

CNC 銑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	MPM7223-006v2	CNC 銑床技術助理	最新版本	略	2022/12/13
V1	MPM7223-006v1	CNC 銑床技術助理	歷史版本	已被《MPM7223-006v2》取代	2020/11/25

職能基準代碼		MPM7223-006v2			
職能基準名稱 (擇一填寫)		職類			
		職業	CNC 銑床技術助理		
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 銑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，協助設定工件座標位置及刀長、刀徑之補正。	3	K01 職業安全衛生相關規範 K02 銑床工作法 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 銑床工作法 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 銑床基本 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。 P2.1.3 依技術人員指示，使用合適量具校正工件 平行度、垂直度及其他部位夾持精度。	3	K01 職業安全衛生相關規範 K02 銑床工作法 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 銑床 進行加工	O2.2.1 異 常通報紀 錄 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 ^{【註1】} 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 銑床工作法 K03 數值控制概論 K04 精密量測與檢驗概論 K06 CNC 銑床操作知識 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 銑床操作能力 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 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 ^{【註2】} ，量測工件之內外 部尺寸。 P3.1.2 完成量測記錄表，以管控工件品質。	3	K01 職業安全衛生相關規範 K04 精密量測與檢驗概論 K07 品質管理概念	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 銑床機台發生故障時，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 銑床機台故障判斷能力 K12 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 銑床故障檢測知識	

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、圓弧規、圓棒、螺紋節距規、三線量規、2D 投影儀器、三次元量床等。