

職能單元代碼	SET4R0600v2
職能單元名稱	進行手工金屬電弧鋸進階
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	<ul style="list-style-type: none"> <li>一、 準備鋸接材料與設備             <ul style="list-style-type: none"> <li>1. 準備鋸接設備 <small>【註1】</small></li> <li>2. 組裝適合任務要求的鋸接設備，並正確安全地加以調整</li> <li>3. 準備材料 <small>【註2】</small> 以完成鋸接工作</li> </ul> </li> <li>二、 利用手工金屬電弧鋸，依要求鋸接結合點             <ul style="list-style-type: none"> <li>1. 正確解讀鋸接要求</li> <li>2. 依規範正確進行鋸接</li> <li>3. 針對鋸接類型與材料選擇適當的<u>變形預防措施</u> <small>【註3】</small>，並視需要矯正變形</li> </ul> </li> <li>三、 評估鋸接品質與矯正錯誤             <ul style="list-style-type: none"> <li>1. 以目視檢查鋸接結合點是否符合規範</li> <li>2. 利用適當的方法 <small>【註4】</small> 改善<u>瑕疵</u> <small>【註5】</small></li> <li>3. 正確完成並記錄鋸接程序規劃書</li> </ul> </li> </ul>
職能內涵 (K=knowledge 知識)	<ul style="list-style-type: none"> <li>一、 各種材料的性質與特性的深入知識</li> <li>二、 鋸接程序與要求</li> <li>三、 辨識不同鋸接機的系統</li> <li>四、 職業安全衛生要求</li> <li>五、 安全衛生鋸接實務</li> <li>六、 使用並應用手工金屬電弧鋸之個人防護設備</li> </ul>
職能內涵 (S=skills 技能)	<ul style="list-style-type: none"> <li>一、 閱讀與識圖技能：解讀鋸接要求與規範、解讀和進階手工金屬電弧鋸有關的技術圖與鋸接規範</li> <li>二、 技術技能：使用手動與電動工具，用手工金屬電弧鋸來鋸接材料、選擇適合任務的設備與耗材、以目視辨識缺陷/瑕疵</li> <li>三、 測量技能：手工金屬電弧鋸進階及準備相關的測量</li> </ul>
評量設計參考	<ul style="list-style-type: none"> <li>一、 評量之關鍵面向/能力證明之證據：             <ul style="list-style-type: none"> <li>1. 準備材料、選擇並架設鋸接設備、執行手工金屬電弧鋸進階、檢查並修正瑕疵，以及維護鋸接紀錄...等</li> <li>2. 鋸接各種非鐵材料</li> <li>3. 將所需知識與技能應用於各種情境與狀況</li> </ul> </li> <li>二、 評量所需情境與特定資源：             <ul 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> </ul> </li> </ul>

	<p>2. 工具、設備、材料及工作相關文件...等</p> <p>3. 產品和製造規範、規範、標準、手冊及參考資料...等</p> <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】鍔接設備：可能包括 AC 或 DC 鍔接機器、設定、電焊材料與相關設備...等。</p> <p>【註2】材料：可能包括低碳、低合金鋼、鑄鐵、不鏽鋼與非鐵材料...等。</p> <p>【註3】變形預防措施：可能包括預熱、架設治具、夾具、夾鉗...等。</p> <p>【註4】適當的方法：視工作要求選擇適當的切割設備與研磨裝置。</p> <p>【註5】瑕疵：可能包括氣孔、夾渣、熔融不足、滲透不良、鍔蝕（咬邊）...等。</p>