

擠型模貝技術人員職能基準

職能基準代碼		MPM7222-014v1			
職能基準名稱 (擇一填寫)		職類			
		職業	擠型模貝技術人員		
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 / 金屬手工具及模貝製造業		行業別代碼	C2512
工作描述		從事擠型模貝加工與製造、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 模貝圖判讀	T1.1 模貝圖判讀		P1.1.1 根據模貝圖，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 理解擠型成品加工需注意事項及表面處理方法。 P1.1.3 依模貝各零部件之組合關係與公差，規劃各零部件之製作順序與設備。	3	K01 識圖與讀圖 K02 擠型模貝加工概論 K03 模貝標準元件概論 K04 機械加工公差、配合與組立知識 K05 表面處理概論	S01 判讀投影視圖、輔助視圖、剖視圖 S02 辨別表面織構符號、尺寸公差、幾何公差、配合公差
	T1.2 模貝材料確認及零件清單表檢查	O1.2.1 領料單	P1.2.1 依據設計圖面、成品產量、 <u>機械性質</u> ^{【註1】} 及模貝壽命選用及確認模貝材料及規格。 P1.2.2 依照設計圖面及材料表、零件清單表，選用正確的模貝零組件。	3	K03 模貝標準元件概論 K06 常用模貝材料種類 K07 金屬材料概論	S03 選用模貝標準元件 S04 確認模貝材料與規格能力
	T1.3 加工資訊蒐集		P1.3.1 統整加工資訊的蒐集與分類，並運用於加工作業。 P1.3.2 學習新技術並運用於工作領域。	3	K08 科技發展趨勢概論	S05 蒐集加工資訊能力

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)
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 擠型模具加工概論 K09 機械製造程序 K10 品質管制與品質意識	S06 加工程序規劃能力
	T2.2 模具加工製作與量測	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 依模具的正模、模墊、模套三部分進行加工，並經氮化處理。 P2.2.3 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 K05 表面處理概論 K11 機械加工工作法【註2】 K12 精密量具及量測 K13 職業安全衛生相關規範	S07 清潔及確認零部件規格的能力 S08 工具機操作能力 S09 模具製作及修整能力 S10 判別表面織構等級 S11 量具儀器操作能力 S12 表面處理實務
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 進行模具組立並依組立問題予以調整與修整。	3	K02 擠型模具加工概論 K09 品質管制與品質意識 K13 職業安全衛生相關規範 K14 模具組立及裝配概論	S07 清潔及確認零部件規格能力 S13 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 確認擠錠胚料形狀及尺度。 P3.2.2 轉移模具並協助安裝架模在擠型機台上，進行試模和參數設定。 P3.2.3 配合生產單位進行小量胚料上架，檢查胚料置放是否穩固。 P3.2.4 參與設計及生產單位進行擠型成品缺陷【註3】的溝通協調，並配合改善及排解試模簡易問題。	3	K14 模具組立及裝配概論 K15 問題成因、分析與解決工具知識 K16 擠型加工不良之原因	S14 模具安裝與調整能力 S15 模具試模修模【註4】與功能檢測能力 S16 異常狀況初步研判與處理能力 S17 溝通協調能力

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)
T4 問題改善及模具 保修	T4.1 協助 成品取樣 問題改善		P4.1.1 配合量產及品保部門取樣量測尺寸與進行 機械性能測試結果，依檢討事項配合模具 改善事項。	3	K09 品質管制與品質意識 K12 精密量具及量測 K17 機械性質概論	S11 量具儀器操作能力 S14 模具安裝與調整能力 S16 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 異 常報告單 O4.2.2 模 具轉移單	P4.2.1 協助進行模具維修與處理異常狀況，並提 出異常報告單。 P4.2.2 協助生產單位進行生產模具的問題排除。	3	K18 模具維修與保養概要	S18 模具維修與保養技能 S19 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；或國中畢業從事於擠型模具領域相關工作經驗1年以上者；或職業訓練機械相關科別訓練達半年以上訓練結業，且具1年以上相關工作經驗者。

● **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。

說明與補充事項

- 【註3】擠型成品缺陷：包括擦傷、擠壓痕、尺寸超公差、平面間隙超公差、波浪、畸扭、扭擰、刀彎、擴口、並口，以及多孔模擠壓的製品長短不齊等。
- 【註4】修模：是運用光模，加快，阻礙等手段，通過調整金屬流速來消除製品缺陷。