

夾治具設計助理職能基準

職能基準代碼		MPM2144-004v1			
職能基準名稱 (擇一填寫)		職類			
		職業	夾治具設計助理		
所屬類別	職類別	生產管理	職類別代碼	MPM	
	職業別	機械工程師	職業別代碼	2144	
	行業別	製造業 / 機械設備製造業	行業別代碼	C2912	
工作描述		協助機械加工夾治具設計之工作。			
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 協助整理夾治具生產條件與使用需求	T1.1 人機料法 ^{【註1】} 資料收集與製程資訊整理	O1.1.1 夾治具設計資料檢查表	P1.1.1 依據圖面或製程文件需求，將蒐集到的資訊彙整成設計資料檢查表。包含產品尺寸、形狀、交期、數量、材質、定位點型態、定位點安定性、夾持型態 ^{【註2】} 、精度需求等，及相關機具生產設備與操作人員資訊。	3	K01 機械識圖 K02 金屬切削加工設備與方法 K03 常用金屬材料種類 K04 金屬熱處理與表面處理 K05 表面織構符號 (粗糙度)	S01 三視圖、輔助視圖及剖視圖等判讀能力 S02 金屬材料差異的判讀能力 S03 金屬硬度換算與比較 S04 文書處理能力 S05 表面織構符號 (粗糙度) 的判讀能力
T2 夾治具設計協助	T2.1 夾治具 2D / 3D 圖面繪製	O2.1.1 夾治具 2D / 3D 圖	P2.1.1 依據設計人員提供之夾治具規格書與夾治具示意圖，繪製夾治具 2D / 3D 圖面。 P2.1.2 將繪製完成的夾治具 2D / 3D 成品圖面或組立圖提交給設計人員進行審核與確認。	3	K01 機械識圖 K02 金屬切削加工設備與方法 K06 機械設計概論 K07 2D / 3D 繪圖與模擬組裝	S01 三視圖、輔助視圖及剖視圖等判讀能力 S04 文書處理能力 S05 表面織構符號 (粗糙度) 的判讀能力

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)
						S06 2D / 3D 繪圖軟體能力 S07 溝通協調能力
	T2.2 夾治具圖面拆圖	O2.2.1 夾治具零件與組合圖	P2.2.1 依據審核完成的夾治具 2D / 3D 成品或組立圖，進行各項細部拆圖，包含繪製零件圖、半成品組合圖、織構符號等作業。 P2.2.2 將繪製完成的夾治具各零件圖面提交給設計人員進行審核與確認。	3	K01 機械識圖 K02 金屬切削加工設備與方法 K07 2D / 3D 繪圖與模擬組裝	S01 三視圖、輔助視圖及剖視圖等判讀能力 S04 文書處理能力 S05 表面織構符號（粗糙度）的判讀能力 S06 2D / 3D 繪圖軟體能力
	T2.3 建立夾治具圖面 BOM 表	O2.3.1 夾治具系統 BOM 表	P2.3.1 依據審核完成的夾治具所有圖面，進行各項細部零件數量計算與確認，並將各項資訊如品名、料號、版次、圖號、數量等登錄到系統 <u>BOM 表</u> ^{【註 3】} 中。	3	K01 機械識圖 K08 標準作業程序 K09 ISO 品質管理系統	S01 三視圖、輔助視圖及剖視圖等判讀能力 S04 文書處理能力 S06 2D / 3D 繪圖軟體能力
T3 協助設計變更管理	T3.1 協助設計人員完成設計變更或圖面修改	O3.1.1 工程變更通知書	P3.1.1 依據設計人員提供之變更或修改需求，進行圖面繪圖或資料變更時間。 P3.1.2 將完成變更圖面資料提交給設計人員進行審核與確認。 P3.1.3 在系統建立工程變更通知，然後依據系統流程，完成新圖面登錄、圖面發行或資訊變更等步驟。	3	K01 機械識圖 K02 金屬切削加工設備與方法 K07 2D / 3D 繪圖與模擬組裝 K08 標準作業程序 K09 ISO 品質管理系統	S01 三視圖、輔助視圖及剖視圖等判讀能力 S04 文書處理能力 S05 表面織構符號（粗糙度）的判讀能力 S06 2D / 3D 繪圖軟體能力 S08 文件閱讀及解讀能力

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 協助建立與彙知識管理文件	T4.1 協助建立夾治具標準文件	O4.1.1 夾治具操作手冊或作業指示書	P4.1.1 依據夾治具規格書、圖面及驗收測試紀錄表，協助撰寫給現場操作人員使用的操作手冊或作業指示書等標準化文件。 P4.1.2 將完成的資料提交給設計人員進行審核與確認。	3	K01 機械識圖 K02 金屬切削加工設備與方法 K08 標準作業程序 K10 知識管理程序	S01 三視圖、輔助視圖及剖視圖等判讀能力 S04 文書處理能力 S07 溝通協調能力 S08 文件閱讀及解讀能力 S09 知識文件撰寫與管理能力
	T4.2 協助彙整標準化文件並登錄知識庫管理系統	O4.2.1 數位或紙本的設計資料清單 O4.2.2 夾治具設計結案報告書	P4.2.1 依據部門內部規定與規則，將所需夾治具案件設計與資料檔案進行整理。 P4.2.2 將完成的結案資料提交給設計人員進行審核與確認。 P4.2.3 協助將夾治具設計案的相關設計文件和資料，與操作手冊一同登錄至知識庫管理系統。	3	K08 標準作業程序 K09 ISO 品質管理系統 K10 知識管理程序	S04 文書處理能力 S08 文件閱讀及解讀能力 S09 知識文件撰寫與管理能力

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 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。

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：**
 - 高中以上理工科相關科系畢業，相關工作經驗不拘。
 - 建議 1 年以上金屬加工相關操作員經驗為佳。
- **其他補充說明：**
 - 【註 1】人機料法：指的是我們進行現場管理時，要考慮 Man (人) · Machine (機器) · Material (物料) · Method (方法) 等四要素來進行管理，現場管理才能更全面。
 - 【註 2】夾持型態：指的是以點夾持、線夾持、面夾持、V 型夾持內撐夾持或其它方式等夾持，針對治具或工件進行夾持方式的設定。
 - 【註 3】BOM 表：為 Bill Of Material 縮寫，為物料清單，又簡稱「料表」，是組成一個產品的所有零件及組件的材料清單。