

職能單元代碼	APP4R1179v2
職能單元名稱	設定整體柔版印刷工作
領域類別	藝文與影音傳播/印刷出版
職能單元級別	4
工作任務與行為指標	<p>一、確認非例行性的工作規格</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 從工作文件或生產控制系統中瞭解工作需求，並進行機器的正確設定。</li> <li>2. 檢查工作相關元件之可用性，並確認準備工作符合工作規格。</li> </ol> <p>二、設定捲軸運輸及輸送系統</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 檢查捲軸狀況、運行速度、張力設定與機器設備的耗損狀態。</li> <li>2. 將開卷機固定於捲軸軸心上，並將捲軸正確的放置於開卷架上。</li> <li>3. 依<u>非例行性</u>【註1】的工作規格，在印刷機表面或反面裝上捲筒，並完成印刷。</li> <li>4. 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。</li> <li>5. 設定開卷張力以適合<u>承印物料</u>【註2】，設定回卷張力以配合承印物料。</li> <li>6. 將 PIV 致動器設定至適當張力，以配合承印物料。</li> </ol> <p>三、選擇並準備油墨及溶劑</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 依工作規格及用戶之要求，選擇<u>油墨</u>【註3】及溶劑，檢查油墨及溶劑的適宜性，並採取適當的措施。</li> <li>2. 依職業安全衛生相關法規、製造商或供應商說明，準備油墨及溶劑，並減少損耗。</li> <li>3. 依印刷機要求及非例行性之工作規格，將正確數量的添加劑與油墨混合，檢查並修正黏度；記錄油墨配方及批准的色彩樣本。</li> <li>4. 依製造商或供應商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。</li> </ol> <p>四、將機器設定為整體柔版印刷</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 安裝柔版印刷印版滾筒，或將印刷機安裝套筒，並調整套印。</li> </ol>

	<ol style="list-style-type: none"> <li>2. 裝置印版安裝片於印刷機滾筒，並將套印調整妥當。</li> <li>3. 將印版滾筒以量具測量，或預先設定以符合印次。</li> <li>4. 選用適用於個別顏色及印版複製要求的傳墨輥，並為個別元件選用適當的油墨計量系統。</li> <li>5. 設定輸墨系統，並確認輥夾、輥葉設定正確，並將機器【註4】的油墨循環維持在正確的標準及流量。</li> <li>6. 依據工作規格調整黏度，並選用適合於油墨、承印材料及溶劑的乾固設備。</li> <li>7. 依色彩調整風量以最佳化乾燥效率，並減少空氣過量溢出。</li> </ol> <p>五、設定基本印刷流程</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 依機器要求及工作規格，監控並協助印刷、加工及裝訂元件之設定，並調整為基本製程。</li> </ol> <p>六、進行校樣運轉</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 依職業安全衛生相關法規設定及操作印刷機，並正確安排校樣使用的物料。</li> <li>2. 以最小化吻壓方式設定印刷印次，正確設定開卷、站位及回卷的捲筒壓力，並確認油墨至承印物料有充份的乾燥。</li> <li>3. 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，依工作規格檢查承印物料。</li> </ol> <p>七、安排校樣檢驗或試驗</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 依組織程序，進行校樣目視檢查或安排實驗室試驗，並經客戶批准或授權後進行生產。</li> </ol> <p>八、配合生產速度重新調整設定</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 分析目前生產速度之印刷結果，於印刷機、油墨、承印物料、產品規格及印刷機性能進行調整。</li> <li>2. 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，記錄印刷機之設定，並保存樣品。</li> </ol>
工作產出	<ol style="list-style-type: none"> <li>一、油墨配方與色彩樣本紀錄</li> <li>二、印刷機設定紀錄</li> </ol>
職能內涵 (K=knowledge 知識)	<ol style="list-style-type: none"> <li>一、印刷與承印物料相關知識</li> <li>二、柔版印刷標準作業流程</li> <li>三、物料與成本相關知識</li> </ol>

	<p>四、顏色、油墨與添加劑相關知識</p> <p>五、柔版印刷與輔助器材相關知識</p> <p>六、職業安全衛生相關法規</p> <p>七、機器設備操作相關知識</p> <p>八、印版、滾筒及套筒相關知識</p>
<p>職能內涵 (S=skills 技能)</p>	<p>一、表達構想及說明之溝通協調能力</p> <p>二、資訊蒐集、分析及整理能力</p> <p>三、生產流程規劃及組織能力</p> <p>四、色彩管理能力</p> <p>五、承印物料之計算能力</p> <p>六、識別故障之問題解決能力</p> <p>七、監控設備之資訊科技應用能力</p>
<p>評量設計參考</p>	<p>一、評量證據</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 能針對非例行性之印刷工作設定柔版印刷機器，依工作規格執行校樣運行並調整設定，展示操作電腦化控制、監控及數據輸入系統，產出印刷機設定紀錄。</li> <li>2. 能分析目前生產速度，在適當間隔時間取樣以進行品質檢驗，進行樣品保存。</li> <li>3. 能在工作中進行柔版印刷機器之設定。</li> </ol> <p>二、評量情境與資源</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 於課堂、工作中或適當的模擬環境進行評量。</li> <li>2. 寬或窄的柔版印刷機。</li> <li>3. 特殊用途之工具、設備及產業軟體套件。</li> </ol> <p>三、評量方法</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 以筆試方式完成知識類測驗，並達到合格標準。</li> <li>2. 以實作方式，並以觀察評量學員設定與操作柔版印刷程序之表現。</li> <li>3. 評估受評者處理意外事件時，所提出的適當解決方案。</li> <li>4. 檢核「設定整體柔版印刷工作」專題報告及口頭簡報，以檢核表評量是否達到合格標準。</li> <li>5. 檢核學員提供之「印刷機設定紀錄、樣品」及其他證據作品集，評量是否達到合格標準。</li> </ol>
<p>說明與補充事項</p>	<p>【註1】 非例行性：涉及印刷運行的設定與生產。設備的設定</p>

	<p>與生產涉及大量使用標準設備設定的誤差，其同時涉及重大問題的解決與開發新標準和程序，以取代目前的實務作法。</p> <p>【註2】 承印物料：如紙張、壓敏素材、板、波紋板、塑膠及相關薄膜或金屬等主要類別。</p> <p>【註3】 油墨：含標準及特殊顏色，用於四色或多色彩色印刷的常用油墨。</p> <p>【註4】 機器：如各種手動、半自動或全自動製程控制的單張、捲筒或多色印刷機等。</p>
--	---

更新紀錄
2023 年修訂職能內容。