

職能單元代碼	MPM4R3063
職能單元名稱	螺絲螺帽製程管理與品質管控
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、小量上料及製程生產</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.小量螺絲螺帽初胚料送料上架並檢查製程是否合宜。 2.進行生產測試，並檢討改善其作業流程。 3.制定最適生產作業流程及相關規範。 4.依產品料件規格及成形要求設定適切製程條件【註1】。 5.進行小量成品的製程生產。 <p>二、成品取樣檢討改善</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.成品取樣進行清潔、乾操作業，並進行尺寸量測。 2.依成品取樣檢測結果，檢討製程條件，並提出品質改善事項。 3.配合品保部門進行成品檢測及品質管控作業，確認成品尺寸及機械性質符合規範要求。 <p>三、新產品試樣開發</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.瞭解螺絲螺帽加工技術的發展趨勢。 2.進行新產品試樣開發作業。
職能內涵 (K=knowledge 知識)	<p>一、螺絲螺帽成型機台操作安全注意事項</p> <p>二、螺絲螺帽成型模具功能與特性</p> <p>三、精密量測與檢驗</p> <p>四、製程管理概論</p> <p>五、機台人機介面概論</p> <p>六、品質概論</p> <p>七、機械性質分析概論</p> <p>八、產業發展趨勢</p> <p>九、專利資料與申請作業</p> <p>十、創意思維與研發概論</p>
職能內涵 (S=skills 技能)	<p>一、螺絲螺帽成型機台操作能力</p> <p>二、機械設備維修與保養能力</p> <p>三、機械設備故障排除與檢修能力</p> <p>四、搓牙操作能力</p>

	<p>五、生產作業流程及相關規範制定能力</p> <p>六、人機介面操作與製程條件參數設定能力</p> <p>七、成品量測能力</p> <p>八、問題分析及解決能力</p> <p>九、新產品開發能力</p>
評量設計參考	<p>一、評量證據</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.能透過小量上料操作管理與改善製程。 2.能完成成品取樣、檢討與改善。 3.能進行新產品試樣開發。 4.能了解本單元所應具備之職能內涵，包括：品質管理知識、製程條件參數設定能力等。 5.遵循專利法相關法規。 <p>二、評量情境與資源</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.評量人員需具備螺絲螺帽製程與管理相關知識技能。 2.評量情境須儘量符合實務工作現場環境。 <p>三、評量方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.評量者提供模擬情境，評估受評者對製程管理與參數調整設定之能力。 2.評量者提供模擬情境，評估受評者對成品取樣、檢討與改善能力。 3.評量者提供模擬情境，評估受評者對新產品式樣開發能力。 4.以書面或口頭提問方式，評估受評者對本單元職能內涵之了解。 5.評量者設計題庫，評估受評者對相關法律之了解。
說明與補充事項	<p>【註 1】製程條件：如時間、元素(成份)、溫度、濃度、壓力等。</p>