

[illegible]

104 年 06 月 05 日

(第二部分)

農業機械修護乙級技術士技能檢定術科測試應檢參考資料目錄

	頁次
壹、農業機械修護乙級技術士技能檢定術科測試試題使用說明.....	1
貳、農業機械修護乙級技術士技能檢定術科測試應檢人須知.....	2
叁、農業機械修護乙級技術士技能測試術科測試則試題.....	4
一、第一站(檢測與判斷)試題.....	4-6
二、第二站(動力機械)試題.....	7
三、第三站(作業機械)試題.....	8-9
四、第四站(零件製作)試題.....	10-13
肆、農業機械修護乙級技術士技能測試術科測試評審表.....	14
一、第一站(檢測與判斷)評審表.....	14-15
二、第二站(動力機械)評審表.....	16-19
三、第三站(作業機械)評審表.....	20-23
四、第四站(零件製作)評審表.....	24-27
伍、農業機械修護乙級技術士技能檢定術科測試時間配當表.....	28

壹、農業機械修護乙級技術士技能檢定術科測試試題使用說明

- 一、本試題係依『試題公開』原則命製，內容共分兩大部分：第一部分為全套試題，第二部分為術科測試應檢參考資料。
- 二、主管單位應將第一及第二部分試題於術科測試前，函送術科測試辦理單位備用。
- 三、術科測試辦理單位應於檢定 14 天前(以郵戳為憑)寄發第二部分「術科測試應檢參考資料」給各應檢人，俾供應檢人使用。
- 四、術科測試辦理單位應於聘請監評人員通知監評工作時，將全套試題寄給各監評人員，俾供參考。
- 五、本測試係採過程及結果評審，共設四站，每站容量為 4 人，合計每場 16 人，辦理單位應依據各站設備、工具、材料表及試題說明整理供試機械及設備，並準備足夠之零組件及相關修護資料，務必於測試時能正常操作。
- 六、各站測試時間均為 40 分鐘，中間預留 20 分鐘作為機械復原及故障設定之用。換站前應檢人應留在原站休息等候指示，同時換站。
- 七、應檢人必須完成全部 4 站測試，且其中 3 站（含）以上及格，始評定本次測試為合格。
- 八、測試當日將另發試題，應檢人不可攜帶本資料進入測試場地內，否則以違規論處。

貳、農業機械修護乙級技術士技能檢定術科測試應檢人須知

一、應檢人應持報名表、身份證，在下列時間及地點向術科辦理單位辦理報到。

時間：____年____月____日____午____時____分（請辦理單位填註）

地點：_____（請辦理單位填註）

二、應檢人應參加辦理單位之測試規則、流程及場地設備之說明。

三、本測試所需工具全部由辦理單位準備，應檢人只須攜帶原子筆應試。

四、本測試共設四站，抽籤方式如下：

1. 第一站每一應檢人皆須應檢，無須抽題；第二、三、四站試題各有 4 題，須抽題。各站之題目已先配題，籤條內容如下：
A、第 2 站第 1 題，第 3 站第 3 題，第 4 站第 4 題
B、第 2 站第 2 題，第 3 站第 4 題，第 4 站第 3 題
C、第 2 站第 3 題，第 3 站第 2 題，第 4 站第 2 題
D、第 2 站第 4 題，第 3 站第 1 題，第 4 站第 1 題
2. 各組應檢人推派代表抽取各站所需測試之試題(每題組應檢人抽完籤均需回復籤筒)，其餘應檢人各站試題則依術科測試編號接續對應編號進行測試。
3. 範例：假設第二組應檢人測試編號 7 號代表抽籤，抽到 B(第 2 站第 2 題，第 3 站第 4 題，第 4 站第 3 題)，同組之 8 號應檢人則對應測試 C(第 2 站第 3 題，第 3 站第 2 題，第 4 站第 2 題)，5 號應檢人對應 D，6 號應檢人對應 A。

五、輪站測試順序：第一組輪站順序為第一站→第二站→第三站→第四站，第二組輪站順序為第二站→第三站→第四站→第一站，第三組輪站順序為第三站→第四站→第一站→第二站，第四組輪站順序為第四站→第一站→第二站→第三站。

六、各站內容如下表：

站別	站名	題數	試題概要	廠牌型號 (請辦理單位填註)
1	檢測與判斷	4 題	包含檢測、判斷、量具及量錶使用	
2	動力機械	4 題 (依抽籤結果 應試 1 題)	1. 農用柴油引擎噴射泵檢修 2. 農用柴油引擎活塞總成檢修 3. 多缸柴油引擎故障檢修 4. 農用汽油引擎故障檢修	

站別	站 名	題 數	試 題 概 要	廠 牌 型 號 (請辦理單位填註)
3	作業機械	4 題 (依抽籤結果 應試 1 題)	1.水稻聯合收穫機履帶檢修	
			2.曳引機起動電路系統檢修	
			3.迴轉犁傳動系統檢修	
			4.油壓馬達驅動作業裝置之組裝檢修	
4	零件製作	4 題 (依抽籤結果 應試 1 題)	1.零件製作工作圖(一)	
			2.零件製作工作圖(二)	
			3.零件製作工作圖(三)	
			4.零件製作工作圖(四)	

五、應檢人必須完成全部四站測試，且其中三站(含)以上及格，始評定本次測試為合格。

叁、農業機械修護乙級技術士技能檢定術科測試測試試題

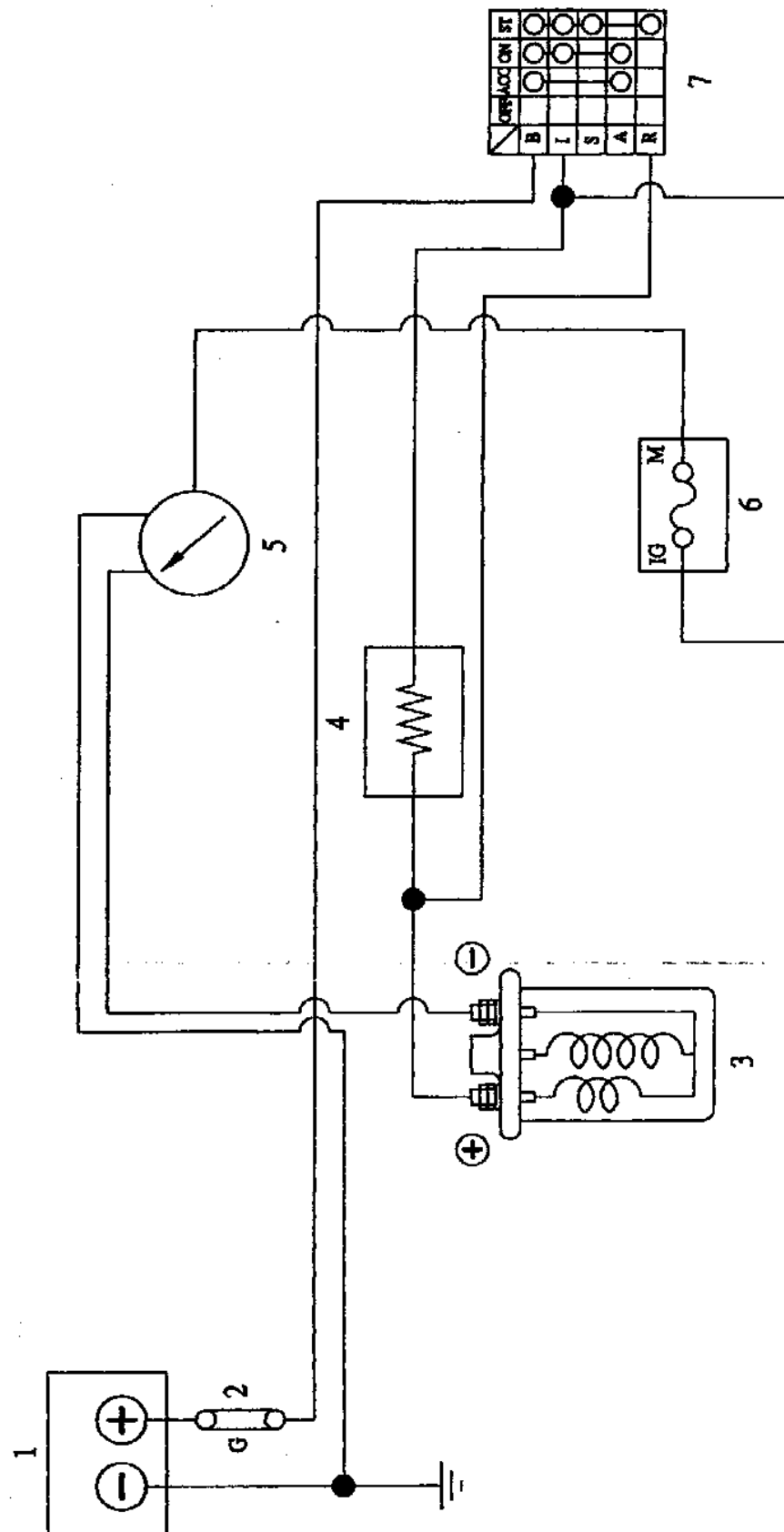
一、第一站（檢測與判斷）測試試題

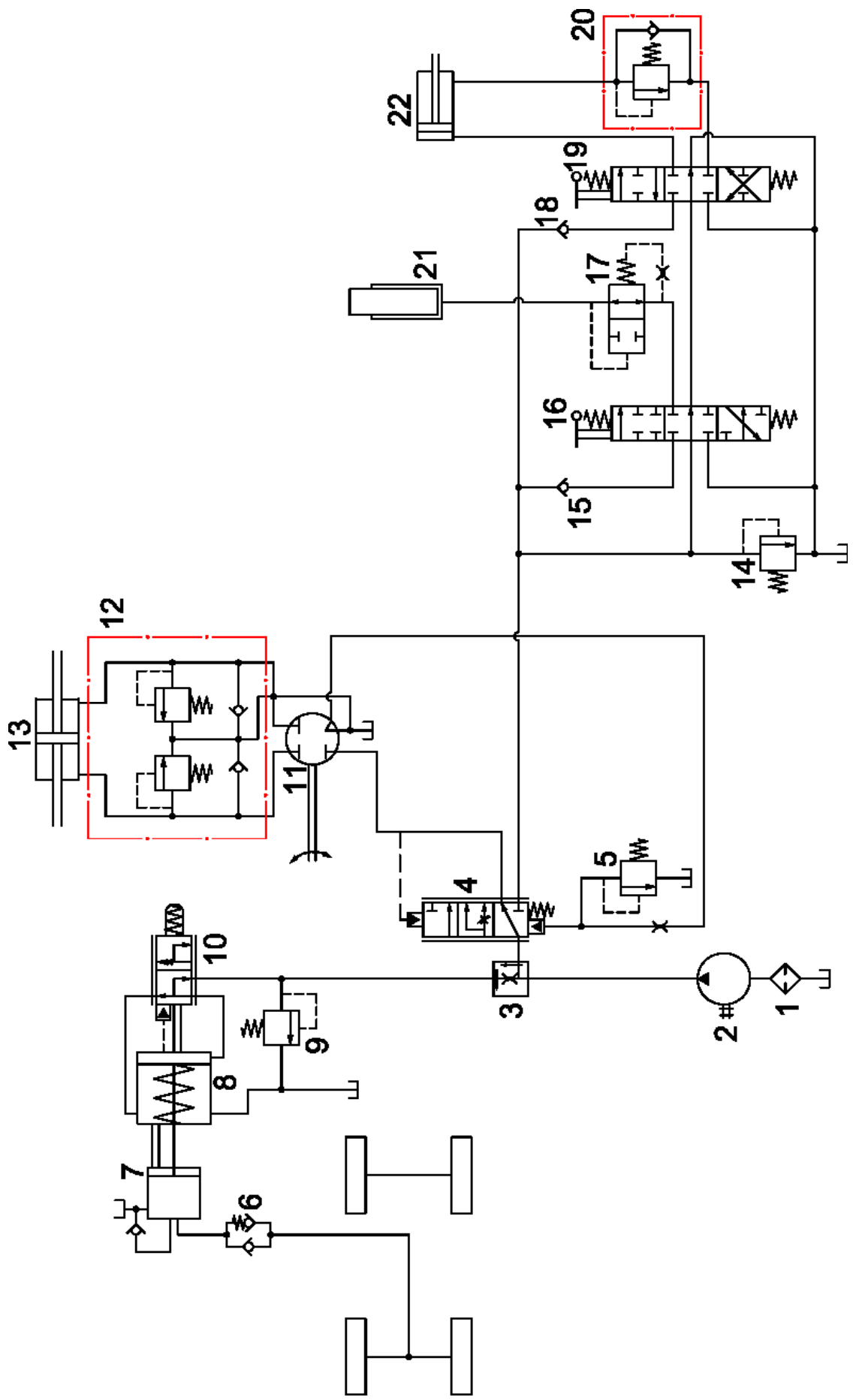
說明：

- （一）本站為檢測與判斷，其目的在測試應檢人對於常用農機器具與零件的認識及量具與量錶的使用能力，應檢人必須瞭解題意後回答，尤其不能忽略尺寸單位及所給量具的精度，適度標出小數點後的數值，否則不予計分。
- （二）本站有四個題目，應檢人應在 10 分鐘內完成各題內的 6 個子題，完成後請留在原位等待招呼換題。
- （三）答對 16 子題(含)以上者，本站評審為及格。

題號	題目	答案	評審
1	1.本題中的軸承哪一個只承擔軸向負荷？（請寫編號）		
	2.本題中的軸承哪一個有自動調心能力？（請寫編號）		
	3.適用本題油封的軸，其直徑是多少？		
	4.本題中的扣環是軸用或是孔用？		
	5.請依序寫下本題汽缸蓋螺栓鎖緊順序		
	6.本題中的交流發電機哪一個接頭接至充電指示燈？		
2	1.本題所附電路圖中哪一個是保險絲盒？（請寫編號）		
	2.本題所附電路圖中哪一個是點火線圈？（請寫編號）		
	3.本題所附電路圖中哪一個是電阻？（請寫編號）		
	4.量測指定凸輪的升程		
	5.量測指定活塞銷的直徑		
	6.量測指定推桿的彎曲量		
3	1.量測指定汽缸的斜差		
	2.量測指定汽缸的失圓度		
	3.判斷 4 個汽門的密合度哪些是合格？（請寫編號）		
	4.本題所附油路圖中哪些是雙作用缸？（請寫編號）		
	5.本題所附油路圖中哪些是油壓泵？（請寫編號）		
	6.本題所附油路圖中哪些是洩壓閥？（請寫編號）		
4	1.量測本題中噴油器的噴油壓力		
	2.量測指定汽門的汽門間隙		
	3.本題中哪一個活塞環是用於第一壓縮環？（請寫編號）		
	4.量測這個電樞有無搭鐵？（請打√）	☐ 有 ☐ 無	
	5.本題電瓶是否需要再充電？（請打√）	☐ 需 要 ☐ 不需要	
	6.本中耕管理機耕耘部之裝掛法為何種作業？		
合 計			

第一站(檢測與判斷)電路圖





二、第二站（動力機械）試題

說明：

- （一）本站為動力機械，其目的在測試應檢人對於農用柴油引擎及汽油引擎的檢修能力，尤其是工具的正确使用方法、檢修程序和良好的工作習慣。
- （二）本站共有 4 題，每位應檢人依抽籤結果應試 1 題。
- （三）應檢人對術科測試辦理單位提供之機具設備、材料如有疑義，應即時當場提出，由監評人員立即處理，測試開始後，不得再提出疑義。
- （四）發動引擎前應先向監評人員報告。

題號	題 目	說 明	備 註
1	農用柴油引擎噴射泵檢修	1. 檢視已分解之噴射泵零件有無短少或損壞，並向監評人員換補後組合。 2. 將噴射泵裝回引擎並發動調整至順暢運轉為止。 3. 發動完成後依監評人員指示將噴射泵再次分解為基本零件，放入零件盆中。 4. 工作完畢後，清理場地及工具。	德凱式與波西式當場抽出 1 組檢修
2	農用柴油引擎活塞總成檢修	1. 拆下引擎活塞及活塞環經監評人員認可後組合。 2. 在監評人員檢視下將活塞總成裝回引擎。 3. 發動引擎調整至順暢運轉為止。 4. 工作完畢後，清理場地及工具。	
3	多缸柴油引擎故障檢修	1. 指定一缸測試其噴油壓力，並告知監評人員。 2. 嘗試發動引擎（可由場地服務人員代行之）查明不發火之汽缸及其原因，並告知監評人員。 3. 排除故障，經監評人員認可後發動引擎並調整至順暢運轉為止。 4. 工作完畢後，清理場地及工具。	
4	農用汽油引擎故障檢修	1. 檢視已分解之起動繩機構零件有無短少或損壞，並向監評人員換補後組合。 2. 完成後發動引擎調整至順暢運轉為止。 3. 發動完成後依監評人員指示將起動繩機構再次分解為基本零件，放入零件盆中。 4. 工作完畢後，清理場地及工具。	

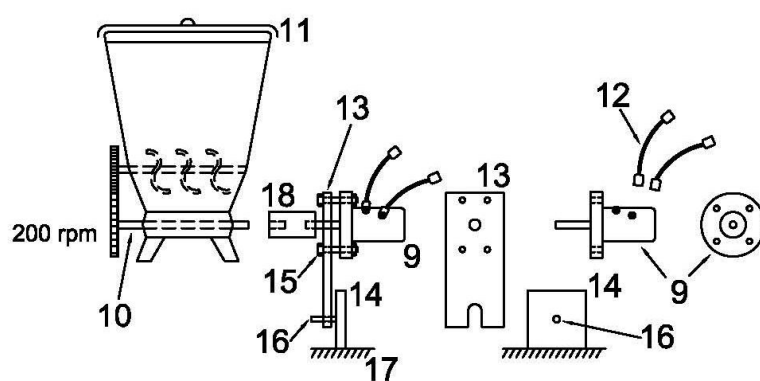
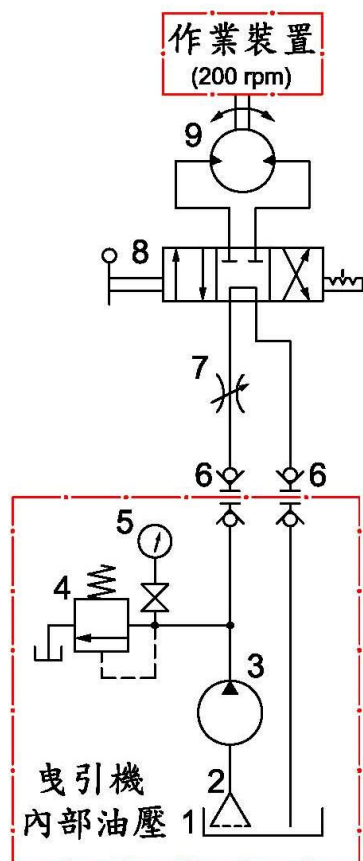
三、第三站（作業機械）試題

說明：

- （一）本站為作業機械，其目的在測試應檢人對於水稻聯合收穫機、曳引機、迴轉犁等常用作業機械的組裝及檢修能力，尤其是工具的正确用法、檢修程序和良好的工作習慣。
- （二）本站共有 4 題，每位應檢人依抽籤結果應試 1 題
- （三）應檢人對術科測試辦理單位提供之機具設備、材料如有疑義，應即時當場提出，由監評人員立即處理，測試開始後，不得再提出疑義。
- （四）發動引擎前必須先向監評人員報告。

題號	題 目	說 明	備 註
1	水稻聯合收穫機履帶檢修	1.拆下指定之履帶，經監評人員認可後裝回。 2.調整履帶鬆緊度至指定值。 3.發動引擎後，檢視履帶是否正常運轉。 4.工作完畢後，清理場地及工具。	履帶鬆緊度當場宣佈
2	曳引機起動電路系統故障檢修	1.拆下起動馬達及其線路，經監評人員認可後裝回。 2.嘗試發動引擎，判斷故障現象，循序加以排除。 3.工作完畢後，清理場地及工具。	
3	迴轉犁傳動系統檢修	1.分別取下前後兩段傳動軸，交予監評人員。 2.拆下刀軸傳動鏈條，經監評人員認可後裝回。 3.調整鏈條緊度至指定值。 4.裝回傳動軸，並經監評人員確認。 5.工作完畢後，清理場地及工具。	鏈條緊度當場宣佈
4	油壓馬達驅動作業裝置之組裝檢修	1.依驅動作業裝置油路圖組裝各部組件。 2.組裝後與曳引機之外部油壓連結，檢測油壓馬達轉動情況及各接頭是否漏油。 3.調整油壓馬達之轉速至 200 rpm。 4.經監評人員認可後拆除組件，回復原狀。 5.工作完畢後，清理場地及工具。	

油壓馬達驅動作業裝置油路圖



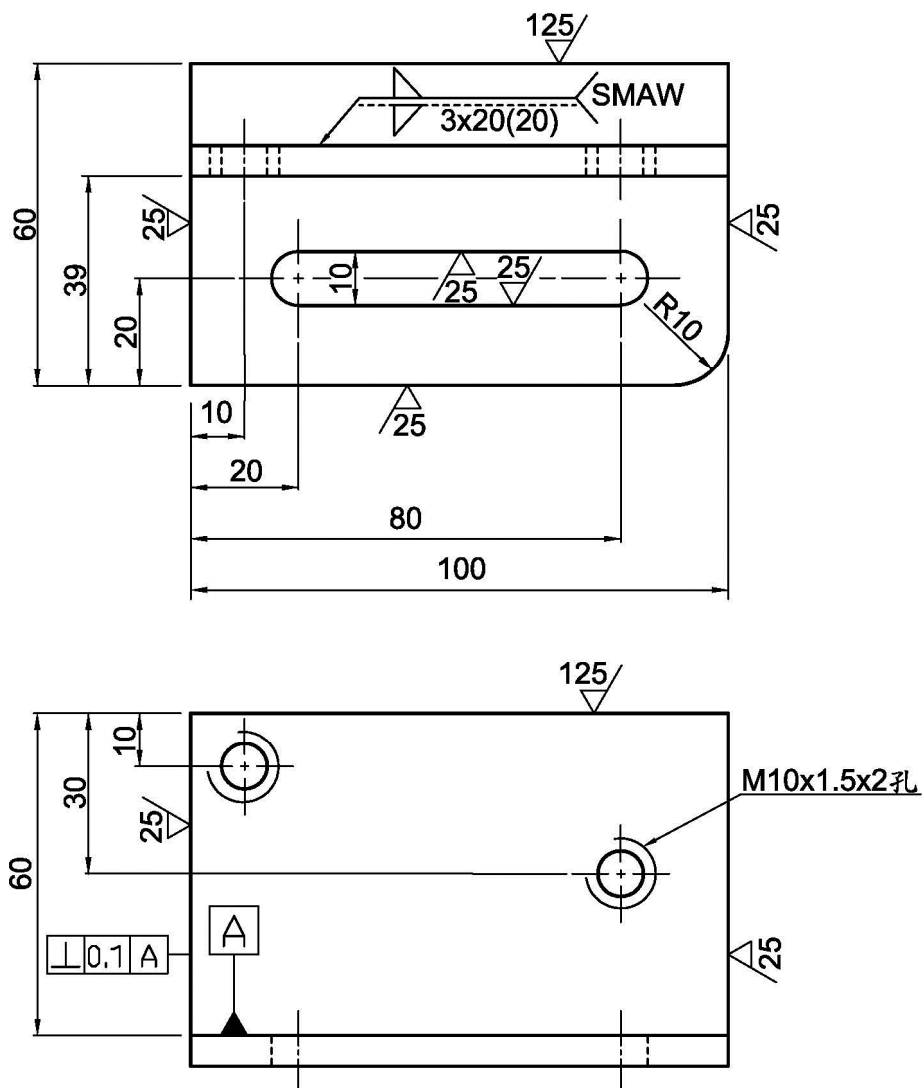
油壓馬達傳動組成
(本題以施肥機為例)

編號	組件名稱	編號	組件名稱	編號	組件名稱
1	油箱	7	流量調整閥	13	浮動板
2	濾清器	8	四口三位中立回油方向閥	14	固定板
3	油壓泵	9	油壓馬達	15	螺絲
4	洩壓閥	10	施肥軸或其他傳動軸	16	止動螺絲(防止浮動板轉動)
5	油壓錶	11	肥料箱或其他作業裝置	17	農具架
6	快速接頭	12	油壓軟管	18	連結器

四、第四站（零件製作）試題（一）

說明：

- （一）本站共有 4 題，每位應檢人依抽籤結果應試 1 題。
- （二）應檢人對術科測試辦理單位提供之機具設備、材料如有疑義，應即時當場提出，由監評人員立即處理，測試開始後，不得再提出疑義。
- （三）請應檢人詳讀工作圖，自行規劃作業順序及方法。
- （四）工作完畢後，銲接設備應復原，並清理場地及工具。

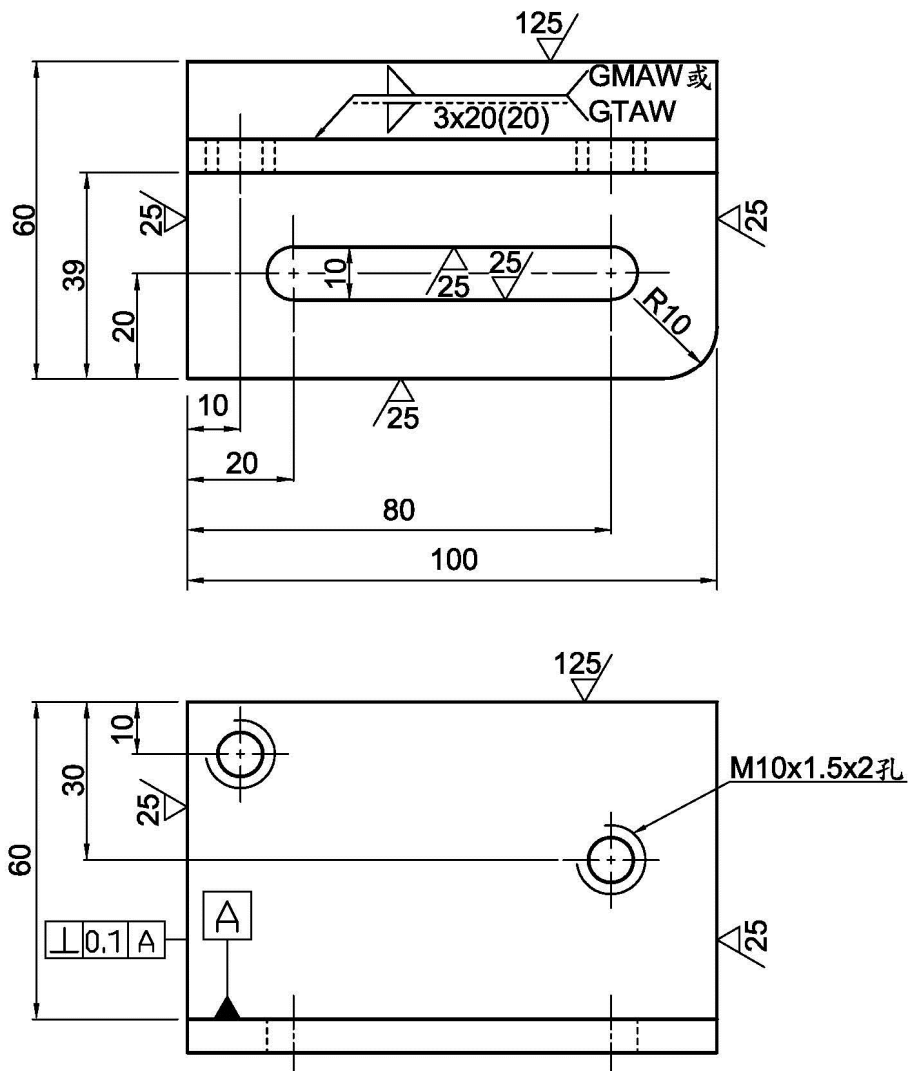


圖名	零件製作工作圖(一)
投影	第三角法
單位	mm
公差	±0.1mm
備註	SMAW:遮護金屬電弧銲

四、第四站（零件製作）試題（二）

說明：

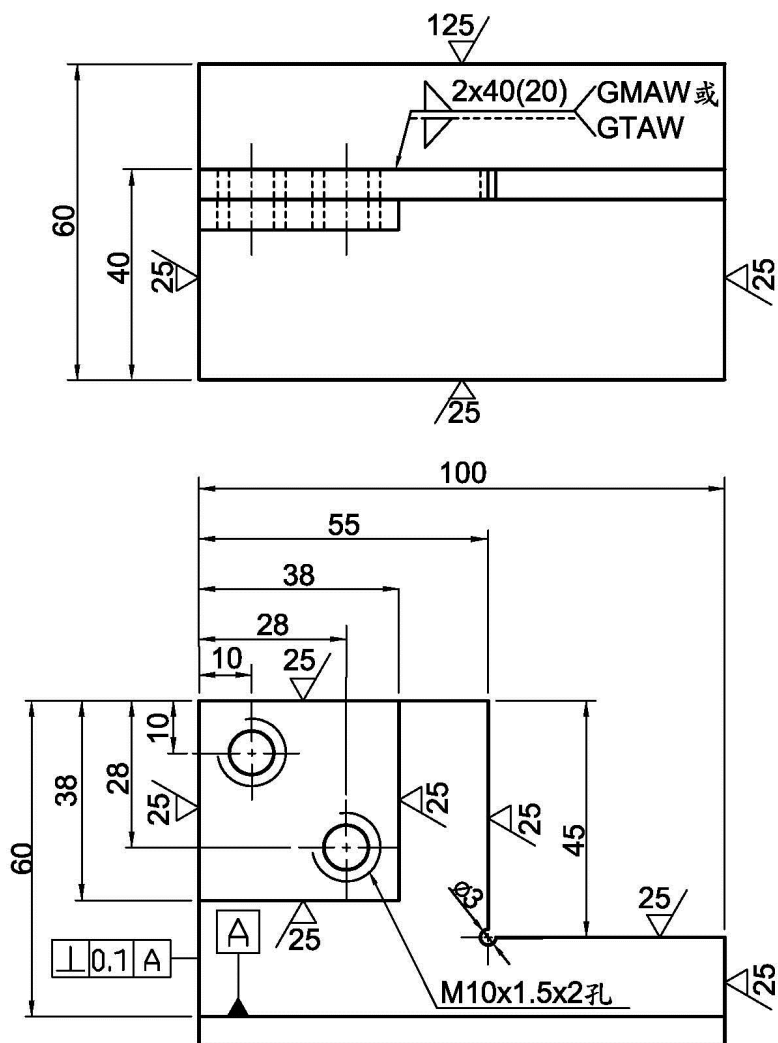
- （一）本站共有 4 題，每位應檢人依抽籤結果應試 1 題。
- （二）應檢人對術科測試辦理單位提供之機具設備、材料如有疑義，應即時當場提出，由監評人員立即處理，測試開始後，不得再提出疑義。
- （三）請應檢人詳讀工作圖，自行規劃作業順序及方法。
- （四）工作完畢後，銲接設備應復原，並清理場地及工具。



圖名	零件製作工作圖(二)
投影	第三角法
單位	mm
公差	±0.1mm
備註	GMAW:氣體遮護金屬電弧銲 GTAW:惰氣遮護鎢極電弧銲

四、第四站（零件製作）試題（四）

- (一) 本站共有 4 題，每位應檢人依抽籤結果應試 1 題。
- (二) 應檢人對術科測試辦理單位提供之機具設備、材料如有疑義，應即時當場提出，由監評人員立即處理，測試開始後，不得再提出疑義。
- (三) 請應檢人詳讀工作圖，自行規劃作業順序及方法。
- (四) 工作完畢後，銲接設備應復原，並清理場地及工具。



圖名	零件製作工作圖(四)
投影	第三角法
單位	mm
公差	$\pm 0.1\text{mm}$
備註	GMAW:氣體遮護金屬電弧銲 GTAW:惰氣遮護鎢極電弧銲

肆、農業機械修護乙級技術士技能檢定術科測試評審表

一、第一站（檢測與判斷）評審表

姓 名		測試編號		評審 結果	☐ 及 格 ☐ 不及格
准考證號碼		測試日期	年 月 日		
監評人員簽名					

（請勿於測試結束前先行簽名）

說明：

- （一）本站為檢測與判斷，其目的在測試應檢人對於常用農機器具與零件的認識及量具與量錶的使用能力，應檢人必須瞭解題意後回答，尤其不能忽略尺寸單位及所給量具的精度，適度標出小數點後的數值，否則該題評為答錯。
- （二）本站有 4 個題目，應檢人應在 10 分鐘內完成各題內的 6 個子題，完成後請留在原位等待招呼換題。
- （三）答對 16 子題（含）以上者，本站評審為及格。

題號	題 目	答案	評分
1	1.本題中的軸承哪一個只承擔軸向負荷？（請寫編號）		
	2.本題中的軸承哪一個有自動調心能力？（請寫編號）		
	3.適用本題油封的軸，其直徑是多少？		
	4.本題中的扣環是軸用還是孔用？		
	5.請依序寫下本題汽缸蓋螺栓鎖緊的順序		
	6.本題中的交流發電機哪一個接頭接至充電指示燈？		
2	1.本題電路圖中哪一個是保險絲盒？（請寫編號）		
	2.本題電路圖中哪一個是點火線圈？（請寫編號）		
	3.本題電路圖中哪一個是電阻？（請寫編號）		
	4.量測指定凸輪的升程		
	5.量測指定活塞銷的直徑		
	6.量測指定推桿的彎曲量		
3	1.量測指定汽缸的斜差		
	2.量測指定汽缸的失圓度		
	3.判斷 4 個汽門的密合度哪些是合格的？（請寫編號）		
	4.本題油路圖中哪些是雙作用缸？（寫任一個作用缸的編號）		
	5.本題油路圖中的哪些是油壓泵？（請寫編號）		
	6.本題油路圖中的哪些是洩壓閥？（請寫編號）		

題號	題 目	答 案	評 分
4	1.量測本題中噴油器的噴油壓力		
	2.量測指定汽門的汽門間隙		
	3.本題中哪一個活塞環是用於第一壓縮環？（請寫編號）		
	4.量測這個電樞有無搭鐵？（請打 V）	☐ 有 ☐ 無	
	5.本題電瓶是否需要再充電？（請打 V）	☐ 需 要 ☐ 不需要	
	6.本中耕管理機耕耘部之裝掛法為何種作業？（請打 V）	☐ 整 平 ☐ 培 土 ☐ 作 畦	
合 計			

二、第二站（動力機械）評審表

姓名		測試編號		評審 結果	☐ 及 格
准考證號碼		測試日期	年 月 日		☐ 不及格
監評人員簽名					

（請勿於測試結束前先行簽名）

題號：1

題目：農用柴油引擎噴射泵檢修

題號	評 審 項 目	評 審		備 註
		及格	不及格	
1	是否於時限內完成？40 分 0 秒	()	()	一、評審結果必須通過 7 項(含)以上本站總評方屬及格，但有※一項不及格則本站總評不及格。 二、噴射泵型式： ☐ 德凱式泵 ☐ 波西式泵
	【實際測試時間:____分____秒】			
	故障判斷結果是否正確？	()	()	
	噴射泵組合方法是否正確？	()	()	
	管路排氣方法是否正確？	()	()	
	引擎是否順暢運轉？※	()	()	
	噴射泵分解方法是否正確？	()	()	
	工具使用方法使否正確？	()	()	
	有無損壞工作物或工具？※	()	()	
	有無危險動作？	()	()	
	維持整潔是否良好？	()	()	
合 計		項	項	

附註：工作安全項目如有評審不及格者，請紀錄原因。

二、第二站（動力機械）評審表

姓名		測試編號		評審 結果	☐ 及 格
准考證號碼		測試日期	年 月 日		☐ 不及格
監評人員簽名					

（請勿於測試結束前先行簽名）

題號：2

題目：農用柴油引擎活塞總成檢修

題號	評 審 項 目	評 審		備 註
		及格	不及格	
2	是否於時限內完成？40 分 0 秒	()	()	評審結果必須通過 7 項（含）以上本站總評方屬及格，但有※一項不及格則本站總評不及格。
	【實際測試時間:____分____秒】			
	活塞拆裝方法是否正確？	()	()	
	活塞環拆裝方法是否正確？(至少拆卸 1 環)	()	()	
	汽缸蓋拆裝方法是否正確？	()	()	
	汽門間隙調整方法是否正確？	()	()	
	引擎是否順暢運轉？※	()	()	
	工具使用方法是否正確？	()	()	
	有無損壞工作物或工具？※	()	()	
	有無危險動作？	()	()	
	維持整潔是否良好？	()	()	
合 計		項	項	

附註：工作安全項目如有評審不及格者，請紀錄原因。

二、第二站（動力機械）評審表

姓名		測試編號		評審 結果	☐ 及 格
准考證號碼		測試日期	年 月 日		☐ 不及格
監評人員簽名					

（請勿於測試結束前先行簽名）

題號：3

題目：多缸柴油引擎故障檢修

題號	評 審 項 目	評 審		備 註
		及格	不及格	
3	是否於時限內完成？40 分 0 秒	()	()	一、評審結果必須通過 7 項(含)以上本站總評方屬及格，但有※一項不及格則本站評審為不及格。 二、 1.第_____缸 2.噴射壓力：_____ kg/cm ²
	【實際測試時間:_____分_____秒】			
	未發火之汽缸判斷是否正確？	()	()	
	故障原因判斷是否正確？	()	()	
	故障排除方法是否正確？	()	()	
	持續使用起動馬達是否超過 20 秒鐘？	()	()	
	引擎是否順暢運轉？※	()	()	
	工具使用方法是否正確？	()	()	
	有無損壞工作物或工具？※	()	()	
	有無危險動作？	()	()	
	維持整潔是否良好？	()	()	
合 計		項	項	

附註：工作安全項目如有評審不及格者，請紀錄原因。

二、第二站（動力機械）評審表

姓名		測試編號		評審 結果	☐ 及 格
准考證號碼		測試日期	年 月 日		☐ 不及格
監評人員簽名					

（請勿於測試結束前先行簽名）

題號：4

題目：農用汽油引擎故障檢修

題號	評 審 項 目	評 審		備 註
		及格	不及格	
4	是否於時限內完成？40 分 0 秒 【實際測試時間:____分____秒】	()	()	一、評審結果必須通過 7 項(含)以上本站總評方屬及格，但有※一項不及格則本站評審為不及格。 二、規定轉速： _____rpm
	起動彈簧及起動繩組合方法是否正確？	()	()	
	起動繩機構組合是否正確？	()	()	
	故障診斷方法是否正確？	()	()	
	引擎是否順暢運轉？ ※	()	()	
	起動繩機構分解方法是否正確？	()	()	
	工具使用方法是否正確？	()	()	
	有無損壞工作物或工具？ ※	()	()	
	有無危險動作？	()	()	
	維持整潔是否良好？	()	()	
合 計		項	項	

附註：工作安全項目如有評審不及格者，請紀錄原因。

三、第三站（作業機械）評審表

姓名		測試編號		評審 結果	☐ 及 格
准考證號碼		測試日期	年 月 日		☐ 不及格
監評人員簽名					

（請勿於測試結束前先行簽名）

題號：1

題目：水稻聯合收穫機履帶檢修

題號	評 審 項 目	評 審		備 註
		及格	不及格	
1	是否於時限內完成？40 分 0 秒 【實際測試時間:____分____秒】	()	()	評審結果必須通過 7 項(含)以上 本站總評方屬及格,但有※一項不及格則本站評審為不及格。
	履帶取出方法是否正確？	()	()	
	履帶組合方法是否正確？	()	()	
	履帶鬆緊度調整是否正確？ ※	()	()	
	是否能正確發動引擎？	()	()	
	引擎發動後履帶是否正常運轉？	()	()	
	工具使用方法是否正確？	()	()	
	有無損壞工作物或工具？ ※	()	()	
	有無危險動作？	()	()	
	維持整潔是否良好？	()	()	
合 計		項	項	

附註：工作安全項目如有評審為不及格者，請紀錄原因。

三、第三站（作業機械）評審表

姓名		測試編號		評審 結果	☐ 及 格
准考證號碼		測試日期	年 月 日		☐ 不及格
監評人員簽名					

（請勿於測試結束前先行簽名）

題號：2

題目：曳引機起動電路系統故障檢修

題號	評 審 項 目	評 審		備 註
		及格	不及格	
2	是否於時限內完成？40 分 0 秒	()	()	評審結果必須通過 7 項(含)以上 本站總評方屬及格,但有※一項不及格則本站評審為不及格。
	【實際測試時間:____分____秒】			
	三用電錶使用方法是否正確？	()	()	
	故障判斷結果是否正確？	()	()	
	故障排除方法是否正確？	()	()	
	檢修中有無跳火現象？	()	()	
	引擎是否能夠順暢運轉？ ※	()	()	
	工具使用方法是否正確？	()	()	
	有無損壞工作物或工具？ ※	()	()	
	有無危險動作？	()	()	
	維持整潔是否良好？	()	()	
合 計		項	項	

附註：工作安全項目如有評審為不及格者，請紀錄原因。

三、第三站（作業機械）評審表

姓名		測試編號		評審 結果	☐ 及 格
准考證號碼		測試日期	年 月 日		☐ 不及格
監評人員簽名					

（請勿於測試結束前先行簽名）

題號：3

題目：迴轉犁傳動系統檢修

題號	評 審 項 目	評 審		備 註
		及格	不及格	
3	是否於時限內完成？40 分 0 秒	()	()	評審結果必須通過 7 項(含)以上 本站總評方屬及格,但有※一項不及格則本站評審為不及格。
	【實際測試時間:____分____秒】			
	傳動軸拆裝方法是否正確？	()	()	
	刀軸鏈條拆下方法是否正確？	()	()	
	調整鏈條緊度時有無旋轉刀軸？	()	()	
	鏈條箱螺絲上緊方法是否正確？	()	()	
	鏈條箱加油後有無漏油跡象？ ※	()	()	
	工具使用方法是否正確？	()	()	
	有無損壞工作物或工具？ ※	()	()	
	有無危險動作？	()	()	
	維持整潔是否良好？	()	()	
合 計		項	項	

附註：工作安全項目如有評審為不及格者，請紀錄原因。

三、第三站（作業機械）評審表

姓名		測試編號		評審 結果	☐ 及 格
准考證號碼		測試日期	年 月 日		☐ 不及格
監評人員簽名					

（請勿於測試結束前先行簽名）

題號：4

題目：油壓馬達驅動作業裝置之組裝檢修

題號	評 審 項 目	評 審		備 註
		及格	不及格	
4	是否於時限內完成？40 分 0 秒 【實際測試時間:____分 ____秒】	()	()	評審結果必須通過 7 項(含)以上 本站總評方屬及格,但有※一項不及格則本站評審為不及格。
	是否依油壓圖組裝完成？ ※	()	()	
	油壓組件安裝方法是否正確，有無漏油？ ※	()	()	
	組裝後運轉是否正常？	()	()	
	調整及量測轉速是否達 200rpm？	()	()	
	是否正確拆除組件？	()	()	
	工具使用方法是否正確？	()	()	
	有無損壞工作物或工具？	()	()	
	有無危險動作？	()	()	
	維持整潔是否良好？	()	()	
合 計		項	項	

附註：工作安全項目如有評審為不及格者，請紀錄原因。

四、第四站（零件製作）評審表

姓名		測試編號		評審	☐ 及 格
准考證號碼		測試日期	年 月 日	結果	☐ 不及格
監評人員簽名					

（請勿於測試結束前先行簽名）

題號：1

題目：零件製作工作圖（一）

題號	評 審 項 目	評 審		備 註
		及格	不及格	
1	是否於時限內完成？40 分 0 秒	()	()	1.評審結果必須通過 9 項（含）以上本站總評方屬及格，但有※一項不及格則本站評審為不及格。 2.鋸條損耗不列入工具損壞項目。
	【實際測試時間:____分____秒】			
	寬度尺寸（100 及 60mm）誤差未超過標準範圍？	()	()	
	1/2 以上中心位置誤差未超過標示範圍？	()	()	
	槽形開口寬度誤差未超過標示範圍？	()	()	
	螺孔尺寸正確螺紋完整，能適當裝入螺栓。	()	()	
	銲接方式是否正確？	()	()	
	2/3 以上長度之銲道是否平整？ ※	()	()	
	銲接後兩工作件之垂直誤差未超過標示範圍？	()	()	
	工作件表面加工是否正確？	()	()	
	工具使用方法是否正確？	()	()	
	有無損壞工作物或工具？ ※	()	()	
	有無危險動作？	()	()	
	維持整潔是否良好？	()	()	
合 計		項	項	

附註：工作安全項目如有評審為不及格者，請紀錄原因。

四、第四站（零件製作）評審表

姓名		測試編號		評審 結果	☐ 及 格
准考證號碼		測試日期	年 月 日		☐ 不及格
監評人員簽名					

（請勿於測試結束前先行簽名）

題號：2

題目：零件製作工作圖（二）

題號	評 審 項 目	評 審		備 註
		及格	不及格	
2	是否於時限內完成？40 分 0 秒 【實際測試時間：____分____秒】	()	()	1.評審結果必須通過9項(含)以上本站總評方屬及格，但有※一項不及格則本站評審為不及格。 2.鋸條損耗不列入工具損壞項目。
	寬度尺寸（100 及 60mm）誤差未超過標準範圍？	()	()	
	1/2 以上中心位置誤差未超過標示範圍？	()	()	
	槽形開口寬度誤差未超過標示範圍？	()	()	
	螺孔尺寸正確螺紋完整，能適當裝入螺栓。	()	()	
	銲接方式是否正確？	()	()	
	2/3 以上長度之銲道是否平整？ ※	()	()	
	銲接後兩工作件之垂直誤差未超過標示範圍？	()	()	
	工作件表面加工是否正確？	()	()	
	工具使用方法是否正確？	()	()	
	有無損壞工作物或工具？ ※	()	()	
	有無危險動作？	()	()	
	維持整潔是否良好？	()	()	
合 計		項	項	

附註：工作安全項目如有評審為不及格者，請紀錄原因。

四、第四站（零件製作）評審表

姓名		測試編號		評審 結果	☐ 及 格
准考證號碼		測試日期	年 月 日		☐ 不及格
監評人員簽名					

（請勿於測試結束前先行簽名）

題號：3

題目：零件製作工作圖（三）

題號	評 審 項 目	評 審		備 註
		及格	不及格	
3	是否於時限內完成？40 分 0 秒 【實際測試時間：____分____秒】	()	()	1.評審結果必須通過9項(含)以上本站總評方屬及格，但有※一項不及格則本站評審為不及格。 2.鋸條損耗不列入工具損壞項目。
	寬度尺寸（100 及 60mm）誤差未超過標準範圍？	()	()	
	1/2 以上中心位置誤差未超過標示範圍？	()	()	
	螺孔尺寸正確螺紋完整，能適當裝入螺栓。	()	()	
	銲接方式是否正確？	()	()	
	2/3 以上長度之銲道是否平整？ ※	()	()	
	銲接後兩工作件之垂直誤差未超過標示範圍？	()	()	
	組合後兩工件間隙不超過 0.5mm？	()	()	
	工具使用方法是否正確？	()	()	
	有無損壞工作物或工具？ ※	()	()	
	有無危險動作？	()	()	
	維持整潔是否良好？	()	()	
合 計		項	項	

附註：工作安全項目如有評審為不及格者，請紀錄原因。

四、第四站（零件製作）評審表

姓名		測試編號		評審 結果	☐ 及 格
准考證號碼		測試日期	年 月 日		☐ 不及格
監評人員簽名					

（請勿於測試結束前先行簽名）

題號：4

題目：零件製作工作圖（四）

題號	評 審 項 目	評 審		備 註
		及格	不及格	
4	是否於時限內完成？40 分 0 秒 【實際測試時間:____分 ____秒】	()	()	1.評審結果必須通過9項(含)以上本站總評方屬及格，但有※一項不及格則本站評審為不及格。 2.鋸條損耗不列入工具損壞項目。
	寬度尺寸（100 及 60mm）誤差未超過標準範圍？	()	()	
	1/2 以上中心位置誤差未超過標示範圍？	()	()	
	螺孔尺寸正確螺紋完整，能適當裝入螺栓。	()	()	
	銲接方式是否正確？	()	()	
	2/3 以上長度之銲道是否平整？ ※	()	()	
	銲接後兩工作件之垂直誤差未超過標示範圍？	()	()	
	組合後兩工件間隙不超過 0.5mm？	()	()	
	工件表面加工是否正確？	()	()	
	工具使用方法是否正確？	()	()	
	有無損壞工作物或工具？ ※	()	()	
	有無危險動作？	()	()	
	維持整潔是否良好？	()	()	
合 計		項	項	

附註：工作安全項目如有評審為不及格者，請紀錄原因。

伍、農業械修護職類乙級技術士技能檢定術科測試時間配當表

每一檢定場，每日排定測試上、下午各 1 場次為原則；程序表如下：

時 間	內 容	備 註
07：30—08：00	1.監評前協調會議（含監評檢查機具設備） 2.應檢人報到完成	
08：00—08：10	1. 各組應檢人推派代表抽題及工作崗位。 2.場地設備及供料、自備機具及材料等作業說明。 3.測試應注意事項說明。 4.應檢人試題疑義說明。 5.應檢人檢查設備及材料。 6.其他事項。	
08：10—12：30	1.第一場測試開始 2.監評人員評審.	共計 4 站，每站 測試時間依試 題規定（含每站 機械復原及故 障設定）
12：30—13：00	1. 監評人員休息用膳時間 2.第二場應檢人報到	
13：00—13：10	1.各組應檢人推派代表抽題及工作崗位。 2.場地設備及供料、自備機具及材料等作業說明。 3.測試應注意事項說明。 4.應檢人試題疑義說明。 5.應檢人檢查設備及材料。 6.其他事項。	
13：10—17：30	1.第二場測試開始 2.監評人員評審	共計 4 站，每站 測試時間依試 題規定（含每站 機械復原及故 障設定）
17：30-	檢討會(監評人員及術科測試辦理單位視需要 召開)	

備註：依時間配當表準時辦理抽籤，並依抽籤結果進行測試，遲到者或缺席者不得有異議。