

油壓丙級技術士技能檢定術科測試應檢參考資料

試題編號：07900－920301～6

審定日期：92年12月20日

修訂日期：97年01月30日

油壓丙級技術士技能檢定術科測試應檢參考資料目錄

(第二部份)

壹、應檢人須知.....	1
貳、應檢人自備工具表.....	2
參、油壓丙級技術士技能檢定術科測試試題.....	3-23
肆、評分表.....	24
伍、術科測試時間配當表.....	25

壹、油壓丙級技術士技能檢定應檢人須知

- 一、本術科檢定共六題，每一場次丙級術科測試六題試題全部列為測驗試題，由每場次准考證編號在最前一號之應檢人代表抽定其中一題，實施術科測試，第二位以下應檢人依此號碼順號往下機台實施術科測試，至第六題後從第一題循環類推。
- 二、每位應檢人檢定時間為 120 分鐘，時間終了立即停止一切作業，靜待監評人員檢視及評分。
- 三、仔細聽主檢人員在檢定開始之說明及規定，以免發生錯誤。
- 四、先仔細閱讀所發試題，迴路作動要求，注意事項，並檢查有關之事物等，一切清楚後才開始進行。
- 五、請先行準備自備工具。
- 六、姓名等身份資料用原子筆書寫，試題答案、迴路圖等，得使用鉛筆或藍、黑色原子筆書寫。
- 七、未能於規定時間十五分鐘以內到檢者，以缺考論。
- 八、入場時憑准考證入場，不得夾帶任何圖形、文字說明，以及器材、配件、計算機、手機、通訊設備等，不得攜入試場，違者不得應考。
- 九、離場時不得將公物攜出(包括元件及材料)，違者取消應考資格。
- 十、檢定時不得與他人討論或互相協助。
- 十一、故意損壞公物或設備者，照價賠償。
- 十二、實作中須注意自己的安全。
- 十三、注意事項：
 - (一) 裝配時，保持機台整潔，若有零件摔落，扣分。
 - (二) 裝配元件可能包含故障或損壞，使用元件前應事先檢查，損壞者可請求更換。
 - (三) 裝配完成後，始能開油泵，電源，試運轉，調整。油泵壓力設定在 $60\text{kg}/\text{cm}^2$ 以下。
 - (四) 完成後通知監評人員，依其指示操作、調整。
 - (五) 完成檢定後，應消除元件及軟管內之殘留壓力，並將電源切掉，拆除管線，並放置整齊，將機台擦拭乾淨，現場整理乾淨，徵求監評人員同意後，再行離場。

貳、油壓丙級技術士技能檢定應檢人自備工具表

項次	工具名稱	規格	單位	數量	備註
1	工具箱	元件試組裝、拆裝工具可自行增設	個	1	辦理單位已備有虎鉗、活動板手、六角板手、固定板手、十字起子、一字起子、普通型計算機(不可自備其他型計算機)。
2	手錶		台	1	
3	三用電錶	指針型、數字型	個	1	
4	原子筆	藍色或黑色	支	1	
5	鉛筆		支	1	

參、油壓丙級技術士技能檢定試題

一、試題編號：079-920301

二、試題名稱：減壓、鎖固迴路裝配、運轉及調整。

三、檢定時間：120 分鐘(2 小時)

四、檢定內容：

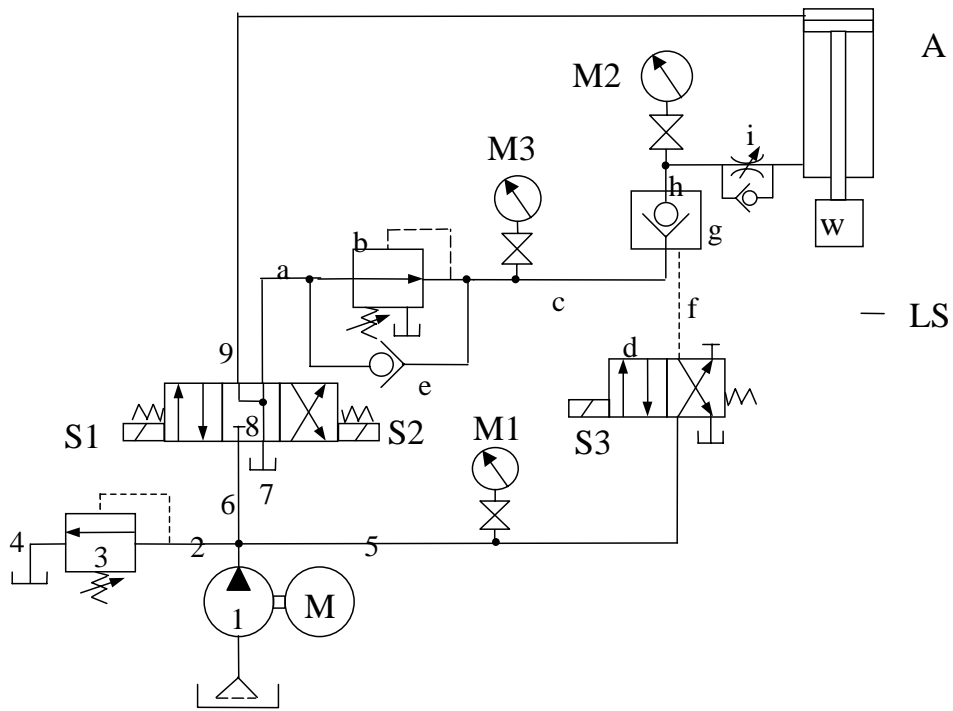
- (一) 依油壓迴路圖及電氣迴路圖，選擇適當的元件裝配。
- (二) 依下列功能要求，設定、調整各控制元件、閥，啓動運轉及操作，達到完整的正確功能，並在答案卷上相關項目位置記載儀表量測值。
- (三) 指定迴路中編號 g 元件，已事先拆卸成 8 個零組件，放入個別的零件盒中，將零件盒依該元件組裝順序由左至右依序排列於檢定桌上(可試行組裝再拆卸)，並在答案卷指定表格中由左至右依序填寫零組件的名稱。
- (四) 經監評人員檢查迴路裝配、功能操作運轉完全正確後，檢查指定元件組裝順序(零件盒排列順序)是否正確。
- (五) 經評審同意，將所有壓力設定降至最低，消除元件及軟管內之殘留壓力，所有流量調至最大，並將電源切掉，拆除管線，並放置整齊，將機台擦拭乾淨，現場整理乾淨。
- (六) 完成答案卷所列各項技術文件作業，完成後交與監評人員評分，徵求監評人員同意後，再行離場。

五、功能要求(評分重點為畫底線部份)

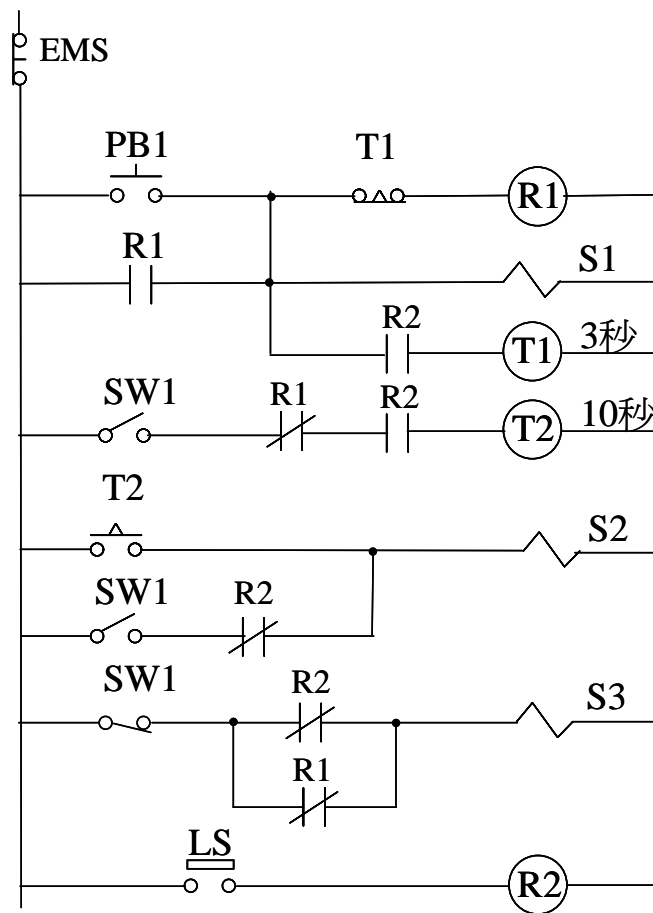
- (一) 油壓缸為負載缸，油壓缸在縮回位置，按下急停開關，試調溢流閥至適當壓力。
- (二) 解除急停開關，按下按鈕開關 PB1，啓動 S1 及 S3，油壓缸前進向下，至行程一半 LS 時，切掉 S3，油壓缸應為停住不動。
- (三) 3 秒鐘後，切掉 S1，啓動 S3，檢視油壓缸應為荷重自走，緩慢向下。
- (四) 切換選擇開關 SW1，切掉 S3，啓動 S2，使油壓缸後退向上，至行程一半 LS 時，切掉 S2，油壓缸應為停住不動。關掉油泵電源，使油泵停止運轉，油壓缸應為停住不動。

- (五) 重新啓動油泵電源，使油泵運轉，使油壓缸後退向上，回到端點位置時，切回選擇開關 SW1。
- (六) 重複步驟 2、3，切換選擇開關 SW1，切掉 S3，啓動 S2，使油壓缸後退向上，至行程一半 LS 時，切掉 S2，油壓缸應爲停住不動。調整編號 b 元件之設定壓力，使油壓缸因壓力不足，無法後退向上。
- (七) 動作中隨時按下急停開關 EMS，油壓缸應爲停住不動不自走。

六、油壓迴路圖(079-920301)



七、電氣迴路圖(079-920301)



油壓丙級技術士技能檢定技術文件答案卷

試題編號	079-920301	檢定日期	年 月 日			扣分數(一至五項中，以項為單位，若該項有錯誤，扣3分，至多扣15分)
姓名		准考證號碼				
<p>一、請繪出油壓缸動作時序圖及電磁閥控制圖</p> <p>動作時序圖</p> <p>電磁閥控制圖</p>						
<p>三、依下列壓力設定(調整)值，啓動操作，寫出下列動作時，各壓力表顯示值(kgf/cm²)。</p> <p>四、請依油壓迴路圖之元件、管路編號，寫出下列動作時油流路徑順序(自油泵至回油箱)。例如：閥8中位時，其油流路徑順序為1234。</p>						
壓力設定(調整)	動作	M1	M2	M3	油流路徑順序	
系統壓力設定 40kgf/cm ²	油壓缸前進向下未達LS時					
	油壓缸荷重自走，緩慢向下時					
依題意自行調整	調整編號b元件，使油壓缸無法後退向上時					
<p>五、請依油壓迴路圖之元件編號，寫出下列元件編號的名稱及用途：</p>						
元件編號	元 件 名 稱	在本試題油壓迴路之用途				
b						
g						
六、組裝順序及零組件名稱						

參、油壓丙級技術士技能檢定試題

一、試題編號：079-920302

二、試題名稱：配衡迴路裝配、運轉及調整。

三、檢定時間：120 分鐘(2 小時)

四、檢定內容：

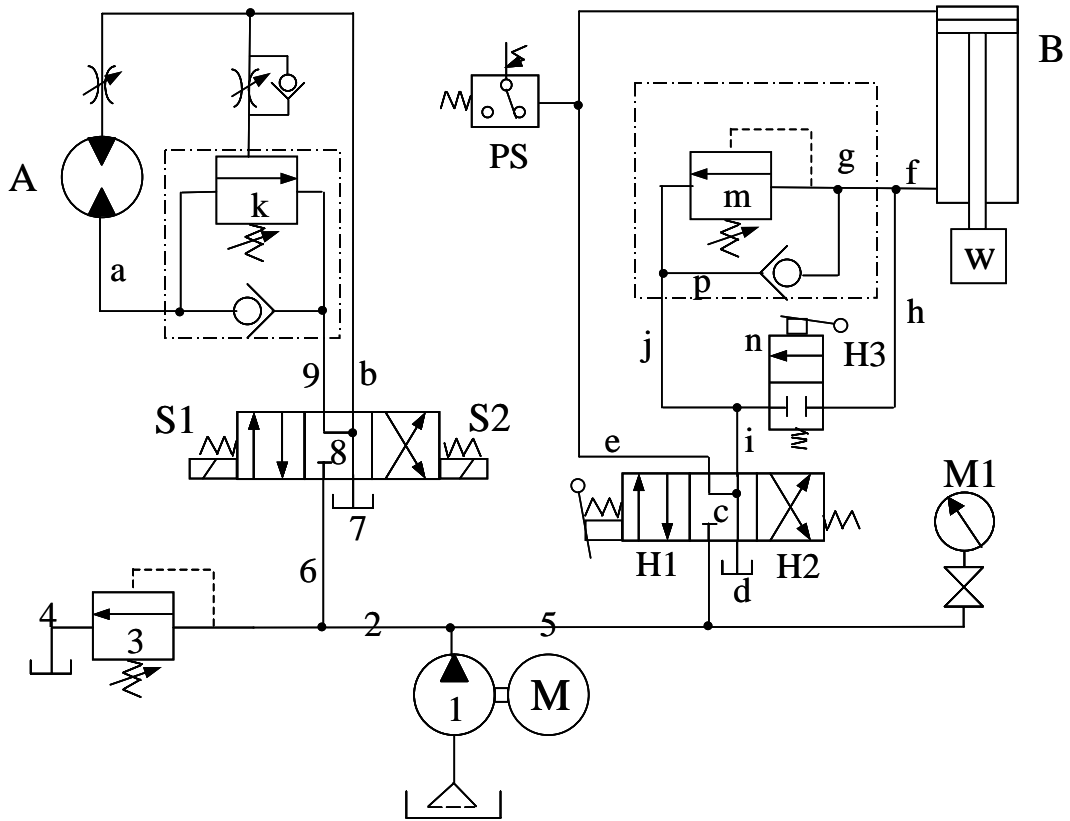
- (一) 依油壓迴路圖及電氣迴路圖，選擇適當的元件裝配。
- (二) 依下列功能要求，設定、調整各控制元件、閥，啓動運轉及操作，達到完整的正確功能，並在答案卷上相關項目位置記載儀表量測值。
- (三) 指定迴路中編號 k 元件，已事先拆卸成 8 個零組件，放入個別的零件盒中，將零件盒依該元件組裝順序由左至右依序排列於檢定桌上(可試行組裝再拆卸)，並在答案卷指定表格中由左至右依序填寫零組件的名稱。
- (四) 經監評人員檢查迴路裝配、功能操作運轉完全正確後，檢查指定元件組裝順序(零件盒排列順序)是否正確。
- (五) 經評審同意，將所有壓力設定降至最低，消除元件及軟管內之殘留壓力，所有流量調至最大，並將電源切掉，拆除管線，並放置整齊，將機台擦拭乾淨，現場整理乾淨。
- (六) 完成答案卷所列各項技術文件作業，完成後交與監評人員評分，徵求監評人員同意後，再行離場。

五、功能要求(評分重點為畫底線部份)

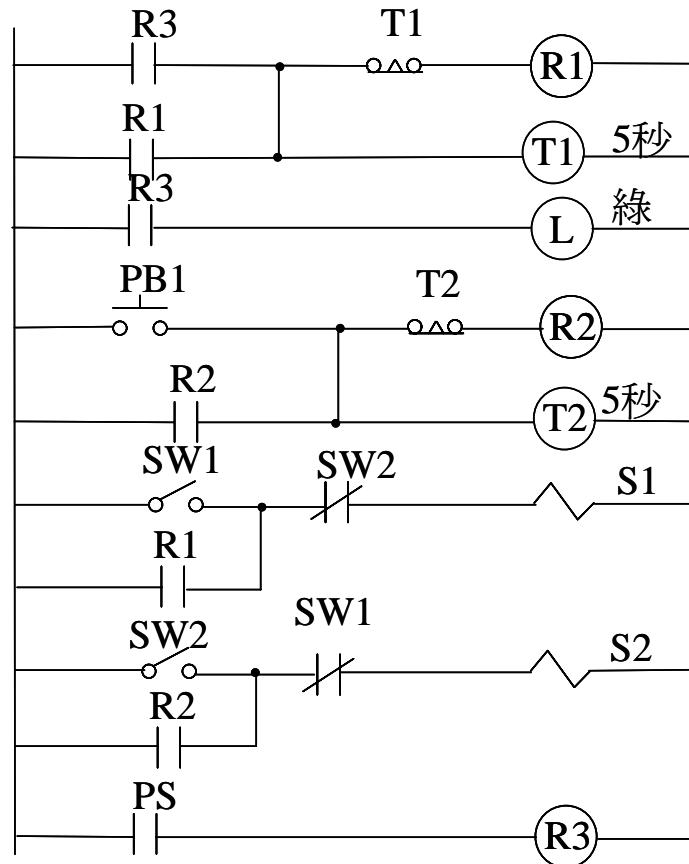
- (一) A 為油壓馬達， B 缸為負載缸，油壓缸在縮回位置，試調溢流閥、壓力開關及抗衡閥至適當壓力。
- (二) 切換選擇開關 SW1，啓動 S1，使油壓馬達 A 正轉。切換選擇開關 SW2，啓動 S2，使油壓馬達 A 反轉。(二者只其一有效)。
- (三) 切回選擇開關 SW1 及 SW2，油壓馬達停止，操縱拉柄至 H1，B 缸前進向下，至行程一半時，操縱拉柄 H1 回中位，檢視 B 缸應為停住不動。
- (四) 操縱拉柄 H3，形成旁通迴路，檢視 B 缸應為荷重自走，緩慢向下。操縱拉柄 H3 回位，操縱拉柄至 H1，B 缸前進至端點位置時，啓動 S1，使油壓馬達 A

- 正轉且綠燈亮，5 秒鐘後馬達停止，操縱拉柄 H1 回中位，綠燈滅。
- (五) 按下按鈕開關 PB1，啓動 S2，使油壓馬達 A 反轉 5 秒，然後停止。
- (六) 操縱拉柄至 H2，B 缸後退向上，至行程一半時，操縱拉柄 H2 回中位，檢視 B 缸應爲停住不動。
- (七) 操縱拉柄 H3，檢視 B 缸應爲荷重自走向下。操縱拉柄 H3 回位，檢視 B 缸應爲停住不動，操縱拉柄至 H2，B 缸後退向上至端點位置時，操縱拉柄 H2 回中位。

六、油壓迴路圖(079-920302)



七、電氣迴路圖(079-920302)



油壓丙級技術士技能檢定技術文件答案卷

試題編號	079-920302	檢定日期	年 月 日	扣分數(一至五項中，以項為單位，若該項有錯誤，扣3分，至多扣15分)
姓名		准考證號碼		
<p>一、請繪出油壓缸動作時序圖及電磁閥控制圖</p> <p>動作時序圖</p> <p>換向閥控制圖</p>				
<p>三、依下列壓力設定(調整)值，啟動操作，寫出下列動作時，各壓力表顯示值(kgf/cm²)。</p> <p>四、請依油壓迴路圖之元件、管路編號，寫出下列動作時油流路徑順序(自油泵至回油箱)。例如：閥8中位時，其油流路徑順序為1234。</p>				
壓力設定(調整)	動 作		M1	油流路徑順序
系統壓力設定 40 kgf/cm ²	拉柄在 H1，B 缸前進向下，未達行程一半時			
	拉柄在 H3，B 缸荷重自走，緩慢向下時			
	拉柄在 H2，B 缸後退向上，過行程一半時			
	啟動 S2，油壓馬達反轉時			
五、請依油壓迴路圖之元件編號，寫出下列元件編號的名稱及用途：				
元件編號	元 件 名 稱		在本試題油壓迴路之用途	
m				
k				
六、組裝順序及零組件名稱				

參、油壓丙級技術士技能檢定試題

一、試題編號：079-920303

二、試題名稱：同步、蓄壓迴路裝配、運轉及調整。

三、檢定時間：120 分鐘(2 小時)

四、檢定內容：

- (一) 依油壓迴路圖及電氣迴路圖，選擇適當的元件裝配。
- (二) 依下列功能要求，設定、調整各控制元件、閥，啓動運轉及操作，達到完整的正確功能，並在答案卷上相關項目位置記載儀表量測值。
- (三) 指定迴路中編號 8 元件，已事先拆卸成 8 個零組件，放入個別的零件盒中，將零件盒依該元件組裝順序由左至右依序排列於檢定桌上(可試行組裝再拆卸)，並在答案卷指定表格中由左至右依序填寫零組件的名稱。
- (四) 經監評人員檢查迴路裝配、功能操作運轉完全正確後，檢查指定元件組裝順序(零件盒排列順序)是否正確。
- (五) 經評審同意，將所有壓力設定降至最低，消除元件及軟管內之殘留壓力，所有流量調至最大，並將電源切掉，拆除管線，並放置整齊，將機台擦拭乾淨，現場整理乾淨。
- (六) 完成答案卷所列各項技術文件作業，完成後交與監評人員評分，徵求監評人員同意後，再行離場。

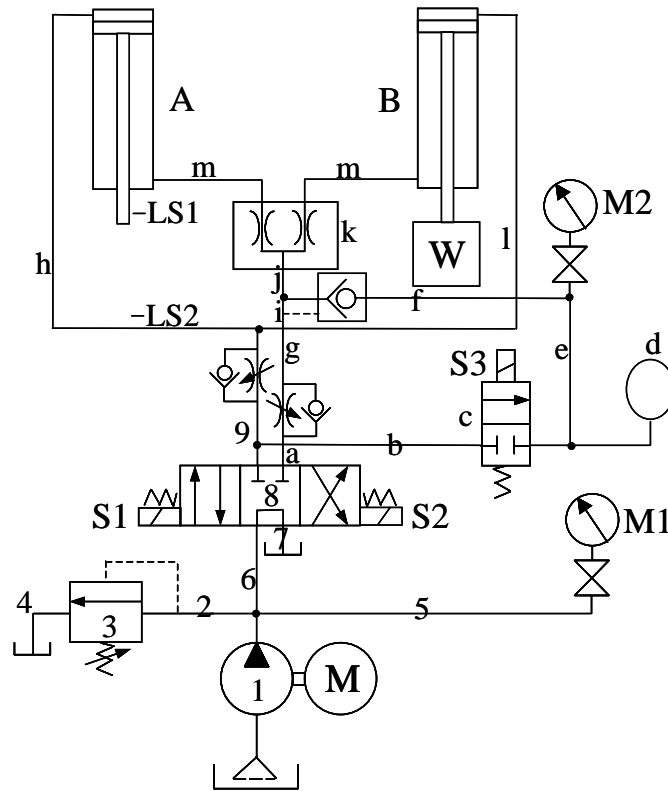
五、功能要求(評分重點為畫底線部份)

- (一) A、B 二支缸徑、行程相同的油壓缸，其中 B 缸為負載缸，二支油壓缸在縮回位置，試調溢流閥至適當壓力。
- (二) 切換選擇開關 SW1，啓動 S1，此時二支油壓缸同時以 8 秒時間慢速前進至最前位置，切回選擇開關 SW1，記錄二支油壓缸前進實際耗費時間。
- (三) 切換選擇開關 SW2，啓動 S2，此時二支油壓缸同步以 6 秒時間慢速後退至最後位置，切回選擇開關 SW2，記錄二支油壓缸後退實際耗費時間，及同步誤差大小。
- (四) 按下按鈕開關 PB1，啓動 S1，此時二支油壓缸同時以 8 秒時間慢速前進至最

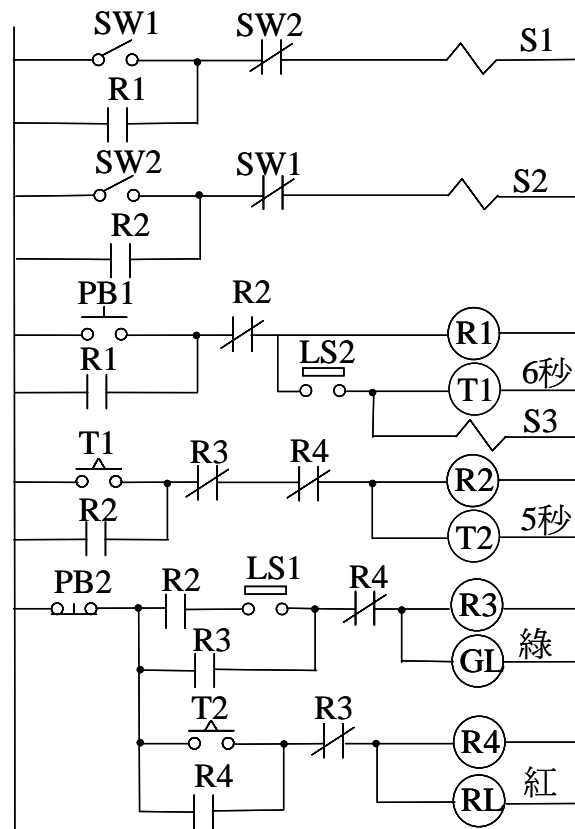
前位置。

- (五) 當作動 LS2 時，啓動 S3，蓄壓器充滿油計時 6 秒，計時完成，同時切掉 S1 及 S3，啓動 S2，此時二支油壓缸同步以 4 秒時間快速後退至最後位置，作動 LS1，切掉 S2。
- (六) 若二支油壓缸同步無法在 5 秒鐘以內快速後退至最後位置，RL 紅燈先亮，否則 GL 綠燈先亮。按下 PB2 開關，關閉 RL 及 GL 燈號顯示。

六、油壓迴路圖(079-920303)



七、電氣迴路圖(079-920303)



油壓丙級技術士技能檢定技術文件答案卷

試題編號	079-920303	檢定日期	年 月 日	扣分數(一至五項中，以項為單位，若該項有錯誤，扣3分，至多扣15分)				
姓名		准考證號碼						
一、請繪出油壓缸動作時序圖及電磁閥控制圖								
動作時序圖								
換向閥控制圖								
三、依下列壓力設定(調整)值，啓動操作，寫出下列動作時，各壓力表顯示值(kgf/cm ²)。								
四、請依油壓迴路圖之元件、管路編號，寫出下列動作時油流路徑順序(自油泵至回油箱)。例如：閥8中位時，其油流路徑順序為1687。								
壓力設定(調整)	動作			M1	M2	油流路徑順序		
系統壓力設定 55kgf/cm ²	二支油壓缸同步以6秒時間正在慢速後退時							
	二支油壓缸同步以6秒時間慢速後退至最後位置，尚未切回選擇開關SW2時							
	二支油壓缸同步以4秒時間正在快速後退時							
五、請依油壓迴路圖之元件編號，寫出下列元件編號的名稱及用途：								
元件編號	元 件 名 稱			在本試題油壓迴路之用途				
d								
k								
六、組裝順序及零組件名稱								

參、油壓丙級技術士技能檢定試題

一、試題編號：079-920304

二、試題名稱：差動、調壓迴路裝配、運轉及調整。

三、檢定時間：120 分鐘(2 小時)

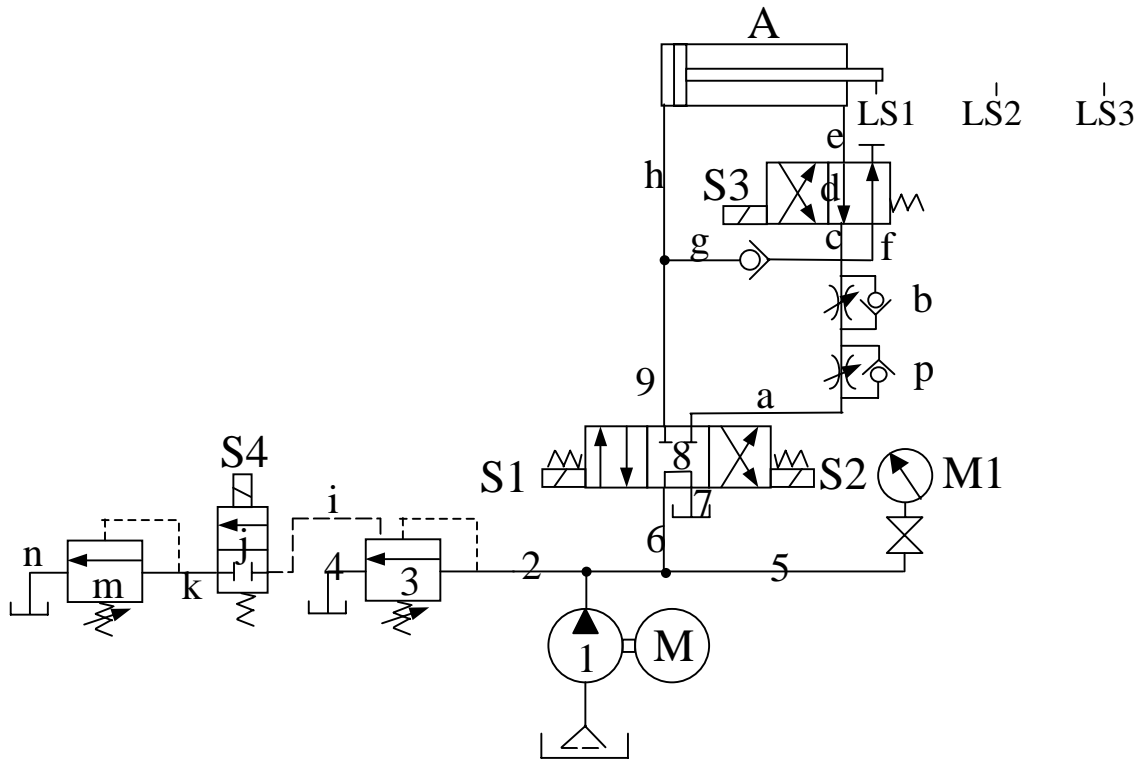
四、檢定內容：

- (一) 依油壓迴路圖及電氣迴路圖，選擇適當的元件裝配。
- (二) 依下列功能要求，設定、調整各控制元件、閥，啓動運轉及操作，達到完整的正確功能，並在答案卷上相關項目位置記載儀表量測值。
- (三) 指定迴路中編號 3 元件，已事先拆卸成 8 個零組件，放入個別的零件盒中，將零件盒依該元件組裝順序由左至右依序排列於檢定桌上(可試行組裝再拆卸)，並在答案卷指定表格中由左至右依序填寫零組件的名稱。
- (四) 經監評人員檢查迴路裝配、功能操作運轉完全正確後，檢查指定元件組裝順序(零件盒排列順序)是否正確。
- (五) 經評審同意，將所有壓力設定降至最低，消除元件及軟管內之殘留壓力，所有流量調至最大，並將電源切掉，拆除管線，並放置整齊，將機台擦拭乾淨，現場整理乾淨。
- (六) 完成答案卷所列各項技術文件作業，完成後交與監評人員評分，徵求監評人員同意後，再行離場。

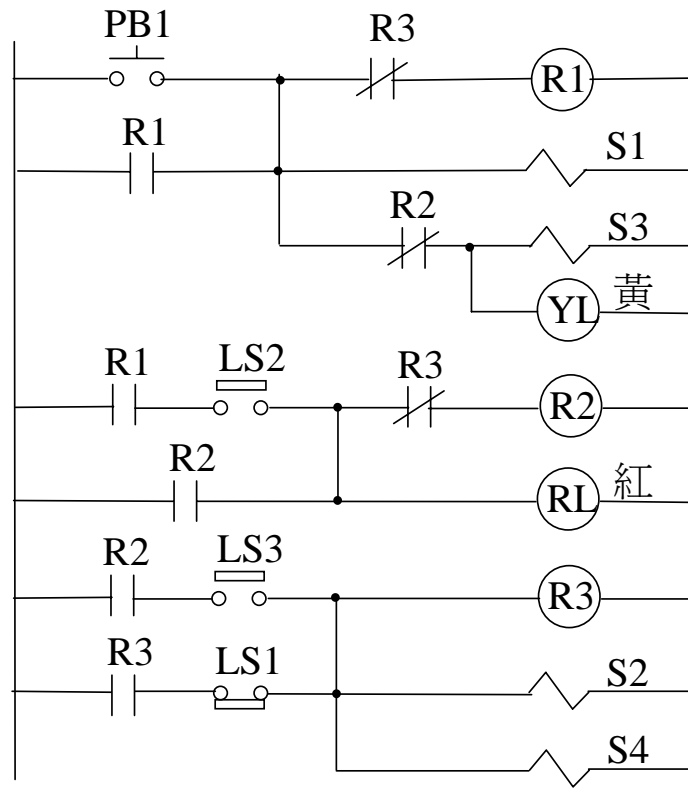
五、功能要求(評分重點爲畫底線部份)

- (一) 使用一支差動油壓缸，回位在 LS1，試調二個溢流閥至適當壓力。
- (二) 按下按鈕開關 PB1，啓動 S1 及 S3，此時黃燈亮，油壓缸快速由 LS1 移至 LS2，自動切掉 S3，紅燈亮，油壓缸以 4 秒時間慢速由 LS2 移至 LS3。
- (三) 油壓缸至 LS3 時，啓動 S2 及 S4，油壓缸以 6 秒時間慢速由 LS3 移至 LS1，自動切掉 S2 及 S4 後停止。

六、油壓迴路圖(079-920304)



七、電氣迴路圖(079-920304)



油壓丙級技術士技能檢定技術文件答案卷

試題編號	079-920304	檢定日期	年 月 日	扣分數(一至五項中，以項為單位，若該項有錯誤，扣3分，至多扣15分)
姓名		准考證號碼		
<p>一、請繪出油壓缸動作時序圖及電磁閥控制圖</p> <p>動作時序圖</p> <p>換向閥控制圖</p>				
<p>三、依下列壓力設定(調整)值，啟動操作，寫出下列動作時，各壓力表顯示值(kgf/cm²)。</p> <p>四、請依油壓迴路圖之元件、管路編號，寫出下列動作時油流路徑順序(自油泵至回油箱)。例如：閥8中位時，其油流路徑順序為1687。</p>				
壓力設定(調整)	動作	M1	油流路徑順序	
設定編號3元 件為50 kgf/cm ²	油壓缸快速由LS1移至LS2			
	油壓缸以4秒時間慢速由LS2移至LS3			
設定編號m元 件為30 kgf/cm ²	油壓缸以6秒時間慢速由LS3移至LS1			
五、請依油壓迴路圖之編號順序，寫出下列編號順序的迴路名稱及用途：				
編號順序	迴路名稱	在本試題油壓迴路之用途		
edfgh				
ijkmn				
六、組裝順序及零組件名稱				

參、油壓丙級技術士技能檢定試題

一、試題編號：079-920305

二、試題名稱：延時、計數迴路裝配、運轉及調整。

三、檢定時間：120 分鐘(2 小時)

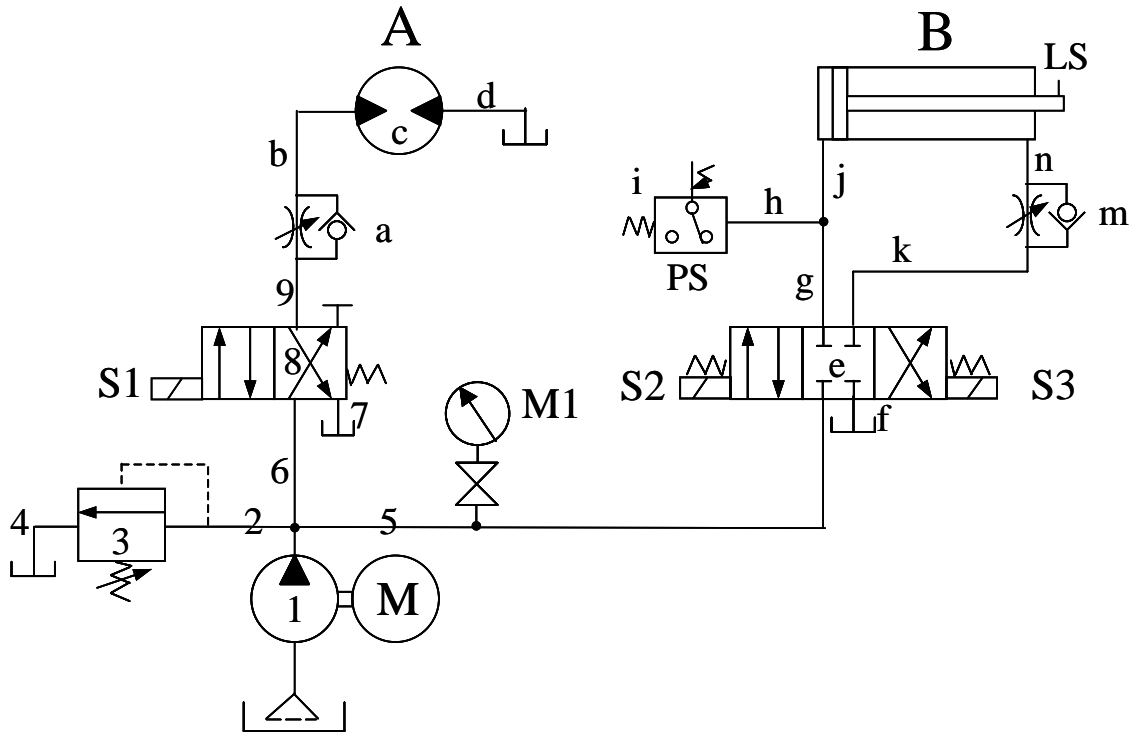
四、檢定內容：

- (一) 依油壓迴路圖及電氣迴路圖，選擇適當的元件裝配。
- (二) 依下列功能要求，設定、調整各控制元件、閥，啓動運轉及操作，達到完整的正確功能，並在答案卷上相關項目位置記載儀表量測值。
- (三) 指定迴路中編號 e 元件，已事先拆卸成 8 個零組件，放入個別的零件盒中，將零件盒依該元件組裝順序由左至右依序排列於檢定桌上(可試行組裝再拆卸)，並在答案卷指定表格中由左至右依序填寫零組件的名稱。
- (四) 經監評人員檢查迴路裝配、功能操作運轉完全正確後，檢查指定元件組裝順序(零件盒排列順序)是否正確。
- (五) 經評審同意，將所有壓力設定降至最低，消除元件及軟管內之殘留壓力，所有流量調至最大，並將電源切掉，拆除管線，並放置整齊，將機台擦拭乾淨，現場整理乾淨。
- (六) 完成答案卷所列各項技術文件作業，完成後交與監評人員評分，徵求監評人員同意後，再行離場。

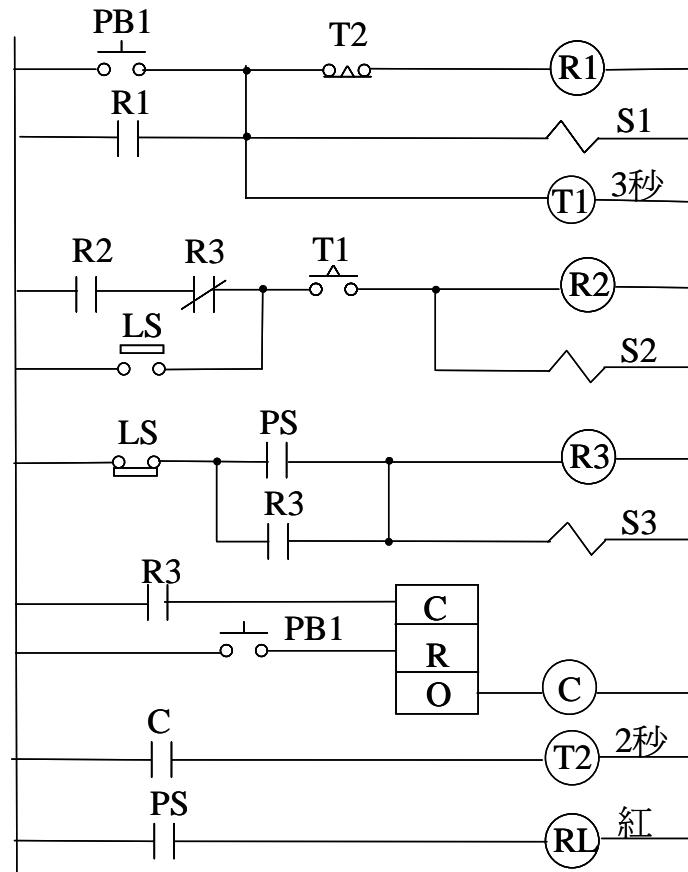
五、功能要求(評分重點爲畫底線部份)

- (一) 油壓缸回位在 LS1，試調溢流閥至適當壓力，設定壓力開關適當的作動壓力，定時器、計數器正確設定。
- (二) 按下按鈕開關 PB1，啓動 S1，此時油壓馬達每轉 2 秒鐘，順轉 3 秒鐘。
- (三) 自動啓動 S2，油壓缸慢速前進至端點位置，自動切掉 S2、啓動 S3，油壓缸快速後退，如此循環三次後自動停止。
- (四) 最後油壓馬達停止。
- (五) 重復步驟 2、3、4，測試計數器是否能再循環三次。
- (六) 壓力開關作動時，紅燈 RL 亮，不作動時，紅燈 RL 滅。

六、油壓迴路圖(079-920305)



七、電氣迴路圖(079-920305)



油壓丙級技術士技能檢定技術文件答案卷

試題編號	079-920305	檢定日期	年 月 日	扣分數(一至五項中，以項為單位，若該項有錯誤，扣3分，至多扣15分)
姓名		准考證號碼		
<p>一、請繪出油壓缸動作時序圖及電磁閥控制圖</p> <p>動作時序圖</p> <p>換向閥控制圖</p>				
<p>三、依下列壓力設定(調整)值，啟動操作，寫出下列動作時，各壓力表顯示值(kgf/cm²)。</p> <p>四、請依油壓迴路圖之元件、管路編號，寫出下列動作時油流路徑順序(自油泵至回油箱)。例如：閥8右位時，其油流路徑順序為1234。</p>				
壓力設定(調整)	動作	M1	油流路徑順序	
系統壓力設定 40 kgf/cm ²	油壓馬達轉動中			
	油壓缸慢速前進中			
	油壓缸快速後退中			
五、請依油壓迴路圖之元件編號，寫出下列元件編號的名稱及用途：				
元件編號	元 件 名 稱	在本試題油壓迴路之用途		
i				
m				
六、組裝順序及零組件名稱				

參、油壓丙級技術士技能檢定試題

一、試題編號：079-920306

二、試題名稱：剎車、分洩迴路裝配、運轉及調整。

三、檢定時間：120 分鐘(2 小時)

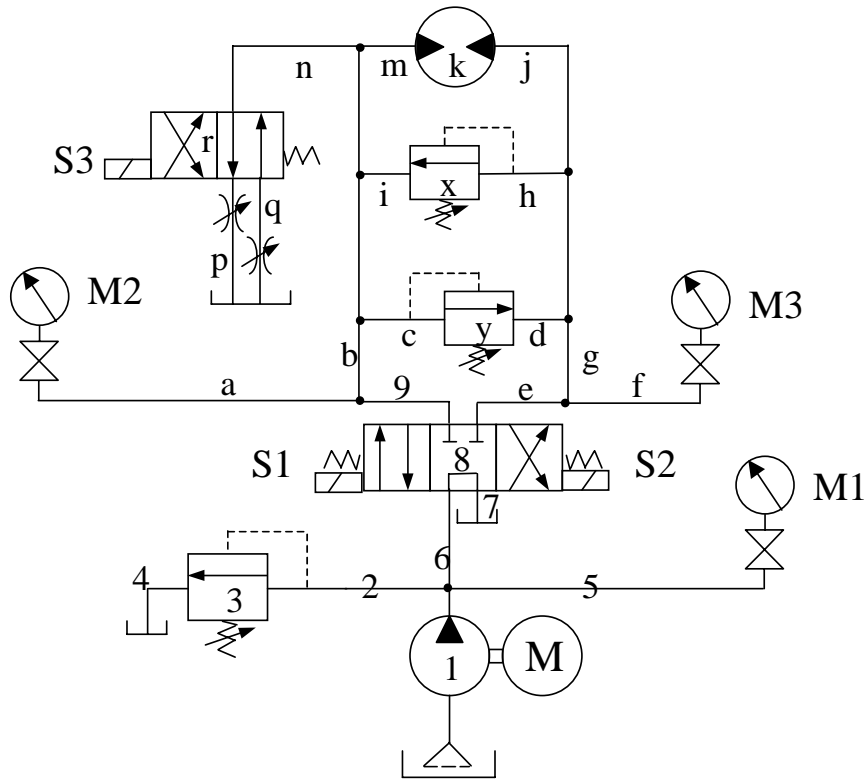
四、檢定內容：

- (一) 依油壓迴路圖及電氣迴路圖，選擇適當的元件裝配。
- (二) 依下列功能要求，設定、調整各控制元件、閥，啟動運轉及操作，達到完整的正確功能，並在答案卷上相關項目位置記載儀表量測值。
- (三) 指定迴路中編號 8 元件，已事先拆卸成 8 個零組件，放入個別的零件盒中，將零件盒依該元件組裝順序由左至右依序排列於檢定桌上(可試行組裝再拆卸)，並在答案卷指定表格中由左至右依序填寫零組件的名稱。
- (四) 經監評人員檢查迴路裝配、功能操作運轉完全正確後，檢查指定元件組裝順序(零件盒排列順序)是否正確。
- (五) 經評審同意，將所有壓力設定降至最低，消除元件及軟管內之殘留壓力，所有流量調至最大，並將電源切掉，拆除管線，並放置整齊，將機台擦拭乾淨，現場整理乾淨。
- (六) 完成答案卷所列各項技術文件作業，完成後交與監評人員評分，徵求監評人員同意後，再行離場。

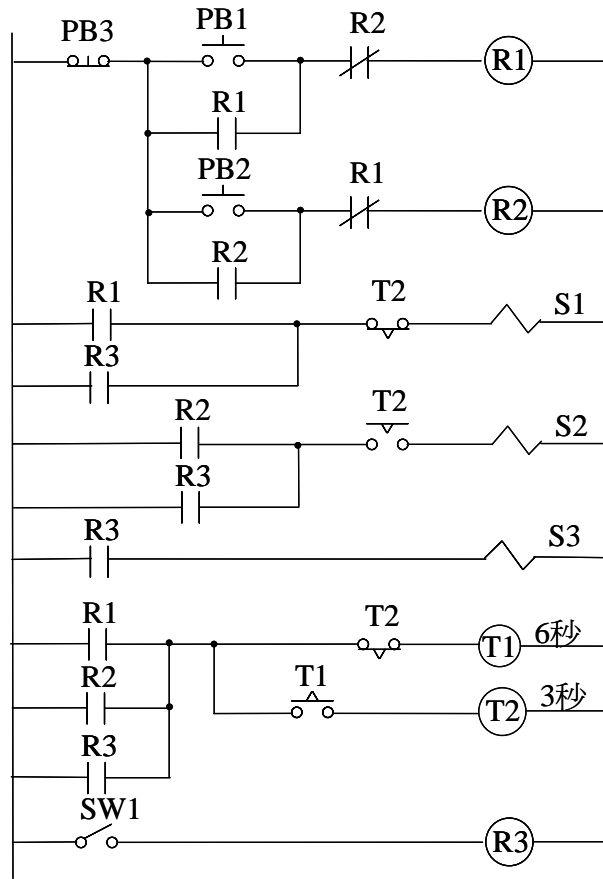
五、功能要求(評分重點為畫底線部份)

- (一) 試調溢流閥至適當壓力。
- (二) 按下按鈕開關 PB1，啟動 S1，此時油壓馬達以每轉 6 秒速率慢速正轉，旋轉 1 圈後停止，停止位置誤差不得超過 30 度。停止 3 秒後，再以每轉 6 秒速率慢速正轉 1 圈，停止 3 秒，如此連續循環。按下按鈕開關 PB3，油壓馬達停止。
- (三) 按下按鈕開關 PB2，油壓馬達先停止。停止 6 秒後，啟動 S2，反轉 3 秒，再停止 6 秒後，反轉 3 秒，如此連續循環。按下按鈕開關 PB3，油壓馬達停止。
- (四) 切換選擇開關 SW1，啟動 S1，及 S3，此時油壓馬達以每轉 2 秒速率快速正轉，旋轉 3 圈後，油壓馬達立即反轉 3 秒鐘，如此連續循環。切回選擇開關 SW1，油壓馬達停止。

六、油壓迴路圖(079-920306)



七、電氣迴路圖(079-920306)



油壓丙級技術士技能檢定技術文件答案卷

試題編號	079-920306	檢定日期	年 月 日			扣分數(一至五項中，以項為單位，若該項有錯誤，扣3分，至多扣15分)
姓名		准考證號碼				
一、請繪出油壓缸動作時序圖及電磁閥控制圖						
動作時序圖						
換向閥控制圖						
三、依下列壓力設定(調整)值，啓動操作，寫出下列動作時，各壓力表顯示值(kgf/cm ²)。						
四、請依油壓迴路圖之元件、管路編號，寫出下列動作時油流路徑順序(自油泵至回油箱)。例如：閥8右位時，其油流路徑順序為1687。						
壓力設定(調整)	動作	M1	M2	M3	油流路徑順序	
自行設定調整	每轉6秒速率慢速正轉					
設定編號x元件為20 kgf/cm ²	正轉後停止時					
設定編號x元件為15 kgf/cm ²	反轉後停止時					
五、請依油壓迴路圖之編號順序，寫出下列編號順序的迴路名稱及用途：						
編號順序	迴路名稱	在本試題油壓迴路之用途				
n r p						
m k j h i						
六、組裝順序及零組件名稱						

肆、油壓丙級技術士技能檢定術科測試評分表

扣分總數 41 分(含)以上，即總評不及格。

試題編號	079-92030□	檢定日期	年 月 日	扣分總數	
姓名		准考證號碼		□及格 □不及格 □缺考	
項目	評審標準及扣分要項目			扣分數	備註
嚴重缺點	有下列情形之一者，均以扣 50 分以上視之，總評不及格： <input type="checkbox"/> 1.未完成裝配或未按迴路圖裝配。 <input type="checkbox"/> 2.運轉功能未符合題意要求。 <input type="checkbox"/> 3.系統壓力設定不正確。 <input type="checkbox"/> 4.元件拆裝，無法裝回。 <input type="checkbox"/> 5.元件分解裝回後，功能無法恢復。 <input type="checkbox"/> 6.技術文件扣分達 12 分(含)以上。 <input type="checkbox"/> 7.未在答案紙上作答。 <input type="checkbox"/> 8.故意損壞元件。 <input type="checkbox"/> 9.遲到 15 分鐘以上，以缺考論。				
迴路裝配	1.元件選擇錯誤，每錯一個扣 3 分。 2.安裝不當使之漏油，每一處漏油扣 3 分。 3.元組件未牢固定位，每錯一個扣 3 分。				
運轉	未做好開動前準備，每次扣 5 分。				
調整	未依指定數據調整者，每錯一處扣 3 分。				
元件組裝	1.組裝順序不正確，扣 5 分。 2.零組件名稱填寫錯誤，每錯一個扣 2 分。				
工作安全	1.工作場所物品雜亂放置者，扣 5 分。 2.使人或自己受傷者，扣 5 分。 3.電源不當短路，扣 5 分。				
技術文件	每錯一項扣 3 分 <input type="checkbox"/> 1.動作時序圖 <input type="checkbox"/> 2.換向閥控制圖 <input type="checkbox"/> 3.寫出各壓力表顯示值 <input type="checkbox"/> 4.寫出油流路徑順序 <input type="checkbox"/> 5.寫出元件的名稱及用途 <input type="checkbox"/> 6.寫出迴路的名稱及用途				
工作態度	1.遲到 15 分鐘以內，扣 2 分。 2.影響他人作答，扣 3 分。 3.攜帶工具不足，扣 3 分。 4.未清理工作場所，扣 3 分。				
監評人員簽名					

(請勿於測試結束前先行簽名)

伍、油壓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 2 測試場次。

時 間	內 容	備 註
08：00-08：30	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	
08：30-09：00	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。	
09：00-11：00	第一場測試	
11：00-12：00	監評人員進行第一場評審工作	
12：00-13：00	1.監評人員休息用膳時間 2.第二場應檢人報到完成	
13：00-13：30	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。	
13：30-15：30	第二場測試	
15：30-16：30	監評人員進行第二場評審及成績彙總過錄工作	