

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"> 1. 調整機器設定，以符合產品生產操作要求 2. 根據設備廠商說明書檢查並設定鞋底型號 3. 檢查型號尺寸、類型及生產日期標示 4. 將已上楦之鞋面放置至機器上 5. 準備並檢查生產所需之成型材料 6. 準備並檢查生產所需之成型工具及設備 7. 回報不符合規定之材料 8. 在設定及裝載機器完成之前，清潔機器作業區 <p>二、操作並監控成型機</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 開機與關機步驟皆需依照廠商操作要求 2. 監控機器之操作，確保作業程序正確、產品符合品質標準 3. 核對成型材料是否符合生產操作要求 4. 回報不符合規定之產品 5. 將廢棄材料分類 6. 必要時，清潔機器 7. 辨識並處理次要產品流程與機器異常運作，以符合要求 8. 迅速回報重大機器及產品異常 9. 成型作業需依據職業衛生與安全實務 <p>三、將鞋款從機器取下</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 檢查成型之鞋底是否符合品質標準 2. 根據廠商說明書，將鞋款從成型機取下 3. 清潔工作區域，確保工作環境之安全與產能標準 <p>四、完成記錄</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 確實記錄生產相關事宜
職能內涵 (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>
職能內涵 (K=knowledge 知識)	<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>
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. 檢查機器設定是否符合生產要求 2. 遵循特定程序及方法，操作並監控成型機 3. 進行次要調整 4. 檢查首次生產樣品是否符合標準 5. 裝載並卸載產品 6. 確實並完整記錄 7. 依照職業衛生與安全實務執行作業 <p>二、評量所需情境與特定資源</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 安排人員及流程作業 2. 依照生產指示完成任務 3. 系統式作業並留意細節 4. 找出改善之環節，同時避免損壞 5. 遵循工作場域之實務 6. 遵循職業衛生與安全實務 7. 記錄並報告意外及事件 8. 評估設備是否就定位 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

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