

生產排程管理人員-職能模型

職能模型名稱 (擇一填寫)		職類	免填	
		職業	生產排程管理人員(工業及生產技術員)	
所屬 類別	職類別	工管及生管技術員	職類別代碼	3117-91
	職業別	生產排程管理人員(工業及生產技術員)	職業別代碼	3117
	行業別	製造業/金屬製品製造業	行業別代碼	C 大類-25 中類
工作描述		在有限的產能上，依據訂單及產能需求，調查原物料需求、規劃生產計劃排程、控制生產成本、預測產品交期、提升交期達成率，紀錄生產排程相關之報表，異常資訊的回饋與協助改善等。		
模式級別		3		

工作任務 (依需要分層)		工作產出	行為指標	職能級別	職能內涵 (K=knowledge 知識)	職能內涵 (S=skills 技能)
T1 原、物料 需求調查	T1.1 確認產品結構	O1.1.1 原、物料確認表	<p>P1.1.1 針對非標準化產品，能夠確認產品的組成結構，並依據組成結構所需的原、物料進行調查，以完成產品結構的確認。</p> <p>P1.1.2 針對標準化產品，能依 BOM 表上資訊，查尋所需原物料，以完成產品結構的確認。</p>	3	K01 生產品項認識 K02 產品結構知識 K03 原物料清單知識 K04 原物料認識 K05 資訊系統操作知識 K06 資訊系統發展趨勢	S01 產品資訊建立 S02 生產資訊判讀 S03 資訊系統操作能力
	T1.2 估算原、物料 需求	O1.2.1 原物料需求表	<p>P1.2.1 能取得庫存資訊(庫存量、線邊倉、在途量)來估算原物料需求量，完成現有及欠缺原物料的預估，以作為請購的依據。</p>	3	K07 原物料估算知識 K08 ABC 庫存分類管理知識	S04 原物料估算技巧 S05 原物料需求規劃技巧

工作任務 (依需要分層)		工作產出	行為指標	職能級別	職能內涵 (K=knowledge 知識)	職能內涵 (S=skills 技能)
	T1.3 請購原、物料	O1.3.1 請購單	<p>P1.3.1 能依據訂單上的數據，扣除現有存貨後，將不足量再進行請購流程。</p> <p>P1.3.2 能操作請購系統，將原物料依照請購的程序申請，完成原物料請購的流程與送出單據。</p> <p>P1.3.3 能依據經濟訂購量(EOQ)及產能需求，做整體最佳化的請購。</p>	3	<p>K09 請購流程概念</p> <p>K10 經濟訂購量知識</p> <p>K11 安全庫存量知識</p> <p>K12 成本控管概念</p>	<p>S06 請購系統操作技巧</p> <p>S07 原物料請購技巧</p>
	T1.4 跟催原、物料	<p>O1.4.1 催料表</p> <p>O1.4.2 缺料通知單</p>	<p>P1.4.1 能在下單後，適時追蹤與跟催原物料進度，如無法在時限內取得，需能啟動緊急應變行動。</p>	3	<p>K13 跟催知識</p> <p>K17 生產計畫與管控</p> <p>K18 企業資源規劃</p>	<p>S08 溝通協調能力</p> <p>S14 製程生產進度掌握技巧</p> <p>S15 生產狀況及品質異常處理技巧</p>
T2 生產排程 執行與控制	T2.1 進行產銷協調	O2.1.1 產銷協調紀錄表	<p>P2.1.1 能夠與業務人員做好適當的溝通協調，掌握市場面及生產面可能發生的變動因素，進而對公司的影響降至最低。</p> <p>P2.1.2 能夠與業務人員做好訂單答交，使交期達成率提高，並提升顧客服務水準。</p>	3	K14 產能負荷預估知識	<p>S08 溝通協調能力</p> <p>S09 掌握生產製程能力</p>
	T2.2 規劃生產排程	<p>O2.2.1 生產規劃甘特圖</p> <p>O2.2.2 月/週/日生產排程表</p> <p>O2.2.2</p>	<p>P2.2.1 能依前期生產實績及該產品之生產參數(標準工時、良率)，適當規劃與安排生產作業進度，使生產排程標準化，貨量不短缺。</p>	3	<p>K15 機台 OEE 知識(稼動率、效率、良率)</p> <p>K16 產線流程知識</p> <p>K17 生產計畫與管控</p> <p>K18 企業資源規劃</p>	<p>S10 產量預估能力</p> <p>S11 生產工時預估</p> <p>S12 資源分配技巧</p> <p>S13 生產策略規劃能力</p>

工作任務 (依需要分層)		工作產出	行為指標	職能級別	職能內涵 (K=knowledge 知識)	職能內涵 (S=skills 技能)
		製令工單			K19精實管理	
T2.3 掌控生產排程 狀況	O2.3.1 生產排程計畫與 實績統計	P2.3.1 能夠掌握及處理製程生產進度，使 產品可以依進度如期完成。 P2.3.2 能夠在生產突發狀況(如插單、急單 與訂單變更)及各項異常時(品質、設 備、工安、欠料等)，協調相關單位 進行討論調整，使產品可以依進度 如期完成。	3	K20產品製造程序	S14 製程生產進度掌握技巧 S15 生產狀況及異常處理技 巧	
T2.4 優化生產流程	O2.4.1 產品生產流程表	P2.4.1 能透過現場人員的回饋，調整或協 助優化生產排程，提升生產效率。	3	K21生產與作業管理 K22工作改善知識	S16問題分析解決能力	

職能內涵 (A：態度)

A01 主動積極
A02 自我管理
A03 自我提升
A04 壓力容忍
A05 謹慎細心
A06 團隊合作
A07 應對不明狀況
A08 邏輯力

說明與補充事項

- 建議擔任此職類/職業之學歷/經歷/或能力條件：
具備以下其中之一
 1. 大專以上理工相關科系畢業
 2. 具製造相關經驗 (生產、生管、品管)