

職能單元代碼	MPM3R1863v2
職能單元名稱	轉化塑膠薄膜生產
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、規劃個人工作要求</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 依據生產計畫或客戶要求，生產流程的操作設備及流程 2. 確認材料要求 3. 辨識<u>危險</u>【註1】並遵循適當的危險控制/最少化方法 4. 找出並檢查緊急停止、保護裝置及控制 5. 找出材料、品質、生產及設備檢查的要求 6. 找出材料、廢棄物管理及事務管理需求 <p>二、檢查薄膜製造程序設定</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 選擇並決定薄膜製造設備 2. 進行檢查、設定及調整設備，以符合操作規範 3. 檢查材料適切性、處理不合格的材料或調整材料 4. 依要求設定日期、批次及材料標記以符合規定 5. 依程序完成其他開始前檢查 <p>三、依據要求操作及調整薄膜製造程序</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 操作薄膜製造設備，記錄主要<u>變數</u>【註2】 2. 針對製造/程序資料進行控制/顯示/終端之監控 3. 根據流程監督產品/流程品質，並維持流程連續性 4. 按要求進行調整以修正錯誤和不合格之處 5. 處理/丟棄碎屑/切邊料及其他材料 6. 依據規定與作業程序，清潔、調整及潤滑設備 7. 遵循工作場域及緊急程序暫停或停止設備運作 <p>四、預測並解決問題</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 辨識<u>問題</u>【註3】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交付給適當的人，並附上可能的成因 4. 尋求資訊及協助以解決問題
職能內涵 (K=knowledg 知識)	<p>一、產品、材料和材料性質</p> <p>二、材料行為與熱、壓力及時間的關係</p>

	<p>三、不同生產階段之品質管理與要求</p> <p>四、薄膜製造設備、機械元件和附屬設備的功能和操作原理</p> <p>五、機械、壓力、電氣及電子對機器操作及產品品質的影響</p> <p>六、薄膜製造程序及機器設定與溫度/時間/壓力交互作用</p> <p>七、安全程序及使用個人防護設備處理材料、操作設備和清潔</p> <p>八、原料及設備操作差異對品質的影響</p> <p>九、不同生產階段的材料特性與危險管控</p> <p>十、廢棄物管理及不合格材料的管理</p> <p>十一、聚合物特性及其與操作程序與條件</p> <p>十二、自身及他人於薄膜製造程序的角色分工</p>
職能內涵 (S=skills 技能)	<p>一、分析技能：辨識、判斷成果並確認改善、判斷與找出錯誤的原因</p> <p>二、規劃技能：正確選擇及使用設備、材料、流程與程序</p> <p>三、技術技能：操作設備，執行工作流程，並正確處理物料</p> <p>四、問題解決技能：於過程中找出可能影響產品品質或生產產出的故障因素【註4】，並採取適當的補救方式</p>
評量設計參考	<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. 找出關鍵的材料特性及薄膜製造程序特性與程序需求與最終產品間的關係
說明與補充事項	<p>【註1】危險：常見的危險包括切割危險、夾捏危險、壓縮空氣、蒸氣、滑倒及跌倒、溫度、危險物質、移動設備、人為操作的危險...等。</p> <p>【註2】變數：需要監控的關鍵變數包括操作溫度、冷卻、速度、時間/計時、狀態、切刀狀態、生產時間、產率、產品重量、產品完整性及整體符合規定/樣本...等。</p> <p>【註3】問題：常見的流程和產品問題可能包括設備故障登記、</p>

	<p>阻塞、密封棒溫度或磨損/損壞、污染、封口外觀、封口強度、袋子尺寸、材料及/或材料污染的變異...等。</p> <p>【註4】故障因素：故障因素包括不正確的材料、受污染的材料、設備故障、密封棒損壞、機器故障、不正確的材料數量、受污染的材料、溫度/時間壓力錯誤...等。</p>
--	--

更新紀錄
2020年修訂職能內容。