

工藝產業生產管理職能基準

版本	職能基準代碼	職能基準名稱	狀態	更新說明	發展 / 更新日期
V2	AVA4322-001v2	工藝產業生產管理	最新版本	• 經發展單位檢視評估結果；維持原內容	2017/12/31
V1	AVA4322-001	工藝產業生產管理	歷史版本	• 已被《AVA4322-001》取代。	2014/10/02

職能基準代碼		AVA4322-001v2			
職能基準名稱 (擇一填寫)		職類			
		職業	工藝產業生產管理		
所屬 類別	職類別	藝文與影音傳播 / 視覺藝術		職類別代碼	AVA
	職業別	生產事務人員		職業別代碼	4322
	行業別	藝術、娛樂及休閒服務業 / 創作及藝術表演業		行業別代碼	R9010
工作描述		管理產品的生產和工廠營運效能的處理，能夠依據顧客需求開立產品規格與生產可行性分析，導入產品量產時能依據產品規格尋找管理供應商與物料採購作業，同時能制定生產計劃排程與人員安排規劃滿足顧客需求，生產過程中能診斷生產問題並設計糾正之程序，並有能力進行生產技術之改善，最後掌控產品品質與良率管理。			
基準級別		3			

工作職責	工作任務	工作產出	行為指標	職能 級別	職能內涵 (K=knowledge 知識)	職能內涵 (S=skills 技能)
T1 協助 規劃與導 入新產品	T1.1 確 認顧客需 求與產品 規格(量 產型態與	O1.1.1 顧客需 求報價單 O1.1.2 產品設 計圖 O1.1.3 顧客需	P1.1.1 能夠將新技術、產品、市場、標準規範等資訊，轉換為產品開發參考 P1.1.2 能夠依據顧客需求，制定完整產品規格	4	K004 工藝產業發展脈絡 K001 工藝設計基礎 K501 設計溝通 K502 產品開發管理 K504 專案管理	SS03 外部意識 SS09 品質導向 SS14 創新導向 SS16 溝通 SS21 顧客導向

工作職責	工作任務	工作產出	行為指標	職能級別	職能內涵 (K=knowledge 知識)	職能內涵 (S=skills 技能)
	少量多樣型態)	求書 O1.1.4 產品規格書			K002 美學涵養	S501 與客戶溝通確認客戶需求 S502 制定產品規格 S503 瞭解市場需求能力 S504 電腦輔助設計
	T1.2 執行產品生產技術與物料可行性分析(量產型態與少量多樣型態)	O1.2.1 產品生產可行性分析報告	P1.2.1 有效評估產品導入策略可行性 P1.2.2 能夠蒐集資訊，研究競爭產品之設計風格、圖案等 P1.2.3 具備導入新商品之生產技術	3	K001 工藝設計基礎 K003 工藝材料特性 K005 工藝產品設計策略 K006 工藝產品製造程序 K505 造型原理 K506 生產製造技術原理	SS06 成果導向 SS09 品質導向 SS21 顧客導向 S505 生產技術的可行性分析 S506 工藝製品開發 S507 導入新商品生產技術 S508 商品製造模組化
	T1.3 進行產品打樣與品質確認(量產型態與少量多樣型態)	O1.3.1 顧客打樣規格書	P1.3.1 具有做好打樣前的設計策劃工作，為批量生產奠定基礎 P1.3.2 能夠確認樣品的品質	4	K507 造形藝術基礎概念 K508 品質需求概念 K509 影像造形繪圖原理	SS12 問題解決 SS14 創新導向 SS21 顧客導向 S509 創意思考 S510 品質確認能力 S504 電腦輔助設計 S554 模型製作
T2 規劃與管理物料需求	T2.1 選擇與評估供應商	O2.1.1 採購合約書 O2.1.2 供應商	P2.1.1 能夠建立和使用全面的供應商綜合評價指標體系 P2.1.2 能夠對供應商做出全面、具體、	3	K510 供應商管理 K511 物料需求規劃	SS12 問題解決 SS16 溝通 S511 供應商產品或技術評估

工作職責	工作任務	工作產出	行為指標	職能級別	職能內涵 (K=knowledge 知識)	職能內涵 (S=skills 技能)
	(量產型態)	績效評估報告	客觀的評價 P2.1.3 能夠建構供應商選擇評估準則			S512 確認供應商品質、交期、價格及服務
	T2.2 計算原物料需求與執行物料採購(量產型態與少量多樣型態)	O2.2.1 供應商採購訂單 O2.2.2 原物料每期存貨報表	P2.2.1 能夠對原物料、半成品、成品透過推演邏輯來建議「需求料件」、「需求日期」、「需求數量」 P2.2.2 能夠根據產品需求進行成本評估與分析 P2.2.3 能夠計算材料需求發出採購訂單	2	K514 採購管理 K513 物料需求規劃 K515 成本分析與控管 K003 工藝材料特性	SS12 問題解決 SS16 溝通 SS21 顧客導向 S513 計算原物料需求 S515 採購成本確認和分配 S514 訂定採購計畫 S516 掌控原物料訂單處理進度
	T2.3 分析與管理原物料存貨(量產型態)	O2.3.1 原物料月結存貨表	P2.3.1 能夠將存貨依其價值加以分類以針對重要原物料進行管理 P2.3.2 能夠規劃原物料與成品之盤點機制 P2.3.3 能夠分析庫存物料之成本及統計現有庫存之總價 P2.3.4 能夠控管存貨數量確保不斷貨	4	K516 物料管理 K517 存貨管理	SS06 成果導向 SS09 品質導向 SS12 問題解決 S517 掌握物料使用狀況 S518 計算經濟訂購量與訂購時點 S519 原物料存貨水準分析與控制
	T2.4 掌控原物料品質與良率(量產型態與少量多樣)	O2.4.1 原物料抽樣良率報告書	P2.4.1 能夠驗證產品所使用原物料之特性 P2.4.2 能夠確認原物料品質符合製造規格及設計要求	3	K517 存貨管理 K518 品質管理	SS06 成果導向 SS09 品質導向 SS21 顧客導向 S521 原物料進料檢驗 S522 掌控原物料品質

工作職責	工作任務	工作產出	行為指標	職能級別	職能內涵 (K=knowledge 知識)	職能內涵 (S=skills 技能)
	型態)					
	T2.5 執行進料跟催與追蹤交期(量產型態)	O2.5.1 供應商原物料進貨報表 O2.5.2 採購單未交貨匯總表	P2.5.1 能夠掌握原物料的狀況，確認到貨貨品的數量，品質和規格 P2.5.2 能夠追蹤原物料的交期	3	K514 採購管理 K512 供應商管理	SS06 成果導向 SS09 品質導向 SS16 溝通 SS21 顧客導向 S520 進料跟催 S523 掌控原物料訂單處理進度
T3 規劃與排程生產進度	T3.1 蒐集需求與規劃生產排程進度(量產型態與少量多樣型態)	O3.1.1 生產規劃甘特圖 O3.1.2 日/週生產排程表	P3.1.1 能夠安排與控制生產作業進度 P3.1.2 能夠運用先進的管理規劃技術，進行最佳化的供需平衡與生產排程處理 P3.1.3 能夠進行成本分析與管理	4	K519 生產計畫與管制 K520 企業資源規劃 K521 產品生產作業管理 K515 成本分析與控管	SS21 顧客導向 S524 制定生產成本和預算 S525 資源分配 S527 規劃生產排程 S528 制定生產優化能力
	T3.2 進行生產與業務產銷協調(量產型態與少量多樣型態)	O3.2.1 日/週生產排程表	P3.2.1 能夠與業務人員做好產銷協調 P3.2.2 能夠帶領成員有效做好訂單所需數量和交期 P3.2.3 能夠提高訂單的交期達成率以提升顧客服務水準	5	K519 生產計畫與管制 K521 產品生產作業管理 K522 產銷溝通與協調	SS05 合作協調 SS06 成果導向 SS16 溝通 SS21 顧客導向 S529 制定生產計畫 S530 掌握即時生產資訊 S531 保持製程流暢與穩定
	T3.3 評	O3.3.1 人員需	P3.3.1 能夠進行人力需求規劃與分析	3	K523 生產排序與排程	SS16 溝通

工作職責	工作任務	工作產出	行為指標	職能級別	職能內涵 (K=knowledge 知識)	職能內涵 (S=skills 技能)
	估人力需求與依據專長分派人員作業(量產型態與少量多樣型態)	求表 O3.3.2 人員分派作業表	P3.3.2 能夠合理分配人員，提昇人員使用和獲得競爭優勢 P3.3.3 能夠依人員專長分工配置		K524 人員管理	SS21 顧客導向 S532 排定人員班表 S533 協調人員與資源
	T3.4 執行外包人力與產能管理(量產型態與少量多樣型態)	O3.4.1 外包合約 O3.4.2 外包採購單 O3.4.3 外包品質規劃書	P3.4.1 能夠依人力專長分工配置 P3.4.2 能夠管理外包之人力作業 P3.4.3 能夠管理公司之產能水準	3	K519 生產計畫與管制 K523 生產排序與排程 K524 人員管理	SS16 溝通 SS21 顧客導向 S534 審查外包人員/公司合約 S533 協調人員與資源 S535 提高人員效率與機器之使用率 S536 規劃外包產能需求
	T3.5 評估機器設備需求(量產型態)	O3.5.1 機器維護報表 O3.5.2 機器需求表	P3.5.1 能夠進行年度機器設備需求規劃 P3.5.2 能夠評估及控管機器產能水準	4	K006 工藝產品製造程序 K525 生產設備需求與分析 K526 投資效益分析	SS09 品質導向 S537 評估生產設備機具需求 S538 評估及控管機器產能水準 S539 評估機械設備使用限制
T4 執行與控制生產計畫	T4.1 掌握並協調處理生產	O4.1.1 生產異常狀況分析表	P4.1.1 能夠掌握及處理製程生產進度 P4.1.2 能夠對於生產異常狀況及品質異常，協調相關單位進行品質異常改善，安	4	K006 工藝產品製造程序 K519 生產計畫與管制 K527 工廠診斷與改善	SS05 合作協調 SS06 成果導向 SS09 品質導向

工作職責	工作任務	工作產出	行為指標	職能級別	職能內涵 (K=knowledge 知識)	職能內涵 (S=skills 技能)
	異常狀況 (量產型態與少量多樣型態)		排生產事宜之處理		K528 製造控制與執行系統	SS11 問題分析 SS12 問題解決 S540 製程生產進度掌握及處理 S541 生產異常狀況及品質異常處理
	T4.2 監督檢查、統計、報告生產安全衛生的情況(量產型態)	O4.2.1 生產安全狀況統計表	P4.2.1 能夠對生產作業過程進行監督、指導 P4.2.2 能夠指導員工在日常活動中實踐安全性和衛生最佳作法	4	K529 工廠安全衛生概念 K518 品質管理	SS16 溝通 SS21 顧客導向 SS09 品質導向 S542 監督公司安全衛生條件 S543 監督生產安全衛生狀況
	T4.3 組織、協調、監督各功能部門和各廠間的生產活動(量產型態)	O4.3.1 生產狀況統計表	P4.3.1 能夠協調和管理全廠各生產部門管理人員的工作 P4.3.2 能夠指導、控制及協調生產過程中的各種活動和資源，以達到公司對成本控制，產品數量及品質等方面的要求	4	K530 公司組織推動策略 K531 工作倫理與團隊合作 K532 工廠管理實務與案例	SS16 溝通 SS05 合作協調 S544 生產策略規劃 S533 協調人員與資源 S545 協調公司生產活動
	T4.4 定期組織召開生產調	O4.4.1 生產異常排除報告書	P4.4.1 能夠掌握及處理製程生產進度，定期召開生產調度等會議，掌握工廠目前所有的生產狀況	4	K533 會議執行概念 K527 工廠診斷與改善 K534 生產技術與程序	SS05 合作協調 SS06 成果導向 SS11 問題分析

工作職責	工作任務	工作產出	行為指標	職能級別	職能內涵 (K=knowledge 知識)	職能內涵 (S=skills 技能)
	度等會議，解決生產過程中遇到的問題(量產型態與少量多樣型態)		P4.4.2 能夠協調相關單位及時解決生產線上遇到的問題			SS16 溝通 S526 領導技術(如：會議主持) S546 生產監督和調度
	T4.5 掌控產品品質與良率(量產型態與少量多樣型態)	O4.5.1 產品抽樣良率報告書	P4.5.1 能夠執行與追蹤內部品質稽核，隨時掌控生產處理進度 P4.5.2 能夠掌握即時生產資訊，提升製程品質、提高產品良率	4	K518 品質管理	SS06 成果導向 SS09 品質導向 SS14 創新導向 SS21 顧客導向 S547 掌控產品之品質 S548 提高產品品質穩定性和良率
T5 創新和改善生產製程與品質	T5.1 創新和改善生產製程/流程(量產型態與少量多樣型態)	O5.1.1 產品生產流程規劃說明書	P5.1.1 能夠對工廠分析診斷與改善 P5.1.2 能夠協助企業改善生產流程、提升生產效率	3	K535 製造程序與工程 K536 自動化生產系統 K519 生產計畫與管制 K527 工廠診斷與改善 K537 精實生產與管理	SS05 合作協調 SS06 成果導向 SS07 品質導向 SS11 問題分析 SS12 問題解決 SS16 溝通 S549 生產製程/流程改善 S550 實施糾正措施

工作職責	工作任務	工作產出	行為指標	職能級別	職能內涵 (K=knowledge 知識)	職能內涵 (S=skills 技能)
						S551 工廠分析與診斷 S552 製程技術創新
	T5.2 創新和改善產品品質(量產型態與少量多樣型態)	O5.2.1 產品品質改善說明書 O5.2.2 新產品生產規劃書	P5.2.1 能夠確保產品滿足顧客要求達到顧客滿意 P5.2.2 能夠持續改進目標，建立全面品質管理	4	K538 工藝產品整合設計 K518 品質管理 K527 工廠診斷與改善 K539 產品與技術開發管理	SS05 合作協調 SS06 成果導向 SS09 品質導向 SS11 問題分析 SS12 問題解決 SS14 創新導向 SS16 溝通 SS21 顧客導向 S553 產品整合能力 S508 產品製造模組化 S548 提高產品品質穩定性和良率

職能內涵 (A=attitude 態度)

A02 主動積極
A03 正直誠實
A04 自我管理
A06 自信心
A07 壓力容忍
A08 謹慎細心
A10 團隊意識
A11 彈性

職能內涵 (A=attitude 態度)

A12 應對不明狀況

A001 工藝倫理

說明與補充事項

- 建議擔任此職類/職業之學歷/經歷/或能力條件：
 1. 高中職以上畢業
 2. 相關工藝產業 3 年以上工作經驗
- 基準更新紀錄
 - 因應 2017/05/25 公告職能基準品質認證作業規範修訂版，將原「入門水準」內容移至「說明與補充事項」/【建議擔任此職類/職業之學歷/經歷/或能力條件】。