

職能單元代碼	MPM4R3308v2
職能單元名稱	車銑數控機加工製程規劃
職類別	製造 / 生產管理
職能單元級別	4
工作任務與行為指標	<p>一、 零組件圖判讀</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 能夠根據零組件圖辨別工件的徑向、軸向尺寸、表面粗糙度與幾何公差。</li> <li>2. 依據刀具及工件形狀、材質決定基本加工程序。</li> </ol> <p>二、 加工程式編寫及轉出</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 利用工具機控制器內建功能或一般電腦上的 CAD / CAM 軟體，設定原始加工條件如加工設定座標、刀塔數量、刀具編號等項目。</li> <li>2. 依據工件材質、直徑大小、加工特徵，以及刀具商提供之各廠牌刀具使用建議條件選用刀具。</li> <li>3. 設定與計算各加工階段的車削及銑削程式參數，包含切削速度、主軸轉速、進給率、切削深度、表面粗糙度等條件，進行加工模擬。</li> <li>4. 依據各項設定的條件，撰寫加工作業標準書。</li> <li>5. 依據加工模擬結果，配合 CAM 軟體或工具機控制器輸出程式。</li> </ol> <p>三、 加工工時計算與效益評估</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 依據加工模擬結果，計算加工工時，並評估是否符合加工成本與加工報價。</li> </ol>
工作產出	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 測試加工作業標準書</li> <li>• 測試加工程式</li> <li>• 加工製程效益評估報告</li> <li>• 加工模擬結果</li> </ul>
職能內涵 (K=knowledge 知識)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 成本控制與管理</li> <li>• 機械加工工作法</li> <li>• 螺紋規格</li> <li>• 工程識圖</li> <li>• 職業安全衛生相關規範</li> <li>• 數控機軟體應用概論</li> </ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 工程材料</li> <li>• 工具機電腦控制器</li> </ul>
職能內涵 (S=skills 技能)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 工程材料辨別能力</li> <li>• 加工條件設定與計算能力</li> <li>• 加工程式編寫能力</li> <li>• 工具機操作能力</li> <li>• 文書處理能力</li> <li>• CAD / CAM等3D輔助軟體操作能力</li> <li>• 成本控制與管理能力</li> <li>• 判讀零組件圖</li> <li>• 一般工程計算能力</li> <li>• 判讀工具機座標軸</li> <li>• 刀具選用與研磨能力</li> <li>• 價值判斷能力</li> <li>• 成果導向能力</li> </ul>
說明與補充事項	無