

|                       |  |
|-----------------------|--|
| 職能單元代碼                | MPM3R2084  |
| 職能單元名稱                | 進行成型作業   |
| 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、設定並安裝配置鞋底成型設備</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 調整機器設定，以符合產品生產操作要求</li> <li>2. 根據設備廠商說明書檢查並設定鞋底型號</li> <li>3. 檢查型號尺寸、類型及生產日期標示</li> <li>4. 將已上楦之鞋面放置至機器上</li> <li>5. 準備並檢查生產所需之成型材料</li> <li>6. 準備並檢查生產所需之成型工具及設備</li> <li>7. 回報不符合規定之材料</li> <li>8. 在設定及裝載機器完成之前，清潔機器作業區</li> </ol> <p>二、操作並監控成型機</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 開機與關機步驟皆需依照廠商操作要求</li> <li>2. 監控機器之操作，確保作業程序正確、產品符合品質標準</li> <li>3. 核對成型材料是否符合生產操作要求</li> <li>4. 回報不符合規定之產品</li> <li>5. 將廢棄材料分類</li> <li>6. 必要時，清潔機器</li> <li>7. 辨識並處理次要產品流程與機器異常運作，以符合要求</li> <li>8. 迅速回報重大機器及產品異常</li> <li>9. 成型作業需依據職業衛生與安全實務</li> </ol> <p>三、將鞋款從機器取下</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 檢查成型之鞋底是否符合品質標準</li> <li>2. 根據廠商說明書，將鞋款從成型機取下</li> <li>3. 清潔工作區域，確保工作環境之安全與產能標準</li> </ol> <p>四、完成記錄</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 確實記錄生產相關事宜</li> </ol> |
| 職能內涵<br>(S=skills 技能) | <p>一、檢查機器安全相關設備，並回報異常狀況</p> <p>二、檢查機器維修記錄</p> <p>三、辨識成品異常狀況</p> <p>四、閱讀、理解並遵循作業規範、標準作業程序與作業指導、及其</p>   |

|                                  |   |
|----------------------------------|---|
|                                  | <p>他使用素材之相關訊息</p> <p>五、確實記錄</p> <p>六、在工作場域有效溝通</p> <p>七、決定作業排程</p> <p>八、符合標準操作規範</p> <p>九、理解並確認作業相關訊息</p> <p>十、根據職業衛生與安全實務執行作業</p>  |
| <b>職能內涵<br/>(K=knowledge 知識)</b> | <p>一、安全操作成型機之作業程序與準則</p> <p>二、常見之不良狀況與辨識不良之相關程序</p> <p>三、機器維修與修繕技能</p> <p>四、技術相關之說明手冊</p> <p>五、品質標準與實務</p> <p>六、職業健康與安全實務，包括危險辨識與控管措施</p> <p>七、工作場域之實務</p> <p>八、記錄並報告作業流程</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. 檢查機器設定是否符合生產要求</li> <li>2. 遵循特定程序及方法，操作並監控成型機</li> <li>3. 進行次要調整</li> <li>4. 檢查首次生產樣品是否符合標準</li> <li>5. 裝載並卸載產品</li> <li>6. 確實並完整記錄</li> <li>7. 依照職業衛生與安全實務執行作業</li> </ol> <p>二、評量所需情境與特定資源</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 安排人員及流程作業</li> <li>2. 依照生產指示完成任務</li> <li>3. 系統式作業並留意細節</li> <li>4. 找出改善之環節，同時避免損壞</li> <li>5. 遵循工作場域之實務</li> <li>6. 遵循職業衛生與安全實務</li> <li>7. 記錄並報告意外及事件</li> <li>8. 評估設備是否就定位</li> <li>9. 辨識並適應工作場域之文化差異，包括行為模式及互動模</li> </ol> |

|         |  |
|---------|--|
|         | 式  |
| 說明與補充事項 | <p>【註1】 成型材料可能包括：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 聚氯乙烯</li> <li>● 橡膠</li> <li>● 聚氨酯</li> <li>● 雙密度聚氨酯</li> <li>● 熱塑性聚氨酯</li> </ul> <p>【註2】 成型工具及設備可能包括：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 內六角扳手</li> <li>● 軟面鎚</li> <li>● 扳手</li> <li>● 手套</li> <li>● 打孔器</li> <li>● 鞋頭蓋</li> <li>● 膠帶</li> <li>● 磨石</li> </ul> <p>【註3】 核對項目包括</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 色料缸裝滿並已確實攪拌</li> <li>● 上下模清晰並已上油</li> <li>● 脫模缸已裝滿</li> <li>● 靜電電線保持乾淨</li> <li>● 噴嘴帽狀況良好</li> </ul> |