

- 1.(4) 塗裝作業使用膠帶係用來①剝離②過濾③乾燥④防塗。
- 2.(3) 俗稱金油塗料是指①銀粉漆②素色漆③透明漆④珍珠漆。
- 3.(1) 不飽和聚酯補土（俗稱塑膠土）通常硬化劑與主劑的重量比率是① 1%~3%② 4%~6%③ 7%~9%④ 10%~12%。
- 4.(2) 作業環境溫度越高時，應選用①快乾型②慢乾型③標準型④速乾型 稀釋劑。
- 5.(3) 溫度越高時，塗料的相對黏度①越高②相同③越低④與氣溫無關。
- 6.(4) 利用報紙充當遮蔽紙易產生何種情況①魚眼（火山口）②起霧③針孔④油墨滲色。
- 7.(1) 研磨用之砂紙，下列何者為號數顆粒最細① # 1000 ② # 100 ③ # 60 ④ # 40。
- 8.(3) 下列何者屬於塗料的揮發性物質①樹脂②顏料③溶劑④可塑劑。
- 9.(2) 研磨砂紙的號數愈大，其研磨顆粒愈①大②小③不一定④無號數之分。
- 10.(3) 手易接觸之塗裝作業，塗料須使用①含鉛塗料②含鎘塗料③不含鉛塗料④含汞塗料。
- 11.(3) 稀釋伐銹底漆應使用下列何者①香蕉水②松香水③丁醇④甲苯。
- 12.(3) 勻化稀釋劑（俗稱接咀香蕉水）的揮發型態是屬於①快乾型②中乾型③慢乾型④不揮發型。
- 13.(2) 下列何者是反應聚合型塗料①揮發乾燥型②聚氨基甲酸酯（PU）塗料③硝化纖維素（拉卡系）④油性塗料。
- 14.(1) 塗料成份中賦予塗膜光澤及附著性物質是①樹脂②顏料③溶劑④可塑劑。
- 15.(2) 塗膜達到何種乾燥程度是撕去遮蔽材料的最佳時機①不粘塵乾燥②指觸乾燥③硬化乾燥④完全硬化乾燥。
- 16.(1) 不飽和聚酯補土（俗稱塑膠土）刮塗的標準厚度應在① 3 厘米② 3 吋③ 30 厘米④ 30 吋 以下。
- 17.(2) 補修塗裝時，那一種系列的透明漆耐候性最佳①硝化纖維素系②聚氨基甲酸酯（PU）系③油性系④壓克力拉卡系。
- 18.(2) 噴塗銀粉漆時，若產生漆花，可添加①柔軟劑②定色劑③稀釋劑④抗魚眼劑 改善。
- 19.(2) 不飽和聚酯補土表面產生滲色污點，主要原因為①硬化劑太少②硬化劑太多③稀釋劑太少④稀釋劑太多。

- 20.(3) 不飽和聚酯樹脂可用以①甲苯②氯乙烯③苯乙烯④丙酮 為稀釋劑。
- 21.(1) 聚氯乙烯（PVC）樹脂塗料之乾燥方式為①溶劑揮發型②氧化聚合型③可塑劑硬化型④顏料硬化型。
- 22.(1) 補修流程之塗膜強制乾燥的溫度是① 60～80℃② 80～120℃③ 120～180℃④ 180～200℃。
- 23.(3) 易滲色的塗料是①藍②綠③紅④黃 色系。
- 24.(2) 底漆塗膜會發生裂紋之最有可能原因為①塗料黏度太高②底材乾燥不良③噴塗壓力太高④塗料黏度太低。
- 25.(3) 防止塗膜白化在塗料中可填加①摧乾劑②定色劑③緩乾稀釋劑④抗魚眼劑。
- 26.(1) 塗膜形成之主要成份為①樹脂②顏料③溶劑④稀釋劑。
- 27.(3) 塗膜要消光時①多加稀釋劑②少加稀釋劑③應加消光劑④應加體質顏料。
- 28.(3) 金屬表面脫脂之溶劑為①甲醇②苯③三氯乙烯④蒸餾水。
- 29.(2) 苛性鈉水溶液屬①強酸性②強鹼性③弱酸性④弱鹼性。
- 30.(1) 聚丙烯酸酯樹脂塗料的優點是①耐紫外線②不耐紫外線③耐酸性④耐鹼性。
- 31.(4) 下列何種塗料是二液型塗料①硝化纖維素噴漆②調合漆③聚氯乙烯塗料④環氧樹脂塗料。
- 32.(4) 耐磨耗性最佳之塗料為①硝化纖維素噴漆②調合漆③壓克力透明漆④聚氨基甲酸酯漆。
- 33.(4) 鍍鋅鋼板材料最好使用①紅丹底漆②氧化鐵底漆③硝化纖維底漆④伐銹底漆。
- 34.(1) 二液型塗料係由主劑與硬化劑所組成，其使用比率①按廠商指示比率使用②均為 4：1③均為 6：1④按施工速度決定比率。
- 35.(4) 硝化纖維素噴漆的稀釋要使用①松香水②酒精③汽油④香蕉水。
- 36.(4) 良好的汽車面漆的透明漆層應該使用①醇酸樹脂漆②三聚氰胺樹脂漆③硝化纖維噴漆④聚丙烯酸樹脂烤漆。
- 37.(2) 耐熱性較好的塗料是①硝化纖維素塗料②矽樹脂塗料③三聚氰胺樹脂塗料④醇酸樹脂塗料。
- 38.(4) 選用底漆首重①耐磨耗性②易研磨性③硬度④防蝕性及附著力。
- 39.(4) 不飽和聚酯補土的乾燥方式是①蒸發②氧化③分解④聚合。
- 40.(1) 三聚氰胺樹脂塗料藉①熱②紫外線③水份④氧化聚合 而乾燥硬化。

- 41.(1) 二液型塗料是由下列何者組成①主劑和硬化劑②硬化劑和溶劑③主劑和溶劑④柔軟劑與主劑。
- 42.(3) 中塗漆的一個重要功能是填補消除補土後的①龜裂②剝離③磨痕④不乾性。
- 43.(2) 不飽和聚酯補土所添加硬化劑比例高於3%時，易造成①龜裂②滲色③密著性不良④氣孔。
- 44.(4) 下列何者不是塗裝的目的①識別②增加美觀③保護物體④增加就業機會。
- 45.(2) 網目號數是指①每立方公分②每平方英吋③每平方公分④每立方英吋的網目數。
- 46.(3) 銀粉面漆中的銀粉是指①鋅粉②金粉③鋁粉④鐵粉。
- 47.(4) 使用封底漆最主要功能為①整平②填孔③防止補土凹痕④隔離。
- 48.(1) 塗裝場所溫度過高則容易發生色漆塗膜表面①漆塵②起霧③水斑④透色現象。
- 49.(3) 塗裝工程時如未注意原漆（舊塗膜）之性質會造成①遮蓋力不好②垂流現象③層間剝離④白化。
- 50.(1) 塗膜表面（拋光）處理，所選用研磨膏的先後順序應是①粗目、中目、細目、極細目②粗目、細目、極細目、中目③極細目、細目、中目、粗目④極細目、中目、細目、粗目。
- 51.(4) 如需使用砂紙研磨整平後再進行研磨膏塗膜表面（拋光）處理時，最終應選用是①#600 ②#800 ③#1000 ④#1500 較為適當，以提高（拋光）處理效率。
- 52.(3) 聚胺酯塗料如果加入硝化纖維素塗料溶劑會發生①高光澤②橘子皮③小氣泡與針孔④白化。
- 53.(2) 噴塗塗裝後剝離遮蔽膠帶（Masking tape）最佳時機是①塗裝完畢後馬上②指觸乾燥後③表面硬化乾燥後④完全硬化乾燥後。
- 54.(3) 中塗漆最主要功能是改善補土表面的①龜裂②剝離③磨痕④斷差。
- 55.(4) 僅含有樹脂及溶劑的是①底漆②補土③素色漆④金油。
- 56.(1) 目的在於填補不飽和聚酯補土研磨後小砂孔或小凹孔是①硝化棉拉卡補土②鈹金補土③鋅粉補土④鋁粉補土。
- 57.(1) 能使顏料粒子有懸浮功能的是①樹脂②溶劑③添加劑④稀釋劑。
- 58.(3) 硝化纖維素塗料的乾燥型態應屬①自我反應型②空氣乾燥型③溶劑揮發型④烘烤乾燥型。
- 59.(2) 溶劑的功能為①防止塗層的缺陷②使顏料與樹脂混合③連接顏料與顏

料④稀釋塗料。

- 60.(4) 下列何者不是塗裝的目的①提高產品之吸引力②保護物體不受外來傷害③美觀及識別④增加強度。
- 61.(2) 何者是會影響乾燥時間，最重要的是①硬化劑②樹脂③稀釋劑④添加劑。
- 62.(2) 在樹脂中藉由化學及反應而固化的是①熱可塑性樹脂②熱硬化樹脂③熱分解樹脂④熱提煉樹脂。
- 63.(2) 塗料物質來源有很多種，可從植物中抽取的是①添加劑②樹脂③溶劑④色料。
- 64.(1) 在二液重合型當中，其烘烤溫度大都提昇在① 60℃～70℃② 50℃～80℃③ 60℃～80℃④根本不用烘烤。
- 65.(4) 汽車塗膜結構中，主要可增加汽車板材色彩、光澤及平滑感的是那一塗膜層①底漆層②防石漆層③中塗層④上塗層。
- 66.(1) 塑膠保桿以鐵絲刮其內側不易刮傷的是① PP ② PU ③ PE ④ PVC。
- 67.(2) 塗裝的最大目的是①價值感②保護車體③美觀作用④增加強度。
- 68.(4) 塗裝之過濾網目結構越密，其品質①越好②無關③越壞④依技術規範使用。
- 69.(1) 塑保桿內側以白板筆側試 30 秒後擦不掉的是① PU ② PP ③ PE ④ PVC。
- 70.(2) 塗料乾燥型態中自我反應乾燥型是指①空氣乾燥型②二液乾燥型③氧化聚合型④溶劑揮發乾燥型。
- 71.(3) NC 硝化棉的乾燥型態應屬①自我反應型②空氣乾燥型③溶劑揮發乾燥型④二液重合型。
- 72.(1) 樹脂有時稱它為①固漆劑②接著劑③平衡劑④緩乾劑。
- 73.(2) 下列何者為空氣乾燥型之塗料①硝化棉噴漆②氧化聚合乾燥型③二液聚合乾燥型④使樹脂與硬化劑混合。
- 74.(2) 溶劑的功能為①防止塗層的缺陷②使顏料與樹脂混合③連接顏料與顏料④使樹脂與硬化劑混合。
- 75.(2) 硝化棉噴漆是在何時研究發表的① 1914 年② 1924 年③ 1934 年④ 1944 年。
- 76.(1) 能使顏料粒子有懸浮功能的是①樹脂②溶劑③添加劑④稀釋劑。
- 77.(1) 砂紙番號越大，其研磨顆粒①越小②越大③無關④越尖銳。
- 78.(4) 塗料成份下列何者為非①溶劑②顏料③樹脂④稀釋劑。
- 79.(2) 噴塗汽車的色漆塗料 (DIN 4) 較適合黏度調整大約是① 10～14 ② 15

~18 ③ 19~22 ④ 23~26 秒。

- 80.(4) 良好的汽車面漆應該使用①醇酸樹脂漆②油性調合漆③硝化纖維素噴漆④聚丙烯酸脂樹脂烤漆。
- 81.(2) 補土與硬化劑之混合比例，若高於 3%時，易造成塗膜①龜裂②滲色③密著性較佳④沒有影響。
- 82.(4) 下列何者不是中塗漆的主要功能①整平②填孔③防止補土凹痕④增加美觀。
- 83.(3) 下列合成樹脂中，何者乾燥後不易受熱或溶劑溶解①熱可塑性樹脂②天然樹脂③熱硬化性樹脂④彈性樹脂。
- 84.(3) 如果要判斷補土的硬化狀況，應該檢查①補土厚的部位②補土最高部位③補土較薄部位④觸摸鐵皮的溫度。
- 85.(2) 在汽車 OEM 製程中，所使用的熱硬化型塗料，其烘烤乾燥溫度應為① 120°C ~ 150°C ② 130°C ~ 180°C ③ 60°C ~ 70°C ④ 70°C ~ 90°C。
- 86.(4) H.S 高固體塗料需噴塗幾道才可達到 50 微米①一道②二道③三道④依技術手冊施工。
- 87.(1) 塑膠補土與硬化劑添加標準比例為① 100 : 2~3 ② 100 : 0.5~0.6 ③ 100 : 1~1.2 ④不需添加。
- 88.(2) 不飽和聚酯補土與硬化劑之混合比例約為① 100 : 1~2 ② 100 : 2~3 ③ 100 : 3~4 ④ 100 : 4~5。
- 89.(3) 補土硬化劑之比例，通常是採①容量比②體積比③重量比④面積比。
- 90.(4) 下列何者不是產生補土凹痕現象的主要原因①硬化劑不足②乾燥不完全③舊塗膜質地太軟④品牌不同。
- 91.(2) 補土與硬化劑混合比例，正確應為① 1~2% ② 2~3% ③ 5~6% ④不一定。
- 92.(1) 下列何者是改變材料本身的組成，以減少被腐蝕的方法①增加材料化學組成之均勻性②空氣調節處理③改善操作條件④添加腐蝕抑劑。
- 93.(4) 在物理性的前處理中，如以機械作用的方式來進行，則是以何種方法較常用且效果較良好①鋼絲絨研磨②鋼刷研磨③砂輪機研磨④噴砂撞擊。
- 94.(3) 下列各種樹脂被覆材料中，何者是屬於熱可塑性的樹脂①酚樹脂系②環氧樹脂系③氯化烯樹脂系④氟碳樹脂系。
- 95.(4) 樹脂材料的被覆防蝕膜層檢查，以何種方式的檢查最為重要①外觀檢查②硬度檢查③膜厚檢查④針孔檢查。
- 96.(1) 在以塗料為材料之非金屬被覆防蝕中，是以何種特性的防蝕塗料用量

- 最多且應用範圍最廣①防銹性②耐藥品性③耐衝擊性④防水性。
- 97.(3) 鈦白粉的特性是①易褪色②易被硫化而變黑③無毒性④有毒性。
- 98.(4) 三聚氰胺樹脂塗料的乾燥機構是①揮發乾燥②揮發聚合乾燥③揮發氧化聚合乾燥④揮發加熱聚合乾燥。
- 99.(4) 天然瓦斯在不完全燃燒條件下，產生的顏料是①氧化鐵黑②石墨③紅丹④碳黑。
- 100.(3) 補土是使用下列那一種顏料製成的①有機顏料②著色顏料③體質顏料④防銹顏料。
- 101.(1) TiO_2 是①鈦白②鋅鋇白③鋅白④白煙。
- 102.(1) 下列那種溶劑的沸點最低①甲醇②乙醇③丙醇④丁醇。
- 103.(1) 顏料是一種粉狀物質，將它們相互連接的物質是①樹脂②分散劑③溶劑④添加劑。
- 104.(1) 下列那種溶劑的毒性高，故不能作為塗料的稀釋溶劑①苯②甲苯③二甲苯④苯乙烯。
- 105.(4) 塗膜的形成過程中，利用物理變化的就稱之為①揮發②吸收③結晶④乾燥。
- 106.(1) 下列何種塗料又稱為無溶劑型塗料①不飽和多元酯樹脂塗料②飽和醇酸樹脂塗料③環氧樹脂塗料④三聚氰胺樹脂塗料。
- 107.(2) 揮發氧化聚合物乾燥至塗料之塗膜形成成份，是與空氣中的何種氣體進行架橋作用而發生聚合反應①氫②氧③氮④氫。
- 108.(3) 粉體塗料是屬何種乾燥原理的塗料①濕度聚合②氧化聚合③熱融冷卻④揮發。
- 109.(3) 塗料中添加硬化劑之主要目的是，使塗膜形成成份的分子間發生何種作用①揮發②互溶③架橋④混合。
- 110.(2) 耐水砂紙是用經何種材料處理的紙當基材①透明拉卡塗料②油性凡立水③生漆④乾性油。
- 111.(3) 砂紙所用的研削材中，何種之莫氏硬度最高①剛玉粉②鋁剛砂③金剛砂④石榴石。
- 112.(2) 下列何種研削材料可被用來製造耐水砂紙、砂布①剛玉粉②鋁剛砂③燧石④石榴石。
- 113.(1) 下列各種番號的砂紙中，何者之研磨能力最強①#40 ②#60 ③#80 ④#100。
- 114.(4) 下列各種番號砂紙中，何者之研削材料粒度最大①#800 ②#400 ③#200 ④#100。

- 115.(4) 下列何種番號砂紙，研磨之後所遺留下來的磨痕最細①#200 ②#400 ③#600 ④#1000。
- 116.(1) 除去金屬表面的黑皮是屬於何種性質的作業①除銹②脫脂③填補抑制④增厚。
- 117.(3) 下列何種塗料之烘烤溫度最高且所需時間最長①三聚氰胺樹脂塗料②乙烯縮醛樹脂塗料③矽利康樹脂塗料④氨基樹脂硬化型環氧樹脂塗料。
- 118.(1) 水性塗料是以何種成份當溶劑及稀釋液①水②酒精③乙酸乙酯④甲苯。
- 119.(4) 含有“異氰酸鹽”的物質①塗料②稀釋劑③脫脂劑④硬化劑。
- 120.(1) 噴塗伐銹底漆的標準厚度是① $3\sim 7\mu\text{m}$ ② $13\sim 17\mu\text{m}$ ③ $23\sim 27\mu\text{m}$ ④ $33\sim 37\mu\text{m}$ 。
- 121.(2) 車身密封膠的塗膜是在①補土前②中塗漆之前③金油噴塗前④防石漆前 為最佳。
- 122.(2) 珍珠漆是以人造方式將天然雲母表面被覆著①氧化鐵②二氧化鈦③氧化鋁④二氧化碳。
- 123.(2) 溶劑的功能是①防止塗層缺陷②使顏料與樹脂混合③連接顏料與顏料④稀釋塗料。
- 124.(4) 為了保護被塗物，使其產生價值觀或辨識作用的過程稱為①鍍金②銲接③腐蝕④塗裝。
- 125.(2) 反應聚合型塗料硬化過程中因反應而①吸熱②發熱③降溫④發脹。
- 126.(3) 硝化纖維素塗料是屬①硬化劑②柔軟劑③溶劑④稀釋劑 蒸發型乾燥。
- 127.(2) 聚氨基甲酸酯樹脂(PU)塗料可經何者處理而促進反應及縮短乾燥硬化時間①冷卻②加熱③增加硬化劑量④增加稀釋劑量。
- 128.(1) 哪一種物質可增強塗膜之防蝕性及附著力①磷酸鹽皮膜②鹽酸③硫酸④松香水。
- 129.(2) 鐵與空氣中的氧及水發生化學反應會生成①純鐵②鐵銹③生鐵④鑄鐵。
- 130.(2) 稀釋劑揮發蒸氣比空氣①輕②重③一樣④無法比較。
- 131.(4) 調整消光劑之添加比率，可調整成①只有半平光塗膜②只有全平光塗膜③半平光與全平光塗膜④ 1/4 平光、半平光與全平光塗膜。
- 132.(3) 磷酸鹽皮膜處理具有①耐光性②耐磨耗③耐候性④耐熱性。
- 133.(1) 鍍鋅鋼板可使用防銹底漆(WASHPRIMER)作為①底漆②面漆③透明漆④中塗漆。

- 134.(3) 環氧樹脂塗料的種類有①只有一液型②只有二液型③一液型及二液型④一液型、二液型及多液型。
- 135.(1) 可以防止舊塗膜的顏色溶至上層塗膜的漆是①封底漆②面漆③透明漆④中塗漆。
- 136.(2) 不飽和聚酯補土之收縮量較硝化纖維素油性補土為①大②小③一樣④不能比較。
- 137.(1) 鍍鋅鋼板的表面可直接刮塗①鍍鋅補土②塑膠補土③硝化纖維素補土④不飽和聚酯補土。
- 138.(2) 用來填補較深刮痕的補土是①塑膠補土②鈹金補土③硝化纖維素補土④不飽和聚酯補土。
- 139.(3) 用來防止被塗物生銹且與塗物有良好的附著性的漆是①透明漆②面漆③防銹底漆④中塗漆。
- 140.(3) 硝化纖維素塗料中加入適量的①天然樹脂②環氧樹脂③壓克力樹脂④醇酸樹脂 其塗膜性能較佳。
- 141.(1) 塑膠補土如果過於乾燥時，可以添加① 10%② 20%③ 30%④ 40% 以內的苯乙稀單量體(SM)充份攪拌後再依說明使用。
- 142.(4) 塗料中添加緩乾劑，會增加塗膜的①亮度②厚度③乾燥性④平坦性。
- 143.(1) 塗料中可塑劑，可使塗膜乾燥後具①可撓性②平坦性③光澤性④耐候性。
- 144.(4) 防銹底漆之稀釋劑為①甲醇②乙醇③丙醇④丁醇。
- 145.(3) 緩乾稀釋劑有減緩塗膜表面①粗糙②白化③橘子皮④軟化 的效果。
- 146.(2) 決定色彩、光澤、修整等最後美感的塗料是①透明漆②面漆③防銹底漆④中塗漆 層塗料。
- 147.(3) 冬天溫度低塗膜乾燥慢，應該用快乾性①硬化劑②柔軟劑③稀釋劑④接合劑。
- 148.(2) 添加劑主要是①加速乾燥②防止塗層的缺陷③增加平坦性④增加光澤性。
- 149.(4) 用來調整塗料使其適合塗裝黏度，並給予最適當的作業流展性的物質是①樹脂②緩乾劑③柔軟劑④稀釋劑。
- 150.(4) 已添加柔軟劑的面漆塗膜乾燥速度會變①特快②不影響③快④慢。
- 151.(3) 汽車內裝如儀表板、車內門皮、車椅裝飾皮、車內天井，應該以①透明漆②面漆③皮質漆④防銹底漆 施工，以避免日後剝離。
- 152.(3) 使用相同號數的砂紙，氣動乾式研磨比濕式研磨所殘留的磨痕較①大②粗③細④不受影響。

- 153.(1) 塗料中能賦予塗膜顏色，並具有遮蓋能力的是①顏料②柔軟劑③溶劑④接合劑。
- 154.(3) 素色漆乾燥後顏色更深，是色母①濃度②黏度③比重④亮度 的因素影響。
- 155.(2) 聚合反應型塗料屬於①一液型②二液型③一液型及二液型皆可④多液型。
- 156.(4) 噴塗塑膠件之前，應先薄噴一層①透明漆②防銹底漆③中塗底漆④塑膠底漆或附著促進劑。
- 157.(2) 為防止配件不需塗裝的部份被塗料污染，應使用下列何種物質來確實作好防塗的工作①報紙②專用的防塗紙③廣告紙④塑膠布。
- 158.(4) 使用二液型環氧樹脂塗料之後，噴槍等應立即以①硬化劑②柔軟劑③稀釋劑④專用清洗溶劑 清洗。
- 159.(2) 滲色是因下層塗膜的顏料，被上層塗料之何種物質所溶解而造成的①硬化劑②溶劑③稀釋劑④柔軟劑。
- 160.(4) 塗料儲存應於①不通風但需受日光直接照射②不通風但避免日光直接照射③通風良好但需受日光直接照射④通風良好且避免日光直接照射之處所。

16400 車輛塗裝 丙級 工作項目 02：車輛塗裝基本機具設備 . . .

- 1.(3) 塗裝作業場所以①調漆棒②目測③粘度杯④比例尺 測量塗料的粘度最適當。
- 2.(1) 打開空氣壓縮機的排水閥排除油水，至少每間隔多少時間一次①一日②一週③一月④一季。
- 3.(3) 局部修補噴塗，最適合使用①毛刷②無氣式噴槍③空氣霧化型噴槍④滾筒。
- 4.(2) 噴槍運行的方向應與被塗面保持①垂直移動②平行移動③弧形移動④任意移動。
- 5.(2) 噴槍運行速度以每秒① 10~20 公分② 30~60 公分③ 70~100 公分④ 100~150 公分。
- 6.(1) 砂紙選擇，如現用 # 100 砂紙，接著再選擇之砂紙應為① # 120→ # 180② # 240→ # 320 ③ # 400→ # 600 ④ # 600→ # 1200。
- 7.(4) 軟性橡皮補土刮板適用於①闊面②平面③斜面④曲面。

- 8.(3) 攪拌塗料最佳工具為①銅棒②木棒③不銹鋼棒④玻璃棒。
- 9.(1) 塗料杯在噴槍本體上方，供給塗料之噴槍型式為①重力式②吸上式③壓送式④無氣式。
- 10.(2) 下列那一項噴槍零件，係用來霧化塗料①流量閥②空氣罩③氣壓調整螺絲④塗料調整螺絲。
- 11.(2) 車輛塗裝作業一般用於噴塗中途塗料，最適合的噴槍噴嘴口徑是① 1.0~1.4mm ② 1.5~2.0mm ③ 2.1~2.5mm ④ 2.6~3.0mm。
- 12.(1) 福特四號粘度杯的塗料流出口口徑為① 4mm ② 14mm ③ 4cm ④ 14cm。
- 13.(2) HVLP 噴槍是指①高空氣壓力，低空氣流量②低空氣壓力，高空氣流量③高塗料壓力，低塗料流量④低塗料壓力，高塗料流量。
- 14.(2) 口徑 1.4mm 空氣霧化型傳統式噴槍尖端應與被面保持距離為① 5~15 公分② 15~25 公分③ 30~45 公分④ 45~60 公分。
- 15.(1) 理想的汽車塗裝作業環境是①溫度 18~20℃，相對濕度 65~75%②溫度 30℃，相對濕度 80~90%③溫度 10℃，相對濕度 40~50%④溫度 10℃，相對濕度 80~90%。
- 16.(2) 空氣霧化型噴槍的噴幅變化是以①空氣罩的中心孔②空氣罩的側孔③空氣流量鈕④塗料鈕 來調整。
- 17.(2) 雙軌研磨機的偏心軸距使用順序是① 3→5→7 ② 7→5→3 ③ 5→3→7 ④ 7→3→5 mm。
- 18.(3) 一般車輛塗裝補修用傳統式噴槍之噴塗之空氣壓力為① 0.1~1.0kg/cm²② 1.1~2.0kg/cm²③ 2.1~4.0 kg/cm²④ 4.1kg/cm²以上。
- 19.(4) 檢視往復式空氣壓縮機 V 皮帶之撓曲度應達到① 5mm 以下② 5~10mm ③ 10~15mm ④ 15~20mm。
- 20.(3) 油性底漆噴塗之黏度，以福特四號杯測定約為① 10 秒② 15 秒③ 25 秒④ 35 秒。
- 21.(1) 作業環境溫度高時，以較遠之噴塗距離噴塗，易造成①塗面變粗糙②塗面變光滑③起縮垂流④針孔。
- 22.(3) 硝化纖維素塗料噴塗一次的乾燥膜厚大約為① 5 ② 10 ③ 20 ④ 50 微米 (μm) 左右。
- 23.(2) 噴塗時傳統式噴槍與被塗物最好距離① 10 公分以下② 15~25 公分③ 30~45 公分④ 50 公分以上。
- 24.(1) 噴槍內的噴嘴與針閥的錐度不密合時，會造成①塗料洩漏②噴塗斷續③空氣洩漏④空氣與塗料洩漏 的不良影響。
- 25.(2) 塗裝用調壓過濾器功能須具有①將水氣凝結成冰②濾出水份、油份

及調整空氣壓力③降低溫度④自動潤滑及調整空氣壓力。

- 26.(4) 噴烤房最佳作業條件為①低溫低濕無塵②高溫高濕無塵③低溫高濕無塵④常溫低濕無塵。
- 27.(3) 福特四號杯是用來測定①硬度②粒度③黏度④比重。
- 28.(4) 下列所敘述之單位何者錯誤①噴塗距離用 cm ②噴塗空氣壓力用 kg/cm²③塗料噴出量用 cc/min ④空氣壓縮機馬力用 cm 表示。
- 29.(2) 噴槍的空氣罩堵住，可用①鐵片②木籤③小刀④鋼絲 清理。
- 30.(2) 噴槍的空氣罩鬆動會產生下列何者現象①塗料混濁②噴塗斷續③空氣洩漏④不影響噴塗作業。
- 31.(1) 乾濕球溫度計之濕球溫度計是使用①水②酒精③水銀④潤滑油 濕潤溫度計的球部。
- 32.(2) 使用重力式噴槍噴塗烤漆金油時，應選擇何種噴槍口徑最佳① 1.0~1.2 ② 1.3~1.5 ③ 1.6~2.0 ④ 2.1~2.5 mm。
- 33.(3) 使用重力式噴槍噴塗二液型中塗塗料時，應選擇何種噴槍口徑最佳① 1.0~1.2 ② 1.3~1.5 ③ 1.6~2.0 ④ 2.1~2.5 mm。
- 34.(3) 噴槍調整時，建議最佳順序如下：①噴幅→塗料量→空氣壓力②流量→噴幅→空氣壓力③空氣壓力→噴幅→流量④空氣壓力→流量→噴幅。
- 35.(2) 主要會影響塗料的噴出量是①氣帽②噴嘴③氣壓調整閥④噴幅大小。
- 36.(3) 調壓過濾器裝置的位置原則上應①距空氣壓縮機近一點，距噴槍遠一點②距空氣壓縮機、噴槍愈近愈好③距空氣壓縮機愈遠，距噴槍愈近愈好④距空氣壓縮機、距噴槍愈遠愈好。
- 37.(1) 噴烤房的烘烤裝置以①熱風型②自然乾燥③電熱器④微波式 為佳。
- 38.(3) 噴烤房內地板濾網的材質最好使用①棉質②紗質③玻璃纖維④紙質 濾網。
- 39.(4) 當相對濕度超過① 50% ② 60% ③ 70% ④ 80% 以上時漆面較易發生塗裝上的缺陷。
- 40.(2) 異物堵塞於噴槍空氣罩的側面孔阻塞時會發生①噴不出來②噴幅不良③垂流④塗料霧化不良。
- 41.(2) 研磨砂紙號數愈大其顆粒①愈大②愈小③不一定④無號數之分。
- 42.(1) 不適於噴漆的環境為①濕氣重的地方②通風好的地方③光亮的地方④低溫的地方。
- 43.(2) 空氣霧化型噴槍口徑若為 1.3mm，則噴槍的噴塗距離應保持① 10~15cm ② 16~25cm ③ 26~40cm ④ 41~55cm。

- 44.(2) 被塗物為曲面且面積小時，應以①塑膠刮刀②橡皮刮刀③金屬刮刀④木刮刀 較適宜補土。
- 45.(2) 空氣霧化型傳統式噴槍，供給的空氣壓力一般為① $1\text{kg}/\text{cm}^2$ 以下② $2.0\sim 4.0\text{kg}/\text{cm}^2$ ③ $5.0\sim 7.0\text{kg}/\text{cm}^2$ ④ $8\text{kg}/\text{cm}^2$ 以上。
- 46.(3) 塗裝作業場所之照明及通風設備應具①防水型②防熱型③防爆型④防震型。
- 47.(2) 靜電塗裝室的溫度過高時，塗膜易發生①垂流②粗糙③成絲狀④附著不良現象。
- 48.(2) 除了塗料品質因素外，以下何種對塗膜品質影響最大①膜厚②表面處理③稀釋④噴塗工具。
- 49.(2) 噴塗時發生垂流，最可能的原因是①塗料黏度太高②噴塗運行重疊過多③空氣壓力太大④膜厚太薄。
- 50.(1) 以空氣霧化型傳統式噴槍噴塗伐銹底漆時的供給噴槍之空氣壓力為① $2.5\sim 3.5$ ② $4\sim 5$ ③ $5\sim 6$ ④ $6\sim 10$ kg/cm^2 。
- 51.(2) 以空氣霧化型噴槍噴塗，一般將面漆塗料稀釋（福特 4 號黏度杯），調整黏度時間為① 6~15 秒② 16~25 秒③ 36~45 秒④ 46~55 秒。
- 52.(1) 空氣霧化型噴槍空氣罩之側（角）孔堵塞時，會發生①噴霧形狀不良②噴塗塗料滴漏③噴塗斷斷續續④噴塗塗料霧化不良 現象。
- 53.(2) 施行無氣式噴塗作業時，噴嘴與被塗物間之最佳距離為① 20 公分以內② 20~40 公分③ 40~60 公分④ 60 公分以上。
- 54.(2) 空氣霧化型噴槍針閥封環（墊片）硬化膨脹或太緊時，會發生①噴霧形狀不良②噴塗塗料滴漏③噴塗斷斷續續④垂流 現象。
- 55.(4) 空氣霧化型傳統式噴槍空氣罩之輔助孔堵塞時，會發生①噴霧形狀不良②噴塗塗料滴漏③噴塗斷斷續續④噴塗塗料霧化不良 現象。
- 56.(4) 空氣霧化型噴槍空氣罩內噴嘴之中心孔堵塞時，會發生①噴霧形狀不良②噴塗塗料滴漏③噴塗斷斷續續④噴塗塗料無法噴出 現象。
- 57.(2) 空氣霧化型噴槍噴塗時，一般噴幅調整約為① $2.0\sim 2.5\text{cm}$ ② $20\sim 25\text{cm}$ ③ $2.0\sim 2.5\text{in}$ ④ $20\sim 25\text{in}$ 。
- 58.(1) 在儲放溶劑及塗料之場所所用之電燈需用①防爆型②普通電燈③照明度強④非防爆型。
- 59.(1) 拋光作業的拋光機應該使用每分鐘① 1300~2000 轉② 2000~2500 轉③ 3000 轉④ 4000 轉 最標準。
- 60.(3) 一般噴塗空氣壓力為 $3\text{kg}/\text{cm}^2$ 約等於① 0.426psi ② 4.26psi ③ 42.6psi ④ 426psi。

- 61.(4) 一般傳統式噴槍的調整，口徑為 1.5mm 時，噴槍壓力最好是① 2~2.5Kg/cm²② 28.4~35.5P.S.I ③ 6~7Kg/cm²④以廠家規定為準。
- 62.(4) 選用空氣罩，針閥和噴嘴的考量要點為①空氣的壓力和清潔性②被塗物的大小種類③噴塗的配備和環境④塗料的種類和黏度。
- 63.(3) 在乾燥設備中，那一項是比較容易產生針孔和裂縫①直接加熱式②間接加熱式③近紅外線式④遠紅外線式。
- 64.(1) 用近紅外線烘烤系統裡，那一個產生昇溫較快①黑②灰③銀④白。
- 65.(4) 下列何者為非①噴槍的作業是基於霧化的原理②靜電塗裝是使塗料帶負電、車身帶正電③在補修必須使用暈色技巧④溫度高時黏度高、溫度低時黏度低。
- 66.(1) HVLP 噴槍尖端應與被塗面保持正確距離① 10~15 公分② 20~25 公分③ 30~45 公分④任意調整。
- 67.(2) 噴槍的噴幅變化是由空氣罩的①中心孔②側面孔③輔助孔④通氣孔。
- 68.(2) 傳統噴槍尖端應與被塗面保持距離① 5~10 公分② 20~25 公分③ 30~45 公分④任意調整。
- 69.(3) 連接噴槍所使用的橡膠管最好使用內徑① 3mm ② 6mm ③ 9mm ④ 12mm 軟管。
- 70.(1) 噴槍的口徑愈大時①塗料噴出量較多②塗料噴出量較少③空氣噴出量較多④空氣噴出量較少。
- 71.(4) 對於噴槍下列敘述何者有誤①每日應實施噴槍小保養②噴槍的空氣罩堵住可用木質牙籤使其暢通③大保養後，應使用噴槍專用潤滑油潤滑螺絲及彈簧等部位④小保養後，應將空氣罩浸泡於香蕉水內，以免失去濕潤。
- 72.(2) 烤漆房內主要地板濾網的材質最好使用①棉質濾網②玻離纖維濾網③紗網④紙質濾網。
- 73.(1) 熱風式烘烤爐是利用熱的①對流②傳導③輻射④放射 方式的加熱設備。
- 74.(3) 空氣霧化型噴槍運行之速度大約為① 10cm/sec 以下② 10~20cm/sec ③ 30~60cm/sec ④ 100cm/sec。
- 75.(1) 噴塗室內的正確作業壓力，應調整為①微正壓②微負壓③常壓④高壓。
- 76.(2) 汽車塗裝修補用二液型烤漆於塗裝完成後，要加以強制乾燥烘烤時，其烘烤的最高溫度通常約以① 100℃ ② 80℃ ③ 120℃ ④ 50℃ 為原則。
- 77.(3) 空氣壓縮機放置的位置，為了良好的散熱效果，最好離牆壁① 10 公分左右② 20 公分左右③ 30 公分以上④ 100 公分以上。

- 78.(2) 噴槍的噴幅變化是由①空氣罩的中心孔②空氣罩的側孔③流量鈕來調整④空氣的壓力調整鈕。
- 79.(3) 如果空氣噴出量太小時，將會造成塗料①不易噴出②呈現絲狀③霧化不良④飛散。
- 80.(4) 使用機器研磨工具代替傳統手工研磨其作業速度①平均大約一樣②大約快半倍③大約快一倍④大約快三倍。
- 81.(4) 噴塗時如噴幅分裂時，下列敘述錯誤①漆料不足或壓力過高②漆料太稀③噴幅調整閥開的太大④噴嘴內管（孔）道阻塞。
- 82.(2) 酒精是屬於何系列溶劑①焦油系②醇系③酮系④酯系。
- 83.(1) 以下安裝設備何者正確①空氣壓縮機→儲氣桶→冷凍乾燥機→油水精密過濾器→噴槍②空氣壓縮機→儲氣桶→油水精密過濾器→冷凍乾燥機→噴槍③空氣壓縮機→冷凍乾燥機→儲氣桶→油水精密過濾器→噴槍④空氣壓縮機→油水精密過濾器→儲氣桶→冷凍乾燥機→噴槍。
- 84.(4) 對於 HVLP 環保噴槍，下列敘述何者有誤①較傳統式噴槍節省漆料②噴塗距離較傳統式噴槍短③較傳統式噴槍傳遞效率高④噴塗耗氣量較傳統式噴槍小（公升／分鐘）。
- 85.(3) 以下對於噴槍之使用何者為不對①標準的噴槍運行速度是 30~60 公分／秒②噴塗的重疊部分以噴幅之 1/3~1/2 為適當③噴槍運行速度過快，塗膜變厚④噴塗速度過慢時，易造成垂流。
- 86.(2) 採用虹吸原理的噴槍為①上吸式②下吸式③壓力式④重力吸式 噴槍。
- 87.(2) 對於透明噴、烤漆等粘度較低的塗料，宜用哪一種噴槍來實施噴塗作業①大口徑噴嘴②小口徑噴嘴③大口徑空氣罩④小口徑空氣罩。
- 88.(3) 噴槍依其塗料供給方式可分為①一種②二種③三種④四種。
- 89.(2) 電子秤應當①保持絕對水平不必熱機②保持絕對水平且必須熱機③不用保持絕對水平不必熱機④不用保持絕對水平但必須熱機。
- 90.(1) 噴槍的噴嘴或空氣罩堵塞時，應該立即使用哪些東西來清潔，才能使噴塗作業正常①塑膠毛刷②牙籤③刀尖④鋼絲。
- 91.(2) 調色攪拌機應該每天至少運轉一次，每次運轉約① 1 分鐘② 15 分鐘③ 30 分鐘④ 1 小時。
- 92.(2) 調壓過濾器之空氣壓力調整鈕在不使用時要①旋緊②旋鬆③保持不變④拆除。
- 93.(3) 利用熱風噴烤漆房時，必須測量房內的①風量②濕度③溫度④光度。
- 94.(4) 噴烤漆房的進氣與排氣裝置，較佳的設計原則是①上下部皆為進氣②上下部皆為排氣③上部為排氣下部為進氣④上部為進氣下部為排氣。

- 95.(1) 噴烤漆房內部對外界環境的壓力值為①正壓②負壓③一樣④正負壓皆可。
- 96.(2) 噴烤漆房的進氣量應比排氣量多出①一樣② 10~20%③ 30~40%④ 50~60%。
- 97.(4) 噴烤漆房設備應有①初道一道濾漆網②初道與天井二道濾漆網③初道與下地二道濾漆網④初道、天井與下地三道濾漆網。
- 98.(3) 哪一種排氣裝置較為安全，可以降低發生火災的風險①乾式②地下式③水洗式④自然風式。
- 99.(1) 噴烤漆房通風系統應依個別場所特殊狀況由專家設計，在設置時必須考慮到法規要求的控制風速與①換氣量②光線③美觀④空間大小。
- 100.(2) 連接噴槍的空氣導管長度與塗裝作業時的空氣壓力差有直接關係，空氣導管越長時則壓降越①小②大③不變④無關。
- 101.(1) 空氣調壓器設置的理想位置應該是①離噴槍近一點②離噴槍遠一點③離空氣壓縮機近一點④離攪拌機機近一點。
- 102.(3) 重力式及上吸式噴槍的針閥封環(NEEDLE)鬆弛的話，噴塗時會發生①噴塗流量過大②噴塗流量過小③噴霧間斷④沒有噴塗壓力。
- 103.(3) 噴槍空氣罩與噴嘴之間隙過大，會使①噴塗流量過大②噴塗流量過小③霧化不均④沒有噴塗壓力。
- 104.(1) 噴槍操作時，扣下第一道扳機，①僅噴出空氣②少量噴塗③中量噴塗④大量噴塗。
- 105.(4) 一般塗裝工場常使用的黏度計為簡易黏度杯及①福特一號杯②福特二號杯③福特三號杯④福特四號杯 等兩種。
- 106.(1) 簡易黏度杯如有阻塞時，可以用①塑膠毛刷②牙籤③刀尖④鋼絲 使其暢通。
- 107.(3) 使用於油性漆料的毛刷需長期保存時，用塗料稀釋劑洗淨後，應保持①浸泡水中②完全濕潤③微濕④乾燥 狀態。
- 108.(1) 塗裝作業環境之大氣壓力、溫度、濕度及何種因素與塗裝作業有密切關係①風速②光線③美觀④空間大小。
- 109.(2) 哪一種塗裝方式適用於車輛塗裝補修噴塗①無氣式②空氣霧化式③靜電式④電著式。
- 110.(4) 噴槍的哪一部分可以把自噴嘴前端圓錐狀的塗料粒子壓向兩側成扁平狀①噴嘴②空氣罩輔助空氣孔③空氣罩主空氣孔④空氣罩側面空氣孔。
- 111.(3) 噴槍的哪一部分可以使塗料噴嘴前端處產生真空狀態，使塗料噴出①噴嘴②空氣罩輔助空氣孔③空氣罩主空氣孔④空氣罩側面空氣孔。

- 112.(1) 適合用來強制乾燥被噴塗物，但不易控制溫度、受熱狀況，且溫度分配不均的燈為①紅外線烤燈②太陽光③日光燈④霓虹燈。
- 113.(2) 調漆室中，因為有機溶劑較容易揮發，故要在何處設置排氣設備，以確保空氣流通①上方②下方③左側④右側。
- 114.(2) 塗裝工廠之排風機以裝置於①上方②下方③左側④右側 為正確。
- 115.(2) 乾研磨作業時，單迴轉式研磨機操作的傾斜度約與板面約成① 0 ② 15 ③ 45 ④ 60 度左右。
- 116.(4) 乾研磨作業時，雙軌式研磨機操作的應盡量①傾斜 15 度②傾斜 30 度③傾斜 45 度④貼平研磨面不可傾斜。
- 117.(1) 1 加侖約等於① 3.785 ② 4.000 ③ 5.250 ④ 6.000 公升。
- 118.(2) 1.0kg/cm²約等於① 1.0 ② 14.2 ③ 10.0 ④ 14.7 psi。
- 119.(1) 是一種藉著熱所產生之輻射能乾燥的方法為①紅外線乾燥②太陽光乾燥③日光燈乾燥④霓虹燈乾燥。
- 120.(2) HVLP 噴槍是指①低噴塗流量低空氣壓力②高噴塗流量低空氣壓力③低噴塗流量高空氣壓力④高噴塗流量高空氣壓力 噴槍。
- 121.(3) 噴槍空氣罩上的孔愈多，則空氣的消耗量大①霧化愈不佳②霧化愈不均③霧化愈良好④不影響霧化。
- 122.(3) 校正噴槍的噴射幅，可用哪一種物質替代塗料試噴①硬化劑②柔軟劑③溶劑④接合劑。
- 123.(1) 紅外線烤燈是由於加熱部位顏色不同，溫度變化較大；帶黑塗色再加熱時，與塗膜距離需較①遠②近③遠近皆可④與其他顏色一樣距離。
- 124.(2) 紅外線烤燈是由於加熱部位顏色不同，溫度變化較大；帶白塗色再加熱時，與塗膜距離需較①遠②近③遠近皆可④與其他顏色一樣距離。
- 125.(3) 輸送壓縮空氣的橡膠軟管超過如 50 英呎(約 15 公尺)長時，則應使用① 1/16 英吋② 3/16 英吋③ 5/16 英吋④ 7/16 英吋 內徑的橡膠軟管以 avoid 空氣壓力突降，使噴漆作業更為順暢。
- 126.(1) 濾紙杯之網目(Mesh)是表示①每平方英吋②每平方英呎③每平方公釐④每平方公分 所含之篩孔數。
- 127.(4) 在噴塗前，用來輕拭被噴塗板件表面灰塵及髒粒的物品稱為①細砂紙②水砂紙③研磨布④防塵布(俗稱粘布)。
- 128.(3) 連接噴槍的橡膠軟管的長度，與噴塗作業時的①方向②速度③空氣壓力④噴塗幅度 有直接關係。
- 129.(1) 噴塗鈹件時，若調整噴槍的塗料流量大，噴塗速度要①快②慢③不變④無關 以獲得較平滑的漆面。

130.(2) 噴塗鈹件時，若調整噴槍的塗料流量小，噴塗速度要①快②慢③不變④無關 以獲得較平滑的漆面。

131.(3) 噴塗塗裝時，噴槍要與被塗面成① 30 ② 60 ③ 90 ④ 120 度。

16400 車輛塗裝 丙級 工作項目 03：車輛塗裝調色作業

- 1.(1) ①紅與藍②紅與黃③藍與黃④紅與橙 可調出紫色。
- 2.(2) 色彩的明暗度稱為①色相②明度③亮度④彩度。
- 3.(3) 銀粉漆乾噴時所得到的效果應該是①正面較淺、側面也淺②正面較深、側面較淺③正面較淺、側面較黑④正面較深、側面也深。
- 4.(3) 所謂明暗度較低指的就是顏色中帶有①灰色②白色③黑色④黃色。
- 5.(1) 配方中的色母有四種，下列那一個是主要用色色母① A 色母 70%② B 色母 15%③ C 色母 10%④ D 色母 5%。
- 6.(4) 等著色量藍與等著色量黃可以調出的色彩是①紅②藍③紫④綠。
- 7.(2) 素色漆，白色系加入 30% 以上的白色色母，會促進白度感及偏向①降低明亮度②提高明亮度③帶點綠色調④帶點藍色調。
- 8.(1) 素色漆，淺藍色系加入紅紫色彩色母使色調偏向①深紅，深藍②深紅，深黃③深藍，深黃④深藍，深綠。
- 9.(1) 對於紅外線乾燥設備的吸收率，由大至小的順序是①黑紅綠黃白②黑綠紅黃白③黑紅黃綠白④黑綠黃紅白。
- 10.(1) 一般素色漆未乾燥時的面漆比已乾燥時的面漆其顏色會①較淺②較深③一樣④彩度較高。
- 11.(1) 綠色與白色混合後①彩度下降②明度下降③彩度上升④明度不變。
- 12.(1) 曼氏 (munsell) 記號 YR 表示①黃紅②黃藍③綠藍④綠紅。
- 13.(1) 曼氏 (munsell) 記號中，色相是用① H ② V ③ C ④ D 表示。
- 14.(2) 紅色加白色時①彩度升高②彩度降低③明度下降④明度不變。
- 15.(2) 綠色的互補色是①藍色②紅色③黑色④白色。
- 16.(2) 下列何組顏色互為補色①紅～橙②紅～綠③紅～紫④黃～綠。
- 17.(1) 消除塗料中的紅色時最好加適量的①綠色②黃色③棕色④橙色 塗料。
- 18.(4) 暖色系是指①黃綠青②綠青紅③青藍紫④紅橙黃。
- 19.(1) 各種波長的顏色名稱叫①色相②明度③補色④彩度。
- 20.(4) 色彩的鮮豔度稱為①色相②明度③亮度④彩度。

- 21.(1) 具有前進性與收縮深遠性的顏色是①暖色②冷色③中性色④淺色。
- 22.(2) 具有後退性與收縮深遠性的顏色是①暖色②冷色③中性色④淺色。
- 23.(4) 曼氏 (munsell) 記號中的 G 表示①黃②青③紫④綠色。
- 24.(1) 紅色的互補色是①綠色②橙色③藍色④紫色。
- 25.(2) 素色塗料乾燥後的顏色比濕的顏色①淺②深③沒變化④白。
- 26.(3) 所謂色彩三原色為①紅、綠、黃②黑、黃、藍③紅、黃、藍④紫、黑、白。
- 27.(3) 陰天調色時最好採用何種光源為標準①日光燈②電燈炮③晝光燈④螢光燈。
- 28.(1) 配方中的色母種類過多比較會影響①彩度②色相③光澤度④明度。
- 29.(4) 顏色的三度空間是指①寒色、暖色、中性色②白色、灰色、褐色③亮度、色相、彩度④色相、明度、彩度。
- 30.(3) 顏色的三要件是指①色母、噴槍、氣壓②經驗、色母、電子秤③光源、物體、觀察者④攪拌機、色母、配方。
- 31.(1) 最不會吸收光源熱能的顏色是①白色②灰色③黑色④紅色。
- 32.(3) 目視法調色，對色時的最佳自然光時間是①清晨②傍晚③日出三小時後，日落三小時前④早上 6：30～下午 5：30。
- 33.(2) 調綠色的色彩，常用的微調色母是①紅與黃②藍與黃③紅與藍④紅與紫。
- 34.(4) 下列何組皆為有彩色①白、紅、黃②黃、綠、灰③藍、紫、白④橙、黃、藍。
- 35.(3) 消除塗料中的紅色時最好加適量的①棕色②黃色③綠色④橙色。
- 36.(1) 色漆的樹脂比率太少最可能導致①塗膜破裂②銀粉反光不均勻③褪色④透色等缺陷問題。
- 37.(4) 顏色大紅與粉紅屬於同①彩度②明度③亮度④色相。
- 38.(1) 粉紅和大紅色屬於①同一色相不同彩度②同一明度不同色相③同一彩度不同色相④不同色相不同彩度。
- 39.(1) 使用下述何組色料可以大致調出色立體中的顏色①白、黑、紅、黃、藍②白、黑、橙、黃、藍③綠、黃、紅、黑、白④白、黑、紫、黃、橘。
- 40.(1) 微調時可使用適當的①綠色②白色③黃色④銀粉色母以消除紅、紫色彩度。
- 41.(2) 消除塗料配方中的紫色時加適量的①綠色②黃色③棕色④橙色色母。

- 42.(2) 消除塗料配方中的藍色時加適量的①綠色②橙色③棕色④紅色 色母。
- 43.(1) 一層作法銀粉漆乾燥乾膜後的顏色比濕膜的顏色①較淺②較深③一樣④較暗。
- 44.(2) 目前用於汽車塗裝之環氧樹脂塗料屬於①一液型②二液型③三液型④一液型和二液型混用。
- 45.(2) 下列何者是互補性的色母①紅、紫②紅、綠③紅、藍④黃、綠。
- 46.(2) 下列何者是互補性的色母①紫、紅②黃、紫③綠、黃紅④藍、綠。
- 47.(3) 等著色量的綠色與等著色量的紅色，其所調出來的顏色，應該是①藍色②紫色③灰色④紅色。
- 48.(2) 年齡會不會影響一個人對顏色的辨識能力①不會②會③沒差別④越老越好。
- 49.(1) 比較能被光源反射的顏色是①白色②灰色③黑色④紅色。
- 50.(2) 彩度是指①色彩明暗的程度②色彩鮮豔的程度③紅、黃、藍等的程度④色彩的光澤度。
- 51.(3) 同樣著色量的紅色塗料與藍色塗料相混合可得①黃色②橙色③紫色④綠色。
- 52.(2) 同樣著色量的紅色塗料與黃色塗料相混合可得①黃色②橙色③紫色④綠色。
- 53.(4) 同樣著色量的藍色塗料與黃色塗料相混合可得①黃色②橙色③紫色④綠色。
- 54.(4) 下列之因素較不影響面漆塗膜的顏色①塗膜厚度②塗膜光澤③環境光線④被塗物的素材。
- 55.(2) 三原色中任意二色相加（調合）的結果稱為①第一次色②第二次色③第三次色④第四次色。
- 56.(3) 下列何組較可能調配出紫色①藍、白、黑②紅、黃、綠③紅、藍、白④紅、黃、黑。
- 57.(4) 可用①黑、白②紅、黃③藍、黑④黃、藍 面漆顏色塗料較可能調合成綠色。
- 58.(2) 下列何者屬暖色系列①黑色②粉紅色③藍色④銀色。
- 59.(1) 下列何者皆屬暖色之範圍是①紅橙黃②黃綠藍③紅黃藍④紅橙紫。
- 60.(4) 顏料相混（調）合後會產生①明度升高彩度減少②明度減少彩度升高③明度與彩度不受影響④明度與彩度皆減少。
- 61.(3) 參閱顏色配方表，並以電子秤得到想要的塗料顏色，此一過程稱①計時調色②計算調色③計量調色④計件調色。

- 62.(3) 最會吸收光源熱能的顏色是①白色②灰色③黑色④紅色。
- 63.(1) 最不會吸收光源熱能的顏色是①白色②灰色③黑色④紅色。
- 64.(3) 調色指南中如果需要微調修正時，色母的選擇應當①優先使用第一個色母②優先使用最後一個色母③優先使用配方中已有的色母④優先使用配方以外的色母。
- 65.(3) 素色一次作法塗料乾燥後顏色變深，其原因為①氣候②溫度③比重④廠牌 的影響。
- 66.(3) 太陽光能透過三稜鏡或撓射光柵分解出有色光帶，此光帶亦稱為①光線②光纖③光譜④光彩。
- 67.(1) 對於顏色能夠分辨深淺度之屬性稱為①明度②彩度③色相④亮度。
- 68.(2) 塗料組成中，具有遮蔽功能的是①添加劑②顏料③樹脂④溶劑。
- 69.(3) 所謂可見光的波長是① 280~380 微毫米② 380~580 微毫米③ 380~780 微毫米④ 280~780 微毫米。
- 70.(1) 紫色在光譜中，所呈現的波長為① 380~440 微毫米② 440~490 微毫米③ 590~610 微毫米④ 610~780 微毫米。
- 71.(1) 請將黃、紅混合；藍、紅混合；黃、藍混合會產生何種顏色①橙、紫、綠②綠、紫、橙③紫、橙、綠④三種均變成黑色。
- 72.(1) 光線由背後照射漆面，此時眼睛的觀察角度為何①順光②逆光③偏光④直光。
- 73.(3) 對於顏色能夠分辨深淺度之屬性稱為①彩度②色相③明度④亮度。
- 74.(4) 我們能感受到物體顏色的條件，下列何者為非①光源②反射光線的物體③接受反射光線的接受器④光波。
- 75.(2) 調色時，若要降低紅色效果，並使其顏色鮮艷，需添加①綠色②橙色③藍色④紫色。
- 76.(3) 調配銀粉漆時，正確的對色應該取① 2 個不同角度② 1 個角度③ 3 個不同角度④不影響。
- 77.(1) 在進行調色時，為達能較直接降低顏色彩度效果，可選用何種色母較適當①對補色②對比色③鄰近色④特殊色。
- 78.(3) 等量黃色色母與藍紫色色母其所調配出來的顏色應該是①灰色②咖啡色③綠色④紫色。
- 79.(1) 調色時，若要降低藍色效果，並使其顏色鮮艷，需添加①紫色色母②紅色色母③橙色色母④黃色色母。
- 80.(3) 下列敘述何者正確①色相環中相鄰之顏色為互補色②橙色之鄰近色為綠色③色之三原色紅、黃、藍④紅色之互補色是黃色。

- 81.(3) 有關調色之作業要領，下列何者錯誤①儘量避免使用互補色②於適當光源下調色③不論素色漆或銀粉漆或真珠漆，應使用 4 個色母調出所須之顏色④調色時間儘可能每半小時應有間隔休息時間。
- 82.(3) 調漆室內之牆壁，爲了避免產生比對顏色之干擾，所以應選用①淺黑色②淺白色③淺灰色④淺黃色。
- 83.(3) 紅色 + 藍色 + 黃色會變成①紫紅色②黑色③深灰色④白色。
- 84.(4) 我們感受到顏色所必須具備之條件，下列何者爲非①光源②物體③眼睛④投射鏡。
- 85.(1) 調色時，應先選擇用①鄰近色②灰色③相對色④補色。
- 86.(3) 等量黃色色母與藍紫色色母，其所調配出來的顏色應該是①灰色②咖啡色③綠色④紫色。
- 87.(1) 噴塗黏度是否影響色差①會②不會③無關④偶爾會。
- 88.(1) 素色漆未乾燥時的面漆比已乾燥後的面漆，其顏色應該會①較淺②較深③一樣④灰暗。
- 89.(2) 下列敘述何者正確①軌道式研磨機的襯墊是以劃小圓圈的方式震動，其研磨力量中等②將相同色調的二種原色分別加入白色的等量塗料，使其顏色變淡稱爲基色③若加入過量的互補色，會導致原色的彩度降低，如：紅色的互補色藍色④如檢查塗膜表面紋路屬於中度不良，應以重新噴塗處理。
- 90.(1) 色的三原色是紅色、黃色和藍色，如果將這三色混合，則會變成①灰色②黑色③紫色④橙色。
- 91.(1) 下列敘述何者有誤①紅色的互補色是藍色②黃色之互補色是藍紫色③紅色之鄰近色是黃紅色和紅紫色④綠色之鄰近色是黃綠色和藍綠色。
- 92.(2) 物體呈現顏色是因爲①光線被吸收②光線被反射③光線與物體是同樣顏色④接收者傳送，分析光線。
- 93.(1) 統計上有多少比例的男性有色盲的困擾① 13 位中有 1 名② 300 位中有 1 名③ 3000 位中有 1 名④ 300 位中有 13 名。
- 94.(3) 什麼是殘像①立即看見了的東西②您記憶裡的東西③殘留在您視覺裡的影像④您無法看見的影像。
- 95.(2) 統計上有多少位女性有色盲的困擾① 13 位中有 1 名② 300 位中有 1 名③ 3000 位中有 1 名④ 300 位中有 13 名。
- 96.(4) 光線的三個主要色相是①紅－黃－綠②綠－藍－橘③黃－綠－藍④藍－紅－綠。
- 97.(3) 調色時應使用①對面色②互補色③相鄰色④愈多種顏色愈好。

- 98.(1) 在顏色空間裡需要幾個空間來表示一個顏色① 3 ② 6 ③ 16 ④無。
- 99.(3) 顏色標準是以何者作最後審查①光澤計②電子顯微鏡③人眼④紅外線燈。
- 100.(3) 補修區域相鄰部位的拋光，是爲了①使工作區域保持乾淨②保護塗膜③除去柏油等髒東西④恢復原來車身色。
- 101.(4) 如果您選擇微調您應當①使用所有色母②只使用鮮艷色母③使用互補色④只使用配方裡的色母。
- 102.(3) 一般觀察銀粉／珍珠顏色之三個角度爲何① 15、25、110 ② 25、45、108 ③ 15、45、110 ④ 20、40、60。
- 103.(2) 一般無機顏料比有機顏料耐光性①好②差③一樣④不能比較。
- 104.(1) 一般無機顏料比有機顏料耐候性①好②差③一樣④不能比較。
- 105.(1) 一般無機顏料遮蓋力要比有機顏料遮蓋力①好②差③一樣④不能比較。
- 106.(2) 二氧化鈦是①黑色②白色③黃色④藍色 顏料。
- 107.(2) 透明漆噴塗太厚會影響表層顏色的①光澤度②明暗度③彩度④平坦度。
- 108.(1) 用來連接顏料與顏料，並賦予塗膜光澤的物質是①樹脂②緩乾劑③柔軟劑④稀釋劑。
- 109.(1) 色差是由明度差、色相差與①彩度差②平坦度差③光澤度差④厚度差所構成。
- 110.(2) HVLP 環保噴槍噴塗距離較傳統式噴槍①長②短③一樣④不一定。
- 111.(1) 色彩明暗度叫做①明度②彩度③色相④厚度。
- 112.(1) 依曼氏(MUNSELL)之色立體圖，在中心軸上的是①明度②彩度③色相④厚度。
- 113.(2) 依曼氏(MUNSELL)之記號所使用的 N 表示的是①彩度②明度③色相④厚度。
- 114.(1) 調漆混合漆料時，白色塗料填加愈多時，明度越①高②低③一樣④不一定。
- 115.(3) 銀粉色漆的塗膜因觀看的角度不同，顏色隨之改變，可視爲具有①平坦性②光澤性③方向性④均勻性。
- 116.(4) 可見光波中，波長較長爲①藍色②黃色③綠色④紅色。
- 117.(4) 若光不被吸收而全部反射，稱爲①黑色②黃色③綠色④白色。
- 118.(2) 綠色的波長要比橙色的波長①長②短③一樣④無法比較。

- 119.(2) 顏料的母色混合是種類愈多愈①清晰②混濁③黑④白。
- 120.(4) 奧斯特華(Ostwald)光譜色環表將光譜排列幾等份而形成色環① 2 ② 4 ③ 6 ④ 8。
- 121.(4) 哪一種塗料顏色較易造成滲色的現象①藍色②黃色③綠色④紅色。
- 122.(2) 色漆微調作業時，由於噴塗方法不同，造成噴塗於實車上的顏色，與①面漆塗料②試色板③攪拌棒④防塗膠帶 的顏色有些許差異。
- 123.(3) 所謂調色時的積算法就是我們所說的①倍數法②被除法③累積法④分母法。
- 124.(3) 明度軸是由白色、淺灰、中灰、深灰和①藍色②黃色③黑色④紅色 等所組成的明度漸層變化。
- 125.(2) 哪一種漆對色時，需變換色板角度正面及側面等不同度角來對色①素色漆②銀粉漆③底漆④中塗漆。
- 126.(1) 調漆混合漆料時，哪一種顏色塗料填加愈多時，明度越高①白色②黃色③黑色④紅色。
- 127.(1) 氧化鐵與氧化鈦顏料屬於①無機顏料②有機顏料③含鉛顏料④含汞顏料。
- 128.(2) 白、灰、黑屬於①彩色②暖色③冷色④無彩色 系列。
- 129.(2) 顏料的三原色為紅、藍、①黑色②黃色③綠色④白色。
- 130.(4) 相同的二個灰色板，置於①黑色②黃色③綠色④白色 板上會比較灰暗。
- 131.(1) 相同的二個灰色板，置於①黑色②黃色③綠色④白色 板上會比較明亮。
- 132.(1) 可視光波，依波長由短至長的排列順序是①紫—藍—綠—黃—橙—紅②紅—橙—黃—綠—藍—紫③紫—黃—橙—藍—綠—紅④紅—綠—黃—橙—紫—藍。
- 133.(4) 由於噴塗方法差異與環境的影響，會造成塗膜①彩度②光澤度③色相④顏色深淺度 的變化。
- 134.(2) 調配顏色塗料先後程式，應依混合量較①少②多③不分混合量多寡④同時。
- 135.(2) 彩度是表示顏色的①明度②鮮艷度③色相④厚度。
- 136.(3) 由原色來進行調色，一般有目測調色法與①計種調色法②計色調色法③計量調色法④計亮調色法。
- 137.(1) 最不能吸收光源熱能的顏色是①白色②黃色③黑色④紅色。
- 138.(2) 銀粉面漆如果以乾噴法噴塗時，其結果是①正面較深且斜面較淺色②

- 正面較淺且斜面較深③正面較深且斜面較深④正面較淺且斜面較淺。
- 139.(4) 珍珠銀粉漆添加銀粉色母會使彩度①升高②不變③變黑④降低。
- 140.(1) 在下列不同的何種條件下，產生不同的色調我們稱為位變異構①光源②厚度③明度④彩度。
- 141.(2) 綠色與白色混合後，明度會上升彩度會①上升②下降③變黑④不變。
- 142.(4) 調色時，儘量避免先使用①鄰近顏色②黑色③白色④互補色。
- 143.(1) 色漆內層無法完全乾燥是由於定色劑與何種物質比率使用不當而導致的結果①樹脂②硬化劑③柔軟劑④稀釋劑。
- 144.(3) (刪題)對於顏色能夠如此分辨之屬性，此稱為①明度②彩度③色相④厚度。

16400 車輛塗裝 丙級 工作項目 04：車輛塗裝修護作業

- 1.(4) 以二液型聚氨酯甲酸酯(PU)透明塗料塗裝，發生垂流或鱗粒現象時，應選用① # 100 ② # 150 ③ # 1000 ④ # 1500 的砂紙研磨後，做拋光處理。
- 2.(1) 塗膜表面形成白霧狀(白化)是因為①空氣中濕度太高②室溫太高③被塗物水份太低④塗層太薄。
- 3.(2) 以紅外線烤燈強制乾燥時，若塗膜的靜置乾燥時間不足，易發生①不乾燥②針孔③顏色分離④皺縮。
- 4.(4) 噴塗時噴槍與被塗物應保持幾度為原則① 30 度② 45 度③ 60 度④ 90 度。
- 5.(2) 塗料使用之後，塗裝工具①不必清洗②用清洗溶劑立即清洗③浸泡於稀釋劑中清洗④浸泡於剝漆劑中清洗。
- 6.(3) 噴塗時，空氣中有油脂、腊質塗膜很可能發生何種缺陷①白化②垂流③魚眼④龜裂。
- 7.(1) 研磨補土的運行方式，最佳方式為①「米」字型②平行③垂直④圓形。
- 8.(3) 研磨較大平面板件時應①僅在同一方向研磨②在同一方向反覆研磨③米字之方向交叉研磨④隨意研磨。
- 9.(3) 塗膜發生魚眼、蠟點等現象之原因是①空氣壓力太大②空氣壓力太小③空氣中含有油、蠟④噴槍距被塗物太遠。
- 10.(1) 噴塗時噴槍與被塗物成圓弧形(鐘擺)運行方式時塗膜將造成①中央厚兩邊薄②中央薄兩邊厚③一樣厚④一邊薄一邊厚。

- 11.(1) 不適於噴塗的作業環境為①濕度高②通風佳③明亮④常溫 的地方。
- 12.(2) 噴塗時發生橘子皮的原因之一是①噴塗壓力過高②塗料黏度過高③溫度低④濕氣低。
- 13.(2) 噴塗時漆料流展不開可能是①黏度過低②黏度過高③未加硬化劑④未加柔軟劑。
- 14.(2) 用粘度杯測量塗料粘度時，由開始將黏度杯提高離塗料表面算起①待測量的量杯內的塗料滴完為止②由連續線狀呈現不連續的瞬間③剩下最後一滴④剩下最後 2、3 滴 所經過之秒數。
- 15.(2) 塗膜層發生垂流現象表示噴槍移動速度①太快②太慢③自然現象④與速度無關。
- 16.(3) 要獲得均勻的塗膜，適當的重疊寬度以①噴槍角度②漆的吐出量③噴幅④噴槍距離 作為參考依據。
- 17.(3) 添加塗料倒入塗料杯中最好不要超過塗料杯容積的① 30%② 50%③ 80%④ 100%。
- 18.(1) 壓克力面漆噴塗完成後，最好約在① 20℃、30 分鐘② 20℃、1 小時③隔夜④ 3 天夜 後撕去貼紙較為適當。
- 19.(1) 色漆塗膜表層有些髒粒子，大多來自於①顏料沒有過濾②溫度控制不當③色漆乾燥太慢④透明漆乾燥太快 所導致。
- 20.(1) 塗裝塗膜起皺最主要原因是①新漆與舊漆質料不相容②塗裝場所濕氣太高③顏料沒有足夠的攪拌④塗層乾燥太快。
- 21.(4) 補修塗裝須在塗膜①不黏塵乾燥②指觸乾燥③硬化乾燥④完全硬化乾燥 之後實施。
- 22.(1) 研磨補土時，選用砂紙的順序，最佳為① # 120→ # 180→ # 240→ # 320 ② # 120→ # 240 → # 180→ # 320 ③ # 240→ # 180→ # 120→ # 320 ④ # 320→ # 240→ # 180→ # 120。
- 23.(1) 補土施工要領第一道必須用力刮塗且①薄塗②厚塗③一次刮塗足夠厚度④任意皆可。
- 24.(1) 為避免不良化學反應，二液型塗料添加順序應當是①主劑添加硬化劑攪拌後，再添加稀釋劑攪拌②主劑、硬化劑、稀釋劑同時加入攪拌③硬化劑添加稀釋劑攪拌後，再添加主劑④主劑添加稀釋劑攪拌後，再添加硬化劑攪拌。
- 25.(4) 使用二液型塗料時，添加硬化劑比率不當，則可能造成①銀粉不均勻現象②氣泡現象③橘子皮現象④乾燥異常。
- 26.(3) 每一道底漆或面漆都必須要有自然乾燥時間，使溶劑揮發，如省略掉，則很容易發生①魚眼（火山口）②起霧③針孔④橘皮。

- 27.(2) 噴塗透明漆時，噴槍重疊噴塗區域應是① 1~1/2 ② 1/2~1/4 ③ 1/4~1/8 ④ 1/8~1/16。
- 28.(3) 塗膜發生粗糙的原因可能為①噴槍太近噴塗面②噴槍移動太慢③噴槍壓力太高④噴塗壓力太低。
- 29.(2) 塗裝後立即強制加熱烘烤，塗膜容易發生①垂流②針孔③橘子皮④回黏。
- 30.(4) 塗膜達到最終乾燥，稱為①不黏塵乾燥②指觸乾燥③表面硬化乾燥④完全硬化乾燥。
- 31.(2) 補修調色前必須將舊漆膜以①香蕉水②研磨膏③松香水④水 擦拭後再行比對顏色。
- 32.(2) 不飽和聚酯補土的研磨一般採用① # 80 以下② # 120~ # 240 ③ # 320~ # 500 ④ # 800 以上。
- 33.(3) 噴塗面漆前之乾研磨，一般選用①#80~#120 ②#180~#240 ③#320~#600 ④#1000~#1200 砂紙。
- 34.(2) 噴槍運行太慢易導致塗膜①橘子皮②垂流③針孔④魚眼（蠟點）。
- 35.(1) 塗膜在空氣中受到日曬雨淋等風化的影響之現象稱為①粉化②剝落③膠化④龜裂。
- 36.(2) 塗膜發生針孔之原因是①溶劑揮發速度太慢②溶劑揮發速度太快③素材不乾淨④硬化劑添加比例不當。
- 37.(2) 塗裝過程中塗膜產生白化現象的原因是①塗料溶劑不足②作業濕度太高③作業環境溫度太高④塗膜太薄。
- 38.(4) 下列何者不是塗膜發生龜裂的原因①塗膜太厚②底材乾燥不足③一次厚塗④噴槍不良。
- 39.(4) 重新塗裝時，發生皺紋的原因是①上塗塗料乾燥太快②塗膜太薄③遮蓋力太好④稀釋劑之溶解力太強。
- 40.(1) 塗裝時發生垂流之原因之一為①噴槍太接近被塗面②噴槍移動太快③塗料噴塗吐出量太少④塗料噴嘴口太小。
- 41.(1) 噴塗發生成絲狀缺陷應①降低塗料的黏度到適當②降低流出速度③降低塗料壓力④降低塗料溫度 改善。
- 42.(3) 烤漆金油噴塗（在 20℃ 環境溫度下）後，需靜置約① 0~5 分鐘② 5~10 分鐘③ 10~20 分鐘④ 30~40 分鐘 再進行烘烤作業最為恰當。
- 43.(2) 使用軟式擠包裝型補土硬化劑時，應以①擠出後再均勻攪拌②手搓混合均勻再擠出攪拌③熱水加熱再擠出攪拌④烤燈加熱再擠出攪拌。
- 44.(4) 下列何者與塗膜附著性不良較有關①溶劑揮發太快②溶劑加太多③溶

劑加太少④有油污。

- 45.(4) 板金補土施工方法，下列何者較正確①直接補在處理乾淨的塑膠面上②直接補在研磨後而且處理乾淨的塑膠土面上③直接補在處理過磷酸皮膜劑的金屬上④直接補在經研磨處理的金屬面上。
- 46.(1) 遮蔽反貼法可以避免①塗膜段差②塗膜失亮③打腊工作④節省料材。
- 47.(2) 製作羽狀邊，邊緣寬度大約是① 3mm ② 30mm ③ 300mm ④ 3000mm。
- 48.(2) 使用拋光機進行局部補修拋光採用的方式是①由較粗的塗膜作起②由新噴塗的塗膜部位往舊塗膜部位③成爲井字型或米字型的方式④由舊塗膜往新噴塗的塗膜。
- 49.(1) 稀釋劑在開罐使用後，蓋子應①立即蓋緊②一段時間後再蓋緊③不必再蓋緊④放至攪拌機上。
- 50.(3) 二液型烤漆如果塗裝完成後要加以強制乾燥烘烤時，適當的烘烤溫度爲① 40-59℃ ② 60-80℃ ③ 81-100℃ ④ 100℃ 以上。
- 51.(1) 底漆層不完全乾燥即施以面漆層塗裝，易導致面漆層①針孔②龜裂③白化④流塗。
- 52.(4) 塗膜研磨時，如發生板件鋼板裸露①以拉卡補土補修②以透明漆塗裝③以面塗漆塗裝④以底漆塗裝。
- 53.(2) 汽車塑膠原組件經過正確預先處理和表面準備後必須噴上①整平灰底漆②塑膠件專用底漆③噴磁漆④可直接噴上色漆。
- 54.(3) 二液型素色面漆噴塗一次的乾膜厚，大約爲① 5 μ m ② 10 μ m ③ 20 μ m ④ 50 μ m。
- 55.(3) 聚氨基甲酸酯（PU）塗料如加入硝化纖維素噴漆用香蕉水會發生①高光澤②橘子皮③小氣泡與針孔④白化。
- 56.(2) 噴塗時，間隔時間或靜置時間須充足，是爲了避免發生①乾燥異常②針孔③氣泡④砂痕。
- 57.(1) 補土施工要領第一道是①用力刮塗且薄塗②用力刮塗且厚塗③輕輕刮塗且薄塗④輕輕刮塗且厚塗。
- 58.(1) 拋光作業的拋光機應該使用每分鐘① 1300→1500 轉② 2000→2500 轉③ 3000→3500 轉④ 4000→4500 轉。
- 59.(1) 汽車塗裝的理想工作環境是①溫度 18~25℃、相對濕度 65~75% ②溫度 25~30℃、相對濕度 80~90% ③溫度 10~15℃、相對濕度 40~50% ④溫度 10~15℃、相對濕度 80~90%。
- 60.(1) 色漆塗膜表層的小水珠有些來自於①作業環境濕度太高②作業環境濕度太低③噴塗氣壓太低④噴塗氣壓太高 導致。

- 61.(1) 色漆塗膜表層有些鱗粒，來自於①塗裝者的服裝帶有纖維和灰塵②加熱不當③色漆乾燥太慢④透明漆乾燥太快 所導致。
- 62.(1) 噴塗色漆時，噴槍運行重疊差異太大，塗膜表面容易產生①條狀泛色②鱗粒③橘皮現象④白化現象。
- 63.(1) 採用下列何種施工技巧可改善塗膜表面平滑性①增加噴塗吐出量②加快噴槍運行速度③加長噴槍距離④減少稀釋劑比例。
- 64.(1) 整車外表塗裝依順序應先噴塗①車頂②引擎蓋③右前葉④左前葉 以減少漆塵污染。
- 65.(2) 下列之原因較可能產生塗膜橘皮現象①色料太粗②溶劑添加太少③塗層太薄④底層不平。
- 66.(3) 噴塗表面針孔之原因為①噴塗距離太遠②塗膜乾燥太慢③塗層厚度太高④色漆原料太粗。
- 67.(2) 噴塗時塗料黏度過低，而塗料噴出量太多時，塗膜易發生①橘子皮②垂流③針孔④皺紋。
- 68.(2) 塗膜重疊處發生滴流現象，表示噴槍移動①速度太快②速度太慢③是自然現象④與速度無關。
- 69.(2) 噴塗中塗漆前，乾磨以① # 400 ② # 240 ③ # 120 ④ # 80 砂紙最適當。
- 70.(3) 噴塗時塗料噴出量過多，且噴槍與被塗面距離太近時，塗膜易發生是①分色②橘皮③垂流④針孔 的缺陷。
- 71.(1) 噴塗防銹底漆應避免①多層厚塗②單層薄塗③兩層薄塗④多層薄塗 作業。
- 72.(2) 刮塗補土的作業程序是在①金屬板上直接刮塗②防（伐）銹底漆之後刮塗③中塗漆之後刮塗④面漆之後刮塗。
- 73.(1) 噴塗時，塗膜產生橘子皮之主因為①空氣壓力大②空氣壓力忽高忽低不平穩③空氣壓力太低④空氣壓力無關。
- 74.(2) 塗裝作業中在濕度很高時，最容易發生的缺陷是①橘子皮②白化③皺紋④龜裂。
- 75.(1) 噴塗面漆前，乾磨以① # 400 ② # 240 ③ # 120 ④ # 80 砂紙最適當。
- 76.(4) 二液型塗料混合攪拌放置一段時間後，發覺表面結皮時①立刻充分攪拌後才可塗裝②除掉結皮充分攪拌後才可塗裝③除掉結皮即可塗裝④須更換塗料重新調配。
- 77.(3) 噴塗中產生斷漆、色斑、絲狀的原因是①壓縮空氣大、塗料粘度高②壓縮空氣大、塗料粘度低③壓縮空氣不足、塗料粘度高④壓縮空氣不足、塗料粘度低。

- 78.(1) 鍍鋅金屬板應①先噴塗伐銹底漆做基底後再施工②可直接噴塗面漆塗料③先噴塗中塗底漆填充細孔，整平表面後再施工④先用溶劑擦拭後再噴塗面漆塗料。
- 79.(1) 塗裝場所溫度過高，則容易發生色漆塗膜表面①漆塵②起霧③水斑④透色 現象。
- 80.(1) 加壓式刮塗補土方式，主要目的是增加附著力及減少補土中的①氣泡②溶劑③固體麟粒④水溶性污物。
- 81.(3) 汽車結構的主要材質大部份是鋼板，所以塗裝最大的目的為①美觀作用②價值作用③保護作用④辨識作用。
- 82.(2) 塗料經噴塗後在塗膜面上出現細小類似火山口狀是何種毛病①起泡②魚眼③開裂④起痂子。
- 83.(4) 下列何者不是塗裝的目的①識別②增加美觀③保護物體④增加就業機會。
- 84.(2) 羽狀邊作不好時，在噴完上塗後將會浮現明顯的①砂紙②邊緣線③泛黃④針孔、氣泡。
- 85.(2) 噴槍操作時，如因速度不均會使塗膜①流漆②厚度不均勻③橘皮④失艷 那一種最貼切。
- 86.(2) 補修的噴槍速度應為① 900~1200cm/秒② 90~120cm/秒③ 900~1200cm/分④ 9~12cm/秒。
- 87.(2) 塗料的吐出量是由下列何者的開度來控制①噴幅與吐出量②針閥與錐形③噴嘴與氣帽④噴幅與空氣壓力。
- 88.(3) 塗料乾燥到能夠安裝零件的程度稱之為①完全乾燥②指觸乾燥③中期乾燥④初期乾燥。
- 89.(1) 標準施工流程中，羽狀邊的研磨寬度每一單位為① 1~3 公分② 2~3 公分③ 3~4 公分④ 4~5 公分。
- 90.(2) 噴槍運行的方向應與被塗面保持①垂直移動②平行移動③弧形移動④交叉移動。
- 91.(4) 噴塗時的間隔或噴塗後乾燥時間過長，會產生①垂流②針孔③橘皮④層間剝離現象。
- 92.(4) 噴塗時的間隔時間或噴塗後乾燥時間須足夠，主要避免產生①乾燥異常②針孔③氣泡④以上皆是。
- 93.(2) 長圓形疊塗區域應該是① 1/2 ② 1/3 ③ 1/4 ④ 1/5。
- 94.(3) 每一道底漆或面漆都必須要有自然乾燥時間讓溶劑揮發一下，如因省略掉時，則很容易發生①魚眼（火山口）②起霧③針孔④色差。

- 95.(1) 靜置時間不充足時，突然高溫加熱時，可能會產生①起痱子②漆花③流漆④橘皮。
- 96.(2) 下列對塗裝作業之敘述何者有誤①縮短噴槍距離會產生一種較濕的塗膜且表面平滑②增大出漆量會產生一種較濕的塗膜且表面平滑③增加塗料稀釋劑的比率會獲得一種更平滑的表面④噴塗過量的色漆，會產生粗糙的塗膜表面。
- 97.(2) 乾燥過程中，以①指觸乾燥②完全乾燥③硬化乾燥④沾塵乾燥 時其塗膜硬度最高。
- 98.(1) HVLP 噴槍前端應與被塗面保持正確距離① 10~15 公分② 20~25 公分③ 30~45 公分④ 50~65 公分。
- 99.(4) (建議刪除 97.7.10)刮補土第一道要領須用力刮塗，主要是避免產生①乾燥異常②魚眼③凹陷④附著不良 的現象。
- 100.(4) 產生塗膜乾燥異常之敘述何者為非①硬化劑不足②膜厚過厚③靜置時間不足④稀釋劑添加過量。
- 101.(2) 噴槍移動過快會造成①流漆②塗膜過薄③針孔④起泡。
- 102.(1) 修補作業如果研磨至裸鋼時，應做何處理①噴防銹底漆②噴中塗漆③直接噴塗面漆④直接補土。
- 103.(1) 裡襯的施工，通常是以何種的作用為主要目的①防蝕②耐熱③絕緣④耐磨耗。
- 104.(2) 下地處理不良所造成的缺陷，下列現象何者較為可能①起霧②起皺③粉狀脫落④粒物。
- 105.(1) 中塗漆施工的說法下列何者為錯誤①若有些許補土裸露出來，因為不影響品質，故不必理會它②因中塗漆具有整平的功能，研磨時須小心③研磨中塗漆噴塗區域需將其邊緣磨薄④使用 400 號砂紙研磨中塗漆後，可再使用 600 號砂紙修飾磨除砂紙痕。
- 106.(1) 下列有關乾噴條件之敘述何者錯誤①減少稀釋劑量②增大噴槍距離③減少塗料吐出量④增加噴槍運行速度。
- 107.(4) 下列哪一項不是下地處理的目的①保護金屬②增加附著力③密封表層④增加美觀。
- 108.(3) 補土攪拌後，於刮捕時①應於 1 分鐘內完成②應於 3 分鐘內完成③應於可用時間內完成④無時間限制。
- 109.(3) 影響塗膜厚度主要因素①素材面之粗細度②塗料附著力③塗料黏度④浸塗時間。
- 110.(2) 以下哪一項不是乾研磨之特點①研磨速快②灰塵少③砂紙使用量多④研磨後不需要乾燥。

- 111.(3) 二液型塗料混合調配順序，是主劑中加入硬化劑，混合攪拌後再加入
①硬化劑②柔軟劑③稀釋劑④接合劑 攪拌。
- 112.(4) 為避免塑膠件噴塗後塗膜發生龜裂現象，可於塗料內加入適量的①硬
化劑②稀釋劑③接合劑④柔軟劑。
- 113.(2) 在硝化纖維素塗料內填加高沸點溶劑，可防止噴塗後立即產生的①粗
糙②白化③軟化④橘子皮 現象。
- 114.(4) 舊漆面在進行補修時①可直接噴塗新漆②先剝離舊漆③先研磨④先測
試及辨別舊塗膜材料的種類及特性後選擇適合的方式進行補修作業。
- 115.(2) 砂紙番號越小其研磨痕跡越①小②大③細④不受影響。
- 116.(1) 噴漆顏料由於比重較重於溶劑，因此使用時應先①充分攪拌②添加稀
釋劑③添加硬化劑④添加柔軟劑。
- 117.(2) 乾燥速度愈快的中塗漆其漆膜特性愈①好②差③一樣④不能比較。
- 118.(4) 塗膜表面因風吹日曬雨淋產生粉化，其主要原因係使用①可撓性②平
坦性③光澤性④耐候性 較差的塗料。
- 119.(4) 使用高沸點溶劑來塗裝的話，表層乾燥的速度較①特快②不影響③快
④慢。
- 120.(4) 拋光打臘首應注意打臘機轉速和打臘時之塗膜①凹凸度②平坦度③光
澤度④溫度。
- 121.(2) 二層塗裝法(C.O.B.)是①透明漆的塗層上再噴塗色漆層②色漆的塗層
上再噴塗透明漆層③色漆的塗層上再噴塗色漆層④透明漆的塗層上再
噴塗透明漆層。
- 122.(3) 噴漆前用來減少靜電累積的方法是將①車體架高②車體擦拭③車體接
地④車體吹乾。
- 123.(4) 刮塗補土要分數次薄薄地塗，不可一次厚塗，以避免補土層內產生①
魚眼②垂流③橘子皮④氣孔 的缺陷。
- 124.(4) 噴塗完成透明漆後塗膜發現有鱗粒，應於透明漆①濕潤②微濕③微乾
④完全乾燥硬化 之後才可以施行塗膜補救作業。
- 125.(1) 研磨後，若塗膜表面尚有發亮之處，表示該處塗膜較①低②高③平坦
④粗糙。
- 126.(2) 噴塗塗裝時，若旁邊正在拋光打臘，塗膜易發生①橘子皮②火山口(起
臘點)③垂流④針孔 現象。
- 127.(3) 具有對金屬鈹件進行脫脂、除銹與防銹等功能的處理方式，稱為①金
屬噴塗處理②金屬研磨處理③金屬表面處理④金屬拋光處理。
- 128.(3) 修補作業在損傷區製作羽狀邊時，為獲得較佳的斜面，其研磨方式是

①由左向右②由右向左③由未損傷區往損傷區方向移動④由損傷區往未損傷區方向移動。

- 129.(4) 塑膠件噴塗完成後，不可加熱至① 40 ② 50 ③ 60 ④ 70 °C 以上。
- 130.(4) 塗膜形成魚眼缺陷的主因，與塗裝環境中①濕度②溫度③黏度④油脂有關。
- 131.(4) 噴槍的運行速度太慢時，易形成塗膜①魚眼②針孔③橘子皮④垂流現象。
- 132.(1) 研磨擴大平整面之被塗物板件時，儘可能採①米字交叉②三角形③正方形④圓形 法可得到較佳的平整效果。
- 133.(3) 自然乾燥法是塗裝後放置在①高溫②低溫③常溫或室溫④太陽下 而乾燥的方法。
- 134.(2) 一般而言素色漆，乾燥後其顏色會較①淺②暗③亮④白。
- 135.(4) 乾噴很容易使塗膜內形成①魚眼②針孔③橘子皮④空氣袋 現象。
- 136.(4) 避免補土面過度研磨，先用研磨機研磨達到① 40~50% ② 50~60% ③ 60~70% ④ 70~80% 平整度後，再使用手研磨套板以手工方式整平效果較佳。
- 137.(2) 夏天噴塗作業，環境溫度愈高塗膜愈快乾，應選用①快乾性稀釋劑②慢乾性稀釋劑③快乾性主劑④慢乾性主劑。
- 138.(2) 面漆噴塗完成後，若不靜置而立即加以昇溫強制乾燥，則漆面容易產生①魚眼②針孔③橘子皮④白化 現象。
- 139.(2) 局部小補修時，所使用噴槍的噴塗壓力應該比整車噴塗時要①高②低③一樣④無關。
- 140.(1) 噴塗作業時要從何處先噴塗，可得較佳作業品質①由裏側及容易遺忘區域②前面區域③上面區域④大面積區域。
- 141.(4) 在溫、濕度高的作業環境下，實施塗裝時，易造成①魚眼②針孔③橘子皮④白化 現象。
- 142.(1) 打臘時，使用拋刮臘前可灑少量何種物質於打臘的表面，避免局部過熱並且可促進表面潤滑①清水②溶劑③稀釋劑④酒精。
- 143.(1) 新車塗膜結構所謂 4C3B 意指在塗膜形成的過程中，經過① 4 次噴塗、3 次烘烤② 4 次烘烤、3 次噴塗③ 4 次研磨、3 次噴塗④ 4 次噴塗、3 次研磨。
- 144.(3) 噴塗板件的塗料乾燥完成後，塗膜在何種溫度下可以拆卸防塗膠帶①高溫②完全冷卻③餘溫④隨時都可以。

- 1.(1) 香蕉水屬於下列何種物質①著火性物質②腐蝕性物質③致癌物質④氧化性物質。
- 2.(1) (建議刪除 97.7.10)眼睛沾上塗料時，應立即①以大量水清洗②點眼藥水③找醫生④以布擦拭。
- 3.(3) (物質安全資料表)內容之正確性，至少每①一年②二年③三年④四年 更新一次。
- 4.(3) 勞工如不接受安全衛生教育訓練，可處新臺幣①壹仟元②貳仟元③參仟元④肆仟元 以下罰鍰。
- 5.(2) 汽油是屬①缺氧症預防規則②有機溶劑中毒預防規則③粉塵危害預防標準④鉛中毒預防規則 列管之物質。
- 6.(2) 甲苯是屬①粉塵危害預防標準②有機溶劑中毒預防規則③特定化學物質危害預防標準④鉛中毒預防規則 列管之物質。
- 7.(4) 一般氣狀物質的容許濃度單位是以①%② mg/m³③ ppb ④ ppm 表示為主。
- 8.(1) 一般粒狀物質的容許濃度單位是以① mg/m³②%③ ppb ④ ppm 表示為主。
- 9.(2) 一般勞工每天工作八小時，重覆暴露於某種濃度以下，不致有不良反應，該濃度係指①短時間時量平均容許濃度② 8 小時日時量平均容許濃度③最高容許濃度④致死濃度。
- 10.(3) 勞工於任何時間暴露在有害污染物下，皆不得超過此濃度，係指①短時間時量平均容許濃度②時量平均容許濃度③最高容許濃度④致死濃度。
- 11.(3) pH 值為 7 表示該物質為①強酸②強鹼③中性④弱酸。
- 12.(1) 一般可燃性固體如木材、紙張、紡織品、橡膠所引起之火災，適用①泡沫②乾粉③二氧化碳④鹵化烷 作為滅火劑。
- 13.(2) 可燃性液體如汽油、溶劑、燃料油、酒精、油脂類與可燃性氣體，如液化石油氣、溶解乙炔等引起之火災，不可用①泡沫②水③二氧化碳④鹵化烷 作為滅火劑。
- 14.(3) 電氣設備所引起之火災，不可用①二氧化碳②乾粉③水④鹵化烷 作為滅火劑。
- 15.(4) 從事噴漆作業時，應該使用下列何種呼吸防護具最佳①綿紗口罩②防塵口罩③過濾式防毒面罩④供氣式防毒面罩。
- 16.(3) 下列何者是有機溶劑，進入人體之主要途徑①皮膚②消化器官③呼吸

器官④眼睛。

- 17.(1) 引火性液體蒸發或揮發性固體昇華所產生的混合氣體，一接觸火源就會產生火花的最低溫度，即稱為①閃火點②燃點③沸點④熔點。
- 18.(2) 在有害之粉塵、霧滴、氣體發生場所或污染物濃度過高的環境下，以過濾污染物質或輸送乾淨空氣，作為防止吸入有害物的肺部防護具，稱為①眼部防護具②呼吸防護具③防護手套④防護衣。
- 19.(2) 室內空氣品質的好壞，一般是以空氣中的①氧氣②二氧化碳③一氧化碳④氮氣 作為指標。
- 20.(1) 自外界導引新鮮空氣，以稀釋作業場所中之污染空氣，稱為①整體換氣裝置②局部排氣裝置③自然換氣④密閉設備。
- 21.(2) 利用動力在污染源發生處或其附近，將污染物予以吸引排除並加以清淨處理後才排出到大氣中的一種換氣方式，稱為①自然換氣②局部排氣裝置③整體換氣裝置④密閉設備。
- 22.(3) 利用外界的自然風力及室內外的溫度差異原理達到換氣目的，稱為①整體換氣裝置②局部排氣裝置③自然換氣④密閉設備。
- 23.(4) 預防化學品過量暴露，最根本的方法是①採用工程控制②配戴個人防護具③實施環境測定④採用危害性較低的化學品。
- 24.(4) 事業廢棄物之廢溶劑，其中間處理方法為①固化法②氧化分解法③中和法④油水分離法。
- 25.(2) 液體、液體混合物或在溶液或懸浮物中含有固體之液體（如油漆、噴漆等）其閃火點在閉杯試驗時低於攝氏 60.5 度，稱為①易燃固體②易燃液體③自燃物質④禁水性物質。
- 26.(2) 危害物圖示之象徵符號為火焰，火焰為黑色或白色，背景為紅色者表示是①有毒性②易燃性③腐蝕性④禁水性。
- 27.(3) 危害物圖示之象徵符號為黑色液體自兩個玻璃容器倒在手上與金屬片上，表示是①有毒性②易燃性③腐蝕性④禁水性。
- 28.(4) 危害物圖示之象徵符號為骷髏與兩根交叉腿骨，表示是①禁水性②易燃性③腐蝕性④有毒性。
- 29.(1) 從事噴漆作業時，現場要有①有機溶劑作業主管②缺氧作業主管③鉛作業主管④噪音作業主管 監督作業。
- 30.(3) 有機溶劑中毒預防規則規定設置之局部排氣裝置，應①每三個月②六個月③一年④二年 實施自動檢查一次以上。
- 31.(1) 使用輸氣管面罩從事有機溶劑作業之勞工，一次連續作業時間不得超過①一小時②二小時③三小時④四小時 以上。
- 32.(2) 甲苯是有機溶劑中毒預防規則中，所稱的①第一種有機溶劑②第二種

有機溶劑③第三種有機溶劑④第三種有機溶劑混存物。

- 33.(4) 噴塗作業環境之有機溶劑濃度是否超過容許濃度，正確應由①觸覺②視覺③嗅覺④儀器 偵測出來。
- 34.(2) 香蕉水是有機溶劑中毒預防規則中，所稱的①第一種②第二種③第三種④第四種 有機溶劑混存物。
- 35.(3) 松香水是有機溶劑中毒預防規則中，所稱的①第一種②第二種③第三種④第四種 有機溶劑混存物。
- 36.(1) 勞工安全衛生法的主管機關，在中央為①行政院勞工委員會②行政院衛生署③行政院原子能委員會④行政院公共工程委員會。
- 37.(1) 僱用勞工時，應於①僱用前②僱用後一年③僱用後二年④僱用後三年 實施體格檢查。
- 38.(2) 依據勞工安全衛生法，作業場所噪音值超過① 80 ② 85 ③ 90 ④ 95 分貝勞工需實施特殊健康檢查。
- 39.(4) 分貝（dBA）是量測①照度②振動③高溫④噪音 的單位。
- 40.(1) 米燭光（Lux）是量測①照度②振動③高溫④噪音 的單位。
- 41.(3) 事業單位發生勞工死亡之職業災害時，雇主應於① 12 小時② 24 小時③ 36 小時④ 48 小時 內向檢查機關報告。
- 42.(1) 勞工安全衛生法是保障①勞工②雇主③事業單位④負責人 的安全與健康。
- 43.(3) 急救人員之設置為每一班次應至少一人，勞工超過①三十人②四十人③五十人④六十人 者，每增加五十人再設置一人。
- 44.(4) 勞工實施定期一般健康檢查，所需費用應由①勞工②勞保③健保④雇主 負擔。
- 45.(3) 甲醇對人體之危害主要在①紅血球②胃③視覺神經④肝。
- 46.(4) 苯對人體危害主要在①肝②胃③腦④造血功能。
- 47.(2) 塗料及塗裝過程中，若發生火災大都因①顏料②溶劑③乾燥劑④可塑劑 所引起。
- 48.(2) 使用之塗料空罐應於放置於①陽光下空地②指定保管場所③有火氣附近空地④隨處放置。
- 49.(3) 塗料成份中對人體危害最大的是①樹脂②填充劑③溶劑④乾燥劑。
- 50.(1) 工作場所溶劑味太重時須①停工換氣②繼續工作③減緩工作④戴上口罩。
- 51.(4) 不飽和聚酯塗料之催化劑與促進劑①可放置同一地方②可相疊放置③可隨時混合使用④要分開放置通風處。

- 52.(4) 有機溶劑最易傷害人體之①胃②心臟③腎臟④肝臟。
- 53.(1) 塗裝工作中最禁忌者為①抽煙②吃檳榔③吃零食④寒暄。
- 54.(4) 下列有機溶劑毒性之順序何者正確①苯>酒精>甲苯②酒精>苯>甲苯③甲苯>苯>酒精④苯>甲苯>酒精。
- 55.(3) PPM 是指①百萬分之十②十萬分之十③百萬分之一④十萬分之一。
- 56.(4) 塗料或溶劑著火不宜用來滅火者為①泡沫②防火砂③二氧化碳④水。
- 57.(1) 使用磷酸皮膜處理劑或去漆劑時，應戴用①橡膠質②布質③紙質④棉質 之防護手套。
- 58.(1) 對肺部會產生不良影響的粉塵顆粒大小，其範圍為① $0.2 \sim 5 \mu m$ ② $0.2 \sim 5 mm$ ③ $0.2 \sim 5 cm$ ④ $0.2 \sim 5 dm$ 。
- 59.(1) 從事噪音作業時，應該使用下列何種防護具？①耳塞②防塵口罩③防毒面罩④防護眼鏡。
- 60.(1) 患有聽力異常時，不適合從事下列何者作業？①噪音作業②鉛作業③有機溶劑作業④粉塵作業。
- 61.(3) 患有肝或腎臟疾病，不適合從事下列何者作業①噪音作業②鉛作業③有機溶劑作業④粉塵作業。
- 62.(1) 噴塗作業場所現場，塗料的存放量應為①一天②一星期③一月④三月的使用量。
- 63.(1) 塗料的容器於使用中或不使用應①加蓋並旋緊②加蓋並不旋緊③不加蓋④倒置。
- 64.(1) 從事噴漆作業時，避免眼睛受傷害應該使用下列何種防護具最佳？①防護眼鏡②防塵口罩③防毒面罩④防音耳罩。
- 65.(2) 實施有機溶劑作業特殊健康檢查，應每①六個月②一年③二年④三年實施一次。
- 66.(2) 對於從事噪音作業之勞工實施特殊健康檢查應①六個月②一年③二年④三年 實施一次。
- 67.(2) 噴塗溶劑性塗料時，首先應注意事項為①塗裝效果②安全衛生③作業難易④經濟效果。
- 68.(2) 塗料或溶劑著火宜以①水②二氧化碳③氮氣④油 來滅火。
- 69.(2) 沾到溶劑的布類必須丟棄於①資源回收桶②有蓋之鐵桶③塑膠桶④垃圾桶。
- 70.(1) 作業過程中為預防粉塵、溶劑等異物傷及眼睛，必須配帶①安全眼鏡②防塵口罩③安全帽④手套。
- 71.(3) 二液型烤漆中會刺激皮膚，粘膜及呼吸器官的添加劑為①鹽酸異氰②

氰酸異鹽③異氰酸鹽④異氫酸鹽。

- 72.(4) 被塗料、溶劑、硬化劑沾到眼睛時，應用①消炎水②松香水③香蕉水④清水 清洗。
- 73.(4) 實施剝漆劑去除舊塗膜必須在通風良好的處所因為剝漆劑內含①興奮劑②鎮定劑③殺虫劑④麻醉劑。
- 74.(1) 靜電蓄積達一定量①會迸出火花②不會迸出火花③有利於靜電塗裝④可用於乾燥。
- 75.(1) 塗裝室之照明設備宜使用①防爆燈②一般日光燈③燃油燈④水銀燈。
- 76.(3) 於一定溫度下雖無火種，而溶劑或塗料自然發火燃燒之最低溫度稱為①沸點②融點③發火點④凝固點。
- 77.(1) 硝化纖維素屬於下列何種物質？①爆炸性物質②刺激性物質③致癌物質④氧化性物質。
- 78.(2) 硫酸屬於下列何種物質①氧化性物質②腐蝕性物質③刺激性物質④毒性物質。
- 79.(1) 危害物需標示的主要成份，是指該物質所含危害物質在① 1%② 2%③ 3%④ 4% 以上且佔前三位者。
- 80.(1) 鋁粉屬於下列何種物質①著火性物質②氧化性物質③引火性物質④爆炸性物質。
- 81.(1) 勞工於短時間內連續暴露在有害污染物裡，所能容許的最高濃度，係指①短時間時量平均容許濃度②時量平均容許濃度③最高容許濃度④動物 50%致死濃度。
- 82.(2) 通風不充分之室內作業場所，係指室內對外開口面積未達底面積之①十分之一②二十分之一③三十分之一④四十分之一。
- 83.(4) 有機溶劑中毒預防規則規定設置之局部排氣裝置，於使用、拆卸、改裝或修理時，應實施①檢點②自動檢查③巡視④重點檢查。
- 84.(2) 有機溶劑中毒預防規則所稱之有機溶劑作業場所，應每①三個月②六個月③九個月④一年 測定其濃度一次以上。
- 85.(3) 有機溶劑中毒預防規則規定設置之局部排氣裝置，實施之自動檢查規定紀錄並保存①一年②二年③三年④四年 以上。
- 86.(4) 第一種有機溶劑混存物，係指有機溶劑混存物中，含有第一種有機溶劑佔該混存物重量①百分之二以上②百分之三以上③百分之四以上④百分之五以上。
- 87.(1) 俗名氯仿之有機溶劑，具芳香味，對肝臟及神經組織具強烈毒性，其學名是①三氯甲烷②三氯乙烷③二氯甲烷④二氯乙烷。

- 88.(2) 會傷害神經系統、血液系統、腎臟系統、生殖系統的是①鉻②鉛③鎘④鋁。
- 89.(3) 使用磷酸皮膜劑時，為保護手部應戴上①塑膠手套②乳膠手套③橡膠手套④棉紗手套。
- 90.(4) 烤漆房日光燈的照度標準應該在① 100 米燭光以上② 200 米燭光以上③ 300 米燭光以上④ 400 米燭光以上。
- 91.(1) 汽車的塗裝工作理想的環境是①攝氏溫度 18~22 度，濕度 65~75%②攝氏溫度 25~30 度，濕度 80~90%以上③攝氏溫度 10~20 度，濕度 45~55%④攝氏溫度 30~35 度，濕度 55~65%。
- 92.(4) 防護面具每次使用過後應當①以乾淨的布團包好置於乾爽處②放入塑膠袋內置於乾爽處③以報紙包好置於乾爽處④放置於可密封容器中。
- 93.(4) 香蕉水或稀釋劑等有機溶劑所產生之危害因子為①氣體②粉塵③煙煙④蒸氣。
- 94.(3) 勞工健康檢查之目的為①法令規定②勞工之要求③確定勞工身體狀況及適當選配勞工工作④雇主要求。
- 95.(4) 工作場所有害物質，實施危害控制的方法，下列敘述何者不正確？①低毒性物質代替高毒性者、實施教育訓練②工程自動化並採隔離、通風局部排氣設施③實施輪班並規定勞工確實配戴防護具④作業環境測定。
- 96.(2) 下列那種溶劑的成份可被人類食用？①甲醇②乙醇③丙醇④丁醇。
- 97.(1) pH 值係物質酸鹼性的一種表示法，代表物質的酸性強弱程度的數字為① 0~6 ② 7 ③ 8~14 ④ 0~14。
- 98.(3) pH 值係物質酸鹼性的一種表示法，代表物質的鹼性強弱程度的數字為① 0~6 ② 7 ③ 8~14 ④ 0~14。
- 99.(2) pH 值係物質酸鹼性的一種表示法，代表物質的中性程度的數字為① 0~6 ② 7 ③ 8~14 ④ 0~14。
- 100.(1) 一般可燃性固體如木材、紙張、紡織品、橡膠等所引起之火災，稱為①甲類②乙類③丙類④丁類 火災。
- 101.(4) 當車輛噴塗時，直接穿戴在身上以防止危害，並將受害程度降至最低的一種防護稱為①救生衣②大衣③防水裝備④個人防護裝備。
- 102.(2) 在使用個人防護設備時，宜作何種處理，以確保能隨時保持有效狀態①不定期②定期③隨時④不需要 保養與測試。
- 103.(4) 按照步驟戴上防護面具後仍然聞到塗料味道時，則應該①用清水清洗②用香蕉水清洗③吹乾④更換 濾毒罐。
- 104.(3) 處理化學物後須徹底洗手是工作時個人應有的①潔癖②避免被責備③

安全衛生④形式化 習慣。

- 105.(4) 塗裝作業時，作業人員應穿防止靜電的①救生衣②大衣③防水衣④防塵衣。
- 106.(1) 職業災害預防的首要工作是①認識危害的存在②只求保護自己③只求維護個人財產④隨時準備逃離。
- 107.(2) 有機溶劑適用於①不具為危險性②危險物及有害物③一般④不列入 通識規則規定。
- 108.(3) 物質安全資料表應放置在工作場所①高處②有鎖的櫥櫃③易取得之處④隱密處。
- 109.(3) 作業環境空氣中有害物質可容許暴露濃度之指標值為①危害濃度②正常濃度③容許濃度④最大容許濃度。
- 110.(2) 貯存易燃性液體時必須注意其貯存溫度須在物質的①沸點以上②沸點以下③凝固點以上④凝固點以下。
- 111.(2) 預防化學品過量暴露最根本的方法是採用①危害性高②危害性低③價格便宜④價格昂貴 的化學品。
- 112.(2) 使用有機溶劑不慎接觸食入時，除緊急送醫治療外，應①立刻催吐②嚴禁催吐③大量喝水④大量喝食鹽水。
- 113.(1) 苯之毒性較甲苯①大②小③一樣④兩者皆無害。
- 114.(1) 甲醇和乙醇同為醇類，但甲醇比乙醇對人體危害性①大②小③一樣④兩者皆無害。
- 115.(3) 沾有有機溶劑的布類，必須丟棄於①無鐵蓋的鐵桶內②無鐵蓋的塑膠桶內③有鐵蓋的鐵桶內④有鐵蓋的塑膠桶內。
- 116.(1) 從事有機溶劑作業時，①嚴禁煙火②保持空間密閉，避免外洩③不需設置緊急衝水設備④配帶棉紗手套操作。
- 117.(3) 從事有機溶劑作業時，應配戴安全眼鏡與①棉紗手套②塑膠手套③耐溶劑手套④不需戴手套 操作。
- 118.(3) 使用去漆劑除去舊漆時的場合應該①棉紗手套②塑膠手套③耐溶劑手套④不需戴手套 操作。
- 119.(2) 噴塗底漆及面漆時，應①戴活性碳口罩②戴防護面具③戴防塵口罩④保持通風，不需戴防護面具。
- 120.(1) 在噴塗作業區域的空氣清淨裝置及吹吸型換氣裝置，應定期實施檢查①每年至少一次②二年一次③三年一次④無需檢查。
- 121.(4) 電氣器材之裝設與保養(包括修理、換保險絲等)，由①使用人員②保管人員③領班④合格電氣人員 擔任。

- 122.(3) 使用噴槍清洗機時應該戴上①安全手套即可②安全眼鏡即可③安全眼鏡與耐溶劑手套④耐溶劑手套即可。
- 123.(2) 防護面具每次使用過後應①放在噴塗作業區，以利取用②放入塑膠袋內，置於乾爽的地方③放在通風處，保持乾爽④使用香蕉水擦拭洗淨。
- 124.(2) 眼睛沾到稀釋劑或塗料時，應立即以大量①酒精②清水③雙氧水④空氣沖洗後，再迅速送醫治療。
- 125.(4) 引火性液體蒸發或揮發性固體昇華所產生的混合氣體，一接觸火源就會產生火花的最低溫度，稱為①沸點②揮發點③昇華點④閃火點。
- 126.(2) 由於有毒物質重覆暴露後，因少量物質未能完全排出體外，逐漸累積至某一程度而造成系統的傷害，稱為①急性②慢性③乾性④水性中毒。
- 127.(1) 列入第二級管理之勞工，應依醫師之意見於①定期實施健康追蹤檢查②不定期實施健康追蹤檢查③自我檢查④有問題再檢查。
- 128.(2) 乙酸乙酯的八小時日時量平均容許濃度是① 200 ② 400 ③ 600 ④ 800 ppm。
- 129.(1) 乙酸正丁酯的八小時日時量平均容許濃度是① 150 ② 300 ③ 500 ④ 800 ppm。
- 130.(4) 在職勞工於變更工作前，應使其接受適於該工作多少時間的安全衛生教育訓練①馬上工作② 30 分鐘③一小時④三小時。
- 131.(2) 二液型烤漆中的添加劑為異氰酸鹽時，容易傷害人體①消化器官②皮膚粘膜及呼吸器官③腦神經④視覺神經。

16400 車輛塗裝 丙級 工作項目 06：職業道德

- 1.(2) 職場上，最不受到上司重視及不願共事的人為①能力比他人強②瞧不起他人③有可能取代他人④與他人持反對意見。
- 2.(2) 職場上，除工作能力表現外，仍須何種配合方能更上層樓①孤芳自賞②和諧處事③自我表現④勇往直前。
- 3.(3) 上班時遭受到不平等待遇時，應①忍辱負重②怠工抗議③向上反映真相④此處不留人自有留人處。
- 4.(4) 良好操守的工作人員必須①取功②私利③投機④敬業。
- 5.(4) 現代企業在組織上有不同單位，這些單位彼此應①相互競爭②彼此互相猜疑③互不信任④相互合作。

- 6.(3) 就業前的準備，下列何者最重要①購買新衣②美容化妝③調整心態④充實技能。
- 7.(1) 「鐵杵磨成繡花針」是表示何種意義①敬業和毅力②職業和嗜好③節儉和能力④技能和仔細。
- 8.(2) 下列行業中何者屬服務業①造林業②汽車維修業③營造業④印刷業。
- 9.(4) 在職場中，對待同事的態度是要①爭辯②推託③計較④公平。
- 10.(1) 無論從事任何行業，老闆要使員工有①敬業精神②努力工作③心理建設④充實能力。
- 11.(2) 具有溝通、協調、統合及組織能力的人，適合從事下列何種工作①研究②管理③教學④技師。
- 12.(3) 「家有家規，行有行規」是指①職業精神②服務精神③職業道德④專業精神。
- 13.(4) 萬貫家產，不如一技在身，是強調①金錢②權利③學識④專業。
- 14.(1) 在生涯發展中選擇職業，需要有①目標②金錢③技能④時間。
- 15.(2) 職場上良好的合作關係，除能提高工作效率外，亦可增進①收入②人際關係③學識④氣質。
- 16.(3) 履歷表的撰寫應注意①長篇大論②意在言外③簡明扼要④捨短取長。
- 17.(1) 電動工具每次使用過後，依照安全操作手冊應該①先關掉工具開關再拔去工具電源②先拔去工具電源再關工具開關③先關掉工場總開關再關工具開關④先關掉工場總開關再拔去工具電源。
- 18.(4) 有敬業精神、責任心及團隊精神，就是推展①愛心②信心③耐心④職業道德的基本表現。
- 19.(4) 工作的意義意在於①賺錢②消磨時間③浪費生命④自我實現。
- 20.(1) 在工作職場中比專業技術還重要的是①工作的態度②信心③耐心④愛心。