

金屬製造品質管理人員職能基準

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	MQM2141-005v2	金屬製造品質管理人員	最新版本	略	2024/12/15
V1	MQM2141-005v1	金屬製造品質管理人員	歷史版本	已被《MQM2141-005v2》取代	2021/11/29

職能基準代碼		MQM2141-005v2			
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制訂客戶品質規範	O1.1.1客戶品質要求表	<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	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	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 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)
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 O2.1.2品質檢驗基準書與標準化作業 (SOP) 文件	P2.1.1依據客戶品質要求表，規劃品質技術制度、標準、流程與相關表單。 P2.1.2依據客戶品質要求表，建立檢驗工具、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。	4	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	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 S08品保制度規劃能力 S09表單設計能力 S10文書處理能力
	T2.2製程品質控管	O2.2.1原物料、半成品、成品原始檢驗紀錄	P2.2.1在生產作業中，依據品質檢驗基準書，進行原物料、半成品、成品製造過程中的檢驗與量測 (IPQC)，找出造成成品可靠度問題的關鍵因素，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確保成品品質	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。	4	K01機械識圖 K02常用金屬材料種類 K03機械性質概論	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

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)
			P2.3.2依據客戶品質要求表，完成成品品質檢驗測試報告，提供給客戶做為成品合格出貨依據。		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	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 S12評估報告撰寫能力
T3管理檢驗器具與設備	T3.1檢治具及檢驗設備之校正	O3.1.1檢具與設備盤點管理表 O3.1.2校驗紀錄表	P3.1.1盤點企業內部的檢具與設備編碼，並分層管理制定檢驗週期。 P3.1.2依據檢具與設備盤點管理表，進行檢具與設備校驗或是委外單位校驗。並且完成校驗紀錄表。	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檢治具與檢驗設備保養	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盤點企業內部的檢具與設備編碼，並分層管理制定保養週期。 P3.2.2依據檢具與設備盤點管理表，進行檢具與設備校驗或是委外單位保養。並且完成保養紀錄表。	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
T4NG 品異常分析及改善	T4.1受理客訴及回覆	O4.1.1客訴異常處理紀錄 O4.1.2品	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。 P4.1.2建立品質履歷資料庫，供爾後再發時依循往例做品質處理依據。	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	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

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)
		質履歷資料庫			K10 QC 七大手法 K11失效模式效應分析 FMEA	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
	T4.2NG 品異常狀況檢討	O4.2.1NG 品檢驗測試紀錄及問題檢討報告	P4.2.1針對 NG 品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 NG 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
	T4.3NG 品異常狀況判定及原因分析	O4.3.1NG 品品質異常處理紀錄及問題分析報告	P4.3.1針對 NG 品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
	T4.4NG 品異常狀況對策擬	O4.4.1品 質異常報告	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。 P4.4.2建立符合顧客及法規要求且有效之改善與	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)
	定	(NCR) O4.4.2改善報告 (CAR)	預防措施制度。		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 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執行成品品質趨勢分析及管理改善	O4.5.1成品品質趨勢分析統計報告 O4.5.2績效報告	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、績效報告予相關權責部門。	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 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協助供應商完成品質管理	O5.1.1供應商品質異常報告 (NCR) O5.1.2供	P5.1.1針對供應商品質異常狀況，開立報告要求供應商提出改善對策，必要時協助供應商完成改善對策。	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 S10文書處理能力

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)
		應商品質改善要求 (CAR)				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 Q5.2.2供應商評價表	P5.2.1定期評鑑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定期檢視供應商品質績效，建立供應商評價表。	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。

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。

職能內涵 (A=attitude 態度)

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2年以上相關工作經驗。