

### 染色處理技術人員職能基準

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	MPM8154-001v3	染色處理技術人員	最新版本	略	2022/12/13
V2	MPM8154-001v2	染色處理技術人員	歷史版本	已被《MPM8154-001v3》取代	2019/12/31
V1	MPM8154-001v1	印染整理加工技術人員	歷史版本	已被《MPM8154-001v2》取代	2016/12/31

職能基準代碼		MPM8154-001v3			
職能基準名稱 (擇一填寫)		職類			
		職業	染色處理技術人員		
所屬 類別	職類別	製造 / 生產管理		職類別代碼	MPM
	職業別	漂染及整理機械操作人員		職業別代碼	8154
	行業別	製造業 / 紡織業		行業別代碼	C1140
工作描述		操作染色生產線之機器設備，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 執行染色前置作業	T1.1 確認原料與染料		P1.1.1 依主管指示/訂單規格，確認染色品項。 P1.1.2 依染色品項，確認紡織品原料或染料規格，符合規定及要求。	2	K01 職業安全衛生相關規範 K02 紡織品原料種類與特性 K03 染料種類與特性 K04 染料化學物質認識	S01 溝通協調能力 S02 文書處理能力 S03 資訊應用能力 S04 訂單閱讀能力 S05 原料辨識能力 S06 染料辨識能力

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 )
	T1.2 領料並確認染色製程	O1.2.1 領料紀錄表	P1.2.1 依領料單，進行領料作業，確認數量與品質符合需求。 P1.2.2 依主管指示，確認染色製程。	2	K01 職業安全衛生相關規範 K02 紡織品原料種類與特性 K03 染料種類與特性 K04 染料化學物質認識 K05 染色製程	S01 溝通協調能力 S02 文書處理能力 S03 資訊應用能力 S04 訂單閱讀能力 S05 原料辨識能力 S06 染料辨識能力
T2 進行染色作業	T2.1 判定染色規格	O2.1.1 工單卡	P2.1.1 取得並解讀染色規格。 P2.1.2 確認製造需求的技術面向。 P2.1.3 進行計算並使用色相圖，以判定顏色配方。 P2.1.4 進行計算以判定製造所需的原料數量。 P2.1.5 必要時，與適當人員確認規格和計算結果。	3	K01 職業安全衛生相關規範 K02 紡織品原料種類與特性 K03 染料種類與特性 K04 染料化學物質認識 K05 染色製程 K06 染色規格與顏色配方 K07 品質概念 K08 影響染色品質因素	S01 溝通協調能力 S02 文書處理能力 S03 資訊應用能力 S04 訂單閱讀能力 S05 原料辨識能力 S06 染料辨識能力 S07 計算能力 S08 顏色判別能力 S09 染色設備與工具操作能力 S10 品質管控能力
	T2.2 執行染色製程	O2.2.1 工單卡 O2.2.2 染色品	P2.2.1 依染色規格設定設備、工具和原料。 P2.2.2 依品質標準檢查要染色的胚布。 P2.2.3 使用染色技術製作樣品，並評估是否符合規格。 P2.2.4 檢查染色樣品，確保符合規格。	3	K01 職業安全衛生相關規範 K02 紡織品原料種類與特性 K03 染料種類與特性 K04 染料化學物質認識 K05 染色製程	S01 溝通協調能力 S02 文書處理能力 S03 資訊應用能力 S04 訂單閱讀能力 S05 原料辨識能力

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 )
			P2.2.5 視需要調整染色配方。 P2.2.6 依職業安全衛生實務規範並配合設計規格使用染色技術。		K06 染色規格與顏色配方 K07 品質概念 K08 影響染色品質因素	S06 染料辨識能力 S07 計算能力 S08 顏色判別能力 S09 染色設備與工具操作能力 S10 品質管控能力
	T2.3 檢視與修正染色品	O2.3.1 工單卡 O2.3.2 染色配方紀錄	P2.3.1 依染色規格檢查染色成品。 P2.3.2 檢查顏色與問題回報。 P2.3.3 記錄配方、製程和須改善事項，留存資訊作為未來參考。 P2.3.4 依主管指示，進行染色品顏色校正。	3	K01 職業安全衛生相關規範 K02 紡織品原料種類與特性 K03 染料種類與特性 K04 染料化學物質認識 K05 染色製程 K06 染色規格與顏色配方 K07 品質概念 K08 影響染色品質因素	S01 溝通協調能力 S02 文書處理能力 S03 資訊應用能力 S04 訂單閱讀能力 S05 原料辨識能力 S06 染料辨識能力 S07 計算能力 S08 顏色判別能力 S09 染色設備與工具操作能力 S10 品質管控能力
T3 機台清潔保養	T3.1 日常巡檢與保養	O3.1.1 巡檢與保養紀錄表	P3.1.1 執行機台操作前，進行例行檢查，確認機台正常運作。 P3.1.2 機台操作後，進行清潔與保養作業。 P3.1.3 完成巡檢與保養紀錄表。	3	K01 職業安全衛生相關規範 K09 保養手冊	S01 溝通協調能力 S02 文書處理能力 S03 資訊應用能力 S11 清潔與保養能力 S12 故障判別與異常排除能力
	T3.2 判別	O3.2.1 機	P3.2.1 依機台顯示訊號，判別故障狀況。	3	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 )
	故障與排除簡易異常	台異常狀況與排除紀錄表	P3.2.2 視故障狀況，進行異常排除。 P3.2.3 回報機台異常狀況，並追蹤及記錄。		K09 保養手冊	S02 文書處理能力 S03 資訊應用能力 S11 清潔與保養能力 S12 故障判別與異常排除能力

#### 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 1 年以上相關工作經歷。