

### 鍛造模具技術人員職能基準

職能基準代碼		MPM7222-007v1			
職能基準名稱 (擇一填寫)		職類			
		職業	鍛造模具技術人員		
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		從事鍛造模具加工與製造、組立、試模及保修等工作。			
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 面判讀	T1.1 模具圖判讀		P1.1.1 根據模具圖，正確的理解成品外型尺寸公差、幾何公差及表面織構符號。 P1.1.2 理解鍛造成品加工需注意事項。	3	K01 識圖與讀圖 K02 鍛造模具設計概論 K03 模具標準元件概論 K04 機械加工公差、配合與組立知識	S01 判讀投影視圖、輔助視圖、剖視圖 S02 判讀模具加工圖 S03 判讀模具組立圖 S04 辨別表面織構符號、尺寸公差、幾何公差、配合公差
	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 依模具各零部件之組合關係與公差，規劃各零部件之製作順序。	3	K01 識圖與讀圖 K04 機械加工公差、配合與組立知識	S01 判讀投影視圖、輔助視圖、剖視圖 S03 判讀模具組立圖 S04 辨別表面織構符號、尺寸公差、幾何公差、配合公差

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)
	T1.3 模具材料確認及零件清單表檢查	O1.3.1 領料單	P1.3.1 依據設計圖面、成品產量、 <u>機械性質</u> <sup>【註1】</sup> 及模具壽命選用及確認模具材料及規格。 P1.3.2 依照設計圖面及材料表、零件清單表，選用正確的模具零組件。	3	K03 模具標準元件概論 K05 常用模具材料種類 K06 金屬材料概論	S05 選用模具標準元件 S06 確認模具材料與規格能力
	T1.4 加工資訊蒐集		P1.4.1 統整加工資訊的蒐集與分類，並運用於加工作業。 P1.4.2 學習新技術並運用於工作領域。	3	K07 科技發展趨勢概論	S07 蒐集加工資訊能力
T2 模具製作	T2.1 加工程序規劃	O2.1.1 加工程序表	P2.1.1 根據模具零部件圖面，規劃加工程序。 P2.1.2 依製程要求及加工程序進行加工時程管控。	3	K02 鍛造模具設計概論 K08 機械製造程序	S08 加工程序規劃能力
	T2.2 模具加工製作	O2.2.1 零部件尺寸檢驗報告表	P2.2.1 操作各種工具機，並選擇正確加工程序製作模具零件。 P2.2.2 使用各種工具、儀器、量具，完成模具零部件的加工與測量，以確保加工品質。	3	K04 機械加工公差、配合與組立知識 K09 <u>機械加工法</u> <sup>【註2】</sup> K10 量具及量測原理 K11 行業數學 K12 夾治具概論 K13 表面織構及量測概論 K14 品質管制與品質意識 K15 職業安全衛生相關規範	S09 清潔及確認零部件規格的能力 S10 工具機操作能力 S11 模具製作及修整能力 S12 判別表面織構等級 S13 量具儀器操作能力

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)
T3 模具組立與試模	T3.1 模具組立	O3.1.1 零部件查檢表	P3.1.1 清潔零組件，運用正確方法組立模具 P3.1.2 進行模具組立並予以調整與修整。	3	K02 鍛造模具設計概論 K14 品質管制與品質意識 K15 職業安全衛生相關規範 K16 模具組立及裝配概論	S09 清潔及確認零部件規格能力 S14 鉗工及組立技巧 S15 模具組立與修整能力
	T3.2 試模操作	O3.2.1 試模紀錄單 O3.2.2 模具轉移單	P3.2.1 轉移模具並協助安裝架模在鍛造機台上，進行試模和參數設定。 P3.2.2 配合生產單位進行小量胚料上架機台，並檢查胚料置放位置是否合適與穩固。 P3.2.3 與生產單位進行鍛造缺陷的溝通協調，並修正改善及排解試模簡易問題。	3	K16 模具組立及裝配概論 K17 問題成因、分析與解決工具知識 K18 鍛造加工不良之原因	S16 模具安裝與調整能力 S17 模具試模與功能檢測能力 S18 異常狀況初步研判與處理能力 S19 溝通協調能力
T4 成品取樣量測及模具保修	T4.1 成品取樣量測	O4.1.1 成品尺寸紀錄表 O4.1.2 異常報告表	P4.1.1 成品取樣進行清洗或清潔作業。 P4.1.2 成品取樣進行尺寸量測。 P4.1.3 配合品保部門進行取樣及量測機械性能。 P4.1.4 配合品保部門取樣量測結果，進行檢討並提出改善調整事項。	3	K10 量具及量測原理 K14 品質管制與品質意識 K19 機械性質概論	S13 量具儀器操作能力 S16 模具安裝與調整能力 S18 異常狀況初步研判與處理能力
	T4.2 模具保修及異常狀況處理	O4.2.1 模具維修單 O4.2.2 模具轉移單	P4.2.1 進行模具維修與處理異常狀況。 P4.2.2 協助生產單位進行生產模具的問題排除。	3	K20 模具維修與保養概要	S20 模具維修與保養技能 S21 模具零部件堪用程度判定能力

### 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，或從事於鍛造模具領域相關工作經驗 1 年以上者。

● **其他補充說明：**

- **【註 1】機械性質：**係指材料或成品在不同環境 ( 溫度、介質、濕度 ) 下，承受各種外加載荷 ( 拉伸、壓縮、彎曲、扭轉、衝擊、交變應力等 ) 時所表現出的機械性質特徵。
- **【註 2】機械加工法：**係指鉗工、車床、銑床、磨床、CNC 機具、放電加工機、線切割、雷射加工...等機械加工器械的加工知能。