

平版印刷甲級技術士技能檢定術科測試參考資料

試題編號：08700—930101—3

審定日期：93年8月15日

修訂日期：97年4月29日

(第二部份)

平版印刷甲級技術士技能檢定術科測試應檢參考資料目錄

壹、平版印刷甲級技術士技能檢定術科測試應檢人須知.....	1
貳、平版印刷甲級技術士技能檢定術科測試試題.....	3
參、平版印刷甲級技術士技能檢定術科測試評審表.....	6-11
肆、平版印刷職類甲級技術士技能檢定術科測試時間配當表.....	12

壹、平版印刷甲級技術士技能檢定術科測試應檢人須知

一、一般注意事項：

(一) 本職類甲級技能檢定術科測試試題共三題：分爲

第一題主題：完成指定四色之印刷成品。副題：就標準四色墨，依指定色樣調出（深藍、墨綠、咖啡）其中一種特別色油墨 200±20 公克。

第二題主題：完成指定四色之印刷成品。副題：取四色彩色印刷成品，交應檢人利用濃度計，指定四處，讀取四色濃度值與網點擴大率。

第三題主題：完成指定四色之印刷成品。副題：應檢人根據印刷成品，解析彩色控制導表。

(二) 承辦單位就應檢人人數均分試題，由應檢人抽取一套試題爲檢定題目。應檢人應依術科承辦單位通知地點、日期、時間及有關規定前往報到參加檢定。

(三) 甲級各套試題之檢定時間正題爲 60 分鐘，副題爲 30 分鐘，開始檢定前有 15 分鐘以檢查器材及熟練機器的操作，不計入檢定時間內。

(四) 應檢人應準時至辦理單位指定報到處辦理報到手續，遲到十五分鐘以上者，以棄權缺考論。

(五) 報到時應攜帶檢定通知單及身份證或其他法定證明文件。

(六) 除規定自備工具及當日所發試題外，不得攜帶其他任何東西及術科測試應檢資料入場。

(七) 入場後應依據術科辦理單位所提供之場地機具、設備表清點設備，如有短少或損壞，應立即向監評人員反應，請輔導員補充或更換（檢定後如有短少或損壞，應檢人照價賠償）。

(八) 依據試題所需檢查材料規格及數量、工具等是否正確，如有錯誤，應立即請輔導員補充或更換（開始檢定後一律不准更換）。。

(九) 實作中不得與他人交談或代人實作或託人實作。

(十) 實作中須注意自己的安全及他人安全。

(十一) 檢定完畢應將機工具設備儀器復原後即離開檢定場，將術科測試通知單交監評人員簽章。

(十二) 不遵守試場規則或犯嚴重錯誤將危及機具設備安全者，監評人員得令其即時停檢並離開檢定場所，且應負責賠償，其檢定結果以不及格論。

貳、平版印刷甲級技術士技能檢定術科測試試題

一、試題編號：08700—930101

二、試題名稱：以兩種不同紙張分別印出指定版面之彩色印刷，在印刷的過程中，同時測試相關之基本技巧。

三、檢定時間：主題 60 分鐘，副題 30 分鐘。

四、檢定內容說明：

(一) 主題：完成指定四色之印刷成品。

(二) 副題：就標準四色墨，依指定色樣調出（深藍、墨綠、咖啡）其中一種特別色油墨 200±20 公克。（由監評人員就現場實作給予評分）

五、注意事項：

(一) 本試題評分表、指定印版，應在考前 10 分鐘交應檢人充份瞭解。

(二) 印刷紙張用 105g/m² 銅版紙及 60g/m² 雜誌紙。

(三) 紙張每種各 200 張，不得有其他過版紙。

(四) 印刷完畢，兩種紙張，由應檢人自行選擇連續各 10 張，簽名後交監評人員彙集後評分。

(五) 應檢人於調特別色後，取二公克油墨，以刮刀刮在道林紙上，簽名後交監評人員彙集後評分。

(六) 應檢人於印刷完畢後，應將印機清理乾淨（拆卸印版，清洗橡皮布），並將墨鍵歸零（不列入檢定時間）。

(七) 應檢人得有輔導員一人，協助操作，但不得做任何之調整。

(八) 應檢人應於印版上，劃記拉紙規線。

貳、平版印刷甲級技術士技能檢定術科測試試題

- 一、試題編號：08700—930102
- 二、試題名稱：以兩種不同紙張分別印出指定版面之彩色印刷，在印刷的過程中，同時測試相關之基本技巧。
- 三、檢定時間：主題 60 分鐘，副題 30 分鐘。
- 四、檢定內容說明：
 - (一) 主題：完成指定四色之印刷成品。
 - (二) 副題：取四色彩色印刷成品，交應檢人利用濃度計，指定四處，讀取四色濃度值與網點擴大率。（由監評人員就現場實作給予評分）
- 五、注意事項：
 - (一) 本試題評分表、指定印版，應在考前 10 分鐘交應檢人充份瞭解。
 - (二) 印刷紙張用 105g/m² 銅版紙及 60g/m² 雜誌紙。
 - (三) 紙張每種各 200 張，不得有其他過版紙。
 - (四) 印刷完畢，兩種紙張，由應檢人自行選擇連續各 10 張，簽名後交監評人員彙集後評分。
 - (五) 應檢人於印刷完畢後，應將印機清理乾淨（拆卸印版，清洗橡皮布），並將墨鍵歸零（不列入檢定時間）。
 - (六) 應檢人得有輔導員一人，協助操作，但不得做任何之調整。
 - (七) 應檢人應於印版上，劃記拉紙規線。

貳、平版印刷甲級技術士技能檢定術科測試試題

- 一、試題編號：08700—930103
- 二、試題名稱：以兩種不同紙張分別印出指定版面之彩色印刷，在印刷的過程中，同時測試相關之基本技巧。
- 三、檢定時間：主題 60 分鐘，副題 30 分鐘。
- 四、檢定內容說明：
 - (一) 主題：完成指定四色之印刷成品。
 - (二) 副題：應檢人根據印刷成品，解析彩色控制導表。（由監評人員就現場實作給予評分）
- 五、注意事項：
 - (一) 本試題評分表、指定印版，應在考前 10 分鐘交應檢人充份瞭解。
 - (二) 印刷紙張用 105g/m² 銅版紙及 60g/m² 雜誌紙。
 - (三) 紙張每種各 200 張，不得有其他過版紙。
 - (四) 印刷完畢，兩種紙張，由應檢人自行選擇連續各 10 張，簽名後交監評人員彙集後評分。
 - (五) 應檢人於印刷完畢後，應將印機清理乾淨（拆卸印版，清洗橡皮布），並將墨鍵歸零（不列入檢定時間）。
 - (六) 應檢人得有輔導員一人，協助操作，但不得做任何之調整。
 - (七) 應檢人應於印版上，劃記拉紙規線。

參、平版印刷甲級技術士技能檢定術科測試評審表

姓名		檢定日期		評審結果	<input type="checkbox"/> 及格 <input type="checkbox"/> 不及格	
檢定編號		檢定地點		監評人員 簽章		
試題編號	08700-930101	測試時間	60 分鐘以內			
評 審 項 目						
一、試場違規，凡有以下列情事之一者，為不及格。（於該項 <input type="checkbox"/> 內打√）						
<input type="checkbox"/> 1.缺考。 <input type="checkbox"/> 2.未完成（含中途棄權）。 <input type="checkbox"/> 3.代人製作或受人協助者。 <input type="checkbox"/> 4.有夾帶或交換工作者。			<input type="checkbox"/> 5.故意毀壞測試場機具、物料。 <input type="checkbox"/> 6.擅離或自行變換測試位置。 <input type="checkbox"/> 7.未注意工作安全釀成災害。 <input type="checkbox"/> 8.不遵守檢定場所規定。			
凡有上列各項之情事者，必要時請註明其具體事實，列舉如下：						
二、凡無上項任一情事者，即作下列各項評分						
項目	項次	評 審 項 目	基本扣分	最高扣分	扣分	小 計
現場 評 分 50 分	1	給紙調整操作技巧	2	10		
	2	裝版套對操作技巧	4	20		
	3	印機操作技巧	4	20		
	4	墨色控制操作技巧	4	20		
	5	收紙調整操作技巧	2	10		
	6	壞紙比率過半	2	10		
	7	服裝與工作態度	2	10		
	8	30 分鐘內調出一種指定特別色，每超過 3 分鐘扣 5 分。	5	15		
違規即以不合格計，但須會同評審長評定之。						

項目	項次	評 審 項 目	基本扣分	最高扣分	扣分	小 計
成品評分 50分	1	印紋墨色不均： 左右滿版濃度偏差在±0.15 以上。	4	20		
	2	規線上下左右位置居中偏差： 每超過 1mm 扣 5 分。	5	30		
	3	套印準確度： ±0.1mm 以上，每超過 0.1mm 扣 4 分。	4	20		
	4	成品顯著髒點： 每處扣 3 分。	3	15		
	5	水墨平衡不良。	3	15		
	6	背印。	3	15		
	7	墨色滿版品質： 與標準樣張之濃度誤差在± 0.15 以上。	3	15		
	8	連續樣張，拉紙規線不一，誤 差在±1mm 之上，誤差每超過 0.5mm 扣 3 分，未劃拉紙規線 扣 15 分。	3	15		
評分統計：（總分 100 分） 1. 現場評分佔 50 分（扣分不得超過 50 分） 2. 成品評分佔 50 分						
開始時間			終止時間			
扣分總計			實得分數			

參、平版印刷甲級技術士技能檢定術科測試評審表

姓名		檢定日期		評審結果	<input type="checkbox"/> 及格 <input type="checkbox"/> 不及格	
檢定編號		檢定地點		監評人員 簽章		
試題編號	08700-930102	測試時間	60 分鐘以內			
評 審 項 目						
一、試場違規，凡有以下列情事之一者，為不及格。（於該項 <input type="checkbox"/> 內打√）						
<input type="checkbox"/> 1.缺考。 <input type="checkbox"/> 2.未完成（含中途棄權）。 <input type="checkbox"/> 3.代人製作或受人協助者。 <input type="checkbox"/> 4.有夾帶或交換工作者。			<input type="checkbox"/> 5.故意毀壞測試場機具、物料。 <input type="checkbox"/> 6.擅離或自行變換測試位置。 <input type="checkbox"/> 7.未注意工作安全釀成災害。 <input type="checkbox"/> 8.不遵守檢定場所規定。			
凡有上列各項之情事者，必要時請註明其具體事實，列舉如下：						
二、凡無上項任一情事者，即作下列各項評分						
項目	項次	評 審 項 目	基本扣分	最高扣分	扣分	小 計
現場 評 分 50 分	1	給紙調整操作技巧	2	10		
	2	裝版套對操作技巧	4	20		
	3	印機操作技巧	4	20		
	4	墨色控制操作技巧	4	20		
	5	收紙調整操作技巧	2	10		
	6	壞紙比率過半	2	10		
	7	服裝與工作態度	2	10		
	8	濃度計使用技巧，讀取濃度值與網點擴大率，每錯一處扣 5 分。	5	20		
違規即以不合格計，但須會同評審長評定之。						

項目	項次	評 審 項 目	基本扣分	最高扣分	扣分	小 計
成品評分 50分	1	印紋墨色不均： 左右滿版濃度偏差在±0.15 以上。	4	20		
	2	規線上下左右位置居中偏差： 每超過 1mm 扣 5 分。	5	30		
	3	套印準確度： ±0.1mm 以上，每超過 0.1mm 扣 4 分。	4	20		
	4	成品顯著髒點： 每處扣 3 分。	3	15		
	5	水墨平衡不良。	3	15		
	6	背印。	3	15		
	7	墨色滿版品質： 與標準樣張之濃度誤差在± 0.15 以上。	3	15		
	8	連續樣張，拉紙規線不一，誤 差在±1mm 之上，誤差每超過 0.5mm 扣 3 分，未劃拉紙規線 扣 15 分。	3	15		
評分統計：（總分 100 分） 1. 現場評分佔 50 分（扣分不得超過 50 分） 2. 成品評分佔 50 分						
開始時間			終止時間			
扣分總計			實得分數			

參、平版印刷甲級技術士技能檢定術科測試評審表

姓名		檢定日期		評審結果	<input type="checkbox"/> 及格 <input type="checkbox"/> 不及格	
檢定編號		檢定地點		監評人員 簽章		
試題編號	08700-930103	測試時間	60 分鐘以內			
評 審 項 目						
一、試場違規，凡有以下列情事之一者，為不及格。（於該項 <input type="checkbox"/> 內打✓）						
<input type="checkbox"/> 1.缺考。 <input type="checkbox"/> 2.未完成（含中途棄權）。 <input type="checkbox"/> 3.代人製作或受人協助者。 <input type="checkbox"/> 4.有夾帶或交換工作者。			<input type="checkbox"/> 5.故意毀壞測試場機具、物料。 <input type="checkbox"/> 6.擅離或自行變換測試位置。 <input type="checkbox"/> 7.未注意工作安全釀成災害。 <input type="checkbox"/> 8.不遵守檢定場所規定。			
凡有上列各項之情事者，必要時請註明其具體事實，列舉如下：						
二、凡無上項任一情事者，即作下列各項評分						
項目	項次	評 審 項 目	基本扣分	最高扣分	扣分	小 計
現場 評 分 50 分	1	給紙調整操作技巧	2	10		
	2	裝版套對操作技巧	4	20		
	3	印機操作技巧	4	20		
	4	墨色控制操作技巧	4	20		
	5	收紙調整操作技巧	2	10		
	6	壞紙比率過半	2	10		
	7	服裝與工作態度	2	10		
	8	解析彩色控制導表每錯一處扣5分。	5	20		
違規即以不合格計，但須會同評審長評定之。						

項目	項次	評 審 項 目	基本扣分	最高扣分	扣分	小 計
成品評分 50分	1	印紋墨色不均： 左右滿版濃度偏差在±0.15 以上。	4	20		
	2	規線上下左右位置居中偏差： 每超過 1mm 扣 5 分。	5	30		
	3	套印準確度： ±0.1mm 以上，每超過 0.1mm 扣 4 分。	4	20		
	4	成品顯著髒點： 每處扣 3 分。	3	15		
	5	水墨平衡不良。	3	15		
	6	背印。	3	15		
	7	墨色滿版品質： 與標準樣張之濃度誤差在± 0.15 以上。	3	15		
	8	連續樣張，拉紙規線不一，誤 差在±1mm 之上，誤差每超過 0.5mm 扣 3 分，未劃拉紙規線 扣 15 分。	3	15		
評分統計：（總分 100 分） 1. 現場評分佔 50 分（扣分不得超過 50 分） 2. 成品評分佔 50 分						
開始時間			終止時間			
扣分總計			實得分數			

肆、平版印刷職類甲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 2 場；程序表如下：

時 間	內 容	備 註
07:30~08:00	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。	
08:00~08:30	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. 由輔導員做十五分鐘適應機器操作說明。	
08:30~13:00	第一場測試 1.檢定時間共計 4 小時 30 分。 2.監評人員評分	
13:00~13:30	1.監評人員休息時間。 2.檢定場地復原。 3.應檢人報到完成。 4 測試應注意事項說明。 5.應檢人試題疑義說明。 6.應檢人檢查設備及材料。 7.由輔導員做十五分鐘適應機器操作說明。	
13:30~18:00	第二場測試 1.檢定時間共計 4 小時 30 分。 2.監評人員評分。	
18:00~18:30	測試結束檢討會（監評人員及術科測試辦理單位視需要召開）	