

職能單元代碼	MPM5R2383
職能單元名稱	執行複雜的銑床操作
領域類別	製造 / 生產管理
職能單元級別	5
工作任務與行為指標	<p>選擇銑刀</p> <ol style="list-style-type: none"> 選擇正確的銑刀以進行所需之加工 依據需求，按照國際標準組織標準，選擇正確的刀片並安裝在刀把中 安裝刀具至機床主軸並檢查同心度 <p>設置工作</p> <ol style="list-style-type: none"> 確認銑削特定零組件所需之切削參數及步驟 依據銑削加工之需求，選用適當的配件設置機床 設定工作至所要求之準確度 <p>執行複雜的銑削</p> <ol style="list-style-type: none"> 執行銑削零組件之相關計算以達到規格要求 使用適當的精密測量設備對零組件進行驗證，必要時重作以符合規格要求
職能內涵 (K=knowledge 知識)	<p>一、精確測量設備及其應用</p> <p>能正確設定工作之程序</p> <p>依據 ISO 標準選用於銑刀之刀片</p> <p>銑削齒條及齒輪等零組件之工作程序</p> <p>涉及複雜的銑削加工之幾何、公式及計算</p> <p>應用複雜銑削之配件</p> <p>在複雜的銑削加工中，使用萬能床台及差動分度頭</p> <p>有關複雜的銑削加工之危險及控制措施，包括內部管理</p> <p>安全的工作實務及程序</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、標準作業程序、圖表、清單、製圖及其他適用的參考文件之資訊</p> <p>二、規劃工作程序</p> <p>三、確認及整理工作相關之資訊</p> <p>四、設定工作至所要求之準確度</p> <p>五、確認切削參數</p> <p>六、依據 ISO 標準及切削參數選擇正確的銑刀刀片</p>

	<p>七、計算切削參數，例如速度及進給率</p> <p>八、依據標準操作程序及計算結果，設置齒輪系</p> <p>九、安全地操作銑床</p> <p>十、使用分度頭及萬能旋轉床台執行複雜的銑削操作</p>
評量設計參考	<p>一、評量證據</p> <ol style="list-style-type: none"> 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 <p>評量情境與資源</p> <ol style="list-style-type: none"> 本職能單元可在工作中或工作外進行評量，亦或兩者結合。如果評量在工作之外進行，意即受評者未進行生產工作，那麼必須使用適當的模擬情境，其條件範圍應反映現實的工作場域情況。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 處理與執行複雜的銑削加工相關之安全、品質、溝通、材料處理、記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，可以與本職能單元一起進行評量 <p>評量方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 評量員應該搜集一系列有效、充分、最新和真實的證據。可以通過多種方式收集證據，包括直接觀察，業務主管報告、專項工作，樣本和提問。提問技巧不應該超出本單元要求的語言、讀寫和計算之職能 受評者必須能夠觸及所需的所有工具，設備，材料和文件。受評者必須被允許參考任何相關的工作場所程序、產品和製造規範、守則、標準、手冊和參考資料
說明與補充事項	<p>一、複雜的銑削操作：正齒輪、齒條、螺旋齒輪及徑向升降凸輪等之切削</p> <p>二、銑刀：排銑刀及成形銑刀等</p> <p>三、設置：正確安裝工件，例如使用量表及正弦桿等儀器作</p>

	校正
	四、適當的配件：萬能床台及差動分度頭等