

1. (2) 書版前後面常以①F、B②A、B③X、Y④M、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. (3) 下列何者非色彩的要素？①彩度②明度③顏色④色相。
5. (3) 下列何者不是色料的原色？①Green②Yellow③Cyan④Magenta。
6. (2) 所謂一般輪轉是為①換咬口②換邊規③換紙堆④換機器 的印刷方式。
7. (1) 黃色之英文字母代號為①Y②M③C④BK。
8. (2) 洋紅色之英文字母代號為①Y②M③C④BK。
9. (3) 青色之英文字母代號為①Y②M③C④BK。
10. (4) 黑色之英文字母代號為①Y②M③C④BK。
11. (1) 787x1092mm 紙張為①四六全版②菊全版③對開版④特別尺寸。
12. (2) 635x889mm 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①A 版②B 版③C 版④D 版。
14. (1) 菊全版通稱①A 版②B 版③C 版④D 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. (4) 下列何者不是光的原色？①Red②Green③Blue④Black。
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④PS 版。
20. (2) 要腐蝕的平版是①平面版②平凹版③蛋白版④PS 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) 平版印紋部份係屬①親水性②親油性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. (2) 陰片晒版比陽片晒版所具有之優點為①露光快②版面乾淨③製版時間短④顯像時間短。
27. (4) 彩色印刷品的主色角度宜用①15°②75°③90°④45°。
28. (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。
29. (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。
30. (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。
31. (2) 100 張 100 磅的全開紙重量約①100 磅②20 磅③10 磅④30 磅。
32. (2) 雙色印刷之最佳網線角度應相差①15°②30°③45°④90°。
33. (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。
34. (2) 黃墨加青墨可變成①紅色②綠色③黑色④紫色。
35. (2) 下列何者為英文排版主要特色？①由右向左排②斷音節③標點符號避頭點④橫直走向混合編排。
36. (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。
37. (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。
38. (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。
39. (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。
40. (2) 四六版 25 開之尺寸與菊版①8 開②16 開③18 開④24 開 相同。

41. (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。
42. (1) 標示為M100+ Y 100 的色彩顯示為①紅色②綠色③藍色④紫色。
43. (2) 印刷後，依頁碼順序摺疊但尚未裝訂的紙張稱為①台②帖③套④本。
44. (1) 下列所述何者為正確？①紅、綠、藍光相加變白光②洋紅加藍色變為綠色③光相加其明度降低④顏色相加彩度會增強。
45. (3) 文字變化使用功能「平三」字是指字約①高度增十分之三②寬度增十分之三③高度減十分之三④寬度減十分之三。
46. (1) 原稿設計使用的線條寬度應不宜小於多少mm，以利印刷？①0.1 mm②0.5 mm③1 mm④5 mm。
47. (3) 下列何種設計容易造成印件背印？①條碼②平行線條③滿版色塊④標題文字。
48. (2) 所謂長二字，其意義為①字高不變，字寬壓縮 10% ②字高不變，字寬壓縮 20% ③字寬不變，字高壓縮 10% ④字寬不變，字高壓縮 20% 。
49. (3) 一般 PS 版所用感光液的感光劑為①重酪酸鹽類②硝酸銀類③重(偶)氮鹽類④鹵化銀類。
50. (2) 網陽片之平網若為 4 號點，在印版上可曬出①4%②40%③60%④96% 之網點。
51. (2) PS 版粒紋親水層之形成，係以①噴沙②電鍍③陽極氧化處理④腐蝕 形成。
52. (2) 陽片式 PS 版，其感光膠受光係產生①光架橋反應②光分解反應③光結合反應④光硬化反應。
53. (3) 非碳複寫紙之印件，不得規劃①連曬②套色③摺紙④裝訂作業。
54. (4) 使用掃描器，不能輸入的資料為①文字②線畫③圖片④版面定位指令。
55. (4) 數位化印前作業系統，要達到理想的色彩品質，需作好完善的①美工完稿②手工拼版③機上打樣④色彩管理。

19106 印前製程-平版製版項 丙級 工作項目 02：工具、機具使用及維護

1. (3) 以下那一個尺寸最長①1 公分②1 英吋③1 台寸④2 公分。
2. (2) PS 版印版厚度一般為①3mm②0.3mm③0.03mm④0.3 英吋。
3. (2) 濕度單位為①絕對②相對③溶解④氧化 百分比。
4. (1) 用測微計測量時，每 0.01mm 俗稱①條②度③絲④束。
5. (4) 攝氏 0°C 時為華氏①0°F②10°F③-10°F④32°F。
6. (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。
7. (1) 最高真空為一大氣壓，它有①760mm②200mm③76mm④20mm 水銀柱高的壓力。
8. (4) 為防止工具生鏽可用①汽油②酒精③甲苯④機油 擦拭。
9. (3) 一英吋為①10 公分②4.5 公分③2.54 公分④25.4 公分。
10. (2) 一公升為①100cc②1000cc③2000cc④10000cc。
11. (3) 一公尺等於①10mm②100mm③1000mm④10000mm。
12. (2) 測微器最小讀數以①0.1mm②0.01mm③0.001mm④0.0001mm 較合用。
13. (4) 測微計是用來測量①重量②容量③壓力④厚度。
14. (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。
15. (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。
16. (3) 黑、灰複色版中，黑版角度宜用①15°②30°③45°④75°。
17. (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。
18. (2) PS 版之版材為①鋅板②鉛板③銅板④鋼板。
19. (1) 自動沖版機之清洗宜用①自來水②氨水③酒精④汽油。
20. (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。

21. (4) 平版印刷要求品質高、層次表現細緻，其網線數以①100 線/吋以下②133 線/吋③150 線/吋④175 線/吋以上 為最佳。
22. (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。
23. (3) 厚薄規是用來測量①印版厚度②橡皮布厚度③輓筒間隙④油墨厚度 的工具。
24. (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。
25. (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。
26. (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。
27. (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。
28. (1) 平台式掃描機是以①RGB②CMYK③LAB④CIE 原色方式進行掃描。
29. (4) 印前應用於輸出至輸出設備時，通常需要透過一軟體協助處理，稱之為①PPD②PDF③JDF④RIP 進行解譯與過網步驟。
30. (4) 下列何者非屬於字型大小的計算單位？①號數②點數③級數④指數。
31. (2) 控制品質導表很多，其中照相分色使用的是①印版控制導表②壓色級數表③量標控制導表④GATF 網點導表。
32. (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。
33. (3) $1\mu =$ ①0.1 mm②0.01 mm③0.001 mm④0.0001 mm。
34. (2) 明體字橫畫的寬度約為字大小的①1/10②1/40③1/100④1/200。
35. (1) 印刷上用來評鑑色彩的標準光源為①5500°K②6500°K③7200°K④9300°K。
36. (3) 紙張的基重以①公斤②公噸③克/平方公尺④克/平方公分 為單位。
37. (3) 紙張的令重是指①全紙 100 張②全紙 300 張③全紙 500 張④全紙 1000 張 的重量。
38. (1) 紙張的絲流標示係以①天地高度②左右長度③對角線④面積 方向表示。
39. (1) 一般反射式濃度計並非用來測量①紙張厚度②四色版③網點值④濃度。
40. (1) 打字所稱「一級」等於多大？①0.25 mm②0.25 cm③0.25 英吋④0.25 英呎。
41. (1) 曬版時，下列哪一種材料遮光效果最佳①紅色剝膜底片②紅紙③綠紙④黃紙。
42. (2) 拼曬版為實施打孔系統，其打孔設備需為①底片打孔器②印版打孔器③分色打孔器④單孔打孔器。
43. (4) 曬版若需使用長尺，應選用①塑膠尺②布尺③捲尺④鋼尺。
44. (3) 測量水溶性液體濃度常用①濃度計②磅秤③波美比重計④黏度計。
45. (1) 照相底片可感綠、藍光的稱①正色片②色盲片③全色片④紅外片。
46. (3) 同一底片相鄰部分濃度的差別稱①透明度②不透明度③反差④濃度值。
47. (2) PS 版經烘烤裝置 150°C 烤五分鐘，其耐印力可上升①0.5 倍②3 倍③10 倍④15 倍。

19106 印前製程-平版製版項 丙級 工作項目 03：拼版

1. (3) 陽片不可用來晒①PS 版②平凹版③蛋白版④不腐蝕平凹版。
2. (4) 一印刷紙張的正、反面稱為①一套②一組③一頁④一台。
3. (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。
4. (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。
5. (1) 拼版尺寸依據①台紙②頁序樣張③樣稿④參考書本 決定之。
6. (3) 套底色時，平網和圖片網線角度呈①15°②45°③30°④90° 較好。
7. (2) 拼版上出血是指①套紅②圖片起出裁切線③加粉紅底④加紅框。
8. (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。
9. (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。

10. (4) 四六版全張尺寸為①25×35②25×38③28×40④31×43 英吋(inch)。
11. (4) 31×43 英吋(inch)等於①63.5×88.9②63.5×96.5③71.1×102④78.7×109.2 公分。
12. (3) 菊版全開面積為四六版全開的①100%②120%③65.6%④76%。
13. (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。
14. (1) 菊 16 開本在四六版是①25 開②20 開③16 開④32 開。
15. (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。
16. (3) 書本大多裁修①一邊②兩邊③三邊④四邊。
17. (4) 一般底片片基厚度為①1mm②0.5mm③0.3mm④0.1mm。
18. (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。
19. (1) 平凹版之曬版採用①陽片②陰片③轉寫片④翻轉片。
20. (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。
21. (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。
22. (1) 英文書是①左開本②右開本③中間本④古裝本。
23. (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。
24. (3) 一般書籍的摺紙，以不超過①一摺②二摺③三摺④四摺 較佳。
25. (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。
26. (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。
27. (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。
28. (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。
29. (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。
30. (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。
31. (2) 有一本書，菊版 8 開，內頁 96 頁，單色印刷，今採菊全版付印，可編成①4 台②6 台③8 台④12 台。
32. (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。
33. (3) 4 開紙的尺寸應為①545×787mm②444×635mm③393×545mm④317×444mm。
34. (2) 菊版對開紙的尺寸應為①545×787mm②444×635mm③393×545mm④317×444mm。
35. (4) 32 開紙的尺寸應為①222×317mm②196×272mm③155×222mm④139×196mm。
36. (1) 菊版 8 開紙的尺寸應為①222×317mm②196×272mm③155×222mm④139×196mm。
37. (3) 紙張的國際規格中，B0 是 B1 的①1/4②1/2③2 倍④4 倍。
38. (4) 紙張的國際規格中，A1 是 A3 的①1/4②1/2③2 倍④4 倍。
39. (1) 紙張的國際規格中，B4 是 B2 的①1/4②1/2③2 倍④4 倍。
40. (2) 紙張的國際規格中，A4 是 A3 的①1/4②1/2③2 倍④4 倍。
41. (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。
42. (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。
43. (3) 對開紙摺成 32 開，應摺①2 摺②3 摺③4 摺④5 摺。
44. (2) 菊全紙摺成菊 8 開，應摺①2 摺②3 摺③4 摺④5 摺。
45. (3) 190×260mm 的書籍屬①8 開②菊版 8 開③16 開④菊版 16 開。
46. (2) 210×290mm 的書籍屬①8 開②菊版 8 開③16 開④菊版 16 開。
47. (1) 中文文學類書籍，宜設計為①右翻②左翻③上翻④下翻。
48. (2) 工程、數理類書籍，宜設計為①右翻②左翻③上翻④下翻。

49. (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。
50. (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。
51. (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。
52. (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。
53. (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。
54. (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。
55. (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。
56. (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輻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。
57. (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。
58. (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①20%②30%③70%④80%。
59. (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。
60. (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。
61. (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。
62. (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。
63. (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。
64. (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。
65. (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。
66. (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。
67. (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。
68. (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。
69. (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。
70. (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①30°②45°③90°④180°再對摺。
71. (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。
72. (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）。
73. (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。
74. (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。
75. (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。
76. (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。
77. (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。
78. (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。
79. (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。

80. (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。
81. (3) 彩色拼版中，黃版之網點角度常被做成①45°②75°③90°④105°。
82. (1) 彩色拼版中，主色版之網點角度常被做成①45°②75°③90°④105°。
83. (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①20%②30%③70%④80%。
84. (1) 橫排設計的書刊，通常屬於①左開②右開③上開④下開。
85. (2) 直排設計的書刊，通常屬於①左開②右開③上開④下開。
86. (3) 拼彩色版之片基宜用①賽璐璐②PVC③聚脂纖維片基④PE。
87. (2) 陽片版兩次感光會①增加印紋②減少印紋③不增不減④不一定增減。
88. (2) 那一種底片曬藍圖效果較正常？①陰片②陽片③轉寫片④翻轉片。
89. (2) 輪轉版應以①換咬口②換邊規③同一面印④換對角 之方式印刷較佳。
90. (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。
91. (1) 電腦自動出版機輸出印版，不影響印紋且要給印刷機掛版，必須確保①咬口②打孔洞③十字線④彎版。
92. (4) 電腦自動出版機出版環境以下列何項因素較重要？①人工的操作②輸出頻率的調整③高架地板④溫度與溼度要正確。
93. (4) 電腦自動出版機印版的種類不包括①熱感版②光感版③樹脂版④平凹版。
94. (2) 一般印刷機咬口距離印刷內容印紋處約為①0.5 公分②1 公分③1.5 公分④2 公分。
95. (3) 騎馬釘的頁數必須是①1②3③4④5 的倍數。
96. (1) 直排右翻書先①右面偶數頁後，左面奇數頁②封面奇數頁、封底偶數頁③不須區分④左面偶數頁後，右面奇數頁。
97. (1) 有一本書 16 開，內頁共 80 頁，今用對開付印，可編成①5 台②7 台半③10 台④15 台。
98. (1) 印版裝入印版輓筒後，其彎入版夾而不能印刷的部份，稱為①印版咬口②印紙咬口③印版面積④印紙面積。
99. (4) 落大版時，若要使各頁底片容易對位拼貼，可依據台紙的那條標線來拼貼？①咬口線②裁切線③版心線④版心中心線。
100. (2) 台紙上的裁切是依據下列何種條件畫的①裝訂尺寸②完成尺寸③咬口尺寸④付印尺寸。
101. (3) 16 開書，內文 32 頁，騎馬釘裝，以對開付印，頁序樣張展開後，第 8 頁之鄰頁應為①7②9③25④27。
102. (1) 線裝書籍的書身厚度會影響到①封面紙的尺寸②裁切尺寸③天地對法④版心位置。
103. (3) 菊全紙印菊 8 開書，用套版規劃，則一張菊全紙可印①8 頁②12 頁③16 頁④24 頁。
104. (4) 印刷用演色表中，Y100%+M70%呈①黃色②洋紅色③金紅色④橙色。
105. (4) photoshop 是一國際知名的①照相軟體②文書軟體③繪圖軟體④影像處理軟體。
106. (3) 下列那兩張網片之角度重疊後會發生錯網：①15°與 45°②45°與 75°③75°與 90°④75°與 105°。
107. (3) 有一本書其尺寸為 190X260mm，它應為①菊 8 開②菊 16 開③16 開④32 開。
108. (2) 有一本書菊 8 開，內頁只有 8 頁，今用菊全付印，則可編成①一個套版台②一個輪轉台③二個套版台④一個套版台，一個輪轉台。
109. (4) 台紙標線中，影響到印件的完成尺寸的是①咬口線②裝訂線③版心線④裁切線。
110. (2) 16 開的書，用對開薄紙付印，則每一張紙需摺①2 摺②3 摺③4 摺④5 摺。
111. (2) 16 開書，內文 72 頁，以對開付印，則編台時，可編成①4 個套版台②4 個套版台、一個輪轉台③5 個套版台④5 個套版台、一個輪轉台。
112. (4) 印工的計算單位是①令②磅③才④色令。
113. (3) 國際紙張規格 A2 大小是 A1 的①4 倍②2 倍③1/2④1/4。
114. (3) 國際紙張規格 B2 的大小是 B3 的①2/3②3/2③2 倍④1/2。
115. (2) 編頁序時，如發現有餘頁不能湊成滿台，此時可用下列何種方式處理①套版②輪轉版③旋轉版④顛倒版。
116. (2) 平釘書籍之打釘位置應距離書背①2mm②6mm③10mm④12mm。

117. (3) 膠裝書籍之台紙，其裝訂處宜預留①1mm②15mm③3mm④4mm 之距離，以利裝訂時之裁切、上膠。
118. (1) 騎馬釘書籍為使裝訂裁切後之版面美觀，愈靠進內側帖(即中央帖)之其版心位置需要愈往①裝訂邊靠②書口邊靠③天邊靠④地邊靠。
119. (1) 拼版時，若要做背標，應做在①外側台靠外側書背②外側台靠內側書背③內側台靠內側書背④內側台靠外側書背。
120. (2) 落大版時，貼十字規線，應貼在①裁切線內②裁切線外③付印尺寸線外④裝訂線外。
121. (1) 某特別色在彩色印刷中要以原色網點組合，需①參考演色表②參考色票③客戶自行決定④拼版人員自行決定。
122. (4) 騎馬釘書籍之台紙，其裝訂線與下列那條標線一致①中心線②裁切線③背標④書背摺線。
123. (3) 校對時應以①黑筆②藍筆③紅筆④黃筆 為之。
124. (3) 演色表中，Y80%+M100%+BK30%呈①鮮紅色②暗黃色③咖啡色④深灰色。
125. (2) 8 頁摺帖做成編台表，其 A 面之頁碼應為①1.3.5.7②1.4.5.8③2.4.6.8④2.3.6.7。
126. (2) 菊 12 開的大小與下列何種開數相似①方 15 開②方 20 開③方 25 開④方 30 開。
127. (3) 在理論上 Y50%+M50%+C55%呈①淺灰色②灰藍色③中灰色④暗灰色。
128. (1) 陽片之藍圖紙曬印，通常採用何種氣體顯影①氨氣②氯氣③氧氣④瓦斯。
129. (3) 圖片出血，拼版時應使其超出裁切線①1mm②2mm③3mm④4mm 為宜。
130. (1) 籍摺帖之摺法一般均採用①連續垂直對摺②連續平行對摺③先平行摺再垂直摺④先垂直摺再平行摺。
131. (1) 台灣印刷用紙的尺寸長寬比約為①1:1.4②1:2③1:2.2④1:2.5。
132. (1) 在圖文組合時，版面尺寸大小規劃，通常加有修邊之尺寸稱為①製版尺寸②完成尺寸③裝訂尺寸④包裝尺寸。
133. (1) 下列何者是綠光的互補色①Magenta②Blue③Black④Yellow。

19106 印前製程-平版製版項 丙級 工作項目 04：晒版

1. (4) 那一種金屬親水性最好①鋅②鋁③銅④鉻。
2. (3) 那一種金屬親油性最好①鋅②鋁③銅④鉻。
3. (4) 平版原始發明版材為①鋅版②鋁版③紙版④石版。
4. (4) 平版製版工程最少的是①平面版②平凹版③委安版④PS 版。
5. (3) 下列那種金屬不能作為平印版材①鋅②鋁③鉛④銅。
6. (1) 鋁版比鋅版比重①輕②相同③重④不一定。
7. (1) 平版印紋部份為①親油性②親水性③中性④不定性。
8. (2) 平版非印紋部份為①親油性②親水性③中性④凹陷。
9. (2) 塗佈感光液前版材要①腐蝕②整面③上膠④剝膜。
10. (1) 混合酸液的正确方法應①水中加酸②酸中加水③酸水同加④不一定 才安全。
11. (2) pH 值 7 為①酸性②中性③鹼性④弱酸。
12. (3) pH 值 8 為①弱酸②中性③弱鹼④強酸。
13. (4) pH 值 2 為①弱酸②中性③弱鹼④強酸。
14. (4) pH 值 10 為①強酸②中性③弱酸④鹼性。
15. (4) pH 值是指①黏度②透明度③流動④酸鹼值。
16. (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。
17. (3) 氨水呈①酸性②中性③鹼性④不一定。
18. (3) 塗佈機轉速快，塗佈膜①較厚②一樣③較薄④水性。
19. (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。

20. (3) 空氣濕度高，則感光膜暗反應①少②一樣③快④不一定。
21. (3) PS 版比平凹版的暗反應①快②一樣③慢④不一定。
22. (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。
23. (2) PS 版印紋建立在①PVA②感光性樹脂③蛋白④明膠膜 上面。
24. (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。
25. (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。
26. (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。
27. (1) 製版藥品使用最少的是①PS 版②平面版③平凹版④委安版。
28. (3) 那一種版的印紋部份沒有感光膜①PS 版②平面版③平凹版④委安版。
29. (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。
30. (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。
31. (1) 套釘孔一般打在①咬口②版尾③不一定④針位。
32. (3) 那一種版面常有陽極氧化處理①平面版②平凹版③PS 版④委安版。
33. (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。
34. (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。
35. (2) 晒版機採用①壓縮空氣②真空③液壓④油壓 密接。
36. (2) 目前雷射印表機解析度一般為①100dpi②600dpi③2400dpi④4800dpi。
37. (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。
38. (3) 晒版光源以①紅外光②可見光③紫外光④微波 感光性最快。
39. (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④PS 版。
40. (1) 鋁版較鋅版耐酸性①好②一樣③差④不一定。
41. (3) 晒版宜用①藍光②白光③黃光④紅光 為安全燈光。
42. (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。
43. (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。
44. (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。
45. (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。
46. (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。
47. (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。
48. (4) 那一種印版的暗反應少？①蛋白版②平凹版③酪素版④PS 版。
49. (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。
50. (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。
51. (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。
52. (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。
53. (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。
54. (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。
55. (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。
56. (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。
57. (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。
58. (1) 阿拉伯膠是①天然膠體②合成物③化合物④礦物。
59. (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。
60. (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。
61. (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。

62. (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。
63. (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。
64. (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。
65. (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。
66. (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。
67. (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。
68. (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。
69. (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。
70. (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。
71. (1) 底片輸出機與印版輸出機，通常需要檢測雷射值以確保①雷射頭與十字線②滿版濃度與套準度③網點擴大與十字線④滿版濃度與網點擴大。
72. (4) 電腦出版機達 175 線以上輸出時，其輸出解析度至少需要①1000dpi②1200dpi③1500dpi④2400dpi。
73. (1) 空氣濕度越小，塗佈膜①較厚②一樣③較薄④不一定。
74. (3) 塗佈感光液較少，塗佈膜①較厚②一樣③較薄④不一定。
75. (3) U 行套釘孔供①拼版②曬版③裝版④磨板 用。
76. (2) 手工拼版翻版時，多一層片基，感光時間①不變②增加 13%③減 13%④增 50%。
77. (4) 黑體字又稱①正體②粗體③新書體④方體。
78. (4) 版心的意思是指①頁面留的面積②印刷的面積③裁切的面積④主要內文編排的面積。
79. (3) 要比對排版後字體大小是否與客戶的手寫標示相同，應藉由何種方式確定之？①交主管檢查②直接給客戶校樣③使用量字表④與手寫稿比對。
80. (3) 電腦直接出版的英文簡稱為①CTC②CTD③CTP④CTF。
81. (3) 製版房之照明應選用那一種色光較為適宜？①紅色②綠色③黃色④白色。
82. (3) 曬版機之曬版框面受光量，以①左右兩邊②上下兩邊③中央位置④對角線兩端 最強。
83. (2) 平版感光膜對下列何種波長之光線最為敏感①300m μ 以下之紫外線②400m μ 左右之紫色光③500m μ 左右之綠色光④700m μ 之紅色光。
84. (4) 印過之印版如要保留，待日後再印，最好塗一層①印紋漆②顯像墨③清膠④土瀝青油。
85. (1) PS 版之顯影液呈①pH10 左右之弱鹼②pH14 之強鹼③pH5 之弱酸④pH2 之強酸。
86. (1) 平版製版用的整潔腐蝕液是一種①酸性液體②鹼性液體③中性液體④油性液體。
87. (1) 曬版時，放一「露光導片」於印版邊緣，其目的在①求取正確露光量②測定感光膜 pH 值③測定感光膜厚度④測定光源亮度。
88. (3) 平版曬版底片之黑銀濃度應達①1.0②2.0③3.0④4.0 左右為宜。
89. (4) 印版感光膜在下列何種情況下，暗反應最為快速①溫度低、濕度低②溫度高、濕度低③溫度低、濕度高④溫度高、濕度高。
90. (3) 曬版時，為使印版受光量穩定，曬版機之受光面應加裝①穩壓器②積算電量計③積算光量計④濃度計。
91. (3) 平版的三層金屬版，其非印紋部份是①矽膠②鋁③鉻④鋼。
92. (2) 多層金屬版，其印紋部份是①鋅②銅③鎂④鋼。
93. (2) 金屬氧化後，表面所產生之氧化皮膜具親水性者為①氧化鋅②氧化鋁③氧化銅④氧化鐵。
94. (3) PS 版之曬版底片，透明與不透明之濃度差應為①1.0②2.0③3.0④4.0 左右較佳。
95. (2) 正片型 PS 版，曬版後版面出現底片拼貼的痕跡，其原因是①曬版時間過度②使用聚光型光源③使用一片式曬版底片④使用散光型光源。
96. (2) 目前國內印刷業最常使用之 PS 版厚度為①0.15mm②0.3mm③0.45mm④0.6mm。

97. (4) PS 版於製版完成後，若發現非印紋處殘留髒點時，應①重新顯影②用浮石筆磨除③留待上印刷機時處理④用修正液消除。
98. (1) FM 網點①受印刷網點擴大的影響較大②容易產生網花③以每吋 2400 點製作最適合④以 15 度的網點角度最適合。
99. (2) 底片網點擴大，可能是因為①掃描效果不好②顯影時間太長③輸出機雷射量太小④網點形狀錯誤。
100. (4) 傳統網點的表現是①網點的疏密程度②不同網點形狀③網點愈多④網點大小 來表現明暗度。
101. (2) 當四色網片輸出後，產生圖像網點不結實的現象其原因為①顯影過度②顯影不足③定影不夠④水洗不夠。
102. (2) 當四色網片輸出後，如圖像網點有白線產生其原因為①顯影不足②雷射光量不足③定影溫度④水洗過度。
103. (3) 求取灰色平衡是彩色複製上的一個重要指示，在曬版作業上影響灰色平衡的因素是①掃描時間②沖片時間③曝光時間④油墨純度。

19106 印前製程-平版製版項 丙級 工作項目 06：環境保護

1. (3) 工作場所應視需要設置安全標示，其外形為圓形者，用於①注意②警告③禁止④一般說明及指示性。
2. (1) 勞工工作場所因機械設備所發生之聲音為九十分貝時，工作日容許暴露時間為①八小時②九小時③十小時④十一小時。
3. (3) 廢棄物處理方式中最經濟有效者是①焚化②掩埋③回收④能源再生。
4. (1) 噪音控制最好的方式為①改善設備減低噪音②做隔音室③做隔音牆④工作人員戴防護罩。
5. (2) 溶劑藥物的使用，首先注意①時效問題②使用場所的通風③清潔問題④經濟效益。
6. (3) 水中氫離子濃度測數的對數值稱為①COD②BOD③pH④DO 值。
7. (4) 橡膠、塑膠等有害廢棄物，其處理方式為①焚化法②堆肥法③化學法④熱解。
8. (4) 印刷業常用的溶劑易造成①硫氧化物②懸浮微粒③氫氧化物④揮發性有機物 之空氣污染。