

塑膠整合製造操作人員職能基準

職能基準代碼		MPM8142-002v1			
職能基準名稱 (擇一填寫)		職類			
		職業	塑膠整合製造操作人員		
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		負責塑膠製品機台操作與品質管理，將原料以各種加工方式製成塑膠產品			
基準級別		3			

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 製造壓 延產品	T1.1 計畫個 人工作 需求		1. 從生產計畫或需求中，確認生產流程和上游、下游操作方式中使用的設備和流程 2. 確認並檢查材料需求，包括添加劑 3. 根據程序及注意的義務進行測量，以控制辨識出生產線的危險 4. 確認材料、品質、生產及設備檢查的需求	3	K1 材料和行為的特質與熱、壓力、流速及時間的關係 K2 壓延設備、機器組件和輔助設備的功能及操作原則，包括影響機器操作的機械、水力、氣體、電力及電子的原則	S1 規劃自己的工作，包括預測結果並找出改善方式 S2 利用適當的儀器、控制、測試資訊及讀數維持產出和產品品質
	T1.2 根據程 序啟動 壓延流 程		1. 確認產品所需的流程設定 2. 根據需求設定流程 3. 檢查材料是否正確 4. 針對不合格的材料採取適當行動 5. 對於所需的規格設立日期、批次及材料標記 6. 完成開始前檢查 7. 啟動壓延流程		K3 機器設定，例如滾輪壓合點設定、速度、溫度及張力等對產品品質及生產產出的影響 K4 在工作場域，模具成型的高分子加工行為 K5 不同塗佈材料的性質	S3 確認並描述本身及他人和壓延流程直接相關的角色 S4 確認可能影響產品品質或生產產出的因素及適當的補救方式
	T1.3		1. 操作壓延流程，記下主要變數			

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)
	針對壓延加工流程的操作和調整		2. 監測控制/顯示器/終端機的生產/加工數據 3. 監測產品/加工品質 4. 按需求選取樣本，並根據規格確認產品 5. 按修補缺陷和不合格之處作調整至所需的標準 6. 建立穩定的壓延流程 7. 調整流程以將廢料及耳料減至最少 8. 按需求清潔、調整及潤滑設備		K6 最終產品的原料及設備操作變異的衝擊 K7 不同生產階段材料的改變 K8 廢料管理及不合格材料的重要性 K9 高分子特性及其與流程條件的交互作用 K10 高分子特性與流程條件間的關係 K11 改變高分子特性以符合整條流程設備 K12 和高分子性質相關的產品問題 K13 和流程條件相關的產品問題 K14 調整流程條件以符合聚合物高分子和產品的需求	S5 確認何時需要協助以解決問題
	T1.4 關機程序	工作紀錄	1. 決定關機類型 2. 選擇適當的清潔方法 3. 按需求有效率且準確地清潔 4. 在適當狀態下離開機器，並加上適當的鎖、標籤誌或注意事項 5. 完成相關文件 6. 確保關機後區域的乾淨清潔，並準備好下一次的開機			
	T1.5 預期並解決問題		1. 辨識問題或潛在的問題 2. 決定需要優先行動的問題 3. 決定可能的缺陷成因 4. 將責任範圍外的問題託付給適當的人，並附上可能的成因 5. 按需求尋求資訊及協助以解決問題 6. 在責任範圍內解決問題 7. 開始時追蹤這些的項目，直到最後的解決方式出現			
T2 製造射出成型	T2.1 計畫個人工作		1. 從生產計畫或需求中，確認生產流程和上游、下游操作方式中使用最適合的設備 2. 確認並檢查材料需求，包括添加劑和再研磨，它們的量	3	K15 材料和行為的特質與熱、壓力、流速及時間的關係 K16 射出成型設備、機器組件和輔助設	S6 規劃自己的工作，包括預測結果並找出改善方式

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)
產品	需求		<ul style="list-style-type: none"> 或百分比 3. 根據程序及注意的義務進行測量，以控制辨識出生產線的危險 4. 確認材料、品質、生產及設備檢查的需求 		<p>備的功能及操作原則，包括影響機器操作的機械、水力、氣體、電力及電子的原則</p>	S7 利用適當的儀器、控制、測試資訊及讀數維持產出和產品品質
	T2.2 根據程序啟動射出成型流程		<ul style="list-style-type: none"> 1. 確認產品所需的流程設定 2. 根據需求設定設定流程 3. 檢查材料是否正確 4. 針對不合格的材料採取適當行動 5. 對於所需的規格設立日期、批次及材料標記 6. 完成開始前檢查 7. 啟動射出成型流程 		<p>K17 機器速度、溫度、壓力、一個週期的時間等對產品品質及生產產出的影響</p> <p>K18 為了使機械設定做適當的調整，在產品品質方面，會有射出成型週期階段和主要變數的影響。例如，補償的壓縮階段會引起高分子的收縮，不適當的壓縮壓力可能引起空孔，但過多的的壓縮壓力可能引起過多的殘留應力或溢料</p>	S8 確認並描述本身及他人和射出成型流程直接相關的角色 S9 確認可能影響產品品質或生產產出的因素及適當的補救方式
	T2.3 針對射出成型加工流程的操作和調整		<ul style="list-style-type: none"> 1. 操作射出成型流程，記下主要變數 2. 監測控制/顯示器/終端機的生產/加工數據 3. 按需求選取樣本，並根據規格確認產品 4. 監測產品/加工品質 5. 按修補缺陷和不合格之處作調整至所需的標準 6. 建立穩定的射出成型流程 7. 調整流程以將廢料及耳料減至最少 8. 按需求清潔、調整及潤滑設備 		<p>K19 在工作場域，模具成型的高分子加工行為</p> <p>K20 不同生產階段的材料變化</p> <p>K21 廢料管理及不合格材料的重要性</p>	S10 確認何時需要協助以解決問題
	T2.4 關機程序	工作紀錄	<ul style="list-style-type: none"> 1. 決定關機類型 2. 選擇適當的清潔方法 3. 按需求有效率且準確地清潔 4. 在適當狀態下離開機器，並加上適當的鎖、標籤或注意事項 5. 完成相關文件 		<p>K22 最終產品的原料及設備操作變異的衝擊</p> <p>K23 高分子特性及其與流程條件的交互作用</p> <p>K24 高分子特性與流程條件間的關係</p>	

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)
	T2.5 預期並 解決問 題		6. 確保關機後區域的乾淨清潔，並準備好下一次的開機 1. 辨識問題或潛在的問題 2. 決定需要優先行動的問題 3. 將責任範圍外的問題託付給適當的人，並附上可能的成因 4. 按需求尋求資訊及協助以解決問題 5. 在責任範圍內解決問題 6. 開始時追蹤這些項目，直到最後的解決方式出現		K25 改變高分子特性以符合整條流程設備 K26 和高分子性質相關的產品問題 K27 和流程條件相關的產品問題 K28 調整流程條件以符合高分子和產品的需求	
T3 製造吹 塑成型 產品	T3.1 計畫個 人工作 需求		1. 從生產計畫或需求中，確認生產流程和上游、下游操作方式中使用最適合的設備 2. 確認並檢查材料需求，包括添加劑和再研磨，它們的量或百分比 3. 根據程序及注意的義務進行測量，以控制辨識出生產線的危險 4. 確認材料、品質、生產及設備檢查的需求	3	K29 材料和行為特質與熱、壓力、流速及時間的關係 K30 吹塑成型設備、機器組件和輔助設備的功能及操作原則 K31 介紹流程的材料前，「乾運轉」的目的及需求 K32 吹模塑成型機器速度、溫度、吹塑壓力、順序時間、型坯控制對產品品質及生產產出的影響 K33 機械、水力、氣體、電力及電子準則的特性，會影響機器操作及產品發展 K34 在工作場域，吹塑成型材料之加工行為 K35 原料及設備操作的差異對最終產	S11 規劃自己的工作，包括預測結果並找出改善方式 S12 利用適當的儀器、控制、測試資訊及讀數維持產出和產品品質
	T3.2 根據程 序啟動 吹塑成 型設備		1. 確認產品所需的流程設定 2. 設定並調整吹塑成型設備的射出尺寸、型坯控制、塑口空隙、溫度、螺桿轉速、週期速度、慢速關模設定（或緩衝）及定時 3. 確認和檢查所需的安全門及安全護件是否安裝在正確的工作位置和緊急停止開關 4. 檢驗設備、原料及塑具皆符合工作需求 5. 設立日期、批次及材料標記 6. 完成開始前檢查完成其他開始前檢查 7. 生產前，按要求安全啟動機器，並以「乾運轉」方式為			S13 確認並描述本身及他人和吹塑成型流程直接相關的角色 S14 確認可能影響產品品質或生產產出的因素及適當的補救方式 S15 確認何時需要協助以解決問題

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)
			水力機械及其他組件暖機至操作溫度		品的影響	
	T3.3 針對吹塑成型加工流程的操作和調	工作 日誌	<ol style="list-style-type: none"> 1. 按需求檢查設備狀態並採用原料 2. 操作吹塑成型設備，記下主要變數 3. 監測控制/顯示器/終端機的生產/加工數據 4. 監測產品/加工品質 5. 按修補缺陷和不合格之處作調整至所需的標準 6. 建立穩定的吹塑成型流程 7. 收集並重新加工/棄置廢料/切邊料及其他材料 8. 按要求清潔、調整及潤滑設備 9. 按要求完成工作日誌及記錄 10. 按要求於緊急時暫停或停止設備 		K36 不同生產階段材料的改變 K37 廢料管理及不合格材料的重要性 K38 高分子特性及其與流程條件的交互作用 K39 高分子特性與流程條件間的關係 K40 改變高分子特性以符合整條流程設備 K41 和高分子性質相關的產品問題 K42 和流程條件相關的產品問題 K43 調整流程條件以符合高分子和產品的需求 K44 區別故障成因，例如： <ul style="list-style-type: none"> ■ 常見的吹塑成型故障-焦燒痕、流痕、不良的表面處理、不良的顏色分散、氣泡、顏色污染、黑點 ■ 不正確的材料數量 ■ 受污染的材料/添加劑 ■ 設備故障 	
	T3.4 預期並解決問題		<ol style="list-style-type: none"> 1. 辨識問題或潛在的問題 2. 決定需要優先行動的問題 3. 將責任範圍外的問題託付給適當的人，並附上可能的成因 4. 按需求尋求資訊及協助以解決問題 5. 在責任範圍內解決問題 6. 開始時追蹤這些項目，直到最後的解決方式出現 			
T4 製造真空成型產品	T4.1 計畫個人工作需求		<ol style="list-style-type: none"> 1. 從生產計畫或需求中，確認生產流程和上游、下游操作方式中使用最適合的設備 2. 確認並檢查材料需求，包括添加劑和再研磨，它們的量或百分比 	3	K45 材料和行為的特質與熱壓和時間的關係 K46 連續真空成型設備、機器組件和輔助設備的功能及操作原則，包括影	S16 規劃自己的工作，包括預測結果並找出改善方式 S17 利用適當的儀器、控

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)
			3. 根據程序及注意的義務進行測量，以控制辨識出生產線的危險 4. 確認材料、品質、生產及設備檢查的需求		響機器操作的機械、水力、氣體、電力及電子的原則	制、測試資訊及讀數維持產出和產品品質
	T4.2 根據程序啟動真空成型設備		1. 找出產品所需的流程設定 2. 根據要求設定設定流程 3. 檢查材料是否正確 4. 針對不合格的材料採取適當行動 5. 按要求設立日期、批次及材料標記以符合規定 6. 完成開始前檢查 7. 啟動真空成型流程		K47 機器速度、溫度、壓力、一個週期的時間等對產品品質及生產產出的影響 K48 了使機械設定做適當的調整，在產品品質方面，會有真空成型週期階段和主要變數的影響。例如，薄板與模具接觸之前，在空氣中加熱，預延伸薄板，藉由增加薄板表面區域，以改善材料的分散，所以，可以使薄板與模具緊密的結合	S18 確認並描述本身及他人和吹塑成型流程直接相關的角色 S19 確認可能影響產品品質或生產產出的因素及適當的補救方式 S20 確認何時需要協助以解決問題
	T4.3 根據程序操作及調整真空成型流程		1. 操作真空成型流程，記下主要變數 2. 監測控制/顯示器/終端機的生產/加工數據 3. 按要求選取樣本，並根據規格找出產品 4. 監督產品/流程品質 5. 按要求進行調整以修正故障和不合格之處 6. 建立穩定的熱真空成型流程 7. 調整流程以將廢料及耳料減至最少 8. 按要求清潔、調整及潤滑設備		K49 不同生產階段材料的改變 K50 廢料管理及不合格材料的重要性 K51 原料及設備操作的差異對最終產品的影響	
	T4.4 關機程序	工作紀錄	1. 決定關機類型 2. 在適當狀態下離開機器，並加上適當的鎖、標籤或注意事項 3. 完成相關文件 4. 確保關機後區域的乾淨清潔，並準備好進行下一次的開機		K52 高分子特性及其與流程條件的交互作用 K53 高分子特性與流程條件間的關係 K54 改變高分子特性以符合整條流程設備 K55 和高分子性質相關的產品問題 K56 和流程條件相關的產品問題	
	T4.5		1. 辨識問題或潛在的問題			

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)
	預測並解決問題		2. 決定需要優先行動的問題 3. 將責任範圍外的問題託付給適當的人，並附上可能的成因 4. 按需求尋求資訊及協助以解決問題 5. 在責任範圍內解決問題 6. 開始時追蹤這些項目，直到最後的解決方式出現		K57 調整流程條件以符合高分子和產品的需求	
T5 製造發泡材料	T5.1 規劃發泡材料生產的流程階段		1. 規劃發泡流程的各階段，並確保這些階段皆符合生產的品質要求 2. 發泡流程的各階段都找出並容許材料改變 3. 規劃每個生產階段設備及組件的可用性 4. 預期流程對產品特性及產品品質與可使用性的影響 5. 根據流程規劃工作需求	3	K58 產品、材料和材料性質 K59 材料行為與熱、壓力及時間的關係 K60 機器速度、溫度、壓力、循環時間對產品品質及生產產出的影響 K61 原料及設備操作差異對最終產品的影響 K62 不同生產階段材料的改變 K63 生產工作流程順序及材料需求 K64 工作系統及設備操作重點 K65 正確選擇及使用設備、材料、流程及程序 K66 材料及流程的危險及適當的危險控制程序 K67 聚合物特性及其與流程條件的交互作用 K68 聚合物特性與流程條件間的關係 K69 改變聚合物特性以更符合流程要	S21 規劃自己的工作，包括預測結果並找出改善方式 S22 利用適當的儀器、控制、測試資訊及讀數維持產出和產品品質 S23 調整設備操作以修正設備操作或產品品質的差異 S24 確認並描述本身及他人和發泡流程直接相關的角色 S25 辨別何時操作者能夠修正故障、何時需要協助、誰是適當的協助來源 S26 確認可能影響產品品質
	T5.2 找出發泡操作的工作規定		1. 準備材料，包括主原料及添加物 2. 辨識危險並遵循適當的危險控制/最少化方法 3. 檢查材料、輔助供給及設備是否正確。檢查使用於設備材料準備、生產流程及下游操作的設備及流程是否可使用 4. 檢查相關流程階段的產品品質規定 5. 找出並檢查緊急停止、量規、保護裝置及控制 6. 規劃任務順序，包括產品品質檢查、設備操作及規定生產產出的次數及地點 7. 提供進行中的材料輸入、浪費管理及工作場所內物管理規定所需 8. 安排所有產品品質測試或常見設備維護及/或調整要求的輔助設備			

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)
	T5.3 檢查發泡流程的設定		<ol style="list-style-type: none"> 1. 遵守設備資訊、要求品質規格及設定程序 2. 根據要求品質規定及標準操作程序設定設備 3. 檢查發泡設備設定、調整及是否符合已記錄程序 4. 檢驗材料是否符合規定，包括表面狀況及材料厚度 5. 根據程序丟棄不合格的材料或調整加工操作 		求 K70 和聚合物性質相關的產品問題 K71 和流程條件相關的產品問題 K72 調整流程條件以符合聚合物和產品的需求	或生產產出的因素及適當的補救方式 S27 確認操作者何時需要協助及解決問題
	T5.4 按規定操作及調整發泡流程		<ol style="list-style-type: none"> 1. 按程序要求啟動、操作並關閉起泡設備 2. 監督發泡操作，記下產品品質、生產產出、設備操作溫度、安培數、壓力、顏色、厚度及產品整體性 3. 於適用之處進行調整並修正故障及不一致之處，以符合生產標準 4. 蒐集可重新加工及重新使用的材料，並根據工作場所程序處理廢棄物及碎屑 5. 根據程序清潔設備、潤滑及調整 			
	T5.5 預測並解決問題		<ol style="list-style-type: none"> 1. 辨識問題或潛在的問題 2. 決定需要優先行動的問題 3. 將責任範圍外的問題託付給適當的人，並附上可能的成因 4. 尋求資訊及協助以解決問題 5. 在責任範圍內解決問題 6. 開始時追蹤這些項目，直到最後的解決方式出現 			
T6 製造吹膜	T6.1 計畫個人工作需求		<ol style="list-style-type: none"> 1. 從生產計畫或需求中，確認生產流程和上游、下游操作方式中使用的設備和流程。確認找出所需材料，包括添加劑 2. 辨識危險並遵循適當的危險控制/最少化方法 	3	K73 產品、材料和材料性質 K74 材料與熱、壓力及時間的交互關係 K75 各生產階段品質的規定 K76 吹膜設備、機器組件及輔助設備的	S28 規劃個人工作，包括預測結果並確認改善方式 S29 利用適當的儀器、控制、測試資訊及讀數維

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)
			3. 確認並檢查緊急停止、量規、保護裝置及控制。確認找出材料、品質、生產及設備檢查的需求 4. 確認材料、浪費管理及內務管理需求		功能及操作準則 K77 押出機機器速度、溫度、壓力對產品品質及生產產出的影響 K78 捲取裝置變動和調整對薄膜性質的影響 K79 機械、水力、氣體、電氣及電子準則的特性，這些準則會影響機器操作及產品發展 K80 安全程序與使用個人防護設備和處理材料、設備操作及清理工作的關係 K81 控制的層級，包括工程控制 K82 原料及設備操作變異對最終產品的影響 K83 不同生產階段材料的改變 K84 浪費管理及不合格材料的重要性	持產出和產品品質 S30 調整設備操作以修正設備操作或產品品質的變異 S31 檢查吹膜生產線以根據工作規定正確設定，並立刻進行調整或報告偏差狀況 S32 啟動設備並適當調整以開始流程運作 S33 按要求進行測量並確認不符規格的產品 S34 在正常或異常狀況時皆可安全停止設備 S35 確認並描述本身及他人和製膜流程直接相關的職責 S36 確認可能影響產品品質或生產產出的因素及適當的補救方式 S37 辨別何時操作者能夠修正故障、何時需要協助 S38 確認材料及流程的危險 S39 執行適當的危險控制程序
	T6.2 檢查吹製流程的啟動		1. 決定設備需求 2. 根據所需規格設定流程 3. 設立並調整吹膜生產線的押出擠製機溫度、背壓和電流、壓合和捲取速度、滾輪壓合設定、電暈處理設定、捲取機設定、分條機、切邊機，且根據規格調整模口間隙 4. 檢查材料是否正確 5. 丟棄不合格的材料或調整流程 6. 按要求設立日期、批次及材料標記以符合規格 7. 根據程序完成其他開始前檢查			
	T6.3 按要求操作及調整吹膜流程		1. 按要求啟動吹膜生產線 2. 操作吹膜生產線，記下主要變數 3. 監測控制/顯示器/終端機的生產/加工數據 4. 監督產品厚度及品質是否符合程序 5. 按需求進行調整以修正故障和不合格之處 6. 維持流程連續性 7. 根據流程蒐集並再處理/丟棄碎屑/切邊料及其他材料 8. 按要求清潔、調整及潤滑設備 9. 遵循工作場域及緊急程序暫停設備，或將設備停止於緊急狀態			

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)
	T6.4 預測並 解決問 題		<ol style="list-style-type: none"> 1. 辨識問題或潛在的問題 2. 決定需要優先行動的問題 3. 決定可能的缺陷成因 4. 將責任範圍外的問題託付給適當的人，並附上可能的成因 5. 按需求尋求資訊及協助以解決問題 6. 在責任範圍內解決問題 7. 開始時追蹤這些項目，直到最後的解決方式出現 			<p>S40 利用個人防護設備、安全處理產品及材料、解讀相關安全資訊，並運用適合任務的安全防護措施</p> <p>S41 區別故障因素，例如材料、污染物設備-調整/設定、設備-維護需求</p>
T7 製造射 吹成型 產品	T7.1 規劃個 人工作 規範		<ol style="list-style-type: none"> 1. 從生產計畫或要求中找出最適合生產流程使用的設備和流程，以及上游和下游的操作方式 2. 找出並檢查材料，包括添加劑及次料以及其數量或百分比 3. 根據程序及注意義務進行測量以控制辨識出的危險 4. 找出材料、品質生產及設備檢查的規定 	3	<p>K85 材料特質與熱、壓力、流速及時間的交互關係</p> <p>K86 射吹成型設備、機器組件和輔助設備的功能及操作原則</p> <p>K87 機器速度、溫度、壓力、循環時間對產品品質及生產產出的影響</p> <p>K88 機械、水力、氣體、電力及電子原則的性質，這些原則會影響機器操作及產品發展</p> <p>K89 射吹成型循環及機器設定及暖機以有效加工材料的重要性</p> <p>K90 原料及設備操作差異對最終產品的影響</p> <p>K91 不同生產階段材料的改變</p> <p>K92 浪費管理及不合格材料的重要性</p>	<p>S42 規劃個人工作，包括預測後果並找出改善方式</p> <p>S43 利用適當的儀器、控制、測試資訊及讀數維持產出和產品品質</p> <p>S44 找出並描述本身及他人和射吹成型流程直接相關的職責</p> <p>S45 找出可能影響產品品質或生產產出的因素及適當的補救方式</p> <p>S46 找出何時需要協助以解決問題</p>
	T7.2 根據程 序啟動 射吹成 型流程		<ol style="list-style-type: none"> 1. 找出產品所需的流程設定 2. 根據要求設定射吹成型流程 3. 檢查材料是否正確 4. 針對不合格的材料採取適當行動 5. 按需求設立日期、批次及材料標記以符合規定 6. 完成開始前檢查 7. 啟動押出流程 			
	T7.3 根據程		<ol style="list-style-type: none"> 1. 操作射吹成型流程，記下主要變數 2. 監測控制/顯示器/終端機的生產/加工數據 3. 按需求選取樣本，並根據規格確認產品 			

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)
	序操作及調整射吹成型流程		4. 監測產品/加工品質 5. 按修補缺陷和不合格之處作調整至所需的標準 6. 維持流程的連續性 7. 調整流程以將廢料及耳料減至最少 8. 按需求清潔、調整及潤滑設備 9. 根據需要暫停設備或在緊急情況下停止設備運轉		K93 聚合物特性及其與流程條件的交互作用 K94 聚合物特性與流程條件間的關係 K95 改變聚合物特性以更符合流程規定 K96 和聚合物性質相關的產品問題 K97 和流程條件相關的產品問題 K98 調整流程條件以符合聚合物和產品的規定 K99 每個生產階段的品質規定	
	T7.4 預測並解決問題		1. 辨識問題或潛在的問題 2. 決定需要優先行動的問題 3. 將責任範圍外的問題託付給適當的人，並附上可能成因 4. 尋求資訊及協助以解決問題 5. 在責任範圍內解決問題 6. 追蹤已啟動的項目，直到最後的解決方式出現			

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 應對不明狀況：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：大專以上相關科系畢業。
- 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。