

鍛造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
V2	MPM7222-007v2	鍛造模具技術人員	最新版本	略	2023/12/15
V1	MPM7222-007v1	鍛造模具技術人員	歷史版本	已被《MPM7222-007v2》取代	2020/11/25

職能基準代碼		MPM7222-007v2			
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，正確的理解成品的公差與配合、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 圖面判讀 S02 判讀模具加工圖 S03 判讀模具組立圖 S04 辨別表面織構符號及公差配合
	T1.2 模具 組立圖判 讀		P1.2.1 判定各零部件能否進行模具組裝。 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 圖面判讀 S03 判讀模具組立圖 S04 辨別表面織構符號及公差配合

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> ^{【註1】} 、模具壽命選用，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進行領料作業。	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 模具材料與規格的選用 S07 領料作業
	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	S08 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	S09 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> ^{【註2】} 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	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 S14 確認零部件規格 S15 清潔零部件
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	S14 確認零部件規格 S15 清潔零部件 S16 鉗工及組立技巧 S17 模具組立與修整能力

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)
	T3.2 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	S18 模具安裝與調整能力 S19 模具試模與功能檢測能力 S20 異常狀況初步研判與處理能力 S21 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 S18 模具安裝與調整能力 S20 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 協助生產單位進行模具問題解決。	3	K20 模具維修與保養概要	S22 模具維修與保養技能 S23 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，承受各種外加载荷（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。