

**CERTIFICATE IN SHOE LASTING AND
FINISHING (CSLF)**

Term-End Examination

June, 2013

**OET-031 : BASICS OF LASTING
TECHNOLOGY**

Time : 3 Hours

Maximum Marks : 100

Note : Attempt any ten questions. Answer must be given to the point.

1. What is heat setting ? Give the basic parameter's (Temperature, time, steam requirement) of heat setting for the following upper materials : 2+4+4=10
 - (a) P.U. coated fabric
 - (b) Full chrome leather

2. Describe in detail the basic part of foot. 10

3. What is the purpose of solvent for attaching toe-puff and counter-stiffener ? Write at least three solvent used for this purpose. 10

4. Draw outline of an insole, showing the location and direction's of drafting pulls in lasting department. 10

5. Tick *True (T)* or *False (F)* : **1x10=10**
- (a) PVC sole is wiped by toluene.
 - (b) Wooden last is better than plastic lasts.
 - (c) Brass wire brush is used for roughing.
 - (d) Latex is used for temporary adhesion.
 - (e) A two dimensional form in the shape of the foot is called last.
 - (f) Moccasins can be made by force lasting.
 - (g) A shoe can be made without insole.
 - (h) A welt is usually found on a ladies sandal.
 - (i) Polychloroprene can be used to paste leather soles.
 - (j) Tack's are used for heel nailing.
6. What is the relation between toespring and heel height ? Explain briefly. **10**
7. Write down the definition's of the following : **1x10=10**
- (a) Construction
 - (b) Lasting
 - (c) Rib Lasting
 - (d) Pounding
 - (e) Force Lasting
 - (f) Tack's and Nail's
 - (g) Cement
 - (h) Counter / Stiffner
 - (i) Sole activation
 - (j) Shelf life

8. What is the purpose of the following : 2x5=10
- (a) Hot mould in counter moulding machine.
 - (b) Cold mould in counter moulding machine.
 - (c) Injector in Toe lasting machine.
 - (d) T.C.F. in Toe lasting machine.
 - (e) Toe band in Toe lasting machine.
9. What are direct and indirect construction's ? 10
Which construction's use the indirect type of lasting ? Name the intermediate component's in them.
10. Cross sectional diagram of the following construction : 2x5=10
- (a) Stuck on construction
 - (b) Direct injection process (DIP)
 - (c) Stitch down (veldtschoen) construction
 - (d) Welteed construction
 - (e) Moccasin
11. Write down the operational use of following material in the lasting department. 2x5=10
- (a) Buttress Nail
 - (b) Ultrasonic Staple
 - (c) Wire Staple
 - (d) Brass wire brush
 - (e) 28 grit emery paper

12. Write the names of chemical's used in the following operation. 2x5=10

- (a) Solvent based counter/stiffner activation
 - (b) P.V.C. sole wiping
 - (c) T.P.R. sole priming
 - (d) E.V.A. sole priming
 - (e) P.U. sole wiping
-

शू लास्टिंग और फिनिशिंग में प्रमाण-पत्र
(सी.एस.एल.एफ.)

सत्रांत परीक्षा

जून, 2013

ओ.ई.टी.-031 : लास्टिंग तकनीकी के आधार

समय : 3 घण्टे

अधिकतम अंक : 100

नोट : किन्हीं दस प्रश्नों के सही उत्तर दीजिए।

1. हीट सैटिंग क्या है? बेसिक पेरामीटर (तापमान, समय, स्टीम की आवश्यकता) निम्नलिखित अपर मैटेरियल के लिए दीजिये। 2+4+4=10
 - (a) पी.यू. कोटेड फेब्रिक
 - (b) फुल क्रोम लेदर
2. पैर के साधारण भागों का विस्तार सहित वर्णन कीजिये। 10
3. टोपफ और काउन्टर स्टिफनर को जोड़ने के लिए सोलवेन्ट का उद्देश्य क्या है? इस उद्देश्य के लिए तीन सोलवेन्ट के बारे में लिखिये। 10
4. इनसोल की आउटलाईन बनाइये और लास्टिंग के विभिन्न ड्राफ्टिंग खिंचाव की दिशा को दर्शाइये। 10

5. प्रत्येक कथन के सामने (✓) और (×) का निशान लगाइये। 1x10=10
- (a) पी.वी.सी. सोल को टाल्वीन से साफ किया जाता है।
 - (b) वुडन लास्ट, प्लास्टिक लास्ट से अच्छा होता है।
 - (c) ब्राश वायर ब्रश का प्रयोग रफिंग के लिए किया जाता है।
 - (d) लेटेक्स का प्रयोग टेम्पेरी ऐडेशन के लिए होता है।
 - (e) पैर की दोहरी आकृति लास्ट कहलाती है।
 - (f) मोकासिन को फोर्स लास्टिंग के द्वारा बनाया जा सकता है।
 - (g) एक शूज बिना इनसोल के बनाया जा सकता है।
 - (h) लेडिज सेन्डल में वेल्ट का प्रयोग किया जाता है।
 - (i) पोलिक्लोरोप्रीन का प्रयोग लेदर सोल को चिपकाने में किया जाता है।
 - (j) कील का प्रयोग हील जोड़ने में होता है।

6. टो स्प्रिंग और हीलहाइट के बीच सम्बंध क्या है? विस्तार से 10 समझाइये।

7. निम्नलिखित की परिभाषा लिखिये। 1x10=10
- (a) कन्स्ट्रक्सन
 - (b) लास्टिंग
 - (c) रिब लास्टिंग
 - (d) पाउन्डिंग
 - (e) फोर्स लास्टिंग
 - (f) टैक और नेल
 - (g) सीमेन्ट
 - (h) काउण्टर/स्टिफनर
 - (i) सोल ऐक्टिवेशन
 - (j) शेल्फ लाइफ

8. निम्नलिखित के उद्देश्य क्या हैं? 2x5=10
- (a) काउन्टर मोल्डिंग मशीन में हाटमोल्ड।
 - (b) काउन्टर मोल्डिंग मशीन में कोल्ड मोल्ड।
 - (c) टो लास्टिंग मशीन में इन्जेक्टर।
 - (d) टो लास्टिंग मशीन में टी.सी.एफ.।
 - (e) टो लास्टिंग मशीन में टो बैण्ड।
9. डाइरेक्ट और इनडाइरेक्ट कन्सट्रक्शन क्या हैं? कौन-सा 10
कन्सट्रक्शन इनडाइरेक्ट प्रकार का है? उनमें इनडाइरेक्ट कम्पोनेन्ट
का नाम लिखिये।
10. निम्नलिखित कन्सट्रक्शन के क्रास सैक्शनल चित्र बनाइये। 2x5=10
- (a) स्टक आन कन्सट्रक्सन
 - (b) डाइरेक्ट इन्जेक्सन प्रोसेस (डी.आई.पी.)
 - (c) स्टीच डाउन (वेल्डचोइन) कन्सट्रक्सन
 - (d) वेल्डेड कन्सट्रक्सन
 - (e) मोकासिन
11. लास्टिंग विभाग में निम्नलिखित मैटेरियल के ओपेरेशनल प्रयोग 2x5=10
लिखिये।
- (a) बटरस नेल
 - (b) अल्ट्रासोनिक स्टेपल
 - (c) वायर स्टेपल
 - (d) ब्रास वायर ब्रुश
 - (e) 28 ग्रिट ऐम्बरी पेपर

12. निम्नलिखित प्रक्रिया में प्रयोग होने वाले केमिकल के नाम क्या है? 2x5=10

- (a) सोल्वेन्ट बेसड टोपफ /काउण्टर ऐक्टीवेशन
 - (b) पी.वी.सी. सोल वाइपिंग
 - (c) टी.पी.आर. सोल प्राइमिंग
 - (d) ई.वी.ए. सोल प्राइमिंग
 - (e) पी.यू. सोल वाइपिंग
-