

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
V4	MPM7322-004v4	印刷裝訂與後加工技術人員	最新版本	略	2025/06/15
V3	MPM7322-004v3	印刷裝訂與後加工技術人員	歷史版本	已被《MPM7322-004v4》取代	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		MPM7322-004v4			
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		從事印刷後加工作業，並進行裝訂作業等工作。			
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		P1.1.1 依印刷趨勢與產品需求，配置符合需求的加工設備。 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。 P1.1.3 依據加工機械操作規範與生產需求，選用適切材料，確保加工作業順利執行。	4	K01 印刷加工相關知識 K02 印刷加工標準作業流程 K03 印刷產業發展趨勢 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	S01 蒐集分析能力 S03 規劃與組織能力 S04 成本計算能力 S05 問題解決能力 S06 時間管理能力
	T1.2 安排 加工製作 流程	O1.2.1 工 單	P1.2.1 依印刷後加工種類、效果、用途，選用適當的材料（質）、機器和加工生產流程。 P1.2.2 安排機器設備、人員及生產排程，以滿足生產需求。 P1.2.3 檢查作業程序是否符合職業安全衛生規範，並確保產能達到需求。	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 問題解決能力 S06 時間管理能力
T2 進行後 加工作業	T2.1 進行 上光		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。 P2.1.2 依印刷品所需效果，選擇局部上光或連線式上光，以及水性或油性上光方式，以符合產品規格。 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。	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 問題解決能力 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)
	T2.2 進行 燙金		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。 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。	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 問題解決能力 S06 時間管理能力 S07 機器設備操作能力 S08 品質檢驗能力
	T2.3 進行 軋型、糊 盒		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。 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。	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 問題解決能力 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		P2.4.1 依據產品立體效果與視覺效果需求，選用適切的方式，使用模具在紙片壓出凹凸紋路。 P2.4.2 注意加工材料的厚薄差異，控制壓力避免品質異常，完成壓凹凸的工序。	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 問題解決能力 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)
	T2.5 進行其他加工		<p>P2.5.1 進行其他加工，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 問題解決能力 S06 時間管理能力 S07 機器設備操作能力 S08 品質檢驗能力
	T2.6 進行加工作業品質檢驗	O2.6.1 加工檢驗單	<p>P2.6.1 針對加工後之半成品進行品質檢驗，確認其符合訂單規格。</p> <p>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。</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	S05 問題解決能力 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		<p>P3.1.1 能識別與分析裝訂種類、連線裝訂、非連線裝訂的用途與優缺點。</p> <p>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。</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 K10 裝訂術語及種類知識 K11 裝訂材料相關知識	S01 蔑集分析能力 S03 規劃與組織能力 S04 成本計算能力 S06 時間管理能力

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 執行平裝作業	T4.1 進行騎馬訂		P4.1.1 依產品規格與需求，進行騎馬訂作業流程。 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 問題解決能力 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，進行平訂作業流程。 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 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 問題解決能力 S06 時間管理能力 S07 機器設備操作能力 S08 品質檢驗能力
	T4.3 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	S03 規劃與組織能力 S05 問題解決能力 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)
	T4.4 進行活頁裝、圈裝		<p>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。</p> <p>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。</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 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 問題解決能力 S06 時間管理能力 S07 機器設備操作能力 S08 品質檢驗能力
T5 執行精裝作業	T5.1 識別與選用作業方式		<p>P5.1.1 識別精裝書籍各部位名稱與精裝造型加工種類、精裝生產線與精裝作業流程。</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 問題解決能力 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)
T6 檢驗成品	T6.1 進行品質檢驗	O6.1.1 裝訂檢驗單	P6.1.1 針對裝訂後之成品進行品質檢驗，確認符合產品規格。 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。	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 問題解決能力 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。
- 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：
 - 印刷加工相關知識：如各加工種類之方式、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。
 - 印刷後加工種類：如上光、燙金、燙金邊、刷色、軋型、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、梱包、釘盒、糊盒、膜內裝飾技術、膜內貼合標籤等相關作業。
 - 其他加工：如刷色、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、梱包、釘盒、糊盒、膜內裝飾技術、膜內貼合標籤等相關作業。

說明與補充事項

- 裝訂種類如：
 - 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。
- 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→梱包→完成。
- 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。
- 膠裝種類及作業流程如：
 - 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。
- 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。
- 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。
- 精裝書籍各部位名稱如：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.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.紙條等。
- 精裝書造型加工種類：如書芯造型、書殼造型、套合造型三種。
- 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。
- 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。