

旋臂鑽床操作人員職能基準

版本	職能基準代碼	職能基準名稱	狀態	更新說明	發展更新日期
V2	MPM7223-015v2	旋臂鑽床操作人員	最新版本	略	2025/12/15
V1	MPM7223-015v1	旋臂鑽床操作人員	歷史版本	已被《MPM7223-015v2》取代	2022/12/07

職能基準代碼		MPM7223-015v2			
職能基準名稱 (擇一填寫)	職類				
	職業	旋臂鑽床操作人員			
所屬 類別	職類別	製造 / 生產管理		職類別代碼	MPM
	職業別	金屬工具機設定及操作人員		職業別代碼	7223
	行業別	製造業 / 機械設備製造業		行業別代碼	C2912
工作描述		從事操作旋臂鑽床及相關機台設備，在金屬工件上進行鑽孔及相關加工作業。			
基準級別		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加工程 序規劃	T1.1工作 圖判讀		P1.1.1根據加工圖辨別工件形狀決定基準面，並能識別形狀尺寸、表面粗糙度與幾何公差。 P1.1.2依工件的材質及形狀，決定夾治具、鑽頭、刀具及加工程序。 P1.1.3依加工圖決定加工程序並選用夾治具。	3	K01識圖與讀圖 K02機械製造程序 K03夾治具概論	S01加工圖識圖與判讀能力 S02加工程序規劃 S03選用及操作夾治具能力
	T1.2切削 與進給計		P1.2.1瞭解鑽頭或刀具的材質、工件材料及切削特性。	3	K04金屬材料概論 K05機械加工工作便覽	S04判別工件材料 S05選用鑽頭或刀具的能力

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)
	算		P1.2.2測試或計算主軸轉速及切削進給率。		K06切削概論 K07行業數學 K08各式刀具的認識	S06計算主軸轉速及切削進給率的 S07選用切削加工方式
T2旋臂鑽床加工操作	T2.1工件固定、校正及安全防護		P2.1.1完成工件、量具及機台的清潔工作。 P2.1.2使用虎鉗或其他夾治具夾持工件並檢測夾持力。 P2.1.3使用水平儀、量錶或其他量具，配合千斤頂調整工件平行度、垂直度及其他部位夾持與校正。 P2.1.4完成個人安全防護措施。	3	K03夾治具概論 K09職業安全與衛生 K10鑽床工作法 K11精密量測概論	S03選用及操作夾治具能力 S08清潔及保養能力 S09量具及量測儀器操作能力 S10安全防護能力
	T2.2安裝鑽頭、刀具及轉速切換		P2.2.1認識鑽削刀具種類及刀具修整研磨。 P2.2.2依照工件材質、加工面粗糙度、鑽頭、刀具直徑大小、鑽唇角度及切削排屑狀況等，調整適當轉速。	3	K06切削概論 K07行業數學 K08各式刀具的認識 K10鑽床工作法 K12機件原理	S11鑽頭或刀具的夾持與校正 S12主軸轉速調整與變換
	T2.3旋臂鑽床操作		P2.3.1進行夾持或固定工件時，熟練夾治具的選用與操作運用。 P2.3.2設置機台周圍安全防護措施設置並正確啟動電源。 P2.3.3設定或調整加工深度、進給率，以維持適當切削率，並瞭解機台餘隙及進行控制。	3	K03夾治具概論 K06切削概論 K09職業安全與衛生 K10鑽床工作法 K13潤滑及冷卻、排屑注意事項	S03選用及操作夾治具能力 S10安全防護能力 S13潤滑油及切削液的選用與補充 S14切削進給的計算與操作 S15旋臂鑽床加工與操作 S16排屑處理能力

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)
			P2.3.4熟練旋臂鑽床的各式切削操作及切削液選用。 P2.3.5修整工件加工完成後的毛邊。			S17毛邊修整能力
			T2.4日常清潔保養 O2.4.1保養紀錄表 P2.4.1依使用手冊進行日常清潔及保養作業。 P2.4.2依使用手冊完成定期保養紀錄。		K09職業安全與衛生 K13潤滑及冷卻、排屑注意事項 K14清潔保養知識	S08清潔及保養能力 S13潤滑油及切削液的選用與補充 S18填寫紀錄表能力 S19機台使用手冊的閱讀能力
T3工件量測及異常問題反應	T3.1工件量測	O3.1.1量測紀錄表	P3.1.1選擇合適的量具並進行校正作業。 P3.1.2使用量具進行工件加工尺寸測量。 P3.1.3完成量測記錄表，以檢測工件品質。	3	K09職業安全與衛生 K11精密量測概論 K15品質管理概念	S09量具及量測儀器操作能力 S20工件加工品質檢測能力
	T3.2異常狀況與問題反應	O3.2.1異常通報單	P3.2.1依工作規範進行鑽削或其他加工過程之異常狀況與問題反應。 P3.2.2依主管指示進行加工異常狀況排除，並完成填報異常通報單或處理紀錄。 P3.2.3依工作規範進行機台簡易故障排除，或向主管反應並提報異常通報單。	3	K09職業安全與衛生 K15品質管理概念 K16旋臂鑽床故障排除知識	S19機台使用手冊的閱讀能力 S21故障排除與簡易維修 S22問題反應能力

職能內涵 (A=attitude 態度)

A01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。

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。

職能內涵 (A=attitude 態度)

A04壓力容忍：冷靜且有效地應對及處理高度緊張的情況或壓力，如緊迫的時間、不友善的人、各類突發事件及危急狀況，並能以適當的方式紓解自身壓力。

A05自我管理：設立定義明確且實際可行的個人目標；對於及時完成任務展現高度進取、努力、承諾及負責任的行為。

A06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。

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：

高中職機械群科畢業者；或國中以上畢業者具1年工作經驗。

其他補充說明：

個人安全防護措施：包括安全帽、安全眼鏡、安全鞋、禁戴手套等。

切削操作：如鑽孔、鉸孔、攻牙、搪孔、倒角、魚眼孔等操作。

量具：如游標卡尺、分厘卡、量表、螺紋節距規等。