

### 機械組裝人員職能基準

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	MPM8201-001v2	機械組裝人員	最新版本	略	2020/12/21
V1	MPM8201-001v1	機械組裝人員	歷史版本	已被《MPM8201-001v2》取代	2018/12/20

<b>職能基準代碼</b>		MPM8201-001v2			
<b>職能基準名稱 (擇一填寫)</b>		<b>職類</b>			
		<b>職業</b>	機械組裝人員		
<b>所屬類別</b>	<b>職類別</b>	製造 / 生產管理	<b>職類別代碼</b>	MPM	
	<b>職業別</b>	機械組裝人員	<b>職業別代碼</b>	8201	
	<b>行業別</b>	製造業 / 產業用機械設備維修及安裝業	<b>行業別代碼</b>	C3400	
<b>工作描述</b>		依組織要求 <sup>【註1】</sup> 與組裝程序書進行機械組裝及測試。			
<b>基準級別</b>		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 組裝作業	T1.1 執行領料作業	O1.1.1 領料表	P1.1.1 依據組織要求完成領料作業。 P1.1.2 確認所領料件規格與領料表相符。	3	K01 量測知識 K02 材料學概論 K03 機件原理 K04 夾具與治具 K05 周邊系統元件概念	S01 識圖能力 S02 零組件檢驗能力 S03 機械加工技術
	T1.2 確認部件組立程序		P1.2.1 依據工作圖或組裝程序書，選用部件組立方法並確認工作程序。	3	K03 機件原理 K04 夾具與治具 K06 工程圖學 K07 組立工作程序 K08 品質管理概念	S01 識圖能力 S03 機械加工技術 S04 夾治具製作
	T1.3 機構部件組立	O1.3.1 工作日	P1.3.1 依組立程序與需要，進行零組件清潔作業。 P1.3.2 使用所需元件 <sup>【註3】</sup> 及所對應工具進行組裝。	3	K01 量測知識 K02 材料學概論	S01 識圖能力 S02 零組件檢驗能力

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 )
	及成品組裝	報 O1.3.2 檢測紀錄表 O1.3.3 異常處理單	P1.3.3 檢查零件組合間隙，並選用適當量具或夾治具【註4】，進行準確度校驗及異常零件處理。 P1.3.4 選用周邊系統元件【註5】進行組裝。		K03 機件原理 K04 夾具與治具 K05 周邊系統元件概念 K06 工程圖學 K07 組立工作程序 K08 品質管理概念 K09 機械製造程序【註2】	S03 機械加工技術 S04 夾治具製作 S05 標準元件及機構組裝與調整 S06 周邊系統元件組裝 S07 異常研判與排除能力
T2 功能測試及異常處理	T2.1 功能測試		P2.1.1 完成機構部件功能測試或驗證。 P2.1.2 測試成品功能。 P2.1.3 依驗收標準，協助進行成品測試。	3	K01 量測知識 K04 夾具與治具 K08 品質管理概念	S08 測試治具操作 S09 功能檢測
	T2.2 異常狀況處理	O2.2.1 異常處理單	P2.2.1 依組裝及測試結果進行故障排除。 P2.2.2 記錄異常處理狀況及問題彙整。	3	K08 品質管理概念	S07 異常研判與排除能力 S08 測試治具操作 S10 問題解決能力

#### 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 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。
- A03 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。
- 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 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。
- A06 正直誠實：展現高道德標準及值得信賴的行為，且能以維持組織誠信為行事原則，瞭解違反組織、自己及他人的道德標準之影響。

#### 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：( 該項如無可免填 )  
高中 ( 職 ) 以上機械相關科系畢業，或具 1 年以上相關工作經驗者，或職業訓練單位機械相關訓練課程結訓學員。
- 其他補充說明：  
【註 1】組織要求：如圖樣、BOM 表、製令或生產編號等。  
【註 2】機械製造程序：如鉗工、鏟花、車床等。

#### 說明與補充事項

【註 3】所需元件：包含緊固用標準元件、傳動元件及油氣壓元件等。

【註 4】量具或夾治具：如量規、分厘卡或其他量度儀器等。

【註 5】周邊系統元件：如簡易配線、軟韌體資訊處理元件、潤滑元件、冷卻系統元件及水屑處理元件等。