

職能單元代碼	MPM2R2401
職能單元名稱	運用手持電鋸橫切材料
領域類別	製造 / 生產管理
職能單元級別	2
工作任務與行為指標	<p>一、準備操作</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 能確認並應用與手持電鋸橫切材料相關的職業安全衛生、法規和組織要求並加以遵守 2. 審視並確認工作秩序 3. 依製造商建議和工作現場流程選擇設備並檢查其運作效率 4. 確定操作電鋸的安全工作條件，並按照工作現場流程和環境保護措施進行施作計劃 5. 按職業安全衛生需求以及工作現場作業流程建立並維護與他人溝通管道 <p>二、切割材料</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 根據職業安全衛生要求和工作現場作業流程實際狀況，準備、檢查和清理工作區域 2. 根據職業安全衛生要求在標準公差範圍內對應中心線長度及角度切割材料 3. 根據現場標準目測並評量材料 4. 能根據工作流程及企業標準長度，藉由切割技術將體積和恢復值提至最大化 5. 根據職業安全衛生、現場作業流程，及製造商推薦方式操作電鋸 6. 能按工作現場流程找出問題並回報 <p>三、維護電鋸</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 根據製造商的建議和工作現場作業流程清潔、維護和存放電鋸 2. 能將移除率(cutting Rate)與鋸子、尺寸、種類和材料狀況等預期知識進行比較 3. 能按工作現場流程和製造商的建議找出並處理鈍化或損壞的鋸子 4. 能按工作現場作業流程和組織規範處理生產和品質紀錄及報告

<p>職能內涵 (K=knowledge 知識)</p>	<ul style="list-style-type: none"> 一、能理解中央或地方政府所規範的相關許可辦法、法規、監管或認證要求，以及使用手持電鋸切割材料的全套流程與操作規範 二、與使用手持電鋸橫切材料相關的組織規範和場地標準、要求、政策和作業程序 三、使用適當的溝通和人際關係技巧與同事和其他人交流 四、環境保護要求，包括安全處置廢棄物 五、建立溝通管道和規程 六、企業標準長度尺寸 七、手持電鋸的操作及維護要求 八、缺陷對恢復質量所造成的影響 九、共同的行業專有名詞 十、文化多樣性、存取和平等原則 十一、適用於計算和估量的數學程式，包括能計算完成任務的時間 十二、記錄、製作工作現場報告和資訊的流程
<p>職能內涵 (S=skills 技能)</p>	<ul style="list-style-type: none"> 一、遵守法規、辦法、標準、條例實施辦法，並建立使用手持電鋸的安全做法和程序 二、審查並確立工作要求 三、使用並維護相關的工具、機器和設備 四、安全且有效率地使用手持電鋸並執行閉鎖流程 五、用適宜方法使用手持電鋸橫切材料 六、有效地將體積和恢復質量提至最大化 七、能識別缺陷和問題並以適當流程因應之 八、能使用有效的溝通和和人際關係技巧與同事和他人交流 九、能準確找出鈍化或損壞的鋸片 十、能準確判斷、記錄和報告各項資訊
<p>評量設計參考</p>	<ul style="list-style-type: none"> 一、評量證據 <ul style="list-style-type: none"> 1. 能遵守適用的許可或認證要求 2. 能與工作區域的其他人有效溝通並安全地合作 3. 能使用手持電鋸安全橫切材料，並最大限度地提高體積和恢復質量 4. 能對手持電鋸進行高效率的日常維護和流程調整

	<p>5. 能識別手持電鋸的缺陷、故障或不正常操作並能報告補救措施</p> <p>二、評量情境與資源</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 應在工作場所或實際模擬工作場域進行職能評量 2. 評量須在標準和工作授權下進行，並符合安全要求和環境限制 3. 除了驗證性問題外，關於基本基礎知識的評量通常於工作現場外進行 4. 評估應符合相關法規或國家標準規範的要求 5. 應提供以下資源：工作場域或模擬工作場域；與手持電鋸橫切材料作業相關的材料和設備；規格和作業指導 <p>三、評量方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 評量方法必須確認績效的一致性和準確性（隨著時間和工作場域的相關背景會產生差異）以及基礎知識的應用 2. 評量方法必須能確認受評者具備能正確理解並應用重要基礎知識的能力 3. 評量須能適用於相關條件下（真實或模擬）且須紀錄過程作為佐證
<p>說明與補充事項</p>	<p>一、條件範圍：包含獎勵制度和企業協議、勞資關係、國家標準規範、機密性和隱私權、職業安全衛生、環境、平等機會、反歧視、相關企業作業規範、謹慎行事之責任</p> <p>二、組織要求：包括與自己的角色和責任相關的法律、工作現場作業規範，政策和程序，品質保證、作業手冊、質量持續改進程序和標準、職業安全衛生、緊急撤離流程、道德標準、紀錄和報告、獲准以及與公平原則有關的法律、設備使用、維護和存儲、環境管理（廢棄物處理、回收和再利用指南）</p> <p>三、材料：在相對平整和清潔的表面上進行切割，而不是在原始林環境下進行切割；可能包括原木、包裝木料和單件木料</p> <p>四、工作程序：應包括與橫切操作相關的資訊和說明，包含處理位置細節和進行橫切的材料。資訊還可能包括</p>

	<p>環境要求，工作現場平面圖和環境特徵</p> <p>五、適宜人員：包含督導、客戶、同仁，以及管理人員</p> <p>六、環境保護措施：包含噪音、封閉空間和廢棄物產出的煙霧</p> <p>七、溝通：包括語言和非語言表達、建設性回饋、積極傾聽，提問以進行澄清和理解確認，使用積極、自信和合作性的語言，使用適合個人社會和文化差異的語言和概念，控制語氣聲調和身體語言</p> <p>八、准許：涉及裁片和短切片的工作區，材料周圍的鋸材須確實清除，在獲准區域存放裁片、短切片和碎片，清理伐切工作區可能造成鋸材損壞的碎片</p> <p>九、切割技術：涉及切割位置，工作訂單要求，工業標準長度，裁片模式，體積和恢復質量的最大化要求，檢查切割順序以確保材料周遭鋸間隙，進而最高限度地減少材料封頂和分裂；將體積和恢復質量最大化以確保各切面品質</p> <p>十、困難：涉及電鋸的性能、材料缺陷、溝通、工作現場相關的危險和風險、材料的封頂和分裂、迴彈危險區域</p> <p>十一、紀錄和報告：包含理貨單、品質單 / 表、生產表和停工單；可能會是使用手冊、電腦系統或其他適宜的組織通訊系統</p>
--	--