

淡江大學 101 學年度第 1 學期課程教學計畫表

課程名稱	工場實習	授課 教師	陳增源 CHEN TSENG-YUAN
	WORKSHOP PRACTICE		
開課系級	航太二 B	開課 資料	必修 單學期 1 學分
	TENXB2B		
系 (所) 教育目標			
<p>一、能應用科學知識及工程技術分析並解決航空及太空工程的基本問題。</p> <p>二、能利用基礎原理設計及執行實驗，並具備判讀數據之能力。</p> <p>三、具備獨立思考，自我提昇及持續學習的精神。</p> <p>四、具備工作倫理及團隊合作的態度與責任感。</p> <p>五、能具備掌握資訊，活用基本知識，多元化發展，及良好的環境適應能力。</p>			
系 (所) 核心能力			
<p>A. 具備基本航太工程的專業知識。</p> <p>B. 能利用基礎原理解決基本的工程問題。</p> <p>C. 具終生學習的精神及研究深造的能力。</p> <p>D. 對工作具使命感及責任感。</p> <p>E. 具備團隊合作的精神及相互溝通的能力。</p> <p>F. 具備國際觀，有與世界接軌之能力。</p> <p>G. 能充分掌握資訊，並具備利用電腦輔助解決問題的能力。</p>			
課程簡介	<p>本課程主要立意為若成為一個優秀的航太工程師必先瞭解工場內加工的基礎與技術，並實際操作以培養對於工廠內安全與紀律的重要性。學生將學習與操作部份加工程序，將可能包括銲工、鉗工、車工與模具等。因此學生不僅瞭解實際加工過程，另將藉由成品之優劣而學習到有關於工程品質的概念。</p>		
	<p>The course will provide student, as prospective of an excellent Engineer, with practical Aerospace Engineering artisan skills through participation in practical machining work. This course will also train students about safety aspect and discipline in workshop. After successful completion of this course, the student will be able to work practical judgments forward the contents of machining work as well as the quality of the craftsmanship.</p>		

本課程教學目標與目標層級、系(所)核心能力相關性

一、目標層級(選填)：

- (一)「認知」(Cognitive 簡稱C)領域：C1 記憶、C2 瞭解、C3 應用、C4 分析、C5 評鑑、C6 創造
- (二)「技能」(Psychomotor 簡稱P)領域：P1 模仿、P2 機械反應、P3 獨立操作、P4 聯結操作、P5 自動化、P6 創作
- (三)「情意」(Affective 簡稱A)領域：A1 接受、A2 反應、A3 重視、A4 組織、A5 內化、A6 實踐

二、教學目標與「目標層級」、「系(所)核心能力」之相關性：

- (一)請先將課程教學目標分別對應前述之「認知」、「技能」與「情意」的各目標層級，惟單項教學目標僅能對應C、P、A其中一項。
- (二)若對應「目標層級」有1~6之多項時，僅填列最高層級即可(例如：認知「目標層級」對應為C3、C5、C6項時，只需填列C6即可，技能與情意目標層級亦同)。
- (三)再依據所訂各項教學目標分別對應其「系(所)核心能力」。單項教學目標若對應「系(所)核心能力」有多項時，則可填列多項「系(所)核心能力」。(例如：「系(所)核心能力」可對應A、AD、BEF時，則均填列。)

序號	教學目標(中文)	教學目標(英文)	相關性	
			目標層級	系(所)核心能力
1	使學生了解工場安全與操作規則。 1. 銲工實習。 2. 鉗工實習。 3. 車工實習。 4. 模具實習。	The objectives of this course are to make students 1. understand the health and safety aspect of workshop practice. 2. exercise the welding. 3. exercise the bench work. 4. exercise the lathing. 5. exercise the molding	P3	ABCDEFGH

教學目標之教學方法與評量方法

序號	教學目標	教學方法	評量方法
1	使學生了解工場安全與操作規則。 1. 銲工實習。 2. 鉗工實習。 3. 車工實習。 4. 模具實習。	講述、實作	實作、上課表現

本課程之設計與教學已融入本校校級基本素養

淡江大學校級基本素養	內涵說明
◇ 全球視野	
◇ 洞悉未來	
◇ 資訊運用	
◇ 品德倫理	
◇ 獨立思考	
◇ 樂活健康	
◇ 團隊合作	
◇ 美學涵養	

授課進度表

週次	日期起訖	內容 (Subject/Topics)	備註
1	101/09/10~ 101/09/16	至實習工廠鉗工、焊工、車工、木工等操作學習	
2	101/09/17~ 101/09/23	至實習工廠鉗工、焊工、車工、木工等操作學習	
3	101/09/24~ 101/09/30	至實習工廠鉗工、焊工、車工、木工等操作學習	
4	101/10/01~ 101/10/07	至實習工廠鉗工、焊工、車工、木工等操作學習	
5	101/10/08~ 101/10/14	至實習工廠鉗工、焊工、車工、木工等操作學習	
6	101/10/15~ 101/10/21	至實習工廠鉗工、焊工、車工、木工等操作學習	
7	101/10/22~ 101/10/28	至實習工廠鉗工、焊工、車工、木工等操作學習	
8	101/10/29~ 101/11/04	至實習工廠鉗工、焊工、車工、木工等操作學習	
9	101/11/05~ 101/11/11	至實習工廠鉗工、焊工、車工、木工等操作學習	
10	101/11/12~ 101/11/18	期中考試週	
11	101/11/19~ 101/11/25	至實習工廠鉗工、焊工、車工、木工等操作學習	
12	101/11/26~ 101/12/02	至實習工廠鉗工、焊工、車工、木工等操作學習	

13	101/12/03~ 101/12/09	至實習工廠鉗工、焊工、車工、木工等操作學習	
14	101/12/10~ 101/12/16	至實習工廠鉗工、焊工、車工、木工等操作學習	
15	101/12/17~ 101/12/23	至實習工廠鉗工、焊工、車工、木工等操作學習	
16	101/12/24~ 101/12/30	至實習工廠鉗工、焊工、車工、木工等操作學習	
17	101/12/31~ 102/01/06	至實習工廠鉗工、焊工、車工、木工等操作學習	
18	102/01/07~ 102/01/13	期末考試週	
修課應 注意事項	無		
教學設備	其它(機器設備)		
教材課本			
參考書籍			
批改作業 篇數	篇 (本欄位僅適用於所授課程需批改作業之課程教師填寫)		
學期成績 計算方式	◆出席率： 20.0 % ◆平時評量： % ◆期中評量： % ◆期末評量： % ◆其他〈作品〉：80.0 %		
備 考	「教學計畫表管理系統」網址： http://info.ais.tku.edu.tw/csp 或由教務處 首頁〈網址： http://www.acad.tku.edu.tw/index.asp/ 〉教務資訊「教學計畫 表管理系統」進入。 ※不法影印是違法的行為。請使用正版教科書，勿不法影印他人著作，以免觸法。		