

印刷裝訂與後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 |
|----|---------------|--------------|------|---------------------|------------|
| V3 | MPM7322-004v3 | 印刷裝訂與後加工技術人員 | 最新版本 | 略 | 2022/12/13 |
| V2 | MPM7322-004v2 | 印刷裝訂與加工技術人員 | 歷史版本 | 已被《MPM7322-004v3》取代 | 2019/12/31 |
| V1 | MPM7322-004v1 | 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 | | MPM7322-004v3 | | | |
| 職能基準名稱 (擇一填寫) | | 職類 | | | |
| | | 職業 | 印刷裝訂與後加工技術人員 | | |
| 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 | | 將印刷後的半成品為增加美觀與附加價值進行後加工作業，並組合為成品。 | | | |
| 基準級別 | | 3 | | | |

| 主要職責 | 工作任務 | 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 規劃後 加工流程 | T1.1 規劃 加工流程 | O1.1.1 加 工作業流 程表 | <p>P1.1.1 依印刷趨勢與產品需求，配置適當的加工設備。</p> <p>P1.1.2 依職業安全衛生規範，檢視訂單需求與加工適性，並依照製作順序規劃印後加工流程。</p> <p>P1.1.3 注意加工機械的操作方式與生產要求，使用適當的材料，使加工作業順利進行。</p> | 4 | <p>K01 印刷加工相關知識^{【註1】}</p> <p>K02 印刷加工標準作業流程</p> <p>K03 印刷業之趨勢與發展</p> <p>K04 加工機器操作知識</p> <p>K05 加工材料相關知識</p> <p>K06 職業安全衛生相關法規</p> | <p>S01 蒐集分析能力</p> <p>S03 規劃與組織能力</p> <p>S04 成本計算能力</p> <p>S05 問題處理能力</p> <p>S06 時間管理能力</p> |

| 主要職責 | 工作任務 | 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 安排加工製作流程 | O1.2.1 工單 | <p>P1.2.1 依印刷後加工種類^{【註2】}、效果、用途，選用適當的材料（質）、機器和加工生產流程。</p> <p>P1.2.2 安排機器設備、人員及生產排程，以滿足生產需求。</p> <p>P1.2.3 檢查作業程序符合職業安全衛生規範，並確保產能達到需求。</p> | 3 | K01 印刷加工相關知識 K02 印刷加工標準作業流程 K04 加工機器操作知識 K05 加工材料相關知識 K06 職業安全衛生相關法規 | S03 規劃與組織能力 S04 成本計算能力 S05 問題處理能力 S06 時間管理能力 |
| T2 進行後加工作業 | T2.1 進行上光 | | <p>P2.1.1 進行上光工序：依材質、效果、用途，選用不同的塗布方式進行上光。</p> <p>P2.1.2 依印刷品呈現效果，選用局部上光或連線上光，水性上光或油性上光，以符合產品規格。</p> <p>P2.1.3 正確操作機器並注意造成上光的品質變數，完成上光工序。</p> | 3 | K01 印刷加工相關知識 K02 印刷加工標準作業流程 K04 加工機器操作知識 K05 加工材料相關知識 K06 職業安全衛生相關法規 K07 品質檢驗相關知識 | S03 規劃與組織能力 S05 問題處理能力 S06 時間管理能力 S07 機器設備操作能力 S08 品質檢驗能力 |
| | T2.2 進行燙金 | | <p>P2.2.1 依產品規格與需求，選用適當的燙金版材、方式和機器，進行燙金作業。</p> <p>P2.2.2 正確操作機器並注意造成燙金的品質變數，完成燙金工序。</p> | 3 | K01 印刷加工相關知識 K02 印刷加工標準作業流程 K04 加工機器操作知識 K05 加工材料相關知識 K06 職業安全衛生相關法規 K07 品質檢驗相關知識 | S03 規劃與組織能力 S05 問題處理能力 S06 時間管理能力 S07 機器設備操作能力 S08 品質檢驗能力 |

| 主要職責 | 工作任務 | 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 進行軋型、糊盒 | | <p>P2.3.1 依照產品所需的形狀、花紋或圖案，選用適當的方式，進行軋型作業。</p> <p>P2.3.2 正確操作機器並注意造成軋型的品質變數，完成軋型工序。</p> | 3 | K01 印刷加工相關知識 K02 印刷加工標準作業流程 K04 加工機器操作知識 K05 加工材料相關知識 K06 職業安全衛生相關法規 K07 品質檢驗相關知識 | S03 規劃與組織能力 S05 問題處理能力 S06 時間管理能力 S07 機器設備操作能力 S08 品質檢驗能力 |
| | T2.4 進行壓凹凸 | | <p>P2.4.1 依產品的立體感與藝術感需求，選用適當的方式，使用模具在紙片壓出凹凸紋路。</p> <p>P2.4.2 注意被加工的材料厚薄，以免因為壓力過大引發品質變數，完成壓凹凸的工序。</p> | 3 | K01 印刷加工相關知識 K02 印刷加工標準作業流程 K04 加工機器操作知識 K05 加工材料相關知識 K06 職業安全衛生相關法規 K07 品質檢驗相關知識 K08 異常狀況標準作業流程 | S03 規劃與組織能力 S05 問題處理能力 S06 時間管理能力 S07 機器設備操作能力 S08 品質檢驗能力 |
| | T2.5 進行其他加工 | | <p>P2.5.1 進行<u>其他加工</u>^{【註3】}，針對不同工序選用適當的機器進行加工。</p> <p>P2.5.2 注意各工序的品質變數，完成其他各項加工流程，符合產品規格與需求。</p> | 3 | K01 印刷加工相關知識 K02 印刷加工標準作業流程 K04 加工機器操作知識 K05 加工材料相關知識 K06 職業安全衛生相關法規 K07 品質檢驗相關知識 K08 異常狀況標準作業流程 | S05 問題處理能力 S06 時間管理能力 S07 機器設備操作能力 S08 品質檢驗能力 |

| 主要職責 | 工作任務 | 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) |
|-----------|-----------------|--------------|--|------|--|---|
| | T2.6 進行加工作業品質檢驗 | O2.6.1 加工檢驗單 | P2.6.1 針對加工後之半成本進行品質檢驗，確認符合訂單規格。 P2.6.2 若未能達標，立即修訂流程或重新生產，以符合產品規格。 | 3 | K01 印刷加工相關知識 K02 印刷加工標準作業流程 K04 加工機器操作知識 K05 加工材料相關知識 K06 職業安全衛生相關法規 K07 品質檢驗相關知識 | S05 問題處理能力 S06 時間管理能力 S07 機器設備操作能力 S08 品質檢驗能力 |
| T3 選用裝訂方式 | T3.1 識別與選用裝訂方式 | O3.1.1 裝訂流程表 | P3.1.1 識別 <u>裝訂種類</u> ^{【註4】} 、連線裝訂、非連線裝訂的用途與優缺點。 P3.1.2 依產品規格與需求，選用適當的裝訂方式，進行裝訂作業。 | 3 | K01 印刷加工相關知識 K06 職業安全衛生相關法規 K09 印刷裝訂標準作業流程 K10 裝訂術語及種類知識 K11 裝訂材料相關知識 | S01 蒐集分析能力 S03 規劃與組織能力 S04 成本計算能力 S06 時間管理能力 |
| T4 執行平裝作業 | T4.1 進行騎馬訂 | | P4.1.1 依產品規格與需求，進行 <u>騎馬訂作業流程</u> ^{【註5】} 。 P4.1.2 正確操作機器並注意造成騎馬訂的品質變數，完成騎馬訂工序。 | 3 | K01 印刷加工相關知識 K06 職業安全衛生相關法規 K07 品質檢驗相關知識 K08 異常狀況標準作業流程 K09 印刷裝訂標準作業流程 K11 裝訂材料相關知識 K12 裝訂機器操作知識 | S03 規劃與組織能力 S05 問題處理能力 S06 時間管理能力 S07 機器設備操作能力 S08 品質檢驗能力 |
| | T4.2 進行平訂 | | P4.2.1 依產品規格與需求，進行 <u>平訂作業流程</u> ^{【註6】} 。 P4.2.2 正確操作機器並注意造成平訂的品質變數，完成平訂工序。 | 3 | K01 印刷加工相關知識 K06 職業安全衛生相關法規 K07 品質檢驗相關知識 K08 異常狀況標準作業流程 | S03 規劃與組織能力 S05 問題處理能力 S06 時間管理能力 S07 機器設備操作能力 |

| 主要職責 | 工作任務 | 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) |
|------|---------------|------|--|------|---|---|
| | | | | | K09 印刷裝訂標準作業流程 K11 裝訂材料相關知識 K12 裝訂機器操作知識 | S08 品質檢驗能力 |
| | T4.3 進行膠裝 | | P4.3.1 依產品規格與需求使用熱熔膠或冷膠將零散書頁進行黏合作業。 P4.3.2 依產品規格與需求選用適當的膠裝方式，進行膠裝作業。 P4.3.3 正確操作機器並注意造成膠裝的品質變數，完成膠裝工序。 | 3 | K01 印刷加工相關知識 K06 職業安全衛生相關法規 K07 品質檢驗相關知識 K08 異常狀況標準作業流程 K09 印刷裝訂標準作業流程 K11 裝訂材料相關知識 K12 裝訂機器操作知識 K13 膠裝種類及作業流程【註7】 | S03 規劃與組織能力 S05 問題處理能力 S06 時間管理能力 S07 機器設備操作能力 S08 品質檢驗能力 |
| | T4.4 進行活頁裝、圈裝 | | P4.4.1 依產品規格與用途將單張紙頁書頁切成單張後先按順序排列檢集成冊，進行活頁裝作業流程【註8】。 P4.4.2 正確操作機器並注意造成活頁裝的品質變數，完成活頁裝工序。 | 3 | K01 印刷加工相關知識 K06 職業安全衛生相關法規 K07 品質檢驗相關知識 K08 異常狀況標準作業流程 K09 印刷裝訂標準作業流程 K11 裝訂材料相關知識 K12 裝訂機器操作知識 | S03 規劃與組織能力 S05 問題處理能力 S06 時間管理能力 S07 機器設備操作能力 S08 品質檢驗能力 |

| 主要職責 | 工作任務 | 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 執行精裝 ^{【註9】} 作業 | T5.1 識別與選用作業方式 | | <p>P5.1.1 了解並熟記精裝書籍各部位名稱^{【註10】}，識別精裝造型加工種類^{【註11】}、精裝生產線^{【註13】}與精裝作業流程^{【註14】}。</p> <p>P5.1.2 依產品規格與品質，選用適當的精裝作業方式。</p> | 3 | K01 印刷加工相關知識 K06 職業安全衛生相關法規 K09 印刷裝訂標準作業流程 K11 裝訂材料相關知識 K12 裝訂機器操作知識 K14 精裝標準作業流程 | S01 蒐集分析能力 S03 規劃與組織能力 S04 成本計算能力 S06 時間管理能力 |
| | T5.2 進行精裝作業 | | <p>P5.2.1 依產品規格與用途將加工完成之半製品，依照精裝作業流程進行精裝裝訂作業。</p> <p>P5.2.2 正確操作機器並注意造成精裝的品質變數，完成精裝工序。</p> | 3 | K01 印刷加工相關知識 K06 職業安全衛生相關法規 K09 印刷裝訂標準作業流程 K11 裝訂材料相關知識 K12 裝訂機器操作知識 K14 精裝標準作業流程 | S03 規劃與組織能力 S05 問題處理能力 S06 時間管理能力 S07 機器設備操作能力 S08 品質檢驗能力 |
| T6 檢驗成品 | T6.1 進行品質檢驗 | O6.1.1 裝訂檢驗單 | <p>P6.1.1 針對裝訂後之成本進行品質檢驗，確認符合產品規格。</p> <p>P6.1.2 若未能達標，立即修訂流程或重新生產，以符合產品規格。</p> | 3 | K01 印刷加工相關知識 K06 職業安全衛生相關法規 K07 品質檢驗相關知識 K08 異常狀況標準作業流程 | S05 問題處理能力 S07 機器設備操作能力 S08 品質檢驗能力 |

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。

A06 團隊意識：積極參與並支持團隊，能彼此鼓勵共同達成團隊目標。

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：

- 高中職以上畢業。

● 其他補充說明：

【註 1】印刷加工相關知識：包括各加工種類之方式、使用物質材料、使用機器種類與機型、工法、流程、優缺點、用途、品質變數等。

【註 2】印刷後加工種類：包括上光 (PVA、UV、PE、PP、局部)、燙金、燙金邊、刷色、軋型 (包裝盒、POP、吊卡)、壓凹凸、圓角、打洞穿孔、鑽孔、切索引溝、模切、月曆夾紙、壓光、印壓、壓痕、壓線、套號碼、計數、捆包、釘盒、糊盒、膜內裝飾技術、膜內貼合標籤等相關作業。

【註 3】其他加工：包括刷色、打洞穿孔、鑽孔、切索引溝、模切、月曆夾紙、壓光、印壓、壓痕、套號碼、計數、捆包、釘盒、糊盒、膜內裝飾技術、膜內貼合標籤等相關作業。

【註 4】裝訂種類包括：

- 1.平裝：騎馬訂、平訂、無線膠裝、穿線膠裝、活頁裝等。
- 2.精裝：軟面圓背穿線精裝、硬面圓背穿線精裝、硬面方背穿線精裝、軟面圓背穿線精裝等。
- 3.其他裝訂：不包含在上述兩類的裝訂類型。

【註 5】騎馬訂作業流程：齊紙→摺頁→套帖 (套頁) →套封面→釘本→三面刀修裁→捆包→完成。

【註 6】平訂作業流程：齊紙→摺頁 (黏頁、插頁、夾頁) →配帖→釘本→黏蝴蝶頁→包封面→修裁→完成。

【註 7】膠裝種類及作業流程包括：

- 1.無線膠裝作業流程：齊紙→摺頁 (黏頁、插頁、夾頁) →配帖→刨背 (磨粗) →上底膠→上邊膠→包封面 (摺書舌) →三面刀修裁→完成。
- 2.穿線膠裝作業流程：齊紙→摺頁 (黏頁、插頁、夾頁) →配帖→穿線→上底膠→上邊膠→包封面 (摺書舌) →三面刀修裁→完成。

【註 8】活頁裝作業流程：按頁序排列→檢集→修裁→穿孔→裝塑膠條 (鋼絲圈環、環扣) →完成。

【註 9】精裝：先把書芯以穿線裝訂完成後，貼上蝴蝶頁並裁切成完成尺寸，再包上預先做好之封面，為裝訂中最講究的一種。

【註 10】精裝書籍各部位名稱包括：1.書背；2.書背上的書名；3.書背脊；4.書耳；5.摺書溝；6.書背花布；7.封面；8.封面上的書名；9.封面上的繼接布；10.

說明與補充事項

書角保護皮；11.書角；12.銜接布；13.夾書絲帶；14.天邊開口；15.地邊開口；16.書口；17.內摺縫；18.封裡餘邊；19.封面裡襯頁；20.封面裡襯面的餘頁；21.插頁（可以沒有）；22.內頁開始；23.書衣（又稱包書紙）；24.紙條。

【註 11】精裝書造型加工種類：包括書芯造型、書殼造型、套合造型三種。

【註 12】精裝生產線：1.壓平→2.刷膠烘乾→3.裁切→4.壓背→5.扒圓→6.起脊→7.貼背→8.貼書殼→9.整形壓槽，將上述流程相關機器排列連接在一起。

【註 13】精裝作業流程步驟如下：

1.書芯製作：齊紙→摺頁（黏頁、插頁、夾頁）→配帖→穿線→黏蝴蝶頁→壓平→裁修→扒圓→起脊（無脊則免）→貼紗布→貼牛皮紙→書絲帶→貼書頭布、貼書脊紙→書芯。

2.書封製作：裁切封面材料→修角→刷膠→擺殼、壓實→包邊、四角→脊背扒圓→修整加工→書殼。

3.套合：書芯→刷膠→套合（包書衣）→壓書溝→成書。