

1. (1) 晒版用底片何者最佳？①製版照相底片②手繪描圖紙③影印紙④切割紅色剝膜片。
2. (2) 架橋反應是指①感光乳劑已變質②感光乳劑經光照射產生化學硬化③底片連續圖案之架橋繪製④圖文底片重疊之意。
3. (2) 工程數是指①製版的時間②塗佈感光乳劑後烘乾次數③晒版時數④晒版次數。
4. (4) 單液感光乳劑是指①感光劑是單液②感光劑只加一種③乳劑不需加色料④乳劑樹脂本身具感光性。
5. (4) 何者非孔版印刷？①絹印②網版③絲印④移印。
6. (4) 印刷企畫應不考慮①印刷五大要素相互關係②工作時限③工作流程人員分配④工作人員的薪水。
7. (4) 完整印版應具備①網布、版膜②版框、網布③版框、版膜④版框、網布、版膜 所組成。
8. (2) 製版照相機較理想的光源是①水銀燈②氙氣燈③鎢絲燈④閃光燈。
9. (1) 可用金屬網作版材的版式是①網版②平版③凹版④凸版。
10. (3) 網布網目開口(Opening)是指①絲的粗細②絲的織法③經緯線圍成的空間④絲的長短。
11. (1) 曲面印刷黑圖底片製作，需先將圖樣依①被印刷物曲面展開②原曲形③放大④縮小 做於平面印版再行曲面印刷。
12. (3) 何種印刷版式其被印材料最廣？①凸版②平版③網版④凹版。
13. (1) 全紙的尺寸為？① 31×43 ② 33×41 ③ 25×35 ④ 20×40 英吋。
14. (4) 一令紙張是指全紙① 100 張② 125 張③ 250 張④ 500 張。
15. (1) 刮印一次只顯示單一種色調稱為①單色印刷②漸層印刷③色調分離印刷④半色調印刷。
16. (1) 照相排版字體下列何者最大①粗號② 1 號③ 20 級④ 30 級。
17. (4) 何種字體較適合網版製版印刷？①明體②宋體③空心體④黑體 字。
18. (4) 何者不是製作晒版底片用材料①紅色剝膜片②紅土③十字準心④補版膠。
19. (1) 何種級數網布最薄① S ② M ③ T ④ H D 級。
20. (2) 以下何種網布其印墨透過性較佳①絹網②尼龍③特多龍④ UV 網。
21. (4) 製版照相過網，何者較精細① 30 線② 65 線③ 85 線④ 150 線。
22. (2) 上光是指①刮塗乳劑之意②印刷後再上一層亮光膠③印刷完成之俗稱④印墨有光澤。

23. (3) 滿版印刷是指①有多幅圖紋②較大的印版③圖紋為整塊色面④印紋量開。
24. (4) 印刷墨膜最厚的版式是①平版②凹版③凸版④網版。
25. (1) 印刷印墨遮蓋力最好的版式是①網版②凹版③凸版④平版。
26. (1) 何種方式可製作出精密的底片①製版照相②用手描繪③影印④切割製作。
27. (1) 描繪黑稿用的基紙最好選用①聚酯片②賽路璐片③ PVC 片④紙張。
28. (4) 何以宋體字較不適合網版①字形差②字數不夠③筆畫較複雜④橫畫太細。
29. (3) 目前國產尼龍網布皆在① 150 目② 200 目③ 300 目④ 400 目 以下。
30. (2) 何謂照相排版①指拍照原稿②指打字編輯製作文稿底片③指照相稿印刷④攝影製作印版。
31. (1) 桌上排版系統指①以電腦編輯設計圖紋②於桌上拼版③指於長桌上排印④於桌上檢鉛字排版。
32. (1) 半色調意指？①過網②高反差③色調分離④原稿色調不全。

08600 網版製版 丙級 工作項目 02：工具使用

1. (3) 膜厚測試前於金屬板上調整目的是①較平②金屬板有磁性③歸零④無意義。
2. (3) 晒版時固定式紫外線測試計一般放置在①燈罩內②晒版檯中央③晒版檯面側方中央④ UV 燈管旁。
3. (1) 刮槽不能受損的部位①刮槽刀口部份②刮槽整體③刮槽裏面④刮槽底部。
4. (2) 在晒版機上，紫外光積量計所顯示的數字是表示①時間秒數②焦耳量③晒版熱度④光譜強度。
5. (1) 紫外線光即① UV ② MM ③ μ ④ $M\mu$ 之意。
6. (1) 十字準星是用在①製作底片時套印定位用②印刷時貼於版上③印刷時貼於印刷檯上④印刷時貼於被印物上。
7. (2) 一般網目測量表是①金屬薄片上具刻度表②透明片上有放射性狀線條③整套的儀表④不具透明性。
8. (2) 大刮槽其刀口應①中間凹下②中間略為凸起③保持平整④刮槽兩邊應略為凸出。
9. (4) Autotype 測試表所述何者正確①無圖紋測試②無文字測試③無半色調

測試④有五組圖紋。

10. (1) 網版製版是以①刮槽②刮刀③調墨刀④毛刷 來塗佈感光乳劑。
11. (1) 玻璃、壓克力、布花等之印刷最適宜使用①網版②凹版③凸版④平版。
12. (2) 不銹鋼網具有①彈性②耐磨擦性③高伸縮性④易張網。
13. (1) 網布之目數愈大表示愈①細密②疏鬆③厚④重。
14. (2) 網版版框內徑要比印紋尺寸①小②大③一樣④視情況。
15. (3) 製版木框易生歪曲，可在木框的四角加裝①膠帶②鉸鏈③ L 型鐵板④圖釘。
16. (4) 布花定位 T 型卡條是固定在①檯板上②長檯下緣鋁條上③被印物上④印版上。
17. (3) 膜厚測試器主要用來測試①網布之網目②網布的張力③版膜的厚度④版膜曝光時間。
18. (4) 何者非膜厚計使用目的①印墨厚度②乳劑厚度③膜厚之均勻度④被印物的厚度。
19. (4) 何者不需使用儀器測量①網布張力②乳劑膜厚③網布之網目④工程數。
20. (3) 明室覆片機是①晒版機械②沖洗底片機械③翻製底片機④間接版晒版機。
21. (2) 定位感光是指①製作底片以定位感光②印版定位感光③光源定點發光④燈源固定位置。
22. (1) 打樣是①依原稿樣式先試印以供確認②拼稿之意③同小樣④同大樣。
23. (4) 膜厚測試所述何者錯誤①可測紙張厚度②版膜厚度為整體厚度減網厚度③多塊不同標準片是供不同厚度校對用④採電磁式測試計可測試金屬網較佳。
24. (4) 對曝光測試表所述何者錯誤？①可測試印版版膜曝光時間②可供線條測試③可供網點測試④無法同時測試線條及網點。

08600 網版製版 丙級 工作項目 03：張網

1. (2) 手工張網釘針應釘在①木框中央②木框外緣③木框內緣④無所謂。
2. (1) 網布張好後，其張力①會減弱②會續強③維持原張力④不一定。
3. (1) 張網機張網時網框①要稍高於網布拉張高度②要低於網布拉張高度③要與網布高度同④沒關係。
4. (2) 網布測試張力以①測試網布的中心②測試中心與四角③測試任意三點④任何一點即可。

5. (4) 下列何者與張網較無關？①印刷適性要求②製版精密度③套色考慮④印刷數量。
6. (1) 拉張網布時，經緯線未垂直容易造成①圖紋錯網②無法製版③製版時破網④張力鬆脫。
7. (2) 張網採大夾頭①張力較穩定②網框角落較不均勻③經緯線較垂直④張力較強。
8. (4) 早期網版印刷使用何種網布？①尼龍網②特多龍網③不銹鋼網④絹網。
9. (4) 張網的張力不受①版框的種類②印刷條件③網布的種類④感光乳劑 影響。
10. (1) 網版印刷時，欲得到較厚的墨膜，宜用①粗網②細網③大版框④小版框。
11. (4) 高精密製版宜採①絹網②尼龍網③聚酯網④不銹鋼網。
12. (1) 手動機械式張網機是以①手搖來緊拉網布②氣壓帶動拉緊③版框升降及拉網皆自動④以手直接拉緊網布。
13. (4) 下列何者無法解決網布和版框之密接？①將版框頂起②將網布壓下③在黏膠半乾時壓合④加強拉張力。
14. (3) 一般網布之張力在① 3-4N/cm ② 6-10N/cm ③ 12-20N/cm ④ 30N/cm 以上。
15. (3) 何種網布在張網時較具安定性？①各種網布皆相同②尼龍網③特多龍網④絹網。
16. (1) 張網時經緯線的角度應多少較佳① 90 ② 45 ③ 22.5 ④ 30 度。
17. (3) 張網時二液型黏膠比例所述何者正確①硬化劑愈多愈好②硬化劑較貴，只用樹脂即可③硬化劑太多會使黏膠脆化④硬化劑較樹脂多。
18. (2) 張網時黏膠使用應何者正確？①黏膠較稠，固著較佳②適當稀釋③二液型黏膠剩餘，應密封隔天方可使用④黏膠不可用溶劑稀釋。
19. (2) 張網用黏膠如已膠化應①加溶劑稀釋②不能再使用③黏著力增強④再加硬化劑。
20. (4) 張網時網布鬆脫主因①張力太弱②張力超過 13N/cm ③有色網較易鬆脫④網框或黏膠處理接著不當。
21. (4) 張網時何者非網布破裂的主因①網布本身品質問題②張力不當③拉張力不均④黏膠問題。
22. (3) 張網後可再行調整張力的是①機械式②氣壓式③自張式④木框 所張的網框。
23. (4) 木框張網，不採用何種張網形式①氣壓式張網機②機械式張網機③手工張網④自張式框。
24. (1) 自張式網框的固著是以①廓槽內壓條卡緊網布②強力黏膠固定③釘針④以齒輪固著。

25. (1) 同目數網布張力何者較低？① S 級② M 級③ T 級④ HD 級。
26. (4) 何者非張網強度單位①公斤②牛頓③拉張比例計④焦耳。
27. (1) 網布張好後，其張力會減弱① 2-3N/cm ② 0.2-0.3N/cm ③ 4-6N/cm ④ 不會減弱。
28. (3) 目前使用的張力計，以何種單位表示最多①微絲毫米②釐米③牛頓或公斤④毫米。
29. (3) 300 目高張力網布最高能張多少張力① 10-13 ② 13-18 ③ 18-30 ④ 40-50 N/cm。
30. (1) 張網時網框變形的原因①張力太大②網布是高網線者③框子是金屬框④網布是粗網線。
31. (1) 張網時網框預塗黏膠的目的是①增加接著②一般皆如此③黏貼網布一邊以供拉張④預貼網布。
32. (2) 線條製版，張網角度採① 0 ② 22.5 ③ 30 ④ 45 度較佳。
33. (4) 製作文字版時，張網角度採① 0 ② 22.5 ③ 30 ④ 45 度較佳。
34. (3) 斜張網的目的是①節省網布②圖紋較易分辨③防止錯網或鋸齒狀④增強耐印力。
35. (3) 高精密張網宜採？①手工②氣壓式大夾具③機械式小夾具④自張式張網。
36. (4) 張網時較不需考慮①被印物之形狀②框條之粗細③印刷面積的大小④感光乳劑的種類。
37. (3) 張網時最常用的網布為①絹網②電鍍網③尼龍網與特多龍網④不銹鋼網。
38. (4) 尺寸精度最好的網布是①絹網②尼龍網③特多龍網④不銹鋼網。
39. (2) 印布花用的網布常採①絹網②尼龍網③特多龍網④不銹鋼網。
40. (4) 印塑膠材質的網布較少用①絹網②尼龍網③特多龍網④不銹鋼網。
41. (1) 較易受酸性分解的網布是①尼龍網②特多龍③不銹鋼網④碳纖維網。
42. (2) 印刷 UV 印墨時，用軋平網的目的是①節省印墨②易於乾燥③好張網④節省網布。
43. (3) 固態熱熔油墨印刷需要何種網版①一般網版②木框尼龍網③金屬框金屬網④金屬框特多龍網。
44. (1) 於高濕度中容易變形的網框是①木框②鋁框③鐵框④自張框。
45. (1) 強力膠加硬化劑的目的是①增加固著②耐水性③增加美觀④延長使用時間。
46. (1) 印刷電路板不適合使用下列何種網布？①尼龍網②特多龍網③不銹鋼網④電鍍網。

47. (4) 防止靜電的網布是①尼龍網②特多龍網③絹網④碳纖維網。
48. (4) 每公分 150 目網布等於每英吋幾目① 300 ② 341 ③ 350 ④ 381。
49. (2) 水性印花版一般用幾目網① 80 以下② 80 - 150 ③ 150 - 200 ④ 200 - 250。
50. (3) 以油墨印 PVC 塑膠布，最常用的網布目數① 100 以下② 100 - 150 ③ 150 - 300 ④ 300 - 400。
51. (1) 那一種顏色網布亂反射最嚴重①白②黃③紅④黑。
52. (3) 何種張網方式最佳？①手工張網②機械式大夾具③機械式小夾具④自張式框張網。
53. (3) 張網接著劑特性應選用具①硬化慢②耐低溫度③耐溶劑④耐紫外線。
54. (3) 張網機夾頭性質以何者較佳？①長條式夾頭②固定式長夾頭③滑動式斜形小夾頭④氣拉式大夾頭。
55. (2) 張網時於網布上壓重物的目的是①防止鬆脫②使網布密著鋁框③防止網布拉張過大④防止網布破裂。
56. (2) 以下所述曝光何者正確①高精密型乳劑時間長②細線條可減少曝光時間③高網線版曝光時間長④單液型乳劑曝光時間長。

08600 網版製版 丙級 工作項目 04：製版前處理

1. (2) 網布脫脂是在何時①網布織造過程中②製版前③印刷前④沖版時。
2. (2) 粗化應在何時①製版後②製版前③網布織造時④被印物印前。
3. (1) 網布脫脂目的是①增加感光乳劑的附著②增強網布的韌性③使網布帶酸性④去除網布顏色。
4. (3) 粗化處理功用是①強化網布的堅牢度②去除網目雜質③增強感光乳劑的接著④增感作用。
5. (4) 張網後，框邊緣剩餘絲線會造成那些影響，何者為誤①干擾製版②干擾印刷③破壞網布④視情況。
6. (3) 網布脫脂以①沙拉脫②肥皂粉③脫脂劑④洗衣粉 較佳。
7. (4) 製版時不考慮網布①張力②線數③角度④包裝。
8. (1) 再生版如有印紋痕跡①用除鬼影劑清除②用剝膜膏清除③用清水清除④無法製版。
9. (3) 網版的前處理可以使網布①平坦②光滑③接著良好④網孔變細。
10. (1) 再生版如有剝膜劑殘留①以清水沖洗②以溶劑去除③以洗版劑去除④以脫脂劑去除。

11. (1) 製作半色調版時①版面要行無錯網校對②脫脂乾淨即不會錯網③採有色網即不會錯網④採白色網布較佳。
12. (1) 脫脂時脫脂刷以圓狀刷洗之目的為①使網孔內側亦能洗清②速度較快③壓力較大④無意義。
13. (4) 何者非網布脫脂不良所造成？①乳劑附著不良②有氣泡針孔③乳劑塗佈不均④錯網。
14. (2) 反對粗化處理最大的原因是①成本太貴②破壞網布③起化學作用④金鋼砂會造成塞版。
15. (1) 直接版與直間接版之製版前處理①一樣②直接製版前處理較複雜③直間接製版不用前處理④直接製版不用前處理。
16. (2) 脫脂劑與版再生劑功能是①相同②版再生劑是剝膜作用③脫脂劑可脫脂亦可剝膜④版再生劑可去除鬼影。
17. (2) 網布如有跳線要如何處理①不受影響②精密製版應重新張網③可以用網線修補④製版後再行補版。
18. (3) 製版時發現網布中有黏膠沾黏應①用脫脂劑去除②用剝膜膏去除③用溶劑去除④黏膠不影響製版。
19. (1) 製版前處理要①兩面皆處理②處理刮印面③處理印刷面④視情況。
20. (3) 版再生藥劑何者較佳①強氧化劑如雙氧水②氯化物如漂白粉③剝膜劑④溶劑。
21. (4) 網布粗化後之清洗要用①刷子②海棉③噴槍輕淋④噴槍加壓沖洗。
22. (3) 脫脂塗刷清洗後，再用噴槍加壓沖洗目的①去除水份②去除雜質③沖洗殘留脫脂劑④去除鬼影。
23. (4) 脫脂使用的工具何者較佳①棉布②海棉③菜瓜布④毛刷子。
24. (2) 網布粗化是指①用粗網布張網②將網面磨擦粗糙③製粗線條圖文④加強版膜厚度。
25. (1) 脫脂的方法是①用刷子將脫脂劑塗刷後清洗②網布淋濕後塗上藥劑再晾乾即可③張網前先將網布用沙拉脫洗乾淨④將網布浸在漂白水五分鐘後洗乾淨。
26. (3) 脫脂完整的版面經水淋時，其狀況為何？①水在絲網上分流②水會收縮不久就消失③水紋均勻的直流而下④水集結在一起而分流。
27. (4) 脫脂後應①用布擦乾版面立即塗佈乳劑②在室外有風的地方晾乾③放隔天才可塗乳劑④烘乾後立即塗佈感光乳劑。
28. (4) 如何判斷脫脂完成①用手觸摸②沖洗後對著燈光觀察版面③用儀器測試④用水淋版面觀察。
29. (1) 脫脂時用毛刷子洗刷版面①兩面均刷②任選一面③刷刮印面④刷印刷面。

30. (3) 脫脂以毛刷洗刷方式可採取①左右刷②上下刷③圓形旋轉式④隨便不規則刷。
31. (1) 粗化後為免殘留金鋼砂，沖洗時應①網的兩面均沖洗②任選一沖洗③沖印刷面④沖刮印面。
32. (3) 網布的粗化是採用①砂石粉②玻璃砂③細金鋼砂④樹脂膠。

08600 網版製版 丙級 工作項目 05：版模製作

1. (2) 沖版顯影時①以水沖並以刷子擦刷顯影②以噴水槍沖版即可③以脫脂刷沾水擦刷④以布沾水擦刷。
2. (4) 沖版時水壓①愈強愈好②愈弱愈好③不影響④以測試版的沖力為標準。
3. (1) 版膜未乾即晒版會①敗版②版膜較厚③印紋較細④版膜沖不掉。
4. (4) 測試感光乳劑標準時間不受何者影響①沖版條件②網布乳劑條件③燈源強度距離④版框材質。
5. (4) 何者不是沖版不良所造成①圖紋堵塞或敗版②圖紋擴大③圖紋縮小④針孔。
6. (2) 版面水痕的產生是因①沖力太強②版上餘水流下③刮槽問題④感光過度。
7. (4) 何者不會產生薄膜①晒版不足②乳劑過期③沖版未沖乾淨④過度曝光。
8. (3) 沖版前將版浸泡在水中 2 3 分鐘，其目的是①怕曝光②增強版紋堅牢度③使未感光部份乳劑溶化④代替沖版。
9. (2) 沖版時為何要噴沖被印物面①圖紋較易辨識②版膜不易破壞③被印物面較容易顯影④無特殊作用。
10. (2) 沖版檯上裝有燈光其用意是①曝光用②檢視圖紋用③一般照明用④無特殊作用。
11. (1) 沖版後用吸水機將水份吸乾的目的是①防止產生水紋②防止版紋敗版③防止版面黏著④無特殊作用。
12. (1) 沖版後版面會黏黏的感覺表示①曝光時間不足②本來如此③使用油性乳劑④曝光過度。
13. (2) 曝光後沖版前，版面①已不會感光②依然會曝光③泡水後感光加強④曝光減弱。
14. (1) 直接製版沖版時水溫以①一般水溫② 20 ③ 45 ④ 80 沖洗。
15. (4) 刮乳劑烘乾時何者正確①被印物面朝上②溫度 45 以上③偶氮系要控制烘乾時間④印刷面朝下。

16. (2) 沖版烘版後，發現部份圖紋未沖出①已無法補救②可再行沖版③需用藥水處理④可於印刷時補救。
17. (4) 版紋不易沖掉所述何者錯誤①底片濃度低②晒版過度③水壓不足④圖紋太大。
18. (4) 何者非沖版時沖洗壓力太強所致①敗版②圖紋擴大③版紋被沖掉④水痕。
19. (1) 強力沖版機沖版①容易敗版②圖紋較清晰③細小文字沖不掉④對半色調版沖版較佳。
20. (2) 避免圖紋鋸齒狀應採①粗網布②製版時圖紋採適當角度③較弱燈源④銳利圖紋。
21. (1) 沖版後烘乾與自然乾燥比較則①自然乾燥版膜較不易伸縮②烘乾版膜較差③烘乾之版較不易有伸縮④不宜採自然乾燥。
22. (2) 沖完版再用清水沖洗的目的①堅膜②去除殘存乳劑③中和 pH 值④無意義。
23. (1) 直接製版與直間接製版沖版顯像操作何者正確？①方法一樣②直間接要用熱水來沖③直間接要用強力噴槍來噴沖④直間接不用沖版。
24. (2) 直接製版與間接製版沖版顯像①一樣②間接製版顯像沖版用 40 熱水③間接製版不用沖版④間接製版以冰醋酸堅膜。
25. (1) 有色網布與白色網布沖版顯像①一樣②有色網布要在陰暗處行之③有色網布較難沖版④白色網布要在陰暗處沖版顯影。
26. (3) 測試版沖版後，何種狀況是正確的①必能沖出一組圖紋②不可能全部敗版③不可能每一組圖紋解像都一樣清楚④必有部份圖紋不顯像。
27. (3) 沖版時噴槍應與版面保持① 45 度角② 60 度角③垂直平行④任何角度均可。
28. (2) 沖版時版框應如何放置才最正確①斜放 45 度背對光線沖②豎立沖版檯上③平放在水槽裡④浸泡於水槽中沖。
29. (1) 沖版時為看清楚圖紋應①沖版檯打燈光②版面塗色料③先用海棉擦洗版面④加強噴槍沖力。
30. (3) 直間接製版沖版顯影用① 40 溫水② 50 溫水③一般的自來水④雙氧水。
31. (1) 有色網布的沖版顯影①和白色網布一樣②要在光亮處③要在陰暗處④要用 60 熱水。
32. (2) 間接製版顯影①和直接製版一樣②用 40 的溫水③不必沖版④在暗房沖版。
33. (3) 沖版顯影的意思是指①沖洗網布，使網目清晰②沖洗去除鬼影③沖洗未感光的乳劑顯現印刷圖紋④印前版面加以沖洗。

34. (3) 沖版時噴槍的噴頭應調整為？①水柱狀②雨淋狀③適中噴霧狀④強力的噴霧。
35. (1) 沖版時是噴沖①被印物面②刮印面③雙面都要④任一面都可以。
36. (2) 晒版後沖版的過程是①取出後立即沖洗②取出先浸泡水中二、三分鐘再沖洗③先浸入 40 的溫水中泡三分鐘④放置陰涼處一段時間再沖版。
37. (4) 細圖紋版沖版時應①強力沖噴②集中水力噴洗③減低沖力④以沖測試版時的標準噴沖。
38. (2) 網版在何種情況下要以強力噴沖？①圖紋細小②版再生③半色調製版④網膜較厚。
39. (4) 何種情況會造成版紋脫落①曝光過度②乳劑塗後烘乾溫度過高③未晒前曝光④沖版不當。
40. (3) 半色調版沖版顯影時應①減低沖力和時間②加強沖力③和測試版沖版一樣④用 40 的溫水沖洗。

08600 網版製版 丙級 工作項目 06：晒版

1. (4) 耐油性感光乳劑是指①感光乳劑屬油性②版膜耐水性印墨③版膜不耐油性印墨④版膜耐油性墨。
2. (2) 為求耐大量印刷應採何種版式①手工製版②直接製版③直間接製版④間接製版。
3. (1) 布花版框上之槽溝目的是①定位用②補強用③沖版供水流④鋁條本身如此。
4. (1) 沖泡偶氮感光劑的溫度宜採① 40 ② 50 ③ 60 ④ 80 。
5. (3) 感光乳劑其性質①受光會反應②受熱會反應③受光熱皆會反應④光熱皆不至於反應。
6. (1) 一般重酪酸系感光乳劑塗佈後至曬版有效時間為①一小時內②三小時內③半天內④一天內。
7. (2) 雙氧水對間接製版的作用是①顯影②堅膜③剝膜④脫脂。
8. (2) 製版室有灰塵將使版膜容易產生①感度上升②針孔③有鋸齒狀④暗反應。
9. (2) 一般業者較常採用①手工製版②直接製版③直間接製版④間接製版。
10. (1) 製版工程數愈多表示①版膜較厚②曬版時間較少③版愈多塊④曝光次數多。
11. (1) 直接感光製版是指①以感光乳劑直接塗佈於網布上②以感光膠片貼合

後感光③以型紙切割後貼合④以膠片感光後貼合。

12. (1) 何種版式最不适合製作半色調稿？①型紙製版②直接製版③間接製版④直間接製版。
13. (3) 移印印刷的金屬版屬①網版②平版③凹版④凸版。
14. (2) 目前業界使用網版感光劑之化學性質是①光分解型②光聚合或架橋③光二量化型④光燒灼型。
15. (2) 紅土修整膠是用來①修整陶瓷用②描繪黑稿修整用③油墨印刷用④修整版面用。
16. (4) 下列何者無法消除感光乳劑氣泡①乳劑用網布過濾②放置一段時間③加消泡劑④攪拌。
17. (3) 製版時控制版膜厚度的目的為①配合曬版機②節省感光乳劑③配合被印物及控制印墨厚度④配合光波。
18. (2) 手工製版是指①用手做的版②不經光學晒製③直接感光製版④張版框由手工張成。
19. (4) 對 PVA 所述何者是錯誤①聚乙烯醇②感光乳劑材料③水溶性④成膜性差。
20. (3) 直接製版與直間接製版所述何者正確①精密度前者優於後者②價錢前者高於後者③耐印力前者優於後者④直接製版無法控制膜厚。
21. (4) 直接製版應採幾工程較佳？①一工程②二工程③三工程④視情況。
22. (4) 製版時何者與網布的選擇無關①圖紋粗細②印墨種類③被印物性質④燈源種類。
23. (3) 精細文字在製版時，網布製作的角度應採① 30 ② 22.5 ③ 45 ④ 90 度較佳。
24. (1) 直橫線條在製版時，網布製作的角度應採① 22.5 ② 30 ③ 45 ④ 90 度較佳。
25. (2) 製版時選擇乳劑主要考慮①印刷機械②印墨③版的大小④成本。
26. (4) 對自動塗佈機何者所述錯誤①能自動塗佈感光乳劑②能雙面同時塗佈感光乳劑③能控制壓力④能自動顯示版膜厚度。
27. (2) 高固體成份的乳劑意指①冷固較快②乳劑乾後版膜固體成份較厚③份子量低④感光後較堅牢。
28. (4) 刮塗感光乳劑①只塗刮印面②只塗被印物接觸面③依印紋決定刮塗面④兩面皆需刮塗感光乳劑。
29. (1) 製版室應特別注意①溫溼度②冷暖氣控制③禁止人員走動④禁用紅燈。
30. (1) 選擇刮槽應注意的要點①大版面使用的刮槽其刀口中央應微凸②大面積使用的刮槽刀面應平直③刮槽長度應大於版面④刮槽刀口愈薄愈好。

31. (2) 偶氮感光劑調配的水溫為① 30 ② 40 ③ 60 ④ 80 。
32. (1) 一般感光乳劑是 900g 的乳液加多少克偶氮感光劑① 3-8 克② 10-20 克
③ 30-40 克④ 50-60 克。
33. (3) 水性感光乳劑是指①感光乳劑是水溶性②以水顯像③耐水性印墨的印刷
④耐油性印墨印刷。
34. (4) 刮塗感光乳劑時何者錯誤①速度宜慢②不能中途停頓③不能有灰塵④
速度愈快愈好。
35. (1) 感光乳劑如何保存①標示時間置於陰暗的地方②泡好的感乳劑不受時間
限制③未刮塗的感光乳劑不怕光④應放置在高溫乾燥的地方。
36. (2) 網版脫脂後烘乾採①刮印面朝下②與被印物接觸面朝下③側放④視情
況。
37. (1) 感光乳劑變稠應如何處理？①加入少量的水②無所謂③愈稠愈好④曝
光時間減少。
38. (4) 布花製版所述何者錯誤？①要定位感光②大量印刷可用清漆保護③一
般只作一工程④一般採直間接製版。
39. (1) 刮塗乳劑若中途停頓會造成①一道痕跡②不會有影響③網布容易破裂
④無法感光。
40. (3) 感光乳劑塗佈不均則①無法晒版②版面沒有影響③版膜厚度不均④不
影響印紋。
41. (4) 烘版時為避免被滴到水滴，下列何者作法錯誤①將刮塗的版與脫脂的版
分開烘乾②將新刮塗的版放置在下方③沖版應遠離刮塗版處④將新刮
塗的版放置在上方。
42. (4) 何者不受版膜厚度影響①印紋效果需要②被印材質性質③版紋解析度
④印刷速度。
43. (3) 厚膜感光乳劑意指①供 S 級網布製版用乳劑②感光乳劑穿透性差③固
體成份較高的乳劑④供布花用乳劑。
44. (1) 烘版溫度以幾 較適當① 40 ② 50 ③ 60 ④ 180。
45. (1) 製版的好壞取決於①印刷適性的完美②價錢便宜③版紋精細度④版面
無暇疵。
46. (2) 製版時何以要選擇有色網布？①識別圖紋用②避免亂反射影響③較為
漂亮④製版時間較短。
47. (1) 製版時選擇網框條件為①配合張網、製版、印刷②品質價位高者佳③便
宜者佳④鐵框最佳。
48. (4) 調製感光乳劑以下所述何者正確①感光劑呈硬塊可泡熱水溶化②乳劑
太稠可用油性溶劑稀釋③以金屬棒攪拌④於紅燈下調製。
49. (3) 刮槽不良會造成版面①有氣泡②有雜質③有刮痕④魚眼。

50. (1) 直間接製版的烘版溫度以幾度 C 較佳①常溫② 35 ③ 60 ④ 80。
51. (4) 間接製版的流程①與手工製版同②與直接製版同③與直間接製版同④與其它版式皆不同。
52. (2) 重酪酸鉍感光劑調製過量時，會有何影響？①感度減弱②酪酸鹽析出③版無法再生④版膜較耐印。
53. (2) 耐水性與耐油性感光劑所述何者正確？①耐油性版不耐溶劑②水性版耐水性墨亦稍耐油性墨③水性版一般較油性版容易版再生④油性乳劑為油溶性。
54. (2) 何者不受刮塗乳劑速度影響①針孔②網布③版膜的厚薄④氣泡。
55. (3) 乳劑未含感光劑有何影響①版膜不乾燥②版膜沖不掉③無法顯像會敗版④加強曝光時間即可。
56. (4) 避免乳劑產生氣泡，下列何者無效①注意攪拌②用網布過濾③靜放一段時間④多加感光劑。
57. (4) 以下所述何者表乳劑未變質①乳劑膠化②乳劑顏色變臭③乳劑變稀④乳劑稍稠尚可溶於水。
58. (2) 刮塗後刮槽刀口以濕布擦拭目的①保持濕潤②避免刀口留下乳劑乾固③避免減低厚度④增加刮塗潤滑。
59. (1) 製作網點最好選擇用何種感光乳劑①高精密度②低架構力③高厚膜④高固體 成份。
60. (2) 粗網布製版最好選用何種感光乳劑①高精密度②高架構力③高厚膜④高固體 成份。
61. (3) 製作厚膜版最好選用何種感光乳劑？①高精密度②高架構力③高固體高透光率④高價錢。
62. (1) 目前直接感光乳劑的反應是屬於①光聚合架橋型②光分解③熱硬化型④熱分解型。
63. (2) 半色調製版主要考慮的是①鋁框的材質②有色網布及網目數③乳劑的廠牌④網布的材質。
64. (1) 預塗式感光網版是以何種乳劑製作①單液聚合性感光乳劑或偶氮鹽式感光乳劑②重鉻酸氫型感光乳劑③光分解型乳劑④水性填補膠。
65. (3) 間接製版完成後封版常用何種材料？①感光乳劑②補框邊膠③補版膠④膠帶。
66. (1) 補框邊膠作用是①填補框邊防止滲墨②補針孔用③使耐油性版改變成耐水性版④使耐水性版變成耐油性版。
67. (4) 間接製版沖洗顯像溫度以① 10 ② 20 ③ 30 ④ 40 。
68. (2) 直接製版乳劑塗佈刮槽之刀口以①薄且銳利②圓且平滑③軟且圓滑④軟橡皮 最優。

69. (1) 厚膜製版以曝光時間而言，應選擇何種乳劑①感度高②顏色深③感度低④增加感光粉 較佳。
70. (1) 厚膜製版以何種乳劑較易達成①高固體含量②低固體含量③耐油性④耐水性。
71. (3) 厚膜製版為求均勻度，以下何者最佳①以乳劑直接塗佈②以間接膠膜貼合③以直間接厚膠膜貼合④耐水耐溶劑乳劑。
72. (4) 直接製版乳劑之保存條件何者為佳①常溫明室中②高溫乾燥室③濕氣重的地方④於 15 暗室中。
73. (1) 偶氮鹽感光乳劑調配攪拌後不宜①立刻②三小時③一天④三天 塗佈製版。
74. (2) 直間接製版其顯影液是①酒精②水③雙氧水④溶劑。
75. (3) 間接製版其堅膜液用①酒精②水③雙氧水④溶劑。
76. (1) 測量版膜厚度用何種儀器最優①膜厚計②濃度計③游標卡尺④分釐卡。
77. (2) 網版圖紋顯像不佳之原因，以下敘述何者錯誤①曝光過度②原稿底片對比反差高③使用白色網布④網版塗佈乳劑後存放時間過長。
78. (2) 刮塗乳劑時產生針孔的原因，下述何者錯誤①網版脫脂不良②塗膜時停滯③灰塵④乳劑存放過久。
79. (3) 何者非造成直接版沖版後，印紋部份仍殘留乳劑者？①再生網版殘墨②乳劑內含異物③產生針孔④原稿底片有針孔。
80. (1) 直接版為求版紋銳利度，應選擇①有色網布②白色網布③金屬網布④電鍍網。
81. (4) 下列何者和製版版膜不耐印較無關①脫脂不佳②膜厚不足③溫濕度④油墨黏度低。
82. (4) 下列何者非造成顯像時，乳劑脫落的原因？①網版浸泡水中太久②顯像水溫太高③噴洗壓力過高④沖洗時再度曝光。
83. (4) 網版不耐印何者與張網不佳無關①張力不均②張力太弱③網框材質不佳④張網機太大。
84. (1) 以水貼合直間接膠膜，膜厚不均最主要原因是①脫脂不全，水分佈不均②乾燥不當③膠膜太薄④膠膜貼合前已曝光硬化。
85. (3) 間接製版耐印數較直接版①高②一樣③低④無法比較。
86. (1) 製版塗佈刮槽材質以何者為佳①不銹鋼製②塑膠製③木製④玻璃。
87. (1) 曝光不足敗版，重新確定曝光時間可採①同一網版多段曝光②以不同目數網布試相同曝光③使用數個網版分別測試④以不同顏色網布測試。
88. (1) 網版電腦數位化無底片製版是①於網印版上直接噴圖文再晒版②以稿紙繪圖後成為底片③投影晒版④手工製版。

89. (2) 網版數位化製版中不需要之設備①網版②底片③噴墨繪圖機④晒版機。
90. (4) 晒版機上之全光及半光其功能為①水性版採半光②油性版採半光③油性版採全光④視乳劑感度及圖紋而定。
91. (1) 晒版機如吸風不足應①檢查原因並修正②壓重物即可③加長晒版時間④減少晒版時間。
92. (1) 直間接製版片基在①晒版前②晒版後沖版前③沖版後④烘乾前撕去。
93. (4) 於寬容度允許時間內晒版不會影響①圖文解析度②針孔③版膜堅牢度④沖版顯影。
94. (4) 直間接晒版以下所述何者錯誤①曝光過度版紋沖版不易②曝光不足版膜較薄③直間接感光膠片可以水貼合④直間接膠片感光後再貼。
95. (1) 何者較能於製版後處理改善①針孔②錯網③圖紋反製④鋸齒狀。
96. (1) 何者較無法於晒版時控制？①膜厚②錯網③圖文角度④曝光強度。

08600 網版製版 丙級 工作項目 07：沖版顯像

1. (1) 布花版晒版定位感光時應①每色版及底片皆定位②底片固定每色版上下不定位③每色版固定而每色底片不定位④視情況。
2. (1) 箱型晒版機若燈源在下方則①底片在版面下方②底片在版面上方③底片藥膜面朝下④印版刮印面朝下。
3. (1) 較佳晒版底片的基材為①聚脂片②描圖紙③ PVC 片④紅、黑色紙。
4. (3) 直接製版法晒完版後應①立即沖版②應再曝光補強③先浸泡水中④禁止浸泡於水中。
5. (4) 以下何者較不會造成製版圖紋鋸齒狀①粗網布②未密接晒版③線條圖紋④細網布。
6. (4) 以下何種情況較不影響敗版①晒版時間②光源強度③乳劑性質④網布材質。
7. (3) 以下何者不是過度曝光所造成①不易顯影②圖紋縮小③圖紋變形④圖紋沖不出。
8. (3) 箱型晒版機無法調整①晒版時間②晒版燈源強度③晒版距離④晒版位置。
9. (4) 何者不是定位感光晒版必備條件①網布張力一致②版框大小一致③晒製位置左右上下一致④感光乳劑。
10. (2) 偶氮型感光劑其感光主波長域在① 200nm 以下② 380nm 420nm ③ 260nm 280nm ④ 480nm。

11. (2) 晒版時單點燈源與版的距離，至少要版框對角線長度的幾倍？① 0.5 ② 1.5 ③ 3 ④ 5。
12. (2) 比曝光測試表細小圖紋晒版時可①加長曝光時間②略少於測試標準時間③維持測試標準時間④無所謂。
13. (2) 晒版燈源以①日光燈②金屬鹵素燈③氙氣燈④石英燈 較佳。
14. (4) 以下何種條件較不會影響晒版時間①網布種類②燈源種類強度③感光乳劑性質④版框種類。
15. (3) 以下何種晒版方式較佳？①日光②碳精燈③密閉式箱型紫外線④開放式紫外線。
16. (2) 預估曝光時間為六十秒則以 Autotype 測試表應設定幾秒① 60 ② 120 ③ 180 ④ 240。
17. (2) Autotype 測試表如使用 150 秒來曝光，所得測試最佳位置是 0.7，則標準曝光時間為① 60 秒② 105 秒③ 150 秒④ 257 秒。
18. (3) 紫外線曝光測試計是測量①光源種類②光波長度③紫外線量④ UV 印墨。
19. (2) 版面產生針孔是指①精細網布的開孔②版面產生不該有的針尖小孔③以針來刺修孔紋④精細圖紋。
20. (1) 晒版曝光時應考慮①印紋放置位置②被印物種類③塗佈的精密度④成本。
21. (1) 晒版室的溫度及濕度，何者會影響晒版時間？①溫度及濕度皆會②溫度③濕度④兩者皆不致影響。
22. (4) 網版晒版機的尺寸是①四開以內②對開以內③全開以內④規格尺寸繁多。
23. (2) 布類的多色製版是①與一般單色製版一樣②需做定位感光③需用特製的布花晒版機④與四原色製版一樣。
24. (4) 何者較不受晒版時燈源距離影響①圖紋大小②製版機的結構③晒版時間的長短④乳劑顏色。
25. (1) 晒版時避免亂反射影響應①使用有色的網布②加長曝光時間③採多點燈源④距離縮短。
26. (3) 晒版前發現版面小部份有瑕疵時應①用剝膜膏修整②用補版膠修補③將晒版底片印紋躲開瑕疵④可以不加理會。
27. (1) 晒版時間的決定是由①測試而定②版大小③視印墨性質而定④依溫度高低所決定。
28. (2) 晒版機使用的玻璃對晒版的結果①沒有影響②因種類的不同會有影響③愈薄愈好④愈厚愈好。
29. (1) 曲面印刷機所使用的版①與平面式印刷版一樣②採曲面式晒製③採布

花框比照布花版晒製④採間接法製版。

30. (1) 移印印刷機所使用的版①樹脂版與鋼版②與曲面印刷版一樣③與一般網印版一樣④以直接法製版。
31. (4) 晒版後何者無圖文潛像？①過度曝曬②曝光不足③未晒版前曝光④未放置底片。
32. (3) 晒版時使用黑色海棉的目的是①晒滿版用②避免玻璃破裂③避免亂反射及加強密著④增強吸氣。
33. (4) 何者不是晒版時，吸氣不良的原因①版面沒密接②橡皮布破損漏氣③吸氣被堵塞④加海棉墊。
34. (2) 晒版機內的紅色燈泡可幫助①增加曝光②檢視印紋③警示作用④修正波長。
35. (1) 簡易晒版台晒版時，壓上重物其目的是①增加密著②避免晒版底片掉落③增加版面重量④增強感光。
36. (4) 何者不是晒版時造成之錯誤？①圖紋反晒②曝光時間不對③版與印紋移位④底片精細度。
37. (2) 晒版時間完成時應先①關掉電源立即開啟晒版機②關掉電源並等排氣後再行開啟晒版機③電源無需切斷等排氣即可④先排氣再關電源即可取版。
38. (2) 密閉式箱型晒版機燈源裝置方式為①由上往下照②由下往上照③投射式④反射式。
39. (1) 晒版後的版面①曝曬部份顏色變色②印紋部份凸出③曝曬部份與印紋部份皆變色④版面沒有變化。
40. (2) 何者不是製版後處理的目的①修補針孔②增加圖紋解析度③增強版膜④避免薄膜。
41. (2) 間接製版未撕去片基前，於片基面塗佈一層補版膠的目的是①增強貼著②封補膠片外之空間③增強版膜④增加耐印力。
42. (4) 對二次曝光以下所述何者錯誤？①不影響版膜厚度②與解析度無關③版膜較會堅牢④可去除針孔。
43. (4) 布花版塗佈清漆所述何者錯誤①增強耐印力②版膜變厚③增強耐水性④清漆是水溶性膠。
44. (4) 何者不是曝光不足所做的處理①二度曝光②避免產生薄膜③版膜脫落修補④補框邊。
45. (4) 距離一米曝光時間為 3 分鐘，距離改為二米曝光時間應為① 6 分② 8 分③ 10 分④ 12 分。
46. (2) 以 Autotype 曝光測試表曝光 3 分鐘，沖版後 0.5 與 0.33 皆佳，則標準時間採① 50 秒② 75 秒③ 100 秒④無標準時間。

47. (1) 晒版燈罩反射鏡的作用是①集中光線及均勻擴散②使燈源加強③避免直射④較不會亂反射。
48. (3) 晒版後玻璃檯上有水跡是①本來如此②版膜釋出③版框釋出④橡皮布釋出。
49. (2) 晒版後版框黏著於玻璃上是①吸力太弱②版膜未乾③光度太強④感光不足。
50. (3) 如何清除感光玻璃檯乾涸的感光乳劑①用刀片刮除②晒乾即可去除③剝膜膏加水擦拭④溶劑即可。
51. (4) 何者不會影響晒版時間？①燈源強度②波長性質③燈源強弱④晒版機大小。
52. (4) 晒製半色調沖版時，發現錯網①烘乾重新晒版②沖版沖力減弱③修版時修正④已無法補救。
53. (1) 晒版前發現底片有瑕疵應①重新製作或修正底片②製版後修正③減少曝光時間④加強曝光時間。
54. (1) 晒版時始發現未做避錯網定位則①已難彌補②重新對燈光定位③底片採 45 度角④底片採 22.5 度角。
55. (1) 何種製版方式不用晒版機晒製？①手工②直接③直間接④間接 製版。
56. (4) 何者不是晒版時版與底片移位，或重複曝光所產生之不良現象①版紋不清②版紋沖不掉③雙重影像④鋸齒狀。
57. (1) 晒版燈源何者較不影響製版品質？①形狀②種類③波長④新舊。
58. (4) 水性、油性乳劑晒版時間，何者正確①水性版一般時間長②油性版一般時間短③只受感光劑影響④晒版時間視情況。
59. (1) 晒版時間不受何者變換影響①網框②感光乳劑③距離④網布。
60. (3) 何者不是晒版檯不乾淨所造成的①針孔②敗版③鋸齒狀④版紋漏失。
61. (1) 晒版前如何正確判斷版面已完全乾燥①儀器測試②側視版面無水漬即可③以手觸摸測試④烘乾三分鐘。
62. (4) 晒版前如發現版膜厚度不足①加強曝光時間②再行烘乾③減少曝光時間④再行塗佈感光乳劑。
63. (2) 晒版時版框應放置於①晒版檯邊操作方便②燈源正中③版檯前側④無所謂。
64. (2) 晒版前版膜少部份滴著水份應①用布擦乾②再行烘版③加強曝光時間④無所謂。

1. (2) 網版再生是指①挽救失誤的版紋②將舊版膜去除③將網布換新④將鋁框換新。
2. (4) 補框邊採何種較佳①PP型膠布②PVC型即撕膠帶③牛皮紙型④補框邊膠。
3. (4) 以下何者不能使版再生①剝膜膏②雙氧水③漂白粉④洗版劑。
4. (4) 以下何者非屬製版後處理工作？①版面補強②裱貼框邊③修補針孔④清理印墨。
5. (2) 晒版時間不足較會造成①圖紋縮小②薄膜或敗版③鋸齒狀④錯網。
6. (1) 版再生何者正確①先清洗版上印墨再行剝膜②熱水浸泡③溶劑浸泡④洗版劑浸泡。
7. (2) 製版後為避免薄膜產生應①沖版後立即加熱烘乾②沖版後將版上的水份吸乾③減少曝光時間④沖版後避免曝光。
8. (2) 裱貼版框主要是①美觀②避免印墨滲漏③刮印方便④版膜較堅牢。
9. (3) 何種版有再生的價值①已上清漆補強的布花版②粗網布的版③高網目的版④較貴感光乳劑所做之版。
10. (1) 布花版製完後上清漆的目的是①增強耐印力②增加厚度③避免圖紋暈開④使圖紋更加精細。
11. (3) 製版後非印紋版膜部份脫落應①再塗佈一層感光乳劑晒版②以印墨修補③補版膠修補④重做。
12. (2) 顯像時如發現時間不足①重新補足曝光②已無法補救③放置一段時間後再沖版④塗佈感光劑補強。
13. (1) 修補裱貼印版時何者正確①補框邊膠優於膠帶②裱貼時膠帶需近圖紋③修補版紋時應在版刮印面行之④修補時補版膠要厚一些。
14. (2) 水性版與油性版意指①製版後經防水防油處理②印版版膜具耐水或耐油性的特性③水性及油性版在印刷時無影響④水性版耐油性印墨，油性版耐水性印墨。
15. (1) 以感光乳劑修補版面後應①乾後再行晒版②吹乾即可印刷③不能用感光乳劑當補版膠④與補版膠一樣。
16. (1) 版面有針孔時應如何處理？①以補版膠或感光乳劑修補②以印墨修補③用膠帶修補④用紅土修補。
17. (1) 版再生主要考慮①經濟價值②網布的粗細③剝膜方式④剝膜步驟。
18. (2) 直間接製版的後處理①不需要②與直接製版法一樣③用脫脂劑④用雙氧水。
19. (4) 何者較易產生水紋痕跡？①曝光過度②沖洗過度③網布太細④曝光不足。

20. (3) 沖版烘乾後再行曝光是①使圖紋更為清晰②不可多於標準時間③堅膜④必然步驟。
21. (3) 圖文變形主因為①製版後馬上印刷②印版太小③網布鬆弛④圖紋太精細。
22. (2) 以感光乳劑補版後再行晒版的目的為①加強整體版面感光②使補版膠膜曝光硬化③加熱作用④顯像作用。
23. (1) 貼補框邊時膠帶性質應考慮配合？①印墨性質②機械性質③感光乳劑性質④被印物性質。
24. (4) 製版後如發現版膜厚度不合要求時應①再行塗佈感光劑②用膠帶加厚③用補版膠加厚④可用印刷技巧克服但版膜很難處理。
25. (4) 製版時如發現網布太鬆時應①將感光劑塗厚②再拉緊③加熱繃緊④除自張網外其它版框則無法處理。
26. (1) 製版後吸乾版紋水份主要目的是①避免薄膜產生②早點烘乾③避免敗版④顯像作用。
27. (1) 晒版中如發現曝光時間不足應①補足曝光②已無法補救③放置一段時間後再沖版④塗佈感光劑補強。
28. (4) 如發現細小文字有鋸齒狀應如何處理？①可用補版膠修補②可用修整膠修補③加強晒版補強④已很難補救。
29. (4) 何者不是製版後處理所造成之缺失①裱框離圖紋太近②補框邊膠沾著圖紋③補版膠在被印物面做修補④版膜太薄。
30. (1) 晒版後何種情況不適當①馬上印刷②版面堅膜③版面補修④版面曝光補強。
31. (4) 何者較不會影響曝光時間①工程數②網布顏色③網布厚度④圖紋。
32. (1) 對曝光時間所述何者錯誤①較細網布加長曝光②有色網布加長曝光③工程數增加曝光加長④時間隨距離改變。

08600 網版製版 丙級 工作項目 09：工業安全與衛生

1. (1) 配製藥液時應①不可將溶劑倒入藥品中②將溶劑加入藥品中③藥品和溶劑同時加入④無所謂。
2. (3) 工作場所面積超過① 300 平方公尺② 400 平方公尺③ 500 平方公尺④ 600 平方公尺 應設有火災自動報警。
3. (3) 工廠應有消防組織，員工每半年應有① 2 小時② 3 小時③ 4 小時④ 5 小時 以上的訓練。

4. (3) 工廠對新進員工及工讀生應實施① 2 小時② 4 小時③ 6 小時④ 12 小時以上的安全衛生訓練。
5. (4) 幾分貝的噪音會使人成為重聽① 50 ② 60 ③ 80 ④ 90 分貝。
6. (4) 工作室內不得存放多少公升的溶劑油① 12 ② 14 ③ 16 ④ 18 公升以上。
7. (2) 工業安全的目的①賺錢②防止職業災害③增加生產力④應付檢查。
8. (4) 工業安全衛生是誰的責任？①老闆②領班③員工④每一個人。
9. (3) 缺氧係指作業場所的空氣中氧氣含量未滿百分之① 12 ② 15 ③ 18 ④ 22。
10. (2) 高壓電線路與建築物，應保持最小水平間隔距離為① 1 ② 1.5 ③ 2 ④ 2.5 公尺。
11. (1) 機器裝地線目的是①防漏電②穩壓③省電④方便。
12. (4) 當傷患者有那些現象時不應給予人工呼吸①呼吸運動停止②休克③口唇、指甲發紫時④嘔吐。
13. (4) 何者非火災時使用控制的設施①滅火器②出入通道③電源④排氣裝置。
14. (2) 一般放置滅火器的高度不得超過① 1 ② 1.5 ③ 2 ④ 2.5 公尺。
15. (1) 凡從事接觸有機溶劑者，每年至少應接受健康檢查①一②二③三④四次。
16. (1) 化學燒傷應①大量清水沖洗②塗抹醬油③塗抹油脂④塗抹蘇打。
17. (4) 何者不是燃燒具備的條件①氧②熱能③可燒物質④一氧化碳。
18. (3) 火災可分幾類① A、B ② A、B、C ③ A、B、C、D ④ A、B、C、D、E。
19. (2) B 類火災指①紙張、木材②石油、有機溶劑③電器類④鉀、鈣、鈉。
20. (1) 泡沫滅火器藥劑有效年限①一年②二年③三年④五年。
21. (3) 乾粉滅火器有效年限為①一年②二年③三年④四年。
22. (1) 工業事故預防標示[注意]的顏色是①黃色②紅色③藍色④黑色。
23. (4) 燃料油貯存地點四週距離多少，不得從事發生火花？①五公尺②十公尺③二十公尺④三十公尺。
24. (3) 工業事故預防紅色標示是①代表注意②代表安全③代表危險④代表高熱。
25. (3) 工廠的巡視是屬於①定期檢查②重點檢查③一般性檢查④檢點。
26. (2) 企業保護勞工安全健康，應該是①守法②善盡責任③講道義④維持生產力。

1. (2) 一般事業廢棄物之認定標準，由何機關訂定？①中央主管機關②中央主管機關會商中央目的事業機關③中央目的事業主管機關④由執行機關報中央主管機關核定。
2. (3) 徵收水污染防治費專供以污染防治之用，其徵收單位是①中央主管機關②各級主管機關水質監測站③地方主管機關④目的事業主管機關。

08600 網版製版 丙級 工作項目 11：職業道德

1. (1) 談敬業下列何者較為重要①敬業、尊重的態度②負責任③分工合作④協力配合。
2. (3) 勞工對公司表現忠誠必須能服從、守密、戒慎之外，還需要①守信②勤奮③廉潔④專精。