

電鍍設備操作人員職能基準

職能基準代碼		MPM8122-003v1			
職能基準名稱 (擇一填寫)		職類			
		職業	電鍍設備操作人員		
所屬 類別	職類別	製造 / 生產管理	職類別代碼	MPM	
	職業別	金屬表面處理機械操作人員	職業別代碼	8122	
	行業別	製造業 / 金屬製品製造業	行業別代碼	C2512	
工作描述		從事電鍍設備操作、維護及保養工作。			
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電鍍生產設備整備作業	T1.1設備啟動與清潔作業	O1.1.1 機台保養紀錄表	P1.1.1檢查電鍍設備之動態行程是否有障礙物或不順暢。 P1.1.2依工序書啟動設備電源開關。 P1.1.3能執行電鍍設備的清潔保養作業。	3	K01電鍍機台設備運作原理及規格 K02電鍍設備清潔及保養注意事項 K03標準作業程序	S01電鍍機台設備操作能力 S02機械設備清潔及保養能力 S03日常檢查及異常狀況研判能力
	T1.2執行安全檢查作業		P1.2.1瞭解製程產生的有害物質對人體造成的影響，並能做好適切的防護措施。 P1.2.2執行電鍍設備安全檢查及防護作業。 P1.2.3製程中隨時監看設備運作，並掌握製程狀態及工作安全。	3	K04問題描述及異常研判 K05安全設施認知及作業程序規範 K06電鍍機台設備操作安全注意事項 K07職業安全衛生相關規範	S01電鍍機台設備操作能力 S04安全設施及防護操作能力

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)
	T1.3 電鍍料件的整備作業		<p>P1.3.1先將欲電鍍之料件進行脫脂及除銹。</p> <p>P1.3.2確認所需要的鍍層資訊，並能準備正確的電極。</p> <p>P1.3.3準備鍍層檢查量測用的工具或儀器。</p> <p>P1.3.4依成品規格及成品要求使用正確的電鍍液、添加劑，以正確掌握電鍍製程條件^[註1]。</p> <p>P1.3.5夾治具的清點與整備。</p>	3	<p>K08料件清潔作業知識</p> <p>K09電極的功能及特性</p> <p>K10量具及量測原理</p> <p>K11電鍍液功能及特性</p> <p>K12添加劑功能及特性</p> <p>K13夾治具概論</p>	<p>S05料件清潔技巧</p> <p>S06電極使用及裝置能力</p> <p>S07量測能力</p> <p>S08電鍍液與添加劑使用、充填及調整能力</p>
T2操作電鍍產線設備	T2.1 熟練機台操作與安全防護		<p>P2.1.1正確執行設備安全防護措施。</p> <p>P2.1.2熟練機台操作。</p> <p>P2.1.3熟練操作人機介面參數設定及調整。</p> <p>P2.1.4依製令之製程規範落實執行及管控。</p>	3	<p>K01電鍍機台設備運作原理及規格</p> <p>K02電鍍設備清潔及保養注意事項</p> <p>K05安全設施認知及作業程序規範</p> <p>K14電鍍概論</p> <p>K15電極佈置</p> <p>K16人機介面概論</p>	<p>S02機械設備清潔及保養能力</p> <p>S09人機介面操作及參數設定能力</p> <p>S10設備安全防護措施執行能力</p>
	T2.2 製程條件的設定		<p>P2.2.1確認電鍍液的成份與濃度並調整修正。</p> <p>P2.2.2依成品規格及製令要求設定製程條件。</p>	3	<p>K11電鍍液功能及特性</p> <p>K17人機介面功能參數意涵及設定運用</p> <p>K18電化學反應概論</p> <p>K19表面處理概論</p>	<p>S02機械設備清潔及保養能力</p> <p>S09人機介面操作及參數設定能力</p> <p>S11電鍍液及添加劑補充與注入技巧</p>

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)
	T2.3設備保養		P2.3.1進行機械設備的保養操作。	3	K02電鍍設備清潔及保養注意事項	S02機械設備清潔及保養能力
T3成品取樣、量測及檢討	T3.1成品取樣量測	O3.1.1 成品尺寸紀錄表	P3.1.1成品取樣進行清潔及乾操作業。 P3.1.2成品取樣進行外觀觀測。 P3.1.3成品取樣進行料件尺寸量測。	3	K10量具及量測原理	S12成品清潔作業能力 S13量具儀器操作能力
	T3.2成品取樣檢討改善	O3.2.1 異常報告表 O3.2.2 製程參數確認表	P3.2.1依成品取樣料件的變異狀況，檢測及檢討製程條件。 P3.2.2檢測鍍層厚度是否符合成品尺寸規範及強度或其他要求。 P3.2.3針對成品取樣料件進行檢討並提出改善調整事項。	3	K10量具及量測原理 K20製程條件分析 K21品質概論	S14料件變異及檢測能力
T4量產及後續作業	T4.1量產生產作業	O4.1.1成品	P4.1.1注意設備在製程中的變異及調整。 P4.1.2監看成品料件的特徵變異。 P4.1.3定時進行成品料件的取樣與檢測。 P4.1.4執行設備保養作業。	3	K22吊架功能及特性 K23夾治具及吊架 K24成品料件的特徵變異分析	S02機械設備清潔及保養能力 S15料件吊掛位置調整能力 S16吊架夾持及固定技巧 S17製程條件調整及製程參數設定能力
	T4.2廢棄物與廢液暫置處理		P4.2.1依法規規範執行廢棄物暫置處理。 P4.2.2依法規規範執行廢液的暫置保存及處理。	3	K01電鍍機台設備運作原理及規格 K20製程條件分析 K25環保法規 K26廢棄物管理辦法	S18廢棄物暫置處理能力 S19廢液暫置處理能力

職能內涵 (A=attitude 態度)

A01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。

A02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。

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。

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。

A06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。

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：**
 - 高中職工程相關科別畢業，或從事於電鍍領域相關工作經驗1年以上者。
- **其他補充說明：**
 - **【註1】**製程條件：如時間、元素(成份)、溫度、濃度等。