

職能單元代碼	MPM4R2389v2
職能單元名稱	設置及準備生產
領域類別	生產 / 製造管理
職能單元級別	4
工作任務與行為指標	<p>一、選擇設備及材料</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 根據工作規範確認設備及材料 2. 檢查設備及材料是否符合規格 3. 確認生產流程中可能之材料配置與調整 4. 確認特殊工具之要求 5. 注意完整度不足及向<u>適當的人員</u>【註1】報告 6. 確認生產目標、產品規格以及時間表 7. 草擬工作流程計畫、值得注意的主要品質特性、檢核點及其他人員將參與之活動 <p>二、準備工具、設備及材料</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 確定<u>工具及設備</u>【註2】在工作場域內之位置，以確保安全及操作檢查得以執行及設備適合用途 2. 依據<u>既定程序</u>【註3】取得材料規格，以及確認材料在現場可以開始生產 3. 檢查材料準備以達到產品規格 <p>三、設置及檢查生產流程</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 依據工作場所流程、客戶要求及規格，設置工作程序，並安排工作計畫 2. 依據規格設定機器控制參數 3. 檢查工作流程與計畫，確認工作場域規範，並獲取正式生產許可 4. 檢查設備之功能及進行設置 5. 確認材料之配置 6. 調整製程設置及材料，以確保生產結果符合品質規格 7. 依據工作場所流程，製作及保存在規格範圍內所要求之調整紀錄
職能內涵 (K=knowledge 知識)	一、職業安全衛生相關規定，正確使用與穿戴防護裝備、安全地處理產品及材料、標示安全資訊、採取適當的安全預防措施

	<p>二、設備、機器零組件及輔助設備運作之原理性質，如機械、液壓、氣動、電氣及電子概論</p> <p>三、機器操作參數設定與操作</p> <p>四、可能影響機器操作及產品製成之因素與因應做法</p> <p>五、檢查設備並正確設置</p> <p>六、正確之設備啟動、調整與關閉程序</p> <p>七、可能影響產品品質或產量之因素及適當的補救措施</p> <p>八、識別材料及製程之<u>危險性</u>【註4】</p> <p>九、對危險控制執行適當的程序</p>
職能內涵 (S=skills 技能)	<p>一、識圖技能：正確辨識工程圖示、符號等相關內容</p> <p>二、閱讀與理解技能：閱讀相關資訊，以辨識工作內容、目標、相關文件與記錄</p> <p>三、操作技能：正確地使用設備、工具與材料，進行參數調整、啟動與停機等</p> <p>四、工作規劃能力：依據工作內容與目標，進行適切之工作作業內容、流程、使用設備/資源/人員等規劃</p> <p>五、檢核能力：抽樣及確認產品規格</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. 對工作採取適當的安全預防措施、安全地識別及處理產品及材料 2. 選擇、設置及調整設備 3. 安排材料供應 4. 檢驗設備及材料性特之檢查結果 5. 找出、解讀及應用相關資訊 6. 維護工作場域之記錄 7. 在工作場域程序中規劃自己的工作流程，以及解釋流程中各步驟理由 8. 採取適當的行動以觀察設備、材料、產品超出規格結果及變數【註5】進行調整，以及確認需要以及確認需要報告之問題【註6】 9. 應展現一致的績效。例如，查看：設置要符合組織要求、保有符合生產品質及產量標準的持續性、預期在製程觀察中出現的問題、有效地解決問題、製程持續及平穩地進行

	<p>二、評量所需情境與特定資源：</p> <ol style="list-style-type: none">1. 在加工廠中實際操作情況2. 在容許產生應對問題能力的證據之情況下3. 藉由使用適當的模擬情境及 / 或各種案例研究 / 情景4. 透過這些技術之組合 <p>三、評量方法：</p> <ol style="list-style-type: none">1. 透過筆試或口試的方式測試受評者的專業知識2. 實際觀察受評者實際執行業務的過程
說明與補充事項	<p>【註1】適當的人員：本項能力適用於有經驗的操作員獨立工作或團隊合作中。</p> <p>【註2】工具及設備：手推車及有軌電車、需任何特殊許可證或執照之起重機 / 升降設備、相關的個人防護裝備...等。</p> <p>【註3】程序：依據程序執行所有操作。程序係指所有相關的工作場所程序、工作指示、臨時指示，以及相關的產業和政府規範和標準。</p> <p>【註4】危險性：搬運重型設備 / 材料物品、原料溢漏、煙霧 / 粉塵 / 蒸汽，氣態、液態或固態之危險物質、手動操作之危險。</p> <p>【註5】變數：機器週期之時間變化、氣候變化、產品可取用順序之變動、原料之異常。</p> <p>【註6】問題：預測及解決問題係指解決大量例行及非例行的問題，使用產品及製程知識以發展問題的解決方案，該等問題沒有已知的 / 未在程序中記錄的解決方案。典型的製程及產品問題包括：電力或設備故障、溫度變動、原料之異常、材料污染、設備功能不良。</p>

更新紀錄

2020年修訂職能內容。