

國防部軍備局生產製造中心第二0五廠「雇七等裝配作業員」筆試測驗題庫
選擇題400題

編號	答案	試題
001		銑床銑削長、薄形工件，通常較宜使用①排銑法②騎銑法③逆銑法④順銑法。
002		銑床銑削鑄鐵黑皮胚面，通常不宜適用①順銑法②逆銑法③騎銑法④排銑法。
003		銑削工作中所謂逆銑法是銑刀迴轉方向和進給方向①相同②可相同亦可相反③相反④視銑刀材質而定。
004		銑削工作中所謂順銑法是銑刀迴轉方向和進給方向①相同②可相同亦可相反③相反④視銑刀材質而定。
005		使用端銑刀銑削中碳鋼溝槽，通常銑削深度不宜超過銑刀直徑幾倍？①1/2倍②1倍③1又1/4倍④1又1/2倍。
006		銑床銑削欲得表面粗糙度較佳之加工面，應選用①進給小、轉數低②進給小、轉數高③進給大、轉數高④進給大、轉數低。
007		銑削工件精度不良的因素，應與下列何者無關？①刀具夾持鬆動②刀刃鈍化③進給過快④進給過慢。
008		銑削寬度 10 ± 0.01 公厘，深度10公厘之直溝槽，可使用下列何者之端銑刀？①8公厘②10公厘③12公厘④16公厘。
009		使用端銑刀粗銑削中碳鋼直溝槽，其溝槽形狀通常為①上寬、下窄②上窄、下寬③一定垂直④不定形。
010		以高速鋼端銑刀銑削中碳鋼時，通常使用之切削劑為①肥皂水②礦物油③煤油④壓縮空氣。
011		對於相同進給速率及主軸轉數，若銑刀的刀刃數愈多，則每一刀刃的進給量①愈大②愈小③與刀刃數無關④一樣。
012		銑床精銑削低碳鋼工件，通常選用端銑刀的刀刃數為①2刃②3刃③4刃④5刃。
013		一般機械工廠銑削溝槽工作，下列何種銑刀用途最廣？①側銑刀②鳩尾銑刀③T型銑刀④端銑刀。
014		端銑刀的標準刀柄直徑中，通常不具下列何者之尺寸？①10mm②12mm③14mm④16mm。
015		立式銑床上銑削寬度12公厘，深度15公厘的直型溝槽，最好選用①端銑刀②鋸割銑刀③T型銑刀④套殼銑刀。

016	銑床銑削中停電，應優先作何種處理①切斷電源②停止進給③遠離工作場所④關掉切削劑。
017	銑床銑削45度斜面最簡易的方法是使用①旋轉銑床虎鉗角度②旋轉主軸頭③正弦虎鉗④V形枕。
018	銑削工作若銑刀磨耗太快時，可將切削速度①提高②降低③不變④先低後高。
019	銑床銑削斜面，若精度要求不高時①可在工件上劃參考加工線再夾持銑削②可任意夾持銑削③以目視法檢測銑削④用薄紙沾油法檢測銑削。
020	銑床銑削斜面的方法，下列何者不適宜？①傾斜銑床頭②傾斜工件③傾斜虎鉗④傾斜床台。
021	銑削斜面其斜度為1/20，大端尺寸50mm，小端尺寸42mm，則其長度應為①160mm②180mm③200mm④220mm。
022	使用直徑相同銑刀銑削鋼鐵工件，適合於重銑削者為①刀刃數多②螺旋角小③刀刃數少、螺旋角大④刀刃數多、螺旋角小。
023	調整銑床主軸每分鐘速度，其銑削硬質材料應比較軟質材料①高②低③相同④不一定。
024	砲塔式銑床銑削斜面除了可以使用各種夾具，亦可旋轉下列何者銑削？①塔輪②主軸頭③離合器④馬達。
025	銑削工件以薄紙沾油法尋邊，當薄紙被銑刀刮走時即停止進給，接著應操作①刻度環歸零②銑刀退出工件③加切削劑準備銑削④切斷電源。
026	銑床前、後方向進給銑削時，床台應固定那一方向？①前、後方向②左、右方向③上、下方向④旋轉方向。
027	使用捨棄式面銑刀銑削平面，通常工件中央部分較兩邊差距，下列何者是合理的？①高0.01公厘②高0.10公厘③低0.01公厘④低0.10公厘。
028	銑床工場地面若油污過多，可使用下列何者清除？①木屑②焦炭③水泥④拖把。
029	清潔銑床主軸孔應使用①直接用手②壓縮空氣③刷子④無塵紙。
030	銑床於銑削工作完畢後，應將床台①調至中央②調至右側③調至左側④調製任意位置。
031	銑床於銑削工作完畢後，應將柱膝①盡量提高②調至中央③盡量放低④調至任意位置。

032	銑床手輪刻度環每格為0.02公厘，欲移動床台5公厘，則手輪應轉①50格②150格③250格④350格。
033	粗銑削30×60×90公厘六面體工件，應最先銑削①30×60公厘②60×90公厘③30×90公厘④任意面。
034	銑削六面體工件應先選擇一面為基準，其基準面最好為①最小面②最大面③任意一面④次小面。
035	銑削六面體工件第六面，置於虎鉗底部的應是①第二面②第三面③第四面④第五面。
036	銑削六面體工件，必須校正夾持之垂直度為①第二面②第三面③第四面④第五面。
037	銑削六面體工件第二面，已銑削的第一面應置於虎鉗①底部②固定鉗口③活動鉗口④任意部位。
038	銑削六面體工件的第三面，置於虎鉗固定鉗口者應為①第一面②第二面③第三面④第四面。
039	粗銑削鑄鐵六面體的第一面，護片裝置位置應在銑床虎鉗的①底部②固定鉗口③活動鉗口④固定、活動鉗口都要。
040	銑削加工，其進給速率之單位為①轉數/每分鐘②轉數/每秒鐘③公尺/每分鐘④公厘/每分鐘。
041	使用面銑刀銑削中碳鋼工件時，通常精銑削預留量為①0.08~0.1公厘②0.2~0.6公厘③0.8~1.2公厘④0.4~0.8公厘。
042	使用面銑刀銑削工件平面時，通常銑削寬度約為面銑刀直徑之幾倍為宜？①1/4倍②3/4倍③1又3/4倍④2倍。
043	使用捨棄式刀片銑削工件最大的優點是①刀刃鈍化時不必研磨可快速更換②適合小量銑削③適合於成型銑削④適合於小型銑床用。
044	銑刀直徑150公厘，主軸迴轉數為170rpm，則銑削速度約為①40公尺/分②60公尺/分③80公尺/分④100公尺/分。
045	使用碳化物刀具銑削中碳鋼，其銑削速度約為①20~30公尺/分②30~50公尺/分③50~80公尺/分④80~100公尺/分。
046	以直徑50公厘銑刀銑削低碳鋼工件，若銑削速度30公尺/分，則主軸每分鐘轉數為若干①110rpm②150rpm③190rpm④230rpm。
047	捨棄式面銑刀直徑大小之級距，通常間隔為①5公厘②15公厘③25公厘④35公厘。

048	通常稱呼直徑100mm的面銑刀，是指面銑刀的①最小外徑②刀軸直徑③兩相對刀尖之直徑④孔徑。
049	下列何種銑刀適合大平面中碳鋼工件之重銑削？①碳化物面銑刀②端銑刀③高速鋼平銑刀④成型銑刀。
050	銑削工件時為獲得較佳之表面粗糙度，銑刀宜選擇①刀數少、進給快②刀數多、進給快③刀數少、進給慢④刀數多、進給慢。
051	校正銑床虎鉗鉗口平行度時，量錶磁性座應吸置於①床柱②床台③虎鉗④任意位置。
052	銑床床台表面有凸痕時必須①以銼刀銼平②以油石磨平③以銑刀銑平④不必重視。
053	銑床虎鉗鉗口護片常用之材質為①鋁或銅②淬硬過的合金鋼③木片④厚紙板。
054	銑床虎鉗上敲緊工件，不可使用下列何種材質之手錘？①銅②鋼③鋁④塑膠。
055	銑床虎鉗夾持工件時，置於工件與活動鉗口間之銅質圓桿，其位置應①近鉗口底部②近鉗口上面③與虎鉗螺桿同高④任何位置皆可。
056	銑削工件為使基準面緊貼虎鉗固定鉗口，可在活動鉗口與工件面間夾以①墊板②V形枕③塊規④銅質圓桿。
057	銑床虎鉗夾持工件一般使用之平行塊，每一組為①4片②3片③2片④1片。
058	銑床計算主軸每分鐘迴轉數的公式 " $N=1000V/\pi D$ " 中，"D" 的單位是①英吋②公尺③公分④公厘。
059	銑床計算主軸每分鐘迴轉數的公式 " $N=1000V/\pi D$ " 中，"V" 是代表①主軸轉數②圓周率③工件直徑④切削速度。
060	銑刀更換甚為頻繁時，宜選用下列何種夾頭？①附柄銑刀夾頭②殼形銑刀夾頭③快速換裝式夾頭④大徑面銑刀夾頭。
061	銑床作橫向進給銑削主要是移動①床架②床鞍③柱膝④床台。
062	銑床作縱向進給銑削主要是移動①床台②床鞍③柱膝④刀軸。
063	銑床主軸每分鐘迴轉數之決定，不需考慮①銑刀材質②工件材質③銑刀直徑④工件尺寸。
064	若整部銑床會搖晃不穩，通常應調整下列何者之螺栓？①主軸頭②床台③床鞍④床座。
065	安裝銑床虎鉗最簡便的定位方法是用①角尺②目視③虎鉗底座之平鍵④量表。

066	銑床主軸箱加注潤滑油時，油面應在①油窗頂端以上②油窗頂端至上橫線間③油窗上、下橫線間④下橫線至油窗最下端間。
067	銑床床柱內部為空心體，其材質一般為①鋁合金②中碳鋼③高碳鋼④鑄鐵。
068	銑床手動潤滑器，主要是潤滑①主軸頭②床面③滑動面及螺桿④工件。
069	銑床儲存切削劑的部位，是在下列何者之內？①床座②床架③主軸頭④柱膝。
070	銑床安全止推裝置可停止①主軸馬達②床台進給③切削劑④啟動馬達。
071	銑床規格通常以下列何者表示？①動力大小②主軸大小③主軸變速範圍④床台移動範圍。
072	銑床主軸孔常用國際標準錐度，其值為①3/24②7/24③11/24④15/24。
073	臥式銑床的主要特色，是下列何者呈水平？①床台②主軸③馬達④床柱。
074	主軸頭能前、後移動之銑床為①立式銑床②臥式銑床③砲塔式銑床④床式銑床。
075	立式銑床主軸在迴轉中變速是屬於①無段變速②有段變速③塔輪皮帶變速④齒輪組變速。
076	操作性靈活但不適合重切削之銑床為①臥式銑床②立式銑床③萬能銑床④砲塔式銑床。
077	萬能銑床的主要特色是下列何者可水平轉動角度？①床鞍②床柱③主軸頭④床台。
078	下列何種銑床之主軸頭可作左、右及前、後旋轉角度？①立式銑床②臥式銑床③砲塔式銑床④萬能銑床。
079	主軸頭能沿床柱導軌上、下進給者為何種銑床？①立式銑床②砲塔式銑床③臥式銑床④床式銑床。
080	柱膝式銑床床台可作幾個方向進給？①4個②3個③2個④1個。
081	下列何者不是車床中空心軸的目的？①加工長工件②減輕重量③方便觀察④方便排屑。
082	下列何種車床夾頭夾爪可正、反向安裝使用？①彈簧套筒夾頭②三爪連動夾頭③四爪獨立夾頭④磁性夾頭。
083	車床工作中利用剎車之目的為①緊急停車②防止刀尖破裂③防止頂心鬆脫④保護工件。

084	車床以手動方式使用刀具溜座移動，其傳動件是①齒輪與齒條②進給桿③蝸輪與蝸桿④導螺桿。
085	一般車床之床台導軌端面形狀為①平行及U形②平行及V形③平行及C形④平行及T形。
086	車床尾座分上下二層，上座可作①橫向移動②縱向移動③上、下移動④任意方向移動。
087	一般高速車床在相同八段進給變速桿位置及自動進給速率變換桿位置的條件下，下列何種轉數具有最大的自動進給速率？①1800rpm②1200rpm③120rpm④65rpm。
088	下列何者是高速車床的正確操作？①車床起動後瞬間變速②主軸停止後變速③主軸停止轉動前變速④於主軸轉動間變速。
089	車床開動前之良好習慣應先作①夾持工件②調整進給率③潤滑及油面檢查④夾持刀具。
090	自動進給及車削螺紋機構裝置於①床帷內部②床鞍外部③床鞍內部④床帷外部。
091	啟動後，車床主軸不轉，最可能的原因是下列何者未定位？①縱橫自動進給操作桿②主軸變速桿③換向操作桿④進給車刀變換桿。
092	頂心裝於車床尾座心軸錐孔前的首要工作是①加紙套入②加油滑入③乾淨配入④以塑膠錘敲入。
093	下列何者不具備車床自動進刀功能？①橫向進給②縱向進給③車螺紋進給④複式刀座進給。
094	下列何者不是優良切削劑的特性？①不腐蝕機器、刀具②兼顧冷卻性及潤滑性③具揮發性及泡沫④高溫不易著火燃燒。
095	車削鑄鐵時應採用之切削劑為①機油②調水油③煤油④不用切削劑。
096	碳化物刀具粗車削碳鋼時，使用之切削劑為①豬油②礦物油③硫化油④調水油。
097	車床潤滑不當，則機件容易①硬化②收縮③變形④磨損。
098	車床工件是否選用切削劑，應按下列何者作決定？①切削深度②車床結構③工件材質④環境清潔。
099	車削過程中最易使切屑變色之車刀材質為①工具鋼②合金剛③碳化物④高速鋼。
100	車刀刀口研磨一小槽，主要目的是①使刀口銳利②增加車刀壽命③提高工件表面粗糙度④裁斷切屑。

101	高速鋼車刀切削時，其耐熱溫度約為攝氏多少度？①600度②800度③1000度④1200度。
102	研磨碳化物車刀斷屑槽的作用是使切屑①直線伸長②彎曲折斷③彎曲延長④粉狀發散。
103	車削外圓時，下列條件何者錯誤？①車刀有負前間隙角②刀尖與中心同高③車刀有後斜角④使用碳化物刀具。
104	夾爪正、反向安裝使用，主要依下列何者作決定？①工件之硬度②工件之切削性③工件之精度④工件之形狀與直徑。
105	使用三爪連動夾頭夾持工件，其最大優點為①適於大形與粗重工件之夾持②夾持工件較快速③適於偏心量較大工件之夾持④校正精確度高。
106	四爪獨立夾頭夾持管件，車削結果有變形現象，可能原因為①工件材質較軟②工件夾太緊③刀具材質太軟④工件材質較硬。
107	三爪連動夾頭最適宜夾持之工件為①薄片②不規則外形③圓形④四方形。
108	車床上作校正、劃線工作宜選下列何種夾頭夾持？①三爪連動夾頭②四爪獨立夾頭③雞心夾頭④鑽頭夾頭。
109	車床夾頭夾持圓桿車削後，兩端直徑相差0.5公厘以上，最可能原因為①複式刀座未歸零進刀②車刀磨損③刀具裝置偏斜④以大手輪進刀。
110	夾持工件時，無須考慮的條件是①工件之平衡狀態②刀具特性③工件夾持之穩固性④工件旋轉時不得撞擊其他機件。
111	四爪獨立夾頭夾持工件校正中心，車床主軸每分鐘轉數若干？①1200②320③65④0rpm。
112	車床車削時，工件圓周面產生振動波紋，此現象與下列何者無關？①工件夾持過緊②工件未夾緊③刀具伸出刀架過長④刀具未夾緊。
113	中國國家標準規格中，梯形螺紋的牙角是①28度②29度③30度④31度。
114	節距規度量螺紋時，可直接讀出螺紋①大徑②小徑③節徑④螺距。
115	檢查螺紋車刀之刀角及在工件表面上對正牙刀的量具為①角度規②厚薄規③節距規④中心規。
116	一般高速車床之導螺桿為下列何種螺紋製成？①三角形螺紋②鋸齒形螺紋③梯形螺紋④圓形螺紋。

117	車床牙標之主要用途為①檢查車刀角度②指示螺紋的深度③指示車刀切入工件之位置④指示車削工件長度。
118	工件輓花前，宜先進行①車槽②車錐度③擴孔④去角，以減輕阻力。
119	輓花刀之材質以下列何者為主？①合金工具鋼②碳化物③高碳鋼④高速鋼。
120	φ40公厘軟鋼工件，輓花前工件直徑應車削至①38公厘②39.5公厘③40公厘④40.5公厘。
121	50mm中碳鋼，在車床上輓花時，首次最適合的輓壓深度約為①0.5mm②1mm③001.5mm④2mm。
122	輓花時在工件加注切削劑主要目的為①保護車床壽命②保持輓輪銳利③使工作之粉狀切屑脫落④防工件膨脹。
123	輓花工作之特性為①無屑加工②塑性加工③車削加工④剪切加工。
124	菱形紋輓花刀，為下列何者組成？①兩個右旋斜紋②兩個左旋斜紋③兩個菱形紋④一個左及一個右旋斜紋。
125	一般輓花時，下列何種操作較為確實①轉數低，進給大②轉數高，進給小③轉數高，進給大④轉數低，進給小。
126	工件經輓花後，其外徑較原直徑①略小②不變③略大④不一定。
127	輓輪標註“L30”其L表示①左旋紋②右旋紋③粗紋④細紋。
128	“R26”輓輪之“R”係表示輓輪為①細紋②粗紋③左旋紋④右旋紋。
129	下列何種溝槽曲線變化較大，工件受力後容易由此處破壞？①半圓槽②U形槽③方形槽④V形槽。
130	形成車槽刀的各刀角中，下列何者最大？①前間隙角②後斜角③側切邊角④側間隙角。
131	下列何者不是溝槽的功用？①作為滾花退刀槽②作為螺紋退刀槽③公母件配合作精確的定位裝配④階級或肩部之粗車基準。
132	下列何者不是一般車溝槽的外型？①V形槽②U形槽③方形槽④半圓槽。
133	外徑車刀車削較大之去角時，宜旋轉下列何者車削？①四方刀架②尾座手輪③複式刀座④尾座心軸。
134	下列何者為去角刀之正確切削角度？①45度②60度③75度④90度。

135	下列何者宜用於去除去角的小毛邊？①油石②銼刀③砂紙④刮刀。
136	下列何者不是去角的功用？①美觀②公母件易配入③避免割傷④容易檢驗。
137	下列何者是中國國家標準，去角正確表示法？① $2\times 50^\circ$ ② $2\times 45^\circ$ ③2C④C2。
138	鋸割鑄件時鋸條齒數以何種為宜？①15齒②18齒③20齒④30齒。
139	錐柄鑽頭之鑽根，除了用以退卸鑽頭之外，亦可①保持鑽頭於主軸中心②防止鑽頭滑動③增加鑽柄強度④便於熱處理夾持。
140	內孔車削時，發出異常振動聲音，適宜的對策為①換刀鼻半徑較大之刀片②增加車削深度③換為強度較佳之刀柄④提高主軸轉數。
141	車床滾珠軸承使用的潤滑劑是①去漬油②酒精③黃油④滑石粉。
142	砂輪除了檢查有無破損之外，且應進行何種試驗？①抗拉試驗②抗壓試驗③平衡試驗④抗彎試驗。
143	螺帽與所結合的機件間，置入一彈簧墊圈之功用為①增加螺帽厚度②美觀③防止螺帽鬆脫④容易拆卸。
144	理想的中心衝角度為① $10\sim 20$ 度② $30\sim 40$ 度③ $50\sim 60$ 度④ $80\sim 90$ 度。
145	車削工件表面發生有刀痕或波紋狀，其原因是①工件反轉②刀具太尖③刀具安裝過長④工件材質過軟。
146	車床粗車削時，需要較大切削深度之毛坯材料為①軟鋼②鑄鐵③鋁合金④黃銅。
147	下列何者不屬於車床工作？①車外圓②車錐度③車螺紋④車方桿。
148	最常用的手工鉸刀材料為①鑄鋼②低碳鋼③鎢碳鋼④高碳工具鋼。
149	帶鋸機之鋸條易鈍的原因為何？①鋸齒太細②不正確張力③鋸割速度不正確④鋸齒磨損一邊。
150	螺絲直徑6公厘節距1公厘攻螺絲用鑽孔要使用的鑽頭直徑是多少？①6公厘②5.5公厘③5公厘④4.5公厘。
151	公制螺紋牙角為 60° 之代號為①M②W③UNF④UNC。
152	研磨高速鋼車刀選用何種顏色砂輪較佳？①綠色②黑灰色③白色④褐色。
153	立式帶鋸機鋸條長度為多少公厘（D表示導輪直徑，C表示兩導輪中心距）？① $\pi D+C$ ② $\pi D+C25$ ③ $\pi D+2C$ ④ $\pi D+2C25$ 。

154	若想得到相同的銼削效率，銼刀愈短，銼削速率需？①較快②較慢③不變④無關。
155	斜角較大的車刀，適合車削下列何種材質？①鋁②鑄鐵③中碳鋼④銅。
156	不規則形狀工件之鑽孔，宜用下列何者夾持？①平行塊②虎鉗③壓板與梯形枕④V形枕。
157	下列何種銼刀適用軟鋼銼削？①單切齒②雙切齒③曲切齒④棘齒銼。
158	"K"類碳化物車刀柄端部識別顏色為①藍色②黃色③紅色④白色。
159	鑽削大孔徑，先鑽導孔主要是為避免①切邊磨損②連續切屑③大鑽頭之靜點阻力④鑽得太快。
160	研磨鑽頭時，鑽頭中心線與砂輪面之夾角約為①90度②80度③60度④40度。
161	操作手提鑽具鑽孔即將貫穿時，所施的壓力應①一致②不加壓③減輕④增加。
162	銼刀依公稱長度分類，從100公厘到400公厘，每隔多少公厘一支？①10公厘②25公厘③40公厘④50公厘。
163	鑽頭鑽唇角度為125度時，適宜鑽削下列何種材料？①不銹鋼②黃銅③鋁合金④木材。
164	一般手弓鋸的鋸條鋸割薄工件，齒數以何種為宜？①15齒②20齒③25齒④32齒。
165	下列有關砂輪安裝何者正確？①兩凸緣盤直徑不需相等②安裝時不需吸墨紙③兩凸緣盤夾力越大越好④砂輪孔徑與輪軸需能相配合。
166	下列何者可用來調整銑床床台水平度？①水平儀②游標尺③扭力計④測微器。
167	下列何種表面粗糙度其表面如鏡面？①超光面②精切面③細切面④光胚面。
168	下列何種鍵僅依靠磨擦力來傳送動力，僅適用於極輕負荷之傳動？①鞍鍵②切線鍵③平鍵④方鍵。
169	若鑽頭靜點不在鑽頭中心線上，則鑽削時會造成①孔徑擴大②孔徑正確③易於鑽削④粗糙度佳。
170	手弓鋸條之齒數用什麼決定？①每公分長的齒數②每25.4公厘長的齒數③每30公分長的齒數④鋸條全長齒數。
171	以紅丹作為劃線用塗料，何種情形最適宜？①調成水狀②調濃稠③稍微濕潤④乾粉狀。
172	砂輪安裝後，須先旋轉約幾分鐘？①20分鐘②15分鐘③10分鐘④3分鐘。

173	車削進行中聽見有規律的"嗶叭、嗶叭"響聲，其可能原因為①齒輪斷裂②安全銷剪斷③車刀斷裂④傳動皮帶破裂。
174	下列砂輪簡稱何者為黏土結合法？①V法②B法③R法④M法。
175	劃線工作時選用基準面，下列何者為宜？①取已加工面②取圓的中心面③取未加工面④取孔的中心面。
176	輪與輪軸之配合，用於傳動時所需之機件為①鉚釘②鍵③螺桿④彈簧。
177	鑽削時，鑽頭切邊容易崩裂，其原因可能為①鑽唇間隙角太小②鑽唇角太小③鑽唇間隙角太大④鑽唇角太大。
178	一般手弓鋸條之材質為①中碳鋼②鑄鋼③碳化物④高碳工具鋼。
179	下列何者不是修整砂輪的目的？①去除砂輪表面的填塞物②整平砂輪面突出部③使砂輪外緣和輪軸同心④增加砂輪硬度。
180	工件面不作任何的切削加工稱為①精切面②細切面③粗切面④光胚面。
181	麻花鑽頭又稱為①直槽鑽頭②中心鑽頭③階級鑽頭④扭轉鑽頭。
182	一般攻絲前鑽削導孔是外徑減去①牙深②節距③節徑④底徑。
183	立式帶鋸機之鋸條熔接後，應施以何種處理？①退火處理②回火處理③淬火處理④正常化處理。
184	攻製 "M16×2.0" 螺紋，鑽削孔徑宜為①12公厘②13公厘③14公厘④15公厘。
185	下列何項不是鋸床之鋸條磨耗過快之原因？①速度太快②壓力太大③鋸齒與鋸割方向相反④鋸條太厚。
186	每一組螺絲攻其節距①三支不同②三支相同③第一攻最大④第三攻最大。
187	下列哪一項不是鋸床鋸割不直的原因？①鋸條不夠緊②鋸齒磨損③鋸割速度太快④壓力太大。
188	下列何種鋸齒排列方式適用於鋸割管子或薄金屬板等材料？①直齒式②波浪齒式③傾角齒式④斜齒式。
189	螺絲攻的第一、二、三攻之區別為①牙深②節距③牙角④絲攻前端的去角。
190	下列何種鋸齒排列方式適用於鋸割鋼、鋁、鑄鐵等材料？①直齒式②波浪齒式③傾角齒式④斜齒式。
191	手用螺絲攻一組是幾支？①一支②二支③三支④四支。

192		下列何種鋸齒排列方式適用於鋸割薄鋼板、鋼、黃銅等材料？①直齒式②波浪齒式③傾角齒式④斜齒式。
193		手用螺絲攻依螺紋部的精度可分①1級②2級③3級④4級。
194		下列何種齒形適用於鋸割鋼料及一般金屬之精密鋸割？①直齒②凹切齒③跳躍齒④爪齒。
195		高速鋼車刀刀口研磨時，必須經常以水冷卻以避免①脆化②退火軟化③回火韌化④硬化。
196		螺絲攻柄上註記 I、II、III 係表示①螺絲攻等級代號②螺絲攻大小代號③螺絲攻組成代號④螺絲攻精度代號。
197		公制螺紋中 1 級是表示①最精密②次精密③普通精密④不精密。
198		跳躍齒的帶鋸條適合鋸割何種材料？①高速鋼料②不鏽鋼料③一般鋼料④輕合金。
199		綠色碳化矽砂輪適用於研磨①高碳鋼②高速鋼③鑄鐵④碳化物。
200		進行交叉銼時，交叉的角度約為幾度？①10②20③30④40。
201		帶鋸機的鋸條成捲包裝，每捲長度多少公尺？①100②80③50④30。
202		立式帶鋸機的鋸條長度，係指兩倍導輪間的中心距離加一輪圓周長度，再減去約多少公厘的伸長量？①15②25③35④40 公厘。
203		碳化物刀具研磨時，下列何者錯誤？①磨削旋向應由刀刃往刀柄底部②高熱時可浸水急冷③刀具緩慢左右移動④刀柄先以褐色砂輪粗磨。
204		在銼削工作中，易產生中間較兩端面高的銼削方法為①旋轉銼法②橫銼法③直銼法④推銼法。
205		下列有關銼刀的敘述，何者正確？①使用銅刷去除銼屑②軟材料應使用細銼刀③銼削鑄件，銼刀面加潤滑油④使用新銼刀銼削鑄件表皮。
206		切深與進給不變時，車刀的側刀角加大，則下列何者正確？①切屑變薄②切削變厚③刀具壽命變短④刀刃溫度變高。
207		帶鋸機的鋸條成捲包裝，每捲長度多少公尺？①100②80③50④30。
208		在銼削工作中，真正有切削作用的是①去程②回程③來回程④無法判斷。
209		精車削車刀的刀鼻半徑加大時，下列何者正確？①刀愈銳利②工件表面粗糙度改善③刀刃切削壓力變小④刀尖較易崩裂。

210	有關鋸條的選擇原則，下列何者正確？①粗鋸齒適合鋸割薄工件，細鋸齒適合鋸割厚工件②粗鋸齒適合鋸割硬材料，細鋸齒適合鋸割軟材料③跳躍齒適合鋸割小截面的工件④直齒適合精密鋸割鋼、銅及鋁合金材料的工件。
211	碳化物車刀切削鑄鐵，何種刀刀角可為0度？①後斜角②端間隙角③側間隙角④端刀角。
212	下列何者不是帶鋸機的特色？①切削動作連續，工作效率高②鋸片較薄，材料的消耗大③鋸條支持較穩，可作精密鋸切④可作衝模、工模等曲線鋸切。
213	開始銼削鑄件工作物的黑皮時，應選用何種銼刀？①新銼刀②舊銼刀③單切齒銼刀④雙切齒銼刀。
214	車削黃銅時，何種刀刀角可研磨成0度？①後斜角②端間隙角③側間隙角④端刀角。
215	平面銼削時，下列何種銼削動作可達到較平的平面？①快、狠②慢、穩③短、快④短、慢。
216	下列何種鋸床與銑床之切削效果相似？①帶鋸機②往複式鋸床③圓鋸機④鋼摩擦圓盤。
217	高速鋼車刀切削鋁材較適當的後斜角為①負角度②0~3度③8~10度④15~20度。
218	進行銼削工作時，握持銼刀柄時姆指應放在銼刀何處？①右側②左側③下面④上面。
219	鋸條之鋸齒設計成左右歪斜的排列，目的在於？①生產快速②美觀③方便拆卸④避免夾住鋸條。
220	下列何者不是進行鑽孔工作時直柄鑽頭使用的夾具？①筒夾式夾具②具內孔錐度之套筒③套筒與襯套④鑽頭夾頭。
221	切斷車刀兩側之間隙角應①左側大、右側小②對稱③左側小、右側大④皆為0度。
222	將銼刀橫壓在工件上方，來回進行銼削，稱為①平銼法②圓銼法③推銼法④斜銼法。
223	300公厘的粗銼刀，其銼削速度以每分鐘幾次為佳？①20—30次②30—45次③50—60次④65—80次。
224	下列何種材料以車刀切斷時，車刀需有較大後斜角？①鋼②鋁③銅④鑄鐵。
225	鑽頭即將貫穿工件時，為避免卡住鑽頭，鑽削的壓力應①一致②不加壓③增加④減輕。
226	下列何者不是鑽沉頭孔之目的？①增加強度②避免干涉③美觀④配合機件組立。
227	為了防止鐵屑沾住，可在銼刀面塗上①紅丹②粉筆③切削劑④潤滑油。

228	決定車刀間隙角的主要考量為工件的①直徑②長度③材質④表面粗糙度。
229	車刀斜角加大時，下列敘述何者正確？①刀愈銳利②切削阻力增加③刀具不易崩損④切削溫度變高。
230	銼削行程與下列何者有關？①銼刀寬度②銼刀長度③銼刀厚度④與銼刀長度無關。
231	將粗糙面上的孔周圍削平以為螺絲釘頭的座，要鑽①錐坑孔②圓坑孔③魚眼孔④柱坑孔。
232	一般工件須使用平頂埋頭螺釘時，要鑽①錐坑孔②圓坑孔③魚眼孔④柱坑孔。
233	決定車刀斜角的主要考量因素為①工件大小②加工精度③工件材質④車床規格。
234	新銼刀最好先用於何種材質的銼削？①鋼材②鑄鐵材料③硬材料④軟材料。
235	粗車削之車刀間隙角愈小則車削時產生的切削阻力①愈大②愈小③不變④無關。
236	銼刀的選用，是依照工件的何種性質？①展性②延性③材質④強度。
237	下列何者不是鑽頭夾頭無法緊固於主軸之原因？①錐度不符②錐度部位未清潔③主軸錐度部位磨損④鑽頭夾頭材質太硬。
238	內圓孔銼削時，銼刀的半徑須比內圓孔半徑？①稍小②小一倍③稍大④相等。
239	一般外徑車刀之間隙角約為①0~2度②3~10度③15~20度④25~30度。
240	鑽床之主軸孔為莫氏3號錐度，欲使用莫氏1號錐度柄之鑽頭時，需加裝①筒夾②套筒③鑽頭夾頭④頂心。
241	具切屑導引排出功能的車刀刀角為①斜角②端間隙角③側間隙角④端刃角。
242	套筒上拆卸錐柄鑽頭時應使用下列何種工具？①鑿子②活動扳手③退鑽梢④鑽頭夾頭扳手。
243	銼刀的木柄前端加套一個金屬環有何功用？①較易握持②美觀③防止木柄破裂④增加銼削速度。
244	銼削方孔時，應最不適合用何種銼刀？①圓銼②方銼③平銼④三角銼。
245	鑽削鋼料時加切削劑，下列何者不是其主要功用？①冷卻工件②協助斷屑③潤滑作用④冷卻鑽頭。
246	圓桿外徑欲車削寬3mm方槽應選用何種車刀？①外徑刀②內孔刀③切槽刀④螺紋刀。
247	下列何種銼刀適用軟金屬銼削？①單切齒②雙切齒③曲切齒④棘齒銼。

248	車削黃銅工件宜選用之車刀材質編號為①P10②M10③K10④P05。
249	鑽孔時先行試鑽，試鑽結果如與檢驗圓周不同心，可用何種鑿子將偏心修正？①平鑿②菱形鑿③岬狀鑿④圓鼻鑿。
250	中碳鋼精車削，宜選用之車刀材質編號為①P10②K10③P40④K40。
251	鑽孔以前，工件上孔位置須以圓規劃兩個圓圈（同心圓），其小圓的功用是①大圓不清楚時作預備之用②檢驗圓作為鑽孔之參考③練習畫圓④引導小鑽頭鑽孔之用。
252	雙切齒銼刀的上切齒的主要功用為何？①美觀②礪光③切削④排屑。
253	銼刀兩面沿長度方向微凸的目的，在於①易排屑②易銼削③美觀④製造成本低。
254	鑄件粗車削，宜選用之車刀材質編號為①P10②M10③P30④K30。
255	鑽頭直徑12公厘，鑽床主軸每分鐘迴轉數為300rpm，則鑽削速度約為①9公尺/分②11公尺/分③13公尺/分④15公尺/分。
256	什錦銼，下列何者齒距較細？①5支組②8支組③10支組④12支組。
257	不適合研磨邊斜角之車刀為①切斷車刀②右手車刀③左手車刀④內孔車刀。
258	銼刀多以何種材料製成？①高速鋼②中碳鋼③高碳鋼④合金鋼。
259	以高速鋼鑽頭在鑄鐵上鑽直徑25mm孔，若鑽削速度為25m/min，鑽床主軸每分鐘迴轉數宜為①168rpm②218rpm③268rpm④318rpm。
260	下列何種刀具材質韌性最高？①陶瓷②高速鋼③P10碳化物④P40碳化物。
261	依職業安全衛生設施規則規定，乙烷屬於下列何者？①爆炸性物質②著火性物質③易燃液體④可燃性氣體。
262	事業單位以其事業之全部或一部分交付承攬，並與承攬人、再承攬人分別僱用勞工共同作業，如再承攬人之勞工未依規定接受安全衛生教育訓練即進入工作場所作業時，下列敘述何者不正確？①屬再承攬人之勞工，與原事業單位無關②原事業單位應管制，不准其進場③再承攬人之雇主違反職業安全衛生法規定④原事業單位應協助再承攬人之勞工符合勞工法令。
263	制動器的功能為下列何者？①機械停止運轉用②機械變速用，如變速齒輪組③除去泥土之用④作為送風之用。
264	依職業安全衛生設施規則規定，建築物工作室之樓地板至天花板淨高應在多少公尺以上？①2②2.1③2.8④3。

265		依職業安全衛生管理辦法規定，事業單位勞工在多少人以上時，雇主應訂定職業安全衛生管理規章？①30②50③100④300。
266		以下所列舉之機械，何者未有型式檢定制度？①動力衝剪機械②木材加工用鑽孔機③動力堆高機④研磨機。
267		依職業安全衛生設施規則規定，室內工作場所之通道，自路面起算多少公尺高度範圍內不得有障礙物？①1.8②2③2.1④3。
268		甲機械加工廠所僱勞工人數有193人，廠內另有乙承攬商勞工39人、丙承攬商勞工180人等共同作業，依職業安全衛生管理辦法規定，何者須建置職業安全衛生管理系統？①甲②甲、丙③丙④甲、乙、丙。
269		下列何者為中央主管機關訂有機械設備器具安全標準之機械器具？①起重機②升降機③動力堆高機④電焊機。
270		依職業安全衛生設施規則規定，機械間或其他設備間之通道不得小於多少公分？①60②75③80④90。
271		機械防護之安全管理的最基本原理，為下列何者？①截果斷因②源頭管理③品質管理④管末管理。
272		工作安全分析的初核者為何人？①事業經營負責人②廠長③職業安全衛生人員④領班。
273		依職業安全衛生設施規則規定，雇主對室內工作場所通道之設置，下列何者正確？①主要人行道寬度不得小於1公尺②各機械間或其他設備通道寬度不得小於60公分③自路面算起3公尺範圍內不得有障礙物④主要人行道應設置緊急呼救設備。
274		事業單位經有關人員擬定職業安全衛生管理規章後，應請下列何者核定後實施之？①職業安全衛生人員②部門主管③雇主④工會（職業）代表。
275		反撥預防裝置係使用在下列何種機械上？①木材加工用圓盤鋸②手推刨床③帶鋸④立軸機。
276		依職業安全衛生設施規則規定，通道傾斜度原則上應在多少度以下？①20②30③40④50。
277		下列何者非事業單位承攬管理之目的？①處罰承攬商增加營收②符合法規③照顧承攬商及其員工④善盡企業社會責任。
278		以手推車搬運物料時，裝載之重心應儘量在何處？①上部②中部③下部④任意部位。
279		依職業安全衛生設施規則規定，固定梯之上端應比所靠之物突出多少公分以上？①30②40③50④60。

280		下列敘述中，何者不屬承攬關係之特徵？①只負責出工不負責損益②承攬人具備「雇主之性質」③工作指派不受他人所約束④有獨立營運之自主權。
281		下列何者非屬防止搬運事故之一般原則？①以機械代替人力②以機動車輛搬運③採取適當之搬運方法④儘量增加搬運距離。
282		依職業安全衛生設施規則規定，設置之固定梯長超過6公尺時，應每隔多少公尺以下設一平台？①6②7③8④9。
283		僱用勞工從事作業時，於各項職業安全衛生管理措施中，應報請勞動檢查機構備查者為何？①職業安全衛生管理計畫②實施勞工體格檢查結果③新僱勞工之安全衛生教育訓練④安全衛生工作守則。
284		依機械設備器具安全標準規定，堆高機頂蓬上框開口處寬度或長度，應不得超過多少公分？①12②14③16④18。
285		依職業安全衛生設施規則規定，下列有關固定梯使用應符合之條件，何者有誤？①踏條應等間隔②梯腳與地面之角度應在75度以上③不得有妨礙工作人員通行的障礙物④應有防止梯移位之措施。
286		訂定安全衛生工作守則時，下列敘述何者有誤？①要有勞工代表會同訂定②訂定後要報經勞動檢查機構備查③屬於雇主責任不得轉嫁給勞工④只要合理即可不需考慮其可行性。
287		造成研磨輪破裂之主要原因為何？①軸徑不符②儲存過久③利度不符④沒有施行現場檢點。
288		依職業安全衛生設施規則規定，為防止墜落災害，有關固定梯應注意事項，下列敘述何者正確？①踏條與牆壁間之淨距不得超過15公分②梯之頂端應突出板面60公分以上③梯長連續超過6公尺時，應每隔12公尺以下設一平台④未設護籠或其他保護裝置，應每隔9公尺以下設一平台。
289		事業單位所訂安全衛生工作守則報請勞動檢查機構備查公告實施，其效力所及，下列敘述何者正確？①效力不及於當初未表同意之勞工②公告實施後，新受僱之勞工如不同意亦不受拘束③已離職之勞工仍應遵行④效力及於在職之全體勞工。
290		輸送帶的使用，要注意下列何者？①操作人員必須考取執照②切勿使用穀物輸送③預防感電、夾捲事故④只能處理乾燥性物料。
291		依職業安全衛生設施規則規定，磨床或龍門刨床之刨盤、牛頭刨床之滑板等之何處，應設置護罩、護圍等設備？①衝程部分②突出旋轉中加工物部分③具有捲入點危險之捲胴④緊急制動裝置。
292		依職業安全衛生法施行細則規定，安全衛生工作守則之內容應依下列那一事項擬定之？①事業之經營方針②勞工學歷③教育及訓練④勞工體能狀態。

293	往復機件與固定物之間，會造成下列何種危險？①捲入②跌倒③反彈④擠夾。
294	依職業安全衛生設施規則規定，起重機具所使用之鉤環，其安全係數應在多少以上？①2②3③4④5。
295	依職業安全衛生法施行細則規定，會同訂定安全衛生工作守則及參與實施職業災害調查分析之勞工代表的推派或推選，依優先順序，其第一優先為下列何者？①由勞資會議之勞方代表推選②由工會推派③由全體員工推選④由雇主派任。
296	下列何者非屬避免動力衝剪機械引起危害之預防方法？①使用自動拉開裝置②設置護圍③使用光電連鎖裝置④使用撐縫片。
297	依職業安全衛生設施規則規定，碳化鈣屬於下列何者？①爆炸性物質②著火性物質③易燃液體④可燃性氣體。
298	工作安全分析要辨識作業中潛在的危害，下列何者非危害的根源？①訓練②方法③人員④材料。
299	操作車床時，其主要危險為下列何者？①火災爆炸②粉塵危害③被夾、被捲④墜落。
300	依職業安全衛生設施規則規定，多少公斤以上之物品宜以人力車輛或工具搬運為原則？①40②45③50④55。
301	危害的種類中下列何者為物理性危害？①火災、爆炸②機械性傷害③病菌感染④過度疲勞。
302	研磨機之研磨輪破裂損害屬何種類型災害？①物體破裂②被撞③與有害物接觸④物體飛落。
303	依職業安全衛生設施規則規定，對於多少公斤以上之物品以機動車輛或其他機械搬運為宜？①200②300③400④500。
304	主管人員藉觀察屬下工作步驟，分析作業實況，以發掘作業場所潛在的危險及可能的危害，經協商、討論、修正而建立安全的工作方法，稱為下列何者？①安全作業標準②安全觀察③風險管理④工作安全分析。
305	依機械設備器具安全標準規定，衝剪機械之安全模，在上死點時其上模與下模之間距應在多少公厘以下？①4②6③8④10。
306	依職業安全衛生設施規則規定，作業地點高差達多少公尺以上時，除階梯式積垛情形外，應有安全上下設備？①1②1.5③2④2.5。
307	經由工作安全分析，建立正確工作程序，以消除工作時不安全的行為、設備與環境，確保工作安全的標準，稱為下列何者？①安全作業標準②安全觀察③風險管理④工作安全分析。

308		衝剪機械之滑塊在動作中，遇身體之一部接近危險界限時，能使滑塊等停止動作者，為下列何種型式之安全裝置？①防護式②感應式③拉開式④雙手操作式。
309		依職業安全衛生設施規則規定，裝卸貨物高差在多少公尺以上之作業場所，應設置能使勞工安全上下之設備？①1②1.5③2④3。
310		下列何項紀錄較無法協助事業單位了解現場危害因素？①自動檢查紀錄②工作安全分析單③教育訓練實施紀錄④安全觀察紀錄表。
311		動力衝剪機械之感應式安全裝置，應為下列何種型式？①光電式②機械式③防護式④寸動式。
312		依職業安全衛生設施規則規定，對於從事熔接、熔斷、金屬之加熱及其他使用明火之作業或有發生火花之虞之作業時，不得以下列何種氣體作為通風換氣之用？①氮氣②氧氣③一氧化碳④二氧化碳。
313		下列工作安全分析中何者為最後一個程序？①尋求避免危害及可能發生事故的方法②決定要分析的工作③找出危害及可能發生的事故④將工作分解成若干步驟。
314		依營造安全衛生設施標準規定，工作臺、作業面開口部分之護欄，其高度應在多少公分以上？①90②60③70④105。
315		依職業安全衛生設施規則規定，有關氣體熔接作業使用可燃性氣體或氧氣之容器，下列何者為非？①保持容器之溫度於攝氏40度以下②應留置專用板手於容器開關上③搬運容器可在地面滾動④應清楚分開使用中與非使用中容器。
316		下列何者非屬工作安全分析中「潛在的危險」？①不安全行為②不安全設備③不安全環境④天災。
317		依營造安全衛生設施標準關於護欄的規定，下列何者有誤？①護欄的高度應在75公分以上②護欄能抵抗於上欄杆之任何一點，於任何方向加以75公斤的荷重，而無顯著變形③護欄前方2公尺內嚴禁堆放物料④護欄應包括上欄杆、中欄杆、腳趾板及杆柱。
318		依職業安全衛生設施規則規定，可燃性氣體及氧氣之容器，應保持容器之溫度在攝氏幾度以下？①36②38③40④45。
319		下列何種工作非為工作安全分析優先考慮的對象？①傷害頻率高者②新工作③臨時性工作④低風險性工作。
320		依營造安全衛生設施標準規定，臨時性開口處使用之覆蓋，表面應漆成什麼顏色並標示「開口注意」等警告訊息？①黃②綠③藍④黑。
321		依職業安全衛生設施規則規定，雇主對於染有油污之破布、紙屑等應蓋藏於下列何者之內，或採用其他適當處置？①塑膠容器②橡膠容器③不銹鋼容器④大型紙箱。

322		工作安全分析的分析者通常為下列何者？①事業經營負責人②廠長③急救人員④領班。
323		依職業安全衛生設施規則規定，有墜落之虞之場所，應設置至少高度幾公分以上之堅固扶手？①75②80③85④90。
324		依職業安全衛生設施規則規定，合梯梯腳與地面之角度應在多少度以內？①30②45③60④75。
325		工作安全分析的初核者為何人？①事業經營負責人②廠長③職業安全衛生人員④領班。
326		依職業安全衛生設施規則規定，有關固定梯之敘述，下列何者有誤？①可當作工作檯使用②應有堅固構造③等間隔設置踏條④應有防止梯移位的措施。
327		依職業安全衛生設施規則規定，自高度在幾公尺以上之場所，投下物體有危害勞工之虞時，應設置適當之滑槽及承受設備？①2②3③4④5公尺。
328		下列何者最適合為工作安全分析的批准者？①事業經營負責人②廠長③職業安全衛生人員④領班。
329		依營造安全衛生設施標準規定，施工架上鋪設2個以上之工作用板料時，其板料間隙須在多少公分以下，以避免勞工發生墜落？①3②4③5④6。
330		依職業安全衛生設施規則規定，下列何者無強制規定要裝設感電防止用漏電斷路器？①營造工地之電氣設備②使用對地電壓220伏特之手提電鑽③於潮濕場所使用電銲機④使用單相三線220伏特之冷氣機。
331		下列何者為工作安全分析的功能？①作為採購品質的參考②作為安全教導的參考③作為員工升遷的參考④作為健康管理的參考。
332		依職業安全衛生設施規則規定，勞工在高度多少公尺以上場所作業時，雇主應有防止勞工墜落之措施？①1.5②2③3④5。
333		依職業安全衛生設施規則規定，良導體機械設備內之檢修工作所用之手提式照明燈具，其使用之電壓不得超過多少伏特？①12②18③24④60。
334		下列何者非屬工作安全分析的目的？①發現並杜絕工作危害②確立工作安全所需工具與設備③懲罰犯錯的員工④作為員工在職訓練的參考。
335		依職業安全衛生設施規則規定，在石綿板、鐵皮板、塑膠等易踏穿材料構築之屋頂從事作業時，為防止勞工踏穿墜落，應於屋架上設置適當強度，且寬度在多少公分以上之踏板？①10②20③30④40。

336	依職業安全衛生設施規則規定，雇主使勞工於接近高壓電路從事檢查、修理等作業時，如該作業勞工未戴用絕緣用防護具，為防止勞工接觸高壓電路引起感電之危險，對距離勞工身體多少公分以內之高壓電路，應在電路設置絕緣用防護裝備？①60②70③80④90。
337	作業中所存在的潛在危險或危害因素需加以分析，唯不分析下列何事項？①人員②經費③方法④機械。
338	依職業安全衛生設施規則規定，移動梯之寬度應在多少公分以上？①15②20③25④30。
339	依職業安全衛生設施規則規定，充電電路之使用電壓為69千伏特，其接近界限距離為多少公分？①20②30③50④60。
340	下列何者為「工作分析」與「預知危險」的結合，是一種簡單定性的風險管理方法？①工作風險分析②安全觀察③風險評估④工作安全分析。
341	為防止墜落災害，有關使用移動梯子必須遵守事項，下列何者錯誤？①梯子寬度應在20公分以上②梯子與地面保持75度角③應有防止梯子滑溜、移位的措施④禁止於梯子上從事作業。
342	依職業安全衛生設施規則規定，對於電壓在600伏特以下之電氣設備前方，至少應有多少公分以上之水平工作空間？①70②80③90④100。
343	工作安全分析過程中，詳細觀察、記錄作業中的危害，並採取適當的工作方法和程序，以防止危害發生，是下列那項工作安全分析的目的？①作為員工在職訓練的方法②確立工作安全所需的資格條件③作為安全觀察的參考資料④發現及杜絕工作危害。
344	依職業安全衛生設施規則規定，有關使用合梯作業，下列何者為非？①合梯須有堅固之構造②合梯材質不可有顯著損傷③梯角與地面應在82度以內，且兩梯腳間有繫材扣牢④有安全梯面。
345	依職業安全衛生設施規則規定，雇主使勞工從事與動、植物接觸作業，有造成勞工傷害或下列何種情形者，應採取危害預防或隔離設施、提供適當之防衛裝備或個人防護器具？①過敏②感染③中毒④心理恐懼。
346	在工作安全分析中，應考慮的不安全主體為下列何者？①材料②機械③環境④人。
347	下列有關合梯之使用，何者有誤？①材質之損傷、腐蝕未達百分之二十者②梯面踏腳處應有適當面積③梯腳與地面所形成角度應在75度以內④應設有保持其開合角度之金屬扣件。
348	依職業安全衛生設施規則規定，勞工暴露之噪音音壓級增加多少分貝時，其工作日容許暴露時間減半？①2②3③5④7。
349	下列何項不列入工作安全分析考慮項目？①人②環境③產品品質④材料。

350		依職業安全衛生設施規則規定，使用合梯作業時，高度達多少公尺以上，必須設置工作檯或使用安全帶等防墜措施？①2②1③1.5④1.8。
351		依職業安全衛生設施規則規定，勞工暴露衝擊性噪音峰值不得超過多少分貝？①85②90③115④140。
352		下列何項通常非為工作安全分析表內應有之項目？①工作步驟②成本分析③潛在危險④安全工作方法。
353		依職業安全衛生設施規則規定，使用梯式施工架立木之梯子，兩梯相互連接以增加長度時，至少應疊接多少公尺以上，並繫結牢固？①1②1.5③1.8④2。
354		依職業安全衛生設施規則規定，噪音超過多少分貝之工作場所，應標示並公告噪音危害之預防事項，使勞工周知？①80②85③90④95。
355		某工廠新設1台冷卻風扇，要發掘作業潛在的危險及可能的危害，最好使用下列何種方法？①自動檢查②安全觀察③工作安全分析④教育訓練。
356		有關勞工於吊籠之工作台上作業時，下列敘述何者為非？①應佩戴安全帶及安全帽②禁止無關人員進入作業場所下方③必要時，得設置腳墊④作業場所下方危險區域，應設警告標示。
357		依職業安全衛生設施規則規定，雇主對於勞工經常作業之室內作業場所，採自然換氣時，其窗戶及其他開口部分等可直接與大氣相通之開口部分面積，應為地板面積之多少以上？①1/10②1/20③1/30④1/40。
358		下列何者非安全作業標準修訂的時機？①事故發生時②製程改變時③違反安全作業標準規定時④風險評估有不可忍受風險時。
359		高度2公尺以上作業遇強風大雨，勞工有墜落之虞時，應使勞工停止作業，所謂之強風係指10分鐘的平均風速達每秒多少公尺以上者？①10②20③30④40。
360		依職業安全衛生設施規則規定，可採人工照明之作業場所，何者應採用局部照明？①精密儀器組合②一般辦公場所③鍋爐房④精細物件儲藏室。
361		安全作業標準之製作程序，不包括下列何者？①確認實際工作步驟②規劃事故之處理③實施自動檢查④辨識不安全因素。
362		墜落災害防止對策，在高處作業人員之管理對策方面，不包括下列何項？①選擇適合高架作業之勞工②限制身體精神狀況不良勞工之作業③培養從事高處作業之安全態度④設置無墜落之虞的通路、樓梯、升降設備等設施。
363		依職業安全衛生設施規則規定，有關一般辦公場所之人工照明，應至少達多少米燭光？①50②100③200④300。

364		製作安全作業標準時，下列何者為首要步驟？①確認實際工作步驟②不安全因素③可能造成之傷害④事故處理之方法。
365		為防止墜落災害，使用移動式施工架作業之安全注意事項，下列何者錯誤？①人在架上，應以寸動方式移動施工架②作業時應使用安全帶③兩人不得同時於同側作業④使用時應將腳輪之止滑裝置予以固定。
366		依職業安全衛生設施規則規定，雇主對於廚房應設何種通風換氣裝置，以排除煙氣及熱？①自然換氣②氣樓③機械排氣④未規定。
367		事業單位發生職業災害時，以下列何者為較好之事故調查參考？①緊急應變計畫②安全作業標準③教育訓練紀錄④自動檢查表。
368		在高架作業中，若設置工作台有困難者，應使用下列何者來防止墜落？①安全網②安全帽③安全鞋④安全眼鏡。
369		依職業安全衛生管理辦法規定，醫療保健服務業勞工人數多少人以上者，應設職業安全衛生管理單位？①50②100③300④500。
370		下列何者不是高架電桿作業應注意事項？①應獲得主管許可②必須使用安全索③登桿後須用力跳躍與踐踏以確定踏腳桁是否牢固④須為合格之電氣技術人員。
371		依職業安全衛生管理辦法規定，餐旅業之事業單位勞工人數在多少人以上應設職業安全衛生管理單位？①100②300③500④1000。
372		使勞工從事屋頂維修作業，該作業之主要危害為何？①人員踏穿屋頂，發生墜落②瓦片未灑水，致更換屋頂瓦片時產生粉塵③材料未經核對，至外觀不良④屋頂維修只要聘請專業泥水師父，就不會產生危害。
373		某醫院(醫療保健服務業)僱用勞工人數215人，應如何置管理人員？①職業安全衛生業務主管1人②職業安全衛生業務主管1人及職業安全衛生管理員1人③職業安全衛生業務主管1人及職業安全管理師(或勞工衛生管理師)1人以上④職業安全衛生業務主管1人、職業安全管理師及勞工衛生管理師各1人以上。
374		依職業安全衛生管理辦法規定，職業安全衛生委員會應每幾個月舉行會議1次？①1②2③3④4。
375		依職業安全衛生管理辦法規定，勞工人數至少在多少人以上之事業單位，擔任職業安全衛生業務主管者，應受甲種職業安全衛生業務主管安全衛生教育訓練？①30②100③200④300。
376		下列何種災害類型佔重大職業災害最高的比率？①墜落②感電③捲夾④倒崩塌。
377		事業單位勞工人數未滿幾人者，其應置之職業安全衛生業務主管，得由事業經營負責人或其代理人擔任？①10②30③50④100。

378	預防樓地板開口墜落最有效的防護方式為下列何者？①設置足夠強度的覆蓋②設警語③拉警示帶④使用安全帶。
379	依職業安全衛生管理辦法規定，擬訂、規劃、督導及推動安全衛生管理事項，並指導有關部門實施，是下列何者之職責？①職業安全衛生管理單位②職業安全衛生委員會③各級主管④工會。
380	依營造安全衛生設施標準規定，對於設置鋼管施工架之敘述，下列何者正確？①使用金屬附屬配件應確實連接固定②接近高架線路設置施工架，可不裝設絕緣用防護裝備或警告標示③使用之鋼材與構架方式，得依個人意思施作④裝有腳輪之移動式施工架，勞工於其上作業時得移動施工架。
381	食品製造業僱用勞工201人時，所設職業安全衛生管理單位，應為事業單位之幾級單位？①1②2③3④4。
382	依職業安全衛生設施規則規定，自高度在幾公尺以上之場所，投下物體有危害勞工之虞時，應設置適當之滑槽及承受設備？①2②3③4④5。
383	依職業安全衛生管理辦法規定，具有下列何項資格，仍不能擔任職業安全衛生管理員？①領有職業安全衛生管理乙級技術士證照②高等考試工業衛生類科錄取③普通考試工業安全類科錄取④職業安全衛生業務主管教育訓練合格。
384	於拆除建築物或構造物時，為確保作業安全，下列敘述何者有誤？①拆除順序應由下而上逐步拆除②不得同時在不同高度之位置從事拆除③有飛落、震落之物件，優先拆除④拆除進行中予以灑水，避免塵土飛揚。
385	依職業安全衛生管理辦法規定，職業安全衛生委員會應置委員幾人以上？①3②5③7④9。
386	下列何者非模板支撐作業常見災害類型？①爆炸②物體飛落③墜落④倒崩塌。
387	依職業安全衛生管理辦法規定，職業安全衛生委員會之委員中由工會推派或勞工推選之代表應佔委員人數之多少以上？①二分之一②三分之一③四分之一④五分之一。
388	滅火方法有很多種，下列敘述何者不正確？①油料漏油引起火災可關閉進口，停止輸送為隔離法②以水冷卻火場溫度為冷卻法③密閉燃燒空間使火自然熄滅為窒息法④以不燃性泡沫覆蓋燃燒物為抑制法。
389	依職業安全衛生管理辦法規定，職業安全衛生委員會應每幾個月舉行會議1次？①1②2③3④4。
390	可燃物於無明火等火源條件下，在大氣中僅因受熱而開始自行持續燃燒所需之最低溫度為下列何者？①沸點②閃火點③熔點④自燃溫度。
391	依職業安全衛生管理辦法規定，事業單位勞工在多少人以上時，雇主應訂定職業安全衛生管理規章？①30②50③100④300。

392	灌注、卸收危險物於液槽車、儲槽、油桶等之設備，有因靜電引起爆炸或火災之虞者，應採取之安全措施或去除靜電之裝置，下列何者錯誤？①接地②加濕③使用除電劑④漏電斷路器。
393	依職業安全衛生管理辦法規定，第一類事業單位勞工人數在多少人以上者，應參照中央主管機關所定之職業安全衛生管理系統指引，建立適合該事業單位之職業安全衛生管理系統？①100②200③300④500。
394	下列何種危險物，為防止爆炸火災，不得使其接觸促進其分解之物質，並不得予以加熱磨擦或撞擊？①爆炸性物質②著火性物質③氧化性物質④易燃液體。
395	下列何者為職業安全衛生管理辦法規定，每年應實施定期檢查之機械或設備？①化學設備②衝剪機械③擋土支撐④營造施工架。
396	有關批式反應製程有機過氧化物之儲存、使用，下列敘述何者不正確？①儲存室應獨立設於製程區外②有機過氧化物之儲存管理應採先進先出③每日應將當天各時段各批次所需之有機過氧化物一次提領，以降低儲存室之風險④使用抑制劑為防止失控反應常用方法之一。
397	依職業安全衛生管理辦法規定，雇主對於低壓電氣設備，應多久定期實施檢查1次？①每月②每三個月③每六個月④每年。
398	以水為滅火劑，下列何者不是水的滅火效果？①抑制作用②加成作用③窒息作用④冷卻作用。
399	依職業安全衛生管理辦法規定，雇主對鍋爐應就規定事項多久實施定期檢查1次？①每日②每月③每年④每2年。
400	易燃液體遇到火源和適當的空氣，表面可閃爍起火，但火焰不能繼續燃燒之最低溫度為下列何者？①沸點②散火點③閃火點④發火溫度。