附件 5-5

第 49 屆全國技能競賽分區技能競賽
評　分　標　準　表

職　　類	CNC 車床	競　賽　日　期	108 年 4 月 25 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	尺　寸　精　度	90			
2	表面粗糙度		4		
3	完　成　精　度		6		
4	完　成　時　間	加分			
5	其他綜合評分	扣分			
6					
7					
8					
9					
10					
實　得　總　分					

項次	詳細評審內容	分數分配	量測結果				實得分數	備註
一、	尺　寸　精　度	89	A	B	C	D		
01	M30X2 Ø 30 -0.05 -0.12	1						件 1
02	節徑 Ø28.701 -0.0 -0.1	1						
03	Ø 26 +0.02 -0.02	1						
04	Ø 45 -0.02 -0.05	1						
05	Ø 62 +0.02 -0.02	1						
06	Ø 40 -0.01 -0.04	1						
07	Ø 21 -0.01 -0.03	1						無偏心不計分
08	偏心 2 +0.02 -0.02	1						
09	16 +0.02 -0.02	0.5						
10	34 +0.03 -0.03	0.5						
11	6 +0.02 -0.02	1						10
12	15 +0.02 -0.02	1						
13	63 +0.05 -0.05	0.5						
14	Ø 62 -0.02 -0.05	0.5						件 2
15	Ø 54 +0.03 -0.03	0.5						
16	M30X2 Ø27.835 +0.12 +0.03	1						
17	M30X2 內螺紋 GO NOGO	1						
18	5 +0.03 -0.03	0.5						
19	18 +0.03 -0.03	0.5						
20	31 +0.05 -0.05	1						
21	Ø 62 +0.04 +0.01	0.5						件 3

二、客觀分數細項表

項次	詳細評審內容	分數分配	量測結果				實得分數	備註
22	Ø 40 $^{+0.04}_{+0.01}$	1						
23	Ø 21 $^{+0.03}_{+0.01}$	1						
24	12 $^{+0.02}_{-0.02}$	1						
25	20 $^{+0.05}_{-0.05}$	1						
26	組合尺寸 40 $^{+0.05}_{-0.05}$	1						
27	組合尺寸 63 $^{+0.05}_{-0.05}$	1						
28	組合尺寸 29 $^{+0.05}_{-0.05}$	1						14
29	Ø 47 $^{+0.02}_{-0.02}$	2						2-1
30	Ø 75 $^{-0.01}_{-0.04}$	2						
31	Ø 57 $^{-0.01}_{-0.04}$	2						
32	Ø 52 $^{+0.02}_{-0.02}$	2						
33	Ø 72 $^{+0.02}_{-0.01}$	2						
34	Ø 56 $^{+0.02}_{-0.02}$	2						
35	Ø 75 $^{+0.05}_{+0.02}$	2						
36	Ø 46 $^{-0.02}_{-0.06}$	2						
37	Ø 26 $^{+0.02}_{-0.02}$	2						
38	M42X2 Ø 42 $^{-0.05}_{-0.12}$	2						20
39	節徑 Ø40.701 $^{-0.0}_{-0.1}$	2						
40	Ø 20 $^{-0.01}_{-0.03}$	2						
41	9 $^{+0.02}_{-0.02}$	2						
42	11 $^{+0.02}_{-0.02}$	2						
43	27 $^{+0.02}_{-0.02}$	2						
44	5 $^{+0.02}_{-0.02}$	2						

項次	詳細評審內容	分數分配	量測結果				實得分數	備註
一、	尺　寸　精　度		A	B	C	D		
45	$4^{+0.02}_{-0.02}$	2						
46	$55^{+0.02}_{-0.02}$	2						
47	$46^{+0.02}_{-0.02}$	2						
48	$31^{+0.02}_{-0.02}$	2						20
49	$6^{+0.02}_{-0.02}$	2						
50	$10^{+0.02}_{-0.02}$	2						
51	$100^{+0.04}_{-0.04}$	2						
52	$Ø\,47^{+0.02}_{-0.02}$	2						
53	$Ø\,35^{-0.02}_{-0.05}$	2						
54	M30X2 $Ø27.835^{+0.12}_{+0.03}$	2						
55	M30X2 內螺紋 GO NOGO	2						
56	$Ø\,24^{+0.02}_{-0.01}$	2						
57	$Ø\,20^{+0.05}_{+0.02}$	2						
58	$5^{+0.02}_{-0.02}$	2						
59	$15^{+0.02}_{-0.02}$	1						
60	$35^{+0.02}_{-0.02}$	1						
61	$50^{+0.02}_{-0.02}$	1						5
62	$60^{+0.02}_{-0.02}$	1						
63	$5.5^{+0.02}_{-0.02}$	2						26
64								
65								

二、主觀分數細項表

項次	詳細評審內容	分數分配	裁判評分				實得分數	備註
			1	2	3	4		
二、	表 面 粗 糙 度	4						
0 1	(1) Ra 1.6 外徑	0.5						機力車床
0 2	(2) Ra 1.6 內徑	0.5						機力車床
0 3	(3) Ra 0.8 外徑	1						CNC 車床
0 4	(4) Ra 0.8 曲度端槽	1						CNC 車床
0 5	(5) Ra 0.8 內徑	1						CNC 車床
三、	完 成 精 度	6						
0 1	內外徑偏心(機力車床)	0.5						
0 2	內外切槽(機力車床)	0.5						
0 3	內外徑錐角(機力車床)	0.5						
0 4	內外螺紋(機力車床)	0.5						
0 5	內外徑圓弧倒角(CNC 車床)	1						
0 6	內外切槽(CNC 車床)	1						
0 7	內外徑錐角(CNC 車床)	1						
0 8	內外螺紋(CNC 作業)	1						
四、	完 成 時 間	加分						
0 1								
五、	其 它 綜 合 考 評	扣分						
0 1	未註記倒角不合每處	-1						
0 2	嚴重毛邊每處	-1						
0 3	未註記公差尺寸每處	-1						
0 4	與圖不符每處	-2						
0 5	違反競賽規則每次	-2						
0 6	撞機刀具偏位損壞	-3						