



王理事長正立(中右)及葉召集人義雄(中左)與 112 年紡紗傑出工程師合影

# 第十七屆 紡紗傑出工程師 群英榜

■ 編輯部

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、55 歲以下，於該公司連續任職工作滿 3 年，具有特殊功績者，可由公司推舉參加選拔。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高昇或派駐海外，擔當承先啟後的重責大任。

本屆所選出的 10 位傑出工程師，其優異的成績分別表現在：製程改善、原棉的妥善調配運用、機件改良、製程改善、提升工作效率、特殊產品開發、提高人力素質、品質改進、降低成本及節約減碳等項目。為表揚其傑出貢獻，特於第七屆第 1 次會員代表大會，由王理事長正立頒發每位傑出工程師獎牌一面及獎金一萬元，以資鼓勵。

第十八屆（112 年度）傑出工程師，當選名單如下列：三永紡織胡建億、三新紡織古家豪、三越紡織曹國棟、大立紡織洪國原、大耀紡織林健棋、台南紡織葉全義、台灣化纖何秋育、東和紡織林綜賢、福懋興業謝義祥、遠東新世紀黃文漢等十名，為表揚其傑出貢獻，特於第六屆第 3 次會員代表大會由王理事長頒發每位元得獎工程師，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表：



## 三永紡織 - 胡建億先生

三永紡織胡建億先生，吳鳳技術學院畢業，於99年3月進入三永紡織股份有限公司服務，曾擔任梳棉保全技術員、現任紡紗課梳棉保全組長，特殊貢獻如下：

1. 擔任清梳保全期間，用心探討清花集塵系統傳動結構的改善，有效降低故障率減少停機產件損失約每月50件。
2. 認真研討梳棉除雜系統構造原理及原料特性，並機動修正相關隔距設定，除使棉條品質維持穩定外，並有效的改善落棉耗損，降低原料耗用量約2%左右。
3. 用心研討梳棉包針巧及包針機構改善，縮短包針工時約1/4，降低因包針而機台停機產件損失。
4. 用心規機台保養進度，並落實執行各項檢點，使機台故障率降低約30%，減少零件物料及修繕費用支出約15萬/月。
5. 配合公司人才多元化部門相互支援交叉學習，並能充份發揮團隊合作精神足堪表率。



三永紡織 - 胡建億先生



## 三新紡織 - 古家豪先生

三新紡織古家豪先生，逢甲大學紡織工程研究所碩士，於108年10月進入三新紡織工業股份有限公司服務，曾擔任他廠紡紗部門主管7年，後輾轉至三新公司擔任製程、研發等職，現任三級特助，特殊貢獻如下：

1. 新設備的安裝、調校、工程條件的設定及員工教育訓練。
2. 段彩變化紗的開發，不同原、色彩的組合、品質提升、可織性大幅改善。
3. 利用舊有設備組成前紡小產線，利於新產品開發時效。
4. 建構小型快速麻花色紗打色機，縮短色紗打色時效並節省原料浪費，年約30萬元。
5. 開發系列差異性產品及完細支化色紗的生產，讓三新紡織公司麻花色紗由Ne40/1進化至N50/1的新領域。



三新紡織 - 古家豪先生



### 三越紡織 - 曹國棟先生

三越紡織曹國棟先生，建國科大機械工程系畢業，於91年4月進入三越紡織工業股份有限公司服務，曾擔任後紡保全員，現任筒子保全技工長，特殊貢獻如下：

1. 整合紗布廠空壓機，由紗廠統一管理，並加裝瓦時計、流量計有效監控管制壓縮空氣使用，每月可節省空壓機電費約15%，每年減少2次的保養約8萬。
2. 由於進口機物料成本不斷提高，交期長，積極與在地廠商開發適合零件且價格合理之替代品，減少庫存，縮短維修時效，提升產能，每年進口機物料費減少30萬以上。
3. 筒子機清紗器偵測槽易受油劑污染，而產生誤切、漏切，積極制訂保養周期、清潔、校正，減少不必要的原物料浪費。先將異常故障偵測頭重組使用，無法自行修護的再送修，減少維修費用約5%，減少送修浪費的時間，提升生產產能。
4. 開紡包芯紗時，結頭處兩端易漏白、結頭處無彈性絲，布面成疵點，積極與設備商研討，深入了解原理及構造並更換適合零件，並制訂保全員、擋車員SOP，時時觀察切紗數據，遇有瑕疵問題即時向上反應，減少客訴損失約30萬元以上。
5. 積極配合夜間、假日改紡，機械設備故障搶修更不遺餘力，提升機械設備之稼動率，將生產損失降到最低。



三越紡織 - 曹國棟先生



### 大立紡織 - 洪國原先生

大立紡織洪國原先生，建國工專畢業，於89年12月進入大立紡織股份有限公司服務，曾擔任基層作業人員、領班，現任運轉主任，其優異表現如下：

1. 從民國89年起到公司服務，由基層作業人員作起，工作態度認真積極，有求知的動力，深受各級長官信賴，逐步調昇職位至運轉班長，運轉領班，現任運轉主任，為公司重點栽培人才。
2. 對於基層新進人員訓練投入心力，使基層人員作業方式規範到正常的系統，減少錯誤的發生，節省人力的浪費與導正錯誤所增加的作業時間。



大立紡織 - 洪國原先生



- 3.改善交接班作業流程，以效率、品質為前提，督導作業人員更改以個人方便的投機作業方式，有效提升交接班機台效率，並維持較穩定的平均效率提高生產力。
- 4.運轉設備實際使用狀況優化方面，提出運轉時設備故障與保全，電氣部門商討排除與改善的方法，縮短生產中斷的時間減少設備故障的物耗，每年節省30萬元。
- 5.人員適用性建議，熟悉基層人員屬性與優缺點，作適度人員調度，使生產流程順暢，減少加班時數，每年節省20萬元。
- 6.改紡流程之改善規範改紡前之準工作，參與改紡人力之作業，有效收縮改紡作業時間，減少電力浪費，增加生產力。
- 7.基層人員意見之疏通，在外籍作業人員偏重的工作，加強與人力仲介的聯繫消除國籍不同的部知差異，導向卷意的溝通，尊重各國的差異性，維持團體的和協，共創雙贏。
- 8.貫徹上級交付之指示，在業界正處艱難的時刻，努力帶領運轉班全力配合各類為了公司能繼續維持營運創造營收的措施，犧牲個人時間與精神，員工有目共睹，堪為模範。



### 大耀紡織 - 林健棋先生

大耀紡織林健棋先生，正德工商電機科畢業，於103年2月進入大耀紡織股份有限公司服務，曾擔任前紡保全技術員、原動保全技術員，現任原動保全工程師，傑出表現如下：

- 1.負責廠內各項電力設備及消防設備日常檢修保養工作，積極認真，從不懈怠，減少故障發生，並對異常狀況事故搶修不遺餘力，能於最短時間內恢復正常運轉，對製程生產流程影響降到最低。
- 2.配合公司內部機台汰換更新計劃，對主管交待任務心力，無論在前紡及後紡電力工程配置、機台線路規劃，提供許多寶貴的見解，使工程進行能順利達成，得到公司的肯定與讚賞。
- 3.針對原動課老化更換故障品及堪用品因維修費用高，積極的研究可再利用性，成功回用率可達80%以上，如RIETER R40斷紗器及單錠喂棉離合器修護，減少物料成本的支出，採購數量由原本每年約100個，降至目前約50個，達成率50%以上。
4. RIETER OE精紡機R40機台變頻器長時間於電氣箱內運作，設備常在高溫下，致使設備故障率高，將原本的風系統改裝成對流式排風系統，降低環境溫度約3~5度，有效減少因高溫因素造成故障。



大耀紡織 - 林健棋先生



5. 推動廠內馬達設備保養檢修，定期更換軸承及增設加黃油裝置，線圈重繞由每年的600KW降至200KW左右，大幅減少機台故障停機，提高生產效率，維持穩定水準。



### 台南紡織-葉全義先生

台南紡織葉全義先生，南台科技大學產學建教班（電機學士）畢業，於83年10月進入台南紡織股份有限公司服務，曾擔任仁德廠修保，新市廠保全股長、遺和廠OE課長、現任越南邊和廠OE課長、特殊貢獻如下：

1. 88年間參與仁德廠梳棉、精梳、併條汰舊換新工程，提出基礎及排風改善方案，減少拆組機台基礎製作工程，減少能損失，提前60天完成，增加產能7,200件。
2. 105年參與Modal、Tencel、膠原蛋白紗、有機棉GOTS認證，多元產品，增加獲利800萬/年以上。
3. 106年提出改善新市廠升級IE3節能馬達，減少維修費用和降低用電數，並將集塵風車改用免鍵式皮帶輪，配合變頻器調整負壓吸力，節省電費約350萬/年。
4. 提高OE廠空紡機妥善率，產量和品質明顯改善，減少客戶抱怨事項，並減少電賞支出，節省金額約250萬/年。
5. 對錠報廢舊機台，統籌舊機台零件，拆解再分批出售，增加舊機台處理後的利益計約增加500萬元。



台南紡織-葉全義先生  
(陳信帆代領)



### 台灣化纖-何秋育先生

台灣化纖何秋育先生，台灣師大企管系畢業，於103年9月進入台灣化學纖維股份有限公司服務，曾擔任紡紗工程師、專案工程師、績效專員、設備專員，現任紡紗副課長（代行副廠長），特殊貢獻如下：

1. 104年至108年期間擔任越南仁澤二廠紡紗副課長，負責訂單排產調度、人日產能提升偏粗化紡製，及新進人員培訓、在地化幹部訓練，成工安、品質、產量等管理績效。
2. 109年至111年期間擔任越南仁澤經理室績效專員、設備專員，期間主要貢獻：①參與增建成品倉庫及露儲場擴建工程案，提升成品及原棉放置空間。②針對各廠露儲場空間及貨車行走走道重新規劃，並以兩行合併、規



台灣化纖-何秋育先生



劃車道、縮小間距等方式推動執行，提升30%原棉儲放量。③開發原廠料件對抗品，推動至他廠節省請購費用。

3. 參與紡紗設備改善及成本改善：①推動各廠多筒式集塵機濾塵布以各濾框大小自行剪找更換，節省台幣471千元/年。②開發化纖紗日本、印度精紡前皮輓，取代台灣製因疫情關廠，節省台幣332千元/年。③開發越南當地筒紗4度20分紙管與石蠟環對抗廠商，節省台幣900千元/年。
4. 112年起擔任越南仁澤二廠代行副廠長，主要推動項目：①推動各項用人、用電、空調、費用成本擷節管制，以零浪貨為目標。②推動設備本質安全，落實預防保養及自主稽核以達到零工安事故目標。③針對品質績效追求穩定中進步，確保客戶使用本廠成品紗好織、好用、無異常。



### 東和紡織 - 林綜賢先生

東和紡織林綜賢先生，遠東科技大學電機系畢業，於105年3月進入東和紡織股份有限公司服務，曾擔任電氣組組長，現任機電課長，特殊貢獻如下：

1. 因應少量多樣生產模式，區分增加清花梳棉之生產線，完成電控系以符合公司多樣化產品之生產需求。
2. 發揮專業知識，提升粗紗自動運送（RT-1）系統之運轉效率，對已停產之變頻器、PLC等電氣零件，積極尋求替代品及改造方式，降低成本。
3. 改造精紡機HDS控制板為人機界面，設計程式寫入機台PLC，簡化零件配置。
4. 依循層峰節能決策，協同專業廠商實施空壓系統、空調系統、集塵系統等改善，每月節省電費40萬元以上。
5. 任職期間提出3案改善提案，改善範圍遍及工作安全、人力節省、機物料費用節省，累計月效益6,000元/月，對公司貢獻良多。



東和紡織 - 林綜賢先生



### 福懋興業 - 謝義祥先生

福懋興業謝義祥先生，全德高職畢業，於80年5月進入福懋興業股份有限公司服務，曾擔任保全課精紡組機保員、精紡組副主辦，現任棉紡廠副主辦，特殊貢獻如下：

1. 配合現場精紡機產能運作，改善調整精紡機起紗斷頭率及管紗的成型異常數，有效提升精紡機的品質及產能，為廠內增加6～10%之產量利潤。



2. 對於精紡機之損壞零件，進行整修堪用機件組合，有效降低機台修護費用30%，每年節省約110萬元修護保養費用支出。
3. 廠內新紗種開發至量產過程針對精紡機牽伸及隔距調整改善，提升月產能約5~10%，增加產值1,200萬元/年，提升生產品質降低異常紗發生。
4. 對於精紡機遊走風車進行調整改善，降低遊走風車故障率，增加風車的壽命，減少現場擋車人員工作負擔有效提升產量及品質。
5. 粗紗搬運系統改善調整，進行粗紗暫存區建立，提升周轉量及粗紗搬運調動效率，降低精紡機因待粗紗停台問題，減少每月約10件紗量損失，增加35萬元產值。



### 遠東新世紀-黃文漢先生

遠東新世紀黃文漢先生，萬能工專紡織工程畢業，於89年2月進入遠東新世紀股份有限公司服務，曾擔任內壠廠、湖口廠生產運轉主管、細紗保全主管，現任副主任，其優異表現如下：

1. 2019年：細紗機台加裝單台流量計，檢查漏氣狀況，減少不正常耗氣，節能改善。
2. 2020年：①細紗機除塵風車，改裝人工集塵盒，停開集塵大系統，節能改善（1區投資金額：5萬元，年節電量2.6萬度電，回收期：0.7年）。②COPMACT風扇排風系統改造，改卷車間高溫，溫度減少3度，改善車況。③針對特殊紗開紡需求，車間設計加裝噴霧系統，降低斷頭，減少產能損失。
3. 2021年：①細紗機M1錠子馬達改裝皮帶輪，減用一只馬達，節能改善（1台投資金額：1萬元，年節電量3.1萬度電，回收期：0.1年）。②細紗機除塵風車，改裝落紗定位感應器，降低故障率。
4. 2022年：①紡六廠特殊紗車間，設計LED燈條照明，改善看不到紗線的情況，提升作業員巡車工作效率。②細紗機改裝電子升降系統，改善舊系統老化及不易調校的情況。



福懋興業-謝義祥先生



遠東新世紀-黃文漢先生