

| | |
|-------------------------|---|
| 職能單元代碼 | SET4R3250v2 |
| 職能單元名稱 | 生產製程規範及流程建立 |
| 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、分析生產製程需求</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 蒐集該專業 / 產業及組織需求的生產製程發展趨勢。 2. 盤點組織內外部現有資源及生產要素配置。 3. 分析產品結構特性及生產製程需求。 4. 依產品結構特性及生產製程需求與產品相關人員共同討論生產線採購、製程、產品規格等需求及問題。 <p>二、規劃生產製程</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 依生產製程需求與資源成本分析結果，訂定生產製程規劃管理。 2. 依生產產品特性及生產製程需求，評估製程人員、生產相關設備、生產產品物料與能源等生產要素之配置。 3. 分析人力分配、設施安排、生產時程與成本評估，以規劃生產規格、生產產品物料、管線及機器設備等。 4. 依生產工程原則、生產製程規範與職業安全衛生相關規範，建立標準作業程序，並制定最佳化的生產計畫並進行異常狀況排除。 |
| 工作產出 | <ul style="list-style-type: none"> • 生產製程規範 • 生產計畫 • 標準作業程序 |
| 職能內涵 (K=knowledge知識) | <ul style="list-style-type: none"> • 標準檢驗程序 (SIP) • 資料分析概論 • 採購規範 • 生產製程及所需生產要素 • 職業安全衛生相關規範 • 生產成本 |

| | |
|----------------------|--|
| | <ul style="list-style-type: none"> • 生產製程及技術發展趨勢 • 產品零件規格 • 物料管理 • 設備設施規劃 • 人力管理與工時計算 • 生產工程原則 • 產線配置概要 • 品質管理 • 組織政策 • 工業工程管理 • 標準機具操作程序 (SOP) • 生產標準化作業程序 |
| 職能內涵 (S=skills技能) | <ul style="list-style-type: none"> • 生產計畫制定能力 • 生產計畫管制能力 • 資料蒐集及判別能力 • 人力評估能力 • 資源盤點能力 • 設備設施調派使用能力 • 需求分析能力 • 成本分析能力 • 規格文件閱讀能力 • 生產製程規範訂定能力 • 生產產品藍圖閱讀能力 • 物料評估與調派能力 • 溝通協調能力 • 標準作業程序訂定能力 • 資源評估能力 |
| 說明與補充事項 | <ul style="list-style-type: none"> • 生產要素：如人員、物料、設備與能源等。 |