

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"> <li>1. 確認工作內容與機台類型、規格等資訊</li> <li>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</li> </ol> <p>二、 寫入程式</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 理解並詮釋工程製圖以定義基本切削功能及刀具路徑</li> <li>2. 計算刀具路徑與坐標設定</li> <li>3. 選擇適切的固定循環與例行操作流程</li> <li>4. 以標準程式碼編輯程式</li> </ol> <p>三、 編寫程序單</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 依標準加工作業步驟編輯符合規格的程序單</li> </ol> <p>四、 機台測試</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 以手動模式操作機台，依據流程進行測試和驗證程式</li> <li>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</li> <li>3. 按照作業流程與規範檢查測試結果</li> </ol>
職能內涵 (K=knowledge 知識)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 基礎 CNC 程式的元件</li> <li>• 控制 CNC 工具機台操作的元件功能</li> <li>• 進行指定零件或產品機械加工作業</li> <li>• 執行機械加工作業所對應適當類型的 CNC 工具機台</li> <li>• 由設計程式控制的機械加工作業</li> <li>• 零件或產品產出時的移動刀具路徑</li> <li>• 機械加工作業的順序</li> <li>• 選擇刀具路徑和操作加工順序</li> <li>• CNC 工具機台的座標</li> <li>• 可在特定 CNC 工具床使用固定循環和副程式</li> <li>• 能執行固定循環和副程式</li> </ul>

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

更新紀錄	
2020年修訂職能內容。	