

平版印刷技術人員職能基準

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	MPM7322-005v2	平版印刷技術人員	最新版本	略	2019/12/31
	MPM7322-005	印刷技術人員	歷史版本	已被《MPM7322-005v2》取代	2016/12/31

職能基準代碼		MPM7322-005v2			
職能基準名稱 (擇一填寫)		職類			
		職業	平版印刷技術人員		
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		操作平版印刷生產線之機器設備，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進行單張式平版印刷機的設定	T1.1確認工作規格		P1.1.1從工作文件或生產控制系統中獲得工作需求。 P1.1.2以最短時間及最低浪費的方式來進行機器的正確設定。 P1.1.3檢查所有工作相關設備的可行性。	4	K01印版滾筒未於裝版前清潔所產生的問題 K02裝版時印版張力過大的影響 K03印版張力不足引起的故障 K04彎版機對印版彎曲準確度的需要	S01機械操作能力 S02溝通協調能力 S03蒐集分析能力 S04規劃與組織能力 S05團隊合作能力 S06計算能力 S07問題解決能力 S08電腦操作能力
	T1.2設定進紙飛達		P1.2.1依工作規範進行紙張及材料的分析，並進行設定與調整。			

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>P1.2.2依工作規格的要求執行進紙程序設定。</p> <p>P1.2.3依工作規格進行進紙飛達的控制系統設定。</p> <p>P1.2.4依工作規格放置及疊放紙張。</p> <p>P1.2.5依工作規格設定及調整飛達吸嘴及送紙器。</p> <p>P1.2.6依工作規格設定及調整防背印及污點的預防裝置。</p>		<p>K05決定色序須考慮的事項</p> <p>K06辨識印版油墨顏色的目視輔助裝置</p> <p>K07安裝紙張應注意的職業衛生安全事項</p> <p>K08未正確設定剎車導致紙張張力錯誤的影響</p> <p>K09各色作中各墨輓的功能</p> <p>K10確定壓紙輪的位置</p>	
	T1.3準備油墨及相關添加劑		<p>P1.3.1考慮並確定工作的色序。</p> <p>P1.3.2依工作規格及客戶之要求，選擇油墨及添加劑。</p> <p>P1.3.3檢查油墨及添加劑的適宜性並採取適當的行動。</p> <p>P1.3.4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。</p> <p>P1.3.5依工作規格及印刷流程，將正確重量/容量的油墨混合，以滿足要求。</p> <p>P1.3.6適當記錄油墨、色彩匹配配方以達到批准的顏色。</p>		<p>K11紙張未正確放置及疊放產生的結果</p> <p>K12設定印件運送及輸送系統時須考慮的職業安全衛生因素</p> <p>K13送紙機取起多張紙張的原因</p> <p>K14設定送紙飛達時應注意的職業安全衛生注意事項</p> <p>K15自紙裝置移除紙張時應注意的職業安全衛生事項</p> <p>K16紙張不正確輸送的原因</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)
			P1.3.7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。		K17輕磅紙張改為重磅紙張須進行的調整 K18過度使用防反印噴粉引起的問題	
	T1.4機器調整及設定		P1.4.1依工作規格設定並調整印版滾筒。 P1.4.2依工作規範以安全的方式正確裝置印版。 P1.4.3依工作規格設定及調整橡皮布及橡皮滾筒。 P1.4.4依工作規格設定並調整印壓滾筒。 P1.4.5依平版印刷流程及工作規格設定並調整著墨系統。 P1.4.6依工作規格設定並調整潤版裝置。 P1.4.7依工作規格設定並調整乾燥系統。		K19印刷紙張於收紙時反印的原因 K20真空泵浦過度使用或粉塵量過高會產生的故障 K21油墨及添加劑準備時相關的職業衛生安全注意事項 K22油墨對印刷過程適宜性的必要檢查 K23使用分光光度計評估油墨的顏色 K24平版印刷油墨量的計算公式 K25油墨添加過量乾燥劑可能發生的印刷故障	
	T1.5進行校車及試運轉	O1.5.1生產紀錄	P1.5.1正確安排校車欲使用的物料。 P1.5.2依製造商及公司程序操作機器。 P1.5.3依公司程序執行樣張的目視檢查或安排實驗室試驗。 P1.5.4經客戶同意或授權後進行生產。		K26製作油墨時，需遵守的注意事項並減少浪費 K27各種油墨的使用與保存期限	

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)
			P1.5.5依產品及機器規格判斷生產結果，並視需要執行調整。		K28油墨及添加劑儲存的條件 K29設定機器時須考量的職業安全衛生因素 K30裝配印版前需執行的檢查 K31印版及橡皮布之間正常印刷壓力標準 K32確定橡皮布與原料間的正確印刷壓力 K33理想的橡皮布表面狀態 K34印壓滾筒未維護時產生的印刷故障 K35應執行輥筒真圓調整 K36設定輥筒時兩輥筒間接觸條痕的寬度 K37理想的墨斗開度設定 K38潤版液的傳導性 K39運轉時使用雙面印刷的優勢 K40平版印刷油墨可接受的墨量範圍 K41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、安全規範及其它文件，其存放位置與文件中的資訊	
T2進行捲筒式平版印刷機的設定	T2.1確認工作規格		<p>P2.1.1從工作文件或生產控制系統中獲得工作需求。</p> <p>P2.1.2檢查所有工作相關條件的可行性。</p>	3	<p>K01印版滾筒未於裝版前清潔所產生的問題</p> <p>K02裝版時印版張力過大的影響</p> <p>K03印版張力不足引起的故障</p> <p>K04彎版機對印版彎曲準確度的需要</p> <p>K05決定色序須考慮的事項</p> <p>K06辨識印版油墨顏色的目視輔助裝置</p> <p>K08未正確設定剎車導致紙張張力錯誤的影響</p> <p>K16紙張不正確輸送的原因</p> <p>K23使用分光光度計評估油墨的顏色</p> <p>K24平版印刷油墨量的計算公式</p> <p>K28油墨及添加劑儲存的條件</p>	<p>S01機械操作能力</p> <p>S02溝通協調能力</p> <p>S03蒐集分析能力</p> <p>S04規劃與組織能力</p> <p>S05團隊合作能力</p> <p>S06計算能力</p> <p>S07問題解決能力</p> <p>S08電腦操作能力</p>
	T2.2規劃並執行設定程序		<p>P2.2.1確認並分析工作需求。</p> <p>P2.2.2確定規格有無需特別設定之必要。</p> <p>P2.2.3以最短時間及最低浪費的方式來進行機器的正確設定。</p>			
	T2.3設定紙捲系統		<p>P2.3.1依工作規範進行紙捲規格及特性的分析，並進行設定與調整。</p> <p>P2.3.2依工作規格完成捲筒紙進紙程序。</p> <p>P2.3.3依工作規格進行紙捲控制系統選項設定。</p> <p>P2.3.4依工作規格貼合或連接紙捲。</p> <p>P2.3.5依工作規格設定及調整印刷捲筒監控裝置。</p> <p>P2.3.6依工作規格設定及調整摺頁機及壓片機。</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)
			P2.3.7依工作規格設定與調整防背印及汙點的預防裝置。		K32確定橡皮布與原料間的正确印刷壓力	
	T2.4準備油墨及相關添加劑		<p>P2.4.1考慮並確定工作的色序。</p> <p>P2.4.2依工作規格選擇油墨及添加劑。</p> <p>P2.4.3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。</p> <p>P2.4.4依印刷流程及工作規格，將正确重量/容量的油墨混合，以滿足要求。</p> <p>P2.4.5適當記錄油墨、色彩匹配配方以達到批准的顏色。</p> <p>P2.4.6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。</p>		<p>K33理想的橡皮布表面狀態</p> <p>K34印壓滾筒未維護時產生的印刷故障</p> <p>K36設定輥筒時兩輥筒間接觸條痕的寬度</p> <p>K37理想的墨斗開度設定</p> <p>K41與作業相關的機器手冊、安全規範及其它文件，其存放位置與文件中的資訊</p> <p>K42安裝捲筒紙應注意的職業安全衛生事項</p> <p>K43捲筒紙未正确接合產生的結果</p> <p>K44設定紙捲輸送時須考慮的職業安全衛生因素</p> <p>K45捲筒紙於給紙系統的控制方式與基本操作</p> <p>K46摺紙部裁斷捲筒紙張的功能</p> <p>K47捲筒紙於摺紙部積紙的</p>	
	T2.5機器調整及設定		<p>P2.5.1依工作規格設定並調整印版滾筒。</p> <p>P2.5.2準備平版印刷印版，以準備安裝。</p> <p>P2.5.3依工作規範以安全的方式正确裝置印版。</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>P2.5.4依工作規格設定及調整橡皮布及橡皮滾筒。</p> <p>P2.5.5依工作規格設定並調整印壓滾筒。</p> <p>P2.5.6依平版印刷流程及工作規格設定並調整著墨系統。</p> <p>P2.5.7依工作規格設定並調整潤版裝置。</p> <p>P2.5.8依工作規格設定並調整烘箱系統。</p>		<p>原因</p> <p>K48輸紙過程中因砍刀、折刀等鈍化所產生的問題</p> <p>K49考量紙張絲向進行摺紙</p> <p>K50依紙張絲向將捲筒紙摺半的摺頁機類型</p> <p>K51摺頁機可能有墨漬時可採取的補救措施</p> <p>K52自輸紙裝置移除紙張時應注意的職業安全衛生事項</p> <p>K53將輕磅紙張改為重磅紙張須進行的調整</p> <p>K54收紙單元進行收紙</p> <p>K55油墨和添加劑準備時應注意的職業安全衛生事項</p> <p>K56油墨對印刷過程適宜性的必要檢查添加劑在印刷過程中的使用</p> <p>K57印版及橡皮布之間正常的印刷壓力標準</p> <p>K58應執行輓筒的真圓調整</p>	
	T2.6進行特校車及試運轉	O2.6.1樣品檢查紀錄	<p>P2.6.1正確安排校車欲使用的物料。</p> <p>P2.6.2依製造商規格及公司程序操作機器。</p> <p>P2.6.3依公司程序執行樣張的目視檢查或安排實驗室試驗。</p> <p>P2.6.4經客戶批准或授權後進行生產。</p> <p>P2.6.5依產品及機器規格判斷生產結果，並視需要執行調整。</p>			
	T2.7執行印刷流程中的變更程序	O2.7.1生產紀錄	<p>P2.7.1於適當時建議並執行改正的程序或預防性的行動。</p> <p>P2.7.2以符合邏輯且易於理解的方式傳達程序的變更予相關人員。</p> <p>P2.7.3監控改正後的程序以證實能有效</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>改善生產效率。</p> <p>P2.7.4依公司程序回報目前的問題。</p>		<p>K59雙面印刷未能順暢的原因</p> <p>K60熱固型油墨乾燥後紙張波浪形成的主要原因</p> <p>K61烘箱溫度對油墨的影響</p> <p>K62摺紙部冷卻輥的主要功能</p> <p>K63油墨乾燥或固化系統的類型</p> <p>K64烘箱中自油墨蒸發的物質</p> <p>K65裁切尺寸與設定時的考量</p> <p>K66裁切及摺紙壓力過大的結果</p> <p>K67光學濃度計的檢驗的功能與操作方式</p> <p>K68檢驗樣張的色彩導表及顏色條件</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。