

高速車床技術人員職能基準

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	MPM7223-009v2	高速車床技術人員	最新版本	略	2024/12/15
V1	MPM7223-009v1	高速車床技術人員	歷史版本	已被《MPM7223-009v2》取代	2021/11/29

職能基準代碼		MPM7223-009v2			
職能基準名稱 (擇一填寫)		職類			
		職業	高速車床技術人員		
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，規劃夾持固定方式及選用夾治具。	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加工程序規劃能力 S03選用或製作夾治具能力
	T1.2切削 材料與進		P1.2.1瞭解刀具、工件材料及切削特性。 P1.2.2熟練主軸轉速及計算各種材料切削進給	3	K05金屬材料概論 K06機械工作便覽	S04判別工件材料及選用刀具能力

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)
	給計算		率。		K07切削概論 K08行業數學概論	S05主軸轉速及切削進給率的計算能力 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加工工時估算能力
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能更換使用自動夾頭或獨立夾頭、夾治具校正固定工件並檢測夾持力。 P2.1.3使用合適量測工具，校正工件同心度、偏心率等及其他部位夾持精度。	3	K03夾具與治具概論 K09職業安全衛生相關規範 K10車床工作法 K11量測與檢驗方法	S03選用或製作夾治具能力 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安裝刀具及各種加工轉速切換		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熟練操作車床機台換裝齒輪及主軸速度調整。	3	K07切削概論 K08行業數學概論 K10車床工作法 K12機械原理	S11刀具夾持及校正能力 S12主軸轉速調整與變換能力
	T2.3車床切削操作		P2.3.1熟練各種車床切削及進給操作，並瞭解機台的餘隙及進行控制等。 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職業安全衛生相關規範 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能力 S14車床加工與操作能力 S15故障排除與問題解決能力 S16潤滑油及切削液的選用與補充能力
	T2.4日常清潔保養	O2.4.1保養紀錄	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職業安全衛生相關規範 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

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 工件量測及異常處理	T3.1工件量測	O3.1.1量測紀錄	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職業安全衛生相關規範 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
	T3.2異常通報與協助問題解決	O3.2.1異常問題通報紀錄	P3.2.1能進行簡易問題的處理及通報加工異常問題。 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職業安全衛生相關規範 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能力

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：
 - 國中畢業具一年工作經驗。
 - 高中 (職) 機械相關科系畢業者；。
 - 具職業訓練相關科別半年以上訓練結業者。
- 其他補充說明：
 - 高速車床：高速車床係指轉速區間介於1200RPM 至3600RPM 之加工機台。
 - 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。

說明與補充事項

- 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。