

### 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
V3	MPM8142-001v3	塑膠生產製造操作人員	最新版本	略	2023/12/15
V2	MPM8142-001v2	塑膠生產製造操作人員	歷史版本	已被《MPM8142-001v3》取代	2020/12/18
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		MPM8142-001v3			
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		從事塑膠製品機器操作及清潔保養等工作。			
基準級別		2			

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 前置作業與模具整備	T1.1 確認工作需求		P1.1.1 與相關人員進行核對，確認成品類型並檢查是否有任何特殊需求。 P1.1.2 理解模具知識，辨識對應模具及配件。	2	K01 塑膠成品知識 K02 加工模具的類型與知識	S01 辨識塑膠成品類型與需求 S02 辨識模具、工具及配件

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 檢視 模具組合 狀態		P1.2.1 依技術人員指示檢查需要的模具零件。 P1.2.2 使用正確的工具及配件。 P1.2.3 檢查模具與機器配合相關位置是否正確。 P1.2.4 檢查模具是否會開啟或關閉。 P1.2.5 檢查模具冷卻管路是否暢通。 P1.2.6 檢視機器作動是否順暢。	2	K02 加工模具的類型與知識 K03 夾治具概論 K04 模具標準零組件 K05 上機器模具的操作程序 K07 機器設備操作注意事項 K08 職業安全衛生規範	S02 辨識模具、工具及配件 S03 閱讀工作指導書 S04 安全防護措施 S05 機器操作與保養 S06 檢視及調整冷卻系統
T2 操作設備	T2.1 確定 工作規範		P2.1.1 了解工作規範並依程序執行操作前檢查。 P2.1.2 確認工作所用的材料和設備皆符合規範。 P2.1.3 確認工作相關的危險之處，並採取適當的防護措施。	2	K01 塑膠成品知識 K09 品質意識 K10 工作流程與材料需求 K11 危害控制與安全程序 K12 設備操作與安全概念	S03 閱讀工作指導書 S04 安全防護措施 S05 機器操作與保養 S07 自我工作職責與協作概念
	T2.2 遵循 生產流程		P2.2.1 依技術人員指示，遵循生產流程的操作程序。 P2.2.2 依技術人員指示操作機器設備及設定作動參數。	2	K10 工作流程與材料需求 K11 危害控制與安全程序 K12 設備操作與安全概念	S03 閱讀工作指導書 S04 安全防護措施 S05 機器操作與保養
	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 確保設備處於生產狀態可滿足工作需求。 P2.3.5 依規定確保備料充足。 P2.3.6 透過設定參數調整、讀數和監看設備的運作情形。 P2.3.7 完成機器成形參數表件及工作記錄。	2	K08 職業安全衛生規範 K09 品質意識 K12 設備操作與安全概念 K13 正確使用設備、材料、工法和程序的概念 K14 通報危險情況的相關程序 K15 原物料和設備操作上稍有變動時可能產生的影響	S04 安全防護措施 S05 機器操作與保養 S08 使用正確的設備、材料、工法和程序 S09 監看設備的運作情形 S10 問題反映能力 S11 填寫工作紀錄 S12 廢棄物分類置放

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 )
			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及保養。		K16 廢棄物暫置及盡可能再利用 不合格成品的重要性	
	T2.4 問題反應與紀錄	O2.4.1 問題反應記錄	P2.4.1 反應操作過程中的已知缺陷。 P2.4.2 生產過程中所發生問題的原因 <sup>【註1】</sup> ，並進行反應。 P2.4.3 生產過程中機器參數變更影響成品並依規定記錄問題。	2	K14 通報危險情況的相關程序 K15 原物料和設備操作上稍有變動時可能產生的影響 K17 問題解決概論	S13 問題反應與記錄的撰寫 S14 辨識成品缺陷
T3 取樣與檢測成品	T3.1 取樣操作	O3.1.1 樣品	P3.1.1 按工作需求規範選取樣本。 P3.1.2 根據規格確認成品並放入規定的容器中。	2	K18 固定取樣作業的基本原則 K19 取樣技術與規定	S15 做好取樣的事前準備 S16 取樣、處理及保存樣本
	T3.2 檢測操作	O3.2.1 檢測紀錄	P3.2.1 檢查樣本的識別資料與完整性。 P3.2.2 依程序或指示完成規定的檢測作業。 P3.2.3 將結果與規格對照比較並完成記錄。 P3.2.4 根據檢測及觀察結果進行問題反應。 P3.2.5 依規定保存、或正確安全的丟棄樣本。 P3.2.6 清潔設備以備下次取樣及檢測時使用。	2	K16 廢棄物暫置及盡可能再利用 不合格成品的重要性 K20 特定檢測作業的基本原則 K21 檢測方法與注意事項 K22 攸關檢測結果的重要因素	S13 問題反應與記錄的撰寫 S16 取樣、處理及保存樣本 S17 簡易檢測操作
T4 設備清潔與保養	T4.1 模具清潔與保養	O4.2.1 維修紀錄表	P4.1.1 清除模具的脫模劑及防鏽作業。 P4.1.2 根據程序清潔模具，移除污染物。 P4.1.3 將模具風乾。	2	K02 加工模具的類型與知識 K03 夾治具概論 K06 脫膜劑的類型與功能	S02 辨識模具、工具及配件 S03 閱讀工作指導書 S04 安全防護措施

#### 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。

### 職能內涵 ( A=attitude 態度 )

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 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。

A06 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。

### 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：

- 國中畢業以上。

● 其他補充說明：

- 【註 1】生產過程中發生問題的原因：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...等。