

職能單元代碼	MPM4R3213v2
職能單元名稱	金屬扣件鍛造品質管控
職類別	製造 / 生產管理
職能單元級別	4
工作任務與行為指標	<p>一、建立調模資訊系統</p> <ol style="list-style-type: none"> 鍛造模加工中進行量測及缺陷調校改善，以提升產線效率。 建立及調整模具專家知識庫，並檢討改善其作業流程。 滿足客戶多樣少量之需求，改善現有產線換樣之效能。 <p>二、製程訊號擷取與回饋控制</p> <ol style="list-style-type: none"> 鍛造力訊號擷取與回饋管控製程品質。 模座裝設高靈敏感測器，擷取扣件成形製程之壓力曲線，建立鍛造製程虛擬量測技術。 透過壓力曲線分析模具現況與變化，清楚掌握修模與換模時機。
工作產出	<ul style="list-style-type: none"> 專家知識庫 資料擷取紀錄
職能內涵 (K=knowledge知識)	<ul style="list-style-type: none"> 品質管理概論 製程管理概論 精密量具與量測 機台人機介面的功能參數意涵與設定運用 金屬扣件成形與加工技術概論 成形機台操作安全注意事項 成形模具的功能與特性
職能內涵 (S=skills技能)	<ul style="list-style-type: none"> 問題分析與解決 訂定生產作業流程及相關規範 模具設計及調整 訊號擷取與製程管控 人機介面操作與製程條件參數設定
說明與補充事項	無