

三、群科課程規劃

(一) 機械科(301)

科專業能力：

1. 具備有機械加工、製造之基礎能力。(註：基礎)
2. 具備有工具、量具、機具設備操作與維護之專業能力。(註：基礎)
3. 具備有機械製圖、電腦輔助機械製圖之基礎能力。(註：專長分流1)
4. 具備有數值控制機械操作、加工製造與維護之專業能力。(註：專長分流2)
5. 具備有機械製造加工與機械整合之專業能力。(註：再進修)
6. 具備有敬業樂群、職業道德、安全工作習慣及終身學習之基本素養能力。
(註：情意)

表5-3-1機械群機械科課程規劃與科專業能力對應檢核表（以科為單位，1科1表）

課程類別	領域/科目		科專業能力對應檢核						備註
	名稱	名稱	1	2	3	4	5	6	
部定必修	專業科目	機械製造	●	●	○	○	●	●	
		機件原理	●	○	○	○	●	●	
		機械力學	●	○	○	○	●	●	
		機械材料	●	●	○	●	●	●	
	實習科目	機械基礎實習	●	●	○	○	●	●	
		基礎電學實習	○	●	○	○	●	●	
		機械製圖實習	○	●	●	○	●	●	
		電腦輔助製圖與實習	○	○	●	○	●	●	
		機械加工實習	●	●	○	●	●	●	
		電腦輔助設計實習	○	○	●	○	●	●	
		數值控制機械實習	●	●	○	●	●	●	
		電腦輔助製造實習	●	○	●	●	●	●	
		綜合機械加工實習	●	●	○	●	●	●	
	校訂必修	專業科目 機械工作法	●	●	○	○	●	●	
		實習科目 專題實作	●	●	●	○	●	●	
		銑床實習	●	●	○	○	●	●	
		車床實習	●	●	○	○	●	●	
校訂選修	專業科目	應用力學	○	○	●	○	●	○	
		材料力學	○	○	●	○	●	○	
		機構學	●	●	●	○	●	○	
		工程圖學	○	●	○	○	●	○	
	實習科目	造形設計實習	○	○	●	○	●	●	
		量測與工作圖實習	○	○	●	○	○	●	
		電腦輔助立體製圖實習	○	○	●	○	●	●	
		微電腦控制與實習	○	○	○	●	●	●	
		自動化實習	●	○	●	○	●	●	
		電腦數值控制銑床進階實習	●	●	○	●	●	●	
		氣壓實習	○	●	○	○	●	●	
		電腦輔助成型實習	○	○	●	○	●	●	

備註：

1. 科專業能力欄位，請於空格中以打點表示科目與科專業能力的對應，「●」代表高度對應，表示該科目中有章節明列；「○」代表低度對應，表示科目中雖沒有章節明列，教師於授課時仍會提及。
2. 本表不足，請自行增列。