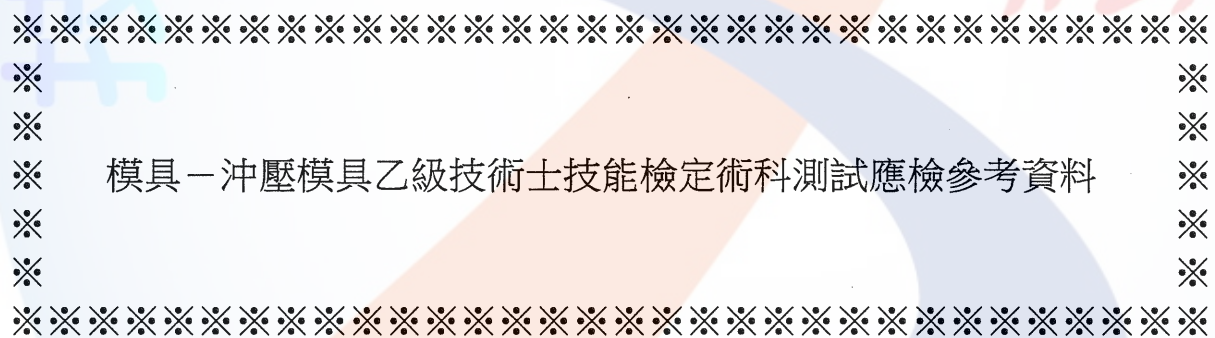




102 年 12 月 03 日

(第二部份)

沖壓模具乙級技術士技能檢定術科測試應檢參考資料目錄

壹、沖壓模具乙級技術士技能檢定術科測試應檢人須知.....	1-3
貳、沖壓模具乙級技術士技能檢定術科測試應檢人自備工具表.....	4-5
參、模具－沖壓模具項乙級技術士技能檢定術科測試時間配當表.....	6
肆、沖壓模具乙級技術士技能檢定術科測試參考試題.....	7
一、18401-950201 試題.....	8-15
二、18401-950202 試題.....	16-23
三、18401-950203 試題.....	24-31
四、18401-950204 試題.....	32-39
五、18401-950205 試題.....	40-47
六、18401-950206 試題.....	48-55
伍、模具－沖壓模具項乙級技術士技能檢定術科測試評審表	
一、18401-950201、950202 評審表.....	56
二、18401-950203、950204 評審表.....	57
三、18401-950205、950206 評審表.....	58

壹、模具－沖壓模具項乙級技術士技能檢定術科測試應檢人須知

參加術科測試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)本套試題係依「試題公開」方式命題，全套計 6 題(試題編號 18500-950201~950206)，術科測試辦理單位於每 1 場次術科測試時，人數在 6 人以下準備乙套，7 至 12 人準備兩套(餘依此類推)。

(二)試題抽題規定：

- 1.由監評人員主持公開抽題(無監評人員親自在場主持抽題時，該場次之測試無效)，術科測試現場應準備電腦及印表機相關設備各一套，術科辦理單位之場地試務人員依應檢人數設定試題套數，並依時間配當表辦理抽題，並將電腦設置到抽題操作介面，會同監評人員、應檢人，全程參與抽題，處理電腦操作及列印簽名事項。應檢人依抽題結果進行測試，遲到者或缺席者不得有異議。
- 2.測試當場由應檢人推薦一人為代表，抽出其中一題應試，其餘應檢人則依術科測試編號(含遲到及缺考)接續對應試題編號進行測試。

(三)測試時間為 6 小時(含安裝、換裝、修整砂輪、試模)，測試前另安排 40 分鐘讓應檢人熟悉機具、設備。

(四)應檢人穿著短褲、涼鞋、拖鞋及戴手套、領帶、戒指、項鍊或其他不符合術科測試之服裝，不得進場；如因此而延遲，所延遲之時間不予展延。

(五)應檢人應依照自備工(刀)具參考表準備應檢用具，進場前須經監評人員檢驗合格後，始得進場。

(六)術科測試過程中，應檢人應在加工成形前，由監評人員在檢定工件上做記號若干個。

(七)工件之度量係以每部位最劣處為評審測量。

(八)術科測試試題上，每一標註尺度許可公差部位及表面粗糙度均須達到要求，未標註尺度許可公差部位，亦須符合一般許可公差要求者為及格。

(九)工作安全與態度等扣分超過 40 分者為不及格。(扣分標準如附表)

(十)有下列情形之一者，術科測試評定為不及格：

- 1.未能依規定時間內完成術科測試者。
- 2.有任一部位尺寸超出許可公差者。

- 3.工件加工不符圖樣或未依加工符號加工者。
- 4.工件加工無法如圖所示配合者。
- 5.未達功能要求者。
- 6.工件上有嚴重傷痕者。
- 7.工件上有嚴重毛邊者。

二、本職類要求及說明事項：

- (一) 試模沖製時，沖三片（含）以上，所沖之料片及料條一併繳交。
- (二) 應檢人使用機具之先後次序，悉依監評人員安排。
- (三) 測試進行中，如須等待機具，應檢人得舉手向監評人員報告，經同意後，得展延延誤之時間。
- (四) 術科測試試題上，未註明尺度部位，由應檢人自行配合製作。
- (五) 有下列情形之一者，經監評人員一致認定後，術科測試評定為不及格：
 - 1.有擠打現象。
 - 2.料片毛刺（邊）超過料片厚度。
 - 3.料片及料條未全數繳交。
- (六) 其他有關監評未盡事宜，得由監評人員商訂之。

三、本須知未盡事項，悉依「技術士技能檢定作業及試場規則」規定處理之。

【附表】 術科測試應檢人工作安全與態度等扣分標準表

項次	項 目	扣分
1	夾帶類似術科測試試題之工件進場或調換材料、成品或協助他人劃線、加工或將測試工件、材料攜出場外	41
2	術科測試中發生毆打行為者	41
3	使用禁止之工具、刀具、夾具或量具	41
4	操作不當，嚴重損壞機具、設備等	41
5	工作不慎，致使本人或他人嚴重受傷或無法繼續測試	41
6	未依規定清理、擦拭機具設備或整理工作環境	41
7	工件上有不正常加工痕跡者	41
8	術科測試中，除「應檢人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	41
9	工作不慎，致使本人或他人輕微受傷	(每項次) 20
10	術科測試場內吸煙或嚼檳榔	(每項次) 20
11	損壞機具或設備等情節輕微	(每項次) 20
12	未戴安全眼鏡操作機械	(每項次) 15
13	機械轉動中，裝拆刀具、更換工件或測量工作（卡鉗不在此限）	10
14	用手制止機械之夾頭轉動	10
15	徒手或使用量具清除切屑	(每項次) 10
16	術科測試中，發生爭吵、喧嘩或與他人交頭接耳	(每項次) 10
17	有段變速機械轉動中變速或無段變速機械停止中變速	(每項次) 10
18	量具掉落地面	(每項次) 10
19	損傷或折斷工具或量具	(每項次) 10
20	工件上違規使用砂布類、銼刀或油石（去毛邊除外）等加工	(每項次) 10
21	機械切削中，用手觸摸工件	(每項次) 5
22	工具、刀具或工件掉落地面	(每項次) 5
23	工具、刀具或量具重疊放置	(每項次) 5
24	工件、工具、刀具或量具直接置放於床軌上	(每項次) 5

貳、模具—沖壓模具項乙級技術士技能檢定術科測試應檢人自備工（刀）具參考表

項次	名 稱	規 格	單 位	數 量	備 註
1	游 標 卡 尺	0.02mm，150mm	支	1	
2	外 分 厘 卡	0.01mm，0~100mm	組	1	
3	內 分 厘 卡	0.01mm，5~50mm	組	1	
4	深 度 分 厘 卡	0.01mm，0~25mm	支	1	
5	量 錶	0.01mm，0~10mm，附座	組	1	
6	角 尺	100~150mm	支	1	
7	角 度 儀	5 分	支	1	
8	銼 刀	一般銼削用	組	1	
9	什 錦 銼	中、細	組	各 1	
10	端 銑 刀	依試題準備	組	1	
11	沉 頭 孔 銑 刀	依試題準備	支	各 1	
12	鑽 頭	配合 M6、M10 攻牙及沉頭孔用	組	各 1	
		配合 ϕ 6H7mm 鉸孔用	支	1	
		ϕ 5.2mm、 ϕ 6.5mm、 ϕ 7mm、 ϕ 8.5mm	支	各 1	
13	鉸 刀	鉸削 ϕ 6H7 孔用，含扳手	支	各 1	
14	螺 絲 攻	M6×1.0，M10×1.5，含扳手	組	1 各	
15	油 石		塊	不限	
16	尋 邊 器		支	1	
17	精 密 V 形 枕	45°，60°	塊	各 1	

項次	名 稱	規 格	單 位	數 量	備 註
18	平 行 墊 塊		組	1	
19	中 心 沖		支	1	
20	沖 銷	$\phi 5\text{mm}$	支	1	
21	六 角 扳 手	公制	組	1	
22	鋼 絲 刷 或 刷	銼刀用	支	1	
23	劃 線 液	奇異墨水 (藍色或黑色)	瓶	1	
24	安 全 眼 鏡		付	1	

註：本表由應檢人依試題自備。

參、模具－沖壓模具項乙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。

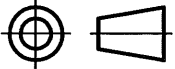
時 間	內 容	備 註
07：30-08：00	1.監評前協調會議（含監評檢查機具設備） 2.應檢人報到完成	
08：00-09：00	1.應檢人抽題 2.場地設備及供料、自備機具及材料等作業說明。 3.測試應注意事項說明。 4.應檢人試題疑義說明。 5.應檢人檢查材料及熟悉機具設備。 6.其他事項。	
09：00-12：00	測試	測試時間 6 小時
12：00-13：00	監評人員及應檢人休息用膳時間	
13：00-16：00	測試（續）	
16：00-18：00	監評人員進行評審工作	整理成績總表

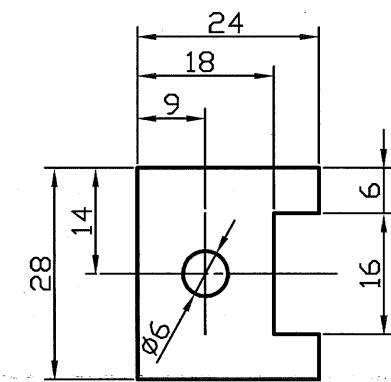
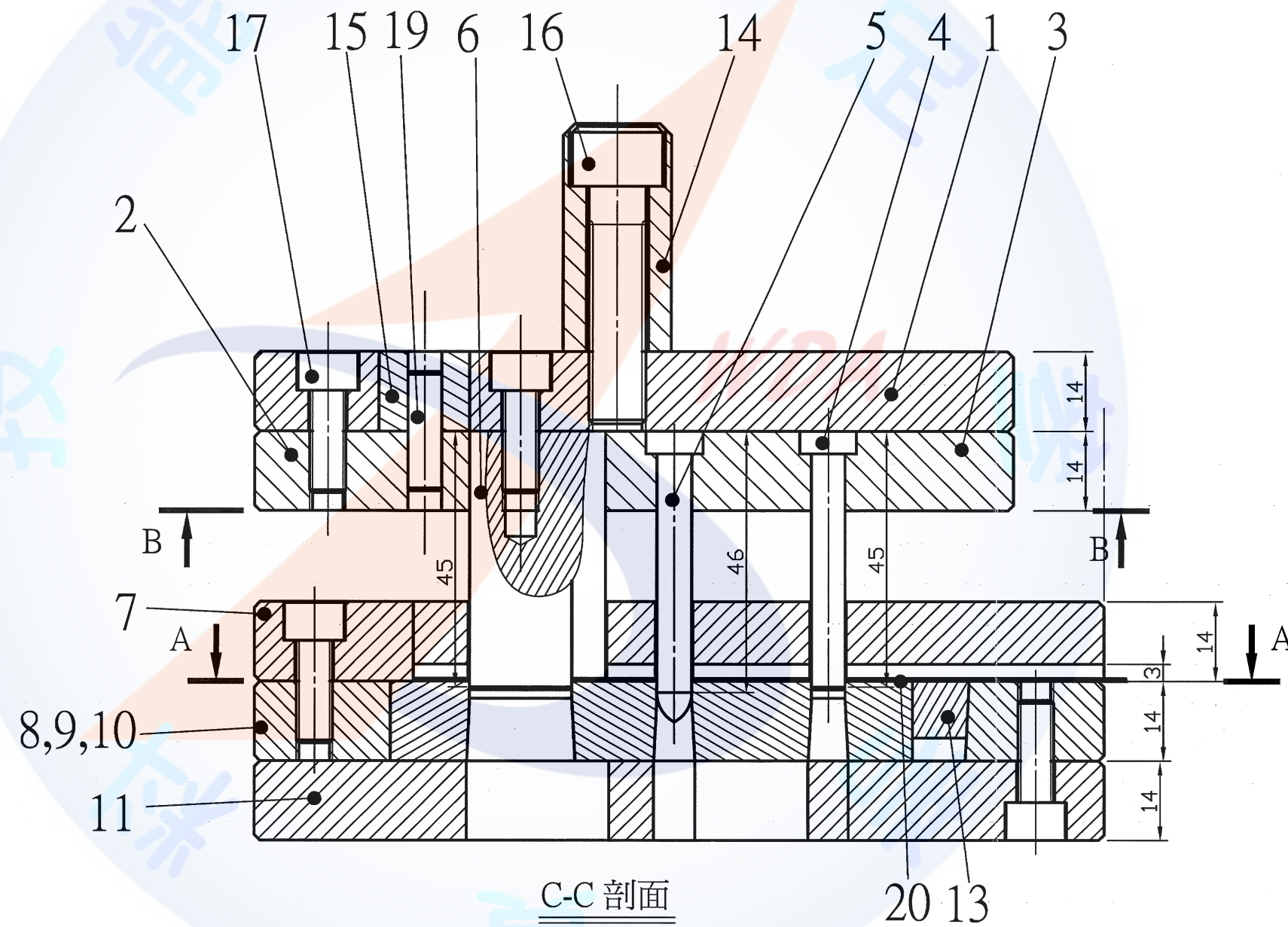
肆、模具－沖壓模具項乙級技術士技能檢定術科測試試題

如附件(頁次 8~55)

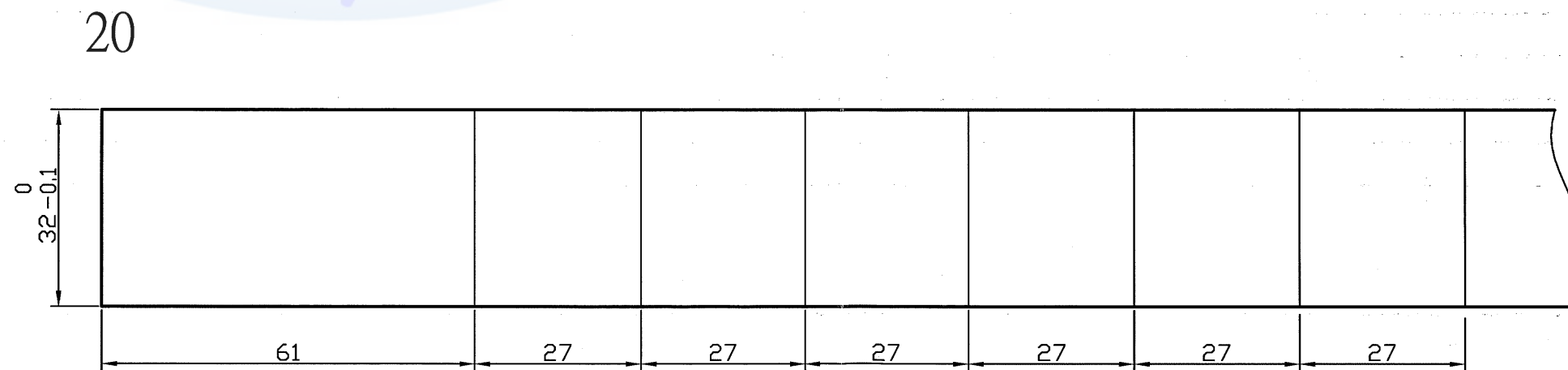
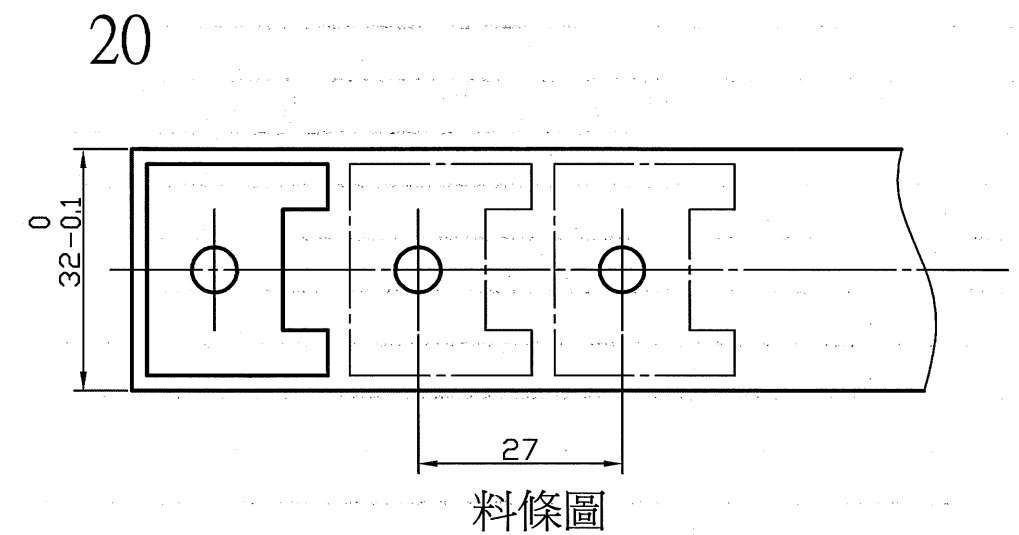
說明: 1. 成品圖料片公差±0.1 2. 未標註之外緣倒角均為1X45°. 3. 未標註尺度及許可差部位,應檢人自行加工配合. 4. 件1,2,7,8,11,12,13,14等零件,應檢人不得加工,術科測試辦理單位可重複使用,建議熱處理 5. 應檢人可在料條上畫參考線如圖,以利試模.		18401-950201-1/5	
		一般許可差	
		標示尺度	許可差
		0.5至 3	±0.15
		超過 3至 6	±0.2
		超過 6至 30	±0.5
		超過 30至120	±0.8
		超過120至315	±1.2
		標示角度	±1°30'

20	1	料條	鋁合金	0.5X32X300	
19	4	定位銷	SK2或SK3	ø6n6X20	
18	6	無頭內六角螺絲	SCM435	M6X5	
17	25	沉頭內六角螺絲	SCM435	M6X15	
16	1	沉頭內六角螺絲	SCM435	M10X40	
15	6	填塞塊	S45C(含)以上	如18401-950201-B3/3	磨光圓棒
14	1	模柄	S45C(含)以上	如18401-950201-B3/3	
13	1	楔塊—2	SK2或SK3	如18401-950201-B3/3	
12	1	楔塊—1	SK2或SK3	如18401-950201-B3/3	
11	1	下模座板	S45C(含)以上	如18401-950201-B2/3	
10	1	下模塊—2	S45C(含)以上	如18401-950201-B1/3	
9	1	下模塊—1	S45C(含)以上	如18401-950201-B1/3	
8	1	下模板	S45C(含)以上	如18401-950201-B2/3	
7	1	脫料板	S45C(含)以上	如18401-950201-B2/3	
6	1	下料沖頭	S45C(含)以上	如18401-950201-B3/3	
5	1	引導沖頭	SKD-11	如18401-950201-B3/3	標準品
4	1	沖孔沖頭	SKD-11	如18401-950201-B3/3	標準品
3	1	沖頭固定板—2	S45C(含)以上	如18401-950201-B1/3	
2	1	沖頭固定板—1	S45C(含)以上	如18401-950201-B1/3	
1	1	上模座板	S45C(含)以上	如18401-950201-B1/3	
件號	件數	名稱	材料	規格	備註

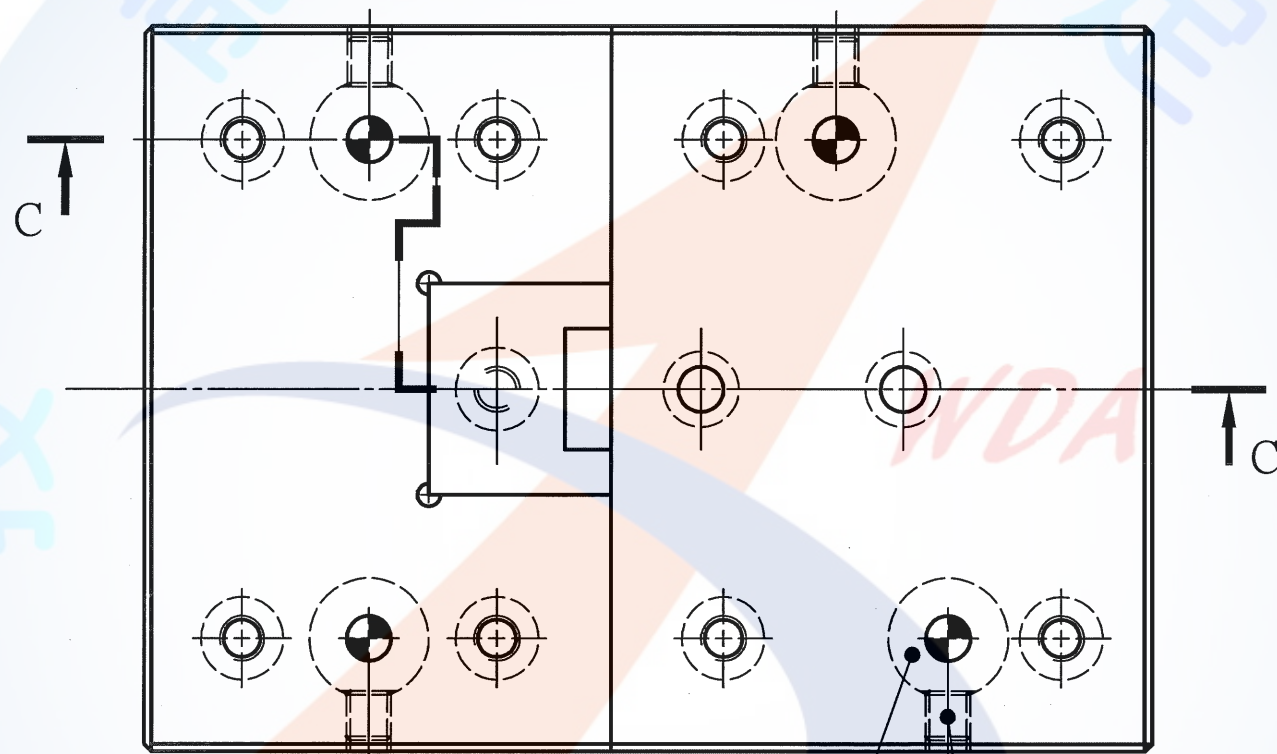
沖壓模具 技術士技能檢定術科測試試題					
級別	乙級	測試時間	6 小時	題 號	18401-950201
投 影 法		比 例	1:1	單 位	公 釐
材 料	如 材 料 表			核定機關	行政院勞工委員會
				修訂日期	民國100年11月 日



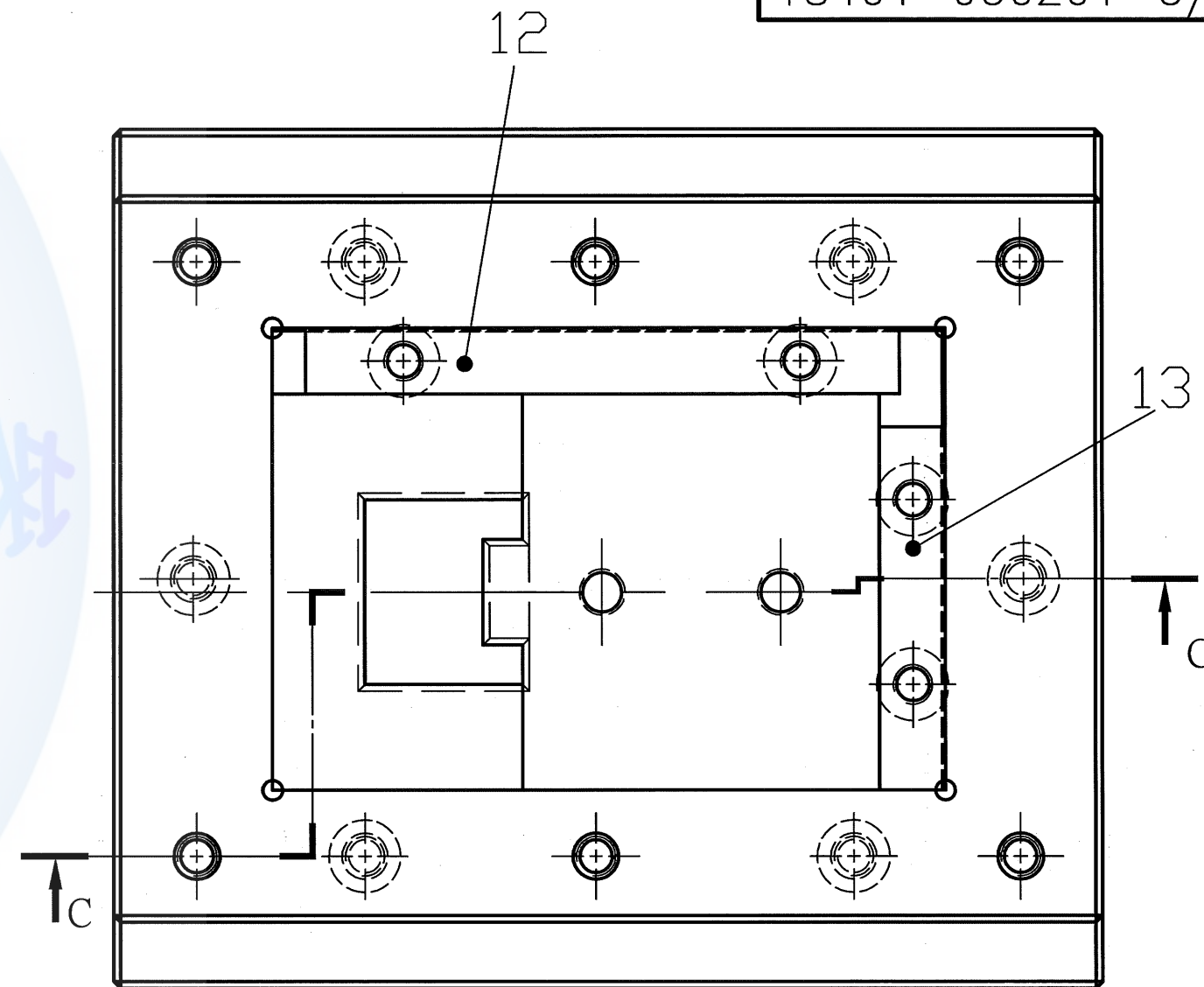
成品圖



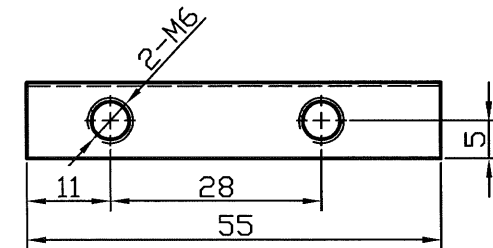
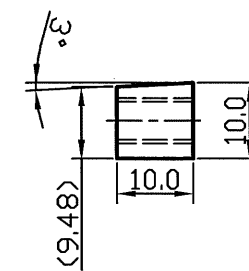
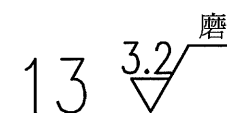
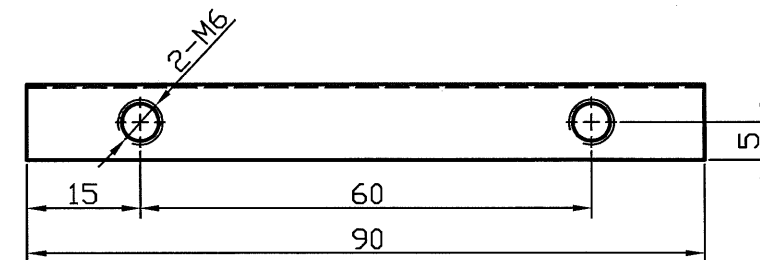
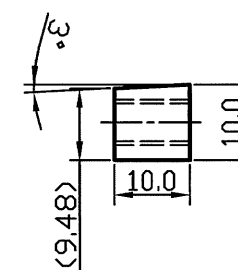
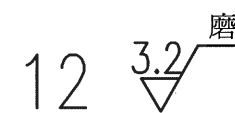
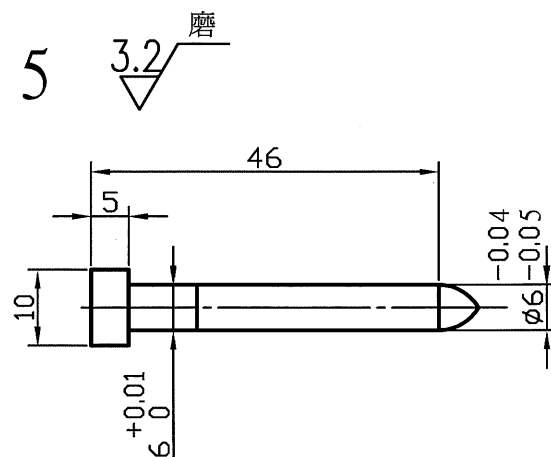
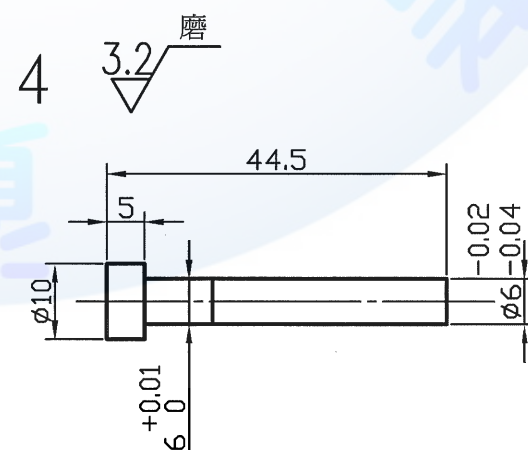
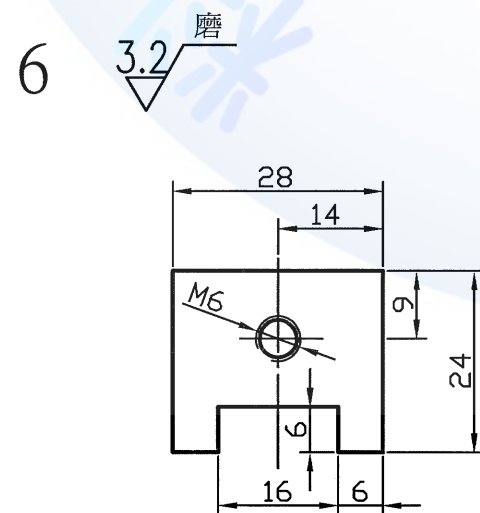
料條畫線參考圖



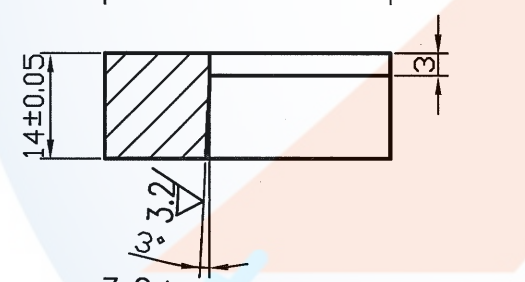
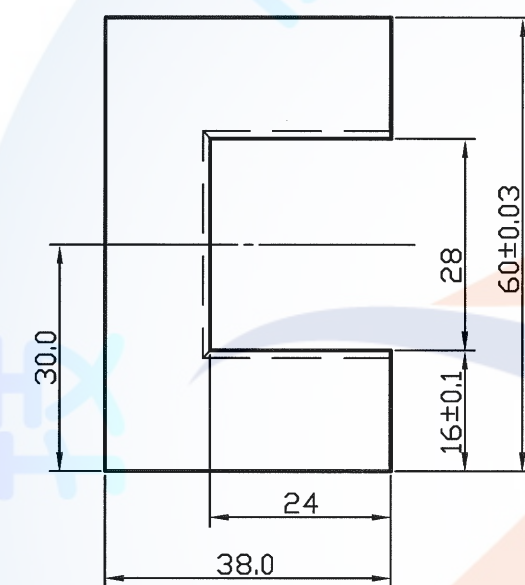
B-B 視圖



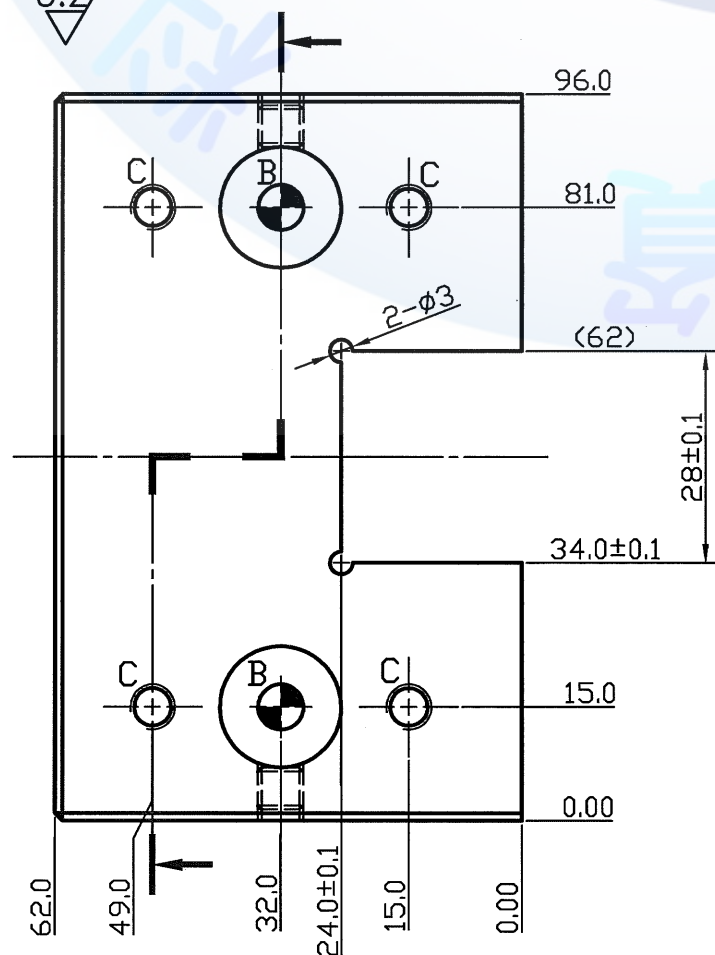
A-A 視圖



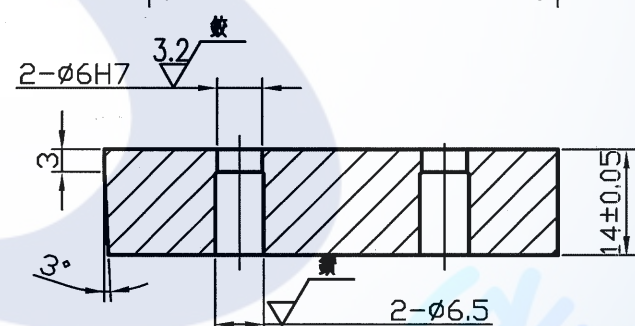
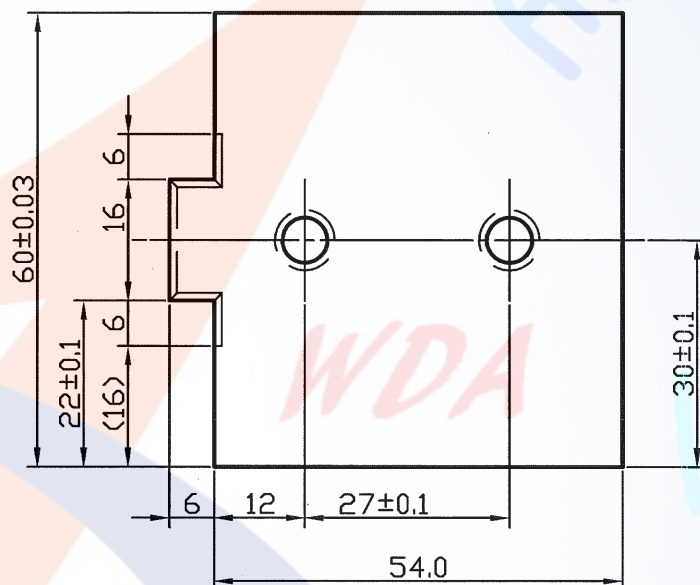
9 $\sqrt{3.2}$ ($\sqrt{3.2}$)



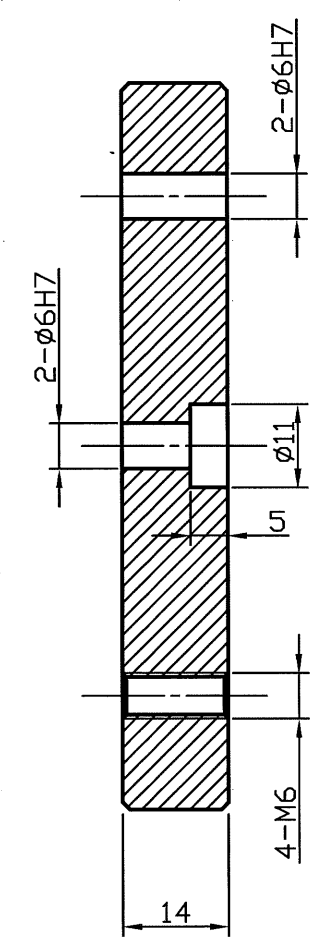
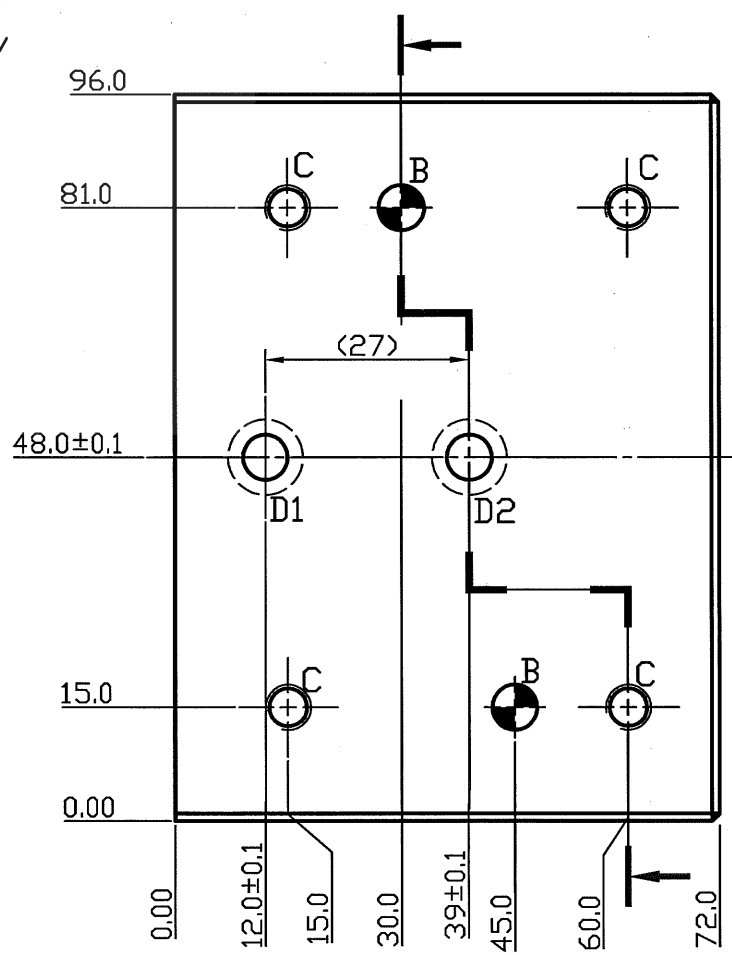
2



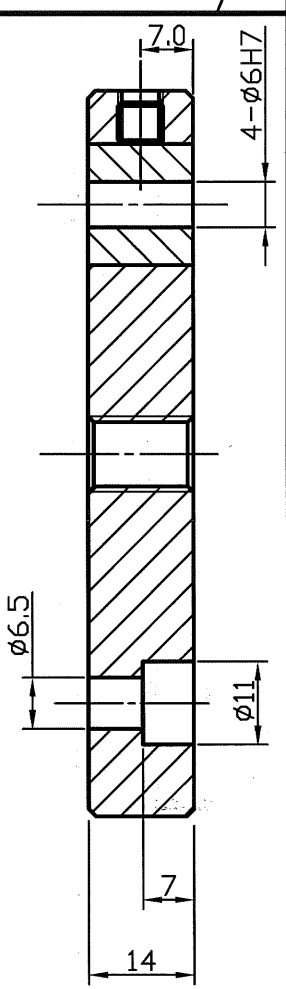
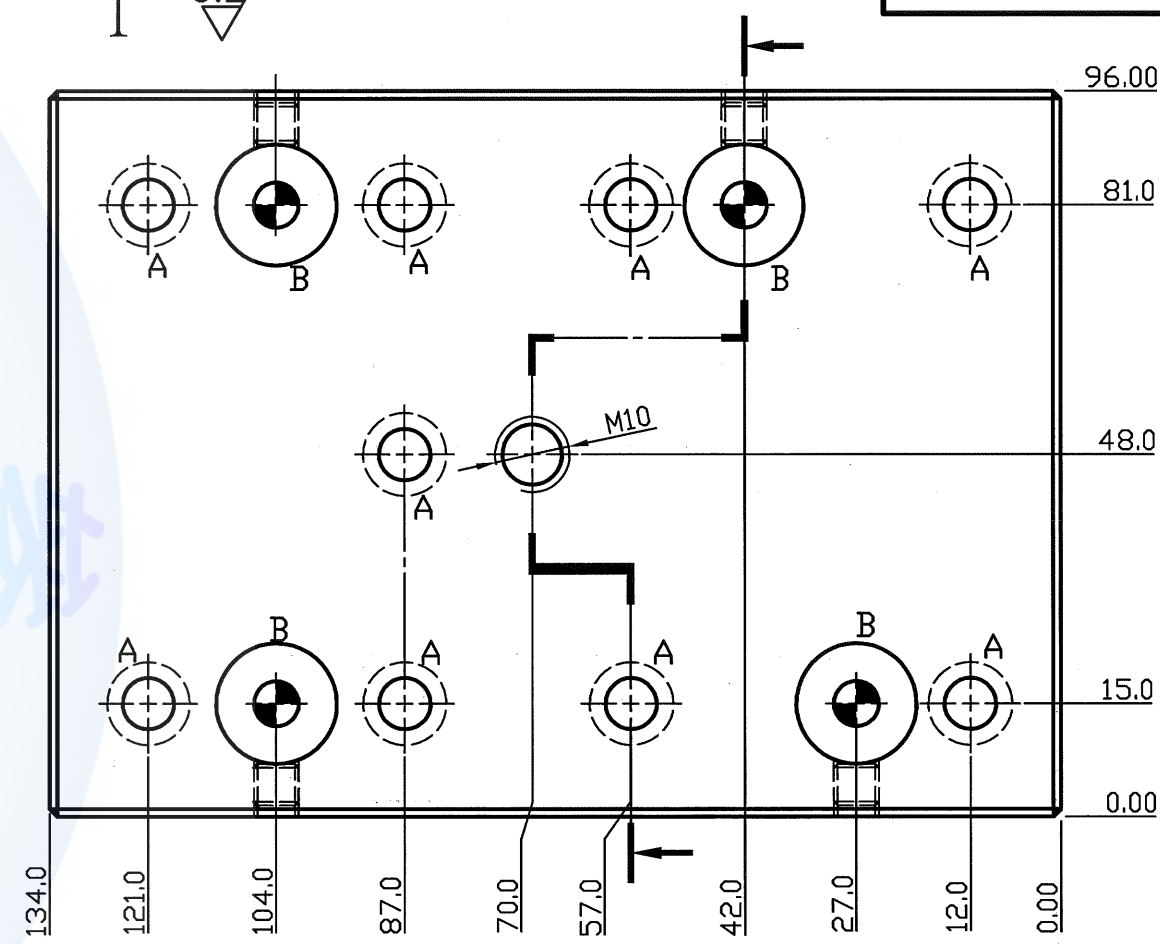
10 $\sqrt{3.2}$ ($\sqrt{3.2}$, $\sqrt{\quad}$)

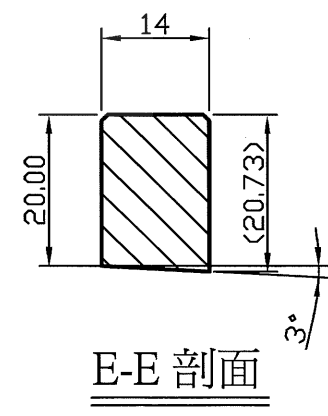
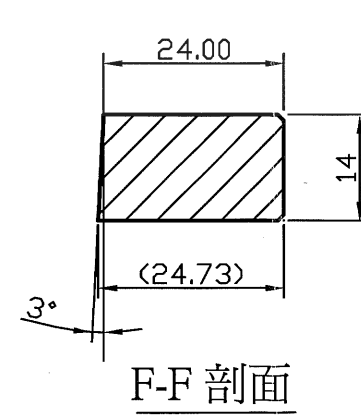
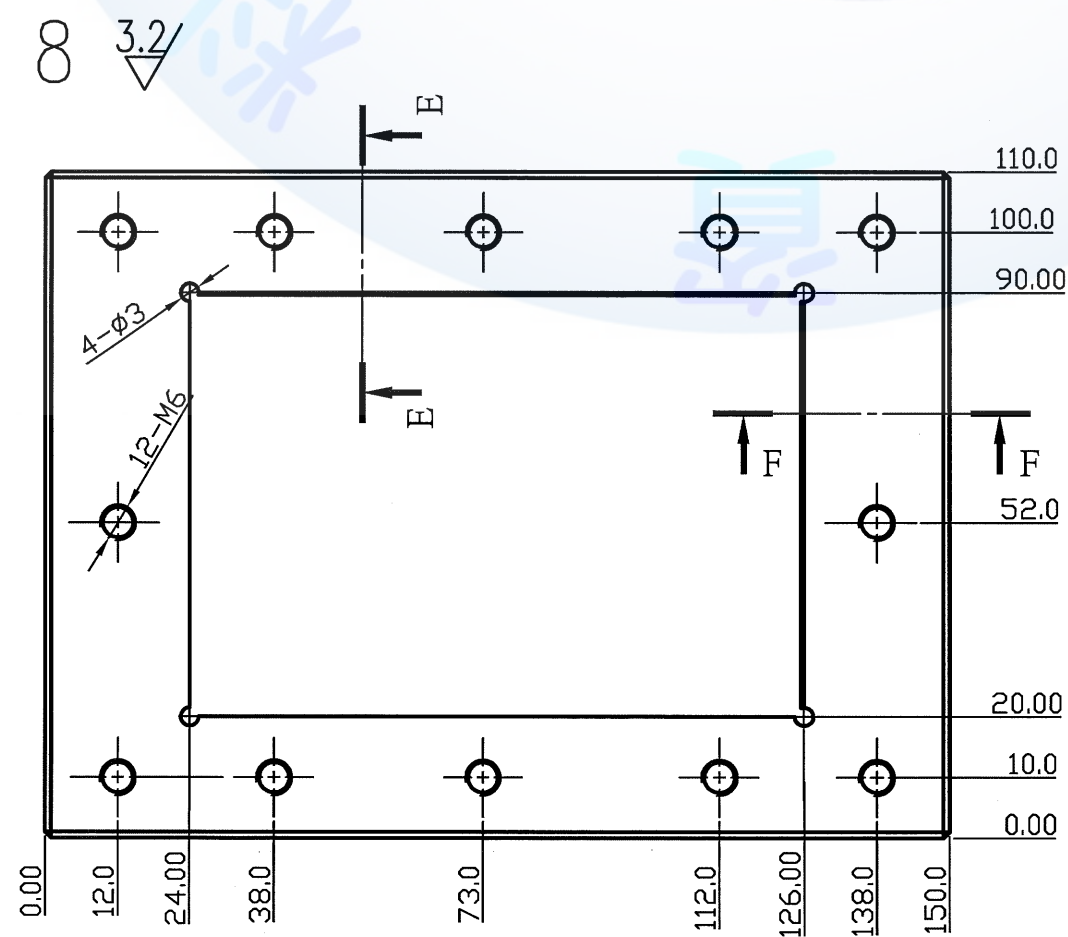
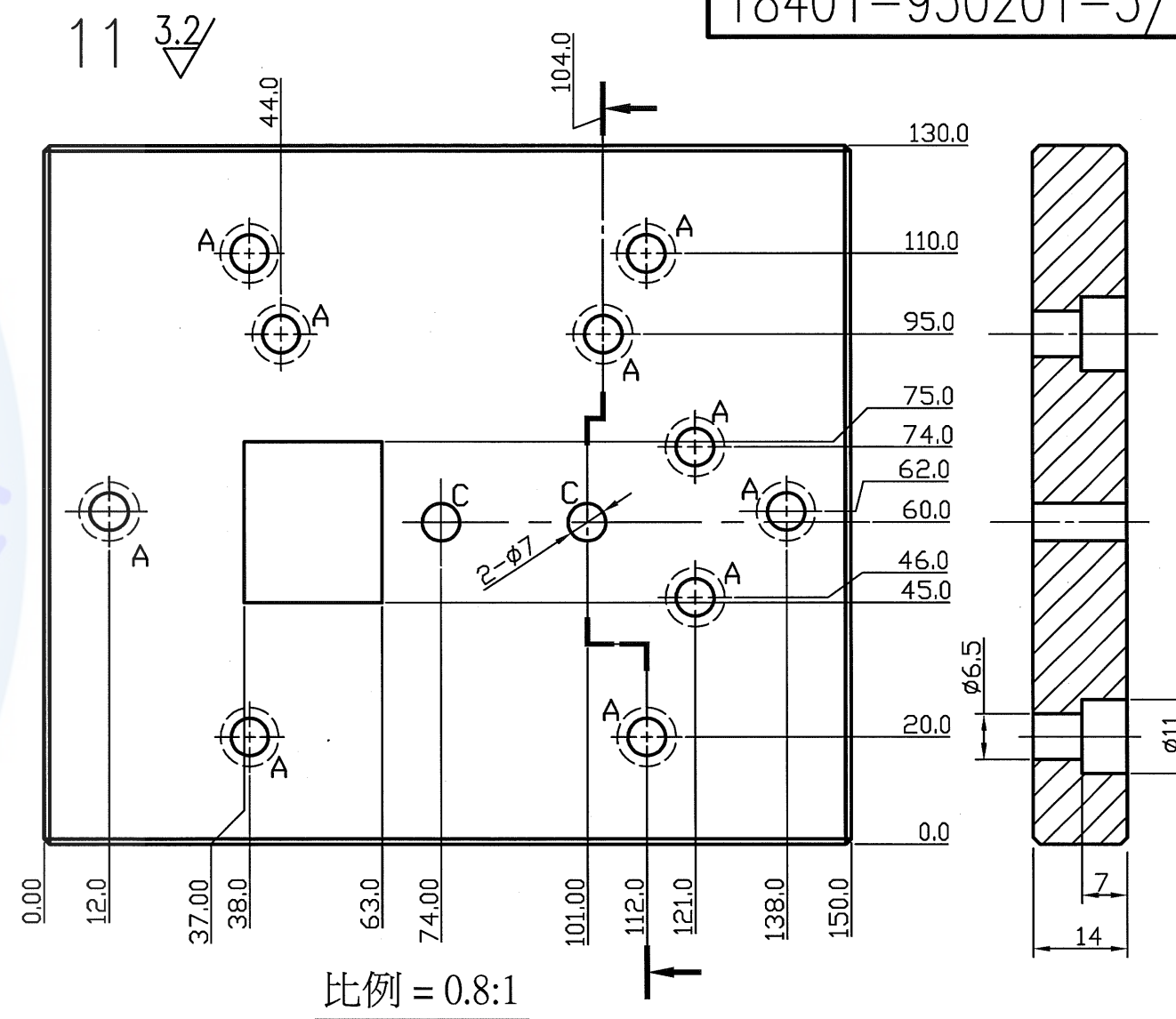
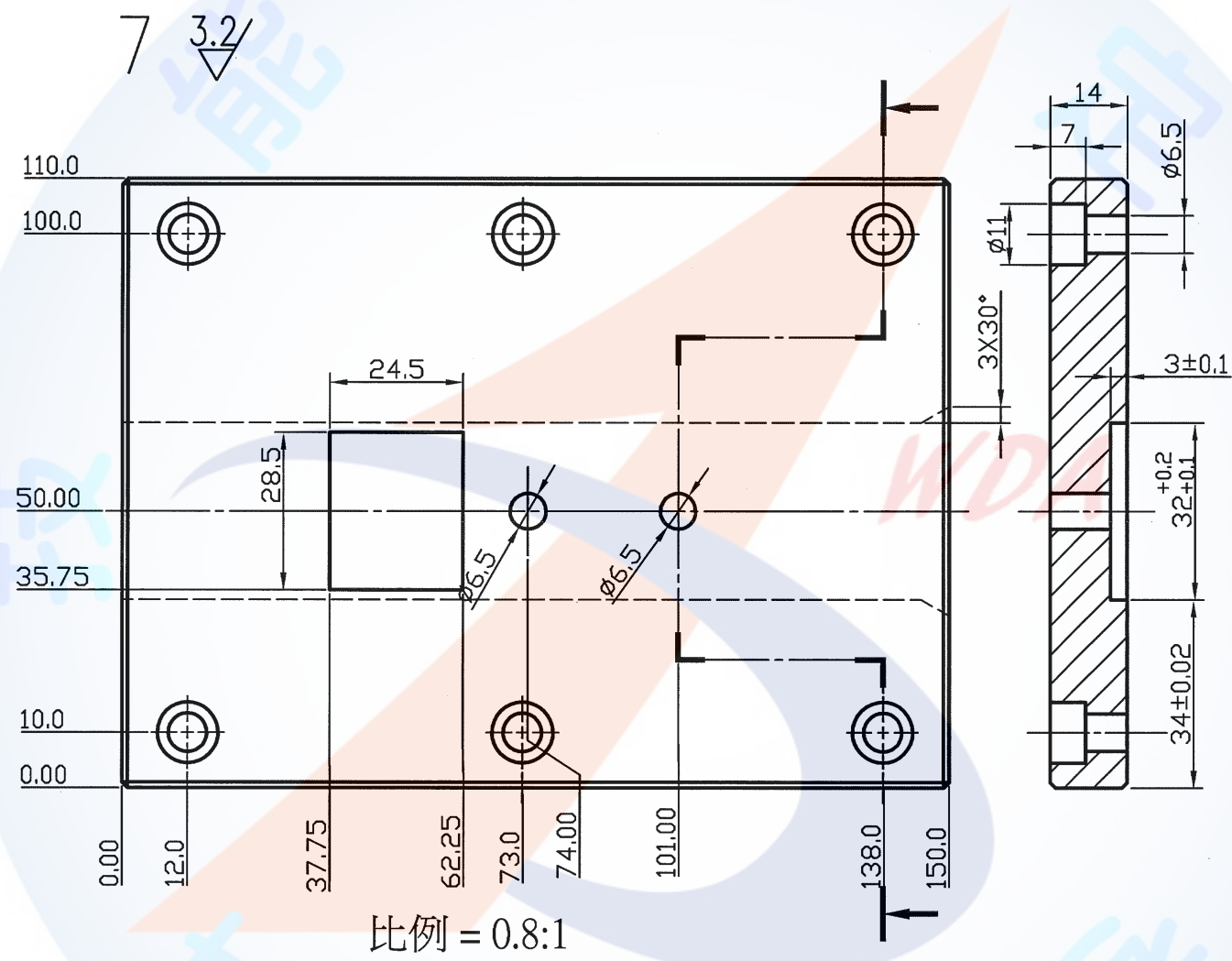


3

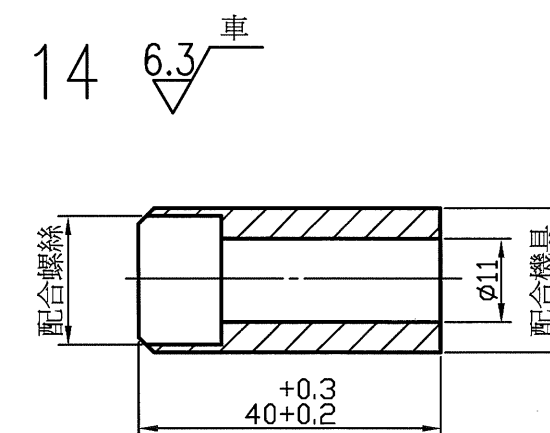


1 $\sqrt{3.2}$

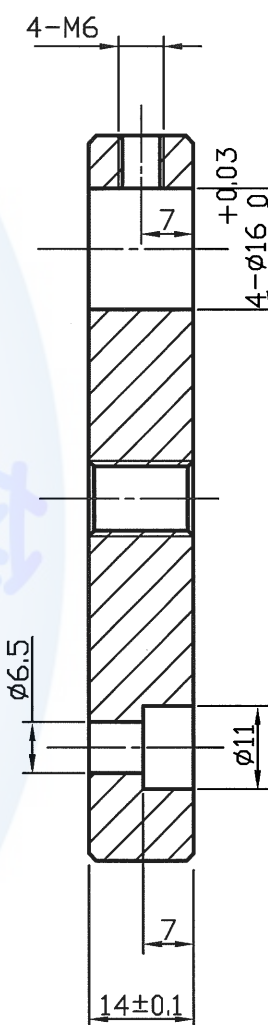
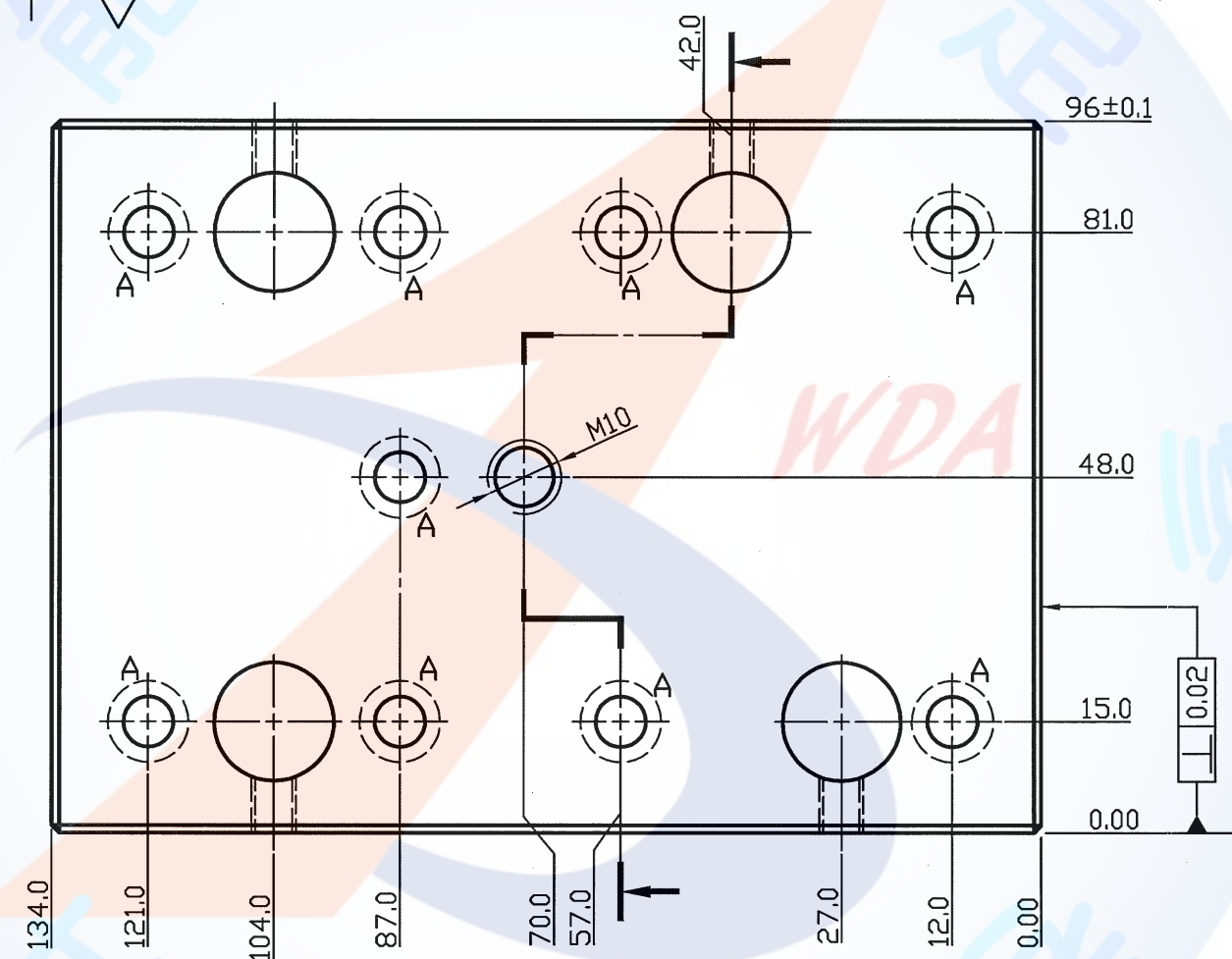




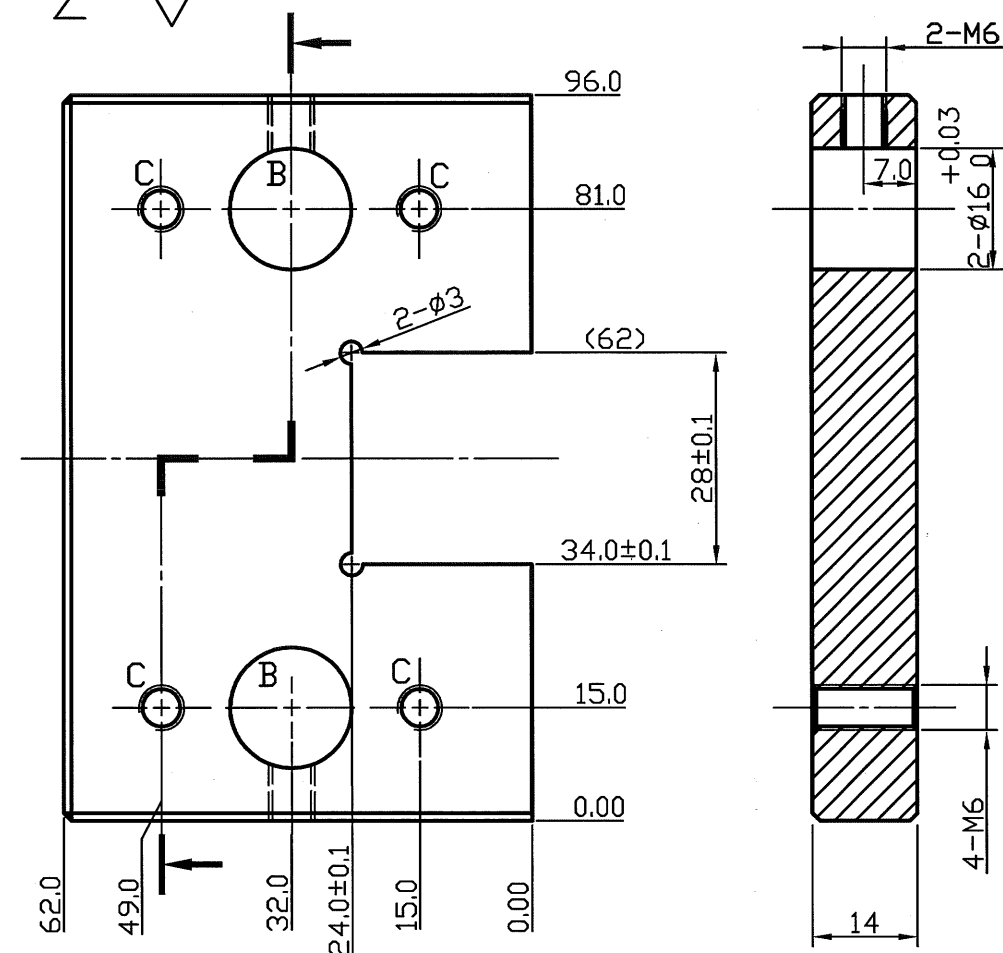
註:長方形孔線切割
比例 = 0.8:1



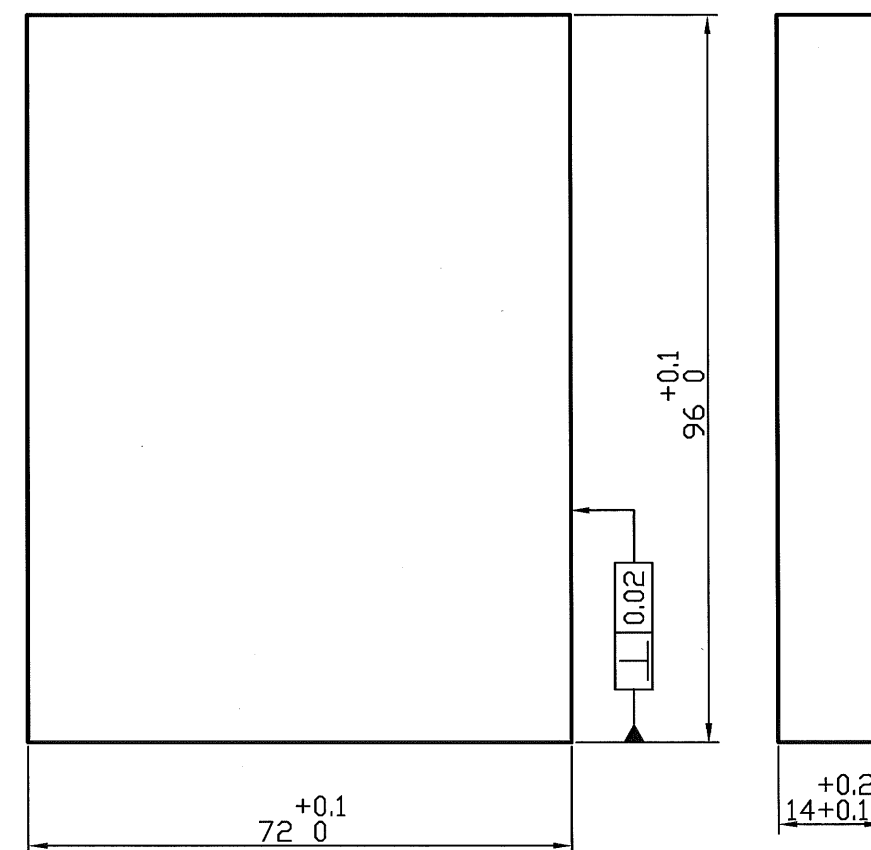
1 3.2 磨



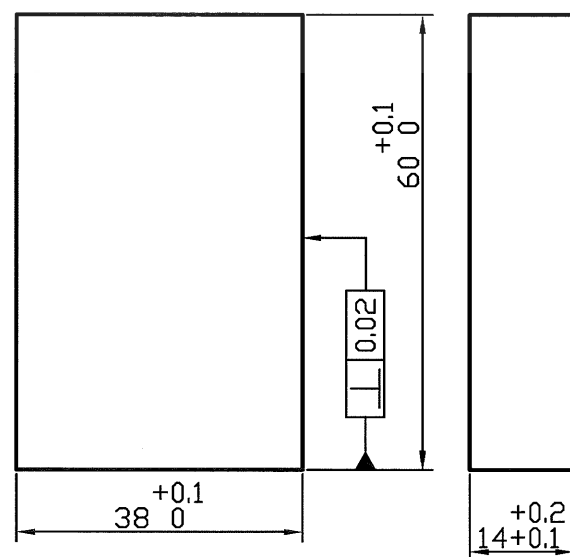
2 3.2 磨



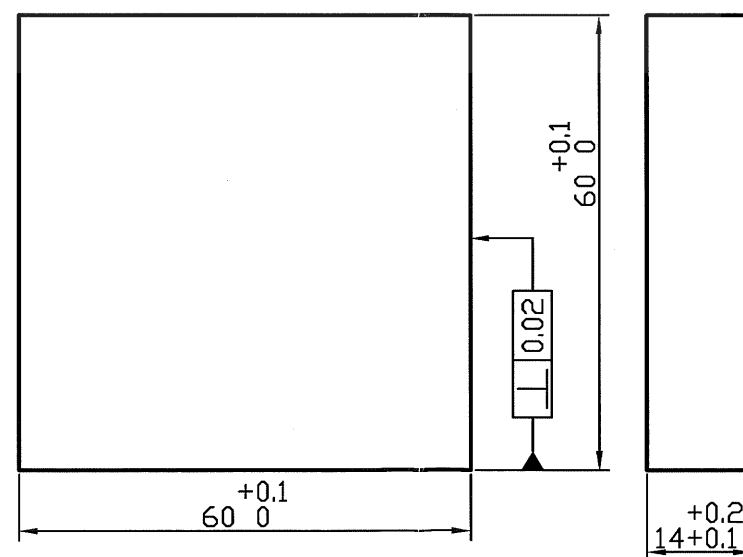
3 3.2 磨

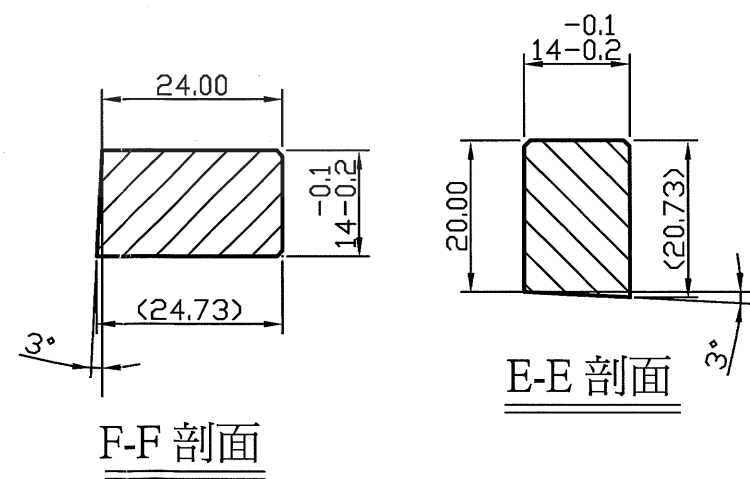
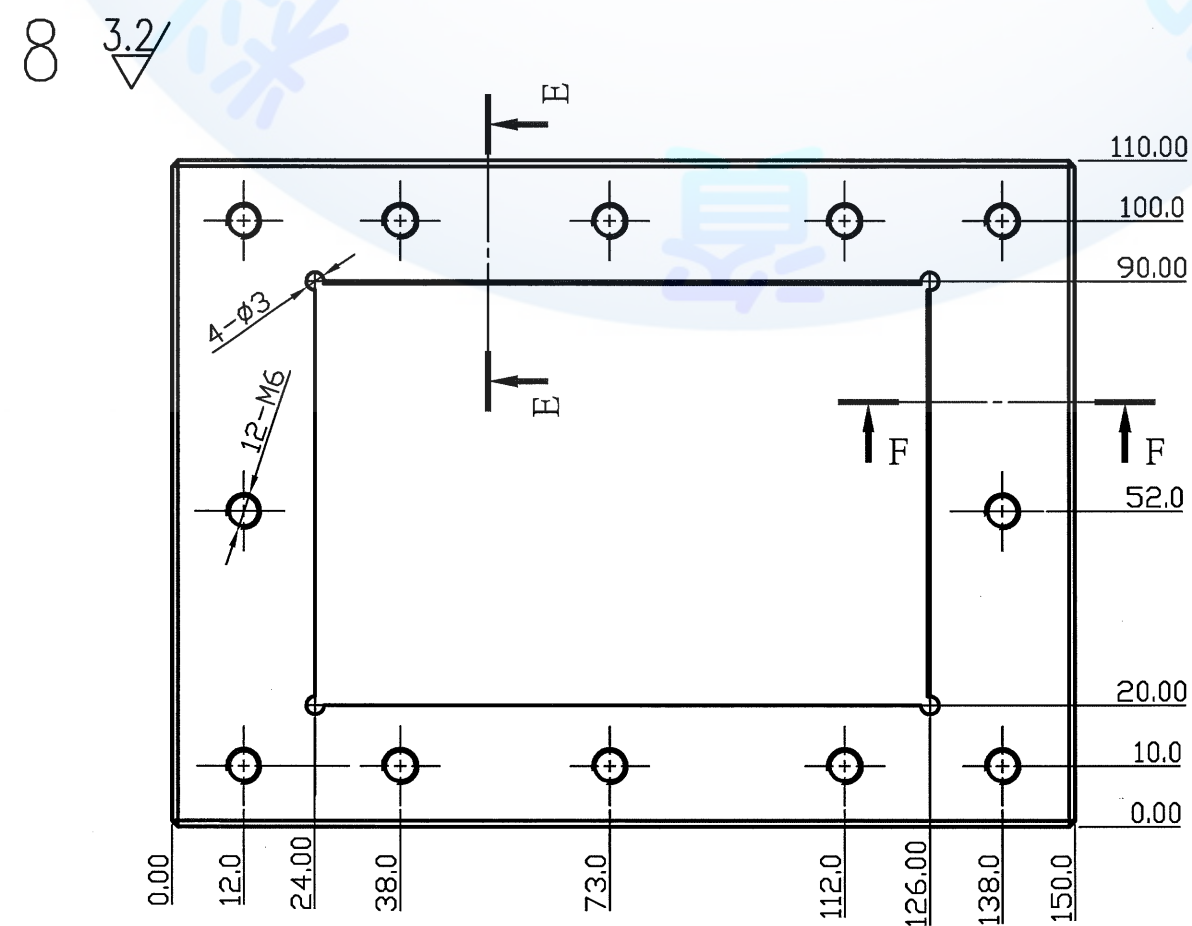
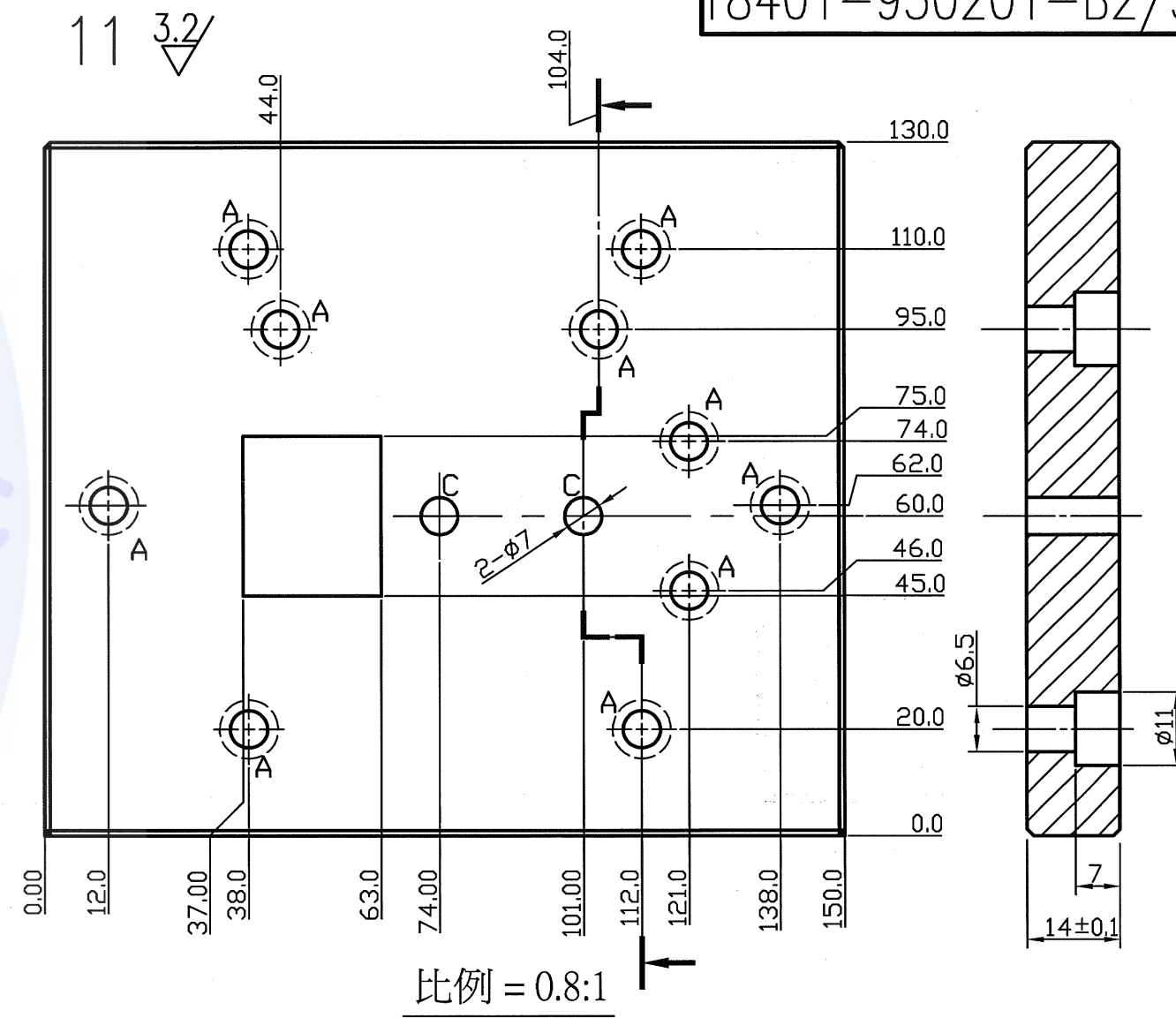
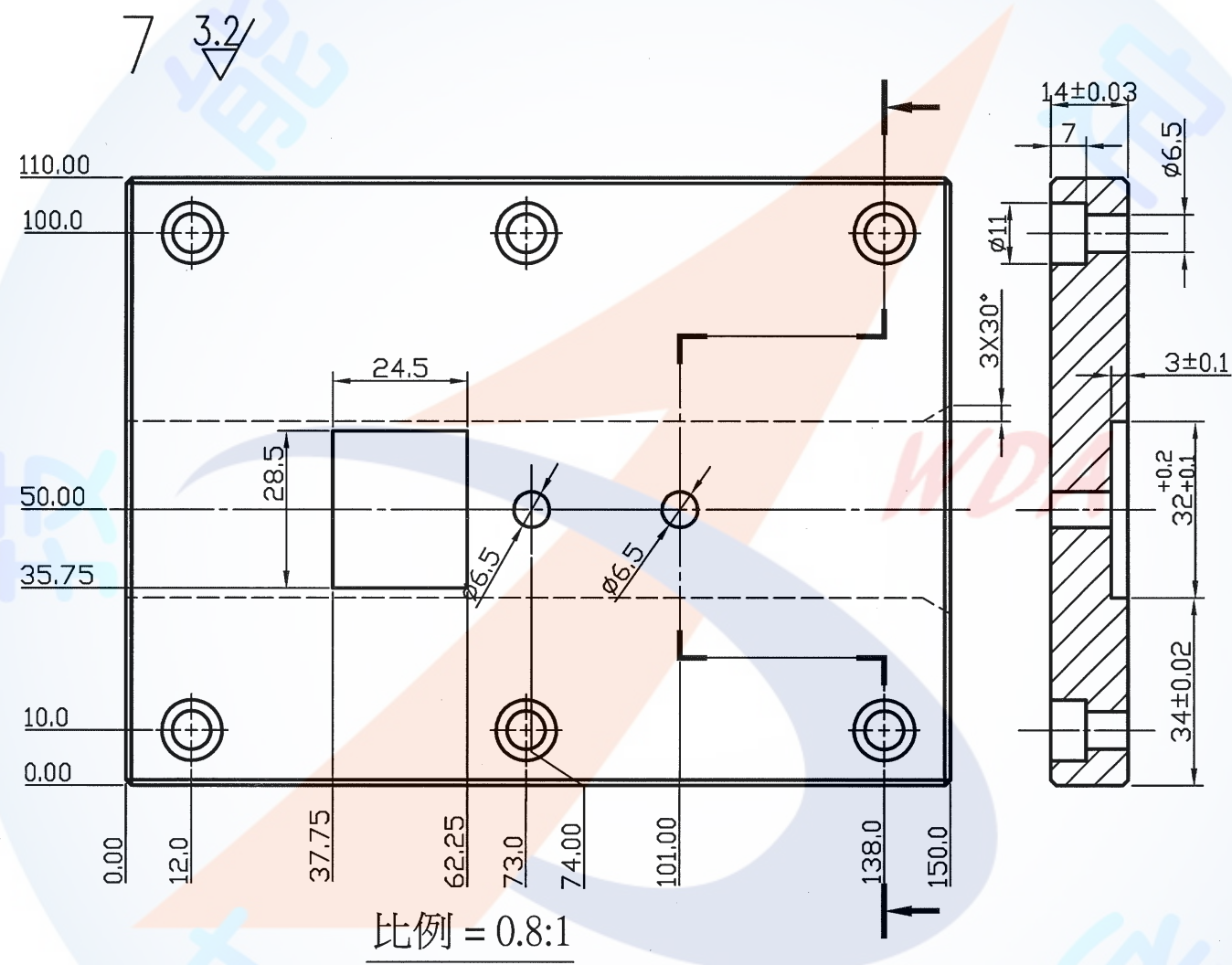


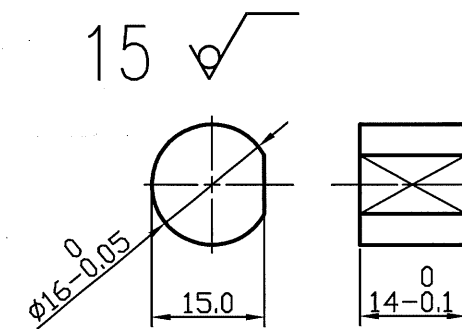
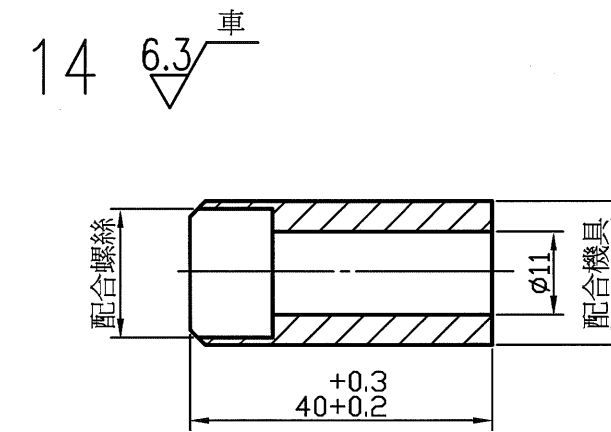
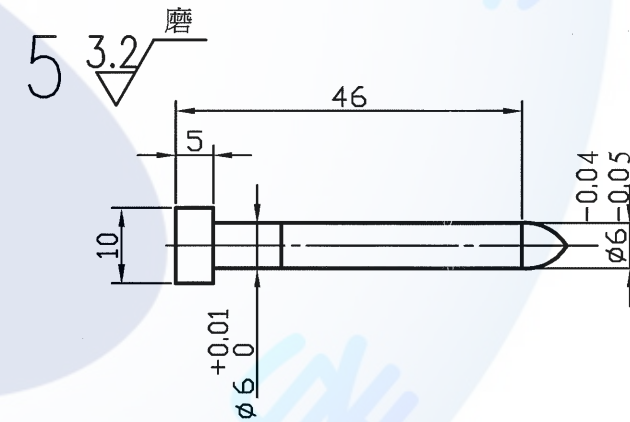
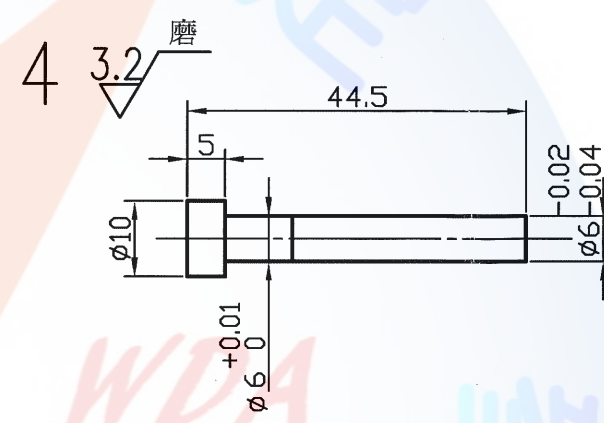
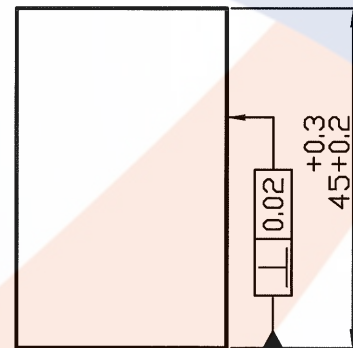
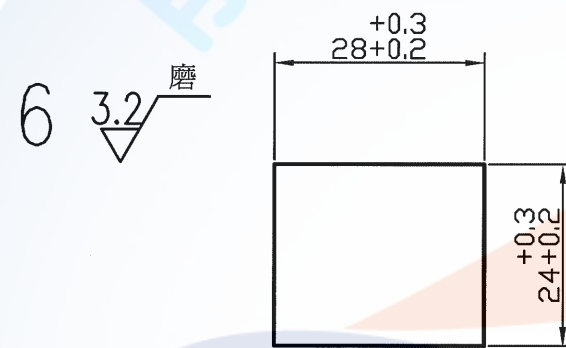
9 3.2 磨



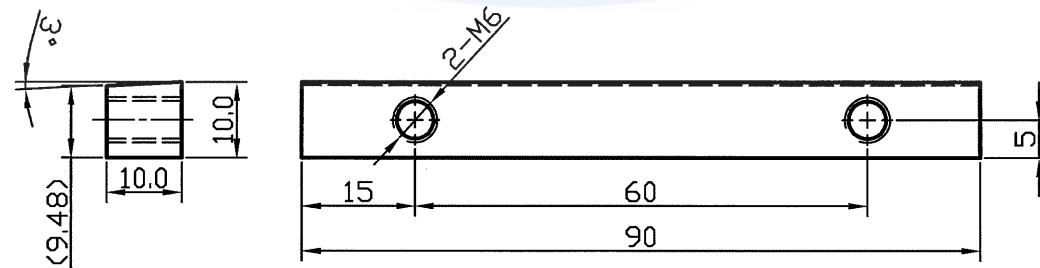
10 3.2 磨



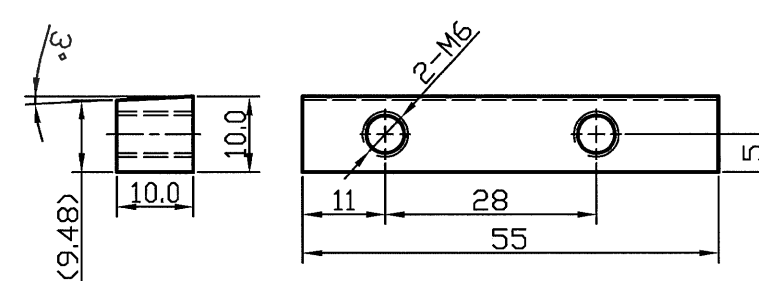




12 3.2 磨

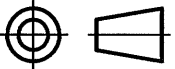


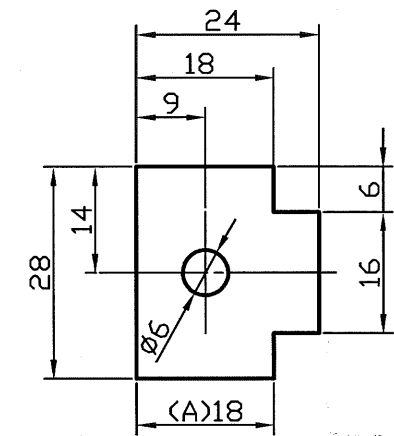
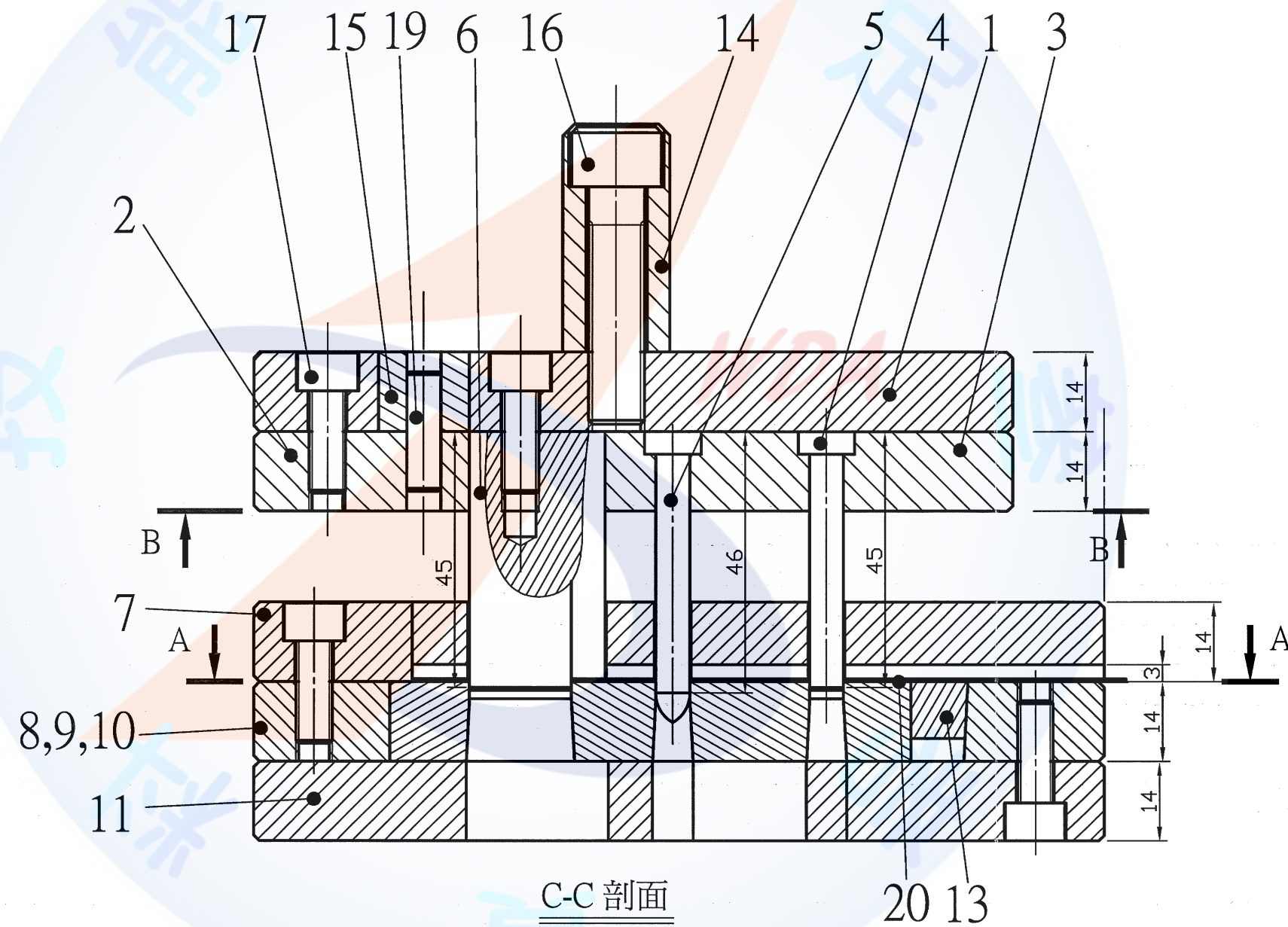
13 3.2 磨



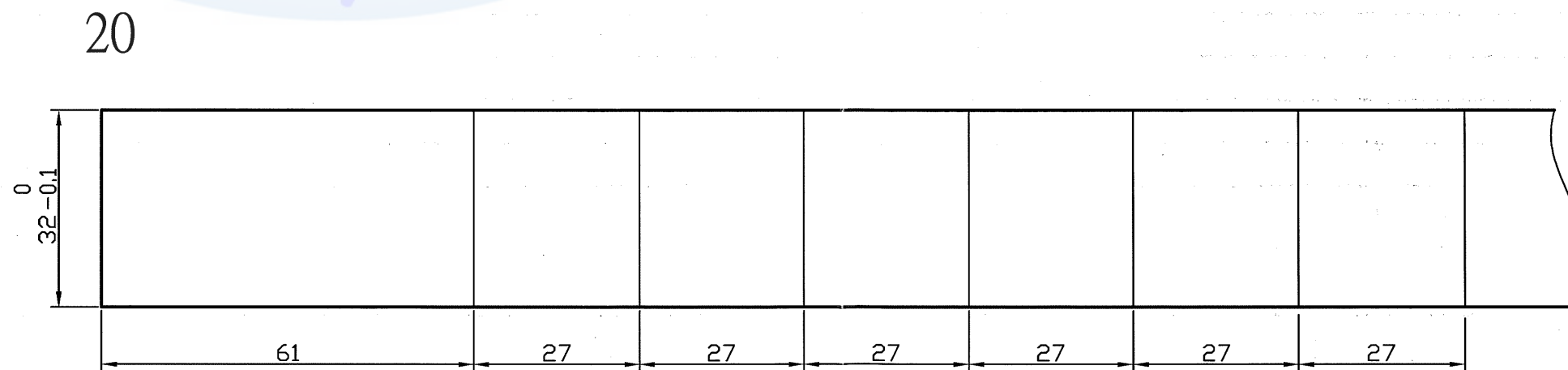
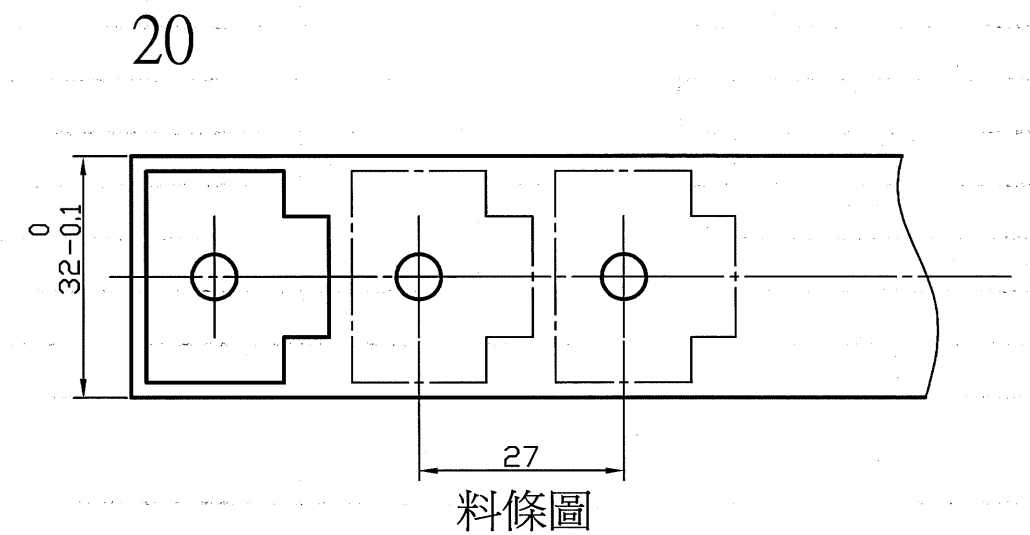
說明: 1. 成品圖料片公差±0.1		18401-950202-1/5	
2. 未標註之外緣倒角均為1X45°.		一般許可差	
3. 未標註尺度及許可差部位,應檢人自行加工配合.		標示尺度	許可差
4. 件1,2,7,8,11,12,13,14等零件,應檢人不得加工,術科測試辦理單位可重複使用,建議熱處理		0.5至 3	±0.15
5. 應檢人可在料條上畫參考線如圖,以利試模.		超過 3至 6	±0.2
		超過 6至 30	±0.5
		超過 30至120	±0.8
		超過120至315	±1.2
		標示角度	±1°30'

20	1	料條	鋁合金	0.5X32X300	
19	4	定位銷	SK2或SK3	ø6n6X20	
18	6	無頭內六角螺絲	SCM435	M6X5	
17	25	窩頭內六角螺絲	SCM435	M6X15	
16	1	窩頭內六角螺絲	SCM435	M10X40	
15	6	填塞塊	S45C	如18401-950202-B3/3	磨光圓棒
14	1	模柄	S45C	如18401-950202-B3/3	
13	1	楔塊—2	SK2或SK3	如18401-950202-B3/3	
12	1	楔塊—1	SK2或SK3	如18401-950202-B3/3	
11	1	下模座板	S45C	如18401-950202-B2/3	
10	1	下模塊—2	S45C	如18401-950202-B1/3	
9	1	下模塊—1	S45C	如18401-950202-B1/3	
8	1	下模板	S45C	如18401-950202-B2/3	
7	1	脫料板	S45C	如18401-950202-B2/3	
6	1	下料沖頭	S45C	如18401-950202-B3/3	
5	1	引導沖頭	SKD-11	如18401-950202-B3/3	標準品
4	1	沖孔沖頭	SKD-11	如18401-950202-B3/3	標準品
3	1	沖頭固定板—2	S45C	如18401-950202-B1/3	
2	1	沖頭固定板—1	S45C	如18401-950202-B1/3	
1	1	上模座板	S45C	如18401-950202-B1/3	
件號	件數	名 稱	材 料	規 格	備 註

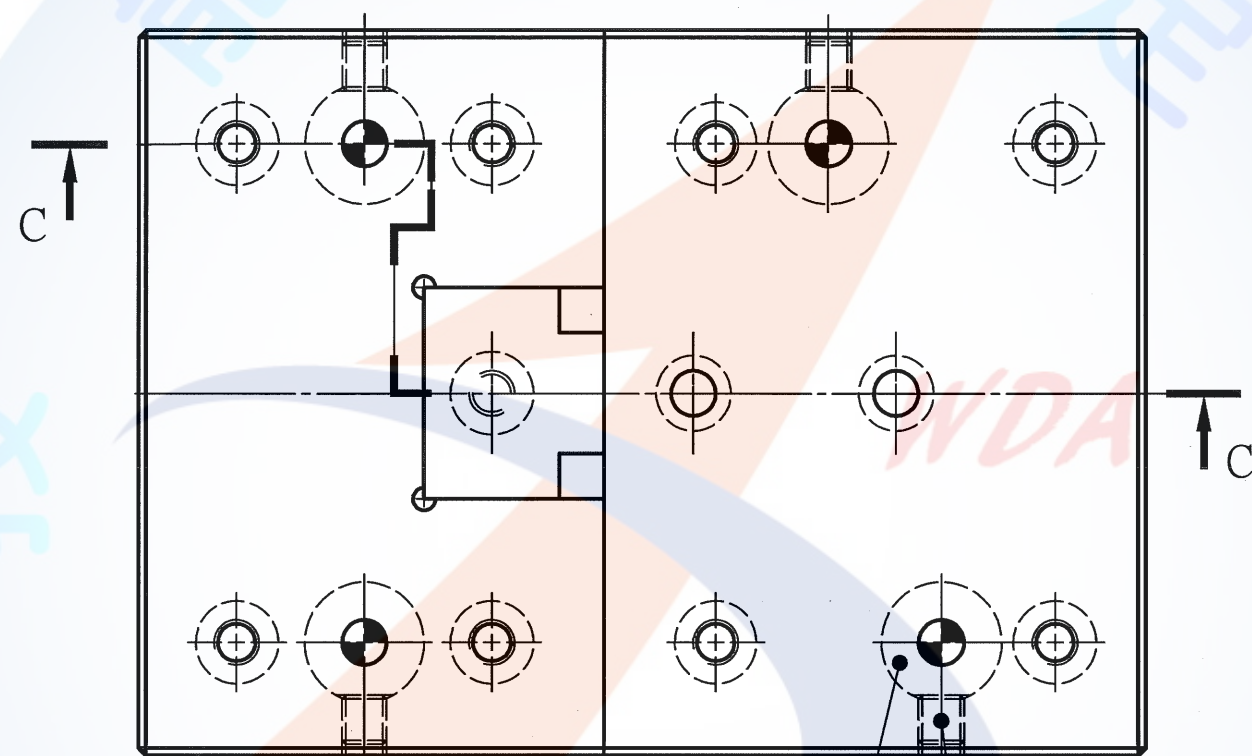
沖壓模具 技術士技能檢定術科測試試題					
級 別	乙 級	測試時間	6 小時	題 號	18401-950202
投 影 法		比 例	1:1	單 位	公 釐
材 料	如 材 料 表			核定機關	行政院勞工委員會
				修訂日期	民國100年11月 日



成品圖

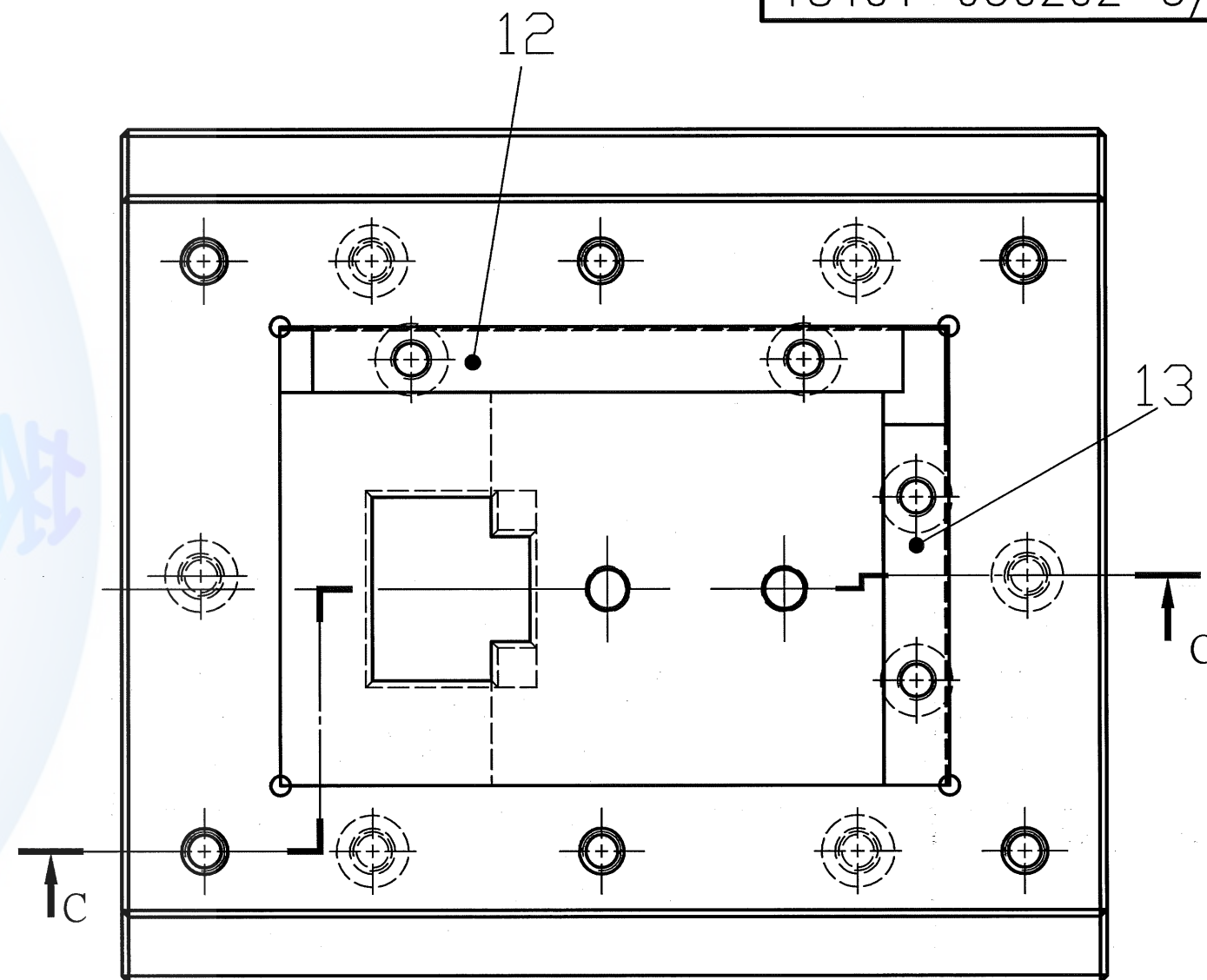


料條畫線參考圖

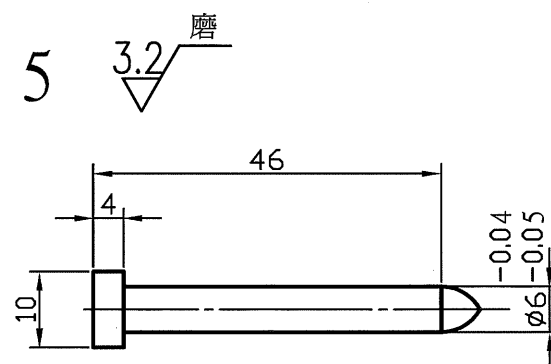
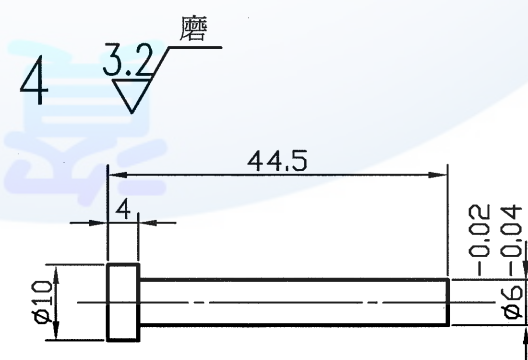
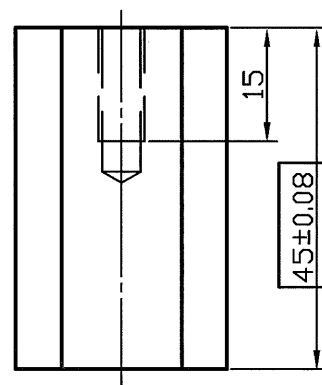
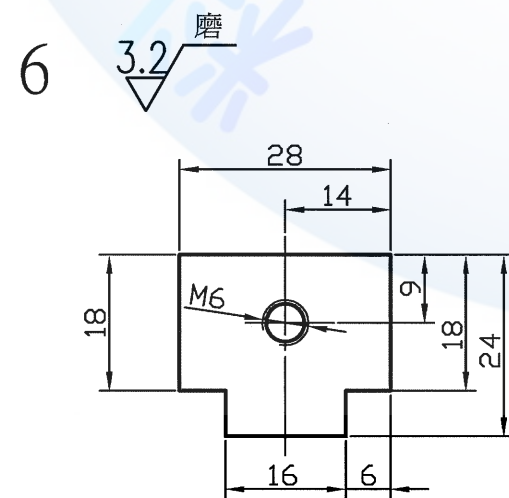


B-B 視圖

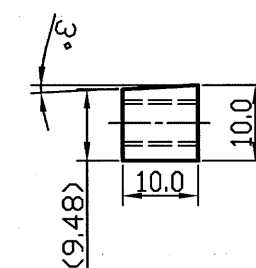
15 18



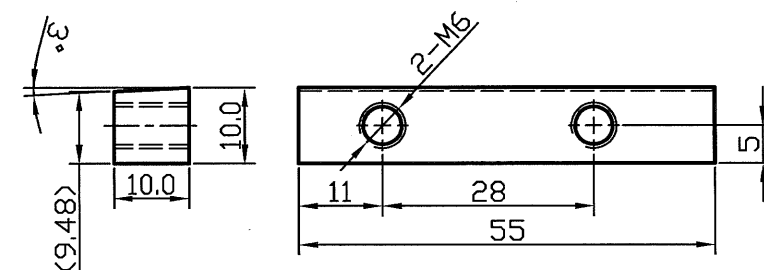
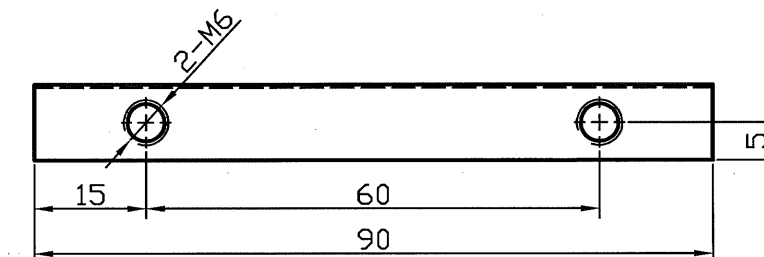
A-A 視圖



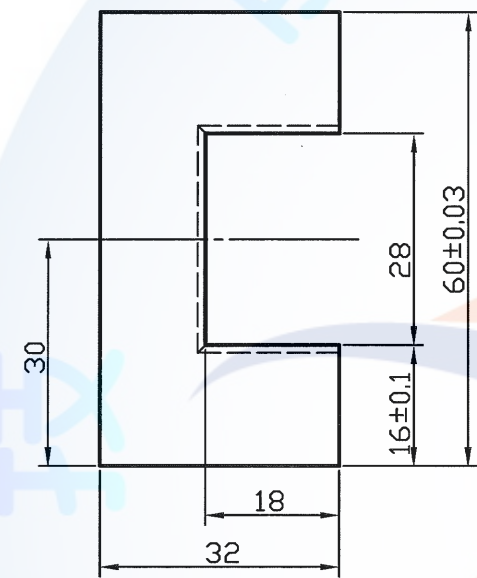
12



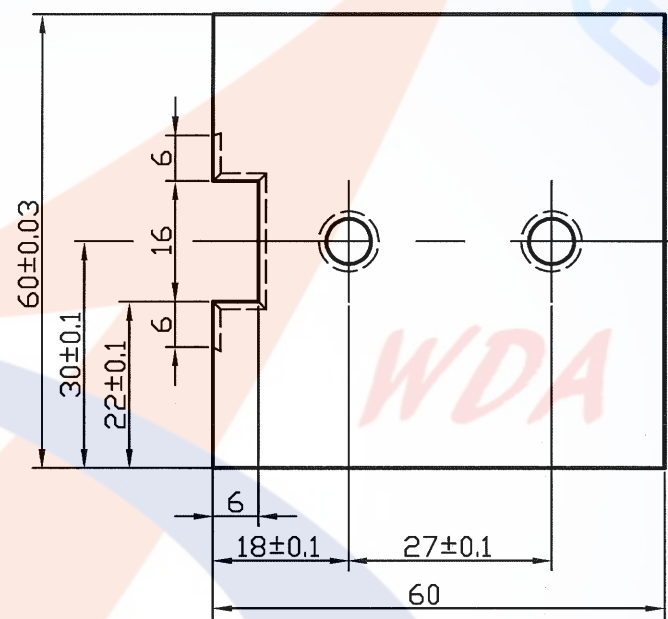
13



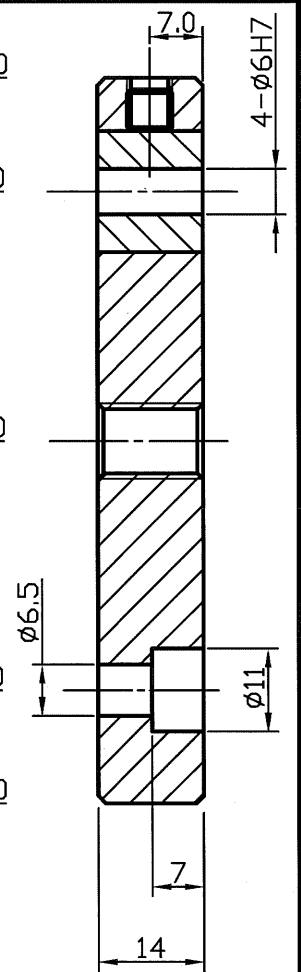
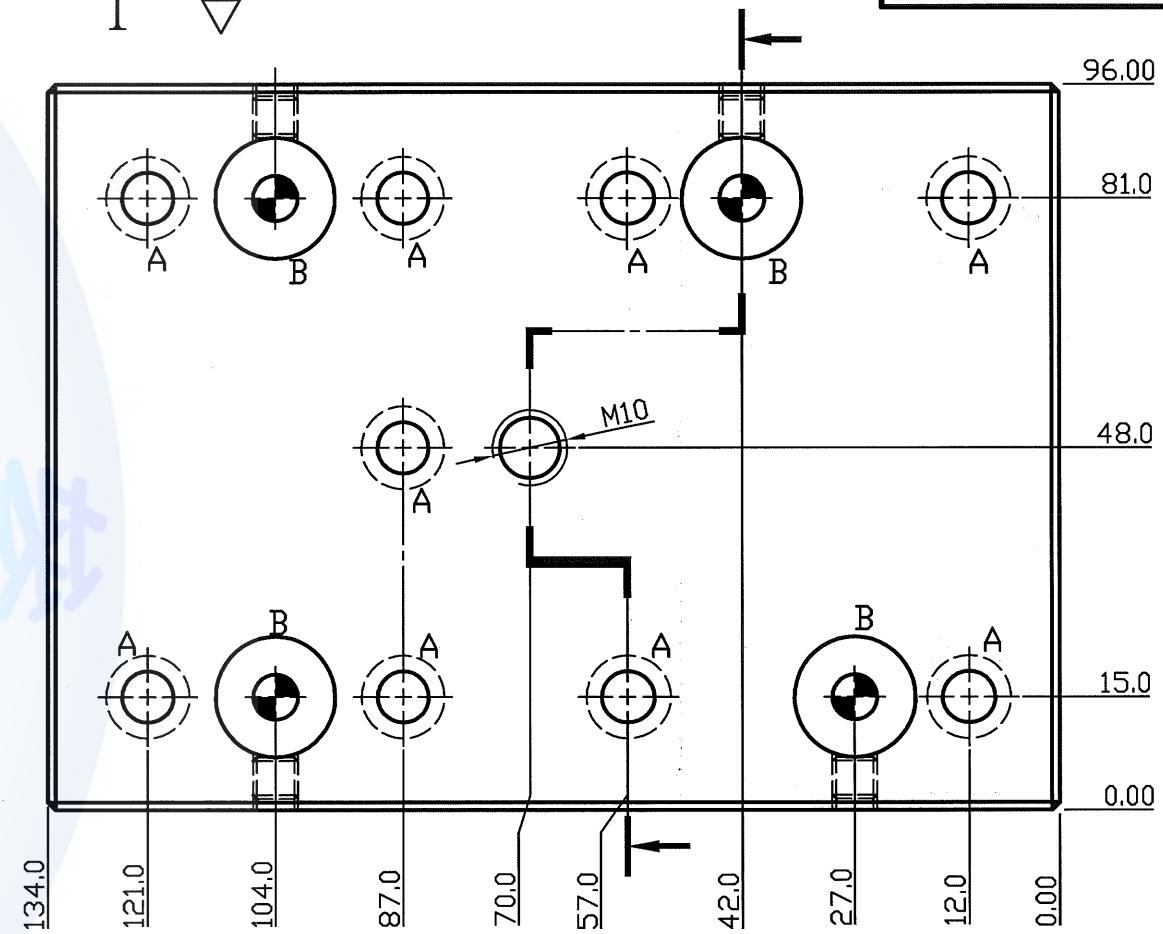
9 $\sqrt[3.2]{\text{磨}}$ ($\sqrt[3.2]{\text{磨}}$)



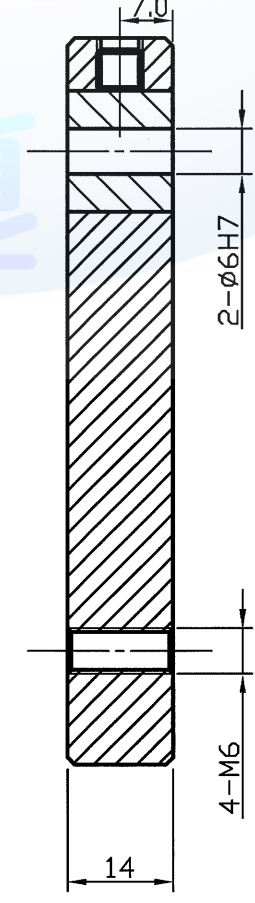
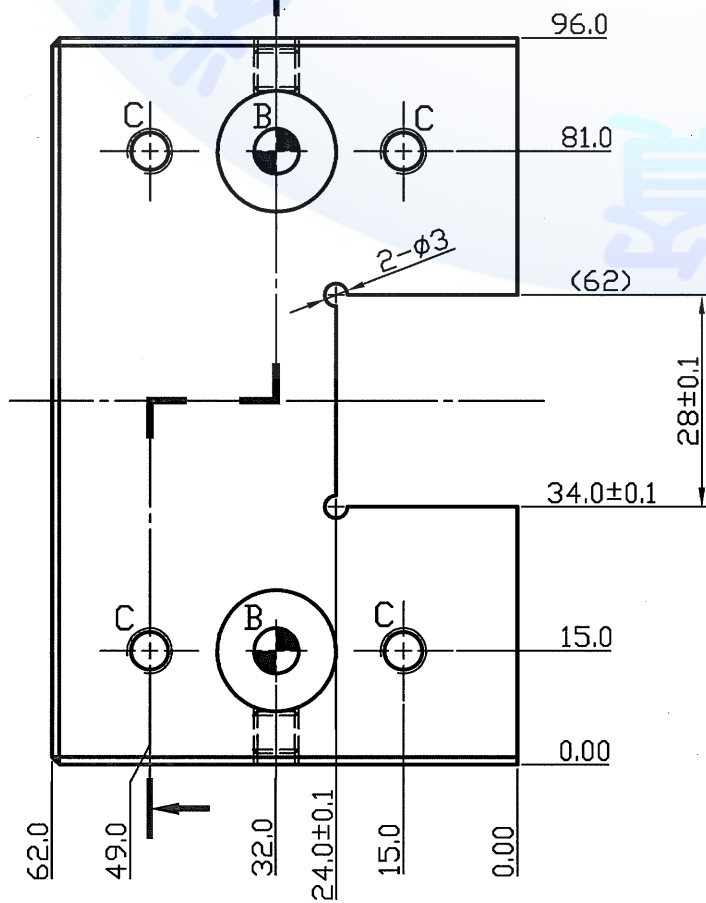
10 $\sqrt[3.2]{\text{磨}}$ ($\sqrt[3.2]{\text{磨}}$, $\sqrt[3.2]{\text{磨}}$)



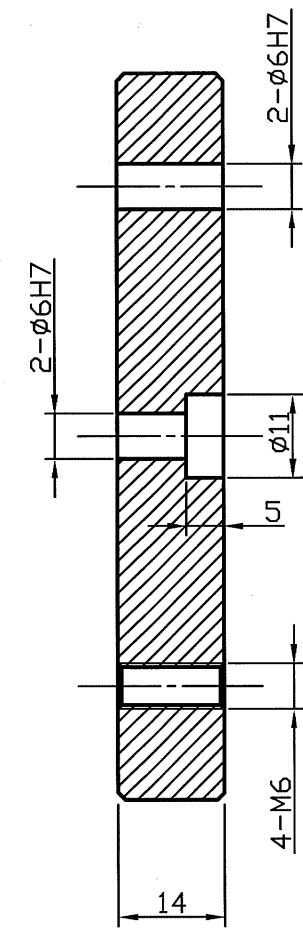
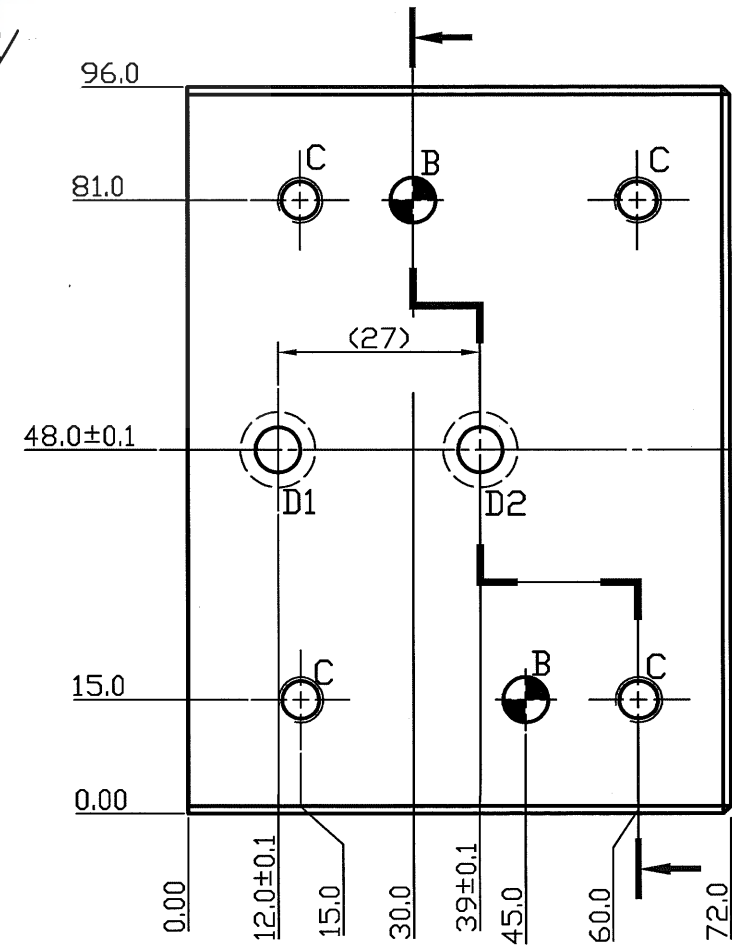
1 $\sqrt[3.2]{\text{磨}}$

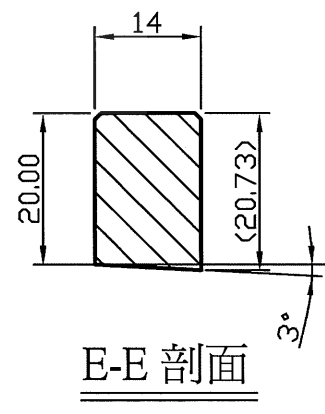
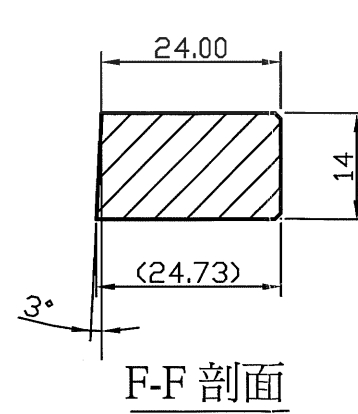
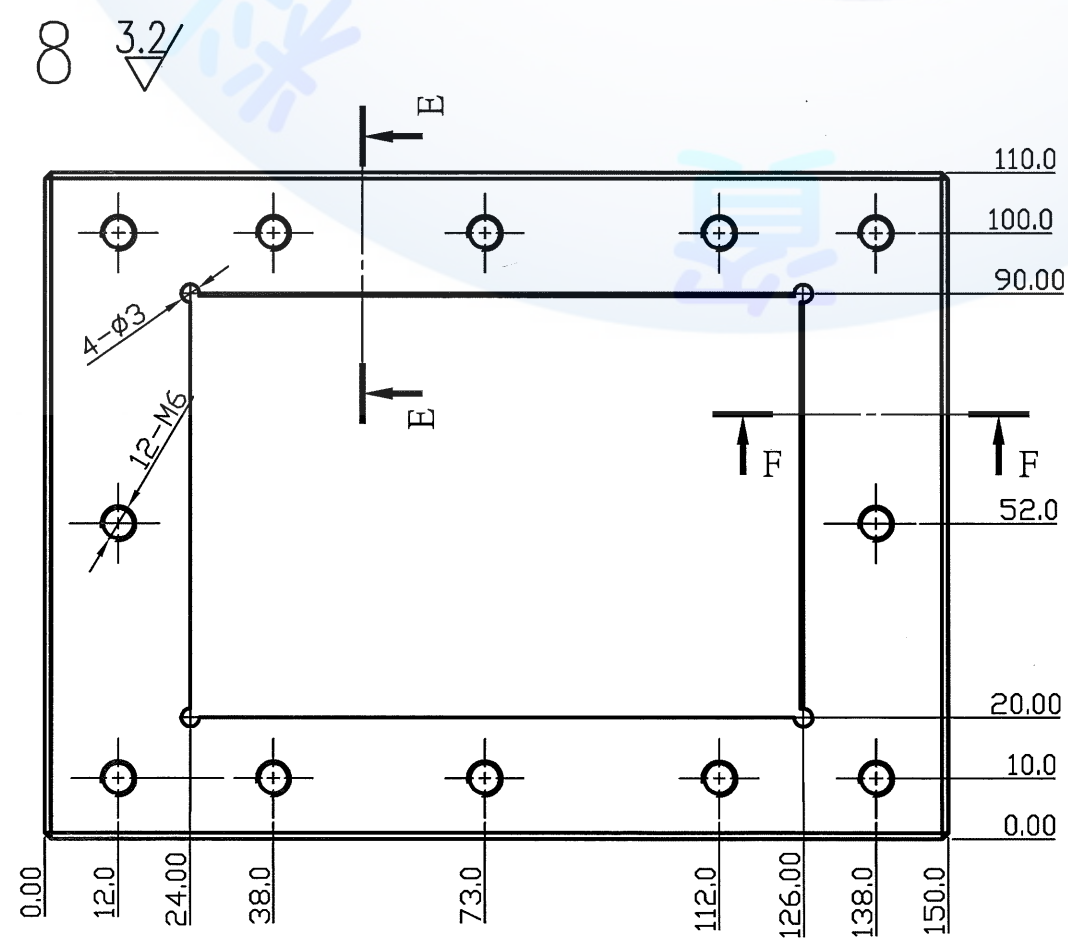
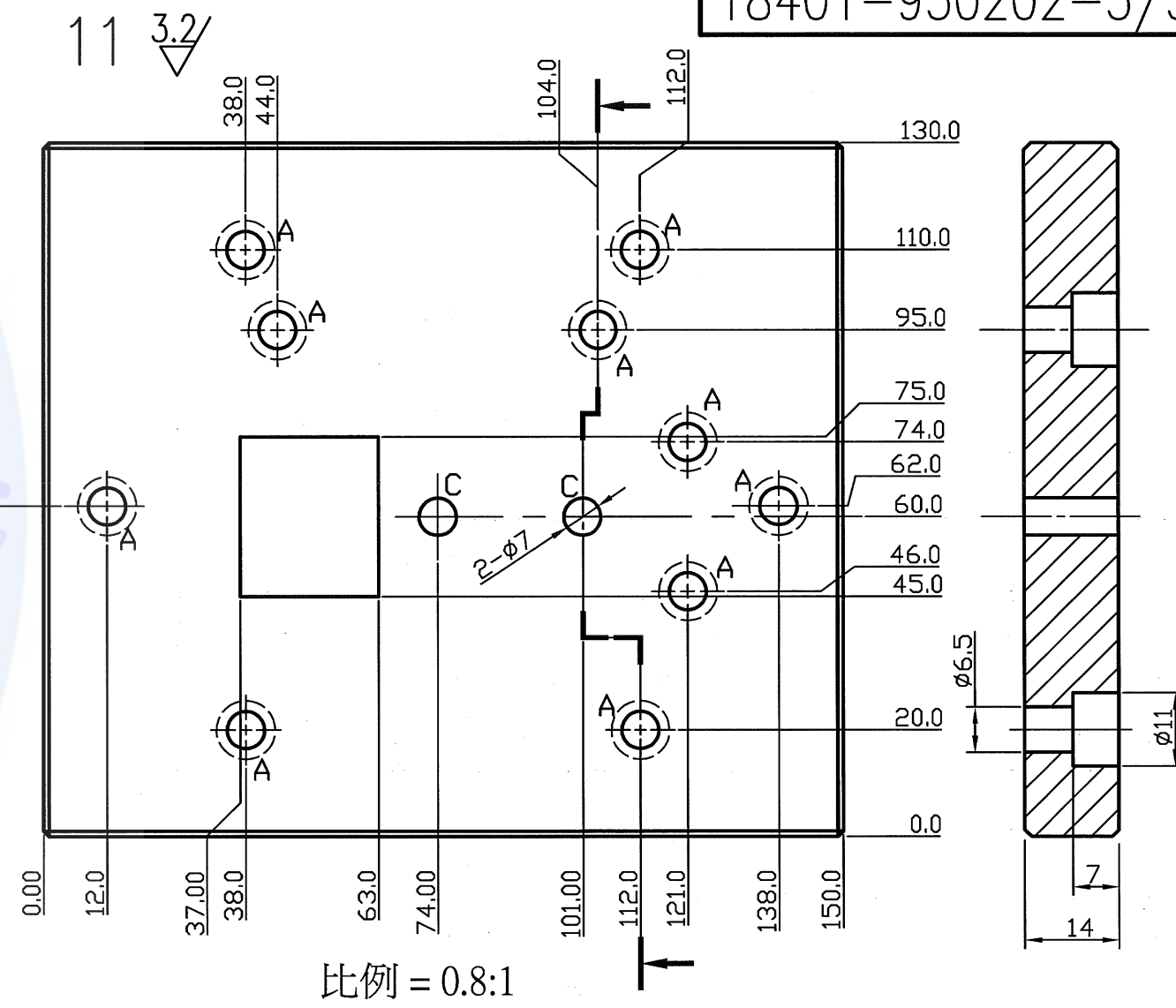
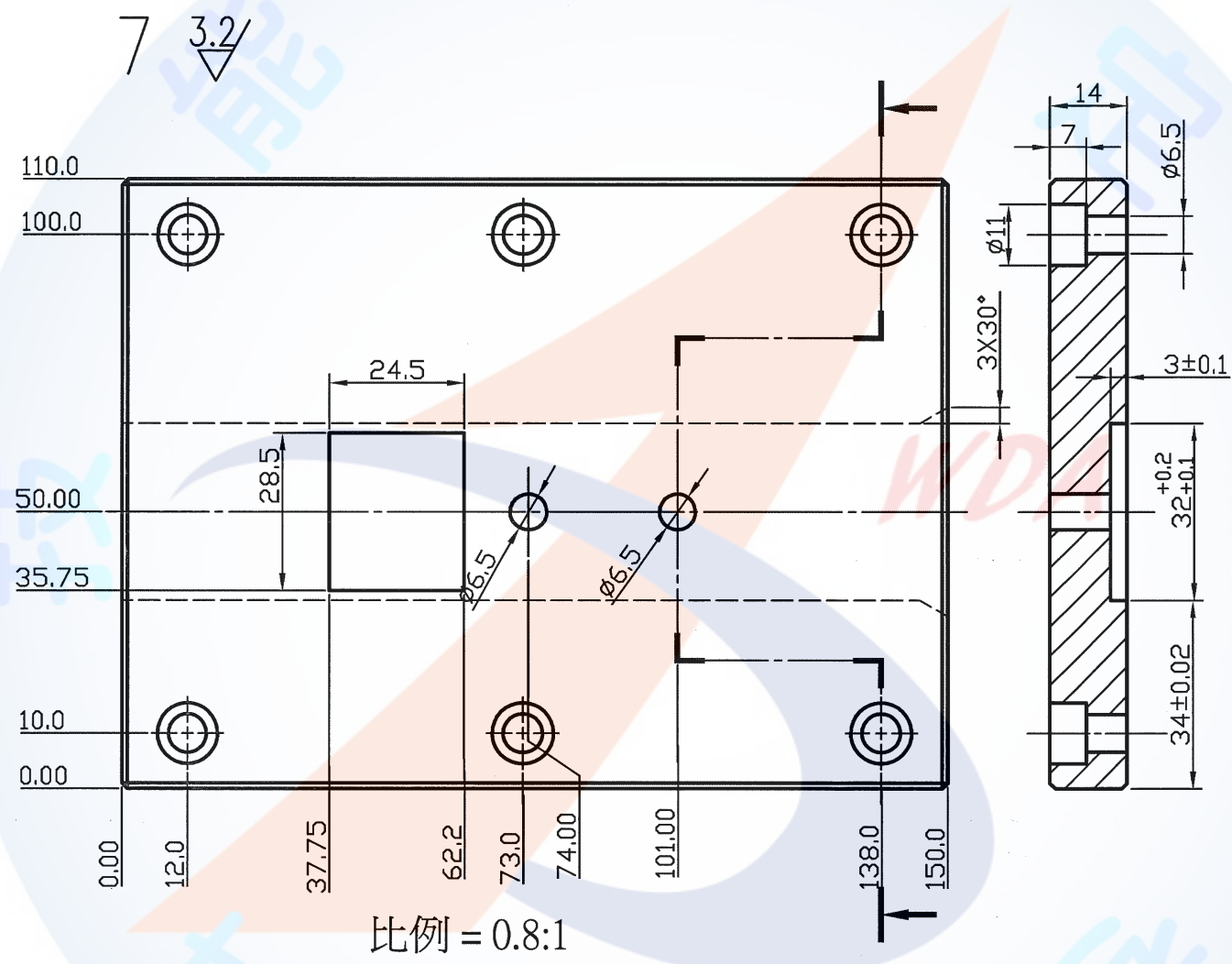


2 $\sqrt[3.2]{\text{磨}}$

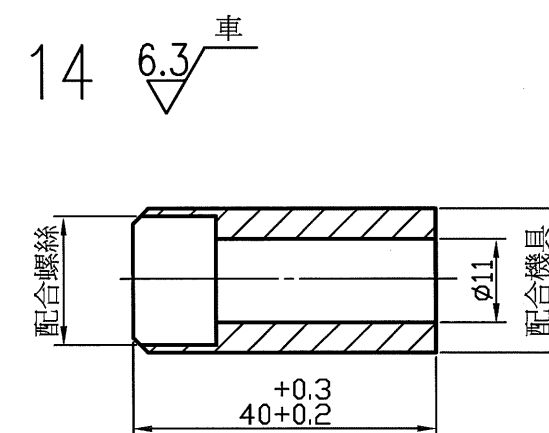


3 $\sqrt[3.2]{\text{磨}}$

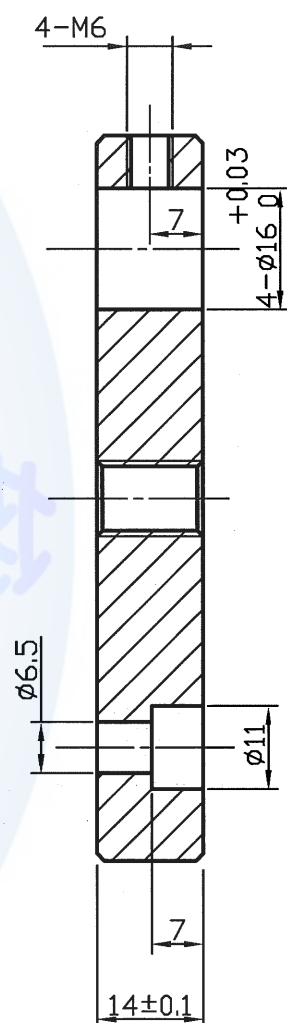
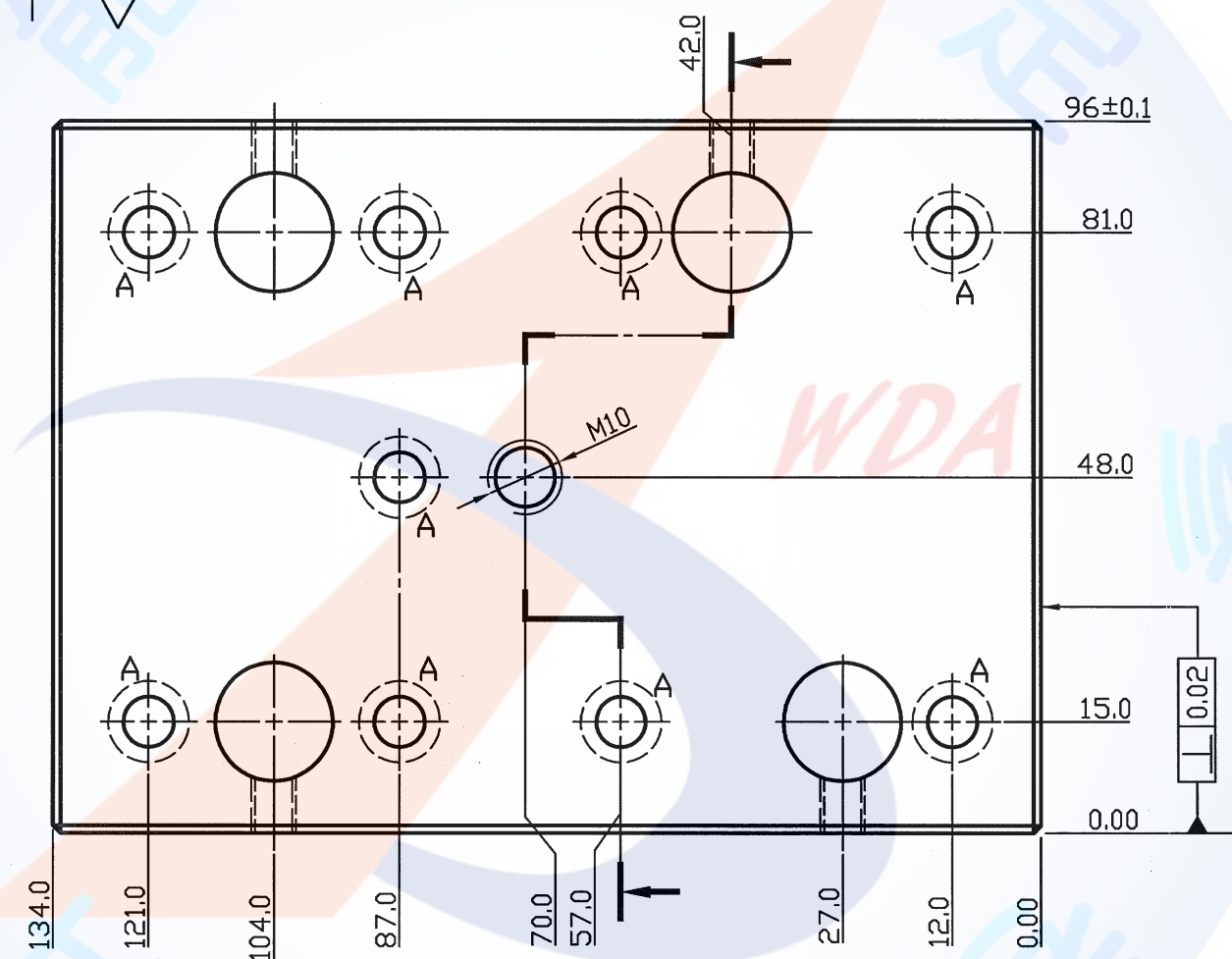




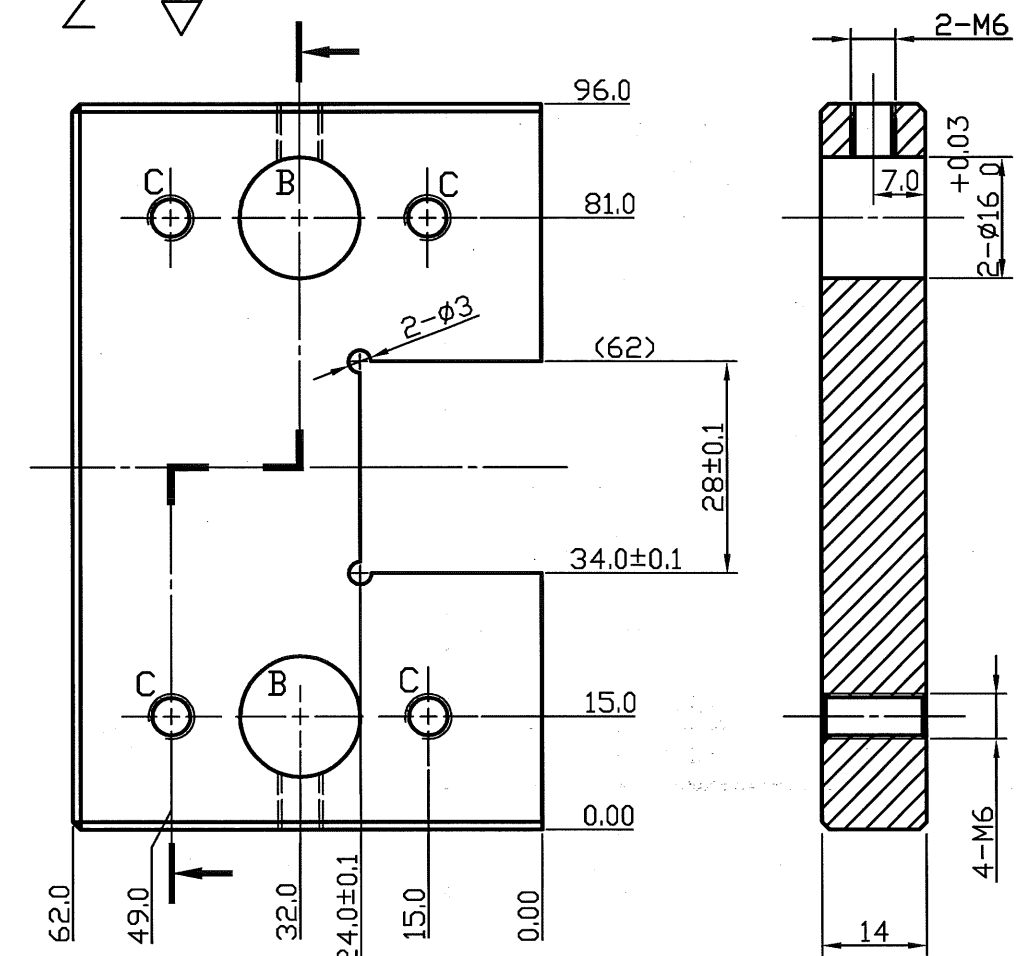
註:長方形孔線切割
比例 = 0.8:1



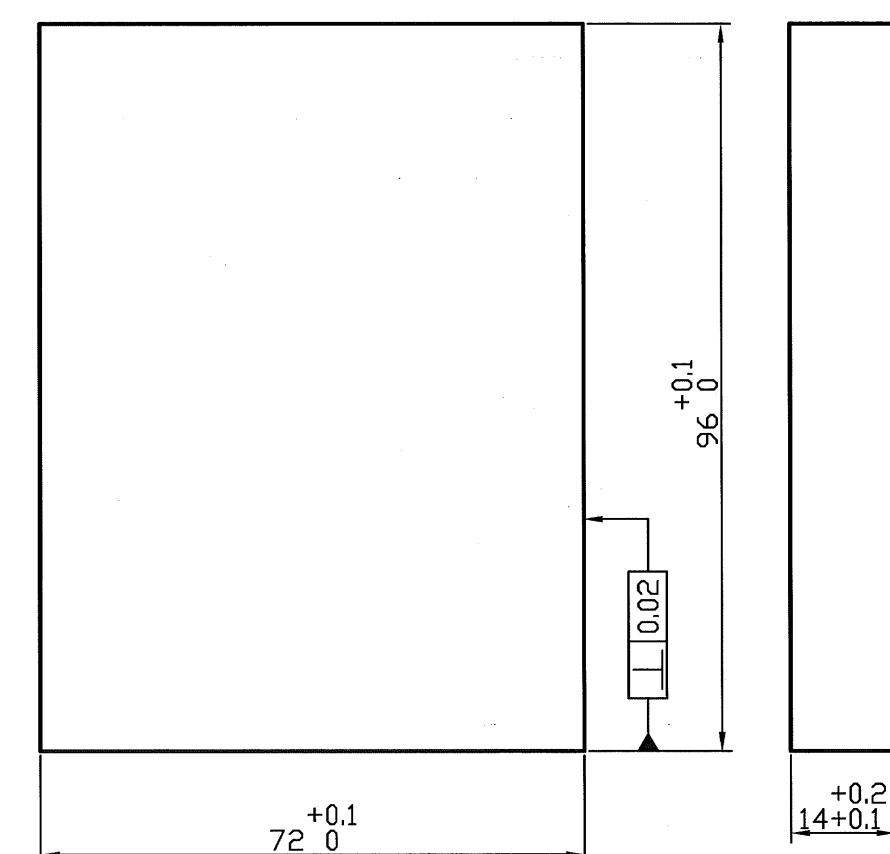
1 3.2 磨



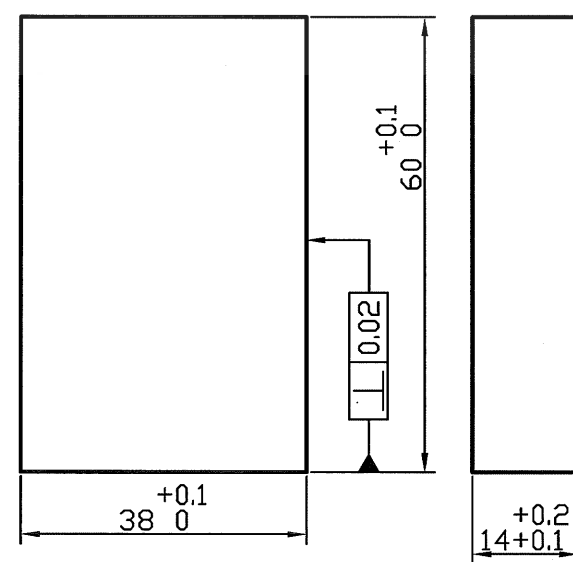
2 3.2 磨



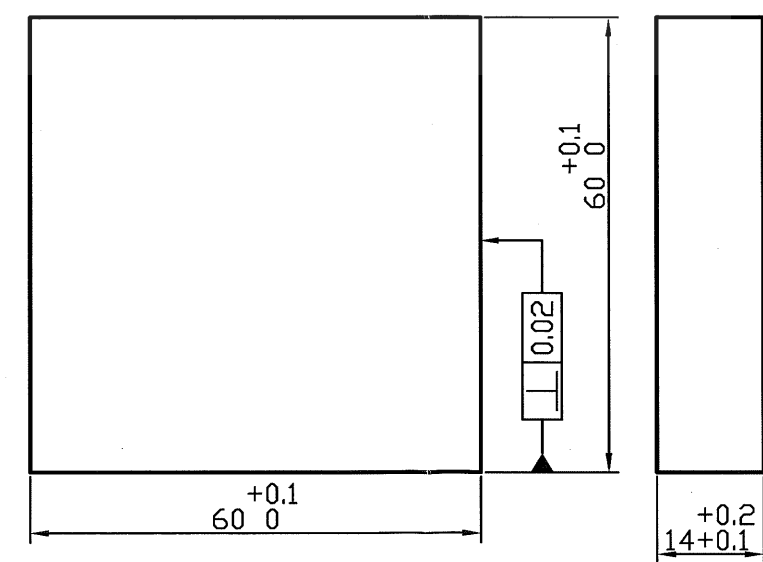
3 3.2 磨

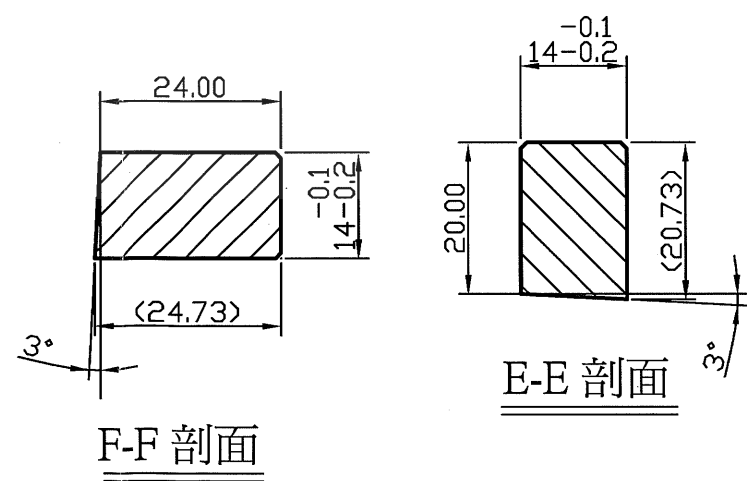
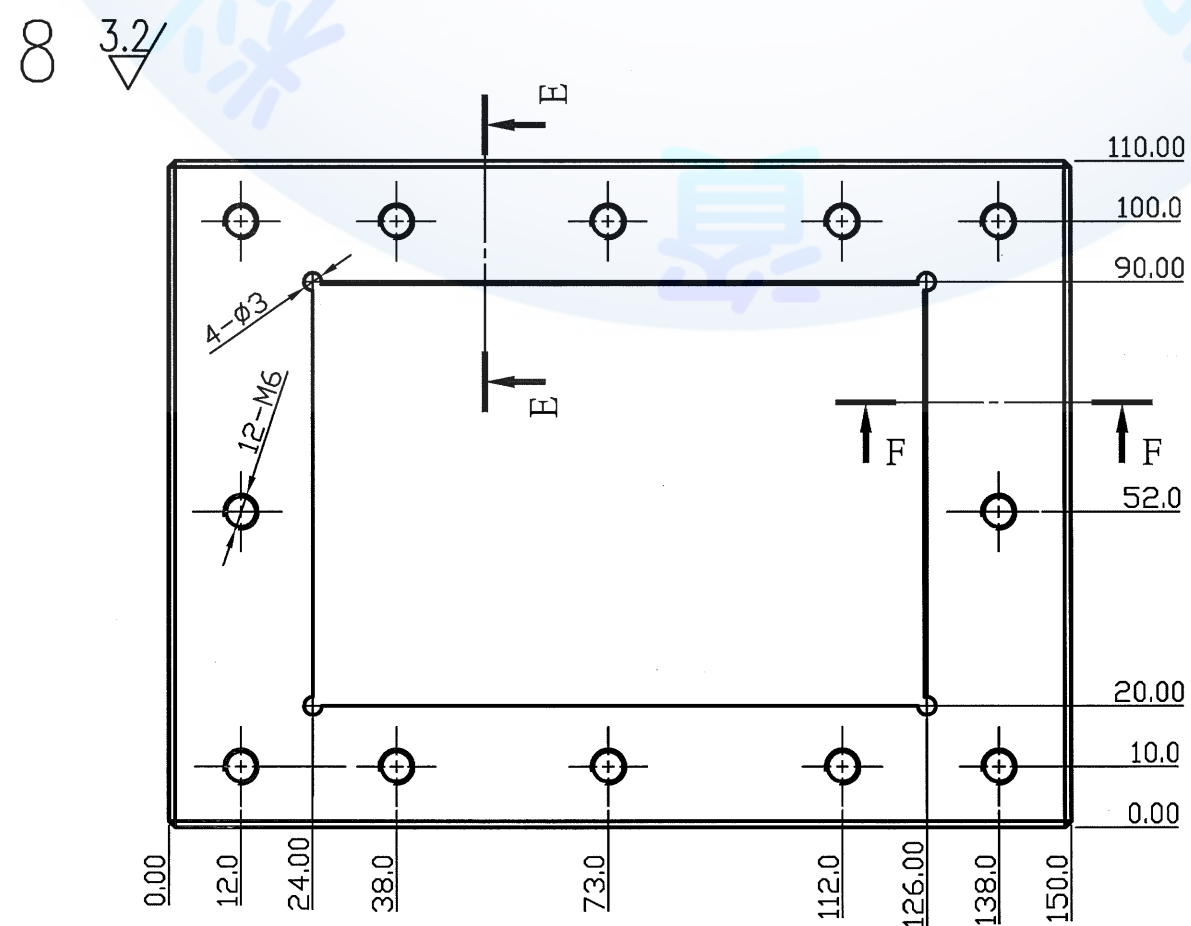
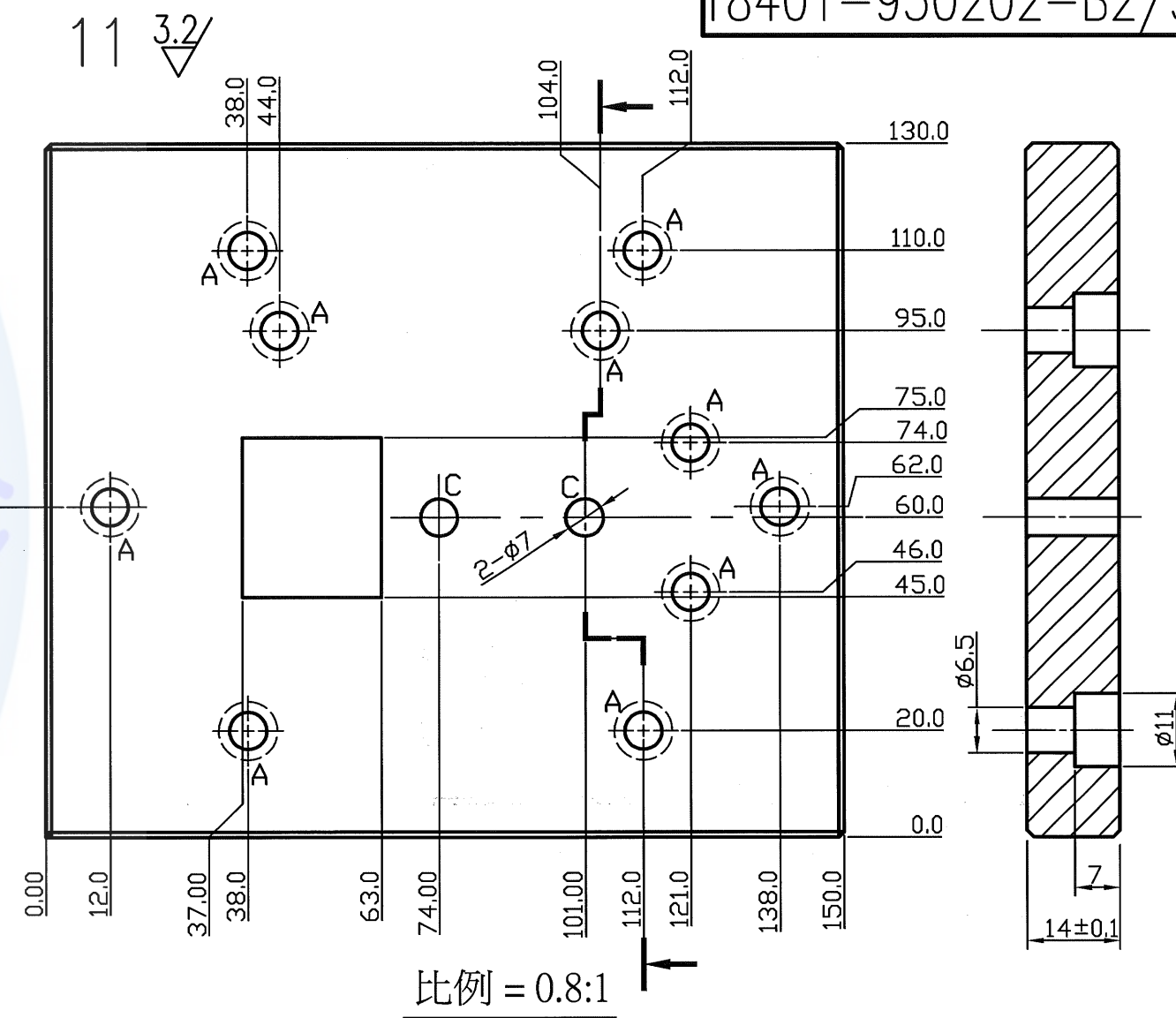
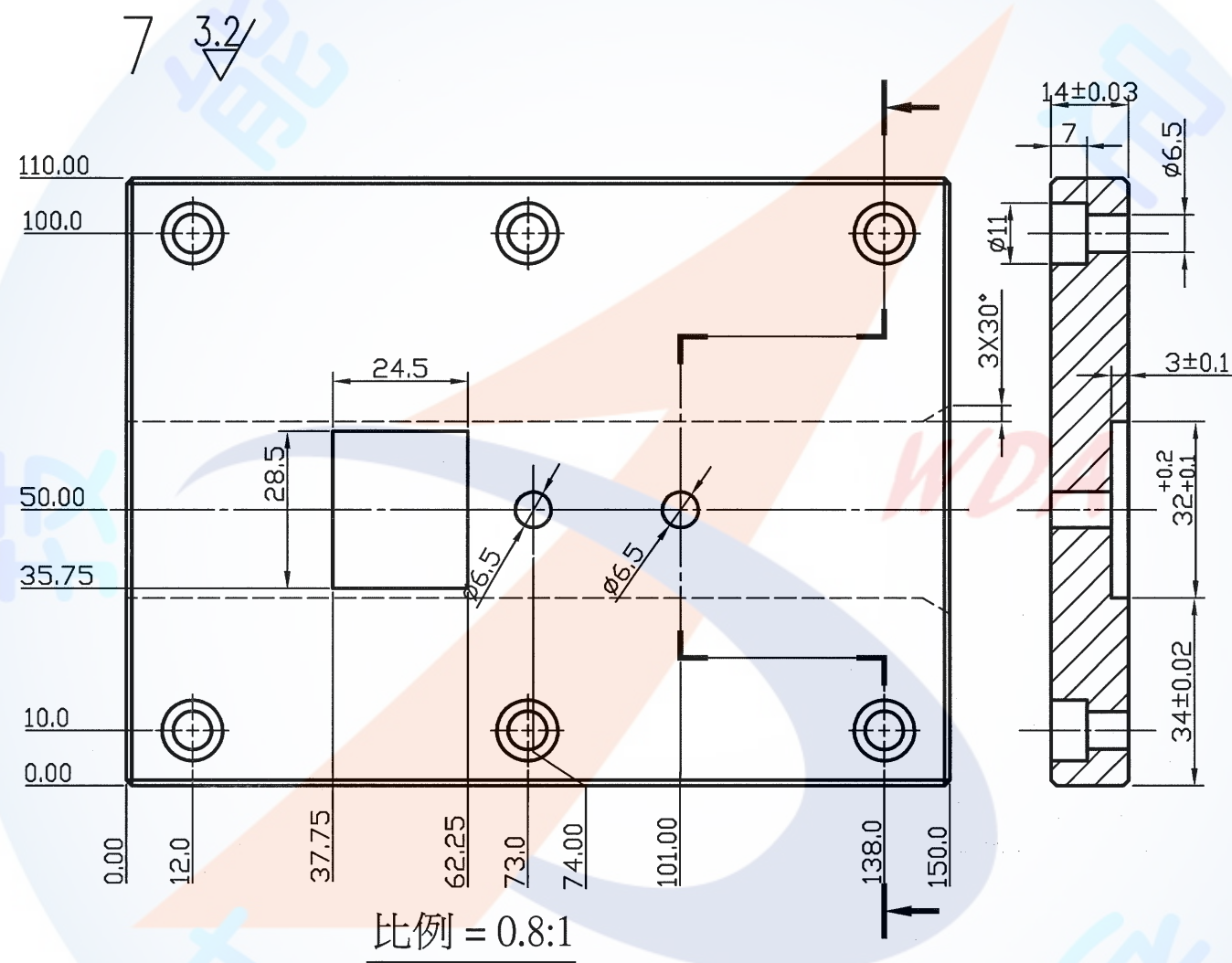


9 3.2 磨

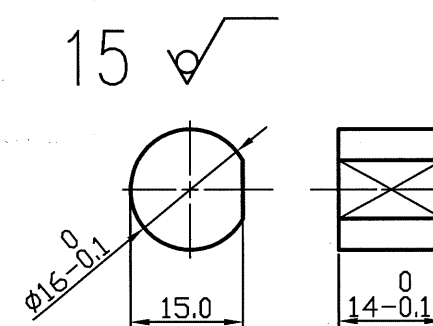
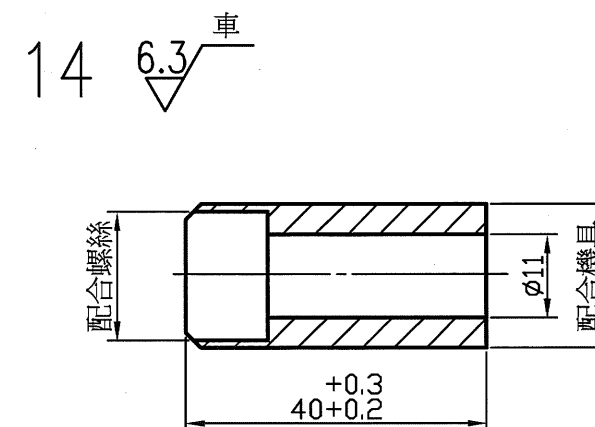
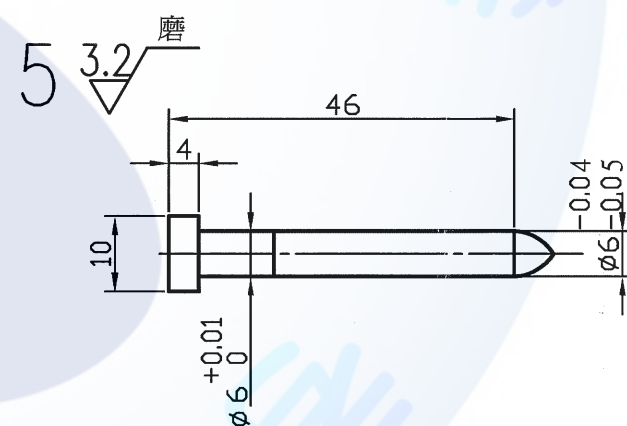
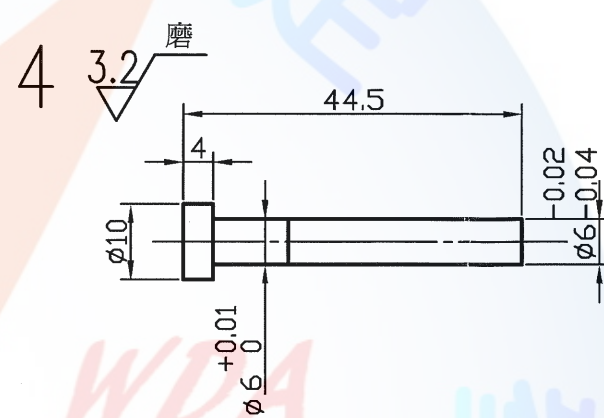
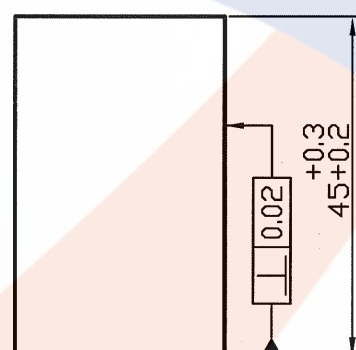
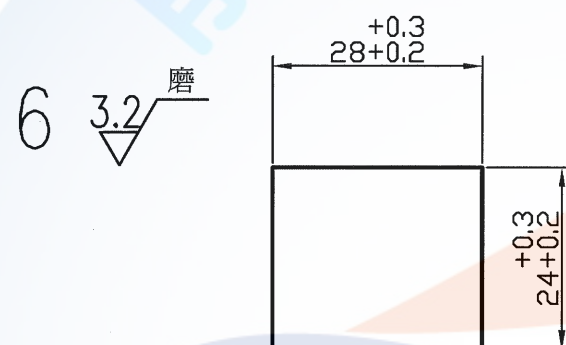


10 3.2 磨

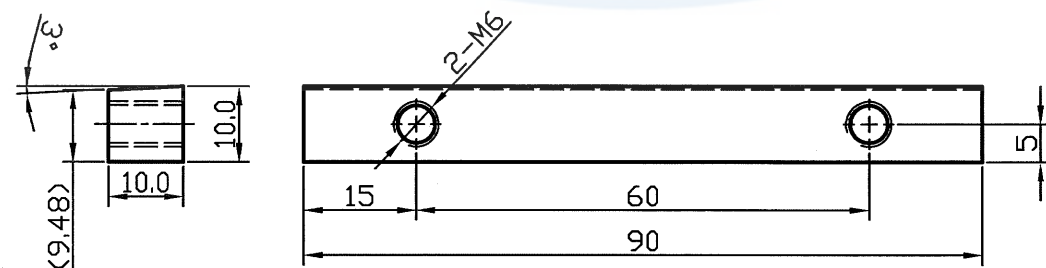




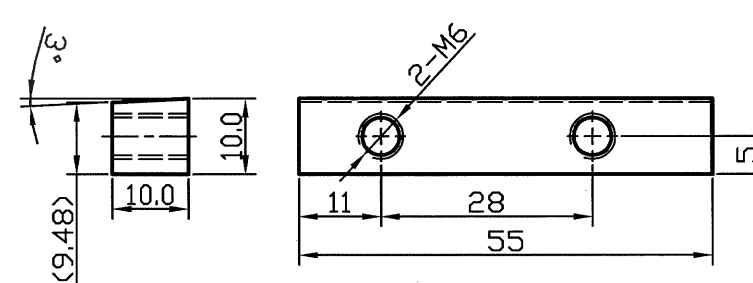
註:長方形孔線切割
比例 = 0.8:1

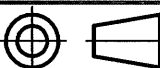


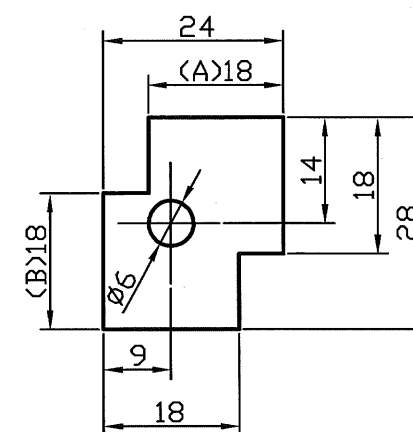
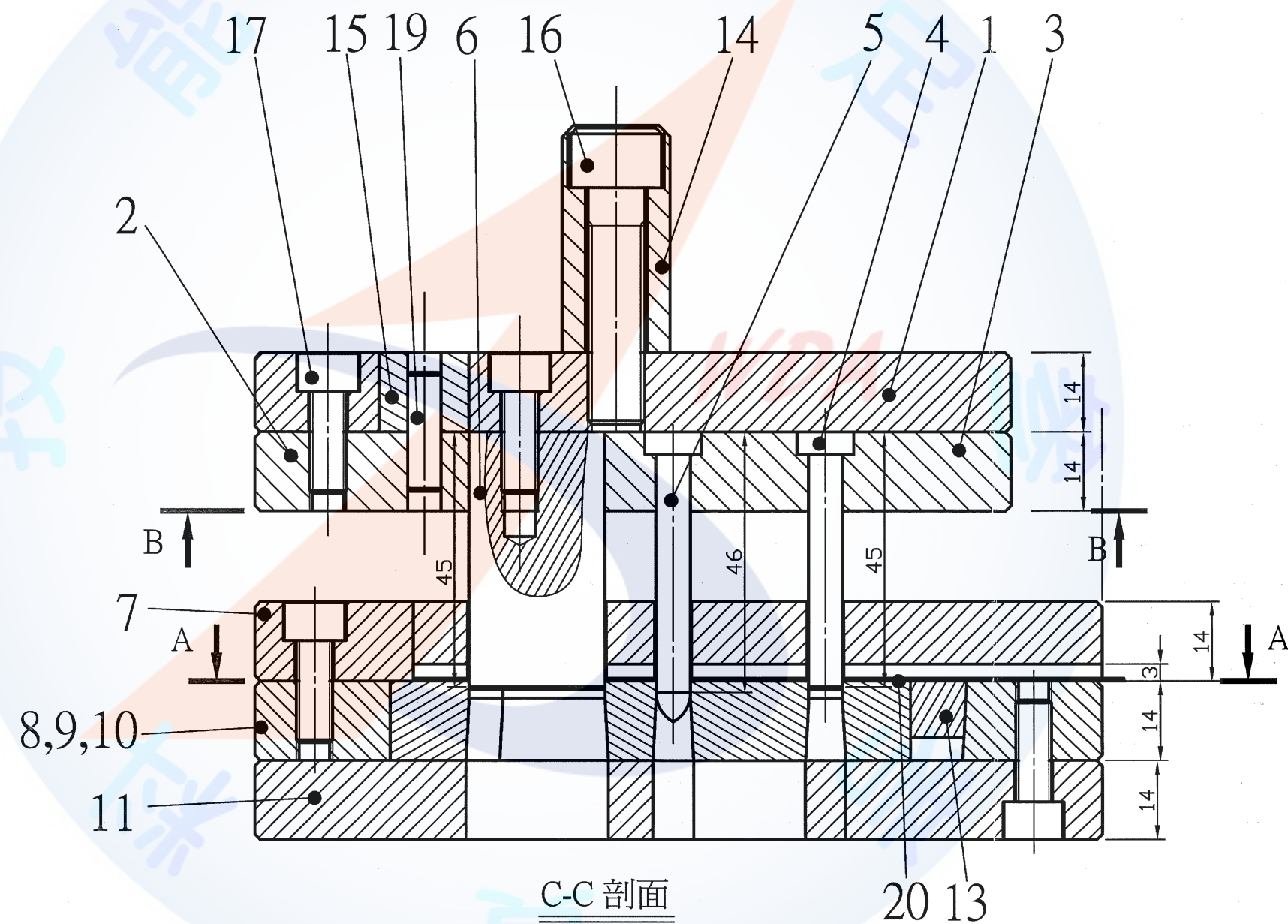
12 $3.2 \sqrt{\text{磨}}$



13 $3.2 \sqrt{\text{磨}}$

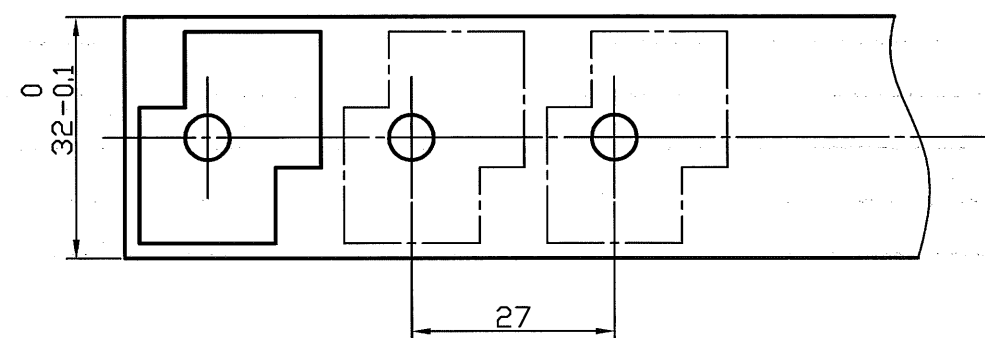


說明: 1. 成品圖料片公差±0.1				18401-950203-1/5	
2. 未標註之外緣倒角均為1X45°. 3. 未標註尺度及許可差部位,應檢人自行加工配合. 4. 件1,2,7,8,11,12,13,14等零件,應檢人不得加工,術科測試辦理單位可重複使用,建議熱處理 5. 應檢人可在料條上畫參考線如圖,以利試模.				一般許可差	
				標示尺度	許可差
				0.5至 3	±0.15
				超過 3至 6	±0.2
				超過 6至 30	±0.5
				超過 30至120	±0.8
				超過120至315	±1.2
				標示角度	±1°30'
20	1	料條	鋁合金	0.5X32X300	
19	4	定位銷	SK2或SK3	ø6n6X20	
18	6	無頭內六角螺絲	SCM435	M6X5	
17	25	窩頭內六角螺絲	SCM435	M6X15	
16	1	窩頭內六角螺絲	SCM435	M10X40	
15	6	填塞塊	S45C	如18401-950203-B3/3	磨光圓棒
14	1	模柄	S45C	如18401-950203-B3/3	
13	1	楔塊—2	SK2或SK3	如18401-950203-B3/3	
12	1	楔塊—1	SK2或SK3	如18401-950203-B3/3	
11	1	下模座板	S45C	如18401-950203-B2/3	
10	1	下模塊—2	S45C	如18401-950203-B1/3	
9	1	下模塊—1	S45C	如18401-950203-B1/3	
8	1	下模板	S45C	如18401-950203-B2/3	
7	1	脫料板	S45C	如18401-950203-B2/3	
6	1	下料沖頭	S45C	如18401-950203-B3/3	
5	1	引導沖頭	SKD-11	如18401-950203-B3/3	
4	1	沖孔沖頭	SKD-11	如18401-950203-B3/3	
3	1	沖頭固定板—2	S45C	如18401-950203-B1/3	
2	1	沖頭固定板—1	S45C	如18401-950203-B1/3	
1	1	上模座板	S45C	如18401-950203-B1/3	
件號	件數	名稱	材料	規格	備註
沖壓模具 技術士技能檢定術科測試試題					
級別	乙級	測試時間	6小時	題號	18401-950203
投影法		比例	1:1	單位	公釐
材料	如材料表			核定機關	行政院勞工委員會
				審訂日期	民國100年11月 日

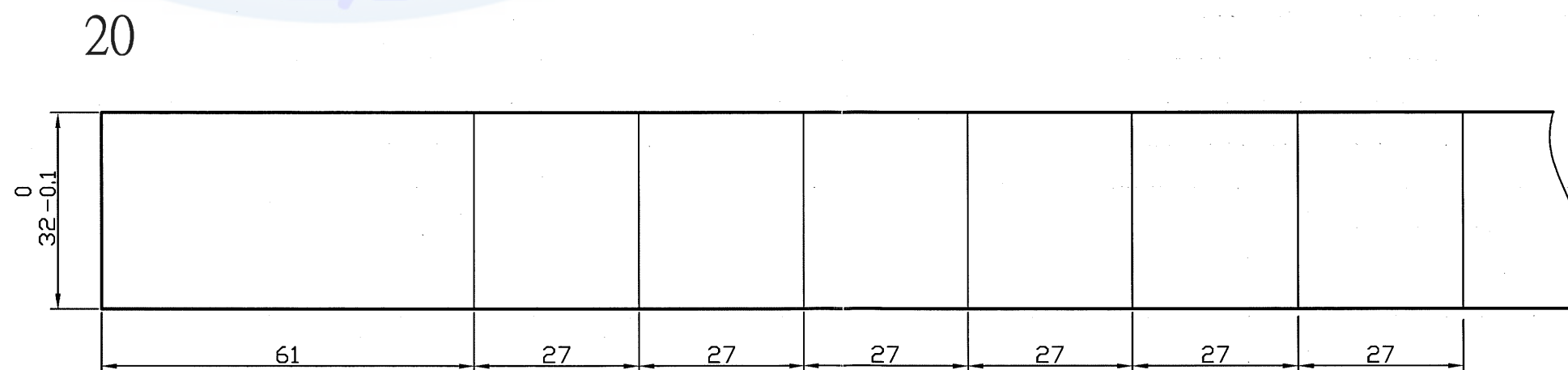


成品圖

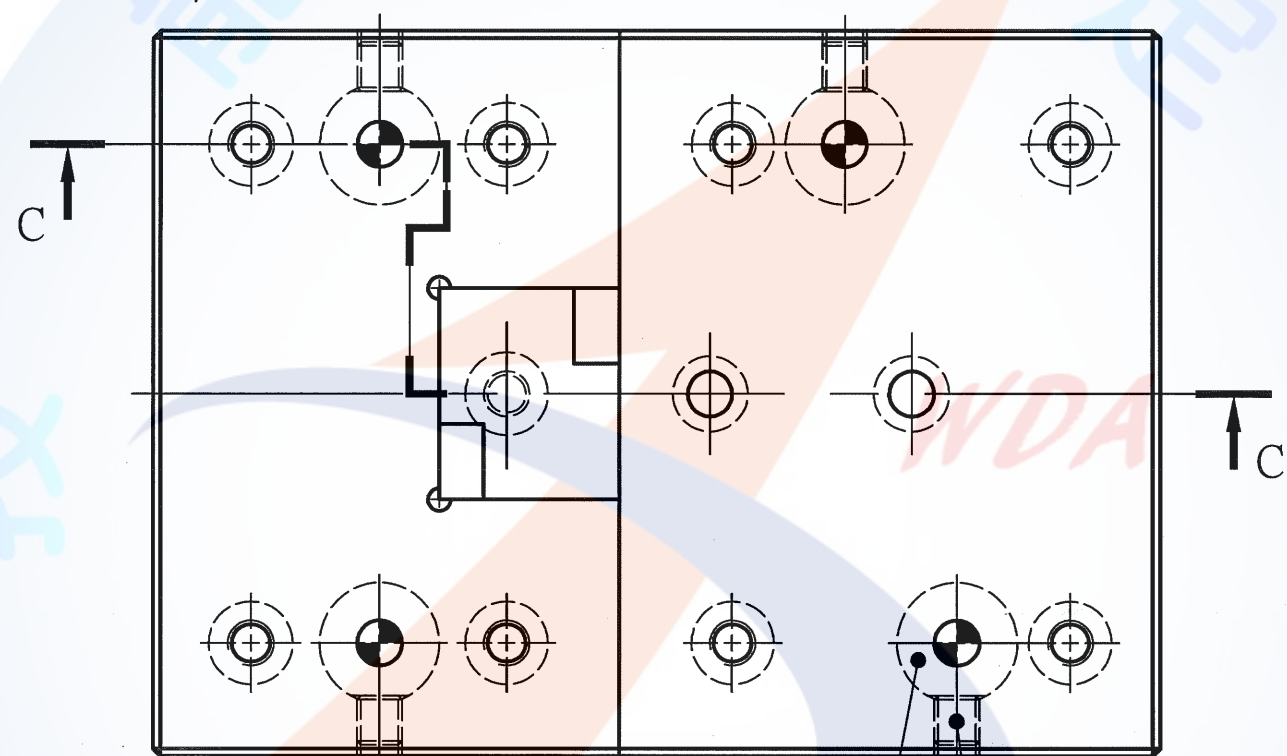
20



料條圖

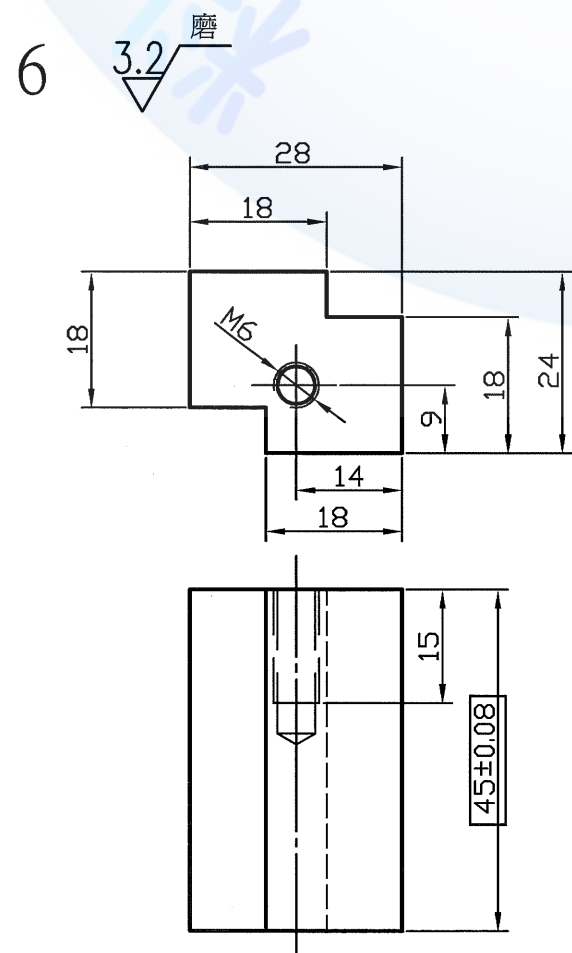


料條畫線參考圖

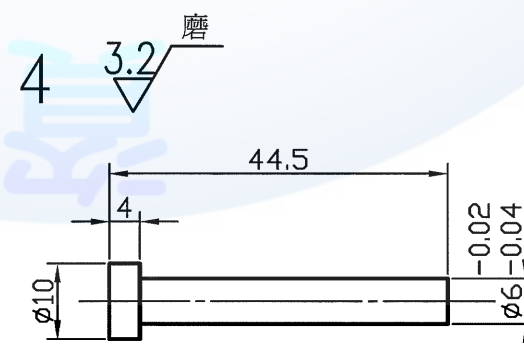


B-B 視圖

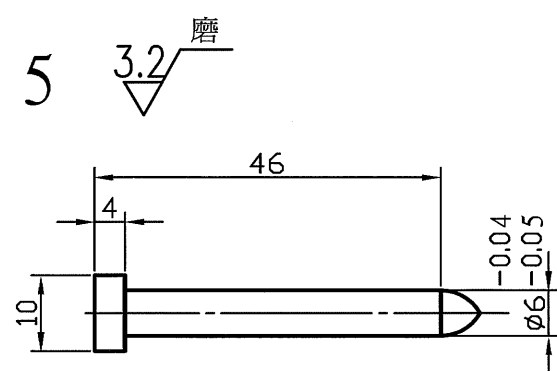
15 18



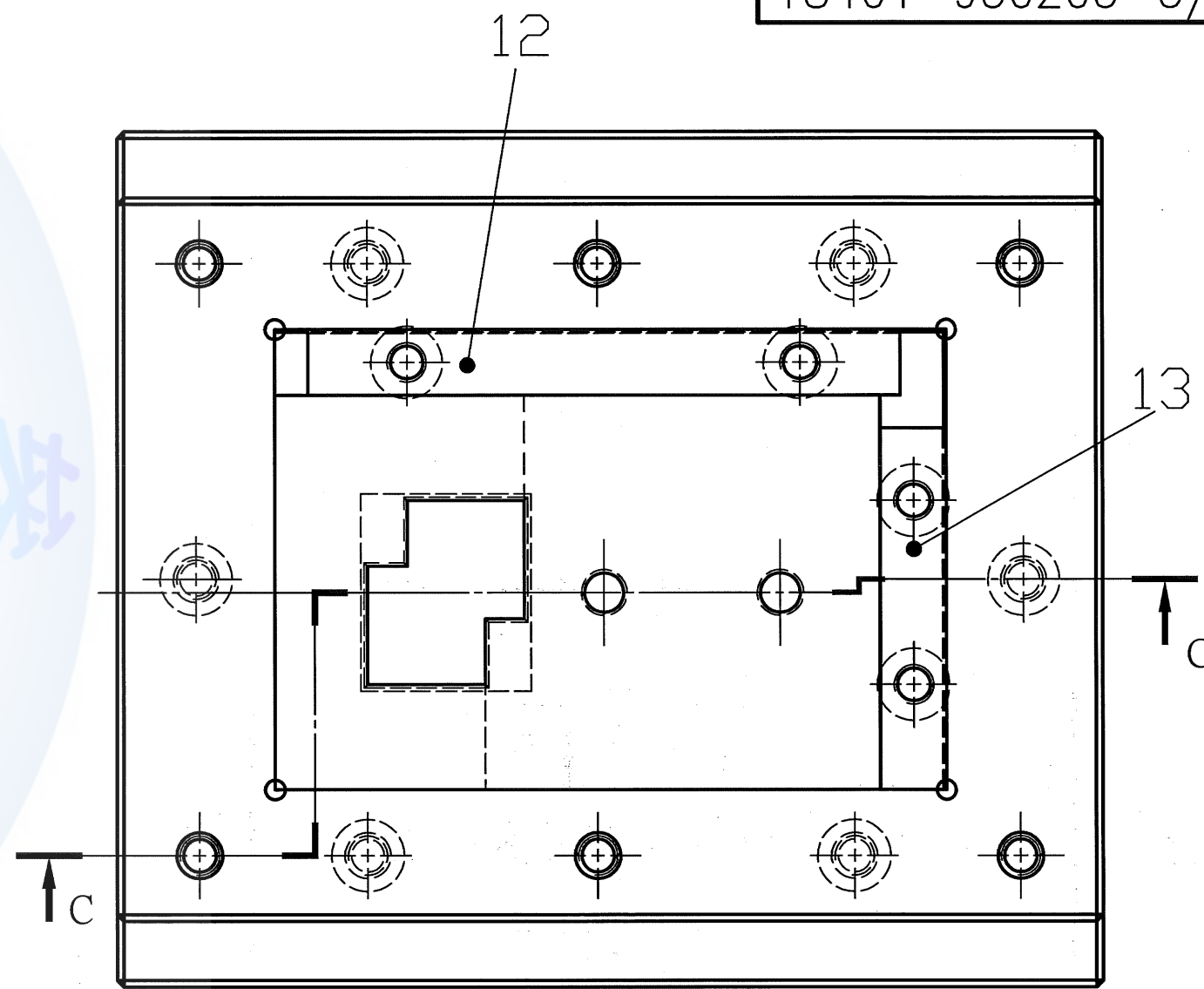
6



4

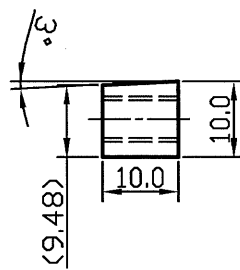


5

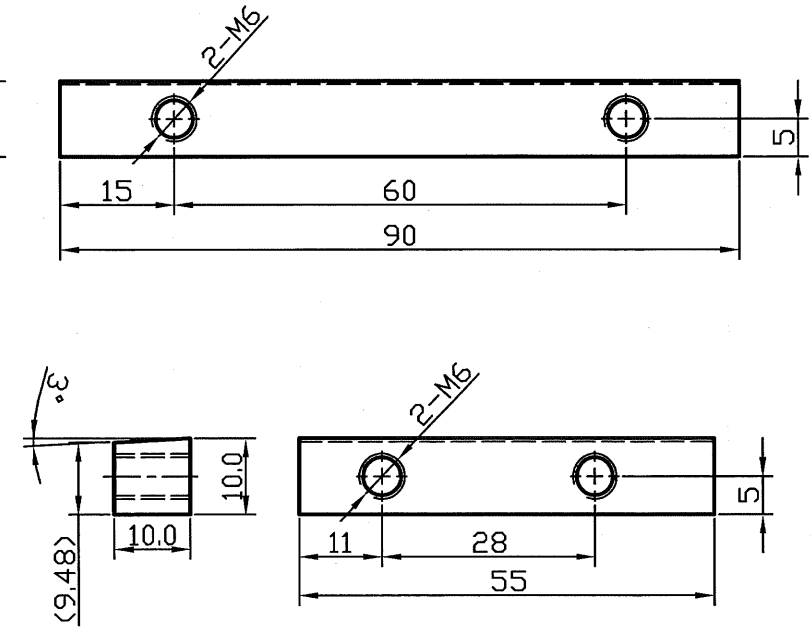


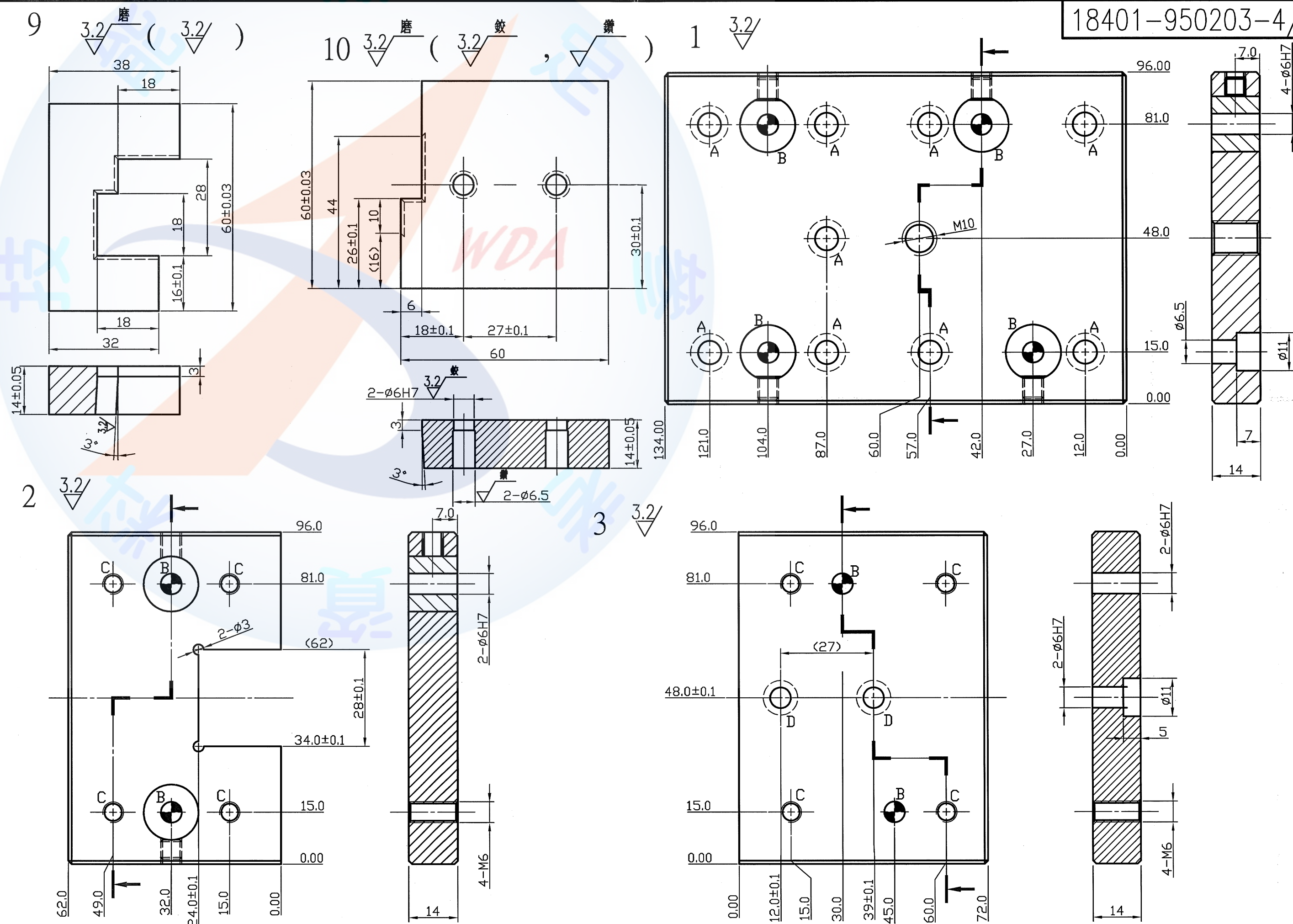
A-A 視圖

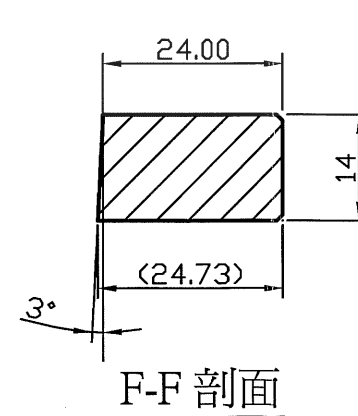
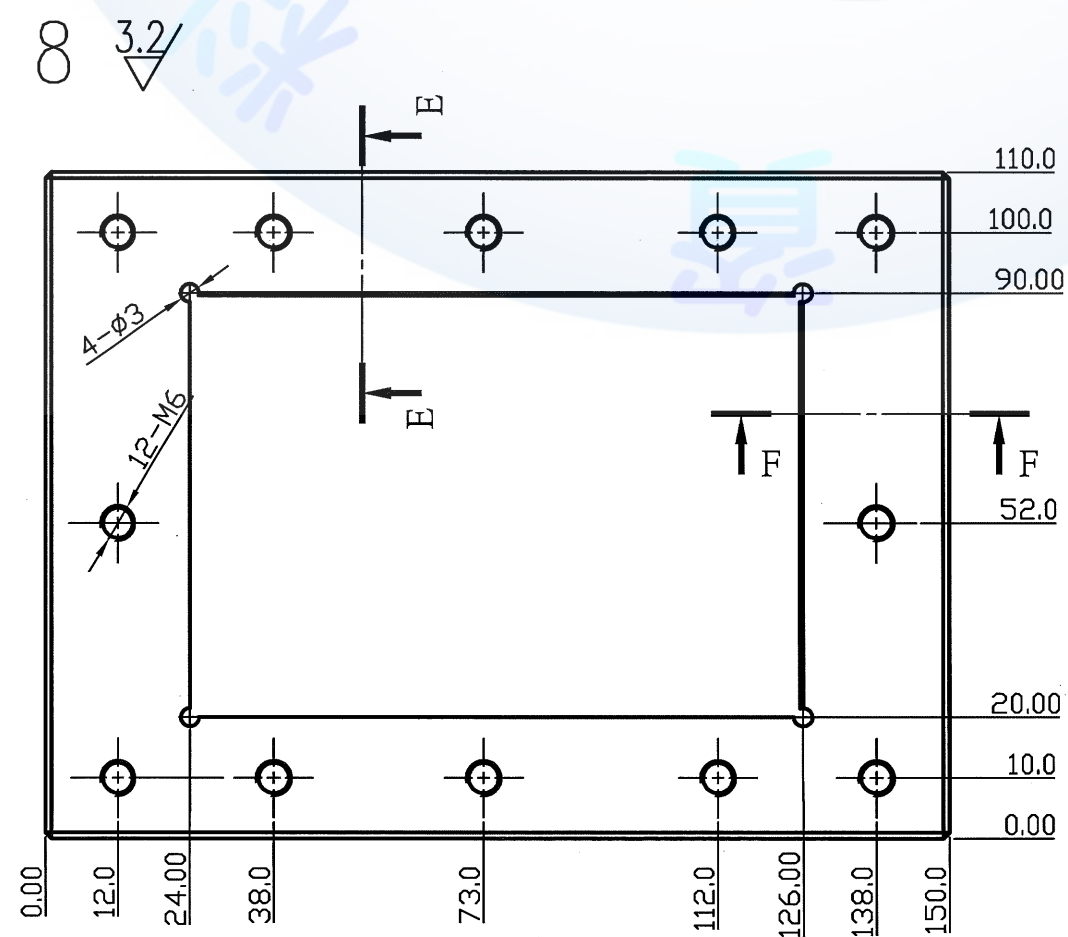
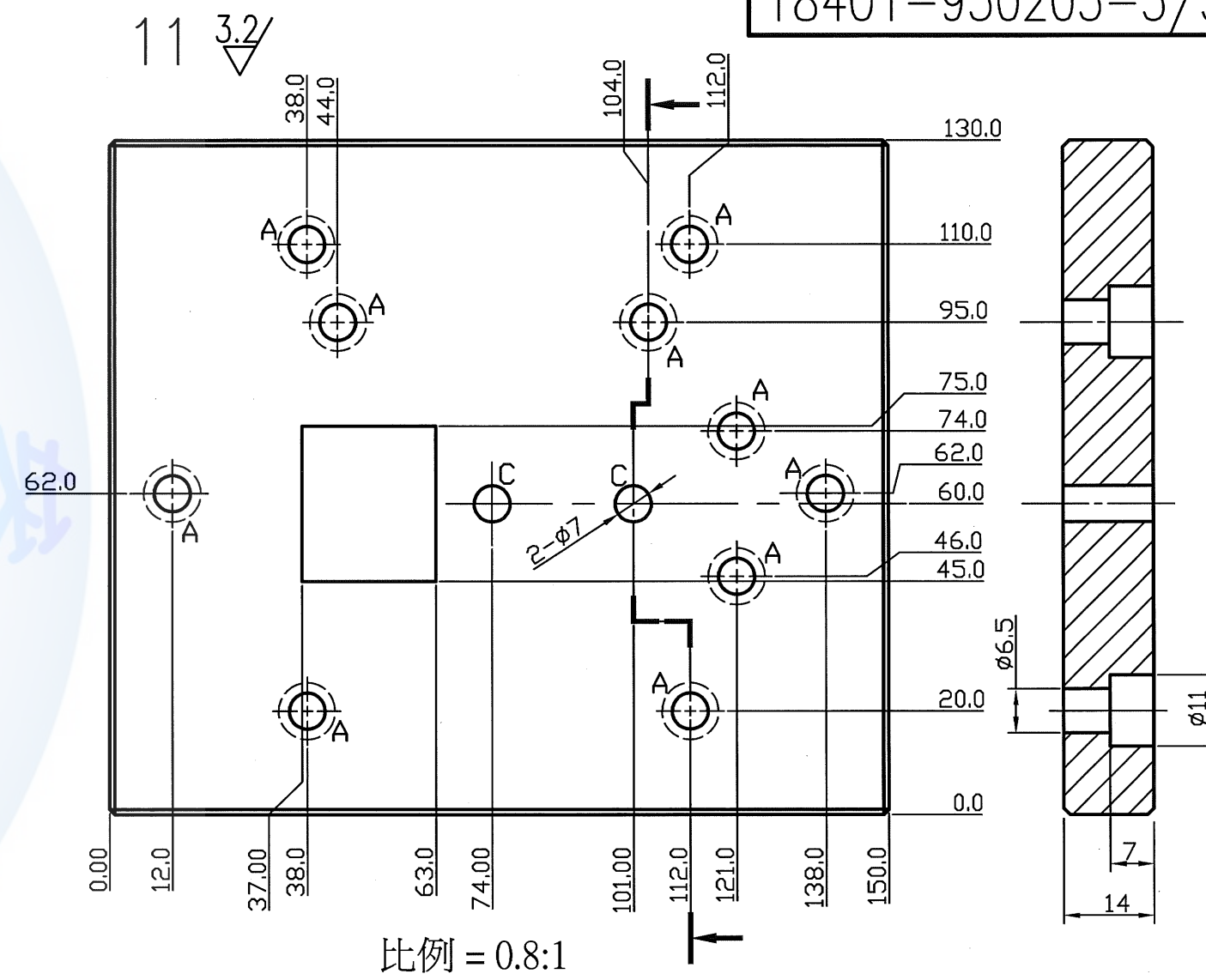
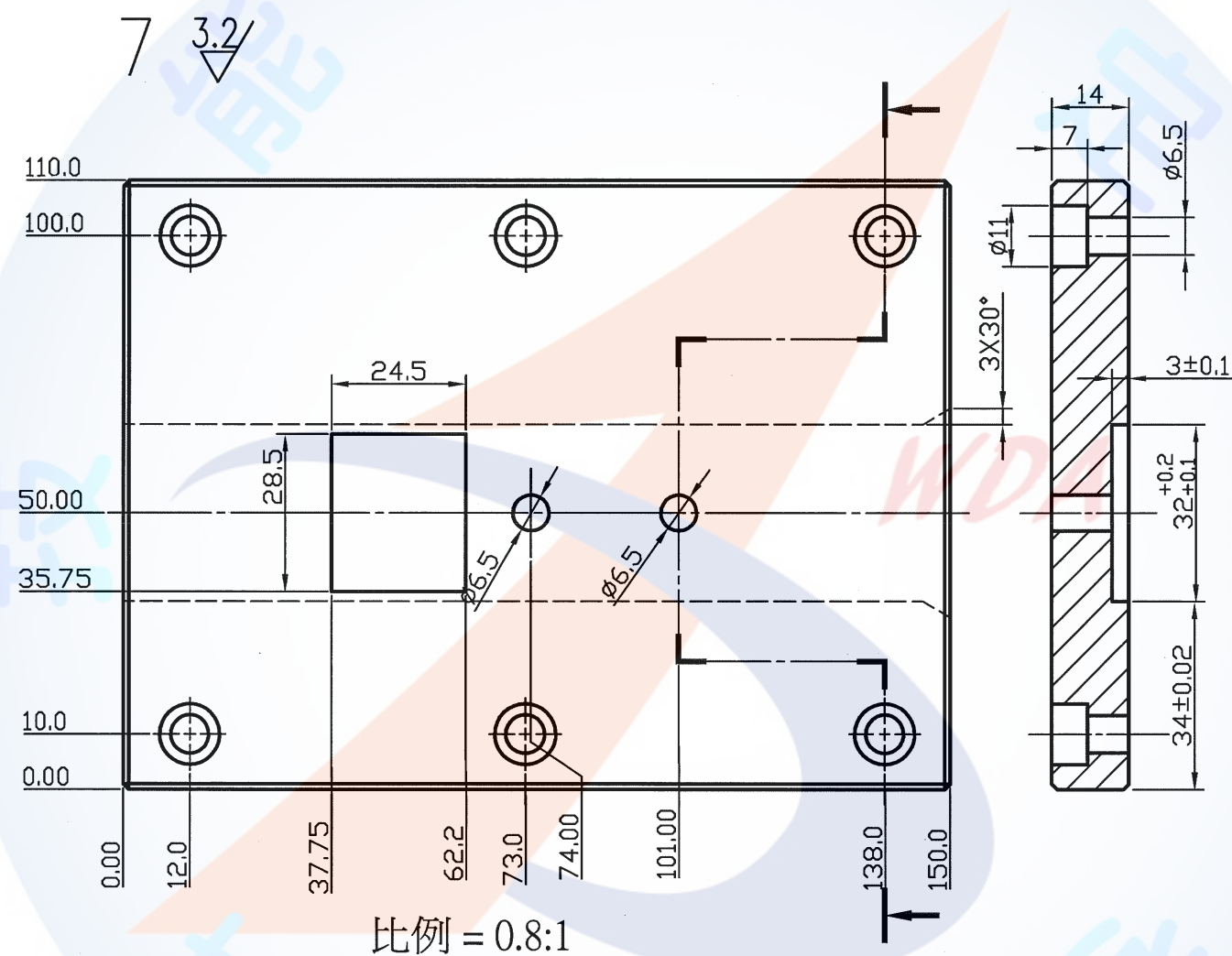
12 3.2 磨



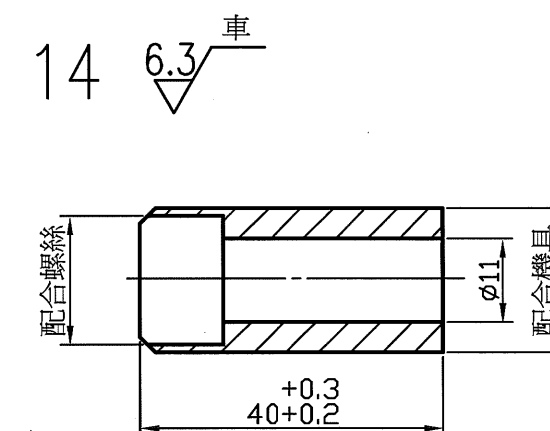
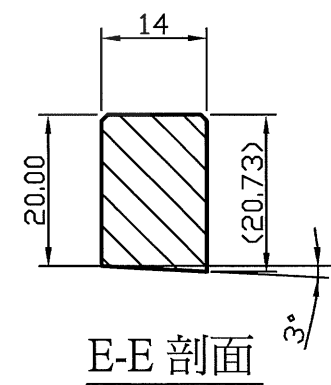
13 3.2 磨



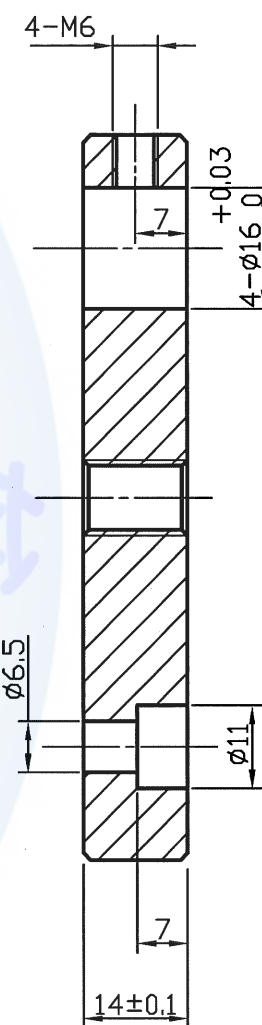
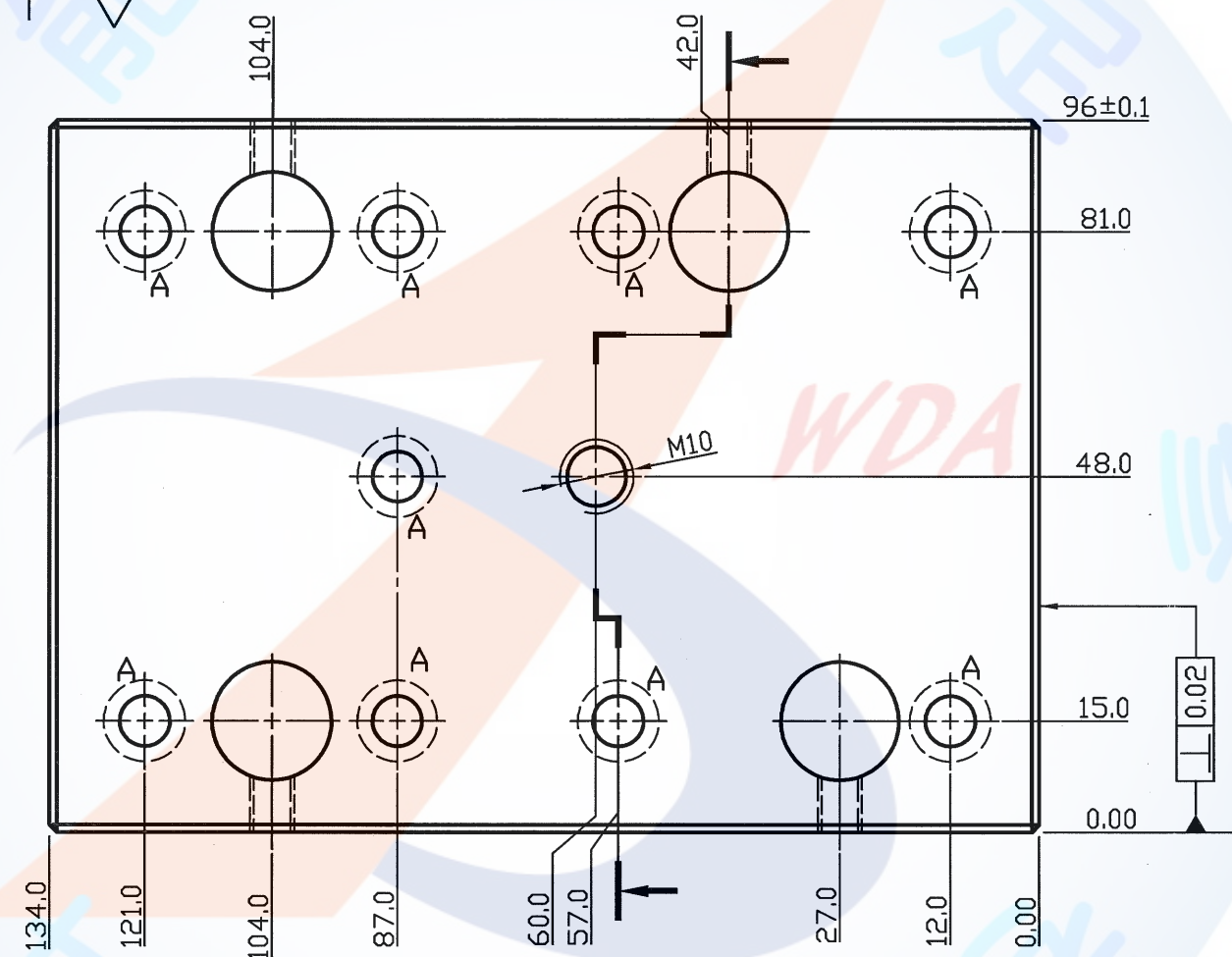




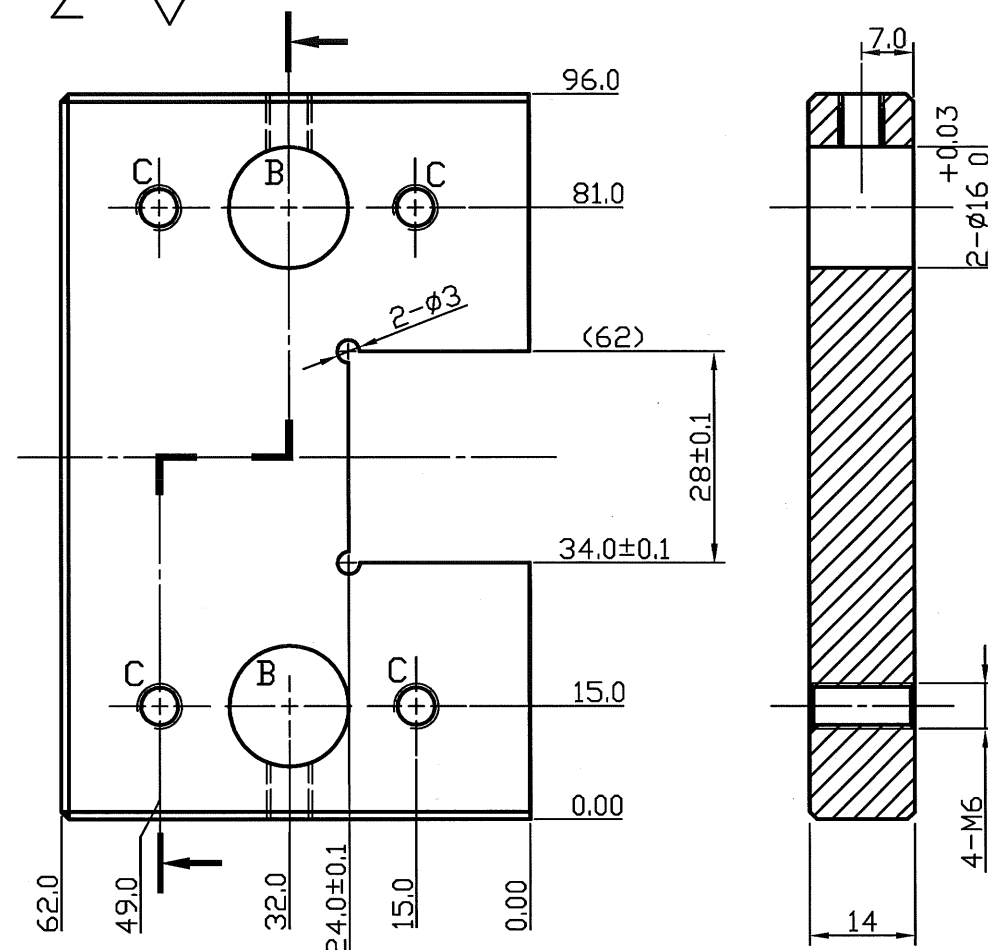
註:長方形孔線切割
比例 = 0.8:1



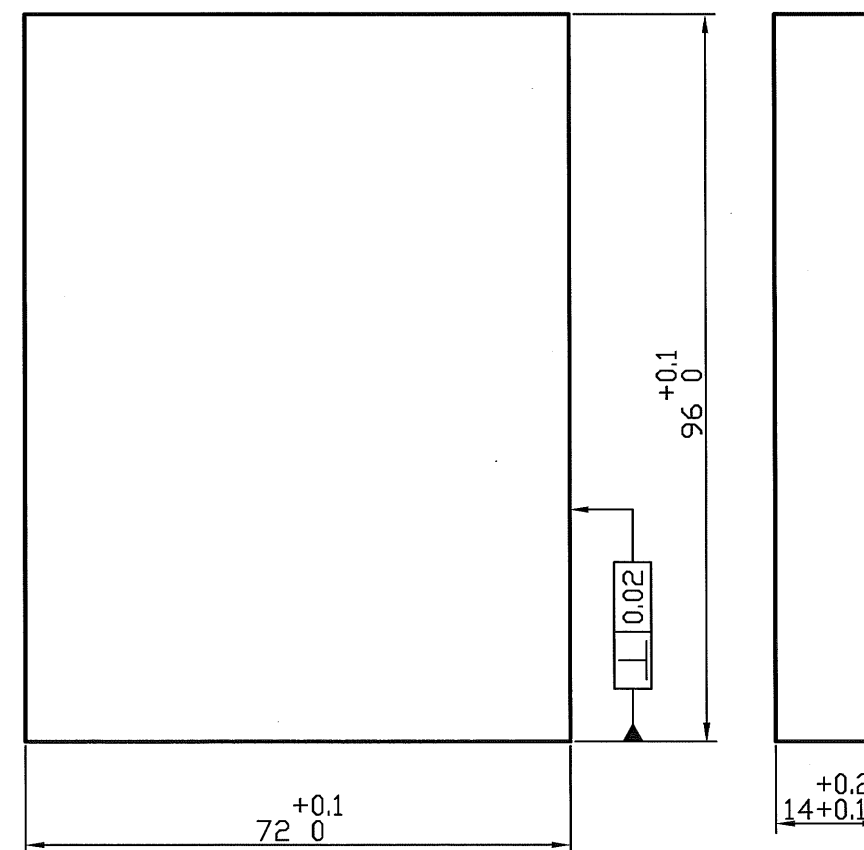
1 3.2 磨



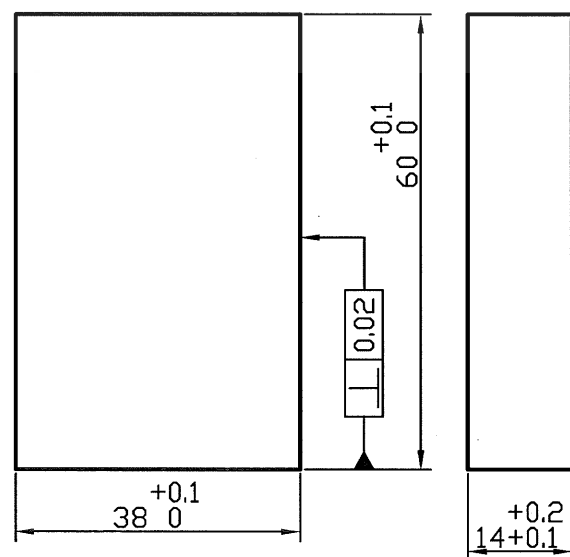
2 3.2 磨



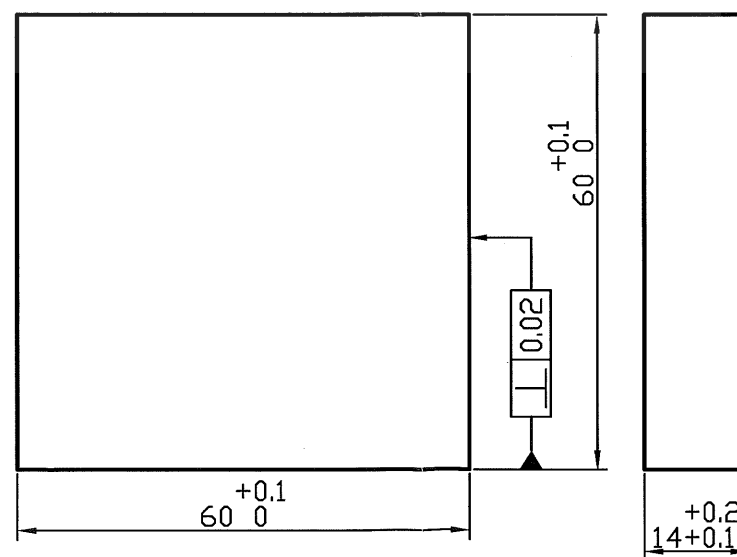
3 3.2 磨

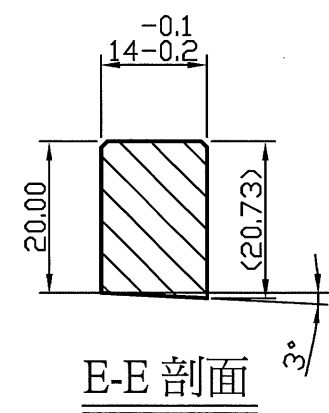
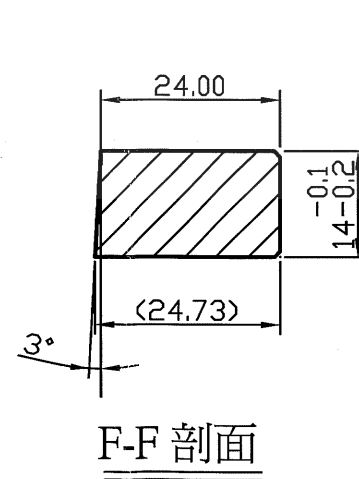
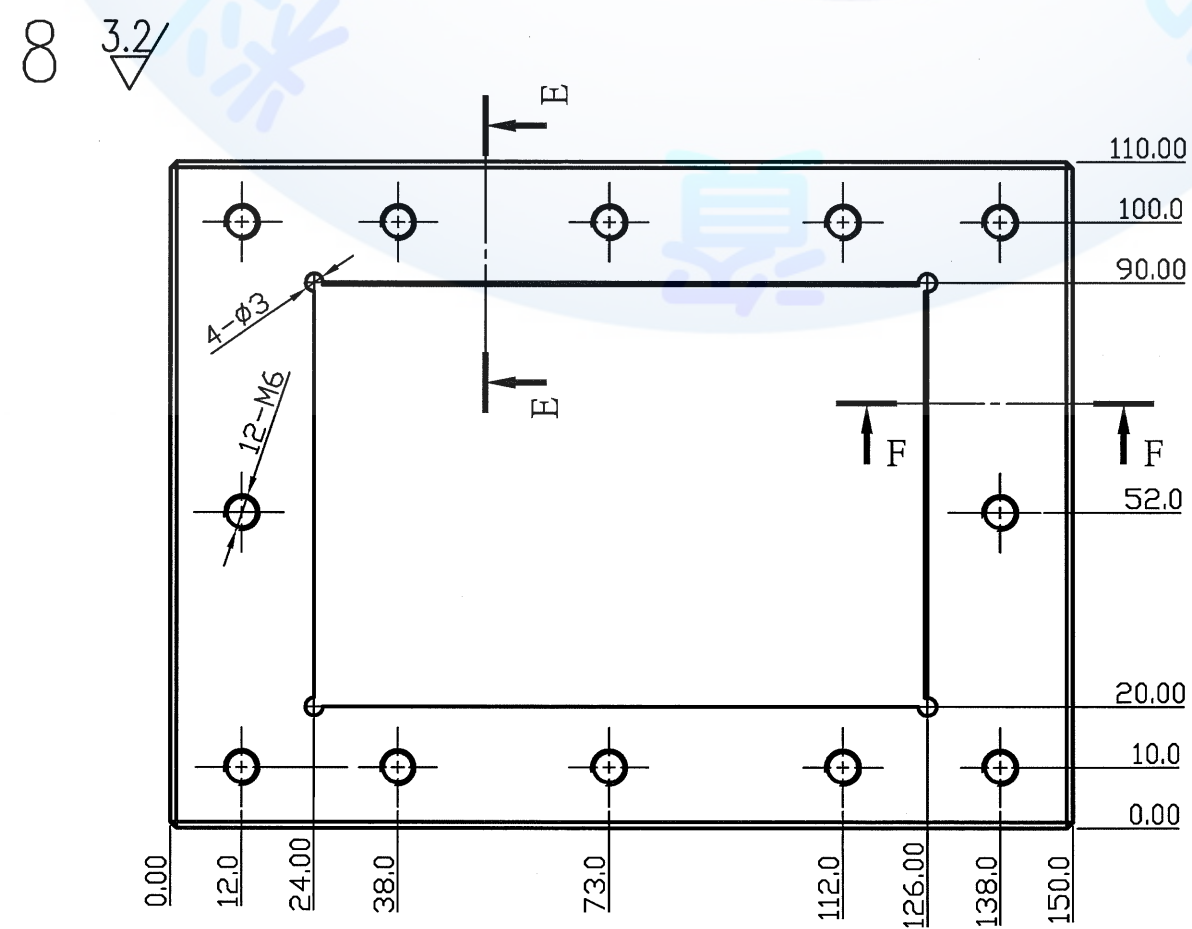
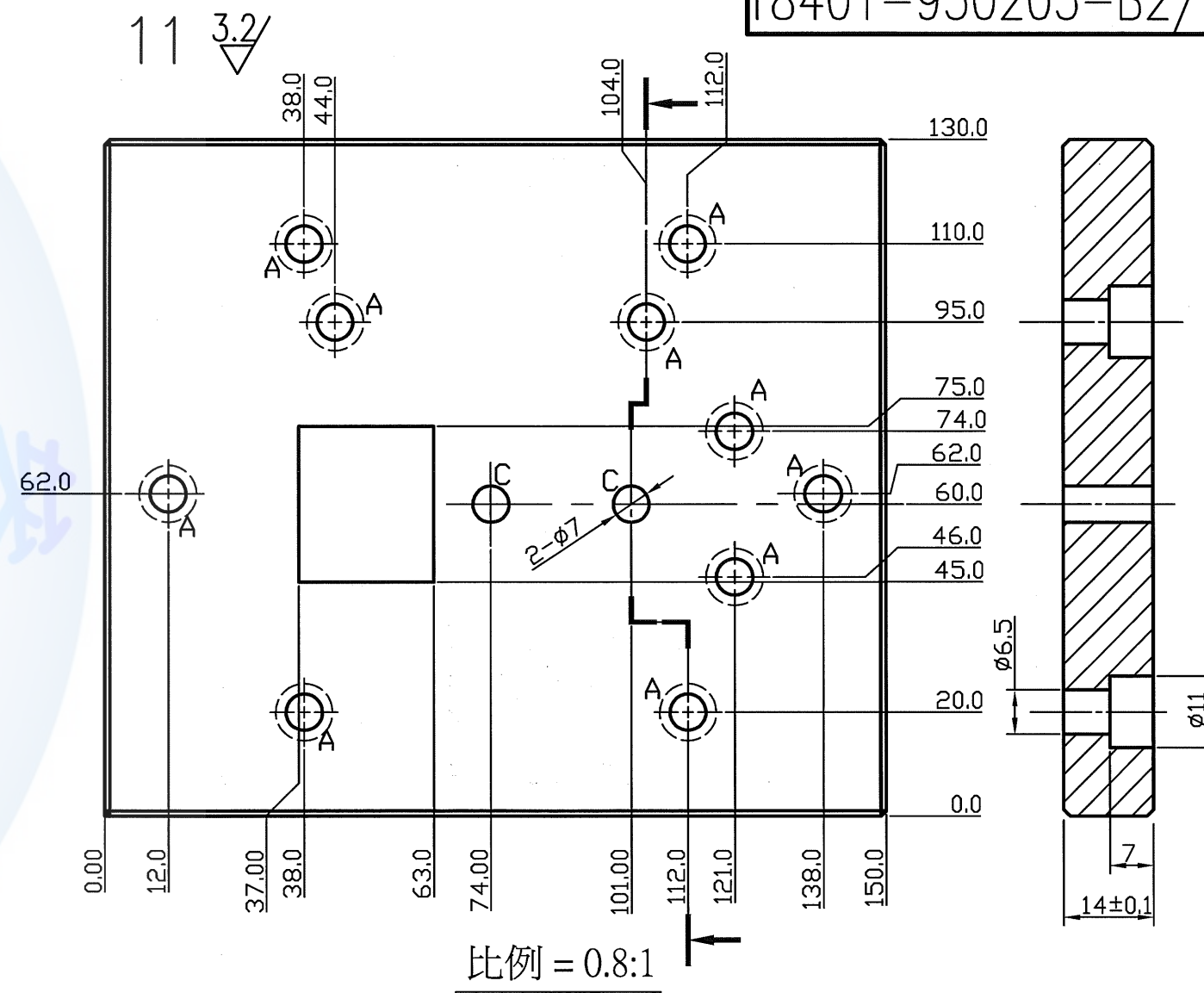
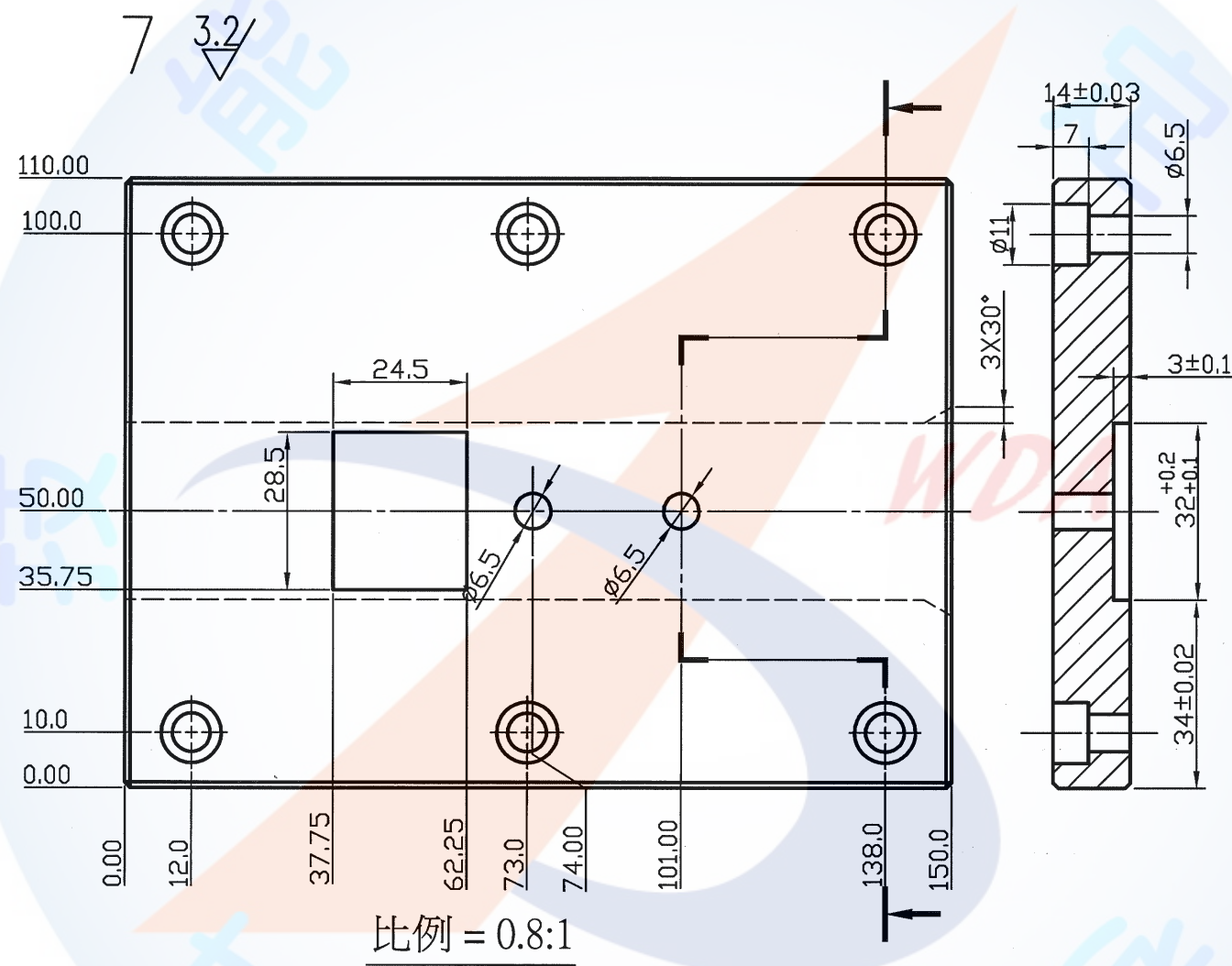


9 3.2 磨

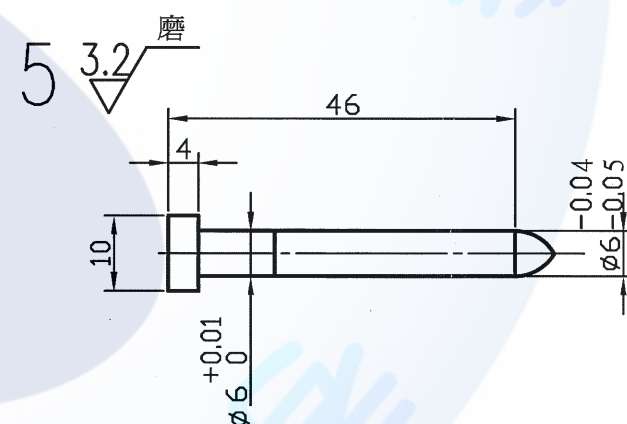
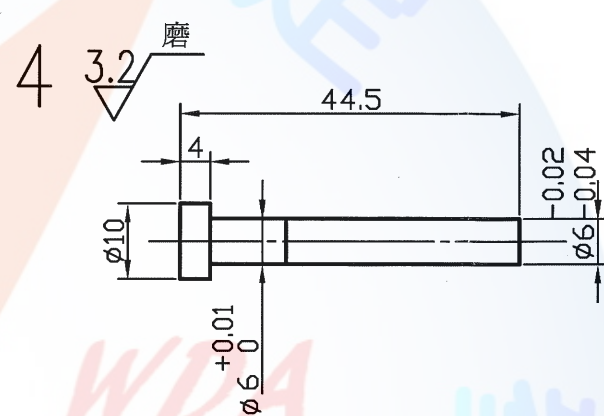
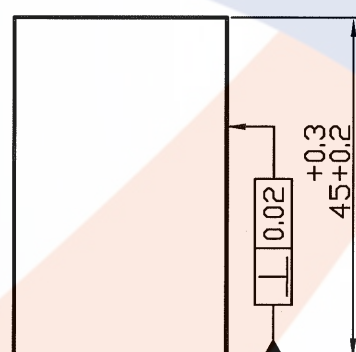
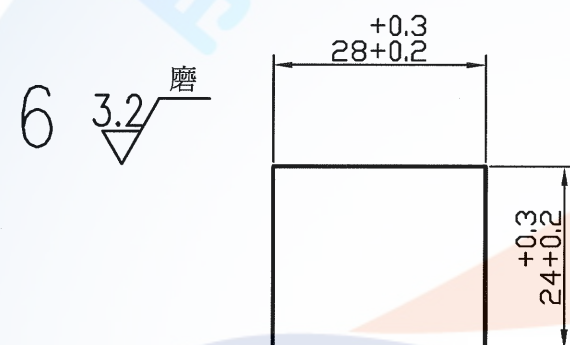


10 3.2 磨

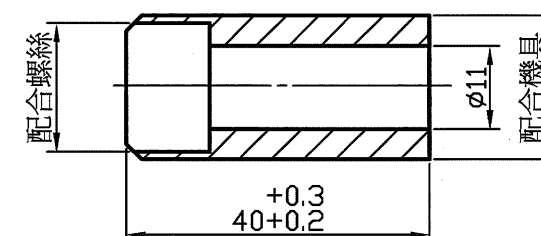




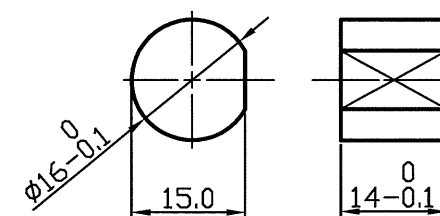
註:長方形孔線切割
比例 = 0.8:1



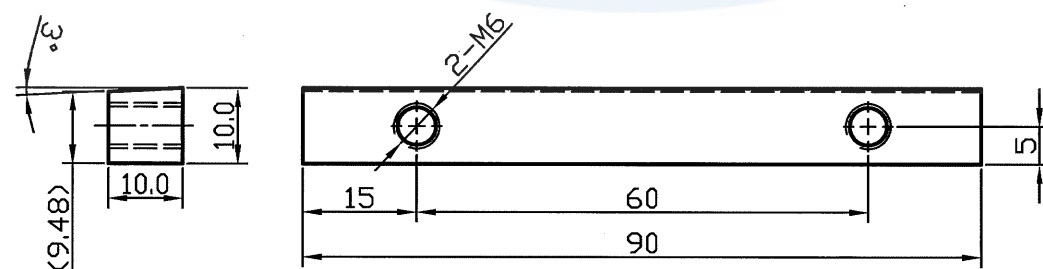
14 6.3 車



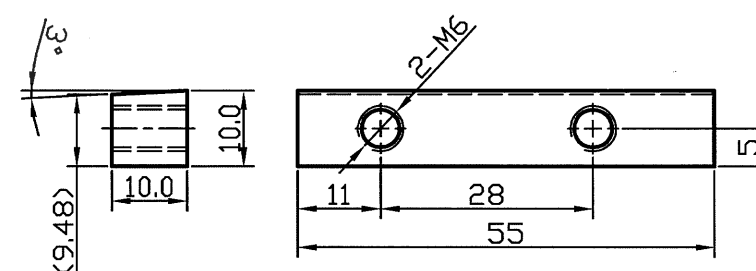
15 ✓



12 3.2 磨



13 3.2 磨



說明: 1. 成品圖料片公差±0.1

18401-950204-1/5

2. 未標註之外緣倒角均為1X45°.

3. 未標註尺度及許可差部位,應檢人自行加工配合.

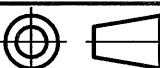
4. 件1,2,7,8,11,12,13,14等零件,應檢人不得加工,術科測試辦理單位可重複使用,建議熱處理

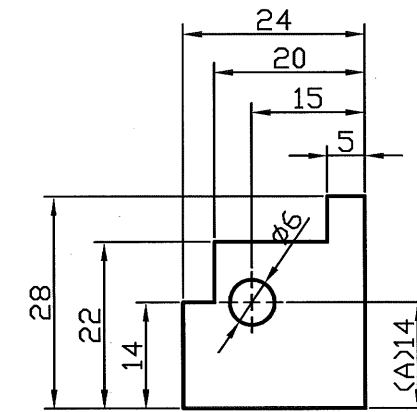
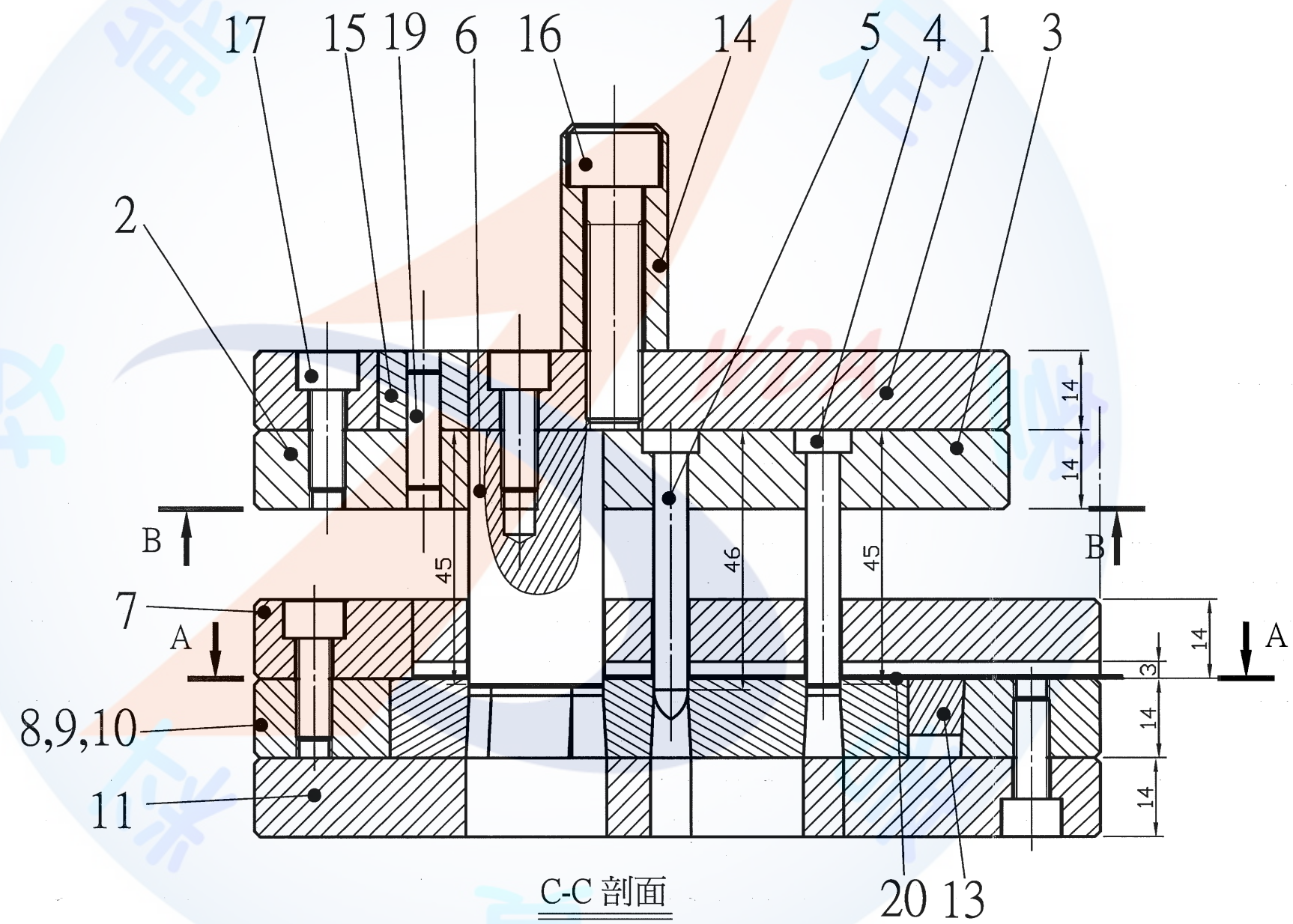
5. 應檢人可在料條上畫參考線如圖,以利試模.

一般許可差		
標示尺度	許可差	
0.5至 3	±0.15	
超過 3至 6	±0.2	
超過 6至 30	±0.5	
超過 30至120	±0.8	
超過120至315	±1.2	
標示角度	±1°30'	

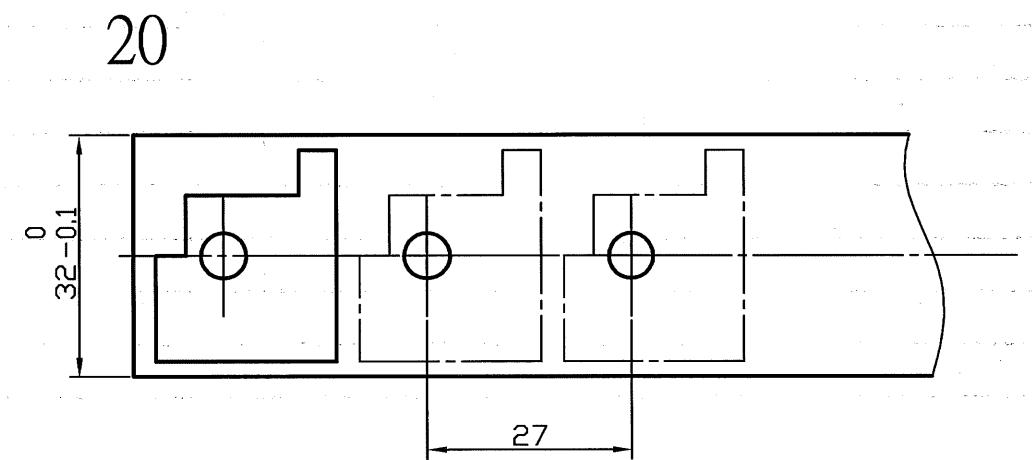
20	1	料條	鋁合金	0.5X32X300	
19	4	定位銷	SK2或SK3	∅6n6X20	
18	6	無頭內六角螺絲	SCM435	M6X5	
17	25	窩頭內六角螺絲	SCM435	M6X15	
16	1	窩頭內六角螺絲	SCM435	M10X40	
15	6	填塞塊	S45C	如18401-950204-B3/3	磨光圓棒
14	1	模柄	S45C	如18401-950204-B3/3	
13	1	楔塊—2	SK2或SK3	如18401-950204-B3/3	
12	1	楔塊—1	SK2或SK3	如18401-950204-B3/3	
11	1	下模座板	S45C	如18401-950204-B2/3	
10	1	下模塊—2	S45C	如18401-950204-B1/3	
9	1	下模塊—1	S45C	如18401-950204-B1/3	
8	1	下模板	S45C	如18401-950204-B2/3	
7	1	脫料板	S45C	如18401-950204-B2/3	
6	1	下料沖頭	S45C	如18401-950204-B3/3	
5	1	引導沖頭	SKD-11	如18401-950204-B3/3	標準品
4	1	沖孔沖頭	SKD-11	如18401-950204-B3/3	標準品
3	1	沖頭固定板—2	S45C	如18401-950204-B1/3	
2	1	沖頭固定板—1	S45C	如18401-950204-B1/3	
1	1	上模座板	S45C	如18401-950204-B1/3	
件號	件數	名稱	材料	規格	備註

沖壓模具 技術士技能檢定術科測試試題

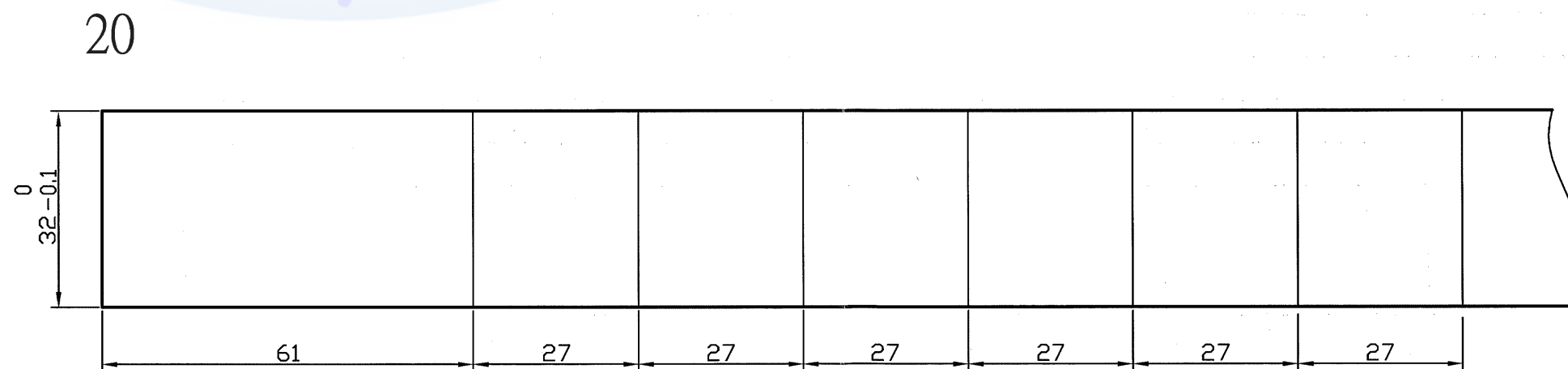
級別	乙級	測試時間	6 小時	題號	18401-950204
投影法		比例	1:1	單位	公釐
材料	如材料表			核定機關	行政院勞工委員會
				修訂日期	民國100年11月 日



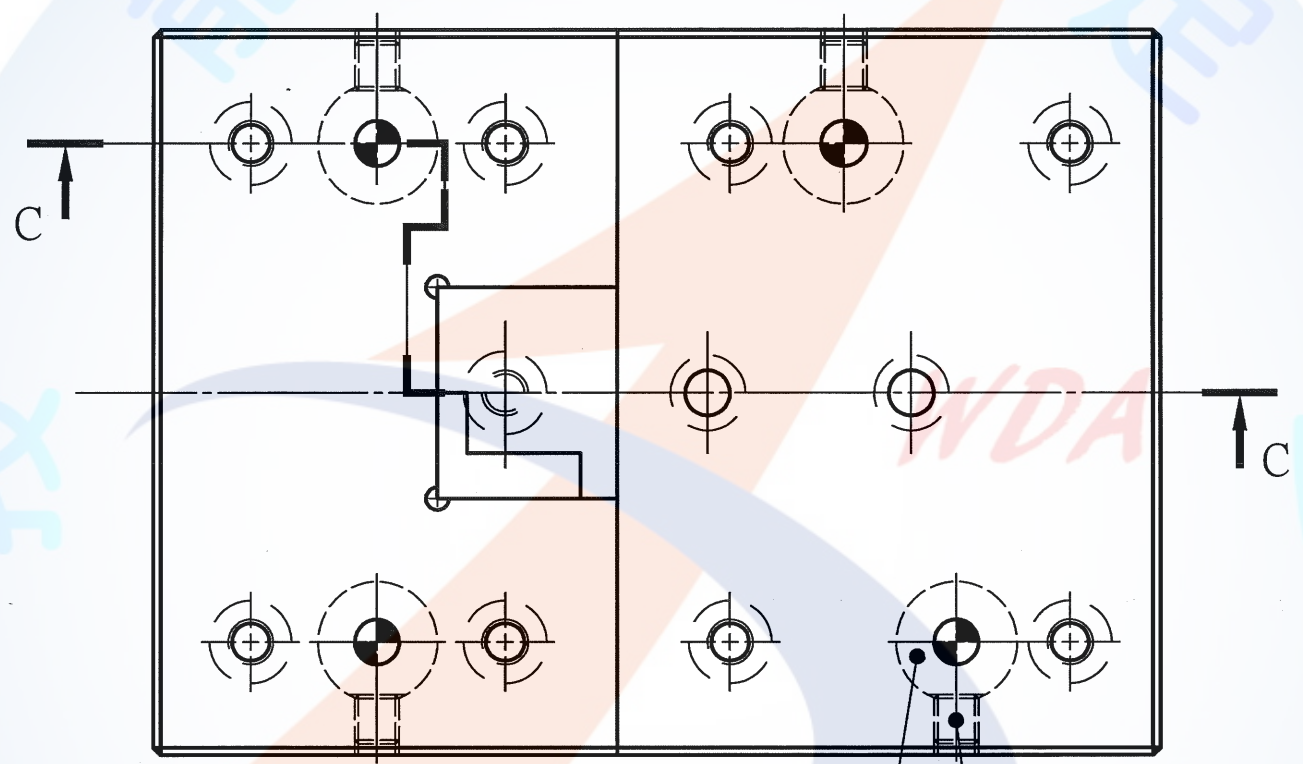
成品圖



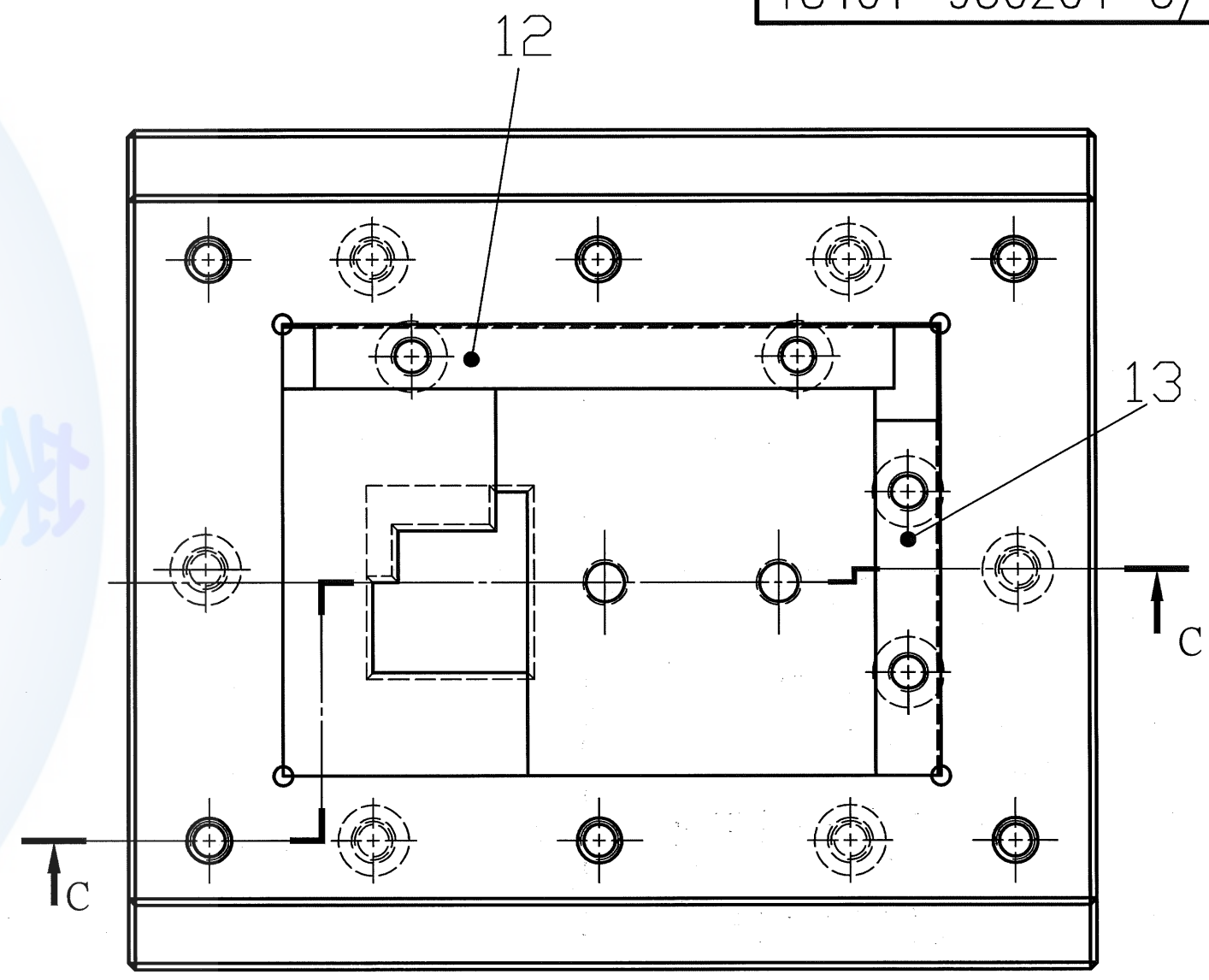
料條圖



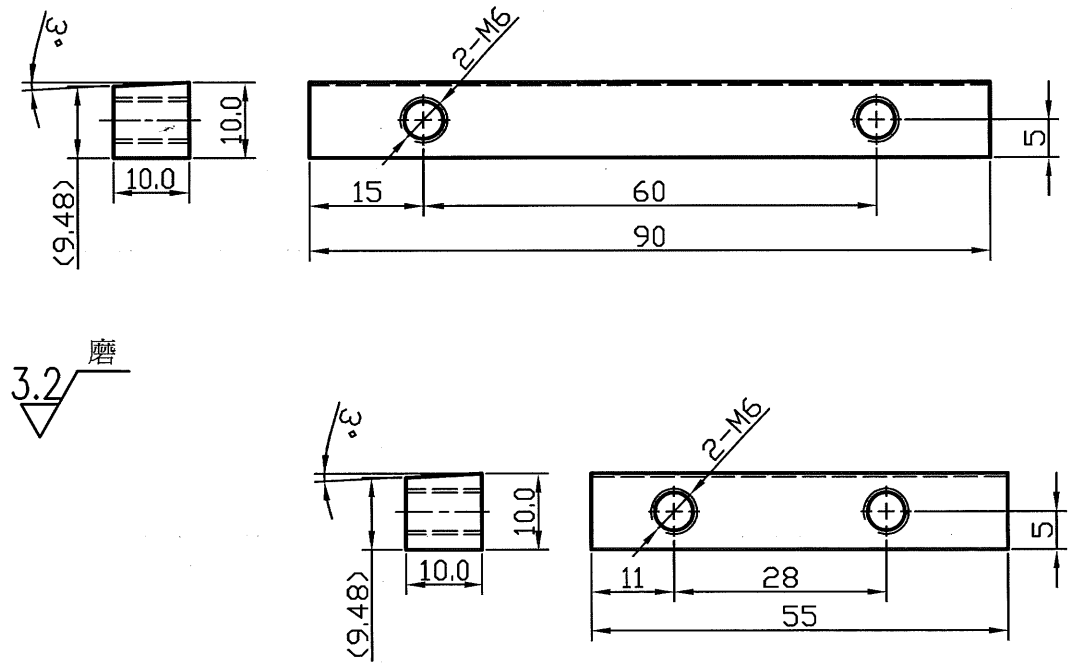
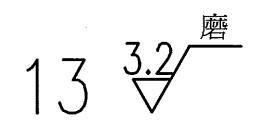
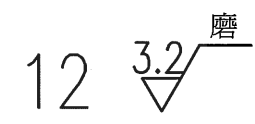
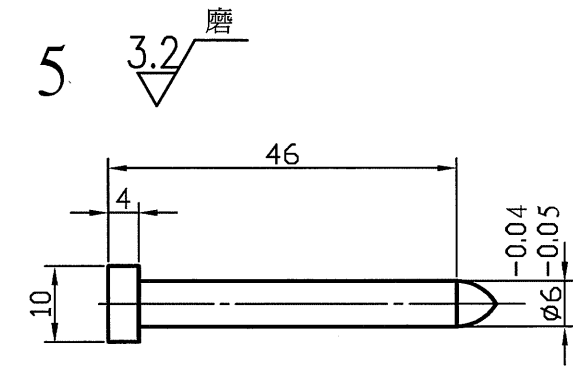
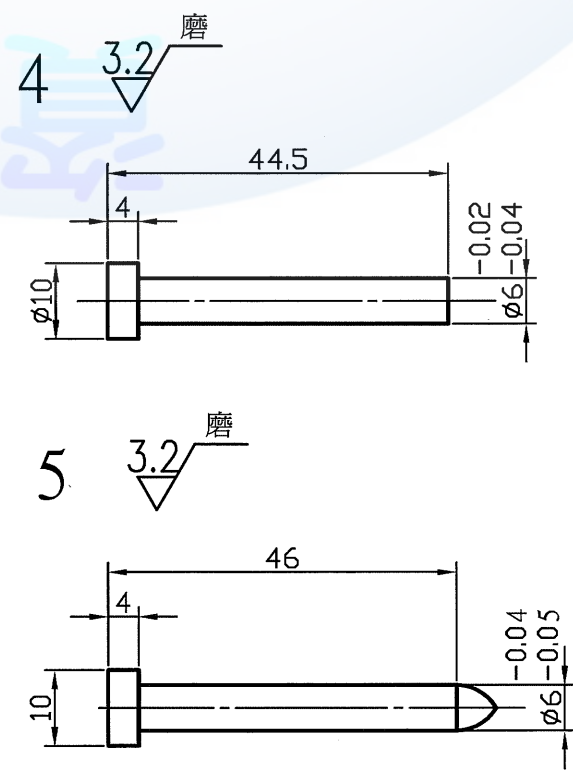
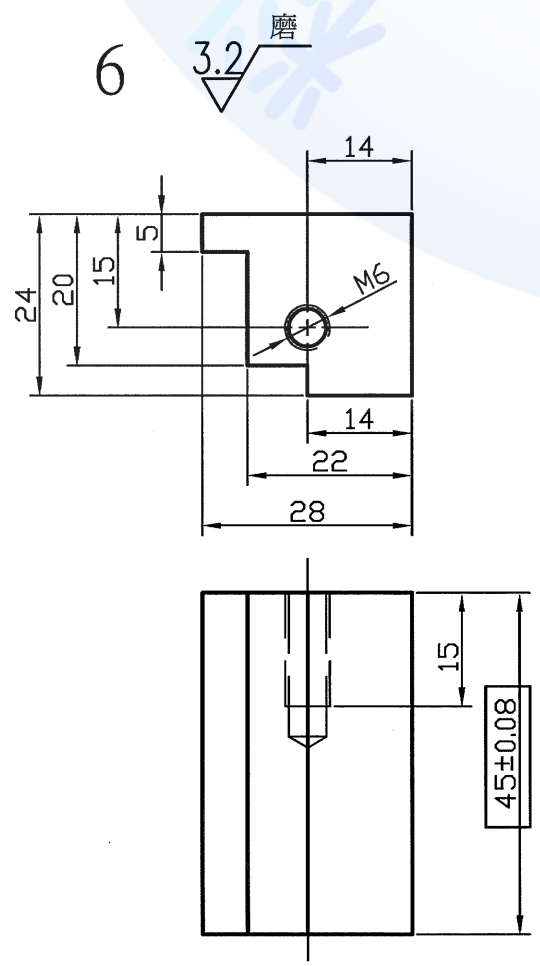
料條畫線參考圖

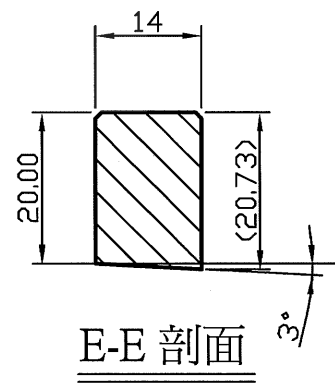
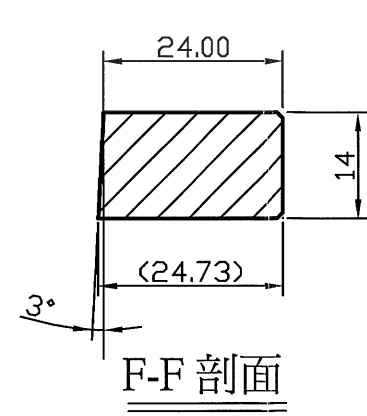
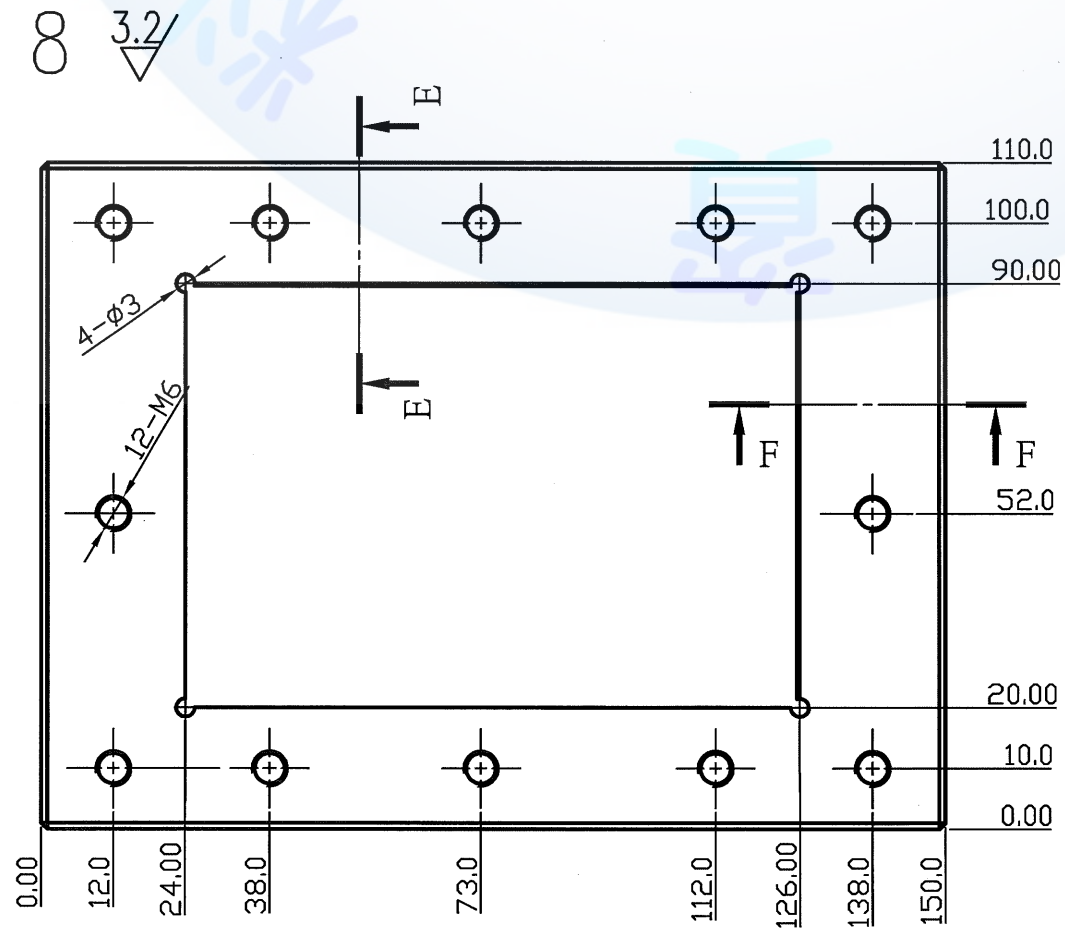
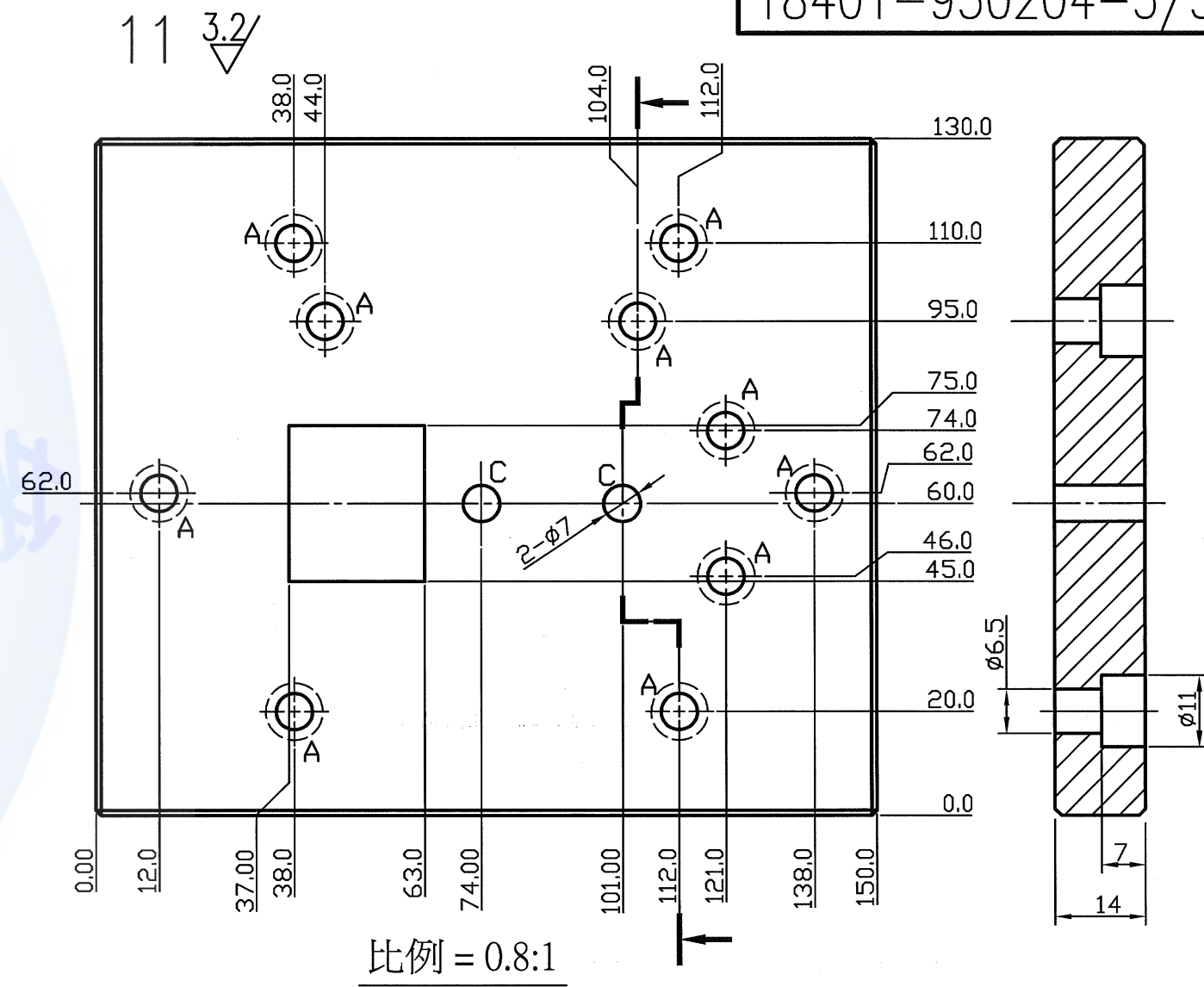
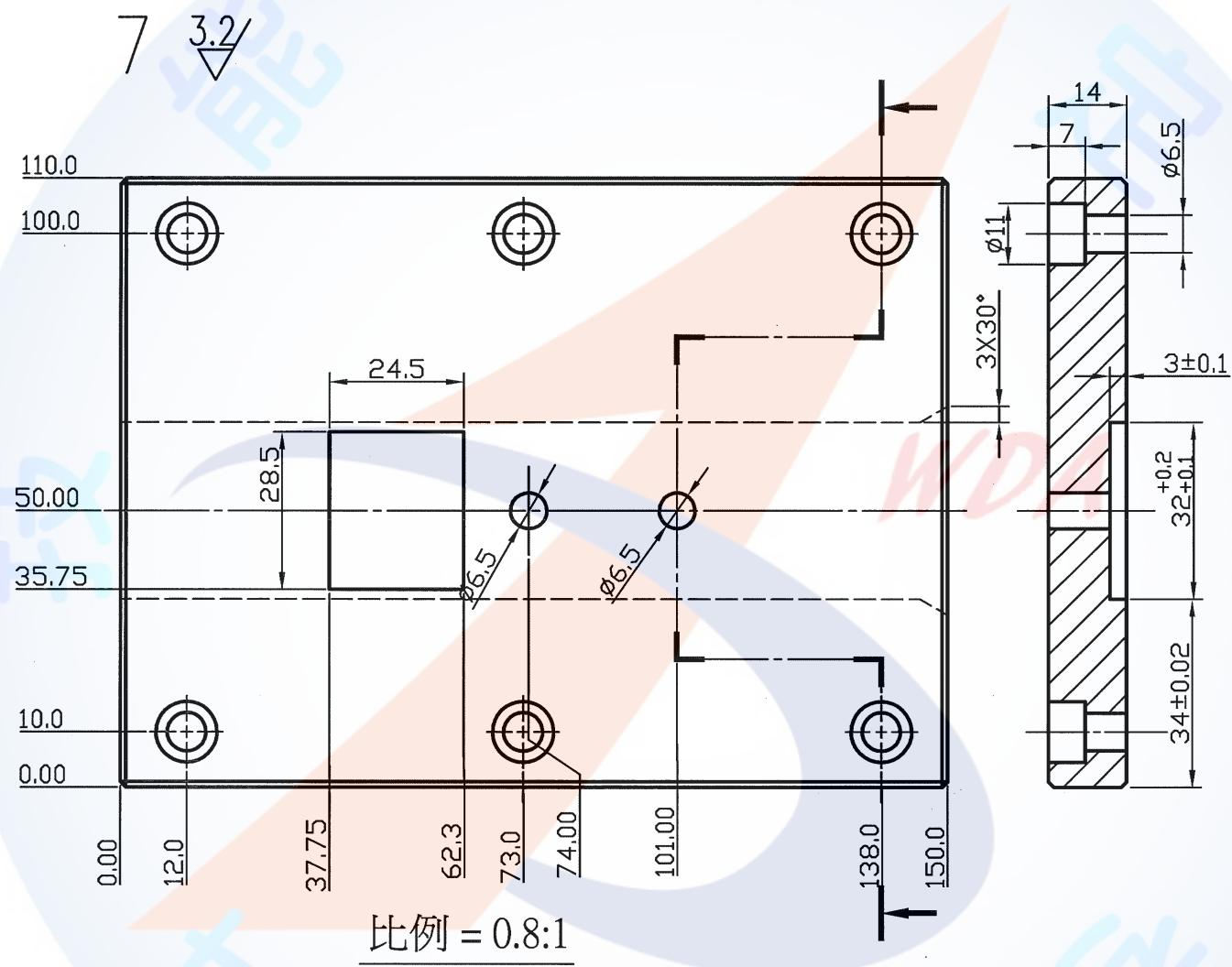


B-B 視圖

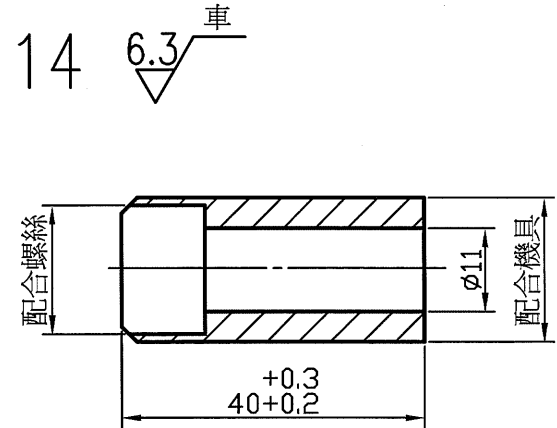


A-A 視圖

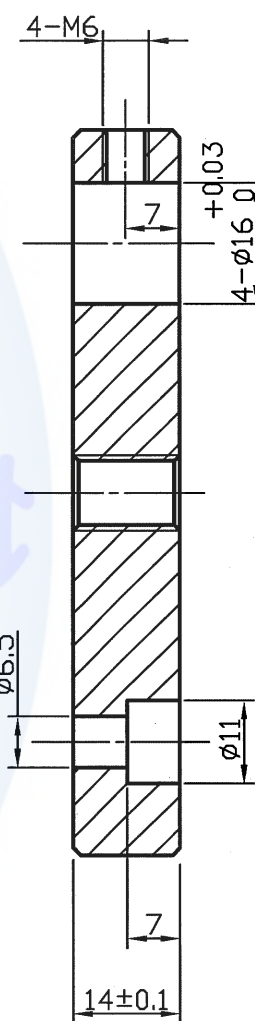
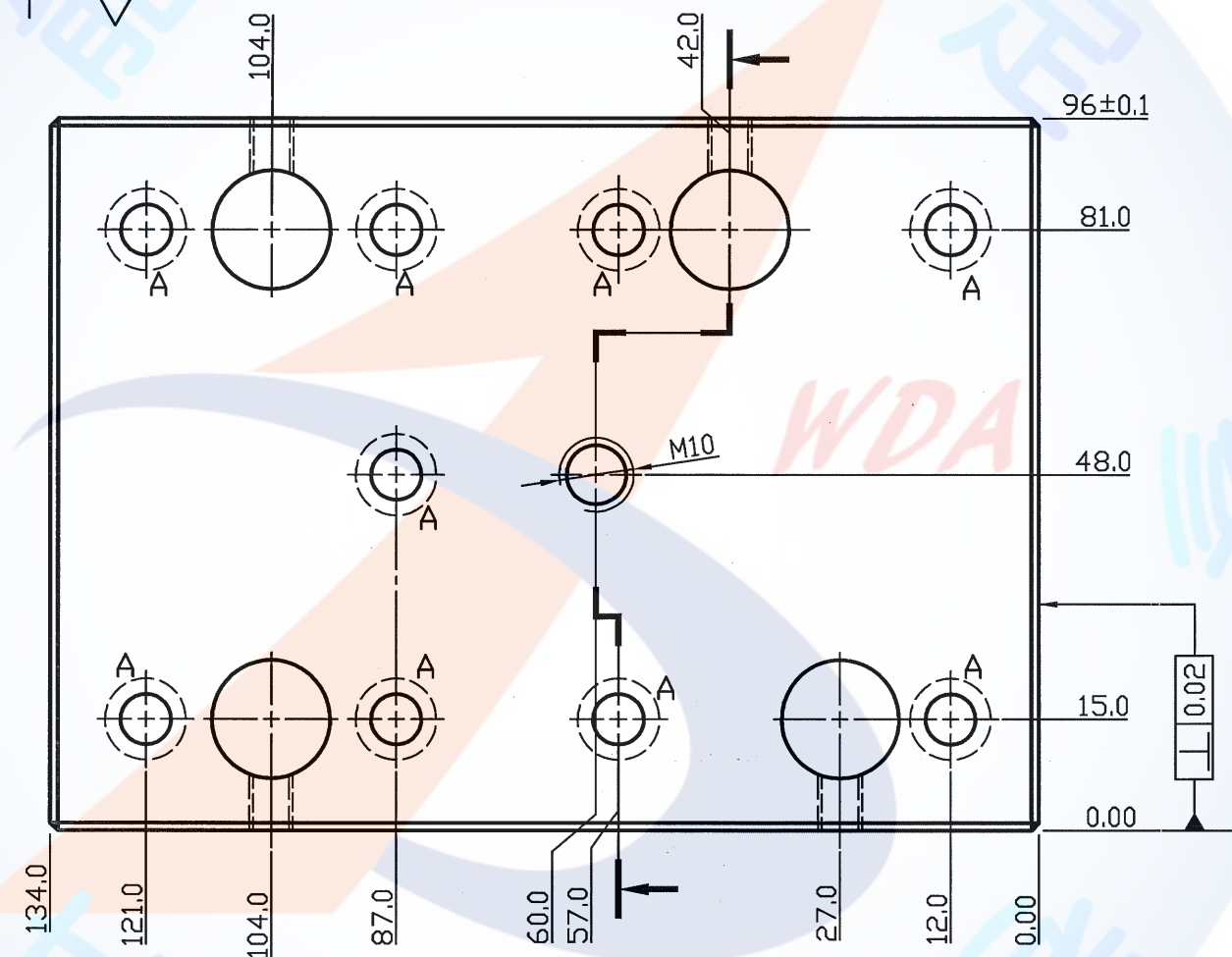




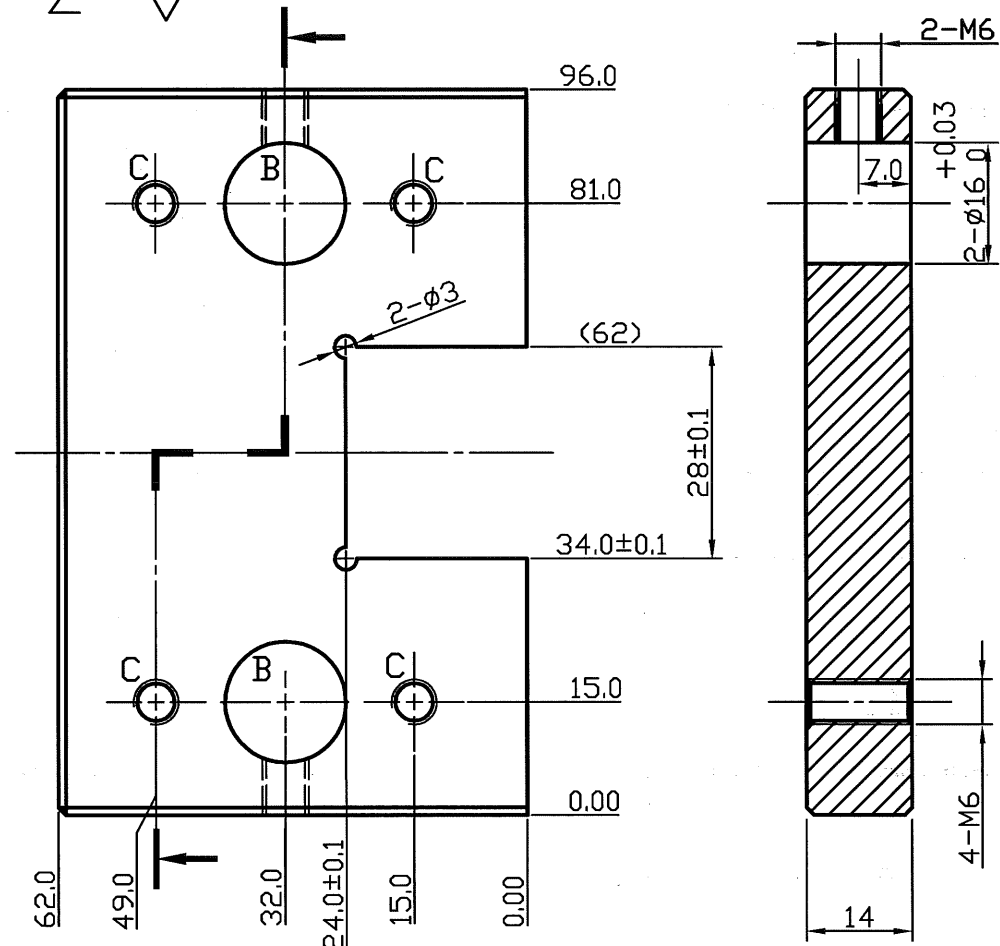
註:長方形孔線切割
比例 = 0.8:1



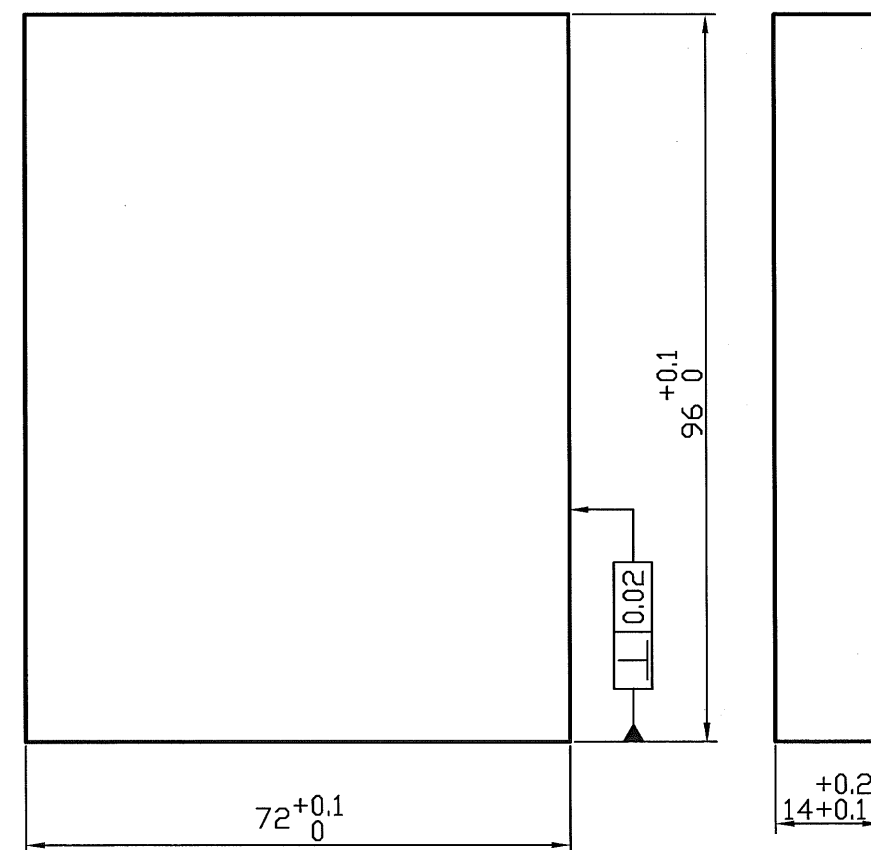
1 3.2 磨



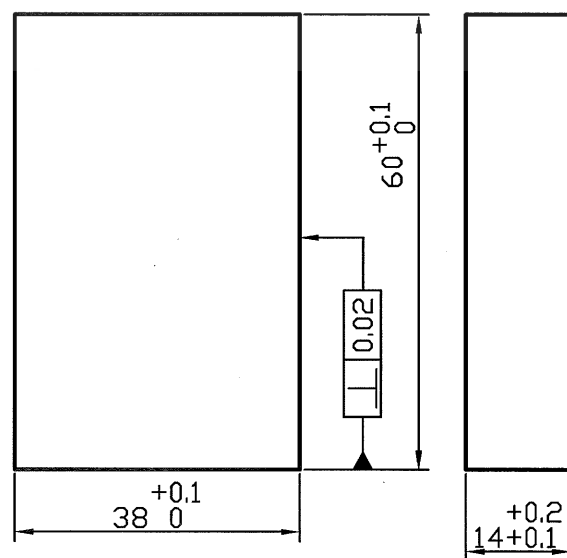
2 3.2 磨



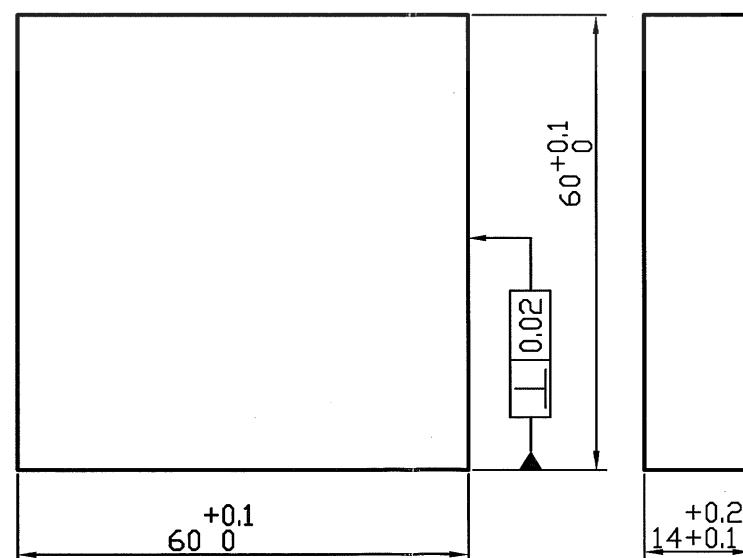
3 3.2 磨

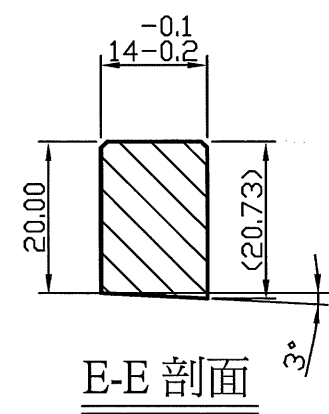
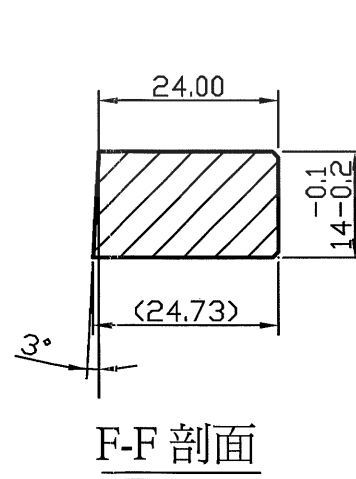
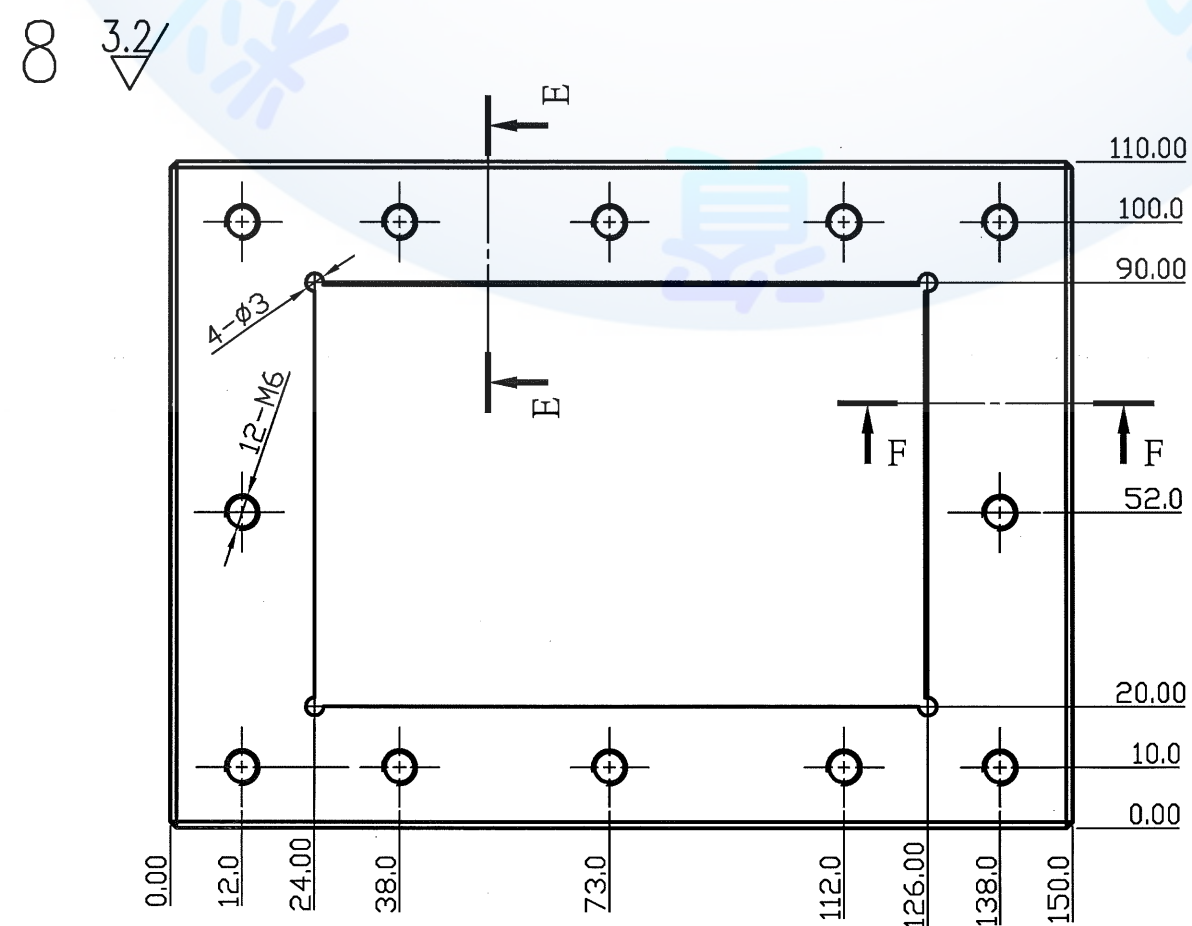
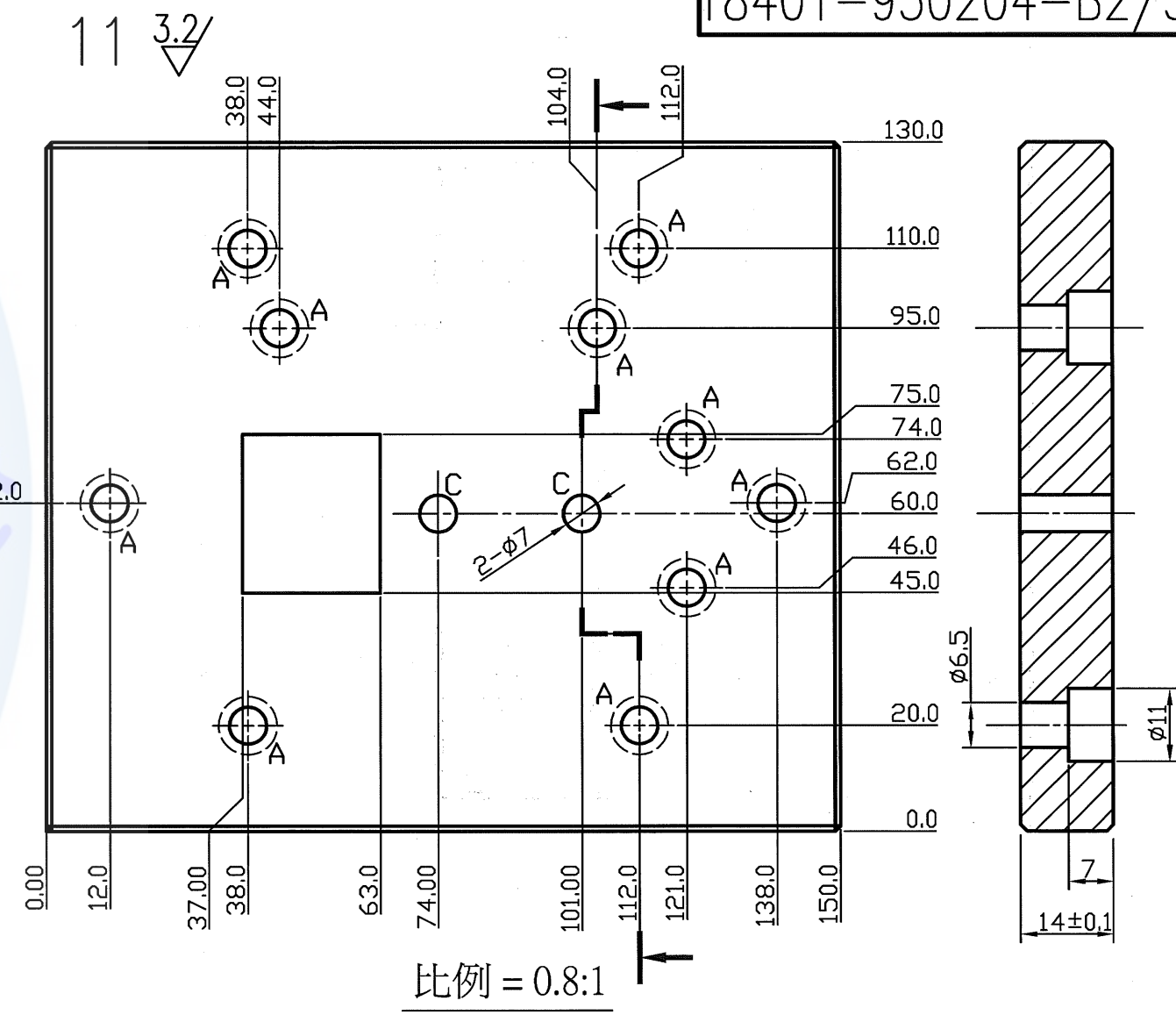
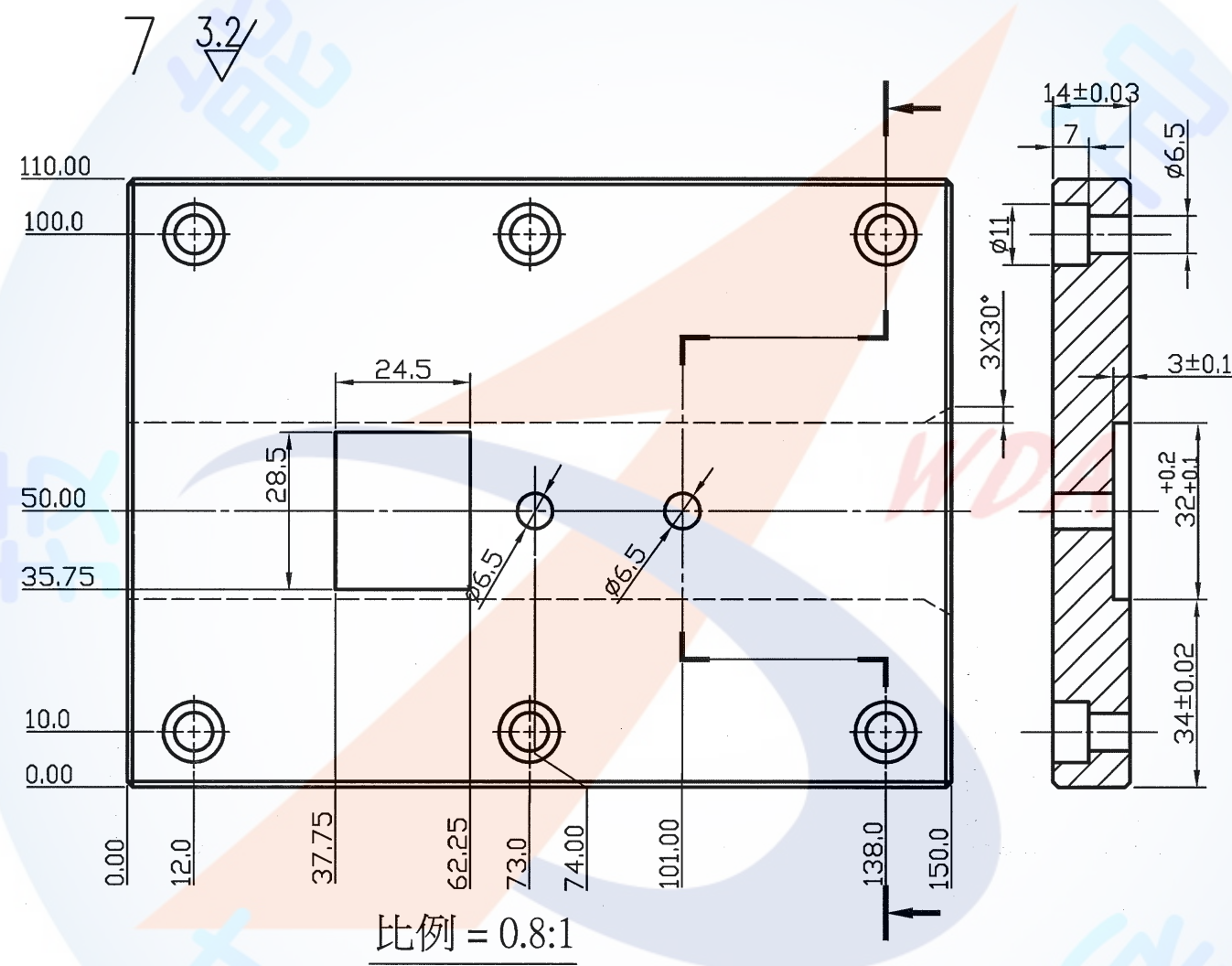


9 3.2 磨

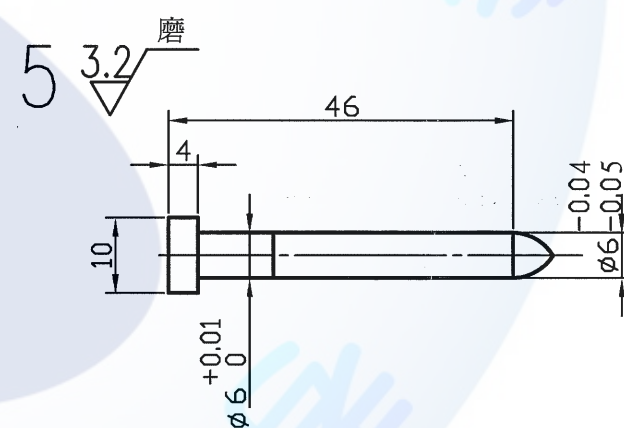
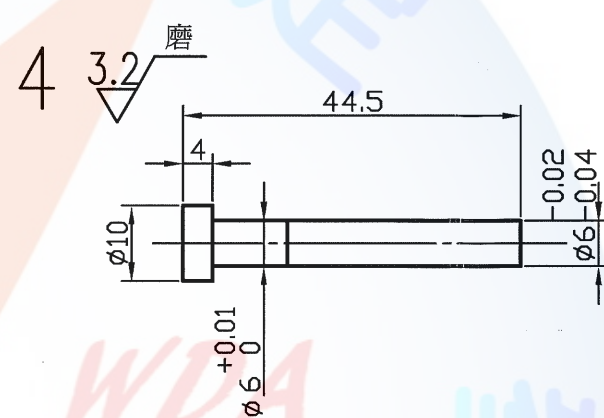
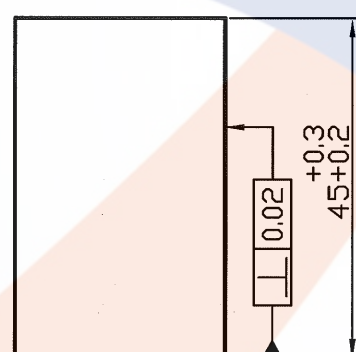
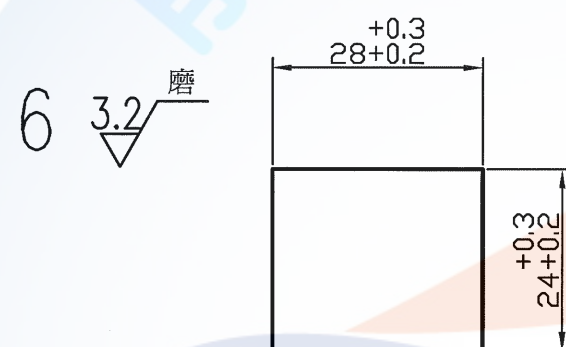


10 3.2 磨

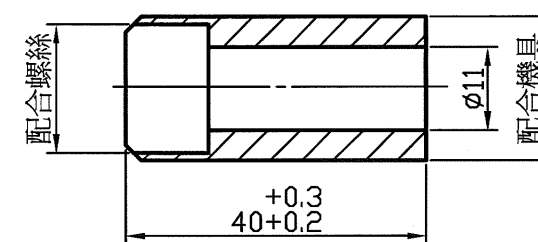




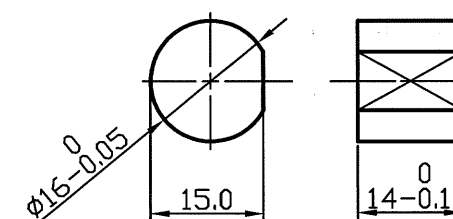
註:長方形孔線切割
比例 = 0.8:1



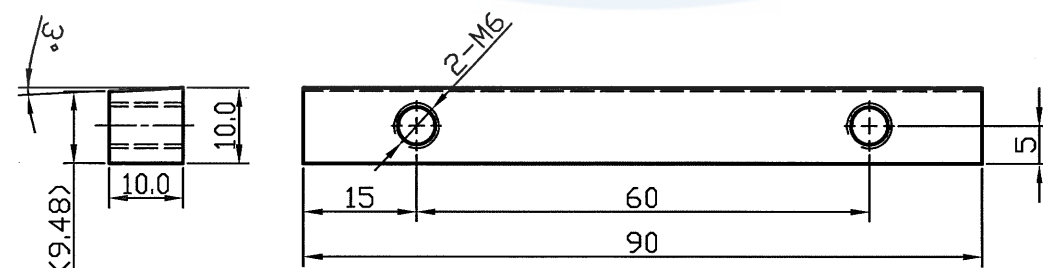
14 6.3 車



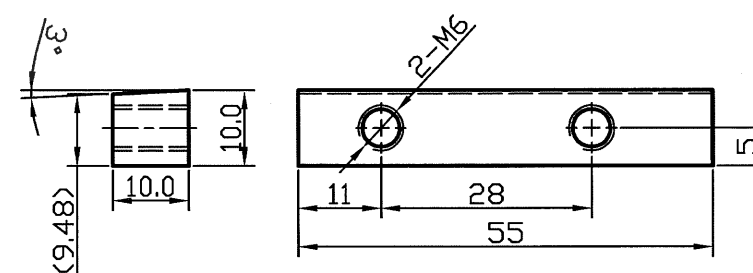
15 √



12 3.2 磨



13 3.2 磨



說明: 1. 成品圖料片公差±0.1

2. 未標註之外緣倒角均為1X45°.

3. 未標註尺度及許可差部位,應檢人自行加工配合.

4. 件1,2,7,8,11,12,13,14等零件,應檢人不得加工,術科測試辦理單位可重複使用,建議熱處理

5. 應檢人可在料條上畫參考線如圖,以利試模.

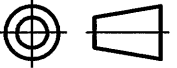
18401-950205-1/5

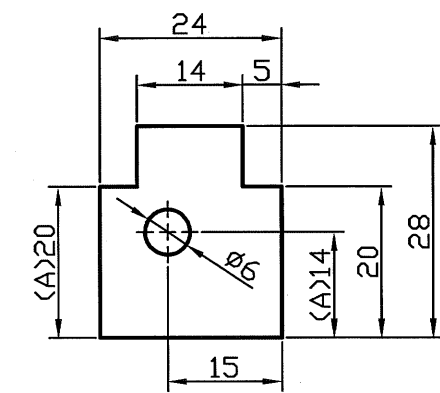
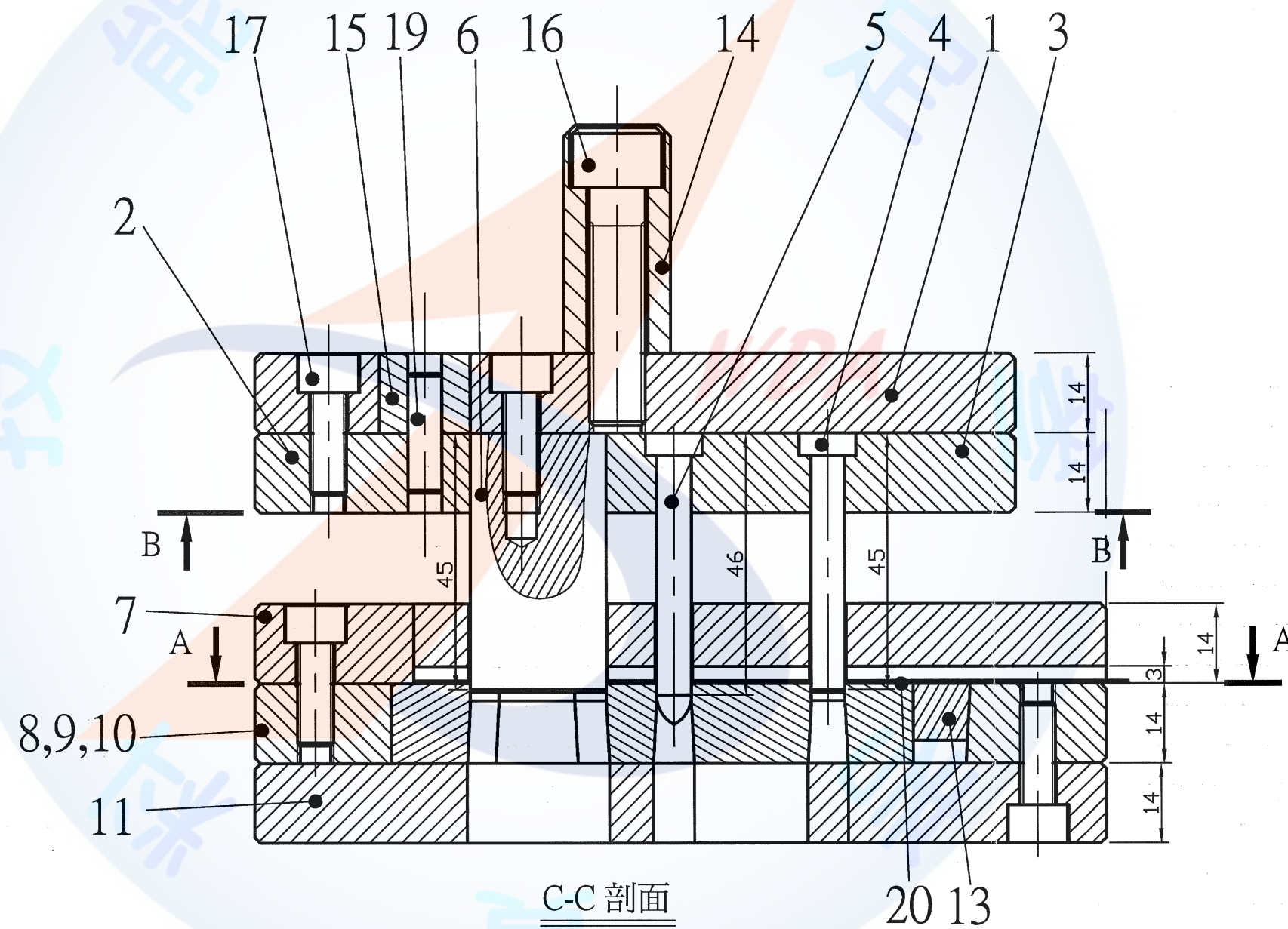
一般許可差	
標示尺度	許可差
0.5至 3	±0.15
超過 3至 6	±0.2
超過 6至 30	±0.5
超過 30至120	±0.8
超過120至315	±1.2
標示角度	許可差
	±1°30'

20	1	料條	鋁合金	0.5X32X300	
19	4	定位銷	SK2或SK3	ø6n6X20	
18	6	無頭內六角螺絲	SCM435	M6X5	
17	25	窩頭內六角螺絲	SCM435	M6X15	
16	1	窩頭內六角螺絲	SCM435	M10X40	
15	6	填塞塊	S45C	如18401-950205-B3/3	磨光圓棒
14	1	模柄	S45C	如18401-950205-B3/3	
13	1	楔塊-2	SK2或SK3	如18401-950205-B3/3	
12	1	楔塊-1	SK2或SK3	如18401-950205-B3/3	
11	1	下模座板	S45C	如18401-950205-B2/3	
10	1	下模塊-2	S45C	如18401-950205-B1/3	
9	1	下模塊-1	S45C	如18401-950205-B1/3	
8	1	下模板	S45C	如18401-950205-B2/3	
7	1	脫料板	S45C	如18401-950205-B2/3	
6	1	下料沖頭	S45C	如18401-950205-B3/3	
5	1	引導沖頭	SKD-11	如18401-950205-B3/3	標準品
4	1	沖孔沖頭	SKD-11	如18401-950205-B3/3	標準品
3	1	沖頭固定板-2	S45C	如18401-950205-B1/3	
2	1	沖頭固定板-1	S45C	如18401-950205-B1/3	
1	1	上模座板	S45C	如18401-950205-B1/3	
件號	件數	名稱	材料	規格	備註

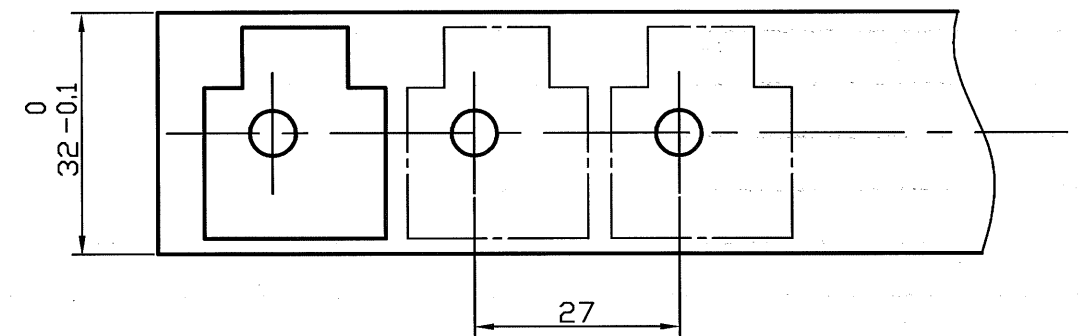
沖壓模具

技術士技能檢定術科測試試題

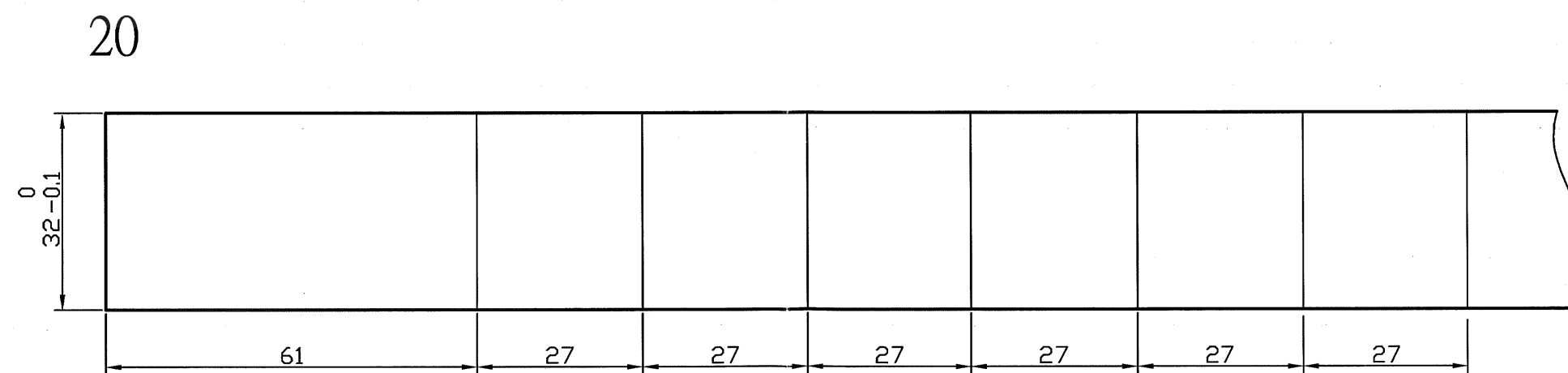
級別	乙級	測試時間	6小時	題號	18401-950205
投影法		比例	1:1	單位	公釐
材料	如材料表	核定機關	行政院勞工委員會		
		修訂日期	民國100年11月 日		



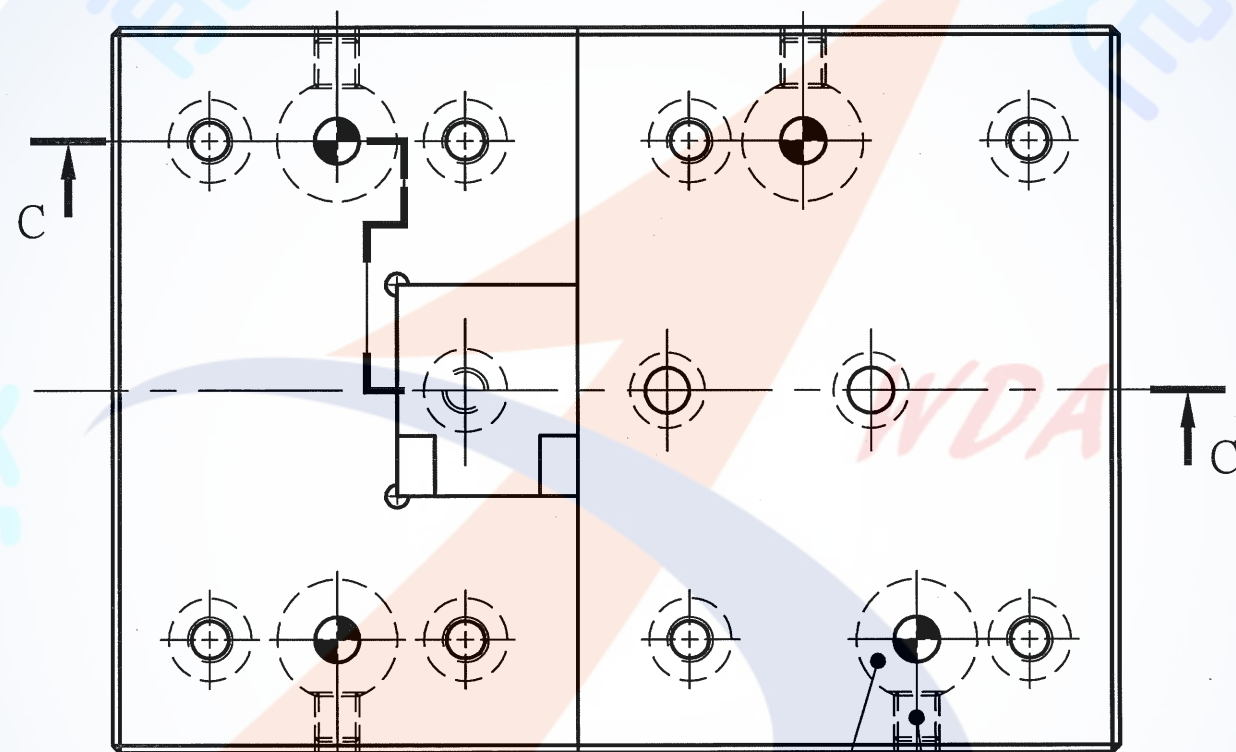
成品圖



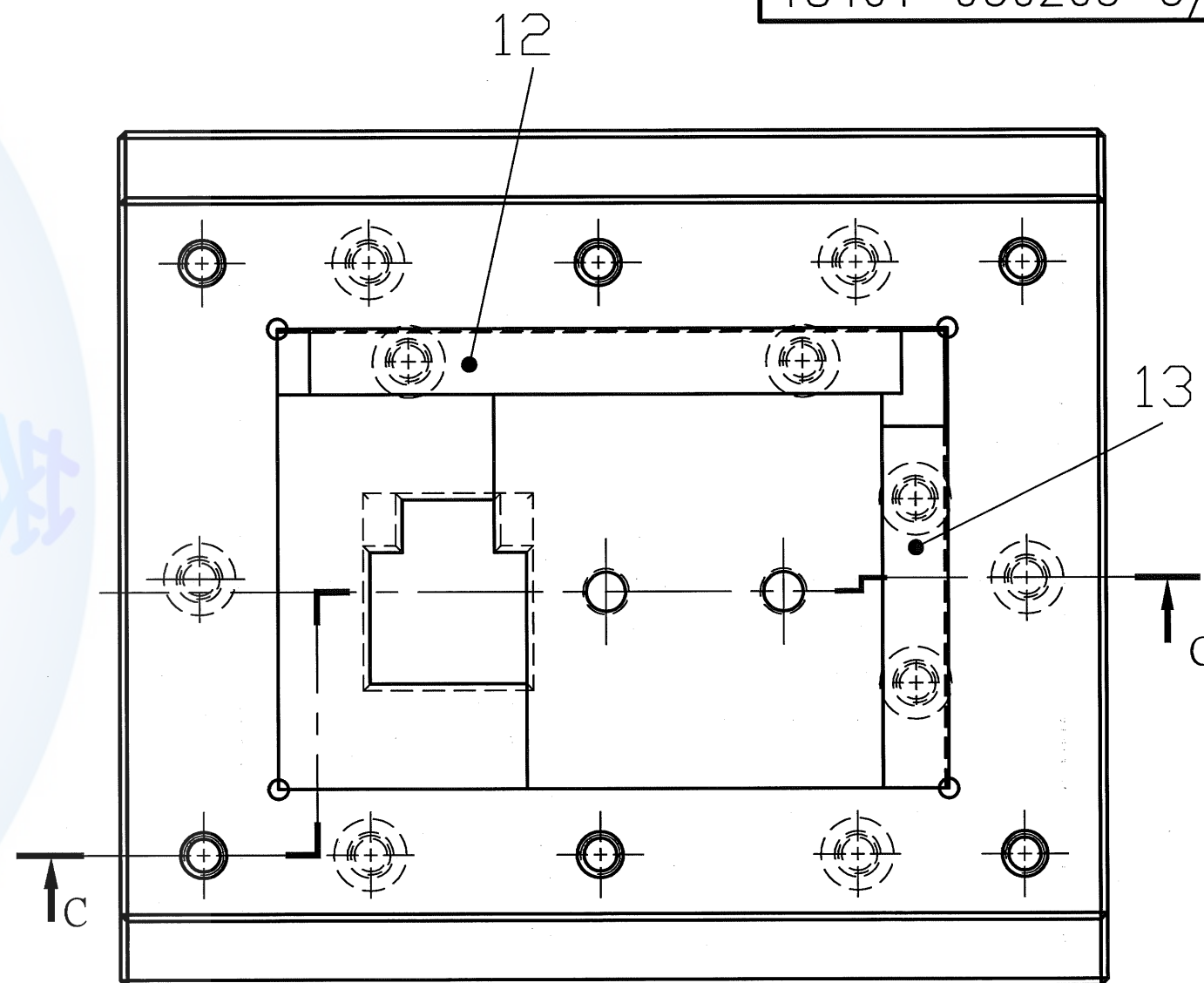
料條圖



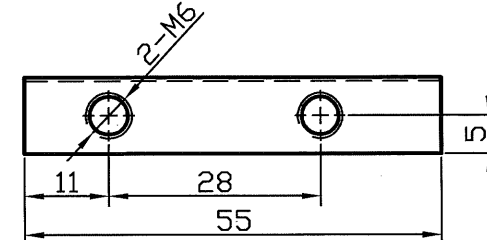
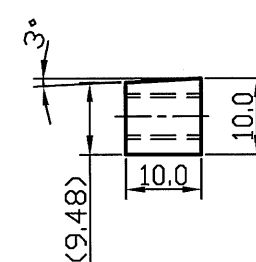
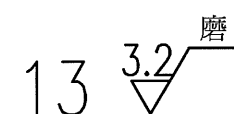
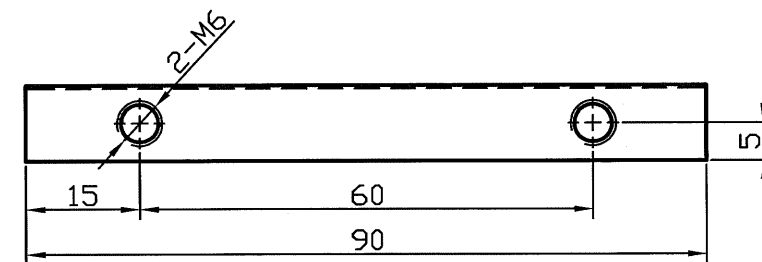
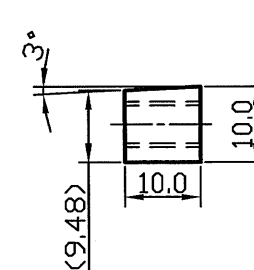
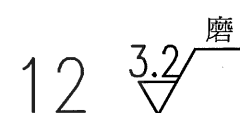
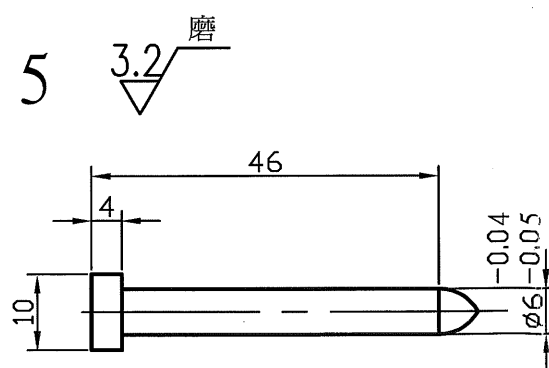
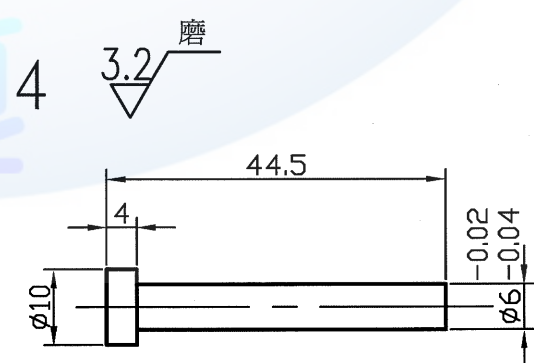
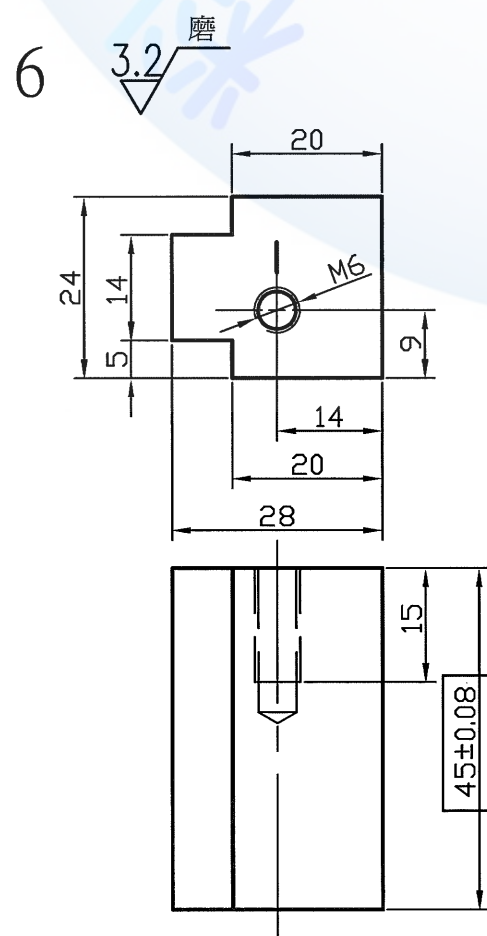
料條畫線參考圖



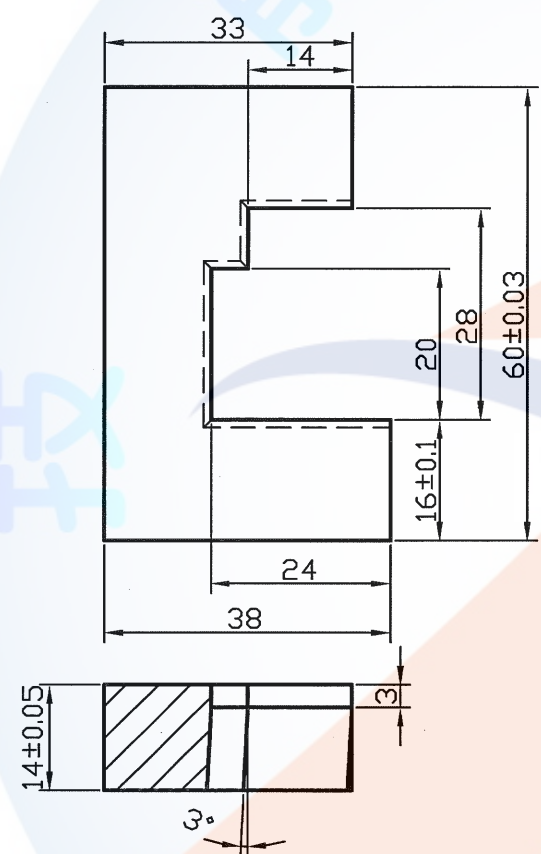
B-B 視圖



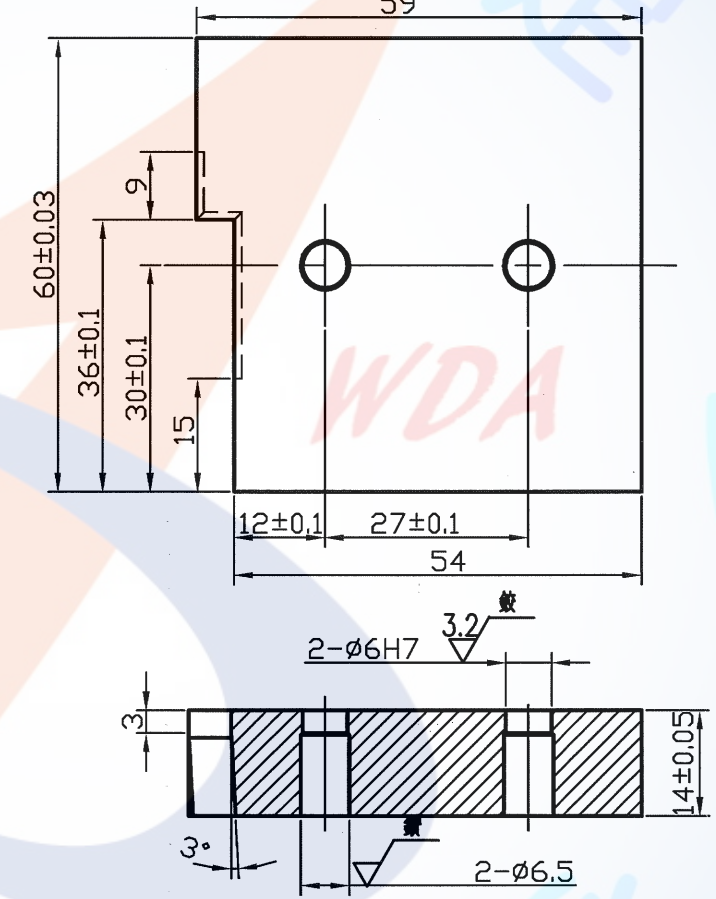
A-A 視圖



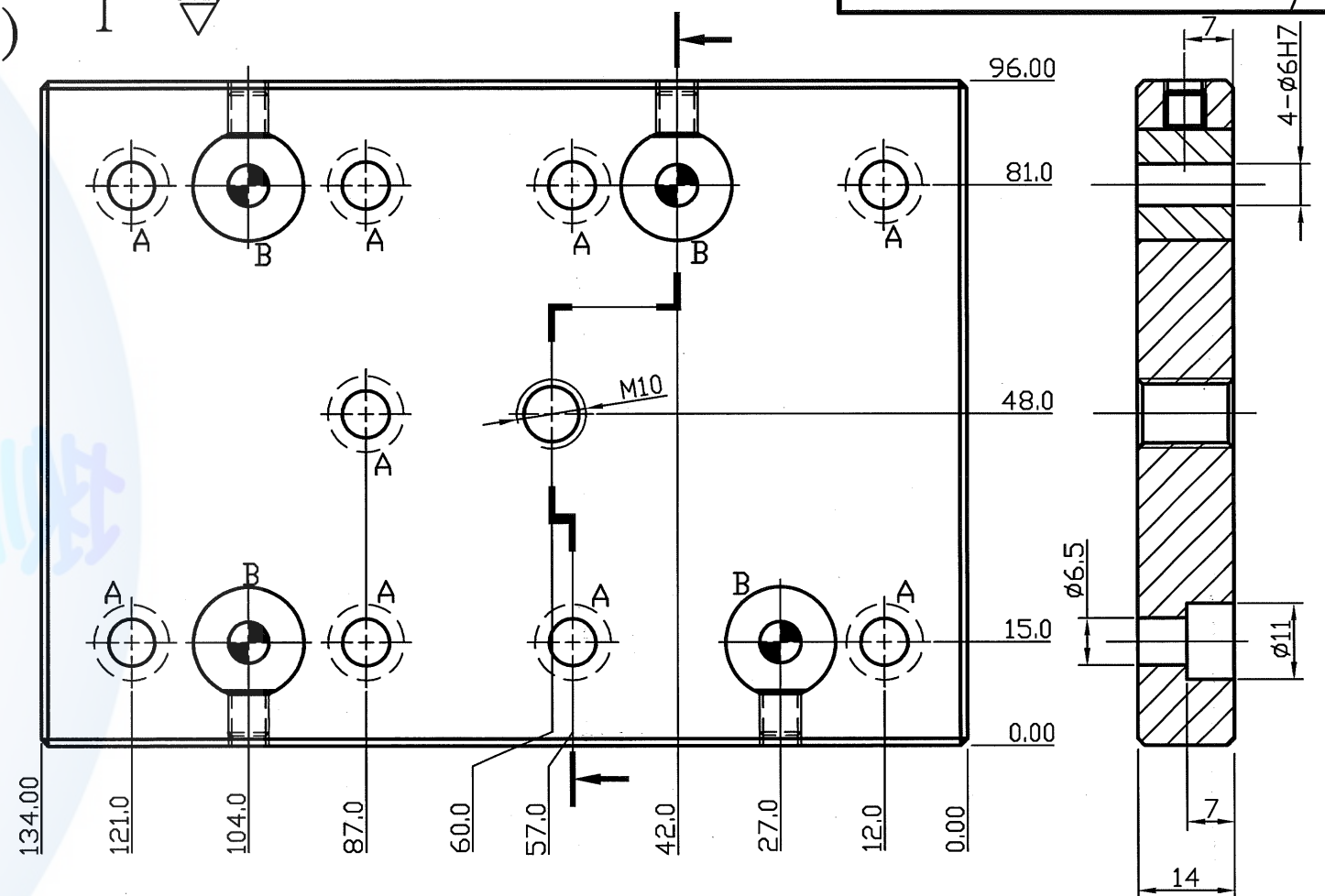
9 $\sqrt[3.2]{\text{磨}}$ ($\sqrt[3.2]{\text{磨}}$)



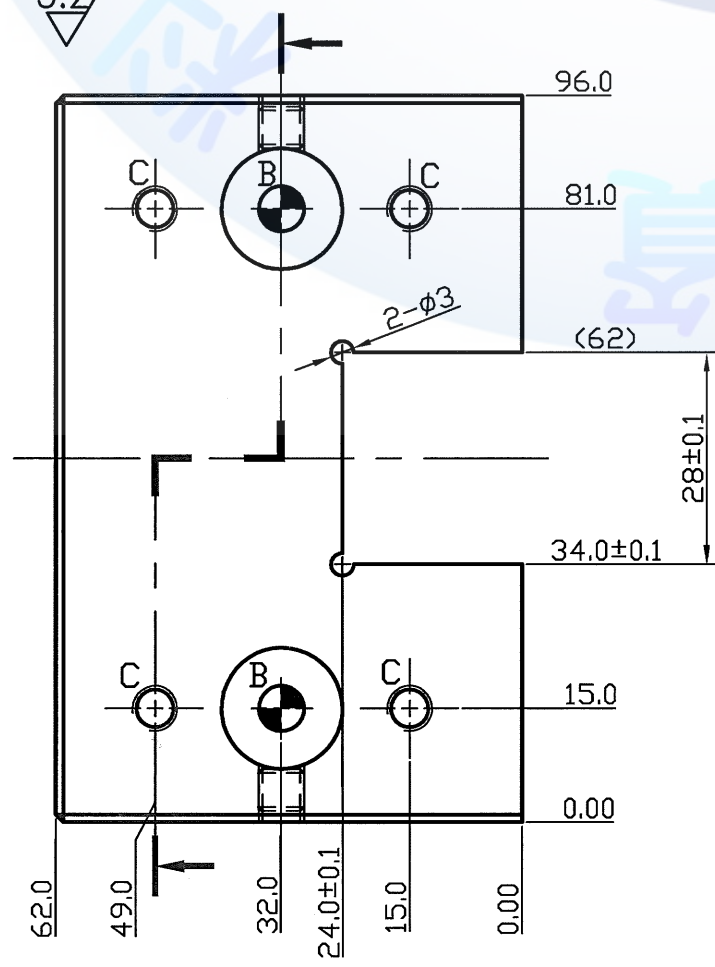
10 $\sqrt[3.2]{\text{磨}}$ ($\sqrt[3.2]{\text{磨}}$, $\sqrt[3.2]{\text{磨}}$)



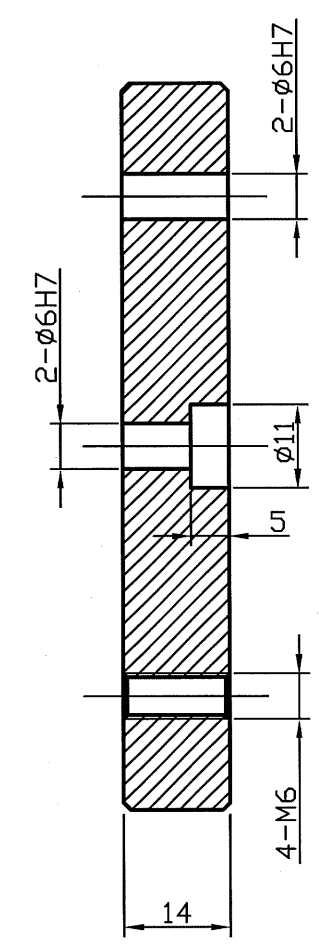
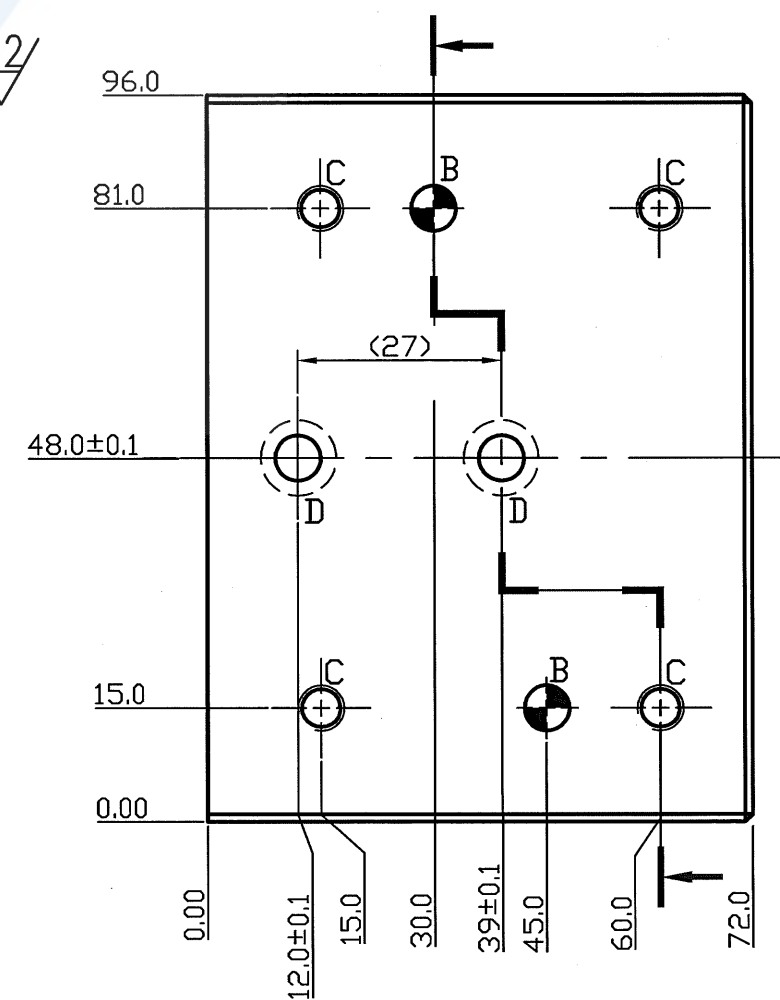
1 $\sqrt[3.2]{\text{磨}}$

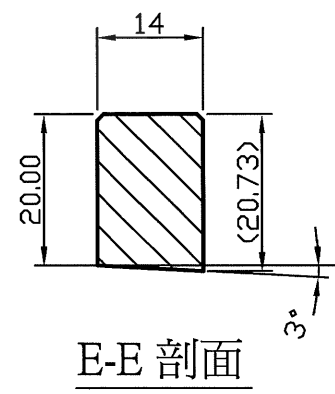
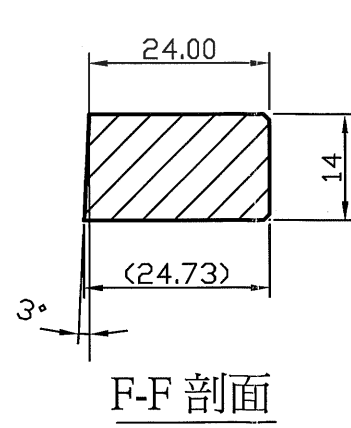
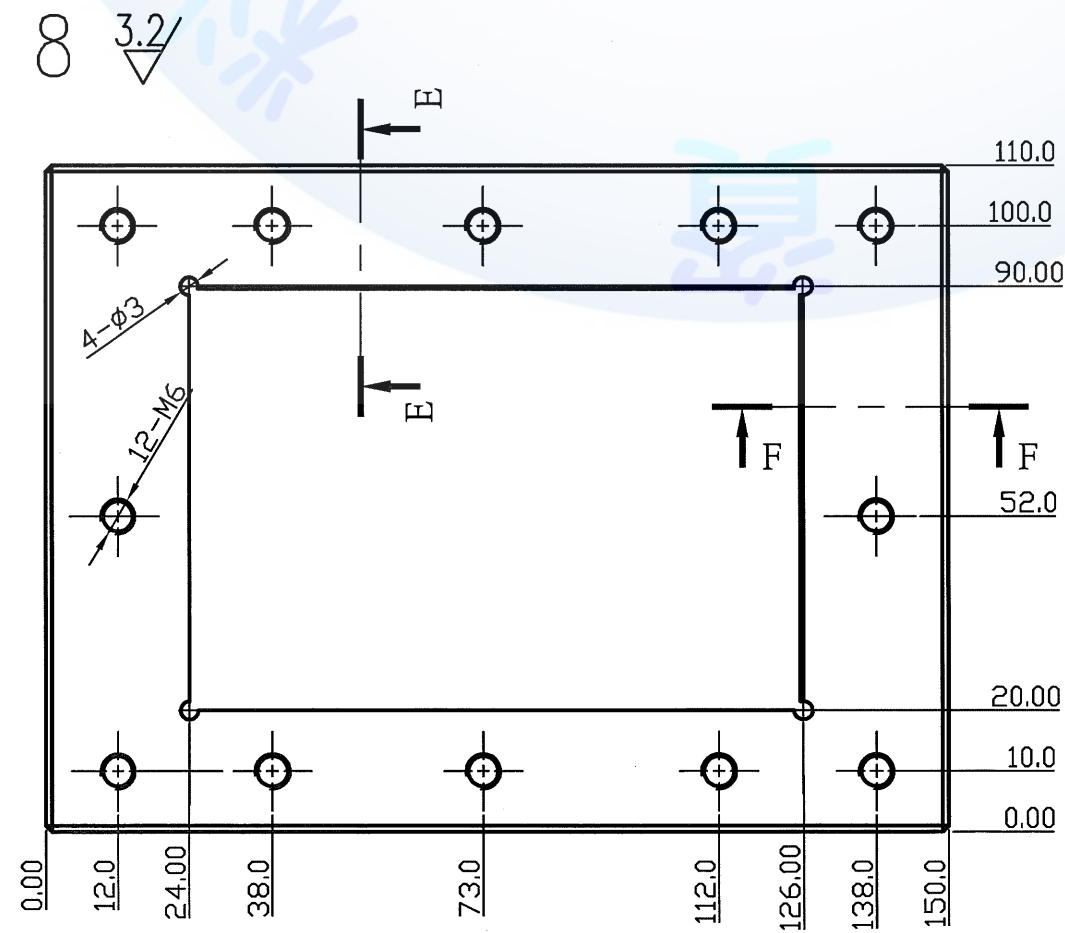
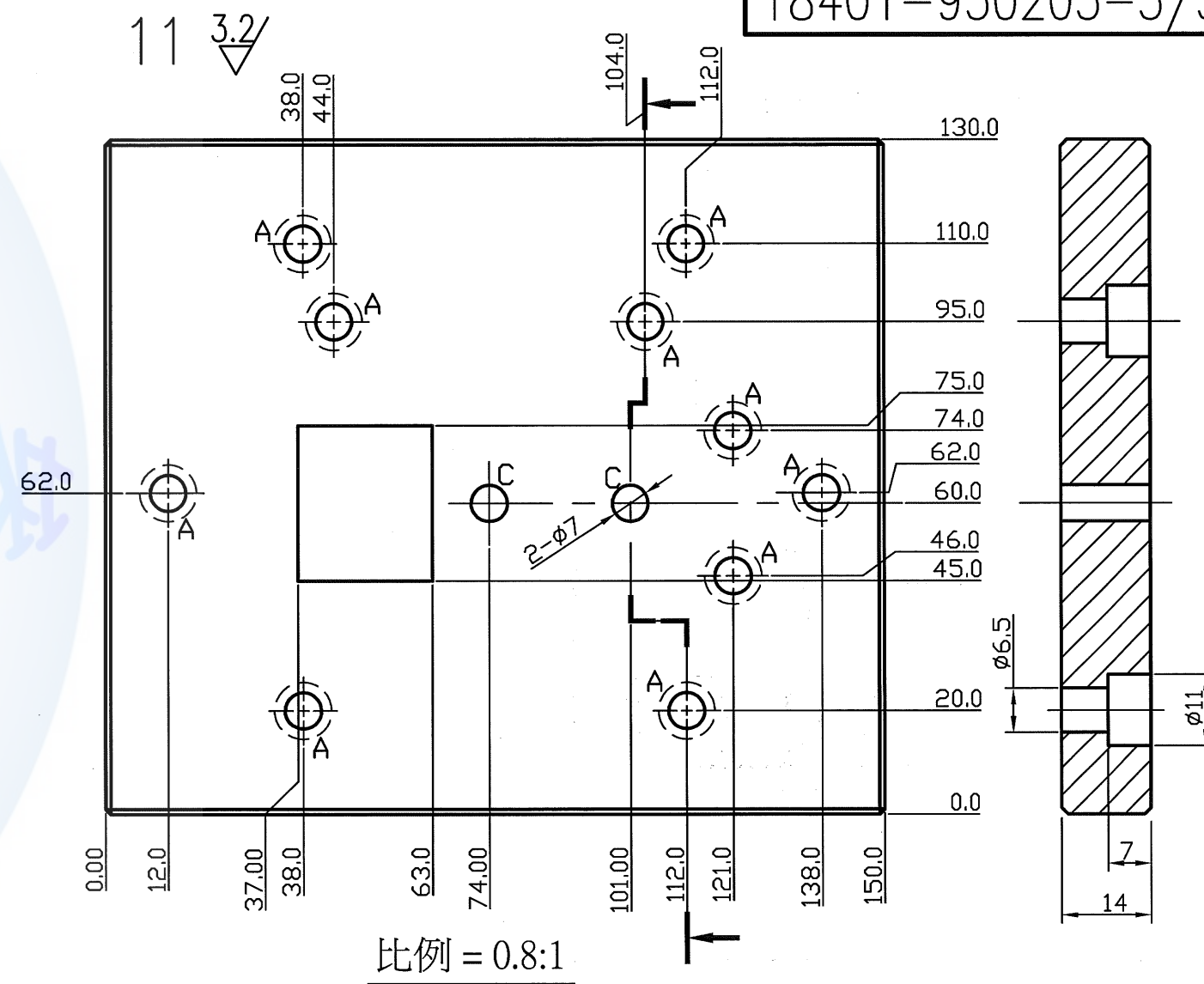
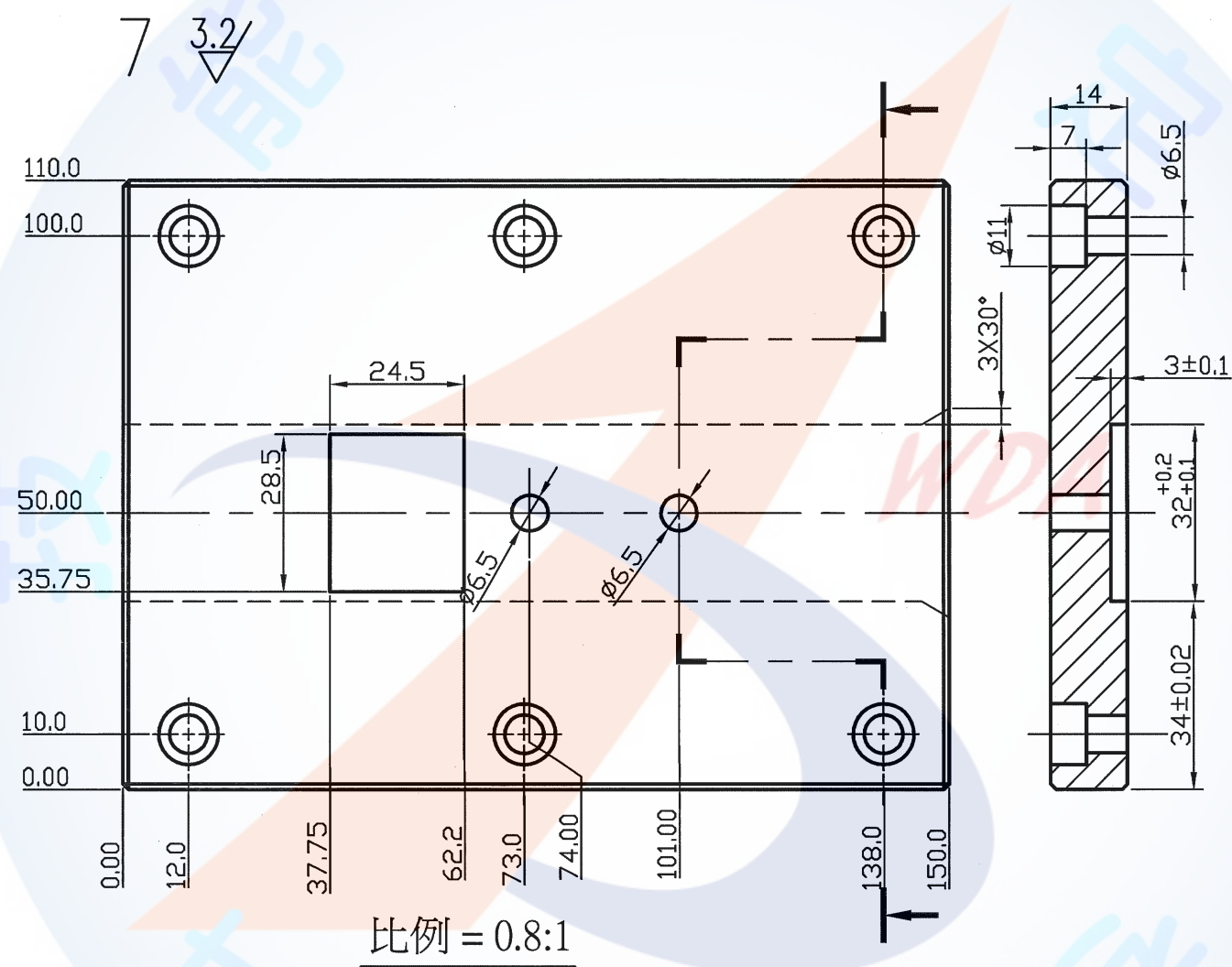


2 $\sqrt[3.2]{\text{磨}}$

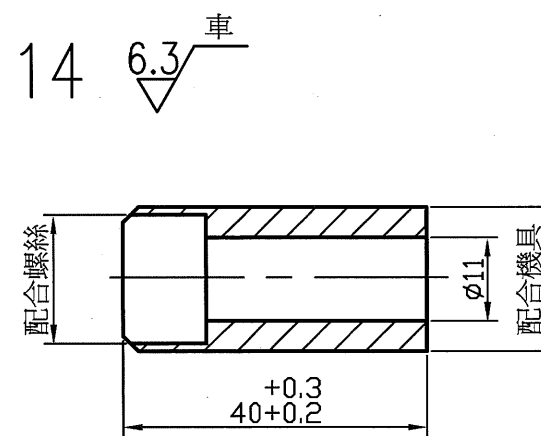


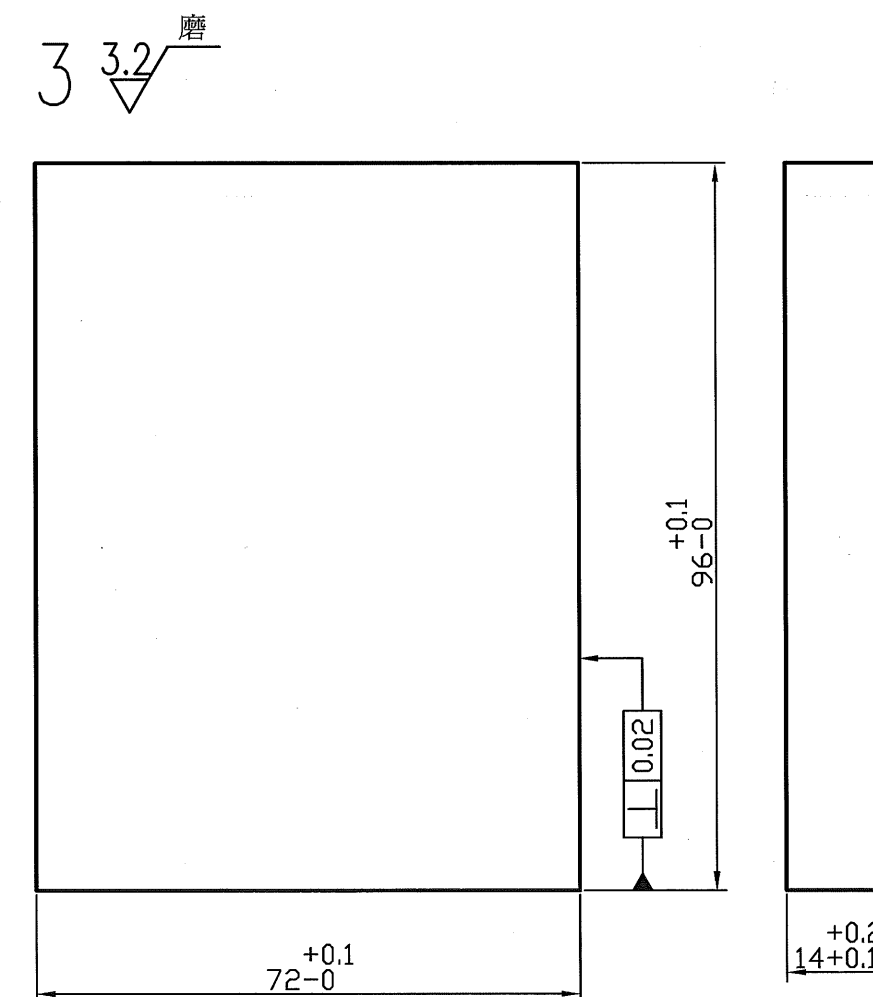
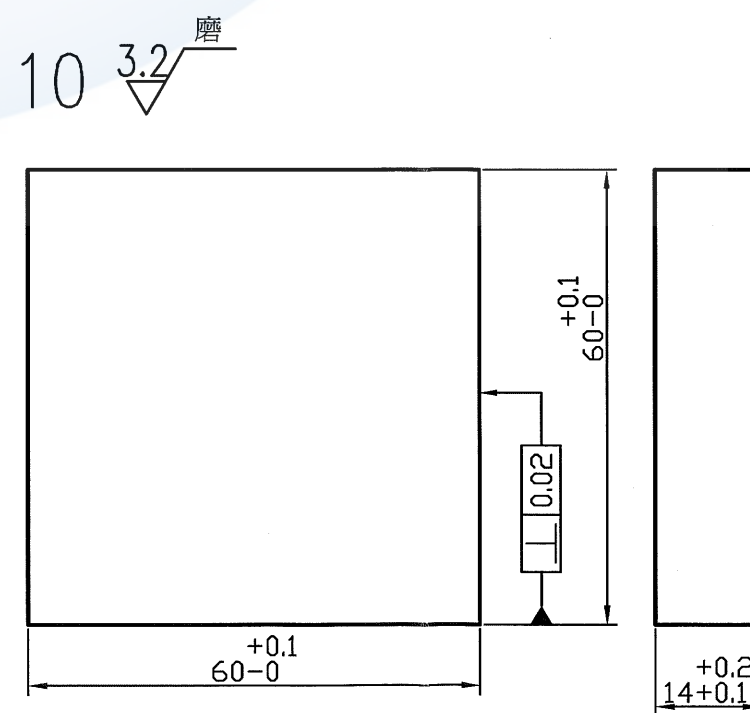
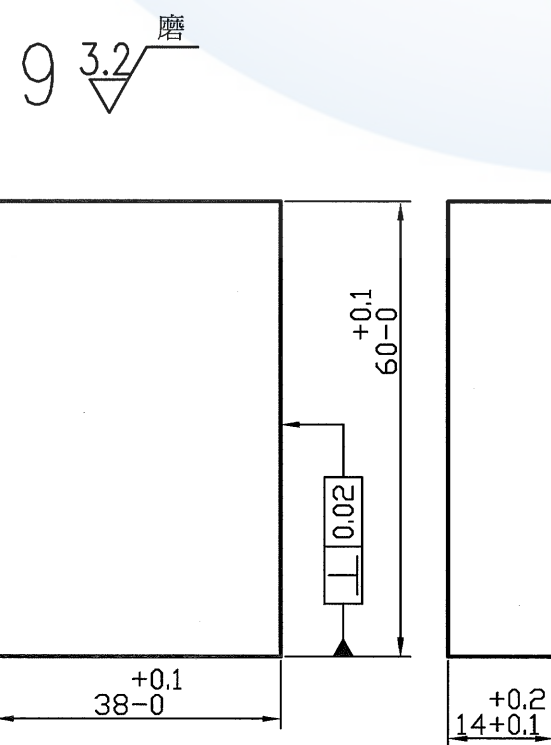
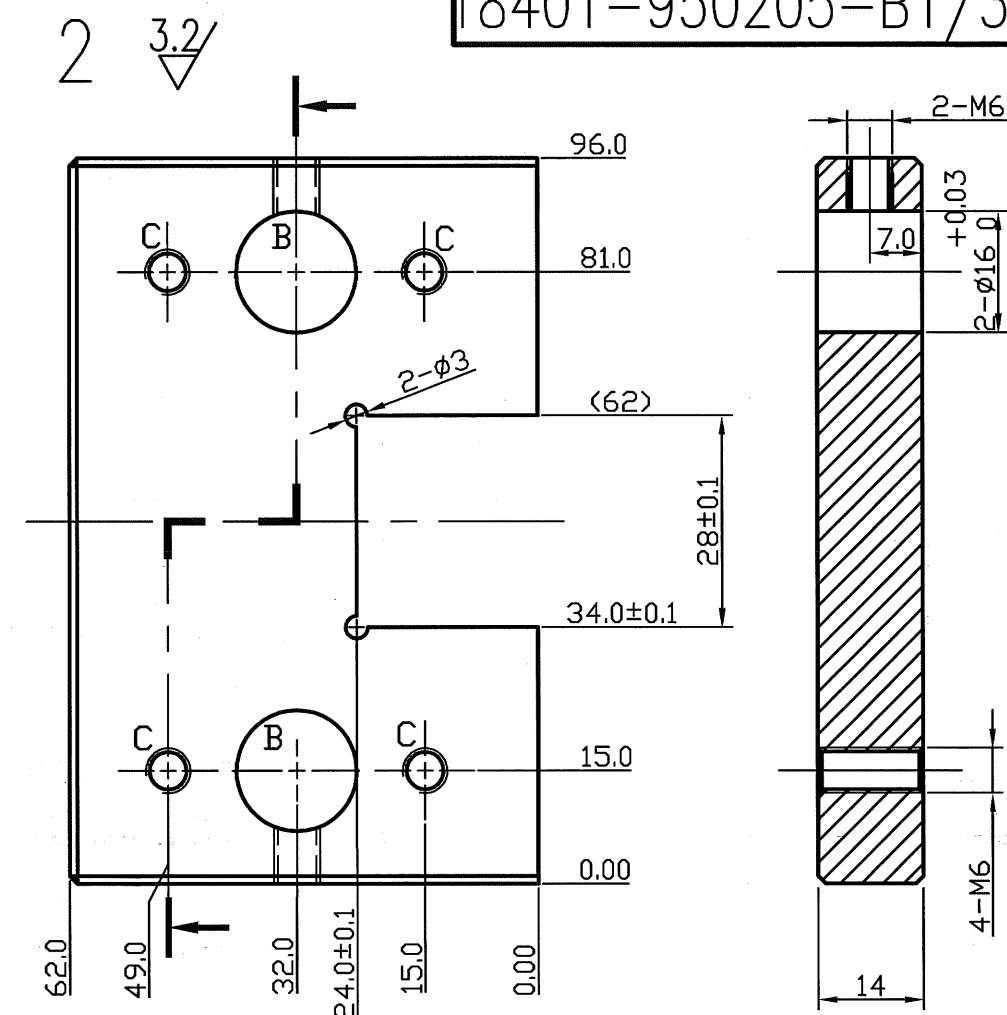
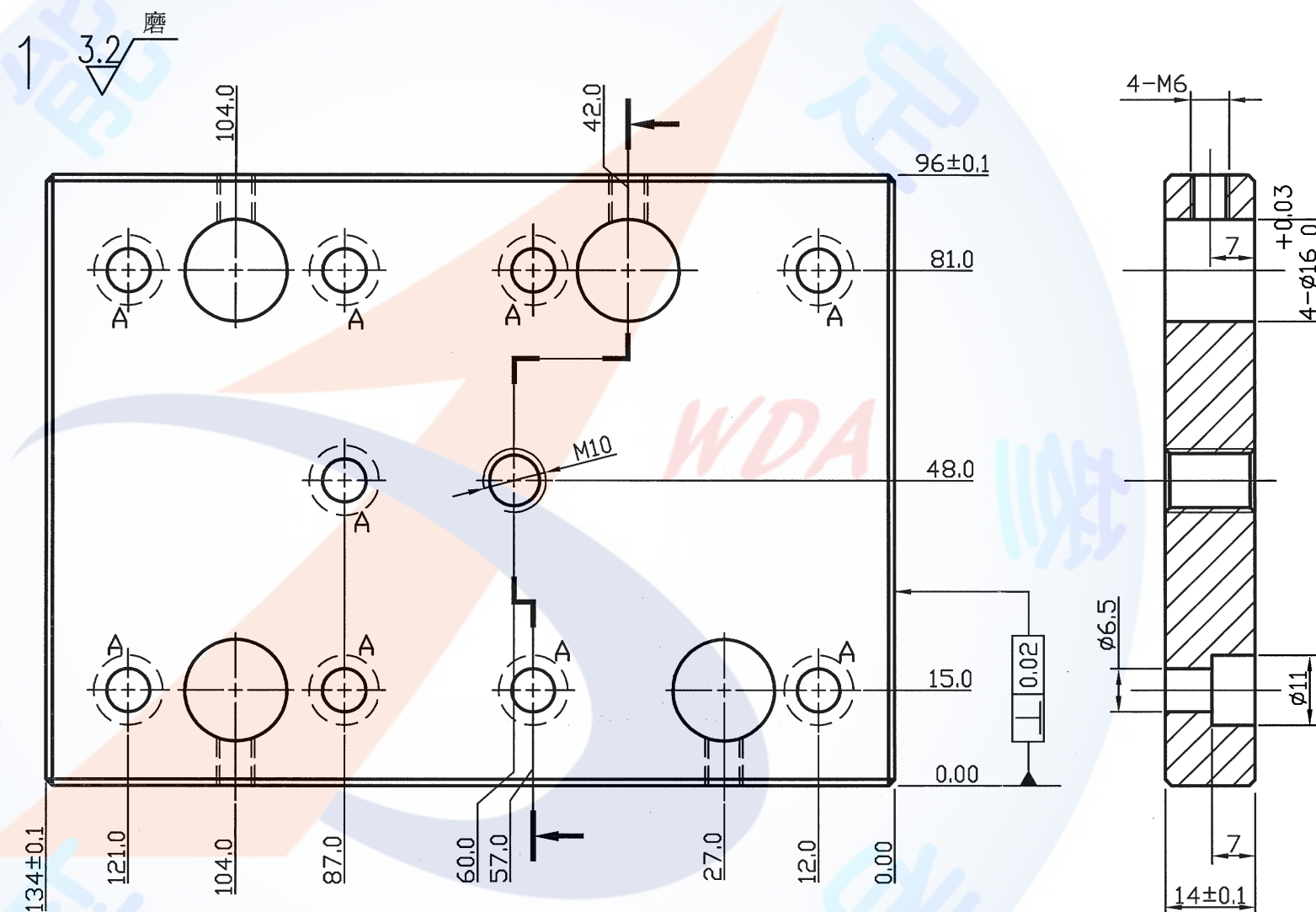
3 $\sqrt[3.2]{\text{磨}}$

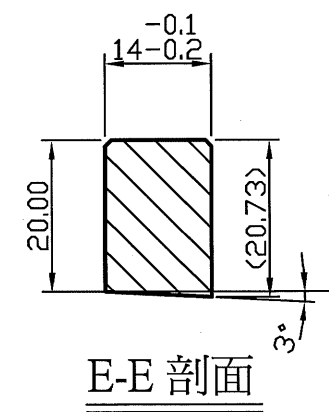
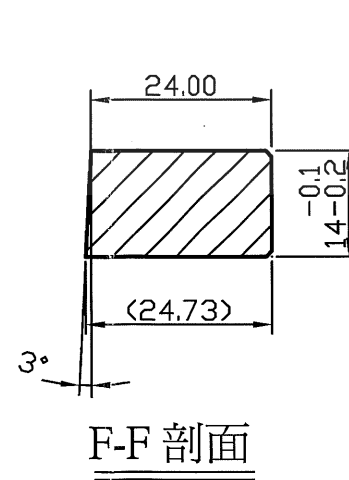
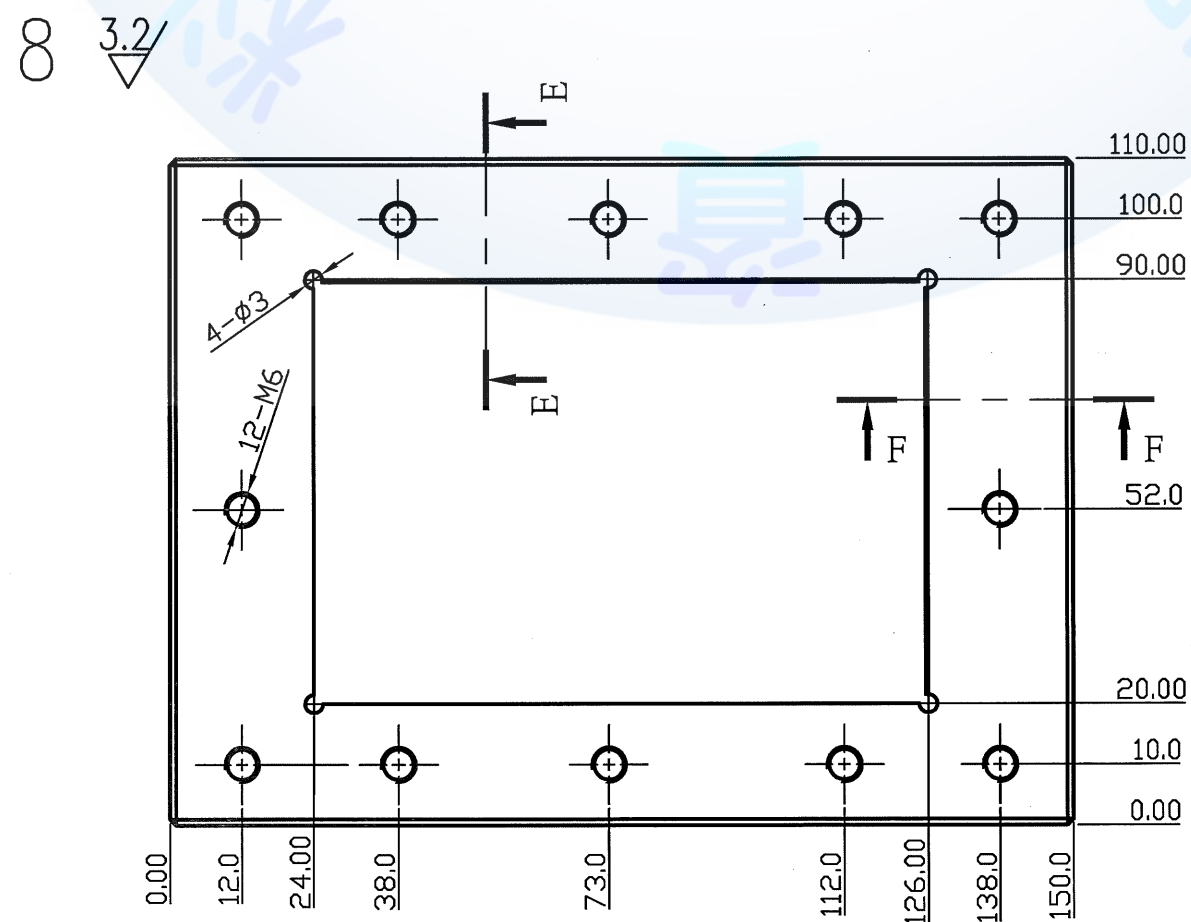
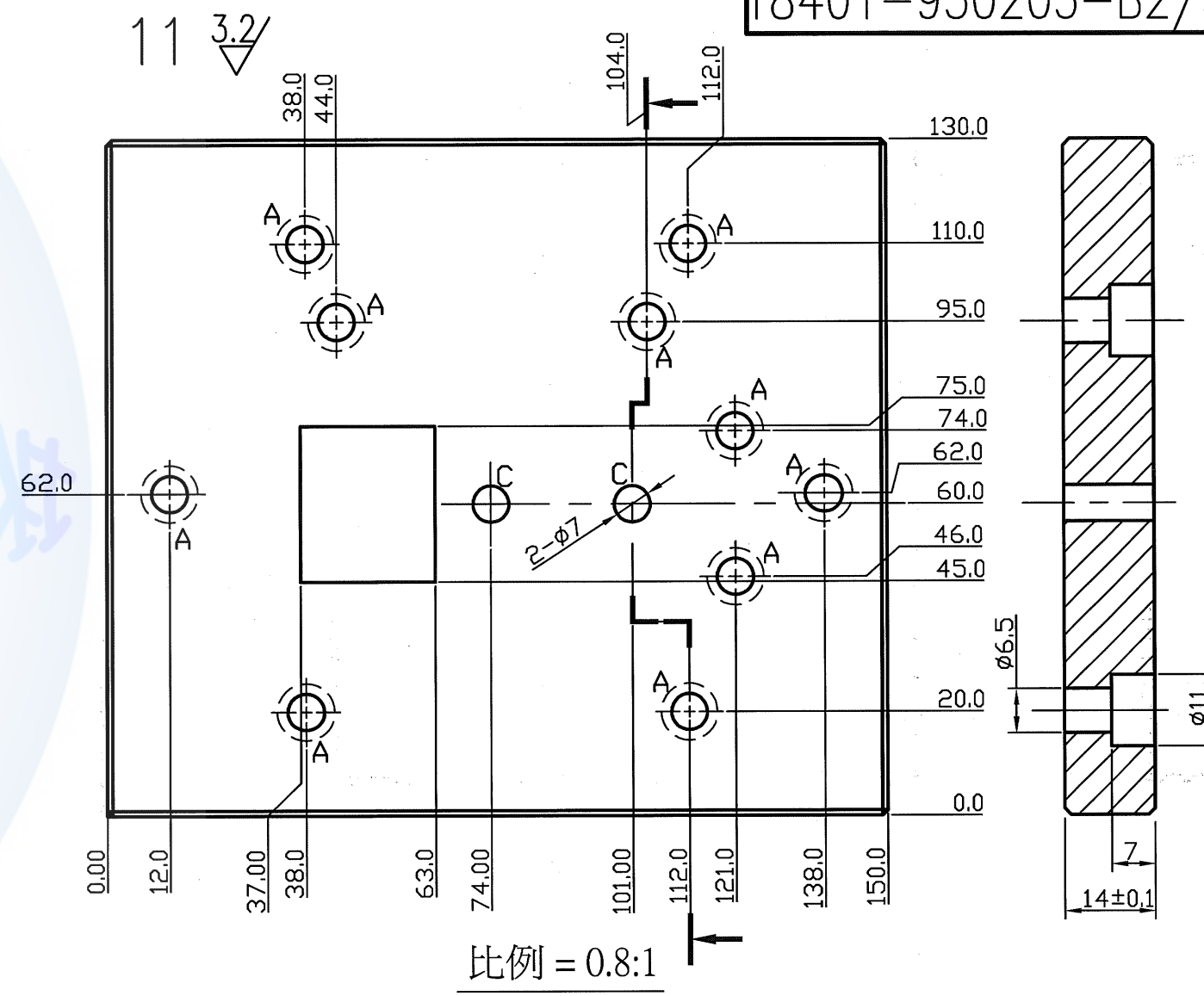
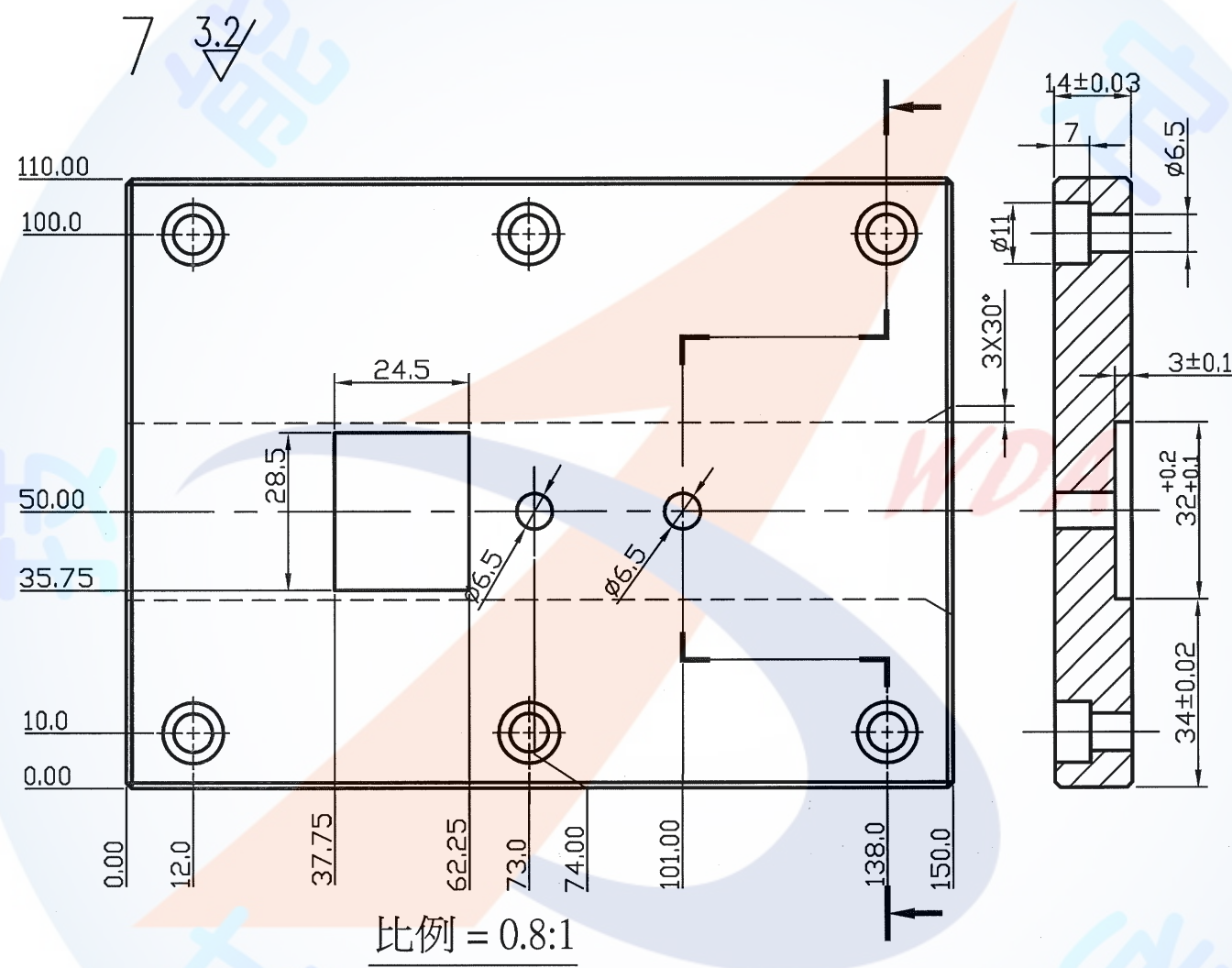




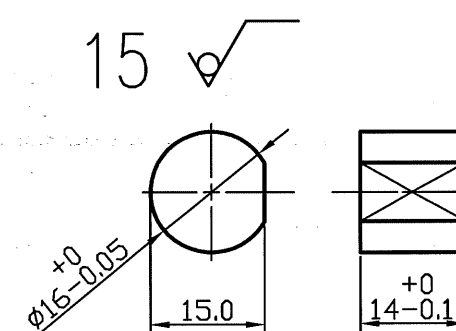
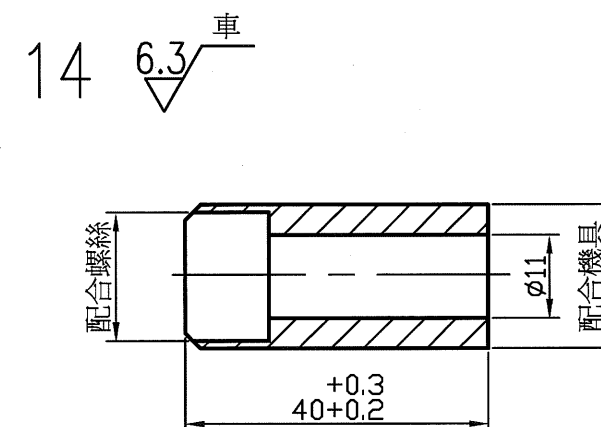
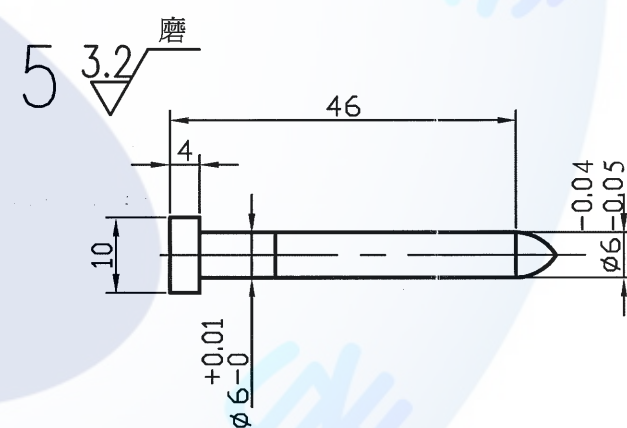
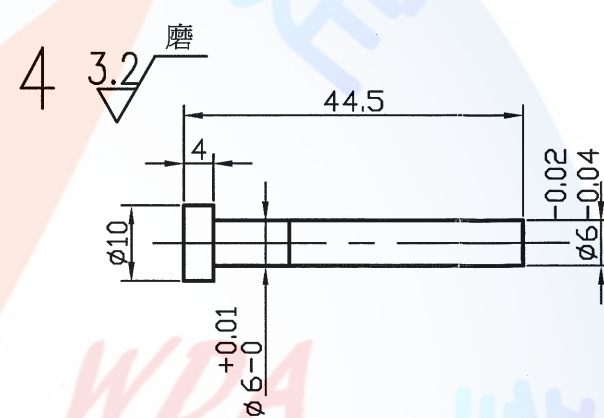
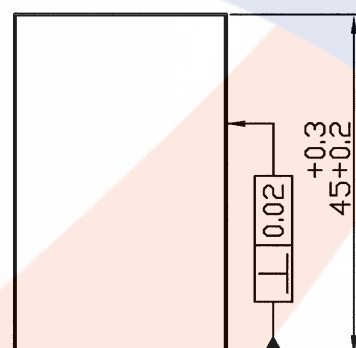
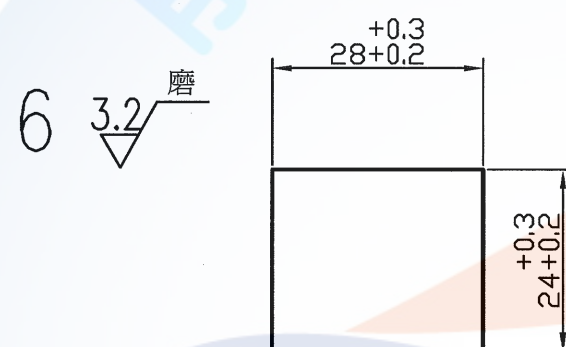
註:長方形孔線切割
比例 = 0.8:1



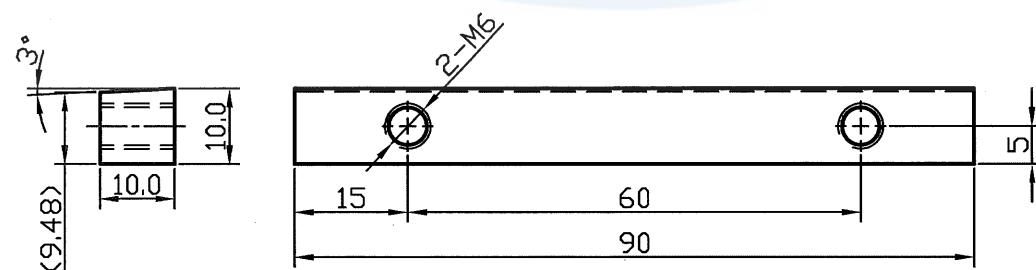




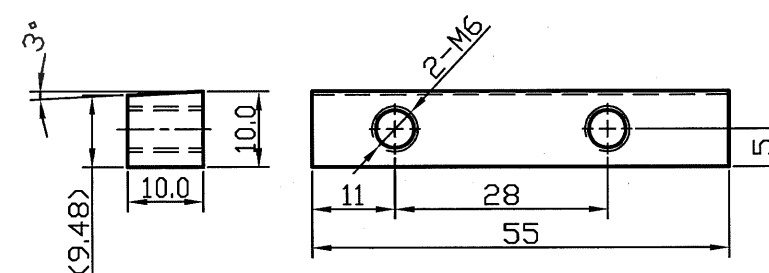
註:長方形孔線切割
比例 = 0.8:1



12 $3.2 \sqrt{\text{磨}}$

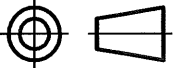


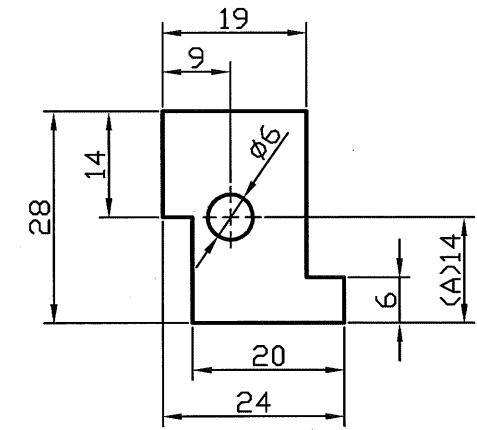
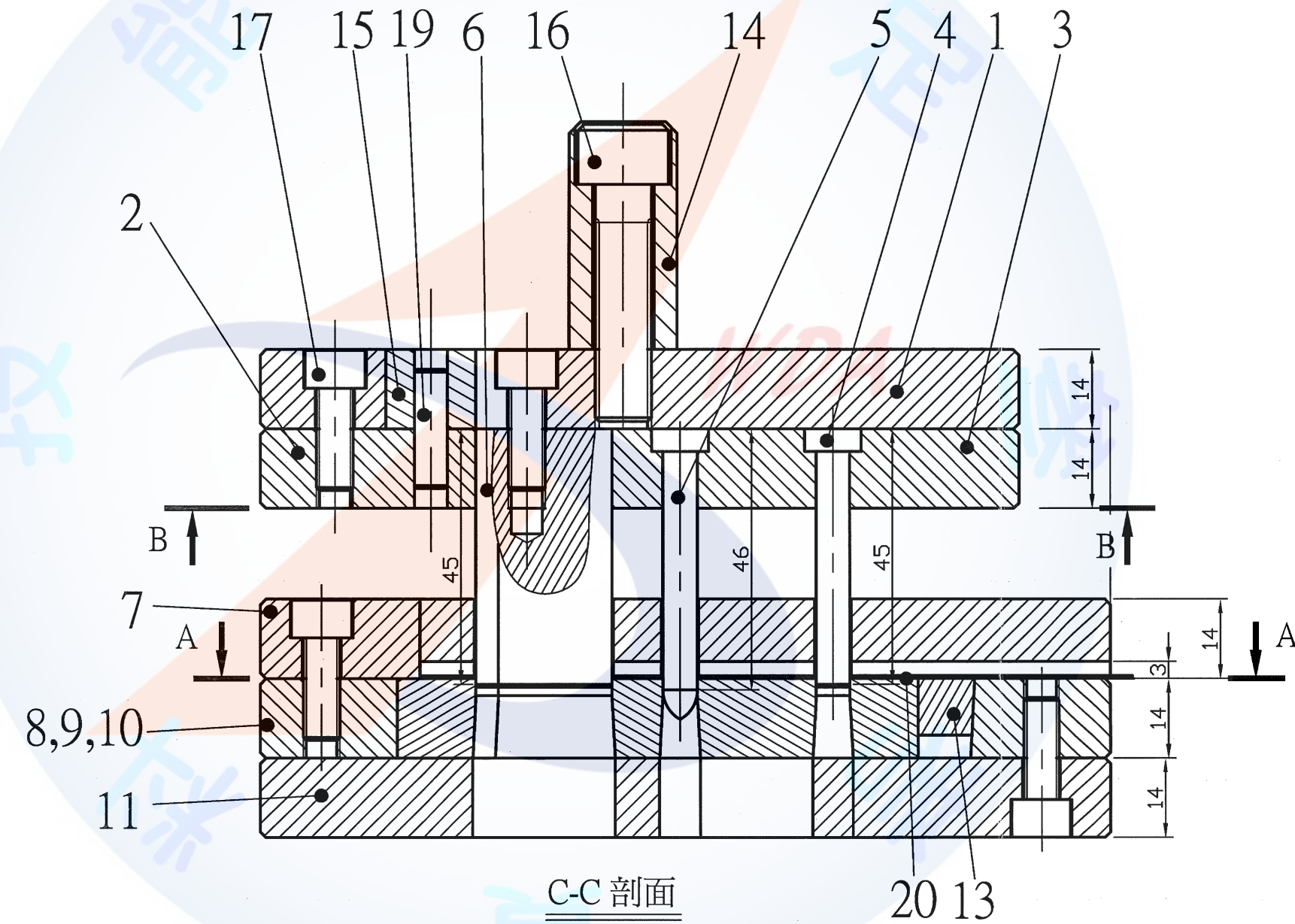
13 $3.2 \sqrt{\text{磨}}$



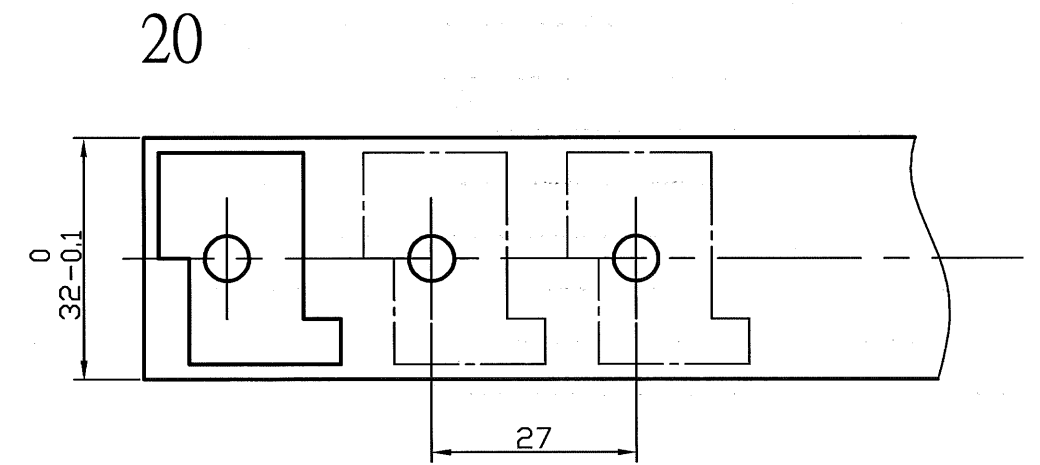
說明: 1. 成品圖料片公差±0.1		18401-950206-1/5	
2. 未標註之外緣倒角均為1X45°.		一般許可差	
3. 未標註尺度及許可差部位,應檢人自行加工配合.		標示尺度	許可差
4. 件1,2,7,8,11,12,13,14等零件,應檢人不得加工,術科測試辦理單位可重複使用,建議熱處理		0.5至 3	±0.15
5. 應檢人可在料條上畫參考線如圖,以利試模.		超過 3至 6	±0.2
		超過 6至 30	±0.5
		超過 30至120	±0.8
		超過120至315	±1.2
		標示角度	±1°30'

20	1	料條	鋁合金	0.5X32X300	
19	4	定位銷	SK2或SK3	ø6n6X20	
18	6	無頭內六角螺絲	SCM435	M6X5	
17	25	窩頭內六角螺絲	SCM3	M6X15	
16	1	窩頭內六角螺絲	SCM3	M10X40	
15	6	填塞塊	S45C	如18401-950206-B3/3	磨光圓棒
14	1	模柄	S45C	如18401-950206-B3/3	
13	1	楔塊-2	SK2或SK3	如18401-950206-B3/3	
12	1	楔塊-1	SK2或SK3	如18401-950206-B3/3	
11	1	下模座板	S45C	如18401-950206-B2/3	
10	1	下模塊-2	S45C	如18401-950206-B1/3	
9	1	下模塊-1	S45C	如18401-950206-B1/3	
8	1	下模板	S45C	如18401-950206-B2/3	
7	1	脫料板	S45C	如18401-950206-B2/3	
6	1	下料沖頭	S45C	如18401-950206-B3/3	
5	1	引導沖頭	SKD-11	如18401-950206-B3/3	標準品
4	1	沖孔沖頭	SKD-11	如18401-950206-B3/3	標準品
3	1	沖頭固定板-2	S45C	如18401-950206-B1/3	
2	1	沖頭固定板-1	S45C	如18401-950206-B1/3	
1	1	上模座板	S45C	如18401-950206-B1/3	
件號	件數	名 稱	材 料	規 格	備 註

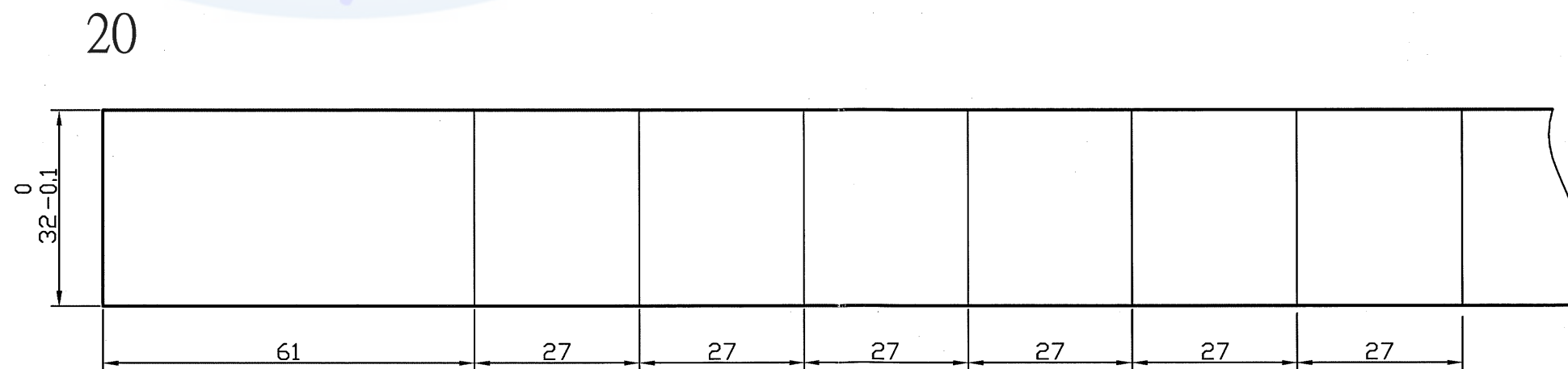
沖壓模具 技術士技能檢定術科測試試題					
級 別	乙 級	測試時間	6 小時	題 號	18401-950206
投 影 法		比 例	1:1	單 位	公 釐
材 料	如 材 料 表			核定機關	行政院勞工委員會
				修訂日期	民國100年11月 日



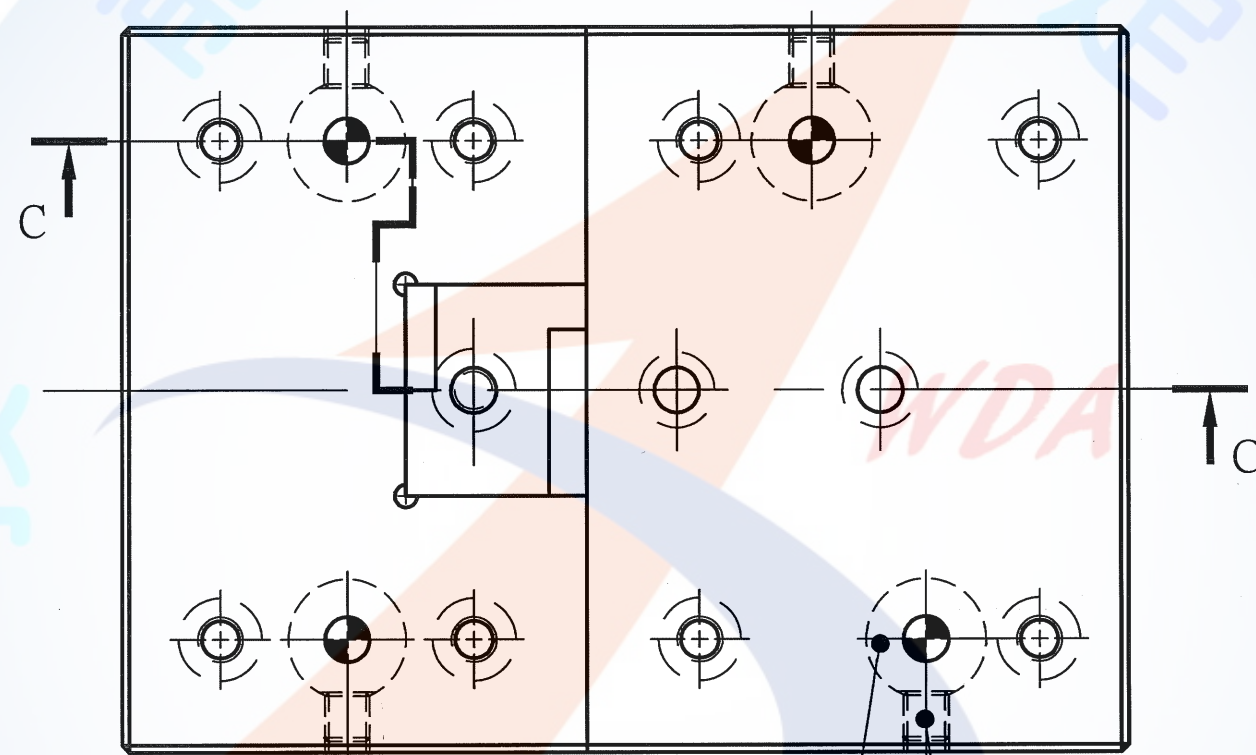
成品圖



料條圖

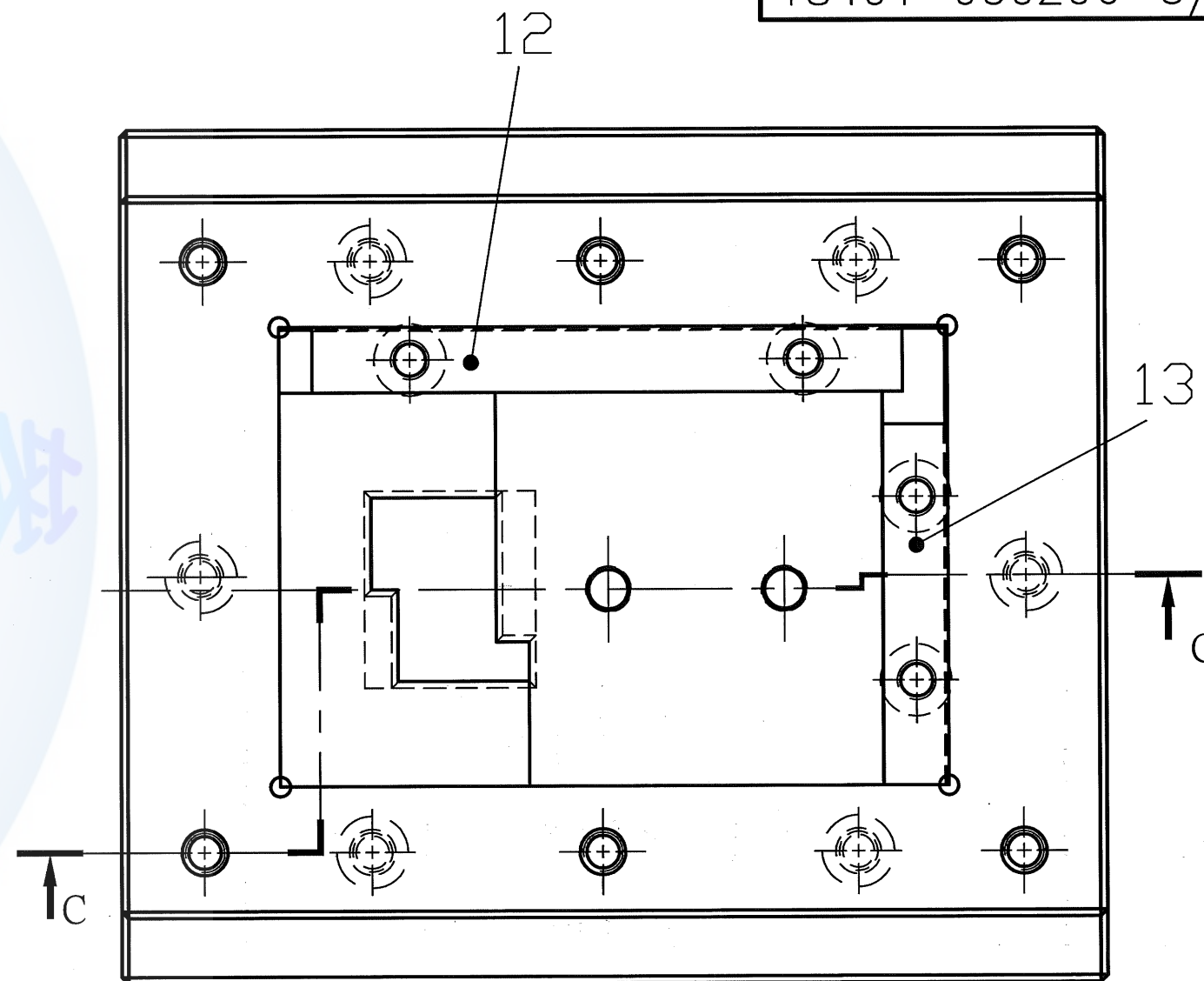


料條畫線參考圖

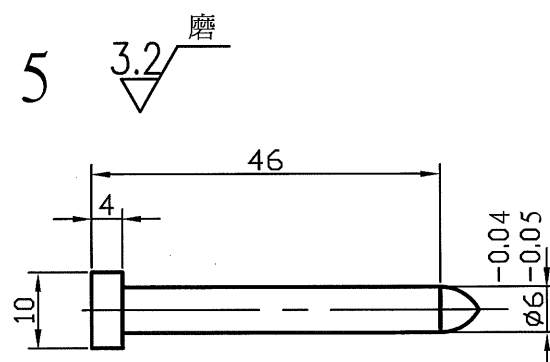
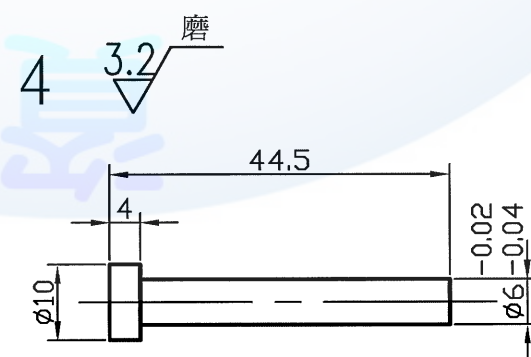
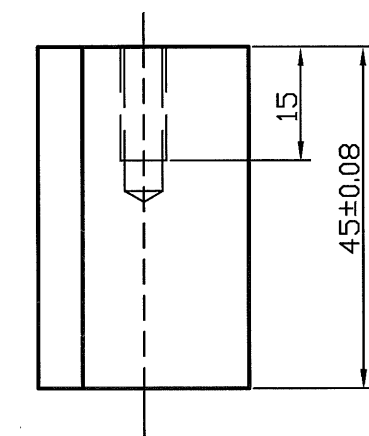
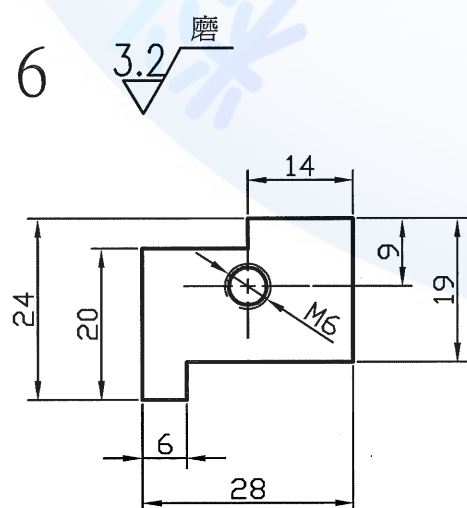


B-B 視圖

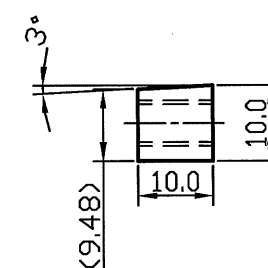
15 18



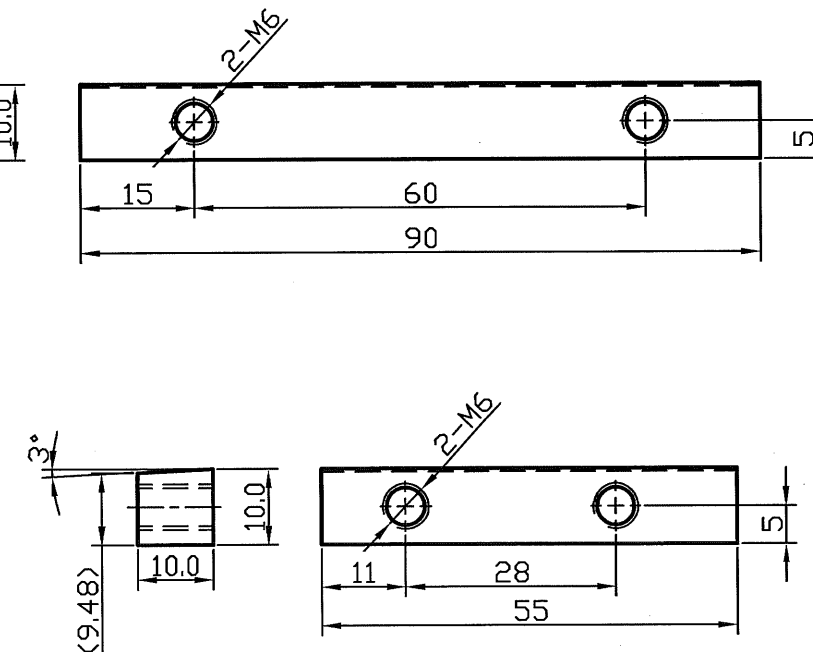
A-A 視圖

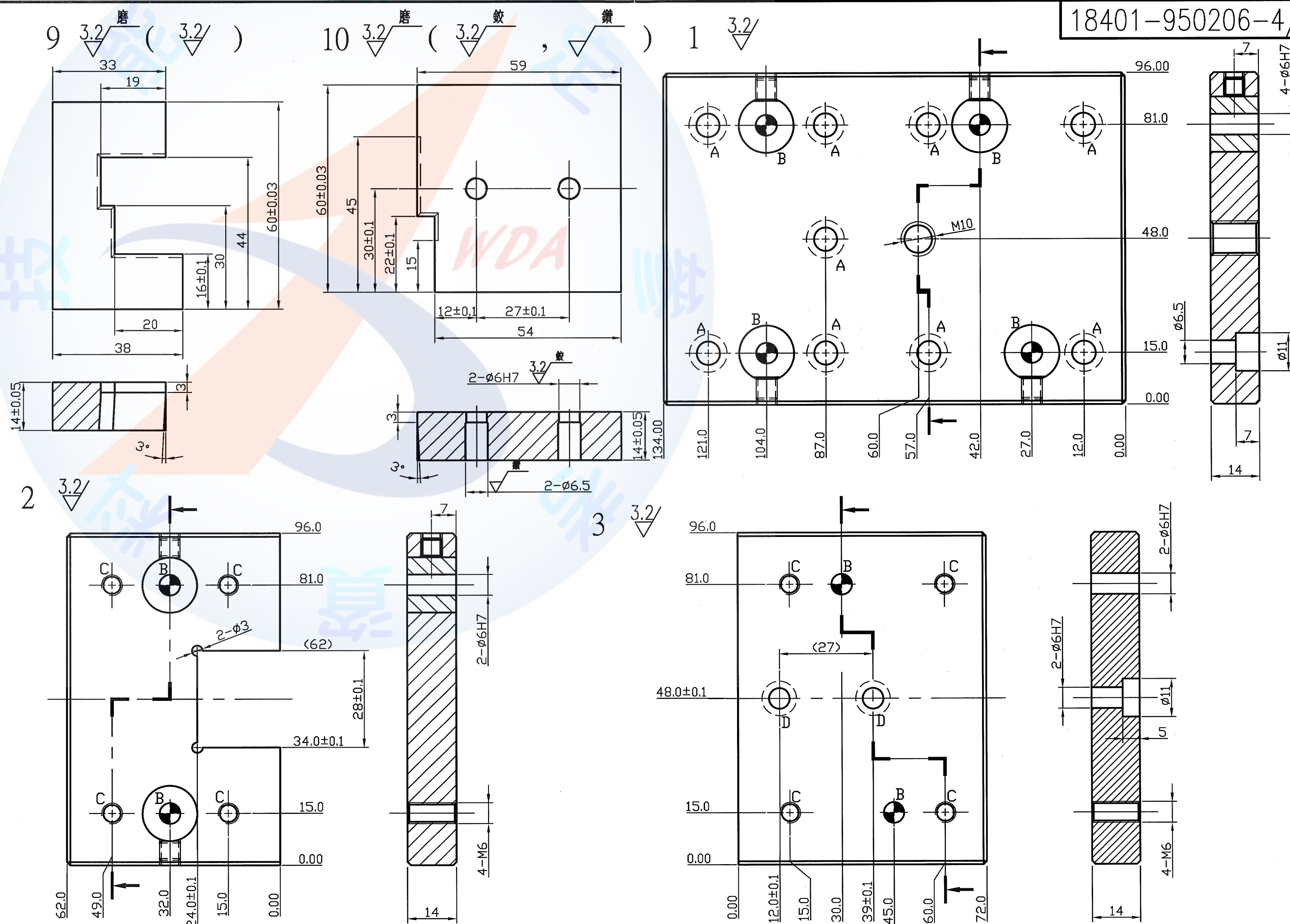


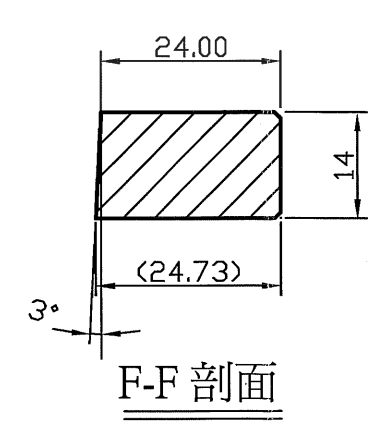
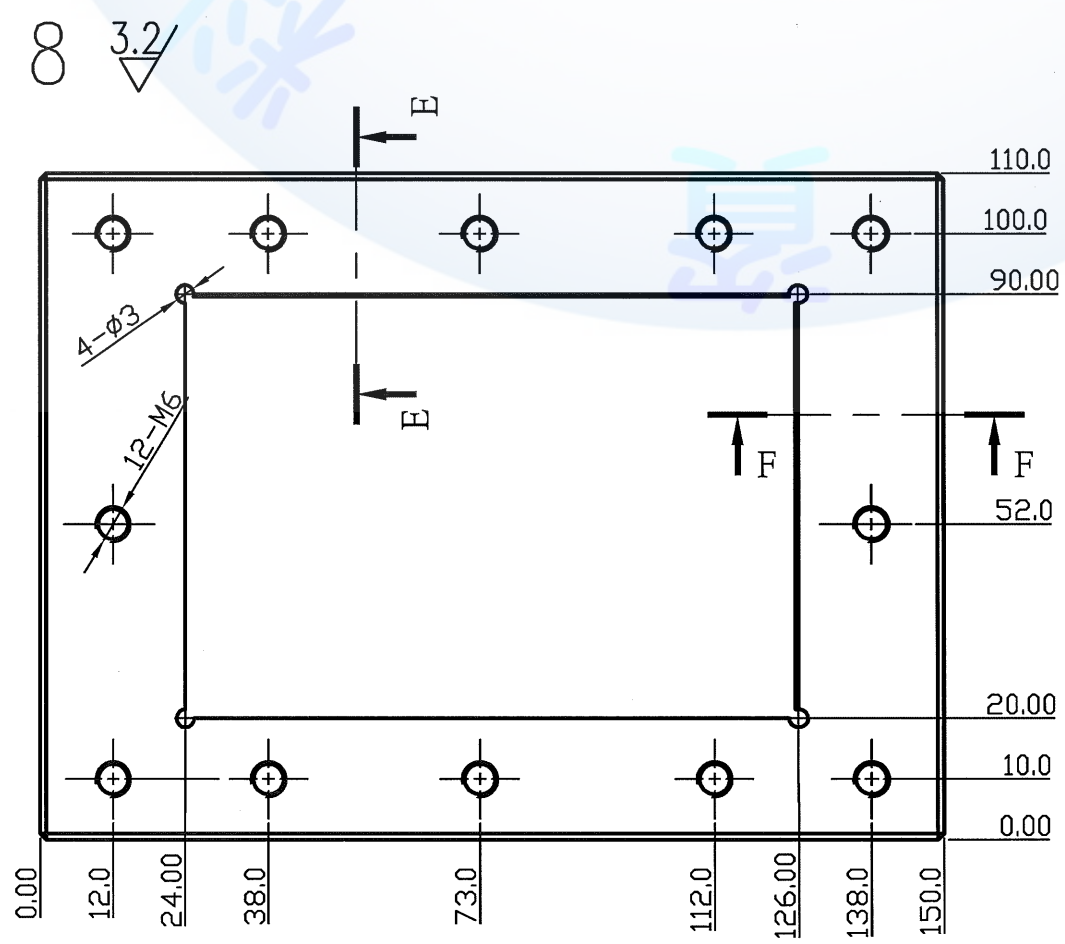
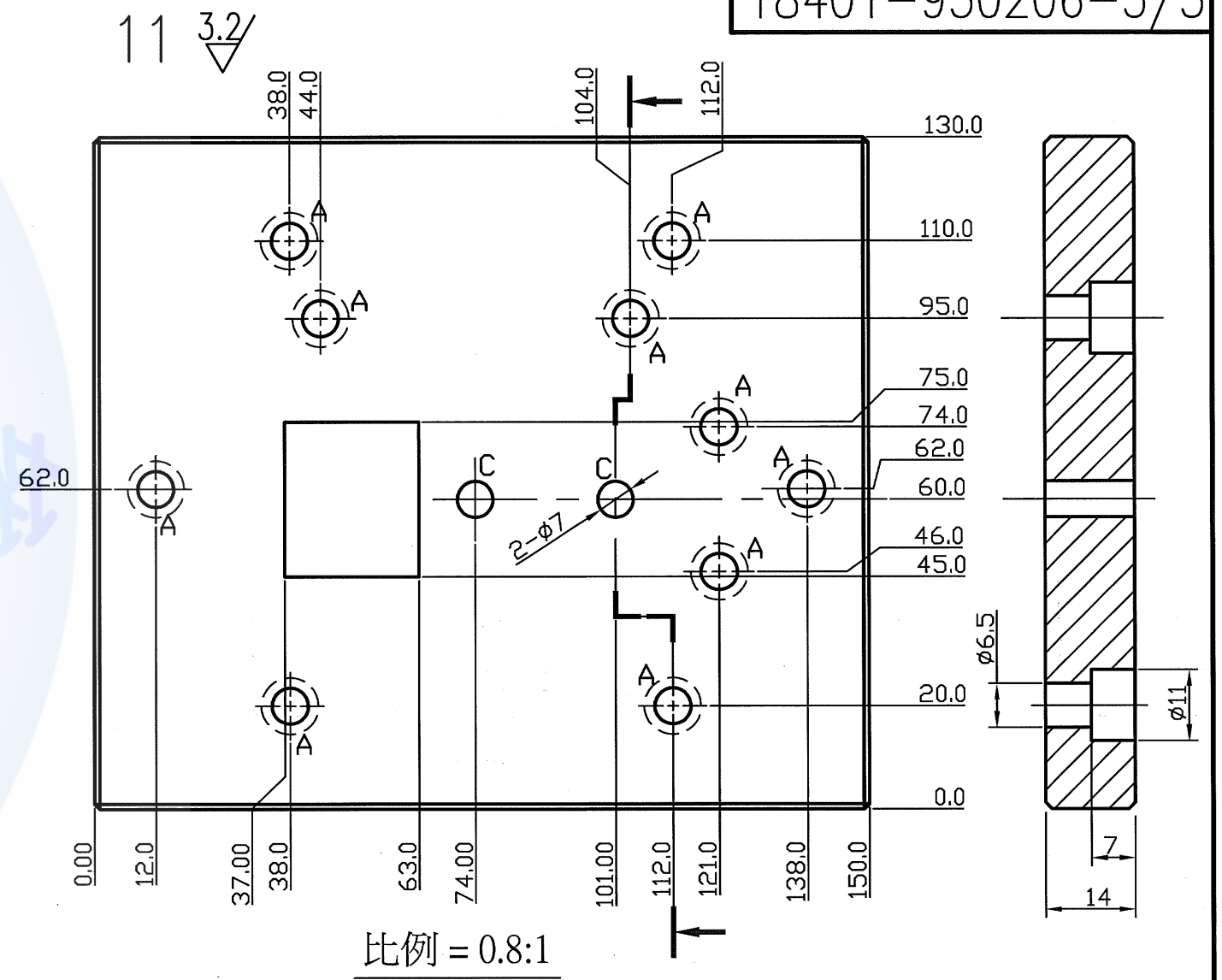
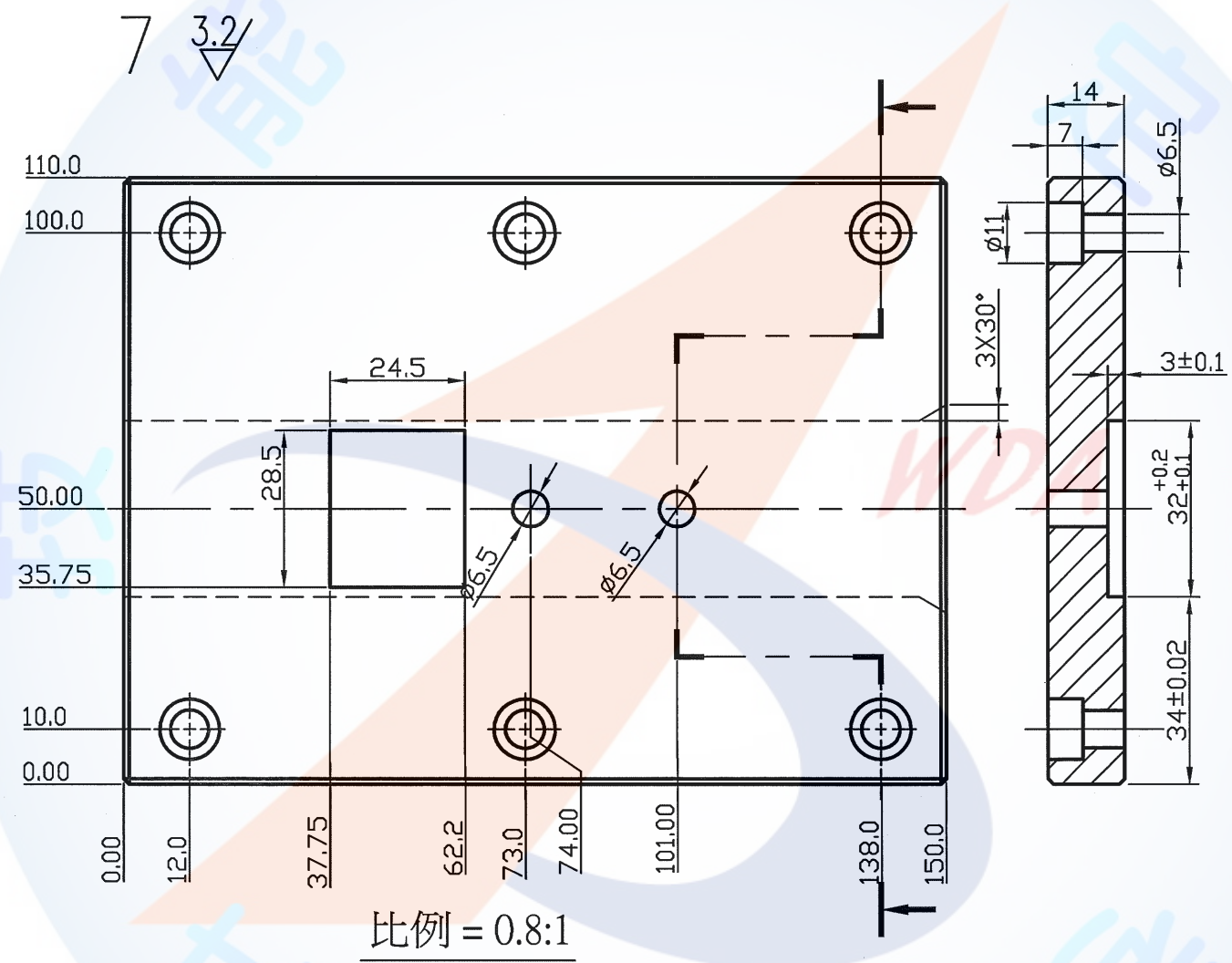
12



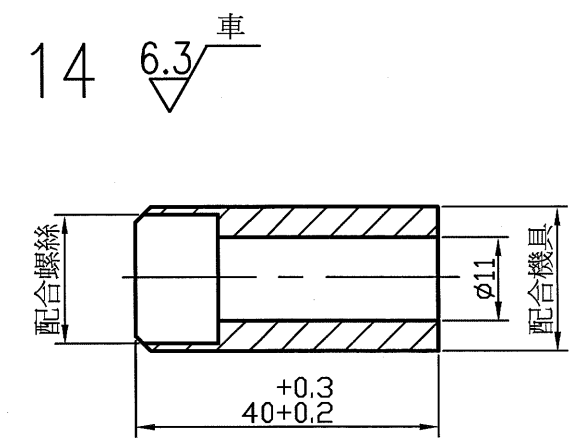
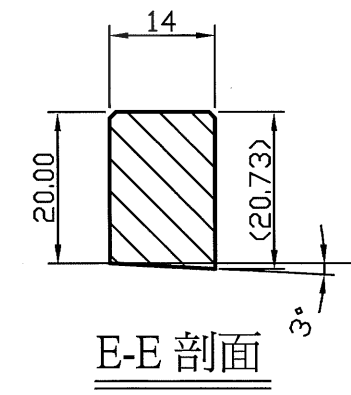
13



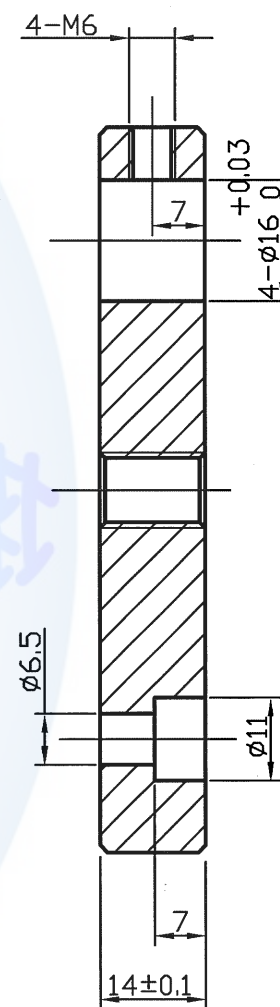
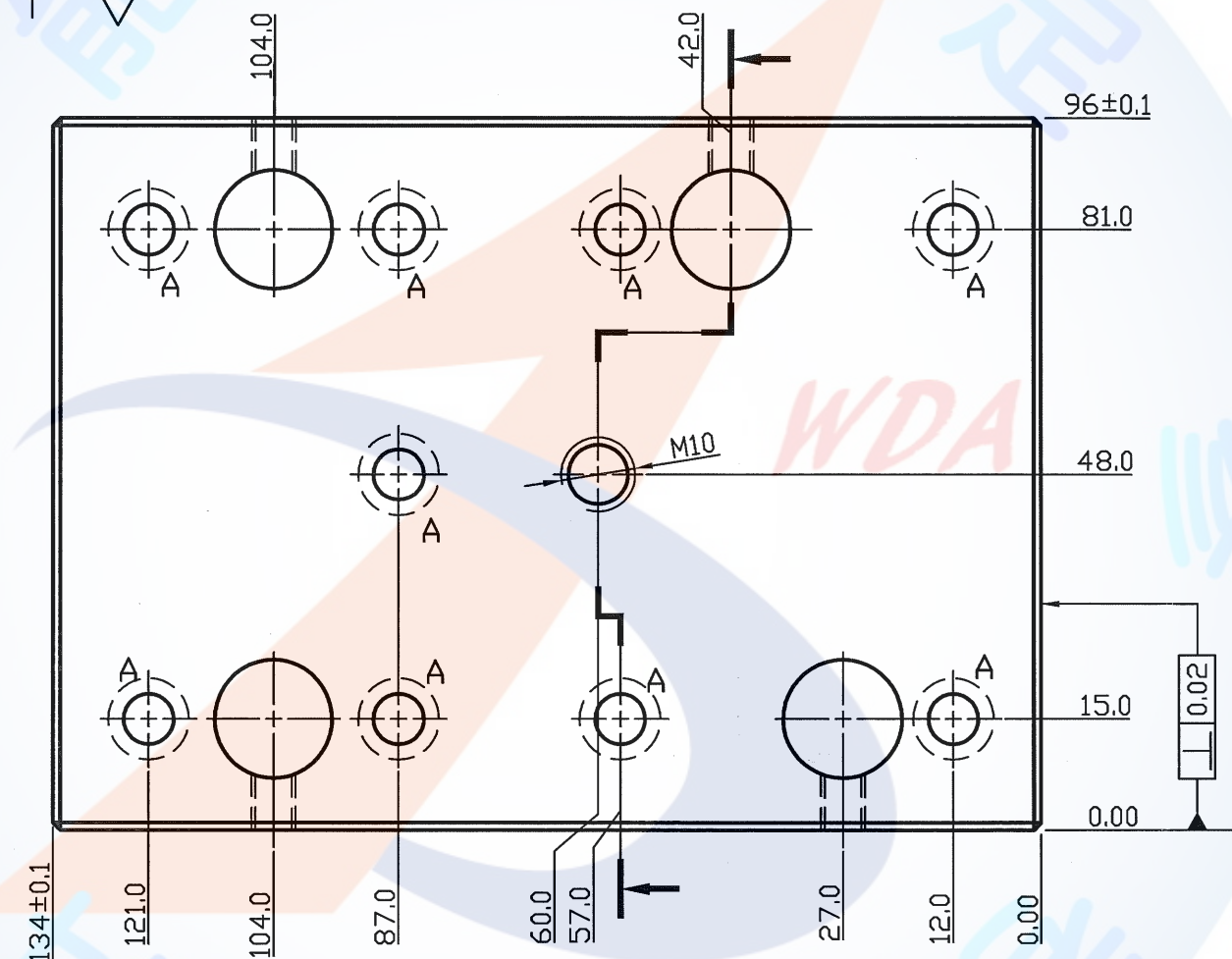




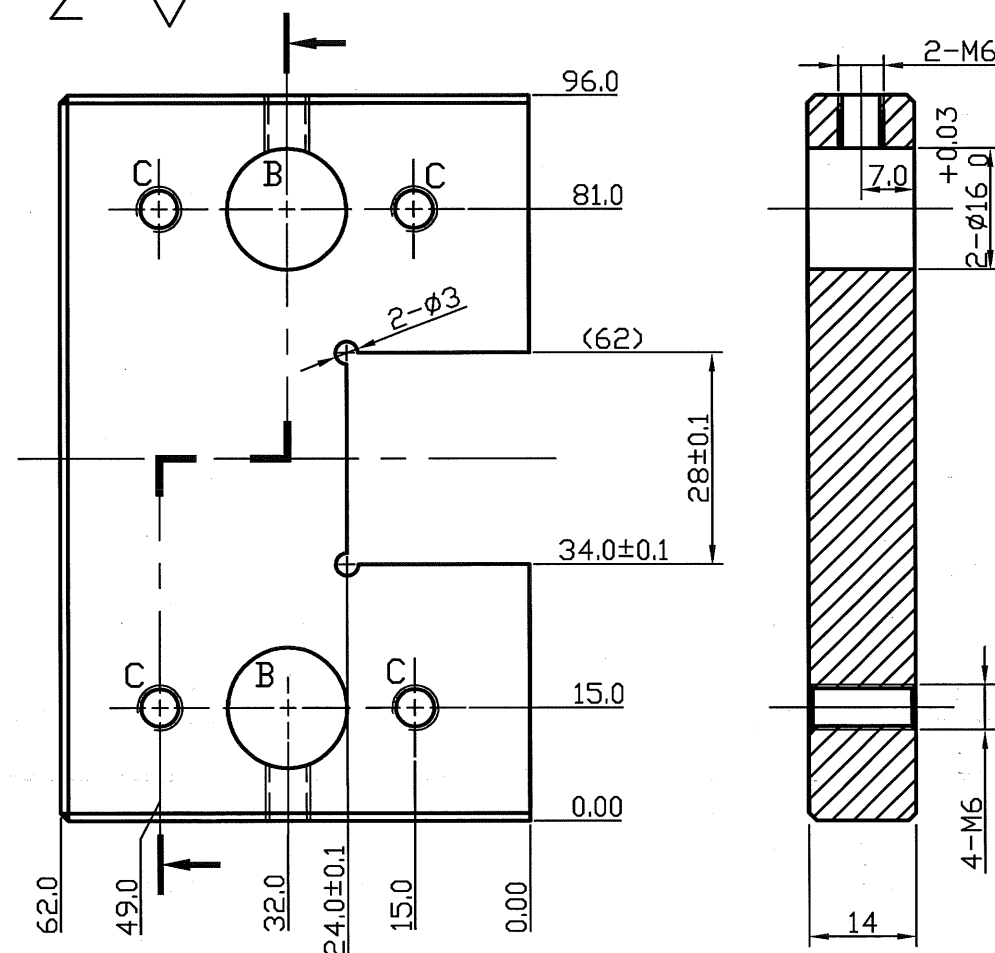
註:長方形孔線切割
比例 = 0.8:1



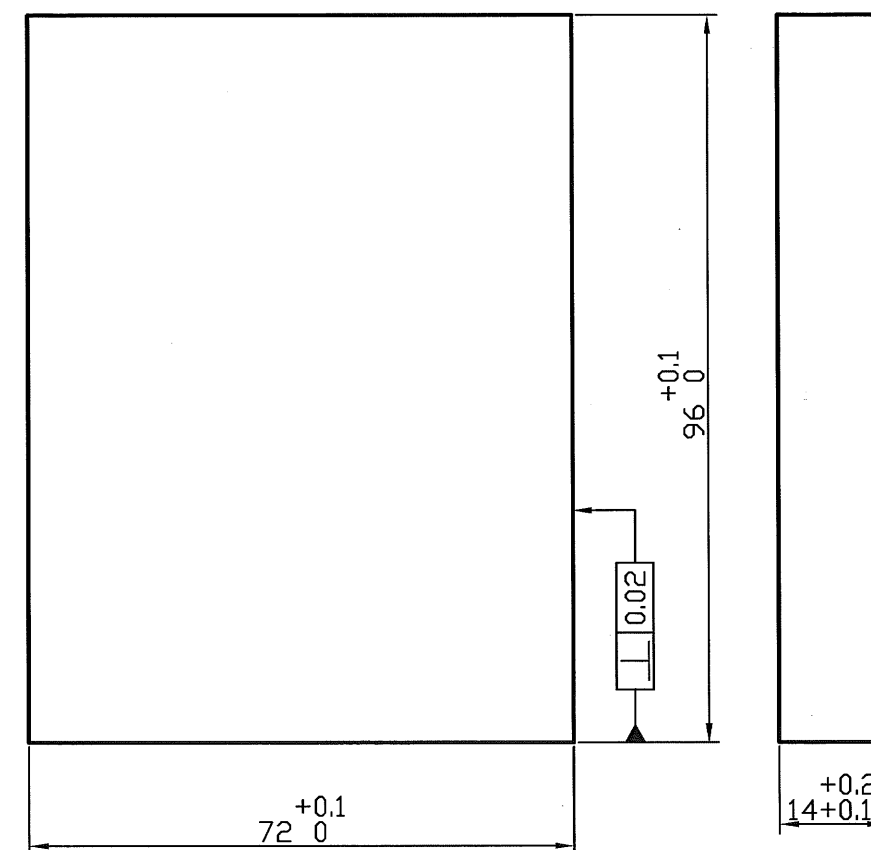
1 3.2 磨



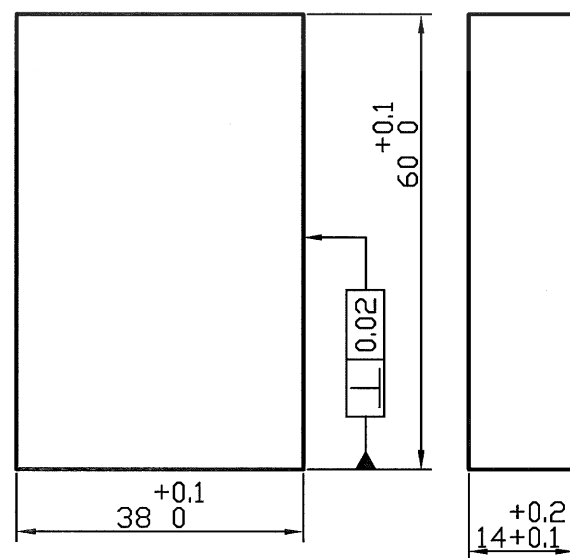
2 3.2 磨



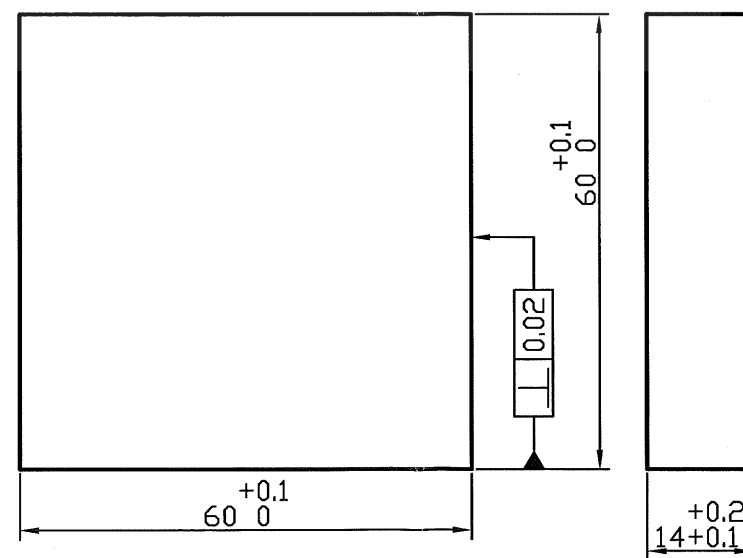
3 3.2 磨

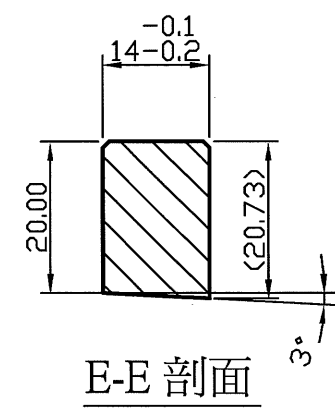
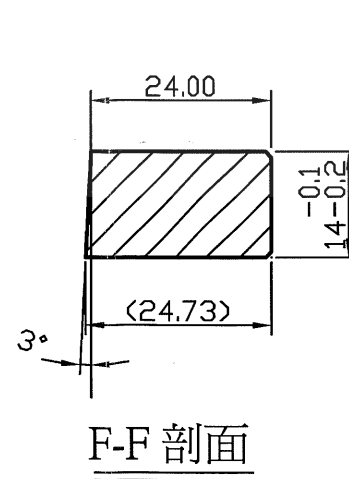
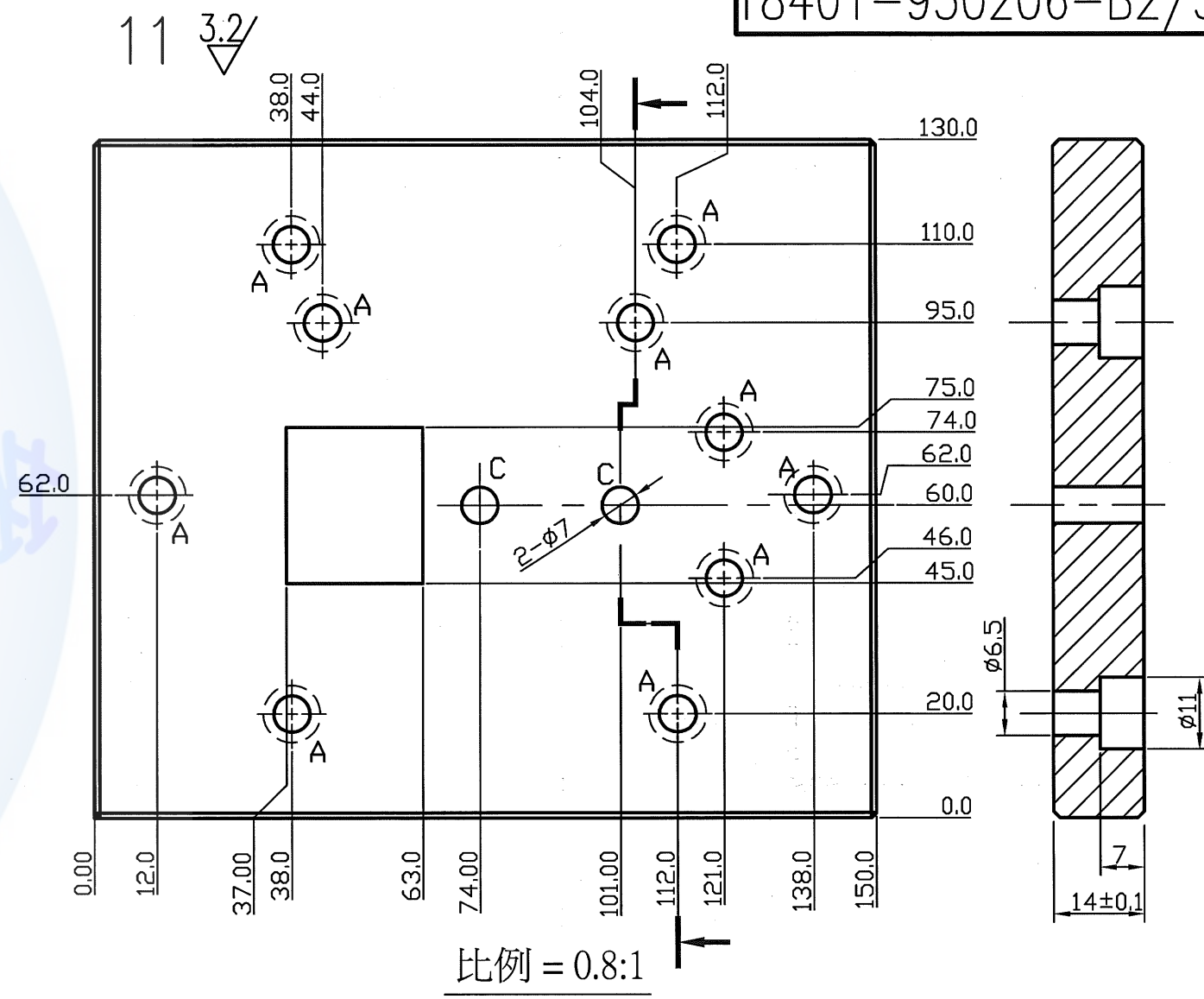
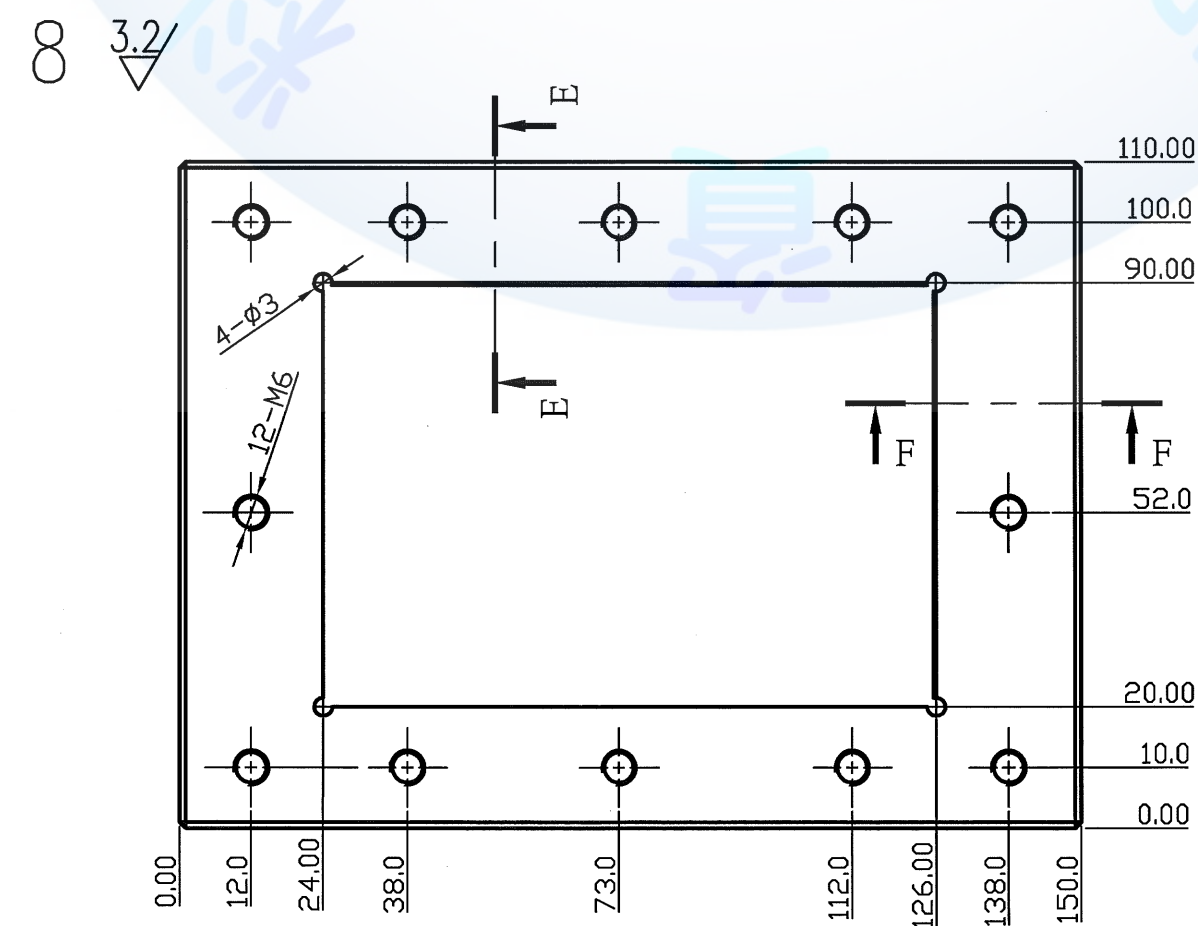
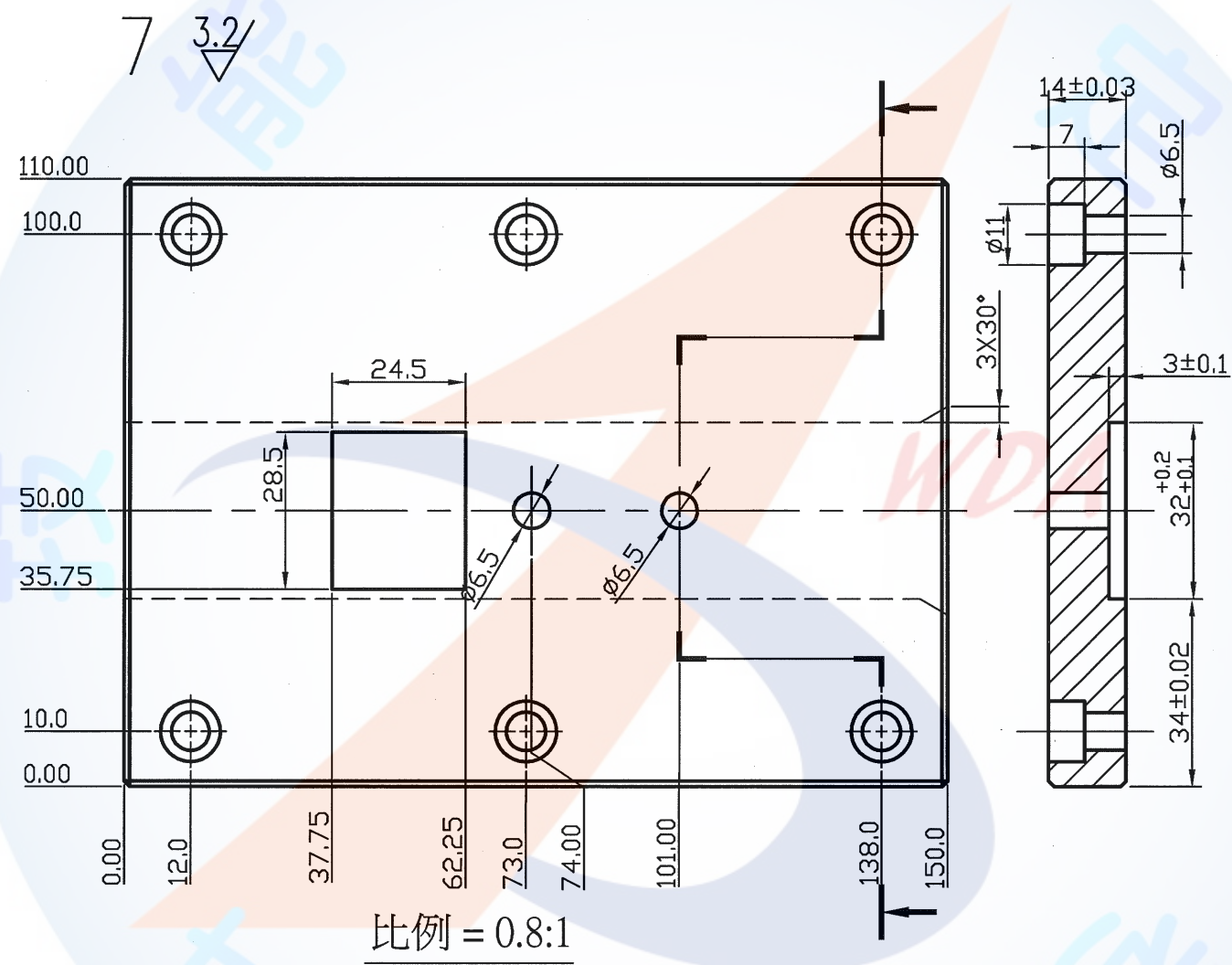


9 3.2 磨

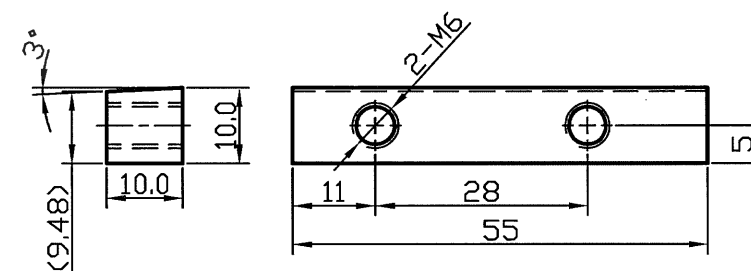
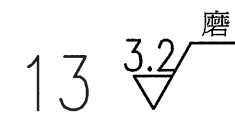
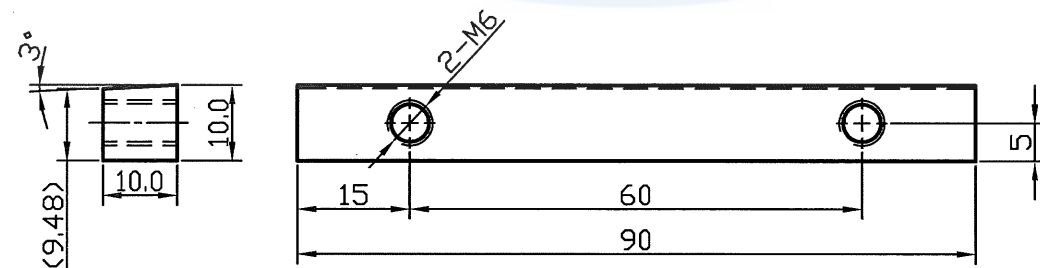
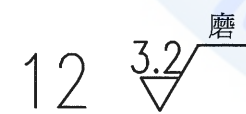
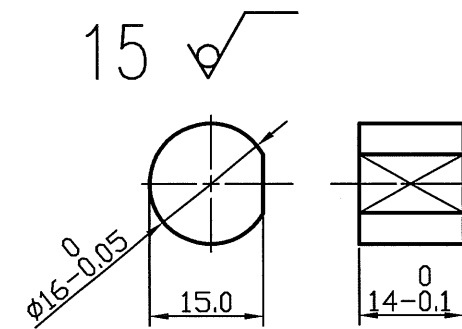
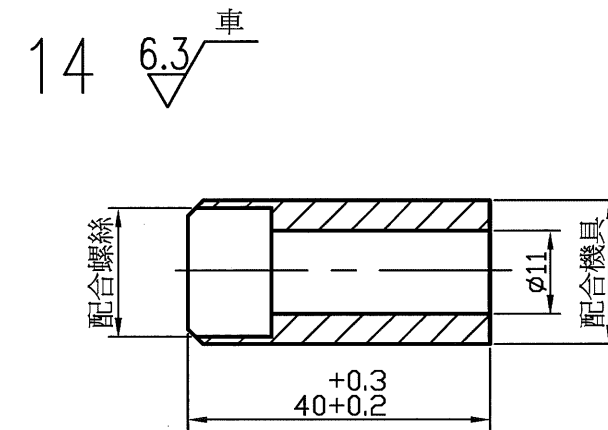
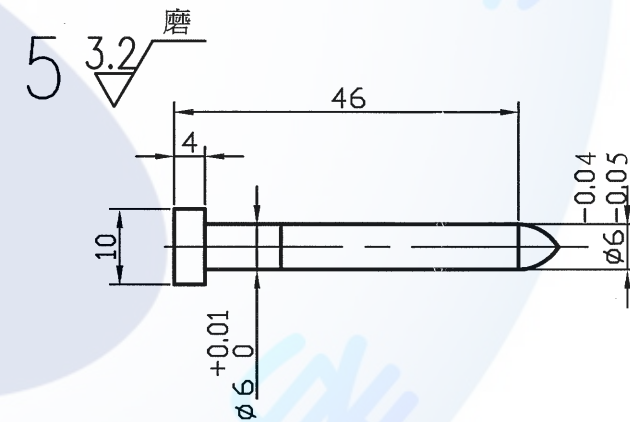
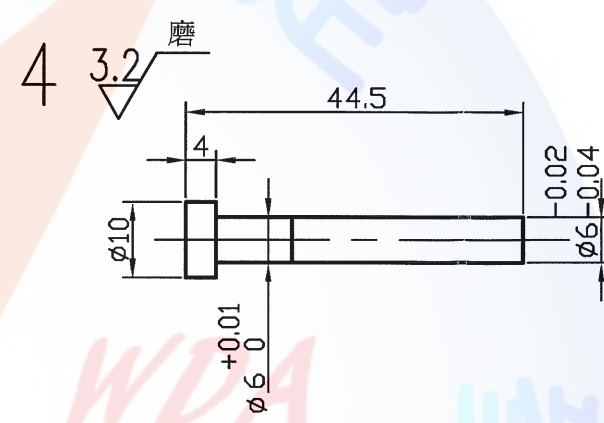
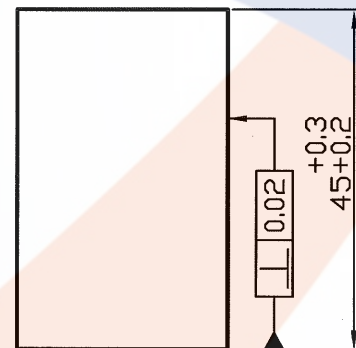
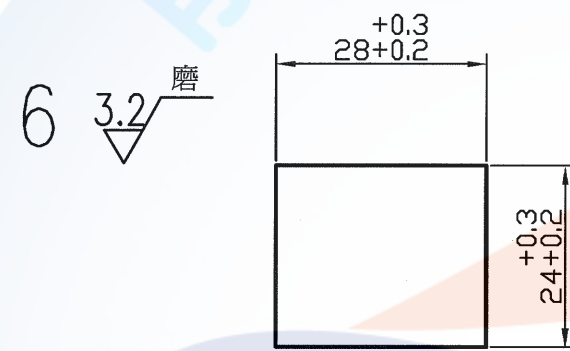


10 3.2 磨





註:長方形孔線切割
比例 = 0.8:1



伍、模貝一冲壓模貝項乙級技術士技能檢定術科測試評審表(一)

場次		第 場	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)	
題 號			18401-950201		18401-950202		題 號		18401-950202	
應檢人編號及姓名			應檢人編號及姓名		應檢人編號及姓名		應檢人編號及姓名		應檢人編號及姓名	
評審項目、內容及評審結果			評審項目、內容及評審結果		評審項目、內容及評審結果		評審項目、內容及評審結果		評審項目、內容及評審結果	
工作安全與態度等扣分（項次）			工作安全與態度等扣分（項次）		工作安全與態度等扣分（項次）		工作安全與態度等扣分（項次）		工作安全與態度等扣分（項次）	
成	18±0.10	上	限	18.10	18.10	17.90	—	18.10	17.90	—
		下	表面粗糙度							
24±0.10	24±0.10	上	限	24.10	24.10	23.90	—	24.10	23.90	—
		下	表面粗糙度							
16±0.10	16±0.10	上	限	16.10	16.10	15.90	—	16.10	15.90	—
		下	表面粗糙度							
28±0.10	28±0.10	上	限	28.10	28.10	27.90	—	28.10	27.90	—
		下	表面粗糙度							
12±0.10	12±0.10	上	限	12.10	12.10	11.90	—	12.10	11.90	—
		下	表面粗糙度							
39±0.10	39±0.10	上	限	39.10	39.10	38.90	—	39.10	38.90	—
		下	表面粗糙度							
45±0.08	45±0.08	上	限	45.08	45.08	44.92	—	45.08	44.92	—
		下	表面粗糙度							
16±0.10	16±0.10	上	限	16.10	16.10	15.90	—	16.10	15.90	—
		下	表面粗糙度							
60±0.03	60±0.03	上	限	60.03	60.03	59.97	—	60.03	59.97	—
		下	表面粗糙度							
60±0.03	60±0.03	上	限	60.03	60.03	59.97	—	60.03	59.97	—
		下	表面粗糙度							
22±0.10	22±0.10	上	限	22.10	22.10	21.90	—	22.10	21.90	—
		下	表面粗糙度							
27±0.10	27±0.10	上	限	27.10	27.10	26.90	—	27.10	26.90	—
		下	表面粗糙度							
3.2a	3.2a	上	限	3.2a	3.2a	3.2a	—	3.2a	3.2a	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙度							
術科測試成績	術科測試成績	上	限	術科測試成績	術科測試成績	術科測試成績	—	術科測試成績	術科測試成績	—
		下	表面粗糙							

註：1.要求部位未符者，請填實測值；表上未列舉者，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。

五、模貝—冲壓模貝項乙級技術士技能檢定術科測試評審表(二)

[illegible]

註：1.要求部位未符者，請填寫測值；表上未列舉者，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。

五、模具一冲壓模具項乙級技術士技能檢定術科測試評審表(三)

場次		第 場	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)		
題 號		18401-950205			18401-950206			題 號		18401-950206		
應檢人編號及姓名		應檢人編號及姓名			應檢人編號及姓名			應檢人編號及姓名		應檢人編號及姓名		
評審項目、內容及評審結果		評審項目、內容及評審結果			評審項目、內容及評審結果			評審項目、內容及評審結果		評審項目、內容及評審結果		
工作安全與態度等扣分（項次）		工作安全與態度等扣分（項次）			工作安全與態度等扣分（項次）			工作安全與態度等扣分（項次）		工作安全與態度等扣分（項次）		
成 品	14±0.10	上	限	14.10	成 品	19±0.10	上	限	19.10			
		下	限	13.90			下	限	18.90			
件 3	24±0.10	表面粗糙度		—	件 3	20±0.10	表面粗糙度		—			
		上	限	24.10			上	限	20.10			
件 6	20±0.10	下	限	23.90	件 6	24±0.10	下	限	19.90			
		表面粗糙度		—			表面粗糙度		—			
件 9	(A)20±0.10	上	限	20.10	件 9	28±0.10	上	限	24.10			
		下	限	19.90			下	限	23.90			
件 10	28±0.10	表面粗糙度		—	件 10	12±0.10	表面粗糙度		—			
		上	限	28.10			上	限	28.10			
主 要 要 求 部 位	12±0.10	下	限	27.90	主 要 要 求 部 位	39±0.10	下	限	27.90			
		表面粗糙度		—			表面粗糙度		—			
件 3	39±0.10	上	限	12.10	件 3	45±0.08	上	限	12.10			
		下	限	11.90			下	限	11.90			
件 6	45±0.08	表面粗糙度		3.2a	件 6	16±0.10	表面粗糙度		3.2a			
		上	限	39.10			上	限	15.90			
件 9	16±0.10	下	限	38.90	件 9	60±0.03	下	限	44.92			
		表面粗糙度		3.2a			表面粗糙度		3.2a			
件 10	60±0.03	上	限	45.08	件 10	22±0.10	上	限	16.10			
		下	限	44.92			下	限	15.90			
主 要 要 求 部 位	60±0.03	表面粗糙度		3.2a	主 要 要 求 部 位	27±0.10	表面粗糙度		3.2a			
		上	限	60.03			上	限	26.90			
件 3	24±0.10	下	限	59.97	件 3	60±0.03	下	限	59.97			
		表面粗糙度		3.2a			表面粗糙度		3.2a			
件 6	20±0.10	上	限	60.03	件 6	22±0.10	上	限	22.10			
		下	限	59.97			下	限	21.90			
件 9	60±0.03	表面粗糙度		3.2a	件 9	27±0.10	表面粗糙度		3.2a			
		上	限	60.03			上	限	26.90			
件 10	27±0.10	下	限	59.97	件 10	60±0.03	下	限	59.97			
		表面粗糙度		3.2a			表面粗糙度		3.2a			
主 要 要 求 部 位	60±0.03	上	限	60.03	主 要 要 求 部 位	60±0.03	上	限	60.03			
		下	限	59.97			下	限	59.97			
件 3	24±0.10	表面粗糙度		3.2a	件 3	22±0.10	表面粗糙度		3.2a			
		上	限	60.03			上	限	22.10			
件 6	20±0.10	下	限	59.97	件 6	27±0.10	下	限	21.90			
		表面粗糙度		3.2a			表面粗糙度		3.2a			
件 9	60±0.03	上	限	60.03	件 9	27±0.10	上	限	27.10			
		下	限	59.97			下	限	26.90			
件 10	27±0.10	表面粗糙度		3.2a	件 10	60±0.03	表面粗糙度		3.2a			
		上	限	60.03			上	限	60.03			
主 要 要 求 部 位	60±0.03	下	限	59.97	主 要 要 求 部 位	60±0.03	下	限	59.97			
		表面粗糙度		3.2a			表面粗糙度		3.2a			
件 3	24±0.10	上	限	60.03	件 3	22±0.10	上	限	22.10			
		下	限	59.97			下	限	21.90			
件 6	20±0.10	表面粗糙度		3.2a	件 6	27±0.10	表面粗糙度		3.2a			
		上	限	60.03			上	限	26.90			
件 9	60±0.03	下	限	59.97	件 9	60±0.03	下	限	59.97			
		表面粗糙度		3.2a			表面粗糙度		3.2a			
件 10	27±0.10	上	限	60.03	件 10	60±0.03	上	限	60.03			
		下	限	59.97			下	限	59.97			
主 要 要 求 部 位	60±0.03	表面粗糙度		3.2a	主 要 要 求 部 位	60±0.03	表面粗糙度		3.2a			
		上	限	60.03			上	限	60.03			
件 3	24±0.10	下	限	59.97	件 3	22±0.10	下	限	59.97			
		表面粗糙度		3.2a			表面粗糙度		3.2a			
件 6	20±0.10	上	限	60.03	件 6	27±0.10	上	限	27.10			
		下	限	59.97			下	限	26.90			
件 9	60±0.03	表面粗糙度		3.2a	件 9	60±0.03	表面粗糙度		3.2a			
		上	限	60.03			上	限	60.03			
件 10	27±0.10	下	限	59.97	件 10	60±0.03	下	限	59.97			
		表面粗糙度		3.2a			表面粗糙度		3.2a			
主 要 要 求 部 位	60±0.03	上	限	60.03	主 要 要 求 部 位	60±0.03	上	限	60.03			
		下	限	59.97			下	限	59.97			
件 3	24±0.10	表面粗糙度		3.2a	件 3	22±0.10	表面粗糙度		3.2a			
		上	限	60.03			上	限	22.10			
件 6	20±0.10	下	限	59.97	件 6	27±0.10	下	限	21.90			
		表面粗糙度		3.2a			表面粗糙度		3.2a			
件 9	60±0.03	上	限	60.03	件 9	60±0.03	上	限	60.03			
		下	限	59.97			下	限	59.97			
件 10	27±0.10	表面粗糙度		3.2a	件 10	60±0.03	表面粗糙度		3.2a			
		上	限	60.03			上	限	60.03			
主 要 要 求 部 位	60±0.03	下	限	59.97	主 要 要 求 部 位	60±0.03	下	限	59.97			
		表面粗糙度		3.2a			表面粗糙度		3.2a			
件 3	24±0.10	上	限	60.03	件 3	22±0.10	上	限	22.10			
		下	限	59.97			下	限	21.90			
件 6	20±0.10	表面粗糙度		3.2a	件 6	27±0.10	表面粗糙度		3.2a			
		上	限	60.03			上	限	26.90			
件 9	60±0.03	下	限	59.97	件 9	60±0.03	下	限	59.97			
		表面粗糙度		3.2a			表面粗糙度		3.2a			
件 10	27±0.10	上	限	60.03	件 10	60±0.03	上	限	60.03			
		下	限	59.97			下	限	59.97			
主 要 要 求 部 位	60±0.03	表面粗糙度		3.2a	主 要 要 求 部 位	60±0.03	表面粗糙度		3.2a			
		上	限	60.03			上	限	60.03			
件 3	24±0.10	下	限	59.97	件 3	22±0.10	下	限	59.97			
		表面粗糙度		3.2a			表面粗糙度		3.2a			
件 6	20±0.10	上	限	60.03	件 6	27±0.10	上	限	27.10			
		下	限	59.97			下	限	26.90			
件 9	60±0.03	表面粗糙度		3.2a	件 9	60±0.03	表面粗糙度		3.2a			
		上	限	60.03			上	限	60.03			
件 10	27±0.10	下	限	59.97	件 10	60±0.03	下	限	59.97			
		表面粗糙度		3.2a			表面粗糙度		3.2a			
主 要 要 求 部 位	60±0.03	上	限	60.03	主 要 要 求 部 位	60±0.03	上	限	60.03			
		下	限	59.97			下	限	59.97			
件 3	24±0.10	表面粗糙度		3.2a	件 3	22±0.10	表面粗糙度		3.2a			
		上	限	60.03			上	限	22.10			
件 6	20±0.10	下	限	59.97	件 6	27±0.10	下	限	21.90			
		表面粗糙度		3.2a			表面粗糙度		3.2a			
件 9	60±0.03	上	限	60.03	件 9	60±0.03	上	限	60.03			
		下	限	59.97			下	限	59.97			
件 10	27±0.10	表面粗糙度		3.2a	件 10	60±0.03	表面粗糙度		3.2a			
		上	限	60.03			上	限	60.03			
主 要 要 求 部 位	60±0.03	下	限	59.97	主 要 要 求 部 位	60±0.03	下	限	59.97			
		表面粗糙度		3.2a			表面粗糙度		3.2a			
件 3	24±0.10	上	限	60.03	件 3	22±0.10	上	限	22.10			
		下	限	59.97			下	限	21.90			
件 6	20±0.10	表面粗糙度		3.2a	件 6	27±0.10	表面粗糙度		3.2a			
		上	限	60.03			上	限	26.90			
件 9	60±0.03	下	限	59.97	件 9	60±0.03	下	限	59.97			
		表面粗糙度		3.2a			表面粗糙度		3.2a			
件 10	27±0.10	上	限	60.03	件 10	60±0.03	上	限	60.03			
		下	限	59.97			下	限	59.97			
主 要 要 求 部 位	60±0.03	表面粗糙度		3.2a	主 要 要 求 部 位	60±0.03	表面粗糙度		3.2a			
		上	限	60.03			上	限	60.03			
件 3	24±0.10	下	限	59.97	件 3	22±0.10	下	限	59.97			
		表面粗糙度		3.2a			表面粗糙度		3.2a			
件 6	20±0.10	上	限	60.03	件 6	27±0.10	上	限	27.10			
		下	限	59.97			下	限	26.90			
件 9	60±0.03	表面粗糙度		3.2a	件 9	60±0.03	表面粗糙度		3.2a			
		上	限	60.03			上	限	60.03			
件 10	27±0.10	下	限	59.97	件 10	60±0.03	下	限	59.97			
		表面粗糙度		3.2a			表面粗糙度		3.2a			
主 要 要 求 部 位	60±0.03	上	限	60.03	主 要 要 求 部 位	60±0.03	上	限	60.03			
		下	限	59.97			下	限	59.97			
件 3	24±0.10	表面粗糙度		3.2a	件 3	22±0.10	表面粗糙度		3.2a			
		上	限	60.03			上	限	22.10			
件 6	20±0.10	下	限	59.97	件 6	27±0.10	下	限	21.90			
		表面粗糙度		3.2a			表面粗糙度		3.2a			
件 9	60±0.03	上	限	60.03	件 9	60±0.03	上	限	60.03			
		下	限	59.97			下	限	59.97			
件 10	27±0.10	表面粗糙度		3.2a	件 10	60±0.03	表面粗糙度		3.2a			
		上	限	60.03			上	限	60.03			
主 要 要 求 部 位	60±0.03	下	限	59.97	主 要 要 求 部 位	60±0.03	下	限	59.97			
		表面粗糙度		3.2a			表面粗糙度		3.2a			
件 3	24±0.10	上	限	60.03	件 3	22±0.10	上	限	22.10			
		下	限	59.97			下	限	21.90			
件 6	20±0.10	表面粗糙度		3.2a	件 6	27±0.10	表面粗糙度		3.2a			
		上	限	60.03			上	限	26.90			
件 9	60±0.03	下	限	59.97	件 9	60±0.03	下	限	59.97			
		表面粗糙度		3.2a			表面粗糙度		3.2a			
件 10	27±0.10	上	限	60.03	件 10	60±0.03	上	限	60.03			
		下	限	59.97			下	限	59.97			
主 要 要 求 部 位	60±0.03	表面粗糙度		3.2a	主 要 要 求 部 位	60±0.03	表面粗糙度		3.2a			
		上	限	60.03			上	限	60.03			
件 3	24±0.10	下	限	59.97	件 3	22±0.10	下	限	59.97			
		表面粗糙度		3.2a			表面粗糙度		3.2a			
件 6	20±0.10	上	限	60.03	件 6	27±0.10	上	限	27.10			
		下	限	59.97			下	限	26.90			
件 9	60±0.03	表面粗糙度		3.2a	件 9	60±0.03	表面粗糙度		3.2a			
		上	限	60.03			上	限	60.03			
件 10	27±0.10	下	限	59.97	件 10	60±0.03	下	限	59.97			
		表面粗糙度		3.2a			表面粗糙度		3.2a			
主 要 要 求 部 位	60±0.03	上	限	60.03	主 要 要 求 部 位	60±0.03	上	限	60.03			
		下	限	59.97			下	限	59.97			
件 3	24±0.10	表面粗糙度		3.2a	件 3	22±0.10	表面粗糙度		3.2a			
		上	限	60.03			上	限	22.10			
件 6	20±0.10	下	限	59.97	件 6	27±0.10	下	限	21.90			
		表面粗糙度		3.2a			表面粗糙度		3.2a			
件 9	60±0.03	上	限	60.03	件 9	60±0.03	上	限	60.03			
		下	限	59.97			下	限	59.97			
件 10	27±0.10	表面粗糙度		3.2a	件 10	60±0.03	表面粗糙度		3.2a			
		上	限	60.03								

註：1.要求部位未符者，請填寫測值；表上未列學者，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.工作安全與應考等扣分超過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。