

## 印刷技術人員職能基準

<b>職能基準代碼</b>		MPM7322-005			
<b>職能基準名稱</b> (擇一填寫)		<b>職類</b>			
		<b>職業</b>	印刷技術人員		
<b>所屬類別</b>	<b>職類別</b>	製造 / 生產管理	<b>職類別代碼</b>	MPM	
	<b>職業別</b>	印刷人員	<b>職業別代碼</b>	7322	
	<b>行業別</b>	製造業 / 印刷及資料儲存媒體複製業	<b>行業別代碼</b>	C1601	
<b>工作描述</b>		操作印刷生產線之機器設備，並維持機台正常運作。			
<b>基準級別</b>		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 安裝與拆卸整體印刷的柔性印版	T1.1 確認非例行性的工作規格		P1.1.1 從工作文件或生產控制系統中讀取與解釋工作需求 P1.1.2 以最短時間及最少浪費的方式，進行機器的正確設定 P1.1.3 完成並簽署預先之檢查事項	4	K1 閱讀並瞭解工作規格 K2 安裝及拆卸印版的職業安全衛生考量 K3 光聚合物印版於圖像面開裂的常見原因	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 交流構想與資訊的溝通技能，解釋工作概念，建議客戶(內部或外部)選擇方案並說明相關之限制
	T1.2 製作柔性印版		P1.2.1 依據非例行的工作規格測量印版高度 P1.2.2 依裝版要求修剪並製作印版 P1.2.3 選用裝版黏著劑來正確貼附指定印版滾筒及齒輪的 PCD(節圓直徑)		K4 印版彈性的重要性 K5 在印刷過程中使用光聚合物印版的主要優勢 K6 可於新印版上測得的故障	S3 蒐集、分析及組織資訊技能，蒐集與分析印刷流程、機器規格及性能資料，計算印刷工作所需的適當調整 S4 規劃和安排活動技能，提供生產排程所需的時間和物料資訊
	T1.3 製作印版滾筒		P1.3.1 選用印版滾筒/無縫套筒，清潔、準備並正確裝置齒輪		K7 光聚合物印版使用的溶劑種類 K8 光學安裝的益處	S5 團隊合作技能，與其他人員合作並協調生產單位以確保有效運作

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)
			<p>P1.3.2 選用心軸上的套筒及齒輪，清潔、準備並裝置，以符合非例行性工作規格的要求</p> <p>P1.3.3 檢查 TIR(總指示讀數)，其須符合印版滾筒上的指定公差範圍內</p> <p>P1.3.4 於印版滾筒上施塗選用的裝版黏著劑</p>		<p>K9 安裝後黏合印版的目的</p> <p>K10 使用緩衝座能消除的印刷故障</p> <p>K11 印版下方含有空氣的結果</p> <p>K12 為特定工作選擇正確的緩衝座</p>	<p>S6 數學概念與技巧，計算印版位置及壓力</p> <p>S7 問題解決技能，識別故障及計算調整的需求以滿足工作規格</p> <p>S8 技術使用技能，使用監控設備及將生產紀錄電腦化</p>
	T1.4 於裝版/打稿機上裝置並拆卸柔性印版		<p>P1.4.1 依圖表數/印刷方向裝製作印版，並以微點系統或套筒方式裝置於滾筒</p> <p>P1.4.2 以符合非例行性工作規格之方式製作印版安裝片</p> <p>P1.4.3 將印版裝置於印版安裝片或目標位置</p> <p>P1.4.4 將印版安裝片裝置於印版滾筒上並拉緊，且符合指定的圖表數/印刷方向</p> <p>P1.4.5 使用正確的清潔溶劑及毛刷清潔印版</p> <p>P1.4.6 使用正確且不會損壞印版的工具拆卸印版</p> <p>P1.4.7 目視檢查印版是否損壞</p> <p>P1.4.8 為儲存之目的製作印版，再依企</p>		<p>K13 消除凹陷</p> <p>K14 儘量減少多於一個跨接工作中的印刷機反彈</p> <p>K15 可能產生印刷污跡的原因</p> <p>K16 預防或儘可能減少印版位移問題</p> <p>K17 能在印刷機上易於校準的方法</p> <p>K18 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>	

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)
			業程序正確儲存			
T2 進行整體柔版印刷的設定	T2.1 確認非例行性的工作規格		<p>P2.1.1 從工作文件或生產控制系統中讀取與解釋工作需求</p> <p>P2.1.2 以最短時間及最少浪費的方式，進行機器的正確設定</p> <p>P2.1.3 檢查所有工作相關的元件可用性</p> <p>P2.1.4 檢查並確認工作之準備符合工作規格</p>	4	<p>K19 解讀工作規格</p> <p>K20 裝置及調校柔版印刷印版</p> <p>K21 進行安裝及調校柔版印刷印版時所需考量的職業安全衛生因素</p> <p>K22 光聚合物印版於圖像面開裂的常見原因</p> <p>K23 印版的彈性</p> <p>K24 在印刷過程中使用光聚合物印版的主要優勢</p> <p>K25 可於新印版上測得的故障</p> <p>K26 光聚合物印版使用的溶劑種類</p> <p>K27 光學安裝的益處</p> <p>K28 安裝後裝訂印版的目的</p> <p>K29 使用緩衝座能消除的印刷故障</p> <p>K30 印刷滾筒及套筒的安裝</p> <p>K31 安裝印刷滾筒及套筒時需考量的職業安全衛生</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 交流構想與資訊的溝通技能，解釋工作概念，建議客戶(內部或外部)選擇方案並說明相關之限制</p> <p>S11 蒐集、分析及組織資訊技能，蒐集與分析印刷流程、機器規格及性能資料，計算印刷工作所需的適當調整</p> <p>S12 規劃和安排活動技能，提供生產排程所需的時間和物料資訊</p> <p>S13 團隊合作技能，與其他人員合作並協調生產單位以確保有效運作</p> <p>S14 數學概念與技巧，計算承印物料之需求及壓力</p> <p>S15 問題解決技能，識別故障及計算調整的需求以滿足工作規格</p> <p>S16 技術使用技能，使用監控設備及將生產紀錄電腦化</p>
	T2.2 於捲筒給紙機器設定捲軸運輸及輸送系統		<p>P2.2.1 檢查捲軸的處理狀況、運行速度、張力設定與相關機器設備的耗損狀態</p> <p>P2.2.2 將開卷機固定於捲軸軸心上</p> <p>P2.2.3 捲軸正確的放置於開卷架上</p> <p>P2.2.4 依非例行性的工作規格，在印刷機表面或反面裝上捲筒，或完成印刷</p> <p>P2.2.5 將指幅校正器置於中央且依非例行性之工作規格進行設定</p> <p>P2.2.6 設定開卷張力以適合於承印物料</p> <p>P2.2.7 設定回卷張力以配合承印物料</p> <p>P2.2.8 將 PIV(無段變速)致動器設定至適當張力以配合承印物料</p>			
	T2.3 選擇並		P2.3.1 依工作規格及最終用戶之要求，			

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)
	準備油墨及溶劑		<p>選擇油墨及溶劑</p> <p>P2.3.2 檢查油墨及溶劑的適宜性，並採取適當的行動</p> <p>P2.3.3 依職業安全衛生要求、製造商/供應商之相關注意事項的說明，準備油墨及溶劑，以儘可能減少浪費</p> <p>P2.3.4 依印刷機要求及非例行性之工作規格，將正確重量/容量的顏色與油墨混合，檢查並修正黏度</p> <p>P2.3.5 適當記錄油墨配方及批准的色彩樣本</p> <p>P2.3.6 依製造商/供應商的說明及相關危險液體儲存法規，適當標示、處理並存儲油墨及溶劑</p>		<p>因素</p> <p>K32 確保在安裝過程中不損及印版、滾筒及套筒應採取的預防措施</p> <p>K33 確保印版、滾筒及套筒安裝正確的檢查</p> <p>K34 捲軸運輸系統</p> <p>K35 在機器上安裝捲筒紙時應注意的職業安全衛生注意事項</p> <p>K36 捲軸的位置</p> <p>K37 承印物拉入機器的方式</p> <p>K38 開卷張力不足的結果</p> <p>K39 開卷張力過大的結果</p> <p>K40 外凸輥的功能</p> <p>K41 外凸輥壓力過高的影響</p> <p>K42 捲筒紙未正確拼接的結果</p> <p>K43 設定輸送時應注意的職業安全衛生注意事項</p> <p>K44 回卷元件內如何控制捲筒</p> <p>K45 不正確回卷張力的結果</p>	
	T2.4 將機器設定為整體柔版印刷		<p>P2.4.1 安裝柔版印刷印版滾筒，並調整套印</p> <p>P2.4.2 將印刷機安裝套筒並調整套印</p> <p>P2.4.3 裝置印版安裝片於印刷機滾筒上，並將套印調整妥當</p> <p>P2.4.4 將印版滾筒以量具測量，或預先設定以符合印次</p> <p>P2.4.5 選用適用於個別顏色及印版複製</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)
			要求的傳墨輥 P2.4.6 為個別元件選用適當的油墨計量系統 P2.4.7 設定輸墨系統，並確認輥夾/輥葉皆設定正確 P2.4.8 將機器的油墨循環維持在正確的標準及流量 P2.4.9 依據工作規格調整黏度 P2.4.10 依工作規格選用適合於油墨、承印物料及溶劑的乾固設備 P2.4.11 依色彩調整風量以最佳化乾燥效率，並儘可能減少空氣過量溢出		K46 回卷可能有墨跡時可採取的補救措施 K47 於印件輸送使用氣吹的功能 K48 製備油墨和添加劑 K49 製備油墨和添加劑時應注意的職業安全衛生注意事項 K50 試驗油墨對印刷過程適宜性的必要檢查 K51 用於柔版印刷的顏料增效劑的主要功用	
	T2.5 將行式印刷設定為基本流程		P2.5.1 依機器要求及工作規格，監控行式印刷的印刷/加工/裝訂元件之設定，並調整為基本製程 P2.5.2 提供主行式印刷的印刷/加工/裝訂元件的協助		K52 在柔版印刷油墨中添加塑化劑的目的 K53 使用於柔版印刷油墨的添加劑 K54 使用水性油墨印刷時建議的 pH 值範圍	
	T2.6 進行校樣運轉		P2.6.1 正確安排校樣欲使用的物料 P2.6.2 依職業安全衛生指示，設定及操作印刷機 P2.6.3 以最小化吻壓的方式設定印刷印次 P2.6.4 正確設定開卷、站位之間及回卷		K55 製作油墨時，儘可能減少浪費的注意事項 K56 關於油墨及添加劑存儲的條件 K57 滾筒及齒輪應執行的檢	

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)
			的捲筒壓力 P2.6.5 確認油墨至承印物料有充份的乾燥 P2.6.6 調整黏度以在校樣速度下獲得正確的顏色，並依色彩匹配系統進行檢查 P2.6.7 依工作規格檢查承印物料		查 K58 滾筒及套筒安裝前應執行的檢查 K59 油室葉應調整的角度 K60 用於中央印次墨鼓及冷卻輥的冷卻系統的水處理添加劑	
	T2.7 安排校樣檢驗或試驗	O2.7.1 樣品檢查紀錄	P2.7.1 依公司程序進行校樣的目視檢查或安排實驗室試驗 P2.7.2 經客戶批准或授權後進行生產		K61 雷射雕刻陶瓷傳墨輥的優勢 K62 傳墨輥磨損的原因	
	T2.8 配合生產速度重新調整設定	O2.8.1 機器設定紀錄	P2.8.1 解讀目前生產速度之印刷結果，並於印刷機、油墨及承印物料上進行調整 P2.8.2 依產品規格及印刷機性能進行調整 P2.8.3 確認滾筒紙符合生產速度，在適當間隔時間取樣以進行品質檢驗 P2.8.4 記錄印刷機之設定，並保存樣品		K63 使用六角著墨孔配置進行印刷的工作類型 K64 聚丙稀薄膜印刷的建議滾筒溫度 K65 在聚丙稀薄膜使用柔版印刷時的乾燥方式 K66 影響液態油墨乾燥速度的因素 K67 影響水性油墨乾燥速度的因素 K68 行式印刷流程 K69 冷密封如何形成 K70 印刷作品穿孔的原因	

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)
					<p>K71 重複長度與設定沖孔的關係</p> <p>K72 分切機壓力過大的結果</p> <p>K73 柔版印刷過程中，加快印刷機速度將使色彩強度增強的原因</p> <p>K74 伸縮捲動的主要成因</p> <p>K75 進行多色印刷工作時產生拉毛的原因</p> <p>K76 使用過淡油墨引起的印刷故障</p> <p>K77 引起不均勻印刷中出現橫向印刷條紋的問題</p> <p>K78 利用柔版印刷時形成撞網圖案的成因</p> <p>K79 印版下含空氣的結果</p> <p>K80 用於找出印刷品殘留溶劑的儀器</p> <p>K81 測試油墨時進行皺縮試驗的目的</p> <p>K82 印刷聚丙烯薄膜時，使用過高的最終乾燥溫度的結果</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>K83 減少網點擴大可調整之油墨成份</p> <p>K84 使用墨泵檢查油墨黏性時，為何不得使用來自於墨槽的回墨</p> <p>K85 過度使用緩慢揮發溶劑導致的問題</p> <p>K86 印刷區域張力過大的結果</p> <p>K87 印刷機與冷密封關聯的問題</p> <p>K88 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>	
T3 進行特定柔版印刷的設定	T3.1 確認非例行性的工作規格		<p>P3.1.1 從工作文件或生產控制系統中讀取與解釋工作需求</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 檢查所有工作相關的元件可用性</p> <p>P3.1.4 檢查並確認工作之準備符合工作規格</p>	4	<p>K89 工作規格</p> <p>K90 進行安裝及調校柔版印刷印版時所需考量的職業安全衛生因素</p> <p>K91 光聚合物印版於圖像面開裂的常見原因</p> <p>K92 印版彈性的重要性</p> <p>K93 在印刷過程中使用光聚</p>	<p>S17 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>S18 交流構想與資訊的溝通技能，解釋工作概念，建議客戶(內部或外部)選擇方案並說明相關之限制</p> <p>S19 蒐集、分析及組織資訊技能，蒐集與分析印刷流程、機器規格及性能資料，計算印刷工作所需的適當調</p>
	T3.2 選擇並		P3.2.1 依工作規格及最終用戶之要求，			

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)
	準備非例行性作業的油墨及溶劑		<p>選擇油墨及溶劑</p> <p>P3.2.2 檢查油墨及溶劑的適宜性，並採取適當的行動</p> <p>P3.2.3 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，準備油墨及溶劑，並儘可能減少浪費</p> <p>P3.2.4 依印刷機要求及非例行性之工作規格，將正確重量/容量的顏色與油墨混合，檢查並修正黏度</p> <p>P3.2.5 適當記錄油墨配方及批准的色彩樣本</p> <p>P3.2.6 依製造商/供應商的說明及相關危險液體儲存法規，適當標示、處理並存儲油墨及溶劑</p>		<p>合物印版的主要優勢</p> <p>K94 可於新印版上測得的故障</p> <p>K95 光聚合物印版使用的溶劑種類</p> <p>K96 術語 V 型塊安裝的意思</p> <p>K97 V 型塊安裝</p> <p>K98 光學安裝的益處</p> <p>K99 安裝後裝訂印版的目的</p> <p>K100 使用緩衝座能消除的印刷故障</p> <p>K101 安裝印刷滾筒及套筒時所需考量的職業安全衛生因素</p>	<p>整</p> <p>S20 在決定生產排程之前評估特殊之工作規格，並規劃和安排生產活動</p> <p>S21 團隊合作技能，與其他人員合作以確保有效運作</p> <p>S22 數學概念與技巧，計算承印物料之需求、印版位置及壓力</p> <p>S23 問題解決技能，評估特殊工作規格及調整機器，以製作特殊之印刷作業</p> <p>S24 技術使用技能，評估機器性能以製作特殊之工作規格</p>
	T3.3 將機器設定為特定柔版印刷		<p>P3.3.1 安裝柔版印刷印版、滾筒，並調整套印位置</p> <p>P3.3.2 將印刷機安裝套筒並調整套印</p> <p>P3.3.3 裝置印版安裝片於印刷機滾筒上，並將套印調整妥當</p> <p>P3.3.4 將印版滾筒以量具測量，或預先設定以符合印刷需求</p> <p>P3.3.5 選用適用於個別顏色及印版複製要求的傳墨輥</p>		<p>K102 確保在安裝過程中不損及印版、滾筒及套筒應採取的預防措施</p> <p>K103 確保印版、滾筒及套筒安裝正確的檢查</p> <p>K104 安裝捲筒紙應注意的職業安全衛生注意事項</p> <p>K105 捲軸的位置</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>P3.3.6 為個別元件選用適當的油墨計量系統</p> <p>P3.3.7 設定輸墨系統，並確認輥夾/輥葉皆設定正確</p> <p>P3.3.8 進行油墨計算，保持於正確的存量</p> <p>P3.3.9 依據工作規格調整黏度</p> <p>P3.3.10 依工作規格選用適合於油墨、承印物料及溶劑的風量及乾燥機溫度</p> <p>P3.3.11 依色彩調整風量以最佳化乾燥效率，並儘可能減少空氣過量溢出</p>		<p>K106 將承印物拉入機器</p> <p>K107 開卷張力不足的結果</p> <p>K108 開卷張力過大的結果</p> <p>K109 PIV 元件的功能</p> <p>K110 外凸輥的功能</p> <p>K111 外凸輥壓力過高的影響</p> <p>K112 捲筒紙未正確拼接產生的結果</p> <p>K113 設定輸送時應注意的職業安全衛生注意事項</p> <p>K114 捲筒紙於回卷元件的控制</p>	
	T3.4 進行校樣運轉		<p>P3.4.1 正確安排校樣欲使用的物料</p> <p>P3.4.2 依職業安全衛生指示，設定及操作印刷機</p> <p>P3.4.3 以最小化吻壓的方式設定印刷工作內容</p> <p>P3.4.4 正確設定開卷、站位之間及回卷的捲筒壓力</p> <p>P3.4.5 檢查印刷的套印</p> <p>P3.4.6 確認油墨至承印物料有充份的乾燥</p>		<p>K115 不正確回卷張力的結果</p> <p>K116 回卷可能有墨跡時可採取的補救措施</p> <p>K117 於印件輸送使用氣吹的功能</p> <p>K118 製備油墨和添加劑時應注意的職業安全衛生注意事項</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)
			P3.4.7 調整黏度以在校樣速度下獲得正確的顏色		K119 試驗油墨對印刷過程適宜性的必要檢查細節	
	T3.5 安排校樣檢驗及試驗	O3.5.1 樣品檢查紀錄	P3.5.1 依公司程序執行校樣的目視檢查及安排實驗室試驗 P3.5.2 經客戶批准或授權後進行生產		K120 用於柔版印刷的顏料增效劑的主要功用	
	T3.6 進行機械和物料問題的故障排除		P3.6.1 於適當時，建議並執行改正或預防之行動 P3.6.2 以符合邏輯且易於理解的方式，傳達變更事項予相關人員 P3.6.3 監控變更以確證能有效的改善生產效率		K121 在柔版印刷油墨中加塑化劑的影響 K122 使用於柔版印刷油墨的其它添加劑 K123 使用水性油墨印刷時建議的 pH 值範圍 K124 製作油墨時，減少浪費需遵守的注意事項 K125 大部份油墨的貨架壽命 K126 關於油墨及添加劑存儲的條件 K127 設定機器時須考量的職業安全衛生因素 K128 滾筒及齒輪應執行的檢查 K129 滾筒及套筒安裝前應執行的檢查	

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)
					K130 定切刀應設定的角度 K131 用於中央印次墨鼓及冷卻輥的冷卻系統的水處理添加劑 K132 雷射雕刻陶瓷傳墨輥的優勢 K133 傳墨輥磨損原因 K134 使用六角著墨孔配置進行印刷的工作類型 K135 聚丙烯薄膜印刷的建議滾筒溫度 K136 在聚丙烯薄膜使用柔版印刷時的乾燥方式 K137 液態油墨的乾燥速率 K138 水性油墨的乾燥 K139 UV 燈的操作範圍 K140 捲筒張力降低的原因 K141 紙卷部份回卷後增加回卷張力的結果 K142 印刷壓力過大相關的印刷特性 K143 進行多色印刷工作時產生拉毛的原因	

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)
					<p>K144 使用過淡油墨引起的印刷故障</p> <p>K145 引起不均勻印刷中出現橫向印刷條紋的問題</p> <p>K146 使用墨泵同時檢查油墨黏度時，使用墨槽回流油墨的影響</p> <p>K147 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 製作特定柔版印刷產品	T4.1 維持特定的柔版印刷流程		<p>P4.1.1 監控柔版印刷印版、版板滾筒及套筒情況，進行評估及調整以確保印刷產品品質滿足校樣的標準</p> <p>P4.1.2 監控柔版印刷印版印張滾子狀況，進行評估以確保印刷產品品質滿足校樣的標準</p> <p>P4.1.3 監控柔版印刷油墨系統及刮刀的情況，進行評估及調整以確保特定印刷產品品質滿足校樣的標準</p> <p>P4.1.4 監控烘乾系統，進行評估及調整以確保特定印刷產品品質滿足校</p>	5	<p>K148 捲軸偏離的原因</p> <p>K149 捲筒紙在開卷元件中破裂的原因</p> <p>K150 捲軸偏離中心可能導致的印刷錯誤</p> <p>K151 於開卷區可能導致捲筒紙破裂的可能故障</p> <p>K152 與回卷及覆蓋有關的職業安全衛生風險</p> <p>K153 印件開口偏離的原因</p> <p>K154 回捲印件時壓印線滾</p>	<p>S25 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>S26 交流構想與資訊的溝通技能，提供回饋予內部及外部客戶</p> <p>S27 蒐集、分析及組織資訊技能，確認並記錄生產作業</p> <p>S28 規劃和安排活動技能，調整生產流程並達成特定印刷之要求</p> <p>S29 團隊合作技能，與團隊成員及涉及前、後工程的人員交流，以確保有效生產</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)
			樣的標準		軸調整不良的影響	S30 數學概念與技巧，計算耗材及人員要求，以滿足生產時所需消耗的資源
	T4.2 維持特定生產流程		<p>P4.2.1 依據公司程序與排程與同事一同維持生產流程</p> <p>P4.2.2 依職業安全衛生規範、製造商規格及公司程序維持生產</p> <p>P4.2.3 依工作規格運用手動及/或自動控制</p> <p>P4.2.4 依公司程序，運用流程控制系統監控、調整及評估性能</p> <p>P4.2.5 監控印刷油墨的性能、顏色、顯示及位置，並於整個生產運行前進行評估及調整</p>		<p>K155 印刷運行時印版前緣舉起的結果</p> <p>K156 壓印滾筒油墨聚積在印刷產品的影響</p> <p>K157 油墨托盤中油墨起泡的原因</p> <p>K158 油墨內含過多沖淡劑的影響</p> <p>K159 減少刮刀磨損的行動</p> <p>K160 自最終油墨薄膜去除所有溶劑的要求</p>	<p>S31 問題解決技能，調整機器設定來解決生產時的特定相關問題</p> <p>S32 技術使用技能，使用機器來生產特定柔版印刷產品</p>
	T4.3 進行機械的微調及調整		<p>P4.3.1 檢視機器的慣性並進行調整，或在製造商的規格內進行微調</p> <p>P4.3.2 評估各種方案以決定最有效的生產方法，確保機器的最高品質及產量</p> <p>P4.3.3 進行試產，確認選擇方案及進一步調整或微調之需求，以滿足品質標準</p> <p>P4.3.4 依據公司程序記錄選擇方案及建議，以供未來參考使用</p> <p>P4.3.5 依需求提供新的作業指示予機器</p>		<p>K161 乾燥機、反印及標示間的油墨</p> <p>K162 紫外線油墨乾燥的原因</p> <p>K163 乾燥溫度過低對冷卻器的影響</p> <p>K164 不正確乾燥溫度對成品的影響</p> <p>K165 檢查行式印刷元件的需求</p> <p>K166 沖壓元件應執行的一</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)
			作業人員或加工人員		致性檢驗	
	T4.4 進行機械和物料問題的故障排除		<p>P4.4.1 於適當時，建議並執行改正或預防行動</p> <p>P4.4.2 以符合邏輯且易於理解的方式傳達變更事項予相關人員</p> <p>P4.4.3 監控變更以確保能有效改善生產效率</p> <p>P4.4.4 依公司程序回報目前的問題</p>		<p>K167 分切機壓力過大的結果</p> <p>K168 組織內助於維持高效生產的安全措施</p> <p>K169 在生產運行過程中檢查套印精確的方法</p> <p>K170 印刷機房相對濕度增加時對承印物料產生的結果</p>	
	T4.5 實施生產流程的停工	O4.5.1 生產紀錄與相關文件	<p>P4.5.1 依據製造商規格及公司程序，遵守正確的停工順序</p> <p>P4.5.2 以符合職業安全衛生的方式，與同事一同實施停工作業</p> <p>P4.5.3 自印刷機拆除捲軸及核心</p> <p>P4.5.4 將未使用之油墨放到容器內，並依製造商/供應商規格及公司程序進行標示及儲存</p> <p>P4.5.5 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>P4.5.6 自作業區域清除所有產品</p>		<p>K171 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>	
T5 進行整體凹版印刷的設定	T5.1 確認非例行性的工作規格		<p>P5.1.1 從工作文件或生產控制系統中讀取與解釋工作需求</p> <p>P5.1.2 以最短時間及最少浪費的方式，</p>	4	K172 於機器上安裝印刷滾筒時須遵守的職業安全衛生注意事項	<p>S33 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>S34 交流構想與資訊的溝通技能，解釋</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)
			進行機器的正確設定 P5.1.3 檢查所有工作相關的元件可用性		K173 識別滾筒的油墨顏色的目視輔助裝置	工作概念，建議客戶(內部或外部)選擇方案並說明相關之限制
	T5.2 設定捲軸		P5.2.1 依工作規格設定及調整捲軸的展開及回繞 P5.2.2 依非例行性之工作規格完成捲筒程序 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 P5.2.5 依工作規格設定及調整印刷捲筒目視裝置 P5.2.6 依工作規格設定及調整摺頁機及壓片機 P5.2.7 依工作規格設定及調整反印及印漬預防裝置		K174 確保在安裝過程中不損及滾筒應採取的預防措施 K175 安裝捲筒紙應注意的職業安全衛生注意事項 K176 確定捲軸的位置 K177 捲筒紙未正確拼接產生的結果 K178 凹版印刷機的 ESA 輥子運作原理 K179 輥子使用的承印物料種類	S35 蒐集、分析及組織資訊技能，蒐集與分析印刷流程、機器規格及性能資料，計算印刷工作所需的適當調整 S36 規劃和安排活動技能，提供生產排程所需的時間和物料資訊 S37 團隊合作技能，與其他人員合作並協調生產單位以確保有效運作 S38 數學概念與技巧，計算滾筒位置、壓力及承印物料的要求 S39 問題解決技能，識別故障及計算調整的需求以滿足工作規格 S40 技術使用技能，使用監控設備及將生產紀錄電腦化
	T5.3 選擇並準備油墨及添加劑		P5.3.1 依工作規格及最終用戶之要求，選擇油墨染色劑及添加劑 P5.3.2 檢查油墨、染色劑及添加劑的適宜性，並採取適當的行動 P5.3.3 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，準備油墨、染色劑及添加劑，並儘可能減少浪費		K180 設定輸送時應注意的職業安全衛生注意事項 K181 捲筒紙於回卷元件的控制 K182 回卷可能有墨跡時可採取的補救措施 K183 輸紙過程中因鈍刀產	

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>P5.3.4 依印刷流程及工作規格，將正確重量/容量的顏色與油墨混合，以滿足要求</p> <p>P5.3.5 適當記錄油墨、色彩匹配配方以及批准的顏色</p> <p>P5.3.6 依製造商/供應商的說明，適當標示、處理及儲存油墨、染色劑及添加劑，以預防人員傷害，並延長其儲存壽命</p>		<p>生的問題</p> <p>K184 於印件輸送使用氣吹的功能</p> <p>K185 製備油墨和添加劑時應注意的職業安全衛生注意事項</p> <p>K186 試驗油墨對印刷過程適宜性的必要檢查細節</p>	
	T5.4 將機器設定為整體凹版印刷		<p>P5.4.1 依工作規格選擇、安裝、設定並調整凹版印刷滾筒</p> <p>P5.4.2 依工作規格設定並調整印壓輥子</p> <p>P5.4.3 依圖版印刷流程及工作規格設定並調整著墨系統/刮刀</p> <p>P5.4.4 依工作規格設定並調整烘乾系統</p>		<p>K187 使用於凹版印刷油墨的添加劑</p> <p>K188 改正黏度並使著色油墨達到操作溫度</p> <p>K189 使用自動黏度控制器的優點</p>	
	T5.5 進行校樣運轉	O5.5.1 生產紀錄與相關文件	<p>P5.5.1 正確安排校樣欲使用的物料</p> <p>P5.5.2 依製造商及公司程序操作機器以製作指定的校樣</p> <p>P5.5.3 經客戶同意或授權後進行生產</p> <p>P5.5.4 依產品及機器規格解釋生產結果，並判定調整需求以執行調整</p>		<p>K190 製作油墨時，減少浪費需遵守的注意事項</p> <p>K191 關於油墨及添加劑存儲的條件</p> <p>K192 機器冷卻輥子的功能</p> <p>K193 決定施加於刮刀的壓力</p> <p>K194 在乾燥系統使用高速</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)
					空氣的優點 K195 分切時應注意的職業安全衛生注意事項 K196 分層所需的預熱捲筒溫度 K197 印刷作品穿孔的原因 K198 重複長度與設定沖孔時的考量 K199 行式印刷裁切及壓痕時暫停之目的 K200 將印刷比例控制在受控的行式印刷速度 K201 分切機壓力過大的結果 K202 凹版印刷元件刮刀磨損的原因 K203 減少刮刀磨損 K204 捲筒張力降低的原因 K205 紙卷部份回卷後增加回卷張力的結果 K206 伸縮捲動的主要成因 K207 測量金屬處理表面的塗層厚度	

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)
					K208 使用熱成像面原料的目的 K209 承印物料的金屬處理 K210 使用過淡油墨引起的印刷故障 K211 利用凹版印刷時形成龜紋圖案的成因 K212 用於找出印刷品殘留溶劑的儀器 K213 測試油墨時進行皺縮試驗的目的 K214 刮刀磨損導致的印刷故障 K215 使用墨泵同時檢查油墨黏度時·使用墨槽回流的油墨 K216 過度使用緩慢揮發溶劑導致的問題 K217 印刷區域張力過大的結果 K218 印刷機與冷密封關聯的問題 K219 與作業相關的機器手	

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)
					冊、安全及其它文件，其存放位置與文件中的資訊	
T6 進行特定凹版印刷的設定	T6.1 確定特定的工作規格		<p>P6.1.1 從工作文件或生產控制系統中讀取與解釋工作需求</p> <p>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</p> <p>P6.1.3 檢查所有工作相關的元件可用性</p>	3	<p>K220 於機器上安裝印刷滾筒時須遵守的職業安全衛生注意事項</p> <p>K221 優化印刷順序，並設定最佳自動化流程</p> <p>K222 識別滾筒的油墨顏色的目視輔助裝置</p> <p>K223 確保在安裝過程中不損及滾筒應採取的預防措施</p> <p>K224 安裝捲筒紙應注意的職業安全衛生事項</p> <p>K225 確定捲軸的位置</p> <p>K226 未正確設定剎車張力的影響</p> <p>K227 捲筒紙未正確拼接產生的結果</p> <p>K228 凹版印刷機的 ESA 輥子運作原理</p> <p>K229 ESA 輥子使用的承印</p>	<p>S41 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>S42 交流構想與資訊的溝通技能，解釋工作概念，建議客戶(內部或外部)選擇方案並說明相關之限制</p> <p>S43 蒐集、分析及組織資訊技能，蒐集與分析印刷流程、機器規格及性能資料，計算印刷工作所需的適當調整</p> <p>S44 規劃和安排活動技能，提供生產排程所需的時間和物料資訊</p> <p>S45 團隊合作技能，維持生產流程時與他人協作</p> <p>S46 數學概念與技巧，計算滾筒位置、壓力及承印物料的需求</p> <p>S47 問題解決技能，識別故障及計算調整的需求以滿足工作規格</p> <p>S48 技術使用技能，使用監控設備及將生產紀錄電腦化</p>
	T6.2 規劃與執行特定設定		<p>P6.2.1 確定並分析特定工作規格</p> <p>P6.2.2 確定特定設定之要求</p> <p>P6.2.3 以最短時間及最少浪費的方式，進行機器的正確設定</p>			
	T6.3 設定捲軸		<p>P6.3.1 依工作規格設定及調整捲軸的展開及回繞</p> <p>P6.3.2 依工作規格完成捲筒程序</p> <p>P6.3.3 依工作規格設定、評估及調整捲筒控制系統</p> <p>P6.3.4 依工作規格接合/連接捲軸</p> <p>P6.3.5 依工作規格設定、評估及調整印刷捲筒目視裝置</p> <p>P6.3.7 依工作規格設定、評估及調整反印及印漬預防裝置</p>			
	T6.4 選擇並		P6.4.1 參考特定之要求評估油墨及添加			

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)
	準備油墨及添加劑		劑 P6.4.2 依工作規格選擇油墨及添加劑 P6.4.3 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，準備油墨及添加劑，並儘可能減少浪費 P6.4.4 依工作規格及印刷流程，將正確重量/容量的顏色與油墨混合，以滿足要求 P6.4.5 適當記錄油墨、色彩匹配配方以及批准的顏色 P6.4.6 依製造商/供應商的說明，適當標示、處理及儲存油墨、染色劑及添加劑，以預防人員傷害及危害，並延長其儲存壽命		物料種類 K230 設定輸送時應注意的職業安全衛生事項 K231 捲筒紙於回卷元件的控制 K232 不正確回卷張力的結果 K233 回卷可能有墨跡時可採取的補救措施 K234 輸紙過程中因鈍刀產生的問題 K235 於印件輸送使用氣吹的功能 K236 製備油墨和添加劑時應注意的職業安全衛生注意事項	
	T6.5 將機器設定為特定凹版印刷		P6.5.1 依工作規格選擇、安裝、設定並調整凹版印刷滾筒 P6.5.2 依工作規格設定並調整墨輥 P6.5.3 依圖版印刷流程及工作規格設定並調整著墨系統 P6.5.4 依工作規格設定並調整烘乾系統		K237 試驗油墨對印刷過程適宜性的必要檢查細節 K238 添加劑及其在凹版印刷油墨中的使用	
	T6.6 進行特定校樣運轉	O6.6.1 樣品檢查紀錄	P6.6.1 正確安排校樣欲使用的物料 P6.6.2 依製造商規格及公司程序操作機		K239 使用自動黏度控制器的優點	

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>器，以製作指定的校樣</p> <p>P6.6.3 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>P6.6.4 經客戶批准或授權後進行生產</p> <p>P6.6.5 依產品及機器規格，解讀生產結果，並評估所執行的調整</p>		<p>K240 製作油墨時，減少浪費需遵守的注意事項</p> <p>K241 各種油墨的保存壽命</p> <p>K242 油墨及添加劑存儲的條件</p> <p>K243 機器冷卻系統的功能</p> <p>K244 印刷工作前使用量具測量及乾式套印的主要優點</p> <p>K245 印刷壓力過大的結果</p> <p>K246 色間乾燥機空氣過量溢出導致的印刷故障</p> <p>K247 在乾燥系統使用高速空氣的優點</p> <p>K248 凹版印刷元件耗損的原因</p> <p>K249 使用熱成像面原料的目的</p> <p>K250 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>	
	T6.7 進行機械和物料問題的故障排除		<p>P6.7.1 於適當時，建議並執行改正或預防行動</p> <p>P6.7.2 以符合邏輯且易於理解的方式傳達變更事項予相關人員</p> <p>P6.7.3 監控變更以確保能有效改善生產效率</p> <p>P6.7.4 依公司程序回報目前的問題</p>			
T7 生產特	T7.1 維持特		P7.1.1 監控凹版印刷滾筒情況，進行評	4	K251 捲軸偏離的原因	S49 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)
定凹版印刷產品	定的凹版印刷流程		<p>估及調整以確保印刷產品品質滿足樣品印件的標準</p> <p>P7.1.2 監控凹版印刷印次輥子情況，進行評估及調整以確保特定印刷產品品質滿足樣品印件的標準</p> <p>P7.1.3 監控凹版印刷油墨系統及刮刀的情況，進行評估及調整，以確保特定印刷產品品質滿足校樣的標準</p> <p>P7.1.4 監控烘乾系統，進行評估及調整以確保特定印刷產品品質滿足校樣的標準</p> <p>P7.1.5 監控行式印刷/轉換/裝訂/加工流程，進行評估及調整以確保特定產品品質滿足校樣的標準</p>		<p>K252 捲筒紙於開卷元件破裂的原因</p> <p>K253 捲軸偏離中心可能導致的印刷錯誤</p> <p>K254 於開卷區可能導致捲筒紙破裂的可能故障</p> <p>K255 與回卷及覆蓋有關的職業安全衛生風險</p> <p>K256 回捲印件時壓印線滾子調整不良的影響</p> <p>K257 印刷產品的壓印滾筒油墨積聚的影響</p> <p>K258 油墨托盤中油墨起泡的原因</p> <p>K259 油墨內含過多沖淡劑的影響</p> <p>K260 自最終油墨薄膜去除所有溶劑的要求</p> <p>K261 承印物料變形的原因</p> <p>K262 乾燥溫度過低對冷卻器的影響</p> <p>K263 不正確乾燥溫度對成品的影響</p>	<p>例如在清理機械前需關閉機械電源</p> <p>S50 交流構想與資訊的溝通技能，提供回饋予內部及外部客戶有關行式印刷的流程及工作規格</p> <p>S51 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，和印刷的細節核對</p> <p>S52 規劃和安排活動技能，提供生產排程所需的時間和物料資訊</p> <p>S53 團隊合作技能，維持生產流程時與他人協作</p> <p>S54 數學概念與技巧，計算耗材及人員之需求以滿足生產時程</p> <p>S55 問題解決技能，在印刷運行過程中識別印刷問題並加以改正</p> <p>S56 技術使用技能，使用監控系統，瞭解其輸出並加以應用於生產管理系統</p>
	T7.2 維持特定生產流程		<p>P7.2.1 依據公司程序及排程，與同事一同操作生產流程</p> <p>P7.2.2 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>P7.2.3 依工作規格運用手動及/或自動控制</p> <p>P7.2.4 依公司程序，運用流程控制系統監控並評估性能</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)
			<p>P7.2.5 監控印刷油墨的性能、顏色、顯示及位置並於整個生產運行前進行評估及調整</p> <p>P7.2.6 預測生產之困難並採取預防措施以防止其發生</p> <p>P7.2.7 依公司程序調整流程以排除問題</p> <p>P7.2.8 依公司程序分類廢棄物</p>		<p>K264 印刷機房相對濕度增加時對承印物料產生的影響</p> <p>K265 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>	
	T7.3 進行機械的微調及調整	O7.3.1 機器調整紀錄	<p>P7.3.1 檢視機器的慣性並進行調整或微調，以在製造商的規格內補償該慣性</p> <p>P7.3.2 進行試產，確認進一步調整或微調之需求，以滿足品質標準</p> <p>P7.3.3 依據公司程序記錄調整建議，以供未來參考使用</p> <p>P7.3.4 依需求提供新的作業指示予機器作業人員或加工人員</p>			
	T7.4 進行機器和物料問題的故障排除		<p>P7.4.1 於適當時，建議並執行改正或預防行動</p> <p>P7.4.2 以符合邏輯且易於理解的方式傳達變更事項予相關人員</p> <p>P7.4.3 監控變更以確保能有效改善生產效率</p> <p>P7.4.4 依公司程序回報目前的問題</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)
	T7.5 實施生產流程的停工		<p>P7.5.1 依據製造商規格及公司程序，遵守正確的停工順序</p> <p>P7.5.2 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</p> <p>P7.5.3 並依製造商/供應商規格及公司程序，進行未使用之油墨的標示及儲存</p> <p>P7.5.4 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>P7.5.5 自作業區域移除所有產品</p> <p>P7.5.6 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>			
T8 進行整體平版印刷的設定	T8.1 確定工作規格		<p>P8.1.1 從工作文件或生產控制系統中讀取與解釋工作需求</p> <p>P8.1.2 以最短時間及最少浪費的方式，進行機器的正確設定</p> <p>P8.1.3 檢查所有工作相關的元件可用性</p>	4	<p>K266 印版滾筒未於裝版前清潔產生的問題</p> <p>K267 裝版時印版張力過大的影響</p> <p>K268 印版張力不足引起的故障</p> <p>K269 捲筒彎版機器印版準確彎曲的需要</p> <p>K270 決定色序須考慮的事項</p>	<p>S57 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>S58 交流構想與資訊的溝通技能，解釋工作概念，建議客戶(內部或外部)選擇方案並說明相關之限制</p> <p>S59 蒐集、分析及組織資訊技能，蒐集與分析印刷流程、機器規格及性能資料，計算印刷工作所需的適當調整</p> <p>S60 規劃和安排活動技能，提供生產排</p>
	T8.2 設定紙捲系統		<p>P8.2.1 依工作規格進行捲軸的開卷及回卷設定選項的分析，並進行設定與調整</p> <p>P8.2.2 依工作規格的要求執行捲筒程序</p> <p>P8.2.3 依工作規格進行捲筒紙控制系統</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)
			設定選項的分析，並進行設定與調整 P8.2.4 依工作規格接合/連接紙捲 P8.2.5 依工作規格設定及調整印刷捲筒目視裝置 P8.2.6 依工作規格設定及調整摺頁機及壓片機 P8.2.7 依工作規格設定及調整反印及印漬預防裝置		K271 識別印版的油墨顏色的目視輔助裝置 K272 安裝捲筒紙應注意的職業衛生安全事項 K273 未正確設定剎制張力的影響 K274 捲筒機上墨輥的功能 K275 確定壓紙輪的位置 K276 捲筒紙未正確拼接產生的結果 K277 設定印件運送及輸送系統時須考慮的職業安全衛生因素 K278 送紙機取起多張紙張的原因 K279 設定輸送時應注意的職業安全衛生注意事項 K280 捲筒紙於複捲元件的控制 K281 捲筒機分切機的功能 K282 捲筒紙於摺頁機卡紙的原因	程所需的時間和物料資訊 S61 團隊合作技能，與其他人員合作並協調生產單位以確保有效運作 S62 數學概念與技巧，計算承印物料之需求、印版位置及壓力 S63 問題解決技能，識別故障及計算調整的需求以滿足工作規格 S64 技術使用技能，使用監控設備及將生產紀錄電腦化
	T8.3 選擇並準備油墨及添加劑		P8.3.1 考慮並確定工作的色序 P8.3.2 依工作規格及最終用戶之要求，選擇油墨及添加劑 P8.3.3 檢查油墨、及添加劑的適宜性並採取適當的行動 P8.3.4 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，準備油墨、及添加劑，並儘可能減少浪費 P8.3.5 依工作規格及印刷流程，將正確重量/容量的顏色與油墨混合，以滿足要求 P8.3.6 適當記錄油墨、色彩匹配配方以及批准的顏色			

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)
			P8.3.7 依製造商/供應商的說明，適當標示、處理及儲存油墨、染色劑及添加劑，以預防人員傷害及危害，並延長其儲存壽命		K283 輸紙時分離摺頁機的需要 K284 輸紙過程中因鈍刀產生的問題	
	T8.4 將機器設定為綜合平版印刷		P8.4.1 依工作規格設定並調整印版滾筒 P8.4.2 依規格以安全的方式正確裝置印版 P8.4.3 依工作規格設定及調整橡皮布及橡皮滾筒 P8.4.4 依工作規格設定並調整壓印滾筒 P8.4.5 依平版印刷流程及工作規格設定並調整著墨系統 P8.4.6 依工作規格設定並調整潤濕裝置 P8.4.7 依工作規格設定並調整烘乾系統		K285 依紙張絲流進行的摺頁 K286 依紙張絲流將捲筒紙摺半的摺頁機類型 K287 摺頁機可能有墨跡時可採取的補救措施 K288 捲筒紙機配備矽膠水塗布機的主要原因 K289 自輸紙裝置移除紙張時應注意的職業安全衛生事項	
	T8.5 進行校樣運轉	O8.5.1 生產紀錄與相關文件	P8.5.1 正確安排校樣欲使用的物料 P8.5.2 依製造商及公司程序操作機器以製作指定的校樣 P8.5.3 經客戶同意或授權後進行生產 P8.5.4 依產品及機器規格解讀生產結果，並視需要執行調整		K290 印件不正確輸送的原因 K291 輕量原料改為重量原料須進行的調整 K292 過度使用防反印噴粉引起的問題 K293 印刷紙張於收紙時反印的原因	

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)
					K294 減速輪過度真空會產生的故障 K295 油墨及添加劑準備相關的職業衛生安全注意事項 K296 試驗油墨對印刷過程適宜性的必要檢查細節 K297 使用分光光度計評估油墨的顏色 K298 平版印刷油墨量的計算公式 K299 油墨添加過量乾燥劑可能發生的印刷故障 K300 製作油墨時，減少浪費需遵守的注意事項 K301 各種油墨的使用與保存期限 K302 油墨及添加劑存儲的條件 K303 設定機器時須考量的職業安全衛生因素 K304 裝配前印版需執行的	

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)
					檢查 K305 印版及橡皮布之間要求的正常印刷壓力 K306 確定橡皮布與原料間的正確印刷壓力 K307 理想的橡皮布表面狀態 K308 壓印滾筒未維持時產生的印刷故障 K309 應執行的偏心或同心輥筒調整 K310 設定輥筒時兩輥筒間接觸條痕的寬度 K311 理想的墨斗開度設定 K312 潤濕液的傳導性 K313 運轉時使用雙面印刷元件的影響 K314 熱固型油墨乾燥氣泡形成的主要原因 K315 烤箱中自油墨蒸發的物質 K316 捲筒紙機冷卻輥的功能	

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)
					<p>K317 裁切尺寸與設定沖孔時的考量</p> <p>K318 分切機壓力過大的結果</p> <p>K319 平版印刷油墨可接受的墨量範圍</p> <p>K320 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>	
T9 進行特定平版印刷的設定	T9.1 確定特定的工作規格		<p>P9.1.1 從工作文件或生產控制系統中讀取與解釋工作需求</p> <p>P9.1.2 檢查所有工作相關的元件可用性</p>	3	<p>K321 裝版時印版張力過大的影響</p> <p>K322 印版張力不足引起的故障</p> <p>K323 決定色序須考慮的事項</p> <p>K324 識別印版的油墨顏色的目視輔助裝置</p> <p>K325 安裝捲筒紙應注意的職業安全衛生事項</p> <p>K326 未正確設定剎制張力的影響</p> <p>K327 捲筒紙未正確拼接產</p>	<p>S65 有關職業安全衛生的機械操作，例如開始清潔前需關閉機械</p> <p>S66 交流構想與資訊的溝通技能，解釋工作概念，建議客戶(內部或外部)選擇方案並說明相關之限制</p> <p>S67 蒐集、分析及組織資訊技能，蒐集與分析印刷流程、機器規格及性能資料，計算印刷工作所需的適當調整</p> <p>S68 規劃和安排活動技能，提供生產排程所需的時間和物料資訊</p> <p>S69 團隊合作技能，維持生產流程時與他人協作</p>
	T9.2 規劃並執行特定設定		<p>P9.2.1 確定並分析特定工作規格</p> <p>P9.2.2 確定特定設定之要求</p> <p>P9.2.3 以最短時間及最少浪費的方式，進行機器的正確設定</p>			
	T9.3 設定紙捲系統		<p>P9.3.1 依工作規格進行紙捲的開捲及複捲設定選項的分析，並進行設定與調整</p> <p>P9.3.2 依工作規格完成捲筒程序</p> <p>P9.3.3 依工作規格進行紙捲控制系統設定選項的分析，並進行設定與調</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)
			整 P9.3.4 依工作規格接合/連接紙捲 P9.3.5 依工作規格設定、評估及調整印刷捲筒目視裝置 P9.3.7 依工作規格設定與調整反印及印漬預防裝置		生的結果 K328 設定印件運送及輸送系統時須考慮的職業安全衛生因素 K329 捲筒紙於複捲元件的控制 K330 捲筒機的分切機的功能 K331 捲筒紙於摺頁機卡紙的原因 K332 輸紙時分離摺頁機的需要 K333 輸紙過程中因鈍刀產生的問題 K334 依紙張絲流進行的摺頁 K335 依紙張絲流將捲筒紙摺半的摺頁機類型 K336 摺頁機可能有墨跡時可採取的補救措施 K337 捲筒紙機配備矽膠水塗布機的主要原因 K338 自輸紙裝置移除紙張	S70 數學概念與技巧，計算承印物要求、印版位置及壓力 S71 問題解決技能，識別故障及計算調整的需求以滿足工作規格 S72 技術使用技能，使用監控設備及將生產紀錄電腦化
	T9.4 選擇並準備油墨及添加劑		P9.4.1 考慮並確定工作的色序 P9.4.2 參考特定之要求，評估油墨及添加劑 P9.4.3 依工作規格選擇油墨及添加劑 P9.4.4 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，準備油墨及添加劑，並儘可能減少浪費 P9.4.5 依印刷流程及工作規格，將正確重量/容量的顏色與油墨混合，以滿足要求 P9.4.6 適當記錄油墨、色彩匹配配方以及批准的顏色 P9.4.7 依製造商/供應商的說明，適當標示、處理及儲存油墨、染色劑及添加劑，以預防人員傷害及危害			
	T9.5 將機器		P9.5.1 依工作規格設定、評估並調整印			

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)
	設定為特定平版印刷		版滾筒 P9.5.2 選擇並準備平版印刷印版，以備安裝 P9.5.3 依工作規格以安全的方式正確裝置印版 P9.5.4 依工作規格設定、評估及調整橡皮布及橡印滾筒 P9.5.5 依工作規格設定、評估並調整壓印滾筒 P9.5.6 依平版印刷流程及工作規格設定、評估並調整著墨系統 P9.5.7 依工作規格設定、評估並調整潤濕裝置 P9.5.8 依工作規格設定、評估並調整烘乾系統		時應注意的職業安全衛生事項 K339 印件不正確輸送的原因 K340 將輕量原料改為重量原料須進行的調整 K341 收紙單元進行收紙 K342 過度使用防反印噴粉引起的問題 K343 印刷紙張於收紙時反印的原因 K344 減速輪過度真空會產生的故障 K345 製備油墨和添加劑時應注意的職業安全衛生事項	
	T9.6 進行特定校樣運轉	O9.6.1 樣品檢查紀錄	P9.6.1 正確安排校樣欲使用的物料 P9.6.2 依製造商規格及公司程序操作機器以製作指定的校樣 P9.6.3 依公司程序執行特定校樣的目視檢查及/或安排實驗室試驗 P9.6.4 經客戶批准或授權後進行生產 P9.6.5 依產品及機器規格解讀生產結果，並視需要執行調整		K346 試驗油墨對印刷過程適宜性的必要檢查細節 K347 添加劑及其在凹版印刷油墨中的使用 K348 使用分光光度計評估油墨的顏色	

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)
	T9.7 進行機械和物料問題的故障排除	O9.7.1 生產紀錄與相關文件	<p>P9.7.1 於適當時，建議並執行改正或預防行動</p> <p>P9.7.2 以符合邏輯且易於理解的方式傳達變更予相關人員</p> <p>P9.7.3 監控變更以證實能有效改善生產效率</p> <p>P9.7.4 依公司程序回報目前的問題</p>		<p>K349 平版印刷油墨量的計算公式</p> <p>K350 油墨添加過量乾燥劑可能發生的印刷故障</p> <p>K351 油墨及添加劑存儲的條件</p> <p>K352 印版及橡皮布之間要求的正常版壓</p> <p>K353 確定橡皮布與原料間的正確印壓</p> <p>K354 理想的橡皮布表面狀態</p> <p>K355 壓印滾筒未維持時產生的印刷故障</p> <p>K356 應執行的偏心或同心輥筒順序的調整</p> <p>K357 設定輥筒時兩輥筒間接觸條痕的寬度</p> <p>K358 理想的墨斗開度設定</p> <p>K359 雙面印刷元件未接合的原因</p> <p>K360 熱固型油墨乾燥氣泡形成的主要原因</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)
					K361 烤箱對油墨的影響 K362 捲筒紙機冷卻輥的功能 K363 油墨乾燥/固化系統的類型 K364 光學濃度計的偏光濾光鏡的功能 K365 檢驗校樣的理想條件 K366 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 製作特定平版印刷產品	T10.1 維持特定的平版印刷流程		P10.1.1 監控平版印刷印版及印版滾筒情況，進行評估及調整以確保特定印刷產品品質滿足樣品印件的標準 P10.1.2 監控平版印刷橡皮布及壓印滾筒情況，進行評估及調整以確保特定印刷產品品質滿足樣品印件的標準 P10.1.3 監控平版印刷壓印滾筒情況，進行評估及調整以確保特定印刷產品品質滿足樣品印件的標準	5	K367 操作紙捲供應系統應注意的職業安全衛生事項 K368 紙捲偏離的原因 K369 捲筒紙在開卷元件中破裂的原因 K370 紙捲偏離中心可能導致的印刷錯誤 K371 於開捲區可能導致捲筒紙破裂的可能故障 K372 操作印刷品傳輸系統	S73 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 S74 交流構想與資訊的溝通技能，解釋工作概念，建議客戶(內部或外部)選擇方案並說明相關之限制 S75 蒐集、分析及組織資訊技能，蒐集與分析印刷流程、機器規格及性能資料，計算印刷工作所需的適當調整 S76 規劃和安排活動技能，提供生產排程所需的時間和物料資訊

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>P10.1.4 檢查並維持平版印刷著墨系統情況，進行評估及調整以確保特定印刷產品品質滿足樣品印件的標準</p> <p>P10.1.5 監控平版印刷潤濕裝置情況，進行評估及調整以確保特定印刷產品品質滿足樣品印件的標準</p> <p>P10.1.6 監控背印/印漬預防及烘乾系統情況，進行評估及調整以確保特定印刷產品品質滿足樣品印件的標準</p> <p>P10.1.7 監控烘乾系統，進行評估及調整以確保特定印刷產品品質滿足校樣的標準</p>		<p>應注意的職業安全衛生事項</p> <p>K373 送料機吸頭吸盤磨損的結果</p> <p>K374 機器的印件檢測類型</p> <p>K375 印件由反面套印時，印件應有的移動量</p> <p>K376 送料機端印件套印不良的原因</p> <p>K377 咬紙牙故障對印件控制及遞紙的影響</p> <p>K378 遞紙機構的調整</p> <p>K379 送料堆疊不均勻的原因與改正方式</p>	<p>S77 團隊合作技能，與其他人員合作並協調生產單位以確保有效運作</p> <p>S78 數學概念與技巧，計算耗材及人員需求以滿足生產時程</p> <p>S79 問題解決技能，於印刷運行過程中識別印刷問題並加以改正</p> <p>S80 技術使用技能，使用監控系統，瞭解其輸出並加以應用於生產管理系統</p>
	T10.2 維持特定生產流程		<p>P10.2.1 依據公司程序及排程，與同事一同操作生產流程</p> <p>P10.2.2 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>P10.2.3 工作規格運用手動或自動控制</p> <p>P10.2.4 依公司程序，運用流程控制系統監控、評估及驗證性能</p> <p>P10.2.5 監控印刷油墨的性能、顏色、顯示及位置，並於整個生產運行前</p>		<p>K380 與收紙及輸紙有關的職業安全衛生風險</p> <p>K381 收紙時壓印線滾筒調整不良的影響</p> <p>K382 機器速度對印件收紙的影響</p> <p>K383 於移動印件上噴粉的優點</p> <p>K384 消除印刷圖像印漬的</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)
			進行評估及調整 P10.2.6 預測生產之困難，並採取預防措施以防止其發生 P10.2.7 依公司程序調整流程以排除問題 P10.2.8 依公司程序識別並報告設備的性能異常 P10.2.9 依公司程序分類廢棄物		補救措施 K385 裝配於某些機器收紙裝置上的印件防曲捲裝置的功用 K386 機器運輸區域中不正確咬紙牙設定可能導致的故障 K387 印刷運行時印版於咬紙邊產生裂紋的結果 K388 橡皮布表面粘黏的影響 K389 橡皮布張力不正確可能導致的印刷故障 K390 印刷過程中橡皮布襯墊潛移的原因 K391 印刷產品的壓印滾筒油墨積聚的影響 K392 油墨留置於墨斗的原因 K393 油墨自油墨輥筒不著墨的原因 K394 於印版上使用過多潤濕液可能導致的印刷	
	T10.3 進行機器的微調及調整		P10.3.1 檢視機器的運作並進行調整或微調，以在製造商的規格內執行該動作 P10.3.2 評估備選方案以決定最有效的生產方法，確保機器的最高品質及產量 P10.3.3 進行試產，以確認生產運作正確，並視需要進一步調整或微調，以滿足品質標準 P10.3.4 依據公司程序記錄相關建議，以供未來參考使用 P10.3.5 依需求提供新的作業指示予機器作業人員或加工人員			
	T10.4 進行機械和物料		P10.4.1 於適當時，建議並執行改正或預防行動			

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)
	問題的故障排除		<p>P10.4.2 以符合邏輯且易於理解的方式傳達變更事項予相關人員</p> <p>P10.4.3 監控變更以證實能有效改善生產效率</p> <p>P10.4.4 依公司程序回報目前的問題</p>		<p>故障</p> <p>K395 建議的潤濕液 pH 範圍</p> <p>K396 超過 8 小時後潤濕液電導度變化的原因</p> <p>K397 紫外線油墨乾燥的原因</p>	
	T10.5 實施生產流程的停工	O10.5.1 生產紀錄與相關文件	<p>P10.5.1 依據製造商規格及公司程序，遵守正確的停工順序</p> <p>P10.5.2 依工作規格設定並調整印版滾筒</p> <p>P10.5.3 並依製造商/供應商規格及公司程序，進行未使用油墨的標示及儲存</p> <p>P10.5.4 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>P10.5.5 自作業區域移除所有產品</p> <p>P10.5.6 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>P10.5.7 恢復運作前，進行修理/調整的檢測</p>		<p>K398 承印物料起泡的原因</p> <p>K399 乾燥溫度過低對冷卻器的影響</p> <p>K400 不正確乾燥溫度對成品的影響</p> <p>K401 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>	
T11 進行整體數位印刷的設	T11.1 與客戶保持聯繫		P11.1.1 執行數位印刷系統的產能分析，以決定各種印刷應用最具生產力的印刷方法準則	4	K402 影響使用特定印刷解決方案決策的因素(運行長度、承印物料類型	<p>S81 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>S82 交流構想與資訊的溝通技能，解讀</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)
定與製作			<p>P11.1.2 依公司程序與客戶溝通印刷服務、品質期望及印刷成本</p> <p>P11.1.3 依公司程序，向客戶展示不同數位印刷方式的生產力差異與特性</p> <p>P11.1.4 依客戶預算及工作規格，向其建議數位印刷適用的承印物料及文件加工方法</p>		<p>及應用等)</p> <p>K403 指定以數位系統或傳統系統進行印刷的成本、品質及整備時間差異(如數位及平版印刷)</p> <p>K404 最適用於特定印刷工作的印刷方法</p> <p>K405 數位印刷與傳統印刷方法的主要差異</p> <p>K406 校樣檢查之程序</p> <p>K407 調整顏色、上色劑/油墨遮蓋力或密度來解決問題</p> <p>K408 網線數目形狀及大小</p> <p>K409 各種類型的裝訂</p> <p>K410 各種裝訂方法的利弊</p> <p>K411 文件尺寸過厚無法裝訂的替代選項</p> <p>K412 包裝完工之印刷作業的重要性</p>	<p>客戶要求，並推薦最具生產力的印刷方法</p> <p>S83 蒐集、分析及組織資訊技能，進行印刷流程的資料蒐集及評估，以判定能為客戶節省的時間及成本</p> <p>S84 規劃和安排活動技能，建議生產序列以提高生產效率</p> <p>S85 團隊合作技能，與外部生產提供者合作時，考量其生產時程的需求</p> <p>S86 數學概念與技巧，計算兩項不同印刷解決方案的運行時間，以決定最具生產力的方法</p> <p>S87 問題解決技能，找出電子檔的錯誤以判定檔案轉換程序</p> <p>S88 技術使用技能，運用光柵掃描影像處理機或前端處理器來提交印刷檔案</p>
	T11.2 確認工作規格		<p>P11.2.1 從工作文件或生產控制系統中讀取與解釋印刷工作規格</p> <p>P11.2.2 依公司程序檢查所有工作相關的元件可用性</p> <p>P11.2.3 確認工作的加工需求，並維持內部工作流程或外包安排的協調</p> <p>P11.2.4 判定生產需求的運行時間，並準確預測完工時間</p>			
	T11.3 設定並維護數位印刷系統		<p>P11.3.1 裝載承印物料於正確的捲軸或印件送料機件，且在用戶控制介面正確指明所有承印物料的屬性</p> <p>P11.3.2 於機器上設定收紙裝置，並依捲軸送料機的內建印刷流程、印件送料機的內建印制加工需求進行調整</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>P11.3.3 進行數位印刷系統的預防性維護，以達到最佳品質及產量</p> <p>P11.3.4 確認並執行解決方案，以減少或排除影響數位印刷機印刷品質及產量的常見因素</p>			
	T11.4 使用光柵掃描影像處理機或前端處理器的高端功能		<p>P11.4.1 調整色彩以確保最佳圖像品質或與樣品一致</p> <p>P11.4.2 依工作規格選擇輸出設定檔</p> <p>P11.4.3 選擇可最佳運用原料的裝版方法</p> <p>P11.4.4 調整網線數目以確保最佳的作業輸出</p> <p>P11.4.5 調整重印及疊印以實現最佳輸出</p> <p>P11.4.6 依工作規格設定加工選項</p>			
	T11.5 執行及/或協調文件打樣		<p>P11.5.1 依工作規格確定打樣方式的類型</p> <p>P11.5.2 執行數位打樣供客戶批准，以確定樣品滿足工作規格的要求</p> <p>P11.5.3 依公司程序諮詢內部或外部處理前校樣之作業人員，並提供工作要求資訊，以進行打樣工作</p> <p>P11.5.4 在客戶及校樣供應者之間進行溝通，以確保校樣與工作規格一致</p>			
	T11.6 運行數位印刷工	O11.6.1 生產紀錄與相關文	P11.6.1 遵守生產排程、工作規格及公司程序，並維持內部及外部生產作			

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)
	作及/或協調 印刷機之運 行	件	業人員的聯繫，以確定印刷運行的開始及持續時間 <b>P11.6.2</b> 依工作規格及公司程序，預估並與客戶和同事溝通印刷運行的完成時間 <b>P11.6.3</b> 根據工作規格進行數位印刷的運行，以確保在整個印刷工作過程中監控並改善機器產能與品質			

#### 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。
- 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】。