**第二十届北京市印刷行业职业技能大赛**

**装订工初赛理论复习题**

1. 单项选择题

( B )1、 是数字印刷常见的印后精装方式，其具有成本低、打开性好、精致美观等特点。

A．三眼精装 B．铁圈精装 C．胶订精装 D．蝴蝶精装

( A )2、数字印后装订主要针对书刊短版市场及个性化印刷市场，数量从 本至数百本范围内。

A．1 B．2 C．3 D．4

( A )3、 具有工艺简单、装帧简捷、操作方便、平展性好、外观简洁。

A．环型铁圈装 B．三眼订装 c．胶装 D．蝴蝶装

( D )4、数字烫金机是一种小巧轻便的桌面烫金机，

无须 就可以烫金。

A．温度 B．压力 C．电化铝 D．制版

（ B ）5、传统印后加工相比数字印后加工更注重 和要求。A．价格 B．装帧形式 C．自动化程度 D．加工周期

（ C ）6、装订锁线用线60只纱4股，其型号表示为 。

A、S424 B、S464 C、S604 D、S640

（ D ）7、精装书封壳糊制时的干燥方法应选用 。

A、烘干 B、日晒 C、吹风 D、自然干燥

（ D ）8、虫胶又称紫胶、干漆等。适用于虫胶助粘的封面 。

A、丝绒 B、纸板 C、花纹纸 D、PVC涂料纸

（ B ）9、PVAC乳液有效期为 。

A、2年 B、1年 C、6个月 D、10个月

（ D ）10、电化铝的聚脂薄膜起的作用是 。

A、反射光线 B、粘结色层

C、粘结镀铝层 D、支撑各涂层便于连续生产

（ D ）11、唐朝盛行的装订形式是 。

A、简策装 B、卷轴装 C、龟册装 D、经折装

（ B ）12、公元15世纪，明朝中叶，出现了 。

A、包背装 B、古线装 C、蝴蝶装 D、经折装

（ D ）13、三面刀裁书产生“破头”原因，主要是 。

A、书册太松暄 B、书册纸太软 C、书册纸太硬 D、没安装划路刀

（ D ）14、申威达切纸机刀片运动形式为 。

A、平动 B、转动 C、垂直 D、平动加转动

（ D ）15、铁丝钉书时机头出现订脚乱扎的主要原因是 。

A、铁丝过软 B、输丝过短 C输丝过长 D、铁丝两端出钩

( D )16、一精装书，书背纸宽度40mm，纱布宽应是 mm。

A、40 B、50 C、60 D、80

（ B ）17、正度纸的幅面尺寸为 。

A 850×1168 B 787×1092 C 880×1230 D 890×1240

（ B ）18、裁切纸板的允差值为 mm。

A、±0.5 B、±1 C、±1.5 D、±2

（ D ）19、国标规定合格的EVA热熔胶的软化点是 。

A、30℃ B、45℃ C、60℃ D、82℃

（ D ）20、精装书飘口宽4±0.5mm适用于 书籍。

A、64K B、32K C、16K D、8K以上

（ D ）21、撞页时要以 为规矩。

A、长边 B、短边 C、印刷拖梢边 D、印刷咬口边

（ D ）22、质量管理国际上我国提倡 。

A 质量检查 B 统计质量 C 全面质量管理 D 建立质量管理体系

（ D ）23、1令正度铜版纸重67.64公斤，这种铜版纸纸g/m2是 。

A、80 B、120 C、128 D、157

（ D ）24、卷轴装，蝴蝶装都采用 。

A、扎结订 B、古线订 C、三眼线订 D、粘联订

（ D ）25、封面和封底的书脊联接部分压进去的槽沟叫 。

A、中缝 B、中径 C、书脊 D、书槽

（ B ）26、书籍金刚经的装订形式是 。

A、简策装 B、卷轴装 C、龟册装 D、经折装

( A )27、色料有两种，指的是 。

A.颜料，染料 B.有机颜料，无机颜料

C. 颜料，有机颜料 D.无机颜料，颜料

（ D ）28、方背假脊的中径纸板应用 。

A、单面灰纸板 B、卡纸 C、牛皮纸 D、书封壳纸板

（ C ）29、 mm 幅面纸是国标的A型纸。

A、787×1092 B、880×1230 C、890×1240 D、850×1194

( B )30、岗线允差不得＞ mm。

A、0．5 B、1 C、1．5 D、2

（ C ）31、烫印的三个条件中可以互相微调的是 。

A、时间和压力 B、压力和温度 C、温度和时间 D、温度和材料

（ B ）32、切封面允差规定为 mm。

A、±0.5 B、±1.0 C、±1.5 D、±2

（ B ）33、飘口宽为3±0.5mm用于 开本的精装书。

A、64K B、32K C、16K D、8K

（ B ）34、传统大32K开本尺寸为 mm。

A、184×130 B、203×140 C、210×148 D、208×144

（ A ）35、裁切成品书尺寸允差应为 。

A、±1.5mm B、±1mm C、±0.5mm D、±2mm

（ C ）36、乙烯醋酸乙烯共聚物的符号是 。

A、VAE B、PVC C、EVA D、DVAC

( D )37、聚氨酯胶的符号是 。

A、PVAC B、PO C、EVA D、PUR

（ C ）38、线装书封面内，另粘上两张空白页张称 。

A、环衬 B、筒子页 C副页 D、双页

（ D ）39、书册加工后页张出现八字皱折的主要原因是 。

A、折页机折辊紧 B、折页机折辊过松

C、书帖没压实 D、第二或第三折无划口刀装置

（ C ）40、 5令100克正度胶版纸重 公斤。

A、150 B、185 C、215 D、225

（ D ）41、锁线机订书架的运动为前后摆动，摆幅为 。

A、150  B、200 C、250 D、26030´

（ A ）42、单面切纸机推纸器向前倾斜，切出的纸沓 。

A、上小 B、上大 C、左大 D、 右大

( C )43、一精装书A4开本尺寸，方背假脊，纱布长应按 mm计算。

A、247 B、257 C、277 D、 297

( C )44、背胶的断胶，是对无线胶订机涂背胶的长度限制，断胶后书背上涂胶部分应比书背长少 mm。

A、2 B、3 C、4 D、5

（ D ）45、PUR胶粘书册拉力值可达到 。

A、4.5 N/cm B、6 N/cm

C、7.5 N/cm D、9 N/cm

（ C ）46、国标规定相邻页码中心点允差为 mm。

A、2 B、2.5 C、3 D、4

（ A ）47、第三代覆膜工艺是 。

A、EVA预涂型 B、水性即涂 C、PUR即涂 D、无胶膜

（ A ）48、 的粘结是渗透式粘结。

A、纸张与纸板 B、纸张与PVC涂料

C、纸与薄膜 D、塑料与塑料

（ B ）49、 是吸引式粘结。

A、纸张与卡纸 B、薄膜与薄膜

C、纸张与薄膜 D、玻璃与铜版纸

（ C ）50、无线胶订联动线用胶固化时间不大于 S。

A、5 B、8 C、15 D、20

（ C ）51、无线胶订联动线停机超过20S时应将涂胶前后的 书剔出。

A、3本以下 B、5本以下 C、7本以下 D、10本以下

（ D ）52、书脊与压痕线（翻阅线）之间距离应是 mm。

A、3—7 B、4—8 C、5—9 D、6—8

（ D ）53、侧胶的宽度应是 .

A、6—8 B、5—9 C、4—8 D、3—6

（ D ）54、质量检测的标准依据是 。

A、客户标准 B、地区标准

C、企业标准 D、国家行业标准

（ B ）55、第二涂胶轮起 作用。

A、涂胶 B、填补胶 C、加厚胶 D、刮胶

（ B ）56、第一涂胶轮起 作用。

A、填补胶 B、涂胶 C、塞胶 D、加厚胶

（ D ）57、均胶轮起 作用。

A、将多余胶刮掉 B、塞胶 C、托胶 D、均胶

（ C ）58、预胶锅应 清理一次。

A、1个月 B、2个月 C、3个月 D、6个月

（ B ）59、国标规定拉槽间距是 mm。

A、2—4 B、不大于7 C、8—10 D、10—12

（ B ）60、铣背标准深度应是 mm。

A、1±0.5 B、1.5±0.5 C、2±0.5 D、2.5±0.5

（ B ）61、拉槽标准深度应是 mm。

A、1±0.5 B、1.5±0.5 C、2±0.5 D、2.5±0.5

（ C ）62、PUR胶最高可承受 ℃。

A、50 B、80 C、140 D、170

（ D ）63、PUR胶最低可承受 ℃。

A、- 1 B、- 3 C、- 20 D、- 40

（ B ）64、用EVA胶粘结书册放在- 3℃环境中会出现 。

A、掉页 B、断裂 C、粘不牢 D、散页

（ A ）65、胶粘订的过程控制应从 开始。

A、开料 B、折页 C、配页 D、胶钉切成面

（ C ）66、为了使生产能够合理有效地进行，必须要有一个先后顺序的安排，这个程序就是 。

A．工艺方法 B. 工艺进度 C. 工艺流程 D. 工艺设计

（ C ）67、精装书封二和封三纸板之间的距离称 。

A、中腰 B、中缝 C、中径 D、书背

（ D ）68、 是书刊装订用EVA型热熔胶使用要求及检验方法。

A、Cy/T 27 — 1999 B、Cy/T 30 — 1999

C、Cy/T 42 — 2007 D、Cy/T 40 — 2007

（ D ）69、 铁丝钉书后出现订脚不压实的主要原因是 。

A、铁丝过软 B、输丝过短 C、输丝过长 D、紧钩爪推板过低

( B )70、切书版纸时切书机切刀的α角应保证在 度左右为宜。

A、17 B、23 C、30 D、33

( D )71、一精装书大32开，方背假脊，丝带长应按 mm计算。

A、247 B、257 C、260 D、267

（ B ）72、无线胶订热熔胶涂层干燥后不应厚于 mm。

A、0.1 B、1.2 C、3 D、3.5

（ A ）73、铁丝钉书后出现不切铁丝的主要原因是 。

A、切刀不到位 B、铁丝过硬C、成型钩磨损 D、输丝过长

（ C ）74、铁丝钉书后出现卡锔的主要原因是 。

A、输丝过短B、铁丝过硬 C、成型钩磨损 D、输丝过长

（ C ）75、用书厚度加两个纸板厚再加两个胶层厚来计算中径纸板宽的

精装书是 。

A、圆背无脊 B、圆背有脊 C、方背假脊 D、方背方脊.

（ B ）76、做一本A3开本圆背精装书，有筒子纸，

筒子纸长应定为 mm。

A、408 B、416 C、422 D、428

（ A ）77、常用书函形式是 。

A镜帙式 B 圆帙式 C包帙式 D木版式

（ B ）78、在胶订机加工时涂胶后待粘封面和夹紧定型的

时间是 。

A 软化点 B开放点 C 、冷却硬化点 D固化点

（ B ）79、豪华装订中起竹节指 。

A、在书背隆起如竹节的加工 B在书封壳中腰隆起如竹节的加工

C、用烫印方法挤出的棱线 D、用凹版烫出的凸棱

（ B ）80、 对于较厚书本拼摆版时内帖版心需做爬移处理的装订方法是 。

A．活页装 B. 骑订 C. 胶订 D. 精装

二、判断题：

（× ）1、数字印刷能复制出比原稿质量更好的印刷品。

（√ ）2、数字印后设备适用小批量、短品种、个性化等按需加工的需求。

（√ ）3、数字印刷是对传统印刷的有益补充。

（× ）4、数字印刷还不能胜任可变数据产品加工。

（√ ）5、数字印刷产品的打孔订联方式有冲孔和钻孔两种。

（√ ）6、纸张以每一张纸的每一平方米（m2）多少克（g）重为单位。

（ × ）7、左开本书籍是竖排版。

（√ ）8、纸张形状有两种不同形式，即平板纸和卷筒纸。

（ × ）9、封面下的白张纸称为扉页。

（ × ）10、2000印张折合4令纸。

（ √ ）11、双叼辊式配页机凸轮有二个对称的高面和低面。

（ × ）12、裁切精装书芯允差值0.5mm。

（ × ）13、22号铁丝线径是0.55mm。

( √ )14、国标规定，全书页码游动允差值为±5 mm。

（ × ）15、聚乙烯醇（PVA）是冷胶。

（ × ）16、撞击式撞页方法，适合对开以上或较软的纸张。

（ × ）17、A型开本尺寸中A4尺寸为420×297 mm 。

（ × ）18 、A3尺寸为297 × 210 mm。

（ √ ）19、84. 在空气相对湿度一定条件下，纸张的含水量与温度成反比。

（ × ）20、锁线跳锁，通常称实锁，即每一帖的线路位置都相同。

（√）21、单面切纸机主要由工作台、推纸器、压纸器、裁纸刀、刀条等

主要部件组成。

（√）22、铁丝订书订脚出断裂尖的原因之一是紧钩爪过高。

（√）23、压纸器的作用是将裁切的纸叠压紧，防止裁切时由于抗切力而引起纸张变曲。

（√）24、千斤压力不够也会出现上下刀差问题。

（√）25、刀座与滑块之间的间隙过大也会出现上下刀差问题。

（× ）26、切纸机裁刀有里刀、外刀之分，裁切精细产品要以外刀为准。

（× ）27、铁丝订书钉锔乱扎的原因是铁丝线径与成形板沟槽不符。

（×）28、书籍本册的主体材料是纸张和封面。

（×）29、国标规定侧胶宽度5—7mm。

( √ )30、纸张的规格包括纸张的尺寸和重量两个指标。

（ × ）31、胶订机槽的间距与打槽刀转速成正比。

（ × ）32、双对折、包心折、混合折都属于平行折页方式。

（ × ）33、精装书的材料是根据纸板厚度，开本尺寸和造型不同三个条件计算出来的。

（ × ）34、包后书背两端有孔眼是因胶锅内胶液有气泡。

（ √ ）35、一本书内纸张不同应以高质量纸为准选择胶粘剂。

（ × ）36、版面指印刷品幅面中规定的印刷面积。

（ × ）37、变开指不对裁或第一次对裁以后几次间接不对裁的开料方法。

（ × ）38、上胶轮J2又叫二胶轮，所载胶膜较薄，控制胶膜厚度。

（ × ）39、骑马订机头切不断铁丝的原因之一是成形钩送丝不到位。

（ × ）40、无线胶订机上胶轮J1又叫一胶轮，它以等于书芯行进速度

的圆周速度旋转，将胶液压进沟槽。

（ √ ）41、折页机吸气辊体壁上均匀开有许多小圆吸气孔，因此通过吸气孔、吸气长槽和气管孔形成了吸气回路。

（ √ ）42、骑马联动机书帖测厚装置主要有二种：即杠杆放大书帖检测装置和光电式书帖检测装置。

（ √ ）43、烫后漏底的原因之一是被烫物花纹过深。

（ × ）44、筒子纸长比书芯长少20mm，两头均分。

（ √ ）45、无线胶粘订书籍产生掉页的原因之一是铣槽过浅而窄小，胶液没渗透。

（√ ）46、热胶辊J3本身不带胶，由于辊内装有电热丝，具有190～200℃的高温表面可烫断热熔胶的拉丝和滚平背胶。

（ √ ）47、无线胶粘订书籍书背一端有孔眼的主要原因之一是胶轮调整不当，涂胶后有钟乳石状，胶液无法塞满书背。

（√ ）48、烫印电化铝烫印不上的原因之一是电化铝型号选用不当。

（√ ）49、烫印电化铝烫印不上的原因之一是烫印温度及压力不够。

（ × ）50、书册应在胶的固化时间内完成夹紧和定型工作。

（ √ ）51、喷涂金、银色包括喷金，喷银，涂金，涂银，是使印刷品获得金、银色的最简单办法。

（ × ）52、花口是将切好的书刊或本册在切口的一面或三面喷或涂上各种颜色。

（ √ ）53、液压结构的压纸器比弹簧结构压纸器先进。

（ × ）54、扉页，指封二下面另粘上的白张纸。

（ √ ）55、锁线机钩线三角有左右移动和摆动二个动作，移动时，它将穿线针穿入的纱线牵向钩线针，摆动时，它将纱线交给钩线针。

（ √ ）56、无线胶粘订书籍掉页的原因之一是书帖没撞整齐。

（ × ）57、热熔胶的使用温度极为严格。一般按标准技术参数的规定，只能允许差10℃。

（ √ ）58、填缝条是蝴蝶装书帖之间的折缝两边所粘的连接条。

（ × ）59、精装书签丝带长应是对角线长。

（ × ）60、裁切刀片的精磨是为了削除刃口小缺口和刀口周边微小的黏屑。

（× ）61、裁切刀片的粗磨是为了提高磨削后光洁度及刃口锋利度。

（√ ）62、每一个栅栏折页组中有2个折页辊间距是可调节的。

（× ）63、辊式配页机叼页机构采用的是往复运动。

（× ）64、粘页机工作时，上胶轮应对较薄的书帖进行刷胶。

（× ）65、配页机飞达吸嘴的吸气量是固定不变的。

（× ）66、书帖的折标一定是放在每帖书页订口处。

（× ）67、配页是书帖集合成毛本书芯的过程，是订联成册的后道工序。

（× ）68、由于纸张厚度的变化，配页机允许厚薄检测装置存在一定误差。

（√ ）69、 变开法的好处是纸张利用率高，可降低成本。

（√ ）70、锁线机书帖输送通道上螺丝松动、突起、有毛刺都会造成输送阻塞及撤帖现象。

（ √ ）71、骑马订产品其门字钉针脚的宽度有12mm和14mm两种。

（ × ）72、书芯铣背是胶装书本生产必不可少的工序。

（ × ）73、圆盘胶订机在生产中常使用一个拉槽刀，

其他拉槽刀生产中必需拆除。

（ × ）74、烫印不会使纸张表面发生形变。

（ √ ）75、书封壳翘曲的主要原因是封面外拉力过大。

（ × ）76、GB/T 30325—2013 是平装书籍要求。

（ × ）77、包后书背两端有孔眼是因胶锅内胶液有气泡。

（ √ ）78、胶订机车间温度过低时可将胶温提高5—10℃。

（ × ）79、 烫金时产生烫后漏底的原因是压力大，温度高。

（ × ）80、 扒圆时，书芯中间的书页移动较慢，边缘的书页移动较快，从而使书芯在移动过程中产生扒圆效果。

三、多项选择题：

（ ACD ）1、数字印刷品订联书册时采用线作为穿订材料进行订联的是 。

A. 线装订 B. 活页订 C. 锁线订

D. 缝纫订 E. 胶粘订

（ ACDE ）2、数字印刷品使用的烫金方法有 烫印。

A. 金属版 B. PS版 C. 树脂版

D. 4D打印烫 E. 无版热敏

（ B D ）3、数字印刷机常用的纸张尺寸420×297mm和

297×210mm，其开本是 。

A. 4开和8开 　B. 8开和16开

C. 16开和32开 D. A3和A4 E. A4和A5

（ ABCDE ）4、数字烫印机的设置包括 ，这些参数设置直接影响到烫印的质量和效果。

A．预热温度 B. 烫印压力 C．走纸速度

D．打印强度 E．边缘强度

（A B C ）5、锁式书帖不铣背拉槽的无线胶订具有的

优势 。

A消除噪音和污染 B 书册翻阅平服

C节能降低成本 D省去预胶装置

（A C ）6、我国印后装订出现的新的工艺有

A空背平装书； B锁线胶钉书；

C露血及露血图案书； D水性胶覆膜；

（A C D）7、胶订掉页原因有 。

A、拉槽不到位 B、书帖纸张克重小

C、有缩帖不齐 D、折页折缝跑空

（A B C）8、无线胶订联动线锯槽间距大小与 下列因素有关。

A夹书器的行进速度 B锯槽刀转速

C参与工作的锯槽刀刀数 D槽的形状。

（A B C ）9、烫印电化铝时，烫印质量与 下列因素有关。

A烫印时间 B烫版温度 C 烫印的压力 D烫印的面积

( A B D )10、裁切纸沓产生上下刀差的原因有 。

A千斤压力不合适 Ｂ刀座与滑块之间的间隙过大

C纸张裁切的尺寸 D刀的α角度磨的不正确

（A C D ）11、精装书飘口不一致原因是 。

A、套合时书芯没摆正，歪斜 B、纸板厚度2mm

C、扒圆时圆势歪斜不规范 D、纸板裁切尺寸不正确

（ A B ）12、锁线设备针眼不在折缝上原因是 。

A 底针歪斜 B上下针眼不对位 C 机速快 D纸重量低

（ ABCDE ）13、无线胶订联动机在使用EVA热熔胶时要严格掌握 等技术数据。

A. 预热温度 B. 上胶温度 C. 开放时间

D. 固化时间 E. 冷却时间

（A B C ）14、企业之间的竞争十分激烈，其竞争的焦点是 。

A 人才 B质量 C设备 D环境

（A B D ）15、我国印后装订已制定了 。

A质量标准 B工艺标准 C厂房标准 D等级标准

（A B D ）16、我国印后装订的管理目标是 。

A 标准化 B规范化 C智能化 D人性化

（A C D ）17、胶钉包本机在工作过程中负载明显变大的因素 。

A銑背 B涂胶 C托夹 D急停

（ A B ）18、骑马钉搭页机书帖撕坏的原因 。

A上叼爪咬住书帖，但吸嘴的吸风没停风。

B.两只上叼爪松紧不一致

C.风量大 D.吸嘴破损

（ A C ）19、骑马联动线三面刀切书刊出现歪斜的原因 。

A 挡规错位B机器速度慢 C毛刷的高低不合适D机速快

（A、B、C）20、 胶订书册断裂原因有 。

A、贮书环境温度过低 B、胶粘剂老化

C、选胶型号不对 D、室内温度过高

（A B C ）21、锁线机缓冲定位机构主要由 组成。

A、缓冲器 B、压书角铁 C、 定位拉规 D、输帖挡规

（ A B D E ）22、装订机械日常保养的内容包括 。

A. 检查 B. 清洗 C. 拆装 D. 润滑 E. 紧固

（A B ）23、切后书册露胶根何原因 。

A、书芯纸与封面纸厚度悬殊 B、侧胶压痕过轻

C、封面是横纹 D、侧胶过宽

（B D ）24、书册切成后连刀的原因是 。

A、切刀α角过大 B、垫刀板切痕过深

C、封面纸过厚 D、切刀磨损

（B C）25、上下齐头溢胶原因是 。

A、用胶温度过低 B、涂胶过厚

C、断胶过少 D、选胶不当

（A B）26、切书后出现刀花原因 。

A、切刀崩损 B、刀片α角过大

C、刀片α角过小 D、千斤压力不当

（B C D）27、切后书背出皱褶原因 。

A、封面横纹 B、封面竖纹

C、粘剂没硬化 D、千斤压力不当

（ C、D ）28、胶订机订书封面过松原因有 。

A、纸张薄 B、纸张厚

C、托打不当 D、书芯未压实

（ A C E ）29、印刷的基本要素是原稿、 和印刷机械。

A．印版 B．润版液 C．纸张 D．橡皮布 E．油墨

（ B C ）30、胶订书背与封面粘结不牢原因 。

A、纸张克重大 B、室内温度过低

C、胶粘剂老化 D、机器速度慢

（A B）31、 粘结形式是渗透式。

A、纸张与纸板 B、卡纸与织品

C、薄膜与纸张 D、纸张与PVC涂布

（C D）32、 裁切允差国标定为±1mm。

A、成品书 B、拼图 C、封面 D、纸板

（ C D）33、书帖八字皱褶原因是 造成。

A、纸张薄软 B、纸张硬

C、书帖内空气无排除 D、折后不捆压

（ ABCDE ）34、锁线机底针产生的常见故障有 。

A. 针眼不正 B. 打孔不透 C. 与穿线针相碰

D. 与钩线针相碰 E. 与勾线三角相碰

（A B C）35、胶订机包封面后出岗线的原因是 。

A、书籍压痕过宽 B、书籍压痕过窄

C、托打与夹紧楔块缝隙过大 D、封面过硬

（A B C）36、三面切书机切书破头原因有 。

A、封面纸竖纹 B、压力不当

C、粘剂没硬化 D、涂胶过厚

（A C）37、 裁切允差±1.5mm。

A、成品书 B、封面料 C、精装书芯 D、纸板料

（A B）38、预胶锅采用直接管温度与工作胶锅温度应 。

A、高于工作胶锅5℃ B、高于工作胶锅8℃

C、低于工作胶锅5℃ D、低于工作胶锅8℃

（B C）39、切书高度为60mm，刀片应选用 α角。

A、21° B、22° C、23° D、24°

（ A B C ）40、锁线设备自动搭页掉帖原因 。

A 书帖有粘连 B 分页轮和叼页轮吸嘴停吸时间不一致

C 分页轮和叼页轮吸嘴磨损 D书帖纸硬