

一、是非題：

- 1.(X) 飾金加工之工作圖面，其中心線與延伸線均為一長一短之細線。
- 2.(X) 繪製許多同心圓時，應由大圓繪起。
- 3.(O) ISO 為國際標準化機構之簡稱。
- 4.(X) 線條只要式樣正確，粗細並不太重要。
- 5.(O) 拉丁字母與阿拉伯數字可寫成直式與斜式兩種。
- 6.(O) 線條粗細之配合，在 CNS 規定的建議中可為 0.5、0.35、0.18 之組合。
- 7.(O) 曲線板又稱為雲形定規，可用於畫曲線，但不能畫圓弧。
- 8.(O) 不規則連續線應該徒手畫之。
- 9.(X) 視圖中之剖面線是表示實心部位。
- 10.(X) 通常剖面線都是畫成與主軸或物件之外形線成 30° 。
- 11.(O) 若只需表示物件某部分之內部形狀，採用局部剖面畫法。
- 12.(O) 正投影視圖中，最能表現物體特徵之視圖為前視圖。
- 13.(O) 物體為單一方向之薄材料，表示之視圖要用單視圖。
- 14.(O) 若一平面與投影面垂直，則所得之正投影視圖稱為邊視圖。
- 15.(O) 兩投影面相交所得之直線，稱為基線。
- 16.(X) 視圖中高度為物體之前後。
- 17.(X) 俯視圖所能表示物體之空間為長度和高度。
- 18.(X) 以「視點」、「投影面」、「物體」之關係而投影視圖之畫法，為第一角法。
- 19.(O) CNS 規定投影採用第一角法與第三角法同等適用。
- 20.(X) 飾金加工之工作圖面尺寸，可依照經驗標註，不必使用 CNS 標準。
- 21.(O) 正五邊形的每一內角等於 108° 。
- 22.(O) 六邊形至少可分為四個三角形。
- 23.(X) 尺寸線條在圖面上是屬於中線。
- 24.(X) 繪圖時首先應畫的線是虛線。
- 25.(X) 圖面上若有線條重疊時，應以虛線為優先。
- 26.(O) 工程字體的大小以字體的寬高比來決定的。
- 27.(O) 工作圖上之剖面線，其線條是含有粗細二種。
- 28.(O) CNS 規定斜式字體之傾斜角度為 75° 。
- 29.(X) 公制國家製圖圖面上所用的單位為公分。
- 30.(O) 製圖時，圖樣上的水平線，採用丁字尺才是正確的。
- 31.(X) 想把視圖放大或縮小，最方便之製圖工具是分規。
- 32.(O) 繪製圖樣時，如有不規則之曲線時，通常用曲線板繪製。
- 33.(O) 學習製圖之目的在於瞭解繪圖方式與識圖。
- 34.(O) 表示各物件位置及描述其關係的圖稱為裝配圖。
- 35.(O) 製圖用紙寬與長之比為 1：2。
- 36.(X) 量角器是用以量取已知角度或繪製角度之工具，其每一刻度代表 5° 。
- 37.(O) 如需裝定成冊的圖，左邊的圖框線應離紙邊 25mm。

- 38.(O) 表示金屬物件之形狀、尺寸、公差和加工方法的圖樣謂之零件圖。
- 39.(O) 表示物體目視不到的部份，可用隱藏線表示。
- 40.(X) 標示尺寸時"R"是表示直徑符號，不可省略。
- 41.(O) 若能完整表達其物件形狀，視圖數量應愈少愈好。
- 42.(O) 方形符號以" "表示標註時只需一邊就可以。
- 43.(X) 一物體的完全尺寸標註，只需大小尺寸就可以。
- 44.(O) 尺寸數字應當寫於尺寸線上方，且尺寸線不得中斷。
- 45.(O) 描述一個物體時，必須包括形狀與大小兩部份。
- 46.(X) 同側之尺寸，原則上應由大至小順序標註。
- 47.(O) 標註直徑尺寸時，一定要標註" "符號，不可省略。
- 48.(O) 球面之大小以圓之直徑或半徑表示，但須加註球面符號"s"於 或 R 之前面。
- 49.(O) 在視圖上註有" "表面符號，表示工件為光胚面，不須加工。
- 50.(O) 公制尺寸前附有" "符號係表示直徑。
- 51.(O) 合金是指「二種或二種以上之金屬或金屬而具有金屬特性的物質而言」。
- 52.(O) 黃銅乃銅與鋅高溫互相融合所得之合金。
- 53.(O) 工業上合金的用途較純金屬使用更為廣泛。
- 54.(O) 白金、黃金產量較少，但具有優美顏色且安定性高，所以稱貴重金屬。
- 55.(O) 早年中國人所指稱的火油鑽，其實是體色黃而帶強烈螢光的鑽石。
- 56.(X) 若飾品的尺寸要求精確，高溫時施工比低溫施工較容易控制尺寸。
- 57.(X) 金屬材料施以外力使其發生永久變形，而成為所需之形狀或尺寸的加工法稱為彈性加工。
- 58.(O) 塑性加工有時也可簡稱為「加工」。
- 59.(O) 金屬經加熱熔解後由液態成為固態稱為「凝固熱」。
- 60.(X) 通常金屬溶液冷卻至凝固點時，已完全凝固為固態。
- 61.(X) 合金之硬度比該成份純金屬低。
- 62.(O) 金的比重為 19.32，熔點 1063 。
- 63.(O) 金為面心立方格子之金屬，極富有延展性。
- 64.(O) 1 克之純黃金可抽成 2000m 長之細金絲。
- 65.(X) 金之純度以 24k 為 99.5%，12k 即為 60%。
- 66.(O) 金-銅合金可作為金幣及飾品等，添加銅之目的是提高合金硬度。
- 67.(O) 金-銀-銅合金，可用作珠寶、貴金屬焊料及牙料用合金。
- 68.(O) 金-鎳-銅-鋅合金，具有白金之特性。
- 69.(X) 銀與金同為貴金屬，其熔點為 860 。
- 70.(O) 銀的比重 10.497 為面心立方格子。
- 71.(O) 銀之導電度及熱傳導為金屬中最佳。
- 72.(X) 純銀加熱至高溫，甚至到熔解狀態時也不致氧化，且在大氣中不生銹。
- 73.(X) 銀與硫化氫作用時，表面會生成綠色硫銀。
- 74.(X) 銀不受濃鹽酸、硝酸和硫酸侵蝕。
- 75.(O) 銀之延展性僅次於黃金。
- 76.(X) 一般金屬表面鍍銀或金，主要是美觀與防蝕無關。

- 77.(O) 金屬在真空中並不會腐蝕，但與空氣、工業廢氣或化學物質溶液接觸時就很容易腐蝕。
- 78.(X) 金屬結晶構造中富於延展性者為體心立方格子。
- 79.(O) 鑽石的基本元素是碳。
- 80.(O) 鑽石的導熱性是已知天然物質中最佳的。
- 81.(O) 鑽石的礦藏分為沖積礦與首狀礦兩種。
- 82.(O) 鑽石有四個天然裂理方向。
- 83.(O) 含有鑽石的礦石稱為慶伯利岩，俗稱藍土。
- 84.(O) 鑽石對油脂有極強的親和力。
- 85.(O) 影響鑽石價值的四項因素，俗稱 4C。
- 86.(O) 4C 是指鑽石的淨度、顏色、切磨與重量。
- 87.(X) 判定鑽石淨度等級是以 20 倍放大為標準。
- 88.(O) 寶石的重量的標準單位稱為克拉。
- 89.(X) 一克拉相等於 0.5 公克。
- 90.(X) 標準圓形明亮型切磨的鑽石有 48 個刻面。
- 91.(O) 一般常見的鑽石切磨形狀為圓形、梨形、橄欖形、橢圓形、心形及階梯形六種。
- 92.(O) 4C 中鑽石顏色等級高低乃是無色與黃色作對比。
- 93.(X) 鑽石的硬度在摩氏硬度表上為 9。
- 94.(O) 玉石區分為硬玉與軟玉兩大類。
- 95.(X) 軟玉的堅韌度比一般常見寶石低。
- 96.(O) 珍珠分為淡水珠及海水珠兩大類。
- 97.(X) 珍珠質地堅硬且不怕酸鹼侵蝕。
- 98.(O) 評估珍珠價格的因素有形狀、大小、光澤和瑕疵。
- 99.(X) 大陸玉是指產地在中國大陸又名翡翠。
- 100.(O) 過度的加熱將使蛋白石的顏色消失而無法復原。
- 101.(O) 氫氟酸會對蛋白石造成迅速的破壞。
- 102.(O) 蛋白石中最珍貴的是黑蛋白石。
- 103.(X) 澳洲出售一種便宜的夾層蛋白石是一種欺騙的行為。
- 104.(O) 鴿血紅是比喻紅寶石中最高貴的顏色。
- 105.(O) 熱處理的紅、藍寶石因永不褪色故被業界公認為可以接受。
- 106.(O) 亞歷山大變色石在日光下呈藍綠色在燈泡下則變成紫紅色。
- 107.(O) 土耳其石能被鹽酸所瓦解。
- 108.(O) 將土耳其石加熱它會發出爆裂聲且一塊一塊爆炸到完為止。
- 109.(O) 寶石硬度是指抵抗其它物質對本身的抓傷或擦傷的抗力。
- 110.(O) 寶石堅硬度乃指它對破裂的抗力。
- 111.(X) 硬度試驗可在寶石成品上直接測試。
- 112.(O) 寶石的穩定性直接關係到它對抗顏色的消失或被化學品所分解，以及其它方式的退化形式的
能力。
- 113.(O) 寶石必需具備美麗、耐久、稀有、需求、傳統及可攜帶性等條件才能稱為寶石。
- 114.(O) 寶石種類將寶石區分為鑽石及有色寶石兩大類。

- 115.(X) 鑽石光彩的強弱取自於淨度的好壞。
- 116.(X) 鑽石光彩的強弱與它的成色高低有關。
- 117.(O) 鑽石光彩的強弱與它切磨的比率有絕對關係。
- 118.(X) 粉紅色的寶石亦可稱為粉紅色剛玉。
- 119.(O) 黃石英在加熱時可能改變或失去它的顏色。
- 120.(O) 黃石英有一極易分裂的方向容易造成裂痕。
- 121.(O) 若要鑄造銅像宜用青銅。
- 122.(O) 鑽石的美在於它有三種耀眼的光彩，那就是亮光、火光與閃光。
- 123.(O) 切磨鑽石的基本原則在於保留重量與除去瑕疵。
- 124.(X) 銅中加錫稱為黃銅。
- 125.(O) 銀可用於製造電線。
- 126.(O) 礦物是天然的無機產物，具有特定的化學成份，通常有明確的結晶結構。
- 127.(O) 光線的來源有兩種形態，分為熱光與冷光兩種。
- 128.(O) 紅寶石與藍寶石同屬剛玉家族。
- 129.(O) 紅寶石是因為在結晶時鉻與鐵兩種元素混入因而產生紅色。
- 130.(X) 紅寶石中含鐵的成份愈多，則紅色愈鮮艷。
- 131.(X) 紅寶石一般結晶都很大，所以 10 克拉以上的紅寶石市場上量很多。
- 132.(O) 藍寶石的原石比紅寶石大很多，甚至大到幾十克拉都很常見。
- 133.(O) 剛玉家族中除了紅色的叫紅寶石外，其它各種顏色的剛玉都叫藍寶石。
- 134.(O) 銀的純度愈高，其所鑄成的飾品愈白。
- 135.(O) 銀的顏色有點黑，是因為其成份裡含有鉛。
- 136.(O) 銀的首飾在空氣中會變黑，是因為氧化的因素但只要經過真空的包裝就可以保持長時間的亮麗。
- 137.(O) 一般國外進口的銀飾品，其銀的成份約為 925/1000。
- 138.(O) 成色 925/1000 的銀飾品較硬，是因其飾品中含有 75/1000 白銅及其它的成份。
- 139.(O) 一般銀的焊料為銀 70% 和青銅 30% 所熔合而成。
- 140.(X) 為了工作上之方便，對於焊料之使用，不影響成品之成色。
- 141.(O) 一般純金的焊料約為純金 95% 和銀焊料 5% 之比率。
- 142.(O) 純金首飾最好避免使用焊料以免影響其成色。
- 143.(O) 現在純金的首飾不只是在出售它的黃金價值而已，同時也要創造它的藝術附加價值。
- 144.(O) 根據中央標準局之規定，成色 995/1000 之含金量為純金。
- 145.(O) 根據中央標準局之規定，成色 750/1000 之含金量之首飾為 18 K 金。
- 146.(O) 黃石英有一極易分裂的方向，鑲嵌時需極小心。
- 147.(O) 工作安全是全體工作同仁共同的責任。
- 148.(O) 在作業開始前先行檢查所需機具設備，是維護工作安全的良好習慣。
- 149.(X) 當檢查機具發現有缺點或毛病時，為省時省事可不必修理而繼續使用。
- 150.(O) 工作場所如有禁止或警告標誌，應防止非作業人員誤入。
- 151.(O) 熔金工作前應注意作業現場通風是否良好，並注意風向避免逆風作業以防中毒。
- 152.(O) 熔金作業場所應使用耐熱布或圍屏做防護措施，以免鐳炬引燃周邊易燃物引起火災。

- 153.(O) 進入工場內作業前應先確認有無缺氧或有害氣體後才可進入，檢查四周之安全措施及警告標誌。
- 154.(O) 為防止設備因漏電發生災難，應將電器機械裝設接地線、以保護工作人員安全。
- 155.(O) 熔金作業時，應戴防毒口罩以免發生中毒事故。
- 156.(O) 工作完畢後，應確實切斷電源並確認工作場所附近已無易燃物後才可離開。
- 157.(X) 為工作方便可在氧或乙炔氣瓶上從事捶擊、引弧或銲切等作業。
- 158.(O) 氧、乙炔氣瓶不得受陽光直接曝曬，且不得置於火爐等發熱器附近，或接觸電路，應儲存於蔭涼乾燥及通風良好之場所。
- 159.(X) 從事銲接作業時，應先點燃乙炔氣，然後開放氧氣，再調整火焰作業完畢時，應先關閉氧氣再熄火。
- 160.(O) 電動工具於使用時如遇電源中斷，應關閉啟動開關，以免電源恢復後造成傷害。
- 161.(O) 火災依燃燒物品性質不同可分為 A、B、C、D 等四類，救火時應依其類別使用不同之滅火方法。
- 162.(X) 對不熟悉之機具，得自行摸索後即可操作使用。
- 163.(O) 作業場所各項工具、器材應分類擺置，對工作安全與工作效率均有保障。
- 164.(O) 銲接時工作場所四周不可有易燃物，否則容易發生火災。
- 165.(O) 為求工作安全及衛生，保持施工現場的整潔是首要之務。
- 166.(X) 接臨時電源如一時無插頭可用，可以裸線端直接插入插座或鉤掛於保險絲上。
- 167.(O) 滅火器應放置在明顯處，易於取用且附近不可堆放其他物品。
- 168.(X) 作業中如發現身體有不適情形，為顧及工程進度仍應強忍痛苦繼續作業。
- 169.(X) 銲接作業所使用之壓縮空氣，亦可拿來吹除污物及掃地。
- 170.(X) 施工場所照明良好與否，與傷害事故無關。
- 171.(O) 用高速砂輪研磨飾品前，須先確認砂輪片夾具是否有鬆脫，砂輪片有無裂縫或損傷。
- 172.(X) 砂輪片出廠前都經過檢驗合格，所以安裝前可以不必再檢驗，即可安心使用。
- 173.(X) 為了看清楚熔接工件，在從事銲接工作時最好不要戴防護眼鏡。
- 174.(O) 搬運重物時為避免傷及腰部，應利用腿部力量。
- 175.(X) 在忙碌的施工現場中，銲接、油漆等作業可以同時進行。
- 176.(X) 砂輪機砂輪的正、側面都可研磨。
- 177.(X) 火焰熔接作業中如發生逆火時，應立即拋開熔接器快速跳離，以策安全。
- 178.(O) 護目鏡可於銲接作業時用以保護眼睛。
- 179.(O) 拔卸電器插頭時，應拉插頭處。
- 180.(X) 泡沫滅火器可供任何火種滅火之用。
- 181.(X) 工廠的一切活動均以生產和營利為目標。
- 182.(O) 安全衛生工作，應從作業環境安全衛生著手整理，因其對災害之防止有莫大之關係。
- 183.(X) 接觸高溫之物體時應戴石棉手套，但操作電動機器時可戴棉紗手套。
- 184.(O) 電氣設備著火時可用乾粉滅火器撲滅。
- 185.(O) 工場生產作業流程之規劃，需預先計劃發生意外時人員疏散之路線。
- 186.(O) 事故調查是針對已發生的事故，分析其發生原因並找出防止方法，以免同類事故再度發生。
- 187.(X) 工業事故大多是人為因素所造成，只有百分之十是人力所無法抗拒，也不能預防的。
- 188.(O) 不安全的工作環境可分為不正確的工作方法、程序及計劃。

- 189.(O) 塗裝工廠所用油漆顏色應該配合工業安全標誌之規定，並隨時保持清新。
- 190.(X) 為求方便及充份利用空間可暫時置放工具或工件於通道上。
- 191.(O) 機械操作者穿著應力求合身舒適。
- 192.(O) 新進或經訓練人員，不知道安全操作方法，未使用防護器具，或未遵守安全規則為不安動作因素中的不知。
- 193.(O) 一般工業安全顏色中，標示人行道線是採用黃色。
- 194.(O) 消防設備一般採用紅色標誌。
- 195.(X) 檢查可燃性氣體管線之氣密性時，以火焰直接檢查漏氣最為簡速。
- 196.(X) 使用砂輪機時應站立於砂輪機之正前方。
- 197.(O) 不安全的動作常是發生事故的原因。
- 198.(O) 定期實施保養與檢修，發現缺點或損壞時，應做適當的調整、修理且應該找出損壞的原因，進而防止其再度發生。
- 199.(X) 為節省時間起見，可在機械運轉中加油、清理、調整速度及修理。
- 200.(O) 停工休息時，應將機器開關及總開關關閉，並在機器完全停止運轉後方可離開。
- 201.(O) 一般泡沫滅火器有效時限為一年。
- 202.(X) 汽油、酒精等可燃性液體所引發之火災為甲（A）類火災。
- 203.(O) 外傷的急救應儘量減少傷口出血。
- 204.(O) 口對口人工呼吸法，將患者頭部後仰之目的是為使呼吸道暢通。
- 205.(O) 壓迫止血法是最簡單適用的止血法，除動脈血管出血外均可普遍使用。
- 206.(O) 機械安全防護設計至少應符合勞工安全衛生法之規定。
- 207.(O) 砂輪機應使用砂輪的正面研磨。
- 208.(O) 作業場所有危害性粉塵時不應戴紗布口罩，應戴防塵口罩，以防止職業病。
- 209.(X) 長期暴露於噪音下造成聽力損失，只要休息一段時間即可復原。
- 210.(X) 傷患呼吸停止時，即表示傷患已經無法急救了。
- 211.(X) 燒燙傷患者躺臥時，應將其頭部墊高使腿部與胸部低於身體其他部位。
- 212.(O) 將工廠做合理佈置，能提高工作效率，減少體力浪費，避免意外傷害。
- 213.(X) 從事飾品加工應依施工圖說之要求施工，如遇有施工困難或無法施工時，可自行修改裝配，且可不必告知該作業承辦人員或設計人員。
- 214.(X) 飾品加工中飾品材料之選擇，在得知某批材料之規格尺寸符合要求，但不能確知其成色時仍可取用該批材料。
- 215.(O) 設計圖如有修訂時，加工作業應依最新版設計圖之要求施工，才屬正確做法。
- 216.(X) 飾品之組合裝配只要符合設計圖要求即可，不必顧及加工程序是否會造成材質劣化，影響藝術品整體美學之詮釋。
- 217.(O) 飾品加工作業時，應儘可能節省材料及電能之消耗。
- 218.(O) 有兩種不同之飾品材料，組合時應慎選銲料，方可施工銲接。
- 219.(O) 珠寶鑲嵌是飾品組合安裝作業中非常嚴謹的一環，其品質嚴重影響廠商信譽。
- 220.(O) 兩件材料之銲道口於裝配時，如未對齊將影響銲接工作之進行及該銲道之品質。
- 221.(X) 飾金於加工中退火的目的是使材料硬化。
- 222.(X) 金屬回火的目的是使材料硬化。
- 223.(X) 純銅的硬度比黃銅的硬度高。

- 224.(O) 確實按設計圖及作業程序之要求施工，才是完成作業最佳途徑。
- 225.(O) 作業中如有不符工程圖之要求時，應主動告知主辦人員，以便處理修正，絕不可將缺陷隱瞞以免造成更大之損失。
- 226.(X) 對隱蔽飾品配件之製作，因施工完成後無法檢驗亦不會被發現，所以可不必按圖施工。
- 227.(O) 完美的藝術製品須靠參與作業之全體人員相互協調合作，才能順利完成。
- 228.(X) 「安全第一」係指對工作人員之安全，而有關設備器材之安全可以不顧。
- 229.(O) 遵守公司作業程序要求及工作安全守則，是每位工作人員之職責。
- 230.(O) 凡公司列為保密之事物，均依公司之規定不得竊取或洩密。
- 231.(O) 上班時間如有私事須離開工作崗位時，應依規定請假並告知作業情形。
- 232.(O) 尖底的寶石，所用的鑲座，必需要有內斜面。
- 233.(X) 寶石的鑲嵌用爪，採用粗大或細小與抓力有關與材料性質無關。
- 234.(O) 數個寶石鑲座所排組的款式最好要有層次。
- 235.(X) 寶石鑲座的內側，為節省時間無需磨細或拋光也可以。
- 236.(O) 戒指檯座底部，要以金屬線托高時，最基層主線不可太細，避免割傷手指。
- 237.(X) 寶石鑲嵌的四支爪，其抓部通常使用 1 公厘線材，大或小的寶石都適用。
- 238.(O) 寶石檯座要與寶石密合，主要是讓寶石牢固而已。
- 239.(X) 寶石鑲座的位置，在飾品視覺上較不重要，省材時可用超薄材。
- 240.(O) 一件完整的成品，不可看到銼刀痕。
- 241.(X) 寶石檯座底部要保持清淨潔明，製作過程不重要，電鍍流程較重要。
- 242.(O) 數個小另件所組合的成品，為了避免脫落，每件銲接點應在二處以上。
- 243.(X) 數個小另件所組合的成品在拋光時，有小件脫落，其責任屬製造師製造不良與設計師無關。
- 244.(O) 一般戒指在戒圈上避免太厚，主要是戴在手上不符合人體工學。
- 245.(X) 飾品中部份打沙霧面，其紋面脫脂不易，鍍金後比亮面部位易褪色。
- 246.(O) 數個小另件若以扇形排組時，中心點整齊最重要。
- 247.(X) 一般男戒、戒面大小與戒圈寬厚成反比。
- 248.(O) 打沙霧面的飾品，在金屬面有花紋比平面飾品難清洗。
- 249.(O) 雖然尺寸未標示公差，為準確起見，常利用游標卡尺去測量是良好而方便的習慣。
- 250.(X) 精密量具均以不銹鋼製成，堅固耐用而且不上油亦不虞生銹。
- 251.(X) 因為有許多精密自動化的機器極為發達，金飾工作已漸被取代，故已不需學習和熟練技術。
- 252.(O) 畫線之前應研究工作圖資料及加工程序。
- 253.(X) 分規的針尖應時常保持尖銳，兩腳長度要有微量差異，畫圓才會滑順。
- 254.(O) 劃針畫圓時針桿應垂直工件表面，使線條清晰。
- 255.(O) 畫線工作完成後必需查驗畫線是否正確，才能進一步加工。
- 256.(O) 要將材料截成所需尺寸，可利用手工鋸鋸切。
- 257.(O) 手工鋸切時，鋸線上加一點腊油可幫助潤滑。
- 258.(O) 使用吊鑽研磨時要注意工件之夾持。
- 259.(X) 吊鑽只適合鑽孔，不適合研磨。
- 260.(X) 吊鑽不使用時，鑽頭可以不用卸下，以利隔日使用。
- 261.(O) 較軟的金屬應選用粗齒銼刀。

- 262.(X) 平銼工作動作要快才能銼削面平直。
- 263.(X) 銼削工作來回動作均可切削。
- 264.(O) 一套什錦銼每一支形狀都不一樣。
- 265.(X) 銼刀是工具中最硬的一種和其它銼刀堆在一起也不會損傷齒。
- 266.(O) 選用細銼刀的原因是為了要有較光滑的表面。
- 267.(O) 銼削後工作物有大刮痕，往往造成的原因是銼屑嵌住銼齒所致。
- 268.(X) 銼刀長度是指裝上木柄時整支的長度。
- 269.(O) 選用細銼刀的原因是為了要有較佳的光滑表面。
- 270.(X) 金、銀、銅三元合金，且要永久保持色相不變，取決於含銀、銅的正確配色。
- 271.(X) 金、銀、銅三元合金簡稱為 K 金，銅與銀的比率是為了調整色相和硬度無關。
- 272.(X) 在市面上的零售店或百貨公司所賣的純銀飾品中，大部份都是以 92.5 標示純度，主要的原因是精煉純銀不易。
- 273.(X) 純銀飾品放久或戴久，有發黑現象，主要是純度不好。
- 274.(X) 純銀材料製品磨光如鏡，反光度被評定極佳，僅次於白金材料同等製品的反光度。
- 275.(X) 純銀飾品（如髮夾和筷子等）常發現摻入銅質成分，是降低成本的最大因素。
- 276.(O) 寶石的鑲法與材料選用有關。
- 277.(X) 銀焊材用途很廣，除了金銀銅材料焊接可用之外，其他金屬不適用。
- 278.(O) 銀材是金屬中最好的銲材配料之一。
- 279.(O) 較珍貴寶石鑲造時，不選用銀材料，最主要的原因是銀材質太軟。
- 280.(X) 鑲造師應對於材質的選用，重於天然寶石的因素。
- 281.(O) 鑲造師應對於寶石的因素，重於材質的選用。
- 282.(O) 鋸線的規格，鋸線的長度是 13cm，內含有 7cm 的齒狀部分。
- 283.(O) 金銀細工所用的鋸線，齒狀密度在每公分 15 齒以上。
- 284.(O) 每支鋸線脆弱的部分是齒與齒之間。
- 285.(X) 金銀細工所用的鋸線密度愈密其鋸線愈粗。
- 286.(O) 鋸線是長方形的鋼線切齒而成的。
- 287.(O) 鋸線切齒密度與工業用途和使用習慣的不同而有差異。
- 288.(O) 鋸線的切齒密度，不是長方形鋼線的正方而是有微斜角度。
- 289.(X) 每支鋸線最脆弱的位置，只有在第一和最後一齒。
- 290.(O) 鋸齒與鋸齒之間，夾住金屬碎片時，容易卡緊鋸線而易折斷。
- 291.(O) 鋸弓的規格要可裝用 13cm 的鋸線。
- 292.(O) 鋸弓裝換鋸線時，螺絲先鎖緊鋸線一端不需按壓鋸弓。
- 293.(O) 按壓鋸弓微彎再鎖緊，主要是放手後該弓微張，可接緊鋸絲。
- 294.(O) 鋸弓裝換鋸絲，需檢試鋸線是否拉直鎖緊。
- 295.(O) 複雜工作件需要多處銲接多種銲料時，其銲接順序應先銲高銲。
- 296.(O) 銲接一工作件需要多處接點時，若小心加熱在同一件上也可使用同級銲料。
- 297.(X) 金屬飾品銲接時，銲料應使用愈多愈好。
- 298.(X) 隱蔽之銲接點因不影響外觀，加工組合時應儘可能予以忽略，以爭取工作效率。
- 299.(O) 銲接前須要將銲接點之表面污物清除。

- 300.(X) 鐳料之選應以經濟為原則，材料之匹配可予以忽略。
- 301.(X) 14K 與 18K 鐳料相差不多，偶而混合使用經濟又方便。
- 302.(X) 需要多處鐳接使用多種鐳料之工作件，先鐳低鐳是正確的施工方法。
- 303.(O) 金屬飾品鐳接之方法為塗硼砂水於鐳料及金屬上，並將大小適當之鐳料放置金屬接口處，加熱控制鐳料熔化的適當流動溫度即可。
- 304.(O) 飾品金屬表面污物油脂，可以用火燒烤去除。
- 305.(O) 兩鐳接面不潔時，可用銼刀輕銼以利鐳接。
- 306.(O) 測定金屬鐳料熔化溫度，是以硼砂因熱變白成透明玻璃狀時。
- 307.(O) 在燒鐳過程中將工作物置於超音波水內震盪，其功用係去除氧化物及硼砂。
- 308.(X) 小另件脆弱而易熔化，應使用高溫鐳料鐳接。
- 309.(O) 飾品鐳接加工時，鐳料超量使用對於金屬鐳口無益。
- 310.(O) 純黃金鐳接時，鐳口可以不用助鐳劑直接加熱熔合。
- 311.(O) 硼砂不僅防止產生氧化物，且能藉以吸收金屬表面火垢於加熱過程產生化學變化，促使鐳料快速溶解。
- 312.(O) 活動扣鈕鐳接時需先將兩頭圓管鐳好，再放入中間圓管鐳接，為了防止鐳料沾粘到已燒鐳區域可用松膠粉沫阻隔。
- 313.(O) 較粗厚物體附鐳細小另件時，須先將粗厚物體預熱，再將已粘熔鐳料之小另件貼近接合位置，使兩件物體同時到達鐳料熔合溫度。
- 314.(O) 鐳接時塗硼砂水於鐳料及金屬鐳口係易於施鐳。
- 315.(O) 飾品鐳接時，使用鐳料應適量。
- 316.(X) 鐳接 18K 金時，鐳料可以使用 14K 金鐳料。
- 317.(X) 一般消費者，很難檢測 K 金成分，因此 12K 金可打 18K 鋼印出售。
- 318.(O) 灌鑄金屬用之石膏模，其石膏粉稱為鑄粉。
- 319.(X) 仿 14K 金之合銅製作之飾品，只要電鍍層稍微加厚既可以真 14K 金飾品出售。
- 320.(O) 檢視珠寶飾品設計之良劣，寶石與金屬之搭配諧調是重要因素。
- 321.(O) 純白金太軟，不適宜製造飾品，故添加少量其它金屬以提高硬度、強度及彈性。
- 322.(O) 雕蜡件須考慮灌鑄製成金屬後之重量，以免成品過於笨重不適配戴。
- 323.(X) 雕蜡件與灌製成金屬件之尺寸是一樣的。
- 324.(X) 脫蜡鑄造用之石膏模可重覆使用多次。
- 325.(O) 射蜡用之橡皮模可重覆使用。
- 326.(O) 金屬飾品之砂孔或表面處理不良，易造成電鍍後吐酸現象。
- 327.(X) 銀之熔點比鉑高。
- 328.(O) 珠寶飾品價值之分類可區分為使用價值、吸引價值、成本價值和保值價值。
- 329.(O) 金屬加熱熔解超出熔點以上之溫度稱為過熱溫度。
- 330.(O) 金屬液過熱溫度愈高易造成氧化，愈低流動性愈差。
- 331.(O) 為求大量生產及降低成本現階段的首飾大部份皆使用鑄造的方式。
- 332.(O) 同一金塊，用手工打造和用鑄造方式其所完成的成品，以鑄造之成品純度較高。
- 333.(X) 打造所使用之工具清潔與否並不影響所完成成品之純度。
- 334.(X) 純金所使用之清潔劑為硫酸。
- 335.(O) 純金之延展性高像紙張一樣薄的名片也可用純金來打造。

- 336.(O) 純金徽章胸花所使用別在衣服的針，為求堅硬及牢固性，通常使用的成色較低。
- 337.(O) 白金的比重為 21.4 熔解度為 1769 。
- 338.(O) 白金要測試其成色，有用比重之方法測試或用火熔法，測試其飾品，熔化後其表面平滑光亮且無綫紋。
- 339.(O) 白金韌性好，所以目前一些高級寶石也有用白金來鑲造。
- 340.(O) 含純金量百分之 75 之 K 金，國際以 18K 金或 750K 金來表示。
- 341.(O) 珍珠為一有機物質且具多孔性很容易受損於各類酸性、鹼性，如香水、化粧水及人體汗液。
- 342.(X) 欲清潔珍珠，在收置之前用乾淨、柔軟的布輕輕擦拭，必要時也可用汽油或清潔劑擦拭。
- 343.(O) 珍珠只要置於乾布上自然風乾，切勿使用任何烘乾器具，如此會使珍珠層龜裂，喪失其價值。
- 344.(O) 純金的首飾，由於質地較軟，容易變形，較不適於經常配戴。
- 345.(O) 寶石比主石座大或不密合，鑲嵌時不可勉強用力按入，避免寶石破裂。
- 346.(O) 飾品設計若有花瓣或葉片翻轉設計時，務求柔和美觀。
- 347.(O) 寶石主座與週邊另件組合時為了凸顯主體美觀寶石主座應稍微高點。
- 348.(X) 有多個寶石主座要用石膏組合時，其正確方法為組合前不需細磨，組合後再用砂紙細磨即可。
- 349.(O) 鑲嵌寶石的時候，爪尖要與寶石密合，避免刮傷衣物。
- 350.(O) 包鑲寶石包邊要適可如過高時，寶石凸顯面愈小。
- 351.(O) 寶石的設計與鑲造，大寶石為主體，小寶石為襯托。
- 352.(O) 製造過程中，若酸洗次數過多，有可能影響銲接不良。
- 353.(O) 造型設計時，各另件的支撐要細膩的思考。
- 354.(O) 製造飾品的底部、邊緣支撐，銲接應潔淨細膩。
- 355.(O) 寶石的主石座，爪子支撐點要整齊對稱。
- 356.(O) 若屬透明度較高的寶石，鑲嵌時應注意其特性及美觀。
- 357.(X) 設計者對於飾品的造形，僅需正面的設計，其餘應屬製造者的責任範圍。
- 358.(O) 戒指可分為有鑲寶石與不鑲寶石兩大類。
- 359.(O) 不鑲寶石的戒指可分為基本戒和藝術戒兩大類。
- 360.(O) 戒指戴在手上容易碰撞，若有角度設計，除了方形以外大都以鈍角或圓弧角設計為多。
- 361.(O) 戒指圈內應該要有成份標示，以示負責。
- 362.(O) 鑲嵌寶石時，鑲造者應負有鑲造寶石牢固之責任。
- 363.(X) 戒指鑲有珍珠，清洗時也可用酸洗。
- 364.(O) 鑲有馬鞍玉之戒指，修改手圍要特別小心避免馬鞍玉斷裂。
- 365.(O) 二節式的手環，其開口處應加保險扣較安全。
- 366.(O) 手環有橢圓形和圓形二種。
- 367.(O) 純銀和純黃金的手環材質較軟，製做活動彈片的開關，大部份都以合金製作。
- 368.(O) 手鍊及項鍊，有些款式一樣或類似，但彎環方向完全不同。
- 369.(O) 手鍊的花式設計上避免使用銳角，配戴時才會舒適不易刮傷衣物。
- 370.(X) 手鍊開關扣的大小與手鍊輕、重或大、小無關。
- 371.(O) 胸針的款式在飾品中設計比較活潑，且變化較廣。
- 372.(O) 胸針所用的針，材料大部份是用合金。
- 373.(X) 無論胸針款式大或小，針的粗細或長短都是單一規格。

- 374.(O) 胸針所用的針，有固定針和活動針二種。
- 375.(O) 胸針花式的變化，也可以有搖晃形設計。
- 376.(X) 胸針花式的變化，只求立體視覺，支撐力並不重要。
- 377.(O) 乙對耳環的設計，需要考慮對稱性。
- 378.(O) 有些耳環左右可用同一式設計因它可以互換對調使用。
- 379.(O) 耳飾品的插針，大都使用較硬的合金材。
- 380.(O) 耳飾品的重量不可太重，會影響耳洞的拉力。
- 381.(O) 窄且細小的戒圈比寬且粗大的戒圈，容易改手圍。
- 382.(O) 修改手圍時鑲嵌有小鑽石的戒檯，應注意小鑽石是否鬆動或脫落。
- 383.(O) 戒檯套手指部位，稱為手指圍或戒圍。
- 384.(X) 墜子的重量和項鍊的粗細應該成反比。
- 385.(O) 墜子戴在身上，其底部最好是以圓弧面或平面設計。
- 386.(O) 墜子掛點上的小圈，銲接時務必確實，避免折斷脫落。
- 387.(O) 墜子的活動三角圈，銲著點要牢固，避免磨損斷落。
- 388.(X) 套鍊由中心算起，兩邊的長度不需相等。
- 389.(X) 花式套鍊活動點愈多，柔軟度愈差。
- 390.(X) 單鱈魚骨的項鍊，一寸長的鍊子須要五寸長的線材。
- 391.(X) 一般雙鱈魚骨的項鍊，一寸長的鍊子須要六寸長的線材。
- 392.(O) 織鍊機，製做水波鍊，比純手工製做的水波鍊快速。
- 393.(X) 項鍊沒有用鑄造的，是應為鑄造過程麻煩。
- 394.(O) 機器製做的細小項鍊，比手工製做的細小項鍊更精緻。
- 395.(X) 純金的項鍊有許多都是用空心線製成，主要是空心線銲接比實心線更容易。
- 396.(X) 純銀的項鍊，沒有機器製成的，主要是銀會氧化，機器銲接不易。
- 397.(O) 手環的製做以二節式的較多，原因是戴上，卸下方便。
- 398.(X) 手環的活動開關極為重要，密合度比較不重要。
- 399.(O) 二節式的手環，會搖晃不定是密合度不好。
- 400.(O) 貴重寶石，其金屬之鑲座大多選擇 K 金材質。
- 401.(X) 握持手錘時應握住木柄之中端。
- 402.(X) 螺絲起子可用於拆卸鑲嵌寶石的撬桿來使用。
- 403.(O) 使用工具時，應擦乾手上之油脂。
- 404.(O) 珠寶加工用於支撐之石膏，水的溫度以攝氏 60 度為最高限制，過高則凝固時間快。
- 405.(O) 水與石膏粉的比例愈小，則石膏模吸水性愈小。
- 406.(O) 將待銲表面緊裝在一起，可用鐵網絲固定住。
- 407.(O) 除去所有表面污物油脂，用銼刀輕銼銲接點後，放入硼砂水煮過方便銲接。
- 408.(O) 塗硼砂水於銲料及金屬上，將大小適當之銲料放置金屬接口處，加熱至銲料熔化流動的適當銲接溫度。
- 409.(O) 金屬銲接某一點時，焰心應集中於銲料流動區域，使溫度高於其它區域，以利接點快速接合。
- 410.(O) 銲料熔化之判斷，以金屬的色彩改變測定之。
- 411.(O) 銲接中若金屬變鮮明紅色時，銲料尚未流動是流程不對、加熱不夠，金屬接點沒有清潔或銲料退化等因素。

- 412.(O) 稀釋明礬水能取代稀釋硫酸水使用，用於人數多之工場或教室內最好。
- 413.(O) 在銲接後將工作物置於明礬水內燒煮，主要是移去氧化物（火垢）及硼砂。
- 414.(O) 小另件脆弱而易熔化，一般用於低銲料銲接。
- 415.(O) 銲料熔接是否正確，可由銲縫成一鮮明銀樣線條加以判斷。
- 416.(O) 需要銲接及鉚接時，必需先銲好後鉚，以免銲接過程而使張力喪失。
- 417.(O) 重新銲接時，須去除多餘銲藥料，可放入稀釋明礬水內燒煮至周圍污垢油漬氧化物（火垢）清除為止。
- 418.(O) 硼砂能防止生成氧化物，並有助銲料快速熔解。
- 419.(O) 活動扣鈕銲接需先將兩頭圓管銲好，再放入中間圓管銲接，為了防止銲料沾粘到已銲接區域，可用松膠阻隔。
- 420.(O) 較粗厚物體附銲細小另件時，須先將粗厚物體加熱，再將已粘銲料之小另件貼近，使兩物體同時到達銲料熔合溫度。
- 421.(O) 稀釋硫酸溶液時，宜先將水置於玻璃或瓷容器內，然後小心加入硫酸以免酸液沾污手或衣物。
- 422.(O) 銲接二金屬時，需將欲焊接面清潔或銼光以除去氧化物。
- 423.(O) 如需分段銲接應先用熔點較高之銲料，然後用融點較低之銲劑於第二或第三階段使第一階段之銲接不致軟化脫落。
- 424.(O) 銲接時，先加熱於待銲結合之邊緣及較大之金屬件。
- 425.(O) 銲接時只要敷足適量之銲料，避免助溶劑沾染銲接點以外之區域。
- 426.(X) 銲接時銲接面加上一層油膜也可焊接，並不妨礙工作之進行。
- 427.(O) 只要金屬熔點允許，最好使用高熔點銲接，接頭處較能承受捶擊不致脫落。
- 428.(O) 銲接二個平行面時，需將二個平行面清潔乾淨，並且使隙縫愈密合減少焊藥之使用量。
- 429.(O) 銲接作業時各件之密切配合至為重要，同時也是對於首飾之美觀、實用有直接關係。
- 430.(X) 銲接時對於焊藥的使用量為求方便愈多愈好。
- 431.(O) 硫酸液易於灼傷皮膚故處理待浸漬之首飾時應戴防護手套。
- 432.(O) 琺瑯料含有高鉛量極其危險，作業時避免吸入焙燒發出之塵沫或毒煙。
- 433.(O) 鍍金最大的目的，是將首飾的表面經過美化使其閃閃發亮光彩耀眼。
- 434.(X) 鍍銀能防腐蝕，在容易酸化的飾品上鍍上一層防酸之物。
- 435.(O) 鍍銻也可使表面硬化，減低飾品被摩擦、撞擊時所受的損害。
- 436.(O) 一般白金的首飾，所鍍的銻硬度很高更具保護功能，尤其鑲鑽石的飾品鍍銻後，散發的光澤，正好與鑽石的光芒相互輝映。
- 437.(O) 電鍍用的溶液是酸性，電鍍後必需再用鹼性溶液來中和並清洗。
- 438.(O) 一件首飾電鍍的效果好、壞取決於事前的處理過程是否精細。
- 439.(X) 一般寶石如珊瑚、珍珠等也可鑲好後再電鍍。
- 440.(O) 鑽石的首飾大部分先鑲好後再電鍍，以防刮傷周圍的部份。
- 441.(X) 蠟模的好與壞對於首飾的美觀沒有關係。
- 442.(O) 鑽石之鑲嵌不只要整齊、美觀同時也要避免脫落。
- 443.(O) 稀釋硫酸溶液時應配戴護目鏡。
- 444.(O) 稀釋硫酸溶液時應在指定地點而且要有良好的排氣設備。
- 445.(O) 原石須經加工研磨才能提高寶石的價值與美感。
- 446.(X) 刻面寶石若切磨角度不正確對於折射率高之寶石其反射效果不會影響。

- 447.(O) 寶石設計的優劣影響其價格甚大。
- 448.(X) 放大鏡的倍率愈高看到鑽石的表面愈清楚真品很光滑偽造品很粗糙。
- 449.(O) 當您用放大鏡看一個完全沒有瑕疵的紅寶石或祖母綠時很可能是偽造品需進一步鑑別。
- 450.(X) 真正有價值的寶石顏色必須很純淨。
- 451.(X) 在顯微鏡下假寶石很難看出圓圓的氣泡。
- 452.(X) 寶石鑑定書是有關寶石的等級和價值證明書。
- 453.(X) 紅、藍寶石因硬度低所以很容易刮傷。
- 454.(O) 珍珠最不耐酸碰到清潔劑或漂白劑即有起化學變化之虞。
- 455.(O) 祖母綠因衝擊而破損的危險性大須避免掉落或碰撞。
- 456.(X) 寶石鑲上寶石座後應對自己的技術有信心無需再做嚴密的檢查。
- 457.(O) 白金和黃金皆可溶於王水。
- 458.(X) 依慣例通常寶石之重量只表示至小數點第三位。
- 459.(O) 寶石內部存在有固體、液體、氣體 . . 等結晶稱為內含物。
- 460.(O) 鑽石的瑕疵愈多透明度愈低。
- 461.(X) 瑕疵在寶石中間部位比瑕疵在寶石旁邊的有價值。
- 462.(O) 寶石中之內含物會降低寶石的價值。
- 463.(O) 翡翠是否經染色處理用顯微鏡檢查可以分辨出來。
- 464.(O) 瑪瑙極易人工染色以達到美麗色彩。
- 465.(O) 不是以天然結晶而成的寶石稱為人工合成寶石。
- 466.(X) 銀極易被硫酸侵蝕，黃金亦同。
- 467.(O) 鏤空框樑以最少金屬與寶石接觸之底座，可使小粒寶石顯得更大且透光愈多。
- 468.(O) 珍珠的主要成份是碳酸鈣及少量的有機物和水份。
- 469.(X) 如欲辨識天然珍珠或養殖珍珠，須將該珍珠打碎觀察內部組織才能鑑定。
- 470.(O) 開(K)金標準化是以 24K 為純金。
- 471.(O) 黃金由於材質較軟且延展性佳，較不適合用於貴重寶石之鑲座。
- 472.(X) 銀的比重較白金大。
- 473.(O) 銀能溶於硝酸，但不溶於王水（一分硝酸，三分鹽酸）。
- 474.(X) 熔化之銀液不易吸收氧氣形成氧化物。
- 475.(O) 當金屬軋成薄片時，在作業進行中，金屬會硬化須同時做退火處理。
- 476.(O) 在金銀細工作業中，一再退火是為了保持金屬之延展性及加工時防止裂痕。
- 477.(O) 金銀工件之鐸料，須將鐸料軋成細條或切成小片或銼成細屑使用。
- 478.(O) 飾品電鍍作業通常須先經前處理（清潔去油漬）、鍍金和後處理等之步驟。
- 479.(X) 金屬加工中之退火處理與加熱溫度和加熱時間無關。
- 480.(O) 白 K 金鍍一層銻可保持光亮、堅硬、耐久性和美觀等優點。
- 481.(O) 銻硬度高、耐蝕性強和光學反射力強。
- 482.(O) 鑲嵌珠寶之金屬台座，若是大量生產以鑄造方式為經濟。
- 483.(X) 若以坩堝下料熔解調配合金應將比重輕的金屬置於上方。
- 484.(X) 俗語說真金不怕火煉所以 K 金熔解後再過熱幾百度也沒關係。
- 485.(O) 每一製程之檢驗制度可確實管制品質建立良好信譽。

- 486.(X) 金和銀都是很容易氧化的金屬。
- 487.(O) 公制鋼尺上有 0.5 公厘的刻度。
- 488.(O) 普通的游標卡尺可用於測量溝槽深度。
- 489.(O) 品管圈(QCC)又稱品管小組。
- 490.(X) 品管圈(QCC)可由工作性質不相同的人員所組成。
- 491.(X) 無缺點運動的精神，在強調每一員工對品質的責任，但人非聖賢孰能無過，所以產品無法做到無缺點。
- 492.(O) 無缺點運動的精神，在強調每一員工對品質的責任，鼓勵員工『第一次就把工作做好』。
- 493.(O) 所謂統計的品質管制(SQC)是將統計方法運用在製造過程中。
- 494.(O) 特性要因圖又稱魚骨圖。
- 495.(O) 所謂品質是滿足消費者的某些條件。
- 496.(O) 品質保證是保證消費者可以放心購買又可長久使用之產品品質。
- 497.(X) 品質管制的程序包括計畫、執行、考核及回饋等四項。
- 498.(O) 成品管制是指產品完成後，依據成品規格的要求加以檢驗，判定整批為合格或不合格，並加以處理的工作。
- 499.(O) 製成係指自材料進入生產線到成品出來的整個過程。
- 500.(O) 可靠度是強調產品的設計品質，在一定時間及規格之環境下，產品能發揮其應有的功能。
- 501.(X) 對已製造出來的成品實施全數檢查是品質改善中的治本措施。
- 502.(X) 把品質不良根本原因除去，防止不正常現象之再發生，是品質改善中的治標措施。
- 503.(O) 製造出來的產品，其品質均能符合標準，我們稱它為品質好的產品。
- 504.(X) 材料品質的好壞對成品品質影響不大。
- 505.(O) 檢查半成品或完成品均須依據檢驗標準來進行。
- 506.(X) 零件的品質好壞與供應該零件廠商之管理好壞無關。
- 507.(X) 推行全面品質管制，品管部門應負責推動，其他部門人員可以不必參與。
- 508.(X) 工作倫理不因地域、國家或時代變遷有所不同。
- 509.(X) 勞基法之實施，勞資雙方應站於對立地位，始能相互制衡爭取權益。
- 510.(O) 勞動者的工作倫理在公正、合理基礎的社會中才能推展。
- 511.(O) 勞動者的工作倫理應從家庭教育及學校教育...等著手才能落實。
- 512.(O) 勞動契約係指雇主與勞工私法上所約定之內容。
- 513.(O) 我國勞資雙方應本協調合作之原則從事生產。
- 514.(O) 建立溝通和申訴的管道，才能從根本上消除勞資糾紛。
- 515.(X) 私人企業員工貪污，由於不是公務員，故不會違背職業道德及法律追訴。
- 516.(X) 飾金於加工過程應力求節省工時，品質可稍微忽略。
- 517.(O) 國內勞工之高流動率與從業人員之素質及教育水準有關係。
- 518.(X) 飾金成品只要加工細膩即可，成份標示並不重要。
- 519.(O) 基於公平和誠信的原則，員工應盡心盡力為雇主服務。
- 520.(O) 廠商的信譽，常是消費者對品質信賴的最佳保證。
- 521.(X) 若誤用飾品材料，但已製作完成消費者檢視亦難被發現，此種行為是被允許的。
- 522.(O) 有缺陷的藝術飾品須確實告知消費者，於兩廂情願下才可完成買賣。
- 523.(X) 職業係指個人之職務與工作，不需具備合法性。

524.(O) 鑑別職業操守應從職業素養上來辨別。

525.(X) 遵循行業守則的層次僅限於雇主與全體員工無關。

526.(O) 職業訓練課程中，職業道德是必修的課程。

527.(O) 上班時間應全力以赴不可怠忽職守，養成良好的職業道德。

528.(O) 製造師對於製造流程及前後經手人有說明的責任和義務。

二、選擇題：

529.(4) 直圓柱需表示①長度與寬度②長度與深度③深度與高度④高度與直徑。

530.(1) 將物體之所有表面展平在一平面上，據此而繪製的圖稱為①展開圖②立體圖③前視圖④俯視圖。

531.(2) 原則上物體之展開以①內面②外面③側面④底部 向上。

532.(3) 圓柱體展開後為①扇形②錐形③長方形④圓形。

533.(2) 飾金工作圖之展開圖面比例一般為① 1 : 2 ② 1 : 1 ③ 2 : 1 ④ 3 : 1。

534.(1) 為使製圖規範全國統一化與標準化，應用於製圖上之各種規定及法則，稱為①製圖標準②製圖規格③藍圖④草圖。

535.(4) 由三視圖平面中，可顯見物體的①高②寬③深④以上皆是。

536.(1) 繪製工作圖時最好使用①鉛筆②原子筆③鋼筆④以上皆可。

537.(2) 繪製正投影視圖，先選定最能表現物體特徵之視圖為①側視圖②前視圖③俯視圖④後視圖開始繪之。

538.(4) 一投影箱展開後，可得視圖個數為① 3 個② 4 個③ 5 個④ 6 個。

539.(1) 若工作圖面有難以標示之尺寸時，應該①加註解②現場說明③可以省略④以上皆非。

540.(1) 尺寸 18 ± 0.2 公厘，其最小容許尺寸為① 17.8 ② 18.2 ③ 17.08 ④ 18.02。

541.(3) 在工程及製造上彼此溝通觀念，傳遞構想的媒介是①語言②文字③施工圖④英語。

542.(1) 用以表示設計者構想之圖面是為①設計圖②工作圖③構想圖④說明圖。

543.(4) 製圖的要求首重①清晰②整潔③迅速④正確。

544.(3) 中國國家標準簡稱為① CSN ② DIN ③ CNS ④ ISO。

545.(1) A3 圖紙其規格尺寸為① 297×420 ② 810×297 ③ 420×594 ④ 594×841。

546.(2) 製圖時，燈光光線應由①右前方②左前方③上方④下方 射入才正確。

547.(2) 下列何種工具主要用於畫圓及圓弧①分規②圓規③曲線板④樑規。

548.(3) 下列各等級鉛筆，何者筆蕊最軟所繪線條最黑① 9H ② HB ③ 7B ④ B。

549.(1) 使用三角板配合丁字尺畫垂直線時，通常皆①由下往上畫②由上往下畫③由左向右畫④任意。

550.(2) 比例 1 : 2 是指物件 10mm 長，而以① 2mm ② 5mm ③ 10mm ④ 20mm 畫之。

551.(4) 物體上為 5 mm，在圖面上以 10mm 來表示，則其比例為① 5 : 10 ② 10 : 5 ③ 1 : 2 ④ 2 : 1。

552.(1) 繪圖基本要素是指①線條與字法②線條與尺寸③線條比例④線條與註解。

553.(3) 折斷線依 CNS 規定是①粗線②中線③細線④以上均可。

554.(3) 工程圖上的字體書寫方向為①由上至下②由右至左③由左向右④以上皆可。

555.(4) 圖面上，中文字法採用以印刷鉛字中之①仿宋體②隸書體③楷書體④等線體。

556.(3) 正投影中，若物體離投影面愈遠，則其視圖①愈大②愈小③大小不變④成一點。

557.(1) 當面向物體之正面，由物體左邊至右邊距離，稱為①寬度②高度③深度④長度。

558.(3) 正投影中，三個主要視圖是①前視圖、仰視圖、側視圖②後視圖、仰視圖、俯視圖③前視圖、

俯視圖、側視圖④前視圖、後視圖、側視圖。

- 559.(1) 凡與水平投影面平行之直線稱為①水平線②正垂線③前平線④側平線。
- 560.(3) 某物面的正投影為其實形，則此面必與投影面①垂直②相交③平行④以上皆有可能。
- 561.(4) 為清楚顯示複雜物體的內部結構，應加畫①左側視圖②底視圖③輔助視圖④剖視圖。
- 562.(1) 繪製剖視圖所根據投影原理是①正投影②斜投影③透視圖④輔助投影。
- 563.(3) 被剖切的面，在剖視圖中應加畫①剖面線②細鏈線③剖面線④虛線。
- 564.(1) 同一物件需要一個以上之剖面時，每個剖面應①單獨剖切②連續剖切③互剖切④全剖切。
- 565.(3) 下列物體中，何者僅需二視圖即可清楚表達①多角形體②不規則形體③圓柱體④圓球體。
- 566.(4) 剖視圖中，將剖面在剖切處原地旋轉① 15°② 30°③ 45°④ 90° 則為旋轉剖面。
- 567.(3) 金飾加工作業中，為實測正確尺寸繪於圖面上，宜使用①鋼尺②捲尺③游標卡尺④以上皆可較為正確。
- 568.(4) 為清楚顯示物體的外表，在尺寸標示時，應標示①輪廓②大小③位置④應有大小及位置尺寸。
- 569.(3) 尺寸 15 ± 0.5 公厘，表示尺寸容許誤差①只容許大②只容許小③可容許大小④以上皆非。
- 570.(1) 為清楚表示物體的整體面，輪廓線應比中心線①粗②細③不用粗細④依物體的大小而定。
- 571.(4) 圖面上若有標示線箭頭應避免標在①輪廓線②圓弧線③接縫線④虛線。
- 572.(2) 右列何種尺寸線為折角①半徑②角度③直徑④長度。
- 573.(2) 一組三角板中最小的角度為若干度？① 15 度② 30 度③ 45 度④ 60 度。
- 574.(4) 球形需表示①長度與寬度②長度與深度③深度與高度④高度與直徑。
- 575.(4) 對所用材料，在設計前應將最終①尺寸②重量③強度④以上皆是牢記在心。
- 576.(4) 設計作品時，先假定有磨好的寶石，設計成陪襯寶石的①色澤②形狀③大小④以上皆是。
- 577.(4) 想將一物體在圖上畫成平面則需先畫①立體圖②藍圖③完成圖④草圖。
- 578.(4) 畫成的設計是否與戒指、胸針相稱乃一重要問題，戒指有時過高、過大，設計時需注意①省略化②簡素化③複雜圖④機能性。
- 579.(4) 尺寸上加註公差之目的是在①方便零件互換②實施品管③控制表面粗度④控制精度。
- 580.(2) 凡不能用視圖或尺寸表示之資料，可用文字說明稱為①符號②註解③字法④記號。
- 581.(1) 表示物體的大小與位置的是①尺寸②視圖③形狀④公差。
- 582.(1) 尺寸數字的書寫水平方向應①朝上②朝下③朝右④朝左。
- 583.(4) 尺寸應記入於最能顯示其①長度②形狀③大小④位置之視圖上。
- 584.(1) 設計尺寸時於一個方向(正向或負向)賦予公差，稱之為①單向公差②雙向公差③通用公差④位置公差。
- 585.(2) 工作圖上附有 是表示①尺寸大小②加工符號③銲接符號④距離或長度。
- 586.(2) 下列金屬的導電率最高的為①銅②銀③鉛④鋁。
- 587.(1) 對同一金屬而言，調配成合金時強度通常比組成該合金的金屬①為高②為低③無影響④無影響但延性較佳。
- 588.(4) 膨脹係數是指金屬材料的①機械性質②物理性質③化學性質④以上皆是。
- 589.(2) 鑽石的光彩強弱取決於①大小②切磨比率③成色④淨度。
- 590.(3) 一克之純銀可抽成① 1600M ② 1700M ③ 1800M ④ 2000M 之絲。
- 591.(2) 白金又稱鉑(Pt)其結晶核子為①體心立方格②面心立方格③六方密方格④以上皆非。
- 592.(3) 白金熔點可達 1773.5 ，其比重為① 19.3 ② 20.3 ③ 21.3 ④ 23.3。
- 593.(3) 白金具有美麗光澤，在大氣中亦不生銹，但在高溫下加熱①容易氧化②易腐蝕③不會氧化④

易生銹。

- 594.(1) 白金之主要合金有 Pt-Ir (鈦) 及 Pt-Rh (銻) 二種其中 Pt-Ir 合金中含 ① 10 20% ② 20 30% ③ 30 40% ④ 40 50% 可增大硬度及耐酸度。
- 595.(2) 凡組織柔軟之金屬 ① 易結晶且晶體小 ② 易結晶且晶體大 ③ 不結晶 ④ 不易結晶且晶體大。
- 596.(1) 通常凝固速度越慢其結晶 ① 愈細微 ② 愈粗大 ③ 一樣 ④ 不一定。
- 597.(1) 可使金屬軋成薄片之性質稱為 ① 展性 ② 剛性 ③ 延性 ④ 脆性。
- 598.(3) 可使金屬抽成細絲之性質稱為 ① 展性 ② 剛性 ③ 延性 ④ 脆性。
- 599.(3) 下列何者為沒有塑性的材料 ① 可以彎曲 ② 可以改攻造 ③ 扭轉即斷 ④ 以上皆是。
- 600.(2) 金屬材料硬度越大者，其韌性比較 ① 強 ② 弱 ③ 相等 ④ 不一定。
- 601.(1) 判定鑽石淨度等級放大的標準為 ① 10 倍 ② 15 倍 ③ 20 倍 ④ 30 倍。
- 602.(4) 鑽石的硬度在摩氏硬度表上列為 ① 3 ② 5 ③ 9 ④ 10。
- 603.(4) 一克拉相等於 ① 0.5g ② 0.1g ③ 1g ④ 0.2g。
- 604.(2) 合成二氧化鋯石(CZ)俗稱 ① 瑞士鑽 ② 蘇聯鑽 ③ 美國鑽 ④ 德國鑽。
- 605.(3) 一克拉等於 ① 10 分 ② 50 分 ③ 100 分 ④ 1000 分。
- 606.(2) 寶石的重量的計算至克拉以下小數點 ① 一位 ② 兩位 ③ 三位 ④ 四位。
- 607.(4) 堅韌度最佳的寶石為 ① 金綠玉 ② 硬玉 ③ 鑽石 ④ 軟玉。
- 608.(1) 寶石中硬度最高的為 ① 鑽石 ② 剛玉 ③ 硬玉 ④ 珍珠。
- 609.(4) 有機物寶石是指 ① 珍珠 ② 珊瑚 ③ 琥珀 ④ 以上皆是。
- 610.(2) 同一個寶石結晶中包含有紅、綠、黑、白各種顏色的寶石是 ① 石榴石 ② 碧璽 ③ 玉 ④ 剛玉。
- 611.(3) 最高級的藍寶石稱為 ① 緬甸級 ② 泰國級 ③ 克什米爾級 ④ 錫蘭級。
- 612.(2) 最高級的紅寶石稱為 ① 肯亞級 ② 緬甸級 ③ 錫蘭級 ④ 泰國級。
- 613.(1) 最高級的祖母綠稱為 ① 哥倫比亞級 ② 巴西級 ③ 泰國級 ④ 肯亞級。
- 614.(3) 一般認為哥倫比亞祖母綠需含有 ① 一相結晶 ② 兩相結晶 ③ 三相結晶 ④ 以上皆非。
- 615.(2) 有眼綠寶石之王是指 ① 虎眼石 ② 金綠玉貓眼石 ③ 鷹眼石 ④ 以上皆非。
- 616.(4) 影響寶石耐用性的因素是 ① 硬度 ② 堅韌性 ③ 穩定性 ④ 以上皆是。
- 617.(3) 將鑽石切磨成花式形狀主要的原因是 ① 流行 ② 美觀 ③ 保留最大重量 ④ 以上皆是。
- 618.(1) 珍珠的硬度約為莫氏硬度 ① 2.5 4.5 ② 5 7 ③ 7 9 ④ 9 以上。
- 619.(3) 18K 金是指含金量千分之 ① 585 ② 600 ③ 750 ④ 850。
- 620.(1) 14K 金是指含金量千分之 ① 585 ② 600 ③ 750 ④ 850。
- 621.(2) 含鎳之白金在外觀上很難辨認，但在 ① 硬度 ② 重量 ③ 光澤 ④ 強度 容易測出。
- 622.(2) 一盎司等於 ① 3.11 ② 31.1 ③ 311.0 ④ 11.3 克。
- 623.(2) 打造與鑄造而成之飾品，其金屬材質 ① 鑄造較堅韌 ② 鑄造較鬆軟 ③ 兩者一樣 ④ 以上皆非。
- 624.(4) 常見的鑄造台座瑕疵有 ① 砂孔 ② 毛邊 ③ 合模線深 ④ 以上皆是。
- 625.(2) 一兩黃金等於 ① 3.75 ② 37.5 ③ 35.7 ④ 3.57 克。
- 626.(4) 黃金調配成 K 金的主要目的是 ① 要求較高的強度 ② 優美的色澤 ③ 良好的加工性 ④ 以上皆有可能。
- 627.(4) 下列何者寶石屬無機質 ① 珍珠 ② 珊瑚 ③ 琥珀 ④ 藍寶石。
- 628.(2) 純銅的顏色是 ① 黃 ② 紅 ③ 綠 ④ 藍。
- 629.(2) 右列材料中，硬度最低的金屬是 ① 鐵 ② 銀 ③ 銅 ④ 鋼。
- 630.(4) 銀之純度愈高，則愈 ① 硬 ② 韌 ③ 脆 ④ 易導熱。

- 631.(2) 導電最好的元素是①金②銀③銅④鐵。
- 632.(2) 銼削圓孔宜選用的銼刀是①方②半圓③三角④平 銼刀。
- 633.(4) 一般不套木柄的銼刀是①平②方③圓④什錦 銼刀。
- 634.(4) 鑽石成色分級表上最高等級為① A ② B ③ C ④ D。
- 635.(2) 標準圓形明亮型切工的鑽石有① 98 刻面② 58 刻面③ 48 刻面④ 60 刻面。
- 636.(4) 鑽石有① 1 個② 2 個③ 3 個④ 4 個 天然裂理方向。
- 637.(2) GIA 鑽石淨度最高等級為①完美②無瑕③全美④以上皆是。
- 638.(1) 彩色鑽石中最稀少的是①紅色②藍色③綠色④褐色。
- 639.(3) 紅寶石中含①鐵②碳③鉻④鉛 的成份愈多紅色愈鮮艷。
- 640.(3) 紅藍寶石的硬度在莫氏硬度表為① 5 ② 7 ③ 9 ④ 10。
- 641.(2) 台灣東部生產的玉石是屬於①硬玉②軟玉③羊脂玉④以上皆非。
- 642.(1) 一般常見寶石中軟玉的韌度①最高②最低③中低④以上皆非。
- 643.(4) 黃石英中最受歡迎的顏色是①黃色②棕色③橘紅色④褐紅色。
- 644.(2) 黃石英的硬度莫氏硬度表為① 4 ② 8 ③ 9 ④ 10。
- 645.(1) 黃石英的韌度①很差②尚可③不錯④很好。
- 646.(4) 黃石英有那幾種顏色①黃色、褐黃色②粉紅色、大紅色、藍色③橘紅色、白色④以上皆有。
- 647.(4) 淡水養殖珍珠最主要來源是①南太平洋群島②大溪地③日本④中國大陸。
- 648.(1) 最受歡迎的珍珠是①圓形②梨形③水滴形④蛋形。
- 649.(3) 下列何者不是鉑系族金屬①鉑②鈀③鉻④銻。
- 650.(3) 分度器的刻度通常是：① 0 度 45 度② 0 度 90 度③ 0 度 180 度④ 0 度 360 度。
- 651.(3) 一般游標卡尺的測量精度有：① 1/10 及 1/100 ② 1/20 及 1/40 ③ 1/20 及 1/50 ④ 1/50 及 1/100 公厘兩種。
- 652.(2) 公厘卡的精度一般使用的為：① 0.1 ② 0.01 ③ 0.001 ④ 0.0001 公厘。
- 653.(2) 蔓草花紋的作法中，其材料是用細圓線的① 0.1 0.2 ② 0.8 1.0 ③ 5.0 8.0 ④ 9.0 10.0 mm。
- 654.(2) 鋸切雕蜡用之蜡材其鋸齒應選擇①跳齒鋸片②螺旋齒鋸線③平齒④高低齒。
- 655.(3) 在有噪音的環境中工作，應配戴①手套②眼罩③耳罩④口罩以防傷害。
- 656.(4) 在有粉塵的環境中工作，應配戴①手套②眼罩③耳罩④口罩以防傷害。
- 657.(3) 在從事珠寶鑲嵌工作時，應配戴①皮手套②遮光面罩③護目鏡④以上皆是。
- 658.(2) 操作電動輾車機器壓片作業時不應配戴①安全帶②棉紗手套③護目鏡④口罩。
- 659.(4) 下列何者容易造成意外災害①雜亂的環境②不正確的作業方法③不安全的設備④以上皆是。
- 660.(4) 飾品鐸接作業可能造成何種災害①爆炸②火災③中毒④以上皆是。
- 661.(1) 氧乙炔氣鐸接作業時如發生回火現象，其處理程序首先須①切斷氧氣②切斷乙炔氣③切斷預熱氧氣④調整氧氣壓力。
- 662.(2) 政府制定“勞工安全衛生法令”之目的為①限制勞工權益②防止職業災害及保障勞工安全③保障雇主之財富④以上皆是。
- 663.(3) 依“勞工安全衛生法令”工業安全標示設置準則規定，禁止標示板之外形應為①正方形②三角形③圓形④以上皆是。
- 664.(2) 依“勞工安全衛生法令”規定，凡在廠（或公司）工作達一年以上，未滿三年者應享有幾天特別休假①五天②七天③九天④十一天。

- 665.(2) 作業人員因吸入有毒氣體引起輕微中毒時，首先應處理之程序為①繼續完成工作②移送於通風處急救③迅速送醫治療④加戴防毒面具繼續工作。
- 666.(2) 使用落地式砂輪機研磨工件時，下列何者為不正確①砂輪托架比砂輪之中心低②使用砂輪之側面研磨③戴安全護罩④身體側立研磨。
- 667.(1) 銲接工作前應先注意的安全事項為①四周環境②工件情況③室內光線④工具設備。
- 668.(1) 電動機器外殼裝置接地線之目的，為①防止電擊②降低電阻③增強電流④節省用電。
- 669.(3) 以滅火器滅火時，人應在①高處②低處③上風位置④下風位置。
- 670.(2) 配電盤火災時需用何種消防材料滅火①水②二氧化碳③乾粉④泡沫。
- 671.(3) 電動工具之電源插頭皆附有接地線夾，使用時應①剪斷以利工作②夾於塑膠質上以防電擊③夾於金屬導體接地④不予理會。
- 672.(4) 操作旋轉機器時①應戴石棉手套②應戴皮手套③應戴橡膠手套④不可戴手套。
- 673.(3) 護目鏡之主要作用為①保護工作物②防止熔渣飛濺③保護眼睛④保護身體。
- 674.(1) 抬舉重物之正確姿勢為使用①腿部②腰部③手臂④臀部 之力量。
- 675.(4) 使用氧、乙炔氣時，產生回火現象可能由下列何者所致①火嘴堵塞②乙炔壓過低③火嘴過熱④以上皆是。
- 676.(1) 手提式滅火器須於何時使用，方可有效遏止火災漫延且將其撲滅①火災形成之初②大火漫延時③火災末期④火災期間均可使用。
- 677.(3) 下列各項有關滅火器之敘述何者不正確①應擺置在固定且明顯處②須實施定期檢查③經使用過後如還有剩餘，可留待下次繼續使用不必再填裝或換新④檢查壓力錶壓力。
- 678.(4) 喝酒且血液酒精濃度超過 0.05% 時，不可從事何種活動①開車②操作機器③高架作業④以上皆是。
- 679.(2) 工廠安全通道邊線常以何種顏色表示①紅②黃③綠④藍 色。
- 680.(3) 下列何者作業時，不允許戴手套①搬運②抽線③輾車④銲接。
- 681.(1) 電動機具欲使用插座電源時，須先確認①電壓②電流③電阻④電容。
- 682.(2) 工作時配帶防護用具係為①美觀②工作安全③提高效率④帥氣。
- 683.(2) 使用乾粉滅火器，在粉末噴向火場時，持滅火器者①應選擇下風位置②應選擇上風位置③不必留意風向，也不須選擇站立之位置④應離開最接近之火苗 20 公尺以上。
- 684.(3) 工廠安全衛生訓練的目的係為防止①公害②天災③職業災害④員工離職。
- 685.(2) 發生災害人員受傷而需救護車支援時，應打電話號碼為① 117 ② 119 ③ 112 ④ 110。
- 686.(2) 在工作中觸電時急救須①用鐵棍將電源撥開②用乾木棍將電源撥開③用手將電源撥開④用手將觸電者拖離電源。
- 687.(3) 電氣火災時宜用何種消防器材滅火①水②乾砂③氧化碳滅火器④泡沫滅火器。
- 688.(3) 有關飾品加工之作業安全，下列敘述何者為錯誤①進入工場作業應著工作服、安全眼鏡等防護具②旋轉機器傳動鏈條及砂輪機之護罩，不得鬆動或予拆除③可用手指直接接觸剛銲接完成之飾品工件④作業場所如有易燃物，應將其移開或隔離後，方可動火作業。
- 689.(1) 消防滅火之原則為隔離空氣中之①氧②氫③氮④氫。
- 690.(3) 在有毒氣體場所，急救人員應準備之防護具為①穿著布鞋②繫妥安全帶③揹帶氧氣筒④攜帶檢知器。
- 691.(4) 如何確保機具設備之良好狀況？①定期檢查②保持刀具之銳利③保持機具清潔④以上皆是。
- 692.(3) 氫氣為一種①催化②還原③自燃④助燃 性氣體。
- 693.(3) 徒手強行停止尚在轉動的機器是①正確的②方便的③非常危險的④明智的。
- 694.(2) 發現作業同仁之工作環境或工作方法有潛在性危險時，您該如何處理①事不關己，不予理會

②主動加以提醒或勸止③只是有潛在危險不一定會造成傷害，沒關係④作業同仁自己應該知道，不便打擾。

- 695.(4) 工廠的一切活動均以①生產②營利③員工福利④以上皆是 為目標。
- 696.(4) 工廠做合理佈置能①提高工作效率②減少體力浪費③避免意外傷害④以上皆是。
- 697.(1) 使用工具時，應擦乾手上之油脂之目的①確保握持工具之穩固性②怕弄髒衣服③有職業道德④以上皆有可能。
- 698.(2) 以下四種天然寶石那一種最脆弱①鑽石②祖母綠③紅寶石④藍寶石。
- 699.(3) 下列那一種 K 金比重最重① 10K ② 12K ③ 18K ④ 14K。
- 700.(2) K 金材料的硬度是因①含金量最高②合金成份③含金量低④含銀量 而變硬。
- 701.(4) 拋光用的砂紙粗細程度是用①目測②儀器③手感④細目代號 來決定。
- 702.(1) 加工中欲使材料表面較細膩光滑應選用那一種銼刀①細目②中目③粗目④以上皆可。
- 703.(4) 那一種天然寶石最值錢①鑽石②綠寶石③紅寶石④視寶石優劣而定。
- 704.(4) 下列砂紙的代號何者較細① 200 ② 400 ③ 600 ④ 800。
- 705.(1) 以下那一種 K 金含金成份最高① 22K ② 18K ③ 14K ④ 10K。
- 706.(3) 銼削工作正確流程，應先選用①細目銼刀②中目銼刀③粗目銼刀④以上皆可。
- 707.(3) 銼刀的齒目粗細概略分為幾種① 1 種② 2 種③ 3 種④ 4 種。
- 708.(3) 依工程規範所規定之施工方法及要求標準，需耗費較多時間時，您該如何處理①以其他較快速之方法施工②不顧工程規範之規定及要求，以自己慣用之方法處理③確實依工程規範規定施工，達成其要求標準④自行修改工程規範之規定及要求。
- 709.(3) 對施工圖有不瞭解時，您該如何處理①以自己的經驗來判定②對不瞭解部份避而不做③請教熟悉者，確實瞭解後再施工④自行修改施工圖。
- 710.(1) 畫線工具鈍化時應以①油石②砂紙③銼刀④車刀 研磨。
- 711.(3) 選用銼刀考慮之最大因素是工作物的①延性②展性③硬度④塑性。
- 712.(2) 鋸齒愈多表示鋸條長度①越長②不變③越短④以上皆非。
- 713.(1) 手錘之大小是以其①錘頭重量②木柄長度③整支長度④以上皆非 來表示。
- 714.(4) 大量生產的工件，檢驗時應①每一個檢驗②第一及最後一個檢驗③不必檢驗④作抽樣檢驗。
- 715.(4) 游標卡尺不用時①不可與銼刀放在一起②存放在專用盒內③隔離尖銳的物體④以上皆是。
- 716.(4) 塑性加工法是指①鍛造②軋延③拉製④以上皆是。
- 717.(3) 將材料置於各種形狀的擠模前面，而由材料之後端施壓此方法稱為①拉製②壓製③擠製④以上皆非。
- 718.(2) 金屬由固態變成液態之溫度稱為①凝固點②熔點③過冷④變態點。
- 719.(1) 純金屬之凝固，由開始凝固至完畢為止，溫度為①不變②下降③上昇④以上皆非。
- 720.(4) 金屬材料除了水銀外，在常溫下為①固溶體②氣態③液態④固態。
- 721.(4) 飾品加工作業中，下列何者須符合施工規範之要求①材質及尺寸②施工方法③檢驗及測試④以上皆是。
- 722.(1) 以手錘敲擊時，為使打擊準確，眼睛應注視①作用點②刀口③鐵錘④木柄。
- 723.(2) 握持手錘時應握住木柄之①中端②末端③前端④以上皆可。
- 724.(4) 螺絲起子在何時可用於拆卸鑲嵌寶石的撬桿使用①找不到工具時②工具損壞時③可依個人習慣④不可充當撬子使用。
- 725.(1) 雖然尺寸未標示公差，為準確起見，常利用游標卡尺去測量是①良好的習慣②浪費時間③有標示才量④多此一舉。

- 726.(3) 精密量具均以不銹鋼製成，堅固耐用所以可①不上油②用時上油③經常上油④收工時應將油擦乾 亦不虞生銹。
- 727.(2) 因為有許多精密自動化的機器極為發達，金飾工作已漸被取代，故①不需學習②應繼續加強學習③不必浪費時間④以上皆可。
- 728.(1) 劃線之前應研究工作圖資料及加工程序主要目的為①求確實②上級交代③同事意見④不必浪費時間。
- 729.(2) 分規的針尖應時常保持尖銳，兩腳長度要有①微量差異②一樣長③一長一短④都可以劃圓才會滑順。
- 730.(1) 劃針劃線時針桿應①垂直②平行③成 45 度④成 30 度 工件表面。
- 731.(4) 劃線工作完成後必須查驗劃線是否正確，才能進一步加工是①工作習慣②避免錯誤③求確實④以上皆是。
- 732.(4) 要將材料截成所需尺寸，可利用①手弓鋸鋸切②剪刀③剪床④以上皆可。
- 733.(1) 手工鋸切時，鋸線上可加一些①蠟油②水③汽油④黃油 幫助潤滑。
- 734.(4) 使用吊鑽研磨時要注意工件之夾持，主要目的為①安全②好加工③準確④以上皆是。
- 735.(4) 吊鑽可做那一項加工①鑽孔②研磨③打光④以上皆可。
- 736.(3) 吊鑽不使用時，鑽頭可以不用卸下，是①安全②快速③不正確④方便 的工作方法。
- 737.(4) 平銼工作時動作要①非常慢②快③使用單手④適中 才能使銼削面平直。
- 738.(2) 銼削工作之正確方法是①來回動作均可切削②向前出力切削③往回的方向切削④沒有規定。
- 739.(2) 一套什錦銼每一支的形狀都①一樣②不一樣③有時一樣④沒有規定。
- 740.(1) 合金的強度通常比組成該合金的金屬①為高②為低③無影響④無影響但延性較佳。
- 741.(1) Ag-Cu 合金可作為銀幣、裝飾品等，若添加①鋅②鉛③錫④鎂 時可作為銀硬焊用合金。
- 742.(2) 純金使用之清潔劑為①硫酸②鹽酸③汽油④煤油。
- 743.(3) 首飾所使用之焊料，以何為原則①不必考慮②用量愈多愈好③視狀況適量④以上皆非。
- 744.(3) 市面上純銀的首飾其含銀量約為① 100/1000 ② 850/1000 ③ 925/1000 ④ 995/1000。
- 745.(4) 銀鍍料是銀和①白銅②錫③鉛④青銅。
- 746.(1) 純銀所使用之清潔劑為①稀釋硫酸②鹽酸③汽油④煤油。
- 747.(3) 要稀釋硫酸時①先準備硫酸再加水②不必考慮③先準備水再慢慢加硫酸④以上皆非。
- 748.(2) 被鹽酸沾到皮膚時①不必管它②用清水沖洗③繼續工作④以上皆非。
- 749.(3) 中央標準局之規定，含金量為① 990/1000 ② 850/1000s ③ 995/1000 以上④ 800/1000 稱之純金。
- 750.(3) 一兩(37.5g)純黃金調配成 18K 金，應添加多少其它金屬① 10.2g ② 11.0g ③ 12.5g ④ 14g。
- 751.(2) 用於敲平金屬或伸展金屬成形之器具為①衝子②型砧③水口剪④滾輪。
- 752.(2) 將熔化的金屬液倒入鑄模，使金屬凝固成形，稱之為①鍛造②鑄造③熔接④熱作。
- 753.(4) 選用銼刀主要取決於①大小②銼紋③形狀④以上皆是。
- 754.(1) 胸針製作，其插針應銲接於背面之何處較適當①約上方 1/3 以上②正中央③下方 1/3 ④視物品形狀而定。
- 755.(4) 融合寶石和貴金屬的精巧設計，必須①兩者調合②造形出色③主題鮮明④以上皆是。
- 756.(2) 裝置鋸線時鋸齒之鋸刃應①向握柄側②向外側③隨便④視鋸材而定。
- 757.(3) 鉛、錫、鋅等低熔點金屬飾品製作是將熔化的金屬液注入①石膏模②金屬模③橡皮模④殼模。
- 758.(4) 當顧客提供現成寶石，欲製作金屬搭配，設計時須考量寶石的①種類和色澤②形狀③大小④以上皆需。

- 759.(1) 世界各國皆規定白金飾品之白金含量為① 900/1000 ② 990/1000 ③ 995/1000 ④ 999/1000 或以上。
- 760.(4) 消除銼痕，使表面光滑可選用①砂紙②刮刀③海綿膠④以上皆可。
- 761.(2) 雕蜡件與鑄成純銀件之重量比為① 1 : 10 ② 1 : 11 ③ 1 : 12 ④ 1 : 13。
- 762.(3) 雕蜡件與鑄成純黃金之重量比為① 1 : 18 ② 1 : 19 ③ 1 : 20 ④ 1 : 21。
- 763.(4) 俗稱珠寶設計是①以寶石為主②以金屬為主③寶石與金屬之搭配設計④以上皆是。
- 764.(3) 雕蜡件與鑄成 18K 黃金之重量比為① 1 : 15 ② 1 : 16 ③ 1 : 17 ④ 1 : 18。
- 765.(3) 鑄造之石膏鑄模，若抽真空不良，將造成金屬鑄件①有砂孔②有縮孔③有珠粒④以上皆有可能。
- 766.(1) 雕蜡件須比欲灌製成金屬之尺寸①微放大②縮小③一樣④視金屬材料而定。
- 767.(4) 金屬台座或小另件，生產方式以衝模、鑄造之主要原因①規格標準化②品質易控制③成本低④以上皆是。
- 768.(2) 鈹金屬之特性是①柔軟②強韌③硬脆④以上皆非。
- 769.(1) 鈹比重較鉑①輕②重③一樣④以上皆非。
- 770.(2) 不良品充作良品之行為①降低成本②害人害己③減少麻煩④不一定會出問題。
- 771.(1) 金屬熔解成液態欲灌入鑄模時，其溫度必須比熔點①高②低③一樣④不一定。
- 772.(4) 金屬熔解後，持續加熱以致溫度過高，易造成①金屬氧化②成份燒失③材質變態④以上皆有可能。
- 773.(4) 游標卡尺可量測①內徑②外徑③長度④以上皆可。
- 774.(3) 公制游標卡尺可量的最小尺寸是多少公厘① 0.001 ② 0.01 ③ 0.02 ④ 0.05。
- 775.(1) 打製一支戒台原版，其鑄口應銲接於①戒圍下方②戒圍兩側③寶石座處④以上皆可。
- 776.(2) 組樹時用於銲接蠟型之蜡棒，稱為①樹幹②澆道③灌嘴④以上皆非。
- 777.(3) 澆道之大小①愈大愈好②愈小愈好③視灌鑄飾品大小而定④視灌鑄金屬種類而定。
- 778.(2) 打製一只胸花(針)原版，其鑄口應優先選擇銲接於①較厚處②背面處③較薄處④有花紋處。
- 779.(4) 一位優良的打版師傅應具備①與設計師溝通的能力②瞭解飾品鑄造的特性③精良的打造技術④以上皆須。
- 780.(4) 以別人現成金屬台座，作為複製之原版會有那些情形①複製品更縮小②表面較粗糙③樣式紋路較模糊④以上皆是。
- 781.(2) 脫蠟鑄造法，鑄件表面之光滑度取決於①殼模之淋砂粒度②蠟模表面光滑度③脫模溫度④澆鑄速度。
- 782.(2) 蒸汽脫蠟，蒸汽溫度最適當為① 50 150 ② 150 250 ③ 250 350 ④視澆鑄金屬而定。
- 783.(4) 若飾品材質加熱至鮮明紅色時，銲料尚未流動，可能原因為①加熱不夠②銲接點不潔③銲料退化④以上皆有可能。
- 784.(1) 何種金屬於銲接時最易產生有毒氣體①黃銅②碳鋼③鋁④不銹鋼。
- 785.(3) 純金在材料上或金塊上，是以何種方式標示其中的含金純度？① 9.999 ② 99.99 ③ 999.9 ④ 9999.9。
- 786.(3) 在白金、純金、純銀、銅金四種材料中，磨光如鏡反光度最好的是①白金②純金③純銀④銅。
- 787.(2) 鑲造師傅應該了解以下何種因素優先考慮？①製做流程②寶石特性③金屬材料④新款飾。
- 788.(2) 等圓的鑲鑽管座，不外加爪用間隙，中央排一個，周邊排一圈共需幾個管座？①六個②七個③八個④九個。

- 789.(1) 以扇形取胚法，弧度越大，所做的寶石主座是①愈斜②愈直③愈高④沒有關係。
- 790.(3) 圓型寶石主座，以順時鐘方向定出 E、F、G、H 四支爪位，如果已經鐸好 E 爪，其次最好先鐸的是① E 爪② F 爪③ G 爪④ H 爪。
- 791.(4) 鑽石的主座如果過高時，需鋸出夾層，其夾層的用因是①純屬美觀②透光③省料④以上皆是。
- 792.(3) 飾品的製造過程中，材料消耗最少的是①砂紙研磨②銼刀研磨③剪刀修剪④鑽針鑽孔。
- 793.(1) 鐸料做砂孔填補時，以下何者最好①高鐸②中鐸③低鐸④超低鐸。
- 794.(3) K 金材料用輾車軋延薄材時，所產生的結果以下何者不正確①有毛邊②波浪面③溫度不變④材料變寬。
- 795.(2) 單鱗的項鍊長度與線材長度的比率是① 1 : 3 ② 1 : 4 ③ 1 : 5 ④ 1 : 6。
- 796.(3) K 金，含金成分標示中，最不常用的是① 12K ② 14K ③ 16K ④ 18K。
- 797.(3) K 金又稱合金，含金成分標示中，最高的標示是① 18K ② 20K ③ 22K ④ 24K。
- 798.(2) 手圍圈，以台寸號碼標示 12 號圍，其長度是① 1.75 ② 1.85 ③ 1.95 ④ 2.05。
- 799.(2) 橢圓形寶石的大小，通常以乘式標示，以下四式中最常見的是① 6x7m/m ② 6x8m/m ③ 6x9m/m ④ 6x10m/m。
- 800.(2) 要做 9 號圍的戒指，一般台寸的算法，坯材長度應取① 1.6 ② 1.7 ③ 1.8 ④ 1.9。
- 801.(1) 一般有大、小寶石的飾品，通常在造形設計以①大寶石為主體②小寶石為主體③大寶石為襯托④都屬襯托。
- 802.(1) 已鐸好多個寶石鑲座，且要用石膏組合，須拋光的時機是在石膏組合①之前②之後③都可以④不需拋光。
- 803.(4) 設計者對於飾品的造形應作何種考量①正面②反面③側面④整體。
- 804.(3) 戒指的角度設計，應盡量避免以下何種角度①鈍角②直角③銳角④圓弧。
- 805.(2) 多個另件組合時，每件鐸接應在幾處以上①一處②二處③三處④四處 較為牢固。
- 806.(4) 寶石要用爪鑲時，其爪支數最好是用①二②三③四④視需要而定。
- 807.(2) 手環圍 1.7 台寸，在一般的算法材料長度應取① 5 寸② 5.5 寸③ 6 寸④ 6.5 寸。
- 808.(3) 正方形的材料，任一角做對角切割成二塊三角形，其三角形斜面為幾度① 35°② 40°③ 45°④ 50°。
- 809.(4) 鑲嵌珍貴寶石，經常選用 18K 金材料製造，其原因①材質優美②耐酸性③硬度高④以上皆是。
- 810.(4) 寶石的鑲爪，通常使用規格是① 0.8 公厘② 1.0 公厘③ 1.2 公厘④不一定。
- 811.(3) 寶石採用包鑲法時，其包邊的高度不足，所影響的是①高低層次不足②美觀不佳③寶石不牢④觸覺感不好。
- 812.(2) 設計一只飾品，欲保留原型可製作①石膏模②橡皮模③蠟模④以上皆可。
- 813.(3) 製作橡皮模，其橡皮材料須經加熱① 112 130 ② 132 150 ③ 152 170 ④ 172 200 熔合成型。
- 814.(1) 雕蠟用蠟材料比射蠟用之蠟材料其強度①高②低③一樣④不一樣。
- 815.(4) 以電源加熱熔解金屬材料之設備有①高週波②中週波③低週波④以上皆是 熔解爐。
- 816.(2) 切割橡皮模最重要的是①美觀②適當分模線③橡皮材料片數④以上皆是。
- 817.(4) 雕蠟材料有①蠟條、線②蠟片、塊③戒型蠟條④以上皆有。
- 818.(3) 雕蠟時，不慎局部斷裂，應①丟棄重新做②改變造形設計③依設計圖鐸補後繼續完成④以上皆可。
- 819.(1) 雕蠟件，每一部位之斷面厚度①儘可能厚度均勻②為求美感，厚薄差愈大愈佳③愈薄愈佳④

愈厚愈佳。

- 820.(4) 雕蠟材料有幾種顏色①一種②二種③三種④多種 其意義視生產廠商標示而定。
- 821.(1) 雕蠟用銼刀比金工用銼刀①粗②細③一樣④以上皆非。
- 822.(2) 灌注金屬液之模穴稱為①石膏模②鑄模③橡皮模④蠟模。
- 823.(4) 鑄模必須①能耐金屬液之熔點以上之溫度②有適當之強度③光滑的表面④以上皆是。
- 824.(4) 銲接銲藥之使用量應①為求方便愈多愈好②銲的住即可③為求省利愈少愈好④視需要適當使用。
- 825.(4) 18K 金飾品之銲接應選擇① 12K ② 14K ③ 16K ④ 18K 銲料使用。
- 826.(1) 銀銲材是銀中加少量黃銅，以便易熔其種類有分① 3 分、5 分和 7 分② 4 分、6 分和 8 分③ 5 分、7 分和 9 分④ 7 分、8 分和 9 分。
- 827.(3) 銀銲材中最常用的是 5 分銲材，其銀和黃銅的比例為① 5:1 ② 3:2 ③ 10:5 ④ 4:1。
- 828.(3) 火熔法紅、藍寶石在放大鏡下能見①助熔液②指狀紋③彎曲色帶④針狀紋。
- 829.(4) 水熱法紅、藍寶石和天然寶石接近內含何種現象①三相結晶②二相結晶③金綠玉④色帶。
- 830.(3) 助熔法紅、藍寶石因添加了助熔液所以能在① 2000 ② 1800 ③ 1700 ④ 1600 時熔化。
- 831.(2) 石膏模脫蠟溫度約① 50 100 ② 150 250 ③ 250 450 ④ 450 600 。
- 832.(2) 石膏模之高溫燒結硬化，加熱方式是①急速昇溫②緩慢昇溫③隨便④視形狀而定。
- 833.(1) 石膏粉與水混合其比例是① 40cc 水 / 100g 石膏② 100cc 水 / 40g 石膏③隨便④以上皆非較適當。
- 834.(4) 石膏粉與水混合之比例，若水份過多，易造成①石膏強度不足②繞結後易裂開③模內表面粗糙④以上皆有可能。
- 835.(4) 石膏粉與水混合之比例，若水份過少，易造成①攪伴不均勻②因濃度高、快速硬化③抽真空殘留氣泡④以上皆有可能。
- 836.(3) 用橡皮模射製之蠟型，銲組成一串，稱為①串燒②吊蠟③組樹④射蠟。
- 837.(4) 一棵蠟樹由多少蠟模組成① 1 ② 10 30 ③ 30 100 ④視蠟型及需要而定。
- 838.(4) 銲組蠟樹時，須考慮因素①熔解金屬坩堝之最大容量②欲灌相同金屬之蠟型銲組同一串③不同形狀之蠟型依厚薄均勻分佈位置④以上皆是。
- 839.(2) 銀之退火溫度下列何者較適合① 150 350 ② 600 750 ③ 900 1000 ④ 1000 以上。
- 840.(4) 火熔法紅、藍寶石加熱到幾度能結晶① 1500 ② 1700 ③ 2000 ④ 2200 。
- 841.(1) 助熔法紅、藍寶石內含①助熔液②指狀紋③針狀紋④彎曲色帶。
- 842.(4) 戒指檯座的高度，製造者何者正確①習慣上的高度②無定高度③以寶石的高度④以設計圖的高度。
- 843.(1) 夾鑲法中圓形寶石之最大間隙，下列何者為宜① 0.3 ② 0.5 ③ 0.7 ④ 1.0 公厘以下。
- 844.(1) 夾鑲用的 K 金檯溝槽裡面的支撐支架間隔最多不超過幾個寶石為宜①三②四③五④六個。
- 845.(1) 鑲嵌寶石的爪子愈長，其爪力①愈弱②愈強③不影響④都一樣。
- 846.(3) 飾品設計部分霧面處理，其意義是①不易打亮②施工不便③對比④無意義。
- 847.(2) 珊瑚的飾品經修改後，以何種水清洗為宜①熱開水②常溫水③酸性藥水④強鹼性藥水。
- 848.(1) 無色剛玉用 1700 加①鈦鐵②銻③鎳④金 經過 30 天燒成稱為二度燒藍寶。
- 849.(3) 紅、藍寶石的優化處理①加鈦鐵②加銻鐵③不加任何東西④加銻 而公認為天然寶石。
- 850.(3) 天然紅星石星光最好的切磨①半圓型再加熱處理②多角型③弧面型④以上皆非。
- 851.(2) 無色剛玉以 1700 加熱 30 天加①鈹、鐵②銻、鐵③銀、鐵④鎳、鐵 稱為二度燒紅寶。
- 852.(3) 越南產紅、藍寶石加蠟切磨成光面半圓體的處理方式①加熱處理②影響品質③正確處理④二

度燒處理。

- 853.(1) 紅藍寶石屬於剛玉是①氧化鋁②氧化鎂③氧化鋯④碳酸鈣 的結晶。
- 854.(1) 俗稱 925 銀表示含銀① 925/1000 ② 92.5/1000 ③ 9.25/1000 ④ 0.925/1000 之成份。
- 855.(2) 銀的適當加熱熔解溫度大約① 800 ② 960 ③ 1200 ④ 1400 左右。
- 856.(3) 調配黃 K 金之合金通常以①鎳、錫②鉻、鋁③銀、銅④鋁、錫 為主。
- 857.(2) 欲以脫蜡鑄造法生產金屬台座第一步驟是①先切割一橡皮模②先打製一只原版模③先灌製石膏模④以上皆可。
- 858.(1) 打造一支鑄造生產用原版模其尺寸須比欲生產之成品①放大②縮小③一樣④依金屬材質考慮放大或縮小。
- 859.(2) ①鑽石②碧璽③紅寶④藍寶 以上何者稱為半寶石。
- 860.(1) 白金比重比黃金①重②輕③一樣④差不多。
- 861.(4) 鑽石鑲嵌之注意事項中，何者最重要①整齊②美觀③牢固④以上皆是。
- 862.(4) 以別人現成金屬台座，作為複製之原版會有那些情形①複製品更縮小②表面較粗糙③樣式紋路較模糊④以上皆是。
- 863.(4) 戒指製作首先必須了解①主體寶石②佩件③戒台型狀④以上皆是。
- 864.(4) 橢圓型寶石，戒指可用①包邊②爪鑲③夾鑲④以上皆可。
- 865.(1) 飾品加工之材料厚度係依成品①設計美感②為賣金子③耐撞④以上皆是。
- 866.(1) 戒指底部撐線高低粗細必須合乎成品①實際須要②無關③堅固耐用④以上皆可。
- 867.(1) 戒指手圍 K 金部份過薄如遇改兩號以上①必需切開加 K 金材料②再打薄③重作④以上皆可。
- 868.(1) 鑲嵌鑽石如遇釘鑲作法①用鑽針依鑽石大小鑽洞②跟鑽石一樣大③直接用波羅石它鑽洞④以上皆可。
- 869.(1) 製作過程中，如金屬太厚①選擇番號小的粗鋸線②不同選擇③細鋸線④以上皆可比較適當。
- 870.(1) K 金飾品加工燒焊過久導致焊接不易時必須①重新清洗處理乾淨②改用低焊③折開重做④以上皆是。
- 871.(3) 銲接間隙較密的成品，為使工作順利完成可用①高焊②低焊③高低焊④以上皆是。
- 872.(3) K 金飾品製作鑲嵌寶石 K 金部份厚度①盡量厚②厚薄無關③適中④以上皆可比較理想。
- 873.(1) 鑲嵌南洋珠戒指成墜仔儘可能將珠台的插心作成①螺旋狀②直線狀③無關④以上皆可 才不易脫落。
- 874.(4) 火焰之外觀分佈，可區分為①焰心②內焰③外焰④以上皆是。
- 875.(3) 火焰之①焰心②內焰③外焰④以上皆是 溫度最高。
- 876.(1) 細部銲接時宜採用①焰心②內焰③外焰④以上皆可 來操作。
- 877.(1) 玉手鐲內徑為 1.7 台寸等於幾公厘(mm)① 51.85 ② 56.1 ③ 68 ④ 76.5。
- 878.(2) 一般戒指手圍改小 1 號應切掉多少公厘(mm)① 1 ② 1.5 ③ 2 ④ 2.5。
- 879.(3) 戒指手圍改小應從那裡鋸切①左邊②右邊③中心點兩側④都可以。
- 880.(1) 戒指手圍加大應從那裡鋸切①中心點②左邊③右邊④都可以。
- 881.(4) 活動關節處若需要截短，於串連銲接時應注意①銲料用量②溫度控制③硼砂用量④以上皆是。
- 882.(1) 壹台尺等於幾米厘(mm)① 305 ② 320 ③ 335 ④ 350。
- 883.(1) 壹台錢等於幾公克① 3.75 ② 4.75 ③ 5.75 ④ 6.75。
- 884.(3) 750K 金材料裡面，合金含量為① 10% ② 20% ③ 25% ④ 30%。
- 885.(2) 同樣是 18K 含金量，K 黃金比 K 白金熔點①高②低③一樣④差不多。

- 886.(3) 非晶質是不結晶的寶石如①紅寶石②藍寶石③琥珀④鑽石。
- 887.(3) 琥珀經加熱至攝氏① 50 100 ② 100 150 ③ 250 350 ④ 400 以上 可完全軟化熔解。
- 888.(1) 戒指手圍加大兩號長度應加多長① 3.0m/m ② 4.0m/m ③ 5m/m ④ 2m/m 材料。
- 889.(1) 金屬熔解過熱溫度太高易造成①金屬氧化②材質較軟③顏色漂亮④以上皆是。
- 890.(2) 下列飾品中何者設計空間最大①戒指②胸針(花)③耳環④手環。
- 891.(1) 貴金屬飾品打版常選擇①銀合金②銅合金③白金④黃金為材料。
- 892.(4) 選擇銀合金為打版材料的優點是①易於加工及銲接②價格適當③表面易於打亮④以上皆是。
- 893.(3) 純金項鍊有許多用空心線製成，其原因何者不對①省材料②減輕配帶重量③易於加工及銲接④設計考量。
- 894.(1) 手環製作為方便戴上卸下，以①二節式②三節式③四節式④五節式 最常見。
- 895.(2) 切割橡皮模通常選用①美工刀② 3 號手術刀③雕刻刀④刮刀。
- 896.(3) 組蠟樹時，蠟型與蠟棒應保持①平行②垂直③有上斜角④有下斜角 方便腳蠟流出。
- 897.(4) 打造飾品原版須注意事項①金屬凝固收縮量②各部位厚度均勻③表面處理精良④以上皆是。
- 898.(2) 金屬液進入鑄模模穴之入口(石膏模口)稱為①鑄口②澆口③冒口④以上皆非。
- 899.(1) 在鑄模模穴中金屬液進入蠟型之入口稱為①鑄口②澆口③冒口④以上皆非。
- 900.(3) 群體性之作業，如欲順利完成該項作業則各作業人員必須①能者多勞②乘機偷懶③分工合作④各自為政。
- 901.(3) 對隱蔽配件之施工，下列何者才是正確做法①以最簡易方法施工②以施工材質難易而定③確實依施工圖規定施工④避而不做。
- 902.(1) 打製一支戒台原版，其鑄口應銲接於①戒圍下方②戒圍兩側③寶石座處④以上皆可。
- 903.(2) 組樹時用於銲接蠟型之蜡棒，稱為①樹幹②澆道③灌嘴④以上皆非。
- 904.(3) 澆道之大小①愈大愈好②愈小愈好③視灌鑄飾品大小而定④視灌鑄金屬種類而定。
- 905.(2) 打製一只胸花(針)原版，其鑄口應優先選擇銲接於①較厚處②背面處③較薄處④有花紋處。
- 906.(4) 一位優良的打版師傅應具備①與設計師溝通的能力②瞭解飾品鑄造的特性③精良的打造技術④以上皆須。
- 907.(1) 寶石的硬度通常用①莫氏②勃氏③洛克威爾④以上皆可 硬度表示之。
- 908.(4) 莫式硬度表分為①七②八③九④十 等級。
- 909.(3) 使用游標卡尺，下列何者錯誤？①測量內徑②測量外徑③劃線④測量深度。
- 910.(3) 使用公厘卡，下列何者錯誤？①測量厚度②測量外徑③劃線④測量內徑。
- 911.(2) 公制壓力通常以下列何者為單位？① kg/mm 平方② kg/cm 平方③ kg/cm ④ 1b/ft。
- 912.(3) 一般游標卡尺無法直接測量工件之①內徑②深度③錐度④階段差。
- 913.(4) 一般半圓形量角器之半圓上，其每一刻度單位的角度為① 1/12 ② 1/6 ③ 1/2 ④ 1 度。
- 914.(1) 游標高度規除了可測量工高度外，還可用於①劃線②量測孔徑③量測錐度④測量角度。
- 915.(3) 利用游標原理之高度規定，測量之最高精度可達① 0.001 ② 0.01 ③ 0.02 ④ 0.05 公厘。
- 916.(4) 使用游標高度規測量工件高度之配合件是①角尺②游標卡尺③鋼尺④平板。
- 917.(2) 用來明示檢驗寶石名稱，天然或合成的文件稱①證書②鑑定報告書③說明書④以上皆非。
- 918.(3) 光線從寶石透過的程度稱為①散光②螢光③透明度④折光。
- 919.(1) 物體之重量與 4 時同體積水重之比值稱之為①比重②體積比③密度④硬度。
- 920.(3) 光線進入透明的物質在其臨界面產生不同角度、方向反射的光之現象，稱為①光輝②透明度③折射④反光。

- 921.(3) 品管小組活動係由右列何國開始推動①美國②西德③日本④中華民國。
- 922.(1) 有關飾品裝配作業，下列何者才是正確做法①首次施工即合格②經檢驗不合格後再修正③經主管發現有問題後再改善④顧客提出異議再改善。
- 923.(2) 精密加工或測定，俗稱一條是指① 0.1 ② 0.01 ③ 0.001 ④ 1 mm。
- 924.(1) 產品品質之良劣，決定於①製造過程②檢驗過程③測試過程④運輸過程。
- 925.(4) 金、銀、珠寶鑲嵌施工品質期能符合既定要求，須由下列何者達成①設計人員②作業人員③檢驗人員④參與該作業之每位人員。
- 926.(1) 瑪瑙和水晶是屬於①石英礦物質②氧化鋁③氧化鋯④以上皆非。
- 927.(2) 下列寶石中折射率最高者為①紅寶石②鑽石③祖母綠④藍寶石。
- 928.(1) A 貨玉石雕刻完成後需經①酸梅處理②冰醋酸處理③加熱處理④灌膠處理。
- 929.(1) 雕刻完成之玉件應①川蠟燒煮②酒精燒煮③冷凍處理④以上皆是。
- 930.(3) 一般碧璽優化處理為①加熱②冷凍③切磨熱光④以上皆是。
- 931.(3) 一顆完整全美之鑽石原石為容易出售可切成①數顆②盡量保存重量③最完美折射切割④以上皆是。
- 932.(2) 紅寶石的顏色業界公認①藍帶紫②紅帶紫③黃帶紫④綠帶紫 為最佳顏色。
- 933.(1) 藍寶石的顏色業界公認①藍帶紫②黃帶紫③紅帶紫④綠帶紫 為最佳顏色。
- 934.(4) 14K (黃金) 其顏色為①淡黃色②深黃色③淡粉紅色④視添加合金而定。
- 935.(3) 對涉及公司專利或保密之事物，您該如何處理①可轉賣他人，賺取金錢②廣為宣傳，但不收取金錢③堅守職業道德，負保密責任④竊為己有。
- 936.(4) 職業道德必須具備①私利性②暴利性③機會性④合法性 的行為。
- 937.(2) 職業道德必須具有①強迫②倫理③投機④破壞 的規範。
- 938.(1) 職業道德所表現的是①行業精神②技能水準③學識④人際關係。
- 939.(3) 良好操守的工作人員必須①投機②取功③敬業④私利。
- 940.(3) 如不慎或不當使用造成機具設備損壞，您該如何處理①為避免被譴責，不可告知他人②在設備上標示故障，而不告知何人所為③主動告知並通知修護，以免他人使用造成傷害④誣指他人所為。
- 941.(4) 一位優良的作業人員必須是①注重工作安全②具有相關專業知識③遵守施工作業規定④以上皆是。
- 942.(3) 下列何者是錯誤的職業道德觀念①行行出狀元②職業無貴賤③寧為雞首，不為牛後④有志者，事竟成。
- 943.(2) 下列何者是敬業精神的表現①好高騖遠②認真負責③敷衍了事④急功近利。
- 944.(3) 身為作業人員最重要的是應具有①高超的技術②豐富的知識③良好的職業道德④過人的智慧。
- 945.(1) 下列何者才是正確的工作態度①務本篤實②投機取巧③馬馬虎虎④一曝十寒。