

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

Term-End Examination

June, 2014

OET-022 : UPPER ASSEMBLY AND PLANNING

Time : 3 hours

Maximum Marks : 100

Note : Answer *all* questions.

SECTION A

(Short Answer Questions)

1. What is the basic difference between simple Derby and Oxford shoes? 4
2. During upper making, which parts of the shoe must be reinforced? 4
3. What is the use of interlining? 4
4. Name at least four machines which come under the flat bed category of sewing machines. 4
5. Write at least four safety points for operator while working on stitching machines. 4

SECTION C

(Long Answer Questions)

8. Write down the sequence of operations for making Oxford upper having following components : 15

Upper — Vamp, Quarter, Tongue

Lining — Vamp lining, Quarter lining, Heel grip,
Tongue lining

9. Describe good working habits in closing department. 15

SECTION E

(Fill in the blanks)

11. (i) In 134 needle system, length of the needle is _____ mm.
- (ii) _____ ticket no. thread is used for top threading.
- (iii) Standard stitch length for 40 ticket no. thread is _____ stitch/cm.
- (iv) Never use _____ point needle in zig-zag machines.
- (v) _____ machines produce chain stitch.

$5 \times 2 = 10$

शू अपर स्टिचिंग में प्रमाण-पत्र

(सी.एस.यू.एस.)

सत्रांत परीक्षा

जून, 2014

ओ.ई.टी.-022 : अपर असेम्बली व योजना

समय : 3 घण्टे

अधिकतम अंक : 100

नोट : सभी प्रश्नों के उत्तर दीजिए।

भाग अ

(लघु उत्तर वाले प्रश्न)

1. साधारण डर्बी और ऑक्सफोर्ड जूतों में मूलभूत अन्तर क्या है ? 4
2. अपर बनाने की प्रक्रिया के दौरान जूते के किन-किन भागों को रीइन्फोर्स किया जाता है ? 4
3. इन्टरलाइनिंग का क्या उपयोग है ? 4
4. फ्लैट बेड सिलाई मशीन की श्रेणी के अन्तर्गत आने वाली कम-से-कम चार मशीनों के नाम लिखिए। 4
5. सिलाई मशीन पर कार्य करते समय ऑपरेटर की सुरक्षा के हिसाब से ध्यान रखने वाले कम-से-कम चार बिन्दुओं को लिखिए। 4

भाग ब
(मध्यम उत्तरीय प्रश्न)

6. साधारण डर्बी अपर बनाने की प्रक्रिया को चरणबद्ध लिखिए । 10
7. सूई और धागे में क्या संबंध है ? टिप्पणी लिखिए । 10

भाग स
(दीर्घ उत्तरीय प्रश्न)

8. ऑक्सफोर्ड अपर बनाने की प्रक्रिया को चरणबद्ध तरीके से लिखिए, जिसमें निम्नलिखित भाग शामिल हैं : 15
- अपर — वैम्प, क्वार्टर, टंग
लाइनिंग — वैम्प लाइनिंग, क्वार्टर लाइनिंग, हील ग्रिप,
टंग लाइनिंग
9. सिलाई (क्लोज़िंग) विभाग में काम आने वाली अच्छी आदतों का वर्णन कीजिए। 15

भाग द

(कॉलम A का कॉलम B से मिलान कीजिए)

- | कॉलम A | कॉलम B |
|-------------------------|---|
| 10. (1) स्काइविंग | (a) मैटेरियल की पूरी मोटाई को कम करता है |
| (2) बैक स्टिच लीवर | (b) अन्तर्राष्ट्रीय श्रम संस्थान |
| (3) स्ट्रॉबल मशीन | (c) टेंशन डिस्क को तनाव रहित (मुक्त) करता है |
| (4) पोस्ट बेड मशीन | (d) वाटरबेस्ड एडहेसिव |
| (5) नी प्रैस | (e) किनारे की मोटाई को कम करता है |
| (6) पॉलिएमाइड | (f) लॉक स्टिच |
| (7) मैट्रिक्स स्काइविंग | (g) मैटेरियल के बीच की मोटाई को कम करता है |
| (8) लैटेक्स | (h) जब इसे दबाते हैं, मैटेरियल उल्टी दिशा में बढ़ने लगता है |
| (9) आई.एल.ओ. | (i) थर्मोफोल्डिंग मशीनों में काम आता है |
| (10) स्प्लिटिंग | (j) चेन स्टिच |

10×2=20

भाग य
(रिक्त स्थानों की पूर्ति कीजिए)

11. (i) 134 नीडल सिस्टम में, नीडल की लम्बाई _____ मिमी होती है ।
- (ii) _____ टिकट नं. के धागे का ऊपरी धागे लगाने (श्रेडिंग) में उपयोग होता है ।
- (iii) टिकट नं. 40 वाले धागे में, औसत (मानक) सिलाई लम्बाई _____ स्टिच प्रति सेमी होती है ।
- (iv) _____ प्वाइंट की सूई, ज़िग-ज़ैग सिलाई मशीनों में उपयोग नहीं करते ।
- (v) _____ मशीनें चैन स्टिच बनाती हैं । 5×2=10