



實習工場管理暨使用要點

- 一、凡使用實習工場者應遵守安全衛生工作手則及設備維護辦法。
- 二、學生於進入工場時應穿著學校規定整齊之工作服。
- 三、任課教師講解完畢，該班材料管理員填寫領料單，經任課教師簽名後向材料室領取材料。
- 四、使用工具一律填寫借用單，並於使用前作一次檢查，若發現不良或缺零件時，應立即報告保管人員或任課教師。
- 五、切實遵照機器保養方法每日及定期維護保養工作。
- 六、工作時隨時注意安全並作最妥善的機器使用。
- 七、收工前應關斷電源作機器檢查及保養工作並整理工場的工作。
- 八、工具設備若有遺失或損害時必須填寫報告書依規定賠償，如隱瞞不報，應由該次使用工場之全體同學共同負責賠償，並依情節之輕重予以議處。
- 九、下課前應依清潔規則打掃工場。
- 十、各班進入工場後應由副領班填寫工場日誌。
- 十一、每位學生於每個實習項目結束後應填寫實習報告一份，繳交任課教師批閱。
- 十二、離開工場前，應清潔機器及作固定保養，若有故障時應填寫設備故障報告及待修卡。
- 十三、機器保養卡應裝訂成冊存科辦公室。
- 十四、本處理辦法如有未盡事宜，得隨時補充修訂之。



實習工場一般安全衛生守則

- 一、準時上下課，不遲到，不早退。
- 二、認真學習，一而再，再而三，驗證科學新知、熟練操作技能。
- 三、不在工場中追逐、跑跳，不丟擲工具、物品。
- 四、未經許可不得擅自操作機器設備。
- 五、遵照老師指導，依正確步驟、方法操作儀器設備。
- 六、若有同學不慎受傷，應立即報告師長處理。
- 七、操作完畢，儀器、工具歸位，分工合作，維護環境整潔。



數位電路實習工場安全衛生工作手則

- 一、使用手工具必須懂得其正確之使用辦法及維護保養工作，以發揮其效力。
- 二、使用手工具應親手接遞，不可拋丟，以免工具損壞及人員發生危險。
- 三、使用電烙鐵進行焊接工作時，要小心勿碰觸到手，不使用時應至於烙鐵架上，以免危險。
- 四、工作時絕對禁止大聲講話、追逐嬉戲以及喧嘩之類事項。
- 五、觸電時應先關閉電源，在開始急救。
- 六、使用電動工具，應特別注意絕緣、接地線及安全電源等事項。
- 七、焊接時因助焊劑具有毒性，應保持室內空氣流通。
- 八、焊接 IC 時，應將電烙金屬殼接地，以免 IC 受靜電破壞。
- 九、使用電鑽時，鑽頭應與工作物之任何地方垂直，並保持工作物穩定。
- 十、敲擊物品時，不可因無鐵鎚，而以鉗子或板手代替。
- 十一、測試電路，當聞燒焦味，應關閉電源再行檢視。
- 十二、一般而言，儀器皆有保護裝置，在實驗電路時，要隨時觀察儀板之指示。



數位電路實習工場

教學目標

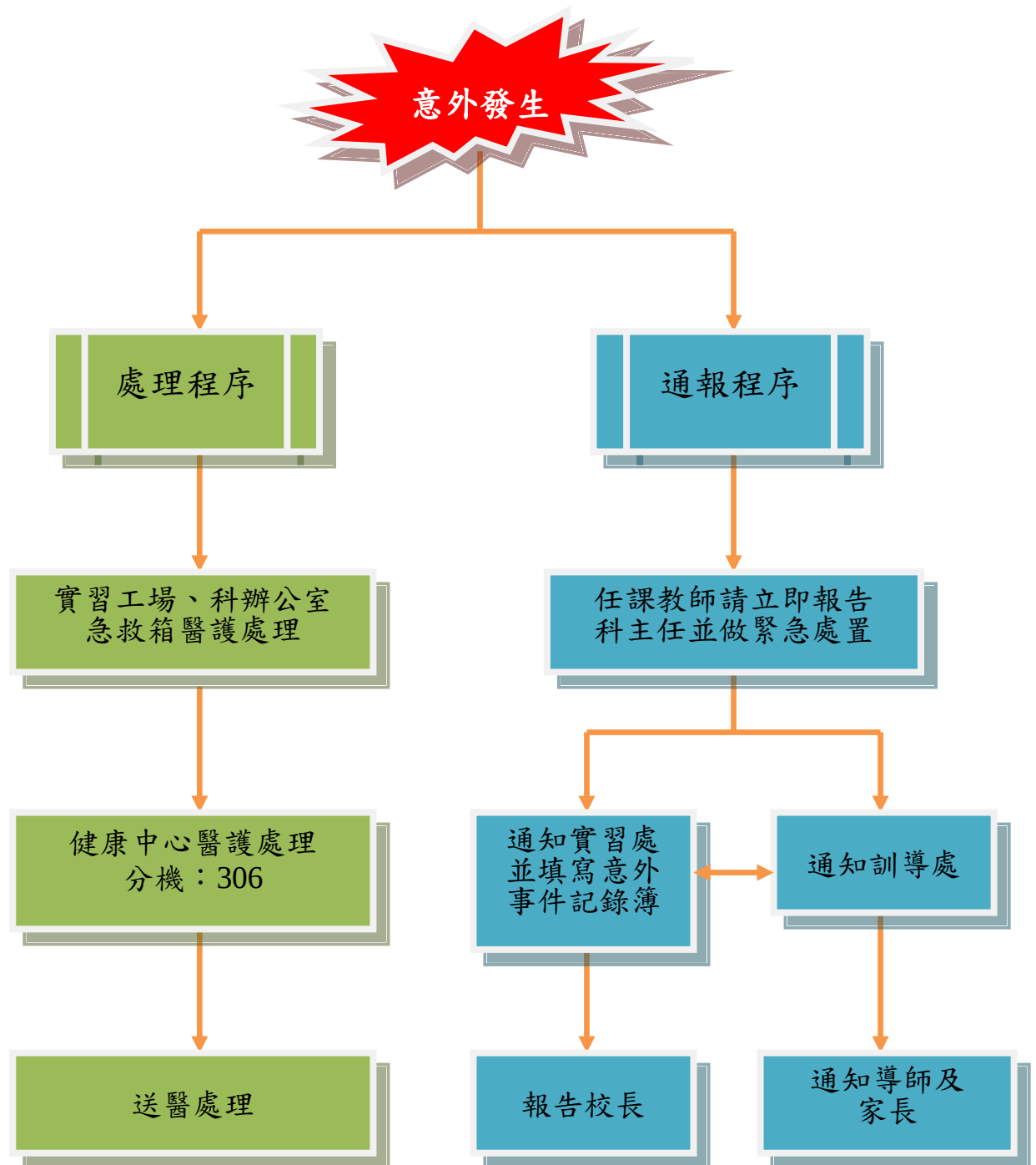
- 使學生有邏輯電路的概念，和熟悉邏輯閘的原理。
- 使學生熟悉組合邏輯和循序邏輯的電路
- 培養學生具有對數位邏輯電路量測、分析、及基本數位電路設計的能力。
- 使學生熟練示波器、信號產生器的使用方法。
- 輔導學生參加工業電子丙級技術士之檢定。

教學單元

- 基礎電子實習
- 數位電路實習
- 邏輯電路實習
- 工業電子實習



國立玉井工商實習課程意外事件處理流程





實習工場學生人事組織職責表

領班	1. 監督及領導工場人事組織正常運作。 2. 轉達及執行教師的指示事項。 4. 上課時將出缺席人數及每組之實習進度詳細填入實習日誌。 5. 下課二十分鐘前，傳達停止實習工作，並督導學生整理工作崗位，將工具歸還原位並清潔工場。
副領班	1. 協助領班執行職務，領班缺席時代理其職務。 2. 填寫工場日誌。
清潔管理員	1. 分配工場清潔人員之工作並督導清掃日常清潔工作能確實執行（室內地面、走廊、工作台、櫃架及洗手台、廁所等，清潔管理員免清潔職務）。 2. 策劃定期大掃除之職務分配。 3. 保持廢物箱清潔、用具及存放部份之整潔，對各種廢品督導分類存放。 4. 負工場佈置、維持工場清潔整齊之規劃及督導責任。
安全管理員	1. 負責上下課時間照明、電扇、窗戶、總電源之啟閉。 2. 協助教師處理有關安全事故(大門、窗戶、照明設備、插座、電氣設備、機械設備、危險物品等)。 3. 執行教師有關安全指示。 4. 隨時注意遵守安全工作者或不愛惜公物之學生。
材料管理員	1. 填寫材料申請單向物料庫領取材料並轉發同學。 2. 整理及收回材料及廢料。
儀器管理員	1. 負責管理工具(儀表)借用與收回。 2. 檢查工具(儀表)是否完整，如有不妥即報告老師作適當處理。 3. 下課後檢點並整理工具，如有損壞或缺少即報告老師。 4. 登記未還之工具。

附註：工場人事組織產生方式：

1. 各項人事由任課教師指派或指導學生互選擔任。
2. 每任工場幹部任期一學期，必要時，任課教師可以於期中更換幹部。
3. 各學期人事宜輪流擔任避免重覆，期使全體學生均有參與學習及學習服務之機會。



鑽孔機使用安全規則

- 一、鑽、搪孔前，注意工件是否固定妥當。
- 二、鑽頭的中心點應該對工作台中間孔，以免物鑽到台面，並且應加木墊。當工作物因未夾緊額旋轉時，應立即關閉機器，不可用手試圖停止。
- 三、鑽銷較硬之公件應緩慢進行。
- 四、鑽頭尖應高於工件物件 15 c m 左右。
- 五、鑽頭尖聲嘶較，應立即停止，可能是鑽頭磨鈍，鐵屑擁塞原故。
- 六、鑽深孔時，應時時退出鑽頭，以清除孔中鐵屑。
- 七、時常以刷子清除鑽台上之鐵屑。
- 八、切斷電源後，不可為了停止機器而握持夾頭。