

第52屆全國技能競賽分區技能競賽

評 分 標 準 表

共 三 頁 第 1 頁

職 類	<u>模具</u>	競 賽 日 期	1 1 1 年 4 月 2 2 日
選 手 姓 名		選 手 編 號	
測 驗 時 數	5小時	裁 判 長	
實 得 總 分		(簽 名)	

一、分數分配：

項 次	主要評審項目	類別		實得分數	備 註
		客觀配分	主觀配分		
1.	沖片的尺寸 (客觀)	16			計 6 個公差尺寸
2.	模具的尺寸 (客觀)	51			計 20 個公差尺寸
3.	模具之裝配及功能 (主觀)		6		沖頭與模柄及導料板之配合, 定位銷、螺絲配合、料片落下等
4.	模具之平整及角度 (主觀)		6		模具之表面及凹槽的光度、角度、粗糙度等
5.	沖片之毛頭及平整 (主觀)		6		料條、沖片之毛頭、變形及傷痕等情形
6.	模具製作 (主觀)		8		按圖加工、圓弧、模具之完成, 各內孔加工情形等
7.	材料使用 (客觀)	3			換一件材料扣四分 僅能換一件
8.	時間分數 (客觀)	4			依時間表加分
	配分小計	74	26		
	實得總分				

項次	主要評審項目	分數分配	實得分數	備註
一、 沖片	28 ±0.06mm	3		1.
	28 ±0.06mm	3		2.
	8 ±0.06mm	2		3. 斜角(擇一處)
	8 ±0.06mm	2		4. 凹處(擇一處)
	19±0.06mm	2		5. 凹處與斜邊角距離
	12±0.06mm	2		6. 斜邊距
	2 ±0.1mm 測量第3間距	2		7. 料條中的沖孔間距
	項次一 沖片 合計	16		
二、 件2	42 ±0.1mm	2		1. 件2 沖頭長
	28 +0. ~ -0.04 mm	3		2. 件2
	28 +0. ~ -0.04 mm	3		3. 件2
	12 +0. ~ +0.04 mm	2		4. 件2
	8 +0. ~ -0.04 mm	2		5. 件2
	5 +0. ~ +0.04 mm	3		6. 件2
	4 ±0.02mm	2		7. 件2
	小計	17		
件3	28 +0.04 mm +0.01	3		8. 方內孔大小
	28 +0.04 mm +0.01	3		9. 方內孔大小
	22 ±0.04 mm	3		10. 方孔至基準面
	22 ±0.04 mm	3		11. 方孔至基準面
	20 ±0.03 mm	3		12. 料槽基準面
	32.10 ±0.1 mm	2		13. 料槽寬
	3 ±0.1 mm	2		14. 料槽深
	小計	19		
件4 ***	34 ±0.03 mm	3		15. 孔至基準面
	42 ±0.03 mm	2		16. 孔至基準面 2 側
	22 ±0.03 mm	2		17. 同上
	27 ±0.03 mm	3		18. 孔至基準面
	A()±0.04 mm	3		19. ∅6 至基準面，尺寸請 選手自行計算
	48 ±0.04 mm	2		20. ∅6 至基準面
	小計	15		
	項次二 模具 合計	51		

三	模具之裝配及功能	6	實得分數	備註
(主觀)	螺釘固定 2 分	2		是否鎖緊
	固定銷配合 2 分	2		含定位銷
	料片落下 2 分	2		當沖頭下切入下模板 1 mm沖片能卡在模孔。
		0		
四	模具之平整及角度	6		
(主觀)	沖頭表面粗糙度 2 分	2		含倒角及毛邊
	下模板及導料板的光度 2 分	2		含倒角及毛邊
	導料槽加工情形 2 分	2		
五	沖片之毛頭及平整	6		是否有重大傷痕或變形
(主觀)	料條 平整性 2 分	2		
	沖片 毛邊 2 分	2		
	沖片 平整 2 分	2		
六	模具製作	8		
(主觀)	導料板加工 2 分	2		導料槽部位、內孔 R 角 及各螺絲孔等部位
	下模板加工 2 分	2		下模板整體及各螺絲孔 3°角間隙及內孔
	按圖加工 4 分	4		沖頭及各零件,其倒角、 斜角、孔位、圓弧等
	主觀分數 合計	26		
七	材料使用	3		換一件扣 3 分只能換一次
八	時間分數	4		
	項次三~八 合計	33		