

00219

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

Term-End Examination

December, 2011

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

Time : 2 hours

Maximum Marks : 100

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

- 1. TRUE OR FALSE : 10x1=10**
- (a) Leather Board is used for making insoles.
 - (b) A two dimensional form in the shape of the foot is called last.
 - (c) Wooden lasts are better than PVC lasts.
 - (d) Moccasins can be made by force lasting.
 - (e) A shoe can be made without insole.
 - (f) A half insole can be made without matching bottom profile of the last.
 - (g) A welt is usually found on a ladies sandal.
 - (h) Polychloroprene can be used to paste leather soles.
 - (i) Thermo based toe puff and counter can be used in hand lasting.
 - (j) Jacks are used for heel nailing.

2. What is the definition of Drafting and Lasting ?
Draw diagram of the drafting pulls. **2+2+6=10**

3. What are the characteristics/properties an ideal insole material must possess ? What are the disadvantages of the leather board insoles ? **5+5=10**

4. Write down the use of the following material : **2x5=10**
 - (a) Preformed staple
 - (b) Latex
 - (c) Hot melt polyamide adhesive
 - (d) 28 grit emery paper
 - (e) Leather board

5. Fill up the blanks : **2x5=10**
 - (a) Toe cap is made up of _____ in safety footwear.
 - (b) Wire staple used in _____ operation.
 - (c) Process of attachment of lasted upper with the outsole is known as _____.
 - (d) Visible edge of underlying component in the finished shoes is called _____.
 - (e) In veldschoen construction _____ lasting is done.

6. Write down the sequence of operation of stuck on construction for a shoe made with leather upper and PVC sole. **10**

7. Write sequence of operation for a machine moccasin construction for manufacturing work boots. **10**

8. What are the properties of adhesion ? Give the reasons of weaknesses of bond. 10
9. Determine between machine lasting and hand lasting. Which type of lasting is a better one ? Cite evidences in support of your argument. 10
10. What's the purpose of the following ? 2x5=10
- (a) Hot-mould in counter moulding m/c.
 - (b) Cold-mould in counter moulding m/c.
 - (c) Injector in toe-lasting m/c.
 - (d) TCF in toe-lasting m/c.
 - (e) Toe band in toe-lasting m/c.
11. Give reasons for the following : 2x5=10
- (a) Adhesion failure between adhesive and sole.
 - (b) Metal is strictly prohibited during TPR sole priming.
 - (c) Shoe collapse after heating.
 - (d) Bumpy shoe bottom.
 - (e) Polyester hot-melt cement is used for toe-lasting and not the polyamide.
12. What do you understand by the term "Quality Check Points"? Write down 10 of them in a complete stuck on shoe with goat leather upper and PVC sole. 10
-

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

सत्रांत परीक्षा

दिसंबर, 2011

ओ.ई.टी.-031 : लास्टिंग तकनीकी के आधार

समय : 2 घण्टे

अधिकतम अंक : 100

नोट : किन्हीं दस प्रश्नों के सही उत्तर दीजिए।

1. सत्य और असत्य :

10x1=10

- (a) लेदर बोर्ड इनसोल बनाने में प्रयोग होता है।
- (b) पैर के आकार की दोहरी प्रति को लास्ट कहते हैं।
- (c) लकड़ी का फर्मा प्लास्टिक के फर्मे से अच्छा है।
- (d) मोकासिन फोर्स लास्टिंग के द्वारा बनाया जा सकता है।
- (e) जूते बिना इनसोल के बनाया जा सकता है।
- (f) एक हाफ इनसोल को लास्ट के तले से मिलाए बिना बनाया जा सकता है।
- (g) लेडीज सैंडल में वेल्ड लगी होती है।
- (h) लेदर सोल को पॉलीक्लोरोप्रीन से चिपका सकते हैं।
- (i) थर्मोबेस्ड टो पफ और काउण्टर को हैन्ड लास्टिंग में प्रयोग कर सकते हैं।
- (j) हील नेलिंग के लिए कील का प्रयोग करते हैं।

2. ड्राफ्टिंग और लास्टिंग की परिभाषा क्या है? ड्राफ्टिंग पुल को चित्र सहित दर्शाइये। 2+2+6=10
3. एक आदर्श इनसोल बनाने के लिए मैटेरियल की क्या-क्या गुणवत्ता होनी चाहिए? लेदर बोर्ड इनसोल की कमियों के बारे में बताएँ। 5+5=10
4. निम्नलिखित मैटेरियल के प्रयोग के बारे में बताएँ : 2x5=10
- प्रीफार्मड स्टेपल
 - लेटेक्स
 - होट मेल्ट पोलिएमाइड ऐडेसिव
 - 28 ग्रिट ऐमरी पेपर
 - लेदर बोर्ड
5. रिक्त स्थान भरें : 2x5=10
- सेफ्टी फुटवियर में टो केप _____ का बना होता है।
 - वायर स्टेपल की प्रयोग _____ में होता है।
 - लास्टड अपर को आउटसोल के साथ जोड़ने की प्रक्रिया _____ कहलाती है।
 - फिनिशड शु में दिखाई देने वाला अण्डर ले का किनारा _____ कहलाता है।
 - वेल्डचोइन कंस्ट्रक्शन में _____ लास्टिंग होता है।
6. लेदर अपर और पी.वी.सी. सोल मैटेरियल में स्टक आन विधि द्वारा प्रक्रिया की चरण वद्ध व्याख्या करें। 10

7. बूट को मोकासिन विधि द्वारा बनाने की प्रक्रिया को समझाइये। 10
8. एक अच्छे बान्ड के लिए ऐडहेसन की क्या-क्या गुणवत्ता होनी चाहिए? बान्ड की कमियों का उल्लेख करें। 10
9. मशीन लास्टिंग और हैंड लास्टिंग में क्या विभिन्नताएँ हैं, इन दोनों में से कौन सी प्रक्रिया अच्छी है। और इनके प्रमाण दें। 10
10. निम्नलिखित के उद्देश्य क्या हैं? 2x5=10
- हाट मोल्ड काउण्टर मोल्डिंग मशीन में।
 - कोल्ड मोल्ड काउण्टर मोल्डिंग मशीन में।
 - इन्जेक्टर टो लास्टिंग मशीन में।
 - टी. सी. एफ. टो लास्टिंग मशीन में।
 - टो बैंड टो लास्टिंग मशीन में।
11. निम्नलिखित के कारण बताएँ। 2x5=10
- सोल पर ऐडेसिव फेलर के क्या कारण है?
 - टी.पी.आर.सोल प्राइमिंग करते समय किसी धातु का प्रयोग क्यों वर्जित है?
 - हीट सेटिंग के बाद जूते की शेप बिगड़ने का क्या कारण है?
 - शूज के निचले हिस्से में बम्पी होने का क्या कारण है?
 - टोलास्टिंग मशीन में पोलीस्टर ऐडेसिव ही क्यों प्रयोग करते हैं। पोलीएमाइड क्यों नहीं।
12. “क्वालिटी चैक पाइन्ट” से आप क्या समझते हैं? गोट लेदर 10
अपर और पी.वी.सी. सोल की स्टक आन प्रक्रिया में दस
क्वालिटी चैक पाइन्ट का उल्लेख करें।