

08700 平版印刷 丙級 工作項目 01：資料判讀

1. (2) Y 版是指 ①洋紅版 ②黃版 ③青版 ④黑版。
2. (2) 單色印刷正反面共用一塊印版叫 ①空轉版 ②輪轉版 ③反轉版 ④自轉版。
3. (1) 印製單面單色印件以 ①單色機 ②雙色機 ③四色機 ④多色機 為宜。
4. (1) M 版是指 ①洋紅版 ②黃版 ③青版 ④黑版。
5. (2) 正反版對開紙一台換算十六開多少頁 ①8 頁 ②16 頁 ③32 頁 ④64 頁。
6. (3) 印刷之三開紙張形狀屬於 ①四方形 ②近四方形 ③窄長形 ④三角形。
7. (1) 下列何者印刷數量最多 ①付印數 ②印刷完成數 ③裝訂成品數 ④交貨數。
8. (1) 若在四色印刷機第二、三座之間附加翻轉設備，除可一次正面印出四色外，還可印出 ①正 2 色反 2 色 ②正 1 色反 3 色 ③正 3 色反 1 色 ④正 1 色反 4 色。
9. (4) 100 磅四六版紙基重約 ① $200\text{g}/\text{m}^2$ ② $150\text{g}/\text{m}^2$ ③ $120\text{g}/\text{m}^2$ ④ $105\text{g}/\text{m}^2$ 。
10. (3) 捲筒輪轉機什麼尺寸條件是固定的 ①紙張厚度 ②紙張寬幅 ③裁切尺寸 ④折紙尺寸。
11. (1) 下列那種裝訂方式最複雜 ①精裝 ②膠裝 ③線裝 ④騎馬釘。
12. (2) 印刷時紙張的咬口部份 ①可印到 ②無法印到 ③只要調好即可印到 ④可印到但壓力不足。
13. (2) 工作單上註明某印件要印 10,000 份正 2 色反 2 色，則由那種印刷機印刷較省時間 ①2/0 雙色機 ②2/2 四色機 ③1/1 雙色機 ④4/0 四色機。
14. (3) 下列那一顏色不透明度最高 ①紅 ②黃 ③黑 ④綠。
15. (4) 下列何者為反射原稿 ①幻燈片 ②透明片 ③投影片 ④印刷稿。
16. (4) 一般產品數量下列何者最少 ①印刷數 ②放損數 ③交貨數 ④打樣數。
17. (2) 印刷人員在作業中需依據 ①估價單 ②工作通知單 ③退貨單 ④折讓單。
18. (4) 下列何種印版不使用金屬版材 ①平面版 ②平凹版 ③PS 版 ④紙版。
19. (2) 紙張基重之單位為 ① Kg/m^2 ② g/m^2 ③ g/cm^2 ④ kg/cm^2 。
20. (3) 菊八開之紙張通常簡稱為 ①B4 ②A3 ③A4 ④B2。
21. (3) PS 版屬於下列何種版式 ①平凹版 ②凹版 ③平面版 ④平凸版。
22. (1) 四色墨的正確顏色稱為 ①K.C.M.Y ②K.B.G.R ③K.B.M.C ④K.R.G.Y。
23. (2) 校色符號 Y+20%是指 ①藍色 20% ②黃色加 20% ③黃色減 20% ④青加 20%。
24. (3) 目前平版印刷廠最常用的印刷版是 ①平凹版 ②委安版 ③PS 版 ④蛋白版。
25. (3) C 版是指 ①洋紅版 ②黃版 ③青版 ④黑版。
26. (1) 單色機一次可印出多少色的印件 ①一色 ②兩色 ③三色 ④四色。
27. (3) 校對稿上有  記號表示 ①向左移 ②向右移 ③向下移 ④向上移。
28. (2) Y100%+M40%可配出 ①綠色 ②橙黃色 ③紫色 ④灰色。

29. (1) Y100%+C100%可配出 ①綠色 ②橙黃色 ③紫色 ④灰色。
30. (4) 黑色 50%的網點可印出 ①綠色 ②橙黃色 ③紫色 ④灰色。

08700 平版印刷 丙級 工作項目 02：工具使用

1. (4) 測量印版厚度，應使用 ①厚薄規 ②經緯儀 ③濃度計 ④測微器。
2. (2) 英制扳手 ①可以 ②不可 ③有時可以 ④當然可以 與公制扳手混用。
3. (2) 一般操作習慣量測紙張為 12 條，實際厚度應是 ①1.2mm ②0.12mm ③1.2cm ④0.012mm。
4. (4) 測量墨輥直徑時應使用 ①捲尺 ②測微器 ③襯墊儀 ④分釐卡尺。
5. (1) 厚度為 0.37mm 紙張，一般俗稱 ①37 條 ②3.7 條 ③0.37 條 ④370 條。
6. (2) 塑膠材質墨刀最適用於 ①平版印刷機傳統墨槽 ②平版印刷機分割墨槽 ③凹版印刷機墨槽 ④凸版印刷機墨槽。
7. (2) 一般墨刀之材質多為 ①鉛片 ②鋼片或塑膠 ③銅片 ④鋁片。
8. (3) 測微器一般之精確度，可達 ①0.06mm ②0.1mm ③0.01mm ④0.05mm。
9. (3) 使用遙控式墨鍵的墨槽要使用何種墨刀上墨 ①鋼質 ②銅質 ③膠質 ④鉛質。
10. (2) 調製特別色油墨宜在 ①墨槽上 ②調墨盤 ③墨罐 ④PS 版。
11. (3) 電子磅秤比彈簧磅秤精度 ①差 ②相同 ③精準 ④不一定準。
12. (4) 量測紙張厚度可用 ①卡尺 ②直尺 ③襯墊儀 ④測微器。
13. (2) 測微器量測時棘輪響聲習慣以幾聲為準 ①一聲 ②三聲 ③五聲 ④十聲。
14. (3) 若要量測五公尺的地坪長度，宜使用 ①直尺 ②折尺 ③捲尺 ④竹尺。
15. (1) 套筒扳手用於 ①外六角 ②內六角 ③十字 ④一字 螺絲。
16. (2) 六角扳手用於 ①外六角 ②內六角 ③十字 ④一字 螺絲。
17. (3) 十字起子用於 ①外六角 ②內六角 ③十字 ④一字 螺絲。
18. (4) 驗電起子可檢測 ①電壓 ②電阻 ③磁場 ④通電。
19. (1) 印刷時檢視厚紙正反兩面規線定位可用 ①針刺法 ②剪角法 ③打孔法 ④透視法檢測。
20. (4) 下列那種工具可調變尺寸 ①六角扳手 ②開口扳手 ③套筒扳手 ④活動扳手。
21. (1) 厚薄規是用來量測印刷機的 ①壓力 ②張力 ③速度 ④角度。
22. (2) 將一令紙張放在磅秤上所秤得之重量，其表示單位是 ①基重 ②令重 ③公斤／令 ④公克／平方公尺。
23. (2) 將一英尺的長度換算成公制單位約等於 ①254mm ②305mm ③325mm ④360mm。
24. (3) 印刷時刮除版面墨皮應使用 ①手指 ②紙片 ③機上滑動刮刀 ④膠片。

08700 平版印刷 丙級 工作項目 03：材料準備

1. (1) 測量紙張印刷品的濃度應用何種型式濃度計 ①反射式 ②透射式 ③點狀式 ④隨機式。
2. (3) 黃墨可反射 ①紅、藍光 ②綠、藍光 ③紅、綠光 ④藍、白光。
3. (3) 商業捲筒輪轉機油墨的主要乾燥方式為 ①滲透乾燥 ②氧化乾燥 ③蒸發（熱固）乾燥 ④輻射乾燥。
4. (4) 下列何者不屬於平版油墨的抗性之一 ①耐酒精 ②抗磨擦性 ③耐鹼性 ④溶水性。
5. (4) 以下何者不是油墨的助劑 ①乾燥劑 ②耐磨擦劑 ③黏度調節劑 ④色料。
6. (2) 油墨的代號中，“H”代表 ①較軟 ②較硬 ③正常 ④特軟 型油墨。
7. (1) 色光混合愈多，亮度愈 ①高 ②低 ③不變 ④不一定。
8. (3) 顏料混合愈多，愈接近黑色稱為 ①加色法 ②混色法 ③減色法 ④調色法。
9. (4) 洋紅色加青色可得 ①黃色 ②橙色 ③綠色 ④藍色。
10. (3) 綠色光加藍色光可得 ①黃色光 ②紅色光 ③青色光 ④紫色光。
11. (1) 包裝印刷用墨，耐磨擦性要 ①好 ②一樣 ③差 ④不一定。
12. (4) 印刷時攪拌油墨是 ①增加亮度 ②增加光澤度 ③拌得均勻 ④增加流動性。
13. (3) 哪種紙張表面較不吸墨 ①新聞紙 ②銅版紙 ③合成紙 ④卡紙。
14. (1) 印報所耗用油墨最多的是 ①黑墨 ②黃墨 ③青墨 ④紅墨。
15. (1) 在各種版式中平版印刷的墨膜厚度平均 ①最薄 ②一樣厚 ③最厚 ④不一定。
16. (2) 油墨代號"N"代表 ①軟 ②正常 ③硬 ④最硬 型。
17. (3) 印墨乾燥時間和濕潤水質與下列何者關係最大 ①硬度 ②透明度 ③pH 值 ④比重。
18. (1) 何種印墨墨層較不易產生背印 ①薄而勻 ②厚而勻 ③厚而粗 ④厚而不勻。
19. (4) 代表油墨硬度英文字母為 ①HVD ②ABC ③DEF ④HNS。
20. (4) 一般四色墨最不耐光的油墨為 ①黑色 ②洋紅色 ③青色 ④黃色。
21. (4) 油墨黏度大小與下列何者無關 ①油墨之流動性 ②溫度之高低 ③印刷機速度之高低 ④顏色。
22. (4) 張頁平版印刷油墨溶劑應為 ①低沸點 ②中低沸點 ③中沸點 ④高沸點。
23. (1) 維利油主要用途為 ①稀釋色墨 ②增加亮度 ③升高黏度 ④提昇乾燥速度。
24. (1) 維利油加 10%黑墨成為 ①灰色 ②橙色 ③綠色 ④粉紅色。
25. (2) 防止油墨結皮的最好包裝為 ①充氣法 ②真空包裝 ③加紙皮 ④噴防乾油。
26. (3) 所調配的油墨顏色是否正確，應以下列何種紙張試驗之 ①模造紙 ②銅版紙 ③印件所指定的紙張 ④新聞紙。
27. (3) 印刷房的濕度超過 50~60%時，紙張產生 ①收縮 ②不變 ③伸長 ④無關。
28. (1) 印刷房的濕度低於 50~60%時，紙張產生 ①收縮 ②不變 ③伸長 ④無關。
29. (3) 紙張的 pH 值愈低，印墨的乾燥速度愈 ①快 ②不變 ③慢 ④沒影響。

30. (3) 水槽液的 pH 值愈低，印墨的乾燥速度愈 ①快 ②不變 ③慢 ④沒影響。
31. (3) 紙張基重相同時，銅版紙比道林紙 ①厚 ②一樣 ③薄 ④不一定。
32. (4) 灰底銅版紙的灰底部份是 ①微塗佈 ②有塗佈 ③不一定有 ④未塗佈。

08700 平版印刷 丙級 工作項目 04：印刷前整備

1. (1) 水輥可用何種方法停機檢測輥間壓力 ①厚薄規片 ②姆指 ③分釐卡尺 ④測微器。
2. (1) 想獲得良好的網點品質，應選用 ①硬式襯墊橡皮布 ②軟性襯墊橡皮布 ③粗面橡皮布 ④快速裝卸型橡皮布。
3. (2) 傳統濕潤系統在裝水輥時，兩支觸版輥絨毛方向應 ①相同 ②相反 ③平行 ④無所謂。
4. (4) 墨輥壓力調整，下列何種方式不宜 ①墨痕法 ②紙條測量法 ③厚薄規片測量 ④姆指檢知法。
5. (2) 水絨布水輥洗畢應 ①豎立存放 ②水平橫放 ③立即裝上機 ④交叉斜放。
6. (3) 捲筒紙絲流方向 ①沒有絲向 ②有橫絲直絲之分 ③只有單一絲向 ④只有橫絲向。
7. (2) 橡皮布緊度不足容易產生 ①鬼影 ②雙影 ③水墨不平行 ④版污。
8. (1) 供墨系統墨輥排列方式一般為 ①軟輥與硬輥相鄰 ②軟輥與軟輥相鄰 ③硬輥與硬輥相鄰 ④無所謂。
9. (2) 墨輥表面愈光滑，承載墨量 ①愈多 ②愈少 ③不受影響 ④不一定。
10. (1) 墨痕寬度愈寬，表示墨輥間壓力愈 ①重 ②輕 ③無關 ④穩定。
11. (3) 酸性水槽液 pH 值應維持在 ①6.0~7.0 ②3.0~4.0 ③5.0~6.0 ④7.0~8.0。
12. (2) 墨輥表面龜裂，多半表示 ①油墨不良 ②壓力太大 ③水太酸 ④水墨不均造成。
13. (1) 過度繃緊橡皮布容易導致 ①彈性疲乏 ②套印不準 ③網點拖動（蠕印） ④油墨移轉良好。
14. (2) 橡皮布壓傷後，通常下層襯墊 ①不受影響 ②一併壓傷 ③稍有凸起 ④一定破裂。
15. (2) 水輥橡膠之硬度一般皆較墨輥 ①硬 ②軟 ③相同 ④不一定。
16. (1) 水墨混合系統中，水輥 ①不用絨套 ②必須使用絨套 ③須用紙套 ④可紙套、絨套兩用。
17. (2) 夏天機油宜用黏度較 ①低 ②高 ③不變 ④不一定。

08700 平版印刷 丙級 工作項目 05：裝卸版

1. (2) 紙基印版屬於 ①蛋白版 ②平面版 ③平凹版 ④平凸版。
2. (1) 印版表面粒紋處理是為了 ①增加含水量 ②抗氧化 ③易沾墨 ④易上膠。
3. (3) 印版厚度測量應使用 ①卡尺 ②襯墊儀 ③測微器 ④放大鏡。
4. (1) 印版襯墊最宜選用 ①馬尼拉紙 ②卡紙 ③銅版紙 ④打字紙。
5. (4) 輪轉機彎版器主要用來彎摺 ①版夾 ②版邊 ③襯墊 ④版頭及版尾。
6. (1) 印版厚度 25 條，其厚度應有 ①0.25mm ②2.5mm ③0.025mm ④25mm。
7. (2) 能維持版面清潔的是 ①墨輥 ②水槽液 ③橡皮布 ④凡立油。
8. (2) 下列何者不需標記於版邊 ①色版 ②版厚 ③正反版 ④書版台數。
9. (3) 版邊註明 M 記號者表示 ①青版 ②黃版 ③洋紅版 ④黑版。
10. (1) 版邊註明 K 記號者表示 ①黑版 ②洋紅版 ③青版 ④黃版。
11. (2) 版筒襯墊應 ①等於 ②小於 ③大於 ④無所謂 印版之長度。
12. (2) 紙基印版大多用於 ①商業平版印刷機 ②事務型快速印刷機 ③捲筒輪轉印刷機 ④打樣機。
13. (4) 印版寬度過窄，與下列何者無關？ ①觸版水輥損傷 ②觸版墨輥損傷 ③橡皮布損傷 ④壓力滾筒損傷。
14. (3) 印版長度過長，會造成 ①油墨過多 ②印版緊度過大 ③裝版不易 ④給紙不順。
15. (2) 手動快速版夾係利用何種原理 ①彈簧彈力 ②偏心軸 ③螺絲鎖緊 ④氣壓 夾緊印版。
16. (2) 下列何種版式耐印量較大？ ①委安版 ②PS 版 ③蛋白版 ④紙版。
17. (1) PS 版英文原意是 ①預塗式 ②自塗式 ③後塗式 ④手塗式 印版。
18. (2) PS 版大多使用什麼金屬何者為版材 ①鋅 ②鋁 ③亞鉛 ④銅。
19. (2) 為求印版和襯墊總厚度精確，印版和襯墊應 ①分開測量 ②一起測量 ③分批測量 ④任意測量。
20. (1) 印版上套對孔多位於 ①咬口 ②版尾 ③版左右邊 ④不一定 部份。
21. (2) 新式版夾規位器一般為 ①插銷式套釘孔 ②U 型凸起套釘 ③外插式套釘 ④隱藏式套釘。
22. (3) 印版是否已上保護膠可用下列何者 ①溶劑 ②苯 ③水 ④機油 擦拭得知。
23. (1) 利用拉版螺絲調整張力宜 ①適度而均勻 ②用力張緊 ③一邊緊一邊鬆 ④前緊後鬆 為最好。
24. (3) CTP 版是指 ①預塗式印版 ②自塗式印版 ③電腦直接製版 ④無水平版。
25. (1) 快速版夾比傳統版夾動作 ①簡單 ②複雜 ③一樣 ④困難。
26. (1) 印刷時，印版上有髒點可用 ①修正筆 ②簽字筆 ③麥克筆 ④粉筆 消去。
27. (3) 平版印刷機印版拆卸由那裡開始 ①版頭 ②先鬆版尾再拆版頭 ③版尾 ④先左後右兩邊拆。
28. (2) PS 版需保留時，應以何種做均勻塗佈 ①凡立油 ②阿拉伯膠 ③康版墨 ④機油。

29. (3) 版夾歸位應重視 ①水平 ②左右 ③水平與左右 ④深淺的定位。
30. (4) 一般張頁式印刷機印版對位，以下列何種形狀為主 ①圓孔 ②四方孔 ③長方孔 ④U型孔。
31. (1) 三片式版尾夾有什麼作用 ①撐開版尾印紋 ②使夾版更緊 ③平衡旋轉力 ④減少噪音。
32. (4) 印版版筒襯墊以下列何種材質最好 ①道林紙 ②雪銅紙 ③銅版紙 ④馬尼拉紙。
33. (4) 裝版時應注意檢查印版的事項下列何者與其無關 ①印件名稱 ②色版別 ③印刷台序或版序 ④交貨時間。
34. (2) 假設印刷機要求的標準壓力 0.1mm 且枕環高度 0.3mm，要裝版的印版的厚度是 0.3mm，請問版筒的襯墊厚度是多少? ①不需要襯墊 ②0.1mm ③0.2mm ④0.4mm。
35. (1) 套釘式(Pin system)裝版方式可以提高印刷 ①套準度 ②墨色濃度 ③水墨平衡 ④疊印率。
36. (2) 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佈一層 ①磷酸 ②阿拉伯膠 ③重鉻酸鹽 ④草酸。
37. (3) 開印時非印紋部沾著油墨出現版污現象，下列何者不是來自於印版的可能因素 ①晒版感光不足 ②沖版顯影不足 ③晒版感光過度 ④塗佈之阿拉伯膠過厚硬化。
38. (3) 為配合客戶再印之要求，保留印版時應仔細塗佈 ①煤油 ②清洗劑 ③保護版面乳劑 ④機油。
39. (2) 印刷完成後要保留印版時，應 ①直接擦拭保護版面乳劑 ②先去除印版上殘墨 ③先以洗劑擦拭版面 ④等乾。
40. (3) 保留之印版應 ①直立存放於機旁 ②堆疊於機旁 ③直立存放於陰涼場所 ④堆疊存放於陰涼場所。
41. (4) 保留之印版應存放於 ①高熱 ②陽光直接照射 ③濕冷不通風 ④陰涼通風 處所。
42. (4) (本題刪題)陽版型印刷版經過光線長時間照射，印紋會 ①感光硬化 ②感光分解 ③受激揮發 ④無反應 因而容易掉版不耐印。
43. (4) 拆卸印版時應 ①先上印壓 ②先鬆開全部版夾 ③先鬆開版頭版夾 ④先鬆開版尾版夾。

08700 平版印刷 丙級 工作項目 06：給紙作業

1. (4) 平版印刷堆紙事先將紙鬆動，下列何者不是其目的 ①去除雜物 ②使空氣進入以利送紙 ③檢查紙張是否有皺摺 ④調整紙張酸鹼值(pH)。
2. (4) 印刷中下列何者不是造成停機的因素 ①紙張皺摺 ②紙張沾黏異物 ③紙張靜電 ④紙張酸鹼值(pH)。

3. (4) 廣義的給紙系統不包括 ①邊導規 ②輸紙皮帶 ③前擋規 ④收紙鏈條。
4. (1) 以下何種紙張較難堆疊整齊 ①聖經紙 ②模造紙 ③銅版紙 ④道林紙。
5. (4) 紙張理齊後，要堆上給紙器時，須將紙靠 ①前端 ②後端 ③邊規方向 ④前端及邊規方向擋片。
6. (4) 下列何者與堆紙無關 ①正、反面的印刷次序 ②紙張的平整性 ③紙張規格 ④紙張酸鹼值(pH)。
7. (2) 印刷布紋紙時，應特別注意 ①厚薄 ②正、反面 ③顏色 ④重量。
8. (1) 正面已印完，要印反面時，堆紙時應特別注意 ①咬口方向 ②厚薄 ③顏色 ④重量。
9. (2) 邊導規拉紙，拉紙的時間點是 ①紙張到達前擋之前 ②紙張到達前擋之後 ③擺動爪咬走之後 ④紙張通過雙張檢測器之前。
10. (2) 平版印刷機紙張規位控制為 ①2 點 ②3 點 ③4 點 ④1 點。
11. (4) 下列何者不是預堆式給紙之目的 ①避免停機造成損耗 ②提高印刷機效率 ③提高工作效率 ④調整紙張濕度。
12. (2) 捲筒輪轉機為自動接紙可以節省換紙時間及降低損耗，目前商業用捲筒輪轉機的紙架類似以下列何者最常用 ①單筒式 ②雙筒式 ③四筒式 ④三筒式。
13. (1) 張頁印刷機循環式鏈條預堆紙方式的優點是： ①空間小、換紙快 ②空間大、換紙慢 ③空間小、換紙慢 ④空間大、換紙快。
14. (2) 張頁印刷機不停機給紙，以鐵條暫時支撐紙堆，當鐵條抽出時，應 ①先抽中央 ②先抽兩邊 ③中央與兩邊同時抽 ④中央與兩邊輪流交替抽。
15. (3) 預堆紙時，當紙堆上昇至原紙堆剛好頂上紙堆時，為防止鐵條下陷量太大宜 ①不可再上升 ②再上升後下降 ③再上升 3~4mm ④再上升 10~12mm。
16. (4) 給紙過程中，未檢測出雙張的原因為 ①溫濕度 ②裁紙紙邊起毛 ③背印 ④雙張控制器調整不當。
17. (1) 下列何者是紙張產生靜電的原因 ①空氣中濕度太低 ②紙張裁切時壓力過大 ③空氣中濕度過高 ④紙張尺寸大小。
18. (2) 矯正紙張前進歪斜的是下列何種裝置 ①前擋規 ②輸紙皮帶與輸紙壓輪 ③雙張控制器 ④吹氣嘴。
19. (3) 捲筒輪轉機給紙方式為 ①單張給紙 ②川流式給紙 ③捲筒給紙 ④間歇式給紙。
20. (3) 捲筒輪轉機紙張是靠下列何種輸送 ①咬牙 ②輸紙皮帶 ③牽引輥 ④輸紙壓輪。
21. (4) 下列何者不是平版印刷機給紙產生雙張之可能原因 ①紙張透氣度太高 ②紙張沾黏 ③紙張帶靜電 ④紙質顏色。
22. (4) 下列何者不是平版印刷機給紙產生空張之原因 ①紙張尾端向下捲曲 ②紙堆與吸嘴之距離過大 ③吸嘴吸力不足 ④紙質顏色。
23. (4) 平版印刷機給紙不會產生歪斜之原因 ①兩邊送紙吸嘴距離紙面高低不一致或吸力大小不一 ②紙張沾黏 ③給紙輸送皮帶鬆緊不一或壓輪輕重不一 ④毛

刷輪或壓輪輕重一致。

24. (3) 一般擺動爪將紙張從前擋交給壓筒，其主要作用是 ①使規位較準確 ②可使印刷速度變快 ③將紙張產生加速作用 ④去除紙粉。
25. (2) 下列何者不是給紙器上壓腳的作用 ①配合第一吸氣腳分離紙張 ②調整紙堆左右位置 ③吹氣使第一張與下面的紙張產生分離 ④控制紙台的上升高度。
26. (1) 給紙系統雙張檢測器在何時調整 ①印刷前 ②印刷中 ③試印時 ④印刷後。
27. (2) 為確保拉紙規位準確，邊導規拉入量以何者為宜 ①0~3mm ②3~6mm ③6~10mm ④10mm 以上。
28. (1) 單張機給紙裝置的光電式雙張檢知器利用何種方式來檢查防止雙張送紙 ①光線透過率 ②光線反射率 ③音波透過率 ④音波折射率。
29. (1) 單張機給紙裝置的機械式雙張檢知器利用何種方式來檢查防止雙張送紙 ①檢知輓輪 ②輸紙輪 ③節奏凸輪 ④迴轉輪。
30. (1) 印刷時，在輸紙台產生紙張歪斜與下列何者無關 ①給紙壓腳 ②給紙輪 ③輸紙台皮帶鬆緊 ④壓紙輪。
31. (3) 捲筒輪轉機所用的捲筒紙含濕度愈高，紙張伸長量增大，需要 ①降低張力 ②張力不變 ③提高張力 ④完全無關。
32. (2) 通常平版印刷機皆配備幾個邊規 ①一個 ②兩個 ③三個 ④四個。
33. (1) 在輸紙台上，導紙輪應置於 ①皮帶上 ②皮帶側 ③非皮帶位置 ④任意位置。
34. (2) 推式邊規多使用於 ①川流式給紙 ②單張式給紙 ③手推紙 ④捲筒輪轉機。
35. (3) 下列何種機型無前擋規 ①凸印機 ②平印機 ③捲筒輪轉機 ④快速印刷機。
36. (1) 一般在給紙器上之“壓腳”是控制給紙系統之 ①吹氣 ②吸氣 ③迴風 ④熱風。
37. (3) 給紙器上之分紙毛刷，其功能為 ①避免紙歪 ②減少靜電 ③防止雙張 ④刷除紙毛。
38. (4) 輸紙台皮帶上方之壓輪作用為 ①防止雙張 ②防止靜電 ③緩衝作用 ④穩定紙張行進。
39. (1) 印刷機邊導規之作用為 ①紙張左右定位 ②紙張天地定位 ③固定咬口 ④調整斜邊定位。
40. (1) 輸紙台上紙尾圓形毛刷輪之作用為 ①防止紙張反彈 ②減速作用 ③減少靜電 ④加速作用。

08700 平版印刷 丙級 工作項目 07：印刷作業

1. (1) 印刷時檢視印版滾筒的反光太強像一面鏡子，代表版面的 ①給水量太多 ②給水量太少 ③給墨量太多 ④給墨量太少。
2. (3) 開機時，印刷機佈墨應保持何種速度運轉較易上墨 ①高速 ②中速 ③低速 ④靜止。

3. (2) 開機時，水輥與墨輥操作程序應 ①同時放下 ②先放水輥 ③先放墨輥 ④視紙質而定。
4. (1) 開機時，上水輥轉動太久將會產生下列何種現象 ①印紋不沾墨 ②水輥起髒 ③非印紋不拒墨 ④墨輥硬化。
5. (1) 印刷時噴粉量過多容易於反面印刷時造成 ①網點不實 ②剝紙 ③拖網 ④套印不準。
6. (4) 張頁印刷為防止反印，收紙時不會採用下列何種裝置 ①噴粉裝置 ②隔板裝置 ③紅外線乾燥裝置 ④靜電裝置。
7. (3) 水槽液中添加下列何種成份有助於印版的濕潤性，容易達到水墨平衡、印後容易乾燥 ①康版墨 ②凡立水 ③異丙醇（IPA） ④乾燥劑。
8. (2) 印刷時，版面給水量過多時，容易發生 ①墨色變濃 ②墨色變淡 ③起髒現象 ④油墨容易乾燥。
9. (2) 印刷版面給水量過少時，容易發生 ①墨色變淡 ②起髒現象 ③乳化現象 ④油墨不易乾燥。
10. (2) 給墨量不宜太多，有必要時才加，這是因為 ①加墨難、減墨易 ②減墨難、加墨易 ③加減墨均難 ④加減墨均易。
11. (4) 給墨量太多不易發生 ①拔紙毛 ②剝紙 ③背印 ④紙張伸縮。
12. (3) 印刷中，黑輥溫度上升與下列何者無關 ①機械運轉 ②油墨拉拔 ③紙張流動 ④速度增快。
13. (2) 印刷機用水量與空氣濕度的關係是 ①濕度大、用水量多 ②濕度小、用水量大 ③濕度小、用水量小 ④無關。
14. (1) 空調的流動風量對印刷時用水量的影響是 ①風大、用水量要大 ②風大、用水量要少 ③無影響 ④風小、用水量要大。
15. (3) 張頁印刷時，油墨印在非塗佈類紙張的主要乾燥方式為 ①輻射乾燥 ②蒸發乾燥 ③氧化聚合 ④電子光束乾燥。
16. (1) 印刷中檢視版面非印紋部份水量情形最佳方法是 ①目視其反光程度 ②以一般放大鏡檢視 ③以高倍放大鏡檢視乳化水粒大小 ④以張力計測量。
17. (3) 印刷時，從印刷品的那部份網點容易得知給水量太少 ①亮部 ②中間調 ③暗部 ④滿版。
18. (4) 下列何者與油墨乾燥無關 ①室內溫度 ②紙張酸性 ③油墨厚度 ④油墨色彩。
19. (1) 印刷機水輥絨套之功能為 ①蓄水 ②避免傷及版面 ③避免油墨乳化 ④減少版污。
20. (2) 印刷機使用邊導規之目的 ①紙張天地定位 ②紙張左右定位 ③避免送紙偏斜 ④穩定送紙速度。
21. (3) 印刷時，版面供墨量之調整是根據 ①印刷量 ②印刷速度 ③印紋面積 ④紙張大小。
22. (1) 紙張進入印刷系統印刷，被壓力筒咬接的部位稱之為 ①咬口 ②拖梢 ③齒輪邊 ④操作邊。

23. (4) 大型張頁印刷機不宜採用下列何種版材 ①無水平版 ②PS 版 ③CTP (電腦直接製版) 版 ④紙版。
24. (3) 紙張酸性太強，容易導致印紋之油墨 ①光澤減低 ②用墨增加 ③乾燥困難 ④網點擴大。
25. (1) 平版水槽液酸性太強易引起 ①印紋脫落 ②紙張靜電 ③網點擴大 ④網點縮小。
26. (4) 給紙系統停止送紙，印刷滾筒立即退壓之目的為 ①保護橡皮布 ②防止雙影 ③保持水墨平衡 ④防止背印。
27. (2) 張頁印刷機為確認給紙有無定位，印刷前應在印刷版適當位置上劃記 ①晒版控制導表 ②拉紙規線 ③網點控制導表 ④濃度控制導表。
28. (1) 更換新橡皮布後如未鎖緊橡皮布，容易在紙尾部位產生下列何種現象 ①雙影或蠕印 ②疊印不良 ③剝紙 ④條痕。
29. (2) 張頁印刷機正式印刷前，為校正規位及墨色以節省紙張損耗，可採用下列何種紙張作為過版紙 ①白紙 ②印過之紙張 ③捲筒紙 ④新聞紙。
30. (3) 張頁印刷機印刷時在滿版部位出現沾髒，可能原因為 ①裝版不牢 ②橡皮布未鎖緊 ③轉接筒積墨 ④飛達送紙不良。
31. (2) 連續式濕潤給水系統添加異丙醇的主要作用是 ①提高水的表面張力 ②降低水的表面張力 ③提高油墨濃度 ④降低油墨濃度。
32. (1) 版面水份需求量和放墨厚度 ①有關 ②不一定有關 ③無關 ④關係不大。
33. (3) 正確裝版對印刷之校版效率 ①沒影響 ②影響不大 ③影響很大 ④看情形。
34. (4) 第一張印樣出來首重 ①水墨平衡 ②版面位置 ③色彩正確性 ④印紋完整與否。
35. (3) 連續式濕潤給水系統添加下列何者可以降低水的表面張力 ①阿拉伯膠 ②重鉻酸鎂 ③異丙醇 ④磷酸。
36. (4) 平版印刷版面給水量與下列何者無關 ①溫度 ②濕度 ③印速 ④靜電變化。
37. (1) 下列何者不是印刷時墨色太淡的原因 ①油墨太多 ②油墨太少 ③供水太多 ④油墨太少供水太多。
38. (1) 印刷時控制印刷品的濃淡應以下列何者為依據 ①打樣及原稿 ②操作者眼光 ③印機條件 ④工作習慣。
39. (2) 印刷長版時印刷機器的溫度會逐漸 ①不變 ②上升 ③下降 ④不一定。
40. (2) 印刷時，溫度愈高耗水量會 ①不變 ②上升 ③下降 ④不一定。
41. (4) 下列何者不是印刷套印不準之原因為 ①拼版不準 ②印機調節不當 ③紙張伸縮 ④墨色。
42. (4) 張頁印刷機低速印刷時，在橡皮布上產生剝紙可能為下列何種原因所造成 ①紙張太厚 ②版面給水量太少 ③給墨量太少 ④給墨量太多油墨太黏。
43. (1) 沿著紙張前進方向的雙影稱為 ①縱向雙影 ②橫向雙影 ③斜向雙影 ④背向雙影。
44. (3) 消除紙張靜電的方法，下列何者不適用 ①增加印刷房的相對濕度 ②增加紙

張的含水量 ③降低印刷房的濕度 ④利用高壓放電使空氣離子化法。

45. (3) 產生墨輥不著墨的原因為 ①水槽液呈鹼性 ②膠量過少 ③版面用水過多 ④鹼性紙張。
46. (1) 印刷時，油墨乳化過大時，其處理方法為 ①減少版面用水 ②降低水槽液之酸度 ③增加膠液用量 ④油墨中加入康版墨。
47. (2) 下列何者不會影響印版之耐印力 ①水槽液過酸 ②印壓過小 ③觸版墨輥壓力過大 ④版壓過大。
48. (1) 觸版墨輥之儲墨不足時印刷品會發生 ①前深後淡 ②前淡後深 ③前後均一 ④深淺反覆不定。
49. (4) 下列何者不是紙張起皺的原因 ①調濕不當 ②咬爪不佳 ③橡皮布鬆弛 ④裝版不當。
50. (1) 以下何種不是網點蠕印現象的原因 ①紙面處理不良 ②印機滾筒表面速度不一 ③齒輪咬合不良 ④橡皮布或印版鬆弛。
51. (3) 銅版紙印刷時，青色之印刷濃度範圍宜控制在 ①0.5~1.0 ②1.05~1.30 ③1.35~1.60 ④1.65~1.90。
52. (1) 印壓較大意味者滾筒之間的間隙 ①較小 ②較大 ③剛好 ④無關。
53. (4) 下列何者不是平版印刷的基本操作要求 ①水墨平衡 ②壓力適當 ③規位準確 ④速度快慢。
54. (1) 捲筒輪轉印刷，應根據捲筒紙適當調整張力否則容易產生 ①紙張飄移套印不準 ②版面起髒 ③疊印不良 ④反印。
55. (1) 張頁印刷，紙張若不平整容易在印刷時出現 ①起皺 ②版污 ③印紋脫落掉版 ④墨皮。
56. (3) 滿版印刷時，印紋產生雪花現象乃是因為 ①油墨濃度不足 ②紙張表面處理不良 ③版面水份過多 ④版面水份過少。
57. (2) 印刷時，抽檢印刷品發現非印紋部份出現起髒，應立即 ①減少版面給水量 ②增加版面給水量 ③增加給墨量 ④提高墨斗輥轉速。
58. (2) 印刷時，抽檢印刷品發現印紋部份墨色太淡，可能為下列何種原因造成 ①版面給水量太少 ②給墨量太少 ③給墨量過多 ④噴粉量太多。
59. (4) 下列何者與印刷濃度無關 ①油墨乳化 ②墨量不足 ③油墨乾燥速度太快 ④噴粉過多。
60. (2) 下列何者與背印無關 ①油墨過多 ②印刷壓力太大 ③收紙台紙張堆積過多 ④油墨乾燥速度太慢。

08700 平版印刷 丙級 工作項目 08：收紙作業

1. (1) 捲筒輪轉機紙張絲流方向 ①與印刷方向平行 ②與印刷方向垂直 ③可任意選擇 ④與印刷方向無關。

2. (2) 一般捲筒輪轉印刷機通常會配備何種裝置來移動天地補償器(compensator)，調整印刷後裁切的天地留白大小 ①給紙裝置(Infeed) ②自動控制裁切裝置(cut-off control) ③摺紙單位(folder) ④冷卻單位(chill unit)。
3. (4) 捲筒輪轉機的摺紙形式變化有幾種 ①一種 ②二種 ③三種 ④十種以上。
4. (4) 捲筒紙張在摺紙處發生擠紙的現象，下列何者不是主要原因 ①紙捲有接頭 ②紙張內有破紙或雜物 ③摺紙壓紙輥之間壓力調整不當 ④紙張絲流方向。
5. (1) 捲筒輪轉機後段 ①附有摺紙器 ②不加摺紙器 ③以裁單張 ④以捲筒收紙 居多。
6. (1) 報業捲筒輪轉機以何種乾燥為主 ①滲透吸收 ②蒸發 ③IR ④UV。
7. (3) 捲筒輪轉機套準度與下列何者關係最大 ①印紙厚薄 ②印紙寬幅 ③印紙張力 ④印紙種類。
8. (2) 捲筒輪轉印刷機，紙捲裁切位置調整裝置，會影響到 ①第一折 ②第二折 ③第三折 ④無影響。
9. (1) 捲筒輪轉印刷機，紙捲左右位置調整，會影響到 ①第一折 ②第二折 ③第三折 ④無影響。
10. (3) 捲筒輪轉機紙捲剎制系統不含以下那一種 ①剎車皮 ②碟式 ③真空式 ④磁粉式。
11. (4) 下列何者不是捲筒輪轉機採用自動接紙設備的目的 ①節省換紙時間 ②減少紙張浪費 ③提高印刷效率 ④提高套準度。
12. (2) 捲筒輪轉機的新紙捲與舊紙捲在同步下完成接紙工作稱為 ①零速接紙 ②同步接紙 ③速差接紙 ④靜止接紙。
13. (1) 捲筒輪轉機在設計上有一儲存紙帶區，新紙捲在靜止狀態下完成接紙的方式稱為 ①零速接紙 ②飛速接紙 ③速差接紙 ④同步接紙。
14. (3) 捲筒輪轉機的那一單元如同張頁印刷機的咬爪及傳接筒，使印刷能套印準確 ①自動接紙單元 ②紙張規位單位 ③張力控制單位 ④摺紙單位。
15. (2) 捲筒輪轉印刷機，更換不同廠牌的捲筒紙印刷時，其張力應 ①保持不變 ②適度調整 ③加大張力 ④減少張力。
16. (4) 捲筒紙上機印刷時，下列何種現象不會產生張力變化造成套印不準 ①抄紙時覆捲鬆緊不一 ②紙捲不圓有鬆緊邊現象 ③抄紙時含水率不均 ④放墨量不均。
17. (2) 噴粉之主要目的為 ①加速乾燥 ②防止反印 ③減少靜電 ④增加光澤。
18. (2) 張頁印刷檢查收紙時，出現反印時宜 ①減少隔板 ②增加噴粉量 ③增加版面給墨量 ④增加版面給水量。
19. (4) 張頁印刷機印刷時為防止反印多採用 ①噴水 ②批紙 ③懸吊 ④噴粉 裝置。
20. (3) 商用捲筒輪轉機中，紙張經乾燥烘箱後，紙張容易引起 ①伸長 ②不變 ③收縮 ④無關。
21. (4) 下列何者不是影響收紙不齊的因素 ①左右齊紙拍的緊度 ②上部吹風量大小 ③背後真空剎車的吸力 ④噴粉量。

22. (2) 印刷機使用紅外線乾燥時 ①不可用噴粉 ②可減少噴粉量 ③可增加噴粉量 ④應用特殊噴粉。
23. (2) 下列何者會影響收紙困難 ①印刷壓力過大 ②靜電 ③噴粉過多 ④紙張加熱乾燥。
24. (1) 印刷完畢應立即 ①確認印刷數量 ②拆除印版 ③清洗墨輥 ④改給紙系統裝紙。
25. (1) 張頁印刷，印刷品出現反印可能為下列何種原因造成 ①噴粉量太少 ②噴粉量太多 ③紙張太厚 ④紙張太薄。
26. (2) 張頁印刷，印刷品出現反印可能為下列何種原因造成 ①噴粉量太多 ②收紙台積紙量太厚 ③收紙台積紙量太少 ④隔板間隔小。
27. (1) 張頁印刷，正面印墨層未完全乾燥立即翻面印刷，容易在壓力滾筒出現下列何種現象 ①沾墨 ②墨皮 ③套印不準 ④版污。
28. (4) 決定噴粉量之因素與下列何者無關 ①印紋面積 ②印墨厚度 ③印刷速度 ④印墨顏色。
29. (2) 捲筒輪轉機三角導板的功能是 ①翻轉紙面 ②對摺紙張 ③摺三角形 ④散熱。
30. (2) 捲筒輪轉機之裁切長度(cut off)通常是 ①可調整的 ②固定的 ③可更換的 ④半固定式。

08700 平版印刷 丙級 工作項目 09：印刷故障排除

1. (2) 水槽擋水片之功能為 ①減少全面供水 ②減少區域供水量 ③刮除紙毛 ④減少油墨之污染。
2. (2) 為求套印精準，厚紙印刷時應使用 ①四組 ②兩組 ③六組 ④不用 前檔規。
3. (1) 印版打孔系統之功用為 ①加速印紋校準 ②減少水墨供應 ③增加光澤性 ④滿版更均勻。
4. (4) 下列那項裝置是張頁印刷機沒有的 ①供墨系統 ②濕潤系統 ③壓力系統 ④張力控制系統。
5. (1) 印刷厚紙時，給紙器之吸氣與吹氣風量應調整 ①加大 ②減少 ③不變 ④相反。
6. (2) 川流式送紙壓輪式雙張檢測器，實際會產生停止作用的是必須下方同時通過 ①二張紙 ②三張紙 ③五張紙 ④六張紙。
7. (4) 印刷壓力之調整應根據 ①油墨之濃淡 ②紙張之大小 ③印刷速度 ④紙張厚度。
8. (3) 印版滾筒與橡皮滾筒襯墊不足，將影響 ①印刷速度 ②收紙困難 ③油墨移轉 ④產生靜電。
9. (1) 印刷機前檔規之作用為 ①紙張天地定位 ②緩衝裝置 ③紙張左右定位 ④防止雙張。

10. (2) 自動印刷機多採用什麼作為收紙緩衝裝置 ①吹氣 ②吸氣 ③毛刷 ④靜電。
11. (3) 收紙台之齊紙器是根據什麼調整？ ①紙張厚度 ②印刷速度 ③紙張大小 ④吹風強度。
12. (1) 印刷機墨槽輥之轉幅，可以控制 ①整體出墨量 ②墨量均勻 ③局部出墨厚度 ④水墨平衡。
13. (2) 印刷機墨槽鍵旋鈕可以控制 ①油墨黏性 ②局部出墨厚度 ③控墨速度 ④水墨平衡。
14. (2) 墨槽鍵開度與墨槽輥轉幅，在總給墨量不變之情形下，其相互間關係為 ①正比 ②反比 ③無關 ④關係不大。
15. (3) 墨槽鍵開度應根據下列何者來設定 ①印刷速度 ②紙張厚度 ③印紋面積 ④油墨顏色。
16. (1) 四色機之印刷色序多選擇 ①K.C.M.Y, ②Y.M.C.K, ③K.Y.C.M, ④C.M.Y.K。
17. (4) 印刷機供水量與下列何項無關 ①印紋面積 ②印刷速度 ③印版種類 ④印版厚度。
18. (2) 印刷壓力不足與下列何項無關 ①襯墊厚度 ②印刷速度 ③紙張厚度 ④橡皮布厚度。
19. (1) 印刷機速度愈快，整體耗水量應 ①增加 ②減少 ③不變 ④影響不大。
20. (4) 下列何者不是紙張歪斜可能之原因 ①曬版不正 ②裝版歪斜 ③前檔不正 ④供墨不良。
21. (4) 前檔規位置歪斜太多時，可能導致 ①印刷雙影 ②印刷蠕印 ③紙張伸縮 ④給紙故障。
22. (2) 給紙裝置壓腳除吹氣外，也有下列何者功能 ①防止雙張 ②紙台高度控制 ③推送紙張 ④控制紙台下降。
23. (3) 版筒需大幅作天地調整之原因，多為 ①印版太厚 ②印版太短 ③曬版位置偏差 ④紙張太大。
24. (2) 版筒的版夾，除可控制印版之天地位置外，尚可作 ①自動規位 ②歪斜調整 ③降低振動 ④減少水量。
25. (4) 給紙裝置之壓腳移動調整，應根據 ①紙張左右尺寸 ②紙張厚度 ③紙台高度 ④紙張天地尺寸。
26. (4) 給紙裝置吹氣與吸氣大小調整與下列何者無關 ①紙張厚薄 ②紙張尺寸 ③紙張之狀況 ④紙張顏色。
27. (2) 輸紙台壓紙輪之位置應依據何種因素調整 ①紙張厚薄 ②紙張大小 ③紙張性質 ④紙張平滑度。
28. (2) 平版印刷機多配備兩只邊規之目的為 ①左右同時使用 ②正反套印之精確 ③薄厚紙分開用 ④紙張大小分開用。
29. (1) 前檔規若左右偏差太多，將會影響 ①紙張規位不準 ②條痕 ③影像變形 ④紙張皺折。

30. (4) 墨輥觸版壓力過重，不會造成下列何種現象 ①條痕產生 ②底污 ③印紋脫落 ④紙張傳遞不良。
31. (4) 印刷壓力過重，不會造成 ①條痕 ②網點擴大 ③蠕印 ④水墨不平衡。
32. (2) 裝版前檢查印版厚度之目的為決定 ①印刷量 ②襯墊厚度 ③供墨量 ④供水量。
33. (1) 氣墊式橡皮布較適合印製 ①網點 ②滿版 ③特別色 ④紙板。
34. (2) 印厚紙板時，橡皮滾筒與壓力滾筒間之間隙應比印薄紙 ①小 ②大 ③不變 ④可隨意調整。
35. (3) 真空式邊規以何種方式因應厚薄紙 ①壓縮空氣 ②磁性 ③真空吸力 ④靜電。
36. (1) 輸紙台薄紙印刷邊規彈簧壓力宜 ①小 ②中 ③大 ④任意。
37. (1) 輸紙台邊規壓板要因應厚薄紙做 ①高低 ②前後 ③左右 ④大小 調節。
38. (2) 高速印刷運轉時，產生飛墨現象或油墨霧散原因為 ①油墨黏度太高 ②油墨黏度太低 ③油墨太乾燥 ④油墨硬化。
39. (4) 印刷時，在印品上出現印紋變淡，其原因 ①噴粉太多 ②紙張紙毛太多 ③觸版輥與版滾壓力過大 ④給水系統給水量太多。
40. (3) 光電式雙張檢測適用於 ①厚紙 ②不透明紙 ③薄紙 ④鐵皮。
41. (1) 輸紙皮帶上毛刷壓輪是防紙尾 ①反彈 ②左右移動 ③前進 ④兩張。
42. (2) 輸紙裝置高度變化 ①不影響 ②會影響 ③看情況 ④微影響 紙堆面高低。
43. (3) 捲筒輪轉機控制紙張張力會影響 ①墨色 ②給水量 ③套對 ④乾燥精度。
44. (3) 墨槽鍵是控制 ①全面 ②前後 ③局部 ④四邊 墨色工具。
45. (1) 墨槽輥轉速或傳墨時規長短是控制 ①全面 ②前後 ③左右 ④四邊 墨色工具。
46. (1) 加大局部供墨墨槽鍵應 ①反時針 ②順時針 ③不用調 ④順反皆可旋轉。
47. (4) 邊導規可控制印紋做 ①前後 ②偏斜 ③不規則 ④左右移動。
48. (3) 觸版墨輥觸幅壓力首重 ①越大越好 ②越小越好 ③均勻適中 ④一邊大一邊小。
49. (2) 給紙時，左右不居中，可調整 ①壓力 ②邊規 ③咬爪 ④壓紙輪。
50. (3) 給水系統循環水箱的水溫比印刷機上水槽的水溫 ①高 ②一樣 ③低 ④不一定。

08700 平版印刷 丙級 工作項目 10：保養維護

1. (1) 測量兩輥筒之間隙可使用 ①厚薄規片 ②襯墊儀 ③卡尺 ④捲尺。
2. (2) 若發現裝版組件的螺絲鬆弛應 ①不予理會 ②立即將螺絲上緊 ③通知原廠維護人員處理 ④通知廠長來處理。
3. (3) 安裝印刷機機座時要使用 ①厚薄規 ②襯墊儀 ③水平儀 ④pH 儀量測。
4. (2) 潤滑油有一定的效期，為保持機器的最佳運轉，通常多久更換一次 ①一個

月 ②一年 ③三年 ④五年。

5. (2) 淋油式潤滑系統，除潤滑外，更有 ①除銹 ②散熱 ③抗水 ④抗氧化 功能。
6. (1) 商業用水輥培林，使用的潤滑油多為 ①抗水黃油 ②機油 ③防銹油 ④空壓油。
7. (4) 使用潤滑脂（黃油）油孔要 ①每年 ②每月 ③每季 ④依潤滑手冊規定 加油。
8. (4) 乾式真空幫浦氣室 ①常加油 ②偶爾加油 ③看情況加油 ④不可加油。
9. (2) 機器潤滑加油量 ①越少越好 ②適時適量 ③越多越好 ④想到就加油。
10. (1) 機器若有漏油應 ①即時檢視油箱油量後處理 ②不用擔心 ③馬上加油 ④印完再說。
11. (3) 水輥軸承若常浸水，其耐用性 ①不變 ②變長 ③變短 ④不一定變短。
12. (4) 下列何者不是印刷機循環機油目的 ①減少摩擦 ②散熱 ③防銹 ④防水。
13. (1) 墨輥表面應保持 ①親油性 ②親水性 ③中性 ④親酸性。
14. (1) 版面上膠可以 ①保護版面 ②避免雙影 ③減少乳化 ④增加耐印力。
15. (1) 張頁印刷機印刷時應根據不同紙張厚度調整 ①橡皮滾筒與壓力滾筒之間隙 ②橡皮滾筒與印版滾筒之間隙 ③墨輥與版之間隙 ④水輥與印版滾筒之間隙。
16. (1) 印刷中雙張防止裝置調整不當，易造成 ①壓傷橡皮布 ②水墨平衡 ③套印準確 ④不易乾燥。
17. (3) 下列何者不是產生油墨痕之原因 ①滾筒齒輪磨損 ②滾筒軸承磨損 ③紙張厚薄變化 ④觸版墨滾壓力過大。
18. (3) 印刷機馬達驅動皮帶張力宜 ①越緊越好 ②越鬆越好 ③適度鬆緊 ④冬緊夏鬆。
19. (4) 印刷機不需潤滑之機件為 ①鍊條 ②齒輪 ③軸承 ④電源開關。
20. (4) 下列何者不是印刷機靜電消除器功能 ①防止雙張 ②反印背印現象 ③收紙不齊 ④水墨平衡。
21. (4) 下列何者不是墨輥的一般材質 ①橡膠 ②塑膠 ③金屬 ④木材。
22. (1) 墨輥表面若發亮表示墨輥積墨 ①變少 ②變多 ③不變 ④二者無關。
23. (1) 墨痕寬度左右寬度不同代表 ①輥間壓力不勻 ②輥間無壓力 ③墨輥過軟 ④墨輥過硬。