

12400 電繡 丙級 工作項目 01：刺繡的基本常識

1. (4) 中國史書上最早提到有關刺繡的書是 ①四書 ②後漢書 ③春秋 ④尚書。
2. (3) 中國漢代時期，刺繡的針法很多，但仍以 ①打子法 ②旋針法 ③鎖針法 ④搖針法 為主。
3. (4) 中國明代的刺繡，在民間以畫入繡最有成就的是 ①京繡 ②蘇繡 ③湘繡 ④顧繡。
4. (2) 中國最早傳統刺繡的繡法中以 ①打子繡 ②鎖針繡 ③網針繡 ④錯針繡 最常見。
5. (1) 明代宣德年後，顧繡繡品甚為出名，其主要針法以 ①平針繡 ②錯針繡 ③打子繡 ④網狀繡 為主。
6. (3) 中國歷代的刺繡作品中，以何朝代之作品較為粗糙 ①唐朝 ②宋朝 ③元朝 ④明朝。
7. (4) 漢代刺繡中，針法變化很多，除鎖針繡外，下列哪一種針法不是漢代的刺繡法 ①貼花繡 ②平針繡 ③打子繡 ④搖針繡。
8. (2) 中國歷代官方極力提倡刺繡，而有「文繡院」的設置之朝代為 ①唐代 ②宋代 ③明代 ④清代。
9. (2) 哪一種不是西洋刺繡的優點？ ①針法變化多 ②圖案設計複雜 ③圖案設計簡單 ④簡單易學。
10. (1) 中國刺繡以作者姓氏而得名的是 ①顧繡 ②湘繡 ③京繡 ④粵繡。
11. (1) 中國刺繡的極盛朝代為 ①清 ②明 ③唐 ④漢代。
12. (2) 在破損衣物上可使用 ①開針繡 ②貼布繡 ③抽紗繡 ④平針繡 之針法以掩飾破洞。
13. (4) 湖南的湘繡是中國四大名繡之一，而蘇州的 ①魯繡 ②京繡 ③杭繡 ④蘇繡 亦同享盛名。
14. (2) 繡花拖鞋鞋面的滾邊宜用 ①直布 ②斜布 ③橫布 ④不受限制。
15. (1) 為使現代生活更美化，未來手工藝所努力的方向是 ①將手工藝的審美觀念與機械工藝相結合 ②推展至未開發國家之家庭 ③提高手工藝的珍藏性 ④增加手工藝價值。
16. (3) 牡丹圖案象徵的是 ①如意 ②吉祥 ③富貴 ④圓滿。
17. (4) 融合中國刺繡與西洋畫法的刺繡為 ①京繡 ②顧繡 ③湘繡 ④亂針繡。
18. (2) 傳統工藝與現代工藝的分界為 ①文藝復興 ②工業革命 ③第一次世界大戰 ④第二次世界大戰。
19. (2) 中國刺繡因地方而得名，四川省最享盛名的是 ①京繡 ②蜀繡 ③粵繡 ④湘繡。
20. (3) 蜀繡在中國的刺繡史上享有四大名繡的稱號，而廣東省的 ①杭繡 ②閩繡 ③粵繡 ④湘繡 亦享盛名。
21. (2) 裝飾於上衣胸前及袖口產生折山效果之繡法為 ①緞帶繡 ②縐褶繡 ③貼布繡 ④網繡。

22. (2) 刺繡在中國歷經演變至 ①唐 ②宋 ③元 ④明 代始邁入藝術之林。
23. (1) 刺繡發展至那一朝代有「半繪半繡」的出現 ①明 ②清 ③漢 ④元朝。
24. (3) 中國第一所刺繡專門學校為 ①沈壽的刺繡傳習所 ②吳彩霞繡坊 ③南通女紅傳習所 ④北洋工藝局。
25. (2) 刺繡發展歷史由來已久，而真正有繡派之分的盛況，起於 ①明 ②清 ③元 ④五代。
26. (2) 在繡派的發展中，幾乎完全繼承了顧繡傳統的為 ①湘繡 ②蘇繡 ③平金繡 ④粵繡。
27. (2) 湘繡創始者和推動者為 ①沈壽 ②楊繼棠 ③顧名世 ④楊守玉。
28. (1) 亂針繡創始者為 ①楊守玉 ②慈禧太后 ③沈壽 ④吳彩霞。
29. (2) 顧繡其文字筆劃之繡法都採 ①逆 ②順 ③向上 ④向下 方向而繡，可作為判斷真偽之別。
30. (1) 刺繡時的環境應 ①潔靜 ②亂 ③髒 ④大。
31. (4) 學習刺繡除具備耐心與專心外，尚應具備 ①粗心 ②煩心 ③不定心 ④信心。
32. (3) 下列哪一種機器不適合車繡？ ①電繡機 ②縫衣機 ③工業用平車 ④電腦繡花機。
33. (2) 工業用縫紉機及電繡機所使用的針號標準為 ①HAx1 11/75 ②DBx1 11/75 ③DCx1 11/75 ④AHx1 11/75。
34. (4) 工業用縫紉機的安全運作速度範圍為每分鐘 ①1000~2000 針 ②2000~3000 針 ③3000~4000 針 ④4500~6000 針。
35. (4) 電繡車的缺點是 ①速度快 ②牢固耐用 ③針法多變 ④不能使用多支針刺繡。
36. (1) 常用電繡的針號為 ①11 ②9 ③7 ④13 號針。
37. (2) 電繡車加油保養後，應以 ①繡布 ②練習布 ③衛生紙 ④白報紙 運車針將油漬吸乾淨。
38. (2) 電繡時啟動電源標示鈕，待 ①1 ②3 ③5 ④10 秒鐘之後電流即達車體，並可聽到「噏」的聲音，即可操作繡製。
39. (1) 車繡種類可依機種不同，而分成 ①手搖 ②腳踩 ③電動 ④電腦 以上何種機型已不被使用。
40. (4) 全新電繡車於二週內使用勿踩全速，僅可踩全速的 ①45% ②55% ③65% ④75% 為宜。
41. (4) 厚布料無法上繡繡，可直接以手推操作，但其繡布下面必須墊 ①麻布 ②特多龍 ③棉布 ④紙襯 使其具有平整及挺性。
42. (3) 操作停止欲取出繡繡應用腳輕踩踏板，並轉動 ①天平 ②天蓋 ③飛輪 ④上線調節器 使針棒提高方可取出繡繡。
43. (3) 繡繡取出後應留下線長約 ①2 ②6 ③10 ④15 公分再將線剪斷，以方便下次繡製，避免啟動機器即離線，而增加穿線的次數。
44. (1) 繡製作品應養成 ①車慢不停 ②車快 ③隨意而為 ④快慢依序 的習慣。
45. (2) 繡製中途稍作停留或在圖案轉彎處，應將 ①飛輪 ②針 ③天平 ④上線調節器

插在繡布上，可保持線條平直寬窄相同。

46. (3) 明末進士顧名世，融合古今名人書畫入繡，號稱 ①明繡 ②蘇繡 ③顧繡 ④沈繡。
47. (2) 電繡機每次加油後，應使機器運轉 ①1~2 ②3~5 ③6~8 ④9~10 分鐘，使加入的油能夠流暢至各磨擦點內，以達到潤滑保養的效果。
48. (4) 操作電繡車時 ①馬達 ②天蓋 ③上調線器 ④梭盤 應不定時滴一滴油做潤滑保養，有助於使用年限的延長。
49. (3) 中國刺繡和西洋刺繡最大的區別在於刺繡的 ①圖案 ②針法 ③材料 ④描圖法 之不同。
50. (1) 西洋刺繡不像中國刺繡華麗，但卻應用廣泛而且 ①堅固耐用 ②雅緻秀麗 ③針法多變 ④刺繡方向排列整齊。
51. (2) 刺繡在中國已有幾千年的歷史，最早以十二章繪繡在衣裳上，作為 ①平民 ②帝王 ③貴族 ④宦官 身份的表徵。
52. (1) 平車調整針距時，使用調整盤，調整盤數字越大，則針距越 ①拉大 ②拉小 ③拉高 ④拉低。
53. (1) 繡製前，若需加潤滑油於機台注油孔時，必須注意繡布的維護，以避免沾污油漬，可以先行以 ①試車布 ②抹布 ③塑膠布 ④砂布 試車，待所有機油均吸收乾淨為止。
54. (3) 下列刺繡名稱何者為中國刺繡？ ①十字繡 ②織補繡 ③湘繡 ④瓦浮繡。
55. (2) 下列刺繡名稱何者為西洋刺繡 ①京繡 ②瓦浮繡 ③粵繡 ④湘繡。
56. (2) 西洋刺繡中的瓦浮繡又稱蘇丹繡，因其材料需選擇特別紡織的 ①毛 ②瓦浮布 ③棉布 ④麻布 而得名。
57. (4) 現代所流行的西洋刺繡，其中 ①瑞典繡 ②織補繡 ③十字繡 ④鏤花繡 簡稱為布剪孔的刺繡，可做空花的方法。
58. (3) 西洋刺繡中，稱洛可可繡的為 ①薄紗繡 ②十字繡 ③緞帶繡 ④織補繡 其方法是以細緞帶代替線來刺繡。
59. (1) 電繡機馬達帶動皮帶的鬆緊度，須以手指可壓下約 ①20mm ②40mm ③60mm ④80mm。
60. (2) 車繡機器於西元 1828 年由 ①英國 ②法國 ③美國 ④日本 棉紡工業家海曼所發明。
61. (4) 在各種成衣精品繡製種類中，需求量大，適合廠方大量生產者為 ①十字繡 ②瑞典繡 ③蜀繡 ④電繡。
62. (4) 一般電繡車不能繡製的是 ①服飾 ②字畫 ③山水花鳥 ④不同圖案雙面繡。
63. (4) 中國〔刺繡〕號稱四大名繡是指蘇繡、粵繡、蜀繡及 ①苗繡 ②京繡 ③滬繡 ④湘繡。
64. (3) 刺繡亦可用細髮代替絲線，稱之 ①絲繡 ②毛繡 ③髮繡 ④京繡。
65. (2) 若你的成品需要常洗，如餐廳用飾品、圍裙、枕套、椅墊等等，請使用 ①一般繡線 ②定色繡線 ③什麼線都可以 ④只要好看 洗滌才不會褪色。

66. (4) 企劃選用各類繡線產品時要特別注意各公司各類繡線產品雖然色號相同，但必須注意下列何項 ①品牌 ②產地差別 ③染料捻度 ④色差。
67. (1) 繡品完成後可用 ①中性洗滌劑 ②螢光劑 ③酸性 ④漂白劑 洗滌。
68. (1) 繡製時斷針後應如何處理 ①即刻關掉電源 ②繼續操作 ③馬上換一支針 ④不處理。
69. (1) 扭線碎線纖維若進入梭殼月眉影響捲線的順利應如何處理 ①清理檢查 ②沒影響 ③重針沒關係 ④上下線亦無關係。
70. (1) 電繡車機油的選擇 ①愈清楚透明無雜質 ②紫色 ③粉紅色 ④其他油 較理想。
71. (2) 電繡車保養車頭部分 ①有小洞的地方 ②有紅點記號 ③不必要 ④車本身有自動運油。
72. (1) 電繡車車頭內部橫軸，鐵板，幅度錶，孔，打底線螺絲 ①二三天滴一次油 ②用的時候再滴油 ③一個月一次 ④不管他。
73. (1) 電繡車滴油孔 ①天天清理 ②有時清理 ③發覺不對再清理 ④不理他 以免棉纖維影響車的潤滑。
74. (3) 車頭用車套蓋住防塵，不使用時 ①不須注意 ②只關車本身 off ③切斷電源 ④讓他通電。
75. (1) 繡花圈套合布時，布正面在凹處 ①直布邊 ②橫布邊 ③斜布邊 ④都可以 與繡花圈螺是平行方向。
76. (4) 調整繡花圈螺絲，手指 ①要碰到圈內布面 ②要碰到圈外布面 ③完全沒關係 ④全不能碰到。
77. (1) 抽紗是依布紋方向抽取，剪裁時整理布紗必須先 ①直布邊其平行處抽一根紗 ②橫布紋抽一根紗 ③斜布抽紗 ④任意抽紗。
78. (1) 抽紗時，布邊應如何處理 ①必須剪裁掉 ②不需裁掉 ③劃線 ④隨意 以利工作，再抽紗。
79. (3) 針織布料電繡時 ①墊棉布 ②有膠紙襯 ③特製油紙再墊無膠紙襯 ④一般紙就可綉。
80. (2) 特別精緻的湘繡作品，綢緞，毛絨類、蠶絲、金銀絲等作品 ①可以水洗 ②不能浸濕，也不能上漿，必要時用乾洗 ③任何清潔都可以 ④可以漂白。

12400 電繡 丙級 工作項目 02：材料的認識與選擇

1. (3) 使用薄而軟的布料繡製作品，為防止繡製後所引起皺紋可以 ①將車針換小一點 ②將上線收緊 ③在布下墊一層易碎紙張 ④將壓力桿加強。
2. (2) 中國刺繡所使用的素材，多選用 ①薄紗 ②綢緞 ③棉麻 ④絲毛 布料。
3. (1) 蠶絲線是屬於 ①動物性 ②植物性 ③礦物性 ④尼龍纖維。
4. (2) 刺繡的材料，可以褻成細絲，繡出光滑細緻繡品的線是 ①尼龍線 ②湘繡線 ③結繩線 ④東京線。

5. (3) 那一種繡線不能表達繡品之光滑 ①緞帶線 ②絲線 ③麻線 ④湘繡線。
6. (4) 抽紗用的布料，多半採用 ①淡雅花布 ②深色花布 ③深色素色布料 ④淡雅素色布料。
7. (1) 繡製童裝的布料，最宜選用 ①棉質 ②尼龍 ③嫻縈 ④混紡 的料子，因具通氣性又能吸汗。
8. (3) 選擇透氣性最佳的刺繡材質為 ①牛仔布 ②毛織品 ③亞麻 ④棉布。
9. (2) 下列那種繡布最容易洗滌且易乾 ①棉 ②麻 ③絲絨 ④毛。
10. (1) 絲絨布料車繡時，宜選用 ①9號 ②11號 ③14號 ④16號 車針。
11. (4) 湘繡用線，通常是採用 ①棉線 ②麻線 ③毛線 ④蠶絲線。
12. (2) 一般繡布越厚，其所用的繡針號碼越 ①細 ②粗 ③不限 ④與針號粗細無關。
13. (2) 繡製一件絲綢旗袍料，所用的針號以 ①14 ②9 ③10 ④7 最合宜。
14. (1) 繡製厚牛仔布時，以幾號針最為適宜？ ①14 ②12 ③9 ④7。
15. (3) 一般所用的電繡絲線，其成分大多數是 ①棉 ②麻 ③人造絲 ④尼龍。
16. (3) 繡製一般合成皮製品，以幾號絲線最合適？ ①100 ②60 ③80 ④40。
17. (3) 紅色繡線色號為 ①900 ②800 ③700 ④601。
18. (1) 粉紅色繡線色號為 ①103 ②210 ③310 ④411。
19. (2) 黑色繡線色號為 ①800 ②900 ③540 ④523。
20. (4) 何者是藍色繡線色號？ ①140 ②520 ③231 ④367。
21. (4) 何者不是綠色繡線色號？ ①273 ②210 ③243 ④310。
22. (3) 一般電繡車常使用的針號為 ①16 ②14 ③11 ④8。
23. (1) 纏繞在梭心的底線以 ①白棉線 ②25號繡線 ③金銀線 ④彩色線 最常使用也最適宜。
24. (1) 電繡針粗細之選用是依據 ①繡布的厚薄 ②車繡線的粗細 ③自己喜好 ④針車種類 來決定。
25. (4) 通常電繡用之上線以 ①110 ②100 ③90 ④80 號的繡線為最佳。
26. (3) 電繡若要表現更細緻更亮麗，應以 ①80 ②90 ③100 ④120 號的繡線為最佳。
27. (3) 繡製華麗旗袍的布料下列何者最為合適 ①棉 ②尼龍 ③綢緞 ④壓克力布。
28. (4) 繡品以粗針繡製會產生 ①斷線 ②針孔太小 ③斷針 ④針孔太大 的現象。
29. (1) 電繡所使用的針、上線、下線、繡布必須搭配合宜，繡製時才能更順暢，繡品才能達到勻、順及 ①亮 ②斜 ③暗 ④皺 的要訣。
30. (2) 燈芯絨繡製成品所用的繡線號數為 ①20 ②80 ③10 ④100。
31. (3) 白色繡線色號為 ①700 ②701 ③800 ④900。
32. (4) 紫色繡線色號為 ①410 ②413 ③415 ④675。
33. (1) 繡製絲綢或極薄布料應採用何種號線為宜 ①100號 ②80號 ③60號 ④40號。
34. (2) 繡製針織布料時，不適宜使用 ①紙襯 ②布襯 ③臘襯 ④白報紙 為墊底襯。
35. (4) 以下何種繡線不適宜電繡使用 ①絲線 ②金銀線 ③湘繡線 ④結繩線。

36. (3) 不起毛邊的布料為 ①太子龍 ②綢 ③不織布 ④牛仔布。
37. (4) 繡製牛仔布，燈芯絨所用針號為 ①7 ②9 ③11 ④14 為宜。
38. (2) 繡製薄繡布如綢、緞、棉等其針號為 ①7 ②9 ③11 ④14。
39. (3) 繡製書法，繪畫時經常選用 ①尼龍 ②棉麻 ③軟質 ④硬質 之布料為宜。
40. (4) 壓布腳左右晃動，表示連結處磨損嚴重，須 ①調整壓力棒 ②調整調節器 ③調整梭殼 ④更換新品。
41. (1) 繡製水溶布時，一般所使用的針號為 ①11 ②12 ③14 ④15。
42. (4) 電繡用之上線常用的素材是 ①東京線 ②毛線 ③尼龍線 ④絲線。
43. (2) 繡製舞台裝時，在圖案邊圍應加何種繡線，可使效果更加亮麗 ①東京線 ②金銀線 ③結繩線 ④毛線。
44. (1) 不適用於平面繡的布料為 ①泡泡布 ②TC 布 ③太子龍 ④緞布。
45. (4) 車針細而上線太粗，使針之負擔力增加以致 ①浮線 ②拋線 ③斷線 ④斷針。
46. (4) 上、下線太緊，繡製大開針時會產生 ①浮上線 ②毛線 ③拋線 ④布有皺紋之現象。
47. (3) 車繡時上、下線粗細差異大，會產生 ①直線 ②浮線 ③斷線 ④斷針 之現象。
48. (4) 電繡車運轉停止時，若急於拉斷線，以至針斜扎到針板會導致 ①浮線 ②斷線 ③跳針 ④斷針。
49. (2) 一般棉、麻布料縮水方法為 ①蒸氣燙 ②浸水晾乾 ③噴水再燙 ④乾燙。
50. (2) 整理布紋應注意 ①經緯紗的斜度 ②經緯紗是否成垂直 ③布料防水性 ④布料的通氣性。
51. (1) 以下布料何者吸濕性最佳 ①絲 ②麻 ③棉 ④尼龍。
52. (4) 最適合做抽紗繡的布料是 ①毛料 ②絲綢 ③棉布 ④麻布。
53. (2) 如果繡面看見底線，即表示 ①上線太鬆 ②上線太緊 ③下線太鬆 ④下線太緊。
54. (1) 繡製行書繡時應以 ①100 ②80 ③70 ④60 號線為宜。
55. (2) 下列何者非良質繡線的條件 ①良好光澤度 ②線愈粗堅牢度愈佳 ③遇水不褪色 ④繡線表面不起毛，不易斷線。
56. (1) 繡製成品時，若繡布太粗澀，可使繡線通過 ①蠟 ②油 ③滑石粉 ④太白粉。

12400 電繡 丙級 工作項目 03：色彩基本概念

1. (3) ①低彩度與低彩度 ②高明度與高明度 ③高彩度與高彩度 ④低明度與低明度的配色，令人有鮮艷、強烈的感受。
2. (1) 在無彩色的服裝上，配以有彩色裝飾時，會比實際上的顏色更鮮艷，這是 ①彩度對比 ②明度對比 ③色相對比 ④色彩對比 的關係。
3. (2) 帶給人們羅曼蒂克感覺的色彩是 ①彩度高的紅色 ②彩度低的粉紅 ③明度低

的灰色 ④明度高的白色。

4. (2) 黃、紫兩色並排於同一畫面時，黃色面積應為紫色的 ①1/2 ②1/3 ③2 倍 ④3 倍 才能維持兩色的平衡。
5. (1) 在十二色相環中，沒有特殊寒、暖感覺的顏色稱為 ①中性色 ②無彩色 ③暖色 ④寒色。
6. (3) 黃色的補色是 ①紅橙 ②青綠 ③紅紫 ④黃綠。
7. (4) 對比強烈的配合會產生 ①穩定 ②溫和 ③安靜 ④活潑 的感覺。
8. (3) 顏料混合時，混合的次數增加，則明度愈 ①高 ②中 ③低 ④不變。
9. (2) 在同一色相中，明度高的多近於 ①暗色 ②淺色 ③黑色 ④灰色。
10. (2) 兩種顏色排在一起相互發生影響，使暗色變得更暗，明色變得更明的現象，稱為 ①彩度對比 ②明度對比 ③色相對比 ④面積對比。
11. (3) 具明快、純潔之象徵的色彩是 ①黑 ②灰 ③白 ④紅 色。
12. (1) 設計一件繡品時，以同色系來搭配，稱為 ①非純色搭配 ②純色搭配 ③多重色彩搭配 ④濁色搭配。
13. (1) 繡品的設計，若以互補色來搭配，必需考慮 ①面積大小之比例 ②繡線號碼 ③針號的粗細 ④布料的顏色。
14. (3) 繡品在配色時，若使用太多顏色，將使畫面呈現 ①漂亮 ②美觀 ③雜亂 ④整齊。
15. (1) ①色彩 ②色相 ③明度 ④彩度 是由光線與顏料組合而成的。
16. (2) ①彩度 ②明度 ③色相 ④色彩 是指色光明暗的量。
17. (2) ①明度 ②彩度 ③色相 ④色彩 是指色彩的鮮明或混濁程度，又可稱之為「色度」、「純粹度」或「飽和度」。
18. (1) 在一個純色相中，若同時加入白色或黑色，則會降低色彩中的 ①彩度 ②色相 ③明度 ④明色。
19. (4) 色彩表示法，目前較不被廣為採用的是 ①美國的曼塞爾 ②德國的奧斯華德 ③色票日本色彩研究所設計的色研配色體系 ④中國式配色體系。
20. (1) 類似調和及對比調和，必需考慮色彩所佔的 ①面積 ②組合 ③變化 ④效果 比例。
21. (1) 色彩使人看起來有輕重感，主要是因為 ①明度 ②彩度 ③色相 ④色環 的關係。
22. (2) 色彩的華麗或樸素不是明度高低的問題，而是 ①色相 ②彩度 ③明度 ④前進色 高低的問題。
23. (2) 像水一般冷的青色或青綠色，令人覺得寒冷稱為 ①暖色 ②寒色 ③溫色 ④冰色。
24. (3) ①相同 ②不一定 ③不相同 ④固定 的色彩，在相同的背景前，看來有輕重感。
25. (1) 色彩的輕重感是因為 ①明度 ②溫度 ③暗度 ④濕度 的關係而形成的。
26. (2) 高明度的顏色如白色、黃色給人感覺 ①較重 ②較輕 ③較沉 ④較暗。
27. (4) ①溫度 ②深度 ③濕度 ④色彩 可以給我們有前進、後退、膨脹的感覺。

28. (2) 色彩除了能表現出不同感情之外，它的 ①厚度 ②明度 ③光澤度 ④溫度 也能傳達各種感覺。
29. (1) 無彩色中 ①白色 ②黑色 ③灰色 ④黃色 是最好配色的，配上任何色彩均很適宜出色。
30. (2) 無彩色只有 ①厚度 ②明度 ③濕度 ④長短 的差異，而無色相和彩度的不同。
31. (3) 暖色及明度高的顏色，令人看了有 ①寒冷 ②潮濕 ③膨脹 ④灰暗 的感覺。
32. (1) 所謂色相即是將色彩分成五類、六類、十二類或二十四類，把相近的顏色依次排列，使成一環，稱之為 ①色相環 ②光環 ③圓環 ④彩色環。
33. (3) 所謂 ①彩度 ②色相 ③明度 ④分色 即區別色彩的深淺、明暗度。
34. (3) ①彩色 ②暖色 ③寒色 ④無彩色 是一種看了令人引起清涼之感的顏色，也就是天空、水、草木之色，如藍、綠等色。
35. (2) ①寒色 ②暖色 ③無彩色 ④水色 是一種看了令人引起溫暖之感的顏色，也就是火、陽光的顏色。如紅、橙、黃等色。
36. (3) ①類似色 ②雙色 ③對比色 ④層次色 即色相環上彼此相對之兩種顏色的配色。
37. (3) 所謂色彩三屬性是色相，明度與 ①深度 ②配色 ③彩度 ④高度。
38. (1) 能自己發光的物體，如太陽，流星，燈泡均稱為 ①光源 ②能源 ③光體 ④發光體。
39. (2) 將色彩的三屬性：色相、明度、彩度合理的配置成三次元的光體形狀稱為 ①色相 ②色立體 ③彩色體 ④光環。
40. (4) 色彩明亮或暗淡的程度稱為 ①色相 ②彩度 ③亮度 ④明度。
41. (1) 同色相的配色是利用同一色相之間，不同 ①明度 ②彩色 ③配色 ④色彩 與彩度之間的變化，來搭配組合而成的。
42. (2) 在色相環上，相對的兩色，具有強烈的 ①調和性 ②對比性 ③刺激性 ④統一性 並有互相輝映的效果。
43. (2) 暖色中帶有興奮感是屬於何種配色方式 ①暖色與寒色 ②暖色與暖色 ③暖色與暗色 ④暗色與暗色。
44. (1) 色彩純淨或濃淡的程度稱為 ①彩度 ②明度 ③色相 ④亮度。
45. (2) 色彩的三原色為 ①紅、黃、綠 ②紅、黃、藍 ③紅、白、黑 ④紅、藍、綠。
46. (4) 三原色可以互相調配出橙、綠、紫以及紅橙、黃橙、黃綠、藍綠、藍紫、紅紫…等 12 個 ①原色 ②光環 ③間色 ④色相 正可組成一個十二色相環。
47. (4) 暖色及明度高的顏色，令人看了有 ①寒冷 ②消極 ③沉悶 ④興奮 的感覺。
48. (1) 色相就是色彩的名稱，紅、黃、藍三個色相稱為 ①原色 ②混色 ③彩色 ④間色。
49. (4) ①寒色與暖色的配色 ②對比色的配色 ③補色的配色 ④類似色的配色 由於色相單調，必須充分發揮其明度與彩度的變化，使不產生沉悶感。
50. (4) 類似色的配色為在色相環上與指定色相成 ①20~45 ②45~60 ③30~45 ④30~60 度的色相，其配色易產生統一性與穩定性。

51. (4) 對比色的配色是在色相環上成 ①120~150 ②90~120 ③60~90 ④150~180 度的色相彼此間的配色，很容易有活潑、明快的感覺。
52. (2) ①暖色與暖色 ②寒色與暖色 ③單色相配色 ④補色與補色 的配色，對比很強，要變化其明度與彩度，才會得到良好的配色。
53. (3) ①亮度 ②角度 ③彩度 ④明度 是色彩的純正性，也就是色彩清濁的程度。
54. (2) 不易調和的二種配色，中間插入他色，在色彩學上稱為 ①對比 ②分離 ③深淺 ④明暗 配色。
55. (4) ①暖色與暖色 ②寒色與暖色 ③單色相配色 ④互補色配色 位於色相環直徑兩端，互成 180 度的兩色之配色。
56. (1) 互補色配色也就是 ①對比色 ②暖色與暖色 ③單色相配色 ④類似色 的配色，是對比最強烈的配色。

12400 電繡 丙級 工作項目 04：描繪圖案

1. (4) 縫合圖案法，用以固定刺繡圖案，宜使用 ①回針縫 ②平針縫 ③捲針縫 ④八字縫。
2. (1) 較薄布料，可用透視描繪的方法，常採用 ①臨摹法 ②套印法 ③白粉印法 ④複寫法 來繪製刺繡圖案。
3. (4) 用以表現透明感作品的繡法為 ①十字繡 ②網狀繡 ③瓦浮繡 ④薄紗繡。
4. (4) 適宜加工用橡皮章蓋印法的顏料是 ①白油墨 ②墨汁 ③黑油墨 ④廣告顏料。
5. (2) 在不適用複寫紙直接在布料上描繪圖案時，可將原圖稿直接固定在繡布上刺繡，此時圖稿紙宜用 ①厚棉紙 ②薄紙 ③蠟光紙 ④玻璃紙。
6. (2) 大量加工應採用蓋印法，印於暗色繡布時，宜選用 ①黑色 ②白色 ③藍色 ④咖啡色 之廣告顏料。
7. (1) 顏色淡，質料薄的布料，為避免弄髒布，可用 ①白粉膏加少量水 ②白膠加水 ③染料加水 ④水彩稀釋。
8. (2) 以複寫法描繪圖案時，宜使用的鉛筆為 ①2B ②HB ③6B ④H 鉛筆。
9. (1) 複寫法繪製圖案時，材料排列的順序由上而下應為 ①玻璃紙→圖案→複寫紙→布 ②圖案→玻璃紙→複寫紙→布 ③圖案→複寫紙→玻璃紙→布 ④布→複寫紙→圖案→玻璃紙。
10. (4) 下列何種材料不宜製作套印法 ①厚棉紙 ②塑膠布 ③玻璃紙 ④薄棉紙。
11. (2) 使用套印法，何種顏料不適宜印在布上 ①白粉 ②油漆 ③廣告顏料 ④消失墨。
12. (3) 將圖案描繪於塑膠布或玻璃紙上，依圖案輪廓以針車車過作記號，再鋪於布上，用消失墨或白粉印在布上，稱之為 ①縫合法 ②臨摹法 ③套印法 ④白粉印法。
13. (4) 在塑膠布或玻璃紙上應用套印法所使用的筆為 ①鉛筆 ②粉筆 ③蠟筆 ④油

性簽字筆。

14. (4) 呢、絨等暗色布料描圖時，以下何種方法不適宜 ①套印法 ②白粉印法 ③縫合法 ④臨摹法。
15. (1) 下列何種布料適合採用臨摹法 ①淺色薄布料 ②毛料 ③絨布 ④皮革。
16. (4) 下列何種布料不宜採用套印法？ ①厚布 ②呢絨布 ③深色布 ④淺色薄布料。
17. (4) 白粉印法適用於 ①TC 布 ②尼龍布 ③緞布 ④呢絨 等暗色及厚布料。
18. (3) 以複寫紙將圖案複印於布上稱之為 ①臨摹法 ②套印法 ③複寫法 ④白粉印法。
19. (1) 於暗色厚布描繪圖案不適宜採用 ①臨摹法 ②套印法 ③白粉法 ④縫合法。
20. (3) 於淺色薄布料上以臨摹法描繪圖案，所使用繪筆以 ①臘筆 ②粉筆 ③HB 鉛筆 ④6B 鉛筆。
21. (3) 複寫法描繪圖案時，於圖案紙上墊一張玻璃紙其作用為 ①方便複印 ②保護繡布乾淨 ③圖案不易破損 ④圖案清晰可見。
22. (4) 不是一般繡布的描圖方法是 ①臨摹法 ②複寫法 ③套印法 ④縫合法。
23. (1) 繡製數量大，描圖法最佳應採用 ①套印法 ②複寫法 ③臨摹法 ④白粉印法。
24. (1) 以下何種筆不適宜作為複寫法之描圖用 ①毛筆 ②鉛筆 ③原子筆 ④鐵筆。

12400 電繡 丙級 工作項目 05：工具使用

1. (2) 電繡車零件組，其中大釜又稱為 ①腳弓 ②大梭盤 ③線軸 ④飛輪。
2. (1) 電繡時上下線應 ①上線比下線緊 ②下線比上線稍緊 ③上下線一樣鬆緊 ④下線比上線稍鬆。
3. (2) 位於車身的最上方，保護車體內部清潔，同時也涵蓋了許多注油點的是 ①天平 ②天蓋 ③壓棒 ④針盤。
4. (1) 腳弓位於坐下後靠右膝的位置，愈向右推，開針幅度就愈 ①寬 ②窄 ③粗 ④細。
5. (4) 縫紉車與電繡車的配件名稱相同而功能各異的是 ①天平 ②飛輪 ③上線調節器 ④腳弓。
6. (4) 使用縫衣機縫製時，能調整針目大小功能的是 ①送布齒 ②針板 ③離合器 ④針目調節器。
7. (1) 縫紉機針腳調節器，長度的單位是 ①mm ②cm ③m ④nm。
8. (4) 調節上線張力之部位稱為 ①壓布腳 ②穿線棒 ③天平 ④上線調節器。
9. (3) 縫衣機車縫製時壓下 ①針棒 ②纏線軸 ③迴針桿 ④踏板 就可以倒縫。
10. (2) 縫製時，不讓布料左右移動，有鎮壓功能的是 ①送布齒 ②壓腳 ③針板 ④車輪。
11. (4) 縫衣機，能提高壓腳的是 ①踏板 ②天平 ③針棒 ④腳弓。

12. (3) 調整梭殼的工具為 ①開口扳手 ②十字起 ③一字起 ④錐子。
13. (2) 電繡梭心最少幾個為宜 ①1個 ②2個 ③4個 ④6個。
14. (4) 電繡車操作要領 ①單手操作 ②單腳操作 ③雙腳操作 ④手腳並用。
15. (2) 電繡用最佳繡剪為 ①拆線器 ②尖頭翹起小剪 ③平頭剪 ④裁布剪。
16. (1) 想要快速繡製時，腳踩踏板應 ①腳尖重踩 ②腳尖輕踩 ③腳跟輕踩 ④腳跟重踩。
17. (4) 繡繡之材質應選用 ①藤 ②塑膠 ③竹製 ④金屬 為最佳。
18. (2) 下列何種布料不宜使用繡繡 ①軟緞 ②針織 ③綢 ④太子龍。
19. (2) 電繡車主要控制左右開針的部位名稱為 ①踏板 ②腳弓 ③天秤 ④線柱。
20. (1) 針的安裝法是將 ①針棒 ②手輪 ③梭殼 ④梭子 昇到最高點。
21. (2) 電繡梭殼與平車梭殼區別在於 ①梭殼材質不同 ②梭殼多了螺旋鐵絲 ③繞底線不同 ④上線調節器不同。
22. (2) 電繡車之車針，其針眼安裝方向為 ①左右 ②前後 ③斜向 ④上下。
23. (3) 電繡車各部位均有注油點，但在那一部位絕不能注油 ①梭盤 ②上線調節器 ③馬達 ④捲底線軸。
24. (1) 現在一般常用的電繡車每分鐘轉速大約為 ①1800~2300 針 ②2500 針 ③2600 針 ④2700 針。
25. (2) 電繡車的選用，一般以 ①多功能 ②單一功能 ③功能多少無關 ④不加限制較理想。
26. (3) 與腳弓同樣有控制開針寬窄變化的部位為 ①車輪 ②壓棒 ③幅度調節器 ④天平。
27. (4) 電繡車之車針應安裝在那個部位 ①針盤 ②角板 ③天平 ④針棒。
28. (1) 電繡車幅度調節器（針腳寬度調節器）最寬的寬度可張開至 ①1.2 ②1.1 ③1.3 ④1.4 公分。
29. (2) 在穿線（上線）的順序中，那個部位遺漏了，會引起勾不起線？ ①車輪 ②天平 ③針棒 ④針板。
30. (3) 捲繞底線時，梭子置放的部位稱為 ①上線調節器 ②天平 ③捲線器 ④針棒。
31. (2) 停止繡製時，針未離開繡面，若此時頂開腳弓，可能發生 ①斷線 ②斷針 ③勾不起下線 ④上浮線。
32. (4) 電繡車的梭殼其螺絲裝置，主要功用在 ①耐用 ②輕便 ③美觀 ④集中下線便利傳動。
33. (2) 電繡車的保養與維護甚為重要，加油點至少每週加油 ①一次 ②二次 ③三次 ④四次。
34. (2) 電繡與手繡，手持繡繡的不同處在 ①電繡繡繡凸面在上 ②電繡繡繡凹面在上 ③手繡繡繡凸面在上 ④與繡繡凹凸面無關。
35. (1) 電繡車速度快慢的控制部位在 ①踏板 ②車輪 ③針棒 ④針盤。
36. (1) 依繡布繡製面積的大小而選用規格不同的繡繡，繡布尺寸愈大圖案面積越寬，則繡繡也愈 ①大 ②小 ③粗 ④細。

37. (1) 針腳幅度調節器的號數愈大，幅度就愈 ①寬 ②窄 ③鬆 ④緊。
38. (2) 繡繃的材質種類很多，以 ①塑膠 ②金屬 ③籐 ④壓克力 製成，其堅牢度最佳。
39. (3) 電繡時是以 ①腳弓 ②踏板 ③馬達 ④天平 帶動皮帶運轉飛輪之用。
40. (4) 電繡車操作時，開啟電源後要等待 ①20 ②10 ③5 ④3 秒鐘之後電流達車體，即可操作繡製。
41. (1) 電繡車腳弓寬窄幅度大多為 ①0~1.2 ②1.2~1.5 ③1.5~2 ④2~3 公分的寬度。
42. (1) 鎖針螺絲不旋緊會發生 ①斷針 ②斷線 ③跳針 ④不吃線 的現象。
43. (3) 電繡上針時是以右手旋轉 ①繡繃 ②腳弓 ③飛輪 ④梭殼 使針棒升到最高點，以利上針及栓緊。
44. (3) 電繡針的條溝應朝自己，否則會有 ①跳針及斷針 ②斷針及斷線 ③跳針及斷線 ④不受影響 的現象。
45. (4) 電繡安針應儘量往上裝到最頂點，否則會發生 ①車子卡住不動 ②梭殼會損壞 ③大釜無法運轉 ④跳針、斷針。
46. (4) 如果電繡針的針孔歪斜，也不會發生 ①跳針 ②斷線 ③斷針 ④浮線 的現象。
47. (1) 電繡車穿上線時，應先將 ①天平 ②飛輪 ③上線調節器 ④針孔 調升至最高點後依序穿線。
48. (1) 穿線是將線 ①向前 ②向後 ③向左 ④向右 穿進針孔內。
49. (3) 電繡針穿上線時應預留 ①2~3 公分 ②6~7 公分 ③9~10 公分 ④15~20 公分 以便將底線勾拉出來。
50. (4) 梭子線之鬆緊，可調整 ①梭子 ②大梭盤 ③調線器 ④梭殼彈片的螺絲 以達到梭子線張力強度的要求。
51. (3) 梭殼安裝時如果沒有「答」聲表示梭殼沒裝穩，會造成 ①斷線 ②帶不起線 ③斷針 ④跳針 的現象。
52. (4) 電繡用的螺絲起子須備有 ①大號一支 ②中號一支 ③小號一支 ④大中小共三支。
53. (4) 繡製時針板不滑不好推布，可將針板 ①用砂紙磨 ②抹些油 ③上臘 ④灑些滑石粉。
54. (4) 電繡車針棒左右移動是 ①韻律 ②亂針 ③直線 ④寬窄 作用。

12400 電繡 丙級 工作項目 06：正確姿勢

1. (4) 電繡繡製時，雙手按布的位置，應置於針柱的 ①前方 ②後方 ③左方 ④左右方。
2. (1) 繡製電繡的姿勢要 ①符合人體工學 ②雙腳放置地板上 ③左腳控制腳弓 ④坐椅高度越高越好。

3. (4) 繡製電繡時，以腳跟重踩踏板是 ①增寬 ②加長 ③起動 ④停止 繡製的動作。
4. (1) 繡製電繡 360 度圖案時，左手的中指按布的位置，應置放於針柱的 ①左邊 ②右邊 ③前面 ④後面。
5. (4) 電繡時，推動繡布前進是靠 ①送布齒 ②滑板 ③針棒 ④手推 繡布的方法來操作。
6. (1) 繡製電繡時，腳尖踩動踏板是 ①起動 ②停止 ③增寬 ④加長 的動作。
7. (3) 繡製時的坐姿，腳的位置應是 ①左腳 ②右腳 ③雙腳 ④單腳隨意 踩在踏板上。
8. (2) 繡製時推動腳弓控制針位的寬窄是 ①左腳 ②右腳 ③左手 ④右手。
9. (4) 繡製之操作方法為 ①左手 ②右手 ③手掌 ④雙手指尖 持繡循序推動。
10. (4) 繡製直線時，手的位置應置放於針柱的 ①前面 ②後面 ③左右各 1.5 公分 ④左右各 5 公分 而後推繡繡製。
11. (4) 繡製時，手按布與針柱的距離太寬，容易產生何種狀況 ①斷針 ②跳針 ③浮線 ④操作不靈活。
12. (1) 繡製右上斜線時，繡布應往 ①左下斜推 ②右下斜推 ③左上斜推 ④右上斜推。
13. (4) 繡製作品時，手推繡繡的速度應 ①快 ②慢 ③快慢均可 ④視針法而定。
14. (3) 由上往下繡製直線時，手推繡繡的方法應 ①左手推繡 ②右手推繡 ③雙手將繡繡往上推 ④雙手將繡繡往下推。
15. (2) 電繡標準坐姿是身體中央對準 ①飛輪 ②車針 ③天蓋 ④針位選擇器。
16. (1) 電繡車穿線順序，最先經過的部位名稱是 ①線架線孔 ②過線棒 ③調線彈簧 ④側板掛線。

12400 電繡 丙級 工作項目 07：電繡基本針法

1. (2) 在童裝的圖案繡製上，最容易看到的繡法是 ①平針繡 ②貼布繡 ③搖針繡 ④旋轉針繡。
2. (1) 不論是繡字體或繡花瓣，起針都以 ①平針 ②斜搖針 ③網狀針 ④旋轉針 繡製。
3. (1) 何種布料於繡製時，不需使用墊襯，繡面也不會留下痕跡？ ①牛仔布 ②六角網 ③薄紗 ④麻布。
4. (4) 貼布繡的繡片背後塗上漿糊主要有 ①增加立體感 ②增加美觀 ③預防蟲蛀 ④增加挺度。
5. (2) 繡製如下圖曲線時，起收針的尖點以何種針法繡製 ①開針 ②平針 ③旋轉針 ④搖針。



6. (4) 繡製如下圖之花瓣圖案時，常使繡布表面形成凸狀，而其主要原因為 ①腳弓推開的張力 ②繡製技巧不佳 ③繡線不良 ④繡繃未繃緊。



7. (3) 繡製如下圖弧度圖案時，其起收針均以 ①搖針 ②摻針 ③平針 ④開針 繡製。



8. (1) 一般市面上成衣所繡製的圖案，有隨著 ①流行 ②設計 ③款式 ④個人喜好的趨勢。
9. (2) 繡製旋轉針的方向是 ①由外向內 ②色彩深淺 ③隨自己所興 ④由內向外 再按記號線循序而繡。
10. (1) 平針繡即平針的 ①走針 ②平面 ③輪廓 ④剪孔 繡法。
11. (4) 不採用旋轉針繡法的是 ①枝幹 ②風景 ③臉部 ④繡學號 的繡法。
12. (2) 開針繡又稱 ①旋針繡 ②平面繡 ③平針繡 ④網狀繡。
13. (4) 旋轉針繡又稱 ①平面繡 ②網狀繡 ③開針繡 ④砂繡。
14. (2) 平面繡可運用在任何圖案，並可作為 ①臉部繡 ②填補面積 ③皮膚繡 ④頭髮繡 之用途。
15. (3) 如果腳踩踏板停止繡製時，移動腳弓而使針位變動，則可能會有 ①跳針 ②跳線 ③斷針 ④斷線 之慮。
16. (4) 電繡操作時，開啟電源，待機器運轉 ①33 秒 ②23 秒 ③13 秒 ④3 秒 後使電流達到車體，始可操作繡製。
17. (1) 電繡腳弓寬窄幅度大多為 ①0~1.2 ②1.5~2 ③2.5~3 ④3.5~4 公分的寬度。
18. (4) 電繡踩腳弓控制幅度時，幅度調節器必須轉到 ①1 ②2 ③3 ④0 否則腳弓將失去運用的功能。
19. (4) 操作繡花機，其控制幅度大小是 ①手和腳 ②眼 ③腦 ④腳弓。
20. (3) 車縫作品常有發生絞線現象，其原因為 ①留下的線端太短 ②上線太緊 ③上線太鬆 ④皮帶過鬆 以上何者錯誤。
21. (3) 繡製深暗色布料作品時須要較高的照明度，才能看清車針的跳動，光源的方向來自 ①右後方 ②左後方 ③前方 ④後方 才是較佳的位置。
22. (3) 運用不同色彩的布，剪下所需圖案，貼在構圖布上，然後將圖案邊緣繡滿，稱為 ①湘繡 ②插針繡 ③貼布繡 ④旋針繡。
23. (1) 繡製葉片輪廓時，除了平針繡外， ①開針繡 ②旋針繡 ③網針繡 ④結粒繡 也常被使用。
24. (4) 繡製時，右腳不推動腳弓，繡直線為何種針法 ①開針 ②旋針 ③網針 ④平針。
25. (4) 下列何種針法繡製人物皮膚，能表現細膩之美 ①平針 ②開針 ③網狀針 ④小旋針。

26. (1) 繡製時，以走針法繡小圓圈，此針法稱為 ①旋針 ②平針 ③開針 ④網狀針。
27. (2) 繡製時，右腳推動腳弓，針位左右移動而繡，此針法稱為 ①平針 ②開針 ③旋針 ④網狀針。
28. (1) 欲繡製成品時，繡繡以何種方式放進車針下方，較不易弄斷車針 ①側斜 ②正前 ③斜後 ④右後。
29. (2) 控制電繡車速度快慢之部位為 ①車輪 ②踏板 ③針棒 ④針盤。
30. (1) 繡製時姿勢正確可以增加工作效率，坐椅高度要適合人體工學，以自然舒適坐姿為宜，坐下後身體中央應對準 ①車針 ②腳弓 ③車輪 ④幅度調節器。
31. (2) 繡面看見底線即表示 ①上線太鬆 ②上線太緊 ③下線太鬆 ④下線太緊。
32. (2) 電繡針法中，只踩直線平針不開腳弓，適用各種圖案的針法，稱為 ①旋轉針 ②平針繡 ③貼布繡 ④亂針繡。
33. (4) 電繡針法中以平針方式，旋轉繡製成小圓針，並可以重疊面積成疏密變化的針法為 ①平針繡 ②摻針繡 ③搖針繡 ④砂繡。
34. (2) 貼布繡法經常被運用在日常生活的服飾品上，其中以 ①女裝 ②童裝 ③男裝 ④禮服 最常被採用。
35. (3) 可繡製為網狀鋪底的針法為 ①平針繡 ②搖針繡 ③網狀繡 ④旋針繡。
36. (1) 下列何種針法最為牢固耐洗 ①旋針 ②開針 ③搖針 ④網狀開針。
37. (1) 工業用縫紉機主體須高過板面多少 mm，才方便方板(角板)拉開，以便檢查梭殼是否定位？ ①2mm ②4mm ③6mm ④8mm。
38. (3) 電繡車操作時，繡線若未經過上線調節器的彈簧，則會引起 ①斷線 ②拋線 ③絞線 ④脫線。
39. (3) 車縫時，有感機件笨重或有雜音，其原因有 ①皮帶太鬆 ②斷針 ③屑線 ④絞線。
40. (1) 車縫時，布料不前進原因有 ①送布齒太低 ②針棒太高 ③針棒太低 ④梭殼太鬆。

12400 電繡 丙級 工作項目 08：成品製作

1. (4) 貼布繡通常是採用 ①平針 ②釘線 ③旋針 ④開針 繡製貼布。
2. (1) 車縫拉鍊可用 ①單邊壓腳 ②緝邊壓腳 ③壓布腳 ④抽褶壓腳。
3. (3) 欲使碎布縫製作品達到實用美觀的效果除顏色搭配外，還須注意 ①縫法改良 ②裁剪方式 ③布質與厚薄 ④外型與設計 的配合。
4. (1) 車縫荷葉邊抽細褶可選用 ①抽褶壓腳 ②單邊壓腳 ③捲邊壓腳 ④緝邊喇叭器。
5. (2) 抽紗繡品完成的周邊處理，應先於四周車一道平針，後再抽紗成完成品，其作用為 ①美觀 ②固定 ③平整 ④整潔。
6. (1) 縫製成品，布面上線呈直線，應調整 ①上線調節器 ②針的號數 ③梭殼螺絲

④針目調節器。

7. (1) 縫製皮革時，壓腳宜選用 ①塑膠壓腳 ②單邊壓腳 ③捲邊壓腳 ④緹邊壓腳。
8. (1) 較不被使用於繡製電繡成品的材質是 ①鬆些 ②緊些 ③與普通布相同 ④與鬆緊無關。
9. (3) 不適合電繡成品的是 ①棉布 ②太子龍 ③提花布 ④麻布。
10. (1) 一般用於製作桌巾的布料是 ①棉 ②絲 ③尼龍 ④緞。
11. (2) 若採用絲綢等薄布料繡製成品時，其車針應選用 ①粗針 ②細針 ③配合針、線、布料 ④可以任意 才不致於發生抽緊等不平的現象。
12. (3) 車縫薄布料作品時，選用 ①9 ②14 ③11 ④8 號針最適宜。
13. (4) 茶几墊作品，邊緣抽紗處理方法為 ①先抽紗後繡製 ②裁布繪圖後抽紗 ③先繡好圖樣後抽紗 ④抽紗止點部份先車縫，圖樣繡好後抽紗。
14. (4) 製作茶几墊，布料的選擇以 ①緞布 ②府綢 ③薄紗 ④厚布或麻布 最適宜。
15. (3) 電繡所使用之梭心繞底線以 ①四分 ②六分 ③八分 ④十分 滿為宜。
16. (1) 工業用縫紉機的壓布腳其功能為 ①壓布 ②美觀 ③整齊 ④使皮帶轉動較慢。
17. (2) 一般布料車縫時，通常應將針目長度調節器定位於 ①1~2 ②2~3 ③4~5 ④6~7 公釐。
18. (1) 車縫時若因縫線太緊，導致布料接縫處起皺褶，應調整 ①上線調節器 ②國際通用調節器 ③提高壓布棒 ④腳弓位置。
19. (3) 電繡初學者，應如何學習控制並操作電繡車 ①車針穿線用白紙練習 ②車針穿線用白棉布練習 ③車針不穿線用白紙練習 ④車針不穿線用麻布練習。
20. (1) 繡布在任何記號線和畫完成線條前，應先做整燙工作，並將繡布 ①整理平整 ②布邊拷克 ③抽紗 ④車縫。
21. (2) 消費者在選購布料時，應該要注意廠商所貼示的 ①價碼 ②國際通用織物成分標籤 ③尺碼 ④製作日期 在洗滌時可助於有效的經濟處理，並可節省時間與勞力。
22. (3) 處理圍裙邊緣修飾時，所採用的緹條應是採用 ①斜布紋 ②直布紋 ③正斜布紋 ④橫布紋 的滾條，才能縫製出平順的緹邊。
23. (2) 車縫繡品時，若發現針孔太大，應如何補救？ ①換布 ②換車針 ③換線 ④換壓布腳。
24. (4) 哪一種布料不適合製作圍裙？ ①棉 ②麻 ③化學纖維 ④毛料。
25. (2) 描繪圍裙圖案時，應選用 ①原子筆 ②鉛筆 ③毛筆 ④奇異筆 以期留下明顯的圖案線條，以利圖案輪廓的繡製。
26. (4) 圍裙緹邊，車縫外弧度緹邊其外圍之鬆份為 ①弧度小鬆份多 ②弧度大鬆份 ③與弧度無關 ④弧度大鬆份多，內彎處則相反。
27. (4) 繡布上線太鬆，則應將上線調節器(順時鐘方向)做適度調整，每次約調 ①二分之一 ②四分之一 ③六分之一 ④八分之一 圈，至操作者滿意為止。
28. (1) 枕套布料的選擇應以 ①棉 ②麻 ③絲 ④綢 最適宜，因其為吸水性及通氣性最佳之天然纖維。

29. (2) 手提袋的縫製方法以 ①手縫 ②車縫 ③拷克 ④盲縫 為最適宜，既快速又方便，耐用且美觀。
30. (3) 作品繡製完成時，應於作品之 ①正面 ②反面 ③正反兩面 ④桌面 作一翻檢查並且剪掉多餘的線頭。
31. (3) 圍裙樣式的選擇，宜採簡單為宜，並以 ①縫製 ②繡製 ③穿脫 ④烹調 方便為原則。
32. (1) 車縫成品遇到直線車縫時，其方法是 ①拉緊布料 ②放鬆布料 ③放鬆壓布腳 ④提高壓布腳 用手指壓布而直線車縫。
33. (2) 作品若以斜布條緞邊作處理布邊時，而緞邊向內彎時，斜布條要 ①縮縫 ②拉拔 ③縮燙 ④車縫 以防止緞邊後縐縮不美觀。
34. (2) 車縫或電繡用梭心，必須使用機器上之輪軸進行捲線，通常以 ①七分 ②八分 ③九分 ④十分 滿為最適宜。
35. (4) 車針斷針的原因 ①車針位置太高 ②針太粗 ③針棒太高 ④車針位置太低。
36. (3) 使用縫衣機車縫作品，上線明顯浮起，是因為 ①上線穿法不對 ②上線太鬆 ③底線太鬆 ④底線太緊。
37. (3) 縫衣機跳針的原因為 ①機件潤滑不夠 ②上線太緊 ③針裝法不正確 ④梭心底線沒捲好。
38. (2) 在車縫之前，上、下兩條線之線端宜留 ①5 公分 ②10 公分 ③15 公分 ④20 公分 較適宜。
39. (2) 縫製薄布料時，縫衣機的送布齒宜 ①調到最高 ②稍調低 ③稍調高 ④不用調 即可。
40. (1) 繡布背面呈現上線的毛球狀是表示 ①上線太鬆，下線太緊 ②上線太緊，下線太鬆 ③上線太鬆，下線也鬆 ④上線太緊，下線也緊。
41. (3) 布料沾上機油或油汙必須 ①肥皂 ②洗衣粉 ③去漬油 ④漂白水 清洗才能去掉汗垢。
42. (3) 熨斗的熨燙必備條件為 ①壓力、時間 ②溫度、時間 ③溫度、壓力、時間 ④溫度、壓力。
43. (1) 一般的布料其 ①直布方向 ②橫布方向 ③斜布方向 ④沒有差別 縮水率較大。
44. (3) 特多龍、太子龍是屬於聚酯纖維的商品名是 ①種子 ②動物毛皮 ③石油 ④麻的副產品。
45. (1) 太子龍布正面如何區分，直布邊有針孔 ①凹點為正面 ②凸點為正面 ③沒有區分 ④布表面有許多纖頭點是正面。
46. (2) 太子龍布與特多龍布的區分 ①都一樣薄 ②太子龍稍厚，布料手感稍粗一點，布紋明顯 ③布紋都一樣細緻 ④太子龍是 T/R 混紡。
47. (2) 整理布紋時，經緯紗應成 ①平行狀態 ②垂直狀態 ③斜角狀態 ④都無關。
48. (2) 組合繡品時，有方向性的質料，在排布時 ①可隨意倒置 ②注意方向 ③有布即可 ④沒有關係都可以。
49. (1) 貼布繡的布剪圖時，和綉布 ①同一方向 ②隨便剪 ③反方向 ④重疊太多 剪

貼，較為理想。

50. (1) 貼布繡的布圖案重疊 ①留縫份 ②不須留縫份 ③平面剪下即可 ④再把它補繡上。
51. (4) 成品設計，如圍裙、手提袋…等，須滾邊時，應留 ①0.6 公分縫份 ②1 公分縫份 ③0.5 公分縫份 ④不留縫份。
52. (4) 電繡工作中，頭髮夾起 ①為了美觀 ②保暖 ③防熱 ④效率與安全。
53. (3) 安全熨斗電繡線應吊掛於 ①左前方 ②右下方 ③右前方 ④左下方。
54. (4) 電繡或縫製工作中為提高效率應穿 ①拖鞋 ②赤腳 ③高跟鞋 ④平底鞋。
55. (2) 車縫線歪曲不直，將縫份燙開後會 ①斷線 ②凹凸不平 ③伸長 ④起皺。

12400 電繡 丙級 工作項目 09：作品整理

1. (2) 繡品常用的正確燙法是 ①背面噴水正面燙 ②背面噴水背面燙 ③正面噴水正面燙 ④正面噴水背面燙。
2. (3) 綢緞類的繡製品，其整燙方法是 ①高溫背面 ②高溫正面 ③低溫背面 ④低溫正面 整燙。
3. (4) 熨燙黏襯時，宜用 ①噴水熨燙 ②噴汽推燙 ③蒸汽壓燙 ④乾燙壓燙。
4. (3) 作品整理整燙時，無論是作業方式、整燙的器材設備，不外乎 ①抽風設備 ②光線條件 ③整燙溫度 ④噴氣設備。
5. (1) 整燙刺繡作品宜 ①在通風處晾乾，再噴水整燙 ②在通風處晾至半乾再整燙 ③在陽光下曬乾再噴水整燙 ④在陽光下曬到半乾再整燙。
6. (3) 使用熨斗應注意 ①溫度高，燙的快 ②有燙布即可 ③配合質料調節溫度 ④低溫安全。
7. (2) 為避免電繡作品完成後扭曲變形，在繡製前應先 ①低溫熨燙 ②理正布紋 ③噴水 ④布邊縮縫。
8. (3) 為避免刺繡作品邊緣不斷散開，應 ①理正布紋 ②噴水 ③布邊拷克 ④高溫熨燙。
9. (4) 天鵝絨、燈芯絨的繡品完成熨燙時，應 ①低溫熨燙 ②高溫熨燙 ③噴水後熨燙 ④面對面疊合以蒸氣熨燙。
10. (1) 繡製前為使布紋正直，必須 ①整布 ②噴水 ③壓平 ④翻面。
11. (2) 下列何種布料，因抗縐性差，故應先下水或噴霧，然後由背面用熨斗熨燙，修正布紋？ ①絨 ②棉、麻 ③絲、綢 ④尼龍。
12. (3) 電繡前應有 ①塗油 ②擦汗 ③洗手 ④戴手套 的習慣，手心常流汗的人應將毛巾置於手邊，可隨時擦手。
13. (2) 完成一件作品若需多日完工，為使繡品不致被污染，應以 ①毛巾 ②方巾 ③三角巾 ④手巾 於未繡製時將繡品包好。
14. (1) 使用過的線若隨意放置，會散亂且失去光澤，太長的線則容易打結，故需

①以封口袋套上 ②放置於空盒 ③保存於抽屜 ④丟棄。

15. (4) 作品刺繡完成後，應翻反面仔細檢查，將 ①線腳 ②斷線 ③重疊線 ④線頭剪短並隱藏。
16. (1) 起針、收針時應倒縫 ①2 針 ②4 針 ③6 針 ④8 針 以防止線頭脫落。
17. (2) 作品完成後，熨燙時需先 ①灑水 ②噴霧 ③清洗 ④上漿 以增加作品熨燙的平整度。
18. (1) 電繡作品熨燙時，應將繡品背面朝上，以熨斗 ①前端 ②側邊 ③尾部 ④中部 壓平繡處。
19. (4) 絲綢類刺繡作品需以 ①高溫 ②高溫蒸氣 ③低溫蒸氣 ④低溫 熨燙。
20. (2) 若繡製品不小心被沾上污漬，欲清除上面的污漬時，應將繡品 ①整件 ②局部 ③與污漬面積大小無關 ④隨意均可放置於清潔劑中去漬乾淨。
21. (2) 繡品儲放過久而致產生霉斑，應先行陰乾後刷除，再以 ①草酸混甘油 ②皂液或氨水 ③酒精 ④丙酮 再加以漂白去漬即可。
22. (1) 繡品完成整燙工作後，若欲暫時收藏，最好要考慮作品所含 ①濕度 ②收藏空間 ③溫度 ④蟲害 必須要完全燙乾才能收藏，以避免作品發霉，有斑漬發生。
23. (3) 絲質類的繡品，做整燙處理時，應 ①正面噴水正面燙 ②正面噴水反面燙 ③背面噴水背面燙 ④背面噴水正面燙。
24. (2) 繡品繡製完成欲加以整燙時，較適宜的方式為 ①下繡後 ②下繡前 ③不拘 ④與繡繡無關 熨燙之。