

高速車床技術人員職能基準

職能基準代碼		MPM7223-009v1			
職能基準名稱 (擇一填寫)		職類			
		職業	高速車床 ^[註1] 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	金屬工具機設定及操作人員	職業別代碼	7223	
	行業別	製造業 / 金屬加工用機械設備製造業	行業別代碼	C2912	
工作描述		從事運用自動夾頭或獨立夾頭，車削各種圓形工件之高速車床加工操作。			
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 加工程序規劃	T1.1 工作圖判讀		P1.1.1 根據加工圖辨別工件徑向、軸向尺寸、表面織構符號與幾何公差。 P1.1.2 依材質及工件形狀，決定刀具及加工程序。 P1.1.3 依加工圖及加工程序規劃夾持方式及選用夾治具。	3	K01 識圖與讀圖 K02 車床加工製造程序 K03 夾具與治具概論 K04 工作分析	S01 加工圖讀圖與判讀能力 S02 加工程序規劃 S03 選用或製作夾治具
	T1.2 切削材料與進給計算		P1.2.1 瞭解刀具、工件材料及切削特性。 P1.2.2 熟練主軸轉速及切削進給率的計算。	3	K05 金屬材料概論 K06 機械工作便覽 K07 切削概論 K08 行業數學	S04 判別工件材料及選用刀具 S05 主軸轉速及切削進給率的計算 S06 機械工作便覽查閱能力
	T1.3 估算加工工時		P1.3.1 依據加工圖、及車削條件估算加工工時。	3	K04 工作分析 K07 切削概論	S07 加工工時估算

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 車床基本操作	T2.1 工件固定與精度校正		P2.1.1 完成工件及機台清潔工作。 P2.1.2 使用自動夾頭或獨立夾頭、夾治具固定工件並檢測夾持力。 P2.1.3 使用合適量測工具 ^{【註2】} 校正工件同心度、偏心率及其他部位夾持精度。	3	K03 夾具與治具概論 K09 職業安全與衛生 K10 車床工作法 K11 量測與檢驗方法	S03 選用或製作夾治具 S08 工件、量具及機台清潔能力 S09 量具及量測儀器操作能力 S10 工件夾持校正能力
	T2.2 安裝刀具及轉速切換		P2.2.1 認識車削刀具種類及刀具安裝、修整研磨並能熟練捨棄式刀具的裝配。 P2.2.2 熟練車床機台的主軸速度調整操作。	3	K07 切削概論 K08 行業數學 K10 車床工作法 K12 機械原理	S11 刀具夾持及校正 S12 主軸轉速調整與變換
	T2.3 車床切削操作	O2.3.1 成品	P2.3.1 熟練各種車床切削 ^{【註3】} 及進給操作，並瞭解機台的餘隙及進行控制。 P2.3.2 熟練車削時夾治具的運用。 P2.3.3 排除車削過程之異常狀況與問題解決。	3	K03 夾具與治具概論 K09 職業安全與衛生 K10 車床工作法 K13 問題分析與解決概論 K14 潤滑與冷卻注意事項	S13 切削進給的計算與操作 S14 車床加工與操作 S15 故障排除與問題解決 S16 潤滑油及切削液的選用與補充
	T2.4 日常清潔保養	O2.4.1 保養紀錄表	P2.4.1 依使用手冊進行日常清潔及保養作業。 P2.4.2 完成工作日誌及定期保養紀錄。	3	K09 職業安全與衛生 K12 機械原理 K15 清潔保養知識	S17 車床及周邊設備清潔及保養能力
T3 工件量測及異常處理	T3.1 工件量測	O3.1.1 量測紀錄表	P3.1.1 使用合適的量測工具，量測各部工件尺寸。 P3.1.2 完成量測記錄表，以協助管控工件品質。	3	K09 職業安全與衛生 K11 量測與檢驗方法 K16 品質管理概論	S09 量具及量測儀器操作能力 S18 品管管制能力

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 異常通報與協助問題解決	O3.2.1 異常通報單	P3.2.1 能進行簡易問題的處理及加工異常問題的通報。 P3.2.2 依指示協助進行異常通報單之問題解決或處理。	3	K09 職業安全與衛生 K12 機械原理 K13 問題分析與解決概論 K17 車床故障排除知識	S15 故障排除與問題解決

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：
 - 高 (中) 職機械相關科系畢業者；國中以上畢業具一年工作經驗；或具職業訓練相關科別半年以上訓練結業者。
- 其他補充說明：
 - 【註 1】高速車床：高速車床係指轉速區間介於 1200RPM 至 3600RPM 之加工機台。
 - 【註 2】量測工具：如游標卡尺、內外徑分厘卡、量表、塞規、正弦桿、塊規、螺紋節距規、螺紋分厘卡、螺紋塞規、三線量規、畫線台等。
 - 【註 3】各種車床切削：如端面、直徑、階級桿、錐度、偏心、切 (斷) 槽、螺紋、圓球、內孔、壓花等車削作業；及頂心、鑽孔、攻牙、搪孔等操作。