

塑膠模具技術助理職能基準

職能基準代碼		MPM8142-005v1			
職能基準名稱 (擇一填寫)		職類			
		職業	塑膠模具技術助理		
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 / 其他專用機械設備製造業		行業別代碼	C2927
工作描述		協助技術人員從事塑膠模具零件加工、拋光修整、量測、組裝、試模及模具保養等工作。			
基準級別		3			

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 模具讀圖與量測	T1.1 模具加工識圖		P1.1.1 模具加工圖的識圖與讀圖。 P1.1.2 根據加工圖，確認成品外型尺寸公差、 <u>表面織構</u> ^{【註1】} 符號之要求。 P1.1.3 依指示及模具組立圖，確認模具的組立裝配順序。 P1.1.4 依據加工圖面領料，並確認模具材料及規格。	3	K01 識圖與讀圖 K02 表面織構符號度、尺寸公差、幾何公差的意涵 K03 塑膠模具結構概論 K04 模具組立與裝配要領 K05 常用塑膠模具材料種類 K06 模具標準零件	S01 投影視圖、輔助視圖、剖視圖、組立圖判讀 S02 判讀表面織構符號、尺寸公差、幾何公差 S03 辨識模具標準零件 S04 塑膠模具用材料判別
	T1.2 量測零件與組立件尺度	O1.2.1 尺度量測紀錄表	P1.2.1 使用游標卡尺、分厘卡等量具，量測模具零組件各種尺寸。 P1.2.2 使用圓弧規及投影機等量具，量測工件內外圓弧尺寸。 P1.2.3 使用厚薄規量測模具配合間隙。 P1.2.4 使用角度規、游標角度儀、正弦桿、直角	3	K07 精密量具與量測 K08 行業數學 K09 機件原理	S05 <u>量測工具或儀器</u> ^{【註2】} 使用

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)
			規及投影機等量具，量測工件角度。 P1.2.5 依指示使用量具量測模具高度、模仁與模座之配合、滑塊配合等相關尺寸。			
	T1.3 表面織構之檢測		P1.3.1 使用表面粗糙度比較儀，檢測各部零件的表面織構，進行視覺判斷。 P1.3.2 依需求使用表面織構符號量測儀器進行量測。	3	K10 表面織構符號度量測概論	S06 表面粗糙度標準板使用 S07 表面粗糙度儀操作
T2 模具簡易零件加工及協助組裝試模	T2.1 模具簡易零件加工		P2.1.1 認識金屬材料之特性及切削條件。 P2.1.2 依指示及模具加工圖，進行模具簡易零件的加工操作、量測及拋光修整作業 ^{【註3】} 。	3	K01 識圖與讀圖 K05 常用塑膠模具材料種類 K07 精密量具與量測 K11 機械工作法 K12 職業安全衛生相關規範 K13 研磨與拋光概論	S04 塑膠模具用材料判別 S05 量測工具或儀器使用 S08 模具加工機具的操作 S09 加工零件拋光修整作業
	T2.2 協助組裝模具		P2.2.1 依指示及模具組立圖，進行組裝三板模、滑塊模及三板模。 P2.2.2 依指示協助進行模具各機構動態功能之檢測。	3	K03 塑膠模具結構概論 K04 模具組立與裝配要領 K12 職業安全衛生相關規範	S10 模具裝配與拆解工具使用方法 S11 各類塑膠模具的檢點及組裝 S12 模具機構動態檢測
	T2.3 協助試模工作		P2.3.1 依指示協助將模具安裝至射出機並調整鎖模相關參數。 P2.3.2 依指示協助調整射出機之溫度、儲料、射出計量、射壓、射速及保壓等參數。	3	K03 塑膠模具結構概論 K04 模具組立與裝配要領 K12 職業安全衛生相關規範 K14 射出成型原理 K15 氣油壓概論	S13 塑膠射出機基本操作 S14 架模與鎖模定位操作

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 機具設施保養與維護	T3.1 進行機具及設施保養	O3.1.1 保養紀錄表	P3.1.1 進行各種加工機具設備之開機前檢查及關機後保養。 P3.1.2 工作場域的清潔與維護。 P3.1.3 依機具設備使用手冊進行定期保養並完成紀錄。	3	K16 保養及潤滑概論 K17 機具設備使用手冊	S15 <u>一般加工機具</u> ^{【註4】} 之保養與維護 S16 <u>其他模具加工機具</u> ^{【註5】} 之保養與維護
	T3.2 進行模具及量具保養		P3.2.1 各類模具的保養與維護。 P3.2.2 各種工具、量具的保養與維護。 P3.2.3 下載 CNC 加工參數。	3	K04 模具組立與裝配要領 K07 精密量具與量測 K18 CNC 加工概論	S17 模具保養及維護 S18 量具及工具保養與維護 S19 CNC 連線加工操作

職能內涵 (A=attitude 態度)

- A01 親和力：對他人表現理解、友善、同理心、關心和禮貌，並能與不同背景的人發展及維持良好關係。
- 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 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。
- A04 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。
- A05 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。
- 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 / 經驗 / 或能力條件：
 - 高 (中) 職機械、模具相關科別畢業者、國中以上畢業具一年工作經驗者；或具職業訓練機械、模具相關科別半年以上訓練結訓者。
- 其他補充說明：
 - 【註1】表面織構：係指原「表面織構符號度」名詞，配合 CNS 製圖標準修正為「表面織構」。
 - 【註2】量測工具或儀器：如游標卡尺、徑分厘卡、量表、正弦桿、塊規、圓弧規、螺紋規、角度規、直角規、厚薄規、游標角度儀、表面粗糙度比較儀

說明與補充事項

等。

- 【註3】修整作業：如加工零件的毛邊修整、裁切頂出銷、螺絲彈簧備品等操作。
- 【註4】一般加工機具：指傳統的加工機具，如鉗工檯、鑽床、鋸床、車床、銑床、磨床等加工機具或設施。
- 【註5】其他模具加工機具：指模具加工的特殊加工機具，如線切割機、放電加工機、CNC 車床、CNC 銑床、模溫機、射出機等加工機具或週邊設備。