

汽車塗裝人員職能基準

職能基準代碼		MEM7231-007			
職能基準名稱 (擇一填寫)		職類			
		職業	汽車塗裝人員		
所屬 類別	職類別	製造 / 設備安裝維護		職類別代碼	MEM
	職業別	油漆、噴漆及有關工作人員		職業別代碼	7131
	行業別	其他服務業 / 個人及家庭用品維修業		行業別代碼	S9511
工作描述		進行汽車噴漆、烤漆及修補等相關工作。			
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 閱讀及 應用汽車 維修說明	T1.1 確認並 獲得維修說 明		P1.1.1 閱讀維修說明 P1.1.2 確認建議維修程序，找出並應用 相關的資訊	1	K1 閱讀及解釋法規和技術 文件，例如工作表及工 作訂單、元件規格表、 工作場所政策及程序、 環境法規	S1 溝通技能： ■ 遵守建議之維修程序 ■ 遵守工作場所的口頭指示
	T1.2 啟動維 修工作		P1.2.1 遵守維修說明 P1.2.2 確認設備及物料並檢查操作是否 正確 P1.2.3 依原始設備製造商建議的維修程 序及工作場所要求進行維修程序		K2 汽車維修相關的職業安 全衛生法規及要求 K3 工作所需的工作安排和 規劃流程	S2 識別工作場所問題或潛在問題，並 採取行動的主動性與企業技能 S3 確認資訊、輔助及專業知識的來 源，以拓展技能、知識及理解的學 習技能
	T1.3 實施作 業		P1.3.1 依說明進行維修工作，且不對工 作場所財產、車輛系統及元件造 成損傷 P1.3.2 依工作表、工作訂單及原始設備 製造商規格檢查完成的工作，須		K4 原始設備製造商建議的 維修程序及品質流程 K5 汽車維修相關的工作場 所品質流程	S4 讀寫技能： ■ 閱讀並遵守書面說明、規格、工 作表、工作訂單及原始設備製造 商維修程序的資訊 ■ 閱讀並遵守行業及工作場所之

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)
			符合工作場所品質標準			品質標準與程序 ■ 維修程序與零件所需之紀錄 S5 規劃與組織技能： ■ 規劃維修需求並遵守維修規格 ■ 確認風險因素並採取行動將其降至最低 S6 依需要尋求資訊及協助的問題解決技能 S7 自我管理技能： ■ 選擇使用適當的維修設備、物料、流程及程序 ■ 遵守工作場所政策及文件，包含行業作業規範及程序 ■ 積極回應不斷變化的工作要求 S8 使用維修程序所需工具的技術技能，包含： ■ 專業工具及設備 ■ 測量設備 S9 技術技能： ■ 車身維修及設備的操作 ■ 於維修過程中蒐集並提供資訊
T2 清除與裝配防撞	T2.1 工作準備		P2.1.1 使用作業指導書來決定包含方法、物料及設備的工作要求	2	K6 職業安全衛生法規要求、設備、物料及人身	S10 蒐集、組織及理解防撞條、轉印紙及貼紙拆除及更換/裝配相關的工

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)
條、轉印 紙及貼紙			P2.1.2 閱讀並瞭解工作規範 P2.1.3 在工作過程中遵守職業安全衛生要求，包含個人防護要求 P2.1.4 選定工作所需的物料 P2.1.5 確認並檢查設備及工作的安全及有效運行 P2.1.6 判定能減少廢棄物料的程序 P2.1.7 確認能在工作時最有效使用能源的程序		安全的要求 K7 防撞條、轉印紙及貼紙類型 K8 防撞條、轉印紙及貼紙裝配的方法 K9 緊固方法(膠黏及機械方法) K10 工具及設備的使用 K11 清除程序	單、計畫及安全程序 S11 傳達構想與資訊，以確認工作要求及規範、與工作現場主管、其它作業員及客戶協調工作以及回報工作結果及問題 S12 規劃及組織活動，包含工作現場的準備及佈置、設備及物料的取得，避免原路往返、中斷工作流程或浪費
	T2.2 拆除防撞條、轉印紙及貼紙		P2.2.1 取得並理解製造商/元件供應商規格的資訊 P2.2.2 在不導致元件、系統或防撞條、轉印紙及貼紙損壞的情況下完成工作 P2.2.3 依據行業法規/準則、職業安全衛生要求、公司程序/政策完成拆卸活動		K12 更換/裝配程序及準備 K13 工作安排和規劃流程 K14 公司品質流程	S13 在團隊中與他人一同作業，透過互相信賴及運用合作方法來優化工作流程和生產力 S14 建立安全且有效預測及/或解決問題的工作流程，系統化地開發解決方案並避免或減少返工及浪費 S15 運用數學概念及技巧計算時間、評估公差、應用精確的測量、計算物料要求及建立品質檢查
	T2.3 準備防撞條、轉印紙及貼紙的更換/裝配	O2.3.1 防撞條、轉印紙及貼紙更換/裝配	P2.3.1 取得並理解製造商/元件供應商規格的資訊 P2.3.2 依尺寸、材質及功能的規格裝配防撞條、轉印紙及貼紙 P2.3.3 依產品製造商/元件供應商規格的類型、方法、應用及厚度，選擇			S16 運用與防撞條、轉印紙及貼紙拆除及更換/裝配相關的工作場所技術，包含專業工具使用、通訊設備，以及結果回報/記錄

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)
			黏著劑 P2.3.4 在不導致元件、系統或防撞條、轉印紙及貼紙損壞的情況下完成工作 P2.3.5 檢查並清潔預備用於重新裝配的可重複使用模具、貼紙及安裝夾/元件			
	T2.4 更換/裝配防撞條、轉印紙及貼紙		P2.4.1 取得並理解製造商/元件供應商規格的資訊 P2.4.2 使用批准的方法、物料及設備進行防撞條、轉印紙及貼紙的更換及裝配 P2.4.3 依產品製造操/元件供應商規格的類型、方法、應用及厚度，施塗黏著劑 P2.4.4 在不導致元件、系統或防撞條、轉印紙及貼紙損壞的情況下完成工作 P2.4.5 依據行業法規/準則、職業安全衛生要求、公司程序/政策完成更換/裝配活動			
	T2.5 清理工作區域並進	O2.5.1 損壞設備標示	P2.5.1 蒐集並儲存可重複使用的物料 P2.5.2 依工作場所及環境程序清除廢棄			

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)
	行設備維護		物及廢料 P2.5.3 依工作場所程序清潔並檢查設備及工作區域的可用狀態 P2.5.4 依工作場所要求，標示損壞設備並確認故障 P2.5.5 依製造商/元件供應商規格及工作現場程序完成作業維護 P2.5.6 依工作場所程序維護工具			
T3 應用除漆方法	T3.1 工作準備		P3.1.1 使用作業指導書確定工作要求，包括工作單、物料類型、顏色、品質及數量 P3.1.2 閱讀並瞭解工作規範 P3.1.3 在工作過程中遵守職業安全衛生要求，包含個人防護要求，如呼吸器及全身防護 P3.1.4 選擇並檢查物料品質 P3.1.5 確定手工具、動力工具及安全裝備，並檢查其操作 P3.1.6 判定能減少廢棄物料的程序 P3.1.7 確認能在工作時最有效使用能源的程序	3	K15 職業安全衛生、清潔物料、設備、物料及人身安全的要求 K16 環境保護要求/物料處理及儲存要求 K17 物質安全資料表 K18 典型的修補物料 K19 除漆技術及物料 K20 除漆程序、工具及設備 K21 工作安排和規劃流程 K22 公司品質程序	S17 蒐集、組織及理解應用除漆方法相關的工單、計畫及安全程序 S18 傳達構想與資訊，以確認工作要求及規範、與工作現場主管、其它作業員及客戶協調工作以及回報工作結果及問題 S19 規劃及組織活動，包含工作現場的準備及佈置、設備及物料的取得，避免原路往返、中斷工作流程或浪費 S20 在專隊中與他人一同作業，透過互相信賴及運用合作方法來優化工作流程和生產力 S21 運用數學概念及技術，依作業需要施塗塗料及完成測試和評估
	T3.2 確定除漆程序		P3.2.1 依行業標準準則及客戶要求，於考慮加工物料類型及技術對元件			

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)
			的影響條件下，確定除漆程序 P3.2.2 依據行業法規/準則、職業安全衛生要求、公司程序/政策完成活動			S22 建立安全且有效預測及/或解決問題的工作流程，系統化地開發解決方案並避免或減少返工及浪費
	T3.3 除漆	O3.3.1 除漆	P3.3.1 依需去除的塗料類型、產品製造商/元件供應商建議及行業/工作場所準則及程序，使用工具、設備及/或物料 P3.3.2 於所有除漆階段使用防護衣物及設備 P3.3.3 除漆環境符合煙霧抽取及清潔要求 P3.3.4 依據行業法規/準則、職業安全衛生要求、公司程序/政策完成除漆活動			S23 運用與除漆方法應用相關的工作場所技術，包含專業工具和設備使用、通訊設備，以及結果回報/記錄
	T3.4 清理工作區域並進行設備維護	O3.4.1 損壞設備標示	P3.4.1 蒐集並儲存可重複使用的物料 P3.4.2 依法令及工作場所程序清除、處理或儲存廢棄物料 P3.4.3 依製造商/元件供應商及/或工作場所政策及程序清潔設備 P3.4.4 依工作場所程序清潔並檢查工作區域的可用狀態 P3.4.5 依工作場所程序，標示損壞設備並確認故障			

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)
			P3.4.6 依製造商/元件供應商規格及工作現場程序完成作業維護 P3.4.7 依工作場所程序維護工具			
T4 執行除漆粒、擦光及拋光	T4.1 工作準備		P4.1.1 使用作業指導書來決定包含方法、物料類型的工作要求 P4.1.2 閱讀並瞭解工作規範 P4.1.3 在工作過程中遵守職業安全衛生要求，包含個人防護要求 P4.1.4 選擇物料並檢查品質 P4.1.5 確定手動工具、電動工具及安全裝備，並檢查其操作 P4.1.6 判定能減少廢棄物料的程序 P4.1.7 確認能在工作時最有效使用能源的程序	3	K23 職業安全衛生法規要求、設備、物料及人身安全的要求 K24 處理工作的流程 K25 判定表面物料及拋光要求 K26 除漆粒、擦光及拋光設備的應用 K27 除漆粒、擦光及拋光的作業程序 K28 除漆粒、擦光及拋光的程序及技術 K29 工作安排和規劃流程 K30 公司品質流程	S24 蒐集、組織及理解車輛漆層除漆粒、擦光及拋光作業相關的工單、計畫及安全程序 S25 傳達構想與資訊，以確認工作要求及規範、與工作現場主管、其它作業員及客戶協調工作以及回報工作結果及問題 S26 規劃及組織活動，包含工作現場的準備及佈置、設備及物料的取得，避免原路往返、中斷工作流程或浪費 S27 在團隊中與他人一同作業，透過互相信賴及運用合作方法來優化工作流程和生產力 S28 運用數學概念及技巧計算時間、應用精確的測量、計算物料要求及建立品質檢查 S29 建立安全且有效預測及/或解決問題的工作流程，系統化地開發解決方案並避免或減少返工及浪費
	T4.2 除漆粒作業	O4.2.1 除漆粒	P4.2.1 判定表面物料及加工要求 P4.2.2 判定可能的危害 P4.2.3 依公司程序安裝並設置除漆粒頭 P4.2.4 依公司程序加工作業表面 P4.2.5 依公司認可的準則，完成所有的除漆粒程序 P4.2.6 在不導致元件或系統損壞的條件下完成除漆粒作業 P4.2.7 依據行業法規/準則、職業安全衛			

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)
			生法規、公司程序/政策完成所有活動			S30 運用與修補物料除漆粒、擦光及拋光作業相關的工作場所技術，包含專業工具及物料使用、通訊設備，以及結果回報/記錄
	T4.3 擦光作業	O4.3.1 擦光	P4.3.1 判定表面物料及加工要求 P4.3.2 判定可能的危害 P4.3.3 依公司程序安裝並設置擦光頭 P4.3.4 依公司程序加工作業表面 P4.3.5 依公司認可的準則，完成所有的加工程序 P4.3.6 在不導致元件或系統損壞的條件下完成擦光作業 P4.3.7 依據行業法規/準則、職業安全衛生法規、公司程序/政策完成所有活動			
	T4.4 拋光作業	O4.4.1 拋光	P4.4.1 判定表面物料及加工要求 P4.4.2 判定可能的危害 P4.4.3 依公司程序安裝並設置拋光頭 P4.4.4 依公司程序加工作業表面 P4.4.5 依公司認可的準則，完成所有的加工程序 P4.4.6 在不導致元件或系統損壞的條件下完成拋光作業 P4.4.7 依據行業法規/準則、職業安全衛生法規、公司程序/政策完成所有			

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)
			活動			
	T4.5 清理工作區域並進行設備維護	O4.5.1 損壞設備標示	P4.5.1 蒐集並儲存可重複使用的物料 P4.5.2 依工作場所程序清除廢棄物及廢料 P4.5.3 依工作場所程序清潔並檢查設備及工作區域的可用狀態 P4.5.4 依工作場所程序，標示損壞設備並確認故障 P4.5.5 依製造商/元件供應商規格及工作現場程序完成作業維護 P4.5.6 依工作場所程序維護工具			
T5 準備噴漆物料與設備	T5.1 工作準備		P5.1.1 使用作業指導書來決定包含方法、物料類型的工作要求 P5.1.2 閱讀並瞭解工作規範 P5.1.3 在工作過程中遵守職業安全衛生要求，包含個人防護要求 P5.1.4 選擇物料並檢查品質 P5.1.5 確定手工具、動力工具及安全裝備，並檢查其操作 P5.1.6 判定能減少廢棄物料的程序 P5.1.7 確認能在工作時最有效使用能源的程序	3	K31 職業安全衛生清潔物料、設備、物料及人身安全的要求 K32 環境保護要求 K33 物料儲存、處理及處置/物質安全資料表 K34 塗料類型，包括快乾漆、固體漆、底漆上層清漆、空氣乾燥、聚氨酯及二成份系 K35 塗料施塗方法 K36 噴槍和及其應用	S31 蒐集、組織及理解準備噴漆物料及設備相關的工單、計畫及安全程序 S32 傳達構想與資訊，以確認工作要求及規範、與工作現場主管、其它作業員及客戶協調工作以及回報工作結果及問題 S33 規劃及組織活動，包含工作現場的準備及佈置、設備及物料的取得，避免原路往返、中斷工作流程或浪費 S34 在團隊中與他人一同作業，透過互相信賴及運用合作方法來優化工作
	T5.2 準備噴		P5.2.1 取得並理解製造商/元件供應商規			

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)
	槍用的塗料		格的資訊 P5.2.2 依類型、顏色、黏度及溫度規格混合塗料 P5.2.3 使用測試卡進行顏色及紋理的比對 P5.2.4 依據行業法規/準則、職業安全衛生要求、公司程序/政策完成工作活動的準備 P5.2.5 在不導致元件或系統損壞的條件下完成塗料的準備 P5.2.6 依法定及公司要求儲存及/或處理廢棄物料		K37 噴槍設置及維護的製造商/元件供應商規格 K38 設備準備程序 K39 塗料混合的技術 K40 塗料乾燥方法 K41 工作安排和規劃流程 K42 公司品質流程	流程和生產力 S35 運用數學概念及技巧計算時間、應用精確的測量、計算物料要求及建立品質檢查 S36 建立安全且有效預測或解決問題的工作流程，系統化地開發解決方案並避免或減少返工及浪費 S37 運用與噴漆物料及設備準備相關的工作場所技術，包含專業工具使用、通訊設備，以及結果回報/記錄
	T5.3 準備噴槍		P5.3.1 取得並理解製造商/元件供應商規格的資訊 P5.3.2 依製造商/元件供應商規格的要求準備、維護及調整噴漆設備 P5.3.3 依據行業法規/準則、職業安全衛生要求、公司程序/政策完成工作活動的準備 P5.3.4 在不導致元件或系統損壞的條件下完成噴槍的準備			
	T5.4 清理工作區域並進	O5.4.1 損壞設備標示	P5.4.1 蒐集並儲存可重複使用的物料 P5.4.2 依工作場所程序清除廢棄物及廢			

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)
	行設備維護		料 P5.4.3 依工作場所程序清潔並檢查設備 及工作區域的可用狀態 P5.4.4 依工作場所程序，標示損壞設備 並確認故障 P5.4.5 依製造商/元件供應商規格及工作 現場程序完成作業維護 P5.4.6 依工作場所程序維護工具			
T6 執行基本噴筆施 塗技術	T6.1 工作準備		P6.1.1 使用作業指導書確定工作要求， 包括工作單、物料類型、顏色、 品質及數量 P6.1.2 閱讀並瞭解工作規範 P6.1.3 在工作過程中遵守職業安全衛生 要求，包含個人防護要求，如呼 吸器及全身防護 P6.1.4 選擇物料並檢查品質 P6.1.5 確定手動工具及安全裝備，並檢 查其操作 P6.1.6 判定能減少廢棄物料的程序 P6.1.7 確認能在工作時最有效使用能源 的程序	4	K43 職業安全衛生法規要求、設備、物料及人身 安全的要求 K44 環境保護要求/物質處理 及儲存要求 K45 物質安全資料表 K46 用於噴塗的塗料類型 K47 噴槍的類型及主要零件 K48 遮蓋及模板媒介類型 K49 透明塗層修補材料的類 型 K50 施塗方法 K51 噴槍類型 K52 噴筆操作(噴塗技術) K53 噴槍操作(噴塗技術)	S38 找出、解釋及應用製造商/元件供應 商程序、工作場所政策及程序的研 究及解讀技能 S39 應用分析技能來進行技術資料的鑒 定及分析 S40 透過口頭溝通技巧，將資訊和概念 傳達給客戶 S41 將規劃和組織技能運用到工作活動 中，包括充分利用時間和資源，排 列優先順序和監控自己的工作 S42 有效地與其它人員進行一對一或團 體中的良好互動，並作為團隊成員 積極回應團隊和客戶以達成共同目 標 S43 建立安全且有效預測及/或解決問
	T6.2 判定使 用的噴筆類		P6.2.1 確認並說明噴筆之類型、主要零 件及功能			

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)
	型，敘述其操作原理、清潔及維護程序		P6.2.2 說明並展示正確的清潔及維護程序		K54 噴槍清潔方法 K55 工作安排和規劃流程	題的工作流程，系統化地開發解決方案並避免或減少返工及浪費 S44 運用數學概念及技巧計算時間、評估公差、應用精確的測量、計算物料要求及建立品質檢查 S45 運用與元件/附件拆卸、更換、裝配及測試相關的工作場所技術，包含專業工具及設備使用、通訊設備，以及結果回報/記錄
	T6.3 於備妥的模板上應用噴筆技術		P6.3.1 備妥作業表面以進行噴筆的應用 P6.3.2 使用噴筆噴塗，透過備妥的模板媒介以平刷、漸層刷、立體效果及幾何圖形噴塗產品			
	T6.4 運用噴筆分度技術，以單一顏色創作設計及圖案		P6.4.1 使用噴筆分度技術完成直線及曲線作業 P6.4.2 使用噴筆分度技術制作明暗圖案及設計			
	T6.5 備妥底材以噴塗透明表面塗層		P6.5.1 確認並選擇表面塗層加工底材，準備正確的研磨物料 P6.5.2 執行油泥清除相關的清潔及乾燥程序 P6.5.3 完成使用溶劑清潔器，並進行透明面漆噴塗表面的準備工作			
	T6.6 以噴槍施塗透明表面塗層修補材料	O6.6.1 施塗與修補	P6.6.1 在不導致元件或系統損壞的條件下施塗修補材料 P6.6.2 成品需符合紋理、深度、光澤規範且無污染			

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)
			P6.6.3 於時限內完成表面修補 P6.6.4 依據行業法規/準則、職業安全衛生法規、公司程序/政策完成施塗活動			
	T6.7 清理工作區域並進行設備維護	O6.7.1 損壞設備標示	P6.7.1 蒐集並儲存可重複使用的物料 P6.7.2 依法令及工作場所程序清除、處理或儲存廢棄物料 P6.7.3 依製造商/元件供應商及/或工作場所政策及程序指定要求清潔噴塗設備 P6.7.4 依工作場所程序清潔並檢查工作區域的可用狀態 P6.7.5 依工作場所程序，標示損壞設備並確認故障 P6.7.6 依製造商/元件供應商規格及工作現場程序完成作業維護 P6.7.7 依工作場所程序維護工具			
T7 應用補漆技術	T7.1 工作準備		P7.1.1 使用作業指導書來決定包含方法、物料類型的工作要求 P7.1.2 閱讀並瞭解工作規範 P7.1.3 在工作過程中遵守職業安全衛生要求，包含個人防護要求 P7.1.4 選擇物料並檢查品質	4	K56 職業安全衛生法規要求、設備、物料及人身安全的要求 K57 環境保護要求/物料處理及儲存要求 K58 物質安全資料表	S46 蒐集、組織及理解補漆技術設備及物使用準備相關的工單、計畫及安全程序 S47 傳達構想與資訊，以確認工作要求及規範、與工作現場主管、其它作業員及客戶協調工作以及回報工作

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)
			P7.1.5 確定手動、電動工具及安全裝備，並檢查其操作 P7.1.6 判定能減少廢棄物料的程序 P7.1.7 確認能在工作時最有效使用能源的程序		K59 行業作業規範 K60 噴漆類型、應用及準備過程 K61 塗料混合程序 K62 噴塗設備程序 K63 設備/物料安全要求 K64 手工施塗程序，包括滾筒 K65 應用程序 K66 工作安排和規劃流程 K67 公司品質程序	結果及問題 S48 規劃及組織活動，包含工作現場的準備及佈置、設備及物料的取得，避免原路往返、中斷工作流程或浪費 S49 在團隊中與他人一同作業，透過互相信賴及運用合作方法來優化工作流程和生產力 S50 運用數學概念及技巧來使用作業所需的設備及混合物料 S51 建立安全且有效預測及/或解決問題的工作流程，系統化地開發解決方案並避免或減少返工及浪費 S52 運用與補漆技術及物料相關的工作場所技術，包含專業工具及設備的使用、測量設備及通訊裝置，以及結果回報/記錄
	T7.2 準備設備		P7.2.1 取得並理解製造商/元件供應商規格的資訊 P7.2.2 依據行業法規/準則、職業安全衛生要求、公司程序/政策完成準備工作			
	T7.3 準備並應用物料		P7.3.1 取得並理解製造商/元件供應商規格的資訊 P7.3.2 依製造商/元件供應商規格進行物料的準備及應用 P7.3.3 依據行業法規/準則、職業安全衛生要求、公司程序/政策完成物料的準備及應用			
	T7.4 清理工作區域並進行設備維護	O7.3.1 損壞設備標示	P7.4.1 蒐集並儲存可重複使用的物料 P7.4.2 依工作場所程序清除廢棄物及廢料 P7.4.3 依工作場所程序清潔並檢查設備及工作區域的可用狀態 P7.4.4 依工作場所程序，標示損壞設備			

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)
			並確認故障 P7.4.5 依製造商/元件供應商規格及工作現場程序完成作業維護 P7.4.6 依工作場所程序維護工具			
T8 應用基本色彩匹配技術	T8.1 工作準備		P8.1.1 使用作業指導書來決定包含方法、物料類型的工作要求 P8.1.2 閱讀並瞭解工作規範 P8.1.3 在工作過程中遵守職業安全衛生要求，包含個人防護要求 P8.1.4 選擇物料並檢查品質 P8.1.5 確定手動工具、電動工具及安全裝備，並檢查其操作 P8.1.6 判定能減少廢棄物料的程序 P8.1.7 確認能在工作時最有效使用能源的程序	5	K68 職業安全衛生法規要求、設備、物料及人身安全的要求 K69 環境保護要求 K70 物質安全資料表 K71 塗料混合技術/混合機器及系統的設定及操作 K72 色碼及配方/位置 K73 基本色彩混合、匹配及檢查技術 K74 工作安排和規劃流程 K75 公司品質程序	S53 蒐集、組織及理解基本塗料匹配技術相關的工單、計畫及安全程序 S54 傳達構想與資訊，以確認工作要求及規範、與工作現場主管、其它作業員及客戶協調工作以及回報工作結果及問題 S55 規劃及組織活動，包含工作現場的準備及佈置、設備及物料的取得，避免原路往返、中斷工作流程或浪費 S56 在團隊中與他人一同作業，透過互相信賴及運用合作方法來優化工作流程和生產力 S57 運用數學概念及技巧來使用作業所需的設備 S58 建立安全且有效預測及/或解決問題的工作流程，系統化地開發解決方案並避免或減少返工及浪費 S59 運用與施塗色彩匹配技術相關的工
	T8.2 混合塗料顏色	O8.2.1 塗料混合	P8.2.1 使用適當的方法及/或系統進行混合 P8.2.2 在不導致元件或系統損壞的條件下完成塗料的混合 P8.2.3 依據行業法規/準則、職業安全衛生要求、公司程序/政策完成混合活動			
	T8.3 準備色	O8.3.1 測試	P8.3.1 以規定的方式準備測試卡，以進			

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)
	彩測試卡並執行目視匹配測試	紀錄	行原有塗料及匹配塗料間的比較 P8.3.2 執行目視匹配測試並標示其發現 P8.3.3 進行匹配及原始塗料間的比較，必要時，於施塗前重新混合以進行進一步的匹配 P8.3.4 依據行業法規/準則、職業安全衛生要求、公司程序/政策完成工作活動			作場所技術，包含特定工具和設備使用、電腦化科技、通訊設備，以及結果回報/記錄
	T8.4 清理工作區域並進行設備維護	O8.4.1 損壞設備標示	P8.4.1 蒐集並儲存可重複使用的物料 P8.4.2 依工作場所程序清除廢棄物及廢料 P8.4.3 依工作場所程序清潔並檢查設備及工作區域的可用狀態 P8.4.4 依工作場所程序，標示損壞設備並確認故障 P8.4.5 依製造商/元件供應商規格及工作現場程序完成作業維護 P8.4.6 依工作場所程序維護工具			
T9 判定車輛損壞與建議維修程序	T9.1 工作準備		P9.1.1 使用作業指導書來決定包含工作單及檢驗程序的工作要求 P9.1.2 閱讀並瞭解工作規範 P9.1.3 在工作過程中遵守職業安全衛生要求，包含個人防護要求	5	K76 職業安全衛生法規要求、設備、物料及人身安全的要求 K77 書面溝通及報告編寫 K78 車輛之損壞評估及測試	S60 蒐集、組織及理解判定車輛損壞及建議維修程序相關的工單、計畫及安全程序 S61 傳達構想與資訊，以確認工作要求及規範、與工作現場主管、其它作

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)
			P9.1.4 確認需檢驗的車輛 P9.1.5 判定程序以減少檢驗時間		程序 K79 車輛檢查程序 K80 行業標準 K81 工作安排和規劃流程 K82 公司品質流程	業員及客戶協調工作以及回報工作結果及問題 S62 規劃及組織活動，包含工作現場的準備及佈置、設備及物料的取得，避免原路往返、中斷工作流程或浪費 S63 在團隊中與他人一同作業，透過互相信賴及運用合作方法來優化工作流程和生產力 S64 運用數學概念及技巧來完成工作要求的元件/可用性測試、測量及評估 S65 運用預檢及檢查技以預判規劃及排程的問題，以避免浪費時間和元件 S66 運用工作場所技術以建議維修程序，包含測量工具的使用、電腦科技、通訊設備，以及結果回報/記錄
	T9.2 檢查車輛以判定原因及損壞程度		P9.2.1 依據行業法規/準則、職業安全衛生法規、公司程序/政策完成檢驗 P9.2.2 判定並建議符合車輛製造商/元件供應商、保險公司、企業及法定準則的維修方法 P9.2.3 在不導致工作場所、財產或車輛損壞的條件下完成檢驗			
	T9.3 準備書面的損壞維修報告	O9.3.1 損壞維修報告	P9.3.1 撰寫損壞檢查報告，提供維修選項的充足資訊以供維修報價 P9.3.2 損壞檢查報告須適用於所確認的損壞類型 P9.3.3 依行業及公司準則/要求準備並提出損壞報告			
	T9.4 清理工作區域並進行設備維護	O9.4.1 損壞設備標示	P9.4.1 依工作場所程序清潔並檢查設備及工作區域的可用狀態 P9.4.2.依工作場所程序，標示損壞設備並確認故障 P9.4.3 依製造商/元件供應商規格及工作現場程序完成作業維護 P9.4.4 依工作場所程序維護工具			
T10 混合	T10.1 工作		P10.1.1 使用工作場所說明及溝通確定	6	K83 與水性修補材料的混合	S67 遵循工作場所口頭指示的溝通技能

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)
與施塗水性修補材料	準備		工作要求，包括物料類型、顏色、品質及數量 P10.1.2 在工作過程中遵守職業安全衛生要求，包含個人防護要求 P10.1.3 選擇修補材料並檢查其品質 P10.1.4 確定補修工具和設備及個人防護設備，並檢查其運作是否正常 P10.1.5 確定修補方法以於作業時減少浪費、並提高能源效率 P10.1.6 確定並遵守工作場所的緊急程序		及施塗相關的職業安全衛生法規/要求、設備及物料 K84 環境保護要求及物質處理及儲存要求 K85 物質安全資料表 K86 水性修補材料的類型 K87 施塗水性物料的方法及技術 K88 漆面缺陷的識別及改正程序 K89 水性物料的乾燥方法 K90 噴槍類型 K91 噴槍操作程序及噴塗技術 K92 噴槍清潔方法 K93 所需作業的規劃過程 K94 工作場所品質流程	S68 識別工作場所問題或潛在問題，並採取行動的主動性及企業技能 S69 讀寫技能： ■ 理解品質程序 ■ 閱讀並遵守書面工作說明、規格、標準作業程序、圖表、表單、圖紙及參考文件 ■ 取得及記錄需要的塗料及塗料測量值 S70 計算塗料數量、混合比率及乾燥時間的計算技能 S71 規劃及組織技能： ■ 規劃、運用並依循工作規範，以於元件上進行水性修補材料的混合及施塗 ■ 確認風險因素並採取將其降至最低的行動 S72 依需要尋求資訊及協助解決問題的問題解決技能 S73 有效完成活動以支援團隊活動及作業的團隊合作技能 S74 使用與修補車輛或元件相關的噴漆工作場所工具及設備的技術技能
	T10.2 進行水性塗料的調色	O10.2.1 水性塗料顏色的混合	P10.2.1 使用適當方法混合物料 P10.2.2 依環境要求、行業法規/準則、職業安全衛生法規及工作場所安全作業政策及程序執行混合作業 P10.2.3 在不導致元件或系統損壞的條件下完成水性塗料顏色的混合			
	T10.3 以噴槍施塗水性修補材料	O10.3.1 表面修補	P10.3.1 確定並遵守施塗修補材料的環境要求 P10.3.2 依符合塗料供應商資訊且在不導致元件或系統損壞的條件下，使用建議的方法及間隔時間			

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)
			施塗修補材料 P10.3.3 使用經批准的方法及設備乾燥修補材料 P10.3.4 使用研磨膏、拋光劑及釉料去除塗料表面缺陷 P10.3.5 依規格完成拋光 P10.3.6 於時限內完成表面修補			S75 操作車輛噴漆及修補設備的技術技能
	T10.4 識別並改正漆面缺陷	O10.4.1 漆面缺陷去除	P10.4.1 依行業及工作場所程序識別漆面缺陷 P10.4.2 依行業及工作場所程序確定漆面缺陷的原因 P10.4.3 使用適用於拋光缺陷及類型的研磨膏、拋光劑及釉料去除漆面缺陷			
	T10.5 改正補漆缺陷	O10.5.1 漆面缺陷改正	P10.5.1 透過行業及供應商標準，判定能將漆面回復如新的物料 P10.5.2 改正損壞漆面，使其達到現有車輛漆面的品質 P10.5.3 須依據行業法規及準則、職業安全衛生法規、工作場所政策及程序執行改正行動 P10.5.4 在不導致元件或系統損壞的條件下完成漆面缺陷的改正			

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)
	T10.6 清理工作區域並進行設備維護	O10.6.1 損壞設備標示	P10.6.1 依工作場所永續準則蒐集並儲存可重複使用的物料 P10.6.2 依法令及工作場所程序，清除、處理或儲存廢棄物料 P10.6.3 依製造商、元件供應商及工作場所政策及程序指定之要求，清潔噴塗設備 P10.6.4 依工作場所程序清潔並檢查工作區域的可用狀態 P10.6.5 依工作場所程序識別並標示故障設備 P10.6.6 依製造商/元件供應商規格及工作場所程序完成作業維護 P10.6.7 依工作場所程序維護工具			

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 彈性：能夠敞開心胸，調整行為或工作方法以適應新資訊、變化的外在環境或突如其來的阻礙。
- A05 應對不明狀況：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，完成任務。

說明與補充事項

說明與補充事項
● 此項職能基準乃參考國外職能資料發展並經國內專家本土化及檢視完成。 ● 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。 ● 基準更新紀錄 • 因應 2017/05/25 公告職能基準品質認證作業規範修訂版，將原「入門水準」內容移至「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】。