

技術士技能檢定陶瓷手拉坯職類丙級術科測試應檢參考資料

(第二部分)

| | |
|---------------------------------------|----|
| 壹、技術士技能檢定陶瓷手拉坯職類丙級術科測試試題使用說明..... | 1 |
| 貳、技術士技能檢定陶瓷手拉坯職類丙級術科測試應檢人須知..... | 2 |
| 參、技術士技能檢定陶瓷手拉坯職類丙級術科測試應檢人自備工具表..... | 4 |
| 肆、技術士技能檢定陶瓷手拉坯職類丙級術科測試試題..... | 5 |
| 伍、技術士技能檢定陶瓷手拉坯職類丙級術科測試評審標準表..... | 13 |
| 陸、技術士技能檢定陶瓷手拉坯職類丙級術科測試評審表..... | 15 |
| 柒、技術士技能檢定陶瓷手拉坯職類丙級術科測試應檢人材料機具確認表..... | 21 |
| 捌、技術士技能檢定陶瓷手拉坯職類丙級術科測試時間配當表..... | 22 |
| 附錄一棄權書..... | 23 |



壹、技術士技能檢定陶瓷手拉坯職類丙級術科測試試題使用說明

- 一、本術科測試試題含：1.試題使用說明 2.術科測試辦理單位須知 3.術科測試監評人員須知 4.術科測試應檢人須知 5.術科測試場地設備及機具表 6.術科測試應檢人自備工具表 7.術科測試材料表 8.術科測試試題 9.術科測試評審標準表 10.術科測試評審表 11.應檢人材料機具確認表 12.術科測試時間配當表等十二部分。
- 二、術科測試辦理單位應依報檢人數平均準備材料，且於應檢人完成術科測試報名手續後，將本職類術科測試應檢參考資料，於測試前兩星期以掛號先行寄送應檢人。
- 三、於測試當日，應檢人不得攜帶本職類應檢參考資料進入測試場內，否則以違規不及格論處。術科測試辦理單位應印製術科測試試題，供該場次應檢人測試用。
- 四、本職類術科試題共 2 題(為公開試題，試題編號：**21300-105301-2**)，應檢人依電子抽籤結果測試試題。本職類術科測試成績 60 分（含）以上為及格。
- 五、本職類採用網路版電子抽籤方式進行試題測試，抽題規定如下：
 - (一) 術科測試辦理單位應準備電腦及印表機相關設備各 1 套，依時間配當表規定之時間辦理網路版電子抽籤事宜並將電腦設置到抽題操作界面，並會同監評人員、應檢人，全程參與抽題，處理電腦操作及列印簽名事項。如因故無法使用網路版電子抽籤系統，得改以單機版電子抽籤系統進行抽題。
 - (二) 網路版電子抽籤抽題方式如下：
 1. 由術科測試編號最小之應檢人代表抽出第 1 崗位之測試題號，其餘應檢人則依術科測試編號順序接續對應試題題號進行測試，應檢人代表應於職類電子抽籤結果表上簽名確認，未到場者或遲到者不得有異議，並將抽籤結果公告於明顯處。
 2. 如有應檢人缺考或中途棄考者，則該應檢人測試試題不予遞補，其他應檢人依抽題結果進行測試。

貳、技術士技能檢定陶瓷手拉坯職類丙級術科測試應檢人須知

- 一、本職類術科試題共 2 題(為公開試題，試題編號：21300-105301-2)，應檢人依電子抽籤結果測試試題。
- 二、應檢人應注意服裝儀容，指甲需剪短並保持潔淨，長髮者(及肩)需紮束，瀏海超過眉毛者需用髮夾固定。
- 三、應檢人依接到通知測試日期、時間，準時向考場報到，辦理驗證手續。測試時間開始後 15 分鐘尚未進場者，不准進場應檢。應檢人若遲到逾時 15 分鐘以內者，不得因遲到而要求補加測試時間。
- 四、於測試當日，應檢人不得攜帶本職類應檢參考資料進入測試場內，否則以違規不及格論處。術科測試辦理單位應印製術科測試試題，供該場次應檢人測試用。
- 五、應檢人於測試進行中，若因急迫需上洗手間，須取得監評人員同意並由監評人員指派專人陪往，且應檢人不得因此要求增加測試時間。
- 六、應檢人在測試前務必查點或核對下列項目：
 - (一) 工作場所佈置。
 - (二) 使用機具(尤其是拉坯機)。
 - (三) 所需材料、物料等(檢查有無遺漏、損壞或缺損，尤其修坯坯體)。如發現損壞或不全等情形，應立即向監評人員提出報告，經監評人員檢查確認得以更換。
- 七、應檢人報到後，依時間配當表完成網路版電子抽籤，確認應試試題並收取試題袋後，統一填寫評審表之基本資料後於測試前收回，交由監評人員於測試時評分。應檢人進入測試場所後，應檢查材料及機具，確認無誤後應於材料機具確認欄上簽名，一經簽名確認後，即不得再有異議。
- 八、應檢人應於試題規定(手工練土、修坯、拉坯)之測試時間內完成，如超過規定測試時間仍繼續操作者，該階段作品不予評分，但提前完成不予加分。
- 九、評分項目包括：1.漸進式螺紋；2.氣孔；3.尺寸；4.修坯中心準確度；5.整體造型平整度；6.工作後檢查等(請詳閱玖.評分標準表)。
- 十、本職類採用網路版電子抽籤方式進行試題測試，抽題規定如下：
 - (一)術科測試辦理單位應準備電腦及印表機相關設備各 1 套，依時間配當表規定之時間辦理網路版電子抽籤事宜並將電腦設置到抽題操作界面，並會同監評人員、應檢人，全程參與抽題，處理電腦操作及列印簽名事項。如因故無法使用網路版電子抽籤系統，得改以單

機版電子抽籤系統進行抽題。

(二) 網路版電子抽籤抽題方式如下：

1. 由術科測試編號最小之應檢人代表抽出第 1 崗位之測試題號，其餘應檢人則依術科測試編號順序接續對應試題題號進行測試，應檢人代表應於職類電子抽籤結果表上簽名確認，未到場者或遲到者不得有異議，並將抽籤結果公告於明顯處。
2. 如有應檢人缺考或中途棄考者，則該應檢人測試試題不予遞補，其他應檢人依抽題結果進行測試。

十一、凡有下列任一情事者，視為重大違規，評審結果為不及格。

- (一) 代人製作或受人協助(雙方皆視為作弊，雙方皆以不及格論)。
- (二) 中途棄權(棄考)。
- (三) 故意毀壞測試場所機具、物料。
- (四) 有夾帶(含坯體)或交換作品。
- (五) 擅離或自行變換測試崗位。
- (六) 不遵守測試場所規定且經勸告 2 次以上。
- (七) 未考慮工作安全，釀成災害。
- (八) 未完成拉坯項目中任一項次(小坯、大坯)。
- (九) 將試場內之任何器材、試題及測試資料等攜出場外或攜帶本職類相關測試參考資料。
- (十) 其他經監評人員評定有重大違規事項。

十二、作業時，必須注意工作安全，避免發生傷害。

十三、應檢人於完成作品後，須於作品側邊下方標明崗位號，監評人員於測試完成後，將確認應檢人已標明完成，始完成測試程序。

十四、應檢人如中途棄權(棄考)，須填寫放棄應檢資格切結書(附錄一)，並不得於事後主張應檢資格及一切相關權利，否則自負一切相關法律責任。應檢人填寫完成後才正式完成棄考程序，始得離場。

十五、其他未規定事項，請應檢人詳閱「技術士技能檢定及發證辦法」、「技術士技能檢定作業及試場規則」等相關規定。

參、技術士技能檢定陶瓷手拉坯職類丙級術科測試應檢人自備工具表

| 項目 | 工具名稱 | 規格 | 單位 | 數量 | 備註 |
|----|------|--------------------------|----|----|-----------------------|
| 1 | 刮板 | | 片 | 1 | |
| 2 | 海綿 | | 塊 | 1 | |
| 3 | 抹布 | | 條 | 1 | |
| 4 | 切割線 | 金屬線、釣魚線、棉線等 | 條 | 1 | |
| 5 | 拉坯工具 | 依照公告試題所需之拉坯工具 | 組 | 1 | |
| 6 | 修坯工具 | 依照公告試題所需之修坯工具 | 組 | 1 | |
| 7 | 工作服 | 依個人測試之需求準備，但須無特定標誌(LOGO) | 件 | 1 | |
| 8 | 量具 | 依照公告試題所需之量具 | 組 | 1 | |
| 9 | 腳踏墊 | 不限材質 | 式 | 1 | 拉坯、修坯用，依個人需要自備 |
| 10 | 椅子 | 不限材質 | 式 | 1 | 拉坯、修坯用，場地已準備，得依個人需要自備 |

肆、技術士技能檢定陶瓷手拉坯職類丙級術科測試試題

一、試題名稱：陶瓷手拉坯實作 1

二、題 號：21300-105301

三、試題說明：

(一) 練土後，識圖拉製小坯 3 個，半乾坯體修坯 1 個，25 公分直筒大坯 1 個。(製坯尺寸如後附圖)。

(二) 領用材料用途說明如後，三塊小土為菊花形練土用，一條土拉製小坯用，另一條土拉製大坯用。

四、測試時間：120 分鐘

五、測試項目：

第一階段：(測試時間：10 分鐘，中場評分時間：5 分鐘)

(一) 手工練土(菊花練)測試。

第二階段：(測試時間：105 分鐘)

(一) 規格品小坯拉坯 3 件。

(二) 規格品修坯 1 件。

(三) 直筒大坯拉坯 1 件。

(四) 收工善後與黏土回收。

六、測試試題內容：

(一) 手工練土測試：

1. 手工練土測試 15 分鐘(含監評人員評分時間 5 分鐘)。

2. 前 5 分鐘結束，監評人員評核漸進螺紋。

3. 後 5 分鐘收土，結束練土工作，應檢人留置練土成品，離開練土崗位。

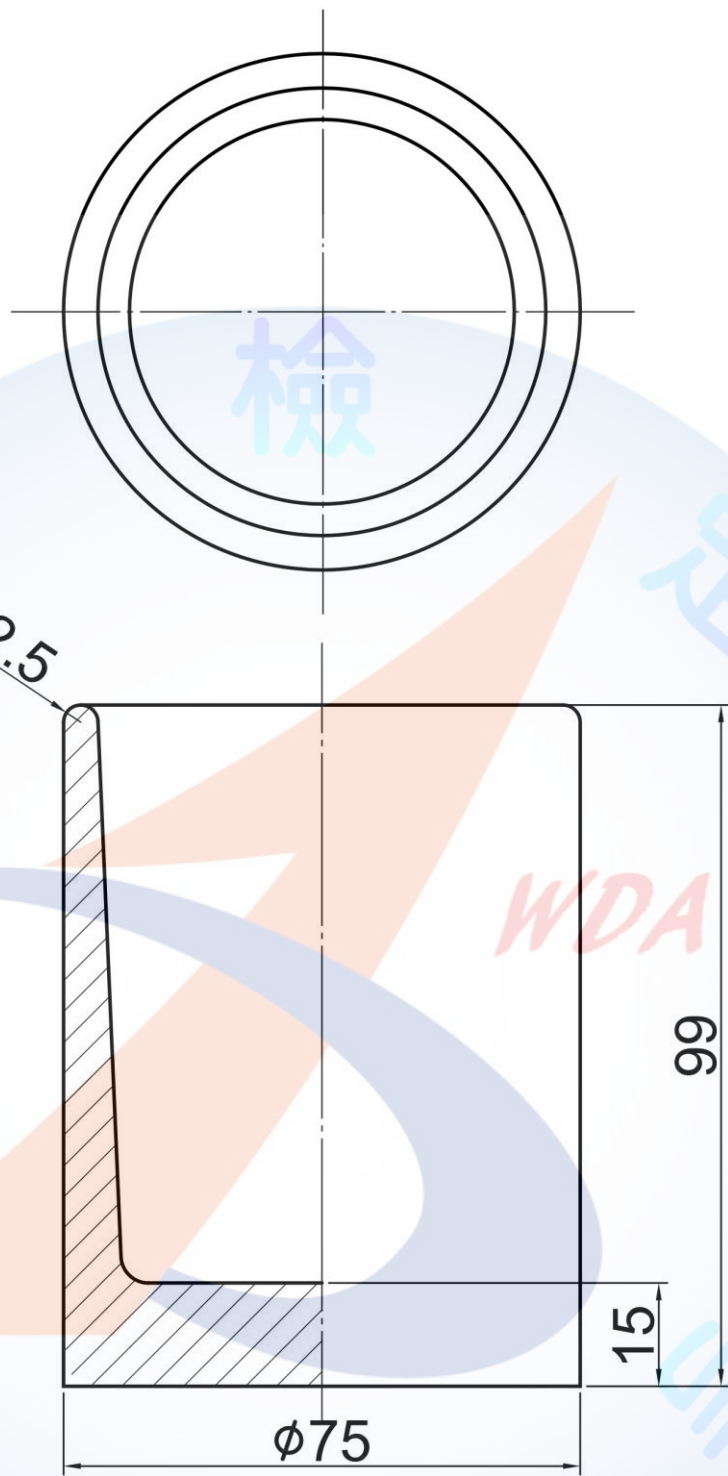
(二) 規格品小坯拉坯：直口小杯 3 件，深度 84mm，口緣內徑 65mm，口緣厚度 5mm，平底，不留泥漿；須移至坯板。(如附圖規格品小坯 1)

(三) 規格品修坯 1 件。(如附圖修坯後小坯)

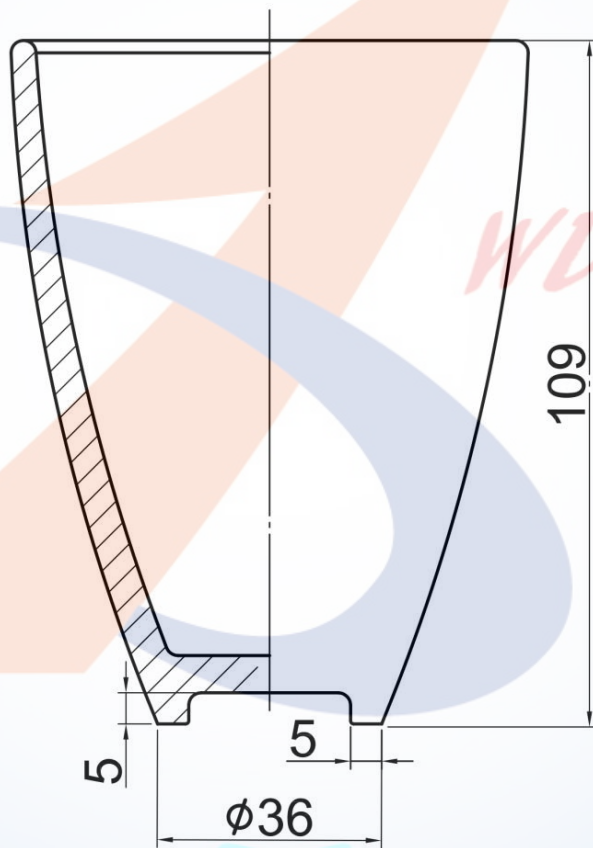
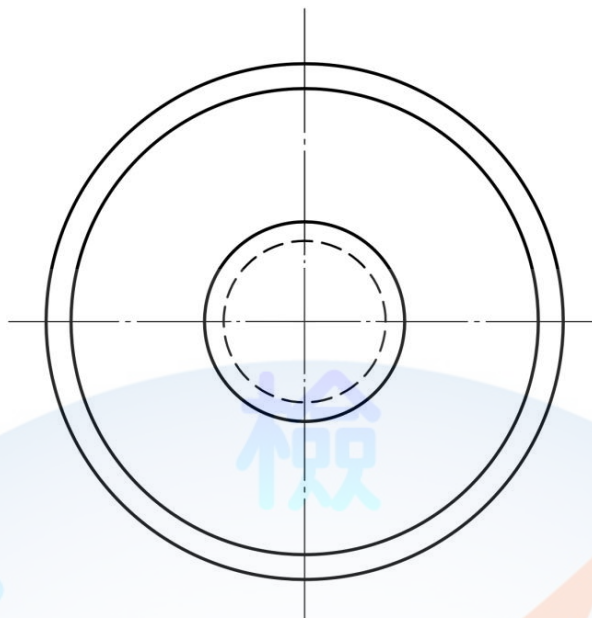
(四) 直筒大坯拉坯 1 件：高度 250mm，口緣內徑 100mm，口緣厚度 8mm，平底，不留泥漿。(如附圖直筒大坯拉坯)

(五) 收工善後與黏土回收。

(六) 作業完畢須將小坯、修坯成品置於坯板上，並聽從監評人員指示繳交。

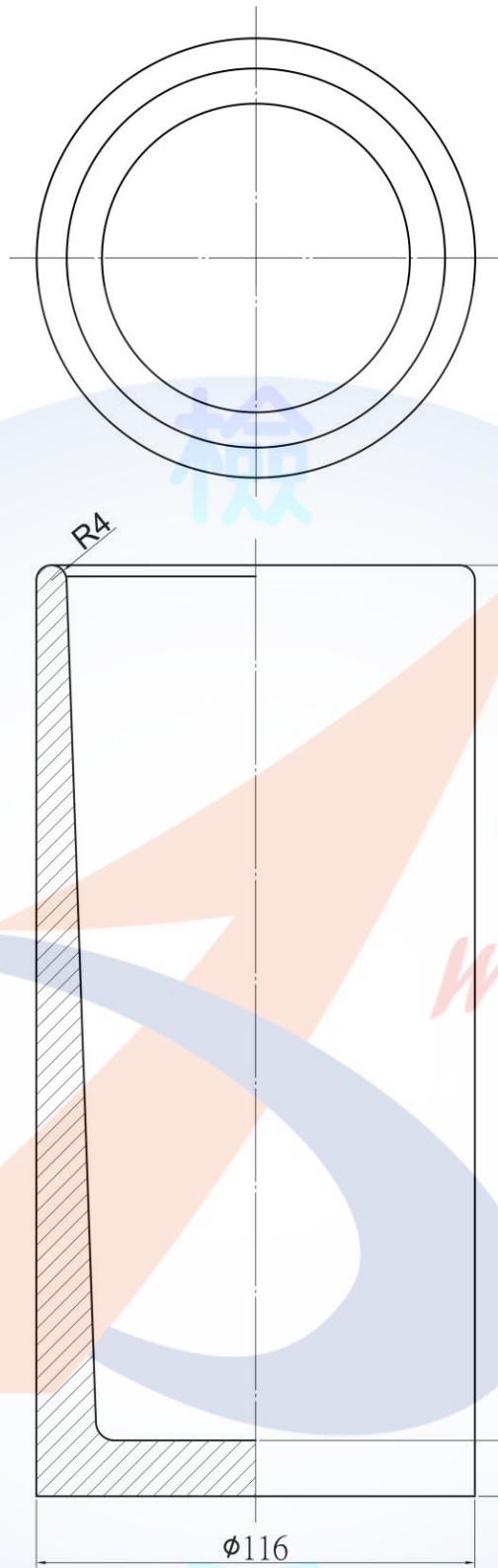


| 技術士技能檢定陶瓷手拉坯職類丙級術科測試試題---規格品小坯 1 | | | |
|----------------------------------|--------------|------|---------------------|
| 題 號 | 21300-105301 | 單 位 | 公 釐 (mm) |
| 材 料 | 陶 土 | 核定機關 | 勞動部勞動力發展署 技能檢定中心 |
| | | 備 註 | 請按尺度標註製作 |



技術士技能檢定陶瓷手拉坯職類丙級術科測試試題---修坯後小坯

| | | | |
|-----|--------------|------|---------------------|
| 題 號 | 21300-105301 | 單 位 | 公 釐 (mm) |
| 材 料 | 陶 土 | 核定機關 | 勞動部勞動力發展署 技能檢定中心 |
| | | 備 註 | 請按尺度標註製作 |



技術士技能檢定陶瓷手拉坯職類丙級術科測試試題---直筒大坯拉坯

| | | | |
|-----|--------------|------|---------------------|
| 題 號 | 21300-105301 | 單 位 | 公 釐 (mm) |
| 材 料 | 陶 土 | 核定機關 | 勞動部勞動力發展署 技能檢定中心 |
| | | 備 註 | 請按尺度標註製作 |

肆、技術士技能檢定陶瓷手拉坯職類丙級術科測試試題

一、試題名稱：陶瓷手拉坯實作 2

二、題 號：21300-105302

三、試題說明：

(一) 練土後，識圖拉製小坯 3 個，半乾坯體修坯 1 個，25 公分直筒大坯 1 個。(製坯尺寸如後附圖)。

(二) 領用材料用途說明如後，三塊小土為菊花形練土用，一條土拉製小坯用，另一條土拉製大坯用。

四、測試時間：120 分鐘

五、測試項目：

第一階段：(測試時間：10 分鐘，中場評分時間：5 分鐘)

(一) 手工練土(菊花練)測試。

第二階段：(測試時間：105 分鐘)

(一) 規格品小坯拉坯 3 件。

(二) 規格品修坯 1 件。

(三) 直筒大坯拉坯 1 件。

(四) 收工善後與黏土回收。

六、測試試題內容：

(一) 手工練土測試：

1. 手工練土測試 15 分鐘(含監評人員評分時間 5 分鐘)。

2. 前 5 分鐘結束，監評人員評核漸進螺紋。

3. 後 5 分鐘收土，結束練土工作，應檢人留置練土成品，離開練土崗位。

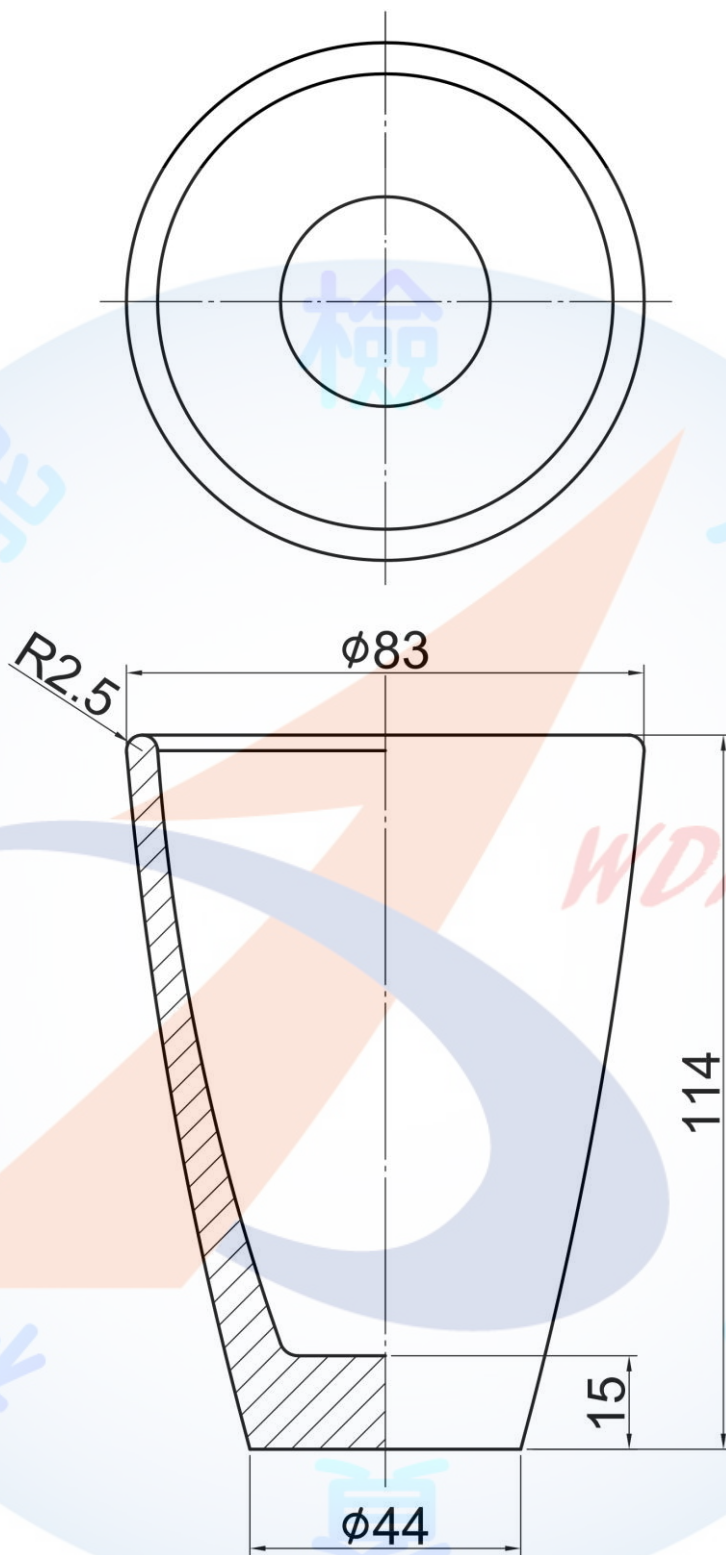
(二) 規格品小坯拉坯：斜口小杯 3 件，深度 99mm，口緣內徑 73mm，口緣厚度 5mm，平底，不留泥漿；須移至坯板。(如附圖規格品小坯 2)

(三) 規格品修坯 1 件。(如附圖修坯後小坯)

(四) 直筒大坯拉坯 1 件：高度 250mm，口緣內徑 100mm，口緣厚度 8mm，平底，不留泥漿。

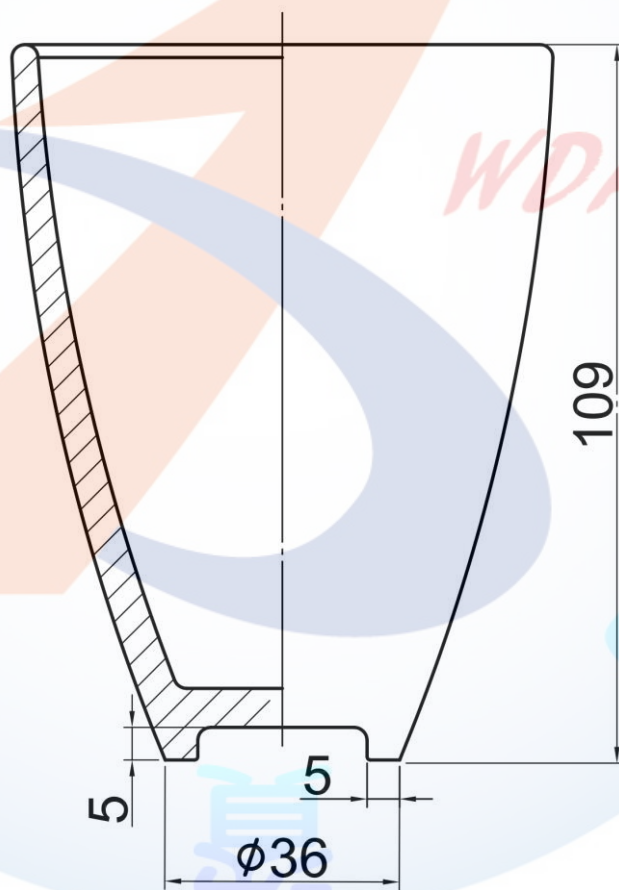
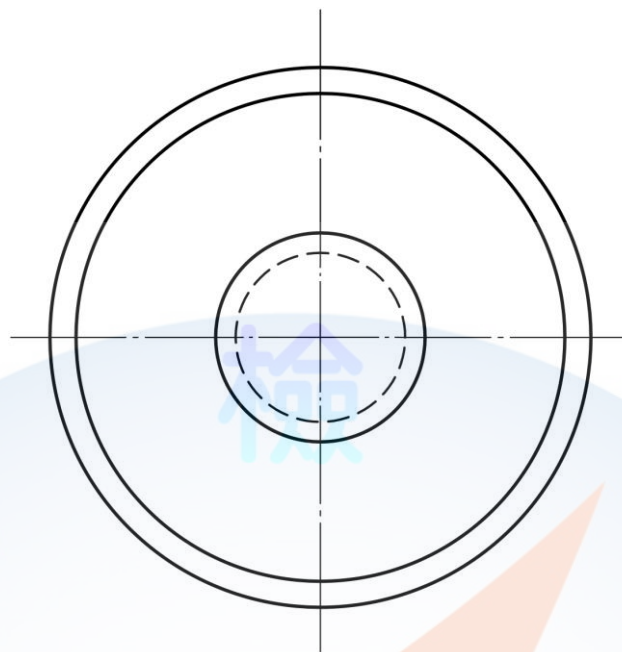
(五) 收工善後與黏土回收。(如附圖直筒大坯拉坯)

(六) 作業完畢須將小坯、修坯成品置於坯板上，並聽從監評人員指示繳交。



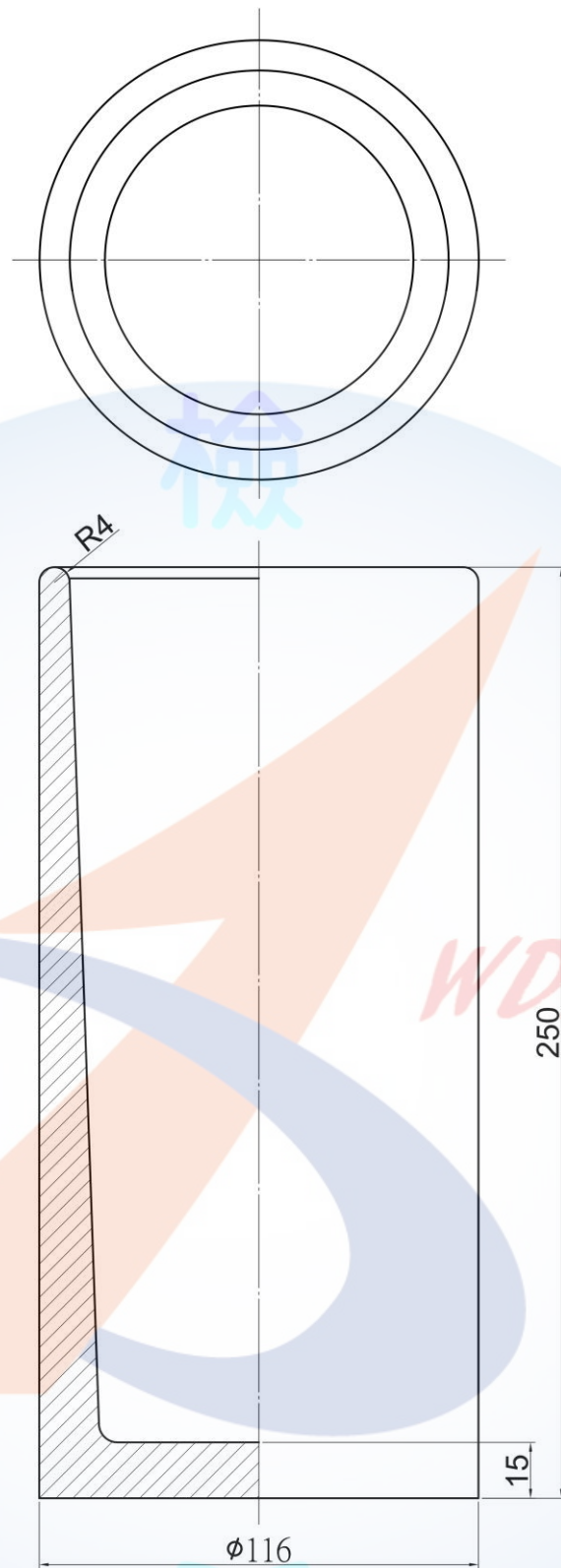
技術士技能檢定陶瓷手拉坯職類丙級術科測試試題---規格品小坯 2

| | | | |
|-----|--------------|------|---------------------|
| 題 號 | 21300-105302 | 單 位 | 公 釐 (mm) |
| 材 料 | 陶 土 | 核定機關 | 勞動部勞動力發展署 技能檢定中心 |
| | | 備 註 | 請按尺度標註製作 |



技術士技能檢定陶瓷手拉坯職類丙級術科測試試題---修坯後小坯

| | | | |
|-----|--------------|------|---------------------|
| 題 號 | 21300-105302 | 單 位 | 公 釐 (mm) |
| 材 料 | 陶 土 | 核定機關 | 勞動部勞動力發展署 技能檢定中心 |
| | | 備 註 | 請按尺度標註製作 |



技術士技能檢定陶瓷手拉坯職類丙級術科測試試題---直筒大坯拉坯

| | | | |
|-----|--------------|------|---------------------|
| 題 號 | 21300-105302 | 單 位 | 公 釐 (mm) |
| 材 料 | 陶 土 | 核定機關 | 勞動部勞動力發展署 技能檢定中心 |
| | | 備 註 | 請按尺度標註製作 |

伍、技術士技能檢定陶瓷手拉坯職類丙級術科測試評審標準表

| | | | | | | | | |
|------------------|------------------------|-------------------|---------|----------|---------|----------|----------|---|
| 1. 手工練土 (佔 10 分) | 1-1 漸進式螺紋 (佔 5 分) | 評分項目 | 不扣分 | 扣 1~4 分 | 扣 5 分 | | | 備 註 |
| | | 漸進螺紋 | 均勻 | 不均勻 | 沒有螺紋 | | | 無揉練動作者本大項扣 10 分，手工練土評分最多扣至 10 分。 |
| | 1-2 氣孔 (佔 5 分) | 評分項目 | 扣 1 分 | 扣 2 分 | 扣 3 分 | 扣 4 分 | 扣 5 分 | |
| 氣 孔 | | 1 個 | 2 個 | 3 個 | 4 個 | 5 個 | | |
| 2. 修坯 (佔 20 分) | 2-1 尺寸 (佔 12 分) | 評分項目 | 不扣分 | 扣 1 分 | 扣 2 分 | 扣 3 分 | 扣 4 分 | 備 註 |
| | | 高 (佔 4 分) | | ±2mm 以上 | ±5mm 以上 | ±10mm 以上 | 底部穿透者 | |
| | | 足部深度 (佔 4 分) | | ±2mm 以上 | ±3mm 以上 | ±4mm 以上 | | |
| | | 底 部 內 外 徑 (佔 4 分) | | ±2mm 以上 | ±4mm 以上 | ±6mm 以上 | | |
| | 2-2 修坯中心準 (確度 (佔 6 分)) | 評分項目 | 不扣分 | | | 扣 1~6 分 | | 生坯領用第二次，(因無法以首次領用之生坯完成測試) 加扣 5 分。修坯評分最多扣至 20 分。 |
| | | 中心準確 | 標準 | | | 偏心 | | |
| | | | | | | 扣 1-3 分 | 扣 1-3 分 | |
| | 2-3 整體造型平 (整度 (佔 2 分)) | 評分項目 | 不扣分 | | | 扣 1~2 分 | | |
| | | 造 型 平 整 度 | 平整 | | | 不平整 | | |
| | | | | | | 扣 1 分 | 扣 1 分 | |
| | | | | 有凹凸 | 有紋路 | | | |
| | 3. 拉坯 (佔 60 分) | 3-1 小坯 (佔 30 分) | 評分項目 | 扣 1~2 分 | 扣 3~4 分 | 扣 5~6 分 | 扣 7~8 分 | 扣 9 分 |
| 高度 (佔 9 分) | | | ±2mm 以上 | ±5 mm 以上 | ±8mm 以上 | ±10mm 以上 | ±12mm 以上 | 破底穿透者每個加扣 6 分， |
| 寬度 (佔 9 分) | | | ±2mm 以上 | ±5 mm 以上 | ±8mm 以上 | ±10mm 以上 | ±12mm 以上 | |
| 評分項目 | | | 扣 2 分 | 扣 4 分 | 扣 6 分 | | | |

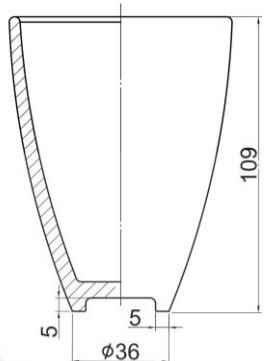
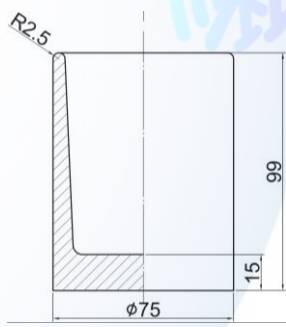
| | | | | | | | | |
|-------------------|-------------------|---------------------|------------------|--------------------|----------|----------|----------------|---------------------|
| | | 外觀造型及一致性 (佔 6 分) | 2 小坯一致，另 1 小坯不一致 | 2 小坯大致一致，另 1 小坯不一致 | 3 小坯皆不一致 | | 小坯評分最多扣至 30 分。 | |
| | | 移坯變形 (佔 6 分) | 1 個變形 | 2 個變形 | 3 個變形 | | | |
| | 3-2 大坯 (佔 30 分) | 評分項目 | 扣 1~2 分 | 扣 3~5 分 | 扣 6~8 分 | 扣 9~11 分 | 扣 12 分 | 備 註 |
| | | 高度 (佔 12 分) | ±5mm 以上 | ±10mm 以上 | ±15mm 以上 | ±20mm 以上 | ±30mm 以上 | 高度未達 20 公分以上者扣 30 分 |
| | | 評分項目 | 扣 1 分 | 扣 2~3 分 | 扣 4~5 分 | 扣 6 分 | 扣 7 分 | |
| | | 寬度 (佔 7 分) | ±5mm 以上 | ±8 mm 以上 | ±10mm 以上 | ±12mm 以上 | ±13mm 以上 | |
| | | 評分項目 | 扣 1 分 | 扣 2 分 | 扣 3 分 | | | |
| | | 口緣厚度 (佔 3 分) | ±2mm 以上 | ±4 mm 以上 | ±6mm 以上 | | | |
| | | 底部平整 (佔 2 分) | 不平整 (有凹凸或紋路) | 不平整 (有凹凸及紋路) | | | | |
| | | 底部泥漿水份 (佔 2 分) | | 殘留水份 | | | | |
| | | 底腳處理 (佔 2 分) | | 無處理 | | | | |
| | | 外觀形狀 (佔 2 分) | | 變形 | | | | |
| 4. 善後與回收 (佔 10 分) | 評分項目 | 扣 2 分 | | 扣 4 分 | | 備 註 | | |
| | 工作崗位整潔 (佔 4 分) | | | 未整理 | | | | |
| | 工具整理 (佔 4 分) | | | 未歸放原位 | | | | |
| | 物料整理 (佔 2 分) | 未收拾 | | | | | | |

1. 及格分數為 60 分以上(含 60 分)。

2. 應檢人如超過規定測試時間仍繼續操作者，該階段作品不予評分，提前完成不予加分。

陸、技術士技能檢定陶瓷手拉坯職類丙級術科測試評審表

| 應檢人姓名 | | 測試日期 | 年 月 日 | 評審結果 | <input type="checkbox"/> 及格 <input type="checkbox"/> 不及格 <input type="checkbox"/> 缺考 | |
|---|---------------------|-------|---|-------|--|----------------------------------|
| 術科測試編號 | | 測試地點 | | 監評長名 | | |
| 崗位號 | | | | 監評人員名 | | |
| 試題編號 | 21300-105301 | 測試時間 | 時 分 ~ 時 分 | | 請勿於測試結束前先行簽名 | |
| 評 審 項 目 | | | | | | |
| <p>一、術科測試應檢人有下列情事之一者，視為重大違規，評審結果以不及格論(於該項<input type="checkbox"/>內打√並填寫原因)</p> <p><input type="checkbox"/>1.代人製作或受人協助。(雙方皆視為作弊，雙方皆以不及格論) (發生時間：_____、代人製作者：_____、受人協助者：_____)</p> <p><input type="checkbox"/>2.中途棄權(棄考)。(請填報附錄一：放棄應檢資格切結書)</p> <p><input type="checkbox"/>3.故意毀壞測試場所機具、物料。 (發生時間：_____、破壞之機具、物料名稱：_____)</p> <p><input type="checkbox"/>4.有夾帶(含坯體)或交換作品。 (發生時間：_____、夾帶之物品名稱：_____、交換作品者：_____)</p> <p><input type="checkbox"/>5.擅離或自行變換測試崗位。 (發生時間：_____、變換測試崗位編號：_____)</p> <p><input type="checkbox"/>6.不遵守測試場所規定且經勸告 2 次以上。 (第 1 次勸告時間：_____、第 2 次勸告時間：_____)</p> <p><input type="checkbox"/>7.未考慮工作安全，釀成災害。 (發生時間：_____、災害發生說明：_____)</p> <p><input type="checkbox"/>8.未完成拉坯項目中任一項次(<input type="checkbox"/>大坯 <input type="checkbox"/>小坯)</p> <p><input type="checkbox"/>9.將試場內之任何器材、試題及測試資料等攜出場外或攜帶本職類相關測試參考資料。 (<input type="checkbox"/>攜出項：_____ <input type="checkbox"/>攜帶項：_____)</p> <p><input type="checkbox"/>10.其他經監評人員評定有重大違規事項(說明：_____)</p> <p>二、<input type="checkbox"/>應檢人超過規定測試時間仍繼續操作者，該階段作品不予評分。(說明：_____)</p> | | | | | | |
| <p>二、評分項目及扣分標準(凡無上列任一情事者，請作下列各項評分，並勾選扣分原因)</p> | | | | | | |
| 項目 | 項次 | 內容 | 扣分原因 | 最高扣分 | 扣分 | 備註 |
| 1.手工練土 佔 10 分 | 1 | 漸進式螺紋 | <input type="checkbox"/> 不均勻扣 1~4 分 <input type="checkbox"/> 沒有螺紋扣 5 分 | 5 | | 無揉練動作者本大項扣 10 分，手工練土評分最多扣至 10 分。 |
| | 2 | 氣孔 | <input type="checkbox"/> 每 1 氣孔扣 1 分 | 5 | | |
| <p>扣分小計 _____分</p> | | | | | | |

| 項目 | 項次 | 內容 | 扣分原因 | 最高 扣分 | 扣分 | 備註 | |
|-------------------------|-------------------------|--|---|----------|----|---|---|
| 2. 修坯 佔 20 分 | 1. 尺寸 佔 12 分 | 高度 佔 4 分 (109mm) | <input type="checkbox"/> ±2mm 以上扣 1 分 <input type="checkbox"/> ±5 mm 以上扣 2 分 <input type="checkbox"/> ±10mm 以上扣 3 分 <input type="checkbox"/> 底部穿透扣 4 分 | 4 | |  105301 | |
| | | 足部深度 佔 4 分 (5mm) | <input type="checkbox"/> ±2mm 以上扣 1 分 <input type="checkbox"/> ±3 mm 以上扣 2 分 <input type="checkbox"/> ±4mm 以上扣 3 分 <input type="checkbox"/> 底部穿透扣 4 分 | 4 | | | |
| | | 底部 內外徑 佔 4 分 (36mm) | <input type="checkbox"/> ±2mm 以上扣 1 分 <input type="checkbox"/> ±4 mm 以上扣 2 分 <input type="checkbox"/> ±6mm 以上扣 3 分 <input type="checkbox"/> 底部穿透扣 4 分 | 4 | | | |
| | 2. 修坯中心 準確度 佔 6 分 | 中心準確 | <input type="checkbox"/> 厚薄不均扣 1~3 分 <input type="checkbox"/> 寬扁差異扣 1~3 分 | 6 | | | <input type="checkbox"/> 生坯領用第二次，(因無法以當次領用之生坯完成測試)加扣 5 分。修坯評分最多扣至 20 分。 |
| 3. 整體造型 平整度 佔 2 分 | 造型平整度 | <input type="checkbox"/> 有凹凸扣 1 分 <input type="checkbox"/> 有紋路扣 1 分 | 2 | | | | |
| 扣分小計_____分 | | | | | | | |
| 項目 | 項次 | 內容 | 扣分原因 | 最高 扣分 | 扣分 | 備註 | |
| 3. 拉坯 佔 60 分 | 1. 小坯 佔 30 分 | 高度 佔 9 分 (99mm) | <input type="checkbox"/> ±2mm 以上扣 1~2 分 <input type="checkbox"/> ±5mm 以上扣 3~4 分 <input type="checkbox"/> ±8mm 以上扣 5~6 分 <input type="checkbox"/> ±10mm 以上扣 7~8 分 <input type="checkbox"/> ±12mm 以上扣 9 分 | 9 | |  105301 | |
| | | 寬度 佔 9 分 (75mm) | <input type="checkbox"/> ±2mm 以上扣 1~2 分 <input type="checkbox"/> ±5mm 以上扣 3~4 分 <input type="checkbox"/> ±8mm 以上扣 5~6 分 <input type="checkbox"/> ±10mm 以上扣 7~8 分 <input type="checkbox"/> ±12mm 以上扣 9 分 | 9 | | | |
| | | 外觀造型及 一致性 佔 6 分 | <input type="checkbox"/> 2 小坯一致，另 1 小坯不一致扣 2 分 <input type="checkbox"/> 2 小坯大致一致，另 1 小坯不一致扣 4 分 <input type="checkbox"/> 3 小坯皆不一致扣 6 分 | 6 | | | <input type="checkbox"/> 破底穿透者每個加扣 6 分，小坯評分最多扣至 30 分。 |
| | | 移坯變形 佔 6 分 | <input type="checkbox"/> 1 個變形扣 2 分 <input type="checkbox"/> 2 個變形扣 4 分 <input type="checkbox"/> 3 個變形扣 6 分 | 6 | | | |

| 項次 | 內容 | 扣分原因 | 最高扣分 | 扣分 | 備註 |
|----------------|-------------------------|---|------|----|--|
| 2.大坯 估 30 分 | 高度 估 12 分 (250mm) | <input type="checkbox"/> ±5mm 以上扣 1~2 分 <input type="checkbox"/> ±10mm 以上扣 3~5 分 <input type="checkbox"/> ±15mm 以上扣 6~8 分 <input type="checkbox"/> ±20mm 以上扣 9~11 分 <input type="checkbox"/> ±30mm 以上扣 12 分 | 12 | |  <p>105301</p> <p><input type="checkbox"/> 高度未達 20 公分 此大項扣 30 分</p> |
| | 寬度 估 7 分 (116mm) | <input type="checkbox"/> ±5mm 以上扣 1 分 <input type="checkbox"/> ±8 mm 以上扣 2~3 分 <input type="checkbox"/> ±10mm 以上扣 4~5 分 <input type="checkbox"/> ±12mm 以上扣 6 分 <input type="checkbox"/> ±13mm 以上扣 7 分 | 7 | | |
| | 口緣厚度 估 3 分 | <input type="checkbox"/> ±2mm 以上扣 1 分 <input type="checkbox"/> ±4mm 以上扣 2 分 <input type="checkbox"/> ±6mm 以上扣 3 分 | 3 | | |
| | 底部平整 估 2 分 | <input type="checkbox"/> 有凹凸或紋路扣 1 分 <input type="checkbox"/> 有凹凸及紋路扣 2 分 | 2 | | |
| | 底部泥漿水份 估 2 分 | <input type="checkbox"/> 殘留水份扣 2 分 | 2 | | |
| | 底腳處理 估 2 分 | <input type="checkbox"/> 無處理扣 2 分 | 2 | | |
| | 外觀形狀 估 2 分 | <input type="checkbox"/> 變形扣 2 分 | 2 | | |

扣分小計_____分

| 項目 | 項次 | 內容 | 扣分原因 | 最高扣分 | 扣分 | 備註 |
|-----------------------|----|--------|-------------------------------------|------|----|----|
| 4.善後 與回收 估 10 分 | 1 | 工作崗位整潔 | <input type="checkbox"/> 未整理扣 4 分 | 4 | | |
| | 2 | 工具整理 | <input type="checkbox"/> 未歸放原位扣 4 分 | 4 | | |
| | 3 | 物料整理 | <input type="checkbox"/> 未收拾扣 2 分 | 2 | | |

扣分小計_____分

評分統計（以各項目最高扣分為上限）

| | | | |
|------|-------|-------|---|
| 1 | 手工練土 | 扣 | 分 |
| 2 | 修坯 | 扣 | 分 |
| 3 | 拉坯 | 扣 | 分 |
| 4 | 善後與回收 | 扣 | 分 |
| 以上加總 | | 總扣分：扣 | 分 |

請以 總分 100 分 - 總扣分()

總得分_____分

陸、技術士技能檢定陶瓷手拉坯職類丙級術科測試評審表

| 應檢人姓名 | | 測試日期 | 年 月 日 | 評審結果 | <input type="checkbox"/> 及格 <input type="checkbox"/> 不及格 <input type="checkbox"/> 缺考 | |
|--|---------------------|-------|---|-------|--|------------------------------|
| 術科測試編號 | | 測試地點 | | 監評長名 | | |
| 崗位號 | | | | 監評人員名 | | |
| 試題編號 | 21300-105302 | 測試時間 | 時 分 ~ 時 分 | | 請勿於測試結束前先行簽名 | |
| 評 審 項 目 | | | | | | |
| <p>二、術科測試應檢人有下列情事之一者，視為重大違規，評審結果以不及格論(於該項□內打√並填寫原因)</p> <p><input type="checkbox"/>1.代人製作或受人協助。(雙方皆視為作弊，雙方皆以不及格論) (發生時間：_____、代人製作者：_____、受人協助者：_____)</p> <p><input type="checkbox"/>2.中途棄權(棄考)。(請填報附錄一：放棄應檢資格切結書)</p> <p><input type="checkbox"/>3.故意毀壞測試場所機具、物料。 (發生時間：_____、破壞之機具、物料名稱：_____)</p> <p><input type="checkbox"/>4.有夾帶(含坯體)或交換作品。 (發生時間：_____、夾帶之物品名稱：_____、交換作品者：_____)</p> <p><input type="checkbox"/>5.擅離或自行變換測試崗位。 (發生時間：_____、變換測試崗位編號：_____)</p> <p><input type="checkbox"/>6.不遵守測試場所規定且經勸告2次以上。 (第1次勸告時間：_____、第2次勸告時間：_____)</p> <p><input type="checkbox"/>7.未考慮工作安全，釀成災害。 (發生時間：_____、災害發生說明：_____)</p> <p><input type="checkbox"/>8.未完成拉坯項目中任一項次(□大坯 □小坯)</p> <p><input type="checkbox"/>9.將試場內之任何器材、試題及測試資料等攜出場外或攜帶本職類相關測試參考資料。 (□攜出項：_____ □攜帶項：_____)</p> <p><input type="checkbox"/>10.其他經監評人員評定有重大違規事項(說明：_____)</p> <p>二、<input type="checkbox"/>應檢人超過規定測試時間仍繼續操作者，該階段作品不予評分。(說明：_____)</p> | | | | | | |
| <p>二、評分項目及扣分標準(凡無上列任一情事者，請作下列各項評分，並勾選扣分原因)</p> | | | | | | |
| 項目 | 項次 | 內容 | 扣分原因 | 最高扣分 | 扣分 | 備註 |
| 1.手工練土 佔10分 | 1 | 漸進式螺紋 | <input type="checkbox"/> 不均勻扣1~4分 <input type="checkbox"/> 沒有螺紋扣5分 | 5 | | 無揉練動作者本大項扣10分，手工練土評分最多扣至10分。 |
| | 2 | 氣孔 | <input type="checkbox"/> 每1氣孔扣1分 | 5 | | |
| <p>扣分小計 _____分</p> | | | | | | |

| 項目 | 項次 | 內容 | 扣分原因 | 最高 扣分 | 扣分 | 備註 |
|-------------------------|-------------------------|--|---|----------|----|---|
| 2. 修坯 佔 20 分 | 1. 尺寸 佔 12 分 | 高度 佔 4 分 (109mm) | <input type="checkbox"/> ±2mm 以上扣 1 分 <input type="checkbox"/> ±5 mm 以上扣 2 分 <input type="checkbox"/> ±10mm 以上扣 3 分 <input type="checkbox"/> 底部穿透扣 4 分 | 4 | |  105302 |
| | | 足部深度 佔 4 分 (5mm) | <input type="checkbox"/> ±2mm 以上扣 1 分 <input type="checkbox"/> ±3 mm 以上扣 2 分 <input type="checkbox"/> ±4mm 以上扣 3 分 <input type="checkbox"/> 底部穿透扣 4 分 | 4 | | |
| | | 底部 內外徑 佔 4 分 (36mm) | <input type="checkbox"/> ±2mm 以上扣 1 分 <input type="checkbox"/> ±4 mm 以上扣 2 分 <input type="checkbox"/> ±6mm 以上扣 3 分 <input type="checkbox"/> 底部穿透扣 4 分 | 4 | | |
| | 2. 修坯中心 準確度 佔 6 分 | 中心準確 | <input type="checkbox"/> 厚薄不均扣 1~3 分 <input type="checkbox"/> 寬扁差異扣 1~3 分 | 6 | | |
| 3. 整體造型 平整度 佔 2 分 | 造型平整度 | <input type="checkbox"/> 有凹凸扣 1 分 <input type="checkbox"/> 有紋路扣 1 分 | 2 | | | |

扣分小計 _____ 分

| 項目 | 項次 | 內容 | 扣分原因 | 最高 扣分 | 扣分 | 備註 | |
|-----------------------|-----------------|------------------------|---|----------|----|---|--|
| 3. 拉坯 佔 60 分 | 1. 小坯 佔 30 分 | 高度 佔 9 分 (114mm) | <input type="checkbox"/> ±2mm 以上扣 1~2 分 <input type="checkbox"/> ±5mm 以上扣 3~4 分 <input type="checkbox"/> ±8mm 以上扣 5~6 分 <input type="checkbox"/> ±10mm 以上扣 7~8 分 <input type="checkbox"/> ±12mm 以上扣 9 分 | 9 | |  105302 | |
| | | 寬度 佔 9 分 (83mm) | <input type="checkbox"/> ±2mm 以上扣 1~2 分 <input type="checkbox"/> ±5mm 以上扣 3~4 分 <input type="checkbox"/> ±8mm 以上扣 5~6 分 <input type="checkbox"/> ±10mm 以上扣 7~8 分 <input type="checkbox"/> ±12mm 以上扣 9 分 | 9 | | | |
| | | 外觀造型及 一致性 佔 6 分 | <input type="checkbox"/> 2 小坯一致, 另 1 小坯不一致扣 2 分 <input type="checkbox"/> 2 小坯大致一致, 另 1 小坯不一致扣 4 分 <input type="checkbox"/> 3 小坯皆不一致扣 6 分 | 6 | | | <input type="checkbox"/> 破底穿透者每個加扣 6 分, 小坯評分最多扣至 30 分。 |
| | | 移坯變形 佔 6 分 | <input type="checkbox"/> 1 個變形扣 2 分 <input type="checkbox"/> 2 個變形扣 4 分 <input type="checkbox"/> 3 個變形扣 6 分 | 6 | | | |

| 項次 | 內容 | 扣分原因 | 最高扣分 | 扣分 | 備註 |
|----------------|-------------------------|---|------|----|---|
| 2.大坯 佔 30 分 | 高度 佔 12 分 (250mm) | <input type="checkbox"/> ±5mm 以上扣 1~2 分 <input type="checkbox"/> ±10mm 以上扣 3~5 分 <input type="checkbox"/> ±15mm 以上扣 6~8 分 <input type="checkbox"/> ±20mm 以上扣 9~11 分 <input type="checkbox"/> ±30mm 以上扣 12 分 | 12 | |  105302 <input type="checkbox"/> 高度未達 20 公分 此大項扣 30 分 |
| | 寬度 佔 7 分 (116mm) | <input type="checkbox"/> ±5mm 以上扣 1 分 <input type="checkbox"/> ±8 mm 以上扣 2~3 分 <input type="checkbox"/> ±10mm 以上扣 4~5 分 <input type="checkbox"/> ±12mm 以上扣 6 分 <input type="checkbox"/> ±13mm 以上扣 7 分 | 7 | | |
| | 口緣厚度 佔 3 分 | <input type="checkbox"/> ±2mm 以上扣 1 分 <input type="checkbox"/> ±4mm 以上扣 2 分 <input type="checkbox"/> ±6mm 以上扣 3 分 | 3 | | |
| | 底部平整 佔 2 分 | <input type="checkbox"/> 有凹凸或紋路扣 1 分 <input type="checkbox"/> 有凹凸及紋路扣 2 分 | 2 | | |
| | 底部泥漿水份 佔 2 分 | <input type="checkbox"/> 殘留水份扣 2 分 | 2 | | |
| | 底腳處理 佔 2 分 | <input type="checkbox"/> 無處理扣 2 分 | 2 | | |
| | 外觀形狀 佔 2 分 | <input type="checkbox"/> 變形扣 2 分 | 2 | | |

扣分小計_____分

| 項目 | 項次 | 內容 | 扣分原因 | 最高扣分 | 扣分 | 備註 |
|-----------------------|----|--------|-------------------------------------|------|----|----|
| 4.善後 與回收 佔 10 分 | 1 | 工作崗位整潔 | <input type="checkbox"/> 未整理扣 4 分 | 4 | | |
| | 2 | 工具整理 | <input type="checkbox"/> 未歸放原位扣 4 分 | 4 | | |
| | 3 | 物料整理 | <input type="checkbox"/> 未收拾扣 2 分 | 2 | | |

扣分小計_____分

評分統計（以各項目最高扣分為上限）

| | | | |
|------|-------|-------|---|
| 1 | 手工練土 | 扣 | 分 |
| 2 | 修坯 | 扣 | 分 |
| 3 | 拉坯 | 扣 | 分 |
| 4 | 善後與回收 | 扣 | 分 |
| 以上加總 | | 總扣分：扣 | 分 |

請以 總分 100 分 - 總扣分()

總得分_____分

柒、技術士技能檢定陶瓷手拉坯職類丙級術科測試應檢人材料機具確認表

術科測試編號：_____ 應檢人姓名：_____ 測試日期：_____ 崗位號：_____

| 項目 | 材料機具 | 規格 | 單位 | 數量 | 應檢人材料機具確認欄 |
|----|------|--|----|----|--|
| 1 | 陶土 | 9kg 分成 3 段 每段 3 kg 放置於整理箱中 含水率 18-25% 土條直徑介於 75mm~120mm | 箱 | 1 | <input type="checkbox"/> 材料與機具確認無誤 簽名：_____ |
| 2 | 生坯 | 皮革硬度、 適合修坯狀態 放置於整理箱中 | 個 | 1 | <input type="checkbox"/> 領用備用生坯(因無法以首次領用之生坯完成測試，需加扣 5 分) 簽名：_____ |
| 3 | 拉坯機 | 1/4 馬力以上、0~ 250 RPM 無段變速、正逆雙方向、轉盤直徑 30 公分 | 式 | 1 | 簽名：_____ |

捌、技術士技能檢定陶瓷手拉坯職類丙級術科測試時間配當表

每一測試場，每日排定測試場次為上、下午各 1 場；程序表如下：

| 時 間 | 內 容 | 備 註 |
|-------------|---|-------------|
| 08：30～08：50 | 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。 | 20 分鐘 |
| 08：50～09：10 | 1.應檢人抽題及排定工作崗位。 2.場地設備、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。 | 20 分鐘 |
| 09：10～11：10 | 第一場測試(前 15 分鐘進行第一階段：手工練土測試，其餘時間進行後續測試項目) | 測試時間 120 分鐘 |
| 11：10～11：50 | 監評人員進行評分。 | 40 分鐘 |
| 11：50～12：10 | 1.應檢測試成績登錄彙整。 2.術科測試相關資料彌封彙整。 | 20 分鐘 |
| 12：10～13：10 | 1.監評人員休息用膳時間。 2.測試場地復原。 3.應檢人報到完成。 | 60 分鐘 |
| 13：10～13：30 | 1.應檢人抽題及排定工作崗位。 2.場地設備、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。 | 20 分鐘 |
| 13：30～15：30 | 第二場測試(前 15 分鐘進行第一階段：手工練土測試，其餘時間進行後續測試項目) | 測試時間 120 分鐘 |
| 15：30～16：10 | 監評人員進行評分。 | 40 分鐘 |
| 16：10～16：30 | 1.應檢測試成績登錄彙整。 2.術科測試相關資料彌封彙整。 | 20 分鐘 |
| 16：30～16：50 | 測試結束檢討會（監評人員及術科測試辦理單位視需要召開） | 20 分鐘 |

附錄一棄權書

放棄應檢資格切結書

本人 茲因個人因素，自願放棄勞動部勞動力發展署技能檢定中心辦理之
21300 技術士技能檢定「陶瓷手拉坯」職類丙級應檢資格及一切相關權利，絕無異議。
如有違反，願自負一切相關法律責任。

此致

勞動部勞動力發展署技能檢定中心

立書人： (簽名或蓋章)

身分證字號：

住(居)所：

電話：

中華民國 _____年 _____月 _____日 _____時 _____分 (必填)

