

陽極處理設備操作人員職能基準

職能基準代碼		MPM8122-005v1			
職能基準名稱 (擇一填寫)		職類			
		職業	陽極處理設備操作人員		
所屬 類別	職類別	製造 / 生產管理	職類別代碼	MPM	
	職業別	金屬表面處理機械操作人員	職業別代碼	8122	
	行業別	製造業 / 金屬手工具及模具製造業	行業別代碼	C2512	
工作描述		從事陽極處理設備操作、維護及保養工作。			
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 陽極處理生產設備整備作業	T1.1 設備啟動與清潔作業	O1.1.1 機台保養紀錄表	P1.1.1 檢查陽極處理設備之動態機構行程是否有障礙物或不順暢。 P1.1.2 依正確的操作程序啟動設備電源開關。 P1.1.3 執行陽極處理設備清潔保養作業。	3	K01 陽極處理機台設備的運作原理、規格 K02 陽極處理設備清潔與保養注意事項 K03 標準作業程序 (SOP)	S01 陽極處理機台設備操作 S02 機械設備與保養能力 S03 設備故障通報能力 S04 日常檢查及異常狀況初步研判
	T1.2 執行安全檢查作業		P1.2.1 瞭解製程產生的有害物質對人體造成的影響，並能做好適切的防護措施。 P1.2.2 執行陽極處理設備安全檢查及防護作業。 P1.2.3 製程中隨時監看設備運作，並掌握製程狀態與工作安全。	3	K04 安全設施認知與作業程序規範 K05 陽極處理機台設備操作安全注意事項 K06 職業安全與衛生知識	S01 陽極處理機台設備操作 S03 設備故障通報能力 S05 安全設施的防護與操作

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)
T2 料件整備作業	T2.1 料件前處理作業		<p>P2.1.1 先將欲陽極處理之料件進行脫脂及除銹、及清潔。</p> <p>P2.1.2 確認所需要的表面處理資訊，並能將料件擺置於正確的極性。</p> <p>P2.1.3 準備量測成品尺寸的量具。</p> <p>P2.1.4 依製造程序書及製程參數表，使用正確的前處理液進行前處理作業。</p> <p>P2.1.5 夾治具的清點與整備。</p>	3	<p>K07 料件的清潔作業</p> <p>K08 量測與檢驗</p> <p>K09 陽極處理液與前處理液的功能與特性</p> <p>K10 添加劑的功能與特性</p> <p>K11 夾治具概論</p>	<p>S06 清潔料件的能力</p> <p>S07 量測能力</p> <p>S08 陽極處理液、前處理液、添加劑的使用、充填、與調整</p>
T3 陽極處理產線設備操作	T3.1 熟練機台操作		<p>P3.1.1 熟練機台的操作 (如料件吊掛、機台手動及自動操作等)。</p> <p>P3.1.2 熟練操作人機介面的參數設定與調整</p> <p>P3.1.3 依製令之製程規範落實執行與管控。</p>	3	<p>K01 陽極處理機台設備的運作原理、規格</p> <p>K12 料件吊掛注意事項</p> <p>K13 人機介面的功能參數意涵與運用</p> <p>K14 品質管理概論</p>	<p>S02 機械設備保養能力</p> <p>S05 安全設施的防護與操作</p> <p>S09 料件吊掛的操作</p> <p>S10 人機介面的操作與參數設定</p>
	T3.2 製程參數的設定		<p>P3.2.1 依製造程序書及製程參數表使用正確的製程處理液、添加劑，以正確掌握陽極處理操作時的成分和濃度。</p> <p>P3.2.2 依製令要求設定時間、元素、溫度、濃度之相關參數設定。</p>	3	<p>K09 陽極處理液與前處理液的功能與特性</p> <p>K10 添加劑的功能與特性</p> <p>K13 人機介面的功能參數意涵與設定運用</p> <p>K15 電化學反應概論</p>	<p>S08 陽極處理液、前處理液、添加劑的使用與充填、調整</p> <p>S10 人機介面的操作與參數設定</p>
	T3.3 設備故障通報與保養	O3.3.1 異常通報單	<p>P3.3.1 製程中設備故障通報及依指示進行簡易排除。</p> <p>P3.3.2 進行設備機台的保養操作。</p>	3	<p>K02 陽極處理設備清潔與保養注意事項</p>	<p>S02 機械設備保養能力</p> <p>S03 設備故障通報能力</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)
T4 小量生產作業與檢測	T4.1 小量上料		P4.1.1 小量材料上架並檢查料件吊掛位置是否合宜。 P4.1.2 確認料件吊架是否合適，並檢查料件夾持是否穩固。	3	K11 夾治具概論 K12 料件吊掛注意事項	S09 料件吊掛的操作
	T4.2 小量製程生產及成品檢測		P4.2.1 依製令設定正確的製程參數 ^{【註1】} 。 P4.2.2 進行小量的製程生產與成品檢測。	3	K01 陽極處理機台設備的運作原理、規格 K08 量測與檢驗 K16 製程參數的內涵	S01 陽極處理機台設備操作 S07 量測能力 S10 人機介面的操作與參數設定
T5 量產操作與保養維護	T5.1 批量生產作業	O5.1.1 成品	P5.1.1 注意設備在製程中的變異及調整 ^{【註2】} 。 P5.1.2 定時進行成品料件的取樣與尺寸量測。 P5.1.3 執行設備的故障通報。 P5.1.4 配合品保部門成品檢測取樣作業。	3	K08 量測與檢驗 K11 夾治具概論 K12 料件吊掛注意事項 K17 料件表面處理後的特徵變異 K18 設備運作變異及調整注意事項	S04 日常檢查及異常狀況初步研判 S07 量測能力 S09 料件吊掛的操作 S10 人機介面的操作與參數設定 S11 成品尺寸的量測
	T5.2 廢棄物處理與保養維護		P5.2.1 依廠內廢棄物及廢液處理注意事項執行廢棄物及廢液的保存及處理。 P5.2.2 執行生產時每日保養作業及定期保養維護之操作。	3	K02 陽極處理設備清潔與保養注意事項 K19 環保法規 K20 廢棄物管理辦法	S02 機械設備與保養能力 S03 設備故障通報能力 S12 廢棄物與廢液處理能力

職能內涵 (A=attitude 態度)

A01 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。

A02 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。

A03 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。

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 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。

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 / 經歷 / 或能力條件：

- 高中職機械、化工相關科系畢業，或國中畢業並具從事於陽極處理領域相關工作經驗2年以上者。

- 其他補充說明：

- 【註1】製程參數：包括如時間、元素 (成份)、溫度、濃度、色澤、紋理等。
- 【註2】製程中的變異及調整：係指如製程參數調整、及檢知器、設備、吊架等變異概況。