

### 紡紗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	MPM8151-001v2	紡紗生產技術人員	最新版本	略	2019/12/31
	MPM8151-001	紡紗生產技術人員	歷史版本	已被《MPM8151-001v2》取代	2016/12/31

<b>職能基準代碼</b>		MPM8151-001v2			
<b>職能基準名稱</b> (擇一填寫)		<b>職類</b>			
		<b>職業</b>	紡紗生產技術人員		
<b>所屬類別</b>	<b>職類別</b>	製造 / 生產管理		<b>職類別代碼</b>	MPM
	<b>職業別</b>	紡紗技術人員		<b>職業別代碼</b>	8151
	<b>行業別</b>	製造業 / 紡織業		<b>行業別代碼</b>	C1112
<b>工作描述</b>		操作紡紗生產線之機械設備，並維持機台正常運作。			
<b>基準級別</b>		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設定、調整和維修清花機	T1.1設定清花作業用的機械	O1.1.1原料使用紀錄表	<p>P1.1.1解讀規格和製造規定以判定機械設定。</p> <p>P1.1.2根據任務需求，解讀、參考和應用機械設定、作業和維修相關的文件。</p> <p>P1.1.3選擇與準備適用於機械和任務的工具，並以安全的方式使用適合的工具進行作業所需的機</p>	3	<p>K01 職業安全衛生相關規範</p> <p>K02 標準作業程序</p> <p>K03 清花工程相關知識</p> <p>K04 纖維相關知識規範</p>	<p>S01 溝通協調能力</p> <p>S02 團隊合作</p> <p>S03 異常狀況處理能力</p> <p>S04 資訊應用能力</p> <p>S05 機器、設備與工具操作能力</p> <p>S06 標準作業程序能力</p>

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)
			<p>械設定。</p> <p>P1.1.4根據必要規定設定用於作業的機械，包括修復所需的配件並在達成最佳品質和效率的狀況下運作。</p> <p>P1.1.5將原料準備好以便餵入清花機。</p>			
	T1.2測試機械設定	O1.2.1機械設定與調整紀錄	<p>P1.2.1根據製造商和工作場域指示，依測試設定的規定和操作標準的指示操作清花機。</p> <p>P1.2.2檢查纖維樣品，以判定機械設定或樣式規格所需的調整。</p> <p>P1.2.3必要時，進行的品質測試，以確保達成最佳的製造結果。</p> <p>P1.2.4確認並記錄所需的調整，並調整機械設定。</p> <p>P1.2.5在所有的製造階段中監控作業狀況。</p>			
	T1.3診斷和修復清花問題	O1.3.1診斷和修復紀錄	<p>P1.3.1根據職業安全衛生相關規範，監控清花機以確保作業安全。</p> <p>P1.3.2評估纖維狀況，找出故障並評估其對於作業問題的影響。</p> <p>P1.3.3確認並分析問題和故障狀況，</p>			

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)
			<p>以判定根本原因。</p> <p>P1.3.4制定用於修復或更換機械元件的診斷方法。</p> <p>P1.3.5藉由修復故障的操作狀況，讓清花機回復最佳性能狀態。</p> <p>P1.3.6操作清花機，確保已解決問題。</p>			
T2設定、調整和維修梳棉機	T2.1設定梳棉作業用的機械	O1.2.1原料使用紀錄表	<p>P2.1.1解讀規格和製造規定以判定機械設定。</p> <p>P2.1.2根據任務需求，解讀、參考和應用機械設定、作業和維修相關的文件。</p> <p>P2.1.3選擇與準備適用於機械和任務的工具，並以安全的方式使用適合的工具進行作業所需的機械設定。</p> <p>P2.1.4根據必要規定設定用於作業的機械，包括修復所需的配件並在達成最佳品質和效率的狀況下運作。</p> <p>P2.1.5將原料準備好以便餵入梳棉機。</p>	3	<p>K01 職業安全衛生相關規範</p> <p>K02 標準作業程序</p> <p>K04 纖維相關知識規範</p> <p>K05 梳棉工程相關知識</p>	<p>S01 溝通協調能力</p> <p>S02 團隊合作</p> <p>S03 異常狀況處理能力</p> <p>S04 資訊應用能力</p> <p>S05 機器、設備與工具操作能力</p> <p>S06 標準作業程序能力</p>
	T2.2測試機械設定	O2.2.1機械	P2.2.1根據製造商和工作場域指示，			

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)
		設定與調整紀錄	<p>依測試設定的規定和操作標準的指示操作梳棉機。</p> <p>P2.2.2檢查纖維樣品，以判定機械設定或樣式規格所需的調整。</p> <p>P2.2.3必要時進行品質測試，以確保達成最佳的製造結果。</p> <p>P2.2.4確認並紀錄所需的調整，並調整機械設定。</p> <p>P2.2.5在所有的製造階段中監控作業狀況。</p>			
	T2.3診斷和修復梳棉問題	O2.3.1診斷和修復紀錄表	<p>P2.3.1根據職業安全衛生相關規範，監控梳棉機以確保作業安全。</p> <p>P2.3.2評估棉條狀況，找出故障並評估其對於作業問題的影響。</p> <p>P2.3.3確認並分析棉條問題和故障狀況，以判定根本原因。</p> <p>P2.3.4制定用於修復或更換機械元件的診斷方法。</p> <p>P2.3.5藉由修復故障的操作狀況，讓梳棉機回復最佳性能狀態。</p> <p>P2.3.6操作梳棉機，確保已解決問題。</p>			
T3設定、	T3.1設定精梳作業	O3.1.1原料	P3.1.1解讀規格和製造規定以判定機	4	K01 職業安全衛生相關規範	S01 溝通協調能力

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)
調整和維修精梳機	用的機械	使用紀錄表	<p>械設定。</p> <p>P3.1.2根據任務需求，解讀、參考和應用機械設定、作業和維修相關的文件。</p> <p>P3.1.3選擇與準備適用於機械和任務的工具，並以安全的方式使用適合的工具進行作業所需的機械設定。</p> <p>P3.1.4根據必要規定設定用於作業的機械，包括修復所需的配件並在達成最佳品質和效率的狀況下運作。</p> <p>P3.1.5將原料準備好以便餵入精梳機。</p>		<p>K02 標準作業程序</p> <p>K04 纖維相關知識規範</p> <p>K06 精梳工程相關知識</p>	<p>S02 團隊合作</p> <p>S03 異常狀況處理能力</p> <p>S04 資訊應用能力</p> <p>S05 機器、設備與工具操作能力</p> <p>S06 標準作業程序能力</p>
	T3.2測試機械設定	O3.2.1機械設定與調整紀錄	<p>P3.2.1根據製造商和工作場域指示，依測試設定的規定和操作標準的指示操作精梳機。</p> <p>P3.2.2檢查纖維樣品，以判定機械設定或樣式規格所需的調整。</p> <p>P3.2.3必要時進行品質測試，以確保達成最佳的製造結果。</p> <p>P3.2.4確認並紀錄所需的調整，並調整機械設定。</p>			

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)
	T3.3 診斷和修復精梳問題	O3.3.1 診斷和修復紀錄表	<p>P3.2.5 在所有的製造階段中監控作業狀況。</p> <p>P3.3.1 根據職業安全衛生相關規範，監控精梳機以確保作業安全。</p> <p>P3.3.2 評估精梳棉條狀況，找出故障並評估其對於作業問題的影響。</p> <p>P3.3.3 確認並分析棉條問題和故障狀況，以判定根本原因。</p> <p>P3.3.4 制定用於修復或更換機械元件的診斷方法。</p> <p>P3.3.5 藉由修復故障的操作狀況，讓梳棉機回復最佳性能狀態。</p> <p>P3.3.6 操作精梳機，確保已解決問題。</p>			
T4 設定、調整和維修併條機	T4.1 設定併條作業用的機械	O4.1.1 原料使用紀錄表	<p>P4.1.1 解讀規格和製造規定以判定機械設定。</p> <p>P4.1.2 根據任務需求，解讀、參考和應用機械設定、作業和維修相關的文件。</p> <p>P4.1.3 選擇與準備適用於機械和任務的工具，並以安全的方式使用適合的工具進行作業所需的機</p>	3	<p>K01 職業安全衛生相關規範</p> <p>K02 標準作業程序</p> <p>K04 纖維相關知識規範</p> <p>K07 併條工程相關知識</p>	<p>S01 溝通協調能力</p> <p>S02 團隊合作</p> <p>S03 異常狀況處理能力</p> <p>S04 資訊應用能力</p> <p>S05 機器、設備與工具操作能力</p> <p>S06 標準作業程序能力</p>

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)
			械設定。 P4.1.4根據必要規定設定用於作業的機械，包括修復所需的配件並在達成最佳品質和效率的狀況下運作。 P4.1.5將精梳棉條準備好以便餵入併條機。			
	T4.2測試機械設定	O4.2.1機械設定與調整紀錄	P4.2.1根據製造商和工作場域指示，依測試設定的規定和操作標準的指示操作併條機。 P4.2.2檢查棉條樣品，以判定機械設定或樣式規格所需的調整。 P4.2.3必要時，進行的品質測試，以確保達成最佳的製造結果。 P4.2.4確認並紀錄所需的調整，並調整機械設定。 P4.2.5在所有的製造階段中監控作業狀況。			
	T4.3診斷和修復併條問題	O4.3.1診斷和修復紀錄表	P4.3.1根據職業安全衛生相關規範，監控併條機以確保作業安全。 P4.3.2評估精梳棉條狀況，找出故障並評估其對於作業問題的影響。			

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)
			<p>P4.3.3 確認並分析棉條問題和故障狀況，以判定根本原因。</p> <p>P4.3.4 制定用於修復或更換機械元件的診斷方法。</p> <p>P4.3.5 藉由修復故障的操作狀況，讓併條機回復最佳性能狀態。</p> <p>P4.3.6 操作併條機，確保已解決問題。</p>			
T5 設定、調整和維修粗紡機	T5.1 設定粗紡作業用的機械	O5.1.1 原料使用紀錄表	<p>P5.1.1 解讀規格和製造規定以判定機械設定。</p> <p>P5.1.2 根據任務需求，解讀、參考和應用機械設定、作業和維修相關的文件。</p> <p>P5.1.3 選擇與準備適用於機械和任務的工具，並以安全的方式使用適合的工具進行作業所需的機械設定。</p> <p>P5.1.4 根據必要規定設定用於作業的機械，包括修復所需的配件並在達成最佳品質和效率的狀況下運作。</p> <p>P5.1.5 將棉條桶準備好以便餵入粗紡機。</p>	4	<p>K01 職業安全衛生相關規範</p> <p>K02 標準作業程序</p> <p>K04 纖維相關知識規範</p> <p>K08 粗紡工程相關知識</p>	<p>S01 溝通協調能力</p> <p>S02 團隊合作</p> <p>S03 異常狀況處理能力</p> <p>S04 資訊應用能力</p> <p>S05 機器、設備與工具操作能力</p> <p>S06 標準作業程序能力</p>



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)
	T5.2測試機械設定	O5.2.1機械設定與調整紀錄	<p>P5.2.1根據製造商和工作場域指示，依測試設定的規定和操作標準的指示操作粗紡機。</p> <p>P5.2.2檢查纖維樣品，以判定機械設定或樣式規格所需的調整。</p> <p>P5.2.3必要時進行品質測試，以確保達成最佳的製造結果。</p> <p>P5.2.4確認並紀錄所需的調整，並調整機械設定。</p> <p>P5.2.5在所有的製造階段中監控作業狀況。</p>			
	T5.3診斷和修復粗紡問題	O5.3.1診斷和修復紀錄表	<p>P5.3.1根據職業安全衛生相關規範，監控粗紡機以確保作業安全。</p> <p>P5.3.2評估精梳棉條狀況，找出故障並評估其對於作業問題的影響。</p> <p>P5.3.3確認並分析棉條問題和故障狀況，以判定根本原因。</p> <p>P5.3.4制定用於修復或更換機械元件的診斷方法。</p> <p>P5.3.5藉由修復故障的操作狀況，讓粗紡機回復最佳性能狀態。</p> <p>P5.3.6操作粗紡機，確保已解決問</p>			

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)
			題。			
T6設定、調整和維修細紡機	T6.1設定細紡作業用的機械	O6.1.1原料使用紀錄表	<p>P6.1.1解讀規格和製造規定以判定機械設定。</p> <p>P6.1.2根據任務需求，解讀、參考和應用機械設定、作業和維修相關的文件。</p> <p>P6.1.3選擇與準備適用於機械和任務的工具，並以安全的方式使用適合的工具進行作業所需的機械設定。</p> <p>P6.1.4根據必要規定設定用於作業的機械，包括修復所需的配件並在達成最佳品質和效率的狀況下運作。</p> <p>P6.1.5將粗紗棉條準備好以便餵入細紡機。</p>	3	K01 職業安全衛生相關規範 K02 標準作業程序 K04 纖維相關知識規範 K09 細紡工程相關知識	S01 溝通協調能力 S02 團隊合作 S03 異常狀況處理能力 S04 資訊應用能力 S05 機器、設備與工具操作能力 S06 標準作業程序能力
	T6.2測試機械設定	O6.2.1機械設定與調整紀錄	<p>P6.2.1根據製造商和工作場域指示，依測試設定的規定和操作標準的指示操作細紡機。</p> <p>P6.2.2檢查纖維樣品，以判定機械設定或樣式規格所需的調整。</p> <p>P6.2.3必要時，進行的品質測試，以確保達成最佳的製造結果。</p>			

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)
			<p>P6.2.4 確認並紀錄所需的調整，並調整機械設定。</p> <p>P6.2.5 在所有的製造階段中監控作業狀況。</p>			
	T6.3 診斷和修復細紡問題	O6.3.1 診斷和修復紀錄表	<p>P6.3.1 根據職業安全衛生相關規範，監控細紡機以確保作業安全。</p> <p>P6.3.2 評估棉紗狀況，找出故障並評估其對於作業問題的影響。</p> <p>P6.3.3 確認並分析棉紗問題和故障狀況，以判定根本原因。</p> <p>P6.3.4 制定用於修復或更換機械元件的診斷方法。</p> <p>P6.3.5 藉由修復故障的操作狀況，讓細紡機回復最佳性能狀態。</p> <p>P6.3.6 操作細紡機，確保已解決問題</p>			
T7 設定、調整和維修絡筒機	T7.1 設定絡筒作業用的機械	O7.1.1 原料使用紀錄表	<p>P7.1.1 解讀規格和製造規定以判定機械。設定。</p> <p>P7.1.2 根據任務需求，解讀、參考和應用機械設定、作業和維修相關的文件。</p> <p>P7.1.3 選擇與準備適用於機械和任務的工具，並以安全的方式使用適合的工具進行作業所需的機</p>	3	<p>K01 職業安全衛生相關規範</p> <p>K02 標準作業程序</p> <p>K04 纖維相關知識規範</p> <p>K10 絡筒工程相關知識</p>	<p>S01 溝通協調能力</p> <p>S02 團隊合作</p> <p>S03 異常狀況處理能力</p> <p>S04 資訊應用能力</p> <p>S05 機器、設備與工具操作能力</p> <p>S06 標準作業程序能力</p>

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)
			<p>械設定。</p> <p>P7.1.4根據必要規定設定用於作業的機械，包括修復所需的配件並在達成最佳品質和效率的狀況下運作。</p> <p>P7.1.5將細紗準備好以便餵入絡筒機。</p>			
	T7.2測試機械設定	O7.2.1機械設定與調整紀錄	<p>P7.2.1根據製造商和工作場域指示，依測試設定的規定和操作標準的指示操作絡筒機。</p> <p>P7.2.2檢查纖維樣品，以判定機械設定或樣式規格所需的調整。</p> <p>P7.2.3必要時進行品質測試，以確保達成最佳的製造結果。</p> <p>P7.2.4確認並紀錄所需的調整，並調整機械設定。</p> <p>P7.2.5在所有的製造階段中監控作業狀況。</p>			
	T7.3診斷和修復絡筒問題	O7.3.1診斷和修復紀錄表	<p>P7.3.1根據職業安全衛生相關規範，監控絡筒機以確保作業安全。</p> <p>P7.3.2評估絡筒狀況，找出故障並評估其對於作業問題的影響。</p> <p>P7.3.3確認並分析棉紗問題和故障狀</p>			

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)
			<p>況，以判定根本原因。</p> <p>P7.3.4制定用於修復或更換機械元件的診斷方法。</p> <p>P7.3.5藉由修復故障的操作狀況，讓絡筒機回復最佳性能狀態。</p> <p>P7.3.6操作絡筒機，確保已解決問題。</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應對不確定性：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

- 建議擔任此職類/職業之學歷/經歷/或能力條件：大專以上相關科系畢業或1年以上相關工作經驗。