

平版製版乙級技術士技能檢定術科測驗應檢參考資料

試題編號：084—900201—3

修訂日期：97年1月30日

(第二部份)

平版製版乙級技術士技能檢定術科測驗應檢參考資料目錄

壹、術科測驗應檢人員須知.....	1
貳、術科測驗檢定試題.....	2
參、術科測驗評審表.....	5
肆、平版製版職類乙級技術士技能檢定術科測試時間配當表.....	8

## 壹、平版製版乙級技術士技能檢定術科測驗應檢人員須知

- (一) 本職類乙級技能檢定術科測驗試題共有三題：
  1. 第一題：菊八開西式書版菊全開輪轉拼版，測驗時間 90 分鐘。
  2. 第二題：畫製菊對晒版台紙，重疊連晒製版，測驗時間 90 分鐘。
  3. 第三題：菊八開彩色目錄 4 頁拼完整版並晒製藍圖，測驗時間 90 分鐘。應檢人員應依承辦單位通知日期、地點及有關規定前往指定的檢定場報到，並就上述三題於測驗前進行抽題，以參加檢定。
- (二) 到達檢定場後，請先到「報到處」辦理報到手續及領取檢定相關資料，然後才能進入檢定場。
- (三) 報到時，請攜帶檢定通知單、學科准考證及國民身份證或其他法定身份證明。
- (四) 進場後，依監評委員指示進行抽題，再依據術科檢定編號進入指定位置，並將學科准考證及術科檢定通知單掛在指定位置。
- (五) 依據承辦單位所提供之工具表清點工具，如有短少或損壞，立即請場地管理人員補充或更換（檢定後如有短少或損壞，應照價賠償）。
- (六) 依據檢定試題材料表檢查材料規格及數量是否正確，如有錯誤，應立即請場地管理人員補充或更換（開始檢定後一律不准更換）。
- (七) 待監評委員宣佈「開始」口令後，才能開始檢定作業。
- (八) 檢定中不得與人交談、代人操作或託人操作。
- (九) 檢定中應注意自己、鄰人及檢定場地之安全。
- (十) 檢定需在規定時間內完成，若提前完成或在監評人員宣佈「檢定截止」時，立即停止操作並交還試題，成品依場地管理人員指定位置整齊排放。
- (十一) 離場前，應點交工具及清潔場地，同時將檢定通知單請監評委員簽章後才可離開檢定場。
- (十二) 離場時，除自己身份證件不得攜帶任何東西出場。
- (十三) 不遵守試場規則者，除勒令出場外並取消應檢資格，以不及格論處。

## 貳、平版製版乙級技術士技能檢定術科測驗試題

### 一、第一題

試題編號：084-900201

試題：菊八開西式書版菊全開輪轉拼版

檢定時間：90 分鐘

檢定內容：

(甲) 依原稿製作頁序樣張。

(乙) 繪製菊全開八模書版台紙一張，其規格如下：

(1) 印版咬口：5cm

(2) 印紙咬口：1cm

(3) 菊全尺寸：63.5×88.9cm

(4) 菊八開完成尺寸：21×29.7cm

(5) 修邊尺寸：0.3cm

(6) 裝訂方式：西式騎馬訂

(丙) 依據原稿、頁序樣張、台紙在片基上完成菊全開版底片拼貼。

(丁) 拼貼完成之底片晒製藍圖，並依頁序折一份完整藍圖成品。

(戊) 完成後在片基及完整藍圖上用藍色簽字筆簽名並註明咬口後，連同試題繳交監評委員。

注意事項：

(甲) 拼版所需底片、材料均已由檢定單位備妥，應檢人員需作頁序樣張、畫台紙、拼版及晒藍圖等工作。

(乙) 應檢者可使用打孔系統配合套釘拼版。

(丙) 拼貼時注意原稿上各項要求。

(丁) 晒製藍圖注意晒製時間，方可得清晰之藍圖。

## 二、第二題

試題編號：084-900202

試題：畫製菊四開晒版台紙，重疊連晒製版。

檢定時間：90 分鐘

檢定內容：

- (甲) 依原稿樣張畫製菊四開晒版台紙。
- (乙) 晒製套晒台紙，左右居中，咬口為 5cm。
- (丙) 以一號底片分二次連晒。
- (丁) 再將二號底片重疊套晒左邊圖像。
- (戊) 以正常製版程序完成晒版作業。
- (己) 製版完成後，以油性簽字筆註記咬口邊及簽名後，連同台紙及試題繳交監評委員。

注意事項：

- (甲) 可使用紅紙或不伸縮塑膠片，繪製晒版台紙。
- (乙) 印版曝光時，自行用紅紙做適當的遮光。
- (丙) 晒版時應注意晒版底片及設備之清潔。
- (丁) 在檢定時間內，若第一塊版晒製不良，可再做第二塊。

### 三、第三題

試題編號：084-900203

試題：菊八開彩色目錄 4 頁拼完整版並晒製藍圖。

檢定時間：90 分鐘

檢定內容：

- (甲) 依原稿樣張畫製菊對台紙，尺寸為 63×44.3cm。
- (乙) 菊八開單頁完成尺寸 21×29.7cm。
- (丙) 依據原稿、台紙在片基上完成菊全開版底片拼貼。
- (丁) 拼貼完成之底片晒製藍圖，並依頁序折一份完整藍圖成品。
- (戊) 完成後在片基及完整藍圖上用藍色簽字筆簽名並註明咬口後，連同試題繳交監評委員。

注意事項：

- (甲) 拼版所需底片、材料均已由檢定單位備妥，應檢人員需作頁序樣張、畫台紙、拼版及晒藍圖等工作。
- (乙) 應檢者可使用打孔系統配合套釘拼版。
- (丙) 拼貼時注意原稿上各項要求。
- (丁) 晒製藍圖注意晒製時間，方可得清晰之藍圖。

參、平版製版乙級技術士技能檢定術科測驗評審表

(一)第一題

姓 名		試題編號	084-900201	評 審 結 果	<input type="checkbox"/> 及 格 <input type="checkbox"/> 不 及 格	
准考證號碼		檢定日期	年 月 日			
評 審 項 目						
現場監評記錄：缺考及違規，凡有下列之一者，為不及格。(於該項 <input type="checkbox"/> 內打√) <input type="checkbox"/> 1.缺考。 <input type="checkbox"/> 5.故意毀損測驗場機具、物料。 <input type="checkbox"/> 2.未完成(含中途棄權)。 <input type="checkbox"/> 6.擅離或自行變換測驗位置。 <input type="checkbox"/> 3.代人製作或受人協助。 <input type="checkbox"/> 7.未考慮工作安全釀成災害。 <input type="checkbox"/> 4.夾帶或交換工作。 <input type="checkbox"/> 8.屢不遵守測驗場所規定。						
備註：(凡有上列情事者，必要時請列舉具體事實如下)						
現場評分						
項目	項次	內 容	基本扣分	最高扣分	扣 分	小 計
工作 態度	1	遲到或證件未佩帶齊全。	2	20		
	2	服裝儀容不整。	2	4		
	3	測驗時，精神散漫。	3	6		
	4	測驗後未維護現場整潔。	3	6		
操作 方法	1	未按標準作業流程操作。	3	6		
	2	不熟悉作業流程。	3	6		
	3	設備、工具操作方法不正確。	4	8		
操作 技術	1	技術不熟練，製程遲緩。	5	10		
	2	時間控制不良。	5	10		
	3	疏忽、健忘、經常遺漏。	5	10		
成 品 評 分	1	台紙繪製錯誤。	5	40		
	2	頁序樣張製作錯誤。	5	40		
	3	底片正反面拼貼錯誤。	5	40		
	4	頁序拼貼錯誤。	5	40		
	5	版面拼貼位置誤差 1mm 以上。	5	20		
	6	版面污損。	每處 5 分	20		
	7	十字線拼貼誤差 1mm 以上。	5	20		
	8	咬口方向標示錯誤。	5	20		
	9	藍圖晒製錯誤	5	20		
	10	其他。		20		
	11					
合 計 (總得分數以 100 分減去「現場監評扣分」和「成品評分扣分」)			現場監評 扣 分		成品評分 扣 分	
			總 得 分 數			
檢定開始時間：			檢定終止時間：			
主審員簽章：			評審員簽章：			

## (二)第二題

姓 名		試題編號	084-900202	評 審	□ 及 格	
准考證號碼		檢定日期	年 月 日	結 果	□ 不及格	
評 審 項 目						
現場監評記錄：缺考及違規，凡有下列之一者，為不及格。(於該項□內打√)						
<input type="checkbox"/> 1.缺考。 <input type="checkbox"/> 5.故意毀損測驗場機具、物料。						
<input type="checkbox"/> 2.未完成(含中途棄權)。 <input type="checkbox"/> 6.擅離或自行變換測驗位置。						
<input type="checkbox"/> 3.代人製作或受人協助。 <input type="checkbox"/> 7.未考慮工作安全釀成災害。						
<input type="checkbox"/> 4.夾帶或交換工作。 <input type="checkbox"/> 8.屢不遵守測驗場所規定。						
備註：（凡有上列情事者，必要時請列舉具體事實如下）						
現場評分						
項目	項次	內 容	基本扣分	最高扣分	扣 分	小 計
工作	1	遲到或證件未佩帶齊全。	2	20		
	2	服裝儀容不整。	2	4		
態度	3	測驗時，精神散漫。	3	6		
	4	測驗後未維護現場整潔。	3	6		
操作	1	未按標準作業流程操作。	3	6		
	2	不熟悉作業流程。	3	6		
	3	設備、工具操作方法不正確。	4	8		
操作	1	技術不熟練，製程遲緩。	5	10		
	2	時間控制不良。	5	10		
	3	疏忽、健忘、經常遺漏。	5	10		
成品	1	版面印紋晒製錯誤。	10	40		
	2	套晒不準誤差 0.5mm 以上。	5	40		
	3	咬口位置誤差 1mm 以上。	5	20		
	4	光部網點（線）脫落。	每處 5 分	20		
	5	暗部網點（線）模糊。	每處 5 分	20		
	6	規線或印紋殘缺不全。	每處 5 分	20		
	7	版面污損。	每處 5 分	20		
	8	台紙繪製錯誤。	10	40		
	9	其他。		20		
合 計			現場監評		成品評分	
（總得分數以 100 分減去「現場監評扣分」和「成品評分扣分」）			扣 分		扣 分	
			總 得 分 數			
檢定開始時間：			檢定終止時間：			
主審員簽章：			評審員簽章：			

## (三)第三題

姓 名		試題編號	084-900203	評 結	審 果	<input type="checkbox"/> 及 格
准考證號碼		檢定日期	年 月 日			<input type="checkbox"/> 不 及 格
評 審 項 目						
現場監評記錄：缺考及違規，凡有下列之一者，為不及格。(於該項□內打√)						
<input type="checkbox"/> 1.缺考。 <input type="checkbox"/> 5.故意毀損測驗場機具、物料。						
<input type="checkbox"/> 2.未完成(含中途棄權)。 <input type="checkbox"/> 6.擅離或自行變換測驗位置。						
<input type="checkbox"/> 3.代人製作或受人協助。 <input type="checkbox"/> 7.未考慮工作安全釀成災害。						
<input type="checkbox"/> 4.夾帶或交換工作。 <input type="checkbox"/> 8.屢不遵守測驗場所規定。						
備註：（凡有上列情事者，必要時請列舉具體事實如下）						
現場評分						
項目	項次	內 容	基本扣分	最高扣分	扣 分	小 計
工作	1	遲到或證件未佩帶齊全。	2	20		
	2	服裝儀容不整。	2	4		
態度	3	測驗時，精神散漫。	3	6		
	4	測驗後未維護現場整潔。	3	6		
操作	1	未按標準作業流程操作。	3	6		
	2	不熟悉作業流程。	3	6		
	3	設備、工具操作方法不正確。	4	8		
操作	1	技術不熟練，製程遲緩。	5	10		
	2	時間控制不良。	5	10		
	3	疏忽、健忘、經常遺漏。	5	10		
成品 評 分	1	底片正反面及彩色各色版拼貼錯誤。	5	40		
	2	彩色各色拼貼誤差 0.5mm 以上。	5	40		
	3	版面拼貼位置誤差 1mm 以上。	5	20		
	4	版面污損。	每處 5 分	20		
	5	十字線、裁切線拼貼誤差 1mm 以上。	5	20		
	6	未照原稿標示拼貼	5	40		
	7	藍圖晒製錯誤	5	20		
	8	其他。		20		
合 計			現場監評 扣 分		成品評分 扣 分	
（總得分數以 100 分減去「現場監評扣分」和「成品評分扣分」）			總 得 分 數			
檢定開始時間：			檢定終止時間：			
主審員簽章：			評審員簽章：			

## 肆、平版製版職類乙級技術士技能檢定術科測試時間配當表

每一檢定場，每日排定測試場次為上、下午各乙場；程序表如下

時 間	內 容	備 註
08:00~08:30	1.監評前協調會議（含監評檢查機具設備）。 2.應檢人報到完成。	
08:30~09:00	1.應檢人抽題及工作崗位。 2.場地設備及供料、自備機具及材料等作業說明。 3.測試應注意事項說明。 4.應檢人試題疑義說明。 5.應檢人檢查設備及材料。 6.其他事項。	
09:00~10:30	<b>第一場測試</b> 1.監評人員宣布「檢定截止」時，應立即停止操作業交還試題。 2. 檢定時間共計 1 小時 30 分。	
10:30~11:00	監評人員進行評分。	
11:00~12:30	1.監評人員休息用膳時間。 2.檢定場地復原。 3.應檢人報到完成。	
12:30~13:00	1.應檢人抽題及工作崗位。 2.場地設備及供料、自備機具及材料等作業說明。 3.測試應注意事項說明。 4.應檢人試題疑義說明。 5.應檢人檢查設備及材料。 6.其他事項。	
13:00~14:30	<b>第二場測試</b> 1.監評人員宣布「檢定截止」時，應立即停止操作業交還試題。 2. 檢定時間共計 1 小時 30 分。	
14:30~15:00	監評人員進行評分。	

15:30~16:00	1.檢討會（監評人員及術科測試辦理單位視需要召開）。 2.檢定場地復原。	
-------------	---	--