

### 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。