

印刷生產/流程調度人員職能基準

職能基準代碼		MPM7322-001			
職能基準名稱 (擇一填寫)		職類			
		職業	印刷生產/流程調度人員		
所屬 類別	職類別	製造 / 生產管理		職類別代碼	MPM
	職業別	印刷人員		職業別代碼	7322
	行業別	製造業 / 印刷及資料儲存媒體複製業		行業別代碼	C1601
工作描述		進行印刷生產流程之協調與調度，及設備之設定與維護。			
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 進行基本生產排程	T1.1 確認生產要求及能力		P1.1.1 確認印刷加工等生產程序的資料 P1.1.2 確認庫存的能力及要求 P1.1.3 確認採購及供應之要求及限制 P1.1.4 確認工作團隊的生產能力 P1.1.5 確認工作團隊的生產限制 P1.1.6 確認工作團隊的生產效率	2	K1 判斷生產流程的工作要求 K2 判斷特殊之生產要求及可能的問題 K3 用以確定機器、物料及人力可用性的標準	S1 與機械操作相關的職業安全衛生技能，例如：在清理機械前需關閉機械電源 S2 與生產管理人員及客戶聯繫，交流構想與相關資訊
	T1.2 準備生產排程	O1.2.1 生產排程	P1.2.1 整合各單位工作規劃及整體流程 P1.2.2 依生產要求、庫存、採購、時限、供應能力及要求等條件，準備生產排程 P1.2.3 依公司程序記錄排程 P1.2.4 視需要修改排程		K4 規劃生產時須注意的職業安全衛生因素 K5 檢查存貨量 K6 從外部供應商取得可作為建立作業優先順序參考的資訊	S3 蒐集、分析及組織資訊，以監控生產並判斷排程所需的變更 S4 運用規劃與安排的技能，有效的排定生產的順序
	T1.3 監控生	O1.3.1 排程	P1.3.1 進行生產的監控		K7 生產排程的準備及記錄	S5 運用團隊合作的技能，與生產單位及倉庫聯繫以確保物料的可用性 S6 具有數學概念和相關技巧以計算所需耗材和作業之運行時間

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)
	產	變更及原因紀錄	P1.3.2 依公司程序呈報各種排程所需的變更及其原因		K8 判斷生產工作流程 K9 用來制定工作優先順序的系統 K10 記錄生產工作流程的目的 K11 與工作人員溝通排程 K12 修改排程 K13 依需求進行監控並修改生產排程 K14 修改生產排程的考量事項，如客戶要求及作業複雜性	S7 問題解決的技能，能調整排程以減少機器停機時間或因應繁忙作業 S8 運用生產控制軟體的技術使用技能
T2 規劃運作流程	T2.1 確認生產要求		P2.1.1 檢查整體生產排程，以確定能合乎生產要求 P2.1.2 依生產要求確認物料 P2.1.3 諮詢其它人員確認現有的流程	3	K15 現有生產過程中必須執行的變革 K16 將運作流程整合到現有的組織流程中 K17 現有物料之外其他所需的物料 K18 現有流程的替代方案 K19 有助於決定流程的生產計畫相關資訊 K20 設備於生產區域所佔用的空間	S9 與機械操作相關的職業安全衛生技能，例如在清理機械前需關閉機械電源 S10 運用表達構想與資訊的溝通技能，與生產工作人員及客戶聯繫，以確認需求及限制事項 S11 蒐集、分析及組織資訊之技能，以取得機器性能、生產流程及客戶需求等資料，並使用於流程規劃工作 S12 規劃與安排不同流程運作之模型化及試運作活動
	T2.2 檢視客戶訂單規格		P2.2.1 取得並檢查客戶訂單規格 P2.2.2 檢查生產的支援性資料 P2.2.3 根據生產計畫提供的資訊，決定欲使用的生產流程			
	T2.3 決定運作流程	O2.3.1 運作流程	P2.3.1 諮詢管理階層以檢視現有流程的運作 P2.3.2 與團隊及客戶釐清現存的問題			

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)
			P2.3.3 諮詢團隊以確認所需的作業運作方式 P2.3.4 諮詢團隊以確認合適的機器或設備 P2.3.5 針對生產運作方式估算成本與時程 P2.3.6 建議可能的解決方案並進行記錄		K21 設備的預期生產年限 K22 確定流程的步驟 K23 現有流程及步驟對品質保證的影響 K24 需要供應的新物料	S13 運用團隊合作技能，與同仁一同檢視現有流程的運作 S14 運用數學概念與技巧，進行生產流程的成本效益分析，並評估各種選擇方案 S15 運用問題解決的技能，並考量修改運作流程的選擇方案，以選擇最有效率的方案 S16 運用規劃及專案管理軟體的技術使用技能
	T2.4 決定生產工作的順序		P2.4.1 確認流程所需的步驟 P2.4.2 準備並記錄物料及設備要求之清單 P2.4.3 確認品質保證之步驟與規範 P2.4.4 記錄並清楚呈現流程步驟			
T3 準備與維護工作區域	T3.1 執行清潔任務		P3.1.1 確認清潔工作的要求 P3.1.2 依職業安全衛生與公司程序，視需要選擇與使用個人安全裝備 P3.1.3 依據製造商規格及職業安全衛生程序，準備特定作業所使用的清潔設備、辨識及混合化學品/清潔劑 P3.1.4 依公司、職業安全衛生及環境保護的規範，執行清潔液的處理、儲存及正確的處置 P3.1.5 依職業安全衛生及公司要求執行	1	K25 進行清潔工作所需的個人安全設備 K26 使用清潔性化學品相關的職業安全衛生注意事項 K27 物料、零件及成品的處理 K28 處理物料或零件的潛在危險 K29 成品運輸的安全要求 K30 液態廢棄物處理所需的	S17 與機械操作相關的職業安全衛生技能，例如：在清理機械前需關閉機械電源 S18 運用表達構想與資訊的溝通技能，在生產作業員及倉庫人員之間，依需求供應物料及傳達相關資訊 S19 蒐集、分析及組織資訊之技能，以取得並使用物質安全資料表，及運用基本的存貨控管程序 S20 確認與安排任務的規劃與組織技能 S21 運用團隊合作技能，確保需要時可

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)
			清潔作業		安全要求及程序	取得正確的消耗品及物料
	T3.2 維持物料的供應		P3.2.1 依製造商之建議，辨識、儲存及維護工具與設備，確保易於取用及顧及作業員的安全 P3.2.2 確認與安排用於運送物料的適當設備 P3.2.3 依據物料處理的要求、安全作業準則及正確的操作處理技巧，使用適當設備裝載及卸載物料或設備 P3.2.4 以安全的方式將物料搬動到正確的目的地		K31 操作庫存管控系統 K32 用於工作環境的庫存歸檔程序 K33 了解各種物料及承印物料的性質 K34 工作場域使用的物料及承印物料相關的職業安全衛生注意事項 K35 與圖稿、攝影物料及印版儲存相關的環境考量因素	S22 運用數學概念與技巧，計算清潔物料/化學品的稀釋因數及物料重量，以確保正確與安全的處理方式 S23 應用正確程序處理溢出之化學品的問題解決技能 S24 運用及操作處理設備，以移動物料的技术使用技能
	T3.3 存放與取用圖稿、資訊、舊印版及底片		P3.3.1 遵守庫存管控程序，以確保圖稿、資料、舊印版及底片能正確歸檔及取用 P3.3.2 依據公司程序存放與取用圖稿、資料、舊印版及底片，以確保能良好的保存		K36 化學品儲存及處置的安全要求 K37 清潔或處置物料時的潛在風險 K38 正確的搬運技巧	
	T3.4 處理化學品和液態廢棄物	O3.4.1 職業安全衛生相關紀錄	P3.4.1 使用物質安全資料表，以確認化學品的安全處理程序 P3.4.2 依製造商規格及公司之職業安全衛生要求處理化學品及液態廢棄物			

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)
			P3.4.3 依職業安全衛生要求正確程序處理溢出的化學品			
T4 準備產品並在機器進行裝載、卸載	T4.1 準備產品		P4.1.1 正確解讀工作單或相關文件 P4.1.2 依工作規格置放與準備產品 P4.1.3 將產品正確放置於機器上，以符合工作規格的要求 P4.1.4 依職業安全衛生要求及公司程序，以目視辨識並去除不良產品	1	K39 能夠從包裝的標籤上獲得資訊 K40 承印材料的絲流方向 K41 識別承印材料的浮水印 K42 了解塗層及無塗層材料的特性 K43 承印材料的操作及處理 K44 與承印材料操作處理相關的職業安全衛生注意事項	S25 與機械操作相關的職業安全衛生技能，例如：在清理機械前需關閉機械電源 S26 表達構想與資訊的溝通技能，與印刷人員協同作業以確保準備適當的捲軸，並將其交付予生產流程
	T4.2 將產品裝載至機器		P4.2.1 依職業安全衛生要求、製造商和公司之程序及規範裝載產品 P4.2.2 於裝載過程及完成時，清理機器周圍區域		K45 翻轉承印物料的程序 K46 準備並裝載選定的承印物料	S27 蒐集、分析並組織資訊以進行產品準備流程 S28 規劃與安排將材料裝載在機器的訓練活動
	T4.3 自機器卸載產品		P4.3.1 依職業安全衛生要求、製造商和公司程序及規範卸載產品 P4.3.2 依製造商和公司之程序及規範，為下一製程準備產品(手工拼版、堆疊、包裝及標示等) P4.3.3 依職業安全衛生要求、製造商和公司之程序及規範存放產品		K47 確保正確位置能有浮水印之承印材料的方法 K48 自機器卸載印刷品 K49 自機器卸載印刷品相關的職業安全衛生注意事項 K50 不正確卸載承印材料可能產生的故障	S29 運用團隊合作技能，與印刷人員共同作業，確實裝載承印材料以確保有效生產 S30 運用數學概念與技巧，計算承印材料的重量以確保正確且安全地處理、裝載及運送 S31 為流程之下一階段準備解決產品的問題的技能 S32 使用手動及自動堆疊機的技術使用技能

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)
					K51 判別有瑕疵的承印材料 K52 造成承印材料堆疊不均勻的情況 K53 改正歪斜的承印材料可運用的技術 K54 與作業相關的機器手冊、安全及其它文件，能確認其存放位置與文件中的資訊	
T5 進行整體配頁或插入(頁面系統)的機器設定	T5.1 為工作進行準備		P5.1.1 從工作文件或生產控制系統中讀取與解讀工作規格 P5.1.2 在最短時間及最少浪費的狀況下，進行機器設定的規劃與執行 P5.1.3 檢查所有與工作相關的零件的可用性	5	K55 設定或操作機器輸送系統時必須考慮的職業安全衛生因素 K56 監控捲軸紙架區域，以確保運行無故障 K57 調整捲軸控制系統，以維持正確的捲軸張力 K58 調整捲軸控制系統，以維持正確的捲軸位置 K59 設定送料系統需考慮的重要因素 K60 確保頁面順利送到及通過機器的相關注意事項 K61 辦別不同類型輸送系統	S33 與機械操作相關的職業安全衛生技能，例如：在清理機械前需關閉機械電源 S34 安排實驗室測試、解讀與解譯工作規格的溝通技能 S35 規劃與組織能力的技能，依工作規格設定頁面輸送系統的 S36 以問題解決技能，解讀測試結果及判斷調整需求
	T5.2 設定捲軸系統		P5.2.1 依工作規格設定及調整捲軸的展開及回繞 P5.2.2 依工作規格執行捲筒作業程序 P5.2.3 依工作規格設定及調整捲筒控制系統 P5.2.4 依工作規格接合/連接捲軸			
	T5.3 設定單張紙/片材系		P5.3.1 依工作規格設定及調整送料及收料系統			

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)
	統		P5.3.2 依工作規格設定及調整頁面捲軸 收集及運輸系統，依據公司程序 及排程操作生產流程 P5.3.3 依工作規格設定及調整加工系統 P5.3.4 依工作規格，及流程搬移承印材 料 P5.3.5 依工作規格設定及調整頁面捲軸 的轉印及控制系統		的名稱 K62 與機器運轉相關的職業 安全衛生要求 K63 可於機器上處理的大尺 寸/小尺寸紙張 K64 使機器可適用於較小/較 大紙張尺寸的方法 K65 影響機器運轉速度的因 素 K66 調整機器時必須考慮的 職業安全衛生因素 K67 確保連線執行印刷的過 程/元件正確定位所需執 行的步驟 K68 機器收紙時頁面出現壓 痕的原因 K69 機器需要調整的情況 K70 與作業相關的機器手 冊、安全及其它文件， 能確認其存放位置與文 件中的資訊	
	T5.4 設定機 器及連線印 刷元件		P5.4.1 依工作規格設定及調整配頁/插入 的系統 P5.4.2 依機器要求及工作規格監控連線 式印刷/加工/接合元件的設定，並 調整為基本模式 P5.4.3 提供連線式印刷的印刷/加工/接 合元件設定的協助			
	T5.5 進行樣 品運行	O5.5.1 樣品 檢驗紀錄	P5.5.1 正確安排樣品及其欲使用的材料 P5.5.2 依職業安全衛生要求、製造商規 格及公司程序設定及操作機器， 以生產出指定規格的樣品 P5.5.3 依公司程序執行樣品的目視檢 查，或安排實驗室試驗 P5.5.4 解讀結果以判斷是否需調整 P5.5.5 依產品及機器規格完成調整程序			

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)
			所需的變更			
T6 進行整體序列或多樣性摺法的機器設定	T6.1 為工作進行準備		P6.1.1 從工作文件或生產控制系統中讀取與解讀工作規格 P6.1.2 在最短時間及最少浪費的狀況下，進行機器設定與執行 P6.1.3 檢查所有與工作相關零件的可用性	4	K71 規劃摺紙樣品時須考慮的因素 K72 設定或操作機器輸送系統時必須考慮的職業安全衛生因素 K73 監控捲軸紙架區域，以確保無故障的運行 K74 調整捲軸控制系統區域，以維持正確的捲軸張力 K75 調整捲軸控制系統區域，以維持正確的捲軸位置 K76 設定摺紙機傳遞及輸送系統時須考慮的職業安全衛生因素	S37 與機械操作相關的職業安全衛生技能，例如在清理機械前需關閉機械電源 S38 閱讀與解讀工作規格的溝通技能 S39 運用規劃與組織技能，進行整體性摺紙的機器設定，並確保所有與工作相關零件的可用性
	T6.2 設定捲軸系統		P6.2.1 依工作規格設定調整捲軸的展開及回繞 P6.2.2 依工作規格完成捲軸的程序 P6.2.3 依工作規格設定及調整捲軸控制系統 P6.2.4 依工作規格接合/連接捲軸 P6.2.5 依工作規格設定及調整摺紙機及切紙機		K77 監控紙張輸送系統，以確保無故障的運行	S40 運用技術在頁面送料系統上設置紙張輸送的技能 S41 運用問題解決技能，辨識問題與故障，並找到解決方案
	T6.3 將機器設定為整體性程序或多重摺紙法		P6.3.1 依工作規格設定與調整柵欄及裁刀摺紙元件 P6.3.2 依工作規格設定與調整摺紙滾輪/皮帶/導軌		K78 觀察輸送系統，以維持成品的整齊輸送 K79 觀察輸送系統，以預防成品損壞	
	T6.4 設定操作印刷元件		P6.4.1 依機器要求及工作規格監控連線式印刷/加工/裝訂元件的設定，並調整為基本模式 P6.4.2 提供連線式印刷/加工/裝訂元件			

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)
			設定的協助		K80 待印物自機器移除時須進行的檢查	
	T6.5 進行樣品運行	O6.5.1 樣品檢驗紀錄	P6.5.1 正確安排樣品及其欲使用的材料 P6.5.2 依職業安全衛生要求、製造商規格及公司程序，設定及操作機器，以生產出指定規格的樣品 P6.5.3 依公司程序執行樣品的目視檢查，或安排實驗室試驗 P6.5.4 解讀結果以判斷是否需調整 P6.5.5 依產品及機器規格完成調整程序所需的變更		K81 摺紙紙張可被安全調整的方法 K82 設定或調整摺紙輥輪時必須考慮的職業安全衛生因素 K83 可於機器上處理之最大/最小尺寸印件 K84 影響紙張進入摺紙輥輪準確性的因素 K85 紙張輸送時刮損/磨損的原因 K86 影響機器速度的因素 K87 紙張無法到達摺紙單元時所需的調整 K88 紙張開啟輸送單元時所需的調整 K89 機器運行過快可能發生的問題 K90 輥輪設置過鬆可能發生的問題 K91 輥輪壓力過大可能發生	

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)
					的問題 K92 輸送系統未正確設定可能發生的問題 K93 影響現有工作輥輪壓力的因素 K94 檢查輥輪壓力是否正確 K95 紙張未成直角時所需的調整 K96 紙張未成直角的原因 K97 確保紙張不受磨損所需的調整 K98 調整機器元件時必須考慮的職業安全衛生因素 K99 確保連線印刷過程中零件正確對齊所需執行的步驟 K100 在工作中使用上膠單元 K101 上膠單元使用的黏著劑 K102 上膠產線長度的調整 K103 摺紙未成直角的原因及改正方法	

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)
					K104 於樣品試作完成時應檢驗之品質項目 K105 生產油墨過濕時，應進行的溝通 K106 工作與樣品不符時，應進行的溝通 K107 紙張產生摺痕時須調整的機器部位 K108 紙張卡於摺紙板時須調整的機器部位 K109 紙張無法進入機器時須調整的機器部位 K110 與作業相關的機器手冊、安全及其它文件，其存放位置與文件中的資訊	
T7 進行整體性數位印刷的生產與管理	T7.1 進行數位印刷故障排除，與改正生產工作流程		P7.1.1 依工作規格進行數位生產系統的產能分析，以判斷最高產出的方法 P7.1.2 依據設備可用性及生產環境，為各種工作規格發展數位印刷的工作流程 P7.1.3 確認並改正工作流過程中可能發	4	K111 在生產工作流程中，關鍵設備暫時無法使用之情況下，用以解決問題的策略 K112 所需要的承印材料無法供應時，需採取的行動	S42 與機械操作相關的職業安全衛生技能，例如：在清理機械前需關閉機械電源 S43 運用表達構想與資訊的溝通技能，提供如何建立數位檔案以達到精確印刷結果的資訊給客戶 S44 蒐集、分析及組織資訊，判斷印刷

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)
			生問題，並依工作規格發展能以最低資源消耗之方式改進產能的策略 P7.1.4 依製造商規格進行數位印刷系統的預防性維護，以確保最高產能及最低之停工時間和浪費		K113 存取 PDF 檔時發生資料檔案錯誤時，可採用的變通方法 K114 生產時程繁忙且交期緊迫時，發生電力問題的因應方法	條件以確認色彩管理的需求 S45 運用規劃與組織的技能，設計生產流程以確保高效的印刷程序 S46 執行生產流程時與同事共同合作的團隊技能 S47 運用校準技術以決定網點密度的數學概念與技巧 S48 運用問題解決技能，辦別流程問題並實施提高生產力之策略 S49 使用電腦硬體、軟體以最大化產能的技能
	T7.2 與客戶保持聯繫		P7.2.1 依公司程序與客戶溝通數位印刷的印刷服務、品質期望及印刷成本 P7.2.2 依製造商規格及公司程序，傳達各種數位印刷方式選項的利弊 P7.2.3 依公司程序計算並與客戶溝通整備時間		K115 影響使用特殊印刷解決方案(運行時間、承印物料類型、應用)的決定的因素 K116 以數位系統或傳統系統進行印刷的成本差異(如數位及平版印刷)	
	T7.3 確認工作規格		P7.3.1 從工作文件或生產控制系統中讀取與解讀工作規格 P7.3.2 依公司程序檢查所有工作所需零件的可用性 P7.3.3 檢查掃描、打樣及加工之多項要求，並協調內部工作流程及外包安排 P7.3.4 判斷運行時間，並準確預測完工的時間		K117 以數位系統或傳統系統進行印刷的品質差異(如數位及平版印刷) K118 以數位系統或傳統系統進行印刷的整備時間差異(如數位及平版印刷) K119 最適用於特殊印刷作業的印刷方式	
	T7.4 存取、	O7.4.1 資料	P7.4.1 依工作規格使用工作站電腦及專		K120 數位印刷與傳統印刷	

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)
	驗證及傳送 電子資料檔 案予數位印 刷機	檔案	業軟體，以找出並調閱電子資料檔案 P7.4.2 依工作規格執行電子資料檔案預覽或作業前檢查，以驗證工作設定的正確性 P7.4.3 依工作規格及生產排程，判別工作的優先順序 P7.4.4 傳送資料檔案進行印刷，進行圖像品質及機器產能檢查；並進行調整以改正各種問題		方法的主要差異 K121 可提供建議於使用不相容軟體或應用程式建立電子檔案的客戶，可提供的建議 K122 可提供建議對於要求大量印刷產品但需立即交付部份產品的客戶 K123 客戶批准校樣須依循的步驟	
	T7.5 進行數位色彩管理		P7.5.1 運用適當的數位色彩管理解決方案，調整顏色、照明條件及底色、機器校準度、網點角度、機器解析度，將 RGB 轉換為 CMYK 的色彩演算，並判別承印物的類型及狀況 P7.5.2 使用印刷的 RGB、CMYK、及 PMS 色譜以執行與客戶校樣的色彩比對 P7.5.3 依工作規格，提供電子數位檔案的顏色使用建議 P7.5.4 透過機器校準程序及客製化的輸出設定檔，以 RGB 顏色模式建立		K124 工作單(手寫或電子)缺少重要資訊時，需採取的行動 K125 機器設定前須執行的檢查(物料可用性、維護狀況等) K126 檔案不正確傳送於修正問題時，應採取的措施 K127 提交檔案供印刷時須檢查的要點 K128 確保資料可用於數位	

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)
			電子資料檔案進行色彩比對		印刷格式所需的檢查能力	
	T7.6 執行或協調文件校稿	O7.6.1 數位校稿	P7.6.1 執行數位樣稿供客戶校稿與核准，以確認樣品滿足工作規格的要求 P7.6.2 依公司程序，提供工作規格諮詢內部或外部處理校樣的作業員，並進行打樣工作 P7.6.3 客戶及校樣人員進行溝通，以確保校樣工作規格一致		K129 傳送 PDF 檔至數位印刷機的方法 K130 影響文件大小及品質的掃描解析度 K131 掃描圖像過暗時須採取的措施 K132 可用於數位化掃描的掃描硬體及軟體配置種類	
	T7.7 執行數位印刷工作或協調印刷機印刷之執行程序		P7.7.1 遵守生產排程、公司程序及工作規格，並維持與內部或外部生產作業員的聯繫，以確認印刷作業的開始及持續時間 P7.7.2 根據工作規格進行數位印刷作業，並監控整個印刷工作過程，適時調整機器的產能及確保品質		K133 電腦顯示器呈現之色彩及印刷色彩之間的差異 K134 影響色彩一致性的機器校準能力	
	T7.8 執行或協調後加工及客戶交貨	O7.8.1 印刷成品包裝及交貨	P7.8.1 依工作規格決定加工方式 P7.8.2 確認後加工所需的步驟，必要時，依公司程序於單張或輪轉機上連線加工設備 P7.8.3 依工作規格，透過內部或外部協助，完成印刷成品的包裝及交貨		K135 利用印刷的色譜執行校樣的色彩比對能力 K136 模擬設定檔對色彩輸出的影響 K137 校樣檢查須依循的標準 K138 文件加工與客戶交貨	

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)
					的注意事項 K139 各種類型的裝訂方式	
T8 協調輸出的執行	T8.1 確認產出量	O8.1.1 檢查紀錄	P8.1.1 確認產量與工作單上的數字一致 P8.1.2 核對資料的正確性且依序排列 P8.1.3 向主管回報各種不符合之事項	2	K140 遵守指示及遵循工作規格的基本讀寫要求 K141 確認輸出量所需之基本計算能力 K142 於安全環境中作業的相關職業安全衛生要求	S50 與機械操作相關的職業安全衛生技能，例如：在清理機械前需關閉機械電源 S51 運用表達構想與資訊的溝通技能，向主管回報不符合之事項 S52 蒐集、分析及組織資訊技能，驗證產量的值與工作單要求一致 S53 執行生產流程時與他人合作的團隊技能 S54 確認總產出量符合工作單要求的數學概念與技巧 S55 運用條碼設備確認產出量或輸出量的技能
	T8.2 確認輸出量	O8.2.1 檢查紀錄	P8.2.1 確認總產出量與工作規格之要求一致 P8.2.2 確認終點之收紙裝置速率與工作規格一致 P8.2.3 向主管回報各種不符合之事項			
T9 執行庫存作業	T9.1 執行庫存作業	O9.1.1 訂單/退訂紀錄	P9.1.1 瞭解庫存量並依公司標準作業程序執行 P9.1.2 依公司標準作業程序及需要，使用領料單、採購單、出貨單及發票等文件 P9.1.3 依公司標準作業程序，瞭解、取得及保存入庫/出庫、記錄/歸檔系統	1	K143 維持庫存的標準作業程序 K144 不良存貨的掌控對組織的影響 K145 歸檔為進料或入庫的貨物及物料類型 K146 歸檔為出貨/出庫的貨物及物料類型	S56 與機械操作相關的職業安全衛生技能，例如：在清理機械前需關閉機械電源 S57 運用表達構想與資訊的溝通技能，與生產經理及供應商溝通物料相關事宜 S58 運用蒐集、分析及組織資訊的技能，取得物料、貨架的期限供應商

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)
			P9.1.4 依公司標準作業程序保存客戶訂單 P9.1.5 依公司標準作業程序登記退貨訂單		K147 保持貨物精確的入庫/出庫記錄及歸檔系統 K148 確實保存客戶的訂單 K149 訂單退回的原因 K150 對退貨原因應進行檢查 K151 補貨的時機 K152 定期清點庫存 K153 用於清點不同類型貨物的系統(例如油墨、基材、耗材、易腐敗品) K154 清點存貨計算原料的價值 K155 保存原料價值的紀錄 K156 物料的領取及紀錄 K157 領取某些特定貨物或物料時的特殊批准要求 K158 緊急領料的程序 K159 領料單歸檔前，需記錄的額外資訊	資料，並有效利用 S59 規劃與安排並建立程序來確保倉庫能適當維護 S60 與他人合作以確保適當的生產流程的團隊技能 S61 運用數學概念與技巧，完成領料、採購及出貨文件 S62 能即時領料的問題解決技能 S63 運用庫存及倉庫軟體的技術使用技能
	T9.2 領取貨物	O9.2.1 領取紀錄	P9.2.1 依公司標準作業程序，瞭解並執行領料程序 P9.2.2 準時領取貨物 P9.2.3 依公司標準作業程序，正確填寫紀錄並歸檔			
T10 執行基本的機	T10.1 執行捲軸輸送系	O10.1.1 維護紀錄	P10.1.1 依製造商建議及公司標準作業程序，清潔、檢查及潤滑開捲元	2	K160 捲軸處理系統 K161 捲軸處理系統維護及	S64 與機械操作相關的職業安全衛生技能，例如：在清理機械前需關閉機

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)
器維護	統的日常維護及計劃性的清潔		件 P10.1.2 依製造商建議及公司標準作業程序，清潔、檢查及潤滑捲筒控制裝置 P10.1.3 依製造商建議及公司標準作業程序，清潔、檢查及潤滑收捲元件 P10.1.4 依製造商建議及公司標準作業程序，清潔、檢查及潤滑摺紙元件 P10.1.5 依製造商建議及公司標準作業程序，清潔、檢查及潤滑輸紙元件 P10.1.6 依職業安全衛生要求執行基本的維護		清潔的職業安全衛生要求 K162 常見之機器失效或故障原因 K163 使用壓縮空氣必須遵守的安全注意事項 K164 清潔電子感測器可能引起的損壞 K165 進行機器檢查 K166 使用特定清潔用途的化學品 K167 過度潤滑對機器的影響 K168 進行機器週期性維護的需求 K169 印刷單元 K170 印刷單元件維護及清潔的職業安全衛生要求 K171 墨輥表面長期清潔不良可能引起的問題 K172 印刷單元的安全裝置 K173 安全裝置無作用時應	械電源 S65 運用表達構想與資訊的溝通技能，告知工作人員在機器上所發現的問題 S66 運用蒐集、分析及組織資訊的技能，取得機器手冊來判斷維護及清潔的要求 S67 依工作排程來執行行動的規劃與組織技能 S68 與生產團隊合作，以確保維護及清潔工作可在高效率且減少生產干擾的情況下完成的團隊技能 S69 以電子、液壓或氣壓檢查機器的數學概念與技巧 S70 判斷執行維護及清潔時機的問題解決技能 S71 執行機器日常維護的技術
	T10.2 執行單張材料輸送系統的日常維護及計劃性的清潔	O10.2.1 維護紀錄	P10.2.1 依製造商建議及公司標準作業程序，清潔、檢查及潤滑送料單元 P10.2.2 依製造商建議及公司標準作業程序，清潔、檢查及潤滑拉規及傳遞咬牙系統 P10.2.3 依製造商建議及公司標準作業程序，清潔、檢查及潤滑收紙機			

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)
			單元 P10.2.4 依職業安全衛生要求執行基本的維護		採取的行動 K174 更換墨枕系統膠輥時必須執行的檢查	
	T10.3 執行印刷單元的日常維護及計劃性的清潔	O10.3.1 維護紀錄	P10.3.1 依製造商建議及公司標準作業程序，檢查、潤滑及維護圓壓/網版/平版各式膠輥表面、安全裝置、齒輪及軸承 P10.3.2 依製造商建議及公司標準作業程序，檢查、潤滑、維護及更換勻墨系統套件 P10.3.3 依製造商建議及公司標準作業程序，清潔、檢查、潤滑及維護各種印刷控制裝置 P10.3.4 依職業安全衛生要求執行基本的維護		K175 輔具 K176 輔具元件維護及清潔的職業安全衛生要求 K177 輔具元件運作的檢查 K178 裁切元件 K179 裁切元件維護及清潔的職業安全衛生要求 K180 裁切元件及裁刀須執行的檢查 K181 裁刀更換後的儲存 K182 未維護機器可能引起的問題	
	T10.4 執行裁切元件的日常維護及計劃性的清潔	O10.4.1 維護紀錄	P10.4.1 依製造商建議及公司標準作業程序，檢查、潤滑、維護及更換裁切裝置及刀具 P10.4.2 依製造商建議及公司標準作業程序，檢查並維護機器車身 P10.4.3 依職業安全衛生要求執行基本的維護		K183 未維護裁刀可能引起的問題 K184 折紙/配頁元件 K185 折紙/配頁元件維護及清潔的職業安全衛生要求 K186 折紙/配頁元件清潔不良的問題	
	T10.5 執行	O10.5.1 維護	P10.5.1 依製造商建議及公司標準作業			

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)
	摺紙/配頁元件的日常維護及計劃性的清潔	紀錄	程序，檢查、潤滑及維護摺紙/配頁元件 P10.5.2 依製造商建議及公司標準作業程序，檢查並維護機器車身 P10.5.3 依職業安全衛生要求執行基本的維護		K187 用於設備的潤滑劑類型及使用原因 K188 緊固元件 K189 緊固元件維護及清潔的職業安全衛生要求 K190 使用過之化學品的處理 K191 設備的清潔頻率 K192 不當清潔可能引起的問題 K193 應清潔的設備零件 K194 機器零件過度潤滑的結果 K195 與作業相關的機器手冊、安全及其它文件，能確認其存放位置與文件中的資訊	
	T10.6 執行緊固元件的日常維護及計劃性的清潔	O10.6.1 維護紀錄	P10.6.1 依製造商建議及公司標準作業程序，檢查、潤滑及維護黏著及機械緊固元件 P10.6.2 依製造商建議及公司標準作業程序，檢查並維護機器車身 P10.6.3 依職業安全衛生要求執行基本的維護			

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 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。

職能內涵 (A=attitude 態度)
A05 應對不明狀況：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，完成任務。

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/經歷/或能力條件：大專以上印刷相關科系畢業。 ● 基準更新紀錄 • 因應 2017/05/25 公告職能基準品質認證作業規範修訂版，將原「入門水準」內容移至「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】。