

機械加工丙級技術士技能檢定術科測試試題目錄

(第一部份)

壹、機械加工丙級技術士技能檢定術科測試試題使用說明.....	1
貳、機械加工丙級技術士技能檢定術科測試辦理單位應注意事項.....	2-3
參、機械加工丙級技術士技能檢定術科測試場地機具設備表.....	4
肆、機械加工丙級技術士技能檢定術科測試材料表.....	5
伍、機械加工丙級技術士技能檢定術科測試監評人員應注意事項.....	6-9
陸、機械加工丙級技術士技能檢定術科測試應檢人須知.....	10-12
柒、機械加工丙級技術士技能檢定術科測試工（刀）具參考表.....	13
捌、機械加工丙級技術士技能檢定術科測試時間配當表.....	14-15
玖、機械加工丙級技術士技能檢定術科測試試題.....	16
一、18500-950301 試題.....	17
二、18500-950302 試題.....	18
三、18500-950303 試題.....	19
四、18500-950304 試題.....	20
五、18500-950305 試題.....	21
六、18500-950306 試題.....	22
拾、機械加工丙級技術士技能檢定術科測試評審表.....	
一、18500-950301 評審表.....	23-24
二、18500-950302 評審表.....	25-26
三、18500-950303 評審表.....	27-28
四、18500-950304 評審表.....	29-30
五、18500-950305 評審表.....	31-32
六、18500-950306 評審表.....	33-34

(第二部份)

機械加工丙級技術士技能檢定術科測試應檢參考資料目錄

壹、機械加工丙級技術士技能檢定術科測試應檢人須知.....	1-3
貳、機械加工丙級技術士技能檢定術科測試應檢人自備工(刀)具參考表.....	4
參、機械加工丙級技術士技能檢定術科測試時間配當表.....	5-6
肆、機械加工丙級技術士技能檢定術科測試參考試題.....	7
一、18500-950301 試題.....	8
二、18500-950302 試題.....	9
三、18500-950303 試題.....	10
四、18500-950304 試題.....	11
五、18500-950305 試題.....	12
六、18500-950306 試題.....	13
伍、機械加工丙級技術士技能檢定術科測試參考評審表.....	14-15

壹、機械加工丙級技術士技能檢定術科測試試題使用說明

一、本套試題係依「試題公開」方式命題，共分二大部份；

第一部分為全套試題，其內容包含：

1. 試題使用說明
2. 監評人員應注意事項（含術科測試工作安全與態度等扣分標準表）
3. 術科測試辦理單位應注意事項
4. 術科測試場地機具設備表
5. 術科測試工具表
6. 術科測試材料表
7. 術科測試試題
8. 術科測試評審表

第二部份為術科測試應檢參考資料，其內容包含：

1. 應檢人須知
2. 應檢人自備工具表
3. 術科測試參考試題
4. 術科測試參考評審表。

二、主管單位應將全套試題於術科測試協調會前，函送術科測試辦理單位備用。

三、術科測試辦理單位應於檢定 2 星期前，寄發第二部份「術科測試應檢參考資料」給各應檢人，俾供應檢人準備。

四、術科測試辦理單位應於聘請監評人員通知監評工作時，將本套試題第一部份寄給各監評人員，俾供參考用。

五、本套試題共有 6 題（試題編號 18500-950301-6），測試時間均為 4 小時(含安裝、換裝砂輪)，於術科測試前須安排 20 分鐘讓應檢人熟悉機具、設備。

六、本套試題術科測試辦理單位於每 1 場次術科測試時，人數在 6 人以下準備乙套，7 至 12 人準備兩套（餘依此類推），試題分配由應檢人公開自行抽選應試題目，再依所抽之試題題號進行測試。

貳、機械加工丙級技術士技能檢定術科測試辦理單位注意事項

一、綜合注意事項

- (一) 術科測試辦理單位應依前項試題說明之有關規定辦理。
- (二) 術科測試辦理單位應依「技術士技能檢定作業及試場規則」及「技術士技能檢定工作手冊」相關規定辦理試務工作。
- (三) 術科測試辦理單位應於檢定 2 星期前，寄發第二部份「術科測試應檢參考資料」給各應檢人，俾供應檢人準備。
- (四) 術科測試辦理單位應於聘請監評人員通知監評工作時，將本套試題第一部份寄給各監評人員，俾供參考用。
- (五) 檢定時，每場應檢人數在 20 人以內時，應聘監評人員 3 人；如應檢人數每日每場超過 1-10 人時，監評人員應增聘 1 人，並以此類推。
- (六) 術科測試辦理單位應於檢定期間，每日安排試務人員 1 人、場地管理人員 2 人、場地服務人員 2 人；如應檢人數每日每場超過 1-10 人時，場地服務人員應增聘 1 人，並以此類推。
- (七) 術科測試前應召開監評人員協調會，檢視測試場地機具設備、協調監評標準及執行方式，並公推 1 名為監評長，統籌安排檢定事宜；檢定結束後，應視需要召開檢討會。
- (八) 為避免困擾，監評人員之識別證請勿填寫姓名。
- (九) 術科測試辦理單位應於測試開始前，安排 20 分鐘讓應檢人熟悉機具、設備。
- (十) 術科測試辦理單位之檢定場設備、工具及環境，在檢定前 2 週，得開放供應檢人參觀。
- (十一) 術科測試辦理單位於分函通知監評人員及應檢人通知書函時，除應註記日期外，並應註明：檢定當日如遇颱風或天災不可抗拒事故時，應依當地縣市政府發佈公務員上班與否決定檢定是否舉行。
- (十二) 檢定期間若發生人力不可抗拒之事故（如設備損壞、火災、停電、傷害、颱風等），應做適當處理。
- (十三) 術科測試辦理單位不得自行公佈檢定結果。

(十四) 術科測試辦理單位未依本試題相關規定辦理而衍生問題時，應負責處理並負一切行政責任。

二、場地準備應注意事項

- (一) 術科測試辦理單位應依試題內機具設備表、材料表準備所需設備及材料，並於測試前 1 日準備齊全。
- (二) 各測試場地均應懸掛時鐘及白（黑）板，以明示注意事項及檢定起訖時間。
- (三) 各測試場地均需備妥文具、印泥、紅色及藍色原子筆供監評人員註記及簽名用。
- (四) 準備試題籤筒供抽題用，人數在 6 人以下準備乙套，7 至 12 人準備兩套（餘依此類推），試題分配由應檢人公開自行抽選應試題目，再依所抽之試題題號進行測試。
- (五) 檢定期間，檢定設備不得供應檢人練習用，每日結束後還原檢定設備後，場地應予封閉。
- (六) 各測試場內及場外界限，應有明顯劃分及標示，除工作人員外，非應檢人不得出入，以維持測試場秩序。
- (七) 各測試場內之機具、設備必須維持良好性能，以配合檢定；銑床如附有左右、前後軸向光學尺者應予關閉。
- (八) 檢定前，術科測試辦理單位應事先調整機器精度及週邊設備，以符合檢定需求。
- (九) 為顧及操作安全與衛生，測試場地應有防護措施及良好之照明、通風設備。

參、機械加工丙級技術士技能檢定術科測試場地機具設備表

每場檢定人數：10 人

項目	設備名稱	規格	單位	數量	備註
1	銑床	立式或砲塔式，#1 又 2 分之 1 以上，含虎鉗(鉗口寬 100mm 以上)、彈簧套筒夾頭、扳手、鑽頭夾頭、擋屑安全罩及面銑刀 ϕ 50mm 以上等附屬工具，精度符合 CNS 標準。	台	10	
2	高速車床	二心間距 550mm 轉速 1500RPM 以上，附三爪連動夾頭及鑽頭夾頭等附屬工具，精度符合 CNS 標準。	台	6	
3	鑽床	鑽削直徑 13mm，附平口虎鉗(鉗口寬 100mm 以上)，精度符合 CNS 標準。	台	2	
4	砂輪機	1/2 馬力以上，雙頭式，可研磨高速鋼及碳化物刀具，附安全罩且具吸塵功能。	台	2	
5	工具架(車、櫃)		座	10	供應檢人放置刀工具、工件材料及試題圖等。
6	鉗工工作檯	約 1,200x1,800mm 以上	張	2	
7	虎鉗	鉗口寬度 100mm 以上。	具	10	
8	平板	300x300mm 以上，精度二級。	塊	2	
9	游標高度規	0.02x150mm 以上	具	4	
10	塊規	B 級或一級以上	組	1	塊規及環規係供應檢定及評審人員校正量具用。
11	環規	ϕ 25mm	個	1	
12	評審用量具	依試題準備(含各類機具及鉗工工作所須之表面粗糙度比較板)	組	1	
13	油壺	配合機具準備	個	10	
14	電刻筆		支	1	

伍、機械加工丙級技術士技能檢定術科測試監評人員應注意事項

- * 擔任監評工作前，請先閱讀並瞭解術科測試應檢人參考資料及監評人員注意事項、試題及評審表等有關資料；檢定設備及作業準備不符試題規定時，宜請術科測試辦理單位改善後，始得同意進行檢定並擔任監評工作。
- 一、監評人員除依本注意事項外，並應依「技術士技能檢定作業及試場規則」相關規定執行監評任務。
- 二、執行監評任務時，應依通知提早到達監評場所，術科測試前應召開監評人員協調會，檢視測試場地機具設備（銑床如附有左右、前後軸向光學尺者，應予關閉）、協調監評標準及執行方式，並公推 1 名為監評長，統籌安排檢定事宜，檢定結束後，應視需要召開檢討會。監評人員應確實執行監評，不可擅離職守及從事與監評無關之工作。
- 三、監評長於檢定時應負責：
 1. 監評職責之分配
 2. 協調監評標準及執行方式
 3. 解釋疑問及公平裁決爭議
 4. 突發事故之處理
 5. 監評工作總檢討
- 四、監評人員因故不能到場執行任務時，應於 3 天前通知術科測試辦理單位另覓代理人或調整日期，不得私自與他人商調。
- 五、監評人員監評工作時，需配戴監評識別證。
- 六、監評人員之監評時間，不得對外公布。
- 七、進場時先驗明應檢人准考證或術科測試通知單，始准予參加測試。
- 八、報到手續未辦妥者或攜帶違反規定工（刀）具、材料、半成品、成品等者，不准進場檢定。
- 九、應檢人員於測試開始遲到 15 分鐘以上者，以棄權缺考論。
- 十、於規定報到時間應檢人辦好手續後，由監評長就試題內容及注意事項加以說明，按准考證編號依序由應檢人抽選應試題目，並由場地管理人員安排熟悉機具、設備及

準備工具。

- 十一、監評人員應安排應檢人使用機具之次序。
- 十二、檢定時間應以測試場地內時鐘為準，檢查並指示檢定場服務人員確實正確控制時間，並施鈴或大聲報出（如時間到等），以避免因檢定時間而引起糾紛。
- 十三、應檢人有任何疑問，應令其舉手發問，由監評人員直接說明，不得讓應檢人與他人互相討論。
- 十四、檢定中途如遇停電或其他事故，而無法繼續檢定時，應立即與術科測試辦理單位或監評長連繫，並採取適當處理。
- 十五、監評人員之評審方式及內容，應依試題及評審表之規定及內容執行評審工作，請勿更改原意。
- 十六、監評人員監評時應依據評審表具體詳細選、填評定不及格之扣分項目，必要時得將不及格之原因、作法或錯誤於註記欄註明清楚，不得僅以不當、不佳、不對等不具體的話辭評述，以免複查成績時之困擾。
- 十七、評審工作應於封閉場所進行，無關人員不得進入。
- 十八、監評時應檢人如有工作安全與態度違規事件發生，應立即制止，並依據「術科測試應檢人工作安全與態度等扣分標準表」（如附表）予以處理，且將違規事實記錄於測試評審表內；工作安全與態度等扣分超過 40 分者為不及格。
- 十九、工件之度量係以每部位最劣處為評審測量。
- 二十、術科測試試題上，每一標註尺度許可公差部位及表面粗糙度均須達到要求，未標註尺度許可公差部位，亦須符合一般許可公差要求者為及格。
- 廿一、具有下列情形之一者，術科測試為不及格：
 1. 未能依規定時間內完成術科測試者。
 2. 有任一部位尺寸超出許可公差者。
 3. 工件加工不符圖樣者。
 4. 工件加工無法如圖所示配合者。
 5. 未達功能要求者。
 6. 工件上有嚴重傷痕者。

7.工件上有嚴重毛邊者。

廿二、所有評審項目應當場評審記載，記載若有塗改時應更正清楚並簽名以示負責，並於當日交給監評長彙整後，交回術科測試辦理單位。

廿三、檢定時間截止，應即宣佈停檢，不得任意延長檢定時間，並立即清場。

廿四、檢定完成後，監評人員及工作人員不得公佈檢定結果。

廿五、擔任監評工作，於量測完畢，成績登錄作業完成並簽名後，由監評長點交辦理單位後，監評工作始算完成。

【附表】 術科測試應檢人工作安全與態度等扣分標準表

項次	項 目	扣分
1	穿著短褲、涼鞋、拖鞋或其他不符合術科測試之服裝	41
2	夾帶類似術科測試試題之工件進場或調換材料、成品或協助他人劃線、加工或將測試工件、材料攜出場外	41
3	術科測試中發生毆打行為者	41
4	使用禁止之工具、刀具、夾具或量具	41
5	操作不當，嚴重損壞機具、設備等	41
6	工作不慎，致使本人或他人嚴重受傷或無法繼續測試	41
7	未依規定清理、擦拭機具設備或整理工作環境	41
8	工件上有不正常加工痕跡者	41
9	術科測試中，除「應檢人工作安全與態度等扣分表」要求外，有其他不當行為，經勸告二次以上仍不聽從	41
10	工作不慎，致使本人或他人輕微受傷	(每項次) 20
11	術科測試場內吸煙或嚼檳榔	(每項次) 20
12	損壞機具或設備等情節輕微	(每項次) 20
13	未戴安全眼鏡操作機械	(每項次) 15
14	戴手套、領帶、戒指或項鍊操作機器	(每項次) 10
15	機械轉動中，裝拆刀具、更換工件或測量工作（卡鉗不在此限）	10
16	用手制止機械之夾頭轉動	10
17	徒手或使用量具清除切屑	(每項次) 10
18	術科測試中，發生爭吵、喧嘩或與他人交頭接耳	(每項次) 10
19	有段變速機械轉動中變速或無段變速機械停止中變速	(每項次) 10
20	量具掉落地面	(每項次) 10
21	損傷或折斷工具或量具	(每項次) 10
22	工件上違規使用砂布類、銼刀或油石（去毛邊除外）等加工	(每項次) 10
23	機械切削中，用手觸摸工件	(每項次) 5
24	工具、刀具或工件掉落地面	(每項次) 5
25	工具、刀具或量具重疊放置	(每項次) 5
26	工件、工具、刀具或量具直接置放於床軌上	(每項次) 5

陸、機械加工丙級技術士技能檢定術科測試應檢人須知

參加術科測試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) 本套試題係依「試題公開」方式命題，全套計 6 題（試題編號 18500-950301 ~950306），術科測試辦理單位於每 1 場次術科測試時，人數在 6 人以下準備乙套，7 至 12 人準備兩套（餘依此類推），試題分配由應檢人公開自行抽選應試題目，再依所抽之試題題號進行測試。
- (二) 測試時間為 4 小時（含安裝、換裝砂輪），測試前另安排 20 分鐘讓應檢人熟悉機具、設備。
- (三) 應檢人應依照自備工（刀）具參考表準備應檢用具，進場前須經監評人員檢驗合格後，始得進場。
- (四) 術科測試過程中，應檢人應在加工成形前，由監評人員在檢定工件上做記號若干個。
- (五) 工件之度量係以每部位最劣處為評審測量。
- (六) 術科測試試題上，每一標註尺度許可公差部位及表面粗糙度均須達到要求，未標註尺度許可公差部位，亦須符合一般許可公差要求者為及格。
- (七) 工作安全與態度等扣分超過 40 分者為不及格。（扣分標準如附表）
- (八) 具有下列情形之一者，術科測試為不及格：
 - (1) 未能依規定時間內完成術科測試者。
 - (2) 有任一部位尺寸超出許可公差者。
 - (3) 工件加工不符圖樣者。
 - (4) 工件加工無法如圖所示配合者。
 - (5) 未達功能要求者。
 - (6) 工件上有嚴重傷痕者。
 - (7) 工件上有嚴重毛邊者。

二、本職類要求及說明事項：

- (一) 應檢人使用機具之先後次序，須依監評人員安排。
- (二) 測試進行中，如須等待機具，應檢人得舉手向監評人員報告，經同意後，得展

延延誤之時間。

(三) 術科測試試題上，未註明尺度部位，由應檢人自行配合製作。

(四) 其他有關監評未盡事宜，得由監評人員商訂之。

三、本須知未盡事項，悉依「技術士技能檢定作業及試場規則」規定處理之。

【附表】 術科測試應檢人工作安全與態度等扣分標準表

項次	項 目	扣分
1	穿著短褲、涼鞋、拖鞋或其他不符合術科測試之服裝	41
2	夾帶類似術科測試試題之工件進場或調換材料、成品或協助他人劃線、加工或將測試工件、材料攜出場外	41
3	術科測試中發生毆打行為者	41
4	使用禁止之工具、刀具、夾具或量具	41
5	操作不當，嚴重損壞機具、設備等	41
6	工作不慎，致使本人或他人嚴重受傷或無法繼續測試	41
7	未依規定清理、擦拭機具設備或整理工作環境	41
8	工件上有不正常加工痕跡者	41
9	術科測試中，除「應檢人工作安全與態度等扣分表」要求外，有其他不當行為，經勸告二次以上仍不聽從	41
10	工作不慎，致使本人或他人輕微受傷	(每項次) 20
11	術科測試場內吸煙或嚼檳榔	(每項次) 20
12	損壞機具或設備等情節輕微	(每項次) 20
13	未戴安全眼鏡操作機械	(每項次) 15
14	戴手套、領帶、戒指或項鍊操作機器	(每項次) 10
15	機械轉動中，裝拆刀具、更換工件或測量工作（卡鉗不在此限）	10
16	用手制止機械之夾頭轉動	10
17	徒手或使用量具清除切屑	(每項次) 10
18	術科測試中，發生爭吵、喧嘩或與他人交頭接耳	(每項次) 10
19	有段變速機械轉動中變速或無段變速機械停止中變速	(每項次) 10
20	量具掉落地面	(每項次) 10
21	損傷或折斷工具或量具	(每項次) 10
22	工件上違規使用砂布類、銼刀或油石（去毛邊除外）等加工	(每項次) 10
23	機械切削中，用手觸摸工件	(每項次) 5
24	工具、刀具或工件掉落地面	(每項次) 5
25	工具、刀具或量具重疊放置	(每項次) 5
26	工件、工具、刀具或量具直接置放於床軌上	(每項次) 5

柒、機械加工丙級技術士技能檢定術科測試應檢人自備工（刀）具參考表

項目	設備名稱	規 格	單 位	數 量	備 註
1	鋼 尺	150mm	支	1	
2	外 分 厘 卡	0.01mm，0~75mm	組	1	
3	內 分 厘 卡	0.01mm，5~30mm	組	1	
4	深度分厘卡	0.01mm，0~25mm	支	1	
5	游 標 卡 尺	0.02mm，150mm	支	1	
6	量 錶	0.01mm，10mm，附磁座。	具	1	
7	角 尺	50mm 以上	支	1	
8	外 徑 車 刀	一般車削用	組	1	
9	切槽、切斷車刀	3~5mm 刀寬，粗、精車削。	支	各 1	
10	去 角 車 刀	90 度	支	1	
11	端 銑 刀	φ10mm 以上，依試題準備。	支	各 1	
12	中 心 鑽 頭	直徑 2.5mm	支	1	
14	鑽 頭	φ3mm 以上，依試題準備。	組	1	
15	方 銼 刀	中目，150mm 以上，依試題準備。	組	1	
16	什 錦 銼 刀	5 支組	組	1	
17	平 銼 刀	中目，150mm 以上，依試題準備。	組	1	
18	鉸 刀	φ10mmH7	支	1	
19	螺 絲 攻	M10×1.5，附扳手。	組	1	
20	平 行 塊	依試題準備	組	1	
21	手 弓 鋸	手弓鋸架與鋸片，依試題準備。	組	1	
22	護 目 鏡		只	1	

註：本表由應檢人依試題自備。

捌、機械加工丙級技術士技能檢定術科測試時間配當表

一、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、抽工作崗位及熟悉機具設備	
08：00-08：10	1.應檢人抽題及抽工作崗位 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.應檢人檢查材料及熟悉機具設備。 6.其他事項。	
08：10-12：10	第一場測試	測試時間 4 小時
12：10-13：00	1.監評人員休息用膳時間 2.第二場應檢人報到完成、抽工作崗位及熟悉機具設備	
13：00-13：10	1.應檢人抽題及抽工作崗位 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.應檢人檢查材料及熟悉機具設備。 6.其他事項。	
13：10-17：10	第二場測試	測試時間 4 小時
17：10-18：30	監評人員進行評審工作	整理成績總表

二、每一檢定場，每日排定測試場次為 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.應檢人報到完成、抽工作崗位及熟悉機具設備	
08：00-08：10	1.應檢人抽題 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.其他事項。	
08：10-12：10	測試	測試時間4小時
12：10-13：00	監評人員休息用膳時間	
13：00-14：30	監評人員進行評審工作	整理成績總表

玖、機械加工丙級技術士技能檢定術科測試試題

如附件(頁次 16~22)

捌、機械加工丙級技術士技能檢定術科測試評審表(一)

題號	18500-950301	術科測試日期	年 月 日	監評人員 簽 名	(請勿於測試結束前先行簽名)			
場次	第 場							
評審項目、內容及評審結果		應檢人編號及姓名						
		工作安全與態度等扣分(項次)						
主要 要求 部位	件 1	72±0.06	上 限	72.06				
			下 限	71.94				
			表面粗糙度	6.3a				
		71±0.06	上 限	71.06				
			下 限	70.94				
			表面粗糙度	6.3a				
		20 ^{+0.21} ₀	上 限	20.21				
			下 限	20.00				
			表面粗糙度	6.3a				
		16 ^{+0.18} ₀	上 限	16.18				
			下 限	16.00				
			表面粗糙度	6.3a				
	件 2	Ø16 ^{-0.05} _{-0.12}	上 限	Ø15.95				
			下 限	Ø15.88				
表面粗糙度			6.3a					
8 ^{+0.15} ₀		上 限	8.15					
		下 限	8.00					
		表面粗糙度	6.3a					
一 般 要 求 部 位	件 1	38±0.80	上 限	38.80				
			下 限	37.20				
			表面粗糙度	6.3a				
	36±0.80	上 限	36.80					
		下 限	35.20					
		表面粗糙度	6.3a					
	28±0.50	上 限	28.50					
		下 限	27.50					
		表面粗糙度	6.3a					

題號	18500-950301	術科測試日期	年 月 日	監評人員 簽 名	(請勿於測試結束前先行簽名)			
場次	第 場							
應檢人編號及姓名								
		評審項目、內容及評審結果						
一般 要求 部位	件 1	20±0.50	上 限	20.50				
			下 限	19.50				
			表面粗糙度	6.3a				
		10±0.50	上 限	10.50				
			下 限	9.50				
			表面粗糙度	6.3a				
	8±0.50	上 限	8.50					
		下 限	7.50					
		表面粗糙度	6.3a					
	件 2	24±0.50	上 限	24.50				
			下 限	23.50				
			表面粗糙度	6.3a				
		Ø24±0.50	上 限	Ø24.50				
			下 限	Ø23.50				
			表面粗糙度	6.3a				
		上 限						
		下 限						
		表面粗糙度						
	上 限							
	下 限							
	表面粗糙度							
術科測試成績 (請以文字表示,若為 不及格並請註明原因)		及 格						
		不 及 格						
		不 及 格 原 因						

註：1.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.工作安全與態度等扣分超過 40 分為不及格者，請於「不及格原因」欄內註明扣分之項次及扣分數。

捌、機械加工丙級技術士技能檢定術科測試評審表(二)

題號	18500-950302	術科測試日期	年 月 日	監評人員 簽 名	(請勿於測試結束前先行簽名)			
場次	第 場							
評審項目、內容及評審結果		應檢人編號及姓名						
		工作安全與態度等扣分(項次)						
主要 要求 部位	件 1	52±0.10	上 限	52.10				
			下 限	51.90				
			表面粗糙度	6.3a				
		+0.21 19 0	上 限	19.21				
			下 限	19.00				
			表面粗糙度	6.3a				
	-0.05 18 -0.16	上 限	17.95					
		下 限	17.84					
		表面粗糙度	6.3a					
	件 2	-0.05 Ø24 -0.14	上 限	Ø23.95				
			下 限	Ø23.86				
			表面粗糙度	6.3a				
-0.07 19 -0.28		上 限	18.93					
		下 限	18.72					
		表面粗糙度	6.3a					
+0.18 18 0	上 限	18.18						
	下 限	18.00						
	表面粗糙度	6.3a						
一 般 要 求 部 位	件 1	72±0.80	上 限	72.80				
			下 限	71.20				
			表面粗糙度	6.3a				
	70±0.80	上 限	70.80					
		下 限	69.20					
		表面粗糙度	6.3a					
24±0.50	上 限	24.50						
	下 限	23.50						
	表面粗糙度	6.3a						

題號	18500-950302	術科測試日期	年 月 日	監評人員 簽 名	(請勿於測試結束前先行簽名)		
場次	第 場						
應檢人編號及姓名							
評審項目、內容及評審結果							
一般要求部位	件 1	17±0.50	上 限	17.50			
			下 限	16.50			
			表面粗糙度	6.3a			
		10±0.50	上 限	10.50			
			下 限	9.50			
			表面粗糙度	6.3a			
		6±0.20	上 限	6.20			
			下 限	5.80			
			表面粗糙度	6.3a			
	件 2	54±0.80	上 限	54.80			
			下 限	53.20			
			表面粗糙度	6.3a			
		Ø12±0.50	上 限	Ø12.50			
			下 限	Ø11.50			
			表面粗糙度	6.3a			
		上 限					
		下 限					
		表面粗糙度					
	上 限						
	下 限						
	表面粗糙度						
術科測試成績 (請以文字表示,若為 不及格並請註明原因)			及 格				
			不 及 格				
			不 及 格 原 因				

註：1.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.工作安全與態度等扣分超過40分為不及格者，請於「不及格原因」欄內註明扣分之項次及扣分數。

捌、機械加工丙級技術士技能檢定術科測試評審表(三)

題號	18500-950303	術科測試日期	年 月 日		監評人員 簽 名	(請勿於測試結束前先行簽名)		
場次	第 場							
評審項目、內容及評審結果		應檢人編號及姓名						
工作安全與態度等扣分(項次)								
主要 要求 部位	件 1	72±0.06	上 限	72.06				
			下 限	71.94				
			表面粗糙度	6.3a				
		70±0.06	上 限	70.06				
			下 限	69.94				
			表面粗糙度	6.3a				
		26 ^{+0.21} ₀	上 限	26.21				
			下 限	26.00				
			表面粗糙度	6.3a				
		24 ^{+0.21} ₀	上 限	24.21				
			下 限	24.00				
			表面粗糙度	6.3a				
	件 2	26 ^{-0.07} _{-0.28}	上 限	25.93				
			下 限	25.72				
表面粗糙度			6.3a					
Ø24 ^{-0.07} _{-0.15}		上 限	Ø23.93					
		下 限	Ø23.85					
		表面粗糙度	6.3a					
一 般 要 求 部 位	件 1	46±0.80	上 限	46.80				
			下 限	45.20				
			表面粗糙度	6.3a				
	24±0.50	上 限	24.50					
		下 限	23.50					
		表面粗糙度	6.3a					
	16±0.50	上 限	16.50					
		下 限	15.50					
		表面粗糙度	6.3a					

題號	18500-950303	術科測試日期	年 月 日	監評人員 簽 名	(請勿於測試結束前先行簽名)			
場次	第 場							
應檢人編號及姓名								
			評審項目、內容及評審結果					
一般 要求 部位	件 1	15±0.50	上 限	15.50				
			下 限	14.50				
			表面粗糙度	6.3a				
		12±0.50	上 限	12.50				
			下 限	11.50				
			表面粗糙度	6.3a				
	10±0.50	上 限	10.50					
		下 限	9.50					
		表面粗糙度	6.3a					
	件 2	41±0.80	上 限	41.80				
			下 限	40.20				
			表面粗糙度	6.3a				
		Ø11±0.50	上 限	Ø11.50				
			下 限	Ø10.50				
			表面粗糙度	6.3a				
		上 限						
		下 限						
		表面粗糙度						
	上 限							
	下 限							
	表面粗糙度							
術科測試成績 (請以文字表示,若為 不及格並請註明原因)			及 格					
			不 及 格					
			不 及 格 原 因					

註：1.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.工作安全與態度等扣分超過40分為不及格者，請於「不及格原因」欄內註明扣分之項次及扣分數。

捌、機械加工丙級技術士技能檢定術科測試評審表(四)

題號	18500-950304	術科測試日期	年 月 日	監評人員 簽 名	(請勿於測試結束前先行簽名)			
場次	第 場							
評審項目、內容及評審結果		應檢人編號及姓名						
工作安全與態度等扣分(項次)								
主要 要求 部位	件 1	72±0.06	上 限	72.06				
			下 限	71.94				
			表面粗糙度	6.3a				
		46 ^{+0.25} ₀	上 限	46.25				
			下 限	46.00				
			表面粗糙度	6.3a				
		40 ^{+0.10} ₀	上 限	40.10				
			下 限	40.00				
			表面粗糙度	6.3a				
		26 ^{+0.21} ₀	上 限	26.21				
			下 限	26.00				
			表面粗糙度	6.3a				
	件 2	40 ^{-0.08} _{-0.33}	上 限	39.92				
			下 限	39.67				
表面粗糙度			6.3a					
∅10 ^{-0.04} _{-0.10}		上 限	∅9.96					
		下 限	∅9.90					
		表面粗糙度	6.3a					
一 般 要 求 部 位	件 1	72±0.80	上 限	72.80				
			下 限	71.20				
			表面粗糙度	6.3a				
	22±0.50	上 限	22.50					
		下 限	21.50					
		表面粗糙度	6.3a					
	13±0.50	上 限	13.50					
		下 限	12.50					
		表面粗糙度	6.3a					

題號	18500-950304	術科測試日期	年 月 日	監評人員 簽 名	(請勿於測試結束前先行簽名)			
場次	第 場							
評審項目、內容及評審結果			應檢人編號及姓名					
一般 要求 部位	件 1	10±0.50	上 限	10.50				
			下 限	9.50				
			表面粗糙度	6.3a				
		7±0.50	上 限	7.50				
			下 限	6.50				
			表面粗糙度	6.3a				
	件 2	Ø24±0.50	上 限	Ø24.50				
			下 限	Ø23.50				
			表面粗糙度	6.3a				
		22±0.50	上 限	22.50				
			下 限	21.50				
			表面粗糙度	6.3a				
		Ø16±0.50	上 限	Ø16.50				
			下 限	Ø15.50				
表面粗糙度			6.3a					
			上 限					
			下 限					
			表面粗糙度					
術科測試成績 (請以文字表示,若為 不及格並請註明原因)			及 格					
			不 及 格					
			不 及 格 原 因					

註：1.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.工作安全與態度等扣分超過40分為不及格者，請於「不及格原因」欄內註明扣分之項次及扣分數。

捌、機械加工丙級技術士技能檢定術科測試評審表(五)

題號	18500-950305	術科測試日期	年 月 日	監評人員 簽 名	(請勿於測試結束前先行簽名)			
場次	第 場							
評審項目、內容及評審結果		應檢人編號及姓名						
工作安全與態度等扣分(項次)								
主要 要求 部位	件 1	72±0.06	上 限	72.06				
			下 限	71.94				
			表面粗糙度	6.3a				
		71±0.06	上 限	71.06				
			下 限	70.94				
			表面粗糙度	6.3a				
		45 ^{+0.25} ₀	上 限	45.25				
			下 限	45.00				
			表面粗糙度	6.3a				
	25 ^{+0.21} ₀	上 限	25.21					
		下 限	25.00					
		表面粗糙度	6.3a					
	件 2	-0.08 45-0.33	上 限	44.92				
			下 限	44.67				
			表面粗糙度	6.3a				
-0.05 ∅18-0.12		上 限	∅17.95					
		下 限	∅17.88					
		表面粗糙度	6.3a					
一 般 要求 部位	40±0.50	上 限	40.50					
		下 限	39.50					
		表面粗糙度	6.3a					
	25±0.50	上 限	25.50					
		下 限	24.50					
		表面粗糙度	6.3a					
	24±0.50	上 限	24.50					
		下 限	23.50					
		表面粗糙度	6.3a					

題號	18500-950305	術科測試日期	年 月 日	監評人員 簽 名	(請勿於測試結束前先行簽名)			
場次	第 場							
評審項目、內容及評審結果			應檢人編號及姓名					
一般 要求 部位	件 1	16±0.50	上 限	16.50				
			下 限	15.50				
			表面粗糙度	6.3a				
		14±0.50	上 限	14.50				
			下 限	13.50				
			表面粗糙度	6.3a				
	8±0.50	上 限	8.50					
		下 限	7.50					
		表面粗糙度	6.3a					
	件 2	25±0.50	上 限	25.50				
			下 限	24.50				
			表面粗糙度	6.3a				
		Ø24±0.50	上 限	Ø24.50				
			下 限	Ø23.50				
表面粗糙度			6.3a					
		上 限						
		下 限						
		表面粗糙度						
術科測試成績 (請以文字表示,若為 不及格並請註明原因)		及 格						
		不 及 格						
		不 及 格 原 因						

註：1.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.工作安全與態度等扣分超過 40 分為不及格者，請於「不及格原因」欄內註明扣分之項次及扣分數。

捌、機械加工丙級技術士技能檢定術科測試評審表(六)

題號	18500-950306	術科測試日期	年 月 日	監評人員 簽 名	(請勿於測試結束前先行簽名)			
場次	第 場	應檢人編號及姓名						
評審項目、內容及評審結果								
工作安全與態度等扣分(項次)								
主要 要求 部 位	件 1	72±0.06	上 限	72.06				
			下 限	71.94				
			表面粗糙度	6.3a				
		70±0.06	上 限	70.06				
			下 限	69.94				
			表面粗糙度	6.3a				
	32 ^{+0.25} ₀	上 限	32.25					
		下 限	32.00					
		表面粗糙度	6.3a					
	18 ^{+0.18} ₀	上 限	18.18					
		下 限	18.00					
		表面粗糙度	6.3a					
件 2	32 ^{-0.08} _{-0.33}	上 限	31.92					
		下 限	31.67					
		表面粗糙度	6.3a					
	Ø24 ^{-0.07} _{-0.15}	上 限	Ø23.93					
下 限		Ø23.85						
表面粗糙度		6.3a						
一 般 要 求 部 位	件 1	26±0.50	上 限	26.50				
			下 限	25.50				
		表面粗糙度	6.3a					
	20±0.50	上 限	20.50					
		下 限	19.50					
		表面粗糙度	6.3a					
11±0.50	上 限	11.50						
	下 限	10.50						
	表面粗糙度	6.3a						

題號	18500-950306	術科測試日期	年 月 日	監評人員 簽 名	(請勿於測試結束前先行簽名)			
場次	第 場							
評審項目、內容及評審結果			應檢人編號及姓名					
一 般 要 求 部 位	件 2	18±0.50	上 限	18.50				
			下 限	17.50				
			表面粗糙度	6.3a				
		20±0.50	上 限	20.50				
			下 限	19.50				
			表面粗糙度	6.3a				
		72±0.80	上 限	72.80				
			下 限	71.20				
			表面粗糙度	6.3a				
		Ø16±0.50	上 限	Ø16.50				
			下 限	Ø15.50				
			表面粗糙度	6.3a				
		Ø20±0.50	上 限	Ø20.50				
			下 限	Ø19.50				
表面粗糙度	6.3a							
		上 限						
		下 限						
		表面粗糙度						
		上 限						
		下 限						
		表面粗糙度						
術科測試成績 (請以文字表示,若為 不及格並請註明原因)			及 格					
			不 及 格					
			不 及 格 原 因					

註：1.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.工作安全與態度等扣分超過 40 分為不及格者，請於「不及格原因」欄內註明扣分之項次及扣分數。