

職能單元代碼	MPM3R1074
職能單元名稱	採用快速轉換程序於紡織領域
領域類別	製造/生產管理
職能單元級別	3
工作任務與行為指標	<p>一、準備轉換作業</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 判定何時需轉換 2. 檢核用於快速轉換的計畫和指示 3. 界定在快速轉換中，其他人的角色 4. 取得快速轉換所需的所有工具/零件/原料 5. 安排用於準備快速轉換的製程和工具/零件/原料 <p>二、進行快速轉換</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 根據快速轉換原理，規劃快速轉換的作業 2. 在快速轉換作業中與相關人員聯絡、合作【註 1】 3. 根據相關程序完成快速轉換作業 4. 檢查輸出是否符合規格 5. 對所有的利害關係人進行簡報 6. 注意各種會造成問題的步驟 7. 建議變更有問題的步驟 <p>三、改善職業安全衛生</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 判定在所有步驟/行動中對本身或他人的危害 2. 判定各種危害的風險 3. 判定更符合人因工程的行動方式 4. 建議進行變更，以改善職業安全衛生
職能內涵 (K=knowledge 知識)	<p>一、透過工作區域中之產品和製程的知識，判定/預測將發生的快速轉換作業</p> <p>二、與他人溝通快速轉換作業的範圍和程序，並提供改善建議</p> <p>三、規劃快速轉換作業中的工作任務</p> <p>四、團隊合作</p> <p>五、使用適當的工具、製程技能和程序設定快速轉換作業【註 1】</p> <p>六、遵循職業安全衛生程序和法規，並注意危險</p>
職能內涵 (S=skills 技能)	<p>一、快速轉換作業的原理，包括：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 目標之轉換時間 2. 在適當狀況下，將內部設定時間轉換成外部設定時間【註 1】

	<p>2】</p> <ul style="list-style-type: none"> 3. 將轉換步驟簡化 4. 轉換作業的監控和持續改善 5. 相關作業程序【註 3】 <p>二、轉換的目標時間</p> <p>三、相關的職業安全衛生規定</p> <p>四、轉換作業的目標/需求</p> <p>五、建議變更的方法</p> <p>六、產品和製程品質要求</p> <p>七、轉換時將廢棄物最小化(如廢料和能源)</p>
評量設計參考	<p>一、評量之關鍵面向/能力證明之證據</p> <ul style="list-style-type: none"> 1. 判定在工作區域中用於快速轉換作業的範圍和設備 2. 判定目標時間 3. 瞭解內部和外部轉換步驟間的差異 4. 判定快速轉換中的問題 5. 提出改善方式的建議 <p>二、評量所需資源</p> <ul style="list-style-type: none"> 1. 工作場域的操作程序及其相關的計畫 2. 在目前已執行的計畫或工作流程步驟的變動事項中，與受評者相關的規定和文件 3. 製造、廢棄物、管理費用和危害控管相關的文件和資訊 4. 主管/經理的報告 5. 突發事件應變的個案研究和情境演練 <p>三、評量方法</p> <p>以整體的方式進行評量，本單元中的能力可藉由下列方法的組合進行評量，以產生證據：</p> <ul style="list-style-type: none"> 1. 在工作場域內展現 2. 工作場域的專案 3. 適當的模擬 4. 個案研究和情境演練（尤其是突發事件、須改善事項之情境等的評量） 5. 目標式的提問 6. 主管、同儕和同事的報告（第三方報告）

	7. 證據作品集
說明與補充事項	<p>【註1】轉換作業：</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 設備更換（通常是傳統的模具和工具） ● 產品/批次、活動或程序間的變動，它可能是任何量子變化產生不同的產品，或進行一個不同的製程 <p>【註2】設定時間：</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 進入下個製程或作業前，更換機械或製程所需的工作時間 <p>【註3】程序：</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 工作指示 ● 標準作業程序 ● 公式/配方 ● 批次處理表 ● 提供用於作業、製程、設施和設備的暫時指示和類似指示 ● 書面、口頭、電腦或其他格式