

- 1.(4) 中國史書上最早提到有關刺繡的書是①四書②後漢書③春秋④尚書。
- 2.(3) 我國漢代時期，刺繡的針法很多，但仍以①打子法②旋針法③鎖針法④搖針法 為主。
- 3.(4) 中國明代的刺繡，在民間以畫入繡最有成就的是①京繡②蘇繡③湘繡④顧繡。
- 4.(2) 中國最早傳統刺繡的繡法中以①打子繡②鎖針繡③網針繡④錯針繡 最常見。
- 5.(1) 明代宣德年後，顧繡繡品甚為出名，其主要針法以①平針繡②錯針繡③打子繡④網狀繡 為主。
- 6.(3) 中國歷代的刺繡作品中，以何朝代之作品較為粗糙①唐朝②宋朝③元朝④明朝。
- 7.(4) 漢代刺繡中，針法變化很多，除鎖針繡外，下列哪一種針法不是漢代的刺繡法①貼花繡②平針繡③打子繡④搖針繡。
- 8.(2) 中國歷代官方極力提倡刺繡，而有「文繡院」的設置之朝代為①唐代②宋代③明代④清代。
- 9.(2) 哪一種不是西洋刺繡的優點？①針法變化多②圖案設計複雜③圖案設計簡單④簡單易學。
- 10.(1) 中國刺繡以作者姓氏而得名的是①顧繡②湘繡③京繡④粵繡。
- 11.(1) 中國刺繡的極盛朝代為①清②明③唐④漢代。
- 12.(2) 在破損衣物上可使用①開針繡②貼布繡③抽紗繡④平針繡 之針法以掩飾破洞。
- 13.(4) 湖南的湘繡是我國四大名繡之一，而蘇州的①魯繡②京繡③杭繡④蘇繡亦同享盛名。
- 14.(2) 繡花拖鞋鞋面的滾邊宜用①直布②斜布③橫布④不受限制。
- 15.(1) 為使現代生活更美化，未來手工藝所努力的方向是①將手工藝的審美觀念與機械工藝相結合②推展至未開發國家之家庭③提高手工藝的珍藏性④增加手工藝價值。
- 16.(3) 牡丹圖案象徵的是①如意②吉祥③富貴④圓滿。
- 17.(4) 融合中國刺繡與西洋畫法的刺繡為①京繡②顧繡③湘繡④亂針繡。
- 18.(2) 傳統工藝與現代工藝的分界為①文藝復興②工業革命③第一次世界大戰④第二次世界大戰。
- 19.(2) 中國刺繡因地方而得名，四川省最享盛名的是①京繡②蜀繡③粵繡④湘

繡。

- 20.(3) 蜀繡在中國的刺繡史上享有四大名繡的稱號，而廣東省的①杭繡②閩繡③粵繡④湘繡亦享盛名。
- 21.(2) 裝飾於上衣胸前及袖口產生折山效果之繡法為①緞帶繡②縐褶繡③貼布繡④網繡。
- 22.(2) 刺繡在中國歷經演變至①唐②宋③元④明代始邁入藝術之林。
- 23.(1) 刺繡發展至那一朝代有「半繪半繡」的出現①明②清③漢④元朝。
- 24.(3) 我國第一所刺繡專門學校為①沈壽的刺繡傳習所②吳彩霞繡坊③南通女紅傳習所④北洋工藝局。
- 25.(2) 刺繡發展歷史由來很久，而真正有繡派之分的盛況，起於①明②清③元④五代。
- 26.(2) 在繡派的發展中，幾乎完全繼承了顧繡傳統的為①湘繡②蘇繡③平金繡④粵繡。
- 27.(2) 湘繡創始者和推動者為①沈壽②楊繼棠③顧名世④楊守玉。
- 28.(1) 亂針繡創始者為①楊守玉②慈禧太后③沈壽④吳彩霞。
- 29.(2) 顧繡其文字筆劃之繡法都採①逆②順③向上④向下方向而繡，可作為判斷真偽之別。
- 30.(1) 刺繡時的環境應①潔靜②亂③髒④大。
- 31.(4) 學習刺繡除具備耐心與專心外，尚應具備①粗心②煩心③不定心④信心。
- 32.(3) 下列哪一種機器不適合車繡①電繡機②縫衣機③工業用平車④電腦繡花機。
- 33.(2) 工業用縫紉機及電繡機所使用的針號標準為① HAx1 11/75 ② DBx1 11/75 ③ DCx1 11/75 ④ AHx1 11/75。
- 34.(4) 工業用縫紉機的安全運作速度範圍為每分鐘① 1000~2000 針② 2000~3000 針③ 3000~4000 針④ 4500~6000 針。
- 35.(4) 電繡車的缺點是①速度快②牢固耐用③針法多變④不能使用多支針刺繡。
- 36.(1) 常用電繡的針號為① 11 ② 9 ③ 7 ④ 13 號針。
- 37.(2) 電繡車加油保養後，應以①繡布②練習布③衛生紙④白報紙運車將油漬吸乾淨。
- 38.(2) 電繡時啟動電源標示鈕，待① 1 ② 3 ③ 5 ④ 10 秒鐘之後電流即達車體，並可聽到「噏」的聲音，即可操作繡製。
- 39.(1) 車繡種類可依機種不同，而分成①手搖②腳踩③電動④電腦以上何種

機型已不被使用。

- 40.(4) 全新電繡車於二週內使用勿踩全速，僅可踩全速的① 45% ② 55% ③ 65% ④ 75% 為宜。
- 41.(4) 厚布料無法上繡繡，可直接以手推操作，但其繡布下面必須墊①麻布②特多龍③棉布④紙襯 使其具有平整及挺性。
- 42.(3) 操作停止欲取出繡繡應用腳輕踩踏板，並轉動①天平②天蓋③飛輪④上線調節器 使針棒提高方可取出繡繡。
- 43.(3) 繡繡取出後應留下線長約① 2 ② 6 ③ 10 ④ 15 公分再將線剪斷，以方便下次繡製，避免啓動機器即離線，而增加穿線的次數。
- 44.(1) 繡製作品應養成①車慢不停②車快③隨意而為④快慢依序 的習慣。
- 45.(2) 繡製中途稍作停留或在圖案轉彎處，應將①飛輪②針③天平④上線調節器 插在繡布上，可保持線條平直寬窄相同。
- 46.(3) 明末進士顧名世，融合古今名人書畫入繡，號稱①明繡②蘇繡③顧繡④沈繡。
- 47.(2) 電繡機每次加油後，應使機器運轉① 1~2 ② 3~5 ③ 6~8 ④ 9~10 分鐘，使加入的油能夠流暢至各磨擦點內，以達到潤滑保養的效果。
- 48.(4) 操作電繡車時①馬達②天蓋③上調線器④梭盤 應不定時滴一滴油做潤滑保養，有助於使用年限的延長。
- 49.(3) 中國刺繡和西洋刺繡最大的區別在於刺繡的①圖案②針法③材料④描圖法 之不同。
- 50.(1) 西洋刺繡不像中國刺繡華麗，但卻應用廣泛而且①堅固耐用②雅緻秀麗③針法多變④刺繡方向排列整齊。
- 51.(2) 刺繡在中國已有幾千年的歷史，最早以十二章繪繡在衣裳上，作為①平民②帝王③貴族④宦官 身份的表徵。
- 52.(1) 調整針距時，使用調整盤，調整盤數字越大，則針距越①拉大②拉小③拉高④拉低。
- 53.(1) 繡製前，若需加潤滑油於機台注油孔時，必須注意繡布的維護，以避免沾污油漬，可以先行以①試車布②抹布③塑膠布④砂布 試車，待所有機油均吸收乾淨為止。
- 54.(3) 下列刺繡名稱何者為中國刺繡①十字繡②織補繡③湘繡④瓦浮繡。
- 55.(2) 下列刺繡名稱何者為西洋刺繡①京繡②瓦浮繡③粵繡④湘繡。
- 56.(2) 西洋刺繡中的瓦浮繡，又稱蘇丹繡因其材料需選擇特別紡織的①毛②瓦浮布③棉布④麻布 而得名。
- 57.(4) 現代所流行的西洋刺繡，其中①瑞典繡②織補繡③十字繡④鏤花繡 簡

稱為布剪孔的刺繡，可做空花的方法。

- 58.(3) 西洋刺繡中，稱洛可可繡的為①薄紗繡②十字繡③緞帶繡④織補繡 其方法是以細緞帶代替線來刺繡。
- 59.(1) 電繡機馬達帶動皮帶的鬆緊度，須以手指可壓下約① 20mm ② 40mm ③ 60mm ④ 80mm。
- 60.(2) 車繡機器於西元 1828 年由①英國②法國③美國④日本 棉紡工業家海曼所發明。
- 61.(4) 在各種成衣精品繡製種類中，需求量大，適合廠方大量生產者為①十字繡②瑞典繡③蜀繡④電繡。
- 62.(4) 一般電繡車不能繡製的是①服飾②字畫③山水花鳥④不同圖案雙面繡。
- 63.(4) 我國〔刺繡〕號稱四大名繡是指蘇繡、粵繡、蜀繡及①苗繡②京繡③滬繡④湘繡。
- 64.(3) 刺繡亦可用細髮代替絲線稱之①絲繡②毛繡③髮繡④京繡。

12400 電繡 丙級 工作項目 02：材料的認識與選擇

- 1.(3) 使用薄而軟的布料繡製作品，為防止繡後易起皺紋可以①將車針換小一點②將上線收緊③在布下墊一層紙④將壓力桿加強。
- 2.(2) 中國刺繡所使用的素材，多選用①薄紗②綢緞③棉麻④絲毛 布料。
- 3.(1) 蠶絲線是屬於①動物性②植物性③礦物性④尼龍纖維。
- 4.(2) 刺繡的材料，可以製成細絲，繡出光滑細緻繡品的線是①尼龍線②湘繡線③結繩線④東京線。
- 5.(3) 那一種繡線不能表達製繡品之光滑①緞帶線②絲線③麻線④湘繡線。
- 6.(4) 抽紗用的布料，多半採用①淡雅花布②深色花布③深色素色布料④淡雅素色布料。
- 7.(1) 繡製童裝的布料，最宜選用①棉質②尼龍③嫻縈④混紡 的料子，因透氣又能吸汗。
- 8.(3) 選擇透氣性最佳的刺繡材質為①牛仔布②毛織品③亞麻④棉布。
- 9.(4) 下列那種繡布最容易洗滌且易乾①棉②麻③絲絨④特多龍。
- 10.(1) 絲絨布料車繡時，宜選用① 9 號② 11 號③ 14 號④ 16 號 車針。
- 11.(4) 湘繡用線，通常是採用①棉線②麻線③毛線④蠶絲線。
- 12.(2) 一般繡布越厚，其所用的繡針號碼越①細②粗③不限④與針號粗細無

關。

- 13.(2) 繡製一件絲綢旗袍料，所用的針號以① 14 ② 9 ③ 10 ④ 7 最合宜。
- 14.(1) 繡製厚牛仔布時，以幾號針最為適宜？① 14 ② 12 ③ 9 ④ 7。
- 15.(3) 一般所用的電繡絲線，其成分大多數是①棉②麻③人造絲④尼龍。
- 16.(3) 繡製一般合成皮衣時，以幾號絲線最合適？① 100 ② 60 ③ 80 ④ 40。
- 17.(3) 紅色繡線色號為① 900 ② 800 ③ 700 ④ 601。
- 18.(1) 粉紅色繡線色號為① 103 ② 210 ③ 310 ④ 411。
- 19.(2) 黑色繡線色號為① 800 ② 900 ③ 540 ④ 523。
- 20.(4) 何者是藍色繡線色號？① 140 ② 520 ③ 231 ④ 367。
- 21.(4) 何者不是綠色繡線色號① 273 ② 210 ③ 243 ④ 310。
- 22.(3) 一般電繡車常使用的針號為① 16 ② 14 ③ 11 ④ 8。
- 23.(1) 纏繞在梭心的底線以①白棉線② 25 號繡線③金銀線④彩色線 最常使用也最適宜。
- 24.(1) 電繡針粗細之選用是依據①繡布的厚薄②車繡線的粗細③自己喜好④針車種類 來決定。
- 25.(4) 通常電繡用之上線以① 110 ② 100 ③ 90 ④ 80 號的繡線為最佳。
- 26.(3) 電繡若要表現更細緻更亮麗，應以① 80 ② 90 ③ 100 ④ 120 號的繡線為最佳。
- 27.(3) 常用來做為旗袍料的材料為①棉②尼龍③綢緞④壓克力 在繡製時要注意到各種條件的配合。
- 28.(4) 繡品以粗針繡製會產生①斷線②針孔太小③斷針④針孔太大 的現象。
- 29.(1) 電繡所使用的針、上線、下線、繡布必須搭配合宜，繡製時才能更順暢，繡品才能達到勻、順及①亮②斜③暗④皺 的要訣。
- 30.(1) 燈芯絨縫製成品所用的棉線號數約為① 20 ② 80 ③ 10 ④ 100。
- 31.(3) 白色繡線色號為① 700 ② 701 ③ 800 ④ 900。
- 32.(4) 紫色繡線色號為① 410 ② 413 ③ 415 ④ 675。
- 33.(1) 繡製絲綢或極薄布料應採用何種號線為宜① 100 號② 80 號③ 60 號④ 40 號。
- 34.(2) 繡製針織布料時，不適宜使用①紙襯②布襯③臘襯④白報紙 為墊底襯。
- 35.(4) 以下何種繡線不適宜電繡使用①絲線②金銀線③湘繡線④結繩線。
- 36.(3) 不起毛邊的布料為①太子龍②綢③不織布④牛仔布。
- 37.(4) 繡製牛仔布，燈芯絨所用針號為① 7 ② 9 ③ 11 ④ 14 為宜。

- 38.(2) 繡製薄繡布如綢、緞、棉等其針號為① 7 ② 9 ③ 11 ④ 14。
- 39.(3) 繡製書法，繪畫時經常選用①尼龍②棉麻③軟質④硬質 之布料為宜。
- 40.(4) 壓布腳底左右晃動，表示連結處磨損嚴重，須①調整壓力棒②調整調節器③調整梭殼④更換新品。
- 41.(1) 繡製水溶布時，一般所使用的針號為① 11 ② 12 ③ 14 ④ 15。
- 42.(4) 電繡用之上線常用的素材是①東京線②毛線③尼龍線④絲線。
- 43.(2) 繡製舞台裝時，在圖案邊圍應加何種繡線，可使效果更加亮麗①東京線②金銀線③結繩線④毛線。
- 44.(1) 不適用於平面繡的布料為①泡泡布② TC 布③太子龍④緞布。
- 45.(4) 車針細而上線太粗，使針之負擔力增加以致①浮線②拋線③斷線④斷針。
- 46.(4) 上、下線太緊，繡製大開針時會產生①浮上線②毛線③拋線④布有皺紋之現象。
- 47.(3) 車繡時上、下線粗細差異大，會產生①直線②浮線③斷線④斷針 之現象。
- 48.(4) 電繡車運轉停止時，若急於拉斷線，以至針斜扎到針板會導致①浮線②斷線③跳針④斷針。
- 49.(2) 一般棉、麻布料縮水方法為①蒸氣燙②浸水晾乾③噴水再燙④乾燙。
- 50.(2) 整理布紋應注意①經緯紗的斜度②經緯紗是否成垂直③布料防水性④布料的通氣性。
- 51.(3) 吸濕性最佳者為①絲②麻③棉④尼龍。
- 52.(4) 最適合做抽紗繡的布料是①毛料②絲綢③棉布④麻布。
- 53.(2) 如果繡面看見底線，即表示①上線太鬆②上線太緊③下線太鬆④下線太緊。
- 54.(1) 繡製行書繡時應以① 100 ② 80 ③ 70 ④ 60 號線為宜。
- 55.(2) 下列何者非良質繡線的條件①良好光澤度②線愈粗堅牢度愈佳③遇水不褪色④繡線表面不起毛，不易斷線。
- 56.(3) 繡製成品時，若繡布太粗澀，可使繡線通過①蠟②油③滑石粉④太白粉。

12400 電繡 丙級 工作項目 03：色彩基本概念

- 1.(3) ①低彩度與低彩度②高明度與高明度③高彩度與高彩度④低明度與低

明度 的配色，令人有鮮艷、強烈的感受。

- 2.(1) 在無彩色的服裝上，配以有彩色裝飾時，會比實際上的顏色更鮮艷，這是①彩度對比②明度對比③色相對比④色彩對比 的關係。
- 3.(2) 帶給人們羅曼蒂克感覺的色彩是①彩度高的紅色②彩度低的粉紅③明度低的灰色④明度高的白色。
- 4.(2) 黃、紫兩色並排於同一畫面時，黃色面積應為紫色的① 1/2 ② 1/3 ③ 2 倍④ 3 倍 才能維持兩色的平衡。
- 5.(1) 在十二色相環中，沒有特殊寒、暖感覺的顏色稱為①中性色②無彩色③暖色④寒色。
- 6.(3) 黃色的補色是①紅橙②青綠③紅紫④黃綠。
- 7.(4) 對比強烈的配合會產生①穩定②溫和③安靜④活潑 的感覺。
- 8.(3) 顏料混合時，混合的次數增加，則明度愈①高②中③低④不變。
- 9.(2) 在同一色相中，明度高的多近於①暗色②淺色③黑色④灰色。
- 10.(2) 兩種顏色排在一起相互發生影響，使暗色變得更暗，明色變得更明的現象，稱為①彩度對比②明度對比③色相對比④面積對比。
- 11.(3) 具明快、純潔之象徵的色彩是①黑②灰③白④紅 色。
- 12.(2) 設計一件繡品時，以同色系來搭配，稱為①非純色搭配②純色搭配③多重色彩搭配④濁色搭配。
- 13.(1) 繡品的設計，若以互補色來搭配，必需考慮①面積大小之比例②繡線號碼③針號的粗細④布料的顏色。
- 14.(3) 繡品在配色時，若使用太多顏色，將使畫面呈現①漂亮②美觀③雜亂④整齊。
- 15.(1) ①色彩②色相③明度④彩度 是由光線與顏料組合而成的。
- 16.(2) ①彩度②明度③色相④色彩 是指色光明暗的量。
- 17.(2) ①明度②彩度③色相④色彩 是指色彩的鮮明或混濁程度，又可稱之為「色度」、「純粹度」或「飽和度」。
- 18.(1) 在一個純色相中，若同時加入白色或黑色，則會降低色彩中的①彩度②色相③明度④明色。
- 19.(4) 色彩表示法，目前較不被廣為採用的是①美國的曼塞爾②德國的奧斯華德③色票日本色彩研究所設計的色研配色體系④中國式配色體系。
- 20.(1) 類似調和及對比調和，必需考慮色彩所佔的①面積②組合③變化④效果比例。
- 21.(1) 色彩使人看起來有輕重感，主要是因為①明度②彩度③色相④色環 的關係。

- 22.(2) 色彩的華麗或樸素不是明度高低的問題，而是①色相②彩度③明度④前進色 高低的問題。
- 23.(2) 像水一般冷的青色或青綠色，令人覺得寒冷稱為①暖色②寒色③溫色④冰色。
- 24.(3) ①相同②不一定③不相同④固定 的色彩，在相同的背景前，看來有輕重感。
- 25.(1) 色彩的輕重感是因為①明度②溫度③暗度④濕度 的關係而形成的。
- 26.(2) 高明度的顏色如白色、黃色給人感覺①較重②較輕③較沉④較暗。
- 27.(4) ①溫度②深度③濕度④色彩 可以給我們有前進、後退、膨脹的感覺。
- 28.(2) 色彩除了能表現出不同感情之外，它的①厚度②明度③光澤度④溫度 也能傳達各種感覺。
- 29.(1) 無彩色中①白色②黑色③灰色④黃色 是最好配色的，配上任何色彩均很適宜出色。
- 30.(2) 無彩色只有①厚度②明度③濕度④長短 的差異，而無色相和彩度的不同。
- 31.(3) 暖色及明度高的顏色，令人看了有①寒冷②潮濕③膨脹④灰暗 的感覺。
- 32.(1) 所謂色相即是將色彩分成五類、六類、十二類或二十四類把相近的顏色依次排列，使成一環，稱之為①色相環②光環③圓環④彩色環。
- 33.(3) 所謂①彩度②色相③明度④分色 即區別色彩的深淺、明暗度。
- 34.(3) ①彩色②暖色③寒色④無彩色 是一種看了令人引起清涼之感的顏色，也就是天空、水、草木之色，如藍、綠等色。
- 35.(2) ①寒色②暖色③無彩色④水色 是一種看了令人引起溫暖之感的顏色，也就是火、陽光的顏色。如紅、橙、黃等色。
- 36.(3) ①類似色②雙色③對比色④層次色 即色相環上彼此相對之兩種顏色的配色。
- 37.(3) 所謂色彩三屬性是色相，明度①深度②配色③彩度④高度。
- 38.(1) 能自己發光的物體，如太陽，流星，燈泡均稱為①光源②能源③光體④發光體。
- 39.(2) 將色彩的三屬性：色相、明度、彩度合理的配置成三次元的光體形狀稱為①色相②色立體③彩色體④光環。
- 40.(4) 色彩明亮或暗淡的程度稱為①色相②彩度③亮度④明度。
- 41.(1) 同色相的配色是利用同一色相之間，不同①明度②彩色③配色④色彩 與彩度之間的變化，來搭配組合而成的。
- 42.(2) 在色相環上，相對的兩色，具有強烈的①調和性②對比性③刺激性④統

一性 並有互相輝映的效果。

- 43.(2) 暖色中帶有興奮感是屬於何種配色方式①暖色與寒色②暖色與暖色③暖色與暗色④暗色與暗色。
- 44.(1) 色彩純淨或濃淡的程度稱為①彩度②明度③色相④亮度。
- 45.(2) 色彩的三原色為①紅、黃、綠②紅、黃、藍③紅、白、黑④紅、藍、綠。
- 46.(4) 三原色可以互相調配出橙、綠、紫以及紅橙、黃橙、黃綠、藍綠、藍紫、紅紫……等 12 個①原色②光環③間色④色相 正可組成一個十二色相環。
- 47.(4) 暖色及明度高的顏色，令人看了有①寒冷②消極③沉悶④興奮 的感覺。
- 48.(1) 色相就是色彩的名稱，紅、黃、藍三個色相稱為①原色②混色③彩色④間色。
- 49.(4) ①寒色與暖色的配色②對比色的配色③補色的配色④類似色的配色 由於色相單調，必須充分發揮其明度與彩度的變化，使不產生沉悶感。
- 50.(4) 類似色的配色為在色相環上與指定色相成① 20~45 ② 45~60 ③ 30~45 ④ 30~60 度的色相，其配色易產生統一性與穩定性。
- 51.(4) 對比色的配色是在色相環上成① 120~150 ② 90~120 ③ 60~90 ④ 150~180 度的色相彼此間的配色，很容易有活潑、明快的感覺。
- 52.(2) ①暖色與暖色②寒色與暖色③單色相配色④補色與補色 的配色，對比很強，要變化其明度與彩度，才會得到良好的配色。
- 53.(3) ①亮度②角度③彩度④明度 是色彩的純正性，也就是色彩清濁的程度。
- 54.(2) 不易調和的二種配色，中間插入他色，在色彩學上稱為①對比②分離③深淺④明暗 配色。
- 55.(4) ①暖色與暖色②寒色與暖色③單色相配色④互補色配色 位於色相環直徑兩端，互成 180 度的兩色之配色。
- 56.(1) 互補色配色也就是①對比色②暖色與暖色③單色相配色④類似色 的配色，是對比最強烈的配色。

12400 電繡 丙級 工作項目 04：描繪圖案

- 1.(4) 縫合圖案法，用以固定刺繡圖案，宜使用①回針縫②平針縫③捲針縫④八字縫。
- 2.(1) 較薄布料，可用透視描繪的方法，常採用①臨摹法②套印法③白粉印法④複寫法 來繪製刺繡圖案。

- 3.(4) 用以表現透明感作品的繡法為①十字繡②網狀繡③瓦浮繡④薄紗繡。
- 4.(4) 適宜加工用橡皮章蓋印法的顏料是①白油墨②墨汁③黑油墨④廣告顏料。
- 5.(2) 在不適用複寫紙直接在布料上描繪圖案時，可將原圖稿直接固定在繡布上刺繡，此時圖稿紙宜用①厚棉紙②薄紙③蠟光紙④玻璃紙。
- 6.(2) 大量加工應採用蓋印法，印於暗色繡布時，宜選用①黑色②白色③藍色④咖啡色之廣告顏料。
- 7.(1) 顏色淡，質料薄的布料，為避免弄髒布，可用①白粉膏加少量水②白膠加水③染料加水④水彩稀釋。
- 8.(2) 以複寫法描繪圖案時，宜使用的鉛筆為① 2B ② HB ③ 6B ④ H 鉛筆。
- 9.(1) 複寫法繪製圖案時，材料排列的順序由上而下應為①玻璃紙→圖案→複寫紙→布②圖案→玻璃紙→複寫紙→布③圖案→複寫紙→玻璃紙→布④布→複寫紙→圖案→玻璃紙。
- 10.(4) 下列何種材料不宜製作套印法①厚棉紙②塑膠布③玻璃紙④薄棉紙。
- 11.(2) 使用套印法，何種顏料不適宜印在布上①白粉②油漆③廣告顏料④消失墨。
- 12.(3) 將圖案描繪於塑膠布或玻璃紙上，依圖案輪廓以針車車過作記號，再鋪於布上，用消失墨或白粉印在布上，稱之為①縫合法②臨摹法③套印法④白粉印法。
- 13.(4) 在塑膠布或玻璃紙上應用套印法所使用的筆為①鉛筆②粉筆③臘筆④油性簽字筆。
- 14.(4) 呢、絨等暗色布料描圖時，以下何種方法不適宜①套印法②白粉印法③縫合法④臨摹法。
- 15.(1) 下列何種布料適合採用臨摹法①淺色薄布料②毛料③絨布④皮革。
- 16.(4) 下列何種布料不宜採用套印法①厚布②呢絨布③深色布④淺色薄布料。
- 17.(4) 白粉印法適用於① TC 布②尼龍布③緞布④呢絨等暗色及厚布料。
- 18.(3) 以複寫紙將圖案複印於布上稱之為①臨摹法②套印法③複寫法④白粉印法。
- 19.(1) 於暗色厚布描繪圖案不適宜採用①臨摹法②套印法③白粉法④縫合法。
- 20.(3) 於淺色薄布料上以臨摹法描繪圖案，所使用繪筆以①臘筆②粉筆③ HB 鉛筆④ 6B 鉛筆。
- 21.(3) 複寫法描繪圖案時，於圖案紙上墊一張玻璃紙其作用為①方便複印②保護繡布乾淨③圖案不易破損④圖案清晰可見。
- 22.(4) 不是一般繡布的描圖方法是①臨摹法②複寫法③套印法④縫合法。

23.(1) 繡製數量大，描圖法最佳應採用①套印法②複寫法③臨摹法④白粉印法。

24.(1) 以下何種筆不適宜作為複寫法之描圖用①毛筆②鉛筆③原子筆④鐵筆。

12400 電繡 丙級 工作項目 05：工具使用

1.(2) 電繡車零件組，其中大釜又稱為①腳弓②大梭盤③線軸④飛輪。

2.(2) 車繡時上下線應①上線比下線緊②下線比上線稍緊③上下線一樣鬆緊④下線比上線稍鬆。

3.(2) 位於車身的最上方，保護車體內部清潔，同時也涵蓋了許多注油點的是①天平②天蓋③壓棒④針盤。

4.(1) 腳弓位於坐下後靠右膝的位置，愈向右推，開針幅度就愈①寬②窄③粗④細。

5.(4) 縫紉車與電繡車的配件名稱相同而功能各異的是①天平②飛輪③上線調節器④腳弓。

6.(4) 使用縫衣機縫製時，能調整針目大小功能的是①送布齒②針板③離合器④針目調節器。

7.(1) 縫紉機針腳調節器，長度的單位是① mm ② cm ③ m ④ 不一定。

8.(4) 調節上線張力之部位稱為①壓布腳②穿線棒③天平④上線調節器。

9.(3) 縫衣機車縫製時壓下①針棒②纏線軸③迴針桿④踏板 就可以倒縫。

10.(2) 縫製時，不使繡布左右移動，有鎮壓功能的是①送布齒②壓腳③針板④車輪。

11.(4) 縫衣機，能提高壓腳的是①踏板②天平③針棒④腳弓。

12.(3) 調整梭殼的工具為①開口扳手②十字起③一字起④錐子。

13.(2) 電繡梭心最少幾個為宜① 1 個② 2 個③ 4 個④ 6 個。

14.(4) 電繡車操作要領①單手操作②單腳操作③雙腳操作④手腳並用。

15.(2) 電繡用最佳繡剪為①拆線器②尖頭翹起小剪③平頭剪④裁布剪。

16.(1) 想要快速繡製時，腳踩踏板①腳尖重踩②腳尖輕踩③腳跟輕踩④腳跟重踩。

17.(4) 繡繡之材質應選用①藤②塑膠③竹製④金屬 為最佳。

18.(2) 下列何種布料不宜使用繡繡①軟緞②針織③綢④太子龍。

19.(2) 電繡車主要控制左右開針的部位名稱為①踏板②腳弓③天秤④線柱。

- 20.(1) 針的安裝法是將①針棒②手輪③梭殼④梭子 昇到最高點。
- 21.(2) 電繡梭殼與平車梭殼區別在於①梭殼材質不同②梭殼多了螺旋鐵絲③繞底線不同④上線調節器不同。
- 22.(2) 電繡車之車針，其針眼安裝方向為①左右②前後③斜向④上下。
- 23.(3) 電繡車各部位均有注油點，但在那一部位絕不能注油①梭盤②上線調節器③馬達④捲底線軸。
- 24.(1) 電繡用的剪刀為①尖頭翹頭②平頭尖③不受限④上下。
- 25.(1) 現在一般常用的電繡車每分鐘轉速大約為① 1800~2300 針② 2500 針③ 2600 針④ 2700 針。
- 26.(2) 電繡車的選用，一般以①多功能②單一功能③功能多少無關④不加限制較理想。
- 27.(3) 與腳弓同樣有控制開針寬窄變化的部位為①車輪②壓棒③幅度調節器④天平。
- 28.(4) 電繡車之車針應安裝在那個部位①針盤②角板③天平④針棒。
- 29.(1) 幅度調節器（針腳寬度調節器）最寬的寬度可張開至① 1.2 ② 2 ③ 3 ④ 4 公分。
- 30.(2) 在穿線（上線）的順序中，那個部位遺漏了，會引起勾不起線？①車輪②天平③針棒④針板。
- 31.(3) 捲繞底線時，梭子置放的部位稱為①上線調節器②天平③捲線器④針棒。
- 32.(2) 停止繡製時，針未離開繡面，若此時頂開腳弓，可能發生①斷線②斷針③勾不起下線④上浮線。
- 33.(4) 電繡車的梭殼其螺絲裝置，主要功用在①耐用②輕便③美觀④集中下線便利傳動。
- 34.(2) 電繡車的保養與維護甚為重要，加油點至少每週加油①一次②二次③三次④四次。
- 35.(1) 電繡車於每次加油後，應讓其運轉① 3~5 分鐘② 6 分鐘③ 7 分鐘④ 8 分鐘 使加入之油能暢流至各摩擦點內。
- 36.(2) 電繡與手繡，手持繡繡的不同處在①電繡繡繡凸面在上②電繡繡繡凹面在上③手繡繡繡凸面在上④與繡繡凹凸面無關。
- 37.(1) 電繡車速度快慢的控制部位在①踏板②車輪③針棒④針盤。
- 38.(1) 依繡布繡製面積的大小而選用規格不同的繡繡，繡布尺寸愈大圖案面積越寬，則繡繡也愈①大②小③粗④細。
- 39.(1) 針腳幅度調節器的號數愈大，幅度就愈①寬②窄③鬆④緊。

- 40.(2) 繡繡的材質種類很多，以①塑膠②金屬③籐④壓克力 製成，其堅牢度最佳。
- 41.(3) 電繡時是以①腳弓②踏板③馬達④天平 帶動皮帶運轉飛輪之用。
- 42.(4) 電繡車操作時，開啓電源後要等待① 20 ② 10 ③ 5 ④ 3 秒鐘之後電流達車體，即可操作繡製。
- 43.(1) 電繡車腳弓寬窄幅度大多為① 0~1.2 ② 1.2~1.5 ③ 1.5~2 ④ 2~3 公分的寬度。
- 44.(1) 鎖針螺絲不旋緊會發生①斷針②斷線③跳針④不吃線 的現象。
- 45.(3) 電繡上針時是以右手旋轉①繡繡②腳弓③飛輪④梭殼 使針棒升到最高點，以利上針及栓緊。
- 46.(3) 電繡針的溝槽應朝自己，否則會有①跳針及斷針②斷針及斷線③跳針及斷線④不受影響 的現象。
- 47.(4) 電繡安針應儘量往上裝到最頂點，否則會發生①車子卡住不動②梭殼會損壞③大釜無法運轉④跳針、斷針。
- 48.(4) 如果電繡針針孔不能對正，也不會發生①跳針②斷線③斷針④浮線 的現象。
- 49.(1) 電繡車穿上線時，應先將①天平②飛輪③上線調節器④針孔 調升至最高點後依序穿線。
- 50.(1) 穿線是將線①向前②向後③向左④向右 穿進針孔內。
- 51.(3) 電繡針穿上線時應預留① 2~3 公分② 6~7 公分③ 9~10 公分④ 15~20 公分 以便將底線勾拉出來。
- 52.(4) 梭子線之鬆緊，可調整①梭子②大梭盤③調線器④梭殼彈片的螺絲 ，以達到梭子線張力強度的要求。
- 53.(3) 梭殼安裝時如果沒有「答」聲表示梭殼沒裝穩，會造成①斷線②帶不起線③斷針④跳針 的現象。
- 54.(4) 電繡用的螺絲起子須備有①大號一支②中號一支③小號一支④大中小共三支。
- 55.(4) 繡製時針板不滑不好推布，可將針板①用砂紙磨②抹些油③上臘④灑些滑石粉。
- 56.(4) 電繡車針棒左右移動是①韻律②亂針③直線④寬窄 作用。

- 1.(4) 電繡繡製時，雙手按布的位置，應置於針柱的①前方②後方③左方④左右方。
- 2.(1) 繡製電繡的姿勢要①符合人體工學②雙腳放置地板上③左腳控制腳弓④坐椅高度越高越好。
- 3.(4) 繡製電繡時，以腳跟重踩踏板是①增寬②加長③起動④停止 繡製的動作。
- 4.(1) 繡製電繡 360 度圖案時，左手的中指按布的位置，應置放於針柱的①左邊②右邊③前面④後面。
- 5.(4) 電繡時，推動繡布前進是靠①送布齒②滑板③針棒④手推 繡布的方法來操作。
- 6.(1) 繡製電繡時，腳尖踩動踏板是①起動②停止③增寬④加長 的動作。
- 7.(3) 繡製時的坐姿，腳的位置應是①左腳②右腳③雙腳④單腳隨意 踩在踏板上。
- 8.(2) 繡製時推動腳弓控制針位的寬窄是①左腳②右腳③左手④右手。
- 9.(4) 繡製之操作方法為①左手②右手③手掌④雙手指尖 持繡循序推動。
- 10.(4) 繡製直線時，手的位置應置放於針柱的①前面②後面③左右各 1.5 公分④左右各 5 公分而後推繡繡製。
- 11.(4) 繡製時，手按布與針柱的距離太寬，容易產生何種狀況①斷針②跳針③浮線④操作不靈活。
- 12.(1) 繡製右上斜線時，繡布應往①左下斜推②右下斜推③左上斜推④右上斜推。
- 13.(4) 繡製作品時，手推繡繡的速度應①快②慢③快慢均可④視針法而定。
- 14.(3) 由上往下繡製直線時，手推繡繡的方法應①左手推繡②右手推繡③雙手將繡繡往上推④雙手將繡繡往下推。
- 15.(2) 電繡標準坐姿是身體中央對準①飛輪②車針③天蓋④針位選擇器。
- 16.(1) 電繡車穿線順序，最先經過的部位名稱是①線架鉤線孔②過線棒③調線彈簧④側板掛線鉤。

12400 電繡 丙級 工作項目 07：電繡基本針法

- 1.(2) 在童裝的圖案繡製上，最容易看到的繡法是①平針繡②貼布繡③搖針繡④旋轉針繡。
- 2.(1) 不論是繡字體或繡花瓣，起針都以①平針②斜搖針③網狀針④旋轉針 繡

製。

- 3.(1) 何種布料於繡製時，不需使用墊襯，繡面也不會留下痕跡？①牛仔布②六角網③薄紗④麻布。
- 4.(4) 貼布繡的繡片背後塗上漿糊主要有①增加立體感②增加美觀③預防蟲蛀④增加挺度。
- 5.(2) 繡製  曲線時，起收針的尖點以何種針法繡製①開針②平針③旋轉針④搖針。
- 6.(4) 繡製  之花瓣圖案時，常使繡布表面形成凸狀，而其主要原因為①腳弓推開的張力②繡製技巧不佳③繡線不良④繡繃未繃緊。
- 7.(3) 繡製  弧度圖案時，其起收針均以①搖針②摻針③平針④開針 繡製。
- 8.(1) 一般市面上成衣所繡製的圖案，有隨著①流行②設計③款式④個人喜好的趨勢。
- 9.(2) 繡製旋轉針的方向是①由外向內②色彩深淺③隨自己所興④由內向外再按記號線循序而繡。
- 10.(1) 平針繡即平針的①走針②平面③輪廓④剪孔 繡法。
- 11.(4) 不採用旋轉針繡法的是①枝幹②風景③臉部④繡學號 的繡法。
- 12.(2) 開針繡又稱①旋針繡②平面繡③平針繡④網狀繡。
- 13.(4) 旋轉針繡又稱①平面繡②網狀繡③開針繡④砂繡。
- 14.(2) 平面繡可運用在任何圖案，並可作為①臉部繡②填補面積③皮膚繡④頭髮繡 之用途。
- 15.(3) 如果腳踩踏板停止繡製時，移動腳弓而使針位變動，則可能會有①跳針②跳線③斷針④斷線 之慮。
- 16.(4) 電繡操作時，開啓電源，待機器運轉① 33 秒② 23 秒③ 13 秒④ 3 秒 後使電流達到車體，始可操作繡製。
- 17.(1) 電繡腳弓寬窄幅度大多為① 0~1.2 ② 1.5~2 ③ 2.5~3 ④ 3.5~4 公分的寬度。
- 18.(4) 電繡踩腳弓控制幅度時，幅度調節器必須轉到① 1 ② 2 ③ 3 ④ 0 否則腳弓將失去運用的功能。
- 19.(4) 操作繡花機，其控制幅度大小是①手和腳②眼③腦④腳弓。
- 20.(3) 車縫作品常有發生絞線現象，其原因為①留下的線端太短②上線太緊③上線太鬆④皮帶過鬆 以上何者錯誤。

- 21.(2) 繡製作品，光源最好來自①右後方②左後方③前方④後方 尤其以深暗色布料時，更須要較高的照明度，才能看清車針的跳動，否則容易造成視力傷害或近視等後果。
- 22.(3) 運用不同色彩的布，剪下所需圖案，貼在構圖布上，然後將圖案邊緣繡滿，稱為①湘繡②插針繡③貼布繡④旋針繡。
- 23.(1) 繡製葉片輪廓時，除了平針繡外，①開針繡②旋針繡③網針繡④結粒繡也常被使用。
- 24.(4) 繡製時，右腳不推動腳弓，繡直線為何種針法①開針②旋針③網針④平針。
- 25.(4) 下列何種針法繡製人物皮膚，能表現細膩之美①平針②開針③網狀針④小旋針。
- 26.(1) 繡製時，以走針法繡小圓圈，此針法稱為①旋針②平針③開針④網狀針。
- 27.(2) 繡製時，右腳推動腳弓，針位左右移動而繡，此針法稱為①平針②開針③旋針④網狀針。
- 28.(1) 欲繡製成品時，繡繡以何種方式放進車針下方，較不易弄斷車針①側斜②正前③斜後④右後。
- 29.(2) 控制電繡車速度快慢之部位為①車輪②踏板③針棒④針盤。
- 30.(1) 繡製時姿勢正確可以增加工作效率，坐椅高度要適合人體工學，以自然舒適坐姿為宜，坐下後身體中央應對準①車針②腳弓③車輪④幅度調節器。
- 31.(2) 繡面看見底線即表示①上線太鬆②上線太緊③下線太鬆④下線太緊。
- 32.(2) 電繡針法中，只踩直線平針不開腳弓，適用各種圖案的針法，稱為①旋轉針②平針繡③貼布繡④亂針繡。
- 33.(4) 電繡針法中以平針方式，旋轉繡製成小圓針，並可以重疊面積成疏密變化的針法為①平針繡②摻針繡③搖針繡④旋針繡。
- 34.(2) 貼布繡法經常被運用在日常生活的服飾品上，其中以①女裝②童裝③男裝④禮服 最常被採用。
- 35.(3) 可繡製為網狀鋪底的針法為①平針繡②搖針繡③網狀繡④旋針繡。
- 36.(1) 下列何種針法最為牢固耐洗①旋針②開針③搖針④網狀開針。
- 37.(1) 工業用縫紉機主體須高過板面多少 mm，才方便方板(角板)拉開，以便檢查梭殼是否定位？① 2mm ② 4mm ③ 6mm ④ 8mm。
- 38.(3) 電繡車操作時，繡線若未經過上線調節器的彈簧，則會引起①斷線②拋線③絞線④脫線。
- 39.(3) 車縫時，有感機件笨重或有雜音，其原因有①皮帶太鬆②斷針③屑線④

絞線。

- 40.(1) 車縫時，布料不前進原因有①送布齒太低②針棒太高③針棒太低④梭殼太鬆。

12400 電繡 丙級 工作項目 08：成品製作

- 1.(4) 貼布繡通常是採用①平針②釘線③旋針④開針 繡製貼布。
- 2.(1) 車縫拉鍊可用①單邊壓腳②緝邊壓腳③壓布腳④抽褶壓腳。
- 3.(3) 欲使碎布縫製作品達到實用美觀的效果除顏色搭配外，還須注意①縫法改良②裁剪方式③布質與厚薄④外型與設計 的配合。
- 4.(1) 車縫荷葉邊抽細褶可選用①抽褶壓腳②單邊壓腳③捲邊壓腳④緝邊喇叭器。
- 5.(2) 抽紗繡品完成的週邊處理，應先於四週車一道平針，後再抽紗成完成品，其作用為①美觀②固定③平整④整潔。
- 6.(1) 縫製成品，布面上線呈直線，應調整①上線調節器②針的號數③梭殼螺絲④針目調節器。
- 7.(1) 縫製皮革時，壓腳宜選用①塑膠壓腳②單邊壓腳③捲邊壓腳④緝邊壓腳。
- 8.(1) 較不被使用於繡製電繡成品的材質是①鬆些②緊些③與普通布相同④與鬆緊無關。
- 9.(3) 不適合電繡成品的是①棉布②太子龍③提花布④麻布。
- 10.(1) 一般用於製作桌巾的布料是①棉②絲③尼龍④緞。
- 11.(2) 若採用絲綢等薄布料繡製成品時，其車針應選用①粗針②細針③配合針、線、布料④可以任意 才不致於發生抽緊等不平的現象。
- 12.(3) 車縫薄布料作品時，選用① 16 ② 14 ③ 11 ④ 8 號針最適宜。
- 13.(4) 茶几墊作品，邊緣抽紗處理方法為①先抽紗後繡製②裁布繪圖後抽紗③先繡好圖樣後抽紗④抽紗止點部份先車縫，圖樣繡好後抽紗。
- 14.(4) 製作茶几墊，布料的選擇以①緞布②府綢③薄紗④厚布或麻布 最適宜。
- 15.(3) 電繡所使用之梭心繞底線以①四分②六分③八分④十分 滿為宜。
- 16.(1) 工業用縫紉機的壓布腳其功能為①壓布②美觀③整齊④使皮帶轉動較慢。
- 17.(2) 一般布料車縫時，通常應將針目長度調節器定位於① 1~2 ② 2~3 ③ 4

~5 ④ 6~7 公釐。

- 18.(1) 車縫時若因縫線太緊，導致布料接縫處起皺褶，應調整①上線調節器②國際通用調節器③提高壓布棒④腳弓位置。
- 19.(3) 電繡初學者，應如何學習控制並操作電繡車①車針穿線用白紙練習②車針穿線用白棉布練習③車針不穿線用白紙練習④車針不穿線用麻布練習。
- 20.(1) 繡布在任何記號線和畫完成線條前，應先做整燙工作，並將繡布①整理平整②布邊拷克③抽紗④車縫。
- 21.(2) 消費者在選購布料時，應該要注意廠商所貼示的①價碼②國際通用織物成分標籤③尺碼④製作日期，在洗滌時，可助於有效的經濟處理，並可節省時間與勞力。
- 22.(3) 處理圍裙邊緣修飾時，所採用的緹條應是採用①斜布紋②直布紋③正斜布紋④橫布紋的滾條，才能縫製出平順的緹邊。
- 23.(2) 車縫繡品時，若發現針孔太大，應如何補救？①換布②換車針③換線④換壓布腳。
- 24.(4) 哪一種布料不適合製作圍裙①棉②麻③化學纖維④毛料。
- 25.(2) 描繪圍裙圖案時，應選用①原子筆②鉛筆③毛筆④奇異筆以期留下明顯的圖案線條，以利圖案輪廓的繡製。
- 26.(4) 圍裙緹邊，車縫外弧度緹邊其外圍之鬆份為①弧度小鬆份多②弧度大鬆份③與弧度無關④弧度大鬆份多，內彎處則相反。
- 27.(4) 繡布上線太鬆，則應將上線調節器(順時鐘方向)做適度調整，每次約調①二分之一②四分之一③六分之一④八分之一圈，至操作者滿意為止。
- 28.(1) 枕套布料的選擇應以①棉②麻③絲④綢最適宜，因其為吸水性及通氣性最佳之天然纖維。
- 29.(2) 手提袋的縫製方法以①手縫②車縫③拷克④盲縫為最適宜，既快速又方便，耐用且美觀。
- 30.(3) 作品繡製完成時，應於作品之①正面②反面③正反兩面④桌面作一翻檢查並且剪掉多餘的線頭。
- 31.(3) 圍裙樣式的選擇，宜採簡單為宜，並以①縫製②繡製③穿脫④烹調方便為原則。
- 32.(1) 車縫成品遇到直線車縫時，其方法是①拉緊布料②放鬆布料③放鬆壓布腳④提高壓布腳用手指壓布而直線車縫。
- 33.(2) 作品若以斜布條緹邊作處理布邊時，而緹邊向內彎時，斜布條要①縮縫②拉拔③縮燙④車縫以防止緹邊後縐縮不美觀。

- 34.(2) 車縫或電繡用梭心，必須使用機器上之輪軸進行捲線，通常以①七分②八分③九分④十分 滿為最適當。
- 35.(4) 車針斷針的原因①車針位置太高②針太粗③針棒太高④車針位置太低。
- 36.(3) 使用縫衣機車縫作品，上線明顯浮起，是因為①上線穿法不對②上線太鬆③底線太鬆④底線太緊。
- 37.(3) 縫衣機跳針的原因為①機件潤滑不夠②上線太緊③針裝法不正確④梭心底線沒捲好。
- 38.(2) 在車縫之前，上、下兩條線之線端宜留① 5 公分② 10 公分③ 15 公分④ 20 公分 較適宜。
- 39.(2) 縫製薄布料時，縫衣機的送布齒宜①調到最高②稍調低③稍調高④不用調 即可。
- 40.(1) 繡布背面呈現上線的毛球狀是表示①上線太鬆，下線太緊②上線太緊，下線太鬆③上線太鬆，下線也鬆④上線太緊，下線也緊。

12400 電繡 丙級 工作項目 09：作品整理

- 1.(2) 繡品常用的正確燙法是①背面噴水正面燙②背面噴水背面燙③正面噴水正面燙④正面噴水背面燙。
- 2.(3) 綢緞類的繡製品，其整燙方法是①高溫背面②高溫正面③低溫背面④低溫正面 整燙。
- 3.(4) 熨燙黏襯時，宜用①噴水熨燙②噴汽推燙③蒸汽壓燙④乾燙壓燙。
- 4.(3) 作品整理整燙時，無論是作業方式、整燙的器材設備，不外乎①抽風設備②光線條件③整燙溫度④噴氣設備。
- 5.(1) 整燙刺繡作品宜①在通風處晾乾，再噴水整燙②在通風處晾至半乾再整燙③在陽光下曬乾再噴水整燙④在陽光下曬到半乾再整燙。
- 6.(3) 使用熨斗應注意①溫度高，燙得快②有燙布即可③配合質料調節溫度④低溫安全。
- 7.(2) 為避免電繡作品完成後扭曲變形，在繡製前應先①低溫熨燙②理正布紋③噴水④布邊縮縫。
- 8.(3) 為避免刺繡作品邊緣不斷散開，應①理正布紋②噴水③布邊拷克④高溫熨燙。
- 9.(4) 天鵝絨、燈芯絨的繡品完成熨燙時，應①低溫熨燙②高溫熨燙③噴水後熨燙④面對面疊合以蒸氣熨燙。

- 10.(1) 繡製前爲使布紋正直，必須①整布②噴水③壓平④翻面。
- 11.(2) 下列何種布料，因抗縐性差，故應先下水或噴霧，然後由背面用熨斗熨燙，修正布紋？①絨②棉、麻③絲、綢④尼龍。
- 12.(3) 電繡前應有①塗油②擦汗③洗手④戴手套 的習慣，手心常流汗的人應將毛巾置於手邊，可隨時擦手。
- 13.(2) 完成一件作品若需多日完工，爲使繡品不致被污染，應以①毛巾②方巾③三角巾④手巾 於未繡製時將繡品包好。
- 14.(1) 使用過的線若隨意放置，會散亂且失去光澤，太長的線則容易打結，故需①以封口袋套上②放置於空盒③保存於抽屜④丟棄。
- 15.(4) 作品刺繡完成後，應翻反面仔細檢查，將①線腳②斷線③重疊線④線頭剪短並隱藏。
- 16.(1) 起針、收針時應倒縫① 2 針② 4 針③ 6 針④ 8 針 以防止線頭脫落。
- 17.(2) 作品完成後，熨燙時需先①灑水②噴霧③清洗④上漿 以增加作品熨燙的平整度。
- 18.(1) 電繡作品熨燙時，應將繡品背面朝上，以熨斗①前端②側邊③尾部④中部 壓平繡處。
- 19.(4) 絲綢類刺繡作品需以①高溫②高溫蒸氣③低溫蒸氣④低溫 熨燙。
- 20.(2) 若繡製品不小心被沾上污漬，欲清除上面的污漬時，應將繡品①整件②局部③與污漬面積大小無關④隨意均可 放置於清潔劑中去漬乾淨。
- 21.(2) 繡品儲放過久而致產生霉斑，應先行陰乾後刷除，再以①草酸混甘油②皂液或氨水③酒精④丙酮 再加以漂白去漬即可。
- 22.(1) 繡品完成整燙工作後，若欲暫時收藏，最好要考慮作品所含①濕度②收藏空間③溫度④蟲害，必需要完全燙乾才能收藏，以避免作品發霉，有斑漬發生。
- 23.(4) 絲質類的繡品，做整燙處理時，應①正面噴水正面燙②正面噴水反面燙③背面噴水背面燙④背面噴水正面燙。
- 24.(2) 繡品繡製完成欲加以整燙時，較適宜的方式爲①下繡後②下繡前③不拘④與繡繡無關 熨燙之。

12400 電繡 丙級 工作項目 10：安全與衛生

- 1.(1) 繡製時若繡布無法推動是①線卡針板②上線緊③上線鬆④下線鬆 故須停止繡製以策安全。

- 2.(3) 捲底線時須抬起壓布腳，避免壓布腳與①針板②針棒③送布齒④上線調節器 相互間之摩擦而造成磨損。
- 3.(4) 繡製直線時，按布的雙手不可放置針棒前面，以免①斷線②跳針③浮線④針扎到手指。
- 4.(4) 操作不慎斷針或受損之針已不能使用，應①放置抽屜內②置於機台上③丟在地上④收集處理 以策安全。
- 5.(1) 聽到不正常之馬達聲或有燒焦之異味時，應即刻①停機關電②檢查原因③請人修理④置之不理。
- 6.(4) 電繡車停止操作時，針棒應轉向①左②右③高④針插在針板下面 以策安全。
- 7.(1) 熨斗底部髒污應如何處理？①溼布擦拭②在木賊草上熱燙③用酒精擦拭④在去污粉上燙拭。
- 8.(3) 工業用縫紉機內部傳動機件可加哪一種油？①重油②黃油③輕潤滑油④白油。
- 9.(1) 若要保持熨斗乾淨，須注意①整燙要墊布②不可熨到塑膠類③整燙時要噴水④熨斗要維持低溫。
- 10.(3) 繡製過程中，常常造成作品髒污之原因即①壓布腳生鏽②送布齒太高③油污④送布齒太低。
- 11.(1) 使用電繡車繡製成品時，首重①安全②衛生③美觀④耐用。
- 12.(3) 操作電繡車，進行繡製成品時，若中途要離席應隨時①換針②換線③關掉電源④轉動飛輪。
- 13.(1) 使用電繡車，進行繡製途中，若聞有異味，或聽到不正常的聲音時，應即刻①停止操作②繼續操作③不管它④加潤滑油 以維安全。
- 14.(1) 繡製成品的場所，不僅首重安全，更要注意工作場所的①衛生②寬敞③美觀④裝飾。
- 15.(1) 爲了繡製方便，若插座不夠可以使用延長線，但必須注意①用電的安全②場所的整潔③繡製品的大小④機台的使用年限。
- 16.(4) 於成品繡製途中或停下修剪線頭時，可以隨手將剪下的繡線任意丟棄在①地板②不用管它③機台上面④收集好再行丟入垃圾桶。
- 17.(1) 要維護工作場所的整潔，在繡製前應先行①洗手②擦地板③用餐④加潤滑油。
- 18.(1) 當繡品完成時，欲將繡繡取下，首先應將繡線①剪斷②扯斷③拉斷④咬斷。
- 19.(3) 理想的工作環境，其室內溫度爲① 10℃ ② 15℃ ③ 25℃ ④ 35℃ 。

- 20.(2) 有關勞工安全衛生法及相關法規應由何種單位負責宣導①傳播媒體②勞委會③雇主④公會。
- 21.(1) 職業災害的定義規定於下列何種法規中①勞工安全衛生法②勞工保險條例③勞動基準法④工廠。
- 22.(2) 發現有人觸電時，首先應①急電 119 ②將電源切掉③找人急救④將被電者移開。
- 23.(3) 若被熨斗燙傷，應即在燙傷部位①包紮②消毒③冷敷④熱敷。
- 24.(3) 以下何種情況應將電繡車電源切掉？①換線②上梭子③離座④繞梭子線。