

|                          |   |
|--------------------------|---|
| 職能單元代碼                   | MPM4R2397v2   |
| 職能單元名稱                   | 進行複合式車床加工   |
| 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、作業前置工作</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 取得與確認工作內容之相關資訊，包括完成項目、規格與相關說明、圖示等具體資料</li> <li>2. 使用如量表等精密儀器進行<u>車床</u><sup>【註1】</sup>設定，以達到要求之精度水準</li> <li>3. 利用水平儀校正機台水平以提升加工精度</li> <li>4. 避免車削工作完成後造成工件變形</li> </ol> <p>二、選擇並準備工具</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 根據工作圖要求的規格和材料...等選擇<u>工具</u><sup>【註2】</sup>、配件和耗材</li> <li>2. 確定車削加工所需的刀具修改</li> <li>3. 按需要進行準備和修改工具與配件</li> <li>4. 依據機臺類型與產品，參考相關作業規範與標準設定切削參數</li> </ol> <p>三、執行複合式車削作業</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 正確計算主軸轉速和進給率</li> <li>2. 根據工作圖和作業程序進行<u>複合式車削作業</u><sup>【註3】</sup></li> <li>3. 以精密測量儀器測量並驗證工件是否符合規格</li> </ol> |
| 職能內涵<br>(K=knowledge 知識) | <p>一、與複合式車床加工相關的危害和防治措施，包含內務操作程序...等</p> <p>二、使用以及應用個人防護設備</p> <p>三、安全的工作作業程序和步驟</p> <p>四、本單元範圍內的精密測量設備和測量技術</p> <p>五、選擇不同測量設備</p> <p>六、準確配置各種技術工作的流程</p> <p>七、適用於切削刀具的 ISO 或其他標準</p> <p>八、指定工作項目之切削參數</p> <p>九、複合式車削作業的速度和進刀</p> <p>十、與轉度和進刀率相關公式和數據</p>   |

|                                  |  |
|----------------------------------|--|
|                                  | <p>十一、 進行如下複合式車削作業的技術和程序：單紋螺紋車削、線螺紋車削、內部盲孔螺紋車削、偏心軸、複製車削、錐形車削...等</p> <p>十二、 進行如下車削加工作業的技術和程序：面板平衡加工、心軸、鑽孔、重型工件...等</p> <p>十三、</p> <p>十四、</p> <p>十五、</p>  |
| <p>職能內涵</p> <p>(S=skills 技能)</p> | <p>一、 使用適當的精密測量設備將工件裝置調為所需的精度</p> <p>二、 進行設定和支持工作以避免夾持裝置鬆脫</p> <p>三、 根據切削加工作業選擇適當的刀具及夾具或嵌件...等</p> <p>四、 選擇並使用適當的進刀率和轉速</p> <p>五、 執行複合式切削加工—面板平衡作業：心軸作業、鑽孔、重型工件...等</p> <p>六、 計算切削參數、轉速和進給率</p> <p>七、 能閱讀、詮釋和依據書面操作說明、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>八、 規劃及按程序操作</p> <p>九、 檢查和釐清工作相關資訊</p> <p>十、 將常規和常用資訊輸入報表和工作標準單</p> <p>十一、 檢查是否符合規格</p> <p>十二、 使用精密設備進行測量</p> <p>十三、 於公差範圍內進行組件測量</p> <p>十四、 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>十五、 遵循口頭指示</p> <p>十六、 口頭回報資訊</p> |
| <p>評量設計參考</p>                    | <p>一、 評量之關鍵面向/能力證明之證據：</p> <p>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> <p>二、 評量情境與特定資源：</p>   |

|         |   |
|---------|---|
|         | <ol style="list-style-type: none"> <li>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。</li> <li>2. 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。</li> <li>3. 本職能單元可與其他單元共同評量，包含與複合式車床加工單元相關的安全、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</li> </ol> <p>三、評量方法：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>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。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...等</li> <li>2. 受評者必須使用所有的工具、設備、材料及文件紀錄...等。</li> <li>3. 受評者必須獲准參考所有相關的工作現場程序、產品和製造及安全規範、準則、標準、說明書及參考資料...等</li> </ol> |
| 說明與補充事項 | <p>【註1】車床：適用於複合式車削加工作業的各類車床。</p> <p>【註2】工具：切削刀具、成形刀具、搪孔刀把、鑽頭、絞刀、螺紋切削刀具、螺絲攻夾頭、螺絲攻...等。</p> <p>【註3】複合式車削作業：可能包含單線和多線螺紋切削，內部盲孔螺紋切削，偏心軸，複製和錐形車削，面板平衡工作，心軸加工，鑽孔，重型工件...等。</p>  |

| 更新紀錄         |
|--------------|
| 2020年修訂職能內容。 |