

2025年铜川市陶瓷技能大赛理论题库

(陶瓷成型施釉工-陶瓷手拉坯)

一、判断题(278题)(对的打“√”,错的打“×”)

1. 坯体在干燥过程中分为内扩散和外扩散。(√)
2. 按烧成温度分类:一般在1100℃以下烧成的釉为低温釉(又叫易熔釉)、1100~1250℃之间为中温釉、1250℃以上为高温釉。(√)
3. 施釉的程序一般是先施外釉后荡内釉。(×)
4. 揉泥的目的是把泥料软硬揉均匀,排除泥料中的杂质和气泡。(√)
5. 中心点的把握是拉坯技法的重要一环。(√)
6. 泥料的干湿程度不会影响拉坯的质量。(×)
7. 手工拉坯可以拉成圆体、直筒体、盘、碗、盆、钵体以及富有对称曲线变化的各式敞口、明底或暗底瓶罐等器物造型。(√)
8. 陶艺拉坯机,用于以圆心轴为对称的圆体器皿的拉坯。(√)
9. 增加拉坯机的旋转速度可更加快速获得规整器型。(×)
10. 用于拉坯成型泥料的水分一般控制在21%~23%即可。(×)
11. 揉泥的最后步骤是把泥团想办法形成方柱状。(×)
12. 泥料的“规中”即找中心,是从头到尾都必须做的一个关键步骤。(√)
13. 拉坯坯体在干燥过程中一般需要用细钢丝在坯体的底部来回切割,以防底部开裂。(√)
14. 施釉其实是给坯体穿上了内衣,起到一种保护层的效果,当然釉药也更加增添了陶瓷之美。(×)
15. 氧化焰又称氧化气氛,即在烧窑时窑内空气供给充分,在完全燃烧的情况下产生的一种火焰气氛。(√)
16. 浸釉时,一般将坯体略侧势浸入釉浆中,以免内空造型的坯体当入釉浆时有空气压力,影响内壁全面吸釉。(√)
17. 拉坯时吸水是指用一块拧去水的海绵,吸取聚集在碗底部中心的水。(√)
18. 割坯说的是将双手拉直割线平行于转盘,从制品的足最底处割过,不能重复。(×)
19. 右手向下开孔且扩大孔的时候,左手扶助使坯体保持中心,拉出基本的圆柱状。(√)
20. 整个拉坯过程中,找中心是非常重要的。这时候要求眼睛偏离转盘中心

点，直视转盘边沿。(×)

21. 修坯时不能讲究吃刀量和刀具的锋利程度，否则不容易获得平整有机理的表面。(×)

22. 手拉坯成型有两种揉泥方法，即羊头揉泥法和菊花揉泥法。(✓)

23. 拉出的坯体厚薄不均匀不影响烧制效果。(×)

24. 大型坯体拉坯需要两人以上进行合作完成。(✓)

25. 陶艺拉坯成型法包括两个过程：拉坯和修坯。(✓)

26. 拉坯一般是圆形，但可根据作品的需要，把刚拉出的坯体稍晾一下后挤成方形、扁形和其它任意形状等。(✓)

27. 成型操作过程中，取放坯体应使用吸坯器或双手取放坯。(✓)

28. 泥浆中的机械铁除去的快慢和清除的程度，主要与磁铁的磁力、泥浆的浓度以及泥浆通过磁铁的流速有关。(✓)

29. 坯体的干燥过程可分为预热阶段、等速干燥阶段、降速干燥阶段、平衡阶段这四个阶段。(✓)

30. 坯体的干燥过程主要是排除坯体内自由水的过程。(✓)

31. 坯体干燥时最关键的是等速干燥阶段。(✓)

32. 通常用热空气干燥，湿扩散和热扩散的方向一致，有利于干燥的进行。
(×)

33. 远红外线干燥，是辐射干燥的一种。(✓)

34. 装置拉坯机要保证地面平整。温度为 0~40℃，相对湿度不大于 70%，用户必须按用电安全规范，做单相三线插座。(✓)

35. 坯裂的主要原因一般认为是由于坯体收缩不均所产生的应力大于坯体的抵抗能力而造成。(✓)

36. 利坯时，不需要计算收缩比例，只要按照成瓷的尺寸利坯即可。(×)

37. 拉坯时把握住中心点是非常重要的一个步骤。(✓)

38. 拉制好的坯体趁湿可以直接入窑烧制。(×)

39. 拉坯时坯体的厚薄不均匀不影响烧制后的效果。(×)

40. 拉坯机需要定期的保养和维护，如果不进行保养和维护会大大缩短拉坯机的使用寿命。(✓)

41. 泥料的干湿程度会影响拉坯的质量。(✓)

42. 景德镇的修坯刀主要有两种：条刀和利坯刀。(✓)

43. 拉坯只可以一个人进行，否则会不稳。(×)
44. 旋纹：以上下方式刮制器底、器足而形成的同心圆纹。(×)
45. 贴花是瓷器的一种装饰技法。在划出花纹的瓷坯上，将花纹以外的部分剔除，使花纹凸起，故名。(×)
46. 阶级窑以福建德化地区出现最早，也最著名，故又称为德化窑。(✓)
47. 刻瓷是 20 世纪 70 年代淄博发展起来的一门独立的瓷器装饰艺术。(✓)
48. 在干燥初期一般实行低温高湿。(✓)
49. 釉按烧成温度可分为高温釉、中温釉和低温釉。(✓)
50. 拉坯成型的泥料基本分两种：陶泥和瓷泥。(✓)
51. 拉坯机也与其他机械设备相同，使用时间长了会出现许多小问题，所以它也需要后期的保护和养护，否则其使用寿命会大大削减。(✓)
52. 手工拉坯法是在机轮上进行的，所以也叫轮制法，以拉制异形器为主。(×)
53. 常见的拉坯机保养是做好清洁工作，定期检查皮带有没有松脱，电机有没有不正常的噪声。如果不是经常使用，每个月至少要开动一次。(✓)
54. 揉泥是为了把泥料里面的气泡揉干净。(✓)
55. 拉坯的重中之重是双手的配合与稳定性。(✓)
56. 黑陶制品中有的壁像蛋壳一样薄，被称为“蛋壳陶”，十分珍贵。(✓)
57. 施釉前将坯体上浮土掸净或吹净，要进行补水，使坯体表面平整光滑。(✓)
58. 开孔后，不能往孔中加水，直接将双手拇指阔孔，由内向外均匀施力，双手四指护住外壁，同时向上匀速提起，拉出一定的形状。(×)
59. 拉坯最后步骤是取坯，即将双手中、食指叉开，夹住制品底足，向下慢慢托起，取下初坯。(✓)
60. 拉坯过程中，双手要稳定，不能跟随泥料晃动。(✓)
61. 拉坯工具和修坯工具都是一样的功能。(×)
62. 用双手将泥块向中心拍打，用左肘顶住左腿，使整个身体用力把泥块固定在中心。(✓)
63. 割泥线只能用来切泥。(×)
64. 为了使产品符合所需规格尺寸必须考虑坯泥在干燥及烧成过程中的收缩，因此拉坯和利坯都应考虑放尺。(✓)
65. 利坯要考虑坯体的烧成的收缩比例，做坯则不需要考虑。(×)

66. 干燥过程中，坯体水分由从坯体内部迁移到表面，称为外扩散。(×)
67. 干修坯体的含水率一般控制在 3%以下。(✓)
68. 釉裂的缺陷是因为釉和瓷的膨胀系数不适应，降低了釉的耐急冷急热性而产生的。(✓)
69. 定中心决定成品的好坏，是最关键的一道工序。(✓)
70. 拉坯成型大部分用来制作方器或者异形器皿。(×)
71. 拉坯机产生的向心运动是拉坯的基本工作原理。(×)
72. 揉泥可以去除泥中的气泡。(✓)
73. 拉坯的难易程度和泥料的可塑性有关。(✓)
74. 炸底：因投放物件或外部冲击，而致器底产生裂纹。(✓)
75. 黑陶是仰韶文化中最引人注目的制品。其源自于汉族先民的生活用器，而后由于质脆易碎，逐渐走出日常生活。(×)
76. “粉青”、“梅子青”是汝窑青瓷的典型代表。(×)
77. 古彩、粉彩、新彩、广彩都属于釉上彩。(✓)
78. 修利坯刀时为了方便、快捷，可以在车上锉刀。(×)
79. 釉按烧成气氛可分为氧化焰釉和还原焰釉。(✓)
80. 在无人操作的情况下拉坯机空转会损坏拉坯机。(✓)
81. 泥料的优劣不影响手拉坯成型。(×)
82. 拉坯完成后，需要进行晾坯，当坯体半干半湿的时候，进行修坯。(✓)
83. 常见的陶瓷手工成型的工具有：刮刀、修型刀、雕塑刀、陶拍、圈尺、切割线等。(✓)
84. 修坯时将粗坯倒过来小心地放在底托上并不断轻轻用力压，直到粗坯定在中心。(×)
85. 修坯有干修与湿修两种。(✓)
86. 制作紫砂壶的材料是紫砂矿土，由紫泥、绿泥和白泥三种基本泥构成，统称紫砂泥。(×)
87. 施釉前对半成品毛坯要经过质量检查，对所有使用的釉浆比重进行必要的测定和调整。(✓)
88. 荡釉是为器皿外壁施釉的一种方法。(×)
89. 规整直筒的筒口时，让筒口在右手食指、拇指间穿行，双手拇指顶在一起，右手食指规整筒口。(×)

90. 揉泥技巧是双手握住两边，掌根使劲把泥往中间挤压，使其突出。(✓)
91. 拉坯机上下推动练泥是拉坯成型中必须的一个步骤。(×)
92. 碗、杯、盘拉制比罐子的拉制相对来说容易。(✓)
93. 判断泥的可塑性：一是揉泥时不粘手，二是搓泥条时开裂。(×)
94. 修坯就是将成型制得的粗坯表面修整光滑。(✓)
95. 釉放置时间较长会沉积到桶底，上釉前必须用棒将其搅匀使各种成份混合均匀，浓度一致。(✓)
96. 干燥平衡时，坯体水分降至与周围环境湿度一致，干燥速度近于零。(✓)
97. 开孔时双手扶住泥块，通常是用左手拇指从顶部中心点压下，右手辅助。(✓)
98. 利坯的标准是造型准确、线条流畅、表面光洁，厚薄适中。(✓)
99. 坯体干燥收缩大，则易引起变形与开裂。(✓)
100. 初学拉坯时候应该把拉坯机调到快速，这样才能更好地学习拉坯。(×)
101. 拉坯机上练泥指的是在拉坯机上循环捧起泥和压下泥料的过程，是为了使泥料中的气泡更好地排除。(✓)
102. 拉制完的器皿晾干后可以直接入窑烧制。(×)
103. 拉坯时转盘可以逆时针也可以顺时针，看个人习惯。(✓)
104. 白釉-釉料中的含铁量提高到 0.75%以上，施于洁白的瓷胎上，入窑经高温烧制，就会产生白釉。(×)
105. 青花瓷、粉彩瓷、颜色釉瓷、青花玲珑瓷是景德镇的四大名瓷。(✓)
106. 唐三彩是盛行于唐代的低温铅釉的彩釉瓷器，多作为明器使用。(×)
107. 就陶瓷材料而言，骨瓷的发明法国人对世界陶瓷最大的贡献。(×)
108. 干燥是提高坯体强度，便于操作和运输，提高对釉的吸附能力，减少变形和破损，降低坯体入窑水分，提高质量的一个不可缺少的工艺过程。(✓)
109. 吹釉时，转盘速度应尽可能一致，不能忽快忽慢，使釉层均匀。(✓)
110. 拉坯机多为电机传动，是手工拉坯的主要动力设备，用来制作一些异形的陶瓷造型。(×)
111. 陶瓷泥料存放室宜湿润、密封，这样可以预防泥料干燥。(✓)
112. 拉坯用的泥料只能用瓷泥，因为泥质细腻。(×)
113. 拉坯过程中拉坯机做变速转动从而产生较大的离心力，使泥料产生塑性变形。(×)

114. 拉坯阴干或半干后要对成品进行修整，这一环节叫做修坯。(✓)
115. 修坯过程中始终利用一种刀型进行器型外观的处理。(×)
116. 潮州窑，在今广东省潮安县，该地唐宋时属潮州，故称潮州窑。(✓)
117. 拉坯的第一个环节在于抱泥头，泥头不正就不能拉成坯。(✓)
118. 利坯厚薄均匀，蓄泥合理，内外刀锋要细致，刀路不能脱节。(✓)
119. 拉高直筒时，一种常用的手法是右手放在孔外，左手四指放于孔中，拇指搭在右手掌根部，使双手稳定。左手由里向外推压，右手从外掌握力度，把上部筒壁拉高、拉均匀。(✓)
120. 压低或找中心的过程中，始终保持端正稳定，加快拉坯机转速，单手跟侧压泥团，另一只手稳定泥团，同时将泥团向转盘中心推压。(✓)
121. 陶瓷手工成型方法有盘筑成型、泥板成型、拉坯成型、注浆或印坯成型等。(×)
122. 揉泥的要领主要有：压、挤、揉、拉、拍、提、甩等。(✓)
123. 海绵用于拉制坯体时候吸取器皿内部水分或者修正器皿的口沿使更加平整。(✓)
124. 修坯过程中已经把坯体粗糙表面擦光、车光，没必要在进行洗水操作。
(×)
125. 浸釉时如果釉薄了可以进行第二次浸釉。(✓)
126. 坯体干燥过程中排出的水是吸附水(×)
127. 拉坯时肩膀绷紧，手肘不能靠近大腿，否则双手将抖动。(×)
128. 利坯过程中，粘接时各部件含水率不一致也可以。(×)
129. 收缩过大或收缩不均造成坯体变形和开裂的主要原因。(✓)
130. 修坯也叫利坯，指的是把坯体造型修的更加工整，更加美观。(✓)
131. 手拉坯所使用的泥料最好水分适中泥料软硬合适。(✓)
132. 揉泥的最后步骤是把泥团做成圆台状。(✓)
133. 使用石膏拉坯板拉坯前不需要将石膏拉坯板进行补水。(×)
134. 开片亦称“冰裂纹”。因烧制时胎釉膨胀系数不同所致，宋代官窑、传世哥窑及龙泉窑个别品种均有开片特征。(✓)
135. 从3500年的商代起，就开始了瓷器看孕育和初始阶段，即出现了原始瓷器。(✓)
136. 一次烧成是指陶瓷制作过程中在经过素烧的坯上施釉，并送入窑内一

次烧成。(×)

137. 龙山黑陶以其快轮精制的“蛋壳陶”为代表，成为陶瓷工艺上具有突破性进展的典范。(✓)

138. 我国的日用瓷主要类型有长石质瓷、绢云母质瓷、骨灰瓷和滑石瓷。

(✓)

139. 拉坯是陶瓷手工成型的唯一方法。(×)

140. 修坯水浑浊时要及时换新。(✓)

141. 拉成的坯半干时，置于辘轳上，用刀修整，使器表光洁，厚薄均匀，这道工序称为利坯。(✓)

142. 手拉坯主要讲究的几个要点：选用泥料、练泥、揉泥、拉坯、修坯。

(✓)

143. 拉坯成型时手放在泥料上，对泥团施加很大的力才能使泥料展开。(×)

144. 现代陶艺作品通常是对拉坯成型的作品进行切割，再重组所形成的。

(✓)

145. 同一种性能的泥料可以制作多种不同规格大小的拉坯产品。(✓)

146. 缩釉：由于胎体不洁，所施釉在烧制过程不能全部覆盖在表面而缩向他处，而露出胎体。(✓)

147. 利坯时对于不能一次成型的坯体，需要各部分制作，然后通过粘接工序使之成为一个完整的器型。(✓)

148. 利坯前在锉刀房锉好利坯刀，刀锋要锉平，禁止在车上锉刀。(✓)

149. 当需要开出一个较大口时，往往要求将右手拳头放入孔中，左手控制外壁和口部，右手向下开孔接近底部，左手始终保持跟随右手的位置，拉出基本筒形。(×)

150. 制造较小制品过程中，拉高、拉薄显得至关重要，技法是左手中、无名指放于碗内壁，右手食指第二关节处贴于外壁，两手正对，对碗壁均匀施力同时提起。(✓)

151. 拉坯是瓷器生产的一道工序。即将练就之泥放于轮车上，借旋转之力，用双手将泥拉成器坯。(✓)

152. 修坯在拉坯制作过程中不是太重要的部分。(×)

153. 同一形状的制品，可采用不同方法成型等方法，而不同形状的制品，也可采取同一方法成型。(✓)

154. 干修坯时要用力擦拭坯体才能修光坯体表面。(×)

155. 釉吹得太急和太厚容易导致蒙釉。(✓)

156. 坯体收缩率大小与原料性能、含水量、坯料配方和成形工艺等有很大关系。(✓)

157. 把坯体拉高时，手指紧贴泥料，运用手腕、手肘为支点，配合呼吸，动作不能太大。(✓)

158. 利坯过程中要勤用手敲打坯体听声音来辨别坯体的厚薄，保证产品的合格率。(✓)

159. 干燥收缩和烧成收缩大小不影响陶瓷生产。(×)

160. 一般罐子的拉制都是在直筒上面进行做造型，所以拉制好直筒是拉罐子的关键。(✓)

161. 拉好的坯体一般都是同心圆为主的造型，那么我们可以趁湿把坯体修成异形坯体或者进行组合制作陶艺。(✓)

162. 瓷泥可以干坯修坯。(✓)

163. 拉坯时泥料里含有气泡对于成型没有影响。(×)

164. 吸水率是陶瓷制品中的气孔溢出水分的多少占制品的百分比。(×)

165. 磁州窑是中国古代北方最大的一个民窑体系，尤以白地黑花（铁锈花）、刻花、划花、窑变黑釉最为著名。(✓)

166. 不同的陶瓷材料有不同的烧结温度，通常烧结温度越高，器物就越坚硬，吸水率就越高。(×)

167. 我国的瓷器向来有“南青北白”，南方烧氧化焰、北方烧还原焰的区别和传统。(×)

168. 陶瓷所采用的原料为可塑性原料、瘠性原料和溶剂原料三大类。(✓)

169. 拉坯成型只能制作圆形、弧型等同心圆的造型，如盘、碗、瓶等。(✓)

170. 成型时每道工序都要查看坯体的质量，不合格的不能流入下道工序。

(✓)

171. 拉坯成型工艺需要经过揉泥、拉坯、修坯等工序。(✓)

172. 拉坯成型的方法，最早出现于五代，有确切文字记载的是在宋代早期，当时的拉坯成型是靠辘轳车的转动，可以说是时代进步的产物。(✓)

173. 拉坯过程中手与泥料之间始终保持润湿状态。(✓)

174. 用拉坯的方法可以制作圆形、弧型等浑圆的造型，比如盘子、碗、罐子等等。(✓)

175. 在拉坯过程中调节转盘转速是为了满足制品不同部位成型的需要。(✓)

176. 窑变：瓷器坯体在烧制过程中与其它坯体粘连在一起，出窑后在器件上留下粘连的痕迹。（×）

177. 揉泥的作用是使泥料中的水分均匀，增加泥料致密度和可塑性，同时排除泥料中所含空气，防止烧成时空气在坯体中产生气泡，提高产品合格率。（✓）

178. 表面凹凸不平的坯体可采用浇釉的方法使釉浆能顺利流淌。（×）

179. 为了把直筒拉到满意的高度和厚度，需要将双手食指关节从筒底环绕向上拉，双手均匀用力挤压筒壁，随双手提升，重复数次即可。（✓）

180. 将泥团拔高后，用左手拇指按住泥柱顶端，右手拇指护住边缘，整平柱顶。（✓）

181. 制作圆器只能用拉坯成型方法制作。（×）

182. 手拉坯体必须完成以下几个步骤：揉泥、定中心、开口、拔筒、成型、修坯。（×）

183. 施釉的目的在于改善坯体的表面性能、提高产品的使用性能、增加产品的美感。（✓）

184. 坯体的总线收缩率等于干燥收缩率与烧成收缩率之和。（×）

185. 可塑成型时，在保证成型操作与坯体质量的前提下，应尽量降低泥料的含水率。（✓）

186. 坯体的纵向收缩比横向收缩要大。（✓）

187. 修坯过程一般是从粗坯底表面用圆形塑刀（修坯刀）沿边缘修去多余的陶土。（✓）

188. 影响干燥过程中外扩散的因素主要是热空气温度、速度和方向。（✓）

189. 陶瓷成型的方式主要有手拉坯成型、模具成型、盘筑成型、泥板成型等。（✓）

190. 拉坯是一种从国外传来的新型的陶瓷制作技术。（×）

191. 拉坯不是陶瓷手工成型的唯一方法。（✓）

192. 增加拉坯机的旋转速度无法加快获得规整器型。（✓）

193. 修坯时跳刀效果的产生与修坯刀的稳定性有直接的关系。（✓）

194. 德化白瓷则是以青白色为主，釉层腴润，光色如玉，显示着冰清玉洁的特质，蕴涵着耐人寻味的魅力。（×）

195. 黑陶与紫砂陶虽属于陶的范畴，但远比一般陶料细，二者皆属无釉陶。（✓）

196. 圆器的施釉一般多采用荡釉和蘸釉两种方法，荡釉用于器物的外部，

蘸釉用于器物的内部。(×)

197. 在陶器制作中，以宜兴紫砂，石湾刻花陶，四川陶塑为有名。(×)

198. 手工拉坯成型技术难度大、产量低，但设备简单不需模具，适于品种广。(✓)

199. 初学拉坯者对泥团的规中、扶正、提拉、力与速度的关系，坯体厚薄程度和水分运用以及双手用力的方向、力度和协调非常重要。(✓)

200. 陶瓷制品的成型，是将加工好的坯料用某种成型方法制成一定形状和不同规格尺寸的粗坯，然后经过干燥、修坯、上釉等工序制成半成品。(✓)

201. 不同造型的坯体拉制方法都是一样的。(×)

202. 拉出的坯体可以进行阴干或者适当放在室外晾晒。(✓)

203. 泥料放置拉坯机转盘上之前必须对转盘涂抹足够的水。(×)

204. 对泥料开孔之前无需使泥料“规中”。(×)

205. 干修坯体过程中不能对坯体进行补水，否则坯体易变形。(×)

206. 陶器的发明是人类最早利用化学变化改变一种物质结构的创造性活动。
(✓)

207. 施釉时，釉浆的浓稀度不必在意，只要方便操作就行。(×)

208. 对于较薄的坯体，吹过数遍后还没有达到要求，应略为干燥后再继续吹。(✓)

209. 收口，就是形成较小的制品口部，要求操作者在拉坯过程快到口部时，将左手拇指拿出来搭在右手背上，使双手一体，右手四指用力猛推压罐口下部，使筒口缩小，拉出口部形状。(×)

210. 直筒内底部与转盘间的厚度称为制品平底。在制作该平底的过程中，通常是拇指迅猛往外拉，外面的四根手指同时迅猛往里挤。(×)

211. 施釉前不需要清扫坯体表面的灰尘。(×)

212. 拉坯成型制作出的作品特点是：挺拔、规整、均匀、器物的表面会留下一道道旋转的纹路。(✓)

213. 印坯、手捏、拉坯等成型方法不属于可塑法成型。(×)

214. 微波干燥方法是日用陶瓷坯体最常用的干燥方法。(×)

215. 拉坯要求泥料屈服值高一点。(×)

216. 干燥的目的是排除坯体内残余的结构水。(×)

217. 将揉好的泥团轻摔在转盘中心，双手拍打泥团成为平顶柱状。(×)

218. 一般来说，练好的泥存放越久，它的粘性越好，可塑性越强，干燥时

收缩率也就越小。(×)

219. 手拉坯成型主要拉同心圆陶瓷造型坯体。(✓)

220. 修坯时候一般要在坯体半干不湿的时候进行。(✓)

221. 拉坯结束时，须清理拉坯机，关掉电源，以方便下一次拉坯操作。(✓)

222. 对泥料开孔之前需使泥料“规中”。(✓)

223. 施釉过程中急剧吸水，造成坯体表面膨胀，是施釉后开裂的主要原因之一。(✓)

224. 印花用刻有装饰花纹的印模，在坯体干透时印在坯体上，故名。(×)

225. 青瓷与钧瓷同属于颜色釉系列，然而青瓷无须底釉；钧瓷必须上底釉，否则发色不好。(×)

226. 拉坯结束时，无须清理拉坯机，也不须关掉电源，以方便下一次拉坯操作。(×)

227. 拉坯成型能锻炼我们的拉制圆器造型，但是不能提高造型能力和创造能力。(×)

228. 泥料放置拉坯机转盘上之前须进行揉泥，以防泥料松散不均匀。(×)

229. 专供拉坯用的泥料要求可塑性一般都偏低，否则太黏手不易操作。(×)

230. 施釉前无须对坯体进行清洁补水，只要不犯毛病就行。(×)

231. 陶瓷器皿的修坯过程一般是：找准中心→修整外壁→用三角形修坯刀修底部→修出底足→用半圆形型板修光滑外壁。(✓)

232. 在揉泥过程中，要求泥土中的水分要均匀，软硬合适；要揉出泥中空气，对揉好的泥要检查有无气泡，如有气孔，必须重新再揉，直到没有气孔为止。(✓)

233. 成形方法的选择，应根据产品的质量、产量、形状、规格、坯料性能、设备条件以及经济效益等因素综合考虑。(✓)

234. 影响生坯干燥强度的主要因素是所用粘土的种类和细度。(✓)

235. 将修坯完成的作品放入电窑中烧制，入窑焙烧是制陶器的关键工序，烧成温度一般为 600~700℃。(×)

236. 修坯是在拉坯工艺流程中可有可无的一道工序。(×)

237. 换不同的泥进行拉坯时需要更换水。(✓)

238. 龙窑的特点是升温慢，降温快，生产周期短，产量大，烧成成本低，对我国古代瓷器的发展起很大作用。(×)

239. 通常拉坯成型的器型也可进行乐烧。(×)

240. 在新石器时代古老的先民们就开始用轮制的方法制作陶器。(✓)
241. 拉坯机通常是做逆时针旋转，切不可顺时针旋转。(×)
242. 拉坯制作大件产品时一般将泥料投放在预先放置于转盘上的一块园饼之上。(✓)
243. 浸釉的釉浆浓稀度必须比吹釉的釉浆要浓。(×)
244. 将揉练好的泥团摔在转盘上，确保与转盘结合牢固，润湿右手。(×)
245. 定中心，将揉好的陶泥轻摔在转盘中心，双手旋转拍打陶泥，使之成锥形；启动拉坯机使转盘低速逆时针旋转，用手沾水润滑泥锥表面起润滑作用。(✓)
246. 一般形状复杂或较大，尺寸精度要求不高的产品可采用可塑法成型。(×)
247. 干燥过程实质上就是传热与传质的过程。(✓)
248. 进行手拉坯之前必须对拉坯的造型进行纸上图稿设计。(×)
249. 在不用拉坯机时候一定要关闭电源拔下插头。(✓)
250. 真空练泥的泥在拉坯时不需要揉泥。(×)
251. 陶瓷从业者将企业的技术机密泄露给竞争对手，但只要没给自己谋取私利，就不算是不诚信的行为。(×)
252. 陶瓷从业者刻苦练就较高技术水平后，频繁跳槽，不断提升自己的收入水平是积极进取的表现是爱岗敬业的表现。(×)
253. 陶瓷从业者在掌握了一定的制作技巧后，就可以停止学习，专注于生产，这样能提高产量和效益。(×)
254. 所有陶瓷制品的铅镉溶出量国家标准要求都是一样的。(×)
- 解析：不同类型、用途的陶瓷制品，如日用陶瓷、建筑陶瓷等，其铅镉溶出量的国家标准要求是不同的，会根据具体的产品特性和使用场景等因素来制定不同的限量标准。
255. 按照行业标准，陶瓷砖的吸水率越低，其质量一定越好。(×)
- 解析：一般来说，陶瓷砖吸水率低在一定程度上能反映其质量较好，如具有更好的抗污性、耐久性等，但不能绝对地说吸水率越低质量就一定越好。不同种类的陶瓷砖有不同的使用场景和功能需求，有些特殊用途的陶瓷砖可能对吸水率有特定的要求范围，并非单纯追求越低越好，还要综合考虑其他性能指标如强度、耐磨性等
- 256拉坯设计图纸中，剖面图主要用于展示坯体的内部结构。(✓)
- 257图纸上的文字说明是辅助性的，看不看都不影响拉坯操作。(×)
- 258拉坯前的设计图纸中，所有线条都代表着坯体的实际轮廓。(×)
- 259绘制设计图的时候要有设计的信息说明。(✓)
- 260陶瓷产品手工绘制设计图纸只能用一种硬度的铅笔。(×)
- 261正视图是陶瓷产品设计图纸中最重要的视图，其他视图可有可无。(×)

- 262硫酸纸不适合用于陶瓷产品手工绘制设计图纸。(×)
- 263绘制陶瓷产品草图时要尽可能详细地表现所有细节。(×)
- 264陶瓷产品电脑绘图中,三视图可以完全替代六视图。(×)
- 265绘制陶瓷产品六视图时,各视图的比例必须一致。(✓)
- 266在陶瓷产品电脑绘图中,图层的作用是便于对图形进行管理和编辑。(✓)
- 267绘制陶瓷产品的俯视图时,看不到的内部结构不需要绘制。(✓)
- 268电脑绘图软件中,所有工具的快捷键都是固定不变的。(×)
- 269陶瓷产品三维建模最好的软件是3DMax。(×)
- 270在photoshop中绘制设计图,可以借助手绘板完成。(✓)
- 271耀州窑泥的可塑性强,因此揉泥时手的力度不能太大,否则会伤到泥的纤维成份。(×)
- 272耀州窑的泥料在做茶杯等小器皿的泥不需要揉。(×)
- 273耀州窑拉坯所用的泥料可塑性很好。(✓)
- 274手拉坯的壶类,嘴、把等配件,需要在拉坯完成后立刻粘接。(×)
- 275北方气候寒冷,耀州窑工匠在冬天拉坯的时候,如果坯体结冰,则进行烘干后再进行修坯。(×)
- 276拉坯技能评价只需关注最终成品的外观,无需考虑制作过程。(×)
- 277拉坯速度越快,说明拉坯技能越高,在技能评价中得分肯定越高。(×)
- 278拉坯技术培训结束后的技能评价,只需要进行一次实操考核就足够了。(×)

二、单选题(273题)(仅有一项为正确答案)

- 一般大型的罐等都是在()基础上进行拉制的。(A)
A、直筒 B、圆形 C、方形 D、圆锥体
- 在修坯过程中,艺人一般要做到勤、稳、准、()。(B)
A、慢 B、快 C、匀 D、顺
- 修坯用的刀具刀刃必须保持()。(A)
A、锋利带齿 B、锋利无齿 C、钝带齿 D、钝无齿
- 陶瓷的成型方法主要有()。(D)
A、注浆成型 B、可塑成型 C、干压成型 D、以上都是
- 选择成型方法时应考虑的因素有()。(D)
A、产品的形状、大小和厚度 B、坯料的性能
C、产品的产量与质量要求 D、以上都是
- 广东潮州窑始于()年代。(A)
A、唐代 B、宋代 C、元代 D、明代
- 用黏土以外的其它料,依陶瓷制造的工艺方法制成的制品,也叫做(),如块滑石瓷、金属陶瓷、电容器陶瓷、磁性瓷等,广泛应用于无线电、原子能、

火箭、半导体等工业。(B)

A、陶器 B、陶瓷 C、有机非金属固体 D、瓷器

8. 一般的陶器表面无釉,即使有釉也是()。(C)

A、高温釉 B、彩绘釉 C、低温釉 D、蘸釉

9. 拉坯成型是利用拉坯机产生的()运动,在旋转过程中,对含水半固化状态的泥料按照设计构思拉伸成型。(A)

A、离心 B、向心 C、旋转 D、静止

10. 修坯一般在坯体的()的状态下进行完成的。(B)

A、完全干燥 B、半干半湿 C、全湿 D、不确定

11. 拉坯过程中,为了能够顺利制造出形状,需要时刻注意的是()。(D)

A、润湿双手 B、润湿右手 C、润湿泥团 D、润湿双手与泥团表面

12. 利用泥料加水后具有可塑性,在外力作用下产生塑性变形而制成一定形状和大小坯体,其成型方法是()。(B)

A、注浆成型 B、可塑成型 C、干压成型 D、流延成型

13. 施釉前生坯的含水率应小于()%。(A)

A、3 B、5 C、1 D、8

14. 敞口制品如碗类,修坯后产品厚度走势的要求是()。(D)

A、上部位、肩部位、下部位一样厚 B、上部位厚、肩部位薄、下部位厚

C、上部位薄、肩部位薄、下部位厚 D、上部位薄、肩部位厚、下部位薄

15. 瓷的质地坚硬、致密、耐高温、釉色丰富等特点,烧制温度一般在()℃左右。(A)

A、1300 B、800 C、1000 D、900

16. 拉坯机一般采用()线插头。(B)

A、2 B、3 C、4 D、1

17. 原料含有害杂质或使坯釉料中混入含铁杂质且在坯釉料精制过程未能充分磨细、过筛会导致产品()。(B)

A、落渣 B、斑点 C、色脏 D、橘釉

18. 干燥大型厚壁形状复杂的制品,常用()干燥方法。(D)

A、低湿高温 B、低湿升温 C、高湿升温 D、调节湿度和温度

19. 拉坯用的泥料一般是()。(C)

A、瓷泥 B、陶泥 C、瓷泥和陶泥 D、不确定

20. 拉出的坯体可以()。(C)

A、阴干 B、晾晒 C、阴干和晾晒 D、不可晾晒

21. 以下哪个选项是拉坯进行的第一个步骤()。(A)
A、揉泥 B、修坯 C、找中心 D、拔高
22. 修坯最关键的步骤是要把握()环节。(C)
A、揉泥 B、练泥 C、找中心 D、开口
23. 以煤或柴为燃料的窑,烧成时一般以()作为窑具,既能装载制品又能起隔焰作用。(B)
A、棚板 B、匣钵 C、垫片 D、立柱
24. 坯釉膨胀系数相差过大,烧成温度过高,冷却制度不合理,釉层过厚都会导致()。(B)
A、釉面针孔 B、惊釉、惊裂 C、釉面无光 D、溶洞
25. 作品变形不可能是()原因引起。(A)
A、出窑太快 B、原料问题 C、设计问题 D、干燥问题
26. 坯体开裂不可能是()原因引起。(C)
A、干湿不均 B、原料配方问题 C、烟薰 D、干燥问题
27. 注浆的方法一般有两种,即()。(C)
A、一次注浆和二次注浆 B、一次注浆和多次注浆
C、空心注浆和实心注浆 D、空心注浆和二次注浆
28. 窑炉的看火孔向外冒烟,则窑内压力为()。(A)
A、正压 B、负压 C、零压 D、以上都不是
29. 修坯俗称(),是决定器皿好坏的关键。(C)
A、圆坯 B、光坯 C、利坯 D、旋坯
30. 查看泥团截面是否有气孔时,需要把泥团切开,常用工具是()。(B)
A、水果刀 B、割线 C、条刀 D、双手
31. 拉坯过程中,坯体的上下厚度是()。(A)
A、上薄下厚 B、上厚下薄 C、都可以 D、一样厚薄
32. 手拉坯技法可以制作()的陶瓷坯体。(A)
A、圆形 B、方形 C、异形 D、花形
33. 直筒内底部与转盘间的厚度即为制品平底,一般为()cm。(B)
A、1.5~2.0 B、2.0~2.5 C、2.5~3.0 D、3.0~3.5
34. 寻找泥团中心时,左撇子操作者通常启动拉坯机为()。(C)
A、高速顺时针 B、高速逆时针 C、低速顺时针 D、低速逆时针
35. 坯体干燥阶段主要是排除()。(C)
A、吸附水 B、化学结合水 C、自由水 D、结晶水

36. 对于小型的碗杯盘子坯体可以采用()。(D)
A、喷釉 B、刷釉 C、荡釉 D、浸釉
37. 利坯时旋削坯体外壁时用以下哪种工具()。(A)
A、板刀 B、条刀 C、桷耙 D、锉刀
38. 釉上彩烤烧的温度一般是()。(D)
A、1300~1330℃ B、1200~1350℃ C、1000~1150℃ D、800℃左右
39. 我国明代的瓷业中心是()。(A)
A、景德镇 B、宜兴 C、佛山 D、德化
40. 在坯体外表面用毛笔蘸水捺去浮灰，修平毛孔的工序，使粘釉后坯件釉面光滑的工序称为()。(A)
A、补水 B、蘸釉 C、修坯 D、吹釉
41. 操作时把釉浆倒入器坯内部，然后晃动，使上下左右均匀上釉，多余的釉浆倒出即成，这种方法适合于瓶、壶等琢器。这种施釉方法称为()。(B)
A、涂釉 B、荡釉 C、喷釉 D、浸釉
42. 所谓可塑性是指黏土加水练成泥团，在()的作用下发生形变而不开裂，当外力去除后仍能保持其形状不变的性能。(A)
A、外力 B、引力 C、力 D、内力
43. 初学者(非左撇子)在将泥团拔高时，喜欢将拉坯机的转速及转向调整为()。(B)
A、高速顺时针 B、高速逆时针 C、低速顺时针 D、低速逆时针
44. 可塑成型包括()。(D)
A、手捏 B、雕塑 C、拉坯成型 D、以上都是
45. 常见的陶瓷材料有黏土、()、高岭土。(A)
A、氧化铝 B、氧化铁 C、氧化铜 D、氧化镁
46. 用真空练泥机或其他方法对可塑成型的坯料进行捏练，使坯料中气体逸散，水分均匀，提高可塑性的工艺过程是()。(B)
A、除铁 B、练泥 C、淘洗 D、干燥
47. 拉坯成型最基本的步骤是要把握()环节。(C)
A、揉泥 B、练泥 C、定中心 D、开口
48. 拉坯成型大部分用来制作()。(A)
A、圆器 B、方器 C、琢器 D、异形器
49. 将泥团拔高过程中，右手用并拢的四指至手掌与左手相对向泥团中心施力且向上提动。此时()。(C)
A、右手施力大于左手，提升速度与转盘转动速度吻合

- B、左手施力大于右手，提升速度与转盘转动速度吻合
 C、双手施力均匀，提升速度与转盘转动速度吻合
 D、双手施力均匀，提升速度大于转盘转动速度
50. 可塑成型方法适用于成型()制品。(D)
 A、盘、碗类 B、雕塑 C、杯类 D、以上都可以
51. 揉泥时用的台面要求是()。(C)
 A、台面铺布，两头高度一致 B、台面不铺布，两头高度一致
 C、台面铺布，两头高度不一致 D、台面不铺布，两头高度不一致
52. 初学者对拉坯机的速度要调至()。(A)
 A、匀速 B、快速 C、慢速 D、极速
53. 坯体干燥过程中排出()时，坯体体积几乎不产生收缩。(C)
 A、自由水 B、机械结合水 C、吸附水 D、化学结合水
54. 影响坯体内扩散的因素主要是器型结构、成型水分和()。(D)
 A、坯体中黏土加入量 B、坯体中石英加入量
 C、坯体的烧失量大小 D、坯体组成
55. 碗、杯、盘拉制比罐子的拉制相对来说()。(A)
 A、容易 B、困难 C、工序复杂 D、不确定
56. 修坯时候要用()工具。(C)
 A、陶艺工具 B、拉坯工具 C、修坯工具 D、不确定
57. 揉泥的方法除了菊花揉泥还有()。(C)
 A、捶打法 B、真空法 C、羊头法 D、离心法
58. 瓷泥的收缩率和陶泥相比，一般较()。(A)
 A、大 B、小 C、相同 D、不确定
59. 以下哪项不属于烧成过程中的物理变化。() (D)
 A、体积的收缩 B、气孔率的改变
 C、强度与硬度的改变 D、新的晶体生成
60. 我国商殷时期出现是“陶范”指的是()。(B)
 A、炊具 B、模具 C、餐具 D、以上都不对
61. 在烧成过程中()不是产生开裂的原因。(D)
 A、坯体入窑水分过高 B、预热升温过急
 C、冷却速度过快 D、空气量供给不足
62. 在陶瓷配料中赋予可塑性与结合性的物料是()。(C)
 A、瘠性原料 B、粉状原料 C、塑性原料 D、溶剂原料

63. 手拉坯所用的泥料最好是()。(C)
A、水分多,柔软度高 B、水分少,坚硬
C、水分适中,泥料软硬合适 D、不确定
64. 现代陶艺甚至通过对拉坯成型的作品进行再重组,形成新的,富有特色的作品,常用的手法有()。(A)
A、扭曲 B、击打 C、捆绑 D、镶嵌
65. 拉坯过程中手与泥料之间始终保持润湿状态,说的是()。(D)
A、多量水但双手保持没有泥浆 B、多量水但双手保持有泥浆
C、少量水但双手保持没有泥浆 D、少量水但双手保持有泥浆
66. 修坯是陶瓷成型工艺中的一道重要工序,它对于坯体的()影响很大,是直接影响制品外观质量的重要因素。(D)
A、成型操作 B、产品质量 C、干燥收缩 D、表面质量
67. 西方现代陶艺诞生于()。(A)
A、十九世纪末二十世纪初 B、十九世纪
C、二十世纪 D、十八世纪末十九世纪初
68. 氧化期是指坯体加热到()℃进行一系列氧化分解反应的时期。(C)
A、1000~1200 B、1200~1380 C、900~1000 D、800~900
69. 对于大型的拉坯器皿一般采用()的方法。(D)
A、浸釉 B、荡釉 C、涂釉 D、喷釉
70. 根据坯料的性能和含水量不同,成型方法可以分为三大类:可塑法成型、注浆法成型以及()。(B)
A、捏塑成型 B、压制成型 C、泥板成型 D、泥条成型
71. 拉坯制品的厚度与产品的大小、形状有关,一般要求()。(A)
A、上部厚度小于下部厚度 B、上部厚度大于下部厚度
C、上部厚度等于下部厚度 D、中部偏厚,上下部位偏薄
72. 一般来说,釉的比较是通过()来进行的。(B)
A、配方 B、釉式 C、施釉方法 D、釉的浓度
73. 判断修坯过程中坯体厚度的常用方法是()。(C)
A、取下坯体用工具测量 B、停止机器旋转用工具测量
C、采用指弹敲击听声音方式 D、采用修坯刀敲击听声音方式
74. 在坯体干燥过程中最为重要的阶段是()。(B)
A、升速阶段 B、等速干燥阶段 C、降速干燥阶段 D、平衡阶段
75. 干燥过程最常见的缺陷是()。(C)
A、塌落与开裂 B、变形与气泡 C、变形与开裂 D、开裂与气泡

76. 日用陶瓷大中型企业较多采用()干燥坯体。(C)
 A、室式干燥器 B、隧道式干燥器 C、链式干燥器 D、辊道式干燥器
77. 拉坯成型的方法,最早出现于(),有确切文字记载的是在宋代早期。(B)
 A、宋代 B、五代 C、元代 D、唐代
78. 揉泥是为了()。(A)
 A、去除气泡 B、使泥更柔软 C、使泥更坚硬 D、做造型
79. 下列陶瓷成型方法中,成型后的坯体经干燥烧成后,收缩最大的是() (A)
 A、注浆成型 B、滚压成型 C、干压成型 D、流延成型
80. 以下哪种修坯刀硬度最高()。(B)
 A、锰钢 B、钨钢 C、弹簧钢 D、玻璃钢
81. 以下哪项不是橘釉产生的原因。() (C)
 A、坯体表面修正不善而釉层过薄 B、釉料颗粒粗,熔化不透
 C、坯体氧化不完全,还原过早 D、釉料高温黏度大而流动性差
82. 唐朝瓷器的概况可用“南青北白”一言以蔽之,“南青北白”是指() (B)
 A、越窑和龙泉窑 B、越窑和邢窑
 C、邢窑和景德镇窑 D、邢窑和哥窑
83. 景德镇四大名瓷中不包括()。(D)
 A、青花 B、颜色釉 C、粉彩 D、裂纹釉
84. 烧还原焰时,空气过剩系数应该()。(B)
 A、大于1 B、小于1 C、等于1 D、以上都不是
85. 在利坯车上锉刀具,易使产品犯()毛病。(A)
 A、铁质 B、落渣 C、阴黄 D、色脏
86. 陶艺手工成型的基本方法有泥条成型、泥板成型、拉坯成型以及() (B)
 A、可塑成型 B、模具成型 C、注浆成型 D、干压成型
87. 揉泥的方法有()。(C)
 A、捶打法 B、真空法 C、羊头法 D、离心法
88. 下列陶瓷成型方法中,成型后的坯体经干燥、烧成后,收缩最小的是() (C)
 A、注浆成型 B、滚压成型 C、干压成型 D、流延成型

89. 唐三彩代表了我国()时的陶瓷生产水平。(C)
A、宋代 B、明代 C、唐代 D、元代
90. 景德镇从汉朝开始烧制陶器, 距今 1800 多年, 从东晋开始烧制瓷器, 距今()多年。素有“瓷都”之称。(B)
A、1700 B、1600 C、1500 D、1400
91. 较大产品及异形产品一般采用哪种施釉方法()。(A)
A、吹釉 B、沾釉 C、荡釉 D、旋釉
92. 揉泥是为了使泥料里面()。(B)
A、均匀 B、排出气孔 C、干燥 D、成型
93. 收口, 就是形成较小的制品口部。手法简而言之就是()。(B)
A、口内部手的位置高于口外部手的位置
B、口内部手的位置低于口外部手的位置
C、口内部手的位置等于口外部手的位置
D、口部内外手的位置没有高低之分
94. 将泥团压低的过程中, 一般要求是()。(C)
A、双手握住泥团同时发力 B、左手护住泥团, 右手心发力
C、左手护住泥团, 右手跟发力 D、左手护住泥团, 右手指发力
95. 物料干燥至与周围环境的温度、湿度呈平衡状态时的水份称之为()
(C)
A、干燥介质 B、工作水分 C、干燥平衡水 D、临界水分
96. 拉坯产品经过修坯后表面光滑程度要求是()。(D)
A、平整光滑无刀具旋转痕迹 B、平整光滑有刀具旋转痕迹
C、平整光滑有刀具跳刀痕迹 D、没有严格要求
97. 施釉过厚过急易产生()缺陷。(D)
A、针孔 B、变形 C、起泡 D、釉面开裂
98. 泥浆的流动性好坏可用()的方法检验。(A)
A、用勺将搅拌均匀的泥浆倒入注浆桶中
B、用木棒插入搅拌均匀的泥浆中提起
C、倒余浆时看泥浆的流动状态
D、检验泥浆的流动性跟时间无关
99. 注浆时进浆的速度太快易使坯体产生()缺陷。(D)
A、开裂 B、变形 C、熔洞 D、针孔或气泡
100. 安装拉坯机时, 要保证地面平整。温度()℃, 相对湿度不大于 70%, 用户必须按用电安全规范, 做单相三线插座。。(B)

- A、15~20 B、0~40 C、30 D、不确定
101. 拉坯放泥时候要注意()。(B)
- A、用力 B、规中 C、要稳 D、要轻
102. 对于小型的拉坯器皿一般采用()的方法。(A)
- A、浸釉 B、荡釉 C、涂釉 D、喷釉
103. 中国陶瓷史上的第一个发展高峰出现在() (C)
- A、汉代 B、唐代 C、宋代 D、元代
104. 以下哪项不会导致烟熏吸烟的缺陷。() (A)
- A、还原阶段的还原气氛过弱 B、烟气严重倒流
- C、釉料中钙含量偏高 D、还原气氛过强或结束太迟
105. 最能反映元代瓷器烧造水平、具有时代特点的窑口要数()。(B)
- A、汝窑 B、景德镇窑 C、定窑 D、哥窑
106. ()一般为氧化气氛窑。(D)
- A、梭式窑 B、隧道窑 C、倒焰窑 D、辊道窑
107. 拉坯过程中一定要()。(C)
- A、用大力 B、快速 C、稳 D、慢速
108. 衡量拉坯机性能好坏的标准是()。(D)
- A、体积大小 B、功率大小 C、转盘大小 D、转盘稳定性
109. 官、哥、定、钧、汝五大名窑是我国()代的重要的陶瓷工业成就。
(A)
- A、宋代 B、明代 C、唐代 D、元代
110. 取釉完成后,坯起利脑头(坯座)时刀子或手碰落了釉层会造成()缺陷。(C)
- A、缺坯 B、开裂 C、落釉 D、变形
111. 拉坯开出一个较大口时,往往要求将右手拳头放入孔中。其目的是()。
(C)
- A、进一步方便扩大底部的直径 B、进一步快速让口变深
- C、进一步让底部变得比较致密防底部开裂
- D、进一步让底部变得光滑减少后期修坯工作量
112. 物料干燥时,水分由表面蒸发至周围介质中的过程称为()。(D)
- A、内扩散 B、等速干燥 C、快速干燥 D、外扩散
113. 坯的表面未经刷水扫净就施釉或坯体过干、过热时施釉,易产生()缺陷。(C)

A、色脏 B、缺釉 C、针孔 D、开裂

114. 坯体干修时的含水率一般控制在()%以下。(B)

A、1 B、3 C、5 D、7

115. 利坯俗称()，是决定器皿好坏的关键。(C)

A、圆坯 B、光坯 C、修坯 D、旋坯

116. 欧洲第一家能生产硬质瓷的瓷厂诞生在()的迈森瓷厂。(D)

A、荷兰 B、法国 C、英国 D、德国

117. 紫砂壶在高温状况下烧制而成，烧制温度在()℃之间。(A)

A、1100-1200 B、1200-1300 C、1000-1100 D、1250-1360

118. 拉坯投泥时要注意()。(C)

A、用力 B、要稳 C、规中 D、要轻

119. 拉坯造型过程中，泥料开口后必须经过的一个形状是()。(C)

A、方形 B、倒八形 C、直筒形 D、正八形

120. 广义的陶瓷已是指使用陶瓷生产方法制造的()的通称。(B)

A、有机非金属固体材料 B、无机非金属固体材料

C、无机金属固体材料 D、有机金属固体材料

121. 取釉时坝子未取清釉，易造成()缺陷。(A)

A、粘坝 B、落釉 C、蒙釉 D、欠釉

122. 修坯过程中找准中心是一件重要的工序。一般采用的方法是()。(B)

A、转盘画圆放置法 B、初步放置后拍打法

C、强行固定法 D、边修边放置法

123. 利坯时，泥型蓄得不合理，会导致产品()。(A)

A、变形 B、阴黄 C、开裂 D、针孔

124. 利坯时手上粘有油渍易导致产品()。(A)

A、缩釉 B、开裂 C、变形 D、落渣

125. 拉坯成型是一种()运动。(A)

A、离心 B、向心 C、旋转 D、静止

126. 在拉坯造型过程中，泥料开口时候的形状是()。(C)

A、锥形 B、梯形 C、直筒 D、不规则形

127. 故宫博物院所藏宋瓷孩儿枕是()所出的瓷塑珍品。(B)

A、哥窑 B、定窑 C、汝窑 D、官窑

128. 明代()以生产白瓷为有名，釉色温润如玉，微带牙黄，法人称为“中国白”。(A)

- A、德化窑 B、定窑 C、景德镇窑 D、龙泉窑
129. 利坯时旋削坯体内壁时用以下哪种工具()。(B)
A、板刀 B、条刀 C、桷耙 D、锉刀
130. 用于拉坯成型泥料的水分一般控制在()%。(D)
A、15-17 B、18-20 C、21-23 D、24-26
131. 新石器时代早期, 欧洲已出现(), 器型多样, 经过磨光, 绘制有曲线、直线和三角形装饰。(A)
A、陶器 B、瓷器 C、石器 D、铁器
132. 施釉时坯体过热、过干使釉料未能被坯体均匀吸收, 使釉中水蒸气无法外逸而易使产品形成()。(D)
A、釉缕 B、针孔 C、缺釉 D、釉泡
133. 拉坯最后步骤是取坯。取坯时应注意的是()。(D)
A、高速旋转时双手中、食指叉开向上向里掐底部泥料
B、高速旋转时双手中、食指叉开向下向里掐底部泥料
C、低速旋转时双手中、食指叉开向上向里掐底部泥料
D、低速旋转时双手中、食指叉开向下向里掐底部泥料
134. 在低温烧制阶段, 坯体的失重等于排出机械吸附水的自重, 至中温阶段由于化学结晶水的排除而使坯体进一步失重, 一般失重量为()%。(A)
A、3~8 B、1~3 C、5~10 D、10~20
135. 干燥过程中, 坯体受热不一致, 一部分干燥快, 另一部分干燥慢导致收缩不一致, 易产生()缺陷。(A)
A、变形与开裂 B、欠釉 C、缺坯 D、落渣
136. 初学手拉坯时把拉坯机调到()。(C)
A、快速 B、慢速 C、匀速 D、不确定
137. 在坯体表面用毛笔蘸水拂去灰尘, 这道工序被称为()。(C)
A、修坯 B、蘸釉 C、补水 D、吹釉
138. “入窑一色, 出窑万彩”是()窑变的生动写照。(C)
A、吉州瓷 B、耀州瓷 C、钧瓷 D、以上都不对
139. 云南陶文化源远流长, 其中()采用无釉磨光工艺, 产品清新光洁、敲击铿锵有声, 可谓“体如铁、色如铜、亮如镜”。(A)
A、建水紫陶 B、尼西黑陶 C、华宁陶器 D、以上都不对
140. 拉坯成型是一种()的陶瓷制作技术。(B)
A、新兴 B、古老 C、先进 D、复杂

141. 比较用于拉坯成型与滚压成型的水分()。(A)
A、拉坯成型泥水分高 B、滚压成型泥水分高
C、相同 D、因制品大小进行调整
142. 德化有古瓷窑址 200 多处，其中屈斗官德化窑址为()重点文物保护单位。(D)
A、省级 B、区级 C、县级 D、全国
143. 挖底、取釉时操作不当，刀具不锋利，用力过猛或不均匀会造成产品()。
(A)
A、底足开裂 B、缺釉 C、釉缕 D、变形
144. 左手放在泥筒里面向外推压，制做瓶子的造型时注意是()。(B)
A、动作迅速，手指用力要均匀 B、动作缓慢，手指用力要均匀
C、动作缓慢，手指用力要猛 D、动作迅速，手指用力要猛
145. 一般日用瓷器烧成收缩为()%。(C)
A、10~20 B、30~50 C、8~14 D、2~8
146. 坯体各部位干燥不均匀，会导致产品()。(A)
A、变形 B、斑点 C、熔洞 D、起泡
147. 手工拉坯法是在机轮上进行的，所以也叫轮制法，以拉制异形器()
为主。(B)
A、方器 B、圆器 C、琢器 D、异形器
148. 现代陶艺甚至把手拉坯的作品进行重组，最常用的手法是()。(C)
A、镶接 B、捆绑 C、扭曲 D、切割
149. 通常泥板干燥过程中，到一定程度时会有拱起、弯曲，所以可经常()。
(B)
A、轻轻按压 B、将坯板翻面 C、太阳暴晒 D、喷洒雾水
150. 瓷器表面所施的釉，必须是在()之下和瓷器一道烧成的玻璃质釉。
(A)
A、高温 B、氧化 C、低温 D、气体
151. 陶瓷成型工职业道德中，首要的是()
A. 团结协作
B. 爱护设备
C. 保证产品质量
D. 遵守工作时间
答案：C。保证产品质量是陶瓷成型工的核心职责，是职业道德的首要体现。
152. 以下哪项最能体现陶瓷成型工对职业的尊重()
A. 随意浪费原材料
B. 按部就班，不思考改进
C. 积极参与行业交流和学习
D. 经常抱怨工作环境

答案：C。积极参与行业交流和学习表明对自身职业的重视和积极提升的态度，体现了对职业的尊重。

153. 陶瓷成型工职业道德在社会层面有助于（ ）

- A. 促进文化传承与创新
- B. 加快城市建设
- C. 增加就业岗位
- D. 提高居民收入

答案：A。陶瓷成型工遵循职业道德，用心传承技艺、创新工艺，有利于陶瓷文化的传承与创新。

154. 陶瓷成型工在团队合作制作大型陶瓷作品或完成批量订单时，相互协作配合，体现了职业道德的（ ）特点。

- A. 协作性
- B. 独立性
- C. 竞争性
- D. 对抗性

答案：A。团队合作体现了协作性特点。

155. 陶瓷成型工需要与泥料、工具、设备等长时间打交道，要求从业者具备高度的耐心和专注度，这体现了职业道德的（ ）特点。

- A. 稳定性
- B. 多变性
- C. 临时性
- D. 间歇性

答案：A。需要长期保持耐心和专注，说明职业道德具有稳定性。

156. 陶瓷成型工道德规范要求从业者在工作中要注重（ ），对每一个制作环节都认真负责。

- A. 速度
- B. 效率
- C. 质量
- D. 数量

答案：C。对制作环节认真负责体现为注重质量，质量是陶瓷成型工作的关键。

157. 陶瓷从业者在面对客户对产品质量的质疑时，正确的做法是（ ）

- A. 敷衍了事，不予理会
- B. 强调客观原因，推卸责任
- C. 认真对待，积极查找问题并解决
- D. 与客户争论，证明自己没错

答案：C。

158. 陶瓷从业者在进行泥料搅拌作业时，发现粉尘收集设备出现故障，此时应该（ ）

- A. 继续作业，等完成手头工作再报告
- B. 停止作业，自行尝试修理设备
- C. 停止作业，并立即报告相关部门进行维修
- D. 忽视粉尘问题，认为不会有太大影响

答案：C

159. 陶瓷中硅酸盐材料在烧制过程中，发生的主要反应类型不包括（ ）

- A. 脱水反应
- B. 氧化反应
- C. 还原反应
- D. 置换反应

答案：D。陶瓷烧制过程中，硅酸盐材料会发生脱水反应、氧化反应、还原反应等，一般不会发生置换反应。

160. 在陶瓷手工成型方法中，利用泥条盘旋向上堆积形成器型的方法是（ ）。

- A. 拉坯成型
- B. 泥条盘筑成型
- C. 捏塑成型
- D. 印坯成型

答案：B。解析：泥条盘筑成型是将泥料搓成泥条，再将泥条盘旋向上堆积，通过挤压、连接等手法塑造出各种器型。拉坯成型是在旋转的轮盘上拉制泥料成型；捏塑成型是直接用手捏制泥料；印坯成型是将泥料放入模具中印制成型。

161. 以下哪种手工成型方式更适合制作具有不规则、自由形态的陶瓷作品？（ ）

- A. 注浆成型
- B. 压坯成型
- C. 捏塑成型
- D. 滚压成型

答案：C。解析：捏塑成型完全依靠手工控制，创作者可以根据自己的想法和创意，自由地塑造出各种不规则、独特的形态。注浆成型、压坯成型、滚压成型多适用于批量生产或制作较为规整的器型，不太容易实现高度自由形态的创作。

162. 陶瓷机械成型中，利用石膏模型吸水特性使泥浆在模型内成坯的方法是（ ）。

- A. 滚压成型
- B. 注浆成型
- C. 热压铸成型
- D. 干压成型

答案：B。解析：注浆成型是基于石膏模型的吸水性，使泥浆注入模型后，水分被石膏吸收，泥浆在模型内逐渐形成坯体。滚压成型是通过滚头对泥料进行滚压成型；热压铸成型是利用加热的蜡浆与陶瓷粉料混合后在压力下注入模具成型；干压成型是将含有一定水分的陶瓷粉料在模具中通过压力压实成型。

163. 在陶瓷机械成型设备中，常用于滚压成型的设备是（ ）。

- A. 球磨机
- B. 滚压机
- C. 练泥机
- D. 压滤机

答案：B。解析：滚压机是专门用于陶瓷滚压成型的设备，通过滚头和模型的相对运动对泥料进行滚压使之成型。球磨机主要用于研磨和混合陶瓷原料；练泥机用于对泥料进行练制，使其均匀、致密；压滤机主要用于对泥浆进行脱水等处理。

164. 在陶瓷装饰三维建模中，想要快速创建一个对称的陶瓷花瓶模型，通常会使用以下哪种工具或功能？（ ）

- A. 布尔运算
- B. 对称修改器
- C. 放样工具
- D. 挤出工具

答案：B

解析：对称修改器可以通过指定对称轴，快速创建出对称的模型，非常适合制作对称的陶瓷花瓶等物体。布尔运算主要用于模型之间的加减等运算；放样工具是通过路径和截面来创建模型；挤出工具是将二维图形沿某个方向挤出成三维物体，这几种工具通常不用于快速创建对称模型。

165. 在为陶瓷装饰进行三维建模时，若要模拟陶瓷表面细腻光滑的质感，最重要的是调整模型的（ ）。

- A. 顶点数量
- B. 材质参数
- C. 面的数量
- D. 模型尺寸

答案：B

解析：材质参数可以控制模型表面的颜色、光泽度、反射率等属性，通过调整材质参数能很好地模拟出陶瓷表面细腻光滑的质感。顶点数量、面的数量主要影响模型的精细程度和复杂度，与质感表现无直接关系；模型尺寸则是关于模型的大小，与质感无关。

166. 在陶瓷贴花工艺中，常用的花纸类型不包括（ ）。

- A. 水移花纸
- B. 热转印花纸
- C. 丝网花纸
- D. 打印纸

答案：D

解析：水移花纸、热转印花纸、丝网花纸都是陶瓷贴花工艺中常用的花纸类型。水移花纸通过水浸泡转移图案；热转印花纸利用高温高压转印图案；丝网花纸通过丝网印刷制作。而打印纸不是用于陶瓷贴花的专用花纸，不具备陶瓷贴花所需的特性和功能。

167. 釉下彩中最常见的一种颜色是（ ）。

- A. 红色
- B. 黄色
- C. 蓝色
- D. 绿色

答案：C

解析：在釉下彩中，青花瓷是最为常见和典型的代表，青花瓷主要以氧化钴为着色剂，呈现出蓝色的图案，所以蓝色是釉下彩中最常见的一种颜色。虽然釉下彩也有其他颜色，但从常见程度来说，蓝色更为突出。

168. 在陶瓷制作中，能独立存在、可从四面八方观赏的三维立体陶瓷造型艺术形式是（ ）。

- A. 圆雕
- B. 浮雕

- C. 捏塑
- D. 线刻

答案：A

解析：圆雕具有三维立体空间，能独立存在，人们可以从四面八方去观赏它。浮雕有依附性，不能完全独立；捏塑可能有立体造型，但不一定都能从四面八方观赏；线刻主要是在平面上进行线条雕刻，不具备全方位的三维立体观赏特性。

169. 在陶瓷装饰中，哪种技法是在陶瓷表面凸起的图案或造型，有明显的高低起伏，但依附于背景之上，不能从多角度完全观赏？（ ）

- A. 圆雕
- B. 浮雕
- C. 捏塑
- D. 雕刻

答案：B

解析：浮雕是在平面上雕刻出凹凸起伏形象的一种雕塑，依附于背景之上，有一定的空间感，但不能从多角度完全观赏。圆雕是可以从多个角度进行观赏的立体雕塑；捏塑主要是通过手工控制塑造立体造型；雕刻是一个比较宽泛的概念，包含浮雕等多种形式，但此题描述更符合浮雕特点。

170. 陶瓷花纸按工艺不同可分为多种类型，其中热转印陶瓷花纸主要利用的原理是（ ）

- A. 压力使花纸图案转移到陶瓷表面
- B. 高温使花纸颜料升华并附着在陶瓷表面
- C. 胶水将花纸图案粘贴到陶瓷表面
- D. 紫外线照射使花纸图案固化在陶瓷表面

答案：B

解析：热转印陶瓷花纸是利用高温使花纸上的颜料升华成气态，然后气态颜料附着在陶瓷表面，冷却后固化形成图案。不是通过压力、胶水粘贴或紫外线照射固化的原理来实现图案转移的，所以答案是B。

171. 陶瓷转移印花中，最常用的转移介质是（ ）

- A. 纸张
- B. 塑料薄膜
- C. 金属薄片
- D. 丝绸

答案：A

解析：在陶瓷转移印花工艺中，最常用的转移介质是纸张，即陶瓷花纸。它具有良好的吸附性和柔韧性，能够较好地承载印花图案，并在一定条件下将图案转移到陶瓷表面。塑料薄膜、金属薄片和丝绸一般不用于陶瓷转移印花的转移介质，所以答案为A。

172. 陶瓷装饰工小李与公司签订了为期3年的劳动合同，试用期最长可以约定为（ ）。

- A. 1个月
- B. 2个月
- C. 3个月
- D. 6个月

答案：D

解析：根据《劳动合同法》规定，劳动合同期限3年以上固定期限和无固定期限的劳动合同，试用期不得超过6个月。所以小李签订3年劳动合同，试用期最长为6个月。

173. 陶瓷装饰工在进行颜料调配等操作时，对于废弃的颜料溶液，正确的处理方式是（ ）。

- A. 直接倒入下水道
- B. 收集后随意丢弃在角落
- C. 按照危险废物处理规定进行收集、存放和处置
- D. 与普通垃圾一起处理

答案：C

解析：陶瓷颜料溶液中可能含有重金属等有害物质，属于危险废物，需按照危险废物处理规定收集、存放和处置，不能直接倒入下水道、随意丢弃或与普通垃圾混放，否则会污染环境。

174. 陶瓷装饰工在操作机械设备时，发现设备存在安全隐患，正确的做法是（ ）。

- A. 继续操作，等完成工作后再报告
- B. 自行尝试修理
- C. 立即停止操作，并向本单位有关负责人报告
- D. 告诉同事，让同事注意

答案：C

解析：根据《安全生产法》规定，从业人员发现事故隐患或者其他不安全因素，应当立即向现场安全生产管理人员或者本单位负责人报告。

，生产经营单位必须为从业人员提供符合国家标准或者行业标准的劳动防护用品，并监督、教育从业人员按照使用规则佩戴、使用。

175. 根据《安全生产法》，陶瓷装饰工的安全生产权利不包括（ ）。

- A. 拒绝违章指挥和强令冒险作业
- B. 对本单位安全生产工作提出建议
- C. 发现直接危及人身安全的紧急情况时，停止作业
- D. 要求企业提供高于国家标准的劳动防护用品

答案：D

解析：从业人员有拒绝违章指挥和强令冒险作业权、对本单位安全生产工作的建议权、紧急避险权等，但没有要求企业提供高于国家标准劳动防护用品的权利，企业只需提供符合国家标准或行业标准的劳动防护用品。

176. 耀州窑泥料在调整配比时，若想降低收缩率，可减少（ ）的用量

- A. 膨润土
- B. 石英
- C. 滑石
- D. 硅灰石

答案：A

177. 当耀州窑泥料黏性不足时，通常可添加以下哪种物质来调整（ ）

- A. 石英砂
- B. 长石
- C. 黏土
- D. 方解石

答案：C

178. 耀州窑拉坯泥料的化学特性中，哪种元素含量相对较高，对其呈色有重要影响（ ）

- A. 钙元素
- B. 镁元素
- C. 铁元素
- D. 钾元素

答案: C

179. 以下哪种工具主要用于修整拉坯过程中坯体的内外壁 ()

A. 修坯刀 B. 擀棒 C. 刮刀 D. 刻刀

答案: A

180. 为了防止泥料粘在手上和工具上, 拉坯前通常会准备 ()

A. 润滑油 B. 水 C. 干粉 D. 凡士林

答案: B

181. 拉坯时, 若要制作较大尺寸的坯体, 应选择 ()

A. 较小的拉坯刀 B. 较大的拉坯刀 C. 锋利的刻刀 D. 薄的刮板

答案: B

182. 拉坯前准备泥料时, 泥料的重量一般根据 () 来确定。

A. 工具大小 B. 轮盘大小 C. 想要制作的坯体大小和厚度 D. 拉坯速度

答案: C

183. 陶瓷拉坯工作前, 要确保工作场地 ()

A. 宽敞整洁 B. 堆满材料 C. 光线昏暗 D. 温度很高

答案: A

184. 拉坯前对轮盘进行检查, 主要是看轮盘是否 ()

A. 干净 B. 转动灵活 C. 有损坏 D. 以上都是

答案: D

185. 拉坯工作前, 泥料如果太硬, 应该 ()

A. 直接使用 B. 加水揉匀 C. 加热软化 D. 丢弃

答案: B

186. 耀州窑釉料中含有一定量的铁元素, 这会使烧制后的陶瓷 ()

A. 呈现红色 B. 呈现青色 C. 质地更软 D. 出现裂纹

答案: B

187. 耀州窑陶瓷泥料的颗粒度一般是 ()

A. 非常粗, 肉眼可见大颗粒 B. 极细, 几乎无颗粒感
C. 粗细适中, 有一定细腻度 D. 粗细不均匀, 差异很大

答案: C

188. 耀州窑制作用于调配泥料的高铝矿常发现于 ()

A. 坩土矿开采中 B. 石灰石矿中 C. 煤矿中 D. 石英砂矿中

答案: A

189. 拉坯设计图纸中, 用来表示陶瓷坯体高度的尺寸标注一般是 ()

A. 水平标注 B. 垂直标注 C. 倾斜标注 D. 角度标注

答案: B

190. 拉坯图纸中, 细实线一般用于表示 ()

A. 可见轮廓线 B. 不可见轮廓线 C. 尺寸线和尺寸界线 D. 轴线

答案: C

191. 当需要在图纸上表示陶瓷坯体内部结构时, 通常采用 ()

A. 剖面图 B. 立面图 C. 俯视图 D. 透视图

答案: A

192. 以下哪种不是拉坯设计图纸中常见的视图方向 ()

A. 正视图 B. 侧视图 C. 仰视图 D. 后视图

答案: D

193. 在拉坯设计图纸中, 半径的符号是 ()

A. Φ B. R C. L D. H

答案: B

194. 绘制拉坯设计图时, 一般先绘制 ()

A. 细节部分 B. 整体轮廓 C. 标注尺寸 D. 填写说明

答案: B

195. 陶瓷拉坯设计图中, 用来表示对称结构的线是 ()

A. 对称线 B. 轮廓线 C. 尺寸线 D. 指引线

答案: A

196. 拉坯设计图纸的比例越大, 则 ()

A. 图形越详细 B. 图形越简略 C. 与图形详细程度无关 D. 无法确定

答案: A

197. 当陶瓷坯体有多个相同部分时, 在图纸上可采用 () 表示。

A. 省略画法 B. 夸大画法 C. 示意画法 D. 展开画法

答案: A

198. 拉坯设计图纸中, 粗实线的线宽一般是细实线的 () 倍。

A. 1 B. 2 C. 3 D. 4

答案: B

199. 拉坯设计图纸的标题栏中, 不包括以下哪项内容 ()

A. 图纸名称 B. 比例 C. 绘图日期 D. 工艺步骤

答案: D

200. 当陶瓷坯体有内外两层结构时, 在图纸上可采用 () 表示。

A. 全剖视图 B. 半剖视图 C. 局部剖视图 D. 旋转剖视图

答案: A

201. 手工制图时, 用于绘制精确圆形的工具是 ()

A. 三角板 B. 量角器 C. 曲线板 D. 圆规

答案: D

202. 陶瓷产品设计图纸中, 标注尺寸的数字一般采用 () 字体。

A. 宋体 B. 楷体 C. 仿宋体 D. 黑体

答案: C

203. 手工制图时, 为了使线条光滑流畅, 应该 ()

A. 快速绘制 B. 缓慢绘制 C. 一笔画完 D. 多描几遍

答案: C

204. 绘制陶瓷产品的局部放大图时, 放大比例一般不包括 ()

A. 2:1 B. 5:1 C. 10:1 D. 1:2

答案: D

205. 陶瓷产品设计图纸中, 中心线一般用 () 绘制。

A. 粗实线 B. 细实线 C. 点划线 D. 虚线

答案: C

206. 绘制陶瓷产品的草图时, 主要目的是 ()

A. 展示最终效果 B. 记录创意和构思 C. 直接用于生产 D. 给客户看

答案: B

207. 手工制图时, 调整线条粗细的工具是 ()

A. 铅笔刀 B. 橡皮 C. 针管笔 D. 擦图片

答案: C

208. 手工制图中, 画直线时, 直尺应该 ()

A. 与纸面垂直 B. 与铅笔垂直 C. 与铅笔倾斜一定角度 D. 随意放置

答案: B

209. 陶瓷产品设计图纸中, 标注角度的符号是 ()

A. \angle B. $^{\circ}$ C. $'$ D. $''$

答案: A

210. 绘制陶瓷产品的侧视图时, 一般选择 () 作为投影面。

A. 正立面 B. 水平面 C. 侧立面 D. 任意面

答案: C

211. 绘制陶瓷产品的斜视图时, 投影方向与投影面 ()

A. 垂直 B. 平行 C. 倾斜 D. 成 45° 角

答案: C

212. 绘制陶瓷产品的俯视图时, 应该 ()

A. 从上往下看 B. 从下往上看 C. 从左往右看 D. 从右往左看

答案: A

213. 陶瓷产品设计图纸的图框线一般用 () 绘制。

A. 粗实线 B. 细实线 C. 虚线 D. 点划线

答案: A

214. 手工制图时, 用于测量角度的工具是 ()

A. 直尺 B. 三角板 C. 量角器 D. 圆规

答案: C

215. 陶瓷产品电脑绘图中, 三视图通常是指 ()

A. 正视图、俯视图、右视图

B. 正视图、俯视图、左视图

C. 仰视图、俯视图、正视图

D. 后视图、正视图、俯视图

答案: B

216. 在电脑绘图软件中, 绘制陶瓷产品正视图时, 通常将产品的 () 朝向观察者。

A. 前面

B. 后面

C. 左面

D. 右面

答案: A

217. 电脑绘图软件中, 用于调整图形大小的操作是 ()

A. 移动

B. 缩放

C. 旋转

D. 复制

答案: B

218. 绘制陶瓷产品的六视图时, 各视图之间应遵循 () 的投影关系。

A. 长对正、高平齐、宽相等

B. 长对正、高相等、宽平齐

C. 长平齐、高对正、宽相等

D. 长相等、高平齐、宽对正

答案: A

219. 六视图中的后视图是从陶瓷产品的（ ）观察得到的视图。

- A. 前面
- B. 后面
- C. 左面
- D. 右面

答案：B

220. 绘制陶瓷产品侧视图时，主要反映产品的（ ）

- A. 长度和高度
- B. 长度和宽度
- C. 宽度和高度
- D. 长度、宽度和高度

答案：C

221. 电脑绘图中，为陶瓷产品添加颜色的操作通常在（ ）面板中进行。

- A. 图层
- B. 颜色
- C. 路径
- D. 工具

答案：B

222. 在电脑绘图软件中，保存文件的快捷键是（ ）

- A. Ctrl+S
- B. Ctrl+O
- C. Ctrl+N
- D. Ctrl+F

答案：A

223. 陶瓷产品的六视图中，从左边观察得到的视图是（ ）

- A. 左视图
- B. 右视图
- C. 前视图
- D. 后视图

答案：A

224. photoshop电脑绘图时，为了使陶瓷产品的线条更平滑，可使用（ ）功能。

- A. 羽化
- B. 平滑
- C. 锐化
- D. 模糊

答案：B

225. 耀州窑倒流壶的制作除了用拉坯工艺完成外，还可以用（ ）工艺完成。

- A. 捏塑
- B. 泥片成型
- C. 注浆
- D. 泥条盘筑

答案：（C）

226. 哪种揉泥方法相对更适合处理较大块的泥料？（ ）

- A. 摔打揉
- B. 菊花揉
- C. 螺旋揉
- D. 十字揉

答案：A

227. 揉好的泥料如果暂时不用，应该（ ）

- A. 直接放在空气中
- B. 用湿布盖住
- C. 放入塑料袋密封
- D. 泡在水里

答案: C

228. 制作耀州窑倒流壶的壶嘴部分时, 通常采用的方法是 ()

- A. 从壶身直接拉出 B. 另外取泥单独模具制作后拼接
C. 拉坯制作 D. 用刀具雕刻

答案: B

229. 除了拉坯工艺外, 以下工艺哪些不属于耀州窑倒流壶的制作工艺 ()

- A. 贴塑 B. 填彩 C. 雕刻 D. 捏塑

答案: B

230. 耀州窑把利坯俗称 (), 是决定器皿好坏的关键。

- A. 圆坯 B. 光坯 C. 修坯 D. 旋坯

答案: (C)

231. 从声音判断耀州窑青瓷质量, 轻敲时发出 () 声音为佳。

- A. 沉闷 B. 清脆悦耳 C. 沙哑 D. 无声

答案: B

232. 耀州窑青瓷的透明度也是质量评判标准之一, 好的青瓷 ()

- A. 完全不透明 B. 半透明状 C. 全透明 D. 透明度不稳定

答案: B

233. 耀州窑常见的碗类器型, 其口沿质量标准要求 ()

- A. 不规整 B. 微微外撇且规整 C. 向内卷曲 D. 有缺口

答案: B

234. 评判耀州窑盘类器型质量时, 盘底应 ()

- A. 凹凸不平 B. 平整且厚薄均匀 C. 中间隆起 D. 有明显瑕疵

答案: B

235. 对于耀州窑罐类器型, 其肩部质量要求是 ()

- A. 耸肩不自然 B. 圆润丰满 C. 塌肩 D. 有明显变形

答案: B

236. 高质量耀州窑执壶的流 (壶嘴) 应 ()

- A. 弯曲不顺畅 B. 长短适中、线条流畅 C. 太短 D. 太长

答案: B

237. 陶瓷拉坯作品表面出现小裂缝, 最常用的修复方法是 ()

- A. 填补法 B. 打磨法 C. 涂抹泥浆法 D. 重新拉坯

答案: C

238. 坯体局部出现小坑洼, 修复时优先选择的材料是 ()

- A. 石膏 B. 玻璃胶 C. 同材质泥浆 D. 黏土

答案: C

239. 修复坯体表面划痕时, 若划痕较浅, 可使用 ()

- A. 海绵 B. 钢丝球 C. 磨砂纸 D. 刀片

答案: A

240. 当拉坯作品口沿不规整时, 通常用 () 来修复。

- A. 泥条盘筑 B. 修坯刀 C. 擀面杖 D. 镊子

答案: B

241. 若拉坯作品在干燥过程中出现干裂, 干裂不严重时 ()

- A. 喷水后按压 B. 涂抹胶水 C. 用泥浆填补 D. 放入水中浸泡

答案: A

242. 拉坯作品内部有空心部分不规整, 修复时可 ()

A. 注入泥浆填充 B. 用工具从外部按压 C. 拆开重制 D. 忽略不管

答案: A

243. 坯体表面有细小的针孔瑕疵, 一般用()修复。

A. 泥浆涂抹 B. 用手指按压 C. 砂纸打磨 D. 吹风机吹干

答案: A

244. 为了使拉坯成型时泥料更易塑形, 泥料的含水率一般应控制在()

A. 15% - 20% B. 20% - 25% C. 25% - 30% D. 30% - 35%

答案: C

245. 拉坯机转盘的转速在拉坯初期一般应设置为()

A. 50 - 100转/分钟 B. 100 - 150转/分钟 C. 150 - 200转/分钟 D. 200 - 250转/分钟

答案: A

246. 拉坯时, 为了使坯体底部更稳固, 通常在底部()

A. 加厚 B. 减薄 C. 挖空 D. 刻花

答案: A

247. 拉坯过程中, 发现坯体出现歪斜, 应立即()

A. 加快转盘转速 B. 调整双手用力 C. 停止拉坯 D. 增加泥料

答案: B

248. 拉坯成型工艺中, 泥料揉制的目的不包括()

A. 排除气泡 B. 提高泥料可塑性 C. 改变泥料颜色 D. 使泥料均匀

答案: C

249. 底部开裂 B. 口沿变形 C. 整体歪斜 D. 以上都有可能

答案: D

250. 拉坯过程中, 若泥料太湿, 会导致()

A. 坯体坍塌 B. 坯体干裂 C. 坯体表面粗糙 D. 坯体变形

答案: A

251. 陶瓷上釉前, 坯体表面通常需要进行()处理。

A. 抛光 B. 打磨 C. 擦水 D. 雕刻

答案: C

252. 耀州窑大件陶瓷制品上釉的时候通常采用()

A. 浸釉法 B. 喷釉法 C. 刷釉法 D. 荡釉法

答案: B

253. 耀州窑所用的青釉料调配时, 最重要的是控制()。

A. 颜色 B. 稠度 C. 光泽度 D. 透明度

答案: B

254. 耀州青瓷上釉后的坯体在烧制前如果放置时间过长, 可能会导致()

A. 釉面干裂 B. 釉层脱落 C. 颜色变深 D. 光泽度降低

答案: B

255. 耀州窑为了增加釉的流动性, 通常会在釉料中添加()。

A. 石英 B. 长石 C. 滑石 D. 硼砂

答案: D

256. 耀州瓷釉料中加入氧化铝主要是为了提高釉的()。

A. 硬度 B. 透明度 C. 流动性 D. 白度

答案: A

257. 耀州窑镂空雕双层花瓶, 适合采用()上釉。

A. 喷釉法 B. 浸釉法 C. 刷釉法 D. 点釉法

答案: B

258. 耀州窑传统烧制时, 一般采用的装窑方法是 ()

A. 直接堆放 B. 匣钵装烧 C. 支钉叠烧 D. 裸烧

答案: B

259. 耀州窑瓷器烧成温度通常在 ()

A. 800 - 1000℃ B. 1000 - 1200℃ C. 1200 - 1300℃ D. 1300 - 1500

℃

答案: C

260. 耀州窑青瓷烧制时, 还原气氛主要是为了 ()

A. 使胎体更白 B. 使釉色更青 C. 提高产量 D. 降低成本

答案: B

261. 耀州窑瓷器在窑内的放置位置对烧制效果有影响, 一般来说, () 位置的瓷器质量较好。

A. 窑顶 B. 窑底 C. 窑门附近 D. 窑室中部

答案: D

262. 耀州窑烧制的瓷器出现流釉现象, 可能是 () 环节出现问题。

A. 制坯 B. 上釉 C. 装窑 D. 烧成温度

答案: D

263. 耀州窑烧成工艺中, 对窑炉的密封要求较高, 主要是为了 ()

A. 防止热量散失 B. 保持窑内气氛稳定 C. 防止灰尘进入 D. 提高窑炉寿命

答案: B

264. 耀州窑传统烧制, 装窑时, 匣钵之间需要保持一定的距离, 主要目的是 ()

A. 便于取放 B. 节省空间 C. 使热量均匀传递 D. 防止粘连

答案: C

265. 宋代耀州窑的坯体通常具有以下哪种特点 ()

A. 质地疏松 B. 胎质粗糙 C. 胎薄质坚 D. 胎体厚重且多气孔

答案: C

266. 宋代耀州窑坯体的颜色一般为 ()

A. 纯白色 B. 深灰色 C. 灰白色 D. 黄色

答案: C

267. 耀州窑茶叶末釉在烧制时, 一般采用的窑炉气氛是 ()

A. 氧化气氛 B. 还原气氛 C. 中性气氛 D. 先氧化后还原气氛

答案: D

268. 制作耀州窑倒流壶时, 为了保证壶内结构的合理性, 壶腹的厚度一般 ()

A. 上薄下厚 B. 上厚下薄 C. 上下均匀 D. 随意变化

答案: A

269. 耀州窑倒流壶的壶盖与壶身的关系是 ()

A. 可活动的盖 B. 假盖, 与壶身一体 C. 没有壶盖 D. 用绳子连接的盖

答案: B

270. 耀州窑倒流壶的成型制作工艺中, 体现其独特性的关键环节是 ()

A. 壶嘴设计 B. 壶底小孔与内部结构 C. 提梁制作 D. 表面刻花

答案: B

271. 拉坯时, 双手保持湿润主要是为了 ()

- A. 防止泥料粘手
- B. 降低手的温度
- C. 给泥坯降温
- D. 增加手的灵活性

答案: A

272. 耀州窑对于泥料的陈腐时间, 通常要求是 ()

- A. 1 - 2天
- B. 3 - 5天
- C. 7 - 10天
- D. 半个月以上

答案: D

273. 耀州窑现场技能培训在介绍施釉工艺时, 通常会提到釉料的调配比例要严格按照 ()

- A. 个人经验
- B. 随意搭配
- C. 传统配方
- D. 市场流行趋势

答案: C

三、多选题 (21题) (1个以上正确答案)

1. 在陶瓷产品造型设计中, 以下哪些因素会影响产品的整体美感和实用性 ()

- A. 比例与尺度
- B. 色彩搭配
- C. 材质质感
- D. 表面装饰
- E. 功能结构

答案: ABCDE

解析: 比例与尺度影响产品各部分的协调性; 色彩搭配能营造不同氛围和视觉效果; 材质质感关乎触感和视觉感受; 表面装饰可增添艺术感和独特性; 功能结构决定产品是否实用, 这些都会影响陶瓷产品的整体美感和实用性。

2. 以下关于釉上彩和釉下彩的说法, 正确的有 ()

- A. 釉上彩的色彩通常比釉下彩更加鲜艳明亮
- B. 釉下彩的画面不易磨损、褪色
- C. 釉上彩的烧制温度一般比釉下彩高
- D. 粉彩属于釉上彩, 青花属于釉下彩
- E. 釉上彩是在釉烧后的瓷器表面绘制图案, 釉下彩是在施釉前的坯体上绘制图案

制图案

答案: ABDE

解析:

A项: 釉上彩是在釉面之上绘制, 颜料未被釉层覆盖, 色彩更鲜艳明亮, 该项正确。

B项: 釉下彩的图案在釉层下, 被釉层保护, 不易磨损、褪色, 正确。

C项: 釉上彩一般经 700℃-900℃低温烘烤, 釉下彩则在 1200℃-1400℃高温下烧制, 所以釉上彩烧制温度比釉下彩低, 该项错误。

D项: 粉彩是在烧好的白瓷上彩绘, 属釉上彩; 青花是在坯体上用青花料绘制后施釉烧制, 是釉下彩, 正确。

E项: 这是釉上彩和釉下彩的基本工艺特点, 表述正确。

3. 拉坯设计图纸中的视图包括 ()
A. 正视图 B. 俯视图 C. 侧视图 D. 剖视图

答案: ABCD

4. 以下哪些情况可能需要在拉坯设计图纸中使用局部放大图 ()
A. 陶瓷坯体的细节结构 B. 复杂的图案 C. 尺寸较小但精度要求高的部位
D. 整体外观

答案: ABC

5. 拉坯设计图纸的标题栏中应包含的信息有 ()
A. 产品名称 B. 图号 C. 设计人员 D. 审核人员

答案: ABCD

6. 拉坯设计图纸中的尺寸标注应满足的要求有 ()
A. 清晰 B. 准确 C. 完整 D. 符合制图标准

答案: ABCD

7. 手工绘制陶瓷产品设计图纸标注内容有 ()
A. 尺寸标注 B. 材质说明 C. 工艺要求 D. 产品价格

答案: ABC

8. 手工绘制陶瓷产品设计图纸时, 处理细节包括 ()
A. 绘制花纹 B. 刻画装饰 C. 表现材质质感 D. 只画大致轮廓

答案: ABC

9. 检查陶瓷产品手工绘制设计图纸时要查看 ()
A. 线条是否遗漏 B. 标注是否错误 C. 文字是否清晰 D. 纸张是否平整

答案: ABC

10. 陶瓷产品电脑绘图中, 常用的绘图软件有 ()
A. Photoshop

B. Illustrator

C. AutoCAD

D. 3ds Max

答案: ABCD

11. 绘制陶瓷产品六视图时, 需要注意的事项有 ()
A. 各视图的投影关系

B. 视图的比例

C. 线条的粗细

D. 视图的位置布局

答案: ABCD

12. 揉泥的主要目的包括以下哪些? ()

A. 排除泥料中的气泡 B. 使泥料水分均匀 C. 增加泥料的可塑性 D. 改变泥料颜色

答案: ABC

13. 揉泥前需要做哪些准备工作? ()

A. 准备好泥料 B. 清理工作台 C. 准备好工具如水桶、刮板等 D. 戴上护目镜

答案: ABC

14. 揉泥过程中, 判断泥料是否揉好的标准有 ()

A. 泥料表面光滑 B. 无气泡 C. 泥料软硬适中 D. 不沾工作台

答案: ABC

15. 揉泥时可能会用到的工具包括 ()

A. 泥板机 B. 刮板 C. 擀泥杖 D. 割泥线

答案: BD

16. 耀州窑菊花揉泥的操作要点包括 ()

A. 从泥团中心向外揉 B. 动作要轻柔 C. 反复折叠泥料 D. 保持泥团形状规整

答案: ACD

17. 揉泥过程中, 如果泥料太干可以采取什么措施? ()

A. 喷水 B. 浸泡 C. 加入湿泥 D. 继续揉让其发热变软

答案: AC

18. 拉坯技术中的开口操作要点包括 ()

A. 手指要并拢插入泥团
B. 开口深度要适中
C. 开口时动作要轻柔
D. 开口后要快速扩大口径

答案: ABC

19. 些是拉坯过程中常用的工具 ()

A. 拉坯机
B. 刮板
C. 割线
D. 修坯刀

答案: ABCD

20. 耀州窑拉坯的常用工具有 ()

A割线 B托盘 C坯板 D炉条

答案: ABC

21. 可用拉坯成型的产品有 ()

A碗 B花瓶 C罐子 D方盘

答案: ABC