

職能單元代碼	MPM4R2394v2
職能單元名稱	操作電腦控制機臺加工程序
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、執行啟動前檢查</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 取得工作相關說明、資料與圖示，以利辨識與判讀工作內容與規劃 2. 按照標準作業流程，執行正式作業前的前置準備作業 3. 遵守職業安全衛生規範與作業流程，檢查並確保所有設備跟人員的正確操作能力 <p>二、操作機臺</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 根據工作內容，選擇適合的工作場地、機臺、設備，並驗證欲安裝的電腦控制程式 2. 按照標準作業流程操作電腦控制工具機臺 3. 操作流程發生異常或當機，依規定判斷並依據流程向相關權責人員回報 4. 使用標準作業程序檢查生產樣品是否符合規格 <p>三、檢視完成成果</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 檢視刀具破損情況，並在依據符合安全規範方式與流程進行刀具更換 2. 在電腦控制流程中檢視運作情形，發現異常例如刀具偏移情形依正確方式進行調整，或採取其他符合規範之補正措施 3. 依標準作業程序回報產品成果、規格，若有偏差情形能找出原因並加以說明和記錄
職能內涵 (K=knowledge 知識)	<p>一、機臺操作相關的職業衛生安全規定</p> <p>二、電腦控制機臺、作業程序的安全操作方式</p> <p>三、將電腦控制程式下載或安裝於工作機臺的流程</p> <p>四、機臺的操作步驟與作業流程</p> <p>五、判斷機臺故障或異常類型與原因</p> <p>六、刀具檢測、破損更換、調整補償</p> <p>七、回報產品或零件偏差的流程</p>

<p>職能內涵 (S=skills 技能)</p>	<p>一、識圖技能：能閱讀與理解製作樣品相關圖示、符號</p> <p>二、閱讀與理解技能：書面操作說明、規範、標準作業程序、圖表、清單、列表、草稿及其他適用參考文件所傳遞的資訊</p> <p>三、工作規劃技能：檢查和釐清工作相關資訊、工作排程與流程規劃、確認與依循安全流程</p> <p>四、操作技能：前置檢查作業、選擇機臺與撰寫程式、操作電腦控制機臺、異常處理與補正措施</p> <p>五、檢核技能：檢查組件或產品是否符合規格、辨識機臺故障並回報、監控機臺操作異常、回報零件或產品偏差</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 <p>二、評量情境與特定資源：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 本單元可以在工作中或工作時間外，或包含兩者的狀態下進行評量。若於工作時間外，則必須在能反應工作現場的模擬情境下進行評量。 2. 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。 3. 本職能單元可與其他單元共同評量，包含與操作電腦控制機臺 / 加工程序單元相關的安全、品質、溝通、素材處理、紀錄和報告，以及其他本單元需涵蓋的技能和知識皆可納為評量項目 <p>三、評量方法：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 評量員應該蒐集各種有效、充分、現行及真實之證據。 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。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；受評者必須使用所有的工具、

	設備、材料及文件紀錄。 3. 受評者必須獲准參考所有相關的工作現場程序、產品製造及安全規範、準則、標準、說明書及參考資料
說明與補充事項	無

更新紀錄
2020年修訂職能內容。