

## 不織布製造技術人員職能基準

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	MPM8152-003v3	不織布製造技術人員	最新版本	略	2022/12/13
V2	MPM8152-003v2	不織布製造技術人員	歷史版本	已被《MPM8152-003v3》取代	2019/12/31
V1	MPM8152-003v1	不織布技術人員	歷史版本	已被《MPM8152-003v2》取代	2016/12/31

職能基準代碼		MPM8152-003v3			
職能基準名稱 (擇一填寫)		職類			
		職業	不織布製造技術人員		
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	C1130
工作描述		操作不織布生產線之機械設備，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 判別纖維和紡織品製造需求	T1.1 識別纖維和紡織品		P1.1.1 依主管指示或訂單需求，辨別纖維與紡織品項目。 P1.1.2 依主管指示或訂單需求，確認執行工作項目。	2	K01 職業安全衛生相關規範 K02 紡織品種類與特性 K03 纖維種類與特性 K04 紡織品製作設備 K05 紡織品製程	S01 纖維和紡織品特性辨識能力 S02 文書處理能力 S03 資訊應用能力 S04 訂單閱讀能力
	T1.2 確認紡織品製		P1.2.1 依纖維與紡織品項目，確認紡織作業所需原料。	2	K01 職業安全衛生相關規範 K02 紡織品種類與特性	S01 纖維和紡織品特性辨識能力 S02 文書處理能力

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 )
	程		P1.2.2 確認所需機台設備。 P1.2.3 確認所需紡織品製程。		K03 纖維種類與特性 K04 紡織品製作設備 K05 紡織品製程	S03 資訊應用能力 S04 訂單閱讀能力
T2 執行製程作業	T2.1 進行清棉、喂棉與混棉	O2.1.1 原料檢查紀錄 O2.1.2 工單卡	P2.1.1 檢查製造規格，識別梳理作業所需纖維。 P2.1.2 確認原料符合紡織品製造規格。 P2.1.3 檢查並回報有瑕疵的不合格纖維。 P2.1.4 依製造規格與需求進行清棉作業。 P2.1.5 依製造規格與需求進行喂棉作業。 P2.1.6 依製造規格與需求進行混棉作業。 P2.1.7 完成相關紀錄。	3	K01 職業安全衛生相關規範 K02 紡織品種類與特性 K03 纖維種類與特性 K04 紡織品製作設備 K05 紡織品製程 K06 清棉、喂棉及混棉定義與程序 K07 梳理作業程序 K08 成網機類型 K09 棉網結合程序 K10 熱定型種類與程序 K11 品質概念 K12 影響棉網因素	S01 纖維和紡織品特性辨識能力 S02 文書處理能力 S03 資訊應用能力 S04 訂單閱讀能力 S05 纖維異常判別能力 S06 機台操作能力 S07 品質管控能力 S08 異常處理能力
	T2.2 設定與操作梳棉機	O2.2.1 工單卡	P2.2.1 檢查製造規格並確認梳棉需求。 P2.2.2 進行梳棉機設定，並將纖維載入入料板中，執行梳棉作業。 P2.2.3 依品質標準檢查並回報不合格半成品。 P2.2.4 完成梳棉作業後，依組織規範，卸載或移除梳理後纖維，並清理保養梳棉機與周邊	3	K01 職業安全衛生相關規範 K02 紡織品種類與特性 K03 纖維種類與特性 K04 紡織品製作設備 K05 紡織品製程 K06 清棉、喂棉及混棉定義與程	S01 纖維和紡織品特性辨識能力 S02 文書處理能力 S03 資訊應用能力 S04 訂單閱讀能力 S05 纖維異常判別能力 S06 機台操作能力

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>環境。</p> <p>P2.2.5 依組織規範及作業流程，送交或加工處理梳理後纖維。</p> <p>P2.2.6 完成相關紀錄。</p>		<p>序</p> <p>K07 梳理作業程序</p> <p>K08 成網機類型</p> <p>K09 棉網結合程序</p> <p>K10 熱定型種類與程序</p> <p>K11 品質概念</p> <p>K12 影響棉網因素</p>	<p>S07 品質管控能力</p> <p>S08 異常處理能力</p>
	T2.3 設定與操作成網機	O2.3.1 工單卡	<p>P2.3.1 依組織規範與標準作業程序，啟動、設定和停止等規定操作成網機。</p> <p>P2.3.2 依製造規格與標準作業程序，操作成網機。</p> <p>P2.3.3 視需求執行棉網結合製程。</p> <p>P2.3.4 視需求進行熱定型作業。</p> <p>P2.3.5 判別並修正異常製程，以符合製造規格，記錄與回報相關事宜。</p>	3	<p>K01 職業安全衛生相關規範</p> <p>K02 紡織品種類與特性</p> <p>K03 纖維種類與特性</p> <p>K04 紡織品操作設備</p> <p>K05 紡織品製程</p> <p>K06 清棉、喂棉及混棉定義與程序</p> <p>K07 梳理作業程序</p> <p>K08 成網機類型與操作程序</p> <p>K09 棉網結合程序</p> <p>K10 熱定型種類與程序</p> <p>K11 品質概念</p> <p>K12 影響棉網因素</p>	<p>S01 纖維和紡織品特性辨識能力</p> <p>S02 文書處理能力</p> <p>S03 資訊應用能力</p> <p>S04 訂單閱讀能力</p> <p>S05 纖維異常判別能力</p> <p>S06 機台操作能力</p> <p>S07 品質管控能力</p> <p>S08 異常處理能力</p>
	T2.4 檢查棉網品質	O2.4.1 工單卡	P2.4.1 檢查棉網成品狀況，以確保符合品質需求。	3	<p>K01 職業安全衛生相關規範</p> <p>K02 紡織品種類與特性</p>	<p>S01 纖維和紡織品特性辨識能力</p> <p>S02 文書處理能力</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 )
			P2.4.2 判別與處理棉網成品異常狀況，並視需求回報組織相關人員。		K03 纖維種類與特性 K04 紡織品製作設備 K05 紡織品製程 K06 清棉、喂棉及混棉定義與程序 K07 梳理作業程序 K08 成網機類型與操作程序 K09 棉網結合程序 K10 熱定型種類與程序 K11 品質概念 K12 影響棉網因素	S03 資訊應用能力 S04 訂單閱讀能力 S05 纖維異常判別能力 S06 機台操作能力 S07 品質管控能力 S08 異常處理能力
T3 清潔保養機台	T3.1 執行日常巡檢與保養	O3.1.1 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 依巡檢結果，填寫保養紀錄表。	3	K13 職業安全衛生相關規範 K14 紡織設備保養手冊	S02 文書處理能力 S03 資訊應用能力 S09 清潔與保養能力 S10 故障判別與基礎異常排除能力 S11 溝通協調能力
	T3.2 判別故障與排除簡易異常		P3.2.1 依機台顯示訊號，判別故障狀況。 P3.2.2 視故障狀況，進行基礎異常排除。 P3.2.3 依組織規範，回報機台重大異常狀況。	3	K13 職業安全衛生相關規範 K14 紡織設備保養手冊	S02 文書處理能力 S03 資訊應用能力 S09 清潔與保養能力 S10 故障判別與基礎異常排除能力

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 )
						S11 溝通協調能力

#### 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 應對不明狀況：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，或具一年以上相關工作經歷。