

沖壓模具技術人員職能基準

職能基準代碼		MPM7222-002v1			
職能基準名稱 (擇一填寫)		職類			
		職業	沖壓模具技術人員		
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 / 金屬製品製造業		行業別代碼	C2512
工作描述		從事沖壓模具圖面判讀、加工程序規劃與製造、模具量測、組裝、試模及模具保養等工作。			
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 模具圖面判讀	T1.1 產品圖判讀		P1.1.1 根據圖紙，正確的理解成品外型尺寸公差、幾何公差及表面粗糙度 P1.1.2 理解與運用沖壓成形品的加工須注意事項	3	K01 識圖與製圖 K02 沖壓模具設計原理 K03 常用模具材料種類 K04 模具標準零件	S01 判讀投影視圖、輔助視圖、剖視圖 S02 判讀模具加工圖 S03 判讀模具組立圖 S04 辨別表面粗糙度、尺寸公差、幾何公差 S05 選用模具標準件 S06 判別金屬板材規格
	T1.2 模具組立圖判讀		P1.2.1 判定各零部件能否進行一般組裝 P1.2.2 依模具各零件之組合關係與公差，規劃各零件之製作順序	3		
	T1.3 模具材料確認		P1.3.1 依據圖面選用並確認模具材料及規格	3		
T2 加工程序規劃與製造	T2.1 加工程序規劃	O2.1.1 加工程序表	P2.1.1 根據圖紙的沖壓模具零件圖，規劃加工程序	3	K02 沖壓模具設計原理 K05 車床之種類、構造與功用 K06 車床工作法	S07 操作車床 S08 操作銑床 S09 磨輪之平衡、安裝、拆卸及修
	T2.2 模板及相關零件	O2.2.1 零	P2.2.1 根據加工程序單及零件圖面之外	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)
	製作	件成品	型尺寸、幾何公差及表面粗糙度，並利用各種加工機械，完成相關零件製作		K07 銑床之種類、構造與功用 K08 銑床工作法 K09 各種刀具之規格及選用原則 K10 平面磨床之種類、構造與功用 K11 砂輪之檢查、平衡及修整方法 K12 平面磨床工作法 K13 鉗工工作法 K14 潤滑劑切削劑種類與用途 K15 職業安全衛生相關規範	整作業 S10 操作平面磨床 S11 操作平面磨床 S12 選用適當夾具 S13 鉗工作業 S14 選用適當潤滑劑與切削劑 S15 使用車床、銑床、磨床、鑽床、鋸床及沖床等機械應有之安全防護裝備
T3 模具量測	T3.1 模具零件尺度量測	O3.1.1 尺度量測紀錄表	P3.1.1 使用游標卡尺、外徑分厘卡等量具，量測工件外形尺寸 P3.1.2 使用游標缸徑規及三點式內分厘卡等卡尺、內徑分厘卡等量具，量測工件內孔尺寸 P3.1.3 使用游標卡尺、高度規及槓桿量表、深度分厘卡等量具，量測工件階級及深度尺寸 P3.1.4 使用圓弧規等量具，量測工件內外圓弧尺寸	3	K16 精密量測概論 K17 公差等級與配合 K18 表面粗糙度符號及種類 K19 表面粗糙度量測方法 K20 行業數學	S16 量測工件外形尺寸 S17 量測工件內孔尺寸 S18 量測工件階級及深度尺寸 S19 量測工件內外圓弧尺寸 S20 量測配合間隙 S21 量測工件角度 S22 判別表面粗糙度等級

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)
			P3.1.5 能使用厚薄規量測模具配合間隙			
	T3.2 角度量測	O3.2.1 角度量測紀錄表	P3.2.1 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	3		
	T3.3 表面粗糙度量測	O3.3.1 表面粗糙度量測紀錄表	P3.3.1 使用表面粗糙度標準板，比較表面粗糙度	3		
T4 模具組裝及檢測	T4.1 模具組裝		P4.1.1 組裝單一工程沖模	3	K02 沖壓模具設計原理 K15 職業安全衛生相關規範 K21 沖壓模具裝配關係 K22 裝配與拆解工具使用方法	S23 單一工程沖模的組裝、功能檢測
	T4.2 模具檢測	O4.2.1 檢測表	P4.2.1 檢測單一工程沖模功能	3		
T5 簡易試模	T5.1 沖床使用		P5.1.1 將胚料安裝至模具作人工送料沖壓	3	K02 沖壓模具設計原理 K15 職業安全衛生相關規範 K23 沖床操作方法	S24 操作沖床作簡易試模
	T5.2 模具試模	O5.2.1 試模紀錄單	P5.2.1 進行單一工程沖模試模 P5.2.2 排解試模簡易問題	3		
T6 機具與模具保養	T6.1 模具拆解		P6.1.1 拆解單一工程沖模	2	K05 車床之種類、構造與功用 K06 車床工作法 K07 銑床之種類、構造與功用	S23 單一工程沖模的組裝、功能檢測 S25 模具停機後之基本清潔保養與維護
	T6.2 模具維護	O6.2.1 模具保養紀錄表	P6.2.1 依沖壓數量與時間，從事模具之一般保養與維護 P6.2.2 拆解保養完成之模具組裝	2		

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)
	T6.3 機具維護	O6.3.1 機具保養紀錄表	P6.3.1 依機具保養手冊進行保養維護 P6.3.2 維護送料機	2	K08 銑床工作法 K10 平面磨床之種類、構造與功用	S26 模具拆卸後之長期保養與維護 S27 一般加工機具之保養與維護 S28 維護沖床
	T6.4 量具維護	O6.4.1 量具保養紀錄表	P6.4.1 依量具保養手冊進行保養維護	2	K12 平面磨床工作法 K15 職業安全衛生相關規範 K21 沖壓模具裝配關係 K22 裝配與拆解工具使用方法 K23 沖床操作方法	S29 量具初級保養及檢修

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 壓力容忍：冷靜且有效地應對及處理高度緊張的情況或壓力，如緊迫的時間、不友善的人、各類突發事件及危急狀況，並能以適當的方式紓解自身壓力。

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。

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。