

114 年度 塑膠產業專業人才認證 射出成型工程師



能力鑑定官網



塑膠基礎線上報名 初級射出線上報名

主辦單位：



財團法人塑膠工業技術發展中心「PIDC」

國際塑膠工程師學會-中華民國總會「SPE」

指導單位：



經濟部產業發展署

能力鑑定網址：<https://reurl.cc/nqKEQ2>

電子郵件：elmo@pidc.org.tw

電話：04-23595900#405；傳真：04-23507998

地址：40768 台中市西屯區工業區 39 路 59 號 塑膠產業專業人才認證-能力鑑定小組-E1

各級等考試重要日程表

級等 項目	基礎 能力鑑定	初級		中級		說明
		學科	術科	學科	術科	
簡章 公告	02/24					下載網址： https://reurl.cc/nqKEQ2
報名 期間	02/24~11/21	02/24~09/19	10/20~11/05	兩年辦理一次 預計 115 年舉行		報名網址： ■ 基礎： https://reurl.cc/xpROke ■ 初級： https://reurl.cc/ged0Gp *考科及考場異動，請於報名截止日前發信至執行單位申請修改，逾期恕不再受理。
寄發 考試 通知	12/10-12 寄發通知	10/07-09 寄發通知	11/15 寄發通知			考試通知：考場地點、考場座位、考生應攜帶物品及試場規則等皆標示於考試通知上。
考試 日期	12/20(六)	10/18(六)	預計 11/24-12/5 擇日辦理			*請攜帶具照片及身分證統一編號之身分證明文件正本應試。 *術科實際考試日期將標示於考試通知上。
寄發 成績 單	12/31	10/29	預計考試後 10 個工作天			成績單採電子檔寄發至考生提供之電子信箱，不另外提供紙本成績單。
成績 複查 申請	114/12/31~ 115/01/02	10/29~10/31	依網站公告 為主			1.成績複查酌收工本費每科新台幣 200 元，每次考試複查以一次為限(需於時間內複查) 2.請考生填妥「成績複查申請表」，並寄送電子檔至聯絡窗口信箱。
寄發 複查 成績 單	115/01/02	11/03	依網站公告 為主			複查成績單採電子檔寄發至考生提供之電子信箱，不另外提供紙本成績單。
證書 寄發	115/01/16~ 陸續寄出	12/31~陸續寄發				證書將以掛號郵寄至考生提供之指定地址。

※執行單位得視需要保留調整重要日程表之權利

-目錄-

一、 簡介	1
二、 報考資訊	3
三、 報名辦法	9
四、 通過標準、授證辦法與換/補證辦法	12
五、 成績公佈及複查	14
附表一：基礎能力鑑定-細部評鑑內容	15
附表二：初級射出成型工程師-細部評鑑內容	15
附表三：中級射出成型工程師-細部評鑑內容	15

塑膠產業專業人才認證射出成型工程師

一、簡介

1. 認證目的

為強化台灣塑膠產業發展，人力資本已成為主要的動能。因此建置塑膠產業職能基準及人才能力認證機制，協助業界提高人力素質是國家必須朝向的目標。建立射出成型工程師的專業能力標準與認證體系，有效導引相關人才的教育訓練，除縮短學用落差，並可提供企業界優良人才，提升塑膠產業射出成型專業人才素質及產業競爭力。

2. 證照特色與優勢

本認證依據塑膠產業人才的射出成型工程師職能為基礎，發展能力指標及評鑑內容，以協助產業篩選適合之專業人才。此認證邀集產業界、學術界、研究中心、公協會參與規劃，廣納塑膠產業之產官學研意見，並透過問卷調查作為認證之標準，以確認通過此認證之專業人才，確實具備產業需求之基礎能力。並依據「射出成型工程師職能基準」，訂定評鑑內容及能力認證制度，包括考試科目、能力指標、評鑑內容、評鑑方式、授證標準、換證辦法等，除了有效改善人才供需之落差外，提供個人自我進修追尋之目標，另可提供業界人才選、任、育、用、留之參考方向，以及學界規劃更適切之進修課程，以利就業時能符合業界需求。

單位	運作效益
對政府	➤ 有效填補人才供需落差 ➤ 供產業職業類別之研究 ➤ 產業勞動力參考
對企業	➤ 人才招募參考之依據 ➤ 企業績效評估指標 ➤ 員工工作說明書與訓練參考
對學校教育	➤ 規劃更適切之技職課程 ➤ 制定業界需求之專業學程 ➤ 輔導學生未來就業之方向
對個人	➤ 提供職涯規劃之參考 ➤ 建立學習目標及計劃指標 ➤ 自我能力提昇依據

3. 舉辦單位

主辦單位：



財團法人塑膠工業技術發展中心「PIDC」



國際塑膠工程師學會-中華民國總會「SPE」



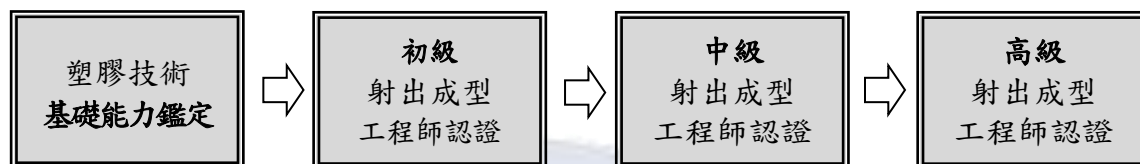
指導單位：



經濟部產業發展署

4. 認證架構

有鑑於塑化產業之發展趨勢，為提升我國塑化產業之競爭力，乃優先發展塑膠產業中關鍵專業之人才—射出成型工程師之認證。本認證依經資歷、專業知識、工作難易度，分為四個等級，依序為基礎能力鑑定、初級、中級、高級。其他專業之認證將逐年發展。



塑膠產業專業人才認證級距架構圖

舉辦「塑膠技術基礎能力鑑定」、「初級射出成型工程師認證」、「中級射出成型工程師認證」。
考試科目包括：射出人員之塑膠產業的基礎知識、塑膠射出材料、塑膠射出模具與塑膠射出技術等。

通過各級考試所代表意義如下：

名稱	能力說明
塑膠技術 基礎能力鑑定	通過考試者代表具塑膠產業之基礎專業知識能力，達到進入塑膠產業服務之入門能力水準。
初級射出成型 工程師認證	通過考試的初級射出成型工程師應可執行並指導技術員射出前置作業、生產過程等作業，並順利完成量產之能力。
中級射出成型 工程師認證	通過考試的中級射出成型工程師應可執行射出成型開發導入量產之工作之能力，並可針對射出成型之不良原因提出改善之對策，及指導初級工程師。
高級射出成型 工程師認證	通過考試者應能獨立負責整體技術系統規劃之工作，並具備整合協調與領導管理之能力。

二、報考資訊

1. 認證對象

- 欲從事塑膠產業相關工作者或欲從事射出成型並取得能力認證者。
- 非塑膠相關領域，有志於發展射出成型之專長者。
- 於塑膠產業相關服務之工作者，欲追求自我成長，並取得能力認證者。

2. 報考資格

請依級等之報考資格條件，並務必確認是否符合下列所述之報考資料，資格不符者，請勿報名。初級與中級射出成型工程師術科考試報名時，需繳交符合資格之學經歷證明文件，經審查證明文件虛偽不實或不符合報考資料，則不予授證。請於報名前先詳閱「通過標準與授證辦法與換證辦法」瞭解授證時之資格審查方式，以維護個人權益。

級等	報考資格	專業程度
塑膠技術 基礎能力鑑定	1.有意願進入塑膠產業工作者	★
初級 射出成型 工程師認證	需符合下列任一項者： 1. 大學與技職院校畢業且具塑膠產業工作經驗 1 年以上者 2. 具塑膠產業相關工作經驗 3 年以上者 3. 碩士在學生 4. 持有通過塑膠技術工程師基礎能力鑑定證明者	★★
中級 射出成型 工程師認證	需符合下列任一項者： 1. 大學與技職院校畢業且具備塑膠產業相關工作經驗 3 年以上者 2. 具塑膠產業相關工作經驗 5 年以上者 3. 碩士畢或以上學歷 4. 具射出成型工程師初級認證證書	★★★
高級 射出成型 工程師認證	需符合下列任一項者： 1. 大學與技職院校畢業且具備塑膠產業相關工作經驗 5 年以上者 2. 具塑膠產業相關工作經驗 7 年以上者 3. 碩士畢或以上學歷且具備塑膠產業相關工作經驗 3 年以上者 4. 具射出成型工程師中級認證證書	★★★★

註：1.★越多表示專業度越高，代表其可執行較難之工作。

2.報考資格之學經歷證明文件說明：(線上報名時需同步上傳)

- (1). 社會人士：工作證明(在職證明/勞保明細)或最高學歷畢業證書電子檔
- (2). 在學學生：學生證正反面電子檔

3. 考試日期、時間、科目、題型與考區

塑膠產業專業人才認證考試，將舉辦射出成型工程師，此工程師分為基礎能力鑑定、初級、中級、高級四個級等。將舉行塑膠技術基礎能力鑑定、初/中級射出成型工程師考試。高級射出成型工程師考試將後續辦理。

專業級等	日期		時間	科目	題型	鑑定方式	考區
基礎	12/20(六)		10:00~11:40 (100分鐘)	1.塑膠基礎概論	單選題	紙筆測驗	台中 高雄
初級	學 科	10/18(六)	9:30~10:30 (60分鐘)	1.塑膠射出模具	單選題	紙筆 測驗	台中 高雄
			10:50~11:50 (60分鐘)	2.塑膠射出材料	單選題		
			13:00~14:40 (100分鐘)	3.塑膠射出技術	單選題		
	術 科	11/24-12/5 擇日辦理	預計 80~100分鐘	4.塑膠射出技術實務 第一站：上下模作、 參數設定 第二站：完成成型品(伍模)	實作題	實務 操作	桃園 台中 台南
中級	學 科	兩年辦理 一次 預計 114 年舉行	預計 100 分鐘	1.廠務管理	單選題	紙筆 測驗	台中
				2.塑膠射出模具			
				3.塑膠射出材料	單選題	紙筆 測驗	台中
	術 科			4.塑膠射出技術			
				5.塑膠射出技術實務	問答题	紙筆 口試	台中

※備註：執行單位將視報考人數保留合併考場或變更考場的權利。

※備註：初級、中級需先通過學科考試，才能參加術科考試。

4. 評鑑方式

- A. 紙筆測驗：請攜帶考試規定之 2B 鉛筆、藍色原子筆及相關規定之文具作答。
- B. 實務操作：考題相關資訊將與考試通知一同提供給考生，考試所需之器材由能力鑑定小組提供。
- C. 問答測試：請考生依照監考官詢問之問題回答。

5. 評鑑主題與評鑑內容

塑膠技術基礎能力鑑定			
科目	評鑑主題名稱	評鑑內容細項	試題佔比
塑膠基礎 概論	概論	材料分類概說	20%
		常用塑膠的特性與用途介紹	
	塑膠材料各類 性質檢測介紹	基本物性	30%
		機械性質	
		熱性質	
		化學性質	
		電器性質	
		耐候性質	
		光學性質	
		加工性質	
	塑膠加工與製 程原理	射出成形	30%
		押出加工	
		熱壓成形	
		中空成形	
		迴轉成形	
		吹膜押出	
		真空成形	
		混練加工	
		其他加工與製程原理介紹(二次/三次加工)	
	塑膠添加劑介紹與使用添加方式	塑膠添加劑種類	20%

初級射出成型工程師			
科目	評鑑主題名稱	評鑑內容細項	試題佔比
塑膠射出技術	射出廠務管理	生產作業管理	10%
		品質管理知識	
		安全衛生相關知識(射出工廠相關勞工安全衛生的管理規則)	
		環境管理相關知識(射出工廠相關環境的管理原則)	
		人工智慧與物聯網的基本知識	
		射出成型相關設備之碳排放與節能減碳	
	設備管理	設備檢點、保養和使用的知識	
		設備異常原因和徵兆的知識	
		設備故障的診斷和排除的知識	
	射出工法及設備	射出成型工法之種類、特徵及用途的知識	30%
		射出機種類及其構造的知識	
		射成型機規格和機能	
		射出機周邊設備	
		射出機操作和管理	
	射出成型技術原理	射出成型參數設定	30%
	成型品質缺陷與成型條件的關聯	成型不良的種類及對策	30%
		參數變化與穩定，對成型品質的可能影響	
	成型生產性的診斷與對策	各要素對成型不良和效率的影響，具診斷和對策的知識	
	射出成型品二次成型加工基礎知識	成型品之二次加工具知識	
塑膠射出模具	識圖能力	了解工程圖面	20-30%
		了解尺寸標註	
		表面織構符號(舊稱表面粗糙度)	
		零件圖表示法	
		模具組立圖	
	量測技能與知識	量測的基本概念	
		量測儀器的操作和維護	
	塑膠模具設計、製作與保養	各類模具種類結構與機構	60-70%
		成型模具的拆解、檢點、組裝與保	

		養	
塑膠射出材料	塑膠的種類與分子結構	塑膠材料的分子結構	30%
		塑膠材料的分類與特性	
	影響成型品質的塑膠材料特性	塑膠材料的吸水性	60%
		塑膠材料的流動特性	
		塑膠材料的熱性質	
	塑膠材料的添加劑	添加劑的種類與功能	10%
		添加劑與塑料的混煉	

中級射出成型工程師			
科目	評鑑主題名稱	評鑑內容細項	試題佔比
廠務管理	射出廠務管理	生產作業管理	20%
		品質管理知識	
		安全衛生相關知識 (射出工廠相關勞工安全衛生的管理規則)	
		環境管理相關知識 (射出工廠相關環境的管理原則)	
		人工智慧與物聯網的基本知識	
		射出成型相關設備之碳排放與節能減碳	
	設備管理	設備檢點、保養和使用的知識	
		設備異常原因和徵兆的知識	
		設備故障的診斷和排除的知識	
		設備相關器件與技術用語的知識	
		設備效能和更新的知識	
塑膠射出模具	識圖能力	了解工程圖面	40%
		了解尺寸標註	
		表面織構符號(舊稱表面粗糙度)	
		零件圖表示法	
		模具組立圖	
	量測技能與知識	量測的基本概念	
		量測儀器的操作和維護	
	模具材料類別、特性的知識	模具材料分類與代號碳工具鋼	
		模具材料特性與選用(塑膠種類及模具材料選擇之關係)	
		模具鋼材熱處理概念	
		模具表面處理概念	
	塑膠模具設計、製作與保養	模具設計概略知識(含電腦輔助加工軟體CAD、CAM)	
		各類模具種類結構與機構	

中級射出成型工程師			
科目	評鑑主題名稱	評鑑內容細項	試題佔比
塑膠射出材料		模具加工方法	
		模具常用加工刀具與輔助工具	
		成型模具的拆解、檢點、組裝與保養	
	塑膠的種類與分子結構	塑膠材料的分子結構	40%
		塑膠材料的分類與特性	
	影響成型品質的塑膠材料特性	塑膠材料的吸水性	
		塑膠材料的流動特性	
		塑膠材料的熱性質	
	塑膠材料的添加劑	添加劑的種類與功能	
		添加劑與塑料的混煉	
	塑膠材料環保法規的基礎知識	國際五大環保法規-RoHS、WEEE、REACH、BLUE ANGEL、EPEAT	
塑膠射出技術	射出工法及設備	射出成型工法之種類、特徵及用途的知識	40%
		射出機種類及其構造的知識	
		射出機動力與控制系統	
		射成型機規格和機能	
		射出機周邊設備	
		射出機操作和管理	
	射出成型技術原理	塑膠射出加工過程的熱舉動(歷程)	35%
		塑膠的黏彈性和流動特性	
		射出成型控制原理	
		射出成型參數設定	
		不同特性塑料的成型條件差異	
		不同特性產品的成型條件差異	
	成型品質缺陷與成型條件的關聯	成型不良的種類及對策	15%
		參數變化與穩定,對成型品質的可能影響	
	成型生產性的診斷與對策	各要素對成型不良和效率的影響,具診斷和對策的知識	10%
		利用電腦輔助軟體對成品設計、模具設計、塑料選擇和成型加工參數進行模擬分析的知識	
		利用實驗計劃法或類似工具尋找成型加工最穩定條件的一般知識和技巧	
	射出成型品二次成型加工基礎知識	成型品之二次加工工具知識	

*以上公告之試題佔比為大致方向僅供參考，當年度組卷會議時命題委員將有權細微調整。

三、報名辦法

1. 報名期間：

專業級等	梯次	報名期間
基礎	學科	02/24~11/21
初級	學科	02/24~9/19
	術科	10/20~11/05
中級	學科	兩年辦理一次 預計115年舉行
	術科	

2. 報名方式：

- A. 採網路報名：<https://reurl.cc/nqKEQ2>，並依報考資格(P3)所需檢附之文件同步上傳。
- B. 填寫報名表之個人資料時，請務必於傳送前再次確認檢查，個人資料填寫是否正確無誤，以免影響後續通知及證書核發作業。姓名、英文譯名、生日、手機、E-mail、地址等有輸入錯誤，得於報名截止日前自行進行修正，如欲修改考科、身分證字號，請於報名截止日前來信，將由專人協助修改。報名截止後，僅可瀏覽個人資料，不得要求更換報考科目及考場。若有因資料輸入錯誤以致影響考生權益時，由考生自行負責。
- C. 報名確認通知、考試相關資訊，將使用網站公告與 E-mail 方式通知考生，不另行郵寄紙本資料。請務必正確填寫個人 E-mail、電話、地址等資料，以免漏失重要考試訊息。

3. 報名費用：

級等	基礎	初級		中級	
原價	1,200 元/科	學科	術科	學科	術科
		1,200 元/科	2,500 元/科	1,500 元/科	3,000 元/科
企業認同單位： 認同查詢： https://reurl.cc/nqKEQ2 *報考單科不適用。 *術科不適用。	960元/科		不適用 優惠	1,200元/科	不適用 優惠
學校認同單位： 認同查詢： https://reurl.cc/nqKEQ2 *報考單科不適用 *術科不適用。	600元/科			750元/科	
舊考生方案： 凡曾報名繳費該級別能力鑑定之考生適用					
認證班： *請檢附參加認證班課程之發票或上課證書佐證，以便能力鑑定小組查核。	600元/科	不適用 優惠			

*報名後因故不能應試者，恕不得以任何理由要求退費。

*初級射出成型工程師報名費先繳學科即可，學科通過後再繳交術科費用。

4. 考生應試須知

A. 攜帶物品：

- 考生應攜帶身分證或有照片及身分證號之身分證件應試。
- 鉛筆、藍/黑色原子筆、橡皮擦、修正帶、尺、考選部公告核定之國家考試電子計算器(各類機型請自行自考選部國家考試電子計算器措施頁面查詢)；非應試用品包括書籍、紙張、飲水、食物、皮包、收錄音機、手機、鬧鐘、翻譯機、電子通訊設備、電子穿戴式裝置或其他具資訊傳輸、感應、拍攝、記錄功能之器具、設備等(如 APPLE WATCH、小米手環等電子設備)及其他無關物品不得攜帶入場應試(助聽器等輔助器具不在此限)，違者扣分，。(請勿攜帶貴重物品應試，考場恕不負保管之責。)

B. 試場規則：

- 考生應於每節考試前 5 分鐘依教室外張貼之「考生座位圖」座位號碼就座，並準時應試。規定考試時間開始後，20 分鐘內得准入場應試，逾時不得應試。每節考試開始後，30 分鐘內，不准離場。
- 考生應憑身分證件入場應試，並於就座後將身分證件置於桌面之考生座位標籤旁，以便監考人員核對。
- 考生應依監考人員指示，於每節考試入場後將書籍文件等非考試必需用品，放置於試場前後方或指定場所。入場前請將手機關機，鑑定中若手機發出鈴響，將視

情節輕重，扣除該科目成績 5 分至 20 分，通聯者將不予計分。

- (d) 考生應自行檢查試卷、座位標籤之正確性，遇有不符，應即舉手告知監考人員處理。
- (e) 考生人應在規定時間內結束作答、繳交試卷，屆時未繳者一律收繳。繳交時，應經監考人員驗收後始得離場。
- (f) 考生已交卷出場後，不得在試場附近逗留或高聲喧嘩，宣讀答案或以其他方式指示場內考生作答，違者經勸阻無效，將不予計分。
- (g) 鑑定前發現考生有下列各款情事之一者，取消其應考資格。證書核發後發現者，將撤銷其取得授證資格，並吊銷其證書。其涉及刑事責任者，移送檢察機關辦理。
 - (1)冒名頂替者、偽造或變造應考證件者或自始不具備應考資格者。
 - (2)以詐術或其他不正常方法，使鑑定發生不正確之結果者。

C. 考生對試題如有疑義，得於當科鑑定時，向監試人員依疑義考題處理須知申請。

D. 若颱風或地震等不可抗力之情事而須延期考試時，將在能力鑑定網站公布，不個別通知考生，考生請留意相關訊息。

***考試當天因故不能應試者，恕不得以任何理由要求退費。**

5. 考試通知及其他相關注意事項：

A. 考場地點、考場座位、考生應攜帶物品及試場規則等皆標示於考試通知上，請於指定時間內自行上網查詢。請考生屆時留意查閱 E-mail 通知。考試當天請攜帶有照片及身分證號之身分證件應試。

B. 報名確認通知、考試相關資訊，將使用網站公告與 E-mail 方式通知考生，不另行郵寄紙本資料。為確保資料的正確性及相關考試資訊之即時通知，請務必完整填寫個人 E-mail、電話、地址等通訊資料，以免漏失重要考試訊息。

***考試最新資訊將公告於能力鑑定網站的最新消息，請自行上網參閱。**

四、通過標準、授證辦法與換/補證辦法

1. 授證資格：

專業級等	考試科目	考科及格標準	授證資格
基礎	1.塑膠基礎概論	及格標準：每科滿分100分，各科達70分為及格，術科需完成各項要求。	全部考科皆達及格標準。
初級	1.塑膠射出模具 2.塑膠射出材料 3.塑膠射出技術 4.塑膠射出技術實務		
中級	1.廠務管理、塑膠射出模具、塑膠射出材料 2.塑膠射出技術 3.塑膠射出技術實務		
成績保留	1.初級保留及格單科成績自應考日起三年度有效。 範例說明： 114/10/18報考，單科及格成績可保留至117/12/31止。 2.中級保留及格單科成績自應考當屆起二屆有效。 範例說明： 115/7/18報考，單科及格成績可保留至119/12/31止。 *未通過之考科須於已通過成績保留效期內考取通過，方可取得證書。		

2. 授證辦法：

達授證資格者，將依照考試重要日程表之時間郵寄證書至考生指定收件地址。

3. 證書換發及補發：

A. 換證標準：

專業級等	證書效期	證書換發說明								
基礎	永久有效	永久有效，不需換發								
初級	有效期5年	➤ 換證期限： 以證書有效期限屆滿前3個月內，申請換發。 ➤ 換證資格： <table><tr><th>專業級等</th><th>換發標準</th></tr><tr><td>初級</td><td>1.五年內從事相關工作累計達3年以上 2.訓練時數達36小時</td></tr><tr><td>中級</td><td>1.五年內持續從事相關工作及訓練時數達18小時 2.訓練時數達48小時 3.研習機構聘用或邀請擔任與測驗主題相關之專任講師，授課達6小時以上。</td></tr><tr><td>高級</td><td>1.五年內持續從事相關工作及訓練時數達18小時 2.訓練時數達48小時 3.研習機構聘用或邀請擔任與測驗主題相關之專任講師，授課達12小時以上。</td></tr></table>	專業級等	換發標準	初級	1.五年內從事相關工作累計達3年以上 2.訓練時數達36小時	中級	1.五年內持續從事相關工作及訓練時數達18小時 2.訓練時數達48小時 3.研習機構聘用或邀請擔任與測驗主題相關之專任講師，授課達6小時以上。	高級	1.五年內持續從事相關工作及訓練時數達18小時 2.訓練時數達48小時 3.研習機構聘用或邀請擔任與測驗主題相關之專任講師，授課達12小時以上。
專業級等		換發標準								
初級		1.五年內從事相關工作累計達3年以上 2.訓練時數達36小時								
中級		1.五年內持續從事相關工作及訓練時數達18小時 2.訓練時數達48小時 3.研習機構聘用或邀請擔任與測驗主題相關之專任講師，授課達6小時以上。								
高級	1.五年內持續從事相關工作及訓練時數達18小時 2.訓練時數達48小時 3.研習機構聘用或邀請擔任與測驗主題相關之專任講師，授課達12小時以上。									
中級	*具有上列各級等標準之任一項證明，即符合換證資格。 *訓練時數證明，請檢付相關課程的簡章與簽到表或上課證書(含課程名稱、時數) *如選擇五年內持續從事相關工作，則需提出工作證明或勞保明細。 ➤ 換證流程： (1)線上填寫「證書換發申請表」(網址：https://forms.office.com/r/6PtPFiRQir)並檢附相關佐證資料mail至elmo@pidc.org.tw。 (2)能力鑑定小組將審查提交文件是否齊全與正確。 (3)文件正確及齊全後，能力鑑定小組將通知換證者繳交換證工本費200元。 (4)能力鑑定小組確認收到換證工本費200元後，將於15個工作天內郵寄新證書給換證者。									

B. 證書補發：

- (a) 原證書毀損或滅失者，得於原證書有效期限內，填寫「證書遺失申請補/換發切結書」(附件 1)，並將上述資料郵寄至 40768 台中市西屯區工業區 39 路 59 號，塑膠產業專業人才認證-能力鑑定小組-E1 收。
- (b) 能力鑑定小組將審查提交文件是否齊全與正確。
- (c) 確認文件正確及齊全後，能力鑑定小組將通知補發者繳交補發工本費 200 元。
- (d) 能力鑑定小組確認收到補發工本費 200 元後，將於 15 個工作天內郵寄新證書給換證者。

*補發後證書有效期限與原證書相同，請特別注意。

*證書經換/補發後，原證書即行失效。

五、成績公佈及複查

1. 成績公告：

- A. 考試成績單將依簡章所列日程發送，以 E-mail 方式寄送至考生之電子信箱，不另外寄送紙本成績單。
- B. 若考生有任何困難或疑問，可於上班時間周一至周五 (上午八點到下午五點)洽塑膠產業專業技術-能力鑑定小組(聯絡電話：04-23595900分機405)。

2. 成績複查：

- A. 考試成績公佈後若有疑問，請參考考試重要日程表，於期限內向主辦單位申請複查成績。
- B. 成績複查酌收工本費每科新台幣 200 元，每次考試複查以一次為限(需於時間內複查)。
- C. 成績複查申請方式，請考生填妥「成績複查申請表」(附件 2)，郵寄至塑膠中心 (台中市西屯區工業區 39 路 59 號 塑膠產業人才能力鑑定小組收)或掃描電子檔 mail 至以下信箱 elmo@pidc.org.tw。
- D. 複查成績結果將以 E-mail 方式寄送至考生之電子信箱。

附表一：基礎能力鑑定-細部評鑑內容

塑膠技術基礎能力鑑定		
能力說明		
具塑膠產業之基礎專業知識能力，達到進入塑膠產業服務之入門能力水準。		
學科測驗內容說明		考科(一)塑膠基礎概論 ×100 題
考試項目	評鑑內容(KS)	評鑑內容細部主題
塑膠基礎概論	1.概論	1-1 材料分類概說 1-1-1 塑膠材料的結構與特性 1-1-2 塑膠材料的分類 1-2 常用塑膠的特性與用途介紹 1-2-1 熱塑型塑膠：PE、PP、PMMA、ABS、PVC、PA、PC、POM、PET、PS 1-2-2 熱固型塑膠：PF、UF、MF、UP、EP、PU 1-2-3 熱可塑性彈性體：TPU、TPR、TPB 1-2-4 特殊工程塑膠：LCP、PPO、PEEK、PAI、PPS、PEI
	2.塑膠材料各類性質檢測介紹	2-1 基本物性 2-1-1 比重 2-1-2 比熱 2-1-3 吸水率 2-2 機械性質 2-2-1 抗張強度及伸長率 2-2-2 彎曲強度 2-2-3 壓縮強度 2-2-4 衝擊強度 2-2-5 硬度 2-2-6 潛變性質 2-3 熱性質 2-3-1 玻璃轉移點 2-3-2 熱變形溫度 2-3-3 軟化點 2-3-4 熔點 2-3-5 熱劣解溫度 2-3-6 收縮率 2-3-7 耐燃性 2-3-8 熱傳導係數 2-3-9 熱膨脹係數 2-4 化學性質 2-4-1 耐酸性 2-4-2 耐鹼性 2-4-3 耐有機溶劑 2-5 電氣性質 2-5-1 介電常數 2-5-2 絕緣破壞強度 2-5-3 耐電弧性 2-5-4 電磁波干擾遮蔽性 2-6 耐候性質 2-6-1 耐候試驗 2-6-2 耐寒試驗 2-7 光學性質 2-7-1 光澤 2-7-2 透明性 2-7-3 霧度 2-7-4 折射率 2-7-5 光彈性質 2-8 加工性質 2-8-1 熔融指數 2-8-2 流長比 2-8-3 黏度

3.塑膠加工與製程原理	3-1 射出成形 3-2 押出加工 3-3 熱壓成形 3-4 中空成形 3-5 迴轉成形 3-6 吹膜押出 3-7 真空成形 3-8 混練加工 3-9 其他加工與製程原理介紹(二次/三次加工)
4.塑膠添加劑介紹與使用添加方式	4-1 塑膠添加劑種類 4-1-1 安定劑 4-1-2 可塑劑 4-1-3 耐燃劑 4-1-4 滑劑 4-1-5 填充劑與補強劑 4-1-6 衝擊改質劑 4-1-7 發泡劑 4-1-8 著色劑 4-1-9 其他劑類(功能型等)

附表二：初級射出成型工程師-細部評鑑內容

射出成型工程師-初級		
能力說明		
通過考試的初級射出成型工程師應可執行並指導技術員射出前置作業、生產過程等作業，並順利完成量產之能力。		
行為能力績效指標		
能夠獨力或指導他人正確烘乾塑膠原料。		
能夠獨力或指導他人完成量產前的首件成品品質確認及必要的調整作業，並順利交付作業人員操作量產。		
能夠獨力或指導他人確認成型完工前的模具動作和生產的狀況，以及收集下模前量產樣品，以為完工下模後的模具維護改善依據。		
能夠獨力或指導他人在成型完工前，適時停止料管供料，以及完工後模面清理、防銹、水路的清理和料管降溫等必要作業。		
能夠獨力或指導他人清洗料管、換色換料、安裝模具、接續水路、設定成型條件，以及確認所有主、周邊設備的正常運作。		
能夠獨力或指導他人事前檢點預定使用的模具、射出機及其周邊設備。		
能夠獨力或指導他人正確備妥量產所需標準文件、品質樣品和必要工治具。		
能夠根據已達到的製程初步目標(週期、良率、成本)，設定生產用料量、用人數和工時標準。		
能夠依據作業標準和品質樣品指導作業人員正確執行各項作業。		
(一)學科測驗內容說明		■ 考科(一) 塑膠射出材料 ×50 題 ■ 考科(二) 塑膠射出模具 ×50 題 ■ 考科(三) 塑膠射出技術、廠務管理 ×100 題
考試項目	評鑑內容(KS)	評鑑內容細部主題
廠務管理	1.1 射出廠務管理	1.生產作業管理 1.1 5S 管理【概略】 1.1.1 5S 的重要性與目標 1.1.2 5S 意義 1.1.3 5S 與現場改善 1.1.4 運用 5S 提高生產力 1.1.5 5S 活動的推行步驟。 2.品質管理知識 2.1.品質管理概念與體制規劃 2.1.1 基本統計 如:平均值 標準差 中位數【概略】 2.1.2 管制圖與製程管制 (X-R(平均值-範圍)管理圖、p(不良率)管理圖、(缺陷數)管理圖、np(不良個數)管理圖...)【概略】 2.1.3 QC 七手法 (特性要因圖 (Causes & Effects Chart)、柏拉圖 (Pareto Diagram)、查檢表 (Check List)、層別法 (Stratification)、散佈圖 (Scattered Diagram)、直方圖 (Histogram)、統計圖 (Statistical Chart) ...)、圖表/管制圖【概略】 2.2 品質檢查的相關知識【概略】： 如首件檢查、抽樣、全檢、IQC、FQC。 3 安全衛生相關知識：(有關射出工廠相關勞工安全衛生的管理規則)【概略】 3.1 勞工安全衛生設施規則 3.1.1 工作場所及通路 3.1.2 通路 3.1.3 機械災害之防止-粉碎防護網、動力堆高機、研磨機、研磨輪 3.1.4 危險性機械-起重升降機具 3.1.5 車輛機械-堆高機 3.1.6 物料搬運與處置 3.1.7 爆炸、火災及腐蝕、洩漏之防止 3.1.8 墜落、飛落災害防止 3.1.9 電氣危害之防止 3.1.10 防護具 3.1.11 衛生 3.2 危險物與有害物標示及通識規則 3.2.1 危險物與有害物定義 3.2.2 危險物與有害物標示規則 3.2.3 危險物與有害物管理 (通識) 措施 4.環境管理相關知識：(有關射出工廠相關環境的管理原則)【概略】 4.1 噪音污染標準及管制措施 4.2 事業廢棄物貯存清除處理方法及設施標準 4.3 飲用水管理 4.4 環境管理系統 (ISO 14001) 基礎知識：環境考量面鑑別及重大性決定、法規鑑別及符合性評估、緊急應變事件準備與應變 5.人工智慧與物聯網的基本知識 6.射出成型相關設備之碳排放與節能減碳

	1.2 設備管理	1.設備檢點、保養和使用的【概略】知識，包括： 1.1 電力與照明系統 1.2 空壓系統 1.3 油壓系統 1.4 冷卻循環系統 1.5 濕度與溫度控制系統 1.6 排氣和散熱系統 1.7 粉塵處理系統 1.8 鍋爐與蒸氣系統 1.9 供排水與消防系統 1.10 廢水與污泥處理系統 1.11 水質處理系統 1.12 無塵室系統 1.13 噴塗系統 1.14 傳動與潤滑系統 1.15 高周波和超音波相關設備 1.16 真空相關設備 1.17 發電設備和系統 1.18 搬送、昇降與舉重系統 2.設備異常原因和徵兆的【概略】知識，包括： 2.1 異音 2.2 異常振動 2.3 異臭 2.4 發熱或過熱 2.5 發煙 2.6 火花 2.7 漏電、漏氣、漏油、漏水 2.8 管線破損 2.9 管路鏽蝕 2.10 機體裂痕 2.11 滑動部磨損 2.12 燒焦痕跡 2.13 肘節、鎖緊部鬆動或脫落 2.14 壓力、溫度或電流值異常 2.15 起動與卸載頻度異常 3.設備故障的診斷和排除的【概略】知識，包括： 3.1 電力開關跳脫 3.2 保險絲燒斷 3.3 馬達無法起動或起動異常 3.4 壓力或溫度昇降失控 3.5 設備的動作異常
塑膠射出模具	2.1 識圖能力	1 了解工程圖面【概略】 1.1 剖面圖 1.1.1 剖面圖的意義 1.2 投影視圖 1.2.1 第一角、第三角投影法 1.3 特殊視圖 1.3.1 特殊示圖的意義 2 了解尺寸標註【概略】 2.1 尺度標示法 2.1.1 公差正確標註表示 2.2 幾何公差標示法 2.2.1 圖面幾何公差判讀 2.3 基軸制與基孔制 2.3.1 基軸制與基孔制的應用 3 表面結構符號(舊稱表面粗糙度)【概略】 3.1 符號之組成 3.2 加工方法及相關資訊之標示 3.3 限界形式 3.4 新舊符號的轉換 3.5 工程圖面符號的判讀 4.零件圖表示法【概略】 4.1 模具常用零件表示圖法 4.2 零件圖識圖能力。 5 模具組立圖【概略】
	2.2 量測技能與知識	1.量測的基本概念【概略】 1.1 量測儀器的計量單位:長度、角度、時間、溫度、重量 1.2 量測值的計算:公制、英制 1.3 準確度: 1.3.1 準確度的定義 1.3.2 測量誤差:測量誤差表示方法、測量誤差來源、測量誤差分類 1.3.3 量測不確定度 1.4 基準與座標: 軸基準面基準座標系絕對座標相對座標 1.5 量測儀器選用 1.5.1 量測部位形狀考量 1.5.2 量測精度考量 2.量測儀器的操作和維護【概略】 2.1 溫度計量測技術和維護知識熱電偶式溫度計紅外線雷射溫度計 2.2 顏色外觀判別比對技術 2.3 長度量測儀器使用與維護:游標卡尺、高度規量測、分厘卡..... 2.4 角度測儀器使用與維護:工具顯微鏡、量角器、組合角尺、萬能量角器、角度塊規正弦桿
	2.3 模具材料類別、特性的知識	(註:此項不列入初級考試範圍，為中級考試範圍)
	2.4 塑膠模具設計、製作與保養	1 各類模具種類結構與機構【概略】 2.1 二板模 2.2 三板模 2.3 滑塊模 2.4 疊層模 2.5 模穴配置方法 2.6 充填系統設計 2.7 頂出機構設計 2.8 模具溫控方式 2.成型模具的拆解、檢點、組裝與保養【概略】 具射出成型用模具處理及保養管理 5.1 模具的安裝、組立及拆解 5.2 模具的檢點、保養與異常排除
塑膠射出材料	3.1 塑膠的種類與分子結構	1.塑膠材料的分子結構【概略】 1.1 單體與聚合物的概念 1.1.1 何謂單體 1.1.2 聚合方式與聚合度 1.1.3 單聚合與共聚 1.1.4 不同塑膠的單體 1.2 分子量與分子結構 1.2.1 分子量大小 1.2.2 分子量的分佈 1.2.3 分子量的計算 1.2.4 線型、分枝型與網狀型結構 1.2.5 不定型 1.2.6 分子結合力 1.3 對塑膠特性的影響 1.3.1 單體與官能基 1.3.2 分子量 1.3.3 分子結構 1.3.4 分子結合力 2.塑膠材料的分類與特性【概略】 2.1 熱塑性、熱固性塑膠、熱可塑性彈性體 2.1.1 性質與用途 2.1.2 加工特性 2.2 結晶與非結晶性塑膠 2.2.1 性質與用途 2.2.2 加工特性 2.3 複合材料與塑膠合金 2.3.1 何謂複合材料 2.3.2 何謂塑膠合金 2.3.3 特性與用途 2.4 泛用性與工程性塑膠 2.5 生質塑膠 2.5.1 崩解型塑膠 2.5.2 生物可分解塑膠
	3.2 影響成型品質的塑膠材料特性	1 塑膠材料的吸水性【概略】 1.1 材料結構與吸水性的關係 1.2 乾燥方法與條件 1.3 乾燥不良引起的品質問題

		2 塑膠材料的流動特性 2.1 加工條件對流動性的影響 2.2 流動特性對成型性的影響 2.3 熔融指數(MI) 2.4 剪切黏度 2.5 流長比 3 塑膠材料的熱性質 3.1 玻璃轉化溫度(Tg) 3.2 結晶溫度(Tc) 3.3 熔點(Tm) 3.4 裂解溫度(Td) 3.5 熱變形溫度(HDT) 3.6 線性熱膨脹係數(CTE) 3.7 持久性使用溫度 3.8 軟化點 3.9 加工視窗 3.10 熱性質對成型的影响
	3.3 塑膠材料的添加劑	1 添加劑的種類與功能【概略】 1.1 安定劑 1.2 可塑劑 1.3 耐燃劑 1.4 滑劑 1.5 填充劑與補強劑 1.6 衝擊改質劑 1.7 發泡劑 1.8 抗紫外線劑 1.9 導電劑 1.10 色母與色粉 2 添加劑與塑料的混煉 2.1 分散性與分配性 2.2 混煉設備
	3.4 塑膠材料環保法規的基礎知識	(註:此項不列入初級考試範圍，為中級考試範圍)
塑膠射出技術	4.1 射出工法及設備	1. 射出成型工法之種類、特徵及用途的【概略】知識，包括： 1.1 一般射出 1.2 雙色和混色射出 1.3 三明治射出(Co-Injection) 1.4 氣、水輔助射出 1.5 嵌入射出 1.6 微發泡射出(μCell) 1.7 化學發泡射出 1.8 模內加飾射出(IML、IMF&IMR) 1.9 射出壓縮射出(Injection-Compression Molding) 1.10 變模溫射出 1.11 金屬&陶瓷粉末射出(MIM&CIM) 2. 射出機種及其構造的【概略】知識，包括： 2.1 分類： 2.1.1 依適用材料分類 2.1.2 依射出單元形式分類 2.1.3 依鎖模單元形式分類 2.1.4 依射出和鎖模單元配置數量與位置分類 2.1.5 依動力源分類 2.2 構造： 2.2.1 材料供給裝置 2.2.2 可塑化與射出單元 2.2.3 鎖模單元 2.2.4 頂出裝置 2.2.5 調模裝置 2.2.6 動力源及驅動方法 2.2.7 安全與保護裝置 3. 射出機動力與控制系統 (註:第3項不列入初級考試範圍，為中級考試範圍) 4. 射成型機規格和機能【一般】 4.1 規格和機能： 4.1.1 螺桿和料管組的規格和特性 4.1.2 逆止環、魚雷頭(torpedo)和噴嘴(nozzle) 4.1.3 最大射出量 4.1.4 可塑化能力 4.1.5 最大射出壓力 4.1.6 最大射出速度和應答性 4.1.7 射出率 4.1.8 大柱(Tie bar)間隔 4.1.9 模板尺寸 4.1.10 最大開模距離 4.1.11 最小模厚 4.1.12 鎖模力 4.1.13 頂出行程 4.1.14 馬達與電熱功率 4.1.15 油箱容量 4.1.16 機械尺寸 4.1.17 過程控制功能(process control) 4.1.18 空轉週期(Dry Cycle) 4.1.19 蓄壓器 4.2 選擇的評估 4.2.1 塑膠材料特性 4.2.2 產品幾何形狀 4.2.3 產品的精度要求 4.2.4 模具尺寸和結構 4.2.5 開模和頂出行程 4.2.6 產能需求 5. 射出機周邊設備【概略】 5.1 模溫控制系統 5.2 自動取出裝置 5.3 烘料機 5.4 自動供料系統 5.5 熱流道(hot runner)溫度控制器 5.6 閥澆口控制器 5.7 自動粉碎與混料設備 5.8 模面監視設備 5.9 遠端監控系統 5.10 輸送帶 6. 射出機操作和管理【概略】 6.1 油壓系統 6.1.1 油的認識與選擇 6.1.2 油質和油量檢點 6.1.3 油溫管理和對應 6.1.4 油冷卻器檢點和清理 6.1.5 油過濾器檢點與濾網清洗、更換 6.1.6 回路空氣混入防止和排氣 6.1.7 各類油封的定期更換 6.1.8 滲漏油檢查和補救 6.1.9 幫浦和控制閥的性能檢點與對應 6.2 電力和電控系統 6.2.1 系統接地與漏電確認 6.2.2 電源開關和線路負荷電流與安全值的確認 6.2.3 電壓穩定和三相平衡的確認 6.2.4 料管和噴嘴電熱器、熱電偶的檢點和更換 6.2.5 摺動線路和感知器的檢點與處理 6.2.6 控制盤內器件、端子和配線的檢點和維護 6.2.7 馬達起動聲音和電流的確認 6.2.8 開關跳脫或保險絲熔斷的檢查和排除 6.2.9 過程動作異常的檢查和排除 6.3 機體和運動單元 6.3.1 機體水平和防震的確認 6.3.2 模板平行度的檢查和對應 6.3.3 射出座中心度確認和調整 6.3.4 安全門的有效性確認和處置 6.3.5 安全門擋板的確認和調整 6.3.6 模超開(Over Run)防止的確認 6.3.7 螺桿和料管的拆解與清理 6.3.8 逆止環的拆解、檢查和更換 6.3.9 噴嘴檢查和維護 6.3.10 運動單元和肘節的磨損確認和潤滑 6.3.11 落料口溫度確認和對應 6.3.12 上下模的作業與順序要領

4.2 射出成型技術原理	1. 塑膠射出加工過程的熱舉動(歷程) 2. 塑膠的黏彈性和流動特性 3. 射出成型控制原理 (註:第 1~3 項不列入初級考試範圍, 為中級考試範圍) 4. 射出成型參數設定【一般】 4.1 塑化階段 4.1.1 料管、噴嘴和模具的溫度 4.1.2 螺桿轉速、背壓和鬆退 4.1.3 進料計量 4.1.4 殘留量 4.2 充填階段 4.2.1 射出限制時間 4.2.2 射出壓力與多段射出速度 4.2.3 V-P 切換點和熔膠計量 4.2.4 射出限制壓力 4.3 保壓階段 4.3.1 保壓壓力 4.3.2 保壓時間 4.3.3 多段保壓設定 4.4 冷卻階段 4.4.1 冷卻時間 4.4.2 模溫設定 4.4.3 冷卻水管的接續 4.5 開關模及頂出階段 4.5.1 開關模和低壓護模 4.5.2 頂出速度 4.5.3 頂出行程 4.6 射出時間、計量時間、緩衝量和尖峰壓力等的監控 4.7. 塑膠的預備乾燥和換色、換料方法 4.7.1 預備乾燥的效果和成型品質的關聯 4.7.2 常用塑料的保存、預備乾燥溫度和乾燥時間 4.7.3 預備乾燥的方法 4.7.4 清洗料管與清洗劑 4.7.5 換色或換料的步驟和要領 5. 不同特性塑料的成型條件差異 6. 不同特性產品的成型條件差異 (註:第 5、6 項不列入初級考試範圍, 為中級考試範圍)
4.3 成型品質缺陷與成型條件的關聯	1. 成型不良的種類及對策【一般】 1.1 成型不良的原因解析及解決對策 1.1.1 短射(short shot) 1.1.2 毛邊(Flash) 1.1.3 過飽和(Over Packing) 1.1.4 凹陷(Sink Mark) 1.1.5 真空泡(Void) 1.1.6 接合線(Weld Line) 1.1.7 流痕(Flow Mark) 1.1.8 噴射紋(Jetting) 1.1.9 冷料痕(Cold Mark) 1.1.10 銀痕(Silver Streaks) 1.1.11 氣紋(Air Streaks) 1.1.12 色紋(Color Streaks) 1.1.13 波紋(Record Groove) 1.1.14 黑紋(棕紋)Black Streaks 1.1.15 燒焦(Burned Marks) 1.1.16 黑點(Dark Spots) 1.1.17 變形、翹曲(Warpage) 1.1.18 氣泡(Air Hook)/包風 1.1.19 表面光澤不佳 1.1.20 應力痕(Stress Marks) 1.1.21 浮纖(Fiber Float) 1.1.22 成品頂出白化或破裂 1.1.23 澆口周圍的霧狀 1.1.24 表面剝層(Peeling) 1.1.25 料頭拉絲 1.1.26 螺桿空轉/進料不順 1.1.27 色差 上述各項解析原因, 並從塑料、射出機與成型條件、模具、產品形狀等方面分別提出解決對策 2. 下列項目的變化與穩定, 對成型品質的可能影響【概略】 2.1 模溫 2.2 料溫 2.3 計量時間 2.4 射出時間〈一次壓時間〉 2.5 保壓切換實際位置 2.6 射出最前進位置 2.7 射出最終位置 2.8 緩衝量 2.9 鬆退量 2.10 射出階段峰壓 2.11 保壓切換時射出壓力 2.12 保壓階段峰壓
4.4 成型生產性的診斷與對策	1. 下列各要素對成型不良和效率的影響, 具診斷和對策的【一般】知識: 1.1 塑膠原料 1.2 模具 1.3 成型機 1.4 模溫機 1.5 烘料機 1.6 取出機 1.7 成型條件 1.8 材料保存與預備乾燥條件 1.9 冷卻水路接續和冷卻水流量 1.10 作業環境 1.11 其他作業條件 2. 利用電腦輔助軟體對成品設計、模具設計、塑料選擇和成型加工參數進行模擬 分析的一般知識。 3. 利用實驗計劃法或類似工具尋找成型加工最穩定條件的一般知識和技巧。 (註:第 2、3 項不列入初級考試範圍, 為中級考試範圍)
4.5 射出成型品二次成型加工基礎知識	對下列成型品之二次加工【概略】知識: 1.1 澆口修整與毛邊處理 1.2 鑽孔 1.3 螺紋加工 1.4 埋釘 1.5 拋光 1.6 各類印刷 1.7 燙金 1.8 水轉印 1.9 薄膜真空被覆 1.10 噴漆 1.11 電鍍 1.12 真空蒸著 1.13 接著或溶著 1.14 噴沙處理 1.15 超音波洗淨 1.16 表面硬化處理 1.17 退火或應力消除

附表三：中級射出成型工程師-細部評鑑內容

射出成型工程師-中級		
能力說明		
通過考試的中級射出成型工程師應可執行射出開發導入量產之工作之能力，並可針對射出成型之不良原因提出改善之對策，及指導初級工程師。		
行為能力績效指標		
能夠列出塑料、產品形狀、模具、機台、周邊設備和各項工治具的缺失。		
能夠根據量產狀況〈不良記錄、生產效率和良率〉、品質檢查成績、後工程不良發生記錄，以及客戶抱怨等數據，分析要因並據以擬定對策，持續讓量產的品質和生產效率都能夠逐步提高。		
能夠考量機台的鎖模力、射出壓力、射出量、射出速率、頂出力、頂出行程、容模尺寸、可塑化能力、料管組等等條件，提供選擇機器及周邊設備的建議。		
能夠依產品的塑料選擇及調配，考量塑料加工性、取得難易度、價格高低,提出可行建議。 (能夠解決因材料所產生的製程及產品異常問題。		
能夠根據產品及模具的規格，擬訂所需之工法細節。		
能夠根據試模、試做和量測記錄，研判作業程序各環節應加以管制的事項，並據以做成工程 QC 表。		
能夠獨力或指導他人執行射出成型工程 QC 表所規定的檢核作業及矯正缺失，並能依據生產狀況適時進行必要的對策，確保量產穩定。		
能夠規劃各項所需之原物料、工治具、夾具及副資材。		
(一)學科測驗內容說明		■ 考科(一) 廠務管理、塑膠射出材料、塑膠射出模具 ×100 題 ■ 考科(二) 塑膠射出技術 ×100 題
考試項目	評鑑內容(KS)	評鑑內容細部主題
廠務管理	1.1 射出廠務管理	1.生產作業管理 1.1 5S 管理【一般】 1.1.1 5S 的重要性與目標 1.1.2 5S 意義 1.1.3 5S 與現場改善 1.1.4 運用 5S 提高生產力 1.1.5 5S 活動的推行步驟。 1.2 現場/生產/績效管理【一般】 1.2.1 管理基本管念與原則 1.2.2 部門或流程績效指標項目的設定 1.2.3 關鍵績效指標的選擇 1.2.4 有效實施關鍵績效指標 1.2.5 異常分析與改善 1.3 品質管理系統【一般】 1.3.1 品質管理系統要求事項 1.3.2 流程管理與程序文件。 2.品質管理知識 2.1.品質管理概念與體制規劃 2.1.1 基本統計 如:平均值 標準差 中位數【一般】 2.1.2 管制圖與製程管制 (X-R(平均值-範圍)管理圖、p(不良率)管理圖、(缺陷數)管理圖、np(不良個數)管理圖...)【概略】 2.1.3 QC 七手法 (特性要因圖 (Causes & Effects Chart)、柏拉圖 (Pareto Diagram)、查檢表 (Check List)、層別法 (Stratification)、散佈圖 (Scattered Diagram)、直方圖 (Histogram)、統計圖 (Statistical Chart)...)、圖表/管制圖【一般】 2.1.4 製程能力指標【一般】：如工程能力分析(CPK、CPC) 2.1.5 六標準差【概略】 2.1.6 品管圈運作【概略】 2.2 品質檢查的相關知識【一般】：如首件檢查、抽樣、全檢、IQC、FQC。 3 安全衛生相關知識：(有關射出工廠相關勞工安全衛生的管理規則)【一般】 3.1 勞工安全衛生設施規則 3.1.1 工作場所及通路 3.1.2 通路 3.1.3 機械災害之防止-粉碎防護網、動力堆高機、研磨機、研磨輪 3.1.4 危險性機械-起重升降機具 3.1.5 車輛機械-堆高機 3.1.6 物料搬運與處置 3.1.7 爆炸、火災及腐蝕、洩漏之防止 3.1.8 墜落、飛落災害防止 3.1.9 電氣危害之防止 3.1.10 防護具 3.1.11 衛生

		3.2 危險物與有害物標示及通識規則 3.2.1 危險物與有害物定義 3.2.2 危險物與有害物標示規則 3.2.3 危險物與有害物管理（通識）措施 4.環境管理相關知識：（有關射出工廠相關環境的管理原則）【一般】 4.1 噪音污染標準及管制措施 4.2 事業廢棄物貯存清除處理方法及設施標準 4.3 飲用水管理 4.4 環境管理系統（ISO 14001）基礎知識：環境考量面鑑別及重大性決定、法規鑑別及符合性評估、緊急應變事件準備與應變 5.人工智慧與物聯網的基本知識 6.射出成型相關設備之碳排放與節能減碳
	1.2 設備管理	1.設備檢點、保養和使用的【概略】知識，包括： 1.1 電力與照明系統 1.2 空壓系統 1.3 油壓系統 1.4 冷卻循環系統 1.5 濕度與溫度控制系統 1.6 排氣和散熱系統 1.7 粉塵處理系統 1.8 鍋爐與蒸氣系統 1.9 供排水與消防系統 1.10 廢水與污泥處理系統 1.11 水質處理系統 1.12 無塵室系統 1.13 噴塗系統 1.14 傳動與潤滑系統 1.15 高周波和超音波相關設備 1.16 真空相關設備 1.17 發電設備和系統 1.18 搬送、昇降與舉重系統 2.設備異常原因和徵兆的【一般】知識，包括： 2.1 異音 2.2 異常振動 2.3 異臭 2.4 發熱或過熱 2.5 發煙 2.6 火花 2.7 漏電、漏氣、漏油、漏水 2.8 管線破損 2.9 管路鏽蝕 2.10 機體裂痕 2.11 滑動部磨損 2.12 燒焦痕跡 2.13 肘節、鎖緊部鬆動或脫落 2.14 壓力、溫度或電流值異常 2.15 起動與卸載頻度異常 3.設備故障的診斷和排除的【概略】知識，包括： 3.1 電力開關跳脫 3.2 保險絲燒斷 3.3 馬達無法起動或起動異常 3.4 壓力或溫度昇降失控 3.5 設備的動作異常 4.設備相關器件與技術用語的【概略】知識，包括： 4.1 電力和電控系統： 4.1.1 電壓與頻率 4.1.2 單相與三相 4.1.3 有效和無效功率 4.1.4 功率因素 (Power Factor) 4.1.5 需量因素(Demand Factor) 4.1.6 三相平衡 4.1.7 安全電流 4.1.8 起動電流 4.1.9 斷路器與保險絲 4.1.10 馬達 4.1.11 電熱器與熱電偶 4.1.12 近接、微動與限制開關 4.1.13 繼電器與電磁開關 4.1.14 無熔絲開關 4.1.15 計數與計時器 4.1.16 位置檢知 4.1.17 壓力檢知 4.1.18 變壓、整流與變頻 4.1.19 溫度控制器 4.1.20 數位與類比 4.1.21 閉路與開路控制 4.1.22PID 控制 4.1.23 可程式控制 4.2 冷卻和空油壓系統 4.2.1 壓縮機 4.2.2 幫浦 4.2.3 冷卻水塔 4.2.4 油箱與油過濾器 4.2.5 油冷卻器 4.2.6 冷凍乾燥機 4.2.7 水油過濾器 4.2.8 自動排水器 4.2.9 安全閥 4.2.10 壓力控制閥 4.2.11 流量控制閥 4.2.12 方向控制閥 4.2.13 逆止閥(Check Valve) 4.2.14 蓄壓器(Accumulator) 4.2.15 增壓器 4.2.16 氣、油壓缸 4.2.17 止漏環 (Seal Ring) 4.2.18 耐磨環(Wear Ring) 4.2.19 活塞環(Piston Ring) 4.3 機體和運動單元 4.3.1 直接和間接驅動 4.3.2 線性滑軌 4.3.3 滾珠螺桿 4.3.4 曲肘運動結構 (Toggle) 4.3.5 襯套(Bushing) 4.3.6 軸承(Bearing) 4.3.7 導桿與導柱 4.3.8 傳動皮帶 4.3.9 防震墊和防震管 4.3.10 真空腔 5.設備效能和更新的【一般】知識，包括： 5.1 耐用年數和折舊 5.2 設備稼動率和效率 5.3 設備產能 5.4 設備故障頻度與復原時間 5.5 設備履歷
塑膠射出模具	2.1 識圖能力	1 了解工程圖面【一般】 1.1 剖面圖 1.1.1 剖面圖的意義 1.2 投影視圖 1.2.1 第一角、第三角投影法 1.3 特殊視圖 1.3.1 特殊視圖的意義 2 了解尺寸標註【一般】 2.1 尺度標示法 2.1.1 公差正確標註表示 2.2 幾何公差標示法 2.2.1 圖面幾何公差判讀 2.3 基軸制與基孔制 2.3.1 基軸制與基孔制的應用 3 表面結構符號(舊稱表面粗糙度)【一般】 3.1 符號之組成 3.2 加工方法及相關資訊之標示 3.3 限界形式 3.4 新舊符號的轉換 3.5 工程圖面符號的判讀 4.零件圖表示法【一般】 4.1 模具常用零件表示圖法 4.2 零件圖識圖能力。 5 模具組立圖【一般】
	2.2 量測技能與知識	1. 量測的基本概念【一般】 1.1 量測儀器的計量單位:長度、角度、時間、溫度、重量 1.2 量測值的計算:公制、英制 1.3 準確度: 1.3.1 準確度的定義 1.3.2 測量誤差:測量誤差表示方法、測量誤差來源、測量誤差分類 1.3.3 量測不確定度 1.4 基準與座標: 軸基準面基準座標系絕對座標相對座標 1.5 量測儀器選用 1.5.1 量測部位形狀考量 1.5.2 量測精度考量 2.量測儀器的操作和維護【概略】 2.1 溫度計量測技術和維護知識熱電偶式溫度計紅外線雷射溫度計 2.2 顏色外觀判別比對技術

		2.3 長度量測儀器使用與維護：游標卡尺、高度規量測、分厘卡..... 2.4 角度測儀器使用與維護：工具顯微鏡、量角器、組合角尺、萬能量角器、角度塊規正弦桿 2.5 輪廓測儀器使用與維護：表面輪廓計電子比較儀表面粗度儀 2.6 螺紋測儀器使用與維護：節距規、螺紋分厘卡單線測量三線測量 2.7 齒輪測儀器使用與維護：齒厚測量、漸開線尺齒輪量測、轉動試驗機 2.8 投影測儀器使用與維護：投影機、工具顯微鏡 2.9 光學測儀器使用與維護：光學平鏡、雷射儀器
	2.3 模具材料類別、特性的知識	1. 模具材料分類與代號碳工具鋼：【概略】 1.1 工具鋼：合金工具鋼、碳素工具鋼、高速工具鋼 1.2 構造用鋼：機械構造用碳鋼、機械構造用合金鋼 1.3 特殊用途鋼：彈簧鋼、不銹鋼、軸承鋼、耐熱鋼、快削鋼、高張力鋼、高錳鋼 2 模具材料特性與選用(樹脂種類及模具材料選擇之關係)： 2.1 耐磨損性材料 2.2 耐腐蝕性材料 2.3 鏡面拋光型材料 2.4 預硬鋼材 2.5 非磁性用 2.6 蝕刻加工用 3. 模具鋼材熱處理概念： 3.1 一般熱處理： 3.1.1 退火：均質化退火 3.1.2. 完全退火 3.1.3. 不完全退火 3.1.4. 恆溫退火 3.1.5. 球化退火 3.1.6. 再結晶退火 3.1.7. 弛力退火 3.2 正常化：3.2.1. 普通正常化 二次正常化 3.2.3 恆溫正常化 3.2.2 3.3 淬火：3.3.1. 普通淬火 3.3.2 麻淬火 3.4 回火：3.4.1 沃斯回火 3.4.2 麻回火 3.5 固溶化和析出硬化處理、 3.6 表面硬化熱處理 3.6.1 表面加熱法：高週波、火焰、溶 射、雷射表面硬化 3.6.2 滲碳：固體滲碳液體滲碳氣體滲碳 3.6.3 氮化：固體氮化、軟氮化、離子氮化 3.6.4 滲硼 4. 模具表面處理概念： 4.1 CVD： 4.1.1 傳統式 4.1.2 常壓式 APCVD 4.1.3, 低壓式(LPCVD) 4.1.4 電漿加強式(PECVD) 4.2 PVD： 4.2.1. 真空蒸著 4.2.2 濺鍍 4.2.3 離子鍍著 4.3 電鍍： 4.3.1 鍍銅 4.3.2 鍍鎳 4.3.3 鍍錫 4.3.4 鍍鋅 4.3.5. 鍍銀 4.3.6 鍍金 4.3.7 化學鍍鎳
	2.4 塑膠模具設計、製作與保養	1. 模具設計概略知識(含電腦輔助加工軟體 CAD、CAM) 【概略】 2. 各類模具種類結構與機構 【一般】 2.1 二板模 2.2 三板模 2.3 滑塊模 2.4 疊層模 2.5 模穴配置方法 2.6 充填系統設計 2.7 頂出機構設計 2.8 模具溫控方式 3. 模具加工方法 【一般】 3.1. 傳統加工：車床、銑床、磨床、CNC 加工、拋光與咬花、噴沙、模具的組立、加工母機選用、刀具種類認識、切削學 3.2. 非傳統加工：放電加工、超音波、電解、雷射、RP 成型、電鑄、線切 3.3. 焊接：焊接種類、材料與焊接選用、焊接前後熱處理 4. 模具常用加工刀具與輔助工具 【概略】 4.1 模具生產常使用之工具種類 4.2 常用工具之認識及使用方法 4.3 模具加工常用刀具種類 4.4 加工刀具使用方法及選用 5. 成型模具的拆解、檢點、組裝與保養 【一般】 具射出成型用模具處理及保養管理 5.1 模具的安裝、組立及拆解 5.2 模具的檢點、保養與異常排除
塑膠射出材料	3.1 塑膠的種類與分子結構	1. 塑膠材料的分子結構 【一般】 1.1 單體與聚合物的概念 1.1.1 何謂單體 1.1.2 聚合方式與聚合度 1.1.3 單聚合與共聚 1.1.4 不同塑膠的單體 1.2 分子量與分子結構 1.2.1 分子量大小 1.2.2 分子量的分佈 1.2.3 分子量的計算 1.2.4 線型、分枝型與網狀型結構 1.2.5 不定型 1.2.6 分子結合力 1.3 對塑膠特性的影響 1.3.1 單體與官能基 1.3.2 分子量 1.3.3 分子結構 1.3.4 分子結合力 2. 塑膠材料的分類與特性 【一般】 2.1 熱塑性、熱固性塑膠、熱可塑性彈性體 2.1.1 性質與用途 2.1.2 加工特性 2.2 結晶與非結晶性塑膠 2.2.1 性質與用途 2.2.2 加工特性 2.3 複合材料與塑膠合金 2.3.1 何謂複合材料 2.3.2 何謂塑膠合金 2.3.3 特性與用途 2.4 泛用性與工程性塑膠 2.5 生質塑膠 2.5.1 崩解型塑膠 2.5.2 生物可分解塑膠
	3.2 影響成型品質的塑膠材料特性	1 塑膠材料的吸水性 【一般】 1.1 材料結構與吸水性的關係 1.2 乾燥方法與條件 1.3 乾燥不良引起的品質問題 2 塑膠材料的流動特性

		2.1 加工條件對流動性的影響 2.2 流動特性對成型性的影響 2.3 熔融指數(MI) 2.4 剪切黏度 2.5 流長比 3 塑膠材料的熱性質 3.1 玻璃轉化溫度(Tg) 3.2 結晶溫度(Tc) 3.3 熔點(Tm) 3.4 裂解溫度(Td) 3.5 熱變形溫度(HDT) 3.6 線性熱膨脹係數(CTE) 3.7 持久性使用溫度 3.8 軟化點 3.9 加工视窗 3.10 熱性質對成型的影响
	3.3 塑膠材料的添加劑	1 添加劑的種類與功能【概略】 1.1 安定劑 1.2 可塑劑 1.3 耐燃劑 1.4 滑劑 1.5 填充劑與補強劑 1.6 衝擊改質劑 1.7 發泡劑 1.8 抗紫外線劑 1.9 導電劑 1.10 色母與色粉 2 添加劑與塑料的混煉 2.1 分散性與分配性 2.2 混煉設備
	3.4 塑膠材料環保法規的基礎知識	國際五大環保法規【概略】 1. RoHS 2. WEEE 3. REACH (參考網站 http://green.pidc.org.tw/rules.php?action=detail&aid=20&cid=11) 4. BLUE ANGEL (參考網站 http://www.ouce.cn/auth0-543.html) 5. EPEAT (參考網站 http://www.etc.org.tw/cubekm/front/bin/ptlist.phtml?Category=1125)
塑膠射出技術	4.1 射出工法及設備	1. 射出成型工法之種類、特徵及用途的【一般】知識，包括： 1.1 一般射出 1.2 雙色和混色射出 1.3 三明治射出(Co-Injection) 1.4 氣、水輔助射出 1.5 嵌入射出 1.6 微發泡射出(μCell) 1.7 化學發泡射出 1.8 模內加飾射出(IML、IMF&IMR) 1.9 射出壓縮射出(Injection-Compression Molding) 1.10 變模溫射出 1.11 金屬&陶瓷粉末射出(MIM&CIM) 2. 射出機種類及其構造的【一般】知識，包括： 2.1 分類： 2.1.1 依適用材料分類 2.1.2 依射出單元形式分類 2.1.3 依鎖模單元形式分類 2.1.4 依射出和鎖模單元配置數量與位置分類 2.1.5 依動力源分類 2.2 構造： 2.2.1 材料供給裝置 2.2.2 可塑化與射出單元 2.2.3 鎖模單元 2.2.4 頂出裝置 2.2.5 調模裝置 2.2.6 動力源及驅動方法 2.2.7 安全與保護裝置 3. 射出機動力與控制系統【一般】 3.1 控制系統 3.1.1 計量與可塑化 3.1.2 開、關模與模具保護機能 3.1.3 射出(Injection)、壓縮(Packing)與保持(Holding)、冷卻(Cooling) 3.1.4 頂出與自動取出 3.1.5 閥澆口開閉與順序控制 3.1.6 抽中子機能(Core Puller) 3.1.7 絞牙機能 3.2 動力系統【概略】 3.2.1 油壓系統速度與壓力產生的型式(節能型、一般型) 3.2.2 液壓油在機台循環的過程 3.2.3 油壓缸運動模式 3.2.4 加料馬達工作方式 3.3 電器馬達【概略】 3.3.1 一般油壓機主馬達(感應馬達)的功能 3.3.2 調模馬達諸元名稱與功能 3.3.3 節能機伺服馬達的工作特性 4. 射成型機規格和機能【詳細】 4.1 規格和機能： 4.1.1 螺桿和料管組的規格和特性 4.1.2 逆止環、魚雷頭(torpedo)和噴嘴(nozzle) 4.1.3 最大射出量 4.1.4 可塑化能力 4.1.5 最大射出壓力 4.1.6 最大射出速度和應答性 4.1.7 射出率 4.1.8 大柱(Tie bar)間隔 4.1.9 模板尺寸 4.1.10 最大開模距離 4.1.11 最小模厚 4.1.12 鎖模力 4.1.13 頂出行程 4.1.14 馬達與電熱功率 4.1.15 油箱容量 4.1.16 機械尺寸 4.1.17 過程控制功能(process control) 4.1.18 空轉週期(Dry Cycle) 4.1.19 蓄壓器 4.2 選擇的評估 4.2.1 塑膠材料特性 4.2.2 產品幾何形狀 4.2.3 產品的精度要求 4.2.4 模具尺寸和結構 4.2.5 開模和頂出行程 4.2.6 產能需求 5. 射出機周邊設備【一般】 5.1 模溫控制系統 5.2 自動取出裝置 5.3 烘料機 5.4 自動供料系統 5.5 熱流道(hot runner)溫度控制器 5.6 閥澆口控制器 5.7 自動粉碎與混料設備 5.8 模面監視設備 5.9 遠端監控系統 5.10 輸送帶 6. 射出機操作和管理【詳細】 6.1 油壓系統 6.1.1 油的認識與選擇 6.1.2 油質和油量檢點 6.1.3 油溫管理和對應 6.1.4 油冷卻器檢點和清理 6.1.5 油過濾器檢點與濾網清洗、更換 6.1.6 回路空氣混入防止和排氣 6.1.7 各類油封的定期更換 6.1.8 滲漏油檢查和補救 6.1.9 幫浦和控制閥的性能檢點與對應 6.2 電力和電控系統 6.2.1 系統接地與漏電確認

		6.2.2 電源開關和線路負荷電流與安全值的確認 6.2.3 電壓穩定和三相平衡的確認 6.2.4 料管和噴嘴電熱器、熱電偶的檢點和更換 6.2.5 摺動線路和感知器的檢點與處理 6.2.6 控制盤內器件、端子和配線的檢點和維護 6.2.7 馬達起動聲音和電流的確認 6.2.8 開關跳脫或保險絲熔斷的檢查和排除 6.2.9 過程動作異常的檢查和排除 6.3 機體和運動單元 6.3.1 機體水平和防震的確認 6.3.2 模板平行度的檢查和對應 6.3.3 射出座中心度確認和調整 6.3.4 安全門的有效性確認和處置 6.3.5 安全門擋板的確認和調整 6.3.6 模超開(Over Run)防止的確認 6.3.7 螺桿和料管的拆解與清理 6.3.8 逆止環的拆解、檢查和更換 6.3.9 噴嘴檢查和維護 6.3.10 運動單元和肘節的磨損確認和潤滑 6.3.11 落料口溫度確認和對應 6.3.12 上下模的作業與順序要領
4.2 射出成型技術原理		1. 塑膠射出加工過程的熱舉動(歷程) 【詳細】 1.1 塑膠的轉態現象 1.2 塑膠的壓力、溫度和容積的互相關聯(P-v-T) 1.3 模腔內壓(Cavity Pressure) 1.4 膨脹和收縮 1.5 結晶熔解和再結晶 2. 塑膠的黏彈性和流動特性 【詳細】 2.1 噴泉效應 2.2 固化層和剪切層 2.3 分子配向和鬆弛 2.4 流動黏度對溫度與剪切率的關聯 2.5 收縮與結晶 2.6 成型品異向性 3. 射出成型控制原理 3.1 塑膠可塑化、計量及其控制原理 3.2 充填和成型品固化的過程 3.3 塑膠模腔內壓的形成、變化和分佈 3.4 射出速度和內壓、溫度變化的關聯 3.5 流動平衡 3.6 射出量和 V-P 切換點 3.7 壓縮和保持的控制 3.8 射出速度和成型品質的關聯 3.9 射出量、壓縮量與保持條件和成型品質的關聯 3.10 模具溫度和冷卻控制 3.11 塑膠的溫度和密度在模腔內的變化與分佈 3.12 收縮的不均勻和翹曲 3.13 成型收縮與後收縮 4. 射出成型參數設定 【詳細】 4.1 塑化階段 4.1.1 料管、噴嘴和模具的溫度 4.1.2 螺桿轉速、背壓和鬆退 4.1.3 進料計量 4.1.4 殘留量 4.2 充填階段 4.2.1 射出限制時間 4.2.2 射出壓力與多段射出速度 4.2.3 V-P 切換點和熔膠計量 4.2.4 射出限制壓力 4.3 保壓階段 4.3.1 保壓壓力 4.3.2 保壓時間 4.3.3 多段保壓設定 4.4 冷卻階段 4.4.1 冷卻時間 4.4.2 模溫設定 4.4.3 冷卻水管的接續 4.5 開關模及頂出階段 4.5.1 開關模和低壓護模 4.5.2 頂出速度 4.5.3 頂出行程 4.6 射出時間、計量時間、緩衝量和尖峰壓力等的監控 4.7. 塑膠的預備乾燥和換色、換料方法 4.7.1 預備乾燥的效果和成型品質的關聯 4.7.2 常用塑料的保存、預備乾燥溫度和乾燥時間 4.7.3 預備乾燥的方法 4.7.4 清洗料管與清洗劑 4.7.5 換色或換料的步驟和要領 5. 不同特性塑料的成型條件差異 5.1 塑料的成型視窗 5.1.1 加工溫度 5.1.2 模具溫度 5.1.3 最適充填時間 5.1.4 最大剪切應力上限 5.1.5 最大剪切率上限 6. 不同特性產品的成型條件差異 6.1 薄型產品的成型特性 6.2 肉厚產品的成型特性 6.3 微小產品的成型特性
4.3 成型品質缺陷與成型條件的關聯		1. 成型不良的種類及對策 【詳細】 1.1 成型不良的原因解析及解決對策 1.1.1 短射(short shot) 1.1.2 毛邊(Flash) 1.1.3 過飽和(Over Packing) 1.1.4 凹陷(Sink Mark) 1.1.5 真空泡(Void) 1.1.6 接合線(Weld Line) 1.1.7 流痕(Flow Mark) 1.1.8 噴射紋(Jetting) 1.1.9 冷料痕(Cold Mark) 1.1.10 銀痕(Silver Streaks) 1.1.11 氣紋(Air Streaks) 1.1.12 色紋(Color Streaks) 1.1.13 波紋(Record Groove) 1.1.14 黑紋(棕紋)Black Streaks 1.1.15 燒焦(Burned Marks) 1.1.16 黑點(Dark Spots) 1.1.17 變形、翹曲(Warpage) 1.1.18 氣泡(Air Hook)/包風 1.1.19 表面光澤不佳 1.1.20 應力痕(Stress Marks) 1.1.21 浮纖(Fiber Float) 1.1.22 成品頂出白化或破裂 1.1.23 澆口周圍的霧狀 1.1.24 表面剝層(Peeling) 1.1.25 料頭拉絲 1.1.26 螺桿空轉/進料不順 1.1.27 色差 上述各項解析原因，並從塑料、射出機與成型條件、模具、產品形狀等方面分別提出解決對策 2. 下列項目的變化與穩定，對成型品質的可能影響 【詳細】 2.1 模溫 2.2 料溫 2.3 計量時間 2.4 射出時間〈一次壓時間〉 2.5 保壓切換實際位置 2.6 射出最前進位置 2.7 射出最終位置 2.8 緩衝量 2.9 鬆退量 2.10 射出階段峰壓 2.11 保壓切換時射出壓力 2.12 保壓階段峰壓

4.4 成型生產性的診斷與對策	1.下列各要素對成型不良和效率的影響，具診斷和對策的【詳細】知識： 1.1 塑膠原料 1.2 模具 1.3 成型機 1.4 模溫機 1.5 烘料機 1.6 取出機 1.7 成型條件 1.8 材料保存與預備乾燥條件 1.9 冷卻水路接續和冷卻水流量 1.10 作業環境 1.11 其他作業條件 2.利用電腦輔助軟體對成品設計、模具設計、塑料選擇和成型加工參數進行模擬 分析的一般知識。 3.利用實驗計劃法或類似工具尋找成型加工最穩定條件的一般知識和技巧。
4.5 射出成型品二次成型加工基礎知識	對下列成型品之二次加工具【一般】知識： 1.1 澆口修整與毛邊處理 1.2 鑽孔 1.3 螺紋加工 1.4 埋釘 1.5 拋光 1.6 各類印刷 1.7 燙金 1.8 水轉印 1.9 薄膜真空被覆 1.10 噴漆 1.11 電鍍 1.12 真空蒸著 1.13 接著或溶著 1.14 噴沙處理 1.15 超音波洗淨 1.16 表面硬化處理 1.17 退火或應力消除



證書遺失申請補發切結書

本人(姓名)：_____通過財團法人塑膠工業技術發展中心舉辦之_____年

塑膠產業專業人才認證考試：

☐ 塑膠技術基礎能力鑑定

☐ 初級射出成型工程師

☐ 中級射出成型工程師

☐ 高級射出成型工程師

惟該證書因保管不慎 ☐ 遺失 ☐ 毀損，故申請補/換發，特此切結，以茲證明。

如有不實，願負法律上之責任。原證書失去效力，特此具結。

此 致

塑膠產業專業技術認證小組

立切結書人：

(簽章)

事業單位名稱：

身份證字號：

詳細地址：

聯絡電話：

中 華 民 國

年

月

日

(財)塑膠工業技術發展中心
塑膠專業人才認證考試成績複查申請表

申請 考生	姓 名					聯絡電話								
	准考證號碼					身份證字號								
通訊 地址	□□□													
申請 日期	年 月 日				考生簽章									
複 查 科 目 (請勾選)	塑膠技術 基礎能力鑑定	塑膠射出成型- 初級工程師					塑膠射出成型- 中級工程師							
	☐ 塑膠 概論基礎	☐ 塑膠 射出技術	☐ 塑膠 射出材料	☐ 塑膠 射出模具	☐ 術科(技術實務)	☐ 塑膠 射出技術	☐ 模 具、 廠務管理	☐ 術科(技術實務)						
原始 得分														
複 查 得 分														
複查申請意見填寫欄														
意見回覆欄														
承 辦 人						承辦日期								
繳費額						繳費日期/記錄								
注 意 事 項	1. 考生於考試成績公佈後若有疑問，請參考考試重要日程表，於期限內向主辦單位申請複查成績。 2. 複查工本費，每人每科 NT 200 元 3. 每次考試複查以一次為限。 4. 繳費方式後，請註明「塑膠射出工程師認證成績查詢」					繳費證明黏貼處								

註：粗線灰底色欄位承辦人員填寫

※ 繳費方式：ATM/匯款：中國信託商業銀行台中分行（銀行代號：822，帳號：026540017045）

抬頭【財團法人塑膠工業技術發展中心】統一編號【77253376】