

紡紗生產技術人員職能基準

職能基準代碼		MPM8151-001			
職能基準名稱 (擇一填寫)		職類			
		職業	紡紗生產技術人員		
所屬 類別	職類別	製造 / 生產管理		職類別代碼	MPM
	職業別	纖維準備、紡紗、併紗及撚線機械操作人員		職業別代碼	8151
	行業別	製造業 / 紡織業		行業別代碼	C1112
工作描述		操作紡紗生產線之機械設備，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 準備織造工程之紗線	T1.1 設定機械和裝載紗線		P1.1.1 檢查製造規格並確認紗線數量、品質或顏色的要求 P1.1.2 檢查紗線批次或工作以確保其符合規格 P1.1.3 呈報不合格的物料 P1.1.4 將紗線載入機械中	2	K1 機械的安全操作程序和指南 K2 典型的故障狀況，和找出故障的相關程序 K3 機械維修技術 K4 技術規定手冊	S1 檢查機械安全設備並呈報各種故障狀況 S2 視需要進行計算 S3 根據機械和工作場域實務，裝載和卸下原料
	T1.2 將紗線捲上錠子或織軸或穿綜穿扣		P1.2.1 計算與調整機械設定以符合製造規格 P1.2.2 依規格需要情況，設定鋼箔或其他機制 P1.2.3 根據需要紗線穿入機械中 P1.2.4 根據職業安全衛生實務規範操作機械		K5 品質標準和實務 K6 職業安全衛生實務規範，包括危害識別及控管措施 K7 工作場域實務 K8 記錄和呈報實務	S4 根據規定啟動和停止機械運作 S5 監控機械運作，包括生產數量 S6 必要時，找出、改正並呈報機械故障的狀況和問題 S7 視需要清洗機械 S8 檢查機械維修紀錄 S9 找出故障狀況 S10 遵守作業規定

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)
			P1.2.5 監控作業和紗線 P1.2.6 必要時，修復斷裂的紗線情況 P1.2.7 必要時，修復故障以符合特別需求，並進行呈報 P1.2.8 呈報重大的機械或產品故障			S11 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 S12 維護正確的紀錄內容 S13 在工作場域內溝通 S14 將作業進行排序 S15 符合規格 S16 釐清與確認任務相關資訊 S17 根據職業安全衛生實務規範進行工作
	T1.3 從機械卸下產品		P1.3.1 根據品質標準檢查產品 P1.3.2 根據工廠規定卸載或下機台 P1.3.3 必要時，將產品送達下個製程 P1.3.4 完成周圍區域的清洗以確保維護安全和具有生產力的工作環境			
	T1.4 完成紀錄	O1.4.1 製造紀錄	P1.4.1 正確完成製造紀錄和其他文件			
T2 設定、調整和維修梳棉機	T2.1 設定梳棉作業用的機械		P2.1.1 解讀規格和製造規定以判定機械設定 P2.1.2 根據任務需求，解讀、參考和應用機械設定、作業和維修相關的文件 P2.1.3 選擇與準備適用於機械和任務的工具，並以安全的方式使用適合的工具進行作業所需的機械設定 P2.1.4 根據必要規定設定用於作業的機械，包括修復所需的配件並在達成最佳品質和效率的狀況下運作	4	K9 梳棉方法和不同種類的結果 K10 天然及合成纖維的種類及其製造方法 K11 纖維參數 K12 纖維支數 K13 影響機械性能的因素：紗線強度、漿紗、周遭狀況、污染物 K14 纖維品質指標 K15 機械製造商規定	S18 設定並操作梳棉機 S19 測試、分析並準備樣品 S20 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 S21 維護正確的紀錄內容 S22 在工作場域內溝通 S23 將作業進行排序 S24 符合規格 S25 釐清與確認任務相關資訊 S26 根據職業安全衛生實務規範完成工

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)
			P2.1.5 將原料準備好以便餵入梳棉平台 P2.1.6 告知梳棉作業人員各種特殊的操作規定		K16 相關企業活動的安全性和環保面向 K17 職業安全衛生實務規範，包括危害識別和控管措施 K18 品質實務 K19 工作場域實務 K20 記錄和呈報實務	作
	T2.2 測試機械設定	O2.2.1 機械設定與調整紀錄	P2.2.1 根據製造商和工作場域指示，依測試設定的規定和操作標準的指示操作梳棉機 P2.2.2 檢查纖維樣品，以判定機械設定或樣式規格所需的調整 P2.2.3 必要時，進行棉條與棉網的品質測試，以確保達成最佳的製造結果 P2.2.4 確認並記錄所需的調整，並調整機械設定 P2.2.5 在所有的製造階段中監控作業狀況			
	T2.3 診斷和修復梳棉問題		P2.3.1 根據職業安全衛生程序，監控梳棉機以確保作業效率 P2.3.2 評估纖維狀況，找出故障並評估其對於作業問題的影響 P2.3.3 確認並分析問題和故障狀況，以判定根本原因 P2.3.4 制定用於修復或更換機械元件的診斷方法			

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)
			P2.3.5 藉由修復故障的操作狀況，讓梳棉機回復最佳性能狀態 P2.3.6 操作梳棉機，確保已解決問題			
	T2.4 傳達作業資訊	O2.2.1 機械設定與調整紀錄	P2.4.1 必要時，記錄並製作報告 P2.4.2 記錄機械和樣式的調整，並與適當人員討論 P2.4.3 記錄作業的指示			
T3 執行紡紗作業	T3.1 設定和裝載機械		P3.1.1 檢查規格以判定製造的需求 P3.1.2 調整機械以符合產品需求 P3.1.3 根據工廠規定，將欲加工的產品上機 P3.1.4 卸載產品就緒，以用於下個製程 P3.1.5 呈報不合格的原料 P3.1.6 在設定和裝載期間保持機械周圍區域的乾淨	2	K21 紡紗機安全操作的程序和指南 K22 典型的故障狀況和找出故障的相關步驟 K23 粗紗的種類和型式 K24 機械維修技術 K25 技術規定手冊 K26 品質標準和實務 K27 職業安全衛生實務規範，包括危害識別及控制措施 K28 工作場域實務 K29 記錄和呈報實務	S27 檢查機械安全設備並呈報各種故障狀況 S28 準備紡絲用的粗紗 S29 根據機械和工作場域實務，裝載和卸載原料 S30 根據規定啟動和停止機械運作 S31 監控機械運作，包括機械生產數量 S32 必要時，找出、改正並呈報機械故障的狀況和問題。必要時，清洗機械 S33 檢查機械維修紀錄 S34 找出故障狀況 S35 檢查並確認是否符合作業規定 S36 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
	T3.2 操作和監控機械		P3.2.1 根據工廠要求規定，啟動和停止機械運作 P3.2.2 監控機械操作以確保正確的作業 P3.2.3 將廢棄物分類 P3.2.4 在必要時清洗機械 P3.2.5 辨別微小的產品製程和機械故障，給予修正並依特定的要求呈報相關事宜			

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)
			P3.2.6 呈報重大的機械故障			S37 維護正確的紀錄內容 S38 在工作場域內溝通 S39 將作業進行排序 S40 符合規格 S41 釐清與確認任務相關資訊 S42 根據職業安全衛生實務規範進行工作
	T3.3 檢查紗線品質	O3.3.1 檢查紀錄	P3.3.1 根據品質標準檢查產品 P3.3.2 評估產品的瑕疵和不合格狀況 P3.3.3 改正或呈報產品瑕疵			
	T3.4 完成作業	O3.4.1 製造紀錄	P3.4.1 根據工廠規定，卸下和更換產品 P3.4.2 將產品送達下個製程 P3.4.3 完成周圍區域的清洗，確保維護安全和具有生產力的工作環境 P3.4.4 正確完成製造紀錄和其他文件			
T4 進行製程能力改善	T4.1 取得必要的數據		P4.1.1 確認研究程序 P4.1.2 取得/安排程序以取得必要的數據/資訊	4	K30 數據蒐集方法 K31 所需的數據處理技術 K32 變異性和常態分佈情形 K33 三個標準差或六個標準差的相關製程 K34 隨機和非隨機結果（找出可歸咎的原因） K35 非隨機結果之不同種類的原因 K36 隨機變異的原因 K37 對製程的充份瞭解，以將數據轉譯成製程中的變異性，並判定變異控管方法	S43 執行相關的數學運算 S44 確定並使用相關的統計方法 S45 向個人和團隊溝通並說明數據相關的改變和步驟 S46 與其他員工和管理人員協商所提議的改善行動 S47 分析步驟和數據，以建立變異性 S48 當變異性所造成之可能原因不明顯時，針對根本的原因去解決問題 S49 團隊合作 S50 使用與所需之分析和製程相關的電腦軟體
	T4.2 分析資訊	O4.2.1 製程改善提案	P4.2.1 分析數據，並判定可歸咎的原因 P4.2.2 制定可能的改善事項，以排除可歸咎的原因 P4.2.3 整合自己的經驗和學習成果於製程改善的提案中 P4.2.4 制定製程改善提案			
	T4.3 改善製程能力		P4.3.1 取得所需的授權，以執行改善事項 P4.3.2 聯絡相關人員以執行改善事項 P4.3.3 取得/安排改善製程所需的數據 P4.3.4 重新計算製程能力			

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)
			P4.3.5 執行修訂之數據的蒐集/處理，和新的能力資訊 P4.3.6 監控改善行動，必要時並進行調整			
T5 在工作場域內規劃和執行製造作業	T5.1 判定製造之需求		P5.1.1 確認預計之數量和品質要求、標準期間和製造產能 P5.1.2 判定製程和原料處理的可能方案 P5.1.3 建立專案或生產訂單所需的資源	4	K38 工作組織的制度和在工作場域組織的特性 K39 製造規劃流程，如原料供應 K40 工作場域相關活動的安全和環保面向 K41 職業安全衛生實務規範，包括危害識別和管控措施 K42 品質實務 K43 工作場域實務 K44 記錄和呈報實務	S51 解讀並使用各種來源的數據 S52 將製造進行排序 S53 監控工作流程 S54 安排資源 S55 因應故障、曠工等 S56 協調對製造計畫的改變事項 S57 記錄和傳達資訊 S58 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 S59 維護正確的紀錄內容 S60 在工作場域內溝通 S61 將作業進行排序 S62 符合規格 S63 釐清與確認任務相關資訊 S64 根據職業安全衛生實務規範進行工作
	T5.2 將工作進行排序		P5.2.1 考量製造需求、客戶需求和工作場域的效率標準，將工作進行排序			
	T5.3 將製程進行排序	O5.3.1 製程安排紀錄	P5.3.1 界定製程所需的步驟，確保最佳的資源使用效率 P5.3.2 根據工作場域實務準備文件紀錄			
	T5.4 安排團隊與資源		P5.4.1 根據工作場域實務，選擇與安排工作團隊 P5.4.2 根據製造時程和職業安全衛生實務規範，界定製程所需的設施、設備、物料和資源			
	T5.5 執行並監控工作流程		P5.5.1 監控工作流程，以確保遵循製造時程 P5.5.2 執行方法，確保各工作依需要對應至各個工作區域或位置，並判			

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)
			定可能阻塞的區域 P5.5.3 因應故障、曠工和其他因素，定期進行故障排除			
	T5.6 執行對製造計畫的改變事項		P5.6.1 系統化地改變製造計畫並進行協調，以確保製造符合時程和規格 P5.6.2 必要時，根據製造的優先順序重新分配工作 P5.6.3 根據工作場域製造實務，界定並處理無效率的事項 P5.6.4 定義與溝通團隊或個人的責任			
	T5.7 維護紀錄內容	O5.7.1 製程規劃與執行報告	P5.7.1 必要時，根據工作場域的作業程序維護紀錄並製作報告			
T6 在複雜的紡織製造環境中作業	T6.1 確認組織架構和目標		P6.1.1 說明本身和所屬團隊在組織架構中的工作職責 P6.1.2 確認組織執行的主要製程 P6.1.3 確定跨部門和部門內部的保證品質系統 P6.1.4 說明本身工作區域的製造功能，包括內部和外部供應商以及內部和外部客戶	3	K45 用於組織中的紡織品製程 K46 兩個或多個部門的技術製程 K47 品質標準和實務 K48 職業安全衛生實務規範，包括危害識別和管控措施 K49 工作場域的組織和實務規範	S65 將技能應用於自己和其他的部門中 S66 團隊合作 S67 適應新的工作環境 S68 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 S69 維護正確的紀錄內容 S70 在工作場域內溝通 S71 將作業進行排序 S72 符合規格
	T6.2 展現對於組織產品		P6.2.1 確認組織進行加工的主要原料種類			

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)
	流程的瞭解		P6.2.2 確認製造加工階段和負責的部門 P6.2.3 確認本身工作區域的製造功能，包括內部和外部供應商以及內部和外部客戶		K50 記錄和呈報實務	S73 釐清與確認任務相關資訊 S74 根據職業安全衛生實務規範完成工作
	T6.3 將技能應用於其他需要此技能的部門		P6.3.1 在一個或多個部門展現關鍵任務的知識 P6.3.2 以符合組織製造系統需求的方式，應用技術能力 P6.3.3 對自身的工作品質負責，並符合新部門的運作程序 P6.3.4 與其他部門的團隊成員合作進行工作 P6.3.5 實施部門要求之職業安全衛生實務規範			

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

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】。