

職能單元代碼	MPM4R0577
職能單元名稱	根據產品要求使用機器製造鞋面
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、進行準備工作</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 接收並檢查工作包並採取跟進行動，包括品質檢查 2. 評估所接收零組件的品質 3. 以正確順序擺放待加工分片 <p>二、準備工作站</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 設立工作台和座椅讓操作員舒適並減少疲勞 2. 清潔並檢查機器【註 1】 3. 製作紀錄 <p>三、準備操作【註 2】機器</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 根據廠商使用說明和工作規格設定並調整機器 2. 根據規格挑選車縫線 3. 檢查車針樣式、附件以及其他零件，並依需求更換磨損針頭及零件 4. 依據規格設定並測試針趾長度 5. 依照規格設定縫線張力 6. 測試機器以求後續正確的運轉 <p>四、執行機械縫合</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 根據尺寸、顏色以及樣式選取各分片 2. 準確定位及疊合材料以達成所需規格 3. 處理接縫以達指定結果 4. 依需要修除線頭 5. 按照職業健康與安全實務執行工作 <p>五、識別機器之不良運轉</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 定期檢查機械運轉是否順暢以早期發現問題 2. 採取跟進行動以修復故障機器 <p>六、進行最終品質檢查</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 檢查最終成品以確保符合工作品質要求 2. 解決生產問題 <p>七、調度完成之工作</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 緝綁、堆疊、儲放或分派已完成縫合的鞋面

	<p>2. 依需要記錄製造之錯誤</p> <p>3. 完成紀錄</p>
職能內涵 (K=knowledge 知識)	<p>一、車縫鞋面流程和操作針車機器所需將工作片定位、送料和處理</p> <p>二、準確縫合複雜形狀、圓角、曲線和輪廓的技術</p> <p>三、相關領域的機械操作流程</p> <p>四、縫合鞋面所使用的典型皮革、織物、針車線和其它材料的特徵</p> <p>五、品質標準和實務</p> <p>六、縫合鞋面相關的工作場所安全和環境面向</p> <p>七、職業安全規範實務，包括危害辨識和控制措施</p> <p>八、工作場所實務規範</p> <p>九、記錄和呈報之實務規範</p>
職能內涵 (S=skills 技能)	<p>一、組裝鞋面各部位分片以符合產品要求</p> <p>二、準確縫合</p> <p>三、閱讀、解釋並遵守工作規格、標準作業程序和工作指示，及其他參考資料</p> <p>四、製作精確的紀錄</p> <p>五、在工作場域溝通</p> <p>六、將作業進行排序</p> <p>七、符合規格</p> <p>八、釐清並檢查任務相關的資訊</p> <p>九、依職業安全衛生實務規範執行工作</p>
評量設計參考	<p>一、評量之關鍵面向/能力證明之證據：</p> <ol style="list-style-type: none"> 針對規格和工作場所標準進行工作檢查 開始操作前的工作站和工作的準備 應用機械縫合的技術 操作至少一種機器其縫合處之定位是藉由導引器或記號器來控制 在工作中應用職業安全衛生實務 製作準確記錄 <p>二、評量所需情境與特定資源：真實或適當之模擬情境，包括工作區域、材料和設備，以及工作場域之實務資訊和職業安全衛生實務規範</p>
說明與補充事項	<p>【註 1】機器可能包括：</p> <ul style="list-style-type: none"> 手動和電腦縫紉機，其中縫合工作的定位可以藉由導引器

	<p>或記號器來控制</p> <p>【註 2】操作可能包括：</p> <ul style="list-style-type: none">● 內裡縫合、後踵縫合、滾邊和飾片固縫● 使用導引器和徒手縫合● 縫合一系列不同材料和不同形狀
--	---