

# 105車工競賽評分表

場次: 競賽公告(105)

選手編號: \_\_\_\_\_

## 一、尺寸精度(63%)

### 工件1(29%)

項目	-0.05 M18-0.20	-0.05 φ16.37-0.20	螺紋面粗度 Ra5.0	-0.01 φ30-0.03	1:4±0.0015	-0.01 φ56-0.03	15±0.02	-0.01 φ40-0.03	1:10±0.0015	-0.01 φ36-0.03	-0.05 φ26.70-0.20	-0.05 M28-0.20	螺紋面粗度 Ra5.0	
扣分單位	1分	-0.03 2分	1分	-0.01 2分	0.05/100 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	56±0.06	9±0.02	56±0.06	30±0.04	178±0.16	去角	表粗 $\frac{16}{\sqrt{\quad}}$							件1小計
扣分單位	1分 (左)	1分	1分 (右)	1分	1分	1分	1分							
配分	1分	1分	1分	1分	1分	1分	1分							
尺度														
得分														

### 工件2(16%)

項目	-0.01 φ47-0.03	1.8±0.0015	φ74±0.02	+0.20 φ15.3+0.05	+0.03 φ30+0.01	+0.05 φ66+0.03	10±0.02	67±0.08	89±0.10	去角	表粗 $\frac{16}{\sqrt{\quad}}$			件2小計
扣分單位	-0.01 2分	0.05/100 2分	±0.01 2分	1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	1分	2分	2分	1分	1分	1分	1分	1分			
尺度														
得分														

### 工件3(18%)

項目	φ72±0.40	φ54±0.02	-0.03 φ63-0.05	+0.03 φ36+0.01	+0.03 φ40+0.01	+0.03 φ56+0.01	10±0.02	16±0.02	28±0.03	63±0.08	斜紋滾花1.2	去角	表粗 $\frac{16}{\sqrt{\quad}}$	件3小計
扣分單位	1分	±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	1分	1分	
配分	1分	2分	2分	2分	2分	2分	1分	1分	1分	1分	1分	1分	1分	
尺度														
得分														

## 二、功能精度(13%)

項目	90±0.36	64±0.24	43±0.16	145±0.48	3±0.06	小計
扣分單位	±0.12 2分	±0.08 2分	±0.04 3分	±0.16 3分	±0.02 3分	
配分	2分	2分	3分	3分	3分	
關係	件1+2	件1+3	件1+2+3	件1+2+3	件1+2+3	
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
時間	3:30:00	3:35:00	3:40:00	3:45:00	3:50:00	3:55:00	4:00:00
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(扣分)

項次	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, 致他人受傷者	-10分/次
4	工作紀律不良或妨礙他人工作	-5分/次
5	多攜帶刀具(上限10把)入場(不含鑽頭)	-5分/支
6	加工過程中, 未配戴安全眼鏡, 且屢勸不聽者	-5分/次
7	端面殘留中心孔	-5分/孔
8	使用快速鑽頭	-5分/支
9	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