

勞動部公告

中華民國 103 年 11 月 7 日

勞動發能字第 1031807046 號

主 旨：預告修正「技術士技能檢定規費收費標準」第六條附表草案。

依 據：行政程序法第一百五十一條第二項準用第一百五十四條第一項。

公告事項：

一、修正機關：勞動部。

二、修正依據：規費法第十條第一項。

三、「技術士技能檢定規費收費標準」第六條附表修正草案如附件。本案另詳載於本部網站（網址：<http://www.mol.gov.tw>）「勞動法令／最新動態」網頁。

四、對於本公告內容有任何意見或修正建議者，請於本公告刊登公報隔日起十日內陳述意見或洽詢：

（一）承辦單位：勞動部（勞動力發展署）。

（二）地址：新北市新莊區中平路 439 號南棟 7 樓。

（三）電話：(02)89956137。

（四）傳真：(02)89956139。

（五）電子信箱：jdchen@wda.gov.tw。

部 長 陳雄文

技術士技能檢定規費收費標準第六條附表修正草案總說明

依據規費法第七條及第八條規定，機關辦理考試應徵收行政規費與使用規費；勞動部係辦理技術士技能檢定主管機關，爰依規費法第十條第一項規定訂定技術士技能檢定規費收費標準（以下簡稱本標準），本次為配合技能檢定職類試題及材料調整之需要，有必要調整術科收費標準，爰擬具本標準第六條附表修正草案，其修正重點如下：

- 一、「一般手工電銲」職類單一級收費標準已多年未調整，然因近年鋼鐵價格及試片加工費用持續上升，原收費標準已不敷成本，為使術科辦理單位持續辦理，並維護技能檢定測試品質，爰修訂該職類單一級技術士技能檢定職類術科測試費用。
- 二、「氬氣鎢極電銲」職類單一級收費標準已多年未調整，然因近年鋼鐵價格及試片加工費用持續上升，原收費標準已不敷成本，為使術科辦理單位持續辦理，並維護技能檢定測試品質，爰修訂該職類單一級技術士技能檢定職類術科測試費用。
- 三、「半自動電銲」職類單一級收費標準已多年未調整，然因近年鋼鐵價格及試片加工費用持續上升，原收費標準已不敷成本，為使術科辦理單位持續辦理，並維護技能檢定測試品質，爰修訂該職類單一級技術士技能檢定職類術科測試費用。
- 四、新開辦「竹編」職類單一級術科收費標準：由竹篾編成的各種籃、盤、簍、框等容器，廣泛應用於日常生活，且竹編技能遠流長久，又由於竹材的再生性強，輪伐期短，在近年全球環

保意識崛起的時代，愈發顯現竹材利用及竹編技能的重要性，為因應竹編產業之再蓬勃發展，並符業界需求，於一百零二年一月公告實施「竹編」職類技術士技能檢定規範，並預計於一百零四年將開辦「竹編」職類單一級技術士技能檢定，爰增訂該職類單一級技術士技能檢定職類術科測試費用。

技術士技能檢定規費收費標準第六條附表修正草案對照表

修 正 規 定			現 行 規 定			說 明
職類代號	職類名稱	細項件數	職類代號	職類名稱	細項件數	一、為配合技能檢定業務有關職類調整之需要，爰研擬調整下列收費標準： (一) 00400「一般手工電銲」職類單一級各細項。 (二) 09100「氬氣鎢極電銲」職類單一級各細項。 (三) 09700「半自動電銲」職類單一級。 二、新開辦職類：21200「竹編」職類單一級。 三、術科費用包含項目如下： (一) 直接成本：主要計算項目為材料費、監評人員監評費及差旅費、工作人員津貼及行
00400	一般手工電銲－A1 碳鋼薄板有墊板	單件： <u>820</u> 二件： <u>1230</u> 三件： <u>1630</u> 四件： <u>2040</u>	00400	一般手工電銲 A1 碳鋼薄板有墊板	單件：730 二件：1080 三件：1430 四件：1780	
00400	一般手工電銲 A2 碳鋼薄板無墊板	單件： <u>800</u> 二件： <u>1190</u> 三件： <u>1580</u> 四件： <u>1970</u>	00400	一般手工電銲 A2 碳鋼薄板無墊板	單件：730 二件：1080 三件：1430 四件：1780	
00400	一般手工電銲 B1 碳鋼厚板有墊板	單件： <u>1090</u> 二件： <u>1770</u> 三件： <u>2450</u> 四件： <u>3130</u>	00400	一般手工電銲 B1 碳鋼厚板有墊板	單件：930 二件：1480 三件：2030 四件：2580	
00400	一般手工電銲 B2 碳鋼厚板無墊板	單件： <u>1090</u> 二件： <u>1770</u> 三件： <u>2450</u> 四件： <u>3130</u>	00400	一般手工電銲 B2 碳鋼厚板無墊板	單件：930 二件：1480 三件：2030 四件：2580	
00400	一般手工電銲 C1 碳鋼薄管有襯環	單件： <u>1270</u> 二件： <u>2130</u> 三件： <u>2990</u>	00400	一般手工電銲 C1 碳鋼薄管有襯環	單件：1080 二件：1780 三件：2480	
00400	一般手工電銲 C2 碳鋼薄管無襯環	單件： <u>1150</u> 二件： <u>1890</u> 三件： <u>2630</u>	00400	一般手工電銲 C2 碳鋼薄管無襯環	單件：980 二件：1580 三件：2180	
00400	一般手工電銲 D1 碳鋼厚管有襯環	單件： <u>1870</u> 二件： <u>3330</u> 三件： <u>4790</u>	00400	一般手工電銲 D1 碳鋼厚管有襯環	單件：1580 二件：2780 三件：3980	

00400	一般手工電銲 D2 碳鋼厚管無襯環	單件： <u>1740</u> 二件： <u>3070</u> 三件： <u>4400</u>	00400	一般手工電銲 D2 碳鋼厚管無襯環	單件：1480 二件：2580 三件：3600	政作業費等項目。 (二) 間接成本：什 項儀器及機具 設備保養維修 費 (三) 其他因素：場 地機具設備評 鑑費、培訓及 研討費二項。
00400	一般手工電銲 A1 不鏽鋼薄板有墊 板	單件： <u>960</u> 二件： <u>1510</u> 三件： <u>2060</u> 四件： <u>2610</u>	00400	一般手工電銲 A1 不鏽鋼薄板有墊 板	單件：900 二件：1300 三件：1700 四件：2100	
00400	一般手工電銲 B1 不鏽鋼厚板有墊 板	單件： <u>1870</u> 二件： <u>3330</u> 三件： <u>4790</u> 四件： <u>6250</u>	00400	一般手工電銲 B1 不鏽鋼厚板有墊 板	單件：1900 二件：3000 三件：4100 四件：5200	
00400	一般手工電銲 C1 不鏽鋼薄管有襯 環	單件： <u>1850</u> 二件： <u>3290</u> 三件： <u>4730</u>	00400	一般手工電銲 C1 不鏽鋼薄管有襯 環	單件：1900 二件：3000 三件：4100	
00400	一般手工電銲 D1 不鏽鋼厚管有襯 環	單件： <u>3050</u> 二件： <u>5500</u> 三件： <u>7950</u>	00400	一般手工電銲 D1 不鏽鋼厚管有襯 環	單件：2700 二件：4600 三件：6500	
09100	氬氣鎢極電銲－ S1 碳鋼薄板	單件： <u>620</u> 二件： <u>830</u> 三件： <u>1040</u> 四件： <u>1250</u>	09100	氬氣鎢極電銲－ S1 碳鋼薄板	單件：580 二件：780 三件：980 四件：1180	
09100	氬氣鎢極電銲－ S2 低合金鋼薄板	單件： <u>670</u> 二件： <u>930</u> 三件： <u>1190</u> 四件： <u>1450</u>	09100	氬氣鎢極電銲－ S2 低合金鋼薄板	單件：580 二件：780 三件：980 四件：1180	
09100	氬氣鎢極電銲－ S3 不鏽鋼薄板	單件： <u>780</u> 二件： <u>1150</u> 三件： <u>1520</u> 四件： <u>1890</u>	09100	氬氣鎢極電銲－ S3 不鏽鋼薄板	單件：680 二件：980 三件：1280 四件：1580	
09100	氬氣鎢極電銲－ S4 鋁薄板	單件： <u>700</u> 二件： <u>990</u> 三件：1280 四件： <u>1570</u>	09100	氬氣鎢極電銲－ S4 鋁薄板	單件：680 二件：980 三件：1280 四件：1580	

09100	氬氣鎢極電銲－ T1 碳鋼薄管	單件：910 二件：1410 三件：1910	09100	氬氣鎢極電銲－ T1 碳鋼薄管	單件：780 二件：1180 三件：1580
09100	氬氣鎢極電銲－ T2 低合金鋼薄管	單件：910 二件：1410 三件：1910	09100	氬氣鎢極電銲－ T2 低合金鋼薄管	單件：780 二件：1180 三件：1580
09100	氬氣鎢極電銲－ T3 不鏽鋼薄管	單件：970 二件：1530 三件：2090	09100	氬氣鎢極電銲－ T3 不鏽鋼薄管	單件：830 二件：1280 三件：1730
09100	氬氣鎢極電銲－ T4 鋁薄管	單件：970 二件：1530 三件：2090	09100	氬氣鎢極電銲－ T4 鋁薄管	單件：830 二件：1280 三件：1730
09100	氬氣鎢極電銲－ C1 碳鋼薄管	單件：1310 二件：2020 三件：2730	09100	氬氣鎢極電銲－ C1 碳鋼薄管	單件：1030 二件：1680 三件：2330
09100	氬氣鎢極電銲－ C2 低合金鋼薄管	單件：1310 二件：2020 三件：2730	09100	氬氣鎢極電銲－ C2 低合金鋼薄管	單件：1030 二件：1680 三件：2330
09100	氬氣鎢極電銲－ C3 不鏽鋼薄管	單件：1370 二件：2140 三件：2910	09100	氬氣鎢極電銲－ C3 不鏽鋼薄管	單件：1080 二件：1780 三件：2480
09100	氬氣鎢極電銲－ D1 碳鋼厚管	單件：1910 二件：3220 三件：4530	09100	氬氣鎢極電銲－ D1 碳鋼厚管	單件：1530 二件：2680 三件：3830
09100	氬氣鎢極電銲－ D2 低合金鋼厚管	單件：1910 二件：3220 三件：4530	09100	氬氣鎢極電銲－ D2 低合金鋼厚管	單件：1530 二件：2680 三件：3830
09100	氬氣鎢極電銲－ D3 不鏽鋼厚管	單件：1970 二件：3340 三件：4710	09100	氬氣鎢極電銲－ D3 不鏽鋼厚管	單件：1580 二件：2780 三件：3980
09700	半自動電銲－A1 碳鋼薄板有墊板	單件：850 二件：1290 三件：1730 四件：2170	09700	半自動電銲－A1 碳鋼薄板有墊板	單件：730 二件：1080 三件：1430 四件：1780

09700	半自動電銲－A2 碳鋼薄板無墊板	單件： <u>850</u> 二件： <u>1290</u> 三件： <u>1730</u> 四件： <u>2170</u>	09700	半自動電銲－A2 碳鋼薄板無墊板	單件：730 二件：1080 三件：1430 四件：1780
09700	半自動電銲－B1 碳鋼厚板有墊板	單件： <u>1090</u> 二件： <u>1770</u> 三件： <u>2450</u> 四件： <u>3130</u>	09700	半自動電銲－B1 碳鋼厚板有墊板	單件：930 二件：1480 三件：2030 四件：2580
09700	半自動電銲－B2 碳鋼厚板無墊板	單件： <u>1090</u> 二件： <u>1770</u> 三件： <u>2450</u> 四件： <u>3130</u>	09700	半自動電銲－B2 碳鋼厚板無墊板	單件：930 二件：1480 三件：2030 四件：2580
09700	半自動電銲－C1 碳鋼薄管有襯環	單件： <u>1270</u> 二件： <u>2130</u> 三件： <u>2990</u>	09700	半自動電銲－C1 碳鋼薄管有襯環	單件：1080 二件：1780 三件：2480
09700	半自動電銲－C2 碳鋼薄管無襯環	單件： <u>1150</u> 二件： <u>1890</u> 三件： <u>2630</u>	09700	半自動電銲－C2 碳鋼薄管無襯環	單件：980 二件：1580 三件：2180
09700	半自動電銲－D1 碳鋼厚管有襯環	單件： <u>1870</u> 二件： <u>3330</u> 三件： <u>4800</u>	09700	半自動電銲－D1 碳鋼厚管有襯環	單件：1580 二件：2780 三件：3980
09700	半自動電銲－D2 碳鋼厚管無襯環	單件： <u>1750</u> 二件： <u>3090</u> 三件： <u>4430</u>	09700	半自動電銲－D2 碳鋼厚管無襯環	單件：1480 二件：2580 三件：3680
09700	半自動電銲－S2 碳鋼薄板無襯板	單件： <u>610</u> 二件： <u>810</u> 三件： <u>1010</u> 四件： <u>1210</u>	09700	半自動電銲－S2 碳鋼薄板無襯板	單件：580 二件：780 三件：980 四件：1180
09700	半自動電銲－T2 碳鋼薄管無襯環	單件： <u>850</u> 二件： <u>1290</u> 三件： <u>1730</u>	09700	半自動電銲－T2 碳鋼薄管無襯環	單件：730 二件：1080 三件：1430
職類 代號	職類名稱	單一級	職類 代號	職類名稱	單一級
<u>21200</u>	<u>竹編</u>	<u>2100</u>			