

職能單元代碼	MPM3R2850v2
職能單元名稱	銲接前置作業
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、準備銲接器(機)具及材料</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>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銲接作業所需環境。</li> <li>2. 依銲接作業準備所需器(機)具及夾治具。</li> <li>3. 依施工（圖）與銲接程序規範準備所需母材及銲材。</li> </ol> <p>二、銲接前處理作業</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 依銲接程序規範，確認板(管)銲接之銲接方法、接頭型式、銲接姿勢或位置、銲接順序及銲接要求。</li> <li>2. 清潔銲接處之油污及鐵銹。</li> <li>3. 使用銼刀銼削或砂輪機研磨試板(管)銲接處。</li> </ol>
工作產出	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 領料單</li> </ul>
職能內涵 (K=knowledge知識)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 銲接工作場地通風、照明、設施之要求</li> <li>• 銲接程序作業規範</li> <li>• 物理、化學和機械性質</li> <li>• 職業安全衛生相關規範</li> <li>• 鉗工工具使用方法</li> <li>• 銲接符號</li> <li>• 消防器材種類及使用方法</li> <li>• 銲接處銼削及研磨方法</li> <li>• 銲材選用原則</li> <li>• 銲接程序作業規範</li> <li>• 銲機種類及用途</li> <li>• 銲接處油污及鐵銹清除方法</li> <li>• 金屬材料種類和分類</li> <li>• 施工圖辨識</li> </ul>

<p>職能內涵 (S=skills技能)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 手提砂輪機操作能力</li> <li>• 施工圖判讀能力</li> <li>• 立式砂輪機操作能力</li> <li>• 銼刀操作能力</li> </ul>
<p>說明與補充事項</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 所需器(機)具及夾治具：如電銲機、半自動電銲機、氬銲機等相關器(機)具及夾治具。</li> <li>• 銲材：如電銲條、銲線或填料等。</li> </ul>