

金屬製造品質管理人員職能基準

職能基準代碼		MQM2141-005v1			
職能基準名稱 (擇一填寫)		職類			
		職業	金屬製造品質管理人員		
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 / 金屬製品製造業	行業別代碼	C2512	
工作描述		從事金屬製造成品或半成品之品管檢驗與監控等工作。			
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 理解客戶要求	T1.1 客戶產品規範文件判讀		<p>P1.1.1 依客戶對成品規範文件需求，蒐集並彙整國際最新規範文件資訊。</p> <p>P1.1.2 依據客戶對成品規範及國際規範，正確的理解客戶產品之金屬的機械性質、物理性質、化學性質、製造要求、檢驗要求及其他要求。</p>	4	<p>K01 機械識圖</p> <p>K02 常用金屬材料種類</p> <p>K03 機械性質概論</p> <p>K04 金屬材料及金相組織</p> <p>K05 量測原理及儀器設備</p> <p>K06 品質管理概論</p> <p>K07 ISO9001 品質管理系統</p> <p>K08 ASTM、JIS、BS 及 ISO 等國際規範</p>	<p>S01 判讀投影視圖、輔助視圖及剖視圖等</p> <p>S02 辨別表面織構符號、尺寸公差及幾何公差</p> <p>S03 判別金屬材料的規格</p> <p>S04 判別金屬材料種類</p> <p>S05 文件閱讀及解讀能力</p> <p>S06 材料機械性質檢測能力</p>
T2 檢驗程序規劃及執行	T2.1 檢驗程序規劃與程序文件製作	O2.1.1 原料、半成品、成品檢驗表單	<p>P2.1.1 依據客戶對成品規範、國際規範制度與組織品質技術政策，規劃品質技術制度、標準、流程與相關表單。</p> <p>P2.1.2 建立各項客戶及國際規範要求事項的檢驗</p>	4	<p>K06 品質管理概論</p> <p>K07 ISO9001 品質管理系統</p> <p>K08 ASTM、JIS、BS 及 ISO 等國際規範</p>	<p>S05 文件閱讀及解讀能力</p> <p>S06 材料機械性質檢測能力</p> <p>S07 溝通協調能力</p> <p>S08 品保制度規劃能力</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 )
		O2.1.2 製程巡檢單 O2.1.3 品質檢驗基準書 O2.1.4 標準化作業 ( SOP ) 文件	工具、順序、方法和標準程序，及標準化作業 ( SOP ) 文件、標準化檢驗 ( SIP ) 文件。		K09 標準作業程序	S09 表單設計能力 S10 文書處理能力
	T2.2 製程中檢驗與量測	O2.2.1 原物料、半成品、成品原始檢驗紀錄	P2.2.1 在成品例行生產過程中，依據品質檢驗基準書，進行金屬製造原料、半成品、成品製造過程中的檢驗與量測 ( IPQC ) 。 P2.2.2 定期檢視及審核生產、品管和其他操作紀錄，以找出造成成品可靠度問題的關鍵因素，以降低不合格品比率及退貨率。	4	K01 機械識圖 K02 常用金屬材料種類 K03 機械性質概論 K04 金屬材料及金相組織 K05 量測原理及儀器設備 K06 品質管理概論 K07 ISO9001 品質管理系統 K08 ASTM、JIS、BS 及 ISO 等國際規範 K09 標準作業程序	S01 判讀投影視圖、輔助視圖及剖視圖等 S02 辨別表面織構符號、尺寸公差及幾何公差 S03 判別金屬材料的規格 S04 判別金屬材料種類 S06 材料機械性質檢測能力 S07 溝通協調能力 S11 金相檢測及判讀能力
	T2.3 一般檢驗與量測	O2.3.1 品質檢驗測試報告	P2.3.1 在成品出貨前，依據檢驗表單，進行金屬製造原料、半成品、成品檢驗與量測 ( QC )，以作為產品核准與放行之依據。 P2.3.2 依據生產、品管和其他測試檢驗紀錄，完	4	K01 機械識圖 K02 常用金屬材料種類 K03 機械性質概論 K04 金屬材料及金相組織	S01 判讀投影視圖、輔助視圖及剖視圖等 S02 辨別表面織構符號、尺寸公差及幾何公差

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 )
			成成品品質檢驗測試報告，以提供給客戶做為成品合格出貨依據。		K05 量測原理及儀器設備 K06 品質管理概論 K07 ISO9001 品質管理系統 K08 ASTM、JIS、BS 及 ISO 等國際規範 K09 標準作業程序	S03 判別金屬材料的規格 S04 判別金屬材料種類 S06 材料機械性質檢測能力 S07 溝通協調能力 S11 金相檢測及判讀能力 S12 評估報告撰寫能力
T3 確保檢驗器具與設備之精準度	T3.1 檢具及檢驗設備之校驗	O3.1.1 校驗紀錄表	P3.1.1 依據校驗時間與校驗方法，進行檢具與設備的自我校驗或是第三方公正單位校驗。 P3.1.2 定期檢視檢具與設備的校驗紀錄，並且準確即時地建檔、儲存、索引，完成校驗紀錄表。	3	K05 量測原理及儀器設備 K09 標準作業程序	S10 文書處理能力 S13 檢具校驗能力 S14 國際標準材料查詢能力
	T3.2 檢具與檢驗設備保養	O3.2.1 檢具保養紀錄表 O3.2.2 檢驗設備保養紀錄表	P3.2.1 依據檢具使用的次數與設定之保養時間，使用檢具保養手冊進行一般的保養與維護。 P3.2.2 依據檢驗設備使用的頻率與設定之保養時間，使用檢驗設備保養手冊進行一般的保養與維護。 P3.2.3 定期檢視檢具與設備的校驗紀錄，並且準確即時地建檔、儲存、索引，完成保養紀錄表。	3	K05 量測原理及儀器設備 K09 標準作業程序	S10 文書處理能力 S15 設備保養能力
T4 金屬製品不合格品異常分	T4.1 受理與品質有關的客戶	O4.1.1 客訴異常處理紀錄	P4.1.1 詳實記載客訴異常處理單，並妥善處理與品質有關之客訴。	4	K07 ISO9001 品質管理系統 K08 ASTM、JIS、BS 及 ISO 等國際規範	S05 文件閱讀及解讀能力 S06 材料機械性質檢測能力 S07 溝通協調能力

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 )
析及改善	訴求及抱怨				K09 標準作業程序 K10 QC 七大手法 K11 失效模式效應分析 FMEA	S10 文書處理能力 S11 金相檢測及判讀能力 S14 國際標準材料查詢能力 S16 問題分析與改善之能力 S17 客訴處理能力
	T4.2 不合格品或品質異常狀況的現況調查	O4.2.1 不合格品檢驗測試紀錄及問題調查報告	P4.2.1 針對不合格品或品質異常狀況進行現況調查，確認發生的事實、環境與情況。 P4.2.2 檢驗與測試不合格品（包括客訴品、不良品等）。	4	K07 ISO9001 品質管理系統 K08 ASTM、JIS、BS 及 ISO 等國際規範 K09 標準作業程序 K10 QC 七大手法 K11 失效模式效應分析 FMEA	S05 文件閱讀及解讀能力 S06 材料機械性質檢測能力 S07 溝通協調能力 S10 文書處理能力 S11 金相檢測及判讀能力 S12 評估報告撰寫能力 S14 國際標準材料查詢能力 S16 問題分析與改善之能力
	T4.3 不合格品或品質異常狀況的真因分析	O4.3.1 不合格品品質異常處理紀錄及問題分析報告	P4.3.1 針對不合格品或品質異常狀況進行原因分析，並確認各個原因是否尚有更深層的真因，以作為改進品質系統的依據。	4	K07 ISO9001 品質管理系統 K08 ASTM、JIS、BS 及 ISO 等國際規範 K09 標準作業程序 K10 QC 七大手法 K11 失效模式效應分析 FMEA	S05 文件閱讀及解讀能力 S06 材料機械性質檢測能力 S07 溝通協調能力 S10 文書處理能力 S11 金相檢測及判讀能力 S12 評估報告撰寫能力 S14 國際標準材料查詢能力 S16 問題分析與改善之能力
	T4.4 不合格品或品質異常報告	O4.4.1 不合格報告	P4.4.1 針對現況調查報告與真因分析報告，實施對策擬定。包含暫定對策與永久對策。	4	K07 ISO9001 品質管理系統 K08 ASTM、JIS、BS 及 ISO 等	S05 文件閱讀及解讀能力 S06 材料機械性質檢測能力

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 )
	質異常狀況的對策擬定	( NCR ) O4.4.2 矯正措施報告 ( CAR )	P4.4.2 建立符合顧客及法規要求且有效之矯正與預防措施制度。		國際規範 K09 標準作業程序 K10 QC 七大手法 K11 失效模式效應分析 FMEA	S07 溝通協調能力 S10 文書處理能力 S11 金相檢測及判讀能力 S12 評估報告撰寫能力 S14 國際標準材料查詢能力 S16 問題分析與改善之能力 S17 客訴處理能力
	T4.5 執行成品品質相關趨勢分析	O4.5.1 成品品質趨勢分析統計報告	P4.5.1 定期執行成品檢驗測試、客訴、矯正預防措施之品質指數趨勢分析，適時提供趨勢分析統計報表予相關權責部門。	4	K07 ISO9001 品質管理系統 K08 ASTM 或 JIS 及 BS 等國際規範 K09 標準作業程序 K10 QC 七大手法 K11 失效模式效應分析 FMEA	S05 文件閱讀及解讀能力 S06 材料機械性質檢測能力 S10 文書處理能力 S11 金相檢測及判讀能力 S12 評估報告撰寫能力 S14 國際標準材料查詢能力 S16 問題分析與改善之能力 S17 客訴處理能力 S18 邏輯推理能力 S19 風險分析能力 S20 檢驗分析能力 S21 基本統計分析能力
T5 供應商品質管理	T5.1 協助供應商進行品質改善管理	O5.1.1 不合格報告請求 ( NCR )	P5.1.1 針對供應商產出之不合格品或品質異常狀況，開立報告讓供應商回覆調查和改善情況，必要時進行品質措施指導。	4	K06 品質管理概論 K07 ISO9001 品質管理系統 K09 標準作業程序	S06 材料機械性質檢測能力 S07 溝通協調能力 S08 品保制度規劃能力 S09 表單設計能力

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 )
		O5.1.2 矯正措施請求 ( CAR )				S10 文書處理能力 S11 金相檢測及判讀能力 S14 國際標準材料查詢能力 S16 問題分析與改善之能力 S17 客訴處理能力 S18 邏輯推理能力 S20 檢驗分析能力
	T5.2 稽核、評鑑及監控供應商品質管理系統	O5.2.1 供應商稽核報告/品質統計報表	P5.2.1 定期稽核、評鑑及監控供應商製程能力及成品品質，確保供應商具有產出符合採購合約要求之能力。 P5.2.2 利用生產與生產後的資料進行分析，提出成品風險管理審查，提出必要之改善方向。	4	K06 品質管理概論 K07 ISO9001 品質管理系統 K09 標準作業程序	S07 溝通協調能力 S10 文書處理能力 S11 金相檢測及判讀能力 S12 評估報告撰寫能力 S14 國際標準材料查詢能力 S16 問題分析與改善之能力 S17 客訴處理能力 S18 邏輯推理能力 S19 風險分析能力 S20 檢驗分析能力 S21 基本統計分析能力 S22 現場稽核能力

#### 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。

### 職能內涵 ( A=attitude 態度 )

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 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。

A05 應對不確定性：當狀況不明或問題不夠具體的情況下，能在必要時採取行動，以有效釐清模糊不清的態勢。

### 說明與補充事項

- 建議擔任此職類 / 職業之學歷 / 經驗 / 或能力條件：
  - 大專以上機械相關科系或工業工程相關科系畢業，且具1年以上相關工作經驗。