



# 第十六屆 紡紗傑出工程師 群英榜

■ 編輯部



本會王理事長及葉召集人與第 16 屆紡紗傑出工程師獲獎人合影

台灣區紡紗工業同業公會為鼓勵會員廠工作表現特殊優秀工程人員，從民國 94 年起，即設有“傑出工程師選拔辦法”，凡服務於本會會員廠專任工程人員，年齡滿 30 歲以上、50 歲以下，高職（中）畢業以上者，於該公司連續任職工作滿 5 年，工作表現具有特殊貢獻者，可參加選拔。歷屆所選出的優秀人才，仍繼續在本業上為公司努力奉獻，且許多在職場上都已往上發展，擔當承先啟後的重責大任。

本屆所選出的 7 位傑出工程師，其優異的成績分別表現在：製程改善、提升效率、特殊產品開發、機件改良、提高人力素質、品質改進、降低成本及節約能源等方面，對協助工廠營運績效的提升，貢獻良多。

第十六屆（110 年度）選拔，因受新冠肺炎疫情影響，改以通信投票方式辦理。依選拔辦法規定於 110 年 4 月 20 日以台紡紗立技字第 022 號函請會員廠推薦傑出工程師人選。並經技術委員以通信投票方式初審選出 7 名傑出人員，再經過第六屆第三次理、監事會議複審通過，當選名單如下列：三永紡織-曾旭弘、大立紡織-林純億、大耀紡織-趙俊傑、台南紡織-陳冠宇、東和紡織-劉育廷、福懋興業-張亞任、遠東新世紀-蔡宜錫等七名。為表揚其傑出貢獻，特於第六屆第二次會員代表大會由王理事長頒發每位得獎工程師，獎金一萬元及獎牌乙面，以資獎勵。



各廠傑出工程師特殊貢獻事蹟如下：



**三永紡織 - 曾旭弘先生，正德工商機工科畢業，於99年7月進入三永紡織股份有限公司服務，曾擔任併條、梳棉保全技術員，現任保全技術員，特殊貢獻如下：**

1. 擔任併條保全期間用心研究相關條件設定及調整使棉條CV%由5.5%降至穩定約4.5%以內。
2. 擔任梳棉併條期間落實日檢、週檢、月檢等保養檢查調修工作，使其責任區機台故障率降低20%減少每月維修費用支出10萬。
3. 參與公司梳棉、併條機台更換拆機裝機工作認真、積極負責均能於預定期限內完成。
4. 配合公司多元人才培訓計劃，其沈穩認真學習精神足堪表揚。
5. 熱心參與公司團隊活動，多次參加彰化縣政府每年舉辦之勞資運動會，均獲得縣府表揚。



王理事長頒獎三永紡織公司曾旭弘



**大立紡織 - 林純億先生，建國科技大學畢業，於104年4月進入大立紡織股份有限公司服務，現任保全工程師（OE），其優異表現如下：**

1. 參與公司於106年陸續再增加SCHLAFHORST紡紗機4台組裝事宜，使組機工作能在預定時間前提早完成，提升全廠10%產能。
2. 負責OE紡紗機保全，認真執行預防保養工作，降低機台故障率，並積極配合夜間及假日各設備機台異常搶修，提升機台運轉效率，減少停機生產損失。
3. 協助電氣主管執行OE清紗器管理及異常查檢，降低清紗器具常造成品質瑕疵，並將汰損故障零件整修及可使用零件重新再組合使用，每年約可節省30萬元費用。



王理事長頒獎大立紡織公司林純億  
(由該公司陳俊成協理代領)



4. 氣流紡紗著重於負壓管理，方能生產高品質的成品紗，積極處理OE機台空壓漏風問題，提高擋車生產效率，降低品質變異，並可為公司每月節省電力費用。
5. 協助保全主管盤點現場保全零件，健全保全零件庫存制度，有效管理，擷節零件費用，並提高零件再用率，有效降低公司採買零件成本費用。



**大耀紡織 - 趙俊傑先生**，南台科技大學工業工程與管理系畢業，於97年3月進入大耀紡織股份有限公司服務，曾擔任後紡保全技術員，現任後紡保全工程師，傑出表現如下：

1. 97年3月入廠服務迄今已有13年，從最基層保全維修技術員做起，一步一腳印認真學習及瞭解機台紡紗原理及構造、各種傳動運作方式，逐一深入研究，秉持著問到懂的精神來提升自身能力，於短時間內即能融會貫通，進而升任為後紡特別保全付予責任，期間按部就班完成各項工作，盡心盡力，恪守本份。
2. 擔任特別保全期間，對於機台維修保養及故障搶修不遺餘力，尤其是中、夜班異常故障，皆能配合運轉主管到廠協助，及時搶修，縮短故障時間，使產能影響降至最低。
3. SE9精紡機長期客戶反應抱怨客訴很多，針對缺點落塵口棉屑易倒吸，影響成紗品質及斷頭高情形，長期觀察研究測試，與主管討論提供意見，進而與廠商配合除塵槽加深以及紡蓋規格改裝配件，有效改善易積棉屑所造成的瑕疵，提高品質及效率，受到主管極高的評價及肯定。
4. 配合品管部門提供機台異常報告數據，檢視各項異常狀況，逐一的把異常單錠排除，每日持續追蹤觀察，維持品質的穩定度，確保品質在管制範圍內，使客戶滿意度提高，提升公司專業形象。
5. 針對喜來福SE9、SE10精紡機機台，打結車故障率及維修不易，影響機台效率甚鉅，積極的與相關主管研究討論，改善打結機缺失，提高接紗成功率，使打結機的各項動程功能運作順暢，使問題逐一解決，降低故障率，機台效率提升2~3%左右，效率皆能達到96%以上之規範。



王理事長頒獎大耀紡織公司趙俊傑



台南紡織 - 陳冠宇先生，虎尾科技大學電機碩士，於100年8月進入台南紡織股份有限公司服務，曾擔新市廠儲備幹部、越南邊和廠課長、越南邊和廠副處長，現任機電處副處長，特殊貢獻如下：

1. 102年與103年重新檢視邊和1、2廠區老舊地下供水管路漏水問題並逐步計畫汰舊，更新後年省水費分別為120萬元與150萬元。
2. 106年推動邊和1、2廠區工廠照明改為LED燈管，除了改善車間亮度且年省電費達450萬元。
3. 107年更改空壓機台配置位置，除了解決長期工廠內某些區域空氣壓力不足的問題，也降低空壓機的負擔，年省電費150萬元。
4. 105年參與邊和廠擴建以及108年參與邊和廠區增設OE廠，皆負責公用水電與AIR管路部分，皆順利開車完成。
5. 109年推動精紡馬達升級為IE3高效率馬達，可減少維修費用與降低電費，年省電費500萬元。



王理事長頒獎台南紡織公司陳冠宇  
(由該公司陳信帆先生代領)



東和紡織 - 劉育廷先生，中華醫事大學職業安全系畢業，於104年3月進入東和紡織股份有限公司服務，曾擔任清梳工程保全組長，現任保全組長，特殊貢獻如下：

1. 積極研討清梳工程各種異常狀況解決之道，秉持從基本功做起的精神，訂定各項SOP執行教育訓練並設立檢查表，使得清梳設備異常率由4.2%，有效控制在2.0%以下。
2. 108～110年間，參與特殊紗清花14～16增線規劃，以因應提高特殊紗產量，110年與108年相比，特殊紗產能增加44%以上。
3. 針對清花特殊線用心投入設備改善，在抓棉機出口增設風壓偵測開關，減少風管阻塞影響品質、產量，效率由86%提升至90%，效益為每



王理事長頒獎東和紡織公司劉育廷



年5萬以上；另改善清花MSO送棉排氣異常，將送棉風車在送棉及棉滿時利用變頻器調節風量高低，使送棉供應穩定，減少異常發生並能節電，效率由87%提升至90%，效益為每年10萬以上。

4. 近年廠內部份設備改造紡作特殊紗，由原計劃生產轉型開發至目前2,500多款以上之功能性紗種，期間依各種原料特性，調整出符合清花及梳棉工程之最佳條件，均納入KM系統資料庫，成為寶貴傳承資料，使品質交期能符合客戶需求。
5. 在節能方面的推動不遺餘力，將梳棉下腳收集集塵之送棉及排氣風車各一台，改為以一台高靜壓風車，在擠棉機排氣後面取代送排風作用，每年將可節省電力49,818度約12萬元以上。



福懋興業 - 張亞任先生，大學畢業，於104年1月進入福懋興業股份有限公司服務，曾擔任棉紡廠生管員、廠務組主辦，現任組長，特殊貢獻如下：

1. 在ISO品保制度規範中，主導發展適合本廠運轉之管理文化，制定執行各項SOP作業制度，穩定品質水準。
2. 棉紡廠由計劃生產演進為訂單生產，整合廠務、保全及品管之即時支援，以達改紡作業迅速，掌握訂單不流失，確保競爭力。
3. 推動工安制度的管理，落實於平日的自主稽核點檢及宣導，預防火警事故的發生，達到零災害的要求。
4. 建立各機台紗種標準成本，有效控制原料，人工成本及各項工繳費用，降低紗支成本，提高營業銷售件數與金額。
5. 有效執行用人績效，109年因受疫情影響，然106年至108年用人費率持續降低，由11.75%降至10.23%。
6. 推動節能減碳專案，持續做各項機台及空調設備的改善，有效降低用水，用電的費用，使本廠109年共節省成本128萬元，達成節能減碳經特殊項獻的目標。



王理事長頒獎福懋興業公司張亞任



遠東新世紀 - 蔡宜錫先生，南亞技術學院紡織科學系畢業，於100年4月進入遠東新世紀股份有限公司服務，現任保全主管，其優異表現如下：

1. 於100年加入於OE一廠保全科擔任後紡保全主管一職，負責後紡設備維護與OE紗的質量監控，維持產能效率及產品品質穩定正常，為本廠提供客戶安心使用的產品。
2. 參與101年OE二廠擴建案，執行OE機及自動搬運系統的設備定位及裝機作業，期間與原廠技師相互合作，使OE機連結自動搬運系統，成品運輸過程從OE紗成品→自動搬運系統→自動化線別→成品包裝→進入倉庫，打造自動化包裝系統，裝機作業如期在3個月完成並順利開出生產。
3. 任職期間對於品質、產能及設備進行改善及優化，落實機台設備保養計畫及降低夜間及假日搶修狀況，維持機台穩定生產。
  - (1) 執行產品品質改善，對影響品質之關鍵性生產零件的使用週期及各式產品的配置零件進行控管，如102年之OE機長期紗棉粒品質數據偏高 (nep:200% 333)，利用放大鏡檢視重要零件將異常之零件汰換（進行全面汰換後，整體紗品質數據下降50% (nep:200% 150)）。
  - (2) 降低作業工時，如109年之OE紗強力異常對於廠內9台OE機單錠零件進行全檢，以人工拆卸檢查單台（2名員工×工時48小時×時薪250元=2.4萬），9台×2.4萬=21.6萬，改善方案使用電子內視鏡搭配單錠改裝套件檢查單台（2名員工×工時16小時×時薪250元=0.8萬），9台×0.8萬=7.2萬，使用改善方案可節省人事費用如下：人工拆卸（21.6萬）-電子內視鏡檢查（7.2萬元）=14.4萬，每年固定檢查兩次可節省人事費用28.8萬。
  - (3) ROBOT 電磁閥維修改善案，以自行開發修理組件維修（年花費20萬元），替代購買整組電磁閥（年花費100萬元），每年可節省物料耗損費用80萬元，並且電磁閥本體可重複使用。
  - (4) 推動OE廠職業安全衛生管理，宣導現場作業安全意識宣導及個人防護用具配戴，推動狀況良好。並針對設備的適用性及安全性，提出適當的改造來優化設備使用的順暢，（如OE廠疊棧機樓梯及上層底板及欄杆製作，此案對於員工作業安全進行之設備改善），減少工安事故發生，以工安零事故為長期目標。



王理事長頒獎遠東新世紀公司蔡宜錫