

職能單元代碼	MPM3R2395v2
職能單元名稱	金屬旋壓車床加工 (基礎)
領域類別	製造 / 生產管理
職能單元級別	3
工作任務與行為指標	<p>一、確認工作要求</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 確認工作任務內容，並取得相關具體資訊 2. 取得並辨識圖面，規劃後續加工流程與順序 3. 選擇適合的<u>工具</u>【註1】進行加工 4. 確認職業安全衛生規定與程序，準備防護設備，如防護衣、護目鏡 5. 依程序確認圓盤料的大小 <p>二、進行旋壓造形加工</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 採用適當的計算方法和參考資料【註2】，計算不同<u>金屬</u>【註3】種類和厚度所需主軸轉速 2. 根據材料選擇正確的曲柄軸後心和夾頭 3. 將預備好的圓盤裝至夾頭上並校正中心。 4. 使用各種旋壓成形配件，包括曲柄軸後心、各種夾頭、切削配件、空隙中心設備和丁字形刀架 5. 按圖面進行旋壓成形加工【註4】 6. 使用適當的技術、工具及設備，檢查成品是否符合規格 <p>三、卸除並存儲成品</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 將組件自旋壓車床取下，避免留下痕跡或變形 2. 正確儲藏和包裝成品，避免氧化和損壞 3. <u>維護與調整</u>【註5】旋壓車床
職能內涵 (K=knowledge 知識)	<p>一、基礎旋壓造形零件的功能和操作</p> <p>二、選擇正確的旋壓造形加工的順序</p> <p>三、選擇圓盤料片尺寸和旋壓車床轉速</p> <p>四、挑選夾頭類型</p> <p>五、旋轉造形工具的類型，以及其維護工具的功能和要求</p> <p>六、損壞和瑕疵的分類，如：刀痕、龜裂、壓痕，變薄和不正常的結束</p> <p>七、堆疊和保護成品的的方法</p>

	<p>八、使用及應用個人防護裝備、安全的工作作業程序和步驟以及金屬旋壓車床操作（基礎）相關的危險害和防治措施，包含廠務管理作業程序</p>
<p>職能內涵 (S=skills 技能)</p>	<p>一、技術技能：使用所有金屬旋壓工具、使用適當的技術、工具和設備測量材料和進行旋壓造形車床操作、進行與旋壓造形產品相關的手工操作流程</p> <p>二、閱讀與理解技能：閱讀、詮釋和跟進書面操作說明、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傳遞資訊</p> <p>三、計算技能：計算旋壓車床轉速</p> <p>四、檢核技能：盡量減少損壞和缺陷</p> <p>五、記錄技能：將常規和常用資訊輸入報表和工作檢核表</p>
<p>評量設計參考</p>	<p>一、評量之關鍵面向與能力證明之證據：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 評量員必須確認受評者能在不同的情況及背景下，勝任且達成評量標準所設定的各項要求，包含所需知識...等。 <p>二、評量所需情境與資源：</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。 2. 於工作時間外，或受評者並未執行工作，則必須在能反應工作現場的模擬情境下進行評量。 3. 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。 4. 評量環境不應對受評者不利；本職能單元可與其他單元共同評量，包含與執行旋壓車床操作單元相關的安全、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，皆可納為評量項目 <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、現行及真實非假冒之證據。 2. 證據可以透過各式各樣的方式蒐集，包括直接觀

	<p>察、業務主管報告、專案工作、抽樣及詢問。</p> <p>3. 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；受評者必須使用所有的工具、設備、材料及文件記錄。</p> <p>4. 受評者必須參考所有相關的工作現場程序、產品和製造規範、準則、標準、說明書及參考資料。</p>
說明與補充事項	<p>【註1】工具：旋壓、校平、反壓、修整、熔接等工具。</p> <p>【註2】參考資料：工作場所參考資料。</p> <p>【註3】金屬：不同厚度的鋼、鋁、錳鎳合金、紅銅、黃銅、鋅、錫鉛合金、銀、金、錫</p> <p>【註4】旋壓成形加工：旋壓、熔接、修整、修飾、退火、酸洗。</p> <p>【註5】維護與調整：機具、工具與場地之復歸、清潔、維護等作業。</p>

更新紀錄
2020年修訂職能內容。