

金銀珠寶飾品加工丙級技術士技能檢定術科測驗試題應檢資料目錄
(第二部份)

壹、金銀珠寶飾品加工丙級技術士技能檢定術科應檢人員須知.....	1-4
貳、金銀珠寶飾品加工丙級技術士技能檢定術科自備工具表.....	5
參、金銀珠寶飾品加工丙級技術士技能檢定術科測驗評審表.....	6
肆、金銀珠寶飾品加工丙級技術士技能檢定術科應檢人參考圖.....	7-13
伍、金銀珠寶飾品加工丙級技術士技能檢定術科材料表.....	14

壹、金銀珠寶飾品加工丙級技術士技能檢定術科應檢人員須知

- 一、本須知應於應檢人報名時寄發供先行閱讀，俾使其瞭解術科測驗之一般規定、測驗程序及應注意遵守等事項。
- 二、一般規定：
 - (一) 應檢人必須攜帶身分證、准考證，依照排定之日期、時間及地點準時參加術科測驗。
 - (二) 應檢人須於測驗當日上午 8:00 前完成報到手續，領取檢測編號、識別證並佩戴在指定位置。
 - (三) 8:10 於指定場所，聆聽評審長宣布有關安全注意事項、介紹監評委員及測驗場環境，並領取試題。
 - (四) 8:20 應檢人進入測驗場後，即自行核對測驗位置、編號、火具、工具、燈具、電源插座等。然後監評委員要再一次協助核對。
 - (五) 就位後即開始點檢工具及材料，如有缺失，應即調換(逾時則不予處理)，以及由應檢人一位代表抽取一題試題。並令應檢人核對材料、試題及現場時間。
 - (六) 8:30 評審長宣布測驗開始後，應檢人才可開始操作。
 - (七) 測驗開始逾 15 分鐘遲到，或測驗進行中未經監評委員許可而擅自離開考場者，均不得進場應考。
 - (八) 應檢人於測驗進行中有特殊原因，經監評委員許可而離開考場者，不得以任何理由藉故要求延長測驗時間。
 - (九) 測驗使用之材料一律由測驗承辦單位統一供應，不得使用任何自備之材料。
 - (十) 測驗前須先閱讀圖說，如有印刷不清之處，得測驗位置舉手向擔任之監評委員請示。
 - (十一) 考場內所供應之機具設備應小心使用，如因使用不當或故意而損壞者，應照價賠償，並以「不及格」論處。
 - (十二) 因誤作或施作不當而損壞料件，造成缺料情形者，不予補充料件，且不得使用自備之料件或向他人商借料件，一經發現作弊皆予「不及格」論處。

- (十三) 應檢人應自行攜帶落樣用具（如捲尺、鋼尺或角尺、圓規、制式三角板、奇異筆、原子筆等），如向他人借用時，則予以扣分。
- (十四) 測驗進行中，使用之工具、材料等應放置有序，如有放置紊亂則予扣分。
- (十五) 測驗進行中，應隨時注意安全，保持環境整潔衛生。
- (十六) 與試題有關之樣板、參考資料等，均不得攜入考場使用，如經發覺則以夾帶論評為「不及格」。
- (十七) 工作不慎釀成災害以「不及格」論。
- (十八) 代人製作或受人代製作者，均以作弊「不及格」論。
- (十九) 應檢人須在測驗位置操作，如擅自變換位置經勸告不理者，則以「不及格」論。
- (二十) 成品之繳交請按照本須知第四項測驗程序說明之(七)、(八)、(九)、(十)、(十一)等說明規定事項。
- (廿一) 測驗時間屆滿，於評審長宣布「測驗時間結束」時，應檢人應即停止操作，若尚未完成者則為不及格，但仍依第四項之(八)、(九)、(十)、(十一)等說明規定辦理。
- (廿二) 應檢人不得藉故要求延長測驗時間。
- (廿三) 測驗進行中途自願放棄或在規定時間內未能完成或逾時交件者，均以「不及格」論。
- (廿四) 測驗後之成品、半成品等料件，不論是否及格，應檢人均不得要求取回。
- (廿五) 成品經安裝試驗（參照本須知第四項之(五)說明）而無法安裝者（因加工、接合、組合裝配所致者），則為不及格，不再進行成品評審。
- (廿六) 完成之成品，須依監評委員進行成品評審後，才能評定其是否及格。
- (廿七) 逾時交件、不及格及完成評審等之成品，皆不予保存。
- (廿八) 凡不遵守測驗規定，經勸導無效者，概以「不及格」論。

三、測驗中應注意事項：

- (一) 應檢人對各過程需要之時間須能妥善分配並控制掌握。

- (二) 測驗期間應注意工作安全，否則予以扣分。
- (三) 氧、乙炔氣（或其它油氣……等）火焰於備用狀況時，應將火焰關閉，以節省燃料並預防灼傷，否則以不安全論予以扣分。
- (四) 飾品之加工、接合及裝配等，應力求精確、堅固、美觀……等。
- (五) 各種工具皆有其獨特之功能及用途，若有不當之使用，則予以扣分。
- (六) 妥為利用工具、場地設備進行加工、裝配及接合等，以求精確。

四、測驗程序說明：

本測驗約可分為下列過程，其中自第(四)至第(十一)之說明必須於規定時間內完成，應檢人應妥善計劃各過程佔用時間，並妥為控制進度。茲概略說明如下：

- (一) 閱讀圖說：本測驗試題以反面圖、俯視圖、側視圖等方法表示長度、位置、方向、彎曲、角度、直徑等皆有標示，應檢人接到試題後，應即詳加研究。
- (二) 檢點料件：按照試題之使用材料表核對料件，如有短缺或缺陷者應即請擔任之監評委員處理調換。
- (三) 檢查工具：按照使用工具表核對放置於測驗位置之工具是否欠缺或完好可用，如有不符，應請服務員處理調換（注意：應檢人於測驗結束要離開考場前，必須將工具點交給服務員）。
- (四) 取材下料：按照試題所示之材料、規格、長度等進行鋸切、敲打、銼磨、抽線、加工……等作業。
- (五) 裝配接合：將完成加工之單件或總合件，必須按照試題所示尺寸、位置、方向、角度、直徑等予以裝配接合成為飾品。
- (六) 表面清潔：組合焊接之後的成品表面必須使用明礬水煮過及清除乾淨。
- (七) 成品繳交：於測驗時間內完成，即請擔任之監評委員於試件編號，經核對號碼無誤後，才可離開檢定場地，測驗結束時尚未完成者，也必須繳件。
- (八) 繳識別證：將識別證繳回。
- (九) 點交工具：將工具擦拭乾淨並排列整齊後，點交給服務員。
- (十) 場地清理：將測驗位置及周圍上之紙屑、破布等雜物清理。

(十一) 離開考場：完成上述過程後，應檢人應即離開考場。

(十二) 成品評審：完成裝配之成品，須經評審委員按照評審表列逐項評審。

貳、金銀珠寶飾品加工丙級技術士技能檢定術科自備工具表

試題編號：146-840301~840306

每人份

全頁

編號	名稱	規格	單位	數量	備註
1	游標卡尺	mm 及可量小數點之後第一位數	只	1	自備
2	鋸弓	長 14.5cm (伸縮)	支	1	自備
3	剪刀 (大)	長 18cm 以內	支	1	自備
4	銼刀 (粗△)	長 18cm 寬 5cm	支	1	自備
5	銼刀 (細△)	長 15cm 寬 3.5cm	支	1	自備
6	銼刀 (扁平型□)	長 22cm 寬 5cm	支	1	自備
7	銼刀 (半圓型粗∩)	長 18.5cm 寬 12cm	支	1	自備
8	銼刀 (半圓型粗∩)	長 22cm 寬 5.5cm	支	1	自備
9	小鐵鍋 (大小各 1)	煮明礬用	個	2	自備
10	刻花槌		支	1	自備
11	小鐵砧 (桌上用)	直徑 9cm 高 1.5cm	個	1	自備
12	吊夾	長 25cm 以內	支	1	自備
13	吊夾 (中)	長 20cm 以內	支	1	自備
14	吊夾 (小)	長 14cm 以內	支	1	自備
15	鉗子 (無齒尖嘴)	長 13cm	支	1	自備
16	鉗子 (無齒平嘴)	長 13cm	支	1	自備
17	鉗子 (無齒圓嘴)	長 13cm	支	1	自備
18	手指柱	長 30cm 35cm	支	1	自備
19	手指圍	國際標準圍	套	1	自備
20	圓規	12cm	支	1	自備
21	小鐵絲	φ 0.2mm 長 12cm	條	5	自備
22	夾鐸條片	7cm	支	1	自備
23	砂紙	600c-w	張	1	自備
24	紙 (透明) 筆		套	1	自備
25	尺	公制、台制	支	1	自備
26	斜口剪	長 13cm	支	1	自備
27	抹布		條	1	自備
28	鑽洞針	φ 1mm、1.5mm、2mm	支	3	自備
29	波羅頭	φ 1.6mm、1.8mm、2.3mm	支	2	自備

參、金銀珠寶飾品加工丙級技術士技能檢定術科測驗評審表

姓名		檢定日期	年 月 日	評審結果	<input type="checkbox"/> 及格 <input type="checkbox"/> 不及格
檢定編號		檢定地點		監評委員	
試題編號		檢測時間	時 分	監評委員	
第一項評分項目					
<p>(一)凡有下列事之一者，為不及格。(於該項<input type="checkbox"/>內打✓)</p> <p><input type="checkbox"/> 1.缺考。 <input type="checkbox"/> 8.未考慮工作安全，釀成災害者。</p> <p><input type="checkbox"/> 2.未完成。(含中途棄權) <input type="checkbox"/> 9.不遵守測驗場規定，經勸導無效者。</p> <p><input type="checkbox"/> 3.代人製作或受人協助者。 <input type="checkbox"/> 10.擅離或自行變換受測位置，不聽勸告者。</p> <p><input type="checkbox"/> 4.料件之增減有作弊事實者。 <input type="checkbox"/> 11.改變外形，與圖不符者。</p> <p><input type="checkbox"/> 5.有夾帶或交換料件者。 <input type="checkbox"/> 12.加工或焊接方式不符者，如配件反裝。</p> <p><input type="checkbox"/> 6.故意毀損測驗場所機具、物料。 <input type="checkbox"/> 13.逾時未到，中途棄權。</p> <p><input type="checkbox"/> 7.未按圖說施工者。</p> <p>凡有上列各項之情事者，必要時請註明其具體之事，列舉於下：</p>					
凡無上項任一情事者 即作下列各項評分：					
第二項評審項目					
試題編號		檢定編號		應檢人姓名	
項目	項次	內 容	缺點數	評 定	合 格 判 定 基 準：
工 作 精 度	1	A 部份主要尺寸公差為±0.4			允許缺點數為 4 點(含)以下。 ※ 但尺寸不可超過 2 點。
	2	B 部份主要尺寸公差為±0.4			
	3	C 部份主要尺寸公差為±0.4			
	4	①部份主要尺寸公差為±0.4			
	5	②部份主要尺寸公差為±0.4			
	6	③部份主要尺寸公差為±0.4			
	7	④部份主要尺寸公差為±0.4			
成 品 外 觀	8	是否按圖落樣		<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格	
	9	表面是否平順			
	10	焊接處是否正確			
	11	銲料用量是否適當			
小		計			

肆、金銀珠寶飾品加工丙級技術士技能檢定術科測驗試題

術科測驗程序：

- 一、檢測範圍：金銀珠寶飾品加工
- 二、檢測時間：三小時三十分
- 三、檢測說明：請依下列程序於規定的時間內完成或注意以下 8 項飾品加工
 - (一) 抽取試題：由應檢人一位代表抽取試題。
 - (二) 領取材料：按照試題之使用材料表核對料件，如有短缺或缺陷，應即請擔任之監評委員處理調換。
 - (三) 閱讀測驗施工圖：本測驗試題以俯視圖、側視圖、反面視圖等方法表示長度、寬度、高度、深度、方向、彎曲、角度、直徑等，皆有標示 A、B、C 等主要尺寸及①、②、③、④檢測之客觀規定。（注意例如：正六角型內有三條對角線，A 標示為其一條對角線時，正六角型指三條對角線均為 A 標示之尺寸，請勿以為是依圖上之一個方向的對角線檢測而已，忽略另兩條對角線同為 A 標示檢測尺寸的重要性）。
 - (四) 按圖落樣：未規定尺寸的部份也應按圖落樣加工，其作品必須符合檢測圖型。
 - (五) 正確焊接：焊接使用錫料必須適當，過多與不足都是檢測範圍。
 - (六) 表面整修：作品表面修飾必須整修平順細緻（拋光前的程度），並且用明礬水煮乾淨、擦乾。
 - (七) 正確材料處理：粉末必須掃乾淨與剩餘材料一起裝入袋中繳回。
 - (八) 工作安全：必須注意金銀珠寶飾品加工之一般性工作安全。

檢定圖001

材料尺寸： 25×18×2.5 1片

25×18×1.2 1片

鐸料尺寸： 20×10×0.3 1片

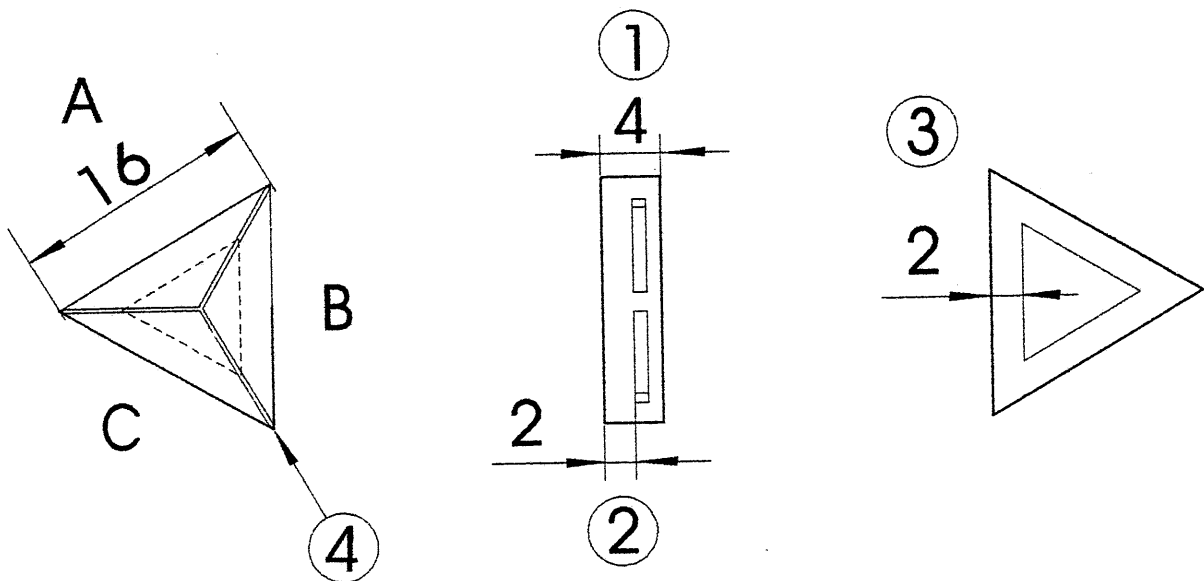
尺寸公差： ±0.4 mm

註： 隔層支架共6處

A、B、C 為主要尺寸

① ② ③ 為次要尺寸

④ 〔為線槽部份〕請使用線鋸加工



金銀珠寶飾品加工 技術士技能檢定術科試題

圖名	三角形飾品	題號	001
級別	丙級	測驗時間	3小時30分
比例	2:1	單位	公釐

檢定圖002

材料尺寸： 25×18×2.5 1片

25×18×1.2 1片

銲料尺寸： 20×10×0.3 1片

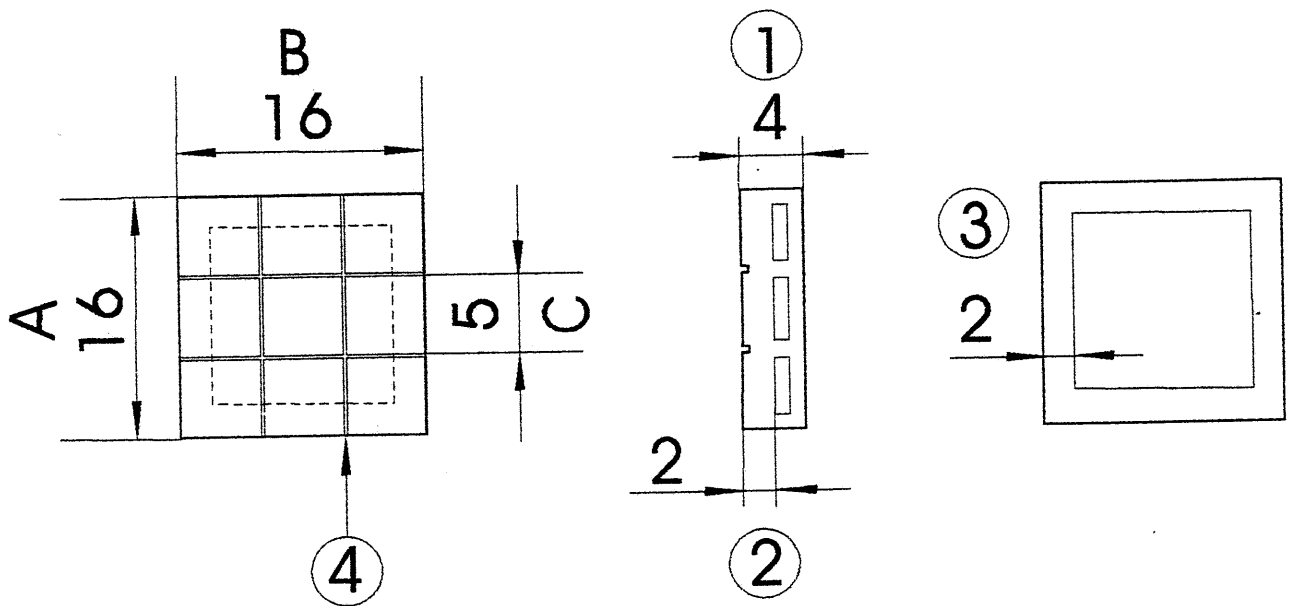
尺寸公差： ±0.4 mm

註： 隔層支架共12處

A、B、C 為主要尺寸

① ② ③ 為次要尺寸

④ [為線槽部份] 請使用線鋸加工



金銀珠寶飾品加工 技術士技能檢定術科試題			
圖名	四角形飾品	題號	002
級別	丙級	測驗時間	3小時30分
比例	2:1	單位	公釐

檢定圖003

材料尺寸： 25×18×2.5 1片

25×18×1.2 1片

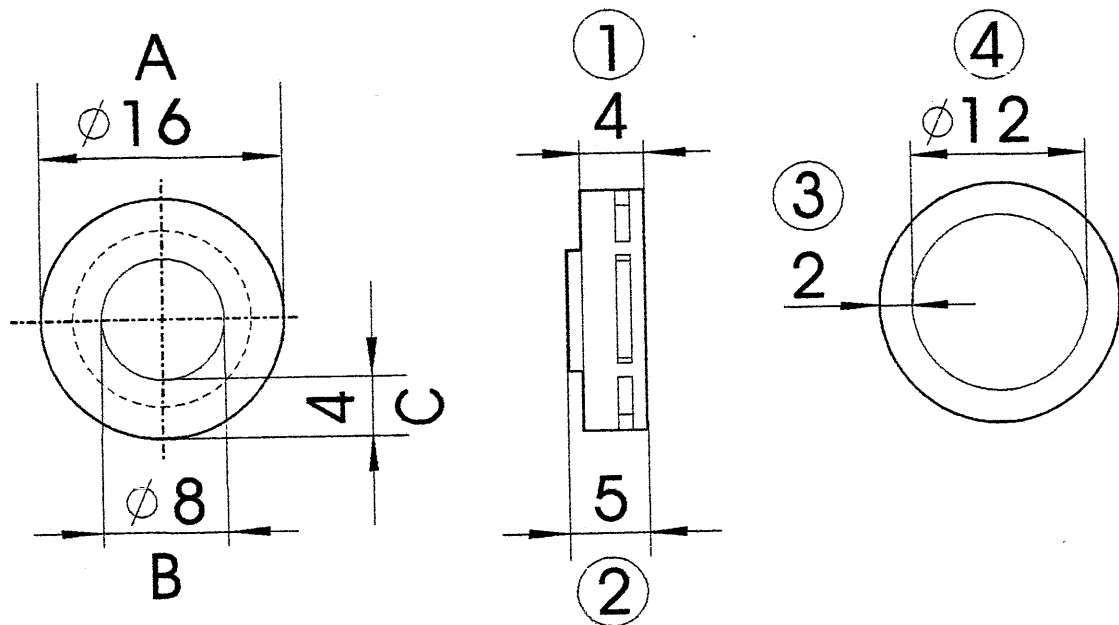
鐸料尺寸： 20×10×0.3 1片

尺寸公差： ±0.4 mm

註： 隔層支架共6處

A、B、C 為主要尺寸

① ② ③ ④ 為次要尺寸



金銀珠寶飾品加工 技術士技能檢定術科試題			
圖名	圓形飾品	題號	003
級別	丙級	測驗時間	3小時30分
比例	2:1	單位	公釐

檢定圖004

材料尺寸: 25×18×2.5 1片

25×18×1.2 1片

鐸料尺寸: 20×10×0.3 1片

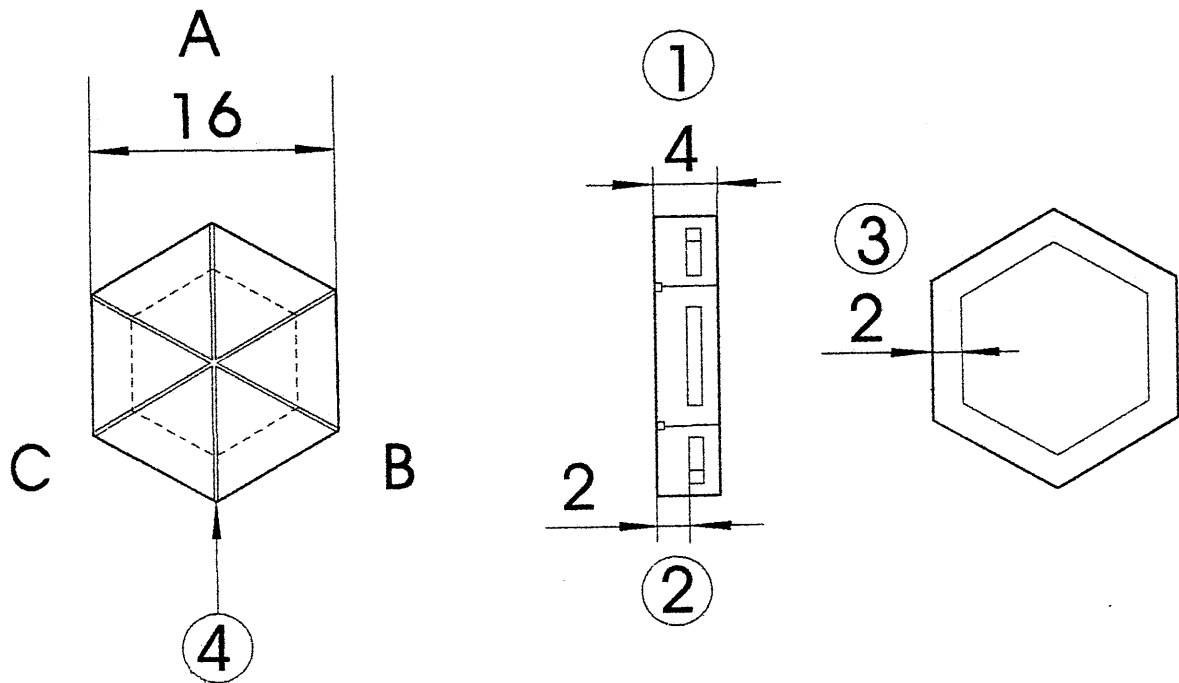
尺寸公差: ±0.4 mm

註: 隔層支架共6處

A、B、C 為主要尺寸

① ② ③ 為次要尺寸

④ [為線槽部份] 請使用線鋸加工



金銀珠寶飾品加工 技術士技能檢定術科試題

圖名	正六邊形飾品	題號	004
級別	丙級	測驗時間	3小時30分
比例	2:1	單位	公釐

檢定圖005

材料尺寸： 25×18×2.5 1片

25×18×1.2 1片

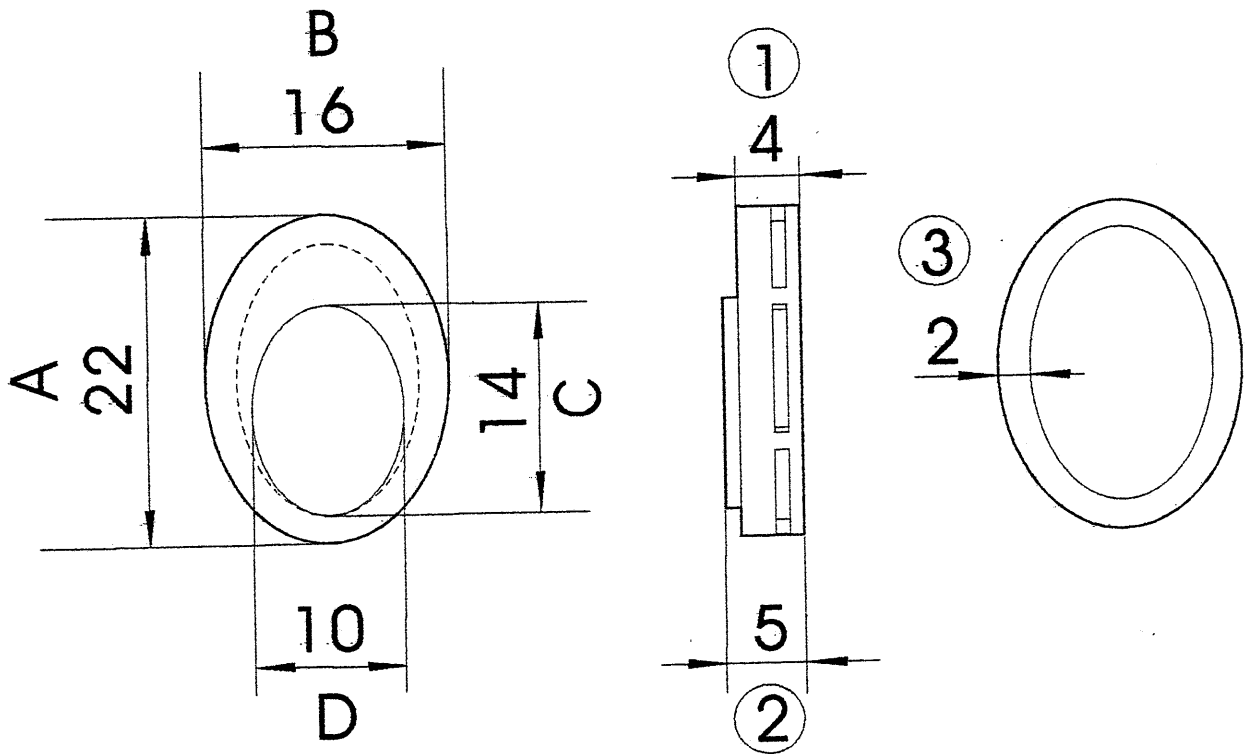
鍍料尺寸： 20×10×0.3 1片

尺寸公差： ±0.4mm

註： 隔層支架共6處

A、B、C、D 為主要尺寸

① ② ③ 為次要尺寸



金銀珠寶飾品加工 技術士技能檢定術科試題

圖名	雙橢圓形飾品	題號	005
級別	丙級	測驗時間	3小時30分
比例	2:1	單位	公釐

檢定圖006

材料尺寸: 25×18×2.5 1片

25×18×1.2 1片

鐸料尺寸: 20×10×0.3 1片

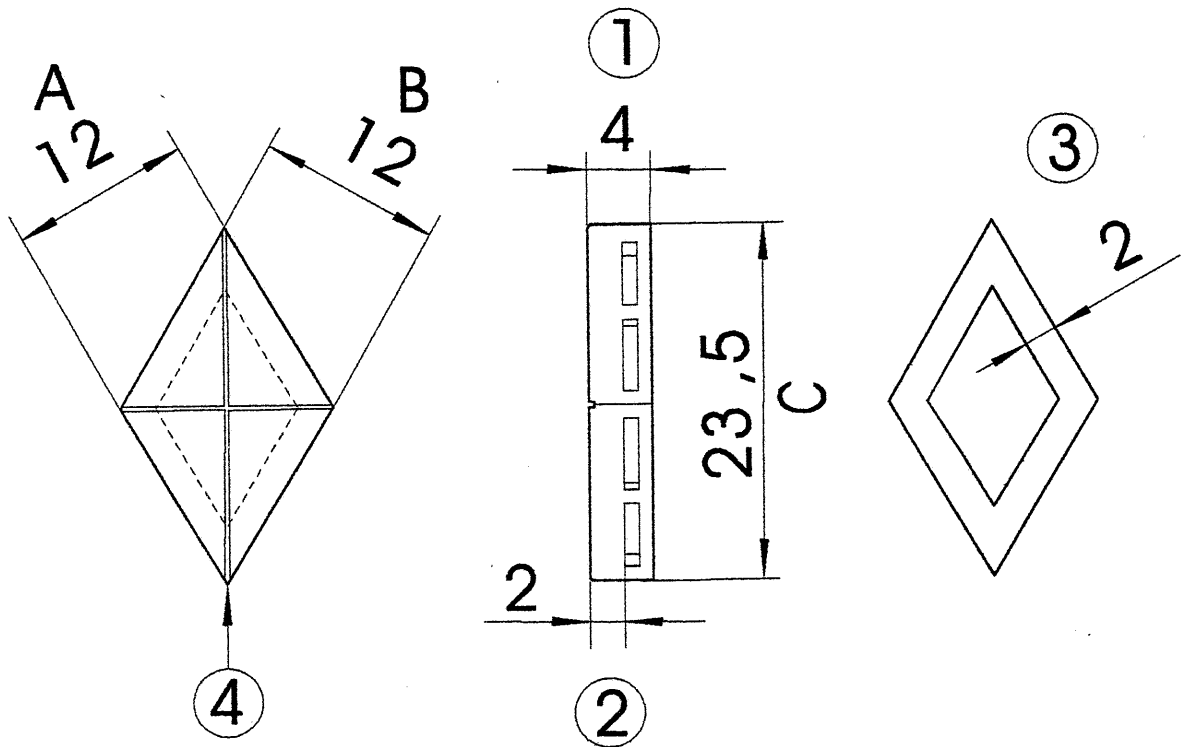
尺寸公差: ±0.4mm

註: 隔層支架共8處

A、B、C 為主要尺寸

① ② ③ 為次要尺寸

④ [為線槽部份] 請使用線鋸加工



金銀珠寶飾品加工 技術士技能檢定術科試題			
圖名	菱形飾品	題號	006
級別	丙級	測驗時間	3小時30分
比例	2:1	單位	公釐

伍、金銀珠寶飾品加工丙級技術士技能檢定術科材料表

項次	名稱	規格	單位	數量	備註
1	鈮銀合金	25 ×18 ×2.5	片	1	尺寸單位 mm
2	鈮銀合金	25 ×18 ×1.2	片	1	尺寸單位 mm
3	鈮銀合金	25 ×10 ×0.3	片	1	尺寸單位 mm