

金屬研磨技術助理職能基準

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
V3	MPM7223-004v3	金屬研磨技術助理	最新版本	略	2025/12/15
V2	MPM7223-004v2	金屬研磨技術助理	歷史版本	已被《MPM7223-004v3》取代	2021/12/31
V1	MPM7223-004v1	金屬研磨技術助理	歷史版本	已被《MPM7223-004v2》取代	2019/12/19

職能基準代碼		MPM7223-004v3			
職能基準名稱 (擇一填寫)		職類			
		職業	金屬研磨技術助理		
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 / 金屬製品製造業		行業別代碼	C2511
工作描述		從事金屬研磨機械與機台設備的操作及保養，並協助設備異常回報等工作。			
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工作圖 判讀	T1.1圖樣 判讀		P1.1.1根據圖面理解成品、外形、尺寸、公差及表面織構符號。 P1.1.2依照設計圖面選用研磨機台及確認材料規格。	3	K01材料規格 K02公差配合與幾何公差符號 K03表面織構符號 K04圖學與識圖	S01工作圖判讀能力

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)
	T1.2協助加工資訊蒐集		P1.2.1統整加工資訊的蒐集與分類，並運用於加工作業。 P1.2.2學習運用新技術於工作領域。	3	K05科技發展概論	S02加工資訊蒐集能力
T2研磨加工	T2.1乾式研磨加工		P2.1.1能運用正確的工具或磨料去除成品的毛邊。 P2.1.2能操作電動或氣動研磨工具，並選擇適切的加工程序進行加工。 P2.1.3能操作乾式研磨機械或設備，並依適切的加工程序進行加工。	3	K06機械製造程序 K07夾具及治具 K08砂輪磨料特性與種類	S03電動或氣動研磨工具操作能力 S04乾式研磨機械或設備操作能力 S05夾具及治具製作能力 S06砂輪磨料選用能力
	T2.2溼式研磨加工		P2.2.1能操作溼式研磨機械或設備，並依適切的加工程序進行加工。	3	K06機械製造程序 K07夾具及治具 K08砂輪磨料特性與種類 K09手工具種類與特性	S07溼式研磨機械或設備操作能力 S08手工具運用能力
	T2.3量測與檢驗	O2.3.1尺寸檢驗單	P2.3.1能使用各種量測儀器及量具完成研磨成品的尺度精度、光度及配合度。	3	K10精密量具與量測 K11品質管制與品質意識	S09量具及量測儀器使用能力 S10工作檢測能力
T3協助維修作業	T3.1研磨器械保養作業	O3.1.1維修單	P3.1.1協助研磨器械的簡易維修與保養作業。	3	K12器械維修與保養方法 K13職業安全衛生相關規範	S11研磨器械的簡易維修與保養能力
	T3.2異常狀況與問題回報	O3.2.1異常回報單	P3.2.1能在加工過程中回報異常狀況與排除簡易問題。	3	K14問題分析與解決方法	S12異常狀況初步研判與回報能力

職能內涵 (A=attitude 態度)
A01正直誠實：展現高道德標準及值得信賴的行為，且能以維持組織誠信為行事原則，瞭解違反組織、自己及他人的道德標準之影響。
A02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。
A03親和力：對他人表現理解、友善、同理心、關心和禮貌，並能與不同背景的人發展及維持良好關係。
A04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。
A05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。
A06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。

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）畢業，或國中畢業且具1年以上相關工作經驗。
其他補充說明： 電動或氣動研磨工具：如手提砂輪機、長柄砂輪機等。 乾式研磨機械或設備：如砂輪機、輪磨機、噴砂研磨、震動研磨等。 機械製造程序：如鉗工、磨床、拋光、擦光等機械工作法。 溼式研磨機械或設備：如平面磨床、圓筒磨床、搪磨、工具磨床等。 量測儀器：如粗度比較儀、光學儀等。 量具：如游標卡尺、分厘卡、量表、塊規等。 配合度：如滑動配合、滾動配合、旋轉配合等。