

職能單元代碼	MPM3R1836
職能單元名稱	操作塑膠業設備
領域類別	製造/生產管理
職能單元級別	3
工作任務與行為指標	<p>一、確定工作規範</p> <ol style="list-style-type: none"> 1 從工作計畫或要求中了解工作規範 2 確認工作所用的產品、材料和設備皆符合規範 3 找出可能有別於一般實務慣例的規範 4 向適當人員提問，以確認不同以往的實務要求 5 確保內部管理符合規範 6 找出與工作相關的危險之處，並採取適當的因應措施 7 依程序執行其他操作前檢查 <p>二、依規定啟動設備</p> <ol style="list-style-type: none"> 1 執行開機前檢查 2 啟動設備 <p>三、依程序操作設備</p> <ol style="list-style-type: none"> 1 確認設備在規定的限制範圍內運作 2 確認產品符合規格與品質標準 3 確保產品處於就緒狀態，以滿足隔天工作/操作上的需求 4 依規定確保備料充足 5 依規定完成工作記錄 6 依規定收集並分類廢棄物、殘料或其他材料 7 維持設備和工作區的清潔 8 如有必要，適時暫停設備及緊急停機 <p>四、依程序處理例行運作上的問題</p> <ol style="list-style-type: none"> 1 發掘運作過程中的已知缺陷 2 尋找例行運作發生問題的原因，並採取因應措施 3 依規定記錄問題 4 留意非例行程序及品質問題，並採取因應措施
職能內涵 (K=knowledge 知識)	<p>一、規劃自身工作，包括預測成果和找到改善之道</p> <p>二、了解操作人員何時可以修正錯誤、何時需要協助，以及可向誰尋求協助</p> <p>三、了解並說明自身扮演的角色，以及直接與程序相關者的職責</p>
職能內涵	一、操作設備與元件

(S=skills 技能)	<p>二、工作流程與材料需求</p> <p>三、查看程序控制面板的時機，以及發現讀數與工作指示不符時的通報作業</p> <p>四、經核准的危害控制與安全程序，以及處理材料及操作設備時如何使用個人防護設備</p> <p>五、設備操作與清潔；就產品品質而論，原物料和設備操作上稍有變動時可能產生的影響</p> <p>六、廢棄物管理，以及盡可能再利用不合格產品的重要性</p> <p>七、選擇並使用正確的設備、材料、工法和程序</p> <p>八、監看設備的運作情形和產品品質</p> <p>九、判斷可能影響產品品質或生產輸出的因素，並找到適當的補救措施</p> <p>十、辨識例行運作上發生問題的可能原因，例如：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 材料數量不正確 2. 材料/添加物受到污染 3. 設備發生錯誤/損壞 4. 使用的材料/添加物錯誤 5. 機器故障
評量設計參考	<p>一、評量之關鍵面向/能力證明之證據</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 操作機器設備 2. 遵循經核准的程序 3. 採取適當措施，以解決問題或向適當人員通報 4. 解說並實施相關的緊急程序 <p>二、評量所需情境與特定資源</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 與他人互動，進行開發過程的合作性質 2. 取得所需資源 3. 適當情境與模擬環境 <p>三、評量方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 在需要示範開關機程序的適當工業設備上 2. 在可讓受評者證明其問題應變能力的情況下 3. 利用合適的模擬情形和/或各種個案/情境研究 4. 結合以上各點加以運用
說明與補充事項	<ol style="list-style-type: none"> 1. 加工設備與其主要元件 <ul style="list-style-type: none"> ● 加工程序中使用的手持工具

	<ul style="list-style-type: none">● 裝載原物料的貨運設備● 相關的個人防護設備● 外洩● 粉塵/蒸汽● 滑絆與跌倒● 溫度● 危害物質● 運轉的設備● 手動處理的危害● 設備故障● 加工情況異常● 材料異常或受到污染● 設備、工具、沖模或模具損壞● 例行產品瑕疵● 機器故障● 模具/工具使用上的問題● 材料異常及/或受到污染● 大氣條件● 設備或產品溫度變動 (熱/冷)● 沖模/產品的耐受性● 系統/運作壓力● 程式設計上的變數● 操作人員的不穩定性● 時機或產品週期
--	---