

印刷裝訂與加工技術人員職能基準

職能基準代碼		MPM7322-004			
職能基準名稱 (擇一填寫)		職類			
		職業	印刷裝訂與加工技術人員		
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		操作印刷裝訂與加工生產線之機器設備，並維持機台正常運作。			
入門水準		大專以上印刷相關科系畢業。			
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 控制生產	T1.1 確認高效生產的要求		P1.1.1 安排機器運作、人員及生產流程，以滿足生產要求 P1.1.2 依公司程序、職業安全衛生及環境要求，作出與生產要求有關的建議 P1.1.3 檢查品質標準及工作安全準則，以確保公司程序和法律要求的一致性	4	K1 高效生產標準的要求 K2 控制生產時應滿足的職業安全衛生要求 K3 須獲取之生產流程資訊 K4 為確保滿足公司程序，而須檢查的品質標準 K5 為確保滿足公司程序，而須檢查的環境保護標準 K6 可用於協助生產管理的監控系統 K7 維持生產效率的方法	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 表達構想與資訊的溝通技能，建立並管理與人員、管理階層之間的有效口頭及書面溝通管道 S3 蒐集、分析及組織資訊技能，取得機器與人員能力的數據，並將其整合於生產計畫 S4 規劃和組織活動技能，建立有效的工作團隊目標，和監控績效實施的改善措施 S5 與生產人員一同工作以維持生產效
	T1.2 監控生產效率	O1.2.1 生產效率紀錄	P1.2.1 檢查特殊要求(如品質標準、所需時間、損耗品)以確保效率的維持 P1.2.2 識別、回報或記錄並調查不符合要求之事項，以判定其成因			

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)
	T1.3 實施生產效率的改善		<p>P1.3.1 於適當時，建議並執行改正或預防之行動</p> <p>P1.3.2 以符合邏輯且易於理解的方式，傳達所需之變更予相關人員</p> <p>P1.3.3 監控變更，以確保能有效改善生產效率</p>		<p>K8 可能導致不符合生產效率的問題</p> <p>K9 問題產生的原因</p> <p>K10 有效規劃、排程及重新進行生產排程所需的必要資訊</p> <p>K11 改善生產效率的方法</p> <p>K12 執行生產變更時須溝通的資訊</p>	<p>率的團隊合作技能</p> <p>S6 運用生產控制系統數據來調整規劃及時程的數學概念與技巧</p> <p>S7 根據不符合品質標準的項目，變更生產流程的問題解決技能</p> <p>S8 運用生產控制系統的技術使用技能</p>
T2 監控生產工作流程	T2.分析工作流程		<p>P2.1.1 將每個新工作都分配一個唯一的識別號碼</p> <p>P2.1.2 設定生產與預算預估的標準</p> <p>P2.1.3 識別每個工作的動作或步驟數目</p> <p>P2.1.4 確定行動的性質</p>	6	<p>K13 生產工作流程</p> <p>K14 流程改善</p> <p>K15 工作評估</p> <p>K16 排程</p> <p>K17 資源分配</p>	<p>S9 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>S10 蒐集、分析及組織資訊，檢視生產相關報告並識別可能的流程改善</p> <p>S11 規劃與組織既能，判定目前與未來步驟所需的資源，並確認其可用性</p> <p>S12 維持生產流程時與他人協作的團隊合作技能</p> <p>S13 評估工作進度並判定工作流程改善措施的問題解決技能</p> <p>S14 運用設備以監控工作流程、評估工作步驟及工作進度的技術使用技能</p>
	T2.2 評估工作步驟	O2.2.1 工作步驟	<p>P2.2.1 使用工作流程工具訂定工作步驟</p> <p>P2.2.2 判定步驟重複的數量，採取必要的改正措施</p> <p>P2.2.3 確認每一步驟中的行動皆符合邏輯</p> <p>P2.2.4 判定目前與未來步驟所需的資源，並確認其可用性</p>			
	T2.3 評估工作進度	O2.3.1 工作相關紀錄	P2.3.1 評估工作進度並判定所有工作流程的改善措施			

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>P2.3.2 充份利用並行作業以滿足品質標準的要求</p> <p>P2.3.3 檢視工作報告並識別可能的流程改善</p>			
T3 進行基本塗布的設定	T3.1 確認工作規格		<p>P3.1.1 從工作文件或生產控制系統中讀取與解釋工作規格</p> <p>P3.1.2 以最短時間及最少浪費的方式，進行機器的正確設定</p> <p>P3.1.3 檢查所有與工作相關的零件之可用性</p>	1	<p>K18 工作規格</p> <p>K19 工作單上所列之塗料類型資訊</p> <p>K20 工作單缺失重要資訊時所需採取的程序</p> <p>K21 在設定之前需進行的檢查事項(如物料可用性等)</p> <p>K22 印件或捲軸的運輸</p> <p>K23 印件或捲軸運輸系統設定相關的職業安全衛生注意事項</p> <p>K24 塗布物料的選擇</p> <p>K25 印刷時低捲筒張力的影響</p> <p>K26 無效之捲筒拼接的影響</p> <p>K27 適用於工作規格的印件或捲軸位置</p> <p>K28 印件缺失或遲滯時所需</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 交流構想與資訊的溝通技能，解讀工作單及要求</p> <p>S17 蒐集、分析及組織資訊技能，蒐集與評估塗布技術、機器規格及其特性的相關資料</p> <p>S18 規劃和安排活動技能，提供生產排程的時間及物料資訊</p> <p>S19 計算印版位置及塗料黏度的數學概念與技巧</p> <p>S20 識別校樣錯誤及判定其改正所需之調整的問題解決技能</p> <p>S21 使用監控設備及解讀讀數的技術使用能力</p>
	T3.2 設定捲軸系統		<p>P3.2.1 依工作規格設定及調整捲軸的展開及回繞</p> <p>P3.2.2 依工作規格執行捲筒程序，設定及調整捲筒控制系統</p> <p>P3.2.3 依工作規格接合/連接捲軸</p> <p>P3.2.4 依工作規格設定及調整印刷捲筒目視裝置</p> <p>P3.2.5 依工作規格設定及調整反印及印漬預防裝置</p>			
	T3.3 選擇並準備塗布	O3.3.1 塗料配方紀錄	<p>P3.3.1 依工作規格及最終用戶的要求，選擇塗料</p> <p>P3.3.2 檢查塗料的適宜性，並採取適當的行動</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>P3.3.3 依職業安全衛生要求及製造商/供應商之相關注意事項說明，準備塗料及添加劑，儘可能減少浪費</p> <p>P3.3.4 製作正確重量/數量的塗料，以符合工作規格要求與塗布流程</p> <p>P3.3.5 確認塗料黏度符合工作之要求</p> <p>P3.3.6 適當記錄塗料的配方</p>		<p>的機器檢查</p> <p>K29 捲筒紙破裂時所需的機器檢查</p> <p>K30 印件或捲軸的輸送</p> <p>K31 機器回卷相關的安全風險</p> <p>K32 機器回卷時捲筒張力過高的影響</p>	
	T3.4 將機器設定為塗布操作		<p>P3.4.1 選擇適當輥子/滾筒，將其固定於機器後進行設定</p> <p>P3.4.2 依工作規格設定並調整施塗系統</p> <p>P3.4.3 依工作規格，並依空氣壓及泵浦速度，於塗料輸送系統設定正確的流量及回流</p> <p>P3.4.4 裁切塗料橡皮布，或於非圖像區域安裝印版</p> <p>P3.4.5 確認橡皮布或印版包襯適用於工作規格</p> <p>P3.4.6 確認塗料溫度適合於工作規格</p> <p>P3.4.7 依工作規格設定並調整烘乾系統</p>		<p>K33 減速輪真空過大對工作的影響</p> <p>K34 確定套印或壓紙輪的位置</p> <p>K35 使用塗料相關的職業安全衛生注意事項</p> <p>K36 塗料的類型</p> <p>K37 適合工作規格的塗布方式</p> <p>K38 選定黏塗層的能力</p> <p>K39 塗料需求量</p>	
	T3.5 進行校樣運轉	O3.5.1 校樣檢查紀錄	<p>P3.5.1 正確安排作為校樣的素材</p> <p>P3.5.2 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指定之校樣</p>		<p>K40 不正確黏度的影響</p> <p>K41 塗料黏度的調整</p> <p>K42 機器設置方式</p> <p>K43 固化塗層的方法</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>P3.5.3 依公司程序執行校樣的目視檢查及/或安排實驗室試驗</p> <p>P3.5.4 在經客戶同意或授權後進行生產</p> <p>P3.5.5 依產品與機器規格，解讀生產結果並執行必要的調整</p> <p>P3.5.6 依產品與機器規格，完成機器調整的變更</p>		<p>K44 烘乾 UV 塗料</p> <p>K45 印刷原理</p> <p>K46 水性塗料</p> <p>K47 烘乾水性塗料的乾燥機設定溫度</p> <p>K48 圖像載體（印版或橡皮布）</p> <p>K49 打樣和調整</p> <p>K50 依印刷要求核對塗料位置</p> <p>K51 架構輪對塗層表面的影響</p> <p>K52 測量表面光澤量</p> <p>K53 印件塗料不足的影響</p> <p>K54 濕式印刷上 UV 塗層的影響</p> <p>K55 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</p>	
T4 製作基本塗料產品	T4.1 維護捲軸系統的操作		P4.1.1 監控並調整捲紙架及回卷段，以維持正確的張力及確保成品無污點或瑕疵，確保有效的持續運作	3	<p>K56 解讀工作資訊</p> <p>K57 工作單缺失重要資訊時所需採取的程序</p>	<p>S22 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>S23 交流構想與資訊的溝通技能，提供</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>P4.1.2 監控並調整捲筒控制系統，以確保高效操作所需的正確張力，及捲筒準確且持續的定位</p> <p>P4.1.3 依工作說明，自流程添加及去除承印物料</p> <p>P4.1.4 監控並調整輸紙段，以確保品質及高效的產品輸送</p>		<p>K58 在設定之前需進行的檢查事項(如物料可用性等)</p> <p>K59 捲軸或印件的運輸及輸送</p> <p>K60 裝載及處理沉重捲軸應注意的職業安全衛生事項</p> <p>K61 裝載到印刷機前的吹動紙張</p> <p>K62 印刷運行過程中設定及檢查重紙檢測器的重要性</p> <p>K63 回卷捲軸張力過大時對印刷的影響</p> <p>K64 筒紙未正確拼接產生的含意</p> <p>K65 確保回卷產品有一致的可接受品質應採取的預防措施</p> <p>K66 輸紙時能確保正確輸送的可調整部件</p> <p>K67 如何識別未達接收標準</p>	<p>回饋予內部及外部客戶相關的行式印刷流程及工作規格</p> <p>S24 蒐集、分析及組織資訊技能，確保有效生產的工作及機器規格，和塗料流程核對</p> <p>S25 規劃和安排活動技能，協調塗料及清洗的順序</p> <p>S26 團隊合作技能，與團隊成員和涉及前、後工程的人員交流，以確保有效生產</p> <p>S27 計算耗材要求的數學概念與技巧</p> <p>S28 印刷運行過程中識別塗料問題並加以改正的問題解決技能</p> <p>S29 使用監控系統，瞭解其輸出並加以應用於生產管理系統的技術使用技能</p>
	T4.2 維護輸紙系統的操作		<p>P4.2.1 監控並調整送料機及輸紙，以確保持續高效的機器進紙</p> <p>P4.2.2 監控並調整印件收集系統，以確保準確及持續的印件處理及高效運作</p> <p>P4.2.3 監控並調整轉換系統，以確保正確及持續的印件處理及高效運作</p> <p>P4.2.4 依工作說明，自流程添加及去除承印物料</p>			
	T4.3 維護塗布流程		<p>P4.3.1 監控並調整輥子狀況，以確保印刷產品品質滿足批准校樣的標準</p> <p>P4.3.2 監控並調整塗料系統，以確保印刷產品品質滿足批准校樣的標準</p> <p>P4.3.3 監控並調整烘乾系統，以確保印刷產品品質滿足批准校樣的標準</p> <p>P4.3.4 依需要監控並調整調墨油品質及</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)
			黏度，以確保產品品質		的印刷物料	
	T4.4 維護生產流程		<p>P4.4.1 依需要監控行式印刷/轉換/裝訂/加工流程，並進行調整以確保專業產品品質滿足批准校樣的標準</p> <p>P4.4.2 依需要監控並調整輸送，以確保品質及高效的產品輸送</p> <p>P4.4.3 依據公司規範及規劃的排程，與同事一同操作生產流程</p> <p>P4.4.4 依職業安全衛生要求及公司和製造商規格，維護生產流程</p> <p>P4.4.5 依規格運用手動及/或自動控制</p> <p>P4.4.6 依公司程序，運用流程控制系統監控並評估性能</p> <p>P4.4.7 監控塗料的性能、套印及塗料位置，並於整個生產運行前進行評估及調整</p> <p>P4.4.8 預測生產之困難，並採取預防措施以防止其發生</p> <p>P4.4.9 依公司程序調整流程，以排除問題</p> <p>P4.4.10 依公司程序區分廢棄物</p>		<p>K68 維護塗料運作</p> <p>K69 塗布時主要的職業安全衛生注意事項</p> <p>K70 水性塗料於機器輸送段形成污跡時可採取的行動</p> <p>K71 防反印噴霧對成品的影響</p> <p>K72 塗料盤中應維持的塗料量</p> <p>K73 UV 燈對 UV 塗層產生的影響</p> <p>K74 機器的清洗及關機</p> <p>K75 用於清潔塗料系統、印版、滾筒及印刷機的清潔劑及溶劑存在的危險</p> <p>K76 塗料作業後應徹底清潔的機器零件</p> <p>K77 印刷運行後應檢驗的元件</p>	
	T4.5 識別並糾正問題		P4.5.1 依公司程序識別並報告設備的性能異常		K78 對後續或重複印刷重要的紀錄	

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>P4.5.2 依公司程序識別並報告塗布機的異常</p> <p>P4.5.3 依特定程序及符合作業員之技能水準，執行調整及改正</p> <p>P4.5.4 檢查塗料機的運作，確保正確操作</p>		K79 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	
	T4.6 實施生產流程的停工		<p>P4.6.1 依據製造商規格及公司程序，遵守正確的停工順序</p> <p>P4.6.2 以符合職業衛生與安全要求的方式，與同事一同實施停工工作</p> <p>P4.6.3 自作業區或清除固態或液態廢棄物，並依法規要求及公司程序進行回收或處理</p> <p>P4.6.4 自作業區域移除所有產品</p> <p>P4.6.5 依公司程序識別需進行修理的機器故障，並向指定人員回報</p> <p>P4.6.6 恢復運作前，進行修理/調整的驗證</p>			
	T4.7 在印刷運行結束後清潔並清洗塗布機	O4.7.1 生產紀錄與相關文件	<p>P4.7.1 清潔滾筒、印版及輥子表面，以備下次使用</p> <p>P4.7.2 清潔塗料輸送系統以備下次使用，並依公司及法規要求處理液態廢棄物</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>P4.7.3 清潔行式印刷分切元件，以備下次使用</p> <p>P4.7.4 拆除並清潔捲軸進料、運輸及輸送系統，以備下次使用</p> <p>P4.7.5 依公司程序精確的完成生產紀錄及其它文件</p>			
T5 設定與製作基本裁切產品	T5.1 進行工作準備		<p>P5.1.1 從工作文件或生產控制系統中讀取與解釋工作規格</p> <p>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</p> <p>P5.1.3 檢查所有與工作相關的零件之可用性</p> <p>P5.1.4 確定印件的咬紙及紙規邊</p>	4	<p>K80 工作文件或生產控制系統中關於裁切的資訊</p> <p>K81 裁刀更換操作時，處理裁刀刀片須考慮之職業安全衛生因素</p> <p>K82 持續使用鈍刀片可能引起的問題</p> <p>K83 自鈍裁刀中找出鋒利裁刀</p> <p>K84 切割棒更換的需求</p> <p>K85 設定及操作機器時必須考慮之職業安全衛生因素</p> <p>K86 設定切紙機裁切時須考慮的因素</p> <p>K87 為既定的作業選擇正確的夾持壓力</p>	<p>S30 依公司程序完成生產紀錄的讀寫技能</p> <p>S31 依公司程序識別及回報機器操作故障的問題解決技能</p> <p>S32 以最短時間及最少浪費的方式設定機器的規劃與組織技能</p> <p>S33 維護生產流程時與他人協作並安排樣品檢驗的團隊合作技能</p> <p>S34 將機器設定為基本裁切的技術使用技能</p>
	T5.2 檢查裁刀的銳利度		<p>P5.2.1 檢查裁刀銳利度是否適當</p> <p>P5.2.2 回報過鈍的裁刀並安排更換</p> <p>P5.2.3 依需要更換切割棒</p>			
	T5.3 將機器設定為基本裁切		<p>P5.3.1 依工作規格以手動方式設定及調整切紙機</p> <p>P5.3.2 依工作規格設定及調整夾持壓力</p>			
	T5.4 執行簡單的裁切流程		<p>P5.4.1 正確安排樣品欲使用的物料</p> <p>P5.4.2 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特定樣品</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)
	T5.5 安排樣品的檢驗及/或試驗	O5.5.1 樣品檢查紀錄	P5.5.1 依公司程序執行樣品的目視檢查或安排實驗室試驗 P5.5.2 解讀結果以判定調整需求 P5.5.3 依產品及機器規格完成變更的調整		K88 檢查及調整機器時必須考慮之職業安全衛生因素 K89 應與樣品進行核對的裁切結果外觀	
	T5.6 維護基本的裁切流程		P5.6.1 監控裁刀及切割棒的情況，進行評估及調整以確保印刷產品品質滿足樣品的標準 P5.6.2 監控並調整切割壓力，確保印刷產品品質滿足樣品的標準 P5.6.3 管控並調整裁刀的對齊，以確保印刷產品品質滿足樣品的標準		K90 裁切結果與樣品不符時應採取的步驟 K91 維護生產流程時必須考慮之職業安全衛生因素 K92 機器故障時應依循的回報程序 K93 切紙機廢棄物的處理/處置	
	T5.7 維護生產流程		P5.7.1 依據公司程序及排程，與同事一同操作生產流程 P5.7.2 依職業安全衛生要求、製造商規格及公司程序維護生產 P5.7.3 依工作規格運用手動或自動控制 P5.7.4 依公司程序，運用流程控制系統監控並評估性能 P5.7.5 預測生產之困難，並採取預防措施以防止其發生 P5.7.6 依公司程序調整流程以排除問題 P5.7.7 依公司程序識別並報告設備的性		K94 裁切後頂部紙張切割不正應檢查的切紙機零件 K95 裁切後頂部紙張切割線產生摺痕時應檢查的切紙機部位 K96 機器潤滑的需求 K97 正確的潤滑類型和方式 K98 關斷或清潔機器時必須考慮之職業安全衛生因素	

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)
			能異常 P5.7.8 依公司程序分類廢棄物		K99 已完工之裁切作業應考慮的品質面向 K100 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	
	T5.8 識別並糾正問題及故障		P5.8.1 依公司程序識別並報告裁切機器操作的異常 P5.8.2 依指定之程序及作業員之技能水準，執行調整及改正 P5.8.3 檢查裁切機的運作以確保正確操作			
	T5.9 實施生產流程的停工		P5.9.1 依據製造商規格及公司程序，遵守正確的停工順序 P5.9.2 符合職業安全衛生要求的方式，與同事一同實施停工相關工作 P5.9.3 自作業區或清除承印物料廢棄物，並依法規要求及公司程序進行回收或處理 P5.9.4 依公司程序識別需進行修理的機器故障，並向指定人員回報 P5.9.5 恢復運作前，進行修理/調整的驗證			
	T5.10 在運行結束後清潔裁切機器	O5.10.1 生產紀錄與相關文件	P5.10.1 更換並清潔裁刀以備下次使用 P5.10.2 清潔機器床臺以備下次使用 P5.10.3 拆除裁切元件並進行清潔，以備下次使用			

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)
			P5.10.4 依公司程序精確的完成生產紀錄及其它文件			
T6 進行基本單一或持續折頁的機器設定	T6.1 進行工作準備		P6.1.1 從工作文件或生產控制系統中讀取與解釋工作規格 P6.1.2 以最短時間及最少浪費的方式，進行機器的正確設定 P6.1.3 檢查所有工作相關的元件可用性	4	K101 於工作文件或生產控制系統中發現的摺疊要求相關資訊 K102 設定及操作機器運輸系統時必須考慮之職業安全衛生因素 K103 監控捲軸腳架區域，以確保無故障的運行 K104 設定摺疊機運輸及輸送系統時必須考慮之職業安全衛生因素 K105 監控印件送料運輸系統，以確保無故障的運行 K106 觀察輸送系統的區域以預防完工產品損壞 K107 能固定折疊印件以利發送的方法 K108 設定及調整折頁元件時必須考慮之職業安全衛生因素	S35 溝通技能，協助他人設定行式印刷元件，及閱讀和解釋工作規格 S36 規劃與組織技能，目視檢查樣品以判定調整之需求 S37 技術使用技能，在印件送料機器設置印件輸送系統 S38 問題解決技能，識別問題及故障，並發展解決方案
	T6.2 設定捲軸系統		P6.2.1 依工作規格設定及調整捲軸的展開及回繞 P6.2.2 依工作規格完成捲筒程序 P6.2.3 依工作規格設定及調整捲筒控制系統 P6.2.4 依工作規格接合/連接捲軸			
	T6.3 設定印件		P6.3.1 依工作規格設定及調整送料機及輸送系統 P6.3.2 依工作規格設定及調整印件收集及運輸系統 P6.3.3 依工作規格設定及調整轉換系統 P6.3.4 依工作規格設定及調整印件轉印及控制系統			
	T6.4 進行基本單一或連續折頁的機		P6.4.1 依工作規格設定及調整折頁元件 P6.4.2 依工作規格設定及調整摺疊滾子/皮帶/導軌			

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)
	器設定					
	T6.5 將行式印刷設定為基本流程		<p>P6.5.1 依機器要求及工作規格，調整次要行式印刷/轉換/裝訂元件的基本流程</p> <p>P6.5.2 提供行式印刷的印刷/轉換/接合元件設定的協助</p>		<p>K109 印件運輸時刮損/磨損的原因</p> <p>K110 機器之運作速度</p> <p>K111 機器運行過快時可能產生的問題</p> <p>K112 檢查輥子壓力是否正確</p>	
	T6.6 進行樣品運行	O6.6.1 樣品檢查紀錄	<p>P6.6.1 正確安排樣品欲使用的物料</p> <p>P6.6.2 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指定之樣品</p> <p>P6.6.3 目視檢查樣品以判定調整之需求</p> <p>P6.6.4 解讀結果以判定調整之需求</p> <p>P6.6.5 依產品及機器規格完成變更的調整</p>		<p>K113 印件未成直角所需的調整</p> <p>K114 印件未成直角的可能原因</p> <p>K115 確保印件不受塗污/磨損所需的調整</p> <p>K116 印件無法離開折頁元件時所需的調整</p> <p>K117 調整機器元件時必須考慮之職業安全衛生因素</p> <p>K118 確保行式印刷過程/元件正確對齊所需執行的步驟</p> <p>K119 保持元件正確定位所需進行的調整</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>K120 於樣品試作完成時應檢驗的品質保證項目</p> <p>K121 工作未成直角時應進行的溝通</p> <p>K122 生產油墨過濕時應進行的溝通</p> <p>K123 工作成果與樣品不符時應進行的溝通</p> <p>K124 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</p>	
T7 製作基本的轉換或加工產品	T7.1 維持捲軸的操作		<p>P7.1.1 監控並調整捲紙架及回卷狀態，以確保有效的持續運作，維持正確的張力、及確保成品無污漬、瑕疵</p> <p>P7.1.2 監控並調整捲筒控制系統，以確保高效操作所需的正確張力，及捲筒準確且持續的定位</p> <p>P7.1.3 依工作規格，於過程中添加或去除承印物料</p> <p>P7.1.4 監控並調整輸紙段，以確保品質及高效的產品輸送</p>	2	<p>K125 設定或操作機器運輸系統時必須考慮之職業安全衛生因素</p> <p>K126 監控捲軸腳架區域，以確保無故障的運行</p> <p>K127 調整捲筒控制系統區域以維持正確的捲筒張力</p> <p>K128 設定或操作機器輸送系統時必須考慮之職業安全衛生因素</p>	<p>S39 判定並溝通轉換/加工機器運作問題的問題解決技能</p> <p>S40 解釋所蒐集之資訊或證據結果，並進行設備的調整</p> <p>S41 在下次運行開始前清潔轉換/加工機器的規劃與組織技能</p> <p>S42 維持生產流程時與他人協作的團隊合作技能</p> <p>S43 管控及調整切口、裁刀及模具的技術使用技能</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)
	T7.2 維持輸紙系統的操作		<p>P7.2.1 監控並調整送料機及輸紙系統，以確保持續高效的機器進紙</p> <p>P7.2.2 監控並調整印件收集系統，以確保準確及持續的印件處理及高效運作</p> <p>P7.2.3 監控並調整轉換系統，以確保正確及持續的印件處理及高效運作</p> <p>P7.2.4 依工作說明，於工作過程中添加承印物料</p>		<p>K129 自機器移除承印物料時應進行的檢查</p> <p>K130 機器運輸及收紙區域應考量之職業安全衛生因素</p> <p>K131 能確保機器能順利運輸印片的程序</p> <p>K132 確保印片順利輸送的步驟</p>	
	T7.3 維持基本的裁切或壓凸流程		<p>P7.3.1 監控切口及裁刀或模具情況，進行評估及調整以確保印刷產品品質滿足樣品的標準</p> <p>P7.3.2 監控並調整裁切/壓凸壓力，以確保印刷產品品質滿足樣品的標準</p> <p>P7.3.3 管控並調整裁切裝置、裁刀或模具情況，以確保產品品質滿足樣品的標準</p> <p>P7.3.4 管控並調整裁切/壓凸裝置，以確保印刷產品品質滿足樣品的標準</p>		<p>K133 設定送料機需考慮的重要因素</p> <p>K134 設定重料/誤送厚度系統</p> <p>K135 不同類型印件/印片的輸送系統</p> <p>K136 能通過機器的最大及最小印件及印片尺寸</p> <p>K137 維持裁切流程時必須考慮之職業安全衛生因素</p>	
	T7.4 維持折頁流程		<p>P7.4.1 管控並調整折頁的對齊及方位，以確保印刷產品品質滿足樣品的標準</p> <p>P7.4.2 監控並調整塗校對/插頁流程，以</p>		<p>K138 調整裁切壓力</p> <p>K139 自工作區域清除廢棄物(尾料)</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)
			確保產品品質滿足樣品的標準		K140 維持裁切流程以確保機器能保持運行不中斷的重要監控點	
	T7.5 維持基本緊固(黏著/機械/熱)流程		<p>P7.5.1 管控並調整緊固的對齊，以確保印刷產品品質滿足樣品的標準</p> <p>P7.5.2 管控並調整線材直線度、長度、切除及夾持壓力，以確保產品品質滿足樣品的標準</p> <p>P7.5.3 管控並調整電力電流及裂停時間，以確保印刷產品品質滿足樣品的標準</p>		<p>K141 於維持裁切流程必須考慮之職業安全衛生因素</p> <p>K142 包裝裁切裝置時需進行的檢查</p> <p>K143 校正常見之機械故障的程序</p>	
	T7.6 維持基本的覆膜流程		<p>P7.6.1 管控並調整覆膜的對齊，以確保印刷產品品質滿足樣品的標準</p> <p>P7.6.2 監控並調整壓力，以確保印刷產品品質滿足樣品的標準</p> <p>P7.6.3 監控並調整黏著狀況，以確保印刷產品品質滿足樣品的標準</p> <p>P7.6.4 控並調整基本行式印刷/塗布流程，以確保印刷產品品質滿足樣品的標準</p>		<p>K144 封面在修切時產生痕跡(磨損)時所需的調整</p> <p>K145 使用折頁機時必須考慮之職業安全衛生因素</p> <p>K146 確保機器能順利且無故障運作須持續觀察的區域</p>	
	T7.7 維持生產流程		<p>P7.7.1 依據公司程序及排程，與同事一同操作生產流程</p> <p>P7.7.2 依職業安全衛生要求、製造商規格及公司程序維持生產</p> <p>P7.7.3 依工作規格運用手動或自動控制</p>		<p>K147 確保產品品質應監控的行式印刷流程區域</p> <p>K148 調整/校正機器時必須考慮之職業安全衛生因素</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>P7.7.4 依公司程序，運用流程控制系統監控並評估性能</p> <p>P7.7.5 預測生產之困難，並採取預防措施以預防止其發生</p> <p>P7.7.6 依公司程序調整流程以排除問題</p> <p>P7.7.7 依公司程序識別並報告設備的性能異常</p> <p>P7.7.8 依公司程序分類廢棄物</p>		<p>K149 折頁未成直角的原因及如何改正</p> <p>K150 於樣品試作完成時應檢驗的品質保證項目</p> <p>K151 工作未成直角時應進行的溝通</p> <p>K152 生產油墨過濕時應進行的溝通</p>	
	T7.8 識別並糾正問題或故障		<p>P7.8.1 管控並測試產品及承印物料，以符合客戶要求</p> <p>P7.8.2 依公司程序識別並報告轉換/加工機器的異常</p> <p>P7.8.3 依指定程序及作業員之技能水準，執行調整及改正</p> <p>P7.8.4 檢查轉換/加工機器的運作以確保正確操作</p>		<p>K153 工作成果與樣品不符合要求時應進行的溝通</p> <p>K154 印件產生摺痕時須調整的機器零件</p> <p>K155 操作機器時必須考慮之職業安全衛生因素</p> <p>K156 影響機器運轉速度的因素</p>	
	T7.9 實施生產流程的停工		<p>P7.9.1 依據製造商規格及公司程序，遵守正確的停工順序</p> <p>P7.9.2 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</p> <p>P7.9.3 自作業區或清除承印物料廢棄物，並依法規要求及公司程序進行回收或處理</p>		<p>K157 重新調整機器前必須考慮之職業安全衛生因素</p> <p>K158 預防重疊送料需進行的改正方法</p> <p>K159 需要調整機器的情況</p> <p>K160 需依客戶樣品檢查的</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>P7.9.4 依公司程序識別需進行修理的機器故障，並向指定人員回報</p> <p>P7.9.5 恢復運作前，進行修理/調整的驗證</p>		<p>項目</p> <p>K161 使用熱熔膠時必須考慮之職業安全衛生因素</p>	
	T7.10 在運行結束後清潔轉換/加工機器	O7.10.1 生產紀錄與相關文件	<p>P7.10.1 拆除裁切元件並進行清潔，以備下次使用</p> <p>P7.10.2 依職業安全衛生程序磨利裁切裝置</p> <p>P7.10.3 清潔機器床臺以備下次使用</p> <p>P7.10.4 清潔裁切裝置及裁刀以備下次使用</p> <p>P7.10.5 拆除所有元件並進行清潔以備下次使用</p> <p>P7.10.6 清潔黏著或膠合系統以備下次使用，並依法規要求及公司程序處理液態廢棄物</p> <p>P7.10.7 拆除並清潔捲軸進料、運輸及輸送系統，以備下次使用</p> <p>P7.10.8 拆除並清潔進紙及輸送系統，以備下次使用</p> <p>P7.10.9 依公司程序精確的完成生產紀錄及其它文件</p>		<p>K162 使用膠訂機時可用的安全服裝</p> <p>K163 重新調整機器前必須考慮之職業安全衛生因素</p> <p>K164 確保產品品質應監控的行式印刷流程區域</p> <p>K165 膠訂機、黏著劑施塗的調整</p> <p>K166 校直鋼絲訂書機的線材進料</p> <p>K167 高頻焊機焊接不成功的可能原因</p> <p>K168 完工膠裝作業應考慮的品質面向</p> <p>K169 完工高頻焊接作業應考慮的品質面向</p> <p>K170 完工鋼絲裝訂作業應考慮的品質面向</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>K171 變更生產以滿足客戶要求的方法</p> <p>K172 維持覆膜及行式印刷流程時必須考慮之職業安全衛生因素</p> <p>K173 確證覆膜的對齊</p> <p>K174 監控行式印刷流程以確保產品品質</p> <p>K175 機器運作過程中可能產生的覆膜問題</p> <p>K176 確保準確流程操作可能需執行的調整或改正程序</p> <p>K177 完工覆膜作業應考慮的品質面向</p> <p>K178 執行機器關機程序時必須考慮之職業安全衛生因素</p> <p>K179 自機器及其周邊清除廢棄物以進行處理或回收時需執行的檢查</p> <p>K180 機器關機程序執行過程中需進行的檢查</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>K181 清潔或更換裁切裝置或裁刀以備下次使用時所需執行的檢查</p> <p>K182 運行結束時須清潔的機器部位</p> <p>K183 保持機器無表面銹蝕(冷凝水)</p> <p>K184 導致產品剔退的常見故障，及如何改正/避免</p> <p>K185 需保存或填寫的生產紀錄</p>	
T8 進行穿線機的設定及運行	T8.1 進行工作準備		<p>P8.1.1 從工作文件或生產控制系統中讀取與解釋工作規格</p> <p>P8.1.2 檢查所有工作相關的元件可用性</p>	2	<p>K186 設定機器各個部份時須注意的職業安全衛生要求</p> <p>K187 穿線位置錯誤的影響</p> <p>K188 可於機器上處理的最大/最小提袋或麻袋尺寸</p> <p>K189 調整機器以適合較小/較大的原料</p>	<p>S44 溝通技能，依工作規格檢查及確認工作之所有要求細節</p> <p>S45 問題解決技能，自機器選擇並檢查樣品，確保其符合要求的品質標準</p> <p>S46 規劃與組織技能，在穿線機設定前進行準備作業，並規劃工作以滿足要求的時限</p> <p>S47 團隊合作技能，維持生產流程時與他人協作</p> <p>S48 技術使用技能，運用技術以設定並操作緊固設備</p>
	T8.2 設定穿線機		<p>P8.2.1 依工作規格設定及調整送料機</p> <p>P8.2.2 依工作規格選擇不同的裝訂線類型，並確認其張力正確</p> <p>P8.2.3 依工作規格裝配不同類型的裝訂針</p> <p>P8.2.4 依工作規格貼附正確的裝訂帶</p> <p>P8.2.5 依工作規格設定手尺</p> <p>P8.2.6 依工作規格調整分切機時間</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)
	T8.3 完成作業	O8.3.1 生產紀錄與相關文件	P8.3.1 依公司程序安全操作穿線機 P8.3.2 在要求的時限內完成工作 P8.3.3 持續監控樣品缺陷，並去除缺陷 P8.3.4 瞭解所有緊急停機按鈕及觸發器的位置 P8.3.5 堆疊所有處理的產品並以捆包方式包裝			
T9 進行基本黏著、機械或熱固的機器設定	T9.1 進行工作準備		P9.1.1 從工作文件或生產控制系統中讀取與解釋工作規格 P9.1.2 以最短時間及最少浪費的方式，進行機器的正確設定 P9.1.3 檢查所有工作相關的元件可用性	6	K190 於工作文件或生產控制系統發現的裝訂要求相關資訊 K191 規劃裝訂樣品時須考慮的要素 K192 設定機器各個部份時須注意之職業安全衛生要求 K193 運輸區域常用的捲筒程序 K194 設定捲筒控制系統應注意的區域 K195 設定壓片機時可能遭遇的問題 K196 設定輸送系統時必須考慮之職業安全衛生	S49 視需要安排實驗試測試、閱讀與解釋工作規格的溝通技能 S50 執行樣品運行的規劃與組織技能 S51 提供行式印刷元件設定協助的團隊合作技能 S52 依工作規格設定與調整緊固系統的技術使用技能 S53 解讀樣品結果及判定調整需求的問題解決技能
	T9.2 設定捲軸系統		P9.2.1 依工作規格設定及調整捲軸的開卷及收紙 P9.2.2 依工作規格完成捲筒程序 P9.2.3 依工作規格設定及調整捲筒控制系統 P9.2.4 依工作規格接合/連接捲軸			
	T9.3 設定印件/印片系統		P9.3.1 依工作規格設定及調整送料機及輸送系統 P9.3.2 依工作規格設定及調整印件/印片收集及運輸系統 P9.3.3 依工作規格設定及調整轉換系統			

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)
			<p>P9.3.4 依工作規格自流程中去除承印物料</p> <p>P9.3.5 依工作規格設定及調整印件/印片轉印及控制系統</p>		<p>因素</p> <p>K197 與黏著機器相關的特殊運送問題</p> <p>K198 使用各種機器配備的輸送系統時需執行的檢查</p>	
	T9.4 設定設備及行式印刷元件		<p>P9.4.1 依工作規格設定並調整緊固系統</p> <p>P9.4.2 依機器要求及工作規格，調整次要行式印刷/轉換/裝訂元件的基本流程</p> <p>P9.4.3 提供行式印刷的印刷/轉換/接合元件設定的協助</p>		<p>K199 能固定完工作業以利發送的方法</p> <p>K200 設定機器時須注意之職業安全衛生要求</p>	
	T9.5 進行樣品運行	O9.5.1 樣品檢查紀錄	<p>P9.5.1 正確安排樣品欲使用的物料</p> <p>P9.5.2 依職業安全衛生要求、製造商規格及公司程序設定來操作機器，生產指定之樣品</p> <p>P9.5.3 依公司程序執行樣品的目視檢查或安排實驗室試驗</p> <p>P9.5.4 解讀結果以判定調整需求</p> <p>P9.5.5 依產品及機器規格完成變更的調整</p>		<p>K201 熱熔膠必要的職業安全衛生防衛措施</p> <p>K202 正確之裝訂技術</p> <p>K203 機器現有的黏著劑計量方法</p> <p>K204 確保整齊及清潔膠粘裝訂應注意的事項</p> <p>K205 處理不同厚度書籍需調整的鋼絲訂書機部件</p> <p>K206 書籍的鋼絲訂書位置</p> <p>K207 訂書針與鋼絲訂書的差異</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>K208 特定作業適用的線材厚度</p> <p>K209 重新調整機器前必須考慮之職業安全衛生因素</p> <p>K210 需要調整機器的情況</p> <p>K211 完工裝訂作業應考慮的品質面向</p>	
T10 製作裁切(修邊)產品	T10.1 維持運輸系統的運作		<p>P10.1.1 監控並調整送料機，以確保持續高效的機器進紙</p> <p>P10.1.2 監控並調整印片收集系統，以確保準確與持續的印件/印片/書籍處理及高效運作</p> <p>P10.1.3 監控並調整轉換系統，以確保正確及持續的印件處理及高效運作</p> <p>P10.1.4 依工作規格，於工作過程中添加承印物料</p>	4	<p>K212 機器運輸及收紙區域應考量之職業安全衛生因素</p> <p>K213 能確保機器能順利運輸印片的程序</p> <p>K214 確保印片順利輸送的步驟</p> <p>K215 修邊流程運作時應注意之職業安全衛生因素</p>	<p>S54 解讀工作規格並完成工作場域文件的讀寫技能</p> <p>S55 進行設備停機的規劃與組織技能</p> <p>S56 與同事一同維持運作的團隊合作技能</p> <p>S57 設定及維護機器的技術使用技能</p> <p>S58 識別並改正問題的問題解決技能</p>
	T10.2 維持印片輸送系統		P10.2.1 監控並調整輸送，以確保品質及高效的產品輸送		<p>K216 自工作區域清除廢棄物(餘料)</p> <p>K217 能確保機器不間斷運行的程序</p>	
	T10.3 維持裁切(修邊)		P10.3.1 監控並調整裁刀狀況，以確保印刷產品品質滿足樣品的標準		K218 封面產生痕跡(磨損)時	

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)
	流程		P10.3.2 監控並調整裁切壓力，以確保印刷產品品質滿足樣品的標準 P10.3.3 管控並調整裁切的對齊，以確保印刷產品品質滿足樣品的標準		應進行的調整 K219 機器相關的行式印刷流程 K220 執行機器關機、維護及清潔程序時必須考慮之職業安全衛生因素	
	T10.4 維持生產流程		P10.4.1 監控並調整基本行式印刷/轉換/裝訂/加工流程，以確保印刷產品品質滿足樣品的標準 P10.4.2 依據公司程序及排程，與同事一同操作生產流程 P10.4.3 依職業安全衛生要求、製造商規格及公司程序維持生產 P10.4.4 依工作規格運用手動或自動控制 P10.4.5 依公司程序，運用流程控制系統監控並評估性能 P10.4.6 預測生產之困難，並採取預防措施以防止其發生 P10.4.7 依公司程序調整流程以排除問題 P10.4.8 依公司程序識別並報告設備的性能異常 P10.4.9 依公司程序分類廢棄物		K221 自機器及其周邊清除廢棄物以進行處理或回收時需執行的檢查 K222 機器關機程序過程中需執行的檢查 K223 運行結束時需進行之機器清潔 K224 完工裁切作業應考慮的品質面向 K225 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	
	T10.5 識別		P10.5.1 依公司程序識別並報告裁切(修			

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)
	並糾正問題及故障		邊)機器的異常 P10.5.2 依指定程序及作業員之技能水準執行調整及改正 P10.5.3 檢查裁切(修邊)機器的運作以確保正確操作 P10.5.4 依公司程序識別需進行修理的機器故障並向指定人員回報 P10.5.5 恢復運作前·進行修理/調整的驗證			
	T10.6 實施生產流程的停工		P10.6.1 依據製造商規格及公司程序遵守正確的停工順序 P10.6.2 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 P10.6.3 依法規要求及公司程序進行回收或清除承印物料廢棄物			
	T10.7 進行機器清潔	O10.7.1 生產紀錄與相關文件	P10.7.1 清潔裁刀、切割棒及機器床臺以備下次使用 P10.7.2 拆除裁切機器並進行清潔以備下次使用 P10.7.3 清潔行式印刷/轉換/裝訂/加工元件以備下次使用 P10.7.4 拆除並清潔印片進紙及輸送系統以備下次使用			

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)
			P10.7.5 依公司程序精確完成生產紀錄及其它文件			
T11 設定及製作手工裝訂書	T11.1 進行工作準備		P11.1.1 由工作相關文件閱讀與解讀工作規格 P11.1.2 依工作規格組裝所有必要的素材	4	K226 手工裝訂時應考量的職業安全衛生 K227 相關專業術語	S59 釐清工作規格的溝通技能 S60 依工作規格裝配所有必要素材的規劃與組織技能
	T11.2 完成膠裝/套頁		P11.2.1 以每 3-4 毫米的距離將頁面刷開並封口 P11.2.2 在套頁區域施塗薄且平均的塗料 P11.2.3 施塗正確的黏膠以達到良好的裝訂 P11.2.4 準確定位套頁頁面		K228 套頁相關的紙張直絲縲 K229 建議的襯紙的套頁寬度 K230 用於套頁的建議黏著劑	S61 維持生產流程時與他人協作的團隊合作技能 S62 按正確的順序編碼的數學概念與技巧 S63 印刷書本的技術使用技能 S64 判定原稿頁固定方法的問題解決技能
	T11.3 編訂頁碼		P11.3.1 依工作規格以正確順序放置頁面後進行編碼 P11.3.2 在頁碼機上設定適當的複本數，如：一式兩份、一式三份 P11.3.3 齊紙須成直角並不得損及頁面		K231 頁碼機設定為一式兩份/一式三份時需進行的檢查 K232 頁碼機加墨時應進行的檢查	
	T11.4 製作索引		P11.4.1 製作正確且間隔平均的索引 P11.4.2 製作清結、整齊牢固的方形切片或切口 P11.4.3 製作清晰且能持久的標題		K233 在機器上設定已知的編碼 K234 不同類型的索引 K235 使索引在頁面呈現平均且正確間距的方法	
	T11.5 以手工使用膠裝/加墊		P11.5.1 作品需成直角的置入書脊及上頁邊，且在襯墊間插入紙版 P11.5.2 自書脊摺頁完全自切紙機部位移		K236 不適用於加襯的黏著劑	

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)
			P11.5.3 保留足夠的書脊邊 P11.5.4 在作業中製作適量的鋸齒槽 P11.5.5 書脊邊緣須充份粗糙以提高附著力 P11.5.6 施塗薄層且均勻的黏著劑 P11.5.7 書本於上膠(襯墊除外)前刷開，以確保能夠在徹底膠合乾燥後進行評估 P11.5.8 摺出表面覆蓋部份		K237 確保加襯頁面能永久黏附的可用技術 K238 加快加襯作業的方法 K239 手工穿線的方式 K240 設定穿線應考量的重要因素 K241 使用線框 K242 適用於 8pp 書帖線裝的"細繩"(厚度)鎖線	
	T11.6 進行穿線		P11.6.1 依工作規格選用並適當隔開線裝支撐件 P11.6.2 穿線時維持一致的鎖線張力 P11.6.3 將書帖與上頁對齊 P11.6.4 監控並控制穿線		K243 線裝作業中，鎖線接合時應進行的檢查 K244 線裝作業完成後應進行的檢查 K245 線裝過鬆/過緊的結果	
	T11.7 遞交書本		P11.7.1 將書脊膠合、整圓並起脊 P11.7.2 貼附書脊內襯 P11.7.3 覆蓋阻斷條(安裝紙版) P11.7.4 將阻斷條置入書殼		K246 書本書脊上膠需達成的重要結果 K247 書脊上膠過厚/過薄的結果	
	T11.8 使用阻斷條固定書本		P11.8.1 依工作規格將圖像粘到要求的位置		K248 識別書脊正確整圓 K249 書脊過度整圓可能產生的問題	
	T11.9 以手工完工書本	O11.9.1 手工裝訂書	P11.9.1 依據工作規格以手工完工書本 P11.9.2 確認字體大小及類型皆為適當		K250 書脊整圓不足可能產生的問題	

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)
			<p>P11.9.3 確認設計與出版要求一致</p> <p>P11.9.4 採用均勻的印張</p>		<p>K251 不同的書脊內襯</p> <p>K252 應用於二開二閉書脊內襯的特殊技術</p> <p>K253 書脊內襯的重要考慮因素</p> <p>K254 在書脊內襯引導直絲綵的方向</p> <p>K255 書脊內襯直絲綵方向不對的結果</p> <p>K256 識別良好的書角</p> <p>K257 建議的封面疊材</p> <p>K258 修整書殼</p> <p>K259 書本紙板厚度是否正確</p> <p>K260 確認良好頁面阻斷效果的程序</p> <p>K261 於書本書脊上定位字體應執行的檢查</p> <p>K262 於書本前頁上定位字體應執行的檢查</p> <p>K263 手工加工書本封面的方法</p> <p>K264 用以確保選用適當字</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)
					體的標準 K265 手工加工書本應注意的事項 K266 印次不均的結果	
T12 進行信封製作機器的運行及監控	T12.1 監控生產過程		<p>P12.1.1 依照工作規格，確認工作所需的所有細節</p> <p>P12.1.2 檢查工作所需的正確素材與工具，確認可用性</p> <p>P12.1.3 依照安全要求，在運行過程中保持原料之足夠且可隨時供應</p> <p>P12.1.4 將機器以最佳速度運行，以維持良好品質的輸出</p> <p>P12.1.5 從機器上挑選樣品檢查，確保品質符合標準</p> <p>P12.1.6 調整機器以維持產出的品質</p>	2	<p>K267 識別與信封製作機器相關的常見故障原因及問題解決方式</p> <p>K268 公司的文件程序</p> <p>K269 公司的品質標準</p> <p>K270 公司的故障處理程序</p> <p>K271 故障識別及校正之紀錄</p>	<p>S65 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>S66 依工作規格檢查與確認工作所有要求細節的溝通技能</p> <p>S67 在生產過程中正確處理廢棄物的規劃和組織技能</p> <p>S68 維持生產流程時與他人協作的團隊合作技能</p> <p>S69 運行與監控信封製作機器的技術使用技能</p> <p>S70 從機器上選擇與檢查樣品，確保符合所要求之品質標準的問題解決技能</p>
	T12.2 維持品質		<p>P12.2.1 依照公司程序，確認廢棄物的正確清除程序</p> <p>P12.2.2 持續監控樣品瑕疵，並排除瑕疵</p> <p>P12.2.3 在生產運行中監控效率、品質及輸出率的問題與瑕疵</p> <p>P12.2.4 瞭解所有緊急停機按鈕及觸發器的位置</p>			
	T12.3 識別		P12.3.1 識別並糾正影響信封品質的故			

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)
	問題		障 P12.3.2 識別並修正降低輸出率的問題 P12.3.3 識別並解決影響設備操作效率的故障			

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。

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。