

104車工競賽評分表

場次: 上午場(104)

選手編號: _____

一、尺寸精度(64%)

工件1(31%)

項目	-0.05 M24-0.20	-0.05 φ22.05-0.20	螺紋面粗度 Ra5.0	φ55±0.01	φ35±0.02	φ39±0.02	2.0±0.02	-0.01 φ59-0.03	7:24±0.0015	-0.01 φ28-0.03	-0.05 φ18.37-0.20	-0.05 M20-0.20	螺紋面粗度 Ra5.0
扣分單位	1分	-0.03 2分	1分	±0.01 2分	±0.01 2分	±0.01 2分	±0.01 2分	-0.01 2分	0.05/100 2分	-0.01 2分	-0.03 2分	1分	1分
配分	1分	2分	1分	2分	2分	2分	2分	2分	2分	2分	2分	1分	1分
尺度													
得分													
項目	8±0.02	16±0.04	26±0.04	9±0.02	61±0.08	35±0.04	174±0.14	去角 1x45° 2x45°	表粗 16/√				件1小計
扣分單位	1分	1分	1分	1分	1分	1分	1分	1分	1分				
配分	1分	1分	1分	1分	1分	1分	1分	1分	1分				
尺度													
得分													

工件2(18%)

項目	74±0.40	斜紋滾花1.2	+0.03 φ59+0.01	-0.01 φ62-0.03	+0.03 φ28+0.01	1:10±0.0015	-0.01 φ44-0.03	7±0.02	18±0.02	4.7±0.04	84±0.10	去角 1x45° 2x45°	表粗 16/√	件2小計
扣分單位	1分	1分	+0.01 2分	-0.01 2分	+0.01 2分	0.05/100 2分	-0.01 2分	1分	1分	1分	1分	1分	1分	
配分	1分	1分	2分	2分	2分	2分	2分	1分	1分	1分	1分	1分	1分	
尺度														
得分														

工件3(15%)

項目	φ74±0.01	+0.03 φ62+0.01	φ60±0.02	+0.03 φ44+0.01	φ72±0.01	10±0.02	42±0.10	74±0.10	去角 2x45°	表粗 16/√				件3小計
扣分單位	±0.01 2分	+0.01 2分	±0.01 2分	+0.01 2分	±0.01 2分	1分	1分	1分	1分	1分				
配分	2分	2分	2分	2分	2分	1分	1分	1分	1分	1分				
尺度														
得分														

二、功能精度(12%)

項目	10±0.08	88±0.36	176±0.48	85±0.36		小計
扣分單位	±0.02 3分	±0.06 3分	±0.12 3分	±0.06 3分		
配分	3分	3分	3分	3分		
尺度						
得分						

三、加工速度(4%)

時間		3:30:01	3:35:01	3:40:01	3:45:01	3:50:01	3:55:01	小計
配分	4分	3.5分	3分	2.5分	2.0分	1.5分	1分	
得分								

四、工作態度(採扣分方式)

項次	扣分原因	扣除總分/次
1	不服從評審團判決	-20分/次
2	故意毀損機器(需負賠償責任)	-15分/次
3	工作紀律不良,妨礙他人工作	-10分/次
4	多攜帶刀具(上限10把)入場(不含鑽頭)	-5分/支
5	加工過程中,未配戴安全眼鏡,且屢勸不聽者	-5分/次
6	端面殘留中心孔	-5分/孔
7	其他(經評審團決議)	
	扣分合計	

術科得分(80%)	筆試得分(20%)	工作態度(扣分累計)	總分