

金屬製造生產管理人員職能基準

職能基準代碼		MPM2141-001v1			
職能基準名稱 (擇一填寫)		職類			
		職業	金屬製造生產管理人員		
所屬 類別	職類別	製造 / 生產管理		職類別代碼	MPM
	職業別	工業及生產工程師		職業別代碼	2141
	行業別	製造業 / 金屬製品製造業		行業別代碼	C2512
工作描述		從事金屬製造生產流程規劃與相關製程管理工作。			
基準級別		4			

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=knowledge 知識 )	職能內涵 ( S=skills 技能 )
T1 金屬製程規劃及管理	T1.1 規劃生產計畫	O1.1.1 生產計畫	P1.1.1 盤點組織內外部現有人員、設備資源、生產計畫等。 P1.1.2 分析人力效能、設施安排、生產時程與成本，規劃 <u>生產計畫</u> <sup>【註1】</sup> 。	4	K01 金屬加工程序 K02 機具設備構造、原理及特性 K03 職業安全衛生相關規範 K04 金屬加工零組件特性 K05 生產計畫內容 K06 生產成本項目 K07 金屬製造工序及流程 K08 製品管理規劃	S01 溝通協調能力 S02 生產資源盤點及分析能力 S03 成本估算能力 S04 生產計畫規劃能力 S05 人力估算能力 S06 生產計畫管制能力
	T1.2 產能的設計與控制	O1.2.1 產能報告	P1.2.1 依據生產計畫與職業安全衛生相關規範，指導及協調現場人員進行生產作業。 P1.2.2 依據生產計畫與職業安全衛生相關規範，監管生產過程，並進行異常狀況排除。 P1.2.3 依據生產計畫、ERP 系統與職業安全衛生	4	K01 金屬加工程序 K02 機具設備構造、原理及特性 K03 職業安全衛生相關規範 K04 金屬加工零組件特性 K05 生產計畫內容	S01 溝通協調能力 S06 生產計畫管制能力 S07 人員指導能力 S08 問題判別能力 S09 問題解決能力

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=knowledge 知識 )	職能內涵 ( S=skills 技能 )
			<p>相關規範，進行成品料件的取樣與檢測。</p> <p>P1.2.4 依據生產計畫與 ERP 系統，追蹤生產排程進度，比對生產結果符合狀況，並完成產能報告。</p>		<p>K06 生產成本項目</p> <p>K07 金屬製造工序及流程</p> <p>K09 金屬材料及加工應用</p> <p>K10 成品檢測流程</p> <p>K11 量測方法</p> <p>K12 刀具的校正與更換</p> <p>K13 標準機具操作手冊 SOP</p>	<p>S10 成品取樣能力</p> <p>S11 成品檢測能力</p> <p>S12 生產結果分析能力</p> <p>S13 產能報告撰寫能力</p> <p>S14ERP 系統操作能力</p>
	T1.3 品質控管	O1.3.1 檢測規範及改善措施	<p>P1.3.1 依據生產計畫及品管標準，正確完成取樣、清潔、乾燥與尺寸量測。</p> <p>P1.3.2 依成品取樣檢測結果，檢討製程條件，並提出品質改善事項。</p> <p>P1.3.3 配合品保部門，進行成品檢測及品質管控作業，確認成品尺寸及金屬成品性質符合規範要求。</p> <p>P1.3.4 提出品質及生產成本之管控計畫。</p>	4	<p>K01 金屬加工程序</p> <p>K02 機具設備構造、原理及特性</p> <p>K03 職業安全衛生相關規範</p> <p>K04 金屬加工零組件特性</p> <p>K05 生產計畫內容</p> <p>K06 生產成本項目</p> <p>K07 金屬製造工序及流程</p> <p>K09 金屬材料及加工應用</p> <p>K10 成品檢測流程</p> <p>K11 量測方法</p> <p>K14 品質管理</p> <p>K15 標準檢驗程序 SIP</p> <p>K16 檢驗設備的校正</p> <p>K17 品管七大手法</p>	<p>S01 溝通協調能力</p> <p>S07 人員指導能力</p> <p>S08 問題判別能力</p> <p>S09 問題解決能力</p> <p>S10 成品取樣能力</p> <p>S11 成品檢測能力</p> <p>S12 生產結果分析能力</p> <p>S13 產能報告撰寫能力</p> <p>S15 量測能力</p> <p>S16 品質管控能力</p> <p>S17 品質管控計畫撰寫能力</p>
T2 環境及設備零組	T2.1 管理環境		P2.1.1 依組織規範程序 / 工作場域規定，指導或督導現場人員清理並維護工作區域。	4	<p>K03 職業安全衛生相關規範</p> <p>K04 製品管理規劃</p>	<p>S01 溝通協調能力</p> <p>S18 環境清潔與維護能力</p>

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=knowledge 知識 )	職能內涵 ( S=skills 技能 )
件管理			P2.1.2 依廢棄物處理規範·指導或督導進行廢棄物分類與回收管理。		K18 組織環境管理規範 K19 廢棄物處理流程	S19 評估環境衝擊與應變能力
	T2.2 管理零組件		P2.2.1 依據生產計畫及組織規範·設定零組件安全存量與請購作業。 P2.2.2 督導盤點零組件庫存數量、領料等作業。	4	K03 職業安全衛生相關規範 K04 金屬加工零組件特性 K09 金屬材料及加工應用 K18 組織環境管理規範 K20 請購程序 K21 入庫與出庫管理程序	S01 溝通協調能力 S20 採購物料能力 S21 零組件安全存量設定能力 S22 入庫與出庫管理紀錄能力
	T2.3 管理機具裝設備	O2.3.1 保養紀錄	P2.3.1 依設備操作手冊及機具設備保養手冊·執行或督導現場人員執行機具設備日常清潔與保養·並完成相關紀錄。 P2.3.2 依設備操作手冊及機具設備保養手冊·執行或督導現場人員定期保養機具設備·並檢查相關紀錄。	4	K02 機具設備構造、原理及特性 K03 職業安全衛生相關規範 K22 設備操作手冊 K23 機具設備保養手冊及維護與維修手冊	S23 機具設備管理能力 S24 機具加減帳值及折舊估算能力 S25 異常狀況處理能力
	T2.4 機具設備維護	O2.4.1 維護紀錄	P2.4.1 依設備操作手冊·判斷異常狀況·確認故障原因。 P2.4.2 依設備操作手冊·進行機台故障排除並完成紀錄。 P2.4.3 判別機台重大異常狀況·通知原廠進行檢修·並追蹤完成進度及完成修復。	4	K02 機具設備構造、原理及特性 K03 職業安全衛生相關規範 K22 設備操作手冊 K23 機具設備保養手冊及維護與維修手冊	S26 故障排除能力 S27 機具維修單據撰寫能力

#### 職能內涵 ( A=attitude 態度 )

A01 持續學習：能夠展現自我提升的企圖心·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。

### 職能內涵 ( A=attitude 態度 )

A02 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。

A03 追求卓越：會為自己設定具挑戰性的工作目標並全力以赴，願意主動投注心力達成或超越既定目標，不斷尋求突破。

A04 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。

A05 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 / 經驗 / 或能力條件：**

- 機械相關科系大專以上畢業，且具 1 年以上工作經驗或機械相關科系高中職以上畢業，且具 3 年以上工作經驗。

- **其他補充說明：**

- **【註 1】**生產計畫：含人員、設備、物料、製程及時間排程等。