

職能單元代碼	MPM4R2398v2
職能單元名稱	設定電腦控制機械 / 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、 安裝工作夾具 / 裝置 / 工具</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 調整機臺為可安裝夾具 / 裝置 / 工具的狀態 2. 依需要安裝預置工具至機臺 / 設備中 3. 按照標準作業程序將夾具 / 裝置安裝於機臺 4. 採用標準作業程序，按工程工作單識別 / 驗證刀具偏置或座標設定 5. 根據工作指示選擇、驗證及載入程式 <p>二、 執行啟動前檢查</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 按照標準作業程序於正式作業前執行檢查作業 2. 遵守正確的安全步驟，並檢查所有安全防護設備 <p>三、 設定機臺</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 設置 / 調整機臺以滿足操作要求和規格 2. 使用標準作業程序檢查生產樣品是否符合規格 <p>四、 指導機臺操作人員</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 操作人員接收工作指導，確保所有安全防護程序及裝置就位 <p>五、 替換耗損 / 損壞工具</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 於適宜狀態下更換預置刀具、刀具補正調整、或採用標準作業程序進行其他校正措施...等
職能內涵 (K=knowledge 知識)	<p>一、 與數值和電腦控制相關的危害和防治措施，包含廠房管理作業程序...等</p> <p>二、 安全工作實務與程序</p> <p>三、 按照不同機臺 / 加工流程安裝夾具 / 裝置 / 工具和預置工具</p> <p>四、 安裝夾具 / 裝置 / 工具的工作流程</p> <p>五、 夾具/裝置 / 工具與機臺座標或零點對應的配置</p> <p>六、 判斷刀具偏置原因</p> <p>七、 座標設定目的</p> <p>八、 刀具偏置以及座標設定資訊來源</p>

	<p>九、 設定和下載程式的流程</p> <p>十、 啟動前檢查</p> <p>十一、 機臺 / 操作安全防護功能</p> <p>十二、 機臺 / 操作設置程序</p> <p>十三、 因應機臺 / 操作作出調整</p> <p>十四、 與機臺加工過程有關的產品或組件規格</p> <p>十五、 檢查組件或產品的測量設備</p> <p>十六、 耗損 / 損壞工具所造成影響及補正措施</p>
職能內涵 (S=skills 技能)	<p>一、 閱讀、詮釋和書面操作說明、規範、標準作業程序、圖表、清單、列表、草稿及其他適用參考文件...等所傳遞資訊</p> <p>二、 規劃及按程序操作</p> <p>三、 檢查和釐清工作相關資訊</p> <p>四、 安裝工作夾具 / 裝置 / 工具</p> <p>五、 按工程工作單識別驗證刀具偏置或基準設定...等</p> <p>六、 下載並辨識程式</p> <p>七、 執行前置檢查作業</p> <p>八、 檢查所有安全防護功能和設備皆能正確操作</p> <p>九、 執行本單元範圍內所包含的數值運算、幾何和計算 / 公式...等</p> <p>十、 設定和調整機臺</p> <p>十一、 測量並驗證產出的首件樣品</p> <p>十二、 指導機臺操作人員按程序進行操作</p> <p>十三、 辨識耗損 / 損壞工具並採取適當補正措施</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 <p>二、 評量情境與特定資源：</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。若於工作時間外，則必須在能反應工作現場的模擬情境下進行評量。 2. 本職能單元所涵蓋之能力，將展現於個人獨立工

	<p>作或團隊合作中。</p> <p>3. 本職能單元可與其他單元共同評量，包含與設定電腦控制機械 / 程序相關的安全、品質、溝通、素材處理、紀錄和報告，以及其他本單元需涵蓋的技能和知識...等</p> <p>三、評量方法：</p> <ol style="list-style-type: none">1. 評量員應該蒐集各種有效、充分、現行及真實...等之證據。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...等。2. 受評者必須使用所有的工具、設備、材料及文件紀錄...等。3. 受評者必須獲准參考所有相關的工作現場程序、產品規格和製造及安全規範、準則、標準、說明書及參考資料...等
說明與補充事項	無

更新紀錄
2020年修訂職能內容。