

職能單元代碼	MPM3R2997
職能單元名稱	操作放電加工機台及成品檢測
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、設定機台加工條件</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1.因應不同電極頭與工件材質決定加工參數及條件。</li> <li>2.確認加工液的絕緣及冷卻方式。</li> <li>3.考量放電加工操作後對工件造成的表面處理效應，決定相關參數的設定。</li> </ol> <p>二、執行機台操作與安全防護</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1.正確執行機台安全防護措施。</li> <li>2.熟練機台操作及電極頭的更換。</li> <li>3.熟練操作人機介面參數設定及量測補正。</li> <li>4.配合各種<u>加工模式</u>【<sup>注1</sup>】，選用適切的加工機台。</li> <li>5.精熟機台磨耗餘隙檢測與故障排除。</li> <li>6.進行機台保養操作。</li> </ol> <p>三、量測檢驗成品</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1.成品進行清洗或清潔作業。</li> <li>2.運用機台光學尺及人機介面進行成品檢測工作。</li> <li>3.運用相關量測工具或儀器進行成品量測或檢驗。</li> </ol>
職能內涵 (K=knowledge 知識)	<p>一、人機介面功能參數意涵及設定運用</p> <p>二、加工液物理特性及化學特性</p> <p>三、表面處理概論</p> <p>四、放電加工機台運作原理及規格</p> <p>五、機台保養注意事項</p> <p>六、安全設施認知及作業程序規範</p> <p>七、量具儀器種類及量測原理</p> <p>八、品質概論</p>
職能內涵 (S=skills 技能)	<p>一、加工液補充及注入技巧</p> <p>二、問題解決及故障排除能力</p> <p>三、人機介面操作及參數設定能力</p> <p>四、電極頭及工件磨耗量測能力</p> <p>五、機台餘隙補正操作能力</p>

	六、機台清潔及保養技巧 七、量具儀器操作能力 八、成品清潔作業能力 九、成品量測操作能力
評量設計參考	<p>一、評量證據</p> <ul style="list-style-type: none"><li>1.能根據條件要求完成正確機台加工設定。</li><li>2.能依據標準作業流程操作機台。</li><li>3.能正確量測與檢驗成品。</li><li>4.能了解本單元所應具備之職能內涵，包括：人機介面、機台保養清潔、量測原理等知識。</li><li>5.遵循職業安全衛生相關法規。</li></ul> <p>二、評量情境與資源</p> <ul style="list-style-type: none"><li>1.相關硬體設備，如加工機台。</li><li>2.評量情境須儘量符合實務工作現場環境。</li><li>3.評量人員需具備放電機台設備相關技能知識。</li></ul> <p>三、評量方法</p> <ul style="list-style-type: none"><li>1.評量者提供模擬情境，觀察受評者進行機台設定、操作與清潔保養之過程。</li><li>2.以書面或口頭提問方式，評估受評者對本單元職能內涵之了解。</li><li>3.評量者設計狀況題庫，評估受評者對職業安全相關法規之了解。</li></ul>
說明與補充事項	【註 1】加工模式：如鏡面加工、雙座加工等