

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
V3	MPM7221-001v3	鍛造技術人員	最新版本	略	2024/12/15
V2	MPM7221-001v2	鍛造技術人員	歷史版本	已被《MPM7221-001v3》取代	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		MPM7221-001v3			
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，完成鍛造成品或樣品等工作。			
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依工作圖與派工單，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	S01工作圖判讀能力 S02標準零件選用能力 S03工程材料選用能力 S04工具機操作能力

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)
	T1.2進行鍛造作業		P1.2.1依工作圖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、脫模劑與溫度設定。 P1.2.3依產品屬性與派工單說明，選用正確的成形方法。	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工作圖判讀能力 S02標準零件選用能力 S03工程材料選用能力 S04工具機操作能力 S05量測儀器使用能力 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	K02鍛造原理 K07職業安全衛生相關規範 K08精密量測概論 K09鍛件公差	S01工作圖判讀能力 S02標準零件選用能力 S05量測儀器使用能力 S06工程計算能力
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	K08精密量測概論 K10職業安全衛生相關規範 K11機台操作手冊	S07機具保養與維護能力 S08異常問題解決能力 S09簡易故障排除能力
	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	K08精密量測概論 K10職業安全衛生相關規範 K11機台操作手冊	S07機具保養與維護能力 S08異常問題解決能力 S09簡易故障排除能力
	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	K08精密量測概論 K10職業安全衛生相關規範 K11機台操作手冊	S07機具保養與維護能力 S08異常問題解決能力 S09簡易故障排除能力

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：

- 溫度：熱鍛 (hot forging)、溫鍛 (warm forging) 和冷鍛 (cold forging)。
- 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。