

工藝產業竹工藝師職能基準

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
V4	AVA7317-001v4	工藝產業竹工藝師	最新版本	略	2023/07/24
V3	AVA7317-001v3	工藝產業竹工藝師	歷史版本	已被《AVA7317-001v4》取代	2021/04/06
V2	AVA7317-001v2	工藝產業竹工藝師	歷史版本	已被《AVA7317-001v3》取代	2017/12/31
V1	AVA7317-001v1	工藝產業竹工藝師	歷史版本	已被《AVA7317-001v2》取代	2014/10/02

職能基準代碼		AVA7317-001v4			
職能基準名稱 (擇一填寫)		職類			
		職業	工藝產業竹工藝師		
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	木、竹、藤及有關材質手工藝工作人員		職業別代碼	7317
	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		熟悉竹材特性，善用手與機器加工技術，瞭解竹藝市場環境與趨勢，運用創意構想，設計、製作、生產竹製品，建立銷售通路。			
基準級別		4			

主要職責	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 構想設計產品	T1.1 掌握市場趨勢	O1.1.1 市場調查資料	P1.1.1 能夠掌握目標市場流行趨勢或者結合文化特色與流行趨勢。	4	K004 工藝產業發展脈絡 K301 地方文化特色與資源 K302 生活型態研究 K303 國際流行時尚 K327 竹工藝產業與市場概況	S301 觀察分析
	T1.2 溝通	O1.2.1 客	P1.2.1 能夠快速與確實掌握客戶(含潛力客戶)	4	K002 美學涵養	S302 掌握顧客需求

主要職責	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)
	產品需求 (來自客戶或市場)	戶需求調查資料	對產品的需求。		K003 材料特性 K004 工藝產業發展脈絡 K304 竹材加工 K326 進階竹材特性與應用 K327 竹工藝產業與市場概況	S303 溝通 S304 提出設計建議
	T1.3 完成產品設計及打樣	O1.3.1 樣品	P1.3.1 能夠完成滿足需求之設計或打樣並完成性能測試。	4	K001 工藝設計基礎 K002 美學涵養 K003 材料特性 K004 工藝產業發展脈絡 K005 工藝產業設計策略 K007 造型原理 K008 色彩學 K304 竹材加工 K326 進階竹材特性與應用	S305 竹材加工技術 S306 創新導向 S307 手繪或電腦繪圖
T2 製作產品- T2a 製作竹管產品	T2a.1 構思產品形式、規格	O2a.1.1 竹管產品規格書 O2a.1.2 設計草圖	P2.1.1 能夠將構想轉換為產品規格。	5	K003 材料特性 K009 製圖方法 K304 竹材加工 K305 成本概念 K326 進階竹材特性與應用	S308 制定竹管產品規格的能力 S319 建構三視圖或 3D 模擬繪圖
	T2a.2 準備材料 (含開材料單)	O2a.2.1 初步整理的竹材	P2a.2.1 能夠依不同產品的規格，購買及處理出最佳材料。	4	K304 竹材加工 K306 瞭解材料供應商的能力與品質 K307 竹材取得途徑	S310 材料表面清潔與處理:除油、乾燥、防腐防蛀、漂白、刮青、染色等 S311 竹管表面加工處理 (保

主要職責	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)
					K308 竹材機具種類與功能	青、煙燻、炭化等) S312 竹材加工機具操作 S313 竹管劈、剖、鋸、切等手法
	T2a.3 組件加工	O2a.3.1 產品零組件	P2a.3.1 做出尺寸精準的零組件。	4	K309 組件加工	S314 竹管鑿、削、鑽、烘烤、拗彎、矯直等技法
	T2a.4 組裝成型	O2a.4.1 成型	P2a.4.1 能夠依不同產品的規格，以最佳的加工技巧完成。	4	K007 造型原理 K310 材質美學 K311 人體工學	S315 竹材包管 (哈圍)、組合手法 S316 製作模具、輔助工具、器具
	T2a.5 塗裝	O2a.5.1 成品	P2a.5.1 能夠依產品的特性選擇塗裝表現 (如質感與光澤)。	4	K008 色彩學 K312 塗料與塗裝美學	S323 塗裝技術
T2b 製作層積竹產品	T2b.1 構思產品形式、規格	O2b.1.1 層積竹產品規格書 O2b.1.2 設計草圖	P2b.1.1 能夠將構想轉換為產品規格。	5	K003 竹材特性與應用 K009 製圖方法 K304 竹材加工 K305 成本概念 K326 進階竹材特性與應用	S318 制定層積竹產品規格的能力 S319 建構三視圖或 3D 模擬繪圖
	T2b.2 準備材料	O2b.2.1 初步整理的竹材	P2b.2.1 能夠依不同產品的規格，購買及處理出最佳材料。	4	K304 竹材加工 K306 瞭解材料供應商的能力與品質 K307 竹材取得途徑 K308 竹材機具種類與功能	S316 輔助器具製作能力 S320 竹材加工器具操作能力 S321 竹材鋸切、劈、鉋、乾燥

主要職責	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)
	T2b.3 竹板/片造形膠合	O2b.3.1 成型	P2b.3.1 能夠依不同產品的規格，以最佳的加工技巧完成。	4	K007 造型原理 K310 材質美學 K311 人體工學 K313 膠合材料及加工技術的知識	S316 製作模具、輔助器具 S322 膠合材料及技術
	T2b.4 塗裝	O2b.4.1 成品	P2b.4.1 能夠依產品的特性選擇塗裝表現 (如質感與光澤)。	4	K312 塗料與塗裝美學	S323 塗裝技術
T2c 製作竹雕產品	T2c.1 構思產品形式、規格	O2c.1.1 竹雕產品規格書 O2c.1.2 設計草圖	P2c.1.1 能夠將構想轉換為產品規格。	5	K003 材料特性 K009 製圖方法 K304 竹材加工 K305 成本概念 K326 進階竹材特性與應用	S324 制定竹雕產品規格的能力
	T2c.2 準備材料	O2c.2.1 初步可用的竹材	P2c.2.1 能夠依不同產品的規格，購買及處理出最佳材料。	4	K304 竹材加工 K306 瞭解材料供應商的能力與品質 K307 竹材取得途徑 K308 竹材機具種類與功能	S310 材料表面清潔與處理:除油、乾燥、防腐防蛀、漂白、刮青、染色等 S320 竹材切割等加工器具操作能力 S313 竹材劈、剖、鑿、削、鑽、烘烤、拗彎、砂磨等手法 S316 輔助器具製作能力
	T2c.3 竹雕刻	O2c.3.1 成型	P2c.3.1 能夠依不同產品的規格，以最佳的加工技巧完成。	4	K007 造型原理 K310 材質美學 K311 人體工學	S325 手繪能力 S326 手工雕刻技法 S327 雷射雕刻技法

主要職責	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)
					K314 繪畫、書法與雕刻 K315 裝飾美學	S328 噴沙雕刻技法 S329 電動 (氣動) 雕刻技法
	T2c.4 塗裝	O2c.4.1 成品	P2c.4.1 能夠依產品的特性選擇塗裝表現 (如質感與光澤)。	4	K008 色彩學 K312 塗料與塗裝美學	S323 塗裝技術
T2d 製作竹編產品	T2d.1 構思產品形式、規格	O2d.1.1 竹編產品規格書設計草圖	P2d.1.1 能夠將設計構想轉換為產品規格。	5	K009 製圖方法 K003 材料特性 K304 竹材加工 K305 成本概念 K326 進階竹材特性與應用	S309 建構三視圖或模擬繪圖 S329 制定竹編產品規格 S330 制定竹篾尺寸規格
	T2d.2 準備材料	O2d.2.1 初步可用的竹材	P2d.2.1 能夠依不同產品的規格，購買及處理出最佳材料。	4	K306 瞭解材料供應商的能力與品質 K307 竹材取得途徑 K304 竹材加工 K308 竹材機具種類與功能	S310 材料表面清潔與處理:除油、乾燥、防腐防蛀、漂白、刮青、染色等 S316 製作輔助工具、器具 S321 竹管鋸、刮、劈、剖 S322 竹蔑定寬、倒角、修厚薄
	T2d.3 編製	O2d.3.1 成型	P2d.3.1 能夠依不同產品的規格運用最佳編製技法。	4	K007 造型原理 K310 材質美學 K315 裝飾美學 K311 人體工學	S331 竹篾基本編織技法 S332 塑形立體編織技法
	T2d.4 塗裝	O2d.4.1 成品	P2d.4.1 能夠依產品的特性選擇塗裝表現 (如質感與光澤)。	4	K008 色彩學 K312 塗料與塗裝美學	S323 塗裝技術
T3 規畫與監督量產	T3.1 規畫量產實施	O3.1.1 量產規畫書	P3.1.1 能夠採取效率高的量產方式。	5	K317 竹藝產業供應鏈概況 K318 熟悉各種加工與所需成本	S333 成本估算 S334 生產規畫

主要職責	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)
過程	方式並評估成本				K319 成本分析與控管	S335 機具與原物料採買
	T3.2 監督機具、模 具維護管理與安全	O3.2.1 管理辦法	P3.2.1 能夠採購最合適操作、安全可靠且符合預算的機器與工具，保持機具最佳狀態。	4	K308 加工機具種類與操作須知	S320 正確操作與維護各項工具及機器 S336 工廠安全管理
	T3.3 監督排程	O3.3.1 生產排程表	P3.3.1 能夠準時交給客戶品質達到期望的產品。	3	K006 工藝產品製造程序 K320 生產管理 K321 人力資源管理	S337 人力、物力調度 S338 時間管理 S339 問題分析與解決
	T3.4 產品品質檢核	O3.4.1 檢核表	P3.4.1 能夠快速檢出瑕疵品並做性能測試。	3	K322 品管	S340 品質檢核 S341 產品性能測試
T4 銷售產品	T4.1 參加展售與競賽	O4.1.1 宣傳資料 O4.1.2 展品包裝	P4.1.1 能夠設計吸引人的包裝或令人感動的故事。	5	K323 國內外工藝展覽與競賽資訊	S303 溝通 S342 展品包裝設計 S343 表達說服 S344 價值判斷
	T4.2 建立行銷通路	O4.2.1 合約	P4.2.1 能夠與優良通路合作。	4	K324 藝術行銷 K325 工藝產業通路概況	S345 掌握通路商 S346 評估合作通路

職能內涵 (A=attitude 態度)

A01 親和關係
A02 主動積極
A04 自我管理
A06 自信心

職能內涵 (A=attitude 態度)

A07 壓力容忍
A08 謹慎細心
A09 追求卓越
A10 團隊意識
A11 彈性
A12 應對不明狀況
A13 好奇開放
A301 美感意識
A302 創作欲望

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：**
 - 學經歷初中以上或從事竹工藝產業三年以上。
 - 基本能力：瞭解竹材特性與加工技術並應用三年以上。
 - 對竹工藝有熱情者。
- **其他補充說明：**
 - 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】。