

職能單元代碼	MPM3R2432v2
職能單元名稱	操作、監測機具與作業流程
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、取得工作指令</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 正確解讀與理解工作表或等效說明 <p>二、工作前檢查</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 依據標準作業程序進行<u>工作前檢查</u>【^{註1}】 2. 遵循安全程序，檢查所有安全設備，確保操作正確 <p>三、操作機械 / 流程</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 依據標準作業程序，安全且正確啟動<u>機具與作業流程</u>【^{註2}】 2. 依據工作指令或標準作業程序，操作機具與作業流程 3. 裝填及維護零件與貨料，符合生產需求 4. 作業完成後，依據標準作業程序要求，安全終止運轉或卸載 5. 依照需求存放機具，降低損害可能性 6. 依據標準作業程序記錄<u>生產資料</u>【^{註3}】 <p>四、監測機械 / 流程</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 監測機具與作業流程，確保安全及正確操作，依據標準作業程序，辨識及通報誤差及錯誤 2. 依據標準作業程序，瞭解及遵循緊急程序

職能內涵 (K=knowledge 知識)	一、工作前檢查 二、機具與作業流程啟動及卸載流程 三、零件或貨料存量，確保流程持續 四、生產紀錄及通報需求 五、產品錯誤或誤差類型 六、成品處理及存放不當的後果 七、緊急情況時要遵循的程序 八、使用及穿著個人保護裝備 九、職業衛生安全工作規範與程序 十、組織風險管控措施
職能內涵 (S=skills 技能)	一、遵循工作表、標準作業程序，以及其他適用的職場表單 二、手動處理 三、在工廠標準的制式表單中，記入常規及常用資訊 四、口頭匯報常規資訊 五、在機械機具之識別偏差及故障
評量設計參考	一、評量之關鍵面向/能力證明之證據： 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 二、評量情境與特定資源 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. 本單元評量時，可搭配其他有關安全、品質、溝通、素材處理、紀錄及通報操作及監控機械 / 流程...等的單元，或是其他需要本單位內含技巧及知識的單元...等 三、評量方法： 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、抽樣詢問...等，問答不應超出本單元所需的語言、讀寫及計算能力...等，受評者必須能取用所有必須工具、設備、素材及文件。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
說明與補充事項	<p>【註1】<u>工作前檢查</u>：機器運作前的情況...等。</p> <p>【註2】機具與作業流程：係用於衝壓、衝孔、塑膠製模、擠製、彎曲、接合、滾軋、成形、引伸、金屬切割、酸洗、鋼瓶充填、印刷、塗裝的機械及流程...等。</p> <p>【註3】生產資料：生產時程表、工作表、檢查清單...等。</p>

更新紀錄

2020年修訂職能內容。