2020年第十九届北京市印刷行业职业技能大赛

**装订工决赛理论知识复习题**

**一、单项选择题：（选择正确的答案，将相应的字母填入题内的括号中。）**

1．线装书常用书函形式是( A )。

A．镜帙式 B．圆帙式 C．包帙式 D．木版式

2．锁线机上送帖轮下压的时间与订书架靠板接帖的时间配合不当，就会造成( C )帖。

A．多 B．少 C．缩 D．套

3．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

4．卷轴装，蝴蝶装都采用（ D ）。

A．扎结订 B．古线订 C．三眼线订 D．粘联订

5．包上封面后要经过一定时间的冷却，才能加压力裁切或翻动书页。这段时间是（ C ）。

A．熔点 B．开放点 C．冷却硬化点 D．固化点

6．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

7．造成折页产品出现八字皱褶主要原因是( C )。

A．纸张太硬 B．纸张太软 C．空气排不出去 D．纸张破碎

8．精装生产线第一个单机组是何名称（ B ）。

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

9．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

10．豪华装订中起竹节指（ 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

11．书刊装订用EVA型热熔胶使用要求及检验方法是什么符号（ D ）。

A．Cy/T 27—1999 B．Cy/T 30—1999 C．Cy/T 42—2007 D．Cy/T 40—2007

12．第三代覆膜工艺是以下哪一种（ A ）。

A．EVA预涂型 B．水性即涂膜 C．PUR即涂膜 D．无胶膜

13．唐本式采用的是（ D ）。

A．扎结订 B．粘联订 C．锁线订 D．古线订

14．水性胶覆膜用以下哪一种（ C ）。

A．聚醋酸乙烯酯 B．聚烯烃 C．丙烯酸酯 D．聚乙烯醇

15．第一涂胶轮起何作用（ B ）。

A．填补胶 B．涂胶 C．塞胶 D．加厚胶

16．EVA胶最低可承受多少℃（ A ）。

A．1℃ B．－1℃ C．－2℃ D．－3℃

17．用EVA胶粘结书册放在－5℃环境中会出现（ B ）。

A．掉页 B．断裂 C．粘不牢 D．散页

18．质量检测的标准依据是（ D ）。

A．客户标准 B．地区标准 C．企业标准 D．国家行业标准

19．EVA 胶订书册散页掉页用拉力机测试国标定为（ C ）。

A．≥3.5 N/cm B．≥4.0 N/cm C．≥4.5 N/cm D．≥5 N/cm

20．三面刀切书一沓书后表面“上大”的原因是（ B ）。

A．后靠板前倾 B．千斤压力过大 C．压书舌过高 D．千斤压力小

21．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

22．一精装书大32开，方背假脊，纸板厚3mm整面长计算为( D )mm。

A．209 B．219 C．229 D．239

23．胶钉生产线主要有那几个机组组成（ A ）。

A．配、包、切 B．配、包、堆积、切

C．配、包、分切、切成 D．配、粘、包、切

24 侧胶的宽度应是（ D ）mm。

A．6～8 B．5～9 C．4～8 D．3～6

25．烫印的三个条件中可以互相微调的是下列哪项？（ C ）

A．时间和压力 B．压力和温度 C．温度和时间 D．温度和材料

26．锁线机钩线爪的作用是( C )。

A．打孔 B．引线 C．拉线 D．钩线

27．书脊与压痕线之间距离为（ C ）mm。

A．3～5 B．3～6 C．6～8 D．3～8

28．精装书圆角封壳塞折至少( D )个。

A．2 B．3 C．4 D．5

29．工艺流程：粘环衬→配页→锁线→（ D ）。

A．压本 B．裁切 C．折页 D．半成品检查

30．书函加工：计算材料——开料——裱制骨销带——粘包前板边——粘面板条——组装纸板制函——包边压实——粘衬布条——（ B ）。

A．裱衬里纸 B．压平自然干燥 C．粘贴签条 D．装制销孔

31．应用各种夹、扎、粘等形式，将散页连在一起的装订方式是( A )。

A．活页装 B．骑马订 C．胶订 D．精装

32．撞页前要确认印张的( A )和侧规边，并以这二边作为直角基准面。

A．叼口 B．拖梢 C．色标 D．信号条

33．在折页机输纸机结构中，当折页印张克重发生较大变化时，要及时调节( B )。

A．纸间 B．吸纸长度 C．吸纸宽度 D．吸纸速度

34．在平行折中，同方向或正反方向连续两个对折的折页方法是( A )折。

A．对对 B．扇形 C．包心 D．综合

35．将单张纸书页切成单张后先按顺序排序，采用打排孔方式订联成册的装订方法是( A )。

A．活页装 B．三眼订装 C．胶装 D．蝴蝶装

36．( A )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

37．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( A )本至数百本范围内。

A．1 B．2 C．3 D．4

38．PUR热熔胶预热筒的使用温度一般控制在( C )C°左右。

A．70 B．90 C．110 D．130

39．骑马订订位为钉锯外钉眼距书芯上下各1／4处允许误差为( C )mm。

A．＋1 B．＋2 C．＋3 D．±4

40．锁线生产中压线盘压得过紧，就会造成( A )。

A．断线 B．不割线 C．断针 D．漏针

41．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。

42．烫印的三个条件中可以互相微调的是下列（ C ）。

A．时间和压力 B．压力和温度 C．温度和时间 D．温度和材料

43．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

44．胶钉生产线主要有那几个机组组成( A )。

A．配、包、切 B．配、包、堆积、切

C．配、包、分切、切成 D．配、粘、包、切

45．胶订机第二涂胶轮起何作用（ B ）。

A．涂胶 B．填补胶 C．加厚胶 D．刮胶

46．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

47．书脊与压痕线（翻阅线）之间距离为（ C ）mm。

A．3～5 B．3～6 C．6～8 D．3～8

48．PUR胶最高可承受多少℃（ C ）。

A．50℃ B．80℃ C．140℃ D．170℃

48．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

49．无线胶订联动线热熔胶使用温度以标准参数应为（ B ）。

A．100℃ B．170℃ C．210℃ D．220℃

50．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

51．赤金箔的主要材料是（ D ）。

A．18K金 B．饰金 C．金粉 D．24K金

52．胶订书后背岗线不能超过（ D ）mm。

A．0.1 B．0.3 C．0.5 D．1

53．胶被涂抹在书背上后表面起一层软胶皮，已无所需的粘结能力的时间是（ D ）。

A．熔点 B．开放点 C．冷却硬化点 D．固化点

54．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

55．<精装书籍要求>的符号（ B ）。

A．GB/T 18359--2009 B．GB/T 30325—2013

C．GB/T —— 2009 D．CY/T 1—— 1999

56．质量检测的标准依据是（ D ）。

A．客户标准 B．地区标准 C．企业标准 D．国家行业标准

57．三面刀切书一沓书后表面上大的原因是（ B ）。

A．后靠板前倾 B．千斤压力过大 C．压书舌过高 D．千斤压力小

58．联动线用胶冷却硬化时间应不少于（ C ）min。

A．1 B．2 C．3 D．5

59．装订质量的优劣关系到( B )。

A．环境保护 B．阅读和使用期限 C．书刊售价高低 D．劳动力成本

60．由搭页机组、订书机组、切书机组、堆积机组组成的生产线是( B )。

A．铁圈装联动线 B．骑订联动线 C．胶订联动线 D．精装联动线

61．撞页后要排出纸叠内的空气，防止纸张( D )。

A．粘连 B．卷曲 C．变型 D．错动

62．切纸机的( B )机构用来为纸叠定位，确定裁切尺寸。

A．传动 B．推纸 C．压纸 D．裁切

63．单面切纸机工作台上均装有气垫装置，其作用是( D )。

A．压纸 B．校正载切尺寸 C．提高裁切精度 D．减轻劳动强度

64．单面切纸机工作台上均布着许多小孔，( A )从孔隙中注入纸叠下面。

A．压缩空气 B．润滑油 C．润滑脂 D．滑石粉

65．相邻两折的折缝相互平行的折页方式称为( B )。

A．垂直交叉折 B．平行折 C．里外折 D．混合折

66．折页机堆纸台上，待折页印张间的错位应小于等于( A )mm。

A．1 B．2 C．3 D．4

67．书帖中折缝折空会引起( C )不准。

A．头脚尺寸 B．口子尺寸 C．版心 D．封面

68．骑马订工艺采用( A )方式，最后将封面套在最上面。

A．套配帖 B．叠配帖 C．拉配帖 D．捡配帖

69．配页机配下的毛本书册，应重点检查书帖( B )。

A．清洁度 B．梯型折标 C．整齐度 D．数量

70．配页后的书册其梯型折标中缺失了一个黑方块折标，这种弊病是( B )帖。

A．多 B．少 C．倒 D．串

71．当配页机叼牙叼页过紧，就会造成( B )帖。

A．缺 B．撕 C．错 D．乱

72．在常用锁线用线中，s606中的( A )表示纱支。

A．S B．6 C．60 D．6

73．锁线机穿线针、钩线针与底针的位置不正，就会造成( B )。

A．漏针 B．断针 C．断线 D．线松

74．( A )g／㎡及以下的四折页书帖，可用交叉锁来锁线。

A. 40 B．52 C．70 D．80

75．骑马联动线三面刀在换刀前一定要先( D )。

A．清洁换刀部位 B．准备好工具 C．带好手套 D．切断电源

76．在无线胶订联动线中，( B )是最主要的设备。

A．配页机 B．胶订机 C．剖双联机 D．三面刀

77．无线胶订联动线大都以( B )为起始工序。

A．折页 B．配页 C．订联 D．裁切

78．PUR热熔胶预热筒的使用温度一般控制在( C )℃左右。

A．70 B．90 C．110 D．130

79．用于长期保存的经典著作、辞典、工具书、画册等书籍均采用( C )方式

A．骑订 B．胶装 C．精装 D．活页装

80．常用的金属箔多为( D )。

A．金箔 B．银箔 C．铜箔 D．电化铝

81．精装书籍套合时，应以( C )规矩为准。

A．天头 B．地脚 C．飘口 D．口子

82．( A )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

83．适用于发票、收据、资料、凭证等本册的财务装订也叫( D )装订。

A．活页装 B．三眼订装 C．胶装 D．铆管装

84．数字烫金机是一种小巧轻便的桌面烫金机，无须( D )就可以烫金。

A．温度 B．压力 C．电化铝 D．制版

85．精装书籍本册的书芯上下、一折两页的白色或其他颜色、图案的纸张称为( A )。

A．环衬 B．扉页 C．插页 D．书背纸

86．16 开 32版、10帖、有封面，总共50000本期刊的书芯用纸令数是( C )。

A．12．5令 B．25令 C．1000令 D．1012．5令

87．纸张( A )方向比较挺直。

A．直丝缕 B．横丝缕 C．斜丝缕 D．无丝缕

88．GB/T 9851.7—2008是何标准( A ) 。

A．印后术语标准 B．中小学课本标准

C．书刊装订用EVA胶标准 D．装订质量要求及检验方法——精装

89．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

90．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

**二、判断题：(将判断结果填入括号中。正确的填“√”，错误的填“×”。)**

1．锁线机缓冲定位机构由缓冲器和定位拉规组成。( × )

2．胶订机不同纸质的书可选用混合胶使用。( × )

3．车间温度过低时可将胶温提高5～10℃。( √ )

4．将书芯的前口或三面的切口蘸上所配色、粘料后制成各种花纹图案的工艺过程称蘸花口。( √ )

5． 一面的蘸花口应在天头切口上。( × )

6．书封壳翘曲的主要原因是封面外抻力过大。( √ )

7．一面的滚金口应在前口切口上。( × )

8．烫金时产生烫后漏底的原因是压力大，温度高。( × )

9．起脊的高度要一致，一般为2～4mm。( × )

10． 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。( × )

11．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。( × )

12．数字印后设备具有小型化、多功能、转换快速、占地节省、方便灵活等特点。( √ )

13．烫后漏底的原因之一是被烫物花纹过深。( √ )

14．滚金口的操作首先要夹书。其要点是切口面要和书夹的夹口上面相平齐。不可凸出或凹进。( √ )

15．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。( √ )

16．书页打开后无接缝的订联方法是蝴蝶装。( √ )

17．蘸好花口的切口面上多余浆糊必须及时冲洗掉。( √ )

18．夹书即在滚金口前切完的书册夹住、夹紧、夹平的操作。夹书是为了在滚金口时能达到滚金不移动、保证金口面的平整光滑效果。( √ )

19．线装书制作的第一步是理齐纸张和开料。( √ )

20．均胶轮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。( √ )

21．精装书书壳翘曲的原因是封面与纸板均是横纹。( × )

22．胶订包本机包封面后出岗线的主要原因是封面压痕太窄。( × )

23．胶订机槽的间距与打槽刀转速成正比。( × )

24．无线胶粘订锁式联结法，是在第一个折辊上，安装一种专利刀装置。( × )

25．色箔也称粉箔，是一种在薄膜片基上涂布颜料、树脂类粘合剂及其它溶剂等混合涂料而制成的烫印材料。( √ )

26．色片是一种在玻璃等平面光滑物体上，沉积一层颜料和粘合材料等混合涂料层，经干燥后剥离于纸上包装好的烫印材料。( √ )

27．线装书的套函加工包括：配册——套函——打包贴标识。( √ )

28．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。( √ )

29．线装书书籍材料质地柔软、坚固细致、翻阅平整方便。( √ )

30．线装书装订时少有胶黏剂，因此久藏不易变型和散粘。( √ )

31．椭圆胶订包本机的夹紧装置一般采用钮簧来控制书夹子压力。( √ )

32．圆盘胶订包本机用凸轮来控制书夹子的压力。( √ )

33．开放时间就是指从热熔胶涂刷到一个被黏物吻合必须在热熔胶黏合的规定时间内完成，一般5～13s。( √ )

34．固化时间就是指两个被黏物在规定的时间吻合后，对书籍的黏结定型时间，一般固化时间和开放时间相等，或略慢1～2s，固化时间不会超过15s。( √ )

35．配页机的错帖控制是采用高度检测装置。( × )

36．精装书套合后打不开的原因是中缝太窄。( √ )

37．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。（ × ）

38．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。( √ )

39．书芯压平机的三要素是压力大小、受压次数、受压时间。( √ )

40．无线胶订联动线进本通道上振荡器的振动频率越大越好。( × )

41．胶订机槽的间距与打槽刀转速成正比。( × )

42．色箔也称粉箔，是一种在薄膜片基上涂布颜料、树脂类粘合剂及其它溶剂等混合涂料而制成的烫印材料。( √ )

43．线装书的套函加工包括：配册——套函——打包贴标识。( √ )

44．线装的理纸就是撞理纸使其整齐。( √ )

45．齐栏的作用是使线装书册规格整齐，便于下工序的加工，并使线装书外形美观高雅。( √ )

46．无线胶粘订书籍书背有孔眼原因是刮胶辊与书背胶层没有接触上。( √ )

47．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。 ( √ )

48．蘸好花口的切口面上多余浆糊必须及时冲洗掉。( √ )

49．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。( √ )

50．胶订机槽的间距与打槽刀转速成反比。( √ )

51．装订工艺是将印张加工成册的操作方法和操作技术。( √ )

52．印后加工是使经印刷的印张获得最终所要求形态和使用性能的生产技术总称。( √ )

53．书刊的装订，实际上包括订和装两大工序。( √ )

54．书刊装订是一个复杂的过程，具有装订品种多、劳动强度高等特点。( √ )

55．在书刊装订生产过程中，从原料到成品的各项工序安排称为工艺流程。( √ )

56．铣背是书刊胶订工艺中必不可少的工序。( × )

57．活页装的优点是页面增减十分方便，翻开后平展性好。( √ )

58．撞页是裁切和折页前必须完成的首道工序。( √ )

59．变开裁切是一种几何级的开切方法。( × )

60．刀花是指裁切刀口出现凹凸不平的刀痕。( × )

61．印刷版面上放置的裁切线就是最终裁切线。( × )

62．在裁切加工步骤中，可以使用不同的基准面。( × )

63．一般薄和轻的纸张可采用撞击法进行理纸。( × )

64．全张纸折4折就是32 开。( × )

65．折页时保持一定输纸间距是为了防止前后两张纸相碰。( √ )

66．配页就是对单张页进行叠配或套配，使之成册的工艺。( × )

67．书帖的折标一定是放在每帖书页的最外页订口处。( × )

68．毛本书册上的折标是按梯型来排列的。( √ )

69．由于纸张厚薄的变化，配页机允许厚薄检测装置存在一定的误差。( × )

70．配页机吸嘴的吸气量是固定不变的。( × )

71．配页产品出厂后绝不允许原则性差错。( √ )

72．锁线机书帖输送通道上螺钉松动、突起，有毛刺都会造成输送阻塞及撕帖现象。( √ )

73．锁线生产中套帖过厚会引起穿线针和钩线针断裂。( × )

74．任何配页后的书册都可以用平锁和交叉锁来进行锁线。( × )

75．锁线机在锁16开本的书芯时，锁线用针组为2～3组。( × )

76．骑马订贮帖时，书帖在前后两挡规中还应有1mm左右的间隙。( √ )

77．骑马订产品其门字钉针脚的宽度有12mm和14mm两种。( √ )

78．无线胶订只能用于平装本。( × )

79．无线胶订机在使用PUR喷嘴后，要及时对喷嘴口进行密封处理。( √ )

80．书壳有两种结构，一种是全面书壳，另一种是半面书壳。( √ )

81．烫印不会使纸张表面发生形变。( × )

82．书芯压平机的三要素是压力大小、受压次数、受压时间。( √ )

83．精装堵头布能增加书帖连接牢度并增添了书刊美观性。( √ )

84．精装书签带主要起装饰作用。( × )

85．数字印后设备能适应小批量、短品种、个性化等按需加工的需求。( √ )

86．数字印后设备打孔机的方式有打洞和钻孔两种。( √ )

87．数字印后产品的覆膜可分为冷裱、热裱两种类型。( √ )

88．数字印后设备具有小型化、多功能、转换快速、占地节省、方便灵活等特点。( √ )

89．和传统印后加工相比数字印后加工更注重加工周期和要求。( × )

90．在铁圈精装中，铁圈的直径是固定不变的。( × )

**三、多项选择题：（每题有两个以上的正确答案，请将正确答案填在括号中。）**

1．锁线设备自动搭页掉帖原因（ ABC ）。

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

2．哪两种幅面纸是国标规定的尺寸（ BC ）mm。

A．880×1194 B．890×1240 C．900×1280 D．880×1160

3．锁线设备针眼不在折缝上原因（ AB ）。

A．底针歪斜 B．上下针眼不对位 C．机速快 D．纸重量低

4．以下哪几种裁切允差国标定为±1mm（ CD ）。

A．成品书 B．拼图 C．封面 D．纸板

5．预胶锅采用直接管温度与工作胶锅温度应怎样掌握（ AB ）。

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℃

6．锁线设备过帖时撕页原因（ ABC ）。

A．书帖不平 B．书帖有折角或粘连

C．过帖时间与速度调整不当 D．书帖纸张太软

7．以下哪几种是胶订书掉页原因（ ABD ）。

A．铣槽过浅 B．折缝跑空 C．拉槽间距过小 D．书背有缩帖

8．我国印后装订已制定了（ ABD ）。

A．质量标准 B．工艺标准 C．厂房标准 D．等级标准

9．以下哪几种裁切可允差±1.5mm（ AC ）。

A．成品书 B．封面料 C．精装书芯 D．纸板料

10． 骑马订联动线搭页机吸帖不稳的原因（ ABC ）。

A．橡皮吸嘴破裂 B．吸风不足 C．吸嘴过低 D．机器速度慢

11．无线胶订书本背脊过大，原因是（ ABCD ）。

A.边胶过厚 B.胶轮与均胶轮过高 C.包本台夹紧力过小 D.包本台托力过大

12．骑马订联动线钉锯弯曲的故障原因（ ABCD ）。

A．铁丝过软 B．紧钩托爪位置过高

C．机头与紧钩托爪位置不合适 D．压订板和成形板磨损

13．裁切纸沓产生上下刀差的原因有( ABD )。

A．千斤压力不合适 B．刀座与滑块之间的间隙过大

C．纸张太硬 D．刀的α角度磨的不正确

14．胶订联动线如何保证铣背的平整度（ ABC ）。

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．机速调快

15．胶订书本脊背字不正原因是 ( AB )。

A．封面在裁切中歪斜 B．封面在两长侧规中间隙过大

C．封面纸软 D．车间温度低

16．封面与书芯粘的不牢的原因是（ ABCD ）。

A.侧胶不均匀

B.侧胶温度过低

C.包本台夹紧力过轻。

D.胶水质量与纸张质量不匹配(铜版纸需用铜版胶)

17．胶装封面轧痕装置的作用是( ABDE ) 。

A.书脊位置清楚 B.棱角分明 C.防止楔型 D.上封面精确

E.翻阅方便

18．胶钉书破头原因有（ ABC ）。

A．封面纸竖纹 B．压力不当 C．粘剂没硬化 D．涂胶过厚

19．无水分可熔胶有以下哪几种（ BC ）。

A．VAE B．EVA C．PUR D．PVAC

20．书背前头出胶空眼原因是（ ACD ）。

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

21．胶订掉页原因有（ ACD ）。

A．拉槽不到位 B．书版纸用铜版胶 C．有缩帖不齐 D．折页折缝跑空

22．切后书册露胶根何原因（ AB ）。

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

23．以下哪几种胶是纸塑复合类的（ ABC ）。

A．VAE B．丙烯酸酯 C．聚氨酯 D．聚乙烯醇

24．以下哪几种胶是热塑性的（ ABC ）。

A．PVA B．EVA C．PUR D．PVAC

25．胶订书册断裂原因有（ ABC ）。

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

26．胶订书册上下齐头溢胶原因是（ BC ）。

A．用胶温度过低 B．涂胶过厚 C．断胶过少 D．选胶不当

27．锁线设备不钩线原因（ ABCD ）。

A．钩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

28．线装书勒口形式有（ ABC ）。

A．一面勒口 B．两面勒口 C．三面勒口 D．四面勒口

29．胶钉包本机在工作过程中负载明显变大的因素（ ACD ）。

A． 铣背 B．涂胶 C．托夹 D．急停

30．无线胶订联动线锯槽间距与下列因素有关（ ABC ）。

A．夹书器的行进速度 B．锯槽刀转速

C．参加工作的锯槽刀刀数 D．槽的宽度

**四、简答题：**

1．切纸机保险螺丝损坏的原因有哪些?

答：保险螺丝损坏的原因都是机械负载过重引起，单面切纸机保险螺丝断裂一般有几个原因：

(1)是裁切时切到硬物；

(2)是操作人员下刀压力调整不当；

(3)是磨刀不勤、刀锋过钝；

(4)是刀床下降导轨润滑不良。

2．简述什么是热熔胶的开放时间。

答：开放时间就是指从热熔胶涂刷到书背到包上封面必须在热熔胶粘合的规定时间内完成，一般5～13s，超过了热熔胶粘合的规定时间，胶液表面层就会积膜，书封就粘合不牢。在热熔胶的开放时间内从上胶涂刷到封面与书背的粘合必须完成。

3．简述什么是热熔胶的冷却硬化时间。

答：冷却硬化的干燥时间指刚涂布热熔胶的书本要经过一定时间的冷却，才能加压力裁切或翻动书页，不然，就会影响热熔胶的粘着力，造成产品变形与书页脱落，一般的冷却硬化的干燥时间是在3min左右。

4．简述质量管理的三个条件。

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中。

5．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；

(4)抓好统计工作，做好生产进度记录。

6．精装书书芯造型有哪几种？

答：书芯造型：

（1）方背和圆背；

（2）方角和圆角；

（3）有无堵头布；

（4）软衬和硬衬；

（5）有无筒子纸。