

CNC 車床技術助理職能基準

職能基準代碼		MPM7223-007v1			
職能基準名稱 (擇一填寫)		職類			
		職業	CNC 車床技術助理		
所屬 類別	職類別	製造 / 生產管理	職類別代碼	MPM	
	職業別	金屬工具機設定及操作人員	職業別代碼	7223	
	行業別	製造業 / 金屬切削工具機製造業	行業別代碼	C2912	
工作描述		從事 CNC 車床基本操作及清潔保養等工作。			
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 協助 設定加工 條件	T1.1 安裝 刀具及協 助補正		P1.1.1 正確安裝刀具。 P1.1.2 依技術人員指示，協助設定刀具座標位置及刀 長、半徑之補正。	3	K01 職業安全衛生相關規範 K02 車床工作法 K03 數值控制概論	S01 刀具使用及安裝技能 S02 刀具補正調整能力 S03 面板控制操作能力
	T1.2 協助 設定加工 參數		P1.2.1 依技術人員指示調整主軸轉速。 P1.2.2 依技術人員指示，調整切削深度、每刃切削量 及進給率等，以維持適當切削率。	2	K01 職業安全衛生相關規範 K02 車床工作法 K03 數值控制概論	S01 刀具使用及安裝技能 S02 刀具補正調整能力 S03 面板控制操作能力
T2 CNC 車床基 本操作	T2.1 工件 固定與精 度校正		P2.1.1 完成工件清潔工作。 P2.1.2 使用夾治具固定工件並檢測夾持力。 P2.1.3 依技術人員指示，使用合適量具校正同心度、 偏心量及其他部位夾持精度。	3	K01 職業安全衛生相關規範 K02 車床工作法 K04 精密量測與檢驗概論 K05 夾治具知識	S04 夾治具使用能力 S05 量具及量測儀器操作能力 S06 工件校正能力
	T2.2 操作 CNC 車床 進行加工	O2.2.1 日報表	P2.2.1 依技術人員指示，使用面板功能鍵操作機台各 種控制 ^{【註1】} 進行加工。 P2.2.2 通報技術人員，排除加工過程之異常狀況。	3	K01 職業安全衛生相關規範 K02 車床工作法 K03 數值控制概論	S03 面板控制操作能力 S07 CNC 車床操作能力 S08 報表製作能力

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)
			P2.2.3製作日報表，包括領料數量、加工次數、時間、入庫數量等。		K06 CNC 車床操作知識	
	T2.3 日常清潔保養	O2.3.1 保養紀錄表	P2.3.1依使用手冊進行日常清潔及保養作業。 P2.3.2完成工作日誌及保養紀錄。	3	K01 職業安全衛生相關規範 K07 機械原理 K08 氣油壓概論 K09 CNC 車床清潔保養知識	S09 CNC 車床清潔及保養能力
T3 協助工件量測及異常處理	T3.1 協助工件量測	O3.1.1 量測紀錄表	P3.1.1使用合適量測工具 ^{【註2】} ，協助量測工件之內外部尺寸。 P3.1.2完成量測記錄表，以協助管控工件品質。	3	K01 職業安全衛生相關規範 K04 精密量測與檢驗概論	S05 量具及量測儀器操作能力 S10 簡易計算能力
	T3.2 異常通報與處理	O3.2.1 異常通報單	P3.2.1通報技術人員進行異常處理。 P3.2.2完成異常紀錄。	3	K01 職業安全衛生相關規範 K07 機械原理 K10 CNC 車床故障知識	S11 CNC 車床異常通報與處理能力

職能內涵 (A=attitude 態度)

A01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。

A02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。

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

A04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。

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。

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：

說明與補充事項

- 【註1】機台各種控制：如起動、停止、程式空跑、路徑模擬、單節執行、行程復歸、警報解除、機台手動操作等。
- 【註2】量測工具：如游標卡尺、內外徑分厘卡、正弦桿、塊規、螺紋節距規、三線量規、2D 投影儀器等。