

工藝產業陶瓷工藝師職能基準

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	AVA7314-001v4	工藝產業陶瓷工藝師	最新版本	略	2023/07/24
V3	AVA7314-001v3	工藝產業陶瓷工藝師	歷史版本	已被《AVA7314-001v4》取代	2021/04/06
V2	AVA7314-001v2	工藝產業陶瓷工藝師	歷史版本	已被《AVA7314-001v3》取代	2017/12/31
V1	AVA7314-001v1	工藝產業陶瓷工藝師	歷史版本	已被《AVA7314-001v2》取代	2014/10/02

職能基準代碼		AVA7314-001v4			
職能基準名稱 (擇一填寫)		職類			
		職業	工藝產業陶瓷工藝師		
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	陶瓷製品有關工作人員		職業別代碼	7314
	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		依據個人、公司開發商品需求或客戶訂做，從事產品設計、成形、裝飾、製模、燒成等作業，完成陶瓷商品的生產或創作，並參加商展與相關競賽。			
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 陶瓷產品設計	T1.1 陶瓷產品設計 - T1.1.1 陶瓷產品	O1.1.1.1 陶瓷產品 設計草圖 O1.1.1.2	P1.1.1.1 能夠徒手或以電腦繪圖軟體繪製兼具實用與美觀的陶瓷產品設計草圖。 P1.1.1.2 能夠繪製比例正確的陶瓷產品設計三視圖。	6	K001 工藝設計基礎 K007 造型原理 K008 色彩學 K009 製圖方法	S101 產品設計與手繪能力 S102 識圖與製圖 S103 美的感受力與表現力 S104 溝通

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)
	設計	陶瓷產品設計三視圖 O1.1.1.3 陶瓷產品設計預想圖	P1.1.1.3 能夠徒手或以電腦繪圖軟體繪製具色彩表現效果的陶瓷產品設計預想圖。		K002 美學涵養 K003 工藝材料特性 K091 進階陶瓷材料特性 K005 工藝產品設計策略 K006 工藝產品製造程序 K004 工藝產業發展脈絡	
	- T1.1.2 陶瓷產品裝飾設計	O1.1.2.1 陶瓷產品裝飾設計草圖 O1.1.2.2 陶瓷產品浮雕、透雕設計圖 O1.1.2.3 陶瓷產品圖案文字釉色表現圖	P1.1.2.1 能夠徒手或以電腦繪圖軟體繪製陶瓷裝飾設計草圖。 P1.1.2.2 能夠徒手或以電腦繪圖軟體繪製陶瓷浮雕、透雕設計的展開圖。 P1.1.2.3 能夠徒手或以電腦繪圖軟體繪製具色彩表現效果的陶瓷圖案文字釉色表現。	6	K001 工藝設計基礎 K007 造型原理 K008 色彩學 K009 製圖方法 K002 美學涵養 K003 工藝材料特性 K091 進階陶瓷材料特性 K005 工藝產品設計策略 K006 工藝產品製造程序 K004 工藝產業發展脈絡	S101 產品設計與手繪能力 S102 識圖與製圖 S105 材質貼附與色彩表現 S103 美的感受力與表現力

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)
T2 陶瓷成形	T2.1 陶瓷製土 - T2.1.1 陶瓷配土	O2.1.1.1 陶土或瓷土	P2.1.1.1 能夠依照所需色澤與質地配土。 P2.1.1.2 能夠根據需求依照比例配土。	5	K101 黏土與釉藥 K102 土的種類 K103 土的成分及特性	S106 分辨土質 S107 調配土的成分
	- T2.1.2 陶瓷練土	O2.1.2.1 產出緊實無空隙的袋裝陶土或瓷土	P2.1.2.1 能夠以正確的菊花練手工練土。 P2.1.2.2 能夠操作練土機並正確投料練土。 P2.1.2.3 能夠控制濕度並將黏土依照所需分量裝袋。	2	K104 手工練土原理 K105 機械練土原理 K106 練土機操作須知 K107 黏土包裝 K108 練土機之養護	S108 手工練土 (菊花練) S109 練土機操作 S110 黏土裝袋
	T2.2 陶瓷拉坯 - T2.2.1 取土、聚土、定中心	O2.2.1.1 同心圓之土丘	P2.2.1.1.1 能夠將黏土固定在轆轤工作面板的中心位置並旋轉成同心圓之土丘。	4	K109 轆轤操作原理 K110 轆轤拉坯原理 K111 轆轤操作須知	S111 轆轤操作 S112 拉坯土定中心
	- T2.2.2 拉坯造形	O2.2.2.1 空心之拉坯造形	P2.2.2.1 能夠使用手拉坯工具依照設計圖的形狀與尺寸徒手拉坯成形。 P2.2.2.2 能夠使用鋼絲將拉坯的坯體切開使之與工作面板分離。 P2.2.2.3 能妥適回收成形過程中之餘土。	4	K109 轆轤操作原理 K110 轆轤拉坯原理 K111 轆轤操作須知 K112 手拉坯方法與要領 K113 餘土回收方法與要領	S113 手拉坯造形 S114 餘土回收

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)
	- T2.2.3 修坯	O2.2.3.1 完整之拉 坯坯體	P2.2.3.1 能夠將半乾燥 (皮革硬度) 的坯體底部朝上並以黏土固定在轆轤工作面板的中心位置。 P2.2.3.2 能夠依照設計圖的形狀與尺寸修整半乾燥 (皮革硬度) 的坯體並將底部修出圈足。	4	K109 轆轤操作原理 K111 轆轤操作須知 K114 修坯工具的選用 K115 修坯方法與要領 K116 工具之分辨與運用	S115 坯體倒立定中心 S116 選用修坯工具 S117 修坯
	T2.3 陶瓷 旋坯 - T2.3.1 陶瓷旋坯 置模	O2.3.1.1 石膏模具 定位	P2.3.1.1 能夠正確地將旋坯石膏模具在旋坯機上定位。	2	K117 旋坯成形原理 K118 旋坯成形的的方法與要領 K119 旋坯機操作須知 K120 旋坯操作要領	S118 旋坯石膏模具定位 S119 旋坯機操作
	- T2.3.2 陶瓷旋坯	O2.3.2.1 旋坯坯體	P2.3.2.1 能夠取所需定量之土投入旋坯石膏模具中。 P2.3.2.2 能夠正確地操作旋坯機並製作出完整的坯體。 P2.3.2.3 能妥適回收成形過程中之餘土。	3	K117 旋坯成形原理 K118 旋坯成形的的方法與要領 K119 旋坯機操作須知 K120 旋坯操作要領 K121 旋坯機之養護 K113 餘土回收方法與要領	S120 旋坯 S121 取坯 S114 餘土回收
	T2.4 陶瓷 徒手成形 - T2.4.1 徒手成形	O2.4.1.1 手捏坯體 O2.4.1.2 土條、土	P2.4.1.1 能夠依照設計圖的形狀與尺寸將土塊徒手捏製成形。 P2.4.1.2 能妥適回收成形過程中之餘土。 P2.4.1.3 能夠依照設計圖的形狀與尺寸以土條、	3	K122 手捏成形的的方法與要領 K123 土條與土板成形的的方法與要領 K124 壓模成形的的方法與要領	S122 手捏成形 S123 土條與土板成形 S124 壓模成形 S125 接合

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)
		板成形坯體 O2.4.1.3 壓模成形坯體	<p>土板成形。</p> <p>P2.4.1.4 能妥適回收成形過程中之餘土。</p> <p>P2.4.1.5 能夠依照設計圖的形狀與尺寸以土條、土板在石膏模具中壓模成形。</p> <p>P2.4.1.6 能妥適回收成形過程中之餘土。</p>		K113 餘土回收方法與要領	S114 餘土回收
	- T2.4.2 組件接合	O2.4.2.1 組件接合坯體 O2.4.3.1 完整造形之坯體	<p>P2.4.2.1 能夠將各個陶瓷土的組件以泥漿接合在正確的位置並組成一個坯體。</p> <p>P2.4.2.2 能夠正確地使用修坯工具將徒手成形、組件接合等半乾燥 (皮革硬度) 坯體細修成一個完整的坯體。</p> <p>P2.4.2.3 能妥適回收修坯過程中之餘土。</p>	2	K125 泥漿調製的方法與要領 K126 陶瓷組件接合的方法與要領	S126 調製接合用泥漿 S127 陶瓷組件接合
	- T2.4.3 修坯	O2.4.3.1 完整造形之坯體	<p>P2.4.3.1 能夠正確地使用修坯工具將徒手成形、組件接合等半乾燥 (皮革硬度) 坯體細修成一個完整的坯體。</p> <p>P2.4.3.2 能妥適回收修坯過程中之餘土。</p>	2	K114 修坯工具的選用 K115 修坯方法與要領 K113 餘土回收方法與要領	S116 選用修坯工具 S117 修坯 S114 餘土回收
T3 陶瓷裝飾	T3.1 陶瓷裝飾 - T3.1.1 雕刻 (浮雕、透雕)	O3.1.1.1 坯體表面之浮雕裝飾 O3.1.1.2 坯體之透	<p>P3.1.1.1 能夠正確地使用雕刻工具在坯體表面進行浮雕裝飾。</p> <p>P3.1.1.2 能夠正確地使用雕刻工具在坯體上進行透雕裝飾。</p> <p>P3.1.1.3 能妥適回收雕刻過程中之餘土。</p>	4	K127 土坯雕刻原理 K128 土坯浮雕的方法與要領 K113 餘土回收方法與要領	S128 土坯浮雕 S129 土坯透雕

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)
		雕裝飾				
	- T3.1.2 彩繪 (釉 下彩、釉 上彩)	O3.1.2.1 坯體表面 之釉下彩 裝飾 O3.1.2.2 坯體釉面 之釉上彩 裝飾	P3.1.2.1 能夠正確地在素燒坯體表面進行釉下彩 繪。 P3.1.2.2 能夠正確地在坯體釉面上進行釉上彩 繪。	4	K130 釉下彩的方法與要領 K131 釉上彩的方法與要領	S130 釉下彩彩繪 S131 釉上彩彩繪
	- T3.1.3 轉印 (釉 藥花紙轉 印)	O3.1.3.1 高溫燒結 陶瓷成品 表面之釉 藥花紙轉 印圖案文 字裝飾	P3.1.3.1 能夠正確地在高溫燒結陶瓷成品表面進 行釉藥花紙轉印。	2	K132 釉藥花紙轉印的原理 K133 釉藥花紙轉印的方法與要 領	S132 選用釉藥花紙 S133 釉藥花紙轉印
	T3.2 陶瓷 製釉與施 釉 - T3.2.1 製釉	O3.2.1.1 釉下彩之 原料 (生 料) O3.2.1.2	P3.2.1.1 能夠依照配方調配出所需釉色的釉下彩 之原料 (生料)。 P3.2.1.2 能夠依照配方調配出高溫燒成用透明 釉、色釉之原料 (生料)。 P3.2.1.3 能夠依照配方調配出所需釉色的釉上彩	5	K134 黏土釉藥學 K135 配釉的方法與要領 K136 配釉設備之認識	S134 釉下彩之配料 (生料) S135 高溫燒成用透明釉、色釉 之配料 (生料) S136 釉上彩之配釉 (熟料)

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)
		高溫燒成用透明釉、色釉之原料 O3.2.1.3 釉上彩之釉料 (熟料)	之釉料 (熟料)。			
	- T3.2.2 配釉	O3.2.2.1 釉下彩之釉藥 O3.2.2.2 釉上彩之釉藥	P3.2.2.1 能夠正確地將釉下彩之原料 (生料) 研磨成可供彩繪之釉藥。 P3.2.2.2 能夠正確地將高溫燒成用透明釉、色釉之原料 (生料) 研磨成可供施釉之釉藥。 P3.2.2.3 能夠正確地將釉上彩之釉料 (熟料) 研磨成可供彩繪之釉藥。	2	K137 磨釉的原理 K138 球磨機的操作須知 K139 磨釉的方法與要領	S137 操作球磨機磨釉的能力 S138 釉上彩釉藥的調製能力
	- T3.2.3 浸釉	O3.2.3.1 浸釉之陶瓷坯體	P3.2.3.1 能夠正確地將陶瓷坯體浸釉。 P3.2.3.2 能夠調整及量測釉漿之浸釉濃度。	2	K140 浸釉的原理 K141 浸釉工具的操作須知 K142 浸釉的方法與要領	S139 陶瓷坯體浸釉 S140 陶瓷坯體浸釉後續處理
	- T3.2.4 淋釉	O3.2.4.1 淋釉之陶瓷坯體	P3.2.4.1 能夠正確地將陶瓷坯體淋釉。 P3.2.4.2 能夠調整及量測釉漿之淋釉濃度。	2	K143 淋釉的原理 K144 淋釉工具的操作須知 K145 淋釉的方法與要領	S141 陶瓷坯體淋釉 S142 陶瓷坯體淋釉後續處理

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)
	- T3.2.5 噴釉	O3.2.5.1 噴釉之陶 瓷坯體	P3.2.5.1 能夠正確地將陶瓷坯體噴釉。 P3.2.5.2 能夠調整及量測釉漿之噴釉濃度。	3	K146 噴釉的原理 K147 噴釉台與噴槍的操作須知 K148 噴釉的方法與要領 K149 噴槍之養護	S143 陶瓷坯體噴釉 S144 陶瓷坯體噴釉後續處理
T4 陶瓷製 模	T4.1 陶瓷 原型製作 - T4.1.1 陶瓷原型 雕塑	O4.1.1.1 黏土原型 O4.1.1.2 其他材質 雕塑原型	P4.1.1.1 能夠以黏土依照燒成收縮率放大並塑造 陶瓷原型。 P4.1.1.2 能夠以其他材料依照燒成收縮率放大並 雕塑陶瓷原型。	4	K150 塑造原理 K153 雕塑技法與要領 K009 製圖方法	S145 塑造 S146 雕塑 S102 識圖與製圖
	- T4.1.2 陶瓷原型 車製	O4.1.2.1 灌注之石 膏塊 O4.1.2.2 以石膏塊 車製的陶 瓷原型	P4.1.2.1 能夠在工作檯上依照所需尺寸灌注車製 陶瓷原型用之石膏塊。 P4.1.2.2 能夠依照設計圖的形狀與尺寸以石膏塊 車製陶瓷原型。	4	K151 石膏固化原理 K152 石膏調配方法 K154 石膏製陶瓷原型車製原理 K155 石膏車台操作須知 K156 石膏製陶瓷原型車製方法 與要領 K009 製圖方法	S147 調配石膏 S148 灌注石膏塊 S149 以石膏塊車製陶瓷原型 S102 識圖與製圖
	T4.2 陶瓷 模具製作 - T4.2.1 壓模成形 模具製作	O4.2.1.1 壓模成形 模具	P4.2.1.1 能夠依照設計圖的形狀與尺寸製作壓模 成形模具。	4	K124 壓模成形的的方法與要領 K157 石膏模具分模的原理 K151 石膏固化原理 K152 石膏調配方法 K158 壓模成形石膏模具的製作	S147 調配石膏 S150 壓模成形石膏模具分模 S151 壓模成形石膏模具製作

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)
					方法與要領	
	- T4.2.2 旋坯成形 模具製作	O4.2.2.1 旋坯成形 模具	P4.2.2.1 能夠依照設計圖的形狀與尺寸製作旋坯成形模具。	4	K117 旋坯成形原理 K151 石膏固化原理 K152 石膏調配方法 K159 旋坯成形模具的製作方法與要領	S147 調配石膏 S152 旋坯成形石膏模具製作
	- T4.2.3 注漿成形 模具製作	O4.2.3.1 注漿成形 模具	P4.2.3.1 能夠依照設計圖的形狀與尺寸製作注漿成形模具。	4	K160 注漿成形的原理 K157 石膏模具分模的原理 K161 注漿成形模具的製作方法與要領	S147 調配石膏 S153 注漿成形模具分模 S154 注漿成形模具製作
	T4.3 模製 陶瓷 - T4.3.1 壓模成形	O4.3.1.1 壓模成形 陶瓷坯體	P4.3.1.1 能夠正確地使用壓模成形模具製作所需形狀與尺寸的陶瓷坯體。	3	K124 壓模成形的的方法與要領	S124 壓模成形 S125 接合
	- T4.3.2 旋坯成形	O4.3.2.1 旋坯成形 陶瓷坯體	P4.3.2.1 能夠使用旋坯成形模具製作所需形狀與尺寸的陶瓷坯體。	3	K117 旋坯成形原理 K118 旋坯成形的的方法與要領	S120 旋坯 S121 取坯 S114 餘土回收
	- T4.3.3 注漿成形	O4.3.3.1 注漿成形 陶瓷坯體	P4.3.3.1 能夠使用注漿成形模具製作所需形狀與尺寸的陶瓷坯體。	3	K160 注漿成形的原理 K162 注漿成形的的方法與要領	S126 調漿 S127 注漿成形 S128 取坯、修坯與後續處理 S114 餘土回收

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)
T5 陶瓷燒成	T5.1 陶瓷燒成 - T5.1.1 素燒	O5.1.1.1 素燒陶瓷坯體	P5.1.1.1 能夠正確地將陶瓷坯體排進窯爐中。 P5.1.1.2 能夠正確地設定燒成溫度曲線控制窯溫將陶瓷坯體素燒。	2	K163 陶瓷素燒的原理 K164 陶瓷素燒排窯的方法與要領 K165 陶瓷素燒溫度曲線	S129 陶瓷素燒排窯 S130 陶瓷素燒溫度設定
	- T5.1.2 高溫燒成	O5.1.2.1 高溫燒成陶瓷成品	P5.1.2.1 能夠正確地將釉下彩繪後施以透明釉或僅施以高溫色釉的素燒坯體排進窯爐中。 P5.1.2.2 能夠正確地設定燒成溫度曲線控制窯溫及燒成氣氛，將已經施釉的陶瓷坯體高溫燒成。	5	K166 陶瓷高溫燒成的原理 K167 陶瓷高溫燒成排窯的方法與要領 K168 陶瓷高溫燒成溫度曲線	S131 陶瓷高溫燒成排窯 S132 陶瓷高溫燒成溫度設定 S133 控制窯溫及燒成氣氛
	- T5.1.3 釉上彩燒成	O5.1.3.1 釉上彩裝飾陶瓷成品	P5.1.3.1 能夠正確地將經過釉上彩繪的陶瓷成品排進窯爐中。 P5.1.3.2 能夠正確地設定燒成溫度曲線控制窯溫將已經釉上彩繪的陶瓷成品燒成釉上彩裝飾陶瓷成品。	2	K169 陶瓷釉上彩燒成的原理 K170 陶瓷釉上彩燒成排窯的方法與要領 K171 陶瓷釉上彩燒成溫度曲線	S134 陶瓷釉上彩燒成排窯 S135 陶瓷釉上彩燒成溫度設定
	- T5.1.4 釉藥花紙燒成	O5.1.4.1 釉藥花紙燒成裝飾陶瓷成品	P5.1.4.1 能夠正確地將花紙貼合在陶瓷成品之上。 P5.1.4.2 能夠正確地將經過釉藥花紙轉印的陶瓷成品排進窯爐中。 P5.1.4.3 能夠正確地設定燒成溫度曲線控制窯溫將已經過釉藥花紙轉印的陶瓷成品燒	2	K172 花紙貼合原理 K173 陶瓷釉藥花紙燒成的原理 K174 陶瓷釉藥花紙燒成排窯的方法與要領 K175 陶瓷釉藥花紙燒成溫度曲線	S136 花紙貼合 S137 陶瓷釉藥花紙燒成排窯 S138 陶瓷釉藥花紙燒成溫度設定

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)
			成。			
T6 陶藝經營	T6.1 陶藝公司 (工場) 經營 - T6.1.1 陶藝公司 (工場、陶藝家) 企業識別 (個人品牌) 企業識別 (個人品牌) 與定位	O6.1.1.1 陶藝公司 (工場、陶藝家) 企業識別系統 (個人品牌) O6.1.1.2 陶藝公司 (工場、陶藝家) 經營理念 O6.1.1.3 陶藝公司 (工場、陶藝家) 產品定位	P6.1.1.1 能夠設計突顯陶藝公司 (工場、陶藝家) 特色的 LOGO 並申請商標登錄。 P6.1.1.2 能夠清楚列出陶藝公司 (工場、陶藝家) 的經營理念。 P6.1.1.3 能夠清楚列出陶藝公司 (工場、陶藝家) 產品的市場定位並擁有市場。	5	K176 企業識別系統 K177 經營管理 K178 藝術行銷 K179 陶瓷工藝產業與市場概況	S139 建立 CIS S140 經營管理 S141 開拓市場
	- T6.1.2 陶藝公司 (工場、	O6.1.2.1 陶藝公司 (工場、	P6.1.2.1 能夠列出固定的行銷通路清單。 P6.1.2.2 能夠列出明確的產品行銷策略。	5	K184 行銷企劃 K178 藝術行銷	S146 產品行銷 S147 說服表達

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)
	陶藝家) 產品行銷	陶藝家) 產品行銷 策略				
	T6.2 陶瓷 產品參展 參賽 - T6.2.1 參展參賽 資訊	O6.2.1.1 陶藝相關 展覽與競 賽資料	P6.2.1.1 能夠獲得陶藝展覽與競賽的資訊並列出清單。	3	K185 藝術展覽 K186 網路實務與應用	S148 網路實務 S149 獲得參展參賽資訊
	- T6.2.2 參展參賽 作品整備	O6.2.2.1 陶瓷產品 或創作	P6.2.2.1 能夠撰寫參展參賽陶瓷產品的報名表件。 P6.2.2.2 能夠妥善包裝參展參賽陶瓷產品或作品。	3	K187 電腦文書與電腦繪圖 K188 包裝設計	S150 文書與美編 S151 創作及參展參賽
	- T6.2.3 參展參賽 作品宣傳	O6.2.3.1 紙本文宣 O6.2.3.2 網路文宣	P6.2.3.1 能夠設計及製作紙本文宣。 P6.2.3.2 能夠設計網路文宣並上傳至網站。	3	K189 視覺傳達設計與電腦排版 K190 網頁設計與網站管理	S149 文書與美編 S148 網路實務 S151 宣傳作品

職能內涵 (A=attitude 態度)

A02 主動積極

A04 自我管理

職能內涵 (A=attitude 態度)

A09 追求卓越
A14 冒險挑戰
A001 工藝倫理
A101 專業實踐
A102 思辨創新
A103 溝通合作
A104 責任關懷
A105 終身學習
A106 宏觀領導
A107 美感意識
A108 成就自信
A109 愛物惜物
A110 環保整潔
A111 創作欲望
A112 愉悅心情
A113 工藝精神
A114 工安意識
A115 危機意識

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：
 - 工藝、工業、藝術等相關科系高中(職)畢業，或修習陶瓷相關課程兩年以上，或實際工作經驗兩年以上。

說明與補充事項

- 基本立體造形能力。
- 熟悉陶土與瓷土之特性。
- **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】。