

銲接技術人員職能基準

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
V3	MPM7212-001v3	銲接技術人員	最新版本	略	2024/12/15
V2	MPM7212-001v2	銲接技術人員	歷史版本	已被《MPM7212-001v3》取代	2020/12/21
V1	MPM7212-001v1	銲接技術人員	歷史版本	已被《MPM7212-001v2》取代	2018/12/20

職能基準代碼		MPM7212-001v3			
職能基準名稱 (擇一填寫)		職類			
		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		依據施工及銲接程序作業規範，進行一般手工電銲、半自動電銲或氬氣電銲等工作。			
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前置作業	T1.1準備銲接器(機)具及材料	O1.1.1領料單	<p>P1.1.1遵照職業安全衛生相關規範、法規要求標準及組織規範，進行前置作業及整理銲接作業所需環境。</p> <p>P1.1.2依銲接作業準備所需器(機)具及夾治具。</p> <p>P1.1.3依施工(圖)與銲接程序規範準備所需母材及銲材。</p>	3	<p>K01職業安全衛生相關規範</p> <p>K02消防器材種類及使用方法</p> <p>K03銲接工作場地通風、照明、設施之要求</p> <p>K04施工圖辨識</p> <p>K05銲接符號</p>	S01施工圖判讀能力

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)
					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 銲材選用原則 K10 銲機種類及用途	
	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、銲接姿勢或位置、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 使用銼刀銼削或砂輪機研磨試板(管)銲接處。	3	K06 銲接程序作業規範 K11 銲接處油污及鐵銹清除方法 K12 鉗工工具使用方法 K13 銲接處銼削及研磨方法	S02 立式砂輪機操作能力 S03 手提砂輪機操作能力 S04 銼刀操作能力
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，選用及穿戴安全衛生護具執行銲接工作。 P2.1.2 依作業需要調整銲接參數。 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、管軸銲與角銲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 職業安全衛生相關規範 K06 銲接程序作業規範 K14 安全衛生護具穿戴法 K15 銲接工作法 K16 暫銲要求和不良暫銲之影響 K17 銲道缺陷種類、發生原因、預防及改進方法	S05 平銲銲接能力 S06 橫銲銲接能力 S07 立銲銲接能力 S08 仰銲銲接能力 S09 管軸銲接能力 S10 角銲銲接能力

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清潔 銲道及檢 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能掌握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 K18銲道清潔工具及方法 K19銲道清潔安全事項 K20破壞性與非破壞性檢驗方法	S11銲道清潔能力 S12目視檢查能力
	T2.3器(機) 具簡易維 護	O2.3.1器 (機)具維護 紀錄	P2.3.1依據維護手冊，進行相關器(機)具維護作 業。 P2.3.2填寫器(機)具維護紀錄	3	K21銲接器(機)具設備維護方法	S13器(機)具維護手冊閱讀能力 S14器(機)具維護能力 S15文書處理能力

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：

- 具1年以上相關工作經歷。
- 取得銲接技術士檢定證照。

說明與補充事項

● 其他補充說明：

- 所需器(機)具及夾治具：如電鐸機、半自動電鐸機、氬鐸機等相關器(機)具及夾治具。
- 鐸材：如電鐸條、鐸線或填料等。
- 鐸接參數：如電流、電壓、鐸槍（鐸炬）角度與速度等。