
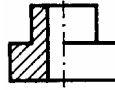




1. (2) 能用在電腦上執行的程式稱為①硬體②軟體③週邊④韌體。
2. (3) 電腦輔助製圖通常簡稱為①CAM②CAE③CAD④CAS。
3. (1) 目前對於取締盜版軟體工作的執行法令依據為①著作權法②請願法③公交法④獎勵投資條例。
4. (2) 避免軟體遭受病毒的最好方法是①變更系統時間②使用合法授權軟體③每次使用電腦前先關電源再開機④將資料檔案格式化。
5. (1) 負責控制電腦執行的設備稱為中央處理單元，一般簡稱①CPU②ROM③LAN④VGA。
6. (1) 通稱為隨機存取記憶體者為①RAM②ROM③LAM④VGA。
7. (2) 通稱為唯讀記憶體者為①RAM②ROM③LAM④VGA。
8. (3) 電腦螢幕的規格號以①螢幕水平寬②螢幕垂直高③螢幕對角線長④螢幕面積大小 表示。
9. (2) 為解決電腦製圖中所遭遇的煩瑣運算，通常需裝有①暫時儲存記憶體(Buffer)②浮點運算器(Floating Point Co-Processor)③硬式磁碟機(Hard disk)④串列式介面卡(Rs-232)以提高資料處理的效率。
10. (4) 繪圖機(Plotter)的精度是以①圖紙大小②筆數多寡③筆移動的速度④筆移動的最小值來表示。
11. (2) 電腦輔助機械製圖與傳統機械製圖應用比較上，最大的特色為①可繪彩色圖形②圖形編修容易③可畫立體圖④求取交線容易。
12. (1) LISP 是指①程式語言②網路作業系統③電傳資訊④列印程式。
13. (2) 下列何者可做為資料儲存用①印表機②磁碟機③繪圖機④鍵盤。
14. (1) CAD 中所用的滑鼠(Mouse)屬於①輸入單元②控制單元③記憶單元④輸出單元。
15. (3) 繪圖機(Plotter)的規格一般是以①繪圖筆的裝載數量②繪圖的速率③能畫出的圖紙規格④廠牌不同 而定。
16. (4) 右列線條 A 中心線，B 隱藏線，C 輪廓線，繪圖重疊時的優先順序為①A、B、C②C、A、B③B、C、A④C、B、A。
17. (1) 兩部以上的電腦和週邊設備連接在一起的模式稱為①網路(Network)②擴充槽(Slot)③組合系統(Assembly system)④串列傳送(Serial transfer)。
18. (3) 磁碟作業系統簡稱①DAC②DAS③DOS④DOC。
19. (2) 3.5 吋，1.44MB 磁片每軌所含磁區數①15個②18個③80個④512個。

20. (4) MS-Windows 的檔案資料夾結構為①網狀②環狀③星狀④樹狀。
21. (2) 評量點陣印表機列印速度的數值為① DPS ② CPS ③ DPI ④ PPM。
22. (1) 在 MS-Windows 中主檔名與副檔名間常以① ② # ③ & ④ * 符號隔開。
23. (4) 在視窗作業中要移動工作視窗時，應將指標指在①功能表列②圖示列③狀態列④標題列拖曳。
24. (4) 在 MS-Windows 中要將資料夾中之檔案圖示以複製方式拖曳至桌面應按之按鍵為① Alt ② Ctrl ③ Ins ④ Shift。
25. (3) 電腦當機後要重新開機，若使用暖開機，其功能鍵為 + + ① Shift ② Home ③ Del ④ End。
26. (4) 電腦螢幕解析度的單位是① bit ② cps ③ dpi ④ pixel。
27. (1) 檔案目錄的樹狀結構，其主要功能除搜尋檔案快速外，且可①提高檔案容納個數②提高檔案執行速度③避免檔案遭拷貝④方便檔案編修。
28. (4) 由一群命令所構成的文字檔稱為①執行檔②資料檔③命令檔④批次檔。
29. (2) bit 和 Byte 的關係為① 1 : 2 ② 1 : 8 ③ 1 : 16 ④ 1 : 32。
30. (3) 作業系統的功能為①控制磁碟機運轉加速②加快電腦連線的速率③控制電腦的運作正常④加快程式運算速率。
31. (1) 個人電腦中表示資料的基本單位為①位元(bit)②位元組(byte)③字組(word)④雙字組(double word)。
32. (3) 個人電腦中，負責資源調配及作業管理的軟體是①公用程式②編譯程式③作業系統④資料庫系統。
33. (4) 評量雷射印表機列印速度的數值為① BPS ② CPS ③ DPI ④ PPM。
34. (4) 1KB 等於① 128 ② 256 ③ 512 ④ 1024 Bytes。
35. (1) BIOS 是指①輸入輸出系統②位元指令③位元片微處理機結構④布林運算。
36. (2) 1GB 等於① 2^{10} ② 2^{20} ③ 2^{30} ④ 2^{40} KB。
37. (2) 在 MS-Windows 中滑鼠按鈕組態為慣用右手時，要顯示快顯功能表應①按一下滑鼠左鍵②按一下滑鼠右鍵③按二下滑鼠右鍵④按二下滑鼠左鍵。
38. (2) 在視窗作業系統中將 C 碟之檔案，拖曳至 A 碟的動作稱為①剪下②複製③搬移④刪除。
39. (1) 磁碟片的每一面上都是由許多同心圓狀的圓圈所組成，這些圓圈即為①磁軌(track)②磁區(sector)③磁柱(cylinder)④磁泡(magnetic-bubble)。

40. (3) 在視窗作業系統中，將 D 碟之檔案拖曳至 D 碟另一資料夾之動作稱為
①剪下②複製③搬移④刪除。
41. (3) 1 公尺等於① 10 ② 100 ③ 1000 ④ 10000 公釐。
42. (4) 工程圖中常用之比例為① 2, 3, 4 ② 2, 3, 5 ③ 2, 5, 7 ④ 2, 5, 10 的倍數為常用者。
43. (3) 下列何者為工程圖中不實用之比例① 1:2 ② 1:2.5 ③ 1:3 ④ 1:5。
44. (3) 比例 1:2 是表示若機件長為 50，而圖面所繪的長度為① 100 ② 50 ③ 25 ④ 10。
45. (2) 機械工作圖所用的尺度單位是① m ② mm ③ cm ④ μm 。
46. (2) 工程圖用紙的規格，採用①開② A ③ B ④ C 系列的規定。
47. (2) A0 圖紙的面積為① 0.5m^2 ② 1m^2 ③ 1.5m^2 ④ 2m^2 。
48. (2) 工程圖紙的長邊為短邊的① 1 倍② $\sqrt{2}$ 倍③ $\sqrt{3}$ 倍④ 2 倍。
49. (4) 圖紙 A0 的大小是 A3 的① 2 倍② 3 倍③ 4 倍④ 8 倍。
50. (2) 一張 A1 圖紙可裁成 A3 圖紙① 2 張② 4 張③ 6 張④ 8 張。
51. (3) A2 工程圖紙上應繪製或印妥圖框，圖框距紙邊的尺度，最小為① 5 mm ② 10 mm ③ 15 mm ④ 20 mm。
52. (1) 工程圖上，字的大小以①字高②字寬③字間距④字面積 來決定。
53. (3) 斜式拉丁字母與阿拉伯數字的傾斜角度約為① 60° ② 67.5° ③ 75° ④ 82.5° 。
54. (2) 工程圖中長形的中文字，字寬為字高的① $4/5$ ② $3/4$ ③ $2/3$ ④ $1/2$ 。
55. (2) 工程圖中寬形的中文字，字寬為字高的① $5/4$ ② $4/3$ ③ $3/2$ ④ $2/1$ 。
56. (1) 中文工程字，字與字的間隔約為字高的① $1/8$ ② $1/4$ ③ $1/2$ ④ $1/1$ 。
57. (3) 中文工程字，行與行的間隔約為字高的① $1/1$ ② $1/2$ ③ $1/3$ ④ $1/4$ 。
58. (3) 比例尺上 $1/100\text{m}$ 表示其刻度上之數值單位為① m^2 ② m ③ cm ④ mm。
59. (4) 在視窗作業系統中要選取多個連續的檔案，在選取前須先按住① Alt 鍵② Ctrl 鍵③ Ins 鍵④ Shift 鍵。
60. (2) 在視窗作業系統中要選取多個非連續的檔案，在選取前須先按住① Alt 鍵② Ctrl 鍵③ Ins 鍵④ Shift 鍵。
61. (4) 在 MS-Windows 中滑鼠組態為慣用右手時，要啟動桌面圖示功能時，應①按一下滑鼠左鍵②按一下滑鼠右鍵③按二下滑鼠右鍵④按二下滑鼠左鍵。
62. (3) 下列設備何者可作為輸出與輸入使用①鍵盤②滑鼠③磁碟機④繪圖機。
63. (3) 下列設備何者可作為輸出使用①鍵盤②滑鼠③印表機④數位板。
64. (2) 個人電腦之唯讀記憶體中的基本輸出入系統簡稱為① AT BUS

② BIOS ③ CMOS ④ DRAM。

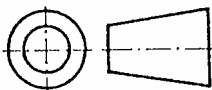

65. (1) 下列何者不屬於作業系統軟體① CAD ② Linux ③ Unix ④ MS-Windows。
66. (2) 一般橢圓之長軸與短軸必成①平行②相交③相切④傾斜。
67. (3) 三角柱為①三面體②四面體③五面體④六面體。
68. (4) 用一剖面切割一直立圓錐，若剖面與軸所相交之角等於元線與軸之交角，則所割之截面為①圓②橢圓③雙曲線④拋物線。
69. (2) 在視窗作業系統中，中文與英數狀態的切換鍵為① Ctrl+Shift ② Ctrl-Space ③ Alt+Shift ④ Alt+Space。
70. (3) 正 n 邊行其每一內角為① $90-360/n$ ② $120-360/n$ ③ $180-360/n$ ④ $240-360/n$ 度。
71. (3) 漸開線是屬於①球面曲線②圓錐曲線③平面曲線④空間曲線。
72. (1) 圓柱螺旋線其柱面展開後所得之線為①直線②雙曲線③拋物線④圓。
73. (2) 從斜錐體之頂點到底面垂線稱為此斜錐體之①長②高③軸④底。
74. (2) 正五角形最少可分為①二個②三個③四個④五個 三角形。
75. (3) 正 n 邊形內角和之求得為① $(N-2) \times 120^\circ$ ② $(N-2) \times 150^\circ$ ③ $(N-2) \times 180^\circ$ ④ $(N-2) \times 210^\circ$ 。
76. (4) 下列線條何者以細鏈線繪製？①剖面線②折斷線③隱藏線④假想線。
77. (4) 一直線與圓周相切於一點，此點和圓心連線與該直線的夾角應為① 45° ② 60° ③ 75° ④ 90° 。
78. (2) 尺度界線為①粗實線②細實線③細鏈線④虛線。
79. (2) 由圓外一點最多只能作①一條②二條③三條④四條 切線。
80. (1) 以一平面切割直立正圓錐，若平面與錐軸垂直，則所得之剖面為①圓②橢圓③拋物線④雙曲線。
81. (3) 局部剖面之折斷線主要是控制剖面線的①伸長②縮短③範圍④美觀。
82. (2) 正確的半剖面表示法是①  ②  ③  ④  。
83. (1) 同一平面上兩圓相外切，其內公切線有①一條②二條③三條④四條。
84. (4) 不在一直線上的任意三點可決定①雙曲線②拋物線③橢圓④圓。
85. (1) 在平面上圓周一點能作①一條②二條③三條④四條 切線。
86. (3) 正八邊形每一內角為① 108° ② 120° ③ 135° ④ 150° 。
87. (4) 正六邊形之內角和為① 360° ② 480° ③ 640° ④ 720° 。
88. (3) 剖面線為①細鏈線②粗鏈線③細實線④粗實線。
89. (3) 兩圓互相外切其連心線長等於①兩直徑和②兩直徑差③兩半徑和

- ④兩半徑差。
90. (4) 兩圓互相內切其連心線長等於①兩直徑和②兩直徑差③兩半徑和④兩半徑差。
91. (2) 動點繞軸旋轉一週，所前進之軸向距離稱為①螺距②導程③圓周④高度。
92. (3) 市售 Pentium 個人電腦之 CPU 是屬於① 16 位元② 32 位元③ 64 位元④ 128 位元。
93. (1) 使用 CAD 時已知半徑與①一圓心②二圓心③三圓心④四圓心 即可畫等角橢圓。
94. (1) 下列線條若在視圖中重疊時，最優先繪出者為①輪廓線②假想線③隱藏線④中心線。
95. (2) 一曲線若無連續線四個點在同一平面上稱為①平曲線②複曲線③雙曲線④法線。
96. (3) 正十二面體，其外表面組成之形狀為十二個①正三角形②正四邊形③正五邊形④正六邊形。
97. (1) 正八面體，其外表面組成之形狀為八個①正三角形②正四邊形③正五邊形④正六邊形。
98. (2) 正六面體其外表面組成之形狀為六個①正三角形②正四邊形③正五邊形④正六邊形。
99. (3) 正五邊形之每一內角等於① 72° ② 96° ③ 108° ④ 154° 。
100. (2) 同一面上兩相離之圓，其內公切線最多可有①一條②二條③三條④四條。
101. (1) 一曲線之所有點均在同一平面上者稱為①單曲線②複曲線③空間曲線④法線。
102. (2) 一點繞定點保持一定距離運動其軌跡為①直線②圓③曲線④拋物線。
103. (1) 空間兩直線的方向一致，則此兩直線必須①平行②相交③垂直④垂直且相交。
104. (1) A4 圖紙的大小為① 210×297 ② 297×420 ③ 420×594 ④ 594×841 mm。
105. (2) A3 圖紙的大小為① 210×297 ② 297×420 ③ 420×594 ④ 594×841 mm。
106. (2) 下列線條何者以虛線繪製①尺度線②隱藏線③中心線④剖面線。
107. (1) 使用 A3 圖紙時，尺度標註最小的數字高度約為① 2.5 mm② 4.5 mm③ 5 mm④ 7 mm。
108. (2) 以電腦製圖完成後，通常優先之工作①關機②存檔③出圖④校對。
109. (4) 在組合圖中，件號線所用線條是①粗實線②中心線③虛線④細實線。
110. (2) 用為標示機件之件號，其字高為尺度數字字高之①一倍②二倍③三倍






④四倍。

111. (4) 機件如板金或衝壓成形者，若需表示其成形前之形狀，可用下列何種線劃出其成形前之輪廓？①粗實線②虛線③細實線④細鏈線。
112. (2) 使用 A2 圖紙時，尺度註解中文字最小字高約為① 2.5 mm② 3.5 mm③ 5 mm④ 7 mm。
113. (1) 正二十面體，其外表面組成之形狀為二十個①正三角形②正四邊形③正五邊形④正六邊形。
114. (2) 用一剖面割一直立圓錐，若剖面與軸所相交之角大於圓錐角之半，則所割之截面為①圓②橢圓③雙曲線④拋物線。
115. (4) 描圖紙的厚度單位為：① g/mm^2 ② g/cm^2 ③ g/dm^2 ④ g/m^2 。






11200 電腦輔助機械製圖 丙級 工作項目 02：視圖

1. (3) 第三角法是以①觀察者、物體、投影面②投影面、物體、觀察者③觀察者、投影面、物體④物體、觀察者、投影面 三者依次排列之一種正投影表示法。
2. (1) 輔助視圖所依據之投影原理是①正投影原理②斜投影原理③透視投影原理④立體投影原理。
3. (3) 一般畫正投影視圖時可採用①第一角法或第四角法②第二角法或第三角法③第一角法或第三角法④第二角法或第四角法。
4. (2) 第一角法俯視圖的位置在前視圖之①上方②下方③左方④右方。
5. (3) 第一角法右側視圖的位置在前視圖之①上方②下方③左方④右方。
6. (3)  為①第一角法②第二角法③第三角法④第四角法 的符號。
7. (1)  為①第一角法②第二角法③第三角法④第四角法 的符號。
8. (4) 物面之正投影為其實形，則此面必與投影面①傾斜②相交③垂直④平行。
9. (1) 一直線與投影面垂直，所得之正投影視圖，稱為此直線之①端視圖②邊視圖③斜視圖④透視圖。
10. (2) 一平面與投影面垂直，所得之正投影視圖，稱為此平面之①端視圖②邊視圖③斜視圖④透視圖。






11. (2) 物體之單斜面之稜邊在正投影視圖中會形成①點②線③面④體。
12. (1) 點之投影在任何投影面上均呈現①點②線③面④體。
13. (1) 單斜面是與三個主要投影面①之一垂直②之二垂直③均垂直④均不垂直。
14. (4) 和一平面相交之兩平行面，其交線互相①傾斜②相交③垂直④平行。
15. (4) 若直線不垂直也不平行於主要投影面，其實長須由①前視圖②俯視圖③側視圖④輔助視圖求得。
16. (2) 垂直一主要投影面，而與另二主要投影面成傾斜之平面，稱為①正垂面②單斜面③複斜面④平行面。
17. (2) 直立投影面與水平投影面互相①平行②垂直③單斜④複斜。
18. (2) 正垂面是與三個主要投影面①之一垂直②之二垂直③均垂直④均不垂直。
19. (3) 輔助視圖必要時在投影方向加繪箭頭及文字註記，其視圖可①直接在該位置轉正②直接在該位置旋轉③平移至任何位置④旋轉至任何位置。
20. (3) 視圖需以局部詳圖表示時，在該部位須加畫一①粗線圓②虛線圓③細線圓④鏈線圓。
21. (1) 在單一方向觀察之薄板材料，除採用註解外，應用①單視圖②二視圖③三視圖④輔助視圖 表示。
22. (1) 實心球體可用①單視圖②二視圖③三視圖④輔助視圖 表示。
23. (4) 圓柱面之邊視圖為①點②直線③矩形④圓形。
24. (3) 圓柱面之極限為①一直線②一圓形③二平行直線④二平行圓形。
25. (4) 一平面最多能穿過幾個象限①一個②二個③三個④四個。
26. (3) 一直線最多能穿過幾個象限①一個②二個③三個④四個。
27. (4) 下列線條重疊時，何者為優先①尺度界線②中心線③折斷線④虛線。
28. (3) 物體離投影面愈遠，所得正投影視圖①愈大②愈小③大小不變④不一

29. (2)  左圖之右側視圖是①  ②  ③  ④  。








30. (3)  左圖之右側視圖是①  ②  ③  ④  。








31. (4)  左圖之右側視圖是 ①  ②  ③  ④  。








32. (2)  左圖之左側視圖是 ①  ②  ③  ④  。








33. (4)  左圖之右側視圖是 ①  ②  ③  ④  。








34. (4)  左圖之右側視圖是 ①  ②  ③  ④  。








35. (2)  左圖之左側視圖是 ①  ②  ③  ④  。








36. (1)  左圖之左側視圖是 ①  ②  ③  ④  。








37. (2)  左圖之右側視圖是 ①  ②  ③  ④  。








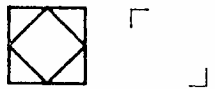
38. (1)  左圖之右側視圖是 ①  ②  ③  ④  。



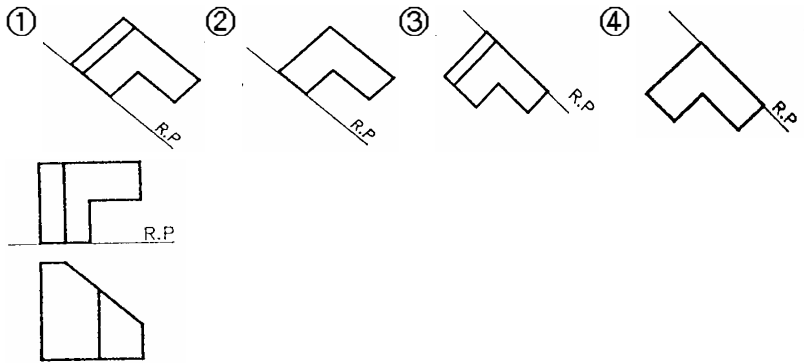
39. (4)  左圖之右側視圖是①  ②  ③  ④  。



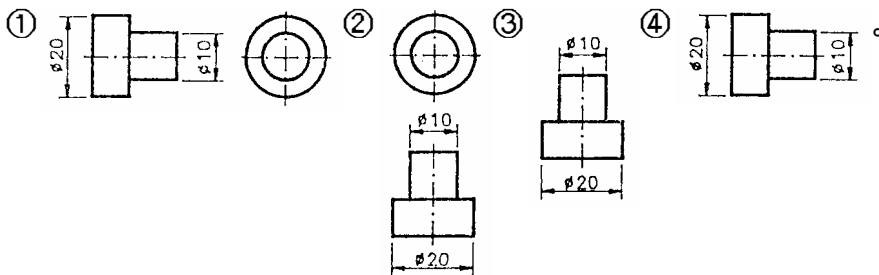
40. (3)  左圖之右側視圖是①  ②  ③  ④  。



41. (2) 下圖之斜面正確的輔助視圖為



42. (4) 右列階級桿的視圖表現較佳為



43. (1) 剖視圖中的剖面線是表示機件①切的位置②對稱部份③空心部份④實心部份。

44. (4) 下列機件不可縱向剖切的為①型鋼②薄墊圈③彈簧④銷。

45. (1) 剖面線之間隔距離與剖面範圍大小有關，剖面愈大者①愈疏②愈密③均為 2 mm④不一定。

46. (2) 旋轉剖面在剖切處旋轉① 45°② 90°③ 180°④ 360°。

47. (1) 機件被一剖面完全剖切稱為①全剖面②半剖面③局部剖面④移出剖面。

48. (3) 半剖視圖內外部份形狀對稱應以①細實線②虛線③中心線④折斷線表示。

49. (3) 物件沿剖面線之方向移出繪於原圖外者稱為①全剖面②半剖面③移轉剖面④旋轉剖面。

50. (3) 若只需表示機件某部位之內部形狀，可使用①全剖面②半剖面③局部剖面④旋轉剖面。

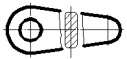

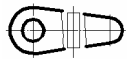

51. (1) 剖視圖中常不加以剖切之機件為①螺栓②齒輪③皮帶輪④型鋼。

52. (4) 為表示細長機件上某處之斷面形狀可利用①全剖面②半剖面③補助剖面④旋轉剖面 表示。

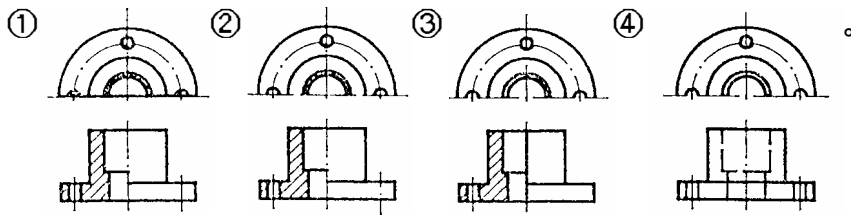
53. (3) 下列機件的剖面線常以塗黑表示的為①螺帽②螺桿③型鋼④軸。

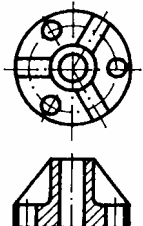
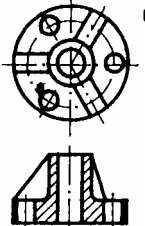
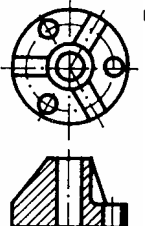
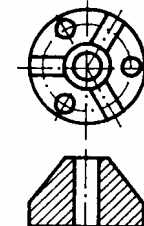
54. (4) 下列哪一種機件可以沿中心線切割？①銷②鉚釘③軸④皮帶輪。

55. (1) 當剖面線沿肋之中線切割時，則肋上之剖面線①省略②照畫③加粗④塗黑。

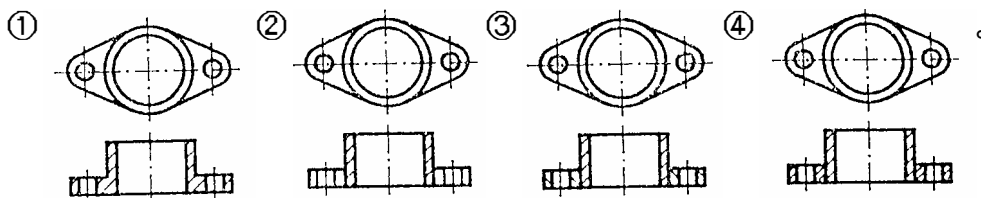
56. (2) 下列旋轉剖面視圖正確的為①  ②  ③  ④ .

57. (2) 下列正確的剖視圖為

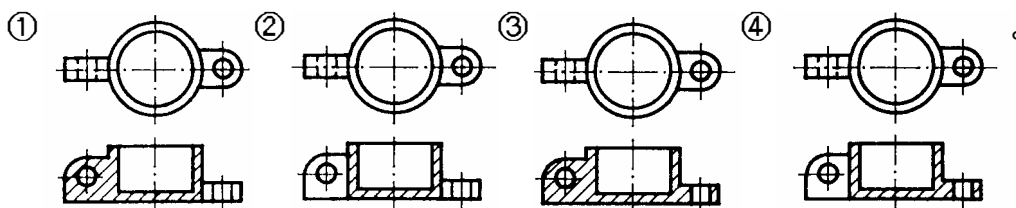


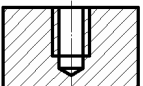
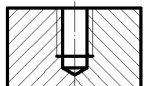
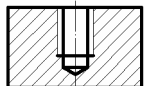
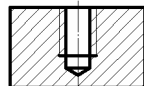
58. (1) 下列正確的剖視圖為①  ②  ③  ④ .

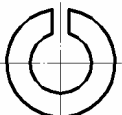
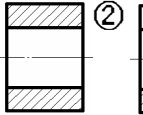
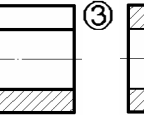
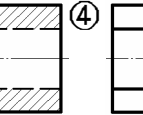
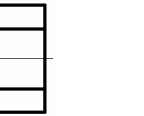
59. (1) 下列正確剖視圖為

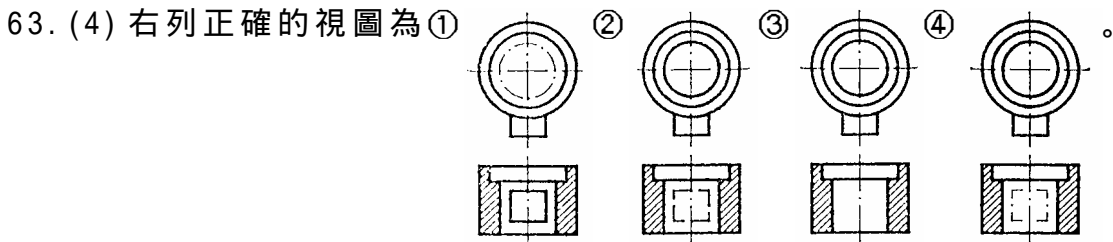


60. (4) 下列正確剖視圖為

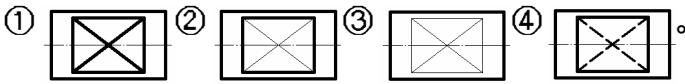
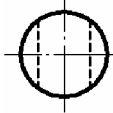


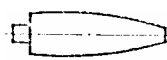
61. (4) 下列正確的剖視圖為①  ②  ③  ④ .

62. (2)  左圖正確的剖視圖為①  ②  ③  ④ .

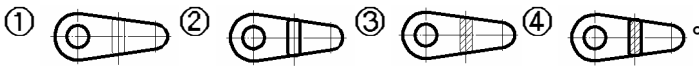


64. (2) 左圖正確的右側視圖為

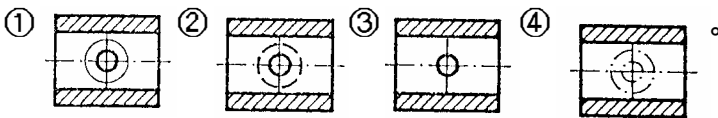
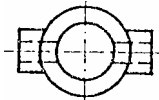


65. (3)  欲表達左圖之橫斷面形狀時以 ① 全剖面 ② 半剖面 ③ 移轉剖面 ④ 輔助剖面 表示。

66. (3) 右列旋轉剖面視圖正確的為

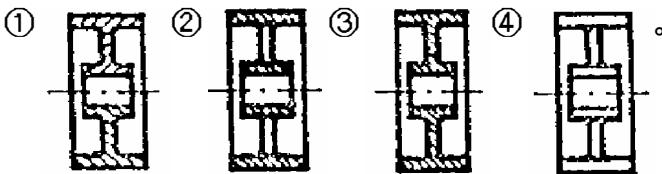
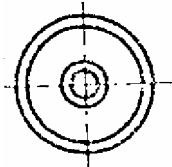


67. (2) 右列之剖視圖何者為正確



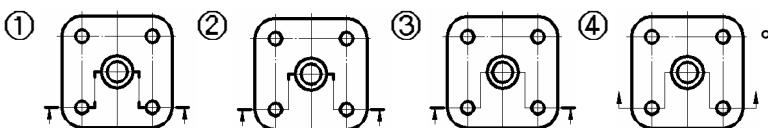
68. (2) 下列視圖之剖面線角度何者為最佳 ① ② ③ ④。

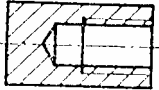
69. (3) 左圖正確之剖視圖為

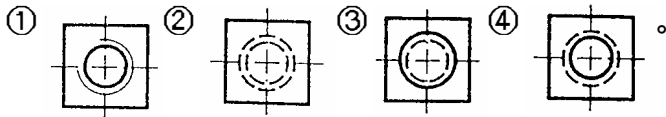


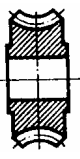
70. (1) 右列正確的剖視圖為 ① ② ③ ④。

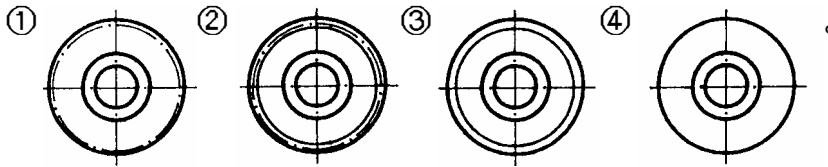
71. (1) 右列正確的剖面線畫法為



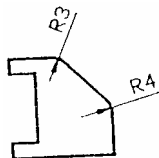
72. (1)  左圖正確右側視圖為

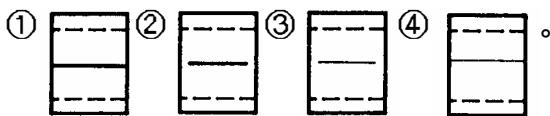


73. (1)  左圖的右側視圖為

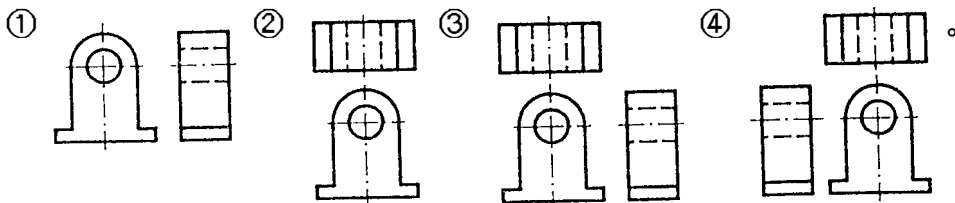


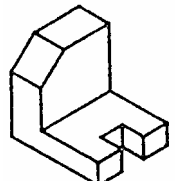
74. (4) 在機械工作圖中，儘量使用①斜視圖②透視圖③等角圖④正投影視圖來表示物體之形狀。

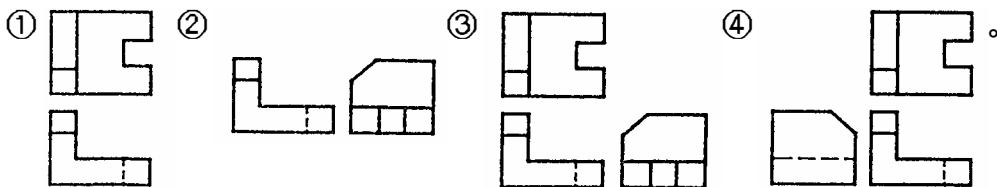
75. (3)  左圖的右側視圖表現較佳為



76. (1) 下列視圖表現較佳的為：

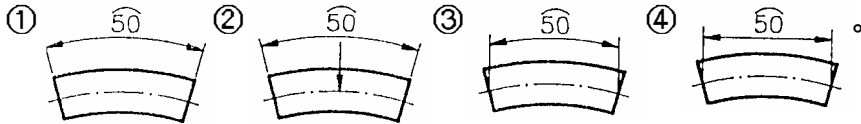


77. (3)  左圖之正投影視圖，下列何者為適當

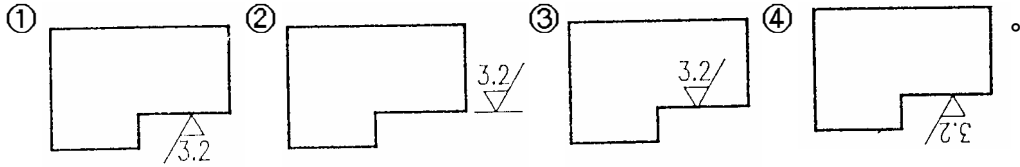


78. (2) 鑄件面與鑄件面之相交，大都成①直角②圓角③特別角④去角。

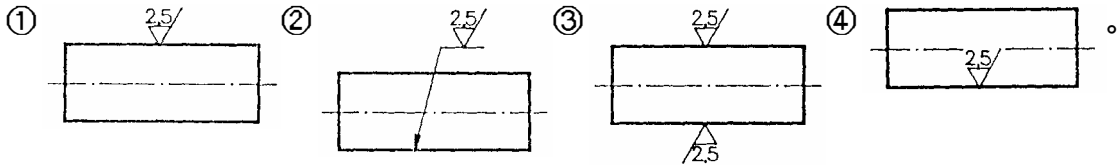
1. (2) 右列正確中心線圓弧尺度標註為



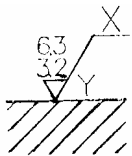
2. (1) 下列正確的表面符號標註為



3. (1) 圓柱體正確的表面符號標註為

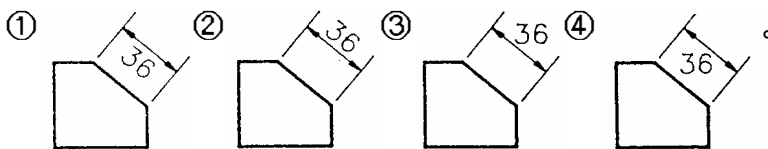


4. (3) 下圖所示其中『x』標示①刀痕方向的符號②最大表面粗糙度值的最大界限③加工方法的符號④最小表面粗糙度值的最小界限。



5. (3) 表面粗糙度值『Ra』是代表①十點平均糙度數值②最大糙度數值③中心線平均糙度數值④平方根平均糙度數值。

6. (2) 右列正確標註尺度數字方向為

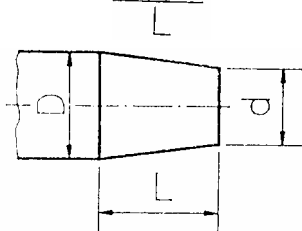


7. (2) 下列正確角度標註為



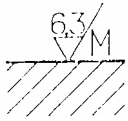
8. (4) 於視圖上標註尺度，分為二種①長度尺度與距離尺度②方向尺度與角度尺度③寬尺度與厚尺度④大小尺度與位置尺度。

9. (2) 如下圖，將工件之大徑(D)減去小徑(d)之差，再除以工件長(L)，其計算式『 $\frac{D-d}{L}$ 』所得稱為①斜度②錐度③螺旋角④節距。

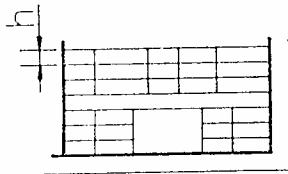


10. (3) $1\ \mu\text{m}$ 等於① $0.1\ \text{mm}$ ② $0.01\ \text{mm}$ ③ $0.001\ \text{mm}$ ④ $0.0001\ \text{mm}$ 。

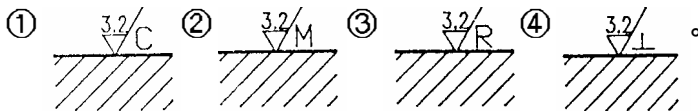
11. (4) 下圖中『M』記號是代表①刀痕之方向與其所指加工面之邊緣平行②刀痕之方向與其所指加工面之邊緣成兩方向傾斜交叉③刀痕成同心圓狀④刀痕成多方向交叉。



12. (1) 下圖零件表中， h 值通常約為① $6\ 8\ \text{mm}$ ② $12\ 14\ \text{mm}$ ③ $16\ 18\ \text{mm}$ ④ $20\ 24\ \text{mm}$ 。



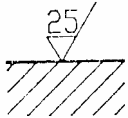
13. (3) 機械加工中，刀痕之方向成放射狀之表面符號為



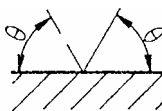
14. (3) 表面符號如下圖中，相當於通稱①光胚面②粗切面③細切面④精切面。



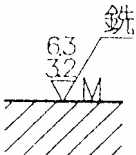
15. (2) 表面符號如下圖，其中『25』係表示其粗糙度值不可超過① $25/10000\ \text{mm}$ ② $25/1000\ \text{mm}$ ③ $25/100\ \text{mm}$ ④ $25/10\ \text{mm}$ 。



16. (1) 表面符號之基本符號其角為① 60° ② 70° ③ 40° ④ 30° 。



17. (2) 依下圖所示其中『3.2』代表①表面糙度的最大界限值②表面糙度的最小界限值③取樣長度值④加工裕度值。

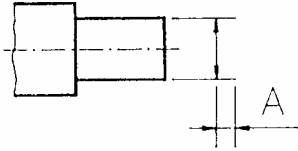


18. (3) 如果有一組平行尺度線，其尺度線間距最理想為① $1\ 2\ \text{mm}$ ② $2\ 4\ \text{mm}$ ③ $5\ 10\ \text{mm}$ ④ $12\ 15\ \text{mm}$ 。

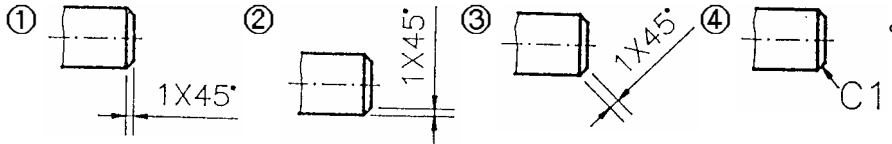
19. (3) 位置尺度之基準面，應取自①毛胚面②光胚面③加工面④未加工之底面。

20. (2) 工件去角之角度，通常為① 30° ② 45° ③ 60° ④ 75° 。

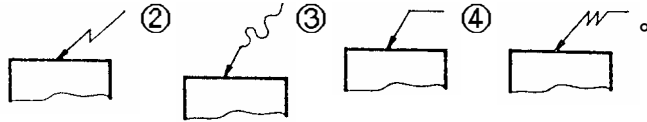
21. (3) 如下圖所示「A」尺度通常最理想為① 0 mm ② 1 mm ③ 2 3 mm ④ 4 5 mm。



22. (1) 右列正確的去角標註為



23. (3) 註解之指線正確的為①



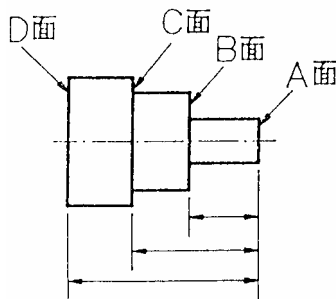
24. (2) 工件大徑 28 mm，小徑 24 mm，錐度 1 : 20 的錐柄長為① 128 mm ② 80 mm ③ 64 mm ④ 32 mm。

25. (1) 中心線兼作尺度界線使用時，與輪廓相交處應①不留間隙 ②留 1 mm 間隙 ③留 2 mm 間隙 ④留 5 mm 間隙。

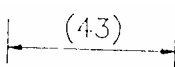
26. (4) 公制尺度中，表示半徑的符號為① S ② D ③ ④ R。

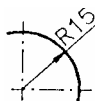
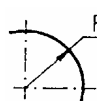
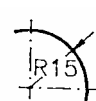

27. (4) 繪圖比例 1:2，是指機件 40 mm 長，而圖面上長度是① 10 mm ② 5 mm ③ 40 mm ④ 20 mm。

28. (4) 如下圖所示之車削件，其長度尺度中，何者為基準面① D 面 ② C 面 ③ B 面 ④ A 面。




29. (4) 中心線作尺度界線時，其延伸部份用的線條是①粗實線 ②中線 ③細鏈線 ④細實線。

30. (3)  左圖之尺寸，表示①主要尺寸 ②比例不同 ③參考尺寸 ④多於尺寸。

31. (1) 下列正確的半徑尺度標註為①  ②  ③  ④ .

32. (1) 公用表面符號表示視圖中①所有未標註之工件表面 ②所有標註位置 ③所有特別限制之工件表面 ④所有未加工部份之表面切削狀況。

33. (4) 尺度記入中，以「」符號代表①缺口 ②平面 ③端面 ④正方形。

34. (4) 如下圖所示，尺度標註之箭頭「a」長度約為① 0.18 0.25 mm ② 0.35

0.5 mm ③ 1 2 mm ④ 3 4 mm。



35. (3) 經切削後所得之表面，能以觸覺及視覺分別出殘留有明顯之刀痕者為①精切面②細切面③粗切面④光胚面。

36. (4) 要使金屬表面完全看不出刀痕的加工，其表面符號是：① $\sqrt{12.5}$ ② $\sqrt{6.3}$ ③ $\sqrt{3.2}$ ④ $\sqrt{0.8}$ 。

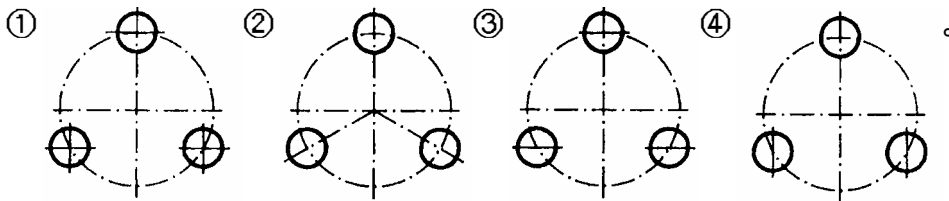
37. (2) 標註一平面之表面符號應①各視圖均標示②僅標於一視圖③標註於兩視圖④無任何限制。

38. (3) 表面符號是表示①尺度大小②物體形狀③表面粗糙度④裝配情形。

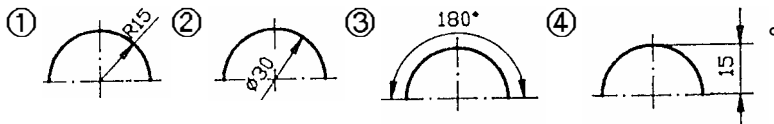
39. (3) 一般 Ra 值約為 R max 值的① $\frac{1}{2}$ ② $\frac{1}{3}$ ③ $\frac{1}{4}$ ④ $\frac{1}{5}$ 。

40. (4) 一般輪輻之表面符號為① $\sqrt{3.2}$ ② $\sqrt{6.3}$ ③ $\sqrt{12.5}$ ④ $\sqrt{50}$ 。

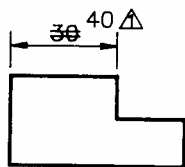
41. (2) 以圓周來定孔的中心，稱為孔位圓，下列正確的為



42. (2) 對稱圖形之圓，若以半視圖表示，在尺度標註時，下列那一圖形為正確



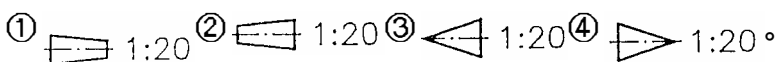
43. (4) 在視圖中，如下圖所表示的為①重要尺度②參考尺度③功能尺度④修改尺度。



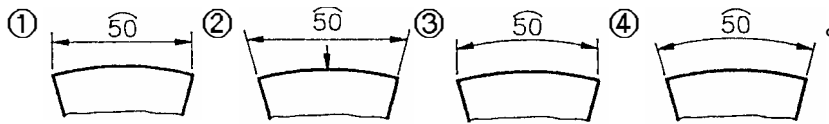
44. (1) 未按比例繪製的尺度，尺度數字表示方式為① $\underline{250}$ ② $\overline{250}$ ③ $\triangle 250$ ④ (250)。

45. (1) 在工作圖中，圖形比實物縮小 4 倍，則在比例欄填註① 1 : 4 ② 4 : 1 ③ 4 = 1 ④ 1 = 4。

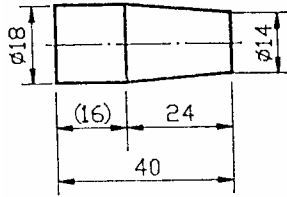
46. (4) 錐度符號表示法，下列何者正確？



47. (3) 右列正確圓弧尺度標註為：






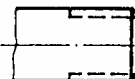
48. (2) 如下圖所示，其錐度比為① 1 : 4 ② 1 : 6 ③ 1 : 10 ④ 1 : 14。



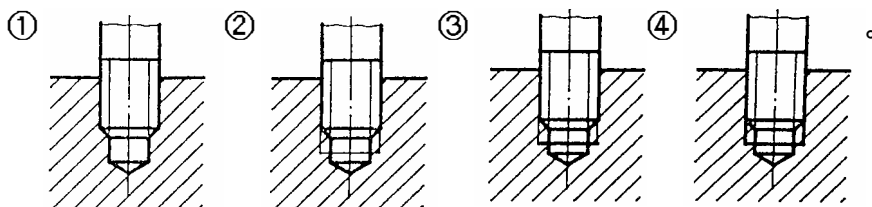
11200 電腦輔助機械製圖 丙級 工作項目 04：標準機件

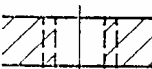
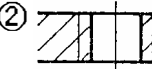
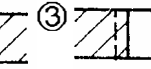

1. (4) M8 的『8』表示螺紋的①螺距②小徑③節徑④大徑。
2. (1) M16×1.5 的『1.5』代表螺紋的①螺距 1.5 mm②小徑 1.5 mm③節徑 1.5 mm④大徑 1.5 mm。
3. (3) 斜管螺紋的錐度為① 1 : 4 ② 1 : 8 ③ 1 : 16 ④ 1 : 32。
4. (1) 『R1/2"』是表示此螺紋為①管螺紋②梯形螺紋③鋸齒形螺紋④圓形螺紋。
5. (4) 具有結合、調節距離及傳遞動力的機件是①鍵②齒輪③扣環④螺桿。
6. (1) M10 表示螺紋為①公制粗螺紋②公制細螺紋③統一粗螺紋④統一細螺紋。
7. (4) M20×2 表示螺紋為①餘隙配合②干涉配合③粗螺紋④細螺紋。
8. (3) 下列何者為左螺紋之正確標註① M25×2 ② M25 ③ LM25 ④ 2NM25。
9. (2) 一般使用在油管或水管接頭之螺紋代號為① M ② R ③ Tr ④ Rd。
10. (2) 螺紋牙規可測量螺紋的①螺深②螺距③節距④導程。
11. (2) 製造內螺紋使用①螺絲模②螺絲攻③螺釘④螺栓。
12. (3) 測量螺紋時，使用三線測量法是測其①大徑②小徑③節徑④螺距。
13. (3) 公制梯形螺紋的螺紋角為① 60°② 55°③ 30°④ 29°。
14. (1) 公制三角形螺紋的螺紋角為① 60°② 55°③ 45°④ 30°。
15. (2) 電燈炮頭上使用的螺紋型式為①三角形螺紋②淺圓螺紋③梯形螺紋④鋸齒形螺紋。
16. (3) 埋頭螺釘其頭部的錐面夾角一般為① 120°② 105°③ 90°④ 60°。
17. (2) L2NM12 的『L2N』表示螺紋①雙紋右旋②雙紋左旋③單紋右旋④單紋左旋。

18. (2) 雙紋螺紋的導程為 2 mm，其螺距為① 0.5 mm② 1 mm③ 1.5 mm④ 2 mm。
19. (3) 三紋螺紋其螺紋端面之螺旋線相隔角度為① 60°② 90°③ 120°④ 180°。
20. (2) 雙紋螺紋旋轉一圈沿軸向移動的距離是為① 節徑② 導程③ 螺距④ 小徑。
21. (1) 結合兩機件，一件常需拆卸使用貫穿孔，另一機件使用內孔螺紋可用① 機螺釘② 螺樁③ 鉚釘④ 銷。
22. (1) 兩機件皆為貫穿孔，結合兩機件時常用① 螺栓與螺帽② 螺樁與螺帽③ 固定螺釘④ 有頭螺釘。
23. (3) 下列那一種螺紋傳遞動力效果最佳① 梯形螺紋② 三角形螺紋③ 方形螺紋④ 圓形螺紋。
24. (3) 3NM24×2 的導程為① 2 mm② 4 mm③ 6 mm④ 8 mm。
25. (3) 螺帽端面的倒角通常為① 60°② 45°③ 30°④ 20°。
26. (2) 使用螺紋分釐卡可測量螺紋① 大徑② 節徑③ 小徑④ 牙深。
27. (3) 攻製 M20 內螺紋，其螺距為 2.5 mm 則鑽孔的直徑約為① 20 ② 18.2 ③ 17.5 ④ 15。

28. (3) 右圖何者為正確的外螺紋畫法①  ②  ③  ④ 。

29. (3) 下圖何者為正確的內外螺紋組合圖畫法

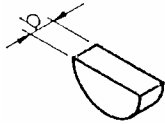


30. (2) 右圖何者為正確的內螺紋畫法①  ②  ③  ④ 。

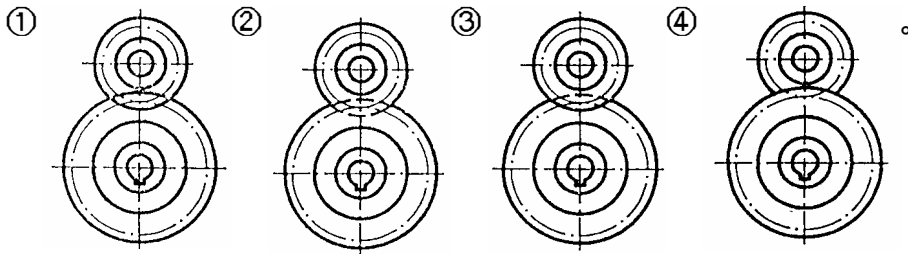
31. (2) V 形皮帶輪的槽角一般約為① 30°② 36°③ 45°④ 60°。
32. (4) 下列那一種鍵靠摩擦傳達動力① 方鍵② 斜鍵③ 平鍵④ 鞍形鍵。
33. (1) 鞍形鍵的斜度為① 1 : 100 ② 1 : 50 ③ 1 : 25 ④ 1 : 10。
34. (4) 當轉軸之轉矩較大時採用的鍵為① 平鍵② 方鍵③ 圓形鍵④ 切線鍵。
35. (3) 下列何種鍵可傳達較大轉矩① 方鍵② 斜鍵③ 栓槽軸④ 半圓鍵。
36. (2) 下列那一種鍵只可傳達輕負荷① 方鍵② 鞍形鍵③ 斜鍵④ 半圓鍵。
37. (1) 若兩機件要求精確的定位最好用① 圓銷② 推拔銷③ 開口銷④ 彈簧銷。
38. (1) 用於汽機車之活塞與連桿所用的銷是① 圓銷② 推拔銷③ 開口銷④ 彈簧

銷。

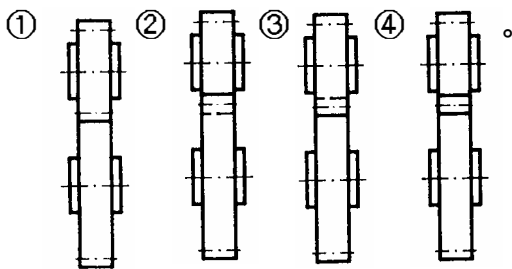
39. (3) 鏈條與鏈輪組合時，鏈條以①粗實線②虛線③細鏈線④細實線表示之。
40. (2) 方鍵的寬高相等，其寬或高約等於軸直徑的① 1/5 ② 1/4 ③ 1/3 ④ 1/2。
41. (4) 平鍵組合時的高度埋於鍵座內約為鍵高之① 1/4 ② 1/3 ③ 1/2 ④ 2/3。
42. (1) 公制斜鍵的斜度為① 1 : 100 ② 1 : 50 ③ 1 : 25 ④ 1 : 20。
43. (3) 下圖中，「b」約為轉軸直徑的① 1/2 ② 1/3 ③ 1/4 ④ 1/5。

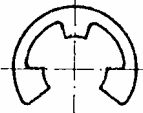


44. (1) 帶頭鍵的斜度為① 1 : 100 ② 1 : 50 ③ 1 : 20 ④ 1 : 10。
45. (2) 公制推拔銷的錐度為① 1 : 25 ② 1 : 50 ③ 1 : 75 ④ 1 : 100。
46. (1) 下列何者為正確的正齒輪組合畫法

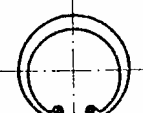


47. (4) 下列何者為正確的正齒輪組合畫法



48. (1)  是① E 形扣環② 孔用 C 形扣環③ 軸用 C 形扣環④ 軸用 C 形同

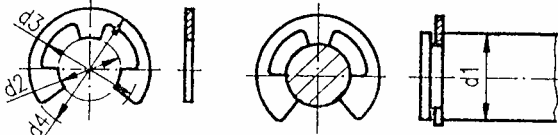
心扣環。

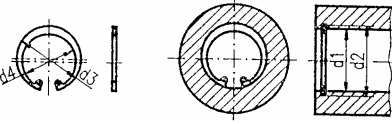
49. (2)  是① E 形扣環② 孔用 C 形扣環③ 軸用 C 形扣環④ 軸用 C 形同

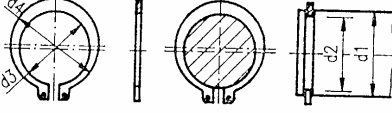
心扣環。

50. (3)  是① E 形扣環② 孔用 C 形扣環③ 軸用 C 形扣環④ 軸用 C 形同

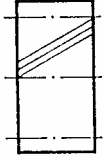
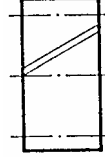
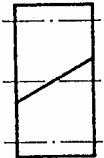
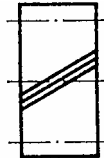
心扣環。

51. (2)  E 形扣環的公稱直徑是 ① d1 ② d2
③ d3 ④ d4。

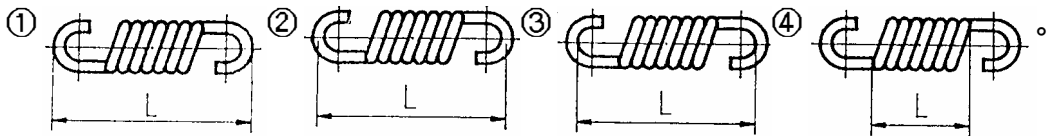
52. (1)  孔用 C 形扣環的公稱直徑是 ① d1 ② d2 ③ d3
④ d4。


53. (1)  軸用 C 形扣環的公稱直徑是 ① d1 ② d2 ③ d3
④ d4。


54. (4) 用來儲存能量機件為 ① 鍵 ② 銷 ③ 螺釘 ④ 彈簧。


55. (1) 右列何者為正確的螺旋齒輪的齒之方向的畫法 ①  ②  ③
④  ⑤ 。

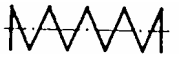
56. (3) 拉伸彈簧之全長下列何者標註是正確




57. (2)  的符號為 ① 拉伸彈簧 ② 壓縮彈簧 ③ 皿形彈簧 ④ 渦卷彈簧。

58. (1)  的符號為 ① 拉伸彈簧 ② 壓縮彈簧 ③ 皿形彈簧 ④ 渦卷彈簧。


59. (3)  的符號為 ① 拉伸彈簧 ② 壓縮彈簧 ③ 扭轉彈簧 ④ 渦卷彈簧。

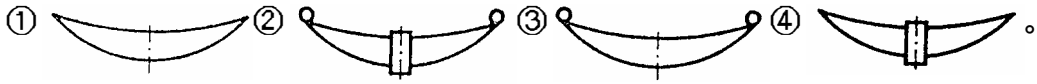
60. (3)  的總圈數為 ① 4 ② 5 ③ 6 ④ 7。

61. (1)  的有效圈數為 ① 4 ② 5 ③ 6 ④ 7。

62. (2) 扭轉彈簧承受負荷時的變位其單位為 ① 公釐 ② 角度 ③ 公斤 ④ 百分比。

63. (1) 壓縮彈簧承受負荷時的變位其單位為 ① 公釐 ② 角度 ③ 公斤 ④ 百分比。

64. (3)  環首疊板彈簧的簡易表示法為

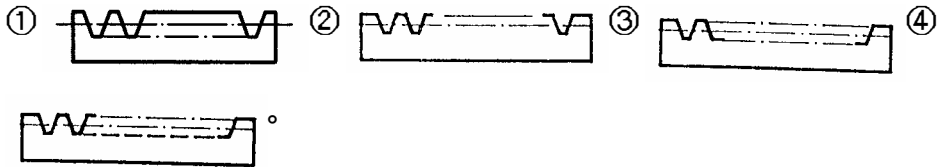


65. (4) 壓縮彈簧兩端磨平的主要目的是為了①美觀②整齊③節省材料④增加接觸面。

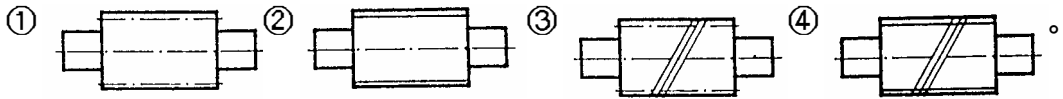
66. (4) 常用於鐘錶及玩具上，作為儲存能量之用的是①拉伸彈簧②壓縮彈簧③皿形彈簧④渦卷彈簧。

67. (3) 彈簧不受外力作用下之長度，稱為①彈簧長度②實際長度③自由長度④工作長度。

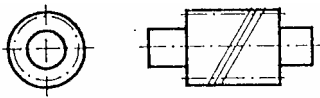
68. (1) 齒條畫法下列何者為正確



69. (3) 下列何者為正確的蝸桿畫法



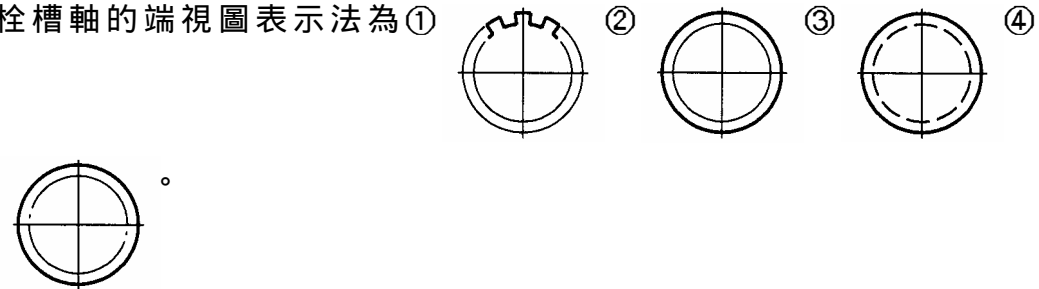
70. (2) 左圖為①螺旋齒輪②蝸桿③蝸輪④傘齒輪。



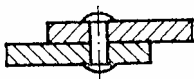
71. (1) 栓槽軸的表示法何者正確？① ② ③ ④



72. (2) 栓槽軸的端視圖表示法為① ② ③ ④



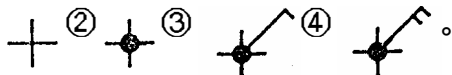
73. (1) 的鉚接方式為①搭接②對接③連接④接合。



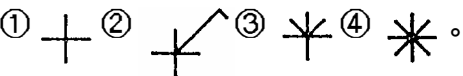
74. (2) 的鉚接方式為①搭接②對接③連接④接合。



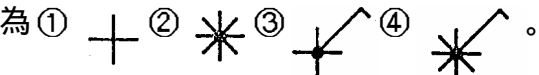
75. (1) 工廠鑽鉚釘直孔的符號為① ② ③ ④




76. (4) 工廠鑽兩側錐坑孔的符號為① ② ③ ④



77. (3) 工廠鑽直孔現場鉚接的符號為① ② ③ ④



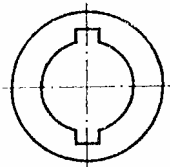
78. (1)  的符號為①工廠鑽直孔，工廠鉚接②工廠鑽直孔，現場鉚接③工廠鑽錐坑孔，現場鉚接④現場鑽直孔，現場鉚接。

11200 電腦輔助機械製圖 丙級 工作項目 05：工作圖

1. (3) 操作使用最簡單的刻線量具是①游標卡尺②分厘卡③鋼尺④萬能角度儀。
2. (3) 機工場用公制鋼尺的最小刻度是① 1 mm② 1 cm③ 0.5 mm④ 0.5 cm。
3. (3) 一般游標卡尺無法直接測量的項目是①外徑②內徑③錐度④深度。
4. (2) 公制標準游標卡尺之測量精度一般大多為① 0.01 mm② 0.02 mm③ 0.04 mm④ 0.1 mm。
5. (1) 常用分厘卡可測量的最小讀數值是① 0.01 mm② 0.02 mm③ 0.05 mm④ 0.1 mm。
6. (3) 量錶測軸有效量程規定至少要能促使錶針迴轉的圈數是① 1 轉② 2 轉③ 2.5 轉④ 5 轉。
7. (3) 一般使用角度的計算是① 10 進位② 12 進位③ 60 進位④ 100 進位。
8. (2) 萬能量角器能測量的最小角度值是① 1 度② 5 分③ 1 分④ 30 秒。
9. (2) 常用游標高度規的精度可達① 0.01 mm② 0.02 mm③ 0.05 mm④ 0.1 mm。
10. (2) 量具檢驗室所使用的平板等級是① AA 級② A 級③ B 級④ C 級。
11. (4) 使用光學投影機無法測量工件的①長度②輪廓③角度④深度。
12. (4) 使用光學投影機最難測量的螺紋部位是①牙角②外徑③節距④節徑。
13. (1) 測量齒輪跨距應使用①圓盤型分厘卡②尖頭分厘卡③球面分厘卡④扁頭直進分厘卡。
14. (3) 用來量度工作物長度之基準規具是①分厘卡②游標卡尺③精測塊規④樣規。
15. (1) 測量螺栓或螺帽每吋螺紋數或節距，最快且最精確的方法為利用①節距規②鋼尺③螺紋分厘卡④投影機。
16. (1) 表面硬化之滲碳法適用材質為①低碳鋼②中碳鋼③高碳鋼④工具鋼。
17. (2) 圓錐銷孔最後之加工是以①拉削②鉸削③鑽削④車削。
18. (3) 栓槽穀孔之切製主要以①車削②銑削③拉削④磨削。
19. (3) 重量輕、延展性高、強度大，且耐腐蝕之材料①銅②鐵③鋁合金④鉛。
20. (4) 莫斯錐度常用於下列那些機器主軸孔①銑床及車床②鉋床及鑽床③車床及鉋床④車床及鑽床。

21. (4) 量測精度較高的量具為①直尺②外卡③游標卡尺④分厘卡。
22. (3) 高速鋼中主要合金元素為①碳、鎳②鎳、鎢③鎢④銅、錫。
23. (1) 一般公制刻度分厘卡規格為 25 者，可量① 0.01 25 mm② 0.001 25 mm③ 0.1 25 mm④ 1 25 mm。
24. (1) 量錶依用途分為下列那兩類①指示量錶與比較量錶②大量錶與小量錶③長針量錶與短針量錶④大分劃量錶與小分劃量錶。
25. (3) 利用塊規精密測量時，其工作環境的標準溫度為① 10 ② 15 ③ 20 ④ 25 。
26. (2) 正弦桿是測量①真圓度②角度③圓筒度④長度 之精密量角。
27. (1) 欲測量圓柱的外徑用①游標卡尺②半徑規③內卡④中心規。
28. (3) 實物測繪中，平板是用以①校正②測量③放置④劃出 工作物基準平面之用。
29. (2) 工廠俗稱「1 條」，其單位為① 0.1 mm② 0.01 mm③ 0.001 mm④ 0.0001 mm。
30. (2) rpm 是代表①每秒鐘轉數②每分鐘轉數③每小時轉數④每分鐘切削速度。
31. (4) 下列機件何者在零件圖中可省略不予繪出，但需在零件表內加註規格①皮帶輪②傳動軸③齒輪④螺釘。
32. (4) 工作圖中，不可用剖視圖表示之零件①中空圓柱②皮帶輪③軸承④斜梢。
33. (4) 洛氏(Rockwell)硬度試驗機以 C 刻度測試材料硬度時，其加壓荷重為① 45kg ② 60kg ③ 100kg ④ 150kg。
34. (2) 下列金屬表面電鍍成最耐磨的是鍍①鎳②鉻③錫④鋅。
35. (3) 高週波熱處理是將工件表面①韌化②軟化③硬化④脆化。
36. (4) 將金屬圓棒表面壓花，可用①沖床②鉋床③鑽床④車床。
37. (4) 一般用來鑽削大件且笨重工作物的理想機器是①排列鑽床②多軸鑽床③靈敏鑽床④懸臂鑽床。
38. (3) 一般大量生產製造螺紋的方法是①攻絲法②車床切絲法③滾軋螺紋法④銑製螺絲法。
39. (4) 最需要使用防鬆螺帽的場合為①受拉力處②受剪力處③重負荷④易生震動處。
40. (1) 慣用於車床和鑽床主軸孔及其刀具附件柄的錐度為①莫斯錐度②白氏錐度③加農錐度④銑床標準錐度。
41. (4) 大量生產時，檢驗內孔一般使用①內分厘卡②游標卡尺③缸徑規④柱規。

42. (3) 用鑽頭鑽不穿通的孔，則其孔底的錐角在圖中應繪成① 60°② 90°③ 120°④ 150°。
43. (4) 組合圖中標準零件之規格應標示於①組合圖②標題欄③零件圖④註解書。
44. (3) 如下圖所示之鍵槽，宜使用①車床②鑽床③拉床④銑床 來加工。



45. (2) 在輪軸上加工鍵座，通常使用到①鑽床②銑床③拉床④車床。

11200 電腦輔助機械製圖 丙級 工作項目 06：工業安全與衛生

1. (1) 勞工受到傷害，損失工作日不超過①一日②二日③三日④四日 稱為輕傷害。
2. (3) 鍋爐運轉中，最重要的表計為①壓力計②溫度計③水面計④流量計。
3. (2) 通過人體的電流，如果超過① 0.01 安培② 0.1 安培③ 1 安培④ 10 安培則有死亡的危險。
4. (2) 泡沫滅火器藥劑有效時限為①半年② 1 年③ 2 年④ 3 年。
5. (3) 工業事故預防標示，黃色代表①安全②危險③注意④禁止。
6. (2) 工作環境中，有害物侵入人體的最主要途徑是①口服②呼吸③皮膚接觸④輻射。
7. (2) 我國法令規定，工作場所中噪音不得超過① 80 分貝② 90 分貝③ 100 分貝④ 110 分貝。
8. (2) 在高溫場所工作，勞工每日工作時間不得超過① 4 小時② 6 小時③ 8 小時④ 10 小時。
9. (1) 表皮有紅、腫、熱、痛現象，屬於①一度②二度③三度④四度 燒傷。
10. (3) 失能傷害是受傷工作損失時間超過① 8 小時② 12 小時③ 24 小時④ 48 小時。
11. (4) 導致意外事故依統計資料顯示，其最主要原因是①管理不當②環境不良③技術不佳④人為的疏忽。
12. (3) 安全門與工作地點最遠不得超過① 15 公尺② 25 公尺③ 35 公尺④ 45 公尺。
13. (2) 凡建築物高度在① 10 公尺② 20 公尺③ 30 公尺④ 40 公尺 均必須按規定裝避雷針。

14. (4) 電器設備或機具裝接地線的主要目的為①避免雷擊②防止爆炸③消除靜電④防止感電。
15. (4) 電氣火災的滅火劑為①水溶劑滅火劑②二氧化碳滅火劑③泡沫滅火劑④乾粉滅火劑。
16. (2) 安全衛生標示的圖形中「正三角形」代表①禁止②警告③注意④說明。
17. (1) 安全衛生顏色中代表危險且具有警戒意義的顏色為①橙色②紅色③黃色④綠色。
18. (3) 一般辦公場所所需最少照明度為① 100 ② 200 ③ 300 ④ 400 米燭光。
19. (3) 身體吸收輻射劑量的單位是①侖琴②居里③侖目④雷得。
20. (2) 實施人工呼吸法時其速率以每分鐘① 8 次② 12 次③ 16 次④ 20 次 為原則。
21. (3) 依據「勞工健康管理規則」，未滿卅歲之一般作業勞工①每一年②每二年③每三年④每四年定期健康檢查一次。
22. (1) 用來表示人耳所能感受之音壓的單位是①分貝②米燭③焦耳④居里。
23. (2) 電腦室發生火災最適合的滅火劑是①水溶劑②二氧化碳③泡沫④乾粉滅火劑。
24. (3) 安全門是緊急事故的出口，其寬度不得小於① 0.6 公尺② 0.8 公尺③ 1.2 公尺④ 1.6 公尺。
25. (1) 空氣中氧含量減至① 16% ② 18% ③ 20% ④ 21% 以下時，可抑制可燃性液體之燃燒。
26. (3) 幾種常用的安全衛生顏色中，代表「救護及安全」的是①橙色②黃色③綠色④藍色。
27. (2) 油漆、蓄電池製造、印刷等業，工人常見的職業病為①汞中毒②鉛中毒③砷中毒④鎘中毒。
28. (2) 高壓電線路與房屋應保持最小水平間隔為① 0.5 公尺② 1.5 公尺③ 2.5 公尺④ 3.5 公尺。
29. (4) 最簡單而最實用的止血法為①止血帶②止血點③縫合④直接壓迫傷口。
30. (1) 空氣中有害物質容許濃度單位「PPM」，係指①百萬份②十萬份③一萬份④一千份 空氣中所含有的蒸氣或氣體的份數。
31. (1) 勞工配帶輸氣管作業，一次連續作業時間不得超過① 1 小時② 2 小時③ 3 小時④ 4 小時。
32. (1) 當人體的體溫調節系統，因熱的危害而失去功能時，會造成①中暑②熱痙攣③汗疹④暫時性熱疲勞。
33. (4) 工業安全衛生顏色中，指示具有放射性危險的設備、污染物或其它稀貴物料等的顏色為①紅色②黃色③藍色④紫色。

34. (3) 安全衛生標示圖形中，倒三角形底在上者表示①禁止②警告③注意④提示。
35. (2) 從事輻射工作人員每小時容許輻射劑量為① 1.5 ② 2.5 ③ 3.5 ④ 4.5 毫侖目。
36. (2) 點火的最低溫度為①燃點②閃火點③露點④沸點。