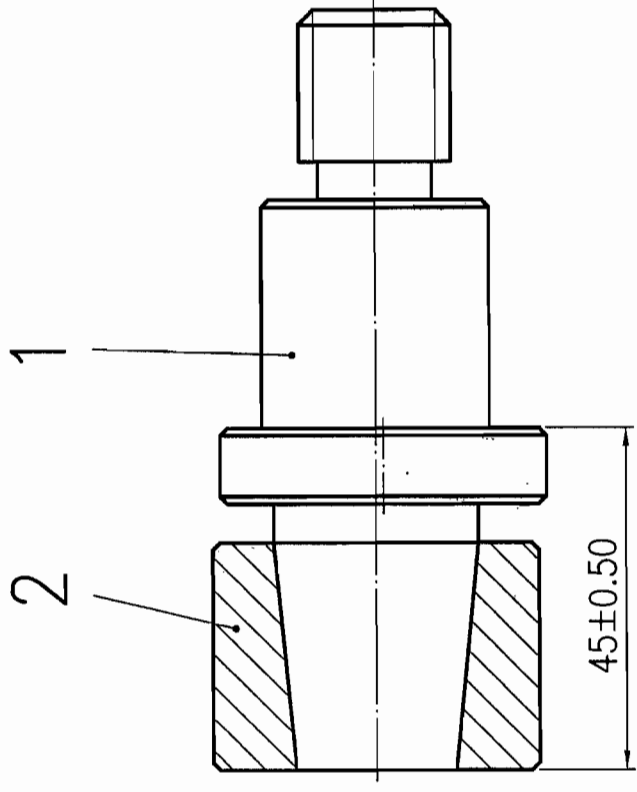
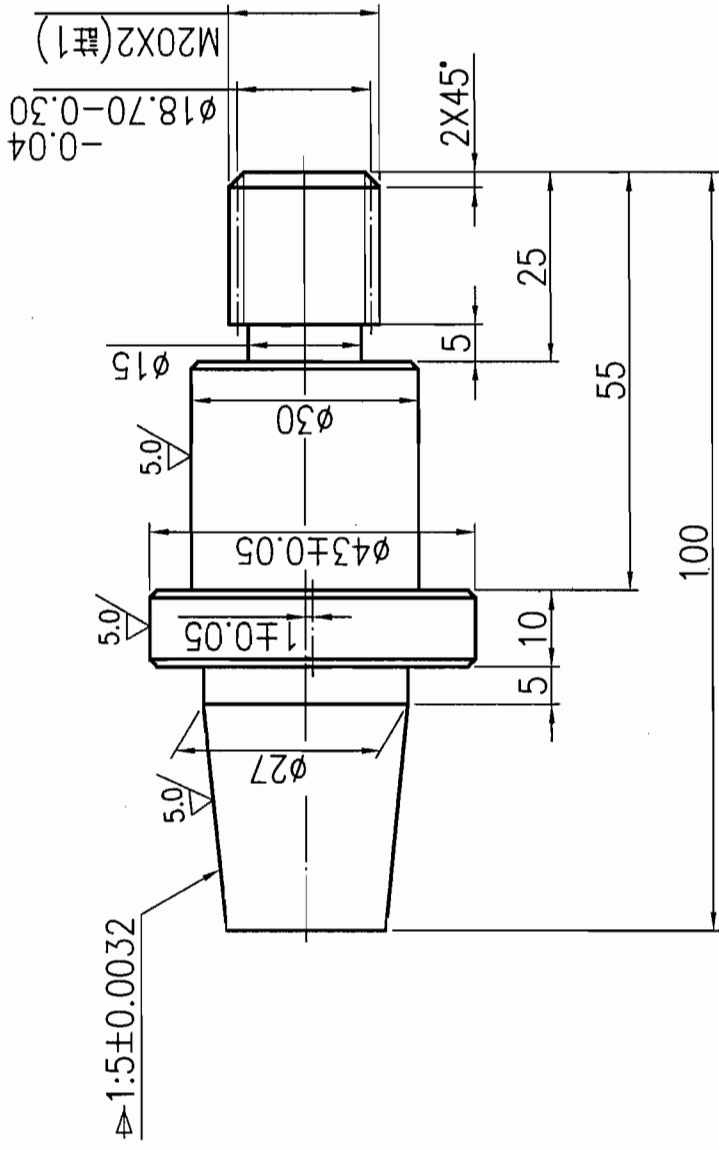


1 $\frac{6.3}{\sqrt{\Delta}} (5.0)$



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^{-0.04}

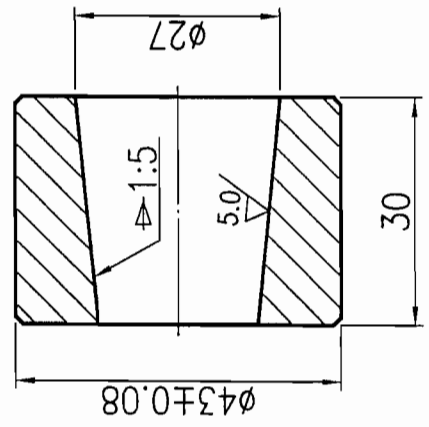
2. 錐度配合接觸率須達40%以上.

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 $\frac{6.3}{\sqrt{\Delta}} (5.0)$

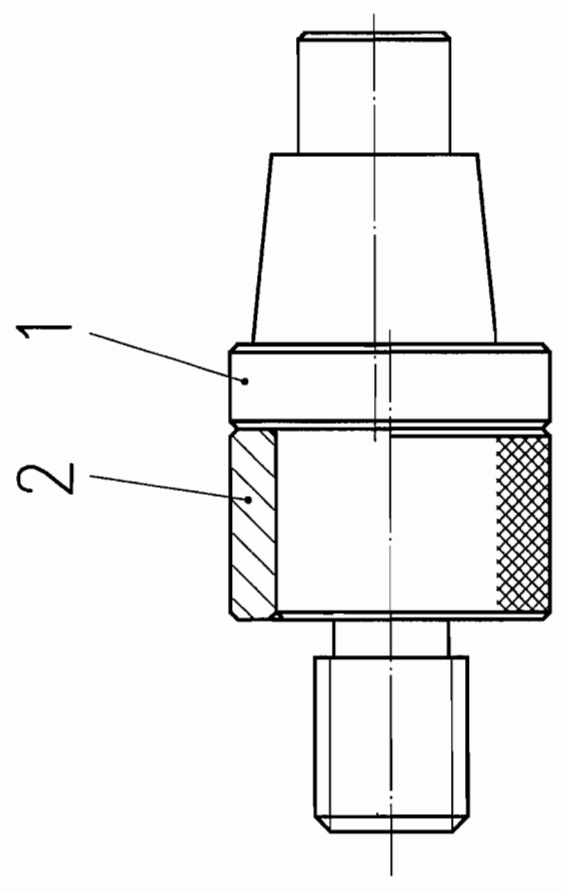
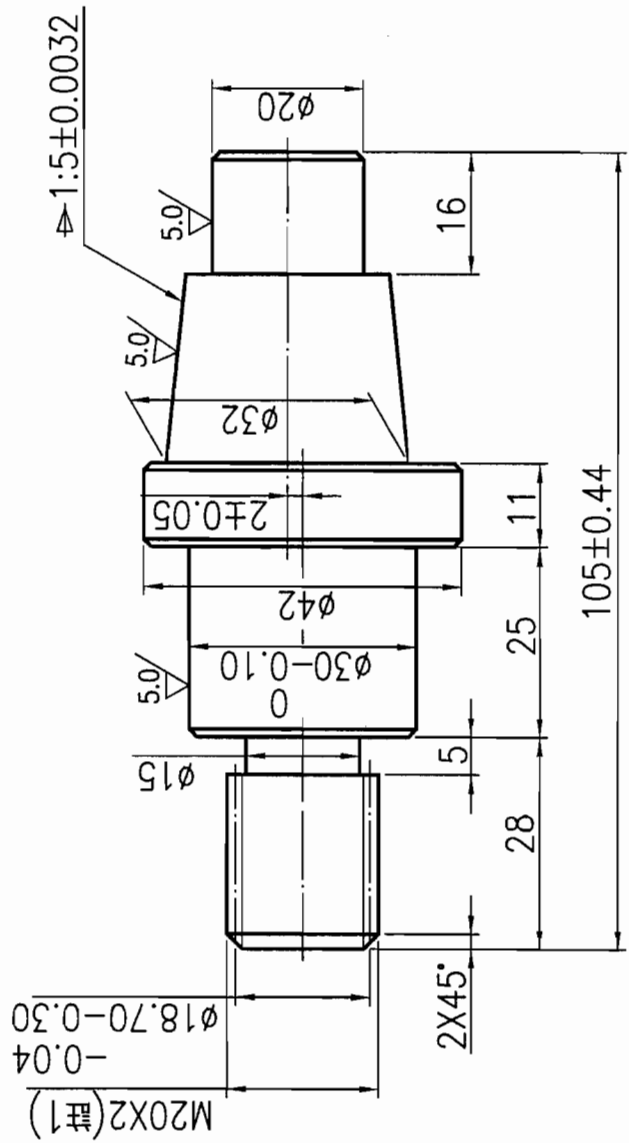


一般許可公差	
標示尺度	許可公差
0.5以上至3	-----
超過3至6	±0.50
超過6至30	±1.00
超過30至120	±1.50
超過120至315	±2.00

車床 技術士技能檢定術科測驗試題

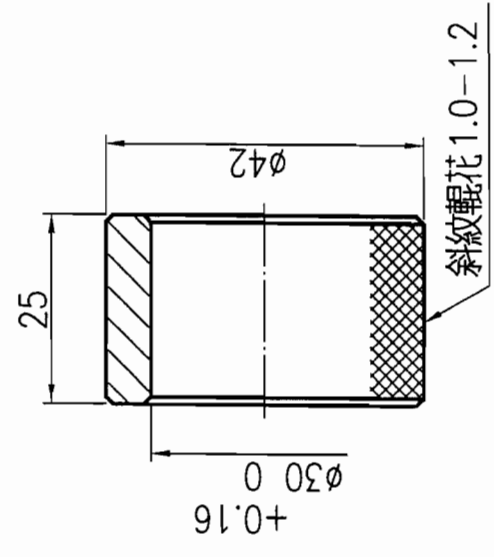
級別	丙級	測驗時間	4小時	題號	002-910301
投影法		比例	1:1	單位	公厘(mm)
材料	S30C-S40C φ45X150 光面圓棒一支	命題暨 修訂委員		核定單位	行政院 勞工委員會 中部辦公室
				核定日期	民國91年12月15日

1 $\frac{6.3}{\sqrt{5.0}}$



- 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 至 -0.40

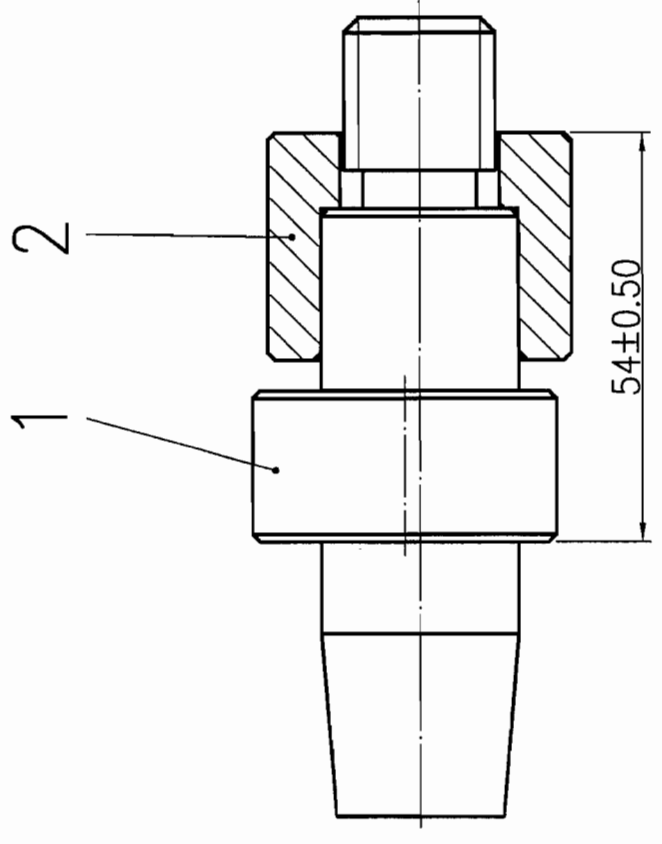
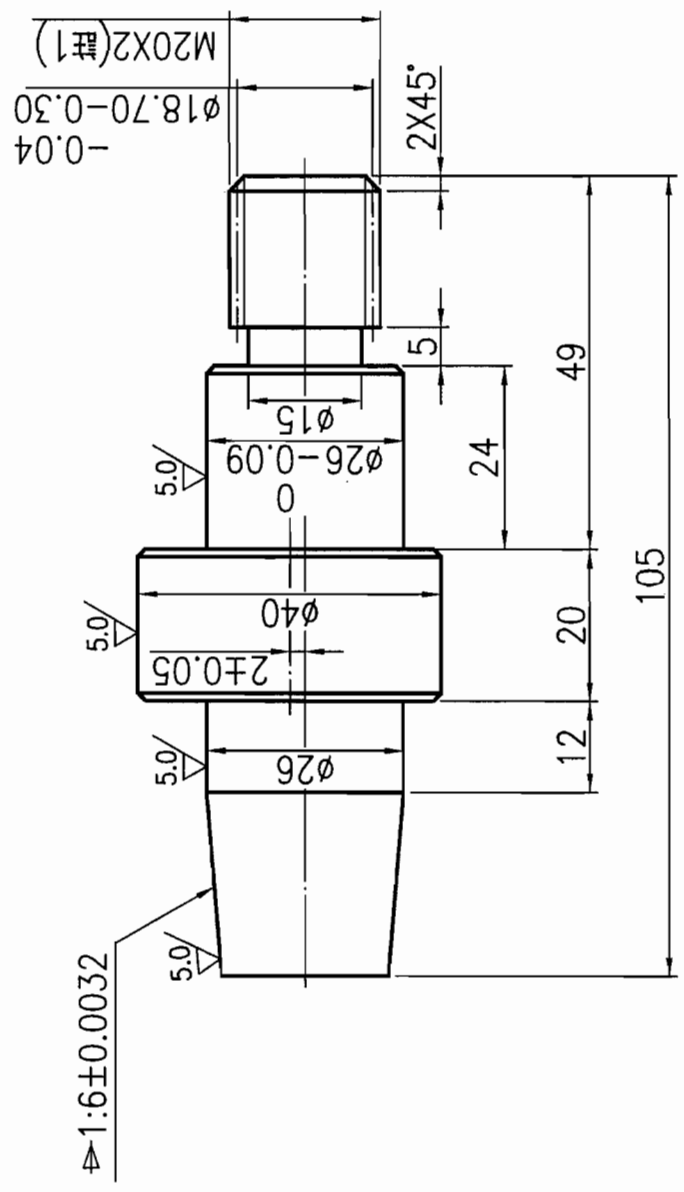
2 $\frac{6.3}{\sqrt{5.0}}$



一般許可公差	標示尺度	許可公差
0.5 以上至 3	3 至 6	±0.50
超過 3 至 6	6 至 30	±1.00
超過 6 至 30	30 至 120	±1.50
超過 30 至 120	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	公里(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 $\sqrt[6.3]{(5.0)}$



註: 1. M20X2可用3/4"-16UNF代替,如

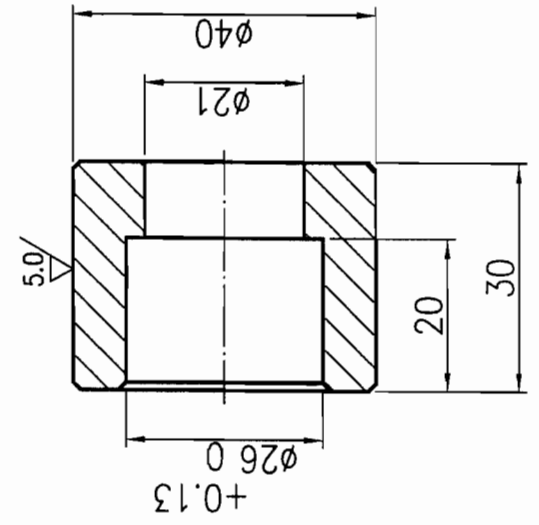
是則外徑尺度為 $\phi 19.05$ 節徑尺度為 $\phi 18.02$ -0.30^{-0.04}

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

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

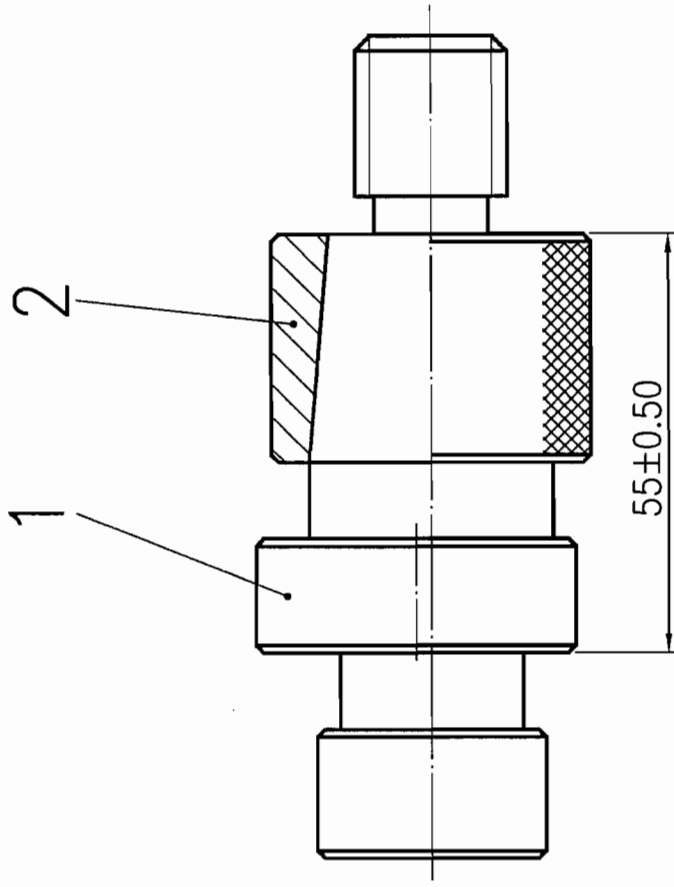
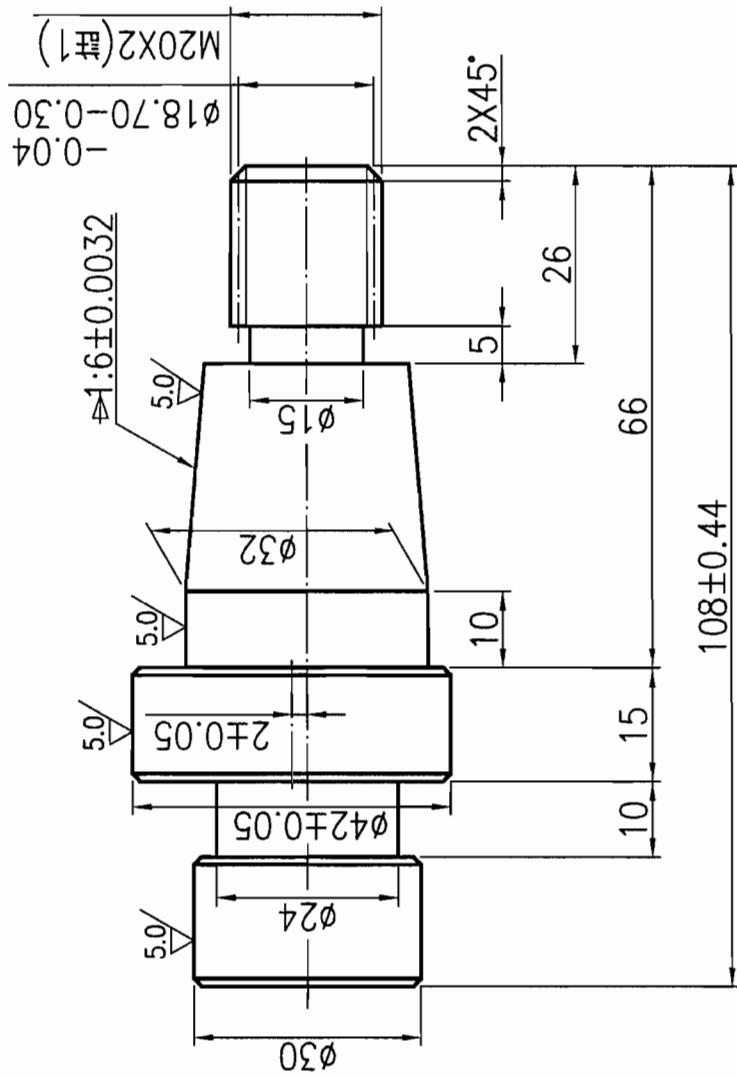


一般許可公差	標示尺度	許可公差
0.5 以上至 3	3	---
超過 3 至 6	6	±0.50
超過 6 至 30	30	±1.00
超過 30 至 120	120	±1.50
超過 120 至 315	315	±2.00

車床 技術士技能檢定術科測驗試題

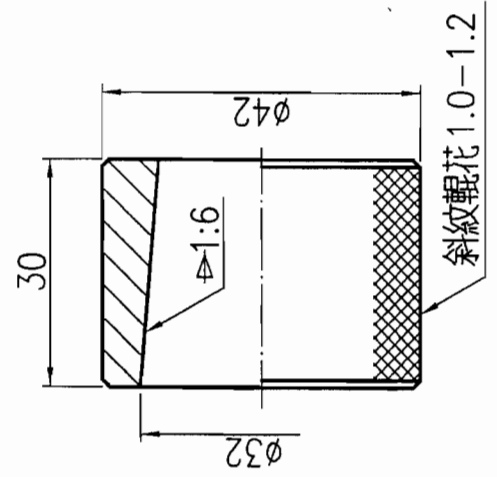
級別	丙級	測驗時間	4 小時	題號	002-910304
投影法		比例	1:1	單位	公里(mm)
材料	S30C-S40C φ45X150 光面圓棒一支	命題暨 修訂委員		核定單位	行政院 勞工委員會 中部辦公室
				核定日期	民國91年12月15日

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



- 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. 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 $6.3/\sqrt{\text{ (5.0)}}$



一般許可公差	標示尺度	許可公差
0.5 以上至 3	3 至 6	±0.50
超過 3 至 6	6 至 30	±1.00
超過 6 至 30	30 至 120	±1.50
超過 30 至 120	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
投影法		比例	1:1
材料	S30C-S40C φ45X150 光面圓棒一支	命題暨 修訂委員	
題號	002-910306	單位	公厘(mm)
核定單位	行政院 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

題號	002-910301	術科測驗日期		年 月 日		監評人員		簽章	(請勿於測試結束前先行簽名)																		
		應到	場	人	缺考	人	實到			人																	
<p>應檢人員編號及姓名</p> <p>評審項目、內容及評審結果</p>																											
<p>共同要項</p> <p>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。</p>																											
<p>其他扣分 (工作安全與態度等扣分)</p>																											
主 件	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	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	φ 43±0.05	上 限	43.05	下 限	42.95	表面粗糙度	5.0a	
		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	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	φ 43±0.05	上 限	43.05	下 限	42.95
求 部	件 2	φ 43±0.08	上 限	45.50	下 限	44.50	表面粗糙度	6.3a	件 1	上 限	43.08	下 限	42.92	表面粗糙度	6.3a	裝 配	上 限	45.50	下 限	44.50	M20X2 φ 20-0.40 -0.05	上 限	19.95(19.00)	下 限	19.60(18.65)	表面粗糙度	6.3a
			上 限	45.50	下 限	44.50	表面粗糙度	6.3a		件 1	上 限	43.08	下 限	42.92	表面粗糙度		6.3a	裝 配	上 限	45.50		下 限	44.50	M20X2 φ 20-0.40 -0.05	上 限	19.95(19.00)	下 限
位 部	件 1	φ 30±1.00	上 限	31.00	下 限	29.00	表面粗糙度	5.0a	一般要項	上 限	31.00	下 限	29.00	表面粗糙度	5.0a	求 部	上 限	31.00	下 限	29.00	件 1	上 限	31.00	下 限	29.00	表面粗糙度	5.0a
			上 限	31.00	下 限	29.00	表面粗糙度	5.0a		求 部	上 限	31.00	下 限	29.00	表面粗糙度		5.0a	件 1	上 限	31.00		下 限	29.00	件 1	上 限	31.00	下 限

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		簽章	(請勿於測試結束前先行簽名)							
		應到	到場	人	缺考	人	實到		人	簽章						
<p>應檢人員編號及姓名</p> <p>評審項目、內容及評審結果</p>																
<p>共 要 回 要 專 項</p> <p>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。</p>																
<p>其他扣分 (工作安全與態度等扣分)</p>																
主 件	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	上 限	18.66(17.98)	下 限	18.40(17.72)	表面粗糙度		6.3a
		上 限	2.05	下 限	1.95	偏 心 2±0.05		—		上 限	30.00	下 限	29.90	表面粗糙度		5.0a
1 部 件	φ 30 0 -0.10	上 限	105.44	下 限	104.56	表面粗糙度		6.3a	φ 30 0 -0.10	上 限	30.16	下 限	30.00	表面粗糙度		6.3a
		上 限	21.00	下 限	19.00	表面粗糙度		5.0a		上 限	19.95(19.00)	下 限	19.60(18.65)	表面粗糙度		6.3a
1 部 件	φ 20±1.00	上 限	21.00	下 限	19.00	表面粗糙度		5.0a	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	21.00	下 限	19.00	表面粗糙度		5.0a		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		簽 章		(請勿於測試結束前先行簽名)			
		應到	場	人	缺考	人	實到	人	簽	章			
一 般 要 求 部 位	件	25±1.00	上	26.00									
			下	24.00									
			表面粗糙度	6.3a									
		11±1.00	上	12.00									
			下	10.00									
			表面粗糙度	6.3a									
	1	φ 42±1.50	上	43.50									
			下	40.50									
			表面粗糙度	6.3a									
		2	25±1.00	上	26.00								
				下	24.00								
				表面粗糙度	6.3a								
註		上											
		下											
		表面粗糙度											
	1		上										
			下										
			表面粗糙度										
術科測驗成績		及格		不及格		不及格原因							
(請以√表示, 若為不及格並請註明原因)													
評審項目、內容及評審結果		應檢人員編號及姓名											

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	發 章	場次	第 場	應到	人	缺考	人	實到	人	簽 章	(請勿於測試結束前先行簽名)				
			應到	人																
一般	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																
	2	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																
求 要 部 位	2	表面粗糙度	上 限																	
			下 限																	
			表面粗糙度																	
		註	上 限																	
			下 限																	
			表面粗糙度																	
	1	表面粗糙度	上 限																	
			下 限																	
			表面粗糙度																	
		1	上 限																	
			下 限																	
			表面粗糙度																	

應檢人員編號及姓名
評審項目、內容及評審結果

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	(請勿於測試結束前先行簽名)
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 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 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	(請勿於測試結束前先行簽名)			
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	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										
	1	105±1.50	上 限	106.50										
			下 限	103.50										
			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 1		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	002-910305		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	(請勿於測試結束前先行簽名)
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 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					
	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

P.2

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	(請勿於測試結束前先行簽名)				
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										
		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											
	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												
	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	(請勿於測試結束前先行簽名)
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	錐 度 1:6±0.0032	上 限	0.1699					
			下 限	0.1635					
			表面粗糙度	5.0a					
	1	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	—					
	1	φ 42±0.05	上 限	42.05					
			下 限	41.95					
			表面粗糙度	5.0a					
	1	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	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 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	(請勿於測試結束前先行簽名)					
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													
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。