

| | |
|-----------|---|
| 職能單元代碼 | APP1R1236 |
| 職能單元名稱 | 進行基本塗布設定 |
| 領域類別 | 藝文與影音傳播/印刷出版 |
| 職能單元級別 | 1 |
| 工作任務與行為指標 | <p>一、確認工作規格</p> <ol style="list-style-type: none"> 從工作文件或生產控制系統中讀取與解釋工作規格 以最短時間及最少浪費的方式，進行機器的正確設定 檢查所有工作相關的元件可用性 <p>二、設定捲軸系統</p> <ol style="list-style-type: none"> 依工作規格設定及調整捲軸的展開及回繞 依工作規格執行捲筒程序，設定及調整捲筒控制系統 依工作規格接合/連接捲軸 依工作規格設定及調整印刷捲筒目視裝置 依工作規格設定及調整反印及印漬預防裝置 <p>三、選擇並準備塗布</p> <ol style="list-style-type: none"> 依工作規格及最終用戶的要求，選擇塗料【註 1】 檢查塗料的適宜性，並採取適當的行動 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，準備塗料及添加劑，儘可能減少浪費 製作正確重量/數量的塗料，以符合工作規格要求與塗布流程 確認塗料黏度符合工作之要求 適當記錄塗料的配方 <p>四、將機器設定為塗布操作</p> <ol style="list-style-type: none"> 選擇適當輥子/滾筒，將其固定於機器後進行設定【註 2】 依工作規格設定並調整施塗系統 依工作規格，並依空氣壓及泵浦速度，於塗料輸送系統設定正確的流量及回流 裁切塗料橡皮布，或於非圖像區域安裝印版 確認橡皮布或印版包襯適用於工作規格 確認塗料溫度適合於工作規格 依工作規格設定並調整烘乾系統 <p>五、進行校樣運轉</p> |

| | |
|----------------------------------|--|
| | <ol style="list-style-type: none"> 1. 正確安排作為校樣的素材 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校樣 3. 依公司程序執行校樣的目視檢查及/或安排實驗室試驗 4. 在經客戶同意或授權後進行生產 5. 依產品與機器規格，解讀生產結果並執行必要的調整 6. 依產品與機器規格，完成機器調整的變更 |
| 職能內涵 (S=skills 技能) | <p>一、與機械操作相關的職業安全衛生，例如在清理機械前需關閉機械電源</p> <p>二、交流構想與資訊的溝通技能，解讀工作單及要求</p> <p>三、蒐集、分析及組織資訊技能，蒐集與評估塗布技術、機器規格及其特性的相關資料</p> <p>四、規劃和安排活動技能，提供生產排程的時間及物料資訊</p> <p>五、計算印版位置及塗料黏度的數學概念與技巧</p> <p>六、識別校樣錯誤及判定其改正所需之調整的問題解決技能</p> <p>七、使用監控設備及解讀讀數的技術使用能力</p> |
| 職能內涵 (K=knowledge 知識) | <p>一、工作規格</p> <p>二、工作單上所列之塗料類型資訊</p> <p>三、工作單缺失重要資訊時所需採取的程序</p> <p>四、在設定之前需進行的檢查事項(如物料可用性等)</p> <p>五、印件或捲軸的運輸</p> <p>六、印件或捲軸運輸系統設定相關的職業安全衛生注意事項</p> <p>七、塗布物料的選擇</p> <p>八、印刷時低捲筒張力的影響</p> <p>九、無效之捲筒拼接的影響</p> <p>十、適用於工作規格的印件或捲軸位置</p> <p>十一、印件缺失或遲滯時所需的機器檢查</p> <p>十二、捲筒紙破裂時所需的機器檢查</p> <p>十三、印件或捲軸的輸送</p> <p>十四、機器回卷相關的安全風險</p> <p>十五、機器回卷時捲筒張力過高的影響</p> <p>十六、減速輪真空過大對工作的影響</p> <p>十七、確定套印或壓紙輪的位置</p> |

| | |
|---------------|--|
| | <p>十八、使用塗料相關的職業安全衛生注意事項</p> <p>十九、塗料的類型</p> <p>二十、適合工作規格的塗布方式</p> <p>二十一、選定黏塗層的能力</p> <p>二十二、塗料需求量</p> <p>二十三、不正確黏度的影響</p> <p>二十四、塗料黏度的調整</p> <p>二十五、機器設置方式</p> <p>二十六、固化塗層的方法</p> <p>二十七、烘乾 UV 塗料</p> <p>二十八、印刷原理</p> <p>二十九、水性塗料</p> <p>三十、烘乾水性塗料的乾燥機設定溫度</p> <p>三十一、圖像載體 (印版或橡皮布)</p> <p>三十二、打樣和調整</p> <p>三十三、依印刷要求核對塗料位置</p> <p>三十四、架構輪對塗層表面的影響</p> <p>三十五、測量表面光澤量</p> <p>三十六、印件塗料不足的影響</p> <p>三十七、濕式印刷上 UV 塗層的影響</p> <p>三十八、與作業相關的機器手冊、安全及其它文件，其存放位置與文件中的資訊</p> |
| 評量設計參考 | <p>一、評量之關鍵面向/能力證明之證據</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 設置輥子及捲軸或印件系統塗布各種水性塗料、UV 調墨油及機器調墨油。執行校樣之運作並調整設定，並確保能生產效率 2. 展示電腦化控制、監控及數據輸入系統的使用 3. 展現能自不同的來源尋得並使用資訊的能力 4. 展示機器所需的各種安全裝置 5. 依製造商及工作規格、公司程序及績效指標，設定至少兩個基本塗布操作 <p>二、評量所需情境與特定資源</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 於工作中或工作外，或結合二者進行評量。工作外之評量 |

| | |
|----------------|---|
| | <p>必須在適當的模擬環境下進行</p> <p>2. 印刷機器或專用的塗布機器</p> <p>三、評量方法</p> <p>直接提問搭配檢閱受評者提供的證據作品集及第三方工作績效報告</p> |
| 說明與補充事項 | <p>【註1】 塗料可能包括：</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 各種水性塗料、UV 調墨油及機器調墨油 <p>【註2】 機器可能包括：</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 各種手動、半自動、全自動或電腦製程控制的印刷機器或專用塗布機器 |