

職能單元代碼	MPM4R2412v2
職能單元名稱	設定及編輯電腦控制的機臺與程序
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、設定工件夾具 / 裝置 / 工具</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 確認工作內容，並取得相關資訊與作業計畫 2. 依據作業計畫與程序，選擇正確機臺 3. 備妥機台、連結工作夾具裝置 4. 使用適當的設定裝置，將工作夾製具 / 裝置 / 工具設定座標點 5. 設定與測量刀具偏移量，並記錄在控制器中 <p>二、程式與生產測試</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 操作機器，生產首批樣品，觀察所有安全程序 2. 檢查首批樣品是否符合規格 3. 依編輯程式、變更速度、進給率及作業順序，確保作業符合規範 4. 協調機台操作，確保所有安全程序和設備皆正確無誤 5. 適時更換工具，調整刀徑補償或依據標準作業程序，採取其他補正措施
職能內涵 (K=knowledge 知識)	<p>一、電腦控制機械相關的危害和控制措施，包括內部管理</p> <p>二、職業安全衛生規定、安全工作實務及程序</p> <p>三、機台操作、輔助設備及其應用</p> <p>四、工件固定裝置，其應用及安裝步驟</p> <p>五、工件夾製具 / 裝置 / 工具相對於機臺座標點的位置</p> <p>六、設定與測量刀徑補償的程序和設備</p> <p>七、輸入、調整與驗證刀徑補償的程序</p> <p>八、變更切削進料及速度的影響</p> <p>九、變更作業順序對於待生產零件或產品的影響</p> <p>十、通過機器控制器的編輯程式的排序</p> <p>十一、工具磨損或損壞的影響與補正措施</p>

職能內涵 (S=skills 技能)	<p>一、閱讀與理解技能：閱讀、詮釋及追蹤書面工作說明、規範、標準作業程序、圖表、清單、圖紙和其他相關參考文件之資訊</p> <p>二、工作規劃技能：針對作業進行規劃與排程</p> <p>三、技術技能：連結輔助設備、安裝工件固定裝置、輸入並驗證刀徑補償、編輯程式</p> <p>四、檢核技能：檢查並釐清任務相關資訊、製作及檢查首批樣品、鑑定磨損或損壞的工具</p> <p>五、計算與測量技能：計算零件、材料數量；測量刀徑補償量</p> <p>六、溝通技能：指導機器操作員進行操作</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"> 評量員須確信受評者能遵循詳列標準，持續適當執行本單元所有要素（包含必要知識...等），並將能力應用在全新及各種問題及情境中 <p>二、評量情境與特定資源：</p> <ol style="list-style-type: none"> 本單元可於在職、工作時間外，或兩者兼具進行評量。若為工作時間外評量，則需利用適當模擬，以各種條件反映實際工作場所情境。 本單元適用之能力將透過個人單獨作業或團隊作業予以證明。 本單元可與處理與設定及編輯電腦控制的機器／流程相關之安全、品質、溝通、材料處理、紀錄和報告之所有其他單元或需要運用本單元涵蓋之技能和知識的其他單元共同評估。 <p>三、評量方法：</p> <ol style="list-style-type: none"> 評量員應收集各類有效、充分、最新及真實的證據。蒐集證據的方式有許多種，包括直接觀察、業務主管報告、專案作業、抽樣及詢問。詢問所需技術不應超越本單元要求之語言、讀寫及計算能力。 受評者須能取得工作所需的所有工具、設備、材料和文件。

	3. 受評者須獲准參考所有相關工作場所流程、產品和製造規範、規定、標準、手冊和參考資料。
說明與補充事項	無

更新紀錄
2020年修訂職能內容。