

職能單元代碼	MPM3R2407v3
職能單元名稱	機械加工工具與刀具檢修
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、前置作業</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 確認工作單內容 2. 根據標準作業程序，檢查機器防護罩、冷卻劑和除塵裝置是否運作正常 3. 遵守正確安全規範並穿著防護裝備。 <p>二、進行例行維修</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 依正確方式與流程拆卸生產工具，並妥善加以分類與保存 2. 根據作業方式與流程，準備維修工具，以及砂輪的平衡與修整 3. 按照正確操作方式，安裝定位研磨工具和刀具的夾具 / 儀器 4. 將待研磨的生產工具和刀具安裝在預定夾具上 5. 執行生產工具及刀具維護、研磨等維修作業 <p>三、刀具校正</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 刀具校正依刀具型態進行，如切刀、牙刀、銑刀等 2. 確認刀具與刀塔深度，刀塔旋轉刀具定位，刀具夾持力 3. 檢查刀具是否損壞、磨損、崩裂、缺角時必要更新刀具 <p>四、組裝生產工具與刀具</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 檢查及測量維修後之生產工具是否符合使用要求與標準 2. 有需調整之處，依據流程重新進行維修與調整
職能內涵 (K=knowledge 知識)	<ul style="list-style-type: none"> • 職業安全衛生規定與作業標準，包括工具和刀具研磨作業等危險操作之規範 • 冷卻劑和除塵裝置的種類與功用 • 砂輪特性與選擇判斷：包括磨料粒度、結合劑材料的

	<p>等級或結合度、組織及外形的結構</p> <ul style="list-style-type: none"> • 工具和刀具研磨配件的功能和應用 • 工具維護的準備要求 • 檢查要求包括：尺寸和公差、幾何形狀及公差、表面粗糙度
職能內涵 (S=skills 技能)	<ul style="list-style-type: none"> • 識圖能力：閱讀和解釋圖面及說明 • 工作規劃能力：規劃各種作業 • 操作技能：選擇適當工具，進行維修作業 • 檢核技能：檢核維修後結果是否符合工作要求與標準 • 記錄技能：記錄維修與完成後資訊
說明與補充事項	<ul style="list-style-type: none"> • 生產工具：包括置入式搪刀桿、面銑刀、齒輪刀、磨床和配件。 • 砂輪：包括杯型、碟型、金剛石、磨料粒徑度、結合劑等級或強度、顆粒間距的結構。 • 夾具 / 儀器：包括專用的夾持裝置，例如夾板、鉗子、吸盤、指示器棘爪。 • 防護裝備：服裝、護目鏡、耳塞、安全鞋

更新紀錄
2020年修訂職能內容。