**彰師附工機械科107學年度校內技藝競賽**

**鉗 工 評 分 表**

**一、共同要求及注意事項：**

1. 術科測驗佔總分100％，不考學科。
2. 術科試題採用**鉗工丙級試題範圍**，不修改題目與尺寸，**只修改尺寸公差、M10螺紋孔與10H7鉸孔**，當屆競賽試題，由當屆裁判團討論決定後公告通知。
3. 工作圖上所有標註尺寸皆為評分項目，配合位置尺寸為單向公差，公差為0.06，其他尺寸為雙向公差，公差為±0.06。
4. 所有工件尺寸皆會評分，依總分高低排名，期望選手力求加工精度與表面粗糙度，以獲取高分。
5. 工件上有嚴重傷痕、毛邊、與不正常加工痕跡，每處並得以扣總分1～3分。
6. 競賽過程發生失誤，不可更換材料，注意每件的尺寸都會評分。
7. 競賽過程需服從老師的指示，且需符合工作安全規定，並得以依情節斟酌加扣分或取消比賽資格。
8. 尺寸計分方式如評分表所示，尺寸若超出公差，以0.02mm為扣分單位，每單位扣1分，扣到該分數0分為止；另外，**單向公差做成反向尺寸則不與計分**。
9. 時間分數，以內含在總分計算(術科測驗佔總分90％、時間分數佔總分10％)。

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 3小時 | 3小時15分 | 3小時30分 | 3小時45分 | 4小時 |
| 10分 | 7分 | 5分 | 2分 | 0分 |

**二、競賽時間：**

1. 競賽時間：總計為4小時，時間區段為08：00～12：00共計4小時，但可由裁判老師，視競賽當日狀況調整，唯**加工時間以4小時為限，不延長時間。**
2. 競賽集合：選手於07：30集合完畢，隨後可進行個人工作區的布置。

**三、材料：**

1. 學校提供未加工黑皮材料1塊，請自行利用時間事先備料，亦可使用未加工黑皮材料進行競賽。
2. 六面銑削尺寸為**8.5🞨74🞨74**(mm)，尺寸公差+0.1～+0.3。

**四、工具：**

1. 學校提供：畫線相關工具、中心衝、鑽頭(ψ3、ψ8.5、ψ9.8)、螺絲攻(M10🞨1.5)、鉸刀(ψ10.0)、個人所需銼刀。
2. 學生自備：一般刻度式游標卡尺（其餘附表式或數字式不得使用）、新生入學購置工具箱內之工具與刀具。

**五、評分表：**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **件號** | **編號** | **尺寸與公差** | **配分** | **實測尺寸** | **得分** |
| 件 一 | A |  +0.0620-0.06 | 8 |  |  |
| **B** |  **+0.06****22+0** | **12** |  |  |
| C |  +0.0617-0.06 | 8 |  |  |
| **D** |  **+0.06****40+0** | **12** |  |  |
| **E** |  **+0.06****20-0**  | **12** |  |  |
| **F** |  **+0.06****40-0** | **12** |  |  |
| G |  +0.068.5-0.06 | 8 |  |  |
| H |  +0.0615-0.06 | 8 |  |  |
| I | 攻螺紋M10×1.5 | 5 |  |  |
| J | 鉸孔ψ10H7 | 5 |  |  |
| **扣分** | **項目** |  |  |
| **工件實得分數** |  | **時間分數** |  | **術科總分** |  |
| **排名** |  |

量測人員： 複審老師：