

000 企業有限公司機 X 部 AA 課 BB 股高 XX 股長之工作內容簡述

一、維修備品：

- (1) 電焊：需要出力拉扯直徑約 1.5 公分粗的電焊線進行電焊；若乙炔燃料筒和氧氣燃料筒內的氣體用完，需要先將放置燃料筒的大型推車推到燃料筒儲區，再將推車豎直，搬移燃料筒進行更換，再推回電焊區。
- (2) 切割：需要將直徑及長度大小不等的鋼管搬到電動切割機的切刀下，轉動鐵栓調整固定後，彎腰以身體重量按下切刀。若鋼管過重會找另一同仁一起搬。
- (3) 拿工具：維修工作有時需要拿重約 4-5 公斤的大型鐵扳手或大鐵槌修理備品。

二、產線現場維修：

- (1) 電焊：需要出力拉扯直徑約 1.5 公分粗的電焊線進行電焊；也需要將放置乙炔燃料筒和氧氣燃料筒的大型推車推到現場。
- (2) 拿工具及零件：維修工作有時需要拿重約 4-5 公斤的大型鐵扳手或大鐵槌修理機械；有時會需要 2 人一組，將重約 5-15 公斤的鏈條整套舉高，遞給另一人，掛到約一樓高的機械吊臂上；有時也會需要從備品室的儲架搬出重約 2-10 公斤的千斤頂，或其他零件，放到推車上再推到產線的軋延機旁。
- (3) 軋延機設備檢視及維修：軋延機運作時使用大量軋延油，工作現場設備之表面與內層、和地面均有軋延油噴濺留下的油漬，工作中需要穿著連身的防污衣鑽入軋延機內或踩踏在機器凸出處檢視哪裡有問題，有時需要拆卸機器之大型零件，也需要到軋延機旁的樓上和地下室進行維修工作，軋延機運轉時捲軸會發熱，現場無空調設備，在夏季時工作環境十分悶熱。
- (4) 架設施工架：維修水管及其他管路時要在廠房的隔牆邊架設 2-3 樓高的施工架，進行定修。

三、管理工作：

定大修項目預排（和產線工作之協調與聯繫）、定大修派工、定大修過程協調（包商、監工、工程師）、定大修備品整備、周點檢安排執行記錄存檔、提案改善紅單實施執行、異常反應單處理記錄歸檔、備品之整備及維修、備品入廠及領出之定位（大型備品、堆高機、天車）、備品儲位之整理及管理、TPM 活動之推動及配合、技術員技術提昇之教育訓練、制式化備品之請購及管理、預保排定之溫度、震動量測實施、產線臨時異常狀況之處理等。