

織布生產技術人員職能基準

職能基準代碼		MPM8152-002			
職能基準名稱 (擇一填寫)		職類			
		職業	織布生產技術人員		
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	C1124	
工作描述		操作織布生產線之機械設備，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 應用電子系統在紡織品設計和製造	T1.1 解釋紡織品設計的概念	O1.1.1 設計概念圖草稿	P1.1.1 解釋設計概念，以判定設計標準 P1.1.2 研究紡織品設計中的趨勢、主題和影響，並配合設計概念進行評估 P1.1.3 依複雜性和特色，評估設計的複雜程度 P1.1.4 根據職業安全衛生實務規範設定工作站，使用相關的電子系統創作初步設計概念的圖像	4	K1 工業和產品製程 K2 產品和製程開發程序 K3 設計原理和設計要素 K4 電腦輔助設計系統的應用和操作 K5 網路化電腦操作 K6 電腦輸入和輸出裝置相關的操作 K7 樣式的製程 K8 紡織品製程和實務規範 K9 紡織品製造機械 K10 操作介面的機械設定 K11 品質標準和實務規範	S1 解釋設計概念 S2 使用電腦輔助設計系統，精確製作符合比例的複雜設計內容 S3 應用設計原理和設計要素 S4 使用網路系統 S5 判定設計規格 S6 使用電腦輔助設計軟體，及輸入和輸出裝置 S7 管理電腦檔案 S8 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 S9 維護正確的紀錄內容 S10 在工作場域內溝通
	T1.2 使用電腦輔助設計系統開發設計概念		P1.2.1 制定設計內容的規模和尺寸維度，並配合設計概念進行調整 P1.2.2 使用相關的軟體工具，將設計的特色精確整合於圖案中			

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>P1.2.3 開發調色盤，探索色彩和色調的效果</p> <p>P1.2.4 選擇並儲存調色盤，同時進行電腦螢幕和印表機的校準</p> <p>P1.2.5 設定材質和樣式效果</p> <p>P1.2.6 透過網際網路或其他網絡，以電子方式取得與使用媒體於設計概念的創作中</p> <p>P1.2.7 整合設計概念的特色，並儲存設計的圖案</p>		<p>K12 職業安全衛生實務規範，包括危害識別</p> <p>K13 工作場域實務規範</p> <p>K14 記錄和呈報實務規範</p>	<p>S11 將作業進行排序</p> <p>S12 符合規格</p> <p>S13 釐清與確認任務相關資訊</p> <p>S14 根據職業安全衛生實務規範進行工作</p>
	T1.3 發表並確認設計內容	O1.3.1 設計概念圖	<p>P1.3.1 將設計圖案輸出，精準記錄複雜的設計特色、比例和尺寸，並結合設計元素</p> <p>P1.3.2 使用電腦輔助設計製程，製作與發表故事板</p> <p>P1.3.3 向客戶或適當人員發表設計內容，以進行檢視和調整</p>			
	T1.4 判定設計規格和機械設定內容		<p>P1.4.1 使用電腦輔助設計系統計算設計草圖所需的紗線和原料</p> <p>P1.4.2 配合紡織品設計需求，確認並儲存規格內容</p> <p>P1.4.3 製作樣式</p> <p>P1.4.4 適當狀況下，直接藉由紡織品製</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)
			造機械的介面計算並校準機械設定內容			
	T1.5 完成設計內容	O1.5.1 設計圖定稿	<p>P1.5.1 與客戶或適當人員確認並儲存設計規格內容，必要時進行修改</p> <p>P1.5.2 完成並儲存製造計畫和規格</p> <p>P1.5.3 將最終確認的設計和規格內容儲存為紙本資料，並整合於數位資料夾</p>			
T2 設定和操作製造用織機	<p>T2.1 進行新產品的樣品試用及安排樣品的品質測試</p> <p>T2.2 設定織機</p>	O2.1.1 樣品製作與測試紀錄	<p>P2.1.1 根據製造商和工作場域指示設定與操作織機，以製作新設計或新產品的特定樣品</p> <p>P2.1.2 根據工作場域作業程序，製作並測試樣品或安排測試，確保符合所需的品質標準</p> <p>P2.1.3 說明測試結果，以判定調整的需求</p> <p>P2.2.1 正確解讀產品規格及相關的織機設定需求</p> <p>P2.2.2 根據產品規格、織機製造商指示和工作場域要求，設定織機</p> <p>P2.2.3 根據製造商和工作場域指示操作織機，以製作特定的樣品</p> <p>P2.2.4 將織機設定為最佳品質和效能的</p>	2	<p>K15 紡絲方法</p> <p>K16 撚紗和應用</p> <p>K17 纖維種類及其製造方法</p> <p>K18 纖維參數</p> <p>K19 紗線計數：如 Tex</p> <p>K20 覆絲方法</p> <p>K21 調紗</p> <p>K22 面料種類</p> <p>K23 設計種類</p> <p>K24 筘密度的架構</p> <p>K25 覆絲綁入方法</p> <p>K26 織機元件</p> <p>K27 織造製程和不同的織造種類</p> <p>K28 影響織機性能的因素如</p>	<p>S15 設定和操作機械</p> <p>S16 操作主要機械，如：梭口成型、引緯、打緯、捲取等裝置</p> <p>S17 測試、分析與準備樣品</p> <p>S18 區別架構的差異</p> <p>S19 區別織造種類的差異</p> <p>S20 描繪小範圍的樣式</p> <p>S21 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>S22 維護正確的紀錄內容</p> <p>S23 在工作場域內溝通</p> <p>S24 將作業進行排序</p> <p>S25 符合規格</p> <p>S26 釐清與確認任務相關資訊</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)
			狀況 P2.2.5 在適當的狀況下，安全地並正確設定電子製程的監控功能		紗線強度、漿紗和周遭狀況 K29 針對用於企業機械和設備的設定和調整需求 K30 機械製造商的規定 K31 相關企業活動的安全性和環保面向 K32 職業安全衛生實務規範，包括危害識別 K33 品質實務規範 K34 工作場域實務規範 K35 記錄和呈報實務規範	S27 根據職業安全衛生實務規範進行工作
	T2.3 監督織機作業		P2.3.1 安全啟動織機和停機，不造成故障 P2.3.2 設定織機所需的產品數量和品質 P2.3.3 向織造作業人員說明各種特別的操作規定 P2.3.4 必要時，協助織機人員			
	T2.4 重新調整機械設定以符合要求	O2.4.1 機械設定調整紀錄	P2.4.1 根據產品和織機規格評估調整與變更 P2.4.2 變更和記錄織機規格以符合產品需求 P2.4.3 告知適當的製造人員關於新的織機設定的效用 P2.4.4 在製程中監控織機			
	T2.5 維護紀錄內容	O2.5.1 機械設定調整紀錄	P2.5.1 必要時，記錄並製作報告			
T3 設定、調整和維護針織機	T3.1 設定針織作業機械，包括產品變更		P3.1.1 解讀製造和樣式規格，以判定針織品所需的機械設定 P3.1.2 根據任務需求，解讀、參考和運用機械設定、作業和維修相關的文件	3	K36 針織方法和不同種類的針織效果 K37 撚紗和應用 K38 纖維種類及其製造方法 K39 纖維參數	S28 設定並操作針織機 S29 測試、分析並準備樣品 S30 說明並記錄小範圍的針織樣式 S31 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

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>P3.1.3 選擇、準備適用於機械和任務的工具，並以安全而有效的方式使用，及進行作業所需的機械設定</p> <p>P3.1.4 根據作業或產品變更所需的規格進行機械設定，包括固定所需的零件，及設定為最佳品質和效率的運作狀況</p> <p>P3.1.5 檢查紗線並進行製造用的穿線</p> <p>P3.1.6 告知針織作業人員各種特殊的操作規定</p>		<p>K40 紗線數量</p> <p>K41 樣式規格</p> <p>K42 影響機械性能的因素：紗線強度、漿紗和周遭狀況</p> <p>K43 機械製造商規定</p> <p>K44 一般的針織機故障和作業方法</p> <p>K45 相關企業活動的安全性和環保面向</p> <p>K46 職業安全衛生實務規範，包括危害識別</p> <p>K47 品質實務規範</p> <p>K48 工作場域實務規範</p> <p>K49 記錄和呈報實務規範</p>	<p>資料</p> <p>S32 進行針織機的預防性維修，包括根據製造商指示的維修以及定期檢查磨耗或毀損的零件</p> <p>S33 維護正確的紀錄內容</p> <p>S34 在工作場域內溝通</p> <p>S35 將作業進行排序</p> <p>S36 符合規格</p> <p>S37 釐清與確認任務相關資訊</p> <p>S38 根據職業安全衛生實務規範進行工作</p>
	T3.2 測試機械的設定	O3.2.1 機械設定調整紀錄	<p>P3.2.1 根據製造商和工作場域指示操作針織機，以測試針對規格與運作標準所作的設定</p> <p>P3.2.2 檢查針織產品或樣品，判定對機械設定或樣式規格所需的調整</p> <p>P3.2.3 必要時，進行或安排品質測試，以確保達到最佳的製造成果</p> <p>P3.2.4 識別並記錄所需的調整，並據以調整機械設定</p>			
	T3.3 診斷和修復針織問題		<p>P3.3.1 根據職業安全衛生程序監控針織機，評估作業效率和安全作業的狀況</p> <p>P3.3.2 與作業人員討論機械或針織故障</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)
			狀況的特性和程度 P3.3.3 評估針織產品，找出針織品的故障狀況 P3.3.4 檢查紗線，評估作業問題可能發生的影響 P3.3.5 界定問題和故障狀況，並分析判定根本原因 P3.3.6 建立故障診斷方法並制定修復策略，包括判定是否更換紗線或故障零件 P3.3.7 藉由修復操作的故障或更換紗線或機械零件，讓針織機回復到最佳性能狀態 P3.3.8 測試針織機和所製造之樣品，確保已解決問題			
	T3.4 傳達操作資訊	O3.4.1 操作說明書	P3.4.1 必要時，記錄並製作報告 P3.4.2 記錄機械和樣式的調整，並與適當人員討論 P3.4.3 以文件記錄操作的說明			
T4 製造針織品紡織品	T4.1 解讀製造規定		P4.1.1 分析樣式和設計規定，與適當人員討論，以確認產品製造規定 P4.1.2 界定預期的針織效果，選擇適當的針織結構和技術以符合預期結	4	K50 針織品修改技術 K51 針織機技術 K52 紗線特性 K53 典型的故障狀況	S39 檢查設備的作業準備狀況 S40 準備製造用的紗線和縫線 S41 設備啟動和停機 S42 監控製造狀況

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)
			果 P4.1.3 根據設計規定選擇原料和紗線、 數量和針織技術		K54 查錯的程序 K55 針織面料的種類和型式 K56 簡單的設備維修技術	S43 必要時，找出並修復故障或解決問題 S44 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
	T4.2 製作針織設計樣品		P4.2.1 根據工作規定設置工作站、工具和設備 P4.2.2 根據品質標準檢查要針織的紗線 P4.2.3 根據樣品的設計規格與職業安全衛生實務規範來進行針織技術 P4.2.4 全程監控針織技術和產出結果，找出製造上的瑕疵		K57 職業安全衛生實務規範，包括危害識別 K58 品質實務規範 K59 工作場域實務規範 K60 記錄和呈報實務規範	S45 維護正確的紀錄內容 S46 在工作場域內溝通 S47 將作業進行排序 S48 符合規格 S49 釐清與確認任務相關資訊 S50 根據職業安全衛生實務規範進行工作
	T4.3 檢查樣品品質		P4.3.1 根據設計規格和樣式，檢查完成製作的樣品，確保符合品質標準 P4.3.2 找出針織瑕疵和製造問題並判定原因 P4.3.3 分析針織製程、技術和使用的原料，以判定在針織技術、製程或樣式上所需的修改			
	T4.4 完成製程	O4.4.1 設計修改紀錄	P4.4.1 修改針織瑕疵和製造問題，或根據修改之內容再製樣品 P4.4.2 根據設計規格完成針織樣品的製作 P4.4.3 記錄修改與製程 P4.4.4 由適當的人員檢查產出結果，並			

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)
			討論與記錄可能的設計修改			
T5 執行整經作業	T5.1 設定和裝載整經紗架		<p>P5.1.1 必要時，檢查製造規格，確定紗線數量、品質或顏色的需求</p> <p>P5.1.2 檢查紗線批次，確保符合規格</p> <p>P5.1.3 回報不合格的原料</p> <p>P5.1.4 將筒紗載入紗架</p> <p>P5.1.5 將筒紗放入紗架並集束繞於經軸上，依要求使用張力器與清潔器</p> <p>P5.1.6 檢查紗線，確保紗線的筆直、平坦和對齊</p>	2	<p>K61 整經紗架安全作業用的程序和指南</p> <p>K62 典型的故障狀況，和找出故障的相關步驟</p> <p>K63 紗線綁入技術</p> <p>K64 品質標準和實務</p> <p>K65 職業安全衛生實務規範，包括危害識別和控管措施</p> <p>K66 工作場域實務</p> <p>K67 記錄和呈報實務</p>	<p>S51 根據規定啟動和停止機械運作</p> <p>S52 找出、改正並回報故障或問題</p> <p>S53 遵守作業規定</p> <p>S54 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>S55 維護正確的紀錄內容</p> <p>S56 在工作場域內溝通</p> <p>S57 將作業進行排序</p> <p>S58 符合規格</p> <p>S59 釐清與確認任務相關資訊</p> <p>S60 根據職業安全衛生實務規範進行工作</p>
	T5.2 在製造期間持續順暢地供應紗線		<p>P5.2.1 調整張力設定值以符合製造格規</p> <p>P5.2.2 必要時，檢查感應器</p> <p>P5.2.3 找出斷紗</p> <p>P5.2.4 以紡織結或綁結工具或方法重新綁住紗線</p> <p>P5.2.5 根據機械速度和職業安全衛生實務規範，維繫紗線的順暢供應</p> <p>P5.2.6 必要時，使用筒紗重新載入整經紗架，持續順暢供應紗線</p> <p>P5.2.7 呈報或解決機械或產品故障</p>			
	T5.3 完成作業		<p>P5.3.1 送交空的筒紗</p> <p>P5.3.2 完成周圍區域的清洗和廢棄物的處置，確保維護安全和具有生產</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)
			力的工作環境			
	T5.4 完成紀錄	O5.4.1 製造紀錄	P5.4.1 正確完成製造紀錄和其他文件			
T6 紡織品物料和產品秤重檢查	T6.1 秤重準備		P6.1.1 找出要秤重的纖維、紗線、其他物料和產品，並拿取樣品 P6.1.2 準備適當的秤重或量測設備 P6.1.3 視需要確認校準	4	K68 稱重和量測機械設備的操作 K69 設備讀數的紀錄和文件要求 K70 設備的保養和維修 K71 技術規定手冊 K72 品質標準和實務規範 K73 儲存和採購步驟 K74 職業安全衛生實務規範，包括危害識別 K75 工作場域實務規範 K76 記錄和呈報實務規範	S61 使用量測機械設備 S62 校準設備 S63 遵守作業規定 S64 解讀技術數據 S65 找出故障狀況 S66 設定和調整設備 S67 根據規格檢查產品 S68 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 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 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進行工作
	T6.2 物料和產品秤重	O6.2.1 物料重量紀錄	P6.2.1 對纖維、紗線、原料和產品進行正確的秤重 P6.2.2 根據物料處理和職業安全衛生實務規範進行秤重 P6.2.3 正確記錄重量			
	T6.3 檢查物料和產品	O6.3.1 物料和產品檢查紀錄	P6.3.1 針對紗線、原料和產品的顏色、混料和數量進行正確地檢查，視其是否合宜 P6.3.2 根據生產訂單檢查纖維、紗線、原料和紡織品的重量			
	T6.4 確認文件		P6.4.1 根據相關的文件檢查纖維、紗線、原料和產品的重量、顏色和訂單詳細內容			
T7 操作織機	T7.1 協助設定和裝載織機		P7.1.1 根據產品需求檢查織機設定 P7.1.2 根據製造商規定，識別與確認紗線，並綁入織機中	3	K77 織布機安全操作的程序和指南 K78 織造科技和製程的基本	S75 檢查織機安全設備，並回報各種故障狀況 S76 找出、改正並回報織機故障或問題

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)
			P7.1.3 回報不合格的原料 P7.1.4 在設定和裝載期間，保持織機周圍區域的乾淨		原理，包括： ■ 不同種類的織布機和織機 ■ 織機機構的安排 ■ 織機驅動裝置 ■ 整機動力 ■ 覆絲修理方法 ■ 覆絲調理和產品捲繞 ■ 減載裝置 ■ 紡紗張緊器和紡紗動作和斷裂的動力 ■ 打緯裝置 ■ 投緯種類 ■ 檢查張力和和緯線長度 ■ 針織和集束技術 ■ 覆絲綁入方法 K79 典型的故障狀況和找出故障的相關步驟 K80 編織製品的紗線種類和型式 K81 機械維修技術 K82 技術規定手冊	S77 必要時，清洗織機 S78 有效率地使用資源 S79 找出故障狀況 S80 遵守作業規定 S81 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 S82 維護正確的紀錄內容 S83 在工作場域內溝通 S84 將作業進行排序 S85 符合規格 S86 釐清與確認任務相關資訊 S87 根據職業安全衛生實務規範進行工作
	T7.2 操作和監控織機	O7.2.1 機械故障紀錄	P7.2.1 根據製造商規定和職業安全衛生實務規範，啟動和停止織機的運作 P7.2.2 監控織機以確保正確作業 P7.2.3 分類廢棄物 P7.2.4 完成周圍區域的清洗，以確保工作環境處於安全、有生產力的狀態 P7.2.5 視需要找出與改正次要的製程和機械故障狀況，以符合特定需求，並進行回報 P7.2.6 回報重大的機械故障			
	T7.3 檢查產品品質	O7.3.1 產品檢查紀錄	P7.3.1 根據品質標準檢查產品 P7.3.2 評估產品是否有瑕疵和不合格 P7.3.3 改正產品瑕疵，或進行回報			
	T7.4 完成織造製程	O7.4.1 製造紀錄	P7.4.1 根據製造商規定，卸載或移除產品 P7.4.2 將產品送至下個製程 P7.4.3 完成周圍區域的清洗，以確保工作環境處於安全、有生產力的狀			

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)
			態 P7.4.4 精確完成製造紀錄和其他文件		K83 品質標準和實務規範 K84 職業安全衛生實務規範，包括危害識別 K85 工作場域實務規範 K86 記錄和呈報實務規範	
T8 監控紡織品製程	T8.1 監控制程，確保產出結果符合工作規定	O8.1.1 製程監控紀錄	P8.1.1 检查工作規定，包括數量、品質、顏色或樣式 P8.1.2 界定性能參數，必須能夠回報已知或預期的問題 P8.1.3 監控制程，以確保符合預期結果 P8.1.4 維護工作紀錄和其他的文件 P8.1.5 根據職業安全衛生實務規範進行監控	2	K87 用於企業的紡織品製程 K88 紡織品製程作業相關的問題範圍及其解決方案 K89 品質標準和實務規範 K90 職業安全衛生實務規範，包括危害識別 K91 工作場域實務規範 K92 記錄和呈報實務規範	S88 找出故障和問題 S89 判定解決方案 S90 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 S91 維護正確的紀錄內容 S92 在工作場域內溝通 S93 將作業進行排序 S94 符合規格 S95 釐清與確認任務相關資訊 S96 根據職業安全衛生實務規範進行工作
	T8.2 藉由紡織品製程作業找出問題		P8.2.1 找出問題並歸類為機械和製程故障狀況 P8.2.2 參考操作手冊和文件			
	T8.3 判定發生問題的原因和解決方法		P8.3.1 判定發生問題的可能原因 P8.3.2 蒐集進一步的資訊，確認或排除可能的原因 P8.3.3 諮詢適當人員以確認原因 P8.3.4 判定、試驗或執行立即的解決方案 P8.3.5 諮詢適當人員，決定永久的解決			

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)
			方案			
	T8.4 進行性能和效率的例行檢查	O8.4.1 製程檢查紀錄	P8.4.1 例行檢查製程並根據工作規定評估成果 P8.4.2 記錄檢查結果 P8.4.3 找出並溝通製程改善的機會			
T9 將織造製程的知識應用於製造規格中	T9.1 取得原稿樣式和製造規格		P9.1.1 自相關部門或員工取得原稿樣式和製造的詳細內容 P9.1.2 議定樣品製作和進行製造的時程 P9.1.3 檢查紗線庫存量	5	K93 紡絲方法 K94 撚紗和應用 K95 纖維種類及其製造方法 K96 纖維參數 K97 紗線數量：Tex K98 覆絲方法 K99 調紗 K100 面料種類 K101 設計種類 K102 筘密度的架構 K103 覆絲綁入方法 K104 織機元件 K105 織造製程和不同的織造種類 K106 影響織機性能的因素：紗線強度、漿紗和周遭狀況 K107 針對用於企業之機械	S97 設定和操作機械 S98 操作主要機械裝置：梭口成型、引緯、打緯、捲取等裝置 S99 測試、分析並準備樣品 S100 區別架構差異 S101 區別織造種類的差異 S102 描繪小範圍的樣式 S103 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 S104 維護正確的紀錄內容 S105 在工作場域內溝通 S106 將作業進行排序 S107 符合規格 S108 釐清與確認任務相關資訊 S109 根據職業安全衛生實務規範進行工作
	T9.2 確認樣式符合紗線和織機規格		P9.2.1 根據職業安全衛生實務規範，聯絡織造或製造經理，選擇特定產品製造用的織機 P9.2.2 確認紗線符合文件紀錄內容 P9.2.3 界定集束或其他入料的安排事項 P9.2.4 準備或訂購織機用的卡片或製造程式			
	T9.3 判定樣品的要求規定和步驟		P9.3.1 可行時，使用樣品織機 P9.3.2 根據操作規定，與設計師確認樣品的試作 P9.3.3 根據樣品的試作結果，確認作業的品質標準			
	T9.4 判定織造製程中其		P9.4.1 連結織造前後處理部門的製造需求，並整合於織造的規劃內容中			

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)
	他製造部門的需求及其涵義		P9.4.2 檢查織機的維修規定和排程		和設備的設定和調整規定事項 K108 機械製造商規定 K109 職業安全衛生實務規範，包括危害識別 K110 品質實務規範 K111 工作場域實務規範 K112 記錄和呈報實務規範	
	T9.5 製作並檢查樣品	O9.5.1 樣品檢查紀錄	P9.5.1 製作並檢查樣品，並視需要進行樣式或製造需求的變更 P9.5.2 向織造作業人員說明製造需求的內容，並視需要給予特別的指示			
T10 找出並改正織機和其他織布機的機械故障	T10.1 判定造成織機或織布機故障的可能原因		P10.1.1 諮詢織機作業人員關於故障前的作業狀況 P10.1.2 進行織機和編織品的目視檢查，找出明顯的毀損或機械故障元件 P10.1.3 將故障搜尋技能用於判定織機故障的原因 P10.1.4 視需要參考織機工程圖、產品規格和操作手冊	3	K113 織機元件和運作 K114 紡織品術語和織造理論 K115 企業用織機和設備、紡織品製造相關的設定和調整要求規定 K116 機械製造商規定 K117 相關企業活動的安全性和環保面向 K118 職業安全衛生實務規範，包括危害識別 K119 品質實務規範 K120 工作場域實務規範 K121 記錄和呈報實務規範	S110 設定與操作織機和其他紡織品機械 S111 使用適用於織機零件或設備的手工具、電動工具、工廠機械 S112 拆卸、修理和更換織機和相關織造設備的元件 S113 操作主要機械裝置：梭口成型、引緯、打緯、捲取等裝置。 S114 測試織機性能 S115 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 S116 維護正確的紀錄內容 S117 在工作場域內溝通 S118 將作業進行排序
	T0.2 解決織機和織造設備相關的問題		P10.2.1 根據職業安全衛生實務規範，正確使用量具和工具調整機械 P10.2.2 評估拆卸下來的零件是否廢棄、翻新或持續使用 P10.2.3 將零件重整，包括各種必要的研磨、磨洗或車削			

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>P10.2.4 根據製造商規定和工作場域規定，更換零件和/或進行調整和測試</p> <p>P10.2.5 在修理之後，檢查織機或相關的織造設備是否能正常運作</p> <p>P10.2.6 告知作業人員各種修復後的特別規定</p>			<p>S119 符合規格</p> <p>S120 釐清與確認任務相關資訊</p> <p>S121 根據職業安全衛生實務規範進行工作</p>
	T10.3 進行織機和相關織造設備的整體檢修和重整		<p>P10.3.1 評估織機狀況和工作的執行時程</p> <p>P10.3.2 根據製造商規定和工作場域規定，進行織機和相關設備的整體檢修</p> <p>P10.3.3 將零件重整，包括各種必要的研磨、磨洗或車削</p> <p>P10.3.4 整體檢修後，檢查織機或相關設備是否能正常運作</p>			
	T10.4 維護紀錄內容	O10.4.1 機械故障與檢修紀錄	P10.4.1 必要時，記錄並製作報告			
T11 找出並改正織造製程的瑕疵	T11.1 蒐集相關資訊		<p>P11.1.1 確認樣式和製造需求</p> <p>P11.1.2 諮詢織機作業人員關於各種所找出的故障狀況</p> <p>P11.1.3 查看織機作業和編織產品相關的</p>	2	<p>K122 用於織造製程的紡織品用語和定義</p> <p>K123 纖維、紗線、面料和其他紡織品</p>	<p>S122 操作織機</p> <p>S123 區別紗線數量</p> <p>S124 區別織造作業的種類</p> <p>S125 找出紡織品瑕疵</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)
			故障狀況			
	T11.2 找出並改正織造故障狀況		P11.2.1 找出整緯的故障狀況 P11.2.2 找出整經的故障狀況 P11.2.3 找出布邊的故障狀況 P11.2.4 找出一般的故障狀況，包括集束和其他的設定問題 P11.2.5 根據職業安全衛生實務規範判定故障原因並採取行動 P11.2.6 說明各種需要由作業人員在織機作業中進行的改變		K124 織造樣式和製程，包括紗線計數、漿紗方法、調紗、面料計數、設定架構和經紗綁法 K125 紡織品織造故障狀況的種類 K126 機械或設備的製造商規定 K127 職業安全衛生實務規範，包括危害識別 K128 品質實務規範 K129 工作場域實務規範 K130 記錄和呈報實務規範	S126 閱讀並遵循原稿樣式 S127 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 S128 維護正確的紀錄內容 S129 在工作場域內溝通 S130 將作業進行排序 S131 符合規格 S132 釐清與確認任務相關資訊 S133 根據職業安全衛生實務規範進行工作
	T11.3 維護紀錄內容	O11.3.1 故障與檢修紀錄	P11.3.1 必要時，記錄並製作報告。			

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】。