


1. (3) 檢定軟鋼薄管(G B)時，所用之鋼管直徑是① 70-80 公厘② 80-90 公厘③ 90-100 公厘④ 100-110 公厘。
2. (2) 軟鋼薄板(G A)橫銲檢定時的技能代號是① G A F ② G A H ③ G A V ④ G A O。
3. (1) 軟鋼薄管(G B)檢定合格後，即可銲接直徑在 250 公厘以下，厚度在① 5.0 公厘以下② 6.0 公厘以下③ 7.0 公厘以下④ 8.0 公厘以下之鋼管。
4. (4) 軟鋼薄板(G A)仰銲檢定時的技能代號是① G A F ② G A H ③ G A V ④ G A O。
5. (4) 軟鋼薄管(G B)管軸 45 度固定對接檢定時的技能代號是① G B H R ② G B V F ③ G B H F ④ G B V H。
6. (3) 軟鋼薄板(G C)立銲對接檢定時的技能代號是① G C F ② G C H ③ G C V ④ G C O。
7. (3) 軟鋼薄板(G A)檢定合格後，即可銲接① 1.5-2.5 公厘② 1.5-3.5 公厘③ 1.5-4.5 公厘④ 1.5-5.5 公厘 之鋼板。
8. (4) 檢定軟鋼薄板(G A)時，所用之鋼板厚度是① 3.0 公厘② 3.5 公厘③ 4.0 公厘④ 4.5 公厘。
9. (1) 軟鋼薄板(G C)檢定合格後，即可銲接厚度在① 1.6 公厘以下② 1.6-2.4 公厘③ 2.4-3.2 公厘④ 3.2-4.0 公厘 之鋼板。
10. (2) 在正投影中，其畫面即稱為① 投影線② 投影面③ 水平面④ 垂直面。
11. (2) 在投影箱水平面上所得之投影面稱為① 正視圖② 仰視圖③ 俯視圖④ 側視圖。
12. (2) 鋼板材料，僅須以單一方向觀察，製圖時可用① 輔助圖② 單視圖③ 雙視圖④ 三視圖。
13. (1) 點之投影，在任何投影面上均為① 點② 線③ 面④ 不一定。
14. (1) 依據正投影原理，仰視圖與俯視圖其物體之寬度大小應① 相同② 部份相同③ 不相同④ 部份不相同。
15. (4) 一個四方形投影箱，展開後可得① 三面② 四面③ 五面④ 六面視圖。
16. (4) 物體離投影面愈遠，所得之正投影① 愈大② 愈小③ 愈長④ 大小不變。
17. (2) 在輔助視圖中代表參考基準面的簡稱是① P P ② R P ③ C P ④ H P。
18. (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 傾斜。
19. (1) 依正投影原理所繪出的圖面為① 正投影三視圖② 立體投影圖③ 組合圖④ 透視投影圖。

20. (2) 第一角投影，俯視圖位於前視圖之①上方②下方③左方④右方。
21. (4) 最具有真實感的立體圖法是為①等角圖法②斜視圖法③不等角圖法④透視圖法。
22. (3) 等角畫立體圖與等角投影立體圖是①形狀不同②大小不同③大小不同而形狀相同④形狀不同而大小相同。
23. (4) 繪製透視圖應先選定①比例②尺寸③大小④視點。
24. (1) 任意兩點間之距離，稱為①長度②高度③寬度④深度。
25. (3) 一平面與一曲面相交，交線為①直線②曲線③直線或曲線④三角形。
26. (4)  左圖之物體共有幾個三角面①五個②六個③七個④八個。
27. (1) 繪製斜角圖應儘量使物體上不規則輪廓與投影面①平行②垂直③夾90度角④夾60度角。
28. (3) 上墨描圖時依優先次序，最先繪製之線條為①直線②虛線③圓弧④中心線。
29. (1) 側視圖中所能表示物體之空間度是①深度、高度②寬度、深度③長度、深度④長度、寬度。
30. (1) 機械製圖時若線條重疊，依線之優先次序，何者為第一優先①實線②虛線③中心線④折線。
31. (2) 透視圖中S P代表①視線②視點③畫面④視中心。
32. (3) 鉛筆繪直線時，應沿繪線方向傾斜①30°②45°③60°④85°。
33. (2) 視圖中物體被遮蔽的稜線，以①實線②虛線③中心線④剖面線表示。
34. (1) 物體視圖上記入尺寸可分二種①大小與定位②長度與距離③方向與角度④形狀與外觀。
35. (1) 工件之最大尺寸與公稱尺寸之差稱為①上公差②下公差③中公差④雙公差。
36. (1) 標註尺寸時要儘量的在視圖的①外面②內面③中間④旁邊。
37. (1) 尺寸上加註公差之目的是在①控制精度②實施品管③方便零件互換④控制表面粗度。
38. (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。
39. (1) 圓錐的尺寸記入方法是①高及底直徑②深度與寬度③素線與底部直線④長度與高度。
40. (2) 母材表面加工符號" "是表示①光胚面②細加工③精加工④粗加工。
41. (3) 在圖中某尺寸數字加上一括弧，表示此尺寸為①更改尺寸②特殊處理

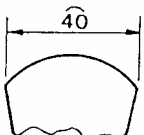
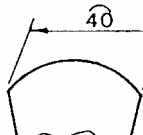
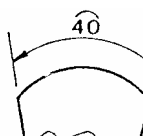
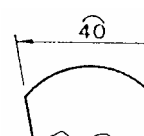
尺寸③參考尺寸④多餘尺寸。

42. (3) 機械加工符號" "是表示①尺寸大小②物體形狀③表面粗度④裝配情形。

43. (3) 表示物體的大小與位置的是①視圖②形狀③尺寸④公差。

44. (1) 尺寸數字的書寫水平方向應①朝上②朝下③朝右④朝左。

45. (3) 直徑的符號為① R ② S ③ ϕ ④ C。


46. (3) 圓弧尺寸之標註，下列何者正確①  ②  ③  ④ 

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，稱之為①單向公差②雙向公差③通用公差④位置公差。

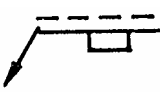
49. (3) 在不考慮變形之短銲道銲接時，最好採用①對稱法②後退法③前進法④間跳法。

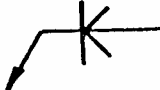
50. (3) 後退法的銲接順序，是第一銲段應銲在①銲縫的中段位置②銲縫的起端位置③銲縫的終端位置④銲縫兩端任何位置。


51. (4)  的銲接順序稱為①對稱法②後退法③前進法④間跳法。


52. (1) 銲件上如有橫銲與立銲呈十字接合時應①先銲橫銲再銲立銲②先銲立銲再銲橫銲③由上而下銲④任意銲接均可。

53. (2) 為避免銲件冷熱不平衡而變形，依相對順序銲接的方法，稱為①對接銲法②對稱銲法③對面銲法④對等銲法。

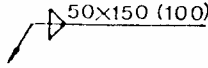
54. (3) 銲接符號  是表示①角銲②槽銲③塞銲④堆銲。

55. (3) 銲接符號  是表示①單 V 槽②雙 V 槽③雙邊單斜槽④ Y 槽銲口。


56. (1) 銲接符號  是表示①表面銲凹②表面銲凸③表面加銲④背面加銲。

57. (2) 工作圖上註有  是代表①尺寸大小②加工符號③銲接符號④距離或長度。

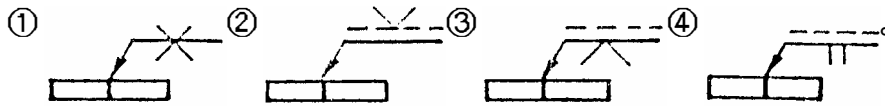
58. (2) 銲接符號中，加工符號「H」是表示①熱處理②錘擊③削平④磨平。

59. (2) 銲接符號  是表示間斷角銲，實際間隔為① 50 公厘② 100 公厘③ 150 公厘④ 200 公厘。

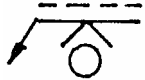

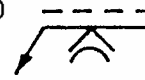
60. (2) 銲接符號中，加工符號「M」是表示①磨平②機械加工③削平④滾平。

61. (3) 銲接符號  是表示①表面銲一道②背面銲一道③表面銲平④背面銲平。

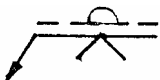
62. (3)  這種銲道之銲接符號是



63. (4) 銲接符號中，加工符號「R」是表示①退火②剉平③磨平④滾平。

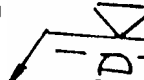
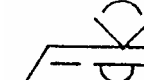
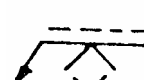
64. (4) 銲接符號中表面銲凸的銲接符號是①  ②  ③ 



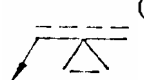
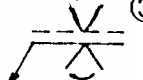
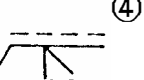
65. (3) 銲接符號  是表示①表面銲凸②表面加銲③背面加銲④背面滲透。

66. (1) 氧乙炔銲接的代號為① O A W ② A W ③ E B W ④ A A W。

67. (4) 空氣乙炔銲接的代號為① O A W ② A W ③ E B W ④ A A W。

68. (2) 下列銲接符號何者為背後加銲①  ②  ③ 







69. (2) 雙 V 型槽銲接成凸面之銲接符號為①  ②  ③ 

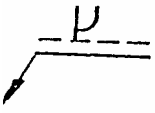
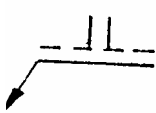
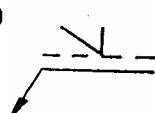


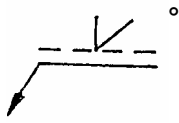
70. (1) 角銲銲道之腳長應以① z ② a ③ e ④ f 作為代號。

71. (3) C N S 銲接符號之標示線的副基線用①粗實線②細實線③虛線④中心線表示。

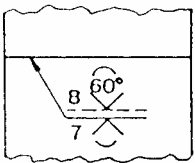
72. (4) 下列何者不是表示銲道之表面形狀①  ②  ③  ④  。

73. (1) 現場銲接符號為①  ②  ③  ④  。

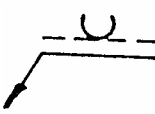
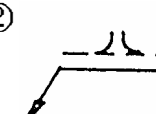

74. (3) 下列何者不是正確的銲接符號①  ②  ③  ④

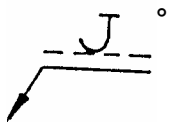


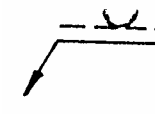
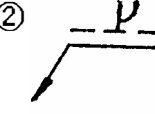
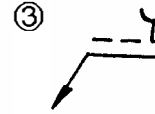
75. (2) 銲道表面如使用銑床來加工，則輔助記號為① G ② M ③ H ④ R。

76. (4)  左側之銲接符號，下列何者不對①起槽角度為 60° ②為 V

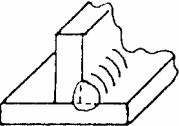
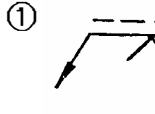
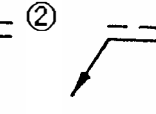
型起槽銲接 ③對邊銲接熔深為 8mm ④可以省略副基線。

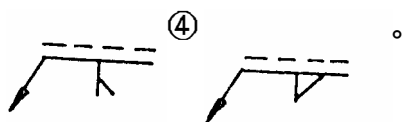
77. (3) 下列何者為 U 形起槽銲接符號①  ②  ③  ④

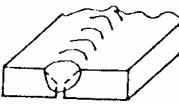
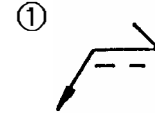
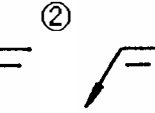


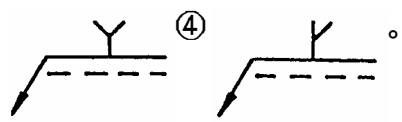
78. (2) 下列何者為 J 形起槽銲接符號①  ②  ③  ④


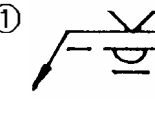
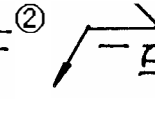


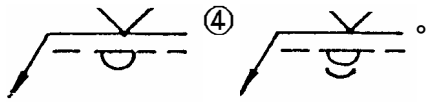
79. (4)  此示意圖之銲接符號①  ②  ③



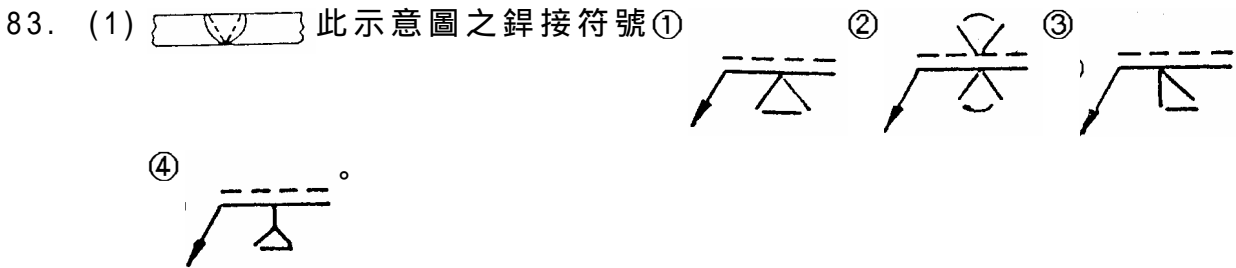
80. (3)  此示意圖之銲接符號①  ②  ③

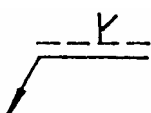
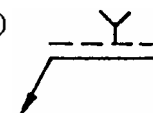
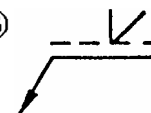
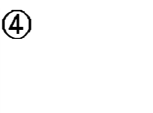


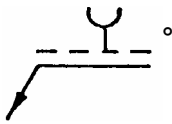
81. (1)  此示意圖之銲接符號①  ②  ③

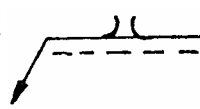


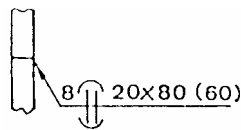
82. (4) U形起槽銲接如須註明槽底圓弧半徑，應加註在①符號左側②符號右側③符號下方④尾叉內。

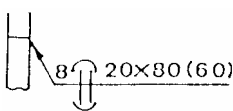


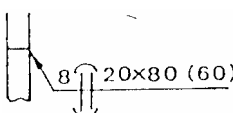
84. (2) Y型起槽銲接符號為①  ②  ③  ④ 



85. (1) 銲接符號  是表示①凸緣銲接②V型起槽③J型起槽④填角銲接。

86. (2)  此銲接符號之斷續數目為① 8 ② 20 ③ 80 ④ 60。

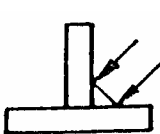
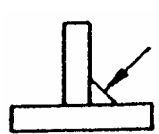
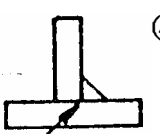

87. (1)  此銲接符號之熔接深度為① 8 ② 20 ③ 80 ④ 60。

88. (3)  此銲接符號之每段銲接長度為① 8 ② 20 ③ 80 ④ 60。

89. (3) 預熱溫度是指①預定銲接溫度②實際銲接溫度③銲接前加熱溫度④銲接後加熱溫度。

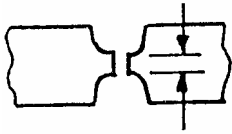
90. (2) 角銲之銲道上，銲道面與母材交界處稱為①銲根②銲趾③腳長④喉深。

91. (2) 銲接前，母材應先加熱到某一程度時才能施銲的過程，稱為①加熱②預熱③續熱④後熱。

92. (1) 銲趾是指①  ②  ③  ④ 

93. (3) 熔化率是指銲條在①單位面積②單位長度③單位時間④單位容積中所消耗的長度或重量。

94. (1) 左圖中兩箭頭所指者為①根面②根部③間隙④高度。



95. (2) 軟鋼厚板接合方法中，較快速的接合方法是①鉚接②銲接③鍛接④壓接。
96. (3) 氣銲法與一般手工電銲法比較時，氣銲的缺點是①危險性高②設備費用高③易生氧化作用④銲接時熱度太高。
97. (4) 氣銲法與電銲法比較時，氣銲最大的缺點是①成本高②設備笨重③銲接不美觀④銲接速度慢。
98. (4) 氧乙炔銲接設備目前除了銲接外，最大的用途是①防銹②除渣③整形④切割。
99. (4) 汽車板金修護時常用的銲接設備是一般手工①電銲機②氬銲機③縫銲機④氧乙炔銲接設備。
100. (4) 熱影響區比銲道來得①淺而窄②淺而寬③深而窄④深而寬。

00500 氣銲 單一級 工作項目 02：作業準備


1. (3) 中國國家標準將一般結構用軋鋼料的種類分為①二種②三種③四種④五種。
2. (2) 我國國家標準中，銲接結構用軋鋼料的符號是以① S B ② S M ③ S S ④ S T B 來表示。
3. (4) 中國國家標準中將鍋爐用軋鋼料中鋼板的種類分為①四種②五種③六種④七種。
4. (1) 我國國家標準中，鍋爐用軋鋼料符號是① S B ② S M ③ S S ④ S T B 來表示。
5. (2) 鍋爐用鋼料(S B)的特性是①耐低溫②耐高溫③耐酸④耐磨 的材料。
6. (2) 鍋爐用鋼料 S B 3 5 其中" 3 5 "是指①降伏點②抗拉強度③伸長率④延伸率。
7. (4) 不屬於金屬材料物理性質的是①比重②比熱③磁性④硬度。
8. (3) 不屬於金屬材料機械性質的是①張力②韌性③磁性④彈性。
9. (2) 試驗金屬材料之韌性時，應採用①拉力試驗②衝擊試驗③疲勞試驗④扭力試驗。
10. (3) 要增加銲條之硬度時，則應增加①硫②磷③碳④矽 之含量。
11. (1) 碳鋼材料中的①磷②硫③錳④矽化學元素在 0 以下會發生低溫脆性。

12. (2) 碳鋼中的①磷②硫③錳④矽 化學元素在高溫會發生脆性。
13. (1) 碳、矽、錳、磷、硫是構成鋼材的主要①化學成份②機械性質③物理性質④熱處理。
14. (1) 對機械工程而言最重要的性質是①機械性質②化學性質③物理性質④金相組織。
15. (2) 輕金屬的比重①大於 4 ②小於 4 ③大於 6 ④小於 6。
16. (1) 金屬材料受熱時會①膨脹②收縮③冷卻④不變。
17. (1) 金屬材料的導熱度以①銀②銅③鋁④鐵最好。
18. (3) 機械性質是指金屬材料的①比重②比熱③抗拉強度④膨脹係數。
19. (2) 鋼鐵材料硬度愈大①易變形②耐磨耗③韌性高④耐熱性強。
20. (1) 鋼料經退火處理後，其材質①較軟②較硬③較脆④不變。
21. (1) 退火是指鋼料加熱後在①爐內②空氣中③水中④油中冷卻。
22. (2) 鋼料退火後可獲得較①硬②軟③脆④粗的特性。
23. (2) 鋼料在爐內冷卻處理的方法稱為①預熱②退火③淬火④正常化。
24. (4) 鋼料在空氣中冷卻處理的方法稱為①預熱②退火③淬火④正常化。
25. (2) 正常化是指鋼料加熱後在①爐內②空氣中③水中④油中 冷卻。
26. (3) 鋼料加熱後在水中、油中冷卻處理的方法稱為①回火②退火③淬火④正常化。
27. (3) 淬火是指鋼料加熱後在①爐內②空氣中③水中④室內 冷卻。
28. (1) 鋼料淬火後可獲得較①硬②軟③韌④細 的特性。
29. (1) 碳鋼材料含碳量愈低其性質愈①軟②硬③韌④脆。
30. (1) 所謂碳鋼即是鐵和①碳②鋁③鎂④鉻 的合金。
31. (1) 重金屬的比重①大於 4 ②小於 4 ③大於 6 ④小於 6。
32. (3) 比重小於 4 的金屬稱①重②非③輕④超 金屬。
33. (1) 碳鋼的比重為① 7.85 ② 9.5 ③ 16 ④ 21。
34. (2) 鋁的比重為① 0.7 ② 2.7 ③ 4.7 ④ 6.7。
35. (2) 銅的比重為① 7.9 ② 8.9 ③ 9.9 ④ 12.9。
36. (2) 碳、矽、錳、磷、硫是碳鋼的主要①物理②化學③機械④銲接 成份。
37. (2) 銲接碳鋼時高碳鋼比低碳鋼①好銲②難銲③容易銲④不能銲。
38. (1) 潛變現象通常是在①高溫②低溫③常溫④室溫 下才會發生。
39. (1) 金屬的純度愈高導熱性能愈①佳②差③難④不變。
40. (3) 銅的熔點為① 660 ② 900 ③ 1066 ④ 1500 。
41. (2) 黃銅(BRASS)是銅與①鋁②鋅③錫④鎂 的合金。
42. (3) 青銅(BRONZE)是銅與①鋁②鋅③錫④鎂 的合金。


43. (2) 銅鐸的強度較錫鐸①低②高③差④相等。
44. (4) 抗拉強度的單位是① N/cm② N/m ③ N/mm④ N/mm²。
45. (2) 壓力配管用碳鋼鋼管的種類有①一種②二種③三種④四種。
46. (4) 鑄鐵的含碳量在① 0.5 ② 1.0 ③ 1.5 ④ 2.0 以上。
47. (1) 低碳鋼是指含碳量為① 0.3%以下② 0.3-0.5%③ 0.5-0.9%④ 0.9%以上。
48. (2) 中碳鋼是指含碳量為① 0.3%以下② 0.3-0.5%③ 0.5-0.7%④ 0.7-0.9%。
49. (3) 高碳鋼是指含碳量為① 0.3%以下② 0.3-0.5%③ 0.5-0.9%④ 0.9%以上。
50. (4) S B 4 6 M 其中 "M" 是指含①鐵②錳③矽④鉬。
51. (4) S (42) C (PG) 中 "C" 是表示含碳量在① 0.1 ② 0.2 ③ 0.25 ④ 0.3 以下。
52. (3) S (38) C (PG) 中 "38" 是表示①伸長率②延展性③抗拉強度④降伏點。
53. (1) S U S 3 0 4 是①不銹鋼②鉻鉬鋼③碳鋼④鋁合金。
54. (1) S U S 4 2 0 是①不銹鋼②鉻鉬鋼③碳鋼④鋁合金。
55. (1) 鋁合金 4 0 xx 是鋁①矽②鎂③錳④鉻合金。
56. (3) 鋁的熔點為① 440 ② 550 ③ 660 ④ 880 。
57. (1) 氣鐸條之選用原則，是鐸條的強度比母材強度①略高②略低③相同④高低無關緊要。
58. (3) 軟鋼氣鐸條的標準長度是① 500 公厘② 800 公厘③ 1000 公厘④ 1200 公厘。
59. (1) 我國國家標準中 G A 4 3 規格之氣鐸條，其中 "43" 是表示①抗拉強度②抗彎強度③衝擊值④伸長率。
60. (3) G B 4 3 之氣鐸條，其端面的顏色是①青色②黃色③黑色④紅色。
61. (2) 軟鋼氣鐸條之標準，根據其延伸率可分為①一類②二類③三類④四類。
62. (2) 硬鐸 (BRAZING) 是指①錫鐸②銅鐸③鉛鐸④熔鐸。
63. (2) 軟鐸 (SOLDERING) 是指①銅鐸②錫鐸③銀鐸④鉛鐸。
64. (2) G B 4 3 氣鐸條其中 "G B" 是表示①延伸率高②延伸率低③硬度高④硬度低。
65. (1) 氣鐸條直徑之許可差為①±0.1 公厘②±0.2 公厘③±0.3 公厘④±0.4 公厘。
66. (1) 氣鐸用之橡皮管，應選用①耐高壓的②耐高溫的③耐磨損的④耐衝擊的。
67. (3) 橡皮管中端如有漏氣，最好處理之方法是①用膠布包紮②用強力膠黏③切除漏氣部份用管連接④廢棄換新。
68. (2) 安裝氧乙炔設備之順序為①火口 鐸炬 調節器 導管②調節器 導管 鐸炬 火口③火口 鐸炬 導管 調節器④導管 鐸炬 火口 調節器。

69. (4) 水封式安全器是用來①過濾碳化鈣②過濾乙炔氣③過濾氧氣④防止回火。
70. (4) 氧乙炔設備裝妥後，應先予①試氣②試水③點火④試漏後才能使用。
71. (3) 久經儲存或未經使用過之橡皮管，在使用前應先用氣體吹入管內，其目的是①防止破損②防止爆炸③防止被堵④測試耐壓情況。
72. (1) 氣鐸用橡皮導管，應定期用①氮氣②氧氣③乙炔氣④氫氣 做水中漏氣試驗。
73. (2) 丙酮在常溫下是以①固體②液體③氣體④膠體 狀況存在。
74. (3) 儲存氧氣的鋼瓶材料是①低碳鋼②中碳鋼③高碳鋼④高張力鋼。
75. (3) 氧氣與乙炔氣鋼瓶儲存時，應①分邊存放②混合存放③隔室存放④露天存放。
76. (1) 氣體鋼瓶放置在日光下或高溫場所，其溫度應在① 35 ② 45 ③ 55 ④ 65 以下。
77. (3) 乙炔氣鋼瓶在使用中應①橫臥放置②斜臥放置③直立放置④任意放置均可。
78. (1) 使用中性焰最適合鐸接①低碳鋼②硬面鋼③銅合金④鉛合金。
79. (1) 純鋁的鐸接應用①中性焰②碳化焰③氧化焰④輕量氧化焰。
80. (3) 氣鐸火焰中，溫度最高的是①氧與氫氣②氧與煤氣③氧與乙炔氣④氧與液化石油氣。
81. (1) 純銅的鐸接應使用①氧化焰②碳化焰③中性焰④還原焰。
82. (1) 混合氣體燃燒時的火焰溫度可達 3200 的氣體是①氧和乙炔②氧和氫③氧和乙烯④氧和石油氣。
83. (4) 依規定室內空間在① 800M ② 1000M ③ 1200M ④ 1400M 以上可不需裝置通風設備。
84. (4) 氣鐸工作前應先注意的安全事項是①室內光線②工具設備③工件情況④四周環境。
85. (3) 在木質地板上鐸接時，地面上應覆蓋①三夾板②塑膠板③石棉板④海綿板。
86. (2) 氣鐸工作場所，用以防火的材料是①海棉②石棉③木棉④泡棉。
87. (4) 氧與氮在高溫下形成氮的氧化物，遇臭氣可能產生極毒的①一氧化碳②三氧化氮③二氧化五氮④五氧化二氮。
88. (3) 工業用氧氣之純度最低應在① 99% ② 99.5% ③ 99.8% ④ 100% 以上。
89. (4) 氧氣在大氣中的含量約為① 1/2 ② 1/3 ③ 1/4 ④ 1/5。
90. (2) 在一大氣壓力下，丙酮能溶解① 15 倍② 25 倍③ 35 倍④ 45 倍 之乙炔氣。

00500 氣銲 單一級 工作項目 03：母材加工及組合

1. (4) 銲口油污不消除會產生①爆炸②母材過熱③夾渣④氣孔。
2. (1) 清潔銲口常用的工具是①鋼絲刷②火鉗③機工鎚④破布。
3. (4) 銲接鋁及鋁合金材料，銲口清潔時所用之工具是①鋼絲刷②鋁絲刷③銅絲刷④不銹鋼絲刷。
4. (3) 清潔銲口可提高①銲接速度②銲接溫度③銲道品質④節省銲條。
5. (1) 銲口清潔不良會造成①銲接性差②銲接性優③銲道歪曲④補強不足。
6. (2) 銲口週圍及表面嚴重銹蝕會產生①變形②氣孔③龜裂④過熱。
7. (3) 銼刀銼齒的形狀有①三種②四種③五種④六種。
8. (1) 常用的鐵錘通常是①圓頭②直頭③橫頭④魚尾頭。
9. (4) 銼刀的銼齒粗細分為①一種②二種③三種④四種。
10. (3) 使用鐵錘應盡量握持木柄的①內端②中端③末端④前端。
11. (4) 鋼管內徑銼削應選用①平型②方型③三角型④半圓型 銼刀。
12. (3) 用手弓鋸鋸切軟鋼，每分鐘推① 20-30 次② 30-40 次③ 50-60 次④ 70-80 次 較為恰當。
13. (3) 長度在 100 公厘以下的銼刀是屬於①平光銼②三角銼③什錦銼④半圓銼。
14. (3)  這種接頭的型式是①平接頭②搭接頭③凸緣接頭④角隅接頭。
15. (1) 用 32 齒/25.4 公厘弓鋸鋸切鋼管時，至少應有①二齒②四齒③六齒④八齒 在工作物上。
16. (2) 鑿削軟鋼用之平鑿，其刃口角度是① 25-30°② 45-55°③ 55-60°④ 60-70°。
17. (4) 銼刀的長度規格是自 100 公厘到 400 公厘，每間隔① 20 公厘② 30 公厘③ 40 公厘④ 50 公厘 為一種。
18. (1) 刺衝的錐尖角度為① 30 度② 50 度③ 70 度④ 90 度。
19. (3) 銼刀使用後，應用①破布②毛刷③鋼絲刷④鋸條 來清除銼屑。
20. (1) 銼削鋁等軟金屬應選用①單切齒②雙切齒③三切齒④棘切齒 銼刀。
21. (1) 用 24 齒/25.4mm 鋸片鋸切鋼管等，在工作物上的齒數最少應用①二齒②四齒③六齒④八齒 以上。
22. (4) 鋸切薄板時，鋸條最好選用① 14 齒/25.4mm ② 18 齒/25.4mm ③ 24 齒

/25.4mm ④ 32 齒/25.4mm。

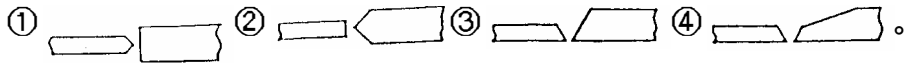
23. (2) 銲口型式  此表示① V 型槽② I 型槽③角銲④單 J 槽。

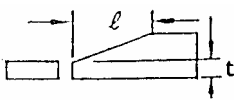
24. (3) 方型槽又稱① V 型槽② X 型槽③ I 型槽④斜型槽。

25. (4) 所謂 X 型槽也就是①方型槽②斜型槽③雙 J 型槽④雙 V 型槽。

26. (1) 接頭中最難銲，並且要求最嚴格的是①對接②搭接③角接④邊緣接。

27. (4) 兩塊厚度不同的鋼板對接時，標準採用的接合方法是



28. (2)  以上接頭型式中 L 是 T 的① 2 倍② 3 倍③ 4 倍④ 5 倍。

29. (2) 銲口開槽時，最快速的加工方法是①機械加工②火焰切割③砂輪研磨④鑿削加工。

30. (1) 板厚 3.2 公厘，V 槽對接時的根部間隙為① 1.5-2.0 公厘② 1.8-2.4 公厘③ 2.4-2.6 公厘④ 2.6-3.2 公厘。

31. (3) 厚度在 3 公厘以下之鋼板對接時應採用① V 槽② U 槽③ I 槽④ J 槽。

32. (1) 銲口開槽時，用火焰切割方法最大的優點是①速度快②精度高③熱影響好④變形小。

33. (4) 銲口中較難加工的銲口是① I 槽② V 槽③ K 槽④ J 槽。

34. (2) 厚度在 20 公厘以上之鋼板對接時最好採用① V 槽② X 槽③ I 槽④ J 槽。

35. (1) 厚鋼板對接銲中，X 型開槽設計銲後變形量較 V 型開槽①小②大③相同④不一定。

36. (4) 銲接接頭設計中，搭接頭之優點是①變形較大②殘留應力較高③間隙精度要求較高④銲接容易。

37. (2) 單面銲時，如銲口開槽角度太小，銲道易產生①氣孔②滲透不足③銲淚④銲蝕。

38. (3) 施工後容易產生變形的是①機械接合法②鉚接法③銲接法④壓接法。

39. (4) 銲接厚鋼板時，欲減少銲件變形，銲口設計宜用① I 型② V 型③ U 型④ X 型。

40. (1) I 型對接銲中，其銲口設計最大容許的板厚是① 3.2m/m ② 6m/m ③ 10m/m ④ 15m/m。

41. (4) T 型銲口的形式可分為①二種②三種③四種④五種。

42. (3) 研磨軟鋼材料時，應選擇砂輪片的磨料是①白色氧化鋁②褐色氧化鋁③黑色碳化矽④綠色碳化矽。

43. (1) 磨削量多時應使用①粗②細③先粗後細④先細後粗 之砂輪片。

44. (3) 砂輪機之托架與砂輪片間之距離應保持在① 1 公厘② 2 公厘③ 3 公厘④ 4 公厘 以內。
45. (1) 我國機械工程所用的計測單位是採用①公制②英制③美制④市制。
46. (1) 游標卡尺之主尺為 150 公厘,副(游)尺為 1/20 其能讀取之精度為① 0.05 公厘② 0.1 公厘③ 0.5 公厘④ 1.0 公厘。
47. (1) C M 型游標卡尺之本尺刻劃為① 1 公厘② 1/2 公厘③ 1/4 公厘④ 1/8 公厘。
48. (4) 下列量具中,最精密的量具是①鋼尺②捲尺③卡尺④分厘卡。
49. (1) 游標卡尺的游尺刻度是以本尺刻度 n 格等分為① n+1 格② n-1 格③ n+2 格④ n-2 格。
50. (3) 一般 30 公分的鋼尺上,最小的刻度是① 0.005 公厘② 0.05 公厘③ 0.5 公厘④ 1.0 公厘。
51. (2) 游標卡尺之主要用途有①二種②三種③四種④五種。
52. (3) 角尺之計量面及接觸面間之角度為① 50 度② 70 度③ 90 度④ 110 度。
53. (3) 一般製作直尺的材料都採用①銅②軟鋼③不銹鋼④鋁。
54. (4) 機械工程用捲尺大多採用①布尺②皮尺③塑膠尺④鋼尺。
55. (1) 鉗工用銼刀一般稱為①金工銼刀②銀工銼刀③木工銼刀④塑膠銼刀。
56. (2) 試片假銲後之間隙會比點銲前①大②小③相同④無關。
57. (2) 檢定試片組合的假銲規定是用①一點②二點③三點④四點。
58. (4) 接頭可分為①二種②三種③四種④五種。
59. (1) G C 類薄板組合,其間隙應為① 0mm ② 1-2mm ③ 2.0-3.0mm ④ 3-4mm。
60. (1) 間隙規的製作材料最好是①金屬類②塑膠類③紙製類④木製類。

00500 氣銲 單一級 工作項目 04：銲接施工及銲道清潔

1. (4) 氣體調節器之低壓錶上所指之壓力為①瓶內壓力②錶內壓力③壓力差④工作壓力。
2. (2) 氣體調節器之功能有①一種②二種③三種④四種。
3. (3) 要增加氧氣壓力時,應將調節器上之調節螺旋向①前②後③順時針④逆時針 方向旋轉。
4. (2) 氧乙炔設備中,用以降壓之裝置稱為①壓力錶②調節器③流量錶④壓力閥。

5. (3) 乙炔調節器之低壓錶上的刻度範圍是① 0-1.0kg/cm ② 0-1.5kg/cm ③ 0-2.0kg/cm ④ 0-5.0kg/cm。
6. (4) 低壓式鐸炬適用之乙炔氣壓力不得超過① 0.2kg/cm ② 0.5kg/cm ③ 1.0kg/cm ④ 1.5kg/cm。
7. (3) 氣鐸鐸炬選擇之原則是①愈長愈好②愈短愈好③愈輕愈好④愈重愈好。
8. (3) 法式鐸炬上之火口號碼 # 50 是表示氣體消耗量為① 50L/sec ② 50L/min ③ 50L/hour ④ 50L/day。
9. (3) 法式中型鐸炬上之火口號碼 # 100 , 其適合鐸接之板厚為① 1 公厘以下 ② 1-3 公厘③ 3-5 公厘④ 5-7 公厘。
10. (1) 壓吸式鐸炬氧乙炔壓力是①氧 > 乙炔②氧 < 乙炔③氧 = 乙炔④空氣 > 乙炔。
11. (1) 鐸接火口之孔道出口, 必須與火口端面呈① 90 度② 75 度③ 60 度④ 45 度。
12. (4) 鐸炬是用①鋁合金②鋅合金③鎂合金④銅合金製造而成的。
13. (4) 鐸接火口是用銅合金製成的, 其目的是在於增加①溫度②防銹③耐磨④散熱。
14. (3) 氧氣瓶在運輸途中, 瓶身應經常保持在① 60 以下② 50 以下③ 40 以下④ 30 以下 之溫度。
15. (1) 下列何者錯誤①氧氣及乙炔氣鋼瓶均是鑄造的②乙炔氣是溶解在丙酮中③氧氣是高壓壓縮在氧氣瓶內④氧氣是助燃氣體。
16. (1) 後手鐸法熔化加熱的時間比前手鐸法為①短②長③特別長④相同。
17. (1) 鐸道表面比較光滑的鐸接方法是①前手鐸法②後手鐸法③反手鐸法④左手鐸法。
18. (2) 一般而言, 鐸接速度比較快的方法是①前手鐸②後手鐸③左手鐸④右手鐸。
19. (1) 右手握鐸炬, 左手持鐸條, 鐸接方向由右向左進行的稱為①前手鐸法②後手鐸法③左手鐸法④右手鐸法。
20. (2) 在氣鐸中右手握鐸炬鐸接方向由左而右的是①前手鐸法②後手鐸法③間跳法④後退法。
21. (3) 在氣鐸時前手鐸法是①鐸條保持在鐸道與火嘴之間, 鐸道在前火嘴在後②鐸條保持在鐸道與火嘴之間, 火嘴在前鐸道在後③火嘴保持在鐸條與鐸道之間, 鐸條在前鐸道在後④火嘴保持在鐸條與鐸道之間, 鐸道在前鐸條在後。
22. (2) 在氣鐸鐸接中, 後手鐸法是①鐸條保持在鐸道與火嘴之間, 鐸道在前火嘴在後②鐸條保持在鐸道與火嘴之間, 火嘴在前鐸道在後③火嘴保持在鐸條與鐸道之間, 鐸條在前鐸道在後④火嘴保持在鐸條與鐸道之間, 鐸

道在前銲條在後。

23. (2) 軟鋼鋼板厚度在 3mm 以下用氣銲銲接時大部份是用①後手銲法②前手銲法③間跳法④後退法。
24. (4) 氧氣瓶的水壓試驗之壓力應在規範工作壓力之① 1/2 ② 1/3 ③ 2/3 ④ 5/3 倍。
25. (3) G A 檢定時氧氣的工作壓力約為① 0.1- 0.5kg/cm ② 0.5-1.0kg/cm ③ 1.0-4.0kg/cm ④ 4.0-7.0kg/cm。
26. (2) 氧化焰是指①氧與乙炔相等②氧氣過多③氧氣過少④乙炔氣過多的火焰。
27. (3) 氣銲火焰距離焰心外 2-3mm 處溫度最高大約是① 6000 ② 5000 ③ 3000 ④ 1000 。
28. (3) 氣銲火焰中還原焰是①氧氣 > 乙炔氣②氧氣 = 乙炔氣③氧氣 < 乙炔氣④空氣 > 乙炔氣。
29. (1) 氣銲施銲時，造成銲道表面氧化的原因是因為①使用氧化焰銲接②使用碳化焰銲接③銲道表面過於清潔④焰心距母材 3mm 所致。
30. (3) 氣銲條直徑大小的選擇應①越小越好②越大越好③依母材的厚薄④依母材的材質 來選定。
31. (4) 氣銲條表面鍍銅的目的是①為了美觀②增加銲接速度③增加銲道強度④防止生銹便於保存。
32. (2) 銲條熔填最適當的方法是①銲條離開熔池遠一點讓熔液滴入②銲條與熔池輕輕接觸自然流入③銲條插入熔池④火嘴熔化銲條。
33. (1) 氣銲中不需使用銲劑的是銲接①碳鋼②青銅③不銹鋼④鋁。
34. (4) 減少銲接物變形的錯誤方法是①預留收縮角度②使用夾具③使用點銲④增加銲道次數。
35. (1) 乙炔氣又稱為電石氣其分子式為① C_2H_2 ② C_2H_4 ③ CH_4 ④ C_3H_8 。
36. (3) 下列何者不屬於氣銲的特徵①設備費低廉②適於薄板③變形較小④效率不高。
37. (2) 將水加於電石的乙炔發生器稱之為①浸漬式②注水式③投入式④沉澱式。
38. (1) 所謂低壓式乙炔發生器是指乙炔壓力在① 0.07kg/cm 以下② 0.07kg/cm 以上③ 0.7kg/cm 以上④ 1.3kg/cm 以下 者。
39. (1) 易因氣銲引起粉塵爆炸的工廠是①麵粉廠②機工廠③鑄造廠④冷作工廠。
40. (3) 銲接施工中下列何者不會形成逆火之原因①火嘴過熱②火嘴堵塞③乙炔的供給壓力太高④銲炬性能不良。
41. (3) 6000 L 規格的氧氣空瓶重約① 50kg ② 60kg ③ 70kg ④ 100kg。

42. (3) 下列何者不屬於造成氧氣逆流於乙炔橡皮管內的原因①火嘴過熱②火嘴接觸銲接物③對火嘴能力而言氧氣壓力過小④火嘴附有氧化物。
43. (1) 氣銲銲接構件時儘可能用①平銲②立銲③橫銲④仰銲來銲接。
44. (4) 銲接施工中銲接方向 $\xrightarrow{3} \xrightarrow{1} \xrightarrow{2} \xrightarrow{4}$ 是屬於①後退法②間跳法③交互法④對稱法。
45. (4) $\xrightarrow{6} \xrightarrow{4} \xrightarrow{2} | \xrightarrow{1} \xrightarrow{3} \xrightarrow{5}$ 接頭時銲接順序應屬於①後退法②間跳法③交互法④對稱法。
46. (1) 氣銲管軸垂直固定銲是鋼管中心線與水平線成① 90° ② 0° ③ 180° ④ 360° 。
47. (1) 氣銲管軸水平固定銲是鋼管中心線與水平線成① 0° ② 45° ③ 60° ④ 90° 。
48. (4) GBVF 銲接時銲接火口應與鋼管何者成 $50-60^\circ$ ①水平線②垂直線③剖面線④切線。
49. (4) GBHF 銲接時應於何角度開始起銲① 0° ② 90° ③ 180° ④ 270° 。
50. (2) GBVH 是鋼管與水平線成① 0° ② 45° ③ 90° ④ 180° 。

00500 氣銲 單一級 工作項目 05：銲道檢查

1. (2) 試驗銲接母材及填料金屬之物理性質時，最好採用① X光檢驗法②拉力試驗③金相觀察④化學分析。
2. (3) 檢查銲道內部缺陷，最好使用①腐蝕試驗②磁粉試驗③放射線試驗④目視檢查。
3. (4) 檢查銲道內層熔合情形的方法，最好採用①目視檢查②放射線檢查③滲透液檢查④腐蝕檢查。
4. (2) 檢定銲工技能程度的試驗方法，最好是用①拉力試驗②導彎試驗③自由彎曲④壓力試驗。
5. (4) 檢查銲道之高度、寬度與滲透程度時，最好採用①放射線檢驗法②超音波探傷法③染色檢查④目視檢查。
6. (4) 高壓管路及容器檢查時，最好使用①磁粉試驗②拉力試驗③彎曲試驗④水壓試驗。
7. (4) 大型工件檢查銲道內部缺陷時，最迅速的檢驗方法是①放射線檢驗法②腐蝕試驗法③磁粉探傷法④超音波探傷法。
8. (2) 測試材料之降伏強度，可以採用①彎曲②拉力③扭力④衝擊試驗。
9. (1) 壓力容器檢驗方法中，最容易發生爆炸的是①氣壓試驗②水壓試驗③放射線試驗④沖水試驗。

10. (4) 鐸道表面龜裂最適合的檢查方法是①放射線檢查②超音波檢查③真空檢查④滲透劑檢查。
11. (3) 檢查鐸道表面氣孔可以採用①衝擊試驗②沖水試驗③螢光探傷試驗④腐蝕試驗。
12. (1) 一般常用的鐸道外觀檢查法是①目視檢查法②渦流檢查法③放射線檢查法④超音波檢查法。
13. (4) 鐸道檢驗方法中，屬於破壞性檢驗方法的是①真空試驗②超音波試驗③渦流試驗④腐蝕試驗。
14. (4) 鐸道檢驗方法中，屬於破壞性檢驗方法的是①音響檢驗②放射線檢驗③壓力檢驗④金相檢驗。
15. (2) 鐸道檢驗方法中，屬於非破壞性檢驗方法的是①腐蝕②滲透液③衝擊④剪力。
16. (3) 鐸道檢驗方法中，屬於非破壞性檢驗方法的是①硬度試驗②拉力試驗③磁粉探傷④金相觀察。
17. (1) 拉力試驗，主要是試驗鐸道金屬之①抗張強度②硬度③韌性④彈性。
18. (3) 腐蝕液檢查法，主要是檢查鐸道①寬度及高度②鐸蝕及鐸淚③內部熔合情形④內部夾渣與氣孔。
19. (4) 檢查鐸道金屬韌性之方法是①硬度試驗②彎曲試驗③拉力試驗④衝擊試驗。
20. (1) 彎曲試驗之目的主要是在判斷鐸道的①鐸接良好情形②鐸道美觀情形③鐸道延伸情形④鐸道鐸滿情形。
21. (2) 滲透液檢查法，主要是檢查鐸道①內部缺陷②表面缺陷③熔合情形④殘留應力。
22. (2) 滲透劑檢驗法中之顯像液顏色為①透明②白色③紅色④黃色。
23. (4) 螢光探傷法是測試①銀點②脆化③外觀④龜裂。
24. (2) 在放射線檢驗之底片上，鐸道中如有氣孔，底片上會呈現①白點②黑點③黃點④紅點。
25. (2) 為了防止放射線之外洩，檢驗室牆壁須加裝①鋁板②鉛板③銅板④鋼板。
26. (4) 磁粉探傷檢驗法最適合檢查①不銹鋼②鋁鎂③銅鋅④碳鋼。
27. (2) 螢光浸透試驗法是測試鐸道①內部裂紋②表面裂紋③內部強度④表面強度。
28. (4) 工件經氣鐸後，最大的缺點是①氣孔太多②尺寸收縮③尺寸膨脹④變形太大。
29. (1) 鐸接層數太多，發生的缺陷是①容易變形②浪費鐸條③減低內應力④不容易滲透。

30. (4) 鐸件變形的原因是①母材表面不清潔②鐸接技能不良③鐸接環境不良④鐸接順序不對。
31. (3) 鐸道金屬因受熱脹冷縮後，容易產生的缺陷是①夾渣②鐸蝕③變形④鐸淚。
32. (2) 鐸劑之作用是防止鐸接金屬產生①龜裂②氧化③氣孔④鐸蝕。
33. (4) 鐸接時，如鐸件夾持太緊，易產生的缺陷是①無法滲透②無法鐸接③容易變形④因內應力而產生龜裂。
34. (3) 工件大而鐸道細時，容易產生①鐸蝕②鐸淚③龜裂④變形之缺陷。
35. (1) 對接鐸口開槽角度太大，鐸接時會產生之缺陷是①變形②鐸蝕③鐸淚④滲透不足。
36. (2) 鐸道龜裂的原因是①熱應力②殘留應力③剪斷應力④疲勞應力。
37. (3) 氣孔是由①氫與一氧化碳②氫與二氧化碳③氮氣及氧氣④氮氣與氫氣的侵入而產生的。
38. (2) 對接鐸縫中，母材根部間隙過大，容易形成的缺陷是①滲透不足②燒穿③氣孔④夾渣。
39. (1) 母材表面之氧化物或附著物未清除，在鐸接時容易產生之缺陷是①氣孔②夾渣③龜裂④鐸蝕。
40. (3) 在熔池中，填料加入太多，則會引起①氣孔②鐸蝕③搭疊④龜裂。
41. (4) 鐸蝕防止的方法①加強氣壓②鐸條織動加快③鐸條角度加大④調整鐸接速度。
42. (3) 鐸接結束前，應將鐸道熔坑填滿，否則熔坑部份容易產生①變形②氣孔③龜裂④夾渣。
43. (3) 氣鐸後，鐸道趁熱錘擊時可使鐸道①發生龜裂②增加強度③減低內應力④增加內應力。
44. (2) 氣鐸前，將鐸件先予假鐸的目的是為了①龜裂②固定③美觀④增加強度。
45. (1) 鐸接後，鐸道仍應繼續加熱之目的是①消除鐸道內應力②消除鐸道外應力③清除表面氧化膜④防止鐸道變形。
46. (3) 鐸接金屬收縮的時間是在①起鐸溫度上昇時②最高熔融溫度時③從熔融到凝固時④從凝固到常溫時。
47. (2) 有滲透要求之鐸件，鐸接中應保持①鐸口之密合情形②適當的鐸眼大小③良好之工作習慣④適當之室內通風。
48. (2) 鐸道金屬經退火處理後，其材質會①變硬②變軟③伸長④縮短。
49. (3) 碳鋼鐸道缺陷最快的鏟除方法是①機械鏟除法②火焰挖除法③碳弧挖除法④氣鏟鏟除法。

50. (4) 銲接層間溫度之要求，主要是①提高熱能②提高熔著率③提高銲速④控制熱量。
51. (1) C 類薄板導彎試片之數量為① 1 面彎 1 背彎② 1 面彎 1 側彎③ 2 面彎 2 背彎④ 2 面彎 2 側彎。
52. (4) 軟鋼薄板導彎試片的寬度標準① 25 公厘② 28 公厘③ 35 公厘④ 38 公厘。
53. (2) B 類薄管試片經加工後之寬度為① 10 公厘② 15 公厘③ 18 公厘④ 38 公厘。
54. (3) 導彎試片製作時，邊緣四角稍加磨圓的目的是①增加彎曲速度②減少磨擦阻力③防止角部產生裂紋④增加角部產生裂紋。
55. (4) 導彎試片加工標準，邊緣四角磨圓之半徑是試片厚度的① 1/2 倍② 1/3 倍③ 1/4 倍④ 1/6 倍。
56. (1) 導彎試片研磨加工時，砂輪磨痕應與銲道方向呈①垂直②平行③ 45 度④隨意均可。
57. (3) 導彎試驗之合格標準，是試片凸面上之裂紋總長不得超過① 1.6 公厘② 2.4 公厘③ 3.2 公厘④ 4.0 公厘。
58. (2) 彎曲試驗時，陽模壓力施於銲道表面的是①面彎②背彎③側彎④自由彎。
59. (4) 試板銲接後其變形量不得大於① 2 度② 3 度③ 4 度④ 5 度。
60. (1) 彎曲試驗在角部產生裂紋，而該裂紋若並非由於夾渣或其它缺陷所引起，則可評定為①及格②不及格③重考④補考。

00500 氣銲 單一級 工作項目 06：安全措施

1. (3) 勞工安全衛生法施行細則，指定具有危險性的機械是①衝床、油壓機②鋸切機、剪床③鍋爐、起重機④磨床、砂輪機。
2. (2) 勞工安全衛生法之規定，在高溫場所工作之勞工，每日工作時間不得超過① 5 小時② 6 小時③ 7 小時④ 8 小時。
3. (4) 勞工每日正常工作時間不得超過① 5 小時② 6 小時③ 7 小時④ 8 小時。
4. (4) 電器設備或電線著火時，應使用①消防用水②泡沫滅火器③石棉覆蓋④二氧化碳滅火器滅火。
5. (3) 機器旁邊或後面漆有黃黑相間之標誌是①增加美觀②增加色彩③危險不要碰撞④精密機器。
6. (1) 使用砂輪機工作，應佩戴①護目鏡②手鎚③手套④鋼絲刷。

7. (1) 用鑿子鑿削工作物時，眼睛應注視鑿子①刀口②頂端③中間④榔頭。
8. (1) 砂輪如為新品，應先試轉幾分鐘以上？① 3 分鐘② 6 分鐘③ 9 分鐘④ 12 分鐘，以確定其性能，始可使用。
9. (2) 氣鐸用護目鏡主要是防止①輻射線②飛濺火花③強烈弧光④灰塵。
10. (2) 氣鐸時所佩戴之護目鏡，其鏡片色度應比電鐸時所用者①較深②較淺③較黑④相同。
11. (2) 氣鐸時所佩戴之護目鏡，其濾光鏡片之號碼應為① 1 號② 4 號③ 7 號④ 10 號。
12. (4) 氣鐸時，乙炔氣橡皮管是以①綠色②黑色③黃色④紅色區別。
13. (4) 清潔氣鐸橡皮管中之灰塵，應使用①氫氣②氧氣③乙炔氣④壓縮空氣。
14. (3) 氣體鋼瓶儲存場所，應選擇①陽光充足②密不通風③通風良好④陰暗潮濕 位置。
15. (1) 高壓氣體儲存周圍① 2 公尺② 5 公尺③ 7 公尺④ 9 公尺 不得放置煙火及著火性、引火性物品。
16. (1) 在狹窄工作地區，如有乙炔氣洩漏，在鐸接時會引起①爆炸②鐸道氣孔③通風不良④鐸道鐸淚。
17. (2) 油類物質發火燃燒時最好使用①水②二氧化碳③乾粉④泡沫 滅火器來滅火。
18. (4) 氣鐸時，操作人員最容易得到的傷害是①電擊②中毒③休克④燙傷。
19. (3) 在進行銅鐸鐸接時，為避免煙氣中毒，操作位置應①面對風向②胸對風向③背對風向④正對風向。
20. (4) 鐸接人員在工作之前，應先考慮的是①工作成本②工作品質③工作效率④工作安全。
21. (3) 以手抬重物時，一定要曲膝背直，目的為了①美觀②運動③防止腰部受傷④防止頭暈。
22. (1) 一般高架作業高度在① 2 公尺② 3 公尺③ 4 公尺④ 5 公尺 以上工作，應利用施工架、合梯等設備，以策安全。
23. (2) 心臟按摩速度每分鐘實施約① 30 次② 60 次③ 90 次④ 120 次。
24. (3) 一般超過多少分貝的噪音，就會使人有疼痛感覺① 70 分貝② 90 分貝③ 140 分貝④ 200 分貝。
25. (1) 意外事故的發生，由於不安全動作所引起的約佔① 88%② 10%③ 2%④ 30%。
26. (2) 耳部的防護器材主要在防護①光線②噪音③通風④色彩的傷害。
27. (4) 在人力搬運物料發生的傷害中，以①環境不佳②通風不良③光線不良④不安全的習慣 最多。

28. (4) 口對口人工呼吸時，患者的頭部應向①左②右③前④後傾。
29. (3) 泡沫滅火器及乾粉滅火器各有效年限為①各為 1 年②各為 3 年③前者 1 年，後者 3 年④前者 3 年，後者 1 年。
30. (2) ①消防水系統②泡沫滅火系統③惰性氣體系統④鹵化烷滅火系統，具有冷卻、窒息及抑制作用。

00500 氣錫 單一級 工作項目 07：職業道德與職業素養

1. (4) 職業訓練過程中最重要的是培養學員注重①公差觀念②生產流程③行業所得④技術及品德。
2. (4) 職業係指個人之職務與工作，需具備①機會性②非繼續性③無報酬性④合法性。
3. (2) 互尊互諒抗拒罪惡之誘惑等行為是①零道德規範②自律行為③他律行為④追求個人表現。
4. (1) 職業訓練課程中，職業道德是①必修②免修③選修④自修 的課程。
5. (2) 優秀的職業工作者必須具備的精神是①表功②敬業③營利④領導。
6. (3) 重整社會倫理的張本是①經濟成長②所得提高③道德提升④技術研發。
7. (4) 遵循行業守則的層次應①限於雇主②限於主管③限於從業員④普及全體員工。
8. (1) 勞資和諧造成的影響是①勞資互利②雇主獲利③勞工獲利④政府獲利。
9. (2) 職業道德所表現的是①技術水準②敬業精神③學識淵博④人際關係。
10. (4) 鑑別職業操守應從①技術②學識③報酬④職業素養上來辨別。