

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"> 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 2. 使用如量表等精密儀器進行<u>車床</u>【註1】設定，以達到要求之精度水準 3. 利用水平儀校正機台水平以提升加工精度 4. 避免車削工作完成後造成工件變形 <p>二、 選擇並準備工具</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 根據工作圖要求的規格和材料...等選擇<u>工具</u>【註2】、配件和耗材 2. 確定車削加工所需的刀具修改 3. 按需要進行準備和修改工具與配件 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 <p>三、 執行複合式車削作業</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 正確計算主軸轉速和進給率 2. 根據工作圖和作業程序進行<u>複合式車削作業</u>【註3】 3. 以精密測量儀器測量並驗證工件是否符合規格
職能內涵 (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>
職能內涵 (S=skills 技能)	<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>
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作或團隊合作中。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 <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。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	<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。