

1. 名稱	進行指定位置的自保護葯芯焊絲電弧焊接
2. 編號	EMCUIN325A
3. 應用範圍	於機電工程焊接工場或施工地點，進行指定位置的自保護葯芯焊絲電弧焊接工作，母材材料包括有碳鋼及低合金鋼等。
4. 級別	3
5. 學分	20
6. 能力	<p style="text-align: center;"><u>表現要求</u></p> <p>6.1 自保護葯芯焊絲電弧焊接的準備工作</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ 熟識自保護葯芯焊絲電弧焊接所使用的主要設備的各項功能 ◆ 熟識自保護葯芯焊絲電弧焊接的焊絲分類 ◆ 熟識自保護葯芯焊絲電弧焊接的工藝參數對焊縫的影響，如：焊接電流、焊接電壓、氣體流量、焊接速度、焊槍角度等 ◆ 熟識金屬材料碳鋼及低合金鋼的焊接性能 ◆ 熟識焊接缺陷 ◆ 熟識焊接接頭 ◆ 熟識焊接變形的預防方法 ◆ 熟識有關自保護葯芯焊絲電弧焊接的安全守則

	<p>6.2 自保護藥芯焊絲電弧焊接工藝進行焊接</p> <p>◆ 能夠利用自保護藥芯焊絲電弧焊接技術在熟悉及若干陌生的環境下進行以下焊接工作：</p> <ul style="list-style-type: none"> • 在水平及橫向位置進行碳鋼及低合金鋼的方形對接 • 在水平及橫向位置進行碳鋼及低合金鋼的搭接 • 在水平及橫向位置進行碳鋼及低合金鋼的 T-形角接
	<ul style="list-style-type: none"> • 垂直及仰向位置進行方形對接 • 垂直及仰向位置進行搭接 • 垂直及仰向位置進行 T-形角接 • 在水平傾斜 45 度固定喉管位置上進行單面焊接及雙面成形根部焊縫 <p>6.3 自保護藥芯焊絲電弧焊接的專業處理</p> <p>◆ 遵照自保護藥芯焊絲電弧焊接的安全指引及工作守則，進行自保護藥芯焊絲電弧焊接工作</p>
7. 評核指引	<p>此能力單元的綜合成效要求為：</p> <p>(i) 能夠依不同的指定位置及接合方式，為不同母材完成自保護藥芯焊絲電弧焊接工作，而沒有造成明顯表面缺陷；及</p> <p>(ii) 能夠安全地進行有關自保護藥芯焊絲電弧焊接工作。</p>
8. 備註	<p>此能力單元之學分值假設該人士已擁有「自保護藥芯焊絲電弧焊接」EMCUIN210A 的能力。</p>