

職能單元代碼	SET4R3251v2
職能單元名稱	生產製程導入與技術指導
職類別	科學、技術、工程、數學 / 工程及技術
職能單元級別	4
工作任務與行為指標	<p>一、評估製程與導入生產</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 透過樣品試作產生的數據，確認分析預測結果，控管產能及良率後導入生產。</li> <li>2. 依標準作業程序與生產計畫，協助新製程技術之開發，評估、引進與驗收新製程、設備及材料。</li> <li>3. 觀察並檢視生產製程問題，分析生產數據，提出改善對策並解決生產製程異常狀況，以維持生產線的正常運作。</li> <li>4. 視現場生產製程執行狀況，協助提供生產效能、技術與設備操作建議。</li> </ol> <p>二、製程技術指導與安全管控</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 依標準作業程序、生產計畫與職業安全衛生相關規範，檢測製程機械及設備之參數，並指導生產製程與維護廠房設備。</li> <li>2. 指導生產設備機台操作人員的訓練工作。</li> <li>3. 指導相關部門降低成本、提升效率、改善問題等工作。</li> <li>4. 評估生產製程安全問題，並視安全狀況調整製程。</li> </ol>
工作產出	無
職能內涵 (K=knowledge知識)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 標準檢驗程序 ( SIP )</li> <li>• 資料分析概論</li> <li>• 生產製程及所需生產要素</li> <li>• 職業安全衛生相關規範</li> <li>• 資源最大效率化分配方式</li> <li>• 產品零件規格</li> <li>• 統計分析</li> <li>• 人員訓練模式</li> <li>• 生產工程原則</li> <li>• 產線配置概要</li> </ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 製程失效模式與效應分析</li> <li>• 組織政策</li> <li>• 工業工程管理</li> <li>• 標準機具操作程序 ( SOP )</li> <li>• 生產標準化作業程序</li> </ul>
職能內涵 (S=skills技能)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 生產製程測試能力</li> <li>• 問題判別及解決能力</li> <li>• 數據分析能力</li> <li>• 規格文件閱讀能力</li> <li>• 生產產品藍圖閱讀能力</li> <li>• 工具除錯技術</li> <li>• 溝通協調能力</li> <li>• 新製程技術開發能力</li> <li>• 教育訓練及指導能力</li> <li>• 製程流程維護改善技術</li> </ul>
說明與補充事項	無