

**CERTIFICATE IN SHOE UPPER  
STITCHING (CSUS)**

**Term-End Examination**

**June, 2013**

**OET-022 : UPPER ASSEMBLY AND PLANNING**

*Time : 3 hours*

*Maximum Marks : 100*

*Note : Answer all the questions.*

**SECTION-A**

**(Short Answer Questions) 5x4=20**

1. (a) What are the features of Oxford shoe ? 4
- (b) What is reinforcement and what is the purpose of using reinforcement tape ? 4
- (c) What is the relation between the thread and needle ? 4
- (d) Explain about the different types of folding. 4
- (e) Define : 4
- (i) Bagged Top line
- (ii) French Binding

## SECTION-B

(Medium Answer Questions) 10x2=20

2. What are the quality check points of slip-on shoe upper ? 10
  
3. Explain about the different types of show boards used in closing department. 10

## SECTION-C

(Long Answer Questions)

15x2=30

4. Write down the sequence of operations for making toe-cap Oxford upper with following components. 15

Upper components : vamp, quarter, counter, eyelet facing, tongue.

Lining components : vamp lining, quarter lining, heel grip and tongue lining.

5. Explain the advantages and disadvantages of Gravity Transporter. 15

## SECTION-D

(Fill in the Blanks)

2x5=10

6. (a) In the plain closed seam stitching should be done \_\_\_\_\_ mm from the edge. 2
- (b) Width of butted seam should be \_\_\_\_\_ mm in leather. 2
- (c) In the plain closed seam \_\_\_\_\_ skiving should be done. 2
- (d) In thermofolding m/c \_\_\_\_\_ adhesive is used. 2
- (e) \_\_\_\_\_ is an example of water based adhesive. 2

### SECTION-E

7. Match Column-A with Column-B :

10x2=20

Column-A		Column-B		
(a)	Fusing	(i)	Z or S	2
(b)	Splitting M/C	(ii)	Used in zig-zag M/C	2
(c)	Twist of thread	(iii)	Interlining Pasting	2
(d)	438 System Needle	(iv)	For reducing the thickness of leather components	2
(e)	Reinforcement	(v)	To provide the extra strength	2
(f)	Polypropylene Board	(vi)	It is done on the decorative upper vamp	2
(g)	Cording	(vii)	Used for punching	2
(h)	Thermofolding	(viii)	Cord	2
(i)	Needle Policy	(ix)	Used for folding	2
(j)	A thick round thread	(x)	System for giving new needle in exchange of broken needle	2



शू अपर स्टिचिंग में प्रमाण-पत्र  
( सी.एस.यू.एस. )  
सत्रांत परीक्षा  
जून, 2013

ओ.ई.टी.-022 : अपर असेम्बली व योजना

समय : 3 घण्टे

अधिकतम अंक : 100

नोट : सभी प्रश्नों के उत्तर दें।

भाग-अ

( लघु उत्तर वाले प्रश्न )

5x4=20

1. (a) ऑक्सफोर्ड जूते की विशेषताओं के बारे में लिखिये। 4
- (b) रिन्फोर्समेंट क्या है? रिन्फोर्समेंट टेप लगाने का क्या उद्देश्य है? 4
- (c) सुई और धागे के बीच में क्या सम्बन्ध है? 4
- (d) विभिन्न प्रकार की फोल्डिंग का वर्णन कीजिए। 4
- (e) वर्णन कीजिए : 4
  - (i) बैगड टॉपलाइन
  - (ii) फ्रेंच बाइंडिंग

भाग-ब

( मध्यम उत्तरीय प्रश्न )

10x2=20

2. स्लिप ऑन शू अपर में गुणवत्ता की जाँच के बारे में लिखें। 10
3. सिलाई विभाग में प्रयोग में आने वाले विभिन्न प्रकार के शो बोर्डस का वर्णन कीजिए। 10



भाग-स

( विस्तृत उत्तरीय प्रश्न )

15x2=30

4. ऑक्सफोर्ड अपर के निम्नलिखित कम्पोनेन्ट को सिलने के लिए विभिन्न आपरेशनों की क्रमबद्ध सूची तैयार करें। 15  
अपर कम्पोनेन्ट : वैंप, क्वार्टर, काऊन्टर, आइलेट फेसींग, टंग  
लाइनिंग कम्पोनेन्ट : वैंप लाइनिंग, क्वार्टर लाइनिंग, हील ग्रीप  
और टंग लाइनिंग
5. ग्रेविटि ट्रांसपोर्टर के गुण एवं दोष के विषय में लिखें। 15

भाग-द

( खाली स्थान भरो )

2x5=10

6. (a) प्लेन क्लोज्ड सिलार्ड में सिलार्ड किनारों से \_\_\_\_\_ 2  
मिलीमीटर दूर होनी चाहिए।
- (b) वट्स सिलार्ड की चौड़ाई लैदर में \_\_\_\_\_ 2  
मिलीमीटर होनी चाहिए।
- (c) प्लेन क्लोज्ड सिलार्ड में \_\_\_\_\_ स्काइविंग करनी 2  
चाहिए।
- (d) थर्मो फोल्डिंग मशीन में \_\_\_\_\_ एडेहेसिव प्रयोग 2  
करते हैं।
- (e) \_\_\_\_\_ वाटर बेसड अडेहेसिव का उदाहरण है। 2

भाग-इ

7. कॉलम-अ का मिलान कॉलम-ब से करें :

10x2=20

कॉलम-अ		कॉलम-ब		
(a)	फ्यूजिंग	(i)	Z या S	2
(b)	स्प्लीटिंग मशीन	(ii)	जिग-जैग मशीन में प्रयोग होती है।	2
(c)	धागे को ट्विस्ट	(iii)	इंटरलाइनिंग का चिपकाना	2
(d)	438 सिस्टम सुई	(iv)	लैडर कम्पोजिट की मोटाई को घटाने के लिए	2
(e)	रिन्फोर्समेन्ट	(v)	ज्यादा ताकत प्रदान करने के लिए	2
(f)	पोली प्रोपलिन बोर्ड	(vi)	यह वैप अपर के ऊपर खूबसूरती के लिए किया जाता है।	2
(g)	कोर्डिंग	(vii)	पंचिंग के लिए प्रयोग होता है।	2
(h)	थर्मोफोल्डिंग	(viii)	कोर्ड	2
(i)	सुई की नीति	(ix)	फोल्डिंग के लिए प्रयोग होती है।	2
(j)	एक मोटा गोल धागा	(x)	सिस्टम जिसमें टूटी हुई सुई के बदले में नई सुई दी जाती है।	2