

凸版 (柔版) 印刷技術人員職能基準

職能基準代碼		MPM7322-012v1			
職能基準名稱 (擇一填寫)		職類			
		職業	凸版 (柔版) 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		依客戶需求製版、調製油墨與操作凸版印刷設備以完成印刷作業。			
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 進行製版作業	T1.1 依圖文製版	O1.1.1 施 工單 ^{【註1】}	<p>P1.1.1 從訂單需求判別，確認適合之凸版印刷形式^{【註2】}並規劃生產流程，以符合訂單需求。</p> <p>P1.1.2 依客戶指定圖文製版^{【註3】}，將印製的圖樣製作成凸版。</p>	3	<p>K01 印刷與被印材料相關知識</p> <p>K02 凸版印刷標準作業流程</p> <p>K03 物料與成本相關知識</p> <p>K04 訂單相關知識</p> <p>K05 顏色與油墨相關知識</p> <p>K06 凸版印刷與輔助材料相關知識</p> <p>K07 職業安全衛生相關法規</p>	<p>S01 蒐集分析能力</p> <p>S02 規劃與組織能力</p> <p>S03 成本計算能力</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)
T2 準備印刷作業	T2.1 將凸(柔)版進行貼版	O2.1.1 生產作業紀錄表	<p>P2.1.1 選用合乎圖文尺寸的印刷套筒及架橋套筒</p> <p>P2.1.2 從圖文需求判別，選用軟硬合適之<u>雙面膠帶</u>貼附印刷套筒。</p> <p>P2.1.3 將凸(柔)版精準貼附在印刷套筒上。</p> <p>P2.1.4 將貼附好凸(柔)版版縫進行密封封邊作業。</p>	3	<p>K01 印刷與被印材料相關知識</p> <p>K07 職業安全衛生相關法規</p> <p>K08 凸(柔)版貼版標準作業流程</p>	<p>S04 檢核能力</p> <p>S05 機器設備操作能力</p>
	T2.2 裝版前準備		<p>P2.2.1 印刷分析樣張^{【註4】}與施工單，準備材料、<u>檢查印版</u>^{【註5】}，進行印前準備作業及機器設備潤滑。</p> <p>P2.2.2 選用適當的油墨、網紋輥、被印材料、估算油墨用量及調配油墨、調節印刷機，將輸紙部件、墨輥高低等調節到正常狀態。</p> <p>P2.2.3 對印版、被印材、油墨進行檢查，核對是否符合要求，檢查機器是否調整完成，更換印刷包襯，把裝版用具準備好，量好各部位的尺寸，即可進行後續裝版作業。</p>	3	<p>K01 印刷與被印材料相關知識</p> <p>K02 凸版印刷標準作業流程</p> <p>K03 物料與成本相關知識</p> <p>K04 訂單相關知識</p> <p>K05 顏色與油墨相關知識</p> <p>K06 凸版印刷與輔助材料相關知識</p> <p>K07 職業安全衛生相關法規</p> <p>K09 網紋輥規格載墨量相關知識</p>	<p>S01 蒐集分析能力</p> <p>S02 規劃與組織能力</p> <p>S03 成本計算能力</p> <p>S04 檢核能力</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)
	T2.3 安裝及調整印版		<p>P2.3.1 依印版需求流程進行裝版作業，將印刷按一定規格，順序安裝到印刷機上。</p> <p>P2.3.2 將印版固定在正確位置上（整版），以達到尺寸正確，字、行、頁碼等套印準確。</p> <p>P2.3.3 安裝印刷標記^{【註6】}，以檢查套印正確無誤。</p> <p>P2.3.4 安裝印刷刮刀。</p>	3	<p>K01 印刷與被印材料相關知識</p> <p>K02 凸版印刷標準作業流程</p> <p>K03 物料與成本相關知識</p> <p>K04 訂單相關知識</p> <p>K05 顏色與油墨相關知識</p> <p>K06 凸版印刷與輔助材料相關知識</p> <p>K07 職業安全衛生相關法規</p>	<p>S01 蒐集分析能力</p> <p>S02 規劃與組織能力</p> <p>S04 檢核能力</p>
	T2.4 設定凸版印刷機		<p>P2.4.1 根據印刷要求將印版裝置緊固在版台或印刷滾筒上。</p> <p>P2.4.2 檢查生產所需設備及機器運作正常，根據紙張或被印材的尺寸調整印刷機，並完成正確的設定。</p>	3	<p>K02 凸版印刷標準作業流程</p> <p>K07 職業安全衛生相關法規</p> <p>K10 機器設備操作知識</p>	<p>S04 檢核能力</p> <p>S05 機器設備操作能力</p>
	T2.5 設定進紙器（包含捲對捲）		<p>P2.5.1 依工作規範，選用緊度大的被印材，進行被印材、進紙程序與進紙控制系統設定，並調整送紙器。</p> <p>P2.5.2 於印刷機上依工作規範放置及疊放被印材。</p>	3	<p>K01 印刷與被印材料相關知識</p> <p>K02 凸版印刷標準作業流程</p> <p>K03 物料與成本相關知識</p> <p>K06 凸版印刷與輔助材料相關知識</p> <p>K07 職業安全衛生相關法規</p> <p>K10 機器設備操作知識</p>	<p>S04 檢核能力</p> <p>S05 機器設備操作能力</p>
	T2.6 使用量測工具		<p>P2.6.1 正確使用濃度計、色度計、色票、色樣。</p> <p>P2.6.2 正確使用黏度計、硬度計等量測工具。</p>	4	<p>K02 凸版印刷標準作業流程</p> <p>K05 顏色與油墨相關知識</p>	<p>S04 檢核能力</p> <p>S05 機器設備操作能力</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)
T3 調整印刷設備	T3.1 調整設備參數		<p>P3.1.1 適當調整墨輥壓力。</p> <p>P3.1.2 設定張力，讓材料順利展開放捲及收捲。</p> <p>P3.1.3 設定乾燥參數，讓印刷材料順利印刷乾燥。</p> <p>P3.1.4 設定速度，讓工單能在時間內完成。</p>	3	<p>K01 印刷與被印材料相關知識</p> <p>K02 凸版印刷標準作業流程</p> <p>K05 顏色與油墨相關知識</p> <p>K06 凸版印刷與輔助材料相關知識</p> <p>K07 職業安全衛生相關法規</p> <p>K10 機器設備操作知識</p>	<p>S04 檢核能力</p> <p>S05 機器設備操作能力</p>
	T3.2 調整供墨系統		<p>P3.2.1 依職業安全衛生規範選用適當油墨與添加劑。</p> <p>P3.2.2 調整並設定控制印刷黏度。</p> <p>P3.2.3 檢查供墨系統的清潔狀況，並視印刷環境調節供墨量。</p>	3	<p>K02 凸版印刷標準作業流程</p> <p>K03 物料與成本相關知識</p> <p>K04 訂單相關知識</p> <p>K05 顏色與油墨相關知識</p> <p>K06 凸版印刷與輔助材料相關知識</p> <p>K07 職業安全衛生相關法規</p> <p>K10 機器設備操作知識</p>	<p>S04 檢核能力</p> <p>S05 機器設備操作能力</p> <p>S06 配色與調色能力</p>
	T3.3 調整油墨並上墨		<p>P3.3.1 調整印刷機的給墨裝置，使油墨分配均勻，在凸版上墨，通過墨輥將油墨轉移到印版上，凸版上的圖文部分，遠高於印版上的非圖文部分，檢查墨輥上的油墨，僅可轉移到印版的圖文部分。</p> <p>P3.3.2 將正確重量 / 容量的油墨配料混合，調整適當色彩，與客戶需求顏色相匹配，確保墨色統一，並紀錄比例與配方。</p>	3	<p>K02 凸版印刷標準作業流程</p> <p>K03 物料與成本相關知識</p> <p>K04 訂單相關知識</p> <p>K05 顏色與油墨相關知識</p> <p>K06 凸版印刷與輔助材料相關知識</p> <p>K07 職業安全衛生相關法規</p> <p>K10 機器設備操作知識</p>	<p>S04 檢核能力</p> <p>S05 機器設備操作能力</p> <p>S06 配色與調色能力</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)
	T3.4 調整印版		P3.4.1 對印版進行墊版、固定及調整印版，使印版規格符合要求，並使圖文準確套印，圖案精美。	3	K02 凸版印刷標準作業流程 K05 顏色與油墨相關知識 K06 凸版印刷與輔助材料相關知識 K07 職業安全衛生相關法規 K10 機器設備操作知識	S04 檢核能力 S05 機器設備操作能力 S06 配色與調色能力
	T3.5 調整壓印滾筒		P3.5.1 檢視壓力滾筒運作，壓力滾筒施壓給紙張，確認壓力足夠進紙順利，透過加壓讓印版上的由墨，在紙張上轉印出圖案，並達成轉印紙張的圖像效果。 P3.5.2 若圖像未達標準，應調整壓印滾筒，使圖像更完整清晰。	3	K01 印刷與被印材料相關知識 K02 凸版印刷標準作業流程 K05 顏色與油墨相關知識 K06 凸版印刷與輔助材料相關知識 K07 職業安全衛生相關法規 K10 機器設備操作知識	S04 檢核能力 S05 機器設備操作能力 S06 配色與調色能力
T4 進行試印作業	T4.1 調整套印精度		P4.1.1 設定印刷定位點，包括印版與被印材的定位、壓印的起始點與結束點、紙張定位點與印版定位點。 P4.1.2 通過墊版等操作，檢查各定位點套準情況，使印刷質量和規格尺寸符合產品要求。 P4.1.3 校對印刷品的規格，確認精準無誤。	3	K01 印刷與被印材料相關知識 K02 凸版印刷標準作業流程 K05 顏色與油墨相關知識 K06 凸版印刷與輔助材料相關知識 K07 職業安全衛生相關法規 K10 機器設備操作知識	S04 檢核能力 S05 機器設備操作能力 S06 配色與調色能力 S07 校對與定位能力

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)
	T4.2 試印作業	O4.2.1 樣張	<p>P4.2.1 利用色彩檢驗儀器及確認樣張。</p> <p>P4.2.2 進行試印作業，檢查樣張套準情況、校對印刷品規格、與打樣樣張對比確定墨色、檢查電眼、條碼、分條線、裁切線、套位標、頁碼與圖、確認印刷品的裝訂(含跨頁、跨台)方式、內容及墨跡是否一致。</p> <p>P4.2.3 檢查紙張上產生印壓凹紋的圖樣與印紋邊緣的油墨濃度，應有：油墨濃厚、色調鮮豔；圖案具立體感；字體、線條清晰的特點。</p> <p>P4.2.4 將試印完成的樣張與訂單對比，以確認符合品質要求與訂單規格。</p>	3	<p>K01 印刷與被印材料相關知識</p> <p>K02 凸版印刷標準作業流程</p> <p>K04 訂單相關知識</p> <p>K05 顏色與油墨相關知識</p> <p>K06 凸版印刷與輔助材料相關知識</p> <p>K07 職業安全衛生相關法規</p> <p>K10 機器設備操作知識</p>	<p>S04 檢核能力</p> <p>S05 機器設備操作能力</p> <p>S06 配色與調色能力</p> <p>S07 校對與定位能力</p> <p>S08 問題處理能力</p>
	T4.3 排除故障	O4.3.1 異常狀況處理紀錄表	<p>P4.3.1 當印刷機運轉時，隨時更改任何的錯誤。遇有：背面蹭臟，油墨透印，飛墨、早乾、圖文不均、靜電等故障，必須採取相應的措施予以排除。</p> <p>P4.3.2 若印刷完成之樣張不合品質與規格，詳細檢查並找出原因，針對原因選用適當的解決方法，排除故障，改善品質，以達產品規格。</p>	3	<p>K01 印刷與被印材料相關知識</p> <p>K02 凸版印刷標準作業流程</p> <p>K04 訂單相關知識</p> <p>K05 顏色與油墨相關知識</p> <p>K06 凸版印刷與輔助材料相關知識</p> <p>K07 職業安全衛生相關法規</p> <p>K10 機器設備操作知識</p>	<p>S04 檢核能力</p> <p>S05 機器設備操作能力</p> <p>S06 配色與調色能力</p> <p>S07 校對與定位能力</p> <p>S08 問題處理能力</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)
T5 進行正式印刷	T5.1 進行正式印刷作業	O5.1.1 印刷成品	P5.1.1 依印刷工序進行正式印刷。 P5.1.2 檢視成品，以符合品質與訂單規格。 P5.1.3 印刷需不同材質延伸率和不同製程張力對產品尺寸 (Pitch) 的變化量，依製版預製版徑，調整張力，以符合最終產品尺寸要求。	3	K01 印刷與被印材料相關知識 K02 凸版印刷標準作業流程 K04 訂單相關知識 K05 顏色與油墨相關知識 K06 凸版印刷與輔助材料相關知識 K07 職業安全衛生相關法規 K10 機器設備操作知識	S01 蒐集分析能力 S02 規劃與組織能力 S04 檢核能力 S05 機器設備操作能力 S06 配色與調色能力 S07 校對與定位能力 S08 問題處理能力
	T5.2 進行產品監控檢查		P5.2.1 當印刷機正式運轉時，隨時檢查印刷圖文的品質狀況。	3	K01 印刷與被印材料相關知識 K02 凸版印刷標準作業流程 K04 訂單相關知識 K05 顏色與油墨相關知識 K06 凸版印刷與輔助材料相關知識 K07 職業安全衛生相關法規 K10 機器設備操作知識	S01 蒐集分析能力 S02 規劃與組織能力 S04 檢核能力 S05 機器設備操作能力 S06 配色與調色能力 S07 校對與定位能力 S08 問題處理能力
T6 處理印後作業	T6.1 回收與保存	O6.1.1 施工單 O6.1.2 庫存 / 保管清單	P6.1.1 印製完畢，將印版清潔並收回妥善保存。 P6.1.2 清潔網紋輥。 P6.1.3 清理機台與工作場所，密閉各污染源、回收溶劑，確保工作場所之安全。 P6.1.4 將油墨收回保存，不外流。 P6.1.5 依據印刷程序，完成施工單及填寫庫存 / 保管清單。	3	K02 凸版印刷標準作業流程 K06 凸版印刷與輔助材料相關知識 K07 職業安全衛生相關法規 K10 機器設備操作知識	S04 檢核能力 S05 機器設備操作能力 S09 文書處理能力 S10 清潔收存能力

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。
- 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。
- A07 應對不確定性：當狀況不明或問題不夠具體的情況下，能在必要時採取行動，以有效釐清模糊不清的態勢。

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】施工單：即生產通知單，內容包括：書名、客戶名稱、產品名稱規格、模數、印數、頁碼、Pitch 尺寸、成品尺寸、版徑尺寸、裡刷 / 表刷、上光要求形式、印刷和裝訂方法後加工方法（乾式貼合、淋膜加工、裁切和製袋），材料規格、所需數量、放損數量、頭出尾出（捲筒）品質要求、完成日期等。
 - 【註 2】凸版印刷形式：感光樹脂版（硬質材料）；柔性版印刷（以橡膠、軟式感光材料等彈性材料製成的凸版施印方式）；金屬版印刷（包括以銅鋅等材料製成的凸版施印方式）；號碼印刷（以鋼製號碼機的施印方式）；無色凸版印刷（以凹凸印刷、壓痕、打排子 L、模切等印刷方式）。
 - 【註 3】製版：電子直接製版（雷射感光或雷射燒製）或一般製版（包括曬版、顯影、烘烤、修補塗蓋、腐蝕，裝底座等）。
 - 【註 4】分析樣張：確定裝版規格尺寸、印刷墨色之主要依據；包含：印件名稱、形式、印品尺寸、印品數量、印刷方法、後加工方法（乾式貼合、淋膜加工、裁切和製袋）、印刷次序、墨色標準、電眼標示等，以便決定專色、上光要求形式、分版，確定印版擺放位置。
 - 【註 5】檢查印版：印面完整無損，圖文無碰傷、斷裂、殘缺等，色別準確無誤，印版清潔無髒點，版面平整無彎曲變形等。
 - 【註 6】印刷標記：有兩種，一種是側規標記，安裝在側規紙邊處，檢查套印是否準確，有否倒頭。另一種是電眼標示，目的是供客戶包裝機或製袋使用。