

職能單元代碼	MPM4R1809
職能單元名稱	進行鎢極惰性氣體弧焊作業
領域類別	製造/生產管理
職能單元級別	4
工作任務與行為指標	<p>一、決定工作要求</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 從工作單與 / 或工作指示解讀決定工作規範及要求</li> <li>2. 根據職業衛生安全、法令及組織要求確認適當職業衛生安全作業</li> </ol> <p>二、計劃並準備進行工作</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 確認、取得並檢驗滿足工作計劃要求所需的資源，以符合工作背景要求</li> <li>2. 根據工作計劃選擇解讀相關計劃、圖樣及文字</li> <li>3. 決定、取得並檢驗正確材料 / 組件尺寸、類型與數量，以符合工作規範</li> <li>4. 工作依排序與優先次序等細節加以考量並計劃</li> <li>5. 根據工作要求與現場程序準備工作場域</li> <li>6. 確認潛在危險，並選擇預防與控管措施</li> <li>7. 根據職業衛生安全及組織要求穿戴安全服裝與防護設備</li> </ol> <p>三、焊接材料 / 工作</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 根據工作計劃與規範準備並排好焊接材料</li> <li>2. 根據工作要求確認並運用預防變形措施</li> <li>3. 設備啟動程序遵循組織標準作業程序</li> <li>4. 根據工作計劃與工作要求進行試焊</li> <li>5. 根據工作計劃與規範，以標準之鎢極惰性氣體弧焊方式焊接材料</li> <li>6. 根據工作計劃，以適當工具與技術清除焊渣</li> </ol> <p>四、檢查完成工作是否符合規範</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 根據標準工作實務，以非破壞式測試及檢驗規範確認焊接程序</li> <li>2. 根據工作計劃，以適當技術確認並修復瑕疵</li> <li>3. 根據組織要求完成工作，並通知適當人員</li> <li>4. 根據組織程序，自工作區域清空廢棄物，並清潔、恢復與保證現場安全</li> </ol>

	<p>5. 根據組織程序維護並存放機具、工具及設備</p> <p>6. 根據組織程序總結完工明細</p>
<p><b>職能內涵</b> (K=knowledge 知識)</p>	<p>一、依確保人員、設備與環境安全方式工作所需之相關職業衛生安全、環境法規、組織政策及程序；特定法規將依作業場所而變動</p> <p>二、涵蓋程序、規範、排程、工作計劃或相等計劃之組織技術工作文件</p> <p>三、涵蓋指示、程序、績效指標、審核流程或相等流程之組織品質系統文件</p> <p>四、處理廢棄物料相關之環保要求</p> <p>五、建立完善之溝通管道及協議</p> <p>六、確認及解決問題之技術</p> <p>七、焊接加熱技術</p> <p>八、組織職業衛生安全政策與程序</p> <p>九、焊接備料技術</p> <p>十、變形控制技術</p> <p>十一、 焊點測試技術（非破壞式）</p> <p>十二、 焊接設備維修程序</p>
<p><b>職能內涵</b> (S=skills 技能)</p>	<p>一、發言清楚直接，以便通知適當人員完工事宜</p> <p>二、於工作中發揮團隊合作精神，其中包括進行試焊</p> <p>三、透過團隊合作解決問題，以達績效指標要求</p> <p>四、主動適應多變的工作條件或背景（尤其於跨足眾多場域工作時）</p> <p>五、就組織相關政策、程序與指示而讀取、解讀並運用資訊，尤其需確保機具、工具及設備皆妥善維護存放</p> <p>六、計劃、準備與安排工作優先次序時，妥善管理時間</p> <p>七、負起責任，安排自身工作優先次序</p>
<p><b>評量設計參考</b></p>	<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. 遵守相關立法、法規、標準、業務守則，制定並管理個人工作優先項目的安全做法和組織政策和程序</li> <li>2. 保持現有工作制度與做法的工作知識</li> <li>3. 與共同工作的人積極一起工作與進行溝通</li> </ol> <p>二、評量所需情境與特定資源</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 為了適應組織內容和環境的變化之修正活動</li> </ol>

	<ol style="list-style-type: none"> <li>2. 應在客用汽車製造廠或模擬情況的安全工作環境中進行評量，使用生產過程所需的工具/設備/機械，而不對生產過程造成不必要的干擾</li> <li>3. 應該於在標準和授權的工作實務、安全要求和環境限制下進行評量</li> <li>4. 必須依照汽車產業評量指南通過認證</li> </ol> <p>三、評量方法</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 評量方法必須確認績效的一致性和準確性，以及基礎知識的應用</li> <li>2. 評量方法必須以直接觀察工作，包括詢問基礎知識，以確保能夠正確地了解和應用</li> <li>3. 可以在計畫相關條件（實際或模擬）下進行評量，並且要有過程的證據</li> <li>4. 必須透過合理的推論進行評量，不僅能夠在特定情況進行，而且能夠適用於其他情況</li> </ol>
說明與補充事項	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 立法要求可包含： <ul style="list-style-type: none"> <li>● 反歧視</li> <li>● 獎勵與企業協議</li> <li>● 保密與隱私</li> <li>● 監督義務</li> <li>● 員工關係</li> <li>● 環境保護</li> <li>● 平等機會</li> <li>● 工業關係</li> <li>● 相關業界實務守則</li> </ul> </li> <li>2. 組織要求可包含： <ul style="list-style-type: none"> <li>● 公正原則及實務操作</li> <li>● 環境管理（廢棄物處理、回收與再利用指南）</li> <li>● 緊急逃生程序</li> <li>● 設備使用程序</li> <li>● 倫理道德標準</li> <li>● 法律責任</li> <li>● 維修儲存程序</li> </ul> </li> </ol>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 職業安全衛生要求</li> <li>● 現場組織之導引</li> <li>● 自身職掌相關之政策與程序</li> <li>● 程序手冊</li> <li>● 品質保證指南</li> <li>● 品質與持續改善流程及標準</li> <li>● 記錄報告指南</li> </ul> <p>3. 資源可包含:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 焊接設備包括鎢極惰性氣體焊槍、鉛條、氬氣、鎢電極與熔填條</li> <li>● 材料包括適當外形 ( 例如板形、管形、條形與圓棒形 ) 之鋁料、不銹鋼、鑄鐵、高 / 中 / 低碳鋼與高 / 低合金鋼</li> <li>● 變形預防措施包括支架、預製、定位、螺栓、與夾合等項目</li> <li>● 適當工具包括鋼絲刷與角磨機</li> <li>● 非破壞性測試包括目視檢查、染色檢查、磁粒、壓力測試與超音波等項目</li> <li>● 維修係指更換電極頭與噴氣嘴，清理電極頭、噴嘴及焊槍</li> <li>● 完工明細包括機具維修記錄、工作卡、檢查表、裝置上標籤更新報告與 / 或設備瑕疵之文件記錄</li> <li>● 職業衛生安全標準 ( 依循組織與法令要求 )</li> <li>● 文書報告系統 ( 依公司要求 ) -書面(手寫)版 / 電子版</li> <li>● 工作規範 / 工作計劃</li> <li>● 合格工作場域評量員</li> <li>● 實際或模擬工作場域</li> </ul> <p>4. 工作內涵可包含:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 工作區域內可進行： <ul style="list-style-type: none"> <li>■ 打造機體、灌注鋁模、煉鐵作業、引擎修整、噴漆、汽車用塑料、沖壓作業、裝修硬體、修飾製造、車輛組裝、倉儲、引擎組裝與椅架製造等項目</li> </ul> </li> <li>● 流程包括： <ul style="list-style-type: none"> <li>■ 焊接配件、安裝懸掛組件、將模具裝入模箱、灌注鋁料、修整零件、上漆、切割坯料、將組件組裝成配件、零件裝上車體、組裝零件、挑選補充零件</li> </ul> </li> </ul>
--	---

	<div>5. 權責人員可包含:</div> <div><div>● 客戶與經理</div><div>● 主管</div><div>● 供應商</div><div>● 領班</div><div>● 團隊成員</div></div>
--	---