

1. (1) 曲面印刷的原理是先把被印物上的圖樣①展開②原寸③放大④縮小 再行製版印刷。
2. (3) 可印材質最廣的印刷版式是①凸版②平版③網版④凹版。
3. (1) 全紙的尺寸為① 31×43 ② 33×41 ③ 25×35 ④ 20×40 英吋。
4. (4) 一令紙張是指全紙① 100 張② 125 張③ 250 張④ 500 張。
5. (1) 只有刮印一次，使用單色或將兩色以上印墨混合後再印刷稱①單色②漸層③色調分離④套色 印刷。
6. (1) 紙張、布匹、熱可塑性樹脂類印刷宜用①蒸發乾燥型②氧化聚合型③二液反應型④加熱乾燥型 印墨。
7. (1) 金屬、電木等印刷不宜用①蒸發乾燥型②氧化聚合型③二液反應型④加熱乾燥型 印墨。
8. (4) 網版的手工印刷是①給紙②排紙③給紙、排紙④給紙、印刷、排紙皆用手工操作。
9. (3) 以下何種樹脂材質較耐高溫①聚氯乙烯②壓克力③聚酯④聚乙烯醇。
10. (2) 以下何種網布其印墨透過力較佳①絹網②尼龍③特多龍④ UV 網。
11. (4) 製版照相過網，何者較精細① 30 線② 65 線③ 85 線④ 150 線。
12. (2) 上光是指①刮塗乳劑之意②被印物印後再上一層亮光膠③印刷之俗稱④印刷出錯之意。
13. (3) 滿版印刷是指①多幅圖文排滿版②印刷較大的印版③印刷印紋為全色面④印墨倒滿版。
14. (1) 金油是指①無色透明印墨②金色的印墨③較光亮之意④金色油漆。
15. (1) 離版間距是指①印版與印檯保持某一間隔②指鎖版之距離③版與版之距離④印者至印版距離。
16. (1) 離型紙的作用為①轉印時做為保護紙或基紙②製造模具時所使用的紙張③機件名稱④貼合作用。
17. (1) 漸層印刷是①以單色或多色行漸變色調印刷②半色調印刷③套色印刷之意④一層加一層印刷。
18. (4) 被印物圖紋邊沿有凹痕特徵是何種版式所印①網版②平版③凹版④凸版。
19. (2) 彩色紙張印刷一般採用何種版式印製①網版②平版③凹版④凸版。
20. (1) 相片原稿應如何做成晒版底片①分色機分色②美工繪製③切割機繪製④線條照相機。
21. (4) 印版與原稿何者所述錯誤①印版忠實原稿②幾色即分出幾塊版③可以

四原色製版④只要能將版製出即可印出如原稿。

22. (4) 國幣鈔票未用何種版式印刷①平版②凹版③凸版④網版。

23. (1) 何者無法降低彩度①加原色②加黑③加灰④加白。

24. (4) 標準光源是指①經中央標準局核准之燈具②白色燈光③三原光④ CIE 製定 A、B、C 特定之光源。

#### 08900 網版印刷 丙級 工作項目 02：工具使用

1. (1) 玻璃、壓克力、布料等之印刷最適宜使用①網版②凹版③凸版④平版。

2. (2) 不銹鋼網具有①彈性②耐磨擦性③高伸縮性④易腐蝕性。

3. (1) 網布之目數愈大者，表示愈①細密②疏鬆③厚④重。

4. (2) 網版版框內徑要比圖紋尺寸①小②大③長④寬。

5. (4) 印刷何者較不影響墨厚？①網布粗細②版膜厚度③回墨刮刀軟硬度④被印物厚薄。

6. (2) 網版印刷的刮刀應以①美工刀②研磨機③刨邊機④車床 加以修整。

7. (1) 網版印刷的墨層較厚，故印刷後一般均置於①乾燥架②吊紙架③晒衣架④收紙檯 上使其乾燥。

8. (3) 長檯等距尺功用是①量網布長度②底片單元用③定位時定距離用④量印刷台長度用。

9. (4) 布花用 T 型定位卡是固定在①長檯版檯上②長檯下緣鋁條上③被印物上④印版上。

10. (1) 布類印刷刮刀軟硬度採① 55 ② 65 ③ 75 ④ 85 度較佳。

11. (4) 印刷機械上之萬向把手功能是①刮刀名稱②套對規③啟動按鈕④固定螺栓用。

12. (3) 底片用反射透射濃度計功能何者所述錯誤①能測試半色調②能測試色彩濃度③反射濃度計不適合紙類印品之測試④透射濃度計可測底片濃度。

13. (3) 何者非螺絲帽打開與鎖緊之扳手①梅花扳手②六角扳手③鉗子④開口扳手。

14. (1) 活動式開口扳手適用於①不同多角型螺絲②一字形螺絲③圓形帽螺絲④十字形螺絲。

15. (4) 下列所述刮刀用刮膠何者正確①硬度在 5 10 Shore A ②厚度在 20 75mm ③寬度在 15 20mm ④長度可達 3000mm。

16. (3) 研磨刮刀的速度所述何者正確①應快②應慢③先慢最後一次快④先快

最後一次要慢。

08900 網版印刷 丙級 工作項目 03：裝版

1. (3) 印刷檯是網版印刷時承放①油墨②原稿③被印物④底片 的台面。
2. (2) 刮印時應將版面與被印物調整到①點的接觸②線的接觸③面的接觸④整版接觸。
3. (4) 印刷檯的高度應視①桌面高度②版的大小③印刷物的種類④人體工學而定。
4. (4) 版面與印刷檯間隙大小應視①油墨的顏色②刮刀的長短③印刷速度④網布的張力而定。
5. (3) 版面與印刷檯的間隙如過大，則易生①塞版②油墨凝聚③網布伸張過度④被印物伸張過度。
6. (1) 印刷時，版面與被印物間隙過小，則易在刮刀的①作用力的方向②橫方向③各方向④作用力的反方向 發生油墨的滲散現象。
7. (3) 能直接在玻璃瓶上印商標的是①平版②凹版③網版④凸版。
8. (4) 何者非版面與印檯不平所造成①圖紋暈開②圖紋部分不清③墨色不均④雨絲般刮痕。
9. (4) 何者非印版未夾緊所造成①版面移位②印刷位置移位③套印不準④被印物伸縮。
10. (4) 裝版時版的方位較不受何者影響①印刷適性②圖紋方向③機械大小④被印物材質。
11. (1) 布類印刷較常採用①粗網目直接製版②細網目直接製版③細網目直間接製版④粗網目間接製版。
12. (2) 裝版印刷前檢視圖紋的意義是①可改善印版乳劑②查視圖紋是否瑕疵③選擇被印物④選擇印墨。
13. (3) 裝版後發現未補修版面①印刷時補修②於被印物上補修③卸下版重新補修④不必修補也可。
14. (2) 裝版時視需要將圖紋天地倒反其用意為①較清晰②配合印刷適性需求③印墨較厚④半自動機皆如此裝版。
15. (2) 裝版時版與印刷檯①平行密接②平行且要有適當的間距③印檯與版距離為二公分④版愈小間距愈大。
16. (2) 離版間距控制應是①版愈小間距愈大②版愈大間距愈大③版愈鬆間距愈小④保持二公分的間距。

17. (3) 長檯布花印刷其①版固定在一定位置印刷②被印物採移動式③版採移動式印刷④布花版不用定位。
18. (2) 曲面印刷時①版採固定只做上下印刷②刮刀固定版左右移動③被印物不需定位④刮刀採左右移動。
19. (1) 曲面印刷刮刀壓下與被印物①剛好密接輕壓②保持適當距離③密接無壓力④密接重壓。
20. (4) 對曲面印刷所述何者錯誤①以模具定位②以滾輥定位③軟質被印物需吹氣④金屬材質無法印刷。
21. (3) 機械印刷印版框邊與圖紋間最少應預留① 2 4 公分② 5 8 公分③ 15 20 公分④ 30 公分以上。
22. (2) 裝版以版就被印物時①先固定版②先固定被印物③被印物固定於版上④兩者同時固定。
23. (3) 裝版時如發現版紋反製①將版反面裝置②將被印物反面印刷③不適合印刷重新製版④直接印刷也無妨。
24. (2) 裝版時刮刀壓力應①調至印刷時的壓力②離印刷檯微高的距離且平行③刮刀愈高愈好④不需調整。
25. (4) 半自動印刷機印版與印檯之調整下面所述何者錯誤①只有印刷檯可微調提高或下降②只有印版可微調提高或下降③兩者皆可上下調整④皆固定無法調整。
26. (1) 平檯式印刷機印檯採前後移動者特性是①印完後印檯往印者靠②印完後印版移至印者位置③此型機械不適於大型印刷④其印速比一般快。
27. (3) 印紋與網布角度控制何者錯誤①張網採斜角②晒版採角度③架版時網框斜架④底片製作採角度。
28. (4) 圓筒式印版裝版①與平面式一樣②與曲面一樣③與轉印版一樣④與平面曲面網版印刷不同。
29. (3) 何者不是裝版時，應考慮事項①刮印方向②圖紋位置③印刷數量④離版間距。
30. (1) 以下所述何者錯誤①裝版後離版間隙太大則需重新卸下再裝版②曲面印刷機裝版與平面式印版相同③手臂式與氣壓式印刷機架版一樣④曲面印刷機印版為平面式。
31. (3) 裝版不當易造成①針孔②錯網③圖紋暈開④雨絲般刮痕。
32. (4) 被印物印紋定位何種較少使用①以底片貼於被印物②先貼透明膠片印刷③以手指壓版目視④印於被印物再修正定位。
33. (4) 裝版時一般不需調整①離版間距②印機抬版高度③版的固定④印紋角度。
34. (1) 裝版時應校對①印紋②版膜性質③網布種類④被印物材質。

35. (4) 何者不是印版未夾緊所造成①雙重影像②套印不準③圖紋移位④錯網。
36. (3) 何種版框印刷時較為穩定①木框②一般鋁框③預鑄框④自張式框。
37. (1) 氣壓式印刷機印刷速度快慢是由空氣的①壓力②溫度③流速④容積大小所控制。
38. (1) 何者與被印物黏版無關？①刮印速度快②吸氣不足③印墨黏度④離版間距。
39. (4) 少量立體被印物最好採①全自動印刷機②平面印刷機③曲面印刷機④手印台印刷。
40. (2) 氣壓機的動力是靠①皮帶②氣缸③齒輪④鏈條傳動。

08900 網版印刷 丙級 工作項目 04：印刷機調整及定位

1. (1) 布花框兩邊緣下端裝有突出木塊其作用是①定位用②支撐用③防止鋁框傷害④無意義。
2. (1) 定位感光時①底片上十字準星皆在同一位置②底片圖紋皆在版的正中央③只要版定位，底片無所謂④多張底片同時晒製。
3. (2) 布花框下緣，在木頭上裝有螺絲釘其目的是①固定木頭用②做為上下定位微調用③做為左右定位用④支撐鋁框用。
4. (3) 定位意義①評估印刷品等級②分出工作項目③被印物圖紋皆定於同一位置④印版大小一致。
5. (4) 定位材質何者較不適當？①玻璃材質②金屬材質③塑膠材質④較軟材質。
6. (4) 底片上的十字準星在印刷時何者錯誤①可同時印出，在裁切時切掉②只印一兩張即於版上修掉③可供套色依據④可測試色調。
7. (4) 定位規位置設定不需考慮①刮印方向②版紋於版面位置③被印物拿取方向④印墨種類。
8. (1) 布類印刷離版間距應①可以不必離版間距②比一般印刷版間距要大③約 0.3 公分④約 1 公分。
9. (1) 對平衡錘所述何者錯誤①半自動印刷機平衡錘重要②全自動印刷機不需平衡錘③平衡錘離版遠、下壓力重④手印刷機平衡錘可調遠近。
10. (2) 印刷機印檯之吸氣裝置是①強弱無法調整②大面積被印物吸力較強③將被印物以外印檯吸孔貼住是不對的④小面積被印物吸力較強。
11. (1) 手動印刷台面一般無法調整①高低②左右③前後④吸氣大小。
12. (1) 吸氣強弱①影響印刷品質②印刷速度③影響印版④影響印墨。

13. (4) 何者不是離版間距決定因素①張力強度②版面大小③圖紋面積④印刷機種類。
14. (3) 試印時機械採①全自動操作較方便②印壓調至刮印條件③以手動調整，印壓稍為放鬆④以半自動操作為宜。
15. (4) 選擇印刷機時不需考慮①被印物大小②印版大小③印刷精密度④離版間距。
16. (1) 調整印刷機刮刀角度不影響①刮印速度②印墨厚薄③精密度④粘版狀況。
17. (1) 曲面印刷機刮刀位置①於被印物正中央②於被印物最前面③於被印物側面④視情況而定。
18. (4) 何者不是曲面印刷時的特性①被印物與版不需版間距離②以模具定位③刮刀與被印物面垂直平行④刮刀亦需為曲面形狀。
19. (4) 布花長檯被印物定位採①同一般三點定位②不需定位③一點定位④下緣橫條定上下，老鼠鎖定左右位置。
20. (4) 網版用輪轉印刷機最適於印製①張頁類②壓克力板③陶瓷器④捲筒材料。
21. (4) 何種印刷被印物和印版間要留間隙①凸②凹③平④網版。
22. (3) 布類印刷不必離版間距的理由是①布料不會反黏②印紋不會暈開③布料易吸墨④布料表面粗糙。
23. (1) 離版間距的目的是①印後使版和印紋分離②保護被印物③保護刮刀④保護網版。
24. (1) 刮印時網布無法同時彈回，表示應①調高離版間距②調低離版間距③調大印壓④調大真空吸氣。
25. (2) 何種情形表示離版間距不足①破版②被印物反黏③印紋變形④產生針孔。
26. (3) 平衡錘的作用是①使印版與被印物平行②增加印壓③使印版能保持在提高時位置④壓住被印物。
27. (4) 印版提起後放手時又掉下，應把平衡錘①調低②調高③往前斜④往後傾斜又調高。
28. (3) 架版時印版放下後又自動提起，應調整① C 型夾②印版③平衡錘④印刷台。
29. (2) 有平衡錘裝置的印刷檯是① W 夾簡易印刷檯②手工印刷機③自動式印刷機④曲面印刷機。
30. (4) 印刷機轉動部位應時常用①汽油②煤油③溶劑油④機油潤滑。
31. (3) 印刷機需要抹油防銹的部位是①機座塗漆部位②印刷檯面③金屬裸露部位④銘板部位。

32. (1) 何種被印物必須使用吸氣裝置①紙張②布料③木板④陶瓷。
33. (1) 把被印物以外之氣孔封閉則吸力可①增強②減弱③不變④消失。
34. (4) 印刷機上無法做微調的是①離版間距②印刷檯前後左右調整③刮刀的壓力④印刷檯面大小。
35. (2) 印刷機最需細心維護的部份是①夾具②印刷台面③機座④平衡錘。
36. (4) 印刷台面材質何者佳①木板②鐵③塑膠④鋁合金。
37. (3) 氣壓機所用潤滑油以黏度①大②中③小④隨意較佳。
38. (3) 空氣壓縮機應時常清理氣桶內的①空氣②水蒸汽③污水④油污。
39. (4) 要調整或修理機械時，應在機械①高速迴轉中②低速迴轉中③操作中④停止中實行。
40. (2) 印刷台面上的氣孔是為了①美觀②吸住被印物③流通空氣④加油用的。

08900 網版印刷 丙級 工作項目 05：油墨選擇

1. (3) 對於 UV 油墨的儲存，何者錯誤？①不能裝於鐵罐中②不可裝於透明玻璃瓶③儲存於 0 以下的低溫④生產後不要超過 1 2 年。
2. (4) 四大版式中何者油墨量最厚？①凸版②平版③凹版④網版。
3. (4) 水性油墨對何種材質較無法接著①棉麻布②紙張③木材④尼龍布。
4. (4) 何者不是油墨的主要成份①樹脂展色劑②色料③溶劑④洗版劑。
5. (3) PVC 油墨無法附著何種材質①紙張②木材③ PP.PE 材質④壓克力。
6. (4) 何者不是暫凝膏的特性①增強油墨的內聚力防止垂流②防止塞版減低黏度③可當平坦劑用④可增加附著力及色彩。
7. (1) 二液反應型油墨一般用在① PP.PE.金屬、玻璃②壓克力③棉麻布類④紙類。
8. (4) 發泡油墨的發泡溫度①室溫② 50 ③ 60 ④ 100 。
9. (1) 螢光油墨是指①經光照射會加強光亮②無光線下會發光③與一般色料同④在螢光下才會發亮。
10. (2) 磷光油墨是指①經光照射會改變光波而更亮②能儲存光源於黑暗中發光③只是油墨名稱與一般油墨無異④在磷光下才會發光。
11. (4) 色彩以明度來說何者較低①紅②黃③藍④紫。
12. (2) UV 油墨的硬化是①於常溫下乾燥②照射紫外線特定光波硬化③加熱 80 即可硬化④紅外線下硬化。
13. (1) 顏料的三原色是①洋紅、黃、藍(青)②紅、綠、黃③紫、黃、藍④橙、

黃、青。

14. (1) 印紋有氣泡產生可加矽利康油其份量為① 0.1 0.5% ② 3% ③ 5% ④ 10%。
15. (1) 墨罐上所標示處理後 PE 墨是指① PE 表面處理後的印墨② 印墨先行處理③ PE 與印墨皆行處理④ 皆不用處理。
16. (1) PVC 是指① 聚氯乙烯② 聚苯乙烯③ 聚乙烯④ 聚丙烯。
17. (4) 何者不是水性印墨的特性① 水性印墨是以水為溶劑② 水性印墨乾後不溶於水③ 水性印墨較無公害④ 水性印墨對各種被印物附著力強。
18. (1) 直接印刷印墨對被印物接著最主要的成份是① 展色劑② 色料③ 溶劑④ 洗版劑。
19. (1) 以下何者是屬芳香族烴類① 甲苯、二甲苯② 煤油③ 環己酮④ 醋酸乙酯。
20. (4) 何者對印墨樹脂無溶解力① 主溶劑② 助溶劑③ SP 值相近者④ 填充劑。
21. (1) UV 印墨其特點為① 低毒性② 只少量溶劑③ 紅外線硬化④ 常溫乾燥。
22. (3) 調配金色印墨，透明油與金粉比例是① 1:1 ② 2:1 ③ 3:1 ④ 10:1。
23. (3) 昇華轉印印墨無何種顏色① 黑② 紅③ 白④ 黃色。
24. (3) 影響印墨耐光性主要是① 印刷技術② 被印材質③ 展色劑及色料④ 溶劑成份。
25. (1) 印墨的展色劑是指① 樹脂② 溶劑③ 色料④ 助劑。
26. (2) 紋身轉印第二次金油(感壓膠)是① 常溫乾燥② 常溫無法乾燥③ 50 度 C 時烘乾④ 80 度 C 時烘乾。
27. (2) 薄膜電路的線路印墨屬① 一般印墨② 銀漿③ UV 印墨④ PVC 印墨。
28. (1) 電路板耐酸油墨的作用① 防腐蝕② 防焊③ 當印紋用④ 保護以免氧化。
29. (4) 四大版式中何者印墨種類最多① 凸版② 平版③ 凹版④ 網版。
30. (1) 印墨耐光性可分① 1 8 ② 1 5 ③ 1 6 ④ 1 3 級。
31. (1) 由水油乳化而成的印花漿其特性① 具透明性需加固著劑② 只適合紙類印刷③ 是屬不透明布類印墨④ 具毒性。
32. (2) 水性印墨與油性印墨下列所述何者正確① 兩者可相互混合② 水性印墨以水稀釋油性印墨以溶劑調製③ 水性較油性印墨有公害④ 水性印墨印刷種類優於油性印墨。
33. (4) 印墨的選擇何者較不重要① 被印物性質② 品質要求③ 公害④ 稠稀度。
34. (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 印墨本身問題③ 遇熱溶化反黏④ 未加慢乾溶劑。
35. (2) 二液反應型印墨是指① 印墨中的溶劑蒸發乾燥後皮膜硬化② 印墨須加硬化劑始能乾燥硬化③ 印墨吸收空氣中的氧而產生硬化④ 印墨加熱而產生硬化。



36. (1) 印刷用標準光源其目的①作為印刷品比色用②作為感光用③作為一般照明用④作為印刷照明用。
37. (1) 軟質矽橡膠的電腦按鍵其印墨屬①特殊矽膠印墨② PVC 印墨③橡膠印墨④ PP.PE 印墨。
38. (4) 陶瓷印刷用印墨何者附著最差①金屬印墨②二液型印墨③陶瓷顏料調製的印墨④ PVC 印墨。
39. (3) 玻璃蝕刻印墨是指①印墨印完後被印物印紋部份會明顯凹陷②印墨能遮擋其不蝕刻部份③印墨具蝕刻作用而使印紋產生霧面感④由玻璃質所製成的印墨。
40. (3) 何種被印物對印墨的含毒性要求較嚴格①電路板印刷②成衣印刷③玩具物品印刷④電器物品印刷。
41. (4) 何者非變色印墨的特性①遇熱變色②遇冷變色③隨溫度高低變化④變色後不易退色。
42. (4) 印墨完全乾燥一般需要多少時間①二小時②四小時③一天④七天。
43. (1) 消光印墨是指①印墨印刷後印紋表面無光澤②印紋對光線無反應③印紋較被印物亮度低④印紋見光後會消失。
44. (2) 紙張印刷一般使用何種印墨① PP 印墨② PVC 印墨③耐龍印墨④印花漿。
45. (2) 何種狀況下表示印墨已變質①很黏稠②呈膠狀溶劑無法溶解③印墨無法倒出④印紋會暈開。
46. (1) 印墨的附著主要靠①展色劑②主溶劑③助溶劑④色料。
47. (3) 黃色印花漿印在淺藍色的布匹上其圖紋會成為①黃色②藍色③綠色④看不見顏色。
48. (1) 四原色印墨是指①洋紅、黃、青(藍)、黑②紅、綠、藍、黑③紅、黃、藍、白④紅、綠、藍、白。
49. (3) 何種版式印刷時印墨最稀①平版②網版③凹版④凸版。
50. (1) 陶瓷印墨釉上彩調和油與顏料的比例為① 2:3 ② 10:1 ③ 4:1 ④ 1:4。
51. (4) 何者不合網版印墨印刷適性要求①透過性良好②印墨流動性佳③與被印物接著性佳④顏料顆粒 40 μ 左右。
52. (2) 當發生塞版時，印墨中要加①上光油②慢乾溶劑③消泡劑④新印墨。
53. (4) 以下何者不是上光油的功用①印在已印好圖紋上以增光澤②降低色濃度③調和金粉以印金色④減低黏度。
54. (1) 塑膠片要成透明而有霧化效果應用①平光金油②噴上一層有腐蝕性液體③表面磨粗④消泡劑。
55. (3) 發泡印墨是印後①樹脂受熱產生氣泡而膨脹②溶劑在印膜中受熱產生氣泡而膨脹③印膜中的發泡劑受熱產生氣泡使樹脂膨脹④乾燥後自然

發泡。

56. (4) 發泡印墨不適合印①布類②塑膠類③紙類④陶瓷。
57. (2) 印墨黏度太大，可加①上光油②溶劑③油墨④消泡劑 調整。
58. (4) 水性印墨較不適合印①布類②塑膠類③紙類④電路板。
59. (2) 染料型印墨要達到印刷效果，不適合在①白底上②黑底上③銀色底上④透明底上 印刷。
60. (2) 有機溶劑容器洩漏時應即①把漏洞用布類堵塞②更換另一容器③破的地方用肥皂堵塞④用臘堵塞。
61. (2) 何者較適合戶外印刷用印墨①耐光一級②耐光八級③螢光④金粉。
62. (3) 何者印墨較會產生滲透？①螢光②顏料型③染料型④金銀粉。
63. (3) 印精細圖文時，調整印墨的溶劑應選擇①快乾②中乾③慢乾④洗版劑。
64. (3) 沸點高的溶劑，大都①快乾②中乾③慢乾④不乾。
65. (1) 當線條模糊擴散時最有可能是①溶劑調太多②溶劑調太少③刮刀角度大④印壓小。
66. (2) 印墨中溶劑的量太少易產生①圖紋暈開②塞版③慢乾④不易洗版。
67. (2) 印刷時印墨產生如火山口的凹洞(魚眼)，可能原因為①溶劑加太多②被印物表面有油漬等污物③沒有加硬化劑④刮刀太硬。
68. (3) 印紋膜厚太厚易造成①顏色不均勻②附著不良③乾燥慢易反黏④針孔。
69. (4) PVC 塑膠皮有時會釋出可塑劑，造成印刷品①較柔軟②具有消光性③產生靜電④印墨不易附著。
70. (1) 玩具類印刷時，油墨不可含超量的①鉛②鐵③鎂④銅。
71. (4) 發展水性印墨的主要原因①便宜②好印③色調鮮豔④無公害。
72. (4) 下列那一項與印紋針孔無關①灰塵②手汗沾到被印物③被印物上有殘存清潔劑④刮刀軟硬度。
73. (2) 下列那一種印墨不符低污染印墨的要求①UV 印墨②溶劑型印墨③高固形份印墨④水性印墨。
74. (4) UV 印墨中那一顏色最難硬化①紅②黃③藍④黑。
75. (3) UV 印墨硬化不採何種燈泡①水銀燈②金屬鹵素燈③白熱燈④氙氣燈。
76. (1) 在同條件下，那一種印墨所印出來的墨層最厚①UV 印墨②溶劑型印墨③水性印墨④二液型印墨。
77. (3) 對壓克力板印刷，所述何者不正確①用PS 印墨印刷②印前板的表面擦拭或洗淨③用二液型印墨印刷④選用耐光性印墨。
78. (4) 何者不是不相溶印墨混合的特徵①印墨分離或膠化②印刷光澤消失③附著不良④溶劑無法揮發。
79. (4) 調配指定色時，何者無法達到準確性要求①試印版與印刷版條件相同②

使用標準光源③被印物材質一樣④印墨原色不同。

80. (2) 印刷時調整乾燥速度是用①上光油②溶劑③色料④消泡劑。
81. (3) 網版從刮印面看時其版紋①必為反紋②必為正紋③視印刷情況而定④轉印必為反紋。
82. (2) 燙金較屬何種版式①平版②凸版③凹版④網版。
83. (1) 陶瓷釉下彩的轉印基紙為①國畫紙②道林紙③模造紙④聚酯片。
84. (3) 何者非曲面印刷之特性①印版左右移動②被印物移動③刮刀左右移動④刮刀上下移動。
85. (3) 檯版膠是指①印刷長檯用印墨②印花布用印墨③固定印布黏膠④固定印版用膠。
86. (1) 圓曲面網版印刷較少採①手工印刷②半自動印刷③全自動印刷④ 3/4 自動印刷。
87. (4) 薄的平面被印物可用①模板②石膏模③壓克力模④塑膠片 定位。
88. (1) 三點定位長邊兩個定位規相距①越大②越小③ 1/2 ④隨意 越準確。
89. (2) 布匹印刷時為防止其移動宜用①吸氣裝置②檯板膠③膠帶④圖釘 固定。
90. (3) 布花版在長檯上是用①紙片②模型③ T 型檔和老鼠鎖④鐵釘 定位。
91. (2) 長檯布花框是以① C 型夾② T 型檔和框腳③框腳④ T 型檔 上下左右定位。
92. (3) 裁片布料是在長檯上用①紙片②鐵釘③模板劃線④塑膠片 定位。
93. (3) 壓克力板上常有污垢，對前處理何者所述錯誤①用清潔劑水洗②用甲醇擦拭③用洗版劑擦拭④用超音波水浴清洗。
94. (3) 下列何者不是 PE 印刷前的處理方法①火燄燒烤②靜電放電處理③清潔劑處理④適宜的化學藥品處理。
95. (2) 被印物印刷前要消除靜電的原因之一是①使顏色較鮮艷②防止灰塵③印後乾燥較快④提高附著性。
96. (4) 以下何者不是因定位不當所造成①套印不準②定位規附近圖紋不清③破版④塞版。

#### 08900 網版印刷 丙級 工作項目 06：被印物處理與定位

1. (3) 金屬片直接網印時應特別注意其①表面光滑度②表面平整度③邊緣毛角④邊緣平整。
2. (3) 網版定位一般採①單點定位②雙點定位③三點定位④多點定位。

3. (1) 連續圖案長檯印刷其長檯定位間距是①原稿單元剖圖寬度②一個版的距離③被印物寬度④設計稿的一倍。
4. (4) 電路板的銅箔腐蝕液採用①磷酸②氫氧化鈉③硝酸④氯化鐵。
5. (1) 陶瓷釉上彩印刷，燒製所需溫度為① 780 820 ② 520 560 ③ 300 500 ④ 1200 1300 度 C。
6. (2) 水轉印紙印刷前應①加熱處理②放置在有溫濕度控制的地方預為定性③無需做事前處理④保持在 10 以下。
7. (2) PP.PE 材質印刷前需經①擦拭處理②放電或火焰處理③紅外線處理④紫外線處理。
8. (2) 軟質矽力康橡膠電腦按鍵其定位是①採三點定位②用底模及壓克力模定位③打孔定位④電眼定位。
9. (3) 木材水轉印紙印後處理採①高溫燒製②感壓方式接著③烤漆處理④ 180 度 C 固著。
10. (1) 布類裁片被印物印刷定位是①在長檯上以模板畫上定位②同一般印刷機三點定位③打孔定位④不需定位。
11. (2) 發泡印墨印刷後①經紫外線②經加熱③常溫即可④乾燥即可 發泡。
12. (4) 何者非定位規的材質①塑膠片②壓克力③金屬④十字準星。
13. (4) 定位模具其材質較少採用①木材②石膏③金屬④玻璃。
14. (4) 何者無法增加印墨附著①印前處理②印後處理③加硬化劑④加暫凝膏。
15. (3) 陶瓷轉寫印刷時濕度要控制在① 25 30 ② 40 50 ③ 60 80 ④ 20 30 % 之間。
16. (3) 軟質薄膜線路之聚酯片印前需① 60 預熱三分鐘② 80 預熱兩分半鐘③ 170 預熱兩分半鐘④ 240 預熱三分鐘。
17. (2) 印刷檯內具燈光的目的①供一般照明②供定位用③避免反光④加速乾燥。
18. (2) 那些被印物材質需經靜電處理①金屬②塑膠③布類④陶瓷玻璃。
19. (1) 轉寫基紙處理底膠目的①使其轉移符合要求②增加附著③避免伸縮④降低成本。
20. (1) 布類印刷後常做何種處理①加熱處理②上光處理③水洗處理④光線照射。
21. (4) 壓克力印刷前不用①靜電處理②清洗處理③雜質灰塵處理④加熱處理。
22. (1) 半自動印刷機定位採何種方式較多①三點定位②兩點定位③一點定位④不需定位。
23. (4) 下列何者不是被印物加熱處理所造成①被印物變形②印墨失光澤③被印物伸縮④印紋暈開。

24. (2) 曲面套色印刷大體上採用①三點定位②模具定位③版定位被印物不定位④兩點定位。
25. (1) 何種被印物於印刷失敗後較易立即去除印墨①金屬玻璃②塑膠壓克力③布類④木材。
26. (1) PVC 塑膠可做表面處理的溫度為① 60 ② 110 ③ 130 ④ 150 。
27. (4) 以下何者較不會造成印紋暈開①印墨較稀②刮印較重③版間距較大④網布較細。
28. (4) 何者不是印壓太重造成①圖紋變形②網布破裂③圖紋暈開④印紋變細。
29. (3) 何者非曲面印刷範圍①筆管②茶杯③電路板④洗髮精罐子印刷。
30. (3) 長檯布花印刷是指①印長條型木板②以長條型印版印布花③布類置於長檯板上印刷④自動布花機印刷。
31. (3) 曲面印刷以採用何種刮刀最多？①方形方角②方形圓角③V型刀刃④橢圓型。
32. (1) 昇華轉印基紙是①模造紙②水轉印紙③植絨紙④熱熔轉印紙。

08900 網版印刷 丙級 工作項目 07：印刷

1. (3) 移印印刷的移印頭材質是①橡膠②塑膠③矽膠④優麗膠。
2. (1) 紋身轉印屬①水轉印②熱轉印③擦壓轉印④烙印轉印。
3. (1) 陶瓷釉上彩轉印紙印 OPL 膠其網布採① 75 目② 150 目③ 250 目④ 300 目 較佳。
4. (1) 何者較能製作精細的印刷① 300 目單絲平織網② 100 目複絲綾織網③ 300 目複絲綾織網布④ 100 目單絲綾織網布。
5. (1) 油性色漿功能是①加入油性墨中可增強色濃度②增加油性③作彩色印刷印墨④指高稠度印墨。
6. (2) 工場溫濕度控制的目的是①增加色彩艷度②為防止網版及被印材質變形伸縮③節省成本④操作舒適。
7. (2) 印刷表面不平的被印物網布應選①特多龍(聚脂)②尼龍③金屬④電鍍網。
8. (3) 何者無法延遲印版上印墨的乾燥①空調設置②加新墨③覆墨④印墨加慢乾溶劑。
9. (3) 以下何種條件會使墨厚較薄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. (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。

11. (1) 曲面印刷機刮刀與被印物①垂直且正中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。
12. (2) 平台印刷刮刀角度應保持① 45°以下② 60° 80°③ 90°④ 90°以上。
13. (3) 刮印時被印物印紋有如雨絲般的刮痕其原因是①印墨關係②機器關係③刮刀關係④技術問題。
14. (1) 印刷時覆墨的目的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。
15. (4) 電路板印刷採①平版②凹版③凸版④網版 印刷。
16. (4) 以下所述何者不致產生針孔①印墨中有雜質②被印物有髒點③網目堵塞④印墨太稀。
17. (4) 新印墨與溶劑比例為① 1:1 ② 2:1 ③ 4:1 ④視情況而定。
18. (2) 一般印刷廠溫濕度控制在①溫度 30 ，濕度 70%②溫度 20 ，濕度 65%③溫度 20 ，濕度 40%④溫度 25 ，濕度 30%。
19. (1) 一般布類印刷時採用刮刀硬度以① 50 ② 65 ③ 75 ④ 85 度較佳。
20. (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④一般道林紙。
21. (4) 曲面印刷機印刷時 V 型刮刀角度採① 45 ② 65 ③ 75 ④ 90 度。
22. (2) 半自動印刷機印刷時刮刀角度以①垂直 90°②視刮刀性質而調整③ 30°④ 45° 為佳。
23. (2) 漸層印刷和一般印刷所不同之處是①被印物②調墨③印墨種類④刮刀。
24. (2) 昇華轉印其特點是①印墨加熱溶膠②加熱產生氣染作用③對任何布類皆可轉印④對任何塑膠皆可轉印。
25. (2) 裁片布類印刷採何種印刷方式①輪轉印刷②長檯印刷③曲面印刷④移印印刷。
26. (4) 金屬滾筒式印刷版常被那些工廠的產品所使用①電路板印刷廠②一般綜合式公司③曲面印刷廠④印染工廠。
27. (3) 以下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。
28. (1) UV 印墨印刷要求為①使用 UV 網②使用高厚度網③採軟質刮刀④加熱乾燥。
29. (4) 何者不是離版間距不佳所造成①被印物印不到印墨②圖紋暈開③套印不準④印紋鋸齒狀。
30. (4) 何者不是定位不當所造成①套印不準②印紋不清晰③被印物移位④被

印物反粘。

31. (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。
32. (3) 被印物反黏要如何解決①加重印壓②刮印角度斜一些③印墨調稀④離版間距小一些。
33. (2) 以下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。
34. (4) 印刷時放置印墨不當不會造成①印墨滲透圖紋而暈開②圖紋部份印不到印墨③漸層印刷色調不良④塞版。
35. (3) 如何較能避免印刷塞版①減輕印壓②加大離版間距③覆墨④調整刮刀角度。
36. (3) 以下何者不是刮刀所引起的缺失？①印紋有雨絲般刮痕②印紋不銳利③被印物印紋有氣泡④印紋擴大。
37. (1) 何者不是印刷時印紋擴大的原因①晒版過度②覆墨印刷③刮印兩次④採軟質刮刀。
38. (3) 何者是印刷時印墨乾燥太快原因①加慢乾溶劑②空調控制③印墨屬於快乾性④印刷速度快。
39. (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。
40. (1) 機械印刷與手工印刷所述何者正確①機械印刷墨色較均勻②手工印刷墨色較均勻③機械印刷印壓較輕④機械印刷不能覆墨。
41. (3) 布類長檯印刷與自動機械印刷所述何者正確①長檯印刷要移動匹布來就版②長檯印刷以固定版印刷③自動印刷機布匹自動輸送④長檯印刷速度較快。
42. (1) 曲面印刷其刮刀刮印距離①要大於圖紋圓周②要大於被印物圓周③要等於刮刀長度④等於被印物高度。
43. (2) 印刷後版面一般如何處理①水性印墨用溶劑清洗②油性印墨用洗版劑清洗③立刻將版再生④烘乾即可。
44. (3) 採用舊版再次印刷時如圖紋塞版要如何處理①多印幾次即可清除②用剝膜膏清洗③以洗版劑清洗④用水清洗。
45. (1) 全自動印刷機從印刷到乾燥收取至少要用幾人操作①一人②二人③三人④四人。
46. (4) 刮印速度的要求不受何者影響①機械②被印物③印紋厚度④刮刀。
47. (3) 防塞溶劑於印墨中屬①主溶劑②洗版劑③助劑④展色劑。
48. (4) 何種印刷方式可達最快速度①手工印刷②半自動印刷機印刷③ 3/4 自動印刷機印刷④全自動印刷機印刷。

49. (4) 印刷不同的被印物，以下何者不需改變①網框材質②印刷機器廠牌③印墨④印刷壓力。
50. (1) 曲面印刷所採用的刮刀是何種形狀較多①V形②U形③方形④圓形。
51. (2) 被印物表面粗糙，應如何印刷①採較硬質的刮刀②刮印速度要慢③刮印角度要直些④印壓要輕。
52. (3) 刮刀壓力與印刷適性關係所述何者錯誤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。
53. (4) 何者不是印刷時塞版擦拭不當所造成①圖紋暈開②灰塵毛球塞版③印紋有擦拭的痕跡④錯網。
54. (1) 一般轉寫印刷是指①印刷各種轉印紙②單指陶瓷轉印③移印轉印④油印機印刷。
55. (1) 半自動印刷機操作試車時應①以手動來操作②以半自動來操作③以自動來操作④無所謂。
56. (4) 下列那些不是氣壓式印刷機操作的方式？①機械啟動開關靠電源②機械的上下速度及刮印速度靠氣壓③只有氣壓或只有電源開關皆無法操作④氣壓式印刷機不用電源。
57. (4) 網版印刷較少應用於①一般紙張②圓曲面立體被印物③金屬、玻璃、陶瓷④木材。
58. (2) 刮印時覆墨與未覆墨所述何者正確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。
59. (3) W型夾與C型夾作用是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。
60. (1) 印刷何種被印物可不用吸盤①厚質壓克力②紙張③薄質塑膠④大的被印物。
61. (4) 何者不是刮刀印壓不一致所造成①色調不一致②圖紋暈開③圖紋不清④鋸齒狀。
62. (3) 以下何種情況較會造成套印不準①印刷速度太快②印刷速度太慢③印刷壓力不一致④刮印角度太大。
63. (1) 曲面印刷時要吹氣是針對何種被印物①軟質瓶罐②曲面硬質被印物③硬質塑膠罐④任何圓曲面被印物。
64. (1) 印刷時如何控制印版上印墨乾燥速度①適時添加新印墨②直接添加溶劑③不要覆墨④減慢印速。
65. (4) 何者不是造成印版破裂原因①壓力過大②刮刀過長③有砂粒雜質④低張力網布。
66. (4) 對印刷要求以下何者不重要①色調②圖紋清晰度③附著要求④印刷機器構造。



67. (1) 平面陶瓷做單色印刷以①直接印刷②轉印③移印④拓印為主。
68. (2) 曲面陶瓷印刷以①直接網印②轉印③凹版印刷④拓印為主。
69. (3) 陶瓷碗盤通常以① UV ②兩液型③陶瓷④熱固型印墨印刷。
70. (1) 彈性印墨用於以下何者較佳？①針織②平織③綾織④不織布料。
71. (1) 印刷時被印物放到乾燥架上①由下向上②由上向下③由中間向上④由中間向下 之順序放置。
72. (1) 最會塞版的印墨是①二液型②水性印墨③油性印墨④ UV 印墨。
73. (4) 不會塞版的印墨是①印花漿②水性印墨③二液型印墨④ UV 印墨。
74. (2) 油性印墨塞版時以①脫脂劑②溶劑③酒精④去污劑 排除。
75. (4) 印墨乾燥處理最快的是採①水性②油性③兩液型④ UV 印墨。
76. (3) PVC 印墨是靠①加熱②硬化劑③溶劑揮發④紫外線 乾燥。
77. (1) 印刷終了應優先清潔處理的是①印版②刮刀③調墨刀④工作服。
78. (2) 印刷台的清潔包括以下四項，其中以①夾具②印刷台面③機座④動力 最為重要。
79. (3) 腐蝕印墨通常用在何種被印物印刷①紙②木材③玻璃④塑膠。
80. (4) 照明廣告的招牌印刷材料以① PVC ②玻璃③布料④壓克力 為主。
81. (1) 何者不屬於孔版印刷①珂羅版印刷②油印③網版印刷④型紙印刷。
82. (3) 所謂絲印就是①凸版②凹版③網版④平版印刷。
83. (4) 切墨是①套色②彩色③漸層④手工 印刷的基本技巧。
84. (3) 絹印又稱為①平版印刷②凹版印刷③網版印刷④凸版印刷。
85. (1) 電路板是採用①網版印刷②平版印刷③凸版印刷④凹版印刷。
86. (3) 轉寫印刷其圖紋要①反作②正作③依其轉寫性質決定正反作④先正作再反作。
87. (2) 平面軟質材料大都採用①曲面印刷②平臺式印刷③轉寫印刷④圓筒式印刷。
88. (3) 印刷前工作準備不週會產生①印刷速度快②印刷品質優良③印刷品質不良④後續加工變快。
89. (4) 漸層紙大都採用①平版印刷②凸版印刷③凹版印刷④網版印刷。
90. (4) 那種印刷方式比較不受材質限制①平版②凸版③凹版④網版。
91. (2) 採用 UV 印墨印刷其乾燥方式是用①紅外線②紫外線③加熱④自然乾燥。
92. (2) 那種印刷方式是以手工最多①平版②網版③凸版④凹版。
93. (1) 下列何種印刷印墨厚度最厚①網版②平版③凸版④凹版。
94. (4) 何者非印紋印墨不均的原因①印墨沒調勻②印墨與溶劑不合③印墨有

雜質④印墨顏色濃度高。

95. (4) 網版套印方式是①由淺色往深色②由深色往淺色③沒有限制④依其正反印刷來決定。
96. (2) 套印時發現第一色有左右偏移現象，第二色應採何種定位方式①三角定位②每張定位法③目測定位④二角定位。
97. (3) 特多龍布類的彩色印刷大多採用①水轉寫②熱轉寫③昇華轉寫④擦壓轉寫。
98. (1) 網版上有斷線情況，印刷畫面會產生①色調不均②沒有影響③會有鋸齒狀④畫面縮小。
99. (2) 反面印刷後打白底，再打銀底其目的①加強附著②加強遮蓋性③加強彩度④加強明度。
100. (3) 公車海報採用平光油墨印刷的原因①畫面比較鮮豔②比較漂亮③防止光線照射反光④耐光比較久。
101. (1) UV 局部上光的目的①凸顯部份產品②節省印墨③比較容易乾燥④防止退色。
102. (4) 下列何者與 UV 印墨無關①上光②不易塞版③紫外燈乾燥④溶劑。
103. (1) 印刷後印紋產生擴大原因①網版張力太鬆印壓過大②印墨太稠③刮刀太硬④印刷速度太快。
104. (4) 印刷時印墨濃稀應調成①黏稠狀②漿糊狀③拉起成流線狀④視印墨性質而定。
105. (1) 電木材質用在何種產品較多①電路版②軟質薄膜電路③廣告招牌④美術印刷。
106. (3) 三層刮刀是①刀刃夾於兩面刀柄中②從刀口至刀柄貼合三層橡膠③刀刃如三明治般膠合三層橡膠④貼合三支刀刃橡膠之厚度。
107. (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。
108. (1) 手工印刷對印壓、速度、刮刀所述何者正確①可依印紋狀況調整印壓、速度、刮刀②印壓重圖紋較清晰③速度快圖紋清晰④刮刀角度大圖紋清晰墨量較重。
109. (3) 半色調印刷時，加快刮印速度目的之一①怕網點落失②怕敗版③出墨量少印紋清晰④墨量較重。
110. (3) 擦拭印版圖紋以何者佳①衛生紙②棉布③無塵擦拭紙巾④特多龍布。
111. (1) 消泡劑於印墨中屬①助劑②溶劑③展色劑④助溶劑。
112. (4) 金油與色漿所述何者錯誤①每種金油與色漿不一定相溶②油性色漿不一定相溶於油性印墨③金油加色漿可成為印墨④色漿無法調和於四色墨。

113. (4) 網版印刷後再上光，何者非畫面產生小白點的原因？①印墨與上光膜不合②印墨厚度高無法與上光膜完全膠合③印紋上有雜質④溫度不夠。
114. (1) 印刷時印紋產生顆粒及拉絲狀其原因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。
115. (3) 調色時印墨無法調均勻，其主因①溶劑太少②溶劑太多③印墨變質④印墨中有雜質。
116. (3) 架版時版框沒有固定好，不會產生何種情況①畫面加大②套印不準③畫面縮小④畫面變形。
117. (1) 印刷中途機器故障應①先關掉電源②先將被印物取出③先將印墨清除④先洗版。
118. (2) 對印刷工作者而言何者重要①工作速度快②工作安全與清潔③聊天增加工作情趣④冷氣要強。
119. (4) 印刷室內冷氣過強會影響①印刷速度②印墨乾燥快③顏色變化④易塞版。
120. (4) 印刷時選錯印墨不致於產生①圖紋暈開②畫面不均③附著不良④錯網。
121. (4) 平台式印刷與輥筒式印刷下列所述何者錯誤①平台式速度慢②輥筒式速度快③平台式較適合印厚材質④輥筒式厚、薄、軟、硬材質都可以印刷。
122. (3) 水性印墨與油性印墨下列所述何者錯誤①水性印墨不需加溶劑②水性印墨較無公害③油性印墨耐光性較差④油性印墨適性比較廣。
123. (4) 玻璃印刷刮刀應選擇①硬度大②硬度小③刮刀口圓滑④硬度大且刀口鋒利。
124. (4) UV 印墨最容易乾燥的顏色①白②紅③黑④透明。
125. (4) 何者不適合自動印刷機的要求？①規格化②標準化③大量生產④少量多樣化。
126. (4) 不適合採轉寫印刷的被印物為①立體被印物②成型產品③陶瓷器④紙張。
127. (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。
128. (2) 何種措施無法改善細小圖紋印不出來①調稀印墨②刮刀角度加大③加大印壓④覆墨。

1. (3) 使用有機溶劑下列所述何者錯誤？①使用時應打開通風設施②避免皮膚接觸③人應於下風位置④作業場所只能存放當天的量。
2. (4) 印刷場所面積超過多少時，應設置自動警報系統① 400 ② 200 ③ 300 ④ 500 平方公尺。
3. (2) 太平門與工作地點人員距離不得超過① 25 ② 35 ③ 40 ④ 50 公尺。
4. (4) 多少分貝的噪音可使人成為重聽① 50 ② 60 ③ 80 ④ 90 分貝。
5. (3) 何者不是消除靜電的解決方法①增加空氣中的濕度②減速及減少磨擦③設地線④減低電壓。
6. (1) 太平梯寬度不得少於① 1.2 ② 1.5 ③ 2 ④ 2.5 公尺。
7. (2) 堆放物料不得影響照明並不可依靠牆壁，應距牆壁幾公分以上較安全① 5 ② 10 ③ 15 ④ 20 公分。
8. (1) 各種溶劑桶使用後的處理方式以下何者是錯誤的①隨意放置在角落②無論有無存餘均應隨時將蓋子蓋好③使用完畢的空桶應灌滿清水④將其分類儲存在特設的倉庫內。
9. (1) 負責實施工作安全分析，最主要人員是由①領班②老闆③員工④安檢人員負責。
10. (3) 印刷機之工作人員在何種情況下戴手套較適當①印刷操作時②裝版③搬運印刷品時④調配印墨時。
11. (3) 工業事故預防紅色標示①代表注意②代表安全③代表危險④代表高熱。
12. (2) 我國採用的安全電壓為① 16 ② 24 ③ 32 ④ 48 伏特。
13. (3) 通常空氣中的含氧量是① 10 ② 16 ③ 21 ④ 35 %。
14. (4) 工業事故預防標示何者錯誤①黃色代表注意②綠色代表安全③紅色代表危險④白色代表隔離。
15. (4) 印刷產業對噪音、溶劑重金屬防治何者錯誤①噪音不能超過 90 分貝②溶劑採低公害者代替③鉛對人體無害④使用溶劑人員應於下風位置操作。
16. (3) 工業火災中以①油料②塑膠料③電器④廢料 火災佔第一位。
17. (1) 網版印刷工場最應注意防火的是①印墨和溶劑②被印物料③印刷設備④印刷品廢料。
18. (4) 使用那一種扳手較為安全①活動②開口③梅花④套筒 扳手。
19. (2) 火災三要素是指 燃料、溫度和①氮氣②氧氣③氫氣④氦氣。
20. (3) 依勞工安全衛生設施規則規定各機械間或其他設備間的通道不得小於① 120 ② 100 ③ 80 ④ 60 公分。
21. (2) 一般放置滅火器的高度不得超過① 1 ② 1.5 ③ 2 ④ 2.5 公尺。

22. (1) 凡從事接觸有機溶劑者每年至少應接受健康檢查①一②二③三④四次。
23. (1) 化學燒傷應①大量清水沖洗②塗抹醬油③塗抹油脂④塗抹蘇打。
24. (4) 何者不是燃燒具備的條件①氧②熱能③可燒物質④一氧化碳。