

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
V3	MPM8151-001v3	紡紗生產技術人員	最新版本	略	2022/12/13
V2	MPM8151-001v2	紡紗生產技術人員	歷史版本	已被《MPM8151-001v3》取代	2019/12/31
V1	MPM8151-001v1	紡紗生產技術人員	歷史版本	已被《MPM8151-001v2》取代	2016/12/31

職能基準代碼		MPM8151-001v3			
職能基準名稱 (擇一填寫)		職類			
		職業	紡紗生產技術人員		
所屬 類別	職類別	製造 / 生產管理		職類別代碼	MPM
	職業別	紡紗技術人員		職業別代碼	8151
	行業別	製造業 / 紡織業		行業別代碼	C1112
工作描述		操作紡紗生產線之機械設備，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 設定及調整紡紗機台	T1.1 設定紡紗機台	O1.1.1 原料使用紀錄表	<p>P1.1.1 依據訂單需求，選用紡紗生產所需<u>紡紗機台類型</u>【註1】。</p> <p>P1.1.2 依據紡紗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。</p> <p>P1.1.3 依據職業安全衛生相關規範、紡紗機台標準作業程序及訂單需求，在工程人員指導下，選用並安裝適當的工具及零件。</p> <p>P1.1.4 依據職業安全衛生相關規範、紡紗機台標準作業程序及訂單需求，在工程人員指導</p>	3	K01 職業安全衛生相關規範 K02 紡紗生產標準作業程序 K03 紡紗機台類型 K04 紡紗原料及特性 K05 纖維類型及特性 K06 清花工程相關知識 K07 梳棉工程相關知識 K08 精梳工程相關知識 K09 併條工程相關知識 K10 粗紡工程相關知識	S01 溝通協調能力 S02 生產規格及機台判讀能力 S03 機器、設備與工具選用能力 S04 機器、設備與工具安裝能力 S05 機器、設備與工具操作能力 S06 紡紗機台設定能力

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)
			下，設定機台。		K11 細紡工程相關知識 K12 絡筒工程相關知識 K13 紡紗機台操作手冊	
	T1.2 測試及調校紡紗機台		<p>P1.2.1 依據工程人員指示與紡紗機台標準作業程序操作機台。</p> <p>P1.2.2 檢查紡紗樣品，並進行品質測試，確認品質狀況。</p> <p>P1.2.3 檢視紡紗樣品，找出異常並評估製程問題及操作異常原因。</p> <p>P1.2.4 依據樣品檢查及檢測儀器測試結果，判別機械設定參數調整需求，並調整機台設定。</p>	3	K01 職業安全衛生相關規範 K02 紡紗生產標準作業程序 K03 紡紗機台類型 K04 紡紗原料及特性 K05 纖維類型及特性 K06 清花工程相關知識 K07 梳棉工程相關知識 K08 精梳工程相關知識 K09 併條工程相關知識 K10 粗紡工程相關知識 K11 細紡工程相關知識 K12 絡筒工程相關知識 K13 紡紗機台操作手冊	S01 溝通協調能力 S02 生產規格及機台判讀能力 S03 機器、設備與工具選用能力 S04 機器、設備與工具安裝能力 S05 機器、設備與工具操作能力 S06 紡紗機台設定能力 S07 紡紗產品檢查能力 S08 問題判別能力 S09 紡紗機台調校能力
T2 管控紡紗品質及機台	T2.1 進行量產及管控品質	O2.1.1 生產報表	<p>P2.1.1 依據訂單需求及生產規格，並選用正確紡紗機台及領取生產原料。</p> <p>P2.1.2 執行紡紗機台操作前，進行例行檢查，確認機台正常運作。</p> <p>P2.1.3 依據職業安全衛生相關規範及紡紗機台標準作業程序，將原料倒入機台。</p> <p>P2.1.4 依據職業安全衛生相關規範、紡紗機台標準作業程序與訂單需求，操作機台，並產</p>	3	K01 職業安全衛生相關規範 K02 紡紗生產標準作業程序 K03 紡紗機台類型 K04 紡紗原料及特性 K05 纖維類型及特性 K06 清花工程相關知識 K07 梳棉工程相關知識 K08 精梳工程相關知識	S01 溝通協調能力 S02 生產規格及機台判讀能力 S03 機器、設備與工具選用能力 S04 機器、設備與工具安裝能力 S05 機器、設備與工具操作能力 S06 紡紗機台設定能力 S07 紡紗產品檢查能力 S08 問題判別能力

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)
			<p>出紡紗品。</p> <p>P2.1.5 抽檢紡紗品品質，並依檢查結果，視需要調校機台。</p> <p>P2.1.6 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>		<p>K09 併條工程相關知識</p> <p>K10 粗紡工程相關知識</p> <p>K11 細紡工程相關知識</p> <p>K12 絡筒工程相關知識</p> <p>K13 紡紗機台操作手冊</p> <p>K14 品質管理</p>	<p>S09 紡紗機台調校能力</p> <p>S10 紡紗機台監控能力</p>
	T2.2 清潔保養機台與排除故障	<p>O2.2.1 保養紀錄表</p> <p>O2.2.2 重大異常處理紀錄表</p>	<p>P2.2.1 依據紡紗機台操作與保養手冊，進行巡檢及保養。</p> <p>P2.2.2 操作後，進行機台清潔與保養，並完成紀錄。</p> <p>P2.2.3 依據紡紗機台標準作業程序，判別機台顯示訊號故障原因，進行基礎異常排除。</p> <p>P2.2.4 依組織規範，回報機台重大異常狀況，進行報修作業並記錄。</p>	3	<p>K01 職業安全衛生相關規範</p> <p>K02 紡紗生產標準作業程序</p> <p>K03 紡紗機台類型</p> <p>K13 紡紗機台操作手冊</p> <p>K15 例行巡檢及保養流程</p>	<p>S01 溝通協調能力</p> <p>S11 文書處理能力</p> <p>S12 資訊科技應用能力</p> <p>S13 紡紗機台清潔及保養能力</p> <p>S14 紡紗機台故障判別及異常排除能力</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：

說明與補充事項

- 大專以上相關科系畢業，或具 1 年以上相關工作經驗。
- **補充事項：**
 - **【註 1】** 紡紗機台類型：包含短纖紡紗機台及長纖紡紗機台。