

織布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	MPM8152-002v2	織布生產技術人員	最新版本	略	2019/12/31
	MPM8152-002	織布生產技術人員	歷史版本	已被《MPM8152-002v2》取代	2016/12/31

職能基準代碼		MPM8152-002v2			
職能基準名稱 (擇一填寫)		職類			
		職業	織布生產技術人員		
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	C1124	
工作描述		操作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製造織布樣品	T1.1解讀製造規定		P1.1.1分析樣式和設計規定，與適當人員討論，以確認產品製造規定。 P1.1.2界定預期的織布效果，選擇適當的織布結構和技術以符合預期結果。 P1.1.3依據設計規定選擇原料和紗線、數量和織布技術。	3	K01織布品修改技術 K02織布機技術 K03紗線特性 K04典型的故障狀況 K05查錯的程序 K06針織面料的種類和型式 K07簡單的設備維修技術	S01檢查設備的作業準備狀況 S02準備製造用的紗線和縫線 S03設備啟動和停機 S04監控制造狀況 S05故障修復能力 S06閱讀、解釋並 遵循工作規定及標準作業程序之能力
	T1.2設計樣		P1.2.1依據工作規定設置工作站、工具		K08職業安全衛生相關規範	S07維護正確紀錄內容能力

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)
	品		<p>和設備。</p> <p>P1.2.2依據品質標準檢查紗線。</p> <p>P1.2.3依據樣品的設計規格與職業安全衛生相關規範來進行織布技術。</p> <p>P1.2.4全程監控織布技術和產出結果，找出製造上的瑕疵。</p>		<p>K09品質標準和實務規範</p> <p>K10工作場域實務規範</p> <p>K11記錄和呈報實務規範</p>	<p>S08溝通協調能力</p> <p>S09將作業進行排序能力</p> <p>S10確認符合訂單規格能力</p>
	T1.3檢查樣品品質		<p>P1.3.1依據設計規格和樣式，檢查完成製作的樣品，確保符合品質標準。</p> <p>P1.3.2找出織布瑕疵和製造問題並判定原因。</p> <p>P1.3.3分析織布製程、技術和使用的原料，以判定在織布技術、製程或樣式上所需的修改。</p>			
	T1.4完成樣品	O1.4.1設計修改紀錄	<p>P1.4.1修改織布瑕疵和製造問題，或依據修改之內容再製樣品。</p> <p>P1.4.2依設計規格完成織布樣品製作。</p> <p>P1.4.3記錄修改與製程。</p> <p>P1.4.4由適當的人員檢查產出結果，並討論與記錄可能的設計修改。</p>			
T2執行整經作業	T2.1設定和裝載整經紗架		<p>P2.1.1必要時檢查製造規格，確定紗線數量、品質或顏色的需求。</p> <p>P2.1.2檢查紗線批次，確保符合規格。</p>	3	<p>K08職業安全衛生相關規範</p> <p>K09品質標準和實務規範</p> <p>K10工作場域實務規範</p>	<p>S05故障修復能力</p> <p>S06閱讀、解釋並遵循工作規定及標準作業程序之能力</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>P2.1.3回報不合格的原料。</p> <p>P2.1.4將筒紗載入紗架。</p> <p>P2.1.5將筒紗放入紗架並集束繞於經軸上，依要求使用張力器與清潔器。</p> <p>P2.1.6檢查紗線，確保紗線的筆直、平坦和對齊。</p>		<p>K11記錄和呈報實務規範</p> <p>K12整經紗架安全作業用的程序和指南</p> <p>K13典型的故障狀況，和找出故障的相關步驟</p> <p>K14紗線綁入技術</p>	<p>S07維護正確紀錄內容能力</p> <p>S08溝通協調能力</p> <p>S09將作業進行排序能力</p> <p>S10確認符合訂單規格能力</p> <p>S11依據規定啟動和停止機械運作</p>
	T2.2維持機台正常運作		<p>P2.2.1調整張力設定值以符合製造規格。</p> <p>P2.2.2必要時檢查感應器。</p> <p>P2.2.3找出斷紗。</p> <p>P2.2.4以紡織結或綁結工具或方法重新綁住紗線。</p> <p>P2.2.5依據機械速度和職業安全衛生相關規範，維護紗線的順暢供應。</p> <p>P2.2.6必要時使用筒紗重新載入整經紗架，持續順暢供應紗線。</p> <p>P2.2.7呈報或解決機械或產品故障。</p>			
	T2.3完成作業		<p>P2.3.1送交空的筒紗。</p> <p>P2.3.2完成周圍區域的清洗和廢棄物的處置，確保維護安全和具有生產力的工作環境。</p>			
	T2.4完成紀	O2.4.1製造紀	P2.4.1正確完成製造紀錄和其他文件。			

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)
	錄	錄				
T3操作織機	T3.1協助設定和裝載織機		<p>P3.1.1根據產品需求協助織機設。</p> <p>P3.1.2依據製造商規定，識別與確認紗線，並綁入織機中。</p> <p>P3.1.3回報不合格的原料。</p> <p>P3.1.4在設定和裝載期間，保持織機周圍區域的乾淨。</p>	3	<p>K08職業安全衛生相關規範</p> <p>K09品質標準和實務規範</p> <p>K10工作場域實務規範</p> <p>K11記錄和呈報實務規範</p> <p>K15織布機安全操作的程序和指南</p> <p>K16織造科技和製程的基本原理</p> <p>K17典型的故障狀況和找出故障的相關步驟</p> <p>K18編織製品的紗線種類和型式</p> <p>K19機械維修技術</p> <p>K20技術規定手冊</p>	<p>S06閱讀、解釋並遵循工作規定及標準作業程序之能力</p> <p>S07維護正確紀錄內容能力</p> <p>S08溝通協調能力</p> <p>S09將作業進行排序能力</p> <p>S10確認符合訂單規格能力</p> <p>S12織機安全設備檢查能力</p> <p>S13找出、修復並回報織機故障狀況</p> <p>S14清洗織機</p> <p>S15有效率地使用資源</p>
	T3.2操作和監控織機	O3.2.1機械故障紀錄	<p>P3.2.1依據製造商規定和職業安全衛生相關規範，啟動和停止織機的運作。</p> <p>P3.2.2監控織機以確保正確作業。</p> <p>P3.2.3分類廢棄物。</p> <p>P3.2.4完成周圍區域的清洗，以確保工作環境處於安全、有生產力的狀態。</p> <p>P3.2.5視需要找出與改正次要的製程和機械故障狀況，以符合特定需求，並進行回報。</p> <p>P3.2.6回報重大的機械故障。</p>			
	T3.3檢查產品品質	O3.3.1產品檢查紀錄	<p>P3.3.1依據品質標準檢查產品。</p> <p>P3.3.2評估產品是否有瑕疵和不合格。</p> <p>P3.3.3改正產品瑕疵，或進行回報。</p>			
	T3.4完成織	O3.4.1製造紀	P3.4.1依據製造商規定，卸載或移除產			

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)
	造製程	錄	<p>品。</p> <p>P3.4.2將產品送至下個製程。</p> <p>P3.4.3完成周圍區域的清洗，以確保工作環境處於安全、有生產力的狀態。</p> <p>P3.4.4精確完成製造紀錄和其他文件。</p>			
T4監控紡織品製程	T4.1確保產出結果符合工作規定	O4.1.1製程監控紀錄	<p>P4.1.1检查工作規定，包括數量、品質、顏色或樣式。</p> <p>P4.1.2界定性能參數，必須能夠回報已知或預期的問題。</p> <p>P4.1.3監控制製程，以確保符合預期結果。</p> <p>P4.1.4維護工作紀錄和其他的文件。</p> <p>P4.1.5依據職業安全衛生相關規範進行監控。</p>	3	<p>K08職業安全衛生相關規範</p> <p>K09品質標準和實務規範</p> <p>K10工作場域實務規範</p> <p>K11記錄和呈報實務規範</p> <p>K21用於企業的紡織品製程</p> <p>K22紡織品製程作業相關的問題範圍及其解決方案</p>	<p>S05故障修復及即時回報能力</p> <p>S06閱讀、解釋並遵循工作規定及標準作業程序之能力</p> <p>S07維護正確紀錄內容能力</p> <p>S08溝通協調能力</p> <p>S09將作業進行排序能力</p> <p>S10確認符合訂單規格能力</p>
	T4.2藉由紡織品製程作業找出問題		<p>P4.2.1找出問題並歸類為機械和製程故障狀況。</p> <p>P4.2.2參考操作手冊和文件。</p>			
	T4.3判定發生問題的原因和解決方法		<p>P4.3.1判定發生問題的可能原因。</p> <p>P4.3.2蒐集進一步的資訊，確認或排除可能的原因。</p> <p>P4.3.3諮詢適當人員以確認原因。</p> <p>P4.3.4判定、試驗或執行立即的解決方</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)
			案。 P4.3.5諮詢適當人員，決定永久的解決方案。			
	T4.4進行性能和效率的例行檢查	O4.4.1製程檢查紀錄	P4.4.1例行檢查製程並依據工作規定評估成果。 P4.4.2記錄檢查結果。 P4.4.3找出並溝通製程改善的機會。			
T5協助找出織機故障原因	T5.1協助判定造成織機故障原因		P5.1.1諮詢織機作業人員關於故障前的作業狀況。 P5.1.2進行織機和編織品的目視檢查，找出明顯的毀損或機械故障元件。 P5.1.3將故障搜尋技能用於判定織機故障的原因。 P5.1.4視需要參考織機工程圖、產品規格和操作手冊。	3	K08職業安全衛生相關規範 K09品質標準和實務規範 K10工作場域實務規範 K11記錄和呈報實務規範 K23織機元件和運作 K24紡織品術語和織造理論 K25企業用織機和設備、紡織品製造相關的設定和調整要求規定 K26機械製造商規定 K27相關企業活動的安全性和環保面向	S06閱讀、解釋並遵循工作規定、標準作業程序、工作指示和其他的參考資料 S07維護正確紀錄內容能力 S08溝通協調能力 S09將作業進行排序能力 S10確認符合訂單規格能力 S16設定與操作織機和其他紡織品機械 S17使用織機零件或設備之手工具、電動工具或工廠機械 S18拆卸、修理和更換織機和相關織造設備的元件 S19操作主要機械裝置 S20測試織機性能
	T5.2協助解決織機問題		P5.2.1依據職業安全衛生相關規範，正確使用量具和工具調整機械。 P5.2.2評估拆卸下來的零件是否廢棄、翻新或持續使用。 P5.2.3將零件重整，包括各種必要的研磨、磨洗或車削。 P5.2.4依據製造商規定和工作場域規			

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>定，更換零件和/或進行調整和測試。</p> <p>P5.2.5在修理之後，檢查織機或相關的織造設備是否能正常運作。</p> <p>P5.2.6告知作業人員各種修復後的特別規定。</p>			
	T5.3協助進行織機整體檢修和重整		<p>P5.3.1評估織機狀況和工作的執行時程。</p> <p>P5.3.2依據製造商規定和工作場域規定，進行織機和相關設備的整體檢修。</p> <p>P5.3.3將零件重整，包括各種必要的研磨、磨洗或車削。</p> <p>P5.3.4整體檢修後，檢查織機或相關設備是否能正常運作。</p>			
	T5.4維護紀錄內容	O5.4.1機械故障與檢修紀錄	P5.4.1必要時記錄並製作報告。			

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。

職能內涵 (A=attitude 態度)

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：高中職以上相關科系畢業，或具一年以上相關工作經驗。
- T5執行整經作業，因產業鏈分工之差異，部份廠商可能並未有此工作任務。