

自行車品保人員職能基準

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
V3	MQM2141-004v3	自行車品保人員	最新版本	略	2025/06/15
V2	MQM2141-004v2	自行車產業品保人員	歷史版本	已被《MQM2141-004v3》取代	2022/12/13
V1	MQM2141-004v1	自行車產業品保人員	歷史版本	已被《MQM2141-004v2》取代	2020/11/25

職能基準代碼		MQM2141-004v3			
職能基準名稱 (擇一填寫)		職類			
		職業	自行車品保人員		
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	T1.1 準備 供應鏈檢 驗	O1.1.1 供 應商檢驗 表	<p>P1.1.1 確認供應商的生產排程，完成供應商檢驗表。</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文件，如：產品檢驗標準指示書、圖面、彩稿、抽樣檢驗計畫、產品檢驗表單等文件。</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	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 S05 檢驗指示書 (SOP) 製作能力

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)
			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，包含限度樣品、量規儀器、檢驗工具、產品檢驗標準指示書等。		K08 製程作業知識 K09 零件搭配知識 K10 抽樣檢驗計畫 K11 ISO9001 品質管理系統	
	T1.2 實施 供應鏈檢 驗	O1.2.1 檢 驗報告	P1.2.1 根據檢驗規範與抽樣檢驗計畫，運用適當的檢驗量測設備與工具，進行供應鏈抽樣檢驗作業。 P1.2.2 依製程管制圖進行判定，確保製程狀態符合管制要求。	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 K08 製程作業知識 K09 零件搭配知識 K10 抽樣檢驗計畫 K11 ISO9001 品質管理系統 K12 量測基本知識 K13 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 測試設備操作與保養能力 S07 報告撰寫能力 S08 管制圖判讀能力
	T1.3 執行 供應鏈檢 驗後追蹤 管理	O1.3.1 品 質異常退 貨單 O1.3.2 異 常狀況處 理單	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，並開立品質異常退貨單。 P1.3.2 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。	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	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 測試設備操作與保養能力 S07 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)
			P1.3.3 針對供應商提供的品質異常處理說明報告進行分析和判斷，確認短期對策以及永久對策是否有效。		K08 製程作業知識 K09 零件搭配知識 K10 抽樣檢驗計畫 K11 ISO9001 品質管理系統 K12 量測基本知識 K13 統計製程管制 (SPC)	S08 管制圖判讀能力 S09 問題分析與解決能力
T2 自行車 產品認證	T2.1 確認 認證測試 需求		P2.1.1 依據客戶要求之規範及國際自行車安全標準，進行認證測試，完成產品測試條件文件。	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 ISO9001 品質管理系統 K12 量測基本知識 K14 ISO4210 自行車安全標準規範	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 S07 報告撰寫能力
	T2.2 規劃 認證測試	O2.2.1 測 試排程計 畫	P2.2.1 依測試條件文件，完成測試排程規劃。 P2.2.2 依測試條件文件內容、樣品規格與狀況，完成夾治具設計或採購。	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	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 S05 檢驗指示書 (SOP) 製作能

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)
			P2.2.3 配合測試條件文件認證測試需求，完成測試設備點檢與基本保養，以確保其能正常運作。		K08 製程作業知識 K09 零件搭配知識 K12 量測基本知識 K14 ISO4210 自行車安全標準規範 K15 夾治具基本設計知識 K16 測試設備與保養知識 K17 測試排程知識	力 S06 測試設備操作與保養能力 S07 報告撰寫能力
	T2.3 執行認證作業	O2.3.1 測試報告	P2.3.1 依測試條件文件內容，運用適當的檢驗量測設備與工具，完成各項認證測試報告。 P2.3.2 當實施認證測試過程中或測試結果發生異常時，能尋求相關單位處理，以持續完成認證測試計畫。	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 K12 量測基本知識 K14 ISO4210 自行車安全標準規範 K16 測試設備與保養知識 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 S07 報告撰寫能力 S06 測試設備操作與保養能力 S09 問題分析與解決能力 S10 量測設備工具操作能力

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)
T3 處理異常品質	T3.1 界定品質異常問題	O3.1.1 品質異常處理單	P3.1.1 當品質異常時，能與權責單位確認異常狀況，界定異常問題，以開立品質異常處理單。	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 抽樣檢驗計畫 K11 ISO9001 品質管理系統 K12 量測基本知識 K13 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 S07 報告撰寫能力 S08 管制圖判讀能力 S09 問題分析與解決能力
	T3.2 協助研擬短期對策		P3.2.1 於品質異常處理單開立後，與權責單位討論，協助擬定品質異常之處理方式。	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 抽樣檢驗計畫 K12 量測基本知識 K13 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 S05 檢驗指示書 (SOP) 製作能力 S07 報告撰寫能力 S08 管制圖判讀能力 S09 問題分析與解決能力

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)
	T3.3 分析 品質異常 原因	O3.3.1 真 因分析表	P3.3.1 蒐集異常資料與文件，針對不合格品或品 質進行原因分析，並確認是否尚有更深層 的真因，以作為改進品質的依據。	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 抽樣檢驗計畫 K12 量測基本知識 K13 統計製程管制 (SPC) K18 QC 七大手法	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 S07 報告撰寫能力 S08 管制圖判讀能力 S09 問題分析與解決能力
	T3.4 協助 改善對策	O3.4.1 品 質異常處 理單	P3.4.1 分析品質異常原因，研擬改善策略，包含 暫定對策與永久對策及預計實施期限。	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 抽樣檢驗計畫 K12 量測基本知識 K13 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 S05 檢驗指示書 (SOP) 製作能 力 S07 報告撰寫能力 S08 管制圖判讀能力 S09 問題分析與解決能力

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)
	T3.5 執行品質管理分析	O3.5.1 品質管理分析統計表	P3.5.1 定期執行產品檢驗測試、異常數量、客訴及改善措施，品質指數趨勢分析，適時提供品管分析統計報表予相關權責部門。	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 K10 抽樣檢驗計畫 K11 ISO9001 品質管理系統 K12 量測基本知識 K13 統計製程管制 (SPC) K18 QC 七大手法	S01 溝通能力 S02 資訊科技應用能力 S07 報告撰寫能力 S08 管制圖判讀能力 S09 問題分析與解決能力 S11 邏輯推理能力 S12 風險分析能力

職能內涵 (A=attitude 態度)
<p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p>

說明與補充事項
<ul style="list-style-type: none"> ● 建議擔任此職類/職業之學歷/經歷/或能力條件： <ul style="list-style-type: none"> • 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。

