

本試卷有選擇題 80 題【單選選擇題 60 題，每題 1 分；複選選擇題 20 題，每題 2 分】，測試時間為 100 分鐘，請在答案卡上作答，答錯不倒扣；未作答者，不予計分。

准考證號碼：

姓 名：

單選題：

1. (3) 印版襯墊厚度增加，則印紋的長度①不變②無關③變長④變短。
2. (3) 測量平版印刷機水槽中的 pH 值必須使用下列何種測量工具①濕度計②溫度計③酸鹼計④比重計。
3. (2) 張頁印刷機正式印刷前校正規位及墨色，為節省紙張損耗多採用何者作為過版紙①白紙②印過之紙張③捲筒紙④新聞紙。
4. (4) 筒徑儀能測的精確度在①1/10000②1/1000③1/10④1/100 mm。
5. (3) 給紙器分紙鋼片伸入紙張過長，在給紙時易引起①產生靜電②雙張③分紙破裂④多張。
6. (4) 紙堆台上的後擋板作用①鬆紙作用②防止紙張左右滑動③壓住紙張，防止雙張④穩住紙張不向後溜動。
7. (1) 張頁機給紙單位用來規正紙張，並準確送紙到達定位避免紙張偏斜的裝置是①前擋規②前進吸爪③雙張檢知器④邊導規。
8. (1) 主機馬達的安培表超過紅線表示①負荷太重②負荷太輕③電壓太小④電壓太大。
9. (1) 四原色墨中純度最大，灰度最小的為①黃墨②黑墨③洋紅墨④青墨。
10. (1) 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直燃法②觸媒法③洗滌法④吸附法。
11. (2) 下列何種狀況下，版面供水要減少①硬水質②溫度低③油墨層厚④濕度小。
12. (4) 紫外線(UV)油墨的乾燥原理為①蒸發乾燥②氧化聚合乾燥③吸收滲透乾燥④光聚合乾燥。
13. (4) 觸版水輥與勻水輥之壓力調整約在①1 mm②0.01 mm③10 mm④0.1 mm。
14. (2) 張頁平版印刷收紙系統之噴粉，散落至空氣中，宜用下列何種設備清除①送風②旋風集塵器③噴霧④水洗。
15. (2) 想要精確量測印刷機房溫濕度宜使用①電子磅秤②電子溫濕度計③酸鹼計④酒精比重計。
16. (3) 在供墨系統中，帶有齒輪驅動回轉之墨輥為①勻墨輥②騎輥③擺盪輥④觸版輥。
17. (3) 工單上標示完成尺寸為 190 mm*260 mm 是代表紙張的開數大小為①四六版的 8 開②菊版 8 開③四六版的 16 開④菊版 16 開。
18. (1) 一般張頁式平版印刷的咬口位置有多少尺寸沒辦法被印刷出來①8-10②25-30③2-5④15-20 mm。
19. (4) 拉式邊導規在馬達傳動邊俗稱①負推②左拉③反拉④正推。
20. (2) 下列何者所引起的火災被歸類為乙(B)類火災①木材、紙張②汽油溶劑③可燃性金屬④電器設備。
21. (1) 下列何者不屬於版面用濕潤水之成份①凡立油②重鉻酸鹽③阿拉伯膠④異丙醇(IPA)。
22. (3) 職業道德必須具有下列何種規範①強迫②投機③倫理④破壞。
23. (4) 良好操守的工作人員必須①私利②投機③取功④敬業。
24. (1) 張頁機紙尾拉平器之主要作用為①避免紙張尾巴產生捲曲②降低紙張前進速度③增加紙張前進速度④避免紙張尾巴產生起皺。
25. (4) 給紙器上之分紙毛刷，其功能為①刷除紙毛②避免紙歪③減少靜電④防止雙張。
26. (4) 在水槽液中，能抑制版面腐蝕之材料為①防腐劑②膠③酸④緩衝劑。
27. (4) 印版滾筒與橡皮滾筒間之壓力稱為①觸壓②輥壓③印壓④版壓。
28. (3) 印刷時紙毛(粉)太多時，解決辦法為①增加版面用水②增加酒精濃度③降低油墨黏度④提

高油墨黏度。

29. (3) 張頁平印機之規位採用幾點控制①一點②二點③三點④四點。
30. (1) 印刷廠使用後之廢紙與廢抹布等應如何處理①以垃圾袋或垃圾筒依可燃物與不可燃物分類收集②於廠房外空地露天焚化銷毀③以大垃圾筒集中處理④於廠房外空地集中收集。
31. (3) 商用捲筒輪轉平印機紙捲經乾燥系統加熱後，隨即進入冷卻單元，以使油墨①沉澱②蒸發③固化④氧化聚合。
32. (3) 紙張帶靜電，印刷時易導致①收紙順利②不會反印③給紙不順④給紙順利。
33. (4) 下列何者為正確的工作態度①投機取巧②馬馬虎虎③一曝十寒④務本篤實。
34. (4) 調墨配色時，黃墨加青墨的顏色為①紅色②藍色③黑色④綠色。
35. (4) 新聞輪轉平版印刷所使用之新聞油墨，其乾燥方式主要為①蒸發②氧化聚合③光聚合④滲透吸收。
36. (2) 厚紙印刷檢測雙張宜用①氣壓式②機械式③電眼式④光學式。
37. (4) 菊版十六開之書籍，以菊全紙張印刷，每一台共多少頁數①24②16③8④32。
38. (1) PS 版上修正不必要印紋可用①修正筆②粉彩筆③奇異筆④原子筆。
39. (4) 檢查網線角度，宜選用之量具是①游標卡尺②放大鏡③鋼尺④網線角度測定尺。
40. (1) 更換新橡皮布後如未鎖緊橡皮布容易在拖梢部位產生下列何種現象①雙影或是蠕印②條痕③疊印不良④剝紙。
41. (4) 調整墨輥時，任何兩支硬輥間①必要時接觸②可以接觸③隔支接觸④不可接觸。
42. (4) 當以墨刀調配油墨時，所施以油墨的作用力稱為①推力②拉力③壓力④剪力。
43. (4) 多色印刷機試印彩色樣張時，何時可由給紙系統送出試車用紙較適當①隨時皆可②有一色的墨輥觸版後③水輥觸版前④各色版給水給墨後。
44. (1) 緊急印件時，若發生印版固定不良，可採取下列何種方法與印版一起夾住進行暫時性處理①粗面薄紙張②塑膠片③光滑紙張④粗面厚紙。
45. (2) PS 版的影像解析度要比平凹版①更差②更佳③無法比較④相等。
46. (4) 張頁四色印刷機之印刷色序多選擇①K.Y.C.M②Y.M.C.K③C.M.Y.K④K.C.M.Y。
47. (1) 印刷壓力之調整應根據①紙張厚度②紙張大小③油墨濃淡④印刷速度。
48. (2) 調製少量特別色油墨，用下列何種工具來量配最精確①量體重磅秤②電子磅秤③一般磅秤④彈簧磅秤。
49. (3) 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布一層①磷酸②重鉻酸鹽③阿拉伯膠④草酸。
50. (1) 商品印刷內容①有時效性及商業機密性②沒有機密③隨處可得④只有時效沒有機密。
51. (3) 下列何種油墨中之溶劑，其沸點應最低①張頁印刷油墨②紫外線油墨③熱固型油墨④新聞印刷油墨。
52. (1) 商用捲筒輪轉平印機所使用之熱固型油墨，其乾燥烘箱設計目前一般採用①全熱風式②電熱式③直火熱風式④直火式。
53. (3) 印刷過程中，橡皮布襯墊會發生位移之原因為①滾筒間壓力過小②滾筒間表面周徑相同③滾筒間表面周徑不一④橡皮布繃得過緊。
54. (4) 新式給墨系統，各觸版墨輥壓力宜採用下列何種使供墨效果更佳①愈來愈大②相同③大小相間④愈來愈小。
55. (2) 下列何種狀況下，版面供水要大①版面親水性好②水表面張力大③紙張吸水性小④溫度低。
56. (2) 在 B-B type 捲筒輪轉印刷機中，印刷時橡皮布接觸紙捲之範圍大小產生變化，容易引生①紙張變化②張力變化③印刷濃度變化④網點變化。
57. (3) 印刷時給墨量不宜太多有必要才加，因為①加減均難②加墨難、減墨易③減墨難、加墨易④加減墨均易。

58. (2) 滿版印刷應選用下列何種橡皮布最佳①半氣墊式②傳統軟式③氣墊式④中硬式。
59. (2) 水槽擋水片之功能為①刮除紙毛②減少區域供水量③減少油墨之污染④減少全面供水。
60. (4) 一般張頁平版印刷機配備兩側邊導規之目的為①左右同時使用②薄厚紙分開用③紙張大小分開用④正反套印之精確。
- 複選題：
61. (34) 水槽液中加入異丙醇(IPA)將更易達到①供墨減少②供墨增加③水墨平衡④降低表面張力。
62. (124) 印刷時紙張在紙尾呈現向兩邊伸張的喇叭口(fan-out)現象，下列何者是造成的原因①版面給水過多②壓力過大③製版曝光過度④紙張紙性。
63. (124) 商用捲筒輪轉平印機之乾燥烘箱溫度，取決於①著墨面積大小②乾燥箱長度③摺紙方式④紙質。
64. (134) 下列何者與橡皮布種類的選用有關①印紋種類②紙張厚薄③紙張種類④油墨種類。
65. (124) 在商用捲筒輪轉平印中，紙帶拖躡的原因有①印墨推積在輥筒上②三角板有接縫③塗布矽膠水④三角板兩側吹氣量過小。
66. (134) 下列何者是張頁印刷裝紙時鬆紙的主要作用是①消除紙間靜電②降低含濕度③檢查紙張④理齊紙張。
67. (123) 下列何種橡皮布不適用粗糙及不平整表面紙質印刷①硬式②中硬式③傳統式④軟式 橡皮布。
68. (124) 平版印刷製程中，下列何者是揮發性有機溶劑的污染源①清洗溶劑②水槽液③紙張④印墨。
69. (23) 印刷機雙張檢測器可為①磁粉式②機械式③光電式④化學式。
70. (124) 印版的親水性與以下何者有關①表面處理②版粒紋粗細③版材厚度④表面研磨。
71. (234) 下列何者是職業道德的行為①偷工減料②謹守分際③敬業精神④克盡職守。
72. (124) 裝版時應注意檢查印版的事項與下列何者有關①色版別②印件名稱③交貨時間④印刷台序或版序。
73. (123) 下列何者是輸紙台之毛刷壓輪的功能①位於紙邊輕觸紙尾②防止紙張抵達前擋規時規位不正③配合紙張大小調整④固定位置。
74. (124) 檢視印版完整性之項目為①印版是否有折痕或損傷②印版背面有無黏著異物③拼版方式④印版邊緣有無撕裂。
75. (134) 濃度計除了可以量取濃度值，還可以量取①階調擴增(網點擴大)②色差③疊印力④網點面積。
76. (123) 下列何者是騎輥之主要用途①防止墨輥跳動②增加著墨面積③能附著雜質④傳遞油墨。
77. (124) 下列何者是發生縱向雙影的原因①滾筒壓力不當②印版不緊③印版歪斜④橡皮布不緊。
78. (123) 下列何者是墨輥太光滑，所引生之印刷問題①墨色濃淡不均②鬼影③印刷條痕④雙影。
79. (123) 決定噴粉量之因素為①印紋面積②印刷速度③印墨厚度④印刷色序。
80. (234) 濕潤系統供給裝置應注意那些事項①水槽液不需更換只加入新的水槽液即可②時常量測工業酒精(IPA)濃度及 pH 值③每天停機後過濾器的海綿拆下清洗④開機前水槽液溫度高時先打開冷卻系統。