

金屬塗裝丙級技術士技能檢定術科測驗試題應檢資料目錄

(第二部分)

壹、金屬塗裝丙級技術士技能檢定術科測驗試題應檢人員須知.....	1
貳、金屬塗裝丙級技術士技能檢定術科測驗試題工具表.....	2
參、金屬塗裝丙級技術士技能檢定術科測驗試題術科測驗試題.....	3
肆、金屬塗裝丙級技術士技能檢定術科測驗試題術科測驗評審表.....	8
伍、金屬塗裝丙級技術士技能檢定術科測試時間配當表.....	9

壹、金屬塗裝丙級技術士技能檢定術科測驗試題應檢人員須知

一、一般注意事項：

- (一) 應檢應攜帶自備工具（請參照各級檢定應檢人員自備工具表）並準時至辦理單位指定報到處辦理報到手續，遲到十五分鐘以上者，以棄權缺考論。
- (二) 報到時應攜帶檢定通知單及身分證或其他法定證明文件。
- (三) 除規定自備工具及當日所發試題外，不得攜帶其他任何東西及術科測驗應檢資料。
- (四) 入場後應依據技能檢定編號到達指定位置，然後將通知單掛在指定位置。
- (五) 依據試題所需檢查材料、工具等。
- (六) 實作中不得與他人交談或代人實作或託人實作。
- (七) 實作中須注意自己的安全及他人安全。
- (八) 記錄表應以實際測量數據為準（含單位），不得記錄不確實之數據（如未操作即記錄）或藉故延長時間。
- (九) 向監評委員報驗後，不得作任何更改。
- (十) 檢定完畢應將機、工具設備儀器復原後即離開檢定場所，將術科測驗通知單交監評委員簽章。
- (十一) 不遵守試場規則或犯嚴重錯誤將危及機具設備安全者，監評委員得令其停檢並應離開檢定場所，且應負責賠償，其檢定結果以不及格論。

貳、金屬塗裝丙級技術士技能檢定術科測驗試題工具表

項目	設備名稱	規格	單位	數量	備註
1	口罩	防有機溶劑用	個	1	
2	鉛筆	2B	支	1	標示用
3	公制量尺	直尺 100 cm	支	1	測量用
4	抹布	白棉質	塊		不限
5	防塗紙	舊報紙或其他防塗用紙	張		不限
6	美工刀	簡易型	支	1	裁斷用
7	濾網	底漆、面漆適用者為宜	不限		過濾用
8	噴槍	重力式口徑 1.0~1.5 mm	支	1	噴塗用
9	工作服	不拘	套	1	工作用
10	護目鏡	平光眼鏡亦可	付	1	研磨用
11	防護手套	棉紗手套、耐溶劑手套	雙	各 1	工作用
12	刮刀	調土、補土用	支	不限	
13	鋼絲刷	除銹用	支	不限	
14	調漆棒		支	不限	
15	研磨抵板		塊	不限	
16	奇異筆	藍色或黑色	支	1	標示用
17	原子筆	藍色或黑色	支	1	記錄用
18					
19					
註：					

※名稱、規格、單位、人分及數量欄內請務必詳細填寫。

※工具應由辦理單位準備，特殊者由應檢人攜帶。

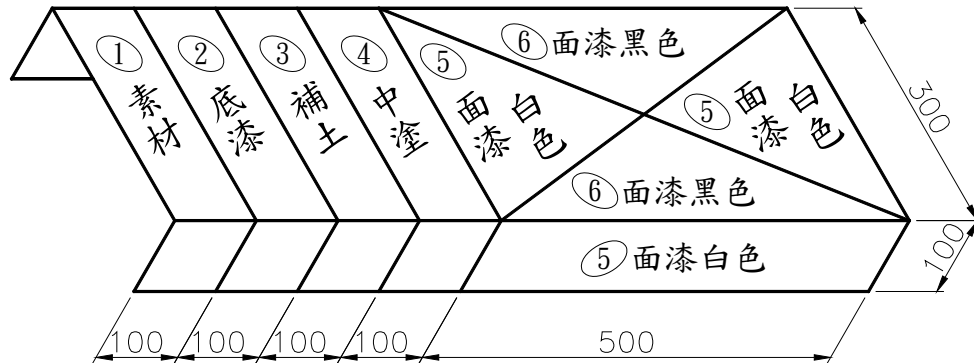
參、金屬塗裝丙級技術士技能檢定術科測驗試題

一、題號：037-910301

二、工件名稱：100×300×100×900×2 mm（高×寬×高×長×厚）U形鐵板塗裝工程

注意：本工件要求外部塗裝

單位：mm



三、作業項目：

第一站：被塗物表面前處理工程

將被塗物全面研磨除銹後，以抹布沾溶劑施予表面脫脂，完成塗裝前準備作業。（①～⑥）

第二站：被塗物底漆塗裝工程

將被塗物之①部分遮蔽後，②～⑥部分噴塗伐銹底漆。

第三站：補土工程

將被塗物之①②部分遮蔽後，③～⑥部分施行補土作業。

（視表面狀態判斷是否需要補土，自行決定）

第四站：被塗物中塗漆塗裝工程

將被塗物之①②③部分遮蔽後，④～⑥部分噴塗中塗漆。

第五站：被塗物面漆塗裝工程

將被塗物之①②③④部分遮蔽後，⑤～⑥部分噴塗白色面漆及黑色面漆。

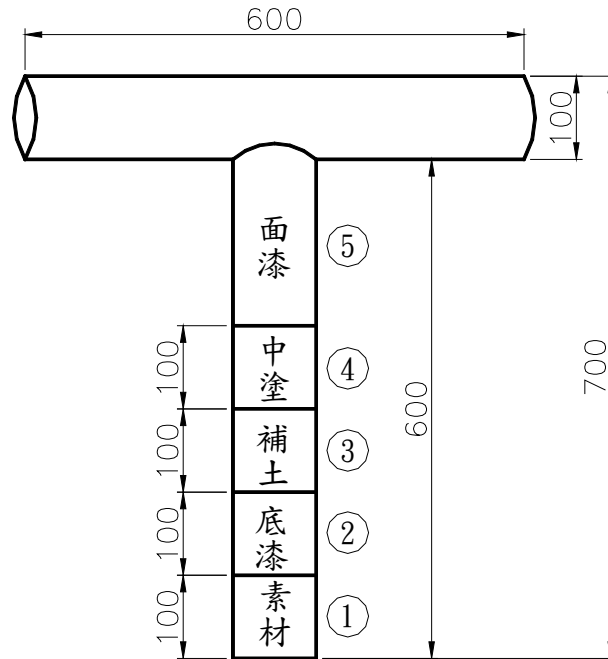
註：作業過程中乾燥、研磨作業自行判斷。

參、金屬塗裝丙級技術士技能檢定術科測驗試題

一、題號：037-910302

二、工件名稱：700x600x ϕ 約100mm（高x寬x管徑）T形圓管塗裝工程

單位：mm



三、作業項目：

第一站：被塗物表面前處理工程

將被塗物全面研磨除銹後，以抹布沾溶劑施予表面脫脂，完成塗裝前準備作業。（①～⑤）

第二站：被塗物底漆塗裝工程

將被塗物之①部分遮蔽後，②～⑤部分噴塗伐銹底漆。

第三站：補土工程

將被塗物之①②部分遮蔽後，③～⑤部分施行補土作業。
（視表面狀態判斷是否需要補土，自行決定）

第四站：被塗物中塗漆塗裝工程

將被塗物之①②③部分遮蔽後，④～⑤部分噴塗中塗漆。

第五站：被塗物面漆塗裝工程

將被塗物之①②③④部分遮蔽後，⑤部分噴塗黑色面漆。

註：作業過程中乾燥、研磨作業自行判斷。

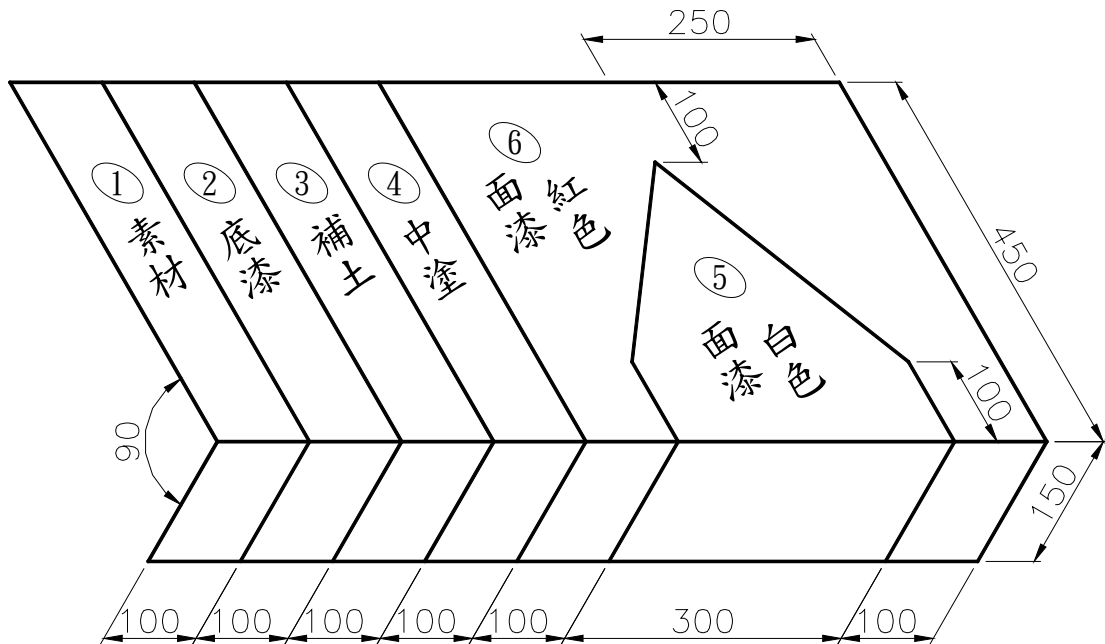
參、金屬塗裝丙級技術士技能檢定術科測驗試題

一、題號：037—910303

二、工件名稱：900×450×150×2 mm（長×寬×高×厚）L形鐵板塗裝工程

注意：本工件要求外部塗裝

單位：mm



三、作業項目：

第一站：被塗物表面前處理工程

將被塗物全面研磨除銹後，以抹布沾溶劑施予表面脫脂，完成塗裝前準備作業。（①～⑥）

第二站：被塗物底漆塗裝工程

將被塗物之①部分遮蔽後，②～⑥部分噴塗伐銹底漆。

第三站：補土工程

將被塗物之①②部分遮蔽後，③～⑥部分施行補土作業。
（視表面狀態判斷是否需要補土，自行決定）

第四站：被塗物中塗漆塗裝工程

將被塗物之①②③部分遮蔽後，④～⑥部分噴塗中塗漆。

第五站：被塗物面漆塗裝工程

將被塗物之①②③④部分遮蔽後，⑤～⑥部分噴塗白色面漆及紅色面漆。

註：作業過程中乾燥、研磨作業自行判斷。

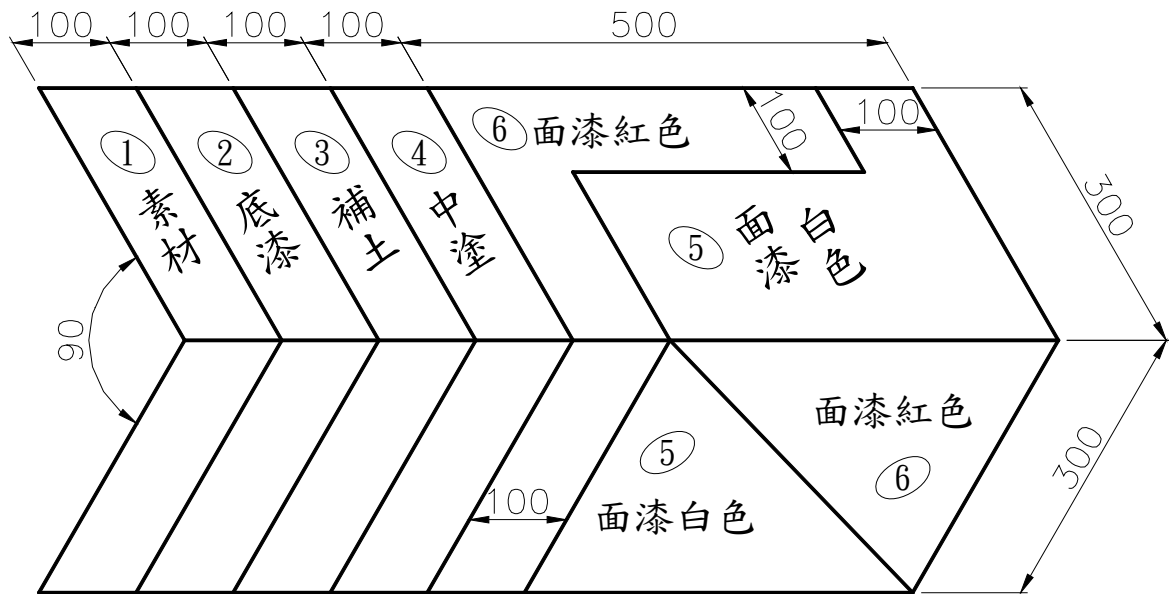
參、金屬塗裝丙級技術士技能檢定術科測驗試題

一、題號：037—910304

二、工件名稱：300×300×900×2 mm（寬×寬×長×厚）L形鐵板塗裝工程

注意：本工件要求外部塗裝

單位：mm



三、作業項目：

第一站：被塗物表面前處理工程

將被塗物全面研磨除銹後，以抹布沾溶劑施予表面脫脂，完成塗裝前準備作業。（①～⑥）

第二站：被塗物底漆塗裝工程

將被塗物之①部分遮蔽後，②～⑥部分噴塗伐銹底漆。

第三站：補土工程

將被塗物之①②部分遮蔽後，③～⑥部分施行補土作業。（視表面狀態判斷是否需要補土，自行決定）

第四站：被塗物中塗漆塗裝工程

將被塗物之①②③部分遮蔽後，④～⑥部分噴塗中塗漆。

第五站：被塗物面漆塗裝工程

將被塗物之①②③④部分遮蔽後，⑤～⑥部分噴塗白色面漆及紅色面漆。

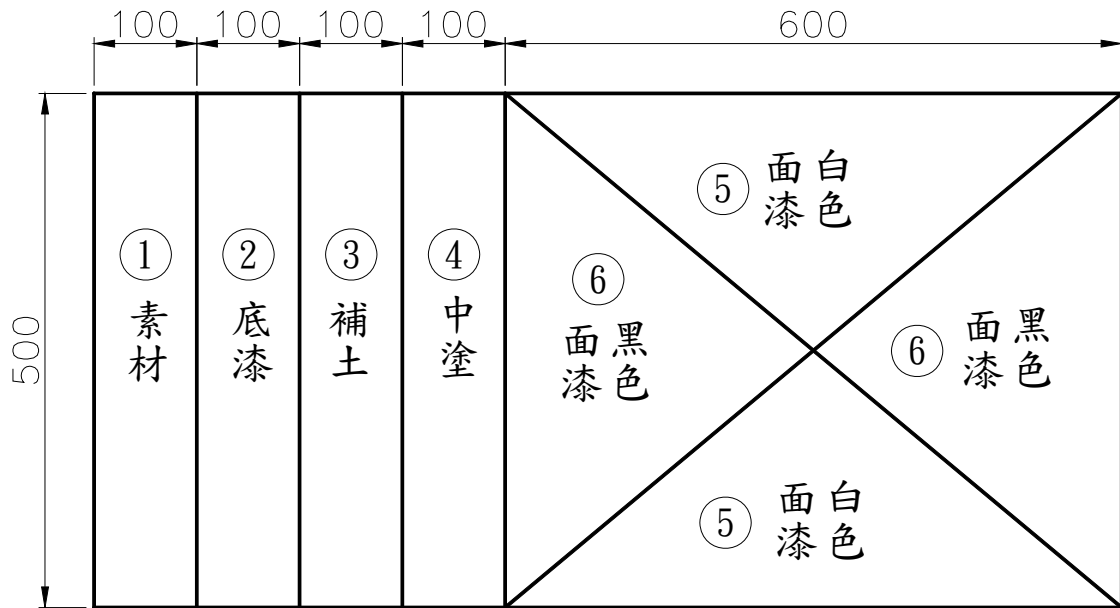
註：作業過程中乾燥、研磨作業自行判斷。

參、金屬塗裝丙級技術士技能檢定術科測驗試題

一、題號：037—910305

二、工件名稱：500×1000×2 mm（寬×長×厚）鐵板塗裝工程

單位：mm



三、作業項目：

第一站：被塗物表面前處理工程

將被塗物全面研磨除銹後，以抹布沾溶劑施予表面脫脂，完成塗裝前準備作業。（①～⑥）

第二站：被塗物底漆塗裝工程

將被塗物之①部分遮蔽後，②～⑥部分噴塗伐銹底漆。

第三站：補土工程

將被塗物之①②部分遮蔽後，③～⑥部分施行補土作業。（視表面狀態判斷是否需要補土，自行決定）

第四站：被塗物中塗漆塗裝工程

將被塗物之①②③部分遮蔽後，④～⑥部分噴塗中塗漆。

第五站：被塗物面漆塗裝工程

將被塗物之①②③④部分遮蔽後，⑤～⑥部分噴塗白色面漆及黑色面漆。

註：作業過程中乾燥、研磨作業自行判斷。

肆、金屬塗裝丙級技術士技能檢定術科測驗試題評審表

檢定題號：

姓名：

准考證號碼：

年 月 日

項 目	評 分 內 容	配 分	得 分
第一站	1.被塗物表面除銹的完整性。 2.表面處理程序的正確性。 3.機具、材料選用的適當性。 4.處理後被塗物表面之狀況。	15	
第二站	1.塗料之選擇及調合的正確性。 2.機、工具使用的正確性。 3.塗膜的均勻性及其效果。 4.遮蔽的完整性。	15	
第三站	1.刮刀整理。 2.補土調配的正確及均一性。 3.補土作業動作的熟練度。 4.研磨材料使用的正確性 5.研磨後的塗面狀況。 6.遮蔽的完整性。	20	
第四站	1.塗料選擇及調合的正確性。 2.機、工具使用的正確性。 3.塗膜的均勻度及其效果。 4.研磨後的塗面狀況。 5.遮蔽的完整性。	15	
第五站	1.塗料選擇及調合的正確性。 2.機、工具使用的正確性。 3.塗膜的均勻度及其效果。 4.成品外觀。 5.遮蔽的完整性。	25	
其他	1.個人衛生、安全的維護。 2.作業態度。 3.時間控制。 4.工具材料與檢定場所之整理與整頓。	10	
總 分		100	
及 格		不 及 格	
監評人員簽章	(請勿於測試結束前先行簽名)		
備考：塗裝完成品若與工件圖示不同不以計分。			

伍、金屬塗裝丙級技術士技能檢定術科測試時間配當表

※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	
08：00-08：30	1.應檢人抽題及工作崗位 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.應檢人檢查設備及材料。 6.其他事項。	
08：30-12：00	測試	測試時間 5 小時
12：00-13：00	監評人員及應檢人休息用膳時間	
13：00-14：30	測試（續）	
14：30-16：30	監評人員進行評審工作	整理成績總表