

印刷裝訂與加工技術人員職能基準

版本	職能基準代碼	職能基準名稱	狀態	更新說明	發展更新日期
v2	MPM7322-004v2	印刷裝訂與加工技術人員	最新版本	略	2019/12/31
	MPM7322-004	印刷裝訂與加工技術人員	歷史版本	已被《MPM7322-004v2》取代	2016/12/31

職能基準代碼		MPM7322-004v2			
職能基準名稱		職類			
(擇一填寫)		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。			
基準級別		3			

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生產控制	T1.1快速且正確完成生產需求		<p>P1.1.1安排設備、人員及生產排程，以滿足生產需求。</p> <p>P1.1.2依組織程序、職業安全衛生及環境的要求，作出與生產有關的建議。</p> <p>P1.1.3檢查品質標準及工作安全準則，以確保組織程序和法律要求能一致。</p>	4	<p>K01高效率生產的標準或要求</p> <p>K02生產控制時應滿足的職業安全衛生要求</p> <p>K03生產流程資訊</p> <p>K04品質標準</p> <p>K05環境保護標準</p> <p>K06生產管理的管理系統</p>	<p>S01瞭解機械操作相關的職業安全衛生</p> <p>S02溝通協調能力</p> <p>S03蒐集、分析及組織資訊技能</p> <p>S04規劃和組織活動技能</p> <p>S05團隊合作技能</p> <p>S06具數學概念之生產排程技能</p> <p>S07問題解決能力</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)
	T1.2管理生產效率	O1.2.1生產效率紀錄	P1.2.1檢查相關要求條件，以確保能維持生產的效率。 P1.2.2檢視、回報並紀錄不符合要求之事項，以判斷其發生原因。		K07執行生產變更時需溝通的資訊	S08生產控制相關技能
	T1.3改善生產效率		P1.3.1於適當時，建議並改正程序或執行預防性的行動。 P1.3.2以符合邏輯且易於理解的方式，傳達所需之程序變更予相關人員。 P1.3.3隨時變更後的程序，以確保能有效改善生產效率。			
T2管理生產工作流程	T2.1分析工作內容		P2.1.1將每個新工作都分配一個唯一的識別號碼。 P2.1.2設定生產與預估的目標。 P2.1.3檢視每個工作的動作或步驟數。 P2.1.4確認生產活動動的性質及條件。	4	K02生產控制時應滿足的職業安全衛生要求 K03生產流程資訊 K06生產管理的管理系統	S01與機械操作相關的職業安全衛生 S03蒐集、分析及組織資訊技能 S04規劃和組織活動技能 S05團隊合作技能 S07問題解決能力 S09善用設備管理工作流程
	T2.2評估工作步驟	O2.2.1工作步驟	P2.2.1使用工作流程繪製工具訂定工作步驟圖。 P2.2.2檢視各步驟有無重複，必要時採取改正措施。 P2.2.3確認每一步驟中的行動皆符合			

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)
			邏輯。 P2.2.4判斷各步驟所需的條件與資源，以確認其可用性。			
	T2.3評估工作進度	O2.3.1工作相關紀錄	P2.3.1評估工作進度並檢視所有工作流程是否需改善。 P2.3.2充份利用量測工具以滿足品質標準的要求。 P2.3.3檢視工作報告並建議可能的流程改善方案。			
T3進行基本的塗布設定	T3.1確認工作需求		P3.1.1從工作文件或生產控制系統中獲得工作需求。 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。 P3.1.3檢查所有與工作相關條件的可用性。	3	K02生產控制時應滿足的職業安全衛生要求 K08工作資訊的解讀 K09單張材料或捲筒材料的輸送方式 K10系統運轉中所需的職業安全衛生注意事項 K11塗劑的認知及相關的職業安全衛生注意事項 K12印刷時捲筒的相關安裝及檢驗標準 K13印刷原理 K14印版或橡皮布的設定 K15打樣和調整	S01與機械操作相關的職業安全衛生 S02溝通協調能力 S03蒐集、分析及組織資訊技能 S04規劃和組織活動技能 S06具數學概念之生產排程技能 S07問題解決能力 S09善用設備管理工作流程
	T3.2設定捲筒系統		P3.2.1依工作需求設定及調整捲筒的展開及回繞。 P3.2.2依工作規格執行捲筒進紙程序，設定及調整進紙控制系統。 P3.2.3依工作規格貼合材料並安裝於捲筒上。 P3.2.4依工作規格設定及調整印刷捲			

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)
			筒的管理裝置。 P3.2.5依工作規格設定及調整防背印及汙點預防裝置。		K16與作業相關的機器手冊、安全規範及其它文件	
	T3.3選擇並準備塗布	O3.3.1配方紀錄	P3.3.1依工作規格及最終客戶的要求，選擇塗劑。 P3.3.2檢查塗劑的適性，並採取適當的步驟。 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，準備塗劑及添加劑，需留意儘可能減少浪費。 P3.3.4掌握正確的重量與數量，以符合工作要求與流程規範。 P3.3.5確認塗劑黏度能符合工作之要求。 P3.3.6適當紀錄塗料的配方。			
	T3.4將機器設定為預塗操作		P3.4.1選擇適當的進紙輥，將其安裝於機器後進行設定。 P3.4.2依工作規格設定並調整預塗系統。 P3.4.3依工作規格並依空壓機及泵浦速度，於設備上設定塗劑正確的流量。			

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>P3.4.4裁切已有塗劑的專用橡皮布，或於非圖像區域安裝印版。</p> <p>P3.4.5確認橡皮布或印版襯墊適用於工作規格。</p> <p>P3.4.6確認塗劑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>			
	T3.5進行校車及試運轉	O3.5.1校樣檢查紀錄	<p>P3.5.1正確安排打樣的素材。</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樣張。</p> <p>P3.5.3依公司程序執行樣張的目視檢查或安排實驗室檢驗。</p> <p>P3.5.4在經客戶同意或授權下進行生產。</p> <p>P3.5.5依產品與機器規格，判斷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，完成機器的調整。</p>			
T4產手生塗布產品	T4.1捲筒系統的操作		P4.1.1管理並調整紙架及回捲器，以維持正確的張力及確保成品無污點或瑕疵，維持有效的持續	3	K02生產控制時應滿足的職業安全衛生要求 K08工作資訊的解讀	S01與機械操作相關的職業安全衛生 S02溝通協調能力 S03蒐集、分析及組織資訊技能

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)
			<p>運作。</p> <p>P4.1.2管理並調整捲筒進紙控制系統，以確保高效操作所需的正確張力，及維持輸送位置準確並能持續的定位。</p> <p>P4.1.3依工作要求，安裝及卸載承印材料。</p> <p>P4.1.4管理並調整輸送段，以確保品質及高效的輸送。</p>		<p>K11塗劑的認知及相關的職業安全衛生注意事項</p> <p>K12印刷時捲筒的相關安裝及檢驗標準</p> <p>K13印刷原理</p> <p>K15打樣和調整</p> <p>K16與作業相關的機器手冊、安全規範及其它文件</p>	<p>S04規劃和組織活動技能</p> <p>S05團隊合作技能</p> <p>S06具數學概念之生產排程技能</p> <p>S07問題解決能力</p> <p>S10操作品質管理系統技能</p>
	T4.2輸送系統的操作		<p>P4.2.1管理並調整送料裝置及輸紙裝置，以確保設備能持續的高效運作。</p> <p>P4.2.2管理並調整收捲系統，以確保設備能準確及持續的高效運作。</p> <p>P4.2.3管理並調整更換裝置，以確保設備能正確及持續高效運作。</p> <p>P4.2.4依工作要求，安裝或卸載承印材料。</p>		<p>K17防背印噴粉對成品的影響</p> <p>K18機器的清洗及關機</p> <p>K19運行後應檢驗的項目</p> <p>K20再版或重製所需的重要紀錄</p>	
	T4.3管理塗布的工作流程		<p>P4.3.1管理並調整滾筒，以確保印刷產品品質能滿足被批准的校樣標準。</p> <p>P4.3.2管理並調整塗布系統，以確保</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>印刷產品品質能滿足被批准的校樣標準。</p> <p>P4.3.3管理並調整烘乾系統，以確保印刷產品品質能滿足被批准的校樣標準。</p> <p>P4.3.4依需要管理並調整塗劑的品質及黏度，以確保產品品質。</p>			
	T4.4維護與更新生產流程		<p>P4.4.1依需要管理塗布及/加工等流程，並進行調整以確保專業產品品質以滿足被批准的校樣標準。</p> <p>P4.4.2依需要管理並調整輸送裝置，以確保品質及高效率的產品輸送。</p> <p>P4.4.3依據公司規範及事前已規劃的生產排程，與同事一同操作生產設備。</p> <p>P4.4.4依職業安全衛生要求及公司和製造商規範，來調整生產的流程。</p> <p>P4.4.5依需求執行手動或自動控制。</p> <p>P4.4.6依公司程序，執行流程控制系統來管理並評估產能。</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>P4.4.7管理塗劑的適性、套準度及位置，並在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>			
	T4.5判斷並糾正問題		<p>P4.5.1依公司程序判斷並報告設備功能的異常。</p> <p>P4.5.2依公司程序判斷並回報塗布機的異常。</p> <p>P4.5.3依生產程序及透過符合技能水準的作業員，來執行工作的調整及改正。</p> <p>P4.5.4檢查塗布機的運作，確保能正確使用。</p>			
	T4.6 實施停機及故障排除		<p>P4.6.1依據製造商規範及公司程序，遵守正確的停工順序。</p> <p>P4.6.2以符合職業衛生安全的方式，實施停工。</p> <p>P4.6.3自作業區清除固態或液態廢棄物，並依法規要求及公司程序</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>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依公司程序判斷機器故障是否需馬上進行修理，並向指定主管回報。</p> <p>P4.6.6恢復運作前，再次檢查修理的部位或調整是否均有到位。</p>			
	T4.7在塗布結束後清潔並清洗設備	O4.7.1生產紀錄與相關文件	<p>P4.7.1清潔滾筒、印版及滾輪表面，以備下次使用。</p> <p>P4.7.2清潔塗劑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> <p>P4.7.3清潔分條裝置，以備下次使用。</p> <p>P4.7.4拆除並清潔進料滾筒、帶動皮帶及輸送系統，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規定文件。</p>			
T5設定與製作裁切產品	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獲得工作需求。</p> <p>P5.1.2在最短時間及最少浪費的方式來進行機器的設定。</p>	3	<p>K02生產控制時應滿足的職業安全衛生要求</p> <p>K15打樣和調整</p> <p>K16與作業相關的機器手</p>	<p>S05團隊合作技能</p> <p>S07問題解決能力</p> <p>S11生產紀錄的讀寫技能</p> <p>S12生產規劃的技能</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)
			<p>P5.1.3檢查所有與工作相關設備的可用性。</p> <p>P5.1.4確認印刷品的咬口位置及邊規的完整性。</p>		<p>冊、安全規範及其它文件</p> <p>K18機器的清洗及關機</p> <p>K21裁刀機操作資訊及職業安全衛生因素</p> <p>K22依作業程序選擇正確的壓力數值</p> <p>K23裁切結果的外觀應與樣張進行核對</p> <p>K24機器故障回報程序</p> <p>K25裁切後廢棄物的處置</p> <p>K26裁切後再版或重製所需的重要紀錄</p>	S13操作裁刀機技能
	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依需要更換裁刀。</p>			
	T5.3設定基本裁切		<p>P5.3.1依工作規格以手動或自動方式設定及調整2裁刀機。</p> <p>P5.3.2依工作規格設定，並調整刀座與刀身夾緊的壓力。</p>			
	T5.4執行裁切流程		<p>P5.4.1正確安排欲使用的物料。</p> <p>P5.4.2依職業安全衛生要求、製造商規範及公司程序，設定及操作機器以生產指定的樣品。</p>			
	T5.5安排樣品的檢驗或測試	O5.5.1樣品檢查紀錄	<p>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。</p> <p>P5.5.2解讀結果以判斷是否有調整的需求。</p> <p>P5.5.3依產品及機器規格進行調整，以完成變更。</p>			
	T5.6管理裁切流程		P5.6.1管理裁刀運作的情形，以評估是否調整以確保印刷品品質滿			

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>足樣張的標準。</p> <p>P5.6.2管理並調整裁刀壓力，確保印刷品品質能滿足樣張的標準。</p> <p>P5.6.3調整裁刀並與裁切處對齊，以確保印刷品品質能滿足樣張的標準。</p>			
	T5.7維護及更新生產流程		<p>P5.7.1依據公司程序及排程操作設備。</p> <p>P5.7.2依職業安全衛生要求、製造商規格及公司程序來持續生產。</p> <p>P5.7.3依工作規格運用手動或自動控制。</p> <p>P5.7.4依公司程序，運用流程控制系統來管理並評估產能。</p> <p>P5.7.5預測生產間會發生的問題，並採取預防措施以防止其發生。</p> <p>P5.7.6依公司程序調整流程以排除問題。</p> <p>P5.7.7依公司程序判斷並回報設備的異常。</p> <p>P5.7.8依公司程序分類廢棄物。</p>			
	T5.8判斷並排除問題		<p>P5.8.1依公司程序判斷並回報裁切機器操作異常。</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>P5.8.2依指定程序，搭配具技能水準的操作人員，執行調整及改正。</p> <p>P5.8.3檢查裁刀機的設定數值以確保能正確操作。</p>			
	T5.9實施停機及故障排除		<p>P5.9.1依據製造商規格及公司程序，遵守正確的停工順序。</p> <p>P5.9.2以符合職業安全衛生要求的方式，與同事一同執行停工。</p> <p>P5.9.3自作業區清除廢棄物，並依法規要求及公司程序進行回收或處理。</p> <p>P5.9.4依公司程序判斷機器故障需修理的項目，並向指定人員回報。</p> <p>P5.9.5恢復運作前，再次檢查修理的部位或調整是否均有到位進。</p>			
	T5.10工作結束後維護保養設備	O5.10.1生產紀錄與相關文件	<p>P5.10.1更換並清潔裁刀以備下次使用。</p> <p>P5.10.2清潔機器工作檯以備下次使用。</p> <p>P5.10.3拆除裁刀機零件並進行清潔，以備下次使用。</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)
			P5.10.4依公司程序完成生產紀錄及其它文件。			
T6設定與操作摺紙機	T6.1進行準備工作		P6.1.1從工作文件或生產控制系統中獲得工作需求。 P6.1.2以最短時間及最少浪費的方式，執行機器的正確設定。 P6.1.3檢查所有工作相關的設備的可用性。	3	K02生產控制時應滿足的職業安全衛生要求 K12印刷時捲筒的相關安裝及檢驗標準 K13印刷原理 K16與作業相關的機器手冊、安全規範及其它文件 K20再版或重製所需的重要紀錄 K27輸送裝置的管理	S02溝通協調能力 S04規劃和組織活動技能 S07問題解決能力 S14機器設備操作技能
	T6.2設定捲筒系統		P6.2.1依工作規格設定及調整捲筒的送料及回捲。 P6.2.2依工作要求完成捲筒材料的規格設定程序。 P6.2.3依工作規格設定及調整捲筒張力控制系統。 P6.2.4依工作規格進行捲筒材料的接合。			
	T6.3設定飛達及輸送裝置		P6.3.1依工作規格設定及調整送料飛達裝置。 P6.3.2依工作規格設定及調整收料裝置。 P6.3.3依工作規格設定及調整工序轉換的聯軸器。 P6.3.4依工作規格設定及調整輸送裝			

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)
			置張力控制系統。			
	T6.4設定摺紙機		P6.4.1依工作規格設定及調整摺紙單元。 P6.4.2依工作規格設定及調整摺紙滾輪、帶動皮帶及導軌。			
	T6.5連結印刷機摺紙單元之設定流程		P6.5.1依機器規格及工作需求，連結及調整印刷部、摺紙部、裝訂部的基本設定流程。 P6.5.2能提供印刷部、摺紙部、裝訂部接合設定的協助。			
	T6.6進行試車	O6.6.1樣品檢查紀錄	P6.6.1正確安排欲使用的原、物料。 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產品。 P6.6.3目視檢查樣張以判定設備是否需調整。 P6.6.4解讀結果以判斷設備調整之需要。 P6.6.5依產品及機器規格完成變更與調整。			
T7製作複合性的加工產品	T7.1執行捲筒的基本操作		P7.1.1管理並調整紙架及回捲器，使其能有效的運作，並維持正確的張力及確保成品無污漬、瑕	3	K02生產控制時應滿足的職業安全衛生要求 K03生產流程資訊	S02溝通協調能力 S03蒐集、分析及組織資訊技能 S04規劃和組織活動技能

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)
			<p>疵。</p> <p>P7.1.2管理並調整捲筒進紙控制系統，以確保能有效操作並維持正確張力及確保輸送準確且能持續的定位。</p> <p>P7.1.3依工作要求於生產過程中安裝或卸載捲筒材料。</p> <p>P7.1.4管理並調整輸送裝置，以確保成品品質及維持高效率產品傳送。</p>		<p>K04品質標準</p> <p>K05環境保護標準</p> <p>K06生產管理的管理系統</p> <p>K07執行生產變更時需溝通的資訊</p> <p>K09單張材料或捲筒材料的輸送方式</p> <p>K10系統運轉中所需的職業安全衛生注意事項</p> <p>K12印刷時捲筒的相關安裝及檢驗標準</p>	<p>S05團隊合作技能</p> <p>S06具數學概念之生產排程技能</p> <p>S07問題解決能力</p> <p>S08生產控制相關技能</p>
	T7.2執行送料飛達及輸送裝置的基本操作		<p>P7.2.1管理並調整送料飛達及輸送裝置，以確保設備能持續維持高效率的進料。</p> <p>P7.2.2管理並調整收料裝置，以確保設備能準確處理及持續高效的運作。</p> <p>P7.2.3管理並調整聯軸器，以確保設備能正確處理及持續的維持高效運作。</p> <p>P7.2.4依工作規範，於工作過程中裝填承印材料。</p>		<p>K13印刷原理</p> <p>K21裁刀機操作資訊及職業安全衛生因素</p> <p>K23裁切結果的外觀應與樣張進行核對</p> <p>K25裁切後廢棄物的處置</p> <p>K26裁切後再版或重製所需的重要紀錄</p> <p>K27輸送裝置的管理</p> <p>K28使用熱熔膠時必須考慮之職業安全衛生因素</p>	
	T7.3執行裁切或打凸的基本操作		<p>P7.3.1管理刀具或模具的情況，進行評估及設備調整，以確保產品</p>		<p>K29膠裝作業操作及品質</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>品質能滿足樣張的標準。</p> <p>P7.3.2管理並調整刀具或模具的壓力，以確保產品品質能滿足樣張的標準。</p> <p>P7.3.3管理並調整設備裁切或打凸裝置，以確保產品品質能滿足樣張的標準。</p>		K30生產紀錄表單	
	T7.4執行摺紙基本操作		<p>P7.4.1管控並調整摺頁機，使頁紙的靠齊及定位，以確保產品品質能滿足樣張的標準。</p> <p>P7.4.2管控並調整頁序與插條，以確保產品品質能滿足樣張的標準。</p>			
	T7.5執行裝訂的基本操作		<p>P7.5.1管控並調整頁紙使其靠齊，以確保產品品質能滿足樣品的標準。</p> <p>P7.5.2管控並調整鋼線材的位置、長度及下釘壓力及，以確保產品品質能滿足樣張的標準。</p> <p>P7.5.3管控並調整熱熔膠溫度、黏度及成冊間隔時間，以確保產品品質能滿足樣張的標準。</p>			
	T7.6執行上光貼膜		P7.6.1管理並調整上光膜及材料本身			

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)
	的基本操作		<p>的位置，使其對齊以確保產品品質能滿足樣張的標準。</p> <p>P7.6.2管理並調整張力或壓力，以確保產品品質能滿足樣張的標準。</p> <p>P7.6.3管理並調整溫度與噴膠黏度，以確保產品品質能滿足樣張的標準。</p> <p>P7.6.4管理並調整塗布層的均勻度，以確保產品品質能滿足樣張的標準。</p>			
	T7.7執行生產流程		<p>P7.7.1依據公司程序及生產排程，與同事一同操作設備，執行生產流程。</p> <p>P7.7.2依職業安全衛生要求、製造商規範及公司程序執行生產工作。</p> <p>P7.7.3依工作規格運用手動或自動來控制設備。</p> <p>P7.7.4依公司程序，運用流程管理來管理生產狀況並評估產能。</p> <p>P7.7.5能事前預測生產時可能發生之困難，並採取預防措施以預防</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>其發生。</p> <p>P7.7.6依公司程序調整生產流程以排除生產發生的問題。</p> <p>P7.7.7依公司程序判斷並回報設備的異常。</p> <p>P7.7.8依公司程序將廢棄物分類處理。</p>			
	T7.8識別並排除問題		<p>P7.8.1測試材料及實際執行生產，以能符合客戶要求。</p> <p>P7.8.2依公司程序判斷並回報複合性加工設備的異常。</p> <p>P7.8.3依指定程序及根據操作人員的技能水準，執行調整及改正。</p> <p>P7.8.4檢查複合性加工設備的零件運轉情況，以確保能正確的操作。</p>			
	T7.9實施停機及故障排除		<p>P7.9.1依據製造商規格及公司程序，遵守正確的停機順序。</p> <p>P7.9.2依職業安全衛生相關規範實施停機。</p> <p>P7.9.3自作業區清除廢棄物，並依法規要求及公司程序進行回收或處理。</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依公司程序判斷機器故障，並向指定人員回報。</p> <p>P7.9.5恢復運作前，再行檢視各維修項目及調整是否有到位。</p>			
	T7.10工作結束後進行機器的維護保養	O7.10.1生產紀錄與相關文件	<p>P7.10.1拆除裁刀並進行清潔，以備下次使用。</p> <p>P7.10.2依職業安全衛生程序研磨裁刀。</p> <p>P7.10.3清潔模具以備下次使用。</p> <p>P7.10.4清潔刀座及刀墊以備下次使用。</p> <p>P7.10.5依設備規範，清潔設備零件，以備下次使用。</p> <p>P7.10.6清潔膠槽以備下次使用，並依法規要求及公司程序處理液態廢棄物。</p> <p>P7.10.7清潔捲筒進料單元、回捲單元、及輸送系統，以備下次使用。</p> <p>P7.10.8清潔飛達、收紙單元及輸送系統，以備下次使用。</p> <p>P7.10.9依公司程序完成生產紀錄及其它文件。</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進行穿線機的設定及操作	T8.1進行工作準備		P8.1.1從工作文件或生產控制系統中獲得工作需求。 P8.1.2檢查所有工作相關設備的可用性。	3	K02生產控制時應滿足的職業安全衛生要求 K03生產流程資訊 K06生產管理的管理系統 K07執行生產變更時需溝通的資訊	S02溝通協調能力 S04規劃和組織活動技能 S05團隊合作技能 S07問題解決能力 S14機器設備操作技能
	T8.2操作與設定穿線機		P8.2.1依工作需求進行操作設定及依尺寸規格調整送料機。 P8.2.2依工作需求選擇不同的裝訂方式，並確認其參數設定正確。 P8.2.3依工作規格裝配不同類型的線材。 P8.2.4依工作要求貼附正確的絲帶。 P8.2.5依工作要求設定完成尺寸。 P8.2.6依工作要求調整修邊範圍。			
	T8.3完成作業程序	O8.3.1生產紀錄	P8.3.1依公司程序安全的操作穿線機。 P8.3.2在要求的時限內完成工作。 P8.3.3持續管理產品有無缺陷，並去除瑕疵品。 P8.3.4了解所有緊急停機按鈕及警示器的位置。 P8.3.5堆疊所有的半成品並以捆扎方式暫時包裝。			
T9設定裝	T9.1進行工作準備		P9.1.1從工作文件或生產控制系統中	3	K02生產控制時應滿足的職	S02溝通協調能力

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)
訂機器設備			<p>獲得工作要求。</p> <p>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。</p> <p>P9.1.3檢查所有工作相關設備的可用性。</p>		<p>業安全衛生要求</p> <p>K03生產流程資訊</p> <p>K06生產管理的管理系統</p> <p>K07執行生產變更時需溝通的資訊</p> <p>K27輸送裝置的管理</p> <p>K28使用熱熔膠時必須考慮之職業安全衛生因素</p> <p>K29膠裝作業操作及品質</p> <p>K31裝訂之品質標準</p>	<p>S04規劃和組織活動技能</p> <p>S05團隊合作技能</p> <p>S07問題解決能力</p> <p>S14機器設備操作技能</p>
	T9.2設定與調整裝訂機的操作選項		<p>P9.2.1依工作規格設定及調整各配頁站及輸送系統。</p> <p>P9.2.2依工作規格設定及調整集頁裝置的穩定性及輸送裝置的合宜速度。</p> <p>P9.2.3依工作規格設定及調整下釘壓力或熱熔膠溫度。</p> <p>P9.2.4依工作規格於各配頁站裝填頁紙。</p> <p>P9.2.5依工作規格設定及調整成品尺寸及裝訂系統。</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)
	T9.3進行試車運行	O9.3.1樣品檢查紀錄	<p>P9.3.1正確安排樣品欲使用的物料。</p> <p>P9.3.2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>P9.3.3依公司程序執行樣品的目視檢查或安排實驗室進行測驗。</p> <p>P9.3.4解讀結果以判定設備是否仍有調整的需求。</p> <p>P9.3.5依產品及機器規格完成程序的變更及調整。</p>			
T10執行裁切修邊工作並完成產品	T10.1執行飛達系統的操作		<p>P10.1.1管理並調整送料飛達，以確保能持續高效的運作與進紙。</p> <p>P10.1.2管理並調整集頁系統，以確保能準確且高效率的持續集頁成冊。</p> <p>P10.1.3依工作規格，於工作過程中持續添加頁紙。</p>	3	<p>K02生產控制時應滿足的職業安全衛生要求</p> <p>K03生產流程資訊</p> <p>K04品質標準</p> <p>K05環境保護標準</p> <p>K06生產管理的管理系統</p> <p>K07執行生產變更時需溝通的資訊</p> <p>K10系統運轉中所需的職業安全衛生注意事項</p> <p>K16與作業相關的機器手冊、安全規範及其它文</p>	<p>S04規劃和組織活動技能</p> <p>S05團隊合作技能</p> <p>S07問題解決能力</p> <p>S14機器設備操作技能</p> <p>S15工作規格及文件紀錄的讀寫技能</p>
	T10.2維持輸送系統的運作		P10.2.1管理並調整輸送系統，以確保頁紙的品質及高效的輸送。			
	T10.3操作裁切修		P10.3.1管理並調整三面刀狀況，以			

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)
	邊的流程		<p>確保印刷產品品質滿足樣品的標準。</p> <p>P10.3.2管理並調整裁切壓力，以確保印刷產品品質滿足樣品的標準。</p> <p>P10.3.3管理並調整裁切的設定，使各頁面均能對齊，以確保產品品質滿足樣品的標準。</p>		<p>件</p> <p>K24機器故障回報程序</p> <p>K25裁切後廢棄物的處置</p> <p>K30生產紀錄表單</p>	
	T10.4維持生產作業流程		<p>P10.4.1管理印刷、加工、裝訂等前置流程，以確保修邊後產品品質能滿足樣品的標準。</p> <p>P10.4.2依據公司程序及生產排程，與同事一同操作設備。</p> <p>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。</p> <p>P10.4.4依工作規格運用手動或自動等方式控制設備。</p> <p>P10.4.5依公司程序，運用流程控制系統管理來評估產能。</p> <p>P10.4.6預測生產中會產生的困難或狀況，並採取預防措施以防止其發生。</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>P10.4.7依公司程序調整流程以排除問題。</p> <p>P10.4.8依公司程序判斷並回報設備的功能異常。</p> <p>P10.4.9依公司程序分類廢棄物。</p>			
	T10.5識別並排除問題		<p>P10.5.1依公司程序判斷並回報裁切修邊機器的異常。</p> <p>P10.5.2依指定程序及搭配具技能水準的操作人員執行調整及改正。</p> <p>P10.5.3隨時檢查裁切修邊機器的運作狀況，以確保操作人員能正確操作。</p> <p>P10.5.4依公司程序判斷需進行修理的機器故障問題並向指定人員回報。</p> <p>P10.5.5恢復運作前，再次檢查修理的部位或調整是否有到位。</p>			
	T10.6實施停機及故障排除		<p>P10.6.1依據製造商規格及公司程序遵守正確的停工順序。</p> <p>P10.6.2以符合職業安全衛生要求的方式，與同事一同執行停工。</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)
	T10.7進行機器維護保養	O10.7.1生產紀錄	<p>P10.6.3依法規要求及公司程序進行回收或清除生產的廢棄物。</p> <p>P10.7.1清潔刀座、刀墊及機器本身以備下次使用。</p> <p>P10.7.2拆除三面刀並進行清潔以備下次使用。</p> <p>P10.7.3清潔進料裝置及輸送系統以備下次使用。</p> <p>P10.7.4 依公司程序完成生產紀錄及其它文件。</p>			
T11操作製封機器	T11.1執行生產流程		<p>P11.1.1依照工作規格，確認工作所需的所有細節。</p> <p>P11.1.2檢查工作所需的正確素材與工具，確定可用。</p> <p>P11.1.3依照操作規範，在設備運行過程中能保持原物料之足夠且可隨時供應。</p> <p>P11.1.4將機器調整至最佳速度運行，以維持良好品質的輸出。</p> <p>P11.1.5從機器上抽樣檢查，確保品質能符合標準。</p> <p>P11.1.6調整機器設定以維持產出的品質。</p>	3	<p>K02生產控制時應滿足的職業安全衛生要求</p> <p>K03生產流程資訊</p> <p>K04品質標準</p> <p>K05環境保護標準</p> <p>K06生產管理的管理系統</p> <p>K07執行生產變更時需溝通的資訊</p> <p>K08工作資訊的解讀</p> <p>K24機器故障回報程序</p> <p>K30生產紀錄表單</p>	<p>S01瞭解機械操作相關的職業安全衛生</p> <p>S02溝通協調能力</p> <p>S04規劃和組織活動技能</p> <p>S05團隊合作技能</p> <p>S07問題解決能力</p> <p>S14機器設備操作技能</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)
	T11.2維持品質		<p>P11.2.1依照公司程序，執行廢棄物的清除程序。</p> <p>P11.2.2持續管理樣品品質，並排除瑕疵品。</p> <p>P11.2.3在生產過程中管理效率、品質，避免問題與瑕疵。</p> <p>P11.2.4瞭解所有緊急停機按鈕及警示燈的位置。</p>			
	T11.3判別問題		<p>P11.3.1判斷並處理設備故障，避免影響信封品質。</p> <p>P11.3.2判別並修正步驟，以降低產能不足的問題。</p> <p>P11.3.3識別並解決影響設備操作效率的故障性問題。</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

- 建議擔任此職類/職業之學歷/經歷/或能力條件：高中職以上印刷相關科系畢業。