

職能單元代碼	MPM2R1100v2
職能單元名稱	監控紡織品製程
領域類別	製造 / 生產管理
職能單元級別	2
工作任務與行為指標	<p>一、監控製程，確保產出結果符合工作規定</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 檢查<u>工作規定</u>【註1】，包括數量、品質、顏色或樣式。 2. 界定<u>性能參數</u>【註2】，必須能夠回報預期或已知的問題。 3. 監控<u>製程</u>【註3】，以確保符合預期結果。 4. 維護工作紀錄和其他的文件。 5. 根據<u>職業安全衛生實務規範</u>【註4】進行監控。 <p>二、藉由紡織品製程作業找出問題</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 找出問題並歸類為機器設備和製程故障狀況。 2. 參考操作手冊和文件。 <p>三、判定發生問題的原因和解決方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 判定發生問題的可能原因。 2. 蒐集進一步的資訊，確認或排除可能的原因。 3. 諮詢<u>相關人員</u>【註5】以確認原因。 4. 判定、試驗或執行立即的解決方案。 5. 諮詢適當人員，決定永久的解決方案。 <p>四、進行性能和效率的例行檢查</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 例行檢查製程並根據工作規定評估成果。 2. 記錄檢查結果。 3. 找出並溝通製程改善的機會。
職能內涵 (K=knowledge 知識)	<p>一、紡織品製程</p> <p>二、紡織品製程作業相關的問題範圍及其解決方案</p> <p>三、職業安全衛生實務規範與危害識別</p>
職能內涵 (S=skills 技能)	<p>一、團隊溝通協調能力</p> <p>二、職業安全衛生風險管控能力</p> <p>三、判定紡織品製程作業問題與發生原因</p> <p>四、擬定紡織品製程問題解決方案</p> <p>五、解決方案的作業成效之分析解讀與持續改善</p> <p>六、撰寫製程監控紀錄與報告</p>

<p>評量設計參考</p>	<p>一、評量證據</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 能在工作地點如集束、織造和加工作業中界定應監控的主要製程。 2. 能界定須監控的製造系統和品質要求。 3. 能進行性能的例行檢查，找出起因於規格性能的重大故障，並解決故障或問題。 <p>二、評量情境與資源</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 於實際工作中或適當的模擬環境內進行評量。 2. 符合工作場域實務規範和職業安全衛生實務規範。 3. 相關硬體設備。 4. 相關監控系統。 <p>三、評量方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 必須確認受評者績效的一致性和準確性，以及基礎知識的應用。 2. 直接觀察受評者工作，包括監控制程、判定問題成因及例行檢查的執行狀態及基礎知識，確保能夠正確地了解和應用。 3. 在相關條件（實際或模擬）下進行評量，並記錄過程。 4. 本單元可整合相關單元進行評量。
<p>說明與補充事項</p>	<p>【註1】工作規定：包括客戶訂單、樣式圖、顏色圖、簡單公式、書面和口頭指示及圖面等。</p> <p>【註2】性能參數：如加工時間、可接受的錯誤率、廢料、噪音及振動等。</p> <p>【註3】製程：包括梳理、紡紗、漿紗、繞線、織造、簇絨、針織、染色、加工、不織布紡織品製程、製造實務中的任何特殊製作系統（部門和供應商或客戶之間的即時動作）、5S 等。</p> <p>【註4】職業安全衛生實務規範：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，包括手工處理技術、標準作業程序、個人防護設備、安全的材料處理、休息時間、工作場域工程的安排、遵行標記走道、設備的安全存放、清潔管理、回報意外事件及環保實務規範等。</p>

	【註5】相關人員：如內部技術專家、主管或設備製造商服務人員等。
--	---------------------------------

更新紀錄
2021 年修訂職能內容。