

擠型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	MPM7222-014v2	擠型模具技術人員	最新版本	略	2024/12/15
V1	MPM7222-014v1	擠型模具技術人員	歷史版本	已被《MPM7222-014v2》取代	2021/11/29

職能基準代碼		MPM7222-014v2			
職能基準名稱 (擇一填寫)		職類			
		職業	擠型模具技術人員		
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 / 金屬手工具及模具製造業		行業別代碼	C2512
工作描述		從事擠型模具加工與製造、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 判讀	T1.1 模具 圖判讀		P1.1.1 依模具圖，解讀成品外形尺寸公差、幾何公差及表面織構符號等。 P1.1.2 解讀擠型成品加工需注意事項及表面處理方法。 P1.1.3 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與設備。	3	K01 工程圖學 K02 擠型模具加工概論 K03 模具標準元件概論 K04 機械加工公差、配合與組立知識 K05 表面處理概論	S01 判讀投影視圖、輔助視圖、剖視圖能力 S02 辨別表面織構符號、尺寸公差、幾何公差、配合公差能力
	T1.2 模具 材料確認	O1.2.1 領 料單	P1.2.1 依據設計圖面、成品產量、機械性質及模具壽命選用及確認模具材料規格。	3	K03 模具標準元件概論 K06 材料科學概論	S03 選用模具標準元件能力 S04 確認模具材料與規格能力

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)
	及零件清單表檢查		P1.2.2依照設計圖面及材料表、零件清單表，確認模具材料規格及標準零組件。		K07金屬材料概論	
	T1.3加工資訊蒐集		P1.3.1整合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
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品質管理概論	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，並經熱處理或氮化處理。 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機械加工法 K12精密量測概論 K13職業安全衛生相關規範	S07清潔及確認零部件規格能力 S08工具機操作能力 S09模具製作及修整能力 S10判別表面織構等級能力 S11量具儀器操作能力 S12表面處理實務能力
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 K10品質管理概論 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確認錠塊形狀及尺度。 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錠塊上架，檢查錠塊置放是否穩固。	3	K14模具組立及裝配概論	S14模具安裝與調整能力 S15模具試模修模與功能檢測能力 S16異常狀況初步研判與處理能力

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)
			P3.2.4參與設計及生產單位進行擠型成品缺陷的溝通協調，並配合改善及排解試模簡易問題。			S17溝通協調能力
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	K10品質管理概論 K12精密量測概論 K15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模具保養維護及異常狀況排除	O4.2.1異常報告單 O4.2.2模具轉移單	P4.2.1協助生產單位進行模具保修並提出異常報告。	3	K16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同等學歷，且具擠型模具領域相關工作經驗1年以上者。
 - 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：

說明與補充事項

- 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。
- 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。
- 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。
- 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。