

職能單元代碼	MPM4R1077
職能單元名稱	監控紡織製程能力
領域類別	製造/生產管理
職能單元級別	4
工作任務與行為指標	<p>一、蒐集與處理資料</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 根據需要進行特定資料的量測/閱讀 2. 輸入資料於電腦或其他日誌紀錄 3. 根據程序需求進行數據的演算和/或製作圖表 <p>二、識別非隨機的變動並採取行動【註 1】</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 檢查圖表和/或資訊可靠度 2. 區分隨機變異與可識別的原因【註 2】 3. 當可識別的原因發生時，在程序中採取特定的行動 <p>三、協助流程改善</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 蒉集製程能力改善試驗的數據【註 3】 2. 提出改善的建議 3. 執行改善後的能力監控程序 <p>四、工作要素說明職能單元產生的必要結果 績效指標說明展示達成工作要素所需的績效，當使用粗斜體字標示時，在所需技能與知識和條件範圍欄位中提供更詳細的資訊內容，績效評量應符合評量證據。</p>
職能內涵 (K=knowledge 知識)	<p>一、閱讀並解釋電子和紙本格式的操作指示和文件內容，包括：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 工作指示 2. 標準作業程序 3. 公式/配方 4. 製造和批次處理表 5. 暫時性的指示 6. 其他的操作指示 <p>二、根據規格和控管參數，監控性能數據</p> <p>三、檢查設備、產品和製程，找出可能的變異原因</p> <p>四、判定何時需參考作業程序採取改正行動</p>
職能內涵 (S=skills 技能)	<p>一、工作區域中作業時的數據蒐集方法</p> <p>二、所需的數據處理技術</p> <p>三、基本的變異性和正常分佈</p>

	<p>四、根據程序找出可識別的原因</p> <p>五、依程序所定義，識別不同種類的原因</p> <p>六、針對不同原因採取行動</p>
評量設計參考	<p>一、評量之關鍵面向/能力證明之證據</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 界定作業範圍，包括工作區域所需的性能參數 2. 蒐集、輸入和處理數據，包括正常性能和變異性 3. 閱讀並解釋數據，包括判定設定參數的變異性 4. 判定何處可找到變異性的可歸咎原因，並採取適當的行動 5. 必要時，參與處理能力測試的數據蒐集 6. 提出改善建議 <p>二、評量所需資源</p> <ol 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> <ol 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】隨機變異：</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 隨機變異是統計控管的用語，意指無法找到原因的變異。 <p>【註2】可識別的原因：</p> <p>可識別的原因(也稱為可歸咎的原因或特定原因)意指：</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 可找到變異的原因，也可藉此排除造成變異的原因

【註3】製程能力：

- 製程能力意指處理客戶的需求之交付事項的能力，製程能力包括根據標準化實務的製程穩定性，及依客戶需求排除變異