

### 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
V3	MPD3116-003v3	塑膠加工資深技術員	最新版本	略	2023/12/15
V2	MPD3116-003v2	塑膠加工資深技術員	歷史版本	已被《MPD3116-003v3》取代	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		MPD3116-003v3			
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		依照塑膠製品或型材，按需要進行加工 <sup>【註1】</sup> 及製程規劃等工作。			
基準級別		4			

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 確認成品需求與製程規劃	T1.1 確認成品需求		P1.1.1 依客戶功能、外觀、用途等需求與客戶進行溝通與修改。 P1.1.2 確認專案限制加以說明。 P1.1.3 分析評估加工可行性，撰寫專案計畫書。 P1.1.4 評估估價。	4	K01 產品設計概念 K02 專案管理概論 K03 成本分析	S01 成品需求的判斷與解讀 S02 專案管理與控管 S03 撰寫專案計畫書 S04 溝通與協調

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 製程規劃	O1.2.1 製程規劃書	P1.2.1 確認流程條件之適當性與製造要求。 P1.2.2 選擇加工流程、設備、模具、工具及材料是否符合製程規範。 P1.2.3 確認試作程序與測試作業及相關測試設備或儀器。 P1.2.4 確認工作相關危險並採取適當防護措施。	4	K04 塑膠加工技術概論 K05 塑膠材料性質與選用注意事項 K06 成品測試設備儀器操作注意事項 K07 塑膠廢料回收規範 K08 職場安全與衛生法規	S02 專案管理與控管 S05 塑膠加工技術與設備操作 S06 生產製程規劃 S07 測試設備儀器操作 S08 塑膠廢料回收分類 S09 分辨塑膠材料種類 S10 安全衛生防護設施的規劃
T2 準備生產的夾治具	T2.2 準備夾治具		P2.2.1 依照加工程序規劃與設計夾治具。 P2.2.2 解讀夾治具規格與組裝圖，組裝夾治具。 P2.2.3 夾治具出現輕微損傷，進行簡易修復。 P2.2.4 完成工作後，督導夾治具與設備清潔與保養。	4	K09 夾治具規劃與設計 K10 夾治具維護保養程序 K11 夾治具組裝圖 K12 夾治具功能 K13 夾具 / 固定 / 輔助系統功能	S10 安全衛生防護設施的規劃 S11 夾治具規劃與選用 S12 保養維修夾治具
	T2.1 分析成品特性設計夾治具		P2.1.1 依成品特性及加工技術規劃夾治具設計。 P2.1.2 利用分析工具，檢查夾治具設計是否符合工程需求。 P2.1.3 提出夾治具或成品設計改善建議。	4	K14 影響成品品質成因 K15 夾治具操作原則及調整 K16 產品設計對夾治具修整之影響 K17 加工製造與公差配合相關性 K18 夾治具設計對產能之影響	S11 夾治具規劃與選用 S13 問題分析與解決 S14 夾治具測試與操作
T3 規劃生產材料	T3.1 選用材料		P3.1.1 確認材料偏差對生產過程及品質的影響，制訂配料比。 P3.1.2 確認材料特性及品質規格，選用材料。	4	K19 混合材料儲存及混合規範 K20 材料供應流程 K21 應用配方資訊 K22 材料安全儲藏措施	S15 選用材料 S16 制訂配料比 S17 材料品質管理

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 )
	T3.2 組合成份	O3.2.1 工作紀錄	<p>P3.2.1 在工作進行時遵守標準作業程序與適當的安全措施。</p> <p>P3.2.2 依材料比例分配成份，並組合材料。</p> <p>P3.2.3 依樣品檢查顏色是否符合標準。</p> <p>P3.2.4 材料組成份未達標準，則進行調整。</p> <p>P3.2.5 完成工作場域紀錄。</p> <p>P3.2.6 將未使用之材料成份收妥、清潔並收妥設備。</p>	4	<p>K08 職場安全與衛生法規</p> <p>K20 材料供應流程</p> <p>K22 材料安全儲藏措施</p> <p>K23 測量系統、尺度及計算設備</p> <p>K24 材料組合規範</p> <p>K25 色碼表</p>	<p>S10 安全衛生防護設施的規劃</p> <p>S13 問題分析與解決</p> <p>S16 制訂配料比</p> <p>S17 材料品質管理</p> <p>S18 使用測量尺度及設備</p> <p>S19 紀錄組合物材料及生產混合物</p> <p>S20 檢核調色比例</p>
T4 生產設備評估與規劃	T4.1 生產設備評估		<p>P4.1.1 確認成品需求及生產設備，必要時諮詢專業人員。</p> <p>P4.1.2 依據生產流程規劃及選用適合設備。</p>	4	<p>K08 職場安全與衛生法規</p> <p>K26 環保法規</p> <p>K27 標準工作流程</p>	<p>S04 溝通與協調</p> <p>S21 解讀生產需求</p> <p>S22 選用設備</p>
	T4.2 準備生產前置作業		<p>P4.2.1 將設備校準或歸零以進行測量或識別適當的測量尺度。</p> <p>P4.2.2 依不同加工場合，制定個人工作防護裝備，規劃處理緊急狀況之防護設備。</p> <p>P4.2.3 識別潛在污染源並採取措施以降低污染風險。</p>	4	<p>K04 塑膠加工技術概論</p> <p>K08 職場安全與衛生法規</p> <p>K26 環保法規</p> <p>K27 標準工作流程</p> <p>K28 空氣污染防治法</p>	<p>S04 溝通與協調</p> <p>S05 塑膠加工技術與設備操作</p> <p>S06 生產製程規劃</p> <p>S07 測試設備儀器操作</p> <p>S23 廢棄物處理的規劃</p>
T5 問題處理與解決	T5.1 確認影響成品品質因素		<p>P5.1.1 找出因夾治具、材料及設備等問題所引起之成品品質不良的成因。</p> <p>P5.1.2 建議修改方式，以便修正成品問題並提升</p>	4	<p>K04 塑膠加工技術概論</p> <p>K14 影響成品品質成因</p> <p>K27 標準工作流程</p>	<p>S13 問題分析與解決</p>

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 )
			品質。		K29 問題分析概論	
	T5.2 問題處理與紀錄	O5.2.1 問題紀錄	P5.2.1 確認在操作期間發生的異常故障問題。 P5.2.2 依規範紀錄問題。 P5.2.3 確認工作程序及品質問題並採取適當行動進行修正。	4	K04 塑膠加工技術概論 K14 影響成品品質成因 K29 問題分析概論	S13 問題分析與解決 S24 撰寫工作紀錄

#### 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：
  - 大專以上畢業具相關工作經驗 1 年以上；或高中職以上畢業具相關工作經驗 3 年以上。
- 其他補充說明：
  - 【註 1】：加工：例如機械加工、表面物理化學處理，焊接、粘結、表面修飾、印刷、表面上金等過程。