

職能單元代碼	MQM4R3254v2
職能單元名稱	精密量測管控
職類別	製造 / 品質管理
職能單元級別	4
工作任務與行為指標	<p>一、確認量測資訊</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 依據設計圖面製作量測文件。 2. 量測文件判讀，並與相關人員溝通，確認量測需求。 3. 分析量測文件及量測需求，確定規格、檢驗及量測程序、量測方法等。 <p>二、選用量測儀器設備及開發量測治具</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 依確認後量測需求，選用正確的量測儀器設備。 2. 視量測需求，編輯三次元量床程式，並設計量測治具。 3. 確認並使用處於校驗合格狀態的量具。 4. 使用長度量具、角度量具、比對量具、表面形貌等量測儀器，確認量測工件是否符合檢驗基準。 5. 依量測需求，使用相關量測設備，確認量測物件是否符合檢驗基準。 6. 記錄量測結果及異常問題，分析與標準值符合情形，提出解決方案。 <p>三、精密量測數據分析</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 使用精密量測儀器測量工件、料件或產品，確認符合規格。 2. 檢視量測結果，分析量測數據，並製作量測報告。 3. 分析量測異常問題，並提出解決方案。 <p>四、指導及管理人員</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 依組織規範及量測需求項目，訓練檢驗人員。 2. 依組織規範及量測需求項目，進行人員工作安排。
工作產出	<ul style="list-style-type: none"> • 量測紀錄文件 • 量測報告

	<ul style="list-style-type: none"> • 量測文件
職能內涵 (K=knowledge知識)	<ul style="list-style-type: none"> • 量測方法 • 職業安全衛生相關規範 • 精密量測概論 • 行業數學 • 量測規格 • 精密零件規範 • 檢驗及量測程序
職能內涵 (S=skills技能)	<ul style="list-style-type: none"> • 量測儀器設備選用能力 • 精密量測儀器設備操作能力 • 異常狀況判別及解決能力 • 量測需求分析能力 • 工件階級及深度尺寸量測能力 • 指導能力 • 工件外形及內孔尺寸量測能力 • 識圖能力 • 量測報告製作能力 • 人員分工規劃能力 • 配合間隙量測能力 • 精密零件規範解讀能力 • 三次元量床程式編輯能力 • 工件內外圓弧尺寸量測能力 • 量測數據分析能力 • 溝通協調能力 • 工件角度量測能力 • 表面粗糙度量測與判別能力 • 量測治具應用能力
說明與補充事項	<ul style="list-style-type: none"> • 長度量具：包含游標卡尺、分厘卡、缸徑規、量表、塊規、高度規、測長儀、三次元量床、雷射干涉儀、雷射掃描儀等。 • 角度量具：包含量角器、角尺、直角規、角度量規、錐度量規、組合角尺、水平儀、角度塊規、三次元量床、光學投影機、工具顯微鏡、雷射干涉儀、自動視

- | | |
|--|--|
| | <p>準儀、雷射準直儀等。</p> <ul style="list-style-type: none">• 表面形貌：包含光學平板、表面粗糙度量測儀、輪廓量測儀、真圓度量測儀、光學投影機、工具顯微鏡、三次元量床、齒型量測機、凸輪軸量測儀等。 |
|--|--|