

(第二部分)

印前製程乙級技術士技能檢定術科測試應檢人參考資料目錄

壹、印前製程乙級技術士技能檢定術科測試應檢人須知.....	1-2
貳、印前製程乙級技術士技能檢定術科承辦單位考場設備規格表.....	3
參、印前製程乙級技術士技能檢定術科測試試題.....	4-11
肆、印前製程乙級技術士技能檢定術科測試評審表.....	12-24
伍、印前製程乙級技術士技能檢定術科測試時間配當表.....	25
陸、印前製程乙級技術士技能檢定術科測試參考成品.....	26-29

壹、印前製程乙級技術士技能檢定術科測試應檢人須知

- 一、本試題共有 4 題，應檢人依術科測試辦理單位通知之日期、地點及有關規定前往報到參加檢定。
- 二、應檢人經術科辦理單位同意得自備之電腦軟體應為貼有原版標籤之合法原版光碟軟體（原版磁碟片、試用版或僅具授權書之光碟片，均不予接受）。且需經術科辦理單位檢查及認證。（應檢人為身障人士需檢附相關證明文件，經術科辦理單位同意，得自備合法之電腦軟體或週邊設備，且需經術科辦理單位檢查及認證。）
- 三、應檢人所自備之電腦軟體中，若含有任何與考題有關之資料或巨集時，將以零分論處。
- 四、到達檢定場後，請先到「報到處」辦理報到手續，然後才能進入檢定場。測試時間開始後 15 分鐘尚未進場者，不准進場，成績以缺考論。
- 五、報到時，請攜帶檢定通知單、准考證及身分證明文件（如身分證、駕照、健保卡等）。
- 六、術科測試應檢人應按其檢定位置號碼就檢定崗位，並將准考證及術科檢定通知單放在指定位置。
- 七、依據術科測試辦理單位所提供之機具設備表清點工具，如有短少或損壞，立即請場地管理人員補充或更換（檢定後如有短少或損壞，應照價賠償）。
- 八、依據所選定檢定項目試題材料表，先行檢查材料規格及數量是否正確，如有錯誤，應立即請場地管理人員補充或更換（開始檢定後一律不准更換）。
- 九、測試當日由應檢人員術科測試檢定序號最小者為代表任抽其一題進行測試，其餘應檢人員則依術科測試檢定序號排序按試題編號依序領取試題參加測試。
- 十、本試題第二題共計四組『台序』，必須擇一『台序』製作，應由輪序第二題檢定序號最小者之應檢人再行抽出『台序』，該場次製作第二題之應檢人需以所抽出之『台序』進行應檢測試。
- 十一、俟監評人員宣佈「開始」口令後，才能開始檢定作業。
- 十二、檢定中不得與鄰人交談、代人操作或託人操作。
- 十三、檢定中應注意自己、旁人及檢定場地之安全。
- 十四、檢定作業流程：
 - (一) 檢定於試題開始製作即開始計時。

(二) 請應檢人於版面上輸入姓名。

(三) 檢定時間內若提前完成，將作品原稿之所有成品、原稿、光碟片、隨身碟連同稿袋與簽名樣張一併繳交監評人員即可離場。

(四) 檢定須在規定時間內完成，監評人員宣佈「檢定截止」時，應立即停止所有操作，並將原稿、隨身碟、光碟片與成品簽名後一併繳交監評人員即可離場。未於規定時間內完成作品列印者，應於繳驗單上勾選 未能於規定時間內列印輸出，同時於繳驗單上簽名，將原稿、隨身碟、光碟片等元件一併繳交監評人員即可離場。

十五、離場前，應點交工具及清潔場地，同時將檢定通知單請監評人員簽章後才可離開檢定場。

十六、離場時，屬於術科辦理場地準備之機具設備表物品之外，包含術科辦理場地所提供應檢人應考時所有參考書面資料、光碟片，以及自行列印之所有作品樣張均不得攜帶出場。

十七、不遵守試場規則者，除勒令出場外，並取消應檢資格，以不及格論處。

十八、各試題檢定時間均為 180 分鐘。

十九、分數之評分，分現場評分與成品評分，如評審表所列。其評分項目均以扣分方式扣分，總得分低於 60 分為不及格。違規者或未完成作業不予評分。

貳、印前製程乙級技術士技能檢定術科承辦單位考場設備規格表

項目	名稱	規格
1	軟體	1. Photoshop CS 版本_____ 2. Illustrator CS 版本_____ 3. InDesign CS 版本_____ 4. CorelDraw 版本_____ 5. 其他軟體 版本_____
2	輸入法	<input type="checkbox"/> 注音 <input type="checkbox"/> 倉頡 <input type="checkbox"/> 大易 <input type="checkbox"/> 嚙蝦米 <input type="checkbox"/> 其他

註：應檢人在接獲術科測試辦理單位術科通知時，如個人使用軟體版本及輸入法未在檢定場地提供軟體表中時，請預先與術科測試辦理單位聯繫，以便安排應檢人於檢定前以自備合法軟體，會同場地負責人進行安裝。

術科承辦單位名稱：_____

 （請填入術科承辦單位名稱、並加蓋單位戳章）

參、印前製程乙級技術士技能檢定術科測試試題

一、試題編號：19100-980201

二、試題名稱：製作菊 16 開書刊膠裝彩色封面封底+折頁

三、檢定時間：180 分鐘

四、檢定項目：

- (一) 常見膠裝書含『書背』與『後加工折頁』之封面封底版面製作應具備之概念。
- (二) 版面設定與出血尺寸、摺線的製作規劃以及原稿判讀。
- (三) 四色模式數位圖片解析度辨識、裁切、去背景、融入、轉角度、打淡的應用。
- (四) 字體樣式設定、擴邊特效、曲折走文、表格製作編排。
- (五) 基本顏色與漸層色設定、底色正確起迄設定、邊框製作、線條製作。
- (六) 陰影設定與直壓、不透明度應用。
- (七) 改版的處理。
- (八) 儲存檔案、另附存 PDF 電子檔及檔案列印操作，包含出血標記、裁切標記、摺線與十字線印出。
- (九) 列印後應具備自我品管檢查之責任。

五、 檢定試題內容：

- (一) 試題內容：模擬一份『菊 16 開』西翻書刊膠裝含『折頁』的『封面封底一兩頁+書背』，請依照『說明樣式』完稿且符合印刷條件需求。
- (二) 版面規格：菊 16 開，本完成品列印樣張必須跨頁輸出一張，不得分成兩頁輸出。
- (三) 完成尺寸：左右 15cm × 天地 21cm 之封面封底兩頁，另需含書背 0.7cm，折頁 3cm，出血 3mm，封面、封底內容需往折頁延伸 2mm。
- (四) 光碟片或隨身碟中包含一份文字檔：檔名為 TEXT.txt，中英文數字混排，自行取用置入。本電子稿中未包含的文字，請依照『說明樣式』自行輸入，共計六處。
- (五) 光碟片或隨身碟中包含六份圖片檔與一份描圖參考檔：檔名分別是 A1.TIF、A2.TIF、A3.TIF、A4.TIF、A5.TIF、ISBN.EPS、描圖參考檔，餘請依照『說明樣式』處理置入。
- (六) 封面大標題：1 處，特圓體，60pt，其餘標題文字請依照『說明樣式』設定處理。
- (七) 表格編排：寬 11.3 公分、高 3 公分，二欄五列，格線寬 0.2mm，餘依照『說明樣式』設定之，表格內文等指定字級者請依照『說明樣式』設定處理。

- (八) 物件位置、各顏色指定、線條等製作請參考『說明樣式』設定。
- (九) 輸出列印成品上需有出血標記、裁切標記、摺線與十字線，線寬 **0.3mm** 以下可供識別。
- (十) 各物件位置未特別說明實際距離者，可依所附描圖檔參考調整。
- (十一) 測試時間自版面製作到檔案完成列印，以及列印修改校對完畢。當宣佈應檢時間結束後，須立即停止任何操作。
- (十二) 成品檔案存檔命名規則：准考證號碼+應檢人姓名；另轉換成 **PDF** 格式(建議為相容版本 **PDF1.3** 或 **1.4** 版本)電子檔檔名亦同。
- (十三) 應檢時間結束前，將所有成品檔案與 **PDF** 檔各乙份儲存於隨身碟中供檢覈外，應指定該 **PDF** 格式檔案經彩色印表機列印出作品樣張。
- (十四) 列印時，可參考現場所提供之列印注意事項，以 **Acrobat Reader** 或 **Acrobat** 軟體列印輸出，並須自行量測與檢視印樣成品尺寸規格正確性。
- (十五) 應檢作業結束，請將作品原稿之所有成品、原稿、光碟片、隨身碟連同稿袋與簽名樣張一併繳交監評人員評分。

參、印前製程乙級技術士技能檢定術科測試試題

一、試題編號：19100-980202

二、試題名稱：製作菊八開穿線膠裝及騎馬釘裝落版各一台

三、檢定時間：180 分鐘

四、檢定項目：

- (一) 手工製作順時針摺法頁序樣張（穿線膠裝及騎馬釘裝各一台）。
- (二) 依據頁序樣張，自行用軟體落大版。
- (三) 儲存檔案、另轉存 PDF 電子檔及檔案列印。包含出血標記、裁切標記、摺線與十字線印出。
- (四) 列印後應具備自我品管檢查之責任。

五、檢定試題內容

- (一) 印件完成尺寸為 210mm×297mm，直式西翻書，請以天對天方式落版，裝訂邊預留為 0mm，騎馬釘裝之中間台數版面縮減請忽略。
- (二) 印刷紙張尺寸為菊全開(889mm×635mm)。
- (三) 所附 64 頁 PDF 檔案，天、地、內、外、出血各為 3mm、3mm、3mm、3mm。
- (四) 製作台序（第一台、第二台、第三台或第四台）由現場應檢人員代表抽籤決定。
- (五) 頁序樣張（正反面）上必須註明頁序：裝訂方式(穿線膠裝或騎馬釘裝)、台序(第幾台)、正反面、咬口方向、應檢人姓名。
- (六) 測試時間包括版面製作、檔案列印及校對修改完畢。當宣佈應檢時間結束後，須立即停止任何操作。
- (七) 完成檔案命名（檔名為准考證號碼+應檢人姓名），並以原寸轉為 PDF 檔案格式(建議為相容版本 PDF1.3 或 1.4 版本)儲存於隨身碟中，以彩色印表機縮小符合頁面列印於 A3 紙張上。所有成品檔案含 PDF 檔各乙份需儲存於隨身碟中供檢覈。
- (八) 列印時，可參考現場所提供之列印注意事項，以 Acrobat Reader 或 Acrobat 軟體列印輸出，並須自行量測與檢視印樣成品尺寸規格正確性。
- (九) 列印成品上，除文件內容外，須有含裁切標記及出血標記、十字線、摺線，線寬 0.3mm 以下可供識別，並以原子筆在列印面右邊下方空白處標示：裝訂方式(穿線膠裝或騎馬釘裝)、台序(第幾台)、正反面、咬口方向、應檢人姓名。

- (十) 作業完畢須將頁序樣張（穿線裝及騎馬釘裝各一台，共兩張）及列印成品（穿線裝及騎馬釘裝各一台，正反面各一張，共四張）與原稿、隨身碟（內含所有經手處理之電子檔案）、光碟片與成品對摺後一併繳交監評人員評分。

參、印前製程乙級技術士技能檢定術科測試試題

一、試題編號：19100-980203

二、試題名稱：製作十二頁騎馬釘裝小冊子

三、檢定時間：180 分鐘

四、檢定項目：

- (一) 原稿之判讀，完稿版面大小及版面內容位置精準、是否有作出血邊。
- (二) 處理圖像檔案格式與尺寸的轉換以及圖檔特效的處理。
- (三) 處理文字的能力與文字特效的處理。
- (四) 頁面與印刷落版規劃(輪轉版)以及出血標記、十字線與裁切標記等的製作輸出。
- (五) 檔案製作、輸出與存檔之處理。
- (六) 列印後應具備自我品管檢查之責任。

五、檢定內容說明：

- (一)封面台四頁，內頁台八頁，騎馬釘裝之小冊子(共十二頁)。且以張頁式平版印刷機 來印製，單頁小版之完成尺寸為 **95mm × 130 mm**。
- (二)請依說明樣式及所附試題檔案自行製作封面、封底、封面裡與封底裡，且須符合印刷裝訂條件之需求。
- (三)請自行繪製台紙，並完成封面台(1/4 輪轉台-4 頁)之落版。
- (四)內頁之八頁已製作完畢，請依台紙完成內頁台(1/2 輪轉台-8 頁)之落版。
- (五)內頁台與封面台拼完版之最大輸出尺寸為 **297 mm × 420 mm (A3)**，皆採「天對天」與順時針摺紙方式拼大版。輸出列印成品上需有出血標記、十字線與裁切標記(線寬 0.3mm 以下可供識別)，輸出成品需註記咬口方向。
- (六)請在須製作的封面裡與封底裡的檔案中，輸入考生的姓名與報考年度於適當位置。
- (七)另附封面與封底以及封面裡與封底裡之黑白灰階描圖影像檔(皆為完成尺寸)，可當製作對位時之用。
- (八)隨身碟或光碟片，內含所有檢定考試應有之電子檔案。
- (九)測試時間自版面製作到檔案完成列印，以及列印修改校對完畢。當宣佈應檢時間結束後，須立即停止任何操作。

- (十)完成檔案命名(檔名為准考證號碼+應檢人姓名)，並轉為 PDF 檔案格式(建議為相容版本 PDF1.3 或 1.4 版本)儲存於隨身碟中，以彩色印表機列印。所有成品檔案含 PDF 檔各乙份需儲存於隨身碟中供檢覈。
- (十一) 列印時，可參考現場所提供之列印注意事項，以 Acrobat Reader 或 Acrobat 軟體列印輸出，並須自行量測與檢視印樣成品尺寸規格正確性。
- (十二) 應檢作業結束，須將原稿、隨身碟(內含所有經手處理之電子檔案)、光碟片、成品對摺簽名等連同稿袋一併繳交監評人員評分。

參、印前製程乙級技術士技能檢定術科測試試題

一、試題編號：19100-980204

二、試題名稱：A4 西式包摺雙面 DM

三、檢定時間：180 分鐘

四、檢定項目：

- (一) 版面完成尺寸與出血尺寸等基礎製作設定。
- (二) 文稿輸入、圖稿描繪、圖文編輯與處理之實務製作。
- (三) 儲存檔案、另附存 PDF 電子檔及檔案列印操作，包含出血標記、裁切標記、摺線與十字線印出。
- (四) 列印後應具備自我品管檢查之責任。

五、檢定試題內容

- (一) 試題內容：模擬製作一份 A4 雙銅紙 150 磅，西式包摺雙面 DM；可依『說明樣式』完稿且考慮裝訂摺紙的特性，符合印刷條件之需求。
- (二) 完成尺寸：頁面尺寸 210mm×297mm，出血 3mm，列印成品上需有標示角線、裁切線、十字線與摺線之訊息。
- (三) 光碟片中包含一份文字檔、四份繪圖檔：文字檔檔名為 TEXT.txt、繪圖檔檔名為 DRAW.eps、DRAW.cdr、Map.eps、Map.cdr，請依照『說明樣式』選擇取用；本電子稿中未包含的文字，請自行輸入。
- (四) 光碟片中包含九張圖片檔：檔名分別是 IMAGE1.jpg、IMAGE2.tif、IMAGE3.tif、IMAGE4.tif、IMAGE5.tif、IMAGE6.tif、IMAGE7.tif、描圖檔 01.jpg、描圖檔 02.jpg，請依照『說明樣式』處理置入。
- (五) 除特別指定位置外，各物件位置可利用所附之『描圖檔 01、描圖檔 02』參考調整版面至正確位置。
- (六) 封面大標題可參考 DRAW 檔製作，文稿中特殊指定字級者請依照『說明樣式』設定處理，包括繞圖排文。
- (七) 段落樣式、各顏色指定、色塊線條等製作請參考『說明樣式』設定。
- (八) 測試時間包括自版面製作到檔案完成列印，以及列印修改校對完畢。當宣佈應檢時間結束後，須立即停止任何操作。
- (九) 應檢時間結束前，請完成檔案命名（檔名為准考證號碼+應檢人姓名），並轉為 PDF 檔案格式(建議相容版本為 PDF1.3 或 1.4 版本)儲存於隨身碟中，以彩色印表機列印。所有成品檔案含 PDF 檔各乙份需儲存於隨身碟中供檢覈。

- (十) 列印時，可參考現場所提供之列印注意事項，以 Acrobat Reader 或 Acrobat 軟體列印輸出，並須自行量測與檢視印樣成品尺寸規格正確性。
- (十一) 應檢作業結束，須將原稿、隨身碟（內含所有經手處理之電子檔案）、光碟片、成品對摺簽名等連同稿袋一併繳交監評人員評分。

【評審方式及內容應依試題、應檢須知及所附評審表之規定辦理，不得更改原意。】

以下項目採扣分計算 (□內請註記扣分次數)			扣分標準	最高扣分	扣 分	
成品評分	1	成品繳驗與指定規格不正確	<input type="checkbox"/> 未能於規定時間內列印輸出 <input type="checkbox"/> 完成品尺寸錯誤 <input type="checkbox"/> 未作出血 <input type="checkbox"/> 描圖檔未刪除殘留印出	此項重大缺失，視為零分(扣100分)，下列評分項目不予計分		
	2	成品出現漏製視為不完整	<input type="checkbox"/> 漏圖 <input type="checkbox"/> 漏製色塊(含漸層色塊) <input type="checkbox"/> 漏製表格 <input type="checkbox"/> 漏製各標題字 <input type="checkbox"/> 漏製整段內文	漏製達二處(含)以上者視為不完整(扣100分)，下列評分項目不予計分		
	3	尺寸處理不正確	<input type="checkbox"/> 0mm < 出血不足 < 3mm <input type="checkbox"/> 封面左右寬度未依規定往折頁延伸 2mm <input type="checkbox"/> 封底左右寬度未依規定往折頁延伸 2mm <input type="checkbox"/> 書背尺寸錯誤 <input type="checkbox"/> 折頁尺寸未依照規定	每錯一處扣 5 分	20 分	
	4	製版標示不正確	<input type="checkbox"/> 裁切標記、出血標記、十字線未標示(含位置錯誤) <input type="checkbox"/> 標線顏色、標線粗細錯誤 <input type="checkbox"/> 完成尺寸誤製框線(含外圍)	每錯一處扣 5 分	40 分	
	5	大標題製作處理不正確	<input type="checkbox"/> 文字輸入錯誤或漏字(每錯或漏一字直接扣 20 分) <input type="checkbox"/> 字體錯誤 <input type="checkbox"/> 字體大小錯誤 <input type="checkbox"/> 字體位置錯誤 <input type="checkbox"/> 顏色設定錯誤 <input type="checkbox"/> 擴邊設定錯誤 <input type="checkbox"/> 陰影設定錯誤	每錯一處扣 5 分	30 分	
	6	圖像處理不正確	<input type="checkbox"/> 漏圖(每漏一圖直接扣 20 分) <input type="checkbox"/> 封面主題圖片去背景欠佳 <input type="checkbox"/> 折頁圖片去背景欠佳 <input type="checkbox"/> 封底汽車圖片去背景欠佳 <input type="checkbox"/> 任一圖尺寸(含條碼圖)錯誤 <input type="checkbox"/> 解析度錯誤 <input type="checkbox"/> 位置錯誤(水平與垂直誤差 > 2 mm) <input type="checkbox"/> 左、右折頁圖片未平行對稱 <input type="checkbox"/> 圖像未做融入(含合成)欠佳	每錯一處扣 5 分	40 分	

7	顏色處理 不正確	<input type="checkbox"/> 任一色塊漏製(直接扣 20 分，餘各項可免扣分) <input type="checkbox"/> 折頁、書背漸層底色起迄錯誤 <input type="checkbox"/> 封底底色漸層顏色起迄錯誤 <input type="checkbox"/> 任一顏色設定錯誤 <input type="checkbox"/> 位置或尺寸錯誤(含出血不完整)	每錯一處 扣 5 分	20 分	
8	書背、折 頁標語、 封底文字 編排處理 不正確	<input type="checkbox"/> 文字字體錯誤 <input type="checkbox"/> 字體大小錯誤 <input type="checkbox"/> 文字對稱位置錯誤 <input type="checkbox"/> 文字顏色錯誤 <input type="checkbox"/> 文字陰影錯誤 <input type="checkbox"/> 書背文字未居中 <input type="checkbox"/> 舉凡任一位置錯誤(水平與垂直誤差 > 2 mm) <input type="checkbox"/> 文字水平垂直縮放錯誤 <input type="checkbox"/> 文字輸入錯誤或遺漏(每漏一字扣 2 分)	每錯一處 (字)扣 3 分	21 分	
9	表格製作 不正確	<input type="checkbox"/> 漏製表格、不完整(以下處理項目 5 處未完成)，直接扣 20 分 <input type="checkbox"/> 尺寸錯誤 <input type="checkbox"/> 位置錯誤(水平與垂直誤差 > 2 mm) <input type="checkbox"/> 字體錯誤(每段落算 1 處) <input type="checkbox"/> 大小錯誤(每段落算 1 處) <input type="checkbox"/> 顏色設定錯誤(每段落算 1 處) <input type="checkbox"/> 分欄列錯誤 <input type="checkbox"/> 線寬粗細錯誤	每錯一處 扣 4 分	20 分	
10	輸入訊息 框格製作 不正確	<input type="checkbox"/> 漏製框格或不完整(以下處理項目含 4 處未完成)，直接扣 12 分 <input type="checkbox"/> 未輸入應檢人姓名或數字年度字樣(直接扣 6 分) <input type="checkbox"/> 文字輸入(每錯/漏一字扣 2 分) <input type="checkbox"/> 框格位置錯誤(水平與垂直誤差 > 2 mm) <input type="checkbox"/> 框內淡網效果錯誤(含漏製) <input type="checkbox"/> 邊框粗細錯誤 <input type="checkbox"/> 顏色錯誤 <input type="checkbox"/> 陰影錯誤 <input type="checkbox"/> 文字字體錯誤 <input type="checkbox"/> 文字字體大小錯誤	每錯一處 (字)扣 3 分	24 分	

	11	線條處理 不正確	<input type="checkbox"/> 漏製線條，直接扣 6 分 <input type="checkbox"/> 曲線線條寬度錯誤 <input type="checkbox"/> 顏色錯誤 <input type="checkbox"/> 弧度錯誤 <input type="checkbox"/> 位置錯誤(水平與垂直誤差 > 2 mm)	每錯一處 扣 3 分	9 分	
	12	檔案處理 不正確	<input type="checkbox"/> 未儲存原生檔 <input type="checkbox"/> 未儲存為 PDF 檔案 <input type="checkbox"/> 命名錯誤	每錯一項 扣 5 分	10 分	
扣分小計						分
(二)評分統計 (以各項目最高扣分為上限)						
現場評分 (扣分不得超過 40 分，或可不扣分) 1.工作態度；2.操作方法；3.操作技術。				扣分		
成品評分 開始時間_____終止時間_____				扣分		
總得分 (請以總分 100 分－現場評分扣分－成品評分扣分)						分

肆、印前製程乙級技術士技能檢定術科測試評審表

共 2 頁

姓 名		檢定日期		評審結果	<input type="checkbox"/> 及格 <input type="checkbox"/> 不及格 <input type="checkbox"/> 缺考	
准考證號碼		檢定地點		監評人員 簽 章		
崗位號						
試題編號	19100-980202	測試時間			請勿於測試結束前先行簽名	
評 審 項 目						
一、凡有下列試場違規事項者，評審結果為不及格。(於該項 <input type="checkbox"/> 內打 V)						
<input type="checkbox"/> 1.代人製作或受人協助者。 <input type="checkbox"/> 2.中途棄權者。 <input type="checkbox"/> 3.故意毀壞測試場機具、物料。 <input type="checkbox"/> 4.有夾帶(含隨身碟)或交換工作者。 <input type="checkbox"/> 5.擅離或自行變換測試位置。 <input type="checkbox"/> 6.不遵守檢定場所規定且屢勸不聽。 <input type="checkbox"/> 7.未考慮工作安全，釀成災害。						
凡有上列各項之情事者，必要時請註明其具體之事實，列舉如下：						
二、凡無上列任一情事者，請作下列各項評分						
(一)評分項目及扣分標準（各項目缺點，可多處扣分，扣分原因請註明）						
項目	項次	內 容	基本扣分	最高扣分	扣 分	註 記
工 作 態 度	1	不與監評人員配合	5	20		
	2	應檢時服裝儀容不整	5	10		
	3	現場吸煙、嚼檳榔	5	20		
	4	作業過程及結束後未維護現場整潔	5	10		
扣分小計						分
操 作 方 法	1	未按標準操作流程	5	10		
	2	設備操作步驟不正確	5	20		
扣分小計						分
操 作 技 術	1	製作觀念不正確	5	20		
	2	機組操作熟練度不足	5	20		
扣分小計						分
扣分總計（扣分總計不得超過 40 分）						分

【評審方式及內容應依試題、應檢須知及所附評審表之規定辦理，不得更改原意。】

以下項目採扣分計算（ <input type="checkbox"/> 內請註記扣分次數）			扣分標準	最高扣分	扣 分	
成品 評 分	1	成品繳驗與指定規格不正確	<input type="checkbox"/> 未能於規定時間內完成（列印成品未輸出或不完整、頁序樣張未完成） <input type="checkbox"/> 完成檔案尺寸錯誤 <input type="checkbox"/> 落版錯誤 <input type="checkbox"/> 未做出血(列印成品縮小比例可能因印表機與製作軟體不一，所產生誤差，不列入扣分)	此項重大缺失，視為零分（扣 100 分），下列評分項目不予計分		
	2	製版標示不正確	<input type="checkbox"/> 裁切標記未標示（含位置錯誤） <input type="checkbox"/> 出血標記未標示(含位置錯誤) <input type="checkbox"/> 十字線未標示(含位置錯誤) <input type="checkbox"/> 摺線未標示(含位置錯誤) <input type="checkbox"/> 裝訂方式、台序、正反面未標示 <input type="checkbox"/> 咬口方向未標示(含位置錯誤) （同一台之咬口一致朝上或朝下皆屬正確）	每錯一處扣 2 分	50 分	
	3	小版偏誤	<input type="checkbox"/> 位置偏誤(如位移、歪斜、縮放、等) <input type="checkbox"/> 0mm < 出血錯誤 < 3mm <input type="checkbox"/> 小版解析度錯誤	每錯一處扣 10 分	50 分	
	4	檔案處理不正確	<input type="checkbox"/> 未儲存原生檔 <input type="checkbox"/> 未儲存為 PDF 檔案 <input type="checkbox"/> 命名錯誤	每錯一處扣 5 分	10 分	
扣分小計						分
(二)評分統計（以各項目最高扣分為上限）						
現場評分（扣分不得超過 40 分，或可不扣分） 1.工作態度；2.操作方法；3.操作技術。				扣分		
成品評分 開始時間_____終止時間_____				扣分		
總得分（請以總分 100 分－現場評分扣分－成品評分扣分）					分	

肆、印前製程乙級技術士技能檢定術科測試評審表

共 3 頁

姓名		檢定日期		評審結果	<input type="checkbox"/> 及格 <input type="checkbox"/> 不及格 <input type="checkbox"/> 缺考		
准考證號碼		檢定地點		監評人員 簽章			
崗位號							
試題編號	19100-980203	測試時間			請勿於測試結束前先行簽名		
評 審 項 目							
一、凡有下列試場違規事項者，評審結果為不及格。(於該項 <input type="checkbox"/> 內打 \sim)							
<input type="checkbox"/> 1.代人製作或受人協助者。 <input type="checkbox"/> 5.擅離或自行變換測試位置。							
<input type="checkbox"/> 2.中途棄權者。 <input type="checkbox"/> 6.不遵守檢定場所規定且屢勸不聽。							
<input type="checkbox"/> 3.故意毀壞測試場機具、物料。 <input type="checkbox"/> 7.未考慮工作安全，釀成災害。							
<input type="checkbox"/> 4.有夾帶(含隨身碟)或交換工作者。							
凡有上列各項之情事者，必要時請註明其具體之事實，列舉如下：							
二、凡無上列任一情事者，請作下列各項評分							
(一)評分項目及扣分標準(各項目缺點，可多處扣分，扣分原因請註明)							
項目	項次	內 容	基本扣分	最高扣分	扣 分	註 記	
工作 態 度	1	不與監評人員配合	5	20			
	2	應檢時服裝儀容不整	5	10			
	3	現場吸煙、嚼檳榔	5	20			
	4	作業過程及結束後未維護現場整潔	5	10			
扣分小計						分	
操作 方法	1	未按標準操作流程	5	10			
	2	設備操作步驟不正確	5	20			
扣分小計						分	
操作 技術	1	製作觀念不正確	5	20			
	2	機組操作熟練度不足	5	20			
扣分小計						分	
扣分總計(扣分總計不得超過 40 分)						分	

【評審方式及內容應依試題、應檢須知及所附評審表之規定辦理，不得更改原意。】

以下項目採扣分計算（ <input type="checkbox"/> 內請註記扣分次數）			扣分標準	最高扣分	扣 分	
成品 評 分	1	成品繳驗與指定規格不正確	<input type="checkbox"/> 未能於規定時間內列印輸出 <input type="checkbox"/> 完成品尺寸錯誤 <input type="checkbox"/> 落版錯誤(含落版不完整) <input type="checkbox"/> 描圖檔未刪除殘留印出 <input type="checkbox"/> 未做出血	此項重大缺失，視為零分（扣 100 分），下列評分項目不予計分		
	2	成品出現漏製視為不完整	<input type="checkbox"/> 漏圖 <input type="checkbox"/> 漏製色塊(含漸層色塊) <input type="checkbox"/> 漏製各標題字 <input type="checkbox"/> 漏製表格 <input type="checkbox"/> 漏製整段內文	漏製達二處(含)以上者，視為不完整(扣 100 分)，下列評分項目不予計分		
	3	尺寸處理不正確	<input type="checkbox"/> 小版完成尺寸錯誤 <input type="checkbox"/> 0mm < 出血不足 < 3mm	每錯一處扣 5 分	30 分	
	4	製版標示不正確	<input type="checkbox"/> 裁切標記、出血標記、摺線與十字線未標示(含位置錯誤) <input type="checkbox"/> 標線顏色、標線粗細錯誤 <input type="checkbox"/> 完成尺寸誤製框線(含外圍)	每錯一處扣 5 分	40 分	
	5	漸層色塊或色塊製作不正確	<input type="checkbox"/> 漏製任一處理直接扣 20 分 <input type="checkbox"/> 位置錯誤 <input type="checkbox"/> 誤製多餘框線 <input type="checkbox"/> 尺寸錯誤(含出血)不完整 <input type="checkbox"/> 顏色設定錯誤	每錯一處扣 5 分	20 分	
	6	標題、內容文字輸入和編排不正確	<input type="checkbox"/> 未輸入應檢人姓名(含數字報考年度字樣)直接扣 10 分 <input type="checkbox"/> 字型設定錯誤 <input type="checkbox"/> 字體大小錯誤 <input type="checkbox"/> 文字框粗細(含型式與顏色)不正確 <input type="checkbox"/> 文字框大小不正確 <input type="checkbox"/> 誤製多餘框線 <input type="checkbox"/> 錯字/漏字(一字扣 2 分) <input type="checkbox"/> 漸層色彩錯誤(每字算一處) <input type="checkbox"/> 字體集未設定 <input type="checkbox"/> 位置錯誤(水平與垂直誤差 > 2 mm) <input type="checkbox"/> 顏色錯誤 <input type="checkbox"/> 陰影製作錯誤(含未製作)	每錯一處扣 5 分	40 分	

7	影像處理 不正確	<input type="checkbox"/> 漏圖(每漏一圖直接扣 15 分， 餘各項免重覆扣分) <input type="checkbox"/> 圖像置入錯誤 <input type="checkbox"/> 檔案特效處理錯誤 <input type="checkbox"/> 邊框顏色錯誤(含粗細錯誤) <input type="checkbox"/> 影像變形錯誤 <input type="checkbox"/> 內容位置錯誤(水平與垂直誤 差 > 2 mm) <input type="checkbox"/> 圖像解析度錯誤 <input type="checkbox"/> 誤製多餘框線	每錯一處 扣 5 分	40 分	
8	表格製作 處理不正 確	<input type="checkbox"/> 漏製表格、不完整(以上處理項 目含 3 處未完成)直接扣 30 分 <input type="checkbox"/> 表格尺寸、分欄尺寸錯誤 <input type="checkbox"/> 表格位置錯誤 <input type="checkbox"/> 表格底色錯誤 <input type="checkbox"/> 表格框線粗細(含顏色)錯誤 <input type="checkbox"/> 文字字體錯誤、文字大小錯 誤、文字顏色錯誤。(以上全部算 1 處)直接扣 10 分 <input type="checkbox"/> 文字編排錯誤(上下左右未居 中) <input type="checkbox"/> 文字輸入(每錯/漏一字扣 2 分)	每錯一處 扣 5 分	30 分	
9	咬口不正 確	<input type="checkbox"/> 咬口未標示 <input type="checkbox"/> 咬口標示錯誤	每錯一項 扣 10 分	20 分	
10	檔案處理 不正確	<input type="checkbox"/> 未儲存原生檔 <input type="checkbox"/> 未儲存為 PDF 檔案 <input type="checkbox"/> 命名錯誤	每錯一項 扣 5 分	10 分	
扣分小計					分
(二)評分統計 (以各項目最高扣分為上限)					
現場評分 (扣分不得超過 40 分，或可不扣分) 1.工作態度；2.操作方法；3.操作技術。			扣分		
成品評分 開始時間_____終止時間_____			扣分		
總得分 (請以總分 100 分－現場評分扣分－成品評分扣分)					分

肆、印前製程乙級技術士技能檢定術科測試評審表

共 4 頁

姓 名		檢定日期		評審結果	<input type="checkbox"/> 及格 <input type="checkbox"/> 不及格 <input type="checkbox"/> 缺考		
准考證號碼		檢定地點		監評人員 簽 章			
崗位號							
試題編號	19100-980204	測試時間			請勿於測試結束前先行簽名		
評 審 項 目							
一、凡有下列試場違規事項者，評審結果為不及格。(於該項 <input type="checkbox"/> 內打 \sim)							
<input type="checkbox"/> 1.代人製作或受人協助者。 <input type="checkbox"/> 5.擅離或自行變換測試位置。							
<input type="checkbox"/> 2.中途棄權者。 <input type="checkbox"/> 6.不遵守檢定場所規定且屢勸不聽。							
<input type="checkbox"/> 3.故意毀壞測試場機具、物料。 <input type="checkbox"/> 7.未考慮工作安全，釀成災害。							
<input type="checkbox"/> 4.有夾帶(含隨身碟)或交換工作者。							
凡有上列各項之情事者，必要時請註明其具體之事實，列舉如下：							
二、凡無上列任一情事者，請作下列各項評分							
(一)評分項目及扣分標準(各項目缺點，可多處扣分，扣分原因請註明)							
項目	項次	內 容	基本扣分	最高扣分	扣 分	註 記	
工 作 態 度	1	不與監評人員配合	5	20			
	2	應檢時服裝儀容不整	5	10			
	3	現場吸煙、嚼檳榔	5	20			
	4	作業過程及結束後未維護現場整潔	5	10			
扣分小計					分		
操 作 方 法	1	未按標準操作流程	5	10			
	2	設備操作步驟不正確	5	20			
扣分小計					分		
操 作 技 術	1	製作觀念不正確	5	20			
	2	機組操作熟練度不足	5	20			
扣分小計					分		
扣分總計(扣分總計不得超過 40 分)					分		

【評審方式及內容應依試題、應檢須知及所附評審表之規定辦理，不得更改原意。】

以下項目採扣分計算（ <input type="checkbox"/> 內請註記扣分次數）			扣分標準	最高扣分	扣 分
成品 評 分	1	成品繳驗與指定規格不正確 <input type="checkbox"/> 未能於規定時間內列印輸出 <input type="checkbox"/> 完成品尺寸錯誤 <input type="checkbox"/> 未作出血 <input type="checkbox"/> 描圖檔未刪除殘留印出	此項重大缺失，視為零分（扣 100 分），下列評分項目不予計分		
	2	成品出現漏製視為不完整 <input type="checkbox"/> 漏圖(含底圖) <input type="checkbox"/> 漏製底色 <input type="checkbox"/> 漏製大標題(聚落風華) <input type="checkbox"/> 漏製整段內文	漏製達二處(含)以上者，視為不完整(扣 100 分)，下列評分項目不予計分		
	3	尺寸處理不正確 <input type="checkbox"/> 0mm < 出血錯誤 < 3mm <input type="checkbox"/> 頁面留白錯誤 <input type="checkbox"/> 95mm ≤ 被包摺頁範圍 ≤ 98mm (未在範圍內，直接扣 30 分)	每錯一處扣 5 分	30 分	
	4	製版標示不正確 <input type="checkbox"/> 裁切標記、出血標記、十字線未標示(含位置錯誤) <input type="checkbox"/> 標線顏色、標線粗細錯誤 <input type="checkbox"/> 完成尺寸誤製線框(含外圍)	每錯一處扣 5 分	20 分	
	5	吉祥物處理不正確(含未製作) <input type="checkbox"/> 漏圖視為兩處錯誤，直接扣 20 分 <input type="checkbox"/> 圖像置入位置錯誤 <input type="checkbox"/> 圖像比例處理(變形)錯誤 <input type="checkbox"/> 尺寸大小處理錯誤 <input type="checkbox"/> 誤用形態	每錯一處扣 10 分	20 分	
	6	矩形文字方塊製作不正確(含未製作) <input type="checkbox"/> 矩形方塊未製作，直接扣 20 分 <input type="checkbox"/> 文字輸入錯誤（一字扣 2 分） <input type="checkbox"/> 四邊角轉圓角程度錯誤 <input type="checkbox"/> 文字居中對齊錯誤 <input type="checkbox"/> 矩形框旋轉 15 度錯誤 <input type="checkbox"/> 顏色設定錯誤	每錯一處扣 5 分	20 分	
	7	大標題製作不正確 <input type="checkbox"/> 大標題未製作，直接扣 20 分 <input type="checkbox"/> 大小比例錯誤，直接扣 10 分 <input type="checkbox"/> 位置錯誤，直接扣 10 分 <input type="checkbox"/> 顏色設定錯誤 <input type="checkbox"/> 陰影設定錯誤	每錯一處扣 5 分	20 分	
	8	底圖紋樣處理不正確 <input type="checkbox"/> 單一底紋未製作，直接扣 10 分 <input type="checkbox"/> 位置錯誤 <input type="checkbox"/> 尺寸錯誤(含未作出血區域) <input type="checkbox"/> 打淡程度錯誤	每錯一處扣 5 分	30 分	

9	背景製作不正確(含未製作)	<input type="checkbox"/> 單一陰影錯誤，直接扣 10 分 <input type="checkbox"/> 位置錯誤 <input type="checkbox"/> 尺寸錯誤(含未作出血區域) <input type="checkbox"/> 顏色設定錯誤 <input type="checkbox"/> 弧度處理錯誤(視兩處錯，扣 10 分)	每錯一處扣 5 分	20 分	
10	標誌製作不正確(含未製作)	<input type="checkbox"/> 標誌未製作，直接扣 20 分 <input type="checkbox"/> 標誌尺寸大小錯誤 <input type="checkbox"/> 標誌描繪品質太差 <input type="checkbox"/> 置入位置未能居中對齊 <input type="checkbox"/> 顏色設定錯誤	每錯一處扣 10 分	20 分	
11	文字編排、處理不正確(含未製作)	<input type="checkbox"/> 文字一處未製作，直接扣 15 分 <input type="checkbox"/> 文字輸入錯誤(含漏字)(一字扣 2 分) <input type="checkbox"/> 字體大小處理錯誤(含字型) <input type="checkbox"/> 字體編排位置錯誤 <input type="checkbox"/> 顏色設定錯誤 <input type="checkbox"/> 繞圖排文錯誤 <input type="checkbox"/> 誤製多餘框線	每錯一處扣 5 分	30 分	
12	圖檔影像處理不正確(含未製作)	<input type="checkbox"/> 置入位置錯誤 <input type="checkbox"/> 置入尺寸錯誤(含未作出血區域、裁切、變形) <input type="checkbox"/> 影像溶接合成錯誤(四張圖視為一處) <input type="checkbox"/> 色調分離處理錯誤 <input type="checkbox"/> 圖框製作錯誤(含誤製多餘框線) <input type="checkbox"/> 陰影製作錯誤	每錯一處扣 10 分	30 分	
13	回樣改版處理不正確	<input type="checkbox"/> 回樣填色設定錯誤、未處理完整 <input type="checkbox"/> 置入尺寸錯誤(含裁切、變形) <input type="checkbox"/> 置入位置錯誤	每錯一處扣 5 分	20 分	
14	應檢人員訊息方塊製作不正確	<input type="checkbox"/> 訊息方塊未製作，直接扣 20 分 <input type="checkbox"/> 未輸入應檢人姓名(含數字年度字樣)直接扣 10 分 <input type="checkbox"/> 文字輸入錯誤(一字扣 2 分) <input type="checkbox"/> 左下、右上角轉圓角程度錯誤 <input type="checkbox"/> 矩形外框粗細錯誤 <input type="checkbox"/> 文字編排錯誤 <input type="checkbox"/> 顏色設定錯誤	每錯一處扣 5 分	20 分	
15	檔案處理不正確	<input type="checkbox"/> 未儲存原生檔 <input type="checkbox"/> 未儲存為 PDF 檔案 <input type="checkbox"/> 命名錯誤	每錯一處扣 10 分	10 分	

扣分小計		分
(二)評分統計（以各項目最高扣分為上限）		
現場評分（扣分不得超過 40 分，或可不扣分） 1.工作態度；2.操作方法；3.操作技術。		扣分
成品評分 開始時間_____終止時間_____		扣分
總得分（請以總分 100 分－現場評分扣分－成品評分扣分）		分

伍、印前製程乙級技術士技能檢定術科測試時間配當表

每一檢定場，每日排定測試場次為上、下午各乙場；程序表如下

時 間	內 容	備 註
08:00~08:15	1.監評前協調會議（含監評檢查機具設備）。 2.應檢人報到完成。	15 分鐘
08:15~08:30	1.應檢人代表抽題及排定工作崗位。 2.場地設備、自備機具及材料等作業說明。 3.測試應注意事項說明。 4.應檢人試題疑義說明。 5.應檢人檢查設備及材料。 6.其他事項。	15 分鐘
08:30~11:30	第一場測試	測試時間 180 分鐘
11:30~12:20	1.監評人員進行評分。 2.應檢測試成績登錄彙整。 3.術科測試相關資料彌封彙整。	50 分鐘
12:20~12:55	1.監評人員休息用膳時間。 2.檢定場地復原。 3.應檢人報到完成。	35 分鐘
12:55~13:10	1.應檢人代表抽題及排定工作崗位。 2.場地設備、自備機具及材料等作業說明。 3.測試應注意事項說明。 4.應檢人試題疑義說明。 5.應檢人檢查設備及材料。 6.其他事項。	15 分鐘
13:10~16:10	第二場測試	測試時間 180 分鐘
16:10~17:00	1.監評人員進行評分。 2.應檢測試成績登錄彙整。 3.術科測試相關資料彌封彙整。	50 分鐘
17:00~17:20	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）	20 分鐘

備註：依時間配當表準時辦理抽籤，並依抽籤結果進行測試，遲到者或缺席者不得有異議。

陸、印前製程乙級技術士技能檢定術科測試參考成品

(一) 試題編號：19100-980201

01 印前製程應用

行政院勞工委員會中部辦公室
年度印前製程乙級技術士
技能檢定
應檢人員：

行政院勞工委員會中部辦公室
年度印前製程乙級技術士
技能檢定
應檢人員：

解析度名稱	說明
dpi(dot/inch)	每英吋多少雷射點，輸出機解析度
lpi(line/inch)	每英吋幾線，半色調印刷品解析度
ppi(pixel/inch)	每英吋多少畫素，影像解析度
epl(element/inch)	每英吋多少元素，一般指掃描單位數

行政院勞工委員會中部辦公室
Central Region Office Council of Labor Affairs

陸、印前製程乙級技術士技能檢定術科測試參考成品

(二) 試題編號：19100-980202

本題不予公告

陸、印前製程乙級技術士技能檢定術科測試參考成品

(四) 試題編號：19100-980204

