

CNC 折床技術人員職能基準

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	MPM7223-013v2	CNC 折床技術人員	最新版本	略	2025/12/15
V1	MPM7223-013v1	CNC 折床技術人員	歷史版本	已被《MPM7223-013v2》取代	2022/12/07

職能基準代碼		MPM7223-013v2			
職能基準名稱 (擇一填寫)		職類			
		職業	CNC 折床技術人員		
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 CNC 折床，完成鈹金折彎成型及品質檢測之工作。			
基準級別		4			

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加工程序規劃與機台選用	T1.1工作圖判讀		<p>P1.1.1根據工作圖辨別鈹金成品材質規格、尺寸及角度等。</p> <p>P1.1.2依客戶需求及工作圖內容、機台設備，確認工作圖相關尺度及工件形狀並提出修正意見。</p> <p>P1.1.3依照工件形狀及雷射打標記號，決定彎折加工程序。</p>	4	K01工程識圖 K02金屬材料 K03折床工作法 K04機械製造程序 K05精密量測概論 K06公差與配合概論	S01工作圖判讀 S02工程計算能力 S03材料延伸率的計算與表格查詢 S04設計彎折加工程序

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確認 工序與加 工條件	O1.2.1加 工排序與 加工條件 規劃表	P1.2.1依成品規格選擇折床機台及 CNC 控制器型 式。 P1.2.2確認成品各項彎折的加工排序、彎折路徑 模擬及加工條件計算加工工時。 P1.2.3依工件彎折加工順序選擇適當的上下模 具。 P1.2.4依據成品材質、板材厚度、機台壓力並進 行確認加工條件。	4	K02金屬材料 K03折床工作法 K04機械製造程序 K07電腦數值控制概論 K08模具概論 K09油氣壓概論 K10工時估算概論	S04設計彎折加工程序 S05折床機台的選用 S06 CNC 控制面板的選用 S07模具選用及維護保養 S08加工條件設定 S09工時估算能力
	T1.3新技 術引進		P1.3.1蒐集折床加工的發展趨勢資料與導入加工 新技術。	4	K11科技發展趨勢	S10導入加工新技術
T2 CNC 折床控制 面板測試 操作	T2.1折床 機台復歸 原點及加 工座標設 定操作		P2.1.1操作機台長度軸機械原點復歸。 P2.1.2設定加工件座標點定位。	4	K03折床工作法 K07電腦數值控制概論	S11復歸原點及座標定位操作能 力 S12 CNC 控制面板操作能力
	T2.2 CNC 控制面板 參數設定 操作		P2.2.1能使用 CNC 控制面板功能鍵操作機台。 P2.2.2能使用 CNC 控制面板進行彎折加工條件設 定操作。 P2.2.3當 CNC 控制面板發出錯誤警示，必須故障 排除之後才能重新啟動。	4	K03折床工作法 K07電腦數值控制概論 K12問題分析與解決概論	S08加工條件設定 S12 CNC 控制面板操作能力 S13故障判斷與排除能力

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)
	T2.3加工程序與加工條件設定		P2.3.1依成品每個彎折加工處順序分別編輯加工條件設定。 P2.3.2設定輸入材料形式、板厚及 V 幅條件。 P2.3.3設定輸入加工長度、角度計算值 (含 D 軸深度值)、材質 (延伸率)、慢速曲折 (如秒數、折曲速度) 等。	4	K02金屬材料 K03折床工作法 K07電腦數值控制概論 K13工業數學與加工計算概論	S02工程計算能力 S03材料延伸率的計算與表格查詢 S08加工條件設定 S14程序編寫及輸入能力
T3 CNC 折床成形 操作	T3.1加工前置作業		P3.1.1檢視選用上下模的正確位置，並依加工程序排列。 P3.1.2檢視工具與量具的校正與排列。 P3.1.3檢視及確認加工物件的分料正確性。 P3.1.4進行機台周邊及個人安全防護作業。	4	K05精密量測概論 K08模貝概論 K14職業安全衛生相關規範 K15夾治具概論	S15上下模安裝與調整能力 S16量具校正與量測能力 S17安全防護作業能力 S18審視折件分料能力
	T3.2架模與安裝調整		P3.2.1正確啟動折床機台及 CNC 控制器電源。 P3.2.2依工件彎折加工順序，選擇正確的上下模貝及工具、夾具進行安裝與調整。 P3.2.3確認各項彎折操作時，定規的深度與高度距離。 P3.2.4依料片材質及板厚確認機台的工作壓力。	4	K03折床工作法 K05精密量測概論 K08模貝概論 K09油氣壓概論 K14職業安全衛生相關規範 K15夾治具概論	S15上下模安裝與調整能力 S16量具校正與量測能力 S19機台啟動能力 S20厚定規的調整操作能力
	T3.3空機模擬與試片成形操作	O3.3.1成品試片	P3.3.1依加工程序進行空機模擬操作，確認加工程序無誤。 P3.3.2採試片依加工程序逐步加工操作及調整。	4	K03折床工作法 K04機械製造程序 K05精密量測概論 K07電腦數值控制概論	S08加工條件設定 S11復歸原點及座標定位操作能力 S12 CNC 控制面板操作能力

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)
			P3.3.3依試片加工成果進行量測與調整 CNC 控制面板加工條件的設定。		K12問題分析與解決概論	S13故障判斷與排除能力 S16量具校正與量測能力
	T3.4 CNC 折床成形加工與品質檢測	O3.4.1成品 O3.4.2故障紀錄表 O3.4.3品質驗證表	P3.4.1依圖面及加工程序進行成品彎折加工作業。 P3.4.2依控制器顯示代碼確認故障原因，進行故障排除。 P3.4.3依圖面說明及品管要求，進行抽樣或全面成品檢測，提高加工品質管控能力。	4	K03折床工作法 K04機械製造程序 K05精密量測概論 K07電腦數值控制概論 K12問題分析與解決概論 K16品質管理概論	S08加工條件設定 S11復歸原點及座標定位操作能力 S12 CNC 控制面板操作能力 S13故障判斷與排除能力 S16量具校正與量測能力 S21品質檢測能力
T4保養及檢討改善	T4.1日常保養	O4.1.1保養紀錄表	P4.1.1拆除模具進行維護保養並歸定位。 P4.1.2依使用手冊執行日常保養作業。 P4.1.3依使用手冊執行定期保養，並完成相關紀錄。	4	K16品質管理概論 K17清潔與保養概論	S07模具選用及維護保養 S21品質檢測能力 S22清潔保養能力
	T4.2檢討與建議	O4.2.1會議紀錄	P4.2.1參加檢討會議，並提出加工過程的檢討與建議事項。	4	K12問題分析與解決概論	S13故障判斷與排除能力

職能內涵 (A=attitude 態度)
A01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。
A02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。
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。
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。

職能內涵 (A=attitude 態度)
A05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。
A06追求卓越：會為自己設定具挑戰性的工作目標並全力以赴，願意主動投注心力達成或超越既定目標，不斷尋求突破。
A07冒險挑戰：在成敗後果不能確定的情境下，對成功機會少但成功後報酬高的事情勇於嘗試的傾向。

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： 大專機械相關科系畢業，且具1年以上機械產業相關工作經驗者；或高中職以上相關科系畢業，且具機械加工相關工作經驗2年以上者。
其他補充說明： 精密量測概論：係指折床加工量測的量具，如游標卡尺、千分錶、角尺、角度儀等。 操作機台：如起動、停止、程式空跑、原點復歸、警報解除、機台手動操作等。