

職能單元代碼	MPM3R1858
職能單元名稱	製造熱壓產品
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、規劃個人工作規範</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 從生產計畫或要求中找出最適合生產流程使用的設備和流程，以及上游和下游的操作方式 2. 找出並檢查材料，包括添加物及其數量或百分比 3. 根據程序及注意義務進行測量以控制辨識出的危險 4. 找出材料、品質生產及設備檢查的規定 <p>二、根據程序檢查熱壓流程的啟動</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 找出產品所需的流程設定 2. 根據要求設定設定流程 3. 檢查材料是否正確 4. 針對不合格的材料採取適當行動 5. 按要求設立日期、批次及材料標記以符合規定 6. 完成開始前檢查 7. 啟動熱壓流程 <p>三、按要求操作及調整熱壓流程</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 操作熱壓流程，記下主要變數 2. 為生產及製程數據需要進行監看控制台/顯示器/終端機 3. 按要求選取樣本，並根據規定找出產品 4. 監督產品/流程品質 5. 按要求進行調整以修正故障和不合格之處 6. 建立穩定的熱壓流程 7. 調整流程以將碎屑及切邊料減至最少 8. 按要求清潔、調整及潤滑設備 9. 按要求停止流程 10. 使機器處於適當狀態，並準備好進行下一次啟動 <p>四、預測並解決問題</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 辨識問題或潛在的問題 2. 決定需要優先行動的問題 3. 將責任範圍外的問題託付給適當的人，並附上可能的成因

	<ol style="list-style-type: none"> 4. 尋求資訊及協助以解決問題 5. 在責任範圍內解決問題 6. 追蹤已啟動的項目，直到獲至最後的解決方式
職能內涵 (K=knowledg 知識)	<ol style="list-style-type: none"> 一、材料和行為特質與熱、壓力、流速及時間的關係 二、熱壓設備、機器組件和輔助設備的功能及操作原則 三、機器速度、溫度、壓力、順序時間對產品品質及生產產出的影響 四、熱壓週期及機器設定及預熱以有效加工材料的重要性 五、原料及設備操作差異對最終產品的影響 六、不同生產階段材料的改變 七、每個生產階段品質的要求 八、辨識並解讀轉換器以取得液壓位置及扣夾力 九、區別故障成因 十、聚合物特性及其與流程條件的交互作用 十一、 聚合物特性與流程條件間的關係
職能內涵 (S=skills 技能)	<ol style="list-style-type: none"> 一、操作設備與元件 二、工作流程與材料需求 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 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 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 六、廢棄物管理，以及盡可能再利用不合格產品的重要性 七、選擇並使用正確的設備、材料、工法和程序 八、監看設備的運作情形和產品品質
評量設計參考	<ol style="list-style-type: none"> 一、評量之關鍵面向/能力證明之證據 <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 二、評量所需情境與特定資源 <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 三、評量方法

	<ol style="list-style-type: none"> 1. 找出關鍵的材料特性及熱壓流程性質與流程需求及最終產品間的關係 2. 藉由使用要求示範啟動、操作及關機程序且適合的熱壓機器 3. 能妥善回應問題能力之證據 4. 使用適當的模擬活動及/或各種案例研究/模擬情境 5. 結合這些技巧
說明與補充事項	<ol style="list-style-type: none"> 1. 程序包含 <ul style="list-style-type: none"> ● 這些可能包括： <ul style="list-style-type: none"> ■ 原始製作商使用成型設備之說明及指南 ■ 設備所需安全工作作業流程之相關程序 ■ 地區職業衛生與安全法規或規則 ■ 根據生產要求制定的特定場所說明 2. 工具和設備 <ul style="list-style-type: none"> ● 本職能包括使用以下設備及工具： <ul style="list-style-type: none"> ■ 刀具/剪刀 ■ 勺子、比例尺、天平、固定量器 ■ 控制桿及其他製模裝置 ■ 脫模劑或其他使用工具 ■ 相關個人保護設備 3. 危險 <ul style="list-style-type: none"> ● 常見的危險包括： <ul style="list-style-type: none"> ■ 煙霧/蒸氣 ■ 壓碎的危險 ■ 溫度 ■ 危險材料 ■ 人工操作的危險 ■ 設備操作 4. 問題 <ul style="list-style-type: none"> ● 常見的流程和產品問題可能包括： <ul style="list-style-type: none"> ■ 材料/焦化橡膠差異 ■ 材料污染 ■ 空料/填料 ■ 模具溫度/溫度

	<ul style="list-style-type: none">■ 型材脫膜■ 骯髒及損壞的模具 <p>5. 故障因素</p> <ul style="list-style-type: none">● 故障因素包括：<ul style="list-style-type: none">■ 不正確的原料■ 不正確的材料數量■ 受污染的材料■ 骯髒的模具；損壞的模具■ 模具打開過久■ 模具/產品溫度/溫度曲線圖■ 壓力 <p>6. 變數</p> <ul style="list-style-type: none">● 需要監控的關鍵變數包括：<ul style="list-style-type: none">■ 操作溫度■ 顏色■ 循環時間■ 生產率■ 產品重量■ 產品完整性且整體符合規定/樣本
--	---