

職能單元代碼	MPM3R2850v2
職能單元名稱	鋸接前置作業
職類別	製造 / 生產管理
職能單元級別	3
工作任務與行為指標	<p>一、準備鋸接器(機)具及材料</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 遵照職業安全衛生相關規範、法規要求標準及組織規範，進行前置作業及整理鋸接作業所需環境。 2. 依鋸接作業準備所需器(機)具及夾治具。 3. 依施工(圖)與鋸接程序規範準備所需母材及鋸材。 <p>二、鋸接前處理作業</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 依鋸接程序規範，確認板(管)鋸接之鋸接方法、接頭型式、鋸接姿勢或位置、鋸接順序及鋸接要求。 2. 清潔鋸接處之油污及鐵锈。 3. 使用銼刀銼削或砂輪機研磨試板(管)鋸接處。
工作產出	<ul style="list-style-type: none"> • 領料單
職能內涵 (K=knowledge知識)	<ul style="list-style-type: none"> • 鋸接工作場地通風、照明、設施之要求 • 鋸接程序作業規範 • 物理、化學和機械性質 • 職業安全衛生相關規範 • 鉗工工具使用方法 • 鋸接符號 • 消防器材種類及使用方法 • 鋸接處銼削及研磨方法 • 鋸材選用原則 • 鋸接程序作業規範 • 鋸機種類及用途 • 鋸接處油污及鐵锈清除方法 • 金屬材料種類和分類 • 施工圖辨識

職能內涵 (S=skills技能)	<ul style="list-style-type: none">• 手提砂輪機操作能力• 施工圖判讀能力• 立式砂輪機操作能力• 錘刀操作能力
說明與補充事項	<ul style="list-style-type: none">• 所需器(機)具及夾治具：如電鋸機、半自動電鋸機、 氬鋸機等相關器(機)具及夾治具。• 鋸材：如電鋸條、鋸線或填料等。