

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	SET4R0618v2
職能單元名稱	進行氣體遮護金屬電弧銲
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	一、 判定銲接要求 1. 從工作指示書來確定銲接要求 2. 根據標準作業程序及工作規範確定銲接位置 二、 準備銲接材料 1. 為銲接清理並準備材料【註1】 三、 準備銲接設備 1. 正確的架設銲接設備【註2】 2. 選擇適合應用的設定及消耗品【註3】 四、 利用氣體遮護金屬電弧銲接進行一般銲接 1. 執行安全銲接實務 2. 根據工作要求銲接材料 3. 依照標準作業程序來清理銲接【註4】
職能內涵 (K=knowledge 知識)	一、 適合一般情況的不同電流和電壓設定、氣體流速鋼絲直徑、銲絲送給速度 二、 材料及設備的準備 三、 材料及消耗品的特性及性質 四、 設備及設備設定 五、 燃料氣體性質及應用 六、 銲接後的處理 七、 銲接性質特性 八、 安全銲接實務 九、 使用與應用個人保護設備
職能內涵 (S=skills 技能)	一、 技術技能：材料辨識與應用、架設銲接設備、進行氣體遮護金屬電弧銲接 二、 閱讀與理解技能：閱讀並理解例行之書面工作指示資訊、規範及標準作業程序 三、 測量技能：利用測量技能於準備銲接結合點與氣體遮護金屬電弧銲接
評量設計參考	一、 評量之關鍵面向/能力證明之證據： 1. 進行一般之氣體遮護金屬電弧銲接 2. 有能力將所需知識與技能應用於各種情境與狀況 二、 評量所需情境與特定資源：

iCAP 職能發展應用平台>職能資源專區>職能單元資源查詢

	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 三、 評量方法： 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
說明與補充事項	【註1】材料：係指一般碳鋼。 【註2】設備：可能包括軟管、接地線、罩杯、流量表，襯墊等。 【註3】消耗品：可能包括鐸線、保護氣體...等。 【註4】清理鐸接：可能包括溶渣、飛濺物...等。