

塑膠生產製造操作人員職能基準

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	MPM8142-001v2	塑膠生產製造操作人員	最新版本	略	2020/12/21
V1	MPM8142-001v1	塑膠生產製造操作人員	歷史版本	已被《MPM8142-001v2》取代	2017/12/31

職能基準代碼		MPM8142-001v2			
職能基準名稱 (擇一填寫)		職類			
		職業	塑膠生產製造操作人員		
所屬類別	職類別	製造 / 生產管理	職類別代碼	MPM	
	職業別	塑膠製品機械操作人員	職業別代碼	8142	
	行業別	製造業 / 塑膠製品製造業	行業別代碼	C2209	
工作描述		從事塑膠製品機台操作及清潔保養等工作。			
基準級別		2			

工作任務	工作活動	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 前置作業	T1.1 檢查工作需求		P1.1.1 找出需要的產品類型 P1.1.2 檢查是否有任何特殊需求 P1.1.3 辨識需要的模具零件 P1.1.4 理解模具和零件的不同面向 P1.1.5 與相關人員進行核對	2	K1 不同模具的類型 K2 不同類型的脫膜劑 K3 脫模劑的使用方式 K4 組合模具的操作程序 K5 可能影響產品品質或生產產出的因素及適當的補救方式	S1 規劃組合模具工作，包括預測成果和找到改善之道 S2 了解操作人員何時可以修正錯誤、何時需要協助，以及可向誰尋求協助 S3 了解並說明自身扮演的角色，以及直接與程序相關者的職責
	T1.2 組合模具		P1.2.1 選擇並檢查需要的模具零件 P1.2.2 使用正確的工具並設置治具 P1.2.3 根據程序組合模具 P1.2.4 檢查模具與機器其他部分的相對位置 P1.2.5 檢查模具是否會開啟關閉 P1.2.6 使用脫模劑 P1.2.7 檢查通氣孔或排氣系統是否安全運行			

工作任務	工作活動	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)
			P1.2.8 用材料包覆通氣孔或排氣系統，以避免溢出			
	T1.3 拆卸模具		P1.3.1 使用正確的工具拆卸治具 P1.3.2 依照工作指示拆卸模具 P1.3.3 清除模具的脫模劑 P1.3.4 根據程序清潔模具，移除污染物 P1.3.5 將模具風乾 P1.3.6 將模具零件儲存在適當的地點			
	T1.4 更換磨損零件		P1.4.1 檢查模具零件狀態 P1.4.2 找出磨損模具零件並更換之 P1.4.3 記錄磨損零件細節			
	T1.5 確認模具零件庫存		P1.5.1 檢查備份零件庫存 P1.5.2 回報庫存數量及待補充料件			
T2 操作設備	T2.1 確定工作規範		P2.1.1 從工作計畫或要求中了解工作規範 P2.1.2 確認工作所用的產品、材料和設備皆符合規範 P2.1.3 找出可能有別於一般實務慣例的規範 P2.1.4 向適當人員提問，以確認不同以往的實務要求 P2.1.5 確保內部管理符合規範 P2.1.6 找出與工作相關的危險之處，並採取適當的因應措施 P2.1.7 依程序執行其他操作前檢查	2	K6 操作設備相關的適當安全程序 K7 通報危險情況的相關程序 K8 適當的關機程序操作設備與元件 K9 工作流程與材料需求 K10 查看程序控制面板的時機，及發現讀數與工作指示不符時的通報作業 K11 危害控制與安全程序 K12 設備操作與清潔 K13 原物料和設備操作上稍有變動時可能產生的影響 K14 廢棄物管理，及盡可能再利用不合格產品的重要性 K15 選擇並使用正確的設備、材料、工法和程序 K16 可能影響產品品質或生產輸出的因素及適當的補救方式	S4 依特定目的使用合適的設備 S5 在規定的運作限制範圍內妥善操作設備 S6 正確監看設備的運作情形規劃自身工作，包括預測成果和找到改善之道 S7 了解操作人員何時可以修正錯誤、何時需要協助，以及可向誰尋求協助 S8 了解並說明自身扮
	T2.2 遵循生產流程		P2.2.1 遵循生產流程的程序 P2.2.2 找出需要特別用心及注意的生產流程部分 P2.2.3 找出並運用使用設備背後的操作原則			
	T2.3 依程序操作設備	O2.3.1 工作記錄	P2.3.1 依規定啟動設備 P2.3.2 確認設備在規定的限制範圍內運作 P2.3.3 確認設備符合規格與品質標準 P2.3.4 確保設備處於就緒狀態，以滿足隔天工作/操作的			

工作任務	工作活動	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)
			需求 P2.3.5 依規定確保備料充足 P2.3.6 透過適當的測量、讀數和判斷監看設備的運作情形 P2.3.7 依規定完成工作記錄 P2.3.8 依規定收集並分類廢棄物、殘料或其他材料 P2.3.9 維持設備和工作區的清潔 P2.3.10 適時暫停設備及緊急停機		K17 直接與程序相關者的職責	演的角色，以及直接與程序相關者的職責
	T2.4 問題分析與解決	O2.4.1 問題記錄	P2.4.1 發掘運作過程中的已知缺陷 P2.4.2 尋找例行運作發生問題的原因 ^{註1} ，並採取因應措施 P2.4.3 依規定記錄問題 P2.4.4 留意非例行程序及品質問題，並採取因應措施			
T3 取樣與檢測產品	T3.1 取樣		P3.1.1 決定取樣類型及需要的取樣設備 P3.1.2 檢查產品是否符合品質規定 P3.1.3 確認取樣設備乾淨無污染，且經校準能正常運作 P3.1.3 在要求的地方與時間執行需要的取樣類型，並將樣本放入規定的容器中 P3.1.4 依程序標示樣本 P3.1.5 將樣本送至規定的地方	2	K18 定取樣作業的基本原則 K19 特定檢測作業的基本原則 K20 取樣技術與規定 K21 檢測方法 K22 攸關檢測結果的重要因素	S9 行檢測作業，並確保檢測結果及可重複產生選用適當程序 S10 接收、處理及保存樣本 S11 做好取樣的事前準備
	T3.2 完成檢測		P3.2.1 查看程序/工作指示所要求的檢測項目 P3.2.2 檢查樣本的識別資料與完整性 P3.2.3 依據標準程序/指示完成規定的檢測作業			
	T3.3 判讀結果並採取適當措施		P3.3.1 詳細記錄樣本、設備或檢測本身導致結果不盡理想的相關資訊 P3.3.2 將結果與規格對照比較 P3.3.3 根據檢測及觀察結果採取適當措施			

工作任務	工作活動	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)
	T3.4 完成取樣與檢測	O3.4.1 檢測紀錄	P3.4.1 完成規定的記錄 P3.4.2 依規定保存、或正確安全的丟棄樣本 P3.4.3 清潔所有設備，以備下次取樣/檢測時使用			

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 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 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 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。
- 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，完成任務。

說明與補充事項

- 建議擔任此職類/職業之學歷/經歷/或能力條件：無。
 - 此項職能基準乃參考國外職能資料發展並經國內專家本土化及檢視完成。
- 註 1：例行運作上發生問題的可能原因，例如：材料數量不正確、材料/添加物受到污染、設備發生錯誤/損壞、使用的材料/添加物錯誤、機器故障