

國防部軍備局生產製造中心第二〇五廠「雇七等機械加工作業員」筆試測驗題  
選擇題400題

編號	答案	試題
001		下列之車刀材質何者的切削速度最慢？①陶瓷②高速鋼③高碳工具鋼④碳化物。
002		車削時所產生之切削熱，大部分遺留在下列何者之上？①工件②切屑③刀具④頂心。
003		下列何者為影響車削阻力最無關之因素？①車削深度②進給速率③切削速度④車刀圓鼻半徑。
004		車削中切屑之厚薄與下列何者有關？①迴轉數②工作時間③切削速度④進給量。
005		車削較大端面，為獲得良好之真平度應採①刀具溜座固定於床台②尾座頂心頂持工件③中心架扶持工件④減低轉速。
006		車削大端面，若材料裕量過多時，以下列何種車削方法較為迅速？①先由軸心向外連續粗車削②先以軸向連續粗車削③先將多餘之長度切斷④先由外向軸心連續粗車削再作精車削。
007		車削外徑前先車削端面，其原因為①美觀②整齊③精車削時車刀不易損壞④定長度之基準面。
008		車削大直徑工件端面，若主軸轉數不變，其內、外側之切削速度①差異甚小②無差異③差異甚大④為固定值無相關。
009		一般切削速度之單位為①公尺/分鐘②公厘/分鐘③公尺/每秒④公厘/每秒。
010		一般錐銷之公稱尺寸，係以銷端的哪一部位決定？①大端的直徑②小端的直徑③中間的直徑④錐銷的長度。
011		車床進給螺桿節距為5公厘，進給環全周100刻度，如將手輪旋轉5刻度時，車刀前進或後退多少公厘？010.25020.5③1④2.5。
012		公制的錐銷鉸刀之錐度為①1/10②1/25③1/50④1/75。
013		車削圓桿，已知其轉數每分鐘159轉，切削速度為每分鐘25公尺，則圓桿直徑應為多少公厘？①40②50③60④70。
014		鑽孔的孔徑要比鉸孔的直徑①大②相同③無關④小。
015		要鉸削8公厘的孔徑，要鑽多大的孔？①8公厘②7.8公厘③7.6公厘④7.5公厘。
016		車削工件直徑100mm，切削速度每分鐘為120m，則主軸每分鐘宜選多少轉數？①40②140③380④900。

017	車床橫向進給桿之刻度環每格進給深度為0.02公厘，若工件直徑要車小5公厘，則要進多少刻度數？①250②125③100④50。
018	直徑10公厘的精鉸孔，要使用之鑽頭直徑為①10公厘②9.7公厘③9.5公厘④9.3公厘。
019	重新裝置三爪連動夾頭之夾爪時，應依下列何種夾爪號的順序裝配，方為正確？①1、2、3②3、2、1③2、1、3④2、3、1。
020	鉸削工作時，產生震刀現象其原因為①進刀量太大②孔徑太大③進刀量太小④鉸削速度太慢。
021	下列何者不是車床上常用之手工具？①螺絲起子②夾頭板手③刀架螺絲板手④六角板手。
022	鉸孔之目的為①擴大孔徑②修正孔徑③修正孔中心④得到精密的孔。
023	鉸孔時，鉸削時與退出時之動作為①相反②相同③先左轉一圈再反轉半圈④先右轉一圈再反轉半圈。
024	大量生產單一規格工件宜選用①工具車床②檯式車床③六角車床④自動車床。
025	圓形螺絲鏤開槽之作用①微量調整直徑②利於製作③增加彈性④方便取下。
026	一車床規格為“400×750”，則其最大車削直徑為① $\phi$ 800公厘② $\phi$ 750公厘③ $\phi$ 400公厘④ $\phi$ 200公厘。
027	下列何者不是車床規格的表示法？①最高轉數②旋徑③床台高度④兩頂心間距離。
028	盲孔攻螺紋工作，螺絲攻折斷的原因是①螺絲攻太硬②未使用第一攻③螺絲攻與孔底部碰觸④螺絲導孔過大。
029	一般螺絲鏤的形狀為①圓形②三角形③方形④多角型。
030	車床大小是以下列何者表示？①複式刀座移動之最大距離②橫向進給移動之最大距離③最高轉數④兩頂心間最大距離。
031	以轉塔代替尾座，依加工順序安排刀具，節省對刀時間之車床為①自動車床②六角車床③工具車床④桌上車床。
032	攻中碳鋼螺紋時，螺絲攻旋進與後退之比例為①進一圈退一圈②進半圈退一圈③進1/4圈退1/8圈④進一圈退半圈。
033	轉塔車床之特徵為①無尾座②無刀座③有兩個尾座④無床軌。
034	攻鉸螺絲時使用切削劑除了潤滑外尚有什麼作用①工件太硬仍可切削②降低切削熱③導孔過小仍可切削④避免螺絲攻崩牙。

035	工件從送料、夾持、切削及鬆脫皆不需人工操作的車床是①桌上車床②機力車床③自動車床④六角車床。
036	攻鉸螺絲時不宜使用切削劑的工件材質是①碳鋼②不銹鋼③鋁④鑄鐵。
037	體積大、重量大的工件，可在下列何者車削？①機力車床②立式車床③自動車床④高速車床。
038	手用螺絲攻容易變鈍的原因是①工件太硬②未使用第一攻③未使用切削劑④螺絲攻導孔過小。
039	在鋼板上攻螺紋所加的切削劑，下列何者為宜？①機油②煤油③乳化油④黃油。
040	火車輪可在下列何種車床車削？①自動車床②工具車床③六角車床④凹口車床。
041	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。
042	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。
043	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。
044	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。
045	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。
046	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。
047	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。
048	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。
049	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。
050	手用螺絲攻一組是幾支？①一支②二支③三支④四支。
051	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。
052	手用螺絲攻依螺紋部的精度可分①1級②2級③3級④4級。

053	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。
054	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。
055	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。
056	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。
057	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。
058	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。
059	砂輪機的工件支持台與砂輪面之適當間隙為①0.2 公厘②2 公厘③10 公厘④20 公厘。
060	進行交叉銼時，交叉的角度約為幾度？①10②20③30④40。
061	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。
062	碳化物刀具研磨時，下列何者錯誤？①磨削旋向應由刀刀往刀柄底部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。
063	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。
064	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。
065	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切屑變厚③刀具壽命變短④刀刀溫度變高。
066	帶鋸機的鋸條成捲包裝，每捲長度多少公尺？①100②80③50④30。
067	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。
068	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刀刀切削壓力變小④刀尖較易崩裂。
069	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。

070	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。
071	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。
072	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。
073	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。
074	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。
075	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。
076	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。
077	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。
078	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。
079	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。
080	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。
081	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。
082	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。
083	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。
084	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。
085	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。
086	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。
087	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。

088	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。
089	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。
090	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。
091	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。
092	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。
093	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。
094	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。
095	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。
096	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。
097	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。
098	一般外徑車刀之間隙角約為①0~2度②3~10度③15~20度④25~30度。
099	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。
100	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端刀角。
101	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。
102	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。
103	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。
104	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。
105	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。
106	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。
107	車削黃銅工件宜選用之車刀材質編號為①P10②M10③K10④P05。

108	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。
109	中碳鋼精車削，宜選用之車刀材質編號為①P10②K10③P40④K40。
110	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。
111	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。
112	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。
113	鑄件粗車削，宜選用之車刀材質編號為①P10②M10③P30④K30。
114	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。
115	什錦銼，下列何者齒距較細？①5支組②8支組③10支組④12支組。
116	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。
117	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。
118	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。
119	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。
120	平銼刀的公稱長度，是指①刀柄②刀端至刀踵③刀踵至刀跟④刀端至刀柄。
121	下列何種車刀材質容許切削速度最快？①高碳鋼②高速鋼③P10碳化物④P40碳化物。
122	棘齒銼刀適用於銼削何種平面？①軟鋼面②鑄鋁面③黃銅④木材。
123	鑄鐵工件之鑽削，宜使用何種切削劑？①煤油②豬油③調水油④不加切削劑。
124	高速鋼鑽頭鑽削鋁合金時，宜使用何種切削劑？①太古油②黃油③沙拉油④豬油。
125	一般銼齒的粗細和下列何者有關？①厚度②硬度③寬度④長度。
126	下列何種車刀材質耐熱程度最高？①高碳鋼②高速鋼③碳化物④陶瓷。
127	鑽頭之鑽腹為增加鑽頭強度，所以其厚度自鑽頂至鑽柄①漸漸變大②漸漸變小③均勻厚度④時大時小。

128	什錦銼刀是由下列何種類型的銼刀組成？①大小不同②形狀不同③長短不同④銼齒密度不同。
129	手提鑽具鑽削時，鑽頭遇一定扭力即自動停止，而不致損壞鑽頭，其動力為①電力②蒸汽③油壓④壓縮空氣。
130	手提鑽具的規格通常以下列何者表示？①鑽夾能裝的最大鑽頭直徑②重量③轉數④電流。
131	下列何者不是鑽9公厘孔，結果孔徑形成9.5公厘的原因？①鑽唇切邊長度不同②鑽唇半角不同③鑽床心軸鬆動④進給太慢。
132	下列何種銼刀較適用於精細加工？①方銼刀②圓銼刀③三角銼刀④單切齒銼刀。
133	一般檯式鑽床其床台升降之機構為①齒輪與齒條②皮帶輪與皮帶③鏈輪與鏈條④氣壓缸。
134	相同長度之銼刀依銼齒粗細度分為哪三種？①粗銼、中銼、細銼②大銼、中銼、小銼③方銼、圓銼、三角銼④平銼、圓銼、半圓銼。
135	鑽孔時，發生吱吱叫聲可能的原因是下列何者？①鑽唇角太小②鑽唇間隙角太大③進給太慢④鑽頭鈍化。
136	如果鑽頭中心線兩側鑽唇半角度相同，而鑽唇切邊長度不同時，靜點偏離中心，鑽孔時引起擴孔，其擴大量為偏心量的幾倍？①4倍②3倍③2倍④1倍。
137	單切齒銼刀刀刃紋路與銼刀邊之夾角為幾度？①35~50度②50~65度③65~85度④85~90度。
138	一般檯式鑽床其主軸進給機構為①鋼索與槽輪②三角皮帶輪與三角皮帶③鏈輪與鏈條④齒輪與齒條。
139	下列何種方式不是虎鉗夾持工件的原則？①工件高出鉗口表面愈高愈好②儘量使固定鉗口承受切削力③工件宜夾於鉗口中央④夾持鑄鐵胚料宜加鉗口罩。
140	一般檯式鑽床其馬達與主軸間的傳動機構，係用下列何種機件傳動？①齒條②三角皮帶③鏈條④鋼索。
141	鑽削工作鑽屑應由鑽槽兩邊排出，如果單邊排出可能的原因是①工件太硬②鑽頭中心線兩側鑽唇半角度不同③鑽頭磨損④切削速度太快。
142	虎鉗必須單邊夾持工件時，須要注意什麼？①在鉗口另一端加上墊塊②輕力夾持③隨意夾持④夾持至工件表面變形。
143	一般鑽唇間隙角為12度時，其靜點與切邊形成的角度為①180度②135度③90度④45度。



144	一般檯式鑽床使用之直柄鑽頭最大直徑為①23公厘②18公厘③13公厘④8公厘。
145	虎鉗鉗口夾持工件高度至少須為總高度的①四分之一②三分之一③二分之一④三分之二。
146	鑽削鋁合金最適合的鑽唇間隙角以下列何者為宜？①5~7度②7~9度③15~18度④20~23度。
147	下列何者不是檯式鑽床規格的表示方式？①主軸端到床台的最大距離②主軸中心至床柱距離③主軸上下最長進給距離④主軸轉數。
148	使用砂輪機下列何者錯誤？①進給速度慢使用硬砂輪②磨削量大時用硬砂輪③迴轉速度慢用硬砂輪④硬材料使用硬砂輪。
149	鑽削鋁合金最適合的鑽唇角度為①60度②80度③100度④118度。
150	虎鉗的安裝高度約在操作者的何處？①膝高②肩高③胸高④腰高。
151	下列使用砂輪機方法何者正確？①使用砂輪正面磨削②使用砂輪側面磨削③打領帶④手指碰觸砂輪機。
152	使用劃線台要輕易的畫出垂直線條，可利用①V形枕②標準塊規③標準角規④標準尺。
153	手弓鋸鋸割薄工件時，發出刺耳的聲音，是因為工件鋸割線距離鉗口邊①太近②太遠③太低④太短。
154	工件在製造過程中，檢測平行度宜用的量具是①鋼尺②角尺③量表與平板④游標卡尺。
155	一般鋼料鑽孔，鑽唇角度以下列何者為宜？①50度②70度③90度④118度。
156	下列何者不是劃平行線及垂直線的工具？①鋼尺②角尺③劃線台④V形枕。
157	鑽頭規用於檢查①鑽唇角②鑽唇間隙角③鑽槽螺旋角④鑽頭直徑。
158	工件在製造過程中，檢測垂直度宜用的量具是①鋼尺②角尺與厚薄規③組合角尺④游標卡尺。
159	手弓鋸鋸割圓棒工件時，鋸割面呈現的的紋路何者較佳？①成一直線狀②成方形③成三角形④成菱形。
160	除去砂輪面凸出部分，使輪周面和輪軸同心或垂直稱為①削尖②削平③削銳④削正。
161	磨鑽頭時，宜用何種規具檢查其鑽唇角度與切邊長度？①鑽頭規②直角規③游標卡尺④角度儀。

162		檯式砂輪機兩邊皆可裝砂輪，其心軸左右兩端螺紋各為①左端左螺紋，右端右螺紋②左端右螺紋，右端左螺紋③皆為左螺紋④皆為右螺紋。
163		手弓鋸鋸割工件時，每分鐘往返幾次為宜？①10~20次②30~40次③50~60次④70~80次。
164		當兩工件裝配後，軸與孔上有餘隙，此種配合情況稱為①過盈配合②過渡配合③留隙配合④干涉配合。
165		下列何種工具不適用在圓棒工件之端面劃線？①磁性V形枕②V形枕及C形夾③V形槽平行箱④角板。
166		鋸割時，鋸條折斷，換新鋸條後要如何鋸割？①換新鋸路②循原鋸路先輕輕鋸割③循原鋸路反向鋸割④循原鋸路先重重鋸割。
167		一般鑽頭之鑽槽數為①4槽②3槽③2槽④1槽。
168		平板上不可放置①V形枕②尺台③手錘④劃線台。
169		砂輪使用音響檢查時，敲擊位置需離中心垂直線左右各幾度的地方？①15度②30度③45度④90度。
170		工件公稱尺寸為，則此公差為①一般公差②通用公差③雙向公差④單向公差。
171		在鑽孔時，鑽頭係用何種工具作定位？①劃線針②中心衝③V形塊④尖衝。
172		直徑15公厘之錐柄鑽頭，其莫氏錐度之號數是①1號②2號③3號④4號。
173		手弓鋸條在工作中常折斷，原因是①材料太硬②材料太薄③鋸條裝配過緊④材料太軟。
174		砂輪修整器通常使用下列何種材質製作？①碳化物②高速鋼③氧化鋁④鑽石。
175		軸比孔大之工件，此種配合之情況稱為①過盈配合②過渡配合③留隙配合④游動配合。
176		一般鑽頭其直徑在多少公厘以下為直柄？①11公厘②13公厘③15公厘④17公厘。
177		下列何者為砂輪作音響檢查的主要功用？①是否有平衡②是否有裂痕與氣孔③偏心率④尺寸是否正確。
178		手弓鋸鋸割工件時，工件歪斜是因為①鋸條裝太緊②工件沒有夾緊③鋸條裝太鬆④未注意與鋸割線距離。
179		下列何者不為機械保養的紀錄項目？①維修日期②更換零件品項③訪客人數④使用人員簽名。

180	銑削時產生火花現象，其可能原因為①進給量太小②主軸轉速太低③刀具鈍化④切削馬力太大。
181	使用中心衝前，宜先用何種工具施工？①劃線針②實心衝③空心衝④尖衝。
182	刻度環套在軸上使用固定螺釘的功用是①使刻度環在軸上不容易滑動或轉動②使刻度環中心與軸的軸心一致③使刻度環在軸上可以滑動而不能轉動④使刻度環在軸上可以轉動而不能滑動。
183	清除銑床切屑最好使用①面紙②鬃毛刷③徒手④壓縮空氣。
184	下列修整器何者兼具修銳及修正的功能？①機械式修整器②碳化硼修整器③鑽石修整器④化學式修整器。
185	下列何者不是劃線工具？①尖衝②中心衝③V形塊④比例尺。
186	手弓鋸鋸割工件時，出力方向為①向前推②向內拉③向下加壓④向前推又向下加壓。
187	當銑床床台之往復游離間隙過大時，表示應調整①主軸鬆緊度②手輪間隙③床台水平度④床台導螺桿間隙。
188	下列何種情況使用硬砂輪？①砂輪迴轉速高②砂輪和工件接觸面小③硬材料④表面粗糙度較佳。
189	理想的尖衝角度為①10~25度②30~60度③65~80度④90~120度。
190	組裝機件時，使用雙層螺帽之功用為①增加螺帽厚度②防止固定螺帽鬆脫③容易拆卸④美觀。
191	鑽頭尺寸010.5至32公厘，每間隔若干尺寸便有一支？010.2公厘020.5公厘③2公厘④5公厘。
192	下列何者不為銑床每日開始工作前應注意事項？①檢視油窗液位高②排除移動範圍內的障礙物③整理桌面④主軸空轉暖機。
193	用手弓鋸鋸割工件時，雙眼要注意①鋸片②鋸架③與鋸割線距離④眼觀四方。
194	下列何者不是端銑刀銑削時產生異常振動的可能原因？①刀柄伸出長度過長②銑刀刀柄過細③切削深度太大④刀柄伸出長度較短。
195	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。
196	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。
197	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。

198	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。
199	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。
200	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。
201	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。
202	銑削寬度 $10 \pm 0.01$ 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。
203	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。
204	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。
205	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。
206	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。
207	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。
208	端銑刀的標準刀柄直徑中，通常不具下列何者之尺寸？①10mm②12mm③14mm④16mm。
209	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。
210	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。
211	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。
212	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。
213	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。

214	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。
215	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。
216	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。
217	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。
218	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。
219	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。
220	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。
221	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。
222	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。
223	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。
224	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。
225	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。
226	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。
227	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。
228	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。
229	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。
230	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。

231	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。
232	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。
233	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。
234	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。
235	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。
236	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。
237	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。
238	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。
239	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。
240	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。
241	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。
242	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。
243	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。
244	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。
245	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。
246	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。
247	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。

248	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。
249	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。
250	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。
251	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。
252	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。
253	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。
254	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。
255	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。
256	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。
257	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。
258	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。
259	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。
260	勞動基準法計算職業災害補償引用「平均工資」一詞，係指災害發生之當日前多久期間內所得工資總額除以該期間之總日數所得之金額？①1個月②3個月③6個月④1年。
261	下列有關臺灣職業安全衛生管理系統驗證的敘述，何者正確？①為自願性驗證②通過驗證即可免接受勞動檢查③高風險事業單位須優先通過驗證④申請驗證須向勞動部繳費。
262	依職業安全衛生設施規則規定，低壓係指多少伏特以下之電壓？①220②380③110④600。
263	依勞動基準法規定，勞工每幾日中至少應有一日休息作為例假？①5②6③7④14。
264	下列何者不是推動職業安全衛生管理系統之目的？①持續改善安全衛生管理績效②強化組織自主管理③維護環境生態④降低職業災害。

265	下列敘述何者有誤？①滿18歲可以從事橡膠化合物之滾輾作業②高溫場所每日工作時間不得高於4小時③新進勞工應施行體格檢查④勞工代表應優先由工會推派之。
266	依勞動基準法規定，勞工遭受職業災害後，雇主之職業災害補償原則為下列何者？①不論雇主有無過失責任，均應予以補償②視雇主有無過失決定補償與否③視勞工有無過失決定補償與否④視勞工是否提出要求決定補償與否。
267	下列何者非職業安全衛生管理系統？①TOSHMS②CNS45001③ILO-OSH④ISO14001。
268	有關工作場所作業安全，下列敘述何者有誤？①毒性及腐蝕性物質應存放在安全處所②有害揮發性物質應隨時加蓋③機械運轉中從事上油作業④佩戴適合之防護具。
269	依勞動基準法規定，勞工因職業災害死亡，雇主除給與5個月平均工資喪葬費外，並應一次給予其遺屬多少個月平均工資之死亡補償？①30②40③50④60。
270	下列何者為臺灣職業安全衛生管理系統之簡稱？①VPP②OHSAS18001③TOSHMS④TS。
271	有關堆高機搬運作業，下列何者為非？①載物行駛中可搭乘人員②作業前應實施檢點③作業完畢人員離開座位時，應關閉動力並拉上手煞車④載貨荷重不得超過該機械所能承受最大荷重。
272	依勞動基準法規定，勞工遭遇職業災害死亡，其死亡補償受領之遺屬第一順位為下列何者？①父母②配偶及子女③祖父母④兄弟姊妹。
273	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。
274	消除不安全的狀況及行為所採4E政策係指除工程、教育、執行外，還包括下列何者？①教養②永恆③熱心④宣傳。
275	依勞動基準法施行細則規定，勞工因職業災害死亡，雇主應於幾日內給予其遺屬喪葬費？①3②5③10④15日。
276	在職業安全衛生管理系統之項目中，下列何者係針對事故發生時，能提供作業現場人員必要的資訊，並採取急救、醫療救援、消防及疏散等措施與步驟？①變更管理②緊急應變措施③調害調查與分析④稽核措施。
277	人體墜落是屬於何種危害因子？①物理性②化學性③生物性④人因性。
278	依勞工請假規則規定，下列何者有誤？①婚假8日工資照給②養父母喪亡喪假6日工資照給③普通傷病假未住院者1年內合計不超過30日④事假不給工資，1年內合計不超過14日。



279	有關事業單位申請職業安全衛生管理系統驗證之動機或目的，下列何者有誤？①提升安全衛生管理水準②希望透過第三者的稽核，瞭解是否符合系統要求③客戶在貿易上的要求④須向檢查機構報備。
280	以不適當的姿勢做重複性的動作，為下列何種危害因子？①化學性②物理性③生物性④人因工程。
281	依職工福利金條例規定，有關職工福利金之提撥，每月於每個職員工薪資內各扣百分之多少？①0.1②0.2③0.5④1.0。
282	有關事業單位推動職業安全衛生管理系統可能帶來的好處，下列何者有誤？①降低工作場所意外事故②減少客戶對產品品質的抱怨③減少不必要之災害善後支出④避免事故造成經營中斷。
283	將要與不要的物品加以區分，是指5S中之下列何者？①整理②整頓③清掃④清潔。
284	依職工福利金條例施行細則規定，工廠或企業組織應將書表送職工福利委員會備查，下列何者有誤？①每月職員薪津計算表②每月職工離職統計表③每月營業收入及其他收入之報告表④向董事會提出之業務報告書。
285	有關臺灣職業安全衛生管理系統的特色，下列何者有誤？①由大型且高風險事業單位優先推動②融合ILO-OSH指引與CNS45001之要求③政府強制推動高風險事業單位通過驗證④可與ISO9001、ISO14001相容。
286	需要的物品要能很快的拿到，是指5S中之下列何者？①整頓②整理③清掃④清潔。
287	依勞工保險條例規定，普通事故保險之分類及其給付種類，不包括下列何者？①生育②傷病③失能④醫療。
288	有關臺灣職業安全衛生管理系統指引，下列敘述何者錯誤？①為重點式的管理②系統化的管理制度③採預防職災的理念④目的在強化自主管理，持續改善安全衛生績效。
289	對於經常使用手部從事劇烈局部振動作業時，易造成下列何種職業病？①白指症②皮膚病③高血壓④中風。
290	依勞工保險條例施行細則規定，下列敘述何者有誤？①被保險人因遭遇傷害在請假期間者，不得退保②被保險人離職時，投保單位應於離職第2天填具退保申報表送交保險人③保險人應至少每3年精算1次普通事故保險費率④同時具備參加勞工保險及公教人員保險條件者，僅得擇一參加之。
291	有關臺灣職業安全衛生管理系統指引中之「組織設計」，主要項目不包括下列何者？①文件化②能力與訓練③目標④溝通。
292	以人力自地面抬舉物品時應儘量利用人體之何部位？①腿肌②手肌③腳肌④肩肌。

293		有關臺灣職業安全衛生管理系統指引中之「規劃與實施」，主要項目不包括下列何者？①管理階層審查②變更管理③預防與控制措施④採購管理。
294		下列何者非安全衛生運動設計的理念？①尊重生命②關懷安全③保障勞工生命安全與健康④雇主的利益。
295		依勞工職業災害保險及保護法規定，因職業傷病致喪失全部或部分生活自理能力，確需他人扶助，得向勞工保險局申請何種補助？①生活津貼②殘廢生活津貼③器具補助④照護補助。
296		事業單位如欲申請臺灣職業安全衛生管理系統之驗證，可向下列何者申請？①當地主管機關②經濟部工業局③當地勞動檢查機構④驗證機構。
297		造成事故的危害因子，除人的因素、物料因素、環境因素外，尚包括下列何種因素？①客戶因素②設備因素③品質因素④成本因素。
298		依勞工職業災害保險及保護法規定，因歇業或重大虧損，報經主管機關核定者，雇主得預告終止與職業災害勞工之勞動契約，並應依勞動基準法之規定，發給職業災害勞工何種費用？①資遣費②慰問金③生活津貼④退休金。
299		事業單位建置及推動職業安全衛生管理系統，必須先獲得內部誰的支持與承諾？①現場領班②業務主管③雇主或高階主管④安全衛生管理人員。
300		下列何項較不會影響事業單位的安全衛生狀態？①作業環境產生變化②人事異動③上班形態改變④股票上漲。
301		依勞工職業災害保險及保護法規定，職業災害未認定前，勞工無法上班時，應如何處理？①先請普通傷病假②先以公傷病假處理③先請事假④先予留職停薪。
302		依臺灣職業安全衛生管理系統指引所定，改善措施涵蓋內容包括持續改善及下列何者？①預防與矯正措施②先期審查③風險評估④文件化。
303		AbrahamMaslow的需求層級理論包括:1. 尊嚴需求2. 安全需求3. 自我實現需求4. 生理需求5. 愛與歸屬的需求，由下而上之正確排列為何？①24153②42153③42513④35124。
304		依就業保險法規定，下列何者正確？①已參加公教人員保險者，仍可參加本保險②已領取勞工保險老年給付不得參加本保險③受僱於依法免辦登記且無核定課稅之雇主者，可參加本保險④依法免辦登記且無統一發票購票證之雇主，可參加本保險。
305		依臺灣職業安全衛生管理系統指引所定預防與控制措施，其排列第一優先的預防及控制措施為下列何者？①設置護欄及護蓋②提供個人防護具③實施教育訓練④源頭消除危害及風險。
306		改善工作壓力的方法，下列何者有誤？①坦誠傾吐②改善工作環境③暴飲暴食④學習自我放鬆及調適。

307	依就業保險法規定，有關保險給付，不包括下列何者？①失業給付②提早就業獎助津貼③職業病生活津貼④育嬰留職停薪津貼。
308	為執行職業安全衛生管理系統的績效監督與量測，被動指標通常會選用下列何者？①教育訓練人數②職業傷病統計資料③作業環境監測數據④機械設備故障率。
309	由於勞動者的「勞心」與「勞力」，造就成有形或無形的功業，改善了人類的生活，所以勞動環境的本質是以下列何者為中心？①人②事③時④地。
310	依就業保險法施行細則規定，被保險人請領職業訓練生活津貼，應備具之申請書件，不包括下列何者？①職業訓練生活津貼申請書及給付收據②離職證明書③國民身分證或其他身分證明文件影本④被保險人勞保卡影本。
311	高風險事業單位已實施職業安全衛生管理系統，且管理績效良好經中央主管機關認可者，其所設置之職業安全衛生管理單位得以免除下列何種限制？①管理單位②一級單位③專責單位④第一線單位。
312	如果一個人在其負責的區域看到紙屑會撿起來，這是廠場整潔教導或管理的成功，但如果任何人在任何區域看到紙屑都會撿起來，此種現象為下列何者所形成？①安全衛生文化②安全衛生檢查③安全衛生計畫④安全衛生組織。
313	下列何者非勞動檢查法明定之立法目的？①貫徹勞動法令之執行②人力發展③安定社會④發展經濟。
314	對於「稽核」之敘述，下列何者正確？①組織無需建立定期稽核程式②僅部分書面文件③稽核範圍包含系統各要素之評估④在系統建置流程中屬於準備期的工作範疇。
315	下列何者非安全衛生運動設計的理念？①尊重生命②關懷安全③保障勞工生命安全與健康④雇主的利益。
316	依勞動檢查法規定，由中央主管機關指定為辦理危險性機械或設備檢查之行政機關、學術機構、公營事業機構或非營利法人，係指下列何者？①勞動檢查機構②安全衛生相關團體③代行檢查機構④主管機關。
317	臺灣職業安全衛生管理系統指引所定之「政策」項目，除職業安全衛生政策之外，尚包括下列何者？①員工參與②目標③管理階層審查④文件管理。
318	廠場整潔的5S運動不包含下列何種？①整理②整頓③教養④環保。
319	下列何者非勞動檢查法明定之勞動檢查事項範圍？①勞動基準法令規定之事項②職業安全衛生法令規定之事項③食品安全衛生法令規定之事項④勞工保險、勞工福利、就業服務及其他相關法令。
320	職業安全衛生管理系統中之主要項目中，首先必須要有下列何者？①稽核②組織③控制④政策。

321	在道路施工時，為防止工作人員遭車輛撞擊之交通事故，對於出入口之防護措施，下列何者有誤？①設置警告標示②工地大門置交通引導人員③管制非工作人員不得進入④各包商之車輛一律停放於工地現場。
322	勞動檢查員執行下列何種職務，不得事前通知事業單位？①危險性工作場所審查或檢查②危險性機械或設備檢查③職業災害檢查④專案檢查。
323	職業安全衛生管理系統中之安全衛生政策，最重要應由下列何者承諾？①安全衛生人員②雇主③勞工④第一線之主管。
324	在25℃一大氣壓下時，氣態有害物之克摩爾體積為多少公升？①22.4②24.45③25④760。
325	對於事業單位有違反勞動法令規定之檢查結果，勞動檢查機構應於幾日內以書面通知立即改正或限期改善？①5②8③10④15。
326	職業安全衛生管理系統所強調的P-D-C-A管理循環，係指哪些管理功能？①規劃－實施－檢查－改進②程序－執行－改進－考核③規劃－發展－確認－改進④計畫－檢討－執行－回饋。
327	下列何者係屬強制接地？①電線絕緣不良電流經接地線流入大地②設備接地③馬達絕緣不良造成短路現象④高壓線路斷電維修時電路予以短路，再予接地。
328	經勞動檢查機構以書面通知之檢查結果，事業單位應於該違規場所顯明易見處公告幾日以上？①7②10③15④30。
329	下列何者非職業安全衛生管理系統建置期之主要工作項目？①先期審查②風險評估③目標及方案之擬定④矯正措施。
330	下列何者防止感電效果最佳？①感電防止用漏電斷路器②無熔絲開關③保險絲④消弧開關。
331	下列何者不屬於職業安全衛生法所稱之職業災害？①勞工於噴漆時有機溶劑中毒②勞工因工作罹患疾病③勞工為修理機器感電死亡④化學工廠爆炸致居民死傷多人。
332	依職業安全衛生法施行細則規定，下列何者非職業安全衛生管理計畫應包含之安全衛生事項？①安全衛生教育訓練②安全衛生資訊之蒐集、分享及運用③工作時間規劃④個人防護具之管理。
333	漏電斷路器之性能中，高感應型者係指額定動作電流在多少毫安培以下？①30②35③40④45。
334	依職業安全衛生法規定，職業災害係工作者於下列何種場所之建築物、機械、設備、原料、材料、化學物品、氣體、蒸氣、粉塵等或作業活動及其他職業上原因引起之疾病、傷害、失能或死亡？①作業場所②工作場所③勞動場所④活動場所。

335	依職業安全衛生法施行細則規定，職業安全衛生管理計畫內容對下列何者不須實施調查處理及統計分析？①不合格品②職業災害③影響身心健康事件④虛驚事故。
336	為確保電氣作業安全，下列何者不是接地目的？①防止機械災害②電動機具絕緣物劣化、損傷等原因而發生漏電時，防止感電③高低壓混觸，高壓電流可流經接地迴路以免傷害人員④輸電線、配電線、高低壓線路發生接地故障時，使電驛動作確實。
337	職業安全衛生法之中央主管機關為下列何者？①內政部②行政院國家永續發展委員會③勞動部④衛生福利部。
338	依職業安全衛生法施行細則所定職業安全衛生管理計畫，包括幾款安全衛生事項？①16②14③12④10。
339	電氣安全中，有關接地種類及接地電阻，下列何者為非？①特種接地：接地電阻10Ω以下②第一種接地：接地電阻25Ω以下③第二種接地：接地電阻50Ω以下④第三種接地：接地電阻10~150Ω。
340	依職業安全衛生法規定規避，妨礙或拒絕檢查、調查，處新臺幣多少元罰鍰？①3萬元以上15萬元以下②30萬元以上300萬元以下③3萬元以上30萬元以下④6萬元以上30萬元以下。
341	事業單位各部門提出之自動檢查執行計畫，係由下列何者彙整？①勞工代表②雇主③職業安全衛生人員④人事主管。
342	於鍋爐胴體內等導電性高之場所作業所用電氣設備電壓應為下列何者？①須使用110伏特電壓②須使用單相三線220伏特電壓③須使用24伏特以下電壓④須使用直流電，電壓不拘。
343	依職業安全衛生法規定，雇主設置下列何種機械應符合中央主管機關所定防護標準？①動力衝剪機械②起重機③升降機④吊籠。
344	依職業安全衛生管理辦法規定，雇主應依其事業單位之規模及下列何者，以訂定職業安全衛生管理計畫？①產品②範圍③行業④性質。
345	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。
346	下列有關職業安全衛生法規之敘述何者正確？①勞工保險條例之主管機關已配合全民健康保險之開辦，移由衛生福利部主管②工作場所建築物應依建築法規及職業安全衛生法規之相關規定設計③為規定勞動條件最低標準，保障勞工權益，加強勞雇關係，促進社會與經濟發展，特訂定職業安全衛生法④危險性工作場所審查暨檢查辦法係依職業安全衛生法訂定。
347	依職業安全衛生管理辦法規定，勞工人數在多少人以下之事業單位，得以安全衛生管理執行紀錄或文件代替職業安全衛生管理計畫？①30②50③100④300。

348	依用戶用電設備裝置規則規定，高感度形漏電斷路器之額定作動電流在多少毫安培(mA)以下？①20②30③40④50。
349	依職業安全衛生法規定，在高溫場所工作之勞工，雇主不得使其每日工作時間超過多少小時？①4②5③6④7。
350	事業單位訂定書面的職業安全衛生政策，不須傳達給下列何者？①勞工②醫療機構③承攬人④利害相關者。
351	用戶用電設備裝置規則所規定高速型之漏電斷路器，在額定動作電流下，其動作時間需在多少秒以內？①0.1②0.5③1.0④2.0。
352	依職業安全衛生法規定，僱用勞工時應施行下列何種檢查？①體格檢查②定期健康檢查③特殊健康檢查④其他經中央主管機關指定之健康檢查。
353	依據職業安全衛生政策，訂定事業單位之安全衛生目標，下列何者為主動目標？①職業災害頻率在0.1以下②交通事故為零③安全衛生教育訓練250人次以上④無失能職業災害。
354	第三種地線、電路對地電壓在150伏特以下時，依規定其接地電阻應保持在幾歐姆以下？①5②50③100④150。
355	依職業安全衛生法規定，經中央主管機關指定具有危險性之機械或設備操作人員，雇主應僱用經中央主管機關認可之訓練或經技能檢定合格之人員充任之，如違反者雇主應受何種處罰？①處新台幣3仟元以下罰鍰②處新台幣3萬元以上6萬元以下罰鍰③處新台幣3萬元以上30萬元以下罰鍰④處一年以下有期徒刑、拘役、科或併科新台幣9萬元以下罰鍰。
356	針對某特殊狀況需要或實施操作效率試驗等進行之變更，此等變更必須清楚界定變更之期間，且於期滿時，恢復變更前之狀況稱之為何種變更？①緊急性變更②暫時性變更③永久性變更④同型變更。
357	活線作業勞工應佩戴何種防護手套？①棉紗手套②耐熱手套③絕緣手套④防振手套。
358	依職業安全衛生法令規定，固定式起重機吊升荷重至少在多少公噸以上者，須由接受中央主管機關認可之訓練或經技能檢定合格人員擔任操作人員？①1②3③5④10。
359	公司機台負責部門須於請購規範中明定，材質之安全等級，並確保該項資訊是否符合之安全規範或法令規定，稱之為何種管理？①承攬管理②變更管理③風險管理④採購管理。
360	接地之目的為何？①防止短路②防止絕緣破壞③防止感電④節省電力。
361	某工程由甲營造公司承建，甲營造公司再將其中之施工架組配及拆除交由乙公司施作，則甲公司就職業安全衛生法而言是何者？①業主②原事業單位③承攬人④再承攬人。

362	以A廠牌6”-150#具石墨packing之閘閥替換B廠牌6”-150#具石墨packing之閘閥屬於下列何種變更？①同型物料替換②非同型物料替換③永久性變更④沒有變更。
363	下列有關電氣安全之敘述何者錯誤？①電氣火災時用泡沫滅火器灌救②不可用濕手操作開關③更換保險絲等由合格電氣技術人員操作之④非從事電氣有關人員不得進入電氣室。
364	依職業安全衛生法規定，事業單位以其事業之全部或一部份交付承攬時，事前告知之事項未包括下列何者？①其事業工作環境②人員薪資③危害因素④有關安全衛生規定應採取之措施。
365	一件不希望發生的事故，雖然沒有造成損失，但顯示其潛在可能造成傷害或損失的事故，稱之為下列何者？①輕微事故②急救事故③虛驚事故④失能事故。
366	電線間的絕緣破壞，裸線彼此直接接觸時，發生爆炸性火花，為下列何者？①漏電②短路③尖端放電④一般放電。
367	依職業安全衛生法規定，事業單位與承攬人、再承攬人分別僱用勞工共同作業時，應由何者指定工作場所負責人，擔任統一指揮及協調工作？①承攬人②再承攬人③原事業單位④檢查機構。
368	下列何者非緊急應變疏散路線之要求？①至少2條②應事先規劃③應保持通暢④應最短距離。
369	電氣安全中，下列何者不是短路事故原因？①電纜、電線絕緣物自然劣化②變壓器、電動機等電氣設備裝置製造不良③配線對地電壓超過150伏特④電纜施工不良及絕緣物自然劣化。
370	依職業安全衛生法規定，17歲男性工作者可從事下列何種工作？①坑內工作②處理易燃性物質③有害輻射散布場所④有機溶劑作業。
371	達成失能傷害頻率在0.13以下是職業安全衛生管理計畫之何者？①基本方針②計畫目標③實施細目④預定進度。
372	電氣安全中何者不是電氣設備防爆構造？①耐壓防爆構造②內壓防爆構造③機械防爆構造④特殊防爆構造。
373	依職業安全衛生法規定，雇主不得使分娩後未滿1年女性勞工從事下列何種危險性或有害性工作？①礦坑工作②異常氣壓工作③起重機運轉工作④有害輻射散布場所之工作。
374	下列何項較不屬於事業單位釐訂職業安全衛生管理計畫考慮之事項？①作業現場實態②外部客戶對產品品質之抱怨③生產部門意見④勞工抱怨。
375	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。

376	依職業安全衛生法規定，有關職業安全衛生諮詢會之敘述，下述何者正確？①置委員7人至12人②委員任期3年③由中央主管機關召開④由各公(協)會團體推派代表組成。
377	下列何者較不屬於檢討上年度職業安全衛生管理計畫的目的？①了解那些工作要繼續進行②要增加那些新工作③修訂下半年度品質管理要點④所完成之工作獲得什麼效果。
378	下列何者不是線路過電流的原因？①短路②斷線③漏電④超負荷。
379	依職業安全衛生法規定，事業單位工作場所如發生職業災害，應由下列何者會同勞工代表實施調查、分析及作成紀錄？①勞動檢查機構②警察局③縣市政府④雇主。
380	事業單位製作職業安全衛生管理計畫，必需先瞭解事業單位的下列何者？①經營績效②安全衛生政策③職業教育程度④生產設備及流程。
381	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。
382	依職業安全衛生法規定，中央主管機關指定之事業，雇主應多久填載職業災害統計，報請勞動檢查機構備查？①每月②每三個月③每半年④每年。
383	事業單位擬定職業安全衛生管理計畫，明訂失能傷害案件下降5%，屬該計畫內容之何者？①計畫項目②實施要領③工作項目④計畫目標。
384	電氣安全中，下列何者為靜電危害防止對策？①乾燥②接地③使用非導電性之材料④使成為帶電體。
385	勞工如發現事業單位違反有關安全衛生之規定時，依職業安全衛生法規定，其申訴對象不包括下列何者？①雇主②主管機關③檢查機構④目的事業主管機關。
386	事業單位製作職業安全衛生管理計畫，實施工作安全分析及訂定安全作業標準，是為該計畫內容中下列那一項？①計畫目標②計畫項目③工作項目④實施要領。
387	若C表電容量且V表電壓值，則電容器之放電能量為下列何者？①0.5CV②CV③0.5CV <sup>2</sup> ④CV <sup>2</sup> 。
388	依職業安全衛生法規定，下列何種情形得處3年以下有期徒刑？①雇主僱用勞工時未施行體格檢查②鍋爐使用超過規定期間，未經再檢查合格而繼續使用致發生勞工死亡之職業災害③未設置安全衛生組織或管理人員④未對勞工施以從事工作所必要之安全衛生教育訓練。
389	事業單位設有鍋爐乙座，而該座鍋爐檢查合格證之有效期限至6月期滿，則於釐訂自動檢查計畫中，明訂應於6月前完成定期檢查，是為該計畫內容中下列何者？①工作項目②計畫項目③計畫目標④工作進度。



390	靜電為引發火災爆炸之重要火源之一，下列防護方式何者較無法避免靜電火花之產生？①利用惰性氣體充填②接地③增加溼度④穿戴導電器具。
391	職業安全衛生法規所稱重傷之災害，指造成罹災者肢體或器官嚴重受損，危及生命或造成其身體機能嚴重喪失，且住院治療連續達幾小時以上？①4②8③12④24。
392	自動檢查之擬訂，首先應選擇下列何者？①檢查人員②檢查週期③檢查結果處理④檢查對象及項目。
393	消除靜電的有效方法為下列何者？①隔離②摩擦③接地④絕緣。
394	下列何種法律未規定承攬作業有關事項？①職業安全衛生法②勞工職業災害保險及保護法③勞工保險條例④勞動基準法。
395	自動檢查計畫係由下列何者核定？①安全衛生業務主管②各部門主管③職業代表④雇主。
396	機械安全防護中，下列何種安全裝置具有發生異常時，可迅即停止其動作並維持安全之功能？①一行程一停止裝置②緊急停止裝置③自動吹洩安全裝置④自動電擊防止裝置。
397	某縣有一事業單位因違反職業安全衛生法規，經勞動部予以罰鍰處分，該事業單位如有不服，得依法向下列何機關提起訴願？①當地縣政府②台灣省政府③勞動部④行政院。
398	自動檢查計畫訂定之程序中，有關檢查表格以下列何者負責訂定較為妥適？①雇主②執行部門之主管③承攬商④維修保養人員。
399	具有捲入危害之滾軋機，應設置何種操作者於災害發生時，可以自己操控的裝置？①掃除物件裝置②緊急制動裝置③急救裝置④兩手觸控裝置。
400	於勞動契約存續中，由雇主所提示，使勞工履行契約提供勞務之場所，為職業安全衛生法施行細則所稱之何種場所？①職業場所②工作場所③作業場所④勞動場所。