

職能單元代碼	MPM3R1865
職能單元名稱	生產液態表面塗層產品
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、計劃自我工作要求</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 依生產計劃或要求之流程與上下游作業確認最恰當設備或工具及過程</li> <li>2. 確認並檢查所需材料，包括添加物</li> <li>3. 實施已確認風險之控管措施，並遵守適當風險控管/最小化方式</li> <li>4. 確認材料、品質、生產及設備或工具之檢查要求</li> <li>5. 就生產作業之表面塗層建立潛能最大化工序</li> </ol> <p>二、啟動程序中之表面塗層流程</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 確認產品所需之流程設定</li> <li>2. 依要求規格設定程序</li> <li>3. 依要求檢查表面塗層設備或工具之設定與調整</li> <li>4. 檢查材料是否正確</li> <li>5. 針對不符合材料採取適當動作</li> <li>6. 依要求規格設定日期、批號與材料標記</li> <li>7. 完成啟動前檢查</li> <li>8. 啟動表面塗層程序</li> </ol> <p>三、依程序中之表面塗層流程要求操作及調整</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 進行液態表面塗層流程，注意關鍵變數</li> <li>2. 試作表面材料，以便檢查設備作業</li> <li>3. 監看控制台 / 顯示幕 / 終端機，取得生產 / 流程數據</li> <li>4. 根據流程，監看產品 / 程序品質</li> <li>5. 依要求採集樣品，並確認超規產品</li> <li>6. 依要求標準進行調整，以便修正錯誤與不合格品</li> <li>7. 建立穩定表面塗層流程</li> <li>8. 調整流程，使淘汰品與過度噴塗最小化</li> <li>9. 依要求清潔、調整並潤滑設備或工具</li> </ol> <p>四、依程序關機</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 確定關機類型</li> <li>2. 選擇適當清潔方式</li> </ol>

	<ol style="list-style-type: none"> <li>3. 依要求有效率地適當清潔</li> <li>4. 使機器維持適當狀態，並附合適鎖具、標籤或告示</li> <li>5. 完成相關文件作業</li> <li>6. 關機後確保相關區域整潔淨空，以利下次啟動順利進行</li> </ol> <p>五、預見並解決問題</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 找出問題或預見潛在問題</li> <li>2. 確定需要優先採取行動之問題</li> <li>3. 確定可能故障原因</li> <li>4. 將非責屬區域之問題轉交合適人員處理，並提供可能原因</li> <li>5. 依要求搜尋解決問題的資訊與協助</li> <li>6. 解決責屬區域內之問題</li> <li>7. 事件發生之初便跟進，直至獲得最終解決為止</li> </ol>
<b>職能內涵</b> <b>(K=knowledg 知識)</b>	<p>一、液態表面塗層設備或工具之功能與操作原則</p> <p>二、有關溫度、使用量、通風量、稀釋液、黏度之物性與變化</p> <p>三、設備 / 流程變數 (如速率、溫度、壓力) 對產品品質及產量之影響</p> <p>四、塗裝階段與關鍵變數對產品素質之影響，以便適當調整機器設定值</p> <p>五、原料與設備或工具操作變化對最終產品之影響</p> <p>六、各生產階段之材料變化</p> <p>七、廢棄物管理與不合格材料之重要性</p> <p>八、基本材料預拌</p> <p>九、塗裝工法</p> <p>十、塗層屬性與流程條件之交互影響</p> <p>十一、塗層屬性與流程條件彼此關係</p> <p>十二、改變塗層屬性，使其更能符合流程要求</p> <p>十三、與塗層屬性相關之產品問題</p> <p>十四、與流程條件相關之產品問題</p>
<b>職能內涵</b> <b>(S=skills 技能)</b>	<p>一、調整流程條件，以便達到塗層與產品要求</p> <p>二、計劃自我工作，包括預測後果及確認改善內容</p> <p>三、利用適當儀器、控制方式、測試資訊與讀數，維持產量及產品素質</p> <p>四、確認並說明自身與其他直接參與塗裝流程人員的角色</p>

<p><b>評量設計參考</b></p>	<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. 確認與流程要求及最終產品相關之關鍵材料屬性與液態表面塗裝流程特性</li> <li>2. 依要求調整流程、材料及設備</li> <li>3. 確認目前及潛在問題，並採取適當行動</li> <li>4. 流程進行順利，幾乎不需中斷</li> <li>5. 隨時遵守所有安全程序</li> <li>6. 使用需要展示啟動、操作及關機程序之適當工業表面塗裝設備</li> <li>7. 在允許情形下，透過能力舉證而發現、預測及因應問題</li> <li>8. 利用合適的模擬與 / 或一系列案例研究 / 情境</li> </ol>
<p><b>說明與補充事項</b></p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 毛刷、噴槍及 / 或浸泡器材等塗裝設備</li> <li>2. 通風及其他排煙 / 抽氣器材等額外設備</li> <li>3. 不需任何特殊許可或執照之手推車與滑輪式吊車 / 起重器材等手動操作工具</li> <li>4. 相關個人防護設備</li> <li>5. 灑出 / 濺出</li> <li>6. 毒性煙霧或氣體</li> <li>7. 危險性材料</li> <li>8. 手動操作風險</li> <li>9. 可燃性蒸氣</li> <li>10. 選料錯誤</li> <li>11. 材料變更</li> <li>12. 材料或產品表面受污</li> <li>13. 不當塗裝工法</li> <li>14. 乾燥速率</li> </ol>

	<ul style="list-style-type: none"><li>15. 膜厚均勻</li><li>16. 適當膜厚</li><li>17. 噴漆紋路</li><li>18. 材料一致性</li><li>19. 處理的顏色</li><li>20. 表面處理</li><li>21. 產品完整性與規格符合性</li><li>22. 塗層黏性</li><li>23. 塗層乾燥速率</li><li>24. 塗裝應用率</li></ul>
--	---