

職能單元代碼	MPM3R1065
職能單元名稱	操作織機
領域類別	製造/生產管理
職能單元級別	3
工作任務與行為指標	<p>一、協助設定和裝載織機【註 1】</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>根據產品需求檢查織機設定【註 2】</li> <li>根據製造商規定，識別與確認紗線【註 3】，並綁入織機中【註 4】</li> <li>回報不合格的原料</li> <li>在設定和裝載期間，保持織機周圍區域的乾淨</li> </ol> <p>二、操作和監控織機</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>根據製造商規定和職業安全衛生實務規範，啟動和停止織機的運作【註 5】</li> <li>監控織機以確保正確作業</li> <li>分類廢棄物</li> <li>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</li> <li>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</li> <li>回報重大的機械故障</li> </ol> <p>三、檢查產品品質</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>根據品質標準檢查產品</li> <li>評估產品是否有瑕疵和不合格【註 6】</li> <li>改正產品瑕疵，或進行回報</li> </ol> <p>四、完成織造製程</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>根據製造商規定，卸載或移除產品</li> <li>將產品送至下個製程</li> <li>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</li> <li>精確完成製造記錄和其他文件</li> </ol>
職能內涵 (K=knowledge 知識)	<p>一、織布機安全操作的程序和指南</p> <p>二、織造科技和製程的基本原理，包括：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>不同種類的織布機和織機</li> </ol>

	<p>2. 織機機構的安排</p> <p>3. 織機驅動裝置</p> <p>4. 整機動力</p> <p>5. 覆絲修理方法</p> <p>6. 覆絲調理和產品捲繞</p> <p>7. 減載裝置</p> <p>8. 紡紗張緊器和紗動作和斷裂的動力</p> <p>9. 打緯裝置</p> <p>10. 投緯種類</p> <p>11. 檢查張力和和緯線長度</p> <p>12. 針織和集束技術</p> <p>13. 覆絲綁入方法</p> <p>三、典型的故障狀況和找出故障的相關步驟</p> <p>四、編織製品的紗線種類和型式</p> <p>五、機械維修技術</p> <p>六、技術規定手冊</p> <p>七、品質標準和實務規範</p> <p>八、職業安全衛生實務規範，包括危害識別</p> <p>九、工作場域實務規範</p> <p>十、記錄和呈報實務規範</p>
<p><b>職能內涵</b> (S=skills 技能)</p>	<p>一、檢查織機安全設備，並回報各種故障狀況</p> <p>二、找出、改正並回報織機故障或問題</p> <p>三、必要時，清洗織機</p> <p>四、有效率地使用資源</p> <p>五、找出故障狀況</p> <p>六、遵守作業規定</p> <p>七、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</p> <p>八、維護正確的紀錄內容</p> <p>九、在工作場域內溝通</p> <p>十、將作業進行排序</p> <p>十一、符合規格</p> <p>十二、釐清與確認任務相關資訊</p>

	<p><b>十三、根據職業安全衛生實務規範進行工作</b></p>
評量設計參考	<p>一、評量之關鍵面向/能力證明之證據</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 檢查機械設定以符合製造規定</li> <li>2. 根據已定義之步驟和方法監控織布機</li> <li>3. 進行微調</li> <li>4. 根據品質標準檢查產品</li> <li>5. 根據工作場域實務規範裝載和卸載產品</li> <li>6. 精確且完整地製作紀錄</li> <li>7. 在作業中採用職業安全衛生實務規範</li> </ol> <p>二、績效一致性</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 安排工作</li> <li>2. 根據指示完成任務</li> <li>3. 根據指示有系統地注意細節進行工作</li> <li>4. 找出須改善之事項並避免損害</li> <li>5. 使用工作場域實務規範</li> <li>6. 使用職業安全衛生實務規範</li> <li>7. 記錄和回報意外事件</li> <li>8. 評估設備的備用狀況</li> <li>9. 瞭解並適應工作場域中的文化差異，包括行為和互動模式</li> </ol> <p>三、評量所需資源</p> <p>評量需切合實際或適當模擬狀況，包括工作場域、原料和設備，搭配工作場域實務規範和職業安全衛生實務規範等資訊</p> <p>四、評量所需情境</p> <p>於實際工作中或適當的模擬環境內進行評量</p> <p>五、評量輔助資訊</p> <p>本單元可進行獨立評量或整合其他相關單元</p>
說明與補充事項	<p>【註1】織機可能包括：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 經軸或紗架</li> <li>● 寬織機</li> <li>● 窄織機</li> <li>● 梭式織機</li> <li>● 提花織機</li> <li>● 樣品織機</li> </ul>

- 氣嘴
- 劍桿織機
- 片梭織機

【註2】產品需求可能包括：

- 紗線混紡和樣式
- 張力
- 尺寸
- 重量
- 布邊
- 織造種類

【註3】紗線可能是：

- 羊毛
- 尼龍
- 亞克力
- 聚丙烯
- 聚酯纖維
- 棉布
- 混紗

【註4】帶織可能包括：

- 接片
- 編結
- 雙編結

【註5】職業安全衛生實務規範：

職業安全衛生實務規範包括本單元提及的危害識別和控管、危害評估，與執行任務特定的危害降低措施，可能與下列事務相關：

- 手工處理技術
- 標準作業程序
- 個人防護設備：
- 安全的材料處理
- 休息時間
- 遵行標記走道
- 設備的安全存放
- 清潔管理

- 回報意外事件
- 環保實務規範

【註6】瑕疪可能包括：

- 穿孔
- 外物
- 越界
- 越軸
- 不正確的布邊
- 表面繞線、表面粗糙
- 壓痕
- 線紋
- 痕跡
- 紗線斷裂
- 紗架管路阻塞
- 起毛
- 掉經掉緯