

### CNC 車床技術助理職能基準

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	MPM7223-007v2	CNC 車床技術助理	最新版本	略	2022/12/13
V1	MPM7223-007v1	CNC 車床技術助理	歷史版本	已被《MPM7223-007v2》取代	2020/11/25

職能基準代碼		MPM7223-007v2			
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 執行加工準備作業。 P1.1.2 依刀具號碼正確安裝刀具。 P1.1.3 依技術人員指示，協助設定刀具座標位置及刀長、刀鼻半徑之補正。	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、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

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 )
T2 CNC 車床基本 操作	T2.1 工件 固定與基 準校正		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、偏心率及其他部位夾持基準。	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 異常通報單 O2.2.2 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 <sup>【註1】</sup> 進行加工。 P2.2.2 通報技術人員，依指示排除加工過程之異常狀況。 P2.2.3 製作日報表，包括領料數量、加工次數、時間、刀具壽命管理統計、成品入庫數量等。	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 K04 精密量測與檢驗概論 K06 CNC 車床操作知識 K07 品質管理概念	S03 面板控制操作能力 S05 量具及量測儀器操作能力 S07 CNC 車床操作能力 S08 報表製作能力
	T2.3 清潔 和保養	O2.3.1 保養紀錄表	P2.3.1 依使用手冊進行機台日常清潔及保養、定期保養作業。 P2.3.2 執行量具、工具、工作環境的清潔及保養作業。 P2.3.3 完成工作日誌及保養紀錄。	3	K01 職業安全衛生相關規範 K07 品質管理概念 K08 機械原理 K09 氣油壓概論 K10 清潔保養知識	S09 清潔及保養能力
T3 工件量 測及故障 通報	T3.1 工件 量測	O3.1.1 量測紀錄表	P3.1.1 使用合適量測工具 <sup>【註2】</sup> ，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 故障 通報	O3.2.1 故障通報單	P3.2.1 CNC 車床機台發生故障時，檢查故障情形，通報技術人員並依指示進行簡易故障	3	K01 職業安全衛生相關規範 K08 機械原理	S11 CNC 車床機台故障判斷能力 S12 簡易故障排除能力

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 )
			排除。 P3.2.2 完成故障通報紀錄。		K11 CNC 車床故障檢測知識	

#### 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，並能以適當的方式紓解自身壓力。
- 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：( 以下擇一 )**
  - 國中畢業具機械加工相關工作經驗一年以上者。
  - 高(中)職工科畢業者。
  - 職業訓練機構接受機械加工相關職類結訓人員。
- **其他補充說明：**
  - 【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。