

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	SET4R0616v2
職能單元名稱	進行包藥銲線電弧銲進階
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、 準備銲接材料與設備</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 準備<u>銲接設備</u>【註1】 2. 組裝並安全的、正確的調整合適的銲接設備 3. 準備的<u>材料</u>【註2】以符合銲接規範 <p>二、 遵循程序規範，透過包藥銲線電弧銲進階接來銲接接頭</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 正確的理解包藥銲線電弧銲標準 2. 根據規範正確的進行銲接 <p>三、 評估銲接品質並修正錯誤</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 用目視檢查來確保銲道符合規範的一致性 2. 利用正確並<u>適合的技術及方法</u>【註3】來排除瑕疵，並達到工作要求 3. 完成銲接紀錄
職能內涵 (K=knowledge 知識)	<p>一、 材料的特性與應用</p> <p>二、 銲接程序與要求</p> <p>三、 安全的銲接實務</p> <p>四、 使用與應用個人保護設備</p> <p>五、 銲接前及銲接後之加熱方式的目的與應用方法</p> <p>六、 指示、符號、規範，包括珠粒大小、珠粒位置、加固、銲接程序表...等</p> <p>七、 與標準 / 規範有關的不一致性</p>
職能內涵 (S=skills 技能)	<p>一、 正確的沈積填角和對接銲接</p> <p>二、 執行銲接及準備要求</p> <p>三、 判定不符合標準的不一致性</p> <p>四、 修復不一致性的地方</p> <p>五、 利用預熱方式</p> <p>六、 理解銲接規範及規範</p> <p>七、 在工作單及標準工作場所表格上登錄資料</p> <p>八、 理解與包藥銲線電弧銲進階接相關的技術圖及銲接規範</p> <p>九、 利用手動及電動機具來準備包藥銲線電弧銲及銲接材料</p> <p>十、 利用與包藥銲線電弧銲進階及準備相關的測量及算術能力</p> <p>十一、 選擇適合工作的設備及消耗品</p> <p>十二、 利用目視判定缺失 / 瑕疵</p>

<p>評量設計參考</p>	<p>一、 評量之關鍵面向/能力證明之證據：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 準備材料、選擇及組裝銲接設備、執行包藥銲線電弧銲進階並檢查與修正瑕疵 2. 有能力將所需知識與技能應用於各種情境與狀況 <p>二、 評量所需情境與特定資源：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 於實際工作中或適當的模擬環境內進行評量 2. 工具、設備、材料及工作相關文件...等 3. 產品和製造規範、規範、標準、手冊及參考資料...等 <p>三、 評量方法：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 直接觀察 2. 專案工作 3. 提問 4. 受評者的作品集 5. 第三方提供之個人工作績效表現報告
<p>說明與補充事項</p>	<p>【註1】銲接設備：可能包括根據銲接程序選取氣體、設定電銲材料及相關設備...等。</p> <p>【註2】材料：可能包括低碳鋼、鑄鐵、不銹鋼、低合金鋼...等。</p> <p>【註3】適當的技術及方法：視工作要求選擇適當的切割設備與研磨裝置矯正扭曲。</p>