

[illegible]

試題編號：19101—980301-4

審定日期：99 年 6 月 13 日

修訂日期：100 年 10 月 2 日

101 年 9 月 16 日

102 年 9 月 02 日

102 年 12 月 10 日

(第二部分)

印前製程（圖文組版項）丙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（圖文組版項）丙級技術士技能檢定術科測試應檢人須知	1-2
貳、印前製程（圖文組版項）丙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（圖文組版項）丙級技術士技能檢定術科測試試題	4-11
肆、印前製程（圖文組版項）丙級技術士技能檢定術科測試評審表	12-25
伍、印前製程（圖文組版項）丙級技術士技能檢定術科測試時間配當表	26
陸、印前製程（圖文組版項）丙級技術士技能檢定術科測試參考成品	27-29

壹、印前製程（圖文組版項）丙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、**測試時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、俟監評人員宣佈「開始」口令後，才能開始檢定作業。
- 十一、檢定中不得與鄰人交談、代人操作或託人操作。
- 十二、檢定中應注意自己、旁人及檢定場地之安全。
- 十三、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。

(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。

十四、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、各試題檢定時間均為 90 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、印前製程（圖文組版項）丙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	☐ 注音 ☐ 倉頡 ☐ 大易 ☐ 嘸蝦米 ☐ 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（圖文組版項）丙級技術士技能檢定術科測試試題

一、試題編號：19101-980301

二、試題名稱：製作菊八開彩色單面 DM

三、檢定時間：90 分鐘

四、檢定項目：

(一) 版面尺寸、字體樣式和顏色標示。

(二) 文稿打字及圖檔編排。

(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) 版面尺寸：完成尺寸為 282mm × 210mm，必須依『說明樣式』製作製版尺寸和標線，而且必須符合印刷條件之需求。

(二) 圖檔請依說明樣式由光碟中挑選，依說明樣式製作，並須以影像處理軟體轉換為印刷所需之解析度與色彩模式。

(三) 光碟片內含文字檔，檔名為 TEXT.txt，電子稿中未包含的文字請依製作說明自行輸入。

(四) 字體大小與樣式如下：

1.大標題：超黑體，50pt，C100M80。

2.中標題：粗明體，28pt 平長 110%，C80M40。

3.小標題：中明體，20pt，Y60M70。

4.內文：中明體，14pt，BK100。

5.表格編排：表格尺寸寬 100mm、高 54mm，中明體 12pt，BK100。兩欄表格，編排包括內文字體及標色。

(五) 除特別指定位置外，各物件位置可利用所附之『描圖檔(為完成尺寸)』參考調整至接近即可。

(六) 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。

(七) 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。

(八) 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。

- (九) 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) 作業完畢須將原稿、隨身碟（內含所有經手處理之電子檔案）、光碟片與成品對摺簽名後一併繳交監評人員評分。

參、印前製程（圖文組版項）丙級技術士技能檢定術科測試試題

一、試題編號：19101-980302

二、試題名稱：製作 16 開單面彩色書籍內頁

三、檢定時間：90 分鐘

四、檢定項目：

- （一）原稿判讀與處理。
- （二）文字大小與字體樣式設定，以及段落樣式設定與表格編排。
- （三）色塊、圖像及圖案的製作及處理。
- （四）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。
- （五）列印後應具備自我品管檢查之責任。

五、檢定試題內容：

- （一）試題製作請依照『說明樣式』完稿且須符合印刷條件需求。
- （二）光碟片內含1個文字檔：TEXT.txt，及4個圖檔：分別為圖1.psd、圖2.ai、圖2.eps、圖3.tif，其中圖2提供兩種檔案格式請自行選擇。文字檔未包含的文字，請依『說明樣式』標示自行輸入。
- （三）完成尺寸為16 開（190mm × 260mm）。
- （四）內文二欄橫排，排版範圍在150mm × 200mm，欄間距6 mm，頁邊留白：天40mm（不含大標題）、地20mm、左20mm、右20mm。
- （五）大標題由應檢人自行輸入文字，並依『說明樣式』設定。
- （六）中標題、內文，請依『說明樣式』設定編排。
- （七）圖像請依『說明樣式』處理並置入。
- （八）表格請依『說明樣式』製作。
- （九）除特別指定位置外，各物件位置可利用所附之『描圖檔(為完成尺寸)』參考調整至接近即可。
- （十）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。
- （十一）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。
- （十二）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) 作業完畢須將原稿、隨身碟（內含所有經手處理之電子檔案）、光碟片與成品對摺簽名後一併繳交監評人員評分。

參、印前製程（圖文組版項）丙級技術士技能檢定術科測試試題

一、試題編號：19101-980303

二、試題名稱：製作西翻 16 開彩色『封面-封底』跨頁作品

三、檢定時間：90 分鐘

四、檢定項目：

- （一）版面完成尺寸與出血尺寸的製作觀念。
- （二）四色模式數位圖片解析度辨識與基本裁切、置入處理。
- （三）基本顏色設定、色塊與邊框製作、線條製作、陰影設定。
- （四）標題、文稿打字與字體樣式設定，以及段落調整應用與表格編排。
- （五）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。
- （六）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：模擬一份西翻 16 開『封面-封底』跨頁成品，請依照『說明樣式』完稿且符合印刷條件需求。
- （二）版面規格：16 開，本完成品列印樣張必須是跨頁輸出一張，不得分成兩頁輸出。
- （三）完成尺寸：左右 19cm×天地 26cm 兩頁，或左右 38cm×天地 26cm 跨頁一頁，頁邊留白為 2cm，請製作出血 0.3cm。
- （四）光碟片中包含一份文字檔：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。
- （五）光碟片中包含四份圖片檔：檔名分別是 IMAGE1.tif、IMAGE2.tif、IMAGE3.tif、IMAGE4.tif，請依照『說明樣式』處理置入。
- （六）封面大標題、中標題、內文、圖說、表格內文等請依照『說明樣式』設定處理。
- （七）表格編排：寬 5.6cm、高 3.3cm，二欄五列，格線寬 0.2mm，餘參照『說明樣式』。
- （八）段落樣式、頁碼位置、各顏色指定、線條等製作請參考『說明樣式』設定。
- （九）除特別指定位置外，各物件位置可利用所附之『描圖檔(為完成尺寸)』參考調整至接近即可。
- （十）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。
- （十一）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。
- （十二）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) 作業完畢須將原稿、隨身碟（內含所有經手處理之電子檔案）、光碟片與成品對摺簽名後一併繳交監評人員評分。

參、印前製程（圖文組版項）丙級技術士技能檢定術科測試試題

一、試題編號：19101-980304

二、試題名稱：製作 A5 摺頁單面彩色 DM

三、檢定時間：90 分鐘

四、檢定項目：

- （一）版面完成尺寸、版心、分欄與出血尺寸的製作觀念。
- （二）四色模式數位圖片解析度辨識與基本裁切、置入、漸層、合成的處理。
- （三）基本顏色設定、色塊、陰影設定。
- （四）標題、文稿打字與字體樣式設定，以及段落調整應用。
- （五）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。
- （六）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 A5 摺頁 DM，請依照『說明樣式』完稿且符合印刷條件需求。
- （二）版面規格：本完成品列印樣張必須輸出一張。
- （三）完成尺寸：單面版面左右各為 14.85cm × 天地 21cm，敬請標記居中折頁線，版心及文字欄位請勿超出，並請製作出血為 3mm。
- （四）光碟片中包含一份文字檔：檔名為 TEXT.txt 與 TEXT.doc 文字檔，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，共計三處。
- （五）光碟片中包含五份圖片檔：檔名分別是 IMAGE01.TIF、IMAGE02.TIF、IMAGE03.TIF、IMAGE04.TIF、IMAGE05.TIF，請依照『說明樣式』選擇正確檔案處理置入。
- （六）光碟片中包含 TAIWAN LOGO 黑白完稿：檔名為 TAIWAN_LOGO.AI，請依照『說明樣式』處理顏色設定等。
- （七）文字段落樣式及內文樣式、各顏色指定、線條等設定：請依照『說明樣式』設定處理，包括繞圖排文。
- （八）除特別指定位置外，各物件位置未特別說明實際距離者，可利用所附之『描圖檔(為完成+出血尺寸)』參考調整至接近即可，配合『說明樣式』編排。
- （九）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。
- （十）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。
- （十一）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) 作業完畢須將原稿、隨身碟（內含所有經手處理之電子檔案）、光碟片與成品對摺簽名後一併繳交監評人員評分。

肆、印前製程（圖文組版項）丙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	☐ 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	19101-980301	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 ~) ☐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 ☐ 漏製表格 ☐ 漏製整段內文	漏製達三處(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 ☐ 頁面留白錯誤	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	20 分	
	5.影像處理置入不正確	☐ 漏圖(每漏一圖直接扣 20 分，餘各項免重覆扣分) ☐ 影像變形錯誤 ☐ 內容位置錯誤(水平與垂直誤差 > 2 mm) ☐ 對齊位置錯誤(水平與垂直誤差 > 2 mm) ☐ 圖像置入錯誤 ☐ 圖像解析度錯誤 ☐ 誤製多餘框線	每錯一處扣 5 分	40 分	
	6.大、中、小標題處理不正確	☐ 大標題文字輸入錯誤(每錯、漏一字直接扣 10 分，餘各項可免扣分) ☐ 位置錯誤 ☐ 對齊錯誤 ☐ 顏色錯誤 ☐ 字型設定錯誤 ☐ 字體大小錯誤 ☐ 中、小標題文字輸入錯誤（每錯、漏一字扣 2 分）	每錯一處扣 5 分	30 分	
	7.漸層色塊處理不正確	☐ 漏製任一處理直接扣 15 分 ☐ 位置錯誤 ☐ 誤製多餘框線 ☐ 尺寸錯誤(含出血)不完整 ☐ 顏色設定錯誤	每錯一處扣 5 分	15 分	

	8.內容文字 編排處理 不正確	☐ 未輸入應檢人姓名(含數字報考 年度字樣)直接扣 10 分 ☐ 位置錯誤(水平與垂直誤差 > 2 mm) ☐ 文字輸入(每錯/漏一字扣 2 分) ☐ 字體大小錯誤 ☐ 字型設定錯誤 ☐ 顏色錯誤 ☐ 對齊錯誤 ☐ 誤製多餘框線 ☐ 輸入文字框尺寸、位置、底色錯 誤	每錯一處 扣 5 分	30 分	
	9.表格製作 處理不正 確	☐ 漏製表格、不完整(以上處理項 目含 5 處未完成)直接扣 30 分 ☐ 表格尺寸、分欄尺寸錯誤 ☐ 表格位置錯誤 ☐ 表格底色錯誤 ☐ 表格框線粗細(含顏色)錯誤、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 ☐ 文字編排錯誤(上下左右未居 中) ☐ 文字輸入(每錯/漏一字扣 1 分)	每錯一處 扣 3 分	30 分	
	10.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	15 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（圖文組版項）丙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	☐ 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	19101-980302	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$\sim$) ☐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) ☐ 漏製大標題字 ☐ 漏製表格 ☐ 漏製整段內文	漏製達三處(含)以上者，視為不完整 (扣 100 分)，下列評分項目不予計分		
	3 版面規劃尺寸錯誤	☐ 頁面留白錯誤(天、地、內、外) ☐ 欄間距錯誤	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	20 分	
	5 大標題字錯誤	☐ 文字輸入錯誤或漏字(每錯或漏一字直接扣 15 分，餘各項可免扣分) ☐ 文字字體、大小錯誤 ☐ 文字顏色錯誤(含邊框顏色) ☐ 文字邊框粗細錯誤 ☐ 文字路徑錯誤	每錯一處扣 5 分	15 分	
	6 中標題字及內文編排錯誤	☐ 未輸入應檢人姓名或數字年度字樣直接扣 10 分 ☐ 文字字體、大小錯誤 ☐ 文字顏色錯誤(含邊框顏色) ☐ 首字放大錯誤 ☐ 未設定齊行 ☐ 首行縮排錯誤 ☐ 凸排錯誤 ☐ 未依描圖檔設定行距或段距 ☐ 左側縮排錯誤 ☐ 誤製多餘框線 ☐ 中標題及內文文字輸入錯誤（每錯、漏一字扣 2 分）	每錯一處扣 5 分	30 分	

	7 漸層色塊錯誤	☐ 漏製漸層色塊(直接扣 10 分) ☐ 位置錯誤 ☐ 尺寸錯誤 ☐ 色彩錯誤 ☐ 誤製多餘框線 ☐ 出血錯誤(該項直接扣 10 分)	每錯一處扣 5 分	10 分	
	8.影像處理置入不正確	☐ 漏圖(每漏一圖直接扣 20 分, 餘各項免重覆扣分) ☐ 圖像置入錯誤 ☐ 影像變形錯誤 ☐ 內容位置錯誤(水平與垂直誤差 > 2mm) ☐ 對齊位置錯誤(水平與垂直誤差 > 2 mm) ☐ 底色修改錯誤(含去背錯誤) ☐ 繞圖排文不正確 ☐ 陰影製作錯誤 ☐ 刷淡錯誤(或圖壓字) ☐ 解析度錯誤 ☐ 誤製多餘框線 ☐ 出血錯誤(該項扣 10 分)	每錯一處扣 5 分	40 分	
	9 製作表格錯誤	☐ 漏製表格、不完整(以下處理項目含 5 處未完成)直接扣 20 分 ☐ 表格尺寸錯誤 ☐ 表格位置錯誤 ☐ 表格顏色錯誤 ☐ 表格框線錯誤 ☐ 文字字體錯誤(全部算 1 處) ☐ 文字大小錯誤(全部算 1 處) ☐ 文字顏色錯誤(全部算 1 處) ☐ 文字編排錯誤(未上下左右居中)	每錯一處扣 3 分	20 分	
	10.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） <u>1.工作態度；2.操作方法；3.操作技術。</u>	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（圖文組版項）丙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	☐ 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	19101-980303	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√) ☐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) ☐ 漏製表格 ☐ 漏製各標題字 ☐ 漏製整段內文	漏製達三處(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	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	20 分	
	5.影像置入處理不正確	☐ 漏圖(每漏一圖直接扣 15 分，餘各項免重覆扣分) ☐ 任一影像尺寸錯誤 ☐ 圖像置入錯誤 ☐ 任一影像「內容」位置錯誤(水平與垂直誤差 > 2 mm) ☐ 任一影像「位置」錯誤(水平與垂直誤差 > 2mm) ☐ 封面頁三張影像對齊錯誤 ☐ 漏製陰影或陰影錯誤 ☐ 任一影像解析度錯誤 ☐ 任一影像裁切錯誤 ☐ 誤製多餘框線	每 錯 一 處 扣 5 分	30 分	
	6.大標題字處理不正確	☐ 文字輸入錯誤 (每錯、漏一字直接扣 15 分，餘各項可免扣分) ☐ 標題底色尺寸錯誤 ☐ 位置錯誤 ☐ 字體錯誤 ☐ 字體大小錯誤 ☐ 文字位置錯誤 ☐ 文字顏色錯誤	每 錯 一 處 扣 3 分	15 分	

	7.中標題字處理不正確	☐ 文字輸入錯誤 (每錯、漏一字直接扣 15 分，餘各項可免扣分) ☐ 文字字體錯誤 ☐ 字體大小錯誤 ☐ 標題底色尺寸錯誤 ☐ 標題底色位置錯誤 ☐ 文字位置錯誤 ☐ 文字顏色錯誤 ☐ 誤製多餘框線 ☐ 色塊漸層未做出血(直接扣 8 分)	每錯一處扣 3 分	15 分	
	8.色塊、漸層色塊、線條、框線處理不正確	☐ 任一色塊漏製(直接扣 8 分) ☐ 任一頁碼底色漏製(直接扣 6 分) ☐ 底色漸層出血錯誤(直接扣 10 分) ☐ 漸層方向錯誤(直接扣 6 分) ☐ 色塊位置或距離錯誤(水平與垂直誤差 > 2 mm) ☐ 任一尺寸錯誤 ☐ 任一顏色設定錯誤 ☐ 圓角框幅錯誤 ☐ 框線粗細錯誤(含漏製) ☐ 線條位置(含距離)錯誤 ☐ 誤製多餘框線	每錯一處扣 3 分	24 分	
	9.內文字句編排、頁碼、圖說處理不正確	☐ 未輸入應檢人姓名(含數字年度字樣) 直接扣 10 分 ☐ 任一頁碼漏製 直接扣 10 分 ☐ 舉凡任一位置錯誤(水平與垂直誤差 > 2 mm) ☐ 文字輸入(每錯/漏一字扣 2 分) ☐ 任一文字字體錯誤 ☐ 任一文字字體大小錯誤 ☐ 任一文字顏色錯誤 ☐ 轉角度錯誤 ☐ 居中錯誤 ☐ 對齊錯誤 ☐ 首字放大錯誤	每錯一處扣 3 分	24 分	

	10.表格製作處理不正確	☐ 漏製表格、不完整(以下處理項目含 5 處未完成)直接扣 30 分 ☐ 表格尺寸錯誤 ☐ 表格分欄錯誤 ☐ 表格位置錯誤(水平與垂直誤差 > 2 mm) ☐ 表格框線(含顏色)錯誤 ☐ 列高、欄寬設定錯誤 ☐ 框線粗細錯誤 ☐ 文字字體錯誤(每段落算 1 處) ☐ 文字大小錯誤(每段落算 1 處) ☐ 文字顏色錯誤(每段落算 1 處) ☐ 文字居中或對齊錯誤	每錯一處扣 3 分	30 分	
	11.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	15 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（圖文組版項）丙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	☐ 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	19101-980304	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$\sim$) ☐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) ☐ 漏製表格 ☐ 漏製各標題字 ☐ 漏製整段內文	漏製達三處(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 ☐ 頁面尺寸錯誤（單面版面左右各為 14.85cm × 天地 21cm）	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(摺線)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	20 分	
	5.文字編排不正確(含未製作)	☐ 未輸入應檢人姓名(含數字年度字樣)直接扣 10 分 ☐ 整段漏製，未製作直接扣 20 分 ☐ 色彩填色錯誤，直接扣 10 分 ☐ 標題排式、製作錯誤，直接扣 10 分 ☐ 變換字型、大小、平長變化錯誤 ☐ 文字行距、位置、段落錯誤 ☐ 縮排錯誤 ☐ 陰影製作錯誤 ☐ 文字輸入(每錯/漏一字扣 2 分) ☐ 誤製多餘框線	每錯一處扣 5 分	40 分	
	6.繪圖檔處理不正確(含未製作)	☐ 置入大小、比例不正確 ☐ 位置錯誤(水平與垂直誤差 > 2 mm) ☐ 透明度製作、去背錯誤 ☐ 陰影製作錯誤或品質太差 ☐ 漸層、外框色、填色錯誤 ☐ 繪圖檔，未製作直接扣 20 分	每錯一處扣 5 分	40 分	

	7.影像處理 不正確(含 未製作)	☐ 漏圖(每漏一圖直接扣 20 分，該圖 餘各項免重覆扣分) ☐ 檔案合成錯誤、去背品質太差(未去 背或合成，單一直扣 20 分) ☐ 圖像置入錯誤(含位置，水平與垂直 誤差 > 2 mm) ☐ 尺寸處理錯誤(含裁切、變形) ☐ 文繞圖排列錯誤 ☐ 圖框設定錯誤(含誤製多餘框線) ☐ 陰影製作錯誤	每錯一處 扣 5 分	50 分		
	8.檔案處理 不正確	☐ 未儲存原生檔 ☐ 未儲存為 PDF 檔案 ☐ 命名錯誤	每錯一處 扣 5 分	15 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（圖文組版項）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
09:30～11:00	第一場測試	測試時間 90 分鐘
11:00～12:10	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。	70 分鐘
12:10～13:00	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。	50 分鐘
13:00～13:20	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
13:20～14:50	第二場測試	測試時間 90 分鐘
14:50～16:00	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。	70 分鐘
16:00～16:20	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（圖文組版）丙級技術士技能檢定術科測試參考成品

(一) 試題編號：19101-980301

印前數位科技



誰能像你這樣輕鬆自在的工作

線上下單，價格最優，專人送件
請前往myOffice, iFan, iCan網站

各類禮品代售

1. 限量運動頭巾
2. 紀念T-Shirt
3. 紙雕
4. 禮品袋
5. 筆記本
6. 其他陸續開發中

服務項目

文件書籍設計編排	POD及POD出版服務
各式彩色印刷	檔案線上列印
數位印前打樣	文書資料管理
彩色大圖輸出	文件掃描建檔
文件資料印刷	各式精美裝訂
大學禮品代售	專人收送文件

僅供參考

行政院勞工委員會
中部辦公室
年度
印前製程(圖文組版)
丙級技術士技能檢定
應檢人員：

服務據點

推廣教育部大夏館一樓27005858#8365#8366

印刷色彩淺談

太陽光帶給我們五彩繽紛的世界，眼睛所及皆是繽紛多樣的色彩，像是鮮紅的番茄、翠綠的樹木、湛藍的海洋、紫色的葡萄……，這些都是物體對光的吸收與反射所呈現的結果。影像複製便是利用光的特性將顏色分色，再利用製版套印重新再現原色彩，因此色彩相關理論對印刷而言是相當重要的。



一、色光三原色

十九世紀初，英國湯瑪斯·楊格（Tomas Young）提出的色光三原色學說，他研究發現紅、綠、藍三種色光可以混合產生各種色彩，而成為目前多數人所採用的色彩學理論。

色光三原色具有下列特性：

1. 色光三原色不能再分解。
2. 色光三原色是無法由其他的色光混合產生出來。
3. 等量的色光三原色混合時，會形成白色。

當我們將綠色光與藍色光混合時可以產生青色光，紅色光與綠色光混合時可以產生黃色光，紅色光與藍色光混合時可以產生洋紅色光。色光混合的結果會產生更明亮的顏色光，因此將紅、藍、綠色光混合稱為「加色混合」或稱為「加色法」。



二、色料三原色

西元十八世紀初，荷蘭畫家拉伯隆（Le Blon）首先主張色料三原色為紅、黃、藍。但是根據調和實驗的結果，目前一般色料（包含顏料、染料、油墨等）的原色定為

洋紅色（Magenta）、黃色（Yellow）、青色（Cyan）。

色料三原色具有下列特性：

1. 色料三原色不能再分解。
2. 色料三原色是無法由其他的色料混合產生出來。
3. 等量的色料三原色混合時會形成黑色。

當我們將洋紅色與黃色色料混合時可以產生紅色，黃色與青色色料混合時可以產生綠色，洋紅色與青色色料混合時可以產生藍色。色料愈混合顏色愈暗濁，這種洋紅色、黃色、青色色料混合稱為「減色混合」或「減色法」。

C	+	Y	=	G
Y	+	M	=	R
M	+	C	=	B

紅、藍、綠色域的色光是屬於加色混合，它可以製作出整個光譜的顏色，像電視、電腦螢幕和掃瞄器等都是利用此方式顯色。洋紅、黃、青色域是屬於減色混合，它是利用色光三原色的補色混合來表現顏色，像彩色印表機、彩色印刷等都是利用此方式顯色。因此印刷時是以洋紅色、黃色、青色的油墨套印複製呈現原來的色彩，並以黑色油墨來補強黑色區域濃度的不足。

行政院勞工委員會中部辦公室
□□□年度印前製程(圖文組版)
丙級技術士技能檢定
應檢人員：○○○

(三) 試題編號：19101-980303

Taiwan Economic News Service



<主編> 陳大明
<筆名> 筆名：採荷人
<著作> 1.海天一色
2.雲裡看花
3.驚鴻一瞥
4.霞雲滿天

廣告刊例

內頁全頁	28,000
封面門折頁面1	54,000
封面門折頁面2	46,000
封面裡	46,000
封底裡	46,000

2015年全國攝影大賞
作品展覽徵展手冊

讓您的作品
成為明日的閃亮之星！



P.02 攝影如鏡



P.04 攝影如吻



P.06 攝影如奔

全國通路曝光

- 全國各縣市25個辦事處推廣
- 全國50大工會指名陳列書刊
- 全國20處國家公園陳列展覽
- 攝影家雜誌推薦優秀作品展示
- 專業網路瀏覽平台公開展示

展覽現場曝光

- 邀請國內外知名專家蒞臨評選
- 台灣展場大量發送買主手中
- 展後持續推廣供國外專業攝影人士收藏

行政院勞工委員會中部辦公室
年度印前製程(圖文組版)
丙級技術士技能檢定
應檢人員：

台灣經濟通訊社 代理
Taiwan Economic News Service (TENS)
台北市忠孝東路七段123號
台北總社 TEL:(02)1234-5678 FAX:(02)1234-5679
台中分社 TEL:(04)1234-5678 FAX:(04)1234-5679
高雄分社 TEL:(07)1234-5678 FAX:(07)1234-5679
http://www.tens.com
E-mail:tensphoto@tens.com

(四) 試題編號：19101-980304



海角樂園-台灣
美食、海洋、陽光、海岸、浪漫、熱情
盡情徜徉在這海角樂園

Touch Your Heart

美食之旅
在悠長的歷史歲月中，吳人、原住民、荷蘭人、西班牙人、日本人、客家人都曾經在台灣生活，他們共同創造了豐富多元的台灣文化，孕育出不同的地方人文與歷史文化，也留下了不少生活足跡，走進台灣，您將可以深刻感受到這個美麗之島多面向的文化古蹟之美！

文化之旅
在悠長的歷史歲月中，吳人、原住民、荷蘭人、西班牙人、日本人、客家人都曾經在台灣生活，他們共同創造了豐富多元的台灣文化，孕育出不同的地方人文與歷史文化，也留下了不少生活足跡，走進台灣，您將可以深刻感受到這個美麗之島多面向的文化古蹟之美！

行政院勞工委員會中部辦公室 年度
印前製程(圖文組版)丙級技術士技能檢定 應檢人員：

本報所有圖片文字來源：中華民國交通部觀光局網站提供 備供印前製程(圖文組版)丙級技術士技能檢定使用

http://www.taiwan.net.tw/