






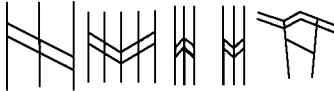


- 1.(1) 一般標準體型之正式西褲後褲襠的厚度比前褲襠的厚度①寬②窄③一樣長④不一定。
- 2.(1) 一般標準體型之正式西褲後腰褶長一般為①靠中心之褶較長，靠側邊之褶較短②靠中心之褶較短，靠側邊之褶較長③兩個褶子一樣長④可任意長短。
- 3.(2) 一般男西褲拉鏈裝飾線的位置在①右身片②左身片③任一邊④可不須壓線。
- 4.(3) O型腿者為掩飾其缺點宜穿著①緊身褲②緊身牛仔褲③褲腿寬鬆之款式④無所謂。
- 5.(2) 一般男子長褲的褲腳寬窄是①尺寸永不變②依流行式樣及個人喜好而變化③與腰圍有關④與胸圍有關。
- 6.(3) 訂做服一件一件的裁剪，所以①需要布料較多②成本較高③價位較低④較為費時間，上列何者為錯誤的。
- 7.(4) 現今的成衣產業，其前置作業與製作時間約為①三天②一週③一個月④一年。
- 8.(4) 成衣不為個人製作是為①二個人製作②三個人製作③特殊體型人製作④不特定多數人製作。
- 9.(1) 看設計圖之後，最先做的紙型稱為①樣本第一紙型②工業紙型③樣本第二紙型④樣本第三紙型。
- 10.(4) 委託工廠縫製時，附上之說明書稱做①訂單②申請書③流程表④縫製指示書。
- 11.(2) 製作紙版時以成衣方法製作不同尺寸之紙型稱為①描圖②放縮③印圖④畫面。
- 12.(3) 以工業紙型於裁剪前，依布料幅寬，排置紙型之工程，稱①畫版②放版③排版④製版。
- 13.(4) 成衣企業打版師的工作是①經營②促銷③廣告④紙版及有關業務。
- 14.(3) 成衣企業在縫製工廠要做的工作是①設計②評估③縫製④銷售。
- 15.(3) 工業紙型是適用於①最初樣本用紙型②個人訂做用紙型③大量生產用紙型④原型製作用紙型。
- 16.(1) 成衣廠商針對其目標客群，所設定的體型與尺碼而製作的原型稱為①品牌原型②放縮原型③工業原型④補正原型。
- 17.(2) 在工業製衣使用上，加上縫份的紙型稱為①第一紙型②工業紙型③放縮紙型④原型紙型。


- 18.(2) Lapel 英文指的是①袖子②下片領③口袋④前摺。
- 19.(2) S.P.(Shoulder Point)英文指的是①側頸點②肩端點③乳間點④頸後中心點。
- 20.(1) S.S.(Side Seam)英文指的是①脇邊線②肩端點③乳間點④頸後中心點。
- 21.(1) H.S.(Head Size)英文指的是①頭圍②臀圍③領圍④腕圍。
- 22.(2) H.L.(Hip Line)英文指的是①頭圍②臀圍線③領圍④腕圍。
- 23.(2) A.H.(Arm Hole)英文指的是①頭圍②袖襖③領圍④腕圍。
- 24.(3) Cuff 英文指的是①袖口②袖襖③袖口布④腕圍。
- 25.(1) B.L.(Bust Line)英文指的是①胸圍線②腹圍線③腰圍線④腕圍線。
- 26.(3) W.L.(Waist Line)英文指的是①胸圍線②腹圍線③腰圍線④腕圍線。
- 27.(1) K.L.(Knee Line)英文指的是①膝圍線②腹圍線③腰圍線④腕圍線。
- 28.(3) W.B.(Waist Band)英文指的是①胸圍②腹圍③腰帶④腕圍。
- 29.(3) E.L.(Elbow Line)英文指的是①背長②腹圍③肘線④腕圍。
- 30.(2) F.N.P.(Front Neck Point)英文指的是①頸後中心點②頸前中心點③肩端點④腕圍。
- 31.(2) 一般服裝業樣品紙型與工業用紙型之誤差需由誰負責①設計師②打版師③裁剪師④女裝師。
- 32.(1) 工業用紙型車縫份之留法需考慮①設計、價位、代工廠機器設備…等因素②不須考慮③隨製作者自由意識④越精緻越好。
- 33.(2) C.F.(Center Front)英文指的是①後中心②前中心③腰圍④腕圍。
- 34.(1) C.B.(Center Back)英文指的是①後中心②前中心③腰圍④腕圍。
- 35.(1) C.B 表示①後中心線②前中心線③腰圍線④腕圍線。
- 36.(2) C.F 表示①後中心線②前中心線③腰圍線④腕圍線。
- 37.(3)  表示①後中心線②前中心線③布紋記號線④腕圍線。
- 38.(4)  表示①後中心線②前中心線③布紋記號線④貼邊線。
- 39.(3)  表示①後中心線②前中心線③布紋記號線或方向性④貼邊線。
- 40.(1)  表示①襯布位置線②前中心線③布紋方向性④貼邊線。
- 41.(1)  表示①正斜布紋②前中心線③布紋方向性④貼邊線。
- 42.(2)  表示①正斜布紋②縮縫記號③布紋方向性④貼邊線。


43.(2)  表示①正斜布紋②拉伸記號③布紋方向性④貼邊線。


44.(3)  表示①縮份記號②正斜布紋③褶子倒向記號④燙拔記號。

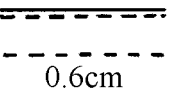
45.(1)  表示①區別前後片記號②正斜布紋③褶子倒向

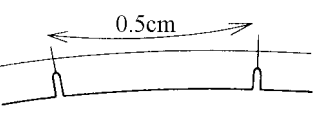
記號④燙拔記號。

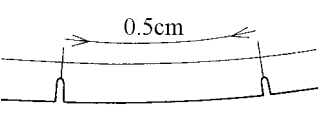
46.(4)  表示①區別前後片記號②暗扣位置記號③褶子倒向記號④口袋位置記號。

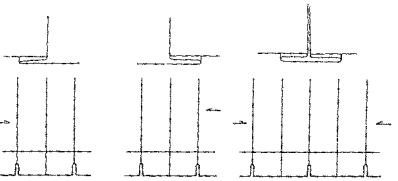
47.(2)  表示①扣環位置記號②暗扣位置記號③褶子倒向記號④口袋位置記號。

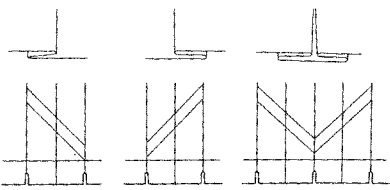
48.(1)  表示①扣環位置記號②暗扣位置記號③褶子倒向記號④雙條裝飾記號。

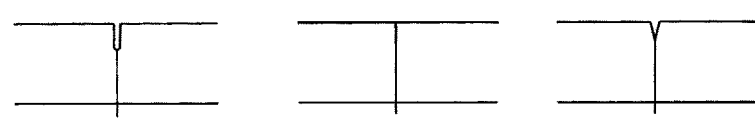
49.(4)  表示①扣環位置記號②暗扣位置記號③褶子倒向記號④雙條裝飾記號。

50.(4)  表示①縮縫 0.5cm 記號②正斜布紋③褶子倒向記號④拉伸記號。

51.(4)  表示①區別前後記號②正斜布紋③活摺倒向記號④縮份 0.5cm。

52.(1)  表示①活摺倒向記號②正斜布紋③雙條裝飾線記號④燙拔 0.5cm 記號。

- 53.(1)  表示①活摺倒向記號②正斜布紋③雙條裝飾  
線記號④合印對記號。

- 54.(3)  表示①活摺倒向記號  
②暗扣位置記號③合印對記號④布紋方向性。

- 55.(2) 經過市場調查，製作適合某一特定目標客層之設計與紙型，而有計畫的生產之商品，可種為①訂作製品②品牌製品(BRAND)③個人商品④半訂作製品。

04700 男裝 丙級 工作項目 02：工具使用

- 1.(1) 一般薄紗質料機縫時應使用何種針號較適合：① 11 號② 12 號③ 13 號④ 14 號。
- 2.(1) 一般裁剪厚衣料所用剪刀尺碼以幾吋為宜：① 12 ② 10 ③ 8 ④ 6。
- 3.(1) 3 公分之內有 6 個車針目是：①粗針目②稍細針目③細針目④中細針目。
- 4.(3) 布料沾上機油或油污，必須用：①肥皂②洗衣粉③去漬油④漂白水 清洗才能去掉污垢。
- 5.(2) 車縫棉質料時應使用：①尼龍車線②棉質車線③毛車線④特多龍車線。
- 6.(3) 車縫伸縮料時，常有上層布拉伸，下層布起皺的現象其原因是①上線太緊②車線性質不對③壓腳過緊④下線太鬆。
- 7.(3) 熨斗的熨燙必備條件為：①壓力、時間②溫度、時間③溫度、壓力、時間④溫度、壓力。
- 8.(3) 縫製薄布料時，縫衣機的送布齒宜：①調到最高②不用調③稍調低④稍調高 即可。
- 9.(1) 整燙毛料時最理想的方法是：①蒸燙②乾燙③拖燙④磨燙。
- 10.(3) 燙墊太軟、且熨斗壓力過重時，熨燙會產生：①發亮②很好燙③有熨斗痕④起皺。
- 11.(1) 車縫時上線浮出於布的背面可能是因：①上線太鬆②下線太鬆③齒板太高④齒板太低。

- 12.(2) 縫衣機斷針的原因除了針碰到過硬材質外，亦可能是因為：①針裝置的太高②針裝置的太低③針太粗④機器新。
- 13.(1) 車縫薄料時，宜採用幾號車縫針？① 9 號② 11 號③ 14 號④ 16 號。
- 14.(4) 一般縫紉用布尺（皮尺）的長度為：① 60 公分② 90 公分③ 120 公分④ 150 公分。
- 15.(4) 厚質牛仔布宜使用幾號車針為宜？① 7 號② 9 號③ 11 號④ 14 號。
- 16.(4) 當車線太細，車針太粗，車縫時會：①斷針②上下線太鬆③底線太緊④斷線。
- 17.(1) 普通車縫用棉線是由幾股紗撚成的？①雙股② 4 股③ 6 股④ 8 股。
- 18.(2) 蠶絲質料之整布熨燙方法宜由：①正面蒸燙②反面乾燙③噴水正面直接燙④噴水反面直接燙。
- 19.(1) 特殊縫衣機機種用來代替下襠手縫的是①盲縫機②鎖眼機③拷克機④打結機。
- 20.(3) 處理布邊之鎖邊車通常又稱為：①盲縫車②鎖眼車③拷克車④平車。
- 21.(3) 市面上所使用的一台尺相等於：① 10 公分② 20 公分③ 30 公分④ 40 公分。
- 22.(1) 車縫時底線鉤不上來可能是因：①針上反了②線穿錯了③上線太鬆④底線太鬆。
- 23.(2) 縫衣機梭殼螺絲過緊時，車縫時會產生何種現象？①上線會斷②下線會斷③斷針④跳針。
- 24.(1) 車縫厚布料時應：①提高齒板高度②放低齒板高度③放鬆壓力調節桿的壓力④梭殼螺絲調緊。
- 25.(2) 縫衣機上線穿錯時，可能導致：①下線會斷②上線會斷③斷針④機械聲音太大。
- 26.(3) 縫合線起縐可能是因：①線太細②針太細③上下線張力過大④線太鬆。
- 27.(1) 縫衣機使用中機械聲音太大或太重時，可能是因：①梭窩裡面夾線②齒板太低③壓力棒的壓力太小時④針線不符合。
- 28.(3) 蠶絲薄質料的車縫，使用車針是：① 11 號② 14 號③ 9 號④ 16 號。
- 29.(2) 線的股數愈多，強力愈：①低②高③不一定④平均。
- 30.(2) 車縫時布料下層鬆浮可能是因：①上線太緊②下線太緊③齒板太低④皮帶太緊。
- 31.(4) 1 英尺約為：① 15 公分② 20 公分③ 25.4 公分④ 30 公分。
- 32.(4) 1 英尺為：① 5 吋② 25 吋③ 9 吋④ 12 吋。

- 33.(2) 電動平車車針，其英文代號為① HAx1 ② DBx1 ③ KWx1 ④ DHx1。
- 34.(2) 電動平車車針，其形狀為：①半月型②圓棒型③三角型④橢圓型。
- 35.(1) 電動平車之針距愈大，則其針趾調幅器號碼應：①大②小③可任意調整④中。
- 36.(2) 車縫薄料時，平車上之壓力調節器應：①調緊②調鬆③可任意調整④不動。
- 37.(1) 車縫厚料時，平車上之壓力調節器應：①調緊②調鬆③可任意調整④不動。
- 38.(3) 車縫厚料時，送布齒應調：①低②可任意調整③高④不須調整。
- 39.(1) 蒸汽熨斗按蒸汽開關漏水的原因：①熨斗加熱不夠②熨斗溫度太高③水筒破裂④使用時間太久。
- 40.(2) 吸氣熨台的特色之一：①與傳統熨斗相同②可冷卻定型③與冷卻無關④與壓力有關。
- 41.(1) 製衣機器中的上下針送電動平車其特點是兩層布①車縫時上下同時送布②祇有上層送布③下片用針送布④下片用壓布腳送布。
- 42.(3) 一般西裝上衣釦洞可用何種機器車縫①電子平車②鎖鍊機③鳳眼機④盲縫機。
- 43.(2) 吸氣燙臺之吸氣動作該在何時進行效果較佳①熨斗蒸汽未出來時②熨斗蒸汽整燙時③可隨時吸氣④熨燙及吸氣同時進行。
- 44.(2) 電動平車之壓布腳①只有單一一種②因使用範圍不同而有許多種③可隨意使用④與使用範圍無關。
- 45.(3) 成衣廠於整燙成品時，於過程中一般使用：①手提炭熱熨斗②家用熨斗③蒸汽電熱熨斗④燙襯機。

04700 男裝 丙級 工作項目 03：量身

- 1.(4) 挺胸體型者穿著前開式之基本型上衣，會呈現：①前中心下垂②後中心吊起③前中心下垂，後中心吊起④前中心吊起，後中心下垂的現象。
- 2.(2) 量西裝褲褲長是：①腰圍量至地面②由腰圍線側量至鞋底上 2 公分處③量前中心至鞋面④量至後鞋跟。
- 3.(4) 身高 165 公分胸圍 102 公分腰圍 96 公分的體型屬是：①矮瘦體型②高瘦體型③標準體型④肥胖體型。
- 4.(1) 挺胸體型其體型特徵是①前長較長②背長較長③背寬較寬④前長較短。

- 5.(3) 所謂標準體型，是指頭部是身長的比例：① 1/6 ② 1/7 ③ 1/8 ④ 1/10。
- 6.(2) 挺腹體型的特徵是：①胸圍尺寸最大②腰圍尺寸最大③臀圍尺寸最大④背寬尺寸最大。
- 7.(3) 1 碼約為：① 32 英吋② 34 英吋③ 36 英吋④ 38 英吋。
- 8.(1) 標準體型的尺寸是指：①身高與圍度的比例②高矮的比例③胖瘦比例④無一定的比例。
- 9.(3) 基本量身量上衣時要穿①毛衣②內衣③內衣及襯衫④上衣。
- 10.(1) 基本型股上尺寸測量法是①褲長減去股下尺寸②坐下來從 W.L.量到椅面的尺寸③以比例計算④看個人喜好而定。
- 11.(2) 雞胸體型者其體型是①背寬、胸窄②前領口比後領口大③後領口比前領口大④胸與背相同。
- 12.(3) 腹部凸出者，其褲子腰圍一般應①前後片腰圍相同②後片腰圍較大、前片腰圍較小③前片腰圍較大、前襠較長、後片腰圍較小④後襠較長、腰圍尺寸相同。
- 13.(1) 男子體型與女子體型的比較①男子胸部較厚、女子乳房較高②男子胸部較高、女子乳房較厚③男子胸部較薄④女子胸部較薄。
- 14.(1) 男士與女士之胸圍、腰圍、臀圍之尺寸有何不同①男士三圍尺寸差較少，身材呈倒三角型②男士三圍尺寸差較多身材呈曲線型③女士三圍尺寸差較少，身材呈直筒型④男士與女士三圍尺寸無差異。
- 15.(1) 下列何者為量長褲之必要尺寸①股上長、腰圍、臀圍、褲長②肩寬、腰圍、胸圍③腰圍、臀圍、衣長④股上長、胸圍、腰圍、腹圍。

04700 男裝 丙級 工作項目 04：設計

- 1.(1) 禮服用鞋子是：①素面皮②絨皮③蛇皮④涼鞋。
- 2.(1) 晨袍是：①在室內穿②可穿出室外③可穿去散步④可穿去晨跑。
- 3.(2) 馬褲的式樣是：①寬襠②膝下貼緊③股下寬鬆④股上貼緊。
- 4.(1) 禮服口袋上的裝飾手帕為：①白麻紗②格子棉花③碎花④條紋。
- 5.(1) 一般男裝後中心開叉的方向是：①左身上、右身下②右身上、左身下③左右相接、不重疊④任何一方皆可。
- 6.(3) 肥胖體型的長褲，何種款式較為合適：①無活褶②貼口袋③有活褶④窄褲管。
- 7.(2) 男裝禮服配蝴蝶結領應作為：①常服②晚禮服③運動服④上班服。

- 8.(4) 正式場合所穿著的晚禮服，領子應採用：①格子②斜紋織③雙面織④緞面織。
- 9.(1) 運動夾克衣服所採用的袖型，以機能性來考慮宜採用：①連肩袖②蝙蝠袖③喇叭袖④西裝袖。
- 10.(2) 夏威夷襯衫是：①禮服②常服③準禮服④睡衣。
- 11.(2) 青年裝設計變化多，長褲下襠：①一定雙摺②單、雙摺反摺不定③一定單摺④鑲邊。
- 12.(4) 劍領多使用於：①青年裝②常服③休閒服④禮服。
- 13.(2) 西裝褲的褲耳，通常採用：① 9 個② 7~8 個③ 5~6 個④ 3~4 個 為宜。
- 14.(2) 基本型襯衫的要求是合身舒適，故要考慮其：①前窄後寬②機能性③前寬後窄④短又寬。
- 15.(4) 富有光澤的布,以下何種體型宜避免使用①嬌小者②高瘦者③標準体型者④肥胖者。
- 16.(1) 青年裝的口袋一般採用：①貼式口袋②蓋式口袋③滾邊式口袋④蓋式滾邊。
- 17.(4) 正式西褲的後口袋是：①滾邊蓋式②貼式③立式④單滾邊式。
- 18.(1) 禮服用背心的色彩是：①無彩色②紅色③黃色④咖啡色。
- 19.(4) 1990 年代以「內衣外穿」帶動服裝流行風潮之法國設計師為①凱薩林赫姆雷特(Katharine Hamnett)②香奈爾(Chanel)③迪奧(Christian Dior)④高提耶(Jean Paul Gaultier)。
- 20.(2) 以下何種處理方式較易造成牛仔系列水源污染①石洗方法②酸洗方法③家用洗衣機④一般手洗。
- 21.(3) 1980 代年帶動黑色旋風之三位日本服裝設計是①三宅一生、川久保玲、森英惠②森英惠、川久保玲、山本耀司③三宅一生、川久保玲、山本耀司④三宅一生、森英惠、山本耀司。
- 22.(3) 被形容為巴黎時裝界「頑童」之設計師是①亞曼尼(Armani)②古馳(Gucci)③高提耶(Jean Paul Gaultier)④香奈爾(Chanel)。
- 23.(3) 在進入時尚界之前曾擔任博物館長之設計師為①亞曼尼(Armani)②迪奧(Christian Dior)③拉克華(Christian Lacroix)④香奈爾(Chanel)。
- 24.(4) 下列何者曾經被喻為米蘭時尚之都「三 G」之一的時尚設計師①古馳(Gucci)②迪奧(Christian Dior)③克拉華(Christian Lacroix)④費瑞(Gianfranco Ferré)。
- 25.(2) 下列何者曾經被喻為米蘭時尚之都「三 G」之一的時尚設計師①古馳



- (Gucci)②吉安馬薩安(Gianni Versace)③拉克華(Christian Lacroix)  
④迪奧(Christian Dior)。
- 26.(2) 常以南義大利西西里島風情為標誌之時尚設計師為①亞曼尼(Armani)  
②道奇加伯納(Dolce & Gabbana)③拉克華(Christian Lacroix)④迪奧  
(Christian Dior)。
- 27.(1) 以皮草起家之義大利品牌①芬迪(Fendi)②道奇加伯納(Dolce &  
Gabbana)③拉克華(Christian Lacroix)④迪奧(Christian Dior)。
- 28.(2) 下列何者是以反諷幽默之風格，聞名於世，人稱之為幽默顛覆大師①芬  
迪(Fendi)②馬斯奇諾(Moschino)③拉克華(Christian Lacroix)④迪奧  
(Christian Dior)。
- 29.(4) 有「紐約第七大道王子」封號之時尚設計師①芬迪(Fendi)②馬斯奇諾  
(Moschino)③拉克華(Christian Lacroix)④卡文克萊(Calvin Klein)。
- 30.(4) 透過「一塊布」的設計理念創造出一種新的服裝形式而為西方世界所肯  
定之日本設計師為①川久保玲②森英惠③高田賢三④三宅一生。
- 31.(2) 採用明度之層次配色如：①由灰色趨向鮮艷色②由暗色趨向明色③由紅  
色趨向黃色④由綠色趨向青色。
- 32.(1) 流行是：①多數人的心理傾向②個人反應③全體一致的傾向④少數人的  
喜好 所造成。
- 33.(4) ①黃色②紅色③藍色④紫色 具皇室風味而廣受歐洲市場喜愛。
- 34.(3) 向日葵花形或雨傘的造型是屬於：①反覆型②階段型③放射型④流線  
型。
- 35.(3) ①紅色②黃色③藍色④白色 具有沉靜、深遠、理智等作用，四季皆宜  
使用。
- 36.(4) 色彩明暗的程度稱為：①對比②補色③彩度④明度。
- 37.(3) 在造形視覺設計上，古希臘人認為最美的比例是：①等分比②階段比③  
黃金比④平衡比。
- 38.(4) 下列色彩何者為寒色系？①紅色②黑色③白色④藍色。
- 39.(3) ①棉②麻③毛呢④絲綢 是最具親切的冬天衣料，保暖而有份量感。
- 40.(1) ①紅色②黃色③藍色④綠色 具有熱情、興奮、危險等作用。
- 41.(3) 服裝設計上，左右質量不相同，但保持平衡時，稱為：①對稱平衡②律  
動感③不對稱平衡④對立性。
- 42.(3) ①平衡②統一③強調④律動 乃是特殊力量著重於某一部份，使其達到  
特別醒目的作用。
- 43.(4) ①紅色②黃色③藍色④綠色 代表青春、和平、安寧，給人安慰感。

- 44.(3) 下列具有前進感的色彩爲：①藍色②紫色③黃色④綠色。
- 45.(4) 比黑、白兩色更容易應用在服裝配色上的色彩是：①紅色②黃色③藍色④灰色。
- 46.(2) ①黑②白③灰④藍 色是神聖、清潔、明快之象徵。
- 47.(3) 以黑、暗灰、灰、明灰、白等順序排列的條紋布料其色彩構成屬於：①對稱性②放射性③漸層性④穩定性。
- 48.(3) 下列明度最高的顏色是：①綠色②棕色③黃色④紅色。
- 49.(2) 紅、橙、黃等顏色是屬於：①亮色系②暖色系③中庸色系④寒色系。
- 50.(2) 上身與長褲相連，應用於機械工人的工作服較多的服裝稱爲：①褲裝②連身褲裝③褲裙④背心裙。
- 51.(1) 漩渦形的線，具有：①向心的動感②安靜性③平衡性④穩定性。
- 52.(4) 下列色彩彩度最高的是：①棗紅②粉紅③酒紅④桃紅。
- 53.(2) 兩種顏色排在一起，會使暗色變的更暗，明色變的更明的現象，稱爲：①色相對比②明度對比③彩度對比④面積對比。
- 54.(2) 無彩色只有：①色相②明度③彩度④色調 的區別。
- 55.(4) ①調和②統一③律動④平衡 即是靜止、恬靜或安逸的狀態。
- 56.(1) 理想的內衣用布，首先必須具備：①通氣與吸濕性②通氣性③吸濕性④透明與韌性。
- 57.(1) 色彩相互組合，呈融洽狀態時，稱爲：①調和②對比③強調④補色 配合。
- 58.(3) 家居服的設計首重要點爲：①美觀②流行③舒適④豪華。
- 59.(4) 下列何者爲對比色的組合：①紅色與橙色②黃綠色與青色③紅紫色與青紫色④黃色與紫色。
- 60.(2) 細的直線有：①嚴肅感②銳利與纖細③穩重感④安定而女性化之特性。
- 61.(2) 矮胖體型者選購衣服材料時，應儘量避免：①較薄挺②較厚挺③較柔軟④稍具垂性 之材料。
- 62.(1) 粗的直線有：①重量具安定感②銳利與纖細感③迅速而神精質④不安定之特性。
- 63.(1) 設計服裝最調和的配色法是：①同色系統②對比色系統③分離色④混彩色 之配色。
- 64.(1) 單一釦子、胸花、腰帶環等，在設計上一般都當作：①點②線③面④體 來考慮。
- 65.(3) 斜線相較於水平與垂直線時，其特性爲：①嚴肅②安定③不安定性④穩




定性。

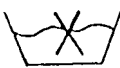
- 66.(4) 一般晚上參加朋友的婚禮應穿著：①牛仔裝②運動服③制服④社交服 較為適宜。
- 67.(1) 將二種或二種以上的色彩組合在一起，稱為：①配色②混色③調色④染色。
- 68.(3) 最直接的服飾流行傳播是：①報紙廣告②電視報導③服裝發表會④雜誌介紹。
- 69.(3) 下列各組中為表達強烈印象，宜採用那一組的搭配較宜：①中灰色與淺藍色②淺綠色與深灰色③黑色與明黃色④黑色與暗紅色。
- 70.(1) 表現柔和感的配色，宜用：①淺灰與粉紅②淺藍與暗紅③白色與海軍藍④明黃與深紫。
- 71.(4) 下列明度最低的顏色是：①黃色②橙色③黃綠④藍紫。
- 72.(4) 紅色的物體投射綠色光，會變成：①大紅色②黑色③紫色④茶褐色。
- 73.(3) 青綠、青、青紫等顏色屬於：①暖色系②中庸色色系③寒色系④對比色系。
- 74.(4) 在服裝上，採用色彩反覆持續的表現，會產生：①平衡感②穩定感③漸層性④律動感。
- 75.(1) 蝴蝶、蜻蜓的造型是屬於：①軸對稱型②點對稱型③面對稱型④非對稱型。
- 76.(2) 穿著上的體型修飾，常須藉助：①平衡原理②錯覺原理③透視原理④幾何原理。
- 77.(4) 青色的對比色是：①黃色②紅色③紫色④橙色。
- 78.(1) ①橙色②藍色③綠色④棕色 是上列所有色彩中最溫暖的顏色。
- 79.(2) 服裝設計，可以利用形的大小或線的粗細表現漸層之效果可稱為：①比例②韻律③調和④平衡。
- 80.(2) 在顏色之中對比強烈的配合會產生：①靜②動③含蓄④柔和 的感覺。
- 81.(2) 「尼龍」人造纖維開發於① 1900 年代② 1930 年代③ 1950~1960 年代④ 1990 年代。
- 82.(3) 服裝設計過程中，剪裁、縫製、熨燙處理的難易度是屬材料①機能性②審美性③製造性④無關上項 的問題。
- 83.(4) 「萬綠叢中一點紅」及「鶴立雞群」為①比例②調合③平衡④對比 的表現。
- 84.(4) 在自然界，下列何者不具對稱的特性①蝴蝶②蜻蜓③樹葉④變形蟲。
- 85.(2) 在繪畫中，以下那位畫者最常使用水平、直線的特性①塞尚②蒙特利安

③米羅④畢卡索。

- 86.(1) 英文中的 Hue 是指①色相②明度③彩度④色調。
- 87.(3) 英文中的 Chroma 是指①色相②明度③彩度④色相環。
- 88.(2) 英文中的 Value 是指①彩度②明度③色相④色相環。
- 89.(3) 日本色研色彩體系簡稱為① JAL ② ABC ③ PCCS ④ JCCS。
- 90.(4) 下列何者為非無彩度？①黑色②灰色③白色④棕色。
- 91.(2) 下列何種配色不屬於補色對比？①紅色與綠色②黑色與紅色③黃色與紫色④藍色與橙色。
- 92.(4) 蒙得里安(Mondrian)所畫「紅黃藍」的構成，是以何種形式表現①渦線②曲線③拋物線④垂直線與水平線。

04700 男裝 丙級 工作項目 05：素材


- 1.(3) 以下那種纖維燃燒時，有燒紙的味道：①醋酸纖維②聚酯纖維③嫻綳④亞克力纖維。
- 2.(1) 釦子數量的一升(A Great Cross)等於：① 12 籮② 8 籮③ 4 籮④ 16 籮。
- 3.(1) 縐綢紗(Silk Crepe)的經緯紗，抽出後常會扭結，因其紗線為：①強撚紗②伸縮紗③弱撚紗④特殊紗。
- 4.(1)  是表示：①不能熨燙②中溫熨燙③高溫熨燙④低溫熨燙。
- 5.(2)  這是表示：①不能熨燙②中溫熨燙③高溫熨燙④低溫熨燙。
- 6.(1)  圖是：①乾洗記號②漂白記號③熨燙記號④手洗記號。
- 7.(2) ①達克龍(Dacron)②奧龍(Orlon)③尼龍(Nylon)④維尼龍(Vinylon) 是屬於亞克力織品。
- 8.(3) 醋酸纖維(Acetate)是屬於：①天然纖維②再生纖維③半合成纖維④合成纖維。
- 9.(2) 棉纖維的來源是：①葉子②種子③韌皮④根。
- 10.(1) 芳香尼龍(Aramid)，堅韌且具有抗熱能力，不會融化，但在 700°F 的高溫會燒焦或被剝落，其主要用途為：①防火衣②太空衣③窗簾④一般衣物。
- 11.(2) 嫻綳是屬於：①天然纖維②再生纖維③半合成纖維④合成纖維。

- 12.(3)  是表示：①不可漂白②不可熨燙③不可水洗④可手洗。
- 13.(2) 全世界羊毛產量最多國家為①中國②澳洲③南非④美國。
- 14.(4) 在下列纖維中，何種纖維受潮與皮膚接觸仍能保持乾爽的感覺①棉②尼龍③亞克力④羊毛。
- 15.(4) 安哥拉毛(Angora)是從①牛②羊③馬④兔子 身上所取得的毛纖維。
- 16.(3) 以無污染生產之環保理念，所發展出來一新型態的再生纖維，其商品名稱稱之為① Polynosic ② Como ③ Tencel ④ Arnel。
- 17.(4) 下列纖維何者具有熱可塑性①棉②羊毛③麻④尼龍。
- 18.(3) 下列何種合成纖維都是以短纖維狀態出現①尼龍②特多龍③亞克力④醋酸。
- 19.(2) 杜邦公司製造了第一個人造彈性纖維，其商品名稱為① Rubber ② Lycra ③ Lurex ④ Arnel。
- 20.(2) 下列纖維中，何者吸水性最大①棉②羊毛③尼龍④亞克力。
- 21.(1) 黏合裡襯時使用何種儀器較適合大小部位，並且效果穩定良好者為①燙襯機②恆溫熨斗③一般熨斗④蒸氣熨斗。
- 22.(3) 1000 公尺長之紗線，重量為 1 公克稱為① 1D ② 1's ③ 1Tex ④ 1Lea。
- 23.(4) 下列何者不是鑑定原棉品級的因素①色澤②夾雜物③軋工④強度。
- 24.(1) 織物表面有清楚的斜紋，稱為：①嗶嘰(SERGE)②絲絨(VELVET)③緞子(SATIN)④府綢(POPLIN)。
- 25.(1) 經過防水加工的棉軋別丁，功能上最適用做：①風衣②大衣③內衣④長褲。
- 26.(4) 不易起縐的衣料是因其所含纖維：①較細長②透氣性低③比重大④彈性好 的緣故。
- 27.(1) 燃燒燻紫的材料會和下列何者相似？①麻②毛③聚酯纖維④蠶絲。
- 28.(4) 牛津布(OXFORD)的織物組織為：①平紋②斜紋③緞紋④重平 組織。
- 29.(3) 與 05-08 重複，本題刪除(96.12.06)醋酸纖維(ACETATE)是屬於：①天然纖維②合成纖維③半合成纖維④再生纖維。
- 30.(4) T/C 料是：①棉與絲②棉與毛③特多龍(TETORON)與燻紫(RAYON)④棉與聚酯(POLYESTER)的混紡織物。
- 31.(4) 以下哪一種纖維不能以丙酮作為去污劑？①棉②毛③聚酯④醋酸纖維。
- 32.(2) 一般泳衣的洗法為：①冷水洗後烘乾②冷水洗後蔭乾③熱水洗後烘乾④熱水洗後蔭乾。
- 33.(1) 一般棉布料的縮水率是：①經向較大②緯向較大③斜向較大④各方向相

同。

- 34.(3) 緞紋質料比斜紋質料：①堅牢②粗糙③有光澤，不牢④彈性大。
- 35.(1) 熨燙時下列何種質料較為耐熱：①麻②絲③毛④尼龍料。
- 36.(2) 尼龍(NYLON)是屬於：①礦物纖維②合成纖維③半合成纖維④再生纖維。
- 37.(4) 下列較易產生靜電的纖維為：①毛②絲③麻④聚酯棉。
- 38.(4) 尼龍的摩擦強度是所有纖維中：①最差②最弱③中等④最強的纖維。
- 39.(1) 下面各種纖維中，以：①棉②毛③絲④尼龍物 的耐溫性最高。
- 40.(4) 燙布的選用，以：①上漿的厚麻布②上漿的厚棉布③無漿的厚麻布④無漿的厚棉布為宜。
- 41.(4) 天然纖維中，最富彈性者為：①棉②麻③絲④毛。
- 42.(2) 使用去漬油或丙酮去除污漬後，應：①燙乾②使其自然乾③水洗④用肥皂洗。
- 43.(4) 「國際紡織品洗整標誌」「□」是代表：①乾洗②水洗③漂白④烘乾。
- 44.(4) 以下哪種纖維燃燒時，有燒毛髮的味道？①醋酸纖維②亞克力纖維③聚酯纖維④蠶絲纖維。
- 45.(3) 天然纖維中的：①棉②毛③蠶絲④麻 是屬於長纖維。
- 46.(3) 未經精練漂白的布稱為：①白洋布②素面布③胚布④印花布。
- 47.(2) 特多龍為：①石棉②石油③玻璃④焦煤 的副產品。
- 48.(1) 永久定型加工，又可稱為：① P.P.加工② S.R.加工③挺硬處理④氨液處理。
- 49.(3) 布料會影響穿著的舒適性的是：①布的強力②垂墜性③透氣性④抗壓縮挺性。
- 50.(4) 製作團體服時，採購織物應特別注意檢查：①價格便宜②包裝美觀③流行與否④染色色差。
- 51.(3) 衣料穿著在人體上時，必需承受最大伸縮度的部位是：①胸部②腿部③手腳關節處④腹部。
- 52.(2) 不織布襯的原料以：①棉紗(COTTON)②聚酯(POLYESTER)③蠶絲(SILK)④毛(WOOL) 為主。
- 53.(4) 釦子數量的一籬(GROSS)是指：① 1 打② 4 打③ 8 打④ 12 打。
- 54.(1) 毛料一般的布寬為：①雙幅寬②單幅寬③一公尺寬④一碼寬。
- 55.(1) 快乾、不皺、不縮、易吸煤煙、易生靜電的是：①聚酯②棉③羊毛④蠶絲 織品的特徵。

- 56.(3) ①蠶絲②毛料③棉布④嫞縲 為耐洗、耐用的布料。
- 57.(3) 具有良好的彈性，穿時極為舒適，且易於活動的布料為：①平紋布②斜紋布③針織布④緞紋布。
- 58.(4) 白漂布(CALICO)組織結實耐用，一般用於製作：①長褲②外套③大衣④袋布及襯布。
- 59.(2) 下列何者為理想的 T 恤(T-SHIRTS)用料：①醋酸纖維②棉③嫞縲④蠶絲。
- 60.(1) 棉毛布料常用於製作嬰幼兒服，是因其：①吸濕性良好②價格便宜③組織細密④美觀大方。
- 61.(1) 傳統的牛仔裝布料是：①深藍色厚棉質斜紋布②深藍色棉平紋布③天藍色棉平紋布④藍色的緞紋布。
- 62.(3) 為保持毛呢料的柔軟感，燙墊應選：①較硬的②很柔軟的③稍柔軟的④用絲絨燙墊。
- 63.(2) 以針織法(KNITTING)織成的織品，稱為：①梭織物②針織物③非織物④薄膜布。
- 64.(2) 動物性纖維怕下列何種洗劑？①酸劑②鹼劑③中性④乾洗劑。
- 65.(3) 合成纖維裁剪前須：①泡水處理②噴水熨燙③不作預縮處理④蒸汽燙整。
- 66.(1) 毛巾布、平面絨、燈心絨等，是屬於：①毛圈及起毛布②斜紋布③緞紋布④針織布。
- 67.(2) 夏季棉、麻服裝的整燙，最適當的溫度是：①中溫②高溫③低溫④任何溫度皆可。
- 68.(1) ①棉針織② T/C 料③聚酯④尼龍 的吸濕性及透氣性良好，最宜於製作汗衫。
- 69.(2) 常用織物中強力最高之纖維是：①棉纖維②尼龍纖維③嫞縲纖維④麻纖維。
- 70.(2) 又稱為狗牙布的為：①人字布②千鳥格子布③蘇格蘭格子布④軋別丁布。
- 71.(2) 遇水纖維變強韌為：①嫞縲②麻③毛④蠶絲 的特性。
- 72.(3) 易縐、易縮、不易乾是：①聚酯②尼龍③棉④醋酸纖維 的特徵。
- 73.(4) 利用經緯紗的變化，織出花紋的布料稱為：①泡泡紗②燈心絨③印花布④提花布。
- 74.(3) 表面成直條紋狀縐紋的布料，稱為：①歐根紗②喬其紗③楊柳紗④珠羅紗。

- 75.(1) 亞克力纖維(ACRYLIC)一般是代替：①羊毛②棉紗③蠶絲④尼龍 之用。
- 76.(1) 棉織品的最大特性為：①吸濕性強②保溫性大③耐磨④華麗。
- 77.(4) 棉布染色，一般採用：①酸性②鹽基性③分散性④直接性染料。
- 78.(1) 絲、毛染色，一般採用：①酸性②氧化③分散性④礦物染料。
- 79.(2) 風衣、雨衣的布料，一般都經過：①絲光加工②防水加工③防火加工④防縮加工。
- 80.(1) 織出圖案花紋的布料稱為：①提花布②胚布③針織布④瑞士布。
- 81.(4) 「國際紡織品洗整標誌」中，代表水洗的符號為：①○②△③□④.





04700 男裝 丙級 工作項目 06：排版與裁剪

- 1.(3) 燈心絨之布料多採用單向排馬克，其主要作用在①便於車縫②節省布料③避免色差④便於裁剪。
- 2.(1) 一般成衣工業於裁床上拉布以八英吋為限，但誤差最小拉布高度為① 2"② 4"③ 6"④ 8" 最理想。
- 3.(1) 裁剪時，布紋方向應以紙版上之布紋記號為主，其布紋記號必須平行於：①經紗②緯紗③正斜紋④斜紋。
- 4.(4) 排馬克時為節省布料，只要尺寸不變，馬克師可在紙型版上：①大修改②小修改③稍微修改④不可修改。
- 5.(1) 完成衣片裁剪工作後，衣片運送至車縫間最簡便的方式宜採用①捆包式②履帶傳送式③推車式④懸吊式。
- 6.(4) 縫製流程效率好、誤差小、不會造成裁片的混亂之運送方式是①捆包制②履帶傳送式③推車式④懸掛式。
- 7.(3) 拉布長度是根據：①布料的長度②衣服的长度③馬克圖的長度④衣服的寬度、來決定。
- 8.(2) 裁剪工程中一般用來裁剪小裁片及較準確之裁片的裁剪機是①直式裁剪機②帶式裁剪機③圓形裁剪機④切布機。
- 9.(1) 裁剪工程中切割裁片之主要裁剪機是：①直式裁剪機②帶式裁剪機③圓形裁剪機④切布機、為主。
- 10.(1) 裁剪工程中，用來作口袋記號除穿線記號機外，還有①鑽洞機②切割機③懸臂式裁剪機④電熱式裁剪機。
- 11.(3) 裁剪工程進行之前，極為重要的動作是①拉布②裁剪③驗布④捆紮。



- 12.(3) 爲方便車縫間縫合之用，所有裁片都要做出特定的①穿洞記號②貼襯記號③牙口記號④整燙記號。
- 13.(3) 合成纖維之裁剪，應以：①高速度裁刀裁剪②極高速度裁刀裁剪③慢速度裁刀裁剪④最慢速度裁刀裁剪，才能保有良好裁剪品質。
- 14.(1) 沖床沖裁時，其布厚度約① 1 英吋② 2 英吋③ 3 英吋④ 4 英吋 之高度最適合沖裁。
- 15.(3) 於裁床拉布時，區分顏色及布的花樣及區別布料種類是使用：①線②胚布③紙④塑膠布 隔開分辨。
- 16.(3) 爲控制工場之生產程序、工資及防止訂單、尺碼、顏色之混亂錯誤，在裁剪工程過程之中宜於裁片加上的①支票②傳票③工票④本票 以方便管理。
- 17.(1) 一般用於裁剪樣品及少數量用的裁剪機是①迷你裁剪機②帶式裁剪機③直式裁剪機④切布機。
- 18.(2) 在針織布料上作記號的，可使用①鑽洞記號機②熱式 V 型記號機③懸臂式裁剪機④電熱式裁剪機作記號。
- 19.(1) 拉布時，兩頭留距不可超過：① 1 英吋② 2 英吋③ 3 英吋④ 4 英吋。
- 20.(3) 合成纖維之裁剪，應使用①直刀片②圓刀片③波浪形或鋸齒形裁刀④沖床刀模，並以隔臘紙來裁剪。
- 21.(1) 裁剪下列的布料時，何者紙型不可倒置①燈心絨布②斜紋布③對稱格子布④素面平紋無毛向織布。
- 22.(1) 長褲之裡布應比表布要：①鬆些②緊些③剛好④鬆緊皆可。
- 23.(1) 裁剪西裝褲的脇口袋與暗口袋(錶袋)後口袋，其袋布總計袋布(五個口袋)約爲：① 72(寬)×90(長)② 6×60 ③ 72×120 ④ 15×120 (公分)。
- 24.(1) 裁剪前須經過排版的原因：①省布又正確②省縫份③多留縫份④費布。
- 25.(1) 長褲口袋的袋布布紋方向是：①直布②橫布③斜布④半斜布。
- 26.(3) 有裏布的服裝裁剪時，應先裁：①裏布②襯布③表布④配件布。
- 27.(3) 一件背心的用布量(單幅)爲：① 1.3 尺② 1.5 尺③ 2.4 尺④ 3.3 尺。
- 28.(1) 西裝褲前後身左右片的中心摺線，其布紋方向是：①直紋②橫紋③斜紋④正斜紋。
- 29.(1) 西裝褲試穿之後，應補齊的表布裁片是：①腰帶②前片③後片④前片半裏。
- 30.(1) 長褲膝裏的裁剪①應在試穿補正之後②表布同時裁剪③先裁裏布再裁表布④可隨意處理。
- 31.(2) 標準型西褲，褲前裡裁剪時其長度宜留①膝線上約 10 cm ~ 20 cm②膝線

下約 15 cm ~ 25 cm ③ 與褲長等長 ④ 至股上長。

- 32.(3) 西褲裡裁時其寬度 ① 與表布同寬 ② 比表布窄 ③ 比表布寬 ④ 可任意加寬變窄。
- 33.(1) 採用素色布料裁剪男襯衫全開式門襟 ① 以表布連著前端直接裁貼邊及襯 ② 貼邊另裁再裁襯布 ③ 連著前端直接裁貼邊 ④ 貼邊另裁不須貼襯。
- 34.(2) 排布時首先注意應：① 直接排上紙型 ② 查看布有無暇疵 ③ 對齊剪口 ④ 布邊位置對齊即可。
- 35.(2) 單件製作排置西裝褲紙型時，下列何者較合適：① 後片脇線靠布邊 ② 前片脇線靠布邊 ③ 後片內股線靠布邊 ④ 前片內股線靠布邊。
- 36.(1) 排置對格紋長褲時要對齊：① 前後中心線直紋及膝蓋線 ② 脇邊與直紋排版 ③ 股下與直紋排版 ④ 不需對格。
- 37.(1) 裁剪長褲時，應先排置：① 前後片布 ② 腰帶布 ③ 零件用布 ④ 口袋布。
- 38.(1) 排版時，對好布邊的文字，經緯紗即會成 ① 90 度 ② 45 度 ③ 180 度 ④ 135 度。
- 39.(1) 排版時所留縫份各有不同，是因為：① 各個位置的需要不同 ② 留少不能修改 ③ 留多太厚 ④ 經濟關係。
- 40.(1) 標準型西裝褲前片半裡，雙幅裡布的用碼量 ① 1 尺 ② 2 尺 ③ 4 尺 ④ 6 尺。
- 41.(2) 西褲裡布的用量，通常：① 較表布多 ② 較表布少 ③ 與表布同 ④ 與表布無關。
- 42.(1) 滾邊時，縫份應留：① 不留縫份 ② 0.5 公分 ③ 1 公分 ④ 0.7 公分。
- 43.(1) 排版對稱格子且沒有毛方向的布料時，紙型：① 可以倒放 ② 不可以倒放 ③ 全部斜向 ④ 無特殊規定。
- 44.(3) 訂製正式基本型西褲管口的縫份可留：① 2~3 公分 ② 3~4 公分 ③ 6~8 公分 ④ 12 公分。
- 45.(1) 排版時，基本型長褲的中心線應為：① 直紋 ② 橫紋 ③ 斜紋 ④ 布紋不拘。
- 46.(1) 西裝褲之磨鞋布的布紋方向是：① 直紋布 ② 斜紋布 ③ 半斜紋布 ④ 任一方向皆可。
- 47.(1) 以雙幅寬布料；製作西裝褲乙件，其用布量為：① 褲長 + 縫份 ② (褲長 + 縫份) × 2 ③ (褲長 + 縫份) × 3 ④ (褲長 × 2) + 縫份。
- 48.(1) 若採用同尺寸的紙型排置一定件數排版：① 排愈多件愈省布 ② 排愈多件愈費布 ③ 排多少件與布無關 ④ 排愈少件則愈省布。
- 49.(2) 西裝褲腰為接腰款式(接腰布)的布紋方向是：①  ②  ③  ④  。

- 50.(2) 一般排置有方向性的布料時：①長度摺半排版②紙型不可倒置③紙型交叉排置④紙型斜向排版。
- 51.(1) 排版時，最省布之排法，應先排：①大片②小片③中片④任意即可。
- 52.(3) 排版時裁片與裁片之間空隙①留得愈多愈好②留得愈少愈好不考慮布紋方向③應注意布紋方向，裁片與裁片靠得愈密愈好④可任意排版。
- 53.(3) 排版馬克時，以何種方式較省時，省力①人工②機器與人工併用③電腦排版④沒有分別。
- 54.(2) 工業成衣的紙版、表布、襯布、裡布為①共用一個紙版②各有專用紙版③表布、襯布共用一個紙版④表布、裡布共用一個紙版。
- 55.(2) 裁剪時，應①直接排上紙型②先查看布料有無暇疵③對齊布邊④對齊裁剪邊。

#### 04700 男裝 丙級 工作項目 07：試穿與補正

- 1.(1) 若褲子前後中心未對準直布紋會產生何種現象①膝部容易走樣且難穿脇邊會起皺②沒有影響③口袋歪斜④褲襠牽吊。
- 2.(2) 非標準體型者，試穿時應仔細觀察其體型特徵，依其必要性做①布料縮水②紙型補正③燙拔處理④燙縮處理。
- 3.(1) 假縫之前的準備工作，下列何者是錯的：①車布邊②縮縫袖山③燙拔燙縮④做線釘。
- 4.(1) 假縫背心前片時，裡面應：①加襯布②不要加襯布③需要燙縮④加內裡。
- 5.(3) 訂做服裝時假縫的針趾大小，應採用：①大針②小針③依部位而定④不需限制。
- 6.(2) 假縫時，長褲的股下縫份宜①燙開②倒向前片③倒向後片④任一方向皆可。
- 7.(3) 長褲在假縫時，後口袋部位為雙褶時宜：①全部倒向側邊②全部倒向後中心③倒向口袋中心處④倒向口袋兩端。
- 8.(1) 假縫時標準型西褲的前片前中心線應：①燙出摺線②手縫壓線③不要燙④燙拔即可。
- 9.(4) 假縫西服股下時：①從外面壓疏縫②從裡面壓疏縫③從裡面別起來④從裡面平針縫在外面壓疏縫。
- 10.(1) 假縫背心前片的摺子，①從裡面車縫②手縫外面再疏縫③只在外面壓縫一段④不縫。

- 11.(3) 假縫標準型西褲之前褲襠時：①縫至腹圍②縫至股上 1/2 處③縫至開口止點④縫至股上 1/3 處。
- 12.(3) 長褲燙縮燙拔時，應採用：①四片各自分開燙②前兩片與後兩片反面朝內燙③前兩片與後兩片正面朝內燙④四片合著燙。
- 13.(2) 做線釘(毛料)的線是使用：①車線雙線②棉線雙線③車線單線④棉線單線。
- 14.(2) 假縫長褲時口袋：①先作好口袋②只需先定正位置即可③只需貼襯④只裝上袋布。
- 15.(4) 為提高工作效率於假縫長褲內股下線時①可用大頭針固定②雙面膠黏合③不須假縫④可將尺插入墊底做壓疏縫。
- 16.(4) 假縫試穿時①成衣量產之必要過程②為求工作效率不須試穿③依個人喜好而不一定④高級訂製之必要過程。
- 17.(2) 假縫背心時，其脇邊之處理應用①壓疏縫且縫份向前②壓疏縫且縫份向後③平針縫且縫份燙開④平針縫且縫份倒向後。
- 18.(1) 試穿背心時，下擺太寬則應：①修改脇邊、褶份與腹圍的位置②修改前疊份寬度③修改胸圍④修改後中心。
- 19.(2) O型腿於試穿西褲時會出現是：①內側股下緊繃②外側股下緊繃③內側股下鬆垮④前中心線保持垂直。
- 20.(2) 試穿長褲時，若兩腿不一樣粗為求外表美觀則宜將：①放出一脇邊②放出兩脇邊③盡量多放④貼緊一點。
- 21.(3) 試穿背心(西裝用)時，裡面穿：①毛線衣②內衣③內衣、襯衫④運動衫。
- 22.(1) 試穿西裝褲時，腹部突出的體型，補正的方法應是：①前襠移出②前襠移進③後中心傾倒④前中心降低。
- 23.(1) 試穿背心時，腹部挺出者應要：①將腹部放寬、放長②放寬背部③挖低領圍④前疊份加多。
- 24.(2) 試穿服裝時，下擺呈前長後短的現象是：①挺胸②駝背③斜肩④平肩體型。

04700 男裝 丙級 工作項目 08：縫製

- 1.(3) 標準型背心的前身襯布是：①與貼邊同樣大小②連接到袖③全部貼襯④只有下擺放襯。
- 2.(4) 標準型背心後片應採用：①表布②單層裏布③棉布④雙層裏布。

- 3.(4) 背心襯在前肩應：①剪開插入三角布②拔長③燙縮④視肩線的長度而做不同處理方式。
- 4.(2) 手縫背心扣眼用：①襯衫扣眼②鳳眼扣③用平針縫④無規定。
- 5.(1) 西裝褲前片使用裡布的目的是：①好穿提高品質②增加重量③增加厚度④沒有好處。
- 6.(2) 黏貼襯的優點是：①省布②快速和補助面布彈性③增加厚度④增加硬度。
- 7.(3) 西褲下擺內側的磨鞋布，作用是：①裝飾②造型③保護褲管口以防磨損④加強垂度。
- 8.(3) 男士正式禮服所使用的前褲袋為：①斜開式口袋②雙緝邊式口袋③脇邊口袋④貼式口袋。
- 9.(2) 選擇襯布時應注重：①使用不織布較經濟②應配合設計與表布所需為主③價位高為第一考量④硬挺較好。
- 10.(3) 接縫線起皺的首要原因是：①線太細②針太細③上下線太緊④上下線太鬆。
- 11.(1) 裡布較鬆的首要理由是：①配合面布彈性②預防縮水③增加份量④穿著較舒服。
- 12.(4) 下列所述較牢固的縫製法為：①疏縫(手縫)②千鳥縫(手縫)③機器單線縫④包邊縫(車縫)。
- 13.(1) 一般襯衫的縫製過程，都採用：①機縫②手縫③斜針縫④疏縫。
- 14.(2) 縫製服裝的方法是：①有一定的作法②不失其設計線及堅牢度下任何方法皆可③不須按式樣可隨意車縫④全以手縫法。
- 15.(2) 高級精工訂作服裝的特點，應在於：①不合身②依個人尺寸訂製③可以量產④縫製的時間較短。
- 16.(4) 基本型西裝褲口袋袋布的車縫法是：①包邊壓縫②緝邊處理③車包邊④袋縫。
- 17.(3) 車縫裡布時，常會抽紗的原因是：①針太粗②線太粗③針尖斷④針歪斜。
- 18.(2) 西裝褲的褲襠上所加的直條，是爲了：①美觀②防止拉伸③好穿④增加厚度。
- 19.(1) 貼式口袋圓角的一般處理是：①使用紙版模處理較佳②直接整燙較佳③褶出線外④褶出角度。
- 20.(2) 磨鞋布應置於何處：①與褲管口齊②後褲管口縫份處③前褲管口縫份處④可任意放置。
- 21.(2) 基本型褲管口的用線是：①手縫線②車縫線③ 30 號線④ 20 號線。

- 22.(2) 西裝褲的裡腰用布，最好採：①直布與橫布皆可②橫布與斜布皆可③正斜布與半斜布皆可④半斜布與直布皆可。
- 23.(3) 工業製衣的工程分析與品管關係是：①工程多品質高②工程少品質低③工程講求效率與品質④工程講求品質。
- 24.(3) 車縫針織料時，宜使用：①絲車線②棉車線③(聚酯線)特多龍線④毛線。
- 25.(1) 基本型背心側邊下擺的開叉是爲了：①機能性②裝飾性③自然習慣④線條好看。
- 26.(3) 磨鞋布縫法是：①交叉縫②斜針縫③邊機車縫④盲縫。
- 27.(1) 一般縫製貼式口袋時，其袋口應該：①較鬆一點②較緊一點③與衣身一樣平④依個人所好而定。
- 28.(2) 一般縫製口袋時，其袋口加襯的主要作用是：①增加美觀②增加牢度③增加厚度④流行。
- 29.(1) 長褲的磨鞋布是使用：①布邊布或摺邊直布②裡布③斜布④摺邊橫布。
- 30.(1) 車縫線歪曲不直，將縫份燙開後會：①凹凸不平②斷線③起皺④伸長。
- 31.(4) 一般手縫西裝褲的褲管口正確縫法爲：①藏針縫②斜針縫③捲縫④立式交叉縫。
- 32.(1) 長褲拉鍊開口是：①左蓋右疊 0.3 公分②兩邊對摺平裝③右蓋左無疊出④疊合 0.5 公分。
- 33.(1) 基本型西褲車縫後褲襠時，爲加強堅牢度，使用平車時宜採用：①拉緊布車兩道②放鬆布車兩道③距離 0.2 公分車兩道④用手縫兩道。
- 34.(3) 縫製衣服時，一般使用牽條是爲①增加厚度②減低厚度③防止變形④沒有作用。
- 35.(2) 爲提高工作效率縫製男士襯衫時①必須每一部份皆疏縫再車縫②可將使用熨燙與車縫之工程分別集中在一起工作③車縫後不須整燙④可將針趾幅度調大增加車縫速度。
- 36.(3) 訂做時爲提高工作效率而省略疏縫時間，可用塗漿糊方式替代，其方法爲①塗多量之漿糊，在縫份以外的地方②塗薄且少量在縫份以內之處③漿糊少量，且塗在縫份以外之處熨聚燙貼合④塗厚且多量在縫份以內之處。
- 37.(3) 縫製有裡背心之前腰褶，若布料太厚時，其褶份應如何處理①車縫後倒向前中心②車縫後倒向脇邊③車縫後在褶山處剪開並燙開④車縫後在褶山處熨開。
- 38.(4) 縫製背心時袖孔的縫份①車布邊②直接將縫份倒向內側折燙③將縫份修少即可④剪牙口且將縫份向內側倒 0.2 公分折燙好。

- 39.(4) 縫製西裝褲，門襟開口處訂釦子時，其裏襟應開幾個釦洞：①二個②三個③四個④依裏襟之長度計算。
- 40.(2) 縫製基本型西裝褲，裝拉鏈的門襟布(貼邊布)同：①裡布②表布③胚布④口袋布。

04700 男裝 丙級 工作項目 09：職場安全衛生與職業道德

- 1.(1) 發現有人觸電時，應先：①將電源切掉②急電 119 ③找人急救④將被電者移開。
- 2.(3) 室內太亮，音響聲音又太大，將導致工作者：①工作效率好②不會疲勞③容易疲勞④沒有影響。
- 3.(1) 若被熨斗燙傷，應即採：①冷敷②熱敷③包紮④消毒。
- 4.(3) 穿著工作服，首要注意：①外觀線條②顏色花樣③透氣、吸濕④款式美觀。
- 5.(1) 室內的溫度與濕度在何種情況下工作效率最差①溫度、濕度均高②溫度高、濕度低③溫度低、濕度高④溫度、濕度適中。
- 6.(2) 工廠安全與下列那一種有關：①規模②設備、管理③銷售④廣告。
- 7.(3) 心理衛生是注意：①溫度②採光③工作情緒④濕度。
- 8.(4) 下列何者非工廠衛生應注意事項：①水②食物③空氣④薪水。
- 9.(2) 工作安全最重要的是健全工廠的：①薪水②管理③人事④交際。
- 10.(3) 理想的工作環境，其室內溫度為：①攝氏 10 度②攝氏 15 度③攝氏 23 度④攝氏 35 度。
- 11.(4) 勞工安全衛生工作守則是：①雇主訂定②勞工代表訂定③檢查單位訂定④勞資雙方合訂。
- 12.(2) 事業單位雇用勞工人數未滿一百人者，應設：①勞工安全衛生組織②勞工安全衛生管理人員③醫務所④代行檢查機構 檢查。
- 13.(3) 有關勞工安全衛生法及相關規定應由何者負責宣導使勞工週知？①傳播媒體②勞委會③雇主④公會。
- 14.(1) 邊為紅色的圖形標示是：①禁止標示②警告標示③說明標示④注意標示。
- 15.(4) 具有爆炸性(物)的標示(記)除圖案說明外，通常文字說明為：①白底黑字②紅底白字③綠底黑字④紅底黑字。
- 16.(2) 職業災害的定義規定於右列何法中？①勞動基準法②勞工安全衛生法

③工廠法④勞工保險條例。

- 17.(2) 工廠之安全衛生應以哪一個法律適用為優先？①勞動基準法②勞工安全衛生法③工廠法④工廠法施行細則。
- 18.(3) 工廠安全衛生訓練的目的係為防止：①公害②天災③職業災害④員工離職。
- 19.(1) 右列何種勞工需施以一般安全衛生教育訓練？①新雇或調換作業勞工②危險機械操作人員③鍋爐操作人員④有機溶劑作業人員。
- 20.(1) 三角形（包括尖端向下及向上）在工業安全標示之意義為：①警告②禁止③指示④一般說明及提示。
- 21.(2) 圓形在工業安全標示之意義為：①警告②禁止③指示④一般說明及提示。
- 22.(1) 控制機械緊急停止之樞鈕，其工業安全顏色應以何者表示為正確？①紅②黃③綠④藍。
- 23.(2) 工廠安全通道邊線常以何種顏色表示？①紅②黃③綠④藍。
- 24.(1) 工具的攜帶最好：①放在工具箱②放在口袋③繫在腰帶④拿在手上。
- 25.(2) 用手推車搬運物料下坡時，人宜在車之：①前②後③左④右 方。
- 26.(3) 勞工工作場所主要人行道寬度至少應有：① 60 ② 80 ③ 100 ④ 120 公分。
- 27.(2) 安全裝置失靈之修復時機是：①限期②立即③定期④工作完成後。
- 28.(1) 危險物品之標記中標有一數字是：①危險品之分類標記②危險物品的數量編號③危險品搬運方式標記④危險性的預防標記。
- 29.(4) 重要作業程序、方法之有關標記，除顏色分類外，其外形通常為：①圓形②底在下之正三角形③底在上之正三角形④矩形。
- 30.(4) 各機械間或其他設備間之通道應在幾公分以上之寬度？① 50 公分② 60 公分③ 70 公分④ 80 公分。
- 31.(1) 廠房的照明設備應充足，理想的光線來自：①左前方②右前方③左後方④右後方。
- 32.(3) 採日光最有效的窗戶是：①設在側邊②迴轉高窗③天窗④利用反射。
- 33.(3) 在工作期間所持態度應是：①隨心所欲②順其自然③盡己之力④入境隨俗。
- 34.(1) 太平梯的寬度不得少於：① 1 公尺② 2 公尺③ 3 公尺④ 4 公尺。
- 35.(1) 理想的夏季衣著是：①吸汗、易乾、透氣的棉質內衣②尼龍易乾內衣③薄絲質內衣④直接穿作業服較好。
- 36.(3) 太平門與工作地點之距離，不得超過：① 5 公尺② 15 公尺③ 25 公尺④



35 公尺。

- 37.(3) 太平梯之斜度除有不得已情形經檢查許可外，不得大於：① 25 度② 30 度③ 45 度④ 50 度。
- 38.(2) 施行急救中，心臟按摩法是以一分鐘：① 50~60 ② 60~70 ③ 70~80 ④ 12~16 次。
- 39.(1) 使用電扇應是：①用在窗口抽入外氣②吹腳部③吊扇④吹頭部。
- 40.(1) 純羊毛織品如沾到酒類、醬油時，應先用溫水洗，如不能去污時再用①中性洗潔精或稀氨水②中性洗潔精或草酸③苯液④揮發油。
- 41.(1) 衣物上沾有果汁時，即刻用：①水②酒精③醋④丙酮 處理之。
- 42.(4) 當你正在燙衣服時，突然門鈴響了，你認為下列措施那一種最完全合適：①立刻去開門②切斷電源③將熨斗直立④切斷電源且將熨斗移至安全地方。
- 43.(4) 裁剪桌的高度為：① 2 尺② 3 尺③ 4 尺④配合使用者身高最適合。
- 44.(1) 縫製工廠的照明設備，應採用：①吊燈②燈泡③燈管④燭火較為適宜。
- 45.(3) 工作人員在工廠內將頭髮包住的原因是：①美觀②保暖③效率與安全④容易辨認。
- 46.(1) 工廠內使用高腳椅的好處是：①坐立位置相等②腳可離地面③有優越感④可加墊腳凳。
- 47.(1) 安全熨斗電線應吊掛於：①右上前方②左上前③右下方④左下方（右手使用者）。
- 48.(3) 工作後的休息時間應：①喝酒提神②多吃食物③做柔軟體操④閱讀書報。
- 49.(3) 個人的心理衛生是注重：①室內溫度②空氣流通③工作情緒④濕度恰當。
- 50.(3) 縫製者為提高效率，應穿用：①拖鞋②赤腳③平底鞋④高跟鞋。
- 51.(1) 濕度太大的室內應：①加裝換氣設備②要常灑水③常常打開窗④有遮陽效果。
- 52.(1) 工作時，身體覺得不太舒服，應要：①立刻休息②繼續工作③吃成藥④做劇烈運動。
- 53.(3) 建立健康的心理衛生，應該：①與身體無關②與工作環境無關③有完美人際關係④與工作目標無關。
- 54.(3) 工作的安全，主要是根據：①薪水②交際③管理④人事 的因素而產生。
- 55.(3) 為求工作的安全與效率的提高應實施：①監督視察②獎勵處罰③注重環境④加重工作。

- 56.(3) 何種站立姿勢較不易疲勞：①兩腳站立②一腳站立③兩腳交替站立④兩腳半彎。
- 57.(1) 縫製工作的環境，如灰塵多（纖維、粉等）時，應採用：①加強換氣，帶口罩②開電扇③關閉門窗④慢慢做。
- 58.(3) 服裝工廠衛生的首要條件是：①音樂②空間③空氣④水。