

塑膠加工資深技術員職能基準

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	MPD3116-003v2	塑膠加工資深技術員	最新版本	略	2020/12/20
V1	MPD3116-003v1	塑膠加工資深技術員	歷史版本	已被《MPD3116-003v2》取代	2017/12/31

職能基準代碼		MPD3116-003v2			
職能基準名稱 (擇一填寫)		職類			
		職業	塑膠加工資深技術員		
所屬類別	職類別	製造 / 製程研發	職類別代碼	MPD	
	職業別	化學工程技術員	職業別代碼	3116	
	行業別	製造業 / 塑膠製品製造業	行業別代碼	C2209	
工作描述		依照不同產品特性需求，選擇機械設備進行塑膠加工及規劃等工作。			
基準級別		4			

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 準備生產的模具	T1.1 檢查工作規範		P1.1.1 於生產計畫或要求中識別工作規範 P1.1.2 檢查模具、材料及設備是否符合工作規範 P1.1.3 識別可能與慣例不符之規範 P1.1.4 識別與工作相關之危險並採取適當措施	3	K01 正確選用所需之設備、工具及耗材來完成規定之模具 K02 污染對模具品質的影響 K03 不同脫模系統及其適當使用方法 K04 各個脫模系統之典型問題 K05 廢棄物管理及不合格產品再利用的重要性 K06 可能影響產品品質或產出之因素及適當的補救方法	S01 規劃自己的工作，包括預期結果及確認改善 S02 識別操作人員何時能改正錯誤、何時需要協助及誰能提供適當協助 S03 識別並描述自己與他人在直接參與工作過程中的角色
	T1.2 準備模具		P1.2.1 依照程序準備模具 P1.2.2 若模具出現輕微損傷，則依需要做臨時修復 P1.2.3 於模具處理完成後清理設備與工作環境			
	T1.3 依規範使用脫模系統		P1.3.1 為工作選擇正確之系統 P1.3.2 依照廠商規格將脫模系統使用於模具 P1.3.3 為脫模系統進行膠紙測試			
	T1.4	O1.4.1	P1.4.1 識別在操作期間發生的故障問題			

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)
	依照程序處理例行問題	問題紀錄	P1.4.2 識別例行故障問題之成因並採取行動 P1.4.3 依規範紀錄問題 P1.4.4 識別非例行之程序及品質問題並採取適當行動			
T2 準備生產材料	T2.1 識別材料處理規範		P2.1.1 閱讀及理解材料規格並識別材料 P2.1.2 識別測量單位及相配合之測量設備 P2.1.3 了解測量設備及材料測量之偏差對生產過程及品質的影響 P2.1.4 遵守程序以識別並控制危險 P2.1.5 閱讀工作場域程序並用以規劃工作順序	4	K07 使用測量系統、尺度及計算設備 K08 遵守要混合的材料之儲存及混合規範 K09 評估與材料供應規範相關之生產工作流程 K10 識別工作系統與設備運作之重點 K11 識別並正確使用設備、流程及程序	S04 使用測量尺度及設備 S05 尋找、使用、解讀並應用相關配方與資訊 S06 持續於工作場域紀錄使用之材料及生產之混合物 S07 依工作項目採用材料安全儲藏方法等適當安全措施
	T2.1 準備組裝材料		P2.2.1 將設備校準或歸零以進行測量或識別適當的測量尺度 P2.2.2 設定及配置所需之個人防護裝備及工程控制 P2.2.3 組裝處理緊急狀況之設備 P2.2.4 檢查工作場域乾淨度 P2.2.5 識別潛在污染源並採取措施以降低污染風險			
	T2.2 組裝成份	O2.3.1 工作紀錄	P2.3.1 蒐集成份，依程序秤重/測量成份 P2.3.2 合併材料時遵守工作場域核准之適當工作順序 P2.3.3 在工作進行時遵守標準作業程序與適當的安全措施 P2.3.4 檢查顏色是否符合標準 P2.3.5 若材料/組裝之成份未達標準，則依程序採取適當行動 P2.3.6 完成工作場域紀錄 P2.3.7 將未使用之成份收妥、清潔並收妥設備			
T3 修改生產設備系統	T3.1 評估需求		P3.1.1 確認修改或產品需求 P3.1.2 必要時諮詢專業人員	4	K12 與設備相關的職業衛生安全考量及環境條件 K132 相關企業活動的安全和環保規範 K14 工作場域的各项程序和報告/記錄流程 K15 相關法規與實務規範	S08 解讀設計需求 S09 運用技術性技能，包括高技術性的計算能力 S10 執行測試及準備繪圖/文件 S11 評估設計選項 S12 在工作場域落實有效溝通，包括與其
	T3.1 評估選項		P3.2.1 定義選項 P3.2.2 決定最適合的修改方式 P3.2.3 依據工作場域的程序，向適當人員確定最終選擇			
	T3.2 設計生產內容		P3.3.1 設計內容，以符合最終的使用規格，以及所有法規或規範的要求 P3.3.2 依據企業程序確幹陽 3 認設計內容			
	T3.3		P3.4.1 協調實作或修改事宜			

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)
	協調實作與測試事宜		P3.4.2 評估設計的測試結果，以確保符合各項要求 P3.4.3 必要時評估各種可能 P3.4.4 備妥文件以符合所有規範			他部門聯繫 S13 必要時建立或解讀程序 S14 確定報告的相關要求，並以適當格式呈現資訊
	T3.4 保存紀錄	O3.5.1 修改紀錄	P3.5.1 依據企業程序，保存修改成果的相關紀錄			
T4 分析產品及工具設計	T4.1 確認工具組件與作業原則		P4.1.1 確認常見工具及其優點與限制 P4.1.2 選擇適切工具組件及系統 P4.1.3 解讀工具之技術圖樣與規格	3	K16 解讀工具之技術圖樣與規格 K17 工具組件與系統之功能 K18 夾具 / 固定 / 輔助系統功能 K19 工具操作原則及調整 K20 產品設計對工具修整之影響 K21 常見加工製造技術優缺點以及對產品等級之相關適性 K22 常見加工製造技術之經濟市場特性，以及對產品技術選擇之影響 K23 聚合物與聚合物化合物特性對工具性能與產品之影響 K24 不同工具設計對產品與產能之影響 K25 流程與產品之溫度效應	S15 區分不同產品所需之工具設計類型 S16 工具修整之微調與平衡 S17 適當工業工具之利用
	T4.2 確認影響產品品質之工具因素		P4.2.1 找出因工具問題引起之常見產品故障 P4.2.2 確認故障原因 P4.2.3 建議工具或材料修改方式，以便更正問題			
	T4.3 確認影響工具設計之產品特性		P4.3.1 依工具設計與製造之簡易度，找出優良與劣質設計特性 P4.3.2 確認對選擇適當製造技術有影響之關鍵產品設計特性 P4.3.3 確認對工具設計有影響之關鍵產品設計特性			
	T4.4 分析工具設計		P4.4.1 利用工具設計、製造及試驗之流程 P4.4.2 適當利用分析與平衡工具檢查最佳工具設計 P4.4.3 建議工具或產品設計可能改進之處			

#### 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。

**職能內涵 ( A=attitude 態度 )**

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：  
大專以上畢業或相關工作經驗 3 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。