

職能單元代碼	MPM4R1090v2
職能單元名稱	規劃和執行紡織品製造作業流程
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、<u>界定製造之需求</u>【註1】</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 確認預計之數量和品質要求、標準期間和製造產能。 2. 界定製程【註2】和原料處理的可能方案。 3. 建立專案或生產訂單所需的資源。 <p>二、將工作進行排序</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 考量製造需求、客戶需求和工作場域的效率標準，將工作進行排序。 <p>三、將製程進行排序</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 界定製程所需的步驟，確保最佳的資源使用效率。 2. 根據工作場域實務準備文件紀錄。 <p>四、安排團隊與資源</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 根據工作場域實務，選擇與安排<u>工作團隊</u>【註3】。 2. 根據製造時程和<u>職業安全衛生實務規範</u>【註4】，界定製程所需的設施、設備、物料和資源。 <p>五、執行並監控工作流程</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 監控工作流程，以確保遵循製造時程。 2. 執行方法，確保各工作依需要對應至各個工作區域或位置，並界定可能阻塞的區域。 3. 因應故障、曠工和其他因素，定期進行故障排除。 <p>六、執行對製造計畫的改變事項</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 系統化地調整製造計畫並進行協調，以確保製造符合時程和規格。 2. 必要時，根據製造的優先順序重新分配工作。 3. 根據工作場域製造實務，界定並處理無效率的事項。 <p>七、維護紀錄內容</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 必要時，根據工作場域的作業程序維護紀錄並製作報告。
職能內涵	一、職業安全衛生實務規範

(K=knowledge 知識)	<p>二、工作區域危害識別和控管措施</p> <p>三、根據製造目標擬定製程計畫</p> <p>四、紡織品製造作業流程規範</p> <p>五、人力資源管理</p>
職能內涵 (S=skills 技能)	<p>一、團隊溝通協調能力</p> <p>二、職業安全衛生風險管控能力</p> <p>三、依據製程目標規劃製程與工作任務</p> <p>四、人力資源規劃與組織能力</p> <p>五、執行與監控工作流程</p> <p>六、調整製造計畫以提高產能</p> <p>七、撰寫作業流程紀錄與報告</p>
評量設計參考	<p>一、評量證據</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 制定製造規定並將工作進行優先排序，以確保製造時程發揮效率。在無損貨物和設備的狀況下注意細節，有系統地進行工作。 2. 評估使用設備的備用狀況和工作流程。 3. 選擇並安排工作團隊。 4. 處理無效率的事項並找出須改善之事項。 <p>二、評量情境與資源</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 符合工作場域實務規範和職業安全衛生實務規範。 2. 於實際工作中或適當的模擬環境內進行評量。 3. 相關作業表單。 4. 相關先備文件。 <p>三、評量方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 必須確認受評者績效的一致性和準確性，以及基礎知識的應用。 2. 直接觀察受評者工作，包括規劃和執行紡織品製程及與相關人員應對解決問題的模式。 3. 在相關條件（實際或模擬）下進行評量，並記錄過程。 4. 本單元可進行獨立評量或整合其他相關單元。
說明與補充事項	<p>【註1】製造之需求：需配合制定整體的製造與產品交貨計畫、重複製作的運行、短交期、快速變動、型式的多元化、訂貨單及庫存補貨服務等。</p>

	<p>【註2】製程：包括即時化 (JIT)、VAM、快速因應、品質圈、團隊流程及標竿等。</p> <p>【註3】工作團隊：包括特定作業所需的設施配置、相關的機器設備和人員等。</p> <p>【註4】職業安全衛生實務規範：本單元提及的危害識別和控管、危害評估，與執行任務特定的危害降低措施，包括手工處理技術、標準作業程序、個人防護設備、安全的材料處理、休息時間、工作場域工程的安排、遵行標記走道、設備的安全存放、廠務清潔管理、回報事故與事件、與工作和企業有關的職業安全衛生實務規範等。</p>
--	---

更新紀錄
2021 年修訂職能內容。