

印染整理加工技術人員職能基準

職能基準代碼		MPM8154-001			
職能基準名稱 (擇一填寫)		職類			
		職業	印染整理加工技術人員		
所屬 類別	職類別	製造 / 生產管理		職類別代碼	MPM
	職業別	漂染及整理機械操作人員		職業別代碼	8154
	行業別	製造業 / 紡織業		行業別代碼	C1140
工作描述		操作印花、印染整理加工生產線之機械設備，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 進行顏色管理的準備	T1.1 確認顏色管理的需求		P1.1.1 確認並記錄裝置對不同顏色的呈現 P1.1.2 判定並修正輸入、顯示、輸出裝置和最終印染產品的顏色不一致性 P1.1.3 識別顏色管理系統的構成要素，並提出改善工作場域實務規範的建議	3	K1 顏色管理系統的構成要素 K2 顏色管理相關術語 K3 顏色對色的標準照明條件 K4 不同照明條件對螢幕、校色和印染的影響 K5 燈光亮度和色溫的量測	S1 操作電腦時，採用正確人體工學相關的職業安全衛生規範 S2 溝通想法和資訊時，考慮到色彩理論所有的基本原理 S3 色彩理論相關基本原理的蒐集、分析和組織技能 S4 判定和釐清顏色要求的規劃和組織技能
	T1.2 使用顏色模式和程式庫		P1.2.1 根據規範使用不同的顏色模式和色庫 P1.2.2 根據工作規範，藉由製程顏色模式間的影像轉換，確保最佳產出結果		K6 紅、綠、藍(RGB)、青、洋紅、黃、黑(CMYK)和 LAB 顏色間的差異 K7 不同的成像及其應用 K8 移除顏色(UCR)並更換	S5 與他人聯繫以維護製程事務的團隊合作技能 S6 診斷和改正色彩的問題解決技能 S7 正確使用軟硬體確保輸出一致性的技術技能

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)
			P1.2.3 根據工作規範，選用軟體應用程式中的顏色色庫		灰色構成要素(GCR)對影像的影響 K9 不同的彩通色票庫及其應用 K10 當針對數位產品進行顏色管理時，需考量到的職業安全衛生問題	
T2 進行製造用的顏色管理	T2.1 確認顏色的需求		P2.1.1 判定印染條件，以確認顏色管理的需求 P2.1.2 制定印染機的要求規定，規範顏色預設檔的提供和使用	4	K11 數位製作顏色管理相關的職業安全衛生問題 K12 光密度和分光光度儀的量測 K13 國際色彩聯盟(ICC)之預設檔及其使用 K14 裝置的獨立顏色和預設檔連結空間 K15 顏色空間轉換和成像用途 K16 ICC 預設檔對輸出的影響 K17 影響亮標和陰影目標點選擇的因素 K18 顏色改正相關的灰平衡 K19 判定灰平衡需求的程序	S8 操作電腦時，採用正確人體工學相關的職業安全衛生規範 S9 透過將測試檔列印的打樣，以表達想法和資訊的溝通技巧 S10 判定印染條件，以確認顏色管理需求的蒐集、分析和組織技能 S11 在打樣前釐清顏色需求的規劃與組織技能 S12 與他人聯繫以維護製程事務的團隊合作技能 S13 密度、分光儀和顏色預設檔等相關的計算技能 S14 診斷和改正顏色問題的問題解決技能 S15 評估和提升個人工作效能的自我管理和學習技能
	T2.2 校準數位裝置	O2.2.1 裝置校準紀錄	P2.2.1 校準工作流程的所有數位裝置，促成正確的顏色再製 P2.2.2 正確使用和儲存裝置的校準，建立裝置預設檔 P2.2.3 定期檢查數位裝置，確保其在校準範圍內 P2.2.4 必要時，調整設備預設檔或參數，使其回復到校準範圍內 P2.2.5 儲存紀錄，確保定期執行校準			
	T2.3 使用顏色預設檔		P2.3.1 界定工作流程內起始和終了的颜色預設檔 P2.3.2 將預設檔用於確保顯示器、打樣			

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)
			和最終產品的顏色儘可能相近 P2.3.3 若不正確的預設檔被載入，能夠將影像換用為正確的預設檔 P2.3.4 正確的成像用於確保正確的色轉換		K20 墨水/碳粉亮度誤差 - 「理想」與「實際」的墨水/碳粉 K21 檢視光線條件和同色異譜(演色性)	S16 正確使用軟硬體以確保輸出一致性的技術技能
	T2.4 在工作流程中配置軟體		P2.4.1 配合顏色管理的特性，判定工作流程中所需的軟體應用程式 P2.4.2 配合顏色管理特性，進行軟體應用程式的配置以符合輸出條件 P2.4.3 進行顏色管理預設值範圍的配置與儲存，並正確使用於不同的輸出條件		K22 用於判定顏色改正的因素 K23 不同的貯存對顏色的影響 K24 不同墨水對打樣和最終產品顏色再製的影響 K25 網點擴大對顏色的影響	
	T2.5 維護顏色管理工作流程		P2.5.1 定期檢查顏色管理系統，以確保一致性的顏色匹配 P2.5.2 定期校準顯示器，以確保顏色再製的正確性 P2.5.3 定期校準數位裝置，或在條件與校準之初始狀況不同時重新校準		K26 印刷種類和哪些印刷製程用於最終輸出 K27 顏色管理一般問題的解決方案 K28 使用錯誤預設檔對輸出的影響 K29 顏色管理相關的資訊來源	
T3 分析紡織品的顏色使用	T3.1 分析紡織品的顏色使用效果		P3.1.1 檢視顏色維度的效果 P3.1.2 判定色彩理論與紡織品設計過程之間的關係	4	K30 作業的順序 K31 職業安全衛生實務規範，包括危害識別和控	S17 使用適當的工具和設備，準備並使用色相環和色圖 S18 閱讀、解釋並遵循工作規定、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)
			P3.1.3 分析顏色的視覺或光學效果 P3.1.4 設計和比較可展示不同視覺效果的紡織品樣品		管措施 K32 品質實務規範 K33 工作場域實務規範 K34 記錄和呈報實務	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
	T3.2 分析適用於紡織品設計的顏色組合		P3.2.1 使用電腦軟體或手工製程，開發顏色組合 P3.2.2 使用色相環和色圖輔助調查色彩 P3.2.3 確認並說明新的配色方案			
	T3.3 考量紡織品設計中顏色的使用狀況	O3.3.1 配色紀錄	P3.3.1 確認不同色彩的用途，並比較其影響效果 P3.3.2 調查色彩預測的選擇方案 P3.3.3 記錄色彩調查狀況，提供未來參考			
T4 準備用於紡織品製造的染料	T4.1 判定紡織品的特性		P4.1.1 確認紡織品原料或產品規格和/或樣品符合創作者或客戶要求 P4.1.2 與適當人員釐清成品的終端使用和性能標準 P4.1.3 必要時，使用適當的技術進行樣品分析以判定其種類和組成	4	K35 纖維、紗線、產品及其特性 K36 染料種類 K37 染料的化學特性與加工及牢度特性的關係 K38 染色製程和染色機 K39 染色機和染料種類選擇間的關係 K40 適用於紡織品染色的測試 K41 我國和國際測試標準	S25 有效使用測試設備 S26 分析與解讀結果 S27 進行顏色調配 S28 安全處置染料、化學品、流出物 S29 與個人、工作團隊和主管進行有效的溝通 S30 選擇、解讀和採用相關步驟和製程 S31 藉由適當的格式製作與呈現報告和相關資訊 S32 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
	T4.2 進行染料的初選和評估	O4.2.1 染料初選和評估紀錄	P4.2.1 參考所附規格和之前產品染色的參考資料，進行染料、化學品和助劑的初選 P4.2.2 根據初選出的染料和適當人員的建議，判定紡織品的製造或再製造			

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)
			的流程 P4.2.3 根據紡織品的樣品決定染料的初選 P4.2.4 使用實驗室的打樣設施進行染料選擇、規格或配方的制定，評估結果是否符合創作者或客戶要求 P4.2.5 視需要重新檢核及測試染料的初選或配方 P4.2.6 進行有限的製程運作前，先確認創作者或客戶對染料初步規格的認可		K42 染料在實驗室和製程中的應用 K43 品質標準和實務規範 K44 職業安全衛生實務規範，包括危害識別與控制措施 K45 工作場域實務規範 K46 記錄和呈報實務	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
	T4.3 進行染料、規格和配方的最後選定和評估	O4.3.1 染料規格和配方紀錄	P4.3.1 在有限的製程運作下，選定適用於產品評估的採樣和測試技術 P4.3.2 依品質標準和職業安全衛生實務規範進行測試 P4.3.3 分析結果並視需要檢核及重新測試染料/配方的初選 P4.3.4 根據創作者或客戶的需求和工作場域製程的需求，檢查染料的選擇 P4.3.5 進行大量製造運作前，先取得創作者或客戶對顏色規格的認可 P4.3.6 在所有製程階段，確實施行關於物料之廢棄、污染、存放和回收的			

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)
			環保規定和程序			
T5 處理和準備用於紡織品製造的化學品、染料和其他危險物質	T5.1 確認危險物質的儲存程序		P5.1.1 確認危險物質的儲存位置和條件 P5.1.2 確認儲存和取用的文件要求規定 P5.1.3 確認取用危險物質的工作場域實務規範 P5.1.4 確認存放危險物質的廠務清潔需求	2	K47 產品製程及使用危險物質的步驟 K48 與危險物質一起作業的原料、設備和指定工作區域的位置點 K49 工作場域之緊急應變和疏散步驟 K50 職業安全衛生標語和符號的意義 K51 工作場域相關危險、危害和意外的應變回報步驟 K52 品質標準和實務規範 K53 必要安全設備的位置和使用，包括個人防護設備 K54 職業安全衛生實務規範，包括危害識別及控管措施 K55 工作場域實務規範 K56 記錄和呈報實務	S39 進行量測 S40 確認並運用危害控管措施 S41 確認並呈報工作場域的危害 S42 遵循意外和緊急事件的職業安全衛生實務規範 S43 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 S44 維護正確的紀錄內容 S45 在工作場域內溝通 S46 將作業進行排序 S47 符合規格 S48 釐清與確認任務相關資訊 S49 根據職業安全衛生實務規範進行工作
	T5.2 確認危險物質相關的危害和控管措施		P5.2.1 確認工作場域內危險物質在裝卸和使用上的相關危害 P5.2.2 確認工作場域的緊急應變步驟 P5.2.3 確認危險物質相關的風險控管措施 P5.2.4 確認使用於處理危險物質的個人防護設備 P5.2.5 確認危險物質的特別處理程序			
	T5.3 準備危險物質		P5.3.1 確認製程所需的危險物質 P5.3.2 確認所需危險物質的規格 P5.3.3 確認混合或準備之程序 P5.3.4 根據職業安全衛生實務規範準備危險物質 P5.3.5 將危險物質直接送達下個製程 P5.3.6 向適當人員呈報危險物質的溢漏或意外事件			

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)
	T5.4 存放危險物質	O5.4.1 危險物質處理紀錄	P5.4.1 根據存放規定存放危險物質 P5.4.2 完成所需的工作文件 P5.4.3 根據工作場域實務規範清除溢漏的危險物質，完成清潔之規定事項			
T6 選擇染料與制定染料的製造規格和配方	T6.1 判定紡織品的特性		P6.1.1 確認紡織品原料或產品規格和/或樣品符合創作者或客戶要求 P6.1.2 與適當人員釐清成品的終端使用和性能標準 P6.1.3 必要時，使用適當的技術進行樣品分析，以判定其種類和組成	4	K57 纖維、紗線、終端產品及其特性 K58 染料種類 K59 染料化學特性與加工及牢度特性的關係 K60 染色製程和染色機械 K61 染色機和染料種類選擇間的關係 K62 適用於紡織品染色的測試 K63 我國和國際測試標準 K64 染料在實驗室和製程中的應用 K65 工作場域安全和環保的相關面向，包括化學品和危險物質的處理 K66 職業安全衛生實務規範，包括危害識別及管控措施	S50 有效使用測試設備 S51 分析與解讀結果 S52 顏色配色 S53 安全處置染料、化學品、流出物 S54 與個人、工作團隊和主管進行有效的溝通 S55 選擇、解讀和採用相關步驟和製程 S56 藉由適當的格式製作與呈現報告和相關資訊 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 S58 維護正確的紀錄內容 S59 在工作場域內溝通 S60 將作業進行排序 S61 符合規格 S62 釐清與確認任務相關資訊 S63 根據職業安全衛生實務規範進行工作
	T6.2 進行染料的初選和評估	O6.2.1 染料初選和評估紀錄	P6.2.1 參考所附規格和之前產品的染色參考資料，進行染料、化學品和助劑的初選 P6.2.2 根據初選出的染料和適當人員的建議，判定紡織品的製造或再製造的流程 P6.2.3 根據紡織品的樣品決定染料的初選 P6.2.4 使用實驗室的製造設施進行染料選擇、規格或配方的制定，評估結果是否符合創作者或客戶要求 P6.2.5 視需要重新檢核及測試染料的初選或配方			

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)
			P6.2.6 進行有限的製程運作前，先確認創作者或客戶對染料初步規格的認可		K67 品質實務規範 K68 工作場域實務規範 K69 記錄和呈報實務	
	T6.3 進行染料、規格和配方的最後選定和評估		P6.3.1 在有限的製程運作下，選定適用於產品評估的採樣和測試技術 P6.3.2 使用已建立的企業作業程序和品質標準執行測試 P6.3.3 分析結果並視需要檢核、調整及重新測試染料和配方的初選 P6.3.4 根據創作者或客戶的需求和工作場域製程的需求，檢查染料的選擇 P6.3.5 進行大量製造運作前，先取得創作者或客戶對顏色規格的認可 P6.3.6 在所有製程階段，確實施行關於物料之廢棄、污染、存放和回收的環保規定和程序			
	T6.4 準備最終的染料規格和配方	O6.4.1 染料規格和配方紀錄	P6.4.1 使用適當的技術，進行大量製造中樣品的測試 P6.4.2 分析結果並視需要檢核、調整及重新測試染料配方 P6.4.3 根據工作場域規定和業界的品質標準，制定、檢查、記錄染料的規格和配方			

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)
			P6.4.4 製作報告和文件 P6.4.5 監控染料規格和配方，以確保顏色和測試結果的持續性和一致性			
T7 將加工製程應用於紡織品的製造	T7.1 設定和裝載加工機械或設備		P7.1.1 確認紡織品所需的加工製程 P7.1.2 檢查紡織品的品質以符合規範 P7.1.3 回報不合格的原料 P7.1.4 將紡織品投入加工機械或準備進行人工加工	4	K70 安全操作加工機械 K71 典型的故障情況和相關故障的檢出步驟 K72 機械保養及維修技術 K73 技術規定手冊 K74 品質標準和實務規範 K75 職業安全衛生實務規範，包括危害識別及監測 K76 工作場域實務規範 K77 記錄和呈報實務	S64 檢查機械安全設備，並呈報各種故障狀況 S65 根據規定啟動和停止機械運作 S66 找出、改正並呈報機械故障的狀況或問題 S67 必要時，清洗機械 S68 必要時，檢查機械維修紀錄 S69 找出故障狀況 S70 遵守作業規定 S71 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 S72 維護正確的紀錄內容 S73 在工作場域內溝通 S74 將作業進行排序 S75 符合規格 S76 釐清與確認任務相關資訊 S77 根據職業安全衛生實務規範進行工作
	T7.2 操作並監控加工機械或設備		P7.2.1 根據工作場域和職業安全衛生實務規範進行加工製程 P7.2.2 監控制程，確保符合產品規格和品質標準 P7.2.3 在加工期間及完成後檢查產品 P7.2.4 鑑別產品的瑕疵狀況 P7.2.5 在所有製程階段，確實施行關於物料之廢棄、污染和回收的環保規定和程序 P7.2.6 鑑別和改正產品製程和機械的瑕疵，以符合要求之規格，並進行呈報 P7.2.7 呈報重大的機械或產品故障			
	T7.3 自加工區域卸載產		P7.3.1 根據品質標準檢查產品 P7.3.2 根據規定將產品自加工區域卸載			

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)
	品並進行遞送		或移離 P7.3.3 遞送產品 P7.3.4 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			
	T7.4 完成紀錄	O7.4.1 製造紀錄	P7.4.1 正確完成製造紀錄和其他文件			
T8 判定紡織品加工製程	T8.1 解讀加工規格		P8.1.1 根據數據資料表、製造進度與流程規定，取得並正確解讀應用於紡織品加工製程的規格 P8.1.2 正確判定紡織品加工所需的材料，包括數量和品質，並在必要時進行測試以確認材料規格 P8.1.3 判定所需規格對製程的影響，並在決定製程時納入考量 P8.1.4 視需要使用適當的資訊來釐清規格內容	4	K78 紡織品產業術語 K79 國際和我國規格標準 K80 TCF 製程 K81 TCF 產品和素材 K82 紡織品計算所使用的系統和公式 K83 原料特性 K84 加工製程 K85 加工設備、工具和材料 K86 品質實務規範 K87 工作場域實務規範 K88 紀錄和呈報實務規範 K89 職業安全衛生實務規範和作業程序 K90 授權權限	S78 閱讀、解釋並遵循規定資訊、標準作業程序、工作指示和其他的參考資料 S79 運用加工技術 S80 選擇適當的加工設備、工具和材料 S81 找出、改正並回報與規格的落差 S82 進行文件紀錄 S83 維護正確的紀錄內容 S84 在工作場域內溝通 S85 將作業進行排序 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
	T8.2 判定紡織品加工製程		P8.2.1 判定最適用於所需成果的加工製程 P8.2.2 選擇所需的設備、工具和材料並評估其用途 P8.2.3 使用適當的計算式判定材料需求 P8.2.4 使用標準程序判定並記錄加工製程、配方和相關規格			

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)
			P8.2.5 將職業安全衛生實務規範應用於加工製程中			
	T8.3 確認加工內容	O8.3.1 加工製程紀錄	P8.3.1 測試並確認紡織品的加工製程及配方 P8.3.2 標註並記錄與規格有落差之事項，並進行進一步的測試，以判定程序所需的改變 P8.3.3 必要時，調整加工製程和配方以確保符合規格 P8.3.4 記錄紡織品加工製程，並與適當人員溝通未來的應用事項			
T9 進行紡織品染色加工	T9.1 判定染色規格		P9.1.1 取得並解讀染色規格 P9.1.2 確認製造需求的技術面向 P9.1.3 進行計算並使用色相圖，以判定顏色配方 P9.1.4 進行計算以判定製造所需的原料數量 P9.1.5 必要時，與適當人員確認規格和計算結果	3	K91 紡織產業術語 K92 紡織品及其相關原料的物理特性 K93 紡織品及其相關原料的化學特性 K94 標準紡織品的染色加工技術 K95 標準的加工技術 K96 標準的紡織品測試程序 K97 紡織品測試設備 K98 國際規格標準 K99 品質實務規範	S88 閱讀、解釋並遵循規定資訊、標準作業程序、工作指示和其他的參考資料 S89 進行紡織品測試 S90 找出規格相關資訊 S91 找出、改正並回報與規格的落差 S92 達成顏色搭配的預期結果 S93 維護正確的紀錄內容 S94 在工作場域內溝通 S95 將作業進行排序 S96 釐清與確認任務相關資訊 S97 根據職業安全衛生實務規範進行工
	T9.2 判定加工規格		P9.2.1 取得並解讀加工規格 P9.2.2 確認製造需求的技術面向 P9.2.3 判定加工製程所需的原料、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)
			P9.2.4 必要時，與適當人員確認規格和計算結果		K100 工作場域實務規範 K101 紀錄和呈報實務 K102 製程	作
	T9.3 進行染色製程	O9.3.1 染色之樣品	P9.3.1 根據工作規格設定設備、工具和原料 P9.3.2 根據品質標準檢查要染色的胚布 P9.3.3 使用染色技術製作樣品，並評估是否符合規格 P9.3.4 檢查染色樣品，確保符合規格 P9.3.5 視需要調整染色配方 P9.3.6 依職業安全衛生實務規範並配合設計規格使用染色技術			
	T9.4 進行加工製程	O9.4.1 加工之樣品	P9.4.1 根據工作規格設定設備、工具和原料 P9.4.2 根據品質標準檢查要加工的布料 P9.4.3 使用加工技術製作樣品，並評估是否符合規格 P9.4.4 檢查經加工的樣品，確保符合規格 P9.4.5 視需要調整加工製程 P9.4.6 依職業安全衛生實務規範並配合設計規格使用加工技術			
	T9.5 評估染色與加工製	O9.5.1 染色與加工製程報	P9.5.1 根據染色與加工規格評估樣品 P9.5.2 檢查顏色，找出設計或製造上的			

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)
	程	告	問題 P9.5.3 檢查加工結果，找出設計或製造上的問題 P9.5.4 分析與評估產出結果，找出改善的機會 P9.5.5 評估製程，找出改善的機會 P9.5.6 記錄配方、製程和須改善之事項，留存資訊作為未來參考			
T10 製造網印紡織品	T10.1 解讀製造規格		P10.1.1 分析設計規格，並與適當人員討論以確認製造規格 P10.1.2 判定網印的預期效果，選擇適當的網印技術以達成所需的設計結果 P10.1.3 根據設計規格選擇紡織品基材和數量 P10.1.4 根據網印技術、基材和設計需求，選擇模板技術、模板種類、母模、網印種類、網篩和媒介物	3	K103 布料特性 K104 關於纖維和面料的資訊來源 K105 特定的設計和網印實務規範 K106 網印製程和實務規範 K107 不同的網印種類和網篩 K108 不同種類的媒質 K109 梭織布和不織布基材特性 K110 模板和網印技術 K111 職業安全衛生實務規範，包括危害識別 K112 品質實務規範	S98 使用網印布料相關的工具和設備 S99 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 S100 維護正確的紀錄內容 S101 在工作場域內溝通 S102 將作業進行排序 S103 符合規格 S104 釐清與確認任務相關資訊 S105 根據職業安全衛生實務規範進行工作
	T10.2 運用網印步驟		P10.2.1 根據工作規格設定工作站、工具和設備 P10.2.2 根據品質標準檢查及準備基材 P10.2.3 根據選定的網印技術，準備版模母模、網篩和網印裝置			

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)
			P10.2.4 準備進行網印的設定 P10.2.5 根據職業安全衛生實務規範運用網印技術，以符合樣品的設計規格		K113 工作場域實務規範 K114 記錄和呈報實務	
	T10.3 製造紡織品的網印樣品	O10.3.1 製造報告	P10.3.1 根據設計規格檢查打樣狀況，確保符合產品標準 P10.3.2 找出網印瑕疵和製造問題，並判定原因 P10.3.3 分析網印製程、技術和使用的原料，判定對網印技術、製程或原料所需進行之必要修改 P10.3.4 製造網印樣品 P10.3.5 完成網印和廠務清潔工作 P10.3.6 藉由適當人員檢查結果 P10.3.7 完成所需的文件			
T11 進行例行性的紡織品測試並分析結果	T11.1 判定測試需求		P11.1.1 自工作表或文件紀錄取得適用於紡織品、纖維、紗線和面料的規格 P11.1.2 確認適用於紡織品、纖維、紗線和面料的例行測試，並判定測試的理由 P11.1.3 判定適用於紡織品、纖維、紗線和面料的測試規範，並選擇測試	3	K115 紡織產業術語 K116 標準的紡織品測試程序，用於判定：重量長度比、收縮、化學特性、纖維強度、接縫滑紗、色牢度特性、強度和磨損等 K117 紡織品測試設備	S106 組裝並設定紡織品測試設備 S107 進行紡織品測試 S108 判定規格資訊 S109 找出、改正並回報與規格的落差 S110 閱讀、解釋並遵循規範資訊、標準作業程序、工作指示和其他的參考資料 S111 維護正確的紀錄內容

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)
			方法 P11.1.4 決定適用於原料、製程、設備的測試規定和時程 P11.1.5 必要時，使用適當的資訊來源說明測試規定和規格		K118 國際和我國規格標準 K119 品質實務規範 K120 工作場域實務規範 K121 記錄和呈報實務 K122 製程 K123 授權權限	S112 在工作場域內的溝通 S113 將作業進行排序 S114 釐清與確認任務相關資訊 S115 根據職業安全衛生實務規範進行工作
	T11.2 進行紡織品測試	O11.2.1 測試紀錄	P11.2.1 判定、取得、準備和校準需用於測試的原料、工具和設備。 P11.2.2 正確取得和準備要用於測試的原料 P11.2.3 檢查環境是否符合測試規定 P11.2.4 根據測試步驟和職業安全衛生實務規範進行測試 P11.2.5 使用標準的記錄步驟，對測試程序和結果進行記錄 P11.2.6 找出關於標準測試程序的偏差狀況，記錄或呈報予適當人員			
	T11.3 分析測試結果	O11.3.1 測試分析	P11.3.1 依數據正確解讀測試結果 P11.3.2 檢查和驗證測試結果的偏差 P11.3.3 根據業界和設計規格評估測試結果 P11.3.4 記錄測試結果的偏差狀況，並依標準程序進行呈報 P11.3.5 檢查不一致的測試結果是否符合			

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)
			測試規定，並視需要再次進行測試			
	T11.4 完成 測試程序	O11.4.1 測試 報告	P11.4.1 使用標準的記錄程序記錄測試結果 P11.4.2 清潔工作區域和測試設備，並依 工作場域標準進行廠務清潔管理			

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】。