

職能單元代碼	MPM4R3241v2
職能單元名稱	陽極處理製程測試作業
職類別	製造 / 生產管理
職能單元級別	4
工作任務與行為指標	<p>一、測試製程參數</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 依成品規格及要求選用適當的前處理製程及清潔處理液。</li> <li>2. 依成品規格及要求選用正確的製程處理液、添加劑，以正確掌握陽極處理操作時的成分及濃度。</li> <li>3. 依色澤及紋理之要求，訂定浸潤、染色、封口之製程參數。</li> <li>4. 依成品規格要求，確認製程參數。</li> </ol> <p>二、打樣生產</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 配合陽極處理設備操作人員進行打樣生產作業。</li> <li>2. 依產品功能要求使用電化學方法，將料件進行氧化並產生蜂巢形結構，進而實施浸潤、染色、封口之操作。</li> </ol> <p>三、打樣成品量測及檢驗</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 運用色差儀進行成品取樣外觀色澤及紋理觀測與檢測。</li> <li>2. 量測成品取樣料件，檢視其外觀尺寸是否符合成品要求。</li> <li>3. 配合品保單位進行打樣成品之物理性質、化學性質及機械性質測試操作。</li> <li>4. 撰寫打樣製程測試報告。</li> </ol>
工作產出	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 樣品測試報告</li> <li>• 製程參數表</li> <li>• 樣品</li> </ul>
職能內涵 (K=knowledge知識)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 成品料件特徵變異分析</li> <li>• 陽極處理機台設備運作原理及規格</li> <li>• 量測及檢驗</li> <li>• 量測及檢驗規範</li> <li>• 機械性能相關知識</li> </ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 電極及吊架概論</li> <li>• 電化學反應概論</li> <li>• 製造程序概論</li> <li>• 表面處理概論</li> <li>• 陽極處理液功能及特性</li> <li>• 添加劑功能及特性</li> <li>• 智慧化概論</li> <li>• 製程染色概論</li> </ul>
職能內涵 (S=skills技能)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 吊架夾持及固定調整能力</li> <li>• 陽極處理液與添加劑的使用、充填及調整能力</li> <li>• 機械性能資料研判能力</li> <li>• 料件吊掛設計及調整能力</li> <li>• 量具儀器操作能力</li> <li>• 製程參數設定及調整能力</li> </ul>
說明與補充事項	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 前處理製程：係指料件之清潔、除銹、除油脂、除氧化膜、研磨、鏡面拋光等作業。</li> <li>• 製程參數：如時間、元素 ( 成份 )、溫度、濃度、色澤、紋理等。</li> </ul>