

iCAP 職能發展應用平台>職能資源專區>職能單元資源查詢

職能單元代碼	SET4R0615v2
職能單元名稱	進行包藥銲線電弧銲
領域類別	科學、技術、工程、數學/工程及技術
職能單元級別	4
工作任務與行為指標	<p>一、 準備包藥銲線電弧銲所需材料</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 從規範或圖面來制定銲接需求</li> <li>2. 確實準備材料【註1】</li> <li>3. 視需要，根據規範組裝 / 調整材料</li> </ol> <p>二、 選取銲接機器配件</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 決定銲接機器配件設定及消耗品【註2】</li> </ol> <p>三、 組裝與架設銲接設備</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 正確的組裝與架設銲接設備</li> </ol> <p>四、 減少及矯正扭曲</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 選擇適當的扭曲預防方法【註3】</li> <li>2. 矯正扭曲【註4】</li> </ol> <p>五、 依工作規範進行包藥銲線電弧銲</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 依規範進行銲接</li> <li>2. 依規範清理銲接結合點</li> </ol> <p>六、 確保銲接一致性</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 利用正確且合適的技術及工具來矯正瑕疵，並使原有金屬損失減至最小化</li> <li>2. 用目視檢查來確保銲接結合點與規範一致</li> </ol> <p>七、 保留銲接程序規劃書(WPS)</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 正確完成並記錄銲接程序規劃書</li> </ol>
職能內涵 (K=knowledge 知識)	<p>一、 氣體種類及不同用途</p> <p>二、 電流、電壓、氣體流量、電銲條、導電接點...等和材料之間的關係</p> <p>三、 材料準備</p> <p>四、 極性</p> <p>五、 接頭設備</p> <p>六、 材料扭曲的原因</p> <p>七、 安全的銲接實務</p> <p>八、 銲接時使用之個人防護設備</p> <p>九、 有關銲接的危害及管制措施，包括內部管理</p>
職能內涵 (S=skills 技能)	<p>一、 判定並解讀合適的規範</p> <p>二、 根據合適的標準進行銲接</p>

	<p>三、 遵照規範及圖面</p> <p>四、 利用合適的工具及技術來準備銲接材料</p> <p>五、 執行扭曲預防及矯正</p> <p>六、 利用合適的工具技巧來清理銲接接合點</p> <p>七、 排除銲接瑕疵，使原有金屬缺陷減至最小化</p> <p>八、 閱讀並理解書面工作指令、規範、標準作業程序及圖面...等的資訊</p> <p>九、 在工作單及標準工作場所表格上紀錄銲接相關的例行資料</p> <p>十、 遵照口頭指令</p> <p>十一、 使用與接合點準備及包藥銲線電弧銲接相關的測量技能</p>
評量設計參考	<p>一、 評量之關鍵面向/能力證明之證據：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 準備材料、選擇及組裝銲接設備、執行包藥銲線電弧銲等並檢查與修正瑕疵</li> <li>2. 有能力將所需知識與技能應用於各種情境與狀況</li> </ol> <p>二、 評量所需情境與特定資源：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 於實際工作中或適當的模擬環境內進行評量</li> <li>2. 工具、設備、材料及工作相關文件...等</li> <li>3. 產品和製造規範、規範、標準、手冊及參考資料...等</li> </ol> <p>三、 評量方法：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 直接觀察</li> <li>2. 專案工作</li> <li>3. 提問</li> <li>4. 受評者的作品集</li> <li>5. 第三方提供之個人工作績效表現報告</li> </ol>
說明與補充事項	<p>【註1】材料：包括碳鋼或不銹鋼。</p> <p>【註2】消耗品：包括保護氣銲線或無保護氣銲線、各種氣體...等。</p> <p>【註3】扭曲預防方法：包括預熱、設定治具、夾具、鉗子等。</p> <p>【註4】矯正扭曲：視工作要求選擇適當的切割設備與研磨裝置矯正扭曲。</p>