



102 年度資訊月資訊應用競賽數位軟體應用大賽

數位內容編輯競賽試卷

【認證說明與注意事項】

- 一、本項競賽為術科，所需總時間為 40 分鐘，時間結束前需完成所有競賽動作。
- 二、術科共計四大實作題，第一大題至第四大題每題 25 分，總計 100 分。
- 三、競賽所需檔案皆於 C:\ANS.CSF\各指定資料夾讀取。題目存檔方式，請依題目指示儲存於原資料夾，測驗結束前必須自行存檔，並關閉 Word，檔案名稱錯誤或未符合存檔規定及未自行存檔者，均不予計分。
- 四、術科每大題之各評分點彼此均有相互關聯，作答不完整，將影響各評分點之得分，請特別注意。題意內未要求修改之設定值，以原始設定為準，不需另設。
- 五、試卷內 0 為阿拉伯數字，O 為英文字母，作答時請先確認。所有滑鼠左右鍵位之訂定，以右手操作方式為準，操作者請自行對應鍵位。
- 六、有問題請舉手發問，切勿私下交談。

術科 100%(第一題至第四題每題 25 分)

請依照試卷指示作答並存檔，時間結束前必須完全跳離 Word。

一、3D Printing 引爆製造革命

(一)、作答須知：

請至 C:\ANS.CSF\WP01 資料夾開啓 3D 列印專題電子報.mht 檔案。完成結果儲存於同一資料夾之下，檔案名稱爲 WPA01.docx。

(二)、設計項目：

1.開啓該資料檔案，在整頁模式下將內容依下列題意作答，完成後共有二頁，結果如參考答案所示：

(1)編輯資料：


(A)移除橙色網底以外的所有資料。(2分)

(B)移除所有表格。(2分)

(C)移除所有超連結。(2分)

(D)移除沒有內容的段落。(1分)

(2)編修第一段標題：

(A)將圖片  縮小至寬度爲 2.5 公分。(1分)

(B)「3D」字元寬度設爲 300%。(1分)

(C)「3D」與「Printing」並爲二列。(1分)

(D)「引爆製造革命」文字色彩：上半部爲紅色、下半部爲藍色。(2分)

(E)文字與段落皆置中對齊。(1分)

(3)編輯二條水平線之間的圖片與文字段落：

(A)將圖片段落依序移到第一張圖片之後。(1分)

(B)分爲二欄，左欄 4 公分，欄間距 0.5 公分。(2分)

(C)左欄放圖片，右欄放文字。(2分)

(4)編輯第二條水平線之後的文字段落：

(A)位於第二頁，分爲三等欄，欄間距 0.5 公分。(2分)

(B)深紅色標題文字的段落填滿橙色網底。(1分)

(C)黑色文字段落加上 Wingdings 字型字元代碼爲 115 的「◆」項目符號：紅色、大小 10pt、與其後的文字有一間距，調整文字縮排 0.25 公分。(2分)

(D)各欄的首行依序爲「技術資源」、「3D 印表機種」、「3D 列印服務」，結果如參考答案所示。(2分)

2.其參考結果如下頁所示：

3D
Printing



引爆製造革命

本文引用自 CTIMES 網站 http://www.ctimes.com.tw/publish/MCP/201301/221441451390/sp_edm.html

「3D 列印」(3D Printing) 在歐美已是風起雲湧的熱門話題，預料將引發全球性的製造革命。它能做什麼呢？人物公仔、建築模型、陶瓷碗盤不稀奇，它還能印出各種造型的巧克力、蛋糕，獨特風格的服飾、精品設計，或是小提琴、義肢，甚至是一把手槍！

從開放社群來的研發力量（以 Makerbot 為代表），讓 3D 列印機的價格大幅下滑，正加速 3D 列印的平民化應用速度。由於 3D 列印的應用市場太廣，將不會再是 HP、Epson 等少數廠商所能主導，勢將引發一波洗牌革命，我們應及早有所佈局。



3D Printing 改變了什麼？

你注意到「3D 列印」(3D Printing) 了嗎？在歐美，這個話題正熱，製造業將它視為是「又一次的工業革命」，有人認為這是比網際網路出現更重要的一件事。



為什麼我們需要一台 3D 印表機？

你注意到「3D 列印」(3D Printing) 了嗎？在歐美，這個話題正熱，製造業將它視為是「又一次的工業革命」，有人認為這是比網際網路出現更重要的一件事。



硬體開放後的新整合：3D Printing

3D 列印」所謂的 3D Printing，在早期被稱之為快速成形技術（Rapid Prototyping, RP），現今因為 Arduino 的開放硬體，許多 DIY 玩家自行研究如何轉換複雜的 G Code 到機器上的步進馬達，製作初一台又一台的 DIY 3D Printing。



3D 印表機催生下一波製造革命

3D 列印「3D 印表機將催稱下一波製造革命」，不論是從工業或製造角度來看，3D 印表機能讓公司貨個人還在創意階段的想法或設計，無需開模，即可製作產品原型，更方便、更快速且更省成本，顛覆以往生產製造的模式。



硬體 DIY 大量客製化 由你作主

3D 列印隨著開放硬體及 Maker 運動在全球的快速推展，硬體領域的大量客製化（Mass Customization）服務也開始興起。藉由大量客製化生產技術去製造少量商品，讓有能力設計產品的人能夠將產品順利生產並成功上架販售。



3D Printing 改變世界的 9 種方式

3D 列印在具市場前瞻性的技術中，3D 列印絕對是名列前茅。在這個領域特別關注的廠商包括 3D Systems、Stratasys、MakerBot 和 Solidoodle，前兩家已上市，後兩家仍未上市，但都極具市場潛力。

技術資源	3D 印表機種	3D 列印服務
<ul style="list-style-type: none"> 3D Printing 開放源碼計畫(1) : DIY 設計解密 3D Printing 開放源碼計畫(2) : 設計實務分享 3D 印刷技術 Z Corporation 三維印刷技術 層層競態的 3D 印刷機登錄 Kinect 基於測量輔助技術的三維 (3D)印刷 層與層之間註冊的泥漿基於三維印表機 3D 列印快速公仔製作過程 耗材決定能力邊界——3D 打印技術原理 	<ul style="list-style-type: none"> Formlabs 展出 FORM 1 高解析度 3D 印表機 Solidoodle 發表最新 3D 列印機 MAKERBOT REPLICATOR MAKERBOT REPLICATOR 2 (8 WEEK LEAD TIME) MAKERBOT REPLICATOR 2X (8 WEEK LEAD TIME) 全球體積最小的個人 3D 印表機 搶鮮看 3D Systems 推出 CubeX 3D 印表機 (英文) 3D Systems 推出第二代 Cube 3D 印表機 	<ul style="list-style-type: none"> 管立得科技有限公司 管特企業有限公司 成功大學儀器中心 3D System (簡中) Just Shine Printing kraftwurx 通義技研 Stratasys (簡中) 實力機械股份有限公司 (簡中) Unique 3D Printed jewelry (英文) One Just One (英文) GenoForm baitu (英文) 森柏立體印刷有限公司 (英文) 3D Print service (簡中) Comettruejet dimension (簡中) 威鯨數位空間有限公司 MakerBot 探智科技股份有限公司 創意 DIY 德芮達科技股份有限公司 貴威國際 3D Printing Company Limited 智茂資訊 Cubify (英文) RepRap Central (英文) PP3DP (英文) Bits From Bytes (英文) Rapid3D UTYPE shapeways sculpteo mcortechologies
3D 列印材料	3D 列印影片	
<ul style="list-style-type: none"> 3D Printing 材料 現在 3D 打印到底能夠支持多少種材料?【一】 現在 3D 打印到底能夠支持多少種材料?【二】-- 尼龍 阿里巴巴購物網 - 3D 列印材料 3d-printing-materials (英文) 	<ul style="list-style-type: none"> 激光成型 (SLA), 使用材質: 液態光敏樹脂 雷射切割疊加 (LOM), 使用材質: 紙 雷射燒結 (SLS), 使用材質: 塑料/金屬粉末 3D 粉末打印成型 (3DP), 使用材質: 塑料/金屬粉末 加熱擠壓成型 (FDM), 使用材質: 抽絲 ABS 3D Printing 製作餅乾 3D Printing 列印吉他 3D 印表機就能打進人工血管 	
網站資源		
<ul style="list-style-type: none"> 3D Printing Loft APC Boot Camp 3ders.org - 3D 吧 (簡中) 木易人 3D Printing BBS 版 新車閣 gooooood 朗朗設計 創客空間 (簡中) Pi 設計癖 (簡中) 轉轉創作坊 3D printing 創作營 3D 列印 / 3D Printing Gathering 		

二、資訊月

(一)、作答須知：

請至 C:\ANS.CSF\WP02 資料夾開啓 **WPD02.docx** 檔設計。完成結果儲存於同一資料夾之下，檔案名稱爲 **WPA02.docx**。

(二)、設計項目：

1.開啓該資料檔案，將內容依下列題意作答，完成後共有二頁，結果如參考答案所示：

(1)編輯標題：

(A)將「資訊月」加上橙色放大「○」符號的圍繞字元。(3分)

(B)英文字型改爲「INFORMATION TECHNOLOGY MONTH」，總寬度爲 10 公分。
(2分)



(2)編輯第二個段落：

(A)文字前插入 {} 圖案：寬 12cm、高 2.5cm、漸層填滿：中間白色，上下兩側爲橙色、無框線，套用內陰影的「內部中央」。(3分)

(B)將深紅色文字移置於 {} 圖案的中央位置：(2分)

智慧的累積，擘畫前瞻的遠景
創新的能量，實現美好的未來

(3)編輯第二頁起：

(A)改爲橫向頁面、紙張大小：高 20 公分、寬度 50 公分。(3分)

(B)每項內容依序置於 2 列 5 欄的儲存格內，欄寬 9.4 公分，列高 8 公分，表格置中，儲存格間距 0.2 公分，取消表格外框線。(3分)

(C)圖片套用「預設格式 10」圖片效果。(2分)

(D)圖片下方的冒號前加入「CD」標籤與標號。(2分)

(4)編輯第一頁網底的文字段落：

(A)空白區域轉換爲定位字元，定位停駐點：12、30 字元，靠左對齊。(2分)

(B)在「參閱：」後插入交互參照第二頁對應年份的圖片標籤與數字。(3分)

2.其參考結果如下頁所示：

第一頁部分參考結果：

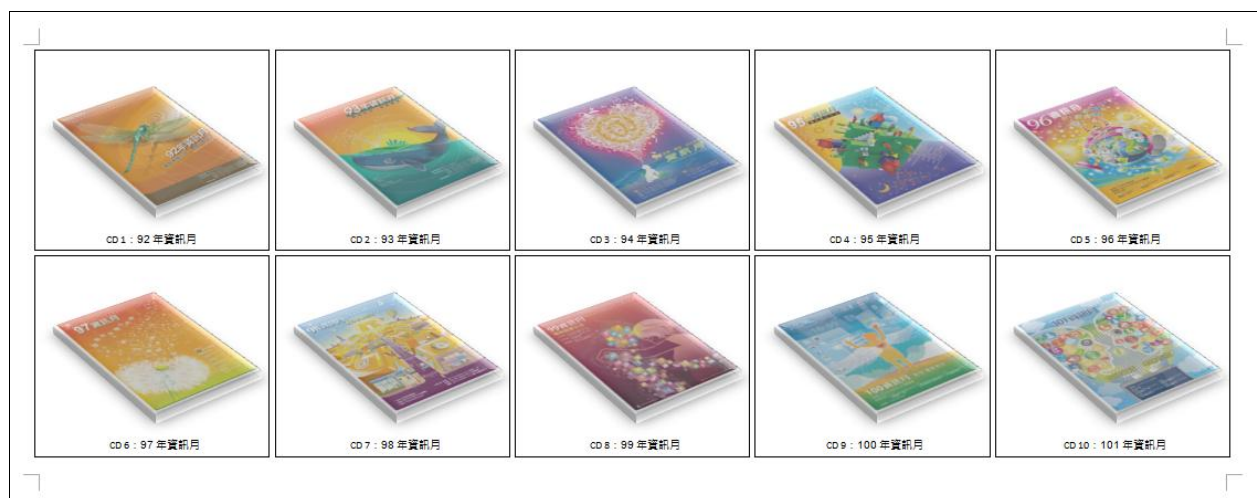
資訊月 INFORMATION TECHNOLOGY MONTH

智慧的累積，擘畫前瞻的遠景
創新的能量，實現美好的未來

ICT 產業的創新需要智慧的前瞻視野來引導與擘劃。並匯聚驅動未來的能量，滿載夢想通往未來。具有前瞻思維的產業先驅者正帶領著產業甚至整個國家向前邁進，帶領大家並渲染整個世界，智慧、創新，驅動著未來的每一個時刻。

年份	主題名稱	多媒體
102 年資訊月	◆智慧・創新・驅動未來	
101 年資訊月	◆智慧生活・串接你我	參閱：CD 10
100 年資訊月	◆科技・觸動我心	參閱：CD 9
99 年資訊月	◆擁抱智慧生活	參閱：CD 8
98 年資訊月	◆邁向智慧生活	參閱：CD 7

第二頁參考結果：



三、莫內

(一)、作答須知：

- 1.請至 C:\ANS.CSF\WP03 資料夾開啓 **WPD03.docx** 檔設計。完成結果儲存於同一資料夾之下，檔案名稱爲 **WPA03.docx**。

(二)、設計項目：

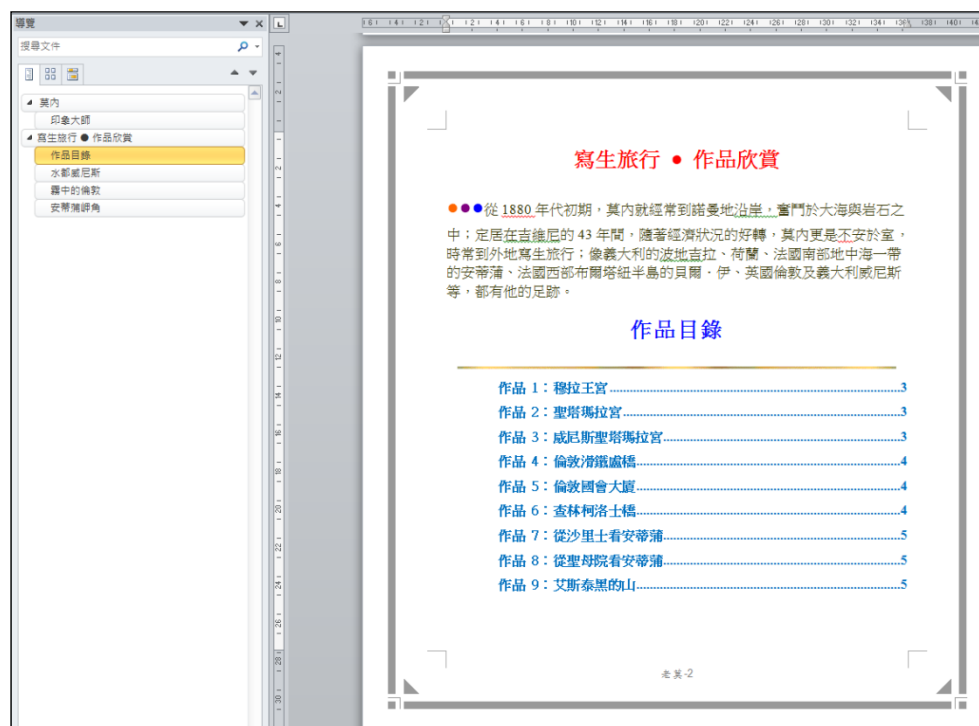
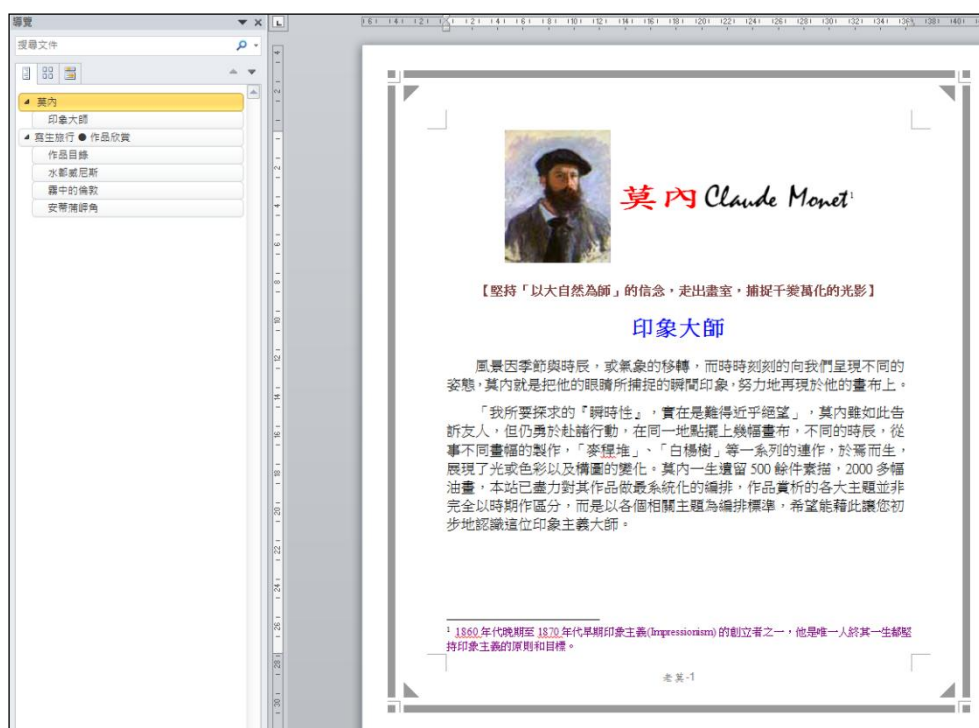
- 1.第 1 頁紫蘿蘭色文字改作爲英文名字的註腳，如 *Claude Monet*¹，註腳內容置於本頁下緣。
- 2.在頁尾中間插入「老莫-N」，N 爲 1、2、3....頁碼，字型：中文字型爲標楷體，英文字型爲 Arial，大小 10pt。
- 3.在文中第 3、4、5 頁的寫生作品圖片下方，說明文字之前插入標號，格式如「作品 1：」（注意：冒號爲全形）。其字型需符合該段的文字格式設定。

水都威尼斯—寫生作品



- 4.第 2 頁水平線下方插入圖表目錄，格式「取自範本」，含標籤及數字，修改圖表目錄格式：大小 13pt、藍色、粗體、1.3 倍行高。
- 5.設定紅色標題爲大綱階層 1，藍色標題段落設定爲大綱階層 2，設定文件的導覽模式來瀏覽文件的標題。

6.參考結果如下所示：



四、保費繳費通知

(一)、作答須知：

- 1.請至 C:\ANS.CSF\WP04 資料夾開啓 **WPD04.docx** 檔設計。完成結果儲存於同一資料夾之下，檔案名稱依題目指示存檔。
- 2.主文件作答結果請勿在「預覽結果」的模式下儲存。
- 3.資料檔案 **WPD04.docx** 是一份「保費繳費通知」文件檔，將內容依下列題意作答。

(二)、設計項目：

- 1.開啓 **WPD04.docx** 檔作為合併列印的主文件，建立套印信件；以 **WPD04.xlsx**（提示：EXCEL 活頁簿檔案）中有客戶資料的欄位作為資料來源。
- 2.姓名：放在第一段中二定位點之間的位置，標楷體、大小 28pt。
- 3.編號、姓名、...、利息：將 **WPD04.xlsx** 的資料套入。
- 4.利率（日）右側儲存格：若資料檔內的繳費日期為「逾期」二字，則顯示「0.025%」，否則不顯示任何文字（提示：利用插入功能變數「If...Then...Else」建立）。
- 5.將合併列印主文件，以 **WPA04-1.docx** 檔名儲存，除特殊規定外，不可修改表格內的字型與色彩。將設定好的結果合併列印至新文件，以 **WPA04-2.docx** 檔名儲存。

6.參考結果如下所示：

周裕敏		先生	收
鴻福人壽保險股份有限公司		總公司：台北市忠孝東路六段 666 號 電話：080-168168-080-168888	
			
編號	001	姓名	周裕敏
保費	32000	繳費日期	2011/2/10
紅利	960	點數	6
計息日	無	利率(日)	利息
備註	1.紅利 = 保費×比率 2.點數：5000 元保費累積 1 點		

江豫源		先生	收
鴻福人壽保險股份有限公司		總公司：台北市忠孝東路六段 666 號 電話：080-168168-080-168888	
			
編號	002	姓名	江豫源
保費	150000	繳費日期	2011/3/15
紅利	22500	點數	30
計息日	無	利率(日)	利息
備註	1.紅利 = 保費×比率 2.點數：5000 元保費累積 1 點		