

技術士技能檢定陶瓷（石膏模）職類丙級術科測試應檢參考資料目錄

（第二部分）

壹、技術士技能檢定陶瓷（石膏模）職類丙級術科測試應檢人須知.....	1
貳、技術士技能檢定陶瓷（石膏模）職類丙級術科測試自備工具表.....	2
參、技術士技能檢定陶瓷（石膏模）職類丙級術科測試試題.....	3
肆、技術士技能檢定陶瓷（石膏模）職類丙級術科測試評審說明.....	11
伍、技術士技能檢定陶瓷（石膏模）職類丙級術科測試評分標準表.....	12
陸、技術士技能檢定陶瓷（石膏模）職類丙級術科測試時間配當表.....	13



壹、技術士技能檢定陶瓷（石膏模）職類丙級術科測試應檢人須知

- 一、本試題一套計 6 題（採公開，試題編號：05400-930301~6），每場測試時依配當表抽籤時間規定，由術科測試編號最小者之應檢人為代表，抽出其中一題應試，其餘應檢人則依術科測試編號接續對應試題編號進行測試。並於抽籤結果紀錄上簽名確認，未到場者或遲到者不得有異議。
- 二、應檢人在應試前務必查點或核對下列項目：
 - （一）工作場所布置。
 - （二）使用工具。
 - （三）所需材料、物料等（檢查有無遺漏、損壞或缺失，尤其是原型）。如發現損壞或不全等情形，應立即提出報告，必要時得以更換，用完後應繳交清點。如有損壞或缺失，則予扣分。
- 三、請在規定翻製作業時間內完成，如超過規定作業時間，則不予評分，但提前完成不予加分。
- 四、評分項目包括：1.外觀；2.精確度；3.作業方法；4.石膏粉損耗率；5.作業時間；6.工作後檢查。
- 五、作業時，必須注意工作安全，避免發生傷害。

貳、技術士技能檢定陶瓷（石膏模）職類丙級術科測試自備工具表

項目	名稱	規格	單位	數量	備註
1	鉛筆		支	1	
2	刮刀		只	1	
3	橡膠槌		只	1	
4	捲尺（2公尺）		只	1	
5	手鉗		只	1	
6	角尺		只	1	
7	橡皮塞或塑膠塞		只	1	
8	白毛刷		只	1	
9	海棉		塊	1	
10	鐵線	8號或10號	台尺	4	或伸縮橡膠帶
11	楔形木塊		塊	6	硬木
12	鑿（圓及平）		支	2	
13	揩刀		支	1	
14	銅絲布	60目	片	1	
15	白鐵皮	30cm×100cm	條	1	
16	鋸片		條	1	

參、技術士技能檢定陶瓷（石膏模）職類丙級術科測試試題

一、測試名稱：器物原模

二、題 號：05400-930301~6

三、試題說明：由原型翻製鑄漿用原模（成品尺寸如附圖）

四、測試時間：4 小時

五、試題內容：

- (一) 工作場所布置之檢視。
- (二) 所需原料、物料及工具之檢視、準備。
- (三) 所需原型之準備製作（時限由此開始計算）。
- (四) 在原模之作業程序間，須作記錄如下：

作業項目	時 間		記 錄	
	原 模 部 分	標 樣 部 分	起	止
作業程序	起	止	起	止
基 準 線 之 設 定				
原型稜線或原模稜線				
分 割				
圍 範				
澆 排 漿 口 位 置 選 定				
鑄 形				
棄 範				
作 樺				

(五) 石膏漿調製分量之決定及記錄。

(六) 調製石膏漿時，須作下表各項記錄：

項 目	重 量 (公斤)	撒 播 時 限		攪 拌 時 限	
		起	止	起	止
熟 石 膏 粉					
水					

(七) 澆鑄原模及母模須作如下記錄：

項 目	原 模 部 分	
	時 限	
	起	止
澆 鑄		
凝 結		
脫 模		
修 整		

(八) 原模於脫模修整後，放置適當處所加以養護。

肆、技術士技能檢定陶瓷（石膏模）職類丙級術科測試評審說明

一、評審規則（監評人員參考用）

(一) 得分達六十分以上者為合格。

(二) 有下列情形之一者為不合格：

1. 未在規定作業時間以內完成者。
2. 熟石膏粉與水混合順序或攪拌方法不當者。
3. 調製石膏漿量不足一次使用者。
4. 調製石膏漿經使用後剩餘量超過 25% 者。
5. 製成原模（或母模）有開裂或形狀不完整者。
6. 製成原模（或母模）時有損壞原型（或原模）者。
7. 製成原模剝落缺角，影響“翻製母模”完整者。
8. 母模內側有凹點或凸點，足以影響翻製工作模品質者。

伍、技術士技能檢定陶瓷（石膏模）職類丙級術科測試評分標準表

一、原模評分表（監評人員請勿於測試結束前先行簽名）

年、月、日			初 總 得 分			總 總 得 分	
應 檢 人		初 評 審	結 論		總 評 審	結 論	
編 號			監 評 員			監 評 員	

1. 品質 (佔七十五分)	1-1 外觀 (佔廿五分)	評 分 項 目	扣 4 分	扣 8 分	扣 12 分	扣 16 分	扣 20 分	備 註
		背 面 凹 凸	1 處	2 處	3 處	4 處	5 處	6 處以上，外觀 一項以零分計
		模 面 粗 糙 (佔0.5mm平方)	1 處	2 處	3 處	4 處	5 處	
		背 面 缺 損	1 處	2 處	3 處	4 處	5 處	
		得 分						
	1-2 (精確度 佔廿五分)	評 分 項 目	扣 3 分	扣 5 分	扣 10 分	扣 15 分	扣 20 分	備 註
		模 縫	不平整	超過 0.3mm	超過 0.5mm	超過 0.6mm	超過 0.7mm	超過 0.7mm 時， 精確度通項以零 分計
		得 分						
	1-3 作業方法 (佔廿五分)	評 分 項 目	不扣分	扣 1 分	扣 2 分	扣 3 分	備 註	
			正常	運用稍差	思慮欠周	尚欠熟練		
		基準線之設定						
		標 樣 稜 線						
		分 割						
		圍 範						
		澆排漿口之定						
鑄 形								
棄 範								
作 樺								
得 分								

2. 熟石膏粉 耗損率 (佔十五分)	評 分 項 目	不扣分	扣 1~8 分	扣 9~15 分	備 註
	允 許 損 耗	10%	—	—	
	實 際 損 耗	0~10%	11~15%	16~20%	
	得 分				

3. 工作後檢查 (佔十分)	評 分 項 目	扣 1 分	扣 3 分	扣 5 分	備 註
	原 模 損 壞	—	—	微損	但未影響翻製
	工 作 台 整 潔	—	未打掃		
	工 具 整 理	—	未歸放原位		
	物 料 整 理	未收拾			
	得 分				

陸、技術士技能檢定陶瓷（石膏模）職類丙級術科測試時間配當表

每一檢定場，每日排定測試場次二場；程序表如下：

時 間	內 容	備 註
07：30—07：50	1.監評前協調會議(含監評檢查機具設備) 2.應檢人報到	
07：50—08：00	1.應檢人抽題及工作崗位。 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。	應檢人代表會同監評長公開抽籤，未到場者或遲到者不得有異議。
08：00—12：00	第一場測試	測試時間 4 小時
12：00—12：50	1.監評人員休息用膳時間 2.第二場應檢人報到	
12：50—13：00	1.應檢人抽題及工作崗位。 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。	應檢人代表會同監評長公開抽籤，未到場者或遲到者不得有異議。
13：00—17：00	第二場測試	測試時間 4 小時
17：00—18：00	監評人員進行成品評審	
18：00—18：30	檢討會（監評人員及術科測試辦理單位視需要召開）	

※成品評審時間視應檢人數多寡而調整。