

# 108車工競賽評分表

場次: 競賽公告(108)

選手編號: \_\_\_\_\_

## 一、尺寸精度(64%)

### 工件1(32%)

項目	-0.05 M24-0.20	-0.05 φ22.70-0.20	螺紋面粗度 Ra5.0	-0.01 φ30-0.03	1:4±0.0015	φ56±0.02	φ29±0.02	2±0.02	φ33±0.02	φ56±0.02	-0.01 φ38-0.03	1.5±0.0015	-0.03 M12-0.15
扣分單位	1分	-0.02/分 2分	1分	1分	±0.0005/分 2分	1分	1分	±0.01/分 2分	1分	1分	1分	±0.0005/分 2分	1分
配分	1分	2分	1分	1分	2分	1分	1分	2分	1分	1分	1分	2分	1分
尺度													
得分													

項目	-0.03 φ10.86-0.15	螺紋面粗度 Ra5.0	25±0.03	39±0.04	-0.02 9-0.05	20±0.03	-0.02 39-0.05	27±0.03	162±0.15	去角	表粗 $\sqrt{16}$	件1小計		
扣分單位	-0.02/分 2分	1分	1分	1分	2分	1分	-0.02/分 2分	1分	±0.02/分 2分	1分	1分			
配分	2分	1分	1分	1分	2分	1分	2分	1分	2分	1分	1分			
尺度														
得分														

### 工件2(32%)

項目	φ65±0.02	φ57±0.02	φ47±0.02	φ57±0.02	φ65±0.02	φ74±0.40	+0.03 φ56+0.01	+0.03 φ38+0.01	+0.20 φ2185+0.05	+0.03 φ30+0.01	+0.03 φ56+0.01	35±0.04	44±0.05	+0.05 39+0.02
扣分單位	1分	1分	1分	1分	1分	1分	+0.01/分 2分	+0.01/分 2分	+0.02/分 3分	+0.01/分 2分	+0.01/分 2分	1分	1分	+0.02/分 2分
配分	1分	1分	1分	1分	1分	1分	2分	2分	3分	2分	2分	1分	1分	2分
尺度														
得分														

項目	20±0.03	7±0.02	42±0.05	45±0.05	17±0.03	6±0.02	108±0.12	斜紋滾花1.2	去角	表粗 $\sqrt{16}$	件2小計			
扣分單位	1分	1分	1分	1分	1分	1分	±0.02/分 2分	1分	1分	1分				
配分	1分	1分	1分	1分	1分	1分	2分	1分	1分	1分				
尺度														
得分														

## 二、功能精度(12%)

項目	14.3±0.40	14.2±0.40	94.5±0.10	小計		
扣分單位	±0.04/分 4分	±0.04/分 4分	±0.03/分 4分			
配分	4分	4分	4分			
關係	軸向配合	軸向配合	徑向配合			
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
	3:30:00	3:35:00	3:40:00	3:45:00	3:50:00	3:55:00	
配分	4分	3.5分	3分	2.5分	2.0分	1.5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