

技術士技能檢定印前製程職類乙級術科測試參考資料

試題編號：19100—106201~8

審定日期：106 年 02 月 12 日

技術士技能檢定印前製程職類乙級術科測試參考資料目錄

壹、技術士技能檢定印前製程職類乙級術科測試應檢人須知.....	1-2
貳、技術士技能檢定印前製程職類乙級術科承辦單位考場設備規格表.....	3
參、技術士技能檢定印前製程職類乙級術科測試試題.....	4-19
肆、技術士技能檢定印前製程職類乙級術科測試說明樣式.....	20-33
伍、技術士技能檢定印前製程職類乙級術科測試評審表.....	34-62
陸、技術士技能檢定印前製程職類乙級術科測試時間配當表.....	63
柒、技術士技能檢定印前製程職類乙級術科測試參考素材(如附光碟)	

壹、技術士技能檢定印前製程職類乙級術科測試應檢人須知

- 一、本試題共有 8 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。（應檢人為身心障礙者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、到達測試地點後，請先到「報到處」辦理報到手續。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，請攜帶術科測試通知單、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，並將准考證及術科測試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、依據所選定測試試題材料表，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（開始測試後一律不准更換）。
- 九、測試當日由應檢人術科測試編號最小者為代表任抽其一題進行測試，其餘應檢人則依術科測試編號排序按試題編號順序領取試題參加測試。
- 十、俟監評人員宣佈「開始」口令後，才能開始測試作業。
- 十一、測試中不得與鄰人交談、代人操作或託人操作。
- 十二、測試中應注意自己、旁人及術科測試場地之安全。
- 十三、測試作業流程：
 - （一）測試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）測試時間內若提前完成，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)術科測試時間包含版面製作、完成作品列印、檔案修改校正及儲存等程序，當監評人員宣布測試時間結束，除了位於列印工作站之應檢人繼續完成列印操作外，所有仍在電腦工作站崗位的應檢人必須立即停止操作，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，若未於規定時間內完成作品者，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。

十四、離場前，應點交工具及清潔場地，同時將術科測試通知單請監評人員簽章後才可離開測試場地。

十五、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。

十六、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。

十七、各試題測試時間均為 120 分鐘。

十八、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、技術士技能檢定印前製程職類乙級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. 試算表 軟體及版本_____ 6. 可支援 Flash 播放軟體 軟體及版本_____ 7. 其他軟體 版本_____
2	輸入法	☐ 注音 ☐ 倉頡 ☐ 大易 ☐ 嚙蝦米 ☐ 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術科測試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、技術士技能檢定印前製程職類乙級術科測試試題

一、試題編號：19100-106201

二、試題名稱：製作菊 16 開書刊膠裝彩色封面封底+折頁

三、測試時間：120 分鐘

四、測試項目：

- (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、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) 術科測試時間包含版面製作、完成作品列印、檔案修改校正及儲存等程序，當監評人員宣布測試時間結束，除了位於列印工作站之應檢人繼續完成列印操作外，所有仍在電腦工作站崗位的應檢人必須立即停止操作。
- (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) 測試時間結束前，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) 作業完畢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、技術士技能檢定印前製程職類乙級術科測試試題

一、試題編號：19100-106202

二、試題名稱：可變印紋

三、測試時間：120 分鐘

四、測試項目：

- (一) 結合資料庫編排達到可變印紋的自動化圖文整合。
- (二) 原稿判讀、版面設定、製作規劃、資料庫編排以及數位印刷概念。
- (三) 向量檔案製作、平面 3D 效果製作和點陣圖檔效果運用。
- (四) 基本顏色與漸層色設定、透底色的檔案格式設定和去背的應用。
- (五) 儲存檔案、另附存 PDF 電子檔及檔案列印操作。
- (六) 列印後應具備自我品管檢查之責任。

五、試題內容：

- (一) 試題內容：製作裁切後可得 **18 本**，每本有 **3 張**學習券的列印檔案，採用可變印紋方式製作，每一本都有唯一的編號、影像、上課地點和內容；每一本的每一張學習券號碼也是唯一的流水號。請製作出 **3 張 A3** 的檔案以利將來進入後加工階段時，裁刀裁切完成後即可得到 **18 本**學習券，不需有印刷後配帖加工的流程。
- (二) 版面規格：單張學習券含存根聯尺寸為已包含出血的尺寸：**135mmX44mm**。
- (三) 完成尺寸：於 **A3** 直式紙張內居中拼成 **9X2 (396X270mm)** 共 **18 模**，每模列和欄的間距為 **0mm**，輸出 **3 張 A3** 紙張。輸出時需轉換成 **PDF/X-1a** 格式(此格式可將 **RGB** 色空間轉成 **CMYK**，並將符合規範的字體內嵌入 **PDF** 檔案內，專為出版印刷用的檔案格式，所以製作時的檔案以 **RGB** 格式操作，轉存 **PDF** 的設定為 **PDF/X-1a**，色彩轉換之目的地選擇銅版紙 (**coated paper**) 的描述檔)。
- (四) 裁切：底紋在設計時為密接的安排，模與模之間採用一刀裁切的方式。採用數位裁刀設定裁切尺寸，可自動移動紙張距離及裁切，並假設此印件為常用型的尺寸和固定版型，因此只要依照版型設定指示，於輸出列印成品可不加裁切和完成尺寸的標線。
- (五) 文字檔：檔名為 **TEXT.txt**，自行取用置入。本文字檔中如有未包含的文字，請依照『說明及對位用』檔案指示說明自行輸入。
- (六) 每張學習券的規定請依照『說明及對位用』資料夾內的設定說明製作。
- (七) 版型和 **18 張小圖**：包含原檔與對位用參考檔：請依照『說明及對位用』資料夾內的設定說明製作。
- (八) 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。

- (九) 術科測試時間包含版面製作、完成作品列印、檔案修改校正及儲存等程序，當監評人員宣布測驗時間結束，除了位於列印工作站之應檢人繼續完成列印操作外，所有仍在電腦工作站崗位的應檢人必須立即停止操作。
- (十) 成品檔案存檔命名規則：准考證號碼+應檢人姓名（中間不需要有+號）。
- (十一) 測試時間結束前，將所有成品原始和完成封裝檔案與 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。
- (十二) 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。
- (十三) 作業完畢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、技術士技能檢定印前製程職類乙級術科測試試題

一、試題編號：19100-106203

二、試題名稱：製作十二頁騎馬釘裝小冊子

三、測試時間：120 分鐘

四、測試項目：

- (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、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) 術科測試時間包含版面製作、完成作品列印、檔案修改校正及儲存等程序，當監評人員宣布測試時間結束，除了位於列印工作站之應檢人繼續完成列印操作外，所有仍在電腦工作站崗位的應檢人必須立即停止操作。
- (十) 完成檔案命名(檔名為准考证號碼+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) 作業完畢須將原稿、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、技術士技能檢定印前製程職類乙級術科測試試題

一、試題編號：19100-106204

二、試題名稱：A4 西式包摺雙面 DM

三、測試時間：120 分鐘

四、測試項目：

- (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、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) 檔案包含一份文字檔、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) 檔案包含九張圖片檔：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) 術科測試時間包含版面製作、完成作品列印、檔案修改校正及儲存等程序，當監評人員宣布測試時間結束，除了位於列印工作站之應檢人繼續完成列印操作外，所有仍在電腦工作站崗位的應檢人必須立即停止操作。
- (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。



參、技術士技能檢定印前製程職類乙級術科測試試題

一、試題編號：19100-106205

二、試題名稱：十二頁西式（左翻）騎馬釘裝宣傳小手冊製作

三、測試時間：120 分鐘

四、測試項目：

- （一）原稿製作條件之判讀，確認編輯版面大小及版面內容位置。
- （二）依據印刷需求條件，合宜的處理圖像格式轉換以及圖檔特效的處理。
- （三）依據書冊編輯的概念，判讀原稿內容，利用主頁功能，完成頁面內容的製作。
- （四）利用文字樣式觀念，迅速完成內文文字處理、套用與目錄輸出。
- （五）書冊編輯的頁碼起序編修與目錄頁碼對應修正製作。
- （六）完成頁面輸出與印刷落版規劃，同時完成出血標記、十字線、裁切標記與摺線等規線的製作輸出。
- （七）檔案製作、輸出與存檔之格式處理。
- （八）列印後應具備自我品管檢查之責任。

五、試題說明：

- （一）本印件為十二頁西式（左翻）騎馬釘裝的宣傳小手冊。內容共計有：封面、封面裡、內文 8 頁、封底裡、封底合計共有十二頁（其中封面裡與封底裡為空白頁）。而且本手冊印製時，整本均用 120 磅雪面銅版紙印製（含封面與封底）。
- （二）本印件裝訂後完成尺寸為 120mm × 120 mm（單頁），其版面尺寸(版面編排範圍)為 100mm × 100 mm，於頁面居中。
- （三）封面、封底與內文 8 頁（含目錄頁），請依說明樣式及所附試題檔案自行製作，所製作完成的電子稿檔案須符合印刷裝訂條件之規範需求。
- （四）本印件拼完版之最大輸出尺寸為 297mm × 420 mm (A3)，在製作頁序樣張時，請以“先 Z 字摺再垂直摺”的方式製作頁序樣張，並依據印製條件編寫頁碼。
- （五）落版時請依據頁序樣張繪製台紙，再完成落版作業。
- （六）列印輸出的成品上需有出血標記、裁切標記、十字線與摺線等規線標記(線寬 0.3mm 以下可供識別)，輸出成品需註記咬口方向。
- （七）請考生在封底的電子稿檔案時，於規定位置上正確輸入考生的姓名與考試年度。
- （八）另附封面與封底以及內頁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。
- （九）隨身碟或光碟片，內含所有檢定考試應有之電子檔案。
- （十）術科測試工作包含書籍版面編輯排版、印刷製版落版工作與完成作品列印工作，

並自行完成檔案編輯修改工作檢核與正確儲存等程序，當監評人員宣布測試時間結束，除了位於列印工作站之應檢人繼續完成列印操作外，所有仍在電腦工作站崗位的應檢人必須立即停止操作。

- (十一) 完成之檔案共有排版與落版兩個完整文件資料，其檔名命名原則為（准考證號碼＋應檢人姓名＋排版 與 准考證號碼＋應檢人姓名＋落版），並需將檔案轉為 **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** 檔各乙份需完整儲存於隨身碟中供檢覈。
- (十二) 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。作業完畢須將原稿、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、技術士技能檢定印前製程職類乙級術科測試試題

一、試題編號：19100-106206

二、試題名稱：製作菊 8 開彩色廣告版面

三、測試時間：120 分鐘

四、測試項目：

- (一) 最常見之廣告版面大小，便於攜帶，無論活動促銷或廣告宣傳都適合的印刷尺寸製作所應具備之概念。
- (二) 版面設定與出血尺寸的製作規劃以及原稿判讀。
- (三) 數位圖片裁切、去背景、合成、轉角度、刷淡的應用。
- (四) 標題字沿線排版處理、字體樣式設定、繞圖排文。
- (五) 基本顏色與漸層色設定、曲線色塊製作、漸層製作、多邊形色塊製作、雙圓形設定製作與不透明度應用。
- (六) 儲存檔案、另附存 PDF 電子檔及檔案列印操作，包含出血標記、裁切標記與十字線印出。
- (七) 列印後應具備自我品管檢查之責任。

五、試題內容：

- (一) 試題內容：模擬一份『菊 8 開』彩色廣告版面，並請依照『說明樣式』完稿且符合印刷條件需求。
- (二) 版面規格：菊 8 開，本完成品列印樣張必須輸出一張。
- (三) 完成尺寸：左右 21cm × 天地 29.7cm 之一頁廣告版面，另需含出血 3mm。
- (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，共計兩處。
- (五) 光碟片或隨身碟中包含 15 份圖片檔與一份描圖參考檔，餘請依照『說明樣式』處理置入。
- (六) 封面標題：標楷體，2 行，分別為 65 級、水平縮放 75%；80 級、水平縮放 70%，其餘標題文字請依照『說明樣式』設定處理。
- (七) 物件位置、各顏色指定、線條等製作請參考『說明樣式』設定。
- (八) 輸出列印成品上需有出血標記、裁切標記與十字線，線寬 0.3mm 以下可供識別。
- (九) 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) 術科測試時間包含版面製作、完成作品列印、檔案修改校正及儲存等程序，當監評人員宣布測試時間結束，除了位於列印工作站之應檢人繼續完成列印操作外，所有仍在電腦工作站崗位的應檢人必須立即停止操作。

- (十一) 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。
- (十二) 測試時間結束前，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。
- (十三) 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。
- (十四) 作業完畢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、技術士技能檢定印前製程職類乙級術科測試試題

一、試題編號：19100-106207

二、試題名稱：製作包裝印刷盒型設計

三、測試時間：120 分鐘

四、測試項目：

- (一) 製作完成一份包裝印刷盒型設計與拼成四模大版。
- (二) 原稿判讀、版面設定、盒型刀模繪製、局部上光製作及拼大版概念。
- (三) 包裝盒型設計出血的位置。
- (四) 字體樣式設定、圖片漸層與底色融入處理、圖片去背與旋轉置入加陰影處理、LOGO 描繪與顏色設定。
- (五) 基本顏色與漸層色設定、刀模線用特別色設定應用。
- (六) 儲存檔案、另附存 PDF 電子檔及檔案列印操作。
- (七) 列印後應具備自我品管檢查之責任。

五、試題內容：

- (一) 試題內容：製作一份包裝印刷盒型設計，包括刀模繪製及局部上光製作，製作之稿件需符合印刷條件。
- (二) 盒型設計尺寸長寬高為 **138mm*37.4mm*17.2mm**。(參考附檔上下蓋標準盒描圖檔)
- (三) 完成尺寸：設定拼大版尺寸框為 **390mm*277mm**，拼成四模大版(天對天拼法)，最後輸出 **3 張 A3 紙張**，一張含有刀模圖四模盒型設計圖，一張沒有刀模圖四模盒型設計圖，一張沒有刀模圖四模局部上光圖，三張都要將大版外框印出來。
- (四) 光碟片或隨身碟中包含一份描圖檔，檔名為上下蓋標準盒描圖檔.jpeg，一份左右兩模刀模對位圖.jpeg，一份勞動部勞動力發展署 logo 描圖檔.psd，另有 3 張圖檔 **001.tif~003.tif**，中英文數字自行打字輸入。
- (五) 光碟片或隨身碟中包含原檔與參考檔：請依照『說明樣式及對位用檔案』自行輸入文字與圖檔製作。
- (六) 小版按照說明樣式製作處理，局部上光只製作四個地方，刀模線請用特別色繪製，請詳讀試題說明。
- (七) 拼大版依照一般出血 **3mm** 製作，以天對天轉向拼貼方式拼在規定尺寸內(模與模刀線距離 **6mm**，參考左右兩模刀模對位圖)，在規定的範圍框要印出來，上下左右十字對位線依設定框大小居中置入，不能超出框線外。(注意，假如沒有轉向拼模，將會超出規定的範圍，成績將以零分計算)

- (八) 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。
- (九) 術科測試時間包含版面製作、完成作品列印、檔案修改校正及儲存等程序，當監評人員宣布測試時間結束，除了位於列印工作站之應檢人繼續完成列印操作外，所有仍在電腦工作站崗位的應檢人必須立即停止操作。
- (十) 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/X-1a** 格式(建議為相容版本 **PDF1.3** 或 **1.4** 版本)電子檔檔名亦同，三個輸出檔名要標示清楚。
- (十一) 測試時間結束前，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。
- (十二) 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。
- (十三) 作業完畢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、技術士技能檢定印前製程職類乙級術科測試試題

一、試題編號：19100-106208

二、試題名稱：製作右翻十六頁騎馬釘裝手冊暨電子書

三、測試時間：120 分鐘

四、測試項目：

- (一) 原稿判讀、製作規劃及版面依印刷條件需求完稿，並進行電子書製作。
- (二) 圖文編輯中圖像、文字、動態等進行檔案格式、尺寸的轉換及特效處理。
- (三) 頁面與印刷落版規劃，包含出血標記、十字線、摺線與裁切標記等，另製做動態電子書特效並輸出、轉存檔案。
- (四) 列印與電子格式之成品，皆應具備自我品管檢查之責任。

五、試題內容：

- (一) 模擬一份『95mm × 130 mm』騎馬釘裝十六頁之小冊子，整份成品均採用雪面銅版紙 120 磅，以張頁式平版印刷機印製，且須符合印刷裝訂條件之需求。
- (二) 請自行繪製台紙，並完成 16 頁的落版；16 頁版面採「地對地」順時針摺紙方式拼大版，拼完版後最大輸出尺寸為 297 mm × 420 mm (A3)，成品列印樣張應輸出兩張。
- (三) 請依『說明樣式』自行設定、製作版面，所附『試題檔案』為檢定考試應有之電子檔，稿件中封面標題檔名為「料理中的美感秘密.ai」；另含「圖像檔」共計計 64 個為版面製作的素材；編輯的文字檔，檔名為「10508TEXT.txt」；圖文編輯過程請自行參考應用。
- (四) 稿件中未包含的文字(自行補上)、各物件位置未特別說明實際距離者，可依所附「描圖底稿」資料夾中的 16 張描圖檔(灰階影像檔，皆為完成尺寸) 進行對位調整，15、16 兩頁版面敬請另正確輸入考試年度與應檢人姓名等應試資訊。
- (五) 成品檔案存檔的命名規則：准考證號碼+應檢人姓名+(落版)和准考證號碼+應檢人姓名+(電子書)以利區隔；檔案需另轉換成 PDF 格式(建議為相容版本 PDF1.3 或 1.4 版本)列印；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。
- (六) 測試時間結束前，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；輸出列印成品上需有出血標記、裁切標記與十字線，線寬 0.3mm 以下可供識別並需註記咬口方向；並須自行量測與檢視印樣成品尺寸規格正確性。
- (七) 落版完成列印後，請依照『說明樣式』”電子書製作”所需求之項目、規範，製做

互動式電子書，並輸出翻頁格式，成品如所附之標準樣。

- (八) 術科測試時間包含原稿判讀、版面製作、完成作品、轉檔、列印、電子書製作等檔案修改校正及儲存等程序，當監評人員宣布測試時間結束，除了位於列印工作站之應檢人繼續完成列印操作外，所有仍在電腦工作站崗位的應檢人必須立即停止操作。
- (九) 作業完畢請將作品之所有成品、廢品、原稿、隨身碟連同稿袋與簽名樣張一併繳交監評人員評分。



(一) 試題編號：19100-106201

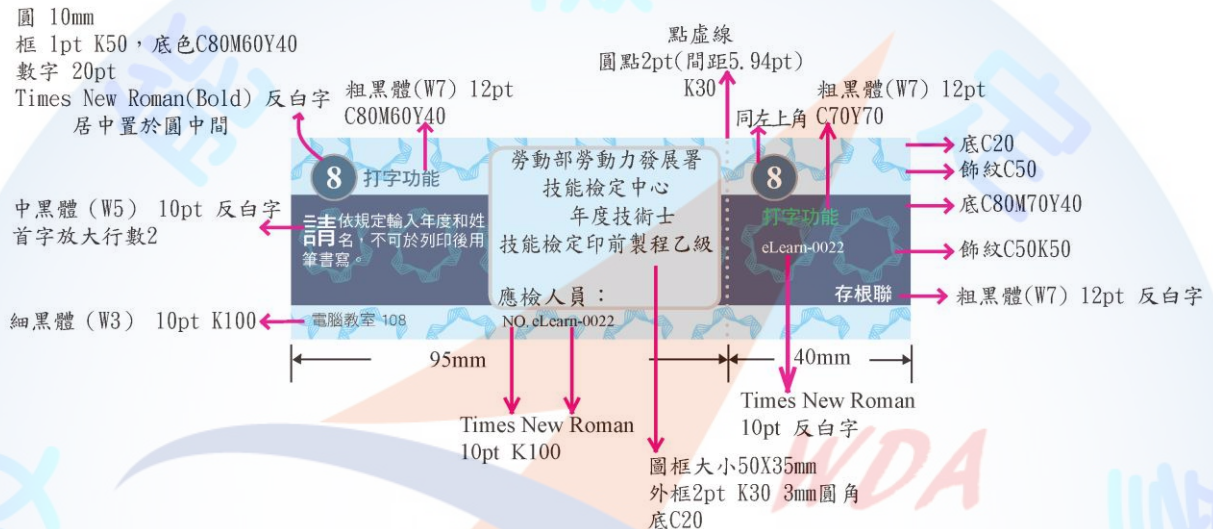
20

肆、技術士技能檢定印前製程職類乙級術科測試說明樣式

(二) 試題編號：19100-106202(1)

可變印紋單模版型說明 單模尺寸:長135mm X 高44mm

(底圖飾紋、色塊及文字等位置請參考 對位用參考檔 資料夾)



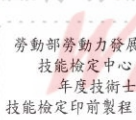
組成多模時，每一模的間距均為0mm
列印此張請以實際大小列印，並請用尺校量尺寸
(完成品示意圖 請參閱考生的檔案資料夾)

肆、技術士技能檢定印前製程職類乙級術科測試說明樣式

(二) 試題編號：19100-106202(2)

18週小圖的製作說明和參考數據

(以下說明所用的功能名詞和數據皆以ADOBE CS5以上的版本為參考，如考生使用其他軟體製作，請自行對應功能的名詞和調整數據，所製作出的結果仍需與參考樣張一致)

 ①	飾紋做法 1. 星芒數6個，線寬0.5pt 2. 二個半徑分別為10及4mm 3. 風格化圓角設定4mm 4. 旋轉5度 5. 底圖飾紋共用此圖，其位置與顏色請參考 (1_底圖飾紋對位檔.JPG)	 ②	1. 二條最長的高度為30mm (左條左端至 另一條右端最大的距離為48mm) 2. 最短的高3mm 3. 寬皆為3mm 4. 色彩為C20M60Y80的放射狀漸層
 ③	請由四個描圖擇一製作 描圖為向量路徑 有EPS檔可供使用 顏色C40Y40>3D>迴轉	 ④	20mm 方形 3D突出 75pt 自 C100Y100 50pt 標楷 底M50 己 C50M50 50pt 標楷 底Y50 做 M70Y50 50pt 標楷 底C50 符號功能
 ⑤	加色法做法 1. 圓15mm，三個 2. 形狀建立，ALT減去不要的部份 3. 即時上色，填入M100+Y100，C100+Y100，C100+M100和白色	 ⑥	做法 1. 長方形3X2mm複製四個，填入CMYK (藍綠再複製一個後，置入符號) 2. 單選最上層的控點點 3. 縮放工具，ALT選擇目標點 (沿著黑色色塊右下角上方30mm) 4. 縮放50% 5. 製作圓2mm，填色K50%，3D突出6mm 6. 旋轉色塊的角度-7度後 7. 再調整圓視的角度(x-7, y-75, z0)
 ⑦	去背置入版型 1. 檔案內有去好背的圖層可用 2. 將選取範圍變成路徑，經由儲存路徑和載入路徑後 3. 儲存適當的檔案格式 4. 置入版型必須符合框架大小以及適出版型的底色	 ⑧	標楷12pt K100 請輸入規定的年度和姓名 應檢人員：
 ⑨	直接置入圖框	 ⑩	網格上色
 ⑪	圖符合50x35mm大小 a. 6邊形半徑5mm b. 往下移動9mm、拷貝數個 c. 單條水平移動7.8mm 垂直4.5mm、拷貝 d. 二條一齊移動水平15.6mm e. 複合路徑、剪裁遮色片	 ⑫	選取範圍40X25mm 居中置放 羽化效果50
 ⑬	字 標楷體30pt R=G=B=0 刷淡50 白框 2pt	 ⑭	調整>色彩平衡 青偏向紅設定+100 藍偏向黃設定-77
 ⑮	採用濾鏡>扭曲 >外擴至最大量 (-100)	 ⑯	濾鏡>演算上色 >反光效果> 50~300mm變焦 亮度100
 ⑰	1. 內圈選取範圍為圓30mm 2. 外圈選取範圍為圓32mm 3. 中間1mm圓框羽化程度5，填入黑色，不透明度50	 ⑱	1. 圓選取範圍32mm 2. 範圍內翻轉，餘不動 3. 背景為黑白效果 4. 背景再填滿黑色，溶解效果50%

肆、技術士技能檢定印前製程職類乙級術科測試說明樣式

(三) 試題編號：19100-106203

試題編號: 19100-106203
說明樣式 (考生用)

字體: Times New Roman
字體大小: 13 pt
字框起始位置:
(X, Y) = (5, 7.5 mm)
字框大小: 85 * 115 mm
文字為: 0與1(上下左右不可重複,如圖所示)
文字顏色: 白色

字體: Times New Roman
大小: 60 * 80 mm
字框寬度: 1mm
顏色為M100Y100
入圖: image002, 圖像以填滿圖框為原則

滿版底框
放射狀漸層(平均由中心向外)
1. M100Y100
2. Y100
3. C100Y100
4. C100M100
需均勻的分佈於框內(含出血)

底色為C30

每一個字都做線性漸層(平均從左至右):
1. M100Y100
2. Y100
3. C100Y100
4. C100M100
已附有"書名"檔案(上色與置入適當位置即可)

中空橢圓, 大小: 80 * 70 mm, 寬度為5mm, 顏色為C100Y100

內圓的圓分為四等份之1/4橢圓, 大小為35 * 30 mm(入圖後縮放比例為50%), 此圖需做特效, 以變更CMYK四色Channel(換色板之方式, 以左上之image001為主)來製作, 分別入圖後再整合為一張圖, 如圖所示

請自行輸入
自行設定字體集:
中文: 中黑體
英文: Times New Roman
文字大小: 12 pt
文字向右下做黑色陰影
文字顏色: C100M90
請根據圖樣張紙尺寸位置

勞動力發展署技能檢定中心
Skill Evaluation Center
Workforce Development Agency
Ministry of Labor

****本作品需列印出裁切線與十字線, 提供評審之作品請於右下角簽名後繳回評分**

底色為Y50

字框起始位置:
(X, Y) = (5, 10 mm)
字框大小: 85 * 40 mm
字框邊界: 2 mm, YM100
字框形狀: 左斜線
文字位置請參考圖檔
文字內容請參考檔案"流線體文字"

數位印刷可以有三種詮釋:
一、Computer-to-Paper
二、Computer-to-Proof
三、Computer-to-Print

歡迎索取相關資訊
電話: (02) 2211-1234
傳真: (02) 2211-4321
<http://www.dp-promotion.com.tw>

在這0與1的數位世界裡
傳統印刷將如何與數位印刷和平相處
數位與類比能共存共榮

數位印刷機種類	輸出尺寸	輸出品質
碳粉式 數位印刷機	較受限制	接受度普通
噴墨式 數位印刷機	尺寸較大	接受度普通
電子油墨式 數位印刷機	較受限制	接受度高

表格起始位置:
(X, Y) = (100, 35 mm)
表格大小: 83 * 53 mm
(行與列之大小請參考圖檔)
字框底色:(請自行對應色彩)
C100 並刷淡為50%
M100 並刷淡為50%
C75M5Y100 並刷淡為50%
C40M80 並刷淡為80%
表格邊界: 0.5 mm
字體與大小:(請自行對應大小)
12 及 14 Pt 標楷

字框起始位置:
(X, Y) = (112.5, 95 mm)
字框大小: 60 * 30 mm
字框底色: C100M90Y10
並刷淡為30%
中文字體: 標楷
字體大小: 12 Pt
文字位置請參考圖檔
黑色字框邊界: 0.5 mm

中文字體: 標楷
英文字體: Times New Roman
字體大小: 15 Pt
文字位置請參考圖檔

中文字體: 標楷
英文字體: Times New Roman
字體大小: 12 Pt
文字位置請參考圖檔

****本作品需列印出裁切線與十字線, 提供評審之作品請於右下角簽名後繳回評分**

肆、技術士技能檢定印前製程職類乙級術科測試說明樣式

(四) 試題編號：19100-106204(1)

試題編號：19100-106204(1)
說明樣式
考生用

底色 C30 Y30 M20Y20
文字 K100 C20Y20

台灣海峽

二港口聚落圖像

旗津

高雄第二港口

紅毛港

小港

台灣海峽

紅毛港位於高雄第二港口（水深 16 公尺，寬 149 公尺（寬度 240 公尺），可通航 10 萬噸級船舶）的南端，北邊與旗津連成一長半島，但在 1997 年開闢第二港口後變成三面臨水的陸地；南邊連成旗島，西面為旗津，東側為台電大林火力發電廠，南邊為大林港，與高雄市陸地相連，成為現在長約 3 公里，寬度約 300-500 公尺，面積約 112 公頃的狹長沙洲地形。

區域名稱探源

小港地處於高雄市政府轄區南方土地面積約 40 平方公里，早年名為「港仔港」，此因位處於高雄港南岸之鳳山港（鹽水港）畔而得名；據「台灣古地名」一書云，「港仔港」即港畔之意，即鳳山港畔之意。

聚落風華

聚落：由於鳳山港畔有一條港道連往大林港打子港，但 1920 年鳳山港淤塞成為不通船隻的迷途港灣，故日治時期地方制度改正時，改稱小港，即港面狹小之意。

勞動部勞動力發展署技能檢定中心 年度技術士技能檢定印前製程乙級 應檢人員：

★★本作品須列出裁切線、十字線與角線，並請於右下角簽名繳回評分。

- 色彩為淡橙色 (M25Y3)，圓弧之弧度請參考描圖檔，並製作陰影效果。
- 粗黑體灰色字 (K70)，24pt。
- 吉祥物高度 80mm，可開啟 DRAW 檔內之造型，等比例縮放置入畫面位置。
- 本圖獲告知回樣改版，請開啟 Map 檔，參考上方回樣色彩需求修改，完成後置入畫面之中。
- 大標題字體樣式置於 DRAW 檔，文字請填入各指定色彩，並加入黑色 (K100) 陰影。
- 中國體灰色字 (K70)，9pt。
- 底圖（參考 DRAW 檔）請等比例縮放，配置漁業面下線，色彩為白色，不透明 50%。
- 中標題，粗黑體，24pt 藍色 (C100M80Y20)。
- 60mmX60mm 的影像檔（色彩模式為灰階），向外繪製一個厚 10mm 白色的方框，且在右下方加入陰影效果（如畫面）。
- 中國體，11pt，黑色 (K100)，進行文繞圖。
- 四張影像等比例縮放，高度統一為 36mm，圖與圖間重疊 5mm 並進行影像溶接合成，置於白色方塊上，總計高度為 40mm。
- 矩形 80mmX40mm，左下角、右上角轉圓程度為 50%，淡黃色 (Y50)，外框 2pt，灰色 (K70)。
- 背景淡藍色 (C35M25)。
- 文字請自行輸入，粗黑體 14pt、18pt，灰色 (K70)。

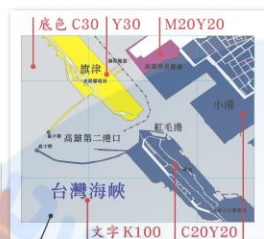
★★請勿直接量測本說明樣式中各尺寸與位置，本樣式僅提供應檢人各項配合製作說明參考使用。

肆、技術士技能檢定印前製程職類乙級術科測試說明樣式

(四) 試題編號：19100-106204(2)

試題編號：19100-106204(2)
說明樣式
考生用

- 色彩為淡橙色 (M25Y3)，圓弧之弧度請參考描圖檔，並製作陰影效果。
- 粗黑體灰色字 (K70)，24pt。
- 吉祥物高度80mm，可開啟DRAW檔內之造型，等比例縮放置入畫面位置。
- 本圖獲告知回報改版，請開啟Map檔，參考上方同樣色彩需求修改，完成後置入畫面之中。
- 大標題字體樣式置於DRAW檔，文字請填入各指定色彩，並加入黑色 (K100) 陰影。
- 中國體灰色字 (K70)，9pt。
- 底圖 (參考DRAW檔) 請等比例縮放，配置畫面下緣；色彩為白色，不透明50%。



二港口聚落圖像



台灣海峽

紅毛港位於高嶺第二港口 (水深16公尺，寬148公尺 (寬度240公尺)，可通航10萬噸級船舶) 的南邊，北邊則與旗津連成一狹長半島。但在1967年開闢第二港口後變成三面臨水的陸地；而旗津成為孤島。西臨台灣海峽，東臨為台灣大橋及大橋電力發電廠，南邊為大林港，與高嶺市陸地相接。成為新在長約3公里，寬度約300-500公尺，面積約112公頃的狹長沙洲地形。

區域名稱探源

小港地處於基隆市瑞芳區南方土地面積約40平方公里，早年名為「港仔寮」；此因位處於基隆湖兩岸之鳳山港 (鹽水港) 畔而得名；據「台灣古地名」一書云：「港仔寮」即港畔之意，即鳳山港畔之聚落。由於單的過海有一條溝溝連通往大林蘭竹子港。但1920年鳳山港於意成為不通過船橋的迷你港，故自地時期地方制度改正時，改稱小港，即港口狹小之意。



聚落風華



勞動部勞動力發展署技能檢定中心 年度技術士技能檢定
印前製程乙級
應檢人員：

★★本作品須列出裁切線、十字線與角線，並請於右下角簽名繳回評分。

- 中標題，粗黑體，24pt 藍色 (C100M80Y20)。
- 60mmX60mm 的影像檔 (色彩模式為灰階)，向外繪製一個厚10mm 白色的方框，且在右下方加入陰影效果 (如畫面)。
- 中國體，11pt，黑色 (K100)，進行文繞圖。
- 四張影像等比例縮放，高度統一為36mm，圖與圖間重疊5mm 並進行影像溶接合成，置於白色方塊上，總計高度為40mm。
- 矩形80mmX40mm，左下角、右上角轉圓程度為50%，淡黃色 (Y50)，外框2pt，灰色 (K70)。
- 背景淡藍色 (C35M25)。
- 文字請自行輸入，粗黑體14pt，18pt，灰色 (K70)。

★★請勿直接量測本說明樣式中各尺寸與位置，本樣式僅提供應檢人員各項配合製作說明參考使用。

肆、技術士技能檢定印前製程職類乙級術科測試說明樣式

(五) 試題編號：19100-106205(1)

試題說明：

- (一) 本印件為騎馬釘裝之宣傳小手冊。內容共計有：封面、封面裡、內文 8 頁、封底裡、封底合計共有十二頁（其中封面裡與封底裡為空白頁）。
- (二) 本印件單頁完成尺寸為 120mm×120mm，其版面編排尺寸（版面尺寸）為 100mm×100mm，於頁面居中。
- (三) 製作本印件圖文資料時，均須符合印刷複製需求，圖像色彩模式為 YMCK，圖像解析度 300 ppi

文字 / 段落格式：

段落樣式一：左邊書眉（紅色）

特粗黑體（黑體 W9），大小 8pt，顏色 Y100M100Bk25；底線 3pt 顏色 Bk100，線條樣式為細粗線

段落樣式二：右邊書眉（綠色）

特粗黑體（黑體 W9），大小 8pt，顏色 Y100C100Bk25；底線 3pt 顏色 Bk100，線條樣式為細粗線

段落樣式三：右邊書眉（藍色）

特粗黑體（黑體 W9），大小 8pt，顏色 M100C100Bk25；底線 3pt 顏色 Bk100，線條樣式為細粗線

段落樣式四：頁碼

圓形，尺寸 6X6mm，顏色 Y100M100；字元 Arial Bold，大小 8pt，白色；文字外框筆畫 0.5pt，Bk100

段落樣式五：章的篇名標題

粗明體（明體 W7），大小 12pt，顏色 Y100M100Bk50，行距 14pt，字元間距加寬 25，與後段距離 2mm

段落樣式六：章的內文

文字為複合字體集 [中文：細黑體（黑體 W3）；英文 Arial Bold；數字 Arial Italic，標點符號：中明體（明體 W5）；大小 8pt，顏色 Bk100，行距 12pt，首行左邊縮排 2 字元，字元間距加寬 25，與後段距離 2mm

段落樣式七：說明文

文字為複合字體集 [中文：細黑體（黑體 W3）；英文 Arial Bold；數字 Arial Italic，標點符號：中明體（明體 W5）；大小 8pt，顏色 Bk100，行距 12pt，左邊縮排 6 字元，凸排 4 字元，字元間距加寬 25；於段落文字“：”前的前置文字的顏色改為 C100。

段落樣式八：節的標題

粗明體（明體 W7），大小 10pt，顏色 Y100C100Bk50，行距 14pt，字元間距加寬 25，與後段距離 2mm；底線 3pt，顏色 Y100M100，線條樣式為粗粗線。

段落樣式九：節的內文

文字為複合字體集 [中文：細黑體（黑體 W3）；英文 Arial Bold；數字 Arial Italic，標點符號：中明體（明體 W5）；大小 8pt，顏色 Bk100，行距 12pt，首行左邊縮排 2 字元，左邊縮排 2 字元，字元間距加寬 25，與後段距離 1mm

段落樣式十：編號標題

細黑體（黑體 W3），數字 Arial Italic，大小 8pt，顏色 M100C100，行距 12pt，字元間距加寬 25

段落樣式十一：編號內文

文字為複合字體集 [中文：細黑體（黑體 W3）；英文 Arial Bold；數字 Arial Italic，標點符號：中明體（明體 W5）；大小 8pt，顏色 Bk100，行距 12pt，左邊縮排 4 字元，字元間距加寬 25，與後段距離 1mm

段落樣式十二：強調突顯式標題

特粗明體（明體 W9），大小 12pt，顏色 Y100M100Bk50，行距 14pt，置中對齊

段落樣式十三：圖說

細黑體（黑體 W3），大小 8pt，顏色 Y50，文字外框筆畫 0.5pt，Bk100

若文中字元間距、行距、段落間距未詳細敘述者，可請依描圖檔調整設定

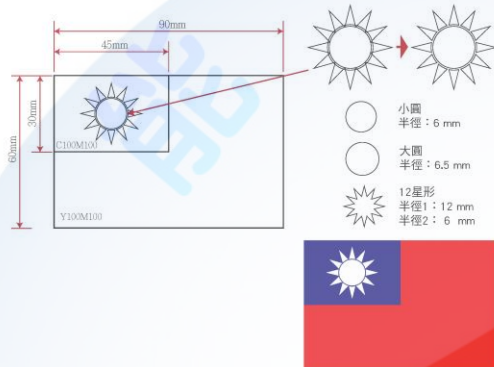
肆、技術士技能檢定印前製程職類乙級術科測試說明樣式

(五) 試題編號：19100-106205(2)

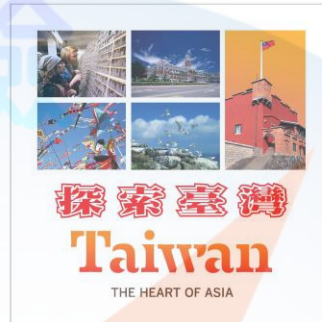
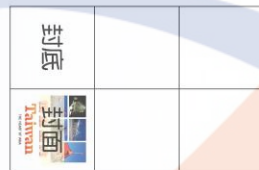
試題編號：19100-106205 說明樣式(考生用)

請勿直接量測本說明樣式中各物件尺寸與位置，
本樣式僅提供應檢人各項配合製作說明參考使用

附件一、國旗繪製尺寸規格



附件二、落版頁序示意圖



封面

置入圖像

- ★圖像尺寸為 33X25 mm，圖像間距 2mm，分別置入圖像：檔名為：pic01、pic02、pic03、pic04。
- ★圖像尺寸為 30X32mm，圖像間距 2mm，先將圖像 pic05，進行大空顏色調整處理(將藍天的藍色層次為 Y80M40)，完成後再行置入。

自行輸入書名文字：【探索台灣】

- ★紅白多框臨時效果字體，字型：超粗明體(明體 W12) 32pt，顏色 Y100M100，紅白框線各為粗細 0.5mm，框線顏色為白色與 Y100M100。

書名字型填色後，並置入：檔名為：pic23

- ★新舊文字顏色 Y100M95 Y100M55
- ★顏色文字顏色 Y25M25K75

● 封面裡為空白頁面

封底

置入圖像：檔名為 pic22，

- ★圖像尺寸為 60X50 mm。

輸入探索台灣及說明文的文字：

- ★紅色文字字型：超粗明體(明體 W12) 16 pt，顏色 Y100M100。
- ★黑色文字字型：中楷體(楷書體 W5) 8 pt，顏色 Bk100。

置入應檢資訊文字：

- ★年度與姓名必需依要求正確輸入。
- ★文字字型：細黑體(黑體 W3) 10 pt，顏色 Bk100。

置入說明文字：

- ★文字字型：中黑體(黑體 W5) 10 pt，顏色 Bk100，置中對齊。

● 封底裡為空白頁面



肆、技術士技能檢定印前製程職類乙級術科測試說明樣式

(五) 試題編號：19100-106205(3)

請勿直接量測本說明樣式中各物件尺寸與位置，本樣式僅提供應檢人各項配合製作說明參考使用！

內文～目錄頁

背景圖像

- ★圖像完成尺寸為 120mm X 120mm
- ★先將檔案 pic06，居中選取 100mmX100mm，再針對其外圍影像進行【去除飽和度】與【馬賽克】，單元格大小 16 方形，特效處理，完成後再行置入。

繪製矩形色塊：

- ★尺寸 100mm X 100mm
- ★白色 3mm 粗細 線外框線，內容填滿 50% 白色

置入書名文字：探索臺灣

- ★超粗明體（明體 W12）24pt，顏色 Y100M100，白色外框筆畫 1pt，置中對齊

置入目錄標題文字：目錄

- ★特粗明體（明體 W9）18pt，水平縮放 150%，顏色 Bk100，白色外框筆畫 1pt，底線 5pt 白色細細線

輸入目錄內容

- ★章的篇名標題：紅色文字，套用段落樣式五
- ★節的標題：綠色文字，套用段落樣式八
- ★於頁碼字元前置入符號【-】



內文～第二頁 P2

右邊書眉

- ★圖像：檔名為 pic22，尺寸 8 X 6.5mm
- ★文字：套用段落樣式二
- ★頁碼：套用段落樣式四

背景圖像

- ★置入圖像：檔名為 pic A，尺寸 120X40mm
- ★圖像上緣 20mm 刷淡融入處理

置入圖像

- ★圖像框尺寸 36X24mm（含框）
- ★置入圖像：檔名為 pic08，2pt 框線，Y100C100
- ★先將圖檔 pic09-1 天空置換成 pic09-2，完成後再行置入，3pt 框線，M100C100

文字格式：

- ★章的篇名標題：紅色文字，套用段落樣式五
- ★節的內文：黑色文字，套用段落樣式六
- ★節的標題：綠色文字，套用段落樣式八
- ★節的內文：黑色文字，套用段落樣式九
- ★圖說：黃色文字，套用段落樣式十三

內文～第一頁 P1

左邊書眉

- ★圖像：檔名為 pic22，尺寸 8 X 6.5mm
- ★文字：套用段落樣式一
- ★頁碼：套用段落樣式四

背景圖像

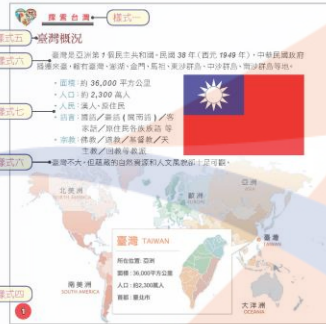
- ★置入圖像：檔名為 pic07，尺寸 120X70mm
- ★圖像上緣 30mm 刷淡融入處理

國旗圖像繪製

- ★依照附件一尺寸規格說明完成繪製國旗，置入時以 50% 比例置入，圖像框尺寸 45mm X 30mm，圖像框

文字格式：

- ★章的篇名標題：紅色文字，套用段落樣式五
- ★章的內文：黑色文字，套用段落樣式六
- ★說明文：藍色標題文字，套用段落樣式七



內文～第三頁 P3

左邊書眉

- ★圖像：檔名為 pic22，尺寸 8 X 6.5mm
- ★文字：套用段落樣式一
- ★頁碼：套用段落樣式四

背景圖像

- ★置入圖像：檔名為 pic A，尺寸 120X40mm
- ★圖像上緣 20mm 刷淡融入處理

置入圖像

- ★圖像框尺寸 36X24mm（含框）
- ★置入圖像：檔名為 pic10，3pt 框線，C100
- ★先將圖檔 pic11 進行【色調分離】處理（色調 4 階），完成後再行置入，2pt 框線，M100

文字格式：

- ★章的標題：綠色文字，套用段落樣式八
- ★節的內文：黑色文字，套用段落樣式九
- ★圖說：黃色文字，套用段落樣式十三

肆、技術士技能檢定印前製程職類乙級術科測試說明樣式

(五) 試題編號：19100-106205(4)

請勿直接量測本說明樣式中各物件尺寸與位置，本樣式僅提供應檢人各項配合製作說明參考使用。

內文～第四頁 P4

右邊書眉

- ★圖像：檔名為 pic22，尺寸 8 X 6.5mm
- ★文字：套用段落樣式三
- ★頁碼：套用段落樣式四

背景圖像

- ★置入圖像：檔名為 pic B，尺寸 120X40mm
- ★圖像上緣 20mm 漸淡融入處理

置入圖像

- ★圖像框尺寸 36X24mm (含框)
- ★先將圖檔 pic13 進行直徑 20mm 範圍選取，再將外觀影像部分，進行【彩色圖層】處理(強度為 8 像素)，完成後再置入，2pt 框線，Y100C100
- ★置入圖像，檔名為 pic14，3pt 框線，M100C100

文字格式：

- ★章的簡名標題：紅色文字，套用段落樣式五
- ★章的內文：黑色文字，套用段落樣式六
- ★節的標題：綠色文字，套用段落樣式八
- ★節的內文：黑色文字，套用段落樣式九
- ★編號標題：藍色文字，套用段落樣式十
- ★編號內文：黑色文字，套用段落樣式十一
- ★圖說：黃色文字，套用段落樣式十二

人文風貌

樣式三

樣式五

樣式八

樣式十

樣式十一

樣式十二

樣式十三

內文～第六頁 P6

右邊書眉

- ★圖像：檔名為 pic22，尺寸 8 X 6.5mm
- ★文字：套用段落樣式三
- ★頁碼：套用段落樣式四

背景圖像

- ★置入圖像：檔名為 pic B，尺寸 120X40mm
- ★圖像上緣 20mm 漸淡融入處理

置入圖像

- ★圖像框尺寸 36X24mm (含框)
- ★置入圖像，檔名為 pic18，1pt 框線，Y100M100
- ★置入圖像，檔名為 pic19，2pt 框線，Y100C100
- ★置入圖像，檔名為 pic20，3pt 框線，M100C100

文字格式：

- ★圖說標題：藍色文字，套用段落樣式十
- ★圖說內文：黑色文字，套用段落樣式十一
- ★圖說：黃色文字，套用段落樣式十二

人文風貌

樣式三

樣式五

樣式八

樣式十

樣式十一

樣式十二

樣式十三

內文～第五頁 P5

左邊書眉

- ★圖像：檔名為 pic22，尺寸 8 X 6.5mm
- ★文字：套用段落樣式三
- ★頁碼：套用段落樣式四

背景圖像

- ★置入圖像：檔名為 pic B，尺寸 120X40mm
- ★圖像上緣 20mm 漸淡融入處理

置入圖像

- ★圖像框尺寸 36X24mm (含框)
- ★置入圖像，檔名為 pic15，3pt 框線，C100
- ★置入圖像，檔名為 pic16，2pt 框線，M100
- ★置入圖像，檔名為 pic17，1pt 框線，Y100

文字格式：

- ★圖說標題：藍色文字，套用段落樣式十
- ★圖說內文：黑色文字，套用段落樣式十一
- ★圖說：黃色文字，套用段落樣式十二

人文風貌

樣式三

樣式五

樣式八

樣式十

樣式十一

樣式十二

樣式十三

內文～第七頁 P7

左邊書眉

- ★圖像：檔名為 pic22，尺寸 8 X 6.5mm
- ★文字：套用段落樣式三
- ★頁碼：套用段落樣式四

背景圖像

- ★置入圖像：檔名為 pic B，尺寸 120X40mm
- ★圖像上緣 20mm 漸淡融入處理

置入圖像

- ★圖像框尺寸 100X25mm
- ★將 pic22-1，pic22-2，pic22-3 三張圖檔進行縫接合成

文字格式：

- ★章的內文：黑色文字，套用段落樣式六
- ★節的標題：綠色文字，套用段落樣式八
- ★節的內文：黑色文字，套用段落樣式九
- ★編號標題：藍色文字，套用段落樣式十
- ★編號內文：黑色文字，套用段落樣式十一
- ★圖說：黃色文字，套用段落樣式十二

人文風貌

樣式三

樣式五

樣式八

樣式十

樣式十一

樣式十二

樣式十三

(六) 試題編號：19100-106206



肆、技術士技能檢定印前製程職類乙級術科測試說明樣式

(七) 試題編號：19100-106207



肆、技術士技能檢定印前製程職類乙級術科測試說明樣式

(八) 試題編號：19100-106208(1)

試題編號：19100-106208

說明樣式 (考生用)

★請勿直接量測本「說明樣式」中各尺寸與位置，本樣式僅供應檢人各項配合製作說明之用。

★本作品落大版後須列印出裁切線、十字線與角線；要做為評分之作品，請於右下角簽名後繳回評分。

關於課程與期待

參與與教育課程

電子書製作

視覺形式美感教育課程的主軸

16頁手冊製作

電子書製作

視覺形式美感教育課程的主軸

meals03 對調、動畫效果「顯示」，設定「持續時間四秒」重複播放勾選；並將副標題與四個造型餐一起計時連結播放（持續兩秒），讓畫面具有一同變換與動感。

②第4、5頁為對頁畫面，電子書效果為「從左邊飛入」，依序為A B C D，「從右邊飛入」E F G，標題與內文之動畫效果設為「淡入」，如下圖所示。

③第14、15頁為對頁畫面，標題設動畫，效果為「放大(20)」，將 create01、create02、create03、create04 複製且放大，對齊放置於右方 create05 的位置。

④設定 create01 動畫效果「淡入」，設定「載入頁面」取消，勾選「在製作動畫前隱藏」，依序完成 create02-05 的設定，create05 應多複製一份作為底圖。

⑤繪製18×4.8mm 大小方框五個（上方左、右轉角各5mm），名稱設為label01-label05，輸入「創意料理」四字，黑體 W5 反白字 8.4pt，底色依序為 M60K20、Y60K20、C30Y30K20、

16頁手冊製作

電子書製作

視覺形式美感教育課程的主軸

meals03 對調、動畫效果「顯示」，設定「持續時間四秒」重複播放勾選；並將副標題與四個造型餐一起計時連結播放（持續兩秒），讓畫面具有一同變換與動感。

②第4、5頁為對頁畫面，電子書效果為「從左邊飛入」，依序為A B C D，「從右邊飛入」E F G，標題與內文之動畫效果設為「淡入」，如下圖所示。

③第14、15頁為對頁畫面，標題設動畫，效果為「放大(20)」，將 create01、create02、create03、create04 複製且放大，對齊放置於右方 create05 的位置。

④設定 create01 動畫效果「淡入」，設定「載入頁面」取消，勾選「在製作動畫前隱藏」，依序完成 create02-05 的設定，create05 應多複製一份作為底圖。

⑤繪製18×4.8mm 大小方框五個（上方左、右轉角各5mm），名稱設為label01-label05，輸入「創意料理」四字，黑體 W5 反白字 8.4pt，底色依序為 M60K20、Y60K20、C30Y30K20、

肆、技術士技能檢定印前製程職類乙級術科測試說明樣式

(八) 試題編號：19100-106208(2)

試題編號：19100-106208

說明樣式 (考生用)

★請勿直接量測本「說明樣式」中各尺寸與位置，本樣式僅供應檢人各項配合製作說明之使用。

★本作品落大版後須列印出裁切線、十字線與角線，要做為評分之作品，請於右下角簽名後繳回評分。

11

7 美感配置的感受家，美的提昇

「美感配置」是指根據一定的審美原則，對環境中的各種要素進行合理的組合與安排，使其達到和諧、統一、美觀的目的。在設計中，美感配置是提升作品品質的關鍵，它不僅要求設計師具備良好的審美素養，還要求其能夠將審美原則巧妙地融入設計之中，使作品既具有美感，又具備實用性。



10

7 美感的體驗的實踐家，美的知能

「美感的體驗」是指人們在接觸和欣賞美的事物時，所產生的一種心理感受和體驗。這種體驗是主觀的、個體的，但也是可以被引導和激發的。在設計中，通過對美的知能的實踐，設計師可以創造出能夠引起人們美好體驗的作品，從而提升作品的藝術價值和社會影響力。



9

7 美感的體驗的實踐家，美的知能

「美感的體驗」是指人們在接觸和欣賞美的事物時，所產生的一種心理感受和體驗。這種體驗是主觀的、個體的，但也是可以被引導和激發的。在設計中，通過對美的知能的實踐，設計師可以創造出能夠引起人們美好體驗的作品，從而提升作品的藝術價值和社會影響力。



8

7 美感教育結構、構造的課程操作

「美感教育」是指通過各種教學活動，培養人們的審美能力，提高其對美的感知和欣賞水平。在課程操作中，應注重理論與實踐的結合，通過觀察、體驗、創作等方式，讓學生在親身參與中感受美、理解美、創造美。同時，還應注重培養學生的審美情趣和審美習慣，使其能夠在日常生活中發現美、欣賞美。



1. 標題：19100-106208

2. 副標題：說明樣式 (考生用)

3. 內容：請勿直接量測本「說明樣式」中各尺寸與位置，本樣式僅供應檢人各項配合製作說明之使用。

4. 內容：本作品落大版後須列印出裁切線、十字線與角線，要做為評分之作品，請於右下角簽名後繳回評分。

5. 顏色：Y1K30

6. 英文底紋：Arial

7. 行距：72

8. 書眉：黑體 W5-12pt

9. 行距：自動 K60

10. 標題：19100-106208

11. 副標題：說明樣式 (考生用)

12. 內容：請勿直接量測本「說明樣式」中各尺寸與位置，本樣式僅供應檢人各項配合製作說明之使用。

13. 內容：本作品落大版後須列印出裁切線、十字線與角線，要做為評分之作品，請於右下角簽名後繳回評分。

14. 顏色：Y1K30

15. 英文底紋：Arial

16. 行距：72

17. 書眉：黑體 W5-12pt

18. 行距：自動 K60

19. 標題：19100-106208

20. 副標題：說明樣式 (考生用)

21. 內容：請勿直接量測本「說明樣式」中各尺寸與位置，本樣式僅供應檢人各項配合製作說明之使用。

22. 內容：本作品落大版後須列印出裁切線、十字線與角線，要做為評分之作品，請於右下角簽名後繳回評分。

23. 顏色：Y1K30

24. 英文底紋：Arial

25. 行距：72

26. 書眉：黑體 W5-12pt

27. 行距：自動 K60

28. 標題：19100-106208

29. 副標題：說明樣式 (考生用)

30. 內容：請勿直接量測本「說明樣式」中各尺寸與位置，本樣式僅供應檢人各項配合製作說明之使用。

31. 內容：本作品落大版後須列印出裁切線、十字線與角線，要做為評分之作品，請於右下角簽名後繳回評分。

32. 顏色：Y1K30

33. 英文底紋：Arial

34. 行距：72

35. 書眉：黑體 W5-12pt

36. 行距：自動 K60

37. 標題：19100-106208

38. 副標題：說明樣式 (考生用)

39. 內容：請勿直接量測本「說明樣式」中各尺寸與位置，本樣式僅供應檢人各項配合製作說明之使用。

40. 內容：本作品落大版後須列印出裁切線、十字線與角線，要做為評分之作品，請於右下角簽名後繳回評分。

41. 顏色：Y1K30

42. 英文底紋：Arial

43. 行距：72

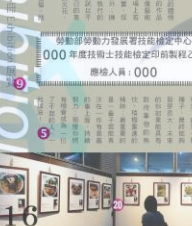
44. 書眉：黑體 W5-12pt

45. 行距：自動 K60

16

7 美感的體驗的實踐家，美的知能

「美感的體驗」是指人們在接觸和欣賞美的事物時，所產生的一種心理感受和體驗。這種體驗是主觀的、個體的，但也是可以被引導和激發的。在設計中，通過對美的知能的實踐，設計師可以創造出能夠引起人們美好體驗的作品，從而提升作品的藝術價值和社會影響力。



15

7 美感的體驗的實踐家，美的知能

「美感的體驗」是指人們在接觸和欣賞美的事物時，所產生的一種心理感受和體驗。這種體驗是主觀的、個體的，但也是可以被引導和激發的。在設計中，通過對美的知能的實踐，設計師可以創造出能夠引起人們美好體驗的作品，從而提升作品的藝術價值和社會影響力。



14

7 美感的體驗的實踐家，美的知能

「美感的體驗」是指人們在接觸和欣賞美的事物時，所產生的一種心理感受和體驗。這種體驗是主觀的、個體的，但也是可以被引導和激發的。在設計中，通過對美的知能的實踐，設計師可以創造出能夠引起人們美好體驗的作品，從而提升作品的藝術價值和社會影響力。



13

7 美感的體驗的實踐家，美的知能

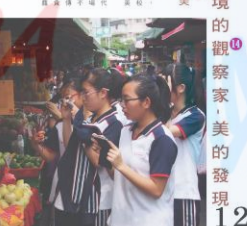
「美感的體驗」是指人們在接觸和欣賞美的事物時，所產生的一種心理感受和體驗。這種體驗是主觀的、個體的，但也是可以被引導和激發的。在設計中，通過對美的知能的實踐，設計師可以創造出能夠引起人們美好體驗的作品，從而提升作品的藝術價值和社會影響力。



12

7 美感的體驗的實踐家，美的知能

「美感的體驗」是指人們在接觸和欣賞美的事物時，所產生的一種心理感受和體驗。這種體驗是主觀的、個體的，但也是可以被引導和激發的。在設計中，通過對美的知能的實踐，設計師可以創造出能夠引起人們美好體驗的作品，從而提升作品的藝術價值和社會影響力。



伍、技術士技能檢定印前製程職類乙級術科測試評審表

共 4 頁

姓 名		檢定日期		評審結果	☐ 及格 ☐ 不及格 ☐ 缺考																																																																																							
准考證號碼		檢定地點		監評人員 簽 章																																																																																								
崗位號																																																																																												
試題編號	19100-106201	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☐內打 V) ☐1.代人製作或受人協助者。 ☐2.中途棄權者。 ☐3.故意毀壞測試場機具、物料。 ☐4.有夾帶(含隨身碟)或交換工作者。 ☐5.擅離或自行變換測試位置。 ☐6.不遵守檢定場所規定且屢勸不聽。 ☐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） <table border="1"> <thead> <tr> <th>項 目</th> <th>項 次</th> <th>內 容</th> <th>基本扣分</th> <th>最高扣分</th> <th>扣 分</th> <th>註 記</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4">工 作 態 度</td> <td>1</td> <td>不與監評人員配合</td> <td>5</td> <td>20</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>應檢時服裝儀容不整</td> <td>5</td> <td>10</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>現場吸煙、嚼檳榔</td> <td>5</td> <td>20</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>作業過程及結束後未維護現場整潔</td> <td>5</td> <td>10</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="6">扣分小計</td> <td>分</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">操 作 方 法</td> <td>1</td> <td>未按標準操作流程</td> <td>5</td> <td>10</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>設備操作步驟不正確</td> <td>5</td> <td>20</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="6">扣分小計</td> <td>分</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">操 作 技 術</td> <td>1</td> <td>製作觀念不正確</td> <td>5</td> <td>20</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>機組操作熟練度不足</td> <td>5</td> <td>20</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="6">扣分小計</td> <td>分</td> </tr> <tr> <td colspan="6">扣分總計（扣分總計不得超過 40 分）</td> <td>分</td> </tr> </tbody> </table>							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
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（ ☐ 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	☐ 未能於規定時間內列印輸出 ☐ 完成品尺寸錯誤 ☐ 未作出血 ☐ 版面內容不正確(位移、縮放) ☐ 完成品印出描圖檔殘影	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	☐ 漏圖 ☐ 漏製、線條、色塊(含漸層色塊) ☐ 漏製表格 ☐ 漏製各標題字 ☐ 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	☐ 0mm < 出血不足 < 3mm ☐ 封面左右寬度未依規定往折頁延伸 2mm ☐ 封底左右寬度未依規定往折頁延伸 2mm ☐ 書背尺寸錯誤 ☐ 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	☐ 裁切標記、出血標記、摺線、十字線未標示或多標示(含尺寸、位置錯誤) ☐ 標線顏色、標線粗細錯誤 ☐ 誤製多餘框線 (含完成尺寸外圍)	每錯一處扣 5 分	40 分	
	5	大標題製作處理不正確	☐ 漏製大標題(直接扣 30 分) ☐ 文字輸入錯誤或漏字(每錯或漏一字直接扣 20 分) ☐ 字體錯誤 ☐ 字體大小錯誤 ☐ 字體位置錯誤 ☐ 顏色設定錯誤 ☐ 擴邊設定錯誤 ☐ 陰影設定錯誤	每錯一處扣 5 分	30 分	

	6	圖像處理 不正確	☐ 漏圖或置入錯誤(每錯、漏一圖直接扣 20 分) ☐ 圖片去背處理品質欠佳(直接扣 10 分) ☐ 任一圖尺寸、裁切(含條碼圖)錯誤 ☐ 解析度錯誤 ☐ 置入位置錯誤(水平與垂直誤差 > 2 mm) ☐ 左、右折頁圖片未平行對稱 ☐ 圖像未做融入(含合成)欠佳	每錯一處扣 5 分	40 分	
	7	色塊或線條處理 不正確	☐ 任一色塊漏製(直接扣 20 分，餘各項可免扣分) ☐ 折頁、書背漸層顏色設定或起迄錯誤 ☐ 封底底色漸層顏色設定或起迄錯誤 ☐ 任一顏色設定錯誤 ☐ 色塊、曲線位置錯誤(水平與垂直誤差 > 2 mm) ☐ 色塊、曲線尺寸錯誤(含出血尺寸不完整) ☐ 漏製線條，直接扣 6 分 ☐ 曲線線條樣式、弧度、寬度錯誤 ☐ 顏色錯誤	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	☐ 漏整段文字，(直接扣 15 分，餘各項可免扣分) ☐ 文字輸入錯誤或遺漏(每漏一字扣 2 分) ☐ 文字字體錯誤 ☐ 字體大小或水平垂直縮放錯誤 ☐ 文字位置或對齊錯誤(水平與垂直誤差 > 2 mm) ☐ 文字顏色設定錯誤 ☐ 文字陰影設定錯誤	每錯一處(字)扣 5 分	25 分	

	9	表格製作 不正確	☐ 漏製表格、不完整(以下處理項目 3 處未完成)，直接扣 20 分 ☐ 字體錯誤(每段落算 1 處) ☐ 字體大小錯誤(每段落算 1 處) ☐ 文字位置或對齊錯誤 ☐ 文字顏色設定錯誤 ☐ 表格分欄列，欄寬、列高尺寸錯誤 ☐ 表格位置錯誤(水平與垂直誤差 > 2 mm) ☐ 表格框線或底色設定錯誤(每段落算 1 處) ☐ 框線粗細錯誤	每錯一處 (儲存格) 扣 5 分	20 分	
	10	輸入訊息 框格製作 不正確	☐ 未輸入應檢人姓名或數字年度字樣 (直接 10 扣分) ☐ 文字輸入(每錯/漏一字扣 2 分) ☐ 字體錯誤(每段落算 1 處) ☐ 字體大小錯誤(每段落算 1 處) ☐ 文字位置或對齊錯誤 ☐ 文字顏色設定錯誤 ☐ 漏製框格或不完整(以下處理項目含 2 處未完成)，直接扣 15 分 ☐ 框格位置錯誤(水平與垂直誤差 > 2 mm) ☐ 框格內的顏色或淡網效果錯誤(含漏製) ☐ 框格邊框粗細或顏色錯誤	每錯一處 (字)扣 5 分	25 分	
	11	檔案處理 不正確	☐ 未儲存原生檔 ☐ 圖檔尺寸、解析度、色彩模式錯誤 ☐ 未儲存為 PDF 檔案 ☐ 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

伍、技術士技能檢定印前製程職類乙級術科測試評審表

共 4 頁

姓 名		檢定日期		評審結果	☐ 及格 ☐ 不及格 ☐ 缺考		
准考證號碼		檢定地點		監評人員 簽 章			
崗位號							
試題編號	19100-106202	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☐內打 V) ☐1.代人製作或受人協助者。 ☐5.擅離或自行變換測試位置。 ☐2.中途棄權者。 ☐6.不遵守檢定場所規定且屢勸不聽。 ☐3.故意毀壞測試場機具、物料。 ☐7.未考慮工作安全，釀成災害。 ☐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（ ☐ 內請註記扣分次數）				扣分標準	最高扣分	扣 分
成品 評分 順序	1	成品繳驗與指定規格不正確	☐ 未能於規定時間內列印輸出 ☐ 完成品尺寸錯誤(超過±3mm) ☐ 每一模的基本版型都不標準（如每一模版型一致，但有錯誤請以底下第 3、4 點酌予扣分） ☐ 對位檔未刪除，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	☐ 漏製每一週的圖 ☐ 漏製每一區塊的文字 ☐ 漏製單模的底紋 ☐ 未輸出完整的三頁	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		
	成品 ■ 套上底片檢查位置誤差---屬版型(僅扣一頁，扣滿 30 分為止) ■ 1~54 流水號---屬合併內容(三頁皆可扣，扣滿 30 分為止) ■ 小圖誤差(僅扣一頁)					
	3	版型製作及 18 模製作不正確	☐ 製作版型規範所提及的尺寸，超過±1mm 視為製作錯誤 ☐ 單模底紋位置、顏色和尺寸 ☐ 數字和圓形的字體大小、位置、顏色和方向錯誤、沒有居中置入(超過±1mm)。 ☐ 圖框的尺寸、位置、顏色和粗細錯誤(超過±1mm) ☐ 文字字體大小、位置、顏色和方向錯誤；首字跨行錯誤(字體和位置可依考場提供的「字體對照表」所製作完成的參考樣張為主) ☐ 文字漏字或誤植，每段文字扣一次，單模有數段文字可重覆扣 ☐ 每頁的 18 模沒有居中於 A3 尺寸內，誤差超過±2mm ☐ 如考生自行加上裁切線，但裁切線深入版面 1mm 以上即為製作錯誤 ☐ 每模欄和列的間距應為 0mm，如誤差超過±1mm 為製作錯誤，一模一模扣分 ☐ 單模誤製多餘的框線、文字或未依規定製作事項	每錯一處扣 5 分 (18 模有多處錯誤可重覆扣分，三頁都錯同一處視為一處)	30 分	

	4	合併內容製作不正確（1~54 流水號）	☐ 合併後的 1~54 流水號製作錯誤，每模的號碼可重覆扣分，三頁有錯，每頁皆可各別扣分（1~54 號為每一頁每一模唯一且獨立的流水號）	每錯一處扣 5 分 （三頁有錯可各別扣分）	30 分	
	5	18 小圖內容製作不正確	☐ 第 1 週的圖 圖未符合框架大小、色彩、形狀、線條沒有完全出現、尺寸不正確 ☐ 第 2 週的圖 粗細、色彩、漸變、形狀、數量、尺寸不正確 ☐ 第 3 週的圖 瓶頸和瓶身有切線為不正確 瓶底不能為平底、瓶蓋製作錯誤 瓶身色彩不正確、沒有 3D 效果 ☐ 第 4 週的圖 尺寸、色彩、位置、貼圖、漏字 ☐ 第 5 週的圖 尺寸、色彩、位置不正確 ☐ 第 6 週的圖 CMYK 色條和圓棍大小尺寸、方向、色彩不正確 ☐ 第 7 週的圖 圖檔沒有去背、中間走道沒有透底色 C20、圖未符合框架大小（去背的效果於命題時已固定） ☐ 第 8 週的圖 沒有依規定輸入年度和姓名、字體、級數和色彩不正確 ☐ 第 9 週的圖 圖未符合框架大小、位置不正確 ☐ 第 10 週的圖 圖未符合框架大小、底圖的黑如不是四色黑會產生錯誤的白底、未按規定製作、色塊位置不正確 ☐ 第 11 週的圖 圖未符合框架大小、遮罩形狀、大小、白框粗細不正確、不一致	每一圖有錯最多扣 5 分 （三頁都錯同一處視為一處）	60 分	

		☐ 第 12 週的圖 圖未符合框架大小、羽化不正確	每一圖有錯最多扣 5 分 (三頁都錯同一處視為一處)		
		☐ 第 13 週的圖 圖未符合框架大小、字體大小、位置不正確，字未透底圖、顏色設定錯誤			
		☐ 第 14 週的圖 圖未符合框架大小、無黃昏色調			
		☐ 第 15 週的圖 圖未符合框架大小、圖中央沒有明顯的外擴效果			
		☐ 第 16 週的圖 圖未符合框架大小、光源和反光的位置、強度、效果不正確			
		☐ 第 17 週的圖 圖未符合框架大小、中心圓圈粗細誤差大於 0.5mm、色彩不正確			
		☐ 第 18 週的圖 圖未符合框架大小、中間的鳥的方向、中間圓的大小不正確，四周沒有黑白效果、四周沒有溶解效果、溶解色彩錯誤			
6	檔案處理不正確	☐ 未儲存原生檔 ☐ 未儲存為 PDF/X-1a 檔案格式 ☐ 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

伍、技術士技能檢定印前製程職類乙級術科測試評審表

共 4 頁

姓 名		檢定日期		評審結果	☐ 及格 ☐ 不及格 ☐ 缺考	
准考證號碼		檢定地點		監評人員 簽 章		
崗位號						
試題編號	19100-106203	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☐內打 V) ☐1.代人製作或受人協助者。 ☐5.擅離或自行變換測試位置。 ☐2.中途棄權者。 ☐6.不遵守檢定場所規定且屢勸不聽。 ☐3.故意毀壞測試場機具、物料。 ☐7.未考慮工作安全，釀成災害。 ☐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（ ☐ 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	☐ 未能於規定時間內列印輸出 ☐ 完成品尺寸錯誤 ☐ 未做出血 ☐ 落版錯誤(含頁序位置與落版不完整) ☐ 小版內容不正確(縮放) ☐ 完成品印出描圖檔殘影	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	☐ 漏圖 ☐ 漏製色塊(含漸層色塊) ☐ 漏製各標題字 ☐ 漏製表格 ☐ 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	☐ 0mm < 出血不足 < 3mm	每錯一處扣 5 分	30 分	
	4	製版標示不正確	☐ 裁切標記、出血標記、摺線與十字線未標示(含尺寸、位置錯誤) ☐ 標線顏色、標線粗細錯誤 ☐ 誤製多餘框線 (含完成尺寸外圍)	每錯一處扣 5 分	40 分	
	5	漸層色塊或色塊製作不正確	☐ 任一色塊漏製(直接扣 20 分，餘各項可免扣分) ☐ 色塊位置錯誤(水平與垂直誤差 > 2 mm) ☐ 色塊尺寸錯誤(含出血尺寸不完整) ☐ 漸層顏色設定或起迄錯誤 ☐ 顏色疊印設定錯誤 ☐ 框線線條樣式、寬度錯誤 ☐ 框線顏色錯誤	每錯一處扣 5 分	20 分	

6	標題、內容文字輸入和編排不正確	☐ 標題、內容文字未製作，每漏製一處直接扣 20 分 ☐ 未輸入應檢人姓名或數字年度字樣 (直接 10 扣分) ☐ 文字輸入(每錯/漏一字扣 2 分) ☐ 字體錯誤(每段落算 1 處) ☐ 字體大小錯誤(每段落算 1 處) ☐ 文字位置或對齊錯誤 ☐ 文字顏色設定錯誤 ☐ 框格尺寸錯誤 ☐ 框格邊框樣式或顏色錯誤 ☐ 標題字漸層色彩錯誤(每字算一處) ☐ 字體集未設定 ☐ 位置錯誤(水平與垂直誤差 > 2 mm) ☐ 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	☐ 漏圖或置入錯誤(每錯、漏一圖直接扣 20 分) ☐ 任一圖尺寸、裁切錯誤 ☐ 圖像解析度錯誤 ☐ 影像圖檔特效處理錯誤(直接扣 20 分) ☐ 邊框效果錯誤(含顏色、粗細錯誤) ☐ 內容位置錯誤(水平與垂直誤差 > 2 mm)	每錯一處扣 5 分	40 分	
	8 表格製作處理不正確	☐ 漏製表格、不完整(以上處理項目含 3 處未完成)直接扣 30 分 ☐ 文字輸入(每錯/漏一字扣 2 分) ☐ 字體錯誤(每段落算 1 處) ☐ 字體大小錯誤(每段落算 1 處) ☐ 文字位置或對齊錯誤 ☐ 文字顏色設定錯誤 ☐ 表格分欄列，欄寬、列高尺寸錯誤 ☐ 表格位置錯誤(水平與垂直誤差 > 2 mm) ☐ 表格框線或底色設定錯誤(每段落算 1 處) ☐ 框線粗細錯誤	每錯一處(儲存格)扣 5 分	30 分	

	9	咬口不正 確	☐ 咬口未標示 ☐ 咬口標示錯誤	每錯一項 扣 10 分	20 分	
	10	檔案處理 不正確	未儲存原生檔 ☐ 圖檔尺寸、解析度、色彩模式 錯誤 ☐ 未儲存為 PDF 檔案 ☐ 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

伍、技術士技能檢定印前製程職類乙級術科測試評審表

共 4 頁

姓 名		檢定日期		評審結果	☐ 及格 ☐ 不及格 ☐ 缺考	
准考證號碼		檢定地點		監評人員 簽 章		
崗位號						
試題編號	19100-106204	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☐內打 V) ☐1.代人製作或受人協助者。 ☐5.擅離或自行變換測試位置。 ☐2.中途棄權者。 ☐6.不遵守檢定場所規定且屢勸不聽。 ☐3.故意毀壞測試場機具、物料。 ☐7.未考慮工作安全，釀成災害。 ☐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（ ☐ 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	☐ 未能於規定時間內列印輸出 ☐ 完成品尺寸錯誤 ☐ 未作出血 ☐ 版面內容不正確(位移、縮放) ☐ 完成品印出描圖檔殘影	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	☐ 漏圖 ☐ 漏製色塊 ☐ 漏製各標題字 ☐ 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	☐ 0mm < 出血錯誤 < 3mm ☐ 頁面留白錯誤 ☐ 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	☐ 裁切標記、出血標記、摺線、十字線未標示或多標示(含尺寸、位置錯誤) ☐ 標線顏色、標線粗細錯誤 ☐ 誤製多餘框線（含完成尺寸外圍）	每錯一處扣 5 分	20 分	
	5	吉祥物處理不正確(含未製作)	☐ 漏圖或置入錯誤(每錯、漏一圖直接扣 20 分) ☐ 內容位置錯誤(水平與垂直誤差 > 2 mm) ☐ 圖像尺寸、比例處理錯誤	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)	☐ 矩形方塊未製作，直接扣 20 分 ☐ 文字輸入(每錯/漏一字扣 2 分) ☐ 字體錯誤(每段落算 1 處) ☐ 字體大小錯誤(每段落算 1 處) ☐ 文字位置或對齊錯誤 ☐ 文字顏色設定錯誤 ☐ 物件排列順序錯誤 ☐ 四邊角轉圓角程度錯誤 ☐ 矩形框旋轉 15 度錯誤 ☐ 文字方塊底色顏色設定錯誤	每錯一處扣 5 分	20 分	

7	大標題製作 不正確	☐ 大標題未製作，直接扣 20 分 ☐ 大小比例錯誤，直接扣 10 分 ☐ 內容位置錯誤(水平與垂直誤差 > 2 mm)，直接扣 10 分 ☐ 顏色設定錯誤 ☐ 文字筆畫粗細錯誤（變細），直接扣 10 分 ☐ 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	☐ 單一底紋未製作，直接扣 10 分 ☐ 內容位置錯誤(水平與垂直誤差 > 2 mm) ☐ 尺寸錯誤(含未作出血區域) ☐ 底圖紋樣鏡射方向錯誤 ☐ 底圖紋樣顏色刷淡效果錯誤	每錯一處 扣 5 分	30 分	
9	背景製作不 正確(含未製 作)	☐ 單一陰影錯誤，直接扣 10 分 ☐ 位置錯誤 ☐ 物件排列順序錯誤 ☐ 尺寸錯誤(含未作出血區域) ☐ 顏色設定錯誤 ☐ 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)	☐ 標誌未製作，直接扣 20 分 ☐ 標誌尺寸大小錯誤 ☐ 標誌描繪品質太差 ☐ 置入位置錯誤(水平與垂直誤差 > 2 mm) ☐ 顏色設定錯誤	每錯一處 扣 10 分	20 分	
11	圖檔影像處 理不正確(含 未製作)	☐ 漏圖或置入錯誤(每錯、漏一圖直接扣 25 分) ☐ 內容位置錯誤(水平與垂直誤差 > 2 mm) ☐ 置入圖像尺寸錯誤(含未作出血區域、裁切、變形) ☐ 影像溶接品質不佳或錯誤（四張圖視為一處，直接扣 20 分） ☐ 色調分離處理(色彩效果)錯誤 ☐ 圖框製作錯誤(含誤製多餘框線) ☐ 陰影製作錯誤 ☐ 圖像解析度錯誤 ☐ 邊框效果錯誤(含顏色、粗細錯誤)	每錯一處 扣 10 分	30 分	

12	文字編排、 處理不正確 (含未製作)	☐ 文字一處未製作，直接扣 15 分 ☐ 文字輸入(每錯/漏一字扣 2 分) ☐ 字體錯誤(每段落算 1 處) ☐ 字體大小錯誤(每段落算 1 處) ☐ 文字位置或對齊錯誤 ☐ 文字顏色設定錯誤 ☐ 繞圖排文錯誤	每錯一處 扣 5 分	30 分	
13	回樣改版處 理不正確	☐ 回樣填色設定錯誤、未處理完整 ☐ 置入尺寸錯誤(含裁切、變形) ☐ 圖像框形狀錯誤(弧形框邊) ☐ 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	☐ 訊息方塊未製作，直接扣 20 分 ☐ 未輸入應檢人姓名或數字年度 字樣 (直接 10 扣分) ☐ 文字輸入(每錯/漏一字扣 2 分) ☐ 字體錯誤(每段落算 1 處) ☐ 字體大小錯誤(每段落算 1 處) ☐ 文字位置或對齊錯誤 ☐ 文字顏色設定錯誤 ☐ 框格尺寸錯誤(左下、右上角轉圓 角程度錯誤) ☐ 矩形外框粗細錯誤 ☐ 文字編排錯誤 ☐ 顏色設定錯誤 ☐ 框格框線樣式或顏色錯誤	每錯一處 扣 5 分	20 分	
15	檔案處理不 正確	☐ 未儲存原生檔 ☐ 圖檔尺寸、解析度、色彩模式錯 誤 ☐ 未儲存為 PDF 檔案 ☐ 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、技術士技能檢定印前製程職類乙級術科測試評審表

共 4 頁

姓 名		檢定日期		評審結果	☐ 及格 ☐ 不及格 ☐ 缺考		
准考證號碼		檢定地點		監評人員 簽 章			
崗位號							
試題編號	19100-106205	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☐內打 V) ☐1.代人製作或受人協助者。 ☐5.擅離或自行變換測試位置。 ☐2.中途棄權者。 ☐6.不遵守檢定場所規定且屢勸不聽。 ☐3.故意毀壞測試場機具、物料。 ☐7.未考慮工作安全，釀成災害。 ☐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（ ☐ 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	☐ 未能於規定時間內列印輸出 ☐ 單頁完成品尺寸錯誤（含小版頁面內容縮放） ☐ 落版頁面未做出血（轉檔錯誤） ☐ 落版頁序錯誤（含落版不完整） ☐ 印出描圖檔殘影	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	☐ 漏圖 ☐ 漏製線條、色塊（含漸層色塊） ☐ 漏製各標題字 ☐ 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	製版標示不正確	☐ 裁切標記、出血標記、摺線、十字線未標示或多標示（含位置錯誤） ☐ 標線顏色、標線粗細錯誤 ☐ 誤製多餘框線（含完成尺寸外圍） ☐ 0mm < 出血不足 < 3mm	每錯一處扣 5 分	40 分	
	4	主頁製作設定	☐ 漏製圖像 logo ☐ 圖像 logo 尺寸、位置錯誤 ☐ 漏製背景圖像 ☐ 背景圖像尺寸、效果處理錯誤 ☐ 漏製書眉標題（含字體、顏色、位置錯誤） ☐ 漏製頁碼（含字體、顏色、位置錯誤） ☐ 頁面內頁碼數值錯誤 ☐ 漏製色塊（含顏色、尺寸、位置錯誤） ☐ 漏製線條（含顏色、尺寸、位置錯誤） ☐ 內容未依規定製作	每錯一處扣 5 分 每頁算一處	30 分	

	5	內文文字 設定(含未 製作)	☐ 段落文字未製作，每一處直接扣 10 分 ☐ 未輸入應檢人姓名(含數字報考年度字樣)直接扣 10 分 ☐ 文字輸入錯誤或漏字，每字扣 2 分 ☐ 字體集（複合字體）未設定（字體錯誤每一段落算 1 處） ☐ 文字字形、大小、縮放錯誤（每段落算 1 處） ☐ 文字位置或對齊錯誤 ☐ 文字顏色（含漸層色）設定錯誤 ☐ 文字框線粗細、顏色錯誤 ☐ 繞圖排文錯誤 ☐ 文字內容未依規定製作	每錯一處 扣 5 分	50 分	
	6	影像處理 不正確	☐ 漏圖或置入錯誤(每錯、漏一圖直接扣 10 分) ☐ 內容位置錯誤(水平與垂直誤差 2mm 以上) ☐ 置入圖像尺寸錯誤(含未作出血區域、裁切、變形) ☐ 圖像特效未製作或處理效果不佳 ☐ 影像溶接品質不佳或錯誤（三張圖視為一處） ☐ 圖框製作錯誤（含多製、漏製、粗細樣式、顏色錯誤） ☐ 圖像解析度錯誤 ☐ 圖像內容未依規定製作	每錯一處 扣 5 分	40 分	
	7	圖像繪製 與色塊設 定	☐ 國旗圖像未製作（置入），直接扣 20 分 ☐ 國旗繪製比例錯誤（含尺寸、顏色） ☐ 色塊尺寸錯誤或漏製 ☐ 色塊、框線樣式的顏色設定錯誤（含刷淡效果）	每錯一處 扣 5 分	40 分	
	8	小版偏誤	☐ 小版圖像位置偏移(如位置、歪斜、縮放等) ☐ 小版解析度錯誤	每錯一處 扣 10 分	40 分	

	9	檔案處理 不正確	☐ 未儲存原生檔 ☐ 未儲存為 PDF 檔案 ☐ 存檔內容不完整 ☐ 存檔檔名命名錯誤	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	

伍、技術士技能檢定印前製程職類乙級術科測試評審表

共 3 頁

姓 名		檢定日期		評審結果	☐ 及格 ☐ 不及格 ☐ 缺考		
准考證號碼		檢定地點		監評人員 簽 章			
崗位號							
試題編號	19100-106206	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☐內打 V) ☐1.代人製作或受人協助者。 ☐5.擅離或自行變換測試位置。 ☐2.中途棄權者。 ☐6.不遵守檢定場所規定且屢勸不聽。 ☐3.故意毀壞測試場機具、物料。 ☐7.未考慮工作安全，釀成災害。 ☐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（ ☐ 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	☐ 未能於規定時間內列印輸出 ☐ 完成品尺寸錯誤 ☐ 未作出血 ☐ 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	☐ 漏圖 ☐ 漏製色塊(含漸層色塊) ☐ 漏製各標題字 ☐ 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	☐ 0mm < 出血不足 < 3mm（每一邊算一處）	每錯一處扣 5 分	20 分	
	4	製版標示不正確	☐ 裁切標記、出血標記、十字線未標示(含位置錯誤) ☐ 標線顏色、標線粗細錯誤 ☐ 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	☐ 文字輸入錯誤或漏字(每錯或漏一字直接扣 20 分) ☐ 字體、角度錯誤 ☐ 字體大小錯誤 ☐ 字體沿線排版設定錯誤 ☐ 顏色、陰影設定錯誤 ☐ 未依指示製作	每錯一處扣 5 分	40 分	
	6	圖像、背景處理不正確	☐ 漏圖(每漏一圖直接扣 20 分) ☐ 主題人物圖像去背景欠佳 ☐ 主題人物圖像合成效果欠佳 ☐ 產品圖像去背景欠佳 ☐ 任一圖尺寸錯誤 ☐ 位置錯誤(水平與垂直誤差 > 2 mm)	每錯一處扣 5 分	40 分	
	7	多邊形、色塊、顏色處理不正確	☐ 任一色塊漏製(直接扣 20 分) ☐ 曲線漸層底色起迄錯誤 ☐ 任一顏色設定錯誤 ☐ 位置或尺寸錯誤(含出血不完整)	每錯一處扣 5 分	20 分	

8	雙圓、文字、符號製作不正確	☐ 文字字體、符號、大小、顏色錯誤 ☐ 雙圓製作、顏色、尺寸錯誤 ☐ 任一位置錯誤(水平與垂直誤差 > 2 mm) ☐ 文字輸入錯誤或遺漏(含符號每漏一字扣 2 分)	每錯一處扣 5 分	30 分	
9	小標題、內文、圖說製作不正確	☐ 圖說、內文、繞圖排文，未依指示製作(含文字漏一字扣 2 分) ☐ 位置錯誤(水平與垂直誤差 > 2 mm) ☐ 字體、大小錯誤(每段落算 1 處) ☐ 顏色設定錯誤(每段落算 1 處)	每錯一處扣 5 分	40 分	
10	輸入訊息框格製作不正確	☐ 漏製框格或不完整(以下處理項目含 3 處未完成)，直接扣 30 分 ☐ 未輸入應檢人姓名、數字年度 ☐ 文字字體、大小錯誤 ☐ 文字輸入(每錯/漏一字扣 2 分) ☐ 框格位置錯誤(水平與垂直誤差 > 2 mm) ☐ 顏色錯誤(含重疊部分)、漏製 ☐ 邊框粗細錯誤、漏製線段 ☐ 未依指示製作	每錯一處扣 5 分	30 分	
11	曲線處理不正確	☐ 漏製任一曲線，直接扣 10 分 ☐ 曲線線條寬度錯誤 ☐ 顏色、弧度錯誤 ☐ 位置錯誤(水平與垂直誤差 > 2 mm)	每錯一處扣 5 分	20 分	
12	檔案處理不正確	☐ 未儲存原生檔 ☐ 未儲存為 PDF 檔案 ☐ 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

伍、技術士技能檢定印前製程職類乙級術科測試評審表

共 3 頁

姓 名		檢定日期		評審結果	☐ 及格 ☐ 不及格 ☐ 缺考	
准考證號碼		檢定地點		監評人員 簽 章		
崗位號						
試題編號	19100-106207	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☐內打 V) ☐1.代人製作或受人協助者。 ☐5.擅離或自行變換測試位置。 ☐2.中途棄權者。 ☐6.不遵守檢定場所規定且屢勸不聽。 ☐3.故意毀壞測試場機具、物料。 ☐7.未考慮工作安全，釀成災害。 ☐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（ ☐ 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	☐ 未能於規定時間內列印輸出 ☐ 完成品尺寸錯誤 ☐ 拼大版時版面超出規定範圍 ☐ 未繪製刀模圖 ☐ 描圖檔未刪除殘留印出 ☐ 輸出不完整(未列印 3 張) ☐ 列印 3 張成品套印不準(誤差超出 1mm，如因列印產生伸縮誤差不在此扣分標準) ☐ 輸出沒有刀模圖四模盒型設計圖有反白刀線圖出現	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	☐ 漏製圖形處理 ☐ 漏製漸層色處理 ☐ 漏製文字 ☐ 漏製 LOGO ☐ 漏製局部上光 (以上以單模單張扣分計算)	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	落版不正確	☐ 十字規線漏製 ☐ 十字規線上下左右未居中 ☐ 十字規線超出指定的框線外 ☐ 大版模跟模刀線間距錯誤(超出 7mm 或小於 5mm) ☐ 拼大版尺寸框未列印出來 (以三張列印成品樣扣分計算)	每錯一處扣 5 分	40 分	
	4	出血處理錯誤	☐ 盒型設計會有多處需要出血處理，要以多處扣分計算。 (以單模單張扣分)	每錯一處扣 10 分	40 分	
	5	內容製作不正確	☐ 圖文位置誤差 0.5mm ☐ 框尺寸、顏色和粗細錯誤 ☐ 圖框尺寸、顏色和粗細錯誤 ☐ 字體大小、顏色和方向錯誤 ☐ 字框誤差大於 0.5mm ☐ 文字字型錯誤 ☐ 局部上光標示錯誤及位置誤差 0.1mm ☐ 大標題或中標題字輸入錯字，每字扣 5 分 ☐ 未輸入年度及姓名或文字輸入錯字，每字扣 2 分	每錯一處扣 10 分 (以單模單張扣分)	40 分	

6	刀模製作	☐刀模顏色錯誤 ☐刀模粗細誤差 0.5mm ☐刀模內容誤製或漏畫框線 ☐未依規定製作，有多餘框線	每錯一處扣 10 分	30 分		
7	圖檔製作 不正確	☐底圖處理錯誤、圖大小誤差於 0.5mm 及顏色不正確 ☐底圖有多餘的色塊 ☐隨身碟圖旋轉位置錯誤及正面未作陰影處理 ☐隨身碟圖陰影處理錯誤 ☐隨身碟圖未做去背處理 ☐漸層色顏色及位置處理錯誤 ☐二維條碼尺寸及位置誤差 0.5mm ☐LOGO 位置誤差 0.5mm 及方向不正確 ☐LOGO 大小誤差 0.5mm ☐LOGO 不佳，顏色錯誤 ☐LOGO 未作陰影處理 ☐LOGO 陰影處理錯誤 ☐未依規定製作	每錯一處扣 10 分 (以單模單張扣分)	40 分		
8	檔案處理 不正確	☐未儲存原生檔 ☐未儲存為 PDF/-1a 檔案格式 ☐命名錯誤	每錯一項扣 10 分	20 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、技術士技能檢定印前製程職類乙級術科測試評審表

共 3 頁

姓 名		檢定日期		評審結果	☐ 及格 ☐ 不及格 ☐ 缺考	
准考證號碼		檢定地點		監評人員 簽 章		
崗位號						
試題編號	19100-106208	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☐內打 V) ☐1.代人製作或受人協助者。 ☐2.中途棄權者。 ☐3.故意毀壞測試場機具、物料。 ☐4.有夾帶(含隨身碟)或交換工作者。 ☐5.擅離或自行變換測試位置。 ☐6.不遵守檢定場所規定且屢勸不聽。 ☐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（ ☐ 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	☐ 未能於規定時間內列印輸出 ☐ 完成品尺寸錯誤 ☐ 未做出血 ☐ 落版錯誤(含頁序位置與落版不完整) ☐ 小版內容不正確(縮放) ☐ 完成品印出描圖檔殘影 ☐ 未做電子書或檔案無法開啟	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	☐ 漏圖 ☐ 漏製色塊(含漸層色塊) ☐ 漏製各標題字 ☐ 漏製表格 ☐ 漏製整段內文 ☐ 漏製電子書頁面(含翻頁)	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	☐ 0mm < 出血不足 < 3mm	每錯一處 扣 5 分	30 分	
	4	製版標示 不正確	☐ 裁切、出血標記、摺線與十字線未標示(含尺寸、位置錯誤) ☐ 標線顏色、標線粗細錯誤 ☐ 誤製多餘框線(含完成尺寸外圍)	每錯一處 扣 5 分	40 分	
	5	色塊製作 不正確	☐ 任一色塊漏製(直接扣 10 分) ☐ 色塊位置錯誤(水平與垂直誤差 > 2 mm) ☐ 色塊尺寸錯誤(含出血不完整) ☐ 顏色疊印設定錯誤 ☐ 框線線條樣式、寬度錯誤 ☐ 框線顏色錯誤	每錯一處 扣 5 分	20 分	
	6	標題、內容 文字輸入 和編排不 正確	☐ 標題、內容文字未製作，每漏製一處直接扣 10 分 ☐ 未輸入應檢人姓名或數字年度字樣(直接 10 扣分) ☐ 文字輸入(每錯/漏一字扣 2 分) ☐ 字體(型)錯誤(每段落算 1 處) ☐ 字體大小錯誤(每段落算 1 處) ☐ 文字位置(含字距、對齊)或顏色錯誤 ☐ 框格尺寸、樣式或顏色錯誤 ☐ 位置錯誤(水平與垂直誤差>2 mm) ☐ 陰影製作錯誤(含未製作) ☐ 未依指定製作	每錯一處 扣 5 分	40 分	

7	影像處理 不正確	☐ 漏圖或圖置入錯誤(人物五張圖算一處 扣分) ☐ 任一圖尺寸、裁切錯誤 ☐ 圖像解析度錯誤 ☐ 影像圖檔處理(含特效)錯誤 ☐ 邊框效果錯誤(含顏色、粗細錯誤) ☐ 內容位置錯誤(水平與垂直誤差 > 2 mm)	每錯一處 扣 5 分	40 分		
8	電子書處理 不正確 (1.含錯誤、未製 作、漏製、不 完整、未作 用。2.電子書 評分僅評動態 效果。)	☐ 大標題(左邊飛入特效)錯誤(註明原因) - ☐ 副標題(右邊飛入特效)錯誤 - ☐ 造形餐-顯示(替換效果)錯誤 - ☐ 主廚照(左邊或右邊飛入特效)錯誤含 畫面進入次序錯誤- ☐ 標題與內文-(淡入特效)錯誤 - ☐ 直式標題-(放大 2D 特效)錯誤 - ☐ 游標移動-顯示畫面效果錯誤 - ☐ 滑鼠點選-連結右方顯示錯誤 - ☐ 滑鼠點選-轉換動態 (飛入、停止、飛 出)效果錯誤(PS：共有五組連結，逐一檢查) - ☐ 未依指定製作、誤植效果、翻頁漏製 - ☐ 動態效果靜止後，畫面解析度差且影響 辨識，整體直接扣 20 分	每錯一項 扣 5 分	50 分		
9	咬口不正 確	☐ 咬口未標示 ☐ 咬口標示錯誤	每錯一項 扣 5 分	10 分		
10	檔案處理 不正確	☐ 未儲存原生檔、PDF、SWF 檔案 ☐ 未儲存(落版)、(電子書)檔案及未命名 ☐ 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	

陸、技術士技能檢定印前製程職類乙級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
08:50~09:10	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。	20 分鐘
09:10~09:30	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。	20 分鐘
09:30~11:30	第一場測試	測試時間 120 分鐘
11:30~12:10	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。	40 分鐘
12:10~12:40	1.監評人員休息用膳時間。 2.術科測試場地復原。 3.應檢人報到完成。	30 分鐘
12:40~13:00	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。	20 分鐘
13:00~15:00	第二場測試	測試時間 120 分鐘
15:00~15:40	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。	40 分鐘
15:40~16:00	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。

柒、技術士技能檢定印前製程職類乙級術科測試參考素材(如附光碟)

