

職能單元代碼	MPM3R0463v3
職能單元名稱	包裝流程作業
領域類別	製造 / 生產管理
職能單元級別	2
工作任務與行為指標	<p>一、 準備包裝系統以利操作</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 確認可利用的設備、物料及維修以達包裝要求。 2. 定義、確認清潔規範和設備狀態。 3. 依需求選擇、調整機具設定以達安全及生產規範。 4. 依需求輸入過程及操作參數以達生產規範。 5. 依需求裝載、放置產品或包裝元件及耗材以達包裝規範。 6. 依工作規範完成啟動前確認。 7. 確認設備績效並依需求進行調整。 8. 確認設備已準備完成並可安全操作。 <p>二、 操作監控包裝系統</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 根據公司程序啟動及執行系統。 2. 監控系統元件以確認操作狀態的變異。 3. 確認設備操作中的變異，根據工作報告規範呈報維護要求。 4. 監控包裝系統以確認達成指示說明。 5. 確認、校正及呈報未在指示說明內的產品與過程結果，以維持工作程序。 6. 根據工作場域資訊維護工作區域。 7. 確認工作執行與工作環境守則一致。 <p>三、 交接包裝系統操作</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 根據規範維持工作紀錄。 2. 根據工作程序交接工作。 3. 交接過程中操作者需對系統及相關設備狀態有所覺察。 <p>四、 關閉包裝系統</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 確認合適的關閉程序。 2. 根據工作程序關閉系統。 3. 確認及呈報維護要求。 <p>五、 持續改進生產系統</p>

	<ol style="list-style-type: none"> 1. 針對生產計畫及目標審查系統性能。 2. 確認及調查系統改善的機會。 3. 根據公司計畫安排、職權層級及程序，發展及執行改善計畫書。
職能內涵 (K=knowledge 知識)	<ul style="list-style-type: none"> • 職業安全衛生規範 • 包裝系統的目的與基本概念 • 系統使用之設備及相關附件的基本操作程序與原則 • 服務相關系統與責任 • 產品與包裝的專業知識 • 隔離、關閉及標示程序及責任 • 監控系統過程的危害、風險、控制及方法 • 系統設備故障型態與維護的方法 • 過程改善程序及相關諮詢安排 • 生產與績效資訊之呈報程序與責任
職能內涵 (S=skills 技能)	<ul style="list-style-type: none"> • 溝通協調能力 • 職業安全衛生風險管控能力 • 遵循包裝系統操作相關規範標準或組織要求 • 規劃包裝系統操作之生產流程 • 確認與保障所需物料、維修、設備及勞工 • 設定、操作及調整包裝系統設備 • 監控原物料流程與生產系統 • 產品品質與績效之管控能力 • 生產系統的維護與改善策略