

職能單元代碼	MPM3R2392v2
職能單元名稱	編寫電腦數據控制程式
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. 依據工作內容，為機台控制器選擇適當的程式 2. 定義基本機械功能及刀具路徑 3. 計算簡單刀具路徑或基本操作功能的坐標 <p>二、進行程式撰寫</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 依標準作業程序以標準程式碼格式寫入程式 2. 依標準加工作業步驟製作符合規格的程式 3. 用標準程式碼格式寫入 NC/CNC 程式的流程 <p>三、測試與檢查</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 以手動模式操作機械，按照需要測試和驗證程式 2. 檢查 NC/CNC 程式 3. 如有需要，根據操作需求再修正程式 4. 按照規範需求檢查組件
職能內涵 (K=knowledge 知識)	<p>一、NC/CNC 程式功能</p> <p>二、NC/CNC 工具機台類型、操作及應用方式</p> <p>三、機台控制器編輯 NC/CNC 程式的步驟</p> <p>四、機械加工作業</p> <p>五、刀具路徑和加工的順序</p> <p>六、NC/CNC 標準程式碼</p> <p>七、NC/CNC 工具機台的手動操作步驟</p> <p>八、測試和確認 NC/CNC 程式</p> <p>九、職業衛生安全與相關危害之防範措施，包含廠房管理 作業程序</p> <p>十、安全的工作作業程序和步驟</p>
職能內涵 (S=skills 技能)	<p>一、閱讀與理解能力：閱讀、詮釋和根據書面操作說明、規範、標準作業程序、圖表、清單、列表、製圖及其他適用參考文件資訊</p> <p>二、規劃技能：規劃及按序操作、檢查和釐清工作相關資訊</p>

	<p>三、 計算技能：計算生產零件或產品上所有相關刀具路徑坐標</p> <p>四、 程式撰寫技能：以標準程式碼格式寫入 NC/CNC 程式、完成 NC/CNC 程式</p> <p>五、 在手動模式下安全操作 NC/CNC 工具機台</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">1. 評量人員必須確認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...等 <p>二、 評量環境與所需資源：</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。2. 若於工作時間外，受評者實際上並未執行生產工作，則必須在能反應工作現場的模擬環境下進行評量。3. 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。4. 評量環境不應對受評者不利；本職能單元可與其他單元共同評量，包含與寫入基本 NC/CNC 程式相關的安全、質量、溝通、素材處理、記錄和報告，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. 評量人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. 受評者可以參考所有相關的工作現場程序、產品和製造規範、準則、標準、說明書及參考資料。

說明與補充事項	<p>【註1】基礎：具有單主軸、單刀塔、B 旋轉軸、換刀機構及托盤式零件裝載機之非多主軸工具機。</p> <p>【註2】NC：數據控制(Numerical control)。</p> <p>【註3】CNC：電腦數值控制(computer numerical control)</p>
---------	---

更新紀錄

2020年修訂職能內容。