

### 成衣生產技術人員職能基準

職能基準代碼		MPM7931-001			
職能基準名稱 (擇一填寫)		職類			
		職業	成衣生產技術人員		
所屬 類別	職類別	製造 / 生產管理		職類別代碼	MPM
	職業別	裁縫、毛皮加工及製帽人員		職業別代碼	7931
	行業別	製造業 / 成衣及服飾品製造業		行業別代碼	C1210
工作描述		進行成衣製圖與製作；操作成衣生產線之機械設備，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 繪製流行設計的細部構圖	T1.1 準備繪圖工具和設備		P1.1.1 選擇繪圖工具和設備 P1.1.2 準備欲使用的工具和設備	5	K1 樣式製作和設計術語 K2 型式特性 K3 布料性能特性 K4 品質標準 K5 作業的順序 K6 職業安全衛生實務規範，包括危害識別 K7 品質實務 K8 工作場域實務 K9 記錄和呈報實務	S1 徒手描繪線條作造型的能力 S2 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 S3 維護正確的紀錄內容 S4 在工作場域內溝通 S5 將作業進行排序 S6 符合規格 S7 釐清與確認任務相關資訊 S8 根據職業安全衛生實務規範進行工作
	T1.2 準備工作站		P1.2.1 根據職業安全衛生實務規範設定工作台和座台 P1.2.2 準備工具和設備來加速進行有效率的工作			
	T1.3 解讀設計概念內容或規格		P1.3.1 根據設計概念的標準，檢查細部構圖的需求事項 P1.3.2 確認並遵循規格內容 P1.3.3 判定成衣型式 P1.3.4 確認完成細部構圖所需的成衣特性			

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)
			P1.3.5 界定細部構圖的詳細內容和特殊效果			
	T1.4 使用模板製作細部構圖內容	O1.4.1 細部構圖	P1.4.1 將品質標準用於細部構圖內容中 P1.4.2 選擇繪製用的細部構圖模板 P1.4.3 正確描繪線條完成細部構圖，必要時可使用直尺 P1.4.4 製作細部構圖，正確呈現裁片或成衣 P1.4.5 確認並標示相關的圖面零件內容			
	T1.5 完成工作	O1.5.1 細部構圖相關文件	P1.5.1 根據品質標準檢查細部構圖內容 P1.5.2 視需要進行各種變更或調整 P1.5.3 完成並儲存細部構圖內容的相關文件			
T2 修改樣式以完成基本款式	T2.1 確認樣式的要素	O2.1.1 樣式馬克圖 O2.1.2 樣式修改圖 O2.1.3 樣式規格表	P2.1.1 確認樣式裁片 P2.1.2 確認樣式馬克圖 P2.1.3 確認樣式修改圖 P2.1.4 根據樣式規格表檢查樣式配件	4	K10 製版和設計術語 K11 樣式馬克 K12 型式特性 K13 布料性能特性 K14 作業的順序 K15 品質標準和實務 K16 職業安全衛生實務規範，包括危害識別 K17 工作場域實務 K18 記錄和呈報實務	S9 繪製基本的素描草圖 S10 量測 S11 使用製版工具 S12 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 S13 維護正確的紀錄內容 S14 在工作場域內溝通 S15 將作業進行排序 S16 符合規格
	T2.2 準備修改樣式	O2.2.1 素描草圖	P2.2.1 確認成衣的需求 P2.2.2 界定可能影響型式修改的布料性能特性 P2.2.3 選擇和準備製版工具和設備			

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)
			P2.2.4 準備修改所需的素描草圖			S17 釐清與確認任務相關資訊
	T2.3 修改並確定樣式	O2.3.2 樣式裁片	<p>P2.3.1 應用基本製版原理進行修改</p> <p>P2.3.2 檢查樣式裁片的正確性，包括縫隙容許公差、縫合度、折邊和功能性的開口</p> <p>P2.3.3 標示樣式裁片，包括布紋、缺口、圖樣資訊和切割指示</p> <p>P2.3.4 確認並遵循職業安全衛生實務規範</p> <p>P2.3.5 根據職業安全衛生實務規範採取行動，避免發生意外並排除危及個人安全的危害</p>			S18 根據職業安全衛生實務規範進行工作
T3 估算作業的成本	T3.1 蒐集資訊	O3.1.1 作業內容紀錄	<p>P3.1.1 藉由與客戶討論或其提供的資訊，取得客戶要求的詳細內容</p> <p>P3.1.2 制定欲提供之產品和服務的相關詳細內容</p> <p>P3.1.3 必要時，決定出貨地點和運送方法</p> <p>P3.1.4 記錄詳細內容</p>	4	<p>K19 企業提供的產品和服務</p> <p>K20 產品和設備的操作原理</p> <p>K21 工作場域成本的核算步驟</p> <p>K22 管理費用成本的組成</p> <p>K23 直接勞力成本的組成</p> <p>K24 工作流程和製程</p> <p>K25 基本的數學過程</p> <p>K26 基本的數學公式</p> <p>K27 勞工工資、產品與原料的約略成本</p>	<p>S19 找出並解讀產品、原料、設備和操作步驟相關的技術資訊</p> <p>S20 判定客戶需求</p> <p>S21 計算材料的數量和尺寸</p> <p>S22 估算製造時間</p> <p>S23 計算產品或服務的總成本</p> <p>S24 確認或預估交期、可行性與時程</p> <p>S25 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>S26 維護正確的紀錄內容</p>
	T3.2 估算原料、勞力及時間		<p>P3.2.1 估算作業所需原料的種類和數量</p> <p>P3.2.2 估算執行服務所需的勞力需求</p> <p>P3.2.3 估算執行服務所需的時間需求</p>			
	T3.3 計算成		P3.3.1 估算原料、勞力和時間的總成本			

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)
	本		P3.3.2 計算作業的總成本，包括管理費用和加價的百分比 P3.3.3 估算客戶的最終成本		K28 職業安全衛生實務規範，包括危害識別 K29 品質標準和實務 K30 工作場域實務 K31 記錄和呈報實務	S27 在工作場域內溝通 S28 將作業進行排序 S29 符合規格 S30 釐清與確認任務相關資訊 S31 根據職業安全衛生實務規範進行工作
	T3.4 記錄與驗證詳細內容	O3.4.1 作業成本	P3.4.1 記錄成本和費用的詳細內容 P3.4.2 必要時，藉由其他的企業人員驗證成本、計算及其他詳細內容 P3.4.3 準備進行客戶報價 P3.4.4 記錄詳細內容，提供未來之參考			
T4 製作複雜面料和布層之馬克	T4.1 準備工作站		P4.1.1 根據職業安全衛生實務規範設定工作區域 P4.1.2 設定設備，並進行使用的準備	5	K32 製作馬克的技術 K33 成衣構成要素 K34 樣式特性 K35 用於成衣組合的布料和其他素材的特性，如不織面料(牛仔布、西裝毛料、燈芯絨、綢緞、雪紡、螺縲)和針織品(搖粒絨、雙面針織、單面針織、經編)	S32 手工和使用電腦技術描繪馬克 S33 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 S34 維護正確的紀錄內容 S35 在工作場域內溝通 S36 將作業進行排序 S37 符合規格 S38 釐清與確認任務相關資訊 S39 根據職業安全衛生實務規範進行工作
	T4.2 草繪布層馬克	O4.2.1 布層馬克	P4.2.1 確認馬克的需要 P4.2.2 蒐集需要的裁片並用手工或電腦檢查 P4.2.3 複製和定位裁片，使布面做最有效的使用 P4.2.4 根據原料布紋檢查樣式的布紋 P4.2.5 根據樣式需求描繪布層馬克 P4.2.6 根據需求準備排布作業		K36 布紋方向對馬克的影響 K37 馬克的電腦作業，複製和儲存 K38 品質標準和實務 K39 職業安全衛生實務規	
	T4.3 複製馬克		P4.3.1 根據訂單需求，檢查馬克 P4.3.2 手工或使用電腦複製馬克			
	T4.4 位置標記	O4.4.1 布層標記	P4.4.1 在布層上放上馬克 P4.4.2 檢查馬克與布層是否對齊，根據			

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>規格採取適當的行動</p> <p>P4.4.3 遵循職業安全衛生實務規範</p> <p>P4.4.4 根據職業安全衛生實務規範採取行動，避免發生意外並排除危及個人安全的危害</p>		<p>範，包括危害識別</p> <p>K40 工作場域實務</p> <p>K41 記錄和呈報實務</p>	
T5 裁剪布料用於樣衣	T5.1 準備工作站		<p>P5.1.1 根據職業安全衛生實務規範和工作規定，準備工作站、裁剪桌和座台</p> <p>P5.1.2 根據製造商指示清洗與檢查裁剪設備，並評估維修作業</p> <p>P5.1.3 準備符合正確排布長度的裁床</p> <p>P5.1.4 設定和準備要使用的排布和馬克設備</p>	2	<p>K42 成衣組立用的布料和其他素材的特性</p> <p>K43 布料瑕疵</p> <p>K44 樣式識別</p> <p>K45 製作馬克、複製和儲存相關的電腦作業</p> <p>K46 品質標準和布料/成衣處理步驟</p> <p>K47 職業安全衛生實務規範，包括危害識別</p> <p>K48 工作場域實務</p> <p>K49 記錄和呈報實務</p>	<p>S40 使用手工或電腦技術草繪馬克</p> <p>S41 處理、收取和組合成衣</p> <p>S42 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>S43 維護正確的紀錄內容</p> <p>S44 在工作場域內溝通</p> <p>S45 將作業進行排序</p> <p>S46 符合規格</p> <p>S47 釐清與確認任務相關資訊</p> <p>S48 根據職業安全衛生實務規範進行工作</p>
	T5.2 布料排布	<p>O5.2.1 排布</p> <p>O5.2.2 布料瑕疵紀錄</p>	<p>P5.2.1 解讀排布的指示</p> <p>P5.2.2 蒐集並檢查布料</p> <p>P5.2.3 根據排布指示，檢查布料寬度和品質</p> <p>P5.2.4 布料進行排布，並調整布料張力以搭配布料性能</p> <p>P5.2.5 檢查布料瑕疵並採取必要行動</p>			
	T5.3 草繪布層馬克	O5.3.1 布層馬克	P5.3.1 解讀用於馬克需要的裁剪順序，如面料種類、寬度、數量和成衣尺寸			

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>P5.3.2 蒐集需要的裁片並用手工或電腦檢查</p> <p>P5.3.3 使用紙張或電腦，以最有效的方式處理裁片並定位</p> <p>P5.3.4 手工或使用電腦繪製布層馬克</p> <p>P5.3.5 根據訂單需求，準備排布層</p>			
	T5.4 複製馬克		<p>P5.4.1 根據訂單需求檢查馬克</p> <p>P5.4.2 手工或使用電腦複製馬克</p>			
	T5.5 位置標記	O5.5.1 布層標記	<p>P5.5.1 在布層上放上馬克</p> <p>P5.5.2 檢查馬克與布層是否對齊，視需要進行調整</p>			
	T5.6 裁剪工作	O5.6.1 裁片瑕疵紀錄	<p>P5.6.1 根據作業規定使用裁剪設備進行裁剪</p> <p>P5.6.2 檢查裁剪工作，找出任何的瑕疵並採取適當的行動，確保裁剪工件符合品質標準</p> <p>P5.6.3 採取預防行動避免瑕疵裁片再度出現，並加以記錄</p> <p>P5.6.4 定期檢查裁剪設備的性能有無故障狀況，包括裁片的檢查並採取各種必要的行動</p>			
	T5.7 完成工作		P5.7.1 將裁片送交下個作業和工作區域，並準備下個工作			

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)
			P5.7.2 將馬克母片儲存於歸檔抽屜或電腦中			
T6 準備和製造縫紉成衣	T6.1 準備成衣製作	O6.1.1 成衣製作計畫	P6.1.1 根據生產製造規格來界定成衣需求 P6.1.2 判定加工設備之需求 P6.1.3 制定成衣製作的計畫	2	K50 成衣組合所用不同種類布料、線或其他素材的特性 K51 品質標準和實務 K52 作業的順序 K53 職業安全衛生實務規範，包括危害識別 K54 工作場域實務 K55 記錄和呈報實務	S49 規劃產品製作 S50 使用和維護各種製造機械，包括普通平縫機、三/四/五線鎖邊機鎖縫之字形縫紉機、盲縫邊縫紉機、鈕釦孔縫紉機、鈕釦縫紉機、口袋和衣領縫紉機、增塑劑和黏合劑 S51 處理、收取和組立成衣 S52 就自己的工作進行品質檢查 S53 找出不符品質標準的事項 S54 界定成衣組合和縫紉相關的危害和控管措施 S55 持續達成品質和製造成果的要求 S56 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 S57 維護正確的紀錄內容 S58 在工作場域內溝通 S59 將作業進行排序 S60 符合規格 S61 釐清與確認任務相關資訊 S62 根據職業安全衛生實務規範進行工
	T6.2 準備工件		P6.2.1 領取工作套包 P6.2.2 檢查工件是否準備就緒可用於組合 P6.2.3 根據製作計畫依序擺放工件			
	T6.3 準備工作站	O6.3.1 機械檢查紀錄	P6.3.1 根據職業安全衛生實務規範設定工作台和座台 P6.3.2 清洗與檢查機械 P6.3.3 維護紀錄 P6.3.4 根據工作規格設定與調整機械 P6.3.5 根據縫機製造商指示來檢查縫針、配件和零件，找出磨耗的織針和零件，進行呈報或更換			
	T6.4 判定不良的機械性能		P6.4.1 定期檢查機械性能是否出現故障，包括檢查處理完成的工件，並採取必要行動			
	T6.5 縫紉成衣		P6.5.1 根據操作需求縫紉成衣 P6.5.2 根據產品需求和品質標準縫紉成			

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>衣</p> <p>P6.5.3 根據職業安全衛生規定和工作速度縫紉成衣</p> <p>P6.5.4 根據工作場域實務，針對作業、布料和產品種類控管機械速度和操作狀況</p>			作
	T6.6 完成工作	<p>O6.6.1 成衣製造紀錄</p> <p>O6.6.2 成衣檢查紀錄</p>	<p>P6.6.1 根據品質標準檢查成衣，找出任何瑕疵並採取適當的行動</p> <p>P6.6.2 記錄成衣的檢查結果</p> <p>P6.6.3 採取行動拒收或記錄經改正瑕疵的成衣</p> <p>P6.6.4 採取預防行動避免瑕疵成衣再度出現</p> <p>P6.6.5 完成製造紀錄或裝箱單的文件作業</p> <p>P6.6.6 將完成的工作送交下個作業或包裝部門</p>			
T7 完成成衣製造	T7.1 準備工作站		<p>P7.1.1 根據安全標準和職業安全衛生實務規範設定工作台和座台</p> <p>P7.1.2 根據規格，依序置放配件</p>	2	<p>K56 成衣製造使用的典型面料和其他材料的特性</p> <p>K57 品質標準和實務規範</p> <p>K58 配件的正確排序</p> <p>K59 所需的完工程序</p> <p>K60 工業與產品之製程和設</p>	<p>S63 建立安全的工作區域</p> <p>S64 完成完工作業</p> <p>S65 適當回報並處理瑕疵</p> <p>S66 接收、記錄及傳達資訊</p> <p>S67 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</p>
	T7.2 進行完工作業	<p>O7.2.1 成衣製造紀錄</p> <p>O7.2.2 製造紀錄</p>	<p>P7.2.1 根據客戶規格進行完工作業</p> <p>P7.2.2 根據規定檢查成衣或物件，確保尺寸正確，並注意是否有線頭鬆</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>脫、鈕釦和配件掉落</p> <p>P7.2.3 根據品質標準判定瑕疵，並回報適當部門進行修復</p> <p>P7.2.4 完成製造和其他紀錄</p>		<p>備</p> <p>K61 職業安全衛生實務規範，包括危害識別</p> <p>K62 工作場域實務規範</p> <p>K63 記錄和呈報實務</p>	<p>資料</p> <p>S68 維護正確的紀錄內容</p> <p>S69 在工作場域內溝通</p> <p>S70 將作業進行排序</p> <p>S71 符合規格</p> <p>S72 釐清與確認任務相關資訊</p> <p>S73 根據職業安全衛生實務規範進行工作</p>
T8 製作伸展性針織成衣	T8.1 規劃成衣架構	O8.1.1 成衣製作計畫	<p>P8.1.1 根據製造規格判定成衣的需求</p> <p>P8.1.2 判定加工設備之需求</p> <p>P8.1.3 制定成衣製作的計畫</p>	4	<p>K64 彈性平織布料的特性</p> <p>K65 成衣組合採用之縫線和其他原料</p> <p>K66 品質標準和實務</p> <p>K67 不正確的縫紉技術對彈性平織布料在成衣結構上的影響</p> <p>K68 作業的順序</p> <p>K69 職業安全衛生實務規範，包括危害識別</p> <p>K70 工作場域實務</p> <p>K71 記錄和呈報實務</p>	<p>S74 規劃產品結構</p> <p>S75 採用適合彈性平織布料的縫紉技術</p> <p>S76 根據公差和工作要求正確的縫紉成衣</p> <p>S77 使用並維修製造機械，包括普通平縫機、三/四/五線鎖邊機、鎖縫之字形縫紉機、盲縫邊縫紉機、鈕釦孔縫紉機、鈕釦縫紉機、口袋和衣領縫紉機、增塑劑和黏合劑</p> <p>S78 處理、收取和組合成衣</p> <p>S79 就自己的工作執行品質檢查，界定是否不符品質標準</p> <p>S80 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>
	T8.2 準備工件		<p>P8.2.1 領取工作套包</p> <p>P8.2.2 檢查工件是否準備就緒可用於組合</p> <p>P8.2.3 根據製造計畫依序擺放工件</p>			
	T8.3 準備工作站	O8.3.1 機械檢查紀錄	<p>P8.3.1 根據職業安全衛生實務規範設定工作台和座台</p> <p>P8.3.2 清洗與檢查機械</p> <p>P8.3.3 維護紀錄</p> <p>P8.3.4 根據工作規格設定與調整機械</p> <p>P8.3.5 根據製造商指示來檢查縫針、配件和零件，找出磨耗的織針和零件，進行呈報或更換</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)
	T8.4 判定不良的機械性能		P8.4.1 定期檢查機械性能是否出現故障，包括檢查處理完成的工件，並採取必要行動			S81 維護正確的紀錄內容 S82 在工作場域內溝通 S83 將作業進行排序 S84 符合規格 S85 釐清與確認任務相關資訊 S86 根據職業安全衛生實務規範進行工作
	T8.5 縫紉成衣	O8.5.1 成衣	P8.5.1 根據作業需求縫紉成衣 P8.5.2 根據彈性針織布料的規格和品質標準縫紉成衣 P8.5.3 根據要求的工作速度縫紉成衣 P8.5.4 針對專業種類、布料和產品種類，控管機械速度和處理工作 P8.5.5 遵循職業安全衛生實務規範操作機械 P8.5.6 根據職業安全衛生實務規範採取行動，避免發生意外並排除危及個人安全的危害			
	T8.6 完成工作	O8.6.1 成衣製造紀錄 O8.6.2 成衣檢查紀錄	P8.6.1 根據品質標準檢查成衣，找出任何瑕疵並採取適當的行動 P8.6.2 記錄成衣的檢查結果 P8.6.3 採取行動拒收或記錄經改正瑕疵的成衣 P8.6.4 採取預防行動避免瑕疵成衣再度出現 P8.6.5 完成製造紀錄或裝箱單的文件作業			

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)
			P8.6.6 將完成的工作送交下個作業或包裝部門			
T9 整燙成衣	T9.1 準備工作站		P9.1.1 根據職業安全衛生實務規範設定工作區域 P9.1.2 清洗與檢查整燙設備 P9.1.3 進行例行性的小型維護 P9.1.4 按照遠近依序正確擺放工作用具	2	K72 使用於成衣生產之不同種類布料和其他原料的整燙設備 K73 用於複雜結構成衣的縫紉技術，如訂做西裝、晚禮服、襯衫、洋裝、褲子、裙子；及整燙方法對成品的影響 K74 品質標準和實務 K75 職業安全衛生實務規範，包括危害識別 K76 工作場域實務 K77 記錄和呈報實務	S87 處理、收取和整燙成衣 S88 持續達成品質和製造成果的要求 S89 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 S90 維護正確的紀錄內容 S91 在工作場域內溝通 S92 將作業進行排序 S93 符合規格 S94 釐清與確認任務相關資訊 S95 根據職業安全衛生實務規範進行工作
	T9.2 整燙成衣		P9.2.1 收到成衣後檢查品質，判定各種後續行動 P9.2.2 界定故障狀況、斑點和痕跡，並採取適當的行動 P9.2.3 選擇與使用適當的配件 P9.2.4 依序進行整燙 P9.2.5 根據產品需求將工作事項放於整燙設備上 P9.2.6 根據產品需求和布料規格，套用加熱、蒸汽、真空、壓力和時間的設定 P9.2.7 根據職業安全衛生實務規範進行整燙 P9.2.8 依據工作種類與整燙需求，控管設備和加工處理上的變動			
	T9.3 送交經	O9.3.1 成衣	P9.3.1 依整燙之標準檢查經整燙的成衣			

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)
	整燙的成衣	檢查紀錄 O9.3.2 完成整燙之成衣	P9.3.2 記錄成衣的檢查結果 P9.3.3 呈報與記錄後續的瑕疵改正行動 P9.3.4 採取預防行動，避免瑕疵再度出現 P9.3.5 懸掛或包裝經過整燙的成衣，送交至指定的存放或包裝區域			
T10 成衣修復和修改	T10.1 判定修復的需求		P10.1.1 判定成衣毀損的狀況 P10.1.2 判定是否需要修復 P10.1.3 制定修復程序	4	K78 成衣生產中有關於工件的定位、入料和處理，涉及自行斟酌的變更、輪廓或重要的停縫點或特殊處理技能等所需的特別操作技巧，以因應布料之差異 K79 使用和維修機械的技術 K80 成衣生產過程中使用之不同布料、穿線或其他素材的特性 K81 品質標準和實務 K82 作業的順序 K83 職業安全衛生實務規範，包括危害識別 K84 工作場域實務 K85 記錄和呈報實務	S96 規劃產品之修復或修改 S97 各種生產機械，包括普通平縫機、三/四/五線鎖邊機鎖縫之字形縫紉機、盲縫邊縫紉機、鈕釦孔縫紉機、鈕釦縫紉機、口袋和衣領縫紉機、增塑劑和黏合劑 S98 使用手縫技術修復或修改成衣 S99 找出不符品質標準的事項 S100 符合品質和製造需求 S101 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 S102 維護正確的紀錄內容 S103 在工作場域內溝通 S104 將作業進行排序 S105 符合規格 S106 釐清與確認任務相關資訊
	T10.2 判定修改的需求		P10.2.1 判定需修改的狀況 P10.2.2 需要修改時，進行正確的量測 P10.2.3 制定修改程序			
	T10.3 準備工作		P10.3.1 領取工作事項 P10.3.2 檢查修復或修改之工作是否準備就緒 P10.3.3 根據修復或修改計畫，依序處理工作事項			
	T10.4 準備工作站	O10.4.1 機械維護紀錄	P10.4.1 根據職業安全衛生實務規範設定工作台和座台 P10.4.2 清洗與檢查機械 P10.4.3 維護紀錄 P10.4.4 根據工作規格設定與調整機械 P10.4.5 根據製造商指示檢查縫針、配件			

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)
			和零件，找出磨耗的織針和零件，進行呈報或更換			S107 根據職業安全衛生實務規範進行工作
	T10.5 判定不良的機械性能		P10.5.1 定期檢查機械性能是否出現故障，包括檢查已處理完成的工件，並採取必要行動			
	T10.6 以機械或手工進行細部修改或修復		P10.6.1 根據作業要求修復或修改產品 P10.6.2 根據產品要求和品質標準，修復或修改產品 P10.6.3 根據職業安全衛生實務規範和工作速度，修復或修改產品 P10.6.4 針對操作種類、布料和產品種類，控管機械速度和工作			
	T10.7 完成工作	O10.7.1 檢查紀錄 O10.7.2 客戶紀錄 O10.7.3 修復或修改之成品	P10.7.1 根據品質標準檢查產品，找出任何瑕疵並採取適當的行動 P10.7.2 記錄成品的檢查結果 P10.7.3 完成客戶紀錄 P10.7.4 將完成的工作事項送交加工部門			
T11 協助進行成衣製程的改善	T11.1 判定製造需求的重要元素		P11.1.1 判定重要客戶及其需求和期望 P11.1.2 說明成衣製程對價值鏈的貢獻 P11.1.3 判定價值鏈中的重要供應商及其角色 P11.1.4 界定生產製程之關鍵點的企業品	4	K86 用於成衣處理步驟、結構製程和成品的品質標準 K87 不正確製造技術對成衣架構造成的影響	S108 規劃產品架構 S109 分析和評估 S110 與管理階層溝通 S111 執行品質檢查，判定是否不符合品質標準

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)
			質標準 P11.1.5 判定企業的製造需求		K88 工作場域的溝通程序 K89 製程中的作業順序 K90 製造供應商和價值鏈的概念	S112 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 S113 維護正確的紀錄內容
	T11.2 檢討生產製程		P11.2.1 根據企業標準判定並檢討廠務清潔工作，評估符合之程度 P11.2.2 根據企業標準判定並檢討職業安全衛生實務規範，評估符合之程度 P11.2.3 判定製造之廢棄物 P11.2.4 判定監控生產成果的方法 P11.2.5 根據生產目標，評估成衣生產的成果		K91 品質標準和實務 K92 職業安全衛生實務規範，包括危害識別與控制措施 K93 工作場域實務 K94 記錄和呈報實務	S114 在工作場域內溝通 S115 將作業進行排序 S116 符合規格 S117 釐清與確認任務相關資訊 S118 根據職業安全衛生實務規範進行工作
	T11.3 找出改善機會	O11.3.1 改善建議	P11.3.1 判定改善的機會 P11.3.2 制定改善事項的建議 P11.3.3 由適當人員測試改善之事項 P11.3.4 提供改善事項的報告、紀錄和建議			
	T11.4 執行改善事項		P11.4.1 判定改善事項的涵義 P11.4.2 判定改善所需的結果，並建立量測成果的方法 P11.4.3 判定並執行解決各種負面影響的方法 P11.4.4 諮詢相關人員，以溝通改善事項 P11.4.5 執行改善事項			

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)
			P11.4.6 監控改善事項，確保正確執行與 檢討達成預期結果的成效 P11.4.7 視需要調整改善事項			

#### 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】。