

銲接技術人員職能基準

職能基準代碼		MPM7212-001v1			
職能基準名稱 (擇一填寫)		職類	工研院提供		
		職業	銲接技術人員		
所屬 類別	職類別	製造 / 生產管理		職類別代碼	MPM
	職業別	焊接及切割人員		職業別代碼	7212
	行業別	製造業 / 其他金屬加工處理業		行業別代碼	C2549
工作描述		依據施工與銲接程序之作業規範，進行銲接 ^{【註1】} 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 前置作業	T1.1 準備銲接機具與材料	O1.1.1 領料單	P1.1.1 遵照職業安全衛生相關規範，進行前置作業及整理銲接作業所需環境。 P1.1.2 依銲接作業準備<u>所需機具及夾治具</u>^{【註2】}。 P1.1.3 依施工(圖)與銲接程序規範準備<u>所需材料</u>^{【註3】}。	3	K01 職業安全與衛生相關規範 K02 安全衛生工作守則 K03 消防器材種類及使用方法 K04 施工圖認識 K05 銲接符號 K06 銲接程序作業規範 K07 金屬材料種類和分類 K08 物理、化學和機械性質 K09 銲材之認識與運用 K10 銲機種類及用途 K11 銲接工作場地通風、照明、設施之要求	

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)
	T1.2 銲接前處理作業		P1.2.1 依銲接程序規範，確認板(管)銲接之銲接方法、接頭型式、銲接姿勢/位置、銲接順序及銲接要求。 P1.2.2 清潔銲接處之油污及鐵銹。 P1.2.3 使用銼刀或砂輪機銼削或研磨試板(管)銲接處。	3	K06 銲接程序作業規範 K12 銲接處油污及鐵銹清除方法 K13 鉗工工具使用方法 K14 銲接處銼削及研磨方法	S01 立式砂輪機操作 S02 手提砂輪機操作 S03 銼刀操作
T2 銲接作業	T2.1 執行銲接施工		P2.1.1 遵照職業安全衛生相關規範，選用與穿戴安全護具執行銲接工作。 P2.1.2 依作業需要調整銲接參數【註4】。 P2.1.3 配合施工材料選用遮護氣體。 P2.1.4 按施工作業將試板(管)暫銲。 P2.1.5 依平銲、橫銲、立銲、仰銲、管軸等位置完成銲接工作。 P2.1.6 依作業規範防止與改善銲接缺陷。	3	K01 職業安全與衛生相關規範 K02 安全衛生工作守則 K06 銲接程序作業規範 K15 安全護具穿戴法 K16 銲接工作法 K17 暫銲要求和不良暫銲之影響 K18 銲道缺陷種類、發生原因、預防及改進方法	S04 平銲銲接 S05 橫銲銲接 S06 立銲銲接 S07 仰銲銲接 S08 管軸銲接
	T2.2 清潔銲道與檢驗		P2.2.1 以適當工具及方法清除銲道之銲渣。 P2.2.2 進行目視檢查銲道表面、背面與試板(管)變形角度以符合銲接要求。 P2.2.3 瞭解銲接破壞性與非破壞性檢驗之要求標準，以符合銲接品質。	3	K06 銲接程序作業規範 K19 銲道清潔工具及方法 K20 銲道清潔安全事項 K21 破壞性與非破壞性檢驗方法	S09 目視檢查能力
	T2.3 機具簡易維護	O2.3.1 機具維護紀錄	P2.3.1 依據維護手冊，進行相關機具維護作業。	2	K22 銲接機具設備維護方法	

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 持續學習：能夠展現自我提升的企圖心，利用且積極參與各種機會，學習任務所需的新知識與技能，並能有效應用在特定任務。 A03 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。 A04 壓力容忍：冷靜且有效地應對及處理高度緊張的情況或壓力，如緊迫的時間、不友善的人、各類突發事件及危急狀況，並能以適當的方式紓解自身壓力。 A05 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。

說明與補充事項
● 建議擔任此職類/職業之學歷/經驗/或能力條件：無。 ● 其他補充說明： • 【註 1】銲接：含手工電銲、半自動電銲、氬氣鎢極電銲等。 • 【註 2】所需機具及夾治具：如電銲機、半自動電銲機、氬銲機等相關機具及夾治具。 • 【註 3】所需材料：如填料、電銲條及銲線等。 • 【註 4】銲接參數：如電流、電壓、銲槍 (銲炬) 角度等。