

淡江大學 101 學年度第 2 學期課程教學計畫表

課程名稱	工場實習	授課 教師	史建中 SHIH CHIEN-JONG
	WORKSHOP PRACTICE		
開課系級	機電系光機一 A	開課 資料	必修 下學期 1 學分
	TEBAB1A		
系 ( 所 ) 教育目標			
<p>一、教育學生應用數學、科學及工程的原則，使其有能力從事機電工程相關的實務或學術研究。</p> <p>二、培養健全的專業工程師，使其專業素養與工程倫理認知能充分發揮於職場，符合社會需求。</p> <p>三、培育學生具備全球競爭的基本技能，以面對不同的生涯發展，並能持續終身學習。</p>			
系 ( 所 ) 核心能力			
<p>A. 學理基礎。</p> <p>B. 工程科學能力。</p> <p>C. 資訊化能力。</p> <p>D. 獨立解決問題能力。</p> <p>E. 實務操作與數據分析能力。</p> <p>F. 表達能力。</p> <p>G. 團隊溝通能力。</p> <p>H. 終身學習。</p> <p>I. 外語能力。</p>			
課程簡介	<p>這門課程可使大學一年級新生瞭解、學習及經驗一般機械製造工場的基本手藝及機械加工的技術。 鉗工、電弧焊工、車工、銑工、CNC 工具機及基礎精密量測為主要訓練項目，同時認知工具機械的各部位名稱與構造及加工材料的選用。在實習過程中，同步實施機械工場及工業安全與衛生的教育訓練。</p>		
	<p>This course provides a training for the first year of university students to understand, practice, and experience the fundamental skills in a general machine shop. The primary training contains hand-operated and machine-operated metalworking. Fundamental welding, lathing, milling, precision-measurement and CNC machine tool are items requiring examined. Other knowledge of machine materials and safety regulations are included in this program.</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	學生能認識基本工具機械的重要部位及作動原理	Students can appreciate essential components of fundamental machine tools.	C2	ACDEH
2	學生能作基本鉗工與電焊的技術	Students can do basic welding and use fundamental hand-operated tool for metal manufacturing.	P3	DEH
3	學生能夠從事基本車，銑及 CNC 加工機械工作	Students can work on fundamental lathing, milling, and CNC machining.	P3	DEH
4	學生能夠從事基本精密量測工作	Students can operate some fundamental precision instruments for measuring machining parts.	P3	BEH
5	學生能夠正確選用與使用一般機械材料	Students can learn to select correct mechanical materials for machining.	C3	DE
6	學生能建立機械工場及工業安全衛生的正確觀念	Students can learn necessary and correct concepts for industrial safety/health in machining shop.	C2	DH
7	增進學生對機械的興趣，期能擴充學生接觸其他類機械的能力	Students can extend their interests to other manufacturing machineries.	A1	CDFH

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	學生能認識基本工具機械的重要部位及作動原理	講述、參訪	上課表現
2	學生能作基本鉗工與電焊的技術	講述、實作	實作、上課表現
3	學生能夠從事基本車，銑及 CNC 加工機械工作	講述、實作	實作、上課表現

4	學生能夠從事基本精密量測工作	講述、實作	實作、上課表現
5	學生能夠正確選用與使用一般機械材料	講述	上課表現
6	學生能建立機械工場及工業安全衛生的正確觀念	講述、討論	上課表現
7	增進學生對機械的興趣，期能擴充學生接觸其他類機械的能力	講述、討論	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	102/02/18~ 102/02/24	分組；課程介紹；安全與衛生教育	繳交報告
2	102/02/25~ 102/03/03	車工、鉗工、銑工及焊工分組實作教學	
3	102/03/04~ 102/03/10	車工、鉗工、銑工及焊工分組實作教學	
4	102/03/11~ 102/03/17	車工、鉗工、銑工及焊工分組實作教學	
5	102/03/18~ 102/03/24	車工、鉗工、銑工及焊工分組實作教學	
6	102/03/25~ 102/03/31	車工、鉗工、銑工及焊工分組實作教學	
7	102/04/01~ 102/04/07	車工、鉗工、銑工及焊工分組實作教學	
8	102/04/08~ 102/04/14	車工、鉗工、銑工及焊工分組實作教學	
9	102/04/15~ 102/04/21	車工、鉗工、銑工及焊工分組實作教學	繳交期中作品

10	102/04/22~ 102/04/28	期中考試週	
11	102/04/29~ 102/05/05	車工、鉗工、銑工及焊工分組實作教學	
12	102/05/06~ 102/05/12	車工、鉗工、銑工及焊工分組實作教學	
13	102/05/13~ 102/05/19	車工、鉗工、銑工及焊工分組實作教學	
14	102/05/20~ 102/05/26	車工、鉗工、銑工及焊工分組實作教學	
15	102/05/27~ 102/06/02	車工、鉗工、銑工及焊工分組實作教學	
16	102/06/03~ 102/06/09	車工、鉗工、銑工及焊工分組實作教學	
17	102/06/10~ 102/06/16	車工、鉗工、銑工及焊工分組實作教學	繳交期末作品
18	102/06/17~ 102/06/23	期末考試週	
修課應 注意事項	出勤及實習現場之評核細節，於實習現場宣布。		
教學設備	其它(機械工場 書寫用白版)		
教材課本	參考書籍：實用機工學，蔡德藏編著，全華科技圖書		
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： 30.0 %   ◆平時評量：35.0 %   ◆期中評量：35.0 % ◆期末評量：        % ◆其他〈 〉：        %		
備 考	「教學計畫表管理系統」網址： <a href="http://info.ais.tku.edu.tw/csp">http://info.ais.tku.edu.tw/csp</a> 或由教務處 首頁〈網址： <a href="http://www.acad.tku.edu.tw/index.asp/">http://www.acad.tku.edu.tw/index.asp/</a> 〉教務資訊「教學計畫 表管理系統」進入。 <b>※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。</b>		