

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"> <li>1. 於生產計畫或要求中確認工作規範</li> <li>2. 檢查產品、材料及設備是否符合工作規範</li> <li>3. 確認可能與慣例不符之規範</li> <li>4. 向合適人員詢問並確認慣例</li> <li>5. 確保總務符合規範</li> <li>6. 確認與工作相關之危險並採取適當行動</li> <li>7. 按照程序執行其它作業前檢查</li> </ol> <p>二、依規範操作押出機</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 檢查流程是否依照規範進行</li> <li>2. 檢查產品規格是否正確且達到規範之品質標準</li> <li>3. 確保產品皆已準備好進入下一個操作階段</li> <li>4. 依照規範維持材料供應</li> <li>5. 依照規範完成日誌與紀錄</li> <li>6. 依照規範蒐集與分離廢料、壓條與其它材料</li> <li>7. 保持設備與工作場域清潔</li> <li>8. 依照規範暫停機器週期並執行緊急停機</li> </ol> <p>三、操作時依照規範改變產品/類別</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 依程序處理/清除待出貨之類別/產品</li> <li>2. 為新進之產品/類別做程序規範之變更</li> <li>3. 使用新進之材料/類別並檢查待出貨之產品</li> <li>4. 採取其他程序規範之行動</li> </ol> <p>四、依照程序處理例行問題</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 確認在操作期間發生的故障問題</li> <li>2. 確認例行故障問題之成因並採取行動</li> <li>3. 依規範紀錄問題</li> <li>4. 確認非例行之程序及品質問題並採取適當行動</li> </ol>
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>
<b>職能內涵 (S=skills 技能)</b>	<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>
<b>評量設計參考</b>	<p>一、評量之關鍵面向/能力證明之證據</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 蒐集足夠資料以滿足目標需求</li> <li>2. 相關產業領域之知識</li> </ol> <p>二、評量所需情境與特定資源</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 與他人互動，進行開發過程的合作性質</li> <li>2. 取得所需資源</li> <li>3. 適當情境與模擬環境</li> </ol> <p>三、評量方法</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 確認材料性質與品質之重要性</li> <li>2. 採用核准之程序</li> <li>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</li> </ol>

	<ol style="list-style-type: none"> <li>4. 解釋並實施緊急停機程序</li> <li>5. 達到押出製造標準</li> <li>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</li> <li>7. 確認問題並採取適當行動（如修復問題或回報問題）</li> <li>8. 遵守所有安全程序</li> <li>9. 透過使用合適的工業押出機</li> <li>10. 能夠證明問題處理能力之情況</li> <li>11. 透過使用合適之模擬和/或一系列的案例研究/情境</li> <li>12. 透過合併使用上述方法</li> </ol>
說明與補充事項	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 產品包含 <ul style="list-style-type: none"> <li>● 棒材</li> <li>● 板材</li> <li>● 塑膠薄膜</li> <li>● 異型材</li> <li>● 踏板異型材</li> <li>● 繩線</li> </ul> </li> <li>2. 工具和設備包含 <ul style="list-style-type: none"> <li>● 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</li> <li>● 單螺桿或雙螺桿押出機</li> <li>● 押出模 - 棒材、板材、塑膠薄膜、管材、異型材、踏板異型材及繩線輔助設備 - 抽水機、加料機、漏斗給料機、造粒機與除濕機等</li> <li>● 取樣工具</li> <li>● 相關個人防護設備</li> </ul> </li> <li>3. 危害可包含 <ul style="list-style-type: none"> <li>● 蒸氣</li> <li>● 燒傷</li> <li>● 移動之設備</li> <li>● 有害物質</li> <li>● 手動操作之危險</li> </ul> </li> <li>4. 問題可包含</li> </ol>

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