**企業包班(內訓)訓練需求表**

請您填妥下表，說明貴 公司欲訓練的項目及改善的問題，將此表傳送至塑膠中心，受過專業培訓的內訓專員會立即與您聯絡，針對您的需求，量身訂作最適合　貴公司的培訓計劃，以提供專業實務訓練，培訓全方位高素質人才！

|  |
| --- |
| **委託單位基本資料** |
| 填寫日期： 年 月 日 | ※資料請詳細填寫，將可規劃出最符合企業的課程※ |
| 公司名稱 |  | 統一編號 |  |
| 地址 |  | 員工人數 |  |
| 承辦人姓名 |  | 部門/職稱 |  |
| 承辦人電話 |  | 傳真 |  |
| 承 辦 人E-MAIL |  | 公司網址 |  |
| **訓練需求說明及學員背景** |
| 期望目標與效益 |  | （請簡述課程需求與目的） |
| 訓練主題 | 🞎塑膠材料 🞎射出加工 🞎押出加工 🞎射出模具　🞎押出模具　🞎複合材料🞎考證專班（🞎塑膠材料 🞎射出工程師 🞎複合材料工程師 🞎配管監造工程師）🞎其他 （循環經濟、工業4.0、品質管理、研發管理、職能課程、醫材法規、ISO） |
| 課程需求背景 | 🞎例行性訓練；🞎高階主管要求；🞎客戶要求；🞎其他  |
| 受訓人員單位 | 🞎製程：　　　人；🞎研發：　　　人；🞎品管：　　　人；🞎設備：　　　人🞎業務：　　　人；🞎採購：　　　人；🞎其他　　　　：　　　　人 |
| 受訓人員背景 | 🞎新進員工（**1**年以下）：　 　人 🞎基層員工（1-5年）：　　　　人🞎資深員工（**5**年以上）：　　人 🞎基層主管：　　人🞎中/高階主管：　　人 |
| 預計訓練月份/日期  |  | 課程時間(6小時/天) | 🞎平日（🞎一 🞎二 🞎三 🞎四 🞎五）🞎假日（🞎六 🞎日）🞎依講師時間 |
| 預計訓練時數 |  |
| 授課方式 | 🞎實體授課🞎如公司地址　🞎上課地址：　 🞎視訊授課，軟體：Microsoft teams，\*需經講師本人同意，實作課程不適用🞎混成授課(實體及視訊授課同步進行)，視訊方式同上方視訊授課。 |
| 政府計畫補助 | 🞎[A+企業創新研發淬鍊計畫](https://aiip.tdp.org.tw/index.php)　🞎[充電起飛計畫](https://onjobtraining.wda.gov.tw/Plan/Index/2?tabindex=0) | 🞎[企業人力資源提升計畫(大人提)](https://onjobtraining.wda.gov.tw/Plan/Index/1)　🞎[小型企業人力提升計畫](https://onjobtraining.wda.gov.tw/Plan/Index/3) |
| 希望的服務 | 🞎至貴公司訪談 🞎視訊訪談 🞎課程提案計畫書 🞎課程報價（含講師鐘點費、課程規劃費、教材撰寫與製作費、行政庶務費及交通費等） |
| 加值服務 | 🞎結訓證書 🞎訓前測驗 🞎訓後測驗 🞎落差分析報告 🞎其他  |
| 企業產品簡介 |   | 請簡述產品特色，如：醫療級導管、光學鏡片等。 |
| 使用之塑膠材料(請勾選目前使用或想了解之材料或自行新增) | 泛用塑膠材料：🞎PE 🞎 PP 🞎PVC 🞎GPPS 🞎HIPS 🞎EPS 🞎ABS 🞎PMMA 泛用工程塑膠：🞎PA6 🞎 PA-66 🞎PA-46 🞎PC 🞎POM 🞎PBT 🞎PPO 🞎PET 高性能工程塑膠：🞎PPS　 🞎PSF　🞎PSO　🞎PAR　🞎PEEK　🞎PEKK　🞎LCP　🞎PA6T🞎PA9T 🞎PAR　🞎PI 🞎PEI　 🞎PTFE　🞎PES　 🞎PPSU 🞎其他\_\_\_\_\_\_\_熱可塑性彈性體(TPE)：🞎TPS(SBS、SIS及SEBS)　🞎TPO(EPR、EPDM、POE及TPV)　🞎TPU(🞎聚酯型🞎聚醚型)　🞎TPEE　🞎TPAE　🞎其他\_\_\_\_\_\_\_熱固性塑膠：🞎環氧樹脂(Epoxy) 🞎酚樹脂(Phenolic Resins) 🞎不飽和聚脂(Unsaturated Polyester) 🞎雙馬來亞醯胺(Bismaleimide) 🞎乙烯脂樹脂(Vinyl Esters) 🞎其他\_\_\_\_\_\_\_🞎添加回收料：添加比例為\_\_\_\_\_\_\_％添加纖維：🞎玻璃纖維 🞎碳纖維 🞎克維拉纖維 🞎其他\_\_\_\_\_\_\_添加量為\_\_\_\_\_\_\_％ |
| 射出不良原因（請勾選目前常見之不良狀況或自行新增） | 🞎 | 短射(short shot) | 🞎 | 波紋(Record Grove) | 🞎 | 螺桿空轉/進料不順 |
| 🞎 | 毛邊(Flash) | 🞎 | 黑紋 (Black Streaks) | 🞎 | 色差 |
| 🞎 | 過飽和(Over Packing) | 🞎 | 燒焦(Burned Marks) | 🞎 | 料頭拉絲 |
| 🞎 | 凹陷(Sink Mark) | 🞎 | 黑點 (Dark Spots) | 🞎 | 色紋 (Color Streaks) |
| 🞎 | 真空泡(Voids) | 🞎 | 變形、翹曲(Warpage) | 🞎 | 表面剝層(Peeling) |
| 🞎 | 結合線(Weld Line) | 🞎 | 氣泡/包風(Air Hook) | 🞎 | 流道/澆口脫離不良 |
| 🞎 | 流痕 (Flow Mark) | 🞎 | 表面光澤不佳 | 🞎 | 射嘴溢流/流涕 |
| 🞎 | 噴射紋(Jetting) | 🞎 | 應力痕(Stress Marks) | 🞎 | 肉厚不均造成的不良 |
| 🞎 | 冷料痕(Cold Mark) | 🞎 | 浮纖(Fiber Float) | 🞎 | 其他\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 🞎 | 銀痕(Silver Streaks) | 🞎 | 成品頂白或破裂 | 🞎 | 其他\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 🞎 | 氣紋(Air Streaks) | 🞎 | 澆口周圍霧狀 | 🞎 | 其他\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 射出機規格（請填寫常用或上述不良品之生產機台） | 🞎臥式射出機　　　噸數：\_　　\_\_\_\_\_　廠牌：\_　　\_\_\_\_\_🞎立式射出機　　　噸數：\_　　\_\_\_\_\_　廠牌：\_　　\_\_\_\_\_🞎立臥複合射出機　噸數：\_　　\_\_\_\_\_　廠牌：\_　　\_\_\_\_\_🞎其他\_\_\_\_\_\_\_　　 噸數：\_　　\_\_\_\_\_　廠牌：\_　　\_\_\_\_\_ |
| 模具性質 | 🞎模具自製 🞎模具外包製作　🞎模具自行設計　🞎模具外包設計 |
| 模具型式 | 🞎兩板模 🞎三板模 🞎熱澆道模具 🞎抽芯模具 🞎鉸牙模具　🞎光學模具🞎射出壓縮模具 🞎雙色模 🞎氮氣輔助模具🞎IMD模具🞎 MIM(粉末射出)模具 |
| 押出不良原因（請勾選目前常見之不良狀況） | 管材： |
| 🞎表面條痕 | 🞎表面粗造 | 🞎流痕 |
| 🞎輻紋/結合痕 | 🞎管內波浪痕 | 🞎管壁內氣泡 |
| 🞎真圓度不佳 | 🞎尺寸異常 | 🞎物性不符要求 |
| 🞎管材繞彎 | 🞎管材斷裂 | 🞎其他\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 薄板、膜、皮： |
| 🞎押出方向條痕 | 🞎橫方向條痕 | 🞎曲線狀條痕 |
| 🞎不規則出現的缺陷 | 🞎桔子皮/光澤問題 | 🞎厚度不穩定 |
| 🞎加熱尺寸收縮 | 🞎翹曲 | 🞎其他\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 吹膜押出： |
| 🞎縱/橫向機械性質差異 | 🞎有皺摺/皺紋 | 🞎厚度不均 |
| 🞎薄膜相黏 | 🞎韌性不佳 | 🞎光澤度不佳 |
| 🞎透明度不佳 | 🞎魚眼/箭頭線/膠狀物/氣化膠狀/焦化小點 |
| 🞎氣泡 | 🞎模線/直線紋/抓傷 | 🞎膜管不穩定 |
| 🞎其他\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 共擠押： |
| 🞎分層 | 🞎各層厚度比不均 | 🞎層間介面不穩定 |
| 🞎其他\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| 押出機規格 | 🞎單螺桿押出機（排氣式）　　廠牌：\_　　\_\_\_\_\_🞎單螺桿押出機（非排氣式）　廠牌：\_　　\_\_\_\_\_🞎雙螺桿押出機　　　　　　　廠牌：\_　　\_\_\_\_\_🞎其他\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_　　　　 廠牌：\_　　\_\_\_\_\_ |
| 模頭性質 | 🞎模頭自製 🞎模頭外包製作　🞎模頭自行設計　🞎模頭外包設計 |
| 螺桿規格 | 🞎標準型螺桿（🞎分配式混合元件　🞎分散式混合元件　🞎靜態混合元件）🞎障壁型螺桿（🞎分配式混合元件　🞎分散式混合元件　🞎靜態混合元件）🞎排氣型螺桿（🞎分配式混合元件　🞎分散式混合元件　🞎靜態混合元件）🞎其他\_\_\_\_\_\_（🞎分配式混合元件　🞎分散式混合元件　🞎靜態混合元件） |
| 螺桿性質 | 🞎螺桿自製 🞎螺桿外包製作　🞎螺桿自行設計　🞎螺桿外包設計 |
| 混練機 | 🞎漢塞式混合機 liter |
| 🞎乾式混合機 liter |
| 週邊設備 | 🞎除濕乾燥機 🞎模溫機 🞎冷凍機 🞎機械手臂 🞎其他  |

塑膠中心聯絡方式：（04）23595900

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 謝組長，分機：405elmo@pidc.org.tw | 郭小姐，分機：415tina9175@pidc.org.tw | 黃小姐，分機：417q514600@pidc.org.tw |