

自行車產業品保人員職能基準

職能基準代碼		MQM2141-004v1			
職能基準名稱 (擇一填寫)		職類			
		職業	自行車產業品保人員		
所屬 類別	職類別	製造 / 品質管理	職類別代碼	MQM	
	職業別	工業及生產工程師	職業別代碼	2141	
	行業別	製造業 / 其他運輸工具及其零件製造業	行業別代碼	C3131	
工作描述		從事自行車供應鏈檢驗、產品認證規劃與執行及品質異常處理工作。			
基準級別		3			

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執行供應鏈檢驗工作	T1.1準備供應鏈檢驗	O1.1.1供應商檢驗通知單	<p>P1.1.1依組織策略程序規定，協調供應商的生產排程，完成供應商檢驗通知單。</p> <p>P1.1.2依產品類別或型號之需求，準備所需之檢驗工具及包括：檢驗標準、圖面、彩稿、抽樣允收計畫等文件。</p> <p>P1.1.3若前批有品質異常時，需依前批矯正措施單之內容，完成供應鏈檢驗前之各項準備作業。</p>	3	K01 組織策略程序 K02 檢驗標準規範 K03 機械工程圖知識 K04 檢驗工具知識 K05 金屬及非金屬材料知識 K06 車架幾何概念 K07 彩稿概念 K08 製程作業知識 K09 零件搭配知識 K10 抽樣允收計畫	S01 溝通能力 S02 資訊科技應用能力 S03 技術文件閱讀能力 S04 檢驗規範解讀能力
	T1.2實施供應鏈檢驗	O1.2.1檢驗報告	P1.2.1依組織策略程序規定，根據檢驗規範與抽樣允收計畫，運用適當的檢驗量	3	K01 組織策略程序 K02 檢驗標準規範	S01 溝通能力 S02 資訊科技應用能力

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)
	驗		<p>測設備與工具，進行供應鏈抽樣檢驗作業。</p> <p>P1.2.2依組織策略程序規定及統計製程管制原則，由供應商權責人員提供資料，以進行製程管制圖之判定，確保製程狀態符合管制要求。</p>		<p>K03 機械工程圖知識</p> <p>K04 檢驗工具知識</p> <p>K05 金屬及非金屬材料知識</p> <p>K06 車架幾何概念</p> <p>K08 製程作業知識</p> <p>K09 零件搭配知識</p> <p>K10 抽樣允收計畫</p> <p>K11 量測基本知識</p> <p>K12 統計製程管制(SPC)</p>	<p>S03 技術文件閱讀能力</p> <p>S04 檢驗規範解讀能力</p> <p>S05 量測設備操作技巧</p> <p>S06 報告撰寫能力</p> <p>S07 管制圖判讀能力</p>
	T1.3供應 鏈檢驗後 追蹤管理	<p>O1.3.1矯正措施單</p> <p>O1.3.2矯正改善進度追蹤表</p>	<p>P1.3.1當產品檢驗不合格或製程參數異常時，能蒐集適當的資料或文件，與供應商之權責人員確認異常狀況，界定品質異常問題，以開立矯正措施單。</p> <p>P1.3.2依組織策略程序規定，追蹤供應商品質異常之處理狀況與進度，完成供應商品質異常處理。</p>	3	<p>K01 組織策略程序</p> <p>K02 檢驗標準規範</p> <p>K03機械工程圖知識</p> <p>K04 檢驗工具知識</p> <p>K05 金屬及非金屬材料知識</p> <p>K06 車架幾何概念</p> <p>K08 製程作業知識</p> <p>K09 零件搭配知識</p> <p>K10 抽樣允收計畫</p> <p>K11 量測基本知識</p> <p>K12 統計製程管制(SPC)</p>	<p>S01 溝通能力</p> <p>S02 資訊科技應用能力</p> <p>S03 技術文件閱讀能力</p> <p>S04 檢驗規範解讀能力</p> <p>S05 量測設備操作技巧</p> <p>S06 報告撰寫能力</p> <p>S07 管制圖判讀能力</p>
T2規劃與 執行自行 車產品認	T2.1確認 認證測試 需求	O2.1.1測 試條件文 件	P2.1.1與權責單位人員依自行車安全標準，進行認證測試需求確認，完成產品測試條件文件。	3	<p>K02 檢驗標準規範</p> <p>K03 機械工程圖知識</p> <p>K04 檢驗工具知識</p>	<p>S01 溝通能力</p> <p>S02 資訊科技應用能力</p> <p>S03 技術文件閱讀能力</p>

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)
證					K05 金屬及非金屬材料知識 K06 車架幾何概念 K08 製程作業知識 K09 零件搭配知識 K11 量測基本知識 K13 自行車相關安全要求	S04 檢驗規範解讀能力 S06 報告撰寫能力
	T2.2認證 測試規劃	O2.2.1測 試排程計 畫	P2.2.1依測試條件文件之各項要求，與權責單位人員協調，完成測試排程規劃。 P2.2.2依測試條件文件之各項內容與樣品之規格與狀況，與權責單位人員協調，完成治工具設計或採購。 P2.2.3依組織策略程序規定，配合測試條件文件之各項認證測試需求，完成測試設備點檢與基本保養，以確保其能有效運作。	3	K02 檢驗標準規範 K03 機械工程圖知識 K04 檢驗工具知識 K05 金屬及非金屬材料知識 K06 車架幾何概念 K08 製程作業知識 K09 零件搭配知識 K11 量測基本知識 K13 自行車相關安全要求 K14 測試設備知識 K15 治工具基本設計知識 K16 測試設備保養知識 K17 測試排程知識	S01 溝通能力 S02 資訊科技應用能力 S03 技術文件閱讀能力 S04 檢驗規範解讀能力 S06 報告撰寫能力 S08 測試設備保養技巧
	T2.3認證 測試實施 與後續作 業	O2.3.1測 試報告 O2.3.2整 體安全性	P2.3.1依測試條件文件之各項內容，運用適當的檢驗量測設備與工具，進行認證要求之各項測試及記錄，完成各項測試報告。	3	K02 檢驗標準規範 K03 機械工程圖知識 K04 檢驗工具知識 K05 金屬及非金屬材料知識	S01 溝通能力 S02 資訊科技應用能力 S03 技術文件閱讀能力 S04 檢驗規範解讀能力

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)
		報告	P2.3.2當實施認證測試過程中或測試結果發生異常時，能尋求相關資源與權責單位人員完成異常處理，以持續認證測試計畫之實施。		K06 車架幾何概念 K08 製程作業知識 K09 零件搭配知識 K11 量測基本知識 K13 自行車相關安全要求 K14 測試設備知識 K16 測試設備保養知識 K17 測試排程知識	S06 報告撰寫能力 S08 測試設備保養技巧 S09 量測設備工具操作能力 S10 問題分析與解決能力
T3品質異常處理	T3.1界定品質異常問題	O3.1.1矯正措施單	P3.1.1當品質異常時，能依組織策略程序規定，蒐集適當的資料及文件，與權責單位人員確認異常狀況，界定品質異常問題，以開立矯正措施單。	4	K01 組織策略程序 K02 檢驗標準規範 K03 機械工程圖知識 K04 檢驗工具知識 K05 金屬及非金屬材料知識 K06 車架幾何概念 K08 製程作業知識 K09 零件搭配知識 K10 抽樣允收計畫 K11 量測基本知識 K12 統計製程管制(SPC)	S01 溝通能力 S02 資訊科技應用能力 S03 技術文件閱讀能力 S04 檢驗規範解讀能力 S06 報告撰寫能力 S07 管制圖判讀能力 S10 問題分析與解決能力
	T3.2協助研擬短期對策		P3.2.1於矯正措施單開立後，與權責單位人員討論，協助擬定品質異常之短期對策。	4	K01 組織策略程序 K02 檢驗標準規範 K03 機械工程圖知識 K04 檢驗工具知識	S01 溝通能力 S02 資訊科技應用能力 S03 技術文件閱讀能力 S04 檢驗規範解讀能力

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)
					K05 金屬及非金屬材料知識 K06 車架幾何概念 K08 製程作業知識 K09 零件搭配知識 K10 抽樣允收計畫 K11 量測基本知識 K12 統計製程管制(SPC)	S06 報告撰寫能力 S07 管制圖判讀能力 S10 問題分析與解決能力
	T3.3分析品質異常原因		P3.3.1依組織策略程序規定，蒐集相關資料與文件，與權責人員討論分析造成品質異常的原因。	4	K01 組織策略程序 K02 檢驗標準規範 K03 機械工程圖知識 K04 檢驗工具知識 K05 金屬及非金屬材料知識 K06 車架幾何概念 K08 製程作業知識 K09 零件搭配知識 K10 抽樣允收計畫 K11 量測基本知識 K12 統計製程管制(SPC)	S01 溝通能力 S02 資訊科技應用能力 S03 技術文件閱讀能力 S04 檢驗規範解讀能力 S06 報告撰寫能力 S07 管制圖判讀能力 S10 問題分析與解決能力
	T3.4協助研擬矯正與預防改善對策		P3.4.1依造成品質異常原因，協助權責單位人員研擬各項矯正與預防改善對策及其預計實施期限。	4	K01 組織架構程序 K02 檢驗標準規範 K03 機械工程圖知識 K04 檢驗工具知識 K05 金屬及非金屬材料知識	S01 溝通能力 S02 資訊科技應用能力 S03 技術文件閱讀能力 S04 檢驗規範解讀能力 S06 報告撰寫能力

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)
					K06 車架幾何概念 K08 製程作業知識 K09 零件搭配知識 K10 抽樣允收計畫 K11 量測基本知識 K12 統計製程管制(SPC)	S07 管制圖判讀能力 S10 問題分析與解決能力
	T3.5追蹤改善措施實施成效	O3.5.1矯正改善進度追蹤表	P3.5.1推動改善措施，依實施期限追蹤執行狀況，並與權責單位人員確認實施成效。	4	K01 組織架構程序 K02 檢驗標準規範 K03 機械工程圖知識 K04 檢驗工具知識 K05 金屬及非金屬材料知識 K06 車架幾何概念 K08 製程作業知識 K09 零件搭配知識 K10 抽樣允收計畫 K11 量測基本知識 K12 統計製程管制(SPC)	S01 溝通能力 S02 資訊科技應用能力 S03 技術文件閱讀能力 S04 檢驗規範解讀能力 S06 報告撰寫能力 S07 管制圖判讀能力 S10 問題分析與解決能力

職能內涵 (A=attitude 態度)

A01主動積極：不需他人指示或要求能自動自發做事，面臨問題立即採取行動加以解決，且為達目標願意主動承擔額外責任。

A02自我管理：設立定義明確且實際可行的個人目標；對於及時完成任務展現高度進取、努力、承諾及負責任的行為。

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。

A05好奇開放：容易受到複雜新穎的事物吸引，且易於接受新觀念的傾向。

A06團隊意識：積極參與並支持團隊，能彼此鼓勵共同達成團隊目標。

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：
 - 大專以上理工、工業工程等相關科系畢業，或具 1年以上相關經歷。