

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

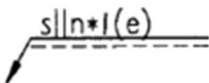
本試卷有選擇題 80 題，每題 1.25 分，皆為單選選擇題，測試時間為 100 分鐘，請在答案卡上作答，答錯不倒扣；未作答者，不予計分。

准考證號碼：

姓 名：

單選題：

1. (4) 家裡有過期的藥品，請問這些藥品要如何處理？ ①繼續服用 ②送給相同疾病的朋友 ③倒入馬桶沖掉 ④交由藥局回收。
2. (1) 屬於鉀纖維素系銲藥的電銲條為 CNS ①E4311 ②E4916 ③E4319 ④E4313。
3. (2) TIG 銲法銲接鋁材料時，所用遮護氣體為 ①氫 ②氬 ③CO₂ ④氧。
4. (4) 若發生瓦斯外洩之情形，下列處理方法中錯誤的是？ ①應先關閉瓦斯爐或熱水器等開關 ②緩慢地打開門窗，讓瓦斯自然飄散 ③在漏氣止住前，應保持警戒，嚴禁煙火 ④開啟電風扇，加強空氣流動。
5. (4) 公英制長度單位換算中，1 公厘等於 ①3.937 ②39.37 ③0.3937 ④0.03937 吋。
6. (3) CNS E4916 電銲條，"1"是表示 ①只能橫銲 ②只能立銲 ③全位置銲接 ④只能平銲。
7. (3) A 受僱於公司擔任會計，因自己的財務陷入危機，多次將公司帳款轉入妻兒戶頭，是觸犯了刑法上之何種罪刑？ ①詐欺罪 ②偽造文書罪 ③侵占罪 ④洩漏工商秘密罪。
8. (4) 銲接中電弧過長會使銲道 ①平整均勻 ②滲透良好 ③沒有影響 ④銲蝕及搭疊。
9. (4) 下列何者非屬使用合梯，應符合之規定？ ①合梯材質不得有顯著之損傷、腐蝕等 ②合梯應具有堅固之構造 ③有安全之防滑梯面 ④梯腳與地面之角度應在 80 度以上。
10. (2) 銲道設計採用雙 V 形槽的目的之一是 ①改善銲道外觀 ②節省工料 ③增進銲道強度 ④改善物理性質。
11. (1) 屋頂隔熱可有效降低空調用電，下列何項措施較不適當？ ①屋頂儲水隔熱 ②屋頂綠化 ③鋪設隔熱磚 ④於適當位置設置太陽能板發電同時加以隔熱。
12. (2) 空氣電弧挖槽法的優點是 ①增加銲道美觀 ②工作效率高 ③容易銲接 ④提高母材溫度。
13. (1) 避免銲道龜裂再延伸，可在裂縫那個部位鑽孔： ①兩端 ②起端 ③中間 ④末端。
14. (4) 下列有關產生搭疊成因的敘述，何者最不可能 ①銲條太大 ②銲條角度不當 ③纖動動作不當 ④銲接速度太快。
15. (4) 鋁的重量約為同體積鐵重量的 ①3 ②1 ③1/2 ④1/3 倍。
16. (4) 直流電銲機之輸出端中，正極端所產生之熱量較負極 ①波動 ②低 ③分散 ④高。
17. (1) 銲軸接近水平，銲面朝上的銲接位置為 ①平銲 ②立銲 ③橫銲 ④仰銲。
18. (4) 銲接電流越大則銲道滲透越 ①淺 ②窄 ③寬 ④深。
19. (3) 不良假銲（暫銲）可能產生 ①填銲金屬脆化 ②電弧不穩定 ③點銲位置龜裂 ④銲接電弧熄滅。
20. (2) 電纜線如發熱燃燒則必須 ①迅速噴水滅火 ②先關閉電源再用滅火器滅火 ③先關閉電源再噴水滅火 ④用二氧化碳氣體滅火。
21. (4) 下列何者不是造成臺灣水資源減少的主要因素？ ①超抽地下水 ②濫用水資源 ③水庫淤積 ④雨水酸化。
22. (2) 下列電銲條中乾燥溫度較高的是 CNS ①E4303 ②E4916 ③E4319 ④E4311。
23. (1) 一般手工電銲在技能檢定代號 B1F4 中墊板的寬度為 ①40 ②60 ③25 ④6 公厘。
24. (1) 下列違反電銲條銲藥作用的是 ①加速銲道冷卻 ②產生銲渣 ③穩定電弧 ④添加合金所需元素。
25. (4) 下列何種因素可以減少接頭的數量來減少構件物的變形 ①接頭的準備 ②組合的方法 ③銲接的順序 ④製造的設計。
26. (3) 修補管路，在施銲前以 ①氧氣 ②氬氣 ③氮氣 ④乙炔氣 來清潔管路內部較為適宜。
27. (2) 一般常用的銲道外觀檢查是 ①放射線檢驗法 ②目視檢查法 ③超音波檢驗法 ④渦流檢驗法。

28. (1) 直徑相同之電銲條，所需銲接電流較小的銲藥種類是 ①高纖維素系 ②鐵粉低氫系 ③低氫系 ④鐵粉氧化鈦系。
29. (4) 形成搭疊的原因是 ①銲速太快 ②電弧太短 ③銲線太小 ④電流太小前進速度慢。
30. (2) 可動鐵心式交流電銲機上之轉盤是用來調整 ①電壓 ②電流 ③電阻 ④電容。
31. (1) 下列何者不屬於局限空間內作業場所應採取之缺氧、中毒等危害預防措施？ ①使用柴油內燃機發電提供照明 ②實施通風換氣 ③進入作業許可程序 ④測定氧氣、危險物、有害物濃度。
32. (3) 銲接工作後不可立即切斷電源，要讓風扇冷卻電銲機的是 ①內燃機驅動電銲機 ②交流電銲機 ③整流式直流電銲機 ④馬達式直流電銲機。
33. (3) 鋁銅合金氬銲的銲接性 ①良 ②優 ③劣 ④可。
34. (1) 不銹鋼表面產生抗銹薄膜是 ①氧化鉻 ②氧化鎳 ③氧化錳 ④氧化鋁。
35. (3) 下列有關超音波檢測的敘述，何者錯誤 ①檢驗結果可以立即獲知 ②滲透能力頗高 ③較適用於細小的銲件 ④屬於非破壞性檢驗法。
36. (1) 可獲得電流較穩定的直流電銲機是 ①變頻器型 ②整流器型 ③可動線圈型 ④交直流兩用型。
37. (3) 一般鉚接工作效率較銲接為 ①高 ②相同 ③低 ④不一定。
38. (4) 一般手工電銲技能檢定薄板無墊板對接的銲接位置有 ①1 ②3 ③2 ④4 種。
39. (1) CNS Y308L 的“L”是表示 ①低碳 ②低鎳 ③低錳 ④低鉻。
40. (2) 右圖銲接符號"  "中"16"係表示 ①板厚 ②銲接深度 ③開槽深度 ④腳長。
41. (4) 一呎等於 ①10 吋 ②8 吋 ③14 吋 ④12 吋。
42. (2) 家人洗澡時，一個接一個連續洗，也是一種有效的省水方式嗎？ ①否，因為等熱水時流出的水量不多 ②是，因為可以節省等待熱水流出之前所先流失的冷水 ③有可能省水也可能不省水，無法定論 ④否，這跟省水沒什麼關係，不用這麼麻煩。
43. (4) 銲口組合時留有適當的間隙以利滲透並可減少發生 ①銲蝕 ②銲道硬度 ③氣孔 ④殘留應力。
44. (2) 銲接施工所產生構件之變形量要比鉚接作業為 ①小 ②大 ③不一定 ④相同。
45. (4) 導彎試片加工紋路方向應與銲道 ①單斜 ②交錯 ③平行 ④垂直。
46. (4) 銼削面不平整呈波浪狀應 ①減輕銼削壓力 ②加重銼削壓力 ③換新銼刀 ④用交叉銼法。
47. (3) 銲接時於銲道內不及排出而形成圓狀中空部份稱為 ①夾渣 ②搭疊 ③氣孔 ④銲蝕。
48. (3) 下列何者非為職業病預防之危害因子？ ①人因工程危害 ②化學性危害 ③遺傳性疾病 ④物理性危害。
49. (1)  左圖銲接符號表示 ①I 形開槽斷續銲 ②I 形開槽連續銲 ③交錯填角銲 ④連續填角銲。
50. (2) 鋼中含碳量為 0.20% 是屬於 ①高碳鋼 ②低碳鋼 ③工具鋼 ④中碳鋼。
51. (3) 熔填順序中，最節省時間及電銲條的是 ①間跳式 ②交互式 ③前進式 ④後退式。
52. (4) 下列何者不是噪音的危害所造成的現象？ ①工作效率低落 ②煩躁、失眠 ③緊張、焦慮 ④精神很集中。
53. (3) 防塵口罩選用原則，下列敘述何者有誤？ ①捕集效率愈高愈好 ②重量愈輕愈好 ③視野愈小愈好 ④吸氣阻抗愈低愈好。
54. (4) 半自動銲接是屬於 ①氬銲(軟/硬銲)法 ②電阻銲接法 ③壓接法 ④熔接法。
55. (3) 電銲施工中，清除銲渣時應佩帶 ①安全帽 ②安全帶 ③安全眼鏡 ④安全鞋。
56. (4) 300A 電銲機，使用率 40%，實際銲接時為 200A，則其容許使用率約為 ①70% ②60% ③40% ④90%。
57. (4) 銲件在銲接後，因銲道收縮，內應力會 ①不一定 ②不變 ③減少 ④增大。
58. (4) 一般手工電銲技能檢定時，A 類材料共有 ①6 ②4 ③2 ④8 個檢定試題。

59. (2) 下列何者符合專業人員的職業道德？ ①未經雇主同意，於上班時間從事私人事務 ②盡力維護雇主及客戶的權益 ③未經顧客同意，任意散佈或利用顧客資料 ④利用雇主的機具設備私自接單生產。
60. (4) 交流電英文簡寫是 ①MIG ②DC ③TIG ④AC。
61. (4) 銲接位置代號 B2F4 中"F"是指 ①橫銲 ②仰銲 ③立銲 ④平銲。
62. (3) CO₂ 半自動電銲法用於 ①鋁金屬 ②銅金屬 ③碳鋼 ④鈦金屬。
63. (1) 銲接時使用電流 500 安培以上時，濾光玻璃遮光度宜選用 ①14 號 ②10 號 ③8 號 ④12 號。
64. (1) 銲接時產生銲濺物最多的是 ①一般手工電銲 ②潛弧銲 ③氣銲 ④氬銲。
65. (2) 行為人以竊取等不正當方法取得營業秘密，下列敘述何者正確？ ①只要後續沒有洩漏便不構成犯罪 ②已構成犯罪 ③只要後續沒有造成所有人之損害便不構成犯罪 ④只要後續沒有出現使用之行為便不構成犯罪。
66. (1) 下列何項「不是」照明節能改善需優先考量之因素？ ①燈具之外型是否美觀 ②照明之品質是否適當 ③照明方式是否適當 ④照度是否適當。
67. (4) 屬於破壞性檢驗法的是 ①放射線檢驗 ②外觀檢查 ③磁粉探傷法 ④彎曲試驗。
68. (2) 銲接符號的引線是連接 ①箭頭與副基線 ②箭頭與基線 ③副基線與尾叉 ④箭頭與尾叉。
69. (4) 依 CNS 之規定，300 安培之交流電銲機其額定使用率為 ①60 ②40 ③70 ④50 % 以上。
70. (3) 製品製成後易因冷縮變形的是 ①鑄造 ②鉚接 ③熔接 ④鍛造。
71. (1) 低合金鋼的銲接應保持 ①低入熱量 ②高層間溫度 ③高入熱量 ④低銲速。
72. (3) 銲接含碳量高之鋼板，銲接前 ①無需後熱 ②需後熱 ③需預熱 ④無需預熱。
73. (3) 規定工場面積在 ①250 ②200 ③150 ④100 平方公尺以下者，應設滅火器一具。
74. (4) 利用豬隻的排泄物當燃料發電，是屬於下列那一種能源？ ①核能 ②太陽能 ③地熱能 ④生質能。
75. (4) 下列何者「非」屬於營業秘密？ ①須授權取得之產品設計或開發流程圖示 ②公司內部管制的各種計畫方案 ③不是公開可查知的客戶名單分析資料 ④具廣告性質的不動產交易底價。
76. (2) 垂下特性銲機的電壓要 ①以電極芯徑大小來調整 ②不必調整 ③以銲速快慢來調整 ④以電流大小來調整。
77. (1) 銲趾是指 ①銲道面兩邊與母材交接處 ②銲道的波紋 ③銲道背面突出部份 ④銲道的尾端。
78. (3) 一般手工電銲時，適當電弧的長度是 ①約為銲條直徑的二倍 ②約為銲條直徑的三倍 ③約與銲條芯線直徑相同 ④距母材愈長愈好。
79. (4) 一般以選擇銲件較冷位置來銲接的熔填順序是 ①間跳式 ②對稱式 ③後退式 ④交互式。
80. (2) 銲口上如有油污，銲接時會產生 ①脆化 ②氣孔 ③氧化 ④硬化。