

螺絲螺帽成型技術人員職能基準

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	MPM7222-009v2	螺絲螺帽成型技術人員	最新版本	略	2023/12/15
V1	MPM7222-009v1	螺絲螺帽成型技術人員	歷史版本	已被《MPM7222-009v2》取代	2020/11/25

職能基準代碼		MPM7222-009v2			
職能基準名稱 (擇一填寫)		職類			
		職業	螺絲螺帽成型技術人員		
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		從事螺絲螺帽製程管理、取樣品檢改善、調校操作成型機及保養維修等工作。			
基準級別		4			

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 螺絲螺帽成型機整備作業	T1.1 設備啟動與清潔作業	O1.1.1 機台保養紀錄表	P1.1.1 執行螺絲螺帽成型機的日常清潔保養作業。 P1.1.2 依標準作業流程檢查設備啟動情形。 P1.1.3 檢查螺絲螺帽成型機之作動行程是否有障礙物或不順暢。 P1.1.4 檢核機台保養紀錄表。	3	K01 螺絲螺帽成型機台運作原理與規格 K02 螺絲螺帽成型機標準作業程序 K03 螺絲螺帽成型機清潔、維修及保養注意事項	S01 螺絲螺帽成型機台的操作 S02 螺絲螺帽成型機保養 S03 機械設備故障排除與檢修
	T1.2 制定安全檢查		P1.2.1 制定螺絲螺帽製程的安全注意事項。 P1.2.2 執行螺絲螺帽成型機安全檢查及防護作	4	K01 螺絲螺帽成型機台運作原理與規格	S01 螺絲螺帽成型機台的操作 S03 機械設備故障排除與檢修

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)
	作業		業。 P1.2.3 檢查管控設備。		K04 螺絲螺帽成型機台操作安全 注意事項 K10 職業安全與衛生規範	S05 安全設施及防護的操作
	T1.3 螺絲螺帽成型設備與工具整備作業		P1.3.1 依據成品圖資訊及要求選用正確的成型模具。 P1.3.2 確認螺絲螺帽成型模具的配對及清潔保養作業。 P1.3.3 夾治具清點與整備。 P1.3.4 確認成品檢查量測用儀器。	4	K06 螺絲螺帽規格 K07 螺絲螺帽成型模具功能與特性 K08 夾具與治具概論 K09 精密量測與檢驗	S06 成型模具選用配對 S07 量測技巧 S08 夾治具的選用 S09 成型模具的清潔與保養
T2 螺絲螺帽成型操作	T2.1 抽線與剪切長度		P2.1.1 確認使用線材的規格符合要求。 P2.1.2 將盤型線材插入模具中並進行校直及確認正確度。 P2.1.3 若有特殊規格線徑，規劃抽線工序抽線至所需的線徑尺寸。 P2.1.4 依成品圖尺寸規格，指導助理人員運用板刀與線模將線材依所需長度進行裁切，並進行品質確認。	4	K04 螺絲螺帽成型機台操作安全 注意事項 K06 螺絲螺帽規格 K07 螺絲螺帽成型模具功能與特性 K10 職業安全與衛生規範 K11 線材規格 K12 金屬材料概論 K13 抽線作業工序與作業事項	S01 螺絲螺帽成型機台的操作 S05 安全設施及防護的操作 S07 量測技巧 S10 選用線材 S11 盤元與校直抽線作業
	T2.2 進行冷鐓成型打頭工序		P2.2.1 規劃冷鐓成型螺絲初胚件製程，進行一沖及二沖冷鐓作業。 P2.2.2 配合冷鐓沖頭作業，確認模具配對，選取正確的冷鐓油酯進行潤滑。 P2.2.3 確認及修正螺絲頭部形狀符合成品要求。	4	K04 螺絲螺帽成型機台操作安全 注意事項 K10 職業安全與衛生規範 K07 螺絲螺帽成型模具功能與特性	S07 量測技巧 S13 冷鐓沖頭作業與操作 S14 選用潤滑油

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)
					K14 冷鐸打頭作業程序 K15 潤滑油脂與磨潤概論 K16 塑性加工概論	
	T2.3 進行搓牙 (攻牙) 工序		P2.3.1 規劃搓牙 (攻牙) 作業流程並確認搓牙牙板或攻牙模具正確安裝及調校。 P2.3.2 檢查搓牙 (攻牙) 設備啟動情形，並確認安全防護作業是否完成。 P2.3.3 選用牙板搓牙或攻牙模具的潤滑油，執行或指導助理進行搓牙或攻牙作業。 P2.3.4 抽樣量測及檢驗螺絲螺帽成品是否符合規格要求。 P2.3.5 螺絲螺帽成型機台的故障排除與問題解決。	4	K04 螺絲螺帽成型機台操作安全注意事項 K05 安全設施認知與防護作業程序規範 K07 螺絲螺帽成型模具功能與特性 K08 夾具與治具概論 K09 精密量測與檢驗 K15 潤滑油脂與磨潤概論 K16 塑性加工概論 K17 搓牙成型不良原因分析	S01 螺絲螺帽成型機台的操作 S02 螺絲螺帽成型機保養 S03 機械設備故障排除與檢修 S07 量測技巧 S08 夾治具的選用 S15 搓牙 (攻牙) 作業
T3 製程管理與品質管控	T3.1 測試生產作業	O3.1.1 生產作業流程 (SOP)	P3.1.1 少量螺絲螺帽的初胚料送料、上架並檢查製程是否合宜。 P3.1.2 依產品料件規格及成形要求設定適切的製程條件【註1】。 P3.1.3 進行少量生產測試，取樣檢測並檢討製程條件，提出品質改善事項，制定最適製程。 P3.1.4 依最適製程撰寫生產作業流程。	4	K01 螺絲螺帽成型機台運作原理與規格 K04 螺絲螺帽成型機台操作安全注意事項 K07 螺絲螺帽成型模具功能與特性 K09 精密量測與檢驗 K18 製程管理概論	S01 螺絲螺帽成型機台的操作 S15 搓牙 (攻牙) 作業 S16 製程條件參數設定 S17 生產作業流程撰寫
	T3.2 成品	O3.2.1 成	P3.2.1 成品取樣進行清潔、乾化作業，並進行尺	4	K09 精密量測與檢驗	S07 量測技巧

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)
	取樣檢討 改善	品尺寸紀錄表 O3.2.2 異常報告表	寸量測。 P3.2.2 依成品取樣檢測結果，檢討製程條件，並提出品質改善事項。 P3.2.3 配合品保部門進行成品檢測及品質管控作業，確認成品尺寸及機械性質符合規範要求。		K18 製程管理概論 K19 品質管理概論 K20 機械性質分析概論	S16 製程條件參數設定 S18 問題分析與檢討改善
T4 量產管控與設備管理	T4.1 批量生產作業管控	O4.1.1 成品	P4.1.1 監控機台設備在製程中的異常並進行調整。 P4.1.2 定時進行成品料件的取樣與檢測。 P4.1.3 製程中問題解決及設備故障排除。	4	K08 夾具與治具概論 K09 精密量測與檢驗 K15 潤滑油脂與磨潤概論 K18 製程管理概論 K19 品質管理概論	S01 螺絲螺帽成型機台的操作 S03 機械設備故障排除與檢修 S16 製程條件參數設定 S17 生產作業流程撰寫 S18 問題分析與檢討改善 S19 製程品質管控操作
	T4.2 設備管理		P4.2.1 確認設備機台的保養與維護作業。 P4.2.2 依據 6S 標準作業流程檢核設備及工具。	4	K03 螺絲螺帽成型機清潔、維修及保養注意事項 K04 螺絲螺帽成型機台操作安全注意事項 K21 6S 標準作業流程	S02 螺絲螺帽成型機保養 S03 機械設備故障排除與檢修 S20 設備管理
T5 新產品試樣開發	T5.1 開發新產品		P5.1.1 瞭解螺絲螺帽加工技術的發展趨勢。 P5.1.2 進行新產品試樣開發作業。	4	K22 產業發展趨勢 K23 專利資料與申請作業 K24 創意思維與研發概論	S21 新產品開發能力 S22 新技術的引進

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 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 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。

A04 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。

A05 彈性：能夠敞開心胸，調整行為或工作方法以適應新資訊、變化的外在環境或突如其來的阻礙。

A06 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。

說明與補充事項

- **建議擔任此職類/職業之學歷/經歷/或能力條件：**

- 高中（職）機械相關科系畢業且具相關工作經驗 1 年以上者，或從事螺絲螺帽成型領域相關工作經驗 2 年以上者。

- **其他補充說明：**

- **【註 1】製程條件：**如時間、成型速度、元素（成份）、溫度、黏度、壓力等。