

成衣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	MPM7931-001v2	成衣生產技術人員	最新版本	略	2019/12/31
	MPM7931-001	成衣生產技術人員	歷史版本	已被《MPM7931-001v2》取代	2016/12/31

職能基準代碼		MPM7931-001v2			
職能基準名稱 (擇一填寫)		職類			
		職業	成衣生產技術人員		
所屬類別	職類別	製造 / 生產管理	職類別代碼	MPM	
	職業別	裁縫生產線人員	職業別代碼	7931	
	行業別	製造業 / 成衣及服飾品製造業	行業別代碼	C1210	
工作描述		操作成衣生產線之機械設備，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裁剪布料用於生產大貨	T1.1準備裁床工作站		P1.1.1根據職業安全衛生相關規範和工作規定，準備工作站、裁剪桌和工作台。 P1.1.2根據製造商指示清洗與檢查裁剪設備，並評估維修作業。 P1.1.3準備符合正確排布長度的裁床。 P1.1.4設定和準備要使用的排布和馬	3	K01職業安全衛生相關規範 K02標準作業程序 K03布料相關知識與規範 K04成衣相關知識與規範 K05紡織印染知識規範	S01組合成衣相關能力 S02閱讀與說明能力 S03裁刀操作能力 S04標準作業程序執行能力 S05溝通協調能力

			克設備。		
T1.2布料排布	O1.2.1布料 瑕疵紀錄	P1.2.1解讀排布的指示。 P1.2.2蒐集並檢查布料的驗布紀錄。 P1.2.3根據排布指示，檢查布料寬度和品質。 P1.2.4布料進行排布，並調整布料張力以搭配布料性能。 P1.2.5檢查布料瑕疵並採取必要行動。			
T1.3排馬克		P1.3.1解讀用於馬克需要的裁剪順序，如面料種類、寬度、數量和成衣尺寸。 P1.3.2蒐集需要的裁片並用手工或電腦檢查。 P1.3.3使用紙張或電腦，以最有效的方式處理裁片並定位。 P1.3.4手工或使用電腦繪製布層馬克。 P1.3.5根據訂單需求，準備排布層。			
T1.4位置標記		P1.4.1在布層上放上馬克。 P1.4.2檢查馬克與布層之花式、圖案等是否對齊，視需要進行調整。			
T1.5裁剪工作	O1.5.1裁片 瑕疵紀錄	P1.5.1根據作業規定使用裁剪設備進行裁剪。			

			<p>P1.5.2檢查裁剪工作，找出任何的瑕疵並採取適當的行動，確保裁剪工件符合品質標準。</p> <p>P1.5.3採取預防行動避免瑕疵裁片再度出現，並加以記錄。</p> <p>P1.5.4定期檢查裁剪設備的性能有無故障狀況，包括裁片的檢查並採取各種必要的行動。</p>			
	T1.6完成裁剪及排馬克工作	O1.6.1布層馬克圖	<p>P1.6.1將裁片送交下個作業和工作區域。</p> <p>P1.6.2將馬克母片儲存於歸檔抽屜或電腦中。</p>			
T2準備與製作縫紉成衣	T2.1準備成衣製作	O2.1.1成衣製作計畫	<p>P2.1.1根據生產製造規格來界定成衣製作需求。</p> <p>P2.1.2判定加工設備之需求。</p> <p>P2.1.3制定成衣製作的計畫。</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布料相關知識與規範</p> <p>K06成衣組合相關知識與規範</p>	<p>S01組合成衣相關能力</p> <p>S02閱讀與說明能力</p> <p>S04標準作業程序執行能力</p> <p>S05溝通協調能力</p> <p>S06正確使用工具及其它用品能力</p> <p>S07品質控管與檢查能力</p> <p>S08縫紉技術</p>
	T2.2準備工件		<p>P2.2.1領取工作套包。</p> <p>P2.2.2檢查工件是否準備就緒可用於組合。</p> <p>P2.2.3根據製作計畫依序擺放工件。</p>			
	T2.3準備工作站	O2.3.1機械檢查紀錄	<p>P2.3.1根據職業安全衛生相關規範設定工作台。</p> <p>P2.3.2清洗與檢查機械。</p> <p>P2.3.3維護紀錄。</p> <p>P2.3.4根據工作規格設定與調整機</p>			

			<p>械。</p> <p>P2.3.5根據縫機製造商指示來檢查縫針、配件和零件，找出磨耗的織針和零件，進行呈報或更換。</p>			
	T2.4判定不良的機械性能		<p>P2.4.1定期檢查機械性能是否出現故障，包括檢查處理完成的工件，並採取必要行動。</p>			
	T2.5縫紉成衣		<p>P2.5.1根據操作需求縫紉成衣。</p> <p>P2.5.2根據產品需求和品質標準縫紉成衣。</p> <p>P2.5.3根據彈性布料的規格和品質標準縫紉成衣。</p> <p>P2.5.4根據職業安全衛生規定和工作速度縫紉成衣。</p> <p>P2.5.5根據工作場域實務，針對作業、布料和產品種類控管機械速度和操作。</p>			
	T2.6完成工作	O2.6.1斷針紀錄表	<p>P2.6.1記錄成衣的檢查結果。</p> <p>P2.6.2採取預防行動避免瑕疵成衣再度出現。</p> <p>P2.6.3將完成的工作送交下個作業或包裝部門。</p> <p>P2.6.4完成斷針紀錄。</p>			
T3金屬	T3.1準備工作站		<p>P3.1.1根據職業安全衛生相關規範設</p>	3	K01職業安全衛生相關規範	S02閱讀與說明能力

異物檢查			<p>定工作台。</p> <p>P3.1.2清洗與檢查機械。</p> <p>P3.1.3維護紀錄。</p> <p>P3.1.4根據工作規格設定與調整機械。</p> <p>P3.1.5根據品質要求安排金屬檢測器的位置與數量。</p>		<p>K02標準作業程序</p> <p>K03布料相關知識與規範</p>	<p>S04標準作業程序執行能力</p> <p>S05溝通協調能力</p> <p>S06正確使用工具及其它用品能力</p> <p>S07品質控管與檢查能力</p>
	T3.2進行驗針	O3.2.1金屬異物檢查紀錄表	<p>P3.2.1依據規定調整正確的速度。</p> <p>P3.2.2驗出金屬異物立即回報並追溯產生原因與機台。</p> <p>P3.2.3完成金屬異物檢查並進行後到包裝工程。</p>			
T4協助改善成衣製程	T4.1判定製造需求的重要元素		P4.1.1定期檢查機械性能是否出現故障，包括檢查處理完成的工件，並採取必要行動。	4	<p>K01職業安全衛生相關規範</p> <p>K02標準作業程序</p> <p>K03布料相關知識與規範</p> <p>K06成衣組合相關知識與規範</p>	<p>S01組合成衣相關能力</p> <p>S02閱讀與說明能力</p> <p>S04標準作業程序執行能力</p> <p>S05溝通協調能力</p> <p>S06正確使用工具及其它用品能力</p> <p>S07品質控管與檢查能力</p> <p>S08縫紉技術</p> <p>S09產品規劃及製作能力</p>
	T4.2檢討生產製程		<p>P4.2.1根據企業標準判定並檢討廠務清潔工作，評估符合之程度。</p> <p>P4.2.2根據企業標準判定並檢討職業安全衛生相關規範，評估符合之程度。</p> <p>P4.2.3判定製造之廢棄物。</p> <p>P4.2.4判定監控生產成果的方法。</p> <p>P4.2.5根據生產目標，評估成衣生產的成果。</p>			

	T4.3找出改善機會	O4.3.1改善建議	<p>P4.3.1判定改善的機會。</p> <p>P4.3.2制定改善事項的建議。</p> <p>P4.3.3由適當人員測試改善之事項。</p> <p>P4.3.4提供改善事項的報告、紀錄和建議。</p>		
	T4.4改善報告		<p>P4.4.1判定改善事項的涵義。</p> <p>P4.4.2判定改善所需的結果，並建立量測成果的方法。</p> <p>P4.4.3判定並執行解決各種負面影響的方法。</p> <p>P4.4.4諮詢相關人員，以溝通改善事項。</p> <p>P4.4.5執行改善事項。</p> <p>P4.4.6監控改善事項，確保正確執行與檢討達成預期結果的成效。</p> <p>P4.4.7視需要調整改善事項。</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：大專以上相關科系或至少1以上相關工作經驗。