

(二) 評分項目及扣分標準 (各項次內之缺點, 可個別多處扣分)

項目	項次	內容	每處扣 分標準	扣減分數		備註
				處數	分數	
看圖 落樣	1	畫線不規矩 (含彎管部份未畫雙線)	3			
	2	落樣圖與試題不符	3			
	3	未使用繪圖用具落樣	4			
	4	未按規定落樣即逕行施工	10			
	小計					
施工 過程	1	螺紋鉸牙後未經評審即予接合	4			
	2	加工之切口未經評審即予接合	4			
	3	機具使用或作業不當	6			
	4	工具、材料之放置紊亂, 或向他人借用落樣工具	6			
	5	螺紋之接合, 使用其他材料, 或塑膠管接合部浸入膠合劑中	6			
	6	有不安全之動作或施工不慎尚未釀成災患者	6			
小計						

項目	項次	內容		每處扣分標準	扣處	減分數		備註
						數	分	
工	1	管口切割不平齊，殘渣未清除		2				
	2	鉸牙之螺紋崩牙長達 5 mm 以上，或牙數不正確		2				
	3	銲道不均勻或不平滑		3				
	4	管或管件之傾斜角偏差或歪斜角度超過 $\pm 3^\circ$		3				
作	5	彎曲半徑誤差 (mm)	$\pm 5 \sim \pm 10$	2				
			$\pm 11 \sim \pm 15$	3				
			$\pm 16$ 以上	5				
6	彎曲不均勻或不平滑		3					
精	7	管壓扁達管外徑之 10% 以上		3				
	8	塑膠管插接長度未達管外徑 1.5 倍以上		2				
	度	未 按 圖 說 施 工	料件裝置方向偏差，部位錯誤		15			
加工或接合方式不符			20					
改變外形或與圖不符			25					

項目	項次	內容			每處扣分標準	扣減分數		備註
工作精度	10	尺寸誤差 (mm)	主要	±5~±10	2			
				±11~±15	4			
				±16~±20	6			
				±21~±25	10			
				±26 以上	20			
		次要	±5~±10	1				
			±11~±15	2				
			±16~±20	4				
			±21~±25	8				
			±26 以上	15				
	11	試件未依試題說明 6. 安裝 (離地間距 25 mm 以上)			10			
	小計							