

職能單元代碼	MPM4R2384v2
職能單元名稱	執行精確的機械測量
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、使用精密的測量設備</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 選擇適當的精密設備【註1】，以達到指定的結果</li> <li>2. 使用正確及適當的測量技術【註2】，進行測量【註3】作業</li> <li>3. 在儀器之最佳狀態下，準確地進行判讀與測量</li> <li>4. 正確及準確地解讀讀數及測量值</li> </ol> <p>二、設置測量裝置</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 使用操作說明書或標準作業程序</li> <li>2. 依據操作說明，設置測量儀器</li> </ol> <p>三、維護精密設備</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 按照操作說明書或標準作業程序，對測量設備進行調整並保持所要求之準確度</li> <li>2. 按照操作說明書說明書或標準作業程序存放設備</li> </ol>
職能內涵 (K=knowledge 知識)	<p>一、依據特定測量要求，選擇適當之精密機械測量裝置</p> <p>二、測量設備之檢驗與校正，以維護準確度</p> <p>三、依據測量目的，選擇合宜的測量條件</p> <p>四、判讀各種機械測量讀值</p> <p>五、測量單位及數值運算之方法</p> <p>六、各種精密機械測量裝置進行之調整方式</p> <p>七、存放精密機械測量裝置之工作程序</p> <p>八、有關測量之職業衛生安全相關規定</p>
職能內涵 (S=skills 技能)	<p>一、閱讀與理解技能：解讀有關操作說明書、標準作業程序、圖表、清單、製圖及其他適用的參考文件</p> <p>二、操作技能：使用精密機械測量設備進行測量及數值運算、獲取測量值</p> <p>四、檢核技能：讀取及解讀測量值，檢核是否符合指定的公差範圍內</p> <p>五、維護技能：校正及維護精密機械測量裝置、存放精密機械測量裝置</p>
評量設計參考	一、評量之關鍵面向/能力證明之證據：

	<p>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，包括所需之知識以及在新的及不同的情況及背景下應用此能力...等</p> <p>二、評量情境與特定資源：</p> <p>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。評估環境不應該對受評者不利</p> <p>2. 處理與精確的機械測量相關之安全、品質、溝通、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...等，可以與本職能單元一起進行評量</p> <p>三、評量方法：</p> <p>1. 評量員應收集各種有效、充分、現行及真實...等之證據。</p> <p>2. 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。詢問內容不應該超出本職能單元所要求之語言、讀寫及計算技能。受評者必須能夠取得所有所需之工具、設備、材料及文件...等。</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、手冊及參考資料...等</p>
說明與補充事項	<p>【註1】設備：直桶角尺、量角器、正弦桿、角度規、多形規、分度頭、分度盤、精密水平儀、分厘卡、高度規、三次元量測設備、硬度測試儀及表面粗糙度測量設備...等。</p> <p>【註2】適當的測量技術：包括考慮環境條件...等是否適合進行測量</p> <p>【註3】測量：零組件或設備之長度、同心度、偏心率、直度、平面度、硬度、角度、加工紋路、表面粗糙度、真圓度、垂直度、真直度及三次元之測量...等。</p>

更新紀錄
2020年修訂職能內容。