

勞動部勞動力發展署桃竹苗分署 110 年度自辦在職進修訓練甄試考卷

一般手工電銲實務班 試卷編號-■01

(110 年 5 月 15 日上午)

專業科目選擇題 50 題 (單選題, 1 題 2 分) 考試不得使用計算機。

題
號

試
題

01. 第三角投影法, 右側視圖是繪在前視圖的 (A)上 (B)下 (C)左 (D)右 方。
02. 一直線垂直於投影面時, 則直線在投影面上的投影是 (A)一直線 (B)一面 (C)一體 (D)一點。
03. 銲接符號的引線是連接 (A)箭頭與基線 (B)箭頭與尾叉 (C)箭頭與副基線 (D)副基線與尾叉。
04. 右圖銲接符號 " " 其中 e 字代表銲道之 (A)間距 (B)長度 (C)寬度 (D)喉深。
05. 塞孔銲符號 " ", 孔間實際間隔為 (A) 20 公厘 (B) 180 公厘 (C) 200 公厘 (D) 220 公厘。
06. CNS 鋁合金板 7075-0 的抗拉強度為 (A) 273N/mm²(27.9kgf/mm²)以下 (B) 273N/cm²(27.9kgf/cm²)以下 (C) 283 N/mm²(28.9kgf/mm²)以上 (D) 283N/cm²(28.9kgf/cm²)以上。
07. 中碳鋼含碳量之範圍約為 (A) 0.1~0.3% (B) 0.3~0.6% (C) 0.6~0.8% (D) 0.8~1.2%。
08. 下列何者不是鉻系不銹鋼的特性? (A)含鉻約12%以上 (B)熱傳率比軟鋼低 (C)一般為非磁性 (D)對高溫氧化有很大的耐蝕性。
09. 抗拉強度400N/mm²是指材料強度為 (A)400N的2倍 (B)400N的1/2倍 (C)400N的2次方 (D)每平方公厘400N。
10. 交流電銲機二次端的接線方法 (A)沒有正負極之分 (B)有正負極之分 (C)銲條應接正極 (D)銲條應接負極。
11. 按照 CNS E4311 電銲條的銲藥為 (A)鈦鐵礦系(B)鹼性鈦礦系(C)鉀纖維素系(D)鉀低氫系。
12. 如銲接厚板、複雜構件時為避免龜裂, 宜採下列何種之電銲條 (A)低氫系(B)鈦鐵礦系(C)氧化鈦系 (D)纖維素系。
13. 下列電銲條中, 用於碳鋼薄板無墊板V型槽底層銲接的是CNS (A)E4319 (B)E4311 (C)E4303 (D)E4327。
14. 板厚10公厘角銲接頭, 銲縫間隙有6公厘, 則 (A)直接電銲 (B)加墊板 (C)板開槽30~45°並加墊板 (D)必須換板。
15. 下列那項技能檢定代號之試材組合可以不留間隙 (A)鋁板S類 (B)不銹鋼C類 (C)低合金鋼T類 (D)低合金鋼C類。
16. 銲蝕發生可能原因之一是 (A)電流太大, 操作不穩 (B)銲接電流太低 (C)銲接速度太慢 (D)母材溫度不夠。
17. 銲接業經預熱之厚板時, 層間溫度通常應維持在 (A)接近母材熔點溫度 (B)比預熱溫度低 (C)至少等於預熱溫度 (D)常溫即可。
18. 下列有關 X 射線和 γ 射線的檢驗, 何者錯誤 (A)γ 射線較適用於工地現場 (B)兩者都對人體有甚大的危險 (C)兩者都能留下永久的記錄片 (D)γ 射線的波長可調整。
19. 依CNS之規定, 300 A 之交流電銲機其額定使用率為 (A)40% (B)50% (C)60% (D)70%。
20. 異種低合金鋼銲接, 銲條應考慮選用 (A)合金含量較高者 (B)合金含量較低者(C)兩合金含量之平均值 (D)不含合金者。
21. 一般手工電銲技能檢定規範中, 薄板有墊板的代號為 (A) A1 (B) A2 (C) B1 (D) B2。
22. 右圖銲接符號 " " 中, Z9 是表示 (A)銲縫間隙 (B)鋼板厚度 (C)銲道腳長 (D)根面厚度。

23. 下列關於個人資料保護法的敘述, 下列敘述何者錯誤? (A)不管是否使用電腦處理的個人資料, 都受個人資料保護法保護 (B)公務機關依法執行公權力, 不受個人資料保護法規範 (C)身分證字號、婚姻、指紋都是個人資料 (D)我的病歷資料雖然由醫生所撰寫, 但也屬於是我的個人資料範圍。
24. 小吳是公司的專用司機, 為了能夠隨時用車, 經過公司同意, 每晚都將公司的車開回家, 然而, 他發現反正每天上班路線, 都要經過女兒學校, 就順便載女兒上學, 請問可以嗎? (A)可以, 反正順路 (B)不可以, 這是公司的車不能私用 (C)可以, 只要不被公司發現即可(D)可以, 要資源須有效使用。
25. 根據消除對婦女一切形式歧視公約(CEDAW), 下列何者正確? (A)對婦女的歧視指基於性別而作的任何區別、排斥或限制 (B)只關心女性在政治方面的人權和基本自由 (C)未要求政府需消除個人或企業對女性的歧視 (D)傳統習俗應予保護及傳承, 即使含有歧視女性的部分, 也不可以改變。
26. 台灣是屬缺水地區, 每人每年實際分配到可利用水量是世界平均值的多少? (A)六分之一 (B)二分之一 (C)四分之一 (D)五分之一。
27. 目前市面清潔劑均會強調「無磷」, 是因為含磷的清潔劑使用後, 若廢水排至河川或湖泊等水域會造成甚麼影響? (A)綠牡蠣 (B)優養化 (C)秘雕魚 (D)烏腳病。
28. 下列何項法規的立法目的為預防及減輕開發行為對環境造成不良影響, 藉以達成環境保護之目的? (A)公害糾紛處理法 (B)環境影響評估法 (C)環境基本法(D)環境教育法。
29. 對於職業災害之受領補償規定, 下列敘述何者正確? (A)受領補償權, 自得受領之日起, 因2年間不行使而消滅 (B)勞工若離職將喪失受領補償 (C)勞工得將受領補償權讓與、抵銷、扣押或擔保 (D)須視雇主確有過失責任, 勞工方具有受領補償權。
30. 有關承攬管理責任, 下列敘述何者正確? (A)原事業單位交付廠商承攬, 如不幸發生承攬廠商所僱勞工墜落致死職業災害, 原事業單位應與承攬廠商負連帶補償責任 (B)原事業單位交付承攬, 不需負連帶補償責任 (C)承攬廠商應自負職業災害之賠償責任 (D)勞工投保單位即為職業災害之賠償單位。
31. 職場內部常見之身體或精神不法侵害不包含下列何者? (A)脅迫、名譽損毀、侮辱、嚴重辱罵勞工 (B)強求勞工執行業務上明顯不必要或不可能之工作 (C)過度介入勞工私人事宜 (D)使勞工執行與能力、經驗相符的工作。
32. 若勞工工作性質需與陌生人接觸、工作中需處理不可預期的突發事件或工作場所治安狀況較差, 較容易遭遇下列何種危害? (A)組織內部不法侵害 (B)組織外部不法侵害 (C)多發性神經病變 (D)潛涵症。
33. 下列有關工作場所安全衛生之敘述何者有誤? (A)對於勞工從事其身體或衣著有被污染之虞之特殊作業時, 應置備該勞工洗眼、洗澡、漱口、更衣、洗濯等設備 (B)事業單位應備置足夠急救藥品及器材 (C)事業單位應備置足夠的零食自動販賣機 (D)勞工應定期接受健康檢查。
34. 依勞動基準法規定, 雇主延長勞工之工作時間連同正常工作時間, 每日不得超過多少小時? (A) 10 (B) 11 (C) 12 (D) 15。
35. 同一機械構件選用鑄造或銲接加工時應先考慮到(A)成本 (B)強度 (C)重量 (D)精度
36. 鋼之含鉻量最少需佔多少百分比, 才不易生鏽 (A) 18 (B) 16 (C) 13 (D) 9 %。
37. 鋼結構之檢驗方法中, 磁粉探傷法之代號是 (A) RT (B) UT (C) MT (D) PT。
38. SGP 係為 (A)不銹鋼管 (B)碳鋼管 (C)銅管 (D)鋁管代號。
39. 在正投影時, 構件之表面平行於投影面, 則其形狀大小是 (A)縮小 (B)放大 (C)不變 (D)成一直線。
40. 一般軟鋼之抗拉強度為 (A) 32kg/mm² (B) 32kg/cm² (C) 41 kg/mm² (D) 41kg/cm² 以上。

41. 同一物體不在同一視圖上，其剖切線方向盡量採用 (A)相同方向(B)不同方向 (C)垂直方向 (D)水平方向表示。
42. 在投影面不能顯示其實形時，必須畫 (A)輔助視圖 (B)斜投影圖 (C)剖視圖(D)立體圖。
43. 常用的鋼尺其最小刻度為 (A)公制0.1mm英制1/ 256 '' (B)公制0.3mm英制 1/ 128'' (C)公制0.5 mm英制1/ 64'' (D)公制2.0 mm 英制 1 /8''。
44. 氧、乙炔混合比適當之火焰稱之為 (A)中性焰 (B)炭化焰 (C)氧化焰 (D)氫化焰。
45. 鋼構件於火焰切割後，組合銲接前應準備之工作，下列何者為誤？ (A)切割面磨平 (B)銲道左右20mm處清除乾淨 (C)油脂或其他雜物去除(D)清潔切割火口，以提昇銲接之品質。
46. 電銲作業中，電弧處產生極高溫，但其四週鋼板尚保持常溫，故產生 (A)局部之硬化、脆化 (B)增加結構強度 (C)產生變形 (D)局部之軟化。
47. 高張力鋼銲接，一般應選用 (A)低氫素系 (B)鈦鐵礦系 (C)高纖維素系 (D)鹽基鈦礦系 的被覆銲條。
48. 電銲工作中如發現手把線溫度過高時，應改用 (A)較細較長 (B)較細較短 (C)較粗較長 (D)較粗較短來作業。
49. 為防止銲道龜裂，敲打的時間是 (A)施銲前即敲打 (B)銲道溫度尚未冷卻前敲打(C)銲道溫度完全冷卻時敲打 (D)工作全部銲接完成時再敲打。
50. 對開槽形狀精度不良時，下列敘述何項為誤： (A)狹小時滲透不良 (B)太寬時增加銲接量 (C)狹小強度不足，太寬變形量大 (D)可選擇銲條種類來施工。

交卷時請連同答案卷一起繳回

一般手工電銲實務班 答案卷編號-01

D	D	A	A	B	A	B	C	D	A
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

C	A	B	C	A	A	C	D	B	A
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

A	C	B	B	A	A	B	B	A	A
21	22	23	24	25	26	27	28	29	30

D	B	C	C	A	C	C	B	C	C
31	32	33	34	35	36	37	38	39	40

A	A	C	A	D	A	A	D	B	D
41	42	43	44	45	46	47	48	49	50