

車銑數控機技術助理職能基準

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	MPM7223-012v2	車銑數控機技術助理	最新版本	略	2025/12/15
V1	MPM7223-012v1	車銑數控機技術助理	歷史版本	已被《MPM7223-012v2》取代	2022/12/07

職能基準代碼		MPM7223-012v2			
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，進行各種形狀加工及機台清潔維護保養之工作。			
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		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。 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。 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。	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	S01刀具辨別及安裝能力 S02判讀工具機座標軸 S03刀具補正調整能力 S04面板控制操作能力 S05一般工程計算能力 S06工具機操作能力
T2車銑數控機基本操作與維護保養	T2.1工件固定與精度校正		P2.1.1完成工件清潔工作。 P2.1.2使用夾治具固定工件並檢測夾持力。 P2.1.3依據技術人員指示，使用合適量具校正同心度、基準平面及其他部位夾持精度。	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量測儀器設備 K05量測儀器設備 K05量測儀器設備 K06鑽模與夾治具概論	S04面板控制操作能力 S05一般工程計算能力 S07夾治具選用能力 S08量測儀器設備使用能力 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。	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量測儀器設備	S04面板控制操作能力 S05一般工程計算能力 S06工具機操作能力 S08量測儀器設備使用能力 S11文書處理能力

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)
			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。			
	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 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
	T2.5環境清理與維護	O2.5.1環境維護紀錄	P2.5.1依組織規範程序及工作場域規定，清理並維護工作區域。	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	S15環境清潔與維護能力

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)
			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。		K11製品管理規劃	
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、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量測儀器設備	S05一般工程計算能力 S08量測儀器設備使用能力 S11文書處理能力 S12溝通協調能力 S16量測儀器設備保養能力
	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量測儀器設備	S05一般工程計算能力 S08量測儀器設備使用能力 S11文書處理能力 S12溝通協調能力 S16量測儀器設備保養能力

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：

說明與補充事項

高中職以上相關科系畢業。