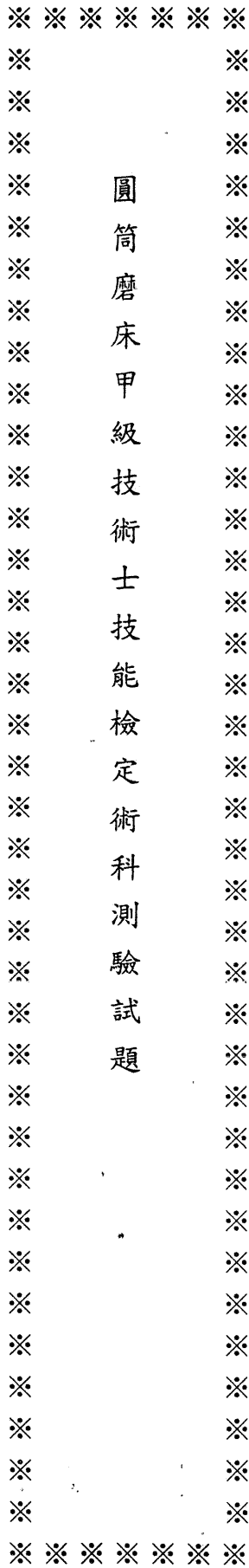


圓筒磨床甲級技術士技能檢定術科測驗試題



試題編號：

- 八二一七八〇一〇一二
- 八二一七九〇一〇一二
- 八二一八〇〇一〇一二

圓筒磨床甲級技術士技能檢定術科測驗試題

目 錄

壹、圓筒磨床甲級技術士技能檢定術科測驗試題使用說明-----	1
貳、圓筒磨床甲級技術士技能檢定術科測驗試題應檢人員須知-----	2-3
參、圓筒磨床甲級技術士技能檢定術科測驗應檢人員工作安全與態度等扣分 標準表-----	4
肆、圓筒磨床甲級技術士技能檢定術科測驗場地機具設備表-----	5
伍、圓筒磨床甲級技術士技能檢定術科測驗應檢人員自備工具參考表-----	6
陸、圓筒磨床甲級技術士技能檢定術科測驗試題及材料圖	
一、082-780101 試題及材料圖-----	7-9
二、082-780102 試題及材料圖-----	10-12
三、082-790101 試題及材料圖-----	13-14
四、082-790102 試題及材料圖-----	15-16
五、082-800101 試題及材料圖-----	17-19
六、082-800102 試題及材料圖-----	20-22
柒、圓筒磨床甲級技術士技能檢定術科測驗評審表	
一、082-780101 評審表-----	23-25
二、082-780102 評審表-----	26-28
三、082-790101 評審表-----	29-31
四、082-790102 評審表-----	32-34
五、082-800101 評審表-----	35-37
六、082-800102 評審表-----	38-40

壹、圓筒磨床甲級技術士技能檢定術科測驗試題使用說明

民國八十七年十月三十一日修正

- 一、本試題採公開方式命製，且應於術科測驗協調會前將全套試題函送術科測驗承辦單位。
- 二、本試題一套計六題，術科測驗承辦單位於每一場次術科測驗時，人數在六人以下準備乙套，七至十二人準備兩套（餘依此類推），試題分配由應檢人員依報到順序自行抽選應試題目，再依所抽之試題題號進行測驗。
- 三、術科測驗時間為七小時（含安裝、換裝及修整砂輪等時間）；另請於術科測驗前安排卅分鐘讓應檢人員熟悉機具、設備。
- 四、術科測驗材料，請主辦單位視報檢人數，依試題材料圖平均準備。
- 五、術科測驗承辦單位應於術科測驗前約一個月，將術科測驗試題中之使用說明、應檢人員須知、應檢人員工作安全與態度等扣分標準表、場地機具設備表、應檢人員自備工具參考表及全套術科試題、材料圖及評審表等必要資料，先行寄送應檢人員以憑準備。
- 六、本試題每 20 名應檢人員需置有 3 名監評人員，其中乙名由上開監評人員公推為評審長，以統籌安排檢定事宜。

貳、圓筒磨床甲級技術士技能檢定術科測驗應檢人員須知

民國八十七年十月三十一日修正

參加術科測驗人員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：

(一)評審說明：

1. 本試題採公開方式命製，一套計六題，承辦單位於每一場次術科測驗時，人數在六人以下準備乙套，七至十二人準備兩套(餘依此類推)，試題分配由應檢人員依報到順序自行抽選應試題目，再依所抽之試題題號進行測驗。
2. 測驗時間:甲級七小時，乙級六小時，丙級四小時。另熟悉機具、設備時間為卅分鐘。
3. 術科測驗過程中，應檢人員應由監評人員適時在應檢工件上作記號若干個。
4. 評審工作應於封閉場所進行，無關人員不得進入，並儘可能採用彌封、交互複評等方式辦理。
5. 工作安全與態度等扣分超過四十分者為不及格。
6. 工件之度量係以每部位最劣處為評審測量。
7. 術科測驗試題上，每一標註尺度許可差部位均須達到要求，未標註尺度許可差部位亦須符合一般許可差要求者為及格。
8. 術科測驗試題上，列有表面粗糙度要求部位，實測結果有半數劣於要求者為不及格。

(二)有下述各項之一，經術科測驗監評人員一致認為後，視為術科測驗不及格。

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「技能檢定術科測驗應檢人員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。

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。

二、本職類要求及說明事項：有下述各項之一，經術科測驗監評人員一致認定後，視為術科測驗不及格。

1. 使用特製樣板及夾具。
2. 工件上使用砂布類物品等加工。
3. 未依圖說去除原胚料之工具機加工刀痕。
4. 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「技術士技能檢定術科測驗試場注意事項」規定處理之。

參、圓筒磨床甲級技術士技能檢定術科測驗應檢人員
工作安全與態度等扣分標準表

民國八十七年十月三十一日修正

項次	項 目	扣 分
1	操作機械未戴安全眼鏡	5
2	帶手套操作機具	5
3	砂輪轉動時更換工件	5
4	用手或量具清除磨屑	5
5	磨削中用手觸摸工件	5
6	身體或四肢跨靠機具邊	5
7	上述現象經勸導仍不聽從	20
8	工具或工件掉落地面	10
9	工具或量具重疊放置	5
10	損傷機具、設備等情節輕微	20
11	量具掉落地面	10
12	損傷工具或量具	10
13	砂輪破損	10
14	工作不慎致使他人受傷	25
15	工作不慎致使他人嚴重受傷	45
16	工作不慎致使本身受傷	10

肆、圓筒磨床甲級技術士技能檢定術科測驗場地機具設備表

民國八十七年十月三十一日修正

項目	名稱	規格	單位	數量	備註
1	圓筒磨床	直徑100×250公厘或以上。	台	11	(1)級別:甲、乙、丙級。 (2)每場檢定人數:10人 (3)塊規及環規係供應檢及評審人員校正量具用。
2	三爪連動夾頭	100公厘。丙級用。	個	10	
3	四爪單動夾頭	100公厘。甲、乙級用。	個	10	
4	頂心組	配合機具	組	10	
5	平板	300×300公厘或以上。	塊	2	
6	高度規	0.02×300公厘。	具	1	
7	直角度檢驗器	0.01×200公厘。	台	1	
8	同心度檢驗器	0.005公厘。	台	1	
9	塊規	B級或一級以上。	組	1	
10	環規	25公厘。	個	1	
11	評審用具量	依試題準備。	組	1	
12	砂輪平衡架	含平衡心軸。	台	1	
13	砂輪修整器	含鑽石修整棒。	具	1	
14	砂輪	WA60K8V, 厚度25公厘。	片	10	
15	切削劑			充足	
16	潤滑油及油壺		個	10	
17	腐蝕藥水及印台		組	1	
18	紅丹			充足	
19	抹布		塊	充足	

伍、圓筒磨床甲級技術士技能檢定術科測驗應檢人員自備
工具參考表

民國八十七年十月三十一日修正

項次	名稱	規 格	單位	數量	級別			備 註
					甲	乙	丙	
1	游 標 卡 尺	150 公厘。	支	1	√	√	√	
2	外 分 厘 卡	0-75 公厘。	組	1	√	√	√	
3	內 分 厘 卡	5-50 公厘。	組	1	√	√	√	
4	缸 徑 規	28-50 公厘。	組	1	√	√		
5	三點式內分厘 卡	25-50 公厘。	組	1	√	√		
6	量 錶	0.01 公厘，10 公厘， 附座。	組	1	√	√	√	
7	槓桿式量錶	0.002 公厘，0.1 公 厘，附座。	組	1	√	√	√	
8	油 石		支	1	√	√	√	
9	平 行 棒	直徑 8 公厘。	組	1	√	√	√	
10	手 鎚	軟質	支	1	√	√	√	
11	墊 片		組	1	√	√	√	
12	口 罩		付	1	√	√	√	
13	安 全 眼 鏡		付	1	√	√	√	