

職能單元代碼	MPM3R1841
職能單元名稱	生產線接收或配送貨物
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、了解工作要求</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 詳閱並解讀文件</li> <li>2. 了解收發貨物所規定的時間</li> <li>3. 找到正確產品/材料</li> <li>4. 運用對工作場域和產品的認知，妥善規劃工作順序</li> <li>5. 依要求選擇合適的材料處理設備</li> <li>6. 了解工作衛生與安全規範</li> </ol> <p>二、儲存/取用材料，或從生產線上移除</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 檢查材料的文件和識別資料</li> <li>2. 檢查是否完整及/或受損</li> <li>3. 對不符要求的產品/材料採取因應措施</li> <li>4. 以安全的方式處理、儲存及/或取用產品/材料</li> <li>5. 必要時，以安全的方式存放材料</li> </ol> <p>三、準備貨物以供配送</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 找到有關組裝或出貨的工作場域程序，並詳細閱讀</li> <li>2. 運用對產品/材料的知識、標示及其他識別系統，挑選及檢查要配送的貨物</li> <li>3. 必要時，分類及組裝貨物並提升品質</li> <li>4. 依據時間安排備妥訂單項目，並存放於儲藏區</li> <li>5. 對照配送時間表和訂單，確認配送順序</li> </ol> <p>四、完成材料運送記錄</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 完成材料運送（入庫或出廠）記錄</li> <li>2. 依規定更新記錄</li> <li>3. 依規定完成其他文書資料與記錄</li> </ol>
職能內涵 (K=knowledge 知識)	<p>一、產品/材料的相關知識</p> <p>二、庫存與訂貨系統</p> <p>三、產品/材料的運送規定與限制</p> <p>四、正確的工作衛生與安全程序</p> <p>五、儲存/處理原則與程序</p> <p>六、材料的危險特性，以及其對安全處理和存放的意義</p>

	<p>七、對客戶的重要性，運送規定與限制</p> <p>八、規劃個人工作，包括預測結果及尋求改善之道</p> <p>九、了解及說明自身扮演的角色，以及在訂單處理和產品配送的程序中，相關人員所負責的職務</p> <p>十、使用個人防護設備安全地處理產品和材料、詳閱相關安全資訊，並落實與工作相關的適當安全預防措施</p> <p>十一、辨識問題的原因，例如對產品的要求，以及為完成工作，與實務密切相關的工作執行順序</p>
<b>職能內涵 (S=skills 技能)</b>	<p>一、操作設備與元件</p> <p>二、工作流程與材料需求</p> <p>三、查看程序控制面板的時機，以及發現讀數與工作指示不符時的通報作業</p> <p>四、經核准的危害控制與安全程序，以及處理材料及操作設備時如何使用個人防護設備</p> <p>五、設備操作與清潔；就產品品質而論，原物料和設備操作上稍有變動時可能產生的影響</p> <p>六、廢棄物管理，以及盡可能再利用不合格產品的重要性</p> <p>七、選擇並使用正確的設備、材料、工法和程序</p> <p>八、監看設備的運作情形和產品品質</p>
<b>評量設計參考</b>	<p>一、評量之關鍵面向/能力證明之證據</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 蒐集足夠資料以滿足目標需求</li> <li>2. 相關產業領域之知識</li> </ol> <p>二、評量所需情境與特定資源</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 與他人互動，進行開發過程的合作性質</li> <li>2. 取得所需資源</li> <li>3. 適當情境與模擬環境</li> </ol> <p>三、評量方法</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 遵循一致的包裝標準</li> <li>2. 詳閱並正確解讀程序與工作指示</li> <li>3. 辨識可能的問題並採取因應措施（例如解決問題或向上通報）</li> <li>4. 採取因應措施，以確保問題能即時獲得處理</li> <li>5. 察覺產品/材料所造成的問題，並適度幫忙解決問題</li> <li>6. 在最終決議出現之前，持續遵守既已實施的事項</li> </ol>

	<p>7. 與團隊成員、主管與其他職員之間保持有效溝通</p> <p>8. 長時間觀察廠房的運作狀況</p> <p>9. 利用合適的模擬情形和/或各種個案/情境研究</p> <p>10. 結合以上各點加以運用</p>
<b>說明與補充事項</b>	<p>1. 工具和設備包含</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 機動裝置/堆高機</li> <li>● 手動操作設備</li> <li>● 手持工具</li> <li>● 熱縮膜</li> <li>● 膠帶貼標機</li> <li>● 散裝與大宗包裝設備</li> <li>● 電腦、條碼機</li> <li>● 裝袋設備</li> <li>● 構板</li> <li>● 包裝機</li> <li>● 個人防護設備</li> <li>● 配送設備，包括立架、置物架、貨櫃、升降台和通訊設備</li> </ul> <p>2. 危害包含</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 不當動作及姿勢</li> <li>● 材料造成的物理與空氣危害</li> <li>● 儲存設施的高度或深度</li> <li>● 靜止與運轉的機器、零件或元件</li> <li>● 噪音、亮光、能源來源</li> <li>● 濕度、氣溫、輻射熱</li> <li>● 手動操作的相關危險</li> </ul> <p>3. 問題包含</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 特殊的儲藏規定，包括濕度和污染控制</li> <li>● 處理裝載量不足的問題（包括入庫或出廠）</li> <li>● 處理不符規格的材料</li> <li>● 工作優先順序有所衝突</li> <li>● 文書資料不全或錯誤</li> <li>● 產品規定</li> <li>● 工作優先順序</li> </ul>

	<ul style="list-style-type: none"><li>● 產品/材料差異</li><li>4. 監控關鍵變因包含<ul style="list-style-type: none"><li>● 接收/配送的產品或材料類型</li><li>● 作業高度</li><li>● 設備類型</li><li>● 工作場域文件類型</li><li>● 大氣條件</li></ul></li></ul>
--	--