

技術士技能檢定平版印刷乙級術科測試應檢參考資料

試題編號：08700—930201—3

審定日期：93年8月15日

修訂日期：97年1月30日

98年9月08日

99年4月14日

102年12月05日

103年11月05日

108年12月25日

技術士技能檢定平版印刷乙級術科測試應檢參考資料目錄

(第二部份)

壹、技術士技能檢定平版印刷乙級術科測試應檢人須知.....	1
貳、技術士技能檢定平版印刷乙級術科測試試題.....	3
參、技術士技能檢定平版印刷乙級術科測試評審表.....	6
肆、技術士技能檢定平版印刷乙級術科測試時間配當表.....	12



壹、技術士技能檢定平版印刷乙級術科測試應檢人須知

一、一般注意事項：

(一) 本職類乙級技能檢定術科測試試題共 3 題：分為

第一題主題：完成指定雙色之印刷成品。副題：橡皮布及襯墊種類辨識；三張橡皮布分別為全氣墊式、半氣墊式及傳統式，交應檢人分辨。以襯墊紙內襯橡皮，由應檢人組合橡皮布成硬式、中硬及軟式襯墊，並說明用途。

第二題主題：完成指定雙色之印刷成品。副題：不透明油墨色序之辨識；印金色或銀色版，字鏤空壓印於漲大黑字或色字上樣張，辨識印刷色序。以螢光墨色底上印黑字樣張，辨識印刷色序。

第三題主題：完成指定雙色之印刷成品。副題：紙張絲流方向與套印精度辨識；以菊對開道林紙張，要求辨識其絲流方向，直絲流與橫絲流之紙張何者對套印有利。

(二) 承辦單位就應檢人人數均分試題，由應檢人抽取 1 套試題為檢定題目。試題抽題規定：

1. 由監評人員主持公開抽題(無監評人員親自在場主持抽題時，該場次之測試無效)，術科測試現場應準備電腦及印表機相關設備各 1 套，術科辦理單位依時間配當表辦理抽題，場地試務人員並將電腦設置到抽題操作介面，會同監評人員、應檢人，全程參與抽題，處理電腦操作及列印簽名事項。應檢人依抽題結果進行測試，遲到者或缺席者不得有異議。

2. 測試時，其所有試題均應全部使用，每場測試前，依應檢人術科測試編號最小者為代表，抽出其中一題試題與機台編號應試，其餘已完成報到之應檢人，依術科測試編號接續對應試題與機台編號進行測試。例如：應檢人術科測試編號最小(假設為第 1 號)者抽中「202」，則第 1 號應檢人考「202」，第 2 號應檢人考「203」，第 3 號應檢人考「201」，其餘依此類推。

(三) 乙級各套試題之檢定時間正題為 60 分鐘，開始檢定前有 15 分鐘以檢查器材及熟練機器的操作，不計入檢定時間內。

(四) 應檢人應依術科承辦單位通知地點、日期、時間及有關規定前往報到參加檢定，

報到時間結束後逾 15 分鐘尚未進場者，以棄權缺考論。

- (五) 報到時應攜帶檢定通知單及身份證或其他法定證明文件。
- (六) 除規定自備工具及當日所發試題外，不得攜帶其他任何東西及術科測試應檢資料入場。
- (七) 入場後應依據術科辦理單位所提供之場地機具、設備表清點設備，如有短少或損壞，應立即向監評人員反應，請輔導員補充或更換(檢定後如有短少或損壞，應檢人照價賠償)。
- (八) 依據試題所需檢查材料規格及數量、工具等是否正確，如有錯誤，應立即請輔導員補充或更換(開始檢定後一律不准更換)。
- (九) 實作中不得與他人交談或代人實作或託人實作。
- (十) 實作中須注意自己的安全及他人安全。
- (十一) 檢定完畢應將機工具設備儀器復原後即離開檢定場，將術科測試通知單交監評人員簽章。
- (十二) 不遵守試場規則或犯嚴重錯誤將危及機具設備安全者，監評人員得令其即時停檢並離開檢定場所，且應負責賠償，其檢定結果以不及格論。

貳、技術士技能檢定平版印刷乙級術科測試試題

一、試題編號：08700—930201

二、試題名稱：在雙色機上分別印出指定版面之套色印刷，在印刷的過程中，同時測試相關之基本技巧。

三、檢定時間：主題 60 分鐘，副題 20 分鐘。

四、檢定內容說明：

(一) 主題：完成指定雙色之印刷成品。

(二) 副題：橡皮布及襯墊種類辨識。

1. 三張橡皮布分別為全氣墊式、半氣墊及傳統式，交應檢人分辨。

2. 以襯墊紙內襯橡皮，由應檢人組合橡皮布成硬式、中硬及軟式襯墊，並說明用途。(由監評人員就現場實作給予評分)

五、注意事項：

(一) 本試題評分表、指定印版，應在考前 10 分鐘交應檢人充份瞭解。

(二) 印刷紙張用 126g/m² 銅版紙。紙張每人 200 張，不得有其他過版紙。

(三) 應檢人應於印版上劃記拉紙規線。

(四) 印刷完畢，由應檢人自行選擇連續 10 張，簽名後交監評人員彙集後評分。

(五) 應檢人於印刷完畢後，應將印機清理乾淨(拆卸印版、清洗橡皮布)，並將墨鍵歸零(不列入檢定時間)。

貳、技術士技能檢定平版印刷乙級術科測試試題

一、試題編號：08700—930202

二、試題名稱：在雙色機上分別印出指定版面之套色印刷，在印刷的過程中，同時測試相關之基本技巧。

三、檢定時間：主題 60 分鐘，副題 20 分鐘。

四、檢定內容說明：

(一) 主題：完成指定雙色之印刷成品。

(二) 副題：不透明油墨色序之辨識。

1. 印金色或銀色版，字鏤空壓印於漲大黑字或色字上之樣張，辨識印刷色序。
2. 以螢光墨色底上印黑字之樣張，辨識印刷色序。(由監評人員就現場實作給予評分)

五、注意事項：

(一) 本試題評分表、指定印版，應在考前 10 分鐘交應檢人充份瞭解。

(二) 印刷紙張用 126g/m² 銅版紙。紙張每人 200 張，不得有其他過版紙。

(三) 應檢人應於印版上劃記拉紙規線。

(四) 印刷完畢，由應檢人自行選擇連續 10 張，簽名後交監評人員彙集後評分。

(五) 應檢人於印刷完畢後，應將印機清理乾淨(拆卸印版、清洗橡皮布)，並將墨鍵歸零(不列入檢定時間)。

貳、技術士技能檢定平版印刷乙級術科測試試題

一、試題編號：08700—930203

二、試題名稱：在雙色機上分別印出指定版面之套色印刷，在印刷的過程中，同時測試相關之基本技巧。

三、檢定時間：主題 60 分鐘，副題 20 分鐘。

四、檢定內容說明：

(一) 主題：完成指定雙色之印刷成品。

(二) 副題：紙張絲流方向與套印精度辨識。

1. 以菊對開道林紙張，要求辨識其絲流方向。

2. 直絲流與橫絲流之紙張何者對套印有利。(由監評人員就現場實作給予評分)

五、注意事項：

(一) 本試題評分表、指定印版，應在考前 10 分鐘交應檢人充份瞭解。

(二) 印刷紙張用 126g/m² 銅版紙。紙張每人 200 張，不得有其他過版紙。

(三) 應檢人應於印版上劃記拉紙規線。

(四) 印刷完畢，由應檢人自行選擇連續 10 張，簽名後交監評人員彙集後評分。

(五) 應檢人於印刷完畢後，應將印機清理乾淨(拆卸印版、清洗橡皮布)，並將墨鍵歸零(不列入檢定時間)。

參、技術士技能檢定平版印刷乙級術科測試評審表

姓名		檢定日期		評審結果	<input type="checkbox"/> 及格 <input type="checkbox"/> 不及格	
檢定編號		檢定地點		監評人員 簽章		
試題編號	08700-930201	測試時間	60 分鐘以內			
評 審 項 目						
一、試場違規，凡有以下列情事之一者，為不及格。（於該項□內打✓）						
<input type="checkbox"/> 1.缺考。 <input type="checkbox"/> 2.未完成（含中途棄權）。 <input type="checkbox"/> 3.代人製作或受人協助者。 <input type="checkbox"/> 4.有夾帶或交換工作者。			<input type="checkbox"/> 5.故意毀壞測試場機具、物料。 <input type="checkbox"/> 6.擅離或自行變換測試位置。 <input type="checkbox"/> 7.未注意工作安全釀成災害。 <input type="checkbox"/> 8.不遵守檢定場所規定。			
凡有上列各項之情事者，必要時請註明其具體事實，列舉如下：						
二、凡無上項任一情事者，即作下列各項評分						
項目	項次	評 審 項 目	基本扣分	最高扣分	扣分	小 計
現場 評分 50 分	1	給紙調整操作技巧	3	10		
	2	裝版套對操作技巧	3	20		
	3	印機操作技巧	3	20		
	4	墨色控制操作技巧	3	20		
	5	收紙調整操作技巧	3	10		
	6	壞紙比率過半	3	10		
	7	服裝與工作態度	3	10		
	8	橡皮布之分辨	5	20		
	9	襯墊用途說明	5	20		
違規即以不合格計，但須會同評審長評定之。						

項目	項次	評 審 項 目	基本扣分	最高扣分	扣分	小 計
成品 評分 50 分	1	印紋墨色不均： 左右滿版濃度偏差在 ± 0.15 以上。	4	20		
	2	規線上下左右位置居中偏差： 每超過 1mm 扣 4 分。	4	20		
	3	套印準確度： $\pm 0.05\text{mm}$ 以上，每超過 0.02mm 扣 5 分。	5	30		
	4	成品顯著髒點： 每處扣 3 分。	3	15		
	5	水墨平衡不良。	3	15		
	6	背印。	3	15		
	7	墨色滿版品質： 與標準樣張之濃度誤差在 \pm 0.15 以上。	4	20		
	8	連續樣張，拉紙規線不一，誤 差在 $\pm 0.05\text{mm}$ 之上，誤差每超 過 0.02mm 扣 4 分，未劃拉紙 規線扣 20 分。	4	20		
評分統計：（總分 100 分） 1. 現場評分佔 50 分（扣分不得超過 50 分） 2. 成品評分佔 50 分						
開始時間			終止時間			
扣分總計			實得分數			

參、技術士技能檢定平版印刷乙級術科測試評審表

姓名		檢定日期		評審結果	<input type="checkbox"/> 及格 <input type="checkbox"/> 不及格	
檢定編號		檢定地點		監評人員 簽章		
試題編號	08700-930202	測試時間	60 分鐘以內			
評 審 項 目						
一、試場違規，凡有以下列情事之一者，為不及格。（於該項 <input type="checkbox"/> 內打 [✓] ）						
<input type="checkbox"/> 1.缺考。 <input type="checkbox"/> 2.未完成（含中途棄權）。 <input type="checkbox"/> 3.代人製作或受人協助者。 <input type="checkbox"/> 4.有夾帶或交換工作者。			<input type="checkbox"/> 5.故意毀壞測試場機具、物料。 <input type="checkbox"/> 6.擅離或自行變換測試位置。 <input type="checkbox"/> 7.未注意工作安全釀成災害。 <input type="checkbox"/> 8.不遵守檢定場所規定。			
凡有上列各項之情事者，必要時請註明其具體事實，列舉如下：						
二、凡無上項任一情事者，即作下列各項評分						
項目	項次	評 審 項 目	基本扣分	最高扣分	扣分	小 計
現場 評分 50 分	1	給紙調整操作技巧	3	10		
	2	裝版套對操作技巧	3	20		
	3	印機操作技巧	3	20		
	4	墨色控制操作技巧	3	20		
	5	收紙調整操作技巧	3	10		
	6	壞紙比率過半	3	10		
	7	服裝與工作態度	3	10		
	8	不透明油墨印刷色序辨識(a)	5	20		
	9	不透明油墨印刷色序辨識(b)	5	20		
違規即以不合格計，但須會同評審長評定之。						

項目	項次	評審項目	基本扣分	最高扣分	扣分	小計
成品 評分 50 分	1	印紋墨色不均： 左右滿版濃度偏差在 ± 0.15 以上。	4	20		
	2	規線上下左右位置居中偏差： 每超過 1mm 扣 4 分。	4	20		
	3	套印準確度： $\pm 0.05\text{mm}$ 以上，每超過 0.02mm 扣 5 分。	5	30		
	4	成品顯著髒點： 每處扣 3 分。	3	15		
	5	水墨平衡不良。	3	15		
	6	背印。	3	15		
	7	墨色滿版品質： 與標準樣張之濃度誤差在 \pm 0.15 以上。	4	20		
	8	連續樣張，拉紙規線不一，誤 差在 $\pm 0.05\text{mm}$ 之上，誤差每超 過 0.02mm 扣 4 分，未劃拉紙 規線扣 20 分。	4	20		
評分統計：（總分 100 分） 1. 現場評分佔 50 分（扣分不得超過 50 分） 2. 成品評分佔 50 分						
開始時間			終止時間			
扣分總計			實得分數			

參、技術士技能檢定平版印刷乙級術科測試評審表

姓名		檢定日期		評審結果	<input type="checkbox"/> 及格 <input type="checkbox"/> 不及格	
檢定編號		檢定地點		監評人員 簽章		
試題編號	08700-930203	測試時間	60 分鐘以內			
評 審 項 目						
一、試場違規，凡有以下列情事之一者，為不及格。（於該項□內打✓）						
<input type="checkbox"/> 1.缺考。 <input type="checkbox"/> 2.未完成（含中途棄權）。 <input type="checkbox"/> 3.代人製作或受人協助者。 <input type="checkbox"/> 4.有夾帶或交換工作者。			<input type="checkbox"/> 5.故意毀壞測試場機具、物料。 <input type="checkbox"/> 6.擅離或自行變換測試位置。 <input type="checkbox"/> 7.未注意工作安全釀成災害。 <input type="checkbox"/> 8.不遵守檢定場所規定。			
凡有上列各項之情事者，必要時請註明其具體事實，列舉如下：						
二、凡無上項任一情事者，即作下列各項評分						
項目	項次	評 審 項 目	基本扣分	最高扣分	扣分	小 計
現 場 評 分 50 分	1	給紙調整操作技巧	3	10		
	2	裝版套對操作技巧	3	20		
	3	印機操作技巧	3	20		
	4	墨色控制操作技巧	3	20		
	5	收紙調整操作技巧	3	10		
	6	壞紙比率過半	3	10		
	7	服裝與工作態度	3	10		
	8	紙張絲流方向辨識	5	20		
	9	紙張絲流與套印精度辨識	5	20		
違規即以不合格計，但須會同評審長評定之。						

項目	項次	評 審 項 目	基本扣分	最高扣分	扣分	小 計
成品 評分 50 分	1	印紋墨色不均： 左右滿版濃度偏差在 ± 0.15 以上。	4	20		
	2	規線上下左右位置居中偏差： 每超過 1mm 扣 4 分。	4	20		
	3	套印準確度： $\pm 0.05\text{mm}$ 以上，每超過 0.02mm 扣 5 分。	5	30		
	4	成品顯著髒點： 每處扣 3 分。	3	15		
	5	水墨平衡不良。	3	15		
	6	背印。	3	15		
	7	墨色滿版品質： 與標準樣張之濃度誤差在 \pm 0.15 以上。	4	20		
	8	連續樣張，拉紙規線不一，誤 差在 $\pm 0.05\text{mm}$ 之上，誤差每超 過 0.02mm 扣 4 分，未劃拉紙 規線扣 20 分。	4	20		
評分統計：（總分 100 分） 1. 現場評分佔 50 分（扣分不得超過 50 分） 2. 成品評分佔 50 分						
開始時間			終止時間			
扣分總計			實得分數			

肆、平版印刷職類乙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
08:00~08:30	1.監評前協調會議（含監評檢查機具設備）。 2.第一、二場應檢人報到完成。 3.應檢人抽題及抽工作崗位。	
08:30~08:45	1.場地設備及供料、自備機具及材料等作業說明。 2.測試應注意事項說明。 3.應檢人試題疑義說明。 4.應檢人檢查設備及材料。 5.其他事項。	
08:45~10:15	第一場測試 檢定時間共計 1 小時 30 分(含副題與印刷機操作說明)。	
10:15~10:30	1.監評人員休息時間。 2.檢定場地復原。	
10:30~10:45	1.場地設備及供料、自備機具及材料等作業說明。 2.測試應注意事項說明。 3.應檢人試題疑義說明。 4.應檢人檢查設備及材料。 5.其他事項。	
10:45~12:15	第二場測試 檢定時間共計 1 小時 30 分(含副題與印刷機操作說明)。	
12:15~12:30	第一、二場監評人員進行評分。	
12:30~13:00	1.監評人員休息用膳時間。 2.檢定場地復原。 3.第三、四場應檢人報到完成。 4.應檢人抽題及抽工作崗位。	
13:00~13:15	1.場地設備及供料、自備機具及材料等作業說明。 2.測試應注意事項說明。 3.應檢人試題疑義說明。 4.應檢人檢查設備及材料。 5.其他事項。	
13:15~14:45	第三場測試 檢定時間共計 1 小時 30 分(含副題與印刷機操作說明)。	

14:45~15:00	1.監評人員休息時間。 2.檢定場地復原。	
15:00~15:15	1.場地設備及供料、自備機具及材料等作業說明。 2.測試應注意事項說明。 3.應檢人試題疑義說明。 4.應檢人檢查設備及材料。 5.其他事項。	
15:15~16:45	第四場測試 檢定時間共計 1 小時 30 分(含副題與印刷機操作說明)。	
16:45~17:00	第三、四場監評人員進行評分。	
17:00~17:30	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）	