

職能單元代碼	MPM3R2421v2
職能單元名稱	機器和工程組件的水平測量和校準
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、進行水平量測和校準的量測與/判讀</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 理解和使用水平及校準的原理。 2. 透過檢查設備的水平和/或組件的校準以確認工作要求。 3. 選擇正確適當的<u>水平量測與校準程序</u>【註1】。 4. 選擇正確和適當的<u>水平量測與校準裝置設備</u>【註2】，並按照標準操作程序或製造商的建議進行設置。 5. 正確地測量/判讀並準確記錄以符合標準操作程序。 <p>二、執行水平量測和/或校準工作</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 選擇正確和適當的工程原理、技術、工具和設備...等。 2. 使用正確和適當的方法執行<u>水平量測與校準</u>【註3】。 3. 使用正確和適當的技術將設備調整符合<u>標準規範</u>【註4】。 4. 水平和校準工作符合標準規範。
職能內涵 (K=knowledge 知識)	<p>一、水平量測和校準的原理</p> <p>二、數字運算、幾何和計算/公式水平和校準...等</p> <p>三、非水平或未校準組件對設備績效之影響</p> <p>四、進行水平和/或校準的技術、工具、設備和程序...等</p> <p>五、選擇工具、技術和設備...等的標準</p> <p>六、與水平和校準相關的危害和控制措施...等</p> <p>七、使用個人防護裝備</p> <p>八、職業衛生安全的工作實務和程序</p>
職能內涵 (S=skills 技能)	<p>一、閱讀、解釋和遵循相關標準操作程序、製造商建議、草圖和其他適用參考文件...等</p> <p>二、進行水平和校準量測/判讀</p> <p>三、執行水平/校準計算</p> <p>四、設置水平/校準設備</p> <p>五、完成水平和/或校準任務</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"> 受評者是否能夠在新的和不同情境下，持續地應用本單元所涵蓋的職能。 <p>三、評量情境與特定資源：</p> <ol style="list-style-type: none"> 本單元可以在工作中、在工作時間外或兩者切換中進行評量。 當評量發生在工作時間外，即受評者沒有從事生產性工作，那麼須使用適當的模擬來反映現實狀況。 本單元涵蓋的能力將在單獨工作或作為身處團隊中的時候來證明。評估環境不應該對受評者不利。 本單元可與任何其他單元一同評估，以處理與執行故障診斷、安裝及移除軸承作業相關的安全、品質、溝通、材料處理、紀錄和報告，或其他需本單元涵蓋的技能和知識...等之要求。 <p>四、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...等的證據。可以通過多種方式蒐集證據，包括直接觀察，業務主管報告、專項工作、樣本和提問...等。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...等。 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...等。
說明與補充事項	<p>【註1】 水平量測與校準程序：表面和邊緣、反向指示器、螺栓和墊片材料的使用、直邊和測隙片、使用水平設備...等。</p> <p>【註2】 水平量測和校準裝置、設備：精密量測儀、氣泡水平儀、直線儀、光學儀、電子水平儀、雷射水平儀、千分表、特殊型號量表夾具、磁性底座、厚薄規、兩頂心間量測工作台，V形塊、鉛垂線、對疊楔形塊、平行直規、墊片材料，定鏡水準儀...等。</p> <p>【註3】 水平量測與校準：使用最合適的方法執行。</p> <p>【註4】 標準規範：從工程草圖、數據表或製造商...等的標準規範中獲得。</p>

更新紀錄

2020年修訂職能內容。