

臺灣菸酒股份有限公司 111 年從業職員及從業評價職位人員甄試試題

甄試類別【代碼】：從業評價職位人員／木工(中區)【U5249】

專業科目 1：基礎木工大意

*入場通知書編號：_____

注意：①作答前先檢查答案卡，測驗入場通知書編號、座位標籤、應試科目是否相符，如有不同應立即請監試人員處理。使用非本人答案卡作答者，該節不予計分。
②本試卷一張雙面，四選一單選選擇題共 50 題，每題 2 分，共 100 分。限用 2B 鉛筆在「答案卡」上作答，請選出一個正確或最適當答案，答錯不倒扣；以複選作答或未作答者，該題不予計分。
③請勿於答案卡書寫應考人姓名、入場通知書編號或與答案無關之任何文字或符號。
④本項測驗僅得使用簡易型電子計算器（不具任何財務函數、工程函數、儲存程式、文數字編輯、內建程式、外接插卡、攝（錄）影音、資料傳輸、通訊或類似功能），且不得發出聲響。應考人如有下列情事扣該節成績 10 分，如再犯者該節不予計分。1.電子計算器發出聲響，經制止仍執意續犯者。2.將不符規定之電子計算器置於桌面或使用，經制止仍執意續犯者。
⑤答案卡務必繳回，未繳回者該節以零分計算。

【1】1.設計工程師為表達個人之構想或實物測繪之原始圖樣，用徒手繪製之圖面，為下列何種圖？

- ①草圖 ②設計圖 ③ 3D 渲染圖 ④生產圖

【3】2.【圖 2】此種型式線條代表？

- ①連續線 ②隱藏線 ③鏈線 ④實線



【3】3.木工製圖中常用比例以 1:10 表示之，則代表：

- ①放大 100 倍 ②放大 10 倍
③縮小 10 倍 ④縮小一半

【1】4.下列何種量測工具，其量測精度最為精準？

- ①游標卡尺 ②直角尺 ③墨斗 ④捲尺

【4】5.要劃出較大的圓弧線，應使用下列何種畫線工具？

- ①角尺 ②鋼尺 ③自由角規 ④長徑規

【2】6.公製的長度單位計算，採用下列何種進位制？

- ① 8 進位制 ② 10 進位制 ③ 12 進位制 ④ 20 進位制

【3】7.貼附在人造板材表面之裝飾材料中，下列何者最具耐磨性？

- ①木材薄片 ②塑膠軟片 ③美耐板 ④壁紙

【2】8.畫任意角度之線條，以下列何種工具最適宜？

- ①捲尺 ②自由角規 ③短角尺 ④ 45 度角尺

【1】9.要鉋削一長而平直的木材表面，該使用下列何種手工工具？

- ①長鉋 ②內圓鉋 ③南京鉋 ④斜口鉋

【2】10.鋸齒適用於縱、橫二用，可折合便於攜帶，為裝潢木工必備之手工鋸，為下列何者？

- ①曲線鋸 ②折合鋸 ③夾背鋸 ④雙面鋸

【2】11.木工常用鉋刀，其的刀刃角度約為幾度？

- ① 10 度以下 ② 21~35 度 ③ 40~55 度 ④ 56 度以上

【2】12.鋸片之鋸路，其功能主要目的為何？

- ①防止木材產生撕裂 ②促進排屑及防止磨擦
③防止木材反彈 ④增加鋸片的鋒利度

【1】13.使用木工用手壓鉋機鉋削木料平整面時，應如何調整出料台與切削圈？

- ①出料台與切削圈同高 ②出料台低於切削圈
③出料台高於切削圈 ④無關二者之間位置

【2】14.調整手工鉋刀時，其鉋刀刃與壓鐵的相關位置應為何？

- ①刀刃與壓鐵平齊 ②刀刃在壓鐵前面
③刀刃在壓鐵後面 ④前後都可以

【1】15.電動手提線鋸機在木工製作上，無法操作下列何項工作？

- ①鉋平直木料 ②橫斷木料 ③鋸切彎曲工件 ④鋸切斜度

【1】16.木工鑽頭是以下列何種尺寸為主要規格？

- ①直徑 ②長度 ③牙數 ④材質

【4】17.下列何者不是砂磨（光）木材表面的工具？

- ①砂紙 ②電動砂磨機 ③氣動砂磨機 ④砂輪機

【3】18.圓鋸機無法操作下列何種工作？

- ①縱切木料 ②橫斷木料 ③挖空木料 ④斜切木料

【1】19.木工用角鑿機主要功能為何？

- ①鑿方型榫孔 ②鑽圓孔 ③鑽橢圓孔 ④打造型

【3】20.木工圖說上若有必要說明木質板規格時，可以在剖面上標註木質板之類型，如 PLY 表示：

- ①木心板 ②中密度纖維板 ③合板 ④粒片板

【2】21.下列何種鉋刀最適宜處理逆木理？

- ①長鉋 ②立鉋 ③內圓鉋 ④翹鉋

【1】22.使用手壓鉋機鉋削斜邊時，應調整：

- ①導板 ②進料台面 ③刀軸 ④出料台面

【2】23.懸臂鋸機無法製作的工作為下列何者？

- ①橫斷木料 ②鋸曲線 ③斜切 ④鋸槽

【2】24.台製單位中 10 寸=1 尺，1 尺等於幾公分？（四捨五入至小數點第 1 位）

- ① 25.4 公分 ② 30.3 公分 ③ 40.3 公分 ④ 50.3 公分

【3】25.木材在膠合時，以下列何種方式塗布膠合劑為宜？

- ①膠合劑越多越好 ②點狀式布膠 ③連續不斷且膠膜要薄 ④膠膜要厚

【2】26.選擇鐵釘長度時，要依被釘物件厚度為準，一般是選擇被釘物厚度的幾倍？

- ① 2 倍 ② 3 倍 ③ 4 倍 ④ 5 倍

【1】27.木釘接合時，所採用木釘的直徑應為板材厚度的：

- ① 1/3~1/2 之間 ② 1/4~1/3 之間 ③ 1/5~1/4 之間 ④ 1/6~1/5 之間

【請接續背面】

【4】28.木器塗裝時發生白化的現象，與下列何者無關？

- ①被塗物含有水分
- ②噴塗用壓縮空氣含有水分
- ③在高濕環境中作業
- ④在乾燥環境中作業

【2】29.木材之細胞腔及細胞間隙之自由水全部散失，再細胞壁內所含吸著水尚在飽和狀態時稱為下列何者？

- ①氣乾材
- ②纖維飽和點
- ③平衡含水率
- ④絕乾材

【3】30.使用帶鋸機鋸切木材時，上方導引裝置應調整至距材面上約：

- ① 1/2 吋處
- ② 1/3 吋處
- ③ 1/4 吋處
- ④ 1/5 吋處

【2】31.孔徑直徑 35 mm 之西德鉸鏈在安裝時，孔徑中心與門板邊緣應距離多少？

- ① 17.5 mm
- ② 22.5 mm
- ③ 27.5 mm
- ④ 35 mm

【4】32.工作件長度如短於何種條件下，不可利用平鉋機作鉋削工件？

- ①台面長度
- ②台面寬度
- ③刀軸長度
- ④進料輪與出料輪之距離加 5 公分

【2】33.木材製材方法中，製材效率高、廢料較少且製材紋理美觀的方法為何？

- ①徑鋸法
- ②弦鋸法
- ③斜鋸法
- ④橫斷鋸法

【4】34.下列何者不是木材乾燥時可能發生的缺點？

- ①變色
- ②表面僵化
- ③乾裂
- ④節瘤

【2】35.下列何者為台製木心板常見的厚度？

- ① 3 分
- ② 6 分
- ③ 9 分
- ④ 12 分

【1】36.家具施工圖中，常用的比例通常為何？

- ① 1:1、1:10
- ② 1:1、1:20
- ③ 1:5、1:15
- ④ 1:10、1:15

【3】37.下列非游標卡尺的主要功能？

- ①測量外徑
- ②測量內徑
- ③測量直角
- ④測量深度

【3】38.下列鉋刀中，何者常使用於將木材達到較平直光潔的表面？

- ①彎鉋
- ②小鉋
- ③中鉋
- ④粗鉋

【3】39.有關鑽孔機的操作安全規則，下列敘述何者錯誤？

- ①工作物必須牢夾於工作台上
- ②手指應遠離鑽頭
- ③鑽削通孔時，無須於工作物下方墊置廢料
- ④應選擇適當的鑽頭鑽削孔洞

【4】40.鑿子的規格通常以刃口寬度而定，如 4 分鑿即表示鑿子之刃口寬度為 4 分，下列何者非一般常用之規格？

- ① 3 分
- ② 6 分
- ③ 1 寸
- ④ 1 寸 4

【2】41.有關刮刀，下列敘述何者錯誤？

- ①刮刀無論何時必須保持清潔
- ②刮刀可替代鑿子之類工具使用
- ③勿將刮刀投擲於工具箱中
- ④儲藏前需塗一層機油以防生鏽

【4】42.量具中，下列何者為短角尺使用項目之一？

- ①定長度
- ②等分
- ③畫平行線
- ④檢驗直角

【4】43.木工用的鉋(Planes)用於木料的平面加工，此稱為平鉋，下列何者非平鉋種類？

- ①粗鉋
- ②中鉋
- ③細鉋
- ④邊鉋

【2】44.有關鉋刀的研磨方法，下列敘述何者錯誤？

- ①右手握住鉋刀之兩側，用前進七分力、回三分力研磨
- ②研磨鉋刀時需多放水，使刀刃快速鋒利
- ③從刃口觀察時，如為黑線表示具鋒利性，如為白線則尚未鋒利
- ④磨石須保持平整，以利研磨

【3】45.一般軟木鳩尾榫之斜率約為何？

- ① 1:11
- ② 1:8
- ③ 1:6
- ④ 1:4

【2】46.有關手提砂磨機的使用，下列敘述何者錯誤？

- ①依砂磨面之需要，選擇適合的砂磨機，再依工作面選擇合適的砂紙或砂帶
- ②每次砂磨時，必須確認塗料層尚未乾燥時，才可砂磨
- ③操作砂磨機時，不可傾斜
- ④砂磨機使用完畢時，應隨手關閉

【3】47.不同等級的砂紙，會在工作速度和工作品質上產生很大差異，下列敘述何者正確？

- ①一個經小心鉋平的平面，可用#100 砂紙磨光
- ②如表面上有輕微的工具痕，則可先用#220 再用#150 打磨
- ③砂紙之使用應從粗砂紙換用細砂紙之順序為宜
- ④細砂紙多用於邊的形成或磨去鑿痕之用

【2】48.有關平鉋機，下列敘述何者錯誤？

- ①平鉋機的主要功能，是將木材表面鉋削光滑平整
- ②平鉋機可將有翹曲之木材鉋平
- ③平鉋機可使鉋削的厚度一致
- ④平鉋機一般分為單面鉋與雙面鉋兩種

【4】49.砂磨為完成家具的重要步驟之一，使用相同砂紙砂磨時，下列敘述何者錯誤？

- ①較硬的木材相較於較軟的木材，砂磨效果較佳
- ②粗肌材磨痕較少於細肌材
- ③木理堅硬者較柔軟者起毛較少
- ④砂磨效果與木材軟硬無關

【3】50.有關木工機械設備中對於手壓鉋機的安全使用規則，下列敘述何者錯誤？

- ①安全護罩必須裝妥於切削刀頭上
- ②確定導板、工作台已固定鎖牢
- ③每次鉋削量不可過大，最好不超過 5 mm
- ④鉋削時，手操作的位置應遠離切削刀頭