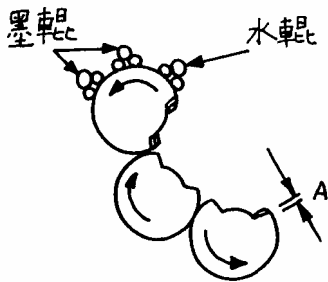


1. (2) 書版前後面常以① F、B ② A、B ③ X、Y ④ M、N 英文字母代表。
2. (3) 輪轉版可用在①海報②單面③黑白及彩色書版④紙盒 之印刷工作。
3. (1) 輪轉印刷為的是①省版②增加印刷精美③兩面同時看④不必翻面印。
4. (2) 印版之 A 版代表①某一色版②正面版③背面版④輪轉版。
5. (3) 印版之 B 版代表①某一色版②正面版③背面版④輪轉版。
6. (2) 正常輪轉常為①換咬口②換邊規③換紙堆④換機器印刷。
7. (1) 黃色之英文字母代號為① Y ② M ③ C ④ BK。
8. (2) 洋紅色之英文字母代號為① Y ② M ③ C ④ BK。
9. (3) 青色之英文字母代號為① Y ② M ③ C ④ BK。
10. (4) 黑色之英文字母代號為① Y ② M ③ C ④ BK。
11. (1) 787×1092mm 紙張為①四六全版②菊全版③對開版④特別尺寸。
12. (2) 635×889mm 紙張為①四六全版②菊全版③對開版④特別尺寸。
13. (2) 四六版通稱① A 版② B 版③ C 版④ D 版。
14. (1) 菊全版通稱① A 版② B 版③ C 版④ D 版。
15. (4) B2 的尺寸為①菊倍②四六版全開③菊半④四六對開 尺寸。
16. (3) A2 的尺寸為①菊倍②四六版全開③菊半④四六對開 尺寸。
17. (1) A0 的尺寸為①菊倍②四六版全開③菊半④四六對開 尺寸。
18. (1) 蛋白版是①平面版②平凹版③平凸版④ PS 版 的一種。
19. (4) 下列那一種版屬預塗式印版①蛋白版②平凹版③平凸版④ PS 版。
20. (2) 要腐蝕的平版是①平面版②平凹版③蛋白版④ PS 版。
21. (2) 依印件格式在白紙上畫出各種標線之拼版工具稱為①底紙②台紙③稿紙④藍圖。
22. (4) 為印件內頁編製頁序之參考樣張稱為①底紙②台紙③稿紙④頁序樣張。
23. (3) PS 版之感光性①只有陽片型②只有陰片型③陰片及陽片型都有④屬翻轉片型。
24. (2) 平版印紋部份①親水②親油③親酒精④親油及親水性。
25. (3) PS 版原意為①可感光②不感光③預塗感光膜④未塗感光膜 印版。
26. (1) 能印出最鮮銳文字的印刷方式為①凸版印刷②平版印刷③凹版印刷④平凹版印刷。
27. (3) 最能充分地表達畫面階調(濃淡的階段)之製版印刷方式為①凸版印刷②平版印刷③凹版印刷④平凹版印刷。
28. (2) 陰片晒版比陽片晒版所具有之優點為①耐印②版面乾淨③露光時間短

④顯像時間短。

29. (1) 製版作業上不需腐蝕處理之版式為①平面版②平凹版③平凸版④凹版。
30. (4) 彩色印刷品的主色角度宜用① 15°② 75°③ 90°④ 45°。
31. (3) 塑膠、衣料類印刷之製版方式多為①凸版②平版③凹版④平凹版。
32. (4) 有價証券如股票、債券、紙幣等之防偽印刷製版方式宜用①平版②凸版③照相凹版④雕刻凹版。
33. (2) 文字、線條稿之印製，最經濟實用的製版方式為①凸版②平面版③凹版④平凹版。
34. (1) 適用於細網線印製之紙張為①銅版紙類②新聞紙類③道林紙類④模造紙類。
35. (4) 適合長版印刷之平版為①平面版②平凹版③委安版④烘烤 PS 版。
36. (2) 雙色印刷之最佳網線角度應相差① 15°② 30°③ 45°④ 90°。
37. (4) 推行環境保護運動，應多使用之印刷紙張為①銅版紙②道林紙③模林紙④再生紙。
38. (1) 下圖 A 處指①印紙咬口②印版咬口③版夾④紙張尾端。



39. (2) 黃墨加青墨可變成①紅色②綠色③黑色④紫色。
40. (3) 印刷之五種要素中，必須由客戶提供者為①版②油墨③原稿④紙張。
41. (1) 印刷五大要素之首為①原稿②版③油墨④印刷機。
42. (1) 隨著科技之進步，印刷之五種要素中，可能消失的是①版②油墨③印刷機④紙張。
43. (2) 四六版 25 開之尺寸與菊版① 8 開② 16 開③ 18 開④ 24 開 相同。
44. (1) 書籍印件格式中，右翻法又稱為①中式翻法②西式翻法③順翻法④逆翻法。
45. (4) 連晒時，模與模間的距離稱為①拼版距離②咬口距離③裁切距離④移行距離。
46. (2) 印刷時紙張被壓力輥筒咬住的地方稱為①版邊②咬口③側規④拖梢。
47. (3) 送入印刷機印刷的紙張尺寸稱為①全紙尺寸②咬口尺寸③付印尺寸④印機尺寸。
48. (3) 印刷後，依頁碼順序摺疊但尚未裝釘的紙張稱為①台②套③帖④本。

49. (4) 為了避免配帖錯誤，通常在帖背印上①色標②尺標③頁標④背標。  
50. (1) 標示為 M100 + Y100 的色彩顯示為①紅色②綠色③藍色④紫色。

08400 平版製版 丙級 工作項目 02：工具使用

1. (3) 政府公制單位為①台尺②英吋③公分④魯班尺。
2. (3) 以下那一個尺寸最長① 1 公分② 1 英吋③ 1 台寸④ 2 公分。
3. (2) 平版印版厚度最可能為① 3mm ② 0.3mm ③ 0.03mm ④ 0.3 英吋。
4. (2) 測定平凹版腐蝕液所用的比重計為①酒精用②鹽類③氣體④金屬 比重計。
5. (4) 鹽類(波梅)比重計單位為① A°② T ③ gr ④°Be'。
6. (2) 量杯以對製版較適合①圓筒狀②圓錐狀③半球狀④環狀。
7. (4) 氯化鈣平凹版腐蝕液比重要在① 4°Be'② 14°Be'③ 30°Be'④ 42°Be' 以上。
8. (2) 濕度單位為①絕對②相對③溶解④氧化 百分比。
9. (1) 用測微計測量時，每 0.01mm 俗稱①條②度③絲④束。
10. (4) 攝氏 0 時為華氏① 0 ② 10 ③ -10 ④ 32 。
11. (2) 國內常用溫度單位為①華氏②攝氏③相對溫度④絕對溫度。
12. (1) 最高真空為一大氣壓，它有① 760mm ② 200mm ③ 76mm ④ 20mm 水銀柱高的壓力。
13. (4) 最合宜人體的相對濕度為① 90%② 80%③ 70%④ 60%。
14. (3) 每分鐘迴轉次數的簡寫記號是① ASA ② DIN ③ RPM ④ PPM。
15. (1) 拼版時，最常用之底片剪裁工具為①剪刀②刀片③鉗子④剝膜刀。
16. (4) 為防止工具生鏽 可用①汽油②酒精③甲本④機油。
17. (2) 一般打孔器為幾孔規位①單孔②兩孔③四孔④八孔。
18. (3) U 型孔為①拼版②晒版③版夾④掃描歸位用。
19. (3) 一英吋為① 10 公分② 4.5 公分③ 2.54 公分④ 25.4 公分。
20. (2) 一公升有① 100cc ② 1000cc ③ 2000cc ④ 10000cc。
21. (3) 一公尺等於① 10mm ② 100mm ③ 1000mm ④ 10000mm。
22. (2) 測微器最小讀數以① 0.1mm ② 0.01mm ③ 0.001mm ④ 0.0001mm 較合用。
23. (3) 以毛髮為感應體的量測工具是①溫度計②厚度計③濕度計④測微計。
24. (4) 測微計是用來測量①重量②容量③壓力④厚度。

25. (4) 下面何者可去除印紋①氣水筆②力加筆③原子筆④浮石筆。
26. (2) 新聞紙類平版印刷之網線以① 80 線 / 吋以下② 80 133 線 / 吋③ 150 175 線 / 吋④ 175 線 / 吋以上 為宜。
27. (1) 用濃度計測定青色(Cyan)濃度時，應使用之濾色片為①紅色②黃色③藍色④綠色。
28. (3) 黑、灰複色版中，黑版角度宜用① 15°② 30°③ 45°④ 75°。
29. (1) 照相用正色底片，對①紅色②藍色③黃色④綠色 不感光。
30. (2) 照相用全色底片之安全燈為①紅色②深綠色③黃色④紫色。
31. (3) 一公克(1g)等於①十分之一公斤②百分之一公斤③千分之一公斤④萬分之一公斤。
32. (2) 下列何者須用陽片晒版①平面版②平凹版③凸版④委安版。
33. (4) 用放大鏡檢查印版網點品質，其倍數宜用① 10 倍以下② 15 倍③ 20 倍④ 25 倍以上。
34. (2) PS 版之版材為①鋅板②鋁板③銅板④鋼板。
35. (1) 自動沖版機之清洗宜用①自來水②氨水③酒精④汽油。
36. (2) 晒版架玻璃之清潔宜用①苯精②酒精③汽油④香蕉油。
37. (1) 檢查拼版準確度所使用之放大鏡倍率宜用① 10 倍② 20 倍③ 40 倍④ 50 倍。
38. (1) 機器設備所附之維修工具使用後應①收回原位②放在容易取得的地方③和其他工具放在一起④隨意放置。
39. (4) 平版印刷要求品質高、層次表現細緻，其網線數以① 100 線 / 吋以下② 133 線 / 吋③ 150 線 / 吋④ 175 線 / 吋以上 為最好。
40. (2) 自動化生產設備（如沖片機、沖版機、連晒機...）之主件均為電腦數據化，室內溫度應維持在① 15 以下② 15 30 ③ 30 40 ④ 40 以上 較佳。
41. (2) 拆除螺帽以使用①鑷子②起子③剪刀④鉗子 較適當。
42. (3) 作業場所內之常用工具應①收在工具箱內②隨時拿在手中③掛在工具版上④放在口袋內。
43. (3) 厚薄規是用來測量①印版厚度②橡皮布厚度③輥筒間隙④油墨厚度 的工具。
44. (1) 拼版時，檢視底片網點可用①放大鏡②顯微鏡③近攝鏡④望遠鏡。
45. (4) 可用來提供彩色印刷品質評鑑的工具是①網點密度尺②網點角度尺③晒版控制導表④彩色印刷控制導表。
46. (1) 繪圖用之曲線板又稱①雲行板②浪形板③邊線板④輪廓板。
47. (4) 網點密度測定儀是用來測量網點的①角度②大小③間隙④線數。

48. (2) 俗稱 OPQ 的材料是指①消去液②修蓋膠③強力膠④去污劑。
49. (1) 演色表是用來顯示①原色色網組合之顏色②滿版特別色③色彩三屬性④色彩之漸層。
50. (2) 色票是用來顯示①原色色網組合之顏色②滿版特別色③色彩三屬性④色彩之漸層。

08400 平版製版 丙級 工作項目 03：拼版

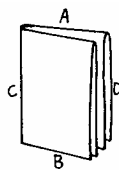
1. (3) 短版黑白版常以① PS 版②平凹版③紙版④多層版 印刷較經濟。
2. (3) 陽片不可用來晒① PS 版②平凹版③蛋白版④不腐蝕平凹版。
3. (4) 一印刷紙張的正、反面稱為①一套②一組③一頁④一台。
4. (4) 拼版要考慮印刷機可印紙張①最大尺寸②一般尺寸③最小尺寸④最大及最小尺寸。
5. (4) 以兩張以上拼好的底片逐次感光在同一塊印版上，此稱為①連晒②疊晒③併晒④多重感光。
6. (1) 拼版尺寸依據①台紙②頁序樣張③樣稿④參考書本。
7. (3) 套底色時，平網和相片網線角度呈① 15°② 45°③ 30°④ 90° 較好。
8. (2) 拼版上出血是指①套紅②圖片出裁切線③加粉紅底④加紅框。
9. (3) 反向文字陰翻陽常用①背對背②膜對膜③膜對背④不一定 可求反向陽片。
10. (4) 上光、燙金、軋形等是屬於①拼版②裝訂③裁切④加工 的範圍。
11. (3) 陰片不可用① PS 版②平面版③平凹版④委安版 晒版。
12. (4) 以手工或輓筒自塗式印版叫① PS 版②蛋白版③平凹版④委安版。
13. (4) 四六版全張尺寸為① 25×35"② 25×38"③ 28×40"④ 31×43"。
14. (4) 31"×43"等於① 63.5×88.9 ② 63.5×96.5 ③ 71.1×102 ④ 78.7×109.2 公分。
15. (3) 菊版全開面積為四六版全開的① 100%② 120%③ 65.6%④ 76%。
16. (2) 台紙上的紅色標線代表①紙張尺寸②裁切線③頁碼④中心線。
17. (3) 四六版 10 開的印件在菊全機上可用①對開五模② 4+4+2 模③ 6/10+4/10 大小開④三開 印刷。
18. (1) 菊 16 開本在四六版是① 25 開② 20 開③ 16 開④ 32 開。
19. (4) 拼彩色版之片基宜用①賽璐珞② PVC ③ PE ④聚脂纖維片基。
20. (2) 平凹版兩次感光會①增加印紋②減少印紋③不增不減④不一定增減。

21. (1) 陰片版感光兩次代表①增加印紋②減少印紋③不增不減④不一定增減。
22. (4) 規劃裝訂時之摺紙，其摺數最好不要超過① 6 摺② 5 摺③ 4 摺④ 3 摺。
23. (3) 快速印刷較常用①平凹版② PS 版③紙版④鋅版。
24. (3) 拼版時必須依付印紙張的①種類②厚度③尺寸④形狀 來決定拼多大的版。
25. (3) 書本大多裁修①一邊②兩邊③三邊④四邊。
26. (4) 一般底片片基厚度為① 1mm ② 0.5mm ③ 0.3mm ④ 0.1mm。
27. (1) 現在通行套釘規格大多為①公制②英制③台寸④新制。
28. (3) 包裝紙盒在印刷完後要依其非直線外形來排刀模切開，這稱為①裁切②成形③軋形④塑形。
29. (2) 那一種底片晒藍圖效果較正常？①陰片②陽片③轉寫片④翻轉片。
30. (1) 平凹版之曬版採用①陽片②陰片③轉寫片④翻轉片。
31. (1) 天地輪轉是指①換咬口輪轉②換邊規輪轉③換版輪轉④換對角輪轉。
32. (2) 輪轉版盡量要①換咬口②換邊規③同一面印④換對角 印刷。
33. (2) 那一種裝訂方式較不適合厚書籍？①平釘②騎馬釘③膠裝④線裝。
34. (1) 英文書是①左開本②右開本③中間本④古裝本。
35. (4) 頁數少沒插頁用①精裝②膠裝③縫線裝④騎馬釘 比較便宜。
36. (2) 下列那一種裝訂方式頁序排列較自由①精裝②膠裝③縫線裝④騎馬釘。
37. (1) 一印刷紙張具最小頁碼的那一面稱為①外側台②內側台③前台④後台。
38. (2) 拼大版的底片在什麼地方標示台數①版尾②咬口③左側邊規處④右側邊規處。
39. (4) 連晒之裁切尺寸①一定小於②一定大於③大於或等於④小於或等於移行尺寸。
40. (1) 書版內頁拼版，若正面採用天對天，則背面必須採用①天對天②地對地③天對地④地對天。
41. (4) 進步的電腦印前系統，目前尚不包括①工作站②輸入機③輸出機④製版相機。
42. (2) 單張式印件在拼版過程中不需要①印刷作業基本資料之擬訂②編頁序③繪台紙④底片的拼貼。
43. (2) 依印件的總頁數、翻法、裝訂方式、拼版方式與天地對法，在小張白紙上訂出頁碼，此步驟稱為①印刷作業基本資料之擬訂②編頁序③繪台紙④底片的拼貼。

44. (3) 將頁序樣張依順序編好台數，包括正反面的標示，並將之做成編台表（落版單），此步驟稱為①印刷作業基本資料之擬訂②製作頁序樣張③編台④繪台紙。
45. (2) 有一本書，16開，內頁64頁，單色印刷，採對開付印，可編成①2台②4台③6台④8台。
46. (2) 有一本書，菊版8開，內頁96頁，單色印刷，今採菊版全付印，可編成①4台②6台③8台④12台。
47. (1) 有一本書，四六版25開，內頁160頁，全書彩色印刷，今採菊全付印，則①可編成5台②可編成7台半③可編成10台④無法編台。
48. (3) 4開紙的尺寸應為①545x787mm②444x635mm③393x545mm④317x444mm。
49. (2) 菊版對開紙的尺寸應為①545x787mm②444x635mm③393x545mm④317x444mm。
50. (4) 32開紙的尺寸應為①222x317mm②196x272mm③155x222mm④139x196mm。
51. (1) 菊版8開紙的尺寸應為①222x317mm②196x272mm③155x222mm④139x196mm。
52. (3) 紙張的國際規格中，B0是B1的①1/4②1/2③2倍④4倍。
53. (4) 紙張的國際規格中，A1是A3的①1/4②1/2③2倍④4倍。
54. (1) 紙張的國際規格中，B4是B2的①1/4②1/2③2倍④4倍。
55. (2) 紙張的國際規格中，A4是A3的①1/4②1/2③2倍④4倍。
56. (4) 依據印件的格式，將付印尺寸，完成尺寸，咬口尺寸....等資料在白紙或淡藍色方格紙上畫出咬口線、中心線、裁切線....各種標線，此步驟稱為①製作頁序樣張②編頁序③編台④畫台紙。
57. (1) 拼版台紙上，決定印件完成尺寸的標線為①裁切線②咬口線③裝訂線④版心線。
58. (3) 對開紙摺成32開，應摺①2摺②3摺③4摺④5摺。
59. (2) 菊全紙摺成菊8開，應摺①2摺②3摺③4摺④5摺。
60. (3) 190x260mm的書籍屬①8開②菊版8開③16開④菊版16開。
61. (2) 210x290mm的書籍屬①8開②菊版8開③16開④菊版16開。
62. (1) 中文文學類書籍，宜設計為①右翻②左翻③上翻④下翻。
63. (2) 工程、數理類書籍，宜設計為①右翻②左翻③上翻④下翻。
64. (4) 太厚的書籍不宜設計為①膠裝②穿線精裝③穿線平裝④騎馬釘裝。
65. (2) 為提高生產效率，現時較厚之小說、雜誌均採用①平釘裝②膠裝③膠圈裝④線裝。

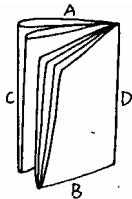
66. (1) 印件只印黑色一色，則拼版時稱拼①單色版②套色版③彩色版④混色版。
67. (2) 印件除印黑色文字外，又套印紅色圖案則拼版時稱拼①單色版②套色版③彩色版④混色版。
68. (3) 彩色印件之拼版，稱為拼①單色版②套色版③彩色版④混色版。
69. (2) 拼版時有一底色為 100% 黃+60% 洋紅，其印出之疊色應為①紅②橙③綠④藍。
70. (4) 拼版時有一底色為 70% 黑+100% 黃+100% 洋紅，其印出之疊色應為①黑色②橙色③大紅色④褐色。
71. (2) 拚版時有一底色為 50% 黃色 + 50% 青色，其印出之疊色應為①黃綠色②淺綠色③藍色④紫色。
72. (1) 下列那一條台紙標線畫錯，則往往會造成需要在校版時做鞞筒圓周方向之移位處理①咬口線②摺線③裁切線④裝訂線。
73. (4) 開數相同但裝訂方式不同（一為平釘，一為騎馬釘）之書籍，其台紙之標線下列何者不同：①付印尺寸標線②咬口線③裁切線④裝訂線。
74. (1) 開數相同、裝訂方式相同（同為膠裝），但厚度不同之書籍，下列何種數據會受到影響：①書背厚度②裁切尺寸③版心大小④內頁之付印尺寸。

75. (3) 左圖為一正擺之摺帖，其 D 邊稱為①天邊②地邊③書口邊



④裝訂邊。

76. (2) 左圖為一正擺之摺帖，其 B 邊稱為①天邊②地邊③書口邊



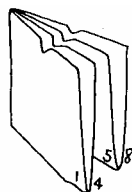
④裝訂邊。

77. (3) 左圖為一 8 頁摺帖，由此圖可判定此摺帖為①右翻天對



天②右翻地對地③左翻天對天④左翻地對地。

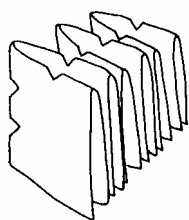
78. (4) 左圖為一 8 頁摺帖，由此圖可判定此摺帖為①右翻天對





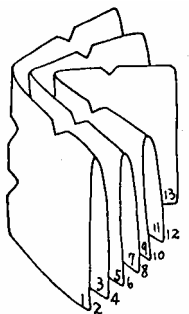
天②右翻地對地③左翻天對天④左翻地對地。

79. (3) 左圖之裝訂方式不可能為①平釘裝②膠裝③騎馬



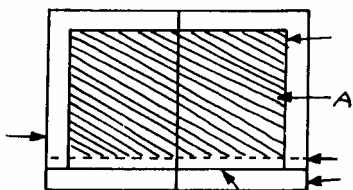
釘裝④縫線裝。

80. (3) 左圖之裝訂方式應為①平釘裝②膠裝③騎馬釘裝④



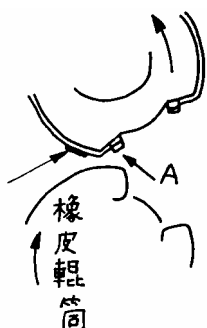
活頁裝。

81. (3) 左圖台紙 A 處指①印版②付印紙張大小③紙



張可印最大面積④印紙咬口。

82. (2) 左圖 A 處指①印紙咬口②印版咬口③咬紙爪④紙



張前端。

83. (4) 20% 網點之平網底片，用「一般明室片」覆片，所得出之底片網點應為① 20% ② 30% ③ 70% ④ 80%。

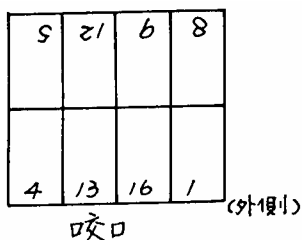
84. (2) 印整張滿版之色紙，在紙張之前端出現一條狹長之空白，此係因①印版咬口②印紙咬口③漏印④橡皮布太短 所造成。

85. (3) 手工分色中，為使套圖，套色精準，下列何者為不可或缺之工具①剪刀②美工刀③打孔器和套釘④演色表。

86. (2) 手工分色中，為判定底色（或特別色）之演色精確，下列何者為不可或缺之工具①放大鏡②演色表③彩色印刷控制導片④網點角度測定儀。

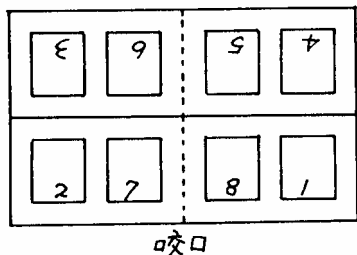
87. (4) 陽片拼版時，為黏貼十字規線，以採用下列何種方式最為方便①用自製的十字規線底片黏貼②用裝了黑色墨水之針筆直接在透明片基上畫③用紅色修正膠做記號④用十字規線膠帶直接黏貼。
88. (3) 照相陰片上若有瘡孔要修去，下列何種材料不適用①紅色修正膠②紅色修正筆③藍色油性簽字筆④黑色油性簽字筆。
89. (3) 照相陰片之去背景作業，下列何種材料不適用①紅色修正膠②紅色膠帶③紅紙④紅色剝膜底片。
90. (1) 清潔底片（或拼版片基）之溶劑，宜用①酒精②甲苯③香蕉水④丙酮。
91. (4) 平版印刷中，下列那一種拼版方式是沒有的？①套版（AB版）②換邊規輪轉版③換咬口輪轉版④同時換邊規與咬口輪轉版。

92. (1) 左列頁序樣張顯示拼版方式為①套版（AB



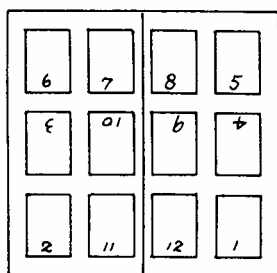
- 版) ②換邊規輪轉版③換咬口輪轉版④同時換邊規與咬口輪轉版。

93. (2) 左列頁序樣張顯示拼版方式為①套版（AB



- 版) ②換邊規輪轉版③換咬口輪轉版④同時換邊規與咬口輪轉版。

94. (2) 左列頁序樣張顯示拼版方式為①套版（AB版）



- ②換邊規輪轉版③換咬口輪轉版④同時換邊規與咬口輪轉版。

95. (1) 頁序樣張上若一邊有剪一個“V”型缺口者，即指為①天邊②地邊③裝訂邊④書口邊。
96. (3) 頁序樣張上若一邊有剪二個“V”型缺口者，即指為①天邊②地邊③裝訂邊④書口邊。
97. (3) 一本書裝釘完成後，那一邊不需裁切？①天邊②地邊③裝訂邊④書口邊。
98. (1) 製作頁序樣張時的“摺向”，指的是①摺紙方向②裁切方向③裝訂方

向④擺置方向。

99. (3) 製作頁序樣張時的“直角摺”，是指當紙張對摺後，摺帖需順時針旋轉① 30°② 45°③ 90°④ 180°再對摺。
100. (1) 製作頁序樣張時，為使摺向固定，常在對摺時採①順時針旋轉 90°②逆時針旋轉 90°③不旋轉，同方向重複摺④不旋轉，逆方向重複摺。
101. (4) 台紙上顯現文字與圖片範圍之標線為①摺線②咬口線③裁切線④版面位置標線（或稱版心線）。
102. (2) 台紙上顯現各頁面內所固定出現書籍邊緣之書名或章節等位置之標線稱為①付印尺寸標線②書名位置標線③頁碼位置標線④版面位置標線。
103. (3) 台紙上顯現各頁面內所出現頁碼位置之標線稱為①付印尺寸標線②書名位置標線③頁碼位置標線④版面位置標線。
104. (1) 台紙上顯現付印紙張大小規格之標線稱為①付印尺寸標線②書名位置標線③頁碼位置標線④版面位置標線。
105. (1) 書籍印刷時，因台數甚多，為容易觀察各台配帖是否正確，常在拼版時製作①背標②頁序樣張③編台④十字規線。
106. (4) 拼版(底片拼貼作業)前，下列何者是不需要檢查的①頁序樣張②編台③台紙④印版。
107. (1) 下列何者非拼版之附屬設備①電子分色機②覆片機③自動沖片機④打孔機。
108. (4) 拼貼底片之前，下列何者是可以不需要準備的①要拼貼的底片②膠帶③清洗之溶劑④丁字尺。
109. (1) 底片之拼貼作業當中，下列何者是可以不需要的①照相底片②網點角度測定儀③網點密度測定儀④平網。
110. (4) 底片之拼貼作業當中，下列何者是可以不需要的①放大鏡②紅色遮光紙③紅色剝膜底片④黑色奇異筆。
111. (4) 為完成手工分色，下列何者是不需要的①演色表②打孔器與套釘③平網④彩色印刷控制導片。
112. (3) 拼貼過程當中，下列動作何者是不需要的？①保持拼版桌之整齊②維護工作環境之清潔③坐姿不用端正，隨意就好④切割底片要小心。
113. (4) 拼版過程當中，下列動作何者是錯的？①檢查所有拼貼之底片，其位置、膜面等是否正確？②檢查底片、片基是否沾有髒物？③檢查所拼版之底片，是否有註明台數、咬口等？④檢查原稿是否有錯誤？。
114. (2) 陽片拼版時，底片持拿之方向應為①膜面向上，圖文正向②膜面向上，圖文反向③膜面向下，圖文正向④膜面向下，圖文反向。
115. (2) 陰片拼大版時，底片持拿之方向應為①膜面向上，圖文正向②膜面向

上，圖文反向③膜面向下，圖文正向④膜面向下，圖文反向。

116. (4) 陽片拼大版完後①應先全面遮紅紙，再挖出印紋部份②應先全面遮黑紙，再挖出印紋部份③應先全面遮黃紙，再挖出印紋部份④直接檢查即可。
117. (1) 陰片拼大版完後①應先全面遮紅紙，再挖出印紋部份②應先全面遮黑紙，再挖出印紋部份③應先全面遮黃紙，再挖出印紋部份④直接檢查即可。
118. (3) 彩色拼版中，黃版之網點角度常被做成① 45°② 75°③ 90°④ 105°。
119. (1) 彩色拼版中，主色版之網點角度常被做成① 45°② 75°③ 90°④ 105°。
120. (1) 20%網點之平網底片，用「反白（反轉）底片」覆片，所得出之底片網點應為① 20%② 30%③ 70%④ 80%。

#### 08400 平版製版 丙級 工作項目 04：晒版

1. (3) 磨版和那一個作用無關？①含水性②印紋附著性③產生印紋④再生版材。
2. (2) PS 版多半先用①磨球②毛刷③電解④化學法磨版，再經陽極氧化處理。
3. (4) 磨版的要求和下列那一項無關①勻②深③細④粗。
4. (4) 那一種金屬親水性最好①鋅②鋁③銅④鉻。
5. (3) 那一種金屬親油性最好①鋅②鋁③銅④鉻。
6. (1) 磨版時磨砂的使用，由①粗到細②細到粗③相同粗細④粗到細，再到粗。
7. (3) 磨版所使用的磨球直徑要①大小混合②越小越好③適中一致④越大越好。
8. (2) 磨版機採①弧形②圓形③直線④曲線運動。
9. (4) 印版磨成後可用①苛性鈉②鹽酸③氨水④冰醋酸 1% 清洗。
10. (4) 平版表面的研磨狀態，我們稱粒紋，日本稱①磨紋②砂紋③磨目④砂目。
11. (4) 平版原始發明版材為①鋅版②鋁版③紙版④石版。
12. (4) 平版製版工程最少的是①平面版②平凹版③委安版④ PS 版。
13. (3) 下列那種金屬不能作為平印版材①鋅②鋁③鉛④銅。
14. (1) 鋁版比鋅版比重①輕②相同③重④不一定。
15. (2) 鋅版比鋁版①具親水性②具親油性③比重小④更難腐蝕。

16. (3) 目前市面上平版流行用①鋅版②鋁版③ PS 版④委安版。
17. (1) PS 版原意為①預塗版②自塗版③後塗版④不塗版。
18. (2) 那一種平版製版工程最長①平面版②平凹版③ PS 版④委安版。
19. (1) 平版印紋部份為①親油性②親水性③中性④不定性。
20. (2) 平版非印紋部份為①親油性②親水性③中性④凹陷。
21. (4) 紙版用於①平凹版②委安版③後塗版④快速印刷版材。
22. (2) 塗佈感光液前版材要①腐蝕②整面③上膠④剝膜。
23. (1) 混合酸液的正確方法應①水中加酸②酸中加水③酸水同加④不一定才安全。
24. (2) PH 值 7 為①酸性②中性③鹼性④弱酸。
25. (3) PH 值 8 為①弱酸②中性③弱鹼④強酸。
26. (4) PH 值 2 為①弱酸②中性③弱鹼④強酸。
27. (4) PH 值 10 為①強酸②中性③弱酸④鹼性。
28. (4) PH 值是指①黏度②透明度③流動④酸鹼值。
29. (3) 耐印量最大的平版印版為①平面版②平凹版③多層版④紙版。
30. (2) 那一種版的印紋部份有腐蝕①平面版②平凹版③委安版④平凸版。
31. (3) 氨水呈①酸性②中性③鹼性④不一定。
32. (3) 塗佈機轉速快，塗佈膜①較厚②一樣③較薄④不一定。
33. (1) 塗佈機溫度較高，塗佈膜①較厚②一樣③較薄④不一定。
34. (1) 空氣濕度越小，塗佈膜①較厚②一樣③較薄④不一定。
35. (3) 塗佈感光液較少，塗佈膜①較厚②一樣③較薄④不一定。
36. (2) 塗佈光膜經常會受熱過多的地方為①版邊②版中心③咬口④版尾。
37. (3) 空氣濕度高，則感光膜暗反應①少②一樣③快④不一定。
38. (3) PS 版比平凹版的暗反應①快②一樣③慢④不一定。
39. (1) 為減少暗反應，感光液宜放①冷乾暗處②熱潮處③暗濕冷處④乾熱暗處。
40. (3) 紙版的耐印量為①高印量②中印量③少印量④多少都可印量。
41. (3) 兩面 PS 版是供①長版②中印量③短版④輪轉機用。
42. (2) PS 版印紋建立在① PVA ②感光性樹脂③蛋白④明膠膜 上面。
43. (2) 平凹版感光部份為①印紋②非印紋③不一定④腐蝕 部份。
44. (1) 一般我們所指的 PS 版屬①平面版②平凹版③平凸版④委安版。
45. (3) 濕度越大，重鉻酸鹽感光膜感光速度越①慢②不變③快④不一定。
46. (2) 美國 PS 版多用①陽片②陰片③陽片、陰片相等④紙版。
47. (1) 國內彩色印刷 PS 版多用①陽片②陰片③陽片、陰片相等④再生版。

48. (1) 製版藥品使用最少的是① PS 版②平面版③平凹版④委安版。
49. (3) 製版藥品使用最多的是① PS 版②平面版③平凹版④委安版。
50. (3) 那一種版的印紋部份沒有感光膜① PS 版②平面版③平凹版④委安版。
51. (3) 陽片版感光區域越多，印紋①越多②一樣③越少④不一定。
52. (1) 陰片版感光區域越多，印紋①越多②一樣③越少④不一定。
53. (1) 套釘孔一般打在①咬口②版尾③不一定④針位。
54. (3) U 型套釘孔供①拼版②晒版③裝版④磨版 用。
55. (2) PS 版版材常用①鋅②鋁③銅④鉛。
56. (3) 那一種版面常有陽極氧化處理①平面版②平凹版③ PS 版④委安版。
57. (1) 陽極氧化處理的版材可增進①親水性②親油性③版面彈性④版面厚度。
58. (1) 陽極氧化處理後，印版表面硬度①增加②不變③減低④不一定。
59. (2) 晒版機採用①壓縮空氣②真空③液壓④油壓 密接。
60. (2) 最大真空壓力水銀柱為① 76mm ② 760mm ③ 100mm ④ 1000mm 壓力。
61. (2) 連晒機不適合①增殖印紋②快速晒書版③提高連晒精度④自動化晒版。
62. (1) 咬口至版邊距離常因①印機廠牌②版式③版材④製版人員 之不同而異。
63. (3) 晒版光源以①紅外線②可見光③紫外線④微波 感光性最快。
64. (4) 那一種版較易以自動沖版機處理①平凹版②平面版③酪素版④ PS 版。
65. (1) 鋁版較鋅版耐酸性①好②一樣③差④不一定。
66. (3) 晒版宜用①藍光②白光③黃光④紅光 為安全燈光。
67. (3) PS 版顯影液含溶劑會因蒸發使顯影能力①變強②不變③變弱④不一定變化。
68. (3) 只能使用一次即可丟棄的印版為①鋅版②鋁版③ PS 版④平凹版。
69. (2) 點光源晒版會使印紋①擴散②忠實再現③減縮④不一定。
70. (3) 散光源晒版會使印紋①擴散②忠實再現③減縮④陽片縮減、陰片增大。
71. (2) 用擴散光源來晒陽片版是希望能①擴散印紋②減少髒點③增加感度④縮短曝光時間。
72. (4) 陽片 PS 版的原理是光膜因感光而①結合②親油性③凝固④分解。
73. (1) 陰片 PS 版的原理是光膜因感光而①結合②親水性③分解④親油性。
74. (2) 晒版機吸氣馬力越大，其最大真空度數①越高②不變③越低④不一定。
75. (3) PS 版感光膜保存期間為①數天②數十天③一年以上④無限期。

76. (2) 晒版機真空到最高點時①馬上進行感光②稍後待後才進行感光③不必到最高點即進行感光④任意時間都可感光。
77. (3) 重鉻酸鹽感光膜在那種天氣較難用？①晴天②陰天③雨天④乾燥天氣。
78. (4) 那一種印版的暗反應少？①蛋白版②平凹版③酪素版④ PS 版。
79. (3) 晒版導片是供測試①印版 PH 值②印版感光膜厚度③感光時間④真空程度。
80. (2) 平凹版晒版時印紙尺寸以外之部份要①不得感光②感光晒去③感光與否無關係④以紅紙遮光。
81. (3) 使用套釘系統晒版工程時間①增長②一樣③減少④略增。
82. (4) ① PS 版②委安版③蛋白版④平凹版不可用陰片晒版。
83. (1) 陽片 PS 版事實上也是①平面版②電鍍版③平凹版④凸版。
84. (2) 平凹版顯影係洗去何處感光膜？①非印紋②印紋③全部④感光部份。
85. (3) 多一層片基感光時間①不變②減 13%③增 13%④增 50%。
86. (4) 光源和感光面距離增為兩倍，感光時間①不變②增為 2 倍③增為 3 倍④增為 4 倍。
87. (2) 平凹版顯影後要①乾燥②染色③上黑油④腐蝕。
88. (2) 平凹版修版是在①顯像前②腐蝕前後③除膜後④上印紋漆後處理。
89. (4) 平凹版腐蝕液比重在①  $10^{\circ}\text{Be}'$ ②  $20^{\circ}\text{Be}'$ ③  $30^{\circ}\text{Be}'$ ④  $42^{\circ}\text{Be}'$  以上。
90. (2) PS 版修版宜在①顯影前②顯影後上膠前③上膠後④任何時間不拘。
91. (2) 現在的鋁平凹版腐蝕工作①一定要做②不經常做③不可做④常常在做。
92. (4) 平凹版製版工程那一項出現最多次？①顯影②染色③剝膜④乾燥。
93. (2) PS 版現多用①手工沖版②沖版機沖版處理③烘版機固化④手工上膠。
94. (2) PS 版增添印紋①容易②困難③相當容易④十分牢固。
95. (1) 平凹版腐蝕常用在①鋅版②鋁版③紙版④蛋白版。
96. (2) 平凹版塗印紋漆要①厚實②薄勻③條痕狀④越薄越好。
97. (3) 平凹版塗顯像墨是在①染色之後②修版之後③塗印紋漆之後④剝膜之後。
98. (3) 平凹版未充份乾燥即塗印紋漆及顯像墨會發生①起鱗②印紋擴散③印紋脫落④印紋滲透毛病。
99. (2) 平凹版在除膜前要①上染料②除去多餘印紋漆和顯像墨③上膠④乾燥。
100. (4) PS 版感光時間越長，印紋①變粗②變細③不變④陽片變細、陰片變粗。
101. (2) 印版塗阿拉伯膠在保護①印紋強度②非印紋親水性③印紋親水性④非

印紋親油性。

102. (3) 浮石筆多用來①增添印紋②減少非印紋③減少印紋④改善親油性。
103. (3) 平凹版印紋漆及顯像墨係附在①感光膜上②蛋白層上③腐蝕後版材上④非印紋上。
104. (1) 陰片 PS 版印紋都是①感光部份②未感光部份③兩者都不是④脫落部份。
105. (2) 陽片 PS 版印紋都是①感光部份②未感光部份③兩者都不是④脫落部份。
106. (1) 逐漸普及的平版版式為① PS 版②蛋白版③平凹版④鋅版。
107. (1) PS 版修去液是以①化學分解②光分解③機器磨去④電解 去除印紋。
108. (1) 快速印刷機用的印版是用①排孔②版夾③小型夾輥④靜電 定位。
109. (1) 阿拉伯膠是①天然膠體②合成物③化合物④礦物。
110. (3) 可在製版後再次露光強化印紋的是①平凹版②陽片 PS 版③陰片 PS 版④任何印版。
111. (1) 各種版式中最易修去印紋的是①平版②凸版③凹版④樹脂版。
112. (2) 平版增加印紋應在①上膠後②上膠前③上膠未乾時④上機前 實施。
113. (3) 平凹版印紋修去最好在①上膠前②上膠後③上印紋漆前④上印紋漆後 實施。
114. (4) 印版粒紋太粗，感光膜薄產生髒斑①易修去②不影響品質③堪用④必須重晒版。
115. (4) 因密接不良網點產生大片模糊應如何處理①勉強用②以手工修版③再次感光補足④重晒版。
116. (4) 晒好的印版若有凹痕出現在非印紋處如何處理？①以鋸頭在版面打平②以破布墊版面打平③以鋸頭打背面④以破布墊背面打平。
117. (3) 平凹版修去印紋可用①修去液②印紋筆③浮石筆④汽水筆。
118. (1) PS 版修去印紋可用①修去液②印紋筆③浮石筆④汽水筆。
119. (3) 上膠後印版想要添加印紋如何處理？①直接在上膠面補印紋②以清水拭去膠液後補印紋③洗去膠液以酸液處理乾燥後再補印紋④不一定除去膠液都可添加印紋。
120. (1) 在印版上添加印紋後應①充份乾燥②不必乾燥③馬上可用④半乾後可用。
121. (2) 平凹版修版時，對版面影像的感覺有如①陽片②陰片③陰片陽片都有④連續調。
122. (4) 沖版機顯影後上膠前的插入口是為①美觀②探視藥液③通風④插入修版後印版再上膠之用。



123. (1) 那種陽片晒版後之修版機率較小①翻全片②文字及圖片拼貼③小拼後再大拼底片④修補後之底片。
124. (2) 平凹版修版膠是①專用修正膠②阿拉伯膠③樹脂④感光液。
125. (2) 沖掉 PS 版上之修正液時,所流走之修正液對印紋部份①沒有影響②仍有影響③陽片才有影響④陰片才有影響。
126. (4) PS 版網點圖片上有破綻,①可修補②要高手修補③可區域補晒④不能用,須重晒。
127. (2) 陰片晒版發生髒點,若不是底片之原因,則最可能為①晒版玻璃不潔②紅紙破洞③壓力不均④灰塵。
128. (2) 陽片晒版發生髒點,除底片的因素外,下列何者不可能發生①晒框玻璃不潔②紅紙破洞③壓力不均④灰塵。
129. (4) 為檢視 PS 版上是否有應修去之髒點,所使用之光源要①暗一些②中度即可③藍光④稍強照明。
130. (2) 檢修印版上髒點宜用多少倍放大鏡① 3 倍② 10 倍③ 25 倍④ 50 倍。

08400 平版製版 丙級 工作項目 05：工業安全與衛生

1. (2) 為防感(觸)電,設備應加①火線②地線③水線④平行線。
2. (2) 保險絲斷了應更換①更小安培②一樣安培③更大安培④大小隨意 的保險絲。
3. (3) 保險絲斷了表示使用電流①太小②正常③太大④不一定 造成的。
4. (3) 保險絲更換後應①馬上送電②看無人就送電③仔細看過並出聲警告後送電④等下班沒人才送電。
5. (1) 工廠安全以①人員②設備③廠房④財物 為最優先。
6. (4) 氨水對什麼器官刺激最大①皮膚②口腔③耳朵④眼、鼻。
7. (4) 酸液中以①醋酸②磷酸③鹽酸④硫酸 最強。
8. (2) 在工廠操作中,引起灼傷的原因為觸及①腐蝕性②高熱③過冷④放射性的物質。
9. (2) 防止滑倒,地面不可①太乾②濕滑③太澀阻④粗糙。
10. (1) 電氣著火不可用什麼救?①泡沫②乾粉③氣體④滅火砂 滅火。
11. (2) 火災剛發生,應先①打電話②馬上撲滅之③報告上司④等他人救援。
12. (3) 晒版光源中會傷害人體的是①可見光②紅外線③紫外線④微波。
13. (4) 什麼天氣較易生靜電火花①春天②夏天③下雨天④乾燥冬天。

14. (2) 進食前如何避免藥品中毒①漱口②洗手③洗臉④除去口罩。
15. (4) 為有利安全避難安全門應①固定②上鎖③不輕易移動④暢通。
16. (2) 平版印刷機墨輥部份的防護措施宜用①接地法②護罩式法③自動法④手動法。
17. (4) 維修機器時，電源最好①關去②供電③任意④關去並標示 才安全。
18. (2) 下面何者最易感(觸)電？①赤膊②赤腳③戴手套④戴耳機。
19. (3) 電壓單位為① A ② W ③ V ④ HP。
20. (4) 馬力單位為① A ② W ③ V ④ HP。
21. (2) 無熔絲開關跳脫表示①電壓太高②電流超負載③電頻不對④電流正常電頻不足。
22. (3) 無熔絲開關跳脫如何復原？①換開關②換裡面保險絲③查明跳脫原因，並等冷卻再送電④馬上再送電。
23. (2) 保險絲時常熔斷，下列何者不是原因？①電流過大②電流太小③負載太重④螺絲未上緊。
24. (1) 火警剛發生時應如何動作①通知他人並找尋滅火器滅火②緊急逃生③打 119 電話④緊閉門戶。
25. (2) 溶劑在什麼情形下容易引起氣爆？①開放空間②密閉空間③通風良好的地方④氧氣少的地方。
26. (4) 拼版房中以什麼材料最易產生靜電？①感光底片②台紙③紅紙④片基。
27. (2) 因維修機器而關掉電源時，為何要標示修理中？①表示工作時效②防止他人送電③減少別人尋探詢停機原因④表示忙於工作。
28. (2) 工作中為防止因機器漏電而感(觸)電，可裝①無熔絲開關②漏電自動跳脫開關③有保險絲開關④電磁開關。
29. (3) 因溶劑的容器滲漏，其產生之最重大傷害會是①溶劑中毒②溶劑損失③溶劑著火④傷及工作者皮膚。
30. (4) 三相供電缺一相時，最易燒損①燈泡②電熱器③日光燈④馬達。
31. (1) 擦拭曬版架玻璃宜用①含氨水性清潔劑②香蕉水③苯④肥皂水。
32. (4) 隔絕紫外線光宜用什麼顏色之遮光片①藍色②綠色③紫色④黃橙色。
33. (3) 電線燒損主因是①電壓太低②電壓太高③電流太大④電流不足。
34. (2) 工作中遇雷雨，要如何才能保持安全？①不摸電器工具即可②遠離電氣用具③照常作業④只要地線完全即保安全。
35. (3) 氨水有刺激性，它可用於① PS 版②平凹版③蛋白版④委安版 之顯影。
36. (2) 以手推車搬運物品遇下坡時，車輛應在人①前②後③左④右。
37. (1) 食物應①遠離工作場所②放在工作場所③隨時取用④置於口袋中 才能保持不受污染。

38. (2) 溶劑存放處①不必標示②應明顯標示③應放於冷暗處④應放在方便取用地方。
39. (4) 電氣用具超出負荷時，下列何者不是徵候①熱②焦味③火花④氣流吹動。
40. (3) 下列何種滅火方法對機器損失較小①水②防火沙③乾粉④泡沫 滅火器。

08400 平版製版 丙級 工作項目 06：職業道德

1. (1) 工廠經營與管理的原動力是①人②設備③環境④金錢。
2. (3) 下列哪一項不是我們應有的職業道德？①熱忱②進取③自私④廉潔。
3. (2) 在工作崗位上努力從事，與周圍同仁和諧相處是屬於一種①互助合作②敬業樂群③犧牲奮鬥④實事求是。
4. (4) 見義勇為，願意從事他人不願從事的工作是一種①互助合作②實事求是③敬業樂群④犧牲奮鬥。
5. (3) 下列哪一項不是工廠生產者應有的責任？①改善品質②降低成本③殺價求售④公平競爭。
6. (1) 主管在可能情況下盡力滿足員工需要以激發其工作情緒是一種①激勵②溺愛③合作④尊重。
7. (2) 「生財有道，取之有方」是一種①進取②廉潔③互助④合作 的表現。
8. (3) 「體諒他人」是一種①忠誠②廉潔③互助④熱忱 的表現。
9. (4) 使機構中各部門之意見與做法一致是①服務②合作③尊重④協調 的目的。
10. (2) 能造福於他人是一種①忠誠②服務③協調④尊重 的表現。