

第 53 屆全國技能競賽分區賽試題

可公佈

職類名稱：汽 車 板 金

共 8 頁，第 1 頁

競賽注意事項說明：

1. 競賽試題將於 3/23(四)場地收熟悉後發放，隔日僅攜帶試題到場，且不可攜帶任何物品(尤其是筆記本或工具)進入競賽場地(安全護具除外)。
2. 3/24(五)抽葉子板及分組並抽籤分 A、B 組別，發放評分表供其閱讀。
3. 進入競賽場地，選手必須穿著安全鞋，否則不得進場。
4. 競賽過程中不可使用明火、並注重環境與設備之安全及個人安全護具之配戴，以上每項每次扣總 1 分，無上限。
5. 競賽期間選手不可相互借用設備、工具或交談等，未盡事宜請參考第五章技能競賽規則，並遵守競賽規則，如違反則依大會相關規定論處，嚴重者取消競賽資格，不得繼續參賽。
6. 試題說明中有 **STOP 字樣，表示請繳交裁判評分**，繳交評分後請依序施作下一項目，未交裁判評分則該題項為零分。
7. 門檻外板之縫銲，可採點放或連續之銲接，惟連續銲長度必須介於 10~40 mm 之間。
8. 葉子板整平不可於地上，如有內加強板可拆除無須銲回，固定用孔洞或座則須保留，不拆除者不可填塞其他物質。
9. 葉子板銲接完成後，直接研磨與整平，僅評定滲透率與修整後外觀及平順度等。
10. CO2 銲機及墊圈熔植點銲機，如需自行攜帶，請配合場地所供電源插座樣式，並由裁判確認安全性後同意方可使用。
11. 門檻 MIG 縫銲及塞孔銲不可研磨後再重新銲接，違規者銲接相關項目以零分計。
12. 競賽將分兩組同時進行，A 組**門檻部分(請依項目順序施作)**，另 B 組葉子板部分，一半時間後才換組施作，評分時請依序施作其他項目，不另計時。

本人_____已知悉上說明並遵守大會規定

第 53 屆全國技能競賽分區賽試題

職類名稱：汽 車 板 金

共 8 頁，第 2 頁

競賽時間：**5.5 小時(含試題閱讀時間) 請依場地公告時間**

項目一：門檻背板件成型.....13%

項目二：門檻板件組合銲接.....9%

項目三：門檻外板鑽切作業.....10%

項目四：門檻外板銲接作業.....18%

項目五：前葉子板損傷整平作業.....25%

項目六：前葉子板損傷修補作業.....25%

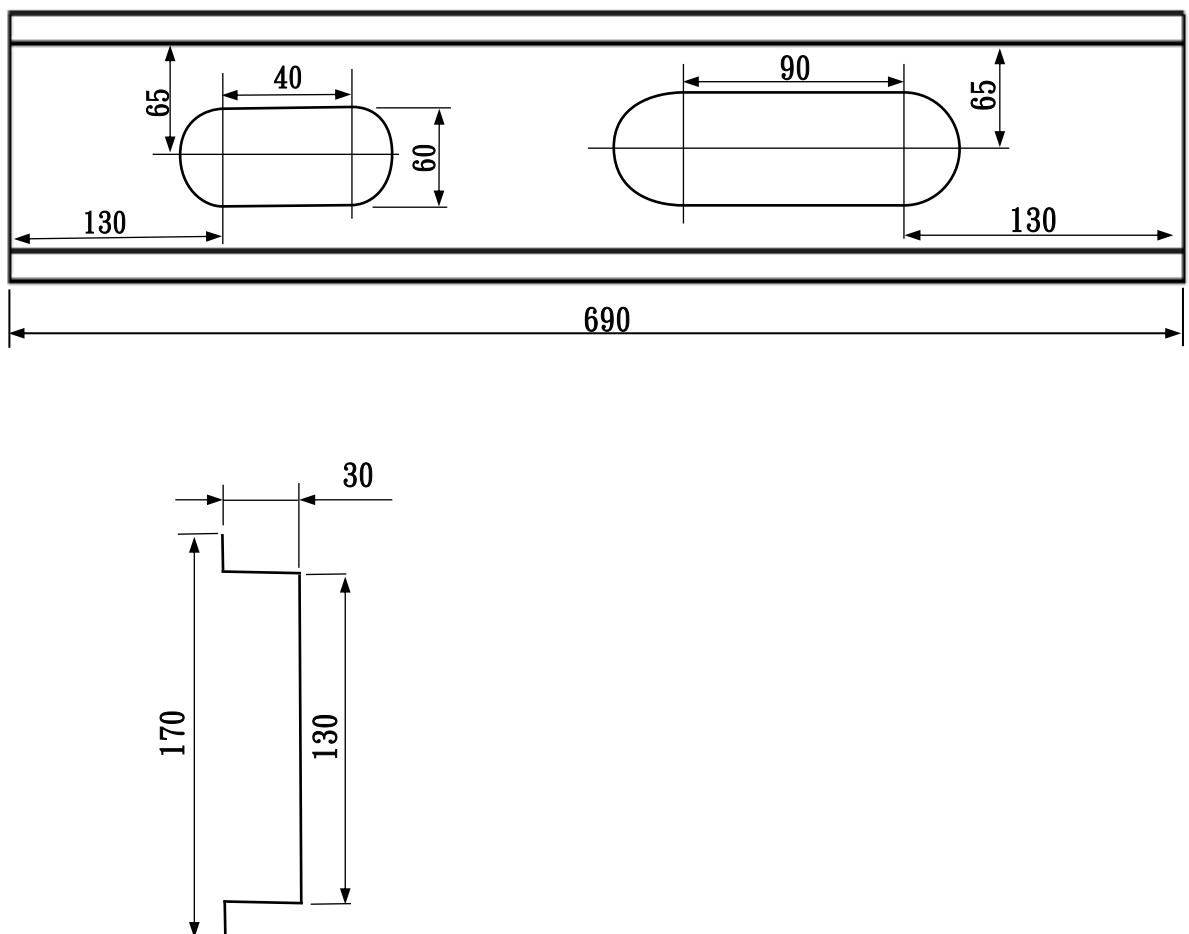
第 53 屆全國技能競賽分區賽試題

職類名稱：汽車板金

共 8 頁，第 3 頁

項目一：門檻背板件成型

1. 依現場提供之門檻背板，依圖示說明尺寸進行加工，餘料勿損傷將用於替換作業使用。
2. 將門檻背板兩側，依圖示開孔，並將右側孔成型 5mm 內凸緣。
3. 本題不提供，因施工錯誤而延生更換料件問題，如非必要則提供符合尺寸之鐵板，並請自行加工成型。



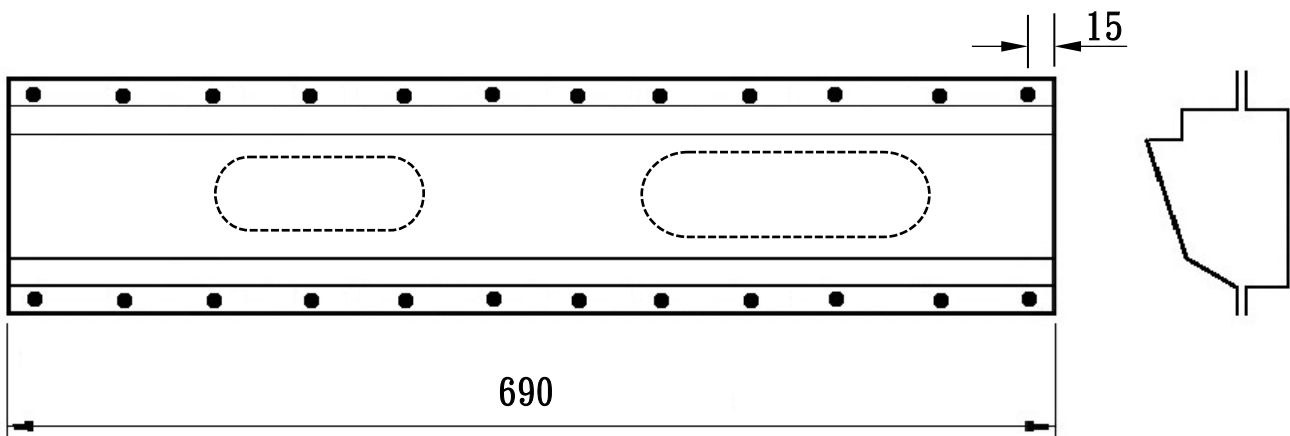
第 53 屆全國技能競賽分區賽試題

職類名稱：汽車板金

共 8 頁，第 4 頁

項目二：門檻板件組合鉚接

1. 將門檻外板與背板，依圖示尺寸進行組合鉚接作業，餘料勿損傷將用於替換作業使用。
2. 門檻外板與背板組合時，凸緣對齊密合。
3. 組合鉚接前，接合面凸緣除漆後噴塗鉚接底漆。
4. 鉚接作業必須固定於架上或工作檯，依圖示完成電阻點鉚●（上、下總共 24 點），點鉚以兩側 15mm 為起點。
5. 電阻點鉚接完成後，**請繳交裁判評分。STOP**
6. 本題不提供，因施工錯誤而延生更換料件問題，如非必要則提供符合尺寸之鐵板，並請自行加工成型。



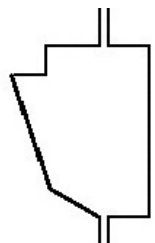
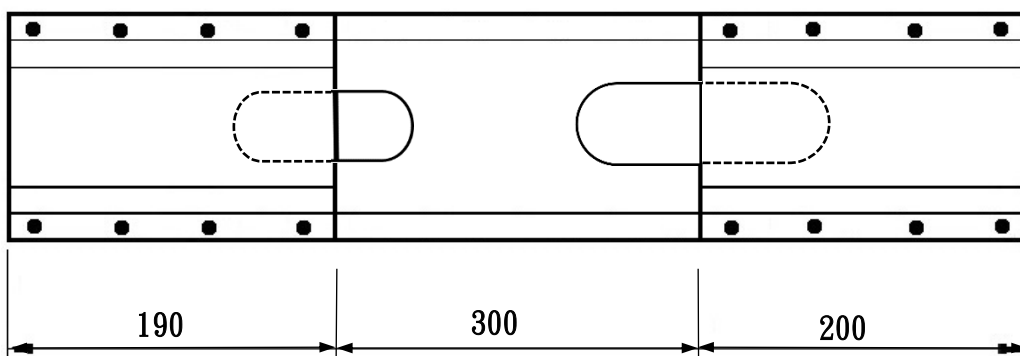
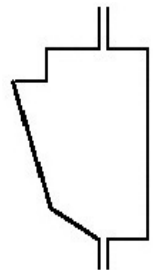
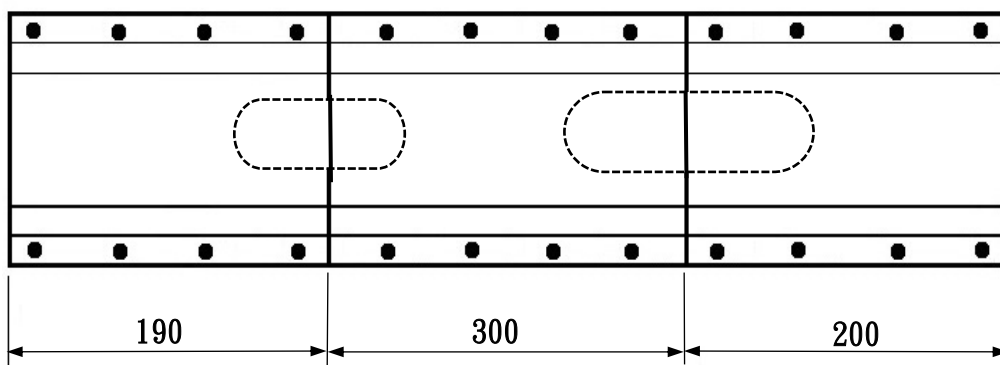
第 53 屆全國技能競賽分區賽試題

職類名稱：汽車板金

共 8 頁，第 5 頁

項目三：門檻外板鑽切作業

1. 依圖示標註之尺寸，將門檻外板，進行鑽(切)除作業。
2. 完成鑽切作業，研磨殘留點銲與整平，並完成除漆作業後，**請繳交裁判評分。STOP**
3. 鑽除及切割作業必須於架上或工作檯，如未符合則該試題項以零分計。
4. 本題不提供，因施工錯誤而延生更換料件問題，如非必要則提供符合尺寸之鐵板，並請自行加工成型。



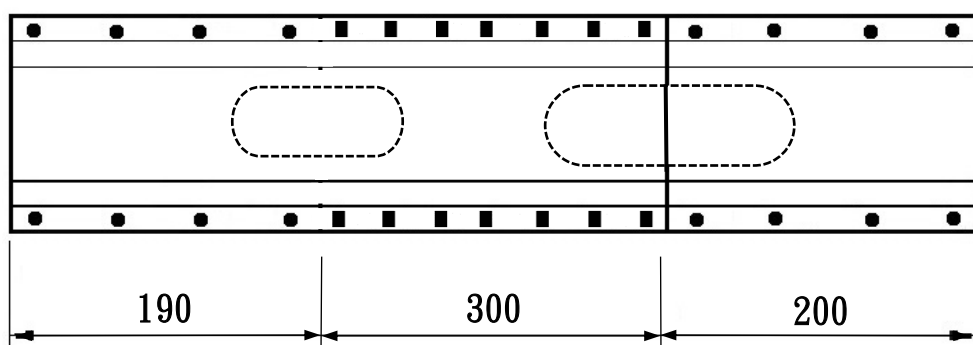
第 53 屆全國技能競賽分區賽試題

職類名稱：汽車板金(打型板金)

共 8 頁，第 6 頁

項目四：門檻板件銲接作業

1. 準備新門檻板件，依圖示位置及尺寸，進行組合銲接。
2. 塞孔銲以新件兩側 15mm 為起點，塞孔銲孔徑 6mm。
3. 銲接組合前，接合面之凸緣必須噴塗銲接底漆，後暫銲。
4. 門檻外板暫銲固定，外板縫銲間隙（0~0.5mm），暫銲後，**請繳交裁判評分 STOP**。
5. 完成評分後方可進行銲接作業，門檻凸緣施以塞孔銲■；上、下總共 **14** 點，餘為縫銲。
6. 銲接必須在架上作業，不可將架子倒置作業，如放倒或未於架上銲接則**該試題項**以零分計
7. 本題不提供，因施工錯誤而衍生更換料件問題，如非必要則提供符合尺寸之鐵板，並請自行加工成型。
8. 完成所有銲接作業後，**左側銲道**請研磨與修正平順後，後**繳交裁判評分 STOP**。
9. 結束



第 53 屆全國技能競賽分區賽試題

職類名稱：汽車板金(打型板金)

共 8 頁，第 7 頁

項目五：前葉子板損傷整平作業

1. 將葉子板指定部位進行修整，如有破損請使用 MIG 銲接將其修補與整平，如有過度延展僅可使用墊圈熔植點銲機進行點熱收縮與整平作業。
2. 葉子板整平可拆下修整，如有銲接作業必須在架上完成，且不可將架子放倒作業，如放倒或未於架上銲接則該試題項以零分計。
3. 修整完成後，修整區須研磨(P180~P600)至塗裝前處理及羽狀邊。



第 53 屆全國技能競賽分區賽試題

職類名稱：汽車板金(打型板金)

共8頁，第8頁

項目六：前葉子板損傷修補作業

1. 將葉子板指定部位進行修整，破損部位使用 MIG 銲接將其修補與整平，如有過度延展僅可使用**墊圈熔植點銲機**進行點熱收縮與整平作業。
2. 葉子板整平可拆下修整，但銲接作業必須在架上完成，且不可將架子放倒作業，如放倒或未於架上銲接則**該試題項以零分計**。
3. 修整完成後，修整區須研磨(P180~P600)至塗裝前處理及羽狀邊。
4. 必須注意工作安全與衛生。

