

1. (4) 美國標準尺度全號趾圍等級差約為①3m/m②4m/m③5m/m④6m/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①18②22③26④30 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①3mm②9mm③12mm④15mm。
11. (2) PU 合成皮摺邊位餘裕量通常是①2mm②5mm③10mm④12mm。
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①EEE②E③A④AA。
17. (4) 下列寬度代號最瘦的是①EEE②E③A④AA。
18. (1) 趾圍寬度等級差 6m/m 是①英美植②法國植③日本植④中國植。
19. (2) 趾圍寬度等級差 5m/m 是①英美植②法國植③日本植④中國植。
20. (3) 趾圍寬度等級差 7.5m/m 是①英美植②法國植③日本植④中國植。
21. (4) 英美尺度代號範圍為①#16~#47②#15~#27③#42~#84④#1~#13。
22. (2) 日本尺度代號範圍為①#16~#47②#15~#27③#42~#84④#1~#13。
23. (1) 法國尺度代號範圍為①#16~#47②#15~#27③#42~#84④#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植尖蹺度④跟高。
29. (4) 級放女鞋的中底板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#3②#4③#5④#6。
32. (3) 日本尺度腳長為 25 公分，則其鞋植應為①#23②#24③#25④#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#5②#6③#7④#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 鞋植長度大約是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#7②#8③#9④#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①38②42③44④46 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 4②1 比 3③1 比 2④1 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/m②2.5m/m③2.8m/m④3m/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①0.5②1/2③A④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①1/4②1/3③1/2④2/3 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①2 7/8~3 吋②3 7/8~4 吋③4 7/8~5 吋④5 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/m②9~11m/m③12~15m/m④16~19m/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/m②3m/m③4m/m④5m/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#4②#6③#8④#10。
104. (3) 一般美國製作男樣品鞋的尺度代號通常使用①#4②#6③#8④#10。
105. (2) 一般美國製作女鞋所使用的鞋楦寬度代號為①A②B③C④D。
106. (4) 下列代號何者表示鞋楦較肥①B②C③D④E。
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~#10②#6~#12③#8 1/2~#4④#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/m②2~3m/m③3~4m/m④6m/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拖涼鞋楦。
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①1/2②1/3③1/4④1/5 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①1/10②1/8③1/5④1/2。
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. (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。

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 leather②nubuck leather③split leather④full 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/m②1.3~1.5m/m③1.6~1.8m/m④2.0~2.2m/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#0②#10③#15④#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#5②#6③#7④#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 1①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①1②1.44③1.5④2 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%③cm④m/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①PVC②PU③天然橡膠④TPR。
72. (4) 下列鞋材何者不適於製作安全鞋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 PU②濕式 PU③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平方英尺④平方英寸。
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③PVC④牛皮 最佳。
94. (3) PU 皮之計量方式是以①台尺②英寸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①PVC②PU③EVA④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①EVA②TPR③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/m②1.2~1.5m/m③1.6~1.8m/m④2.0~2.2m/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①2/3②1/5③1/2④1/4 處。
11. (1) 一般正裝男鞋之鞋跟長約為中底長之①1/4②1/5③1/6④1/7。
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①1/2②1/3③1/4④1/5 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①1/3②1/4③1/5④1/6。
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①25②27③28④30 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/m②小於 10m/m③大於 10m/m④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/m②4m/m③5m/m④6m/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 mm②13~15 mm③16~18 mm④19~22 mm。
43. (2) 雙線接合之接合位應讓①5~7m/m②8~10m/m③11~13m/m④14~15m/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~#10②#15~#20③#20~#30④#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#11②#14③#16④#21 針。
57. (1) 下列最細的車針是①#11②#14③#16④#21。
58. (4) 下列最粗的車針是①#11②#14③#16④#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#11~13②#14~16③#17~19④#20~22。
61. (4) 一般製鞋面最常用之車線為①#10②#15③#20④#30。
62. (2) 一般運動鞋常用車針①#11~13②#14~21③#22~24④#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/m③3.5m/m④4m/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易於拔植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 mm②2~3 mm③3.5~4 mm④4.5~5 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、貼植。
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鉛植②木植③塑膠植④石膏植 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入植法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③PU④EVA。
96. (1) 將鞋面與軟質中底縫合成袋形鞋面後，再入植成型的作法，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雙截植②全植③植蓋分離植④多節植。
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？①PP②PVC③ABS④PVC 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鉛板。
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。
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①EVA②PVC 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，則該一時間稱爲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 尺度半號之標示爲 0.5。
157. (1) 大底以①EVA②TPR③PVC④橡膠 製成者最輕。
158. (4) 漆皮亦稱爲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。

07100 製鞋 丙級 工作項目 04：工業安全與衛生

1. (1) 電器火災發生時，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. (3) 一般壓底機，使用①1/4②1③2④3 馬力之馬達。
4. (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 較爲安全。
5. (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。
6. (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。
7. (1) 安全鞋套頭材料宜採①鋼頭②港寶③皮織④紙板。
8. (1) 硬化劑開缶使用后應注意①立即密封②不必密封③不必覆蓋④皆無影響。
9. (2) 塑膠底大多以①燒鑄②射出③擠壓④切割 成型製成。
10. (4) 牆式壓底機適用於何種鞋類①單底②外翻底③雙層底④高牆底 鞋類。
11. (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。
12. (2) 粘劑單位量內所含不揮發物稱之爲①架橋劑②固成份③溶劑④催化劑。
13. (4) 接著劑與被接著體間之引力爲①拉力②接著力③安定力④親和力。
14. (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。
15. (2) 所謂 CNS 是指①法國②中華民國③日本④美國 國家標準。
16. (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。
17. (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。
18. (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。
19. (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。
20. (4) 漆皮保養應選用①臘或油脂②去漬油③甲苯④無色的感光乳劑。
21. (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。
22. (1) 6~9 人小組成型系統最少要幾雙鞋楦頭才足以維持生產線運作①50~100 雙②150~200 雙③250~300 雙④350~400 雙。
23. (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。
24. (3) 天然皮製作的鞋子①噴漆②漬水③打臘油④浸水 可達到最佳防水效果。
25. (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。

26. (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。
27. (2) 鞋口越深鞋子脫楦①較易②較難③不影響④不會變形。
28. (2) 翻鑄鋁楦的模型稱為①塑膠鞋②縮水楦③母楦④楦胚。
29. (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。
30. (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。
31. (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。
32. (1) ①包子鞋②雨鞋③馬靴④涼鞋 包裝時可撐用竹棒使鞋口不致鬆開。
33. (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。
34. (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。
35. (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。
36. (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。
37. (4) 後期接著力係指貼合後①1~2 小時②2~3 小時③3~5 小時④12 小時 以後所產生的接著力而言。
38. (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。
39. (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。

07100 製鞋 丙級 工作項目 05：職業道德

1. (1) 公司管理制度之破壞導因於：①幹部特權化②合理化③標準化④制度化。
2. (3) 員工偷竊公司財物是屬於：①違規②違紀③違法④合法 行爲。
3. (3) 提昇製鞋工業應該①大量外銷②提升單價③自創品牌④以高級皮製鞋。
4. (4) 能源的過度使用，使下列何者的排量大增，導致地球溫室效應？①一氧化氮②三氯乙烷③一氧化碳④二氧化碳。
5. (1) 請問以下何者屬於智慧財產權法？A.著作權法 B.專利法 C.商標法 D.民法 E.刑法①A,B,C②B,C,D③C,D,E④A,D,E。