

職能單元代碼	MPM3R3306v2
職能單元名稱	車銑數控機工件尺寸量測
職類別	製造 / 生產管理
職能單元級別	3
工作任務與行為指標	<p>一、 內外部尺寸量測</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 使用游標卡尺、分厘卡等量具，量測工件成品各種內外部尺寸。</li> <li>2. 以2D 投影儀器或三次元量測工件各種內外部尺寸。</li> </ol> <p>二、 幾何公差量測</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 自行或委託量測單位使用2.5D 投影儀器、三次元或其他特殊專用量測設備，量測工件各項幾何公差。</li> </ol> <p>三、 螺紋量測</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 使用螺紋節距規，檢驗工件螺紋節距。</li> <li>2. 使用三線量規配合外徑分厘卡、螺紋塞規、環規及螺紋分厘卡，檢驗工件螺紋節徑。</li> <li>3. 以2D 投影儀器進行外螺紋量測。</li> </ol> <p>四、 表面粗糙度量測</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 使用表面粗糙度標準板，比較工件表面粗糙度。</li> <li>2. 依需求使用量測儀器，進行表面粗糙度量測。</li> </ol> <p>五、 制定抽樣與檢驗計畫</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 依據試產情況、刀具壽命、量測記錄、檢驗等各項生產條件，設定量產檢驗計畫並完成量產檢驗表單。</li> </ol>
工作產出	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 量產檢驗表單</li> <li>• 量測記錄表</li> <li>• 量測記錄表</li> <li>• 量測記錄表</li> <li>• 量測記錄表</li> </ul>
職能內涵 (K=knowledge 知識)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 環規與塞規的應用</li> <li>• 成本控制與管理</li> <li>• 螺紋規格</li> <li>• 職業安全衛生相關規範</li> </ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 量測儀器設備</li> </ul>
職能內涵 (S=skills 技能)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 文書處理能力</li> <li>• 量測儀器設備使用能力</li> <li>• 溝通協調能力</li> <li>• 成本控制與管理能力</li> <li>• 抽樣計畫判斷能力</li> <li>• 一般工程計算能力</li> <li>• 刀具選用與研磨能力</li> <li>• 環規與塞規的清潔保養能力</li> </ul>
說明與補充事項	無