

職能單元代碼	MPM3R2418v2
職能單元名稱	維修及安裝工程組件
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、確定維修範圍和安裝要求</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 瞭解組件的操作規範。 2. 根據標準規範進行組件的操作和條件評量。 3. 識別故障與磨損的組件。 4. 使用工程原則、技術、程序、工具和設備確定故障原因。 5. 確定維修、更換、調整或製造要求。 <p>二、維修 / 更換故障組件</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 確定維修方法。 2. 維修或調整故障組件以符合標準。 3. 從製造商的產品目錄^{【註1】}中選擇更換組件，並根據標準規範進行評量。 <p>三、製造零件 / 組件</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 確定零件 / 組件規格。 2. 選擇材料以符合標準要求。 3. 使用車床實務^{【註2】}生產符合標準的新零件 / 組件。 4. 檢查完成的組件是否符合規格。 5. 組裝之前標記組件以利辨識。 <p>四、將工程組件安裝至組零件 / 子組件中</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 確定裝配要求和順序。 2. 應用配合原則和技術、固定設備和方法準備及組裝零件以確保符合標準規範、操作性能、質量和安全。 3. 工程實務需根據標準規範格和操作要求選擇、應用正確的壓蓋填料，連接 / 墊圈材料。 4. 確定正確的潤滑要求。 5. 根據可接受的工程原則、<u>安裝技術和程序</u>^{【註3】}進行組件的最終調整以滿足操作標準規範。 <p>五、檢查已維修組件 / 單元的操作</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 在操作情況下檢查組件 / 設備是否符合規範，使用工程原則及標準操作程序進行操作。

	<p>2. 超出規格的修改 / 變更，由權責單位批准並記錄至標準操作程序中。</p> <p>3. 根據標準操作程序，最終組件裝配回復上線。</p>
<p>職能內涵 (K=knowledge 知識)</p>	<p>一、職業安全衛生規範</p> <p>二、拆卸組件的工具和設備相關知識</p> <p>三、選擇替換部件的特徵或尺寸</p> <p>四、材料屬性</p> <p>五、新組件或零件製造方式與順序</p> <p>六、組裝組件的安裝要求與程序</p> <p>七、壓蓋填料、連接頭或墊圈材料選用目的</p> <p>八、選擇特定接合或包裝材的原因</p> <p>九、潤滑劑類型與使用影響</p> <p>十、超出標準規範修改的批准需求</p> <p>十一、 回復/未回復上線程序與影響</p> <p>十二、 危害和控制措施</p>
<p>職能內涵 (S=skills 技能)</p>	<p>一、職業安全衛生規範風險管控能力</p> <p>二、溝通協調能力</p> <p>三、規劃維修及安裝工程組件的流程</p> <p>四、技術文件閱讀能力</p> <p>五、工程組件安裝技術能力</p> <p>六、分析組件故障的能力</p> <p>七、故障組件維修及更換能力</p> <p>八、品質管控終檢能力</p>
<p>評量設計參考</p>	<p>一、評量證據</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 能獲取設備、材料和組件的製造商及企業標準。 2. 能在工作場所對組件進行視覺和尺寸檢查。 3. 能維修安裝部件與組件。 4. 能進行調整測試。 5. 能維修檢查設備。 6. 能遵循規格變更程序。 <p>二、評量情境與資源</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 評量必須在真實或模擬工作場域進行。 2. 相關的生產工具及設備。 3. 相關標準操作程序。

	<p>4. 工作場域資訊記錄系統、規範及程序。</p> <p>三、評量方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 評量者觀察受評者於工作場域或模擬情境中是否應用合適維修安裝技巧。 2. 直接觀察受評者在生產工作環境中的表現。 3. 專案討論。 4. 口頭提問。
說明與補充事項	<p>【註1】製造商的產品目錄：符合標準規範和操作要求的零件。</p> <p>【註2】車床實務：包括鑽削、刮削、銼削、鉸孔、攻牙、螺紋生產等。</p> <p>【註3】安裝技術和程序：包括容差的限制；裕度和間隙；磨損、壓力、溫度的影響；安裝類型；側向力和徑向力；反彈；零件的配置和配合，應用精密工具和量測設備，工程組件，基準和中心線，攻牙，鉸孔和拉削等。</p>

更新紀錄
2021年修訂職能內容。