

沖壓模具技術人員職能基準

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	MPM7222-002v2	沖壓模具技術人員	最新版本	略	2021/12/31
V1	MPM7222-002v1	沖壓模具技術人員	歷史版本	已被《MPM7222-002v2》取代	2019/12/19

職能基準代碼		MPM7222-002v2			
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 ^{【註1】} 加工、製造、組裝、量測試模及保養等工作。			
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模具圖面的識別與判讀	T1.1成品圖的識別		P1.1.1 根據圖面，理解成品外型尺寸公差、幾何公差及表面織構符號 ^{【註2】} 。 P1.1.2 理解與運用沖壓成品的加工須注意事項。	3	K01圖學與識圖 K02沖壓模具設計原理 K03金屬板材與規格 K04公差等級與配合	S01投影視圖、輔助視圖、剖視圖判讀能力 S02表面織構符號、尺寸公差、幾何公差辨別能力 S03金屬板材規格判別能力
	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	K01圖學與識圖 K02沖壓模具設計原理 K05常用模具材料種類	S01投影視圖、輔助視圖、剖視圖判讀能力

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)
					K06 模具標準零件 K07 機件原理 K08 機械製造程序【註3】	S02 表面織構符號、尺寸公差、幾何公差辨別能力 S03 金屬板材規格判別能力 S04 模具加工圖判讀能力 S05 模具組立圖判讀能力 S06 模具標準件選用能力
	T1.3 模具材料確認		P1.3.1 依據圖面確認模具材料及規格。	3	K05 常用模具材料種類 K06 模具標準零件	S03 金屬板材規格判別能力 S06 模具標準件選用能力
T2 模具加工與製造	T2.1 加工程序規劃	O2.1.1 加工程序單	P2.1.1 根據圖面的沖壓模具零件圖，規劃加工程序。	3	K02 沖壓模具設計原理 K08 機械製造程序 K09 各種刀具之規格及選用原則 K10 砂輪之檢查、平衡及修整方法 K11 潤滑劑切削劑種類與用途 K12 職業安全衛生相關規範	S07 適當夾具選用能力 S08 適當潤滑劑與切削劑選用能力 S09 機械安全防護裝備使用能力 S10 零組件加工程序規劃能力
	T2.2 模板及相關零件製作	O2.2.1 零件成品	P2.2.1 根據加工程序單及零件圖面之外型尺寸、幾何公差及表面織構符號，並利用各種加工機械，完成相關零件製作。	3	K08 機械製造程序 K09 各種刀具之規格及選用原則 K11 潤滑劑切削劑種類與用途 K12 職業安全衛生相關規範 K13 車床工作法 K14 銑床工作法 K15 平面磨床工作法 K16 鉗工工作法	S08 適當潤滑劑與切削劑選用能力 S09 機械安全防護裝備使用能力 S11 車床操作能力 S12 銑床操作能力 S13 磨輪之平衡、安裝、拆卸及修整作業能力 S14 平面磨床操作能力

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)
						S15適當夾具選用能力 S16鉗工作業能力
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。 P3.1.5 能使用厚薄規量測模具配合間隙。	3	K04公差等級與配合 K17精密量具與量測 K18行業數學	S17工件外形尺寸量測能力 S18工件內孔尺寸量測能力 S19工件階級及深度尺寸量測能力 S20工件內外圓弧尺寸量測能力 S21配合間隙量測能力
	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、投影機等量具，量測工件角度。	3	K17精密量具與量測 K18行業數學	S21配合間隙量測能力 S22工件角度量測能力
	T3.3表面織構符號量測	O3.3.1表面織構符號量測紀錄表	P3.3.1 使用表面粗糙度標準板，比較表面織構符號。	3	K19表面織構符號符號及種類 K20表面織構符號量測方法	S23表面織構符號等級判別能力
T4模具組裝及檢測	T4.1模具組裝		P4.1.1 組裝單一模穴工程沖模。	3	K02沖壓模具設計原理 K12職業安全衛生相關規範 K21沖壓模具裝配關係	S24沖壓模具的組裝與拆解能力

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)
					K22裝配與拆解工具使用方法	
	T4.2功能 檢測	O4.2.1檢 測表	P4.2.1 檢測單一模穴工程沖模功能。	3	K17精密量具與量測 K21沖壓模具裝配關係	S25單一模穴工程沖模的功能檢 測能力
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	K12職業安全衛生相關規範 K23沖床操作方法	S26沖床作簡易試模操作能力 S27送料機操作能力
	T5.2模具 試模	O5.2.1試 模紀錄單	P5.2.1 進行單一模穴工程之人工及送料機沖模試 模操作。 P5.2.2 排解試模簡易問題。	3	K02沖壓模具設計原理 K12職業安全衛生相關規範 K23沖床操作方法	S26沖床作簡易試模操作能力 S27送料機操作能力
T6機具與 模具保養	T6.1模具 拆解		P6.1.1 拆解沖壓模具。	3	K12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	S24沖壓模具的組裝與拆解能力
	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。	3	K07機件原理 K12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	S28模具停機後之基本清潔保養 與維護能力 S29模具拆卸後之長期保養與維 護能力 S30沖床及送料機維護能力
	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。	3	K08機械製造程序 K12職業安全衛生相關規範	S30沖床及送料機維護能力 S31加工機具之保養與維護能力
	T6.4量具 維護	O6.4.1量 具保養紀	P6.4.1 依量具保養手冊進行保養維護。	3	K07機件原理 K17精密量具與量測	S32量具初級保養及檢修能力

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)
		錄表				

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：**

- 高中 (職) 機械相關科系畢業，或具1年以上的機械相關工作經驗。

● **其他補充說明：**

- 【註1】沖壓模具：係指單一模穴工程沖壓模具。
- 【註2】表面織構符號：係指加工零組件之表面粗糙度、表面加工符號等內容。
- 【註3】機械製造程序：係指包含車床、銑床、磨床、鑽床、鋸床、沖床、鉗工、EDM、WC、CNC 工具機等加工作業。