

CNC 車床技術助理職能基準

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	MPM7223-007v3	CNC 車床技術助理	最新版本	略	2025/12/15
V2	MPM7223-007v2	CNC 車床技術助理	歷史版本	已被《MPM7223-007v3》取代	2022/12/13
V1	MPM7223-007v1	CNC 車床技術助理	歷史版本	已被《MPM7223-007v2》取代	2020/11/25

職能基準代碼		MPM7223-007v3			
職能基準名稱 (擇一填寫)	職類				
	職業	CNC 車床技術助理			
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 / 金屬切削工具機製造業		行業別代碼	C2912
工作描述		從事 CNC 車床基本操作及清潔維護保養等工作。			
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協助機台選用設定加工條件	T1.1安裝刀具及協助補正		P1.1.1執行加工準備作業。 P1.1.2依刀具號碼正確安裝位置。 P1.1.3依技術人員指示，協助設定刀具座標位置及刀長、刀鼻半徑之補正。	3	K01職業安全衛生相關規範 K02車床工作法 K03數值控制概論	S01刀具使用及安裝技能 S02刀具補正調整能力 S03面板控制操作能力
	T1.2協助設定加工		P1.2.1依技術人員指示調整主軸轉速。 P1.2.2依技術人員指示，調整切削深度、切削量	2	K01職業安全衛生相關規範 K02車床工作法	S01刀具使用及安裝技能 S02刀具補正調整能力

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)
	參數		及進刀量等，以維持適當切削率。		K03數值控制概論	S03面板控制操作能力
T2 CNC 車床基本 操作與保 養	T2.1工件 固定與基 準校正		P2.1.1完成工件清潔工作。 P2.1.2使用夾(治)具固定工件並檢測夾持力。 P2.1.3依技術人員指示，使用合適量具校正同心 度、偏心量及其他部位夾持基準。	3	K01職業安全衛生相關規範 K02車床工作法 K04精密量測與檢驗概論 K05夾(治)具知識	S04夾(治)具使用能力 S05量具及量測儀器操作能力 S06工件校正能力
	T2.2操作 CNC 車床 進行加工	O2.2.1異 常通報單 O2.2.2日 報表	P2.2.1依技術人員指示，使用面板功能鍵操作機 台各種控制進行加工。 P2.2.2通報技術人員，依指示排除加工過程之異 常狀況。 P2.2.3製作日報表，包括領料數量、加工次數， 時間、刀具壽命管理統計、成品入庫數量 等。	3	K01職業安全衛生相關規範 K02車床工作法 K03數值控制概論 K04精密量測與檢驗概論 K06 CNC 車床操作知識 K07品質管理概念	S03面板控制操作能力 S05量具及量測儀器操作能力 S07 CNC 車床操作能力 S08報表製作能力
	T2.3 CNC 車床 加工後的 清潔維護 保養	O2.3.1保 養紀錄表	P2.3.1依使用手冊進行機台日常清潔及保養、定 期保養作業。 P2.3.2執行量具、工具、工作環境的清潔及保養 作業。 P2.3.3CNC 車床操作後的清潔與保養。 P2.3.4完成工作日誌及保養紀錄。	3	K01職業安全衛生相關規範 K07品質管理概念 K08機械原理 K09氣油壓概論 K10清潔保養知識	S09清潔及保養能力
T3工件量 測及故障 通報	T3.1工件 量測	O3.1.1量 測紀錄表	P3.1.1使用合適量測工具，協助量測工件之內外 部相關尺寸。 P3.1.2完成量測記錄表，以協助管控工件品質。	3	K01職業安全衛生相關規範 K04精密量測與檢驗概論	S05量具及量測儀器操作能力 S10簡易計算能力

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)
	T3.2故障通報	O3.2.1故障通報單	P3.2.1 CNC 車床機台發生故障時，通報技術人員並協助進行簡易故障排除。 P3.2.2完成故障通報紀錄。	3	K01職業安全衛生相關規範 K08機械原理 K11 CNC 車床故障檢測知識	S11 CNC 車床機台故障判斷能力 S12簡易故障排除能力

職能內涵 (A=attitude 態度)

A01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。

A02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。

A03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。

A04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。

A05團隊意識：積極參與並支持團隊，能彼此鼓勵共同達成團隊目標。

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：(以下擇一)

國中畢業具機械加工相關工作經驗一年以上者。

高(中)職機械群科畢業者。

職業訓練機構接受機械加工相關職類結訓人員。

其他補充說明：

機台各種控制：如起動、停止、程式空跑、路徑模擬、單節執行、行程復歸、警報解除、機台手動操作等。

量測工具：如游標卡尺、分厘卡、正弦桿、塊規、螺紋節距規、三線量規、2D 投影儀器等。