

纖維生產技術人員職能基準

版本	職能基準代碼	職能基準名稱	狀態	更新說明	發展更新日期
v2	MPM8152-001v2	纖維生產技術人員	最新版本	略	2019/12/31
	MPM8152-001	纖維生產技術人員	歷史版本	已被《MPM8152-001v2》取代	2016/12/31

職能基準代碼		MPM8152-001v2			
職能基準名稱 (擇一填寫)		職類			
		職業	纖維生產技術人員		
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	C1122	
工作描述		操作纖維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進行原料的選擇	T1.1選擇原料		P1.1.1必要時，確認並說明原料選擇的需求。 P1.1.2選擇符合指定用途的原料。	3	K01選擇與檢查原料的要求規定 K02產品和製程規定 K03原料及其特性 K04品質標準和實務規範 K05職業安全衛生相關規範 K06工作場域實務規範 K07記錄和呈報實務規範	S01有效使用設備 S02蒐集資訊 S03確認與取用樣品 S04溝通協調能力 S05閱讀、解釋並遵循工作規定及標準作業程序之能力 S06維護正確紀錄內容能力 S07將作業進行排序能力
	T1.2檢查原料	O1.2.1原料檢查紀錄	P1.2.1驗證原料規格。 P1.2.2根據品質標準和職業安全衛生實務規範，檢查選定原料的穩定性。 P1.2.3將資料與標準或其他參考原料			

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)
			進行比較，並記錄結果。			S08確認符合規格能力
	T1.3進行原料報告	O1.3.1原料紀錄	P1.3.1使用適當的工作表和資訊系統記錄原料。 P1.3.2整理文件並根據規格進行分析。 P1.3.3說明文件內容並回報結果。			
T2依產品規格設定紡織生產機械	T2.1設定或安排機械		P2.1.1說明產品規格以符合正確的機械設定要求。 P2.1.2視需要與適當人員商討規格內容。 P2.1.3根據產品規格和製造商指示設定機械。	3	K04品質標準和實務規範 K05職業安全衛生相關規範 K06工作場域實務規範 K07記錄和呈報實務規範 K08機械和設備運作 K09設定和調整需求事項 K10技術規格手冊 K11維護規劃和工作場域實務規範	S04溝通協調能力 S05閱讀、解釋並遵循工作規定及標準作業程序之能力 S06維護正確紀錄內容能力 S07將作業進行排序能力 S08確認符合訂單規格能力 S09解讀技術資料 S10設定和操作機械 S11測試與分析樣品 S12使用和處理各種纖維油劑和化學性清潔劑、密封膠和潤滑劑 S13記錄、評估和傳達資訊
	T2.2進行樣品試作或試機		P2.2.1取得或安排用於採樣或進行測試的原料或產品。 P2.2.2根據製造商規定和職業安全衛生實務規範操作機械。 P2.2.3製作特定的樣品。			
	T2.3檢查樣品並安排品質測試		P2.3.1檢查樣品以確保符合品質標準。 P2.3.2必要時，評估或安排品質測試。			
	T2.4重新調整並確認機械設定以符合	O2.4.1機械調整紀錄	P2.4.1解讀測試結果，判定調整的需求。			

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)
	規定		P2.4.2根據產品和機械規格完成調整變更。			
T3測試或檢查產品品質	T3.1測試或檢查前置作業		P3.1.1選擇適當的原料或樣品。 P3.1.2選擇和準備設備，並進行校準確認。	3	K05職業安全衛生實務規範 K06工作場域實務規範 K07記錄和呈報實務規範 K09設定和調整需求事項 K12檢查和測試程序 K13測試設備及其操作 K14原料特性 K15記錄和呈報步驟 K16品質標準和實務規範	S04溝通協調能力 S05閱讀、解釋並遵循工作規定及標準作業程序之能力 S06維護正確紀錄內容能力 S07將作業進行排序能力 S08確認符合訂單規格能力 S09解讀技術資料 S14設定和操作測試，並檢查設備和工具 S15測試並檢查樣品 S16說明和採用已建立的實務規範
	T3.2執行測試或檢查		P3.2.1根據所需的品質標準並使用規定的測試或檢查步驟，進行樣品測試。 P3.2.2評估檢查作業。			
	T3.3記錄並呈報結果	O3.3.1產品測試報告	P3.3.1視需要將蒐集的數據轉換成適合的說明格式。 P3.3.2呈報結果並提供適當的人員建議。 P3.3.3記錄結果。			
T4協助改善紡織品製程	T4.1識別製造需求中的重要元素		P4.1.1確認重要的外部和內部客戶，及其需求和期望。 P4.1.2藉由對價值鏈的貢獻，說明紡織品製程。 P4.1.3在價值鏈中識別重要的供應商及其角色。 P4.1.4確定製程的品質標準重點。 P4.1.5確定製造需求的內容。	4	K05職業安全衛生實務規範 K06工作場域實務規範 K07記錄和呈報實務規範 K17用於紡織品處理步驟、結構製程和成品的品質標準 K18不正確之製造技術造成的影響 K19製程中的作業順序	S04溝通協調能力 S05閱讀、解釋並遵循工作規定及標準作業程序之能力 S06維護正確紀錄內容能力 S07將作業進行排序能力 S08確認符合訂單規格能力 S17問題解決能力 S18規劃製程能力 S19分析和評估能力
	T4.2檢視製程		P4.2.1根據工作場域標準界定並檢討			

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>廠務清潔工作，評估是否符合規範。</p> <p>P4.2.2根據職業安全衛生實務規範界定並檢視安全事務，評估是否符合規範。</p> <p>P4.2.3確認製造之廢棄物。</p> <p>P4.2.4視需要確認監控製造產出結果的方法。</p> <p>P4.2.5視需要根據製造目標，評估紡織品的製造產出結果。</p>		<p>K20製造供應商和價值鏈的觀念</p> <p>K21品質管理工具和標準步驟</p> <p>K22 PDCA</p> <p>K23品質實務規範</p>	S20執行品質檢查能力
	T4.3找出改善的機會	O4.3.1製程改善建議書	<p>P4.3.1找出改善的機會。</p> <p>P4.3.2提出改善事項的建議。</p> <p>P4.3.3諮詢適當人員，測試改善事項。</p> <p>P4.3.4提供改善事項的報告、紀錄和建議。</p>			
	T4.4執行改善事項	O4.4.1製程改善報告	<p>P4.4.1確認改善事項的涵義。</p> <p>P4.4.2確認改善所需的結果，並建立衡量結果的方法。</p> <p>P4.4.3確認並執行解決各種可能之負面影響的方法。</p> <p>P4.4.4諮詢適當人員，以溝通改善事項。</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>P4.4.5視需要藉由其他團隊成員的協助來執行改善事項。</p> <p>P4.4.6監控改善事項以確保正確執行改善，並視需要藉由其他團隊成員的協助，檢視所需達成之預期結果。</p> <p>P4.4.7視需要調整改善事項。</p> <p>P4.4.8記錄改善過程。</p>			

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。
- A06團隊意識：積極參與並支持團隊，能彼此鼓勵共同達成團隊目標。

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：高中職以上相關科系畢業，或具一年以上紡織相關工作經驗。