第二十一届北京市印刷行业职业技能大赛

印品整饰工初赛理论复习题

**一、单项选择题（85题）**

1.电化铝箔的（ B ）的主要作用有两个，一是显示颜色；二是保护烫印在物品表面的镀铝层图文不被氧化。

A.片基层 B.染色层 C.镀铝层 D.胶黏层

2.冷烫金是在温度为（ A ）的环境下进行烫金的方法。

A.常温 B.很低 C.比较高 D. 比较低

3.烫印版的温度一般在（ A ）之间比较适宜。

A.70～130℃ B. 60～200℃

C. 70～180℃ D. 100～200℃

4.电化铝箔的（ C ）的主要作用是利用了铝的高反射性，能较好地反射光线，使染色层的颜色更加耀眼。

A.片基层 B.隔离层 C.镀铝层 D.胶黏层

5.四层结构的电化铝箔产品没有（A），采用与基膜黏附力较小的色层黏料，使色层既能反映颜色又起到脱离作用。

A.隔离层 B.染色层 C.镀铝层 D.胶黏层

6.电化铝箔的（D）的主要作用是在烫印时，电化铝箔与被烫物体接触，将镀铝层和染色层粘贴在被烫物体的表面。

A.片基层 B.隔离层 C.镀铝层 D.胶黏层

7.印刷品的深色墨层比淡色墨层( C )烫印。

A. 容易 B.很难 C.较难 D.较容易

8.避免烫印不上或烫印不牢故障发生的措施是( C )。

A.降低温度 B.降低压力 C.提高温度 D.提高速度

9.烫印装置中压印版通常为( B )。

A.铁版 B.铝版 C.铜版 D.铅版

10.根据制造工艺不同，电化铝箔的品种多，颜色也多，每一生产批次不同，电化铝箔的性能 （ B ）。

A.相同 B.有所差异 C.性能各异 D.较大差异

11.烫印版的厚度，一般为 ( C )。

A.0.5～1.0mm B. 1.0～1.5mm

C. 1.5～2.5mm D. 2.5～3.5mm

12.在烫印压力较小，机速快，底色墨层较厚的情况下，烫印温度可( C ) 。

A.较大提高 B.不做调整 C.适当提高 D.适当降低

13.烫金时加压是为了保证电化铝箔上的镀铝层能粘附在被烫印材料的表面，同时要对烫印部位的电化铝箔进行 ( C )。

A.保护 B.清废 C.剪切 D.清洁

14.烫印版是用( C )腐蚀而成，特点是传热性好，不易变形耐压，耐磨。

A.铝版 B.铅版 C.铜版 D.锌版

15.烫印版是用( C )腐蚀而成，特点是传热性好，不易变形耐压，耐磨。

A.铝版或铅版 B.铅版或钢版

C.铜版或锌版 D.锌版或铝版

16.（B）不是导致烫印不上或烫印不牢的主要原因。

A.烫印温度不够 B.烫印压力大

 C.印品底色墨层晶化 D.电化铝箔型号不对

17.（C）不是导致图文印迹不平整的主要原因。

A.烫印版压力不匀 B.烫印压力过大

C.烫印温度太低 D.压印机构垫贴不合适

18.（D）不是导致烫印后露底的主要原因。

A.被烫物花纹过深 B.烫印压力过轻

C.烫印温度太低 D. 烫印温度过高

19.（C）不是导致烫印后印迹脱落的主要原因。

A. 无助黏剂或印刷时喷粉过多 B.烫印材料胶层质量不佳

C.烫印温度太高 D.烫印材料与被烫物不符合

20常用的塑料薄膜材料中的双向拉伸聚丙烯的英文代码是（ B ）

A.PVC B.BOPP C.PET D.CA

21.以下覆膜材料中哪一种不适合用于食品类的包装（ A ）

A.PVC B.BOPP C.PET D.CA

22.模切刀之间的距离小于8mm时，可选择硬度为（ C ）左右的海绵胶条。

A．20～35º   B． 35～55º  C．40～60º   D．45～70º

23.纸张的重量通常用（B）来表示。

 A．g/m   B．g/m2   C．kg/m2    D．g/cm2

24.当“压痕线不规则”时，应如何解决（    C    ）。

A．将压痕槽留得宽一点

B．减少钢线垫纸厚度

C．增加钢线垫纸厚度，将压痕槽留得窄一点

D．检查钢刀刃口磨损情况，并及时换新钢刀

25.瓦楞纸与面纸贴合时，正常施胶量的胶迹应为一条连续且宽度适宜的胶柱线。若胶迹由一条宽度适宜的胶痕变为两条较小宽度的胶痕，则表明此时的施胶量（ A ）

1. 过大 B．较大 C．较小

26.当纸盒折叠成型时，折痕处开裂，应如何解决（  A  ）。 A．适当减少钢线垫纸厚度，根据纸板厚度将压痕线加宽 B．适当加大模切机的压力；改用高度稍高 一些的钢线 C．重新计算产品尺寸并 重新制模切版 D．检查钢刀刃口磨损情况，并及时更换新钢刀

27.裱纸时如出现面纸与底纸上下边缘不齐的现象，应采取的措施是（ D ）

A．适当增加黏合剂的涂布量 B．降低设备运转速度

C．增加压合机构的压合力 D．调整输纸定位装置，是上下同步

28.下列哪个选项不是导致模切压痕位置不准确的因素（  D  ） A．版面尺寸计算不精确   B．纸板叼口规矩不一致 C．模切操作中工位置不一致   D．钢刀刃口磨损严重，未及时更换

29.覆膜的瓦楞纸盒，由于模切版的原因，造成模切后的瓦楞纸盒半成品品印线头部膜裂的其主要原因是（ C ） A．覆膜没有拉力     B．模切印线重     C．模切刀口没过横印

30.新模切版模切白卡纸反刀口掉纸屑、纸毛的主要原因是（  B  ）

 A．模切刀口不锋利应换刀   B．更换硬度高的弹力海绵

 C．更换密度好的纸板

31.覆膜加工中出现纸张起皱的原因有很多，下面的表述中不正确的是（ D ）

A．车间湿度过高 B．滚筒压力不均匀

C．导向辊间隙不等 D．纸张前进方向与导向辊不平行

32.从下列表述中找出不正确的塑料薄膜起皱的原因（ C ）

A．涂布的黏合剂太厚、未干 B．压合温度和烘道温度偏高

C．覆膜速度过慢 D．导向胶辊与导向光辊间隙过小

33.在压光工艺中因压光温度过高而容易出现的问题是（ D ）

 A．膜层光泽度差 B．膜层亮度不一致

C．露底 D．膜面起泡

34.自动模切机飞达头的各凸轮运转配合使飞达顺序完成分纸、提纸、送纸的动作，为此各凸轮位（ A  ）

 A．生产中不可随意调整  B．生产中应进行调整

C．设备出厂时已固定

35.模切生产过程中，如果发生闷车情况应（  A  ）。

 A．关闭主电机手动盘车   B．重新开启主电机按钮

C.拉闸断电等候修理

36.以下装置中哪个不是各类覆膜机工艺流程共有的装置（ C ）

A．进卷装置 B．印品输入装置

C．涂布装置 D．复合装置

37.在三辊式涂布上光机的各辊中，直接浸在涂料槽中的是哪根（ A ）

A．涂布辊 B．衬辊 C．计量辊

38.在上光设备的主要装置中不包括的装置是（ B ）

A．涂布装置 B．复合装置

 C．干燥装置 D．收纸装置

39.一般印刷用纸张含水率调节范围是（ B ）

A.5.5%～6.5% B.6.5%～7.5%

C.7.5%～8.5% D.8.5%～9.5%

40.纸张纤维的纵横向对模切刀痕的切透的影响？（ B ）

A.不会产生任何影响

B.与刀线垂直时易切透

C.与刀线平行时易切透

41.构成电化铝箔的五层材料中，通过点加热加压与承印材料接触的是（ D ）

A.片基层 B.镀铝层 C.隔离层 D.胶粘层

42.常用的压凹凸版一般凹版和凸版各选用什么材质（ C ）

A、铝板和石膏 B、铝板和铜板

C、铜板和树脂版 D、相同材质铝版

43.下列哪种海绵胶条的工作年限最长（  C  ）。

A.透气性    B．密封型  C．微孔密封型

1. 制作模切版多联版面，盒与盒之间的最小中缝一般是多少（  A  ）

 A．3 mm     B．5 mm     C．10 mm

1. 在大对开模切机上模切四开以下产品时为使机器工作平台受力均匀要在模切（ B  ）加装2—3排压痕钢线。

 A．前部 B．后部 C．中部

1. 通常模切厚度3 mm以上瓦楞纸板应选择（  A ）刀线。
2. 厚1.07 mm的高锋   B．厚0.71mm的高锋

C．厚1.42 mm的矮锋

1. 模切刀版上所用的普通硬度的橡胶条其高度一般要高出刀口（ C ）

A．1～2mm B．2～3mm C．3～5mm D．5～6mm

48.粘贴模切板所用橡胶条时，橡胶条的软硬变化与高出刀口标准之间的关系是（ C ）

A．硬度减小高度减少 B．硬度增加高度增加

C．硬度增加高度减小 D．硬度减小高度不变

49.在设计包装尺寸的过程中选择公差系数时，如包装内装物为可压缩物品的公差系为A，内装物为不可压缩物品的公差系数为B，一般选择公差系数的原则是（ B ）

A．A＞B B．A＜B C．A＝B

50.目前在印刷包装的模切加工中，最常使用的模切板制版的衬空材料是（ B ）

A．铜质 B．胶合木板 C．纤维塑胶板 D．钢质板

1. 在以下所列的钢刀厚度中，最为常用的是（ B ）

 A．0.53mm B．0.71mm C．1.05mm D．1.42mm

1. 模切机升纸台调整到位时纸垛最高处应（ A ）前挡板上端3～5 mm

 A．低于        B．高于 C．平行于

1. 使用上进纸自动平压平模切机如果模切（ B ）应使用推规。

 A．0.35 mm厚板纸   B．瓦楞纸板

C．白板纸 D．铜版纸

1. 模切用瓦楞纸板原料干燥会出现弯曲，妥善保管的方法是（  B  ）

 A．码放整齐    B．分叠正反码放整齐   C．用缠绕模包裹

1. 平压平模切机模切印刷品后，印刷品仍在版上没有叼出，产生的原因是（  B   ）

 A．海绵弹力大   B．叼纸牙排松

 C．模切压力过大 D．模切压力过小

1. 模切覆膜彩面瓦楞纸盒通常采用（ A ）方式生产。

A．正压       B．反压 C．任意

1. 模切薄膜材料要选用（ A ）的钢刀线。

 A．小角度高硬度刀锋 B．大角度低硬度刀锋

C.小角度低硬度刀锋 D．大角度高硬度刀锋

1. 模切高级白卡纸材料的药品、化妆品多连版小盒经常出现产品边缘不光起毛现象，特别是距压痕线近的地方。其主要原因是（  C  ）。

A． 原材料纤维短强度低 B．模切刀刀口不锋利

C．胶条、压痕线模切压合时对纸张产生了拉力，纸张在未被完全切穿时被拉断出现了毛边。

1. 常用的压痕线高度是（ C ）

A．22mm B．22.5mm C．23mm D．23.5mm

60.最常用的普通模切板上的压痕线的钢线形状是（ A ）

 A．单头线 B．双头线 C．圆头线 D．平头线

61.普通白板纸的印品在模切版制作时，常选用的模切钢刀高度是（ C ）

A．22.8mm B．23.5mm C．23.8mm D．24.3mm

62.目前对纸质包装产品进行模切时所使用的模切板的加工方法中，较为先进的是（ C ）

A．手工排刀 B．机械排刀

C．激光切割排刀 D．高压水喷射切割排刀

63.在下面的几种盒型中盒底与盒盖可分开的通常是（ B ）

A．摇盖式纸盒 B．罩盖式纸盒

C．双插口式纸盒 D．封底插口式纸盒

64.下面的几种盒型在多联排版时，哪种盒型的原材料使用率最高（ C ）

A．摇盖式纸盒 B．拎提式纸盒

C．双插口式纸盒 D．封底插口式纸盒

1. 根据生产要求，常用钢刀的高度一般为（ C  ），不干胶材料用钢刀高度为7mm、8mm、9.5mm。

A．20.3mm   B．25.8mm  C．23.8mm    D．28.3m

1. 加工的纸张厚度为0.30mm的话，选择钢线的高度应为（  A  ）

A．23.50mm B．25.80mm

C．33.50mm D．0.30mm

1. 模切压痕版的种类主要有两种：（  B  ）和圆式模压版。
2. 弧形模压版 B．平式模压版

C.盘式模压版 D．椭圆式模压版

68.糊盒机上胶装置是通过（ B ）或喷胶装置给纸盒黏合部上胶，完成黏合。

A.刷子 B.胶盘 C.胶盒 D.胶囊

69.根据压痕线将纸盒弯曲一定角度，再返回到原来的形状，是由糊盒机的（ B ）装置完成。

A.输纸 B.预折 C.上胶 D.检测

70.（ D ）不是粘盒不牢的原因。

A.黏合剂的黏度不够 B.黏合剂涂布量不足

C.黏合剂和纸盒材料不适应 D.温度过高

71.（ C ）不是糊盒歪斜的原因。

A.模切版精度不高 B.压力过大

C.纸板吸湿变形 D.粘口对位不准

72.下列不属于糊盒胶水溶剂的是（ B ）。

A.油 B.醚 C.水 D.醇

73.压凹凸图文套印不准的原因是（ B ）。

A.纸张受润湿液影响 B.印版版框位移

C.速度过快 D.压力过大

74.压凹凸图文套印不准的原因不包括（ D ）。

A.印版与图文不符 B.规矩位置不准确

C.印版版框位移 D.承印物厚薄不均

75.压凹凸图文表面斑点的原因是（ C ）。

A.压力过大 B.温度过高

C.承印物表面有杂质 D.速度过快

76.压凹凸纸张压破的原因是（ C ）。

A.时间过长 B.温度过高

C.速度过快 D.纸张质量差

77.凹凸压印中，凸版的材料不包括（ C ）。

A.石膏 B.聚氯乙烯 C.聚酯 D.聚苯乙烯

78.凹版的雕刻深度需根据纸张承受压力程度到不破为宜， 一般深度控制在版厚（ C ）左右。

A.10% B.30% C.50% D.70%

79.常见压凹凸的底板是（ B ）。

A.塑胶底板 B.树脂底板

C.橡皮底板 D.石膏底板

80.压凹凸图文表面斑点的原因不包括（ A ）。

A. 压力过大 B.凸版表面不光洁

C. 凹版表面粘上杂质 D.承印物表面有杂质

81.不能实现局部上光的上光方式是（ B ）

A．胶印上光 B．辊涂布上光

C．孔版上光 D．柔印上光

82.印品在压光时一般应将压光温度控制在（ C ）

A．50～70℃ B．70～80℃

C．80～100℃ D．100～110℃

86.覆膜用的PE是（ C ）薄膜 。

A.硝酸纤维 B.醋酸纤维

C.聚乙烯 D.聚酯

83.（ D ）不属于覆膜方式。

A.干式覆膜 B.湿式覆膜

C.预涂覆膜 D.复合覆膜

84.覆膜用塑料薄膜常用的表面处理方法有（ A ）。

A.电晕处理 B.表面清洗

C.去除静电 D.软化处理

85.印刷品墨层厚，覆膜粘接( B ) 。

A.牢固 B.不牢固

C.美观 D.无影响

**二、判断题（100题）**

1.在模切版上只在有模切刀的位置才放海绵条，其他区域没必要布置海绵胶条。（×）

2.模切压痕版的制作也称为排刀，是指将钢刀、钢线、压痕模、衬空材料等按照规定的要求制成模压版的过程。（√）

3.连接点的常用宽度为0.1mm。（×）

4.更换模切版的流程为：领板→整理模切板（粘模切条和压力底板）→上版→确定规矩→试压模切→调整压力→模切生产。（×）

5.大幅面平压平模压机上使用小块模切板进行模切作业时，需要在版框的后部安装一块平衡刀，用来平衡整个模切面的工作压力。（√）

6.模切设备保养中如需开机，应马上开机。（×）

7.模切清废人员在往风机里送纸边时，需快速进行。（×）

8.模切机的急停开关每周固定检查一次即可。（×）

9.平压平型模切压痕机有立式和卧式两种。（√）

10.卷筒纸模切压痕机只有圆压圆型。（×）

11.模切压痕机排废装置能去除模切压痕产品的所有废纸边。（×）

12.木板作为模切压痕版衬空材料受环境温度和湿度变化的影响较大，易产生变形，尺寸不稳定，影响模切压痕精度。（√）

13.模切压痕刀具加工时，尽量多拼接少弯刀为宜。（×）

14.机械排刀方法设备投资少，线条导向由人工控制，锯缝不太直，重复性不好（ √ ）。

15.模切刀有平直形刃口、齿形刃口、针孔形刃口、波浪形刃口等。(√)

16.粘贴压痕模由压痕模、定位塑料条、强力底胶片、保护胶贴组成。(√)

17.模切压痕承印物虽不同，选择压痕模的规格相同。(×)

18.模切刀和压痕线因高度不同，刃口不在同一平面上，要分别调整压力。(√)

19.模切压痕生产中，纸板厚度可以不同，模切刀与压痕线需要垫纸厚度相同。(×)

20.将模切压痕版面压在复写纸上,复写纸下面铺上白纸,复写印迹浅的地方压力小。(√)

21.开连接点不能使用锤子和锭子进行操作。（√）

22.垫版操作是使用0.05mm厚的垫纸板粘贴在模切版底部，对模切刀的高度进行补偿。（√）

23.检查模压版版面压力时，墨迹低的地方不需垫版或少垫版，墨迹深的地方则必须垫版。（×）

24.立式平压平模切压痕机的版台和压板都是平板状，且为垂直放置。（√）

25.避免多个相邻狭窄废边的联结，应减小其连接部分，以便于清废。（×）

26.开连接点使用专门的刀线打孔机即砂轮磨削。（√）

27.钢线的高度略高于钢刀的高度，被模切材料的不同厚度对钢线的厚度选择也不相同。（×）

28.钢线的高度略低于钢刀的高度，被模切材料的不同厚度对钢线的厚度选择也不相同。

29.锯床切割法即将图样绘制或粘贴到底版上，再用线锯锯缝，模版的准确度完全取决于操作者个人的技术水平。（×）

30.连接点就是在模切刀刃口部开一定宽度的小口，确保在模切后废品边仍有局部连接在整个印张上而不会散开，以便于下一步走纸顺畅。（√）

31.立式平压平模切压痕机的版台和压板都是平板状，且为垂直放置。（√）

32.钢线在进行轧切时，是一个剪切的物理过程。而钢刀和压痕底模同时作用在印刷品的表面，使材料内部结构局部被破坏，从而在材料的表面出现压痕。（×）

33.模压加工操作简便.投资少.质量好.见效快，可增加产品的艺术效果.使用效果，从而大幅度提高产品的档次。（√）

34.模切、压痕所用钢刀和钢线高度两者等高。（×）

35.模切垫版的作用是调节模切版左右位置。（×）

36.国际先进模切机可以达到的精度为0.01mm。（√）

37.钢刀的厚度一般要根据压痕纸张厚度选定，常用厚度为1.5点。（×）

38.压痕模的规格为A×B，前面和后面的数字分别对应压痕模槽宽、压痕模厚度。（×）

39.模切中发生“抢纸”现象是由于纸板过厚造成的。（×）

40.纤维塑胶版是一种含高无机成分的材料，此类材料不易受温湿度变化，尺寸稳定性好，是较好的模切压痕衬空材料。（√）

41.从烫印效果来看，以较平的压力、较高的温度和较快的机速烫印是最理想的。（×）

42.烫印电化铝烫印不上的原因之一是印刷品底色墨层晶华。（√）

43.试烫速度必须从慢到快，发现不正常情况要立刻停机排出故障。试烫后检查样张

44.如果一切正常，则可进入正常运转，进行正式烫印。（×）

45.烫印装置主要包括电热板、烫印版、压印版、底板。（√）

46.冷烫金技术成本较高，但出产效率高，在烟包产品中被广泛运用。（×）

47.立体烫金技术只能在圆亚平烫金机上使用。（×）

48.冷烫金流程为印刷特种粘合剂→UV干燥→压印转移烫金→排废。（√）

49.烫印温度略高，烫印时间可短一些（√）。

50.烫印温度略低，烫印时间应略长一些（√）。

51.在已经印刷过的墨层表面烫印电化铝箔，必须待墨层干燥牢固后才能烫印（√）。

52.烫印温度过低会导致印迹不完整、发花。（√）

53.烫印温度过高会导致印迹不完整、发花。（×）

54.烫印版的材料一般有铜版、锌版和钢版三种。（√）

55.烫印版的材料一般有铝版、石膏版和钢版三种。（×）

56.使用铜版制作烫印版的特点为，质地较软，加工时间长后版材易变形，烫印效果不佳。（×）

57.使用锌版制作烫印版的特点为，质地较软，加工时间长后版材易变形，烫印效果不佳。（√）

58.使用铜版制作烫印版的特点为，耐热性强，有一定弹性，比其他版材耐久，烫印效果好。（√）

59.使用锌版制作烫印版的特点为，耐热性强，有一定弹性，比其他版材耐久，烫印效果好。（×）

60.烫金主要工艺参数包括烫印温度、烫印压力及烫印速度。（√）

61.烫金主要工艺参数包括烫印时间、电化铝本身的性质及烫印物表面的情况。（×）

62.烫印压力过小，会导致烫印不上或印迹发花。（√）

63.烫印压力过大，会导致烫印不上或印迹发花。（×）

64.烫印压力过大，会产生糊版或印迹变粗的问题。（√）

65.烫印压力过小，会产生糊版或印迹变粗的问题。（×）

66.烫印温度升高，电化铝箔应不变色（×）。

67.电化铝箔耐高温，温度过低，金属的光亮度降低（×）。

68.烫印版的实际烫印温度比温度控制仪控制的温度高30％左右（×）。

69.烫印温度过高会导致印迹周围产生糊版，电化铝箔失去光泽。（√）

70.烫印温度过低会导致印迹周围产生糊版，电化铝箔失去光泽。（×）

71.烫金时加压是为了保证电化铝箔上的镀铝层能粘附在被烫印材料的表面，同时要对烫印部位的电化铝箔进行剪切。（√）

72.烫印电化铝所需的烫印压力要比一般印刷的压力大。（√）

73.烫印电化铝所需的烫印压力要比一般印刷的压力小。（×）

74.对烫印压力有影响的因素主要有：烫印温度、机器速度、电化铝本身的性质、被烫印物表面的情况。（√）

75.在烫印温度低、烫印速度快、被烫印的印刷品表面墨层厚以及纸张平滑度低的情况下要降低烫印压力。（×）

76.凹凸压印的凹版与凸版的制作，一般均选择便于加工且耐磨耐热的铜板为版材。（ × ）

77.溶剂挥发型上光涂料依靠涂料中溶剂挥发干燥成膜，在涂布、干燥、成膜过程中具有较好的的流平性，其加工性能好，适用范围广，适用于各种档次、大批量印刷品的上光加工。（ √ ）

78.覆膜检验中的氺侵法就是把试样放入热水中进行浸泡约一小时，塑料薄膜与印刷品不脱离即为合格品。（ × ）

79.根据不同的模切需要，钢刀有平直形刃口、齿形刃口、针形刃口、波浪形刃口和其他形状的刃口。（√）

80.钢刀要求具有良好的耐磨性、弯曲方便等特性，钢线则不需要。（×）

81.滚筒模切压痕刀具主要用于圆压圆模切机。（√）

82.滚筒模切压痕刀具主要用于平压平模切机。（×）

83.滚筒模切压痕刀具与模切滚筒可以做成一体。（√）

84.选择模切钢线厚度的标准是：模切钢线厚度大于纸张厚度。（√）

85.选择模切钢线厚度的标准是：模切钢线厚度小于纸张厚度。（×）

86.选择模切钢线高度的标准：钢线高度＝模切刀高度（固定）- 纸张厚度。（√）

87.模切压痕版按衬空材料分为整体式模压版和组装式模压版。（×）

88.模切压痕排版时，不能使用胶合木板作衬空材料的方法是激光排版。（×）

89.黏合剂的表面张力越大，越容易与被粘物黏合。( × )

90.糊盒速度越快，就需要选择开放时间和固化时间越短的胶水。（ √ ）

91.过高的温度会加速糊盒胶水的干燥，使其渗透不完全，干固后胶层容易发脆，不利于糊盒牢度的提高。（ √ ）

92.磨边适用于经过UV上光和覆膜的纸盒。（ √ ）

93.在磨边部位不用加装纸粉、纸毛的收集装置，因为磨边产生的纸粉、纸毛较少，基本不会影响糊盒质量。（ × ）

94.生产直接与食品接触的包装纸盒所用纸板的白度越高越好。（ × ）

95.新冠病毒感染饮食营养专家建议：每天摄入高蛋白类食物，包括鱼、肉、蛋、奶、豆类和坚果，在平时的基础上加量，不吃野生动物。这种说法正确吗？（√）

96.新型冠状病毒不会人传人。（×）

97.戴口罩一定要带n95，这种说法正确吗？（×）

98.从设计上，按照对佩戴者自身防护能力排名（从高到低）：N95口罩＞外科口罩＞普通医用口罩＞普通棉口罩。这种说法正确吗？（√）

99.覆膜常用的塑料薄膜聚丙烯（PP）在其加工成型的过程中，因需加入的稳定剂、增塑剂等助剂含有一定的有毒物质，所以一般不能用于食品包装。（ × ）

100.我国安全生产管理体制特别突出群众监督。（ × ）

**三、多选题（40题）**

1. 压凹凸图文轮廓不清的原因是（ ABC ）。

 A.承印物厚薄不均 B.双张 C.多张 D.压力过大

2. 压凹凸图文套印不准的原因是（ ABC ）。

A.印版与图文不符

B.规矩位置不准确

C.印版版框位移

D.承印物厚薄不均

3. 压凹凸图文轮廓不清的原因是（ ABCD ）。

A.压力过小

B.石膏层分布不匀

C.机器精度差

D.石膏版压缩变形

E.温度过低

4. 覆膜的方法有（ ABD ）。

 A.干式覆膜 B.湿式覆膜 C.无水覆膜 D.预涂覆膜

5. 根据采用原材料和设备的不同，纸张印刷品的覆膜方式分为（AB）。

 A.即涂覆膜 B.预涂覆膜 C.水性覆膜 D.复合覆膜

6. 预涂覆膜的优点为（ ABCE ）。

A.工艺简单

B.黏合性能优异

C.使用水性粘合剂，环保

D.无溶剂挥发

E.表面透明度高

7. 覆膜用黏合剂黏合物质主要有（ABCD）。

 A.合成橡胶 B.合成树脂

C.天然高分子物质 D.无机化合物

8. 覆膜产品的黏合强度取决于（ ABC ）实现纸塑合一。

 A.吸附作用 B.静电作用 C.扩散作用 D.毛细作用

9. 覆膜常用粘合剂有（ ABCD ）

 A.溶剂型 B.醇溶性 C.水溶性 D.无溶剂型

10.干式覆膜可以采用（ ACD ）黏合剂。

A.环氧树脂 B.天然树脂

C.有机硅树脂 D.聚氨酯类

11.覆膜出现黏合不好故障原因包括（ABD）。

 A.黏合剂选择不当 B.印刷品表面喷粉

C.压力偏大 D.印刷品墨层过厚

12.对覆膜用塑料薄膜的性能要求是（ BCD ）。

 A.厚度大 B.透明度高 C.耐光性好 D.表面张力大

13 对覆膜用塑料薄膜的性能参数有（ ABCDE ）。

A.厚度 B.表面张力和耐光性 C.透明度和色泽

D.机械性能 E.尺寸稳定性和化学稳定性

14.黏合剂涂布的方法包括（ABCD）。

 A.逆向辊涂布 B.网纹辊涂布

 C.刮刀涂布 D.热熔涂布

15.包装纸盒的结构形式有( ABCD )等。

 A.罩盒式 B.摇盖式 C.双插口式 D.封底插口式

16.立体型纸盒的优点是（ ABD ）。

 A.造型美观 B.保护商品 C.方便运输 D.防压防震

17.折叠盒的优点是（ ACD ）。

A.加工方便 B.可做成异形盒

C.方便运输 D.便于储存

18. 纸盒成盒方法有（ ABC ）。

 A.锁合 B.钉封 C.粘结 D.折叠

19. 纸盒粘接部位涂胶方法分为（ AB ）。

 A.连续涂胶 B.间隔涂胶 C.快速涂胶 D.慢速涂胶

20. 粘盒不牢的原因是（ ABC ）。

A.黏合剂的黏度不够 B.黏合剂涂布量不足

C.黏合剂和纸盒材料不适应 D.温度过高

21. 模切、压痕机一般采用（ ABC ）调节模切压痕位置。

 A.前规 B.套准标记 C.拉规 D.推规

22. 模切压痕版排版时，应（ BCD ）。

A.刀线转弯处不应带圆角

B.两条线接头处，应防止出现尖角

C.避免多个相邻狭窄废边的连结

D.防止出现连续的多个尖角

23. 模切压痕常见质量问题主要有（ ABCD ）等。

A.尺寸不精确 B.造型不美观 C.压痕不清晰

D.切边不光洁 E.效率不高

24. 造成模切刀痕不光洁的原因主要有（ ABC ）。

A.钢刀刃口不锋利 B.压力不足

C.刀版松动 D.速度快

25. 压痕不清晰的原因主要有（ AC ）。

A.压力不足 B.钢刀刃口不锋利

C.纸张纵横向影响 D.速度快

26. UV光油的主要成分是：（ABCD）。

 A.感光树脂 B.光引发剂 C.活性稀释剂 D.助剂

27. UV上光固化特点是涂料能（ ABD ）。

 A.瞬时固化 B.不会粘连

C.热量散发较小 D.无溶剂挥发

28. 影响上光涂布质量的工艺因素包括（ABC）。

A.印刷品的上光适性 B.上光涂料的种类

C.涂布加工工艺条件 D.上光环境条件

29. 上光干燥主要采用（ ABC ）等方法

A.热风干燥 B.红外线干燥

C.紫外线干燥 D.燃气干燥

30. 压光机主要由（ ABCE ）组成。

A.压光辊装置 B.压光板装置 C.冷却装置

D.涂布装置 E.机体

31. 按烫印材为分，烫印方式有（ ABCDEF ）。

A.金箔烫印 B.银箔烫印 C.铜箔烫印

D.铝箔烫印 E.粉箔烫印 F.电化铝烫印

32. 电化铝箔烫印工艺参数包括（ ABC ）。

 A.烫印温度 B.烫印压力 C.烫印速度 D.烫印频率

33. 需要覆膜加工的烫印，应先覆膜后烫印，是由于（ BC ）。

A.附着牢固 B.防止油墨与黏合剂反应

C.覆膜后影响光泽度 D.成本低

34. 电化铝烫印不上是由于（ ABCD ）。

A.烫印温度过低 B.烫印压力小

C.底色干燥过度 D.喷粉太多

35. 烫印温度过低，会出现（ AB ）。

 A.烫印不上 B.图文发花 C.图文发虚 D.图文发晕

36. 烫印的图文发虚、发晕的原因为（ AC ）。

A.烫印温度过高 B.烫印温度过低

C.电化铝箔焦化 D.烫印压力大

37. 烫印温度过高，会出现（ BCD ）。

A.烫印不上 B.变成红蓝色

C.光亮度随之降低 D.图文发晕

38. 烫印图文印迹不齐的原因是（ ABCD ）。

A.印版压力不匀 B.印版压力过大

C.压印机构垫贴不合适 D.烫印温度过高

39. 烫印糊版的原因是（ AB ）。

A.烫印温度过高 B.烫印版制作不良

C.烫印温度过低 D.烫印压力过小

40. 烫印图文印迹不完整的原因是（ ABCD ）。

A.电化铝箔裁切和输送偏差

B.电化铝箔输送速度与紧度不合适

C.印版移动或衬垫物移位

D.印版损坏或变形