

技術士技能檢定眼鏡鏡片製作丙級術科測試應檢人參考資料目錄

(第二部分)

壹、技術士技能檢定眼鏡鏡片製作丙級術科測試應檢人須知.....	1
貳、技術士技能檢定眼鏡鏡片製作丙級術科測試材料表.....	3
參、技術士技能檢定眼鏡鏡片製作丙級術科測試試題.....	4
肆、技術士技能檢定眼鏡鏡片製作丙級術科測試評審表.....	7
伍、技術士技能檢定眼鏡鏡片製作丙級術科測試評審總表.....	8
陸、技術士技能檢定眼鏡鏡片製作丙級術科測試時間配當表.....	9



壹、技術士技能檢定眼鏡鏡片製作丙級術科測試應檢人須知

- 一、應檢人報到時應繳驗術科測試通知單、准考證、身分證或其他法定身分證件，方可入場測試。
- 二、測試開始 15 分鐘內未入場者，不准進場測試，以缺考論。
- 三、術科測試試題共計 6 題，分三站進行測試，應檢人必須三站均及格【各站成績應達各該站總分之 60%（含）以上】，才認定術科測試成績及格。
- 四、二次選胚錯誤或第一次破片，即評定為不及格，應檢人應即離場。
- 五、試題抽題規定：
 - (一)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，術科測試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。
 - (二)測試前，應檢人依術科測試編號順序親自抽選 1 題，進行測試，抽出後不放回，再由術科測試編號第 2 小號之應檢人親自抽出另 1 試題，以此類推。
- 六、依據試題所需，自行檢查材料、工具，應依照當場抽定之試題規定進行測試。
- 七、各站測試時間表（不含設備故障恢復時間）：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。

測試站別	丙一站 (選胚、選模)	丙二站 (研磨、拋光)	丙三站 (檢驗、用具清理歸位)
測試時間	10	35	5

- 八、測試中，不得與他人交談、代人實作或托人實作。
- 九、測試中，如發生停電或其他不可抗力之事故，請聽候監評人員處理。
- 十、向監評人員報驗時，不得作任何更改。
- 十一、出入站別時，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。

- 十二、操作機具或使用工具時，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。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止測試，並令離開試場。
- 十三、測試中如因應檢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，嚴重者則勒令出場。
- 十四、**測試結束時，應即將鏡片送繳監評人員檢驗簽名（中途棄權者亦同）。**
- 十五、繳完鏡片後應整理模皿及工具，並應將測試時提供之工具繳回術科測試辦理單位後，始得出場（中途棄權者亦同）。
- 十六、術科測試辦理單位所提供機具設備規格，係依據本職類丙級術科測試場地及機具設備評鑑自評表最新規定準備，應檢人如需參考，可至技能檢定中心全球資訊網/技能檢定/術科測試場地/術科測試場地及機具設備評鑑自評表下載參考。
- 十七、未盡事宜，應依「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」等相關規定辦理。

貳、技術士技能檢定眼鏡鏡片製作丙級術科測試材料表

項次	名稱	數量(1人份)
1	金鋼砂	適量
2	拋光紙(皮)	2片
3	拋光粉	適量
4	玻璃胚料(毛胚)	2片
5	酒精溶劑	適量
6	絨布	1塊
7	鋅片	2片

參、技術士技能檢定眼鏡鏡片製作丙級術科測試試題

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 ± 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胚料。
- (二) 請選擇正確的模具、夾具。
- (三) 請正確執行半成品胚料之研磨及拋光。
- (四) 請標示出鏡片的光學中心。
- (五) 請用量具量測鏡片，並寫出鏡片的度數、中心厚度。
- (六) 用具清理歸位。

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 ± 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胚料。
- (二) 請選擇正確的模具、夾具。
- (三) 請正確執行半成品胚料之研磨及拋光。
- (四) 請標示出鏡片的光學中心。
- (五) 請用量具量測鏡片，並寫出鏡片的度數、中心厚度。
- (六) 用具清理歸位。

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 ± 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**胚料**。
- (二) 請選擇正確的**模具、夾具**。
- (三) **請正確執行半成品胚料之研磨及拋光**。
- (四) 請標示出鏡片的光學中心。
- (五) 請用量具量測鏡片，並寫出鏡片的度數、中心厚度。
- (六) **用具清理歸位**。

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 ± 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**胚料**。
- (二) 請選擇正確的**模具、夾具**。
- (三) **請正確執行半成品胚料之研磨及拋光**。
- (四) 請標示出鏡片的光學中心。
- (五) 請用量具量測鏡片，並寫出鏡片的度數、中心厚度。
- (六) **用具清理歸位**。

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 ± 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**胚料**。
- (二) 請選擇正確的**模具、夾具**。
- (三) **請正確執行半成品胚料之研磨及拋光**。
- (四) 請標示出鏡片的光學中心。
- (五) 請用量具量測鏡片，並寫出鏡片的度數、中心厚度。
- (六) **用具清理歸位**。

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 ± 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胚料。
- (二) 請選擇正確的模具、夾具。
- (三) 請正確執行半成品胚料之研磨及拋光。
- (四) 請標示出鏡片的光學中心。
- (五) 請用量具量測鏡片，並寫出鏡片的度數、中心厚度。
- (六) 用具清理歸位。

肆、技術士技能檢定眼鏡鏡片製作丙級術科測試評審表

應檢人姓名		術科測試編號		總分				
測試日期		試題編號		評審結果				
年 月 日		07800- 93030_____		<input type="checkbox"/> 及格 <input type="checkbox"/> 不及格 <input type="checkbox"/> 缺考				
				監評人員簽名				
(請勿於測試結束前先行簽名)								
站次	項目	評審內容	分數				小計	合計
			優	良	可	劣		
第一站 30%	1.選胚	半成品胚料彎度及中心厚度之量取(10%)	10	8	6	5以下		
	2.選模	1.板規選用及量測是否正確(10%)	10	8	6	5以下		
		2.選模是否正確(10%)	10	8	6	5以下		
第二站 30%	研磨	1.黏著研磨墊片(如鋅片)(5%)	5	4	3	2以下		
		2.研磨砂選用與研磨軸調整方法(7%)	7	6	5	4以下		
		3.是否經過清洗手續(3%)	3	2	1	0		
	拋光	1.黏著拋光墊片(5%)	5	4	3	2以下		
		2.拋光料選用與研磨軸調整方法(7%)	7	6	5	4以下		
		3.是否經過清洗手續(3%)	3	2	1	0		
第三站 40%	檢驗	1.鏡面完整性(指紋、傷痕、斑點、損裂、波紋、光滑度等)(5%)	5	4	3	2以下		
		2.稜鏡度(優1,良1.5,可2,劣2以上)(5%)	5	4	3	2以下		
		3.使用量具之方法是否正確(7%)	7	6	5	4以下		
		4.度數檢查(8%)	8	6	5	4以下		
		5.中心厚度(優±0.1mm,良±0.2mm,可±0.3mm,劣±0.3mm以上)(3%)	3	2	1	0		
		6.標中心(5%)	5	4	3	2以下		
	用具清理歸位	1.模具墊片剝離清洗、量規歸位(4%)	4	3	2	1以下		
		2.工作態度(3%)	3			0		
備註								

- 說明：1.二次選胚錯誤或第一次破片，即評定為不及格。
 2.應檢人必須三站均及格【各站成績應達各該站總分之60%（含）以上】，才認定及格。
 3.模具不註明彎度（曲率）選模施工後又重選者，在選模項目內扣分。
 4.度數檢查評分標準：高為700度以上，中為350度~700度，低為350度以內。
 公差優：高12度，中6度，低3度；公差良：高25度，中12度，低6度；
 公差可：高37度，中25度，低12度；公差劣：高37度，中25度，低12度以上。
 5.分數評為劣者，應於備註詳填原因。

伍、技術士技能檢定眼鏡鏡片製作丙級術科測試評審總表

應檢人姓名		術科測試編號		總評 <input type="checkbox"/> 及格 <input type="checkbox"/> 不及格 <input type="checkbox"/> 缺考
測試日期	年 月 日	監評長簽名		
試題編號	07800-93030__			
站次	合計分數	評審結果	監評人員簽名	備註
第一站 30%		<input type="checkbox"/> 及格 <input type="checkbox"/> 不及格 <input type="checkbox"/> 缺考		第一站合計分數 18 分(含)以上，評審結果為及格
第二站 30%		<input type="checkbox"/> 及格 <input type="checkbox"/> 不及格 <input type="checkbox"/> 缺考		第二站合計分數 18 分(含)以上，評審結果為及格
第三站 40%		<input type="checkbox"/> 及格 <input type="checkbox"/> 不及格 <input type="checkbox"/> 缺考		第三站合計分數 24 分(含)以上，評審結果為及格

備註：

- 一、請勿於測試結束前先行簽名。
- 二、應檢人必須三站均及格【各站成績應達各該站總分之 60%（含）以上】，才認定術科測試成績及格。

陸、技術士技能檢定眼鏡鏡片製作丙級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	監評前協調會（含監評檢查機具設備）	
	上午各場（第 1 場至第 6 場）應檢人報到完成	
08：00-08：20	1.第 1 場至第 6 場抽題及測試注意事項說明 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 分鐘/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	休息用膳	
	下午各場（第 7 場至第 12 場）應檢人報到完成	
13：00-13：20	1.第 7 場至第 12 場抽題及測試注意事項說明 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 分鐘/場
17：00-18：00	整理場地	
	監評人員清點作品，成績彙整、登錄、檢核及彌封等作業	
	檢討會（監評人員及術科測試辦理單位視需要召開）	