

歷程 6、『生產技術工程師』職能模型-定稿

職能模型名稱 (擇一填寫)		職類			
		職業	生產技術工程師		
所屬類別	職類別	製造/製程	職類別代碼	MPM	
	職業別	生產技術 / 製程工程師	職業別代碼	3117	
	行業別	製造業/機械設備製造業	行業別代碼	C29	
工作描述		依標準作業流程文件，維護保養優化現有生產設備及其量具、治具、工具，並進行新機導入與協助相關作業文件制定，提高生產效率、降低生產成本。			
模型級別		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 生產機 具維護	T1.1 生產機 具 ^[註1] 維護	O1.1.1 生 產機具保 養維護紀 錄表	P1.1.1 依生產機具清潔標準作業程序，執行維護保養(含點檢)前置之清潔作業及安全操作。 P1.1.2 依生產機具維護標準作業程序，定期執行產線機具零件更換與保養作業，並填寫生產機具保養維護相關紀錄，確保生產線可正常運作。	3	K01 機械概論 K02 品質管理基礎認知 K03 生產機具安全清潔保養維護概	S01 生產機具保養維護技巧 S02 生產機具安全操作技巧
T2 生產機 具異常排 除與優化	T2.1 生產機 具異常排除	O2.1.1 異 常狀況處 理紀錄	P2.1.1 產線發生操作或組裝異常時，判斷問題與檢查異常情況，進行調整、維修及排除，並向主管回報處理狀況及進度。	3	K04 基礎電學概念 K05 機件種類、構造與功能 K06 機件作動原理	S03 機械、電子設備裝配技巧 S04 機台故障與問題排除能力
	T2.2 生產機 具效率提升 評估	O2.2.1 提 案改善表	P2.2.1 依據生產技術過程資訊 ^[註2] ，辨識及釐清問題根源，並調查生產過程變異情況，提出改善建議。 P2.2.2 實施改善計畫，並監控、記錄與評估改善過程 ^[註3] 。	3	K07 品管圈(QCC)步驟與概念 K08 生產績效評估方法 K09 專案管理概論 K10 精實生產概論 K11 淨零碳排概念	S05 問題分析與解決能力 S06 生產績效指標分析能力 S07 整體設備效率(OEE)計算能力

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)
T3 新機具 導入	T3.1 新機具 測試及協助 放置規劃	O3.1.1 測 試紀錄表	P3.1.1 瞭解新進機台與工具機操作流程，與實際操作狀況，掌握各項參數與產值對應關係。 P3.1.2 依設備規格、組立說明及規範，做設備引進或調整，產出測試報告，並針對測試數據做生產技術調整或改善。 P3.1.3 當廠(房)內大小、位置異動、新機或製程引進時，與相關單位人員進行討論，協助廠房機具擺放、動線規劃。	3	K12 機械識圖知識 K13 工具機之種類、構造與功能 K14 設施規劃基礎概念 K15 環安衛基礎概念	S08機械識圖與標示的能力 S09加工條件設定能力 S10可靠性分析的能力 S11溝通能力

職能內涵(A=attitude 態度)

- A01主動積極：不需他人指示或要求能自動自發做事，面臨問題立即採取行動加以解決，且為達目標願意主動承擔額外責任。
- A02持續學習：能夠展現持續學習的企圖心，利用且積極參與各種機會，學習任務所需的新知識與技能，並能有效應用在特定任務。
- A03謹慎細心：對於任務的執行過程，能謹慎考量及處理所有細節，精確地檢視每個程序，並持續對其保持高度關注。
- A04自我管理：設立定義明確且實際可行的個人目標；對於及時完成任務展現高度進取、努力、承諾及負責任的行為。
- A05壓力容忍：冷靜且有效地應對及處理高度緊張的情況或壓力，如緊迫的時間、不友善的人、各類突發事件及危急狀況，並能以適當的方式紓解自身壓力。
- A06應對不確定性：當狀況不明或問題不夠具體的情況下，能在必要時採取行動，以有效釐清模糊不清的態勢。

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：

符合下列條件之一：

- 高中職畢業，且從事生產技術相關工作經驗5年以上者。
- 高中職工科相關科系畢業，且從事生產技術相關工作經驗3年以上者。
- 大專院校畢業，且從事生產技術相關工作經驗3年以上者。
- 大專院校工程相關科系畢業。

【註1】機具設備：包含一般設備、輔助設備、量治工具…等。

【註2】生產技術過程資訊：指相關生產上的人、機、料、法、環中所有資訊，(例如：設備的歷史數據、成本、材料、供應商品質、能源效率、勞工效率、生產時間、轉換時間…等)。

【註3】優化過程：包含移除生產過程中非必須的步驟、改善溝通、原料或包裝…等。