



楊理事長及葉召集人與得獎傑出工程師合影

第十九屆紡紗傑出工程師 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師，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，擔當更艱鉅的重責大任。

本屆所選出的10位傑出工程師，其優異的成績分別表現在：原棉的妥善調配運用、新原料的紡紗技術、機件改良、製程改善、工作效率提升、特殊產品開發、提高人力素質、品質改進、降低成本及節能減碳等項目。

為表揚其傑出貢獻，特於第七屆第2次會員代表大會，由楊理事長燈霖頒發每位傑出工程師獎牌乙面及獎金2萬元，以資鼓勵。

第十九屆（113年度）傑出工程師，當選名單如下列：三永紡織洪世樺、三越紡織黃芳楨、大耀紡織黃政榕、大立紡織鄭盈裕、遠東新世紀楊振崑、東和紡織徐榮宏、台南紡織呂弘達、日南紡織邱鴻國、台灣化纖陳宗毅、福懋興業林志瑋等10名，各廠傑出工程師特殊貢獻事蹟如下表：



三永紡織 — 洪世樺先生

三永紡織洪世樺先生，虎尾科技大學畢業，於102年6月進入三永紡織股份有限公司服務，曾擔任0E保全、現任運轉班領班，特殊貢獻如下：

1. 擔任負責0E紡紗機保全時認真執行機台的預防保養工作，降低機台故障率，提升機台運轉效率2~3%。
2. 協助製程改善積極投入全廠製程，改善品質與提升產量約2~3件。
3. 人力精簡：因應人力精簡、改善改訪方式，有效調度運轉人力與保全人員做搭配，努力縮短改訪時間，減少因為改訪而造成之產能損失約1~2件。
4. 配合公司多元人才培訓計畫，其認真學習精神，做為基層人員的榜樣，進而激勵人員工作士氣。



三永紡織 — 洪世樺先生

三越紡織 — 黃芳楣小姐

三越紡織黃芳楣小姐，正德工商畢業，於85年2月進入三越紡織工業股份有限公司服務，擔任品保課組長，特殊貢獻如下：

1. 將存放原料的倉庫進行場地規劃、標線，使原料依種類分格存放，防止領用錯誤或汙染，減少盤點時間並有效提升存放空間約20%。
2. 設計EXCEL表格，將每月原料盤點資料輸入管理，有效減少盤點時間及人力。
3. 將每批天然棉品質檢驗資料輸入EXCEL，並建立電腦檔案。從以前全人工配棉耗時費力，改為電腦輔助計算、模擬，減少配棉人力及大幅縮短配棉調整時間，且品質及生產效率都能維持穩定水準。
4. 利用USTER TESTER 4的測試數據、Diagram圖形及Spectrogram圖形，作機台異常分析，將異常處及時找出並改善，減少不良品的產出，縮短維修時間，且品質及生產效率都能維持穩定水準。



三越紡織 — 黃芳楣小姐
(吳建興協理代領)



5. 目前生產多為少量多樣，改紡次數較往年增加許多。該員恪遵職守，盡心盡力，配合現場改紡優先完成首件測試，縮短現場等待時間及減少產能損失。

大耀紡織 — 黃政榕先生

大耀紡織黃政榕先生，南開技術學院電機科畢業，於97年4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. 民國97年進入公司迄今近16年，從基層層機械維修保養做起，此期間配合公司各項設備汰換計劃，工作認真負責，積極解決試運運轉後各項問題，尤其是OE R1、R20精紡機品質改善，表現卓越。
2. 民國99年初配合公司工作需求，調動支援和美三廠，負責OE R1機台整理規劃，落實機台的維護工作，及時發現問題，提高品質及效率穩定度，使每班效率皆能達到97%以上，提升產能，減少不良品的產生。
3. 致力於機台保養工作，落實各項檢修，從日檢、週檢、月檢計畫提高零件壽命，詳細記錄並降低機台故障率每月約4~5次，減少維修費用成本，並避免生產中斷和減急件訂購成本。
4. 協助主管造冊保全庫存零件，清查整理分類有效管理，提高各項零件再使用率，有效的控制節省採購成本，降低存貨成本及物料費用。



大耀紡織 — 黃政榕先生

大立紡織 — 鄭盈裕先生

大立紡織鄭盈裕先生，長庚大學電機系畢業，於105年10月進入大立紡織股份有限公司服務，擔任電氣工程師，其優異表現如下：

1. 長庚大學電機系畢業不久即在105年進入公司服務，擔任電氣工程師一職，期間精進電氣部門負責各項設備之檢查、保養、維修、改善，至今已能獨立作業維護生產流程之正常運轉，在缺工日益嚴重的趨勢下，減輕公司人員成本的負擔。



大立紡織 — 鄭盈裕先生



2. 細心記錄空壓機負載情形，調整空壓機最佳壓力減少過高壓力造成的成本負擔，檢查各設備空壓管路與機台設備空壓控制系統洩漏記錄，反應到所屬負責部門作處理，減少空壓洩漏造成的電力成本，每年可節省35萬元電費。
3. 檢查各集塵主車主負壓與各集塵點標準壓力，確認可降低主風車主負壓，減少過高負壓造成的用電成本與集塵濾網壽命減少，每年可節省25萬元電費與濾網耗材。
4. 廠區照明逐步改為LED燈，改善工作城操作的安全性與精準性，避免因視線不良延生之意外事故，每年可節省30萬元電費。
5. 清花系統各產線，送棉與排塵馬達加裝變頻器，可節省電力，有數據可遵循精確操作，提高產線生產力，方便操作減少停機影響產線的時間，每年可節省30萬電費與意外損失。
6. 工作仔細注意細節，不馬虎，遇有瓶頸不氣餒鑽研突破，心無旁騖，終有所成。

遠東新世紀公司 — 楊振崑先生

遠東新世紀公司楊振崑先生，台灣科技大學畢業，於100年4月進入遠東新世紀股份有限公司服務，現任運轉主管，其優異表現如下：

1. 於109年12月二廠產線抓棉機原2線新增至4線，現場開紡產別紗種種類變得多樣化（原2種改為可開到4種原料，可隨時機動性因應客戶市場需求靈活調整產線。
2. 二廠B33新增滿倉警示燈號，讓現場可掌握機故時可立即停機處理，避免爆倉塞管路，節省檢修復原時間（原60分縮短至30～40分）及機故滿倉後人工收棉裝袋包數減少（原10袋減至4～5袋），改善了處理後續人力耗時問題。
3. POLY專線機台在併條#5、6AB道棉條經原車後喂入導條架規格改為圓柱體立桿導條架規格後，生產中原會有掛棉造成棉條不均勻改善後棉條均勻度更加穩定。
4. 運轉外籍人員工別規劃實施為個人多工別（至少要會2工別以上）以利環境景氣變遷精減人力下，現場生產線可立即因應各道工別工作作業靈活調度。



遠東新世紀紡織 — 楊振崑先生



東和紡織 — 徐榮宏先生

東和紡織徐榮宏先生，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，在精紡設備致力協助Siro Compact、Siro Fuse、Siro Slub、Siro Wrapper等多項工程改造，以紡出多樣特殊紗，提供市場需求。
2. 在職期間曾提出3案改善提案，改善範圍遍及傳動設備改造、動力用電節省等，累計年效益203,000元，對公司貢獻良多。
3. 積極研討精紡工程，各種異常狀況解決之道，訂定各項SOP執行教育訓練，使得組員技能精進，設備每日異常率由4.5%，有效控制於2.5%以下。
4. 利用所學將設備保養說明書、機械傳動圖、教育訓練、執行SOP、保養表等資料，建立在我廠知識管理系統平台資料庫，成為最寶貴的傳承資料。
5. 負責精紡機保養維護及改紡工作，能善用單錠檢測工具（粗紗自停裝置）等，記錄各類紗種紡作狀況，進行分析以做為訂定保養零件維護時程，另能有效運用人力，調度分配工作，使工作維護井然有序，效率提升。



東和紡織 — 徐榮宏先生

台南紡織 — 呂弘達先生

台南紡織呂弘達先生，虎尾科技大學機械工程系畢業，於96年7月進入台南紡織股份有限公司服務，曾擔任保全股長、副廠長、廠長、技術處處長，現任工務二級特助，特殊貢獻如下：

1. 2017年協助南紡太子龍廠建設Q5廠並安裝一獨立產線，2018年初正式投入生產。
2. 2022年起協助規劃南紡越南廠增設空紡產線，至2023年底共計開初4,800錠產能。並和團隊依據各品種原料測試找出適合的配件及條件。



台南紡織 — 呂弘達先生
(陳信帆先生代領)



3. 2023年因應環保需求及循環再利用的世界潮流，規劃兩線紗線，碎布回收軋棉廠。
4. 配合公司政策友善地球，將公司環錠廠產出的下腳料，重新投入空紡廠使用，一方面減少對石化原料的需求，再者減少原料的採購，大幅降低原料成本，替公司增加營收。
5. 另外減少環錠廠下腳棉的處置費用，得以充分利用回收再生，減少對地球環境的污染，為地球村的永續發展盡棉薄之力。

日南紡織 — 邱鴻國先生

日南紡織邱鴻國先生，亞東工專紡織科紡紗組、國立聯合大學經管系畢業，於88年6月進入日南紡織股份有限公司服務，曾擔任儲備幹部、領班，現任短織品管副課長，傑出表現如下：

1. 奉派前往受訓，取得乙級職安人員證照及資格，並協助參與建立公司職安四大計劃書，使公司職安規章符合勞工局要求。
2. 新冠疫情期間，徹底落實衛教工作，勤消毒，使確診人數控制不升。
3. 因應大環境景氣，配合上層指示，妥善控制物料、包材請購及庫存量，以降低成本壓力。
4. 取得儀器校正人員資格，不定期對公司內部使用之量規儀器進行校正及比對修正，使量測值得以確保準確性。
5. 部門內同仁進行教育訓練，每一位同仁都能輪流擔任各項檢驗工作。



日南紡織 — 邱鴻國先生

台灣化纖 — 陳宗毅

台灣化纖陳宗毅先生，中原大學機械工程學系畢業，於103年9月進入台灣化學纖維股份有限公司服務，曾擔任保養工程師、保養副課長、紡紗副課長，現任設備專員，特殊貢獻如下：

1. 擔任台灣興業仁澤二廠保養副課長、紡紗副課長，負責執行廠設備保養、品質管理優化與提升，建立各項保養管理機制與執行廠內人員SOP操作及教育執行。



2. 擔任設備專員，負責推動建立各製程品質管理系統與提升優化，並依客戶使用需求開發單染與特殊混紡紗，檢討工程條件優化符合客戶用紗需求。
3. 參與紡紗設備品質提升及成本改善：(1)開發減紙重之紙箱降低包材成本，年效益3,912千元。(2)化纖棉清花檢討取消使用格式棉箱僅使用儲棉箱，每系列可節省用電209千元/年。(3)成品紗貨櫃裝運量自109件提升至115件，節省運費成本年效益1,171千元。(4)開發ROCOS緊密紡並設定工程條件與皮輓、皮圈保養週期，穩定品質並提升利益。(5)EC、C100%開發長效型鋼絲圈，更換週期可由7天提高至22天，更換成本及節省產量損失，年效益1,121千元。



台灣化纖 — 陳宗毅先生

福懋興業 — 林志瑋先生

福懋興業林志瑋先生，協志高職畢業，於89年3月進入福懋興業股份有限公司服務，曾擔任保全課精組機機保員、前紡課機台操作員、前紡課領班，現任棉紡廠領班，特殊貢獻如下：

1. 於廠內轉型之際開發少量多樣新化纖線，協助品管與保全課降低品質異常，製程中並開發輔助器材，降低原棉難擋台之困難點，提升產能，並將輔助器材延伸到各種少量多樣新化纖線上，解決製程中技術問題。
2. 參與保全課、品管課於新購置機台設備，如清花間原料混紡磅秤設備、TC-11行高速梳棉機等操作訓練，有效應用於實務上，提升品質穩定性，並使機台達到最佳產能狀態。
3. 開發ST紗種，於併條機開發輔助器材，提高ST紗種產能，降低困難點，讓客戶滿意，提升廠內獲利。
4. 前紡課生產FA（防火紗種）過程中，併條機易造成內外壓輓纏棉，有效提出解決方案，利用更改壓輓張力彈簧，解決纏棉造成品質異常，提升產量。



福懋興業 — 林志瑋先生