

勞動部勞動力發展署雲嘉南分署自辦職前訓練

115年度第03期 特殊銲接班 筆試試題卷

本試卷有2面/請將答案填入試卷答案欄 否則不予計分

姓名：

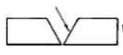
作答時間：50分鐘

得分：

單選題： 20題 每題5分(共100分)

1. (1) 利用垃圾焚化廠處理垃圾的最主要優點為何？ ①減少處理後的垃圾體積 ②去除垃圾中所有毒物 ③減少空氣污染 ④減少處理垃圾的程序。
2. (3) 對於依照個人資料保護法應告知之事項，下列何者不在法定應告知的事項內？ ①個人資料利用之期間、地區、對象及方式 ②蒐集之目的 ③蒐集機關的負責人姓名 ④如拒絕提供或提供不正確個人資料將造成之影響。
3. (4) 下列何者為國內能源消費最大部門？ ①服務業 ②住宅 ③運輸 ④工業。
4. (4) 有關事業單位之勞資會議主席，下列何者正確？ ①由企業工會推派之 ②由產業工會推派之 ③由勞資雙方協議推派之 ④由勞資雙方輪流擔任之。
5. (4) 職業安全衛生法所稱有母性健康危害之虞之工作，不包括下列何種工作型態？ ①長時間站立姿勢作業 ②人力提舉、搬運及推拉重物 ③輪班及工作負荷 ④駕駛運輸車輛。
6. (1) 銲接時採用電流較高之方法是 ①潛弧銲 ②TIG 銲 ③MIG 銲 ④一般手工電銲。
7. (4) 在銲接法中不需氣體及銲藥保護的是 ①潛弧銲 ②MIG 銲 ③TIG 銲 ④電阻銲。
8. (1) 下列銲接法中銲接溫度最高的是 ①熔銲 ②壓銲 ③鐵銲 ④氣銲。
9. (4) 決定電銲條直徑大小主要的因素是 ①銲條的存量 ②技術的程度 ③工件的多寡 ④工件的厚薄。
10. (1) 物體的投影面愈遠，正投影則 ①大小不變 ②大小不一定 ③愈大 ④愈小。
11. (3) 剖面圖不可漏畫未剖部分之 ①剖面線 ②指線 ③實線 ④虛線。
12. (4) 公制鋼尺上最小的刻度為 ① 1 公寸 ②1 公分 ③1 公厘 ④0.5 公厘。

背面還有試題

13. (4) 對接銲時，如果根部沒有間隙，則易產生 ①搭疊 ②銲蝕 ③氣孔 ④滲透不足 。
14. (3) 採用鎢棒作為電極的是 ①自動潛弧銲 ②MIG 銲法 ③TIG 銲法 ④CO₂ 銲法 。
15. (1) 開槽有油脂時較容易產生 ①氣孔 ②夾渣 ③銲淚 ④變形 。
16. (1) 銲接層數愈多則 ①容易變形 ②不易變形 ③時間愈省 ④銲線成本愈低 。
17. (2) 開槽上留有鐵銹，銲接時容易產生之缺陷是 ①夾渣 ②氣孔 ③變形 ④搭疊 。
18. (1) " " 左圖中箭頭所指部位稱為 ①槽面 ②根面 ③斜角 ④槽角 。
19. (3) 銲接人員在工作之前最先要考慮的是 ①工作成本 ②工作品質 ③工作安全 ④工作速度 。
20. (1) 欲使電銲條能有較強的滲透力時應適度的 ①提高電流 ②降低電流 ③提高電壓 ④提高電阻 。