

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	製造/製程研發	職類別代碼	MPD
	依職業別	製程控制技術員(自動化系統助理工程師)	職業別代碼	3139
所屬行業別	金屬製品製造業		行業別代碼	C25
工作描述	操作自動化機械與相關流程設備維護，及協助製程之改善與試作等相關工作。			
職能級別	L3(自動控制助理工程師之工作任務描述屬 L3，能力層級亦屬 L3，故該職能模式之級別為 L3。)			

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：知識)	職能內涵 (S：技能)
T1(新)產品 導入自動 化作業層 級之參與	T1.1 協助進行產品自動化之可行性	O1.1.1 自動化產品可行性評估建議	P1.1.1 能在可行性評估會議中，協助提供產品導入自動化評估之各項相關資訊，以協助自動化之可行性評估。	3	K01 失效模式與效應分析(FMEA)概念 K02 設備機構作動原理 K03 自動化控制概念 K04 刀工模檢具知識 K05 工程材料認知	S01 預防量產異常能力 S02 機電整合能力 S03 刀工模檢具操作量測能力 S04 設備操作能力
	T1.2 協助自動化導入之規劃與參數設定及單點試做	O1.2.1 SOP 試作紀錄初稿	P1.2.1 能於自動化導入試作規劃中，提供相關刀工模檢具之製作建議及生產參數之設定建議值，以利後續執行更順暢。 P1.2.2 能於自動化導入試作規劃中，提供 SOP 試作記錄初稿，使作業人員可依循操作。	3	K02 設備機構作動原理 K03 自動化控制概念 K04 刀工模檢具知識 K06 SOP 及相關工作流概念	S05 刀工模檢具圖面識圖能力 S06 參數設定能力 S07 SOP 制訂能力

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：知識)	職能內涵 (S：技能)
T2 製程自動化導入試作之參與	T2.1 協助自動化導入之試作	O2.1.1 試作紀錄表	P2.1.1 能於自動化導入試作過程中，協助生產參數之設定及相關結果之記錄，使試作能順利完成。	3	K07 開發試作知識 K08 專案開發知識	S08 試作能力 S09 試作狀況記錄能力
	T2.2 協助自動化試作過程中對設備的改善建議	O2.2.1 設備效益評估表	P2.2.1 能於自動化導入試作過程中，針對現有設備問題點，提出改善建議，使設備運作更流暢。 P2.2.2 能於自動化導入試作過程中，於必要時提出設備擴充或新購之建議，使未來量產時，可順利出貨。 P2.2.3 能於自動化導入試作過程中，針對工時降低與品質提升部份，提出明確相關說明，以支持自動化導入之必要。	3	K09 設備效益評估知識 K10 製造成本知識 K11 工作改善原理原則 K12 品質管理工具知識	S10 試作改善建議 S11 提出設備效益評估建議能力

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：知識)	職能內涵 (S：技能)
	T2.3 依據最終試作結果協訂完成 SOP	O2.3.1 標準作業程序書 (SOP)	P2.3.1 能依據最終之試作結果，協助制訂品質限度樣本，以作為生產線的判定標準。 P2.3.2 能依據最終之試作結果，協助制訂 SOP，使後續正式生產時可依循。	3	K06 SOP 及相關工作流概念 K11 工作改善原理原則 K13 品質限度樣本知識	S07 SOP 制訂能力 S12 制訂品質限度樣本能力 S13 作業過程改善能力
T3 製程自動化生產之執行	T3.1 確認每日生產排程	O3.1.1 排程檢核表	P3.1.1 能依據每日工單，確認生產排程之順序，並確認該排序是否合理，使產線能依進度順利生產。 P3.1.2 能依生產需求，進行刀工模檢具之準備確認、管路更換確認及原物料之領用，使後續的執行更為流暢。	3	K14 生產排程概念 K15 生產準備概念 K16 ERP 管理概念	S14 審查及調整最適化生產順序能力 S15 作業前相關各項準備能力 S16 生產過程中換模換線最佳化能力

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：知識)	職能內涵 (S：技能)
	T3.2 核實每日生產進度與效能	O3.2.1 排程率資料分析 確認表	P3.2.1 能確保將每批次生產相關數據予以落實記錄，以供效率統計及必要時的追溯管理。	3	K17 數據蒐集分析概念 K18 製程管理知識	S04 設備操作能力 S17 記錄生產日報表能力
T4 製程自動化設備異常排除之執行	T4.1 確保設備運作	O4.1.1 設備保養表 O4.1.2 設備點檢表	P4.1.1 能於要求的時程區間進行設備的保養及記錄，以確保設備的正常運作。 P4.1.2 能於新產品及每日首件生產，且於設備稼動前，進行設備的點檢及記錄，以避免突發狀況的產生。 P4.1.3 能在機台運做時，留意各種異常，以避免機台異常，造成產品出狀況。	3	K19 TPM 管理概念 (全面生產設備管理)	S18 設備保養及記錄能力 S19 設備點檢及記錄能力 S20 閱讀設備手冊

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：知識)	職能內涵 (S：技能)
	T4.2 解決製程異常	O4.2.1 設備維修履歷表	<p>P4.2.1 能於設備故障時，立即進行保修或通知維修，使損失及傷害降至最低。</p> <p>P4.2.2 能於製程異常時，立即判定異常屬性(生產、品質、工安)，並立即處置或通報，使異常能迅速處理，降低損失。</p> <p>P4.2.3 能於設備維修完成後，予以有效記錄於維修履歷表，以利追溯管理及必要時的責任追究。</p>	3	<p>K20 異常流程管理知識</p> <p>K21 問題分析與異常判斷知識</p>	<p>S21 設備故障等級判定能力</p> <p>S22 設備初級故障排除能力</p> <p>S23 設備維修過程記錄能力</p> <p>S24 異常處理及通報能力</p> <p>S25 設備修復後確認能力</p>
職能內涵 (A：態度)						
A01 細心謹慎 A02 主動積極 A03 認真負責 A04 執行力 A05 刻苦耐勞 A06 團隊意識 A07 情緒管理						
說明與補充事項						
<p>入門水準</p> <p>1.大專理工相關科系畢業。</p> <p>2.具備製造業相關實務工作經驗 1 年以上(含 1 年)。</p>						