

鍛造技術人員職能基準

職能基準代碼		MPM7221-001v1			
職能基準名稱 (擇一填寫)		職類			
		職業	鍛造技術人員		
所屬 類別	職類別	製造 / 生產管理		職類別代碼	MPM
	職業別	鍛造、錘造及鍛壓工作人員		職業別代碼	7221
	行業別	製造業 / 金屬模具製造業		行業別代碼	C2512
工作描述		依主管指示與客戶需求，操作鍛造機台，完成鍛造成品 / 樣品。			
基準級別		3			

主要職責	工作任務	工作產出	行為指標	職能級別	職能內涵 (K=knowledge 知識)	職能內涵 (S=skills 技能)
T1 鍛造 加工製 造	T1.1 前置 作業	O1.1.1 領料單	P1.1.1 依圖面與派工單，進行備料。 P1.1.2 確認機台狀態，並進行啟動作業。	3	K01 工程識圖 K02 鍛造原理 K03 材料概論	S01 工作圖判讀 S02 標準零件選用 S03 工程材料選用
	T1.2 進行 鍛造加工 作業		P1.2.1 依圖面與標準作業流程操作機台。 P1.2.2 依原金屬胚料屬性與派工單說明，判別與選用 架模 / 溫度 ^{【註1】} / 脫模劑。 P1.2.3 依產品屬性與派工單說明，選用正確的成形方 法 ^{【註2】} 。	3	K04 零配件規格種類 K05 機械工作法 K06 夾具與治具 K07 職業安全衛生相關規範 K08 精密量測概論	S04 工具機操作 S05 量測儀器使用 S06 工程計算能力
	T1.3 檢查 與移交		P1.3.1 檢查鍛造完成品，並計算不良率。 P1.3.2 完成品移轉暫存區或下一製程。	3	K09 鍛件公差	
T2 巡檢 及保養	T2.1 線上 巡檢	O2.1.1 巡檢紀	P2.1.1 進行線上自主檢驗作業，發現異常或機台重大 異常回報專責主管。	3	K10 職業安全衛生相關規範 K11 精密量測概論	S07 機具保養與維護 S08 異常問題判斷與處理能力

主要職責	工作任務	工作產出	行為指標	職能級別	職能內涵 (K=knowledge 知識)	職能內涵 (S=skills 技能)
		錄表	P2.1.2 協助配合品管人員進行線上巡檢，並進行異常處理。		K12 機台操作手冊	S09 簡易故障排除
	T2.2 機台清潔保養	O2.2.1 保養紀錄表	P2.2.1 依使用手冊執行設備日常清潔與保養，並完成相關紀錄。 P2.2.2 依使用手冊定期保養設備，並完成相關紀錄。	3		
	T2.3 簡易故障排除	O2.3.1 故障紀錄表	P2.3.1 判斷異常狀況，確認故障原因。 P2.3.2 進行機台簡易故障排除並完成紀錄。	3		

職能內涵 (A=attitude 態度)

- A01 主動積極：不需他人指示或要求能自動自發做事，面臨問題立即採取行動加以解決，且為達目標願意主動承擔額外責任。
- A02 自我管理：設立定義明確且實際可行的個人目標；對於及時完成任務展現高度進取、努力、承諾及負責任的行為。
- A03 持續學習：能夠展現自我提升的企圖心，利用且積極參與各種機會，學習任務所需的新知識與技能，並能有效應用在特定任務。
- A04 謹慎細心：對於任務的執行過程，能謹慎考量及處理所有細節，精確地檢視每個程序，並持續對其保持高度關注。
- A05 團隊意識：積極參與並支持團隊，能彼此鼓勵共同達成團隊目標。
- A06 應對不確定性：當狀況不明或問題不夠具體的情況下，能在必要時採取行動，以有效釐清模糊不清的態勢。

說明與補充事項

- 建議擔任此職類 / 職業之學歷 / 經驗 / 或能力條件：無。
- 其他補充說明：
 - 【註 1】溫度：熱鍛 (hot forging)、溫鍛 (warm forging) 和冷鍛 (cold forging)。
 - 【註 2】成形方法：如自由鍛造、閉模鍛造、熱鍛造、冷鍛造、徑向鍛造、擠壓、成形軋製、輓鍛及輓擴等。