

[illegible]

修訂日期：97 年 01 月 30 日

車床丙級技術士技能檢定術科測驗應檢資料目錄
(第二部份)

頁次

壹、車床丙級技術士技能檢定術科測驗應檢人員須知.....	1-2
貳、車床丙級技術士技能檢定術科測驗應檢人員自備工具參考表	3-4
參、車床丙級技術士技能檢定術科測驗材料表.....	5
肆、車床丙級技術士技能檢定術科測驗試題.....	6-11
伍、車床丙級技術士技能檢定術科測驗評審表.....	12-23
陸、車床丙級技術士技能檢定術科測試時間配當表	24

壹、車床丙級技術士技能檢定術科測驗應檢人員須知

參加術科測驗人員除應詳閱有關圖說及資料外，並應注意下列各項規定與說明。

一、機工各職類共同要求及說明事項：

(一) 評審說明：

1. 本試題採公開方式命製，一套計六題，承辦單位於每一場次術科測驗時，人數在六人以下準備乙套，七至十二人準備兩套（依此類推），試題分配由應檢人員自行抽選應試題目，再依所抽之試題題號進行測驗。
2. 測驗時間：甲級七小時，乙級六小時，丙級四小時。另熟悉機具、設備時間為卅分鐘。
3. 術科測驗過程中，應檢人員應由監評人員適時在應檢工件上作記號若干個。
4. 評審工作應於封閉場所進行，無關人員不得進入，並儘可能採彌封、交互複評等方式辦理。
5. 工件之度量係以每部位最劣處為評審測量處。
6. 術科測驗試題上，每一標註尺度許可公差部位均須達到要求，未標註尺度許可差部位亦須符合一般許可公差要求者為及格。
7. 術科測驗試題上，列有表面粗糙度要求部位，實測結果有半數劣於要求者為不及格。

(二) 有下列各項之一，經術科測驗監評人員一致認定後，得視為術科測驗不及格。

1. 穿著短褲、涼鞋、拖鞋或其他不符合術科測驗之服裝。
2. 夾帶類似術科測驗試題之工件進場；術科測驗中，發生毆打行為；調換材料、成品；協助他人劃線、加工；或將術科測驗工件、材料攜出場外者。
3. 術科測驗中，有不當行為，經勸告二次以上仍不聽從。
4. 使用禁止之工具、刀具或量具。
5. 操作不當嚴重損壞機具、設備等。
6. 工作不慎，致使他人嚴重受傷或本人無法工作。
7. 未依規定清理、擦拭機器、設備或工作環境。
8. 工件加工不符圖樣或無法如圖所示配合。

9. 工件上有嚴重傷痕、毛邊或不正常加工痕跡。

二、職類要求及說明事項：

(一)評審說明：

螺紋節徑如採用三線檢驗法，其計算公式如下：

1. 牙角六十度： $E=M+0.866P-3G$ 。

2. 牙角三十度： $E=M+1.866P-G(4.8637+1.5024S^2)$ 。

3. 牙角廿九度： $E=M+1.933P-G(4.9939+1.87178S^2)$ 。

註：E 為節徑，M 為測量尺寸，P 為節距或 $25.4/N$ ，G 為鋼線直徑，S 為導程角的正切。

(二)有下列述各項之一，經術科測驗監評人員一致認定後，得視為術科測驗不及格。

1. 使用特製樣板、夾具、刀具或其他類似物品如刮刀等(另有規定者不在此限)。
2. 工件上使用銼刀或紗布類物品等加工。
3. 工件上有不正常痕跡如：插刀、崩牙、嚴重亂紋(牙)或夾傷等。
4. 輓花部位未具稜角或亂紋。
5. 螺紋配合之標準為螺桿旋入螺帽五牙，左右搖動螺桿，其夾角不得超過：甲級一度、乙級二度、丙級三度。
6. 螺紋表面局部粗糙之總長累計不得超過：甲級 0.5 螺距、乙級 1 螺距、丙級 2 螺距。
7. 不完全螺紋，其末端部位不得超過 1.5 螺距。
8. 工作圖上未註去角部位，修毛邊超過 0.5mm。
9. 工作圖上角度部位超過圖示 ± 5 度以上。

三、本試題未盡事項，悉依「技術士技能檢定術科測驗試場注意事項」規定處理之。

貳、車床丙級技術士技能檢定術科測驗應檢人員自備工具參考表

項目	工具名稱	規 格	單 位	數量	級 別			備 註
					甲	乙	丙	
1	鋼 尺	300mm	支	1	√	√	√	
2	外 分 厘 卡	0.01mm, 0-100mm	組	1	√	√	√	
3	內 分 厘 卡	0.01mm, 5-50mm	組	1	√	√	√	
4	深度分厘卡	0.01mm, 0-50mm	組	1	√	√	√	
5	螺紋節徑分厘卡	60度, 螺距 1.5~3.0mm, 0-25mm	支	1	√	√	√	
6	游標高度規	0.02mm, 150mm	支	1	√	√	√	
7	量 錶	0.01mm, 0-10mm, 附座	組	1	√	√	√	
8	螺紋三線測定量具	三針棒一套	組	1	√	√		
9	厚 薄 規	0.03mm, 36 片/組	組	1	√	√		
10	梯形牙中心規	30 度(29 度)	片	1	√	√		
11	中 心 規	60 度	片	1	√	√	√	
12	螺紋節距規(牙規)		組	1	√	√	√	
13	端面車刀	左、右向, 精、粗車削	支	各 1	√	√	√	
14	端 面 槽 刀	直徑 40~60mm	支	1	√			
15	外 徑 車 刀	左、右向, 精、粗車削	支	各 1	√	√	√	
16	切斷、切槽車刀	刀寬 3~5mm	支	各 1	√	√	√	
17	內 孔 車 刀	精、粗車削	支	各 2	√	√	√	

項目	工 具 名 稱	規 格	單 位	數 量	級 別			備 註
					甲	乙	丙	
18	方 牙 車 刀	螺距 4~6mm	支	1	√	√		
19	外梯形牙車刀	30 度(29 度)	支	1	√	√		
20	外螺紋車刀	V 形	支	1	√	√	√	
21	內螺紋車刀	V 形	支	1	√	√		
22	輓 花 刀	1.0~1.2mm,斜紋	支	1	√	√	√	
23	中 心 鑽 頭	φ3mm	支	1	√	√	√	
24	鑽 頭	φ1.5~φ30mm	組	1	√	√	√	
25	油 石		支	1	√	√	√	
26	半頂心、頂心	依車床規格準備	支	各 1	√	√	√	
27	車 刀 把	依車床規格準備	支	1	√	√	√	
28	車刀、夾頭墊片		組	各 1	√	√	√	
29	計 算 機	工程用	台	1	√	√	√	
30	粉 筆		支	若干	√	√	√	
31	劃 線 液	奇異墨水	瓶	1	√	√	√	
32	安 全 眼 鏡		付	1	√	√	√	

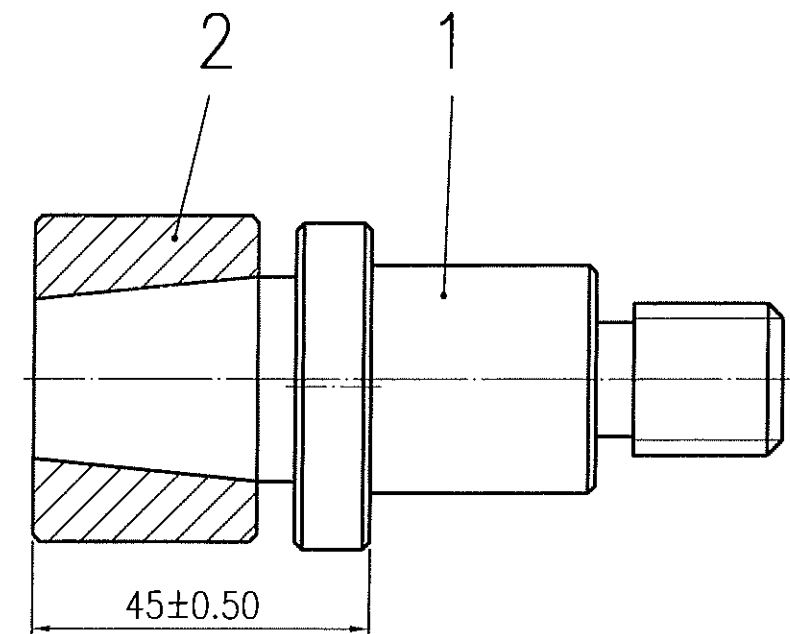
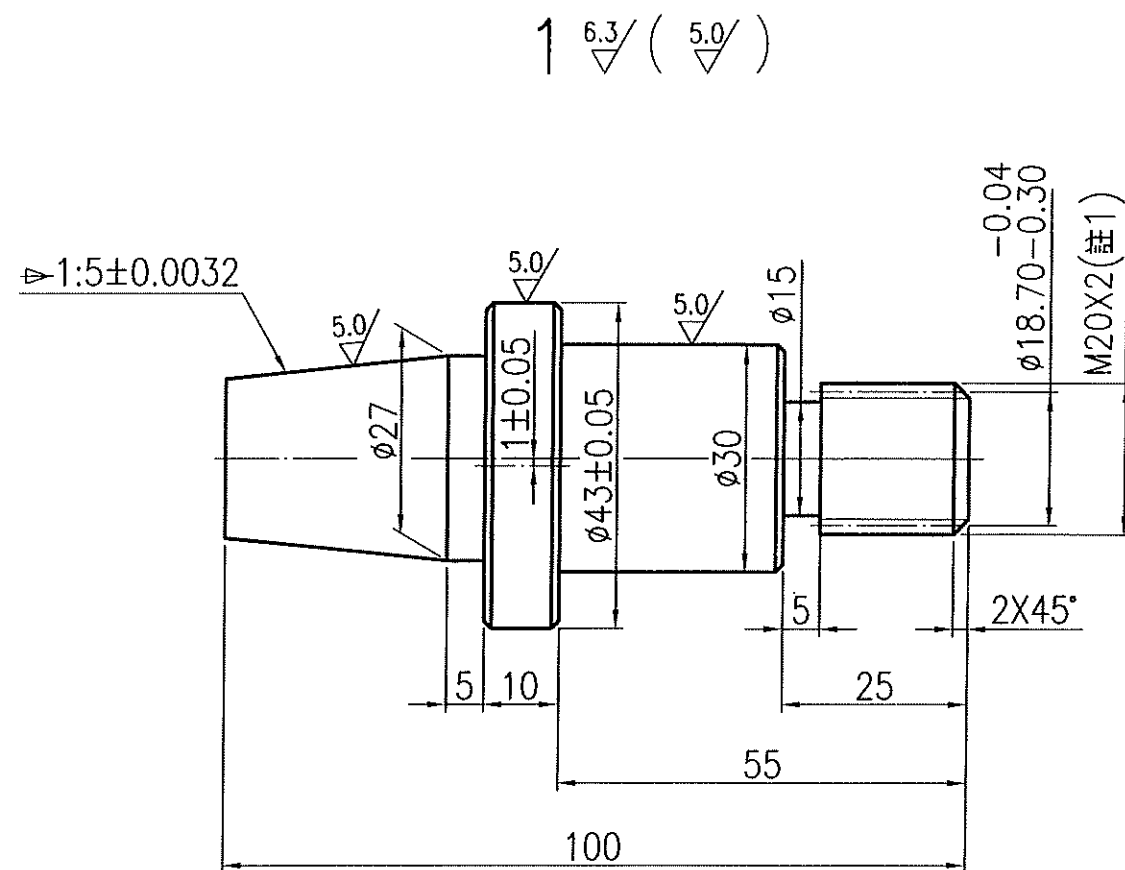
參、車床丙級技術士技能檢定術科測驗材料表

(每人份用) 共 1 頁

[illegible]

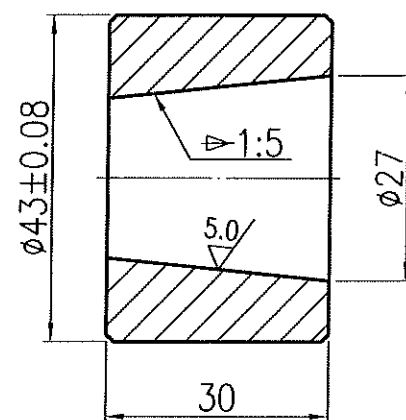
※名稱、規格、單位、人份及數量欄內請務必詳細填寫。

※材料應由辦理單位準備，不得設計由應檢人攜帶。



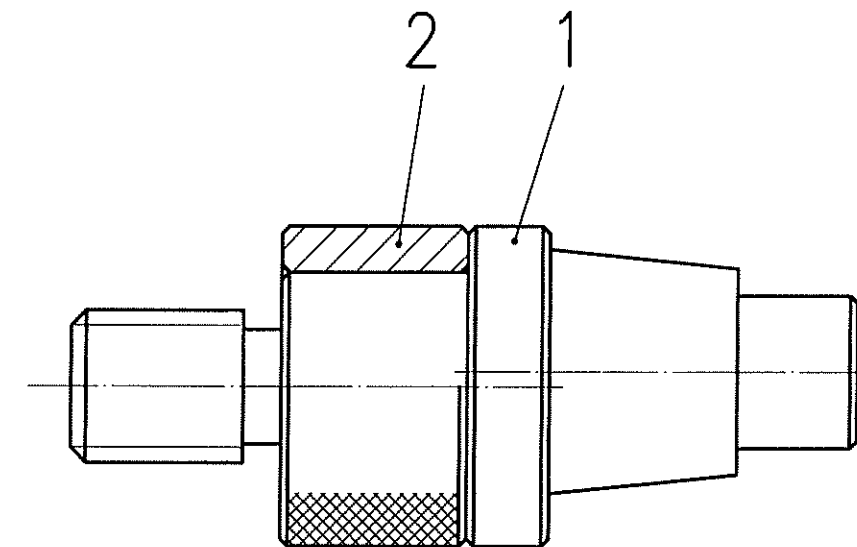
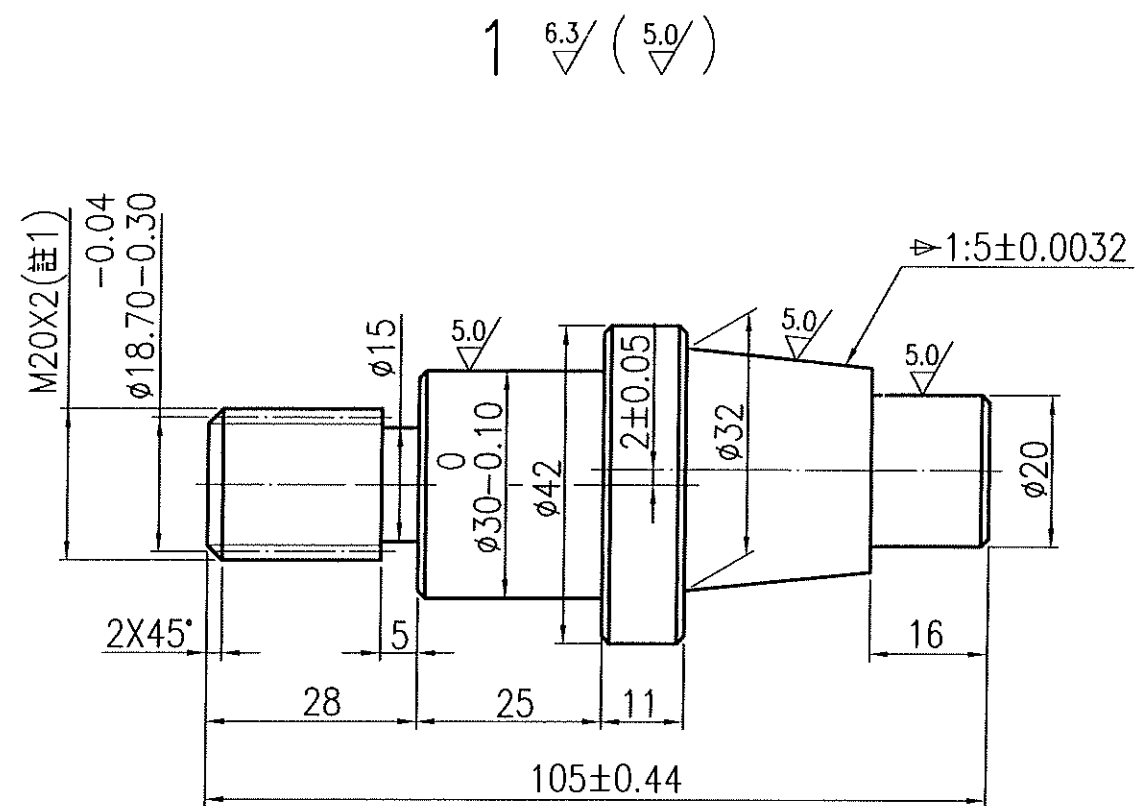
- 註: 1. M20X2可用3/4"-16UNF代替,如
是則外徑尺度為 $\phi 19.05$ 節徑尺度為 $\phi 18.02$ -0.30
2. 錐度配合接觸率須達40%以上.
3. 未註尺度之去角均為1X45°.
4. 未註許可公差之尺度按照一般許可公差加工.
5. 螺紋部位許可公差:外徑 -0.05
 -0.40

2 $\nabla \begin{smallmatrix} 6.3 \\ (5.0) \end{smallmatrix}$

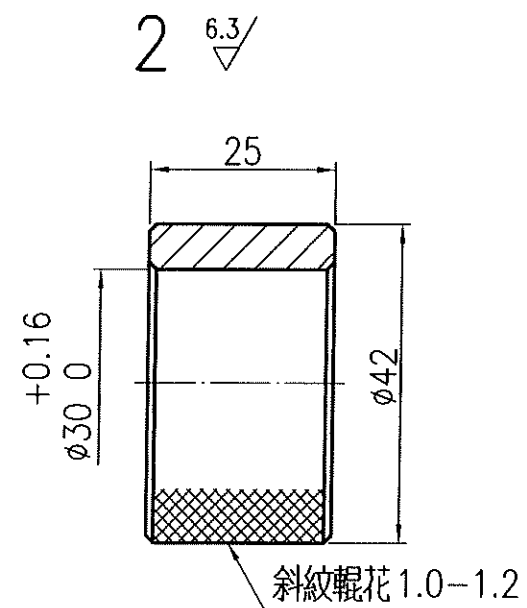


一般許可公差	
標示尺度	許可公差
0.5 以上至 3	-----
超過 3 至 6	±0.50
超過 6 至 30	±1.00
超過 30 至 120	±1.50
超過 120 至 315	±2.00

車床 技術士技能檢定術科測驗試題					
級別	丙 級	測驗時間	4 小時	題 號	002-910301
投影法		比 例	1:1	單 位	公厘(mm)
材 料	S30C-S40C φ45X150 光面圓棒一支	命題暨 修訂委員		核定單位	行政院 中部辦公室 勞工委員會
				核定日期	民國91年12月15日

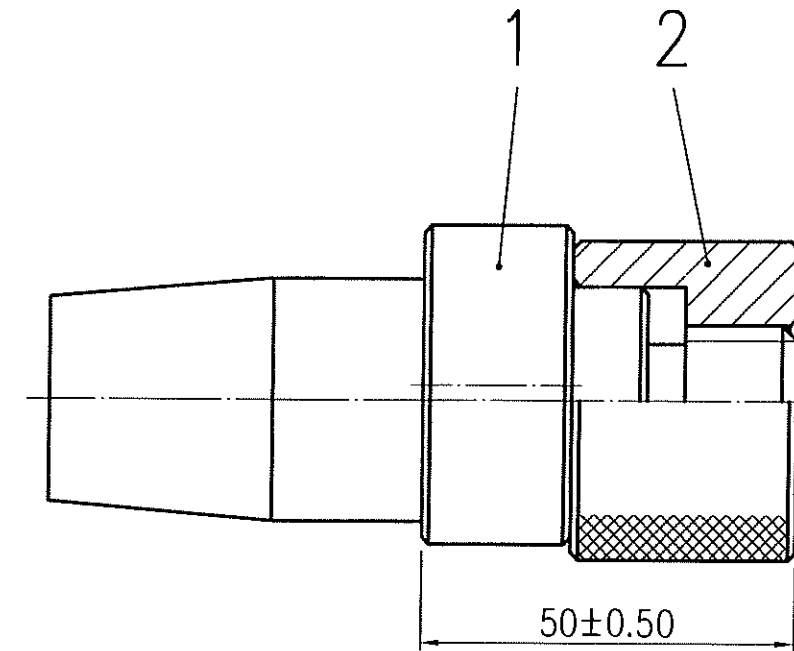
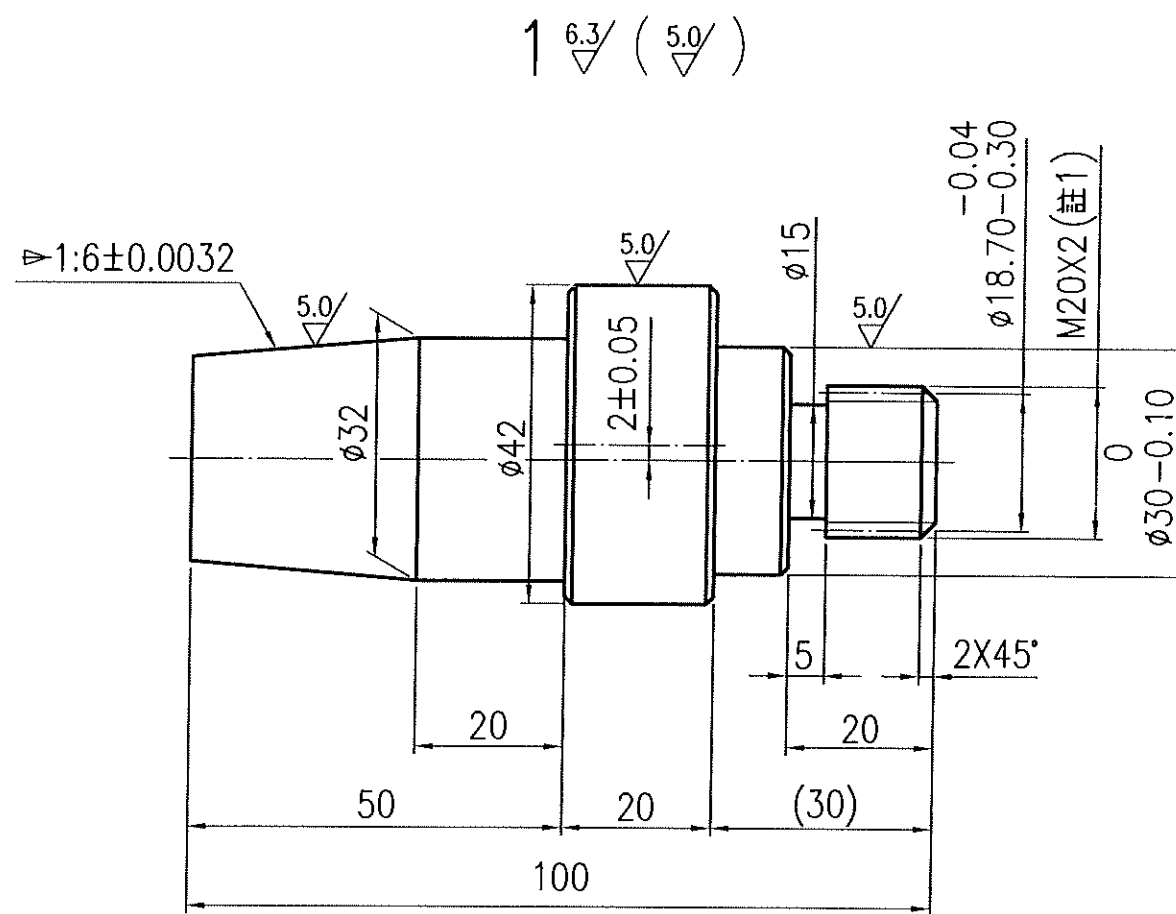


- 註: 1. M20X2可用3/4"-16UNF代替,如
 是則外徑尺度為 $\phi 19.05$ 節徑尺度為 $\phi 18.02-0.30$
 2. 未註尺度之去角均為 $1 \times 45^\circ$.
 3. 未註許可公差之尺度按照一般許可公差加工.
 4. 螺紋部位許可公差:外徑 -0.05
 -0.40

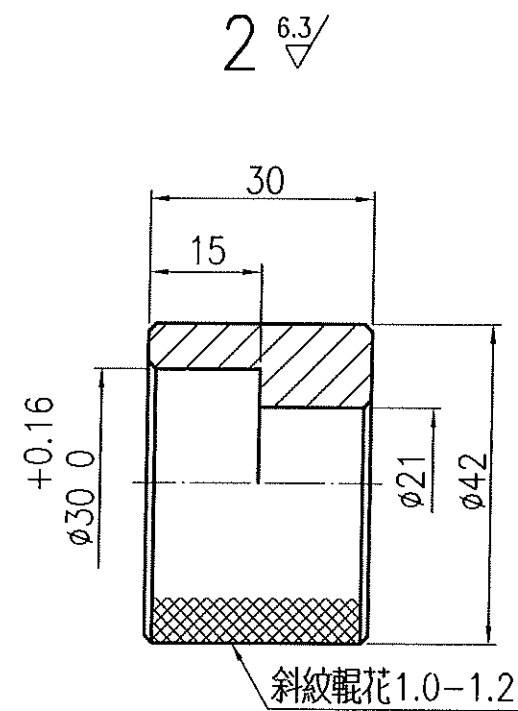


一般許可公差	
標示尺度	許可公差
0.5 以上至 3	-----
超過 3 至 6	± 0.50
超過 6 至 30	± 1.00
超過 30 至 120	± 1.50
超過 120 至 315	± 2.00

車床 技術士技能檢定術科測驗試題					
級別	丙 級	測驗時間	4 小時	題號	002-910302
投影法		比例	1:1	單位	公厘(mm)
材料	S30C-S40C $\phi 45 \times 150$ 光面圓棒一支	命題暨 修訂委員		核定單位	行政院 勞工委員會 中部辦公室
				核定日期	民國91年12月15日

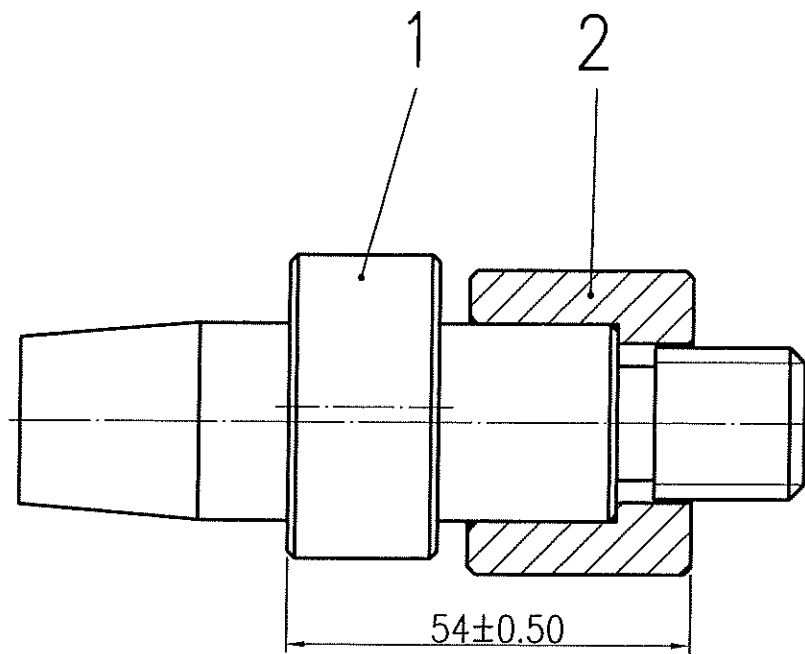
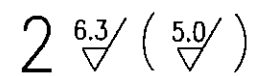


- 註: 1. M20X2可用3/4"-16UNF代替,如
是則外徑尺度為 $\phi 19.05$ 節徑尺度為 $\phi 18.02$ ^{-0.04}_{-0.30}
2. 未註尺度之去角均為1X45°.
3. 未註許可公差之尺度按照一般許可公差加工.
4. 螺紋部位許可公差:外徑^{-0.05}_{-0.40}

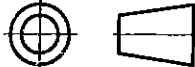


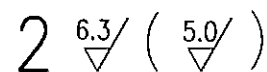
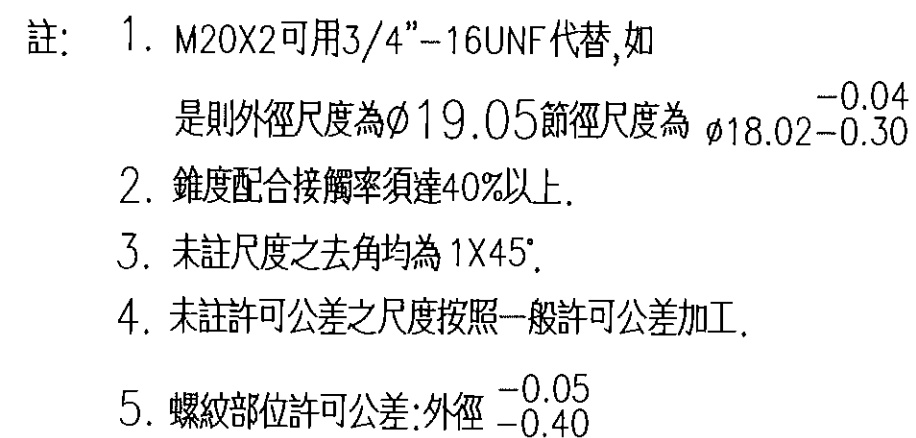
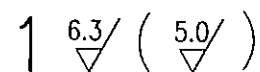
一般許可公差	
標示尺度	許可公差
0.5 以上至 3	-----
超過 3 至 6	± 0.50
超過 6 至 30	± 1.00
超過 30 至 120	± 1.50
超過 120 至 315	± 2.00

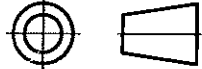
車床 技術士技能檢定術科測驗試題					
級別	丙 級	測驗時間	4 小時	題號	002-910303
投影法		比例	1:1	單位	公厘(mm)
材料	S30C-S40C $\phi 45 \times 150$ 光面圓棒一支	命題暨 修訂委員		核定單位	行政院 勞工委員會 中部辦公室
				核定日期	民國91年12月15日



- | 一般許可公差 | |
|--------------|-------|
| 標示尺度 | 許可公差 |
| 0.5 以上至 3 | ----- |
| 超過 3 至 6 | ±0.50 |
| 超過 6 至 30 | ±1.00 |
| 超過 30 至 120 | ±1.50 |
| 超過 120 至 315 | ±2.00 |

車 床 技術士技能檢定術科測驗試題					
級 別	丙 級	測驗時間	4 小時	題 號	002-910304
投影法		比 例	1:1	單 位	公厘(mm)
材 料	S30C-S40C ø45X150 光面圓棒一支	命題暨 修訂委員		核定單位	行 政 院 勞工委員會 中部辦公室
				核定日期	民國91年12月15日



車 床 技 術 士 技 能 檢 定 術 科 測 驗 試 題					
級 別	丙 級	測驗時間	4 小時	題 號	002-910305
投影法		比 例	1:1	單 位	公厘(mm)
材 料	S30C-S40C ø45X150 光面圓棒一支	命題暨 修訂委員		核定單位	行 政 院 中 部 辦 公 室 勞 工 委 員 會
				核定日期	民國91年12月15日

車床丙級技術士技能檢定術科測驗評審表

P.1

題號	002-910301		術科測驗日期		年 月 日			監評人員	
場次	第	場	應到	人	缺考	人	實到	人	簽章
評審項目、內容及評審結果					應檢人員編號及姓名				
共同要求事項					1.穿著短褲、涼鞋、拖鞋或其他不符合術科測驗之服裝。 2.夾帶類似術科測驗試題之工件進場；術科測驗中，發生毆打行為；調換材料、成品；協助他人劃線、加工；或將術科測驗工件、材料攜出場外。 3.術科測驗中，除依「應檢人員須知」中要求之外，有其他不當行為，經勸告二次以上仍不聽從。 4.使用禁止之工具、刀具或量具。 5.操作不當嚴重損壞機具、設備等。 6.工作不慎，致使他人嚴重受傷或本人無法繼續工作。 7.未依規定清理、擦拭機器、設備或工作環境。 8.工件加工不符圖樣或無法如圖所示配合。 9.工件上有嚴重傷痕、毛邊或不正常加工痕跡。 註：上述各節，須經監評人員一致認定後，視為術科測驗不及格。並請將有關情事，詳記於右欄內。				
其他扣分（工作安全與態度等扣分）									
主要要求部位	件1	錐度 1:5±0.0032	上限	0.2032					
			下限	0.1968					
			表面粗糙度	5.0a					
		螺紋節徑 φ 18.70 -0.30 -0.04 (φ 18.02 -0.30)	上限	18.66(17.98)					
			下限	18.40(17.72)					
			表面粗糙度	6.3a					
		偏 心 1±0.05	上 限	1.05					
			下 限	0.95					
			表面粗糙度	—					
	φ 43±0.05	上 限	43.05						
		下 限	42.95						
		表面粗糙度	5.0a						
	件2	φ 43±0.08	上 限	43.08					
			下 限	42.92					
			表面粗糙度	6.3a					
裝配	功 能 45±0.50	上 限	45.50						
		下 限	44.50						
		表面粗糙度	—						
一般要求部位	件1	M20X2 -0.05 φ 20-0.40 -0.05 (φ 19.05 -0.40)	上 限	19.95(19.00)					
			下 限	19.60(18.65)					
		表面粗糙度	6.3a						
			上 限	31.00					
		φ 30±1.00	下 限	29.00					
			表面粗糙度	5.0a					

車床丙級技術士技能檢定術科測驗評審表

P.2

題號	002-910301		術科測驗日期		年 月 日			監評人員		
場次	第	場	應到	人	缺考	人	實到	人	簽章	
應檢人員編號及姓名										
評審項目、內容及評審結果										
一般要求部位	件	φ 27±1.00	上 限	28.00						
			下 限	26.00						
			表面粗糙度	6.3a						
		10±1.00	上 限	11.00						
			下 限	9.00						
			表面粗糙度	6.3a						
		100±1.50	上 限	101.50						
			下 限	98.50						
			表面粗糙度	6.3a						
		30±1.00	上 限	31.00						
			下 限	29.00						
			表面粗糙度	5.0a						
		註	上 限							
			下 限							
			表面粗糙度							
		1	上 限							
			下 限							
表面粗糙度										
術科測驗成績 (請以√表示,若為不及格 並請註明原因)		及 格								
		不 及 格								
		不 及 格 原 因								

註：1.一般許可公差要求部位，除表上列舉者外，餘由監評人員依試題所示評審;不及格部位，請於本表預留空格內註明。
2.其他扣分合計超過 40 分為不及格者(含應檢人員須知中之規定與要求事項)，請於「不及格原因」欄內註明扣分之項次及扣分數。

車床丙級技術士技能檢定術科測驗評審表

P.1

題 號	002-910302		術科測驗日期		年 月 日			監評人員					
場 次	第 場	應 到	人	缺 考	人	實 到	人	簽 章					
應檢人員編號及姓名													
評審項目、內容及評審結果													
共同要求事項 1.穿著短褲、涼鞋、拖鞋或其他不符合術科測驗之服裝。 2.夾帶類似術科測驗試題之工件進場；術科測驗中，發生毆打行為；調換材料、成品；協助他人劃線、加工；或將術科測驗「應檢人員須知」中要求之外，術科測驗中，除依「應檢人員須知」中要求之外，有其他不當行為，經勸告二次以上仍不聽從。 3.使用禁止之工具、刀具或量具。 4.操作不當嚴重損壞機具、設備等。 5.操作不慎，致使他人嚴重受傷或本人無法繼續工作。 6.未依規定清理、擦拭機器、設備或工作環境。 7.工件加工不符合圖樣或無法如圖所示配合。 8.工件上有嚴重傷痕、毛邊或不正常加工痕跡。 9.工件上有嚴重傷痕、毛邊或不正常加工痕跡。 註：上述各節，須經監評人員一致認定後，視為術科測驗不及格。並請將有關情事，詳記於右欄內。													
					其他扣分（工作安全與態度等扣分）								
					主 要 要 求 部 位	件 1	錐 度 1:5±0.0032	上 限	0.2032				
								下 限	0.1968				
								表面粗糙度	5.0a				
							螺紋節徑 φ 18.70-0.30 -0.04 (φ 18.02 -0.30)	上 限	18.66(17.98)				
								下 限	18.40(17.72)				
								表面粗糙度	6.3a				
							偏 心 2±0.05	上 限	2.05				
								下 限	1.95				
表面粗糙度	—												
0 φ 30 -0.10	上 限	30.00											
	下 限	29.90											
	表面粗糙度	5.0a											
105±0.44	上 限	105.44											
	下 限	104.56											
	表面粗糙度	6.3a											
件 2	+0.16 φ 30 0	上 限	30.16										
		下 限	30.00										
		表面粗糙度	6.3a										
件 1	φ 20±1.00	上 限	21.00										
		下 限	19.00										
		表面粗糙度	5.0a										
一般要求部位	1	M20X2 -0.05 φ 20-0.40 -0.05 (φ 19.05 -0.40)	上 限	19.95(19.00)									
			下 限	19.60(18.65)									
			表面粗糙度	6.3a									

車床丙級技術士技能檢定術科測驗評審表

P.2

題號	002-910302		術科測驗日期		年 月 日			監評人員	
場次	第	場	應到	人	缺考	人	實到	人	簽章
應檢人員編號及姓名 評審項目、內容及評審結果									
一般要求部位	件 1	25±1.00	上 限	26.00					
			下 限	24.00					
			表面粗糙度	6.3a					
		11±1.00	上 限	12.00					
			下 限	10.00					
			表面粗糙度	6.3a					
		φ 42±1.50	上 限	43.50					
			下 限	40.50					
			表面粗糙度	6.3a					
	件 2	25±1.00	上 限	26.00					
			下 限	24.00					
			表面粗糙度	6.3a					
		註 1	上 限						
			下 限						
			表面粗糙度						
術科測驗成績 (請以√表示,若為不及格 並請註明原因)		上 限							
		下 限							
		表面粗糙度							
		及 格							
		不 及 格							
不及格原因									

註：1.一般許可公差要求部位，除表上列舉者外，餘由監評人員依試題所示評審;不及格部位，請於本表預留空格內註明。
2.其他扣分合計超過 40 分為不及格者(含應檢人員須知中之規定與要求事項)，請於「不及格原因」欄內註明扣分之項次及扣分數。

車床丙級技術士技能檢定術科測驗評審表

P.1

題號	002-910303			術科測驗日期		年 月 日			監評人員	
場次	第	場	應到	人	缺考	人	實到	人	簽章	
評審項目、內容及評審結果					應檢人員編號及姓名					
共同要求事項					1.穿著短褲、涼鞋、拖鞋或其他不符合術科測驗之服裝。 2.夾帶類似術科測驗試題之工件進場；術科測驗中，發生毆打行為；調換材料、成品；協助他人劃線、加工；或將術科測驗工件、材料攜出場外。 3.術科測驗中，除依「應檢人員須知」中要求之外，有其他不當行為，經勸告二次以上仍不聽從。 4.使用禁止之工具、刀具或量具。 5.操作不當嚴重損壞機具、設備等。 6.工作不慎，致使他人嚴重受傷或本人無法繼續工作。 7.未依規定清理、擦拭機器、設備或工作環境。 8.工件加工不符圖樣或無法如圖所示配合。 9.工件上有嚴重傷痕、毛邊或不正常加工痕跡。 註：上述各節，須經監評人員一致認定後，視為術科測驗不及格。並請將有關情事，詳記於右欄內。					
其他扣分（工作安全與態度等扣分）										
主 要 要 求	件	錐 度 1:6±0.0032	上 限	0.1699						
		下 限	0.1635							
		表面粗糙度	5.0a							
		螺紋節徑 -0.04 φ 18.70 -0.30 -0.04 (φ 18.02 -0.30)	上 限	18.66(17.98)						
			下 限	18.40(17.72)						
		表面粗糙度	6.3a							
	1	偏 心 2±0.05	上 限	2.05						
			下 限	1.95						
		表面粗糙度	—							
		0 φ 30 -0.10	上 限	30.00						
			下 限	29.90						
		表面粗糙度	5.0a							
	2	+0.16 φ 30 0	上 限	30.16						
			下 限	30.00						
		表面粗糙度	6.3a							
		功能 50±0.50	上 限	50.50						
			下 限	49.50						
		表面粗糙度	—							
一 般 要 求 部 位	件	M20X2 -0.05 φ 20-0.40 -0.05 (φ 19.05 -0.40)	上 限	19.95(19.00)						
			下 限	19.60(18.65)						
		表面粗糙度	6.3a							
	1	φ 32±1.50	上 限	33.50						
			下 限	30.50						
		表面粗糙度	6.3a							

車床丙級技術士技能檢定術科測驗評審表

P2

題號	002-910303		術科測驗日期		年 月 日			監評人員	
場次	第	場	應到	人	缺考	人	實到	人	簽章
應檢人員編號及姓名 評審項目、內容及評審結果									
一般要求部位	件 1	偏心長度 20±1.00	上 限	21.00					
			下 限	19.00					
			表面粗糙度	6.3a					
	100±1.50	上 限	101.50						
		下 限	98.50						
		表面粗糙度	6.3a						
	15±1.00	上 限	16.00						
		下 限	14.00						
		表面粗糙度	6.3a						
	30±1.00	上 限	31.00						
		下 限	29.00						
		表面粗糙度	6.3a						
	註 1		上 限						
			下 限						
			表面粗糙度						
		上 限							
		下 限							
		表面粗糙度							
術科測驗成績 (請以√表示,若為不及格 並請註明原因)		及 格							
		不 及 格							
		不 及 格 原 因							

註：1.一般許可公差要求部位，除表上列舉者外，餘由監評人員依試題所示評審;不及格部位，請於本表預留空格內註明。
2.其他扣分合計超過 40 分為不及格者(含應檢人員須知中之規定與要求事項)，請於「不及格原因」欄內註明扣分之項次及扣分數。

車床丙級技術士技能檢定術科測驗評審表

P.1

題號	002-910304		術科測驗日期		年 月 日			監評人員				
場次	第	場	應到	人	缺考	實到	人	簽章				
評審項目、內容及評審結果					應檢人員編號及姓名							
共同要求事項					1.穿著短褲、涼鞋、拖鞋或其他不符合術科測驗之服裝。 2.夾帶類似術科測驗試題之工作進場；術科測驗中，發生毆打行為；調換材料、成品；協助他人劃線、加工；或將術科測驗工件、材料攜出場外。 3.術科測驗中，除依「應檢人員須知」中要求之外，有其他不當行為，經勸告二次以上仍不聽從。 4.使用禁止之工具、刀具或量具。 5.操作不當嚴重損壞機具、設備等。 6.工作不慎，致使他人嚴重受傷或本人無法繼續工作。 7.未依規定清理、擦拭機器、設備或工作環境。 8.工件加工不符圖樣或無法如圖所示配合。 9.工件上有嚴重傷痕、毛邊或不正常加工痕跡。 註：上述各節，須經監評人員一致認定後，視為術科測驗不及格。並請將有關情事，詳記於右欄內。							
其他扣分（工作安全與態度等扣分）												
主 要 要 求	件	錐 度 1:6±0.0032	上 限	0.1699								
			下 限	0.1635								
部 位	1	螺紋節徑 φ 18.70-0.30 -0.04 (φ 18.02 -0.30)	上 限	18.66(17.98)								
			下 限	18.40(17.72)								
		表面粗糙度	5.0a									
			偏 心 2±0.05	上 限				2.05				
				下 限				1.95				
		表面粗糙度	—									
	0 φ 26 -0.09		上 限	26.00								
			下 限	25.91								
	表面粗糙度		5.0a									
		件 2	上 限	26.13								
下 限			26.00									
裝 配	功能 54±0.50	表面粗糙度	6.3a									
		上 限	54.50									
一 般 要 求 部 位	件 1	M20X2 -0.05 φ 20-0.40 -0.05 (φ 19.05 -0.40)	上 限	19.95(19.00)								
			下 限	19.60(18.65)								
		表面粗糙度	6.3a									
			上 限	53.50								
				下 限							—	
		表面粗糙度	—									
	φ 26±1.00		上 限	27.00								
			下 限	25.00								
	表面粗糙度		5.0a									

車床丙級技術士技能檢定術科測驗評審表

P.2

題號	002-910304			術科測驗日期			年 月 日			監評人員		
場次	第	場	應到	人	缺考	人	實到	人	簽	章		
應檢人員編號及姓名												
評審項目、內容及評審結果												
一般要求部位	一	件	24±1.00	上 限	25.00							
				下 限	23.00							
				表面粗糙度	6.3a							
			20±1.00	上 限	21.00							
				下 限	19.00							
				表面粗糙度	6.3a							
			105±1.50	上 限	106.50							
				下 限	103.50							
				表面粗糙度	6.3a							
		30±1.00	上 限	31.00								
			下 限	29.00								
			表面粗糙度	6.3a								
		註	1		上 限							
					下 限							
					表面粗糙度							
					上 限							
					下 限							
術科測驗成績 (請以√表示,若為不及格 並請註明原因)			表面粗糙度									
			上 限									
			下 限									
			表面粗糙度									
			上 限									
			下 限									
		及 格										
不 及 格												
不 及 格 原 因												

註：1.一般許可公差要求部位，除表上列舉者外，餘由監評人員依試題所示評審;不及格部位，請於本表預留空格內註明。
2.其他扣分合計超過 40 分為不及格者(含應檢人員須知中之規定與要求事項)，請於「不及格原因」欄內註明扣分之項次及扣分數。

車床丙級技術士技能檢定術科測驗評審表

P.1

題號	002-910305		術科測驗日期		年 月 日			監評人員	
場次	第	場	應到	人	缺考	人	實到	人	簽章
評審項目、內容及評審結果					應檢人員編號及姓名				
共同要求事項					1.穿著短褲、涼鞋、拖鞋或其他不符合術科測驗之服裝。 2.夾帶類似術科測驗試題之工件進場；術科測驗中，發發生毆打行為；調換材料、成品；協助他人劃線、加工；或將術科測驗工件、材料攜出場外。 3.術科測驗中，除依「應檢人員須知」中要求之外，有其他不當行為，經勸告二次以上仍不聽從。 4.使用禁止之工具、刀具或量具。 5.操作不當嚴重損壞機具、設備等。 6.工作不慎，致使他人嚴重受傷或本人無法繼續工作。 7.未依規定清理、擦拭機器、設備或工作環境。 8.工件加工不符圖樣或無法如圖所示配合。 9.工件上有嚴重傷痕、毛邊或不正常加工痕跡。 註：上述各節，須經監評人員一致認定後，視為術科測驗不及格。並請將有關情事，詳記於右欄內。				
其他扣分（工作安全與態度等扣分）									
主 要 要 求	件	錐 度 1:5±0.0032	上 限	0.2032					
			下 限	0.1968					
部 位	1	螺紋節徑 φ 18.70 -0.30 -0.04 (φ 18.02 -0.30)	上 限	18.66(17.98)					
			下 限	18.40(17.72)					
			表面粗糙度	5.0a					
		偏 心 2±0.05	上 限	2.05					
			下 限	1.95					
			表面粗糙度	6.3a					
	2	φ 34±0.05	上 限	34.05					
			下 限	33.95					
			表面粗糙度	5.0a					
		φ 42±0.08	上 限	42.08					
			下 限	41.92					
			表面粗糙度	5.0a					
裝 配	功 能 11±0.50	上 限	11.50						
		下 限	10.50						
一 般 要 求 部 位	件	M20X2 -0.05 φ 20-0.40 -0.05 (φ 19.05 -0.40)	上 限	19.95(19.00)					
			下 限	19.60(18.65)					
			表面粗糙度	6.3a					
		槽 徑 φ 28±1.00	上 限	29.00					
			下 限	27.00					
			表面粗糙度	6.3a					
	1								

車床丙級技術士技能檢定術科測驗評審表

P2

題號	002-910305			術科測驗日期			年 月 日			監評人員		
場次	第	場	應到	人	缺考	人	實到	人	簽	章		
應檢人員編號及姓名 評審項目、內容及評審結果												
一般要求部位	1	件	22±1.00	上 限	23.00							
				下 限	21.00							
				表面粗糙度	6.3a							
			110±1.50	上 限	111.50							
				下 限	108.50							
				表面粗糙度	6.3a							
			φ42±1.50	上 限	43.50							
				下 限	40.50							
				表面粗糙度	5.0a							
		2	25±1.00	上 限	26.00							
				下 限	24.00							
				表面粗糙度	6.3a							
			註	上 限								
				下 限								
				表面粗糙度								
1		上 限										
		下 限										
		表面粗糙度										
術科測驗成績 (請以√表示,若為不及格 並請註明原因)			及 格									
			不 及 格									
			不 及 格 原 因									

註：1.一般許可公差要求部位，除表上列舉者外，餘由監評人員依試題所示評審;不及格部位，請於本表預留空格內註明。
2.其他扣分合計超過 40 分為不及格者(含應檢人員須知中之規定與要求事項)，請於「不及格原因」欄內註明扣分之項次及扣分數。

車床丙級技術士技能檢定術科測驗評審表

P.1

題號	002-910306		術科測驗日期		年 月 日			監評人員	
場次	第	場	應到	人	缺考	人	實到	人	簽章
評審項目、內容及評審結果					應檢人員編號及姓名				
共同要求事項									
1.穿著短褲、涼鞋、拖鞋或其他不符合術科測驗之服裝。 2.夾帶類似術科測驗試題之工作進場；術科測驗中，發生意外；或將術科測驗材料、成品；協助他人劃線、加工；或將術科測驗工作、材料攜出場外。 3.術科測驗中，除依「應檢人員須知」中要求之外，有其他不當行為，經勸告二次以上仍不聽從。 4.使用禁止之工具、刀具或量具。 5.操作不慎，致損壞機具、設備等。 6.工作不穩，致使他人嚴重受傷或本人無法繼續工作。 7.未依規定清理、擦拭機器、設備或工作環境。 8.工件加工不符圖樣或無法如圖所示配合。 9.工件上有嚴重傷痕、毛邊或不正常加工痕跡。 註：上述各節，須經監評人員一致認定後，視為術科測驗不及格。並請將有關情事，詳記於右欄內。									
其他扣分（工作安全與態度等扣分）									
主 要 要 求 部 位	件 1	錐 度 1:6±0.0032	上 限	0.1699					
		下 限	0.1635						
		螺紋節徑 φ 18.70 -0.04 -0.30 (φ 18.02 -0.30)	表面粗糙度	5.0a					
			上 限	18.66(17.98)					
		偏 心 2±0.05	下 限	18.40(17.72)					
			表面粗糙度	6.3a					
		φ 42±0.05	上 限	2.05					
			下 限	1.95					
		108±0.44	表面粗糙度	—					
			上 限	42.05					
			下 限	41.95					
			表面粗糙度	5.0a					
			上 限	108.44					
			下 限	107.56					
			表面粗糙度	6.3a					
			上 限	55.50					
			下 限	54.50					
			表面粗糙度	—					
裝 配		功 能 55±0.50	上 限	19.95(19.00)					
			下 限	19.60(18.65)					
		M20X2 -0.05 φ 20-0.40 -0.05 (φ 19.05 -0.40)	表面粗糙度	6.3a					
			上 限	25.00					
		φ 24±1.00	下 限	23.00					
			表面粗糙度	6.3a					
一 般 要 求 部 位	1								

車床丙級技術士技能檢定術科測驗評審表

P2

題 號	002-910306		術科測驗日期		年 月 日			監評人員			
場 次	第	場	應 到	人	缺 考	人	實 到	人	簽 章		
應檢人員編號及姓名 評審項目、內容及評審結果											
一 般 要 求 部 位	件	15±1.00	上 限	16.00							
			下 限	14.00							
			表面粗糙度	6.3a							
	槽 寬 10±1.00	上 限	11.00								
		下 限	9.00								
		表面粗糙度	6.3a								
	1 φ 30±1.00	上 限	31.00								
		下 限	29.00								
		表面粗糙度	5.0a								
	件 2 30±1.00	上 限	31.00								
		下 限	29.00								
		表面粗糙度	6.3a								
	註 1	上 限									
		下 限									
		表面粗糙度									
術科測驗成績 (請以√表示，若為不及格 並請註明原因)			上 限								
			下 限								
			表面粗糙度								
術科測驗成績 (請以√表示，若為不及格 並請註明原因)			及 格								
			不 及 格								
			不 及 格 原 因								

註：1.一般許可公差要求部位，除表上列舉者外，餘由監評人員依試題所示評審;不及格部位，請於本表預留空格內註明。
2.其他扣分合計超過 40 分為不及格者(含應檢人員須知中之規定與要求事項)，請於「不及格原因」欄內註明扣分之項次及扣分數。

陸、車床丙級技術士技能檢定術科測試配當表

※每一檢定場，每日排定測試場次為上、下午各 1 場。

時 間	內 容	備 註
07：30-08：00	1.監評前協調會議（含監評檢查機具設備） 2.第一場應檢人報到完成	
08：00-08：20	1.應檢人抽題及工作崗位 2.場地設備及供料、自備機具及材料等作業說明。 3.測試應注意事項說明。 4.應檢人試題疑義說明。 5.應檢人檢查設備及材料。 6.其他事項。	
08：20-12：20	第一場測試	測試時間 4 小時
12：20-13：00	1.監評人員休息用膳時間 2.第二場應檢人報到完成	
13：00-13：20	1.應檢人抽題及工作崗位 2.場地設備及供料、自備機具及材料等作業說明。 3.測試應注意事項說明。 4.應檢人試題疑義說明。 5.應檢人檢查設備及材料。 6.其他事項。	
13：20-17：20	第二場測試	測試時間 4 小時
17：20-18：30	監評人員進行評審工作	整理成績總表