

國防部軍備局生產製造中心第四0一廠「光學製造室雇8等射控器材作業員」筆試測驗題庫
400題

編號	答案	試題
1		眼鏡片如果超過 $\pm 4.00D$ ，其中心或邊緣就會變的很厚，重量太大而導致配戴不適，故其材質最好使用①低射散片②高折射率片③低折射率片④濾光片。
2		光線由空氣斜向進入玻璃時，其行進方向會①沿法線②沿水平面③偏向法線④偏離法線。
3		光產生繞射現象的原因是因為光的①反射②波動③吸收④折射。
4		眼鏡之度數與其焦距成①平方比②正比③反比④無關。
5		某一般玻璃其穿透率為50%，則①4②5③6④7 塊玻璃，能使光線穿透率降為64分之1。
6		吾人無論從任何方向都能看見物體，是靠物體的①折射②反射③繞射④漫射 作用。
7		在陽光下看物體，看到某物體紅色，則所見為陽光中之①紅光通過②紅光吸收③紅光反射④紅光以外者反射。
8		長時間注視紅色物體後，立刻凝視白牆，則所見為①白②紅③黑④藍綠色。
9		吾人平時所見水中物體的深度較實際深度為淺，可用下列何種作用解釋？①散射②繞射③折射④干涉。
10		眼球調視是靠①瞳孔②眼角膜③水晶體④視網膜 的變化。
11		若光在真空中的傳播速率為 $300,000\text{km/sec}$ ，那麼光在折射率為1.5的玻璃中之傳播速率應為① $200,000\text{km/sec}$ ② $300,000\text{km/sec}$ ③ $450,000\text{km/sec}$ ④ $675,000\text{km/sec}$ 。
12		紅光在玻璃中的折射率比藍光在玻璃中的折射率①高②低③一樣④視玻璃的特性而異。
13		光入射未鍍膜之玻璃面時，其反射量約為(玻璃折射率=1.5)①4%②3%③2%④1%。
14		遠點在眼睛前方2公尺，近點在眼睛前方40cm處，則眼睛調節力為①2.0D②1.5D③3.0D④0.5D。
15		眼睛因注視一點所看到的所有區域，稱之①P.D.(瞳距)②焦點③視野④視力值。
16		處方 $0D-2.00D$ ， $OS-1.50D$ 是表示①右眼近視2.00屈光度，左眼近視1.50屈光度②左眼近視2.00屈光度，右眼近視1.50屈光度③右眼遠視2.00屈光度，左眼遠視1.50屈光度④左眼遠視2.00屈光度，右眼遠視1.50屈光度。
17		一個2.00D的眼鏡片，其焦距應為①50mm②500mm③1000mm④2000mm。
18		若某單色光在真空中、水中、玻璃中，折射率依次為1、1.33、1.5，那麼在何者之中光速度最大？①真空中②水中③玻璃中④一樣。
19		光線由空氣折射進入水時，則光的①頻率不變②速度不變③波長不變④頻率改變。
20		一折射率為1.5，兩邊曲率半徑為100cm的雙凸薄透鏡，其焦距長①33.3cm②50cm③100cm④150cm。
21		光是直線進行的，是屬於①幾何②波動③量子④偏極光學 的學術範疇。
22		強烈光線進入眼球時，瞳孔會①縮小②放大③不變④變紅色。
23		眼球的顏色因人種而有不同，是因為眼球中那一部份決定顏色？①視網膜②水晶體③虹膜④角膜。
24		眼球內水晶體調視之能力，一般人會隨著年齡之增加而①直線增加②減少③不變④成平方比增加。
25		對眼睛最敏感光線之波長約為①0.5mm②0.05mm③0.005mm④0.0005mm。
26		某直線成像時，其像面成為曲面時，此現象稱為①彗星差②散光③像場彎曲④色差。

27	鏡片鍍膜是依據光的何種性質?①直進性②干涉③繞射④折射。
28	遠視眼是因為平行入射光線在①視網膜前②視網膜後③視網膜上④角膜前 成像之稱謂。
29	一人立於鏡前能見到自己的倒立像，則此鏡必為①平面鏡②凸面鏡③凹面鏡④凸透鏡。
30	設焦距為f，物距為O，像距為I，則下列何者公式為正確?① $1/I \times 1/O = 1/f$ ② $1/I + 1/O = 2/f$ ③ $1/I + 1/O = 1/f$ ④ $I + O = f$ 。
31	下列物體何者折射率最高? ①空氣②水③光學玻璃④鑽石。
32	眼睛視網膜對外界的反應有三，即形狀、顏色及①光速②亮度③速度④折射。
33	設f為焦距則 $D = 1/f$ (公尺)其中D是①屈光度②曲率③焦點④焦面。
34	欲產生放大2倍的虛像，物應置於凹面鏡前之何處(f為焦距) ① $(1/2)f$ ② $(1/2)^2 f$ ③ $2f$ ④f。
35	鏡片的前表面屈光度為4.00D，玻璃折射率為1.6，則該面的曲率半徑為①15cm②15mm③40cm④40mm。
36	牛頓環一圈代表① $1/4$ ② $1/2$ ③1④2 λ 的光程差。
37	人眼對①藍光②紅光③紫光④黃光 較敏感。
38	一般而言，日常配戴樹脂的近視眼鏡片之光學中心厚度最適合①0.5mm②2mm③4mm ④6mm。
39	左右眼各為4.00D 與5.00D的近視眼鏡片，其焦距長相差①50mm②100mm③500mm④1000mm。
40	眼睛的構造中，何者的功能是將進入眼睛的影像聚焦於視網膜的上面? ①水晶體 ②玻璃體③鞏膜④虹膜。
41	研磨砂的種類中符號D代表①合成鑽石②天然鑽石③人工鑽石④金屬被覆之合成鑽石。
42	色感乃是由①水晶體②鞏膜③視網膜④角膜 負責。
43	下列敘述何者錯誤①凸透鏡可成實像②凸透鏡可成虛像③凹透鏡可成實像④凹透鏡可成虛像。
44	兩個厚度相等，曲率半徑相同材質不同的鏡片，A鏡片折射率1.517，B鏡片折射率1.620，那麼何者度數(屈光度)較大? ①A鏡片②B鏡片③相等④視形狀而定。
45	在水中同一深處排列四種色球，由水面上方垂直俯視下去，覺得置於最淺者為①綠色球②黃色球③紅色球④紫色球。
46	在有光線的地方看鏡子能看到自己，是由於光的什麼現象①反射②折射③繞射④散射。
47	直徑為56mm而且必須在 180° 子午線上偏心5mm的眼鏡片，則該鏡片相當於何種未偏心之鏡片直徑? ①51mm②56mm③61mm④66mm。
48	眼鏡片鍍上多層膜主要目的是①增加硬度②增加折射率③美觀④減少反射率。
49	凸透鏡由原位向下移動時產生①基底朝上之稜鏡作用②焦距變短③焦距變長④基底朝下之稜鏡作用。
50	下列那一條件存在時，透鏡不容易產生色差①軸偏心②透鏡傾斜過度③存在色散現象④變為針孔。
51	當鏡片做好記號預備切邊時，通常要把鏡片按照病人之瞳孔距離來移中心點，其理由是①避免產生稜鏡作用②為美觀需要③減少鏡片反光④避免鼻側之鏡片邊過厚。
52	光線照射在眼鏡片之表面時，光線會①全部折射②部份被反射，其餘則折射③部份被吸收，其餘折射④部份吸收，部份反射，部份折射。
53	光線以入射角 40° 射在反射面上，其反射角必與法線成幾度? ① 20° ② 40° ③ 60° ④ 45° 。

54	鏡片之鍍膜(Coating)是用氟化鎂鍍於鏡片表面，其厚度應為①白光波長的二分之一②黃色光波長的二分之一③綠光波長的四分之一④白光波長的四分之一。
55	使白光分散為各組色光之原理為①繞射或折射②反射③漫射④吸收
56	鏡片鍍膜(Coating)乃是由下列那一種作用達到其目的①折射作用②反射作用及干涉作用③繞射作用④干涉作用。
57	平面鏡之成像是①倒立②原物體之一半③位於鏡後，其與鏡面之距離等於物體與鏡面之距離④原物體之二倍之像。
58	光速在何物質最小？①水②鉛玻璃③眼球之前房水④空氣中。
59	對透鏡光軸上之二點，光線若通過其中一點時會聚焦於另一點，此二點稱為①共軛②互補③互相④互助。
60	微細之辨別力在那一種光線之下最佳①黃色光②白色光③紅色光④藍色光。
61	平行於校鏡底部之光線通過稜鏡後會偏向①頂端②底部③其偏向角等於頂角④不會偏向。
62	透明介質之折射率等於光在真空之速率與何者之比？①該介質之折射率②光折入介質後之速率③光在真空的速率④光離開介質之速率。
63	光在針孔照相機孔口周圍彎曲之現象是①反射②折射③色散④繞射。
64	所有色光在真空中速率一樣，但在那一種情形下則不同①被凸面鏡反射回真空後②在較密的介質中③被平面鏡反射回真空後④被凹面鏡反射回真空後。
65	波峰與波峰之間的距離叫做①波前②波束③波長④波幅。
66	可見光的波長範圍約在①400至700nm②500至800nm③200至400nm④700至900nm。
67	假設你手持一平面鏡與光線成直角，則光線反射會①與光源成 90° ②循光之原路折回③集中成一點④與入射光成直角。
68	入射線、反射線及法線互相之關係必為①各 120° 夾角②全部位於同一平面③各 60° 夾角④各 90° 。
69	入射線與反射線之夾角等何者之和①入射角及折射角②曲率半徑及焦點③入射角及反射角④反射角及折射角。
70	來自無窮遠方之點光源之光束可視為①平行的②折射的③會聚的④發散的。
71	光線由某介質進入另一個質時產生偏折，稱為①擴散②反射③繞射④折射。
72	光線由較密的介質進入較疏的介質時會偏向①遠離法線之方向②臨角③垂直法線之方向④法線之方向。
73	法線為一假設之直線在入射點與表面成①直角②成 45° ③等於臨角④成 180° 。
74	下列那一項符合折射定律之一部分①入射角等於折射角②光由較疏之介質進入較密之介質時，其折射線偏向法線③入射角與折射角不在同一平面上④折射角等於反射角。
75	介質的折射率等於光在真空的速度除以①光在該介質之速度②光在真空的速度③伽瑪(γ)射線的速度④貝他(β)射線的速度。
76	雙凸透鏡邊緣部分對光線的焦距較短，而中央部分的焦距較長，這種現象稱為①扭曲②球差③像場彎曲④色差。
77	在光學上，可逆定理表示光在進行中，將其方向相反時，光線將①不會循原路而回②只有在某段距離內才能循原路而回③循原路而回④不循原路但與原路平行而回。
78	垂直於透鏡兩表面之直線叫做①中心線②有效之光線③光軸④臨角。
79	穿過透鏡而不會折射之光徑稱為①軸線②中心線③放射線④反射線。
80	球面鏡之曲率中心及鏡面頂點之一半距離叫做①物點②像點③焦點④入射點。
81	物在凸透鏡焦點之外所形成之像為①直立實像②直立虛像③倒立虛像④倒立實像。

82	平面鏡所成之像為①直立、左右相反之虛像②直立、左右相反之實像③倒立實像④倒立虛像。
83	凸面的汽車後視鏡形成①較廣的視野和較小的像②較廣的視野和較大的像③較小的視野及較小的像④較小的視野及較大的像。
84	屈光度為+2.00D透鏡之焦距為①10吋②25吋③50cm④25cm。
85	厚透鏡之焦點決定於①曲面之曲率半徑、透鏡厚度及其折射率②反射面之曲率半徑及透鏡之厚度③物體光線之強度、入射角及物距④物體光線之強度、反射角及物距。
86	白光照射到移鏡時①使白光色形成光譜，且使光線偏向底部，使成像偏向頂部②色散形成光譜，使成像偏底部，光線偏向頂部③波長較長的光線偏位大於波長短的光線④直射穿透而過。
87	要計算透鏡厚度所產生的影響，必須考慮的因素為①前弧、厚度及折射率②後弧、厚度及折射率③前弧、後弧及厚度④前弧、後弧、厚度及折射率。
88	單焦透鏡之主軸必通過①幾何中心②機械中心③光學中心④稜鏡之最薄點。
89	測驗熱處理透鏡之強度最常用方法是①光彈法②落球試驗法③膨脹試驗法④測量其厚度變化。
90	製造屈光度為-10.00D眼鏡片之較佳方法是①使用CR-39樹脂鏡片②使用雙凸透鏡③增加中心之厚度④使用高折射率之材料。
91	如果一玻璃棒被相同折射率的同色介質所包圍，則玻璃棒會①看不見②部分可見③可以看見④依視角而定。
92	凸透鏡成虛像時，若物向鏡面移近則像①變小②變大③不變④無定則。
93	空氣中一發光體經下列光學系統時，何者不能產生直立虛像？①凸透鏡②凹透鏡③針孔④凹面鏡。
94	平面三角形中，下述何者是正確？①三個內角的和為 90° ②三個外角的和為 180° ③三個內角的和為 180° ④三個內角的和為 120° 。
95	鏡片材質的適用與否應該在①製作前②製作後③製作前後都要④不必檢查。
96	屈光度+5.00D的眼鏡片，其焦距為①100mm②200mm③300mm④400mm。
97	屈光度是焦距倒數之謂，其焦距以下列何種為單位？①微米②毫米③奈米④米。
98	曲率半徑和屈光度成①正比②反比③平方正比④平方反比。
99	物在正透鏡焦點外所形成的像是①直立之虛像②倒立之虛像③直立之實像④倒立之實像。
100	物距為2公尺，焦距為+1公尺，像距為①1/2②1③2④4公尺。
101	一般研磨玻璃用之磨皿材料是①塑膠鋼②鑄鐵③鋁合金④不銹鋼。
102	紅光比黃光之波長①長②短③相等④無法判定。
103	一般凹透鏡眼鏡為①近視用②遠視用③散光用④放大用。
104	空氣之折射率比一般玻璃①大1倍②相等③小④大2倍。
105	玻璃眼鏡片最怕遇到的酸為①氫氟酸②鹽酸③硫酸④硝酸。
106	透鏡具有一面為凹球面，另一面為凸球面者，稱為①彎月透鏡②複曲面透鏡③寬平球面透鏡④雙焦片。
107	光是一種①電磁波②中子波③原子波④核子波。
108	下列透鏡何者具有聚光性質？①雙凹面②凹面和1平面③凸面弧度大於凹面④凹面弧度大於凸面的透鏡。
109	圓周率 π 是指①圓周長除以直徑②圓周長除以半徑③直徑除以圓周長④半徑除以圓周長。
110	矯正用眼鏡的功能，是將物體最後成像於屈光異常眼睛之①近點②遠點③網膜④瞳孔上。
111	太陽照射鏡子和衣服時，①衣服吸光多②鏡子吸光多③一樣多④衣服反光多。
112	無線電波之波長①比紅光短②比紅光長③比綠光短④介於紅光與綠光之間。
113	縱向色差(Longitudinal Chromatic Aberration)產生不同光於光軸上有不同之焦距，何者應最靠近凸透鏡片①紅②黃③綠④紫。

114	由二處對同一光源所測得之照度比為16:25，則其距離比為①25:16②16:25③5:4④4:5。
115	近視和遠視的矯正，應用下列那種透鏡組①近用凸遠用凹②近用凹遠用凹③近用凹遠用凸④近用凸遠用凸。
116	一般手持放大鏡之放大倍率，以下列何值為準①物與像之大小相乘②像與物之大小相減③25cm與同單位之焦距比值④1cm與同單位之焦距比值。
117	平面三角形中餘弦函數定義①對邊比底邊②斜邊比底邊③斜邊比對邊④底邊比斜邊。
118	目視凸透鏡時，成倒像者即物在焦點①以內②以外③正焦點位置④1/2焦距位置。
119	一般眼鏡片基弧依慣例有其定值的為①前表面②後表面③厚度④折射率。
120	凸透鏡片為①近視用②遠視用③散光用④近遠視兩用型。
121	表面曲率半徑愈小者，其屈光度數①愈高②不受影響③愈低④依鏡片大小來換算。
122	處方上凹面之屈光度為①正②負③依鏡片直徑而定④零。
123	凸透鏡的邊緣比中心①厚②薄③相等④視大小而定。
124	光在真空中的速度比在玻璃中的速度①快②慢③相等④視溫度而定。
125	互相垂直的二條線之夾角為①90° ②60° ③180° ④360°。
126	眼鏡片用之玻璃，其折射率通常①小於1②大於1小於1.5③大於1.5小於2④大於2
127	強化玻璃鏡片所用之化學藥品為①硝酸鉀②硫酸鉀③碳酸鉀④氰酸鉀。
128	直角三角形一定符合①畢氏②牛頓③馬克④歐氏 定理。
129	平面三角形中，正弦函數定義①對邊比底邊②對邊比斜邊③底邊比斜邊④斜邊比對邊。
130	依莫氏(Mohs)硬度標準，光學玻璃的平均硬度一般約為①4②6③8④9。
131	鏡片擦拭最好使用①酒精②乙醚③酒精、乙醚混合液④丙酮。
132	半成品之樹脂鏡片若儲存過久則顏色易變①黃②藍③黑④綠。
133	玻璃鏡片若儲存過久且庫房無特殊溫溼度調節時，則鏡片之品質①不受影響②表面容易因溼度而產生霉斑③變軟④變形。
134	眼鏡片儲存時，鏡片放置應當①凹面朝下②凸面朝下③凹面朝上④保持直立。
135	樹脂鏡片的加工程序，A研磨加工，B表面硬化處理，C染色處理，D多層膜加工，其順序為何則品質會較好，且符合各種加工特性①ABCD②ACBD③CABD④DACB。
136	已經做多層膜加工的鏡片，可否做染色加工①不可以②可以③染色溫度低一些就可以④染色溫度高一些才可以。
137	一般冕牌玻璃，SiO ₂ 的成份大約含量為多少①50%②60%③80%④70% 左右。
138	酒精與水，何者折射率較大？①酒精②水③相同④視情形而定。
139	水中的魚看鳥時，比實際位置 ①低②高③不變④視情形而定。
140	一偏心凹透鏡邊緣最薄部份在最上緣，則其光學中心應偏向①上邊②下邊③左邊④右邊。
141	折射率為1.523之玻璃毛坯其凸面彎度+6.25D，欲製作+0.50D(CT:2.3mm)鏡片，應使用下列何模具①+6.75D②+5.75D③+6.00D④+6.25D。
142	折射率為1.523之玻璃毛坯其凸面彎度+6.25D，欲製作+0.50D(CT:2.3mm)之鏡片，請選用適當之毛坯來製作①6.75/ 5.50(CT:2.3mm) ②6.00 /5.50(CT:3.0mm) ③6.00 / 5.50(CT:4.5mm) ④6.75 / 5.50(CT:4.5mm)。
143	變色玻璃片變色之原因是因為加入何種化學物？①鹵化銀②氧化鋁③三氧化二鐵④氧化鋇。
144	$\sqrt{-1}$ 是①自然數②參數③虛數④變數。
145	一鏡片之焦點位於鏡片後方40cm處，該鏡片之屈光度應為①+25.00D ②+2.50D ③-25.00D ④-2.50D。

146	一鏡片之焦點位於鏡片前方10cm處，此鏡片之屈光度應為①+10.00D ②-10.00D ③+100.00D ④-100.00D。
147	如果透過正球面透鏡觀看一目標且同時左右移動鏡片，則目標之影像將如何移動？ ①影像將會與鏡片同方向移動②影像將會與鏡片相反方向移動③影像將維持不動 ④影像上下移動。
148	測試者，測試配戴者的右眼時，其稜鏡之基底朝右，對配戴者之右眼而言，此稜鏡之基底朝向是①基底朝下②基底朝上③基底朝內④基底朝外。
149	測試者測試配戴者的左眼時，其稜鏡之基底朝右。對配戴者之左眼而言，此鏡之基底朝向是①基底朝下②基底朝上③基底朝內④基底朝外。
150	計算未切削單光鏡片之最少毛坯尺寸MBS(Minimum Blank Size)之計算公式為① MBS=鏡架之有效直徑(ED)+2x(每一鏡片之偏心距離)+1mm②MBS=鏡架之寬度+2x(每一片之偏心距離)+2mm③MBS=鏡架之高度+每一鏡片之偏心距離+2mm④MBS=鏡架之有效直徑(ED)+2x(每一鏡片之偏心距離)+2mm。
151	鏡片偏心之計算公式為鏡片偏心=① $[(A+DBL)-PD] \div 2$ ② $[(A-DBL)-PD] \div 2$ ③ $[(A+DBL)+PD] \div 2$ ④ (註:A為鏡框水平最大尺寸、DBL為鼻橋距離、PD為瞳孔距離。) $[(A+DBL)+PD] \times 2$ 。
152	計算半成品單光鏡片之最少毛坯尺寸(Minimum Blank Size)MBS之公式為① MBS=A+2x(鏡片偏心(註:A為鏡框水平最大尺寸、DBL為鼻橋距離、PD為瞳孔距離。))距離-PD ②MBS=鏡架之有效直徑+2x(鏡片偏心距離)-PD ③MBS=鏡片之有效直徑+鏡片偏心距離-PD ④MBS=鏡架之有效直徑+鏡片偏心距離 $\div 2$ -PD。
153	依照下列的處方與鏡架:Rx-5.00D(左眼);PD(瞳孔距離)=62mm;A(鏡框水平最大尺寸)=46mm;B(鏡框垂直最大尺寸)=40mm;DBL(鼻橋距離)=20mm;ED(鏡框最大有效直徑)=48mm;則需要多大的半成品單光鏡片尺寸能夠適當滿足上述之鏡架①50mm②46mm③54mm④48mm。
154	依照下列的處方與鏡架:Rx-5.00D(左眼);PD(瞳孔距離)=62mm;A(鏡框水平最大尺寸)=46mm;B(鏡框垂直最大尺寸)=40mm;DBL(鼻橋距離)=20mm;ED(鏡框最大有效直徑)=48mm;若研磨成稜鏡且給與正確的偏心，則需要多大的半成品鏡片尺寸就能夠適當滿足上述之鏡架 ①62mm②46mm③48mm④50mm。
155	某一冕牌玻璃之基弧(BC)為+6.25D，處方所要求之度數為+1.50D，則需要何種基弧之工具？①+7.75D②-4.75D③+4.75D④+9.25D。
156	某一牌玻璃鏡片之基弧為+4.25D，處方所要求之度數為-3.00D，則需要何種彎度之工具去完成此鏡片？①+1.25D②+7.25D ③+5.75D④+9.25D。
157	依照美國標準，符合安全配戴之高度數凸透鏡，其鏡片邊緣厚度至少須①1.8mm②2.2mm③2.5mm④3.0mm。
158	一已知度數的鏡片，分別用各種度數的鏡片依順序來更換疊合，在-1.75D時才能中和，此鏡片的度數是幾度？①+1.75②-3.50③+3.50④-1.75。
159	針孔成像是利用光的何種性質？①直進②折射③繞射④反射。
160	針孔成像的洞孔加大時①像呈模糊的現象②像更清晰③像變色④像轉動方向。
161	一般單焦點眼鏡片的光學中心，應如何表示？①無稜鏡作用的地方②有稜鏡作用的地方③鏡片的幾何中心④鏡片最厚處。
162	在一塊厚的玻璃平板前放置一小物體，人眼在板後垂直於板觀察該物，則人眼看到該物的位置，較其實際位置向人眼①移近了②移遠了③向左移④向右移。
163	一塔高50m，在地面上陰影是60m，在同時間內一身高1.75m。求觀察者在地面上陰影長度是①2.1m②1.75m③3.5m④4.2m。
164	鏡片之F1=+3.25D，F2=+3.25D，此鏡片稱為①雙凸②凹凸③等凸④平光 鏡片。
165	鏡片之F1=+8.00D，F2=8.00D，此鏡片稱為①等凸②等凹③平凸④雙凸 鏡片。

166	眼鏡片較厚部分在受日光照射時會散發出各種彩色光，這是因為光的①折射②反射③吸收④繞射 現象。
167	眼鏡片在真空鍍膜後，在白光下會呈現某種色彩這是因為光的①干涉②繞射③吸收④折射 現象。
168	為矯正幼童斜視，會使用①稜鏡②超高正度數③超高負度數④平光 的鏡片。
169	鏡片鑽孔與鏡架結合時下列何者為非：①原設計規格②應力之產生③膠粘劑之應用④鏡片顏色。
170	粉紅色調鏡片可以透過較多的是下列何種波長之光線①650nm左右②550nm左右③500nm左右④400nm左右。
171	淡藍色調鏡片可以透過較多的以下何種波長之光線①650nm左右②600nm左右③500nm左右④400nm左右。
172	近視眼鏡校正光度稍有不足時，將鏡片貼得更近眼球會使影像①無變化②更清楚些③更模糊④看不見。
173	依CNS 標準球面屈光力 $\pm 20.00D$ 之鏡片，其公差為① ± 0.12 ② ± 0.25 ③ ± 0.37 ④ ± 0.50
174	依CNS標準圓柱面屈光力超過 $1.50D$ 之片，其圓柱軸許可差為多少度① $\pm 5^\circ$ ② $\pm 2.5^\circ$ ③ $\pm 1.5^\circ$ ④ $\pm 1.0^\circ$ 。
175	測定無偏心眼鏡片時，其測定基準點為①焦距②幾何中心③光心④基底。
176	測定有偏心眼鏡片時，其測定基準點為①焦距②幾何中心③光心④基底。
177	正視眼的人其明視範圍為①150公尺到 30cm②無窮遠到30cm③無窮遠到他的近點④50公尺到25cm。
178	如果透過負球面鏡片觀看一目標而且同時左右移動鏡片，則目標之影像將如何移動？①影像將會與鏡片同方向移動②影像將會與鏡片相反方向移動③影像將維持不動④影像上下移動。
179	下列何者為近視眼的最主要成因①角膜屈光度②水晶體屈光度③眼軸長度④角膜屈光度及眼軸長度。
180	平行光進入一個眼球聚焦於視網膜前方，則此眼為①近視眼②遠視眼③老花眼④正視眼。
181	平行光進入一個眼球聚焦於視網膜上，則此眼為①近視眼②遠視眼③老花眼④正視眼。
182	平行光進入一個眼球聚焦於視網膜後方，則此眼為①近視眼②遠視眼③老花眼④正視眼。
183	患者未裝戴任何矯正鏡片所測得的視力稱為①淨視力②粗視力③裸視④近視。
184	眼鏡的結構中，何者的功能是将外來的影像聚焦在視網膜上？①玻璃體②虹膜③角膜④鞏膜。
185	眼鏡視網膜對外界的反應有三，即亮度形狀及①光速②速度③折射③顏色。
186	當反射角與法線是 30° 時，光線是以幾度的入射角，射在反射面上？① 15° ② 30° ③ 60° ④ 45° 。
187	遠視眼鏡校正光度稍有不足時，將鏡片貼得更近眼球會使影像①無變化②更清楚些③更模糊④看不見。
188	大量生產用玻璃毛胚，多用①壓胚②切割③燒成④研磨 法成形。
189	下料後玻璃塊須鋸成玻璃片，此玻璃片厚度應等於將來要磨成透鏡厚度加上①1.5mm②5.0mm③0mm④10mm。
190	在計算屈光度時，薄透鏡的厚度是①計算在內的②不計算在內的③凸透鏡要算，凹透鏡不計④可計也可不計。
191	鏡片曲面成形時切削輪之直徑應①大於②等於③小於④無關其鏡片半徑。
192	裁毛胚料時，劃線間隔距離決定①僅決定於透鏡直徑大小②透鏡之直徑大小與兩面曲率半徑及厚度③透鏡直徑大小與透鏡厚度④僅決定於厚度。
193	玻璃眼鏡片最小中心厚度之規定，主要原因是為了①加工②經濟③測量④安全。

194	光學樣板(test plate)一般採用①CR-39②透明塑膠③軟玻璃④硬玻璃 為材料。
195	凸面鏡曲面成形後的曲率半徑與模具的曲率半徑相比較，應①略大②略小③相等④依經驗而定。
196	一透鏡之邊緣厚度為5mm，前表面(凸面)之頂點深度為4mm，後表面(凹面)之頂點深度為6mm，則該透鏡之中心厚度為①3mm②4mm③5mm④6mm。
197	研磨砂的粒度細，研削面的表面精細，但切削速度①快②慢③適中④時快時慢。
198	曲面成形切削磨輪的形狀是①杯形②多角形③方形④三角形。
199	曲面成形切削液的作用，下列何者為非：①潤滑性②冷卻性③切屑黏聚性④埋入性。
200	量測透鏡厚度，不論是凸透鏡或凹透鏡皆應使用①尖頭量具②平頭量具③圓頭量具④方頭量具 既不易刮傷，亦不失準確性。
201	切削磨輪所設定的角度誤差①影響透鏡中心厚度②影響透鏡表面的真球度③影響透鏡之曲率半徑④影響表面精度。
202	切削作業時，磨輪與鏡片夾持軸速度的關係，何者為正確？①磨輪迴轉速低，鏡片夾持軸高②磨輪迴轉速低，鏡片夾持軸低③磨輪迴轉速高，鏡片夾持軸高④磨輪迴轉速高，鏡片夾持軸低。
203	樹脂鏡片(CR-39)切削加工後所產生的粉末，應如何處理①與冷卻水同時流放②稀釋後流放③應過濾後以固體廢棄物方式處理④回收重覆使用。
204	玻璃鏡片切削加工後所產生的粉末，應如何處理①與冷卻水同時流放②稀釋後流放③應過濾後以固體廢棄物方式處理④回收重覆使用。
205	樹脂鏡片(CR-39)加工後，報廢的鏡片應如何處理①回收再製成新品②以固體廢棄物方式處理③融化成下腳料再集中處理④回收重覆使用。
206	聚碳酸酯(PC)鏡片，在切削時所產生的廢棄物形狀是①粉末狀②塊狀③絲帶狀夾雜粉末④狀顆粒狀。
207	一般CR-39 材質的鏡片，在切削時所產生的廢棄物形狀為①粉末狀②塊狀③絲帶狀夾雜粉末狀④顆粒狀。
208	眼鏡片拋光時要在拋光模上①黏上拋光片或瀝青②黏上鋅片③黏上銅片④加上一層石膏。
209	研磨片或拋光片之形狀，所以呈花狀主要原因是①美觀②撕貼作業容易③得到較理想之曲面④減少摩擦。
210	鏡片黏貼工作應在①防塵或較清潔得工作室②高溫室③低溫室④暗室內 進行
211	拋光片之黏貼作業時，必須貼在模皿之①偏左②偏右③正中央④隨機取位 處。
212	以合金固定鏡片時，玻璃與樹脂鏡片，何者溫度較高？①玻璃高②樹脂高③相同④可高可低。
213	在合金固定鏡片時，鏡片塗上一層保護膠，其目的為何？①黏合②保護作用③供檢查用④產業機密。
214	以保護膠膜做鏡片黏貼的工作時，則夾在鏡片表面與保護膜之間的氣泡①不須理②有時間則清除③必須完全除，否則因氣泡的存在使研磨時鏡片表面受力不平均④有礙美觀。
215	一般單焦鏡片貼著時必須注意夾持具軸向設定於①球面軸向②散光軸向③偏光水平軸向④不須特別注意。
216	雙光鏡片貼時必須注意①下光部份設定於水平180° 位置，散光軸位設定於相對位置②僅注意球面度數軸向③僅注意散光度數軸向④僅注意下光水平即可。
217	漸進多焦點鏡片貼著時必須注意①凸面的下光位置②凸面的上光位置③凸面的水平軸向、幾何中心與散光軸位設定於相對位置④凹面的散光位置。
218	貼著的過程中，不同的鏡片材料①不必考慮②可以忽略③必須特別注意，不同的材料特性④玻璃材料必須特別注意。

219	球徑計主要用於量測①直線距離②散光度數③曲面之曲率半徑④鏡片厚度。
220	鏡片在研磨皿上移動時，在每一衝程末端，鏡邊應超出研磨皿邊緣？①0.2~0.3②2~3③20~30④200~300mm。
221	眼鏡片研磨時，在重複使用(循環回流)的液體中，必須加上過濾網的情形是在①粗磨時②細磨時③拋光時④鏡片刮傷後。
222	用鋅片作眼鏡片粗磨時①只需加水②只需用金鋼砂③必需用金砂與水的調合液 ④以上都不用，乾磨即可。
223	以樣板規測量研磨皿時，應①將樣板規在研磨皿上施力旋轉②垂靠在測定面表面③45°斜靠在測定面表面④60°斜靠在測定面表面，以觀察其吻合度。
224	樹脂眼鏡鏡片研磨時最適當之壓力(重力)為①7~8公斤②5~6公斤③3~4公斤④1~2公斤。
225	曲率愈大的鏡面，研磨時上軸的傾斜度①愈大②愈小③為零(垂直) ④可大可小。
226	眼鏡片在粗、細磨後及拋光之前①不必清洗②用油清洗③必須認真清洗④為節省時間用紙擦拭即可。
227	眼鏡片研磨時，上軸偏右邊，則研磨液噴口應放在下模的①左邊②右邊③前邊④後邊。
228	在高速研磨機上用鋅片加900號金鋼砂研磨液作粗細磨時，時間約需①14分鐘②4分鐘③40秒④14秒 左右。
229	研磨砂之形狀最好成①多角等邊形②長方鈍角形③長方尖銳形④圓形。
230	凹形研磨具的曲率半徑應較鏡片表面曲率半徑①大②小③等於可大可小。
231	鑽石的舊莫氏(Mohs)硬度為①8②9③10④11。
232	鏡片產生傷痕的主要原因與①溫度②研磨速度③壓力④磨砂品質 有關。
233	鏡片大量生產時，細磨宜採①塑膠②金鋼砂③鑽石碇(Diamondplate) ④拋光皮工具。
234	大量生產時，磨皿之擺動範圍可以由①偏心軸②貼著③轉速④壓力 調整之
235	研磨劑粒子直徑愈大，研磨後鏡片上所形成的痕跡①愈大②一樣③愈小④可大可小。
236	加工光學玻璃之研磨劑，其硬度最小應為舊莫氏(Mohs) ①4②5③6④7。
237	研磨完畢，貼著模表面黏附之研磨粉可用①強鹼②溫水③鹽酸④酒精 清洗再準備拋光。
238	通常眼鏡片之研磨，第一面加工完成後，其預留厚度較成品厚度約厚①0.02mm②0.03mm③0.3mm④3mm。
239	所謂 280號砂其顆粒之大小是指①每平方吋篩網可通過280顆體積相同的砂粒②每平方公分篩網可通過280顆體積相同的砂粒③每顆砂直徑為280 μ ④每顆砂直徑約為1/280mm。
240	球面鏡片的面精度與厚度要同時達到標必須考慮①上軸的擺動，下軸的轉速②磨皿間與折射率的配合③轉速間的配合④轉速、磨皿及折射率間之配合。
241	眼鏡片細磨時，得將粗磨金鋼砂所留下的刮痕磨除外，也得將鏡片磨至完工厚度的多少mm內
242	粗磨磨碗允許的公差是①0.2②0.25③03④0.35 D屈光度。
243	粒度#1500(約10 μ m)金砂係屬①粗磨②中磨③細磨④拋光用 研磨玻璃材料。
244	眼鏡片粗磨時，除了要磨出要求的表面曲線外，也得將完工厚度限在多少mm之內？①0.1②0.5③1.0④1.5。
245	當驗光時發現在3和9點鐘的方向看得最清楚，而在12和6點鐘的方向最模，則副圓柱軸應在①45° ②90° ③135° ④180° 方向。
246	粗磨厚度等於成品厚度加上多少磨去的厚度①0.1②0.5③1.0④1.5mm。
247	眼鏡鏡片研磨拋光時用的鏡片座，其材料一般最好用①鋁或鋁合金②木質材料③鋼質材料④玻璃材料。
248	研磨用碳化砂的顏色是①銀色②綠色③黑色④紅色。

249	玻璃鏡片細磨所使用之鑽石粒(pellet)粒度何者較適當？①#100~#300②#900~#1200③#1500~#3000④#3000以上。
250	目前使用於研磨樹脂鏡片的模具材料，下列何者為非①鑄鐵②鋁合金③硬質塑膠④泡棉。
251	眼鏡片粗磨研削量一般您預留多少較佳？①0.1~0.2mm②0.2~0.5mm③0.6~1.0mm④1.0mm以上
252	一般眼鏡片成品厚度公差為多少？①±0.2②±0.1③±0.3④±0.4mm以上。
253	鏡片使用鋅片粗磨時，應使用何種研磨劑？①金鋼砂(氧化鋁)②瀝青③樹脂④蠟。
254	研磨粒子大小與研磨面之粗細成①正比②反比③無關④可粗可細。
255	下列鏡胚彎度，那一個最適合製作屈光度-10.00D？①+6.00D②+0.50D③+8.00D④+4.00D 屈光度。
256	鏡片研磨時，下列何者較不重要①良好的技術②最精密的設備③鏡片之佈置④廠房設備之新舊度。
257	在凹面細磨過程，假如鏡片細磨是從鏡片中央向外，則此工具是①較鏡片彎曲②較鏡片扁平③與鏡片彎度無關④平面。
258	鏡片研磨用的金鋼砂材料，其形狀應該是①多角球形②尖稜形③圓珠形④扁平形。
259	鑽石的新莫氏(Mohs)硬度為①10②15③20④25。
260	在凸面鏡片粗磨過程，假如是從鏡片外往中央向內研磨，則此工具①平面②與鏡片度無關③較鏡片曲率半徑稍小④較鏡片曲率半徑大。
261	拿取拋光的眼鏡片方法，以下列何者為佳？①以二指片直徑二對邊之邊緣②鏡片二面之中心③鏡片二面之邊緣任④何方法均可。
262	拋光完成後利用冰箱冷卻，使透鏡與貼模分離之原理是利用①熱膨脹係數不同②壓力不同③化學反應④牛頓原理。
263	比較硬的研磨砂係①碳化矽②氧化鋁③石榴石粉④三氧化二鐵
264	氧化鋁一般用來①粗磨②拋光③溶解④切割。
265	氧化鈦(TiO ₂)呈①白色②紅色③青色④綠色。
266	當鏡片拋光時發現牛頓圈很好，但邊緣卻仍未拋到，修正方法為①上軸擺動加大②上軸不動③上軸擺動減少④上軸加壓。
267	氧化鈾(CeO ₂)呈①淡黃色②紅色③藍色④青色。
268	拋光用拋光粉顆粒平均直徑約為 ①0.7mm ②0.07mm ③0.007mm ④0.0007mm
269	易受濕侵蝕之透鏡其拋光表面，清洗乾燥後應①塗保護膜②包裝③包入塑膠套內④包拭鏡紙。
270	當拋光鏡片發現牛頓圈為馬鞍形時，應修拋光的①頂點②邊緣③中段④重新做模。
271	牛頓環每一間隔表示光波波程之差異為①1/2②1/3③1/4④1/5光波長。
272	用標準平板(test plate)測曲度時，條紋現象應為①馬鞍紋②粗寬直紋③粗寬圓紋④細紋 為佳。
273	氧化鋁(Cr ₂ O ₃)呈①白色②紅色③青色④綠色。
274	保護膜乾燥後，將鏡片模置入冰箱中冷凍，其溫度應在零下①5° C②10° C③15° C④30° C 以下冷凍脫模。
275	拋光期間，下列何者較不容易造成瑕疵的原因之一①研磨皿拋光片的表面摻有雜質②拋光粉中摻有雜質③拋光皿表面和鏡片面之間的表面完全吻合④細磨時未能完全把較深的凹痕去除殘留的細孔。
276	拋光液中的①粒度及濃度②液面高度③亮度④重量 會影響拋光的加工量。
277	研磨材料的種類當中莫氏硬度最高的是①三氧化二鐵②氧化鈾③鑽石粒④氧化鋁。
278	拋光皿在上面使用時一般它的外徑為鏡片模外徑之①60%②90%③120%④150%。

279	拋光液中，拋光粉約佔總重量的①1%②10%③20%④30% 時附近拋光速度最大。
280	工業用安全玻璃鏡片最薄之部份不應少於幾毫米？ ①1.5②1.8③2.0④3.0。
281	拋光劑濃度應以何種方式測定①目測②重量測定③比重計④隨意 來測定。
282	假若拋光劑之酸鹼度(PH值)為10，此劑是①酸性②鹼性③中性④水性。
283	那一種拋光劑通常被稱為拋光紅丹(Polishing rouge)? ①氧化鋅②氧化鐵③氧化鈾④氧化鋁。
284	在混合粉狀拋光材料時，最好用①沸騰的水②溫水(約40° C) ③冷水 ④冰水。
285	與製造CR-39的傳統方法比較，用於細磨與拋光PU(Plyureth)鏡片之壓力①較大②較小③一樣④與壓力無關。
286	聚碳酸(PC)鏡片清洗劑最好使用①酒精②家用洗碗精③丙酮④醋酸。
287	當拋光塑膠鏡片時，假如拋光劑濃度過低①鏡片將拋光得快些②鏡片將會拋光得慢許多③此拋光猶如第二次細磨④鏡片表面將會出現 “橘子皮”(Orange-peel)之瑕疵。
288	當拋光塑膠鏡片時，假如拋光劑濃度過高①鏡片將拋光得快些②鏡片將會拋光得慢許多③此拋光猶如第二次細磨④鏡片表面將會出現 “橘子皮”(Orange-peel)之瑕疵。
289	拋光率為①拋光去掉之厚度除以所需時間②拋光去掉之厚度乘以所需時間③拋光去掉之厚度加上所需時間④拋光去掉之厚度減去所需時間。
290	拋光率與下列何種因素比較無關①溫度②拋光劑③拋光壓力④折射率。
291	各類塑膠鏡片的第二面研磨，拋光過程中若溫度的控制良好則可以①增加氧化鈾的比重加快工作速度②使鏡片的殘餘的內應力會相對降低③可增加荷重壓力加快工作速度④無助於光學品質之改善。
292	拋光作業完成發現鏡面中央呈現一小區域麻點，原因為①拋光液濃度太濃②拋光液中有雜質③粗磨時未將砂孔磨除④拋光片黏著不良。
293	眼鏡片拋光作業，不宜使用①絨布拋光磨具②塑膠拋光磨具③鋅片④拋光用鑽石磨具。
294	研磨拋光作業，何種情形厚度研削量最大？ ①拋光②粗磨③拋光時增加壓力④拋光時轉速增強，壓力減低。
295	眼鏡片屈光度量測時，通常同時附有標示印點之設置，印點通常在鏡片上印①1點②2點③3點④4點。
296	眼鏡片屈光度量測時，附有標示印點以表示鏡片之①幾何中心②光學中心③質量中心④曲率中心。
297	測量單光眼鏡片屈光度通常是將眼鏡片之①凹面(內面)朝向目鏡②凸面(外面)朝向目鏡③凸面及凹面各測一次取平均值④凸面及凹面各測二次取平均值。
298	用測度儀(lensmeter)，取眼鏡片屈光度時，是用①收斂光②發散光③平行光④繞射光。
299	眼鏡片研磨拋光後之屈光度標準公差應①一律為0.06D②0.12D③依鏡片之屈光度而異④0.15D。
300	屈光度為+2.00D的眼鏡片，其焦距為①20②50③100④200 公分。
301	鏡片光學中心位的誤差造成較嚴重的①像差②散光③折射④稜鏡作用。
302	使用板規凹面時，其通則為必須讓量規盡量垂直鏡面，而測得①最大②最小③平均④大約值為準。
303	游標尺生鏽，必定會影響測量精度，故塗防銹潤滑油時用量①愈多愈好②愈少愈好③一定要定質定量④不必計較。
304	鏡片應力可用①顯微鏡②壓力表③偏光鏡④放大鏡 檢查出。
305	用球徑計計算曲率半徑時，應該用①幾何學②物理學③電子學④機械學上的原理。
306	透鏡之總屈光度為二面之屈光度①相乘②相加③相除④相減。

307	一偏心凸透鏡邊緣最厚部位在最上緣，則其光學中心應偏向①上邊②下邊③左邊④右邊。
308	以同一球徑計測量兩個不同凸面，則指針讀數大者，其曲率半徑①愈長②愈短③一樣④視玻璃材質而定。
309	圓柱面的基本曲線，是通過鏡片中心而正交曲線成 ①30° ②60° ③90° ④120°。
310	將鏡片放在偏光鏡下觀察，若呈現明確的“+”字模樣，則表示該鏡片①有脈理②曾經過強化處理(toughened)③含雜質④拋光不良。
311	利用一般測度儀(lensmeter)測量屈光度，其精度可達①0.125D②0.06D③0.25D④0.50D。
312	利用中和法測量鏡片度數，經凹透鏡視物體，則①物體變小，物體移動方向與鏡片移動方向相反②物體變小，物體移動方向與鏡片移動方向相同③物體變大，物體移動方向與鏡片移動方向相反④物體變大，物體移動方向與鏡片移動方向相同。
313	利用中和法測量鏡片度數，經凸透鏡視物體，則①物體變小，物體移動方向與鏡片移動方向相同②物體變小，物體移動方向與鏡片移動方向相反③物體變大，物體移動方向與鏡片移動方向相同④物體變大，物體移動方向與鏡片移動方向相反。
314	總屈光度+3.00D眼鏡片凸面屈光度為+7.25D，則其近眼側表面之屈光度為①+3.00D②-4.25D③-3.00D④+4.25D。
315	偏光儀(Polariscope)用檢查鏡片的①球面屈光度②柱面屈光度③屈光度④應力。
316	透鏡之光學中心是①位於幾何中心②位於180° 的線上③透鏡最長與最寬線之交點④透鏡中折射為零之一點。
317	下列何種透鏡像差基本上與稜鏡之色散性質效果相同①球差②扭曲③色差④散光。
318	欲製成直徑48mm偏心4mm之透鏡，則毛坯之直徑最少為幾mm? ①62②72③56④58。
319	微細之辨別力在那一種光線之下最佳①黃色光②白色光③紅色光④藍色光。
320	採用偏心固定(off-center blockin)方法，定出下列鏡片之標記位置：鏡片材料：半成品光胚料；右眼鏡片度數-2.00D；A(鏡框水平最大尺寸)=50mm；DBL(鼻橋距離)=17mm；PD(瞳孔距離)=62mm①十字標記位於胚料幾何中心右側5mm②十字標記位於胚料幾何中心左側5mm③十字標記位於胚料何中心左側2.5mm④十字標記位於胚料幾何中心右側2.5mm。
321	採用偏心固定(off-center blockin)方法，定出下列鏡片之標記位置：鏡片材料：半成品光胚料；左眼鏡片度數-3.00D；A(鏡框水平最大尺寸)=54mm；DBL(鼻橋距離)=18mm；PD(瞳孔距離)=66mm①十字標記位於胚料幾何中心右側3mm②十字標記位於胚料幾何中心左側3mm③十字標記位於胚料何中心左側6mm④十字標記位於胚料幾何中心右側6mm。
322	採用偏心固定(off-center blockin)方法，定出下列鏡片之標記位置：鏡片材料：半成品光胚料；右眼鏡片度數+0.50D；A(鏡框水平最大尺寸)=44mm；DBL(鼻橋距離)=15mm；PD(瞳孔距離)=55mm①十字標記位於胚料幾何中心右側2mm②十字標記位於胚料幾何中心左側2mm③十字標記位於胚料何中心左側4mm④十字標記位於胚料幾何中心右側4mm。
323	用於驗鏡片是否有應力瑕疵的方法為利用①光的射原理②偏光片③光的折射原理④光的色散原理。
324	使用目視測度儀(lensmeter)時，在使用時除了須經常以標準鏡片校正外，如果同一部測度儀更換操作人員①無所謂繼續使用②必須以標準鏡片校正③要調整操作人員接目鏡視差④重新開機。
325	屈光力檢驗方法是將被驗鏡片之後鏡面緊貼測度儀(lensmeter)而測定其①前頂點②後頂點③光心④幾何中心的屈光度。

326	透鏡之光學中心是①位於幾何中心②位於 180° 的線上③透鏡最長與最寬線之交點④無稜鏡效應之一點。
327	玻璃鏡片切削加工後所產生的粉，應如何處理①稀釋後流放②與冷卻水同時流放③回收重覆使用④應過濾後以固體廢棄物方式處理。
328	以合金固定鏡片時玻璃與樹脂鏡片，何者溫度較高？①相同②玻璃高③可高可低④樹脂高。
329	眼鏡片屈光度量測時之示印點須在①屈光度量測之前②研磨之前③拋光之前④屈光度量測之後。
330	以樣板規測量研磨皿時，應①垂靠在測定面表面②將板規在研磨皿上施力旋轉③ 45° 斜靠在測定面表面④ 60° 斜靠在測定面表面，以觀察其吻合度。
331	微細之辨別力在那一種光線之下最佳①黃色光②藍色光③白色光④紅色光。
332	在凹面細磨過程假如鏡片細磨從鏡片中央向外，則此工具是①較鏡片扁平②平面③與鏡片彎度無關④較鏡片彎曲。
333	光線照射在眼鏡片之表面時，光線會①部份被反射，其餘則折射②部份吸收，部份反射，部份折射③全部折射④部份被收，其餘折射。
334	圓柱面的基本曲線，通過鏡片中心而正交曲線成① 60° ② 120° ③ 30° ④ 90° 。
335	一個2.00D的眼鏡片，其焦距應為 ①50mm②500mm③2000mm④1000mm。
336	紅光比黃光之波長①長②相等③無法判定④短。
337	左右眼各為4.00D與5.00D的近視眼鏡片，其焦距長相差①50mm②500mm③1000mm④100mm。
338	色感乃是由①視網膜②角膜③鞏膜④水晶體 負責。
339	鏡片大量生產時，細磨宜採①拋光皮②塑膠③鑽石碇(Diamondplate) ④金鋼砂工具。
340	依能源局「指定能源用戶應遵行之節約能源規定」，下列何場所未在其管制之範圍？①住家②美容美髮店③餐廳④旅館。
341	光學樣板(test plate)一般採用①硬玻璃②CR-39③軟玻璃④透明塑膠 為材料。
342	依照下列的處方與鏡架：Rx-5.00D(左眼)；PD(瞳孔距離)=62mm；A(鏡框水平最大尺寸)=46mm；B(鏡框垂直最大尺寸)=40mm；DBL(鼻橋距離)=20mm；ED(鏡框最大有效直徑)=48mm；則需要多大的半成品單光鏡片尺寸能夠適當滿足上述之鏡架①46mm②50mm③54mm④48mm。
343	通常眼鏡片之研磨第一面加工完成後，其預留厚度較成品厚度約厚①0.02mm②0.3mm③3mm④0.03mm
344	強烈光線進入眼球時，瞳孔會①不變②縮小③變紅色④放大。
345	氧化鉻(Cr_2O_3)呈①綠色②紅色③白色④青色。
346	那一種拋光劑通常被稱為拋光紅丹(Polishingrouge)? ①氧化鋁②氧化鉀③氧化鐵④氧化鋇。
347	研磨完畢，貼模表面黏附之研磨粉可用①強鹼②酒精③鹽酸④溫水清洗 再準備拋光。
348	生活中經常使用的物品，下列何者含有破壞臭氧層的化學物質？①免洗筷②寶特瓶③噴霧劑④保麗龍。
349	凸透鏡片為①近遠視兩用型②散光用③近視用④遠視用。
350	處方上凹面之屈光度為①正②零③依鏡片直徑而定④負。
351	一般手持放大鏡之放大倍率，以下列何值為準①像與物之大小相減②25cm 與同單位之焦距比值③1cm 與同單位之焦距比值④物與像之大小相乘。
352	公司員工甲意圖為自己或他人之不法利益，或對公司不滿而無故漏公司的營業秘密給乙公司，造成公司的財產或利益受，是犯了刑法上之何種罪刑？①侵占罪②竊盜罪③詐欺罪④背信罪。
353	垂直於透鏡兩表面之直線叫做①有效之光線②中心線③光軸④臨角。

354	溜狗不清理狗的排泄物係違反哪一法規？①水污染防治法②空氣污染防制法③廢棄物清理法④毒性化學物質管理法。
355	使用目視測度儀(lensmeter)時，在使用時除了須經常以標準鏡片校正外，如果同一部測度儀更換操作人員①要調整操作人員接目鏡視差②無所繼續使用③必須以標準鏡片校正④重新開機。
356	如果一玻璃棒被相同折射率的同色介質所包圍，則玻璃棒會①依視角而定②部分可見③看不見④可以看見。
357	平面三角形中餘弦函數定義①斜邊比對邊②底邊比斜邊③對邊比底邊④斜邊比底邊。
358	裁毛胚料時，劃線間隔距離決定①透直徑大小與透鏡厚度②僅決定於透鏡直徑大小③僅決定於厚度④透鏡之直徑大小與兩面曲率半徑及厚度。
359	大氣層中臭氧層有何作用？①對流最旺盛的區域②吸收紫外線③保持溫度④造成光害。
360	洗菜水、洗水、洗衣水、洗澡水等等的清洗水，不可直接利用來做什麼用途？①飲用水②澆花③沖馬桶④洗地板。
361	電氣設備裝設於有潮濕水氣的環境時，最應該優先檢查及確認的措施是①電氣設備上有無安全保險絲②有無可能傾倒及生鏽③有無過載及過熱保護設備④有無在線路上裝設漏電斷路器。
362	無線電波之波長①比紅光長②比綠光短③比紅光短④介於紅光與綠光之間。
363	眼鏡片粗磨研削量一般應預留多少較佳？①1.0mm以上②0.2~0.5mm③0.1~0.2mm④0.6~1.0mm。
364	平行於稜鏡底部之光線通過稜鏡後會偏向①底部②不會偏向③頂端④其偏向角等於頂角。
365	眼鏡片用之玻璃，其折射率通常①大於1.5小於2②小於1③大於④大於1小於1.5。
366	下列何者非使用合梯，應符合之規定？①合梯材質不得有顯之損傷、腐蝕等②有安全之防滑梯面③合梯應具有堅固之構造④合梯腳與地面之角度應在80度上。
367	拋光完成後利用冰箱冷卻，使透鏡與貼著模分離之原理是利用①熱膨脹係數不同②化學反應③牛頓原理④壓力不同。
368	量測透鏡厚度，不論凸透鏡或凹透鏡皆應使用①平頭量具②圓頭量具③尖頭量具④方頭量具 既不易刮傷，亦不失準確性。
369	拋光片之黏貼作業時，必須貼在模皿之①偏右②隨機取位③偏左④正中央。
370	紅光在玻璃中的折射率比藍光在玻璃中的折射率①視玻璃的特性而異②一樣③低④高。
371	當鏡片做好記號預備切邊時，通常要把鏡片按照病人之瞳孔距離來移中心點，其理由是①為美觀需要②避免產生稜鏡作用③減少鏡片反光④避免鼻側之鏡片邊過厚。
372	眼球調視是靠①瞳孔②視網膜③水晶體④眼角膜 的變化。
373	光線由空氣折射進入水時，則光的①波長不變②頻率改變③頻率不變④速度不變。
374	平面三角形中，正弦函數定義①底邊比斜邊②對邊比底邊③對邊比斜邊④斜邊比對邊。
375	透鏡之光學中心是①透鏡最長與最寬線之交點②無稜鏡效應之一點③位於幾何中心④位於180°的線上。
376	眼鏡之度數與其焦距成①平方比②正比③反比④無關。
377	下列何者非屬於工作場所作業會發生墜落災害的潛在害因子？①開口未設置護欄②未確實戴安全帽③未設置安全之上下設備④屋頂開口下方未張掛安全網。
378	在有光線的地方看鏡子能看到自己，由於光的什麼現象①吸收②折射③反射④散射。

379	近視和遠視的矯正應用下列那種透鏡組①近用凸遠用凹②近用凹遠用凸③近用凸遠用凸④近用凹遠用凹。
380	光產生繞射現象的原因是因為光的①吸收②折射③波動④反射。
381	用鋅片作眼鏡片粗磨時①只需加水②必需用金鋼砂與水的調合液③乾磨即可④只需用金鋼砂。
382	勞工工作時右手重受傷，住院醫療期公司應按列何者給予職業災害補償？①基本工資②原領工資③前1年平均工資④前6個月平均工資。
383	解決台灣水荒(缺水)問題的無效對策是①水資源重複用，海水淡化…等②興建水庫、蓄洪(豐)濟枯③全面節約用水④積極推動全民運動。
384	光線以入射角 40° 射在射面上，其射角必與法線成幾度？① 45° ② 20° ③ 40° ④ 60° 。
385	職業安全衛生法之立法意旨為保障工作者安全與健康，防止下列何種災害？①職業災害②公共災害③天然災害④交通災害。
386	正視眼的人其明視範圍為①無窮到他的近點②無窮到30cm③150公尺到30cm④50公尺到25cm。
387	鏡片鑽孔與鏡架結合時，下列何者為非：①膠黏劑之應用②鏡片顏色③原設計規格④應力之產生。
388	光線由某介質進入另一介質時產生偏折，稱為①折射②擴散③繞射④反射。
389	一般眼鏡片基弧依慣例有其定值的為①前表面②折射率③後表面④厚度。
390	鏡片黏貼工作應在①低溫室②防塵或較清潔的工作室③高溫室④暗室內。
391	眼鏡片如果超過 $\pm 4.00D$ ，其中心或邊緣就變的很厚，重量太大而導致配戴不適，故其材質最好使用①濾光片②高折射率片③低射散片④低折射率片。
392	公司訂定誠信經營守則不包括下列何者？①禁止不誠信行為②禁止行賄及收賄③提供不法政治獻金④禁止適當慈善或贊助。
393	如果工作中擔任採購的任務，自己的親朋好友都會介紹自己產品，供你購買時，我應該①既然是親朋好友該互相幫忙②建議親朋好友將產品折扣，折扣部分歸於自己，就會採購③適時地婉拒，說明利益需要避的考量，請他們見諒④暗中地幫忙親朋好友，不要被發現即可。
394	游標尺生鏽，必定會影測量精度，故塗防銹潤滑油時用量①愈多愈好②不必計較③一定要定質定量④愈少愈好。
395	根據環保署資料顯示，世紀之毒「戴奧辛」主要透過何者方式進入人體？①透過雨水②透過飲食③透過觸摸④透過呼吸。
396	拋光劑濃度以何種方式測定①目測②隨意③重量測定④比重計來測。
397	一般單鏡片貼著時須注意夾持具軸向設定於①球面軸向②光軸向③偏光④不須特別注意。
398	下列何者為近視眼的最主要成因①角膜屈光度②水晶體屈光度③眼軸長度④角膜屈光度及眼軸長度。
399	屈光度 $+5.00D$ 的眼鏡片，其焦距為 ①100mm②200mm③400mm④300mm。
400	鏡片度數 $-2.00D$ ，其基弧為 $+6.00D$ ，此鏡片稱為 ①等凹②等凸③凹凸④平凹鏡片。