

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	SET4R0612v2
職能單元名稱	進行惰性氣體鎢極電弧銲之流程
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、 保養銲接設備</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 進行銲接設備的<u>例行保養</u>【註1】 <p>二、 <u>準備銲接材料與設備</u>【註2】，依規定之標準進行鎢極電弧銲</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 確定符合規定之標準 2. 準備<u>材料</u>【註3】，依法規標準銲接 3. 正確架設銲接設備 <p>三、 依程序規格銲接結合點</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 依照銲接之程序規格銲接材料 <p>四、 確保銲接品質</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 修正不連續處，確保符合產品規格之規定要求 2. 依據標準作業程序書保留銲接紀錄
職能內涵 (K=knowledge 知識)	<p>一、 銲接之品質要求標準</p> <p>二、 安全銲接之實務作法</p> <p>三、 使用與應用個人保護設備</p> <p>四、 相關標準與規定</p> <p>五、 銲接板材與管料的準備方法</p> <p>六、 銲接前後的加熱方式與符合規定的板材與管料銲接標準</p> <p>七、 依規定標準保留銲接紀錄</p> <p>八、 有關銲接的危害和控制措施，包括內部管理</p>
職能內涵 (S=skills 技能)	<p>一、 依程序規定進行銲接</p> <p>二、 依銲接程序規格，判定銲接之成果、耗材及設定...等</p> <p>三、 遵循規定之標準來解讀銲接的技術製圖及銲接規格</p> <p>四、 運用手動及電動機具來準備銲接材料</p> <p>五、 運用測量及算術能力，遵循規定之標準進行銲接</p> <p>六、 閱讀與理解書面工作指示書、規格及標準作業程序書...等</p> <p>七、 遵守口頭指示</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"> 1. 依規定準備和使用鎢極電弧銲之流程進行銲接 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

iCAP 職能發展應用平台>職能資源專區>職能單元資源查詢

	<p>3. 產品和製造規格、規範、標準、手冊及參考資料...等</p> <p>三、 評量方法：</p> <p>1. 直接觀察</p> <p>2. 專案工作</p> <p>3. 提問</p> <p>4. 受評者的作品集</p> <p>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>【註1】例行保養：係指確保手柄、罩杯、流量計...等在良好狀態。</p> <p>【註2】準備銲接材料與設備：可能包括火焰切割與研磨，或以機加工；預熱、架設治具、夾具、夾鉗...等。</p> <p>【註3】材料：可能包括碳鋼、不鏽鋼、低合金鋼及鋁料等板材、管料和鋼捲...等。</p>