

模具技術人員職能基準

職能基準代碼		MPM7222-001v1			
職能基準名稱 (擇一填寫)		職類			
		職業	模具技術人員		
所屬 類別	職類別	製造 / 生產管理		職類別代碼	MPM
	職業別	工具製造及有關工作人員		職業別代碼	7222
	行業別	製造業 / 金屬模具製造業		行業別代碼	C2512
工作描述		從事模具及其零組件加工製造與組裝工作。			
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 模具 加工製 造	T1.1 加工 製造程序 規劃		P1.1.1 依據圖面辨別工件形狀尺寸、表面粗糙度、尺度與幾何公差。 P1.1.2 依工件外形、加工精度規劃加工程序。	3	K01 工程識圖 K02 模具結構 K03 材料概論	S01 工作圖判讀 S02 模具標準零件選用 S03 工程材料選用
	T1.2 確認 模具材料		P1.2.1 依據圖面選用並確認模具材料及規格。	3	K04 模具零配件規格種類 K05 機械工作法	S04 工具機操作 S05 刀具選用及研磨
	T1.3 刀具 選擇與安 裝	O1.3.1 刀具申 請單	P1.3.1 依據圖面選用適當刀具並安裝於機台。	3	K06 線切割放電加工機原理 K07 雕模放電加工機原理 K08 夾具與治具	S06 量測儀器使用 S07 工程計算能力
	T1.4 模具 零組件加 工		P1.4.1 依據加工圖面，選用各種機械完成模具零組件加工。	4	K09 職業安全衛生相關規範 K10 精密量測概論	
	T1.5 工件 量測	O1.5.1 量測紀	P1.5.1 使用游標卡尺、內外徑分厘卡等量具，量測工件各種尺寸【註1】。	4		

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	P1.5.2 使用圓弧規等量具，量測工件內外圓弧尺寸。 P1.5.3 使用角度規、游標角度儀、正弦桿及直角規等量具量測工件角度。 P1.5.4 以 2D 投影儀器量測各種尺寸或角度。 P1.5.5 使用表面粗糙度標準板比較表面粗糙度。 P1.5.6 依需求使用表面粗糙度量測儀器進行量測。			
T2 模具組裝	T2.1 模具組裝與檢測	O2.1.1 模具組裝檢核表	P2.1.1 依據設計圖安排組裝程序。 P2.1.2 依據組立圖組裝模具。 P2.1.3 模具組裝後檢測相關尺寸，並符合設計圖面要求。	3	K01 工程識圖 K02 模具結構 K04 模具零配件規格種類 K08 夾具與治具 K09 職業安全衛生相關規範 K10 精密量測概論	S01 工作圖判讀 S02 模具標準零件選用 S06 量測儀器使用 S08 各類模具檢點及組裝 S09 模具作動檢測
T3 保養及簡易故障排除	T3.1 日常基本保養	O3.1.1 保養紀錄表	P3.1.1 依使用手冊執行量具及設備日常保養，並完成相關紀錄。	3	K09 職業安全衛生相關規範 K10 精密量測概論	S10 機具保養與維護 S11 簡易故障排除
	T3.2 簡易故障排除	O3.2.1 故障紀錄表	P3.2.1 判斷異常狀況，確認故障原因。 P3.2.2 進行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。

### 職能內涵 ( A=attitude 態度 )

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】工件各種尺寸：包含外形、內孔、階級及深度等。