

## 塑膠整合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	MPM8142-002v2	塑膠整合製造操作人員	最新版本	略	2020/12/21
V1	MPM8142-002v1	塑膠整合製造操作人員	歷史版本	已被《MPM8142-002v2》取代	2017/12/31

<b>職能基準代碼</b>		MPM8142-002v2			
<b>職能基準名稱</b> (擇一填寫)		<b>職類</b>			
		<b>職業</b>	塑膠整合製造操作人員		
<b>所屬類別</b>	<b>職類別</b>	製造 / 生產管理	<b>職類別代碼</b>	MPM	
	<b>職業別</b>	塑膠製品機械操作人員	<b>職業別代碼</b>	8142	
	<b>行業別</b>	製造業 / 塑膠製品製造業	<b>行業別代碼</b>	C2209	
<b>工作描述</b>		從事塑膠製品機台操作與品質管理，運用各種加工方式將原料製成塑膠產品等工作。			
<b>基準級別</b>		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 工作需求		P1.1.1 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 P1.1.2 確認並檢查材料需求，包括添加劑和再研磨的量或百分比 P1.1.3 根據程序及注意事項，以控制辨識出生產線的危險 P1.1.4 確認材料、品質、生產及設備檢查的需求	3	K01 材料和行為的特質與熱、壓力、流速及時間的關係 K02 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 K03 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 K04 在工作場域，模具成型的高分子加工行為 K05 不同塗佈材料的性質 K06 最終產品的原料及設備操作變異的衝擊	S01 規劃自己的工作，包括預測結果並找出改善方式 S02 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 S03 確認並描述本身及他人在壓延流程直接相關的角色 S04 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 S05 確認何時需要協助以解決問題
	T1.1 根據程序啟動壓延流程		P1.2.1 根據產品需求設定流程 P1.2.2 檢查材料是否正確 P1.2.3 針對不合格的材料採取適當行動 P1.2.4 對於材料所需的材料規格設立日期、批次及材料標記			

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)
			P1.2.5 完成開始前檢查，啟動壓延流程		K07 不同生產階段材料性質的改變 K08 廢料管理及不合格材料的重要性 K09 高分子特性與流程條件的交互作用、及關係 K10 改變高分子特性以符合整條流程設備 K11 和高分子性質相關的產品問題 K12 和流程條件相關的產品問題 K13 調整流程條件以符合聚合物高分子和產品的需求	
	T1.2 壓延操作和調整		P1.3.1 操作壓延流程，記下主要變數 P1.3.2 監測與控制加工數據 P1.3.3 監測產品/加工品質 P1.3.4 按需求選取樣本，並根據規格確認產品 P1.3.5 按修補缺陷和不合格之處作調整至所需的標準 P1.3.6 建立穩定的壓延流程 P1.3.7 調整流程以將廢料及耳料減至最少 P1.3.8 按需求清潔、調整及潤滑設備			
	T1.3 關機程序	O1.4.1 工作紀錄	P1.4.1 決定關機設備 P1.4.2 選擇適當的清潔方法，按需求有效率且準確地清潔 P1.4.3 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 P1.4.4 完成相關文件 P1.4.5 確保關機後區域的乾淨清潔，並準備好下一次的開機			
	T1.4 問題解決		P1.5.1 辨識問題或潛在的問題 P1.5.2 決定需要優先行動的問題 P1.5.3 決定可能的缺陷成因 P1.5.4 按需求尋求資訊及協助以解決問題現			
T1 製造射出成型產品	T2.1 工作需求		P2.1.1 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 P2.1.2 確認並檢查材料需求，包括添加劑和再研磨的量或百分比 P2.1.3 根據程序及注意事項，以控制辨識出生產線的危	3	K01 材料和行為的特質與熱、壓力、流速及時間的關係 K04 在工作場域，模具成型的高分子加工行為 K06 最終產品的原料及設備操作變異	S01 規劃自己的工作，包括預測結果並找出改善方式 S02 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

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)
			險 P2.1.4 確認材料、品質、生產及設備檢查的需求		的衝擊 K07 不同生產階段材料性質變化 K08 廢料管理及不合格材料的重要性 K09 高分子特性及其與流程條件的交互作用、關係 K10 改變高分子特性以符合整條流程設備 K11 和高分子性質相關的產品問題 K12 和流程條件相關的產品問題 K13 調整流程條件以符合高分子和產品的需求 K14 射出成型設備、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 K15 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。	S03 確認並描述本身及他人在射出成型流程直接相關的角色 S04 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 S05 確認何時需要協助以解決問題
	T2.1 根據程序啟動射出成型流程		P2.2.1 根據產品需求設定流程 P2.2.2 檢查材料是否正確 P2.2.3 針對不合格的材料採取適當行動 P2.2.4 對於材料所需的規格設立日期、批次及材料標記 P2.2.5 完成開始前檢查，啟動射出成型流程			
	T2.2 射出成型操作和調整		P2.3.1 操作射出成型流程，記下主要變數 P2.3.2 監測與控制加工數據 P2.3.3 按需求選取樣本，並根據規格確認產品 P2.3.4 監測產品/加工品質 P2.3.5 按修補缺陷和不合格之處作調整至所需的標準 P2.3.6 建立穩定的射出成型流程 P2.3.7 調整流程以將廢料及耳料減至最少 P2.3.8 按需求清潔、調整及潤滑設備			
	T2.3 關機程序	O2.4.1 工作紀錄	P2.4.1 決定關機設備 P2.4.2 選擇適當的清潔方法，按需求有效率且準確地清潔 P2.4.3 在適當狀態下離開機器，並加上適當的鎖、標籤或注意事項 P2.4.4 完成相關文件 P2.4.5 確保關機後區域的乾淨清潔，並準備好下一次的開機			
	T2.4 問題解決		P2.5.1 辨識問題或潛在的問題 P2.5.2 決定需要優先行動的問題 P2.5.3 按需求尋求資訊及協助以解決問題			

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)
T1 製造吹塑成型產品	T3.1 工作需求		<p>P3.1.1 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</p> <p>P3.1.2 確認並檢查材料需求，包括添加劑和再研磨的量或百分比</p> <p>P3.1.3 根據程序及注意事項，以控制辨識出生產線的危險</p> <p>P3.1.4 確認材料、品質、生產及設備檢查的需求</p>	3	<p>K01 材料和行為特質與熱、壓力、流速及時間的關係</p> <p>K07 不同生產階段材料的改變</p> <p>K08 廢料管理及不合格材料的重要性</p> <p>K09 高分子特性及其與流程條件的交互作用、關係</p> <p>K10 改變高分子特性以符合整條流程設備</p> <p>K11 和高分子性質相關的產品問題</p> <p>K12 和流程條件相關的產品問題</p> <p>K13 調整流程條件以符合高分子和產品的需求</p> <p>K16 區別吹塑成型故障成因</p> <p>K17 吹塑成型設備、機器組件和輔助設備的功能及操作原則</p> <p>K18 介紹流程的材料前，「乾運轉」的目的及需求</p> <p>K19 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</p> <p>K20 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在工作場域，吹塑成型材料之加工行為原料及設備操作的差異對最終產品的影響</p>	<p>S01 規劃自己的工作，包括預測結果並找出改善方式</p> <p>S02 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>S03 確認並描述本身及他人在吹塑成型流程直接相關的角色</p> <p>S04 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</p> <p>S05 確認何時需要協助以解決問題</p>
	T3.1 根據程序啟動吹塑成型設備		<p>P3.2.1 根據產品需求設定流程</p> <p>P3.2.2 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</p> <p>P3.2.3 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</p> <p>P3.2.4 檢驗設備、原料及塑具皆符合工作需求</p> <p>P3.2.5 設立日期、批次及材料標記</p> <p>P3.2.6 完成開始前檢查完成其他開始前檢查</p> <p>P3.2.7 生產前，按要求安全啟動機器，並以乾運轉方式為水力機械及其他組件暖機至操作溫度</p>			
	T3.2 吹塑成型操作和調	O3.3.1 工作日誌	<p>P3.3.1 按需求檢查設備狀態並採用原料</p> <p>P3.3.2 操作吹塑成型設備，記下主要變數</p> <p>P3.3.3 監測與控制加工數據</p> <p>P3.3.4 監測產品/加工品質</p> <p>P3.3.5 按修補缺陷和不合格之處作調整至所需的標準</p> <p>P3.3.6 建立穩定的吹塑成型流程</p> <p>P3.3.7 收集並重新加工、棄置廢料、切邊料及其他材料</p> <p>P3.3.8 按要求清潔、調整及潤滑設備</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)
			P3.3.9 按要求完成工作日誌及記錄 P3.3.10 按要求於緊急時暫停或停止設備			
	T3.3 問題解決		P3.4.1 辨識問題或潛在的問題 P3.4.2 決定需要優先行動的問題 P3.4.3 按需求尋求資訊及協助以解決問題			
T1 製造真空成型產品	T4.1 工作需求		P4.1.1 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 P4.1.2 確認並檢查材料需求，包括添加劑和再研磨的量或百分比 P4.1.3 根據程序及注意事項，以控制辨識出生產線的危險 P4.1.4 確認材料、品質、生產及設備檢查的需求	3	K01 材料和行為的特質與熱壓和時間的關係 K02 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 K07 不同生產階段材料性質的改變 K08 廢料管理及不合格材料的重要性 K09 高分子特性及其與流程條件的交互作用、關係 K10 改變高分子特性以符合整條流程設備 K11 和高分子性質相關的產品問題 K12 和流程條件相關的產品問題 K13 調整流程條件以符合高分子和產品的需求 K21 原料及設備操作的差異對最終產品的影響 K22 為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	S01 規劃自己的工作，包括預測結果並找出改善方式 S02 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 S03 確認並描述本身及他人在成型流程直接相關的角色 S04 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 S05 確認何時需要協助以解決問題
	T4.1 根據程序啟動真空成型設備		P4.2.1 根據產品要求設定流程 P4.2.2 檢查材料是否正確 P4.2.3 針對不合格的材料採取適當行動 P4.2.4 按要求設立日期、批次及材料標記以符合規定 P4.2.5 完成開始前檢查 P4.2.6 啟動真空成型流程			
	T4.2 真空成型操作與調整		P4.3.1 操作真空成型流程，記下主要變數 P4.3.2 監測與控制加工數據 P4.3.3 按要求選取樣本，並根據規格找出產品 P4.3.4 監督產品/流程品質 P4.3.5 按要求進行調整以修正故障和不合格之處 P4.3.6 建立穩定的熱真空成型流程 P4.3.7 調整流程以將廢料及耳料減至最少			

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)
			P4.3.8 按要求清潔、調整及潤滑設備		K23 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，包括影響機器操作的機械、水力、氣體、電力及電子的原則	
	T4.3 關機程序	O4.4.1 工作紀錄	P4.4.1 決定關機設備 P4.4.2 在適當狀態下離開機器，並加上適當的鎖、標籤或注意事項 P4.4.3 完成相關文件 P4.4.4 確保關機後區域的乾淨清潔，並準備好進行下一次的開機			
	T4.4 問題解決		P4.5.1 辨識問題或潛在的問題 P4.5.2 決定需要優先行動的問題 P4.5.3 按需求尋求資訊及協助以解決問題			
T1 製造發泡材料	T5.1 規劃發泡材料生產的流程階段		P5.1.1 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 P5.1.2 發泡流程的各階段都找出並容許材料改變 P5.1.3 規劃每個生產階段設備及組件的可用性 P5.1.4 預期流程對產品特性及產品品質與可使用性的影響 P5.1.5 根據流程規劃工作需求	3	K01 材料行為與熱、壓力及時間的關係 K07 不同生產階段材料性質的改變 K21 原料及設備操作差異對最終產品的影響 K26 產品、材料和材料性質 K27 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 K28 生產工作流程順序及材料需求 K29 工作系統及設備操作重點 K30 正確選擇及使用設備、材料、流程及程序 K31 材料及流程的危險及適當的危險控制程序 K32 聚合物特性及其與流程條件的交互作用 K33 聚合物特性與流程條件間的關係 K34 改變聚合物特性以更符合流程要求	S01 規劃自己的工作，包括預測結果並找出改善方式 S02 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 S03 確認並描述本身及他人在流程直接相關的角色 S04 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 S05 確認操作者何時需要協助以解決問題 S06 調整設備操作以修正設備操作或產品品質的差異 S07 辨別何時操作能夠修正故障、何時需要協助、誰是適當的協助來源
	T5.1 找出發泡操作的工作規定		P5.2.1 準備材料，包括主原料及添加物 P5.2.2 辨識危險並遵循適當的危險控制/最少化方法 P5.2.3 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 P5.2.4 檢查相關流程階段的產品品質規定 P5.2.5 找出並檢查緊急停止、量規、保護裝置及控制 P5.2.6 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			

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)
			<p>P5.2.7 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</p> <p>P5.2.8 安排所有產品品質測試或常見設備維護或調整要求的輔助設備</p>		<p>和聚合物性質相關的產品問題</p> <p>K35 和流程條件相關的產品問題</p> <p>K36 調整流程條件以符合聚合物和產品的需求</p>	
	T5.2 檢查發泡流程		<p>P5.3.1 遵守設備資訊、要求品質規格及設定程序</p> <p>P5.3.2 根據要求品質規定及標準操作程序設定設備</p> <p>P5.3.3 檢查發泡設備設定、調整及是否符合已記錄程序</p> <p>P5.3.4 檢驗材料是否符合規定，包括表面狀況及材料厚度</p> <p>P5.3.5 根據程序丟棄不合格的材料或調整加工操作</p>			
	T5.3 操作及調整發泡流程		<p>P5.4.1 按程序要求啟動、操作並關閉起泡設備</p> <p>P5.4.2 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</p> <p>P5.4.3 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</p> <p>P5.4.4 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</p> <p>P5.4.5 根據程序清潔設備、潤滑及調整</p>			
	T5.4 問題解決		<p>P5.5.1 辨識問題或潛在的問題</p> <p>P5.5.2 決定需要優先行動的問題</p> <p>P5.5.3 尋求資訊及協助以解決問題</p>			
T1 製造吹膜	T6.1 工作需求		<p>P6.1.1 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</p> <p>P6.1.2 辨識危險並遵循適當的危險控制/最少化方法</p> <p>P6.1.3 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</p> <p>P6.1.4 確認材料、浪費管理及內務管理需求</p>	3	<p>K02 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</p> <p>K07 不同生產階段材料性質的改變</p> <p>K08 廢料管理及不合格材料的重要性</p> <p>K22 原料及設備操作變異對最終產品的影響</p>	<p>S01 規劃個人工作，包括預測結果並確認改善方式</p> <p>S02 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>S06 調整設備操作以修正設</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)
	T6.1 檢查吹膜流程		P6.2.1 決定設備需求 P6.2.2 根據所需規格設定流程 P6.2.3 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 P6.2.4 檢查材料是否正確 P6.2.5 丟棄不合格的材料或調整流程 P6.2.6 按要求設立日期、批次及材料標記以符合規格 P6.2.7 根據程序完成其他開始前檢查		K26 產品、材料和材料性質 K27 材料與熱、壓力及時間的交互關係各生產階段品質的規定 K37 吹膜設備、機器組件及輔助設備的功能及操作準則 K38 機器速度、溫度、壓力對產品品質及生產產出的影響 K39 捲取裝置變動和調整對薄膜性質的影響 K40 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控制的層級，包括工程控制	備操作或產品品質的變異 S08 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 S09 啟動設備並適當調整以開始流程運作 S10 按要求進行測量並確認不符規格的產品 S11 在正常或異常狀況時皆可安全停止設備 S12 確認並描述本身及他人和製膜流程直接相關的職責 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 S13 辨別何時操作者能夠修正故障、何時需要協助 S14 確認材料及流程的危險 S15 執行適當的危險控制程序 S16 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 S17 區別故障因素，例如材料、污染物設備-調整/設
	T6.2 操作及調整吹膜流程		P6.3.1 按要求啟動吹膜生產線 P6.3.2 操作吹膜生產線，記下主要變數 P6.3.3 監測與控制加工數據 P6.3.4 監督產品厚度及品質是否符合程序 P6.3.5 按需求進行調整以修正故障和不合格之處 P6.3.6 維持流程連續性 P6.3.7 根據流程蒐集並再處理丟棄碎屑、切邊料及其他材料 P6.3.8 按要求清潔、調整及潤滑設備 P6.3.9 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			
	T6.3 問題解決		P6.4.1 辨識問題或潛在的問題 P6.4.2 決定需要優先行動的問題 P6.4.3 決定可能的缺陷成因 P6.4.4 按需求尋求資訊及協助以解決問題			

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)
						定、設備-維護需求
T1 製造射吹成型產品	T7.1 工作需求		<p>P7.1.1 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</p> <p>P7.1.2 找出並檢查材料，包括添加劑及次料其數量或百分比</p> <p>P7.1.3 根據程序及注意義務進行測量以控制辨識出的危險</p> <p>P7.1.4 找出材料、品質生產及設備檢查的規定</p>	3	<p>K1 材料特質與熱、壓力、流速及時間的交互關係</p> <p>K7 不同生產階段材料性質的改變</p> <p>K8 廢料管理及不合格材料的重要性</p> <p>K15 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>K32 聚合物特性及其與流程條件的交互作用</p> <p>K33 聚合物特性與流程條件間的關係</p> <p>K34 改變聚合物特性以更符合流程規定</p> <p>K35 和聚合物性質相關的產品問題</p> <p>K36 和流程條件相關的產品問題</p> <p>K37 調整流程條件以符合聚合物和產品的規定</p> <p>K38 每個生產階段的品質規定</p> <p>K41 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>K42 原料及設備操作差異對最終產品的影響</p> <p>K43 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>K44 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>S01 規劃個人工作，包括預測後果並找出改善方式</p> <p>S02 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>S03 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>S04 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>S05 找出何時需要協助以解決問題</p>
	T7.1 根據程序啟動射吹成型流程		<p>P7.2.1 根據產品需求所需的流程設定</p> <p>P7.2.2 檢查材料是否正確</p> <p>P7.2.3 針對不合格的材料採取適當行動</p> <p>P7.2.4 按要求設立日期、批次及材料標記以符合規定</p> <p>P7.2.5 完成開始前檢查</p> <p>P7.2.6 啟動射吹成型流程</p>			
	T7.2 操作及調整射吹成型流程		<p>P7.3.1 操作射吹成型流程，記下主要變數</p> <p>P7.3.2 監測與控制加工數據</p> <p>P7.3.3 按需求選取樣本，並根據規格確認產品</p> <p>P7.3.4 監測產品/加工品質</p> <p>P7.3.5 按修補缺陷和不合格之處作調整至所需的標準</p> <p>P7.3.6 維持流程的連續性</p> <p>P7.3.7 調整流程以將廢料及耳料減至最少</p> <p>P7.3.8 按需求清潔、調整及潤滑設備</p> <p>P7.3.9 根據需要暫停設備或在緊急情況下停止設備運轉</p>			
	T7.3 問題解		<p>P7.4.1 辨識問題或潛在的問題</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)
	決		P7.4.2 決定需要優先行動的問題 P7.4.3 尋求資訊及協助以解決問題			

#### 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：大專以上相關科系畢業或工作經驗 2 年以上。
- 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。