

### 纖維生產技術人員職能基準

職能基準代碼		MPM8152-001			
職能基準名稱 (擇一填寫)		職類			
		職業	纖維生產技術人員		
所屬 類別	職類別	製造 / 生產管理		職類別代碼	MPM
	職業別	紡織及針織機械操作人員		職業別代碼	8152
	行業別	製造業 / 紡織業		行業別代碼	C1122
工作描述		操作纖維生產線之機械設備，並維持機台正常運作。			
基準級別		3			

工作任務	工作活動	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 進行原料的選擇	T1.1 選擇原料		P1.1.1 必要時，確認並說明原料選擇的需求 P1.1.2 選擇符合指定用途的原料	3	K1 選擇與檢查原料的要求規定 K2 產品和製程規定 K3 原料及其特性 K4 品質標準和實務規範 K5 職業安全衛生實務規範，包括危害識別和控管措施 K6 工作場域實務規範 K7 記錄和呈報實務規範	S1 有效使用設備 S2 蒐集資訊 S3 確認與取用樣品 S4 與個人、工作團隊和主管進行有效的溝通 S5 記錄和傳達資訊 S6 閱讀、解釋並遵循工作規定、標準作業程序、工作指示和其他的參考資料 S7 維護正確的紀錄內容 S8 在工作場域內溝通 S9 將作業進行排序 S10 符合規格
	T1.2 檢查原料	O1.2.1 原料檢查紀錄	P1.2.1 驗證原料規格 P1.2.2 根據品質標準和職業安全衛生實務規範，檢查選定原料的穩定性 P1.2.3 將資料與標準或其他參考原料進行比較，並記錄結果			
	T1.3 進行原料報告	O1.3.1 原料紀錄/報告	P1.3.1 使用適當的工作表和資訊系統記錄原料 P1.3.2 整理文件並根據規格進行分析 P1.3.3 說明文件內容並回報結果			

工作任務	工作活動	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)
						S11 釐清與確認任務相關資訊 S12 根據職業安全衛生實務規範進行工作
T2 依產品的變更設定紡織生產機械	T2.1 設定或安排機械		P2.1.1 說明產品規格以符合正確的機械設定要求 P2.1.2 視需要與適當人員商討規格內容 P2.1.3 根據產品規格和製造商指示設定機械	4	K8 機械和設備運作 K9 設定和調整需求事項 K10 技術規格手冊 K11 維護規劃和工作場域實務規範 K12 品質標準和實務規範 K13 職業安全衛生實務規範，包括危害識別和控管措施 K14 工作場域實務規範 K15 記錄和呈報實務規範	S13 解讀技術資料 S14 設定和操作機械 S15 測試與分析樣品 S16 使用和處理各種化學性清潔劑、密封膠和潤滑劑 S17 記錄、評估和傳達資訊 S18 閱讀、解釋並遵循工作規定、標準作業程序、工作指示和其他的參考資料 S19 維護正確的紀錄內容 S20 在工作場域內溝通 S21 將作業進行排序 S22 符合規格 S23 釐清與確認任務相關資訊 S24 根據職業安全衛生實務規範進行工作
	T2.2 進行樣品試作或試機		P2.2.1 取得或安排用於採樣或進行測試的原料或產品 P2.2.2 根據製造商規定和職業安全衛生實務規範操作機械 P2.2.3 製作特定的樣品			
	T2.3 檢查樣品並安排品質測試		P2.3.1 檢查樣品以確保符合品質標準 P2.3.2 必要時，評估或安排品質測試			
	T2.4 重新調整並確認機械設定以符合規定	O2.4.1 機械調整紀錄	P2.4.1 解讀測試結果，判定調整的需求 P2.4.2 根據產品和機械規格完成調整變更			
T3 測試或檢查產品品質	T3.1 進行測試或檢查之準備		P3.1.1 選擇適當的原料或樣品 P3.1.2 選擇和準備設備，並進行校準確認	4	K16 檢查和測試程序 K17 測試設備及其操作 K18 設定和調整需求事項	S25 解讀技術資訊 S26 設定和操作測試，並檢查設備和工具

工作任務	工作活動	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)
	T3.2 執行測試或檢查		P3.2.1 根據所需的品質標準並使用規定的測試或檢查步驟，進行樣品測試 P3.2.2 評估檢查作業		K19 原料特性 K20 記錄和呈報步驟 K21 品質標準和實務規範 K22 職業安全衛生實務規範，包括危害識別及控管措施	S27 測試並檢查樣品 S28 採用安全實務規範 S29 說明和採用已建立的實務規範 S30 記錄、評估和傳達資訊 S31 閱讀、解釋並遵循工作規定、標準上的資訊內容
	T3.3 記錄並呈報結果	O3.3.1 產品測試報告	P3.3.1 視需要將蒐集的數據轉換成適合的說明格式 P3.3.2 呈報結果並提供適當的人員建議 P3.3.3 記錄結果		K23 工作場域實務規範 K24 記錄和呈報實務規範	S32 操作步驟、工作指示和其他參考資料 S33 維護正確的紀錄內容 S34 在工作場域內溝通 S35 將作業進行排序 S36 符合規格 S37 釐清與確認任務相關資訊 S38 根據職業安全衛生實務規範進行工作
T4 促進紡織品製程的改善	T4.1 識別製造需求中的重要元素		P4.1.1 確認重要的外部和內部客戶，及其需求和期望 P4.1.2 藉由對價值鏈的貢獻，說明紡織品製程 P4.1.3 在價值鏈中識別重要的供應商及其角色 P4.1.4 確定製程的品質標準重點 P4.1.5 確定製造需求的內容	4	K25 用於紡織品處理步驟、結構製程和成品的品質標準 K26 不正確之製造技術造成的影響 K27 製程中的作業順序 K28 製造供應商和價值鏈的觀念	S39 規劃製程 S40 分析和評估 S41 在工作場域內與同事和管理階層進行有效的溝通 S42 執行品質檢查，界定是否不符品質標準 S43 集思廣益 S44 解決問題

工作任務	工作活動	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)
	T4.2 檢視製程		<p>P4.2.1 根據工作場域標準界定並檢討廠務清潔工作，評估是否符合規範</p> <p>P4.2.2 根據職業安全衛生實務規範界定並檢視安全事務，評估是否符合規範</p> <p>P4.2.3 確認製造之廢棄物</p> <p>P4.2.4 視需要確認監控製造產出結果的方法</p> <p>P4.2.5 視需要根據製造目標，評估紡織品的製造產出結果</p>		<p>K29 品質管理工具和標準步驟</p> <p>K30 PDCA(規劃、執行、檢查、行動)循環</p> <p>K31 職業安全衛生實務規範，包括危害識別和控管措施</p> <p>K32 品質實務規範</p> <p>K33 工作場域實務規範</p> <p>K34 記錄和呈報實務規範</p>	<p>S45 閱讀、解釋並遵循工作規定、標準作業程序、工作指示和其他的參考資料</p> <p>S46 維護正確的紀錄內容</p> <p>S47 將作業進行排序</p> <p>S48 符合規格</p> <p>S49 釐清與確認任務相關資訊</p> <p>S50 根據職業安全衛生實務規範進行工作</p>
	T4.3 找出改善的機會	O4.3.1 製程改善建議書	<p>P4.3.1 找出改善的機會</p> <p>P4.3.2 提出改善事項的建議</p> <p>P4.3.3 諮詢適當人員，測試改善事項</p> <p>P4.3.4 提供改善事項的報告、紀錄和建議</p>			
	T4.4 執行改善事項	O4.4.1 製程改善報告	<p>P4.4.1 確認改善事項的涵義</p> <p>P4.4.2 確認改善所需的結果，並建立衡量結果的方法</p> <p>P4.4.3 確認並執行解決各種可能之負面影響的方法</p> <p>P4.4.4 諮詢適當人員，以溝通改善事項</p> <p>P4.4.5 視需要藉由其他團隊成員的協助來執行改善事項</p>			

工作任務	工作活動	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>P4.4.6 監控改善事項以確保正確執行改善，並視需要藉由其他團隊成員的協助，檢視所需達成之預期結果</p> <p>P4.4.7 視需要調整改善事項</p> <p>P4.4.8 記錄改善過程</p>			
T5 協助產品或製程的開發	T5.1 解讀暫行的規格		<p>P5.1.1 確定暫行的規格</p> <p>P5.1.2 視需要諮詢他人以解讀規格</p>	6	<p>K35 工業和產品製程</p> <p>K36 產品和製程開發程序</p> <p>K37 在工作區域內的機械或設備、資源和技能</p> <p>K38 可行性研究程序</p> <p>K39 工作場域相關活動的安全和環保面向</p> <p>K40 呈報程序</p> <p>K41 職業安全衛生實務規範，包括危害識別及控管措施</p> <p>K42 品質實務規範</p> <p>K43 工作場域實務規範</p> <p>K44 記錄和呈報實務規範</p>	<p>S51 進行採樣</p> <p>S52 檢查和選擇原料</p> <p>S53 解讀規格</p> <p>S54 證明機械的可用性</p> <p>S55 判定所需技能和人員的可用性</p> <p>S56 選擇、解讀和評估相關步驟和製程</p> <p>S57 閱讀、解釋並遵循工作規定、標準作業程序、工作指示和其他的參考資料</p> <p>S58 維護正確的紀錄內容</p> <p>S59 在工作場域內溝通</p> <p>S60 將作業進行排序</p> <p>S61 符合規格</p> <p>S62 釐清與確認任務相關資訊</p> <p>S63 根據職業安全衛生實務規範進行工作</p>
	T5.2 參與可行性研究		<p>P5.2.1 視需要與他人一起確認可行性研究的需求</p> <p>P5.2.2 在研究中提供協助，藉由採樣、進行測試製造及考量機械或設備之性能、資源可用性、所需品質和成本，評估設計與開發的可行性</p>			
	T5.3 協助開發或策劃產品		<p>P5.3.1 解讀產品或製程規格，並根據可行性研究制定初步規格</p> <p>P5.3.2 使用規格於開發或策劃產品</p> <p>P5.3.3 檢查或選擇原料以符合需求</p> <p>P5.3.4 根據需求判定機械或設備或技能的可用性</p>			
	T5.4 試行		<p>P5.4.1 必要時，確認並釐清試行的需求，以建立作業程序和參數</p>			

工作任務	工作活動	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>P5.4.2 視需要安排與聯繫製造區域內的單位</p> <p>P5.4.3 根據已建立的作業程序評估試行結果</p>			
	T5.5 分析與解讀結果		<p>P5.5.1 分析試行結果，以判定製造的績效和可接受度</p> <p>P5.5.2 解讀所分析之內容，以判定製造的績效和可接受度</p>			
	T5.6 呈報結果並維護紀錄	O5.6.1 產品或製程開發報告	<p>P5.6.1 製作報告</p> <p>P5.6.2 視需要維護紀錄</p>			
T6 協調團隊或部門的工作	T6.1 規劃和協調工作期程		<p>P6.1.1 向主管或經理確認任務、作業和工作的優先性</p> <p>P6.1.2 將任務指派給團隊、部門和個人</p> <p>P6.1.3 與團隊、部門和個人溝通任務的優先性</p> <p>P6.1.4 安排材料以符合工作需求</p>	5	<p>K45 團隊中的製造和工作流程系統</p> <p>K46 影響有效工作流程的因素和限制</p> <p>K47 達成工作目標和時程的有效工作方法</p> <p>K48 用於監控和協調資源運用的方法</p> <p>K49 品質標準和實務規範</p> <p>K50 職業安全衛生實務規範，包括危害識別及控管措施</p>	<p>S64 資源優先排序(機械、人員、原料和製程)</p> <p>S65 配置團隊或部門成員</p> <p>S66 找出並回報工作流程中的問題</p> <p>S67 維護並更新監控的步驟</p> <p>S68 根據工作場域實務規範分析並記錄結果</p> <p>S69 閱讀、解釋並遵循工作規定、標準作業步驟、工作指示和其他的參考資料</p> <p>S70 維護正確的紀錄內容</p> <p>S71 在工作場域內溝通</p>
	T6.2 監控績效和品質		<p>P6.2.1 與團隊、部門和個人溝通所需的工作標準，以確保瞭解任務要求</p> <p>P6.2.2 監控並呈報團隊、部門或個人的績效標準，包括品質標準，以確保達成所需之結果</p> <p>P6.2.3 提供必要的指示和支援，以達成</p>			

工作任務	工作活動	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)
			標準和成果 P6.2.4 與適當人員溝通及呈報針對改善 工作流程、效率和組織的提案		K51 工作場域實務規範 K52 記錄和呈報實務規範	S72 按程序操作 S73 符合規格 S74 釐清與確認任務相關資訊 S75 根據職業安全衛生實務規範進行工 作
	T6.3 監控職業安全衛生的應用		P6.3.1 監控職業安全衛生、環保標準和程序的執行，以符合工作場域中的安全標準和要求 P6.3.2 根據職業安全衛生實務規範，將針對問題的預防或改正事項確認、傳達及呈報予適當人員			
	T6.4 與團隊、部門和個人進行溝通		P6.4.1 根據需要，以具有邏輯、淺顯易懂的方法向個人和團隊說明影響工作的所有資訊，包括職業安全衛生和品質標準 P6.4.2 自團隊和部門成員取得回饋資訊，以助於有效的團隊或部門運作			
	T6.5 呈報團隊或部門的工作	O6.5.1 團隊或部門績效報告	P6.5.1 視需要將團隊或部門的績效報告與文件呈報給第一線主管和管理階層 P6.5.2 視需要將會影響其他部門作業的團隊或部門之績效和成果，與適當人員進行有效而即時的溝通			

### 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 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 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 彈性：能夠敞開心胸，調整行為或工作方法以適應新資訊、變化的外在環境或突如其來的阻礙。
- A05 應對不明狀況：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，完成任務。

### 說明與補充事項

- 此項職能基準乃參考國外職能資料發展並經國內專家本土化及檢視完成。
- 建議擔任此職類/職業之學歷/經歷/或能力條件：專科以上紡織相關科系畢業。
- 基準更新紀錄
  - 因應 2017/05/25 公告職能基準品質認證作業規範修訂版，將原「入門水準」內容移至「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】。