

19200 網版製版印刷 丙級 工作項目 01：作業準備

1. (1) 何者屬於暖色系？①紅、黃②黑、白③綠、青④藍、紫。
2. (2) 色彩混色 Y100+C50 表示①紫②綠色③青色④藍色。
3. (1) 完稿時標色是依據①演色表②色紙③紙樣④自定。
4. (1) A4 紙的尺寸為①210mm×297mm②148mm×210mm③250mm×353mm④420mm×297mm。
5. (3) 紙張的重量單位「令重」是全開紙多少張的總重量？①100②300③500④700。
6. (4) 何者不是網版印刷的特點？①色彩渾厚鮮豔②不受物體大小、形狀、數量的限制③電子類及航太科技之立體產品印刷④印刷速度可媲美平印輪轉機。
7. (3) 印刷四大版式中印墨遮蓋力最好的是①凸版②平版③網版④凹版。
8. (1) 網布目數 Fn(Mesh count)=300 目，就台灣一般常用指的是①300 目/英吋②300 目/公分③300 目/公寸④300 目/平方公分。
9. (1) 離型紙的作用為①轉印時做為保護紙或基紙②製造模具後包裝用的紙張③貼合作用④網印專用的試印紙。
10. (4) 關於半色調(Half Tone)的敘述，下列何者不正確？①需過網②分有 AM、FM 及複合網點③彩色照片印刷的呈現方式④色調分離。

19200 網版製版印刷 丙級 工作項目 02：工具儀器使用

1. (1) 調整機具不可用①鐵錘②木錘③橡皮錘④塑膠錘 敲打。
2. (1) 版膜粗糙度其單位為①Rz②Cle③Pu④Xe。
3. (2) 網版印刷刮刀應以①美工刀②研磨機③刨邊機④磨刀石 加以修整。
4. (4) 何者與數位印刷無關？①CTP 電腦直接製版②DP 噴墨列印技術③DI 直接成像技術④Rz 粗糙度。
5. (2) 何種紙張於印刷後網點擴大(Dot Gain)情形最輕微？①報紙印刷②銅版紙③道林紙④模造紙。
6. (1) 網布愈細密代表①網目數大②網目數小③線徑粗④網布厚。
7. (2) 一般網目測試片是①金屬薄片上具刻度②透明片上有放射性狀線條③輔助儀器調整用④不具透明性的塑膠片。
8. (1) 打樣是指①依原稿樣式先試印以供確認②拼貼③影印校稿④十字準星定位。
9. (1) 測量長度以①鋼直尺②塑膠尺③捲尺④布尺 較準確。
10. (4) 為防止工具生鏽，可用①汽油②酒精③甲苯④機油 保養。
11. (4) 電腦中排版時所使用的文字大小單位，以何者居多①齒數②號數③線數④點數。
12. (3) 影像檔的附檔名為①AVI②MP3③JPG④AI。
13. (2) 何者是 Windows 內建的硬體管理程式？①顯示器設定②裝置管理員③鍵盤與滑鼠設定④佈景主題。
14. (3) 何者不是 PDF 檔的優點？①可以跨平台使用②能保留文件原有格式 (Layout) ③自動編排檔案④資料壓縮以利傳輸文件。
15. (3) 何者不是影響彩色打樣之因素？①網點擴大②色相偏差③資料格式④套對不準。
16. (4) 配合印刷品往後修改加印的需要，並能長期保持品質的穩定性，適當儲存的方式為①保存網片②保存印版③保存原稿④儲存電子檔。
17. (2) 一般四色印刷色序採黃墨最後一色印刷主要原因①透明度最低②透明度最高③乾燥性最好④流動性最好。
18. (3) 何者為環保印墨？①礦物油②電子束輻射③植物油④熱固型 印墨。

19200 網版製版印刷 丙級 工作項目 03：張網與製版前處理

1. (1) 機械式張網張好後，其網布張力①減弱②增強③不變④不一定。
2. (1) 氣壓式張網時，網框①要稍高於網布拉張高度②要低於網布拉張高度③與網布拉張高度相同④沒關係。
3. (2) 量測網布張力時，應測量網布的①中心②中心與四角③任意三點④任何一點即可。
4. (1) 張網時，經緯線未垂直較容易造成①圖文錯網②無法製版③製版時破網④張力鬆脫。
5. (2) 張網機使用大夾頭夾具的缺點為①張力較穩定②網框角落張力較不均勻③經緯線較垂直④張力較強。
6. (3) 訂製鋁框時除告知尺寸大小外，還要注意①鋁管的比重②鋁管的厚度③鋁管的粗細和厚度④鋁管的顏色。
7. (4) 何種網布能呈現最佳高精密圖文？①絹網②尼龍網③聚酯網④不銹鋼網。
8. (1) 手動機械式張網機是①以手轉動齒輪軸桿來緊拉網布②氣壓帶動拉緊網布③版框升降及拉網皆自動④以手直接拉緊網布。
9. (4) 張網時網布和版框不密接，何者不能解決？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。
10. (3) 一般網布之張力在①3-5②6-10③12-25④30-40 N/cm。
11. (3) 張網時，何種網布較具安定性？①各種網布皆相同②尼龍網③特多龍網④絹網。
12. (1) 網版張網採何種角度較多？①90②45③22.5④30 度。
13. (2) 張網時，使用黏膠何者正確？①黏膠較稠，固著較佳②適當比例稀釋③剩餘二液型黏膠，密封後隔天仍可使用④黏膠不可用溶劑稀釋。
14. (4) 張網時，網布鬆脫主要原因？①張力太弱②張力超過 13N/cm③有色網較易鬆脫④網框或黏膠處理接著不當。
15. (4) 張網時，何者不是網布破裂的主因？①網布品質②張力不當③拉張力不均④黏膠問題。
16. (3) 張網後仍可再行調整張力的是①機械式②氣壓式③自張式④手工式 所張的網框。
17. (4) 何者不是張網張力單位？①公斤／公分②牛頓／公分③磅／英吋④焦耳／公分。
18. (2) 網布張好後，其張力會減弱①0.2-0.3N/cm②2-3N/cm③5-10N/cm④不會減弱。
19. (1) 張網時，網框變形的的主要原因？①張力太大②網布目數過高③黏膠使用不當④網布是粗網線。
20. (3) 斜張網的目的是①節省網布②印紋較易分辨③防止錯網或鋸齒狀④增強耐印力。
21. (3) 高精密密度張網宜採？①手工②氣壓式大夾具③機械式小夾具④自張式張網。
22. (4) 張網時較不需考慮①被印物之形狀②版框材質③印刷面積的大小④感光乳劑的種類。
23. (3) 一般最常使用的網布為？①絹網②電鍍網③特多龍網④不銹鋼網。
24. (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。
25. (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。
26. (4) 印塑膠材質的網布較少用①電鍍網②尼龍網③特多龍網④不銹鋼網。
27. (2) 較易受酸性分解的網布是①電鍍網②尼龍網③特多龍網④不銹鋼網。
28. (2) 印刷 UV 印墨時，用軋平網的主要目的為？①節省印墨②易於乾燥③好張網④節省網布。
29. (3) 固態熱熔印墨印刷時需使用何種網版？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。
30. (1) 於高濕度中容易變形的網框為①木框②鋁框③鐵框④自張框。
31. (1) 張網時，使用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。
32. (1) 何種網布不適合使用電路板印刷？①尼龍網②特多龍網③不銹鋼網④電鍍網。
33. (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。
34. (2) 每公分 120 目網布等於每英吋幾目？①205②305③405④505。
35. (2) 水性印花版一般用幾目網①80 以下②80—150③200—250④250 以上。
36. (3) 以油墨印 PVC 塑膠布，最常用的網布目數①100 以下②100—150③150—300④300—400。
37. (1) 何種網布顏色亂反射最嚴重？①白②黃③紅④黑。
38. (3) 何種張網機型式，張網成效最佳？①自張式張網②機械式大夾具③機械式小夾具④氣壓式大夾具。
39. (3) 張網接著劑應選用①硬化速度慢②耐低溫度③耐溶劑④耐紫外線。
40. (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。

41. (2) 張網時於網布上壓重物的目的為？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。
42. (1) 張網時，網框預塗黏膠的目的為？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。
43. (2) 網布脫脂應在何時進行？①張網時②製版時③印刷時④沖版顯像時。
44. (2) 網布粗化應在何時？①張網前②製版前③製版後④印刷前。
45. (2) 網布脫脂的目的為？①增強網布的韌性②增加感光乳劑的附著度③增強網布的張力④清除網布顏色。
46. (4) 網布粗化處理功用為？①清除網布髒污②防止錯網③增強網布的堅牢度④增強感光乳劑的附著度。
47. (2) 網版製版時，防錯網對位之目的為？①印紋位置精確②避免網花產生③被印物不會反黏④增加網布的耐用度。
48. (1) 網布脫脂以何者較佳？①脫脂劑②肥皂粉③漂白水④沙拉脫。
49. (2) 網版製版不需考慮網布①張力②包裝③目數④角度。
50. (4) 脫脂時脫脂刷以畫圓方式刷洗之目的為？①網布較不易破②壓力較大③速度較快④網孔內側亦能洗淨。
51. (4) 何者不是張網後，網框邊緣殘餘網布絲線會造成的影響？①會干擾製版②會干擾印刷③會破壞網布④影響晒版時間。
52. (3) 網版的脫脂處理可以使網布①平坦②光滑③版膜附著良好④粗糙度。
53. (3) 網版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水會因網布張力迅速排開③水紋均勻的直流而下④水集結在一起而分流。
54. (3) 網版脫脂塗刷清洗後，再用噴槍加壓沖洗目的為①去除水份②去除雜質③沖洗殘留脫脂劑④去除鬼影。
55. (3) 網版再生時使用何者藥劑較佳？①強氧化劑如雙氧水②氯化物如漂白粉③剝膜劑④溶劑。
56. (2) 網布如有跳線要如何處理？①不受影響②精密製版時應重新張網③可以用網線修補④製版後再行補版。
57. (1) 網版直接製版與直間接製版之製版前處理過程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。
58. (4) 何者不是網布脫脂不良所造成？①乳劑附著不良②有氣泡針孔③乳劑塗布不均④錯網。
59. (1) 製作半色調網版時①版面要行防錯網校對②脫脂乾淨即不會錯網③採有色網布即不會錯網④採白色網布較佳。

19200 網版製版印刷 丙級 工作項目 04：版膜製作與烘版

1. (3) 何者不是網版版膜塗布不均的原因？①刮塗壓力不均②刮塗中途停頓③刮塗太快④刮塗刀口未與網布成一線。
2. (4) 何者不是刮塗乳劑時造成之缺失？①刮槽用後刀口未清理②印版烘烤太熱，取出馬上塗布第二工程③刮塗時印版未扣緊④刮塗速度慢。
3. (4) 何者不是網版測試膜厚產生較大誤差之主因？①電壓不穩②印版不平③機械故障④重複測試。
4. (4) 就「膜厚測試計」所述，何者正確？①電磁式與機械式所能測印版一樣②電磁式歸零時使用玻璃板③電磁式比機械式準確④測試計容許誤差值 $\pm 1 \mu m$ 。
5. (3) 網版版膜堅牢度與何者無關？①脫脂②晒版時間③印紋清晰度④乳劑性質對印墨適性。
6. (1) 對製版室環境，所述何者較不適合？①紅色安全燈②無塵室③控制溫度約 20~23°C ④濕度 50~60%。
7. (1) 就刮槽的要求何者錯誤？①刮槽用水清洗後宜上油防生鏽②刮槽使用前檢查是否有缺口③刮槽刮後需擦拭刀口④刮塗版膜完成後，刮槽需當天清理。
8. (4) 何者不是晒版前事項？①檢測版膜乾燥度②檢測版膜厚度③校對防錯網定位④檢視版紋。
9. (3) 就印刷版膜所述何者正確？①水性版膜耐油性②油性版膜耐水性及油性③水油兩用型版膜耐水性及油性④看版膜表面可確認耐水性或油性。
10. (4) 就感光乳劑所述何者錯誤？①二液型感光乳劑需加感光劑②單液型不需加感光劑③網版感光乳劑皆為水溶性④感光乳劑如膠化加水可再使用。
11. (4) 何者較不影響網版印刷感光乳劑版膜堅牢度？①感光乳劑物性②印墨適性③版膜是否補強④補版。
12. (4) 就感光乳劑所述何者錯誤？①乳劑變稠可加水稀釋②應存放於陰暗處③乳劑有氣泡時，靜置可消除④未塗布前

乳劑不具感光性。

13. (1) 何者較易增加版膜厚度？①多工程塗布②使用粗網布③使用高目數網布④使用銳利刮槽。
14. (4) 就版膜厚度何者錯誤？①版膜厚 Rz 值可降低②版膜厚度影響印紋解析③版膜厚度影響透墨量④版膜厚度是耐印力主要因素。
15. (3) 就網版製版所述何者錯誤？①不同感光乳劑相混合曝光時間會改變②以感光乳劑貼合直間接膠膜兩者曝光時間宜在寬容度內③曝光寬容度是受感光劑份量比影響④寬容度大表感光乳劑標準曝光時間愈長。
16. (1) 就二液型感光劑使用調製時最需加入①感光劑②水③氨水控制 pH 值④消泡劑。
17. (4) 就版膜厚度控制所述，何者無效？①讓乳劑揮發增加稠度②加水稀釋使其減薄③使用銳利刮刀④增加烘乾及曬版時間。
18. (2) 就網版版膜之製程何者錯誤？①網版未乾即刮塗乳劑易造成不均②第一工程版膜未乾塗布第二工程不受影響③直間接製版印版可於潮濕下貼合④間接膠膜於潮濕下貼合。
19. (4) 何者不是網版製版小刮槽功能？①補版框邊用②刮除多餘乳劑③修補版紋外針孔④增加版膜厚度用。
20. (2) 網版製版之毛細膠片是屬①直接製版②直間接製版③間接製版④手工製版。
21. (4) 就網版製版烘版溫度過高所述，何者不正確？①版框易脫膠②易被版框燙傷③版膜易生變化④印版張力會增強。
22. (3) 就網版版膜刮塗與烘乾所述，何者正確？①烘乾溫度超過 40°C，即無法顯像②溫度低於 35°C 無法烘乾印版③印版未乾晒版會敗版④烘乾機內環境不會產生針孔。
23. (2) 已脫脂未刮塗乳劑之網版，下次製版時應①再以清水沖洗即可②重新再脫脂一次③以剝膜液清洗佳④以乾淨濕布擦拭即可。
24. (4) 製版時如發現網布太鬆時應如何補救？①加熱繃緊②將感光乳劑塗厚③印刷時，利用技術補救④無法補救。
25. (4) 造成網版版膜乳劑塗布不均因素，下列何者錯誤？①網布張力不均②脫脂不良③塗布速度、角度不均④網布目數高。
26. (4) 製版前不需考慮網布①目數②張力③角度④版膜補強。
27. (3) 製作高精密網版，下述何者較無關？①網框應力②網布張力③乳劑顏色④網布厚度。
28. (4) 製作網版厚膜時，刮塗乳劑應採①一工程時連續多次正反面刮塗②多工程時連續多次正反面刮塗③多工程時刮印面連續上下刮塗④多工程時被印面連續上下刮塗。
29. (2) 何者較不會造成網版印紋薄膜原因？①版膜太厚②曝光過度③乳劑透光性不佳④乳劑感度低。
30. (1) 網版製版採何種製版方式較省時又經濟？①直接製版②直間接製版③手繪製版④間接製版。

19200 網版製版印刷 丙級 工作項目 05：晒版顯像與製版處理

1. (1) 造成印紋縮小原因？①曝光過度②曝光不足③脫脂不良④沖版時衝力過強。
2. (2) 版紋產生薄膜原因？①曝光過度②曝光不足③脫脂劑濃度高④版膜厚度太薄。
3. (3) 晒版所使用之海棉墊最好用①黃色②白色③黑色④淺藍色。
4. (3) 下列何者不是製版時版膜脫落原因？①沖版不當②脫脂不良③版膜薄④曝光不足。
5. (3) 網版製版室之安全燈宜採用①藍色燈泡②白色燈泡③黃色燈泡④綠色燈泡。
6. (2) 一般市面常用 PVA 感光乳劑使用①酒精②水③丙酮④溶劑 顯影。
7. (2) 印版顯像沖水後應①馬上烘乾②檢查印紋③修補針孔④版面補強。
8. (3) 網版製版沖版台之光源宜採用①藍色②白色③黃色④綠色。
9. (2) 偶氮鹽系感光乳劑使用①酒精②水③丙酮④甲苯 顯影。
10. (4) 下列何者不是網版晒版光源？①金屬鹵素燈②高壓水銀燈③碳精燈④氬氣燈。
11. (1) 直接製版顯影沖版使用①常溫水②40°C 溫水③冰水④雙氧水。

12. (3) 直間接製版顯影液為①雙氧水②40°C 溫水③常溫水④乙醇。
13. (1) 間接製版法之顯影液為①40°C 溫水②60°C 溫水③冰水④常溫水。
14. (2) 下列何者是製版前處理工作？①補強②脫脂③二度曝光④修補版面。
15. (4) 下列何者是製版後處理工作？①脫脂②粗化③防錯網定位④版膜補強。
16. (3) 有關網版印版二次曝光敘述何者不正確？①版面硬化補強②將修版之乳劑硬化③必須真空吸氣後再曝光④不用底片曝光。
17. (1) 網版感光製版最廉價之製版法為①直接製版②直間接製版③間接製版④手工製版。
18. (4) 下列何者無法作為版膜剝膜劑？①雙氧水②剝膜膏③漂白水④冰醋酸。
19. (2) 印版製作完成數日後，發現有部分印紋未沖出①可再行沖版②剝膜重作③可用藥水處理④印刷時可用技巧補救。
20. (2) 印版晒製後，版膜情況①印紋部分變色②非印紋部分變色③印紋、非印紋部分皆變色④版面沒有變化。
21. (2) 晒版時為了使版與底片密接，在網框上墊上①木板②海綿③鐵塊④玻璃。
22. (3) 耐水性印版製版後，修補針孔最好方式為①用水性補版膠修補②用紅土修版③用感光乳劑修版④用紙膠帶貼補。
23. (4) 晒製半色調印版之顯像沖版水壓①愈強愈好②減弱衝力③強力水柱狀④以測試版衝力為標準。
24. (2) 電磁式膜厚器歸零需在①玻璃上②金屬上③網布上④光桌上。
25. (2) 1 / 1000 秒製版法所需之光源為①紫外線②紅外線③可見光④X 光。
26. (3) 晒版機玻璃上發現有乳劑殘留，如何清除？①脫脂劑②美工刀③剝膜劑④甲苯。
27. (2) 晒版機內的安全燈泡，其作用為①警告標示②檢視圖文③曝光用④加溫功能。
28. (1) 晒版機的燈源至晒版台距離，至少要保持在原稿圖樣對角線幾倍以上？①1.5②3③5④10。
29. (3) 為了避免紫外線燈源老化而影響製版品質，曝光時最好用①計時器②色溫計③紫外線積量計④溫度計。
30. (4) 何者不是晒版時真空吸氣不良的原因？①吸氣導管被堵塞②橡皮布破損漏氣③版框不良④加海棉墊。
31. (2) 箱型晒版機優點為①較省電源②紫外光不易外洩③可調整燈源距離④可晒較大的版。
32. (2) 晒版機最常用的 UV 燈管為①1kw②3kw③4kw④6kw。
33. (3) 晒版機的吸氣壓力單位為①kg/cm②N/cm③kg/cm²④N/cm²。
34. (1) 紫外線晒版積量計單位為①joule②PSI③Voltage④mm Hg。
35. (3) 最理想晒版室的相對濕度為①10%~20%②30%~40%③50%~60%④70%~80%。
36. (4) 投影式晒版機鏡頭光圈值選擇，何者解像力較優？①F5.6②F8③F11④F22。
37. (3) 晒版較佳燈源①日光燈②太陽燈③金屬鹵素燈④氙氣燈。
38. (2) 以 Autotype 測試片 120 秒曝光，測試所得的最佳位置為 0.7，則標準曝光時間為①70 秒②84 秒③120 秒④171 秒。
39. (3) Autotype 測試片功能是測試①晒版機燈源強弱②版膜厚度③晒版標準時間④版膜硬度。
40. (1) 製版印紋產生薄膜，可能原因？①曝光不足②版膜不足③版膜太厚④底片不潔。
41. (3) 就感光製版方式而言，下列何者版膜精密度最好？①直接製版②直間接製版③間接製版④投影製版。
42. (1) 就感光製版方式而言，下列何者版膜耐印力最好？①直接製版②直間接製版③間接製版④投影製版。
43. (4) 下列何種狀況較有可能靠製版後處理改善？①錯網②圖文漏失③版膜厚度不足④大圖文鋸齒狀。
44. (1) 下列何者是造成版紋鋸齒現象原因？①版膜太薄②粗圖文③曝光不足④脫脂不良。
45. (2) 間接製版所需要之堅膜液是由①氯化鈉②雙氧水③剝膜劑④冰醋酸 調配而成。
46. (1) 以感光乳劑直接塗布於網布上，乾燥後進行曝光之製版法為①直接製版②直間接製版③間接製版④投影製版。
47. (4) 就水性補版膠修補之印版的敘述，何者正確？①適合水性印墨②具有感光性③不怕水④適合油性印墨。
48. (3) 原稿與感光膠膜貼合曝光，經顯影堅膜作成版紋，再貼於印版上，此種製版方式稱①直間接製版②直接製版③間接製版④燒灼法。
49. (2) 網版製版顯像沖版時以①刮印面②曝光面③依製版方式④依底片性質 為主。
50. (3) 製版曝光前發現未做定位，則①無法補救②重新剝膜③以對版燈定位④製版後再定位。

51. (3) 印版框裱貼的目的①美觀②增加版膜耐印力③防止印墨滲漏④便於清理。
52. (2) 印版再生時主要的考量①網布粗細②網布經濟價值③網布大小④剝膜方式。
53. (3) 裱貼框邊之膠帶，應考慮①感光乳劑性質②被印物材質③印墨性質④印刷機大小。
54. (1) 修補印版版面以①剩餘感光乳劑②紅土③膠帶④印墨 修補最經濟。
55. (4) 何者不會造成版紋變形？①網布張力太大②曬版時真空吸力過大③印版太大④圖文太精細。
56. (3) 印版烘乾後再行曝光目的為①使版紋更清晰②使版膜變厚③增加版膜堅牢度④剝膜方便。
57. (4) 下列何者因素較不會影響曝光時間？①塗布工程數②網布顏色③網布厚度④原稿大小。
58. (3) 就製版曝光時間敘述，何者錯誤？①塗布工程數愈多，曝光時間愈長②有色網布愈深，曝光時間愈長③網布愈細，曝光時間愈長④曝光時間隨著距離改變。
59. (3) 何種版有再生價值？①粗網布的版②已上清漆之布花版③網布高目數版④網布低目數版。
60. (1) 下列何者不是晒版台不乾淨所造成的結果？①錯網②針孔③敗版④文字漏失。
61. (2) 晒版前，如發現版膜厚度不足①減少曝光時間②再行塗布感光乳劑③增加曝光時間④剝膜重新塗布。
62. (1) 何種製版方式不需晒版機？①手工製版②直接製版③直間接製版④間接製版。
63. (1) 密閉式箱型晒版機無法改變①晒版距離②晒版時間③晒版位置④光源強弱。
64. (2) 晒版後顯影沖水時，發現無版紋影像情況，較有可能原因？①曝光不足②未放置底片③曝光過度④烘版過熱。
65. (4) 印版顯影沖水時，發現版膜完全溶解情況，可能原因？①曝光不足②未放置底片③曝光過度④未曝光。
66. (3) 預估曝光時間為 40 秒，則 Autotype 測試表預測時間應採幾秒較佳？①20②40③80④160。
67. (3) 間接製版完成後，印紋外封版較不常用①補框邊膠②感光乳劑③膠帶④補版膠。
68. (2) 造成直間接膠膜貼合後版膜不均原因？①乾燥不當②脫脂不全，水分布不均③膠膜太厚④網布張力過大。
69. (1) 下列何者可用高壓沖版？①版再生②半色調製版③細圖文製版④厚版膜製版。
70. (3) 一般製版室有灰塵，較容易造成印版上有①錯網②刮痕③針孔④暗反應。
71. (1) 間接製版顯影液溫度太高，容易造成①版膜變薄②黏著性強③版膜不易溶解④版膜易脆化。
72. (2) 何者不需要使用底片製版①投影製版②數位製版③毛細膠片製版④間接製版。
73. (1) 製版塗布工程數愈多，則①版膜愈厚②Rz 值愈高③晒版時間愈短④針孔愈多。
74. (1) 晒版中發現所設定曝光時間不足，則①曝光完成後再補不足時間②終止曝光重新設定時間③加強顯像沖版沖力④無法補救。
75. (3) 一般除鬼影劑屬於①酸性②中性③鹼性④陰離子性。
76. (2) 間接製版未撕片基前，版面刮塗補版膠應在①刮印面②被印物面③兩面刮塗④視被印物而定。
77. (4) 就網版製版各式製版法之顯像沖版，下列敘述何者正確？①直接製版用冷水②間接製版用常溫水③直間接製版用溫水④直間接製版用常溫水。
78. (3) 市面上所使用網版感光乳劑之化學反應是屬於①熱硬化型②光分解型③光聚合或架橋④光燒灼型。
79. (1) 感光乳劑寬容度，指①容許曝光時間過度與不足範圍②標準曝光時間③晒版台範圍④乳劑厚度。
80. (4) 晒版前如何正確判斷版面已完全乾燥？①側視版面無水漬即可②以手觸摸測試③用目視看版面顏色④儀器測試。
81. (3) 晒版機燈罩反射板的作用為①避免直射②避免亂反射③集中光線並均勻擴散④消除光線亮度。
82. (2) 顯像沖版完成後，再用清水沖洗的目的為①堅膜②去除殘留乳劑③中和 pH 值④防止錯網。
83. (4) 何者不是晒版時所造成的錯誤？①印紋反製②印紋雙影③曝光時間錯誤④底片精密度差。
84. (4) 晒版時間不受何種因素變換影響？①網布②距離③感光乳劑④網框。
85. (4) 何者不是晒版時，版膜重複曝光所產生現象？①雙重影像②版紋沖不掉③版紋不清④版膜完全脫落。
86. (1) 印版印紋變形原因？①網布張力不足②製版後未堅膜③乳劑感度高④印版太小。
87. (4) 晒版後如發現版膜厚度不合要求時，最好①再行塗布感光乳劑②用補版膠加厚③印刷時用技巧克服④剝膜重新製版。
88. (1) 印版如需再生，下列何者正確？①先清除版上印墨再行剝膜②用熱水浸泡③用溶劑浸泡④用脫脂劑刷洗。

89. (3) 就直間接製版，下列敘述何者正確？①感光膠膜一定要用感光乳劑貼合②感光膠膜先感光後再貼於網布③感光膠膜先撕片基後再感光④顯像沖版與間接製版相同。
90. (2) 網版製版為求版面均勻度，以下何者最佳？①以乳劑直接塗布②以間接膠膜貼合③以直間接膠膜貼合④以高固體乳劑塗布。
91. (3) 晒版機 UV 燈管的壽命，一般約為①300 小時②500 小時③1000 小時④3000 小時。

19200 網版製版印刷 丙級 工作項目 06：印刷前準備

1. (1) 何者不是印刷五大要素之一？①底片②印版③印刷機④被印物。
2. (1) 瞭解印刷五大要素主要意義為？①製程②加工③成本④人員控制。
3. (4) 以下所述何者與印刷適性無關？①印紋解析②附著度③耐候性④成本效益。
4. (4) 何者不是被印物印前處理項目？①去除靜電②表面清洗③放電處理④陽極封口。
5. (1) 被印物印前放電處理後至印刷不宜超過①1 天②3 天③5 天④不受影響。
6. (2) 火焰處理機一般針對何物？①鋁銘板②PP、PE 塑膠③馬口鐵皮④壓克力。
7. (3) 以下所述何者錯誤？①版紋有薄膜可用清水擦拭②版膜厚薄與耐印墨溶劑無關③水性版膜較耐油性印墨④水油兩用版膜表示耐水性與油性印墨。
8. (1) 以下所述何者正確？①不同溶劑或洗版劑易影響版膜②沸點高的溶劑易造成敗版③兩液型印墨易敗版④水性印墨加固著劑易造成敗版。
9. (2) 以下所述何者錯誤？①調墨刀是取用印墨與調墨②手工與機械印刷所使用覆墨刀相同③油畫刀是作為回收印墨刮取用④刮刀是刮印版紋用。
10. (2) 就「裝版」所述，何者錯誤？①夾版具提高表示離版間距增大②印刷中提高或降低離版間距，不影響套印準確③裝版版紋正向宜面對自己④裝版夾具可左右微調。
11. (1) 就「定位」所述，何者正確？①使印紋印於被印物同一位置②長檯印刷與機械式定位規相同③平面與曲面定位規相同④五點優於三點定位。
12. (3) 就「分色」所述，何者錯誤？①色光為 RGB②色料為 CMYK③原稿常為半色調④分色過網網點有不同形狀。
13. (1) 就「錯網」所述，何者錯誤？①過網線數太粗②底片分色角度產生錯誤③網布張力不佳，產生印刷錯網④網布線徑與底片過網曬版角度不佳。
14. (3) 印刷機採手工進料，自動出料、乾燥稱為①手工印刷機②半自動印刷機③3/4 自動印刷機④全自動印刷機。
15. (3) 就平台式半自動印刷機所述，何者錯誤？①可設定自動印刷②印刷前其印檯須歸零置中③不需離版間距④刮刀與回墨刀刮印速度可調整。

19200 網版製版印刷 丙級 工作項目 07：印墨與被印物適性

1. (1) 採用百格刀切割法測試印墨附著度，其等級分為①0~5 級②1~6 級③1~8 級④1~12 級。
2. (1) 發泡印墨加熱，能發泡之較低溫度為①120°C ②150°C ③180°C ④210°C。
3. (1) 網版印墨使用何種乾燥形式最為普遍？①揮發乾燥型②熱反應型③兩液反應型④熱熔冷卻型。
4. (4) 何者不是溶劑型印墨的必要成份？①展色劑②助劑③色料④固著劑。
5. (1) 就金屬玻璃印刷而言，較少使用何種形式印墨？①揮發乾燥型②氧化乾燥型③兩液型④熱硬化型。
6. (1) 以下何種印墨對陶瓷附著度最佳？①釉顏料窯燒②兩液型印墨加熱③烤漆轉印④熱熔冷卻。
7. (3) 陶瓷釉上彩印墨窯燒溫度約為①300°C ②500°C ③800°C ④1200°C。
8. (2) 一般玻璃釉顏料窯燒溫度約為①260~320°C ②460~520°C ③660~820°C ④1060~1220°C。

9. (2) 何種塑膠印刷為加強附著度，需先行放電或火燄處理？①PVC②PE③PS④ABS。
10. (4) 就「溫度顯示變色印墨」所述，何者錯誤？①可冷熱變色②展色劑種類影響變色品質與溫度③變色主要是變色顏料成份④印墨底色為白色較佳。
11. (3) 就「水性印墨」所述，何者錯誤？①以水為溶劑②較為環保③用於布類印刷較不耐洗④需使用耐水性版膜。
12. (2) 就「發泡印墨」所述，何者錯誤？①常溫可乾燥②發泡需 200°C 以上③發泡倍率可達 8-15 倍④發泡可採烘烤或熱壓方式。
13. (1) 就塑膠或壓克力印刷，大多使用何種類型印墨？①氧化或揮發乾燥型②熱硬化型③兩液型④水性印墨。
14. (2) 就「聚氯乙烯 (PVC) 印墨」所述，何者錯誤？①廣泛應用於紙張，塑膠印刷②為非溶劑型印墨③屬揮發乾燥型④光澤度佳。
15. (4) 紙張印刷較不常採用何種形式印墨？①氧化乾燥型印墨②揮發乾燥型印墨③水性印墨④二液型印墨。
16. (1) 匹布昇華轉印最常採用何種版式印刷？①凹版②平版③凸版④網版 印刷。
17. (1) 就「T 恤印刷」所述，何者錯誤？①離版間距宜加大②使用轉盤機印刷適性佳③大量印製宜採裁片印刷④自動輸送網印機速度快。
18. (4) 何者不是磷光印墨的特徵？①能儲存光能量②磷光粉為帶綠色粉末③儲存光能後於黑暗處會顯示光亮④磷光能量是靠充電產生。
19. (4) 何者不是造成印刷印紋暈開主要原因？①離版間距不當②印墨太稀③刮刀角度與壓力不當④印紋粗細。
20. (1) 就印紋不勻所述，何者錯誤？①刮印壓力太大②刮印壓力不均③覆墨不均④被印物表面不平。
21. (1) 何者不是造成印紋產生氣泡原因？①刮印速度太慢②印墨稠度高，表面張力不夠③被印物反黏④所加稀釋劑或溶劑不正確。
22. (1) 何者不會產生印紋邊緣毛刺狀與斷線？①高硬度刮刀②被印物不平，刮印未密接③印墨黏度過高④印版版紋解析度不佳。
23. (4) 何者不是造成印刷塞版原因？①印刷環境有灰塵雜質②顏料顆粒太大③印墨溶劑揮發太快④覆墨太厚。
24. (4) 就網版印刷「印墨遮蔽力」，較不受何者影響？①刮刀角度及軟硬度②印墨含白質原料份量③網布開口度與目數④被印物厚薄。
25. (1) 就「水性印墨適性」所述，何者錯誤？①乾涸印墨可再用水稀釋使用②印墨乾燥後可防水③光澤度較油性墨差④柔軟性、耐洗性較油性印墨佳。
26. (3) 何者無法消除印紋印墨氣泡產生？①添加溶劑稀釋②加消泡劑③印前多加攪拌④刮印速度放慢。
27. (3) 人類眼睛可視光波長可達最大範圍為①380nm~480nm②480nm~600nm③380nm~760nm④480nm~880nm。
28. (1) 牛頓將太陽光折射後依其波長分出①紅、橙、黃、綠、藍、靛、紫七色②紅、黃、綠、藍、紫五色③青、洋紅、黃、黑四原色④紅、綠、藍紫三原色。
29. (4) 就色彩所述，何者錯誤？①色料三原色為洋紅、黃、青②色光三原色為紅、綠、藍③色彩的三屬性為色相、明度、彩度④色料較色光色域廣。
30. (2) 就「色立體」所述，何者錯誤？①色立體中軸為無彩色②色立體由中軸向外呈放射狀，最遠表示彩度最低③色立體每片代表某一色相之明度、彩度④從色立體之位置，可認知其色相、明度、彩度。
31. (3) 就色彩所述，何者錯誤？①暖色波長較長，有前進感②寒色波長短，有後退感③各原色明視度並無差異④色彩誘目性，主要是圖像與背景色差異關係。
32. (1) 電路板印刷使用耐酸印墨其目的為①防腐蝕②防銹③當印紋用④防氧化。
33. (3) 就「二液型印墨」所述，何者錯誤？①使用於金屬被印物②需加硬化劑③印後印墨無法常溫硬化④印墨有印刷時效性。
34. (4) 就「昇華印墨」所述，何者錯誤？①是透明印墨②無白色、金銀色③有平版、網版、數位型印墨④昇華加熱溫度為 150°C。
35. (2) 四大版式中，何者印墨種類最多？①平版②網版③凹版④凸版。
36. (3) 影響印墨耐光性主要是①印刷技術②被印材料③色料④溶劑。
37. (1) 印墨耐光性可分為①1~8 級②1~6 級③1~5 級④1~4 級。

38. (2) 二液反應型印墨是指印墨中加入①乾燥劑②硬化劑③熱固化劑④消泡劑。
39. (2) 軟質矽橡膠的電腦按鍵其中印墨屬於①橡膠印墨②矽膠印墨③PVC 印墨④PP 印墨。
40. (2) 薄膜電路的線路印墨屬於①發泡②銀膠③UV④PVC 印墨。
41. (2) UV 印墨的硬化方式是①常溫蒸發②紫外線照射③加熱 80°C④紅外線照射。
42. (4) 四大版式中何者墨膜最厚？①凸版②平版③凹版④網版。
43. (2) 開始印刷即發生塞版，印墨中要添加①上光油②慢乾溶劑③消泡劑④新印墨。
44. (3) 沸點高的溶劑其揮發性①快乾②中乾③慢乾④不乾。
45. (4) PVC 塑膠皮有時會釋出可塑劑，造成何種印刷適性問題？①具有消光性②具柔軟性③產生靜電④印墨不易附著。
46. (2) 何種印墨不符合低污染要求？①UV②溶劑型③植物性④水性 印墨。
47. (2) 調配金色印墨，透明油與金粉比例是①1：1②3：1③6：1④9：1。
48. (4) 何者不是造成被印物印紋不乾反黏的主因？①乾燥未完全②印墨成分問題③遇熱熔化反黏④印紋墨膜太薄。
49. (3) 印刷使用標準光源其目的為①一般照明用②感光用③印刷品比色用④印刷品乾燥用。
50. (4) 何者不是印刷時未能及時離版的原因？①離版間距太小②印墨太稠③網布張力太低④刮印速度太慢。
51. (1) 細圖文印刷時產生擴散模糊，有可能是①印墨太稀②刮刀角度較大③刮印壓力偏小④刮印速度過快。
52. (3) 被印物在印刷前要消除靜電主要目的是①提高附著性②加快乾燥速度③防止灰塵④增加色彩鮮豔度。
53. (4) 何者與印刷套印準確度無關？①定位不準②版框鬆動③被印物伸縮④更換新印墨。
54. (3) 無線射頻標籤(RFID)天線印刷之印墨功能為①發光②顯色③導電④標示。
55. (3) 無線射頻標籤(RFID)天線之生產方式，何者速度快又不具污染？①繞線圈②蝕刻③網印④電鍍。
56. (2) 網版印刷刮刮樂印墨最常使用的顏色為①白色②銀色③紅色④黑色。
57. (4) 模內裝飾(IMD)使用的印墨為①發泡印墨②水性印墨③昇華印墨④揮發型印墨。
58. (2) 模內裝飾(IMD)主要應用在何種材料表面印刷？①金屬②塑膠③陶瓷④玻璃。
59. (3) LCD 背光模組導光點印刷採用何種版式？①平版②凹版③網版④凸版。
60. (3) LCD 背光模組印刷導光板之功能為①導電發光②控制液晶轉向③將線光源擴散為面光源④濾光呈色。
61. (3) 何者較不是生產軟性電子產品特色？①採用軟質基材②使用有機原料③全程採用傳統半導體製程④採用印刷捲式製程。
62. (3) 電子紙之電子墨採何種方式呈現圖文影像？①自發光②間接導光③反射光線④液晶透光。
63. (1) 電子紙之電子墨具有何種特性？①帶電性②發光性③導電性④帶磁性。
64. (4) 觸控面板之阻隔點(dot spacer)採用何種印刷？①凸版②凹版③平版④網版。
65. (1) 何者不是鈔票防偽印刷的使用方式？①熱昇華②網版③平版④凹版 印刷。
66. (4) 何者不是有機薄膜太陽能電池採用印刷製程的優點？①速度快，成本低②軟質基材可曲撓③不需光蝕刻，較無污染④薄膜化使矽晶材料使用量降低。
67. (1) 網版印刷薄膜電池之材料為①電解質原料②導電銀膠③介電材料④放電材料。
68. (4) 有機發光二極體(OLED)製程中，將高分子有機原料調配成漿料，可採用何種型式印刷？①金屬凸版②無水平版③UV 網版④平台噴墨。

19200 網版製版印刷 丙級 工作項目 08：印刷與乾燥

1. (3) 何者不會影響印刷結果？①刮刀壓力②刮刀角度③刮刀顏色④刮刀速度。
2. (4) 印刷時選錯印墨不太可能產生何種情況？①圖文暈開②橘皮③附著不良④錯網。
3. (2) 織物印刷較少使用那種方法印製？①凹版②金屬凸版③網版④噴墨 印刷。
4. (4) 織物印刷較少採用何種網布目數？①80 目②100 目③150 目④300 目。

5. (3) 網版手工印刷須特別注意何種細節？①印墨光澤度②印墨硬度③印墨黏度④印墨輝度。
6. (3) 何者不是台灣常用國際印刷標準①ISO②CNS③CTP④JP。
7. (2) 網版印刷套色對位較常使用①圓形滿版區塊②十字線③長短相間實虛線④星形外框線。
8. (3) 客戶指定印刷色彩時，業界大多採用何種色票作為操作標準？①ASTM②CNS③Pantone④JP。
9. (3) 何種會使墨厚較薄？①刮刀角度較斜②印速慢及使用軟質刮刀③印速快及使用硬質刮刀④網布開口大。
10. (1) 曲面印刷機之刮刀與被印物應①垂直且置中②刮刀角度要小於 45°③刮刀採方型較佳④印刷時不能有壓力。
11. (1) 一般人較難判斷色差的範圍為①0~3②2~4③3~6④6 以上。
12. (3) 單晶矽太陽能電池之印刷電路製程為①凹版②凸版③網版④平版 印刷。
13. (1) 網版印刷油墨較常加入何種助劑以方便印刷①有機溶劑②重水③無水酒精④液態氮。
14. (2) 使用機器印刷時，不須注意刮刀的①速度②色度③角度④硬度。
15. (2) 水性印墨印刷時，常以那種溶劑清洗印版①甲醇②水③甲苯④甲醚。
16. (3) 油性印墨印刷時，常以那種溶劑清洗印版①甲醇②乙醚③丙酮④水。
17. (4) 何者不是印刷時被印物反黏的原因？①離版間距小②印墨稠度高③印刷檯吸風不足④網布張力高。
18. (1) 薄膜電路印刷其基材預熱目的①避免印刷套印不準②預熱後較堅實③印刷較不易產生靜電④避免印墨龜裂。
19. (3) 就「模內薄膜技術 (In-Mold Film, IMF)」而言，其被印物之印紋應為①正像陽紋②正像陰紋③反像陽紋④反像陰紋。
20. (3) 就「模內轉印技術 (In-Mold Transfer, IMR)」而言，其被印物之印紋應為①正像陽紋②正像陰紋③反像陽紋④反像陰紋。
21. (1) 就「模內貼標技術 (In-Mold Label, IML)」而言，其被印物之印紋應為①正像陽紋②正像陰紋③反像陽紋④反像陰紋。
22. (4) 無線射頻標籤(RFID)在印刷前不用注意①銀膠粒徑②銀膠黏度③銀膠電阻④銀膠色度。
23. (4) 無線射頻標籤(RFID)在印刷時不用注意①環境濕度②無塵室級數③環境溫度④空氣主要成份濃度。
24. (2) 無線射頻標籤(RFID)以何種印刷方式，墨膜最薄？①噴墨②平版③網版④凹版 印刷。
25. (1) 就「導電銀膠」而言，以網版印刷無線射頻標籤(RFID)時特別必須注意①塞版②錯網③色調④色差。
26. (4) 網版印刷導電銀膠在進行乾燥時，不必注意烤箱內流動氣體的①溫度②流向③風速④種類。
27. (1) 就模內裝飾(IMD)薄膜網版印刷而言，不用注意①輝度②色差③錯網④附著力。
28. (3) 選擇不同無線射頻標籤(RFID)導電銀膠時，不用考量何種情況？①儲存環境②保存期限③蓄電能力④電阻大小。
29. (4) 無線射頻標籤(RFID)在經過網版印刷後，以何種乾燥方式較具有經濟成本效益？①X 光②電子束③準分子雷射④紅外線熱風。
30. (3) 無線射頻標籤(RFID)印刷基材不能使用那一種材質？①木片②絕緣塑膠③金屬④陶瓷。
31. (4) 一般模內裝飾(IMD)薄膜印刷半成品很少採用何種乾燥方式？①熱風②紅外線③紫外線④電子束。
32. (1) 模內裝飾(IMD)薄膜印刷半成品應先使用何種儀器品質管制？①濃度計②光澤度計③紫外線光譜儀④紅外線光譜儀。
33. (2) 無線射頻標籤(RFID)印刷線路應先採用何種儀器品質管制？①濃度計②電阻計③白度計④輝度計。
34. (4) 就無線射頻標籤(RFID)之天線印刷，必須進行何種測試？①滿版濃度②色差值③錯網角度④附著力。
35. (3) 無線射頻標籤(RFID)印刷線路乾燥後不可能發生何種情況？①龜裂②針孔③錯網④橘皮。
36. (3) 模內裝飾(IMD)薄膜印刷品質管制很少採用那一項？①印刷對比②滿版濃度③光澤度④疊印能力。
37. (3) 染料敏化太陽能電池的電極製程可以由何種印刷方式而得？①凹版②凸版③網版④平版 印刷。
38. (3) 模內裝飾(IMD)網版印刷之印墨必須特別注意①疊印能力②抗分裂力③附著力④蓄電能力。
39. (2) 無線射頻標籤(RFID)之天線印刷其印墨必須注意①疊印能力②導電能力③充電能力④抗靜電力。
40. (3) 矽基太陽能電池之電極印刷印墨必須注意①疊印能力②抗分裂力③附著力④發電能力。
41. (1) 網版印刷時覆墨的目的為①增加墨量避免塞版②減少墨量避免暈開③可反覆刮印④增加印刷速度。
42. (4) 何者不致產生印紋針孔？①印墨中有雜質②被印物有髒點③網目堵塞④印墨太稀。

43. (1) 印刷時調整加重刮刀壓力主要是修正①印紋不清②印紋暈開③套色④版間距太小。
44. (1) 紋身轉印所使用的基紙為①水轉印紙②聚酯片③熱熔紙④道林紙。
45. (4) 曲面印刷機印刷時 V 型刮刀與版面的角度採①45②65③75④90 度。
46. (2) 半自動印刷機印刷時刮刀角度以①垂直 90°②視印刷適性調整③30°④45° 為佳。
47. (3) 何者與印墨的乾燥速度無關？①印刷時添加快乾溶劑②製造印墨時添加乾燥劑③加快印刷速度④印刷後加熱。
48. (2) 何種情形較易產生印紋暈開的現象？①印壓太小②刮刀角度太斜③刮印速度太快④印墨太稠。
49. (3) 網版印刷塞版時，應如何處理？①不予理會，繼續印製②完全停印，重新洗版③就塞版之細微圖文處，以沾水棉布輕拭後，再行試印④加大離版間距。
50. (3) 何者不是刮刀所引起的缺失？①印紋有兩絲般刮痕②印紋不銳利③被印物印紋有氣泡④印紋擴大。
51. (2) 印刷時如中途停頓會造成①被印物兩段墨色不一致②被印物中間有一條墨痕③易塞版④網布破裂。
52. (4) 印刷時①刮印速度越快越好②速度越慢越好③先快後慢④視情況但快慢要一致。
53. (1) 曲面印刷其刮刀刮印距離①要大於圖文圓周長②要大於被印物圓周長③要等於刮刀長度④等於被印物高度。
54. (4) 何者不是印刷時塞版擦拭不當所造成？①印紋暈開②灰塵毛球塞版③印紋有擦拭的痕跡④錯網。
55. (3) 就「刮刀壓力與印刷適性關係」而言，何者錯誤？①壓力較大印紋墨色濃度高②壓力太大容易破版③壓力較輕印紋較厚④壓力大刮刀易變形。
56. (3) 網版印刷使用 W 型與 C 型夾具的作用為①被印物乾燥用②被印物定位用③印版固定用④刮刀固定。
57. (2) 就「刮印時覆墨與未覆墨」而言，何者正確？①覆墨的印紋較不清晰②覆墨印紋較厚③覆墨印刷速度會較快④覆墨較易塞版。
58. (4) 何者不是造成印版破裂原因？①刮刀壓力過大②刮刀過長③有砂粒雜質④低張力網布。
59. (4) 印墨乾燥速度最快的是採用①水性②油性③兩液型④UV 印墨。
60. (1) 印刷時印紋產生顆粒及拉絲狀，其原因為①印墨稠度過黏②印墨過稀③印墨不均④印墨與被印物不合。

19200 網版製版印刷 丙級 工作項目 09：故障排除

1. (2) 欲測量 220V 必須用①安培錶②電壓錶③頻率錶④電流錶。
2. (2) 在台灣曬版機使用的電壓宜用①110V，50Hz②220V，60Hz③380V，50Hz④110V，60Hz。
3. (1) 印刷套印不準與何者無關？①印墨稠度②被印物材質③離版間距④刮刀壓力。
4. (2) 靜電會造成印紋產生①鋸齒狀②毛邊③暈開④針孔。
5. (2) 刮刀過鈍或印刷角度太小，會造成何種印刷故障？①墨色不均，印紋不清②印墨滲出③塞版④接著不良。
6. (3) 被印物表面不平整時會造成何種現象？①塞版②反黏③墨色不均，印紋不清④接著不良。
7. (4) 何者較無法解決印墨拉絲？①加溶劑②加減黏劑③加較稀的印墨④加大離版間距。
8. (4) 印刷中印版鬆動應①馬上鎖緊②放慢印速③修正被印物④停機鎖緊並得重新校對定位。
9. (3) 定位規鬆動應①馬上貼緊②小心放置被印物③停機重新校版定位④不受影響。
10. (1) 印版圖文脫落應①停機修版或換版②以膠貼合③印刷時塗上補版膠④以強力膠補強。
11. (3) 何者不是刮印兩次所造成的現象？①雙重影像②印紋暈開③印紋斷線④墨色厚重。

19200 網版製版印刷 丙級 工作項目 10：印刷後處理

1. (1) 印刷完成後，洗版程序應為①先洗刮印面再洗被印物面②先洗被印物面再洗刮印面③只要洗印紋部分④等下次印刷前再洗版。

2. (2) 印刷台吸氣孔若有局部堵塞應①換較大馬力吸氣馬達②以尖物疏通③以強酸擦洗④以膠帶黏著清理。
3. (3) 印刷後上光無法改善①附著度②耐光性③清晰度④耐水性。
4. (2) 印刷完成後之良品、不良品處理應①不用處理②加工前即應處理③加工後再處理④請客戶自理。
5. (4) SMT 表面黏著技術印刷錫膏之功能為①電路板表面裝飾美化②多層電路板之層板黏著③電子技術規格標示④使電子元件固定和導電。
6. (2) 導光板之導光點印後品檢重點為①套印準確度②網點擴大縮小值③色域範圍④印墨耐光性。
7. (1) 何者為導電銀膠印後品質檢測項目？①電阻值②輝度值③反差值④滿版濃度值。
8. (2) 紋身轉印紙印完感壓膠後，需①加熱②覆上離型紙③裝上塑膠袋④貼上描圖紙。
9. (4) 按鍵採矽橡膠印墨印刷後，需經①60②100③120④180 °C 烘乾。
10. (4) 信用卡之凸字處理是在①印刷前②印刷中③貼合前④貼合後。
11. (4) 印刷乾燥機之選擇與何者無關？①廠房空間②被印物特性③印墨特性④網布材質。
12. (1) 二液型印墨印刷後剩餘印墨應①不能使用②密封保留③過濾保留④加溶劑保留。
13. (3) 何者不適合印後加工成型？①壓克力②ABS 塑膠③強化玻璃④合成紙。
14. (1) 印刷品品質最普遍要求條件是①附著性②耐光性③耐熱性④耐水性。
15. (2) 印後加工採 PP 上光膜貼著，一般用①靜電吸附②加熱或自黏附著③高壓附著④水膠貼著。

19200 網版製版印刷 丙級 工作項目 12：環境保護

1. (4) 有關符合綠色環保電腦的條件敘述，何者不正確？①必須是省電的②必須符合人體工學③必須是低污染，低輻射④必須是木製外殼。
2. (2) 環境保護主要是保障①文化資產②國民健康③國家建設④機器資本。
3. (1) 一般常用的音壓位準單位取其十分之一稱為分貝，分貝簡寫為？①dB②BEI③TLV④CEB。
4. (4) 何者非國家環境保護計畫命令管制手段？①訂定環境品質標準與排放標準②發行排放許可證③偵測污染源遵守規定之情況④押金-退費制度。
5. (1) 何者敘述正確？①環境管理比污染物排放處理所花的成本低②ISO14000 是品質管理系統③環境管理是事後處理④環境管理是政府的責任。
6. (2) 隔音牆高度設置範圍通常為？①1-2 公尺②2-4 公尺③4-6 公尺④6-8 公尺。
7. (2) 何種國際認證，與環境保護有關？①ISO9000②ISO14000③ISO18000④ISO12000。
8. (1) 網版印刷行業中較不易產生何種污染？①輻射污染②水污染③空氣污染④噪音污染。
9. (1) 造成酸雨的主要原因為何？①空氣污染②水污染③噪音污染④臭氧層破洞。
10. (3) 「廢棄物清理法」第十四條規定，何者不是垃圾強制主要分類的項目？①資源垃圾②廚餘③紙類④一般垃圾。