

鍛造技術人員職能基準

版本	職能基準代碼	職能基準名稱	狀態	更新說明	發展更新日期
V2	MPM7221-001v2	鍛造技術人員	最新版本	略	2020/12/21
V1	MPM7221-001v1	鍛造技術人員	歷史版本	已被《MPM7221-001v2》取代	2018/12/20

職能基準代碼		MPM7221-001v2			
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 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 K09 鍛件公差	S01 工作圖判讀 S02 標準零件選用 S03 工程材料選用 S04 工具機操作 S05 量測儀器使用 S06 工程計算能力
	T1.2 進行鍛造作業		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		
	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		

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)
T2 巡檢及保養	T2.1 線上巡檢	O2.1.1 巡檢紀錄表	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。 P2.1.2 協助配合品管人員進行線上巡檢，並進行異常處理。	3	K10 職業安全衛生相關規範 K11 精密量測概論 K12 機台操作手冊	S07 機具保養與維護 S08 異常問題判斷與處理能力 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。