


- 1.(2) Y 版是指①洋紅版②黃版③青版④黑版。
- 2.(2) 單色印刷正反面共用一塊印版叫①空轉版②輪轉版③反轉版④自轉版。
- 3.(1) 印製單面單色印件以①單色機②雙色機③四色機④多色機 為宜。
- 4.(1) M 版是指①洋紅版②黃版③青版④黑版。
- 5.(2) 正反版對開紙一台換算十六開多少頁① 8 頁② 16 頁③ 32 頁④ 64 頁。
- 6.(3) 印刷之三開紙張形狀屬於①四方形②近四方形③窄長形④三角形。
- 7.(1) 下列何者印刷數量最多①付印數②印刷完成數③裝訂成品數④交貨數。
- 8.(1) 若在四色印刷機第二、三座之間附加翻轉設備，除可一次正面印出四色外，還可印出①正 2 色反 2 色②正 1 色反 3 色③正 3 色反 1 色④正 1 色反 4 色。
- 9.(4) 100 磅四六版紙基重約①  $200\text{g}/\text{m}^2$ ②  $150\text{g}/\text{m}^2$ ③  $120\text{g}/\text{m}^2$ ④  $105\text{g}/\text{m}^2$ 。
- 10.(3) 捲筒輪轉機什麼尺寸條件是固定的①紙張厚度②紙張寬幅③裁切尺寸④折紙尺寸。
- 11.(1) 下列那種裝訂方式最複雜①精裝②膠裝③線裝④騎馬釘。
- 12.(2) 印刷時紙張的咬口部份①可印到②無法印到③只要調好即可印到④可印到但壓力不足。
- 13.(2) 工作單上註明某印件要印 10,000 份正 2 色反 2 色，則由那種印刷機印刷較省時間① 2/0 雙色機② 2/2 四色機③ 1/1 雙色機④ 4/0 四色機。
- 14.(3) 下列那一顏色不透明度最高①紅②黃③黑④綠。
- 15.(4) 下列何者為反射原稿①幻燈片②透明片③投影片④印刷稿。
- 16.(4) 一般產品數量下列何者最少①印刷數②放損數③交貨數④打樣數。
- 17.(2) 印刷人員在作業中需依賴①估價單②工作通知單③退貨單④折讓單。
- 18.(4) 下列何種印版不使用金屬版材①平面版②平凹版③ PS 版④紙版。
- 19.(2) 紙張基重之單位為①  $\text{Kg}/\text{m}^2$ ②  $\text{g}/\text{m}^2$ ③  $\text{g}/\text{cm}^2$ ④  $\text{kg}/\text{cm}^2$ 。
- 20.(3) 菊八開之紙張通常簡稱為① B4 ② A3 ③ A4 ④ B2。
- 21.(3) PS 版屬於下列何種版式①平凹版②凹版③平面版④平凸版。
- 22.(1) 四色墨的正確顏色稱為① K.C.M.Y ② K.B.G.R ③ K.B.M.C ④ K.R.G.Y。
- 23.(2) 校色符號 Y + 20% 是指①藍色 20%②黃色加 20%③黃色減 20%④青加 20%。
- 24.(3) 目前平版印刷廠最常用的印刷版是①平凹版②委安版③ PS 版④蛋白

版。

- 25.(3) C 版是指①洋紅版②黃版③青版④黑版。
- 26.(1) 單色機一次可印出多少色的印件①一色②兩色③三色④四色。
- 27.(3) 校對稿上有  記號表示①向左移②向右移③向下移④向上移。
- 28.(2) Y100%+M40%可配出①綠色②橙黃色③紫色④灰色。
- 29.(1) Y100%+C100%可配出①綠色②橙黃色③紫色④灰色。
- 30.(4) 黑色 50%的網點可印出①綠色②橙黃色③紫色④灰色。

08700 平版印刷 丙級 工作項目 02：工具使用

- 1.(4) 測量印版厚度，應使用①厚薄規②經緯儀③濃度計④測微器。
- 2.(2) 英制扳手①可以②不可③有時可以④當然可以 與公制扳手混用。
- 3.(2) 一般操作習慣量測紙張為 12 條，實際厚度應是① 1.2mm ② 0.12mm ③ 1.2cm ④ 0.012mm。
- 4.(4) 測量墨輥直徑時應使用①捲尺②測微器③襯墊儀④分釐卡尺。
- 5.(1) 厚度為 0.37mm 紙張，一般俗稱① 37 條② 3.7 條③ 0.37 條④ 370 條。
- 6.(2) 塑膠材質墨刀最適用於①平版印刷機傳統墨槽②平版印刷機分割墨槽③凹版印刷機墨槽④凸版印刷機墨槽。
- 7.(2) 一般墨刀之材質多為①鉛片②鋼片或塑膠③銅片④鋁片。
- 8.(3) 測微器一般之精確度，可達① 0.06mm ② 0.1mm ③ 0.01mm ④ 0.05mm。
- 9.(3) 使用遙控式墨鍵的墨槽要使用何種墨刀上墨①鋼質②銅質③膠質④鉛質。
- 10.(2) 調製特別色油墨宜在①墨槽上②調墨盤③墨罐④ PS 版。
- 11.(3) 電子磅秤比彈簧磅秤精度①差②相同③精準④不一定準。
- 12.(4) 量測紙張厚度可用①卡尺②直尺③襯墊儀④測微器。
- 13.(2) 測微器量測時棘輪響聲習慣以幾聲為準①一聲②三聲③五聲④十聲。
- 14.(3) 若要量測五公尺的地坪長度，宜使用①直尺②折尺③捲尺④竹尺。
- 15.(1) 套筒扳手用於①外六角②內六角③十字④一字 螺絲。
- 16.(2) 六角扳手用於①外六角②內六角③十字④一字 螺絲。
- 17.(3) 十字起子用於①外六角②內六角③十字④一字 螺絲。

- 18.(4) 驗電起子可檢測①電壓②電阻③磁場④通電。
- 19.(1) 印刷時檢視厚紙正反兩面規線定位可用①針刺法②剪角法③打孔法④透視法檢測。
- 20.(4) 下列那種工具可調變尺寸①六角扳手②開口扳手③套筒扳手④活動扳手。
- 21.(1) 厚薄規是用來量測印刷機的①壓力②張力③速度④角度。
- 22.(2) 將一令紙張放在磅秤上所秤得之重量，其表示單位是①基重②令重③公斤／令④公克／平方公尺。
- 23.(2) 將一英尺的長度換算成公制單位約等於① 254mm ② 305mm ③ 325mm ④ 360mm。
- 24.(3) 印刷時刮除版面墨皮應使用①手指②紙片③機上滑動刮刀④膠片。

08700 平版印刷 丙級 工作項目 03：材料準備

- 1.(1) 測量紙張印刷品的濃度應用何種型式濃度計①反射式②透射式③點狀式④隨機式。
- 2.(3) 黃墨可反射①紅、藍光②綠、藍光③紅、綠光④藍、白光。
- 3.(3) 商業捲筒輪轉機油墨的主要乾燥方式為①滲透乾燥②氧化乾燥③蒸發（熱固）乾燥④輻射乾燥。
- 4.(4) 下列何者不屬於平版油墨的抗性之一①耐酒精②抗磨擦性③耐鹼性④溶水性。
- 5.(4) 以下何者不是油墨的助劑①乾燥劑②耐磨擦劑③黏度調節劑④色料。
- 6.(2) 油墨的代號中，“H”代表①較軟②較硬③正常④特軟 型油墨。
- 7.(1) 色光混合愈多，亮度愈①高②低③不變④不一定。
- 8.(3) 顏料混合愈多，愈接近黑色稱為①加色法②混色法③減色法④調色法。
- 9.(4) 洋紅色加青色可得①黃色②橙色③綠色④藍色。
- 10.(3) 綠色光加藍色光可得①黃色光②紅色光③青色光④紫色光。
- 11.(1) 包裝印刷用墨，耐磨擦性要①好②一樣③差④不一定。
- 12.(4) 印刷時攪拌油墨是①增加亮度②增加光澤度③拌得均勻④增加流動性。
- 13.(3) 那種紙張表面較不吸墨①新聞紙②銅版紙③合成紙④卡紙。
- 14.(1) 印報所耗用油墨最多的是①黑墨②黃墨③青墨④紅墨。
- 15.(1) 在各種版式中平版印刷的墨膜厚度平均①最薄②一樣厚③最厚④不一

定。

- 16.(2) 油墨代號"N"代表①軟②正常③硬④最硬 型。
- 17.(3) 印墨乾燥時間和濕潤水質與下列何者關係最大①硬度②透明度③ pH 值④比重。
- 18.(1) 何種印墨墨層較不易產生背印①薄而勻②厚而勻③厚而粗④厚而不勻。
- 19.(4) 代表油墨硬度英文字母為① HVD ② ABC ③ DEF ④ HNS。
- 20.(4) 一般四色墨最不耐光的油墨為①黑色②洋紅色③青色④黃色。
- 21.(4) 油墨黏度大小與下列何者無關①油墨之流動性②溫度之高低③印刷機速度之高低④顏色。
- 22.(4) 張頁平版印刷油墨溶劑應為①低沸點②中低沸點③中沸點④高沸點。
- 23.(1) 維利油主要用途為①稀釋色墨②增加亮度③升高黏度④提昇乾燥速度。
- 24.(1) 維利油加 10% 黑墨成為①灰色②橙色③綠色④粉紅色。
- 25.(2) 防止油墨結皮的最好包裝為①充氣法②真空包裝③加紙皮④噴防乾油。
- 26.(3) 所調配的油墨顏色是否正確，應以下列何種紙張試驗之①模造紙②銅版紙③印件所指定的紙張④新聞紙。
- 27.(3) 印刷房的濕度超過 50~60% 時，紙張產生①收縮②不變③伸長④無關。
- 28.(1) 印刷房的濕度低於 50~60% 時，紙張產生①收縮②不變③伸長④無關。
- 29.(3) 紙張的 pH 值愈低，印墨的乾燥速度愈①快②不變③慢④沒影響。
- 30.(3) 水槽液的 pH 值愈低，印墨的乾燥速度愈①快②不變③慢④沒影響。
- 31.(3) 紙張基重相同時，銅版紙比道林紙①厚②一樣③薄④不一定。
- 32.(4) 灰底銅版紙的灰底部份是①微塗佈②有塗佈③不一定有④未塗佈。

#### 08700 平版印刷 丙級 工作項目 04：印刷前整備

- 1.(1) 水輥可用何種方法停機檢測輥間壓力①厚薄規片②姆指③分釐卡尺④測微器。
- 2.(1) 想獲得良好的網點品質，應選用①硬式襯墊橡皮布②軟性襯墊橡皮布③粗面橡皮布④快速裝卸型橡皮布。
- 3.(2) 傳統濕潤系統在裝水輥時，兩支觸版輥絨毛方向應①相同②相反③平行④無所謂。
- 4.(4) 墨輥壓力調整，下列何種方式不宜①墨痕法②紙條測量法③厚薄規片測量④姆指檢知法。

- 5.(2) 水絨布水輥洗畢應①豎立存放②水平橫放③立即裝上機④交叉斜放。
- 6.(3) 捲筒紙絲流方向①沒有絲向②有橫絲直絲之分③只有單一絲向④只有橫絲向。
- 7.(2) 橡皮布緊度不足容易產生①鬼影②雙影③水墨不平行④版污。
- 8.(1) 供墨系統墨輥排列方式一般為①軟輥與硬輥相鄰②軟輥與軟輥相鄰③硬輥與硬輥相鄰④無所謂。
- 9.(2) 墨輥表面愈光滑，承載墨量①愈多②愈少③不受影響④不一定。
- 10.(1) 墨痕寬度愈寬，表示墨輥間壓力愈①重②輕③無關④穩定。
- 11.(3) 酸性水槽液 pH 值應維持在① 6.0~7.0 ② 3.0~4.0 ③ 5.0~6.0 ④ 7.0~8.0。
- 12.(2) 墨輥表面龜裂，多半表示①油墨不良②壓力太重③水太酸④水墨不均造成。
- 13.(1) 過度繃緊橡皮布容易導致①彈性疲乏②套印不準③網點拖動（蠕印）④油墨移轉良好。
- 14.(2) 橡皮布壓傷後，通常下層襯墊①不受影響②一併壓傷③稍有凸起④一定破裂。
- 15.(2) 水輥橡膠之硬度一般皆較墨輥①硬②軟③相同④不一定。
- 16.(1) 水墨混合系統中，水輥①不用絨套②必須使用絨套③須用紙套④可紙套、絨套兩用。
- 17.(2) 夏天機油宜用黏度較①低②高③不變④不一定。

08700 平版印刷 丙級 工作項目 05：裝卸版

- 1.(2) 紙基印版屬於①蛋白版②平面版③平凹版④平凸版。
- 2.(1) 印版表面粒紋處理是為①增加含水量②抗氧化③易沾墨④易上膠。
- 3.(3) 印版厚度測量應使用①卡尺②襯墊儀③測微器④放大鏡。
- 4.(1) 印版襯墊最宜選用①馬尼拉紙②卡紙③銅版紙④打字紙。
- 5.(4) 輪轉機彎版器主要用來彎摺①版夾②版邊③襯墊④版頭及版尾。
- 6.(1) 印版厚度 25 條，其厚度應有① 0.25mm ② 2.5mm ③ 0.025mm ④ 25mm。
- 7.(2) 能維持版面清潔的是①墨輥②水槽液③橡皮布④凡立油。
- 8.(2) 下列何者不需標記於版邊①色版②版厚③正反版④書版台數。
- 9.(3) 版邊註明 M 記號者表示①青版②黃版③洋紅版④黑版。

- 10.(1) 版邊註明 K 記號者表示①黑版②洋紅版③青版④黃版。
- 11.(2) 版筒襯墊應①等於②小於③大於④無所謂 印版之長度。
- 12.(2) 紙基印版大多用於①商業平版印刷機②事務型快速印刷機③捲筒輪轉印刷機④打樣機。
- 13.(4) 印版寬度過窄，與下列何者無關？①觸版水輥損傷②觸版墨輥損傷③橡皮布損傷④壓力滾筒損傷。
- 14.(3) 印版長度過長，會造成①油墨過多②印版緊度過大③裝版不易④給紙不順。
- 15.(2) 手動快速版夾係利用何種原理①彈簧彈力②偏心軸③螺絲鎖緊④氣壓夾緊印版。
- 16.(2) 下列何種版式耐印量較大？①委安版② PS 版③蛋白版④紙版。
- 17.(1) PS 版英文原意是①預塗式②自塗式③後塗式④手塗式 印版。
- 18.(2) PS 版大多使用什麼金屬何者為版材①鋅②鋁③亞鉛④銅。
- 19.(2) 為求印版和襯墊總厚度精確，印版和襯墊應①分開測量②一起測量③分批測量④任意測量。
- 20.(1) 印版上套對孔多位於①咬口②版尾③版左右邊④不一定 部份。
- 21.(2) 新式版夾規位器一般為①插銷式套釘孔② U 型凸起套釘③外插式套釘④隱藏式套釘。
- 22.(3) 印版是否已上保護膠可用下列何者①溶劑②苯③水④機油 擦拭得知。
- 23.(1) 利用拉版螺絲調整張力宜①適度而均勻②用力張緊③一邊緊一邊鬆④前緊後鬆 為最好。
- 24.(3) CTP 版是指①預塗式印版②自塗式印版③電腦直接製版④無水平版。
- 25.(1) 快速版夾比傳統版夾動作①簡單②複雜③一樣④困難。
- 26.(1) 印刷時，印版上有髒點可用①修正筆②簽字筆③麥克筆④粉筆 消去。
- 27.(3) 平版印刷機印版拆卸由那裡開始①版頭②先鬆版尾再拆版頭③版尾④先左後右兩邊拆。
- 28.(2) PS 版需保留時，應以何種做均勻塗佈①凡立油②阿拉伯膠③康版墨④機油。
- 29.(3) 版夾歸位應重視①水平②左右③水平與左右④深淺的定位。
- 30.(4) 一般張頁式印刷機印版對位，以下列何種形狀為主①圓孔②四方孔③長方孔④ U 型孔。
- 31.(1) 三片式版尾夾有什麼作用①撐開版尾印紋②使夾版更緊③平衡旋轉力④減少噪音。

- 32.(4) 印版版筒襯墊以下列何種材質最好①道林紙②雪銅紙③銅版紙④馬尼拉紙。
- 33.(4) 裝版時應注意檢查印版的事項下列何者與其無關①印件名稱②色版別③印刷台序或版序④交貨時間。
- 34.(2) 假設印刷機要求的標準壓力 0.1mm 且枕環高度 0.3mm，要裝版的印版的厚度是 0.3mm，請問版筒的襯墊厚度是多少?①不需要襯墊② 0.1mm③ 0.2mm④ 0.4mm。
- 35.(1) 套釘式(Pin system)裝版方式可以提高印刷①套準度②墨色濃度③水墨平衡④疊印率。
- 36.(2) 為提高印版非印紋部位的親水性，印版於顯影沖版完成後會均勻塗佈一層①磷酸②阿拉伯膠③重鉻酸鹽④草酸。
- 37.(3) 開印時非印紋部沾著油墨出現版污現象，下列何者不是來自於印版的可能因素①晒版感光不足②沖版顯影不足③晒版感光過度④塗佈之阿拉伯膠過厚硬化。
- 38.(3) 為配合客戶再印之要求，保留印版時應仔細塗佈①煤油②清洗劑③保護版面乳劑④機油。
- 39.(2) 印刷完成後要保留印版時，應①直接擦拭保護版面乳劑②先去除印版上殘墨③先以洗劑擦拭版面④等乾。
- 40.(3) 保留之印版應①直立存放於機旁②堆疊於機旁③直立存放於陰涼場所④堆疊存放於陰涼場所。
- 41.(4) 保留之印版應存放於①高熱②陽光直接照射③濕冷不通風④陰涼通風處所。
- 42.(4) 陽版型印刷版經過光線長時間照射，印紋會①感光硬化②感光分解③受激揮發④無反應 因而容易掉版不耐印。
- 43.(4) 拆卸印版時應①先上印壓②先鬆開全部版夾③先鬆開版頭版夾④先鬆開版尾版夾。

08700 平版印刷 丙級 工作項目 06：給紙作業

- 1.(4) 平版印刷堆紙事先將紙鬆動，下列何者不是其目的①去除雜物②使空氣進入以利送紙③檢查紙張是否有皺摺④調整紙張酸鹼值(pH)。
- 2.(4) 印刷中下列何者不是造成停機的因素①紙張皺摺②紙張沾黏異物③紙張靜電④紙張酸鹼值(pH)。

- 3.(4) 廣義的給紙系統不包括①邊導規②輸紙皮帶③前擋規④收紙鏈條。
- 4.(1) 以下何種紙張較難堆疊整齊①聖經紙②模造紙③銅版紙④道林紙。
- 5.(4) 紙張理齊後，要堆上給紙器時，須將紙靠①前端②後端③邊規方向④前端及邊規方向擋片。
- 6.(4) 下列何者與堆紙無關①正、反面的印刷次序②紙張的平整性③紙張規格④紙張酸鹼值(pH)。
- 7.(2) 印刷布紋紙時，應特別注意①厚薄②正、反面③顏色④重量。
- 8.(1) 正面已印完，要印反面時，堆紙時應特別注意①咬口方向②厚薄③顏色④重量。
- 9.(2) 邊導規拉紙，拉紙的時間點是①紙張到達前擋之前②紙張到達前擋之後③擺動爪咬走之後④紙張通過雙張檢測器之前。
- 10.(2) 平版印刷機紙張規位控制為① 2 點② 3 點③ 4 點④ 1 點。
- 11.(4) 下列何者不是預堆式給紙之目的①避免停機造成損耗②提高印刷機效率③提高工作效率④調整紙張濕度。
- 12.(2) 捲筒輪轉機為自動接紙可以節省換紙時間及降低損耗，目前商業用捲筒輪轉機的紙架類似以下列何者最常用①單筒式②雙筒式③四筒式④三筒式。
- 13.(1) 張頁印刷機循環式鏈條預堆紙方式的優點是：①空間小、換紙快②空間大、換紙慢③空間小、換紙慢④空間大、換紙快。
- 14.(2) 張頁印刷機不停機給紙，以鐵條暫時支撐紙堆，當鐵條抽出時，應①先抽中央②先抽兩邊③中央與兩邊同時抽④中央與兩邊輪流交替抽。
- 15.(3) 預堆紙時，當紙堆上昇至原紙堆剛好頂上紙堆時，為防止鐵條下陷量太大宜①不可再上升②再上升後下降③再上升 3~4mm ④再上升 10~12mm。
- 16.(4) 給紙過程中，未檢測出雙張的原因為①溫濕度②裁紙紙邊起毛③背印④雙張控制器調整不當。
- 17.(1) 下列何者是紙張產生靜電的原因①空氣中濕度太低②紙張裁切時壓力過大③空氣中濕度過高④紙張尺寸大小。
- 18.(2) 矯正紙張前進歪斜的是係下列何種裝置①前擋規②輸紙皮帶與輸紙壓輪③雙張控制器④吹氣嘴。
- 19.(3) 捲筒輪轉機給紙方式為①單張給紙②川流式給紙③捲筒給紙④間歇式給紙。
- 20.(3) 捲筒輪轉機紙張是靠下列何種輸送①咬牙②輸紙皮帶③牽引輥④輸紙壓輪。



- 21.(4) 下列何者不是平版印刷機給紙產生雙張之可能原因①紙張透氣度太高②紙張沾黏③紙張帶靜電④紙質顏色。
- 22.(4) 下列何者不是平版印刷機給紙產生空張之原因①紙張尾端向下捲曲②紙堆與吸嘴之距離過大③吸嘴吸力不足④紙質顏色。
- 23.(4) 平版印刷機給紙不會產生歪斜之原因①兩邊送紙吸嘴距離紙面高低不一致或吸力大小不一②紙張沾黏③給紙輸送皮帶鬆緊不一或壓輪輕重不一④毛刷輪或壓輪輕重一致。
- 24.(3) 一般擺動爪將紙張從前擋交給壓筒，其主要作用是①使規位較準確②可使印刷速度變快③將紙張產生加速作用④去除紙粉。
- 25.(2) 下列何者不是給紙器上壓腳的作用①配合第一吸氣腳分離紙張②調整紙堆左右位置③吹氣使第一張與下面的紙張產生分離④控制紙台的上升高度。
- 26.(1) 給紙系統雙張檢測器在何時調整①印刷前②印刷中③試印時④印刷後。
- 27.(2) 為確保拉紙規位準確，邊導規拉入量以何者為宜①0~3mm②3~6mm③6~10mm④10mm以上。
- 28.(1) 單張機給紙裝置的光電式雙張檢知器利用何種方式來檢查防止雙張送紙①光線透過率②光線反射率③音波透過率④音波折射率。
- 29.(1) 單張機給紙裝置的機械式雙張檢知器利用何種方式來檢查防止雙張送紙①檢知輥輪②輸紙輪③節奏凸輪④迴轉輪。
- 30.(1) 印刷時，在輸紙台產生紙張歪斜與下列何者無關①給紙壓腳②給紙輪③輸紙台皮帶鬆緊④壓紙輪。
- 31.(3) 捲筒輪轉機所用的捲筒紙含濕度愈高，紙張伸長量增大，需要①降低張力②張力不變③提高張力④完全無關。
- 32.(2) 通常平版印刷機皆配備幾個邊規？①一個②兩個③三個④四個。
- 33.(1) 在輸紙台上，導紙輪應置於①皮帶上②皮帶側③非皮帶位置④任意位置。
- 34.(2) 推式邊規多使用於①川流式給紙②單張式給紙③手推紙④捲筒輪轉機。
- 35.(3) 下列何種機型無前擋規？①凸印機②平印機③捲筒輪轉機④快速印刷機。
- 36.(1) 一般在給紙器上之“壓腳”是控制給紙系統之①吹氣②吸氣③迴風④熱風。
- 37.(3) 給紙器上之分紙毛刷，其功能為①避免紙歪②減少靜電③防止雙張④刷除紙毛。
- 38.(4) 輸紙台皮帶上方之壓輪作用為①防止雙張②防止靜電③緩衝作用④穩

定紙張行進。

- 39.(1) 印刷機邊導規之作用為①紙張左右定位②紙張天地定位③固定咬口④調整斜邊定位。
- 40.(1) 輸紙台上紙尾圓形毛刷輪之作用為①防止紙張反彈②減速作用③減少靜電④加速作用。

08700 平版印刷 丙級 工作項目 07：印刷作業

- 1.(1) 印刷時檢視印版滾筒的反光太強像一面鏡子，代表版面的①給水量太多②給水量太少③給墨量太多④給墨量太少。
- 2.(3) 開機時，印刷機佈墨應保持何種速度運轉較易上墨①高速②中速③低速④靜止。
- 3.(2) 開機時，水輥與墨輥操作程序應①同時放下②先放水輥③先放墨輥④視紙質而定。
- 4.(1) 開機時，上水輥轉動太久將會產生下列何種現象①印紋不沾墨②水輥起髒③非印紋不拒墨④墨輥硬化。
- 5.(1) 印刷時噴粉量過多容易於反面印刷時造成①網點不實②剝紙③拖網④套印不準。
- 6.(4) 張頁印刷為防止反印，收紙時不會採用下列何種裝置①噴粉裝置②隔板裝置③紅外線乾燥裝置④靜電裝置。
- 7.(3) 水槽液中添加下列何種成份有助於印版的濕潤性，容易達到水墨平衡、印後容易乾燥①康版墨②凡立水③異丙醇（IPA）④乾燥劑。
- 8.(2) 印刷時，版面給水量過多時，容易發生①墨色變濃②墨色變淡③起髒現象④油墨容易乾燥。
- 9.(2) 印刷版面給水量過少時，容易發生①墨色變淡②起髒現象③乳化現象④油墨不易乾燥。
- 10.(2) 給墨量不宜太多，有必要時才加，這是因為①加墨難、減墨易②減墨難、加墨易③加減墨均難④加減墨均易。
- 11.(4) 給墨量太多不易發生①拔紙毛②剝紙③背印④紙張伸縮。
- 12.(3) 印刷中，黑輥溫度上升與下列何者無關①機械運轉②油墨拉拔③紙張流動④速度增快。
- 13.(2) 印刷機用水量與空氣濕度的關係是①濕度大、用水量多②濕度小、用水量大③濕度小、用水量小④無關。

- 14.(1) 空調的流動風量對印刷時，用水量的影響是①風大、用水量要大②風大、用水量要少③無影響④風小、用水量要大。
- 15.(3) 張頁印刷時，油墨印在非塗佈類紙張的主要乾燥方式為①輻射乾燥②蒸發乾燥③氧化聚合④電子光束乾燥。
- 16.(1) 印刷中檢視版面非印紋部份水量情形最佳方法是①目視其反光程度②以一般放大鏡檢視③以高倍放大鏡檢視乳化水粒大小④以張力計測量。
- 17.(3) 印刷時，從印刷品的那部份網點容易得知給水量太少①亮部②中間調③暗部④滿版。
- 18.(4) 下列何者與油墨乾燥無關①室內溫度②紙張酸性③油墨厚度④油墨色彩。
- 19.(1) 印刷機水輥絨套之功能為①蓄水②避免傷及版面③避免油墨乳化④減少版污。
- 20.(2) 印刷機使用邊導規之目的①紙張天地定位②紙張左右定位③避免送紙偏斜④穩定送紙速度。
- 21.(3) 印刷時，版面供墨量之調整是根據①印刷量②印刷速度③印紋面積④紙張大小。
- 22.(1) 紙張進入印刷系統印刷，被壓力筒咬接的部位稱之為①咬口②拖梢③齒輪邊④操作邊。
- 23.(4) 大型張頁印刷機不宜採用下列何種版材①無水平版② PS 版③ CTP（電腦直接製版）版④紙版。
- 24.(3) 紙張酸性太強，容易導致印紋之油墨①光澤減低②用墨增加③乾燥困難④網點擴大。
- 25.(1) 平版水槽液酸性太強易引起①印紋脫落②紙張靜電③網點擴大④網點縮小。
- 26.(4) 給紙系統停止送紙，印刷滾筒立即退壓之目的為①保護橡皮布②防止雙影③保持水墨平衡④防止背印。
- 27.(2) 張頁印刷機為確認給紙有無定位，印刷前應在印刷版上劃記①晒版控制導表②拉紙規線③網點控制導表④濃度控制導表。
- 28.(1) 更換新橡皮布後如未鎖緊橡皮布，容易在紙尾部位產生下列何種現象①雙影或蠕印②疊印不良③剝紙④條痕。
- 29.(2) 張頁印刷機正式印刷前，為校正規位及墨色以節省紙張損耗，可採用下列何種紙張作為過版紙①白紙②印過之紙張③捲筒紙④新聞紙。
- 30.(3) 張頁印刷機印刷時在滿版部位出現沾髒，可能原因為①裝版不牢②橡皮布未鎖緊③轉接筒積墨④飛達送紙不良。

- 31.(2) 連續式濕潤給水系統添加異丙醇的主要作用是①提高水的表面張力②降低水的表面張力③提高油墨濃度④降低油墨濃度。
- 32.(1) 版面水份需求量和放墨厚度①有關②不一定有關③無關④關係不大。
- 33.(3) 正確裝版對印刷之校版效率①沒影響②影響不大③影響很大④看情形。
- 34.(4) 第一張印樣出來首重①水墨平衡②版面位置③色彩正確性④印紋完整與否。
- 35.(3) 連續式濕潤給水系統添加下列何者可以降低水的表面張力①阿拉伯膠②重鉻酸鎂③異丙醇④磷酸。
- 36.(4) 平版印刷版面給水量與下列何者無關①溫度②濕度③印速④靜電變化。
- 37.(1) 下列何者不是印刷時墨色太淡的原因①油墨太多②油墨太少③供水太多④油墨太少供水太多。
- 38.(1) 印刷時控制印刷品的濃淡應以下列何者為依據①打樣及原稿②操作者眼光③印機條件④工作習慣。
- 39.(2) 印刷長版時印刷機器的溫度會逐漸①不變②上升③下降④不一定。
- 40.(2) 印刷時，溫度愈高耗水量會①不變②上升③下降④不一定。
- 41.(4) 下列何者不是印刷套印不準之原因為①拼版不準②印機調節不當③紙張伸縮④墨色。
- 42.(4) 張頁印刷機低速印刷時，在橡皮布上產生剝紙可能為下列何種原因所造成①紙張太厚②版面給水量太少③給墨量太少④給墨量太多油墨太黏。
- 43.(1) 沿著紙張前進方向的雙影稱為①縱向雙影②橫向雙影③斜向雙影④背向雙影。
- 44.(3) 消除紙張靜電的方法，下列何者不適用①增加印刷房的相對濕度②增加紙張的含水量③降低印刷房的濕度④利用高壓放電使空氣離子化法。
- 45.(3) 產生墨棍不著墨的原因為①水槽液呈鹼性②膠量過少③版面用水過多④鹼性紙張。
- 46.(1) 印刷時，油墨乳化過大時，其處理方法為①減少版面用水②降低水槽液之酸度③增加膠液用量④油墨中加入康版墨。
- 47.(2) 下列何者不會影響印版之耐印力①水槽液過酸②印壓過小③觸版墨棍壓力過大④版壓過大。
- 48.(1) 觸版墨棍之儲墨不足時印刷品會發生①前深後淡②前淡後深③前後均一④深淺反覆不定。
- 49.(4) 下列何者不是紙張起皺的原因①調濕不當②咬爪不佳③橡皮布鬆弛④裝版不當。
- 50.(1) 以下何種不是網點蠕印現象的原因①紙面處理不良②印機滾筒表面速

度不一③齒輪咬合不良④橡皮布或印版鬆弛。

- 51.(3) 銅版紙印刷時，青色之印刷濃度範圍宜控制在① 0.5~1.0 ② 1.05~1.30 ③ 1.35~1.60 ④ 1.65~1.90。
- 52.(1) 印壓較大意味者滾筒之間間隙①較小②較大③剛好④無關。
- 53.(4) 下列何者不是平版印刷的基本操作要求①水墨平衡②壓力適當③規位準確④速度快慢。
- 54.(1) 捲筒輪轉印刷，應根據捲筒紙適當調整張力否則容易產生①紙張飄移套印不準②版面起鱗③疊印不良④反印。
- 55.(1) 張頁印刷，紙張若不平整容易在印刷時出現①起皺②版污③印紋脫落掉版④墨皮。
- 56.(3) 滿版印刷時，印紋產生雪花現象乃是因為①油墨濃度不足②紙張表面處理不良③版面水份過多④版面水份過少。
- 57.(2) 印刷時，抽檢印刷品發現非印紋部份出現起鱗，應立即①減少版面給水量②增加版面給水量③增加給墨量④提高墨斗輥轉速。
- 58.(2) 印刷時，抽檢印刷品發現印紋部份墨色太淡，可能為下列何種原因造成①版面給水量太少②給墨量太少③給墨量過多④噴粉量太多。
- 59.(4) 下列何者與印刷濃度無關①油墨乳化②墨量不足③油墨乾燥速度太快④噴粉過多。
- 60.(2) 下列何者與背印無關①油墨過多②印刷壓力太大③收紙台紙張堆積過多④油墨乾燥速度太慢。

#### 08700 平版印刷 丙級 工作項目 08：收紙作業

- 1.(1) 捲筒輪轉機紙張絲流方向①與印刷方向平行②與印刷方向垂直③可任意選擇④與印刷方向無關。
- 2.(2) 一般捲筒輪轉印刷機通常會配備何種裝置來移動天地補償器(compensator)，調整印刷後裁切的天地留白大小①給紙裝置(Infeed)②自動控制裁切裝置(cut-off control)③摺紙單位(folder)④冷卻單位(chill unit)。
- 3.(4) 捲筒輪轉機的摺紙形式變化有幾種①一種②二種③三種④十種以上。
- 4.(4) 捲筒紙張在摺紙處發生擠紙的現象，下列何者不是主要原因①紙捲有接頭②紙張內有破紙或雜物③摺紙壓紙輥之間壓力調整不當④紙張絲流方向。

- 5.(1) 捲筒輪轉機後段①附有摺紙器②不加摺紙器③以裁單張④以捲筒收紙居多。
- 6.(1) 報業捲筒輪轉機以何種乾燥為主①滲透吸收②蒸發③ IR ④ UV。
- 7.(3) 捲筒輪轉機套準度與下列何者關係最大①印紙厚薄②印紙寬幅③印紙張力④印紙種類。
- 8.(2) 捲筒輪轉印刷機，紙捲裁切位置調整裝置，會影響到①第一折②第二折③第三折④無影響。
- 9.(1) 捲筒輪轉印刷機，紙捲左右位置調整，會影響到①第一折②第二折③第三折④無影響。
- 10.(3) 捲筒輪轉機紙捲剎制系統不含以下那一種①剎車皮②碟式③真空式④磁粉式。
- 11.(4) 下列何者不是捲筒輪轉機採用自動接紙設備的目的是①節省換紙時間②減少紙張浪費③提高印刷效率④提高套準度。
- 12.(2) 捲筒輪轉機的新紙捲與舊紙捲在同步下完成接紙工作稱為①零速接紙②同步接紙③速差接紙④靜止接紙。
- 13.(1) 捲筒輪轉機在設計上有一儲存紙帶區，新紙捲在靜止狀態下完成接紙的方式稱為①零速接紙②飛速接紙③速差接紙④同步接紙。
- 14.(3) 捲筒輪轉機的那一單元如同張頁印刷機的咬爪及傳接筒，使印刷能套印準確①自動接紙單元②紙張規位單位③張力控制單位④摺紙單位。
- 15.(2) 捲筒輪轉印刷機，更換不同廠牌的捲筒紙印刷時，其張力應①保持不變②適度調整③加大張力④減少張力。
- 16.(4) 捲筒紙上機印刷時，下列何種現象不會產生張力變化造成套印不準①抄紙時覆捲鬆緊不一②紙捲不圓有鬆緊邊現象③抄紙時含水率不均④放墨量不均。
- 17.(2) 噴粉之主要目的為①加速乾燥②防止反印③減少靜電④增加光澤。
- 18.(2) 張頁印刷檢查收紙時，出現反印時宜①減少隔板②增加噴粉量③增加版面給墨量④增加版面給水量。
- 19.(4) 張頁印刷機印刷時為防止反印多採用①噴水②批紙③懸吊④噴粉裝置。
- 20.(3) 商用捲筒輪轉機中，紙張經乾燥烘箱後，紙張容易引起①伸長②不變③收縮④無關。
- 21.(4) 下列何者不是影響收紙不齊的因素①左右齊紙拍的緊度②上部吹風量大小③背後真空剎車的吸力④噴粉量。
- 22.(2) 印刷機使用紅外線乾燥時①不可用噴粉②可減少噴粉量③可增加噴粉量④應用特殊噴粉。

- 23.(2) 下列何者會影響收紙困難①印刷壓力過大②靜電③噴粉過多④紙張加熱乾燥。
- 24.(1) 印刷完畢應立即①確認印刷數量②拆除印版③清洗墨輥④改給紙系統裝紙。
- 25.(1) 張頁印刷，印刷品出現反印可能為下列何種原因造成①噴粉量太少②噴粉量太多③紙張太厚④紙張太薄。
- 26.(2) 張頁印刷，印刷品出現反印可能為下列何種原因造成①噴粉量太多②收紙台積紙量太厚③收紙台積紙量太少④隔板間隔小。
- 27.(1) 張頁印刷，正面印墨層未完全乾燥立即翻面印刷，容易在壓力滾筒出現下列何種現象①沾墨②墨皮③套印不準④版污。
- 28.(4) 決定噴粉量之因素與下列何者無關①印紋面積②印墨厚度③印刷速度④印墨顏色。
- 29.(2) 捲筒輪轉機三角板的功能是①翻轉紙面②對摺紙張③摺三角形④散熱。
- 30.(2) 捲筒輪轉機之裁切長度(cut off)通常是①可調整的②固定的③可更換的④半固定式。

08700 平版印刷 丙級 工作項目 09：印刷故障排除

- 1.(2) 水槽擋水片之功能為①減少全面供水②減少區域供水量③刮除紙毛④減少油墨之污染。
- 2.(2) 為求套印精準，厚紙印刷時應使用①四組②兩組③六組④不用前檔規。
- 3.(1) 印版打孔系統之功用為①加速印紋校準②減少水墨供應③增加光澤性④滿版更均勻。
- 4.(4) 下列那項裝置是張頁印刷機沒有的①供墨系統②濕潤系統③壓力系統④張力控制系統。
- 5.(1) 印刷厚紙時，給紙器之吸氣與吹氣風量應調整①加大②減少③不變④相反。
- 6.(2) 川流式送紙壓輪式雙張檢測器，實際會產生停止作用的是必須下方同時通過①二張紙②三張紙③五張紙④六張紙。
- 7.(4) 印刷壓力之調整應根據①油墨之濃淡②紙張之大小③印刷速度④紙張厚度。
- 8.(3) 印版滾筒與橡皮滾筒襯墊不足，將影響①印刷速度②收紙困難③油墨移轉④產生靜電。

- 9.(1) 印刷機前檔規之作用為①紙張天地定位②緩衝裝置③紙張左右定位④防止雙張。
- 10.(2) 自動印刷機多採用什麼作為收紙緩衝裝置①吹氣②吸氣③毛刷④靜電。
- 11.(3) 收紙台之齊紙器是根據什麼調整？①紙張厚度②印刷速度③紙張大小④吹風強度。
- 12.(1) 印刷機墨槽輓之轉幅，可以控制①整體出墨量②墨量均勻③局部出墨厚度④水墨平衡。
- 13.(2) 印刷機墨槽鍵旋鈕可以控制①油墨黏性②局部出墨厚度③控墨速度④水墨平衡。
- 14.(2) 墨槽鍵開度與墨槽輓轉幅，在總給墨量不變之情形下，其相互間關係為①正比②反比③無關④關係不大。
- 15.(3) 墨槽鍵開度應根據下列何者來設定①印刷速度②紙張厚度③印紋面積④油墨顏色。
- 16.(1) 四色機之印刷色序多選擇① K.C.M.Y,② Y.M.C.K,③ K.Y.C.M,④ C.M.Y.K,。
- 17.(4) 印刷機供水量與下列何項無關①印紋面積②印刷速度③印版種類④印版厚度。
- 18.(2) 印刷壓力不足與下列何項無關①襯墊厚度②印刷速度③紙張厚度④橡皮布厚度。
- 19.(1) 印刷機速度愈快，整體耗水量應①增加②減少③不變④影響不大。
- 20.(4) 下列何者不是紙張歪斜可能之原因①曬版不正②裝版歪斜③前檔不正④供墨不良。
- 21.(4) 前檔規位置歪斜太多時，可能導致①印刷雙影②印刷蠕印③紙張伸縮④給紙故障。
- 22.(2) 給紙裝置壓腳除吹氣外也有下列功能①防止雙張②紙台高度控制③推送紙張④控制紙台下降。
- 23.(3) 版筒需大幅作天地調整之原因，多為①印版太厚②印版太短③曬版位置偏差④紙張太大。
- 24.(2) 版筒的版夾，除可控制印版之天地位置外，尚可作①自動規位②歪斜調整③降低振動④減少水量。
- 25.(4) 給紙裝置之壓腳移動調整，應根據①紙張左右尺寸②紙張厚度③紙台高度④紙張天地尺寸。
- 26.(4) 給紙裝置吹氣與吸氣大小調整與下列何者無關①紙張厚薄②紙張尺寸③紙張之狀況④紙張顏色。



- 27.(2) 輸紙台壓紙輪之位置應依據何種因素調整①紙張厚薄②紙張大小③紙張性質④紙張平滑度。
- 28.(2) 平版印刷機多配備兩只邊規之目的為①左右同時使用②正反套印之精確③薄厚紙分開用④紙張大小分開用。
- 29.(1) 前檔規若左右偏差太多，將會影響①紙張規位不準②條痕③影像變形④紙張皺折。
- 30.(4) 墨輥觸版壓力過重，不會造成下列何種現象①條痕產生②底污③印紋脫落④紙張傳遞不良。
- 31.(4) 印刷壓力過重，不會造成①條痕②網點擴大③蠕印④水墨不平衡。
- 32.(2) 裝版前檢查印版厚度之目的為決定①印刷量②襯墊厚度③供墨量④供水量。
- 33.(1) 氣墊式橡皮布較適合印製①網點②滿版③特別色④紙板。
- 34.(2) 印厚紙板時，橡皮滾筒與壓力滾筒間之間隙應比印薄紙①小②大③不變④可隨意調整。
- 35.(3) 真空式邊規以何種方式因應厚薄紙①壓縮空氣②磁性③真空吸力④靜電。
- 36.(1) 輸紙台薄紙印刷邊規彈簧壓力宜①小②中③大④任意。
- 37.(1) 輸紙台邊規壓板要因應厚薄紙做①高低②前後③左右④大小 調節。
- 38.(2) 高速印刷運轉時，產生飛墨現象或油墨霧散原因為①油墨黏度太高②油墨黏度太低③油墨太乾燥④油墨硬化。
- 39.(4) 印刷時，在印品上出現印紋變淡，其原因①噴粉太多②紙張紙毛太多③觸版輥與版滾壓力過大④給水系統給水量太多。
- 40.(3) 光電式雙張檢測適用於①厚紙②不透明紙③薄紙④鐵皮。
- 41.(1) 輸紙皮帶上毛刷壓輪是防紙尾①反彈②左右移動③前進④兩張。
- 42.(2) 輸紙裝置高度變化①不影響②會影響③看情況④微影響 紙堆面高低。
- 43.(3) 捲筒輪轉機控制紙張張力會影響①墨色②給水量③套對④乾燥精度。
- 44.(3) 墨槽鍵是控制①全面②前後③局部④四邊 墨色工具。
- 45.(1) 墨槽輥轉速或傳墨時規長短是控制①全面②前後③左右④四邊 墨色工具。
- 46.(1) 加大局部供墨墨槽鍵應①反時針②順時針③不用調④順反皆可旋轉。
- 47.(4) 邊導規可控制印紋做①前後②偏斜③不規則④左右移動。
- 48.(3) 觸版墨輥觸幅壓力首重①越大越好②越小越好③均勻適中④一邊大一邊小。

- 49.(2) 給紙時，左右不居中，可調整①壓力②邊規③咬爪④壓紙輪。
- 50.(3) 給水系統循環水箱的水溫比印刷機上水槽的水溫①高②一樣③低④不一定。

08700 平版印刷 丙級 工作項目 10：保養維護

- 1.(1) 測量兩輥筒之間隙可使用①厚薄規片②襯墊儀③卡尺④捲尺。
- 2.(2) 若發現裝版組件的螺絲鬆弛應①不予理會②立即將螺絲上緊③通知原廠修護人員處理④通知廠長來處理。
- 3.(3) 安裝印刷機機座時要使用①厚薄規②襯墊儀③水平儀④ pH 儀量測。
- 4.(2) 潤滑油有一定的效期，為保持機器的最佳運轉，通常多久更換一次①一個月②一年③三年④五年。
- 5.(2) 淋油式潤滑系統，除潤滑外，更有①除銹②散熱③抗水④抗氧化功能。
- 6.(1) 商業用水輥培林，使用的潤滑油多為①抗水黃油②機油③防銹油④空壓油。
- 7.(4) 使用潤滑脂（黃油）油孔要①每年②每月③每季④依潤滑手冊規定加油。
- 8.(4) 乾式真空幫浦氣室①常加油②偶爾加油③看情況加油④不可加油。
- 9.(2) 機器潤滑加油量①越少越好②適時適量③越多越好④想到就加油。
- 10.(1) 機器若有漏油應①即時檢視油箱油量後處理②不用擔心③馬上加油④印完再說。
- 11.(3) 水輥軸承若常浸水，其耐用性①不變②變長③變短④不一定變短。
- 12.(4) 下列何者不是印刷機循環機油目的①減少摩擦②散熱③防銹④防水。
- 13.(1) 墨輥表面應保持①親油性②親水性③中性④親酸性。
- 14.(1) 版面上膠可以①保護版面②避免雙影③減少乳化④增加耐印力。
- 15.(1) 張頁印刷機印刷時應根據不同紙張厚度調整①橡皮滾筒與壓力滾筒之間隙②橡皮滾筒與印版滾筒之間隙③墨輥與版之間隙④水輥與印版滾筒之間隙。
- 16.(1) 印刷中雙張防止裝置調整不當，易造成①壓傷橡皮布②水墨平衡③套印準確④不易乾燥。
- 17.(3) 下列何者不是產生油墨痕之原因①滾筒齒輪磨損②滾筒軸承磨損③紙張厚薄變化④觸版墨滾壓力過大。

- 18.(3) 印刷機馬達驅動皮帶張力宜①越緊越好②越鬆越好③適度鬆緊④冬緊夏鬆。
- 19.(4) 印刷機不需潤滑之機件為①鍊條②齒輪③軸承④電源開關。
- 20.(4) 下列何者不是印刷機靜電消除器功能①防止雙張②反印背印現象③收紙不齊④水墨平衡。
- 21.(4) 下列何者不是墨輥的一般材質①橡膠②塑膠③金屬④木材。
- 22.(1) 墨輥表面若發亮表示墨輥積墨①變少②變多③不變④二者無關。
- 23.(1) 墨痕寬度左右寬度不同代表①輥間壓力不勻②輥間無壓力③墨輥過軟④墨輥過硬。

08700 平版印刷 丙級 工作項目 11：工業安全與衛生

- 1.(2) 工作場所面積超過多少平方公尺，應設火災自動報警系統：① 300 ② 500 ③ 700 ④ 900 平方公尺。
- 2.(4) 適宜工作人員的印刷室條件為① 25°C，80%RH ② 30°C，70%RH ③ 25°C，20%RH ④ 25°C，60%RH。
- 3.(1) 苯溶劑在多少 ppm 下即對人體有害① 25 ② 40 ③ 250 ④ 400 ppm。
- 4.(3) 眼睛為化學藥物侵入，應即刻以①酸性②鹼性③清水④酒精 清洗，爾後送醫。
- 5.(2) 法令規定新進人員應有多少小時的安全訓練① 3 小時② 6 小時③ 12 小時④ 24 小時。
- 6.(2) 電氣著火，宜用何種滅火機救火①泡沫②乾粉③噴霧④噴水。
- 7.(1) 靜電容易發生的季節是①乾燥的冬天②春天③秋天④潮濕的夏天。
- 8.(3) 電氣"V"代表①安培②電流③電壓④電阻。
- 9.(1) 依國際勞動法，凡從事化工原料接觸有機溶劑者，每年多少次健康檢查①一次②二次③三次④四次。
- 10.(3) 主機馬達的安培表超過紅線表示①負荷太輕②負荷正常③負荷太重④負荷無關。
- 11.(3) 電氣用品在過負荷狀況下，應先①換保險絲②加裝過負荷保護器③查明原因④重新開機。
- 12.(4) 直流電以下列何種符號①~②○③△④— 表示在儀表上。
- 13.(1) 交流電以下列何種符號①~②○③△④— 表示在儀表上。

- 14.(2) 台灣照明用電的電壓通常為① 100V ② 110V ③ 220V ④ 380V 居多。
- 15.(3) 台灣 10 馬力以上動力馬達通常以① 100V ② 110V ③ 220V ④ 380V 居多。
- 16.(4) 溶劑使用時，宜用下列何者①開放式容器②塑膠容器③玻璃容器④有蓋金屬容器 較安全。
- 17.(3) 處理化學藥品要①空手②戴綿手套③戴膠手套④塗護手膏。
- 18.(2) 滅火時應①勇往直前②辨認起火種類找合宜滅火器③用水灌救④泡沫滅火器 救火。
- 19.(4) 須倒置才能作用的滅火機為下列何滅火器①乾粉②二氧化碳③海龍④泡沫。
- 20.(4) 印刷機更換邊規彈簧時需①不必停機②停止幫浦③停止給紙器④停止印刷機。
- 21.(1) 最容易造成人員滑倒與物品散落為①油脂②粉塵③紙屑④水槽液。
- 22.(3) 沾過溶劑的抹布應如何放置①開放式②不加蓋容器③加蓋容器④加蓋打孔容器 放置。
- 23.(2) 檢視馬達負荷電流要看①三用電表②電流表③電壓表④電阻表。
- 24.(4) 何種感官對電器故障完全沒有警訊①聽覺②視覺③嗅覺④味覺。
- 25.(3) 如何以嗅覺辨識溶劑①倒出在手上嗅②直接在瓶口嗅③以手扇開瓶口蒸發溶劑嗅之④倒於開口器嗅之。
- 26.(2) 溶劑會引起氣爆的狀況為①高濃度②適當空氣混合比③低濃度④不一定。
- 27.(4) 無熔絲開關具①防觸電②自動供電③自動斷電供電④超負荷斷電功能。
- 28.(1) 為符合工業安全衛生規定，其添加異丙醇比率以下列何者為宜① 5%② 15%③ 25%④ 35%。

08700 平版印刷 丙級 工作項目 12：環境保護

- 1.(4) 推行濕潤液 IPA 減量使用，其目的不是為①減少空氣有機溶劑②降低成本③消防安全④提高印刷品質。
- 2.(2) 排放廢水中其懸浮固體量(SS)應多少以下才合標準① 25mg/l ② 50mg/l ③ 75mg/l ④ 100mg/l。
- 3.(4) 印刷廠使用後之廢紙與廢抹布等應如何處理①以大垃圾筒集中處理②於廠房外空地集中收集③於廠房外空地露天焚化銷毀④以垃圾袋或垃

圾筒依可燃物與不可燃物分類收集。

- 4.(3) 下列何種印刷方式最易造成空氣污染①新聞輪轉印刷②事務型輪轉印刷③商用捲筒輪轉印刷④張頁平版印刷。
- 5.(3) 下列何者為環保油墨①礦物油油墨②新聞油墨③植物油油墨④熱固型油墨。
- 6.(2) 下列何種印刷會產生大量空氣污染①紫外線型油墨印刷②熱固型油墨③電子束油墨④滲透型油墨。
- 7.(2) 在商用捲筒輪轉平版印刷中，普遍採用的油墨為①觸媒型油墨②熱固型油墨③紫外線油墨④電子束油墨。
- 8.(2) 商用捲筒輪轉平印機乾燥烘箱所排放之溶劑，其污染防治較經濟且普及之方法為①直燃法②觸媒燃燒法③吸附法④冷卻冷凝法。
- 9.(2) 在商用捲筒輪轉平印中，所蒸發之溶劑經脫臭處理，轉換率最高者為①觸媒法②直燃法③吸附法④洗滌法。
- 10.(2) 熱固型油墨經蒸發乾燥脫臭處理後之熱能，下列何者敘述不對①回收再利用於烘箱②直接排放③推動冷卻冰水機④回收再利用供應暖氣。
- 11.(2) 下列何種國際認證，與環境保護有關① ISO9000 ② ISO14000 ③ ISO18000 ④ ISO12000。
- 12.(4) 下列何者不是實施工業減廢之具體效益①增進資源有效利用②減少排至環境中之污染物③減少能源耗用④提高產量。
- 13.(4) 異丙醇之容許濃度為① 100PPM ② 200PPM ③ 300PPM ④ 400PPM。
- 14.(4) 有機溶劑汽油的許可濃度為① 50PPM ② 100PPM ③ 200PPM ④ 500PPM。
- 15.(4) 有機溶劑通風不充分之室內作業場所，係指室內對外開口面積未達底面積① 1/2 ② 1/5 ③ 1/10 ④ 1/20。
- 16.(1) 整理、整頓、清掃、清潔、教導之工作改善運動稱為① 5S ② 5D ③ 5E ④ 5C 運動。

08700 平版印刷 丙級 工作項目 13：職業道德

- 1.(2) 樂群觀念由下列何者開始①相互比較②相互尊重③相互競爭④相互劃界。
- 2.(4) 商品印刷內容①沒有機密②隨處可得③只有時效沒有機密④有時效性及商業機密性。

- 3.(3) 盜印他人業經註冊之著作物，依著作權規定，最高可處幾年有期徒刑①六個月②一年③二年④三年。
- 4.(1) 遵守客戶要求交貨期限，完成印製出貨，這是何種表現①守信②守法③守分④守密。
- 5.(2) 個人的權益要獲得最大的保障與滿足，必須每一個人①守信②守法③守分④守密。
- 6.(1) 向廠商訂貨，彼此不必立合同即行履約，這是下列何者的一種表現①守信②守法③守分④守密。
- 7.(1) 公司員工將公司之資料、圖表攜出給他人時，則犯了何種罪①竊盜罪②侵佔罪③背信罪④工商秘密罪。