禁転載複製
当日配付
試験終了後公開

B55

「中央職業能力開発協会編」

令和７年度 技能検定
１級 印刷 学科試験問題
(オフセット印刷作業)

1. 試験時間　1時間40分
2. 問題数　50題(A群25題、B群25題)
3. 注意事項
   (1)　係員の指示があるまで、この表紙はあけないでください。
   (2)　答案用紙(真偽法と多肢択一法の併用)に検定職種名、作業名、級別、受検番号、氏名を必ず記入してください。
   (3)　係員の指示に従って、問題数を確かめてください。それらに異常がある場合は、黙って手を挙げてください。問題はA群(真偽法)とB群(多肢択一法)とに分かれています。
   (4)　試験開始の合図で始めてください。
   (5)　解答の方法(真偽法と多肢択一法の併用)は次のとおりです。
   イ．A群の問題(真偽法)は、一つ一つの問題の内容が正しいか、誤っているかを判断して解答してください。
   ロ．B群の問題(多肢択一法)は、正解と思うものを一つだけ選んで、解答してください。二つ以上に解答した場合は誤答となります。
   ハ．答案用紙(マークシート用紙)へ解答する際は、答案用紙に記載されている注意事項に従ってください。
   ニ．答案用紙の解答欄は、A群の問題とB群の問題とでは異なります。所定の解答欄に、試験問題の題数に応じて解答してください。解答欄はA群は50題まで、B群は25題まで解答できるようになっています。
   (6)　電子式卓上計算機その他これと同等の機能を有するものは、使用してはいけません。
   (7)　試験中は、携帯電話、スマートフォン、ウェアラブル端末等は、使用してはいけません。
   (8)　試験中、質問があるときは、黙って手を挙げてください。ただし、試験問題の内容、漢字の読み方等に関する質問にはお答えできません。
   (9)　試験終了時刻前に解答ができあがった場合は、黙って手を挙げて、係員の指示に従ってください。
   (10)　試験中に手洗いに立ちたいときは、黙って手を挙げて、係員の指示に従ってください。
   (11)　試験終了の合図があったら、筆記用具を置き、係員の指示に従ってください。

［A群（真偽法）］

1　樹脂やゴムなどの柔軟性がある版を用いるフレキソ印刷は、孔版印刷方式に分類される。

2　凸版印刷方式、凹版印刷方式及び平版オフセット印刷方式の枚葉印刷機には、圧胴がある。

3　4色プロセスカラー印刷の場合、黄版のスクリーン角度は、45度にすることが一般的である。

4　分割禁止(分離禁止)は、省略文字や連数字などを、行をまたがって分けない組版の禁則処理の一つである。

5　日本産業規格(JIS)の紙加工仕上寸法によれば、B5判の仕上寸法は、182mm×257mmと規定されている。

6　隠しノンブルの一つに、ノド側に組み込まれたページナンバーがある。

7　CIP4のPには、工程を示すPも含まれる。

8　ヒートセットタイプのインキを使用する、オフセット輪転印刷機の乾燥装置の排気は、脱臭装置を介することなく、そのまま大気へ放散しても環境上の問題はない。

9　平版オフセット印刷の版材として、金属以外のものも使用される。

10　インキの乾燥速度は、用紙が酸性の場合よりもアルカリ性の場合の方が遅い。

11　インディアペーパーとは、聖書や辞典などの印刷用薄葉紙のことで、不透明度が高く、地合が均一である。

12　一般に、電線の電気抵抗は、その長さに比例する。

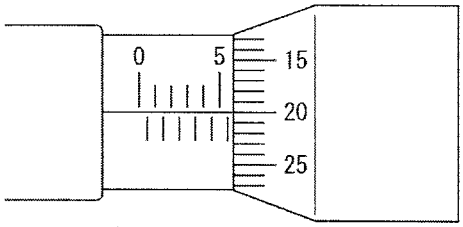
13　三相誘導電動機(三相交流モータ)は、結線の方法を変えても、回転方向を変えることができない。

14　労働安全衛生法関係法令によれば、使用頻度が少ないフォークリフトであっても、原則として、1年を超えない期間ごとに1回、定期に、特定自主検査を行わなければならない。

15　ハードパッキングによる印刷では、ソフトパッキングによる印刷よりも、網点が太る傾向がある。

［A群（真偽法）］

16　下図のマイクロメータの計測値は、570μmである。



（標準外側マイクロメータ　0～25mm）

17　カラー印刷物を電球色の光源で見ると、昼白色などの色温度がより高い光源で見る場合よりも、全体に赤味がかって見える。

18　印刷機用ゴムローラの硬度は、タイプDのゴム硬度計で測定する。

19　オフセット輪転印刷機で、A5判32ページを印刷するには、A縦全判機が適している。

20　印刷機の潤滑油の粘度は、ISO粘度グレードのVGの番号で表され、番号の数字が小さくなるほど、粘度が高くなる。

21　オフセット枚葉印刷機のブランケット胴と圧胴のベアラは、適正な印圧をかけるため、印刷中は接触して回転している。

22　印刷機の原動歯車が摩耗すると、画線のダブリの発生原因になる場合がある。

23　グロスゴーストとは、印刷版の絵柄にない濃淡が、天地方向の絵柄面積の差によって、実際の印刷物に生じる現象のことをいう。

24　オフセット印刷で紙むけが生じた場合には、湿し水の量を多くするとよい。

25　枚葉印刷機におけるフィーダストップの原因として、静電気の影響が挙げられる。

［B群（多肢択一法）］

1　PDFデータを用いた印刷ワークフローに関する記述として、適切でないものはどれか。

イ　フォントの埋め込みが可能である。

ロ　一般に、OutlinePDFデータは修正できない。

ハ　PDFデータには工程管理のための情報も含まれている。

ニ　PDF/XはPDFの自由度を制限することで、印刷における信頼性を高めている。

2　オフセット印刷及びデジタル印刷に関する記述として、適切なものはどれか。

イ　オフセット輪転印刷機は、ロール紙をカットした状態で、印刷ユニットに供給する。

ロ　デジタル印刷機には、ブランケットを用いるタイプのものが存在する。

ハ　水なし印刷の刷版は、すべてノンプロセスプレート(無処理版)である。

ニ　デジタル印刷機に分類されるインクジェットプリンタは、紙(専用紙)以外にはプリントできない。

3　印刷機に関する記述として、適切でないものはどれか。

イ　凸版印刷機の円圧式印刷方式は、一般に、オフセット方式である。

ロ　凹版印刷機は、非画線部のインキを、ドクターブレード(ドクター刃)でかき落とす。

ハ　水と油の反発作用を利用した、平版印刷機の版胴には、水ローラ及びインキローラが接している。

ニ　孔版印刷機には、円筒状にスクリーンを張った、インナードラム印刷方式がある。

4　文字の大きさを表す「ポイント」と「級」に関する記述として、適切なものはどれか。

イ　10ポイントよりも10級の方が、大きい。

ロ　24ポイントの1辺は、1インチである。

ハ　20級の1辺は、5mmである。

ニ　20ポイントは、12級に相当する。

5　日本産業規格(JIS)の紙加工仕上寸法に関する記述として、誤っているものはどれか。

イ　B1の寸法は、728mm×1030mmである。

ロ　A0の寸法は、841mm×1189mmである。

ハ　A2の寸法は、420mm×　594mmである。

ニ　B6の寸法は、148mm×　210mmである。

6　中綴じに関する記述として、適切でないものはどれか。

イ　針金又は糸により、表紙と中身を綴じる。

ロ　針金を用いて綴じる場合、中央にくる折丁が最も抜けにくい。

ハ　見開きが良いことが求められるものに多く使われる。

ニ　背綴じとも呼ばれる。

［B群（多肢択一法）］

7　書籍の中身と表紙をつなぐために、表紙の内側に貼る紙はどれか。
　イ　見返し紙
　ロ　仕切り紙
　ハ　あそび紙
　ニ　合紙

8　製本に関する記述として、適切でないものはどれか。
　イ　一部抜きは、印刷機での抜き取りチェックと同じ目的を持っている。
　ロ　並製本の三方裁ちは、最後の工程で行われる。
　ハ　打ち返しで面付けされた印刷物では、折の前に裁ち割りが必要である。
　ニ　一般に、並製本では、丸みだしは行わない。

9　プルーフに関する記述として、適切でないものはどれか。
　イ　ディスプレイ画面に表示する方式も用いられる。
　ロ　本紙プルーフとは、本刷りで使用する用紙に印刷したものをいう。
　ハ　インクジェット方式には、擬似的に網点の再現が可能なものがある。
　ニ　電子写真方式で対応できるのは、B3サイズまでである。

10　環境保護印刷マーク(クリオネマーク)として、適切でないものはどれか。
　イ　ゴールドプラス
　ロ　ゴールド
　ハ　シルバープラス
　ニ　シルバー

11　PS版に関する記述として、適切でないものはどれか。
　イ　ポジ型PS版では、光が当たった部分の感光性樹脂が、光分解・溶解して非画線部となる。
　ロ　ネガ型PS版では、光が当たった部分の感光性樹脂が、光硬化して画線部となる。
　ハ　ガム引き(ゴム引き)は、ポジ型PS版・ネガ型PS版ともに、非画線部の不感脂化や版面の保護などを目的に行われる。
　ニ　ベースのアルミニウムに親水性を持たせてあるのは、ポジ型PS版のみである。

12　プロセスインキの耐候性に関する記述として、適切でないものはどれか。
　イ　太陽光に暴露すると、黄インキは褪色しやすい。
　ロ　屋外で使用すると、藍インキは褪色しやすい。
　ハ　雨にぬれると、紅インキは褪色しやすい。
　ニ　墨インキは、耐候性が良い。

［B群（多肢択一法）］

13　印刷用紙において、連量が四六判110kgの紙の坪量として、適切なものはどれか。

イ　52.3g/m^2

ロ　79.1g/m^2

ハ　127.9g/m^2

ニ　157.0g/m^2

14　電力、電圧、電流及び抵抗の関係として、誤っているものはどれか。

イ　(電力)＝(電圧)×(電流)

ロ　(電力)＝(抵抗)×(電流)^2

ハ　(電流)＝(電圧)÷(抵抗)

ニ　(電流)＝(電力)÷(抵抗)^2

15　分光測色計を用いて測定されるL*a*b*値に関する記述として、適切でないものはどれか。

イ　L*は明度を表し、L*の値が大きいほど、明るい色であることを示す。

ロ　a*はプラス側が赤の方向、マイナス側が緑の方向を表す。

ハ　b*はプラス側が黄色の方向、マイナス側が青の方向を表す。

ニ　a*の絶対値と b*の絶対値の和が彩度を表し、その値が大きいほど、鮮やかな色であることを示す。

16　アルカリ液が誤って目に入った場合の応急処置として、最も適切なものはどれか。

イ　速やかに目薬をさす。

ロ　速やかに流水で目を洗浄する。

ハ　速やかに拭きとる。

ニ　近くにある適当な酸で速やかに中和する。

17　オフセット印刷におけるインキの特性として、適切でないものはどれか。

イ　チキソトロピー

ロ　粘性

ハ　流動性

ニ　脆性（ぜい）

18　オフセット印刷に関する記述として、適切でないものはどれか。

イ　W/O型とは、油の中に水が混入してできるエマルジョンのことである。

ロ　ゴムローラは、冷えると直径が小さくなる。

ハ　インキ又はインキ中の顔料が湿し水中に分散、溶出し、非画線部全般に薄色で微細な汚れが発生する現象を、浮き汚れという。

ニ　版胴をブランケット胴よりも細く仕立てると、印刷画像の天地は短くなる。

［B群（多肢択一法)］

19　オフセット印刷法に関する記述として、適切でないものはどれか。
　イ　多色刷りにおいては、後刷りのインキほどタックを上げる。
　ロ　先刷りインキの盛り量が多いと、ウェットトラッピングは悪くなる。
　ハ　湿し水の量が多いと、一般に、インキの乾燥は遅くなる。
　ニ　カラー印刷において、刷り順を変えると、二次色の発色が変化する場合がある。

20　印刷機操作台(オペスタ)において、操作できないものはどれか。
　イ　見当の修正
　ロ　適正版圧の設定
　ハ　適正給水量の調整
　ニ　絵柄面積に対応したインキの供給

21　次のうち、スターターゲットで判断できないものはどれか。
　イ　スラー
　ロ　トラッピング
　ハ　インキ量の変化
　ニ　湿し水の過不足

22　オフセット印刷機において、天地のダブリの発生原因になりえないものはどれか。
　イ　胴仕立ての不良
　ロ　機械的ショック
　ハ　用紙の反り
　ニ　静電気

23　オフセット印刷機において、スラーの発生原因になりえないものはどれか。
　イ　胴仕立ての不良
　ロ　ブランケットのたるみ
　ハ　前当てや横針の調整不良
　ニ　インキの盛り過ぎ

24　パイリングに関する記述として、適切なものはどれか。
　イ　インキが版の非画線部に付着して、汚れが生じる現象
　ロ　印刷部の乾燥後に、インキ面を摩擦すると顔料が落ちる現象
　ハ　ブランケットにインキや紙粉が堆積して、転移不良になる現象
　ニ　刷り本の表裏が粘着する現象

25　水なし平版オフセット印刷において、最も発生しやすい不具合はどれか。
　イ　インキの乳化
　ロ　網点の太り
　ハ　紙粉の付着
　ニ　用紙の伸縮