

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

Term-End Examination

June, 2010

**OET-032 : MOULDED CONSTRUCTION
AND FINISHING**

Time : 2 hours

Maximum Marks : 100

Note : Attempt any 10 questions.

1. Write the full form of the following : 5x2=10
 - (a) E.V.A.
 - (b) P.U.
 - (c) T.P.R.
 - (d) T.P.U.
 - (e) M.C.R.

2. Write short notes on the following : 5x2=10
 - (a) Aniline finish.
 - (b) Toe puff/Counter Stiffener.
 - (c) Wet cleaning.
 - (d) Scouring and roughing.
 - (e) Pigmented leather.

3. What is the purpose of Heat reactivator ? 10
4. Match the following : 5x2=10
- | | |
|----------------|---------------------------------------|
| (a) Vamp | (i) Confirming to that of the last. |
| (b) Vamp depth | (ii) Tight and Balance. |
| (c) Back | (iii) Back height marking. |
| (d) Top line | (iv) Proportional and equal distance. |
| (e) Top shape | (v) Square on the last. |
5. Write down the sequence of operation in shoe finishing for oil pull up leather. 10
6. Write *True (T)* or *False (F)* : 5x2=10
- | |
|---|
| (a) Steel wire brush used for delicate and light leather. |
| (b) Half insole is used in good year welted shoes. |
| (c) P.U. sole is wiped with MEK. |
| (d) Without plate last is used for Tack lasting. |
| (e) Crepe rubber is used for sole cleaning. |
7. Write the name of five materials used for shoe finishing. 10

8. What is the difference between DVP and DIP ? 10
 9. Explain the process for making direct injection process. 10
 10. What is the objective of Inspection ? 10
How is inspection carried out in the finishing department ?
 11. Write ten quality check points during lasting. 10
 12. Express about the hotmelt adhesive used in footwear industry. 10
-

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

सत्रांत परीक्षा

जून, 2010

ओ.ई.टी.-032 : मौल्येड बनावट और फिनिशिंग

समय : 2 घंटे

अधिकतम अंक : 100

नोट : किसी दस प्रश्नों के उत्तर लिखिए।

1. निम्न का पूर्ण रूप लिखिये : 5x2=10
 - (a) ई.वी.ए.
 - (b) पी.यू.
 - (c) टी.पी.आर.
 - (d) टी.पी.यू.
 - (e) एम.सी.आर.

2. निम्न पर संक्षिप्त नोट लिखिये : 5x2=10
 - (a) एनिलीन फिनिश
 - (b) टो पफ एवं काउण्टर स्टिफनर
 - (c) वेट क्लीनिंग
 - (d) स्कोरिंग एवं रफिंग
 - (e) पिगमेन्टड लेदर

3. हिट रियेक्टीवेटर का क्या उद्देश्य है? 10
4. निम्न का मेल करें : 5x2=10
- | | |
|---------------|--------------------------------|
| (a) वैम्प | (i) लास्ट के आकार को सही करना। |
| (b) वैम्पडेपथ | (ii) टाइट और बैलेन्स |
| (c) बैक | (iii) बैक हाइट मार्किंग |
| (d) टोपलाइन | (iv) सीधा और बराबर दूरी |
| (e) टोपसेप | (v) स्केवर आन द लास्ट |
5. आयल पुल-अप चमड़े के लिए जूते की सफाई की क्रिया को 10
क्रमबद्ध लिखिये।
6. **सही** या **गलत** लिखिये : 5x2=10
- | |
|--|
| (a) स्टील वायर ब्रश का प्रयोग डेलीकेट एवं हल्के लेदर के लिए किया जाता है। |
| (b) आधे इनसोल का प्रयोग गुडईयर वैल्टेड शू में किया जाता है। |
| (c) पी.यू. सोल को एम. ई. के. से साफ किया जाता है। |
| (d) बिना प्लेट के फर्में के लास्ट का प्रयोग कील लास्टिंग में किया जाता है। |
| (e) क्रेप रबर का प्रयोग सोल की सफाई के लिए किया जाता है। |
7. जूते की सफाई में उपयोग में आने वाले पाँच तत्वों के नाम 10
लिखिये।

8. डी.वी.पी और डी.आई.पी. में क्या अंतर है? 10
 9. सीधे इन्जेक्सन विधि से जूते बनाये जाने की विधि को लिखिये। 10
 10. गुणवत्ता जाँच का क्या उद्देश्य है? ये जाँच फिनिशिंग विभाग में किस प्रकार की जाती है? 10
 11. लास्टिंग के दौरान गुणवत्ता के दस बिन्दु लिखिये। 10
 12. जूते उद्योग में काम आने वाले हाटमेल्ट ऐडेसिव के बारे में लिखिये। 10
-