

職能單元代碼	MPM3R1847
職能單元名稱	操作押出機
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、檢查工作規範</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 於生產計畫或要求中確認工作規範 2. 檢查產品、材料及設備是否符合工作規範 3. 確認可能與慣例不符之規範 4. 向合適人員詢問並確認慣例 5. 確保總務符合規範 6. 確認與工作相關之危險並採取適當行動 7. 按照程序執行其它作業前檢查 <p>二、依規範操作押出機</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 檢查流程是否依照規範進行 2. 檢查產品規格是否正確且達到規範之品質標準 3. 確保產品皆已準備好進入下一個操作階段 4. 依照規範維持材料供應 5. 依照規範完成日誌與紀錄 6. 依照規範蒐集與分離廢料、壓條与其它材料 7. 保持設備與工作場域清潔 8. 依照規範暫停機器週期並執行緊急停機 <p>三、操作時依照規範改變產品/類別</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 依程序處理/清除待出貨之類別/產品 2. 為新進之產品/類別做程序規範之變更 3. 使用新進之材料/類別並檢查待出貨之產品 4. 採取其他程序規範之行動 <p>四、依照程序處理例行問題</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 確認在操作期間發生的故障問題 2. 確認例行故障問題之成因並採取行動 3. 依規範紀錄問題 4. 確認非例行之程序及品質問題並採取適當行動
職能內涵 (K=knowledg 知識)	<p>一、生產工作流程與材料需求</p> <p>二、檢查流程控制面板與回報超出正常流程變異範圍數據之原因</p> <p>三、準確監控設備操作及產品品質</p>

	<p>四、原物料及設備操作之變化對產品品質的潛在影響</p> <p>五、押出機類型與被押出材料間的關係</p> <p>六、聚合物加工特性及添加物的作用</p> <p>七、廢棄物管理及不符規格產品再利用的重要性</p> <p>八、正確選用設備、材料、流程與程序</p> <p>九、解釋未授權或緊急停機對安全及生產規範造成之影響</p> <p>十、可能影響產品品質或產出之因素及適當的補救方法</p> <p>十一、安排自己的工作，包括預測後果及確認已改善之處</p> <p>十二、確認操作人員何時能改正錯誤、何時需要協助及誰能提供適當協助</p> <p>十三、確認並形容自己與他人在直接參與押出過程中的角色</p>
<p>職能內涵 (S=skills 技能)</p>	<p>一、操作設備與元件</p> <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>評量設計參考</p>	<p>一、評量之關鍵面向/能力證明之證據</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 蒐集足夠資料以滿足目標需求 2. 相關產業領域之知識 <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. 確認材料性質與品質之重要性 2. 採用核准之程序 3. 採取適當行動以解決故障問題或向負責人員回報故障問題

	<ol style="list-style-type: none"> 4. 解釋並實施緊急停機程序 5. 達到押出製造標準 6. 適時進行上下游溝通且正確解讀有效的操作程序及工作指示 7. 確認問題並採取適當行動（如修復問題或回報問題） 8. 遵守所有安全程序 9. 透過使用合適的工業押出機 10. 能夠證明問題處理能力之情況 11. 透過使用合適之模擬和/或一系列的案例研究/情境 12. 透過合併使用上述方法
說明與補充事項	<ol style="list-style-type: none"> 1. 產品包含 <ul style="list-style-type: none"> ● 棒材 ● 板材 ● 塑膠薄膜 ● 異型材 ● 踏板異型材 ● 纜線 2. 工具和設備包含 <ul style="list-style-type: none"> ● 驅動器、齒輪箱、推力組件、變壓器、閘板、斷路器版、屏幕組件、定量給料器、螺絲、機筒、加熱器及電熱偶等押出設備與零件 ● 單螺桿或雙螺桿押出機 ● 押出模 - 棒材、板材、塑膠薄膜、管材、異型材、踏板異型材及纜線輔助設備 - 抽水機、加料機、漏斗給料機、造粒機與除濕機等 ● 取樣工具 ● 相關個人防護設備 3. 危害可包含 <ul style="list-style-type: none"> ● 蒸氣 ● 燒傷 ● 移動之設備 ● 有害物質 ● 手動操作之危險 4. 問題可包含

	<ul style="list-style-type: none">● 設備故障● 材料不一致● 材料或添加物污染● 溫度/速度不一致● 例行押出產品瑕疵-尺寸、表面外觀、顏色或變形● 材料數量錯誤 <p>5. 變數可包含</p> <ul style="list-style-type: none">● 真實溫度與設定溫度不同● 速度，包括螺桿速度及牽引力● 顏色及均勻度● 表面拋光及外觀● 成品厚度● 產出率● 產品完整性及產品與規格/樣品之符合性
--	---