



# 第十七屆 紡紗傑出工程師 群英榜

編輯部



王理事長正立(中右)及葉召集人義雄(中左)與111年紡紗傑出工程師合影

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9位元傑出工程師，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

第十七屆（111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9名傑出人員，再經過第六屆第6次理、監事會議複審通過，當選名單如下列：三永紡織-林重德、三越紡織-周主青、福懋興業-陳漢章、大耀紡織-劉祖正、台南紡織-方志誠、台灣化纖-羅元隆、東和紡織、大立紡織-陳瑞宗、遠東新世紀-張俊鴻等九名，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：



## 三永紡織 - 林重德先生

林重德先生國立彰化師範大學機電工程學系畢業，於99年12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、梳棉保全組長、紡紗課運轉主任，特殊貢獻如下：

1. 擔任梳棉保全期間用心研討RIETER，C4梳棉道夫剝棉組齒輪及機台邊帶等配件損耗原因並積極改善擋車要領及零件材質使零件損耗率降低20%，節省費用約25%。
2. 主導替換RIETER C50（二手）梳棉機及集塵設備，拆機、移機，組裝工程，積極整合廠內人力，認真負責用心學習使工程提前順利完成，並使該產線產能提升約10%工程費用少約20萬。
3. 用心規劃產線顏色及流程動線管理，改善產品混錯情形發生。
4. 深入瞭解作業員工作方式並針對個人工作缺失，積極規劃施予教育訓練提升工作效率及工作品質增加擋車台數使製程人力精簡節省人工成本每月約12萬。
5. 平日工作認真負責並利用下班時間參加英文會話研習並回用於公司外勞管理，對於內部溝通及品質改善，工作效率提升助益良多，其努力向上，認真負責的精神足堪表率。



三永紡織 - 林重德先生

## 三越紡織 - 周主青先生

周主青先生逢甲大學紡織系畢業，於91年4月進入三越紡織工業股份有限公司服務，曾擔任輪班主管，現任運轉課常日股長，特殊貢獻如下：

1. 製程改善：(1)積極投入全廠製程改善及品質、產量提昇，如：雙粗紗喂入設備製程改善，選用不同集束器，降低毛羽，提高單紗強力，減少斷頭5%。(2)包芯設備精準的控制橫動裝置，抑制皮輓定點磨損，有效的延長皮輓使用週期，節省物料約3%。



三越紡織 - 周主青



2. 人力精簡：(1)因應人力精簡，改善改紡方式，有效的利用現有人力資源，安排日班改紡調派運轉、保全人員投入改紡提昇改紡效率，大幅降低改紡產量損失。(2)積極投入教導擋車人員第二專長訓練，增加擋車人力，生產線人員可機動性調度，減少人事成本支出，精減運轉擋車 8%，每年節省人工成本 40 萬元以上。
3. 減少客訴：(1)配合公司轉型少量多樣多之產品，在現有的廠房機台間加裝隔間簾，減少現場飛花異纖污染，客訴金額每年減少 20 萬以上。(2)在棉條桶搬運過程中使用 PE 袋包覆，減少異纖污染，客訴金額每年減少 10 萬以上。
4. 物料管控：因應大環境原物料成本提高，積極尋找價格合理、產品適合的紙箱紙管供應商，每年減少 28 萬元以上支出。
5. 落實顏色管理：積極落實顏色管理方式，以色系管理方式標示原料及支數，便於人員使用及區分，有效控管生產線製程，降低誤用發生，減少客訴。

### 福懋興業 - 陳漢章先生

陳漢章先生竹山高中綜合商業科畢業，於 84 年 12 月進入福懋興業股份有限公司服務，曾擔任保全課筒子組機保員、筒子組代理主辦，現任棉紡廠代理主辦，特殊貢獻如下：

1. 配合現場筒子機產能運作，改善調整子機黃鈕率打結數，有效提升筒紗品質及產能，為廠內增加 5 ~ 10% 產量利潤。
2. 對於筒子機機修損壞零件，進行整修堪用機械組件，有效降低機台修護費用 30%，每月節省約 45,000 元費用支出。
3. 針對筒子機自動落紗系統進行整修改善，提升落筒起紗成功率，由原先 70% 增加至 95% 成功率，減少擋車員工作負擔，提升生產產量。
4. 針對筒子機原廠零件昂貴，進行替代品開發內購替代零件進行改善，有效提升維修時效、提升產線產能。
5. 筒紗搬運系統進行改善調整，提升筒紗搬運調動效率及降低筒紗損傷率。
6. 機台調整改善提升月產能約 5 ~ 10%，增加產值 1,440 萬元/年，並節省設備維修費用支出 54 萬元/年。



福懋興業 - 陳漢章先生



## 大耀紡織 - 劉祖正先生

劉祖正先生嶺東科技大學企業管理系畢業，於92年7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，現任前紡保全工程師，傑出表現如下：

1. 92年7月進入公司服務近20年，在此時間內參與公司前紡機台設備增設及汰舊換新計劃，配合技師進度安排，使工程能順利完成，表現良好，可圈可點。
2. 配合公司節能政策，將堪用品重新修護再使用，節省物料成本，並改善老舊梳棉機棉保重量不勻變異大問題，由5~7%之間降至3~5%之間，有效提升效能，防止異常現象發生。
3. 針對比較老舊梳棉機缺點，蓋板運轉有時易卡棉，造成機台針布損傷，加裝近接感應器，能精確偵測異常，及時處理改善，減少運轉故障，提升效能，皆能維持在98%以上。
4. 入廠服務時間，工作態度積極，嚴謹不怠慢，力行落實保全責任與義務，對故障機台的支援搶修不遺餘力，使生產產能損失降至最低，發揮設備最大效能。
5. 本廠一廠於2018年期間，增設RIETER C70梳棉機最新設備，全程參與各項組裝機事宜，期間工作認真，配合技師討論工作狀況，提供意見，使工作能在預計時間內完成。



大耀紡織 - 劉祖正先生

## 台南紡織 - 方志誠先生

南台科技大學電機學士，於98年5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、特殊貢獻如下：

1. 105年支援太子龍廠建廠，負責前製程機台安裝試車，工作認真負責，均能在預定時間內完成，順利開紡。
2. 108年利用公司年度設備汰舊新，淘汰出的舊機台，規劃組合出2條小量的產線，可生產不同原



台南紡織 - 方志誠 - 陳信帆經理代領



料，提升了紡三廠產品多元化發展的能力，特殊產品也順利推展開，年獲利增加3,200萬元以上。

3. 106年推動精機保全人員自行平車大保，逐步改善機台效能，減少故障及省電，評估省電績效及保養費用一年約節省350萬元。
4. 107年大陸梳棉機原是利用間接吸點式集塵系統，改直吸式集塵系統，汰換下機台老舊的集棉馬達，提升棉條品質也減少風車馬達的電費，一年約80萬元。
5. 推動工安制度的管理，落實平日的自主稽核檢點及宣導教育員工，110年參與公司申請環保有機產品認證，GRS，GOTS，OCS，順利通過取得認證。

### 台化纖維 - 羅元隆先生

羅元隆先生長庚大學機械研究所畢業，於102年3月進入台灣化學纖維股份有限公司服務，曾擔任保養工程師、專案工程師、保養副課長，現任運轉副課長，特殊貢獻如下：

1. 擔任越南仁澤四廠擴建專案工程師，負責擴建工程品質、進度監督，紡紗主機裝機計劃推動與執行。
2. 擔任仁澤四廠保養副課長及運轉副課長，落實設備保養計劃、品質提升高質化，運轉、保養幹部在地化等營運績效之管理與改善。
3. 參與紡紗設備改善及成本改善：(1)集塵機等大馬力設備節能改善推動，年效益84.4萬元。(2)棉箱角釘簾子落棉改為自動回收，減少人工負擔。(3)改善渦流紡紗機與筒子機石蠟環利用率，改善後每年節省10.8萬元。(4)梳棉機耗材開發對抗品，提高壽命及降低保養成本，每年節省73.3萬元。(5)開發集塵機耗材對抗品，已平行展開至仁澤二～四廠，每年節省保養成本47.5萬元。
4. 開發差別化紗種與差別化紗品質提升，培訓在地員工差別化紗開發與管理技能，提升管理績效。
5. 推動工安制度管理，防止轉動部位的捲、夾事故。紡紗設備安全機制未盡完善的功能加強，增加防呆機制，推動本質安全。落實日常保養及自主稽核，預防火警事故，達到零工安的目標。



台化纖維 - 羅元隆 - 代領



## 大立紡織 - 陳瑞宗先生

陳瑞宗先生明道中學技高部電子科畢業，於95年8月進入大立紡織股份有限公司服務，現任前紡保全主任，其優異表現如下：

1. 95年入廠服務至今已15年，從前紡基層梳棉保全員作起，表現優秀，現升任前紡部門主管。
2. 投入清花製程改善，汰換多道集棉機改為cyclon減少生產流程易因傳動故障中斷之損失時數並提升生產效率5%。
3. 規劃前紡工程保養、清潔計劃，標示清花、集塵詳細管路並對運轉人員進行督導與教育，減少運轉人員因操作不當造成作業損失，每年約可減少50萬元損失。
4. 每日查各道清花、梳棉機落棉點，及時調整隔距避免過度落棉，確保機台運轉品質並減少用棉量約2%。



大立紡織 - 陳瑞宗

## 遠東新世紀 - 張俊鴻先生

張俊鴻先生中原大學土木系畢業，於100年4月進入遠東新世紀股份有限公司服務，現任副主任，其優異表現如下：

1. 擔任廠區能源管理人員（105年～），協助廠區：  
(1) 2016～2018連續三年獲得溫室氣體自願減量績優廠商。  
(2) 2018年獲得經濟部能源局節能標竿獎銀獎。
2. 導入新節能技術，節能減碳：  
(1) 空壓機增設變頻螺桿機（投資金額280萬元，年節電量42.5萬度，回收期3.0年）。  
(2) 空壓機房冷卻水管路增設電動蝶閥（投資金額40萬元，年節電量8.2萬度，回收期2.2年）。  
(3) 冷凍主機冷卻水泵改自動變頻（投資金額12萬元，年節電量5.5萬度，回收期1.0年）。



遠東新世紀 - 張俊鴻先生