改善銲接性。
29. (2) 銲件預熱可使冷卻速度 ①增快 ②減慢 ③不變 ④差不多。
30. (3) 角銲的銲接面至根部之距離稱為 ①銲趾 ②間隙 ③喉深 ④腳長。
31. (4) 銲線末端到熔池中心的距離稱為 ①腳長 ②滲透深度 ③銲接尺寸 ④電弧長度。
32. (4) 清除銲渣所用之工具，一般均為 ①塑膠錘 ②圓頭錘 ③木鎚 ④尖頭錘。
33. (1) 任職於某公司的程式設計工程師，因職務所編寫之電腦程式，如果沒有特別以契約約定，則該電腦程式重製之權利歸屬下列何者？ ①公司 ②編寫程式之工程師 ③公司與編寫程式之工程師共有 ④公司全體股東共有。
34. (2) 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氣孔 ②銲蝕 ③搭疊 ④夾渣。
35. (2) 決定電銲條直徑大小主要的因素是 ①工件的多寡 ②工件的厚薄 ③技術的程度 ④銲條的存量。
36. (1) 為操作方便電銲手把線宜選用 ①較柔軟的 ②較粗的 ③較便宜的 ④較硬的。
37. (4) 銲接接頭中，選用搭接接頭之優點為 ①美觀 ②增加重量 ③滲透較佳 ④銲接容易。
38. (4) 銲道中有較長之缺陷，用何種挖除法速度最快 ①瓦斯挖槽法 ②機械挖槽法 ③電動鑿除法 ④空氣電弧挖槽法。
39. (4) 使用立式砂輪機研磨中心沖時，尖端應朝 ①左 ②下 ③右 ④上。
40. (4) 挖除假銲龜裂部分，下列中最快的方法是使用 ①鋸子 ②手鑿 ③銼刀 ④手提研磨機。
41. (2) 檢定試板銲接後其變形量不得大於 ① 2° ② 5° ③ 3° ④ 4° 。
42. (2) 下列何者非屬工作安全分析的目的？ ①發現並杜絕工作危害 ②懲罰犯錯的員工 ③作為員工在職訓練的參考 ④確立工作安全所需工具與設備。
43. (4) 層間溫度主要是 ①提高熱能 ②提高銲速 ③提高熔著率 ④控制冷卻速率。
44. (3) 通過氬銲 T 類薄管檢定者，其適任工作的外徑範圍為 ①165.2 公厘以上 ②38 公厘以上 ③60.5 公厘以上 ④216.3 公厘以上。
45. (3) 熱影響區是 ①融合部位 ②所有銲接熱傳導的部位 ③母材未熔化但金相發生變化的部位 ④銲熔部位。
46. (4) 腳長是指 ①  ②  ③  ④ 。
47. (4) 電銲機內部受潮時，則線圈間之電阻 ①不穩定 ②加大 ③不變 ④降低。
48. (3) 下列硬度最高之材料是 ①鋁 ②銅 ③高碳鋼 ④低碳鋼。
49. (2) 整流式氬銲機的電路特性是呈 ①正 $1/2$ 週波 ②正全週波 ③正 $1/4$ 週波 ④正 $1/3$ 週波 輸送。
50. (2) 在一長銲道上較能保持同一熱量的熔填順序是 ①對稱式 ②交互式 ③間跳式 ④後退式。
51. (4) 規定工廠面積在 ①200 ②250 ③100 ④150 平方公尺以下者，應設滅火器一具。
52. (1) 下列何者為夾渣的發生原因之一 ①銲接電流太低 ②每層熔渣徹底清潔 ③使用適當電流 ④採用適當開槽角度及間隙。
53. (1) 依 CNS 之規定，300 安培之交流電銲機其額定使用率為 ①50 ②70 ③60 ④40 % 以上。
54. (3) 一呎等於 ①10 吋 ②8 吋 ③12 吋 ④14 吋。
55. (1) 銲接前先行預熱，其主要目的是 ①防止龜裂 ②增加硬度 ③增加含碳量 ④增加內應力。
56. (1) 麻田散鐵系不銹鋼銲接的預熱溫度約 ① $200\sim 350^\circ\text{C}$ ② $510\sim 700^\circ\text{C}$ ③ $410\sim 500^\circ\text{C}$ ④ $100\sim 190^\circ\text{C}$ 。
57. (2) 氬銲時層間溫度要求最低的材料是 ①鈦 ②軟鋼 ③不銹鋼 ④鋁。

58. (4)  熔填順序是 ①交互式 ②對稱式 ③後退式 ④間跳式。

59. (1) 銲縫間隙係指 ①  ②  ③  ④ 。

60. (3) 電銲機內部如附有風扇，其主要作用是 ①增加輸出電壓 ②吹除電銲機內部灰塵 ③使銲機內部溫度降低 ④使工作人員有良好通風。
61. (4) 銲道之殘留應力是因 ①氣孔 ②銲濺物 ③留在銲道內的碳渣 ④熱脹冷縮 所引起的。
62. (1) 不同厚度鋼板對接時，厚板在接頭部位切斜角的主要目的是為了 ①減免應力集中 ②方便銲條運行 ③增大冷卻速率 ④減輕銲件重量。
63. (3) 檢定 S 類薄板試板厚度為 ① 6.0 ± 0.2 公厘 ② 2.0 ± 0.1 公厘 ③ 3.1 ± 0.1 公厘 ④ 4.5 ± 0.1 公厘。
64. (4) 職業上危害因子所引起的勞工疾病，稱為何種疾病？ ①遺傳性疾病 ②法定傳染病 ③流行性疾病 ④職業疾病。
65. (1) 鉚接比銲接在施工後之優點是 ①品質檢查較為容易 ②能單獨一人工作 ③節省材料 ④水密較易。
66. (4) 對接時，根部間隙太大須局部切換料時，此換料的最小寬度為 ①100 ②50 ③400 ④300 公厘。
67. (4) TIG 銲法銲接鋁材料時，所用遮護氣體為 ①氫 ② CO_2 ③氧 ④氬。
68. (3) V 形開槽銲接符號為下列何者 ①  ②  ③  ④ .
69. (1) 開槽角度過大會發生的情形之一是 ①易變形 ②易生夾渣 ③易生氣孔 ④增加銲速。
70. (4) 用 2% 鈦的鎢棒來銲接，棒端研磨長度約為棒徑的 ①4 倍半 ②3 倍半 ③1 倍半 ④2 倍半。
71. (4) 交流電銲機銲接厚板時，手把線應接 ①正極 ②接地線 ③負極 ④任意端皆可。
72. (1) 電源插座堆積灰塵可能引起電氣意外火災，維護保養時的正確做法是？ ①應先關閉電源總開關箱內控制該插座的分路開關，然後再清理灰塵 ②可以先用刷子刷去積塵 ③可以用金屬接點清潔劑噴在插座中去除銹蝕 ④直接用吹風機吹開灰塵就可以了。
73. (4) 計算平日加班費須按平日每小時工資額加給計算，下列敘述何者有誤？ ①經勞資協商同意後，一律加給 0.5 倍 ②前 2 小時至少加給 1/3 倍 ③超過 2 小時部分至少加給 2/3 倍 ④未經雇主同意給加班費者，一律補休。
74. (3) "繪 V 型槽"之銲接符號其夾角為 ①90 ②20 ③60 ④30 度角。
75. (2) 鋁的重量約為同體積鐵重量的 ① $1/2$ ② $1/3$ ③3 ④1 倍。
76. (1) 有效而正確的節能從選購產品開始，就一般而言，下列的因素中，何者是選購電氣設備的最優先考量項目？ ①安全第一，一定要通過安規檢驗合格 ②用電量消耗電功率是多少瓦攸關電費支出，用電量小的優先 ③採購價格比較，便宜優先 ④名人或演藝明星推薦，應該口碑較好。
77. (3) 測量銲接電流可用 ①歐姆計 ②瓦特計 ③安培計 ④伏特計。
78. (4) 銲口開槽設計採用 X 型槽之優點是 ①增加強度 ②美觀 ③防止燒穿 ④省工省料。
79. (2) 在可能範圍內銲件都應用 ①立銲 ②平銲 ③仰銲 ④橫銲 施工。
80. (4) 構件接合處稱為 ①銲道 ②銲接 ③腳長 ④接頭。