第 49 屆全國技能競賽分區技能競賽
評分標準表預告版(正式將修改30%)

職　　類	汽車板金(打型板金)	競賽日期	108 年 4 月　　日
選手姓名		選手編號	
測驗時數		裁　　判	
實得總分		(簽名)	

一、總分表

項次	主要評審項目	分數分配		實得分數	備註
		客觀分數	主觀分數		
1	門檻外板與背板銲接組合	10			
2	門檻外及背板局部替換點銲鑽除	15.5			
3	門檻外及背板局部替換銲接組合	24.7			
4	前葉子板銲接	11.6	8		
5	前葉子板碰損修護	14.2	16		
實得總分		100			

預告版

項次	詳細評審內容	分數分配	量測結果				實得分數	備註
1	**門檻外板與背板銲接組合**	10						銲道不可以研磨後重新銲，違者該項以零分計
1-1	凸緣接合面是否確實噴塗銲接底漆							
1-2	門檻內、外板尺寸是否正確							
1-3	A、B 處點銲位置與間距(±5mm)及數量是否正確							每個不正確位置或數量
1-4	A、B 處點銲品質							金屬不足、燒穿或其他缺陷
1-5	門檻焊接後凸緣間隙							
1-6	點銲破壞測試是否牢固							
1-7	需依照指示在架上作業施工							倒放或地上施工每次扣 1 分
2	**門檻外、背板局部替換點銲鑽除**	15.5						
2-1	是否傷及門檻外觀板件							
2-2	外、背板凸緣是否因切割或沖切造成損傷							
2-3	外、背板銲點鑽除品質							過深或穿孔
2-4	外、背板銲點鑽除後修整品質							未磨平、研磨過深
2-5	外、背板凸緣是否整平							
2-6	是否依照圖示尺寸切割局部門檻外板							
2-7	是否依照圖示尺寸切割局部門檻背板							
2-8	需依照指示在架上作業施工							
3	**門檻外、背板局部替換銲接組合**	24.7						銲道不可以研磨後重新銲接，違者該處以零分計；未在架上作業該項以零分計
3-1	門檻外、背板銲接接合面是否噴塗銲接底漆							
3-2	塞孔銲孔徑，**是否為 6、8mm**							

項次	詳細評審內容	分數分配	量測結果				實得分數	備註
3-3	外、背板處塞孔銲數量、位置與間距（±5mm），是否正確							每個不正確位置或數量
3-4	外板縫銲間隙（0~0.5mm）							
3-5	背板縫銲間隙（0.8~1mm）							
3-6	外、背板塞孔銲品質							過高、氣孔及不足的銲接或未完全銲接
3-7	外、背板縫銲品質							過高、氣孔及不足的銲接或未完全銲接
3-8	外、背板縫銲滲透率							未完全滲透
3-9	外、背板縫銲長度							連續銲長度 10≤40mm
3-10	塞孔銲板件間隙							
3-11	門檻外板接合面及摺線是否對正（±0.5mm）							接合面、摺線、凸起或凹陷變形
3-12	沒有額外的損傷到門檻外板							
3-13	需依照指示在架上作業施工							
4	**前葉子板銲接**	19.6						銲道不可以研磨後重新銲接，違者該處以零分計；未在架上作業該項以零分計
4-1	縫銲間隙是否≤ 0.5mm							
4-2	葉子板銲接區域是否去除底漆							銲道兩側除漆
4-3	樣板 NO.1 準確度公差							
4-4	樣板 NO.2 準確度公差							
4-5	樣板 NO.3 準確度公差							
4-6	樣板 NO.4 準確度公差							每個凹處或孔
4-7	縫銲滲透率							未完全滲透
4-8	是否有電極收縮造成的傷痕							

項次	詳細評審內容	分數分配	量測結果				實得分數	備註
4-9	是否造成過深的銼痕							過深銼痕
4-10	是否使用 P120 砂紙或更細研磨至羽狀邊							
4-11	板面金屬是否銼磨造成過薄							
4-12	焊接處板面修整後平滑度（是否有明顯凹陷或缺點、太高或太低）							1 至 10 等第評分，完美（10）得 8 分，（9）得 7.2 分，依此類推，最差（1）得 1 分
5	**前葉子板碰損修護**	30.6						銲道不可以研磨後重新銲接，違者該處以零分計；未在架上作業該項以零分計
5-1	A 處樣板 NO.1 準確度公差							
5-2	A 處樣板 NO.2 準確度公差							
5-3	A 處樣板 NO.3 準確度公差							
5-4	A 處樣板 NO.4 準確度公差							
5-5	B 處樣板 NO.1 準確度公差							
5-6	B 處樣板 NO.2 準確度公差							
5-7	B 處樣板 NO.3 準確度公差							
5-8	B 處樣板 NO.4 準確度公差							
5-9	是否有電極收縮造成的傷痕							每個凹處或孔
5-10	是否造成過深的銼痕							過深銼痕
5-11	是否使用 P120 砂紙或更細研磨至羽狀邊							
5-12	板面金屬是否銼磨造成過薄							
5-13	A 處板面修整後平滑度（是否有明顯凹陷或缺點、太高或太低）							1 至 10 等第評分，完美（10）得 8 分，（9）得 7.2 分，依此類推，最差（1）得 1 分
5-14	B 處板面修整後平滑度（是否有明顯凹陷或缺點、太高或太低）							1 至 10 等第評分，完美（10）得 8 分，（9）得 7.2 分，依此類推，最差（1）得 1 分