

- 1.(4) 直圓柱需表示①長度與寬度②長度與深度③深度與高度④高度與直徑。
- 2.(1) 將物體之所有表面展平在一平面上，據此而繪製的圖稱為①展開圖②立體圖③前視圖④俯視圖。
- 3.(2) 原則上物體之展開以①內面②外面③側面④底部 向上。
- 4.(3) 圓柱體展開後為①扇形②錐形③長方形④圓形。
- 5.(2) 飾金工作圖之展開圖面比例，一般為① 1：2 ② 1：1 ③ 2：1 ④ 3：1。
- 6.(1) 為使製圖規範全國統一化與標準化，應用於製圖上之各種規定及法則，稱為①製圖標準②製圖規格③藍圖④草圖。
- 7.(1) 手繪工作圖時，最好先使用①鉛筆②原子筆③鋼筆④針筆。
- 8.(2) 繪製正投影視圖，先選定最能表現物體特徵之①側視圖②前視圖③俯視圖④後視圖 開始繪之。
- 9.(4) 一投影箱展開後，可得視圖個數為① 3 個② 4 個③ 5 個④ 6 個。
- 10.(1) 若工作圖面有難以標示之尺寸時，應該①加註解②現場說明③虛線標示④不標註。
- 11.(1) 尺寸 18 ± 0.2 公厘，其最小容許尺寸為① 17.8 ② 18.2 ③ 17.08 ④ 18.02。
- 12.(3) 在工程及製造上，彼此溝通觀念，傳遞構想的媒介是①語言②文字③施工圖④英語。
- 13.(1) 用以表示設計者構想之圖面是為①設計圖②工作圖③構想圖④說明圖。
- 14.(4) 製圖的要求首重①清晰②整潔③迅速④正確。
- 15.(3) 中國國家標準簡稱為① CSN ② DIN ③ CNS ④ ISO。
- 16.(1) A3 圖紙其規格尺寸為① 297×420 mm ② 810×297 mm ③ 420×594 mm ④ 594×841 mm。
- 17.(2) 下列何種工具主要用於畫圓及圓弧①分規②圓規③曲線板④樑規。
- 18.(3) 下列各等級鉛筆，何者筆蕊最軟所繪線條最黑① 9H ② HB ③ 7B ④ B。
- 19.(1) 使用三角板配合丁字尺畫垂直線時，通常皆①由下往上畫②由上往下畫③由左向右畫④任意。
- 20.(2) 比例 1：2 是指物件 10 mm 長，而以① 2 mm ② 5 mm ③ 10 mm ④ 20 mm 畫之。
- 21.(4) 物體上為 5 mm，在圖面上以 10 mm 來表示，則其比例為① 5：10 ② 10：5 ③ 1：2 ④ 2：1。
- 22.(1) 繪圖基本要素是指①線條與字法②線條與尺寸③線條比例④線條與註

解。

- 23.(3) 折斷線依 CNS 規定是①粗線②中線③細線④虛線。
- 24.(3) 工程圖上的字體書寫方向為①由上至下②由右至左③由左向右④左右不拘。
- 25.(4) 圖面上，中文字法採用以印刷鉛字中之①仿宋體②隸書體③楷書體④等線體。
- 26.(3) 正投影中，若物體離投影面愈遠，則其物體尺寸①愈大②愈小③大小不變④成一點。
- 27.(1) 當面向物體之正面，由物體左邊至右邊距離，稱為①寬度②高度③深度④長度。
- 28.(3) 正投影中，三個主要視圖是①前視圖、仰視圖、側視圖②後視圖、仰視圖、俯視圖③前視圖、俯視圖、側視圖④前視圖、後視圖、側視圖。
- 29.(1) 凡與水平投影面平行之直線稱為①水平線②正垂線③前平線④側平線。
- 30.(3) 某物面的正投影為其實形，則此面必與投影面①垂直②相交③平行④垂直且相交。
- 31.(4) 為清楚顯示複雜物體的斷面結構，應加畫①左側視圖②底視圖③輔助視圖④剖視圖。
- 32.(1) 繪製剖視圖所根據投影原理是①正投影②斜投影③透視圖④輔助投影。
- 33.(3) 被剖切的面，在剖視圖中應加畫①剖面線②細鏈線③剖面線④虛線。
- 34.(1) 同一物件需要一個以上之剖面時，每個剖面應①單獨剖切②連續剖切③互剖切④全剖切。
- 35.(3) 下列物體中，何者僅需二視圖即可清楚表達①多角形體②不規則形體③圓柱體④圓球體。
- 36.(4) 剖視圖中，將剖面在剖切處原地旋轉① 15°② 30°③ 45°④ 90° 則為旋轉剖面。
- 37.(3) 金飾加工作業中，為實測正確尺寸繪於圖面上，宜使用①鋼尺②捲尺③游標卡尺④三角板 較為正確。
- 38.(4) 為清楚顯示物體的外表，在尺寸標示時，應標示①輪廓②大小③位置④應有大小及位置 尺寸。
- 39.(1) 為清楚表示物體的整體面，輪廓線應比中心線①粗②細③不用粗細④依物體的大小而定。
- 40.(4) 圖面上若有標示線箭頭應避免標在①輪廓線②圓弧線③接縫線④虛線。
- 41.(2) 下列何種尺寸線為折角①半徑②角度③直徑④長度。
- 42.(2) 一組三角板中最小的角度為若干度① 15 度② 30 度③ 45 度④ 60 度。

- 43.(4) 球形需表示①長度與寬度②長度與深度③深度與高度④高度與直徑。
- 44.(4) 尺寸上加註公差之目的是在①方便包裝②無需技術③控制表面粗度④控制精度。
- 45.(2) 凡不能用視圖或尺寸表示之資料，可用文字說明稱為①符號②註解③字法④記號。
- 46.(2) 表示物體的大小與位置的是①尺寸②工作圖③形狀④公差。
- 47.(4) 尺寸應記入於最能顯示其①長度②形狀③大小④位置 之視圖上。
- 48.(1) 設計尺寸時於一個方向(正向或負向)賦予公差，稱為①單向公差②雙向公差③通用公差④位置公差。
- 49.(2) 工作圖上附有▽▽是表示①尺寸大小②加工符號③銲接符號④距離或長度。

14600 金銀珠寶飾品加工 丙級 工作項目 02：作業準備

- 1.(2) 下列金屬的導電率最高的為①銅②銀③鉛④鋁。
- 2.(1) 對同一金屬而言，調配成合金時強度通常比組成該合金的金屬①為高②為低③無影響④無影響但延性較佳。
- 3.(2) 膨脹係數是指金屬材料的①強度②物理性質③光學性質④硬度。
- 4.(2) 鑽石的光彩強弱，其加工過程取決於①大小②切磨比率③成色④淨度。
- 5.(3) 理論上一克之純銀可抽成① 1600M ② 1700M ③ 1800M ④ 2000M 之絲。
- 6.(2) 白金又稱鉑(Pt)，其結晶核子為①體心立方格②面心立方格③六方密方格④雙晶體。
- 7.(3) 鉑熔點可達 1773.5℃，其比重為① 19.3 ② 20.3 ③ 21.3 ④ 23.3。
- 8.(3) 鉑具有美麗光澤，在高溫下加熱①容易氧化②易腐蝕③不會氧化④易生銹。
- 9.(1) 鉑合金中之主要合金有 Ir (銱) 及 Rh (銲) 二種，其中 Ir 合金含① 10~20% ② 20~30% ③ 30~40% ④ 40~50% 可增大硬度及耐酸度。
- 10.(2) 凡組織柔軟之金屬①易結晶且晶體小②易結晶且晶體大③不結晶④不易結晶且晶體大。
- 11.(2) 金屬材料凝固速度越慢，其晶粒①愈細微②愈粗大③一樣④不一定。
- 12.(1) 可使金屬軋成薄片之性質稱為①展性②剛性③延性④脆性。

- 13.(3) 可使金屬抽成細絲之性質稱為①展性②剛性③延性④脆性。
- 14.(2) 一般金屬材料硬度越大者，其韌性比較①強②弱③相等④不一定。
- 15.(1) 判定鑽石淨度等級放大鏡的標準為① 10 倍② 15 倍③ 20 倍④ 30 倍。
- 16.(4) 鑽石的硬度在摩氏硬度表上列為① 3 ② 5 ③ 9 ④ 10。
- 17.(4) 一克拉相等於① 0.5g ② 0.1g ③ 1g ④ 0.2g。
- 18.(2) 合成二氧化鋯石(CZ)俗稱①瑞士鑽②蘇聯鑽③美國鑽④德國鑽。
- 19.(3) 一克拉等於① 10 分② 50 分③ 100 分④ 1000 分。
- 20.(2) 寶石的重量計算至克拉以下小數點①一位②兩位③三位④四位。
- 21.(4) 堅韌度最佳的寶石為①金綠玉②硬玉③鑽石④軟玉。
- 22.(1) 寶石中硬度最高的為①鑽石②剛玉③硬玉④珍珠。
- 23.(4) 非有機物寶石是指①珍珠②珊瑚③琥珀④柘榴石。
- 24.(3) 商場上最高級的藍寶石稱為①緬甸級②泰國級③克什米爾級④錫蘭級。
- 25.(2) 商場上最高級的紅寶石稱為①肯亞級②緬甸級③錫蘭級④泰國級。
- 26.(1) 商場上最高級的祖母綠稱為①哥倫比亞級②巴西級③泰國級④肯亞級。
- 27.(3) 一般認為哥倫比亞祖母綠需含有①一相結晶②兩相結晶③三相結晶④四相結晶。
- 28.(2) 有眼綠寶石之王是指①虎眼石②金綠玉貓眼石③鷹眼石④青金石。
- 29.(4) 不影響寶石耐用性的因素是①硬度②堅韌性③穩定性④價格。
- 30.(3) 將鑽石切磨成花式形狀主要的原因是①工資便宜②工時考量③保留最大重量④無法切成圓形。
- 31.(1) 珍珠的硬度約為莫氏硬度① 2.5~4.5 ② 5~7 ③ 7~9 ④ 9 以上。
- 32.(3) 18K 金是指含金量千分之① 585 ② 600 ③ 750 ④ 850。
- 33.(1) 14K 金是指含金量千分之① 585 ② 600 ③ 750 ④ 850。
- 34.(2) 一盎司等於① 3.11 ② 31.1 ③ 311.0 ④ 11.3 克。
- 35.(2) 打造與鑄造而成之飾品，其金屬密度①鑄造較高②鑄造較低③兩者一樣④打造較低。
- 36.(2) 一台兩黃金等於① 3.75 ② 37.5 ③ 35.7 ④ 3.57 公克。
- 37.(4) 下列何者不是黃金調配成K金的主要目的①要求較高的強度②優美的色澤③良好的加工性④永不變色。
- 38.(4) 下列何者屬無機寶石①珍珠②珊瑚③琥珀④藍寶石。
- 39.(2) 純銅的顏色是①黃②紅③綠④藍。
- 40.(2) 下列材料中，硬度最低的金屬是①鐵②銀③銅④鋼。

- 41.(4) 銀之純度愈高，則愈①硬②韌③脆④易導熱。
- 42.(2) 銼削圓孔宜選用的銼刀是①方銼刀②半圓銼刀③三角銼刀④平銼刀。
- 43.(4) 一般不套木柄的銼刀是①平銼刀②方銼刀③圓銼刀④什錦銼刀。
- 44.(4) GIA 鑽石報告書中，鑽石成色分級表上，最高等級為① A ② B ③ C ④ D。
- 45.(2) 標準圓形明亮型切工的鑽石有① 98 刻面② 58 刻面③ 48 刻面④ 60 刻面。
- 46.(4) 鑽石有① 1 個② 2 個③ 3 個④ 4 個 天然裂理方向。
- 47.(2) GIA 鑽石淨度最高等級為①完美②無瑕③全美④乾淨。
- 48.(4) 天然彩色鑽石中最普通的是①紅色②藍色③綠色④黃色。
- 49.(3) 紅寶石中含致色元素①錫②碳③鉻④鉛 的致色元素愈多紅色愈鮮艷。
- 50.(3) 紅藍寶石的硬度在莫氏硬度表為① 5 ② 7 ③ 9 ④ 10。
- 51.(2) 台灣東部生產的玉石是屬於①硬玉②軟玉③羊脂玉④翡翠。
- 52.(1) 一般常見寶石中軟玉的韌度①較高②較低③中低④無法測出。
- 53.(2) 黃石英的硬度莫氏硬度表為① 3-4 ② 7-8 ③ 9 ④ 10。
- 54.(4) 淡水養殖珍珠最主要來源是①南太平洋群島②大溪地③日本④中國大陸。
- 55.(1) 最受歡迎的珍珠是①圓形②梨形③水滴形④蛋形。
- 56.(3) 下列何者不是鉑系族金屬①鉑②鈀③鉻④銻。
- 57.(3) 分度器的刻度通常是① 0 度~45 度② 0 度~90 度③ 0 度~180 度④ 0 度~360 度。
- 58.(3) 一般游標卡尺的測量精度有① 1/10 及 1/100 ② 1/20 及 1/40 ③ 1/20 及 1/50 ④ 1/50 及 1/100 公厘兩種。
- 59.(2) 公厘卡的精度一般使用的為① 0.1 ② 0.01 ③ 0.001 ④ 0.0001 公厘。
- 60.(2) 鋸切蠟用之蠟材其鋸齒應選擇①跳齒鋸片②螺旋齒鋸線③平齒④高低齒。
- 61.(3) 寶石抵抗磨擦刻蝕的能力稱為①溫度②熱度③硬度④韌度。
- 62.(3) 最早發現亞歷山大石的國家是①美國②泰國③俄羅斯④中國大陸。
- 63.(4) 下列何者不是鑽石的 4 C ①切割②重量③淨度④價格。
- 64.(4) 溶化貴金屬 K 合金，加入硼砂的目的①增加硬度②增加重量③增加美觀④消除氣泡淨化作用。
- 65.(3) 首飾加工之退火處理，其目的是①保持重量②增加重量③使金屬展延性增加好施工④美化顏色。

66.(2) 寶石材料抵抗外來刻劃、壓入或研磨等機械的能力是①韌度②硬度③強度④柔度。

14600 金銀珠寶飾品加工 丙級 工作項目 03：安全衛生措施

- 1.(3) 在有噪音的環境中工作，應配戴①手套②眼罩③耳罩④口罩 以防傷害。
- 2.(4) 在有粉塵的環境中工作，應配戴①手套②眼罩③耳罩④口罩 以防傷害。
- 3.(3) 在從事珠寶鑲嵌工作時，應配戴①皮手套②遮光面罩③護目鏡④耳罩 以防傷害。
- 4.(2) 操作電動輾車機器壓片作業時，不應配戴①安全帶②棉紗手套③護目鏡④口罩。
- 5.(4) 下列何者不易造成意外災害①雜亂的環境②不正確的作業方法③不安全的設備④完善的安全衛生管理。
- 6.(1) 氧乙炔氣銲接作業時，如發生回火現象，其處理程序首先須①切斷氧氣②切斷乙炔氣③切斷預熱氧氣④調整氧氣壓力。
- 7.(2) 政府制定勞工安全衛生法令之目的為①限制勞工權益②防止職業災害及保障勞工安全③保障雇主之財富④改善勞工退休制度。
- 8.(3) 依工業安全標示設置準則規定，禁止標示板之外形應為①正方形②三角形③圓形④六角形。
- 9.(2) 依勞工安全衛生法令規定，凡在廠（或公司）工作達一年以上，未滿三年者，應享有幾天特別休假①五天②七天③九天④十一天。
- 10.(2) 作業人員因吸入有毒氣體引起輕微中毒時，首先應處理之程序為①繼續完成工作②移送於通風處急救③迅速送醫治療④加戴防毒面具繼續工作。
- 11.(2) 使用落地式砂輪機研磨工件時，下列何者為不正確①砂輪托架比砂輪之中心低②使用砂輪之側面研磨③戴安全護罩④身體側立研磨。
- 12.(3) 寶石鑑定時，下列何種是破壞性的測試①螢光測試②偏光測試③硬度筆測試④ X 光繞射測試。
- 13.(1) 電動機器外殼裝置接地線之目的，為①防止電擊②降低電阻③增強電流④節省用電。
- 14.(3) 以滅火器滅火時，人應在①高處②低處③上風位置④下風位置。
- 15.(2) 配電盤火災時需用何種消防材料滅火①水②二氧化碳③乾粉④泡沫。
- 16.(3) 電動工具之電源插頭皆附有接地線夾，使用時應①剪斷以利工作②夾於

塑膠質上以防電擊③夾於金屬導體接地④不予理會。

- 17.(4) 操作旋轉機器時①應戴石棉手套②應戴皮手套③應戴橡膠手套④不可戴手套。
- 18.(3) 護目鏡之主要作用為①保護工作物②防止熔渣飛濺③保護眼睛④保護身體。
- 19.(1) 抬舉重物之正確姿勢為使用①腿部②腰部③手臂④臀部 之力量。
- 20.(4) 使用氧、乙炔氣時，產生回火現象，可能由下列何者所致①火嘴堵塞②氧氣耗盡③管線破裂④乙炔耗盡。
- 21.(1) 手提式滅火器須於何時使用，方可有效遏止火災漫延，且將其撲滅①火災形成之初②大火漫延時③火災末期④火災期間均可使用。
- 22.(3) 下列各項有關滅火器之敘述何者不正確①應擺置在固定且明顯處②須實施定期檢查③經使用過後如還有剩餘，可留待下次繼續使用不必再填裝或換新④檢查壓力錶壓力。
- 23.(2) 工廠安全通道邊線常以何種顏色表示①紅色②黃色③綠色④藍色。
- 24.(3) 下列何者作業時，不允許戴手套①搬運②抽線③輾車④銲接。
- 25.(1) 電動機具欲使用插座電源時，須先確認①電壓②電流③電阻④電容。
- 26.(2) 工作時配帶防護用具係為①美觀②工作安全③提高效率④帥氣。
- 27.(2) 使用乾粉滅火器，在粉末噴向火場時，持滅火器者①應選擇下風位置②應選擇上風位置③不必留意風向，也不須選擇站立之位置④應離開最接近之火苗 20 公尺以上。
- 28.(3) 工廠安全衛生訓練的目的，係為防止①公害②天災③職業災害④員工離職。
- 29.(2) 發生災害人員受傷而需救護車支援時，應打電話號碼為① 117 ② 119 ③ 112 ④ 110。
- 30.(2) 在工作中觸電時急救須①用鐵棍將電源撥開②用乾木棍將電源撥開③用手將電源撥開④用手將觸電者拖離電源。
- 31.(3) 電氣火災時宜用何種消防器材滅火①水②乾砂③二氧化碳滅火器④泡沫滅火器。
- 32.(3) 有關飾品加工之作業安全，下列敘述何者為錯誤①進入工場作業應著工作服、安全眼鏡等防護具②旋轉機器傳動鏈條及砂輪機之護罩，不得鬆動或予拆除③可用手指直接接觸剛銲接完成之飾品工件④作業場所如有易燃物，應將其移開或隔離後，方可動火作業。
- 33.(1) 消防滅火之原則為隔離空氣中之①氧②氫③氮④氦。
- 34.(3) 在有毒氣體場所，急救人員應準備之防護具為①穿著布鞋②繫妥安全帶

③配戴防毒面具及揹帶氧氣筒④攜帶檢知器。

- 35.(1) 如何確保機具設備之良好狀況①定期檢查②經常使用③盡量不用④不定期檢查。
- 36.(3) 氫氣為一種①催化②還原③自燃④助燃 性氣體。
- 37.(3) 徒手強行停止尚在轉動的機器是①正確的②方便的③非常危險的④明智的。
- 38.(2) 發現作業同仁之工作環境或工作方法有潛在性危險時，您該如何處理①事不關己，不予理會②主動加以提醒或勸止③只是有潛在危險不一定會造成傷害，沒關係④作業同仁自己應該知道，不便打擾。
- 39.(1) 一般工作場所的滅火器期限為①一年②二年③三年④五年。

14600 金銀珠寶飾品加工 丙級 工作項目 04：金屬飾品加工

- 1.(2) 以下四種天然寶石，那一種韌度最脆弱①鑽石②祖母綠③紅寶石④藍寶石。
- 2.(3) 下列那一種 K 金比重最重① 10K ② 12K ③ 18K ④ 14K。
- 3.(2) K 金材料的硬度是因①含金量高②合金成份③含金量低④含銀量 而變硬。
- 4.(4) 拋光用的砂紙粗細程度是用①目測②儀器③手感④細目代號 來決定。
- 5.(1) 加工中欲使材料表面較細膩光滑，應選用那一種銼刀①細目②中目③粗目④超大目。
- 6.(4) 下列砂紙的代號何者較細① 200 ② 400 ③ 600 ④ 800 目。
- 7.(1) 以下那一種 K 金含金成份最高① 22K ② 18K ③ 14K ④ 10K。
- 8.(3) 銼削工作正確流程，應先選用①細目銼刀②中目銼刀③粗目銼刀④什錦銼刀。
- 9.(3) 依工程規範所規定之施工方法及要求標準，需耗費較多時間時，您該如何處理①以其他較快速之方法施工②不顧工程規範之規定及要求，以自己慣用之方法處理③確實依工程規範規定施工，達成其要求標準④自行修改工程規範之規定及要求。
- 10.(3) 對施工圖有不瞭解時，您該如何處理①以自己的經驗來判定②對不瞭解部份避而不做③請教悉知者，確實瞭解後再施工④自行修改施工圖。
- 11.(1) 畫線工具鈍化時應以①油石②砂紙③銼刀④車刀 研磨。
- 12.(3) 選用銼刀考慮之最大因素是工作物的①延性②展性③硬度④塑性。

- 13.(2) 鋸齒愈多表示鋸條尺寸①越長②不變③越短④越寬。
- 14.(1) 手鎚之大小是以其①鎚頭重量②木柄長度③整支長度④木柄寬度 來表示。
- 15.(4) 大量生產的工件，檢驗時應①每一個檢驗②第一及最後一個檢驗③不必檢驗④作抽樣檢驗。
- 16.(4) 下列何者不是塑性加工法①鍛造②軋延③拉製④銲接。
- 17.(3) 將材料置於各種形狀的擠模前面，而由材料之後端施壓此方法稱為①拉製②壓製③擠製④灌製。
- 18.(2) 金屬由固態變成液態之溫度稱為①凝固點②熔點③過冷④變態點。
- 19.(4) 金屬材料除了水銀外，在常溫下為①固溶體②氣態③液態④固態。
- 20.(4) 飾品加工作業中，下列何者不須符合施工規範之要求①材質及尺寸②施工方法③檢驗及測試④費用。
- 21.(1) 以手鎚敲擊時，為使打擊準確，眼睛應注視①作用點②刀口③鐵鎚④木柄。
- 22.(4) 螺絲起子在何時可使用於拆卸鑲嵌寶石的撬桿？①找不到工具時②工具損壞時③可依個人習慣④不可充當撬子使用。
- 23.(1) 雖然尺寸未標示公差，為準確起見，常利用游標卡尺去測量是①良好的習慣②浪費時間③有標示才量④多此一舉。
- 24.(1) 劃線之前應研究工作圖資料及加工程序主要目的為①求確實②上級交代③同事意見④不必浪費時間。
- 25.(2) 分規的針尖應時常保持尖銳，兩腳長度要有①微量差異②一樣長③一長一短④都可以 劃圓才會滑順。
- 26.(1) 劃針劃線時針桿應①垂直②平行③成 45 度④成 30 度 工件表面。
- 27.(1) 手工鋸切時，鋸線上可加一些①蠟油②水③汽油④黃油 幫助潤滑。
- 28.(3) 吊鑽不使用時，鑽頭可以不用卸下，是①安全②快速③不正確④方便 的工作方法。
- 29.(4) 平銼工作時動作要①非常慢②快③使用單手④適中 才能使銼削面平直。
- 30.(2) 銼削工作之正確方法是①來回動作均可切削②向前出力切削③往回的方向切削④沒有規定。
- 31.(2) 一套什錦銼每一支的形狀都①一樣②不一樣③有時一樣④沒有規定。
- 32.(1) 合金的強度通常比組成該合金的金屬①為高②為低③無影響④無影響 但延性較佳。
- 33.(1) 銀銅合金可作為銀幣、裝飾品等，若添加①鋅②鉛③錫④鎂 時可作為銀硬焊用合金。

- 34.(2) 純金使用之清潔劑為①硫酸②鹽酸③汽油④煤油。
- 35.(3) 首飾所使用之焊料，以何為原則①不必考慮②用量愈多愈好③視狀況適量④價格愈低愈好。
- 36.(3) 市面上含銅 7.5% 的銀首飾，其含銀量約為① 100/1000 ② 850/1000 ③ 925/1000 ④ 995/1000。
- 37.(4) 銀鋅料是銀和①白銅②錫③鉛④黃銅 的合金。
- 38.(1) 純銀所使用之清潔劑為①稀釋硫酸②鹽酸③汽油④煤油。
- 39.(3) 要稀釋硫酸時①先準備硫酸再加水②不必考慮③先準備水再慢慢加硫酸④同時混合。
- 40.(2) 被鹽酸沾到皮膚時①不必管它②用清水沖洗③繼續工作④塗上藥膏。
- 41.(3) 中央標準局之規定，含金量為① 990/1000 ② 850/1000s ③ 995/1000 以上④ 800/1000 稱之純金。
- 42.(3) 一兩(37.5g)純黃金調配成 18K 金，應添加多少其它金屬① 10.2g ② 11.0g ③ 12.5g ④ 14g。
- 43.(2) 用於塑型之器具為①衝子②成型砧③水口剪④滾輪。
- 44.(2) 將熔化的金屬液倒入鑄模，使金屬凝固成形，稱為①鍛造②鑄造③熔接④熱作。
- 45.(4) 銼刀之選用不須考慮①大小②銼紋③形狀④重量。
- 46.(4) 胸針製作，其插針應銲接於背面之何處較適當①約上方 1/3 以上②正中央③下方 1/3 ④視物品形狀及重心而定。
- 47.(4) 裝置鋸線時鋸齒之鋸刃應①向握柄側②向外側③隨便④視鋸材及個人使用習慣而定。
- 48.(3) 大量生產鉛、錫、鋅等低熔點金屬飾品製作，是將熔化的金屬液注入①石膏模②金屬模③橡皮模④殼模。
- 49.(4) 當顧客提供現成寶石，欲製作金屬搭配，設計時不須考量寶石的①種類和色澤②形狀③大小④產地。
- 50.(1) 鉑飾品之鉑含量一般為① 900/1000 ② 990/1000 ③ 995/1000 ④ 999/1000 或以上。
- 51.(1) 消除銼痕，使表面光滑可選用①砂紙②棉紙③棕刷④銅油。
- 52.(2) 雕蠟件與鑄成純銀件之重量比為① 1：10 ② 1：11 ③ 1：12 ④ 1：13。
- 53.(3) 雕蠟件與鑄成純黃金之重量比為① 1：18 ② 1：19 ③ 1：20 ④ 1：21。
- 54.(3) 雕蠟件與鑄成 18K 黃金之重量比為① 1：15 ② 1：16 ③ 1：17 ④ 1：18。

- 55.(3) 鑄造之石膏鑄模，若抽真空不良，將造成金屬鑄件①有砂孔②有縮孔③有珠粒④錯位變形。
- 56.(1) 雕蠟件須比欲灌製成金屬之尺寸①微放大②縮小③一樣④視金屬材料而定。
- 57.(1) 金屬台座或小零件，生產方式以衝模、鑄造之主要原因①規格標準化②品質不易控制③成本高④耗時。
- 58.(2) 鈹金屬之特性是①柔軟②強韌③硬脆④價格比銀便宜。
- 59.(1) 鈹比重較鉑①輕②重③一樣④無法比較。
- 60.(2) 不良品充作良品之行爲①降低成本②害人害己③減少麻煩④不一定會出問題。
- 61.(1) 金屬熔解成液態欲灌入鑄模時，其溫度必須比熔點①高②低③一樣④不一定。
- 62.(1) 金屬熔解後，持續加熱以致溫度過高，易造成①氧化②成份不變③材質不變④無影響。
- 63.(4) 游標卡尺不可量測①內徑②外徑③長度④密度。
- 64.(3) 公制游標卡尺可量的最小尺寸是多少公厘① 0.001 ② 0.01 ③ 0.02 ④ 0.05。
- 65.(1) 量產戒台的原版，其鑄口棒應銲接於①戒圍下方②戒圍兩側③寶石座處④鑲口處。
- 66.(2) 組樹時用於銲接蠟型之蠟棒，稱爲①樹幹②澆道③灌嘴④鑄口。
- 67.(3) 澆道之大小①愈大愈好②愈小愈好③視灌鑄飾品大小而定④視灌鑄金屬種類而定。
- 68.(2) 量產胸針的原版，其鑄口棒應優先選擇銲接於①插針處②背面處③較薄處④有花紋處。
- 69.(1) 橡膠磨輪在金工用途上，主要功用是①拋光②鑽洞③車溝④磨沙洞。
- 70.(3) 飛碟是鑲鑽主要的工具之一，它的功用是①鑽洞②拋光③車溝④研磨。
- 71.(1) 稀硫酸跟明礬水，在金工中扮演那一種角色①清潔劑②助熔劑③研磨劑④添加劑。
- 72.(1) 石膏模加熱的方式那種最爲恰當①緩慢升溫②急速升溫③視情況而定④先快後慢。
- 73.(4) 下列何者不是雕蠟的材料①蠟條②蠟塊③戒型蠟條④香皂。
- 74.(1) K 金飾品加工時加入合金，其目的是①增加較高的硬度及耐磨性②增加重量③增加利潤④增加成本。
- 75.(3) 下列何種金屬中的硬度最硬①黃金②純銀③鉑金④以上硬度一樣。

- 76.(1) 珍珠戒指修改手圍應注意①將珍珠取下再改手圍②用紙直接包起來再改手圍③將珍珠塗上硼砂再修改④直接修改。
- 77.(2) 橡膠模大量生產時過熱應注意①用吹風機吹②用油質擦拭③只能做一個④趕緊製作。
- 78.(2) 首飾加工焊材最好配料的金屬是①鋼②銀③鈮④銻。
- 79.(2) 首飾拋光過程中，何種材料最細①青土②紅土③砂紙④砂礫。

14600 金銀珠寶飾品加工 丙級 工作項目 05：金銀飾品銲接接合

- 1.(2) 脫蠟鑄造法，鑄件表面之光滑度取決於①殼模之淋砂粒度②蠟模表面光滑度③脫模溫度④澆鑄速度。
- 2.(2) 蒸汽脫蠟，蒸汽溫度最適當為① 50~150℃ ② 150~250℃ ③ 250~350℃ ④視澆鑄金屬而定。
- 3.(1) 何種金屬於銲接時最易產生有毒氣體①黃銅②碳鋼③鋁④不銹鋼。
- 4.(3) 純金在材料上或金塊上，是以何種方式標示其中的含金純度① 9.999 ② 99.99 ③ 999.9 ④ 9999.9。
- 5.(3) 在白金、純金、純銀、銅金四種材料中，磨光如鏡反光度最好的是①白金②純金③純銀④銅。
- 6.(2) 從事珠寶飾品鑲嵌工作，下列何種因素應優先考慮①製做流程②寶石特性③金屬材料④新款飾。
- 7.(2) 等圓的鑲鑽管座，不外加爪用間隙，中央排一個，周邊排一圈共需幾個管座①六個②七個③八個④九個。
- 8.(1) 以扇形取胚法，弧度越大，所做的寶石主座是①愈斜②愈直③愈高④沒有關係。
- 9.(2) 圓型寶石主座，以順時鐘方向定出 E、F、G、H 四支爪位，如果已經銲好 E 爪，其次最好先銲的是① F 爪② G 爪③ H 爪④都可以。
- 10.(2) 鑽石的主座如果過高時，需鋸出夾層，其夾層的作用是①堅固②透光③耐用④省工。
- 11.(3) 飾品的製造過程中，材料消耗最少的是①砂紙研磨②銼刀研磨③剪刀修剪④鑽針鑽孔。
- 12.(1) 銲料做砂孔填補時，以下何者最好①高銲②中銲③低銲④超低銲。
- 13.(3) K 金材料用輾車軋延薄材時，所產生的結果以下何者不正確①有毛邊②波浪面③溫度不變④材料變寬。

- 14.(2) 單鱗的項鍊長度與線材長度的比率是① 1:3 ② 1:4 ③ 1:5 ④ 1:6。
- 15.(3) K 金，含金成分標示中，最不常用的是① 12K ② 14K ③ 16K ④ 18K。
- 16.(3) K 金又稱合金，含金成分標示中，最高的標示是① 18K ② 20K ③ 22K ④ 24K。
- 17.(2) 戒圍圈，以台寸號碼標示 12 號圍，其長度是① 1.75 ② 1.85 ③ 1.95 ④ 2.05。
- 18.(2) 橢圓形寶石的大小，通常以乘式標示，以下四式中最常見的是① 6×7m/m ② 6×8m/m ③ 5×9m/m ④ 5×10m/m。
- 19.(2) 要做 9 號圍的戒指，一般台寸的算法，坯材長度應取① 1.6 ② 1.7 ③ 1.8 ④ 1.9。
- 20.(1) 一般有大、小寶石的飾品，通常在造形設計以①大寶石為主體②小寶石為主體③大寶石為襯托④都屬襯托。
- 21.(1) 已銲好多個寶石鑲座，且要用石膏組合，須拋光的時機是在石膏組合①之前②之後③都可以④不需拋光。
- 22.(4) 設計者對於飾品的造形應作何種考量①正面②反面③側面④整體。
- 23.(3) 戒指的角度設計，應盡量避免以下何種角度①鈍角②直角③銳角④圓弧。
- 24.(2) 多個零件組合時，每件銲接應在幾處以上①一處②二處③三處④四處 較為牢固。
- 25.(4) 寶石要用爪鑲時，其爪支數最好是用①二②三③四④視需要而定。
- 26.(3) 正方形的材料，任一角做對角切割成二塊三角形，其三角形斜面為幾度① 35°② 40°③ 45°④ 50°。
- 27.(4) 寶石的鑲爪，通常使用規格是① 0.8 公厘② 1.0 公厘③ 1.2 公厘④不一定。
- 28.(3) 寶石採用包鑲法時，其包邊的高度不足，所影響的是①高低層次不足②美觀不佳③寶石不牢④觸覺感不好。
- 29.(2) 設計一只飾品，欲保留原型可製作①石膏模②橡皮模③蠟模④鋼模。
- 30.(3) 製作橡皮模，其橡皮材料須經加熱① 112~130℃ ② 132~150℃ ③ 152~170℃ ④ 172~200℃ 熔合成型。
- 31.(1) (刪題)雕蠟用蠟材料比射蠟用之蠟材料其強度①高②低③一樣④不一樣。
- 32.(4) 以電源加熱熔解金屬材料之設備何者不適用①高週波②中週波③低週波④蒸氣爐。
- 33.(2) 切割橡皮模最重要的是①美觀②適當分模線③橡皮材料片數④加熱溫

度。

- 34.(3) 雕蠟時，不慎局部斷裂，應①丟棄重新做②改變造形設計③依設計圖銲補後繼續完成④熔毀。
- 35.(1) 雕蠟件，每一部位之斷面厚度①儘可能厚度均勻②為求美感，厚薄差愈大愈佳③愈薄愈佳④愈厚愈佳。
- 36.(4) 雕蠟材料有幾種顏色①一種②二種③三種④多種 其意義視生產廠商標示而定。
- 37.(1) 雕蠟用銼刀比金工用銼刀①粗②細③一樣④重。
- 38.(2) 灌注金屬液之模穴稱為①石膏模②鑄模③橡皮模④蠟模。
- 39.(4) 銲接銲藥之使用量應①為求方便愈多愈好②銲的住即可③為求省利愈少愈好④視需要適當使用。
- 40.(4) 18K 金飾品之銲接應選擇① 12K ② 14K ③ 16K ④ 18K 銲料。
- 41.(1) 銀銲材是銀中加少量黃銅，以便易熔，其種類有分① 3 分、5 分和 7 分② 4 分、6 分和 8 分③ 5 分、7 分和 9 分④ 7 分、8 分和 9 分。
- 42.(3) 銀銲材中最常用的是 5 分銲材，其銀和黃銅的比例為① 5:1 ② 3:2 ③ 10:5 ④ 4:1。
- 43.(3) 火熔法紅、藍寶石在放大鏡下能見①助熔液②指狀紋③彎曲色帶④針狀紋。
- 44.(4) 水熱法紅、藍寶石和天然寶石接近內含何種現象①三相結晶②四相結晶③金綠玉④色帶。
- 45.(3) 製作助熔法紅、藍寶石時，其助熔液能在① 2000°C ② 1800°C ③ 1700°C ④ 1600°C 時熔化添加物。
- 46.(2) 石膏模脫蠟溫度約① 50°C ~ 100°C ② 150°C ~ 250°C ③ 250°C ~ 450°C ④ 450°C ~ 600°C。
- 47.(2) 石膏模之高溫燒結硬化，加熱方式是①急速昇溫②緩慢昇溫③隨便④視形狀而定。
- 48.(1) 石膏粉與水混合其比例是① 40cc 水 / 100g 石膏② 100cc 水 / 40g 石膏③ 100cc 水 / 30g 石膏④ 100cc 水 / 20g 石膏。
- 49.(3) 用橡皮模射製之蠟型，銲組成一串，稱為①串燒②吊蠟③組樹④射蠟。
- 50.(4) 一棵蠟樹由多少蠟模組成① 1 ② 10 ~ 30 ③ 30 ~ 100 ④視蠟型及需要而定。
- 51.(2) 銀之退火溫度下列何者較適合① 150 ~ 350°C ② 600 ~ 750°C ③ 900 ~ 1000°C ④ 1000°C 以上。
- 52.(4) 火熔法紅、藍寶石的原料加熱到幾度能結晶① 1500°C ② 1700°C ③ 2000

°C ④ 2200°C。

- 53.(1) 助熔法紅、藍寶石的內含物有①助熔液殘留物②透明指狀紋③彎曲針狀紋④彎曲色帶。
- 54.(1) 下列何種金屬只溶於硝酸不溶於王水(一份硝酸三分鹽酸)①銀②銅③鐵④鉑金。
- 55.(1) 首飾加工焊接多處時，應從何種溫度銲藥焊起①高銲②中銲③低銲④都可以。

14600 金銀珠寶飾品加工 丙級 工作項目 06：寶石鑲嵌主石座、支撐製作

- 1.(4) 戒指檯座的高度，製造者應以下列何者高度為正確①習慣上的高度②無定高度③以寶石的高度④以設計圖的高度。
- 2.(1) 夾鑲法中 3mm 圓形寶石之最大間隙，下列何者為宜① 0.3 ② 0.5 ③ 0.7 ④ 1.0 公厘以下。
- 3.(1) 夾鑲用的 K 金檯溝槽裡面的支撐支架間隔，最多不超過幾個寶石為宜①三②四③五④六 個。
- 4.(1) 鑲嵌寶石的爪子愈長，其抓力①愈弱②愈強③不影響④都一樣。
- 5.(3) 飾品設計表面部分霧面處理，其主要意義是①不易打亮②施工不便③對比④無意義。
- 6.(2) 珊瑚的飾品經修改後，以何種水清洗為宜①熱開水②常溫水③酸性藥水④強鹼性藥水。
- 7.(1) 無色剛玉用 1700°C 加①鈦鐵②銻③鎳④金 後加熱處理，俗稱為二度燒藍寶。
- 8.(3) 紅、藍寶石的優化處理①加鈦鐵②加鉻鐵③不加任何東西④加銻 而被認為是天然寶石。
- 9.(3) 天然紅星石星光最好的切磨①方型再加熱處理②多角型③蛋面型④明亮切割。
- 10.(3) 越南產紅、藍寶石切磨成光面半圓體後，加亮光蠟的處理方式①加熱處理②增加鑲嵌難度③可接受的處理④二度燒處理。
- 11.(1) 紅藍寶石屬於剛玉是①氧化鋁②氧化鎂③氧化鋯④碳酸鈣 的結晶。
- 12.(1) 俗稱 925 銀表示含銀① 925/1000 ② 92.5/1000 ③ 9.25/1000 ④ 0.925/1000 之成份。
- 13.(2) 銀的適當加熱溶解溫度大約① 800°C ② 960°C ③ 1200°C ④ 1400°C 左

右。

- 14.(3) 調配黃 K 金之合金通常以①鎳、錫②鉻、鋁③銀、銅④鋁、錫 為主。
- 15.(2) 欲以脫蠟鑄造法生產金屬台座，第一步驟是①先切割一橡皮模②先打製一只原版模③先灌製石膏模④先壓橡皮模。
- 16.(1) 打造一支鑄造生產用原版模，其尺寸須比欲生產之成品①放大②縮小③一樣④依金屬材質考慮放大或縮小。
- 17.(2) ①鑽石②碧璽③紅寶④藍寶 俗稱為半寶石。
- 18.(1) 白金比重比黃金①重②輕③一樣④差不多。
- 19.(4) 鑽石鑲嵌之注意事項中，何者最不important①整齊②美觀③牢固④速度。
- 20.(1) 以別人現成金屬台座，作為複製之原版會有哪些情形①複製品更縮小②表面較精細③樣式紋路較清楚④複製品更大。
- 21.(2) 天然翡翠在偏光鏡下是①全暗的②全亮的③四明四暗④一明一暗。
- 22.(4) 較珍貴的寶石鑲造，通常選用①錫合金②純銀③黃金④ K 金。

14600 金銀珠寶飾品加工 丙級 工作項目 07：飾品製作

- 1.(1) 寶石鑲工首先必須了解①表現主體寶石②佩件③戒台型狀④寶石內含物。
- 2.(4) 珍珠戒指最常用①包邊②爪鑲③夾鑲④插針座 的方法。
- 3.(1) 飾品加工之材料厚度，係依成品①設計美感②為賣金子③色澤④不相關為主要考量。
- 4.(1) 珠寶戒指底部撐線高低的主要考量，必須合乎成品的①實際需要②無關③堅固耐用④成本考量。
- 5.(1) 戒指手圍 K 金部份過薄，如欲改大兩號以上①必需切開加 K 金材料②再打薄③重作④打窄加大。
- 6.(1) 鑲嵌鑽石如遇釘鑲作法，首先①用鑽針依鑽石大小鑽洞②鑽洞跟鑽石腰圍一樣大③直接用菠蘿砵頭鑽洞④用鋼針打洞。
- 7.(1) 製作過程中，如金屬太厚應選擇番號小的①粗鋸線②不必選擇③細鋸絲④螺旋鋸絲 比較適當。
- 8.(1) K 金飾品加工燒焊過久導致焊接不易時，必須①重新清洗處理乾淨②改用低銲③鋸開重銲④改用高銲。
- 9.(3) 欲銲接層次複雜的作品銀飾，為使工作順利完成，可用①高焊②低焊③

高低焊④走水。

- 10.(3) K 金飾品製作鑲嵌寶石，K 金部份厚度①盡量厚②厚薄無關③適中④隨意。
- 11.(1) 鑲嵌南洋珠戒指或墜飾，儘可能將珠台的插針作成①螺旋狀②直線狀③無關④細短針 才不易脫落。
- 12.(3) 火焰之①焰心②內焰③外焰④焰心邊緣 溫度最高。
- 13.(1) 細部銲接時宜採用①焰心②內焰③外焰④外焰邊緣 來操作。
- 14.(1) 玉手鐲內徑為 1.7 台寸等於幾公厘(mm)① 51.85 ② 56.1 ③ 68 ④ 76.5。
- 15.(2) 一般戒指手圍改小 1 號，應切掉多少公厘(mm)① 1 ② 1.5 ③ 2 ④ 2.5。
- 16.(3) 戒指手圍改小應從那裡鋸切①左邊②右邊③戒腳的中心點④隨意。
- 17.(1) 戒指手圍加大應從那裡鋸切①戒腳的中心點②左邊③右邊④都可以。
- 18.(1) 壹台尺等於幾公厘(mm)① 305 ② 320 ③ 335 ④ 350。
- 19.(1) 壹台錢等於幾公克① 3.75 ② 4.75 ③ 5.75 ④ 6.75。
- 20.(3) 750K 金材料裡面，合金含量為① 10% ② 20% ③ 25% ④ 30%。
- 21.(4) 同樣是 18K 含金量，K 黃金比 K 白金熔點①高②低③一樣④視合金成份而定。
- 22.(3) 非晶質是不結晶的寶石如①紅寶石②藍寶石③琥珀④鑽石。
- 23.(3) 琥珀經加熱至攝氏① 50~100℃ ② 100~150℃ ③ 250~350℃ ④ 400℃ 以上 可完全軟化溶解。
- 24.(1) 戒指手圍加大兩號長度，應加多長① 3.0m/m ② 4.0m/m ③ 5m/m ④ 2m/m 材料。
- 25.(1) 金屬熔解過熱溫度太高，易造成①金屬氧化②材質較軟③顏色漂亮④材質較硬。
- 26.(2) 下列飾品中何者設計空間最大①戒指②胸針（花）③耳環④袖扣。
- 27.(1) 貴金屬飾品打版常選擇①銀合金②銅合金③白金④黃金 為材料。
- 28.(4) 下列何者不是銀合金打版材料的優點①易於加工及銲接②價格適當③表面易於打亮④價格過高。
- 29.(3) 純金項鍊有許多用空心線製成，其原因何者不對①省材料②減輕配帶重量③易於加工及銲接④設計考量。
- 30.(1) 手環製作為方便戴上卸下，以①二節式②三節式③四節式④五節式 最常見。
- 31.(2) 切割橡皮模通常選用①美工刀② 3 號手術刀③雕刻刀④刮刀。
- 32.(3) 組蠟樹時，蠟型與蠟棒應保持①平行②垂直③有上斜角④有下斜角 方

便腳蠟流出。

- 33.(4) 打造飾品原版，下列何者不正確①金屬凝固收縮量②各部位厚度均勻③表面處理精良④越薄越好。
- 34.(2) 金屬液進入鑄模模穴之入口（石膏模口）稱為①鑄口②澆口③冒口④道口。
- 35.(3) 群體性之作業，如欲順利完成該項作業則各作業人員必須①能者多勞②乘機偷懶③分工合作④各自為政。
- 36.(3) 對隱蔽配件之施工，下列作法何者正確①以最簡易方法施工②以施工材質難易而定③確實依施工圖規定施工④避而不做。
- 37.(1) 打製一支戒台原版，其鑄口常焊接於①戒圍下方②戒圍右側③寶石座處④戒圍左側。
- 38.(2) 組樹時用於焊接蠟型之蠟棒，稱為①樹幹②澆道③灌嘴④燒口。
- 39.(3) 澆道之大小①愈大愈好②愈小愈好③視灌鑄飾品大小而定④視灌鑄金屬種類而定。
- 40.(1) 打製胸針原版，其鑄口應優先選擇焊接於①較厚處②較寬處③較薄處④有花紋處。
- 41.(2) 打版師傅應具備①設計②瞭解飾品鑄造的特性③精良寶石鑲嵌技術④電鍍 的能力。
- 42.(2) 雕蠟的材料比射蠟用材料強度①一樣②高③低④不一定。

14600 金銀珠寶飾品加工 丙級 工作項目 08：檢驗

- 1.(1) 寶石的硬度通常用①莫氏②勃氏③洛克威爾④蔡司 硬度表示之。
- 2.(4) 莫式硬度表分為①七②八③九④十 等級。
- 3.(3) 使用游標卡尺，下列何者錯誤①測量內徑②測量外徑③劃線④測量深度。
- 4.(3) 氣泡和弧形的生長紋經常出現在①助溶法的合成寶石②水熱法的合成寶石③火熔法的合成寶石④電鑄法的合成寶石。
- 5.(2) 公制壓力通常以下列何者為單位① kg/mm 平方② kg/cm 平方③ kg/cm ④ lb/ft。
- 6.(3) 一般游標卡尺無法直接測量工件之①內徑②深度③錐度④階段差。
- 7.(4) 一般半圓形量角器之半圓上，其每一刻度單位的角度為① 1/12 ② 1/6 ③ 1/2 ④ 1 度。

- 8.(1) 游標高度規除了可測量高度外，還可用於①劃線②量測孔徑③量測錐度④測量角度。
- 9.(2) 數位游標卡尺，測量之最高精度可達① 0.001 ② 0.01 ③ 0.02 ④ 0.05 公厘。
- 10.(4) 使用游標高度規測量工件高度之配合件是①角尺②游標卡尺③鋼尺④平板。
- 11.(2) 用來明示檢驗寶石名稱，天然或合成的文件稱①原產地證書②鑑定報告書③工作單④估價單。
- 12.(3) 光線從寶石透過的程度稱為①散光②螢光③透明度④折光。
- 13.(1) 物體之重量與 4℃ 時同體積水重之比值稱為①比重②體積比③密度④硬度。
- 14.(3) 光線進入透明的物質，在其臨界面產生不同角度、方向所產生的光之現象，稱為①光輝②透明度③折射④反光。
- 15.(3) 品管小組活動係由下列何國開始推動①美國②西德③日本④中華民國。
- 16.(1) 有關飾品裝配作業，下列何者才是正確做法①首次施工即合格②經檢驗不合格後再修正③經主管發現有問題後再改善④顧客提出異議再改善。
- 17.(2) 精密加工或測定，俗稱“一條”是指① 0.1 ② 0.01 ③ 0.001 ④ 1 mm。
- 18.(1) 產品品質之良劣，決定於①製造過程②檢驗過程③測試過程④運輸過程。
- 19.(4) 金銀珠寶鑲嵌施工品質，為期能符合既定要求，須由下列何者達成①設計人員②作業人員③檢驗人員④參與該作業之每位人員。
- 20.(1) 瑪瑙和水晶是屬於①石英族礦物②氧化鋁③氧化鋯④剛玉。
- 21.(2) 下列寶石中折射率最高者為①紅寶石②鑽石③祖母綠④藍寶石。
- 22.(1) A 貨玉石雕刻完成後需經①優化處理②冰醋酸處理③加熱處理④灌膠處理。
- 23.(1) 雕刻完成之玉件，可以用①川蠟燒煮②酒精燒煮③冷凍處理④染色處理。
- 24.(3) 一般碧璽優化處理為①燒煮②冷凍③加熱拋光切磨④穿孔。
- 25.(4) 切割一顆鑽石原石，為了保存重量及價值，可以①切成數顆②切成二顆③切成一顆④視結晶狀況切割。
- 26.(2) 紅寶石的顏色業界公認①藍帶紫②紅帶紫③黃帶紫④綠帶紫 為最佳顏色。
- 27.(1) 藍寶石的顏色業界公認以①藍帶紫②黃帶紫③紅帶紫④綠帶紫 為最佳顏色。

- 28.(4) 14K(黃金)其顏色為①淡黃色②深黃色③淡粉紅色④視添加合金而定。
- 29.(2) 剛玉表面擴散熱處理業界俗稱為①一度燒②二度燒③三度燒④四度燒。
- 30.(3) 藍寶石最佳顏色是指①瑞士藍②天空藍③矢車菊藍④倫敦藍。
- 31.(4) 下列何者為單折射寶石①紅寶石②藍寶石③祖母綠④石榴石。
- 32.(1) 在不同光源下會變色的寶石稱為①亞歷山大石②總統石③荷蘭石④麥飯石。
- 33.(1) 觀察 B 貨翡翠表面的龜裂紋所用的光源最好是①反射光②透射光③暗域照明④雷射光。
- 34.(3) 鑽石的元素 99.95%至 99.98%是含有①鉻元素②鐵元素③碳元素④鋁元素。
- 35.(3) 下列何種寶石傳熱性最高①藍寶石②紅寶石③鑽石④祖母綠。
- 36.(4) 有「寶石花園」之稱的寶石是①翡翠②藍寶石③紅寶石④祖母綠。
- 37.(2) 用來測試寶石比重的工具可用①二色鏡②比重液③放大鏡④濾色鏡。

14600 金銀珠寶飾品加工 丙級 工作項目 09：職業素養

- 1.(3) 對涉及公司專利或保密之事物，您該如何處理①可轉賣他人，賺取金錢②廣為宣傳，但不收取金錢③堅守職業道德，負保密責任④竊為己有。
- 2.(4) 職業道德必須具備①私利性②暴利性③機會性④合法性 的行為。
- 3.(2) 職業道德必須具有①強迫②倫理③投機④破壞 的規範。
- 4.(1) 職業道德所表現的是①行業精神②技能水準③學識④人際關係。
- 5.(3) 良好操守的工作人員必須①投機②取功③敬業④私利。
- 6.(3) 如不慎或不當使用造成機具設備損壞，您該如何處理①為避免被譴責，不可告知他人②在設備上標示故障，而不告知何人所為③主動告知並通知修護，以免他人使用造成傷害④誣指他人所為。
- 7.(4) 一位優良的作業人員不須①注重工作安全②具有相關專業知識③遵守施工作業規定④特定性別。
- 8.(3) 下列何者是錯誤的職業道德觀念①行行出狀元②職業無貴賤③寧為雞首，不為牛後④有志者，事竟成。
- 9.(2) 下列何者是敬業精神的表現①好高騖遠②認真負責③敷衍了事④急功近利。
- 10.(3) 身為作業人員最重要的是應具有①高超的技術②豐富的知識③良好的

職業道德④過人的智慧。

11.(1) 下列何者為正確的工作態度①務本篤實②投機取巧③馬馬虎虎④一曝十寒。