

**塑膠製品類品檢人員職能基準**

|                           |            |                                    |              |      |  |
|---------------------------|------------|------------------------------------|--------------|------|--|
| <b>職能基準代碼</b>             |            | MPM7993-001v1                      |              |      |  |
| <b>職能基準名稱</b><br>( 擇一填寫 ) |            | <b>職類</b>                          |              |      |  |
|                           |            | <b>職業</b>                          | 塑膠製品類品檢人員    |      |  |
| <b>所屬類別</b>               | <b>職類別</b> | 製造 / 生產管理                          | <b>職類別代碼</b> | MPM  |  |
|                           | <b>職業別</b> | 非食品飲料產品分級及檢查人員                     | <b>職業別代碼</b> | 7993 |  |
|                           | <b>行業別</b> | 製造業 / 塑膠製品製造業                      | <b>行業別代碼</b> | C220 |  |
| <b>工作描述</b>               |            | 從事檢驗、測試或測量塑膠製品之功能與精度，以確保品質符合規格之工作。 |              |      |  |
| <b>基準級別</b>               |            | 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<br>( K=knowledge 知識 )   | 職能內涵<br>( S=skills 技能 )   |
|-----------------------|----------------------|------------------------|---|------|--|---|
| T1 原物料<br>檢測與實<br>驗操作 | T1.1 入庫<br>檢測        | O1.1.1 入<br>庫檢驗紀<br>錄表 | P1.1.1 執行採購入庫原物料、半成品的品質檢<br>驗，或核對廠商應提供的材質證明書。<br>P1.1.2 依單位規範的抽樣計畫，進行 <u>塑膠類物性<br/>檢測</u> 【註1】。<br>P1.1.3 依檢測結果填寫相關記錄及異常反應。       | 3    | K01 塑膠概論<br>K02 塑膠材料一般檢測方式<br>K03 合膠與結晶學概論<br>K04 高分子結構與機械性質   | S01 簡易材質判定<br>S02 塑膠材料檢測能力<br>S03 文書報表撰寫能力  |
|                       | T1.2 實驗<br>操作與檢<br>測 |                        | P1.2.1 瞭解塑膠材料的一般檢測方式與分析鑑別<br>知識與技能。<br>P1.2.2 依主管指示或實驗室操作規範，進行塑膠<br>原物料及成品的實驗操作與檢測。<br>P1.2.3 依主管指示或實驗室操作規範，進行實驗<br>儀器設備的操作與保管作業。 | 3    | K05 ISO/IEC17025 實驗室品質<br>管理概論<br>K06 檢驗指導書及相關作業程序<br>K07 成品檢驗作業程序<br>K08 品質管理概論<br>K09 <u>塑膠材料的加工</u> 【註2】及應用 | S04 高分子科學之實務<br>S05 作業程序的閱讀能力<br>S06 實驗室儀器操作與保管能力<br>S07 品管技法與操作實務<br>S08 基本統計能力<br>S09 QC 七大手法 |

| 主要職責       | 工作任務        | 工作產出 | 行為指標  | 職能級別 | 職能內涵<br>( K=knowledge 知識 )   | 職能內涵<br>( S=skills 技能 )  |
|------------|-------------|------|---|------|--|--|
| T2 製程抽樣與巡檢 | T2.1 執行抽樣計畫 |      | <p>P2.1.1 依 IQC 規範、或塑膠成品檢驗指導書執行抽樣計畫或依主管指示擬定抽樣計畫。</p> <p>P2.1.2 依塑膠成品檢驗指導書收集樣本，以進行測試或作為建置品檢模型使用。</p> <p>P2.1.3 依抽樣計畫的樣本檢驗結果，並紀錄檢測數據。</p> <p>P2.1.4 依客戶對於安全性、可靠性等需求，執行逐一進行成品檢驗，並紀錄檢測數據。</p> | 3    | <p>K07 成品檢驗作業程序</p> <p>K08 品質管理概論</p> <p>K10 抽樣計畫執行注意事項</p>                            | <p>S05 作業程序的閱讀能力</p> <p>S07 品管技法與操作實務</p> <p>S08 基本統計能力</p> <p>S09 QC 七大手法</p> <p>S10 品質檢測判讀能力</p>                       |
|            | T2.2 外觀檢視   |      | <p>P2.2.1 檢驗成品外觀面無注塑不良、拉傷、痕跡、壓痕等現象。</p> <p>P2.2.2 <u>塑膠表面處理</u>【註3】要均勻完整、無暗紋、亮斑，不能有縮水，離形劑，充料痕等現象。</p>   | 3    | <p>K07 成品檢驗作業程序</p> <p>K08 品質管理概論</p> <p>K11 外觀檢視注意事項</p>                              | <p>S05 作業程序的閱讀能力</p> <p>S10 品質檢測判讀能力</p> <p>S11 清潔保養能力</p> <p>S12 外觀與判讀能力</p>  |
|            | T2.3 尺寸檢測   |      | <p>P2.3.1 依成品圖選用適當的量具及夾治具，進行量測操作。</p> <p>P2.3.2 依成品圖<u>測量相關尺寸</u>【註4】，所有樣品形狀、尺寸須與成品圖尺寸吻合。</p>   | 3    | <p>K07 成品檢驗作業程序</p> <p>K08 品質管理概論</p> <p>K12 工程圖學</p> <p>K13 量測概論</p> <p>K14 夾治具概論</p> | <p>S05 作業程序的閱讀能力</p> <p>S10 品質檢測判讀能力</p> <p>S11 清潔保養能力</p> <p>S13 成品圖判讀能力</p> <p>S14 量測尺寸操作能力</p> <p>S15 夾治具的選用與保養能力</p> |
|            | T2.4 材質檢測   |      | <p>P2.4.1 依成品圖或成品檢驗程序，判讀檢驗的項目與品質。</p>   | 3    | <p>K05 ISO/IEC17025 實驗室品質管理概論</p>  | <p>S05 作業程序的閱讀能力</p> <p>S06 實驗室儀器操作與保管能力</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<br>( K=knowledge 知識 )   | 職能內涵<br>( S=skills 技能 )  |
|--------------|------------------|-------------------|--|------|--|--|
|              |                  |                   | <p>P2.4.2 選用合宜的儀器或設備，檢測原物料是否符合相關設計要求。</p> <p>P2.4.3 防火材料運用打火機或酒精燈在確保安全的條件下，檢測其材質及防火性能。</p>   |      | <p>K06 檢驗指導書及相關作業程序</p> <p>K07 成品檢驗作業程序</p> <p>K08 品質管理概論</p> <p>K09 塑膠材料的加工及應用</p> <p>K12 工程圖學</p> <p>K14 夾治具概論</p> | <p>S07 品管技法與操作實務</p> <p>S08 基本統計能力</p> <p>S15 夾治具的選用與保養能力</p>  |
|              | T2.5 測試與裝配       |                   | <p>P2.5.1 將檢驗成品與相對應的配件<sup>【註5】</sup>進行測試裝配，檢測其配合狀況應符合客戶要求。</p> <p>P2.5.2 依組織規範抽取幾個檢驗成品進行超聲測試，超聲縫隙應均勻一致，焊接良好。</p>  | 3    | <p>K07 成品檢驗作業程序</p> <p>K08 品質管理概論</p> <p>K09 塑膠材料的加工及應用</p> <p>K14 夾治具概論</p> <p>K15 檢視包裝工作注意事項</p>                   | <p>S05 作業程序的閱讀能力</p> <p>S10 品質檢測判讀能力</p> <p>S15 夾治具的選用與保養能力</p> <p>S16 確認交貨要求能力</p> <p>S17 檢視包裝與判讀能力</p>                     |
| T3 檢測判讀與異常反應 | T3.1 品質檢驗統計與協助判讀 | O3.1.1 不合格品原因分析報告 | <p>P3.1.1 依檢測數據進行統計、簡易分析及計算，以確認結果是否符合成品檢測規範。</p> <p>P3.1.2 標記成品檢測結果，如等級、接受或拒絕標示。</p> <p>P3.1.3 不合格品原因分析報告之追查及處理。</p> <p>P3.1.4 協助改善產品良率，檢驗及測試報告結果判讀。</p> | 3    | <p>K05 ISO/IEC17025 實驗室品質管理概論</p> <p>K07 成品檢驗作業程序</p> <p>K08 品質管理概論</p> <p>K09 塑膠材料的加工及應用</p> <p>K16 統計與分析概論</p>     | <p>S03 文書報表撰寫能力</p> <p>S05 作業程序的閱讀能力</p> <p>S07 品管技法與操作實務</p> <p>S08 基本統計能力</p> <p>S09 QC 七大手法</p> <p>S18 FMEA 失效模式與效應分析</p> |
|              | T3.2 異常品紀錄       | O3.2.1 成品品質檢驗表    | <p>P3.2.1 將異常成品進行標示及歸類整理。</p> <p>P3.2.2 填寫異常品或批次成品品質檢驗表，並做成紀錄。</p>   | 3    | <p>K08 品質管理概論</p> <p>K16 統計與分析概論</p> <p>K17 成品檢驗注意事項</p>   | <p>S03 文書報表撰寫能力</p> <p>S19 異常品歸類能力</p> <p>S20 填寫批次成品品質檢驗表能</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<br>( K=knowledge 知識 ) | 職能內涵<br>( S=skills 技能 )        |
|------|-----------|--------------|--|------|----------------------------|--------------------------------|
|      |           |              |  |      |                            | 力                              |
|      | T3.3 問題反應 | O3.3.1 問題反應單 | P3.3.1 依主管指示執行塑膠成品外觀檢查或簡易問題檢修。<br>P3.3.2 彙整塑膠成品品質檢測的異常問題，進行問題反應。 | 3    | K08 品質管理概論<br>K17 成品檢驗注意事項 | S21 外觀檢查簡易問題檢修能力<br>S22 問題反應能力 |

#### 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 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。
- 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。
- A04 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。
- 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 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。

#### 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：**
  - 高中職以上工業類科畢業者；或經職業訓練化工、品檢或相關科別 300 小時以上訓練結訓者。
- **其他補充說明：**
  - **【註 1】**塑膠類物性檢測：包括密度、抗拉強度、伸長率、抗折、衝擊強度、洛式硬度、壓扁、耐磨耗、吸水率、熱膨脹係數、熱變形溫度、維式軟化溫度、耐化學藥品性、尺寸量測及變化率、落錘衝擊、耐候性、灰份、熱傳導率、材質分析與鑑定、光澤度、溫度老化、拉拔強度、耐燃性、耐水壓等項目之檢測。

#### 說明與補充事項

- 【註 2】塑膠材料的加工：包括押出成型加工、射出成型加工、擠出成型、壓延成型、吹塑成型、吸塑成型和壓縮成型、模具相關成型加工等。
- 【註 3】塑膠表面處理：包括電鍍、塗裝、咬花、燙金、雷雕等。
- 【註 4】相關尺寸：係指外型輪廓、定位孔位置、五金槽的尺寸、特殊點位置及規格（超聲線）等尺寸的測量。
- 【註 5】配件：包括保護板、五金、支架、面板、PC 板、電子零件等。