

不織布技術人員職能基準

| | | | | | |
|-------------------------|------------|--------------------------|--------------|-------|--|
| 職能基準代碼 | | MPM8152-003 | | | |
| 職能基準名稱 (擇一填寫) | | 職類 | | | |
| | | 職業 | 不織布技術人員 | | |
| 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 | C1130 | |
| 工作描述 | | 操作不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 識別纖維和紡織品 | T1.1 識別纖維和紡織品 | | P1.1.1 識別用於時裝產業中的纖維 P1.1.2 確認識別纖維的方法 P1.1.3 識別用於時裝產業中的紡織品 P1.1.4 識別纖維和紡織品的一般商品名稱 | 2 | K1 關於纖維和紡織品識別的資訊來源 K2 用於工作場域中的紡織品 K3 品質標準和實務規範 K4 職業安全衛生實務規範，包括危害識別和控管措施 K5 工作場域實務規範 K6 記錄和回報實務規範 | S1 識別纖維和紡織品的特性 S2 視需要取用相關資訊 S3 閱讀、詮釋並遵循工作規定、標準作業步驟、工作指示和其他的參考資料 S4 維護正確的紀錄內容 S5 在工作場域內溝通 S6 按程序作業 S7 符合規格 S8 說明並檢查任務相關資訊 S9 根據職業安全衛生實務規範進行工作 |
| | T1.2 說明紡織品的製程結構 | | P1.2.1 識別不同結構紡織品及纖維 P1.2.2 說明紡織品的製程結構 | | | |
| | T1.3 說明紡織品品質 | | P1.3.1 說明紡織品的物理性質 P1.3.2 說明紡織品的視覺特質 | | | |
| | T1.4 判定紡織品的用途 | | P1.4.1 判別紡織品的一般用途 P1.4.2 識別用於工作場域中的紡織品 | | | |
| T2 使用基 | T2.1 識別纖 | | P2.1.1 使用認知技術正確識別天然及合 | 2 | K7 編織、針織或不織布紡 | S10 閱讀、詮釋並遵循工作規定、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) |
|---------------------------------------|----------------------------------|-------------------|---|------|---|--|
| 本的認知 技術識別 產業用和 不織布紡 織品 | 維、紗線和 其他原料 | | 成纖維和紗線 P2.1.2 正確決定製造產業用或不織布產 品用的非纖維基材 | | 織品間的差異 K8 天然和合成纖維間的差 異 K9 職業安全衛生實務規 範，包括危害識別 K10 品質實務規範 K11 工作場域實務規範 K12 記錄和回報實務規範 | 作業步驟、工作指示和其他的參考 資料 S11 維護正確的紀錄內容 S12 在工作場域內溝通 S13 按程序作業 S14 符合規格 S15 說明並檢查任務相關資訊 S16 根據職業安全衛生實務規範進行工 作 |
| | T2.2 識別並 分類產業用 和不織布紡 織品 | O2.2.1 測試 紀錄 | P2.2.1 正確取得原料樣品 P2.2.2 正確識別編織、針織或不織布紡 織品 P2.2.3 使用適當的測試正確識別半成品 和最終產業用紡織品和不織布 P2.2.4 根據職業安全衛生實務規範進行 測試 | | | |
| T3 使用混 棉與餵棉 於不織布 產業生產 製程中 | T3.1 檢查並 識別原料 | O3.1.1 原料 檢查紀錄 | P3.1.1 檢查製造規格，識別原梳理作業 所需的纖維 P3.1.2 確認原料符合纖維製造規格 P3.1.3 必要時，進行檢查以判定是否符 合製造需求 P3.1.4 回報不合格或帶有瑕疵的纖維批 次 | 3 | K13 纖維種類和基本特性 K14 混合和入料製程 K15 技術規格、手冊和操作 指示 K16 品質標準和步驟 K17 職業安全衛生實務規範 包括危害識別和控管措 施 K18 品質實務規範 K19 工作場域實務規範 K20 記錄和回報實務規範 | S17 機械安全設備並回報任何的故障狀 況 S18 準備進行梳理 S19 根據機械和工作場域實務規範裝載 和卸載原料 S20 根據規定啟動和停止機械運作 S21 監控機械運作包括機械製造讀數 S22 必要時，找出、改正並回報機械故 障的狀況和問題 S23 必要時，清理機械 S24 檢查機械維修紀錄 S25 找出故障狀況 S26 檢查並確認是否符合作業規定 |
| | T3.2 混棉 | | P3.2.1 根據製造規格，選擇並混合纖維 P3.2.2 必要時，加入添加劑 P3.2.3 纖維被正確引導進入梳理機中 P3.2.4 根據職業安全衛生實務規範混合 纖維 P3.2.5 監控混棉作業，確保混棉的一致 | | | |

| 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) |
|-----------|----------------|------------------|--|------|--|---|
| | | | 性和入料均勻性 P3.2.6 廢棄物分類 | | | S27 閱讀、詮釋並遵循工作規定、標準作業程序、工作指示和其他的參考資料 S28 維護正確的紀錄內容 S29 在工作場域內溝通 S30 按程序操作 S31 符合規格 S32 說明並檢查任務相關資訊 S33 根據職業安全衛生實務規範進行工作 |
| | T3.3 完成紀錄 | O3.3.1 製造紀錄 | P3.3.1 正確完成製造紀錄和其他文件 | | | |
| T4 梳理作業處理 | T4.1 設定機械和載入纖維 | O4.1.1 原料檢查紀錄 | P4.1.1 檢查製造規格以確認梳理的需求 P4.1.2 將纖維原料設定載入入料板中 P4.1.3 將梳理機進行作業設定 P4.1.4 回報不合格的原料 P4.1.5 完成機械設定和裝載後，清理機械周圍區域 | 4 | K21 梳理機安全作業的步驟和指南 K22 一般的故障狀況和找出故障的相關步驟 K23 混合和梳理製程 K24 空氣過濾和廢棄物管理系統 K25 機械維修技術 K26 技術規格手冊 K27 品質標準和實務規範 K28 職業安全衛生實務規範包括危害識別 K29 工作場域實務規範 | S34 機械安全設備並回報任何的故障狀況 S35 準備進行梳理 S36 根據機械和工作場域實務規範裝載和卸載原料 S37 根據規定啟動和停止機械運作 S38 監控機械運作包括機械製造讀數 S39 必要時，找出、改正並回報機械故障的狀況和問題 S40 必要時，清理機械 S41 檢查機械維修紀錄 S42 找出故障狀況 S43 遵守作業規定 |
| | T4.2 操作和監控梳理機 | O4.2.1 機械檢查與維修紀錄 | P4.2.1 根據製造商規定和職業安全衛生實務規範，啟動和停止梳理機的運作 P4.2.2 監控機械設備以確保正確的作業 P4.2.3 監控混合作業，以確保混合纖維的一致性和入料均勻性 P4.2.4 監控梳理作業，以確保正確的入 | | | |

| 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) |
|----------------|------------------|-------------|---|------|---|---|
| | | | 料速度作業和棉網的品質 P4.2.5 廢棄物分類 P4.2.6 關於物料的廢棄、污染和回收等環保規定和步驟，應正確施行於所有的製程階段 P4.2.7 視需要確認和改正次要的產品製程和機械故障，以符合特定的要求 P4.2.8 回報重大的機械故障 | | K30 記錄和回報實務規範 | S44 閱讀、詮釋並遵循工作規定、標準作業程序、工作指示和其他的參考資料 S45 維護正確的紀錄內容 S46 在工作場域內溝通 S47 按程序操作 S48 符合規格 S49 說明並檢查任務相關資訊 S50 根據職業安全衛生實務規範進行工作 |
| | T4.3 自機械移除經梳理的纖維 | | P4.3.1 根據品質標準檢查經梳理的纖維 P4.3.2 根據製造商規定和工作場域實務規範，卸載或移除經梳理的纖維 P4.3.3 將經梳理的纖維送交或進行加工處理 P4.3.4 完成周圍區域的清理，以確保維持安全且具有生產力的工作環境 | | | |
| | T4.4 完成紀錄 | O4.4.1 製造紀錄 | P4.4.1 正確完成製造紀錄和其他文件 | | | |
| T5 乾式成網機的設定和操作 | T5.1 乾式成網機的設定和裝載 | | P5.1.1 檢查規格以確認製造的需求 P5.1.2 檢查原料、貨櫃和數量 P5.1.3 調整機械設定以符合產品要求 P5.1.4 在完成機械設定和裝載的過程中，清理機械周圍區域 | 3 | K31 乾式成網成型的製程知識 K32 纖維種類，包括： ■ 嫻縈和其他纖維素纖維 ■ 尼龍 | S51 檢查機械安全設備並回報任何的故障狀況 S52 準備疊網用的原料 S53 裝載和卸載原料 S54 根據規定啟動和停止機械運作 S55 監控機械運作，包括機械製造讀數 |
| | T5.2 乾式成 | O5.2.1 機械 | P5.2.1 須根據製造指示和工作要求，來 | | | |

| 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) |
|------|------------------|---------------|---|------|---|---|
| | 網機的操作和監控 | 檢查與維修紀錄 | <p>啟動和停止乾式成網機的運作</p> <p>P5.2.2 監控機械操作以確保安全且正確的作業</p> <p>P5.2.3 廢棄物分類</p> <p>P5.2.4 必要時，須清理機械</p> <p>P5.2.5 必要時，能判別和修正些微有關產品的製程和機械偏差，以符合規格並回報相關事宜</p> <p>P5.2.6 回報重大的機械故障</p> <p>P5.2.7 根據職業安全衛生實務規範操作機械</p> | | <ul style="list-style-type: none"> ■ 聚酯纖維 ■ 聚丙烯纖維 ■ 棉纖維 ■ 羊毛纖維 ■ 玻璃纖維 ■ 雙組份纖維 <p>K33 纖維特性，包括：</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 吸收性 ■ 耐磨性 ■ 模數 ■ 纖維網處理 ■ 吸濕性 ■ 抗化學性和耐熱性 ■ 熔點 ■ 纖維量測單位包括分特、丹尼和纖維直徑 - 計算式 ■ 纖維或長絲捲曲 <p>K34 纖維開纖和混棉的優點：</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 成份獨立系統 ■ 確保同質混合 ■ 功能的持續性 | <p>S56 必要時，找出、改正並回報機械故障的狀況和問題</p> <p>S57 必要時，清理機械</p> <p>S58 檢查機械維修紀錄</p> <p>S59 找出故障狀況</p> <p>S60 閱讀、詮釋並遵循工作規定、標準作業步驟、工作指示和其他的參考資料</p> <p>S61 維護正確的紀錄內容</p> <p>S62 在工作場域內溝通</p> <p>S63 排序作業</p> <p>S64 符合規格</p> <p>S65 說明並檢查任務相關資訊</p> <p>S66 根據職業安全衛生實務規範進行工作</p> |
| | T5.3 檢查棉網品質 | O5.3.1 品質檢查紀錄 | <p>P5.3.1 根據品質標準和製造要求檢查棉網</p> <p>P5.3.2 界定、改正並回報纖維網瑕疵和不合格等事項</p> | | | |
| | T5.4 完成乾式成網成型的操作 | O5.4.1 製造紀錄 | <p>P5.4.1 將棉網輸送至下一個製程或包裝程序中</p> <p>P5.4.2 完成周圍區域的清理以確保維護安全和具有生產力的工作環境</p> <p>P5.4.3 正確完成製造紀錄</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) |
|------------|---------------|------|---|------|--|-------------------------|
| | | | | | <ul style="list-style-type: none"> ■ 彈性的操作 ■ 高度自動化 <p>K35 梳理的工作輓和剝離輓運作原則</p> <p>K36 不同種類的梳理纖維網方式，包括：</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 平行鋪疊纖維網 ■ 使用多層分層裝置平行鋪疊纖維網 ■ 使用擠棉裝置平行鋪疊纖維網 ■ 亂纖鋪疊纖維網 ■ 使用擠棉裝置的亂纖鋪網 ■ 交叉鋪疊纖維網 <p>K37 職業安全衛生實務規範，包括危害識別及控制措施</p> <p>K38 品質實務規範</p> <p>K39 工作場域實務規範</p> <p>K40 記錄和回報實務規範</p> | |
| T6 紡黏成網機的設 | T6.1 紡黏成網機的設定 | | <p>P6.1.1 檢查規格以確認長纖製造的需求</p> <p>P6.1.2 檢查原料、貨櫃和數量</p> | 4 | <p>K41 作業變數，包括：</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 聚合物產量 | S67 檢查機械安全設備，並回報任何的故障狀況 |

| 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) |
|------|------------------|------------------|--|------|---|--|
| 定和操作 | 和操作 | | P6.1.3 調整機械設定以符合產品要求 P6.1.4 在完成機械設定和裝載的過程中，清理機械周圍區域 | | <ul style="list-style-type: none"> ■ 氣流量 ■ 噴絲板的配置：孔穴尺寸與集絲器的間距 K42 紡絲、牽伸和棉網積層和相關技術 K43 黏結技術和選項 K44 噴絲纖維種類，包括： <ul style="list-style-type: none"> ■ 聚酯纖維 ■ 聚丙烯 K45 長纖特性，包括： <ul style="list-style-type: none"> ■ 可紡性 ■ 長纖結構 ■ 長纖捲曲 K46 量測單位，包括分特和丹尼 K47 職業安全衛生實務規範，包括危害識別及控制措施 K48 品質實務規範 K49 工作場域實務規範 K50 記錄和回報實務規範 | S68 準備纖維網成型用的原料 S69 裝載和卸載原料 S70 根據規定啟動和停止機械運作 S71 監控機械運作包括機械製造讀數 S72 必要時，找出、改正並回報機械故障的狀況和問題 S73 必要時，清理機械 S74 檢查機械維修紀錄 S75 找出故障狀況 S76 閱讀、詮釋並遵循工作規定、標準作業步驟、工作指示和其他的參考資料 S77 維護正確的紀錄內容 S78 在工作場域內溝通 S79 按操作順序操作 S80 符合規格 S81 說明並檢查任務相關資訊 S82 根據職業安全衛生實務規範進行工作 |
| | T6.2 紡黏成網機的操作和監控 | O6.2.1 機械檢查與維修紀錄 | P6.2.1 根據機械製造商的指示和工作要求，啟動和停止紡黏成網機的運作 P6.2.2 監控機械運作以確保安全且正確的作業 P6.2.3 廢棄物分類 P6.2.4 必要時，清理機械 P6.2.5 必要時，能判別和修正些微有關產品的製程和機械偏差，以符合規格並回報相關事宜 P6.2.6 回報重大的機械故障 P6.2.7 根據職業安全衛生實務規範操作機械 | | | |
| | T6.3 檢查纖維網品質 | O6.3.1 品質檢查紀錄 | P6.3.1 根據品質標準和製造要求檢查棉網 P6.3.2 界定、改正並回報纖維網瑕疵和不合格等事項 | | | |
| | T6.4 完成作業 | O6.4.1 製造紀錄 | P6.4.1 將紡黏纖維網送交下個黏結或整理製程中 P6.4.2 完成周圍區域的清理，以確保維護安全和具有生產力的工作環境 | | | |

| 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) |
|--------------|----------------|------------------|---|------|---|---|
| | | | P6.4.3 正確完成製造紀錄 | | | |
| T7 棉網結合的製程處理 | T7.1 棉網結合準備 | | P7.1.1 檢查規格以確認製造的需求 P7.1.2 識別棉網結合的製程及其選擇方案，根據產品需求選擇正確的棉網結合製程 P7.1.3 視需要檢查棉網結合的原料供應狀況 P7.1.4 機械控制須符合產品要求 | 3 | K51 棉網固結製程的基本知識，包括化學黏結(如發泡、噴塗或印刷黏結)、熱黏結和機械黏結 K52 化學黏結使用的知識包括結合劑的準備和設置 K53 熱黏合使用的知識包括壓光和熱風黏結與熱熔黏合、雙組份和共聚酯纖維 K54 機械黏結包括針刺、車縫和水針 K55 職業安全衛生實務規範包括危害識別 K56 品質實務規範 K57 工作場域實務規範 K58 記錄和回報實務規範 | S83 機械安全設備並回報任何的故障狀況 S84 必要時，準備成網用的原料 S85 裝載和卸載原料 S86 根據規定啟動和停止機械運作 S87 監控機械運作包括機械製造讀數 S88 必要時，找出、改正並回報機械故障的狀況和問題 S89 必要時，清理機械 S90 檢查機械維修紀錄 S91 找出故障狀況 S92 閱讀、詮釋並遵循工作規定、標準作業程序、工作指示和其他的參考資料 S93 維護正確的紀錄內容 S94 在工作場域內溝通 S95 按程序操作 S96 符合規格 S97 說明並檢查任務相關資訊 S98 根據職業安全衛生實務規範進行工作 |
| | T7.2 棉網結合的處理 | O7.2.1 機械檢查與維修紀錄 | P7.2.1 確認成網的速度是否符合規格 P7.2.2 監控棉網結合的製程，調整作業參數以符合產品要求 P7.2.3 監控機械運作，確保安全正確的作業 P7.2.4 必要時，能判別和修正些微有關產品的製程和機械偏差，以符合規格並回報相關事宜 P7.2.5 回報重大的機械故障 P7.2.6 必要時，清理機械 P7.2.7 根據職業安全衛生實務規範操作機械 | | | |
| | T7.3 檢查棉網結合的品質 | O7.3.1 品質檢查紀錄 | P7.3.1 根據品質標準和製造規定檢查棉網固結 P7.3.2 界定、改正並回報棉網固結瑕疵 | | | |

| 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) |
|-----------------|---------------------|---------------|---|------|--|--|
| | | | 和不合格等事項 | | | |
| | T7.4 完成棉網結合的製程 | O7.4.1 製造紀錄 | P7.4.1 將棉網固結送交轉換和加工，或下個製造或包裝製程 P7.4.2 完成周圍區域的清理，以確保維護安全和具有生產力的工作環境 P7.4.3 正確完成製造紀錄 | | | |
| T8 產業用紡織品的熱定型作業 | T8.1 熱定型作業的準備 | O8.1.1 準備作業紀錄 | P8.1.1 進行適當的檢查，確保紡織品或棉網對熱定型製程已準備就緒 P8.1.2 根據職業安全衛生實務規範將工作區域準備就緒 P8.1.3 根據工作所需規格，準備並調整熱定型機 P8.1.4 回報與記錄問題 | 3 | K59 熱定型原理，包括溫度、濕度、纖維或紗線應力所造成的潛在變化結果 K60 職業安全衛生實務規範包括危害識別 K61 品質實務規範 K62 工作場域實務規範 K63 記錄和回報實務規範 | S99 讀取溫度值和其他的量具數值 S100 符合品質和製造輸出規定 S101 閱讀、詮釋並遵循工作規定、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 排序作業 S105 符合規格 S106 說明並檢查任務相關資訊 S107 根據職業安全衛生實務規範進行工作 |
| | T8.2 產業用紡織品對於熱定型的準備 | O8.2.1 品質檢查紀錄 | P8.2.1 必要時，就產業用紡織品進行適當的熱定型預先測試 P8.2.2 將產業用紡織品固定於熱定型機或輸送帶中 P8.2.3 檢查工作或批量品質 | | | |
| | T8.3 操作和監控熱定型機 | | P8.3.1 將溫度調整到可快速均勻加熱且加熱範圍超過紡織品的寬度 P8.3.2 根據工作要求設定加熱期間 P8.3.3 根據工作和製程規定設定其他的控制裝置，如輸送帶速度、濕度和 | | | |

| 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) |
|-----------------|-----------------------|-----------------|---|------|---|--|
| | | | 風扇 P8.3.4 熱定型期間，監控紡織品和機械以確保安全及有效率運作 P8.3.5 紡織品離開熱定型機時，應該量測尺寸和作其他測試 P8.3.6 將紡織品直接導入下個作業中 | | | |
| T9 在紡織機械上查找電子故障 | T9.1 判定產品瑕疵或紡織機械故障的原因 | O9.1.1 設備故障問題紀錄 | P9.1.1 詢問織機作業人員關於故障前的作業狀況 P9.1.2 目視檢查紡織機械，查看是否出現任何毀損或機械故障的元件 P9.1.3 根據任務需求，詮釋、參考和運用機械設定、作業和維修相關的文件 P9.1.4 使用適當的測試設備測試電路、感應器和其他元件，以判定是否出現電子故障問題 P9.1.5 找出故障元件並隔離 | 4 | K64 紡織機械輸入裝置、PLC、電腦和其他處理器、顯示裝置、感應器定時器、纜線和線路、電纜線束、控制系統和織機運作的角色和相關性 K65 紡織品術語和紡織品製程 K66 企業內部及紡織品或成衣製造用紡織機械的設定和調整 K67 企業或產品的品質規定 K68 設備機械製造商規定 K69 企業活動所需的安全和環保需求 K70 工作場域程序和呈報流 | S108 使用手動工具和電動工具 S109 使用測試設備 S110 查找低電壓電子電路和元件上的故障 S111 拆解和/或修復紡織設備的電子元件 S112 測試設備的性能 S113 採用相關的職業安全衛生實務規範 S114 與個人、工作團隊、主管、經理和企業內適當的人員進行有效的溝通 S115 維護文件紀錄並傳送資訊 |
| | T9.2 評估與修復線路故障的問題 | | P9.2.1 正確隔離故障線路 P9.2.2 根據尺寸和絕緣品質，正確選擇並更換纜線/線路 P9.2.3 根據業界和企業要求規定，進行織機線路、端子和線路的連結 P9.2.4 正確準備並進行線路端接 | | | |

| 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) |
|------|----------------------|------------------|---|------|---|-----------------------|
| | | | P9.2.5 根據標準操作程序測試電路元件是否正確運作 | | 程 | |
| | T9.3 移除、更換或調整故障的電子設備 | | P9.3.1 根據製造商規定與標準作業程序拆解故障的系統元件 P9.3.2 評估故障元件需修復或更換 P9.3.3 視需要修復元件或更換新元件 | | K71 相關的職業安全衛生規定和實務規範 K72 影響機械性能的纖維和紗線特性，如紗線強度、尺寸、周圍狀況和數量 | |
| | T9.4 檢查紡織設備是否正確運作 | O9.4.1 設備修復或更換紀錄 | P9.4.1 操作設備以判定是否正確運作 P9.4.2 視需要製作樣品，以確認符合感應器運作、程式指令和產品規格 P9.4.3 告知作業人員各種修復後的特別要求規定 P9.4.4 根據標準程序製作修復或更換的紀錄 | | | |

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】。