

**2023 年全国行业职业技能竞赛
——第三届全国工业设计职业技能大赛
决赛理论试题库**

陶瓷产品设计师

2023 年全国行业职业技能竞赛
——第三届全国工业设计职业技能大赛
组委会技术工作委员会

2023 年 10 月

一、判断题（第 1-13 页，共 333 题）

- 1、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。（√）
- 2、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。（√）
- 3、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。（√）
- 4、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。（√）
- 5、修利坯刀时为了方便、快捷，可以在车上锉刀。（×）
- 6、在干燥初期一般实行低温高湿。（√）
- 7、坯体在干燥过程中分为内扩散和外扩散。（√）
- 8、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。（√）
- 9、釉按烧成气氛可分为氧化焰釉和还原焰釉。（√）
- 10、吹釉时，转盘速度应尽可能一致，不能忽快忽慢，使釉层均匀。（√）
- 11、拉坯是陶瓷手工成型的唯一方法。（×）
- 12、拉坯成型只能制作圆形、弧型等同心圆的造型，如盘、碗、瓶等。（√）
- 13、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。（√）
- 14、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。（×）
- 15、通常拉坯成型的器型也可进行乐烧。（√）
- 16、施釉的程序一般是先施外釉后荡内釉。（×）
- 17、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。（√）
- 18、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。（√）
- 19、修坯水浑浊时要及时换新。（√）
- 20、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。（×）
- 21、在无人操作的情况下拉坯机空转会损坏拉坯机。（√）
- 22、拉坯成型的泥料基本分两种：陶泥和瓷泥。（√）
- 23、拉坯是我国陶瓷器生产的传统方法，凡圆器琢器俱用拉坯方法成型。（√）
- 24、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。（√）
- 25、中心点的把握是拉坯技法的重要一环。（√）
- 26、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。（√）
- 27、泥料的优劣不影响手拉坯成型。（×）

- 28、陶瓷泥料存放室宜湿润、密封，这样可以预防泥料干燥。(√)
- 29、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。(√)
- 30、拉坯成型工艺需要经过揉泥、拉坯、修坯等工序。(√)
- 31、不同造型的坯体拉制方法都是一样的。(×)
- 32、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。(×)
- 33、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。(√)
- 34、泥料的干湿程度不会影响拉坯的质量。(×)
- 35、拉出的坯体可以进行阴干或者适当放在室外晾晒。(√)
- 36、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。(√)
- 37、手拉坯主要讲究的几个要点：选用泥料、练泥、揉泥、拉坯、修坯。(√)
- 38、拉坯用的泥料只能用瓷泥，因为泥质细腻。(×)
- 39、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。(√)
- 40、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。(×)
- 41、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。(√)
- 42、陶艺拉坯机，用于以圆心轴为对称的圆体器皿的拉坯。(√)
- 43、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。(√)
- 44、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。(√)
- 45、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。(×)
- 46、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。(×)
- 47、拉坯过程中手与泥料之间始终保持润湿状态。(√)
- 48、泥料放置拉坯机转盘上之前必须对转盘涂抹足够的水。(×)
- 49、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。(×)
- 50、拉坯机通常是做逆时针旋转，切不可顺时针旋转。(×)
- 51、增加拉坯机的旋转速度可更加快速获得规整器型。(×)
- 52、用于拉坯成型泥料的水分一般控制在 21%-23%即可。(×)
- 53、对泥料开孔之前无需使泥料“规中”。(×)
- 54、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。(√)
- 55、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。(√)
- 56、拉坯阴干或半干后要对成品进行修整，这一环节叫做修坯。(√)

- 57、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。(×)
- 58、揉泥是为了把泥料里面的气泡揉干净。(√)
- 59、揉泥的最后步骤是把泥团想方形成方柱状。(×)
- 60、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。(√)
- 61、拉坯的重中之重是双手的配合与稳定性。(√)
- 62、修坯有干修与湿修两种。(√)
- 63、修坯过程中始终利用一种刀型进行器型外观的处理。(×)
- 64、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。(×)
- 65、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。(√)
- 66、干修坯体过程中不能对坯体进行补水，否则坯体易变形。(×)
- 67、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。(×)
- 68、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。(√)
- 69、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。(√)
- 70、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。(√)
- 71、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。(×)
- 72、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。(√)
- 73、潮州窑，在今广东省潮安县，该地唐宋时属潮州，故称潮州窑。(√)
- 74、制作紫砂壶的材料是紫砂矿土，由紫泥、绿泥和白（红）泥三种基本泥构成，统称紫砂泥。(×)
- 75、中国的现代陶艺诞生于改革开放以后的景德镇陶瓷学院，她从传统陶瓷艺术中脱颖而出，以发展的趋势延伸到众多领域。(√)
- 76、陶艺只有掌握了水土揉合的可塑性，流变性，以及成型方法和烧结规律，才能促成陶艺形态的产生和演化，使陶瓷器物产生实用价值。(×)
- 77、现代陶艺是艺术家以陶瓷材料为创作媒介，以个性化的手法表现现代人的理想、个性、情感、心里、意识以及审美等哲学理念的一种艺术形式。(√)
- 78、观念陶艺充分运用现代的材料进行创作，最大限度的拓展现代陶艺的艺术空间。例如利用玻璃、金属、木材、以及其他工业成品等材料与现代陶艺有机结合，展现陶艺的造型语言。(√)
- 79、生活陶艺是以提高生活环境品味增加艺术情调，展现个人审美观点的现代陶艺，装点着人们的生活环境，搞搞生活质量。(√)
- 80、环境陶艺主要是指在城市规划区域范围内的广场、公园、绿地、道路、风景名胜区、居住区、公共建筑物及其他活动场地设立的陶艺。(√)
- 81、黑陶制品中有的壁像蛋壳一样薄，被称为“蛋壳陶”，十分珍贵。(√)

- 82、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。(×)
- 83、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。(√)
- 84、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。(√)
- 85、施釉前对半成品毛坯要经过质量检查，对所使用的釉浆比重进行必要的测定和调整。(√)
- 86、拉坯的第一个环节在于抱泥头，泥头不正就不能拉成坯。(√)
- 87、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。(√)
- 88、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。(√)
- 89、施釉时，釉浆的浓稀度不必在意，只要方便操作就行。(×)
- 90、施釉前无须对坯体进行清洁补水，只要不犯毛病就行。(×)
- 91、浸釉的釉浆浓稀度必须比吹釉的釉浆要浓。(×)
- 92、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。(√)
- 93、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。(√)
- 94、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。(×)
- 95、利坯前在锉刀房锉好利坯刀，刀锋要锉平，禁止在车上锉刀。(√)
- 96、利坯厚薄均匀，蓄泥合理，内外刀锋要细致，刀路不能脱节。(√)
- 97、荡釉是为器皿外壁施釉的一种方法。(×)
- 98、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。(×)
- 99、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。(√)
- 100、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。(×)
- 101、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。(√)
- 102、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。(×)
- 103、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。(√)
- 104、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。(×)
- 105、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。(√)

106、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。(×)

107、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。(√)

108、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。(×)

109、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。(√)

110、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。(×)

111、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。(×)

112、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。(√)

113、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。(√)

114、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。(√)

115、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。(√)

116、拉坯过程中，双手要稳定，不能跟随泥料晃动。(√)

117、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。(×)

118、手拉坯成型有两种揉泥方法：羊头揉泥法和菊花揉泥法。(√)

119、拉坯工具和修坯工具都是一样的功能。(×)

120、拉坯机上下推动练泥是拉坯成型中必须的一个步骤。(×)

121、手工陶瓷成型方法有以下几种：盘筑成型、泥板成型、拉坯成型、注浆或印坯成型等。(√)

122、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。(√)

123、制作圆器只能用拉坯成型方法制作。(×)

124、施釉前不需要清扫坯体表面的灰尘。(×)

125、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。(√)

126、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。(√)

127、拉出的坯体厚薄不均匀不影响烧制效果。(×)

128、大型坯体拉坯需要两人以上进行合作完成。(√)

129、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。(√)

130、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。(×)

131、修坯在拉坯制作过程中不是太重要的部分。(×)

132、揉泥的要领主要有：压、挤、揉、拉、拍、提、甩等。(√)

133、碗、杯、盘拉制比罐子的拉制相对来说容易。(√)

134、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。(√)

135、陶艺拉坯成型法包括两个过程：拉坯和修坯。(√)

136、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。(√)

137、割泥线只能用来切泥。(×)

138、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。(√)

139、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。(√)

140、判断泥的可塑性：一是揉泥时不粘手，二是搓泥条时开裂。(×)

141、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。(√)

142、印坯、手捏、拉坯等成型方法不属于可塑法成型。(×)

143、成型方法的选择，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。(√)

144、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。(×)

145、成型操作过程中，取放坯体应使用吸坯器或双手取放坯。(√)

146、微波干燥方法是日用陶瓷坯体最常用的干燥方法。(×)

147、坯体的总线收缩率等于干燥收缩率与烧成收缩率之和。(×)

148、干修坯时要用力擦拭坯体才能修光坯体表面。(×)

149、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。(×)

150、修坯就是将成型制得的粗坯表面修整光滑。(×)

151、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。(√)

152、釉灰是景德镇地区以青白石和凤尾草制炼，用水淘细而成的釉，又常称为石灰釉或钙釉。(√)

153、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。(√)

154、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。(√)

155、泥型是指各种不同品种坯体各部分的厚薄要求，正确的泥型是产品质量的保证。(√)

- 156、做坯必须要考虑产品的泥型，利坯可以不考虑产品的泥型。(×)
- 157、利坯要考虑坯体的烧成的收缩比例，做坯则不需要考虑。(×)
- 158、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。(√)
- 159、浸釉时如果釉薄了可以进行第二次浸釉。(×)
- 160、釉吹得太急和太厚容易导致蒙釉。(√)
- 161、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。(√)
- 162、拉坯要求泥料屈服值高一点。(×)
- 163、坯泥含水率宜低并尽量排除空气可以提高成型速度。(×)
- 164、影响生坯干燥强度的主要因素是所用粘土的种类和细度。(√)
- 165、干燥过程实质上就是传热与传质的过程。(√)
- 166、坯体的干燥过程主要是排除坯体内自由水的过程。(√)
- 167、坯体干燥时最关键的是等速干燥。(√)
- 168、干燥的目的是排除坯体内残余的结构水。(×)
- 169、坯体的纵向收缩比横向收缩要大。(√)
- 170、坯体收缩率大小与原料性能、含水量、坯料配方和成型工艺等有很大关系。(√)
- 171、坯体干燥过程中排出的水是吸附水。(×)
- 172、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。(√)
- 173、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。(×)
- 174、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。(×)
- 175、远红外线干燥，是辐射干燥的一种。(√)
- 176、干修坯体的含水率一般控制在 3%以下。(√)
- 177、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。(√)
- 178、拉坯时肩膀绷紧，手肘不能靠近大腿，否则双手将抖动。(×)
- 179、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。(√)
- 180、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。(√)
- 181、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。(×)
- 182、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℃。(×)
- 183、进行手拉坯之前必须对拉坯的造型进行纸上图稿设计。(×)
- 184、装置拉坯机要保证地上平整。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。(√)

- 185、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。
(×)
- 186、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。(√)
- 187、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。(√)
- 188、利坯过程中，粘接时各部件含水率不一致也可以。(×)
- 189、利坯的标准是造型准确、线条流畅、表面光洁，厚薄适中。(√)
- 190、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。(√)
- 191、坯裂的主要原因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。(√)
- 192、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。(×)
- 193、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。(√)
- 194、定中心决定成品的好坏，是最关键的一道工序。(√)
- 195、坯体干燥收缩大，则易引起变形与开裂。(√)
- 196、收缩过大或收缩不均造成坯体变形和开裂的主要原因。(√)
- 197、干燥收缩和烧成收缩大小不影响陶瓷生产。(×)
- 198、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。(√)
- 199、手拉坯成型主要拉同心圆陶瓷造型坯体。(√)
- 200、修坯是在拉坯工艺流程中可有可无的一道工序。(×)
- 201、揉泥法基本上有两种：菊花和羊头揉泥法。(√)
- 202、在不用拉坯机时候一定要关闭电源拔下插头。(√)
- 203、拉坯工具中的海绵是用来吸去坯体中的多余水分。(√)
- 204、拉坯时把握住中心点是非常重要的一个步骤。(√)
- 205、拉制好的坯体趁湿可以直接入窑烧制。(×)
- 206、修坯时候一般要在坯体半干不湿的时候进行。(√)
- 207、拉坯是一种从国外传来的新型的陶瓷制作技术。(×)
- 208、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。(√)
- 209、修坯也叫利坯，指的是把坯体造型修的更加工整，更加美观。(√)
- 210、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。(×)
- 211、拉坯成型大部分用来制作方器或者异形器皿。(×)
- 212、拉坯时坯体的厚薄不均匀不影响烧制后的效果。(×)
- 213、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。
(√)
- 214、拉坯机产生的向心运动是拉坯的基本工作原理。(×)
- 215、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。(√)

216、手拉坯所使用的泥料最好水分适中泥料软硬合适。(√)

217、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。(√)

218、拉坯不是陶瓷手工成型的唯一方法。(√)

219、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。(√)

220、换不同的泥进行拉坯时需要更换水。(√)

221、真空练泥的泥在拉坯时不需要揉泥。(×)

222、拉坯既可以用瓷泥也能用陶泥。(√)

223、瓷泥可以干坯修坯。(√)

224、揉泥的最后步骤是把泥团做成圆台状。(√)

225、拉制完的器皿晾干后可以直接入窑烧制。(×)

226、揉泥可以去除泥中的气泡。(√)

227、景德镇的修坯刀主要有两种：条刀和利坯刀。(√)

228、拉坯只可以一个人进行，否则会不稳。(×)

229、拉坯的难易程度和泥料的可塑性有关。(√)

230、拉坯时转盘可以逆时针也可以顺时针，看个人习惯。(√)

231、使用石膏拉坯板拉坯前不需要将石膏拉坯板进行补水。(×)

232、拉坯时泥料里含有气泡对于成型没有影响。(×)

233、修坯时跳刀效果的产生与修坯刀的稳定性有直接的关系。(√)

234、陶瓷造型包含着感性美和理性美，无论是以具象形式还是以抽象形式为主的造型，都在不同程度上反映出这两种美的一个方面。(√)

235、陶瓷造型设计构成的三要素，一般是指实用、材料以及美观。(×)

236、陶瓷艺术形式是通过造型和装饰表现的。装饰是陶瓷器物存在的基本形式，决定着功能效用、材料技术和形式美感诸方面的问题。(√)

237、塑造各个个别部分时，也应把这些个别部分作为局部范围较小的整体。(√)

238、塑造用泥的干湿软硬度，以手轻捻即可变形不裂又不粘手指为宜。(√)

239、隋代，“南青北白”的制瓷局面已经形成，以青、白、彩瓷为代表的制瓷技艺已成熟。花釉瓷以及绞胎瓷反映出唐代陶瓷技艺的创新，其造型的共有特征为流畅饱满。(√)

240、对一切艺术造像来说，正确的观察是正确表现的前提。(√)

241、原始社会人类最早的造型活动是从打制石器开始的。(√)

242、艺术陶瓷是把材料技术放在第一位，创作构思是运用手工技艺实现的，强调造型整体的艺术表现力和陈设欣赏的作用。(×)

243、陶瓷造型速写作业是用制图的方法进行绘制的，主要描绘造型的立体效果。(×)

- 244、陶瓷造型设计图的制作图是采用平行投影的方法绘制的。(√)
- 245、陶瓷造型的形态变化特征可以分为有规则的和无规则的两种类型。(√)
- 246、在绘制陶瓷工艺品图稿时，我们要注意到画面的干净整洁，线条流畅，大小比例透视正确等方面。(√)
- 247、以高岭石为主要矿物的黏土叫膨润土。(×)
- 248、陶瓷手工成型的泥料其含水率是 3%-15%。(√)
- 249、滑石具有良好的可塑性。(×)
- 250、泥浆是一种胶体粒子与非胶体粒子在水介质中的分散体系。(√)
- 251、造型用泥的干湿软硬度，以手轻捻即可变形不裂又不粘手指为宜。(√)
- 252、传统陶瓷的加工流程：混合、成型、干燥、烧结、冷却、陶器。(√)
- 253、陶瓷产品设计方法有从形态方面进行设计、有从功能方面进行设计，有从图形与色彩方面进行设计、有与其他材料结合的陶瓷产品设计，有陶瓷材料在其他产品设计中的应用几种方法。(√)
- 254、“手拉坯成型”是陶器成型的一种原始方法。(×)
- 255、印坯成型就是将可塑泥料投入石膏模内印成一定形状粗坯的成型方法。主要用于瓷板、异型瓷砖、方瓶、圆雕等的成型。有时拉坯成的粗坯再经印坯可使内表面光洁和圆整。(√)
- 256、快捷键的使用可以为 Rhino 软件提供便利，[组合]的快捷键为 Ctrl+T。(×)
- 257、任何造型都适合用陶瓷 3D 打印来制作。(×)
- 258、Rhino5、0 的工具栏主要分为“主工具栏”和“侧工具栏”。(√)
- 259、陶泥 3D 打印是利用逐层累加的方式来塑造形态的。(√)
- 260、陶瓷 3D 打印比较适合制作浮躁但规律性的几何造型。(√)
- 261、将光标放在 Rhino 工作视窗的交接处，不可以调节 4 个视窗的比例大小。(×)
- 262、Rhino5、0 的工具栏主要分为“主工具栏”和“侧工具栏”。(√)
- 263、陶泥 3D 打印所用原料本质上和传统陶艺制作原料所使用的泥料相同。(√)
- 264、鬲式炉是我国唐代出现的一种典型造型，适合采用 Rhino 来进行建模。(√)
- 265、原始陶器产生于约一万多年前的黄河和长江流域。(√)
- 266、陶瓷产品开发，不能盲目进行，必须建立在对市场调查、相关类型产品研发的资信了解、分析基础上进行。(√)
- 267、陶瓷产品设计构成的三要素，一般是指：实用、材料以及美观。(×)
- 268、陶瓷装饰可分为涩胎、涩胎加彩、颜色釉、釉上彩、釉下彩等五种类型。(√)
- 269、陶瓷材料质地坚硬，耐磨容易清洁，绝缘防火，在设计中应该充分发挥陶瓷材料的特性，用于增强产品的功能性，使其在比起使用其他材料来制造具有更大的优势。(√)
- 270、通常陶瓷生产中，陶坯在干燥过程中，一般收缩率在 8%。(×)
- 271、陶瓷材料因为表面光滑，不易发生化学反映，比起其他材料来讲，更具有易清洁的特

点，现在广泛使用在卫生洁具和餐具中。(√)

272、陶瓷的艺术形式是通过造型和装饰表现的。(√)

273、不同的使用群体有不同的需求，对于产品也有不同的体验方式，在设计陶瓷产品时无需根据这些特殊人群的需求入手实施。(×)

274、陶瓷材料特点：抗腐蚀性、易清洁性、透光性、亲人性、绝缘性。(√)

275、陶瓷器物具有独特的审美特征。无论是陈设性的艺术陶瓷，还是实用性的日用陶瓷，构成其整体艺术效果的因素是多方面的，这里既有功能效用的合理，也有材料和技术的运用与发挥，更重要的是形式美感处理的多样化和特点的突出。(√)

276、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。我国北方各瓷区烧窑一般都采用氧化焰烧成。(√)

277、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。(√)

278、如今日用陶瓷产品在生产过程中多采用数控成型的方法进行制作，其中3d打印机与陶瓷雕刻机的区别在于前者是将材料由多变少，后者是将材料从少变多，直至达到最终效果。(×)

279、釉下彩指在胎体上彩绘之后，再罩上一层无色透明釉，入窑经高温(1300℃左右)一次烧成，因彩绘在釉下，故名釉下彩。(√)

280、青瓷是属于薄釉系统的陶瓷，胎骨相对地比较薄。(×)

281、陶瓷产品出现表面划痕，通常与烧制温度有很大关系。(×)

282、陶瓷产品烧制通常有两种气氛的烧制方式，一种是“氧化”、一种是“还原”。(√)

283、日用陶瓷产品三视图的绘制主要包括正视、侧视、俯视三个角度。(√)

284、陶瓷造型包括的诸多构成因素中，功能效用是首要的，它决定着陶瓷造型的基本形式。(√)

285、现今，设计被认为是一种观念，一种思想方法，一种生活方式。(√)

286、剖面图的作用是显示陶瓷产品内部的结构关系和物体间的组合关系。(√)

287、在实际生产中，采用何种气氛来烧制陶瓷产品可以随机选择。(×)

288、壶嘴和壶把的体积过大，或是向壶体之外伸展的角度过大，壶把的上端与壶体连接处离口部太近，下端角度不合适，支撑力太小，都可以引起口部变形。(√)

289、泥板泥片成型主要是方型器皿，造型不能随意不能有异形自由形态。(×)

290、唐三彩只有黄、绿、褐三种颜色。(×)

291、紫砂器是一种无釉细陶器，是用质地细腻、含铁量高的特殊陶土制成，呈赤褐、淡黄、紫黑或绿等色。(√)

292、釉是覆盖在陶瓷制品表面的无色或有色的玻璃质薄层，能使陶瓷制品获得一层光泽、坚硬、不吸水的表面。(√)

293、日用陶瓷产品(瓷器)的内在质量标准：包括产品吸水率、热稳定性和铅、镉溶出量等是否符合要求。(√)

- 294、卫生陶瓷生产中使用的原料大致可分为:塑形原料、瘠性原料、熔剂原料、辅助原料。
(√)
- 295、紫砂制品一般不施釉, 由其本身色彩美来呈现。(√)
- 296、“粉彩”因其烧成温度较低, 色彩清淡柔和, 所以称之为“软彩”。(√)
- 297、印花用刻有装饰花纹的印模, 在坯体干透时印在坯体上。(×)
- 298、青瓷是浙江龙泉陶瓷产区主要生产瓷种。(√)
- 299、注浆成型方法是基于浆料流动和石膏模型吸水的特性。(√)
- 300、醴陵釉下五彩瓷不仅美观大方, 而且具有耐磨损、耐酸碱、无铅毒、永不褪色的优点, 在国内外负有盛名。(√)
- 301、陶瓷产品设计的程序为(1)制订规划(2)初步设计(3)综合评估(4)设计构造(5)决策定型(6)设计实施。(√)
- 302、剔花是流行于宋代各大窑系的一种成熟的雕刻手法, 指刻好纹饰后, 把纹饰以外的部分剔除出去。(√)
- 303、陶瓷造型有变化与统一、安定与生动、比例与尺度、透视与错觉、模拟与概括等比较突出的艺术处理方法和原则。(√)
- 304、烧成温度通常是指陶瓷制品在烧成过程中所经受的最低温度。(×)
- 305、设计是指围绕人的方方面面需求所做的一起活动。(√)
- 306、设计理念是指导设计思想的核心。(√)
- 307、质量是企业发展的信誉保障, 也是企业赖以生存的根基。(√)
- 308、实现生产自动化和智能化是陶瓷行业当前与未来发展的重要举措之一。(√)
- 309、陶瓷产品设计与人的需求、与功能和审美的认识, 以及对生产工艺 310、的熟悉和市场经济的了解是分不开的。(√)
- 311、比例与尺度对陶瓷产品设计影响不大(×)
- 312、造型形态的形成和构成, 只靠形象思维就可以了(×)
- 313、对造型进行分割或重组, 会直接影响到造型的改变(√)
- 314、点、线、面、体、空间是构成造型形态的主要因素(√)
- 315、运用好陶瓷造型的形式法则对产品设计很重要(√)
- 316、陶瓷装饰材料也有高温、中温和低温之分。(✓)
- 317、陶瓷装饰工艺有釉上、釉中和釉下之分。(✓)
- 318、陶瓷装饰有釉料装饰, 还有泥料装饰。(✓)
- 319、化妆土装饰不属于釉料装饰, 属于泥料装饰。(✓)
- 320、陶瓷釉上装饰是指经过高温煅烧之后, 表面釉层已经形成的陶瓷成品, 在这个成品的釉面上, 用陶瓷低温颜料进行装饰, 再经过 800℃左右烧成的陶瓷装饰。(✓)
- 321、在传统陶瓷装饰中所谓边饰, 一般装饰在陶瓷造型的颈部、肩部、足部, 图案一般以

二方连续的形式出现。(✓)

322、陶瓷产品装饰，主纹饰和辅纹饰的关系应该是相互呼应的关系。(✓)

323、传统陶瓷纹饰“有图必有意，有意必吉祥”。(✓)

324、仰韶文化距今约 5000~7000 年，仰韶彩陶以红陶材质为主，代表作品有人面鱼纹彩陶盆等。(✓)

325、陶瓷器皿重心越低，稳定性越好，同时底置三足，形成虚空间，使器皿显得稳定而不笨重。(✓)

326、陶瓷造型设计讲究比例与尺度，比例协调，形态优美，尺度得当，使用舒适。(✓)

327、陶瓷设计时，造型应避免过多尖锐的棱角，通常尖锐棱角处干燥过快，容易引起产品开裂等缺陷。(✓)

328、做大件陶瓷作品的原料相对较粗，粗颗粒起到骨架作用，有利于坯体形态稳定，便于成型。(✓)

329、陶瓷产品总收缩率=干燥收缩率+烧成收缩率。(×)

330、还原焰是在空气供给充分，燃烧完全的情况下所产生的一种无烟而透明的火焰。(×)

331、用于户外的陈设陶瓷坯体要求烧结，否则多孔的坯体吸水，冬天容易冻裂。(✓)

332、陶瓷裂纹釉是利用坯釉膨胀系数的不适应原理产生的一种艺术形式。(✓)

333、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。(×)

二、选择题（第 14-68 页，共 311 题）

1. 在坯体外表面用毛笔蘸水擦去浮灰，修平毛孔的工序，使粘釉后坯件釉面光滑的工序称为（ ）。

- A. 补水
- B. 蘸釉
- C. 修坯
- D. 吹釉

答案：A

2. 在陶瓷配料中赋予可塑性与结合性的物料是（ ）。

- A. 瘠性原料
- B. 粉状原料
- C. 塑性原料
- D. 溶剂原料

答案：C

3. 在利坯车上锉刀具，易使产品犯（ ）毛病。

- A. 铁质
- B. 落渣
- C. 阴黄
- D. 色脏

答案：A

4. 拉坯过程中一定要（ ）。

- A. 用大力
- B. 快速
- C. 稳
- D. 慢速

答案：C

5. 拉坯投泥时要注意（ ）。

- A. 用力
- B. 要稳
- C. 规中
- D. 要轻

答案：C

6. 利坯时旋削坯体内壁时用以下哪种工具（ ）。

- A. 板刀
- B. 条刀

C. 桷耙

D. 锉刀

答案：B

7. 拉坯成型是一种（ ）的陶瓷制作技术。

A. 新兴

B. 古老

C. 先进

D. 复杂

答案：B

8. 一般大型的罐等都是在（ ）基础上进行拉制的。

A. 直筒

B. 圆形

C. 方形

D. 圆锥体

答案：A

9. 修坯俗称（ ），是决定器皿好坏的关键。

A. 圆坯

B. 光坯

C. 利坯

D. 旋坯

答案：C

10. 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（ ）。

A. 涂釉

B. 荡釉

C. 喷釉

D. 浸釉

答案：B

11. 手拉坯所用的泥料最好是（ ）。

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

答案：C

12. 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（ ）。

A. 可塑成型

- B. 模具成型
- C. 注浆成型
- D. 干压成型

答案：B

13. 在修坯过程中，艺人一般要做到勤、稳、准、（ ）。

- A. 慢
- B. 快
- C. 匀
- D. 顺

答案：B

14. 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. 外力
- B. 引力
- C. 力
- D. 内力

答案：A

15. 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. 扭曲
- B. 击打
- C. 捆绑
- D. 镶嵌

答案：A

16. 揉泥的方法有（ ）。

- A. 捶打法
- B. 真空法
- C. 羊头法
- D. 离心法

答案：C

17. 衡量拉坯机性能好坏的标准是（ ）。

- A. 体积大小
- B. 功率大小
- C. 转盘大小
- D. 转盘稳定性

答案：D

18. 拉坯造型过程中，泥料开口后必须经过的一个形状是（ ）。

- A. 方形
- B. 倒八形
- C. 直筒形
- D. 正八形

答案：C

19. 用于拉坯成型泥料的水分一般控制在（ ）%。

- A. 15-17
- B. 18-20
- C. 21-23
- D. 24-26

答案：D

20. 比较用于拉坯成型与滚压成型的水分（ ）。

- 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

答案：A

21. 修坯用的刀具刀刃必须保持（ ）。

- A. 锋利带齿
- B. 锋利无齿
- C. 钝带齿
- D. 钝无齿

答案：A

22. 查看泥团截面是否有气孔，需要把泥团切开，常用工具是（ ）。

- A. 水果刀
- B. 割线
- C. 条刀
- D. 双手

答案：B

23. 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（ ）。

- A. 高速顺时针
- B. 高速逆时针
- C. 低速顺时针
- D. 低速逆时针

答案：B

24. 拉坯过程中手与泥料之间始终保持润湿状态,说的是()。

- 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

答案: D

25. 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()。

- A. 注浆成型
- B. 滚压成型
- C. 干压成型
- D. 流延成型

答案: C

26. 陶瓷的成型方法主要有()。

- A. 注浆成型
- B. 可塑成型
- C. 干压成型
- D. 以上都是

答案: D

27. 选择成型方法时应考虑的因素有()。

- 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

答案: D

28. 可塑成型包括()。

- A. 手捏
- B. 雕塑
- C. 拉坯成型
- D. 以上都是

答案: D

29. 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。

- A. 成型操作
- B. 产品质量
- C. 干燥收缩
- D. 表面质量

答案：D

30. 唐三彩代表了我国（ ）时的陶瓷生产水平。

- A. 宋代
- B. 明代
- C. 唐代
- D. 元代

答案：C

31. 官哥定钧汝五大名窑是我国（ ）代的重要的瓷工业成就。

- A. 宋代
- B. 明代
- C. 唐代
- D. 元代

答案：A

32. 广义的陶瓷已是指使用陶瓷生产方法制造的（ ）的通称。

- 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

答案：B

33. 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. 陶器
- B. 瓷器
- C. 石器
- D. 铁器

答案：A

34. 德化有古瓷窑址 200 多处，其中屈斗宫德化窑址为（ ）重点文物保护单位。

- A. 省级
- B. 区级
- C. 县级
- D. 全国

答案：D

35. 广东潮州窑始于（ ）年代。

- A. 唐代
- B. 宋代
- C. 元代

D. 明代

答案：A

36. () 五大名窑分别是汝窑、官窑、哥窑、窑、定窑。

A. 唐代

B. 宋代

C. 元代

D. 明代

答案：B

37. 常见的陶瓷材料有黏土、()、高岭土。

A. 氧化铝

B. 氧化锆

C. 氧化铜

D. 氧化镁

答案：A

38. 西方现代陶艺诞生于()。

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

答案：A

39. 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。

A. 1700

B. 1600

C. 1500

D. 1400

答案：B

40. 用粘土以外的其它料，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。

A. 陶器

B. 陶瓷

C. 有机非金属固体

D. 瓷器

答案：B

41. 一般的陶器表面无釉，即使有釉也是()。

A. 高温釉

B. 彩绘釉

C. 低温釉

D. 蘸釉

答案：C

42. 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（ ）。

A. 除铁

B. 练泥

C. 淘洗

D. 干燥

答案：B

43. 氧化期是指坯体加热到（ ）℃进行一系列氧化分解反应的时期。

A. 1000-1200

B. 1200-1380

C. 900-1000

D. 800-900

答案：C

44. 较大产品及异形产品一般采用哪种施釉方法（ ）。

A. 吹釉

B. 沾釉

C. 荡釉

D. 旋釉

答案：A

45. 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。

A. 缺坯

B. 开裂

C. 落釉

D. 变形

答案：C

46. 取釉时坝子未取清釉，易造成（ ）缺陷。

A. 粘坝

B. 落釉

C. 蒙釉

D. 欠釉

答案：A

47. 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（ ）。

- A. 釉缕
- B. 针孔
- C. 缺釉
- D. 釉泡

答案：D

48. 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. 底足开裂
- B. 缺釉
- C. 釉缕
- D. 变形

答案：A

49. 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. 离心
- B. 向心
- C. 旋转
- D. 静止

答案：A

50. 手拉坯技法可以制作（ ）的陶瓷坯体。

- A. 圆形
- B. 方形
- C. 异形
- D. 花形

答案：A

51. 拉坯成型最基本的步骤是要把握（ ）环节。

- A. 揉泥
- B. 练泥
- C. 定中心
- D. 开口

答案：C

52. 对于大型的拉坯器皿一般采用（ ）的方法。

- A. 浸釉
- B. 荡釉
- C. 涂釉
- D. 喷釉

答案：D

53. 揉泥是为了使泥料里面（ ）。

- A. 均匀
- B. 排出空气
- C. 干燥
- D. 成型

答案：B

54. 修坯一般在坯体的（ ）的状态下进行完成的。

- A. 完全干燥
- B. 半干半湿
- C. 全湿
- D. 不确定

答案：B

55. 拉坯成型大部分用来制作（ ）。

- A. 圆器
- B. 方器
- C. 琢器
- D. 异形器

答案：A

56. 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（ ）。

- A. 捏塑成型
- B. 压制成型
- C. 泥板成型
- D. 泥条成型

答案：B

57. 收口，就是形成较小的制品口部。手法简而言之就是（ ）。

- 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

答案：B

58. 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（ ）。

- 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

答案: C

59. 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 ()。

- 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

答案: B

60. 拉坯最后步骤是取坯。取坯时应注意的是 ()。

- 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

答案: D

61. 左手放在泥筒里面向外推压, 制做瓶子的造型时注意是 ()。

- 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

答案: B

62. 拉坯过程中, 为了能够顺利制造出形状, 需要时刻注意的是 ()。

- 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

答案: D

63. 直筒内底部与转盘间的厚度即为制品平底, 一般为 () cm。

- A. 1.5-2.0
- B. 2.0-2.5
- C. 2.5-3.0
- D. 3.0-3.5

答案: B

64. 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 ()。

- 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

答案：C

65. 拉坯制品的厚度与产品的大小、形状有关，一般要求（ ）。

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

答案：A

66. 将泥团压低的过程中，一般要求是（ ）。

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

答案：C

67. 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的坯体，其成型方法是（ ）。

A. 注浆成型

B. 可塑成型

C. 干压成型

D. 流延成型

答案：B

68. 可塑成型方法适用于成型（ ）制品。

A. 盘、碗类

B. 雕塑

C. 杯类

D. 以上都可以

答案：D

69. 一般来说，釉的比较是通过（ ）来进行的。

A. 配方

B. 釉式

C. 施釉方法

D. 釉的浓度

答案：B

70. 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（ ）。

A. 干燥介质

- B. 工作水分
- C. 干燥平衡水
- D. 临界水分

答案：C

71. 物料干燥时，水分由表面蒸发至周围介质中的过程称为（ ）。

- A. 内扩散
- B. 等速干燥
- C. 快速干燥
- D. 外扩散

答案：D

72. 利坯时，泥型蓄得不合理，会导致产品（ ）。

- A. 变形
- B. 阴黄
- C. 开裂
- D. 针孔

答案：A

73. 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. 3—8
- B. 1—3
- C. 5—10
- D. 10—20

答案：A

74. 一般日用瓷器烧成收缩为（ ）%。

- A. 10—20
- B. 30—50
- C. 8—14
- D. 2—8

答案：C

75. 施釉前生坯的含水率应小于（ ）%。

- A. 3
- B. 5
- C. 1
- D. 8

答案：A

76. 寻找泥团中心时，左撇子操作者通常启动拉坯机为（ ）。

- A. 高速顺时针
- B. 高速逆时针
- C. 低速顺时针
- D. 低速逆时针

答案：C

77. 揉泥时用的台面要求是（ ）。

- 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

答案：C

78. 判断修坯过程中坯体厚度的常用方法是（ ）。

- 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

答案：C

79. 拉坯产品经过修坯后表面光滑程度要求是（ ）。

- 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

答案：D

80. 敞口制品如碗类，修坯后产品厚度走势的要求是（ ）。

- 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

答案：D

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

- A. 1300
- B. 800
- C. 1000
- D. 900

答案：A

82. 拉坯机一般采用（ ）线插头。

A. 2

B. 3

C. 4

D. 1

答案: B

83. 初学者对拉坯机的速度要调至 ()。

A. 匀速

B. 快速

C. 慢速

D. 极速

答案: A

84. 在坯体干燥过程中最为重要的阶段是 ()。

A. 升速阶段

B. 等速干燥阶段

C. 降速干燥阶段

D. 平衡阶段

答案: B

85. 施釉过厚过急易产生 () 缺陷。

A. 针孔

B. 变形

C. 起泡

D. 釉面开裂

答案: D

86. 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。

A. 色脏

B. 缺釉

C. 针孔

D. 开裂

答案: C

87. 利坯时手上粘有油渍易导致产品 ()。

A. 缩釉

B. 开裂

C. 变形

D. 落渣

答案: A

88. 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. 变形与开裂
- B. 欠釉
- C. 缺坯
- D. 落渣

答案：A

89. 坯体各部位干燥不均匀，会导致产品（ ）。

- A. 变形
- B. 斑点
- C. 熔洞
- D. 起泡

答案：A

90. 原料有害杂质、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（ ）。

- A. 落渣
- B. 斑点
- C. 色脏
- D. 橘釉

答案：B

91. 坯体干燥阶段主要是排除（ ）。

- A. 吸附水
- B. 化学结合水
- C. 自由水
- D. 结晶水

答案：C

92. 坯体干燥过程中排出（ ）时，坯体体积几乎不产生收缩。

- A. 自由水
- B. 机械结合水
- C. 吸附水
- D. 化学结合水

答案：C

93. 干燥过程最常见的缺陷是（ ）。

- A. 塌落与开裂
- B. 变形与气泡
- C. 变形与开裂
- D. 开裂与气泡

答案：C

94. 泥浆的流动性好坏可用（ ）的方法检验。

- 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

答案：A

95. 干燥大型厚壁形状复杂的制品，常用（ ）干燥方法。

- A. 低湿高温
- B. 低湿升温
- C. 高湿升温
- D. 调节湿度和温度

答案：D

96. 影响坯体内扩散的因素主要是器型结构、成型水分和（ ）。

- A. 坯体中粘土加入量
- B. 坯体中石英加入量
- C. 坯体的烧失量大小
- D. 坯体组成

答案：D

97. 日用陶瓷大中型企业较多采用（ ）干燥坯体。

- 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

答案：C

98. 注浆时进浆的速度太快易使坯体产生（ ）缺陷。

- A. 开裂
- B. 变形
- C. 熔洞
- D. 针孔或气泡

答案：D

99. 坯体干修时的含水率一般控制在（ ）%以下。

- A. 1
- B. 3
- C. 5
- D. 7

答案：B

100. 拉坯成型是一种（ ）运动。

- A. 离心
- B. 向心
- C. 旋转
- D. 静止

答案：A

101. 初学手拉坯时把拉坯机调到（ ）。

- A. 快速
- B. 慢速
- C. 匀速
- D. 不确定

答案：C

102. 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。

- A. 方器
- B. 圆器
- C. 琢器
- D. 异形器

答案：B

103. 拉坯用的泥料一般是（ ）。

- A. 瓷泥
- B. 陶泥
- C. 瓷泥和陶泥
- D. 不确定

答案：C

104. 对于小型的碗杯盘子坯体可以采用（ ）。

- A. 喷釉
- B. 刷釉
- C. 荡釉
- D. 浸釉

答案：D

105. 碗、杯、盘拉制比罐子的拉制相对来说（ ）。

- A. 容易
- B. 困难
- C. 工序复杂
- D. 不确定

答案：A

106. 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。

- A. 宋代
- B. 五代
- C. 元代
- D. 唐代

答案：B

107. 装置拉坯机咱们要保证地上平整。温度为（ ）℃，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。。

- A. 15~20
- B. 0~40
- C. 30
- D. 不确定

答案：B

108. 拉出的坯体可以（ ）。

- A. 阴干
- B. 晾晒
- C. 阴干和晾晒
- D. 不可晾晒

答案：C

109. 修坯时候要用（ ）工具。

- A. 陶艺工具
- B. 拉坯工具
- C. 修坯工具
- D. 不确定

答案：C

110. 揉泥是为了（ ）。

- A. 去除气泡
- B. 使泥更柔软
- C. 使泥更坚硬
- D. 做造型

答案：A

111. 拉坯放泥时候要注意（ ）。

- A. 用力
- B. 规中
- C. 要稳

D. 要轻

答案：B

112. 在拉坯造型过程中，泥料开口时候的形状是（ ）。

A. 锥形

B. 梯形

C. 直筒

D. 不规则形

答案：C

113. 在坯体表面用毛笔蘸水拂去灰尘，这道工序被称为（ ）。

A. 修坯

B. 蘸釉

C. 补水

D. 吹釉

答案：C

114. 现代陶艺甚至把手拉坯的作品进行重组，最常用的手法是（ ）。

A. 镶接

B. 捆绑

C. 扭曲

D. 切割

答案：C

115. 以下哪个选项是拉坯进行的第一个步骤（ ）。

A. 揉泥

B. 修坯

C. 找中心

D. 拔高

答案：A

116. 利坯时旋削坯体外壁时用以下哪种工具（ ）。

A. 板刀

B. 条刀

C. 桷耙

D. 锉刀

答案：A

117. 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

118. 揉泥的方法除了菊花揉泥还有（ ）。

A. 捶打法

B. 真空法

C. 羊头法

D. 离心法

答案：C

119. 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. 注浆成型

B. 滚压成型

C. 干压成型

D. 流延成型

答案：A

120. 对于小型的拉坯器皿一般采用（ ）的方法。

A. 浸釉

B. 荡釉

C. 涂釉

D. 喷釉

答案：A

121. 修坯最关键的步骤是要把握（ ）环节。

A. 揉泥

B. 练泥

C. 找中心

D. 开口

答案：C

122. 瓷泥的收缩率和陶泥相比，一般较（ ）。

A. 大

B. 小

C. 相同

D. 不确定

答案：A

123. 以下哪种修坯刀硬度最高（ ）。

A. 锰钢

B. 钨钢

C. 弹簧钢

D. 玻璃钢

答案：B

124. 拉坯过程中，坯体的上下厚度是（ ）。

A. 上薄下厚

B. 上厚下薄

C. 都可以

D. 一样厚薄

答案：A

125. 我国的造型艺术随着历史和时尚的转变，往往具有其鲜明的时代特色和（ ）。

A. 历史特色

B. 民族特色

C. 地域特色

D. 色彩特色

答案：C

126. 我国造型艺术表现形式不重“写实”重“传神”，不重“再现”，重“（ ）”。

A. 韵律

B. 神似

C. 表现

D. 形象

答案：C

127. 器皿造型设计的原则有（ ）。

A. 环保，人性化，美观

B. 实用，环保，美观

C. 实用，经济，美观

D. 市场需求，经济，实用

答案：C

128. 塑造中，体积越大（ ）越大。

A. 质感

B. 量感

C. 光感

D. 重感

答案：A

129. 中国陶瓷在两千余年的发展历史中，品类十分丰富浩繁一般分为青瓷（ ）彩瓷三大类。

A. 青花瓷

B. 黑陶

C. 白瓷

D. 彩陶

答案: C

130. 用竹筒蒙上细纱布蘸釉后用口吹,是我国传统的施釉方法之一,称为()。

A. 浇釉

B. 吹釉

C. 荡釉

D. 泼釉

答案: B

131. 在柔润的泥体上过多依赖于硬质工具,有时反而容易产生()。

A. 呆板、不顺心

B. 呆板、生硬

C. 其它效果

D. 深入效果

答案: B

132. 陶瓷造型的构成因素主要包括()。

A. 功能效用

B. 工艺材料和工艺技术

C. 艺术处理

D. 以上都对

答案: D

133. ()是我们人类社会发展和文明的见证,我们从中可以了解和认知先人们的生活与文化。

A. 造纸术

B. 青铜器

C. 火药

D. 陶瓷

答案: D

134. ()的质感细腻光滑,在视觉上可以表现为牛奶,豆腐,香皂等物体,在设计中应该充分发挥好这种材料的特性。

A. 玻璃

B. 紫砂

C. 陶瓷

D. 金属

答案: C

135. 瓷器是陶瓷器发展的更高阶段,瓷器的特征是坯体已完全烧结(),因此十分致密。

- A. 干燥
- B. 硬化
- C. 强化
- D. 玻化

答案: B

136. () 瓷器, 白地红花, 色彩鲜艳明快, 烧成于元代景德镇窑。

- A. 青花
- B. 五彩
- C. 釉里红
- D. 粉彩

答案: C

137. () 瓷器以景德镇的青花、釉里红成为该时期最为出色的制品。青花具有如水墨画般的清新明快的效果。釉里红作为技术上的转变而载入陶瓷史册。

- A. 元代
- B. 宋代
- C. 明代
- D. 清代

答案: A

138. () 从器血型到塑造型丰富多样, 造型形态饱满健硕, 釉色的融合与变幻综合, 给人一种生动畅快, 富丽堂皇之感, 传递了大唐盛世的影响。

- A. 唐三彩
- B. 秘色瓷
- C. 黑白陶
- D. 彩陶

答案: A

139. 用手直接塑造, 往往比较 ()。

- A. 直接
- B. 主动自由
- C. 顺心
- D. 间接

答案: B

140. 雕塑瓷成品的暗裂, 可用下列哪种方法断定 ()。

- A. 摸
- B. 听
- C. 量
- D. 看

答案：B

141. 雕塑坯体不明显的暗裂，可用下列哪种方法断定（ ）。

- A. 补水
- B. 补油
- C. 干扫灰
- D. 敲击

答案：A

142. 变形的作品不可能是下列哪种原因引起的（ ）。

- A. 出窑太快
- B. 原料问题
- C. 设计问题
- D. 干燥问题

答案：A

143. 坯体开裂不可能是下列哪种原因引起的（ ）。

- A. 干湿不均
- B. 原料配方问题
- C. 烟薰
- D. 干燥问题

答案：C

144. 石膏细块嵌入坯体，会发生哪种现象（ ）。

- A. 白色的玻璃质熔洞
- B. 绿色的玻璃质熔洞
- C. 灰色的石膏细块
- D. 空洞

答案：B

145. 生坯内的空洞可以通过下列哪种方法检查出来（ ）。

- A. 灯光
- B. 听
- C. 摸
- D. 补水

答案：A

146. 雕塑制品变形可以通过下列哪种方法检查出来（ ）。

- A. 补水
- B. 量具
- C. 灯光
- D. 摸

答案：B

147. 雕塑瓷表面起包或泡，下列原因中哪一种是最不可能引起的（ ）。

- A. 模型内表面的凹坑
- B. 烧成过快
- C. 泥巴中有大小不一的空气泡
- D. 制品壁太厚实

答案：D

148. 殷商时期炼铜出现过一种称之为“陶范”的制品，是指（ ）

- A. 样板
- B. 陶板
- C. 模具
- D. 酒具

答案：C

149. 夏商两朝的陶塑目前出土品总的来看多为（ ）。

- A. 人物
- B. 动物
- C. 植物
- D. 建筑构件

答案：A

150. 陶塑艺术达到写实的第一个高峰是（ ）。

- A. 春秋战国
- B. 秦兵马俑
- C. 东汉说唱俑
- D. 唐三彩

答案：B

151. 瓷器的三个最基本要素是原料、釉料和（ ）。

- A. 彩绘
- B. 成型
- C. 烧成
- D. 结构

答案：C

152. 中国陶瓷在两千余年的发展历史中，品类十分丰富，一般分为青瓷、（ ）、彩瓷三大类。

- A. 青花瓷
- B. 黑陶

C. 白瓷

D. 彩陶

答案: C

153. 陶瓷制作的基本工艺流程为 ()。

A. 淘泥 揉泥 捺水 拉坯 印坯 修坯 画坯 上釉 烧窑 成瓷

B. 淘泥 揉泥 拉坯 印坯 修坯 捺水 画坯 上釉 烧窑 成瓷

C. 揉泥 淘泥 印坯 拉坯 修坯 捺水 画坯 上釉 烧窑 成瓷

D. 揉泥 淘泥 捺水 拉坯 印坯 修坯 画坯 上釉 烧窑 成瓷

答案: B

154. 下列不属于陶瓷产品的特性是 ()。

A. 抗腐蚀

B. 亲人性

C. 耐磨

D. 延展性

答案: D

155. 陶瓷产品成型工艺主要包括 ()。

A. 模具成型

B. 注浆成型

C. 干粉成型

D. 以上都包括

答案: D

156. 德化白瓷因其产品制作精细, 质地紧密, 晶莹如玉, 釉面滋润似脂, 故有“象牙白”“猪油白”“鹅绒白”等美称, 西方把这种白瓷称为 ()。

A. “葱根白”

B. “青白瓷”

C. “皎月白”

D. “中国白”

答案: D

157. 河北唐山生产的陶瓷是以 () 为主。

A. 彩 瓷

B. 青 瓷

C. 工艺陶瓷

D. 日用陶瓷

答案: D

158. 由于日用陶瓷产品器形结构设计不合理, 使得某些部位受力不均而导致 ()。

A. 开裂

B. 釉面波纹

C. 变形

D. 棕眼

答案：C

159. 日用陶瓷产品从设计到成品通常需要一系列的工艺流程，即（ ）

A. 设计草图——效果图——翻模——模种制作——注浆——装饰（施釉）——烧制。

B. 设计草图——效果图——装饰（施釉）——模种制作——翻模——注浆——烧制。

C. 设计草图——效果图——模种制作——翻模——注浆——装饰（施釉）——烧制。

D. 设计草图——效果图——模种制作——翻模——装饰（施釉）——注浆——烧制。

答案：C

160. 提高陶瓷产品的附加值最直接最有效的方法是（ ）。

A. 提高质量

B. 提高科技含量

C. 改善材料

D. 设计

答案：D

161. （ ）是人类日常生活中必不可少，且使用频率最高的陶瓷制品？

A. 陈设陶瓷

B. 建筑陶瓷

C. 卫生陶瓷

D. 日用陶瓷

答案：D

162. 宜兴紫砂器创烧于（ ）代。

A. 唐

B. 元

C. 宋

D. 清

答案：C

163. 广东潮州陶瓷产区的主要产品是（ ）。

A. 彩 瓷

B. 白 瓷

C. 黑陶

D. 轻质陶

答案：A

164. 软质瓷分为长石瓷，骨质瓷，（ ）三类。

A. 滑石瓷

- B. 秘色瓷
- C. 高岭土瓷
- D. 铅瓷

答案：A

165. 日用陶瓷产品烧制后变形的原因不包括（ ）。

- A. 烧制温度过高
- B. 造型结构设计不符合工艺
- C. 釉料过厚
- D. 脱模太早或太迟

答案：C

166. 日用陶瓷产品要求有盖产品与口部基本吻合，壶类在倾斜（ ）时，盖子不许脱落。

- A. 50°
- B. 60°
- C. 70°
- D. 80°

答案：C

167. 对调羹等有孔制品，一般采用（ ）工艺

- A. 叠烧
- B. 吊烧
- C. 扣烧
- D. 仰烧

答案：B

168. （ ）是卫生陶瓷生产中主要原料之一，在坯料里加入量一般为 40%—50%，釉料里加入量不超过 10%。

- A. 塑形原料
- B. 瘠性原料
- C. 熔剂原料
- D. 辅助原料

答案：A

169. 陶瓷砖按成型方法分类可分为：可塑法、注浆法与（ ）。

- A. 滚压法
- B. 湿压法
- C. 挤压法
- D. 干压法

答案：D

170. 强调产品设计构思的（ ）、文化内涵、艺术感染力，是陶瓷产品设计师探索和研

究的重要课题。

- A. 独创性
- B. 实用性
- C. 广泛性
- D. 大众性

答案：A

171. 陶瓷可以说是（ ）的统称。

- A. 陶器
- B. 瓷器
- C. 炆器
- D. 酒器

答案：ABC

172. 陶器与瓷器的区别主要在于（ ）。

- A. 烧成温度不同
- B. 吸水率不同
- C. 机械强度不同
- D. 精细度不同

答案：ABCD

173. 陶瓷设计类制品可细分为（ ）？

- A. 日用陶瓷
- B. 陈设陶瓷
- C. 建筑陶瓷
- D. 卫生陶瓷

答案：ABCD

174. 陶瓷产品的产生、演变和发展，总是与（ ）密切相关？

- A. 生活需求
- B. 物质材料
- C. 生产工艺
- D. 科学技术

答案：BCD

175. 宋代五大名窑是（ ）。

- A 哥窑、汝窑、官窑、定窑、钧窑
- B 景德镇窑、汝窑、哥窑、官窑、钧窑
- C 汝窑、龙泉窑、耀州窑、哥窑、景德镇窑
- D 耀州窑、磁州窑、龙泉窑、景德镇窑、吉州窑

答案：A

176. 陶瓷彩绘装饰一般分为()。

- A. 釉下彩
- B. 釉中彩
- C. 釉上彩
- D. 贴花装饰

答案: ABC

177. 陶瓷产品设计一般包含包含()。

- A. 造型
- B. 装饰
- C. 文化内涵
- D. 包装

答案: ABC

178. 陶瓷设计图一般采取平面多视图作图法, 所谓多视图包括()

- A. 主视图
- B. 侧视图
- C. 俯(仰)视图
- D. 剖面图

答案: ABCD

179. 釉下彩一般采用()装饰技法。

- A. 青花
- B. 釉里红
- C. 古彩
- D. 釉下五彩

答案: ABD

180. 陶瓷坯体的装饰处理一般采用()技法。

- A. 刻划花
- B. 镂雕
- C. 捏雕
- D. 浮雕

答案: ABCD

181. 以下陶瓷装饰技法按照时间顺序排列正确的是()。

- A. 青花、古彩、粉彩、新彩
- B. 青花、古彩、新彩、粉彩
- C. 古彩、青花、粉彩、新彩
- D. 青花、粉彩、古彩、新彩

答案: A

182. 唐三彩造型丰富，一般主要有（）。

- A. 人物俑
- B. 动物俑
- C. 建筑模型
- D. 生活用具

答案：ABCD

183. 陶瓷的施釉方法主要有（）。

- A. 喷釉
- B. 浸釉
- C. 荡釉
- D. 刷釉

答案：ABCD

184. 陶瓷烧成的关键因素有（）。

- A. 窑炉
- B. 烧成方法
- C. 烧成温度
- D. 烧成气氛

答案：ABCD

185. 德化白瓷的装饰形式主要是（）。

- A. 刻划
- B. 堆贴
- C. 透雕
- D. 浮雕

答案：ABCD

186. 日用陶瓷按用途分为（）

- A. 餐具
- B. 茶具
- C. 咖啡具
- D. 酒具

答案：ABCD

187. 德化瓷采用本地特产瓷土，具有哪些特点（）

- A. 胎釉如脂
- B. 亮光下呈半透明状
- C. 开片效果
- D. 重工加彩

答案：AB

188. 陶瓷造型的最基本构成要素是（ ）

- A. 点
- B. 线
- C. 面
- D. 体

答案：ABCD

189. 宜兴紫砂在明代已名扬四海，紫砂用以陶塑（ ）

- A. 可塑性高
- B. 易裂
- C. 湿润性好
- D. 色泽好

答案：ACD

190. 材质是景德镇陶瓷的地域特征基础，瓷泥以含绢云母的瓷石和高岭土为配方的原料，（ ）

- A. 可塑性差
- B. 瓷质细腻
- C. 白色泛青
- D. 轻薄

答案：BCD

191. 一般将陶瓷的烧成气氛有（ ）。

- A. 干燥气氛
- B. 氧化气氛
- C. 还原气氛
- D. 燃烧气氛

答案：BC

192. 烧成气氛会影响陶瓷坯体产生哪种影响（ ）

- A. 颜色
- B. 透光度
- C. 釉面质量
- D. 玻化程度

答案：ABC

193. 陶瓷制品烧成时，经历的温度变化正确的是（ ）

- A 常温、高温、冷却、保温
- B 常温、高温、保温、冷却
- C 高温、冷却、保温、常温
- D 常温、保温、高温、冷却

答案：B

194. 陶器的品种有（ ）

- A. 红陶
- B. 黑陶
- C. 彩陶
- D. 黄陶

答案：ABC

195. 陶瓷刻划花装饰分为（ ）。

- A. 刻花
- B. 划花
- C. 剔花
- D. 印花

答案：ABCD

196. 陶瓷釉上彩装饰的种类主要有（ ）

- A. 新彩
- B. 釉里红
- C. 古彩
- D. 粉彩

答案：ACD

197. 世界最著名的陶瓷企业罗森塔尔生产了大量杰出的系列陶瓷餐具和装饰品，他们的陶瓷产品集（ ）为一体。

- A. 造型
- B. 情感
- C. 功能
- D. 装饰

答案：ACD

198. 北欧斯堪的纳维亚五国的陶瓷设计极为优秀，受当地特殊的地理、气候、文化背景等影响，他们的陶瓷产品设计（ ）。

- A 风格朴素
- B 有机的几何形态
- C 装饰清新淡雅
- D 富有科技感

答案：ABC

199. 陶瓷设计的相关因素为（ ）。

- A. 人与产品及环境
- B. 结构与形态
- C. 功能与形式

D. 材料与工艺

答案：ACD

200. 从功能的角度看，茶具设计中茶壶的壶嘴设计应做到（ ）。

A. 出水流畅

B. 形态美观

C. 不流涎水

D. 比例和谐

答案：AC

201. 卡斯洛理论把需求由低到高分成五类，包含（ ）。

A. 生理需求

B. 心理需求

C. 安全需求

D. 尊重和自我实现

答案：ACD

202. 陶瓷产品的形态要素包含（ ）。

A. 空间

B. 色彩

C. 结构

D. 肌理

答案：ABD

203. 仿生设计提倡向大自然学习，是人类最早的造物方式。其中，自然生物的（ ）最引人关切，广为摹仿。

A. 形态

B. 构造

C. 机能

D. 材料

答案：ABC

204. 一名优秀的设计师既要有丰富的感性知识，也应具备准确的设计判断力，还要有（ ）。

A. 想象力

B. 创造力

C. 科技成果转化力

D. 活动力

答案：ABCD

205. 设计师应具有（ ）等各学科的广泛知识，还要具备专门的设计技能。

A. 工艺学

B. 生理学

C. 心理学

D. 美学

答案：ABCD

206. 陶瓷产品设计的特殊性表现为（ ）

A. 造型结构要适应基本的受力限度

B. 泥料的可塑性

C. 高温烧成变化

D. 使用和清洁方便

答案：ABCD

207. 陶瓷材料特点是（ ）。

A. 抗腐蚀

B. 易清洁

C. 透光

D. 绝缘性

答案：ABCD

208. 烧成陶瓷制品的窑炉有（ ）。

A. 电窑

B. 气窑

C. 煤窑

D. 柴窑

答案：ABCD

209. 陶瓷产品设计的形式美表现在（ ）

A. 和谐

B. 均衡

C. 比例

D. 稳定

答案：ABCD

210. 陶瓷新彩装饰的特点是（ ）

A. 色彩丰富

B. 烧成稳定

C. 具有立体感

D. 技法多样

答案：ABD

211. 青花瓷的特点是（ ）

A. 色彩丰富

B. 无铅无毒

- C. 呈色稳定
- D. 烧成率高

答案: BCD

212. 莫里斯确立了 () 的工艺设计原则。

- A. 实用
- B. 科技
- C. 美观
- D. 经济

答案: ACD

213. 陶瓷造型的形体 () 是最显著最明确的线, 通常称之为线角。

- A. 转折线
- B. S 形自由曲线
- C. C 形自由曲线
- D. 轮廓线

答案: A

214. “埴埴以为器, 当其无, 有器之用。” 意思是说: “揉制陶泥作器具, 有了中间的空虚, 才能产生盛器物的作用”。这段文字出自 ()。

- A. 《大学》
- B. 《中庸》
- C. 《老子》
- D. 《易经》

答案: C

215. (), 整体呈展开的状态, 如同荷叶般的伸展, 内部空间的存在已不十分明确, 内表面的起伏一览无余, 不受任何遮挡, 充分显示了面体的特征。

- A. 闭合式的形态
- B. 开敞式的形态
- C. 半闭合的形态
- D. 半开敞式的形态

答案: B

216. () 是借助于某种对象形态的特征, 结合器物的基本结构来启发构思, 发挥想象, 进行再创造。它不完全受对象的限制, 可以根据个人的理解和感受, 改变形态的特征, 或是只选取局部的某种特征, 重新组合, 充分发挥创造性, 转化为陶瓷造型。

- A. 模仿
- B. 模拟
- C. 抽象
- D. 简化

答案：B

217. ()是把两个或两个以上的块体，按照不同的方式，叠摞并置或堆积在一起，构成一个互相联系的新的形态。

- A. 基本型组合法
- B. 形态互补法
- C. 造型重组法
- D. 块体构建

答案：D

218. ()的盖子是最简单的盖子样式，仍保持着单独存在的形态，尚未形成明确的盖子特征，与主体之间的联系还不够紧密。

- A. 盖碗
- B. 盖罐
- C. 壶盖
- D. 锅盖

答案：A

219. ()是盖钮的一种比较典型的传统样式，最初是在陶器上开始应用的，紫砂茶具的盖钮比较多的采用了这种样式。用泥条弯曲后，中间拱起，两头接粘在盖面上，形成盖钮。

- A. 尖顶式
- B. 雕削式
- C. 象形式
- D. 桥梁式

答案：D

220. 把手的基本形式结构是由具体造型的 () 决定的。

- A. 材质
- B. 容量
- C. 形式
- D. 功能

答案：D

221. 作为器具倾注功能的构件，() 是一种简便的形式。

- A. 嘴
- B. 口沿
- C. 流
- D. 嗦

答案：C

222. ()是指事物和现象的各方面配合，协调一致，在多样变化中求统一。是构成陶瓷造型形式美的重要原则之一。它在陶瓷造型中，是相互差别的各种构成要素之间，局部与整

体之间，具体生动的结合过程。

- A. 均衡
- B. 对称
- C. 和谐
- D. 节奏

答案：C

223. 以下属于陶瓷成型工具的是（ ）。

- A. 拉坯机
- B. 石膏模具
- C. 修坯工具
- D. 以上都是

答案：D

224. 注浆模具和印坯模具的最大区别是（ ）。

- A. 材料不一
- B. 有无注浆口
- C. 有无牙口
- D. 以上都是

答案：B

225. 注浆成型中用来清理模具内部的是（ ）。

- A. 捆扎带
- B. 海绵
- C. 尺子
- D. 搅拌棒

答案：B

226. 陶瓷工艺品设计的原则有哪些？（ ）

- A. 环保，人性化，美观
- B. 实用，经济，美观
- C. 实用，环保，美观
- D. 市场需求，经济，实用

答案：B

227. 在绘制陶瓷工艺品平面图时，应该避免下面哪项（ ）。

- A. 画面杂而乱，且有褶皱
- B. 线条粗细不均匀
- C. 透视错误
- D. 以上都是

答案：D

228. 以下不属于陶瓷泥料特性的是()。

- A. 可塑性好
- B. 干燥收缩率小
- C. 双重气孔
- D. 耐磨

答案: D

229. 在陶瓷生产中, 石英原料可调节泥料的()。

- A. 质感
- B. 湿度
- C. 颜色
- D. 可塑性

答案: D

230. 成型时粘贴用的泥浆最好用()。

- A. 瓷泥
- B. 粗陶泥
- C. 化妆土
- D. 成型的泥料

答案: D

231 泥料的()不一致会影响作品的制作和烧制。

- A. 干湿软硬
- B. 颜色
- C. 质感
- D. 含水量

答案: A

232. 真空练泥的作用是()。

- A. 除去泥料中的空气
- B. 使其水分布均匀
- C. 提高可塑性
- D. 以上都是

答案: D

233. 揉泥中双手发力, 握住圆柱形泥团两端靠腕部同时挤压, 揉得越多泥团会逐步变成纺锤形, 也像动物的角, 因此叫()。

- A. 羊角揉
- B. 鹿角揉
- C. 牛角揉
- D. 菊花揉

答案：A

234. 菊花揉泥法中，过程步骤中不包括（ ）。

- A. 双手并排
- B. 手腕用力压下
- C. 顺时针太极式力量重复
- D. 最终变成纺锤形

答案：D

235. 陶瓷泥料的保管用于之后的使用方法应该选择（ ）。

- A. 用铝箔、蜡纸或保鲜膜包好，放在高温，太阳直射的地方。
- B. 直接放在阴凉处
- C. 把泥料全都混在一起有利于保存时间长
- D. 用铝箔、蜡纸或保鲜膜包好，放在阴凉的地方即可。存放时，要注意避免阳光直射或高热的场所

答案：D

236. 对注浆成型中用泥浆的要求，不属于所需泥浆要求的是（ ）。

- A. 流动性好
- B. 所含杂质少
- C. 触变性小
- D. 水分太多

答案：D

237. 一般陶瓷生产中，泥浆细度控制在（ ）以下

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

答案：A

238. 陶瓷工艺产品注浆成型产生气孔与针眼的原因不包括（ ）。

- A. 泥浆流动性差，粘度大，致使气泡不宜排出
- B. 泥浆粘度大，流动性差
- C. 搅拌泥浆太剧烈，或注浆速度太快
- D. 模具过干、过湿、过旧或带有灰尘

答案：B

239. 注浆成型法的分类为（ ）。

- A. 混合注浆法
- B. 空心注浆法
- C. 实心注浆法

D. 以上都是

答案：D

240. 注浆成型的基本注浆方法分为()。

A. 单面注浆. 双面注浆

B. 手工拉坯成型

C. 车坯法成型

D. 以上都是

答案：A

241. 影响注浆成型工艺技法厚度的主要因素是()。

A. 浆料的流动性与触变性

B. 浆料含气泡情况

C. 模具吸浆速度与时间

D. 脱模性的好坏

答案：C

242. 印坯成型是属于__的一种成型工艺

A. 机下成型

B. 机上成型

C. 全手工成型

D. 以上都不是

答案：A

243. 下列选项中不属于印坯成型流程的是()。

A. 印坯时选择一块泥料，打成泥板，再把泥板擀平整，并且保证泥板的薄厚均匀。

B. 制备好浆料

C. 印坯时用力要均匀，石膏内的各种轮廓线要印全，再把边缘多余的泥料清理干净。

D. 印坯时用力压合上模与下模，使其黏合更加牢靠。

答案：B

244. 印坯成型与注浆成型基本原则有()。

A. 稳定性

B. 造型的适用性

C. 造型的变化与统一

D. 以上都是

答案：D

245. 下列()不是常用建模软件。

A. PS

B. Zbrush

C. Rhino

D. 3dmax

答案：A

246. 下列（ ）适合用陶瓷 3D 打印来制作。

- A. 仰角 50 度的塔型
- B. 16 边直筒型烟灰缸
- C. 上重下轻的雕塑
- D. 倾斜的艾弗尔铁塔

答案：B

247. Rhino 中旋转物件有（ ）两种方式。

- A. 平面旋转. 立体旋转
- B. 二维旋转. 三维旋转
- C. 旋转边缘. 将面旋转
- D. 旋转视图. 旋转摄影机

答案：B

248. 下列（ ）是陶瓷 3D 打印过程中形成的自然现象。

- A. 坍塌
- B. 抽丝
- C. 横纹
- D. 偏移

答案：C

249. 建模过程中对于移动. 旋转. 复制等操作，位于（ ）菜单下。

- A. 编辑
- B. 分析
- C. 工具
- D. 变动

答案：D

250. 以下（ ）是陶泥 3D 打印所用的材料。

- A. 石膏
- B. 长石釉
- C. 灰陶泥浆
- D. 聚乙烯树脂

答案：C

251. 下列（ ）工艺更适合制作表面有规律性纹理的简单几何造型的陶艺。

- A. 拉坯
- B. 泥条盘筑
- C. 陶瓷 3D 打印

D. 泥板成型

答案：C

252. 群组工具的快捷键为（ ）。

A. Ctrl+C

B. Ctrl+Z

C. Ctrl+G

D. Ctrl+A

答案：C

253. 3D 打印是通过（ ）制造的方法，来成型的。

A. 雕刻

B. 增材

C. 注塑

D. 光固化

答案：B

254. Zbrush 的建模方式类似于下列（ ）传统工艺？

A. 泥板镶接

B. 泥条盘筑

C. 泥塑成型

D. 拉坯成型

答案：C

255. 陶瓷 3D 打印和以下（ ）成型方式比较类似？

A. 泥片成型

B. 注浆成型

C. 拉坯成型

D. 泥条盘筑

答案：D

256. （ ）功能也被称为捕捉功能，是指将光标移动至某个可以锁定的点附近时，光标会自动吸附至该点上。

A. 物件锁点

B. 工作平面

C. 工作视窗

D. 图形面板

答案：A

257. （ ）功能是方便用户管理模型建构的有效工具，不仅可以对模型合理分类，在后期可以提供便捷的材质表现。

A. 图层

B. 颜色

C. 材质

D. 视图

答案: A

258. Rhino 是一款相对较小的建模软件, 对系统配置的要求也不高, 其操作界面简洁, 运行速度很快, 建模功能强大, 建模的核心是 () 曲面技术。

A. polygon

B. mesh

C. 虚拟

D. nurbs

答案: D

259. 湖南醴陵日用瓷具有独特艺术风格的传统产品是 ()。

A. 釉下彩瓷

B. 青花瓷

C. 玲珑瓷

D. 粉彩瓷

答案: A

260. 敞开制品如碗类, 修坯后产品的厚度走势要求是 ()。

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

答案: D

261. 下列说法不正确的是 ()

A. 利用泥板呈湿性状态具有可塑性, 进行围合. 卷曲. 黏结

B. 泥板具有一定强度, 即可进行镶接成型

C. 用泥板机压制的泥板和手工拍打成型的泥板都具有可塑性

D. 泥板完全干燥后, 才能进行镶接成型。

答案: D

262. 判断修坯过程中坯体厚度的常用方法是 ()。

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

答案: C

263. 在陶瓷造型的形态中, 包含着 () 三种主要因素。三者相互交融, 相互渗透, 相互

作用，构成完整的造型统一体，构筑了造型的基本结构形式。

- A. 功能效用
- B. 工艺技术
- C. 材料技术
- D. 形式美感
- E. 形式规律

答案：ACD

264. 陶瓷器具是占有一定空间的立体造型，就其外观形态而言，它是由最基本的构成要素（ ）所组成的。这些构成要素，在陶瓷造型上既可表现为抽象的概念的构成要素，也可以表现为具体的视觉的构成要素。

- A. 点
- B. 线
- C. 面
- D. 体
- E. 空间

答案：ABCDE

265. 陶瓷造型的形态主要来源于三个方面：（ ）。

- A. 自然形态
- B. 几何形态
- C. 人为形态
- D. 有机形态
- E. 抽象形态

答案：ABC

266. 形态演绎拓展的方法，包括从整体到局部的变化，手法是多样的，主要有（ ）。

- A. 改变造型的比例
- B. 改变局部的体量
- C. 改变最大直径的部位
- D. 改变造型的局部直径
- E. 改变轮廓线的曲直变化

答案：ABCDE

267. 提梁可以分为一体提梁和组装提梁两种类型，主要是根据（ ）划分的。

- A. 材料不同
- B. 工艺加工方式
- C. 器型的容量
- D. 烧成温度
- E. 主体形态

答案：AB

268. 在进行陶瓷工艺品平面图绘制时要注意（ ）。

- A. 画面的整洁
- B. 工艺品的体态
- C. 辅助线的使用
- D. 画面的效果

答案：ABCD

269. 陶瓷原料一般按工艺性能可分为哪三大类（ ）。

- A. 可塑性的黏土类原料
- B. 金属氧化物原料
- C. 瘠性石英类原料
- D. 熔剂性原料长石

答案：ACD

270. 下列属于料泥的特性的是（ ）。

- A. 可塑性好
- B. 功能优异
- C. 冷热急变性不好
- D. 器具素雅

答案：ABC

271. 泥料揉练当中有哪几种方式（ ）。

- A. 手工练泥
- B. 真空练泥
- C. 普通机械练泥
- D. 自然成泥

答案：ABC

272. 坯料的可塑性的强弱主要受下列哪几个因素的影响（ ）。

- A. 矿物种类
- B. 液相的数量和性质
- C. 吸附阳离子的种类
- D. 有机物的含量
- E. 固相颗粒大小和形状

答案：ABCDE

273. 陶瓷工艺品造型设计的原则（ ）。

- A. 实用
- B. 经济
- C. 美观

答案：ABC

274. 陶瓷造型的实用性包含()。

- A. 必须考虑不同的器物有不同的用途，服从不同的需要
- B. 必须考虑对象的审美要求和经济条件
- C. 造型的容量要求是日用陶瓷的重要标准
- D. 造型灵巧也是实用的要求之一

答案：ABCD

275. 陶瓷造型的科学性包含()。

- A. 造型结构变化要适应起码的受力限度(即力学要求原理)
- B. 造型结构必须充分注意其泥料的可塑性
- C. 设计造型必须掌握使用原料的高温烧成变化
- D. 造型各部件的相接部位要合理简便

答案：ABCD

276. 基本注浆法可以分为哪些()。

- A. 压力注浆
- B. 单面注浆
- C. 双面注浆
- D. 离心注浆

答案：BC

277. 下列属于注浆成型优点的是()。

- A. 适用性强
- B. 技术容易掌握
- C. 坯体结构均匀
- D. 生产成本低

答案：ABCD

278. 强化注浆的方法有()。

- A. 压力注浆
- B. 真空注浆
- C. 离心注浆
- D. 热浆注浆

答案：ABCD

279. 印坯成型就是将可塑泥料投入石膏模内印成一定形状粗坯的成型方法。主要用于()等的成型。有时拉坯成的粗坯再经印坯可使内表面光洁和圆整。

- A. 瓷板
- B. 异型瓷砖
- C. 方瓶

D. 圆雕

答案：ABCD

280. 下列哪些合模线修整流程正确（ ）。

A. 石膏干了后，将中号砂纸或者细砂纸裹在木块外面，轻轻打磨修补过的地方

B. 如果裂缝很宽，那么至少还要再涂一次石膏，以使表面光滑

C. 每次都要将涂石膏的地方重新弄湿一遍

D. 在涂完最后一次石膏之后，让这片区域晾干至少 24 个小时

答案：ABCD

281. 阵列有（ ）沿着曲线、沿着曲面、沿着曲面上的曲线 5 种阵列方式。

A. 球形

B. 环形

C. 矩形

D. 星形

答案：BC

282. 在 3D 打印过程中以下（ ）情况是可以避免的。

A. 横纹

B. 抽丝

C. 坍塌

D. 偏移

答案：BCD

283. “沿着曲线流动”工具常用于将物件以_____的形式变形为_____。（ ）

A. 直线排列

B. 曲线排列

C. 曲面阵列

D. 矩形阵列

答案：AB

284. 下列（ ）加工方式属于 3D 打印技术。

A. SLA

B. PLA

C. Cnc

D. Fdm

答案：ABD

285. 3D 打印所用泥料包含以下（ ）陶瓷原料。

A. 长石

B. 碳酸钙

C. 石英

D. 氧化铝

答案：ABCD

286. 以下（ ）造型可以用旋转成型进行建模。

A. 玉壶春

B. 梅瓶

C. 八棱瓶

D. 将军罐

答案：ABD

287. 利用 rhino 建模软件可以完成以下（ ）造型的建模。

A. 钢铁侠手办

B. 南京保利大剧院建筑模型

C. 大卫石膏头像

D. 吹风机模型

答案：ABD

288. 约在（ ）叶的北朝时期，中原地区也出现了自己的烧造瓷器。从此我国的制瓷业便形成了南北两大瓷系。

A. 5 世纪初

B. 6 世纪初

C. 7 世纪初

D. 8 世纪初

答案：B

289. 陶瓷工艺雕塑以（ ）为主，部分结合一定的实用价值。

A. 审美性

B. 观赏性

C. 实用性

D. 形式美

答案：B

290. 德化古代陶瓷产品以日用瓷器为主，兼有（ ）的陈设瓷器，多用贴花、印花、堆花作装饰，畅销国外。

A. 雕塑艺术

B. 陶瓷艺术

C. 手拉坯

D. 陶艺

答案：A

291. 郑和下西洋所带的瓷器中，就有福建的（ ）。

A. 建窑瓷

- B. 德化瓷
- C. 漳州瓷
- D. 珐琅瓷

答案：B

9. 我国商殷时期出现是“陶范”指的是()。

- A. 炊具
- B. 模具
- C. 餐具
- D. 以上都不对

答案：B

292. 陶瓷雕塑的主要方法有()。

- A. 捏塑
- B. 堆塑
- C. 雕刻
- D. 以上都对

答案：D

293. 近百年来,许多欧洲现代艺术大师等涉足陶瓷材料的创作,其中()的陶艺创作可能是时间最长,数量最多的。

- A. 贾科梅蒂
- B. 罗丹
- C. 毕加索
- D. 马蒂斯

答案：C

294. ()是我国明代福建德化窑佛像瓷雕代表人物。

- A. 何朝宗
- B. 张寿山
- C. 林朝景
- D. 曾龙升

答案：A

295. 德化陶瓷的装饰艺术十分精湛,装饰手法丰富多样,其中最具艺术特色的德化白瓷传统装饰手法是()。

- A. 刻花
- B. 堆贴
- C. 印花
- D. 彩绘

答案：B

296. 唐朝瓷器的概况可用“南青北白”一言以蔽之,“南青北白”是指()。

- 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

答案: B

297. 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()。

釉面针孔

- B. 惊釉. 惊裂
- C. 釉面无光
- D. 溶洞

答案: B

298. 以下哪项不符合对窑具的性能要求。()

- A. 良好的热稳定性
- B. 准确的尺寸与较大的质量
- C. 足够的常温和高温机械性能
- D. 良好的导热性和透气性

答案: B

299. 陶瓷雕塑装饰不包括()。

- A. 青花玲珑
- B. 刻花
- C. 堆花
- D. 圆雕

答案: A

300. 清代()对陶瓷雕塑的影响比较明显。

- A. 线条
- B. 彩绘
- C. 线刻
- D. 镂雕

答案: B

301. 陶瓷设计的构成要素()

- A. 实用功能
- B. 工艺材料
- C. 审美形式
- D. 合理价格
- E. 技术水平

F. 市场经济

答：ABCD

302. 制图规范运用标识线包括（ ）

- A. 外轮廓线——用粗实线表示
- B. 中轴线——用线段、空格、加点、空格、线段表示
- C. 转折线——用细实线表示
- D. 局部——用细实虚线表示
- E. 标识线——用细细实线表示
- F. 图纸外框线——用细实线表示
- G. 数字和单位——用细细实线表示
- H. 标注栏——用细实线表示

答：ABCDEFGH

303. 形式法则在陶瓷造型设计中要注意以下哪几方面？（ ）

- A. 对比与和谐
- B. 安定与生动
- C. 比例与尺度
- D. 变化与统一
- E. 对称与均衡
- F. 透视与错觉
- G. 重复与呼应
- H. 虚空间与实体

答：ABCDEFG

304. 对优秀设计师而言，应在哪三个主要方面不断提升（ ）

- A. 放眼世界
- B. 文化修养
- C. 设计意识
- D. 工匠精神
- E. 技艺传承

答：ABC

305. 柿子传统装饰纹样的吉祥寓意是（ ）

- A. 万事如意
- B. 事事顺心
- C. 四世同堂
- D. 五福临门

答：ABC

306. 陶瓷产品装饰题材有（ ）

A. 人物

B. 动物

C. 植物

D. 几何

答: ABCD

307. 陶瓷产品装饰形式有 ()

A. 二方连续

B. 四方连续

C. 六方连续

D. 八方连续

答: AB

308. 釉下装饰是指 ()

A. 在坯体上用高温陶瓷颜料进行装饰, 之后, 上釉, 入窑烧成。

B. 在成瓷的瓷胎上用低温陶瓷颜料进行装饰, 之后, 入窑, 低温烧成。

C. 在坯体上用低温陶瓷颜料进行装饰, 之后, 上釉, 入窑烧成。

D. 在成瓷的瓷胎上用高温陶瓷颜料进行装饰, 之后, 入窑, 高温烧成。

答: A

309. 陶瓷装饰包含 ()

A. 具象装饰

B. 抽象装饰

C. 形象装饰

D. 表象装饰

答: AB

310. 传统纹样鱼的吉祥与寓意是 ()

A. 年年有余

B. 多子多福

C. 长命百岁

D. 开心快乐

答: AB

311. 陶瓷产品贴花纸装饰工艺有 ()

A. 釉上贴花

B. 釉下贴花

C. 釉中贴花

答: AB