

職能單元代碼	MPM3R2427v2
職能單元名稱	執行機器設定 (常規)
領域類別	製造 / 生產管理
職能單元級別	3
工作任務與行為指標	<p>一、判斷工作需求</p> <p>1. 正確解讀與理解工作表或<u>等效說明</u>【註1】</p> <p>二、設定機具</p> <p>1. 瞭解與落實職業衛生安全規定與工作規範</p> <p>2. 機器按照規定的程序設置</p> <p>3. 調校機具以符合規格及操作需求</p> <p>4. 量測首批樣品確認是否符合規格</p> <p>三、教導機具操作人員</p> <p>1. 若有必要，向機具操作人員教導順序設定或其他必需安全程序...等</p> <p>四、汰換磨損 / 損壞工具</p> <p>1. 依需求辨別及更換磨損或損壞的工具...等</p>
職能內涵 (K=knowledge 知識)	<p>一、機具設定操作順序</p> <p>二、量測樣品的技術、工具及設備...等</p> <p>三、機具 / 製程的特徵</p> <p>四、安全工作的習慣與程序</p> <p>五、機具設定的工具及設備</p> <p>六、應用的機床工具和附件</p> <p>七、工具磨損跡象</p> <p>八、使用及配戴個人防護裝備</p> <p>九、與機器設置 (常規) 相關的危害和控制措施</p> <p>十、傳達日常指示的策略</p>
職能內涵 (S=skills 技能)	<p>一、解讀及遵循工作 / 操作表、標準作業程序、規範、安全作業程序以及其他適用的參考文件...等</p> <p>二、口頭傳達慣用及熟悉的說明</p> <p>三、識別磨損的工具</p> <p>四、使用手工具設定機具</p> <p>五、量測至規格容許的公差範圍內</p> <p>六、遵循口頭的指示</p>

<p>評量設計參考</p>	<p>一、評量之關鍵面向/能力證明之證據：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 評量員必須確信受評者能夠在新的及不同的情況及背景下，勝任且達成本單元評量標準所設定的各項要素，包含所需知識...等 <p>二、評量情境與特定資源</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 本單元可能在工作中、工作外或兩者混合情形下評量，若在工作外評量（如受評者未在生產作業中），必須使用反映真實職場情況的適當模擬條件，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。評量環境不應該對受評者不利 2. 本單元可以與任何其他單元一起進行評量，評量與執行常規機具設置相關的安全、品質、溝通、素材處理、紀錄和報告或其他需要...等行使本單元涵蓋的技能與知識 <p>三、評量方法：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 評量員應蒐集各種有效、足夠、現行、真實...等的證據，證據蒐集方式眾多，包括直接觀察、業務主管報告、專案工作、抽樣及詢問...等 2. 問答不應超出本單元所需的語言、讀寫及計算技能...等 3. 受評者必須能取用所有所需工具、設備、材料及文件...等 4. 受評者必須獲得許可參考任何相關工作場域流程、產品、製作規格、規範、標準、手冊及參考資料...等
<p>說明與補充事項</p>	<p>【註1】等效說明：標準作業程序、安全作業程序、操作表...等。</p>

更新紀錄
2020年修訂職能內容。