※※※※※※※※※※※※※※※※※※※※※※※※※※※※※※※※
※ ※
※ ※
※ 鉗工丙級技術士技能檢定術科測試試題 ※
※ ※
※ ※
※※※※※※※※※※※※※※※※※※※※※※※※※※※※※※※※

試題編號：00300-780301-6

審定日期：78年12月20日

修訂日期：97年01月30日

鉗工丙級技術士技能檢定術科測試試題目錄

壹、鉗工丙級技術士技能檢定術科測試試題使用說明.....1

貳、鉗工丙級技術士技能檢定術科應檢人員須知..... 2-3

參、鉗工丙級技術士技能檢定術科應檢人員工作安全與態度等扣分標準表.....4

肆、鉗工丙級技術士技能檢定術科場地機具設備表.....5

伍、鉗工丙級技術士技能檢定術科應檢人員自備工具參考表..... 6-7

陸、鉗工丙級技術士技能檢定術科試題及評審表

一、003-780301 試題及評審表..... 8-10

二、003-780302 試題及評審表..... 11-13

三、003-780303 試題及評審表..... 14-16

四、003-780304 試題及評審表..... 17-19

五、003-780305 試題及評審表..... 20-22

六、003-780306 試題及評審表..... 23-25

柒、鉗工丙級技術士技能檢定術科測試時間配當表.....26

壹、 鉗工丙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、術科測驗時間為四小時（含安裝、換裝及修整砂輪等時間）；另外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、鉗工丙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，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，再依試題訓序分配施作。
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，應檢人員之每一工件上應適時作記號若干個。
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處。
7. 術科測驗試題上，每一標註尺度許可差部位，均須達到要求及每一未標註尺度許可差部位皆符合一般許可差要求為及格。
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定後，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. 違規夾帶類似術科測驗試題之工件進場，術科測驗中調換材料、成品或將術科測驗工件、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工作。

7. 未依規定清理、擦拭機器、設備或工作環境。

8. 工作加上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，視為不及格。

1. 使用特製樣板或夾具。

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、鉗工丙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

民國八十七年月三十一日訂定

項次	內容	扣分
1	操作砂輪機未戴安全眼鏡	5
2	帶棉紗手套操作機具	5
3	用手制止鑽床之鑽夾頭轉動	5
4	用手或量具清除切屑	5
5	工作中發生爭吵	10
6	上述現象經勸導仍不聽從	20
7	工具、刀具或工件掉落地面	5
8	工具、刀具、量具重疊放置	5
9	損壞機具、設備情節較微	20
10	量具掉落地面	10
11	折斷工具或刀具	10
12	打赤膊或穿著短褲、涼鞋（每項）	10
13	工作中發生毆打行為	45
14	工作中吸煙或嚼檳榔（每項）	20
15	協助他人劃線或加工等不當行為	20
16	工作中受傷需要使用急救包以上程度	10
17	工作不慎致使他人受傷	20
18	工作不慎致使他人嚴重受傷	40

肆、鉗工丙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

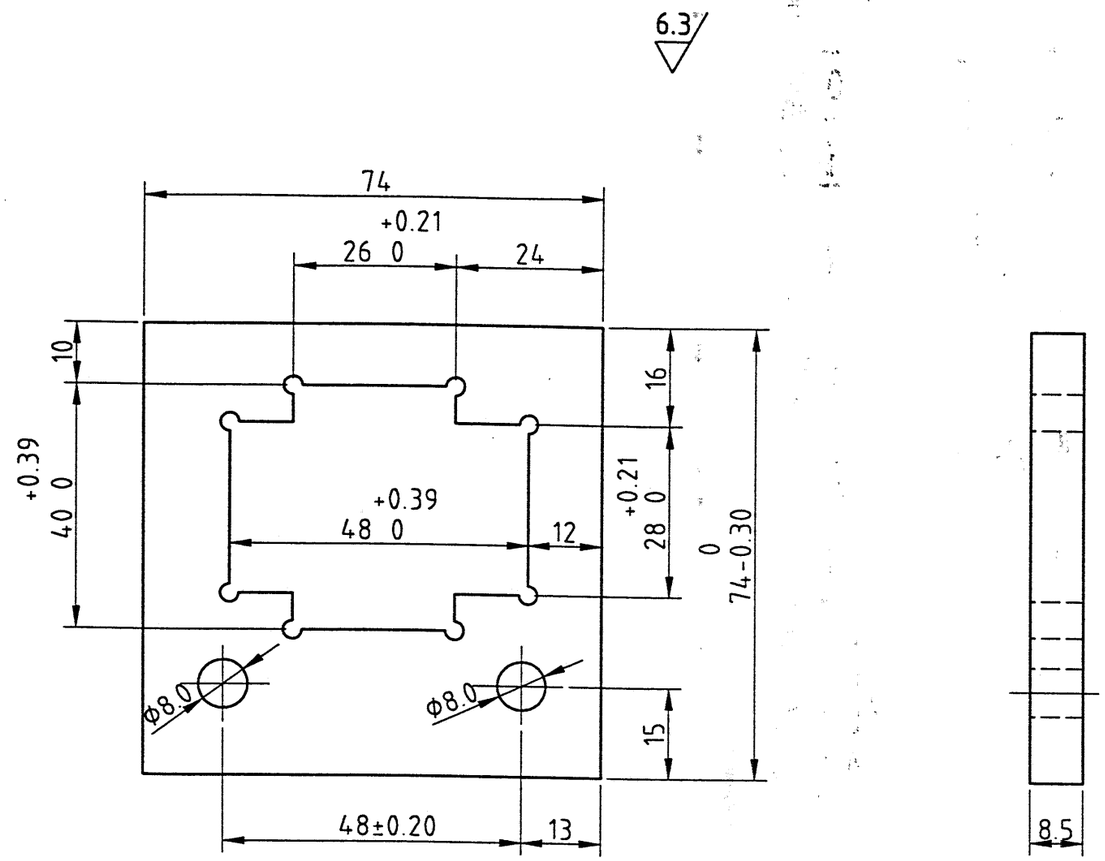
項次	名稱	規格	單位	數量	備註
1	鉗工工作檯	1200X1800 公厘或以上	張	10	(1) 級別：甲、乙、丙級。 (2) 每場檢定人數：20 人 (3) 塊規及環規係供應檢定評審人員校正量具用。
2	虎鉗	125 或 150 公厘	具	20	
3	鑽床	直徑 13 公厘，符合 C.N.S 標準，含平口虎鉗及平行墊塊	台	5	
4	砂輪機	2 分之 1 馬力以上，雙頭式，氧化鋁及碳化矽，附安全罩	台	2	
5	平板	300X300 公厘，精度 2 級以上	塊	10	
6	游標高度規	0.02 公厘，150 公厘	具	10	
7	塊規	B 級或 1 級以上	組	1	
8	環規	25 公厘	個	2	
9	評審用量具	依試題準備	組	3	
10	潤滑油及油壺		個	10	
11	腐蝕藥水及印台		組	1	
12	紅丹			充足	
13	抹布		塊	充足	
14	毛刷	75 公厘以上	支	10	

伍、鉗工丙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
					甲級	乙級	丙級	
1	鋼尺	150 公厘	支	1	✓	✓	✓	
2	外分厘卡	0.01 公厘，0.75 公厘	組	1	✓	✓	✓	
3	內分厘卡	0.01 公厘，5~50 公厘	組	1	✓	✓		
4	深度分厘卡	0.01 公厘，0~50 公厘	組	1	✓	✓		
5	游標卡尺	0.02 公厘，150 公厘	支	1	✓	✓	✓	
6	量錶	0.01 公厘，10 公厘，附磁座	支	1	✓	✓	✓	
7	游標高度規	0.02 公厘，150 公厘	具	1	✓			
8	角尺	100 公厘以下	支	1	✓	✓	✓	
9	游標角度儀	5 分	台	1	✓			
10	厚薄規		組	1	✓			
11	分規	100 公厘	支	1	✓	✓	✓	
12	劃針		支	1	✓	✓	✓	
13	手弓鋸	300 公厘，含鋸條	支	1	✓	✓	✓	
14	鑽頭	依試題準備	組	各 1		✓	✓	
		直徑 2、5、7、10 公厘	支	1	✓			
15	粗平銼	甲級含 30、45、60、75 度內角銼削	支	1	✓	✓	✓	
16	粗三角銼	甲級含 30、45、60、75 度內角銼削	支	1	✓	✓	✓	
17	粗方銼	甲級含 30、45、60、75 度內角銼削	支	1	✓	✓	✓	

6項次	名稱	規格	單位	數量	級別			備註
					甲級	乙級	丙級	
18	中平銼	甲級含 30、45、60、75 度內角銼削	支	1	✓	✓	✓	
19	中三角銼	甲級含 30、45、60、75 度內角銼削	支	1	✓	✓	✓	
20	細平銼	甲級含 30、45、60、75 度內角銼削	支	1	✓	✓		
21	細三角銼	甲級含 30、45、60、75 度內角銼削	支	1	✓	✓	✓	
22	什錦銼	甲級含 30、45、60、75 度內角銼削	組	1	✓	✓	✓	
23	鏨子	平、岬狀	組	各 1	✓	✓	✓	
24	刮刀	去除內孔毛邊用	支	1	✓	✓	✓	
25	鉸刀	依試題準備，含扳手	組	1		✓	✓	
26	鋼尺	150 公厘	支	1	✓	✓	✓	
27	油石		支	1	✓	✓	✓	
28	V 型枕	甲級具 30、45、60、75 度劃線用	塊	1	✓	✓	✓	
29	中心沖、刺沖		支	各 1	✓	✓	✓	
30	手鎚	鋼質	支	1	✓	✓	✓	
		軟質，如橡膠	支	1	✓	✓		
31	鉗口罩	虎鉗用	組	1	✓	✓	✓	
32	銅絲刷	銼刀用	支	1	✓	✓	✓	
33	劃線液	奇異墨水（藍色）	瓶	1	✓	✓	✓	
34	粉筆		支	若干	✓	✓	✓	
35	安全眼鏡		只	1	✓	✓	✓	



註: 逃角孔皆為φ3.0 .

一般許可差	
標示尺度	許可差
0.5 以上至 3	±0.15
超過 3 至 6	±0.20
超過 6 至 30	±0.50
超過 30 至 120	±0.80
超過 120 至 315	±1.20

鉗工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	003-780301
投影法		比 例	1 : 1	單 位	公 釐
材 料	S25C 12.5 □75 +0.30 0 x8.5 +0.20 0 一塊	命題暨審查委員		核定單位	行政院勞工委員會 職業訓練局
				核定日期	民國 81 年 6 月 30日

鉗工丙級技術士技能檢定術科測驗評量表

題號	003-780301	術科測驗日期	年　月　日	監評人員簽章	
場次	第　場	應到　人	缺考　人	實到　人	

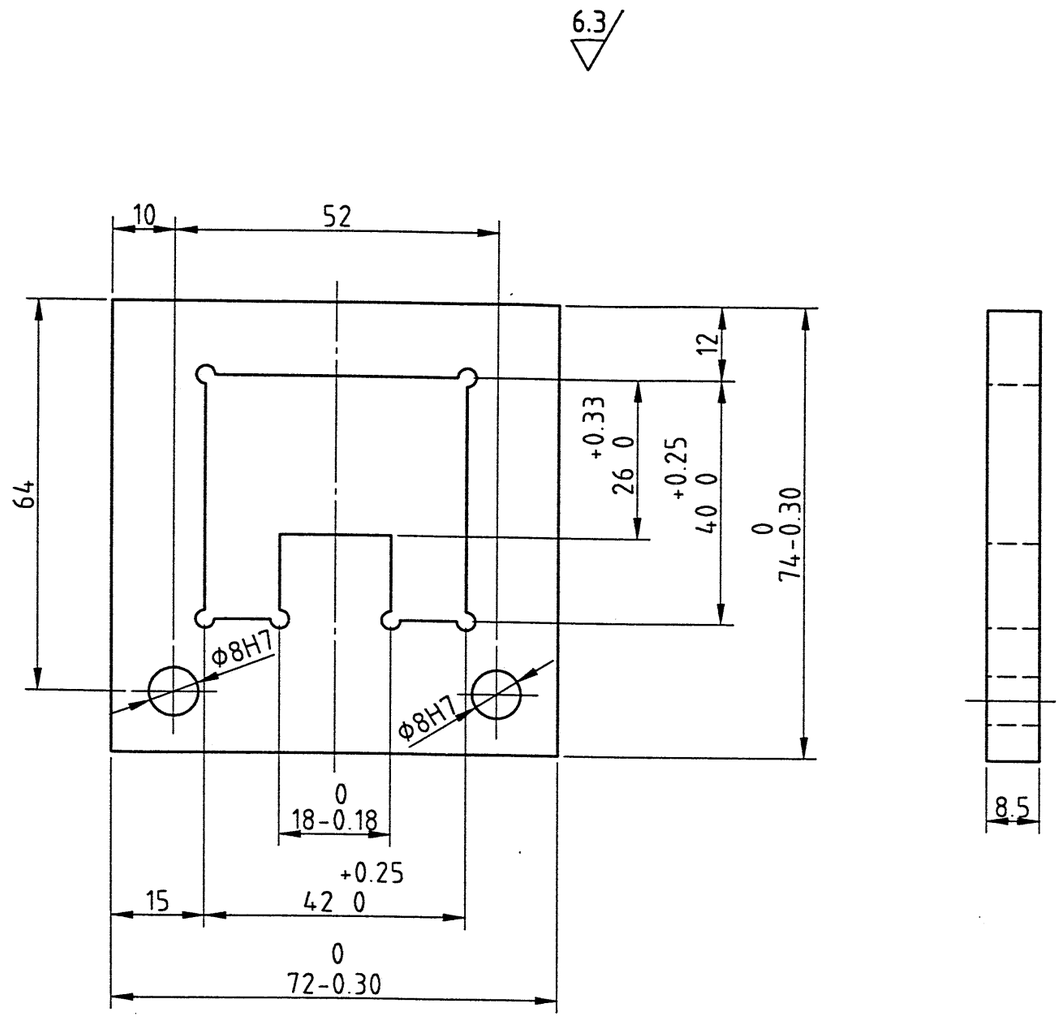
評審項目、內容及評審結果 ＼ 應檢人員編號及姓名											
機工職類共同要求事項	1.違規夾帶類似術科測驗試題之工件進場、術科測驗中調換材料、成品或將術科測驗工件、材料、甲級術科測驗試題攜出場外。 2.術科測驗過程中，有其他不當行爲，經勸告二次以上仍不聽從。 3.使用禁止之工具、刀具或量具。 4.操作不當嚴重損壞機具、設備等。 5.未依規定清理、擦拭機器、設備或工作環境。 6.工件加工不符圖樣或無法如圖所示配合。 7.工件上有嚴重傷痕、毛邊或不正常加工痕跡。 8.違反本職類要求事項。 註：上述各節，須經監評人員一致認定後，視爲術科測驗不及格。並請將有關情事，詳記於右欄內。											
工作安全與態度等扣分											
主要要求部位	工件	26 +0.21 0	上限	26.21									
			下限	26.00									
			表面粗糙度	6.3a									
		28 +0.21 0	上限	28.21									
			下限	28.00									
			表面粗糙度	6.3a									
		40 +0.39 0	上限	40.39									
			下限	40.00									
			表面粗糙度	6.3a									
		48± 0.20	上限	48.20									
			下限	47.80									
			表面粗糙度	6.3a									
		48 +0.39 0	上限	48.39									
			下限	48.00									
			表面粗糙度	6.3a									
		74 0 -0.30	上限	74.00									
			下限	73.70									
			表面粗糙度	6.3a									
一般要求部位	工件	10± 0.50	上限	10.50									
			下限	9.50									
			表面粗糙度	6.3a									
		12± 0.50	上限	12.50									
			下限	11.50									
			表面粗糙度	6.3a									

鉗工丙級技術士技能檢定術科測驗評量表

題號	003-780301	術科測驗日期	年　月　日	監評人員簽章	
場次	第　場	應到　人	缺考　人	實到　人	

評審項目、內容及評審結果 ＼ 應檢人員編號及姓名														
一般要求部位	工件	13±0.50	上限	13.50										
			下限	12.50										
			表面粗糙度	6.3a										
		16±0.50	上限	16.50										
			下限	15.50										
			表面粗糙度	6.3a										
		24±0.50	上限	24.50										
			下限	23.50										
			表面粗糙度	6.3a										
		74±0.80	上限	74.80										
			下限	73.20										
			表面粗糙度	6.3a										
			上限											
			下限											
			表面粗糙度											
			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.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。



註: 逃角孔皆為Φ3.0 .

一般許可差	
標示尺度	許可差
0.5 以上至 3	±0.15
超過 3 至 6	±0.20
超過 6 至 30	±0.50
超過 30 至 120	±0.80
超過 120 至 315	±1.20

鉗工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	003-780302
投影法		比 例	1 : 1	單 位	公 釐
材 料	S25C 12.5 □75 +0.30 0 x8.5 +0.20 0 一塊	命題暨審查委員		核定單位	行政院勞工委員會 職業訓練局
				核定日期	民國 81 年 6 月 30日

鉗工丙級技術士技能檢定術科測驗評量表

題號	003-780302	術科測驗日期	年　月　日	監評人員簽章	
場次	第　場	應到　人	缺考　人	實到　人	

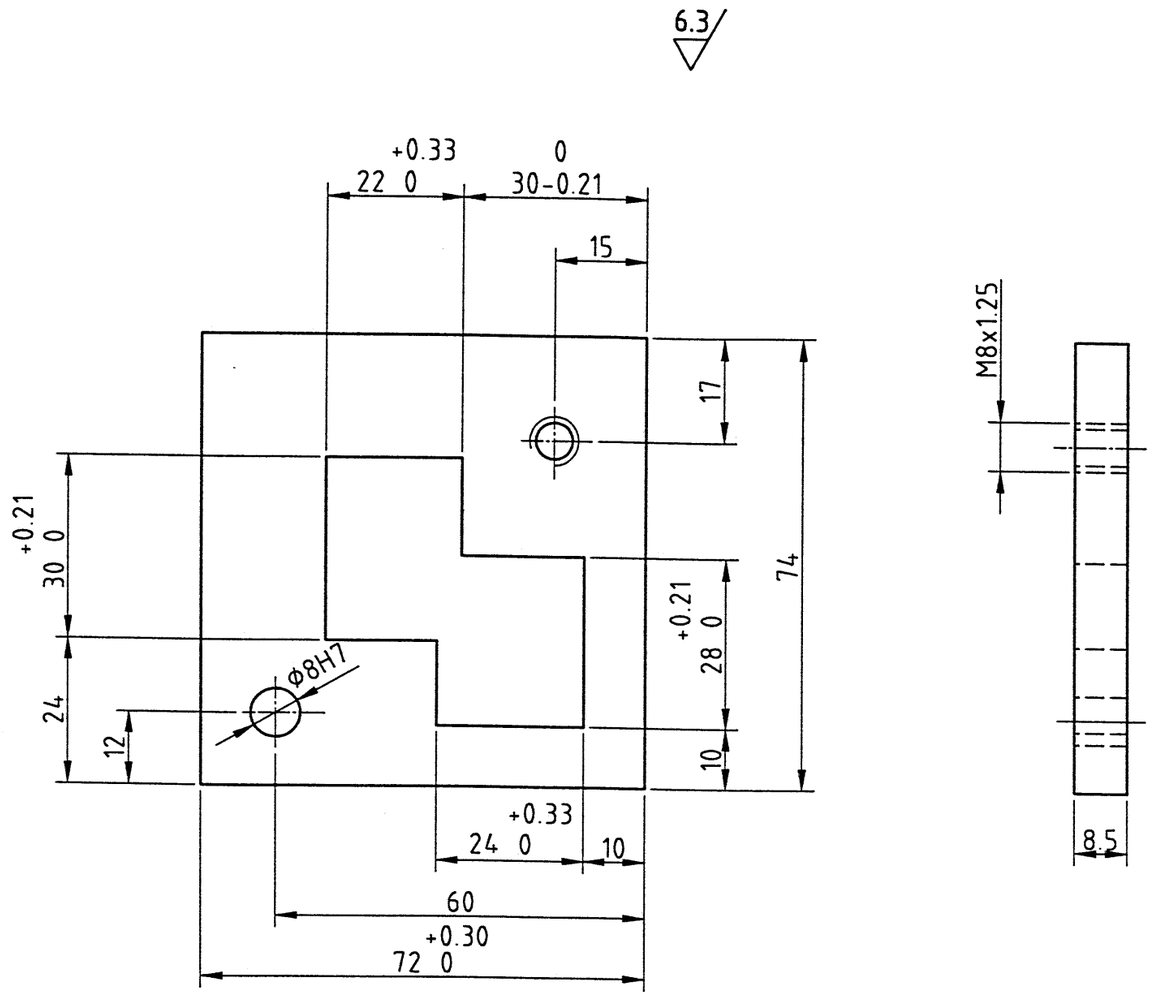
評審項目、內容及評審結果 ＼ 應檢人員編號及姓名											
機工職類共同要求事項	1.違規夾帶類似術科測驗試題之工件進場、術科測驗中調換材料、成品或將術科測驗工件、材料、甲級術科測驗試題攜出場外。 2.術科測驗過程中，有其他不當行爲，經勸告二次以上仍不聽從。 3.使用禁止之工具、刀具或量具。 4.操作不當嚴重損壞機具、設備等。 5.未依規定清理、擦拭機器、設備或工作環境。 6.工件加工不符圖樣或無法如圖所示配合。 7.工件上有嚴重傷痕、毛邊或不正常加工痕跡。 8.違反本職類要求事項。 註：上述各節，須經監評人員一致認定後，視爲術科測驗不及格。並請將有關情事，詳記於右欄內。										
工作安全與態度等扣分											
主要要求部位	工件	40 +0.25 0	上限	40.25								
			下限	40.00								
			表面粗糙度	6.3a								
		42 +0.25 0	上限	42.25								
			下限	42.00								
			表面粗糙度	6.3a								
		18 0 -0.18	上限	18.00								
			下限	17.82								
			表面粗糙度	6.3a								
		26 +0.33 0	上限	26.33								
			下限	26.00								
			表面粗糙度	6.3a								
		72 0 -0.30	上限	72.00								
			下限	71.70								
			表面粗糙度	6.3a								
		74 0 -0.30	上限	74.00								
			下限	73.70								
			表面粗糙度	6.3a								
一般要求部位	工件	8.5± 0.50	上限	9.00								
			下限	8.00								
			表面粗糙度	6.3a								
		10± 0.50	上限	10.50								
			下限	9.50								
			表面粗糙度	6.3a								

鉗工丙級技術士技能檢定術科測驗評量表

題號	003-780302	術科測驗日期	年　月　日	監評人員簽章	
場次	第　場　應　到　人　缺　考		人　實　到　人		

評審項目、內容及評審結果 ＼ 應檢人員編號及姓名														
一般要求部位	工件	12±0.50	上限	12.50										
			下限	11.50										
			表面粗糙度	6.3a										
		15±0.50	上限	15.50										
			下限	14.50										
			表面粗糙度	6.3a										
		52±0.80	上限	52.80										
			下限	51.20										
			表面粗糙度	6.3a										
		64±0.80	上限	64.80										
			下限	63.20										
			表面粗糙度	6.3a										
			上限											
			下限											
			表面粗糙度											
			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，若爲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.工作安全與態度等扣分超過 40 分爲不及格者，請於「不及格原因」欄內註明扣分之項次及扣分數。



一般許可差	
標示尺度	許可差
0.5 以上至 3	±0.15
超過 3 至 6	±0.20
超過 6 至 30	±0.50
超過 30 至 120	±0.80
超過 120 至 315	±1.20

鉗工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	003-780303
投影法		比　例	1：1	單　位	公　釐
材　料	S25C 12.5 □75 +0.30 0 x8.5 +0.20 0 一塊	命題暨審查委員		核定單位	行政院勞工委員會 職業訓練局
				核定日期	民國 81 年 6 月 30日

鉗工丙級技術士技能檢定術科測驗評量表

題號	003-780303	術科測驗日期	年　月　日	監評人員簽章	
場次	第　場　應到　人	缺考　人	實到　人		

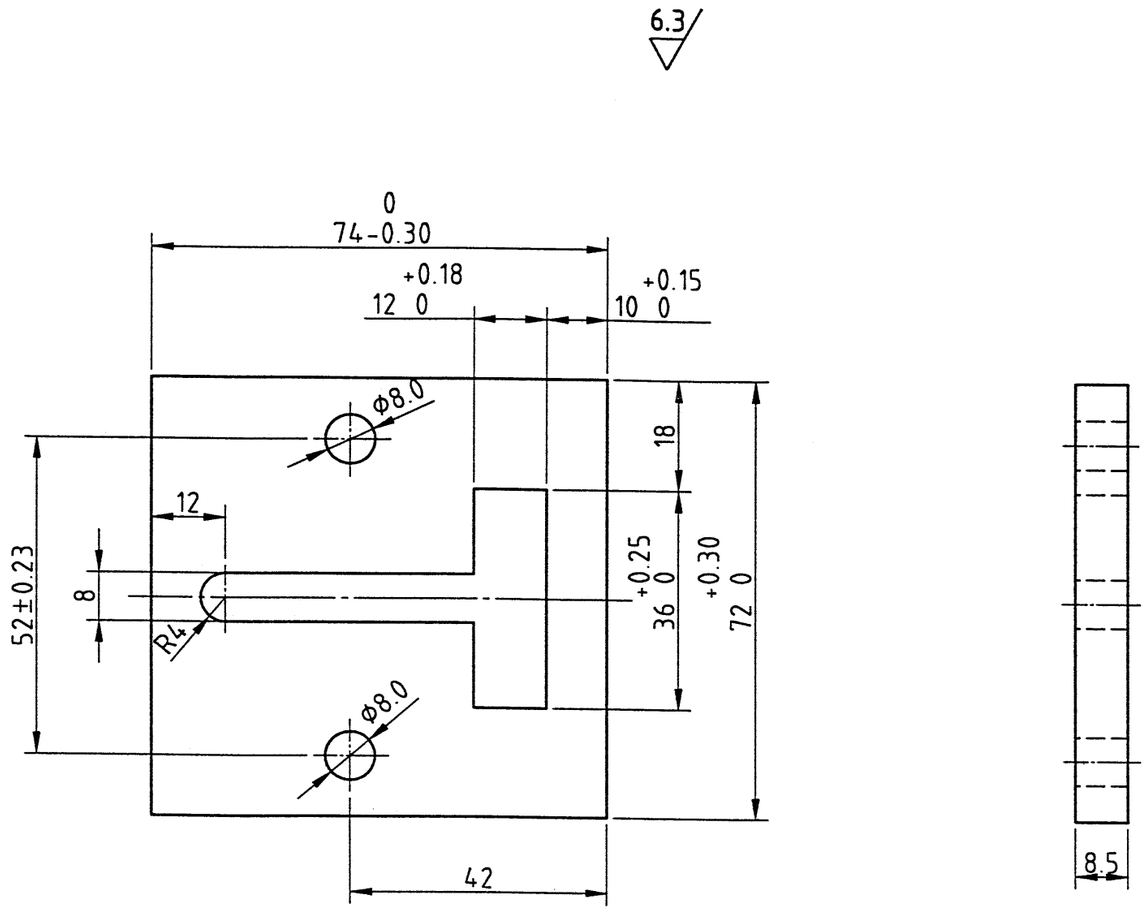
評審項目、內容及評審結果 ＼ 應檢人員編號及姓名										
機工職類共同要求事項 1.違規夾帶類似術科測驗試題之工件進場、術科測驗中調換材料、成品或將術科測驗工件、材料、甲級術科測驗試題攜出場外。 2.術科測驗過程中，有其他不當行爲，經勸告二次以上仍不聽從。 3.使用禁止之工具、刀具或量具。 4.操作不當嚴重損壞機具、設備等。 5.未依規定清理、擦拭機器、設備或工作環境。 6.工件加工不符圖樣或無法如圖所示配合。 7.工件上有嚴重傷痕、毛邊或不正常加工痕跡。 8.違反本職類要求事項。 註：上述各節，須經監評人員一致認定後，視爲術科測驗不及格。並請將有關情事，詳記於右欄內。										
工作安全與態度等扣分										
主要要求部位	工件	28 +0.21 0	上限	28.21						
			下限	28.00						
			表面粗糙度	6.3a						
		30 +0.21 0	上限	30.21						
			下限	30.00						
			表面粗糙度	6.3a						
		22 +0.33 0	上限	22.33						
			下限	22.00						
			表面粗糙度	6.3a						
		24 +0.33 0	上限	24.33						
			下限	24.00						
			表面粗糙度	6.3a						
		30 0 -0.21	上限	30.00						
			下限	29.79						
			表面粗糙度	6.3a						
		72 +0.30 0	上限	72.30						
			下限	72.00						
			表面粗糙度	6.3a						
一般要求部位	工件	10± 0.50	上限	10.50						
			下限	9.50						
			表面粗糙度	6.3a						
		10± 0.50	上限	10.50						
			下限	9.50						
			表面粗糙度	6.3a						

鉗工丙級技術士技能檢定術科測驗評量表

題號	003-780303	術科測驗日期	年　月　日	監評人員簽章	
場次	第　場	應到　人	缺考　人	實到　人	

評審項目、內容及評審結果 ＼ 應檢人員編號及姓名													
一般要求部位	工件	12± 0.50	上限	12.50										
			下限	11.50										
			表面粗糙度	6.3a										
		24± 0.50	上限	24.50										
			下限	23.50										
			表面粗糙度	6.3a										
		60± 0.80	上限	60.80										
			下限	59.20										
			表面粗糙度	6.3a										
		74± 0.80	上限	74.80										
			下限	73.20										
			表面粗糙度	6.3a										
			上限											
			下限											
			表面粗糙度											
			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，若爲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.工作安全與態度等扣分超過 40 分爲不及格者，請於「不及格原因」欄內註明扣分之項次及扣分數。



一般許可差	
標示尺度	許可差
0.5 以上至 3	±0.15
超過 3 至 6	±0.20
超過 6 至 30	±0.50
超過 30 至 120	±0.80
超過 120 至 315	±1.20

鉗工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	003-780304
投影法		比例	1:1	單位	公釐
材料	S25C 12.5 □75 +0.30 0 x85 +0.20 0 一塊	命題暨審查委員		核定單位	行政院勞工委員會 職業訓練局
				核定日期	民國 81 年 6 月 30日

鉗工丙級技術士技能檢定術科測驗評量表

題號	003-780304	術科測驗日期	年　月　日	監評人員簽章	
場次	第　場	應到　人	缺考　人	實到　人	

評審項目、內容及評審結果 ＼ 應檢人員編號及姓名										
機工職類共同要求事項	1.違規夾帶類似術科測驗試題之工件進場、術科測驗中調換材料、成品或將術科測驗工件、材料、甲級術科測驗試題攜出場外。 2.術科測驗過程中，有其他不當行爲，經勸告二次以上仍不聽從。 3.使用禁止之工具、刀具或量具。 4.操作不當嚴重損壞機具、設備等。 5.未依規定清理、擦拭機器、設備或工作環境。 6.工件加工不符圖樣或無法如圖所示配合。 7.工件上有嚴重傷痕、毛邊或不正常加工痕跡。 8.違反本職類要求事項。 註：上述各節，須經監評人員一致認定後，視爲術科測驗不及格。並請將有關情事，詳記於右欄內。										
工作安全與態度等扣分										
主要要求部位	工件	12 +0.18 0	上限	12.18						
			下限	12.00						
			表面粗糙度	6.3a						
		36 +0.25 0	上限	36.25						
			下限	36.00						
			表面粗糙度	6.3a						
		10 +0.15 0	上限	10.15						
			下限	10.00						
			表面粗糙度	6.3a						
		52± 0.23	上限	52.23						
			下限	51.77						
			表面粗糙度	6.3a						
		72 +0.30 0	上限	72.30						
			下限	72.00						
			表面粗糙度	6.3a						
		74 0 -0.30	上限	74.00						
			下限	73.70						
			表面粗糙度	6.3a						
一般要求部位	工件	8± 0.50	上限	8.50						
			下限	7.50						
			表面粗糙度	6.3a						
		8.5± 0.50	上限	9.00						
			下限	8.00						
			表面粗糙度	6.3a						

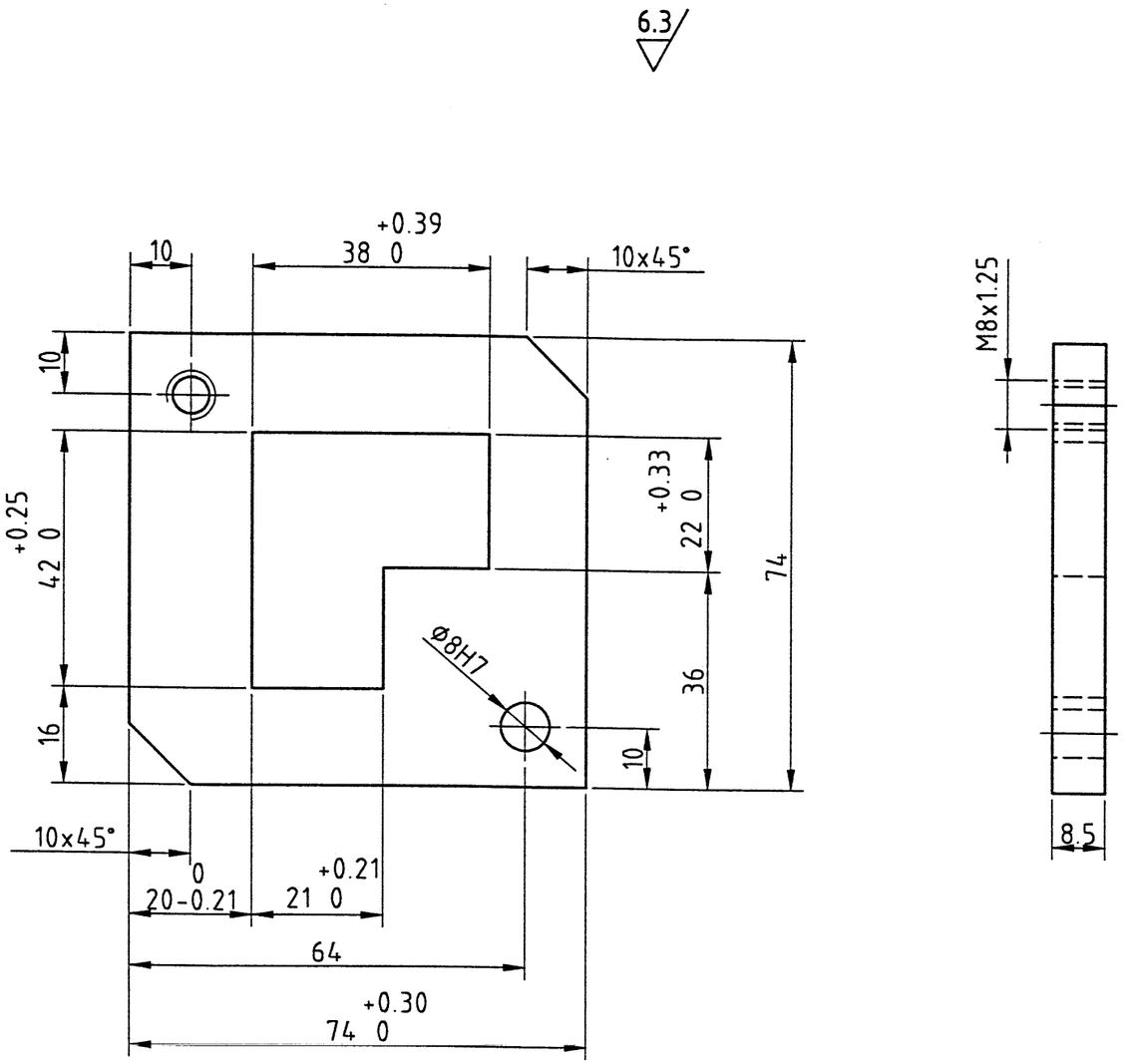
鉗工丙級技術士技能檢定術科測驗評量表

題號	003-780304	術科測驗日期	年　月　日	監評人員簽章	
場次	第　場	應到　人	缺考　人	實到　人	

評審項目、內容及評審結果 ＼ 應檢人員編號及姓名												
一般要求部位	工件	18± 0.50	上限	18.50										
			下限	17.50										
			表面粗糙度	6.3a										
		18± 0.50	上限	18.50										
			下限	17.50										
			表面粗糙度	6.3a										
		42± 0.80	上限	42.80										
			下限	41.20										
			表面粗糙度	—										
		42± 0.80	上限	42.80										
			下限	41.20										
			表面粗糙度	—										
			上限											
			下限											
			表面粗糙度											
			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，若爲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.工作安全與態度等扣分超過 40 分爲不及格者，請於「不及格原因」欄內註明扣分之項次及扣分數。



一般許可差	
標示尺度	許可差
0.5 以上至 3	±0.15
超過 3 至 6	±0.20
超過 6 至 30	±0.50
超過 30 至 120	±0.80
超過 120 至 315	±1.20

鉗工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	003-780305
投影法		比例	1：1	單位	公釐
材料	S25C 12.5 □75 +0.30 0 x8.5 +0.20 0 一塊	命題暨審查委員		核定單位	行政院勞工委員會 職業訓練局
				核定日期	民國 81 年 6 月 30日

鉗工丙級技術士技能檢定術科測驗評量表

題號	003-780305	術科測驗日期	年　月　日	監評人員簽章	
場次	第　場	應到　人	缺考　人	實到　人	

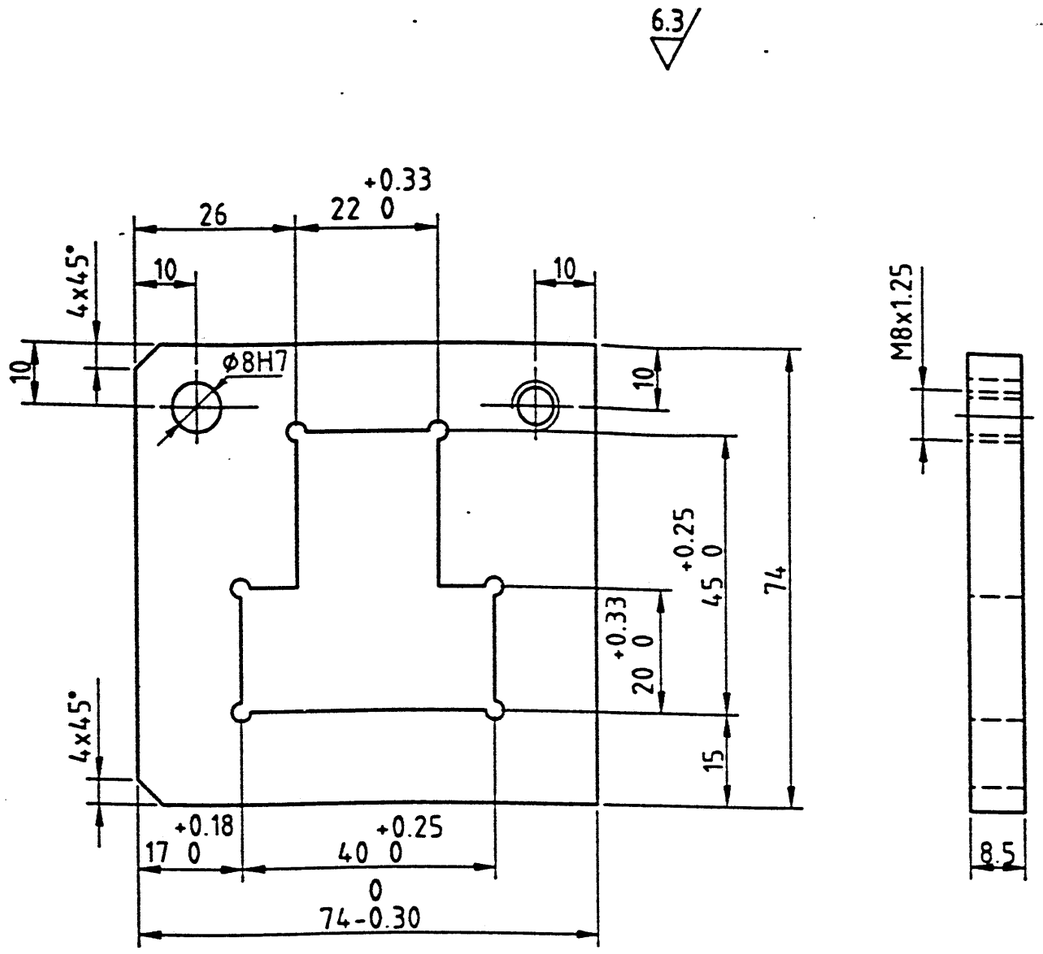
評審項目、內容及評審結果 ＼ 應檢人員編號及姓名										
機工職類共同要求事項： 1.違規夾帶類似術科測驗試題之工件進場、術科測驗中調換材料、成品或將術科測驗工件、材料、甲級術科測驗試題攜出場外。 2.術科測驗過程中，有其他不當行爲，經勸告二次以上仍不聽從。 3.使用禁止之工具、刀具或量具。 4.操作不當嚴重損壞機具、設備等。 5.未依規定清理、擦拭機器、設備或工作環境。 6.工件加工不符圖樣或無法如圖所示配合。 7.工件上有嚴重傷痕、毛邊或不正常加工痕跡。 8.違反本職類要求事項。 註：上述各節，須經監評人員一致認定後，視爲術科測驗不及格。並請將有關情事，詳記於右欄內。										
工作安全與態度等扣分										
主要要求部位	工件	20 0 -0.21	上限	20.00						
			下限	19.79						
			表面粗糙度	6.3a						
		21 +0.21 0	上限	21.21						
			下限	21.00						
			表面粗糙度	6.3a						
		22 +0.33 0	上限	22.33						
			下限	22.00						
			表面粗糙度	6.3a						
		38 +0.39 0	上限	38.39						
			下限	38.00						
			表面粗糙度	6.3a						
		42 +0.25 0	上限	42.25						
			下限	42.00						
			表面粗糙度	6.3a						
		74 +0.30 0	上限	74.30						
			下限	74.00						
			表面粗糙度	6.3a						
一般要求部位	工件	85± 0.50	上限	9.00						
			下限	8.00						
			表面粗糙度	6.3a						
		16± 0.50	上限	16.5 0						
			下限	15.50						
			表面粗糙度	6.3a						

鉗工丙級技術士技能檢定術科測驗評量表

題號	003-780305	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

評審項目、內容及評審結果 ＼ 應檢人員編號及姓名													
一般要求部位	工件	36±0.80	上限	36.80										
			下限	35.20										
			表面粗糙度	6.3a										
		64±0.80	上限	64.80										
			下限	63.20										
			表面粗糙度	6.3a										
		74±0.80	上限	74.80										
			下限	73.20										
			表面粗糙度	6.3a										
		10×45° ±2.00	上限	12.00										
			下限	8.00										
			表面粗糙度	6.3a										
			上限											
			下限											
			表面粗糙度											
			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，若爲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.工作安全與態度等扣分超過 40 分爲不及格者，請於「不及格原因」欄內註明扣分之項次及扣分數。



註: 逃角孔皆為φ3.0 .

一般許可差	
標示尺度	許可差
0.5 以上至 3	±0.15
超過 3 至 6	±0.20
超過 6 至 30	±0.50
超過 30 至 120	±0.80
超過 120 至 315	±1.20

鉗工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	003-780306
投影法		比例	1:1	單位	公釐
材料	S25C 12.5 □75 0 +0.30 x8.5 0 +0.20 一塊	命題暨審查委員		核定單位	行政院勞工委員會職業訓練局
				核定日期	民國 81 年 6 月 30日

鉗工丙級技術士技能檢定術科測驗評量表

題號	003-780306	術科測驗日期	年　月　日	監評人員簽章	
場次	第　場	應到　人	缺考　人	實到　人	

評審項目、內容及評審結果 ＼ 應檢人員編號及姓名										
機工職類共同要求事項 1.違規夾帶類似術科測驗試題之工件進場、術科測驗中調換材料、成品或將術科測驗工件、材料、甲級術科測驗試題攜出場外。 2.術科測驗過程中，有其他不當行爲，經勸告二次以上仍不聽從。 3.使用禁止之工具、刀具或量具。 4.操作不當嚴重損壞機具、設備等。 5.未依規定清理、擦拭機器、設備或工作環境。 6.工件加工不符圖樣或無法如圖所示配合。 7.工件上有嚴重傷痕、毛邊或不正常加工痕跡。 8.違反本職類要求事項。 註：上述各節，須經監評人員一致認定後，視爲術科測驗不及格。並請將有關情事，詳記於右欄內。										
工作安全與態度等扣分										
主要要求部位 工件 40 +0.25 0	上限	40.25								
	下限	40.00								
	表面粗糙度	6.3a								
45 +0.25 0	上限	45.25								
	下限	45.00								
	表面粗糙度	6.3a								
17 +0.18 0	上限	17.18								
	下限	17.00								
	表面粗糙度	6.3a								
20 +0.33 0	上限	20.33								
	下限	20.00								
	表面粗糙度	6.3a								
22 +0.33 0	上限	22.33								
	下限	22.00								
	表面粗糙度	6.3a								
74 0 -0.30	上限	74.00								
	下限	73.70								
	表面粗糙度	6.3a								
一般要求部位 工件 8.5± 0.50	上限	9.00								
	下限	8.00								
	表面粗糙度	6.3a								
10± 0.50 (§8H7)	上限	10.50								
	下限	9.50								
	表面粗糙度	6.3a								

鉗工丙級技術士技能檢定術科測驗評量表

題號	003-780306	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

評審項目、內容及評審結果 ＼ 應檢人員編號及姓名												
一般要求部位	工件	10± 0.50 (∮8H7)	上限	10.50										
			下限	9.50										
			表面粗糙度	6.3a										
		15± 0.50	上限	15.50										
			下限	14.50										
			表面粗糙度	6.3a										
		26± 0.50	上限	26.50										
			下限	25.50										
			表面粗糙度	6.3a										
		74± 0.80	上限	74.8										
			下限	73.2										
			表面粗糙度	6.3a										
			上限											
			下限											
			表面粗糙度											
			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.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。

柒、鉗工丙級技術士技能檢定術科測試時間配當表

※每一檢定場，每日排定測試場次爲上、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	
08：00-08：20	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。	
08：20-12：20	第一場測試	測試時間 4 小時
12：20-13：00	1.監評人員休息用膳時間 2.第二場應檢人報到完成	
13：00-13：20	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。	
13：20-17：20	第二場測試	測試時間 4 小時
17：20-18：30	監評人員進行評審工作	整理成績總表