

職能單元代碼	MPM3R2408v2
職能單元名稱	操作射出成型設備
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、 檢查工作要求</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 根據生產計畫或需求確定工作要求 2. 依據工作要求，檢查產品、材料、<u>工具及設備</u>【註1】之符合情形 3. 確認內部管理機制與處理異常情形做法 4. 定義工作相關<u>常見危害</u>【註2】，及因應做法 5. 根據<u>程序</u>【註3】進行其他作業前檢查 <p>二、 依程序操作射出成型設備</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 檢查流程於規定範圍內作業 2. 檢查產品是否符合規範及品質標準 3. 確保材料品質一致，以利後續作業 4. 依規定維持送料供應無虞 5. 依規定完成日誌和記錄 6. 依規定集中與隔離廢料，並整理其他材料 7. 保持設備和工作區域的清潔 8. 暫停機器運轉並依要求執行緊急停止。 <p>三、 依程序因應例行問題</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 識別作業過程中出現的已知故障 2. 確認例行故障原因，並採取行動 3. 依規定記錄<u>問題</u>【註4】 4. 確認非例行的流程和品質問題，並採取相關行動
職能內涵 (K=knowledge 知識)	<p>一、 工作流程順序及材料需求</p> <p>二、 檢查流程控制面板及通報超出正常流程變化的數值</p> <p>三、 正確設定參數與操作設備以掌控產品品質</p> <p>四、 原物料及設備操作變化對產品品質的影響</p> <p>五、 聚合物加工作用及添加物的特性</p> <p>六、 廢品管理及了解儘可能重複使用不合格產品的重要性</p> <p>七、 正確採用設備、材料、流程及程序</p> <p>八、 職業衛生安全與相關防護規範</p>

	九、找出影響產品品質、產量的因素以及相關補救措施
職能內涵 (S=skills 技能)	<p>一、操作技能：能適切規劃工作、操作機具設備並找出改善之處</p> <p>二、檢核技能：能隨機取樣並檢視產品符合品質標準。</p> <p>三、工作規劃技能：確認個人工作職掌及流程，並能與其他參與人員共同協作。</p>
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. 必須取得本單元規定知識和技能的證明。這些知識與技能可能包括的能力，例如運用規定技能及知識操作射出成型機、應用批准程序。 2. 展現一致績效，例如檢視是否持續達成射出成型生產標準。 <p>二、評量方法與特定情境：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 本評量須使用工業射出成型機器設備，及需於類似工作環境中進行。 2. 本單元能力之評量<u>所需情境</u>^{【註5】} 在加工廠中，所有正常與各種異常情況皆能作業、能產生問題應對能力之證據的情境、使用相關模擬和 / 或各種案例研究 / 方案；透過合併採用以上技術。 3. 在所有情況下，預計實際評估將與目標提問相結合以評估基礎知識，理論評估將結合適當的實施 / 模擬或類似評估。評估者需要了解可能影響問題回答的任何文化問題。 4. 評量過程和技術必須在契合文化，並符合受評者的口語能力、語言和讀寫能力及其執行之任務。
說明與補充事項	【註1】工具及設備：本單元能力包括使用設備和工具，包括射出成型機（例如電氣、機械、機電和液壓）、射出成型機零件（例如基座、材料供應系統、機筒和螺桿塑化裝置、射出成型裝置）、模具 / 工具（例如氣動或液壓驅動型機芯、滑塊脫模系

	<p>統)、輔助設備 (例如操作射出成型機時所需使用之冷卻器、模具加熱設備、料斗乾燥機、料斗、除濕乾燥機、空氣壓縮機、配料機、混合攪拌設備及輸送帶) 、射出成型流程中使用的手動工具、用於裝載原材料的物料裝載設備、相關個人防護裝備... 等。</p> <p>【註2】常見危害：包括洩漏、粉塵 / 蒸汽、滑倒及跌倒 (原因範例包括撒出的顆粒物) 、高溫 (原因範例包括加熱筒、噴嘴和熱流道模具) 、有害物質 (包括啟動和關閉流程中的分解聚合物) 、移動中的設備 (例如移動中的模具、機器人和輔助設備 ... 等) 、手動處理危害。</p> <p>【註3】程序：遵循程序執行所有作業、此程序包括所有相關工作程序、作業指導、臨時指導和相關的行業和政府規範及標準。</p> <p>【註4】問題：常見流程問題包括設備故障、週期時間、溫度、壓力及速度上的變化、材料變化或材料受污染、模具 / 工具問題 (例如模具損壞) ；常見產品問題可能包括射出成型模具例行故障 (例如充填不足、溢料、縮痕、起泡、焦痕、雙紋 / 走水紋 / 銀紋、起泡、流痕、表面光潔度差、縫合線、色散度差、混色、黑點、脫模損害) ；非例行性問題適當處理方式是向指定人員報告，或程序規定之其他行動。</p> <p>【註5】所需情境：適用塑膠及橡膠業之所有射出成型作業，包括操作射出成型流程中所有其他相關設備</p>
--	---

更新紀錄
2020年修訂職能內容。