

### 夾治具安裝技術人員職能基準

<b>職能基準代碼</b>		MEM2144-001v1			
<b>職能基準名稱</b> ( 擇一填寫 )		<b>職類</b>			
		<b>職業</b>	夾治具安裝技術人員		
<b>所屬類別</b>	<b>職類別</b>	製造 / 設備安裝維護		<b>職類別代碼</b>	MEM
	<b>職業別</b>	機械工程師		<b>職業別代碼</b>	2144
	<b>行業別</b>	製造業 / 產業用機械設備維修及安裝業		<b>行業別代碼</b>	C3400
<b>工作描述</b>		從事自動化生產線安裝夾治具之操作及檢測等工作。			
<b>基準級別</b>		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 夾治具在生產線安裝需求準備	T1.1 安裝夾治具前置作業		<p>P1.1.1 確認生產線上安裝夾治具資料，了解安裝步驟、準備適切的安裝工具及位置。</p> <p>P1.1.2 確認夾治具的重量、外觀尺寸，是否需要特殊的吊具(堆高機、升降機、移動台車)、起重機吊裝等，及設備可使用空間安裝障礙等。</p> <p>P1.1.3 與生產線操作人員確認生產線操作流程與切屑、積熱排除裝置的連接介面。</p>	3	K01 職業安全衛生法相關規範 K02 夾治具的種類和功能 K03 生產線佈置概論 K04 生產製造程序 K05 自動化機構概論 K06 搬運、吊裝、堆高、升降、移載機械概論 K07 一般機械安裝知識 K08 夾治具安裝知識	S01 規格文件閱讀與理解能力 S02 資訊蒐集能力 S03 夾治具安裝能力 S04 量具與量測操作能力 S05 搬運、吊裝、堆高、升降、移載機操作能力 S06 一般機械安裝能力
	T1.2 夾治具操作與功能確認		<p>P1.2.1 依生產線上安裝夾治具資料，了解定位(心)、夾緊、排屑、排熱、感測等各部分的操作功能。</p>	3	K01 職業安全衛生法相關規範 K02 夾治具的種類和功能 K05 自動化機構概論	S02 資訊蒐集能力 S03 夾治具安裝能力 S07 機械操作能力

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 )
			<p>P1.2.2 確認夾持機構操作，確認工件穩定夾持功能。</p> <p>P1.2.3 確認排屑機構操作，切屑排除、清除積熱源功能。</p>		<p>K08 夾治具安裝知識</p> <p>K09 精密量測概論</p> <p>K10 產品可靠度知識</p> <p>K11 安全規範與驗證標準</p>	S08 夾治具操作能力
	T1.3 控制或壓力源安裝介面確認		<p>P1.3.1 依動力源控制設計圖等相關技術資料，確認控制或壓力源<sup>【註1】</sup>之連接介面，準備適切的安裝工具。</p> <p>P1.3.2 確認定位(心)或夾持力感測裝置與生產線控制的安裝介面。</p> <p>P1.3.3 確認排屑清除、積熱排除裝置與生產線控制之安裝介面。</p>	3	<p>K01 職業安全衛生法相關規範</p> <p>K02 夾治具的種類和功能</p> <p>K12 工程圖學</p> <p>K13 氣液壓概論</p> <p>K14 感測器選用原理</p> <p>K15 電氣控制概論</p> <p>K16 自動控制概論</p>	<p>S01 規格文件閱讀與理解能力</p> <p>S02 資訊蒐集能力</p> <p>S08 夾治具操作能力</p> <p>S09 工程圖學判讀能力</p> <p>S10 感測器安裝能力</p> <p>S11 氣液壓控制與管路操作能力</p> <p>S12 電氣控制與配線操作能力</p> <p>S13 控制器介面安裝能力</p>
T2 夾治具在生產線的安裝與測試	T2.1 夾治具機具安裝與測試		<p>P2.1.1 依生產線上安裝夾治具相關技術資料及安裝步驟，將夾治具機具安裝於生產線上。</p> <p>P2.1.2 確認夾治具機具調校基準與生產線安裝位置之對應。</p> <p>P2.1.3 測試定位(心)機構、夾持機構運作精度與功能。</p>	3	<p>K01 職業安全衛生法相關規範</p> <p>K02 夾治具的種類和功能</p> <p>K06 搬運、吊裝、堆高、升降、移載機械概論</p> <p>K07 一般機械安裝知識</p> <p>K08 夾治具安裝知識</p> <p>K09 精密量測概論</p> <p>K13 氣液壓概論</p> <p>K14 感測器選用原理</p> <p>K15 電氣控制概論</p>	<p>S01 規格文件閱讀與理解能力</p> <p>S03 夾治具安裝能力</p> <p>S04 量具與量測操作能力</p> <p>S05 搬運、吊裝、堆高、升降、移載機操作能力</p> <p>S08 夾治具操作能力</p> <p>S10 感測器安裝能力</p> <p>S11 氣液壓控制與管路操作能力</p> <p>S12 電氣控制與配線操作能力</p> <p>S13 控制器介面安裝能力</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 )
					K17 力學概論 K18 夾治具夾持力與保持力分析概論	S14 夾治具夾持力與保持力分析能力
	T2.2 電路、管路連結安裝測試		P2.2.1 依據動力源控制設計圖等相關技術資料及安裝步驟，將電路或管路配線與生產線控制系統連結。 P2.2.2 逐項測試夾治具控制功能與動力源功能。 P2.2.3 檢測控制或壓力源有無漏電或氣液洩漏。	3	K01 職業安全衛生法相關規範 K02 夾治具的種類和功能 K11 安全規範與驗證標準 K13 氣液壓概論 K14 感測器選用原理 K15 電氣控制概論 K16 自動控制概論 K19 品質管理概論 K20 漏電或氣液洩漏檢測概論	S08 夾治具操作能力 S10 感測器安裝能力 S11 氣液壓控制與管路操作能力 S12 電氣控制與配線操作能力 S13 控制器介面安裝能力 S15 檢測儀器操作能力 S16 程序動作模擬操作能力
	T2.3 生產線整合測試		P2.3.1 依工程設計圖等相關技術資料，偕同夾治具設計人員、夾治具製造技術人員整合測試安裝於生產線上的夾治具。 P2.3.2 測試定位(心)精度與定位(心)誤差及穩定度。 P2.3.3 測試夾持承载力或夾持力，確認工件穩定夾持且不會影響工件的定位(心)功能。 P2.3.4 測試夾持機構的自鎖功能，不會因加工作用力與反作用力而失去夾緊功能。 P2.3.5 測試排屑及積熱源排除功能。	3	K01 職業安全衛生法相關規範 K02 夾治具的種類和功能 K07 一般機械安裝知識 K08 夾治具安裝知識 K09 精密量測概論 K12 工程圖學 K17 力學概論 K10 產品可靠度知識 K11 安全規範與驗證標準 K16 自動控制概論	S02 資訊蒐集能力 S03 夾治具安裝能力 S08 夾治具操作能力 S09 工程圖學判讀能力 S14 夾治具夾持力與保持力分析能力 S15 檢測儀器操作能力

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 )
			P2.3.6 調校夾治具整體功能，具重複定位(心)、重複夾緊、排屑積熱清除的穩定度及可靠性。		K18 夾治具夾持力與保持力分析概論 K20 漏電或氣液洩漏檢測概論 K21 機械製造程序	
T3 生產線安裝夾治具之問題反映	T3.1 反映安裝問題與故障排除	O3.1.1 問題與建議反映表	P3.1.1 自動化生產線夾治具安裝或量產操作時的簡易問題及故障排除。 P3.1.2 依量產規範，將不符合或不良品的現象及生產線產生的問題，反映或回報權責單位，並依指示解決。 P3.1.3 反饋安裝設計方案的問題，提出改善意見。	3	K08 夾治具安裝知識 K16 自動控制概論 K22 問題分析與解決概論	S02 資訊蒐集能力 S03 夾治具安裝能力 S08 夾治具操作能力 S17 協調與溝通能力

#### 職能內涵 ( A=attitude 態度 )

A01 正直誠實：展現高道德標準及值得信賴的行為，且能以維持組織誠信為行事原則，瞭解違反組織、自己及他人的道德標準之影響。

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 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。

A04 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。

A05 應對不確定性：當狀況不明或問題不夠具體的情況下，能在必要時採取行動，以有效釐清模糊不清的態勢。

A06 團隊意識：積極參與並支持團隊，能彼此鼓勵共同達成團隊目標。

#### 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

- 高中職以上自動化工程、模具、機械科系畢業，具 1 年以上經驗者。
- 其他補充說明：
  - 【註 1】控制或壓力源：如氣壓、液壓、電氣控制...等。