

職能單元代碼	MPM4R2869v2
職能單元名稱	CNC車床加工程序規劃
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、工作圖判讀與匯入程式編輯</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>根據工作圖辨別工件徑向、軸向尺寸、表面織構符號與幾何公差。</li> <li>依材質及工件形狀，編輯刀具及加工程序。</li> </ol> <p>二、加工程式編寫及轉出</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>設定工作物原點座標。</li> <li>依工件加工特徵，選擇適當刀具並編寫階級、曲線或螺紋等車削程式。</li> <li>配合工具機控制器輸出程式。</li> </ol> <p>三、估算加工工時</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>依據工作圖、刀具路徑模擬及車削條件估算加工工時。</li> </ol>
工作產出	<ul style="list-style-type: none"> <li>加工程式</li> </ul>
職能內涵 (K=knowledge知識)	<ul style="list-style-type: none"> <li>計算機概論</li> <li>螺紋規格</li> <li>工程識圖</li> <li>車床工作法</li> <li>職業安全衛生相關規範</li> <li>工程材料</li> </ul>
職能內涵 (S=skills技能)	<ul style="list-style-type: none"> <li>CAD / CAM軟體操作能力</li> <li>程式編輯能力</li> <li>工程計算能力</li> <li>刀具選用及研磨能力</li> <li>依據工件判斷加工條件設定能力</li> <li>工作圖判讀能力</li> </ul>
說明與補充事項	<ul style="list-style-type: none"> <li>程式編輯能力：人工編輯CNC車床程式或CAD/CAM軟體轉出程式。</li> <li>車削程式：如固定程式、複循環程式、副程式及巨指令程式等。</li> </ul>