

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
V3	MPM7222-002v3	沖壓模具技術人員	最新版本	略	2024/12/15
V2	MPM7222-002v2	沖壓模具技術人員	歷史版本	已被《MPM7222-002v3》取代	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		MPM7222-002v3			
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成品及 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，解讀成品外形尺寸公差、幾何 公差及表面織構符號。 P1.1.2解讀與運用沖壓成品的加工須注意事項。	3	K01工程圖學 K02沖壓模具設計原理 K03材料科學概論 K04精密量測概論	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

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 模具組立圖判讀		P1.2.1 判定各零部件能否進行組裝。 P1.2.2 依零組件之組合關係與公差，安排各零件製作順序。	3	K01 工程圖學 K02 沖壓模具設計原理 K03 材料科學概論 K05 模具標準零件 K06 機件原理 K07 機械製造程序	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 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 確認各材料及選用標準模座、零組件規格		P1.3.1 依據圖面確認選用模具材料規格。 P1.3.2 選用標準模座、零組件規格。	3	K03 材料科學概論 K05 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 依圖面的沖壓模具零件圖，安排加工程序。	3	K02 沖壓模具設計原理 K07 機械製造程序 K08 各種刀具之規格及選用原則 K09 砂輪之檢查、平衡及修整方法 K10 潤滑劑切削劑種類與用途 K11 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 依加工程序單及零件圖面之外形尺寸、幾何公差及表面織構符號等，進行各種加工，完成相關零件製作。	3	K07 機械製造程序 K08 各種刀具之規格及選用原則 K10 潤滑劑切削劑種類與用途	S07 適當夾具選用能力 S08 適當潤滑劑與切削劑選用能力

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)
					K11職業安全衛生相關規範 K12車床工作法 K13銑床工作法 K14平面磨床工作法 K15鉗工工作法 K16線切割加工原理 K17放電加工原理	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 S15鉗工作業能力 S16線切割機操作能力 S17放電加工機操作能力
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、缸徑規、三點式分厘卡、內徑分厘卡等量具，量測工件外形及內孔尺寸。 P3.1.2使用游標卡尺、高度規及量表、深度分厘卡、半徑規等量具，量測工件階級、深度尺寸及內外圓弧尺寸。 P3.1.3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。 P3.1.4使用厚薄規，量測配合間隙與段差。	3	K01工程圖學 K04精密量測概論 K18行業數學	S18工件外形尺寸量測能力 S19工件內孔尺寸量測能力 S20工件階級及深度尺寸量測能力 S21工件內外圓弧尺寸量測能力 S22配合間隙量測能力 S23工件角度量測能力
	T3.2表面織構符號量測	O3.2.1表面織構符號量測紀錄表	P3.3.1使用表面粗糙度計量測表面粗度值。	3	K01工程圖學 K04精密量測概論	S02表面織構符號、尺寸公差、幾何公差辨別能力 S24表面織構符號等級判別能力

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)
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 K04 精密量測概論 K11 職業安全衛生相關規範 K19 沖壓模具裝配關係 K20 裝配與拆解工具使用方法	S25 沖壓模具的組裝與拆解能力
	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	K19 沖壓模具裝配關係	S26 單一模穴工程沖模的功能檢測能力
T5 簡易試模	T5.1 沖床使用及試模	O5.1.1 試模紀錄單	P5.1.1 熟悉沖床操作程序。 P5.1.2 架模完成後，將料條安裝至模具定位，進行單一模穴之人工定位及送料機試模操作。 P5.1.3 排解試模問題。	3	K02 沖壓模具設計原理 K11 職業安全衛生相關規範 K21 沖床原理	S27 沖床操作能力 S28 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	K11 職業安全衛生相關規範 K21 沖床原理	S25 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	K06 機件原理 K11 職業安全衛生相關規範 K21 沖床原理	S29 模具停機後之基本清潔保養與維護能力 S30 模具拆卸後之長期保養與維護能力 S31 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	K07 機械製造程序 K11 職業安全衛生相關規範	S31 沖床及送料機維護能力 S32 加工機具之保養與維護能力
	T6.4 量具	O6.4.1 量	P6.4.1 依量具保養手冊進行保養維護。	3	K04 精密量測概論	S33 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)
	維護	具保養紀錄表			K11職業安全衛生相關規範	

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：**

- 高中職機械相關科別畢業或同等學歷。
- 具1年以上的機械相關工作經驗。

● **其他補充說明：**

- 沖壓模具：係指單一模穴工程沖壓模具。
- 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、WEDM、CNC 工具機等加工作業。