

技術士技能檢定自來水管配管丙級術科測試應檢人參考資料修正草案對照表

項目	頁碼	修正草案內容	原內容
壹、自來水管配管 丙級技術士技能檢定術科測試應檢人須知	1	(二) 本測試時間計 3 小時，應檢人須於當日上午 8 時 25 分前完成報到手續，並將所發之識別證佩戴於胸前以方便核對。應檢人術科測試通知單中，術科測試編號後 2 碼即為各應檢人之識別證號碼及術科測試的崗位編號。	(二) 本測試時間計 3 小時（含試漏整修），應檢人須於當日測試前 30 分鐘完成報到手續，並將所發之識別證配戴於指定位置。
		(三) 當日上午 8 時 25 分前於指定場所集合，由監評長主持抽題及說明測試行程、相關程序與安全注意事項。抽題是由應檢人推薦 1 名代表當場抽籤決定測試試題及組別尺寸，並同時抽出水龍頭之尺寸，隨即領取試題。	(三) 測試前 30 分鐘於指定場所集合，聆聽監評長宣布有關安全注意事項、介紹監評人員及測試場環境，然後由應檢人推薦一名代表當場抽籤決定測試試題及組別尺寸，並同時抽出水龍頭之尺寸，隨即領取試題。
		(四) 術科測試辦理單位依時間配當表辦理抽題，並將電腦設置到抽題操作界面，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。	無

項目	頁碼	修正草案內容	原內容
		(五)測試前 15 分鐘，監評長宣布應檢人進場，應檢人進入測試場地後即核對崗位編號及測試位置，並將身分證件、准考證及術科測試通知單夾於證件夾放裝置上。	(四) 測試前 15 分鐘，監評長宣布應檢人進場，應檢人進入測試場後即核對測試位置，然後將證件懸掛於指定位置。
		(十) 測試使用之材料一律由術科測試辦理單位統一供應，不得使用自備之材料，若違反規定者以「不及格」論。	(九) 測試使用之材料一律由測試辦理單位統一供應，不得使用自備之材料。
	2	(十六)測試進行中，應遵守現場監評紀錄表及評審表中所列之安全事項，並隨時注意安全，保持環境整潔衛生。測試期間，應檢人使用防護具、安全帽及穿著等之相關規定，請參閱評審表中之規定。	(十五)測試進行中，應遵守現場監評紀錄表及評審表中所列之安全事項，並隨時注意安全，保持環境整潔衛生。
		(十七)應檢人不得攜帶與試題有關之樣板、特製用具及參考資料等，亦不得攜帶預先做好之半成品，或相互傳遞料件等，如有違反則以有夾帶或交換料件或使用自備材料者論，評為「不及格」。	(十六)與試題有關之樣板、特製用具及參考資料等，均不得攜入檢定場使用，如經發覺則以夾帶論，評為「不及格」。

項目	頁碼	修正草案內容	原內容
		(廿一)其他如管段扭轉角度達 30°以上者或未按試題編號施作者，應記錄為不及格。	無
		(廿四)測試時間屆滿，於監評長宣布「測試時間結束」時，應檢人應即停止操作，若尚未完成者則為不及格，不發給彌封籤，但仍須完成繳回識別證、工具點交、場地清理等，才能離場。	(廿二)測試時間屆滿，於監評長宣布「測試時間結束」時，應檢人應即停止操作，若尚未完成者則為不及格，不發給彌封籤，但仍須完成本須知第四項之(十四)(十五)(十六)(十七)等說明規定事項。
	3	<p>三、測試中應注意事項：</p> <p>(二) 銅管銲接時不得直接將銅管夾於管虎鉗上施工，加熱之火焰亦不得噴向地板，否則依機具使用或作業不當予以扣分。</p> <p>四、測試程序說明：</p> <p>(一) 閱讀圖說：</p> <p>本測試試題管線圖是以立體圖表示，各種管、管件等之規格、長度、位置、方向、彎曲、角度等皆有標</p>	<p>三、測試中應注意事項：</p> <p>(二) 銅管銲接時不得直接將銅管夾於管虎鉗上施工，否則依機具使用或作業不當予以扣分。</p> <p>四、測試程序說明：</p> <p>(一) 閱讀圖說：</p> <p>本測試試題管線圖是以立體圖表示，各種管、管件等之規格、長度、位置、方向、彎曲、角度等皆有標</p>

項目	頁碼	修正草案內容	原內容
		<p>示，應檢人應依據此工作圖所示，看圖落樣、加工施作。</p>	<p>示，應檢人接到試題後，應即詳加研究，起碼要有形狀之概念。</p>
	4	<p>(四) 看圖落樣：</p> <p>1.監評長宣布測試開始，應檢人即開始進行看圖落樣，測試開始 20 分鐘內，為看圖落樣時間。</p> <p>2.使用落樣工具以 1 比 1 之尺寸，按照試題管線圖題意確實的在落樣紙上落樣，線條應力求正確、清晰、明瞭，以供下料加工、裝配、接合、組合等作業時之運用方便(如模擬試題及其落樣示範)。</p> <p>3.在落樣時間內已完成落樣者，除不能使用電動鉸牙機外，但可進行其他任何一項操作項目(含手動鉸牙)。</p> <p>4.超過落樣時間尚未完成落樣者仍可繼續落樣，但若已輪到使用電動鉸牙機者，則需先進行電動鉸牙操作。</p>	<p>(四) 按圖落樣：</p> <p>監評長宣布測試開始，應檢人即開始進行各項操作中的按圖落樣，使用落樣工具以 1 比 1 之尺寸，按照試題管線圖題意確實的在落樣紙上落樣，線條應力求正確、清晰、明瞭，以供下料加工、裝配、接合、組合等作業時之運用方便（如模擬試題及其落樣示範）。</p>

項目	頁碼	修正草案內容	原內容
		<p>(六) 鉸牙作業規定：</p> <p>1.按試題之規定，鋼管鉸牙作業採手動與電動各半，意即試題中有 2 支鋼管者，規定任選 1 支鋼管，2 口(端)皆採電動鉸牙；另 1 支 2 口皆採手動鉸牙。若試題中只有 1 支鋼管者，規定任選 1 口(端)採電動鉸牙；另 1 口採手動鉸牙。未按以上規定者，予以扣分。</p> <p>2.測試開始後 20 分鐘內，為看圖落樣時間，期間不得操作電動鉸牙機。</p> <p>3.電動鉸牙為 5 人輪流使用一台鉸牙機，使用之先後順序依抽題結果來決定，每位應檢人第 1 次使用以 5 分鐘計，時間到即應停止。如有需要再使用者，須向監評人員登記第 2 次使用鉸牙機，每一次仍以 5 分鐘為限。</p> <p>4.電動鉸牙須依正確方法操作，使用完畢後須清理鉸牙產生之鐵屑及鐵管餘料(鉸牙產生之鐵屑統一由場地服務人員清理)，供下一位應檢人使用。未按規定者，予以扣分。</p> <p>5.鋼管手動及電動鉸牙都必須徹底清除毛邊，毛邊清除</p>	<p>無</p>

項目	頁碼	修正草案內容	原內容
		<p>方式規定手動鉸牙以手動方式；電動鉸牙以電動方式清除，未按此規定者，予以扣分。加工後，二者須同時交由監評人員評分後才能接合，否則予以扣分(以管內毛邊量測規量測，檢查即予記錄，按口數計)。「管內毛邊量測規」之相關資料請參閱術科測試場地及機具設備評鑑自評表(請至技能檢定中心全球資訊網/技能檢定/術科測試場地/術科測試場地及機具設備評鑑自評表下載)。</p>	
	5	<p>6.鋼管切斷之方式，可自行選擇採手動或電動方式切斷。</p> <p>(七) 有關使用鉸牙機之分組、使用方式及時間分配等說明，請參閱「輪流使用電動鉸牙機之分組及使用順序表」、「輪流使用鉸牙機之時間配當表」。</p>	無
		<p>(八) 電動鉸牙機操作之安全注意事項：</p> <p>1.操作時注意服裝穿著，鉸牙機運轉時，禁止戴手套操作，以避免被轉動之夾頭捲入受傷。</p> <p>2.夾管的操作應均衡、確實夾緊，避免鬆動，管子伸出夾頭之長度須適當以避免撞及刀座。</p>	無

項目	頁碼	修正草案內容	原內容
		<p>3.鉸牙機僅能由一人操作。</p> <p>4.開啟鉸牙機電源前，須確定機器各部均已備妥、固定。</p> <p>5.清除鉸牙產生之鐵屑時，應使用鋼絲刷或棕刷等工具，嚴禁以徒手清除。</p> <p>6.不可以用手或外力強迫停止仍在轉動中的機器。</p> <p>7.工作完成後，做好清潔、保養工作。</p>	
		<p>(九)有關電動鉸牙機之操作，請參閱：「電動鉸牙機操作說明」。</p>	無
		<p>(十五)通水試驗及試漏整修： 應檢人於測試時間結束前 30 分鐘，可自行利用已設置之加壓設備(幹管內維持 1.5 kg/cm² 之水壓)，進行成品通水試驗及試漏整修至測試時間結束止。</p>	<p>(十一)試漏整修： 應檢人於測試時間結束前 30 分鐘，利用已設置之加壓設備（幹管內維持 1.5 kg/cm² 之水壓），進行成品試漏整修至測試時間結束止。</p>

項目	頁碼	修正草案內容	原內容
		<p>(十六)成品交件： 應檢人應於測試時間結束前，向監評人員報告要求交件，監評人員即將該應檢人崗位編號之彌封籤繫於成品上指定位置，撕下明碼部分交由應檢人保存，完成交件(測試時間結束時尚未完成者，則不受理交件)。未完成交件或中途棄權者，請應檢人在彌封籤上未完成簽名欄簽名。</p>	<p>(十二)成品交件： 應檢人於測試時間內完成(四)~(十一)說明過程，即可向監評人員報告要求交件，監評人員即將該應檢人編號之彌封籤繫於成品上指定位置，撕下明碼部分交由應檢人保存，完成交件(測試時間結束時尚未完成者，則不受理交件)。未完成交件(或中途棄權)者，請應檢人在彌封籤上未完成簽名欄簽名。</p>
	6	<p>(十七)繳落樣圖： 成品交件後，在落樣圖右上角寫上崗位編號及姓名，將落樣圖放置於指定地方。</p>	<p>(十三)繳落樣圖： 成品交件後，即將落樣圖放置於指定地方。</p>
		<p>(廿一)離開測試場地： 完成上述過程後，應檢人應即離開測試場地，等待下午進行水壓試驗。</p>	<p>(十七)離開檢定場： 完成上述過程後，應檢人應即離開檢定場、等待水壓試驗。</p>

項目	頁碼	修正草案內容	原內容
		<p>(廿二)水壓試驗：</p> <p>1.應檢人進場，站於自製成品旁，監評長宣布請應檢人依口令動作。</p> <p>2.請應檢人將水桶放置於水龍頭下方，並旋開球塞閥及水龍頭；觀察水龍頭有水流出即將其關閉，俟全部水龍頭皆有水流出並關閉後，表示通水、排氣完成。應檢人完成前述動作後不得太靠近成品，須使成品周圍淨空，隨即由場地管理人員啟動控制閥，將幹管內水壓升高至 7.5 kg/cm² 時，監評長即宣布「水壓試驗計時開始」。本階段，成品如有漏水，即為「水壓試驗漏水」。</p>	<p>(十八)水壓試驗：</p> <p>1.應檢人進場，至自製成品旁。</p> <p>2.將水桶放置於水龍頭下方，並旋開球塞閥及水龍頭；觀察水龍頭有水流出即將其關閉，俟全部水龍頭皆有水流出並關閉後，表示通水、排氣完成。幹管內水壓逐漸升高到達 7.5 kg/cm² 時，監評長即宣布「水壓試驗計時開始」。本階段，成品如有漏水，即為「水壓試驗漏水」。</p>

項目	頁碼	修正草案內容	原內容																																																																																																																																																																																																																																																												
	7	<p style="text-align: center;">自來水管配管丙級術科測試 輪流使用電動鉸牙機之分組及使用順序表 (空白)</p> <p style="text-align: right;">測試日期：_____年____月____日</p> <p>一、使用鉸牙機之分組、使用方式及時間分配：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.應檢人分組：每場 20 人，分成 4 組，每 5 人為 1 組，共用 1 台鉸牙機。第 1 組：崗位 1~5，使用鉸牙機 1；第 2 組：崗位 6~10，使用鉸牙機 2，依此類推，如下表。 2.各組應檢人第 1 次使用鉸牙機之順序：以當日抽出之題號決定順序，依下列規則輪流操作： 奇數題：各組使用順序依崗位號碼由小到大，即：1→5、6→10、11→15、16→20，如下表。 偶數題：各組使用順序依崗位號碼由大到小，即：5→1、10→6、15→11、20→16，如下表。 3.每位應檢人第 1 次使用鉸牙機時間為一個單位(5 分鐘)，時間屆滿，即依序輪由下一位使用。 4.所有應檢人第 1 次使用鉸牙機一輪後，若有應檢人需再使用鉸牙機，須向監評人員登記(格式如輪流使用鉸牙機之時間配當表)，並使用同一台鉸牙機，每 1 次仍以一個單位為限。若同時有 2 人以上登記，則排序方式同第 1 次之順序。 5.缺考或遲到者的排序：如該組有應檢人缺考，則在下表「原定使用順序」的崗位號碼上註記缺考，後面號碼向前順調，填入「實際使用順序」；如該組沒有缺考，則將原定使用順序直接填入實際使用順序。09:00 測試開始後若有應檢人遲到(15 分鐘以內)，則其排序一律為該組最後。 6.鉸牙機開始使用時間：測試開始 20 分鐘內，為看圖落樣時間，20 分鐘後統一開始啟用鉸牙機。有關落樣及鉸牙之詳細規定，請參閱應檢人須知、四、測試程序說明、(四)看圖落樣，及(六)鉸牙作業規定。 <p>二、依當日抽出之題號，決定使用電動鉸牙機之先後順序，如下表：</p> <p style="text-align: center;">輪流使用鉸牙機之分組及使用順序表</p> <table border="1" data-bbox="577 767 1301 1161"> <thead> <tr> <th>組別</th> <th colspan="5">第 1 組：鉸牙機 1</th> <th colspan="5">第 2 組：鉸牙機 2</th> <th colspan="5">第 3 組：鉸牙機 3</th> <th colspan="5">第 4 組：鉸牙機 4</th> </tr> <tr> <th>本日 編號 題號打✓</th> <th>1</th><th>2</th><th>3</th><th>4</th><th>5</th> <th>6</th><th>7</th><th>8</th><th>9</th><th>10</th> <th>11</th><th>12</th><th>13</th><th>14</th><th>15</th> <th>16</th><th>17</th><th>18</th><th>19</th><th>20</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td><input type="checkbox"/>301</td> <td colspan="5">原定使用順序</td> <td colspan="5">原定使用順序</td> <td colspan="5">原定使用順序</td> <td colspan="5">原定使用順序</td> </tr> <tr> <td><input type="checkbox"/>303</td> <td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td><td>5</td> <td>6</td><td>7</td><td>8</td><td>9</td><td>10</td> <td>11</td><td>12</td><td>13</td><td>14</td><td>15</td> <td>16</td><td>17</td><td>18</td><td>19</td><td>20</td> </tr> <tr> <td><input type="checkbox"/>305</td> <td colspan="5">實際使用順序</td> <td colspan="5">實際使用順序</td> <td colspan="5">實際使用順序</td> <td colspan="5">實際使用順序</td> </tr> <tr> <td><input type="checkbox"/>307</td> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td><input type="checkbox"/>309</td> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td><input type="checkbox"/>302</td> <td colspan="5">原定使用順序</td> <td colspan="5">原定使用順序</td> <td colspan="5">原定使用順序</td> <td colspan="5">原定使用順序</td> </tr> <tr> <td><input type="checkbox"/>304</td> <td>5</td><td>4</td><td>3</td><td>2</td><td>1</td> <td>10</td><td>9</td><td>8</td><td>7</td><td>6</td> <td>15</td><td>14</td><td>13</td><td>12</td><td>11</td> <td>20</td><td>19</td><td>18</td><td>17</td><td>16</td> </tr> <tr> <td><input type="checkbox"/>306</td> <td colspan="5">實際使用順序</td> <td colspan="5">實際使用順序</td> <td colspan="5">實際使用順序</td> <td colspan="5">實際使用順序</td> </tr> <tr> <td><input type="checkbox"/>308</td> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td><input type="checkbox"/>310</td> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> </tbody> </table> <p>註：1.本表用以管控電動鉸牙機之使用順序，須搭配「輪流使用鉸牙機之時間配當表」使用，如欄位不敷使用時，請自行增加。本表為抽題紀錄之附件，列入資料彌封項目。 2.檢定當日題目抽出後，即由監評長向應檢人說明輪流使用鉸牙機的方式及順序(上列第一項)。 3.監評長於 09:00 測試開始時，即依據已經進場測試之應檢人，填寫使用順序表(上列第二項之表格)，遲到者依據第 5 項規定。完成後立即將其填入「輪流使用鉸牙機之時間配當表」，並依此配當表繼續執行後續之事項。</p> <p>監評長：_____ 監評人員：_____</p>	組別	第 1 組：鉸牙機 1					第 2 組：鉸牙機 2					第 3 組：鉸牙機 3					第 4 組：鉸牙機 4					本日 編號 題號打✓	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	<input type="checkbox"/> 301	原定使用順序					原定使用順序					原定使用順序					原定使用順序					<input type="checkbox"/> 303	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	<input type="checkbox"/> 305	實際使用順序					實際使用順序					實際使用順序					實際使用順序					<input type="checkbox"/> 307																					<input type="checkbox"/> 309																					<input type="checkbox"/> 302	原定使用順序					原定使用順序					原定使用順序					原定使用順序					<input type="checkbox"/> 304	5	4	3	2	1	10	9	8	7	6	15	14	13	12	11	20	19	18	17	16	<input type="checkbox"/> 306	實際使用順序					實際使用順序					實際使用順序					實際使用順序					<input type="checkbox"/> 308																					<input type="checkbox"/> 310																					無
組別	第 1 組：鉸牙機 1					第 2 組：鉸牙機 2					第 3 組：鉸牙機 3					第 4 組：鉸牙機 4																																																																																																																																																																																																																																															
本日 編號 題號打✓	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20																																																																																																																																																																																																																																											
<input type="checkbox"/> 301	原定使用順序					原定使用順序					原定使用順序					原定使用順序																																																																																																																																																																																																																																															
<input type="checkbox"/> 303	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20																																																																																																																																																																																																																																											
<input type="checkbox"/> 305	實際使用順序					實際使用順序					實際使用順序					實際使用順序																																																																																																																																																																																																																																															
<input type="checkbox"/> 307																																																																																																																																																																																																																																																															
<input type="checkbox"/> 309																																																																																																																																																																																																																																																															
<input type="checkbox"/> 302	原定使用順序					原定使用順序					原定使用順序					原定使用順序																																																																																																																																																																																																																																															
<input type="checkbox"/> 304	5	4	3	2	1	10	9	8	7	6	15	14	13	12	11	20	19	18	17	16																																																																																																																																																																																																																																											
<input type="checkbox"/> 306	實際使用順序					實際使用順序					實際使用順序					實際使用順序																																																																																																																																																																																																																																															
<input type="checkbox"/> 308																																																																																																																																																																																																																																																															
<input type="checkbox"/> 310																																																																																																																																																																																																																																																															

項目	頁碼	修正草案內容	原內容																																																																																																																																																																																																																																																												
	8	<p style="text-align: center;">自來水管配管丙級術科測試 輪流使用電動鉸牙機之分組及使用順序表(填寫範例)</p> <p style="text-align: right;">測試日期： 114 年 3 月 1 日</p> <p>一、使用鉸牙機之分組、使用方式及時間分配：</p> <ol style="list-style-type: none"> 應檢人分組：每場 20 人，分成 4 組，每 5 人為 1 組，共用 1 台鉸牙機。第 1 組：崗位 1~5，使用鉸牙機 1；第二組：崗位 6~10，使用鉸牙機 2，依此類推，如下表。 各組應檢人第 1 次使用鉸牙機之順序：以當日抽出之題號決定順序，依下列規則輪流操作： 奇數題：各組使用順序依崗位號碼由小到大，即：1→5、6→10、11→15、16→20，如下表。 偶數題：各組使用順序依崗位號碼由大到小，即：5→1、10→6、15→11、20→16，如下表。 每位應檢人第 1 次使用鉸牙機時間為一個單位(5 分鐘)，時間屆滿，即依序輪由下一位使用。 所有應檢人第 1 次使用鉸牙機一輪後，若有應檢人需再使用鉸牙機，須向監評人員登記(格式如輪流使用鉸牙機之時間配當表)，並使用同一台鉸牙機，每 1 次仍以一個單位為限。若同時有 2 人以上登記，則排序方式同第 1 次之順序。 缺考或遲到者的排序：如該組有應檢人缺考，則在下表「原定使用順序」的崗位號碼上註記缺考，後面號碼向前順調，填入「實際使用順序」；如該組沒有缺考，則將原定使用順序直接填入實際使用順序。09:00 測試開始後若有應檢人遲到(15 分鐘以內)，則其排序一律為該組最後。 鉸牙機開始使用時間：測試開始 20 分鐘內，為看圖落樑時間，20 分鐘後統一開始啟用鉸牙機。有關落樑及鉸牙之詳細規定，請參閱應檢人須知，四、測試程序說明，(四)看圖落樑，及(六)鉸牙作業規定。 <p>二、依當日抽出之題號，決定使用電動鉸牙機之先後順序，如下表：</p> <p style="text-align: center;">輪流使用鉸牙機之分組及使用順序表(以抽出題號 305 為例)</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">組別</th> <th colspan="5">第 1 組：鉸牙機 1</th> <th colspan="5">第 2 組：鉸牙機 2</th> <th colspan="5">第 3 組：鉸牙機 3</th> <th colspan="5">第 4 組：鉸牙機 4</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: left;"> 崗位 本日 題號 編號 題號打✓ </td> <td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td><td>5</td> <td>6</td><td>7</td><td>8</td><td>9</td><td>10</td> <td>11</td><td>12</td><td>13</td><td>14</td><td>15</td> <td>16</td><td>17</td><td>18</td><td>19</td><td>20</td> </tr> <tr> <td style="text-align: left;"><input type="checkbox"/>301</td> <td colspan="5">原定使用順序</td> <td colspan="5">原定使用順序</td> <td colspan="5">原定使用順序</td> <td colspan="5">原定使用順序</td> </tr> <tr> <td style="text-align: left;"><input type="checkbox"/>303</td> <td>1</td><td>2</td><td>缺考</td><td>4</td><td>5</td> <td>6</td><td>7</td><td>8</td><td>9</td><td>10</td> <td>缺考</td><td>缺考</td><td>缺考</td><td>14</td><td>15</td> <td>16</td><td>17</td><td>18</td><td>19</td><td>缺考</td> </tr> <tr> <td style="text-align: left;"><input checked="" type="checkbox"/>305</td> <td colspan="5">實際使用順序</td> <td colspan="5">實際使用順序</td> <td colspan="5">實際使用順序</td> <td colspan="5">實際使用順序</td> </tr> <tr> <td style="text-align: left;"><input type="checkbox"/>307</td> <td>1</td><td>2</td><td>4</td><td>5</td><td></td> <td>6</td><td>7</td><td>8</td><td>9</td><td>10</td> <td>14</td><td>15</td><td></td><td></td><td></td> <td>17</td><td>18</td><td>19</td><td>16</td><td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: left;"><input type="checkbox"/>309</td> <td colspan="5">原定使用順序</td> <td colspan="5">原定使用順序</td> <td colspan="5">原定使用順序</td> <td colspan="5">原定使用順序</td> </tr> <tr> <td style="text-align: left;"><input type="checkbox"/>302</td> <td>5</td><td>4</td><td>3</td><td>2</td><td>1</td> <td>10</td><td>9</td><td>8</td><td>7</td><td>6</td> <td>15</td><td>14</td><td>13</td><td>12</td><td>11</td> <td>20</td><td>19</td><td>18</td><td>17</td><td>16</td> </tr> <tr> <td style="text-align: left;"><input type="checkbox"/>304</td> <td colspan="5">實際使用順序</td> <td colspan="5">實際使用順序</td> <td colspan="5">實際使用順序</td> <td colspan="5">實際使用順序</td> </tr> <tr> <td style="text-align: left;"><input type="checkbox"/>306</td> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: left;"><input type="checkbox"/>308</td> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: left;"><input type="checkbox"/>310</td> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> </tbody> </table> <p>註：1.本表用以管控電動鉸牙之使用順序，須搭配「輪流使用鉸牙機之時間配當表」使用，如欄位不敷使用時，請自行增加。本表為抽題紀錄之附件，列入資料彌封項目。 2.檢定當日題目抽出後，即由監評長向應檢人說明輪流使用鉸牙機的方式及順序(上列第一項)。 3.監評長於 09:00 測試開始時，即依據已經進場測試之應檢人，填寫使用順序表(上列第二項之表格)，遲到者依據第 5 項規定。完成後立即將其填入「輪流使用鉸牙機之時間配當表」，並依此配當表繼續執行後續之事項。</p> <p>監評長：_____ 監評人員：_____</p>	組別	第 1 組：鉸牙機 1					第 2 組：鉸牙機 2					第 3 組：鉸牙機 3					第 4 組：鉸牙機 4					崗位 本日 題號 編號 題號打✓	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	<input type="checkbox"/> 301	原定使用順序					原定使用順序					原定使用順序					原定使用順序					<input type="checkbox"/> 303	1	2	缺考	4	5	6	7	8	9	10	缺考	缺考	缺考	14	15	16	17	18	19	缺考	<input checked="" type="checkbox"/> 305	實際使用順序					實際使用順序					實際使用順序					實際使用順序					<input type="checkbox"/> 307	1	2	4	5		6	7	8	9	10	14	15				17	18	19	16		<input type="checkbox"/> 309	原定使用順序					原定使用順序					原定使用順序					原定使用順序					<input type="checkbox"/> 302	5	4	3	2	1	10	9	8	7	6	15	14	13	12	11	20	19	18	17	16	<input type="checkbox"/> 304	實際使用順序					實際使用順序					實際使用順序					實際使用順序					<input type="checkbox"/> 306																					<input type="checkbox"/> 308																					<input type="checkbox"/> 310																					無
組別	第 1 組：鉸牙機 1					第 2 組：鉸牙機 2					第 3 組：鉸牙機 3					第 4 組：鉸牙機 4																																																																																																																																																																																																																																															
崗位 本日 題號 編號 題號打✓	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20																																																																																																																																																																																																																																											
<input type="checkbox"/> 301	原定使用順序					原定使用順序					原定使用順序					原定使用順序																																																																																																																																																																																																																																															
<input type="checkbox"/> 303	1	2	缺考	4	5	6	7	8	9	10	缺考	缺考	缺考	14	15	16	17	18	19	缺考																																																																																																																																																																																																																																											
<input checked="" type="checkbox"/> 305	實際使用順序					實際使用順序					實際使用順序					實際使用順序																																																																																																																																																																																																																																															
<input type="checkbox"/> 307	1	2	4	5		6	7	8	9	10	14	15				17	18	19	16																																																																																																																																																																																																																																												
<input type="checkbox"/> 309	原定使用順序					原定使用順序					原定使用順序					原定使用順序																																																																																																																																																																																																																																															
<input type="checkbox"/> 302	5	4	3	2	1	10	9	8	7	6	15	14	13	12	11	20	19	18	17	16																																																																																																																																																																																																																																											
<input type="checkbox"/> 304	實際使用順序					實際使用順序					實際使用順序					實際使用順序																																																																																																																																																																																																																																															
<input type="checkbox"/> 306																																																																																																																																																																																																																																																															
<input type="checkbox"/> 308																																																																																																																																																																																																																																																															
<input type="checkbox"/> 310																																																																																																																																																																																																																																																															

項目	頁碼	修正草案內容	原內容																																																																																											
	9	<p style="text-align: center;">自來水管配管丙級術科測試 輪流使用鉸牙機之時間配當表(空白)</p> <p>本日抽題題號：_____ 測試日期：_____年__月__日</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>項</th> <th>時間</th> <th>時間配當及管控方式(監評長宣布口令)</th> <th>備註</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>08:45~09:00</td> <td>應檢人進場檢查工具及材料時間 宣布<u>測試場地</u>中各組鉸牙機所在之位置</td> <td>監評長</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>09:00</td> <td>術科測試開始</td> <td>監評長</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>09:00~09:20 (20分鐘)</td> <td>1.本段時間統一為看圖落樣時間，期間內所有應檢人不得操作電動鉸牙機，但落樣時間內已完成落樣者，可進行其他任何一項操作項目(含手動鉸牙)。 2.落樣時間屆滿，尚未完成落樣者可繼續落樣，但已輪到使用電動鉸牙機者，需先進行電動鉸牙操作。</td> <td>監評長按附註 2 之時間，向應檢人宣布左列事項及各梯次會輪到使用鉸牙機的時間。</td> </tr> <tr> <td colspan="4" style="text-align: center;">第 1 次使用鉸牙機之時間配當表</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>第一梯次 09:21~09:26 (5分鐘)</td> <td>鉸牙機編號 <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td></tr></table> <input type="checkbox"/>奇數題：<table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr></table> 崗位第 1 次使用鉸牙機 <input type="checkbox"/>偶數題：<table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr></table> 崗位第 1 次使用鉸牙機</td> <td rowspan="8">1.監評長於各梯次開始前 1 分鐘廣播請輪到的應檢人準備，並統一宣布鉸牙開始及結束時間(使用計時器)。 2.施作過程中，應檢人可隨時觀看公布於白板上的各梯次使用鉸牙機之時間表，以利個人之工作排程。 3. 應檢人須按宣布時間操作，如未按時啟用，5 分鐘屆時仍應停止操作。 4.1 分鐘空檔為換班，應檢人須清理鉸牙機之鐵管餘料，提前完成鉸牙者可先行清理。</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>第二梯次 09:27~09:32 (5分鐘)</td> <td><input type="checkbox"/>奇數題：<table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr></table> 崗位第 1 次使用鉸牙機 <input type="checkbox"/>偶數題：<table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr></table> 崗位第 1 次使用鉸牙機</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>第三梯次 09:33~09:38 (5分鐘)</td> <td><input type="checkbox"/>奇數題：<table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr></table> 崗位第 1 次使用鉸牙機 <input type="checkbox"/>偶數題：<table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr></table> 崗位第 1 次使用鉸牙機</td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>第四梯次 09:39~09:44 (5分鐘)</td> <td><input type="checkbox"/>奇數題：<table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr></table> 崗位第 1 次使用鉸牙機 <input type="checkbox"/>偶數題：<table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr></table> 崗位第 1 次使用鉸牙機</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>第五梯次 09:45~09:50 (5分鐘)</td> <td><input type="checkbox"/>奇數題：<table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr></table> 崗位第 1 次使用鉸牙機 <input type="checkbox"/>偶數題：<table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr></table> 崗位第 1 次使用鉸牙機</td> </tr> <tr> <td colspan="4" style="text-align: center;">第 2 次使用鉸牙機</td> </tr> <tr> <td>9</td> <td>09:51 以後</td> <td>第 1 次使用鉸牙機一輪後，如有需要再使用者，須向監評人員登記，使用同一台鉸牙機，每次仍以一個單位(5分鐘)為限。若同時有 2 人以上登記，則排序方式同第 1 次之順序。 第 2 次使用鉸牙機者登記： 第 1 組鉸牙機 1(崗位 1~5)：_____ 第 2 組鉸牙機 2(崗位 6~10)：_____ 第 3 組鉸牙機 3(崗位 11~15)：_____ 第 4 組鉸牙機 4(崗位 16~20)：_____</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>其他相關 事項紀錄</td> <td></td> <td>視需要記錄於試場處理紀錄表</td> </tr> </tbody> </table> <p>註：1.本表提供監評人員用以管控應檢人輪流使用鉸牙機之時間及順序，使用時填入測試當日題號，於測試開始時，將「輪流使用鉸牙機之分組及使用順序表」之實際使用順序填入此表。 2.於 09:00 測試開始時，先宣布上表第 3 項之 2 點內容，俟第 1 次使用鉸牙機之時間配當表排定後，約 09:10 向應檢人宣布：各梯次會輪到使用鉸牙機的時間(上表粗框之內容)。 3.監評長適時宣布備註欄中，其他需要提醒應檢人之事項。</p> <p>監評長：_____ 監評人員：_____</p>	項	時間	時間配當及管控方式(監評長宣布口令)	備註	1	08:45~09:00	應檢人進場檢查工具及材料時間 宣布 <u>測試場地</u> 中各組鉸牙機所在之位置	監評長	2	09:00	術科測試開始	監評長	3	09:00~09:20 (20分鐘)	1.本段時間統一為看圖落樣時間，期間內所有應檢人不得操作電動鉸牙機，但落樣時間內已完成落樣者，可進行其他任何一項操作項目(含手動鉸牙)。 2.落樣時間屆滿，尚未完成落樣者可繼續落樣，但已輪到使用電動鉸牙機者，需先進行電動鉸牙操作。	監評長按附註 2 之時間，向應檢人宣布左列事項及各梯次會輪到使用鉸牙機的時間。	第 1 次使用鉸牙機之時間配當表				4	第一梯次 09:21~09:26 (5分鐘)	鉸牙機編號 <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td></tr></table> <input type="checkbox"/> 奇數題： <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr></table> 崗位第 1 次使用鉸牙機 <input type="checkbox"/> 偶數題： <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr></table> 崗位第 1 次使用鉸牙機	1	2	3	4									1.監評長於各梯次開始前 1 分鐘廣播請輪到的應檢人準備，並統一宣布鉸牙開始及結束時間(使用計時器)。 2.施作過程中，應檢人可隨時觀看公布於白板上的各梯次使用鉸牙機之時間表，以利個人之工作排程。 3. 應檢人須按宣布時間操作，如未按時啟用，5 分鐘屆時仍應停止操作。 4.1 分鐘空檔為換班，應檢人須清理鉸牙機之鐵管餘料，提前完成鉸牙者可先行清理。	5	第二梯次 09:27~09:32 (5分鐘)	<input type="checkbox"/> 奇數題： <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr></table> 崗位第 1 次使用鉸牙機 <input type="checkbox"/> 偶數題： <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr></table> 崗位第 1 次使用鉸牙機									6	第三梯次 09:33~09:38 (5分鐘)	<input type="checkbox"/> 奇數題： <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr></table> 崗位第 1 次使用鉸牙機 <input type="checkbox"/> 偶數題： <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr></table> 崗位第 1 次使用鉸牙機									7	第四梯次 09:39~09:44 (5分鐘)	<input type="checkbox"/> 奇數題： <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr></table> 崗位第 1 次使用鉸牙機 <input type="checkbox"/> 偶數題： <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr></table> 崗位第 1 次使用鉸牙機									8	第五梯次 09:45~09:50 (5分鐘)	<input type="checkbox"/> 奇數題： <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr></table> 崗位第 1 次使用鉸牙機 <input type="checkbox"/> 偶數題： <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr></table> 崗位第 1 次使用鉸牙機									第 2 次使用鉸牙機				9	09:51 以後	第 1 次使用鉸牙機一輪後，如有需要再使用者，須向監評人員登記，使用同一台鉸牙機，每次仍以一個單位(5分鐘)為限。若同時有 2 人以上登記，則排序方式同第 1 次之順序。 第 2 次使用鉸牙機者登記： 第 1 組鉸牙機 1(崗位 1~5)：_____ 第 2 組鉸牙機 2(崗位 6~10)：_____ 第 3 組鉸牙機 3(崗位 11~15)：_____ 第 4 組鉸牙機 4(崗位 16~20)：_____	10	其他相關 事項紀錄		視需要記錄於試場處理紀錄表	無
項	時間	時間配當及管控方式(監評長宣布口令)	備註																																																																																											
1	08:45~09:00	應檢人進場檢查工具及材料時間 宣布 <u>測試場地</u> 中各組鉸牙機所在之位置	監評長																																																																																											
2	09:00	術科測試開始	監評長																																																																																											
3	09:00~09:20 (20分鐘)	1.本段時間統一為看圖落樣時間，期間內所有應檢人不得操作電動鉸牙機，但落樣時間內已完成落樣者，可進行其他任何一項操作項目(含手動鉸牙)。 2.落樣時間屆滿，尚未完成落樣者可繼續落樣，但已輪到使用電動鉸牙機者，需先進行電動鉸牙操作。	監評長按附註 2 之時間，向應檢人宣布左列事項及各梯次會輪到使用鉸牙機的時間。																																																																																											
第 1 次使用鉸牙機之時間配當表																																																																																														
4	第一梯次 09:21~09:26 (5分鐘)	鉸牙機編號 <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td></tr></table> <input type="checkbox"/> 奇數題： <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr></table> 崗位第 1 次使用鉸牙機 <input type="checkbox"/> 偶數題： <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr></table> 崗位第 1 次使用鉸牙機	1	2	3	4									1.監評長於各梯次開始前 1 分鐘廣播請輪到的應檢人準備，並統一宣布鉸牙開始及結束時間(使用計時器)。 2.施作過程中，應檢人可隨時觀看公布於白板上的各梯次使用鉸牙機之時間表，以利個人之工作排程。 3. 應檢人須按宣布時間操作，如未按時啟用，5 分鐘屆時仍應停止操作。 4.1 分鐘空檔為換班，應檢人須清理鉸牙機之鐵管餘料，提前完成鉸牙者可先行清理。																																																																															
1	2	3	4																																																																																											
5	第二梯次 09:27~09:32 (5分鐘)	<input type="checkbox"/> 奇數題： <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr></table> 崗位第 1 次使用鉸牙機 <input type="checkbox"/> 偶數題： <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr></table> 崗位第 1 次使用鉸牙機																																																																																												
6	第三梯次 09:33~09:38 (5分鐘)	<input type="checkbox"/> 奇數題： <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr></table> 崗位第 1 次使用鉸牙機 <input type="checkbox"/> 偶數題： <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr></table> 崗位第 1 次使用鉸牙機																																																																																												
7	第四梯次 09:39~09:44 (5分鐘)	<input type="checkbox"/> 奇數題： <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr></table> 崗位第 1 次使用鉸牙機 <input type="checkbox"/> 偶數題： <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr></table> 崗位第 1 次使用鉸牙機																																																																																												
8	第五梯次 09:45~09:50 (5分鐘)	<input type="checkbox"/> 奇數題： <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr></table> 崗位第 1 次使用鉸牙機 <input type="checkbox"/> 偶數題： <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr></table> 崗位第 1 次使用鉸牙機																																																																																												
第 2 次使用鉸牙機																																																																																														
9	09:51 以後	第 1 次使用鉸牙機一輪後，如有需要再使用者，須向監評人員登記，使用同一台鉸牙機，每次仍以一個單位(5分鐘)為限。若同時有 2 人以上登記，則排序方式同第 1 次之順序。 第 2 次使用鉸牙機者登記： 第 1 組鉸牙機 1(崗位 1~5)：_____ 第 2 組鉸牙機 2(崗位 6~10)：_____ 第 3 組鉸牙機 3(崗位 11~15)：_____ 第 4 組鉸牙機 4(崗位 16~20)：_____																																																																																												
10	其他相關 事項紀錄		視需要記錄於試場處理紀錄表																																																																																											

項目	頁碼	修正草案內容	原內容																																																			
	10	<p style="text-align: center;">自來水管配管丙級術科測試 輪流使用鉸牙機之時間配當表(填寫範例)</p> <p>本日抽題題號：<u>305</u> 測試日期：<u>114</u>年<u>3</u>月<u>1</u>日</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>項</th> <th>時間</th> <th>時間配當及管控方式(監評長宣布指令)</th> <th>備註</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>08:45-09:00</td> <td>應檢人進場檢查工具及材料時間 宣布測試場地中各組鉸牙機所在之位置</td> <td>監評長</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>09:00</td> <td>術科測試開始</td> <td>監評長</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>09:00-09:20 (20分鐘)</td> <td>1.本段時間統一為看圖落樣時間，期間內所有應檢人不得操作電動鉸牙機，但落樣時間內已完成落樣者，可進行其他任何一項操作項目(含手動鉸牙)。 2.落樣時間屆滿，尚未完成落樣者可繼續落樣，但已輪到使用電動鉸牙機者，需先進行電動鉸牙操作。</td> <td>監評長按附註 2 之時間，向應檢人宣布左列事項及各梯次會輪到使用鉸牙機的時間。</td> </tr> <tr> <td colspan="4" style="text-align: center;">第 1 次使用鉸牙機之時間配當表</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>第一梯次 09:21-09:26 (5分鐘)</td> <td>鉸牙機編號 <table border="1" style="display: inline-table; border-collapse: collapse;"><tr><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td></tr></table> <input checked="" type="checkbox"/>奇數題： 1 6 14 17 崗位第 1 次使用鉸牙機 <input type="checkbox"/>偶數題： 崗位第 1 次使用鉸牙機</td> <td rowspan="8">1.監評長於各梯次開始前 1 分鐘廣播請輪到的應檢人準備，並統一宣布鉸牙開始及結束時間(使用計時器)。 2.施作過程中，應檢人可隨時觀看公布於白板上的各梯次使用鉸牙機之時間表，以利個人之工作排程。 3.應檢人須按宣布時間操作，如未按時啟用，5 分鐘屆時仍應停止操作。 4.1 分鐘空檔為換班，應檢人須清理鉸牙機之鐵管餘料，提前完成鉸牙者可先行清理。</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>第二梯次 09:27-09:32 (5分鐘)</td> <td><input checked="" type="checkbox"/>奇數題： 2 7 15 18 崗位第 1 次使用鉸牙機 <input type="checkbox"/>偶數題： 崗位第 1 次使用鉸牙機</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>第三梯次 09:33-09:38 (5分鐘)</td> <td><input checked="" type="checkbox"/>奇數題： 4 8 19 崗位第 1 次使用鉸牙機 <input type="checkbox"/>偶數題： 崗位第 1 次使用鉸牙機</td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>第四梯次 09:39-09:44 (5分鐘)</td> <td><input checked="" type="checkbox"/>奇數題： 5 9 16 崗位第 1 次使用鉸牙機 <input type="checkbox"/>偶數題： 崗位第 1 次使用鉸牙機</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>第五梯次 09:45-09:50 (5分鐘)</td> <td><input checked="" type="checkbox"/>奇數題： 10 崗位第 1 次使用鉸牙機 <input type="checkbox"/>偶數題： 崗位第 1 次使用鉸牙機</td> </tr> <tr> <td colspan="4" style="text-align: center;">第 2 次使用鉸牙機</td> </tr> <tr> <td>9</td> <td>09:51 以後</td> <td>第 1 次使用鉸牙機一輪後，如有需要再使用者，須向監評人員登記，使用同一台鉸牙機，每次仍以一個單位(5分鐘)為限。若同時有 2 人以上登記，則排序方式同第 1 次之順序。 第 2 次使用鉸牙機者登記： 第 1 組鉸牙機 1(崗位 1~5)： _____ 第 2 組鉸牙機 2(崗位 6~10)： _____ 第 3 組鉸牙機 3(崗位 11~15)： _____ 第 4 組鉸牙機 4(崗位 16~20)： _____</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>其他相關事項紀錄</td> <td></td> <td>視需要記錄於試場處理紀錄表</td> </tr> </tbody> </table> <p>註：1.本表提供監評人員用以管控應檢人輪流使用鉸牙機之時間及順序，使用時填入測試當日題號，於測試開始時，將「輪流使用鉸牙機之分組及使用順序表」之實際使用順序填入此表。 2.於 09:00 測試開始時，先宣布上表第 3 項之 2 點內容，俟第 1 次使用鉸牙機之時間配當表排定後，約 09:10 向應檢人宣布：各梯次會輪到使用鉸牙機的時間(上表框框之內容)。 3.監評長適時宣布備註欄中，其他需要提醒應檢人之事項。</p> <p>監評長：_____ 監評人員：_____</p>	項	時間	時間配當及管控方式(監評長宣布指令)	備註	1	08:45-09:00	應檢人進場檢查工具及材料時間 宣布測試場地中各組鉸牙機所在之位置	監評長	2	09:00	術科測試開始	監評長	3	09:00-09:20 (20分鐘)	1.本段時間統一為看圖落樣時間，期間內所有應檢人不得操作電動鉸牙機，但落樣時間內已完成落樣者，可進行其他任何一項操作項目(含手動鉸牙)。 2.落樣時間屆滿，尚未完成落樣者可繼續落樣，但已輪到使用電動鉸牙機者，需先進行電動鉸牙操作。	監評長按附註 2 之時間，向應檢人宣布左列事項及各梯次會輪到使用鉸牙機的時間。	第 1 次使用鉸牙機之時間配當表				4	第一梯次 09:21-09:26 (5分鐘)	鉸牙機編號 <table border="1" style="display: inline-table; border-collapse: collapse;"><tr><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td></tr></table> <input checked="" type="checkbox"/> 奇數題： 1 6 14 17 崗位第 1 次使用鉸牙機 <input type="checkbox"/> 偶數題： 崗位第 1 次使用鉸牙機	1	2	3	4	1.監評長於各梯次開始前 1 分鐘廣播請輪到的應檢人準備，並統一宣布鉸牙開始及結束時間(使用計時器)。 2.施作過程中，應檢人可隨時觀看公布於白板上的各梯次使用鉸牙機之時間表，以利個人之工作排程。 3.應檢人須按宣布時間操作，如未按時啟用，5 分鐘屆時仍應停止操作。 4.1 分鐘空檔為換班，應檢人須清理鉸牙機之鐵管餘料，提前完成鉸牙者可先行清理。	5	第二梯次 09:27-09:32 (5分鐘)	<input checked="" type="checkbox"/> 奇數題： 2 7 15 18 崗位第 1 次使用鉸牙機 <input type="checkbox"/> 偶數題： 崗位第 1 次使用鉸牙機	6	第三梯次 09:33-09:38 (5分鐘)	<input checked="" type="checkbox"/> 奇數題： 4 8 19 崗位第 1 次使用鉸牙機 <input type="checkbox"/> 偶數題： 崗位第 1 次使用鉸牙機	7	第四梯次 09:39-09:44 (5分鐘)	<input checked="" type="checkbox"/> 奇數題： 5 9 16 崗位第 1 次使用鉸牙機 <input type="checkbox"/> 偶數題： 崗位第 1 次使用鉸牙機	8	第五梯次 09:45-09:50 (5分鐘)	<input checked="" type="checkbox"/> 奇數題： 10 崗位第 1 次使用鉸牙機 <input type="checkbox"/> 偶數題： 崗位第 1 次使用鉸牙機	第 2 次使用鉸牙機				9	09:51 以後	第 1 次使用鉸牙機一輪後，如有需要再使用者，須向監評人員登記，使用同一台鉸牙機，每次仍以一個單位(5分鐘)為限。若同時有 2 人以上登記，則排序方式同第 1 次之順序。 第 2 次使用鉸牙機者登記： 第 1 組鉸牙機 1(崗位 1~5)： _____ 第 2 組鉸牙機 2(崗位 6~10)： _____ 第 3 組鉸牙機 3(崗位 11~15)： _____ 第 4 組鉸牙機 4(崗位 16~20)： _____	10	其他相關事項紀錄		視需要記錄於試場處理紀錄表	無
項	時間	時間配當及管控方式(監評長宣布指令)	備註																																																			
1	08:45-09:00	應檢人進場檢查工具及材料時間 宣布測試場地中各組鉸牙機所在之位置	監評長																																																			
2	09:00	術科測試開始	監評長																																																			
3	09:00-09:20 (20分鐘)	1.本段時間統一為看圖落樣時間，期間內所有應檢人不得操作電動鉸牙機，但落樣時間內已完成落樣者，可進行其他任何一項操作項目(含手動鉸牙)。 2.落樣時間屆滿，尚未完成落樣者可繼續落樣，但已輪到使用電動鉸牙機者，需先進行電動鉸牙操作。	監評長按附註 2 之時間，向應檢人宣布左列事項及各梯次會輪到使用鉸牙機的時間。																																																			
第 1 次使用鉸牙機之時間配當表																																																						
4	第一梯次 09:21-09:26 (5分鐘)	鉸牙機編號 <table border="1" style="display: inline-table; border-collapse: collapse;"><tr><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td></tr></table> <input checked="" type="checkbox"/> 奇數題： 1 6 14 17 崗位第 1 次使用鉸牙機 <input type="checkbox"/> 偶數題： 崗位第 1 次使用鉸牙機	1	2	3	4	1.監評長於各梯次開始前 1 分鐘廣播請輪到的應檢人準備，並統一宣布鉸牙開始及結束時間(使用計時器)。 2.施作過程中，應檢人可隨時觀看公布於白板上的各梯次使用鉸牙機之時間表，以利個人之工作排程。 3.應檢人須按宣布時間操作，如未按時啟用，5 分鐘屆時仍應停止操作。 4.1 分鐘空檔為換班，應檢人須清理鉸牙機之鐵管餘料，提前完成鉸牙者可先行清理。																																															
1	2	3	4																																																			
5	第二梯次 09:27-09:32 (5分鐘)	<input checked="" type="checkbox"/> 奇數題： 2 7 15 18 崗位第 1 次使用鉸牙機 <input type="checkbox"/> 偶數題： 崗位第 1 次使用鉸牙機																																																				
6	第三梯次 09:33-09:38 (5分鐘)	<input checked="" type="checkbox"/> 奇數題： 4 8 19 崗位第 1 次使用鉸牙機 <input type="checkbox"/> 偶數題： 崗位第 1 次使用鉸牙機																																																				
7	第四梯次 09:39-09:44 (5分鐘)	<input checked="" type="checkbox"/> 奇數題： 5 9 16 崗位第 1 次使用鉸牙機 <input type="checkbox"/> 偶數題： 崗位第 1 次使用鉸牙機																																																				
8	第五梯次 09:45-09:50 (5分鐘)	<input checked="" type="checkbox"/> 奇數題： 10 崗位第 1 次使用鉸牙機 <input type="checkbox"/> 偶數題： 崗位第 1 次使用鉸牙機																																																				
第 2 次使用鉸牙機																																																						
9	09:51 以後	第 1 次使用鉸牙機一輪後，如有需要再使用者，須向監評人員登記，使用同一台鉸牙機，每次仍以一個單位(5分鐘)為限。若同時有 2 人以上登記，則排序方式同第 1 次之順序。 第 2 次使用鉸牙機者登記： 第 1 組鉸牙機 1(崗位 1~5)： _____ 第 2 組鉸牙機 2(崗位 6~10)： _____ 第 3 組鉸牙機 3(崗位 11~15)： _____ 第 4 組鉸牙機 4(崗位 16~20)： _____																																																				
10	其他相關事項紀錄		視需要記錄於試場處理紀錄表																																																			

項目	頁碼	修正草案內容	原內容
	11	<p style="text-align: center;">電動鉸牙機操作說明(參考用)</p> <p>一、各部名稱</p> <p>1. 管固定夾頭(Chuck) 5. 夾爪轉盤(Chuck Handwheel) 9. 牙板固定把手(Clamp Lever)</p> <p>2. 切管器(Cutter) 6. 後定心裝置(Rear Centering Device) 10. 牙板彈開把手(Throwout Lever)</p> <p>3. 管鉸刀(Reamer) 7. 床台移動手輪(Carriage Handwheel)</p> <p>4. 牙模頭(Die Head) 8. 電源啟動開關(On/Off Switch)</p> <p>二、更換刀具(略)</p> <p>三、裝管、夾管及切管</p> <p>1. 裝管：</p> <p>(1)轉動夾爪轉盤以打開夾爪，開度比管徑稍大。</p> <p>(2)打開後定心裝置的導筒(夾爪)。</p> <p>(3)從導筒插入管子(管子短時從前方夾頭插入)。裝管應注意切斷線(或管端)要凸出適當長度(約12~15cm)，使後續切管、鉸牙時，不致造成機器轉動碰撞或操作空間不足。</p> <p>2. 夾管：轉動夾爪轉盤，內部之三爪會夾住管子，轉動轉盤衝擊數次以確保夾緊程度。管長如超出機器尾端時，須轉緊後定心裝置之轉盤。若管子過長，應在末端加上支撐架，以穩定操作。</p> <p>3. 切管：扳下切管器，將切管刀對準切割線並輕觸管子，啟動電源(鉸牙機運轉時，不得戴手套操作)，轉動切管器把手，慢慢進刀將管子切斷，退回把手 2-3 圈。</p> <p>4. 切管器放回定位。</p> <p>5. 關閉電源。</p> <p>四、鉸毛邊</p> <p>1. 將鉸刀定位：扳下管鉸刀，快速將鉸刀拉至卡榫定位。</p> <p>2. 開啟電源。</p> <p>3. 進行鉸毛邊：順時針旋轉床台移動手輪，使鉸刀推進管子鉸除管端之內毛邊。</p> <p>4. 鉸刀放回定位：毛邊鉸除完成，逆時針旋轉手輪向右移開鉸刀，將鉸刀拉回並翻轉放回定位。</p> <p>5. 關閉電源。</p> <p>五、鉸牙</p> <p>1. 先檢查管子凸出固定夾頭的長度是否足夠，避免鉸牙機機體發生碰撞。小管徑一般在 12~15cm(管子愈大，距離愈大，依機器廠牌機型之實際情況而定)。</p> <p>2. 將牙模頭定位：扳下牙模頭。</p> <p>3. 調整鉸牙管徑大小：鬆開牙板固定把手，將對齊基準線對準牙模頭上的管徑刻度(或其前後 1~2 個刻度的鉸牙深度)。調整完成後，將牙板固定把手轉緊，並將牙板彈開把手扳下。</p> <p>4. 開啟電源，同時觀察切削油自動進給是否正常。</p> <p>5. 開始鉸牙：順時針旋轉床台移動手輪，使往復床台向左移動，牙模頭之牙板接觸管端後，輕輕施力讓牙板進刀，當進刀 3~4 牙後，即可放開移動手輪，機器會自動進刀鉸牙。</p> <p>6. 完成鉸牙：眼睛應隨時注意，當鉸牙之牙數足夠時，立即將牙板彈開把手扳起，即終止鉸牙。</p> <p>7. 移開往復床台：逆時針旋轉移動手輪使床台向右移動，以棕刷清除牙刀及附近之鐵屑、餘料。</p> <p>8. 牙模頭放回原來定位：將牙模頭向上翻起放回定位。</p> <p>9. 關閉電源。</p> <p>六、拆卸管子</p> <p>先轉開後定心裝置之轉盤，一手握住管子，另一手轉開夾爪轉盤，再以雙手將管子取出。</p> <p>註：本說明著重一般常見鉸牙機之操作程序，其他較特殊之機型，仍應依其操作手冊為準。</p>	無

項目	頁碼	修正草案內容	原內容
貳、技術士技能 檢定自來水 管配管丙級 術科測試試 題	12	<p>二、本術科測試同一年度使用之試題皆相同，由勞動部勞動力發展署技能檢定中心於年度開始(1 月)公告所抽定 1 套試題(2 題)使用。術科測試辦理單位寄發「術科測試應檢人參考資料」時，其中術科測試試題及材料表，僅寄發當年度公告試題 2 題(含模擬試題及落樣範例)及材料表 1 張。</p> <p>三、本年度術科測試試題經抽定，編號為：(請術科測試辦理單位填寫)</p> <p>1. _____</p> <p>2. _____</p> <p>四、術科測試當日，由應檢人推薦 1 人代表，當場次抽題決定 1 題及 1 組尺寸，並同時抽出水龍頭之尺寸，即將試題發給應檢人(A3 圖面)。應檢人依抽題結果進行測試，遲到者或缺席者不得有異議。</p>	<p>二、術科測試試題及材料表，僅寄發當年度試題 2 題，材料表 1 張，寄發之資料應重新編定頁碼。</p> <p>三、術科測試試場應準備電腦及印表機相關設備各一套，術科辦理單位依時間配當表辦理抽題，並將電腦設置到抽題操作界面，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。</p> <p>四、術科測試當日，由應檢人推薦一人，當場次抽題決定 1 題及 1 組尺寸，並同時抽出水龍頭之尺寸，即將試題發給應檢人(A3 圖面)。應檢人依抽題結果進行測試，遲到者或缺席者不得有異議。</p> <p>五、本年度術科測試試題編號為：(請術科辦理單位填寫)</p> <p>1. _____</p> <p>2. _____</p>
	13~ 22	<p>試題說明：</p> <p>本試題鋼管鉸牙作業，採手動與電動各半，規定任選 1 口(端)採電動鉸牙;另 1 口採手動鉸牙。鉸牙加工後，二者須同時交由監評人員檢查才能組合。</p>	無

項目	頁碼	修正草案內容	原內容																																																																																																																																																																																																																																				
參、技術士技能 檢定自來水 管配管丙級 術科測試工 具表	25	<p style="text-align: center;">(每人份)共1頁</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>項次</th> <th>名稱</th> <th>規格</th> <th>單位</th> <th>數量</th> <th>備註</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>量具</td> <td>鋼捲尺</td> <td>套</td> <td>1</td> <td>*應檢人應自備</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>落樣工具</td> <td>三角板、量尺、圓規、角度規等</td> <td>套</td> <td>1</td> <td>*應檢人應自備</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>防護口罩</td> <td></td> <td>個</td> <td>1</td> <td>*應檢人應自備</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>毛刷</td> <td>塗抹膠合劑用</td> <td>支</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>直角鋼尺</td> <td>400×600 mm</td> <td>支</td> <td>1</td> <td>裝配用</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>手弓鋸</td> <td>300mm 附鋸條</td> <td>把</td> <td>1</td> <td>管加工用</td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>瓦斯噴燈架</td> <td>300g 瓦斯用</td> <td>具</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>鋼管切管器</td> <td>1/8"~1¼"</td> <td>把</td> <td>1</td> <td>管加工用</td> </tr> <tr> <td>9</td> <td>鉸牙器</td> <td>20A 鋼管適用，固定式</td> <td>支</td> <td>1</td> <td>管加工用</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>油壺</td> <td>附切削油 300 公克</td> <td>只</td> <td>1</td> <td>鉸牙用</td> </tr> <tr> <td>11</td> <td>管鉗</td> <td>350mm</td> <td>把</td> <td>1</td> <td>裝配用</td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>活動扳手</td> <td>300mm，375mm</td> <td>把</td> <td>各 1</td> <td>裝配用</td> </tr> <tr> <td>13</td> <td>鯉魚鉗或水道鉗</td> <td>200mm 以上</td> <td>把</td> <td>1</td> <td>加工用</td> </tr> <tr> <td>14</td> <td>鋼管切管器</td> <td>20A 鋼管適用</td> <td>把</td> <td>1</td> <td>管加工用</td> </tr> <tr> <td>15</td> <td>圓銼刀</td> <td>φ 10mm 以上，銼刀長 200~300mm 附柄，中粗目</td> <td>支</td> <td>1</td> <td>去除毛邊用，應檢人可自備銼刀</td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>鋼絲刷</td> <td>鞋型</td> <td>把</td> <td>1</td> <td>管加工用</td> </tr> <tr> <td>17</td> <td>安全帽</td> <td></td> <td>頂</td> <td>1</td> <td>現場提供，應檢人可自備</td> </tr> <tr> <td>18</td> <td>不銹鋼螺紋短管及接頭</td> <td>1.15A(1/2")，長 250~280mm，二端為螺紋 2.一端以 3/4"×1/2"(M×F) 不銹鋼卜申接合</td> <td>組</td> <td>1</td> <td>1/2"鋼管件夾持固定用</td> </tr> </tbody> </table> <p>註：1.本表除項次 1 至 3 由應檢人應自備外，其他係由術科測試辦理單位提供，使用動力之工具或與試題有關之自製工具、擴管棒、彎管彈簧及預作之樣板等均不得攜入測試場地，其餘工具得依實際需要攜帶，但種類以本表所列者為限，且須經監評長同意才可使用。 2.應檢人於測試前，依據本表檢查現場提供之工具，檢查確認無誤後須於本表簽名。</p> <p style="text-align: center;">崗位號碼：_____ 簽名確認：_____</p>	項次	名稱	規格	單位	數量	備註	1	量具	鋼捲尺	套	1	*應檢人應自備	2	落樣工具	三角板、量尺、圓規、角度規等	套	1	*應檢人應自備	3	防護口罩		個	1	*應檢人應自備	4	毛刷	塗抹膠合劑用	支	1		5	直角鋼尺	400×600 mm	支	1	裝配用	6	手弓鋸	300mm 附鋸條	把	1	管加工用	7	瓦斯噴燈架	300g 瓦斯用	具	1		8	鋼管切管器	1/8"~1¼"	把	1	管加工用	9	鉸牙器	20A 鋼管適用，固定式	支	1	管加工用	10	油壺	附切削油 300 公克	只	1	鉸牙用	11	管鉗	350mm	把	1	裝配用	12	活動扳手	300mm，375mm	把	各 1	裝配用	13	鯉魚鉗或水道鉗	200mm 以上	把	1	加工用	14	鋼管切管器	20A 鋼管適用	把	1	管加工用	15	圓銼刀	φ 10mm 以上，銼刀長 200~300mm 附柄，中粗目	支	1	去除毛邊用，應檢人可自備銼刀	16	鋼絲刷	鞋型	把	1	管加工用	17	安全帽		頂	1	現場提供，應檢人可自備	18	不銹鋼螺紋短管及接頭	1.15A(1/2")，長 250~280mm，二端為螺紋 2.一端以 3/4"×1/2"(M×F) 不銹鋼卜申接合	組	1	1/2"鋼管件夾持固定用	<p style="text-align: center;">(每人份)共1頁</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>項次</th> <th>名稱</th> <th>規格</th> <th>單位</th> <th>數量</th> <th>備註</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>量具</td> <td>鋼捲尺</td> <td>套</td> <td>1</td> <td>*應檢人自備</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>落樣工具</td> <td>三角板、量尺、圓規、角度規等</td> <td>套</td> <td>1</td> <td>*應檢人自備</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>防護口罩</td> <td></td> <td>個</td> <td>1</td> <td>*應檢人自備</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>毛刷</td> <td>塗抹膠合劑用</td> <td>支</td> <td>1</td> <td>*應檢人自備</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>直角鋼尺</td> <td>400×600 mm</td> <td>支</td> <td>1</td> <td>裝配用</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>手弓鋸</td> <td>300mm 附鋸條</td> <td>把</td> <td>1</td> <td>管加工用</td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>瓦斯噴燈架</td> <td>300g 瓦斯用</td> <td>具</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>鋼管切管器</td> <td>1/8"~1¼"</td> <td>把</td> <td>1</td> <td>管加工用</td> </tr> <tr> <td>9</td> <td>鉸牙器</td> <td>20A 鋼管適用，固定式</td> <td>支</td> <td>1</td> <td>管加工用</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>油壺</td> <td>附切削油 300 公克</td> <td>只</td> <td>1</td> <td>鉸牙用</td> </tr> <tr> <td>11</td> <td>管鉗</td> <td>350mm</td> <td>把</td> <td>1</td> <td>裝配用</td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>活動扳手</td> <td>300mm，375mm</td> <td>把</td> <td>各 1</td> <td>裝配用</td> </tr> <tr> <td>13</td> <td>鯉魚鉗(水道鉗)</td> <td>200mm 以上</td> <td>把</td> <td>1</td> <td>加工用</td> </tr> <tr> <td>14</td> <td>鋼管切管器</td> <td>20A 鋼管適用</td> <td>把</td> <td>1</td> <td>管加工用</td> </tr> <tr> <td>15</td> <td>圓銼刀</td> <td>200~300mm 附柄，中粗目，去除毛邊用</td> <td>支</td> <td>1</td> <td>應檢人可自備銼刀</td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>鋼絲刷</td> <td>鞋型</td> <td>把</td> <td>1</td> <td>管加工用</td> </tr> <tr> <td>17</td> <td>安全帽</td> <td></td> <td>頂</td> <td>1</td> <td>現場提供，應檢人可自備</td> </tr> <tr> <td>18</td> <td>不銹鋼螺紋短管</td> <td>15A(1/2")，長 250~280mm，二端為螺紋</td> <td>支</td> <td>1</td> <td>1/2"鋼管件夾持固定用</td> </tr> </tbody> </table> <p>註：1.本表所列係由術科測試辦理單位提供，原則上，除使用動力之工具，或與試題有關之自製工具、擴管棒、彎管彈簧及預作之樣板等均不得攜入測試場，其餘工具得依實際需要攜帶。 2.上表屬應檢人自備之項目，檢定現場不提供。檢定現場提供安全帽，但若使用不習慣或因個人衛生等因素，應檢人可自備。</p>	項次	名稱	規格	單位	數量	備註	1	量具	鋼捲尺	套	1	*應檢人自備	2	落樣工具	三角板、量尺、圓規、角度規等	套	1	*應檢人自備	3	防護口罩		個	1	*應檢人自備	4	毛刷	塗抹膠合劑用	支	1	*應檢人自備	5	直角鋼尺	400×600 mm	支	1	裝配用	6	手弓鋸	300mm 附鋸條	把	1	管加工用	7	瓦斯噴燈架	300g 瓦斯用	具	1		8	鋼管切管器	1/8"~1¼"	把	1	管加工用	9	鉸牙器	20A 鋼管適用，固定式	支	1	管加工用	10	油壺	附切削油 300 公克	只	1	鉸牙用	11	管鉗	350mm	把	1	裝配用	12	活動扳手	300mm，375mm	把	各 1	裝配用	13	鯉魚鉗(水道鉗)	200mm 以上	把	1	加工用	14	鋼管切管器	20A 鋼管適用	把	1	管加工用	15	圓銼刀	200~300mm 附柄，中粗目，去除毛邊用	支	1	應檢人可自備銼刀	16	鋼絲刷	鞋型	把	1	管加工用	17	安全帽		頂	1	現場提供，應檢人可自備	18	不銹鋼螺紋短管	15A(1/2")，長 250~280mm，二端為螺紋	支	1	1/2"鋼管件夾持固定用
		項次	名稱	規格	單位	數量	備註																																																																																																																																																																																																																																
1	量具	鋼捲尺	套	1	*應檢人應自備																																																																																																																																																																																																																																		
2	落樣工具	三角板、量尺、圓規、角度規等	套	1	*應檢人應自備																																																																																																																																																																																																																																		
3	防護口罩		個	1	*應檢人應自備																																																																																																																																																																																																																																		
4	毛刷	塗抹膠合劑用	支	1																																																																																																																																																																																																																																			
5	直角鋼尺	400×600 mm	支	1	裝配用																																																																																																																																																																																																																																		
6	手弓鋸	300mm 附鋸條	把	1	管加工用																																																																																																																																																																																																																																		
7	瓦斯噴燈架	300g 瓦斯用	具	1																																																																																																																																																																																																																																			
8	鋼管切管器	1/8"~1¼"	把	1	管加工用																																																																																																																																																																																																																																		
9	鉸牙器	20A 鋼管適用，固定式	支	1	管加工用																																																																																																																																																																																																																																		
10	油壺	附切削油 300 公克	只	1	鉸牙用																																																																																																																																																																																																																																		
11	管鉗	350mm	把	1	裝配用																																																																																																																																																																																																																																		
12	活動扳手	300mm，375mm	把	各 1	裝配用																																																																																																																																																																																																																																		
13	鯉魚鉗或水道鉗	200mm 以上	把	1	加工用																																																																																																																																																																																																																																		
14	鋼管切管器	20A 鋼管適用	把	1	管加工用																																																																																																																																																																																																																																		
15	圓銼刀	φ 10mm 以上，銼刀長 200~300mm 附柄，中粗目	支	1	去除毛邊用，應檢人可自備銼刀																																																																																																																																																																																																																																		
16	鋼絲刷	鞋型	把	1	管加工用																																																																																																																																																																																																																																		
17	安全帽		頂	1	現場提供，應檢人可自備																																																																																																																																																																																																																																		
18	不銹鋼螺紋短管及接頭	1.15A(1/2")，長 250~280mm，二端為螺紋 2.一端以 3/4"×1/2"(M×F) 不銹鋼卜申接合	組	1	1/2"鋼管件夾持固定用																																																																																																																																																																																																																																		
項次	名稱	規格	單位	數量	備註																																																																																																																																																																																																																																		
1	量具	鋼捲尺	套	1	*應檢人自備																																																																																																																																																																																																																																		
2	落樣工具	三角板、量尺、圓規、角度規等	套	1	*應檢人自備																																																																																																																																																																																																																																		
3	防護口罩		個	1	*應檢人自備																																																																																																																																																																																																																																		
4	毛刷	塗抹膠合劑用	支	1	*應檢人自備																																																																																																																																																																																																																																		
5	直角鋼尺	400×600 mm	支	1	裝配用																																																																																																																																																																																																																																		
6	手弓鋸	300mm 附鋸條	把	1	管加工用																																																																																																																																																																																																																																		
7	瓦斯噴燈架	300g 瓦斯用	具	1																																																																																																																																																																																																																																			
8	鋼管切管器	1/8"~1¼"	把	1	管加工用																																																																																																																																																																																																																																		
9	鉸牙器	20A 鋼管適用，固定式	支	1	管加工用																																																																																																																																																																																																																																		
10	油壺	附切削油 300 公克	只	1	鉸牙用																																																																																																																																																																																																																																		
11	管鉗	350mm	把	1	裝配用																																																																																																																																																																																																																																		
12	活動扳手	300mm，375mm	把	各 1	裝配用																																																																																																																																																																																																																																		
13	鯉魚鉗(水道鉗)	200mm 以上	把	1	加工用																																																																																																																																																																																																																																		
14	鋼管切管器	20A 鋼管適用	把	1	管加工用																																																																																																																																																																																																																																		
15	圓銼刀	200~300mm 附柄，中粗目，去除毛邊用	支	1	應檢人可自備銼刀																																																																																																																																																																																																																																		
16	鋼絲刷	鞋型	把	1	管加工用																																																																																																																																																																																																																																		
17	安全帽		頂	1	現場提供，應檢人可自備																																																																																																																																																																																																																																		
18	不銹鋼螺紋短管	15A(1/2")，長 250~280mm，二端為螺紋	支	1	1/2"鋼管件夾持固定用																																																																																																																																																																																																																																		

項目	頁碼	修正草案內容	原內容																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
肆、技術士技能 檢定自來水 管配管丙級 術科測試材 料表	26	<p>試題編號：01600-112301~2 (每人份) 共 1 頁</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>項次</th> <th>名稱</th> <th>規格</th> <th>單位</th> <th>數量</th> <th>備註</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>塑膠管</td> <td>20A，自來水管(W管)，CNS4053-1</td> <td>公尺</td> <td>4</td> <td>OD26mm±0.2mm，t 最小 2.7mm</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>鍍鋅鋼管</td> <td>20A，CNS 6445，OD27.2±0.5mm</td> <td>公尺</td> <td>0.4</td> <td></td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>硬質鋼管</td> <td>20A，L 型，CNS 5127，OD22.22±0.03mm，t1.14mm</td> <td>公尺</td> <td>0.3</td> <td></td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>塑膠申木</td> <td>20A，長型，附墊片</td> <td>個</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>鐵塑由令</td> <td>20A，附墊片</td> <td>個</td> <td>2</td> <td>鋼管部分可重複使用 5 次</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>鐵 T 型接頭</td> <td>20A，附緣</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>可重複使用 5 次</td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>銅 T 型接頭</td> <td>20A (CxCxF)</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>鉗承口×鉗承口×母螺紋</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>塑膠彎頭</td> <td>20A×90°，@牌</td> <td>個</td> <td>3</td> <td></td> </tr> <tr> <td>9</td> <td>鐵彎頭</td> <td>20A×90°，附緣</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>可重複使用 5 次</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>塑膠接頭</td> <td>20A (F×TS)</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>母螺紋(內襯銅)×膠合承口</td> </tr> <tr> <td>11</td> <td>塑膠異接頭</td> <td>20A (M×TS)，@牌</td> <td>個</td> <td>2</td> <td>公螺紋×膠合承口</td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>水龍頭</td> <td>1. 1.5A(1/2")，長柄，@牌 2. 20A(3/4")，長柄，@牌</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>每場測試前於 2 種尺寸中抽籤決定其中 1 種 可重複使用 15 次</td> </tr> <tr> <td>13</td> <td>銅彎頭</td> <td>1. 異徑：20A×15A×90°，(3/4"×1/2"×F) 2. 同徑：20A×90°(CxF)</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>鉗承口×母螺紋 本項需搭配水龍頭之尺寸發給其中 1 項</td> </tr> <tr> <td>14</td> <td>銅接頭</td> <td>20A (C×M)</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>鉗承口×公螺紋</td> </tr> <tr> <td>15</td> <td>止水帶</td> <td>0.1mm×13mm×15m</td> <td>卷</td> <td>3</td> <td></td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>膠合劑</td> <td>@牌，100g，附刷子</td> <td>罐</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>17</td> <td>錫焊膏</td> <td>膏狀，30g 或以上</td> <td>罐</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>18</td> <td>無鉛焊錫</td> <td>CNS2475，Sn99.3 Cu0.7 φ 3mm</td> <td>公分</td> <td>35</td> <td></td> </tr> <tr> <td>19</td> <td>罐裝瓦斯</td> <td>300g</td> <td>罐</td> <td>1</td> <td>噴燈用</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>灰紙板</td> <td>全開，厚度 1.1mm 以上</td> <td>張</td> <td>1</td> <td>落樣用</td> </tr> <tr> <td>21</td> <td>抹布</td> <td>250×250mm，棉質</td> <td>條</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>22</td> <td>砂布</td> <td>#100</td> <td>張</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>23</td> <td>彌封籤</td> <td>內容、樣式詳如機具設備評鑑自評表</td> <td>張</td> <td>1</td> <td>完工文件後，由監評人員繫掛成品用</td> </tr> <tr> <td>24</td> <td>牙刀</td> <td>34°，手動拔牙器用，4 片/組</td> <td>組</td> <td>1</td> <td>可重複使用 40 次</td> </tr> </tbody> </table> <p>註：應檢入於測試前，依據本表檢查現場提供之材料(除 23、24 項外)，檢查無誤後須於本表簽名。</p> <p>崗位號碼：_____ 簽名確認：_____</p>	項次	名稱	規格	單位	數量	備註	1	塑膠管	20A，自來水管(W管)，CNS4053-1	公尺	4	OD26mm±0.2mm，t 最小 2.7mm	2	鍍鋅鋼管	20A，CNS 6445，OD27.2±0.5mm	公尺	0.4		3	硬質鋼管	20A，L 型，CNS 5127，OD22.22±0.03mm，t1.14mm	公尺	0.3		4	塑膠申木	20A，長型，附墊片	個	1		5	鐵塑由令	20A，附墊片	個	2	鋼管部分可重複使用 5 次	6	鐵 T 型接頭	20A，附緣	個	1	可重複使用 5 次	7	銅 T 型接頭	20A (CxCxF)	個	1	鉗承口×鉗承口×母螺紋	8	塑膠彎頭	20A×90°，@牌	個	3		9	鐵彎頭	20A×90°，附緣	個	1	可重複使用 5 次	10	塑膠接頭	20A (F×TS)	個	1	母螺紋(內襯銅)×膠合承口	11	塑膠異接頭	20A (M×TS)，@牌	個	2	公螺紋×膠合承口	12	水龍頭	1. 1.5A(1/2")，長柄，@牌 2. 20A(3/4")，長柄，@牌	個	1	每場測試前於 2 種尺寸中抽籤決定其中 1 種 可重複使用 15 次	13	銅彎頭	1. 異徑：20A×15A×90°，(3/4"×1/2"×F) 2. 同徑：20A×90°(CxF)	個	1	鉗承口×母螺紋 本項需搭配水龍頭之尺寸發給其中 1 項	14	銅接頭	20A (C×M)	個	1	鉗承口×公螺紋	15	止水帶	0.1mm×13mm×15m	卷	3		16	膠合劑	@牌，100g，附刷子	罐	1		17	錫焊膏	膏狀，30g 或以上	罐	1		18	無鉛焊錫	CNS2475，Sn99.3 Cu0.7 φ 3mm	公分	35		19	罐裝瓦斯	300g	罐	1	噴燈用	20	灰紙板	全開，厚度 1.1mm 以上	張	1	落樣用	21	抹布	250×250mm，棉質	條	1		22	砂布	#100	張	1		23	彌封籤	內容、樣式詳如機具設備評鑑自評表	張	1	完工文件後，由監評人員繫掛成品用	24	牙刀	34°，手動拔牙器用，4 片/組	組	1	可重複使用 40 次	<p>試題編號：016-1040301~2 (每人份) 共 1 頁</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>項次</th> <th>名稱</th> <th>規格</th> <th>單位</th> <th>數量</th> <th>備註</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>塑膠管</td> <td>20A，自來水管(W管)，CNS4053-1</td> <td>公尺</td> <td>4</td> <td>OD26mm±0.2mm，t 最小 2.7mm</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>鍍鋅鋼管</td> <td>20A，B 級，@牌</td> <td>公尺</td> <td>0.4</td> <td>OD27.2mm；ID21.6mm</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>硬質鋼管</td> <td>20A，L 級</td> <td>公尺</td> <td>0.3</td> <td>OD22.22mm；ID19.94mm</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>塑膠申木</td> <td>20A，長型，附墊片</td> <td>個</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>鐵塑由令</td> <td>20A，附墊片</td> <td>個</td> <td>2</td> <td></td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>鐵 T 型接頭</td> <td>20A，附緣</td> <td>個</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>銅 T 型接頭</td> <td>20A (CxCxF)</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>鉗承口×鉗承口×母螺紋</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>塑膠彎頭</td> <td>20A×90°，@牌</td> <td>個</td> <td>3</td> <td></td> </tr> <tr> <td>9</td> <td>鐵彎頭</td> <td>20A×90°，附緣</td> <td>個</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>塑膠接頭</td> <td>20A (F×TS)</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>母螺紋(內襯銅)×膠合承口</td> </tr> <tr> <td>11</td> <td>塑膠異接頭</td> <td>20A (M×TS)，@牌</td> <td>個</td> <td>2</td> <td>公螺紋×膠合承口</td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>水龍頭</td> <td>1. 1.5A(1/2")，長柄，@牌 2. 20A(3/4")，長柄，@牌</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>每場測試前於 2 種尺寸中抽籤決定其中 1 種</td> </tr> <tr> <td>13</td> <td>銅彎頭</td> <td>1. 異徑：20A×15A×90°，(3/4"×1/2"×F) 2. 同徑：20A×90°(CxF)</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>鉗承口×母螺紋 本項需搭配水龍頭之尺寸發給其中 1 項</td> </tr> <tr> <td>14</td> <td>銅接頭</td> <td>20A (C×M)</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>鉗承口×公螺紋</td> </tr> <tr> <td>15</td> <td>止水帶</td> <td>0.1mm×13mm×15m</td> <td>卷</td> <td>3</td> <td></td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>膠合劑</td> <td>@牌</td> <td>罐</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>17</td> <td>錫焊劑</td> <td>膏狀</td> <td>罐</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>18</td> <td>無鉛絲</td> <td>φ 1/8" (含銀 2% 錫 98%)</td> <td>公分</td> <td>35</td> <td>不得含鉛</td> </tr> <tr> <td>19</td> <td>罐裝瓦斯</td> <td>300g</td> <td>罐</td> <td>1</td> <td>噴燈用</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>灰紙板</td> <td>全開，厚度 1.1mm 以上</td> <td>張</td> <td>1</td> <td>落樣用</td> </tr> <tr> <td>21</td> <td>抹布</td> <td>250×250mm，棉質</td> <td>條</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>22</td> <td>砂布</td> <td>#100</td> <td>張</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>23</td> <td>彌封籤</td> <td>內容、樣式詳如機具設備評鑑自評表</td> <td>張</td> <td>1</td> <td>完工文件後，由監評人員繫掛成品用</td> </tr> </tbody> </table>	項次	名稱	規格	單位	數量	備註	1	塑膠管	20A，自來水管(W管)，CNS4053-1	公尺	4	OD26mm±0.2mm，t 最小 2.7mm	2	鍍鋅鋼管	20A，B 級，@牌	公尺	0.4	OD27.2mm；ID21.6mm	3	硬質鋼管	20A，L 級	公尺	0.3	OD22.22mm；ID19.94mm	4	塑膠申木	20A，長型，附墊片	個	1		5	鐵塑由令	20A，附墊片	個	2		6	鐵 T 型接頭	20A，附緣	個	1		7	銅 T 型接頭	20A (CxCxF)	個	1	鉗承口×鉗承口×母螺紋	8	塑膠彎頭	20A×90°，@牌	個	3		9	鐵彎頭	20A×90°，附緣	個	1		10	塑膠接頭	20A (F×TS)	個	1	母螺紋(內襯銅)×膠合承口	11	塑膠異接頭	20A (M×TS)，@牌	個	2	公螺紋×膠合承口	12	水龍頭	1. 1.5A(1/2")，長柄，@牌 2. 20A(3/4")，長柄，@牌	個	1	每場測試前於 2 種尺寸中抽籤決定其中 1 種	13	銅彎頭	1. 異徑：20A×15A×90°，(3/4"×1/2"×F) 2. 同徑：20A×90°(CxF)	個	1	鉗承口×母螺紋 本項需搭配水龍頭之尺寸發給其中 1 項	14	銅接頭	20A (C×M)	個	1	鉗承口×公螺紋	15	止水帶	0.1mm×13mm×15m	卷	3		16	膠合劑	@牌	罐	1		17	錫焊劑	膏狀	罐	1		18	無鉛絲	φ 1/8" (含銀 2% 錫 98%)	公分	35	不得含鉛	19	罐裝瓦斯	300g	罐	1	噴燈用	20	灰紙板	全開，厚度 1.1mm 以上	張	1	落樣用	21	抹布	250×250mm，棉質	條	1		22	砂布	#100	張	1		23	彌封籤	內容、樣式詳如機具設備評鑑自評表	張	1	完工文件後，由監評人員繫掛成品用
		項次	名稱	規格	單位	數量	備註																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
1	塑膠管	20A，自來水管(W管)，CNS4053-1	公尺	4	OD26mm±0.2mm，t 最小 2.7mm																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
2	鍍鋅鋼管	20A，CNS 6445，OD27.2±0.5mm	公尺	0.4																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
3	硬質鋼管	20A，L 型，CNS 5127，OD22.22±0.03mm，t1.14mm	公尺	0.3																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
4	塑膠申木	20A，長型，附墊片	個	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
5	鐵塑由令	20A，附墊片	個	2	鋼管部分可重複使用 5 次																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
6	鐵 T 型接頭	20A，附緣	個	1	可重複使用 5 次																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
7	銅 T 型接頭	20A (CxCxF)	個	1	鉗承口×鉗承口×母螺紋																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
8	塑膠彎頭	20A×90°，@牌	個	3																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
9	鐵彎頭	20A×90°，附緣	個	1	可重複使用 5 次																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
10	塑膠接頭	20A (F×TS)	個	1	母螺紋(內襯銅)×膠合承口																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
11	塑膠異接頭	20A (M×TS)，@牌	個	2	公螺紋×膠合承口																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
12	水龍頭	1. 1.5A(1/2")，長柄，@牌 2. 20A(3/4")，長柄，@牌	個	1	每場測試前於 2 種尺寸中抽籤決定其中 1 種 可重複使用 15 次																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
13	銅彎頭	1. 異徑：20A×15A×90°，(3/4"×1/2"×F) 2. 同徑：20A×90°(CxF)	個	1	鉗承口×母螺紋 本項需搭配水龍頭之尺寸發給其中 1 項																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
14	銅接頭	20A (C×M)	個	1	鉗承口×公螺紋																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
15	止水帶	0.1mm×13mm×15m	卷	3																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
16	膠合劑	@牌，100g，附刷子	罐	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
17	錫焊膏	膏狀，30g 或以上	罐	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
18	無鉛焊錫	CNS2475，Sn99.3 Cu0.7 φ 3mm	公分	35																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
19	罐裝瓦斯	300g	罐	1	噴燈用																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
20	灰紙板	全開，厚度 1.1mm 以上	張	1	落樣用																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
21	抹布	250×250mm，棉質	條	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
22	砂布	#100	張	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
23	彌封籤	內容、樣式詳如機具設備評鑑自評表	張	1	完工文件後，由監評人員繫掛成品用																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
24	牙刀	34°，手動拔牙器用，4 片/組	組	1	可重複使用 40 次																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
項次	名稱	規格	單位	數量	備註																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
1	塑膠管	20A，自來水管(W管)，CNS4053-1	公尺	4	OD26mm±0.2mm，t 最小 2.7mm																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
2	鍍鋅鋼管	20A，B 級，@牌	公尺	0.4	OD27.2mm；ID21.6mm																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
3	硬質鋼管	20A，L 級	公尺	0.3	OD22.22mm；ID19.94mm																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
4	塑膠申木	20A，長型，附墊片	個	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
5	鐵塑由令	20A，附墊片	個	2																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
6	鐵 T 型接頭	20A，附緣	個	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
7	銅 T 型接頭	20A (CxCxF)	個	1	鉗承口×鉗承口×母螺紋																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
8	塑膠彎頭	20A×90°，@牌	個	3																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
9	鐵彎頭	20A×90°，附緣	個	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
10	塑膠接頭	20A (F×TS)	個	1	母螺紋(內襯銅)×膠合承口																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
11	塑膠異接頭	20A (M×TS)，@牌	個	2	公螺紋×膠合承口																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
12	水龍頭	1. 1.5A(1/2")，長柄，@牌 2. 20A(3/4")，長柄，@牌	個	1	每場測試前於 2 種尺寸中抽籤決定其中 1 種																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
13	銅彎頭	1. 異徑：20A×15A×90°，(3/4"×1/2"×F) 2. 同徑：20A×90°(CxF)	個	1	鉗承口×母螺紋 本項需搭配水龍頭之尺寸發給其中 1 項																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
14	銅接頭	20A (C×M)	個	1	鉗承口×公螺紋																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
15	止水帶	0.1mm×13mm×15m	卷	3																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
16	膠合劑	@牌	罐	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
17	錫焊劑	膏狀	罐	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
18	無鉛絲	φ 1/8" (含銀 2% 錫 98%)	公分	35	不得含鉛																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
19	罐裝瓦斯	300g	罐	1	噴燈用																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
20	灰紙板	全開，厚度 1.1mm 以上	張	1	落樣用																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
21	抹布	250×250mm，棉質	條	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
22	砂布	#100	張	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
23	彌封籤	內容、樣式詳如機具設備評鑑自評表	張	1	完工文件後，由監評人員繫掛成品用																																																																																																																																																																																																																																																																																																				

項目	頁碼	修正草案內容	原內容																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
	27	<p>試題編號：01600-112303~4 (每人份) 共 1 頁</p> <table border="1" data-bbox="568 293 1301 1251"> <thead> <tr> <th>項次</th> <th>名稱</th> <th>規格</th> <th>單位</th> <th>數量</th> <th>備註</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>塑膠管</td> <td>20A, 自來水用管(W管), CNS4053-1</td> <td>公尺</td> <td>4</td> <td>OD26mm±0.2mm, t 最小 2.7mm</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>鍍鋅鋼管</td> <td>20A, CNS 6445, OD27.2±0.5mm</td> <td>公尺</td> <td>0.6</td> <td></td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>硬質鋼管</td> <td>20A, L 型, CNS 5127, OD22.22±0.03mm, t1.14mm</td> <td>公尺</td> <td>0.35</td> <td></td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>塑膠申木</td> <td>20A, 長型, 附墊片</td> <td>個</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>鐵塑由令</td> <td>20A, 附墊片</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>鋼質部分可重複使用 5 次</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>塑膠 T 型接頭</td> <td>20A, @牌</td> <td>個</td> <td>2</td> <td></td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>鐵 T 型接頭</td> <td>20A, 附緣</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>可重複使用 5 次</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>銅 T 型接頭</td> <td>20A (C×C×F)</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>銲承口×銲承口×母螺紋</td> </tr> <tr> <td>9</td> <td>塑膠彎頭</td> <td>20A×90°, @牌</td> <td>個</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>鐵彎頭</td> <td>20A×90°, 附緣</td> <td>個</td> <td>2</td> <td>可重複使用 5 次</td> </tr> <tr> <td>11</td> <td>水龍頭</td> <td>1. 15A(1/2"), 長柄, @牌 2. 20A(3/4"), 長柄, @牌</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>每場測試前於 2 種尺寸中抽籤決定其中 1 種 可重複使用 15 次</td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>銅彎頭</td> <td>1. 異徑: 20A×15A×90°, (3/4"C×1/2"F) 2. 同徑: 20A×90"(C×F)</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>銲承口×母螺紋 本項需搭配水龍頭之尺寸發給其中 1 項</td> </tr> <tr> <td>13</td> <td>塑膠接頭</td> <td>20A (F×TS)</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>母螺紋(內襯銅)×膠合承口</td> </tr> <tr> <td>14</td> <td>塑膠閥接頭</td> <td>20A (M×TS), @牌</td> <td>個</td> <td>3</td> <td>公螺紋×膠合承口</td> </tr> <tr> <td>15</td> <td>銅接頭</td> <td>20A (C×M)</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>銲承口×公螺紋</td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>止水帶</td> <td>0.1mm×13mm×15m</td> <td>卷</td> <td>3</td> <td></td> </tr> <tr> <td>17</td> <td>膠合劑</td> <td>@牌, 100g, 附刷子</td> <td>罐</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>18</td> <td>錫銲膏</td> <td>膏狀, 30g 或以上</td> <td>罐</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>19</td> <td>無鉛銲錫</td> <td>CNS2475, Sn99.3 Cu0.7 φ 3mm</td> <td>公分</td> <td>35</td> <td></td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>罐裝瓦斯</td> <td>300g</td> <td>罐</td> <td>1</td> <td>噴燈用</td> </tr> <tr> <td>21</td> <td>灰紙板</td> <td>全開, 厚度 1.1mm 以上</td> <td>張</td> <td>1</td> <td>落樣用</td> </tr> <tr> <td>22</td> <td>抹布</td> <td>250×250mm, 棉質</td> <td>條</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>23</td> <td>砂布</td> <td>#100</td> <td>張</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>24</td> <td>彌封籤</td> <td>內容、樣式詳如機具設備評籤內容、樣式詳如機具設備評籤自評表</td> <td>張</td> <td>1</td> <td>完工文件後, 由監評人員繫掛成品用</td> </tr> <tr> <td>25</td> <td>牙刀</td> <td>3/4", 手動銼牙器用, 4 片/組</td> <td>組</td> <td>1</td> <td>可重複使用 40 次</td> </tr> </tbody> </table> <p>註：應檢人於測試前，依據本表檢查現場提供之材料(除 24、25 項外)，檢查無誤後須於本表簽名。</p> <p>崗位號碼：_____ 簽名確認：_____</p>	項次	名稱	規格	單位	數量	備註	1	塑膠管	20A, 自來水用管(W管), CNS4053-1	公尺	4	OD26mm±0.2mm, t 最小 2.7mm	2	鍍鋅鋼管	20A, CNS 6445, OD27.2±0.5mm	公尺	0.6		3	硬質鋼管	20A, L 型, CNS 5127, OD22.22±0.03mm, t1.14mm	公尺	0.35		4	塑膠申木	20A, 長型, 附墊片	個	1		5	鐵塑由令	20A, 附墊片	個	1	鋼質部分可重複使用 5 次	6	塑膠 T 型接頭	20A, @牌	個	2		7	鐵 T 型接頭	20A, 附緣	個	1	可重複使用 5 次	8	銅 T 型接頭	20A (C×C×F)	個	1	銲承口×銲承口×母螺紋	9	塑膠彎頭	20A×90°, @牌	個	1		10	鐵彎頭	20A×90°, 附緣	個	2	可重複使用 5 次	11	水龍頭	1. 15A(1/2"), 長柄, @牌 2. 20A(3/4"), 長柄, @牌	個	1	每場測試前於 2 種尺寸中抽籤決定其中 1 種 可重複使用 15 次	12	銅彎頭	1. 異徑: 20A×15A×90°, (3/4"C×1/2"F) 2. 同徑: 20A×90"(C×F)	個	1	銲承口×母螺紋 本項需搭配水龍頭之尺寸發給其中 1 項	13	塑膠接頭	20A (F×TS)	個	1	母螺紋(內襯銅)×膠合承口	14	塑膠閥接頭	20A (M×TS), @牌	個	3	公螺紋×膠合承口	15	銅接頭	20A (C×M)	個	1	銲承口×公螺紋	16	止水帶	0.1mm×13mm×15m	卷	3		17	膠合劑	@牌, 100g, 附刷子	罐	1		18	錫銲膏	膏狀, 30g 或以上	罐	1		19	無鉛銲錫	CNS2475, Sn99.3 Cu0.7 φ 3mm	公分	35		20	罐裝瓦斯	300g	罐	1	噴燈用	21	灰紙板	全開, 厚度 1.1mm 以上	張	1	落樣用	22	抹布	250×250mm, 棉質	條	1		23	砂布	#100	張	1		24	彌封籤	內容、樣式詳如機具設備評籤內容、樣式詳如機具設備評籤自評表	張	1	完工文件後, 由監評人員繫掛成品用	25	牙刀	3/4", 手動銼牙器用, 4 片/組	組	1	可重複使用 40 次	<p>試題編號：016-1040303~4 (每人份) 共 1 頁</p> <table border="1" data-bbox="1346 293 2069 1235"> <thead> <tr> <th>項次</th> <th>名稱</th> <th>規格</th> <th>單位</th> <th>數量</th> <th>備註</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>塑膠管</td> <td>20A, 自來水用管(W管), CNS4053-1</td> <td>公尺</td> <td>4</td> <td>OD26mm±0.2mm, t 最小 2.7mm</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>鍍鋅鋼管</td> <td>20A, B 級, @牌</td> <td>公尺</td> <td>0.6</td> <td>OD27.2mm; ID21.6mm</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>硬質鋼管</td> <td>20A, L 級</td> <td>公尺</td> <td>0.4</td> <td>OD22.22mm; ID19.94mm</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>塑膠申木</td> <td>20A, 長型, 附墊片</td> <td>個</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>鐵塑由令</td> <td>20A, 附墊片</td> <td>個</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>塑膠 T 型接頭</td> <td>20A, @牌</td> <td>個</td> <td>2</td> <td></td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>鐵 T 型接頭</td> <td>20A, 附緣</td> <td>個</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>銅 T 型接頭</td> <td>20A (C×C×F)</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>銲承口×銲承口×母螺紋</td> </tr> <tr> <td>9</td> <td>塑膠彎頭</td> <td>20A×90°, @牌</td> <td>個</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>鐵彎頭</td> <td>20A×90°, 附緣</td> <td>個</td> <td>2</td> <td></td> </tr> <tr> <td>11</td> <td>水龍頭</td> <td>1. 15A(1/2"), 長柄, @牌 2. 20A(3/4"), 長柄, @牌</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>每場測試前於 2 種尺寸中抽籤決定其中 1 種</td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>銅彎頭</td> <td>1. 異徑: 20A×15A×90°, (3/4"C×1/2"F) 2. 同徑: 20A×90"(C×F)</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>銲承口×母螺紋 本項需搭配水龍頭之尺寸發給其中 1 項</td> </tr> <tr> <td>13</td> <td>塑膠接頭</td> <td>20A (F×TS)</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>母螺紋(內襯銅)×膠合承口</td> </tr> <tr> <td>14</td> <td>塑膠閥接頭</td> <td>20A (M×TS), @牌</td> <td>個</td> <td>3</td> <td>公螺紋×膠合承口</td> </tr> <tr> <td>15</td> <td>銅接頭</td> <td>20A (C×M)</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>銲承口×公螺紋</td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>止水帶</td> <td>0.1mm×13mm×15m</td> <td>卷</td> <td>3</td> <td></td> </tr> <tr> <td>17</td> <td>膠合劑</td> <td>@牌</td> <td>罐</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>18</td> <td>錫銲劑</td> <td>膏狀</td> <td>罐</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>19</td> <td>錫銲絲</td> <td>φ 1/8" (含銀 2%錫 98%)</td> <td>公分</td> <td>35</td> <td>不得含鉛</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>罐裝瓦斯</td> <td>300g</td> <td>罐</td> <td>1</td> <td>噴燈用</td> </tr> <tr> <td>21</td> <td>灰紙板</td> <td>全開, 厚度 1.1mm 以上</td> <td>張</td> <td>1</td> <td>落樣用</td> </tr> <tr> <td>22</td> <td>抹布</td> <td>250×250mm, 棉質</td> <td>條</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>23</td> <td>砂布</td> <td>#100</td> <td>張</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>24</td> <td>彌封籤</td> <td>內容、樣式詳如機具設備評籤內容、樣式詳如機具設備評籤自評表</td> <td>張</td> <td>1</td> <td>完工文件後, 由監評人員繫掛成品用</td> </tr> </tbody> </table>	項次	名稱	規格	單位	數量	備註	1	塑膠管	20A, 自來水用管(W管), CNS4053-1	公尺	4	OD26mm±0.2mm, t 最小 2.7mm	2	鍍鋅鋼管	20A, B 級, @牌	公尺	0.6	OD27.2mm; ID21.6mm	3	硬質鋼管	20A, L 級	公尺	0.4	OD22.22mm; ID19.94mm	4	塑膠申木	20A, 長型, 附墊片	個	1		5	鐵塑由令	20A, 附墊片	個	1		6	塑膠 T 型接頭	20A, @牌	個	2		7	鐵 T 型接頭	20A, 附緣	個	1		8	銅 T 型接頭	20A (C×C×F)	個	1	銲承口×銲承口×母螺紋	9	塑膠彎頭	20A×90°, @牌	個	1		10	鐵彎頭	20A×90°, 附緣	個	2		11	水龍頭	1. 15A(1/2"), 長柄, @牌 2. 20A(3/4"), 長柄, @牌	個	1	每場測試前於 2 種尺寸中抽籤決定其中 1 種	12	銅彎頭	1. 異徑: 20A×15A×90°, (3/4"C×1/2"F) 2. 同徑: 20A×90"(C×F)	個	1	銲承口×母螺紋 本項需搭配水龍頭之尺寸發給其中 1 項	13	塑膠接頭	20A (F×TS)	個	1	母螺紋(內襯銅)×膠合承口	14	塑膠閥接頭	20A (M×TS), @牌	個	3	公螺紋×膠合承口	15	銅接頭	20A (C×M)	個	1	銲承口×公螺紋	16	止水帶	0.1mm×13mm×15m	卷	3		17	膠合劑	@牌	罐	1		18	錫銲劑	膏狀	罐	1		19	錫銲絲	φ 1/8" (含銀 2%錫 98%)	公分	35	不得含鉛	20	罐裝瓦斯	300g	罐	1	噴燈用	21	灰紙板	全開, 厚度 1.1mm 以上	張	1	落樣用	22	抹布	250×250mm, 棉質	條	1		23	砂布	#100	張	1		24	彌封籤	內容、樣式詳如機具設備評籤內容、樣式詳如機具設備評籤自評表	張	1	完工文件後, 由監評人員繫掛成品用
項次	名稱	規格	單位	數量	備註																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
1	塑膠管	20A, 自來水用管(W管), CNS4053-1	公尺	4	OD26mm±0.2mm, t 最小 2.7mm																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
2	鍍鋅鋼管	20A, CNS 6445, OD27.2±0.5mm	公尺	0.6																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
3	硬質鋼管	20A, L 型, CNS 5127, OD22.22±0.03mm, t1.14mm	公尺	0.35																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
4	塑膠申木	20A, 長型, 附墊片	個	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
5	鐵塑由令	20A, 附墊片	個	1	鋼質部分可重複使用 5 次																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
6	塑膠 T 型接頭	20A, @牌	個	2																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
7	鐵 T 型接頭	20A, 附緣	個	1	可重複使用 5 次																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
8	銅 T 型接頭	20A (C×C×F)	個	1	銲承口×銲承口×母螺紋																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
9	塑膠彎頭	20A×90°, @牌	個	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
10	鐵彎頭	20A×90°, 附緣	個	2	可重複使用 5 次																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
11	水龍頭	1. 15A(1/2"), 長柄, @牌 2. 20A(3/4"), 長柄, @牌	個	1	每場測試前於 2 種尺寸中抽籤決定其中 1 種 可重複使用 15 次																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
12	銅彎頭	1. 異徑: 20A×15A×90°, (3/4"C×1/2"F) 2. 同徑: 20A×90"(C×F)	個	1	銲承口×母螺紋 本項需搭配水龍頭之尺寸發給其中 1 項																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
13	塑膠接頭	20A (F×TS)	個	1	母螺紋(內襯銅)×膠合承口																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
14	塑膠閥接頭	20A (M×TS), @牌	個	3	公螺紋×膠合承口																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
15	銅接頭	20A (C×M)	個	1	銲承口×公螺紋																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
16	止水帶	0.1mm×13mm×15m	卷	3																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
17	膠合劑	@牌, 100g, 附刷子	罐	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
18	錫銲膏	膏狀, 30g 或以上	罐	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
19	無鉛銲錫	CNS2475, Sn99.3 Cu0.7 φ 3mm	公分	35																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
20	罐裝瓦斯	300g	罐	1	噴燈用																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
21	灰紙板	全開, 厚度 1.1mm 以上	張	1	落樣用																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
22	抹布	250×250mm, 棉質	條	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
23	砂布	#100	張	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
24	彌封籤	內容、樣式詳如機具設備評籤內容、樣式詳如機具設備評籤自評表	張	1	完工文件後, 由監評人員繫掛成品用																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
25	牙刀	3/4", 手動銼牙器用, 4 片/組	組	1	可重複使用 40 次																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
項次	名稱	規格	單位	數量	備註																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
1	塑膠管	20A, 自來水用管(W管), CNS4053-1	公尺	4	OD26mm±0.2mm, t 最小 2.7mm																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
2	鍍鋅鋼管	20A, B 級, @牌	公尺	0.6	OD27.2mm; ID21.6mm																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
3	硬質鋼管	20A, L 級	公尺	0.4	OD22.22mm; ID19.94mm																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
4	塑膠申木	20A, 長型, 附墊片	個	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
5	鐵塑由令	20A, 附墊片	個	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
6	塑膠 T 型接頭	20A, @牌	個	2																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
7	鐵 T 型接頭	20A, 附緣	個	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
8	銅 T 型接頭	20A (C×C×F)	個	1	銲承口×銲承口×母螺紋																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
9	塑膠彎頭	20A×90°, @牌	個	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
10	鐵彎頭	20A×90°, 附緣	個	2																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
11	水龍頭	1. 15A(1/2"), 長柄, @牌 2. 20A(3/4"), 長柄, @牌	個	1	每場測試前於 2 種尺寸中抽籤決定其中 1 種																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
12	銅彎頭	1. 異徑: 20A×15A×90°, (3/4"C×1/2"F) 2. 同徑: 20A×90"(C×F)	個	1	銲承口×母螺紋 本項需搭配水龍頭之尺寸發給其中 1 項																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
13	塑膠接頭	20A (F×TS)	個	1	母螺紋(內襯銅)×膠合承口																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
14	塑膠閥接頭	20A (M×TS), @牌	個	3	公螺紋×膠合承口																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
15	銅接頭	20A (C×M)	個	1	銲承口×公螺紋																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
16	止水帶	0.1mm×13mm×15m	卷	3																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
17	膠合劑	@牌	罐	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
18	錫銲劑	膏狀	罐	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
19	錫銲絲	φ 1/8" (含銀 2%錫 98%)	公分	35	不得含鉛																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
20	罐裝瓦斯	300g	罐	1	噴燈用																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
21	灰紙板	全開, 厚度 1.1mm 以上	張	1	落樣用																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
22	抹布	250×250mm, 棉質	條	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
23	砂布	#100	張	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
24	彌封籤	內容、樣式詳如機具設備評籤內容、樣式詳如機具設備評籤自評表	張	1	完工文件後, 由監評人員繫掛成品用																																																																																																																																																																																																																																																																																																																

項目	頁碼	修正草案內容	原內容																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
	28	<p>試題編號：01600-112305~6 (每人份) 共 1 頁</p> <table border="1" data-bbox="562 284 1308 1262"> <thead> <tr> <th>項次</th> <th>名稱</th> <th>規格</th> <th>單位</th> <th>數量</th> <th>備註</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>塑膠管</td> <td>20A, 自來水用管(W管), CNS4053-1</td> <td>公尺</td> <td>4</td> <td>OD26mm±0.2mm, t 最小 2.7mm</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>鍍鋅鋼管</td> <td>20A, CNS 6445, OD27.2±0.5mm</td> <td>公尺</td> <td>0.6</td> <td></td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>硬質鋼管</td> <td>20A, L 型, CNS 5127, OD22.22±0.03mm, t1.14mm</td> <td>公尺</td> <td>0.3</td> <td></td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>塑膠申木</td> <td>20A, 長型, 附墊片</td> <td>個</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>鐵塑由令</td> <td>20A, 附墊片</td> <td>個</td> <td>2</td> <td>鋼質部分可重複使用 5 次</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>塑膠 T 型接頭</td> <td>20A, @牌</td> <td>個</td> <td>3</td> <td></td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>鋼 T 型接頭</td> <td>20A (CxFx C)</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>銲承口×母螺紋×銲承口</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>塑膠彎頭</td> <td>20A×90°, @牌</td> <td>個</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>9</td> <td>鐵彎頭</td> <td>20A×90°, 附緣</td> <td>個</td> <td>2</td> <td>可重複使用 5 次</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>塑膠接頭</td> <td>20A (FxTS)</td> <td>個</td> <td>3</td> <td>母螺紋(內襯鋼)×膠合承口</td> </tr> <tr> <td>11</td> <td>塑膠閥接頭</td> <td>20A (MxTS), @牌</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>公螺紋×膠合承口</td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>鋼接頭</td> <td>20A (CxM)</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>銲承口×公螺紋</td> </tr> <tr> <td>13</td> <td>水龍頭</td> <td>1. 15A(1/2"), 長柄, @牌 2. 20A(3/4"), 長柄, @牌</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>每場測試前於 2 種尺寸中抽籤決定其中 1 種可重複使用 15 次</td> </tr> <tr> <td>14</td> <td>銅直接頭</td> <td>1. 異徑: 20A×15A(3/4" C×1/2" F) 2. 同徑: 20A(Cx F)</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>銲承口×母螺紋 本項需搭配水龍頭之尺寸發給其中 1 項</td> </tr> <tr> <td>15</td> <td>止水帶</td> <td>0.1mm×13mm×15m</td> <td>卷</td> <td>3</td> <td></td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>膠合劑</td> <td>@牌, 100g, 附刷子</td> <td>罐</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>17</td> <td>錫銲膏</td> <td>膏狀, 30g 或以上</td> <td>罐</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>18</td> <td>無鉛銲錫</td> <td>CNS2475, Sn99.3 Cu0.7 φ 3mm</td> <td>公分</td> <td>35</td> <td></td> </tr> <tr> <td>19</td> <td>罐裝瓦斯</td> <td>300g</td> <td>罐</td> <td>1</td> <td>噴燈用</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>灰紙板</td> <td>全開, 厚度 1.1mm 以上</td> <td>張</td> <td>1</td> <td>落樣用</td> </tr> <tr> <td>21</td> <td>抹布</td> <td>250×250mm, 棉質</td> <td>條</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>22</td> <td>砂布</td> <td>#100</td> <td>張</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>23</td> <td>彌封籤</td> <td>內容、樣式詳如機具設備評鑑自評表</td> <td>張</td> <td>1</td> <td>完工文件後, 由監評人員繫掛成品用</td> </tr> <tr> <td>24</td> <td>牙刀</td> <td>3/4", 手動鉸牙器用, 4 片/組</td> <td>組</td> <td>1</td> <td>可重複使用 40 次</td> </tr> </tbody> </table> <p>註：應檢人於測試前，依據本表檢查現場提供之材料(除 23、24 項外)，檢查無誤後須於本表簽名。</p> <p>崗位號碼：_____ 簽名確認：_____</p>	項次	名稱	規格	單位	數量	備註	1	塑膠管	20A, 自來水用管(W管), CNS4053-1	公尺	4	OD26mm±0.2mm, t 最小 2.7mm	2	鍍鋅鋼管	20A, CNS 6445, OD27.2±0.5mm	公尺	0.6		3	硬質鋼管	20A, L 型, CNS 5127, OD22.22±0.03mm, t1.14mm	公尺	0.3		4	塑膠申木	20A, 長型, 附墊片	個	1		5	鐵塑由令	20A, 附墊片	個	2	鋼質部分可重複使用 5 次	6	塑膠 T 型接頭	20A, @牌	個	3		7	鋼 T 型接頭	20A (CxFx C)	個	1	銲承口×母螺紋×銲承口	8	塑膠彎頭	20A×90°, @牌	個	1		9	鐵彎頭	20A×90°, 附緣	個	2	可重複使用 5 次	10	塑膠接頭	20A (FxTS)	個	3	母螺紋(內襯鋼)×膠合承口	11	塑膠閥接頭	20A (MxTS), @牌	個	1	公螺紋×膠合承口	12	鋼接頭	20A (CxM)	個	1	銲承口×公螺紋	13	水龍頭	1. 15A(1/2"), 長柄, @牌 2. 20A(3/4"), 長柄, @牌	個	1	每場測試前於 2 種尺寸中抽籤決定其中 1 種可重複使用 15 次	14	銅直接頭	1. 異徑: 20A×15A(3/4" C×1/2" F) 2. 同徑: 20A(Cx F)	個	1	銲承口×母螺紋 本項需搭配水龍頭之尺寸發給其中 1 項	15	止水帶	0.1mm×13mm×15m	卷	3		16	膠合劑	@牌, 100g, 附刷子	罐	1		17	錫銲膏	膏狀, 30g 或以上	罐	1		18	無鉛銲錫	CNS2475, Sn99.3 Cu0.7 φ 3mm	公分	35		19	罐裝瓦斯	300g	罐	1	噴燈用	20	灰紙板	全開, 厚度 1.1mm 以上	張	1	落樣用	21	抹布	250×250mm, 棉質	條	1		22	砂布	#100	張	1		23	彌封籤	內容、樣式詳如機具設備評鑑自評表	張	1	完工文件後, 由監評人員繫掛成品用	24	牙刀	3/4", 手動鉸牙器用, 4 片/組	組	1	可重複使用 40 次	<p>試題編號：016-1040305~6 (每人份) 共 1 頁</p> <table border="1" data-bbox="1352 300 2074 1235"> <thead> <tr> <th>項次</th> <th>名稱</th> <th>規格</th> <th>單位</th> <th>數量</th> <th>備註</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>塑膠管</td> <td>20A, 自來水用管(W管), CNS4053-1</td> <td>公尺</td> <td>4</td> <td>OD26mm±0.2mm, t 最小 2.7mm</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>鍍鋅鋼管</td> <td>20A, B 級, @牌</td> <td>公尺</td> <td>0.6</td> <td>OD27.2mm; ID21.6mm</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>硬質鋼管</td> <td>20A, L 級</td> <td>公尺</td> <td>0.3</td> <td>OD22.22mm; ID19.94mm</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>塑膠申木</td> <td>20A, 長型, 附墊片</td> <td>個</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>鐵塑由令</td> <td>20A, 附墊片</td> <td>個</td> <td>2</td> <td></td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>塑膠 T 型接頭</td> <td>20A, @牌</td> <td>個</td> <td>3</td> <td></td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>鋼 T 型接頭</td> <td>20A (CxFx C)</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>銲承口×母螺紋×銲承口</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>塑膠彎頭</td> <td>20A×90°, @牌</td> <td>個</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>9</td> <td>鐵彎頭</td> <td>20A×90°, 附緣</td> <td>個</td> <td>2</td> <td></td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>塑膠接頭</td> <td>20A (FxTS)</td> <td>個</td> <td>3</td> <td>母螺紋(內襯鋼)×膠合承口</td> </tr> <tr> <td>11</td> <td>塑膠閥接頭</td> <td>20A (MxTS), @牌</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>公螺紋×膠合承口</td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>鋼接頭</td> <td>20A (CxM)</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>銲承口×公螺紋</td> </tr> <tr> <td>13</td> <td>水龍頭</td> <td>1. 15A(1/2"), 長柄, @牌 2. 20A(3/4"), 長柄, @牌</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>每場測試前於 2 種尺寸中抽籤決定其中 1 種</td> </tr> <tr> <td>14</td> <td>銅直接頭</td> <td>1. 異徑: 20A×15A(3/4" C×1/2" F) 2. 同徑: 20A(Cx F)</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>銲承口×母螺紋 本項需搭配水龍頭之尺寸發給其中 1 項</td> </tr> <tr> <td>15</td> <td>止水帶</td> <td>0.1mm×13mm×15m</td> <td>卷</td> <td>3</td> <td></td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>膠合劑</td> <td>@牌</td> <td>罐</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>17</td> <td>錫銲劑</td> <td>膏狀</td> <td>罐</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>18</td> <td>錫銲條</td> <td>φ1/8" (含銀 2% 錫 98%)</td> <td>公分</td> <td>35</td> <td>不得含鉛</td> </tr> <tr> <td>19</td> <td>罐裝瓦斯</td> <td>300g</td> <td>罐</td> <td>1</td> <td>噴燈用</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>灰紙板</td> <td>全開, 厚度 1.1mm 以上</td> <td>張</td> <td>1</td> <td>落樣用</td> </tr> <tr> <td>21</td> <td>抹布</td> <td>250×250mm, 棉質</td> <td>條</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>22</td> <td>砂布</td> <td>#100</td> <td>張</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>23</td> <td>彌封籤</td> <td>內容、樣式詳如機具設備評鑑自評表</td> <td>張</td> <td>1</td> <td>完工文件後, 由監評人員繫掛成品用</td> </tr> </tbody> </table>	項次	名稱	規格	單位	數量	備註	1	塑膠管	20A, 自來水用管(W管), CNS4053-1	公尺	4	OD26mm±0.2mm, t 最小 2.7mm	2	鍍鋅鋼管	20A, B 級, @牌	公尺	0.6	OD27.2mm; ID21.6mm	3	硬質鋼管	20A, L 級	公尺	0.3	OD22.22mm; ID19.94mm	4	塑膠申木	20A, 長型, 附墊片	個	1		5	鐵塑由令	20A, 附墊片	個	2		6	塑膠 T 型接頭	20A, @牌	個	3		7	鋼 T 型接頭	20A (CxFx C)	個	1	銲承口×母螺紋×銲承口	8	塑膠彎頭	20A×90°, @牌	個	1		9	鐵彎頭	20A×90°, 附緣	個	2		10	塑膠接頭	20A (FxTS)	個	3	母螺紋(內襯鋼)×膠合承口	11	塑膠閥接頭	20A (MxTS), @牌	個	1	公螺紋×膠合承口	12	鋼接頭	20A (CxM)	個	1	銲承口×公螺紋	13	水龍頭	1. 15A(1/2"), 長柄, @牌 2. 20A(3/4"), 長柄, @牌	個	1	每場測試前於 2 種尺寸中抽籤決定其中 1 種	14	銅直接頭	1. 異徑: 20A×15A(3/4" C×1/2" F) 2. 同徑: 20A(Cx F)	個	1	銲承口×母螺紋 本項需搭配水龍頭之尺寸發給其中 1 項	15	止水帶	0.1mm×13mm×15m	卷	3		16	膠合劑	@牌	罐	1		17	錫銲劑	膏狀	罐	1		18	錫銲條	φ1/8" (含銀 2% 錫 98%)	公分	35	不得含鉛	19	罐裝瓦斯	300g	罐	1	噴燈用	20	灰紙板	全開, 厚度 1.1mm 以上	張	1	落樣用	21	抹布	250×250mm, 棉質	條	1		22	砂布	#100	張	1		23	彌封籤	內容、樣式詳如機具設備評鑑自評表	張	1	完工文件後, 由監評人員繫掛成品用
項次	名稱	規格	單位	數量	備註																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
1	塑膠管	20A, 自來水用管(W管), CNS4053-1	公尺	4	OD26mm±0.2mm, t 最小 2.7mm																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
2	鍍鋅鋼管	20A, CNS 6445, OD27.2±0.5mm	公尺	0.6																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
3	硬質鋼管	20A, L 型, CNS 5127, OD22.22±0.03mm, t1.14mm	公尺	0.3																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
4	塑膠申木	20A, 長型, 附墊片	個	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
5	鐵塑由令	20A, 附墊片	個	2	鋼質部分可重複使用 5 次																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
6	塑膠 T 型接頭	20A, @牌	個	3																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
7	鋼 T 型接頭	20A (CxFx C)	個	1	銲承口×母螺紋×銲承口																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
8	塑膠彎頭	20A×90°, @牌	個	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
9	鐵彎頭	20A×90°, 附緣	個	2	可重複使用 5 次																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
10	塑膠接頭	20A (FxTS)	個	3	母螺紋(內襯鋼)×膠合承口																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
11	塑膠閥接頭	20A (MxTS), @牌	個	1	公螺紋×膠合承口																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
12	鋼接頭	20A (CxM)	個	1	銲承口×公螺紋																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
13	水龍頭	1. 15A(1/2"), 長柄, @牌 2. 20A(3/4"), 長柄, @牌	個	1	每場測試前於 2 種尺寸中抽籤決定其中 1 種可重複使用 15 次																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
14	銅直接頭	1. 異徑: 20A×15A(3/4" C×1/2" F) 2. 同徑: 20A(Cx F)	個	1	銲承口×母螺紋 本項需搭配水龍頭之尺寸發給其中 1 項																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
15	止水帶	0.1mm×13mm×15m	卷	3																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
16	膠合劑	@牌, 100g, 附刷子	罐	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
17	錫銲膏	膏狀, 30g 或以上	罐	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
18	無鉛銲錫	CNS2475, Sn99.3 Cu0.7 φ 3mm	公分	35																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
19	罐裝瓦斯	300g	罐	1	噴燈用																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
20	灰紙板	全開, 厚度 1.1mm 以上	張	1	落樣用																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
21	抹布	250×250mm, 棉質	條	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
22	砂布	#100	張	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
23	彌封籤	內容、樣式詳如機具設備評鑑自評表	張	1	完工文件後, 由監評人員繫掛成品用																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
24	牙刀	3/4", 手動鉸牙器用, 4 片/組	組	1	可重複使用 40 次																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
項次	名稱	規格	單位	數量	備註																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
1	塑膠管	20A, 自來水用管(W管), CNS4053-1	公尺	4	OD26mm±0.2mm, t 最小 2.7mm																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
2	鍍鋅鋼管	20A, B 級, @牌	公尺	0.6	OD27.2mm; ID21.6mm																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
3	硬質鋼管	20A, L 級	公尺	0.3	OD22.22mm; ID19.94mm																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
4	塑膠申木	20A, 長型, 附墊片	個	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
5	鐵塑由令	20A, 附墊片	個	2																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
6	塑膠 T 型接頭	20A, @牌	個	3																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
7	鋼 T 型接頭	20A (CxFx C)	個	1	銲承口×母螺紋×銲承口																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
8	塑膠彎頭	20A×90°, @牌	個	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
9	鐵彎頭	20A×90°, 附緣	個	2																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
10	塑膠接頭	20A (FxTS)	個	3	母螺紋(內襯鋼)×膠合承口																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
11	塑膠閥接頭	20A (MxTS), @牌	個	1	公螺紋×膠合承口																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
12	鋼接頭	20A (CxM)	個	1	銲承口×公螺紋																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
13	水龍頭	1. 15A(1/2"), 長柄, @牌 2. 20A(3/4"), 長柄, @牌	個	1	每場測試前於 2 種尺寸中抽籤決定其中 1 種																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
14	銅直接頭	1. 異徑: 20A×15A(3/4" C×1/2" F) 2. 同徑: 20A(Cx F)	個	1	銲承口×母螺紋 本項需搭配水龍頭之尺寸發給其中 1 項																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
15	止水帶	0.1mm×13mm×15m	卷	3																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
16	膠合劑	@牌	罐	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
17	錫銲劑	膏狀	罐	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
18	錫銲條	φ1/8" (含銀 2% 錫 98%)	公分	35	不得含鉛																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
19	罐裝瓦斯	300g	罐	1	噴燈用																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
20	灰紙板	全開, 厚度 1.1mm 以上	張	1	落樣用																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
21	抹布	250×250mm, 棉質	條	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
22	砂布	#100	張	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
23	彌封籤	內容、樣式詳如機具設備評鑑自評表	張	1	完工文件後, 由監評人員繫掛成品用																																																																																																																																																																																																																																																																																																				

項目	頁碼	修正草案內容	原內容																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
	29	<p>試題編號：01600-112307~8 (每人份) 共 1 頁</p> <table border="1" data-bbox="566 284 1303 1257"> <thead> <tr> <th>項次</th> <th>名稱</th> <th>規格</th> <th>單位</th> <th>數量</th> <th>備註</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>鍍鋅鋼管</td> <td>20A, CNS 6445, OD27.2±0.5mm</td> <td>公尺</td> <td>0.3</td> <td></td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>塑膠管</td> <td>20A, 自來水用管(W管), CNS4053-1</td> <td>公尺</td> <td>4</td> <td>OD26mm±0.2mm, t 最小 2.7mm</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>硬質銅管</td> <td>20A, L 型, CNS 5127, OD22.22±0.03mm, t1.14mm</td> <td>公尺</td> <td>0.3</td> <td></td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>鐵 T 型接頭</td> <td>20A, 附緣</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>可重複使用 5 次</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>塑膠 T 型接頭</td> <td>20A, @牌</td> <td>個</td> <td>4</td> <td></td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>銅 T 型接頭</td> <td>20A (CxCxF)</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>鉗承口×鉗承口×母螺紋</td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>鐵彎頭</td> <td>20A×90, 附緣</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>可重複使用 5 次</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>塑膠彎頭</td> <td>20A×90°, @牌</td> <td>個</td> <td>2</td> <td></td> </tr> <tr> <td>9</td> <td>塑膠閘接頭</td> <td>20A (M×TS), @牌</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>公螺紋×膠合承口</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>銅接頭</td> <td>20A (C×M)</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>鉗承口×公螺紋</td> </tr> <tr> <td>11</td> <td>水龍頭</td> <td>1. 15A(1/2"), 長柄, @牌 2. 20A(3/4"), 長柄, @牌</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>每場測試前於 2 種尺寸中抽籤決定其中 1 種 可重複使用 15 次</td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>銅彎頭</td> <td>1. 異徑：20A×15A×90°, (3/4"C×1/2"F) 2. 同徑：20A×90°(C×F)</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>鉗承口×母螺紋 本項需搭配水龍頭之尺寸發給其中 1 項</td> </tr> <tr> <td>13</td> <td>鐵塑由令</td> <td>20A, 附墊片</td> <td>個</td> <td>2</td> <td>銅質部分可重複使用 5 次</td> </tr> <tr> <td>14</td> <td>塑膠申木</td> <td>20A, 長型, 附墊片</td> <td>個</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>15</td> <td>止水帶</td> <td>0.1mm×13mm×15m</td> <td>卷</td> <td>3</td> <td></td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>膠合劑</td> <td>@牌, 100g, 附刷子</td> <td>罐</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>17</td> <td>錫銲膏</td> <td>膏狀, 30g 或以上</td> <td>罐</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>18</td> <td>無鉛銲錫</td> <td>CNS2475, Sn99.3 Cu0.7 φ 3mm</td> <td>公分</td> <td>35</td> <td></td> </tr> <tr> <td>19</td> <td>罐裝瓦斯</td> <td>300g</td> <td>罐</td> <td>1</td> <td>噴燈用</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>灰紙板</td> <td>全開, 厚度 1.1mm 以上</td> <td>張</td> <td>1</td> <td>落樣用</td> </tr> <tr> <td>21</td> <td>抹布</td> <td>250×250mm, 棉質</td> <td>條</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>22</td> <td>砂布</td> <td>#100</td> <td>張</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>23</td> <td>彌封籤</td> <td>內容、樣式詳如機具設備評鑑自評表</td> <td>張</td> <td>1</td> <td>完工文件後, 由監評人員繫掛成品用</td> </tr> <tr> <td>24</td> <td>牙刀</td> <td>3/4", 手動鉸牙器用, 4 片/組</td> <td>組</td> <td>1</td> <td>可重複使用 40 次</td> </tr> </tbody> </table> <p>註：應檢人於測試前，依據本表檢查現場提供之材料(除 23、24 項外)，檢查無誤後須於本表簽名。</p> <p>崗位號碼：_____ 簽名確認：_____</p>	項次	名稱	規格	單位	數量	備註	1	鍍鋅鋼管	20A, CNS 6445, OD27.2±0.5mm	公尺	0.3		2	塑膠管	20A, 自來水用管(W管), CNS4053-1	公尺	4	OD26mm±0.2mm, t 最小 2.7mm	3	硬質銅管	20A, L 型, CNS 5127, OD22.22±0.03mm, t1.14mm	公尺	0.3		4	鐵 T 型接頭	20A, 附緣	個	1	可重複使用 5 次	5	塑膠 T 型接頭	20A, @牌	個	4		6	銅 T 型接頭	20A (CxCxF)	個	1	鉗承口×鉗承口×母螺紋	7	鐵彎頭	20A×90, 附緣	個	1	可重複使用 5 次	8	塑膠彎頭	20A×90°, @牌	個	2		9	塑膠閘接頭	20A (M×TS), @牌	個	1	公螺紋×膠合承口	10	銅接頭	20A (C×M)	個	1	鉗承口×公螺紋	11	水龍頭	1. 15A(1/2"), 長柄, @牌 2. 20A(3/4"), 長柄, @牌	個	1	每場測試前於 2 種尺寸中抽籤決定其中 1 種 可重複使用 15 次	12	銅彎頭	1. 異徑：20A×15A×90°, (3/4"C×1/2"F) 2. 同徑：20A×90°(C×F)	個	1	鉗承口×母螺紋 本項需搭配水龍頭之尺寸發給其中 1 項	13	鐵塑由令	20A, 附墊片	個	2	銅質部分可重複使用 5 次	14	塑膠申木	20A, 長型, 附墊片	個	1		15	止水帶	0.1mm×13mm×15m	卷	3		16	膠合劑	@牌, 100g, 附刷子	罐	1		17	錫銲膏	膏狀, 30g 或以上	罐	1		18	無鉛銲錫	CNS2475, Sn99.3 Cu0.7 φ 3mm	公分	35		19	罐裝瓦斯	300g	罐	1	噴燈用	20	灰紙板	全開, 厚度 1.1mm 以上	張	1	落樣用	21	抹布	250×250mm, 棉質	條	1		22	砂布	#100	張	1		23	彌封籤	內容、樣式詳如機具設備評鑑自評表	張	1	完工文件後, 由監評人員繫掛成品用	24	牙刀	3/4", 手動鉸牙器用, 4 片/組	組	1	可重複使用 40 次	<p>試題編號：016-1040307~8 (每人份) 共 1 頁</p> <table border="1" data-bbox="1357 284 2069 1233"> <thead> <tr> <th>項次</th> <th>名稱</th> <th>規格</th> <th>單位</th> <th>數量</th> <th>備註</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>鍍鋅鋼管</td> <td>20A, B 級, @牌</td> <td>公尺</td> <td>0.3</td> <td>OD27.2mm ; ID21.6mm</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>塑膠管</td> <td>20A, 自來水用管(W管), CNS4053-1</td> <td>公尺</td> <td>4</td> <td>OD26mm ± 0.2mm , t 最小 2.7mm</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>硬質銅管</td> <td>20A, L 級</td> <td>公尺</td> <td>0.3</td> <td>OD22.22mm ; ID19.94mm</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>鐵 T 型接頭</td> <td>20A, 附緣</td> <td>個</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>塑膠 T 型接頭</td> <td>20A, @牌</td> <td>個</td> <td>4</td> <td></td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>銅 T 型接頭</td> <td>20A (CxCxF)</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>鉗承口×鉗承口×母螺紋</td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>鐵彎頭</td> <td>20A×90, 附緣</td> <td>個</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>塑膠彎頭</td> <td>20A×90°, @牌</td> <td>個</td> <td>2</td> <td></td> </tr> <tr> <td>9</td> <td>塑膠閘接頭</td> <td>20A (M×TS), @牌</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>公螺紋×膠合承口</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>銅接頭</td> <td>20A (C×M)</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>鉗承口×公螺紋</td> </tr> <tr> <td>11</td> <td>水龍頭</td> <td>1. 15A(1/2"), 長柄, @牌 2. 20A(3/4"), 長柄, @牌</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>每場測試前於 2 種尺寸中抽籤決定其中 1 種</td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>銅彎頭</td> <td>1. 異徑：20A×15A×90°, (3/4"C×1/2"F) 2. 同徑：20A×90°(C×F)</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>鉗承口×母螺紋 本項需搭配水龍頭之尺寸發給其中 1 項</td> </tr> <tr> <td>13</td> <td>鐵塑由令</td> <td>20A, 附墊片</td> <td>個</td> <td>2</td> <td></td> </tr> <tr> <td>14</td> <td>塑膠申木</td> <td>20A, 長型, 附墊片</td> <td>個</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>15</td> <td>止水帶</td> <td>0.1mm×13mm×15m</td> <td>卷</td> <td>3</td> <td></td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>膠合劑</td> <td>@牌</td> <td>罐</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>17</td> <td>錫銲劑</td> <td>膏狀</td> <td>罐</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>18</td> <td>錫銲條</td> <td>φ 1/8" (含銀 2% 錫 98%)</td> <td>公分</td> <td>35</td> <td>不得含鉛</td> </tr> <tr> <td>19</td> <td>罐裝瓦斯</td> <td>300g</td> <td>罐</td> <td>1</td> <td>噴燈用</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>灰紙板</td> <td>全開, 厚度 1.1mm 以上</td> <td>張</td> <td>1</td> <td>落樣用</td> </tr> <tr> <td>21</td> <td>抹布</td> <td>250×250mm, 棉質</td> <td>條</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>22</td> <td>砂布</td> <td>#100</td> <td>張</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>23</td> <td>彌封籤</td> <td>內容、樣式詳如機具設備評鑑自評表</td> <td>張</td> <td>1</td> <td>完工文件後, 由監評人員繫掛成品用</td> </tr> </tbody> </table>	項次	名稱	規格	單位	數量	備註	1	鍍鋅鋼管	20A, B 級, @牌	公尺	0.3	OD27.2mm ; ID21.6mm	2	塑膠管	20A, 自來水用管(W管), CNS4053-1	公尺	4	OD26mm ± 0.2mm , t 最小 2.7mm	3	硬質銅管	20A, L 級	公尺	0.3	OD22.22mm ; ID19.94mm	4	鐵 T 型接頭	20A, 附緣	個	1		5	塑膠 T 型接頭	20A, @牌	個	4		6	銅 T 型接頭	20A (CxCxF)	個	1	鉗承口×鉗承口×母螺紋	7	鐵彎頭	20A×90, 附緣	個	1		8	塑膠彎頭	20A×90°, @牌	個	2		9	塑膠閘接頭	20A (M×TS), @牌	個	1	公螺紋×膠合承口	10	銅接頭	20A (C×M)	個	1	鉗承口×公螺紋	11	水龍頭	1. 15A(1/2"), 長柄, @牌 2. 20A(3/4"), 長柄, @牌	個	1	每場測試前於 2 種尺寸中抽籤決定其中 1 種	12	銅彎頭	1. 異徑：20A×15A×90°, (3/4"C×1/2"F) 2. 同徑：20A×90°(C×F)	個	1	鉗承口×母螺紋 本項需搭配水龍頭之尺寸發給其中 1 項	13	鐵塑由令	20A, 附墊片	個	2		14	塑膠申木	20A, 長型, 附墊片	個	1		15	止水帶	0.1mm×13mm×15m	卷	3		16	膠合劑	@牌	罐	1		17	錫銲劑	膏狀	罐	1		18	錫銲條	φ 1/8" (含銀 2% 錫 98%)	公分	35	不得含鉛	19	罐裝瓦斯	300g	罐	1	噴燈用	20	灰紙板	全開, 厚度 1.1mm 以上	張	1	落樣用	21	抹布	250×250mm, 棉質	條	1		22	砂布	#100	張	1		23	彌封籤	內容、樣式詳如機具設備評鑑自評表	張	1	完工文件後, 由監評人員繫掛成品用
項次	名稱	規格	單位	數量	備註																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
1	鍍鋅鋼管	20A, CNS 6445, OD27.2±0.5mm	公尺	0.3																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
2	塑膠管	20A, 自來水用管(W管), CNS4053-1	公尺	4	OD26mm±0.2mm, t 最小 2.7mm																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
3	硬質銅管	20A, L 型, CNS 5127, OD22.22±0.03mm, t1.14mm	公尺	0.3																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
4	鐵 T 型接頭	20A, 附緣	個	1	可重複使用 5 次																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
5	塑膠 T 型接頭	20A, @牌	個	4																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
6	銅 T 型接頭	20A (CxCxF)	個	1	鉗承口×鉗承口×母螺紋																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
7	鐵彎頭	20A×90, 附緣	個	1	可重複使用 5 次																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
8	塑膠彎頭	20A×90°, @牌	個	2																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
9	塑膠閘接頭	20A (M×TS), @牌	個	1	公螺紋×膠合承口																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
10	銅接頭	20A (C×M)	個	1	鉗承口×公螺紋																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
11	水龍頭	1. 15A(1/2"), 長柄, @牌 2. 20A(3/4"), 長柄, @牌	個	1	每場測試前於 2 種尺寸中抽籤決定其中 1 種 可重複使用 15 次																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
12	銅彎頭	1. 異徑：20A×15A×90°, (3/4"C×1/2"F) 2. 同徑：20A×90°(C×F)	個	1	鉗承口×母螺紋 本項需搭配水龍頭之尺寸發給其中 1 項																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
13	鐵塑由令	20A, 附墊片	個	2	銅質部分可重複使用 5 次																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
14	塑膠申木	20A, 長型, 附墊片	個	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
15	止水帶	0.1mm×13mm×15m	卷	3																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
16	膠合劑	@牌, 100g, 附刷子	罐	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
17	錫銲膏	膏狀, 30g 或以上	罐	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
18	無鉛銲錫	CNS2475, Sn99.3 Cu0.7 φ 3mm	公分	35																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
19	罐裝瓦斯	300g	罐	1	噴燈用																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
20	灰紙板	全開, 厚度 1.1mm 以上	張	1	落樣用																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
21	抹布	250×250mm, 棉質	條	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
22	砂布	#100	張	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
23	彌封籤	內容、樣式詳如機具設備評鑑自評表	張	1	完工文件後, 由監評人員繫掛成品用																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
24	牙刀	3/4", 手動鉸牙器用, 4 片/組	組	1	可重複使用 40 次																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
項次	名稱	規格	單位	數量	備註																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
1	鍍鋅鋼管	20A, B 級, @牌	公尺	0.3	OD27.2mm ; ID21.6mm																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
2	塑膠管	20A, 自來水用管(W管), CNS4053-1	公尺	4	OD26mm ± 0.2mm , t 最小 2.7mm																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
3	硬質銅管	20A, L 級	公尺	0.3	OD22.22mm ; ID19.94mm																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
4	鐵 T 型接頭	20A, 附緣	個	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
5	塑膠 T 型接頭	20A, @牌	個	4																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
6	銅 T 型接頭	20A (CxCxF)	個	1	鉗承口×鉗承口×母螺紋																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
7	鐵彎頭	20A×90, 附緣	個	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
8	塑膠彎頭	20A×90°, @牌	個	2																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
9	塑膠閘接頭	20A (M×TS), @牌	個	1	公螺紋×膠合承口																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
10	銅接頭	20A (C×M)	個	1	鉗承口×公螺紋																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
11	水龍頭	1. 15A(1/2"), 長柄, @牌 2. 20A(3/4"), 長柄, @牌	個	1	每場測試前於 2 種尺寸中抽籤決定其中 1 種																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
12	銅彎頭	1. 異徑：20A×15A×90°, (3/4"C×1/2"F) 2. 同徑：20A×90°(C×F)	個	1	鉗承口×母螺紋 本項需搭配水龍頭之尺寸發給其中 1 項																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
13	鐵塑由令	20A, 附墊片	個	2																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
14	塑膠申木	20A, 長型, 附墊片	個	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
15	止水帶	0.1mm×13mm×15m	卷	3																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
16	膠合劑	@牌	罐	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
17	錫銲劑	膏狀	罐	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
18	錫銲條	φ 1/8" (含銀 2% 錫 98%)	公分	35	不得含鉛																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
19	罐裝瓦斯	300g	罐	1	噴燈用																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
20	灰紙板	全開, 厚度 1.1mm 以上	張	1	落樣用																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
21	抹布	250×250mm, 棉質	條	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
22	砂布	#100	張	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
23	彌封籤	內容、樣式詳如機具設備評鑑自評表	張	1	完工文件後, 由監評人員繫掛成品用																																																																																																																																																																																																																																																																																																				

項目	頁碼	修正草案內容	原內容																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
	30	<p>試題編號：01600-112309~10 (每人份) 共 1 頁</p> <table border="1" data-bbox="562 288 1308 1257"> <thead> <tr> <th>項次</th> <th>名稱</th> <th>規格</th> <th>單位</th> <th>數量</th> <th>備註</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>鍍鋅鋼管</td> <td>20A, CNS 6445, OD27.2±0.5mm</td> <td>公尺</td> <td>0.6</td> <td></td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>塑膠管</td> <td>20A, 自來水用管(W管), CNS4053-1</td> <td>公尺</td> <td>4</td> <td>OD26mm±0.2mm, t 最小 2.7mm</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>硬質鋼管</td> <td>20A, L 型, CNS 5127, OD22.22±0.03mm, t:1.14mm</td> <td>公尺</td> <td>0.3</td> <td></td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>鐵 T 型接頭</td> <td>20A, 附緣</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>可重複使用 5 次</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>塑膠 T 型接頭</td> <td>20A, @牌</td> <td>個</td> <td>2</td> <td></td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>銅 T 型接頭</td> <td>20A (CxCxF)</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>銻承口x銻承口x母螺紋</td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>鐵彎頭</td> <td>20A×90°, 附緣</td> <td>個</td> <td>2</td> <td>可重複使用 5 次</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>塑膠彎頭</td> <td>20A×90°, @牌</td> <td>個</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>9</td> <td>銅接頭</td> <td>20A (C×M)</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>銻承口x公螺紋</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>塑膠閘接頭</td> <td>20A (M×TS), @牌</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>公螺紋x膠合承口</td> </tr> <tr> <td>11</td> <td>鐵塑由令</td> <td>20A, 附墊片</td> <td>個</td> <td>2</td> <td>銅質部分可重複使用 5 次</td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>塑膠申木</td> <td>20A, 長型, 附墊片</td> <td>個</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>13</td> <td>水龍頭</td> <td>1. 15A(1/2"), 長柄, @牌 2. 20A(3/4"), 長柄, @牌</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>每場測試前於 2 種尺寸中抽籤決定其中 1 種 可重複使用 15 次</td> </tr> <tr> <td>14</td> <td>銅彎頭</td> <td>1.異徑: 20A×15A×90°, (3/4"C× 1/2"F) 2.同徑: 20A×90°(C×F)</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>銻承口x母螺紋 本項需搭配水龍頭之尺寸發給其中 1 項</td> </tr> <tr> <td>15</td> <td>止水帶</td> <td>0.1mm×13mm×15m</td> <td>卷</td> <td>3</td> <td></td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>膠合劑</td> <td>@牌, 100g, 附刷子</td> <td>罐</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>17</td> <td>錫銻膏</td> <td>膏狀, 30g 或以上</td> <td>罐</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>18</td> <td>無鉛銻錫</td> <td>CNS2475, Sn99.3 Cu0.7 φ 3mm</td> <td>公分</td> <td>35</td> <td></td> </tr> <tr> <td>19</td> <td>罐裝瓦斯</td> <td>300g</td> <td>罐</td> <td>1</td> <td>噴燈用</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>灰紙板</td> <td>全開, 厚度 1.1mm 以上</td> <td>張</td> <td>1</td> <td>落樣用</td> </tr> <tr> <td>21</td> <td>抹布</td> <td>250×250mm, 棉質</td> <td>條</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>22</td> <td>砂布</td> <td>#100</td> <td>張</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>23</td> <td>彌封籤</td> <td>內容、樣式詳如機具設備評鑑自評表</td> <td>張</td> <td>1</td> <td>完工文件後, 由監評人員繫掛成品用</td> </tr> <tr> <td>24</td> <td>牙刀</td> <td>3/4", 手動鉸牙器用, 4 片/組</td> <td>組</td> <td>1</td> <td>可重複使用 40 次</td> </tr> </tbody> </table> <p data-bbox="562 1262 1308 1305">註：應檢人於測試前，依據本表檢查現場提供之材料(除 23、24 項外)，檢查無誤後須於本表簽名。</p> <p data-bbox="712 1315 1205 1342">崗位號碼：_____ 簽名確認：_____</p>	項次	名稱	規格	單位	數量	備註	1	鍍鋅鋼管	20A, CNS 6445, OD27.2±0.5mm	公尺	0.6		2	塑膠管	20A, 自來水用管(W管), CNS4053-1	公尺	4	OD26mm±0.2mm, t 最小 2.7mm	3	硬質鋼管	20A, L 型, CNS 5127, OD22.22±0.03mm, t:1.14mm	公尺	0.3		4	鐵 T 型接頭	20A, 附緣	個	1	可重複使用 5 次	5	塑膠 T 型接頭	20A, @牌	個	2		6	銅 T 型接頭	20A (CxCxF)	個	1	銻承口x銻承口x母螺紋	7	鐵彎頭	20A×90°, 附緣	個	2	可重複使用 5 次	8	塑膠彎頭	20A×90°, @牌	個	1		9	銅接頭	20A (C×M)	個	1	銻承口x公螺紋	10	塑膠閘接頭	20A (M×TS), @牌	個	1	公螺紋x膠合承口	11	鐵塑由令	20A, 附墊片	個	2	銅質部分可重複使用 5 次	12	塑膠申木	20A, 長型, 附墊片	個	1		13	水龍頭	1. 15A(1/2"), 長柄, @牌 2. 20A(3/4"), 長柄, @牌	個	1	每場測試前於 2 種尺寸中抽籤決定其中 1 種 可重複使用 15 次	14	銅彎頭	1.異徑: 20A×15A×90°, (3/4"C× 1/2"F) 2.同徑: 20A×90°(C×F)	個	1	銻承口x母螺紋 本項需搭配水龍頭之尺寸發給其中 1 項	15	止水帶	0.1mm×13mm×15m	卷	3		16	膠合劑	@牌, 100g, 附刷子	罐	1		17	錫銻膏	膏狀, 30g 或以上	罐	1		18	無鉛銻錫	CNS2475, Sn99.3 Cu0.7 φ 3mm	公分	35		19	罐裝瓦斯	300g	罐	1	噴燈用	20	灰紙板	全開, 厚度 1.1mm 以上	張	1	落樣用	21	抹布	250×250mm, 棉質	條	1		22	砂布	#100	張	1		23	彌封籤	內容、樣式詳如機具設備評鑑自評表	張	1	完工文件後, 由監評人員繫掛成品用	24	牙刀	3/4", 手動鉸牙器用, 4 片/組	組	1	可重複使用 40 次	<p>試題編號：016-1040309~10 (每人份) 共 1 頁</p> <table border="1" data-bbox="1352 288 2074 1190"> <thead> <tr> <th>項次</th> <th>名稱</th> <th>規格</th> <th>單位</th> <th>數量</th> <th>備註</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>鍍鋅鋼管</td> <td>20A, B 級, @牌</td> <td>公尺</td> <td>0.6</td> <td>OD27.2mm; ID21.6mm</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>塑膠管</td> <td>20A, 自來水用管(W管), CNS4053-1</td> <td>公尺</td> <td>4</td> <td>OD26mm±0.2mm, t 最小 2.7mm</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>硬質鋼管</td> <td>20A, L 級</td> <td>公尺</td> <td>0.5</td> <td>OD22.22mm; ID19.94mm</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>鐵 T 型接頭</td> <td>20A, 附緣</td> <td>個</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>塑膠 T 型接頭</td> <td>20A, @牌</td> <td>個</td> <td>2</td> <td></td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>銅 T 型接頭</td> <td>20A (CxCxF)</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>銻承口x銻承口x母螺紋</td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>鐵彎頭</td> <td>20A×90°, 附緣</td> <td>個</td> <td>2</td> <td></td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>塑膠彎頭</td> <td>20A×90°, @牌</td> <td>個</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>9</td> <td>銅接頭</td> <td>20A (C×M)</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>銻承口x公螺紋</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>塑膠閘接頭</td> <td>20A (M×TS), @牌</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>公螺紋x膠合承口</td> </tr> <tr> <td>11</td> <td>鐵塑由令</td> <td>20A, 附墊片</td> <td>個</td> <td>2</td> <td></td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>塑膠申木</td> <td>20A, 長型, 附墊片</td> <td>個</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>13</td> <td>水龍頭</td> <td>1. 15A(1/2"), 長柄, @牌 2. 20A(3/4"), 長柄, @牌</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>每場測試前於 2 種尺寸中抽籤決定其中 1 種</td> </tr> <tr> <td>14</td> <td>銅彎頭</td> <td>1.異徑: 20A×15A×90°, (3/4"C× 1/2"F) 2.同徑: 20A×90°(C×F)</td> <td>個</td> <td>1</td> <td>銻承口x母螺紋 本項需搭配水龍頭之尺寸發給其中 1 項</td> </tr> <tr> <td>15</td> <td>止水帶</td> <td>0.1mm×13mm×15m</td> <td>卷</td> <td>3</td> <td></td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>膠合劑</td> <td>@牌</td> <td>罐</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>17</td> <td>錫銻膏</td> <td>膏狀</td> <td>罐</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>18</td> <td>錫銻條</td> <td>φ1/8" (含銀 2%錫 98%)</td> <td>公分</td> <td>35</td> <td>不得含鉛</td> </tr> <tr> <td>19</td> <td>罐裝瓦斯</td> <td>300g</td> <td>罐</td> <td>1</td> <td>噴燈用</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>灰紙板</td> <td>全開, 厚度 1.1mm 以上</td> <td>張</td> <td>1</td> <td>落樣用</td> </tr> <tr> <td>21</td> <td>抹布</td> <td>250×250mm, 棉質</td> <td>條</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>22</td> <td>砂布</td> <td>#100</td> <td>張</td> <td>1</td> <td></td> </tr> <tr> <td>23</td> <td>彌封籤</td> <td>內容、樣式詳如機具設備評鑑自評表</td> <td>張</td> <td>1</td> <td>完工文件後, 由監評人員繫掛成品用</td> </tr> </tbody> </table>	項次	名稱	規格	單位	數量	備註	1	鍍鋅鋼管	20A, B 級, @牌	公尺	0.6	OD27.2mm; ID21.6mm	2	塑膠管	20A, 自來水用管(W管), CNS4053-1	公尺	4	OD26mm±0.2mm, t 最小 2.7mm	3	硬質鋼管	20A, L 級	公尺	0.5	OD22.22mm; ID19.94mm	4	鐵 T 型接頭	20A, 附緣	個	1		5	塑膠 T 型接頭	20A, @牌	個	2		6	銅 T 型接頭	20A (CxCxF)	個	1	銻承口x銻承口x母螺紋	7	鐵彎頭	20A×90°, 附緣	個	2		8	塑膠彎頭	20A×90°, @牌	個	1		9	銅接頭	20A (C×M)	個	1	銻承口x公螺紋	10	塑膠閘接頭	20A (M×TS), @牌	個	1	公螺紋x膠合承口	11	鐵塑由令	20A, 附墊片	個	2		12	塑膠申木	20A, 長型, 附墊片	個	1		13	水龍頭	1. 15A(1/2"), 長柄, @牌 2. 20A(3/4"), 長柄, @牌	個	1	每場測試前於 2 種尺寸中抽籤決定其中 1 種	14	銅彎頭	1.異徑: 20A×15A×90°, (3/4"C× 1/2"F) 2.同徑: 20A×90°(C×F)	個	1	銻承口x母螺紋 本項需搭配水龍頭之尺寸發給其中 1 項	15	止水帶	0.1mm×13mm×15m	卷	3		16	膠合劑	@牌	罐	1		17	錫銻膏	膏狀	罐	1		18	錫銻條	φ1/8" (含銀 2%錫 98%)	公分	35	不得含鉛	19	罐裝瓦斯	300g	罐	1	噴燈用	20	灰紙板	全開, 厚度 1.1mm 以上	張	1	落樣用	21	抹布	250×250mm, 棉質	條	1		22	砂布	#100	張	1		23	彌封籤	內容、樣式詳如機具設備評鑑自評表	張	1	完工文件後, 由監評人員繫掛成品用
項次	名稱	規格	單位	數量	備註																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
1	鍍鋅鋼管	20A, CNS 6445, OD27.2±0.5mm	公尺	0.6																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
2	塑膠管	20A, 自來水用管(W管), CNS4053-1	公尺	4	OD26mm±0.2mm, t 最小 2.7mm																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
3	硬質鋼管	20A, L 型, CNS 5127, OD22.22±0.03mm, t:1.14mm	公尺	0.3																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
4	鐵 T 型接頭	20A, 附緣	個	1	可重複使用 5 次																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
5	塑膠 T 型接頭	20A, @牌	個	2																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
6	銅 T 型接頭	20A (CxCxF)	個	1	銻承口x銻承口x母螺紋																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
7	鐵彎頭	20A×90°, 附緣	個	2	可重複使用 5 次																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
8	塑膠彎頭	20A×90°, @牌	個	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
9	銅接頭	20A (C×M)	個	1	銻承口x公螺紋																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
10	塑膠閘接頭	20A (M×TS), @牌	個	1	公螺紋x膠合承口																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
11	鐵塑由令	20A, 附墊片	個	2	銅質部分可重複使用 5 次																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
12	塑膠申木	20A, 長型, 附墊片	個	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
13	水龍頭	1. 15A(1/2"), 長柄, @牌 2. 20A(3/4"), 長柄, @牌	個	1	每場測試前於 2 種尺寸中抽籤決定其中 1 種 可重複使用 15 次																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
14	銅彎頭	1.異徑: 20A×15A×90°, (3/4"C× 1/2"F) 2.同徑: 20A×90°(C×F)	個	1	銻承口x母螺紋 本項需搭配水龍頭之尺寸發給其中 1 項																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
15	止水帶	0.1mm×13mm×15m	卷	3																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
16	膠合劑	@牌, 100g, 附刷子	罐	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
17	錫銻膏	膏狀, 30g 或以上	罐	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
18	無鉛銻錫	CNS2475, Sn99.3 Cu0.7 φ 3mm	公分	35																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
19	罐裝瓦斯	300g	罐	1	噴燈用																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
20	灰紙板	全開, 厚度 1.1mm 以上	張	1	落樣用																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
21	抹布	250×250mm, 棉質	條	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
22	砂布	#100	張	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
23	彌封籤	內容、樣式詳如機具設備評鑑自評表	張	1	完工文件後, 由監評人員繫掛成品用																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
24	牙刀	3/4", 手動鉸牙器用, 4 片/組	組	1	可重複使用 40 次																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
項次	名稱	規格	單位	數量	備註																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
1	鍍鋅鋼管	20A, B 級, @牌	公尺	0.6	OD27.2mm; ID21.6mm																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
2	塑膠管	20A, 自來水用管(W管), CNS4053-1	公尺	4	OD26mm±0.2mm, t 最小 2.7mm																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
3	硬質鋼管	20A, L 級	公尺	0.5	OD22.22mm; ID19.94mm																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
4	鐵 T 型接頭	20A, 附緣	個	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
5	塑膠 T 型接頭	20A, @牌	個	2																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
6	銅 T 型接頭	20A (CxCxF)	個	1	銻承口x銻承口x母螺紋																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
7	鐵彎頭	20A×90°, 附緣	個	2																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
8	塑膠彎頭	20A×90°, @牌	個	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
9	銅接頭	20A (C×M)	個	1	銻承口x公螺紋																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
10	塑膠閘接頭	20A (M×TS), @牌	個	1	公螺紋x膠合承口																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
11	鐵塑由令	20A, 附墊片	個	2																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
12	塑膠申木	20A, 長型, 附墊片	個	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
13	水龍頭	1. 15A(1/2"), 長柄, @牌 2. 20A(3/4"), 長柄, @牌	個	1	每場測試前於 2 種尺寸中抽籤決定其中 1 種																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
14	銅彎頭	1.異徑: 20A×15A×90°, (3/4"C× 1/2"F) 2.同徑: 20A×90°(C×F)	個	1	銻承口x母螺紋 本項需搭配水龍頭之尺寸發給其中 1 項																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
15	止水帶	0.1mm×13mm×15m	卷	3																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
16	膠合劑	@牌	罐	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
17	錫銻膏	膏狀	罐	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
18	錫銻條	φ1/8" (含銀 2%錫 98%)	公分	35	不得含鉛																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
19	罐裝瓦斯	300g	罐	1	噴燈用																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
20	灰紙板	全開, 厚度 1.1mm 以上	張	1	落樣用																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
21	抹布	250×250mm, 棉質	條	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
22	砂布	#100	張	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
23	彌封籤	內容、樣式詳如機具設備評鑑自評表	張	1	完工文件後, 由監評人員繫掛成品用																																																																																																																																																																																																																																																																																																				

項目	頁碼	修正草案內容	原內容																																																																																																																																																																																																																																																								
伍、技術士技能 檢定自來水 管配管丙級 術科測試評 審表	31	<p style="text-align: right;">第 1 頁，共 2 頁</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>姓名</td> <td>測試日期</td> <td>年 月 日</td> <td>評審結果</td> <td><input type="checkbox"/>及格 <input type="checkbox"/>不及格 <input type="checkbox"/>缺考</td> </tr> <tr> <td>崗位編號</td> <td>測試地點</td> <td></td> <td>監評人員</td> <td></td> </tr> <tr> <td>試題編號</td> <td>01600-1123</td> <td>測試時間</td> <td>3 小時</td> <td>簽 名</td> </tr> </table> <p style="text-align: right; font-size: small;">(請勿於測試結束前先行簽名)</p> <p style="text-align: center;">評 審 項 目</p> <p>一、凡有下列情事之一者，為不及格，成績以 0 分計。(於該項□打✓號)</p> <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 50%; border: none;"><input type="checkbox"/> 1. 未完成(含中途棄權、逾時未交件者)</td> <td style="width: 50%; border: none;"><input type="checkbox"/> 6. 有夾帶或交換料件或使用自備材料者</td> </tr> <tr> <td style="border: none;"><input type="checkbox"/> 2. 水壓試驗漏水者</td> <td style="border: none;"><input type="checkbox"/> 7. 故意毀壞測試場所機具、物料者</td> </tr> <tr> <td style="border: none;"><input type="checkbox"/> 3. 代人製作或受人協助者</td> <td style="border: none;"><input type="checkbox"/> 8. 擅離或自行變換測試位置、不聽勸告者</td> </tr> <tr> <td style="border: none;"><input type="checkbox"/> 4. 管段扭轉角度達 30°以上者</td> <td style="border: none;"><input type="checkbox"/> 9. 未注意工作安全、釀成災害者</td> </tr> <tr> <td style="border: none;"><input type="checkbox"/> 5. 未按試題編號施作者</td> <td style="border: none;"><input type="checkbox"/> 10. 不遵守測試場規定，經勸導無效者</td> </tr> </table> <p>凡有上列各項情事者，必要時請註明具體之事實列舉於下：</p> <p>二、凡無上項任一情事，而於測試時間內完成，經水壓試驗不漏水者，即做下列各項評分：</p> <p>(一) 評分統計</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>看圖落樣 (佔 10 分)</th> <th>施工過程 (佔 15 分)</th> <th>工作精度 (佔 50 分)</th> <th>成品外觀 (佔 25 分)</th> <th>合 計 (佔 100 分)</th> <th>備 註</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>扣分</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>最多扣分以各項目所佔分數為上限</td> </tr> <tr> <td>得分</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>(二) 評分項目及扣分標準(各項次內之缺點，可個別多處扣分。有※記號為現場監評項目)</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">項目</th> <th rowspan="2">項次</th> <th rowspan="2">內 容</th> <th colspan="2">每處扣</th> <th rowspan="2">備註</th> </tr> <tr> <th>分標準</th> <th>數</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">看圖落樣</td> <td>※1</td> <td>彎管部分未畫雙線(1 彎計 1 處)</td> <td>3</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>※2</td> <td>未使用繪圖用具落樣</td> <td>4</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>※3</td> <td>未落樣即逕行施工，或先施工再補畫落樣(但已輪到使用電動銼牙機時間者需先操作，後續可再落樣)</td> <td>10</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;">小計</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td rowspan="9">施 工 過 程</td> <td>※1</td> <td>二種銼牙方式完成後未同時交由監評人員檢查即予接合，且截至測試結束仍未拆下受檢者(計 1 次)。有本項情形者，下列第 2 項及工作精度之第 1 項皆須記 1 處缺點</td> <td>4</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>※2</td> <td>鋼管銼牙未依試題工作圖上說明 3:採手動與電動各半，未按規定者，錯誤數無論 1 處或 2 處，皆以 1 處計(第 1 項未拆下受檢者，本項仍須記 1 處)</td> <td>15</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>※3</td> <td>銼牙機操作不當</td> <td>8</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>※4</td> <td>銼牙機使用不當且導致機具損壞(不與第 3 項重複扣分)</td> <td>15</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>※5</td> <td>機具使用或作業不當，或銼牙機使用後銼管銼料未清理</td> <td>4</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>※6</td> <td>工具、材料之放置紊亂，或向他人借用落樣工具</td> <td>3</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>※7</td> <td>塑膠管接合部浸入膠合劑中</td> <td>3</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>※8</td> <td>接合使用其他材料，或止水材料使用錯誤</td> <td>4</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>※9</td> <td>未戴安全帽、儀容不整(穿著背心、短褲、拖鞋等)，或有不安全之動作或施工不慎尚未釀成災害者(第 1 次警告並扣分；第 2 次即視為不遵守測試場規定，經勸導無效，評為不及格)</td> <td>10</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;">小計</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	姓名	測試日期	年 月 日	評審結果	<input type="checkbox"/> 及格 <input type="checkbox"/> 不及格 <input type="checkbox"/> 缺考	崗位編號	測試地點		監評人員		試題編號	01600-1123	測試時間	3 小時	簽 名	<input type="checkbox"/> 1. 未完成(含中途棄權、逾時未交件者)	<input type="checkbox"/> 6. 有夾帶或交換料件或使用自備材料者	<input type="checkbox"/> 2. 水壓試驗漏水者	<input type="checkbox"/> 7. 故意毀壞測試場所機具、物料者	<input type="checkbox"/> 3. 代人製作或受人協助者	<input type="checkbox"/> 8. 擅離或自行變換測試位置、不聽勸告者	<input type="checkbox"/> 4. 管段扭轉角度達 30°以上者	<input type="checkbox"/> 9. 未注意工作安全、釀成災害者	<input type="checkbox"/> 5. 未按試題編號施作者	<input type="checkbox"/> 10. 不遵守測試場規定，經勸導無效者	項目	看圖落樣 (佔 10 分)	施工過程 (佔 15 分)	工作精度 (佔 50 分)	成品外觀 (佔 25 分)	合 計 (佔 100 分)	備 註	扣分						最多扣分以各項目所佔分數為上限	得分							項目	項次	內 容	每處扣		備註	分標準	數	看圖落樣	※1	彎管部分未畫雙線(1 彎計 1 處)	3			※2	未使用繪圖用具落樣	4			※3	未落樣即逕行施工，或先施工再補畫落樣(但已輪到使用電動銼牙機時間者需先操作，後續可再落樣)	10			小計						施 工 過 程	※1	二種銼牙方式完成後未同時交由監評人員檢查即予接合，且截至測試結束仍未拆下受檢者(計 1 次)。有本項情形者，下列第 2 項及工作精度之第 1 項皆須記 1 處缺點	4			※2	鋼管銼牙未依試題工作圖上說明 3:採手動與電動各半，未按規定者，錯誤數無論 1 處或 2 處，皆以 1 處計(第 1 項未拆下受檢者，本項仍須記 1 處)	15			※3	銼牙機操作不當	8			※4	銼牙機使用不當且導致機具損壞(不與第 3 項重複扣分)	15			※5	機具使用或作業不當，或銼牙機使用後銼管銼料未清理	4			※6	工具、材料之放置紊亂，或向他人借用落樣工具	3			※7	塑膠管接合部浸入膠合劑中	3			※8	接合使用其他材料，或止水材料使用錯誤	4			※9	未戴安全帽、儀容不整(穿著背心、短褲、拖鞋等)，或有不安全之動作或施工不慎尚未釀成災害者(第 1 次警告並扣分；第 2 次即視為不遵守測試場規定，經勸導無效，評為不及格)	10			小計						<p style="text-align: right;">第 1 頁，共 2 頁</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>姓名</td> <td>檢定日期</td> <td></td> <td>評審結果</td> <td><input type="checkbox"/>及格 <input type="checkbox"/>不及格 <input type="checkbox"/>缺考</td> </tr> <tr> <td>檢定編號</td> <td>檢定地點</td> <td></td> <td>監評人員</td> <td></td> </tr> <tr> <td>試題編號</td> <td>測試時間</td> <td>3 小時</td> <td>簽 名</td> <td></td> </tr> </table> <p style="text-align: right; font-size: small;">(請勿於測試結束前先行簽名)</p> <p style="text-align: center;">評 審 項 目</p> <p>一、凡有下列情事之一者，為不及格，成績以零分計。(於該項□打✓號)</p> <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 50%; border: none;"><input type="checkbox"/> 1. 未完成(含中途棄權、屆時未交件者)</td> <td style="width: 50%; border: none;"><input type="checkbox"/> 5. 料件之增減有作弊事實者</td> </tr> <tr> <td style="border: none;"><input type="checkbox"/> 2. 水壓試驗漏水者</td> <td style="border: none;"><input type="checkbox"/> 6. 有夾帶或交換料件者</td> </tr> <tr> <td style="border: none;"><input type="checkbox"/> 3. 代人製作或受人協助者</td> <td style="border: none;"><input type="checkbox"/> 7. 故意毀壞測試場所機具、物料者</td> </tr> <tr> <td style="border: none;"><input type="checkbox"/> 4. 管段扭轉角度達 30°以上者</td> <td style="border: none;"><input type="checkbox"/> 8. 擅離或自行變換測試位置、不聽勸告者</td> </tr> <tr> <td></td> <td style="border: none;"><input type="checkbox"/> 9. 未注意工作安全、釀成災害者</td> </tr> <tr> <td></td> <td style="border: none;"><input type="checkbox"/> 10. 不遵守測試場規定，經勸導無效者</td> </tr> </table> <p>凡有上列各項情事者，必要時請註明具體之事實列舉於下：</p> <p>二、凡無上項任一情事，而於測試時間內完成，經水壓試驗不漏水者，即作下列各項評分：</p> <p>(一) 評分統計</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>項 目</th> <th>看圖落樣 (佔 10 分)</th> <th>施工過程 (佔 15 分)</th> <th>工作精度 (佔 50 分)</th> <th>成品外觀 (佔 25 分)</th> <th>合 計 (佔 100 分)</th> <th>備 註</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>扣 分</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>最多扣分以各項目所佔分數為上限</td> </tr> <tr> <td>得 分</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>(二) 評分項目及扣分標準(各項次內之缺點，可個別多處扣分。有※記號為現場監評項目)</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">項目</th> <th rowspan="2">項次</th> <th rowspan="2">內 容</th> <th colspan="2">每處扣</th> <th rowspan="2">備註</th> </tr> <tr> <th>分標準</th> <th>數</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4">看圖落樣</td> <td>※1</td> <td>彎管部分未畫雙線</td> <td>3</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>※2</td> <td>落樣圖有部分與試題不符</td> <td>3</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>※3</td> <td>未使用繪圖用具落樣</td> <td>4</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>※4</td> <td>未按規定落樣即逕行施工</td> <td>10</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;">小 計</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td rowspan="6">施 工 過 程</td> <td>※1</td> <td>螺紋銼牙後未經評審即予接合</td> <td>4</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>※2</td> <td>機具使用或作業不當</td> <td>3</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>※3</td> <td>工具、材料之放置紊亂，或向他人借用落樣工具</td> <td>3</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>※4</td> <td>塑膠管接合部浸入膠合劑中</td> <td>3</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>※5</td> <td>螺紋之接合，使用其他材料</td> <td>4</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>※6</td> <td>未戴安全帽、儀容不整(穿著背心、短褲、拖鞋等)，或有不安全之動作或施工不慎尚未釀成災害者</td> <td>10</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;">小 計</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	姓名	檢定日期		評審結果	<input type="checkbox"/> 及格 <input type="checkbox"/> 不及格 <input type="checkbox"/> 缺考	檢定編號	檢定地點		監評人員		試題編號	測試時間	3 小時	簽 名		<input type="checkbox"/> 1. 未完成(含中途棄權、屆時未交件者)	<input type="checkbox"/> 5. 料件之增減有作弊事實者	<input type="checkbox"/> 2. 水壓試驗漏水者	<input type="checkbox"/> 6. 有夾帶或交換料件者	<input type="checkbox"/> 3. 代人製作或受人協助者	<input type="checkbox"/> 7. 故意毀壞測試場所機具、物料者	<input type="checkbox"/> 4. 管段扭轉角度達 30°以上者	<input type="checkbox"/> 8. 擅離或自行變換測試位置、不聽勸告者		<input type="checkbox"/> 9. 未注意工作安全、釀成災害者		<input type="checkbox"/> 10. 不遵守測試場規定，經勸導無效者	項 目	看圖落樣 (佔 10 分)	施工過程 (佔 15 分)	工作精度 (佔 50 分)	成品外觀 (佔 25 分)	合 計 (佔 100 分)	備 註	扣 分						最多扣分以各項目所佔分數為上限	得 分							項目	項次	內 容	每處扣		備註	分標準	數	看圖落樣	※1	彎管部分未畫雙線	3			※2	落樣圖有部分與試題不符	3			※3	未使用繪圖用具落樣	4			※4	未按規定落樣即逕行施工	10			小 計						施 工 過 程	※1	螺紋銼牙後未經評審即予接合	4			※2	機具使用或作業不當	3			※3	工具、材料之放置紊亂，或向他人借用落樣工具	3			※4	塑膠管接合部浸入膠合劑中	3			※5	螺紋之接合，使用其他材料	4			※6	未戴安全帽、儀容不整(穿著背心、短褲、拖鞋等)，或有不安全之動作或施工不慎尚未釀成災害者	10			小 計					
		姓名	測試日期	年 月 日	評審結果	<input type="checkbox"/> 及格 <input type="checkbox"/> 不及格 <input type="checkbox"/> 缺考																																																																																																																																																																																																																																																					
崗位編號	測試地點		監評人員																																																																																																																																																																																																																																																								
試題編號	01600-1123	測試時間	3 小時	簽 名																																																																																																																																																																																																																																																							
<input type="checkbox"/> 1. 未完成(含中途棄權、逾時未交件者)	<input type="checkbox"/> 6. 有夾帶或交換料件或使用自備材料者																																																																																																																																																																																																																																																										
<input type="checkbox"/> 2. 水壓試驗漏水者	<input type="checkbox"/> 7. 故意毀壞測試場所機具、物料者																																																																																																																																																																																																																																																										
<input type="checkbox"/> 3. 代人製作或受人協助者	<input type="checkbox"/> 8. 擅離或自行變換測試位置、不聽勸告者																																																																																																																																																																																																																																																										
<input type="checkbox"/> 4. 管段扭轉角度達 30°以上者	<input type="checkbox"/> 9. 未注意工作安全、釀成災害者																																																																																																																																																																																																																																																										
<input type="checkbox"/> 5. 未按試題編號施作者	<input type="checkbox"/> 10. 不遵守測試場規定，經勸導無效者																																																																																																																																																																																																																																																										
項目	看圖落樣 (佔 10 分)	施工過程 (佔 15 分)	工作精度 (佔 50 分)	成品外觀 (佔 25 分)	合 計 (佔 100 分)	備 註																																																																																																																																																																																																																																																					
扣分						最多扣分以各項目所佔分數為上限																																																																																																																																																																																																																																																					
得分																																																																																																																																																																																																																																																											
項目	項次	內 容	每處扣		備註																																																																																																																																																																																																																																																						
			分標準	數																																																																																																																																																																																																																																																							
看圖落樣	※1	彎管部分未畫雙線(1 彎計 1 處)	3																																																																																																																																																																																																																																																								
	※2	未使用繪圖用具落樣	4																																																																																																																																																																																																																																																								
	※3	未落樣即逕行施工，或先施工再補畫落樣(但已輪到使用電動銼牙機時間者需先操作，後續可再落樣)	10																																																																																																																																																																																																																																																								
小計																																																																																																																																																																																																																																																											
施 工 過 程	※1	二種銼牙方式完成後未同時交由監評人員檢查即予接合，且截至測試結束仍未拆下受檢者(計 1 次)。有本項情形者，下列第 2 項及工作精度之第 1 項皆須記 1 處缺點	4																																																																																																																																																																																																																																																								
	※2	鋼管銼牙未依試題工作圖上說明 3:採手動與電動各半，未按規定者，錯誤數無論 1 處或 2 處，皆以 1 處計(第 1 項未拆下受檢者，本項仍須記 1 處)	15																																																																																																																																																																																																																																																								
	※3	銼牙機操作不當	8																																																																																																																																																																																																																																																								
	※4	銼牙機使用不當且導致機具損壞(不與第 3 項重複扣分)	15																																																																																																																																																																																																																																																								
	※5	機具使用或作業不當，或銼牙機使用後銼管銼料未清理	4																																																																																																																																																																																																																																																								
	※6	工具、材料之放置紊亂，或向他人借用落樣工具	3																																																																																																																																																																																																																																																								
	※7	塑膠管接合部浸入膠合劑中	3																																																																																																																																																																																																																																																								
	※8	接合使用其他材料，或止水材料使用錯誤	4																																																																																																																																																																																																																																																								
	※9	未戴安全帽、儀容不整(穿著背心、短褲、拖鞋等)，或有不安全之動作或施工不慎尚未釀成災害者(第 1 次警告並扣分；第 2 次即視為不遵守測試場規定，經勸導無效，評為不及格)	10																																																																																																																																																																																																																																																								
小計																																																																																																																																																																																																																																																											
姓名	檢定日期		評審結果	<input type="checkbox"/> 及格 <input type="checkbox"/> 不及格 <input type="checkbox"/> 缺考																																																																																																																																																																																																																																																							
檢定編號	檢定地點		監評人員																																																																																																																																																																																																																																																								
試題編號	測試時間	3 小時	簽 名																																																																																																																																																																																																																																																								
<input type="checkbox"/> 1. 未完成(含中途棄權、屆時未交件者)	<input type="checkbox"/> 5. 料件之增減有作弊事實者																																																																																																																																																																																																																																																										
<input type="checkbox"/> 2. 水壓試驗漏水者	<input type="checkbox"/> 6. 有夾帶或交換料件者																																																																																																																																																																																																																																																										
<input type="checkbox"/> 3. 代人製作或受人協助者	<input type="checkbox"/> 7. 故意毀壞測試場所機具、物料者																																																																																																																																																																																																																																																										
<input type="checkbox"/> 4. 管段扭轉角度達 30°以上者	<input type="checkbox"/> 8. 擅離或自行變換測試位置、不聽勸告者																																																																																																																																																																																																																																																										
	<input type="checkbox"/> 9. 未注意工作安全、釀成災害者																																																																																																																																																																																																																																																										
	<input type="checkbox"/> 10. 不遵守測試場規定，經勸導無效者																																																																																																																																																																																																																																																										
項 目	看圖落樣 (佔 10 分)	施工過程 (佔 15 分)	工作精度 (佔 50 分)	成品外觀 (佔 25 分)	合 計 (佔 100 分)	備 註																																																																																																																																																																																																																																																					
扣 分						最多扣分以各項目所佔分數為上限																																																																																																																																																																																																																																																					
得 分																																																																																																																																																																																																																																																											
項目	項次	內 容	每處扣		備註																																																																																																																																																																																																																																																						
			分標準	數																																																																																																																																																																																																																																																							
看圖落樣	※1	彎管部分未畫雙線	3																																																																																																																																																																																																																																																								
	※2	落樣圖有部分與試題不符	3																																																																																																																																																																																																																																																								
	※3	未使用繪圖用具落樣	4																																																																																																																																																																																																																																																								
	※4	未按規定落樣即逕行施工	10																																																																																																																																																																																																																																																								
小 計																																																																																																																																																																																																																																																											
施 工 過 程	※1	螺紋銼牙後未經評審即予接合	4																																																																																																																																																																																																																																																								
	※2	機具使用或作業不當	3																																																																																																																																																																																																																																																								
	※3	工具、材料之放置紊亂，或向他人借用落樣工具	3																																																																																																																																																																																																																																																								
	※4	塑膠管接合部浸入膠合劑中	3																																																																																																																																																																																																																																																								
	※5	螺紋之接合，使用其他材料	4																																																																																																																																																																																																																																																								
	※6	未戴安全帽、儀容不整(穿著背心、短褲、拖鞋等)，或有不安全之動作或施工不慎尚未釀成災害者	10																																																																																																																																																																																																																																																								
小 計																																																																																																																																																																																																																																																											

項目	頁碼	修正草案內容	原內容																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
	32	<p style="text-align: center;">第 2 頁, 共 2 頁</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>項次</th> <th>內 容</th> <th>每處扣 分標準</th> <th>扣減分數 處數</th> <th>分數</th> <th>備註</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="11">工 作 精 度</td> <td>※1</td> <td>鋼管內毛邊未清除或清除不完全、或毛邊已導致管內徑變小，或清除毛邊的方式未按規定(以管內毛邊量測規量測，檢查即予記錄，按口數計)</td> <td>4</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>※2</td> <td>管口切割不齊或螺紋崩牙達 5mm 或牙數不正確</td> <td>2</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>銲道不均勻或不平滑</td> <td>2</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>管或管件之傾斜角偏差或歪斜角度超過±3°</td> <td>2</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td rowspan="3">5</td> <td rowspan="3">彎曲半徑誤差 (mm)</td> <td>±6~±10</td> <td>1</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>±11~±15</td> <td>2</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>±16 以上</td> <td>4</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>彎曲不均勻或不平滑</td> <td>2</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td rowspan="3">7</td> <td rowspan="3">管壓扁達管外徑之</td> <td>10%~14%</td> <td>3</td> <td></td> <td rowspan="3">可與 第 6 項 重複 扣分</td> </tr> <tr> <td>15%~19%</td> <td>7</td> <td></td> </tr> <tr> <td>20% 以上</td> <td>15</td> <td></td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>塑膠管插接長度未達管外徑 1.5 倍以上</td> <td>2</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td rowspan="4">9</td> <td rowspan="4">未按圖 說施工</td> <td>為修正尺寸，自行增加擴管接合(每 1 尺寸計 1 處)</td> <td>8</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>料件裝置方向偏差或水龍頭誤差 30° 以上</td> <td>15</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>接合方式不符，部位錯誤</td> <td>20</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>改變外形或與圖不符</td> <td>25</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td rowspan="8">10</td> <td rowspan="4">主 要</td> <td>±6~±10</td> <td>2</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>±11~±15</td> <td>4</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>±16~±20</td> <td>6</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>±21~±25</td> <td>10</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td rowspan="4">次 要</td> <td>±26 以上</td> <td>15</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>±6~±10</td> <td>1</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>±11~±15</td> <td>2</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>±16~±20</td> <td>4</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td rowspan="2">11</td> <td rowspan="2">成品連接於分水栓因高度控制不良，為遷就安裝而墊高或扭曲成品等，造成成品無法自然貼於地面</td> <td>±21~±25</td> <td>6</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>±26 以上</td> <td>10</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="3">小計</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td rowspan="7">成 品 外 觀</td> <td rowspan="2">1</td> <td>成品不平整管</td> <td>11~25</td> <td>4</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>底差距(mm)</td> <td>26 以上</td> <td>8</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>表面呈現非夾具所生之傷痕</td> <td></td> <td>3</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>止洩帶、膠合劑未清除</td> <td></td> <td>1</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>銲渣、油污未清除</td> <td></td> <td>2</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td rowspan="3">5</td> <td rowspan="3">塑膠管</td> <td>輕微燒黃</td> <td>19mm 以下直徑或長度</td> <td>1</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>20mm 以上直徑或長度</td> <td>2</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>燒 無</td> <td>19mm 以下直徑或長度</td> <td>3</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>20mm 以上直徑或長度</td> <td>5</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="3">小計</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	項目	項次	內 容	每處扣 分標準	扣減分數 處數	分數	備註	工 作 精 度	※1	鋼管內毛邊未清除或清除不完全、或毛邊已導致管內徑變小，或清除毛邊的方式未按規定(以管內毛邊量測規量測，檢查即予記錄，按口數計)	4				※2	管口切割不齊或螺紋崩牙達 5mm 或牙數不正確	2				3	銲道不均勻或不平滑	2				4	管或管件之傾斜角偏差或歪斜角度超過±3°	2				5	彎曲半徑誤差 (mm)	±6~±10	1			±11~±15	2			±16 以上	4			6	彎曲不均勻或不平滑	2				7	管壓扁達管外徑之	10%~14%	3		可與 第 6 項 重複 扣分	15%~19%	7		20% 以上	15		8	塑膠管插接長度未達管外徑 1.5 倍以上	2				9	未按圖 說施工	為修正尺寸，自行增加擴管接合(每 1 尺寸計 1 處)	8			料件裝置方向偏差或水龍頭誤差 30° 以上	15			接合方式不符，部位錯誤	20			改變外形或與圖不符	25			10	主 要	±6~±10	2			±11~±15	4			±16~±20	6			±21~±25	10			次 要	±26 以上	15			±6~±10	1			±11~±15	2			±16~±20	4			11	成品連接於分水栓因高度控制不良，為遷就安裝而墊高或扭曲成品等，造成成品無法自然貼於地面	±21~±25	6			±26 以上	10			小計						成 品 外 觀	1	成品不平整管	11~25	4			底差距(mm)	26 以上	8			2	表面呈現非夾具所生之傷痕		3			3	止洩帶、膠合劑未清除		1			4	銲渣、油污未清除		2			5	塑膠管	輕微燒黃	19mm 以下直徑或長度	1				20mm 以上直徑或長度	2			燒 無	19mm 以下直徑或長度	3					20mm 以上直徑或長度	5			小計						<p style="text-align: center;">第 2 頁, 共 2 頁</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>項次</th> <th>內 容</th> <th>每處扣 分標準</th> <th>扣減分數 處數</th> <th>分數</th> <th>備 註</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="11">工 作 精 度</td> <td>※1</td> <td>管口切割不平整，殘渣未清除</td> <td>2</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>※2</td> <td>銲牙之螺紋崩牙長達 5mm 以上，或牙數不正確</td> <td>2</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>銲道不均勻或不平滑</td> <td>2</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>管或管件之傾斜角偏差或歪斜角度超過±3°</td> <td>2</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td rowspan="3">5</td> <td rowspan="3">彎曲半徑誤差 (mm)</td> <td>±6~±10</td> <td>1</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>±11~±15</td> <td>2</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>±16 以上</td> <td>4</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>彎曲不均勻或不平滑</td> <td>2</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>管壓扁達管外徑之 10% 以上</td> <td>3</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>塑膠管插接長度未達管外徑 1.5 倍以上</td> <td>2</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td rowspan="4">9</td> <td rowspan="4">未按圖 說施工</td> <td>為修正尺寸，自行增加擴管接合(每一尺寸計一處)</td> <td>8</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>料件裝置方向偏差或水龍頭誤差 30° 以上</td> <td>15</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>接合方式不符，部位錯誤</td> <td>20</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>改變外形或與圖不符</td> <td>25</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td rowspan="6">10</td> <td rowspan="3">主 要</td> <td>±6~±10</td> <td>2</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>±11~±15</td> <td>4</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>±16~±20</td> <td>6</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td rowspan="3">次 要</td> <td>±21~±25</td> <td>10</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>±26 以上</td> <td>15</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>±6~±10</td> <td>1</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td rowspan="2">11</td> <td rowspan="2">成品未依試題說明 7，安裝(離地間距 25mm 以上)</td> <td>±11~±15</td> <td>2</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>±16~±20</td> <td>4</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="3">小計</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td rowspan="5">成 品 外 觀</td> <td rowspan="2">1</td> <td>成品不平整管</td> <td>11~25</td> <td>4</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>底差距(mm)</td> <td>26 以上</td> <td>8</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>表面呈現非夾具所生之傷痕</td> <td></td> <td>3</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>止洩帶、膠合劑未清除</td> <td></td> <td>1</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>銲渣、油污未清除</td> <td></td> <td>2</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td rowspan="3">5</td> <td rowspan="3">塑膠管</td> <td>輕微燒黃</td> <td>19mm 以下直徑或長度</td> <td>1</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>20mm 以上直徑或長度</td> <td>2</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>燒 無</td> <td>19mm 以下直徑或長度</td> <td>3</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>20mm 以上直徑或長度</td> <td>5</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="3">小計</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	項目	項次	內 容	每處扣 分標準	扣減分數 處數	分數	備 註	工 作 精 度	※1	管口切割不平整，殘渣未清除	2				※2	銲牙之螺紋崩牙長達 5mm 以上，或牙數不正確	2				3	銲道不均勻或不平滑	2				4	管或管件之傾斜角偏差或歪斜角度超過±3°	2				5	彎曲半徑誤差 (mm)	±6~±10	1			±11~±15	2			±16 以上	4			6	彎曲不均勻或不平滑	2				7	管壓扁達管外徑之 10% 以上	3				8	塑膠管插接長度未達管外徑 1.5 倍以上	2				9	未按圖 說施工	為修正尺寸，自行增加擴管接合(每一尺寸計一處)	8			料件裝置方向偏差或水龍頭誤差 30° 以上	15			接合方式不符，部位錯誤	20			改變外形或與圖不符	25			10	主 要	±6~±10	2			±11~±15	4			±16~±20	6			次 要	±21~±25	10			±26 以上	15			±6~±10	1			11	成品未依試題說明 7，安裝(離地間距 25mm 以上)	±11~±15	2			±16~±20	4			小計						成 品 外 觀	1	成品不平整管	11~25	4			底差距(mm)	26 以上	8			2	表面呈現非夾具所生之傷痕		3			3	止洩帶、膠合劑未清除		1			4	銲渣、油污未清除		2			5	塑膠管	輕微燒黃	19mm 以下直徑或長度	1				20mm 以上直徑或長度	2			燒 無	19mm 以下直徑或長度	3					20mm 以上直徑或長度	5			小計					
項目	項次	內 容	每處扣 分標準	扣減分數 處數	分數	備註																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
工 作 精 度	※1	鋼管內毛邊未清除或清除不完全、或毛邊已導致管內徑變小，或清除毛邊的方式未按規定(以管內毛邊量測規量測，檢查即予記錄，按口數計)	4																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
	※2	管口切割不齊或螺紋崩牙達 5mm 或牙數不正確	2																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
	3	銲道不均勻或不平滑	2																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
	4	管或管件之傾斜角偏差或歪斜角度超過±3°	2																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
	5	彎曲半徑誤差 (mm)	±6~±10	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
			±11~±15	2																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
			±16 以上	4																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
	6	彎曲不均勻或不平滑	2																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
	7	管壓扁達管外徑之	10%~14%	3		可與 第 6 項 重複 扣分																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
			15%~19%	7																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
			20% 以上	15																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
8	塑膠管插接長度未達管外徑 1.5 倍以上	2																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
9	未按圖 說施工	為修正尺寸，自行增加擴管接合(每 1 尺寸計 1 處)	8																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
		料件裝置方向偏差或水龍頭誤差 30° 以上	15																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
		接合方式不符，部位錯誤	20																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
		改變外形或與圖不符	25																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
10	主 要	±6~±10	2																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
		±11~±15	4																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
		±16~±20	6																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
		±21~±25	10																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
	次 要	±26 以上	15																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
		±6~±10	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
		±11~±15	2																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
		±16~±20	4																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
11	成品連接於分水栓因高度控制不良，為遷就安裝而墊高或扭曲成品等，造成成品無法自然貼於地面	±21~±25	6																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
		±26 以上	10																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
小計																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
成 品 外 觀	1	成品不平整管	11~25	4																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
		底差距(mm)	26 以上	8																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
	2	表面呈現非夾具所生之傷痕		3																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
	3	止洩帶、膠合劑未清除		1																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
	4	銲渣、油污未清除		2																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
	5	塑膠管	輕微燒黃	19mm 以下直徑或長度	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
				20mm 以上直徑或長度	2																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
燒 無			19mm 以下直徑或長度	3																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
		20mm 以上直徑或長度	5																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
小計																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
項目	項次	內 容	每處扣 分標準	扣減分數 處數	分數	備 註																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
工 作 精 度	※1	管口切割不平整，殘渣未清除	2																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
	※2	銲牙之螺紋崩牙長達 5mm 以上，或牙數不正確	2																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
	3	銲道不均勻或不平滑	2																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
	4	管或管件之傾斜角偏差或歪斜角度超過±3°	2																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
	5	彎曲半徑誤差 (mm)	±6~±10	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
			±11~±15	2																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
			±16 以上	4																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
	6	彎曲不均勻或不平滑	2																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
	7	管壓扁達管外徑之 10% 以上	3																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
	8	塑膠管插接長度未達管外徑 1.5 倍以上	2																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
	9	未按圖 說施工	為修正尺寸，自行增加擴管接合(每一尺寸計一處)	8																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
料件裝置方向偏差或水龍頭誤差 30° 以上			15																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
接合方式不符，部位錯誤			20																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
改變外形或與圖不符			25																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
10	主 要	±6~±10	2																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
		±11~±15	4																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
		±16~±20	6																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
	次 要	±21~±25	10																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
		±26 以上	15																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
		±6~±10	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
11	成品未依試題說明 7，安裝(離地間距 25mm 以上)	±11~±15	2																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
		±16~±20	4																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
小計																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
成 品 外 觀	1	成品不平整管	11~25	4																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
		底差距(mm)	26 以上	8																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
	2	表面呈現非夾具所生之傷痕		3																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
	3	止洩帶、膠合劑未清除		1																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
	4	銲渣、油污未清除		2																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
5	塑膠管	輕微燒黃	19mm 以下直徑或長度	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
			20mm 以上直徑或長度	2																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
		燒 無	19mm 以下直徑或長度	3																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
		20mm 以上直徑或長度	5																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
小計																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	

項目	頁碼	修正草案內容	原內容																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										
陸、技術士技能 檢定自來水 管配管丙級 術科測試現 場監評紀錄 表	33	<p style="text-align: right;">(共1頁)</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 15%;">測試日期</th> <th style="width: 15%;">試題編號</th> <th style="width: 15%;">監評人員</th> <th colspan="10" style="text-align: right;">(共同簽名)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="13">說明：本表為試件評分及成品評分之資料，係供監評人員於測試進行中，現場監評之記錄用。</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">紀錄欄</td> <td style="text-align: center;">應檢人員崗位編號</td> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td colspan="20">評審項目內容</td> </tr> <tr> <td colspan="20">一、缺考（於□打✓號）</td> </tr> <tr> <td colspan="20">二、凡有下列情事之一者，為不及格（於該項□打✓號）</td> </tr> <tr> <td colspan="20">1 未完成（含中途棄權、逾時未交件者）</td> </tr> <tr> <td colspan="20">2 水壓試驗漏水者</td> </tr> <tr> <td colspan="20">3 代人製作或受人協助者</td> </tr> <tr> <td colspan="20">4 管段扭轉角度達 30°以上者</td> </tr> <tr> <td colspan="20">5 有夾帶或交換料件或使用自備材料者</td> </tr> <tr> <td colspan="20">6 故意毀壞測試場所機具、物料者</td> </tr> <tr> <td colspan="20">7 擅離或自行變換測試位置、不聽勸告者</td> </tr> <tr> <td colspan="20">8 未注意工作安全、釀成災害者</td> </tr> <tr> <td colspan="20">9 不遵守測試場規定，經勸導無效者</td> </tr> <tr> <td colspan="20">三、凡有下列各項之缺點次（處）數，應以「正」字筆劃記錄於各該□內，然後抄登在評審表。</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">看圖落樣</td> <td colspan="18"></td> </tr> <tr> <td colspan="20">1 彎管部分未畫雙線(1 彎計 1 處)</td> </tr> <tr> <td colspan="20">2 未使用繪圖用具落樣</td> </tr> <tr> <td colspan="20">3 未落樣即逕行施工，或先施工再補畫落樣(但已輪到使用電動鉸牙機時需先操作，後儘可再落樣)</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">施</td> <td colspan="18"></td> </tr> <tr> <td colspan="20">1 二種鉸牙方式完成後未同時交由監評人員檢查即予接合，且截至測試結束仍未拆下受檢者(計 1 次)，有本項情形者，下列第 2 項及工作精度之第 1 項皆須記 1 處缺點</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">工</td> <td colspan="18"></td> </tr> <tr> <td colspan="20">2 鋼管鉸牙未依試題工作圖上說明 3.採手動與電動各半，未按規定者，錯誤數無論 1 處或 2 處，皆以 1 處計(第 1 項未拆下受檢者，本項仍須記 1 處)</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">過</td> <td colspan="18"></td> </tr> <tr> <td colspan="20">3 鉸牙機操作不當</td> </tr> <tr> <td colspan="20">4 鉸牙機使用不當且導致機具損壞(不與第 3 項重複扣分)</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">程</td> <td colspan="18"></td> </tr> <tr> <td colspan="20">5 機具使用或作業不當，或鉸牙機使用後鐵管餘料未清理</td> </tr> <tr> <td colspan="20">6 工具、材料之放置紊亂，或向他人借用落樣工具</td> </tr> <tr> <td colspan="20">7 塑膠管接合部浸入膠合劑中</td> </tr> <tr> <td colspan="20">8 接合使用其他材料，或止水材料使用錯誤</td> </tr> <tr> <td colspan="20">9 未戴安全帽、儀容不整(穿著背心、短褲、拖鞋等)，或有不安全之動作或施工不慎尚未釀成災害者(第 1 次警告並扣分；第 2 次即視為不遵守測試場規定，經勸導無效，評為不及格)</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">工作精度</td> <td colspan="18"></td> </tr> <tr> <td colspan="20">1 鋼管內毛邊未清除含清除不完全，或毛邊已導致管內徑變小，或清除毛邊的方式未按規定(以管內毛邊量測規量測，檢查即予記錄，按口數計)</td> </tr> <tr> <td colspan="20">2 管口切割不齊或螺紋崩牙達 5mm 或牙數不正確</td> </tr> <tr> <td colspan="20">3 成品連接於分水栓因高度控制不良，為環就安裝而墊高或扭曲成品等，造成成品無法自然貼於地面</td> </tr> </tbody> </table>	測試日期	試題編號	監評人員	(共同簽名)										說明：本表為試件評分及成品評分之資料，係供監評人員於測試進行中，現場監評之記錄用。													紀錄欄		應檢人員崗位編號																			評審項目內容																				一、缺考（於□打✓號）																				二、凡有下列情事之一者，為不及格（於該項□打✓號）																				1 未完成（含中途棄權、逾時未交件者）																				2 水壓試驗漏水者																				3 代人製作或受人協助者																				4 管段扭轉角度達 30°以上者																				5 有夾帶或交換料件或使用自備材料者																				6 故意毀壞測試場所機具、物料者																				7 擅離或自行變換測試位置、不聽勸告者																				8 未注意工作安全、釀成災害者																				9 不遵守測試場規定，經勸導無效者																				三、凡有下列各項之缺點次（處）數，應以「正」字筆劃記錄於各該□內，然後抄登在評審表。																				看圖落樣																				1 彎管部分未畫雙線(1 彎計 1 處)																				2 未使用繪圖用具落樣																				3 未落樣即逕行施工，或先施工再補畫落樣(但已輪到使用電動鉸牙機時需先操作，後儘可再落樣)																				施																				1 二種鉸牙方式完成後未同時交由監評人員檢查即予接合，且截至測試結束仍未拆下受檢者(計 1 次)，有本項情形者，下列第 2 項及工作精度之第 1 項皆須記 1 處缺點																				工																				2 鋼管鉸牙未依試題工作圖上說明 3.採手動與電動各半，未按規定者，錯誤數無論 1 處或 2 處，皆以 1 處計(第 1 項未拆下受檢者，本項仍須記 1 處)																				過																				3 鉸牙機操作不當																				4 鉸牙機使用不當且導致機具損壞(不與第 3 項重複扣分)																				程																				5 機具使用或作業不當，或鉸牙機使用後鐵管餘料未清理																				6 工具、材料之放置紊亂，或向他人借用落樣工具																				7 塑膠管接合部浸入膠合劑中																				8 接合使用其他材料，或止水材料使用錯誤																				9 未戴安全帽、儀容不整(穿著背心、短褲、拖鞋等)，或有不安全之動作或施工不慎尚未釀成災害者(第 1 次警告並扣分；第 2 次即視為不遵守測試場規定，經勸導無效，評為不及格)																				工作精度																				1 鋼管內毛邊未清除含清除不完全，或毛邊已導致管內徑變小，或清除毛邊的方式未按規定(以管內毛邊量測規量測，檢查即予記錄，按口數計)																				2 管口切割不齊或螺紋崩牙達 5mm 或牙數不正確																				3 成品連接於分水栓因高度控制不良，為環就安裝而墊高或扭曲成品等，造成成品無法自然貼於地面																				<p style="text-align: right;">(共1頁)</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 15%;">檢定日期</th> <th style="width: 15%;">檢定地點</th> <th style="width: 15%;">監評人員</th> <th colspan="10"></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="13">說明：本表為試件評分及成品評分之資料，係供監評人員於測試進行中，現場監評之記錄用。</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">紀錄欄</td> <td style="text-align: center;">應檢人員檢定編號</td> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td colspan="20">評審項目內容</td> </tr> <tr> <td colspan="20">一、缺考（於□打✓號）</td> </tr> <tr> <td colspan="20">二、凡有下列情事之一者，為不及格（於該項□打✓號）</td> </tr> <tr> <td colspan="20">1 未完成（含中途棄權、屆時未交件者）</td> </tr> <tr> <td colspan="20">2 水壓試驗漏水者</td> </tr> <tr> <td colspan="20">3 代人製作或受人協助者</td> </tr> <tr> <td colspan="20">4 管段扭轉角度達 30°以上者</td> </tr> <tr> <td colspan="20">5 料件之增減有作弊事實者</td> </tr> <tr> <td colspan="20">6 有夾帶或交換料件者</td> </tr> <tr> <td colspan="20">7 故意毀壞測試場所機具物料者</td> </tr> <tr> <td colspan="20">8 擅離或自行變換測試位置、不聽勸告者</td> </tr> <tr> <td colspan="20">9 未注意工作安全、釀成災害者</td> </tr> <tr> <td colspan="20">10 不遵守測試場規定，經勸導無效者</td> </tr> <tr> <td colspan="20">三、凡有下列各項之缺點次（處）數，應以「正」字筆劃記錄於各該□內，然後抄登在評審表。</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">看圖落樣</td> <td colspan="18"></td> </tr> <tr> <td colspan="20">1 彎管部分未畫雙線</td> </tr> <tr> <td colspan="20">2 落樣圖有部分與試題不符</td> </tr> <tr> <td colspan="20">3 未使用繪圖用具落樣</td> </tr> <tr> <td colspan="20">4 未按規定落樣即逕行施工</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">施</td> <td colspan="18"></td> </tr> <tr> <td colspan="20">1 螺紋鉸牙後未經評審即予接合</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">工</td> <td colspan="18"></td> </tr> <tr> <td colspan="20">2 機具使用或作業不當</td> </tr> <tr> <td colspan="20">3 工具、材料之放置紊亂，或向他人借用落樣工具</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">過</td> <td colspan="18"></td> </tr> <tr> <td colspan="20">4 塑膠管接合部浸入膠合劑中</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">程</td> <td colspan="18"></td> </tr> <tr> <td colspan="20">5 螺紋之接合，使用其他材料</td> </tr> <tr> <td colspan="20">6 未戴安全帽、儀容不整(穿著背心、短褲、拖鞋等)，或有不安全之動作或施工不慎尚未釀成災害者</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">工作精度</td> <td colspan="18"></td> </tr> <tr> <td colspan="20">1 管口切割不平整，殘渣未清除</td> </tr> <tr> <td colspan="20">2 鉸牙之螺紋崩牙長達 5mm 以上，或牙數不正確</td> </tr> <tr> <td colspan="20">3 成品未依試題說明 7.安裝(離地間距 25mm 以上)</td> </tr> </tbody> </table>	檢定日期	檢定地點	監評人員											說明：本表為試件評分及成品評分之資料，係供監評人員於測試進行中，現場監評之記錄用。													紀錄欄		應檢人員檢定編號																			評審項目內容																				一、缺考（於□打✓號）																				二、凡有下列情事之一者，為不及格（於該項□打✓號）																				1 未完成（含中途棄權、屆時未交件者）																				2 水壓試驗漏水者																				3 代人製作或受人協助者																				4 管段扭轉角度達 30°以上者																				5 料件之增減有作弊事實者																				6 有夾帶或交換料件者																				7 故意毀壞測試場所機具物料者																				8 擅離或自行變換測試位置、不聽勸告者																				9 未注意工作安全、釀成災害者																				10 不遵守測試場規定，經勸導無效者																				三、凡有下列各項之缺點次（處）數，應以「正」字筆劃記錄於各該□內，然後抄登在評審表。																				看圖落樣																				1 彎管部分未畫雙線																				2 落樣圖有部分與試題不符																				3 未使用繪圖用具落樣																				4 未按規定落樣即逕行施工																				施																				1 螺紋鉸牙後未經評審即予接合																				工																				2 機具使用或作業不當																				3 工具、材料之放置紊亂，或向他人借用落樣工具																				過																				4 塑膠管接合部浸入膠合劑中																				程																				5 螺紋之接合，使用其他材料																				6 未戴安全帽、儀容不整(穿著背心、短褲、拖鞋等)，或有不安全之動作或施工不慎尚未釀成災害者																				工作精度																				1 管口切割不平整，殘渣未清除																				2 鉸牙之螺紋崩牙長達 5mm 以上，或牙數不正確																				3 成品未依試題說明 7.安裝(離地間距 25mm 以上)																			
		測試日期	試題編號	監評人員	(共同簽名)																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
說明：本表為試件評分及成品評分之資料，係供監評人員於測試進行中，現場監評之記錄用。																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
紀錄欄		應檢人員崗位編號																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
評審項目內容																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
一、缺考（於□打✓號）																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
二、凡有下列情事之一者，為不及格（於該項□打✓號）																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
1 未完成（含中途棄權、逾時未交件者）																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
2 水壓試驗漏水者																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
3 代人製作或受人協助者																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
4 管段扭轉角度達 30°以上者																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
5 有夾帶或交換料件或使用自備材料者																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
6 故意毀壞測試場所機具、物料者																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
7 擅離或自行變換測試位置、不聽勸告者																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
8 未注意工作安全、釀成災害者																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
9 不遵守測試場規定，經勸導無效者																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
三、凡有下列各項之缺點次（處）數，應以「正」字筆劃記錄於各該□內，然後抄登在評審表。																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
看圖落樣																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
1 彎管部分未畫雙線(1 彎計 1 處)																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
2 未使用繪圖用具落樣																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
3 未落樣即逕行施工，或先施工再補畫落樣(但已輪到使用電動鉸牙機時需先操作，後儘可再落樣)																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
施																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
1 二種鉸牙方式完成後未同時交由監評人員檢查即予接合，且截至測試結束仍未拆下受檢者(計 1 次)，有本項情形者，下列第 2 項及工作精度之第 1 項皆須記 1 處缺點																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
工																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
2 鋼管鉸牙未依試題工作圖上說明 3.採手動與電動各半，未按規定者，錯誤數無論 1 處或 2 處，皆以 1 處計(第 1 項未拆下受檢者，本項仍須記 1 處)																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
過																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
3 鉸牙機操作不當																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
4 鉸牙機使用不當且導致機具損壞(不與第 3 項重複扣分)																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
程																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
5 機具使用或作業不當，或鉸牙機使用後鐵管餘料未清理																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
6 工具、材料之放置紊亂，或向他人借用落樣工具																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
7 塑膠管接合部浸入膠合劑中																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
8 接合使用其他材料，或止水材料使用錯誤																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
9 未戴安全帽、儀容不整(穿著背心、短褲、拖鞋等)，或有不安全之動作或施工不慎尚未釀成災害者(第 1 次警告並扣分；第 2 次即視為不遵守測試場規定，經勸導無效，評為不及格)																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
工作精度																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
1 鋼管內毛邊未清除含清除不完全，或毛邊已導致管內徑變小，或清除毛邊的方式未按規定(以管內毛邊量測規量測，檢查即予記錄，按口數計)																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
2 管口切割不齊或螺紋崩牙達 5mm 或牙數不正確																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
3 成品連接於分水栓因高度控制不良，為環就安裝而墊高或扭曲成品等，造成成品無法自然貼於地面																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
檢定日期	檢定地點	監評人員																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
說明：本表為試件評分及成品評分之資料，係供監評人員於測試進行中，現場監評之記錄用。																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
紀錄欄		應檢人員檢定編號																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
評審項目內容																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
一、缺考（於□打✓號）																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
二、凡有下列情事之一者，為不及格（於該項□打✓號）																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
1 未完成（含中途棄權、屆時未交件者）																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
2 水壓試驗漏水者																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
3 代人製作或受人協助者																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
4 管段扭轉角度達 30°以上者																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
5 料件之增減有作弊事實者																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
6 有夾帶或交換料件者																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
7 故意毀壞測試場所機具物料者																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
8 擅離或自行變換測試位置、不聽勸告者																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
9 未注意工作安全、釀成災害者																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
10 不遵守測試場規定，經勸導無效者																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
三、凡有下列各項之缺點次（處）數，應以「正」字筆劃記錄於各該□內，然後抄登在評審表。																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
看圖落樣																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
1 彎管部分未畫雙線																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
2 落樣圖有部分與試題不符																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
3 未使用繪圖用具落樣																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
4 未按規定落樣即逕行施工																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
施																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
1 螺紋鉸牙後未經評審即予接合																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
工																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
2 機具使用或作業不當																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
3 工具、材料之放置紊亂，或向他人借用落樣工具																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
過																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
4 塑膠管接合部浸入膠合劑中																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
程																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
5 螺紋之接合，使用其他材料																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
6 未戴安全帽、儀容不整(穿著背心、短褲、拖鞋等)，或有不安全之動作或施工不慎尚未釀成災害者																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
工作精度																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
1 管口切割不平整，殘渣未清除																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
2 鉸牙之螺紋崩牙長達 5mm 以上，或牙數不正確																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
3 成品未依試題說明 7.安裝(離地間距 25mm 以上)																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													

項目	頁碼	修正草案內容	原內容																																																						
柒、技術士技能 檢定自來水 管配管丙級 術科測試時 間配當表	34	<p>每一檢定場，每日排定測試場次 1 場；程序表如下：</p> <table border="1" data-bbox="562 304 1308 1031"> <thead> <tr> <th>時間</th> <th>內容</th> <th>備註</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>08：00~08：25</td> <td>1.監評前協調會議（含監評人員檢查機具設備） 2.應檢人報到完成</td> <td></td> </tr> <tr> <td>08：25~09：00</td> <td>1.應檢人抽題及組別尺寸，並同時抽出水龍頭之尺寸 2.場地機具設備、供料及自備工具等作業說明 3.測試應注意事項說明(含輸流使用鉸牙機及鉸牙作業等相關規定) 4.應檢人試題疑義說明 5.應檢人檢查機具設備、工具及材料（檢查後簽名） 6.其他事項</td> <td></td> </tr> <tr> <td>09：00~12：00</td> <td>1.測試開始 2.應檢人進行成品通水試驗及自行試漏整修(測試結束前 30 分鐘) 3.成品文件</td> <td>1.測試時間 3 小時 2.測試開始後超過 15 分鐘，遲到者不得進場應檢</td> </tr> <tr> <td>12：00~12：40</td> <td>1.休息用膳時間 2.塑膠管膠合時間</td> <td></td> </tr> <tr> <td>12：40~12：50</td> <td>1.水壓試驗程序說明 2.成品評審作業說明</td> <td></td> </tr> <tr> <td>12：50~13：20</td> <td>應檢人進場，進行水壓試驗</td> <td></td> </tr> <tr> <td>13：20~14：30</td> <td>成品評審</td> <td></td> </tr> <tr> <td>14：30~15：00</td> <td>1.成績統計、資料整理 2.檢討會(監評人員及術科測試辦理單位視需要召開)</td> <td>應檢人離場</td> </tr> </tbody> </table>	時間	內容	備註	08：00~08：25	1.監評前協調會議（含監評人員檢查機具設備） 2.應檢人報到完成		08：25~09：00	1.應檢人抽題及組別尺寸，並同時抽出水龍頭之尺寸 2.場地機具設備、供料及自備工具等作業說明 3.測試應注意事項說明(含輸流使用鉸牙機及鉸牙作業等相關規定) 4.應檢人試題疑義說明 5.應檢人檢查機具設備、工具及材料（檢查後簽名） 6.其他事項		09：00~12：00	1.測試開始 2.應檢人進行成品通水試驗及自行試漏整修(測試結束前 30 分鐘) 3.成品文件	1.測試時間 3 小時 2.測試開始後超過 15 分鐘，遲到者不得進場應檢	12：00~12：40	1.休息用膳時間 2.塑膠管膠合時間		12：40~12：50	1.水壓試驗程序說明 2.成品評審作業說明		12：50~13：20	應檢人進場，進行水壓試驗		13：20~14：30	成品評審		14：30~15：00	1.成績統計、資料整理 2.檢討會(監評人員及術科測試辦理單位視需要召開)	應檢人離場	<p>每一檢定場，每日排定測試場次 1 場；程序表如下：</p> <table border="1" data-bbox="1352 328 2074 979"> <thead> <tr> <th>時間</th> <th>工作項目</th> <th>備註</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>08：00~08：30</td> <td>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</td> <td></td> </tr> <tr> <td>08：30~09：00</td> <td>1.應檢人抽題及組別尺寸，並同時抽出水龍頭之尺寸 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、工具及材料（檢查後簽名） 6.其他事項</td> <td></td> </tr> <tr> <td>09：00~12：00</td> <td>1.測試開始 2.應檢人自行試漏整修(測試結束前 30 分鐘) 3.成品文件</td> <td>1.測試時間 3 小時 2.測試開始後超過 15 分鐘，遲到者不得進場應考</td> </tr> <tr> <td>12：00~12：40</td> <td>1.監評人員休息用膳時間 2.塑膠管膠合時間</td> <td></td> </tr> <tr> <td>12：40~12：50</td> <td>1.水壓試驗程序說明 2.成品評審作業說明</td> <td></td> </tr> <tr> <td>12：50~13：20</td> <td>應檢人進場，進行水壓試驗</td> <td></td> </tr> <tr> <td>13：20~14：30</td> <td>成品評審</td> <td></td> </tr> <tr> <td>14：30~15：00</td> <td>1.成績統計、資料整理 2.檢討會(監評人員及術科測試辦理單位視需要召開)</td> <td>應檢人離場</td> </tr> </tbody> </table>	時間	工作項目	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.應檢人抽題及組別尺寸，並同時抽出水龍頭之尺寸 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、工具及材料（檢查後簽名） 6.其他事項		09：00~12：00	1.測試開始 2.應檢人自行試漏整修(測試結束前 30 分鐘) 3.成品文件	1.測試時間 3 小時 2.測試開始後超過 15 分鐘，遲到者不得進場應考	12：00~12：40	1.監評人員休息用膳時間 2.塑膠管膠合時間		12：40~12：50	1.水壓試驗程序說明 2.成品評審作業說明		12：50~13：20	應檢人進場，進行水壓試驗		13：20~14：30	成品評審		14：30~15：00	1.成績統計、資料整理 2.檢討會(監評人員及術科測試辦理單位視需要召開)	應檢人離場
時間	內容	備註																																																							
08：00~08：25	1.監評前協調會議（含監評人員檢查機具設備） 2.應檢人報到完成																																																								
08：25~09：00	1.應檢人抽題及組別尺寸，並同時抽出水龍頭之尺寸 2.場地機具設備、供料及自備工具等作業說明 3.測試應注意事項說明(含輸流使用鉸牙機及鉸牙作業等相關規定) 4.應檢人試題疑義說明 5.應檢人檢查機具設備、工具及材料（檢查後簽名） 6.其他事項																																																								
09：00~12：00	1.測試開始 2.應檢人進行成品通水試驗及自行試漏整修(測試結束前 30 分鐘) 3.成品文件	1.測試時間 3 小時 2.測試開始後超過 15 分鐘，遲到者不得進場應檢																																																							
12：00~12：40	1.休息用膳時間 2.塑膠管膠合時間																																																								
12：40~12：50	1.水壓試驗程序說明 2.成品評審作業說明																																																								
12：50~13：20	應檢人進場，進行水壓試驗																																																								
13：20~14：30	成品評審																																																								
14：30~15：00	1.成績統計、資料整理 2.檢討會(監評人員及術科測試辦理單位視需要召開)	應檢人離場																																																							
時間	工作項目	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.應檢人抽題及組別尺寸，並同時抽出水龍頭之尺寸 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、工具及材料（檢查後簽名） 6.其他事項																																																								
09：00~12：00	1.測試開始 2.應檢人自行試漏整修(測試結束前 30 分鐘) 3.成品文件	1.測試時間 3 小時 2.測試開始後超過 15 分鐘，遲到者不得進場應考																																																							
12：00~12：40	1.監評人員休息用膳時間 2.塑膠管膠合時間																																																								
12：40~12：50	1.水壓試驗程序說明 2.成品評審作業說明																																																								
12：50~13：20	應檢人進場，進行水壓試驗																																																								
13：20~14：30	成品評審																																																								
14：30~15：00	1.成績統計、資料整理 2.檢討會(監評人員及術科測試辦理單位視需要召開)	應檢人離場																																																							