技術士技能檢定農業機械修護乙級術科測試應檢參考資料

試題編號：05200—980201

審定日期：98 年 07 月 07 日

修定日期：98 年 11 月 10 日

102 年 12 月 10 日

104 年 06 月 05 日

108 年 07 月 09 日

(第二部分)

技術士技能檢定農業機械修護乙級術科測試應檢參考資料目錄

頁次

壹、技術士技能檢定農業機械修護乙級術科測試試題使用說明 1

貳、技術士技能檢定農業機械修護乙級術科測試應檢人須知 2

參、技術士技能檢定農業機械修護乙級術科測試測試試題 4

一、第一站（量測與判斷）測試試題 4

二、第二站（動力機械）試題 12

三、第三站（作業機械）試題 13

四、第四站（零件製作）試題 15

肆、技術士技能檢定農業機械修護乙級術科測試評審總表 19

伍、技術士技能檢定農業機械修護乙級術科測試評審表 21

一、第一站（量測與判斷）評審表 21

二、第二站（動力機械）評審表 23

三、第三站（作業機械）評審表 27

四、第四站（零件製作）評審表 31

陸、技術士技能檢定農業械修護職類乙級術科測試時間配當表 34

壹、技術士技能檢定農業機械修護乙級術科測試試題使用說明

一、本試題係依『試題公開』原則命製，內容共分兩大部分：第一部分為全套試題，第二部分為術科測試應檢參考資料。

二、主管單位應將第一及第二部分試題於術科測試前，函送術科測試辦理單位備用。

三、術科測試辦理單位應於檢定 14 天前(以郵戳為憑)寄發第二部分「術科測試應檢參考資料」給各應檢人，俾供應檢人使用。

四、術科測試辦理單位應於聘請監評人員通知監評工作時，將全套試題寄給各監評人員，俾供參考。

五、本測試係採過程及結果評審，共設四站，每站容量為 4 人，合計每場 16 人，辦理單位應依據各站設備、工具、材料表及試題說明整理供試材料及設備，並準備足夠之零組件及相關修護資料，務必於測試時能正常操作。

六、各站測試時間均為 40 分鐘，中間預留 20 分鐘作為機械復原及故障設定之用。換站前應檢人應留在原站休息等候指示，同時換站。

七、應檢人必須完成全部 4 站測試，且其中 3 站（含）以上及格，始評定本次測試為合格；如有 1 站缺考或棄考之任一紀錄者，則評為不及格。

八、測試當日將另發試題，應檢人不可攜帶本資料進入測試場地內，否則以違規論處。

貳、技術士技能檢定農業機械修護乙級術科測試應檢人須知

一、應檢人應持報名表、身份證，在下列時間及地點向術科辦理單位辦理報到。

時間：____年____月____日____午____時____分　　（請辦理單位填註）

地點：_____　　（請辦理單位填註）

二、應檢人應參加辦理單位之測試規則、流程及場地設備之說明。

三、本測試所需工具全部由辦理單位準備，應檢人只須攜帶原子筆應試。

四、本測試共設四站，抽籤方式如下：

1. 第一站每一應檢人皆須應檢，無須抽題；第二、三、四站試題各有 4 題，須抽題。各站之題目已先配題，籤條內容如下：

   A、 第 2 站第 1 題，第 3 站第 3 題，第 4 站第 4 題

   B、 第 2 站第 2 題，第 3 站第 4 題，第 4 站第 3 題

   C、 第 2 站第 3 題，第 3 站第 2 題，第 4 站第 2 題

   D、 第 2 站第 4 題，第 3 站第 1 題，第 4 站第 1 題

2. 各組應檢人推派代表抽取各站所需測試之試題(每題組應檢人抽完籤均需回復籤筒)，其餘應檢人各站試題則依術科測試編號接續對應編號進行測試。

3. 範例：假設第二組應檢人測試編號 7 號代表抽籤，抽到 B（第 2 站第 2 題，第 3 站第 4 題，第 4 站第 3 題），同組之 8 號應檢人則對應測試 C（第 2 站第 3 題，第 3 站第 2 題，第 4 站第 2 題），5 號應檢人對應 D，6 號應檢人對應 A。

五、輪站測試順序：第一組輪站順序為第一站→第二站→第三站→第四站，第二組輪站順序為第二站→第三站→第四站→第一站，第三組輪站順序為第三站→第四站→第一站→第二站，第四組輪站順序為第四站→第一站→第二站→第三站。

六、各站內容如下表：

站別	站　名	題　數	試　題　概　要	廠　牌　型　號 （請辦理單位填註）
1	量測與判斷	4 題	包含量測、判斷、量具及量錶使用	
2	動力機械	4 題 （依抽籤結果應試 1 題）	1.農用柴油引擎噴射泵檢修	
			2.農用柴油引擎活塞總成檢修	
			3.多缸柴油引擎燃料系統故障檢修	

站別	站　名	題　數	試　　題　　概　　要	廠　牌　型　號 （請辦理單位填註）
			4.農用汽油引擎故障檢修	
3	作業機械	4 題 （依抽籤結果應試 1 題）	1.水稻聯合收穫機割取部檢修	
			2.曳引機起動電路系統檢修	
			3.迴轉犁傳動系統檢修	
			4.曳引機農具裝掛檢修	
4	零件製作	4 題 （依抽籤結果應試 1 題）	1.零件製作工作圖（一）	
			2.零件製作工作圖（二）	
			3.零件製作工作圖（三）	
			4.零件製作工作圖（四）	

七、應檢人必須完成全部 4 站測試，且其中 3 站（含）以上及格，始評定本次測試為合格；如有 1 站缺考或棄考之任一紀錄者，則評為不及格。

參、技術士技能檢定農業機械修護乙級術科測試測試試題

一、第一站（量測與判斷）測試試題

說明：

(一) 本站為量測與判斷，其目的在測試應檢人對於常用農機器具與零件的認識及量具的使用能力，應檢人必須瞭解題意後回答，須寫出尺寸、單位及所給量具的精度，否則評為不及格。

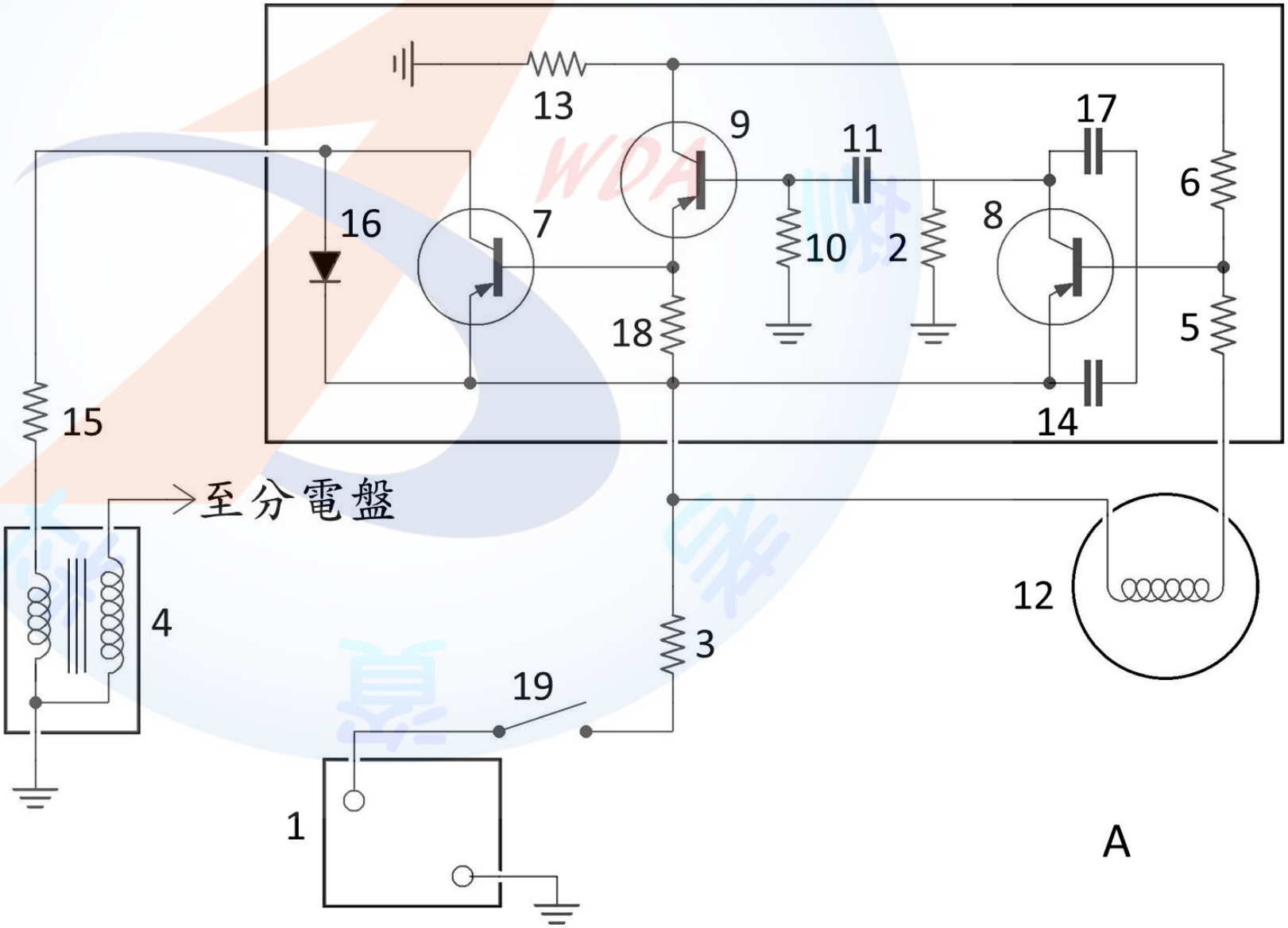
(二) 本站有 4 個子題，應檢人應在 10 分鐘內完成各子題內的 6 個項目，完成後請留在原位等待換題。

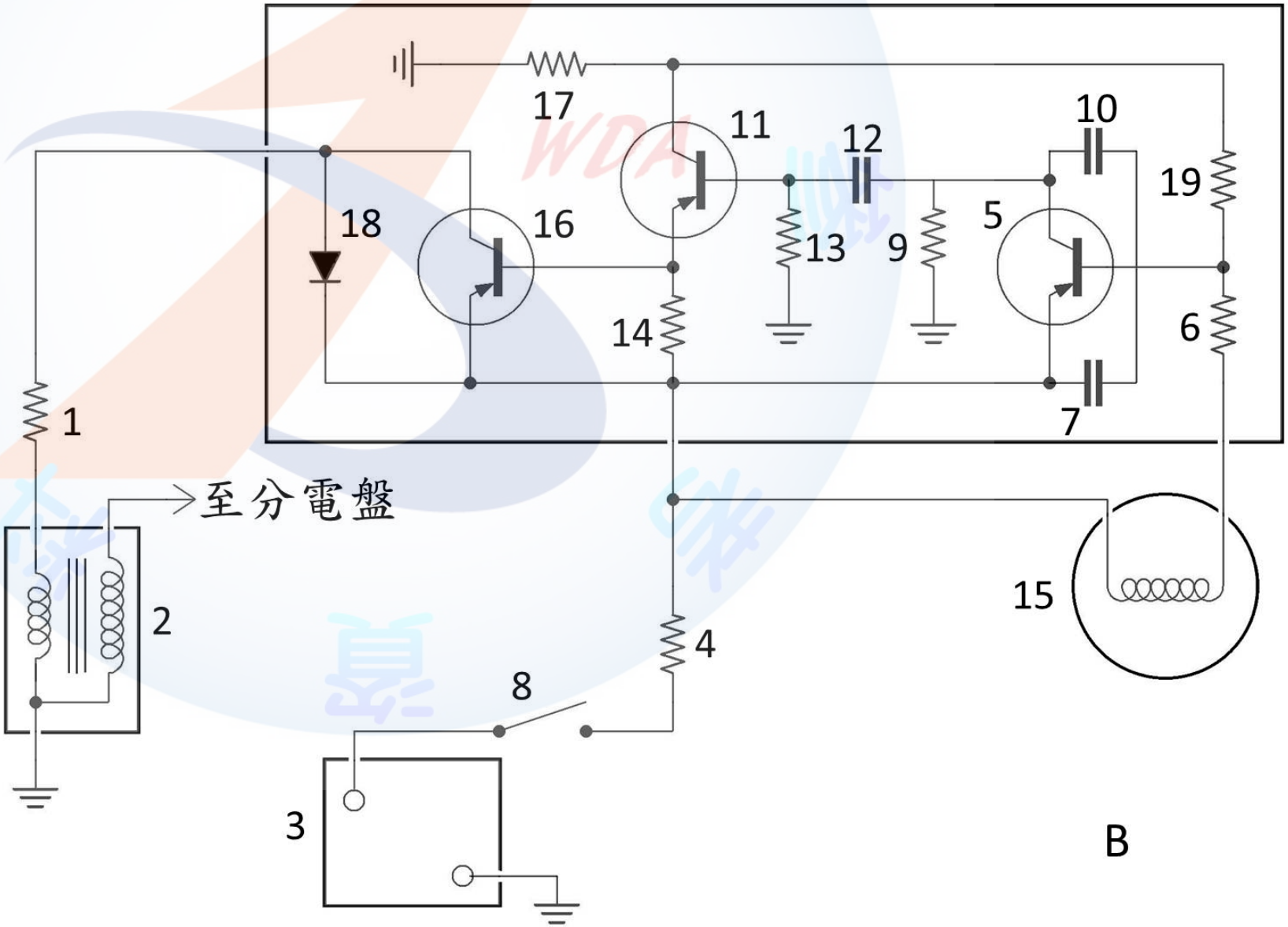
(三) 監評人員可依題意調整量測與判斷之物品及編號。

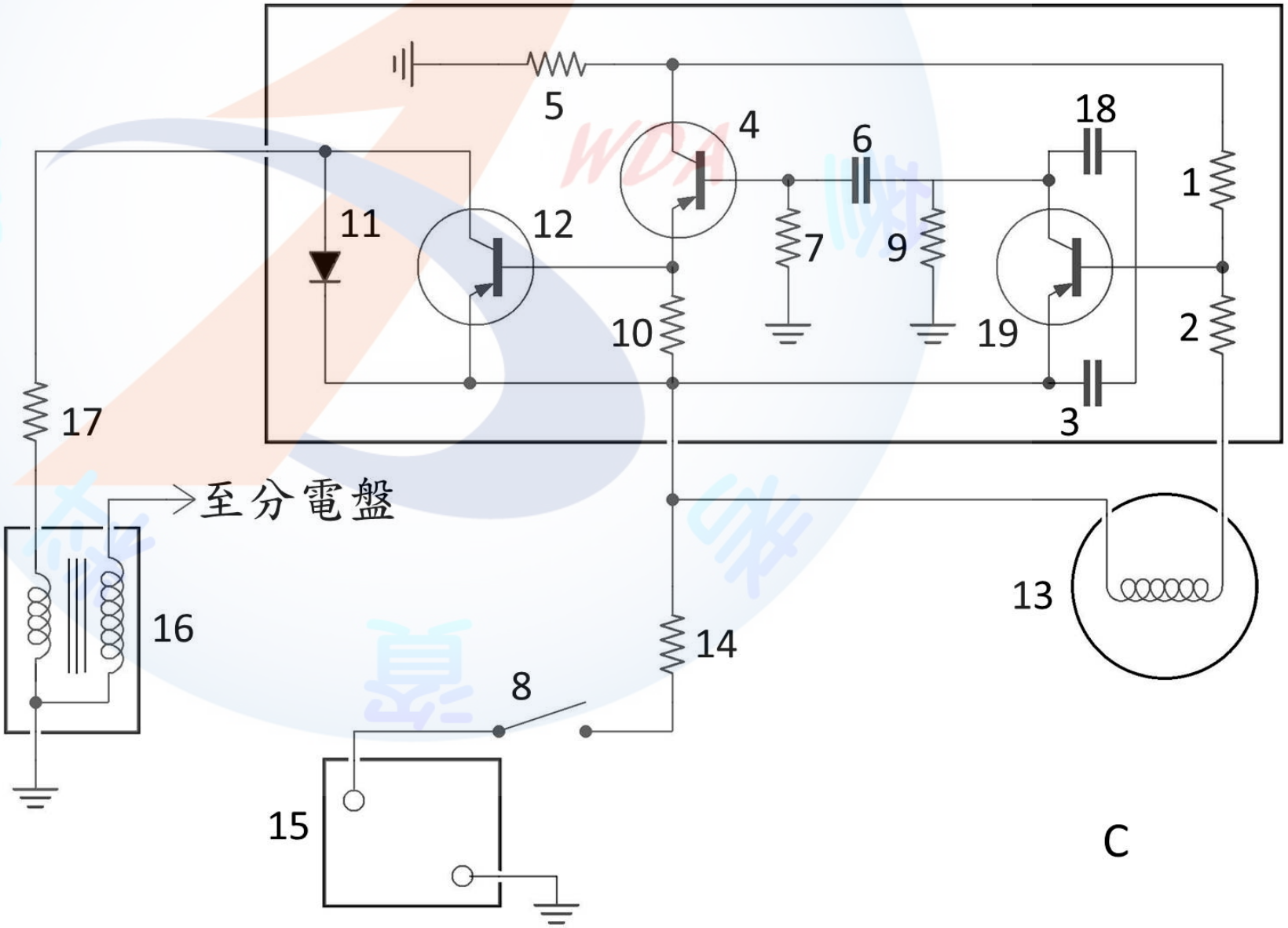
(四) 答對 15 項目（含）以上者，本站評審為及格。

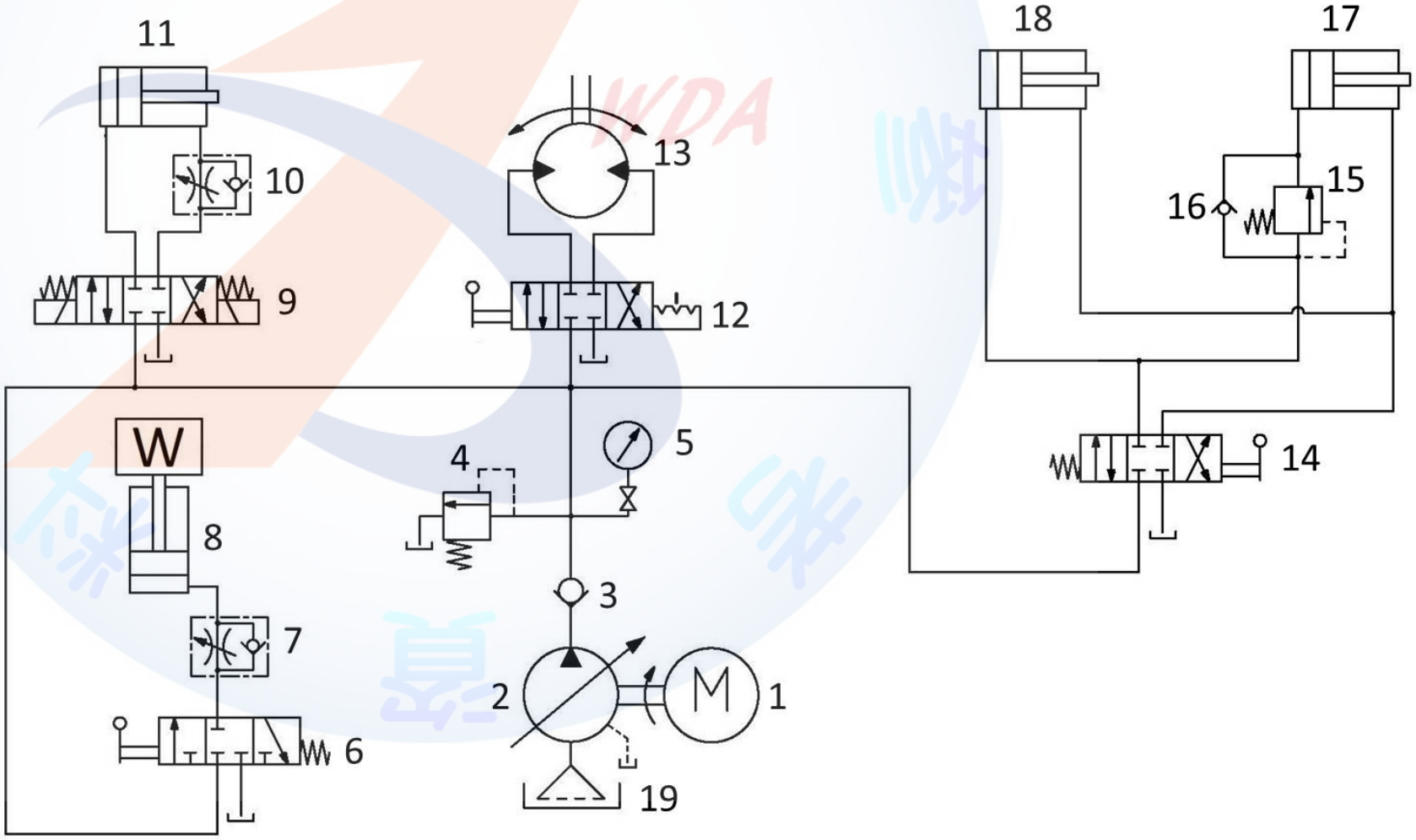
子題	項　　目	答案	評審
1	1.本題中的軸承哪一個只承擔軸向負荷？（請寫編號）		
	2.本題中的軸承哪一個能自動調心？（請寫編號）		
	3.適用本題油封的軸，其直徑是多少？		
	4.本題中的扣環是軸用或是孔用？		
	5.請寫下本題汽缸蓋鎖緊順序的編號		
	6.本題中的交流發電機哪一個接頭應接至充電指示燈？		
2	1.請寫出本題中所附電路圖中電晶體之編號？		
	2.請寫出本題所附電路圖中點火線圈之編號？		
	3.請寫出本題所附電路圖中電阻之編號？		
	4.量測指定凸輪的升程		
	5.量測指定活塞銷的直徑		
	6.量測指定推桿的彎曲量		
3	1.量測指定汽缸的斜差		
	2.量測指定汽缸的失圓度		
	3.判斷 4 個汽門的密合度哪些是合格？（請寫編號）		
	4.請寫出本題所附油路圖中雙作用缸之編號？		
	5.請寫出本題所附油路圖中方向閥之編號？		
	6.請寫出本題所附油路圖中洩壓閥之編號？		
4	1.量測本題中噴油器的噴油壓力		
	2.量測指定汽門的汽門間隙		
	3.本題中哪一個活塞環為第一壓縮環？（請寫編號）		
	4.量測本題電樞有無搭鐵？（請打 V）	□有□無	

子題	項　　目	答案	評審
	5.本題電瓶是否需要再充電？（請打 V）	□需　要 □不需要	
	6.本中耕管理機耕耘部之裝掛法為何種作業？（請打 V）	□整平 □培土 □作畦	
合 計			

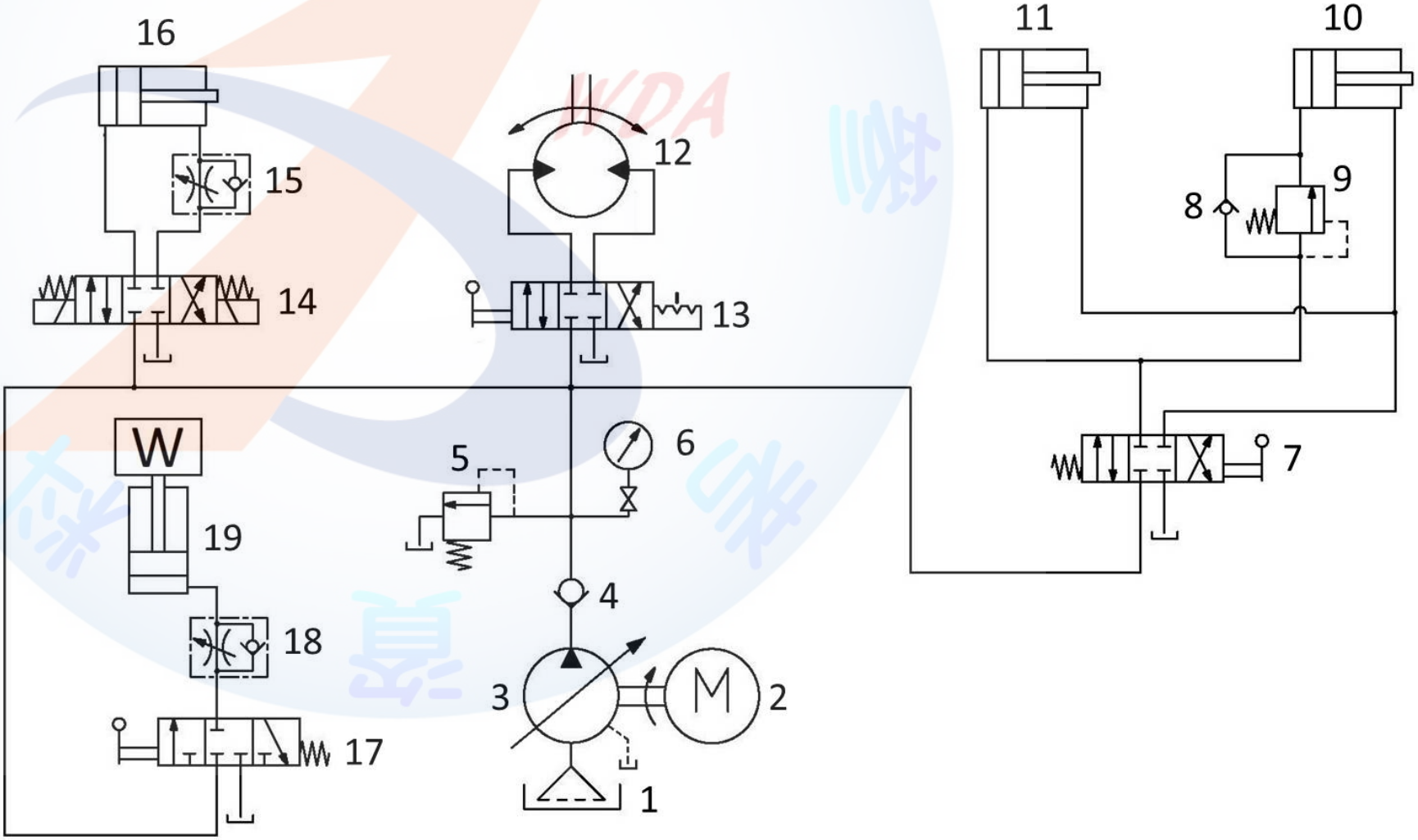

13
9
11
17
6
16
7
10
2
8
18
5
15
14
至分電盤
4
12
3
19
1
A


17
11
12
10
19
18
16
13
9
5
14
6
7
1
至分電盤
2
15
4
8
3
B

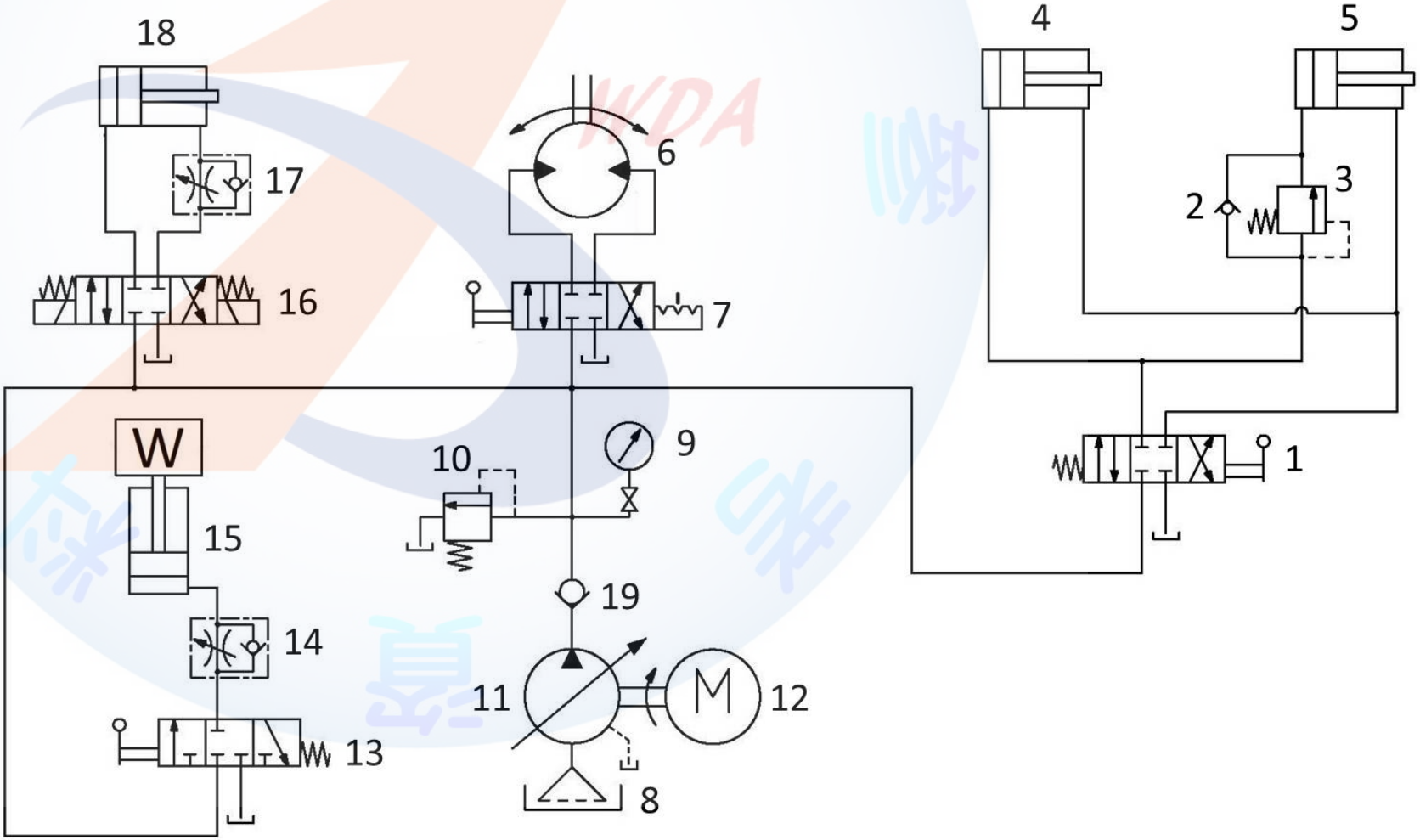

5
4
6
18
1
11
12
7
9
10
19
2
3
17
至分電盤
16
13
14
8
15
C



D



E



F

二、第二站（動力機械）試題

說明：

(一)本站為動力機械，其目的在測試應檢人對於農用柴油引擎及汽油引擎的檢修能力，尤其是工具的正確使用方法、檢修程序和良好的工作習慣。

(二)本站共有 4 子題，每位應檢人依抽籤結果應試 1 個子題。

(三)應檢人對術科測試辦理單位提供之機具設備、材料如有疑慮，應即時當場提出，由監評人員立即處理，測試開始後，不得再提出異議。

(四)發動引擎前應先向監評人員報告。

子題	題　目	說　明	備　註
1	農用柴油引擎噴射泵檢修	1.先發動引擎正常後再拆下噴射泵分解至基本零件，經監評人員認可後組合。 2.將噴射泵裝回引擎並發動調整至順暢運轉。 3.工作完畢後，清理場地及工具。	德凱式與波西式當場抽出 1 組檢修
2	農用柴油引擎活塞總成檢修	1.先發動引擎正常後再拆下活塞總成並分解至基本零件，經監評人員認可後組合。 2.在監評人員檢視下將活塞總成裝回引擎。 3.發動引擎調整至順暢運轉。 4.工作完畢後，清理場地及工具。	
3	多缸柴油引擎燃料系統故障檢修	1.發動引擎查明不正常運轉之原因並記錄之。 2.排除故障，發動引擎並調整至順暢運轉。 3.工作完畢後，清理場地及工具。	
4	農用汽油引擎故障檢修	1.先發動引擎調整至指定怠速，經監評人員確認後再拆下起動繩機構並分解至基本零件。 2.再將起動繩機構組合後，發動引擎調整至順暢運轉。 3.工作完畢後，清理場地及工具。	

三、第三站（作業機械）試題

說明：

（一）本站為作業機械，其目的在測試應檢人對於水稻聯合收穫機、曳引機、迴轉犁等常用作業機械的組裝及檢修能力，尤其是工具的正確用法、檢修程序和良好的工作習慣。

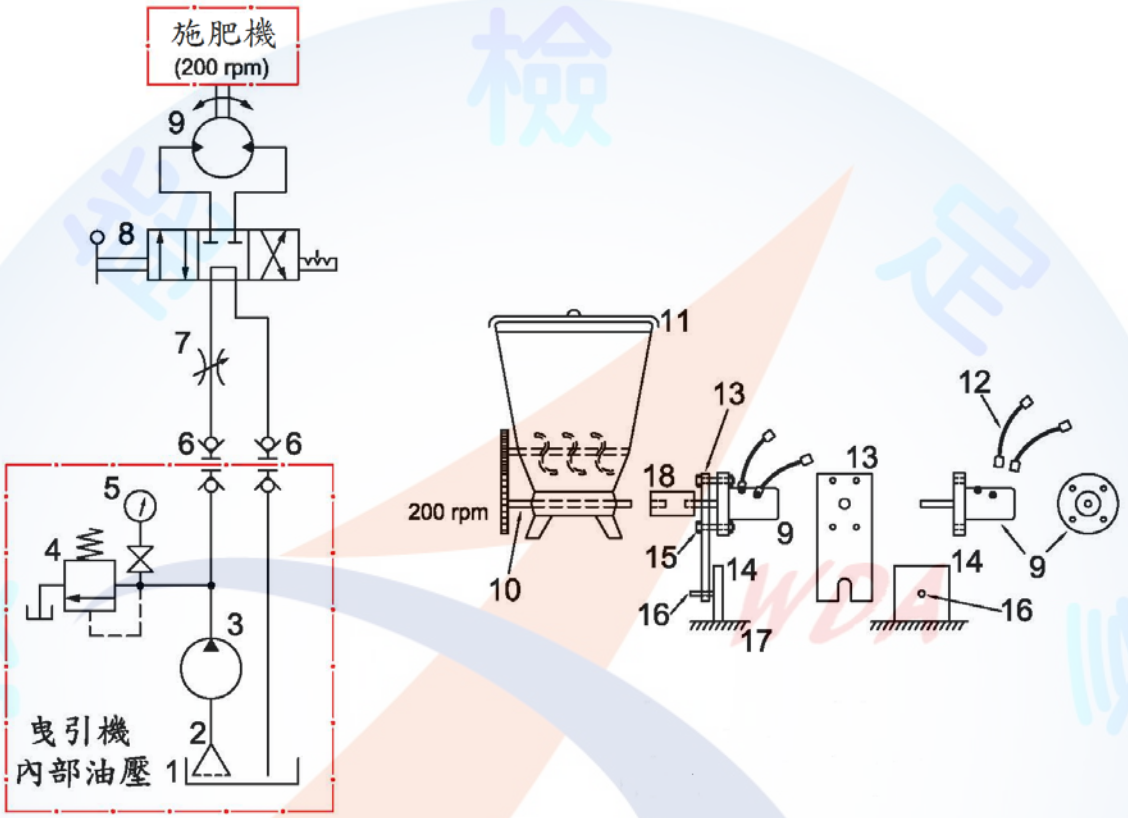
（二）本站共有 4 個子題，每位應檢人依抽籤結果應試 1 個子題。

〈三）應檢人對術科測試辦理單位提供之機具設備、材料如有疑慮，應即時當場提出，由監評人員立即處理，測試開始後，不得再提出異議。

（四）發動引擎前必須先向監評人員報告。

題號	題　　目	說　　明	備　註
1	水稻聯合收穫機割取部檢修	1.拆下扶起爪鏈條，換修指定之 3 支扶起爪。 2.換修並調整割刀組。 3.換修完畢經監評人員認可後發動擎，檢視割取部是否正常運轉。 4.工作完畢後，清理場地及工具。	
2	曳引機起動電路系統故障檢修	1.拆下起動馬達及其線路，經監評人員認可後裝回。 2.寫出起動電路系統故障事項並加以排除，直至引擎發動正常。 3.工作完畢後，清理場地及工具。	
3	迴轉犁傳動系統檢修	1.取下傳動軸並將主動軸及被動軸分離，經監評人員認可後復原。 2.拆下刀軸傳動鏈條，經監評人員認可後裝回並調整緊度。 3.更換指定之 5 支耕耘刀。 4.工作完畢後，清理場地及工具。	
4	曳引機農具裝掛檢修	1. 駕駛曳引機至指定區裝掛施肥機，再開至檢修區。 2. 依施肥機組件及驅動油路圖組裝各部組件。 3.調整油壓馬達之轉速至 200 rpm，並經監評人員認可。 4.拆除油路組件置於原工作桌後，至指定區卸下施肥機，再將曳引機開回停車區。 5.工作完畢後，清理場地及工具。	

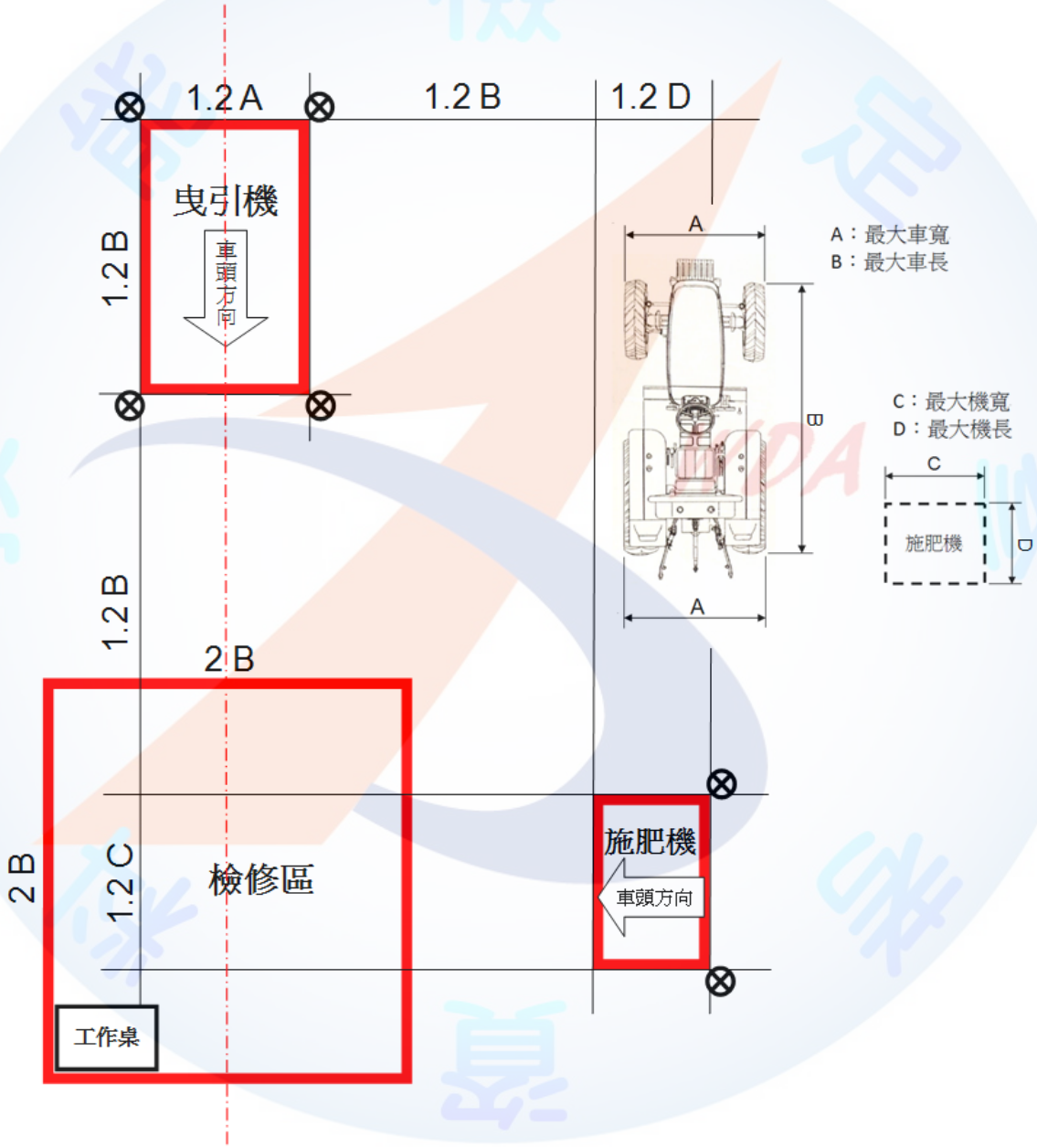
施肥機組件及驅動油路圖



編號	組件名稱	編號	組件名稱	編號	組件名稱
1	油箱	7	流量調整閥	13	浮動板
2	濾清器	8	四口三位中立回油方向閥	14	固定板
3	油壓泵	9	油壓馬達	15	螺絲
4	洩壓閥	10	施肥軸或其他傳動軸	16	止動螺絲(防止浮動板轉動)
5	油壓錶	11	肥料箱或其他作業裝置	17	農具架
6	快速接頭	12	油壓軟管	18	連結器

第 4 子題 曳引機農具裝掛檢修 場地規範

一、 依檢定場提供之曳引機及施肥機尺寸按下列圖示之比例布置
二、 曳引機、施肥機停放區及檢修區地面以 10 cm 寬之線條繪製
三、 於指定位置分別放置 6 支防撞桿（如圖示之 ⊗）
四、 驅動施肥機之油壓組件置於檢修區左下角之工作桌上



四、第四站（零件製作）試題（一）

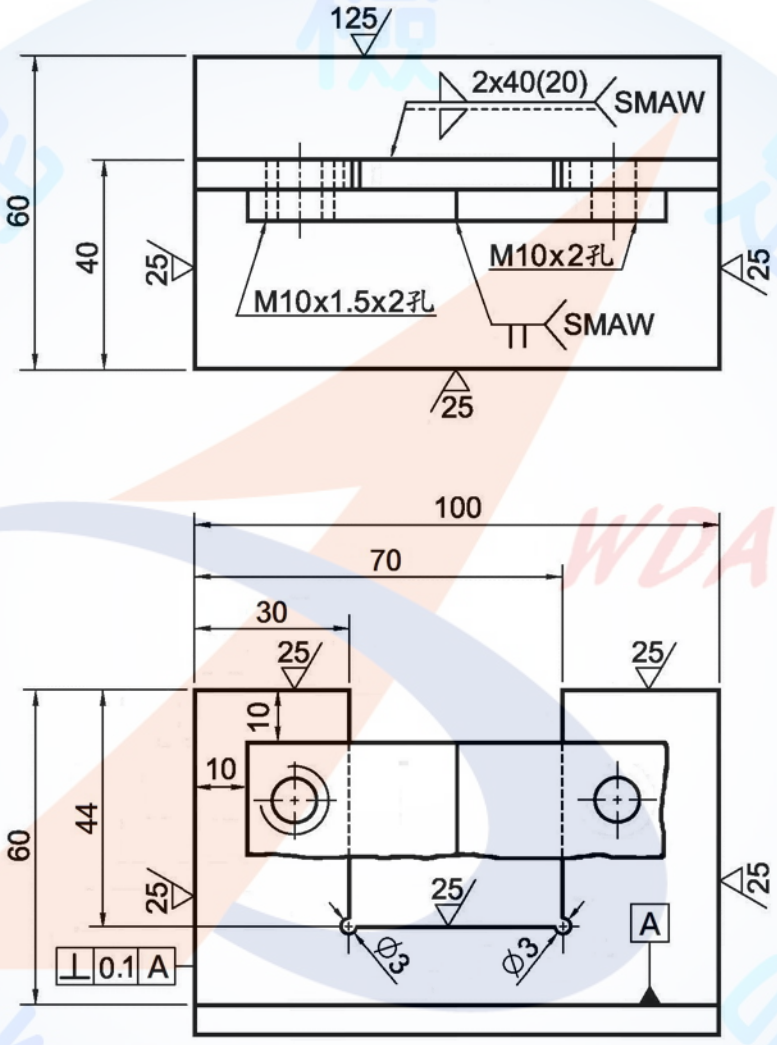
說明：

(一)本站共有 4 個子題，每位應檢人依抽籤結果應試 1 個子題。

(二)測試設備或工具若有損壞疑慮者，請事先提出更換要求。

(三)請應檢人詳讀工作圖，自行規劃作業順序及方法。

(四)工作完畢後，銲接設備應復原並清理場地及工具。



圖名	零件製作工作圖(一)
投影	第三角法
單位	mm
公差	±0.1mm
備註	SMAW：遮護金屬電弧銲

四、第四站（零件製作）試題（二）

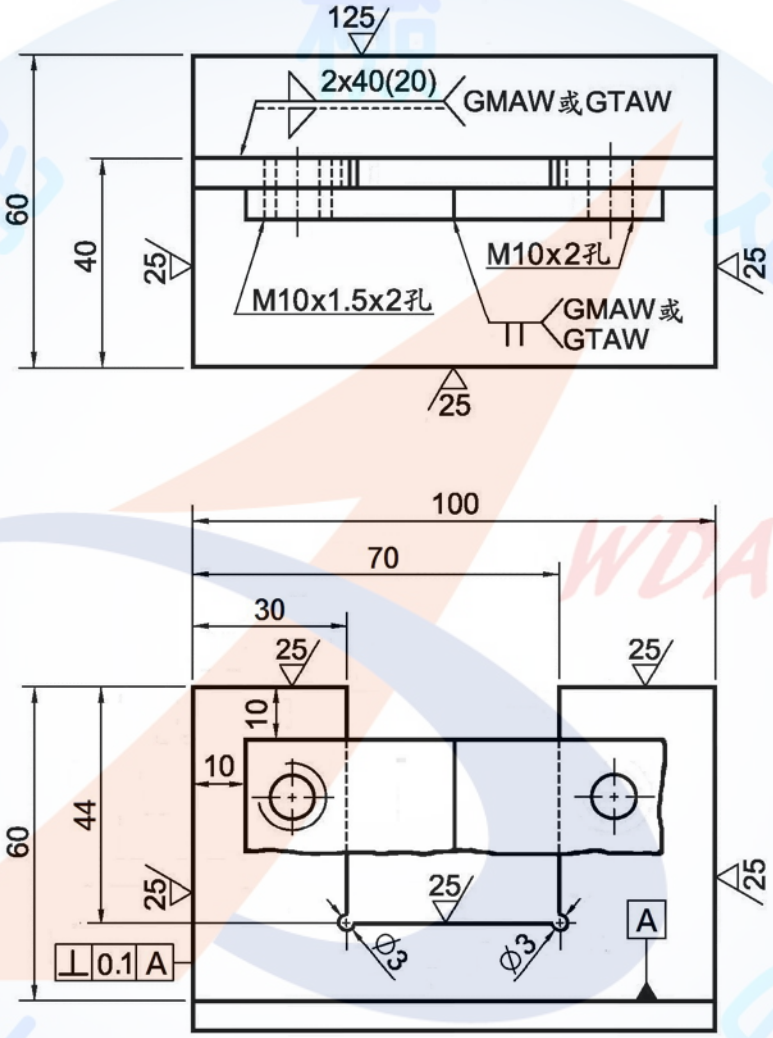
說明：

(一)本站共有 4 個子題，每位應檢人依抽籤結果應試 1 個子題。

(二)測試設備或工具若有損壞疑慮者，請事先提出更換要求。

(三)請應檢人詳讀工作圖，自行規劃作業順序及方法。

(四)工作完畢後，銲接設備應復原並清理場地及工具。



圖名	零件製作工作圖(二)
投影	第三角法
單位	mm
公差	±0.1mm
備註	GMAW: 氣體遮護金屬電弧銲 GTAW: 惰氣遮護鎢極電弧銲

四、第四站（零件製作）試題（三）

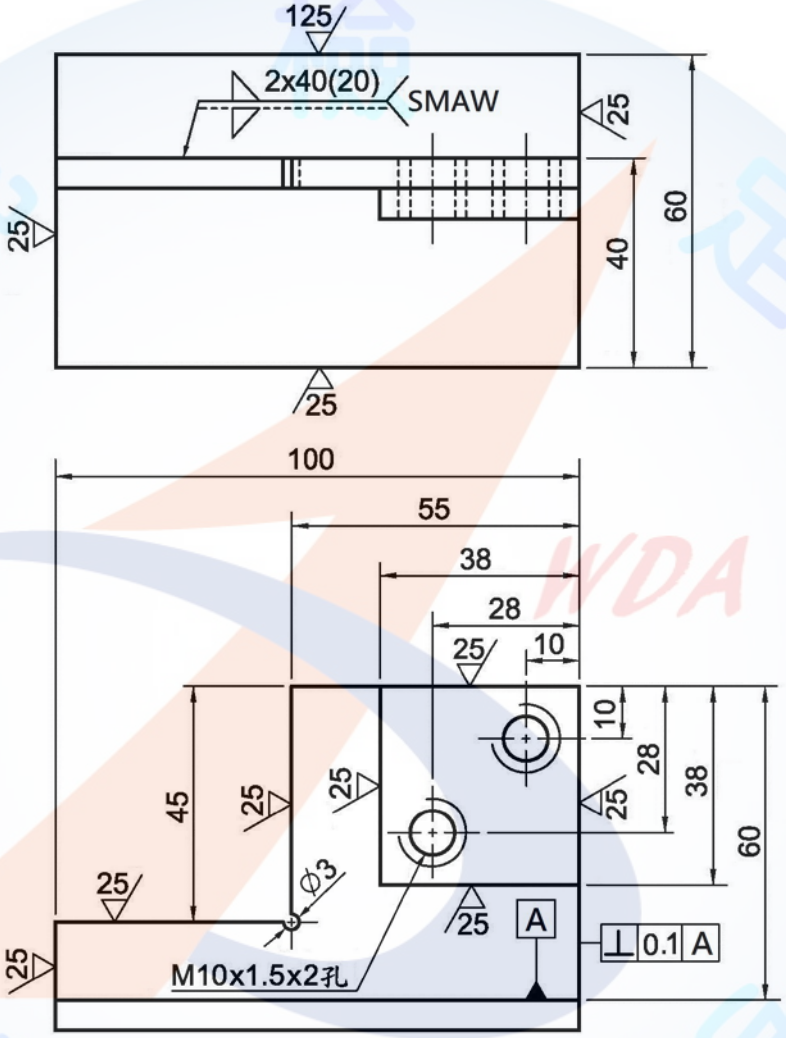
說明：

(一)本站共有 4 個子題，每位應檢人依抽籤結果應試 1 個子題。

(二)測試設備或工具若有損壞疑慮者，請事先提出更換要求。

(三)請應檢人詳讀工作圖，自行規劃作業順序及方法。

(四)工作完畢後，銲接設備應復原並清理場地及工具。



圖名	零件製作工作圖(三)
投影	第三角法
單位	mm
公差	±0.1mm
備註	SMAW：遮護金屬電弧銲

四、第四站（零件製作）試題（四）

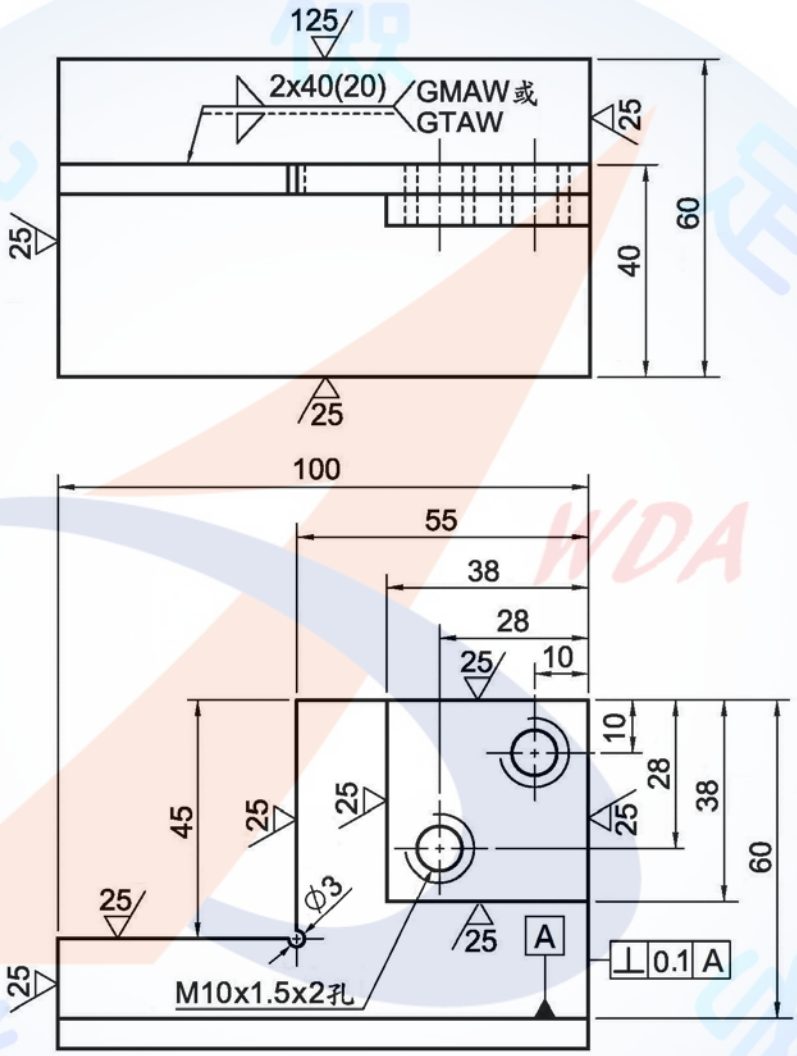
說明：

(一)本站共有 4 個子題，每位應檢人依抽籤結果應試 1 個子題。

(二)測試設備或工具若有損壞疑慮者，請事先提出更換要求。

(三)請應檢人詳讀工作圖，自行規劃作業順序及方法。

(四)工作完畢後，銲接設備應復原並清理場地及工具。



圖名	零件製作工作圖(四)
投影	第三角法
單位	mm
公差	±0.1mm
備註	GMAW: 氣體遮護金屬電弧銲 GTAW: 惰氣遮護鎢極電弧銲

肆、技術士技能檢定農業機械修護乙級術科測試評審總表

（發監評人員、術科測試承辦單位）

<table>
<tr><td>姓名</td><td></td><td>檢定日期</td><td></td><td rowspan="2">總評</td><td>□及格</td></tr>
<tr><td>檢定編號</td><td></td><td>監評長簽章</td><td>(請勿於測試結束前先行簽名)</td><td>□不及格</td></tr>
<tr><td rowspan="2">站別</td><td rowspan="2">站名及題數</td><td colspan="2">評定</td><td colspan="2" rowspan="2">監評人員簽章
(請勿於測試結束前先行簽名)</td></tr>
<tr><td>及格</td><td>不及格</td></tr>
<tr><td>第一站</td><td>量測與判斷</td><td></td><td></td><td colspan="2"></td></tr>
<tr><td>第二站</td><td>動力機械（第____子題）</td><td></td><td></td><td colspan="2"></td></tr>
<tr><td>第三站</td><td>作業機械（第____子題）</td><td></td><td></td><td colspan="2"></td></tr>
<tr><td>第四站</td><td>零件製作（第____子題）</td><td></td><td></td><td colspan="2"></td></tr>
</table>

說明：應檢人必須完成全部 4 站測試，且其中 3 站（含）以上及格，始評定本次測試為合格；如有 1 站缺考或棄考之任一紀錄者，則評為不及格。

伍、技術士技能檢定農業機械修護乙級術科測試評審表

一、第一站（量測與判斷）評審表

姓　　名		測試編號		評審結果	□及　格 □不及格
准考證號碼		測試日期	年　月　日		
監評人員簽名	（請勿於測試結束前先行簽名）				

說明：

(一) 本站為量測與判斷，其目的在測試應檢人對於常用農機器具與零件的認識及量具的使用能力，應檢人必須瞭解題意後回答，須寫出尺寸、單位及所給量具的精度，否則評為不及格。

(二) 本站有 4 個子題，應檢人應在 10 分鐘內完成各子題內的 6 個項目，完成後請留在原位等待換題。

(三) 監評人員可依題意調整量測與判斷之物品及編號。

(四) 答對 15 項目（含）以上者，本站評審為及格。

子題	題　　目	答案	評分
1	1.本題中的軸承哪一個只承擔軸向負荷？（請寫編號）		
	2.本題中的軸承哪一個能自動調心？（請寫編號）		
	3.適用本題油封的軸，其直徑是多少？		
	4.本題中的扣環是軸用或是孔用？		
	5.請寫下本題汽缸蓋鎖緊順序的編號		
	6.本題中的交流發電機哪一個接頭應接至充電指示燈？		
2	1.請寫出本題中所附電路圖中電晶體之編號？		
	2.請寫出本題所附電路圖中點火線圈之編號？		
	3.請寫出本題所附電路圖中電阻之編號？		
	4.量測指定凸輪的升程		
	5.量測指定活塞銷的直徑		
	6.量測指定推桿的彎曲量		
3	1.量測指定汽缸的斜差		
	2.量測指定汽缸的失圓度		
	3.判斷 4 個汽門的密合度哪些是合格的？（請寫編號）		
	4.請寫出本題所附油路圖中雙作用缸之編號？		
	5.請寫出本題所附油路圖中方向閥之編號？		

子題	題　　目	答案	評分
	6.請寫出本題所附油路圖中洩壓閥之編號？		
4	1.量測本題中噴油器的噴油壓力		
	2.量測指定汽門的汽門間隙		
	3.本題中哪一個活塞環為第一壓縮環？（請寫編號）		
	4.量測本題電樞有無搭鐵？（請打 V）	□有□無	
	5.本題電瓶是否需要再充電？（請打 V）	□需　要 □不需要	
	6.本中耕管理機耕耘部之裝掛法為何種作業？（請打 V）	□整平 □培土 □作畦	

二、第二站（動力機械）評審表

姓名		測試編號		評審結果	□及　格 □不及格
准考證號碼		測試日期	年　月　日		
監評人員簽名	（請勿於測試結束前先行簽名）				

子題：1

題目：農用柴油引擎噴射泵檢修

子題	評審項目	評審		備註
		及格	不及格	
1	是否於時限內完成？40 分 0 秒 【實際測試時間:_____分_____秒】	(　)	(　)	一、評審結果必須通過 7 項(含)以上本站總評方屬及格，但有※一項不及格則本站總評不及格。 二、噴射泵型式： □德凱式泵 □波西式泵
	噴射泵分解方法是否正確？	(　)	(　)	
	噴射泵組合方法是否正確？	(　)	(　)	
	管路排氣方法是否正確？	(　)	(　)	
	引擎是否順暢運轉？ ※	(　)	(　)	
	工具使用方法是否正確？	(　)	(　)	
	有無損壞工件或工具？ ※	(　)	(　)	
	有無危險動作？	(　)	(　)	
	維持整潔是否良好？	(　)	(　)	
合計		項	項	

附註：工作安全項目如有評審不及格者，請紀錄原因：

_____

二、第二站（動力機械）評審表

姓名		測試編號		評審結果	□及　格 □不及格
准考證號碼		測試日期	年　月　日		
監評人員簽名	(請勿於測試結束前先行簽名)				

子題：2

題目：農用柴油引擎活塞總成檢修

子題	評審項目	評審		備註
		及格	不及格	
2	是否於時限內完成？40 分 0 秒 【實際測試時間:_____分_____秒】	(　)	(　)	評審結果必須通過 7 項（含）以上本站總評方屬及格，但有※一項不及格則本站總評不及格。
	汽缸蓋拆裝方法是否正確？	(　)	(　)	
	活塞總成分解方法是否正確？	(　)	(　)	
	活塞總成組合方法是否正確？	(　)	(　)	
	引擎是否順暢運轉？ ※	(　)	(　)	
	工具使用方法是否正確？	(　)	(　)	
	有無損壞工件或工具？ ※	(　)	(　)	
	有無危險動作？	(　)	(　)	
	維持整潔是否良好？	(　)	(　)	
合計		項	項	

附註：工作安全項目如有評審不及格者，請紀錄原因：

_____

二、第二站（動力機械）評審表

姓名		測試編號		評審結果	□及　格 □不及格
准考證號碼		測試日期	年　月　日		
監評人員簽名	(請勿於測試結束前先行簽名)				

子題：3

題目：多缸柴油引擎故障檢修

子題	評審項目	評審		備註
		及格	不及格	
3	是否於時限內完成？40 分 0 秒 【實際測試時間:_____分_____秒】	(　)	(　)	評審結果必須通過 7 項(含)以上本站總評方屬及格，但有※一項不及格則本站評審為不及格。
	故障原因判斷是否正確？ 請寫出故障原因：_____	(　)	(　)	
	故障排除方法是否正確？	(　)	(　)	
	持續使用起動馬達是否超過 15 秒鐘？	(　)	(　)	
	引擎是否順暢運轉？ ※	(　)	(　)	
	工具使用方法是否正確？	(　)	(　)	
	有無損壞工件或工具？ ※	(　)	(　)	
	有無危險動作？	(　)	(　)	
	維持整潔是否良好？	(　)	(　)	
合計		項	項	

附註：工作安全項目如有評審不及格者，請紀錄原因：

_____

二、第二站（動力機械）評審表

姓名		測試編號		評審結果	□及　格 □不及格
准考證號碼		測試日期	年　月　日		
監評人員簽名	(請勿於測試結束前先行簽名)				

子題：4

題目：農用汽油引擎故障檢修

子題	評審項目	評審 及格	評審 不及格	備註
4	是否於時限內完成？40 分 0 秒 【實際測試時間:_____分_____秒】	(　)	(　)	一、評審結果必須通過 7 項(含)以上本站總評方屬及格，但有※一項不及格則本站評審為不及格。 二、指定怠速： _____±10 rpm
	轉速是否調整至指定怠速？	(　)	(　)	
	起動繩機構分解方法是否正確？	(　)	(　)	
	起動繩機構組合是否正確？	(　)	(　)	
	引擎是否順暢運轉？ ※	(　)	(　)	
	工具使用方法是否正確？	(　)	(　)	
	有無損壞工件或工具？ ※	(　)	(　)	
	有無危險動作？	(　)	(　)	
	維持整潔是否良好？	(　)	(　)	
合計		項	項	

附註：工作安全項目如有評審不及格者，請紀錄原因：

_____

三、第三站（作業機械）評審表

姓名		測試編號		評審結果	□及　格 □不及格
准考證號碼		測試日期	年　月　日		
監評人員簽名	(請勿於測試結束前先行簽名)				

子題：1

題目：水稻聯合收穫機割取部檢修

子題	評審項目	評審		備註
		及格	不及格	
1	是否於時限內完成？40 分 0 秒 【實際測試時間:_____分_____秒】	(　)	(　)	評審結果必須通過 7 項（含）以上本站總評方屬及格，但有※一項不及格則本站評審為不及格。
	扶起裝置拆裝是否正確？	(　)	(　)	
	扶起爪位置及緊度調整是否正確？	(　)	(　)	
	割刀組拆裝是否正確？	(　)	(　)	
	割刀行程位置及間隙調整是否正確？	(　)	(　)	
	割取部是否正常運轉？ ※	(　)	(　)	
	工具使用方法是否正確？	(　)	(　)	
	有無損壞工件或工具？ ※	(　)	(　)	
	有無危險動作？	(　)	(　)	
	維持整潔是否良好？	(　)	(　)	
合計		項	項	

附註：工作安全項目如有評審不及格者，請紀錄原因：

_____

三、第三站（作業機械）評審表

姓名		測試編號		評審結果	□及　格 □不及格
准考證號碼		測試日期	年　月　日		
監評人員簽名	(請勿於測試結束前先行簽名)				

子題：2

題目：曳引機起動電路系統故障檢修

子題	評審項目	評審		備註
		及格	不及格	
2	是否於時限內完成？40 分 0 秒 【實際測試時間:_____分_____秒】	(　)	(　)	評審結果必須通過 7 項(含)以上本站總評方屬及格，但有※一項不及格則本站評審為不及格。
	起動馬達拆裝是否正確？	(　)	(　)	
	故障事項判斷是否正確？請寫出： _____、_____、_____	(　)	(　)	
	故障排除方法是否正確？	(　)	(　)	
	檢修中有無跳火現象？	(　)	(　)	
	引擎是否能夠正常發動？ ※	(　)	(　)	
	工具使用方法是否正確？	(　)	(　)	
	有無損壞工件或工具？ ※	(　)	(　)	
	有無危險動作？	(　)	(　)	
	維持整潔是否良好？	(　)	(　)	
合計		項	項	

附註：工作安全項目如有評審不及格者，請紀錄原因：

_____

三、第三站（作業機械）評審表

姓名		測試編號		評審結果	□及　格 □不及格
准考證號碼		測試日期	年　月　日		
監評人員簽名	(請勿於測試結束前先行簽名)				

子題：3

題目：迴轉犁傳動系統檢修

子題	評審項目	評審		備註
		及格	不及格	
3	是否於時限內完成？40 分 0 秒 【實際測試時間:_____分_____秒】	(　)	(　)	評審結果必須通過 7 項(含)以上本站總評方屬及格，但有※一項不及格則本站評審為不及格。
	傳動軸拆裝方法是否正確？	(　)	(　)	
	刀軸鏈條拆下方法是否正確？	(　)	(　)	
	調整鏈條緊度是否正確？ ※	(　)	(　)	
	鏈條箱螺絲鎖緊方法是否正確？	(　)	(　)	
	耕耘刀拆裝是否正確？ ※	(　)	(　)	
	工具使用方法是否正確？	(　)	(　)	
	有無損壞工件或工具？	(　)	(　)	
	有無危險動作？	(　)	(　)	
	維持整潔是否良好？	(　)	(　)	
合計		項	項	

附註：工作安全項目如有評審不及格者，請紀錄原因：

_____

三、第三站（作業機械）評審表

姓名		測試編號		評審結果	□及　格 □不及格
准考證號碼		測試日期	年　月　日		
監評人員簽名	(請勿於測試結束前先行簽名)				

子題：4

題目：曳引機農具裝掛檢修

子題	評審項目	評審		備註
		及格	不及格	
4	是否於時限內完成？40 分 0 秒 【實際測試時間:_____分_____秒】	(　)	(　)	評審結果必須通過 7 項(含)以上本站總評方屬及格，但有※一項不及格則本站評審為不及格。
	施肥機是否正確裝卸？	(　)	(　)	
	油壓組件安裝是否正確	(　)	(　)	
	調整及量測轉速是否達 200 rpm？ ※			
	施肥機是否正確放回指定區？	(　)	(　)	
	曳引機是否正確駛回停車區？ ※	(　)	(　)	
	工具使用方法是否正確？	(　)	(　)	
	有無漏油、損壞工件或工具？	(　)	(　)	
	有無危險動作？	(　)	(　)	
	維持整潔是否良好？	(　)	(　)	
		(　)	(　)	
合計		項	項	

附註：工作安全項目如有評審不及格者，請紀錄原因：

_____

四、第四站（零件製作）評審表

姓名		測試編號		評審結果	□及　格 □不及格
准考證號碼		測試日期	年　月　日		
監評人員簽名	(請勿於測試結束前先行簽名)				

子題：1

題目：零件製作工作圖（一）

子題	評審項目	評審 及格	評審 不及格	備註
1	是否於時限內完成？40 分 0 秒 【實際測試時間:_____分_____秒】	(　)	(　)	1.評審結果必須通過 9 項(含)以上本站總評方屬及格，但有※一項不及格則本站評審為不及格。 2.鋸條損耗不列入工具損壞項目。
	長條組合件位置是否正確？	(　)	(　)	
	凹形尺度誤差未超過標示範圍？	(　)	(　)	
	螺孔是否能裝入螺栓？	(　)	(　)	
	圓孔是否能同時穿過 10mm 鑽頭？	(　)	(　)	
	銲接方式及位置是否正確？ ※	(　)	(　)	
	2/3 以上長度之銲道是否平整？ ※	(　)	(　)	
	兩工件之垂直誤差未超過標示範圍？	(　)	(　)	
	工件表面加工是否正確？	(　)	(　)	
	工具使用方法是否正確？	(　)	(　)	
	有無損壞工件或工具？ ※	(　)	(　)	
	有無危險動作？	(　)	(　)	
	維持整潔是否良好？	(　)	(　)	
合計		項	項	

附註：工作安全項目如有評審不及格者，請紀錄原因：

_____

四、第四站（零件製作）評審表

姓名		測試編號		評審結果	□及　格 □不及格
准考證號碼		測試日期	年　月　日		
監評人員簽名	(請勿於測試結束前先行簽名)				

子題：2

題目：零件製作工作圖（二）

子題	評審項目	評審 及格	評審 不及格	備註
2	是否於時限內完成？40 分 0 秒 【實際測試時間:_____分_____秒】	(　)	(　)	1.評審結果必須通過 9 項(含)以上本站總評方屬及格，但有※一項不及格則本站評審為不及格。 2.鋸條損耗不列入工具損壞項目。
	長條組合件位置是否正確？	(　)	(　)	
	凹形尺度誤差未超過標示範圍？	(　)	(　)	
	螺孔是否能裝入螺栓？	(　)	(　)	
	圓孔是否能同時穿過 10mm 鑽頭？	(　)	(　)	
	銲接方式及位置是否正確？ ※	(　)	(　)	
	2/3 以上長度之銲道是否平整？ ※	(　)	(　)	
	兩工件之垂直誤差未超過標示範圍？	(　)	(　)	
	工件表面加工是否正確？	(　)	(　)	
	工具使用方法是否正確？	(　)	(　)	
	有無損壞工件或工具？ ※	(　)	(　)	
	有無危險動作？	(　)	(　)	
	維持整潔是否良好？	(　)	(　)	
合計		項	項	

附註：工作安全項目如有評審不及格者，請紀錄原因：

_____

四、第四站（零件製作）評審表

姓名		測試編號		評審結果	□及　格 □不及格
准考證號碼		測試日期	年　月　日		
監評人員簽名	(請勿於測試結束前先行簽名)				

子題：3

題目：零件製作工作圖（三）

子題	評審項目	評審		備註
		及格	不及格	
3	是否於時限內完成？40 分 0 秒 【實際測試時間:_____分_____秒】	(　)	(　)	1.評審結果必須通過 9 項(含)以上本站總評方屬及格，但有※一項不及格則本站評審為不及格。 2.鋸條損耗不列入工具損壞項目。
	底座尺度(100 及 60mm)誤差未超過標準範圍？	(　)	(　)	
	缺口尺度(45 及 45mm)誤差未超過標準範圍？	(　)	(　)	
	螺孔是否能裝入螺栓？	(　)	(　)	
	銲接方式及位置是否正確？ ※	(　)	(　)	
	2/3 以上長度之銲道是否平整？ ※	(　)	(　)	
	兩工件之垂直誤差未超過標示範圍？	(　)	(　)	
	工件表面加工是否正確？ 組合後兩工件間隙不超過 0.5mm？	(　)	(　)	
	工具使用方法是否正確？	(　)	(　)	
	有無損壞工件或工具？ ※	(　)	(　)	
	有無危險動作？	(　)	(　)	
	維持整潔是否良好？	(　)	(　)	
合計		項	項	

附註：工作安全項目如有評審不及格者，請紀錄原因：

_____

四、第四站（零件製作）評審表

姓名		測試編號		評審結果	□及　格 □不及格
准考證號碼		測試日期	年　月　日		
監評人員簽名	(請勿於測試結束前先行簽名)				

子題：4

題目：零件製作工作圖（四）

子題	評審項目	評審 及格	評審 不及格	備註
4	是否於時限內完成？40 分 0 秒 【實際測試時間:_____分_____秒】	(　)	(　)	1.評審結果必須通過 9 項(含)以上本站總評方屬及格，但有※一項不及格則本站評審為不及格。 2.鋸條損耗不列入工具損壞項目。
	底座尺度(100 及 60mm)誤差未超過標準範圍？	(　)	(　)	
	缺口尺度(45 及 45mm)誤差未超過標準範圍？	(　)	(　)	
	螺孔是否能裝入螺栓？	(　)	(　)	
	銲接方式及位置是否正確？ ※	(　)	(　)	
	2/3 以上長度之銲道是否平整？ ※	(　)	(　)	
	兩工件之垂直誤差未超過標示範圍？	(　)	(　)	
	工件表面加工是否正確？	(　)	(　)	
	組合後兩工件間隙不超過 0.5mm？	(　)	(　)	
	工具使用方法是否正確？	(　)	(　)	
	有無損壞工件或工具？ ※	(　)	(　)	
	有無危險動作？	(　)	(　)	
	維持整潔是否良好？	(　)	(　)	
合計		項	項	

附註：工作安全項目如有評審不及格者，請紀錄原因：

_____

陸、技術士技能檢定農業械修護職類乙級術科測試時間配當表

每一檢定場，每日排定測試上、下午各 1 場次為原則；程序表如下：

時　　間	內　　容	備　　註
07：30－08：00	1.監評前協調會議（含監評檢查場地、機具及設備） 2.應檢人報到完成	
08：00－08：10	1.各組應檢人推派代表抽題及工作崗位 2.場地設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	
08：10－12：30	1.第一場測試開始 2.監評人員評審	共計 4 站，每站測試時間依試題規定（含每站機械復原及故障設定）
12：30－13：00	1.監評人員休息用膳時間 2.第二場應檢人報到	
13：00－13：10	1.各組應檢人推派代表抽題及工作崗位 2.場地設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	
13：10－17：30	1.第二場測試開始 2.監評人員評審	共計 4 站，每站測試時間依試題規定（含每站機械復原及故障設定）
17：30～	檢討會（監評人員及術科測試辦理單位視需要召開）	

備註：依時間配當表準時辦理抽籤，並依抽籤結果進行測試，遲到者或缺席者不得有異議。