

職能單元代碼	MPM5R2390v2
職能單元名稱	操作機器與製程
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、確定工作需求</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 讀圖、工作說明及詳細計畫書，以及理解工作要求，包括選擇、設置機器與過程。 <p>二、遵守安全預防措施</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 檢查安全設備及防護擋板之位置及操作是否正確。 <p>三、進行啟動前檢查</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 執行程序化操作維護以符合標準作業程序。 2. 執行啟動前檢查以符合標準作業程序。 3. 驗證設備、原料及刀具符合工作要求。 <p>四、操作<u>機器與製程</u>【註1】</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 安全及正確地啟動機器與製程。 2. 依據工作說明或標準作業程序操作機器與製程。 3. 裝載零組件及原料，以及保持與生產要求一致。 4. 按照要求，安全地卸載機器與製程之產出以符合標準作業程序。 5. 按照要求，以不會造成損壞之方式處理及存放機器與製程之產出。 6. 記錄生產數據以符合標準作業程序。 <p>五、監控機器與製程</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 監控機器與製程以確保安全及正確的操作。 2. 依標準作業程序，理解及遵循緊急應變計畫。 <p>六、識別及改正產品與產出中<u>缺陷</u>【註2】</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按照標準作業程序、工作表單或其他文件，識別產品缺陷。 2. 依據標準作業程序、工作表單或其他文件，改正產品缺陷，並透過在參數內調整機器與製程之設定來實現。 <p>七、識別及改正原料之偏差及錯誤</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按照標準作業程序、工作表單或其他文件，識別原料缺陷或偏差。

	<p>2. 依據標準作業程序、工作表單或其他文件，改正原料缺陷或偏差。</p> <p>八、識別及改正製程設備中缺陷</p> <p>1. 對照規格確認製程設備缺陷並報告，以符合標準作業程序。</p> <p>2. 依據標準作業程序、工作表單或其他文件，改正製程設備缺陷。</p> <p>九、識別及改正機器與製程中缺陷</p> <p>1. 按照標準作業程序、工作表單或其他文件，識別機器與製程缺陷。</p> <p>2. 依據標準作業程序、工作表單或其他文件，改正機器與製程缺陷。</p>
<p>職能內涵 (K=knowledge 知識)</p>	<p>一、職業安全衛生相關規範</p> <p>二、原料、產品、製程及設備缺陷或偏差之類型及校正動作</p> <p>三、緊急情況下應依循之程序</p> <p>四、機器與製程操作之危險及控制措施</p>
<p>職能內涵 (S=skills 技能)</p>	<p>一、溝通協調能力</p> <p>二、職業安全衛生風險管控能力</p> <p>三、技術文件讀寫能力</p> <p>四、設備調整能力</p> <p>五、識別及改正原料、產品、製程及設備缺陷能力</p> <p>六、防護裝備使用及應用能力</p>
<p>評量設計參考</p>	<p>一、評量證據</p> <p>1. 能確信受評者勝任並持續地按照指定標準執行機器與製程操作。</p> <p>2. 能理解並實行現有工作制度與做法的工作知識，進行操作機器與製程，確保作業安全。</p> <p>3. 能與相關人員進行溝通，包括呈報問題及記錄。</p> <p>二、評量情境與資源</p> <p>1. 評量必須在真實或模擬工作場域進行。</p> <p>2. 受評者必須能夠取得所有所需之工具、設備、材料及文件。</p> <p>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、規範、標準、手冊及參考資</p>

	<p>料。</p> <ol style="list-style-type: none"> 4. 相關標準操作程序，工作場域之實務資訊和職業安全衛生實務規範。 5. 本職能單元所涵蓋之能力，將展現於個人獨立工作或團隊合作中。 <p>三、評量方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 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，可以與本職能單元一起進行評量 2. 為確保績效的一致性，受評者應在一段時間內，於處理與進階的機器與製程操作相關之安全、品質、溝通、材料處理、紀錄及報告之相關工作中展現職能。 3. 以提問方式確認受評者的專業知識及技能。 4. 透過第三方資訊評量受評者之工作表現。 5. 直接觀察。
說明與補充事項	<p>【註1】機器或製程：如用於衝壓、衝孔、塑料成型、擠壓、彎曲、接合、軋製、成型、抽製、金屬切削、酸洗、鋼瓶填充、印刷及塗裝等之機器 / 製程。</p> <p>【註2】偏差或缺陷：如機器、原料、製程設備及製程之偏差及缺陷等。</p>

更新紀錄
2021 年修訂職能內容。