

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
V3	MPM8152-001v3	纖維生產技術人員	最新版本	略	2022/12/13
V2	MPM8152-001v2	纖維生產技術人員	歷史版本	已被《MPM8152-001v3》取代	2019/12/31
V1	MPM8152-001v1	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		MPM8152-001v3			
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			

主要職責	工作任務	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 選用原料	T1.1 協助檢驗纖維原料	O1.1.1 原料檢驗紀錄	<p>P1.1.1 掌握市場發展趨勢，並能正確識別<u>纖維類型</u>【註1】。</p> <p>P1.1.2 依據標準作業程序及訂單需求，檢查纖維原料的類型、品項與規格。</p> <p>P1.1.3 依據職業安全衛生相關規範及纖維原料品質標準，協助檢驗選定原料品質的穩定性。</p> <p>P1.1.4 將所選用的纖維原料與原料品質標準或其</p>	3	K01 職業安全衛生相關規範 K02 纖維原料品質標準及規定 K03 纖維原料及特性 K04 紡織品發展趨勢及類型 K06 纖維原料檢驗方法	S01 溝通協調能力 S02 資訊蒐集及解讀能力 S03 纖維原料判別能力 S04 纖維原料檢驗能力 S05 文書處理能力 S06 資訊應用能力

主要職責	工作任務	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)
			他參考原料進行比較，並記錄結果。			
	T1.2 領取纖維原料	O1.2.1 領料單	P1.2.1 依據訂單需求，確認所需的纖維原料的類型、品項與規格。 P1.2.2 挑選及領取符合訂單需求的原料。	3	K01 職業安全衛生相關規範 K02 纖維原料品質標準及規定 K03 纖維原料及特性 K04 紡織品發展趨勢及類型 K07 纖維生產標準作業程序	S01 溝通協調能力 S02 資訊蒐集及解讀能力 S03 纖維原料判別能力 S04 纖維原料檢驗能力 S06 資訊應用能力 S07 纖維原料選用能力
T2 設定及測試纖維生產機台	T2.1 設定纖維生產機台		P2.1.1 依據纖維生產機台標準作業程序及訂單需求，判讀機台規格、製程規定與機械設定參數。 P2.1.2 依據職業安全衛生相關規範、纖維生產機台標準作業程序及訂單需求，在工程人員指導下，選用並安裝適切的工具及零件。 P2.1.3 依據職業安全衛生相關規範、纖維生產機台標準作業程序及訂單需求，在工程人員指導下，設定機台。	3	K01 職業安全衛生相關規範 K02 纖維原料品質標準及規定 K03 纖維原料及特性 K05 纖維類型、成份與注意事項 K07 纖維生產標準作業程序 K08 纖維生產機台操作手冊	S01 溝通協調能力 S03 纖維原料判別能力 S08 生產規格及機台判讀能力 S09 機器、設備與工具選用能力 S10 機器、設備與工具安裝能力 S11 機器、設備與工具操作能力 S12 纖維生產機台設定能力
	T2.2 測試及調校纖維生產機台		P2.2.1 依據工程人員指示與標準作業程序操作纖維生產機台。 P2.2.2 檢查纖維樣品，並進行品質測試，確認品質狀況。 P2.2.3 檢視纖維樣品，找出異常並評估製程問題及操作異常原因。 P2.2.4 依據樣品檢查及檢測儀器測試結果，作為	3	K01 職業安全衛生相關規範 K02 纖維原料品質標準及規定 K03 纖維原料及特性 K05 纖維類型、成份與注意事項 K06 纖維原料檢驗方法 K07 纖維生產標準作業程序 K08 纖維生產機台操作手冊	S01 溝通協調能力 S03 纖維原料判別能力 S08 生產規格及機台判讀能力 S09 機器、設備與工具選用能力 S10 機器、設備與工具安裝能力 S11 機器、設備與工具操作能力 S12 纖維生產機台設定能力

主要職責	工作任務	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)
			機台設定參數調整需求。			S13 纖維品質檢查能力 S14 問題判別能力 S15 纖維生產機台調校能力
T3 管控產品品質及機台	T3.1 量產及管控品質	O3.1.1 生產報表	<p>P3.1.1 依據訂單需求及生產規格，並選用正確纖維生產機台及領取生產原料。</p> <p>P3.1.2 執行機台操作前，進行例行檢查，確保機台正常運用。</p> <p>P3.1.3 依據職業安全衛生相關規範及纖維生產機台標準作業程序，將原料倒入纖維生產機台。</p> <p>P3.1.4 依據職業安全衛生相關規範、纖維生產機台標準作業程序與訂單需求，操作纖維生產機台，並產出纖維品。</p> <p>P3.1.5 抽檢纖維品質，並依檢查結果，視需要調校纖維生產機台。</p> <p>P3.1.6 依據職業安全衛生相關規範，隨時監控機台，以確保作業安全。</p>	3	K01 職業安全衛生相關規範 K02 纖維原料品質標準及規定 K03 纖維原料及特性 K05 纖維類型、成份與注意事項 K06 纖維原料檢驗方法 K07 纖維生產標準作業程序 K08 纖維生產機台操作手冊 K09 品質管理	S01 溝通協調能力 S03 纖維原料判別能力 S08 生產規格及機台判讀能力 S09 機器、設備與工具選用能力 S10 機器、設備與工具安裝能力 S11 機器、設備與工具操作能力 S12 纖維生產機台設定能力 S13 纖維品質檢查能力 S14 問題判別能力 S16 紡紗機台調校能力 S17 紡紗機台監控能力
	T3.2 清潔保養機台與排除故障	O3.2.1 保養紀錄表 O3.2.2 重大異常處理紀錄表	<p>P3.2.1 依據纖維生產機台操作及保養手冊，進行巡檢及保養。</p> <p>P3.2.2 機台操作後，清潔與保養，並完成保養紀錄。</p> <p>P3.2.3 依據纖維生產機台標準作業程序，判別機台顯示訊號故障原因，進行基礎異常排</p>	3	K01 職業安全衛生相關規範 K07 纖維生產標準作業程序 K08 纖維生產機台操作手冊 K10 例行巡檢及保養流程	S01 溝通協調能力 S05 文書處理能力 S12 纖維生產機台設定能力 S16 紡紗機台調校能力 S18 機台清潔及保養能力 S19 機台故障判別及基礎異常排

主要職責	工作任務	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)
			除。 P3.2.4 依組織規範，回報機台重大異常狀況，進行報修作業並紀錄。			除能力

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。
- 補充事項：
 - 【註 1】纖維類型：植物纖維、動物纖維與人工合成纖維。植物纖維包含植物蛋白纖維、有機棉、彩色棉、麻類纖維等；動物纖維包含奶類蛋白纖維、羊毛、蠶絲等；人工合成纖維包含聚己內酯纖維、聚乳酸纖維、聚酯、尼龍、亞克力、彈性纖維及其加工絲等。