

CERTIFICATE IN SHOE UPPER CUTTING

00645

Term-End Examination

December, 2010

OET-011 : BASICS OF SHOE UPPER CUTTING

Time : 3 hours

Maximum Marks : 100

Note : All questions are compulsory.

1. Fill in the blanks : 10x1=10
- (a) _____ process is carried out to preserve temporarily the hide or skin.
 - (b) In french sizing system the size to size variation is _____ mm.
 - (c) Shank is used to _____ the waist of shoe.
 - (d) Coated fabrics are PVC coated or _____ coated.
 - (e) Flay cuts are defects on _____ side of leather.
 - (f) Grade of leather depends upon the percentage _____ area of leather.

- (g) Normally line of tightness in hide or skin is _____ to the line of stretch.
- (h) The shoe components should be tight to _____ .
- (i) _____ mm dies are normally used for synthetic cutting.
- (j) For leather cutting _____ edge dies are preferred.

2. Match the following :

10x1=10

Column A

Column B

- | | |
|------------------------|-----------------------------|
| (i) Woven fabric | (a) Protein finished |
| (ii) Tarsus | (b) 13 - 15 mm |
| (iii) Butt | (c) 7 bones |
| (iv) Lasting Allowance | (d) 97 - 100% cutting value |
| (v) Glazed leather | (e) Tight and strong |
| (vi) Court | (f) Warp and Weft |
| (vii) A grade leather | (g) Best quality area |
| (viii) Leather well | (h) Leather cutting |
| (ix) Top line | (i) Shoe style |
| (x) Double edge die | (j) Clicking press |

3. State True (T) or False (F) in the following : 10x1=10

- (a) Poromeric is man - made product.
- (b) Hide is divided into sides.
- (c) Cracking of leather can be tested by rubbing the grain side.
- (d) Grading with reference to design is conducted in tannery.
- (e) The underlay allowance is 12 - 14 mm.
- (f) Matching of grain and shade is done during cutting corrected grain leather.
- (g) Fabric can be used as lining material.
- (h) Water resistance of chrome tanned leather is poor.
- (i) Retanning is done to improve the grain tightness in leather.
- (j) The dies having punches are called perforated dies.

4. Write short notes on *any five* of the following :

5x10=50

- (a) English sizing system
- (b) Split suede leather
- (c) Lines of tightness in Goat skin with diagram.

- (d) Types of hand cutting blades.
- (e) Leather Grading.
- (f) Post tanning operations.
- (g) Nesting principles for medium calf skin.

5. Answer *any one* of the following : 1x20=20

- (a) Explain parts of the boot.
 - (b) Explain shoe making process by flow diagram.
 - (c) Explain different parts of clicking Press machine and their functions.
-

जूते की अपर की कटिंग में प्रमाण-पत्र
सत्रांत परीक्षा
दिसम्बर, 2010

ओ.ई.टी.-011 : जूते के अपर को काटने का
प्रक्रम

समय : 3 घण्टे

अधिकतम अंक : 100

नोट : सभी प्रश्नों के उत्तर देना अनिवार्य है।

1. रिक्त स्थानों की पूर्ति कीजिए : 10x1=10
- (a) हाइड एवं स्कीन के अस्थायी परिरक्षण के लिए _____ किया जाता है।
- (b) फ्रेंच साइज पद्धति में दो साइजों का अन्तर _____ मि.मी. होता है।
- (c) शैन्क का इस्तेमाल जूते में वेस्ट के _____ के लिए किया जाता है।
- (d) कोटेड कपड़े, पी.वी.सी. कोटेड अथवा _____ कोटेड होते हैं।
- (e) फले कट दोष चमड़े के _____ साइड में पाया जाता है।
- (f) चमड़े का ग्रेड _____ क्षेत्र के प्रतिशत पर निर्भर करता है।

- (g) प्रायः तनाव की रेखाएँ, खिंचाव की रेखाओं के _____ होती हैं।
- (h) जूते के भाग (कम्पोनेन्ट) टाइट टू _____ होने चाहिए।
- (i) सिन्थेटिक की कटिंग के लिए _____ मि.मी. की डाई का प्रायः इस्तेमाल होता है।
- (j) चमड़े की कटिंग के लिए _____ धार वाली डाई को प्राथमिकता दी जाती है।

2. निम्नलिखित का मिलान करें :

10x1=10

| कॉलम अ | कॉलम ब |
|------------------------|----------------------------|
| (i) बुनाई किया कपड़ा | (a) प्रोटीन फिनिश |
| (ii) टारसस | (b) 13 - 15 मि.मी. |
| (iii) बट | (c) 7 हड्डियाँ |
| (iv) लास्टिंग अलावेंस | (d) 97 - 100% कटिंग वैल्यू |
| (v) ग्लेज्ड चमड़ा | (e) तना हुआ एवं मजबूत |
| (vi) कोर्ट | (f) ताना एवं बाना |
| (vii) ए-ग्रेड चमड़ा | (g) उत्तम गुणवत्ता क्षेत्र |
| (viii) लेदर कुआँ | (h) चमड़े की कटिंग |
| (ix) टॉप लाइन | (i) जूते की स्टाईल |
| (x) दोहरी धार वाली डाई | (j) क्लिकिंग प्रेस |

3. निम्नलिखित में से सही अथवा गलत का चुनाव करें : 10x1=10

- (a) पोरोमिरिक मानव निर्मित उत्पाद है।
- (b) हाइड को साइडों में विभाजित किया जाता है।
- (c) ग्रेन साइड को घिसकर चमड़े की क्रैकिंग की जाँच की जाती है।
- (d) टैनरी में डिजाइन को ध्यान में रखकर ग्रेडिंग की जाती है।
- (e) अन्डर ले एलावेस 12 - 14 मि.मी. होता है।
- (f) करेक्टेड ग्रेन चमड़े की कटाई करते समय ग्रेन और शेड को मिलाया जाता है।
- (g) कपड़े का इस्तेमाल लाइनिंग सामग्री के तौर पर किया जाता है।
- (h) क्रोम टैन्ड चमड़े में जल-प्रतिरोधकता कम होती है।
- (i) ग्रेन की तनाव को बेहतर करने के लिए रिटैनिंग की जाती है।
- (j) पंच वाली डाई, परफोरेटेड डाई कहलाती है।

4. निम्नलिखित में से **किन्हीं पाँच** पर नोट लिखें : $5 \times 10 = 50$

- (a) इंगलिश साइज पद्धति।
- (b) स्पिलिट स्वेड चमड़ा।
- (c) बकरे की खाल में तनाव की रेखाएँ (सचित्र दर्शाएँ)।
- (d) हाथ द्वारा कटाई में इस्तेमाल होने वाले ब्लेड के प्रकार।
- (e) चमड़े की ग्रेडिंग।
- (f) पोस्ट टैनिंग प्रक्रिया।
- (g) मध्यम बछड़े के चमड़े के लिए नेस्टिंग के नियम।

5. निम्नलिखित में से **किसी एक** का उत्तर लिखें : $1 \times 20 = 20$

- (a) पैर (बुट) के भागों का वर्णन करें।
 - (b) जूता बनाने की प्रक्रिया का वर्णन फ्लो-चित्र द्वारा करें।
 - (c) क्लिकिंग प्रेस के विभिन्न भागों तथा उनके कार्यों का वर्णन करें।
-