

CNC 銑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	MPM7223-006v3	CNC 銑床技術助理	最新版本	略	2025/12/15
V2	MPM7223-006v2	CNC 銑床技術助理	歷史版本	已被《MPM7223-006v3》取代	2022/12/13
V1	MPM7223-006v1	CNC 銑床技術助理	歷史版本	已被《MPM7223-006v2》取代	2020/11/25

職能基準代碼		MPM7223-006v3			
職能基準名稱 (擇一填寫)		職類			
		職業	CNC 銑床技術助理		
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 銑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 CNC 銑床 選用與設 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依據加工工件選擇適當銑床。 P1.1.3依工件形狀選擇正確刀具並安裝。 P1.1.4依技術人員指示，協助設定工件座標位置 及刀長、刀徑之補正。	3	K01職業安全衛生相關規範 K02銑床工作法 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		P1.2.1依技術人員指示，調整主軸轉速。	2	K01職業安全衛生相關規範	S01刀具使用及安裝技能

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)
	設定加工參數		P1.2.2依技術人員指示，調整切削深度、切削量及進刀量等，以維持適當切削量。		K02銑床工作法 K03數值控制概論	S02刀具補正調整能力 S03面板控制操作能力
T2 CNC 銑床基本 操作與維 護保養	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選用正確夾持治具固定工件。 P2.1.3依技術人員指示，校正加工件的平行度、垂直度並做調整。	3	K01職業安全衛生相關規範 K02銑床工作法 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 銑床 進行加工	O2.2.1異常通報紀錄 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模擬並加工。 P2.2.2加工過程中發生異常狀況應立即停止並回報，協助排除異狀再重新啟動。 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銑床工作法 K03數值控制概論 K04精密量測與檢驗概論 K06 CNC 銑床操作知識 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 銑床操作能力 S08報表製作能力
	T2.3清潔 與保養 CNC 銑床 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 銑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 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	T3.1工件	O3.1.1量	P3.1.1使用合適量測工具，量測工件之內外部及	3	K01職業安全衛生相關規範	S05量具及量測儀器操作能力

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)
測及故障 通報	量測	測紀錄表	相關尺寸。 P3.1.2完成量測記錄表，以管控工件品質。		K04精密量測與檢驗概論 K07品質管理概念	S10簡易計算能力
	T3.2故障 通報	O3.2.1故 障通報單	P3.2.1 CNC 銑床機台發生故障時，停止機台操作 立即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 銑床故障檢測知識	S11 CNC 銑床機台故障判斷能力 K12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。

說明與補充事項
量測工具：如游標卡尺、分厘卡、圓弧規、圓棒、螺紋節距規、三線量規、2D 投影儀器、三次元量床等。