**装订工决赛理论复习题**

**一单选题**

1、在拉力值测试机上，书页未从书背处脱落，判断该胶订书刊的粘结强度合格，必须书页所受外力F与书页长L的比值大于( D ) N／cm。

A、2 B、3 C、4 D、4.5

2、豪华装起竹节工艺加工指（ B ）

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

3、精装书圆角封壳塞折的个数至少应( D )

A、2 B、3 C、4 D、5

4、书刊装订用EVA热熔胶的抗拉强度

应在25℃±3℃时≥( D )MPa(轻涂纸，铜版纸)

A、1 B、2 C、3 D、 4

5、唐本式采用的是（ D ）。

A、扎结订 B、粘联订 C 、 锁线订 D、古线订

6、在书芯切口的一面或三面的切口上蘸粘一层配制好的黏料制成的各种花纹图案的工艺（ C ）。

A. 色口 B 金口 C. 花口 D. 滚金口

7、胶订机的上胶工位均胶轮起的作用是（ C ）。

A、填补胶 B、塞胶 C、控制胶层厚度 D、托胶

8、线装书的包角材料（ C ）

A、宣纸 B、连史纸 C、绫或绢织品 D、棉织品

9、测量书页所受外力F与书页长L的比值得到的是胶的（ D ）

A 粘度 B抗拉强度 C 断裂伸长率 D粘结强度

10、线装书封面内，另粘上两张空白页张称 （ C ）

A、环衬 B、筒子页 C副页 D、双页

11、A4书刊封面整面大折前口用哪一种设备加工为宜。( D )

A、联动生产线 B、圆盘包本机 C、椭圆包本机 D、长条包本机

12、线装书芯的订联形式最常用的是什么式？（ B ）

A、四目骑线式 B、唐本式 C、太和式 D、麻页式

13、封里纸指粘在何部位的加工（ C ）。

A、精装书环衬上的卡纸 B、封一和封四内垫的纸

C、封二和封三包边内粘的纸 D、封一下面的衬纸。

14、书籍《唐韵》的装订形式是（ C ）。

A、蝴蝶装 B、卷轴装 C、旋风装 D、经折装

15、书刊厚度在23mm时，书背字允许误差( B )mm。

A、≤2 B、≤2．5 C、≤3 D、≤3．5

16、用书厚度加两个纸板厚再加两个胶层厚来计算中径纸板的精装书是（ C ）。

A、圆背无脊 B、圆背有脊 C、方背假脊 D、方背方脊.

17、切后书册露胶根何原因（ A ）

A、书芯纸与封面纸厚度悬殊 B、侧胶过窄

C、封面是横纹 D、侧胶过宽

18、胶订书册时上下齐头溢胶原因是（ C ）

 A、用胶温度过低 B、涂胶太薄

 C、断胶过少 D、选胶不当

19、唐朝盛行的装订形式是什么装？（ D ）

A、简策装 B、卷轴装 C、龟册装 D、经折装

20、下面哪一种胶适合粘结PVC封面与环衬？（ D ）

A、PVA B、PVAC C、EVA D、VAE

21、活套简易精装的书芯上另粘的一张或半张灰白硬卡纸叫（ B ）。

A、环衬 B、硬衬 C付页 D、双页

22、纸张与纸板的粘和形式为什么式？（ A ）。

A、渗透式 B、吸引式 C、半渗透式 D、半吸引式

23、平行折也称（ D ）

A、对折 B、平行折 C、转折 D、滚折

24、EVA符号是哪一种胶粘材料（D）。

A、乙烯醋酸乙烯酯 B、聚醋酸乙烯

C、聚乙烯醇酯 D、乙烯-醋酸乙烯共聚物

25、宋朝盛行的装订形式是什么装？（ C ）

A、 卷轴装 B、简策装 C、蝴蝶装 D、经折装

26、精装书封二和封三纸板之间的距离称什么？（ C ）

A、中腰 B、中缝 C、中径 D、书背

27、方背假脊的中径纸板的材料应用（ D ）

A、单面灰纸板 B、卡纸 C、牛皮纸 D、书封壳纸板

28、我国古代使用钟鼎文的朝代是（ C ）。

A. 夏朝 B 商朝 C. 周 朝 D. 秦朝

29、精装书封壳包边内所粘的单张页称（ B ）

A、环衬纸 B、封里纸 C、衬纸 D、垫纸

30、蔡伦造纸，是在（ C ）

A.公元前二世纪 B.西汉 C.东汉 D.秦朝

31、EVA热熔胶使用时预热时间为（C）min。

A、60 B、90 C、120 D、150

32、国标要求EVA热熔胶背胶的软化点应不低于（ C ）。

A、75℃ B、80℃ C、82℃ D、85℃

33、国标规定相邻页码中心点允差为（ C ）mm。

A、2 B、2.5 C、3 D、4

34、国标规定全书页码中心点允差是（C）mm。

A、3 B、4 C、5 D、6

35、拼图允差国标规定为（B）mm。

A、±1 B、±1.5 C、2 D、0.5

36、联动线用胶冷却硬化时间应不少于（B）min。

A、2 B、3 C、4 D、5

37、联动线用胶固化时间不大于（C）S。

A、5 B、8 C、15 D、20

38、联动线停机超过20S时应将涂胶前后的（C）书剔出。

 A、3本以下 B、5本以下 C、7至8本 D、10本以下

39、书脊与压痕线（翻阅线）之间距离应是（D）mm。

A、3—7 B、4—8 C、5—9 D、6—8

40、侧胶的宽度应是（D）

 A、6—8 B、5—9 C、4—8 D、3—6

41、EVA热熔胶背胶涂胶厚度干燥应是（A）mm。

A、1±0.2 B、1.5±0.2 C、1.5±0.5 D、2±0.2

42、预胶锅应（ C ）进行一次清理。

A、1个月 B、2个月 C、3个月 D、6个月

43、国标规定拉槽间距（B）mm。

 A、2—4 B、不大于7 C、8—10 D、10—12

44、铣背标准深度应是（ B ）mm。

A、1±0.5 B、1.5±0.5 C、2±0.5 D、2.5±0.5

45、拉槽标准深度应是（ B ）mm。

A、1±0.5 B、1.5±0.5 C、2±0.5 D、2.5±0.5

46、书刊厚度在15mm时，书背字允许误差≤( A )mm。

A、2 B、2．5 C、3 D、3．5

47、PUR胶粘书册拉力值可达（ D ）

A、4.5 N/cm B、6 N/cm

C、7.5 N/cm D、9 N/cm

48、（D）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

49、书刊厚度在32mm时，书背字允许误差( C )mm。

A、≤2 B、≤2．5 C、≤3 D、≤3．5

50、切书时成品尺寸允许误差( C )mm．

A、±0．5 B、±l C、±1．5 D、±±2

51、国标B系列纸尺寸应为（ D ）mm。

A、787×1092 B、900×1280 C、880×1230 D、1000×1400

52、以下哪种产品裁切允差国标定为±1mm（ C ）

 A、成品书 B、开料 C、封面 D、开双联误差

53、胶订书帖进入书夹内，应保证书册平齐无大于( D )mm的缩帖。

 A、2 B、1.5 C、1 D、0.5

54、国标要求，勒口线超出书芯前切口不大于 （ D ）mm

A、0.5 B、0.8 C、1 D、2

55、岗线允差不得≥( B )mm

A、0．5 B、1 C、1．5 D、2

56、切书机切刀的α角应保证在 ( B ) 度左右为准。

A、17 B、23 C、30 D、33

57、胶粘订的过程控制应从何时开始（A）

A、开料 B、折页 C、配页 D、胶钉

58、温度在0℃以下和长期36℃以上变质的胶是（ B ）

A、EVA B、PVAC C、动物胶 D、EVA胶

59、聚氨酯胶的符号是什么（ D ）。

A、PVAC B、PO C、EVA D、PUR

60、乙烯醋酸乙烯共聚物的符号是什么（ C ）。

A、VAE B、PVC C、EVA D、DVAC

61、以下哪一种是渗透式粘结（ A ）。

A、纸张与纸板 B、纸张与PVC涂料

C、纸与薄膜 D、塑料与塑料

62、哪一种是吸引式粘结（ B ）。

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

63、第一涂胶轮起何作用（B）。

A、填补胶 B、涂胶 C、塞胶 D、加厚胶

64、第二涂胶轮起何作用（B）。

A、涂胶 B、填补胶 C、加厚胶 D、刮胶

65、无线胶订机均胶轮起何作用（D）。

A、将多余胶刮掉 B、塞胶 C、托胶 D、均胶

66、EVA胶低温最低可承受（ A ）℃。

A、0℃ B、- 3℃ C、- 5℃ D、- 10℃

67、PVAC使用温度应不低于（ A ）。

A、1℃ B、-1℃ C、- 2℃ D、- 5℃

68、PUR胶最高可承受（ C ） ℃。

A、50℃ B、80℃ C、140℃ D、170℃

69、PUR胶最低可承受（ D ） ℃。

A、- 1℃ B、- 3℃ C、- 20℃ D、- 40℃

70、 A6开本尺寸的书的宽度是（ A ）mm。

A、105 B、210 C、297 D、105

71、A5开本尺寸应是( C )mm

A、260× 185 B、297×210 C、210× 148 D、420×297

72、( A )mm 是A3开本尺寸。

A、420× 297 B、297×210 C、210× 148 D、148×105

73、A6开本尺寸的书的宽度是（ D ）mm。

A、74 B、210 C、297 D、105

74、( B ) mm是A4开本尺寸。

A、260× 185 B、297×210 C、210× 148 D、420×297

75、三面刀切书后上小的原因是什么造成的？（ A ）

A、压力过小 B千斤压力过大 C、压书舌过高 D书册松暄

76、A型纸开本尺寸中A4尺寸应是( B ) mm

A、260× 185 B、297×210 C、210× 148 D、420×297

77、裁切书芯的允差值为多少mm？（ C ）

 A、0.5 B、1 C、1.5 D、2

78、裁切纸沓产生上下刀差的原因有( C )

A纸张是横纹 Ｂ纸张薄软

C刀钝 D纸张是竖纹

79、书册加工后页张出现八字皱折的主要原因是（ C ）。

A、折页机折辊过紧 B、折页机折辊过松

C、书帖内空气没排除掉 D、书帖没压实

80、配页机贮贴高度不得超过挡帖板高度( B )mm

A、l00 B、150 C、200 D、250

81、无线胶订机断胶后应留( C ) mm的空儿。

胶钉包本机在工作过程中负载明显变大的因素（ A ）

A銑背 B涂一遍胶 C 涂二遍胶 D均胶轮均胶

82、胶订机用热熔胶的温度一般是（ B ）为宜。

A、100℃ B、按技术参数±5 ℃ C、180℃ D、200℃

83、切后书册露胶根何原因（ A ）

A、书芯纸与封面纸厚度悬殊 B、侧胶过窄

C、封面是横纹 D、侧胶过宽

84、胶订书册时上下齐头溢原因是（ C ）

 A、用胶温度过低 B、涂胶太薄

 C、断胶过少 D、选胶不当

85、飘口宽为3.±0.5mm用于多大开本的精装书？（ B ）

A、64K B、32K C、16K D、8K

86、精装书书封壳内书心上下一折两页的衬纸叫（ C ） 。

A、衬纸 7 B、扉页 C、环衬 D、筒子页

87、封面和封底的书脊联接部分压进去的槽沟叫（ D ）。

A、中缝 B、中径 C、书脊 D、书槽

88、精装书封壳大出书芯的部分称（ D ）

A、书口 B、切口 C、包边 D、飘口

89、精装生产线最后一单机是何名称（C）

A、套壳扫衬机 B、压沟定型机

C、翻转堆积机 D、压平成型机

90、封里纸指粘在何部位的加工（ D）。

A、精装书环衬上的卡纸 B、封一和封四内垫的纸

C、封一下面的衬纸 D、封二和封三包边内粘的纸

91、精装生产线一般由（ C ）个单机组成。

A、8个 B、10个 C、12至15个 D、16个

92、（B）是精装生产线第一个单机

A、第一次压平机 B、半成品书芯供给机

C、书芯自动翻转机 D、侧胶烘干定型机

93、精装生产线倒数第二个单机是何名称（D）

A、套壳扫衬机 B、压沟定型机

C、翻转堆积机 D、压平成型机

94、飘口为3.5±0.5mm属于哪一种开本的精装书（ B ）。

A、8开 B、16开 C、32开 D、64开、

95、一本精装书A3开本有筒子纸筒子纸长应定为（ B ）mm。

A、414 B、416 C、418 D、420

96、精装书飘口宽4±0.5mm适用于多大开本书籍？（ D ）

 A、64K B、32K C、16K D、8K及以上

97、用书厚度加两个纸板厚再加两个胶层厚来计算中径纸板的精装书是（ C ）。

A、圆背无脊 B、圆背有脊 C、方背假脊 D、方背方脊.

98、一精装书大32开，方背假脊，丝带长应按( D )mm计算。

A、247 B、257 C、260 D、267

99、一精装书，书背纸宽度40mm，纱布宽应按( D )mm计算。

A、40 B、50 C、60 D、80

100、一精装书书A4开本,圆背有脊，厚度40mm纸板厚3mm,书背弧长( C )

A.40 B.45 C.53 D.60

101、（ D ）是我国最早的订联方法。

 A、古线订 B、粘连订 C、三眼线订 D、扎结订

102、甲骨文，产生于我国（ B ）。

A、夏朝 B、殷商时代 C、周朝 D、秦朝

103、国标要求，压平后的书芯裁切允差（ C ）

A、0.5 B、0.8 C、1.5 D、2

104、虫胶又称紫胶、干漆, 烫印下列（ D ）的封面适用于虫胶助粘。

A、丝绒 B、纸板 C、花纹纸 D、皮革

105、烫印材料（ D ）适合用松香粉助粘。

A、皮革 B、漆布 C、PVC涂料纸 D、丝绒

106、（ D ）胶粘剂适合粘结PVC封面与环衬。

A、PVA B、PVAC C、EVA D、VAE

107、赤金箔的主要材料是（ D ）。

A、18K金 B、饰金 C、金粉 D、24K金

108、使用动物胶中的骨胶温度应掌握在（ B ）为宜。

 A、45˚---60˚ B、65˚---85˚ C、90˚---100˚ D、100˚--110˚

109、卷轴装，蝴蝶装都采用（ D ）的联接方法。

A、扎结订 B、古线订C、三眼线订 D、粘联订

110、叠而成编，繁之以革，珍而藏之，便于检阅。是人们对（ A ）装的总结。

A、龟册 B、简册 C、线装 D、蝴蝶装

111、质量员定期或不定期检查操作者生产的半成品或成品叫（ D ）。

A、自检 B、互检 C、下工序对上工序的检查 D、抽检

112、（ C ）是今后平装书的订法发展方向。

 A、锁线订 B、铁丝平订 C、无线胶订 D、骑马订

113、自动搭页机分帖吸嘴向下摆动（ C ）角度。

A、200 B、250 C、300 D、350

114、（ D ）材料用毫米厚度作为分类单位。

A、纸张 B、卡纸 C、漆布 D、纸板

115、国标规定，精装书壳掀开角度不小于（ C ）。

A、900 B、1000 C、1200 D、1400

116、纸张计量单位是（ C ）

A、沓数 B、张数 C、令数 D、色令数

117、精装书封二和封三纸板之间的距离称（ C ）。

A、中腰 B、中缝 C、中径 D、书背

118、套合时以飘口为基准，飘口宽度允差（ A ）mm。

A、0.5 B、1 C、1.5 D、2

**二、判断题：**

1、常用覆膜的种类是BOPP膜。（ √ ）

2、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。（ × ）

3、车间温度过高时可略降低胶温，调整胶的流动速度。（ √ ）

4、输纸机构中的防双张垫采用特殊橡胶系统，其对印张的摩擦系数大于分纸轮对印张的摩擦系数，但小于印张与印张的摩擦系数。（ × ）

5、烫后漏底的原因之一是被烫物花纹过深。（ √ ）

6、骑马钉机头切丝刀架的位置控制左钉脚的长短。（ √ ）

7、锁线机送帖轮接触书帖时，书帖位置应超过送帖轮中心线约

50mm左右。（ √ ）

8、一面的蘸花口应在天头切口上。（ × ）

9、PUR胶书背胶层干燥后厚度O.4 mm±0.1 mm （ √ ）

10、一面的滚金口应在前口切口上。 （ × ）

11、缓冲定位机构是对输帖机构高速输送来的书帖进行

缓冲定位。（ √ ）

12、锯槽使纸张边缘纤维松散，以利于胶的渗透和书页的相互黏结。( √ ）

13、将书芯切口烫粘一层金箔或电化铝的操作称滚金口。( √ ）

14、粘度是在应力作用下，热熔胶阻止流动的性能。用帕斯卡秒(Pa·s)表示。 ( √ ）

15、豪华蝴蝶装书帖是用拼接条和订缝条将两帖一 折二页的筒子页粘连起来成 为似蝴蝶翅膀的一整帖。 ( √ ）

16、花口工艺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。 （ × ）

17、金口工艺是将书籍切口的一面或三面粘压上一层金箔或电化铝。（ √ ）

18、滚金口的材料有赤金箔、赤银箔和特制电化铝三种。

（ √ ）

19、滚金口的操作方法有用特制腰鼓形铜辊进行手工滚。

（ √ ）

20 、线装书页均以鱼尾栏或前口栏整齐为准

允差为 ±1 mm。（ √ ）

21、锯槽的间距是由书芯前进速度、锯槽刀盘的转速以及参于工作的切刀刀数来决定的。（ √ ）

22、精装起脊的定量标准是脊高度为2.0mm-4.0mm。（ × ）

23、 蘸好花口的切口面上多余浆糊必须及时冲洗掉。（ √ ）

24、线装书书籍材料质地柔软、坚固细致、翻阅平整方便。（√ ）

25、线装书装订时少有胶黏剂，因此久藏不易变型和散粘。（√ ）

26、EVA热熔胶的 脆性温度是在规定条件下，试样不产生

断裂的最低温度。用摄氏度(℃)表示。 ( √ )

27、烫金时产生烫后漏底的原因是压力大，温度高。 （ × ）

28、线装的理纸就是撞理纸张使其整齐。（√ ）

29、线装书装帧材料有：宣纸、连史纸和丝织品、 棉织品类 ，硬纸板 ， 丝或棉线、 绫或绢织品。（√ ）

30、线装书齐栏前要将书帖前口折缝用板刮平服，防止折缝不压实造成卷曲移错不齐。（√ ）

31、胶订书刊的粘结强度应达到4.5 N／cm。（ √ ）

32、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±5℃。（√ ）

33、热熔胶装订的书册贮存环境温度应在0℃～45℃。（ × ）

34、胶粘订车间温度应该恒定，一般应在15℃～35℃。（ × ）

35、胶在使用前应预热2h以上，确认胶块完全熔融，并达到预定温度后方可使用。（√ ）

36、不同品牌、不同型号的热熔胶可以混用。（ × ）

37、正常情况下，预热胶锅应一季度清理一次，工作胶锅应两周清理一次。（√ ）

38、GB/T 30325—2013 平装书籍要求。（ × ）

39、无线胶粘订锁式联结法阅读时书册摊的平。（√）

40、装订中出现的八字皱褶，可以在折页机上用加大划口长度的方法解决。（ √ ）

41、在给纸工作中，无论纸张幅面大小，给纸都是恒定在一定的纸张间距的条件下进行的。（√ ）

42、通过折页机时间继电器的调节，可以调整和设定给纸的纸张间距。（√ ）

43、电子控制给纸机构的给纸速度是以“米／分”，来计算的。（√ ）

44、锁线机缓冲定位机构的作用是对输帖机构高速输送来的书帖进行缓冲和定位，以防止书帖出现反弹。（√ ）

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、无线胶粘订书籍掉页的原因之一是书帖没撞整齐。（√）

47、均较轮本身不带胶，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。（√ ）

48、无线胶粘订书籍书背一端有孔眼的主要原因之一是书背厚度上下不一致，造成夹书板夹书不平行，无法均匀涂胶。（√）

49、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。（√）

50、无线胶粘订书籍书背一端有孔眼的主要原因之一是均胶辊与书背胶层没有接触上。（√）

51、锯槽是对铣背后的书芯或由单张书页配成书芯的书背进行粗糙处理，以利于黏结胶的渗透和书页的相互黏结。（√ ）

52、锯槽后的书背被划出许多间隔相等的小沟槽，这样有利于胶液储存，增大了着胶面积，增强了书页问的黏结牢度。（√ ）

53、铣背是用铣背刀将书芯书背铣平，成为单张书页（√ ）

54、铣背的作用是便于上胶后使每张书页都能受胶粘牢。（√ ）

55、书背的铣削深度由纸张的帖的折数来决定，以书背被铣透为准。（√ ）

56、胶订生产线主要由三个机组组成。（√）

57、无线胶粘订书籍掉页的原因之一是书帖没撞整齐。（√）

58、一本书内纸张不同应以高质量纸为标准用胶。（√）

59、无线胶粘订书籍掉页的原因是纸毛或纸屑没去掉，堵塞了铣孔。（√）

60、均较轮对书背胶进行均胶控制，它对成书后书背的形状有直接影响。（√ ）

61、无线胶粘订书籍产生掉页的原因之一是用胶不当，如流体、温度的掌握或胶的质量不佳等。（√）

62、使用100 g／m²以上纸张作封面应压书脊痕和侧胶痕。（ √ ）

63、锯槽的间距是由书芯前进速度、夹书板的个数来决定的。（ × ）

64、在铣削过程中为了防止书背受力变形用两个靠轮和压盘从两侧压紧夹书器和书背。（ √ ）

65、夹书机构主要的的作用是通过调节弹簧的预加压力，使书芯放进工位时，起到定位、夹紧的作用。（ √ ）

66、锁线机输帖机构的作用是接受搭页机搭上的书帖，并将书帖输送到订书架上。（√ ）

67、切口 指产品加工的裁切位置。 （ √ ）

68、精装书壳制作时用一整张封面材料加工而成的称整面。（ √ ）

69、无脊书背弧长为书背厚度的1.15 倍。（ √ ）

70、有脊书背弧长为书背厚度与纸板厚度之和的1.15倍。（ √ ）

71、烫后漏底的原因之一是被烫物花纹过深。（√）

72、输纸机构中的防双张垫其对印张的摩擦系数小于印张与印张的摩擦系数。（ × ）

73、筒子纸长比书芯长少20mm，两头均分。（ × ）

74、缓冲定位机构的作用是对输帖机构高速输送来的书帖进行缓冲和定位，以防止书帖出现反弹。（ √ ）

75、均胶轮J3对书背胶膜厚度进行控制，它对成书后书背的形状有直接影响。（ √ ）

76、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。（ √ ）

77、裁切精装书芯允差值0.5mm。（ × ）

78、烫印电化铝烫印不上的原因之一是电化铝型号选用不当。（√ ）

79、精装书扫衬压平后要自然干燥24小时后才能包装。（ √ ）

80、精装书套合后打不开的原因是中缝太窄。（ √ ）

81、纸板厚度是3mm，起脊高度应是4mm。（ √ ）

82、精装书背纱布宽应是书背弧长上加40mm。（ √ ）

83、书封壳翘曲的主要原因是封壳外拉力大于内拉力。（√）

84、精装书的材料是根据书芯实际厚度，所用纸板厚度和造型不同三个条件计算出来的。（ × ）

85、硬衬，指活套简易精装的书芯或环衬上另粘的一张灰白硬卡纸。以便插放在书封软壳的封兜内。（√ ）

86、精装圆背书芯的圆势应在90°- 120°之间。（ √ ）

87、烫金时产生烫后漏底的原因是压力大，温度高。 （ × ）

精装书封壳表面起泡是粘结剂太稀，涂胶太少造成的。（ × ）

精装书飘口当开本为8K时，可以取5mm。（ × ）

精装书起脊高度可以是4.5mm。（ × ）

91、精装书套合后打不开的原因之一是中缝太窄。（ √ ）

92、PUR胶比较柔软，装订后的书刊摊得平。（√ ）

93、精装书计算包边时可按10mm计算。（ × ）

94、880×1230mm幅面是A型纸规格。（ × ）

95、推纸器的主要作用是保证纸张的后定位。（ √ ）

96、订口 指书本加工中需订联的部位。 （ √ ）

97、Ｂ系列尺寸为1000×1400 mm。（ √ ）

98、在给纸工作中，无论纸张幅面大小，给纸都是恒定在一定的纸张间距的条件下进行的。（ √ ）

99、使用动物胶时，胶温应保持在75°C±10°C之间，胶与水的比例一般为1：3左右。（√ ）

100、平装指书芯经订联后，包软质封面、裁切成册的工艺方式。（ √ ）

101、书籍印张按页码顺序折叠成一迭的书页 叫书帖。（ √ ）

102、装订车间调度员要经常下工段、班组、生产线了解生产进度。（√ ）

103、互检指一条生产线或单机间对所生产的产品相互检验。（√ ）

104、抽检指质量员定期或不定期抽查操作者生产的半成品或成品 。（√ ）

105、卷轴装从公元前五世纪开始使用的。（√）

106、前口指与订口相对的翻阅部位。 （ √ ）

107、未上封面的书册叫书芯。 （ √ ）

108、左开本书籍是竖排版。（ × ）

109、天头指版心上沿至成品幅面上沿之间的空白区域。 （ √ ）

110、精装书起竹节应在书封壳中腰上隆起。（ √ ）

111、锁线机缓冲定位机构由缓冲器和定位拉规组成。（ × ）

112、地脚指版心下沿至成品幅面下沿之间的空白区域。 （ √ ）

113、书籍订联法包括有线订，无线胶订和金属丝订三种。（ × ）

114、锁线机钩线三角经左右移动和摆动将穿线针穿入的纱线送入钩线针。（ √ ）

115、精装书加工时书封壳加工的工艺流程为

配切书封壳料→刷胶→包壳塞角→压平→自然干燥。（ × ）

116、纸板含水量不应高于12%，贮存温度应为5°C-30°C，相对湿度应为50%左右，严禁露天放置。（√ ）

117、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。（√）

118、环衬指精装书书封壳内书心上下一折两页的衬纸。（√）

119、纸张的定量是以每一全张纸的克重表示，简称克。（ × ）

**三、多项选择题：**

1、豪华精装工艺是在原来精装工艺的基础上增加了

（ A B C D ）等工艺。

A、滚金口 B、蘸花口 C、锁花头 D、加衬根料

2、滚金口的材料有（ A B C ）

A 赤金箔、 B赤银箔 C特制电化铝 D聚乙烯醇

3、滚赤金箔时用料（A B C ）

A烫料 B 粘料 C 底料 D 涂料

4、烫印电化铝时，烫印质量与下列因素有关（A B C ）

A烫印时间 B烫版温度 C 烫印的压力 D烫印的面积

5、精装联动线扒圆时要求：（A B C ）

A夹书器夹紧书芯

B当扒圆辊接触书芯时夹书器应松开

C要保持两扒圆辊的平衡一致

D扒圆辊轧紧程度等于书芯厚度

6、精装联动线粘堵头布和书背纸操作时要求：

（A B ）

A胶的稠稀适度

B堵头布线棱露在切口

C书脊纸应齐天头

D胶粘剂可选聚乙烯醇PVA

7、书册断裂原因有（ A、B、C ）

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

8、胶订书背与封面粘结不牢（ A、B、C、D ）

A、停机次数多 B、室内温度过低

C、胶粘剂老化 D、胶型号不符合

9、蝴蝶装书帖填缝条规格（ A B C ）

A长为书芯长B宽为15mm左右 C折7．5mm左右D与纸拼条宽相同

10、书背前头出胶空眼原因是（ A、C、D ）

 A、书帖内空气过多 B、胶内有气泡

 C、书背宽度不一致 D、书芯与夹书板夹紧度不等

11、以下（ C、D ）裁切允差国标定为±1mm。

A、成品书 B、拼图 C、封面 D、纸板

12、以下（ A、 C ）裁切允差定为±1.5mm。

A、成品书 B、封面料 C、精装书芯 D、纸板料

13、（B、C）mm幅面是国标规定的尺寸。

A、880×1194 B、890×1240

C、900×1280 D、880×1160

14、我国印后装订出现的新的工艺有（ A C ）。

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；

15、（ A、B、C ）是热塑性的胶粘剂。

A、PVA B、EVA C、PUR D、PVA C

16、（ B、C、D ）是水溶性的胶粘剂。

A、PUR B、PMA C、PVA C D、 VAE

17、（A、B）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

18、（ A、C ）粘结形式是半渗透式。

A、膜与纸复合 B、膜与膜粘结

C、PVC涂料纸与纸复合 D、纸张与织品粘结

19、（A、B、D）粘结形式是吸引式粘结。

A、PVC涂料纸与玻璃 B、PVC涂料纸与薄膜

C、PVC涂料纸与纸复合 D、BOPP与PET膜复合

20、切后书背破头原因有（ A、B、C ）

 A、切刀不锋利 B、千斤压力调整不当

 C、书背粘剂没冷却定型 D、封面是横纹

21、书册切成品后，书背皱褶原因（A、B、C、D）

A、胶粘剂不干 B、铣背拉槽刀不锋利

C、千斤压力调整不当 D、书帖内空气过多

22、常用切书刀片应选用刀片α角（ B、C ）

 A、20° B、22° C、23° D、25°

23、配页机三点一线调整指的哪些部位（ B、C、D ）

 A、放书帖 B、吸帖 C、叼帖 D、分帖

24、胶钉包本机在工作过程中负载明显变大的因素（A、 C、 D）

A銑背 B涂胶 C托夹 D急停

25、（ A、B、C ）造成包封面后出岗线。

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

26、（ A、B、C ）造成包好的书册前后溢胶。

A、封面长度过短 B、断胶过小

 C、涂背胶过厚 D、用胶不当

27、包后书册胶不定型软背主要原因（ A、B、D ）

 A、工作室内温度过高 B、传送带长度不达标

 C、胶液温度过高 D、书背没被冷却

28、包后封面与书背粘不牢主要原因（ A、C、D ）

 A、粘封面时间过晚 B、托打板过高

C、开放时间内未完成粘贴夹紧操作 D、工作场地温度低不达标

29、胶订掉页原因有（ A、C、D ）

A、拉槽不到位 B、书帖纸张克重小

 C、缩帖不齐 D、折页折缝跑空

30、书册断裂原因有（A、B、C）

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

31、切后书册露胶根何原因（ A、B ）

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、机器速度慢

32、包封面过松原因有（ C、D ）

 A、纸张薄 B、纸张厚

 C、托打不当 D、书芯不压实

33、折前口书的书芯前口凹心何原因（ A、B、）

A、书芯内空气过多 B、包封面书夹过紧

C、纸张克重大 D、书册薄

34、胶订书背与封面粘结不牢（ B、C、）

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

35、（ A 、 B 、 C ）胶粘剂适合纸塑复合类的粘接。

 A、VAE B、丙烯酸酯 C、聚氨酯 D、聚乙烯醇

36、无水分可熔胶有以下哪几种（ B、C ）

A、AVE B、EVA C、PUR D、PVAC

37、企业之间的竞争的焦点是（ A B C ）

A 人才 B质量 C设备 D环境

38、书册切成后连刀何原因（ B、D ）

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

39、质量检测在车间应实行哪几项（ A、B、C、D ）

 A、自检 B、互捡

C、上下工序层层检 D、抽检

40、( A Ｂ D )裁切纸沓出现上下刀差。

A千斤压力不合适 Ｂ刀座与滑块之间的间隙过大

C 纸沓太薄 D刀的α角度磨的不正确

41、（ A、B ）时切书后出现刀花。

 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

42、精装书飘口不一致原因是（ A C D ）

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

43、精装书的材料尺寸是根据下列条件计算的（ A B C ）

A书芯的厚度 B书籍开本尺寸

C书籍造型 D书籍所用材料

44、锁线机缓冲定位机构主要由（ A. B. C. ）组成。

A、缓冲器 B、压书角铁 C、和定位拉规 D、输帖挡规

45、目前出版界出现了较多的现象有（ A B D ）

A短版活多 B无线胶订多

C 胶钉精装产品多 D使用新材料多

46、锁线设备断针原因（ A B C ）

A书帖歪斜或卷帖 B 上下针位不得当或歪斜；

C上下针有接触 D压线簧过松

47、锁线设备不钩线原因（ A B C D ）

A缝针与钩线三角不协调 B 钩针嘴过小

C缝针送线不到位 D缝针调的过高

48、（ A B C ）是胶订联动线保证銑背平整的措施。

A圆刀盘及转轴均倾斜 安装。

B 用两个靠轮从两侧压紧夹书器，压盘压着书背的订口

C压盘底面与圆刀切削平面的距离要调的近一些

D机速调慢

49、骑马联动线搭页机书帖不齐及缩帖的原因（ A B ）

A 集帖链过松 B落书杆过低

C 机器速度慢 D机器速度快

50、书背前头出胶空眼原因是（A、C、D）

 A、书帖内空气过多 B、胶内有气泡

C、书背宽度不一致 D、书芯与夹书板夹紧度不等

51、骑马联动线三面刀切书刊出现歪斜的原因（ A C ）

A 挡规错位B机器速度慢 C毛刷的高低不合适D机速快

52、锁式书帖不铣背拉槽的无线胶订具有的优势（A B C ）

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

53、线装书勒口形式有（ A B C D ）

A一面勒口 B两面勒口 C 三面勒口 D四面勒口

54、骑马订联动线搭页机吸帖不稳（有时不吸）原因是

（ A B C ）

A 橡皮吸嘴破裂 B吸风不足

C吸嘴过低 D机器速度慢

**四、简答题**

1、无线胶订书册掉页的原因是什么？

掉页原因：

1铣槽过浅而窄小，胶液没渗透；

2折页时折缝跑空，最里页没铣透；

3书帖没撞整齐；

4纸毛或纸屑没去掉，堵塞了铣孔；

5纸张不稳定或没有区别书版纸与铜版纸用胶的不同。

2、无线胶订书册书背不平的原因是什么？

原因：

1贮本不齐，有卷帖现象。

2联动线震动器调整不当。

3托打装置调整不当。

4胶层过厚，造成书背胶液积溢 。

5书册没在涂胶开放时间内完成粘封面夹紧定型。

3、无线胶订书册书背一端或两端有孔眼的原因是什么？

书背一端或两端有孔眼原因：

1书背厚度上下不一致，造成夹书板夹书不平行，无法均匀涂胶；

2胶轮调整不当，涂胶后有钟乳石状，胶液无法塞满书背；

3均胶辊与书背胶层没有接触上；

4涂胶辊调整不合理；

5下书板坡度过大，下书不平行

4、简述精装联动线扒圆工作原理。

扒圆工作原理是：两个同速相对旋转的扒圆辊从两侧，以适当的压力挤紧书芯并旋转，书心的两侧距相邻近的扒圆辊的中心近，书芯的中心距扒圆辊的中心远：书芯中间的书页移动较快，边缘的书页移动较慢，从而使书芯在移动过程中产生扒圆效果。

5、胶钉机铣背时靠轮的作用是什么？

答：在铣削过程中为了防止书背受力变形，用两个靠轮从两侧压紧夹书器和书背，靠轮依靠弹簧与夹书器和伸出的书背间保持着一定的压力，既固定了书背，又防止了夹书器在铣背时产生较大的摆动。

6、试述装订生产过程中调度工作四要素的主要内容。

答：

①根据下达的任务，分析现有设备、人员情况作出周密的生产计划。

②开好调度会。

③经常下工段、班组、生产线了解生产进度。

抓好统计工作，做好生产进度记录。

7、答出目前装订加工新工艺中的6种内容。

答：

（1）空背平装；

声响立体书；

露血及露血图案书；

古洋结合装法；

新的覆膜工艺(用PUR胶)；

（6）锁式书帖不铣背拉槽的无线胶订；

8、精装书材料根据什么计算的？

答：精装书的材料是根据书芯实际厚度，开本尺寸和造型不同三个条件计算出的。

9、精装书封壳表面起泡是什么原因造成的？怎样补救？

答：粘结剂老化或不适当，涂刷不均匀，包壳压实不够。

补救方法：用针注入粘结剂后，将气泡扎破，再将粘结剂注入，按平压实即可。

10、书籍订联法有哪4大类？其中有线订又包括哪4类？

答：A有线订；B无线胶订；C金属丝订；D塑料线烫订

有线订包括：A锁线订、B缝纫订、C古线订、D三眼线订

11、什么是EVA热熔胶软化点？背胶和边胶的软化点各是多少？

即EVA热熔胶胶块加热后完全融化时的温度用摄氏度(℃)表示。

EVA热熔胶粘书刊本册的背胶的软化点规定在≥82℃。

边胶的软化点规定在≥69℃。

12、简述精装书书芯加工的工艺流程。

粘环衬→配页→锁线→半成品检查→压平→切书→刷胶粘剂→扒圆→起脊→刷胶粘剂粘堵头布→粘纱布、粘书背纸。

13、精装书书壳翘曲的原因是什么？

A、糊制书壳使用胶粘剂不当。

B、封面与纸板均是竖纹。

C、16K以上书册没有封里纸。

D、封壳外拉力大于内拉力。

14、热胶辊（均胶轮）构造特点及作用。

答：热胶辊J3本身不带胶，工作时高速逆转。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，最后对书背胶膜厚度进行控制，它对成书后书背的形状有直接影响。

15、出岗线何原因造成？

答： ⑴封面书脊压痕不准确过大或过小；

包封面过松；

夹紧块与托书板之间有磨损缝隙过大；

书册内空气没排除；

 ⑸书背胶过多。

16、胶订书溢胶拉丝何原因？

答：⑴没有断胶装置；

⑵断胶过小没起作用；

封面比书芯长短；

（4） 涂胶量过多。

17、覆膜工艺何时进入我国的？变革了几次？各是何内容？

答：覆膜工艺70年代初进入我国，共变革5次；

第一代油性即涂覆膜；

第二代水性即涂覆膜；

第三代预涂膜覆膜；

第四代PUR胶封闭式即涂覆膜；

第五代无胶覆膜。

18、书背上下胶层不一致何原因？

答： ⑴书册松暄夹书后书背不平行；

⑵铣刀不锋利；

⑶胶输高度不得当；

⑷托打不平行。

19、什么叫蝴蝶装订？

答：蝴蝶装简称蝶装，蝶装的书页是面对面地双折成筒子页书帖；折口按顺序相连，用浆糊粘牢书背，装上硬纸面书皮，还可在面上裱一层绢、绫等较薄的织物，这样，其书籍外观不仅漂亮而且也很牢固。蝶装的优点是折口与版心向里不易损坏，翻开书册可以看到书页的全貌。

20、精装扒圆的圆势和起脊高一般应多少？

答：扒圆的圆势90º--120º，脊高一般为3--4mm，即一张纸板厚加1--1.5粘结层。

21、什么是色口、金口、花口？

答：色口：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。

金口：将书籍切口的一面或三面粘压上一层金箔或电化铝。

花口：用较复杂的配料方法和工艺技术，制作花纹图案蘸在切口上。

22、装订工艺管理制有哪9项？

1加工方案制2工人生产日报制3调度工作制4定额管理制

5质量检验制 6工艺档案制7设备档案制8设备擦检维修制

9安全文明生产制。

**五、叙述题**

1、EVA热熔胶的选用应根据哪些规则？

EVA热熔胶的选用应根据以下规则：

(1)高速胶与低速胶的不同。高速胶固化速度快，适 合高速机的使用；低速胶适合低速联动线和单机 使用。

(2)书版纸、铜版纸用胶的不同。因为铜版纸中所含 的无机物要比书胶纸中所含的无机物高出10倍左右， 而无机物具有良好的导热性能，它可以加速热熔胶

的固化和冷却硬化速度。

(3)背胶与侧胶的不同。背胶的胶液要渗入槽孔内； 侧胶则以能将封面粘牢即可。

(4) 如果在同一本书上出现两种不同纸张时，则应以 使用铜版纸胶为宜。卡纸的用胶应选择157 g／m²铜版纸及以上的用胶型号。

(5)选用EVA热熔胶型号时，切不可两种胶掺合使用；更 应按胶的技术参数调定胶液温度不可随意改变胶的使用 温度。

2、答出质量管理工作的三个条件和四检的内容。

答：

质量管理工作的三个条件

1必须掌握各工序加工半成品质量标准，包括国家标准， 行业标准，企业标准。

2必须掌握所管的工序的工艺流程和工艺技术。

3要把质量问题解决在所出现的半成品生产过程当中。

四检的内容

1自检：即生产者自行对所生产的产品进行检验。

2互检:一条生产线,一条联切线或单机之间对所生产的成品或半成品进行的检查。

3下工序对上工序的检查。

4 抽查，即质量检验员定时或不定时的抽查操作者所生产的半成品或成品，抽查要有记录。

3、根据下图叙述胶订联动线如何保证銑背的平整度。

答：1为了减少铣削过程中的摩擦力， 改善切削条件，圆刀盘及转轴均倾斜安装。

使刀片在铣削过程中形成φ1偏角，其大小约为下倾0.5°夹角。 假设A为0．2mm，F就为0．25mm。

2在铣削过程中为了防止书背受力变形用两个靠轮从两侧压紧夹书器，压盘压着书背的订口。靠轮依靠弹簧与夹书器和 伸出的订口间保持着一定 的压力 既固定了书背 又防止了夹书器在铣背时 产生较大的摆动。

3 为了保证铣削质量，压盘底面与圆刀切削平面的距离要调的近一些。 一般控制在0.15～0.30mm左右。



4、什么是EVA热熔胶？它有什么特点？

答：EVA热熔胶是一种不需溶剂，100%不含水份的固体可熔性聚合物。EVA热熔胶在常温下为固体，加热熔融到一定程度变为能流动且有一定粘性的胶体，熔融后的热熔胶在常温下为浅棕色半透明体或本白色胶块 。

EVA热熔胶有以下4个特点：

（1）常温下为固体，加热到一定程度时熔融为液体粘剂，一旦冷却到熔点以下又变成固体，且易保管存放。

（2）固化快、公害低、粘着力强。胶层有一定柔性、韧性，又有一定硬度，很适合粘结书刊本册。

（3）有再粘性，硬化后再加热又可成为液体，有利于次品的修复。

（4）使用方便，涂抹后的粘剂经几分钟后便可裁切成册。