

印刷工業工程人員職能基準

職能基準代碼		MPM7322-002			
職能基準名稱 (擇一填寫)		職類			
		職業	印刷工業工程人員		
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、品質及職業安全衛生之監控。			
基準級別		5			

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 應用進階軟體應用程式進行數位化生產	T1.1 確認客戶概念和工作規格	O1.1.1 工作規格	P1.1.1 與客戶或主管檢視並釐清客戶設計概念及工作規格細節 P1.1.2 判定文件類型並評估生產需求 P1.1.3 組裝客戶副本及圖像，以符合設計概念的要求 P1.1.4 選擇軟體應用程式以生產該工作	6	K1 各種檔案格式的不同特性與使用時機 K2 不適用於印刷工作的檔案格式類型 K3 不同色彩模式的優缺點 K4 色票庫及如何在軟體應用程式中進行選擇 K5 數位化生產使用的印刷流程 K6 在設計階段考量印刷流程的重要性 K7 在設計階段未考慮印刷流程可能發生的問題類	S1 操作電腦時，運用正確人體工學的職業安全衛生技能 S2 表達構想與資訊的溝通技能，取得客戶同意設計版面配置 S3 儲存與調閱所需電子檔案的蒐集、分析及組織技能 S4 輸出校樣並取得客戶批准的規劃與組織技能 S5 維持生產流程時與他人協作的團隊合作技能 S6 判定圖像解析度的計算技能 S7 印刷前檢查及修復錯誤的問題解決技能
	T1.2 安排頁面的元素		P1.2.1 設定輔助線和網格顯示，確保圖稿符合工作規格 P1.2.2 創造元素並以精確對齊的方式於頁面上排列 P1.2.3 將元素排列於圖層上以便有效選擇及重新排列 P1.2.4 將匯入的文字或來自於其它應用			

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)
			<p>程式的資料進行正確格式化，並解決所有跨應用程式的格式問題</p> <p>P1.2.5 運用生產技術將文字格式化並導入文件</p> <p>P1.2.6 依設計概念安排圖形及自其它應用程式匯入的元素</p>		<p>型</p> <p>K8 有效設計文字可利用的不同技術</p> <p>K9 如何調整輔助線及尺規</p> <p>K10 需要編輯或調整圖像的情況</p>	S8 使用相應硬體及軟體製作版面的技術技能
	T1.3 製作物件		<p>P1.3.1 使用工具以製作物件，輸入所需之屬性並調整形狀，直到完成圖形架構</p> <p>P1.3.2 調整並編輯線條及曲線，以符合設計規格的要求</p> <p>P1.3.3 依設計概念繪製、移動物件，及縮放筆劃及效果</p> <p>P1.3.4 創造、編輯色彩並儲存於色彩調色盤，調整色彩飽合度</p> <p>P1.3.5 依需要選擇並複製色彩及外觀的屬性</p> <p>P1.3.6 依版面設計及設計概念，於圖畫中使用漸變、填滿及圖案裝飾進行著色與混合</p>	<p>K11 圖像存儲功能</p> <p>K12 可能影響圖像灰色平衡的因素</p>		
	T1.4 編輯圖像	O1.4.1 圖像	<p>P1.4.1 潤飾圖像，使其與工作規格一致</p> <p>P1.4.2 利用色彩及色調校正，以符合工作規格的要求</p>			

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)
			<p>P1.4.3 應用適當的輪廓技術，以依圖像製作最佳結果</p> <p>P1.4.4 以適當格式儲存編輯的圖像，以便匯入到其它應用程式，並符合工作規格的要求</p> <p>P1.4.5 確認並運用圖像儲存的要求</p>			
	T1.5 製作印刷就緒的檔案		<p>P1.5.1 依客戶概念及工作規格檢查檔案的錯誤</p> <p>P1.5.2 依工作規格使用正確的色彩模式及程式庫</p> <p>P1.5.3 根據輸出規格，應用足夠的圖像解析度</p> <p>P1.5.4 應用出血及印刷標記</p> <p>P1.5.5 依公司程序發送完成的檔案</p>			
T2 設定與運用複雜色彩管理進行生產	T2.1 進行印製測試	O2.1.1 測試圖表	<p>P2.1.1 選擇並製作合適的測試圖表</p> <p>P2.1.2 與印刷機作業員共同研究以使印刷機的優化達到工作場域標準</p> <p>P2.1.3 以標準油墨濃度於任一原料印製測試圖表</p>	5	<p>K13 管理數位化生產時須考慮的職業安全衛生問題</p> <p>K14 裝置校驗的頻率</p> <p>K15 何種條件改變將造成需要重新校驗</p> <p>K16 色彩測量裝置及其用法</p> <p>K17 用於色彩測量的專有軟體類型</p> <p>K18 測試圖表的比較及其優</p>	<p>S9 操作電腦時，運用正確人體工學的職業安全衛生技能</p> <p>S10 表達構想與資訊的溝通技能，以印刷機印製測試圖表時</p> <p>S11 製作校樣前，決定印刷條件及色彩管理要求的規劃、分析及組織技能</p> <p>S12 運用密度測定法、分光光度測定法及色彩設定檔的計算技能</p> <p>S13 運用於色彩問題診斷與改正的問題</p>
	T2.2 測量印刷機圖表	O2.2.1 測量紀錄	<p>P2.2.1 校準並使用色彩測量裝置以測量印製的測試圖表</p> <p>P2.2.2 測量多個圖表並記錄結果</p> <p>P2.2.3 使用軟體來平均多個測量</p>			

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)
	T2.3 創造並使用自訂的印刷機設定檔	O2.3.1 印刷機設定檔	<p>P2.3.1 選擇適當的參考檔來匹配印製的圖表</p> <p>P2.3.2 運用設定檔軟體，自平均測量檔創造輸出印刷機設定檔，並依要求進行設定檔的測試及編輯</p> <p>P2.3.3 將設定檔插入色彩工作流程</p>		<p>缺點</p> <p>K19 決定灰色平衡及白點的過程</p> <p>K20 色彩設定檔及其使用</p> <p>K21 色彩設定檔對輸出的影響</p> <p>K22 輸入、輸出及顯示設定檔間的差異</p> <p>K23 色彩管理系統</p> <p>K24 色彩管理系統的構成要素</p> <p>K25 色彩管理工作流程的構成要素</p> <p>K26 紅、綠、藍色(RGB)、青、洋紅、黃、黑色(CMYK)、混合色的工作流程</p> <p>K27 如何於系統實現色彩管理</p> <p>K28 工作場域和國際的印刷標準</p> <p>K29 不同承印物料對校樣及最終產品上色彩再生的</p>	<p>解決技能</p> <p>S14 創造設定檔時正確使用軟體及硬體的技術技能</p>
	T2.4 創造並使用數位裝置設定檔	O2.4.1 數位裝置設定檔	<p>P2.4.1 選擇合適的測試圖表</p> <p>P2.4.2 校準裝置，並輸出測試圖表或將其數位化</p> <p>P2.4.3 使用色彩測量裝置，測量測試圖表</p> <p>P2.4.4 選擇適當的參考檔來匹配測試圖表</p> <p>P2.4.5 運用軟體創造設定檔</p> <p>P2.4.6 將設備設定檔插入色彩工作流程</p>			
	T2.5 維持自訂的色彩管理工作流程	O2.5.1 工作相關紀錄	<p>P2.5.1 監控並記錄印刷條件，以確保符合工作場域標準</p> <p>P2.5.2 進行數位裝置的定期校驗</p>			

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)
					影響 K30 網點擴大對色彩的影響 K31 底色去除(UCR)及灰色置換(GCR)	
T3 使用印刷機的印刷控制裝置	T3.1 設定印刷控制裝置		<p>P3.1.1 存取 CIP3/CIP4 數據供下次印刷使用</p> <p>P3.1.2 依下個工作規格預先設定數據及選擇選項/參數</p> <p>P3.1.3 依製造商建議之程序將數據輸入予印刷機</p> <p>P3.1.4 達到精確的位置及安裝</p> <p>P3.1.5 於適用時進行近似之色彩、密度及水墨平衡</p> <p>P3.1.6 將備妥的印件進行掃描或輸入校正值，直到印刷符合校樣或客戶的要求</p> <p>P3.1.7 進行作業前取得客戶或主管的批准</p>	5	<p>K32 ICC 設定檔</p> <p>K33 密度測定法的基礎原理</p> <p>K34 分光光度測定法的基礎原理</p> <p>K35 判定密度測定法及分光光度測定法公差的基本原則</p> <p>K36 原始色彩控制條的決定因素</p> <p>K37 判定色彩控制條之元素的精確度</p> <p>K38 確保一致的印刷輸出品質</p> <p>K39 識別色彩污染</p> <p>K40 設定色彩污染警報</p> <p>K41 樣品與標準有差異時須處理的流程</p> <p>K42 品質之偏離及改正的方法</p>	<p>S15 與機械操作相關的職業安全衛生，例如在清理機械前需關閉機械電源</p> <p>S16 表達構想與資訊的溝通技能，與客戶溝通色彩設定檔及印刷前之需求</p> <p>S17 蒐集、分析及組織資訊，核對並整合色彩設定檔及印刷機性能</p> <p>S18 規劃與安排活動，建立監控順序來確保成果品質</p> <p>S19 於整合印前工作規劃時團隊合作</p> <p>S20 於機器調整時應用色彩設定檔及曲線的數學概念與技術</p> <p>S21 監控樣品並進行必要調整的問題解決技能</p> <p>S22 有效運用監控系統來確保輸出品質的技術使用能力</p>
	T3.2 在運作過程中維持印刷品質		<p>P3.2.1 持續以目視方式監控印刷品質</p> <p>P3.2.2 掃描印件以驗證視覺之評估</p> <p>P3.2.3 發佈所有修正之數據以維持印刷品質</p>			
	T3.3 維護設	O3.3.1 設備	P3.3.1 依操作員手冊執行維護作業			

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)
	備	維護紀錄	P3.3.2 依操作員手冊執行設備校驗		K43 用於確保產品品質所需的資訊 K44 為確保產品品質，在印刷前需提供的資訊	
T4 設定與監控線上印刷的操作	T4.1 確認工作規格		P4.1.1 從工作文件或生產控制系統中閱讀與解讀工作要求 P4.1.2 在最短時間及最少損耗條件下，規劃所需之設定並正確執行 P4.1.3 檢查所有工作相關的構成要素的可用性	4	K45 自工作單取得的重要資訊 K46 工作單缺少重要資訊時應採取的措施 K47 用於控制線上印刷承印物料的裝置 K48 運輸區之不正确設定可能引起的問題 K49 設定線上印刷元件時須注意的職業安全衛生因素 K50 需於設定線上印刷元件之前設定的其他機器元件 K51 用於定位的線上印刷零件 K52 設定印次時須遵守的注意事項 K53 於所有線上印刷操作或	S23 與機械操作相關的職業安全衛生，例如在清理機械前需關閉機械電源 S24 表達構想與資訊的溝通技能，將與線上印刷相關的流程及工作規格提供回饋予內部及外部客戶 S25 蒐集、分析及組織資訊，蒐集及評估印刷操作、機器規格、特性及如何互動的相關資料 S26 規劃與組織活動，安排生產順序以提高效率 S27 與涉及前、後流程的團隊成員合作，以確保有效生產 S28 計算承印物料需求及印刷壓力的數學概念與技巧 S29 監控產品及進行微調以確保維持輸出品質的問題解決技能 S30 使用監控設備及解釋讀數的技術使用能力
	T4.2 設定機器的線上操作功能		P4.2.1 依工作規格設定承印物料的運輸系統 P4.2.2 依工作規格設定及調整反印及印漬預防裝置 P4.2.3 選擇適當的圖像載體/裁切裝置並將其固定於元件上 P4.2.4 依工作規格調整並設定印次 P4.2.5 依工作規格調整並設定圖像傳送或輸墨裝置			
	T4.3 進行校樣運轉		P4.3.1 正確準備作為校樣的素材 P4.3.2 依製造商規格及公司程序操作機器以製作指定的校樣 P4.3.3 依公司程序執行校樣的目視檢查			

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)
			及/或安排實驗室試驗 P4.3.4 在經過客戶批准或授權後進行生產 P4.3.5 依產品與機器規格解讀並調整結果		流程運行校樣後須執行的檢查 K54 在準備過程中用於減少浪費的方法 K55 圖像載體磨損的跡象 K56 作業員針對未達接收標準的印刷素材須進行的標示	
	T4.4 維持並監控生產流程		P4.4.1 依據公司程序及規劃的期程，與同事一同操作並監控生產流程 P4.4.2 監控產品並進行微調，以確保維持輸出品質 P4.4.3 依公司程序識別流程的重大調整並向指定人員回報 P4.4.4 依公司程序識別設備的性能異常並向指定人員回報 P4.4.5 依公司程序分類廢棄物		K57 作業員於印刷運行時應識別的印刷故障 K58 評估產品品質的頻率 K59 機器停機時應遵守的職業安全衛生要求 K60 應進行修理的線上印刷元件	
	T4.5 執行生產流程的停工	O4.5.1 故障紀錄	P4.5.1 依據製造商規格及公司程序，遵守正確的停工順序 P4.5.2 以符合職業安全衛生要求的方式，與同事一同實施停工工作 P4.5.3 依製造商/供應商規格及公司程序，進行流程中需使用但未使用的油墨/塗料的標示及儲存 P4.5.4 自作業區域清除所有產品 P4.5.5 依公司程序識別需進行修理的機		K61 判定產品的工作流程 K62 存儲圖像載體或裁切裝置應遵守的程序 K63 液態廢棄物的處理要求 K64 須徹底清潔的線上印刷特定元件 K65 元件未徹底清潔對後續印刷運作產生的機器影	

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)
			器故障，並向指定人員回報 P4.5.6 在恢復運作前，進行修理/調整的驗證		響 K66 重印或重複印刷運作情況下須完成的紀錄	
	T4.6 清潔與清洗	O4.6.1 生產紀錄及相關文件	P4.6.1 清潔滾筒、圖像載體/裁切裝置及滾子表面以備下次使用 P4.6.2 依製造商/供應商規格及公司程序，拆卸並儲存圖像載體/裁切裝置 P4.6.3 清洗供墨系統及附加元件以備下次使用 P4.6.4 依公司程序及法規要求處理液態廢棄物 P4.6.5 清潔線上印刷元件以備下次使用 P4.6.6 拆除並清潔承印物料之進料、運輸及輸送系統以備下次使用 P4.6.7 依公司程序精確的完成生產紀錄及其它文件			
T5 運用印刷機上的品質監控	T5.1 設定印刷控制裝置	O5.1.1 設定檔	P5.1.1 使用 CIP3/CIP4 數據或等效資料創造設定檔 P5.1.2 確認相關之工作準備到達位置、對位並符合指定之標準 P5.1.3 調整顏色以符合適當之色彩標準 P5.1.4 解讀數據，並進行適當之調整以	5	K67 RGB 加色(光)的色彩理論、三原色(RGB) K68 CMYK 減色(顏料)的色彩理論、印刷基本色(CMYK) K69 ICC 設定檔	S31 與機械操作相關的職業安全衛生，例如在清理機械前需關閉機械電源 S32 表達構想與資訊的溝通技能，與客戶溝通色彩設定及印刷前的要求 S33 蒐集、分析並組織資訊，核對並整合色彩設定檔及印刷機性能

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)
			取得運作印刷機的批准			
	T5.2 在運作過程中維持印刷品質	O5.2.1 數據分析	<p>P5.2.1 在運作過程中進行目視檢查以符合指定之標準</p> <p>P5.2.2 依要求之標準分析數據</p> <p>P5.2.3 在運作過程中進行適當之調整，以維持一致性</p> <p>P5.2.4 定期監控並維持工作以確保品質</p>		<p>K70 密度測定法的基礎原理</p> <p>K71 分光光度測定法的基礎原理</p> <p>K72 判定密度測定法及分光光度測定法公差的基本原則</p> <p>K73 原始色彩控制條的決定因素</p> <p>K74 確保一致的印刷品質輸出</p> <p>K75 識別色彩污染</p> <p>K76 設定色彩污染警報</p> <p>K77 存取數據</p> <p>K78 判定適當的數據</p> <p>K79 樣品與標準有差異時須處理的流程</p> <p>K80 品質之偏離及改正的方法</p> <p>K81 用於確保產品品質所需的資訊</p> <p>K82 為確保產品品質，在印刷前需提供的資訊</p>	<p>S34 規劃與安排活動，建立監控順序來確保成果品質</p> <p>S35 以團隊合作整合印刷前之工作規劃</p> <p>S36 於機器調整時應用色彩設定檔及曲線的數學概念及技巧</p> <p>S37 監控樣品並進行必要調整的問題解決技能</p> <p>S38 有效運用監控系統來確保輸出品質的技術使用能力</p>
T6 開發生	T6.1 分析流		P6.1.1 確定流程中之偏差/不合格的來源	3	K83 問題解決	S39 與機械操作相關的職業安全衛生，

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)
產流程的防呆措施	程		P6.1.2 判定流程中的關鍵控制點 P6.1.3 分析偏差/不合格的原因		K84 分析 K85 團隊合作 K86 設計概念 K87 瞭解流程 K88 可能造成流程偏差的因素 K89 控制流程偏差的方法 K90 流程/產品相關的防呆方法	例如在清理機械前需關閉機械電源 S40 表達構想與資訊的溝通技能，聯繫相關人員進行系統/程序的修改，以實施解決方案 S41 蒐集、分析及組織資訊，與團隊成員或其它人員協作以開發執行操作的防呆方法 S42 規劃與組織活動，以實施永久性的改正 S43 團隊合作，與團隊成員或其它人員協作，以開發執行操作的防呆方法 S44 修改解決方案以改善結果的問題解決技能 S45 運用技術來尋求改善
	T6.2 開發預防技術/系統	O6.2.1 預防技術/系統	P6.2.1 與團隊成員或其它人員協作，以開發執行操作的防呆方法 P6.2.2 測試並驗證防呆措施			
	T6.3 執行永久性的改正		P6.3.1 聯繫相關人員以進行系統/程序的修改，來實施解決方案 P6.3.2 聯繫相關人員，以落實解決方案 P6.3.3 聯繫相關人員，以確保勞動力具備合適的技能 P6.3.4 持續跟催以確保執行情況			
	T6.4 監督執行情況	O6.4.1 稽核紀錄	P6.4.1 嚴格觀察執行情況 P6.4.2 將實施結果與預期結果進行比較 P6.4.3 修改解決方案以改善結果 P6.4.4 確保程序能反映變革 P6.4.5 於訂定的時間/週期進行變革的稽核 P6.4.6 針對所發現的偏差採取行動			
	T6.5 尋求改善		P6.5.1 依企業對生產的期望，觀察變革之情況 P6.5.2 依企業對生產的期望，分析流程			
T7 管理團隊	T7.1 規劃領導工作		P7.1.1 應用各種提問及提示技巧，來促進參與之團隊或個人的規劃	2	K91 判定工作人員技能水準的需求	S46 表達構想與資訊的溝通技能，提供明確指示予工作人員

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)
			<p>P7.1.2 準確記錄提案，以反映規劃的結果</p> <p>P7.1.3 規劃時應考量時限、職責及影響團隊或個人的生產要求</p>		<p>K92 判定工作人員技能水準的方法</p> <p>K93 問題之類型</p> <p>K94 問題解決技巧實施的策略</p>	<p>S47 蒐集、分析及組織資訊，運用機器及工作人員能力的相關資訊，來有效使用資源</p> <p>S48 規劃與安排活動，規劃能確保生產力最大化的作業順序及工作負荷</p>
	T7.2 解決領導問題		<p>P7.2.1 由參與的團隊及個人明確定義問題，並確認選擇解決方案的標準</p> <p>P7.2.2 蒐集與分析資料或證據</p> <p>P7.2.3 鼓勵團隊或個人促成解決方案的決定</p> <p>P7.2.4 確定替代方案並選擇解決方案</p> <p>P7.2.5 規劃與實施欲執行之項目</p> <p>P7.2.6 評估解決方案的執行，以判定決策的有效性</p>		<p>K95 鼓勵團隊成員參與的方法</p> <p>K96 提高品質與績效標準的方法</p> <p>K97 品質標準需要的檢查</p> <p>K98 落實流程標準改善的責任</p> <p>K99 標準未被改善的後果</p>	<p>S49 領導團隊解決問題的問題解決技能</p> <p>S50 運用基本溝通及資訊管理工具的技术使用技能</p>
	T7.3 監控流程標準		<p>P7.3.1 確認、解讀及實施品質與績效標準</p> <p>P7.3.2 監督標準的執行，以判定流程的有效性</p> <p>P7.3.3 提出能達成品質控制標準的改善事項</p>		<p>K100 在工作場域中有效溝通</p> <p>K101 獲得回饋的重要性</p>	
	T7.4 與工作團隊、個人及管理階層進行溝通		<p>P7.4.1 以符合邏輯且易於瞭解的方式，提供可能影響工作區域的資訊予工作人員</p> <p>P7.4.2 尋求團隊成員與個人的回饋，以</p>			

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)
			協助參與流程 P7.4.3 以能確保資訊有效且適當的資訊交換方式，完成與管理階層及/或外部人員的溝通及呈報			
T8 進行基本的根本原因分析	T8.1 識別問題	O8.1.1 問題分析	P8.1.1 依公司程序監控設備/工廠的狀況 P8.1.2 依品質標準及工作規格監控產品 P8.1.3 確認問題的狀況/特性 P8.1.4 識別現有的工作問題及/或慣例	5	K102 分析 K103 問題解決 K104 溝通 K105 記錄 K106 根本原因分析的方法 K107 問題的指標 K108 執行根本原因分析及提出解決方案的流程原理 K109 運用相關的分析工具(因果圖、柏拉圖、4W)	S51 表達構想與資訊的溝通技能，聯繫相關人員以確認決策 S52 蒐集、分析及組織資訊，監控執行之情況並進行改善 S53 規劃與安排活動，監控執行之情況並進行改善 S54 數學概念及技巧，蒐集資訊以排除/確認原因 S55 問題解決技能，根據機械性能、物料需求及工作時程選擇最適合之解決方案
	T8.2 執行快速修復		P8.2.1 控制/遏制立即性的問題 P8.2.2 在能力及授權範圍內建議/實施快速修復			
	T8.3 確定根本原因		P8.3.1 判定各種可能的原因 P8.3.2 蒐集資訊以排除/確認原因 P8.3.3 依職責層級及個人能力，視需要尋求協助 P8.3.4 基於上述檢查的基礎，確定根本原因			
	T8.4 發展永久性的解決方案	O8.4.1 解決方案	P8.4.1 確定各種排除根本原因/切斷原因樹的方法 P8.4.2 根據機械性能、物料需求及工作時程，選擇最適合的解決方案 P8.4.3 依需要聯繫相關人員以確認決策 P8.4.4 在能力及授權範圍內建議/實施解			

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)
			決方案 P8.4.5 監控實施狀況，並視需要進行改善			
T9 參與環境永續性的工作實務	T9.1 識別當前資源的使用狀況	O9.1.1 資源使用狀況紀錄	P9.1.1 識別工作場域中的環境與資源效率議題 P9.1.2 確定自我工作中使用的資源 P9.1.3 運用適當技術來記錄並測量當前資源的使用狀況 P9.1.4 在適用的情況下，運用技術(如軟體系統)進行測量使用狀況的記錄及歸檔 P9.1.5 識別工作場域之環境危害並向適當人員回報	2	K110 環境及資源的危害/風險 K111 適用於自我工作角色的環境相關法規與作業規範 K112 職業安全衛生問題及要求 K113 組織之結構、呈報管道和程序 K114 環境和資源效率相關的制度和程序 K115 工作場域的永續性	S56 分析技能，符合所有與工作規格及程序相關之法規 S57 溝通與問題解決技能，針對工作要求與效率提出質疑、尋求釐清及提出建議 S58 團隊合作技能，識別程序、遵守指示、回應當前工作場域環境/永續架構的改變、支援團隊作業及參與永續性的組織 S59 讀寫、計算及技術技能，解讀與工作角色相關的工作場域資訊、記錄及測量資源的使用 S60 技術技能，選擇與使用適合於任務的技術
	T9.2 遵守環保法規		P9.2.1 遵守工作場域程序以確保符合法規 P9.2.2 向適當人員回報違反或潛在的違規事項			
	T9.3 尋求提高資源效率的機會	O9.3.1 資源效率改善建議	P9.3.1 遵守組織計畫以改善環境實務與資源效率 P9.3.2 判定在自我工作範圍的實務作業中，可能改善的領域 P9.3.3 提出自我工作實務作業的改善建議			

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)
T10 執行與監控職業安全衛生	T10.1 提供關於組織職業安全衛生的資訊	O10.1.1 職業安全衛生資訊	<p>P10.1.1 向工作團隊清楚解釋職業安全衛生及作業規範的相關規定</p> <p>P10.1.2 以易於取得的方式提供組織的職業安全衛生政策、程序及計畫的資訊，並向工作團隊清楚解釋</p> <p>P10.1.3 定期提供已知之危害及風險辨識及控制程序的資訊，並向工作團隊清楚解釋</p>	2	<p>K116 各種適用的職業安全衛生法規及作業規範</p> <p>K117 所有使用於工作場域的設備及物料的潛在危害</p> <p>K118 職業安全衛生管理系統的重要性</p> <p>K119 團隊合作、監督及訓練</p> <p>K120 資訊來源</p>	<p>S61 表達構想與資訊的溝通技能，運用明確的口頭溝通及書面資料來提高工作人員的職業安全衛生意識，並回應工作人員所提出的關注事項</p> <p>S62 蒐集、分析及組織資訊，使用職業安全衛生資料紀錄來監控相關程序</p> <p>S63 規劃與安排活動，建立職業安全衛生委員會或工作團隊以進行風險管理</p> <p>S64 問題解決技能，判定潛在的危害情況，加以解決並修訂程序</p> <p>S65 運用資料庫的技術技能</p>
	T10.2 執行與監控職業安全衛生	O10.2.1 危害資訊報告	<p>P10.2.1 執行與監控職業安全衛生議題諮詢的組織程序，以確保工作團隊所有成員皆有貢獻的機會</p> <p>P10.2.2 依公司之問題解決程序，迅速處理工作團隊提出的問題，或轉介予適當人員解決</p> <p>P10.2.3 將職業安全衛生的諮詢結果立即告知工作團隊</p> <p>P10.2.4 判定與呈報工作場域中現存及潛在的危害，使風險評估及控制程序能發揮作用</p>			
	T10.3 執行與監控風險控制程序	O10.3.1 風險控制相關紀錄	<p>P10.3.1 依公司程序監控現有的風險控制措施，並定期回報</p> <p>P10.3.2 依控制等級判定不適用的風險控制措施，並向指定人員回報</p>			

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)
			<p>P10.3.3 判定風險控制執行的資源分配不當之處，並向指定人員回報</p> <p>P10.3.4 依公司程序執行控制風險的作業程序，並監控工作團隊的遵行狀況</p>			
	T10.4 執行危害事件程序	O10.4.1 危害事件調查紀錄	<p>P10.4.1 必要時執行處理危害事件的公司程序，以確保立即採取控制行動</p> <p>P10.4.2 依調查程序調查危害事件，以確認其原因</p> <p>P10.4.3 在指定執行人員的職責及能力範圍內，依照控制等級執行預防復發及減少危害風險的控制程序</p>			
	T10.5 執行與監控職業安全衛生訓練		<p>P10.5.1 明確指出職業安全衛生要求及工作團隊成員能力之間的落差，以判定職業安全衛生的訓練需求</p> <p>P10.5.2 向相關組織諮詢，以工作中及工作外之訓練方式安排訓練，以滿足所識別的職業安全衛生訓練需求</p>			
	T10.6 執行	O10.6.1 職業	P10.6.1 依工作場域的職業安全衛生記			

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)
	與監控職業安全衛生的紀錄保存程序	安全衛生紀錄	<p>錄要求，及相關法規要求，準確並清楚地完成工作場域的職業安全衛生紀錄</p> <p>P10.6.2 依組織程序及職責範圍，使用職業安全衛生紀錄的資訊以判定危害，並監控工作區域內的風險控制程序</p>			

#### 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 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。
- A04 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。
- 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】。