

電鍍設備操作人員職能基準

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
V2	MPM8122-003v2	電鍍設備操作人員	最新版本	略	2023/12/15
V1	MPM8122-003v1	電鍍設備操作人員	歷史版本	已被《MPM8122-003v2》取代	2020/11/25

職能基準代碼		MPM8122-003v2			
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 檢查電鍍生產動線是否有障礙物或不順暢。 P1.1.2 能執行電鍍設備的清潔保養作業。 P1.1.3 依工序書啟動設備進行暖機。	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 電鍍機台設備的操作 S02 電鍍設備的清潔及保養 S03 日常檢查及異常狀況的研判
	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	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	S01 電鍍機台設備的操作 S04 安全設施及防護的操作

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)
			態及工作安全。		事項 K07 職業安全衛生相關規範 K08 電鍍作業安全工作守則	
	T1.3 電鍍料件的整備作業		P1.3.1 先將欲電鍍之料件進行脫脂及除銹活化作業。 P1.3.2 確認所需要的鍍層資訊，並準備正確的電極。 P1.3.3 準備鍍層檢查量測用的工具或儀器。 P1.3.4 依成品規格及成品要求使用電鍍液、添加劑，以正確掌握電鍍製程條件 ^[註 1] 。 P1.3.5 電鍍掛架、夾治具的清點與整備。	3	K09 料件清潔作業知識 K10 電極的功能及特性 K11 量具及量測原理 K12 電鍍液功能及特性 K13 添加劑功能及特性 K14 夾治具概論	S05 料件清潔技巧 S06 電極使用及裝置技能 S07 量測工具及儀器的操作 S08 電鍍液與添加劑使用、補充及調整的操作
T2 操作電鍍產線設備	T2.1 確認安全防護措施及操作電鍍設備	O2.1.1 製程參數確認表	P2.1.1 正確執行設備安全防護措施。 P2.1.2 確認電鍍液的成份與濃度並調整修正。 P2.1.3 操作人機介面參數設定及調整。	3	K01 電鍍機台設備運作原理及規格 K05 安全設施認知及作業程序規範 K12 電鍍液功能及特性 K15 電鍍概論 K16 電極佈置 K17 人機介面功能參數意涵及設定運用 K18 電化學反應概論 K19 表面處理概論 K20 廢水檢驗與處理規範	S01 電鍍機台設備的操作 S09 人機介面操作及參數的設定 S10 設備安全防護措施的執行 S11 電鍍液及添加劑補充與填注

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)
T3 成品取樣、量測及回報	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確認是否有 <u>鍍層缺陷</u> ^{【註2】} ，量測並記錄料件尺寸。	3	K11 量具及量測原理 K21 取樣操作注意事項 K22 色差儀使用注意事項	S07 量測工具及儀器的操作 S13 成品清潔作業能力 S14 取樣的操作 S15 色差儀操作與使用
	T3.2 成品取樣紀錄與回報	O3.2.1 異常報告表	P3.2.1 依成品取樣料件的變異狀況，回報檢測結果，並調整製程條件。 P3.2.2 針對成品取樣料件檢測結果，填寫異常報告表。	3	K11 量具及量測原理 K23 製程條件設定注意事項 K24 品質管理概論	S16 料件變異辨別及檢測操作 S17 問題反應與異常報告填寫 S18 製程條件調整及參數設定
T4 量產及後續作業	T4.1 量產作業的設備操作	O4.1.1 成品	P4.1.1 注意設備在製程中的變異及調整並監看料件的特徵變異。 P4.1.2 定時進行成品料件的取樣與檢測。 P4.1.3 依成品規格及工單要求設定製程條件並管控產線。	3	K25 夾治具功能及特性 K26 成品料件特徵變異的辨識注意事項	S18 製程條件調整及參數設定 S19 夾治具使用技巧
	T4.2 後處理作業		P4.2.1 使用中和劑酸鹼中和鍍件，使產品表面維持中性。 P4.2.2 以純水清洗、脫水、烘乾及冷卻，以防表面殘存藥液，避免影響到下一個製程。	3	K03 標準作業程序 K07 職業安全衛生相關規範 K08 電鍍作業安全工作守則 K09 料件清潔作業知識	S05 料件清潔技巧 S13 成品清潔作業能力
	T4.3 電鍍設備清潔與保養		P4.3.1 進行電鍍設備清潔與保養。 P4.3.2 進行工具及夾治具的保養。	3	K02 電鍍設備清潔及保養注意事項	S02 電鍍設備的清潔及保養 S12 工具與環境的清潔及保養
	T4.4 廢棄物與廢水(氣)暫置處理		P4.4.1 依法規規範執行廢棄物暫置處理。 P4.4.2 依法規規範執行廢水(氣)的暫置保存及處理。	3	K01 電鍍機台設備運作原理及規格 K23 製程條件設定注意事項 K27 環保法規	S20 廢棄物暫置的處理 S21 廢水暫置的處理

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)
					K28 廢棄物管理辦法	

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：
 - 高中職以上畢業，或從事於相關工作經驗 1 年以上者。
- 其他補充說明：
 - 【註 1】製程條件：如週期時間、元素 (成份)、溫度、濃度、電流密度等。
 - 【註 2】鍍層缺陷：如色差、紋路、鍍層不均勻、針孔等。