

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英國 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) 男鞋法國尺度 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英吋？ ①1/8" ②2/8" ③3/8" ④5/8"。
36. (3) 英國成人鞋#5 的長度約為 ①9 1/3 吋 ②9 2/3 吋 ③10 吋 ④10 1/3 吋。
37. (2) #36 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) 鞋長 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. (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。
49. (2) 英國尺度成年人 5 號鞋長約等於 ①11 吋 ②10 吋 ③9 吋 ④8 吋。
50. (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。
51. (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 ④1/3 2 吋。
52. (3) 美國尺度其代號和 ①日本 ②法國 ③英國 ④義大利 相似。

53. (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。
54. (1) 英國尺度以 ①英吋 ②台寸 ③上海尺 ④公分 換算。
55. (1) 一般嬰兒鞋最小的長度應不會短於 ①4 吋 ②5 吋 ③6 吋 ④7 吋。
56. (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。
57. (2) 法國尺度男滿幫鞋樣品鞋多採用鞋號 ①38 ②42 ③44 ④46 號製作。
58. (2) 鞋號 23.5 為 ①本國尺度 ②日本尺度 ③英國尺度 ④法國尺度。
59. (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。
60. (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。
61. (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。
62. (4) 結幫位之大小較不考慮 ①鞋型 ②鞋面材料 ③中底厚度 ④接著劑種類 因素。
63. (2) #8 正裝男鞋後踵淨高約 ①53 厘米 ②63 厘米 ③73 厘米 ④83 厘米。
64. (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。
65. (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。
66. (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 其鞋楦圍度可較小。
67. (2) ①英吋 ②上海寸 ③台寸 ④公分 何者最長。
68. (4) 楦體橫剖面面積最大的為 ①趾圍 ②掌圍 ③腰圍 ④背圍。
69. (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。
70. (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。
71. (2) 法國尺度 38 號的長度約為 ①243 厘米 ②253 厘米 ③263 厘米 ④273 厘米。
72. (1) 日本尺度半號之標示為 ①0.5 ②1/2 ③A ④不標示。
73. (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。
74. (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。
75. (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。
76. (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。
77. (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。
78. (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。
79. (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。
80. (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。

81. (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。
82. (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。
83. (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。
84. (3) 15~47 號標示為 ①英國 ②美國 ③法國 ④日本 的尺度。
85. (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。
86. (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。
87. (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。
88. (1) 美國標準尺度女鞋 6#B 的中底最寬約為 ①2 7/8~3 吋 ②3 7/8~4 吋 ③4 7/8~5 吋 ④5 7/8~6 吋。
89. (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。
90. (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。
91. (4) 路易士鞋跟樣板一共有 ①一片 ②二片 ③三片 ④四片。
92. (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楦背中心線 ③鞋口線 ④腰線。
93. (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。
94. (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。
95. (4) 女圓口鞋之樣板，最重要的線條是 ①接合線 ②後踵中線 ③中心線 ④鞋口線。
96. (3) 一般樣板結幫位應讓 ①4~8m/m ②9~11m/m ③12~15m/m ④16~19m/m。
97. (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。
98. (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。
99. (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。
100. (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。
101. (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。
102. (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。
103. (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。
104. (2) 一般美國製作女鞋所使用的鞋楦寬度代號為 ①A ②B ③C ④D。
105. (4) 下列代號何者表示鞋楦較肥 ①B ②C ③D ④E。

106. (2) 開發新鞋樣，需先完成 ①紙版 ②鞋楦 ③底模 ④鞋面。
107. (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。
108. (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。
109. (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。
110. (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。
111. (2) 鞋楦肥度(WIDTH)代號"A 代號"比"C 代號" ①寬 ②窄 ③長 ④短。
112. (4) 運動鞋的餘裕最少應有 ①0~2m/m ②2~3m/m ③3~4m/m ④6m/m 以上。
113. (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。
114. (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。
115. (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。
116. (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。
117. (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。
118. (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。
119. (2) 放格後每號紙樣板的 ①長度 ②形 ③寬度 ④弧度 相同。
120. (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。
121. (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。
122. (4) 針車切忌上油之部位為 ①車梭 ②針桿 ③縫線 ④皮帶。
123. (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。
124. (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。
125. (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。
126. (3) 滿幫鞋的後踵高度約為鞋楦長度的 ①1/10 ②1/8 ③1/5 ④1/2。
127. (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。
128. (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。
129. (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。
130. (3) 任何一種楦型，其長度一定比腳的實際長度 ①相同 ②稍短 ③長 ④短。

131. (4) 有關樣版取製之敘述，以下何者為非？ ①鞋楦半面紙樣版取製 ②鞋楦底樣版取製 ③能正確使用取製樣版 ④不考慮鞋材特性。
132. (1) 有關男女鞋面樣版取製之敘述，下列何者為非？ ①不需考量接合讓位 ②要區分左右腳 ③須考量尺寸記號點位置 ④須考量摺邊位比對。
133. (4) 樣品製作時，材料選用因素下列何者為非？ ①材料與樣版的關係 ②塑膠鞋面材質專用樣版 ③斬刀越少越省工 ④樣版不分鞋面材質一律可共用。
134. (3) 包子鞋成型製作技術適用 ①機器鉗幫 ②手工鉗幫 ③入楦式 ④射出成型製法。
135. (2) 下列何者為鞋廠鞋面材質爆破強度品管檢測必備儀器？ ①磨耗試驗機 ②破裂試驗機 ③耐寒試驗機 ④拉力實驗機。
136. (2) 樣版取製作業通常在鞋廠的哪一個部門負責？ ①業務部門 ②設計開發部門 ③廠務部門 ④品管部門。
137. (1) 從楦頭上取製鞋樣版時，下列何者最為重要 ①翹度 ②標點位置 ③線條 ④樣版割取。
138. (4) 通常鞋面樣版之接合車縫位為 ①4-5 mm ②1-3 mm ③10-15 mm ④6-10 mm。
139. (1) 一般鞋面樣版之後踵反接縫合車縫位為 ①1.5-2 mm ②3-3.5 mm ③3.5-4 mm ④2.5-3 mm。
140. (3) 一般折邊鞋口之折邊位為 ①0-1 mm ②2-3 mm ③4-5 mm ④6-7 mm。
141. (3) 鞋楦材質有塑膠、木頭、鋁質等，下列何者不是塑膠楦的優點？ ①加工便利 ②可回收再製 ③可用於加硫鞋製程 ④不易受潮變形。
142. (4) 下列何者不是鞋楦設計時，必須考量的因素？ ①鞋面材質 ②鞋墊厚度 ③成型方式 ④鞋子配色。
143. (3) 鞋楦開發時，何種鞋款必須針對長跟圍(LONG HEEL GIRTH)進行設定？ ①娃娃鞋 ②運動鞋 ③無拉鏈高筒馬靴 ④休閒鞋。
144. (2) 製鞋成型有結幫、入楦、射出與繩幫等方法，下列何種鞋款不宜採用入楦式製法？ ①休閒鞋 ②專業自行車鞋 ③慢跑鞋 ④娃娃鞋。
145. (3) 鞋楦調整內置鞋墊容積時，每增加 1 mm 硬質鞋墊厚度，鞋楦趾圍應增加多少？ ①4 mm ②3 mm ③2 mm ④1 mm。
146. (2) 考量脫楦作業，何種鞋款製作較不宜採用固定式鞋楦？ ①涼鞋 ②中筒皮鞋 ③淺口女鞋 ④繫帶運動鞋。
147. (1) 一般高跟鞋鞋楦，楦底長度比楦體長度要來的 ①長 ②短 ③一樣 ④不一定。
148. (1) 鞋楦基本控制線中，何者與面版開發關係最為重要？ ①中心線 ②背圍線 ③趾圍線 ④跟座線。
149. (4) 下列何者方法較不宜做為鞋楦複製後確認方式？ ①確認圍度 ②確認長度 ③楦底版比對 ④成型試作。
150. (1) 一般編織鞋面與皮革鞋面比較，下列何者為非？ ①耐磨損 ②輕量化 ③透氣 ④易貼合。

151. (2) 一般尖頭鞋楦比方頭鞋楦來的長，其原因何者正確？ ①穿著餘裕 ②造型空間 ③加工便利 ④成型方便。
152. (2) 鞋子數位化開版時會使用到 CAD/CAM，下列何者為 CAD 中文名稱？ ①個人電腦 ②電腦輔助設計 ③電腦輔助工程 ④電腦輔助製造。
153. (3) 鞋子數位化開版時會使用到 CAD/CAM，下列何者為 CAM 中文名稱？ ①個人電腦 ②電腦輔助設計 ③電腦輔助製造 ④電腦輔助工程。
154. (2) 籃球鞋在功能設計上，下列敘述哪項不正確？ ①需具抓地力及吸震反彈功能 ②不需考量鞋子重量 ③為了保護腳踝，設計結構為中、高筒 ④鞋面需具包覆性。
155. (2) 鞋頭餘裕最長的鞋款是 ①紳士鞋 ②運動鞋 ③休閒鞋 ④淑女鞋。
156. (2) 製作中底版不需繪出 ①長度線 ②鞋口高度 ③中心線 ④著地線。
157. (1) 楦底前掌與地面的接觸部位稱為 ①著地線 ②長度線 ③中心線 ④跟座線。
158. (2) 楦底寬度較窄的鞋款是 ①籃球鞋 ②慢跑鞋 ③登山鞋 ④網球鞋。
159. (2) 有關楦尖翹度功能之敘述，下列何者不正確？ ①穿著時前掌易彎曲 ②易於穿脫 ③提升外觀美觀 ④符合人體工學。
160. (4) 一般在同一尺寸下，楦尖翹度最低的是 ①紳士皮鞋 ②登山鞋 ③運動鞋 ④女高跟鞋。
161. (4) 面部開發使用的工具不包括 ①特製手刀 ②橡膠墊 ③布尺及鋼尺 ④砂輪。
162. (4) 鞋類設計人員，必需具備的條件是 ①大學以上學歷 ②精通英日文 ③紙版技術 ④流行資訊應用能力。
163. (4) 楦底版的製作，哪一項敘述不正確？ ①將楦頭底部之輪廓繪製成紙版 ②製作中底版、中插、大底之依據 ③可於楦底貼美紋膠帶 ④貼美紋膠帶不必考慮密貼性。
164. (2) 楦底版中心線是根據 ①趾圍 ②後踵 ③掌圍 ④楦背 而設定。
165. (4) 看到腳趾縫的圓口鞋，鞋頭短、鞋口淺，下列何種鞋款最不適用？ ①媽媽鞋 ②淑女鞋 ③少女鞋 ④學生鞋。
166. (1) 開版時，淑女鞋內裡版通常比鞋面版內縮多少較為適何？ ①2 mm ②4 mm ③6 mm ④8 mm。
167. (1) 為使鉗幫厚度有層次，成型後的底部不會太厚，內裡板鉗幫寬度往內縮約 ①8~10 mm ②11~13 mm ③14~16 mm ④17 mm 以上。
168. (3) 手工鞋面取料裁剪時，應該裁剪記號線的 ①沒有規定 ②外側 ③內側 ④中間。
169. (3) 理論上楦尖翹度是隨著鞋跟高度增加而 ①沒有規定 ②增加 ③減少 ④不變。
170. (1) 一般鞋跟高度在 ①1 吋 ②2 吋 ③3 吋 ④4 吋 左右最利於行走。

171. (2) 行走的時候，腳會在鞋子裡面前後滑動，因此腳尖部分最少要留多少空間
①0~5 mm ②6~10 mm ③11~15 mm ④16~20 mm 最利於行走。
172. (4) 因為踝關節其內、外側骨頭高低的關係，內、外腰之鞋側身鞋口線，內腰通常比外腰 ①低 5 mm ②高 5 mm ③低 3 mm ④高 3 mm 。
173. (3) 楦底外腰最凸點約位於楦體長(從後踵量測起)的幾分之幾？ ①1/5 ②2/5 ③3/5 ④4/5 。
174. (2) 楦底內腰最凸點約位於楦體長(從後踵量測起)的幾分之幾？ ①1/2 ②2/3 ③3/4 ④4/5 。
175. (1) 下列何者屬於暖色系色彩 ①紅色 ②黑色 ③灰色 ④藍色 。
176. (4) 下列何者不是鞋子繪圖用紙需要具備的條件？ ①色澤以白色為佳 ②要考慮顏料特性 ③要考慮吸水性 ④價錢越貴越好 。
177. (2) 依據皮革裁斷排刀原理，大面積的刀模應選用 ①小面積 ②大面積 ③窄長 ④不限定大小 的皮料。
178. (1) 縫料上每一單位長度上有多少針趾數目稱之為 ①針距 ②趾長 ③趾數 ④趾距 。
179. (4) 內線機除了具備縫合效果外，還具備 ①增加厚度 ②增加柔軟度 ③增加硬度 ④增加黏著力 的效果。
180. (4) 以下何者不是製鞋常用的工具？ ①壓底機 ②後踵定型機 ③套頭印置機 ④拷克機 。
181. (2) 前、後襯套以何者材料較具彈性？ ①皮革纖維 ②熱熔膠 ③港寶 ④不織布 。
182. (1) 下列何者為中底板最需要考量之特性？ ①黏著性 ②彎曲性 ③透氣性 ④吸濕性 。
183. (1) 下列何種材料的透氣性與吸濕性最好？ ①天然皮革 ②PVC ③EVA ④ABS 。
184. (3) PVC 皮材料是屬於 ①天然皮 ②橡膠 ③塑膠皮 ④蛋白質纖維 。
185. (4) 熱熔膠套頭印製是用在 ①鞋底 ②中底 ③鞋墊 ④鞋頭部位 。
186. (2) 港寶是放置在鞋面與 ①中底 ②內裡 ③大底 ④鞋墊 之間。
187. (3) 下列何種敘述不適用於天皮？ ①耐磨 ②防滑 ③透氣性 ④硬性材質 。
188. (3) 下列何者不是製鞋常用的縫線材料？ ①尼龍線 ②棉線 ③絲線 ④麻線 。
189. (4) 下列何種敘述不適用於前襯套？ ①強度能夠支撐鞋頭部位 ②易削薄且不皺褶 ③易固定成型 ④膠著力弱 。
190. (1) 天然皮的第一層稱為 ①珠面層 ②底部層 ③榔皮層 ④壓紋層 。
191. (2) 護趾片(鋼頭)所使用的材料其性質以 ①柔軟 ②堅硬 ③耐磨 ④防水 者最佳 。
192. (2) 一般在鞋跟底層放置 ①鐵心 ②天皮 ③中底 ④大底 可以延長鞋跟壽命 。
193. (2) 鞋子(含面和底)的材料若是軟質時，鞋尖翹度可比正常的高度 ①大 ②小 ③一樣 ④沒有影響 。

194. (2) 一般而言，男鞋的鞋尖翹度約為 ①1/8 吋 ②3/8 吋 ③5/8 吋 ④7/8 吋。
195. (1) 鞋尖翹度在理論上是跟 ①鞋跟高度 ②鞋子長度 ③鞋子寬度 ④鞋型 相關。
196. (1) 楦底板設計繪製時，其著地線須與哪一條線呈 90 度直角 ①中心線 ②長度線 ③鞋口線 ④腰線。
197. (3) 鞋楦英文名稱「Bottom」，指的是鞋楦那一個部位？ ①腳背 ②後踵 ③楦底 ④腰部。

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 leather 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 ③1.6~1.8 m/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) 皮克隆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. (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。
25. (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。
26. (4) 斬刀記號 UW 代表 ①#5 ②#6 ③#7 ④#8。
27. (2) 慣用尺度為 ①英國 ②美國 ③法國 ④日本 尺度之一種。
28. (2) 成人男鞋#27 號是 ①中國 ②日本 ③美國 ④法國 尺度。
29. (1) 牛皮之表層稱為 ①珠面層 ②二榔層 ③底布層 ④壓紋層。
30. (4) 下列延伸率較大之皮料為 ①蛇皮 ②乳膠皮 ③PU 皮 ④牛皮。
31. (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。
32. (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。
33. (2) 面皮計量：1 平方英尺乘以 ①1 ②1.44 ③1.5 ④2 可成為小坪。
34. (2) ①剝離 ②趾花 ③底布 ④基布 為天然皮之專有名詞。
35. (1) 天然皮裁斷以 ①一層 ②二層 ③四層 ④六層 為宜。
36. (2) 皮革廠在整片牛皮完整剖切稱為 ①削皮 ②片皮 ③切皮 ④裁皮。
37. (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腹部 ④頸部 最強。
38. (4) 豬皮之計量方式是以 ①張 ②公尺 ③碼 ④平方英尺 為單位。
39. (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。
40. (2) 鞋底物理性測試其延伸率是以何者表示 ①C.C. ②% ③cm ④m/m。
41. (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。
42. (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。
43. (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。
44. (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。
45. (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。
46. (4) 下列何者與 PU 合成皮之製造過程無關 ①基布起毛 ②塗佈 ③壓紋 ④鉻鞣。
47. (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。

48. (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聚脂纖維 ④離型紙。
49. (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。
50. (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。
51. (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。
52. (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。
53. (3) 下列何種材料透氣性較佳？ ①PVC 皮 ②PU 皮 ③天然皮 ④橡膠片。
54. (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。
55. (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。
56. (1) 下列何種色彩看起來最輕？ ①白色 ②黑色 ③綠色 ④藍色。
57. (1) 我國早期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。
58. (1) 一般女鞋製作包跟皮料厚度的選擇為 ①0.6mm ②1.4mm ③1.0mm ④1.2mm。
59. (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。
60. (1) 屬於暖色系的色彩為 ①紅色 ②黑色 ③灰色 ④淺藍色。
61. (2) 下列何種色彩看起來最重 ①白色 ②黑色 ③紅色 ④藍色。
62. (3) 下列何者更須要求生皮品級？ ①壓花皮 ②塗面皮 ③苯染皮 ④搓花皮。
63. (3) 下列何者色差問題較多？ ①牛皮 ②羊皮 ③豬皮 ④馬皮。
64. (1) 計量皮革面積是用 ①平方英尺 ②平方公尺 ③平方碼 ④張。
65. (1) 半張的牛皮面積在 20 呎×20 呎以上稱為 ①大牛 ②中牛 ③小牛 ④胎牛。
66. (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。
67. (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。
68. (1) 牛皮的裁斷應以 ①單層 ②雙層 ③三層 ④四層 裁斷較佳。
69. (3) 不易射出成型的底材為 ①PVC ②TRU ③天然橡膠 ④TPR。
70. (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。
71. (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 ④1.5mmPVC 皮。
72. (2) 下列何者屬於天然皮？ ①PU 皮 ②駝鳥皮 ③PVC 皮 ④萬得福。
73. (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。
74. (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。

75. (4) 以 PVC 材料裁法國式滾邊用料時以何方向最理想？ ①那方向都可以 ②縱向 ③橫向 ④斜向。
76. (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。
77. (1) 二榔皮是 ①天然皮 ②PU 皮 ③帆布 ④PVC 皮。
78. (3) 鏡面皮亦稱為 ①磁面皮 ②光面皮 ③漆皮 ④麂皮。
79. (2) 包跟皮一般較常使用的厚度為 ①0.2~0.4mm ②0.6~0.8mm ③1.0~1.2mm ④1.4~1.6mm。
80. (1) 橡膠糊較適用於 ①摺邊 ②貼底 ③結 ④貼硬襯。
81. (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。
82. (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。
83. (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。
84. (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。
85. (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。
86. (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。
87. (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。
88. (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。
89. (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(CH EMICALSHEET)。
90. (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。
91. (4) 能作摺邊削皮之鞋面材質以 ①帆布 ②PU 皮 ③PVC ④牛皮 最佳。
92. (3) PU 皮之計量方式是以 ①台尺 ②英吋 ③碼 ④坪 為單位。
93. (3) 下列鞋材摺邊處宜削薄的是 ①PVC 皮 ②PU 皮 ③牛皮 ④帆布。
94. (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。
95. (2) 反毛皮材質應考慮上膠 ①一次 ②二次 ③三次 ④四次。
96. (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。
97. (1) 下列破裂強度最強的材料是 ①牛皮 ②蛇皮 ③PU 皮 ④PVC 皮。
98. (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。
99. (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。
100. (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。
101. (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。

102. (2) 材質最佳的縫線是 ①麻線 ②絲線 ③尼龍線 ④棉紗線。
103. (2) 下列何者為天然皮 ①PU 皮 ②牛皮 ③帆布 ④萬得福。
104. (4) 不須加熱模造的鞋底材料為 ①PVC ②PU ③EVA ④天然橡膠。
105. (4) 下列何者於裁斷時須考慮材質的方向？ ①中底紙板 ②無紋 EVA 平板 ③港寶 ④牛皮。
106. (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。
107. (1) 天然皮鞋底以 ①牛皮 ②羊皮 ③蛇皮 ④馬皮 為主。
108. (1) 下列最輕的鞋底材料是 ①EVA 底 ②皮革底 ③PVC 底 ④橡膠底。
109. (2) ①EVA 底 ②橡膠底 ③塑膠底 ④皮革底 穿著較耐磨。
110. (2) 無須顧慮縱、橫向的鞋材為 ①PU 皮 ②PVC 平板底 ③PVC 皮 ④天然皮。
111. (4) 大底以 ①EVA ②TPR ③皮革 ④橡膠 製成者最重。
112. (1) 下列何種底料，行走於濕地最止滑 ①橡膠 ②塑膠 ③皮革 ④EVA。
113. (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。
114. (1) 安全鞋套頭材料宜採 ①鋼頭 ②港寶 ③皮織 ④紙板。
115. (4) 漆皮保養應選用 ①綿羊油 ②去漬油 ③甲苯 ④無色的感光乳劑。
116. (3) 下列何種材料沾污後不易祛除 ①PVC 皮 ②PU 皮 ③反毛皮 ④珠面皮。
117. (4) PVC 材質的鞋加熱定型溫度不得超過攝氏 ①80 度 ②90 度 ③120 度 ④110 度。
118. (4) 下列何者非鞋面用料？ ①合成樹脂聚合材料 ②天然皮革材料 ③內裡及內襯材料 ④鐵心材料。
119. (4) 下列何者不屬於裁斷作業範疇應注意之事項？ ①核對斬刀型號樣版 ②核對施工標準程序說明書 ③核對領料單材料 ④核對楦型楦號。
120. (3) 下列何種不是鞋類生產最常用的鞋面材料？ ①天然皮革 ②濕式 PU ③TPR ④織物。
121. (4) 鞋面內裡不適用於 ①後幫 ②前幫 ③腰幫 ④中底。
122. (4) 鞋面後踵內裡材料宜選用 ①PU 平滑面 ②皮革正面 ③PVC 鏡面 ④皮革反面 為接觸面。
123. (3) 鞋面後踵選用豬皮內裡主要為 ①美觀 ②耐用 ③防滑脫 ④防水。
124. (4) 以下何者非為鞋面常用後踵硬襯材料 ①皮革製品 ②紡織製品 ③塑膠製品 ④金屬製品。
125. (1) 為了增加鞋面定型效果，可進行 ①內裡 ②鞋舌 ③中底 ④大底 補強。
126. (2) 下列何者非為鞋墊常用材料？ ①皮革 ②金屬 ③紡織品 ④泡綿。
127. (4) 一般而言定型補強會使鞋子穿著的舒適性 ①增加 ②更具親膚感 ③無影響 差異 ④降低。
128. (4) 下列何者不屬於鞋底部位的組織？ ①中底 ②填腹 ③沿條 ④滾口條。
129. (4) 下列何者不是常用之沿條材料？ ①皮革 ②橡膠 ③塑膠 ④紡織纖維。

130. (2) 大底磨耗測試結果，單位時間磨損越多材積，代表耐磨性能 ①越好 ②越差 ③不一定 ④沒差別。
131. (2) 上膠作業時，何種作法有助於膠著力提升？ ①刷多一點 ②均勻刷膠 ③點狀式刷膠 ④間隔式刷膠。
132. (2) 鞋款開發試版發現鞋面不貼楦時，那種做法較不適合？ ①檢視鞋面 ②直接更改鞋楦 ③檢視紙版 ④檢視成型。
133. (3) 下列何種組件加工時，可不區分左右腳？ ①鞋墊 ②大底 ③天皮 ④三合一中底。
134. (1) 以木頭材質製作鞋跟時，下列因素何者較為重要？ ①防水性 ②重量 ③成本 ④加工容易度。
135. (1) 入楦式作法所製成的鞋子，不需要何種組件？ ①三合一中底 ②鞋墊 ③鞋頭內襯 ④鞋帶。
136. (4) 牛皮鞋面結幫成型後，進行結幫位打粗目的何者為非？ ①減少厚度 ②增加膠著面積 ③使其平整易貼合 ④增強曲折性。
137. (1) 一般鞋墊規格標註「前 5 後 8」，其 5 跟 8 代表的是 ①厚度 ②寬度 ③角度 ④硬度。
138. (2) 烙印作業使用的模具材質，選用銅質而不用鋁質，其原因為 ①質輕 ②耐用 ③成本低 ④加工容易。
139. (3) 牛皮鞋面經過蒸溼處理所製成的鞋，若乾燥清潔不夠完整，容易造成什麼影響？ ①破損 ②褪色 ③發霉 ④變形。
140. (1) 下列何因素較不是造成鞋子試穿不跟腳(掉腳)的原因？ ①後踵成型位置設定太高 ②面版設計不佳 ③鞋楦設計不良 ④大底設計不良。
141. (2) 要了解休閒鞋面與底的黏著性能，可透過下列何種檢測得知？ ①拔脫試驗 ②全鞋剝離試驗 ③彎曲性試驗 ④疲勞性試驗。
142. (4) 根據「鞋類商品標示基準」規定，何者不是應行標示項目？ ①製造商資料 ②生產國別 ③主要材料 ④售價。
143. (1) 在同樣測試條件下鞋底材料的摩擦係數越大則止滑效果 ①越大 ②越小 ③一樣 ④無法比較。
144. (2) 一般而言相同材質的鞋底材料越軟則止滑效果越佳，其耐磨性相對 ①提高 ②降低 ③不變 ④無法比較。
145. (4) 常見的鞋底材料 TPU 與 PU 名稱的差異「T」是指： ①全部的(Total) ②熱固性的(Thermosetting) ③典型的(Typical) ④熱可塑性的(Thermoplasticity)。
146. (2) 熱塑性鞋底材料可以透過加熱重新塑型，下列何種鞋底材料屬熱塑形鞋材？ ①硫化橡膠鞋底 ②TPR 鞋底 ③PU 鞋底 ④架橋 EVA 鞋底。
147. (1) 天然橡膠原料來自橡膠樹的樹汁，為強化天然橡膠的強度與耐磨性使成為鞋底是使用 ①硫化技術 ②拋光技術 ③水洗技術 ④乳化技術。
148. (1) 在相同地面行走，下列何種條件的止滑效果較佳？ ①乾的 ②有水的 ③有油的 ④有肥皂水的。

149. (3) 在相同體積下之材料，何者重量較輕？ ①0.8 Kg/m³ ②0.7 Kg/m³ ③0.5 Kg/m³ ④0.6 Kg/m³ 。
150. (1) PVC 屬於塑膠材料材質非常硬，為使 PVC 軟化以適合做成鞋底，通常需加入大量的 ①塑化劑 ②填充劑 ③耐燃劑 ④氧化劑 。
151. (3) 不織布鞋材可採用下列何種方法製成？ ①梭織法 ②針織法 ③針軋法 ④圓編織法 。
152. (1) 鞋面織物常以丹尼數來表示規格，丹尼數越大則纖維 ①越粗 ②越細 ③越呈圓形斷面 ④色澤越暗 。
153. (2) 鞋面車縫時所用的車縫線常以「番」或「#」來表示規格，通常數字越大代表縫線 ①越粗 ②越細 ③越滑 ④越澀 。
154. (4) 下列何者屬於天然纖維？ ①尼龍纖維 ②聚酯纖維 ③亞克力纖維 ④蠶絲纖維 。
155. (3) 真皮皮鞋發霉的原因與下列何者關聯性較大？ ①皮革毛孔粗細 ②噪音環境 ③溫度與濕度 ④粉塵環境 。
156. (3) 在寒帶穿著的鞋靴，對於鞋底「耐寒測試項目」首重 ①抗拉強度 ②耐磨 ③曲折 ④撕裂強度 。
157. (4) 天然皮裁斷首先選裁的部位是 ①飾片 ②後踵 ③鞋眼 ④鞋頭 。
158. (4) 成型鞋大底外觀檢驗項目不包括 ①色差 ②長短 ③脫膠 ④拉力測試 。
159. (1) TPU 是鞋用材料，其特性以下何者為正確？ ①塑膠聚合的環保材料 ②無硬化時間限制 ③不需加熱定型固化 ④不是環保材料，不可回收 。
160. (3) 女鞋的設計，以下敘述何者為正確？ ①尖頭鞋大部分為平底鞋 ②鞋跟越高鞋頭翹度越高 ③外腰比內腰低 ④少女鞋的腰圍比淑女鞋寬 。
161. (4) 下列哪一項不是中底材料須具備的特性？ ①質輕 ②易黏著 ③吸濕透氣 ④良好止滑性 。

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. (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。
21. (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。
22. (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。
23. (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。
24. (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。
25. (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。
26. (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。
27. (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。
28. (3) 腳(含種子骨)是由 ①25 ②27 ③28 ④30 塊骨頭組成的。
29. (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。

30. (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。
31. (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。
32. (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。
33. (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。
34. (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。
35. (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。
36. (3) 設定 5mm 摺邊位時，摺邊刷膠之寬度應 ①5mm ②小於 10mm ③大於 10mm ④大於 15mm。
37. (1) 接合位必須經過 ①削皮 ②片皮 ③切皮 ④裁皮 處理為宜。
38. (1) 習慣上法國滾邊完成後寬度大約在 ①2mm ②3mm ③4mm ④5mm 以下。
39. (3) 已讓 5mm 摺邊位之皮料，摺邊時應摺回 ①3mm ②4mm ③5mm ④6mm。
40. (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。
41. (2) 雙線接合之接合位應讓 ①5~7mm ②8~10mm ③11~13mm ④14~15mm。
42. (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。
43. (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。
44. (1) 外觀表現寬度低於 1.5mm 之滾邊法是 ①法國式 ②美國式 ③大邊距 ④日本式 滾邊。
45. (3) 16 號之車針其針桿直徑為 ①0.6mm ②0.8mm ③1 mm ④1.5mm。
46. (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。
47. (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。
48. (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。
49. (1) 後踵反接(合縫)必須要 ①重針 ②落針 ③跳針 ④細針。
50. (2) 一般運動鞋車縫針距每一英寸 ①5~6 針 ②8~10 針 ③15~18 針 ④18~20 針。
51. (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。
52. (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。
53. (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。

54. (4) 比較適用於#20 線的車針是 ①#11 ②#14 ③#16 ④#21 。
55. (1) 下列最細的車針是 ①#11 ②#14 ③#16 ④#21 。
56. (4) 下列最粗的車針是 ①#11 ②#14 ③#16 ④#21 。
57. (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 。
58. (2) 車縫 1.5mm 天然皮適用車針 ①#11~13 ②#14~16 ③#17~19 ④#20~22 。
59. (4) 一般製鞋面最常用之車線為 ①#10 ②#15 ③#20 ④#30 。
60. (2) 一般運動鞋常用車針 ①#11~13 ②#14~21 ③#22~24 ④#25 以上 。
61. (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 。
62. (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 。
63. (2) 刀模記號之針孔，接合時應 ①不必遮蓋 ②遮蓋 1 mm ③遮蓋 2 mm ④遮蓋 3 mm 。
64. (1) 面或內裡接合線之第一線邊距須在 ①2mm ②3mm ③3.5mm ④4mm 以下 。
65. (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 。
66. (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 。
67. (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 。
68. (3) 接著處理劑使用於 ①天然皮 ②帆布 ③化學皮類 ④任何材質 。
69. (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 ④不予考慮 。
70. (3) 軟化港寶應浸泡 ①汽油 ②酒精 ③甲苯 ④清水 。
71. (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 。
72. (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 。
73. (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 。
74. (2) 下列何者可以稀釋黃膠？ ①汽油 ②甲苯 ③硬化劑 ④熱開水 。
75. (1) 乳膠(Latex)可以用 ①氨水 ②甲苯 ③汽油 ④酒精 稀釋 。
76. (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 。
77. (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% 。
78. (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 。

79. (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。
80. (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。
81. (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。
82. (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。
83. (1) 一般男鞋中幫結幫位為(含加內腰寬) ①10~15mm ②16~22mm ③22~25mm ④25~30mm。
84. (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。
85. (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。
86. (1) 使用 ①鋁楦 ②木楦 ③塑膠楦 ④石膏楦 的加硫效果最佳。
87. (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。
88. (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。
89. (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。
90. (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。
91. (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。
92. (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。
93. (1) 易滑之鞋底材料為 ①皮革 ②橡膠 ③PU ④EVA。
94. (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。
95. (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。
96. (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。
97. (3) 硬襯是用於 ①貼底 ②裝飾 ③套後踵 ④鞋墊。
98. (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。
99. (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。
100. (3) 高跟女鞋後跟使用那一種材料最好？ ①PP ②PVC ③ABS ④PVC 和 PP 混合。
101. (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。
102. (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。

103. (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。
104. (1) 包跟皮的使用最好不與鞋面使用同樣的厚度，一般以 ①0.6mm ②1.0mm ③1.2mm ④1.4mm 為佳。
105. (1) 船形鞋跟可以不加 ①鐵心 ②中底 ③港寶 ④大底。
106. (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。
107. (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。
108. (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。
109. (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。
110. (3) 需磨粗才能貼底的面料為 ①帆布 ②PU 皮 ③牛皮 ④乳膠皮。
111. (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。
112. (2) 鞋底的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。
113. (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。
114. (3) 具阿摩尼亞臭味之接著劑為 ①PU 膠 ②黃膠 ③乳膠(Latex) ④葯水膠。
115. (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。
116. (2) 使用接著劑不易接著之材質為 ①帆布 ②PE、PP、TPR(硬質) ③天然膠 ④天然皮。
117. (1) 硬化劑添加在接著劑作用為 ①增加強度 ②操作性良好 ③軟化 ④快乾。
118. (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。
119. (1) 下列何者的初期接著力最強？ ①PU 膠 ②葯水膠 ③黃膠 ④乳膠。
120. (1) 正常時接著劑中硬化劑之添加量為 ①3~5% ②7~9% ③10~12% ④15~20%。
121. (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。
122. (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 ②污漬 ③變形 ④發霉 現象的產生。
123. (4) 貼底時不須藥水處理的是 ①EVA ②PVC 皮 ③PU 皮 ④棉布類。
124. (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。
125. (2) 摺邊位以 ①3mm ②5mm ③7mm ④9mm 之寬度最佳。
126. (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。
127. (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。

128. (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。
129. (1) ①填腹 ②鐵心 ③插粧 ④沿條 可使貼底平整。
130. (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。
131. (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。
132. (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。
133. (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。
134. (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。
135. (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。
136. (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。
137. (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。
138. (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。
139. (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。
140. (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。
141. (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。
142. (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。
143. (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。
144. (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。
145. (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。
146. (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。

147. (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。
148. (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。
149. (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。
150. (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。
151. (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。
152. (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。
153. (3) ①美國 ②英國 ③日本 ④法國 尺度半號之標示為 0.5。
154. (1) 大底以 ①EVA ②TPR ③PVC ④橡膠 製成者最輕。
155. (4) 漆皮亦稱為 ①麂皮 ②榔皮 ③裡皮 ④鏡面皮。
156. (4) 韌性最好之天然皮是 ①羊皮 ②蜥蜴皮 ③蛇皮 ④牛皮。
157. (4) 乳膠皮是 ①橡膠片 ②牛皮 ③羊皮 ④人造皮 之一。
158. (1) 接著劑選擇使用 ①應先經試驗認可 ②不必試驗 ③看廣告片 ④聽從推銷。
159. (3) 接著劑應存放在 ①陽光直射處 ②空氣潮濕處 ③陰涼乾燥通風處所 ④隨便即可。
160. (1) 硬化劑開罐使用後應注意 ①立即密封 ②不必密封 ③不必覆蓋 ④皆無影響。
161. (2) 塑膠底大多以 ①熱壓 ②射出 ③擠壓 ④切割 成型製成。
162. (3) 一般化學品，如粘劑存放在陽光直射空氣潮濕的地方會 ①增加安全性 ②加速安定性 ③破壞安定性 ④增加乾燥性。
163. (2) 粘劑單位量內所含不揮發物稱之為 ①架橋劑 ②固成份 ③溶劑 ④催化劑。
164. (4) 兩物體經粘合後，在單位面積上所獲得之接著力，即是 ①耐磨強度 ②破裂強度 ③架橋結合 ④接著強度。
165. (2) 所謂 CNS 是指 ①法國 ②中華民國 ③日本 ④美國 國家標準。
166. (1) 解決成品鞋色差問題最好的方法是 ①配雙 ②清洗 ③打光 ④研磨。
167. (4) 品質管制的首要目標是 ①提高產能 ②降低製造成本 ③提高員工士氣 ④規格、標準符合客戶的要求。
168. (4) 檢驗一雙鞋子，首先應求 ①顏色鮮豔 ②手工精細 ③線條優美 ④配雙。
169. (3) 天然皮製作的鞋子 ①噴酒精 ②漬水 ③打蠟 ④浸水 可增加防潑水效果。
170. (4) 任何鞋類的製作必須要有 ①結幫 ②貼底 ③加硫 ④整飾 的工作。

171. (2) 鞋口越深鞋子脫楦 ①較易 ②較難 ③不影響 ④不會變形。
172. (2) 翻鑄鋁楦的模型稱為 ①塑膠鞋 ②縮水楦 ③母楦 ④楦胚。
173. (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。
174. (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。
175. (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。
176. (1) 下列哪種鞋款在包裝時可用支撐棒使鞋口不致鬆開？ ①包子鞋 ②雨鞋 ③馬靴 ④涼鞋。
177. (1) 成品裝櫃前最重要的是實施貨櫃 ①透光水密 ②耐熱 ③空調 ④撞擊 檢查。
178. (1) 鞋廠無操作流程瓶頸的工作安排在管理上稱為 ①生產線平衡 ②工作豐富化 ③少量多樣化 ④自動化。
179. (4) 品管圈活動推行對象是 ①第一道生產作業員 ②品管主管 ③品管人員 ④全員參與。
180. (4) 後期接著力係指貼合多久以後所產生的接著力而言？ ①1~2 小時 ②2~3 小時 ③3~5 小時 ④12 小時。
181. (4) 裁斷何種鞋材會增加刀模數量 ①PU 皮 ②PVC 皮 ③帆布 ④天然皮。
182. (4) 下列何種鞋款不列入主要學習繪製之項目？ ①內外耳式鞋 ②圓口女鞋 ③運動鞋及休閒鞋 ④雨鞋。
183. (2) 成品鞋的拉力試驗又稱為 ①抗拉強度試驗 ②膠著力試驗 ③伸長率試驗 ④耐彎曲試驗。
184. (2) 有關成品鞋拉力測試，下列何種條件最佳？ ①脫楦後 36 小時 ②不脫楦狀態 36 小時 ③不脫楦 12 小時 ④脫楦後 12 小時。
185. (1) 鞋樣設計最重要的是要表現 ①符合製造原理 ②陰影層次 ③色彩漸層 ④立體空間。
186. (3) 鞋類設計的基本結構為 ①下結構的鞋底 ②上結構的鞋面 ③上下結構的鞋面及鞋底 ④中底部。
187. (4) 以下何者非為鞋品預測流行最重要考量因素？ ①主題趨勢 ②顏色 ③材料 ④製程。
188. (1) 進行鞋樣 2D 線稿圖繪製時，何者為主要呈現重點？ ①線條比例 ②配色 ③材質 ④大底紋路。
189. (1) 登山鞋的鞋底在設計時為考量排泥效果其底花之間間隙應較籃球鞋為 ①寬 ②窄 ③淺 ④相同。
190. (3) 鞋子在組裝時常會使用接著劑，下列何種接著劑不含有機溶劑？ ①橡膠糊 ②黃膠 ③熱熔膠 ④PU 接著劑。
191. (1) 設計糖尿病患者鞋子時，應 ①避免高跟的鞋子，以減少前掌的壓力 ②採用較不透氣的鞋面材料 ③採用不具緩衝性的鞋底 ④採用堅硬的鞋墊。

192. (3) 腳踏車鞋採用無法曲折的碳纖維複合材料為鞋底是為了 ①增加止滑 ②增加重量 ③增加踩踏時之能量效率 ④增進透氣性。
193. (1) 不再用於製鞋的塑膠鞋楦一般採用何種方法處理？ ①加熱熔解再利用 ②燃燒減廢 ③當廢棄物掩埋 ④溶劑溶解後再利用。
194. (1) 很厚或很硬的鞋底可以用何種方式克服難以曲折的困境？ ①採用前弧形鞋底(Anterior Rocker Sole)的設計 ②於鞋底貼上高止滑性材料 ③鞋面採用柔軟材料 ④利用不同結幫方式。
195. (3) 穿著高筒的鞋子較容易 ①扭到腳 ②增加腳踝的活動性 ③保護腳踝減少扭傷的機率 ④保持涼感。
196. (2) 防霉抗菌加工主要是針對黴菌及細菌做處置，對於黴菌與細菌敘述下列何者為真？ ①細菌的尺寸較黴菌大 ②黴菌的尺寸較細菌大 ③二者一樣大 ④大小無法比較。
197. (2) 腳底結構中，位於中間部位且向上拱曲的部位名稱是： ①蹠區 ②足弓 ③足踝 ④足跟。
198. (3) 扁平足的主要特徵是： ①足長過大 ②足長過短 ③足弓塌陷 ④足弓過度懸空。
199. (1) 與平底鞋相比，穿著高跟鞋時身體重心會往前，假設腳底受力面積不變，則腳底壓力會 ①增加蹠區壓力比例 ②腳底平均壓力增加 ③腳底平均壓力減少 ④增加足跟部壓力。
200. (2) 一般而言鞋底磨損最嚴重的部位為 ①後跟內側 ②後跟外側 ③前掌內側 ④前掌外側。
201. (3) 行走時通常是腳跟先著地，最先著地相對應的骨頭是 ①趾骨 ②蹠骨 ③跟骨 ④鎖骨。
202. (4) 一天中腳的大小通常會有些許改變，一般而言下列何時腳型最大？ ①早上 ②中午 ③清晨 ④下午。
203. (2) 後踵整型時，整型機的中心線需對準 ①鞋頭中心線 ②後踵中心線 ③鞋口 ④跟座線。
204. (1) 女鞋跟結構使用天皮的主要目的是 ①增加鞋跟壽命及美觀 ②可以降低成本 ③增加鞋跟高度 ④減少重量。
205. (3) 針車雙針車縫，最佳邊距為 ①0.5~1.0 mm ②1.1~1.5 mm ③1.6~2.0 mm ④2.1 mm以上。
206. (4) 下列何者不是鞋類平面繪圖的項目？ ①側視繪圖法 ②前視繪圖法 ③俯視繪圖法 ④透視繪圖法。
207. (3) 關於鞋類繪圖下列敘述哪項不正確？ ①構圖完整 ②鞋面比例正確 ③鞋底不須考量側線著地標準 ④線條清晰流暢。
208. (2) 成型膠藥水使用，下列哪一項敘述是正確的？ ①膠藥水不需考慮混合的調配比例 ②膠藥水超過使用期限不得使用 ③膠碗不需使用碗蓋 ④膠藥水的用量不須管制。

209. (4) 鞋楦設計考量因素不包括 ①穿著舒適 ②價格便宜 ③足部不受傷害 ④鞋楦顏色。
210. (2) 客戶抱怨最佳處理方法是 ①不必及時處理 ②分析及找出處理對策，迅速回饋客戶 ③不需專人負責 ④儘可能淡化處理。
211. (4) 對於品管的敘述，下述哪項不正確？ ①品管在於預防 ②品質是製造出來 ③人人都是品管員 ④不須重視客戶抱怨。
212. (3) 運動鞋標準貼底步驟，第一個操作工序為 ①先貼外腰 ②先貼內腰 ③先貼鞋頭 ④先貼後踵。
213. (2) 針車品質檢查的項目包括 ①大底色差 ②針距與邊距 ③面底貼合歪斜 ④EVA 氣泡。
214. (3) 成型生產每 12 秒生產一雙，寬放比率為 15%，一天(工時 8 小時)的品質產能是 ①1960 雙 ②2000 雙 ③2040 雙 ④2400 雙。
215. (3) 天然皮料裁斷及針車作業，常見外觀品質異常現象是 ①鞋底開膠 ②鞋墊貼合不佳 ③鞋面色差 ④繫鞋帶不實。
216. (3) 下列何者不是影響皮革發霉的原因？ ①儲存方式不佳 ②潮濕的環境 ③低價格皮革 ④通風不佳的環境。
217. (3) 有關鞋類開發試穿之應注意事項，下列何者不正確？ ①需考慮姿勢 ②不能有壓迫感 ③不需走動 ④傍晚試穿最佳。
218. (2) 有關成型製造工序，哪一項敘述正確？ ①先結後幫再結前幫 ②打粗在貼底之前 ③拔楦在冷卻之前 ④壓底在貼底之前。
219. (4) 樣品鞋確認項目，下列敘述何者不包括？ ①楦頭確認 ②紙版確認 ③色卡確認 ④生產派工確認。
220. (3) 有關製鞋生產工時計測的寬放比率一般為 ①5% ②10% ③15% ④20%。
221. (4) 鞋材的驗收入庫不包括 ①外觀檢查 ②物化性測試 ③色卡比對 ④單價確認。
222. (2) 鞋類色度的搭配，會伴隨著季節與使用場所有所不同，依據鞋類設計在色度搭配原則，下列敘述何者不正確？ ①單色配色是由單種顏色所組成 ②對比配色是由三種同系列色彩組成 ③漸次配色是由三種以上漸層色彩組成 ④多色配色是由多種顏色所組成。
223. (3) 安全鞋鞋頭鋼頭的主要功用為 ①止滑 ②避震 ③護趾 ④增高。
224. (2) 以下何種類型鞋子的鞋底沒有底花？ ①籃球鞋 ②室內拔河鞋 ③網球鞋 ④慢跑鞋。
225. (4) 製鞋專有名詞 Lasting 是什麼意思？ ①針車 ②貼底 ③脫楦 ④結幫。

1. (1) 電氣火災發生時，應使用 ①乾粉滅火器 ②泡沫滅火器 ③清水 ④鹽水 滅火。
2. (2) 片皮機(分皮機)採用 ①鐘形刀 ②帶狀刀 ③鋸形刀 ④線刀 裁分皮料。
3. (2) 裁斷機開關以 ①單手按鈕 ②雙手按鈕 ③腳踏式 ④把手式 較為安全。
4. (1) 低溫時，PVC 打包膠帶會產生 ①脆化 ②蠕化 ③活化 ④膠化現象。
5. (2) 高溫時，PVC 打包膠帶會產生 ①脆化 ②蠕化 ③活化 ④膠化現象。
6. (4) 何者封箱膠帶可預防溫差所造成的脆化及蠕化現象 ①透明 PVC 帶 ②白色 PVC 帶 ③半透明 PVC 帶 ④牛皮紙膠帶。
7. (2) 下列鞋款何者可使用鉗幫機結幫作業？ ①雨鞋 ②紳士鞋 ③托鞋 ④射出成型鞋。
8. (4) 鞋廠加工會有捲入與彈出雙重危險之機具為 ①針車 ②壓底機 ③裁斷機 ④研磨砂輪機。
9. (3) 使用砂輪機作業時，何者描述不正確？ ①配戴護目鏡 ②配戴口罩 ③使用手套 ④使用耳塞。
10. (3) 同一鞋款使用烘箱加熱定型時，應採取的程序為 ①先進後出 ②後進先出 ③先進先出 ④都可以。
11. (2) 使用鑽孔機時，何種防護裝備不宜配戴？ ①耳塞 ②手套 ③口罩 ④護目鏡。
12. (4) 下列何者不是製鞋工廠環境必備條件？ ①明亮的照明 ②集塵設備 ③排氣設備 ④播放音樂。
13. (4) 下述設備何者不是在成型作業階段使用？ ①前幫機 ②後幫機 ③打粗機 ④削皮機。
14. (3) 針車的生產流程不包括 ①補強 ②車縫 ③打粗 ④摺邊。
15. (1) 有關針車清潔保養的週期是 ①每天至少一次 ②每星期至少一次 ③每月至少一次 ④不需要。
16. (4) 量測楦頭的工具不包括 ①直尺 ②捲尺 ③游標卡尺 ④硬度計。
17. (1) 成型劃線的工序，下列敘述何者為非？ ①前幫機攀鞋用 ②鞋面打粗用 ③使用銀筆劃線 ④鞋底與鞋面正確密貼才可劃線。
18. (4) 鞋用瞬間接著劑的使用特性，以下何者為非？ ①脫膠補膠 ②是利用空中濕度(氣)產生膠著力 ③使用時注意控制產生白化的問題 ④產生白化汙染鞋面、鞋底是正常的現象。
19. (2) 針車所用車針之規格以 ①針眼 ②針桿 ③針肩 ④針心 之直徑為依據。
20. (1) 使用打粗機磨製鞋底作業時，下列敘述何者為正確？ ①須配戴口罩與護目鏡 ②有戴眼鏡就不用再配戴護目鏡 ③戴手套較好抓握磨製物件 ④若頭髮過長無須盤起。
21. (3) 為使結幫鞋面軟化，可使用下面哪一種機具作操作使用？ ①前幫機 ②後幫機 ③蒸濕機 ④壓底機。

22. (2) 採用雷射粉末燒解技術的 3D 列印，簡稱為 ①FDM ②SLS ③DLP ④LCD。
23. (1) 下列何者簡稱為採用熱融推疊技術的 3D 列印 ①FDM ②SLS ③DLP ④LCD。
24. (2) 濕氣反應型熱熔膠貼合技術，簡稱為 ①TPR ②PUR ③PER ④PPR。
25. (1) 大氣電漿運用於鞋品何項製程中？ ①表面處理 ②活化處理 ③畫線處理 ④上膠處理。
26. (1) 鞋子品檢採用 AOI 技術，AOI 指的是何種技術？ ①自動光學檢測 ②人工智慧 ③機械手臂 ④機器視覺。
27. (1) 製鞋專有名詞 LastingPliers 是什麼？ ①鳥嘴鉗 ②脫楦器 ③擦膠刷 ④鐵鎚。