

職能單元代碼	MPM4R2905v2
職能單元名稱	塑膠模具加工程序規劃與製造
職類別	製造 / 生產管理
職能單元級別	4
工作任務與行為指標	<p>一、規劃各模板、模仁及零件製作程序</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 根據各模板、模仁及零件圖，規劃製作程序。</li> <li>2. 根據模具零件圖，安排加工程序。</li> </ol> <p>二、模流分析及進料點</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 使用模流分析了解澆道情況。</li> <li>2. 測試排列模穴合理性。</li> <li>3. 判斷進料點位置及大小點。</li> </ol> <p>三、製作二板模、三板模及滑塊之零件</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 根據成品圖尺寸、幾何公差及表面織構符號，利用各種機械加工，完成二板模、三板模及滑塊之零件。</li> </ol> <p>四、決定模具熱處理方式</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 依模具硬度需求，決定熱處理方式及選擇支援廠商。</li> <li>2. 依熱處理後模具零件之變形狀況，進行二次加工。</li> </ol> <p>五、決定模具表面處理方式</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 依成形之塑膠材料特性，選擇模具表面處理方式。</li> </ol>
工作產出	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 加工程序表</li> </ul>
職能內涵 (K=knowledge知識)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 刀具規格及選用原則</li> <li>• CAE分析模穴數與進料原則</li> <li>• 夾(治)具概論</li> <li>• 塑膠模具結構及設計原理</li> <li>• 傳統加工機具工作法</li> <li>• 潤滑劑與切削劑</li> <li>• 热處理與表面處理概論</li> <li>• 常用塑膠模具材料種類</li> <li>• CNC加工機具加工原理</li> </ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 研光與拋光原理</li> <li>• 職業安全衛生相關規範</li> </ul>
職能內涵 (S=skills技能)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 模具熱處理能力</li> <li>• 傳統加工機具操作能力</li> <li>• 放電加工機程式設計及應用能力</li> <li>• 漑道選用能力</li> <li>• 零組件的製作程序規劃能力</li> <li>• 放電加工機操作能力</li> <li>• 模具鉗工修整能力</li> <li>• 模穴設計能力</li> <li>• 模具表面處理能力</li> </ul>
說明與補充事項	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 傳統加工機具：如車床、銑床、平面磨床、鋸床及鑽床等。</li> <li>• CNC加工機具：如CNC車床、CNC銑床、放電加工機、線切割放電加工機、雕模放電加工機等。</li> </ul>