

網版製版丙級技術士技能檢定術科測驗應檢參考資料

試題編號：086—900301—3

修正日期：97 年 1 月 30 日

（第二部份）

網版製版丙級技術士技能檢定術科測驗應檢參考資料目錄

壹、網版製版丙級技術士技能檢定術科測驗應檢人員須知.....	1
貳、網版製版丙級技術士技能檢定術科測驗試題.....	3
參、網版製版丙級技術士技能檢定術科測驗評審表.....	8-13
肆、網版製版職類丙級技術士技能檢定術科測試時間配當表.....	14

壹、網版製版丙級技術士技能檢定術科測驗應檢人員須知

一、一般注意事項：

- (一) 應檢人員應依日期準時至辦理單位指定地點辦理報到手續，遲到十五分鐘以上者，以棄權缺考論。
- (二) 報到時應攜帶檢定通知單及身份證或其他法定證明文件。
- (三) 應檢人員應穿著制服及製版適當服裝。
- (四) 不得攜帶其他任何東西及術科測驗應檢資料。
- (五) 依檢定單位排定程序每人每隔 15 分鐘進場，且應依據技能檢定編號到達指定位置，開始檢定，如有缺考者則依檢定單位或監評視情況遞補安排。
- (六) 依據試題所需檢查材料、工具等。
- (七) 操作中不得與他人交談或代人操作或託人操作。
- (八) 操作中須注意自己的安全及他人安全。
- (九) 應檢人員應於檢定日以前與辦理單位聯絡，熟悉機械、用具、場地，檢定當日不得另行要求試機，以免影響檢定。
- (十) 如非自己操作不當，或停電或機械故障，所延誤時間，經監評委員裁定可補予延誤時間。
- (十一) 記錄表應以實際測量數據為準（含單位），不得記錄不確實之數據（如未操作即記錄）或藉故延長時間。
- (十二) 向監評委員報驗後，不得作任何更改。
- (十三) 不遵守試場規則或犯嚴重錯誤將危及機具設備安全者，監評委員得令即時停檢並令離開檢定場所，並應負責賠償，其檢定結果以不及格論。
- (十四) 檢定完畢應將機工具設備儀器復原，離開檢定場應將術科測驗通知單交監評委員簽章。

二、特別注意事項：

- (一) 網版丙級製版試題計三題，應檢人於進場後由監評人員提供三題以供抽取一題應檢。
- (二) 網版丙級製版評分分爲一現場評分二成品評分兩項，其中現場評分或成品評分任一項扣分超過 40 分以上者，即任一項不及格，總分則爲不及格。

貳、網版製版丙級技術士技能檢定術科測驗試題

姓名：

編號：

一、試題編號：086—900301—3

二、檢定範圍：依試題底片內容，以 50cmX70cm 網版製作符合要求之製版。

三、檢定時間：九十分鐘

四、試題說明：請依下列程序於規定時間完成檢測

(一) 丙級試題共有三題，檢定時由應檢人抽取其中一題做為檢定題目。

(二) 採直接製版法製作，試題圖紋需正像置中防錯網製版。

(三) 將提供 50x30cm 之印版，以曝光測試表做曝光時間檢測。

(四) 以提供之 50cmX70cm 印版，做為試題檢定用版。

(五) 製版版膜厚度需控制在 2 至 4 μ 。

(六) 依現場各站製程檢測項目做檢測，並填寫答案，如所附量測紀錄表。

五、注意事項：

(一) 網版製版丙級評分分為 1.試場違規或製作嚴重錯誤事項者 2.網版評分採現場評分及成品評分兩項，而兩項中任一單項總分未達六十分者即為不及格。

(二) 抽取試題底片後請妥為保管，避免掉落地面或折損弄濕。

(三) 製作前對底片、網版有瑕疵應事先提出。

(四) 檢測時應對各式檢測儀器設備應正確使用維護，如有不當使用破壞將酌予扣分。

(五) 製程中應注意同檢測人員及印版，操作不當造成他人印版缺失者，酌予扣分。

(六) 檢測表試題經檢測登錄後，繳交該站監評委員才可至下一站操作，檢定終止時，應在兩塊印版框上用油性筆簽名，並同底片、測試片、檢測問卷、試題、用具等，請監評員驗繳簽字始得離開。

第一題 (試題編號: 086-900301)

網版製版術科試題說明

一、丙級試題檢測時間為九十分鐘。

二、丙級試題計有三題，應檢人員定時，從中抽取一題應檢。

三、檢定評分分為現場評分及成品評分兩項，而兩項其中一項未達60分及及格標準，

術科檢定即為不及格。

ABCDEF GHIJ KLMNOPQRST UVWXYZ abcdefghijklmnopqrst uvwxyz
123456789012345678901234567890123456789012345678901
網版製版技術士技能檢定試題網版製版技術士技能檢定試題
網版製版技術士技能檢定試題網版製版技術士技能檢定試題
網版製版技術士技能檢定試題網版製版技術士技能檢定試題
網版製版技術士技能檢定試題網版製版技術士技能檢定試題

2. 網點濃度階調 5% 95%
正像陽文 45 度角。

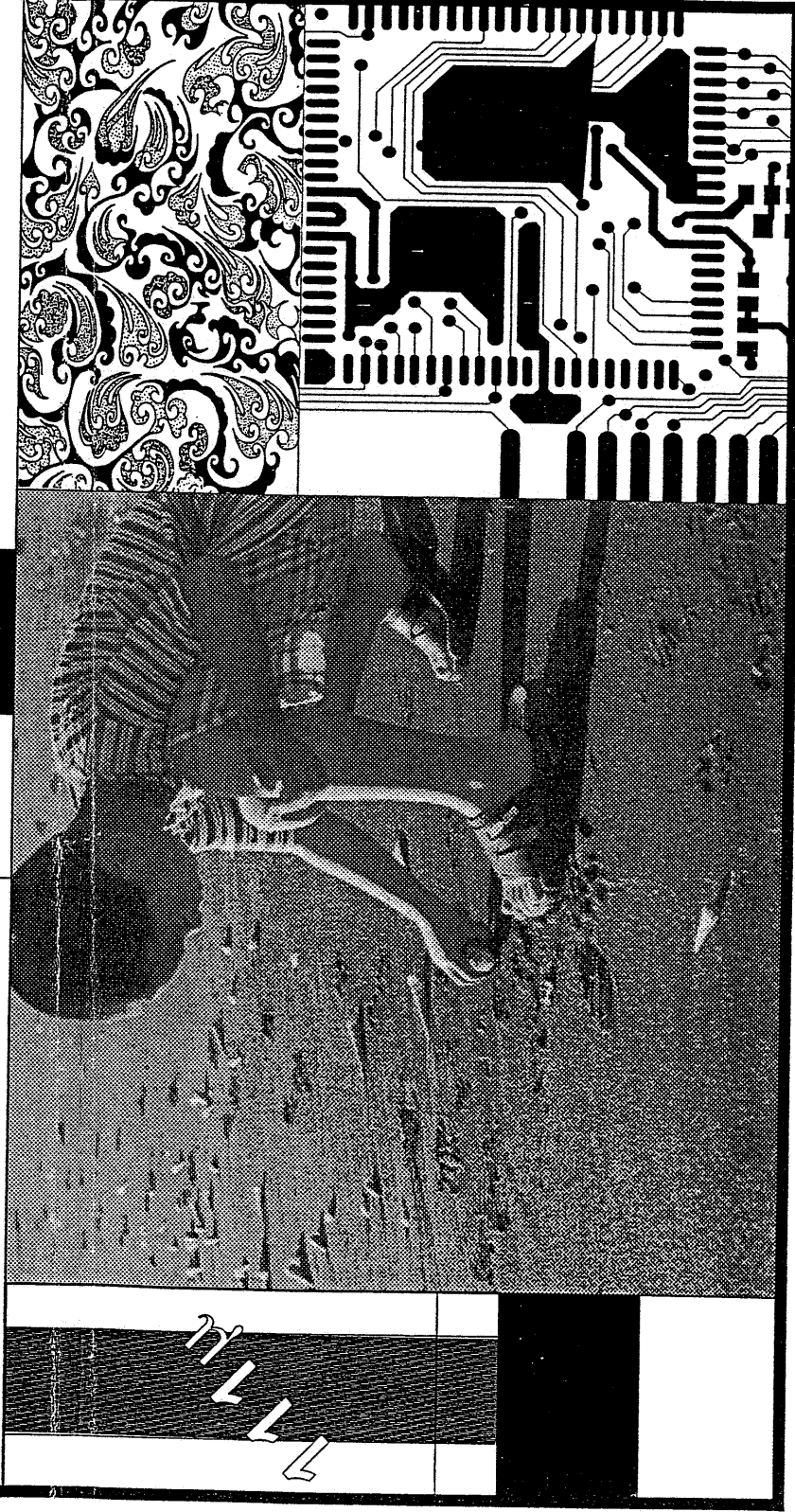
註一：1. 下圖人物是經過半色調 60 線圓網過網；

丙級：60線

濃度%

註二：1. 右上方、中間、左下方設有滿版部份 100%，空白部份為0%，此為版權測試用。

2. 整體版膜厚度要求 $2-4\mu$ 。



網版製版技術士技能檢定丙級術科試題 第二題 (試題編號：086-900302)

網版製版術科試題說明
一、丙級試題檢測時間為九十分鐘。
二、丙級試題計有三題，應檢人員檢定時，從中抽取一題應檢。
三、檢定評分分為現場評分及成品評分兩項，而兩項其中一項未達60分及格標準，術科檢定即為不及格。

1. 下圖風景是經過半色調60線圓網過網，
正像陽文45度角。

2. 網點濃度階調5%、95%。

註一：

ABCDEFGHIJKLMN O PQRSTU VWXYZ
abcdefghijklmnopqrstuvwxyz
123456789012345678901234567890123456789012345678901

網版製版技術士技能檢定試題
網版製版技術士技能檢定試題
網版製版技術士技能檢定試題
網版製版技術士技能檢定試題

丙級：60線

濃度%	5%	10%	15%	20%	30%	40%	50%	60%	70%	80%	85%	90%	95%

註二：1. 右上方、中間、左下方設有滿版部份100%，空白部份為0%，此為版模測試用。

2. 整體版膜厚度要求2-4μ。

網版製版術科試題說明

一、丙級試題檢測時間為九十分鐘。

二、丙級試題計有三題，應檢人員檢定時，從中抽取一題應檢。

三、檢定評分分為兩項，而兩項其中一項未達60分及格標準，術科檢定即為不及格。

註一：

2. 網點濃度階調 5%、95%。
正像陽文45度角。

1. 下圖靜物是經過半色調60線圓網過網，

ABCDEF GHIJ KLMNOPQRSTU VWXYZabcde fghij klmnopqr stuvwxyz
123456789012345678901234567890123456789012345678901

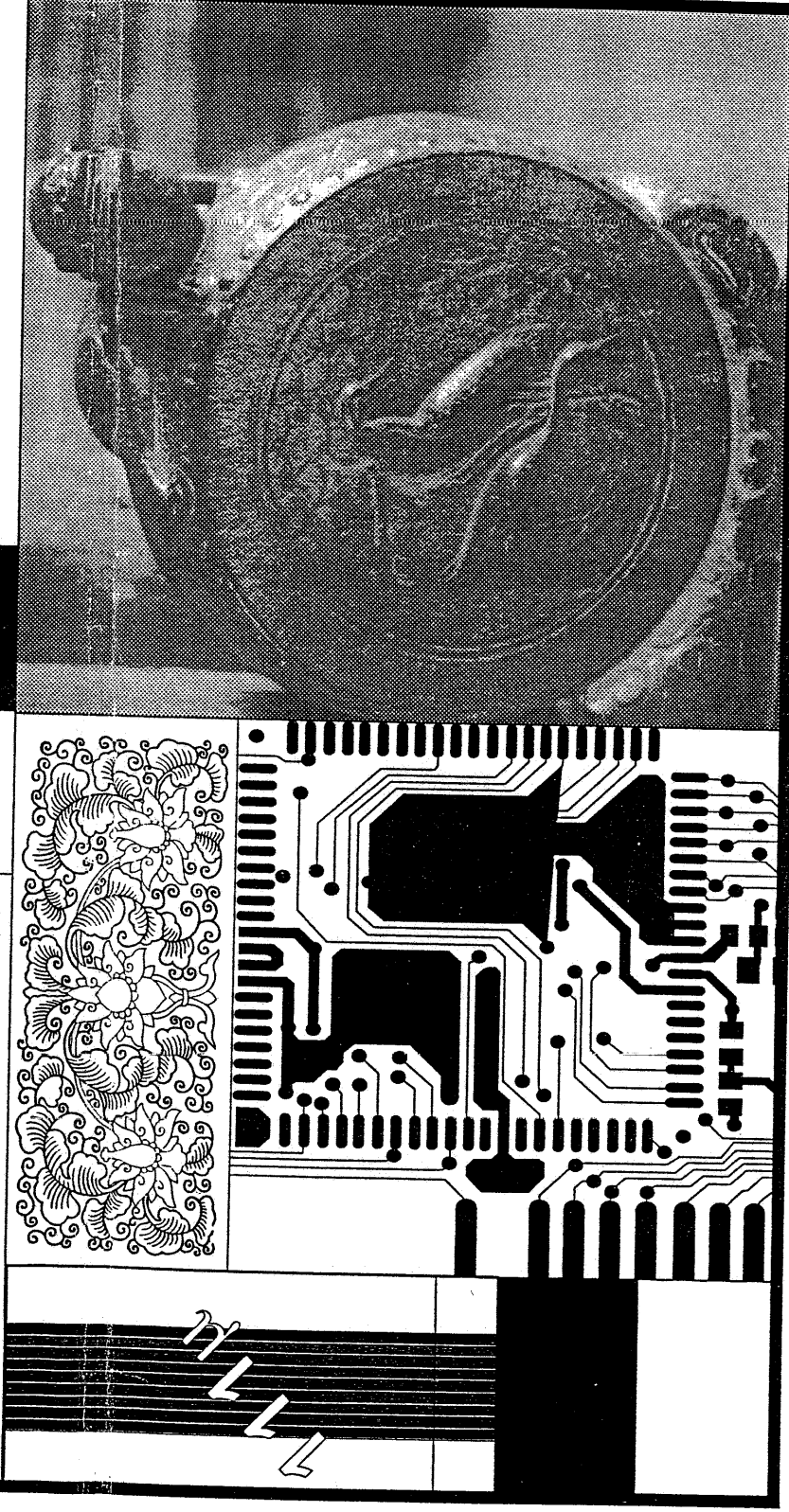
網版製版技術士技能檢定試題網版製版技術士技能檢定試題
網版製版技術士技能檢定試題網版製版技術士技能檢定試題
網版製版技術士技能檢定試題網版製版技術士技能檢定試題

丙級：60線

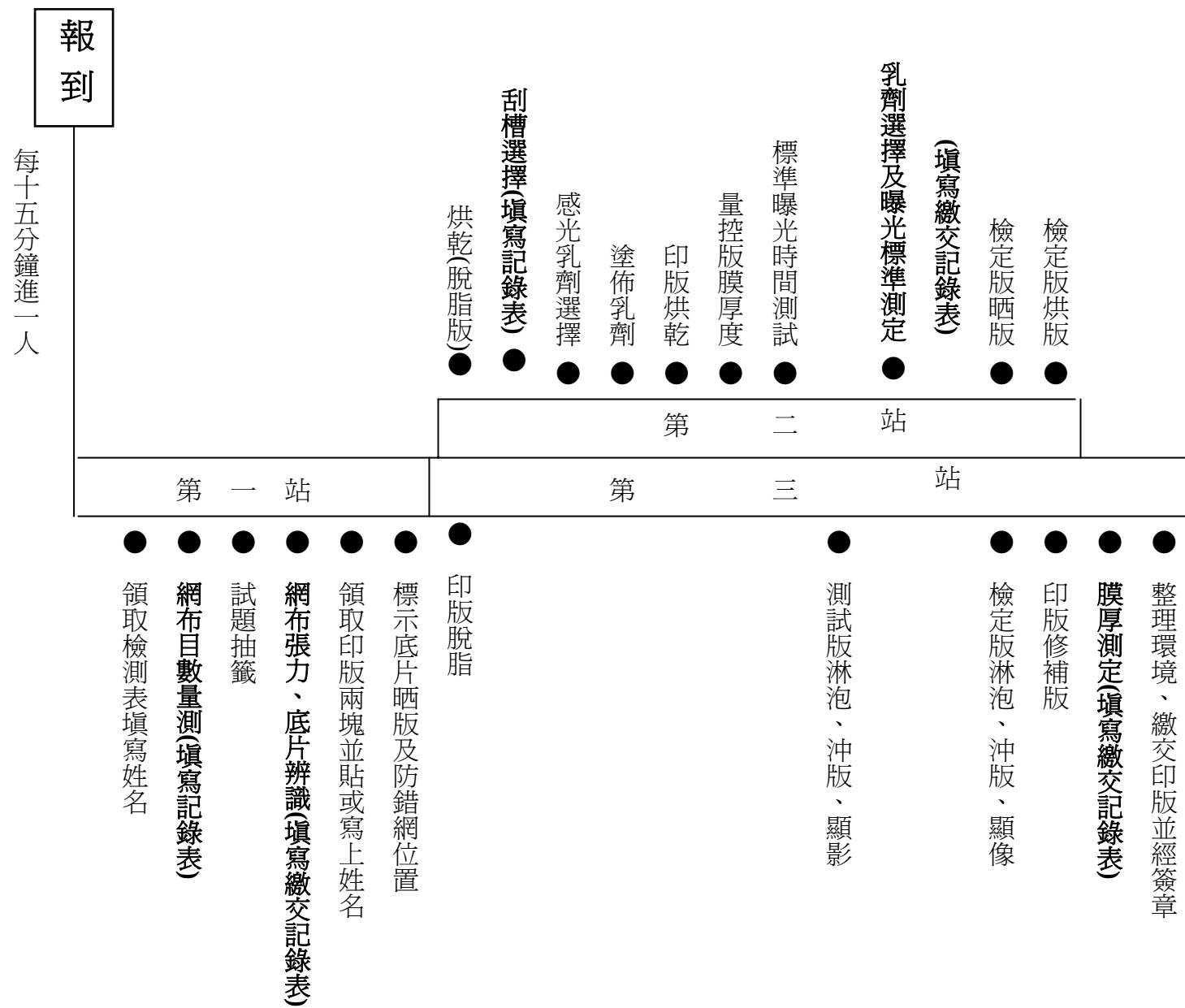
濃度%

註二：1. 右上方、中間、左下方設有滿版部份 100%，空白部份為0%，此為版模測試用。

2. 整體版膜厚度要求2-4 μ 。



網版製版丙級技能檢定製作流程



柒、網版製版丙級技術士技能檢定術科測驗評分總表(1)

姓 名		檢定日期		評審結果	☐ 及格 ☐ 不及格 ☐			
檢定編號		檢定地點		監 評 委 員 簽 章				
試題編號		測驗時間	九十分鐘					
評 審 項 目								
一、凡有下列試場違規事項者，評審結果為不及格。(於該項☐內打<)☐ ☐1.缺考。 ☐5.毀損測驗場機具物料。 ☐2.未完成(含各項作業中途棄權)。 ☐6.未注意工作安全釀成災害。 ☐3.代人製作或協助他人製作。 ☐7.不遵守檢定場所規定，經勸導無效者。 ☐4.破壞他人印版或作品者。 ☐8.圖紋反製、敗版、破版或印版偏移超出版框者。 ※凡有上列各項之情事者，必要時請註明其具體事實：								
二、無上列任一情事者，請作下列各項評分								
項目	項次	內 容		扣分標準	扣分小計	得分小計	備 註	
評分表 (2) 1-3	第一站 30分	工作態度與環境維護		2-5				
		量測記錄		1-8				
		底片檢視與印版錯網		2-17				
	第二站 40分	工作態度與環境維護		2-5				
		量測記錄		2-9				
		操作程序		2-10				
		刮塗、烘烤、晒版		2-16				
	第三站 30分	時程控制		3-8				
		量測記錄		2-6				
脫脂、顯影、沖版		3-16						
製版現場得分：_____分 ☐ 及格 ☐ 不及格								
評分表 (3)	成品評分 100分	1	版膜平整與膜厚控制	2-30				
		2	版紋精密度	2-35				
		3	印版完整度	2-35				
製版成品得分：_____分 ☐ 及格 ☐ 不及格 ☐								
總 分	得分總計：_____ 分 ☐ 及格 ☐ 不及格 ☐							
備註：(1)製版評分採現場評分及成品評分兩項，而兩項中任一項總得分未達 60 分者，即為不及格。 (2)一項不及格者成績以不及格分數登錄並於不及格框內打，兩項皆及格或皆不及格則以平均為總分登錄，並於以上評審結果及格或不及格框內打<。								

製版丙級量測記錄表

編號： 姓名：

製版丙級量測記錄表

編號： 姓名：

製版丙級量測記錄表

編號： 姓名：

站 別	第一站 (總扣分最高 8 分)			第二站 (總扣分最高 9 分)		第三站(總扣分最高 6 分)
項 目	(一) 網布目數量測	(二) 網布張力(量測檢定版)	(三) 底片辨識	(四) 刮槽選擇	(五) 乳劑選擇及曝光標準測定	(六) 膜厚測定 2-4 μ
檢 測 結 果	A()目/英吋 B()目/英吋 C()目/英吋	(D) (C) (A) (E) (E) (A)經 ()牛頓/cm 緯 ()牛頓/cm (B)經 ()牛頓/cm 緯 ()牛頓/cm (C)經 ()牛頓/cm 緯 ()牛頓/cm (D)經 ()牛頓/cm 緯 ()牛頓/cm (E)經 ()牛頓/cm 緯 ()牛頓/cm	膜面反製() 折痕 () 斷線 () 濃度不足() 錯網 () 文字漏失() 刮傷 ()	A. 佳() 劣() B. 佳() 劣() C. 佳() 劣()	乳劑 A () B () 測試曝光時間 ()秒 最佳曝光時間在 ()位置 標準曝光時間 ()秒	網布厚度() μ 總厚度最高 () μ 版膜最大誤差() μ 版膜厚度() μ () μ () μ () μ () μ () μ
扣 分 標 準	2-6 分	1-5 分	1-7 分	2-6 分	3-9 分	2-6 分
扣 分						
備 註	(4) 提供不同目數網版 A、B、C 三塊供檢測 (5) 不會量測扣 3 分 (6) 每題錯誤扣 2 分	(3) 不會操作經緯量測扣 3 分 (4) 每題錯誤扣 1 分	(3) 上項每題有缺失未選取每題扣 1 分 (4) 以上底片只供辨識，不用來製版	(3) 檢測刮槽只供辨識擺置不做塗佈用 (4) 三支刮槽有缺失判測錯誤每題扣 2 分	(1)不會量測扣 5 分 (2)每格錯誤扣 3 分 (3)直接製版乳劑有兩種不同曝光值、可任選一項並於 () 打 <	(1)不會量測扣 3 分 (2)每格錯誤扣 2 分 (3)版膜量測誤差 $\pm 1 \mu$ 以上扣 3 分 $\pm 3 \mu$ 以上扣 6 分

網版製版丙級技術士技能檢定術科測驗現場評分表(2) -1

製版前檢測 (第一站) 佔 30 分

姓名：

編號：

項 目	內 容	扣分標準	扣分	扣分小計	備註
(一) 工環境 態維護 5 分	1. 不遵守檢定場所規定。	2-3			
	2. 未著工作服或穿著不當服裝影響工作。	2-3			
	3. 工具使用後未歸定位。	2			
	4. 工作環境紊亂。	2			
(二) 量測 記錄 8 分	1. 網布目數量測	2-8			
	2. 網布張力	1-5			
	3. 底片辨識	1-7			
(三) 底片 檢視 與印 版錯 網 17 分	1. 未能正確檢視印版與底片缺失 (1) 印版未檢視	2			
	(2) 底片未檢視	2			
	2. 底片缺失 (1) 底片污染未去除	2			
	(2) 對損壞底片未提出	3			
	3. 未能正確避開錯網及標示定位晒版 (1) 底片反向對錯網	5			
	(2) 底片放置偏移	3			
	(3) 印版標示底片位置記號不當	2			
	(4) 標示位置戳破版(小孔)	5			
	(5) 印版脫脂後再標示位置	3			
扣分小計：_____ 分 得分計：_____分 監評簽章：					
註：(1) 本項為現場評分項目之一，扣分小計不得超過 30 分。 (2) 無錯誤者不予扣分。					

網版製版丙級技術士技能檢定術科測驗現場評分表(2) -2

刮塗乳劑晒版(第二站) 佔 40 分

姓名：

編號：

項 目	內 容	扣分標準	扣分	扣分小計	備 註	
(一) 工與 作環 態境 度維 護 5 分	1. 未遵守檢定場所規定。	2—3				
	2. 工作態度不佳操作不當導致機械問題者。	2—5				
	3. 工作紊亂工具使用後未歸定位。	2				
(二) 量 測 記 錄 9 分	1. 刮槽選擇	2				
	2. 乳劑選擇及曝光標準測定	3—9				
(三) 操 作 程 序 10 分	1. 刮塗乳劑前未量測網布厚度。	3				
	2. 晒版前未量測乳劑厚度。	5				
	3. 先晒檢定版後晒測試版。	10				
	4. 未以測試版數據做為正式製版依據者。	5				
(四) 刮 塗 、 烘 烤 、 晒 版 16 分	1. 刮塗前後刮槽及刀口未清理或未蓋好乳劑。	3—5				
	2. 放置乳劑太多或太少。	2				
	3. 刮塗不熟練或不均或未整修版。	2—10				
	4. 刮塗失敗再次洗版。	5				
	5. 置放底片印版時對稿燈未開、晒版檯未清理。	2—4				
	6. 不熟練晒版機操作。	5—10				
	7. 測試底片設定時間不當或不會使用。	5				
	8. 印版未烘乾即晒版。	5				
	9. 吸氣不當或未關對稿燈即啟動曝光。	3				
	10. 晒版未蓋海棉或掀蓋晒版機不當。	3				
扣分小計：_____分		得分計：_____ 分		監評簽章：		
註：(1) 本項為現場評分項目之一，扣分小計不得超過 40 分。 (2) 無錯誤者不予扣分。						

網版製版丙級技術士技能檢定術科測驗現場評分表(2) -3

脫脂、顯像、沖版(第三站) 佔 30 分

姓名：

編號：

項 目	內 容	扣分標準	扣分	扣分小計	備註
(一) 時程控制 8 分	1. 製程時間未能控制得當趕時間。	3			
	2. 完成作品來不及修補。	2			
	3. 繳交作品未烘乾。	3			
(二) 量測記錄 6 分	1. 膜厚測定 $2-4\mu$	2-6			
(三) 脫脂、 顯像、 沖版 16 分	1. 脫脂操作不當或未完整。	3			
	2. 印版顯像前未先淋泡水。	3			
	3. 印版未晒版或晒版後未即刻顯像而曝光者。	5			
	4. 未從被印物面沖版。	3			
	5. 沖版噴槍太強或未調為霧狀或不當操作。	3			
	6. 顯像後未再用清水沖洗。	3			
	7. 沖洗後未以羊毛布吸乾清理框邊。	3			
扣分小計：_____分 得分計：_____分 監評簽章：					
註：(1) 本項為現場評分項目之一，扣分小計不得超過 30 分。 (2) 無錯誤者不予扣分。					

網版製版丙級技術士技能檢定術科測驗評分表(3)

成 品 評 分

姓 名：

編號：

項 目	內 容	扣分標準	扣分	扣分小計	備註
(一) 版度控制 平膜厚 整厚 30 分	1. 版膜厚度未達或超過 2—4 μ 。	10			
	2. 五點膜厚平整度誤差值 2 μ 以上者扣 5 分，4 μ 以上者扣 10 分。	5—10			
	3. 塗佈不均勻(有雜質、刮痕、條絲狀、停頓、邊緣未修整每種扣 2 分)。	2—10			
(二) 版紋精 密度 35 分	1. 局部敗版不影響印刷且有修補版者扣 3 分，未修補扣 10 分。	3—10			
	2. 影像圖紋縮小或擴大 1/10 者扣 5 分，縮小擴大 1/5 以上者扣 10 分。	5—10			
	3. 圖紋有鋸齒狀 (1) 輕微鋸齒及錯網。	3			
	(2) 明顯鋸齒狀及錯網。	5—10			
	(3) 鋸齒狀或錯網造成斷線或圖案變化者。	10—15			
	4. 圖紋有水痕，薄膜依輕重扣分	2—10			
(三) 印版完 整度 35 分	1. 圖紋偏移中心 1cm 扣 2 分，2cm 以上扣 5 分。	2—5			
	2. 針孔少，有修補者不扣分；針孔多，有修補者扣 5 分，未修補針孔者扣 8 分。	5—8			
	3. 印版破裂或敗版，但尚可印刷。	10—30			
	4.(1)印版非人為破裂，經全體監評認定後，給予權宜措施。	5—15			
	(2) 破壞他人印版者由全體監評認定無意或操作不當。	5—15			
扣分小計：_____ 分 得分計：_____分 監評簽章：					
註：(1) 本項為成品評分項目總分計 100 分。 (2) 評分項目分現場評分與成品評分，此兩項任一項扣分後未達 60 分者，即為不及格。 (3) 無錯誤者不予扣分。					

肆、網版製版職類丙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 4 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。	
08:00~08:10	1.應檢人依編號到指定工作崗位。 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。	
08:10~09:40	第一場測試 1.應檢人每人每隔 15 分鐘入場。 2.實際測量數據為準(含單位)，不得記錄不確實之數據(如未操作即記錄)。 3. 檢定時間共計 1 小時 30 分。	
09:40~10:00	監評人員進行評分。	
10:00~10:20	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。	
10:20~10:30	1.應檢人依編號到指定工作崗位。 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。	
10:30~12:00	第二場測試 1.應檢人每人每隔 15 分鐘入場。 2.實際測量數據為準(含單位)，不得記錄不確實之數據(如未操作即記錄)。 3. 檢定時間共計 1 小時 30 分。	
12:00~12:20	監評人員進行評分。	

12:20～13:00	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。	
13:00～13:10	1.應檢人依編號到指定工作崗位。 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。	
13:10～14:40	第三場測試 1.應檢人每人每隔 15 分鐘入場。 2.實際測量數據為準(含單位)，不得記錄不確實之數據(如未操作即記錄)。 3. 檢定時間共計 1 小時 30 分。	
14:40～15:00	監評人員進行評分。	
15:00～15:20	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。	
15:20～15:30	1.應檢人依編號到指定工作崗位。 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。	
15:30～17:00	第四場測試 1.應檢人每人每隔 15 分鐘入場。 2.實際測量數據為準(含單位)，不得記錄不確實之數據(如未操作即記錄)。 3. 檢定時間共計 1 小時 30 分。	
17:00～17:20	監評人員進行評分。	
17:20～17:50	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）	