



【第二部分】

眼鏡鏡片製作丙級技術士技能檢定術科測試應檢參考資料目錄

壹、眼鏡鏡片製作丙級技術士技能檢定術科測試應檢須知.....1-2

貳、眼鏡鏡片製作丙級技術士技能檢定術科測試時間配當表.....3

參、眼鏡鏡片製作丙級技術士技能檢定術科測試試題.....4-6



## 壹、眼鏡鏡片製作丙級技術士技能檢定術科測試應檢須知

- 一、請準時至檢定單位指定報到處辦理報到手續，遲到 15 分鐘以上者，以缺考論。
- 二、報到時應攜帶檢定通知單，准考證及身分證。
- 三、向報到處領取檢定程序圖。
- 四、程序圖上各站欄，應請各監評人員蓋章。
- 五、眼鏡鏡片製作丙級技術士技能檢定試題共計 6 題（編號 301-306），分三站進行施測，應檢人必須三站均及格（各站成績應達各該站總分之 60%），才認定合格。
- 六、二次選胚錯誤或第一次破片，即評定為不合格，應檢人應即離場。

### 七、試題抽題規定：

1. 由監評人員主持公開抽題（無監評人員親自在場主持抽題時，該場次之測試無效），術科測試現場應準備電腦及印表機相關設備各一套，術科辦理單位依時間配當表辦理抽題，場地試務人員並將電腦設置到抽題操作介面，會同監評人員、應檢人，全程參與抽題，處理電腦操作及列印簽名事項。應檢人依抽題結果進行測試，遲到者或缺席者不得有異議。
2. 上、下午測試前，應檢人依准考證序號輪流親自抽選 1 題，進行測試。

### 八、各站檢定時間表：（不含設備故障恢復時間）。

檢定站別	丙一站 （選模、選胚）	丙二站 （研磨、拋光）	丙三站 （檢驗、用具清理歸位）
檢定時間 （最長分鐘）	10	35	5

- 九、出入站時，除規定工具及當日所發試題外，不得攜帶其他任何東西及術科測試參考資料。
- 十、入站後，應依據准考證號到達指定位置，然後將准考證及通知單掛在指定位置。
- 十一、依據試題所需，自行檢查材料、工具，測試時應依照當場指定之試題圖說規定進行。

- 十二、實作中，不得與他人交談或代人實作或托人實作。
- 十三、檢定中，如發生停電或其他不可抗拒之事故，聽候監評人員臨時規定辦理。
- 十四、紀錄表應以實際測量數據為準（含單位），不得記錄不確實之數據（如未操作即記錄）。
- 十五、檢定時間依規定辦理，測試開始與停止悉聽監評人員哨音或口頭通知，不得自行提前開始時間或延長測試時間。
- 十六、向監評人員報驗時，不得作任何更改。
- 十七、操作機器或使用工具時，應注意自己及他人安全，如發生任何傷害，須自負一切責任，如損壞機具應負賠償責任。
- 十八、檢定中，如因應檢本人疏忽而發生機器故障，需向監評人員報告，由服務人員執行故障排除，其時間不另外加計，嚴重者則勒令退場。
- 十九、檢定結束時，應即將鏡片、准考證、技能檢定通知單等送繳監評人員檢驗簽名，及見證監評人員在鏡片上記入自己准考證號碼（中途棄權者亦同）。
- 二十、繳完鏡片後應整理模皿及工具，並應將檢定時借用之工具繳回服務員後，始得出場（中途棄權者亦同）。
- 廿一、出場時應檢人應取回技能檢定通知單，並取回其他證件自行保管，以備將來領取證書或查詢成績時使用。
- 廿二、不遵守考場規則或犯嚴重錯誤將危及機具設備安全者，監評人員得令即時停檢，並令離開檢定場所。
- 廿三、本規則未盡事項必要時得臨時規定之。

## 貳、眼鏡鏡片製作丙級技術士技能檢定術科測試時間配當表

※每一檢定場，每日排定測試場次為上、下午各 6 場。

時 間	內 容	備 註
07：30-08：00	監評前事務協調會議（含監評檢查機具設備） 上午各場（第一場至第六場）應檢人報到完成	
08：00-08：20	1.第一場至第六場（計 12 位應檢人）抽題及測試應注意事項說明 2.場地設備及材料等作業說明。 3.應檢人試題疑義說明。 4.應檢人檢查設備及材料。 5.其他事項。	
08：20-12：00	上午各場次測試	測試時間 50 分/場
12：00-12：10	場地人員整理場地 監評人員清點作品	
12：10-13：00	監評人員休息用膳時間 第七場至第十二場應檢人報到完成	
13：00-13：20	1.第七場至第十二場（計 12 位應檢人）抽題及測試應注意事項說明 2.場地設備及材料等作業說明。 3.應檢人試題疑義說明。 4.應檢人檢查設備及材料。 5.其他事項。	
13：20-17：00	下午各場次測試	測試時間 50 分/場
17：00-17：10	場地人員整理場地 監評人員清點作品，登錄考生成績，封存資料	

## 參、眼鏡鏡片製作丙級技術士技能檢定術科測試試題

### 第一題（試題編號：07800-930301）

欲磨製鏡片球面度數 S-0.50 D；成品中心厚度標準  $1.3 \pm 0.1$  mm

半成品胚料規格：直徑 65mm 凸面彎度+5.00 曲率半徑 106.3mm (Sag 1.898)

請完成下列操作：

- (一) 請選擇正確的半成品。
- (二) 請選擇正確的模具。
- (三) 請問鏡片凹面的彎度與曲率半徑？
- (四) 請標示出鏡片的光學中心、幾何中心。
- (五) 請用量具量測鏡片，並寫出鏡片的度數、中心厚度、邊緣厚度。
- (六) 請將研磨完成之鏡片磨邊。

### 第二題（試題編號：07800-930302）

欲磨製鏡片球面度數 S-1.00 D；成品中心厚度標準  $1.3 \pm 0.1$  mm

半成品胚料規格：直徑 65mm 凸面彎度+5.00 曲率半徑 106.3mm (Sag 1.898)

請完成下列操作：

- (一) 請選擇正確的半成品。
- (二) 請選擇正確的模具。
- (三) 請問鏡片凹面的彎度與曲率半徑？
- (四) 請標示出鏡片的光學中心、幾何中心。
- (五) 請用量具量測鏡片，並寫出鏡片的度數、中心厚度、邊緣厚度。
- (六) 請將研磨完成之鏡片磨邊。

### 第三題（試題編號：07800-930303）

欲磨製鏡片球面度數 S-1.50 D；成品中心厚度標準  $1.3 \pm 0.1$  mm

半成品胚料規格：直徑 65mm 凸面彎度+5.00 曲率半徑 106.3mm (Sag 1.898)

請完成下列操作：

- (一) 請選擇正確的半成品。
- (二) 請選擇正確的模具。
- (三) 請問鏡片凹面的彎度與曲率半徑？
- (四) 請標示出鏡片的光學中心、幾何中心。
- (五) 請用量具量測鏡片，並寫出鏡片的度數、中心厚度、邊緣厚度。
- (六) 請將研磨完成之鏡片磨邊。

**第四題 (試題編號：07800-930304)**

欲磨製鏡片球面度數 S-2.00 D；成品中心厚度標準  $1.3 \pm 0.1$  mm

半成品胚料規格：直徑 65mm 凸面彎度+4.00 曲率半徑 130.75mm (Sag 1.538)

請完成下列操作：

- (一) 請選擇正確的半成品。
- (二) 請選擇正確的模具。
- (三) 請問鏡片凹面的彎度與曲率半徑？
- (四) 請標示出鏡片的光學中心、幾何中心。
- (五) 請用量具量測鏡片，並寫出鏡片的度數、中心厚度、邊緣厚度。
- (六) 請將研磨完成之鏡片磨邊。

**第五題 (試題編號：07800-930305)**

欲磨製鏡片球面度數 S-2.50 D；成品中心厚度標準  $1.3 \pm 0.1$  mm

半成品胚料規格：直徑 65mm 凸面彎度+4.00 曲率半徑 130.75mm (Sag 1.538)

請完成下列操作：

- (一) 請選擇正確的半成品。
- (二) 請選擇正確的模具。
- (三) 請問鏡片凹面的彎度與曲率半徑？
- (四) 請標示出鏡片的光學中心、幾何中心。
- (五) 請用量具量測鏡片，並寫出鏡片的度數、中心厚度、邊緣厚度。
- (六) 請將研磨完成之鏡片磨邊。

第六題（試題編號：07800-930306）

欲磨製鏡片球面度數 S-3.00 D；成品中心厚度標準  $1.3 \pm 0.1$  mm

半成品胚料規格：直徑 65mm 凸面彎度+4.00 曲率半徑 130.75mm (Sag 1.538 )

請完成下列操作：

- (一) 請選擇正確的半成品。
- (二) 請選擇正確的模具。
- (三) 請問鏡片凹面的彎度與曲率半徑？
- (四) 請標示出鏡片的光學中心、幾何中心。
- (五) 請用量具量測鏡片，並寫出鏡片的度數、中心厚度、邊緣厚度。
- (六) 請將研磨完成之鏡片磨邊。