

職能單元代碼	MPM4R2387v2
職能單元名稱	執行工具及刀具磨削
領域類別	製造 / 生產管理
職能單元級別	4
工作任務與行為指標	<p>一、安排前置作業</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 確認工作內容與要求相關資訊，包括製圖及確定操作順序</li> <li>2. 檢查使用機器與部件正常運作，例如防護擋板、冷卻劑及除塵裝置等。</li> <li>3. 遵守正確的安全程序、穿戴防護衣、護目鏡和口罩...等。</li> </ol> <p>二、選擇適當的工具及刀具之磨輪及配件</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 根據對砂輪結構之了解，選擇<u>工具及刀具之磨輪</u>【註1】，並且進行平衡及修整。選擇配件以利符合生產規格</li> </ol> <p>三、執行工具及刀具磨削操作</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 操作磨床以磨銳及研磨成形各種工具及刀具，包括側銑刀、平銑刀、端銑刀、成形銑刀、平面銑刀、V形及圓成形銑刀、滾齒刀、圓鋸片及鑽頭...等。</li> <li>2. 執行刀具研磨</li> <li>3. 按照製圖規格執行內外錐度磨削。</li> </ol> <p>四、檢查零組件是否符合規格</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 使用適當的技術、工具及設備、檢查零組件...等是否符合規格</li> </ol>
職能內涵 (K=knowledge 知識)	<p>一、有關工具及刀具磨削之危險及控制措施，包括內部管理...等</p> <p>二、個人防護裝備之使用及應用</p> <p>三、安全的工作實務及程序</p> <p>四、選擇所選定操作順序之理由</p> <p>五、冷卻劑及除塵裝置之功能</p> <p>六、選擇砂輪之標準：磨料粒度、黏結之等級或強度、結合劑材料</p> <p>七、磨輪之修整程序及修整工具</p>

	<p>八、所有工具及刀具幾何形狀之資料來源，包括用於描述工具幾何形狀之術語</p> <p>九、在工具磨床上平行磨削時應遵循之工作程序</p> <p>十、在工具磨床上磨削錐度時應遵循之工作程序</p> <p>十一、用於檢查經磨削零組件是否符合以下規格之工具、技術及設備；規格包括尺寸公差、幾何形狀公差、表面粗糙度...等</p> <p>一、</p>
職能內涵 (S=skills 技能)	<p>一、閱讀、解讀及依循書面工作說明、詳細計畫書、圖表、清單、製圖及其他適用的參考文件之資訊</p> <p>二、檢查及釐清與工作相關之資訊</p> <p>三、製定操作工作計畫</p> <p>四、規劃及排序操作</p> <p>五、執行本職能單元範圍內之數值運算及計算</p> <p>六、對設備進行安全檢查</p> <p>七、選擇工具及刀具之磨削配件</p> <p>八、對砂輪進行平衡及修整</p> <p>九、磨銳及成形各種工具及刀具</p> <p>十、檢查零組件是否符合規格</p> <p>十一、在本職能單元範圍內使用精密的測量設備</p>
評量設計參考	<p>一、評量之關鍵面向/能力證明之證據：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 評量員必須確信受評者能夠勝任並持續地按照指定標準執行本職能單元之所有工作要素</li> </ol> <p>五、評量情境與特定資源：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 本單元可以在工作中、在工作時間外或兩者切換中進行評量。當評量發生在工作時間外，須使用適當的模擬來反映現實狀況。</li> <li>2. 處理與執行工具及刀具磨削操作相關之安全、品質、材料處理、紀錄及報告之其他職能單元，或需要行使本職能單元所涵蓋之技能及知識之其他職能單元，可與本職能單元一起進行評量</li> </ol> <p>六、評量方法：</p>

	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 評量員應收集各種有效、充分、現行及真實...等之證據。證據可以透過各式各樣的方式蒐集，包括直接觀察、業務主管報告、專案工作、抽樣及詢問...等。</li> <li>2. 受評者必須能夠取得所有所需之工具、設備、材料及文件...等。</li> <li>3. 受評者必須獲得許可參考任何相關的工作場域程序、產品及製造規格、安全規範、標準、手冊及參考資料...等</li> </ol>
說明與補充事項	【註1】工具及刀具之砂輪：砂輪之選擇標準包括外形及磨粒 / 黏合劑成分等。

更新紀錄
2020年修訂職能內容。