

職能單元代碼	MPM4R2410v2
職能單元名稱	更換塑性擠型模及設定
領域類別	製造 / 生產管理
職能單元級別	4
工作任務與行為指標	<p>一、準備更換模具或模芯</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 確認停機流程及通知相關人員 2. 依規定進行最後抽樣，以利模具報告撰寫 3. 選擇符合產品 / 流程規範的模具或模芯 4. 根據<u>程序</u>【註1】確認<u>危害</u>【註2】控管措施 <p>二、關閉擠壓機</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 下游設備停機 2. 停止進料、降溫、關閉真空泵及清洗擠壓機 3. 啟動隔離鎖，拔掉電熱器電源 <p>三、變更設定</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 根據工作場所程序移除、清潔及存放模具 2. 安裝更換模具，確保符合定位<u>工具和設備</u>【註3】和標記，安裝固定設備及依規定旋緊 3. 依規定拆下及重新安裝定型套和密封件 4. 根據啟動前程序進行預熱 <p>四、重新啟動並測試新設定</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 檢查模具作業是否符合產品質量 2. 將機器設置範圍和文件要求進行比對 3. 檢查首批樣品是否符合規定標準 4. 依規定微調設定和其他生產<u>變數</u>【註4】 5. 注意標準作業程序和實際生產運行間的差異 6. 完成工作場所文件及向相關人員報告 <p>五、預測並解決問題</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 辨識與確認<u>問題</u>【註5】或潛在問題 2. 判定需要優先處理的問題 3. 將問題與可能原因提交給相關權責人員 4. 依需要尋求資訊及協助解決問題 5. 解決權責範圍內的問題

<p>職能內涵 (K=knowledge 知識)</p>	<p>一、生產工作程序 二、正確選擇及使用材料、設備 三、解決加工和材料問題，例如裝配不當或錯誤的影響 四、拆卸和安裝過程的危害及相關危害的控管程序 五、模芯的功能、特性與材料 六、相關資訊和工作場所記錄 七、職業安全衛生規定、防護設備與預防措施</p>
<p>職能內涵 (S=skills 技能)</p>	<p>一、操作技能：啟動設備及進行相關調整，依據生產工作程序、正確選擇與使用設備 二、閱讀與理解技能：閱讀相關安全資料及採取該任務相關防範措施 三、工作規劃技能：規劃工作與流程，啟動流程、規劃自身工作，包括預測結果和找出改善之處 四、檢核技能：依規定抽樣及找出不合規格的产品、影響產品品質或產量的因素和適當補救措施 五、危險管理技能：正確使用個人防護裝備、在正常或異常情況下安全關閉設備、找出材料及流程的危害、執行相關危害控管程序、安全處理產品和材料</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： 1. 必須證明相關職能，意即在標準時間更換模具，使擠壓機能生產合格產品量產。 2. 能夠選擇、安裝及檢查模具和模芯工作性能、蒐集、詮釋和應用相關資訊、保存工作紀錄、識別及安全的處理產品和材料、應用該任務相關的安全防護措施、識別需要採取行動的潛在問題、然後採取相關行動。 二、評量所需情境與特定資源： 1. 本評量宜在工業擠壓機上的工作環境中進行。本單元能力之評量所需情況：在生產工廠中，所有正常與各種異常情況皆能作業； 2. 理論評量應結合適切實際模擬或類似評量。 3. 評量過程和技巧必須符合受評者的口語能力、語言和讀寫能力及其執行之任務。</p>

	<p>三、 評量方法：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 以口試或筆試的方式評量受評者的專業知識。 2. 觀察受評者執行業務的過程。
說明與補充事項	<p>【註1】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2】危害：常見危害包括有害物質、手工操作危險、表面過熱</p> <p>【註3】工具和設備：例如：手推車和平板車、基本手動工具、相關個人的防護裝備</p> <p>【註4】變數：係指影響品質與安全的變數包括：模具裝配和調整、擠壓機設定調整</p> <p>【註5】問題：係指常見流程和產品的問題，包括：未徹底清潔，腐蝕、裝配不良、調整不精準等影響生產品質的問題</p>

更新紀錄
2020年修訂職能內容。