

## 07100 製鞋 丙級 工作項目 01：樣板取製

1. (4) 美國標準尺度全號趾圍等級差約為 ①3m/m ②4m/m ③5m/m ④6m/m。
2. (4) 鞋號標示#27.0 應判定為 ①美國尺度 ②英國尺度 ③法國尺度 ④日本尺度。
3. (3) 腳長 26.6 公分，穿著鞋號為 ①法國尺度#32 號 ②法國尺度#36 號 ③日本尺度#27.0 號 ④日本尺度#26.0 號。
4. (1) 蒙多點尺度系統多用於 ①東歐各國及南非 ②日本 ③美國 ④法國。
5. (4) 足長等於英國尺度 6 號長度的成年人，適穿的鞋子長度是 ①5 號 ②6 號 ③7 號 ④8 號。
6. (3) 正常的足部不含種籽骨是由 ①18 ②22 ③26 ④30 根骨骼所構成。
7. (4) 大多數人步行時是以 ①腳跟中心 ②腳跟內側 ③腳趾部 ④腳跟外側 先著地。
8. (3) 慢跑鞋的避震裝置放在 ①中底板層 ②鞋墊層 ③中插層 ④外底層 最為常見。
9. (4) "U"字型滾邊又稱為 ①法國滾邊 ②日本滾邊 ③德國滾邊 ④英國滾邊或美國滾邊。
10. (1) 鞋領口的修裡餘裕量通常約 ①3mm ②9mm ③12mm ④15mm。
11. (2) PU 合成皮摺邊位餘裕量通常是 ①2mm ②5mm ③10mm ④12mm。
12. (3) 樣板線條可能會妨害足踝活動的是 ①後踵中線 ②中心線 ③鞋口線 ④接合線。
13. (3) 19.0, 21.0, 22.5 ... 等是 ①美國尺度 ②法國尺度 ③日本尺度 ④中國尺度。
14. (1) #10B, #12D, ... 等是 ①美國尺度 ②法國尺度 ③日本尺度 ④中國尺度。
15. (2) #32, #37, #42, ..... 等是 ①美國尺度 ②法國尺度 ③日本尺度 ④中國尺度。
16. (1) 寬度代號最肥的是 ①EEE ②E ③A ④AA。
17. (4) 下列寬度代號最瘦的是 ①EEE ②E ③A ④AA。
18. (1) 趾圍寬度等級差 6m/m 是 ①英美楦 ②法國楦 ③日本楦 ④中國楦。
19. (2) 趾圍寬度等級差 5m/m 是 ①英美楦 ②法國楦 ③日本楦 ④中國楦。
20. (3) 趾圍寬度等級差 7.5m/m 是 ①英美楦 ②法國楦 ③日本楦 ④中國楦。
21. (4) 英美尺度代號範圍為 ①#16~#47 ②#15~#27 ③#42~#84 ④#1~#13。
22. (2) 日本尺度代號範圍為 ①#16~#47 ②#15~#27 ③#42~#84 ④#1~#13。
23. (1) 法國尺度代號範圍為 ①#16~#47 ②#15~#27 ③#42~#84 ④#1~#13。
24. (2) 高跟鞋二或三個尺度中底紙板後段共用是為了 ①省斬刀 ②配跟 ③簡化裁斷操作 ④省樣板。
25. (1) 中底板、插粧板、跟板之製作是屬於 ①鞋底樣板 ②鞋面樣板 ③內裡樣板 ④共用樣板 之設計範圍。
26. (4) 下列何者為女涼鞋之專用樣板 ①滾邊板 ②內裡板 ③弓布皮 ④飛機板。
27. (2) 共用鞋釦之款式、樣板放格、放大釦帶時需 ①加長及加寬 ②加長不加寬 ③不加長不加寬 ④不加長但加寬。
28. (2) 鞋長減去腳長的差距稱為 ①等級差距 ②餘裕 ③楦尖蹺度 ④跟高。

29. (4) 級放女鞋的中底版時共用後踵部位目的是 ①節省中底材料 ②節省中底斬刀 ③外形較美觀 ④節省鞋跟模具。
30. (1) 英國尺度每英吋等於 ①25.4 厘米 ②8.46 厘米 ③10.0 厘米 ④6.66 厘米。
31. (4) 英國尺度 0 號長度是 4 吋，6 吋是等於 ①#3 ②#4 ③#5 ④#6。
32. (3) 日本尺度腳長為 25 公分，則其鞋楦應為 ①#23 ②#24 ③#25 ④#26。
33. (3) #46 是 ①美國 ②英國 ③法國 ④日本 尺度。
34. (1) 法國尺度 36 號約等於美國標準尺度 ①#5 ②#6 ③#7 ④#8。
35. (3) 英美尺度同號的背圍比趾圍大多少吋？ ①1/8" ②2/8" ③3/8" ④5/8"。
36. (3) 英國成人鞋#5 長度約為 ①9 1/3 吋 ②9 2/3 吋 ③10 吋 ④10 1/3 吋。
37. (2) #39 鞋楦長度大約是 ①26 吋 ②9 3/4 吋 ③240 厘米 ④10 吋。
38. (4) #24.5E 是 ①美國 ②英國 ③法國 ④日本 尺度。
39. (3) (英吋×38)/10 等於 ①美國標準尺度 ②英國尺度 ③法國尺度 ④日本尺度。
40. (4) 所謂「蒙多點」(MONDOPOINT)指的是 ①鞋材 ②製鞋法 ③鞋機 ④鞋類尺度。
41. (3) 下列數何者可取為 6 號女鞋後踵高度 ①45 厘米 ②40 厘米 ③55 厘米 ④65 厘米。
42. (2) 內裡樣板是以 ①楦表 ②鞋面樣板 ③楦底 ④樣品鞋 作依據而完成的。
43. (3) 一般男鞋後幫結幫位為 ①17~22 厘米 ②15~18 厘米 ③12~15 厘米 ④8~10 厘米。
44. (1) 男鞋 42 號之標準長度約為 ①280 厘米 ②270 厘米 ③260 厘米 ④12 英吋。
45. (3) 目前製鞋外銷一般使用之尺度有 ①英美二種 ②英美日三種 ③英美日法四種 ④英美日法義五種。
46. (2) 11 英吋等於英國尺度 ①#7 ②#8 ③#9 ④#10。
47. (1) 日本尺度#25 長度約為 ①260 厘米 ②270 厘米 ③275 厘米 ④250 厘米。
48. (3) 法國尺度每號相差 ①4.23 厘米 ②8.46 厘米 ③6.66 厘米 ④5 厘米。
49. (1) #10 1/2D 是 ①美國男鞋尺度 ②日本童鞋尺度 ③法國男鞋尺度 ④英國女鞋尺度。
50. (2) 英國尺度成年人 5 號約等於 ①11 吋 ②10 吋 ③9 吋 ④8 吋。
51. (3) 美國標準尺度#6 1/2 女鞋約為英國尺度 ①#6 1/2 號 ②#6 號 ③#5 號 ④#4 號。
52. (1) 英國尺度同一尺碼比美國波士頓尺度大 ①1/12 吋 ②1/8 吋 ③1/16 吋 ④1/32 吋。
53. (3) 美國尺度其代號和 ①日本 ②法國 ③英國 ④義大利 相似。
54. (4) 日本尺度代號是利用 ①英吋 ②台寸 ③上海尺 ④公分 作為換算依據。
55. (1) 英國尺度以 ①英吋 ②台寸 ③上海尺 ④公分 換算。
56. (1) 一般嬰兒鞋最小的長度應不會短於 ①4 吋 ②5 吋 ③6 吋 ④7 吋。
57. (2) 相同厚度之樣板紙選用 ①花紋紙 ②淺色紙 ③深色紙 ④格子紙 較佳。

58. (2) 法國尺度男滿幫鞋樣品鞋多採用鞋號 ①38 ②42 ③44 ④46 號製作。
59. (2) 23.5 號為 ①本國尺度 ②日本尺度 ③英國尺度 ④法國尺度。
60. (1) 美國標準尺度常被使用於 ①女鞋 ②運動鞋 ③登山鞋 ④拖鞋。
61. (2) 美國慣用尺度常被使用於 ①馬靴 ②女涼鞋 ③滿幫鞋 ④運動鞋。
62. (4) 楦形相同之鞋楦，下列尺度何者最長 ①英制 7 號 ②日制 24 號 ③美國標準尺度 8 號 ④法制 42 號。
63. (4) 結幫位之大小不考慮 ①鞋型 ②鞋面材料 ③中底厚度 ④接著劑種類 因素。
64. (2) #8 正裝男鞋後踵淨高約 ①53 厘米 ②63 厘米 ③73 厘米 ④83 厘米。
65. (3) 掌圍處，中底與鞋面的寬度比約為 ①1 比 4 ②1 比 3 ③1 比 2 ④1 比 1。
66. (3) 法國女鞋尺度減掉 31 號約可換算成 ①日本尺度 ②英國尺度 ③美國標準尺度 ④中國尺度。
67. (4) 同一尺度之 ①工作鞋 ②具毛皮之內裡馬靴 ③運動鞋 ④包子鞋 其鞋楦圍量可較小。
68. (2) ①英吋 ②上海寸 ③台寸 ④公分 何者最長。
69. (4) 楦體橫剖面面積最大的為 ①趾圍 ②掌圍 ③腰圍 ④背圍。
70. (1) 日本尺度趾圍每半號相差約 ①4 厘米 ②6.66 厘米 ③8.46 厘米 ④10 厘米。
71. (1) 英美鞋楦中底最寬處每號約差 ①2.1m/m ②2.5m/m ③2.8m/m ④3m/m。
72. (2) 法國尺度 38 號的長度約為 ①243 厘米 ②253 厘米 ③263 厘米 ④273 厘米。
73. (1) 日本尺度半號之標示為 ①0.5 ②1/2 ③A ④不標示。
74. (4) 英國孩童尺度 13 號是多少英寸 ①7 1/3 吋 ②7 2/3 吋 ③8 吋 ④8 1/3 吋。
75. (3) 法國尺度適合歐洲各國每號長度相差多少 ①2.54 厘米 ②4.23 厘米 ③6.66 厘米 ④8.46 厘米。
76. (2) 中底長度級放 8 厘米時，其最寬處約級放 ①0.5 厘米 ②2 厘米 ③3 厘米 ④4 厘米。
77. (3) ①英國 ②日本 ③法國 ④美國 的尺度二公分作為三個等級。
78. (2) 包括半號在內 ①美國 ②日本 ③英國 ④法國 尺度等級差距最大。
79. (3) 日本尺度半號之等級差距為 ①3 厘米 ②4 厘米 ③5 厘米 ④6 厘米。
80. (3) 英國尺度與美國尺度同號碼之鞋子，其長度 ①一樣長 ②美國尺度較長 ③英國尺度較長 ④無法比較。
81. (2) 包子鞋的鞋楦規格最接近 ①涼鞋 ②加州鞋 ③馬靴 ④運動鞋 的鞋楦。
82. (3) 鞋號與腳長數值（公分）約略吻合的為 ①英國尺度 ②法國尺度 ③日本尺度 ④標準尺度。
83. (1) 美國標準尺度大多應用於 ①女鞋 ②男鞋 ③工作鞋 ④男童鞋。
84. (1) 中底長度 ①1/4 ②1/3 ③1/2 ④2/3 以下之後踵部位須對稱為宜。
85. (3) 15~47 號標示為 ①英國 ②美國 ③法國 ④日本 的尺度。
86. (1) 同號的童鞋以 ①英國尺度 ②波士頓尺度 ③標準尺度 ④慣用尺度 最長。
87. (4) 樣板有問題應該 ①修改鞋楦 ②變更材料 ③調整製裡 ④修正樣板。

88. (1) 美國及英國尺度的長度等級差經常被設定為 8 厘米，其實應為 ①8.46 厘米 ②8.31 厘米 ③8.26 厘米 ④8.23 厘米。
89. (1) 美國標準尺度女鞋 6#B 的中底最寬度約為 ① $2\frac{7}{8}$ ~3 吋 ② $3\frac{7}{8}$ ~4 吋 ③ $4\frac{7}{8}$ ~5 吋 ④ $5\frac{7}{8}$ ~6 吋。
90. (3) 20 厘米分攤三個號碼為 ①英國 ②日本 ③法國 ④美國 尺度。
91. (3) 英國尺度與美國尺度，各號的等級差是 ①英國長 ②美國長 ③一樣長 ④無法比較。
92. (4) 路易士鞋跟樣板一共有 ①一片 ②二片 ③三片 ④四片。
93. (2) 繪製鞋面樣板時要先畫出標準的線條是 ①後踵中心線 ②鞋楦背中心線 ③鞋口線 ④腰線。
94. (4) 尺度#6B 裏的"B"是指 ①鞋長 ②後踵高度 ③後跟高度 ④趾圍周長 的代號。
95. (1) 請選出下列較佳的樣板用紙 ①模造紙 ②棉紙 ③單光紙 ④銅版紙。
96. (4) 女圓口式鞋之樣板，最重要的線條是 ①接合線 ②後踵中線 ③中心線 ④鞋口線。
97. (3) 一般樣板結幫位應讓 ①4~8m/m ②9~11m/m ③12~15m/m ④16~19m/m。
98. (2) 造成鞋口鬆弛的原因 ①後踵中線前傾 ②樣板翹度太小 ③樣板太短 ④樣板太窄。
99. (2) 就結幫的優劣而言，不宜用單線接合的位置為 ①後踵反接 ②前片接中片 ③中片接鞋舌片 ④飾帶或飾花接合。
100. (4) 使用皮料厚度 2.5m/m 的飾帶式鞋，設計飾帶的長度應加長 ①2m/m ②3m/m ③4m/m ④5m/m。
101. (3) 鞋號相同，樣板最長的是 ①圓頭鞋 ②方頭鞋 ③尖頭鞋 ④小圓頭鞋。
102. (3) 設計射出底台，除了大底內、外板及底圖之外還要有 ①鐵心板 ②插粧板 ③側板 ④天皮板。
103. (2) 一般美國製作女樣品鞋的尺度代號通常使用 ①#4 ②#6 ③#8 ④#10。
104. (3) 一般美國製作男樣品鞋的尺度代號通常使用 ①#4 ②#6 ③#8 ④#10。
105. (2) 一般美國製作女鞋所使用的鞋楦寬度代號為 ①A ②B ③C ④D。
106. (4) 下列代號何者表示鞋楦較肥 ①B ②C ③D ④E。
107. (2) 開發新鞋樣，需先完成 ①紙版 ②鞋楦 ③底模 ④鞋面。
108. (1) 開發新鞋楦時，最先應校正 ①鞋楦底形 ②鞋楦肥度 ③鞋楦翹度 ④鞋楦長度。
109. (2) 一般美國製男鞋尺度範圍通常為 ①#5~#10 ②#6~#12 ③#8 1/2~#4 ④#2 1/2~#6。
110. (2) 通常在製作真皮鞋靴所使用鞋楦的肥度比製作塑膠皮所使用的楦頭肥度 ①大 ②小 ③一樣 ④不一定。
111. (2) 中底版的寬度，何者較寬 ①滿幫鞋 ②拖鞋 ③馬靴 ④包子鞋。
112. (2) 鞋楦肥度(WIDTH)代號"A 代號"比"C 代號" ①寬 ②窄 ③長 ④短。

113. (4) 運動鞋的餘裕最少應有 ①0~2m/m ②2~3m/m ③3~4m/m ④6m/m 以上。
114. (3) 較接近腳掌形狀的鞋楦是 ①紳士鞋楦 ②馬靴楦 ③運動鞋楦 ④拖鞋楦。
115. (3) 原則上男鞋 8 號楦背最高點，距離趾圍中心點約 ①3 公分 ②5 公分 ③7 公分 ④9 公分。
116. (2) 一般而言，接合位及摺邊位於全號級放時 ①保持不變 ②應該改變 ③每號增加 2 厘米 ④每號縮小 2 厘米。
117. (4) 同一腳長所穿著之鞋，那類鞋長應較長 ①大圓頭 ②圓頭 ③方頭 ④尖頭。
118. (4) 就穿著舒適健康觀點而言，下列何種因素不予考慮 ①鞋材 ②款式 ③製作方式 ④流行色彩。
119. (2) A.B.C.D.E. 為鞋楦的 ①長度 ②趾圍 ③高度 ④種類 的代號。
120. (2) 放格後每號紙樣板的 ①長度 ②形 ③寬度 ④弧度 相同。
121. (4) 英美尺度後踵高度等級差約為 ①1/6 吋 ②1/8 吋 ③1/12 吋 ④1/16 吋。
122. (3) 英美尺度中底最寬處等級差約為 ①1/6 吋 ②1/8 吋 ③1/12 吋 ④1/16 吋。
123. (4) 針車切忌上油之部位為 ①車梭 ②針桿 ③縫線 ④皮帶。
124. (1) 計算計件單價最好的方法是 ①工時測定 ②廠長決定 ③平均分配 ④工作輪調。
125. (1) 楦背最高點約位於楦長 ①1/2 ②1/3 ③1/4 ④1/5 處。
126. (4) 大底樣板製作不考慮 ①鞋面材料 ②大底材料 ③大底結構 ④中底厚度 因素。
127. (2) (英吋×38) ÷10 等於 ①英國尺度 ②法國尺度 ③日本尺度 ④美國尺度 之鞋號。
128. (3) 滿幫鞋的後踵高度約為鞋楦長度的 ①1/10 ②1/8 ③1/5 ④1/2。
129. (3) 一般男鞋 8E 所使用鐵心之長度約為 ①6~8 公分 ②8~10 公分 ③12~14 公分 ④15~17 公分。
130. (2) 滿幫鞋鞋墊應較中底長度 ①長 3 厘米 ②短 3 厘米 ③相同 ④長 5 厘米。
131. (2) 慣用尺度為 ①英國 ②美國 ③法國 ④日本 尺度之一種。
132. (2) 成人男鞋 #27 號是 ①中國 ②日本 ③美國 ④法國 尺度。
133. (3) 日本尺度半號之等級差距為 ①3 厘米 ②4 厘米 ③5 厘米 ④6 厘米。
134. (4) 包括半號在內 ①美國 ②日本 ③英國 ④法國 尺度等級差距最大。

### 07100 製鞋 丙級 工作項目 02：選 料

1. (4) 鞋類常用英文中，eyelet 指的是 ①黏扣帶 ②鞋舌 ③鐵心 ④鞋眼。
2. (1) 鞋類常用英文中，Velcro 指的是 ①黏扣帶 ②鞋舌 ③鐵心 ④鞋眼。
3. (2) 鞋類常用英文中，tongue 指的是 ①黏扣帶 ②鞋舌 ③鐵心 ④鞋眼。
4. (3) 鞋類常用英文中，shank 指的是 ①黏扣帶 ②鞋舌 ③鐵心 ④鞋眼。
5. (1) 牛的榔皮經加工披覆一層 PU 膜，鞋類英文稱 ①action leather ②nubuck lea

ther ③split leather ④full grain leather 。

6. (1) 鞋類常用英文中，cutting 指的是 ①裁斷 ②貼底 ③鉗幫 ④包裝 。
7. (1) carton 指的是 ①包裝外箱 ②內盒 ③包裝紙 ④打包帶 。
8. (2) inner box 指的是 ①包裝外箱 ②內盒 ③木箱 ④打包帶 。
9. (2) shoe lace 指的是 ①鞋頭 ②鞋帶 ③鞋跟 ④鞋底 。
10. (3) 男休閒鞋面較適用之皮料厚度為 ①1.0~1.2m/m ②1.3~1.5m/m ③1.6~1.8m/m ④2.0~2.2m/m 。
11. (1) 所謂“強力”泡棉是指 ①彈性強 ②吸膠力強 ③耐燃性強 ④硬度夠 。
12. (1) 除了不耐曲折及容易脆裂外，中底板最忌 ①剝離 ②印刷模糊 ③手工裁成 ④使用皮纖 。
13. (2) 中底紙板為了減低剝離率，常以 ①貼 P.V.C 皮 ②貼紗布 ③磨粗 ④車邊 處理之 。
14. (1) 斬刀是依據 ①樣板 ②鞋底 ③繪圖 ④皮料 製作而成 。
15. (2) 較為耐磨及止滑的大底是 ①P.V.C 底 ②橡膠底 ③TPR 底 ④EVA 底 。
16. (2) 從“皮”轉變成“革”的最關鍵操作是 ①片皮 ②鞣製 ③整飾 ④打軟 。
17. (1) 一般皮革鞋底是以何種鞣革法製成 ①植物鞣 ②鋁鞣 ③鉻鞣 ④油鞣 。
18. (2) 運動鞋鞋面為了提升合腳舒適度宜採用具伸縮性之 ①尼龍網布 ②萊卡布 ③純棉布 ④牛仔布 。
19. (1) 目前採用最為廣泛的製革法是 ①鉻鞣法 ②植物鞣法 ③油鞣法 ④鋁鞣法 。
20. (4) 一張牛皮品質最好的部位在 ①腹部 ②頸部 ③肩部 ④背臀部 。
21. (4) 目前常見的兩截式鞋楦多為 ①木楦 ②鋁楦 ③石膏楦 ④塑膠楦 。
22. (3) 在正常的狀況下，最易脫楦為 ①木楦 ②鋁楦 ③塑膠楦 ④石膏楦 。
23. (1) 包子鞋製造時鞋面馬克手縫線以 ①#0 ②#10 ③#15 ④#30 號為宜 。
24. (2) 加州鞋之鞋楦可適用製作 ①工作鞋 ②包子鞋 ③涼鞋 ④拖鞋 。
25. (2) 鑄造鋁楦用的縮水楦比正確之母楦 ①小 ②大 ③一樣大小 ④看情形 。
26. (1) 面、裡料貼合以使用 ①汽油膠 ②PU 膠 ③白膠 ④黃膠 柔軟效果較佳 。
27. (2) 下列何種鞋楦頭較易變形，很少在大量生產中使用 ①鋁楦 ②木楦 ③塑膠楦 ④楦蓋 分離楦 。
28. (4) 斬刀記號  $UW$  代表 ①#5 ②#6 ③#7 ④#8 。
29. (2) 慣用尺度為 ①英國 ②美國 ③法國 ④日本 尺度之一種 。
30. (2) 成人男鞋#27 號是 ①中國 ②日本 ③美國 ④法國 尺度 。
31. (1) 牛皮之表層稱為 ①珠面層 ②二榔層 ③底布層 ④壓紋層 。
32. (4) 下列延伸率較大之皮料為 ①蛇皮 ②乳膠皮 ③PU 皮 ④牛皮 。
33. (3) 面皮計量：25 平方英尺可換算為 ①18 大坪 ②20 大坪 ③36 小坪 ④50 小坪 。
34. (2) 面皮計量：20 平方英尺可換算為 ①18 大坪 ②20 大坪 ③36 小坪 ④50 小坪 。
35. (2) 面皮計量：1 平方英尺乘以 ①1 ②1.44 ③1.5 ④2 可成為小坪 。

36. (2) ①剝離 ②趾花 ③底布 ④基布 為天然皮之專有名詞。
37. (1) 天然皮裁斷以 ①一層 ②二層 ③四層 ④六層 為宜。
38. (2) 整片性之完整剖切牛皮稱為 ①削皮 ②片皮 ③切皮 ④裁皮。
39. (1) 一般牛皮在不影響外表變化之下，其破裂強度以 ①臀部 ②背部 ③肚部 ④頸部 最強。
40. (4) 豬皮之計量方式是以 ①張 ②公尺 ③碼 ④坪 為單位。
41. (3) 天然皮倉庫內之空氣濕度應維持在 ①10%~20% ②30%~40% ③50%~70% ④80%~90% 之間，才能使皮料不易變質。
42. (2) 鞋底物理性測試其延伸率是以何者表示 ①C.C. ②% ③cm ④m/m。
43. (2) 天然皮不可長時間的堆疊放置，因為皮料的重量(壓力)會產生熱量，加速皮革 ①氧化 ②碳化 ③老化 ④退化。
44. (4) 使用牛皮裁斷時鞋頭片宜選 ①頸部 ②肩部 ③腹邊部份 ④背部。
45. (4) 下列何者不適合作為填腹材料？ ①軟木屑 ②不織布 ③毛氈 ④鐵片。
46. (3) 進料或製程中的檢驗是屬於品管基本精神中的 ①科學方法原則 ②協調原則 ③預防原則 ④援助原則。
47. (2) 下列那一項不是皮革製作過程項目 ①水室處理 ②冷凍處理 ③鞣熟處理 ④整飾工作。
48. (4) 下列何者與 PU 合成皮之製造過程中最重要者為 ①基布起毛 ②塗佈 ③壓紋 ④鉻鞣與 PU 合成皮製程無關。
49. (2) 乾式 PU 合成皮之厚度主要決定於 ①PU 塗佈層 ②基布 ③顏料 ④離型紙。
50. (4) 下列何者不屬於 PU 合成皮之基布主要構成材料 ①棉纖維 ②耐隆纖維 ③多元酯纖維 ④離型紙。
51. (4) 乾式 PU 皮的優點為 ①具透氣性 ②可塑性高 ③不破裂 ④規格一致。
52. (3) 下列何種天然皮的售價單位是以平方英尺來計算 ①蜥蜴皮 ②鱷魚皮 ③豬皮 ④蛇皮。
53. (1) 厚度 1.5 厘米蛇皮紋之天然皮應研判為 ①牛皮壓花 ②羊皮壓花 ③豬皮壓花 ④蛇皮。
54. (3) 以 PVC 皮作法式滾邊的滾口料時，選裁方向最好是 ①橫向 ②直向 ③斜向 ④以省料為原則，方向不拘。
55. (3) 下列何種材料透氣性較佳？ ①PVC 皮 ②PU 皮 ③天然皮 ④橡膠片。
56. (2) 一張小牛皮之面積通常為 ①3~5 平方英尺 ②5~12 平方英尺 ③13~17 平方英尺 ④18~26 平方英尺。
57. (2) 大張牛皮出現皺紋最多之部位為 ①頭部 ②頸部 ③背部 ④腹部。
58. (1) 下列何種色彩看起來最輕？ ①白色 ②黑色 ③綠色 ④藍色。
59. (1) 我國鞋面材料使用量較多為 ①合成皮 ②布料 ③天然皮 ④編織材料。
60. (1) 一般女鞋製作包跟皮料厚度的選擇為 ①0.6 厘米 ②1.4 厘米 ③1.0 厘米 ④1.2 厘米。

61. (2) 製鞋過程最先使用下列何種鞋機 ①縫紉機 ②裁斷機 ③鉗幫機 ④後踵整型機。
62. (1) 請選屬於暖色系的色彩 ①紅色 ②黑色 ③灰色 ④淺藍色。
63. (2) 下列何種色彩看起來最重 ①白色 ②黑色 ③紅色 ④藍色。
64. (3) ①壓花皮 ②塗面皮 ③苯染皮 ④搓花皮 何者更須要求生皮品級。
65. (3) ①牛皮 ②羊皮 ③豬皮 ④馬皮 色差問題較多。
66. (1) 計量皮革面面積是用 ①平方英尺 ②平方公尺 ③平方碼 ④張。
67. (1) 半張的牛皮面積在 20 呎x20 呎以上稱為 ①大牛 ②中牛 ③小牛 ④胎牛。
68. (3) “珠面皮”是指牛皮 ①已磨面 ②已壓花 ③毛細孔的原狀 ④光滑表面。
69. (4) 牛皮的二榔皮纖維以 ①縱向 ②橫向 ③鏈狀 ④不規則 組成。
70. (1) 天然皮的裁斷應以 ①單層 ②雙層 ③三層 ④四層 裁斷較佳。
71. (3) 不能射出成型的底材為 ①PVC ②PU ③天然橡膠 ④TPR。
72. (4) 下列鞋材何者不適用於製作安全鞋 ①牛皮 ②鋼頭 ③橡膠底 ④熱熔膠前襯。
73. (4) 不適合做運動鞋反口裡材料為 ①乳膠皮 ②毛巾布貼合泡棉 ③TC 布貼合泡棉 ④1.5 厘米膠皮。
74. (2) 下列何者屬於天然皮？ ①PU 皮 ②駝鳥皮 ③PVC 皮 ④萬得福。
75. (4) 那些鞋類不須使用硬襯 ①男鞋 ②工作鞋 ③女鞋 ④跳舞鞋。
76. (2) 鞋用乳膠皮最不易延伸的方向是 ①橫向 ②縱向 ③斜向 ④不受限制。
77. (4) 以 PVC 材料裁法國式滾邊用料時 ①那方向都可以 ②縱向 ③橫向 ④斜向 最理想。
78. (3) 裁斷那種裁料在製作刀模時一定要分左右刀模 ①PU 皮 ②帆布料 ③天然皮 ④PVC 皮。
79. (1) 二榔皮是 ①天然皮 ②PU 皮 ③帆布 ④PVC 皮。
80. (3) 鏡面皮亦稱為 ①磁面皮 ②光面皮 ③漆皮 ④麂皮。
81. (2) 包跟皮一般較常使用的厚度為 ①0.2~0.4 厘米 ②0.6~0.8 厘米 ③1.0~1.2 厘米 ④1.4~1.6 厘米。
82. (1) 橡膠糊較適用於 ①摺邊 ②貼底 ③結 ④貼硬襯。
83. (3) 人造皮那一方向最會延伸 ①縱向 ②橫向 ③斜向 ④任何方向。
84. (2) 鞋面後踵縫合處加貼之布條宜裁 ①橫向 ②直向 ③45 度 ④15 度。
85. (2) 羊皮面料之女鞋加貼襯料宜使用 ①汽油膠 ②PU 膠 ③黃膠 ④樹脂。
86. (4) 天然皮副料選料應 ①肚位 ②背位 ③頸頭部 ④主片，選後之剩餘部位。
87. (3) 下列皮料，何者伸縮性較佳 ①乾式 PU ②濕式 PU ③牛皮 ④蛇皮。
88. (2) 大張天然皮鞋面料之裁斷，以使用 ①搖臂式 ②龍門式 ③平式 ④沖床式 裁斷機為宜。
89. (4) 裁斷最好的照明是 ①水銀燈 ②螢光燈 ③紫外線燈 ④自然光源，較能避免發生色差的情形。
90. (3) 鞋面所使用牛皮的採購計量單位是 ①平方公尺 ②平方公分 ③平方英呎 ④



平方英吋。

91. (3) 套頭印置機所使用之前襯材料為何？ ①橡膠 ②塑膠 ③熱熔膠 ④港寶(CHEMICALSHEET)。
92. (4) 摺邊削皮製作，不適合被削皮的面料為 ①牛皮 ②羊皮 ③豬皮 ④PVC 皮。
93. (4) 能作摺邊削皮之鞋面材質以 ①帆布 ②PU 皮 ③PVC ④牛皮 最佳。
94. (3) PU 皮之計量方式是以 ①台尺 ②英吋 ③碼 ④坪 為單位。
95. (3) 下列鞋材摺邊處宜削薄的是 ①PVC 皮 ②PU 皮 ③牛皮 ④帆布。
96. (1) 鞋面脆弱部位及防止延伸，使用 ①補強帶 ②鬆緊帶 ③魔奇帶 ④貼紙。
97. (2) 反毛皮材質應考慮上膠 ①一次 ②二次 ③三次 ④四次。
98. (3) 下列防水性較佳的材料是 ①反毛皮 ②蛇皮 ③PVC 皮 ④磁面皮。
99. (1) 下列破裂強度最強的材料是 ①牛皮 ②蛇皮 ③PU 皮 ④PVC 皮。
100. (1) 一吋高瑞典刀模適合 ①面料 ②泡棉裡 ③硬襯 ④中底 之裁斷。
101. (1) 為了控制羊皮的延伸，大多以 ①貼合補強布 ②塗布膠糊 ③染整 ④加溫 處理為宜。
102. (4) 女鞋桃形鞋口宜以 ①貼補強帶 ②貼本色材料 ③重針補強 ④貼本身材料再加補強帶較佳。
103. (4) 以豬皮為面料宜襯貼 ①帆布 ②尼龍細布 ③12 磅布 ④不織布。
104. (2) 材質最佳的縫線是 ①麻線 ②絲線 ③尼龍線 ④棉紗線。
105. (2) 下列所指的天然皮是 ①PU 皮 ②牛皮 ③帆布 ④萬得福。
106. (4) 不須加熱模造的鞋底材料為 ①PVC ②PU ③EVA ④天然橡膠。
107. (2) ①中底紙板 ②無紋 EVA 平板 ③港寶 ④牛皮 於裁斷時不須考慮材質的方向。
108. (4) 同材質 PVC 層以貼合 ①十字布 ②交織布 ③斜紋布 ④針織布 較為柔軟。
109. (1) 天然皮鞋底以 ①牛皮 ②羊皮 ③蛇皮 ④馬皮 為主。
110. (1) 下列最輕的鞋底材料是 ①EVA 底 ②皮革底 ③PVC 底 ④橡膠底。
111. (2) ①EVA 底 ②橡膠底 ③塑膠底 ④皮革底 穿著較耐磨。
112. (2) 無須顧慮縱、橫向的鞋材為 ①PU 皮 ②PVC 平板底 ③PVC 皮 ④天然皮。
113. (4) 大底以 ①EVA ②TPR ③皮革 ④橡膠 製成者最重。
114. (4) 下列何種底料，行走於濕地最止滑 ①橡膠 ②塑膠 ③皮革 ④EVA。
115. (1) 有後踵反接之後接片，取料應取 ①長度向 ②踵高向 ③橫向 ④斜向 延伸。

### 07100 製鞋 丙級 工作項目 03：鞋類繪圖

1. (1) 鞋類常用英文中，injection shoes 指的是 ①射出鞋 ②包子鞋 ③加硫鞋 ④手工鞋。
2. (3) 鞋類常用英文中，vulcanized shoes 指的是 ①射出鞋 ②包子鞋 ③加硫鞋 ④手工鞋。

3. (1) 鞋類常用英文中，full grain leather 指的是 ①珠面皮 ②反毛皮 ③牛巴戈 ④漆皮。
4. (2) 鞋類常用英文中，split leather 指的是 ①珠面皮 ②榔皮 ③牛巴戈 ④漆皮。
5. (4) Boot 指的是 ①涼鞋 ②包子鞋 ③運動鞋 ④靴子。
6. (4) 工作鞋面較適用之皮料厚度為 ①1.0~1.2m/m ②1.2~1.5m/m ③1.6~1.8m/m ④2.0~2.2m/m。
7. (3) 較適合作成野外休閒鞋的款式是 ①圓口 pump 鞋 ②slipper 拖鞋 ③外耳式鞋 ④全片式鞋。
8. (2) 慢跑鞋鞋底裝置氣墊的主要功用是 ①止滑 ②避震 ③增高 ④穩定後跟作用。
9. (2) 設計橫向溝紋的大底是 ①防止左右偏滑 ②方便趾圍屈曲 ③方便壓底機操作 ④利於彈跳運動。
10. (1) 鞋楦著地點位置約在鞋長 ①2/3 ②1/5 ③1/2 ④1/4 處。
11. (1) 一般正裝男鞋之鞋跟長約為中底長之 ①1/4 ②1/5 ③1/6 ④1/7。
12. (3) 運動鞋膠底接著面凹槽為 ①減輕大底重量 ②經濟性著眼 ③增強接著力 ④增高曲屈性，上列敘述何者不正確？
13. (1) 腳背最高點約位於楦體長 ①1/2 ②1/3 ③1/4 ④1/5 處。
14. (2) 加州鞋是用 ①鉗幫法 ②入楦法 ③繩幫法 ④外翻法 製作成型的鞋類。
15. (4) 下列何種底部構成法不需使用中底？ ①粘貼式 ②固特異式 ③單底車內線式 ④繩幫式。
16. (3) 下列何種鞋類於鞋史上出現的最晚？ ①馬靴 ②外耳式鞋 ③慢跑鞋 ④摩卡鞋。
17. (1) 一般而言，趾圍處之中底寬度約佔趾圍之 ①1/3 ②1/4 ③1/5 ④1/6。
18. (1) 以創造設計的觀點，尖頭高跟鞋應選配 ①細形跟 ②中形跟 ③粗形跟 ④寬船形跟。
19. (1) 平底鞋與高跟鞋的著地點位置 ①高跟鞋較淺 ②平地鞋較淺 ③完全一樣 ④無法測出。
20. (4) 同號之尖頭與圓頭鞋楦，其長度 ①無法比較 ②一樣長 ③圓頭較長 ④尖頭較長。
21. (3) 特定用途的鞋子是 ①高跟鞋 ②平底鞋 ③溜冰鞋 ④長統靴。
22. (2) 一般鞋楦尖翹度距地面 ①2 厘米—6 厘米 ②8 厘米—12 厘米 ③15 厘米—18 厘米 ④20 厘米以上。
23. (4) 跟高 ①1 吋以下 ②1—1.5 吋 ③1.5—2 吋 ④2.5 吋以上 稱為高跟鞋。
24. (2) 同號之鞋子不同楦形時楦長應是 ①方頭楦較長 ②尖頭楦較長 ③圓頭楦較長 ④一樣。
25. (2) ①慢跑鞋 ②籃球鞋 ③足球鞋 ④網球鞋 應可歸類於短筒靴。
26. (1) 標準安全鞋的樣板結構名稱為 ①外耳式 ②內耳式 ③背蓋式 ④圓口式。
27. (1) 獨立跟女鞋愈高、側版後段的斜度(WEDGE ANGLE)愈 ①大 ②小 ③不一定 ④不變。

28. (3) 一般要求的楦尖翹度(TOE SPRING) ①愈大號尺寸，翹度愈高 ②愈小號，翹度越度愈高 ③大小號翹度相同 ④不一定。
29. (3) 腳(含種子骨)是由 ①25 ②27 ③28 ④30 塊骨頭組成的。
30. (2) 一般女鞋跟愈高、鞋楦頭後踵的弧度 ①後仰 ②前傾 ③加長 ④愈直。
31. (1) 鞋楦著地點位置，隨著加高鞋跟而 ①前移 ②後退 ③不變 ④無絕對關係。
32. (4) 何種結幫法成鞋曲折性最好 ①鉗幫法 ②繩幫法 ③入楦法 ④外翻法 製作。
33. (4) 下列何種底部構成法，需先將鞋面與中底縫合 ①粘貼式 ②固特異式 ③繩幫式 ④加州式。
34. (2) 成型有內外沿條車縫時，此鞋類屬於何種底部構成法 ①粘貼式 ②固特異式 ③單底車內線式 ④射出成型式。
35. (3) 東方人的腳型較西方人 ①短而窄 ②長而寬 ③短而寬 ④長而窄。
36. (2) 以下摺邊位以 ①3 厘米 ②5 厘米 ③7 厘米 ④9 厘米 之寬度最佳。
37. (1) 接合位及摺邊位大多以 ①平行線 ②放射線 ③對摺線 ④任意線 繪製而成。
38. (3) 設定 5m/m 摺邊位時，摺邊刷膠之寬度應 ①5m/m ②小於 10m/m ③大於 10 m/m ④大於 15m/m。
39. (1) 接合位必須經過 ①削皮 ②片皮 ③切皮 ④裁皮 處理為宜。
40. (1) 習慣上法國滾邊完成後寬度大約在 ①2 厘米 ②3 厘米 ③4 厘米 ④5 厘米 以下。
41. (3) 已讓 5m/m 摺邊位之皮料，摺邊時應摺回 ①3m/m ②4m/m ③5m/m ④6m/m。
42. (1) 一般使用牛皮材料製面摺邊時，削皮寬度應該是 ①8~12 mm ②13~15 mm ③16~18 mm ④19~22 mm。
43. (2) 雙線接合之接合位應讓 ①5~7m/m ②8~10m/m ③11~13m/m ④14~15m/m。
44. (3) 一般使用#60 鞋面縫線以 ①男鞋 ②運動鞋 ③女鞋 ④童鞋 為最多。
45. (3) 一般運動鞋使用鞋面縫線以 ①#5~#10 ②#15~#20 ③#20~#30 ④#40~#60 為宜。
46. (1) 外觀表現寬度低於 1.5m/m 之滾邊法是 ①法國式 ②美國式 ③大邊距 ④日本式 滾邊。
47. (3) 16 號之車針其針桿直徑為 ①0.6 厘米 ②0.8 厘米 ③1 厘米 ④1.5 厘米。
48. (1) 使用針車時，使壓輪(腳)抬高，應利用 ①靠腿 ②馬達開關 ③踏板 ④針車油。
49. (2) 一般鞋廠使用最多的是 ①裁斷機 ②縫紉機 ③結幫機 ④壓底機。
50. (4) 加州鞋鞋面和中底車合縫線宜使用 ①5 號 ②10 號 ③15 號 ④20 號 車線。
51. (1) 後踵反接(合縫)必須要 ①重針 ②落針 ③跳針 ④細針。
52. (2) 一般運動鞋車縫針距每一英吋 ①5~6 針 ②8~10 針 ③15~18 針 ④18~20 針。
53. (4) 劍尾車針適合以下何種鞋材之車縫 ①紡織布 ②PU 皮 ③PVC 皮 ④天然皮。

54. (3) 車縫 PU 皮以採用 ①菱形 ②三角形 ③圓錐形 ④扁豆形 針尖之車針為宜。
55. (2) 安裝 18 種車之車針應 ①長溝在右、短溝在左 ②長溝在左、短溝在右 ③長溝向前、短溝向後 ④長溝向後、短溝向前。
56. (4) 比較適用於#20 線的車針是 ①#11 ②#14 ③#16 ④#21 針。
57. (1) 下列最細的車針是 ①#11 ②#14 ③#16 ④#21。
58. (4) 下列最粗的車針是 ①#11 ②#14 ③#16 ④#21。
59. (3) 為防止嚴重跳針最忌使用 ①白膠 ②汽油膠 ③黃膠 ④藥水膠。
60. (2) 車縫 1.5 厘米天然皮適用車針 ①#11~13 ②#14~16 ③#17~19 ④#20~22。
61. (4) 一般製鞋面最常用之車線為 ①#10 ②#15 ③#20 ④#30。
62. (2) 一般運動鞋常用車針 ①#11~13 ②#14~21 ③#22~24 ④#25 以上。
63. (4) 目前外銷鞋使用最普遍的車縫線為 ①絲線 ②棉線 ③混紡線 ④尼龍線。
64. (3) 車縫沉線原因之一是 ①上線較緊 ②底線較鬆 ③底線較緊 ④車針歪斜。
65. (2) 刀模記號之針孔，接合時應 ①不必遮蓋 ②遮蓋 1 厘米 ③遮蓋 2 厘米 ④遮蓋 3 厘米。
66. (1) 面或內裡接合線之第一線邊距須在 ①2m/m 以下 ②3m/m ③3.5m/m ④4m/m。
67. (4) 鞋口摺邊時可以在摺入的皮料下加一條細薄的補強帶，目的是 ①增加厚度 ②便於針車 ③易於拔楦 ④增加強度和美觀。
68. (1) 一般高級圓口女鞋的鞋口線車縫邊距是 ①1~1.5 mm ②2~3 mm ③3.5~4 mm ④4.5~5 mm。
69. (1) 相同成型效果最容易結幫的鞋面結構應呈為 ①單層 ②雙層 ③三層 ④四層。
70. (3) 接著處理劑使用於 ①天然皮 ②帆布 ③化學皮類及布類 ④任何材質。
71. (3) 同一鞋型要求達到同樣成型效果而結幫成型工作較容易的前襯用料為 ①鋼襯 ②港寶 ③熱熔膠印置 ④不予考慮。
72. (3) 軟化港寶應浸泡 ①汽油 ②酒精 ③甲苯 ④清水。
73. (4) 軟化天然皮鞋面以利成型時以 ①刷汽油 ②烘熱 ③泡水 ④蒸汽 處理較佳。
74. (4) 呈透明如蛋白液狀的接著劑應可判斷為 ①藥水糊 ②乳膠(Latex) ③黃膠 ④PU 膠。
75. (1) 維持可接著狀態時間最長的接著劑為 ①黃膠 ②藥水糊 ③優麗膠(PU 膠) ④白膠。
76. (2) ①汽油 ②甲苯 ③硬化劑 ④熱開水 可以稀釋黃強力膠。
77. (1) 乳膠(Latex)可以用 ①氨水 ②甲苯 ③汽油 ④酒精 稀釋。
78. (3) 橡膠糊用生膠混合 ①酒精 ②甲苯 ③汽油 ④氨水 攪拌而成。
79. (1) 一般情況下，硬化劑添加量佔接著劑之 3~5%即足夠，但以不超過下列何者為宜 ①10% ②15% ③20% ④25%。
80. (4) ①自動蒸濕及熱風烘乾機 ②熱風管 ③熨燙斗 ④冷卻箱 不能消除天然皮鞋面結幫後產生的材料張力，無法使鞋面消皺、貼楦。

81. (3) 下列那一項不屬於填腹的功用 ①使鞋底表面平坦 ②隔絕冷熱及潮濕 ③使腳掌易於彎折 ④填平結幫后凹陷部位。
82. (3) 除去結幫時所造成的皺褶，是屬於 ①裁斷組 ②準備組 ③成型組 ④針車組的工作。
83. (3) 下列何種鞋類無需使用前幫機 ①工作安全鞋 ②馬靴 ③包子鞋 ④軍鞋。
84. (4) 下列何種鞋類不必使用前幫機 ①外耳式鞋 ②內耳式鞋 ③後空涼鞋 ④加州鞋。
85. (2) 一般男鞋中幫結幫位為(含加內腰寬) ①10~15 厘米 ②16~22 厘米 ③22~25 厘米 ④25~30 厘米。
86. (2) 紳士鞋內、外腰鞋口通常 ①外腰較高 ②內腰較高 ③等高 ④不予考慮。
87. (1) 以結幫成型法製鞋不可缺少之鞋材為 ①中底 ②填腹 ③鐵心 ④插粧。
88. (1) 使用 ①鋁楦 ②木楦 ③塑膠楦 ④石膏楦 的加硫效果最佳。
89. (1) 使用 ①黃膠 ②藥水糊 ③白膠 ④PU 膠 遇攝氏 90 度以上溫度時會脫膠。
90. (2) 決定鞋踵高度因素與 ①鞋面材料 ②成型方式 ③鞋面結構 ④鞋跟高度 無關。
91. (2) 可使用前幫機結幫的鞋類 ①包子鞋 ②滿幫鞋 ③加州鞋 ④海灘鞋。
92. (1) 乳膠(Latex)適用於 ①棉布類 ②尼龍布 ③橡膠料 ④塑膠料 之接著。
93. (3) 工作鞋採 ①入楦法 ②繩幫法 ③固特異式(Good-Year Process) ④外翻車縫製作。
94. (3) PVC 皮之接著為確保後期接著效果最好使用 ①黃糊 ②汽油膠 ③優麗膠(PU 膠) ④白膠。
95. (1) 易滑之鞋底材料為 ①皮革 ②橡膠 ③PU ④EVA。
96. (1) 將鞋面與軟質中底縫合成袋形鞋面後，再入楦成型的作法，謂之 ①加州鞋作法 ②包子鞋作法 ③鉗幫法 ④射出法。
97. (2) 目前各鞋廠所生產的運動鞋大都採用 ①雙截楦 ②全楦 ③楦蓋分離楦 ④多節楦。
98. (1) 同型體同號之鞋面，包子鞋所使用之用料量比拉幫鞋 ①多 ②少 ③一樣 ④無法比較。
99. (3) 硬襯是用於 ①貼底 ②裝飾 ③套後踵 ④鞋墊。
100. (4) 女高跟鞋不需使用鐵心的是以 ①古巴跟 ②捲跟 ③酒杯跟 ④船形跟 裝配製成。
101. (2) EVA 發泡材質之鞋底其比重比 ①大於 ②小於 ③等於 ④優於 橡膠。
102. (3) 高跟女鞋後跟使用那一種材料最好？ ①PP ②PVC ③ABS ④PVC 和 PP 混合材料。
103. (1) 合成橡膠底台大多利用 ①模鑄成型 ②射出成型 ③切割成型 ④研磨成型。
104. (1) 最常見之鞋類底部構成法為 ①粘貼式 ②外翻式 ③射出成型式 ④固特異式。
105. (1) 下列材料製成天皮，何種較能防止噪音 ①橡膠 ②塑膠 ③皮革 ④鋁板。
106. (1) 包跟皮的使用最好不與鞋面使用同樣的厚度，一般以 ①0.6 厘米 ②1.0 厘米

③1.2 厘米 ④1.4 厘米 為佳。

107. (1) 船形鞋跟可以不加 ①鐵心 ②中底 ③港寶 ④大底。
108. (4) 大底磨圓形邊宜使用 ①#60 號 ②#80 號 ③#100 號 ④#150 號 以上粗細的砂輪。
109. (3) 縫合沿條的車針為 ①直型針 ②S 型針 ③弧型針 ④波浪型針。
110. (1) 運動鞋所使用之鞋墊厚度要比包仔鞋 ①厚 ②薄 ③一樣 ④無法比較。
111. (4) 沿條貼合時接頭應在鞋的 ①鞋面後合處 ②內腰中間 ③外側鞋跟的前端 ④內側鞋跟距前端約一公分處。
112. (3) 需磨粗才能貼底的面料為 ①帆布 ②PU 皮 ③牛皮 ④乳膠皮。
113. (4) 接著劑未乾燥即進行貼合，會造成 ①快速接著 ②接著力加強 ③接合緊密 ④接著不良。
114. (2) 鞋底之長度比鞋楦短少太多而勉強拉長貼合，拔楦之後可能因鞋底拉力而使鞋尖翹度 ①增加 ②減少 ③不變 ④前移。
115. (1) 壓底機作業時愈硬的鞋底材料可考慮 ①增加壓力 ②減少壓力 ③縮短時間 ④移去墊座。
116. (3) 具阿摩尼亞臭味之接著劑為 ①PU 膠 ②黃糊 ③乳膠(Latex) ④葯水糊。
117. (4) 芭蕾舞鞋鞋底裝配鐵心位置材質應選 ①軟木夾鋼片 ②鐵片 ③彈簧鋼條 ④軟木。
118. (2) 使用接著劑不易接著之材質 ①帆布 ②PE、PP、TPR(硬質) ③天然膠 ④天然皮。
119. (1) 硬化劑添加在接著劑作用為 ①硬化強度 ②操作性良好 ③軟化 ④快乾。
120. (1) PVC、PU 材質貼底時宜選用 ①PU 膠 ②橡膠糊 ③白膠 ④黃糊貼合。
121. (1) ①PU 膠 ②葯水糊 ③黃糊 ④乳膠 的初期接著力最強。
122. (1) 正常時接著劑中硬化劑之添加量為 ①3~5% ②7~9% ③10~12% ④15~20%。
123. (1) TPR 製的大底沾到 ①甲苯 ②酒精 ③去漬油 ④洗潔劑 會溶化。
124. (1) 鞋面上膠貼合大底時，如接著劑未乾成型後會 ①脫膠及膠絲現象的產生 ②污漬 ③變形 ④發霉。
125. (4) 貼底時不須藥水處理的是 ①EVA ②PVC 皮 ③PU 皮 ④棉布類。
126. (3) ①橡膠糊 ②乳膠 ③PU 膠 ④糯米糊 上列接著劑何者適合貼合大底。
127. (4) 樣板有問題應該 ①修改鞋楦 ②變更材料 ③調整製程 ④修正樣板。
128. (2) 摺邊位以 ①3 厘米 ②5 厘米 ③7 厘米 ④9 厘米 之寬度最佳。
129. (2) 高跟鞋使用 ①獨立跟 ②船形跟 ③半插跟 ④捲跟 不必使用鐵心製作。
130. (3) 裝配鞋跟時鞋跟的跟內線應與 ①鞋楦中心線 ②著地線 ③中底中心線 ④鞋口線 成直角。
131. (1) 下列幾種鞋的鞋頭翹度那一種最高 ①木台底鞋 ②高跟鞋 ③休閒鞋 ④馬靴。
132. (1) ①填腹 ②鐵心 ③插粧 ④沿條 可使貼底平整。

133. (2) 一般揮發性溶劑，其主要功效為脫油脂及 ①表面張力 ②表面清潔 ③增廣面積 ④增強粘度。
134. (2) 要使不同材質達到良好的接著，首先可使用下列何者處理 ①膠水 ②處理劑 ③蒸汽 ④水洗。
135. (3) 黏劑塗於被著體表面上，要將兩片貼合時，其最好的粘著效果是 ①馬上粘 ②溶劑未揮發時 ③適度乾燥時 ④部份乾燥時。
136. (3) 粘劑加入硬化劑後，其粘著度是 ①較差 ②先升後降 ③先降後升 ④逐漸降低。
137. (2) 粘劑自塗上被著體，至溶劑完全揮發，此段時間稱為 ①塗佈時間 ②乾燥時間 ③粘著時間 ④保存期間。
138. (3) 粘劑之乾燥方法有自然乾燥及人工乾燥，下列那一項屬人工乾燥 ①常溫 ②天候 ③電熱管 ④陰乾。
139. (1) 兩被著體以接著劑粘合後放置 24 小時后產生之接著力稱為 ①後期接著力 ②前期接著力 ③中期接著力 ④衍生接著力。
140. (3) 接著後，以拉力機將接著材質拉開所需之力稱 ①耐磨力 ②延伸力 ③接著力 ④磨擦力。
141. (1) 天然皮未磨粗在接著上會形成 ①附著力較差 ②附著力較好 ③附著面積改變 ④與附著力無關。
142. (4) 在接著時，接著劑添加硬化劑量太少，會使接著 ①拉力升高 ②耐熱力強 ③無作用 ④拉力較差。
143. (2) 使用壓底機時，壓著時間應控制在 ①1-2 秒 ②3-15 秒 ③2-5 分鐘 ④5 分鐘以上。
144. (4) 底部上膠作業那一項較適宜 ①上膠厚些 ②上膠后再處理 ③不必均勻 ④上膠均勻。
145. (3) 處理劑、接著劑、硬化劑為維持其使用效果 ①可多加些溶劑 ②可與水混合溶劑 ③不可被水污染 ④要添加酒精。
146. (3) 下列那項是屬於 PU 系接著劑的使用範圍 ①製面接著 ②包中底接著 ③貼底接著 ④包跟接著。
147. (1) 通常製鞋用之接著劑，皆屬 ①熱可塑性 ②冷可塑性 ③酸可塑性 ④鹼可塑性。
148. (4) 使用硬化劑必須做全面性的考慮，必須添加較多的時機是 ①接著要求較低時 ②被接著材質很好時 ③氣候乾燥時 ④濕度較高時。
149. (3) 在接著上，使接著劑與被接著材質形成良好的接著，最佳的媒介是 ①接著劑 ②硬化劑 ③處理劑 ④清潔劑。
150. (1) 接著劑上膠前對材質處理均稱為 ①前處理 ②中處理 ③後處理 ④固處理。
151. (1) 粘劑在某一時間之內，該粘劑仍可順利操作（如塗刷，流動性....）過了此一時間就感到操作不便，則該一時間稱為 ①可操作時間 ②粘性持續時間 ③可安定時間 ④可貼合時間。

152. (1) 最佳的貼合時機是在粘性維持時間內，接著劑是 ①越乾燥愈佳 ②越潮濕越好 ③越多量越好 ④不予考慮。
153. (2) 下雨天或濕氣較重的場所操作粘劑時，硬化劑應 ①減少 ②增加 ③不變 ④可增可減。
154. (2) 一般來說，處理劑對材質及接著劑均會產生較良好的 ①不穩定性 ②親和性 ③安全性 ④彈性。
155. (3) 天然皮打粗可將其表面上塗覆之化學藥劑磨掉，並使接著面積 ①縮小 ②保持不變 ③增大 ④平滑。
156. (3) ①美國 ②英國 ③日本 ④法國 尺度半號之標示為 0.5。
157. (1) 大底以 ①EVA ②TPR ③PVC ④橡膠 製成者最輕。
158. (4) 漆皮亦稱為 ①麂皮 ②榔皮 ③裡皮 ④鏡面皮。
159. (4) 韌性最好之天然皮是 ①羊皮 ②蜥蜴皮 ③蛇皮 ④牛皮。
160. (4) 乳膠皮是 ①橡膠片 ②牛皮 ③羊皮 ④人造皮 之一。