

車銑數控機技術助理職能基準

職能基準代碼		MPM7223-012v1			
職能基準名稱 (擇一填寫)		職類			
		職業	車銑數控機技術助理		
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 / 機械設備製造業	行業別代碼	C2912	
工作描述		協助技術人員操作車銑數控機，進行各種形狀金屬加工及機台清潔保養之工作。			
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 協助設定加工條件	T1.1 安裝刀具及協助補正參數登入		<p>P1.1.1 依據技術人員所提供之加工作業標準書內所寫資訊，取得正確的刀具並安裝在所設定之刀塔位置。</p> <p>P1.1.2 依據技術人員指示，協助設定刀具座標位置及刀長、半徑之補正。</p> <p>P1.1.3 依據技術人員所提供之加工作業標準書內所寫資訊，確認參數設定及載入程序。</p>	3	<p>K01 職業安全衛生相關規範</p> <p>K02 車床切削工作法</p> <p>K03 銑床切削工作法</p> <p>K04 工具機電腦控制器</p>	<p>S01 刀具辨別及安裝能力</p> <p>S02 工具機座標軸判讀</p> <p>S03 刀具補正調整能力</p> <p>S04 面板控制操作能力</p> <p>S05 一般工程計算能力</p> <p>S06 工具機操作能力</p>
T2 車銑數控機基本操作與維護	T2.1 工件固定與精度校正		<p>P2.1.1 完成工件清潔工作。</p> <p>P2.1.2 使用夾治具固定工件並檢測夾持力。</p> <p>P2.1.3 依據技術人員指示，使用合適量具校正同</p>	3	<p>K01 職業安全衛生相關規範</p> <p>K02 車床切削工作法</p> <p>K03 銑床切削工作法</p>	<p>S04 面板控制操作能力</p> <p>S05 一般工程計算能力</p> <p>S07 夾治具選用能力</p>

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)
護保養			心度、基準平面及其他部位夾持精度。		K04 工具機電腦控制器 K05 量規儀器與量測設備 K06 鑽模與夾治具概論	S08 量規儀器與量測設備使用能力 S09 工件校正能力 S10 夾治具的清潔與保養能力
	T2.2 操作工具機進行加工	O2.2.1 生產日報表 O2.2.2 生產參數驗證結果	P2.2.1 依技術人員指示，使用工具機面板功能鍵操作機台各種控制進行加工。 P2.2.2 將生產情況回報給技術人員，並協助技術人員排除加工過程之異常狀況。 P2.2.3 製作生產日報表，包含領料數量、加工產出與不良品數量、加工時間、產品入庫數量等資訊。 P2.2.4 紀錄生產過程的各項待驗證參數，包含刀具耗損情形、刀具更換次數、加工時間，並回報給技術人員。	3	K01 職業安全衛生相關規範 K02 車床切削工作法 K03 銑床切削工作法 K04 工具機電腦控制器 K05 量規儀器與量測設備	S04 面板控制操作能力 S05 一般工程計算能力 S08 量規儀器與量測設備使用能力 S11 文書處理能力
	T2.3 日常基本保養	O2.3.1 日常點檢保養紀錄表	P2.3.1 依據工具機使用手冊與製造現場點檢保養卡規定，進行機台日常保養清潔，並完成相關紀錄。	3	K01 職業安全衛生相關規範 K02 車床切削工作法 K03 銑床切削工作法 K04 工具機電腦控制器 K07 機械原理 K08 氣油壓概論	S12 溝通協調能力 S13 機台保養與維護 S14 簡易故障檢修
	T2.4 故障記錄、排除與回報	O2.4.1 故障與排除紀錄表	P2.4.1 故障與異常時依據工具機使用手冊進行一般常見異常排除，其他異常情況則進行記錄並回報給技術人員。	3	K01 職業安全衛生相關規範 K02 車床切削工作法 K03 銑床切削工作法	S12 溝通協調能力 S13 機台保養與維護 S14 簡易故障檢修

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)
					K04 工具機電腦控制器 K07 機械原理 K08 氣油壓概論	
	T2.5 環境清理與維護	O2.5.1 環境維護紀錄	P2.5.1 依組織規範程序 / 工作場域規定，清理並維護工作區域。 P2.5.2 依廢棄物處理規範，進行廢棄物、廢水及廢油分類與回收管理。	3	K01 職業安全衛生相關規範 K09 組織環境管理規範 K10 廢棄物處理流程 K11 製品管理規劃	S15 環境清潔與維護能力
T3 協助工件量測及異常處理	T3.1 協助工件尺寸量測	O3.1.1 量測記錄表	P3.1.1 依據技術人員提供之抽樣檢驗計畫，針對工件成品，使用技術人員設定之量測工具，如游標卡尺、內外徑分厘卡、投影機、塞規與環規、表面粗度儀等，進行工件尺寸量測工作。	3	K01 職業安全衛生相關規範 K05 量規儀器與量測設備	S05 一般工程計算能力 S08 量規儀器與量測設備使用能力 S11 文書處理能力 S12 溝通協調能力 S16 量規儀器與量測設備保養能力
	T3.2 工件尺寸公差異常通報與處理	O3.2.1 異常通知單	P3.2.1 在工件尺寸公差有異常時，通報技術人員進行異常處理補正。 P3.2.2 完成工件尺寸公差異常紀錄。	3	K01 職業安全衛生相關規範 K05 量規儀器與量測設備	S05 一般工程計算能力 S08 量規儀器與量測設備使用能力 S11 文書處理能力 S12 溝通協調能力 S16 量規儀器與量測設備保養能力

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 溝通能力：透過有效的口語與非口語表達方式，適當傳遞自己的想法，使他人瞭解並理解他人所傳達的資訊。

A04 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：

- 高中職以上相關科系畢業。