

### 印刷生產管理人員職能基準

職能基準代碼		MPM7322-003			
職能基準名稱 (擇一填寫)		職類			
		職業	印刷生產管理人員		
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		進行印刷生產流程與相關製程之支援。			
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 分析操作處理流程	T1.1 評估手動處理的風險		P1.1.1 識別工作區域的手動處理危害 P1.1.2 評估危害可能引起的風險	2	K1 溝通 K2 分析 K3 團隊合作 K4 基本數學 K5 問題解決 K6 與工作相關的職業安全衛生法規 K7 有效動作的原理 K8 高效工作與工作方法設計的原理 K9 工作分析的原理 K10 人體工學/安全動作的原理	S1 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 S2 進行構想與資訊的交流，判定體力運用的時間/工作量構成要素 S3 蒐集、分析及組織資訊，以判定體力運用的時間/工作量構成要素 S4 規劃與組織活動，選擇符合人體工學、且使時間及工作量更有效率的動作形態 S5 運用數學概念和技巧以優化體力 S6 運用的問題解決技能以優化體力 S7 使用技術以優化體力運用
	T1.2 分析工作體力運用的需求		P1.2.1 判定手動工作的基本需求 P1.2.2 分析構成要素的需求，如舉升、移動、放置、定持 P1.2.3 分析需處理的項目，如重量、大小、形狀或其它有危險的事物			
	T1.3 決定體力運用的時間/工作量的要素		P1.3.1 將動作形態細分為動作的構成要素 P1.3.2 判定動作所需的時間及工作量 P1.3.3 發展替代的動作形態 P1.3.4 判定替代動作所需的時間及工作			

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)
			量 P1.3.5 判定可協助動作處理的輔助設備 P1.3.6 決定首選的動作方式			
	T1.4 分析體力運用的人體工學		P1.4.1 分析所選之動作方式的人體工學 P1.4.2 發展替代動作取代不符合人體工學的動作 P1.4.3 決定所需的輔助設備以改善人體工學			
	T1.5 優化體力的應用		P1.5.1 選擇符合人體工學、且在時間及工作量上更有效率的動作方式 P1.5.2 訓練所有相關人員使用此方法 P1.5.3 確保程序和實務能反映此優化的方法			
T2 應用成本要素於實務作業中	T2.1 在工作領域中確認產品或流程的主要成本要素		P2.1.1 在工作領域中，確認產品或流程的成本要素 P2.1.2 識別當前或其它行動對成本的影響	4	K11 製作產品的成本組成要素 K12 成本概念，如費用和收入 K13 產品的主要成本因子(例如能源) K14 內控及外控成本的差異 K15 間接成本、工資及耗材的差異	S8 基本計算 S9 問題解決 S10 溝通
	T2.2 確認成本效率的限制因素		P2.2.1 確認所需的生產/流程率和主要成本 P2.2.2 確認受個人或團隊控制的成本因素 P2.2.3 確認成本因素對生產/流程總體成			

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>本的影響</p> <p>P2.2.4 確認在工作領域中，限制成本效率的成本因素</p>			
	T2.3 應用有效成本的實務作業		<p>P2.3.1 以簡單財務術語，表達改善成本效率的可能行動或變更的含意</p> <p>P2.3.2 與相關人員討論，以確認所提變更中的非財務含意</p> <p>P2.3.3 選擇可減少整體成本的行動</p> <p>P2.3.4 監控行動，以確保維持工作領域的成本效率</p>			
T3 制訂並應用品質標準	T3.1 制訂品質標準		<p>P3.1.1 依工作規範及公司能力決定品質項目</p> <p>P3.1.2 提出生產證明供客戶批准，以確認其要求</p> <p>P3.1.3 確定品質標準並依目的制訂檢驗規範</p>	3	<p>K16 品質標準</p> <p>K17 制定印刷品質檢驗標準</p> <p>K18 印刷產品所要求的圖稿/底片品質</p> <p>K19 客戶制訂的品質標準</p> <p>K20 符合客戶標準的檢驗規範</p> <p>K21 檢驗的變數</p> <p>K22 制訂依產品預期目的而定的品質規範</p> <p>K23 為印刷及加工制訂的特定檢驗標準</p> <p>K24 造成失敗的原因</p>	<p>S11 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>S12 傳達構想與資訊，確保所有工作人員瞭解品質概念及程序，且工人和主管之間溝通順暢</p> <p>S13 蒐集、分析及組織資訊之技能，取得生產流程資料及不同作業之品質允許誤差，並建立品質執行的簡易準則</p> <p>S14 規劃與組織活動之技能，建立生產品質的評估和維護程序</p> <p>S15 團隊合作技能，確保所有人能參與品質的評估和回報</p>
	T3.2 確定檢驗規範	O3.2.1 檢驗規範	<p>P3.2.1 與客戶協商以決定檢驗事項，或制定可接受的工作場域標準，並記錄於工作規範</p> <p>P3.2.2 依工作規範確定檢驗的類型</p>			
	T3.3 執行檢驗	O3.3.1 檢驗紀錄	P3.3.1 與機器操作員及檢驗人員/執行者協商，剔除不需要的標準並記錄於工作規範			

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)
			P3.3.2 監督未符合標準的項目，並依公司程序採取行動以改正問題 P3.3.3 依預定的標準識別不合格的工作		K25 生產上需進行監控的常見失敗原因 K26 降低失敗所需執行的程序 K27 檢驗程序 K28 作業檢驗的標準(全檢、隨機、周期或產線上的持續檢驗)	S16 數學概念與技巧，計算允許之誤差及建立有效抽樣程序 S17 問題解決技能，識別生產問題及其影響降至最低 S18 使用監控及診斷設備、建立生產控制系統的技術技能
	T3.4 重做		P3.4.1 依工作場域品質標準評估不合格之項目，並判定可行的重做方法 P3.4.2 依公司程序監督重做之工作 P3.4.3 檢驗重做的原料/承印物料，以確保滿足要求		K29 評估需重做的不合格項目 K30 確定重做的方法 K31 監督重做的標準 K32 依客戶規格建立重做之原料的檢驗需求 K33 不合格項目的成因 K34 接受和拒絕項目的記錄 K35 拒絕原因的紀錄保存 K36 問題改正 K37 品質改善 K38 維持標準所需監控的資訊	
	T3.5 評估工作流程		P3.5.1 評估生產流程，以確定不合格項目的成因 P3.5.2 維護檢驗紀錄，其應包含被接受及被拒絕之項目的數量及原因 P3.5.3 保存紀錄，以確保錯誤的流程能被識別、記錄及改正			
	T3.6 參與品質改善		P3.6.1 監督績效，以確保產品或服務的標準能被維持或改善 P3.6.2 需要時，參與公司的品質改善流程			
T4 確定與改善製程	T4.1 取得製程能力的研		P4.1.1 確認需進行能力分析的製程 P4.1.2 取得製程能力的資料	3	K39 數學 K40 統計方法	S19 溝通 S20 協商

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)
能力	究資料				K41 資料蒐集方法 K42 資料處理技術 K43 變動性和常態分佈 K44 製程相關的三個或六個標準差 K45 隨機和非隨機的結果及原因 K46 充份理解製程，能了解數據在變動過程中代表的意義	S21 規劃 S22 分析 S23 問題解決 S24 團隊合作 S25 電腦操作
	T4.2 分析資料		P4.2.1 聯繫相關人員以確認系統化差異的原因 P4.2.2 聯繫相關人員開發解決方案，以消除/減少系統化差異			
	T4.3 採取行動改善製程能力	O4.3.1 製程改善計畫	P4.3.1 制定實施解決方案的計畫 P4.3.2 聯繫相關人員落實解決方案 P4.3.3 獲得必要的批准 P4.3.4 監控執行狀況並依需要進行調整 P4.3.5 確定新的/修訂的製程能力 P4.3.6 執行修訂後的製程制度			
T5 提供基本的工作任務指導	T5.1 為訓練作準備		P5.1.1 與個人確認需要的訓練及適合的條件 P5.1.2 檢查必要設備的可用性 P5.1.3 確認指導者與受訓者有充足的可用時間	2	K47 詢問與主動傾聽，以傳達及釐清資訊 K48 與其它團隊成員進行基本協商的技巧 K49 明確、扼要及條理清楚地傳達意見 K50 展示與解釋技能的基本技巧	S26 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 S27 傳達想法與資訊，清楚說明及確認回應，以確保溝通對象充分理解 S28 蒐集、分析及組織資訊，將工作任務細分以進行有效訓練，能將理論與實務結合 S29 與主管協同合作，確保受訓內容跟工作有關，能學以致用 S30 問題解決技能，識別不當之技能，並找出改正方法
	T5.2 於工作任務中進行指導	O5.2.1 指導/訓練之安排	P5.2.1 運用適當的技巧指導受訓者 P5.2.2 提供個人關於潛在問題及失敗原因的詳細知識 P5.2.3 提供個人關於潛在危險的資訊 P5.2.4 允許個人在受監督的條件下執行工作 P5.2.5 鼓勵個人提出問題及提供回饋			

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)
	T5.3 確認學習的施行		P5.3.1 確認個人能依要求的標準執行工作任務 P5.3.2 確認個人瞭解潛在問題及失敗的原因 P5.3.3 確認個人瞭解潛在危險及避免的方法			
	T5.4 安排必要的後續訓練	O5.4.1 後續訓練/監督之安排	P5.4.1 依需要判斷個人技能水準，及後續訓練的需求 P5.4.2 依需要安排適當的後續訓練，或監督行動			
T6 應用競爭性製造的實務	T6.1 聚焦於基本競爭性製造的概念		P6.1.1 識別客戶及其需求/要求 P6.1.2 確定供應商 P6.1.3 識別價值鏈的價值貢獻 P6.1.4 確認與建議可對價值鏈增加貢獻的方法	4	K51 客戶及其從產品所獲得之利益 K52 供應商及其能力 K53 與工作對應的工具及其使用方法 K54 影響產品、製程及耗損的因素	S31 分析 S32 溝通 S33 規劃 S34 團隊合作 S35 問題解決
	T6.2 提高產品/流程價值	O6.2.1 產品/流程價值提高之建議	P6.2.1 識別產品對客戶的吸引力/利益 P6.2.2 識別對吸引力/利益有貢獻的項目 P6.2.3 識別無法對客戶吸引力/利益作出貢獻的事物 P6.2.4 建議提高吸引力/利益的方法			
	T6.3 使用競爭性製造的工具		P6.3.1 為工作/流程選擇適當的工具 P6.3.2 在工作/流程中應用工具 P6.3.3 依程序監控工作/流程，並進行調			

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)
			整改善 P6.3.4 識別技能要求，並依需要尋求發展			
T7 維持流程改善	T7.1 實施改善行動		P7.1.1 於工作中識別流程改善對於系統所產生的影響 P7.1.2 檢查設備、流程或產品的流程改善 P7.1.3 依需求確認流程改善所需的變更 P7.1.4 採用改善的流程	3	K55 現有程序 K56 修改的程序	S36 執行工作的技術能力 S37 問題解決 S38 團隊合作 S39 溝通
	T7.2 檢查變更	O7.2.1 檢查紀錄	P7.2.1 確認已執行的改善 P7.2.2 確認可用來觀察改善狀況的方法 P7.2.3 依程序核對改善之項目是否確實執行，並回報問題			
	T7.3 檢查須進一步改善之項目	O7.3.1 改善事項建議	P7.3.1 尋找須進一步改善的可能事項 P7.3.2 與同事及主管討論進一步的改善事項 P7.3.3 依程序採取改善行動			

#### 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 追求卓越：會為自己設定具挑戰性的工作目標並全力以赴，願意主動投注心力達成或超越既定目標，不斷尋求突破。

### 職能內涵 ( A=attitude 態度 )

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。

### 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】。