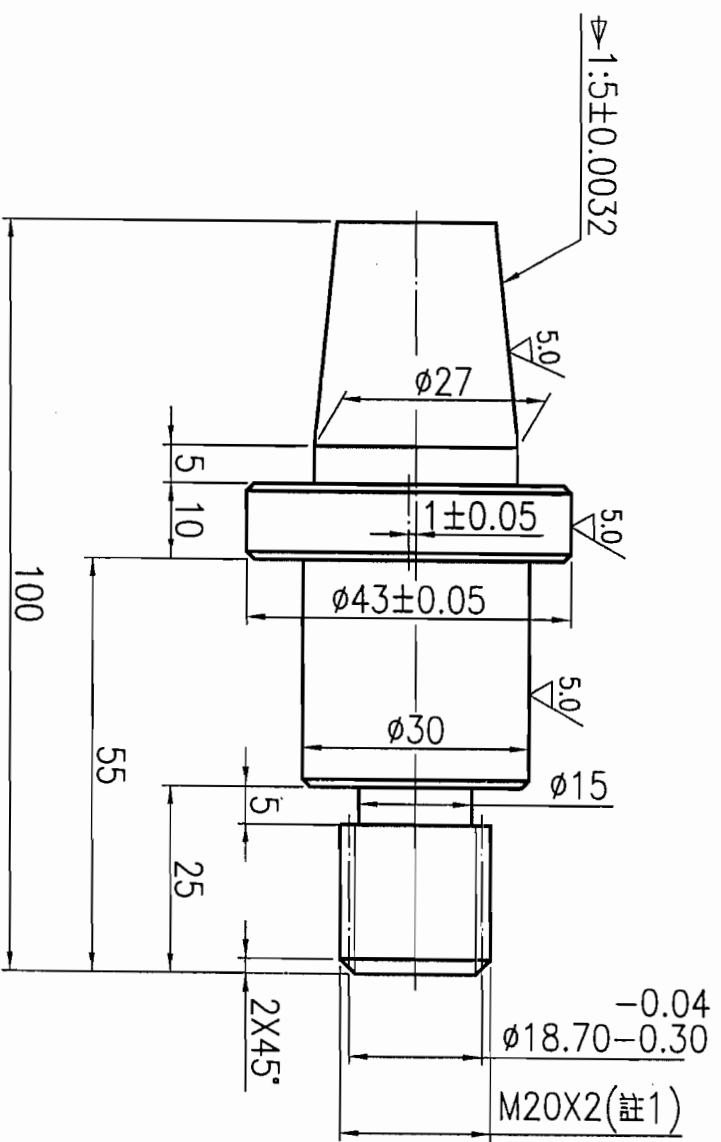
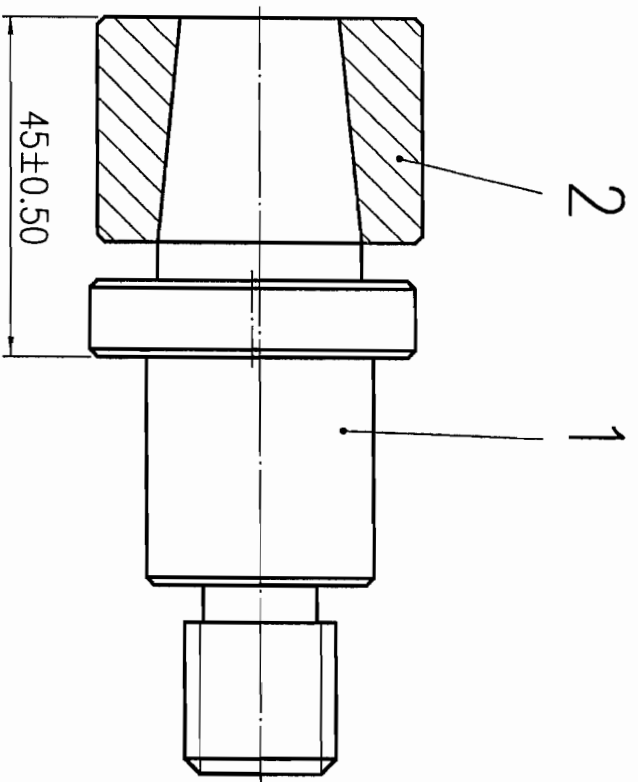
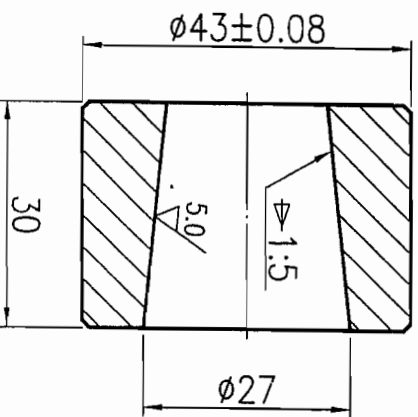


1 $\sqrt[6.3]{\left(\frac{5.0}{\sqrt{}}\right)}$



2 $\sqrt[6.3]{\left(\frac{5.0}{\sqrt{}}\right)}$



註: 1. M20X2可用3/4"-16UNF代替,如

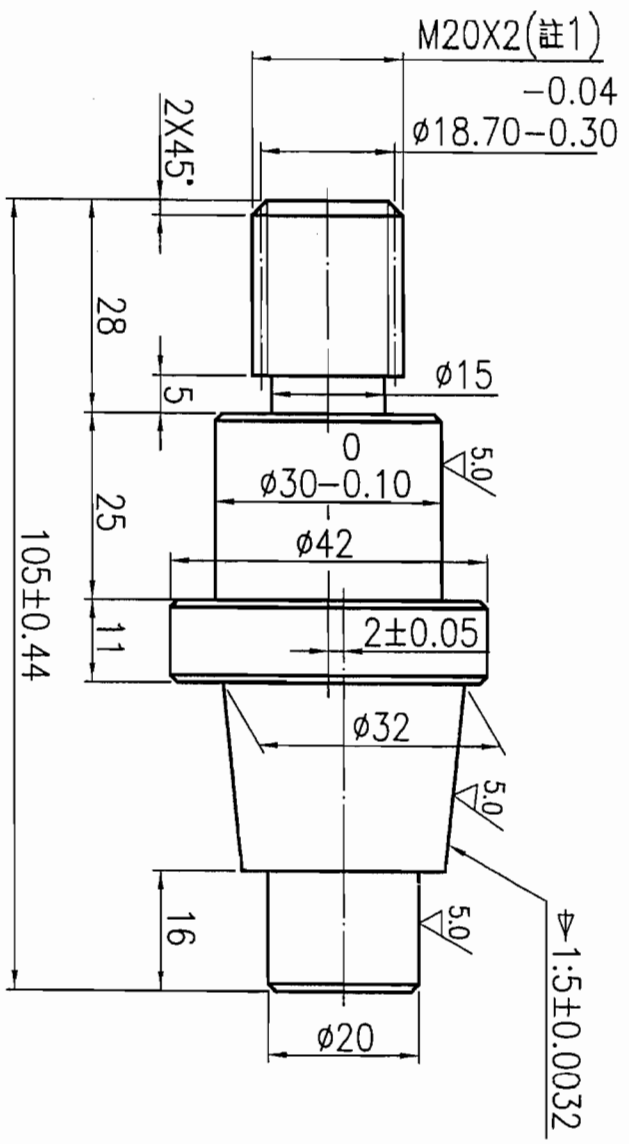
是則外徑尺度為 $\phi 19.05$ 節徑尺度為 $\phi 18.02-0.30$

2. 錐度配合接觸率須達40%以上.
3. 未註尺度之去角均為 $1X45^\circ$.
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

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
-----	超過6至30
-----	超過30至120
-----	超過120至315

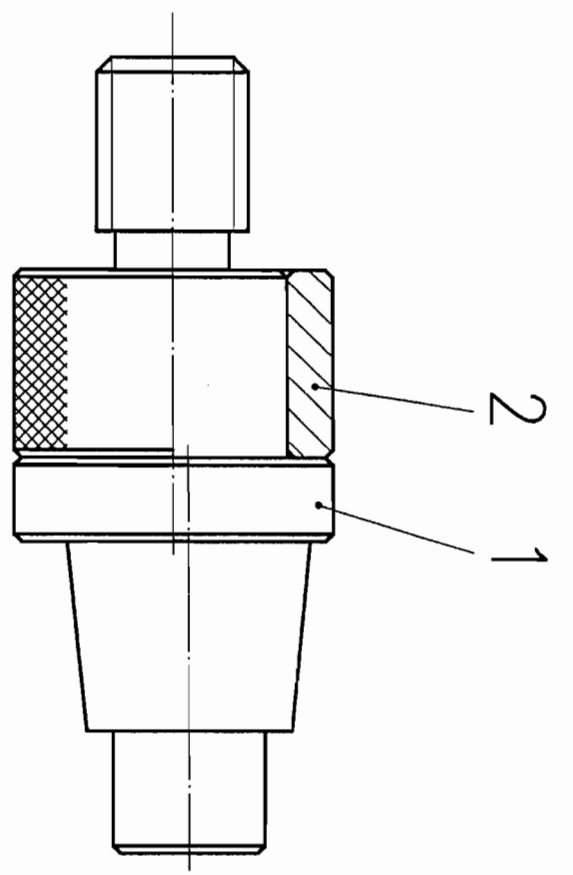
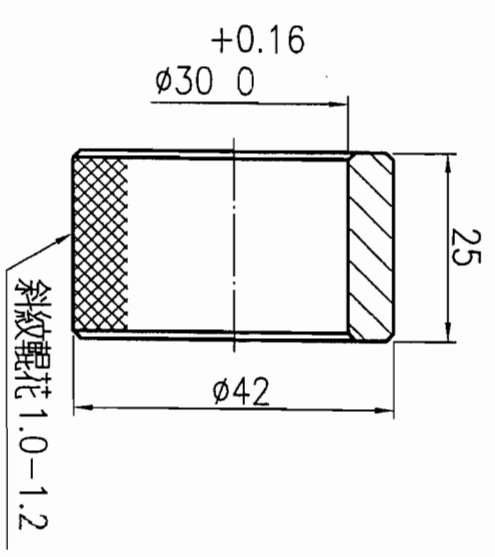
車床 技術士技能檢定術科測驗試題

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 $\phi 45X150$ 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 院中辦公室
				核定日期	民國91年12月15日



1 $\sqrt{6.3}$ ($\sqrt{5.0}$)

2 $\sqrt{6.3}$

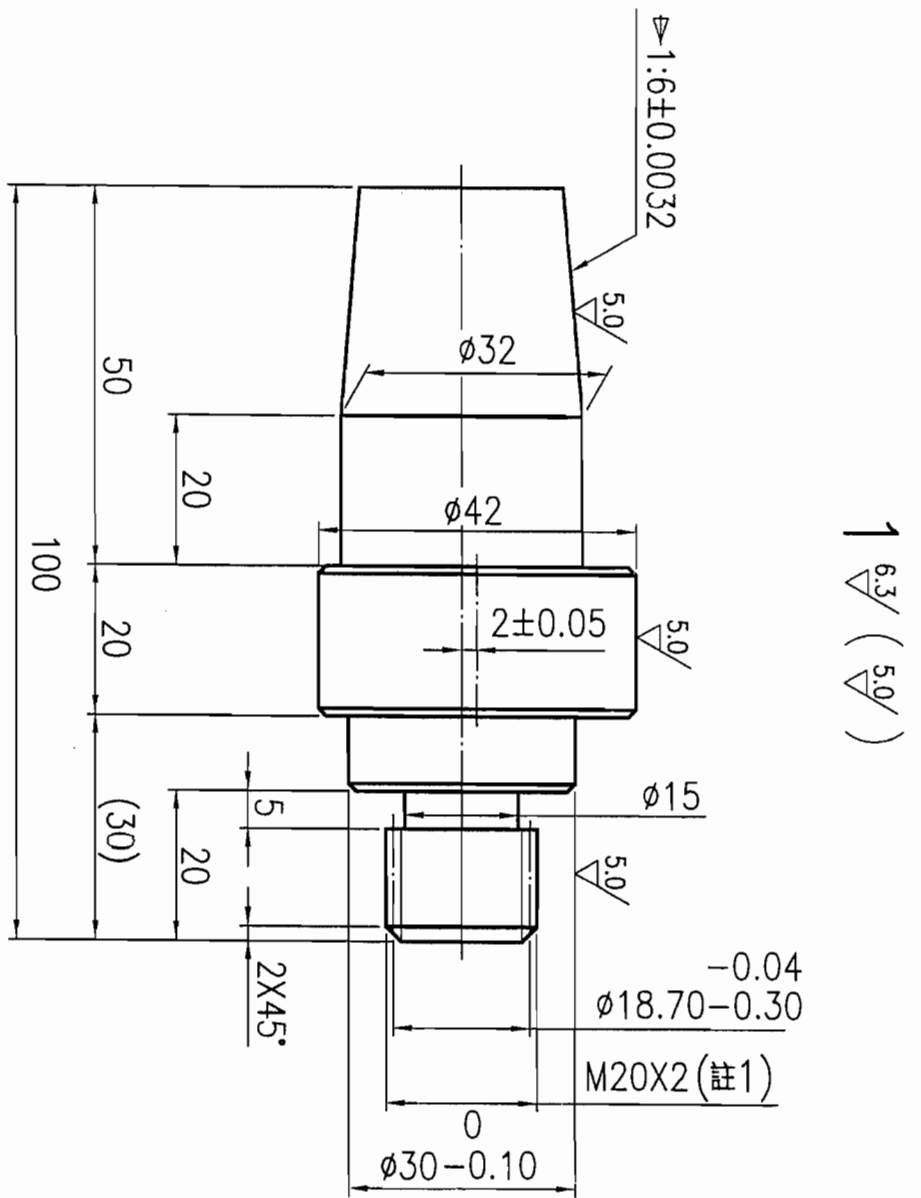


- 註： 1. M20X2可用3/4"-16UNF代替，如是則外徑尺度為 $\phi 19.05$ 節徑尺度為 $\phi 18.02-0.30$
2. 未註尺度之去角均為 $1 \times 45^\circ$ 。
3. 未註許可公差之尺度按照一般許可公差加工。
4. 螺紋部位許可公差：外徑 -0.05 內徑 -0.40

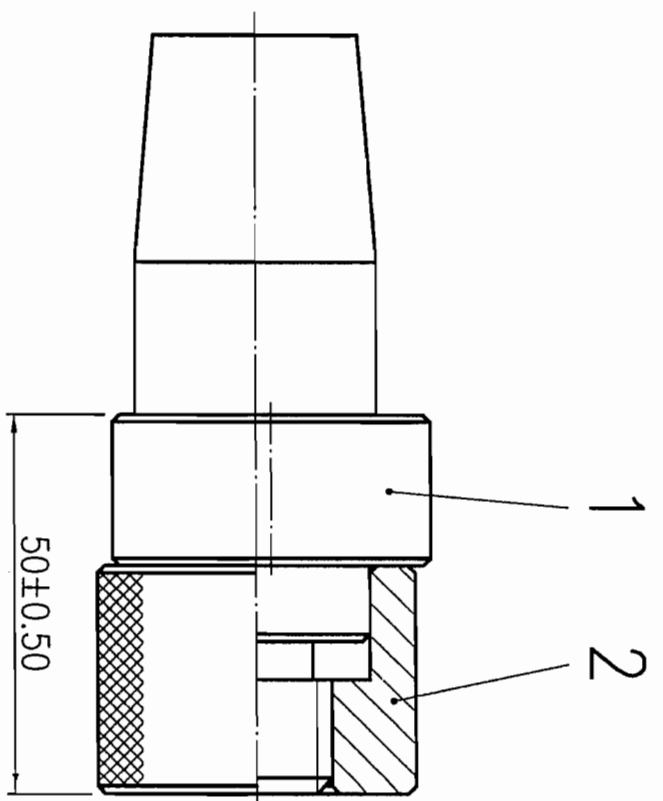
一般許可公差	標示尺度	許可公差
0.5以上至3	3	-----
超過3至6	6	±0.50
超過6至30	30	±1.00
超過30至120	120	±1.50
超過120至315	315	±2.00

車床 技術士技能檢定術科測驗試題

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



1 $\sqrt{6.3}$ ($\sqrt{5.0}$)



註: 1. M20X2可用3/4"-16UNF代替, 如

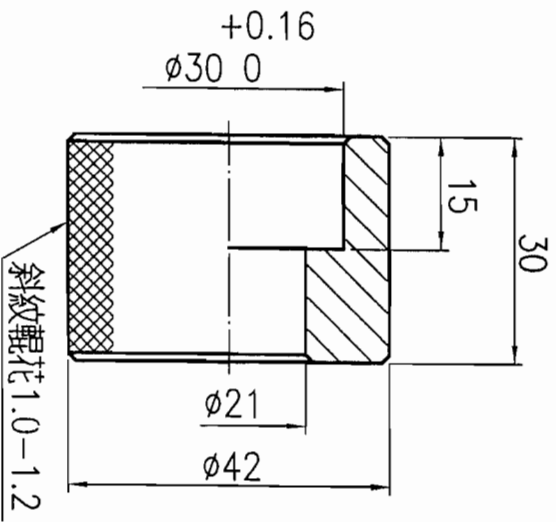
是則外徑尺度為 $\phi 19.05$ 節徑尺度為 $\phi 18.02-0.30$

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

2 $\sqrt{6.3}$

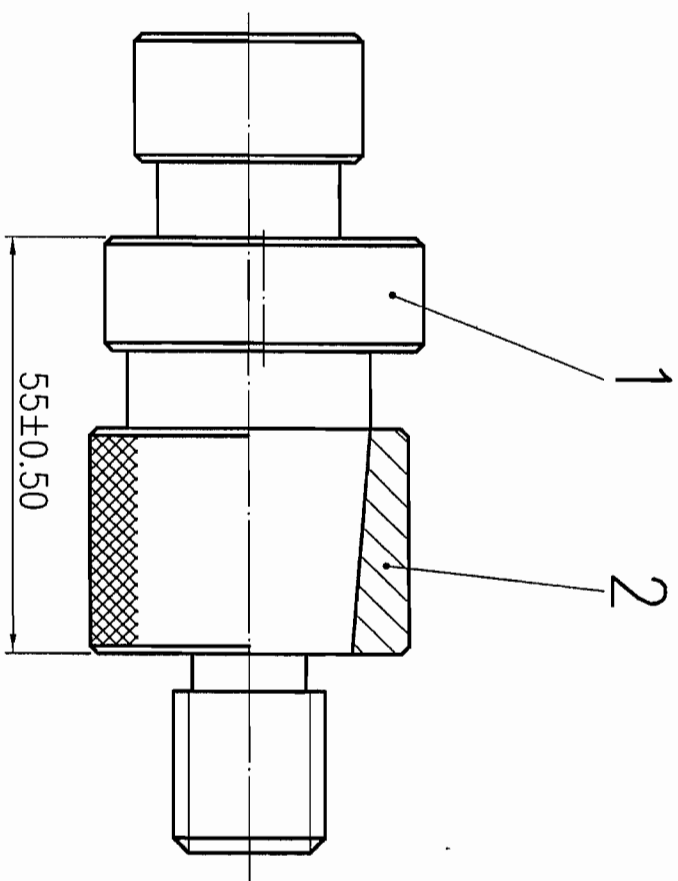
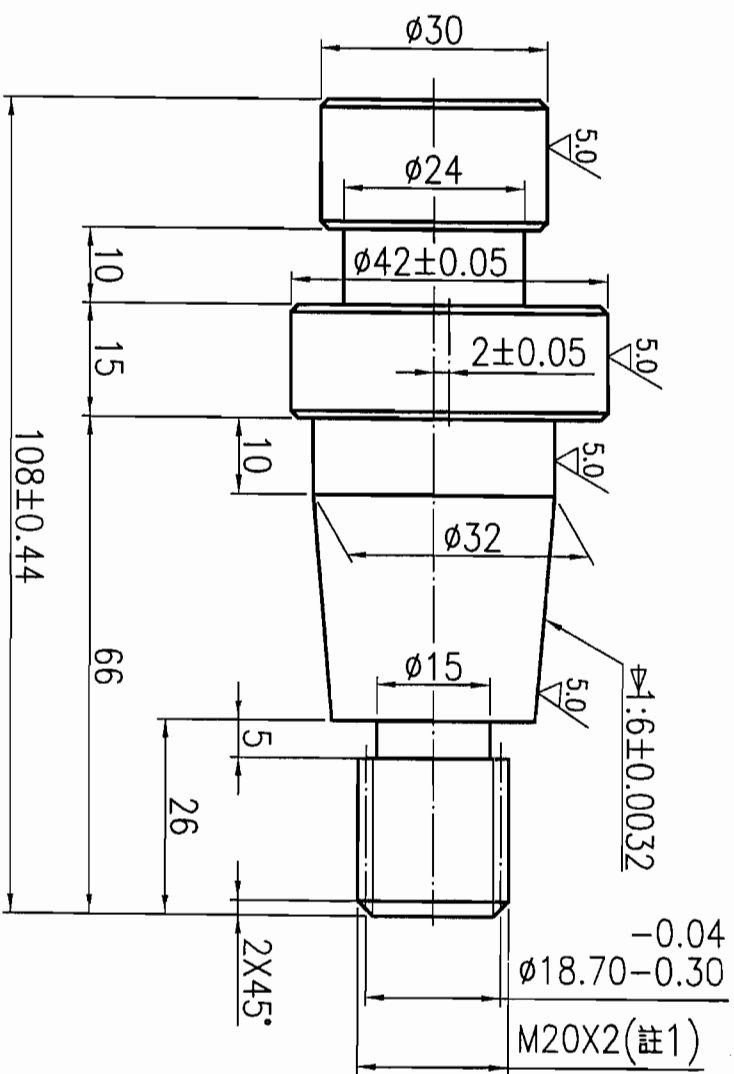


一般許可公差	
標示尺度	許可公差
0.5 以上至 3	-----
超過 3 至 6	±0.50
超過 6 至 30	±1.00
超過 30 至 120	±1.50
超過 120 至 315	±2.00

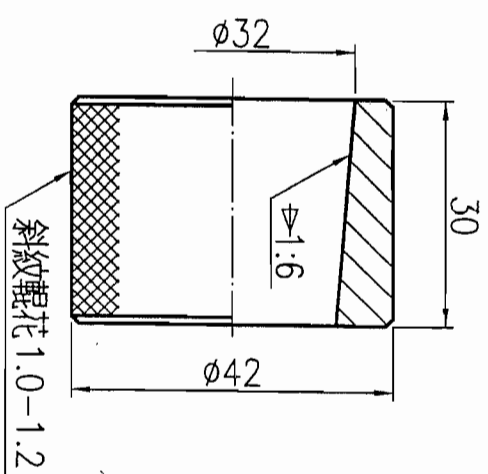
車床 技術士技能檢定術科測驗試題

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 φ45X150 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

1 $\sqrt[6.3]{\left(\sqrt[5.0]{\right)}$



2 $\sqrt[6.3]{\left(\sqrt[5.0]{\right)}$



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

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	002-910306
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

車床丙級技術士技能檢定術科測驗評審表

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									
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	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 -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					
		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						
	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	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					
	1	φ 30±1.00	上 限	31.00					
			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 1	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											
	件 2	30±1.00	上 限	31.00										
			下 限	29.00										
			表面粗糙度	5.0a										
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

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	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 -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					
		偏 心 2±0.05	上 限	2.05					
			下 限	1.95					
			表面粗糙度	—					
	φ 30 0 -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							
2	φ 30 +0.16 0	上 限	30.16						
		下 限	30.00						
		表面粗糙度	6.3a						
一般要求部位	1	φ 20±1.00	上 限	21.00					
			下 限	19.00					
			表面粗糙度	5.0a					
	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										
	件 2	φ 42±1.50	上 限	43.50										
			下 限	40.50										
			表面粗糙度	6.3a										
	註 1	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												
及 格														
不 及 格														
術科測驗成績 (請以√表示,若為不及格 並請註明原因)				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

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									
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 1:6±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					
		偏 心 2±0.05	上 限	2.05					
			下 限	1.95					
			表面粗糙度	—					
	φ 30 0 -0.10	上 限	30.00						
		下 限	29.90						
		表面粗糙度	5.0a						
	件 2 φ 30 +0.16 0	上 限	30.16						
		下 限	30.00						
		表面粗糙度	6.3a						
裝 配	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 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					
	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

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											
	1	100±1.50	上 限	101.50											
			下 限	98.50											
			表面粗糙度	6.3a											
	件 2	15±1.00	上 限	16.00											
			下 限	14.00											
			表面粗糙度	6.3a											
	2	30±1.00	上 限	31.00											
			下 限	29.00											
			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	002-910304		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									
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 1:6±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					
		偏 心 2±0.05	上 限	2.05					
			下 限	1.95					
			表面粗糙度	—					
	φ 26 0 -0.09	上 限	26.00						
		下 限	25.91						
		表面粗糙度	5.0a						
	件 2 φ 26 +0.13 0	上 限	26.13						
		下 限	26.00						
		表面粗糙度	6.3a						
裝 配	功能 54±0.50	上 限	54.50						
		下 限	53.50						
		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					
	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	件 1	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														
	件 2	30±1.00	上 限	31.00													
			下 限	29.00													
			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

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									
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 -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					
		偏 心 2±0.05	上 限	2.05					
			下 限	1.95					
			表面粗糙度	—					
	φ 34±0.05	上 限	34.05						
		下 限	33.95						
		表面粗糙度	5.0a						
	件 2	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						
		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	槽 徑 φ 28±1.00	上 限	29.00					
			下 限	27.00					
			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

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	件 1	22±1.00	上 限	23.00											
			下 限	21.00											
			表面粗糙度	6.3a											
	件 1	110±1.50	上 限	111.50											
			下 限	108.50											
			表面粗糙度	6.3a											
	件 2	φ 42±1.50	上 限	43.50											
			下 限	40.50											
			表面粗糙度	5.0a											
	註 1	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)	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 分爲不及格者(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

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									
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 1:6±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					
		偏 心 2±0.05	上 限	2.05					
			下 限	1.95					
			表面粗糙度	—					
	φ 42±0.05	上 限	42.05						
		下 限	41.95						
		表面粗糙度	5.0a						
	108±0.44	上 限	108.44						
		下 限	107.56						
		表面粗糙度	6.3a						
	裝 配	功 能 55±0.50	上 限	55.50					
			下 限	54.50					
			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					
	φ 24±1.00	上 限	25.00						
		下 限	23.00						
		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		002-910306		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 1	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											
	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												
		上 限												
		下 限												
		表面粗糙度												
及 格														
不 及 格														
術科測驗成績 (請以√表示,若為不及格 並請註明原因)				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。