

技術士技能檢定車床－車床項丙級術科測試應檢參考資料修訂重點對照表

修訂日期 108 年 06 月 18 日

(※修訂對照參考表僅供應檢人參考，應檢人應自行注意測試參考資料內容，本表僅列出修正重點，其餘文字酌修者不逐一對照)

頁數 (修訂後)	原試題	修正後試題	備註																																													
6	<p>參、技術士技能檢定車床-車床項丙級術科測試時間配當表</p> <p>一、每一檢定場，每日排定測試場次為上、下午各 1 場。</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">時 間</th> <th style="width: 60%;">內 容</th> <th style="width: 30%;">備 註</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">07：30-08：00</td> <td>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</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">08：00-08：10</td> <td>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。</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">08：10-12：10</td> <td>測試</td> <td style="text-align: center;">測試時間4小時</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">12：10-13：00</td> <td>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</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">13：00-13：10</td> <td>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。</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">13：10-17：10</td> <td>測試</td> <td style="text-align: center;">測試時間4小時</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">17：10-18：30</td> <td>監評人員進行評審工作</td> <td style="text-align: center;">整理成績總表</td> </tr> </tbody> </table>	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	<p>參、技術士技能檢定車床-車床項丙級術科測試時間配當表</p> <p>每一檢定場，每日排定測試場次為 1 場。</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">時 間</th> <th style="width: 60%;">內 容</th> <th style="width: 30%;">備 註</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">07：30-08：00</td> <td>監評前協調會議（含監評檢查機具設備）</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">08：00-08：30</td> <td style="color: red;">應檢人報到完成、抽工作崗位及熟悉機具設備</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center; color: red;">08：30-08：40</td> <td>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。</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center; color: red;">08：40-12：40</td> <td>測試</td> <td style="text-align: center;">測試時間4小時</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center; color: red;">12：40-13：30</td> <td>監評人員休息用膳時間</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center; color: red;">13：30-15：00</td> <td>監評人員進行評審工作</td> <td style="text-align: center;">整理成績總表</td> </tr> </tbody> </table>	時 間	內 容	備 註	07：30-08：00	監評前協調會議（含監評檢查機具設備）		08：00-08：30	應檢人報到完成、抽工作崗位及熟悉機具設備		08：30-08：40	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。		08：40-12：40	測試	測試時間4小時	12：40-13：30	監評人員休息用膳時間		13：30-15：00	監評人員進行評審工作	整理成績總表	<p>修訂時間配當表：</p> <p>1.刪除「檢定場每日排定測試場次為上、下午各 1 場」之時間配當表。</p> <p>2.修訂每日排定測試場次為 1 場次，調整時間配當表之時間。</p>
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																																														
時 間	內 容	備 註																																														
07：30-08：00	監評前協調會議（含監評檢查機具設備）																																															
08：00-08：30	應檢人報到完成、抽工作崗位及熟悉機具設備																																															
08：30-08：40	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。																																															
08：40-12：40	測試	測試時間4小時																																														
12：40-13：30	監評人員休息用膳時間																																															
13：30-15：00	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

伍、技術士技能檢定車床--車床項丙級術科測試評審表(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 Φ18.7 -0.30	上 限	18.66				
			下 限	18.40				
			表面粗糙度	6.3a				
	Φ42±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	Φ42±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					

伍、車床--車床項丙級技術士技能檢定術科測試評審表

測試日期:	年 月 日	場次:	第 場	應到人數:	人	實到人數:	人	缺考人數:	人	監評人員 簽 名	
題號	18300-970301	題號	18300-970301	題號	18300-970301	題號	18300-970301	題號	18300-970301	題號	18300-970301
18300-970301	姓名	18300-970301	姓名	18300-970301	姓名	18300-970301	姓名	18300-970301	姓名	18300-970301	姓名
工作安全與態度等扣分											
18300-970301	5.0a	0.2032	0.1968	1:5	0.2032	0.1968	1:5	0.2032	0.1968	1:5	0.2032
-0.30-0.04	6.3a	18.66	18.40	Φ18.70	6.3a	18.66	18.40	Φ18.70	6.3a	18.66	18.40
Φ42	5.0a	42.05	41.95	圓心: 1	5.0a	42.05	41.95	圓心: 2	5.0a	42.05	41.95
105±0.5	6.3a	105.5	104.5	Φ42	5.0a	42.05	41.95	Φ30	5.0a	42.05	41.95
Φ42	6.3a	42.08	41.92	Φ42	6.3a	42.08	41.92	Φ26	5.0a	25.82	25.82
Φ42	6.3a	41.92	42.08	Φ42	6.3a	41.92	42.08	Φ26	5.0a	25.82	25.82
裝配: 50	5.0a	50.50	49.50	裝配: 40	5.0a	40.50	39.50	裝配: 45	5.0a	45.50	44.50
裝配: 50	5.0a	51.50	48.50	裝配: 40	5.0a	40.50	39.50	裝配: 45	5.0a	45.50	44.50
1:5	5.0a	0.25	0.15	11041.5	6.3a	111.50	108.50	10041.5	6.3a	101.50	98.50
-0.40-0.05	6.3a	19.95	19.60	Φ20 M20X2	6.3a	51.50	48.50	Φ20 M20X2	6.3a	25.00	23.00
Φ2841.0	6.3a	27.00	24.00	Φ2841.5	6.3a	37.50	34.50	1541.0	6.3a	16.00	13.00
1541.0	6.3a	16.00	14.00	1541.0	6.3a	16.00	14.00	Φ2441.0	6.3a	43.50	40.50
件2: 3041.0	6.3a	31.00	29.00	件2: 2541.0	6.3a	26.00	24.00	件2: 2541.0	6.3a	26.00	24.00
件2: 3041.0	6.3a	31.00	29.00	件2: 2541.0	6.3a	26.00	24.00	件2: 2441.0	6.3a	25.00	23.00
件2: 3041.0	6.3a	31.00	29.00	件2: 2541.0	6.3a	26.00	24.00	件2: 2441.0	6.3a	25.00	23.00
術科測試 成績	及格	不及格	術科測試 成績	及格	不及格	術科測試 成績	及格	不及格	術科測試 成績	及格	不及格
不及格 原因			不及格 原因			不及格 原因			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。

原測試評審表(表一至表六)每題 2 頁共 12 頁, 整併為 1 頁。

題號	18300-970301	術科測試日期	年 月 日	監評人員 簽 名			
場次	第 場				(請勿於測試結束前先行簽名)		
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	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。

備註：詳細修訂內容，仍請直接參閱測試應檢參考資料