

職能單元代碼	MPM4R3310v2
職能單元名稱	車銑數控機加工製程優化
職類別	製造 / 生產管理
職能單元級別	4
工作任務與行為指標	<p>一、 檢討加工製程問題</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 確定製程品質標準重點。 2. 評估生產成果是否符合生產品質目標。 3. 檢討工作站台及設備是否能夠負荷生產量需求。 4. 評估製程過程產出之廢棄物、廢水及廢油處理方法，是否符合相關法規要求。 5. 評估設備設定及製程是否符合職業安全衛生相關規範。 <p>二、 找出改善方案</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 判定改善的方案。 2. 制定改善事項的建議。 3. 測試改善之事項。 4. 提供改善事項的報告、紀錄和建議。 <p>三、 追蹤改善成效</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 擇定最有效率改善方案。 2. 諮詢生產相關人員，並溝通改善事項，取得生產人員之改善建議。 3. 執行改善事項。 4. 監控改善事項，確保正確執行與達成預期成效並進行記錄。 5. 視需要調整改善事項。
工作產出	<ul style="list-style-type: none"> • 問題點改善對策記錄表 • 改善成果表 • 作業變更程序書 • 改善報告提報書
職能內涵 (K=knowledge 知識)	<ul style="list-style-type: none"> • 品質標準和實務規範 • 職業安全衛生相關規範 • 標準作業程序
職能內涵	<ul style="list-style-type: none"> • 問題分析能力

(S=skills 技能)	<ul style="list-style-type: none"> • 品質控管與檢查能力 • 文書處理能力 • 量測儀器設備使用能力
說明與補充事項	無