

塑膠射出模具技術助理職能基準

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	MPM8142-005v2	塑膠射出模具技術助理	最新版本	略	2023/12/15
V1	MPM8142-005v1	塑膠模具技術助理	歷史版本	已被《MPM8142-005v2》取代	2021/11/29

職能基準代碼		MPM8142-005v2			
職能基準名稱 (擇一填寫)		職類			
		職業	塑膠射出模具技術助理		
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 / 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 模具加工準備程序	T1.1 模具加工識圖		P1.1.1 模具加工圖的識圖。 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 依據加工圖面領料，並確認模具材料及規格。	3	K01 工程圖學 K02 表面織構符號度與尺寸公差配合 K03 塑膠模具結構概論 K04 塑膠模具材料種類	S01 工程圖判讀 S02 判讀表面織構符號與尺寸公差配合 S03 選用塑膠模具用材料

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 依加工工序整備機台作業		P1.2.1 依加工圖面要求準備加工機台設備。 P1.2.2 執行加工機台設備的清潔保養作業。 P1.2.3 加工件夾持與校正。	3	K05 傳統加工機具使用手冊 K06 刀具規格與種類 K07 精密量具與量測 K08 夾治具 K09 機械工作法	S04 加工機具保養與維護 S05 量測工具或儀器使用 S06 安裝與使用夾治具 S07 安裝刀具 S08 模具加工機具的操作
T2 模具簡易零件加工及量測	T2.1 模具簡易零件【註2】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及拋光修整作業【註3】。	3	K01 工程圖學 K04 塑膠模具材料種類 K09 機械工作法 K10 職業安全衛生相關規範 K11 研磨與拋光概論	S03 選用塑膠模具用材料 S08 模具加工機具的操作 S09 加工零件拋光修整作業
	T2.2 量測零件	O2.2.1 尺度量測紀錄表	P2.2.1 使用游標卡尺、分厘卡等量具，量測模具零組件。 P2.2.2 使用圓弧規及投影機等量具，量測工件內外圓弧尺寸。 P2.2.3 使用厚薄規量測模具配合間隙。 P2.2.4 使用角度規、游標角度儀、正弦桿、直角規及投影機等量具，量測工件角度。 P2.2.5 依量測結果紀錄尺度量測紀錄表。	3	K07 精密量具與量測 K12 行業數學	S05 量測工具或儀器【註4】使用 S10 紀錄與撰寫工作表件
	T2.3 表面織構之檢測		P2.3.1 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。 P2.3.2 依需求使用表面織構符號量測儀器進行量	3	K07 精密量具與量測 K13 表面織構符號度量測概論	S11 表面粗糙度標準板使用 S12 表面粗糙度儀操作

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)
			測。			
T3 協助組裝模具及試模	T3.1 協助組裝模具		P3.1.1 依指示及模具組立圖，進行模具組裝。 P3.1.2 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。 P3.1.3 依指示協助進行模具各機構作動功能之檢測。	3	K03 塑膠模具結構概論 K07 精密量具與量測 K10 職業安全衛生相關規範 K14 模具組立與裝配要領	S05 量測工具或儀器使用 S13 模具裝配與拆解工具使用方法 S14 各類塑膠模具的檢點及組裝 S15 模具機構動態檢測
	T3.2 協助試模工作		P3.2.1 依指示協助將模具安裝至塑膠加工機並調整模具順暢度。 P3.2.2 依據試模結果，協助調整模具維修。	3	K03 塑膠模具結構概論 K10 職業安全衛生相關規範 K14 模具組立與裝配要領 K15 氣油壓概論 K16 機具設備使用手冊 K17 射出成型原理	S16 塑膠加工機基本操作 S17 架模與鎖模定位操作
T3 機具設施保養與維護	T3.1 進行機具及設施保養	O3.1.1 機具保養紀錄表	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	K10 職業安全衛生相關規範 K16 機具設備使用手冊 K18 保養及潤滑概論	S18 <u>一般加工機具</u> ^{【註5】} 之保養與維護 S19 <u>其他模具加工機具</u> ^{【註6】} 之保養與維護 S20 機台與場地清潔維護
	T3.2 進行模具及量具保養	O3.2.1 模具及量具保養紀錄表	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。	3	K07 精密量具與量測 K10 職業安全衛生相關規範	S21 模具保養及維護 S22 量具及工具保養與維護

職能內涵 (A=attitude 態度)

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；或具職業訓練機械、模具相關職類訓練結訓者。

- **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】簡易零件加工：依加工困難度及精度判別。
- 【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】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、表面粗糙度比較儀等。
- 【註 5】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 6】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。