



## 車床--車床項丙級技術士技能檢定術科測試試題目錄

### (第一部份)

壹、車床--車床項丙級技術士技能檢定術科測試試題使用說明 .....	1
貳、車床--車床項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、車床--車床項丙級技術士技能檢定術科測試設備及材料表	
一、檢定設備表 .....	4
二、檢定材料表 .....	5
肆、車床--車床項丙級技術士技能檢定術科測試監評人員應注意事項 .....	6-9
伍、車床--車床項丙級技術士技能檢定術科測試應檢人須知 .....	10-12
陸、車床--車床項丙級技術士技能檢定術科測試應檢人自備工(刀)具參考表 .....	13-14
柒、車床--車床項丙級技術士技能檢定術科測試時間配當表 .....	15-16
捌、車床--車床項丙級技術士技能檢定術科測試試題 .....	17-23
玖、車床--車床項丙級技術士技能檢定術科測試評審表 .....	24-35

## 車床--車床項丙級技術士技能檢定術科測試應檢參考資料目錄

### (第二部份)

壹、車床--車床項丙級技術士技能檢定術科測試應檢人須知 .....	1-3
貳、車床--車床項丙級技術士技能檢定術科測試應檢人自備工(刀)具參考表 .....	4-5
參、車床--車床項丙級技術士技能檢定術科測試時間配當表 .....	6-7
肆、車床--車床項丙級技術士技能檢定術科測試試題 .....	8-14
伍、車床--車床項丙級技術士技能檢定術科測試評審表(範例) .....	15-16

## 壹、車床--車床項丙級技術士技能檢定術科測試試題使用說明

- 一、本試題採公開方式命製，且應於術科測試協調會前將全套試題函送術科測試辦理單位。
- 二、本套試題共有 6 題（試題編號：18300-970301~18300-970306）。術科測試辦理單位於每一場次術科測試時，應檢人數在 6 人（含）以下準備乙套，7 至 12 人準備兩套，依此類推。試題分配由應檢人依准考證編號，依序自行抽選應試題目進行測試。
- 三、術科測試時間為 4 小時（含讀圖及術科實作等時間）；於術科測試前須安排 20 分鐘讓應檢人熟悉機具、設備。
- 四、術科測試辦理單位依應檢人數及術科試題準備材料。
- 五、術科測試材料、零件等，於術科測試開始後一定時間內，經應檢人提出，確有瑕疵，不符術科測試試題要求，應予更換，並由監評人員協調決定給予延長術科測試時間；惟應檢人不得因本身疏誤，要求延長術科測試時間。
- 六、術科測試辦理單位應於術科測試 2 星期前，將應檢人術科參考資料等必要資料，先行寄送應檢人以憑準備。
- 七、檢定時，每日每場應檢人數在 20 人以內時，應聘監評人員 3 人，其中乙名由監評人員公推為監評長，以統籌安排檢定事宜；如應檢人數每場超過 1-10 人時，監評人員應增聘 1 人，並以此類推。

## 貳、車床--車床項丙級技術士技能檢定術科測試辦理單位應注意事項

### 一、綜合注意事項

- (一) 術科測試辦理單位應依前項試題使用說明有關規定辦理。
- (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) 檢定時，每日每場應檢人數在 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。
- (四) 術科測試辦理單位應於聘請監評人員通知監評工作時，將本套試題第一部分寄給各監評人員，俾供參考用。
- (五) 術科測試辦理單位應於檢定期間，每日應安排試務人員 1 人、場地管理人員 1 人，場地服務人員 2 人，協助監評人員處理場地、工具、材料等有關事宜。
- (六) 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。
- (七) 為避免困擾，監評人員之識別證請勿填寫姓名，監評人員之監評時間應個別通知，各監評人員之監評日期應請妥為保密。
- (八) 術科測試辦理單位之檢定場設備、工具、材料及環境，在檢定開始前，得開放一天供應檢人參觀。
- (九) 術科測試辦理單位於分函監評人員及應檢人通知書函時，除註記日期外，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布公務員上班與否決定檢定是否舉行。
- (十) 術科測試辦理單位不得自行公佈檢定結果。
- (十一) 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。
- (十二) 術科測試辦理單位未依本試題相關規定辦理衍生問題時，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於測試前，依試題所列機具設備及材料表備妥設備及材料。
- (二)各測試場地均應懸掛時鐘及黑板，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)準備試題籤筒供試題抽題用，應檢人數在6人(含)以下準備乙套試題號籤，7至12人準備兩套題號籤，以此類推，供應檢人抽選試題。
- (五)檢定期間，檢定設備不得供應檢人練習用，每日結束後，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)檢定場內之工具、儀器、設備必需維持良好性能，以配合檢定。
- (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、車床--車床項丙級技術士技能檢定術科測試場地機具設備及材料表

一、檢定設備表

項目	設備名稱	規格	單位	數量	備註
1	高速車床	導螺桿：公制。 馬力：二馬力以上。 主軸每分鐘轉數(R.P.M)：100以下、1,500以上。 二心間距離：550 mm以上。 精度：車削S30C~S45C Ø45mm 長度150mm，其圓筒度0.03mm以內。 附四爪單動夾頭、鑽頭夾頭等配件。	台	22	(1)每場檢定人數：20人  (2)塊規及環規係供應檢定評審人員校正量具用。
2	車床附屬工具	含四爪單動夾頭扳手、刀架扳手、固定頂心、鑽套、扳手、軟質手鎚、油壺、刷子及鐵屑鉤等。	組	20	
3	砂輪機	可研磨高速鋼及碳化物刀具，附安全罩。	台	2	
4	工具架(車、櫃)		座	20	
5	劃線台		具	20	
6	塊規	B級或一級以上。	組	1	
7	環規	Ø 25mm	個	1	
8	評審用量具	依試題準備(含表面粗糙度比較板)	組	2	
9	電刻筆		支	1	

二、檢定材料表

(每人份用)

項目	材 料 名 稱	規 格	單 位	數 量	備 註
1	磨光圓棒	S30C~S45C , Ø45x150 mm	支	1	
2	切削油		公升	1	
3	潤滑油		公升	1	
4	毛刷		支	1	
5	擦試紙或抹布			充足	

## 肆、車床--車床項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、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、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。
- 十二、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。
- 十三、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。
- 十四、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。
- 十五、術科測試過程中，應檢人應由監評人員適時在應檢工件上作記號。
- 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處。
- 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. 工件上有嚴重傷痕者。
  6. 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、測試中途放棄者並向監評人員報告後，可准其提前離場。
- 廿四、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。
- 廿五、為避免不必要之困擾，檢定完成後，監評人員及工作人員不得公佈檢定結果。
- 廿六、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	使用未經核可的特殊工（刀）具及樣規	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次測試	41
7	未依規定清理、擦拭機器、設備或工作環境	41
8	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
9	工作不慎，致使本人或他人輕微受傷	（每項次）20
10	術科測試場內吸煙或嚼檳榔	（每項次）20
11	損壞機具或設備等情節輕微	（每項次）20
12	未戴安全眼鏡操作機械	15
13	戴手套、領帶、戒指或項鍊操作機器	（每項次）10
14	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
15	用手制止機械之夾頭轉動	10
16	徒手或使用量具清除切屑	（每項次）10
17	術科測試中，發生爭吵、喧嘩或與他人交頭接耳	（每項次）10
18	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
19	量具掉落地面	（每項次）10
20	損傷或折斷工具或量具	（每項次）10
21	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
22	工具、刀具或工件掉落地面	（每項次）5
23	工具、刀具或量具重疊放置	（每項次）5
24	機械切削中，用手觸摸工件	（每項次）5
25	工件、工具、刀具或量具直接置放於床軌上	（每項次）5

## 伍、車床--車床項丙級技術士技能檢定術科測試應檢人須知

參加術科測試應檢人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：

- 1.本試題共 6 題（試題編號：18300-970301~18300-970306）。術科測試辦理單位於每一場次術科測試時，應檢人數在 6 人（含）以下準備乙套，7 至 12 人準備兩套，依此類推。試題分配由應檢人依准考證編號，依序自行抽選應試題目進行測試。
- 2.術科測試時間為 4 小時；另熟悉機具、設備時間為 20 分鐘，術科測試前另行安排。
- 3.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。
- 4.術科測試過程中，應檢工件應由監評人員適時作記號。
- 5.評審工作應於封閉場所進行，無關人員不得進入。
- 6.工件之度量係以每部位最劣處為評審測量。
- 7.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。
- 8.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）
- 9.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）工件上有嚴重傷痕者。
  - （6）工件上有嚴重毛邊者。

### 二、本職類要求及說明事項：

1. 術科測試場地之機具與設備，得視需要由監評人員當場解說與變更，以為配合。

2. 術科實作材料：限領用 1 件，於規定時間內繳交。
3. 應檢人於檢定時間截止時應即繳交試題及工件，不得要求延長時間，中途離場時應繳交試題及工件。
4. 因操作不當，導致嚴重損壞機具、設備、刀具（刀片除外）等，除術科測試不及格外並需負賠償之責。
5. 其他有關監評未盡事項，得由監評人員商訂之。

三、本試題未盡事項，悉依「技術士技能檢定作業及試場規則」規定辦理。

【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	使用未經核可的特殊工（刀）具及樣規	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次測試	41
7	未依規定清理、擦拭機器、設備或工作環境	41
8	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
9	工作不慎，致使本人或他人輕微受傷	（每項次）20
10	術科測試場內吸煙或嚼檳榔	（每項次）20
11	損壞機具或設備等情節輕微	（每項次）20
12	未戴安全眼鏡操作機械	15
13	戴手套、領帶、戒指或項鍊操作機器	（每項次）10
14	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
15	用手制止機械之夾頭轉動	10
16	徒手或使用量具清除切屑	（每項次）10
17	術科測試中，發生爭吵、喧嘩或與他人交頭接耳	（每項次）10
18	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
19	量具掉落地面	（每項次）10
20	損傷或折斷工具或量具	（每項次）10
21	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
22	工具、刀具或工件掉落地面	（每項次）5
23	工具、刀具或量具重疊放置	（每項次）5
24	機械切削中，用手觸摸工件	（每項次）5
25	工件、工具、刀具或量具直接置放於床軌上	（每項次）5

陸、車床--車床項丙級技術士技能檢定術科測試應檢人自備工（刀）具參考表

一、應檢人自備工具表

項目	設備名稱	規格	單位	備註
1	鋼尺	150 mm	支	
2	外分厘卡	0.01 mm, 0~50 mm	組	
3	內分厘卡	0.01 mm, 5~50 mm	組	
4	深度分厘卡	0.01 mm, 0~50 mm	組	
5	量錶	0.01 mm, 0~10 mm, 附座	組	
6	游標卡尺	0.02 mm, 150 mm	支	
7	螺紋節徑分厘卡	60°, 螺距 2 mm, 0~25 mm	組	
8	中心規	60°	片	
9	螺紋節距規		組	
10	夾爪墊片		組	
11	計算機	工程用	台	
12	劃線液	奇異墨水	瓶	
13	油石	碳化矽磨料或氧化鋁磨料	支	
14	安全眼鏡		付	

二、應檢人自備刀具表

項目	設備名稱	規格	單位	備註
1	端面車刀	精、粗車削	支	
2	外徑車刀	精、粗車削	支	
3	倒角車刀	45° (內、外徑)	支	
4	切斷、切槽車刀	刀寬3~5mm	支	
5	內孔車刀	精、粗車削	支	
6	外螺紋車刀	60°公制螺紋	支	
7	中心鑽頭	Ø3mm	支	
8	鑽頭	依試題準備	組	



柒、車床--車床項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 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	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 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。	
13：10-17：10	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.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 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

## 捌、車床--車床項丙級技術士技能檢定術科測試試題

如附件(頁次 17~23)

玖、車床-車床項丙級技術士技能檢定術科測試評審表(一)

題號	18300-970301	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	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 Ø18.7 -0.30	上 限	18.66				
			下 限	18.40				
			表面粗糙度	6.3a				
		Ø42±0.05	上 限	42.05				
			下 限	41.95				
			表面粗糙度	5.0a				
	105±0.5	上 限	105.50					
		下 限	104.50					
		表面粗糙度	6.3a					
	件 2	Ø42±0.08	上 限	42.08				
			下 限	41.92				
			表面粗糙度	6.3a				
裝 配	功 能 50±0.5	上 限	50.50					
		下 限	49.50					
		表面粗糙度	—					
一 般 要 求 部 位	裝 配	功 能 50±1.5	上 限	51.50				
			下 限	48.50				
			表面粗糙度	—				
	件 1	錐 度 1:5±0.05	上 限	0.25				
			下 限	0.15				
			表面粗糙度	5.0a				

題號	18300-970301	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	M20×2 -0.05 Ø20 -0.40	上 限	19.95				
			下 限	19.60				
			表面粗糙度	—				
		Ø28±1.0	上 限	29.00				
			下 限	27.00				
			表面粗糙度	6.3a				
		15±1.0	上 限	16.00				
			下 限	14.00				
			表面粗糙度	6.3a				
	件 2	30±1.0	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						
術科測試成績 (及格與否請以【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。

玖、車床-車床項丙級技術士技能檢定術科測試評審表(二)

題號	18300-970302	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	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 Ø18.7 -0.30	上 限	18.66				
			下 限	18.40				
			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	—				
	Ø42±0.05	上 限	42.05					
		下 限	41.95					
		表面粗糙度	5.0a					
	件 2	Ø42±0.08	上 限	42.08				
			下 限	41.92				
			表面粗糙度	6.3a				
裝 配	功 能 80±0.5	上 限	80.50					
		下 限	79.50					
		表面粗糙度	—					
一 般 要 求 部 位	件 1	M20×2 -0.05 Ø20 -0.40	上 限	19.95				
			下 限	19.60				
			表面粗糙度	—				
	110±1.5	上 限	111.50					
		下 限	108.50					
		表面粗糙度	6.3a					

題號	18300-970302	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	50±1.5	上 限	51.50				
			下 限	48.50				
			表面粗糙度	6.3a				
		∅36±1.5	上 限	37.50				
			下 限	34.50				
			表面粗糙度	6.3a				
	15±1.0	上 限	16.00					
		下 限	14.00					
		表面粗糙度	6.3a					
	件 2	25±1.0	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					
		上 限						
		下 限						
		表面粗糙度						
術科測試成績 (及格與否請以【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。

玖、車床-車床項丙級技術士技能檢定術科測試評審表(三)

題號	18300-970303	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	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 Ø18.7 -0.30	上 限	18.66			
			下 限	18.40			
			表面粗糙度	6.3a			
		Ø42±0.05	上 限	42.05			
			下 限	41.95			
			表面粗糙度	5.0a			
	-0.02 Ø30 -0.11	上 限	29.98				
		下 限	29.89				
		表面粗糙度	5.0a				
	件 2	+0.13 Ø30 0	上 限	30.13			
			下 限	30.00			
			表面粗糙度	5.0a			
裝 配	功 能 40±0.5	上 限	40.50				
		下 限	39.50				
		表面粗糙度	—				
一般要求部位	件 1	M20×2 -0.05 Ø20 -0.40	上 限	19.95			
			下 限	19.60			
			表面粗糙度	—			
	100±1.5	上 限	101.50				
		下 限	98.50				
		表面粗糙度	6.3a				



題號	18300-970303	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	Ø24±1.0	上 限	25.00				
			下 限	23.00				
			表面粗糙度	6.3a				
		15±1.0	上 限	16.00				
			下 限	14.00				
			表面粗糙度	6.3a				
	件 2	Ø24±1.0	上 限	25.00				
			下 限	23.00				
			表面粗糙度	6.3a				
		25±1.0	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					
		上 限						
		下 限						
		表面粗糙度						
術科測試成績 (及格與否請以【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。

玖、車床-車床項丙級技術士技能檢定術科測試評審表(四)

題號	18300-970304	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	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 Ø18.7 -0.30	上 限	18.66				
			下 限	18.40				
			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	—				
	-0.02 Ø26 -0.11	上 限	25.98					
		下 限	25.89					
		表面粗糙度	5.0a					
	件 2	+0.13 Ø26 0	上 限	26.13				
			下 限	26.00				
			表面粗糙度	5.0a				
裝 配	功 能 40±0.5	上 限	40.50					
		下 限	39.50					
		表面粗糙度	—					
一 般 要 求 部 位	件 1	M20×2 -0.05 Ø20 -0.40	上 限	19.95				
			下 限	19.60				
			表面粗糙度	—				
	110±1.5	上 限	111.50					
		下 限	108.50					
		表面粗糙度	6.3a					

題號	18300-970304	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	Ø42±1.5	上 限	43.50				
			下 限	40.50				
			表面粗糙度	6.3a				
		15±1.0	上 限	16.00				
			下 限	14.00				
			表面粗糙度	6.3a				
	15±1.0	上 限	16.00					
		下 限	14.00					
		表面粗糙度	6.3a					
	件 2	25±1.0	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					
		上 限						
		下 限						
		表面粗糙度						
術科測試成績 (及格與否請以【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。

玖、車床-車床項 丙級技術士技能檢定術科測試評審表(五)

題號	18300-970305	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	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 Ø18.7 -0.30	上 限	18.66				
			下 限	18.40				
			表面粗糙度	6.3a				
		Ø42±0.05	上 限	42.05				
			下 限	41.95				
			表面粗糙度	5.0a				
	-0.02 Ø34 -0.13	上 限	33.98					
		下 限	33.87					
		表面粗糙度	5.0a					
	件 2	+0.16 Ø34 0	上 限	34.16				
			下 限	34.00				
			表面粗糙度	5.0a				
裝 配	功 能 45±0.5	上 限	45.50					
		下 限	44.50					
		表面粗糙度	—					
一 般 要 求 部 位	件 1	M20×2 -0.05 Ø20 -0.40	上 限	19.95				
			下 限	19.60				
			表面粗糙度	—				
	100±1.5	上 限	101.50					
		下 限	98.50					
		表面粗糙度	6.3a					

題號	18300-970305	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	Ø24±1.0	上 限	25.00			
			下 限	23.00			
			表面粗糙度	6.3a			
		12.5±1.0	上 限	13.50			
			下 限	11.50			
			表面粗糙度	6.3a			
	件 2	Ø42±1.5	上 限	43.50			
			下 限	40.50			
			表面粗糙度	6.3a			
		Ø24±1.0	上 限	25.00			
			下 限	23.00			
			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				
術科測試成績 (及格與否請以【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。

玖、車床-車床項 丙級技術士技能檢定術科測試評審表(六)

題號	18300-970306	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	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 Ø18.7 -0.30	上 限	18.66				
			下 限	18.40				
			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 Ø26 -0.09	上 限	26.00					
		下 限	25.91					
		表面粗糙度	5.0a					
	件 2	Ø42±0.08	上 限	42.08				
			下 限	41.92				
			表面粗糙度	6.3a				
裝 配	功 能 50±0.5	上 限	50.50					
		下 限	49.50					
		表面粗糙度	—					
一般要求部位	件	M20×2 -0.05 Ø20 -0.40	上 限	19.95				
			下 限	19.60				
			表面粗糙度	—				
	1	105±1.5	上 限	106.50				
			下 限	103.50				
			表面粗糙度	6.3a				

題號	18300-970306	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	Ø42±1.5	上 限	43.50				
			下 限	40.50				
			表面粗糙度	6.3a				
		Ø16±1.0	上 限	17.00				
			下 限	15.00				
			表面粗糙度	6.3a				
	15±1.0	上 限	16.00					
		下 限	14.00					
		表面粗糙度	6.3a					
	件 2	25±1.0	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					
		上 限						
		下 限						
		表面粗糙度						
術科測試成績 (及格與否請以【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。