

職能單元代碼	MPM4R2393v3
職能單元名稱	CNC 程式設計
領域類別	製造 / 生產管理
職能單元級別	4
工作任務與行為指標	<p>一、 確認工作內容</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 確認工作內容與機台類型、規格等資訊 2. 預備機台控制器選擇適當的數據控制與電腦數據控制程式或軟體 <p>二、 寫入程式</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 理解並詮釋工程製圖以定義基本切削功能及刀具路徑 2. 計算刀具路徑與坐標設定 3. 選擇適切的固定循環與例行操作流程 4. 以標準程式碼編編輯程式 <p>三、 編寫程序單</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 依標準加工作業步驟編輯符合規格的程序單 <p>四、 機台測試</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 以手動模式操作機台，依據流程進行測試和驗證程式 2. 視測試結果與需求，根據操作流程再次進行修正程式與測試流程 3. 按照作業流程與規範檢查測試結果
職能內涵 (K=knowledge 知識)	<ul style="list-style-type: none"> • 基礎 CNC 程式的元件 • 控制 CNC 工具機台操作的元件功能 • 進行指定零件或產品機械加工作業 • 執行機械加工作業所對應適當類型的 CNC 工具機台 • 由設計程式控制的機械加工作業 • 零件或產品產出時的移動刀具路徑 • 機械加工作業的順序 • 選擇刀具路徑和操作加工順序 • CNC 工具機台的座標 • 可在特定 CNC 工具床使用固定循環和副程式 • 能執行固定循環和副程式

	<ul style="list-style-type: none"> • 在 CNC 程式中使用固定循環或副程式 • 使用編寫 CNC 程式的標準程式碼 • 完成 CNC 程序單的步驟 • CNC 工具機的手動操作步驟 • 測試和驗證 CNC 程式 • 編輯機台控制器 CNC 程式 • 補正 CNC 工具機對生產零件或產品的加工作業所產生的誤差 • 零件或產品的規格 • 用於檢查是否與規範相符的測量設備 / 技術
職能內涵 (S=skills 技能)	<ul style="list-style-type: none"> • 能理解工程製圖、規格以及說明書 • 計算生產零件或產品上所有相關刀具路徑座標 • 以標準程式碼格式編寫包含固定循環與例行程序之電腦數值控制(CNC)程式 • 產出 CNC 程序工單 • 在手動模式下安全操作 CNC 工具機台 • 編輯 CNC 程式
說明與補充事項	無

更新紀錄
2020年修訂職能內容。