

本試卷有選擇題 80 題【單選選擇題 60 題，每題 1 分；複選選擇題 20 題，每題 2 分】，測試時間為 100 分鐘，請在答案卡上作答，答錯不倒扣；未作答者，不予計分。

准考證號碼：

姓 名：

單選題：

1. (4) 下列何項工具，對於去除板金凹陷處的鐵銹效果較好？①砂輪機②軌道式研磨機③盤式研磨機④鋼絲束研磨機。
2. (2) 銅鐸的英文名稱是①arc welding②brazing③spot welding④soldering。
3. (1) 汽車板金零件"Bumper"是指①保險桿②隔板③引擎蓋④底板。
4. (1) 車門外板更換時，其包縫最小之圓角半徑為板厚的①1 倍②3 倍③0.5 倍④2 倍。
5. (4) 乙炔屬於下列何種物質①氧化性物質②爆炸性物質③著火性物質④可燃氣體。
6. (3) 高張力鋼板經沖床加工成車身零件後，需熱處理的鋼板是①軟鋼板②固溶強化型鋼板③複合組織型鋼板④析出強化型鋼板。
7. (1) 下列何者不是砂輪的規格？①顏色②結合度③磨料④粒度。
8. (2) 使用鉚點鑽除鑽頭能將鉚點完全鑽除，下列敘述何者錯誤？①鑽頭較貴②常用鑽頭直徑為 3mm 及 5mm③鑽頭再研磨困難④鑽頭易過熱而耗損。
9. (4) 工廠選購防護用具時，最應注意①外觀漂亮②價格便宜③方便使用④合於規格。
10. (4) 汽車板金零件"Front fender"是指①前引擎蓋②後葉子板③後引擎蓋④前葉子板。
11. (3) CO₂ 電鉚鉚接作業，調整 CO₂ 氣體流量其標準流量約①3~5 公升/分②1~3 公升/分③10~15 公升/分④20~25 公升/分。
12. (4) 車身曲面以①捲尺②鋼尺③曲線尺④型板 測量最為方便準確。
13. (1) 下列何種量具最適合測量底盤大樑的變形？①中心量規②長徑規③鋼尺④捲尺。
14. (2) 塑膠補土的調練混合，一般以主劑 100 硬化劑①10②2③5④15 的比率均勻混合。
15. (1) 整體式車身中柱遭受側面撞擊時，其車身長度的①變短②不一定③變長④不變。
16. (4) 工廠安全衛生訓練的目的，係為了防止①天災②員工離職③公害④職業災害 的發生。
17. (3) 精度 1/20 mm 游標卡尺，主尺與游標尺的每一刻度相差①0.5 mm②1 mm③0.05 mm④0.1 mm。
18. (2) 塗裝作業完成之後，表面有砂紙痕跡產生，其原因為①中塗漆噴塗太薄②砂紙跳號不正確③色漆噴塗太薄④羽狀邊作業施工不良。
19. (2) 考慮物體受力所生之內力與變形問題，是屬於何種力學？①動力學②材料力學③靜力學④剛體力學。
20. (4) 車身側面結構設計是以①潰縮②反作用力③變形④強度 來增加側撞安全。
21. (1) 正確車身大樑底盤校正順序為①扭曲→變形→擠縮→左右→上下②扭曲→擠縮→變形→上下→左右③變形→扭曲→上下→左右④擠縮→扭曲→上下→左右。
22. (2) 材料打造成形時，其應力與受力單位面積成①無關②反比③正比④不變。
23. (4) 車身底盤大樑未校正準確時①可以切換大樑②可以修理車身整平③可以更換板件④不可修理車身整平。
24. (4) 下列何者不是車身材料應具備的特性？①延展性②韌性③可塑性④美觀。
25. (2) 為了使夾具安裝得到最佳效果，必須考量的因素下列敘述何項錯誤？①拉拔方向的適用性②繫上安全拉索③二次損傷的防止能力④拉拔力量的集中狀況。
26. (1) 金屬受外力產生變形，當外力消失時又恢復原狀稱為①彈性變形②塑性變形③抗斷強度④彈性疲乏。
27. (4) 低碳鋼工件欲使其硬度提高可①直接淬火②退火後淬火③正常化後淬火④滲碳後淬火。
28. (4) 公制游標卡尺的主尺刻度 5 格，即表示①0.5mm②0.005mm③50mm④5mm。

29. (3) 小客車發生碰撞事故後，其損傷變形通常在什麼部位①轉向系統處②補強板上③結構較弱處④結構較強處。
30. (4) 增加鋼的淬火硬化程度之元素為①鐵②磷③硫④碳。
31. (4) 修磨鑽頭時，經常將鑽頭浸入水中以防止何種現象？①磁化②回火③淬火④退火。
32. (3) 下列何種量具適用於檢查車底板大樑的上下彎曲變形？①長徑規②鋼尺③中心量規④捲尺。
33. (4) 甲種汽車修理廠依法應至少僱用合格乙級技術士①1人②4人③3人④2人以上。
34. (3) 車身夾具是用來固定車身至鏈條拉伸的工具，夾持位置在①大樑②車門檻板凸緣③車身受損變形部位④車身上部。
35. (1) 下列敘述何者不是實施車身校正時，正確的操作方法？①必須站在拉拔方向的前面②繫上安全拉索③鐵鍊不能扭曲④視線擴及全車身。
36. (2) 對汽車以觀察或使用儀器、設備等測試、判斷之作業係為①維護②檢查③調整④校正之作業範圍。
37. (2) 車身底盤測量要素中，應具備測量點、中心線及①高②基準線③長④寬三種。
38. (3) 車身板金件延展，收縮敲打力量不均，材料會①光滑②變軟③翹曲④變硬使矯正困難。
39. (1) 有機溶劑甲醇對人體之危害，主要在①中樞神經②肝③胃④紅血球。
40. (3) 為能確實於事先發現工作場所的不安全及不衛生因素，須靠①地方主管機構的檢查②勞工檢查機構的檢查③事業單位的自動檢查④代行檢查機構的檢查。
41. (2) 車底板大樑測量孔中心點之距離，有時不容易測量時，則可測量①軸距②孔緣③大樑側邊④輪距之間的距離。
42. (4) 車身板面的凹痕，以下列何種填料補平後，較經得起鐵鎚敲打①玻璃纖維②板金補土③塑膠補土④補錫。
43. (2) 車身校正拉出作業時，鏈條鬆弛部份應①以鐵線綁緊②以雙頭掛鉤鉤緊③以鋼索綁緊④以螺栓鎖緊。
44. (2) 圓管需製作凸緣時，如果延展量不足，強行折彎90度，此內緣部位會產生何種現象？①圓管折彎處會外凸②圓管折彎處會內凹③圓管折彎處不變④變成喇叭口。
45. (2) 使用樣板量度不規則工作物時，樣板在量度位置應與工作物保持①平行②垂直③30°角④60°角。
46. (3) 板面蹦彈作點熱收縮時，其加熱直徑大小約為多少較佳①15~20mm②1~4mm③5~10mm④21~30mm。
47. (1) 雙頭砂輪機之砂輪與工具架的距離，以不超過下列何距為宜？①3mm②8mm③6mm④1mm。
48. (1) 折彎加工時彎曲半徑愈大，則回彈量①大②大小不一定③小④不變。
49. (2) 板金成形加工是利用金屬的①可溶性②可塑性③可變性④可鑄性。
50. (3) 工件尺寸越大，其同等級之基本公差也愈①干涉配合②相同③大④小。
51. (1) 圓形圖在工業安全標示的意義為①禁止②指示③一般說明及指示④警告。
52. (1) 使用何種量具測量引擎室的尺寸較適當①長徑規②中心量規③大圓規④長鋼尺。
53. (3) Seat Belt 是指①前擋玻璃②前葉子板③安全帶④前保險桿。
54. (1) 不銹鋼板的金屬符號是①SUS②SPC③SS④SPH。
55. (2) 調整前葉子板與車門之段差時，使用之撬棒應①磨光②包保護膠布③噴漆④沾黃油。
56. (1) 一般鑽頭的鑽頂角為125°~135°，較適合於鑽削①高碳鋼材料②木材③塑膠④軟鑄鐵材料。
57. (3) 使用庫克矯正系統（八卦），擬提供向上及向外側之拖拉，其油壓頂伸桿應與地面成①小於45°置放②任意角度均可③大於45°置放④等於45°置放。
58. (3) 將熱固性塑膠加入玻璃纖維補強而製成之纖維強化塑膠，一般簡稱①PS②PVC③FRP④P

E。

59. (2) 工件尺寸愈大，其容許打伸的程度愈①小②大③無關④不變。
60. (4) 後燈框新舊板搭接處の間隙或不平的部份，應以何種銲接填補？①銀銲②CO₂電銲③氣銲④銅銲。
- 複選題：
61. (34) 汽車後葉子板安裝時，需注意檢查下列哪些配合？①前葉子板配合②前保險桿配合③車門間隙④後箱蓋配合。
62. (123) 葉子板前端打造成形時，其邊緣容易破裂，下列敘述哪些正確？①敲打時應力集中②胚料邊緣有缺陷③內應力不平均④邊緣太小。
63. (134) 車身尺寸圖中直接尺寸，代表兩個基準點之間的距離有①長度②高度③寬度④對角線。
64. (124) 實施電阻點銲接時，間距過小時會發生哪些現象？①產生火花②無效分流③銲接強度變強④銲接強度變弱。
65. (234) 當 CO₂ 銲接完畢時，應實施下列哪些保養維護？①使用香蕉水清潔銲槍②清潔氣罩去除銲渣③洩放壓力表上殘餘氣體④清潔火口。
66. (234) 電阻點銲作業電流一定時，下列敘述哪些為錯誤？①加壓力小，電阻增加，則銲點變大②加壓力大，電阻增加，則銲點變大③加壓力小，電阻減少，則銲點變大④加壓力小，電阻增加，則銲點不變。
67. (14) 電阻點銲作業發生火花飛濺現象，與下列哪些因素有關？①電流太大②電極頭直徑太小③通電時間過長④加壓力不足。
68. (234) 下列敘述哪些正確？①間隙-相鄰兩板件間高低差②段差-相鄰兩板件表面高低③高低差-車身線條未對齊④偏差-相鄰兩板件兩端間隙不同。
69. (124) 下列哪些標示與說明正確？①三角形表示警告②矩形表示說明或指示③倒三角形表示危險物與有害物④圓形表示禁止。
70. (13) 下列哪些是汽車材料鍍鋅鋼板的缺點？①塗裝性較差②耐久性較差③銲接性較差④防銹性較差。
71. (124) 擋風玻璃飾條主要功用，下列敘述哪些正確？①保護玻璃邊緣②改善風阻係數③增加車身強度④增加美觀。
72. (234) 打型板金工作的哪些部份需特別製作樣板來測量？①平面部份②凹槽③圓弧部分④凹凸曲面。
73. (13) 對角線測量法，適用於下列哪些部位之測量？①車身底盤②前車門框③引擎室前車身④後車門框。
74. (234) 下列敘述哪些正確？①小損傷的維修必須在車身校正台上完成②損傷診斷是利用目視診斷與車身尺寸測量方法來檢查受損車輛③損傷診斷的目的是能正確判斷受損部位和程度④大樑修正機主要是由車身固定裝置與拉拔裝置所組成。
75. (234) 下列哪些是汽車車體維修較適合使用的動力工具？①手弓鋸②氣動鋸③手電鑽④氣動研磨機。
76. (123) 含碳量較高的鋼板加工作業，下列敘述哪些正確？①較困難成形②材質容易變脆③材質容易變硬④較容易成形。
77. (123) 車身測量長徑規一般使用於①寬度測量②對角線測量③長度測量④水平測量。
78. (24) 車輛前方遭受撞擊，下列哪些是撞擊力的傳遞路線？①前橫樑→A 柱→車頂②前橫樑→前側樑→防火牆③前側樑→B 柱→車頂④前側樑→A 柱→車頂。
79. (1234) 下列哪些是鋼板所具有的基本性質？①可塑性②加工硬化③彈性④熱變形。
80. (123) 下列哪些零件不是屬於車身系統？①方向盤②儀表板③避震器④大樑。