

技術士技能檢定平版印刷丙級術科測試應檢參考資料

試題編號：08700—930301—3

審定日期：93年8月15日

修訂日期：97年1月30日

99年4月14日

102年12月05日

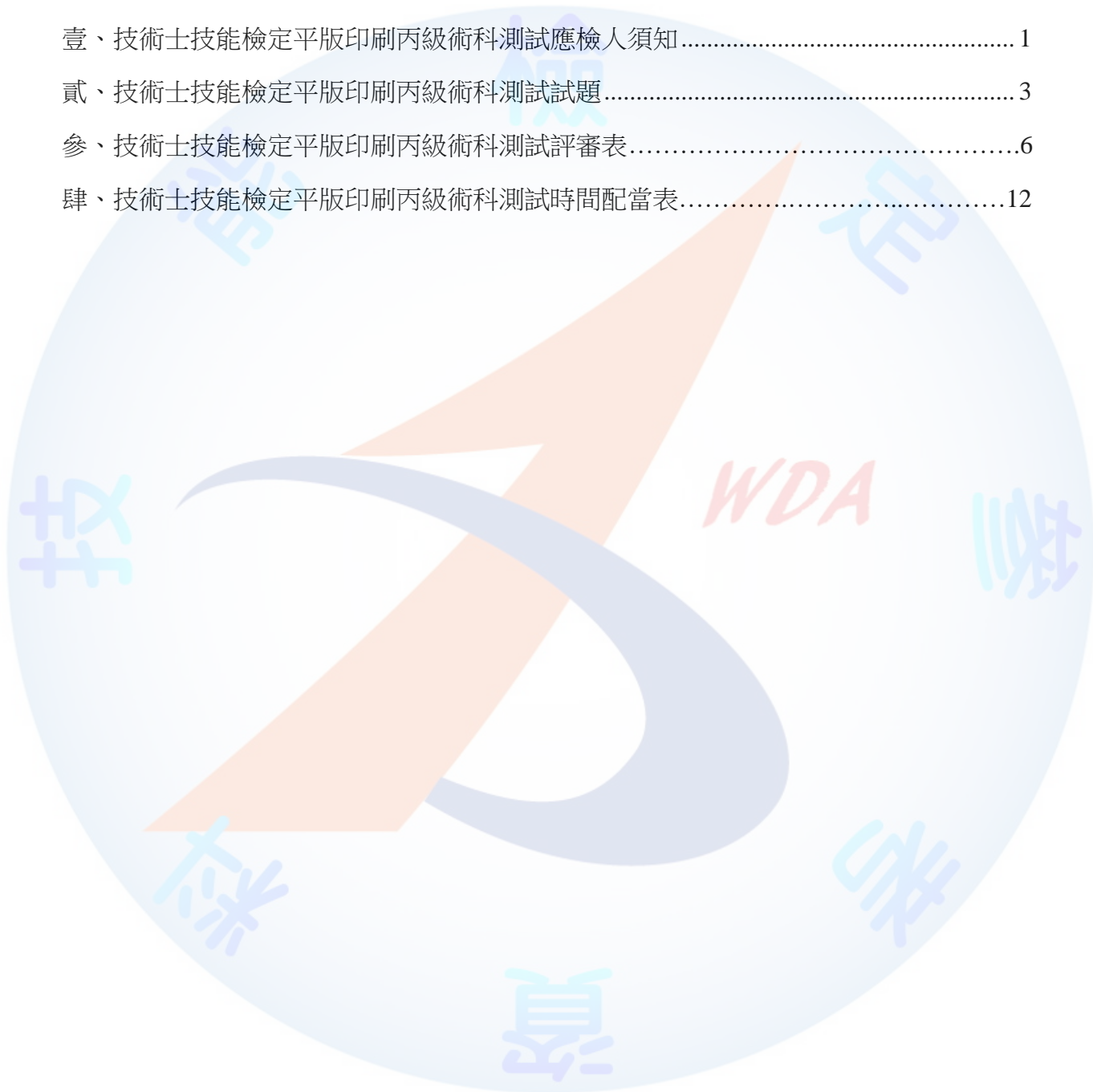
103年11月05日

108年12月25日

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



壹、技術士技能檢定平版印刷丙級術科測試應檢人須知

一、一般注意事項：

(一) 本職類丙級技能檢定術科測試試題共 3 題：分為

第一題主題：完成指定黑色之印刷成品。副題：紙張種類辨識；以 105g/m² 銅版紙、105g/m² 雪銅紙、84g/m² 道林紙、300g/m² 灰銅卡紙，供應檢人辨識，並寫明種類。

第二題主題：完成指定黑色之印刷成品。副題：紙張厚度測量；以測微器量測 105g/m² 銅版紙、105g/m² 雪銅紙、84g/m² 道林紙、300g/m² 灰銅卡厚度並寫明。

第三題主題：完成指定黑色之印刷成品。副題：油墨與助劑分辨：白色墨、凡立油、銀色墨、康版墨，4 種遮掉名稱品牌，供應檢人辨認寫明。

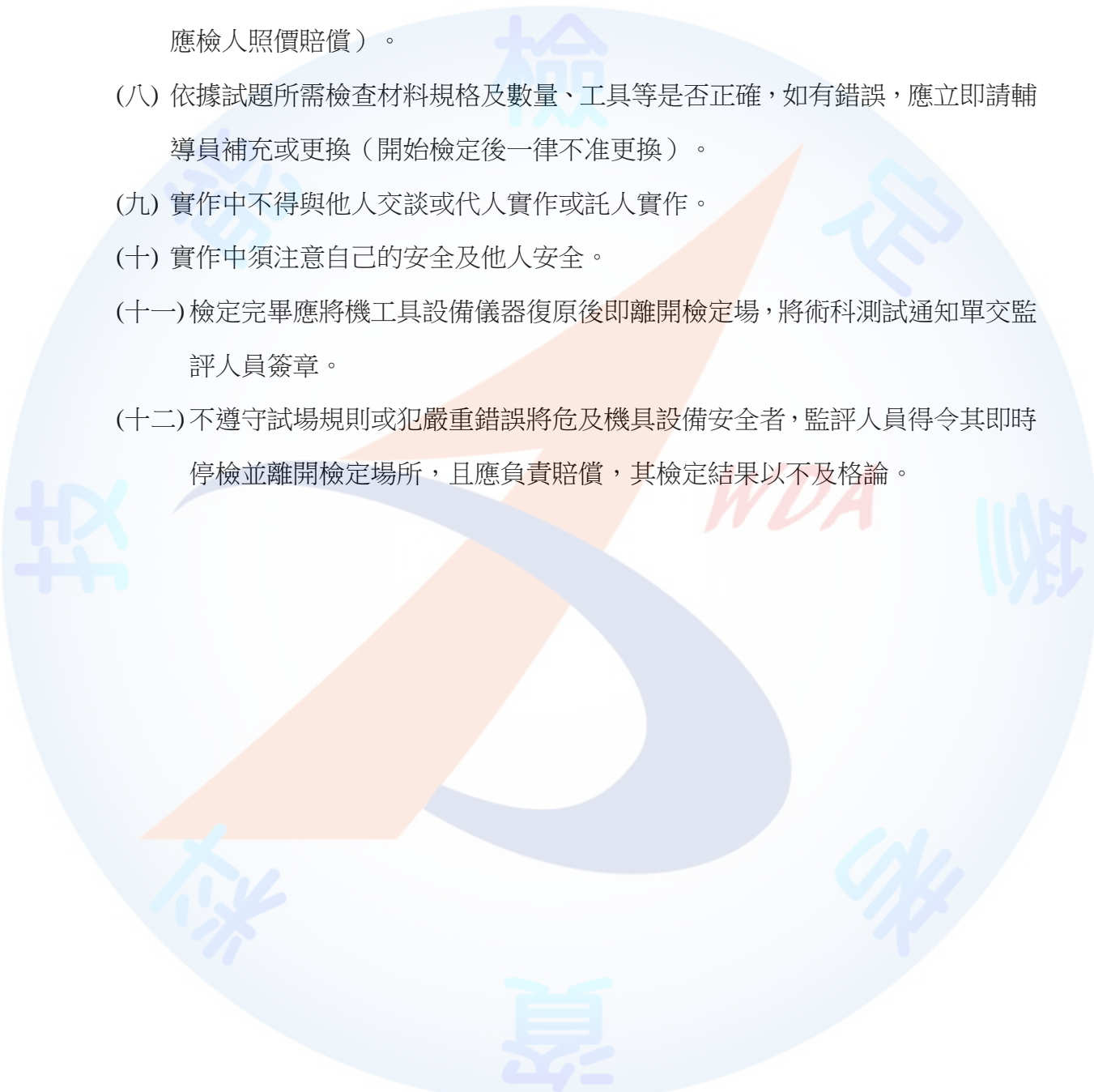
(二) 承辦單位就應檢人人數均分試題，由應檢人抽取一套試題為檢定題目。試題抽題規定：

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「302」，則第 1 號應檢人考「302」，第 2 號應檢人考「303」，第 3 號應檢人考「301」，其餘依此類推。

(三) 丙級各套試題之檢定時間正題為 40 分鐘，副題 20 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丙級術科測試試題

一、試題編號：08700—930301

二、試題名稱：在黑色印刷的過程中，同時測試相關之基本技巧。

三、檢定時間：主題 40 分鐘，副題 20 分鐘。

四、檢定內容說明：

(一) 主題：完成指定黑色之印刷成品。

(二) 副題：紙張種類辨識：以 105g/m^2 銅版紙、 105g/m^2 雪銅紙、 84g/m^2 道林紙、 300g/m^2 灰銅卡紙，供應檢人辨識，並寫明種類。（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/m^2 菊對銅版紙，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，應將印機恢復原狀（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丙級術科測試試題

一、試題編號：08700—930302

二、試題名稱：在黑色印刷的過程中，同時測試相關之基本技巧。

三、檢定時間：主題 40 分鐘，副題 20 分鐘。

四、檢定內容說明：

(一) 主題：完成指定黑色之印刷成品。

(二) 副題：紙張厚度測量：以測微器量測 105g/m² 銅版紙、105g/m² 雪銅紙、84g/m² 道林紙、300g/m² 灰銅卡厚度並寫明。(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 菊對銅版紙，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，應將印機恢復原狀(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丙級術科測試試題

一、試題編號：08700—930303

二、試題名稱：在黑色印刷的過程中，同時測試相關之基本技巧。

三、檢定時間：主題 40 分鐘，副題 20 分鐘。

四、檢定內容說明：

(一) 主題：完成指定黑色之印刷成品。

(二) 副題：油墨與助劑分辨：白色墨、凡立油、銀色墨、康版墨，四種遮掉名稱品牌，供應檢人辨認寫明。（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 菊對銅版紙，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，應將印機恢復原狀（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丙級術科測試評審表

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	08700-930301	測試時間	40 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 \sim)						
<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	2	10		
	2	裝版套對操作技巧	5	20		
	3	印機操作技巧	5	20		
	4	墨色控制操作技巧	5	20		
	5	收紙調整操作技巧	2	10		
	6	壞紙比率過半	2	10		
	7	服裝與工作態度	2	10		
	8	紙張識別：錯誤每種扣 5 分	5	20		
違規即以不合格計，但須會同主審評定之。						

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 ± 0.2 以上。	5	20		
	2	規線上下左右位置居中偏差： 每超過 1mm 扣 5 分。	5	30		
	3	成品顯著髒點： 每處扣 3 分。	3	15		
	4	水墨平衡不良。	3	15		
	5	背印。	3	15		
	6	墨色滿版品質： 與標準樣張之濃度誤差在 ± 0.2 以上。	4	20		
	7	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丙級術科測試評審表

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	08700-930302	測試時間	40 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	2	10		
	2	裝版套對操作技巧	5	20		
	3	印機操作技巧	5	20		
	4	墨色控制操作技巧	5	20		
	5	收紙調整操作技巧	2	10		
	6	壞紙比率過半	2	10		
	7	服裝與工作態度	2	10		
	8	測微器測量紙張厚度四種，厚度在±10%之內不扣分，超過每種扣5分。	5	20		
違規即以不合格計，但須會同主審評定之。						

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±0.2 以上。	5	20		
	2	規線上下左右位置居中偏差： 每超過 1mm 扣 5 分。	5	30		
	3	成品顯著髒點： 每處扣 3 分。	3	15		
	4	水墨平衡不良。	3	15		
	5	背印。	3	15		
	6	墨色滿版品質： 與標準樣張之濃度誤差在±0.2 以上。	4	20		
	7	連續樣張，拉紙規線不一，誤差在±0.05mm 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丙級術科測試評審表

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	08700-930303	測試時間	40 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	2	10		
	2	裝版套對操作技巧	5	20		
	3	印機操作技巧	5	20		
	4	墨色控制操作技巧	5	20		
	5	收紙調整操作技巧	2	10		
	6	壞紙比率過半	2	10		
	7	服裝與工作態度	2	10		
	8	油墨及助劑辨識，每錯一種扣5分	5	20		
違規即以不合格計，但須會同主審評定之。						

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 ± 0.2 以上。	5	20		
	2	規線上下左右位置居中偏差： 每超過 1mm 扣 5 分。	5	30		
	3	成品顯著髒點： 每處扣 3 分。	3	15		
	4	水墨平衡不良。	3	15		
	5	背印。	3	15		
	6	墨色滿版品質： 與標準樣張之濃度誤差在 ± 0.2 以上。	4	20		
	7	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、平版印刷職類丙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）	