

訂製鞋專員職能基準

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	MPM7935-001v2	訂製鞋專員	最新版本	略	2018/12/21
V1	MPM7935-001	訂製鞋專員	歷史版本	已被《MPM7935-001v2》取代	2015/12/31

職能基準代碼		MPM7935-001v2			
職能基準名稱 (擇一填寫)		職類			
		職業	訂製鞋專員		
所屬類別	職類別	製造 / 生產管理		職類別代碼	MPM
	職業別	製鞋及有關工作人員		職業別代碼	7935
	行業別	製造業 / 皮革、毛皮及其製品製造業		行業別代碼	C1302
工作描述		從事鞋類打樣、剪裁及縫合、組裝、製作等工作。			
基準級別		4			

工作任務	工作活動	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 為訂製鞋類製作樣版	T1.1 判定樣版製作要求		P1.1.1 從設計簡要紀錄來解讀設計要求 P1.1.2 判定設計規格 P1.1.3 釐清樣版製作需求	4	K1 樣版製作的原理及概念 K2 訂製鞋類設計的一般原理 K3 樣版製作與成本效益的相互關係 K4 瞭解常用皮革和布料的重量及其它特性 K5 製造記號的工序	S1 版型製作能力 S2 發展樣版時會整體考量鞋子的款式及特性 S3 做出 3D 測試原型 S4 測試樣版正確與否並建議替代的建構方式 S5 使用手工打版或電腦輔助設計(CAD)系統
	T1.2 為訂製鞋類發展樣版		P1.2.1 為樣版製作選定要求的材料及鞋類飾配零件樣品 P1.2.2 依照客戶尺寸量測及設計要求製作樣版規格 P1.2.3 選擇合適的技巧來準備樣版，以確保能夠達成設計要求			

工作任務	工作活動	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)
			<p>P1.2.4 參考鞋楦的結構準備樣版</p> <p>P1.2.5 用 3D 鞋楦製作初步的鞋面設計</p> <p>P1.2.6 準確地將資訊從 3D 立體鞋楦轉換成 2D 平面工作樣版</p> <p>P1.2.7 根據規格、可接受的標準及結構的容許差異，製作鞋面及鞋底的標準樣版、細部分片樣版</p> <p>P1.2.8 檢視及微調以精確反應選擇的材料、鞋子樣式及客戶特定要求</p>		<p>K6 剪裁及組合的施作</p> <p>K7 相關的企業活動安全及環境面向</p> <p>K8 工作程序及呈報流程</p> <p>K9 職業健康安全實務，包括危害辨識和控制措施</p> <p>K10 品質標準實務</p> <p>K11 工作場所實務</p> <p>K12 記錄和報告實務</p>	<p>S6 保持紀錄、文件及轉交資訊</p> <p>S7 瞭解並執行既定程序</p> <p>S8 溝通協調能力</p>
	T1.3 測試樣版	O1.3.1 鞋類樣版	<p>P1.3.1 使用與最終確定鞋材質性接近的材料來製作測試樣版</p> <p>P1.3.2 評估 2D 測試樣版能否良好服貼於 3D 鞋楦，且應整體一併考量設計提案的結構、材料及設計與合腳性</p>			
T2 手工切割皮革	T2.1 設立工作臺		<p>P2.1.1 根據規格設立工作臺</p> <p>P2.1.2 根據特定工作和規模，和製造商指示，選擇並準備切割設備和樣版</p> <p>P2.1.3 蒐集、分類並擺放各種材料以便後續的裁切</p> <p>P2.1.4 定期清潔並保養切割板</p> <p>P2.1.5 維持紀錄</p>	4	<p>K13 複雜和不複雜兩種切割作業的所需設備</p> <p>K14 切割板維護保養</p> <p>K15 皮革類型、品質和切割原則</p> <p>K16 企業標準</p> <p>K17 品質標準和實務</p> <p>K18 職業健康安全實務，包括危害辨識和控制措施</p>	<p>S9 確認不同類型皮革上的缺陷</p> <p>S10 改正可挽救回的缺陷</p> <p>S11 堅持企業的品質要求</p> <p>S12 閱讀、解釋並遵守工作規格、標準作業程序和工作指示，及其他參考材料的資訊</p> <p>S13 維持準確紀錄</p>
	T2.2 評估皮革		<p>P2.2.1 評估影響切割的皮革損傷、污點和缺陷</p> <p>P2.2.2 依照不同工作和圖形部分的要求，進行皮革的評估和分類</p>			

工作任務	工作活動	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)
	T2.3 手工切割皮革	O2.3.1 切割完成產品	<p>P2.3.1 確認樣版、刀子和切割板的問題或缺陷並轉介維修</p> <p>P2.3.2 使用切割刀和樣版以減少浪費</p> <p>P2.3.3 確認高品質皮革的傷疤、印記和缺陷部位以便後續排放樣版</p> <p>P2.3.4 依皮革缺陷、麂皮的絨毛或皮革的紋路或印刷特色的允收標準來安排樣版的擺放</p> <p>P2.3.5 配合樣版的形狀、尺寸大小和皮革品質而使用切割技術</p> <p>P2.3.6 精準依據各尺寸、顏色編碼、色差切割各分片</p> <p>P2.3.7 根據職業健康安全實務執行工作</p>		<p>K19 工作場所實務</p> <p>K20 記錄和報告實務</p>	<p>S14 在工作場所的溝通</p> <p>S15 排序作業</p> <p>S16 符合規格</p> <p>S17 釐清並檢查任務有關的資訊</p> <p>S18 根據職業健康安全實務執行工作</p>
	T2.4 檢查完成的產品		<p>P2.4.1 針對工作規格和工作場所標準，檢查完成產品</p> <p>P2.4.2 解決錯誤和不合格</p>			
T3 前置準備、剪裁及縫合訂製鞋類分片零件	T3.1 確認訂製鞋類的要求		<p>P3.1.1 審核及確認客戶的要求及設計規格</p> <p>P3.1.2 判定製程所需的材料、確認有此材料或從適合的供應商訂購特殊或是「一次性」材料</p> <p>P3.1.3 審核樣版以確保遵循設計規範</p> <p>P3.1.4 與樣版設計師共同釐清設計特徵，視需要一同判定製程的技術面</p>	3	<p>K21 腳部及腳踝的構造</p> <p>K22 楦頭的特性</p> <p>K23 楦頭製作方法及材料</p> <p>K24 鞋類建造方式</p> <p>K25 一般常用的皮革、布料及其他在鞋類製程所需之材料的特性</p> <p>K26 剪裁及機械處理皮革的作業程序</p>	<p>S19 根據既有母楦製作新楦頭</p> <p>S20 形塑與調整新楦頭來符合規格標準</p> <p>S21 操作不同鞋類製作機械及流程</p> <p>S22 在皮革產品製作產業工作時，應用全部相關的安全工作守則</p>
	T3.2 準備鞋楦頭		<p>P3.2.1 審查各項量測以確認已經取得全部要求的資訊</p> <p>P3.2.2 遵照設計選擇合適的技術來製作或調整鞋楦頭</p> <p>P3.2.3 選擇符合腳型及尺寸大小要求的既有或已量產</p>			

工作任務	工作活動	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)
			<p>使用的合適鞋楦頭</p> <p>P3.2.4 利用選定材料來建構原版的鞋楦頭，並以此來製作所需形狀及尺寸的鞋楦頭</p> <p>P3.2.5 依照原版鞋楦頭加上墊厚(增加)物使其塑形吻合並遵照設計規格的形狀</p> <p>P3.2.6 依需要而修調墊厚(增加)物以確定訂製鞋的合腳性及功能</p> <p>P3.2.7 依照設計要求及既有製造標準，必要時檢視及微調任何墊厚物及鞋楦頭</p> <p>P3.2.8 檢查鞋楦頭是否有建構錯誤及確保鞋楦頭有遵守設計規格</p>		<p>K27 品質標準及皮革處理程序</p> <p>K28 皮革材質瑕疵包括血管紋、生長紋、記號及疤痕</p> <p>K29 相關工作場所活動的安全和環境面向</p> <p>K30 工作場所工序</p> <p>K31 呈報流程</p> <p>K32 職業健康安全實務，包括危害辨識和控制措施</p> <p>K33 記錄和報告實務</p>	<p>S23 與顧客、個人、工作小組及管理者有效的溝通</p> <p>S24 準備並將報告與資訊呈現在合適的格式</p> <p>S25 閱讀、解釋並遵守工作規格、標準作業程序和工作指示，及其他參考材料的資訊</p> <p>S26 維持準確紀錄</p> <p>S27 在工作場所的溝通</p> <p>S28 排序作業</p> <p>S29 符合規格</p> <p>S30 釐清並檢查任務有關的資訊</p> <p>S31 根據職業健康安全實務執行工作</p>
	T3.3 前置準備及製作零件		<p>P3.3.1 根據職業健康安全工作守則來架設工作臺、工具及設備</p> <p>P3.3.2 取得各細部分片材料並為單次及多次剪裁正確地擺放材料</p> <p>P3.3.3 根據樣版規格來剪裁一片片材料</p> <p>P3.3.4 一片片剪裁完成的材料依據工作單及工廠所規格加以標示正確的尺寸、記號、數量與蓋章</p> <p>P3.3.5 根據工作場所要求及合適方式及設備來前置準備各細部分片材料(例如削皮)</p>			
	T3.4 剪裁或裁斷皮革		<p>P3.4.1 架設與準備工作檯工具及設備</p> <p>P3.4.2 正確的評估、測量、標記及擺設皮革以便裁剪</p> <p>P3.4.3 使用裁切刀(斬刀)來達成最佳的材料利用率</p>			

工作任務	工作活動	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)
			<p>P3.4.4 根據企業品質標準及考量皮料傷疤、配雙來手動或機械剪裁各細部分片</p> <p>P3.4.5 根據合適的皮性餘裕以手動或機械而最佳化配雙裁切各細部分片</p> <p>P3.4.6 依樣版及設計要求來檢查工作</p>			
	T3.5 準備及製作鞋面		<p>P3.5.1 檢查各鞋面分片零件並將其正確疊放</p> <p>P3.5.2 設置並調整針車機與選擇針線</p> <p>P3.5.3 根據規格測試針車及設定並測試線跡(針距)長度、縫線張力</p> <p>P3.5.4 交互使用手動或電動來車縫鞋面</p> <p>P3.5.5 以針車完成車縫，並將線頭修掉來達到預定的結果</p> <p>P3.5.6 依照樣版及設計要求檢查鞋面</p>			
	T3.6 執行最後品質檢查作業	<p>O3.6.1 經縫合之鞋面</p> <p>O3.6.2 品質檢查紀錄</p>	<p>P3.6.1 檢查最終產品以確保達成工作場所品質要求</p> <p>P3.6.2 依照工作程序處理產品錯誤</p> <p>P3.6.3 根據工作場所程序捆裝、堆疊、儲存或運送鞋面及零件</p> <p>P3.6.4 處理錯誤與紀錄</p>			
T4 手工拉幫鞋子	T4.1 準備工作臺和零組件		<p>P4.1.1 接收工作包，加以檢查並採取跟進行動</p> <p>P4.1.2 評估所接收零組件的品質</p> <p>P4.1.3 以正確順序擺放工作分片</p> <p>P4.1.4 檢查工具</p>	4	<p>K34 典型皮革的各種特性、如何減少延伸、如何依變化掌握允許度</p> <p>K35 品質標準和實務</p>	<p>S32 以靈巧性和準確性處理並定位材料</p> <p>S33 閱讀、解釋並遵守工作規格、標準作業程序和工作</p>

工作任務	工作活動	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)
			P4.1.5 維持紀錄		K36 職業健康安全實務，包括 危害辨識和控制措施 K37 工作場所實務 K38 記錄和報告實務	指示，及其他參考材料的 資訊 S34 維持準確紀錄 S35 在工作場所的溝通 S36 排序作業 S37 符合規格 S38 釐清並檢查任務有關的 資訊 S39 根據職業健康安全實務 執行工作
	T4.2 將鞋 中底和鞋 面貼/釘上 鞋楦		P4.2.1 在貼/釘上鞋中底前先檢查鞋楦，檢查鞋面是否 正確尺寸套楦或腳型 P4.2.2 以手將鞋中底貼/釘上鞋楦，依楦頭的形狀定位 其以吻合正確尺寸及配雙 P4.2.3 定位鞋頭和鞋面			
	T4.3 手工 拉幫鞋子		P4.3.1 進行所需調整以達成鞋面貼楦 P4.3.2 附加鐵心及硬襯並視需要應用加固釘 P4.3.3 根據職業衛生與健康實務進行拉幫			
	T4.4 視需 要進行繩 幫製法		P4.4.1 依需要以手或機器在鞋底打孔 P4.4.2 放置鞋面於楦頭並將鞋面以平頭釘固定就位 P4.4.3 使用蠟線以手工或機器拉緊並固定對面的孔，移 除平頭釘			
	T4.5 發送 已完成的 成品		P4.5.1 網綁、堆放和儲存或發送成品 P4.5.2 記錄製造的缺陷 P4.5.3 完成紀錄			
T5 手工組 裝鞋子	T5.1 設立 工作臺		T5.1.1 設立工作臺，使其合適於後續使用之製造流程 T5.1.2 為後續正確作業而設立、檢查並調整相關工具、 機器和設備 T5.1.3 對機器進行調整以符合特定產品要求 T5.1.4 維持紀錄	3		
	T5.2 準備		T5.2.1 遵循工作單蒐集並分類各種零組件，包括鞋楦、			

工作任務	工作活動	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)
	組裝物的部分		鞋面、中內底、鞋墊、鞋跟和鞋底 T5.2.2 備妥並擺放定位各種零組件使其合適於後續之製作流程 T5.2.3 安排作業順序以符合工作規格並決定時間表		針型式、線的品質 K42 品質標準和實務 K43 職業健康安全實務，包括危害辨識和控制措施 K44 工作場所實務 K45 記錄和報告實務	S42 維持準確紀錄 S43 在工作場所的溝通 S44 排序作業 S45 符合規格 S46 釐清並檢查任務有關的資訊 S47 根據職業健康安全實務執行工作
	T5.3 組裝鞋子	O5.3.1 鞋子組裝成品	T5.3.1 根據所使用組裝流程擺放定位鞋子零組件 T5.3.2 以正確順序結合並組裝鞋子零組件 T5.3.3 鞋子完成脫楦 T5.3.4.使用適當的機器作業和材料，以手動或機器完成鞋面、鞋跟、鞋邊和鞋底的修整 T5.3.5 根據職業健康安全實務進行鞋子組裝			
	T5.4 進行最終品質檢查並發送成品	O5.4.1 品質確認結果	T5.4.1 進行最終品質檢查以確保符合工作規格和工作場所品質標準 T5.4.2 行所需的產品修正以符合規格 T5.4.3 發送成品到下一階段			
T6 組裝與完成製作訂製鞋類	T6.1 架設工作臺		P6.1.1 判定適當的組裝流程，並遵照規格及職業健康安全工作守則進行工作臺的架設	4	K46 鞋子建構的方法 K47 製作與組裝鞋子分片零件的程序 K48 所使用材料之知識（包括黏著劑與溶劑）及安全規定 K49 品質標準及皮革處理程序 K50 相關工作場所活動的安	S48 操作各種不同的鞋子組裝機器及流程 S49 與顧客、個人、工作小組及管理者有效的溝通 S50 選擇解讀及應用各項流程 S51 以正確的規劃格式準備及呈現報告與資訊，以合適的格式呈現
	T6.2 執行製鞋的準備工作		P6.2.1 遵循工作單來蒐集、分類、組裝與重新組裝零件 P6.2.2 遵照工作場所工序與依據建構技巧執行保養工作 P6.2.3 根據要求將鞋面預先壓、修使其操作後續更能正確遵循楦頭的形狀 P6.2.4 遵照工作場所工序與建構技巧來插入鞋頭硬襯或是鞋後套硬襯裡襯			

工作任務	工作活動	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)
			<p>P6.2.5 根據規格並反應所使用的建構技巧來準備中底</p> <p>P6.2.6 正確的將預先上膠處理過的中底跟鞋面加熱活化</p> <p>P6.2.7 在打粗操作可能會損壞鞋面基布襯裡之虞時，能夠將黏合部位利用溶劑來擦拭</p> <p>P6.2.8 準備軌道、輸送帶、貨架或工作臺，以便反映製程的不同階段</p> <p>P6.2.9 利用指定的、合適的機械方式來裝上鞋頭襯</p> <p>P6.2.10 利用熱模或冷模並遵循建構技巧及規格來型塑後踵整型</p> <p>P6.2.11 根據工作場所要求來執行特定流程</p>		<p>全和環境面向</p> <p>K51 工作場所程序</p> <p>K52 呈報流程</p> <p>K53 職業健康安全實務，包括危害辨識和控制措施</p> <p>K54 記錄和報告實務</p>	<p>S52 閱讀、解釋並遵守工作規格、標準作業程序和工作指示，及其他參考材料的資訊</p> <p>S53 維持準確紀錄</p> <p>S54 在工作場所的溝通</p> <p>S55 排序作業</p> <p>S56 符合規格</p> <p>S57 釐清並檢查任務有關的資訊</p> <p>S58 根據職業健康安全實務執行工作</p>
	T6.3 製作鞋子的楦頭		<p>P6.3.1 依要求的規格將鞋面及中底結合</p> <p>P6.3.2 依需要裝上鐵心或硬襯</p> <p>P6.3.3 依需要裝訂上釘</p> <p>P6.3.4 放置鞋頭襯</p> <p>P6.3.5 在裝上中底與鞋面前，先確認楦頭的尺寸是否正確</p> <p>P6.3.6 根據工作場所工序來預先滋潤調整鞋頭與鞋面</p>			
	T6.4 組裝鞋子		<p>P6.4.1 遵照工作場所工序與建構技巧來準備材料</p> <p>P6.4.2 根據工作要求來準備鞋底跟鞋面</p> <p>P6.4.3 架設機器並檢查是否能正常操作使用</p> <p>P6.4.4 遵照工作場所工序且用合適的手工或機器建構技巧來組合鞋子</p>			

工作任務	工作活動	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)
	T6.5 最後加工鞋子	O6.5.1 加工後鞋子成品	P6.5.1 根據規格來執行鞋子的最後整飾加工 P6.5.2 根據工作規格來評估最終品質檢查 P6.5.3 判定與提出建構之問題，以確保達到品質標準			
T7 執行鞋類整飾製程	T7.1 準備工作臺		P7.1.1 根據職業健康與安全實務設置工作臺和位置 P7.1.2 以正確順序規劃零組件	3	K55 用於鞋類生產的各種典型材料特色 K56 品質標準和實務 K57 所需整飾操作程序 K58 產業和產品的流程及設備 K59 職業健康安全實務，包括危害辨識和控制措施 K60 工作場所實務 K61 記錄和報告實務	S59 設置安全的工作區域 S60 維護內勤管理實務 S61 呈報並解決錯誤 S62 閱讀、解釋並遵守工作規格、標準作業程序和工作指示，及其他參考材料的資訊 S63 維持準確紀錄 S64 在工作場所的溝通 S65 排序作業 S66 符合規格 S67 釐清並檢查任務有關的資訊 S68 根據職業健康安全實務執行工作
	T7.2 完成工作		P7.2.1 根據客戶的規格執行整飾製程 P7.2.2 針對規格檢查鞋類以確保正確的尺寸 P7.2.3 確認故障、進行報告並按品質標準退回相應部門進行維修 P7.2.4 完成生產製造和其他紀錄 P7.2.5 根據職業健康安全準則進行操作以防止發生意外			
	T7.3 調度鞋類	O7.3.1 鞋類整飾紀錄	P7.3.1 綁定、堆疊、貯存或分派鞋面分件 P7.3.2 記錄製造生產之錯誤 P7.3.3 完成紀錄			
T8 試穿製作訂製鞋類	P8.1 釐清規格	O8.1.1 規格紀錄	P8.1.1 檢查客戶的測量尺寸與建構規格，確認全部需要的資訊都已經蒐集	4	K62 腳與腳踝的構造 K63 測量鞋類的程序 K64 鞋類設計及建構 K65 相關工作場所活動的安全和環境面向	S69 測量腳部與鞋子 S70 與顧客、個人、工作小組及管理者有效的溝通 S71 選擇、解釋及應用相關流程與工序
	P8.2 執行試用楦頭與試穿分	O8.2.1 試穿分析紀錄	P8.2.1 執行試用楦頭的試穿來檢查楦頭的合腳度與功能 P8.2.2 與客戶討論後修改楦頭以獲得設計與結構的相			

工作任務	工作活動	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)
	析		<p>關規格</p> <p>P8.2.3 根據規格製作打樣或分析試穿</p> <p>P8.2.4 評估試穿分析與檢視設定的結構與材料是否合宜</p> <p>P8.2.5 進行腳的量測以確定鞋類尺寸要求，並且遵循職業健康安全工作守則</p> <p>P8.2.6 執行步態分析來取得顧客步行模式的基本數據</p> <p>P8.2.7 利用商業販售鞋或是顧客自己的鞋來進行試穿</p> <p>P8.2.8 檢視各項量測以確認已蒐集全部所需資訊</p>		<p>K66 工作場所工序</p> <p>K67 相關職業健康安全法令與工作守則規範</p> <p>K68 職業健康安全實務，包括危害辨識和控制措施</p> <p>K69 品質實務</p> <p>K70 記錄和報告實務</p>	<p>S72 以合適的格式準備並呈現報告與資訊</p> <p>S73 閱讀、解釋並遵守工作規格、標準作業程序和工作指示，及其他參考材料的資訊</p> <p>S74 維持及更新準確紀錄</p> <p>S75 在工作場所的溝通</p> <p>S76 排序作業</p> <p>S77 符合規格</p> <p>S78 釐清並檢查任務有關的資訊</p> <p>S79 根據職業健康安全實務執行工作</p>
	P8.3 執行試穿	O8.3.1 試穿結果相關文件	<p>P8.3.1 試穿訂製鞋並與客戶討論進一步的調整</p> <p>P8.3.2 執行訂製鞋類的試穿來反映真實生活的使用、適穿性與是否符合設計與產品規格</p> <p>P8.3.3 與客戶討論判定所需的調整</p>			
	P8.4 執行後續客戶追蹤		<p>P8.4.1 測量腳部與鞋類並與之前的紀錄比較</p> <p>P8.4.2 如有需要確認或建立對鞋類的調整，執行重新測量</p> <p>P8.4.3 在試穿過程中，與客戶保持溝通，並適當的執行後續追蹤事項</p>			
	P8.5 記錄後續追蹤的結果	O8.5.1 追蹤紀錄	<p>P8.5.1 記錄各項與客戶測量數據、試穿與調整相關的資訊</p> <p>P8.5.2 為製作新鞋子或修改既有鞋子準備相關各種規格</p>			

職能內涵 (A=attitude 態度)

A01 持續學習：能夠展現持續學習的企圖心，利用且積極參與各種機會，學習任務所需的新知識與技能，並能有效應用在特定任務。

A02 壓力容忍：冷靜且有效地應對及處理高度緊張的情況或壓力，如緊迫的時間、不友善的人、各類突發事件及危急狀況，並能以適當的方式紓解自身壓力。

A03 謹慎細心：對於任務的執行過程，能謹慎考量及處理所有細節，精確地檢視每個程序，並持續對其保持高度關注。

A04 追求卓越：會為自己設定具挑戰性的工作目標並全力以赴，願意主動投注心力達成或超越既定目標，不斷尋求突破。

A05 彈性：能夠敞開心胸，調整行為或工作方法以適應新資訊、變化的外在環境或突如其來的阻礙。

說明與補充事項

- 此項職能基準乃參考國外職能資料發展並經國內專家本土化及檢視完成。
- **建議擔任此職類/職業之學歷/經驗/或能力條件：**
 - 具 3 年以上製鞋相關經歷，或製鞋相關訓練結訓者。