

職能模式表

職能模式代碼	免填			
職能模式項目 (擇一填寫)	依職類別		職類別代碼	
	依職業別	生產線組長	職業別代碼	791
所屬行業別	食品及飼品製造業		行業別代碼	C 大類，08 中類
工作描述	負責食品處理、監督製程進度與完成上級命令以及將預定達成目標傳達給基層員工，並給予工作指導及培訓。			
入門水準	具備食品生產相關工作經歷至少 3 年以上。			
職能級別	L3(生產線組長之部分工作任務描述屬 L3，能力層級亦屬 L3，故該職能模式之級別為 L3。)			

主要職責	工作任務	工作產出	行為指標	職能級別	職能內涵 (K：知識)	職能內涵 (S：技能)
T1 人力安排調配	T1.1 產能估算	-	P1.1.1 能夠依據產線的工作量，計算生產所需的工時，作為安排產線人機料的參考。	3	K1 產能知識 K2 產線工時	S1 工時估算
	T1.2 排定產線人力	O1.2.1 工作指令	P1.2.1 能夠依據製程的所需時程，安排產線人機料搭配，並公告及傳達指令，以完成產線的人力排定。	3	K3 基礎勞動法規 K1 產能知識 K2 產線工時	S2 排班技巧 S3 時程管控
	T1.3 人員指導與培訓	O1.3.1 人員培訓紀錄	P1.3.1 能夠依製程需求，判定人員能力落差，並給予立即性的指導。 P1.3.2 能夠依培訓計畫，給予部屬適當的培訓。	3	K4 工作教導概念	S4 工作教導技巧 S5 溝通技巧
	T1.4 人員日常管理	O1.4.1 生產日報表	P1.4.1 能夠在產線檢查時，查點人員出勤，依產線人員的出勤、工作效能進行必要的指導、修正並做為績效考核評估的依據。	3	-	S6 走動管理技巧
T2 產線製程檢查	T2.1 檢查製程狀況	O2.1.1 首批(件)檢查紀錄表 O2.1.2 檢核紀錄表	P2.1.1 能熟悉標準作業流程規範，依照製造單號及 BOM 表詳細檢查各個製程設定、投料，以確保製程過程無偏差，及職業災害的預防。	3	K5 食品製程標準 K6 製程參數內容瞭解 K7 BOM 表內容知識 K8 食品衛生安全及 HACCP 概念 K9 5S 概念	S7 加工製程參數設定查驗 S8 投料查驗能力 S9 相關生產資訊判斷能力 S10 紀錄繕寫能力

主要職責	工作任務	工作產出	行為指標	職能級別	職能內涵 (K：知識)	職能內涵 (S：技能)
					K10目視化概念 K11 自主檢查概念 K12工安概念	
	T2.2 異常處理	O2.2.1 異常處理紀錄	P2.2.1 能夠在異常發生時，判斷異常的問題，並依據異常處理程序進行排解，以及紀錄報告。	3	K13 異常處理流程知識	S11問題發現能力 S12問題分析能力 S13 異常排除能力 S5 溝通技巧
T3設備管理	T3.1 設備點檢	O3.1.1 設備點檢表	P3.1.1 能夠監督及指導部屬，確實依點檢表進行點檢。 P3.1.2 能夠在設備於靜態及動態狀況下完成點檢。	3	K14 設備點檢概念	S14設備點檢技巧 S15點檢查核技巧
	T3.2 設備保養	O3.2.1 設備保養表	P3.2.1 能夠依據設備保養的程序，進行設備保養，並且完成保養紀錄表的填報。	3	K15設備保養概念	S16設備保養方法 S17保養查核技巧
	T3.3 設備故障排除	O3.3.1 設備維修紀錄表 O3.3.2 送修單	P3.3.1 能夠在設備出現故障時，依據設備的問題進行排除，若無法排除則依廠內修繕程序報修。 P3.3.2	3	K16 基礎設備原理 K17 設備修繕概念 K18 設備檢修流程概念	S118故障排除方法 S19 簡易設備修繕 S20 設備效果確認 S21 能力紀錄繕寫能力

主要職責	工作任務	工作產出	行為指標	職能級別	職能內涵 (K：知識)	職能內涵 (S：技能)
			能夠在設備修復後，進行功能的效果確認。			S1 工時估算
T4產線績效管理	T4.1 生產日報表填寫與查核	O4.1.1 日報表	P4.1.1 能夠在日常管理中，確認部屬日報表填寫的正確性。 P4.1.2 能夠完整紀錄異常狀況，以作為後續生產流程改善的依據。	4	K19 生產管理知識 K20 作業管理程序知識	S11問題發現能力 S12問題分析能力 S13異常排除能力 S5溝通技巧 S10紀錄繕寫能力 S9 相關生產資訊判讀能力 S22紀錄查核能力
職能內涵 (A：態度)						
A01 責任心 A02 刻苦耐勞 A03 團隊意識 A04 隨機應變						