

114車工競賽評分表

場次: 競賽公告(114)

選手姓名:

車床編號:

一、尺寸精度(60%)

工件1(28%)

項目	-0.05 M22-0.20	-0.05 φ20.37-0.20	螺紋面粗度 Ra5.0	7:24±0.0015	-0.02 φ36-0.05	-0.01 φ58-0.03	1±0.02	-0.02 φ42-0.05	1.5±0.0015	-0.01 φ26.0-0.03	48±0.05	15±0.02	16±0.02
扣分單位	±0.02/份	±0.02/份	1分	±0.05/100	±0.01/份	±0.01/份	±0.01/份	±0.01/份	±0.05/100	±0.02/份	1分	1分	1分
配分	2分	2分		2分	2分	2分	2分	2分	2分	2分			
尺度													
得分(扣分)													
項目	46±0.05	145±0.12	導角	毛邊	表粗 16/						件1小計	確認:	
扣分單位		±0.05/份	-0.5/度	-0.5/度	-0.5/度								
配分	1分	2分	1分	1分	1分								
尺度													
得分(扣分)													

工件2(32%)

項目	+0.05 φ44+0.02	φ74±0.4	φ48±0.02	-0.02 φ70-0.05	φ54±0.02	+0.03 φ74+0.01	+0.20 φ19.30+0.05	+0.05 φ36+0.02	+0.05 φ66+0.02	12±0.02	14±0.02	13±0.02	12±0.02	24±0.03
扣分單位	±0.01/份		±0.01/份	±0.01/份	±0.01/份	±0.01/份	±0.02/份	±0.02/份	±0.02/份	1分	±0.01/份	1分	1分	±0.01/份
配分	2分	1分	2分	2分	2分	2分	2分	2分	2分		2分			2分
尺度														
得分														

項目	18±0.03	83±0.10	斜紋滾花1:2	導角	毛邊	表粗 16/							件2小計	確認:
扣分單位	±0.01/份	±0.02/份		-0.5/度	-0.5/度	-0.5/度								
配分	2分	2分	1分	1分	1分	1分								
尺度														
得分														

二、功能精度(16%)

項目	0±0.06	4±0.06	46±0.16	129±0.36	16±0.12			小計	確認
扣分單位	±0.02/份	±0.01/份	±0.03/份	±0.05/份	±0.02/份				
配分	4分	2分	2分	4分	4分				
關係	件1+件2	件2+件3	件2+件3	件2+件3	件3+件1				
尺度									
得分									

三、加工速度(4%)

加工時間:		扣除維修時間:		分鐘	總加工時間:				
時間		3:30:01	3:35:01	3:40:01	3:45:01	3:50:01	3:55:01		
		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(不含鑽頭與螺絲攻)	-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	未穿著大會規定之工作服者	-5分/孔
8	競賽期間加工自備件	-5分/次
9	使用快速鑽頭	-5分/支
10	其他(經評審團決議)	
扣分合計		

術科實作得分(80%)		學科測驗得分(20%)		工作態度(累扣)	總分		名次
	確認:		確認:			確認:	