

21300 陶瓷手拉坯 丙級 工作項目 01：陶瓷基本概念認識

1. (3) 乾燥的黏土需加入何種液體才有可塑性？ ①汽油 ②煤油 ③水 ④柴油。
2. (1) 下列何者為黏土生成的原因？ ①岩石的風化 ②地震 ③火災 ④火山爆發。
3. (2) 岩石變成黏土主要需何種物質參與？ ①風 ②水 ③太陽光 ④熱。
4. (4) 黏土內含有黏土礦物，其粒徑約為下列何者？ ① $>10\mu\text{m}$ ② $51\sim 100\mu\text{m}$ ③ $10\sim 50\mu\text{m}$ ④
5. (1) 天然黏土是屬下列何種物質？ ①混合物 ②化合物 ③元素 ④金屬。
6. (2) 陶瓷的三軸坯體是由那三種原料配置成？ ①石英、石灰石、長石 ②石英、黏土、長石 ③長石、石灰石、黏土 ④黏土、滑石、長石。
7. (1) 傳統陶瓷是將原料經過下列何種順序製成器皿？ ①粉碎、混練、成型、燒成等 ②混練、粉碎、成型、燒成等 ③粉碎、混練、燒成、成型等 ④粉碎、成型、混練、燒成等。
8. (4) 下列何種製品屬傳統陶瓷？ ①半導體 ②太陽能電池 ③超導體 ④日用碗盤。
9. (2) 下列何種製品屬傳統陶瓷？ ①氧化鋁管 ②建築瓷磚 ③防彈片 ④陶瓷刀。
10. (3) 下列何種製品屬傳統陶瓷？ ①熱敏電阻 ②人工骨頭 ③衛浴瓷 ④磁鐵。
11. (4) 下列何者不屬傳統陶瓷的特性？ ①硬度高 ②耐高溫 ③機械强度高 ④韌性高。
12. (1) 下列何者屬傳統陶瓷的特性？ ①耐磨 ②傳熱快 ③透光性佳 ④易導電。
13. (2) 下列何者屬傳統陶瓷的特性？ ①易溶於水 ②耐腐蝕 ③抗壓力小 ④不易摔破。
14. (1) 下列選項何者為黏土的主要化學組成之一？ ①氧化鋁 ②氧化鈉 ③氧化鉀 ④氧化鈣。
15. (2) 下列何者是黏土的最主要化學組成？ ①氧化鎂 ②氧化矽 ③氧化鈦 ④氧化鐵。
16. (1) 下列何者是黏土化學組成最常見的次要成分？ ①氧化鋁 ②氧化錳 ③氧化銅 ④氧化鈷。
17. (3) 下列何者是黏土化學組成最常見的次要成分？ ①氧化鋅 ②氧化鈦 ③氧化鈣 ④氧化銅。
18. (4) 下列何者不屬陶器的特性？ ①吸水率大 ②機械強度比瓷器低 ③敲擊聲沉濁 ④有透光性。
19. (3) 關於瓷器的特性，下列何者不正確？ ①保溫性劣於陶器 ②斷面緻密似貝殼 ③坯體雜質多 ④吸水率比陶器低。
20. (1) 下列何者為陶器的特性？ ①坯體結構疏鬆 ②不吸水 ③半透明 ④斷面似貝殼狀。

21. (2) 關於瓷器的特性，下列何者正確？ ①無透光性 ②敲擊聲清脆 ③有導電性 ④不耐酸侵蝕。
22. (3) 人類生活用具發展的順序，下列何者正確？ ①瓷器→陶器→石器 ②陶器→石器→瓷器 ③石器→陶器→瓷器 ④石器→瓷器→陶器。
23. (2) 人類生活用具發展的順序，下列何者正確？ ①瓷器→陶器→金屬 ②陶器→金屬→瓷器 ③金屬→陶器→瓷器 ④金屬→瓷器→陶器。
24. (4) 下列何者為傳統陶瓷的主要原料來源？ ①人工合成 ②植物 ③動物 ④地殼。
25. (1) 下列何者屬瓷磚的成形法？ ①單軸乾壓法 ②雷射加工法 ③熔融凝固法 ④熱均壓法。
26. (2) 下列何者屬傳統陶瓷的成形法？ ①三軸均壓法 ②手工成形法 ③雷射加工法 ④熔融凝固法。
27. (3) 下列何者屬傳統陶瓷的成形法？ ①冷均壓法 ②厚膜法 ③注漿法 ④雷射加工法。
28. (4) 下列何者屬傳統陶瓷的成形法？ ①沉積法 ②凝固法 ③薄膜法 ④擠出成形。
29. (1) 下列何者屬傳統陶瓷的成形法？ ①鍍坯法 ②熱均壓法 ③溶膠-凝膠法 ④超音波法。
30. (4) 下列四種陶瓷坯體的吸水率大小順序，何者為正確？ ①瓦器>炆器>陶器>瓷器 ②瓦器>陶器>瓷器>炆器 ③炆器>瓦器>陶器>瓷器 ④瓦器>陶器>炆器>瓷器。
31. (3) 下列何者性質無法分辨出陶器或瓷器？ ①敲擊聲 ②透光性 ③溶水性 ④孔隙率。
32. (2) 下列何者是黏土最常見的雜質？ ①氧化銅 ②氧化鐵 ③氧化錳 ④氧化鉛。
33. (1) 下列何者為石英在坯體內的功能？ ①坯體骨架 ②提供可塑性 ③降低燒成溫度 ④減少冷裂。
34. (4) 坯體內增加石英的量有何種功能？ ①增加黏性 ②增加可塑性 ③降低燒成溫度 ④增加耐火度。
35. (3) 長石在坯體中有何種功能？ ①充當坯體骨架 ②提供可塑性 ③降低燒成溫度 ④增加黏性。
36. (1) 下列何者是坯體增加長石量的優點？ ①可增加燒成坯體緻密性 ②降低燒成收縮率 ③增加可塑性 ④提高耐火度。
37. (2) 球狀黏土在坯體中有何種功能？ ①降低收縮率 ②提供可塑性與黏性 ③降低燒成溫度 ④充當坯體骨架。
38. (3) 含鹼金屬或鹼土金屬的鋁矽酸鹽礦物一般稱為何？ ①石英 ②剛玉 ③長石 ④高嶺石。
39. (4) 配土時增加高嶺土量有何種功能？ ①降低成本 ②可快速乾燥 ③降低收縮率 ④提高耐火度。

40. (1) 注漿成形有那兩種基本方法？ ①高壓與常壓 ②旋壓與滾壓 ③空心與沉澱 ④實心與沉澱。
41. (3) 陶瓷用不同方法將坯料製成具有一定形狀和尺寸的坯體，此種程序稱為何？ ①施工 ②燒成 ③成形 ④修坯。
42. (2) 覆蓋在陶瓷器表面上的薄層，可增加器皿美觀者稱為釉，下列對釉的描述何者不正確？ ①屬玻璃質 ②有透水性 ③表面光滑 ④釉層內有微小氣泡。
43. (4) 黏土泥團可用手工捏成各種形狀，此性質稱為何？ ①黏性 ②彈性 ③黏滯性 ④可塑性。
44. (2) 黏土泥團乾後不會散開的性質稱為何？ ①韌性 ②黏性 ③彈性 ④流變性。
45. (1) 黏土調成泥漿時需加解膠(凝)劑，請問黏土混練成泥團也需要添加解膠劑嗎？ ①不需要 ②依室內溫度決定 ③需要 ④依黏土種類決定。
46. (3) 可供注漿成形的泥漿含水率，下列何者最接近？ ①5% ②15% ③30% ④50%。
47. (2) 可供乾壓成形的黏土粉末含水率，下列何者最接近？ ①0% ②5% ③15% ④20%。
48. (1) 乾壓成形坯體的乾燥收縮率比塑性成形小，主要原因為何？ ①含水量差異 ②厚薄度差異 ③外型差異 ④原料差異。
49. (2) 鈉長石與鉀長石相比，下列何者正確？ ①鈉長石熔點低、高溫粘度高 ②鈉長石熔點低、高溫粘度低 ③鈉長石熔點高、高溫粘度低 ④鈉長石熔點高、高溫粘度高。
50. (4) 黏土的粘性來源是粒子之間產生下列何種鍵結？ ①金屬鍵 ②共價鍵 ③離子鍵 ④凡德瓦爾鍵。
51. (3) 下列原料何者粒徑最小？ ①石英 ②長石 ③球土 ④高嶺土。
52. (1) 下列何者性質可用來分辨長石與石英？ ①兩者相互磨擦，表面有劃痕者為長石 ②用鼻子聞 ③用手觸摸 ④秤重。
53. (2) 黏土粒子的粒徑越小，下列所述何者不正確？ ①黏性越好 ②乾燥收縮越小 ③燒成收縮率越大 ④燒成溫度越低。
54. (1) 岩石經過風化在原地形成黏土，此種黏土稱為何？ ①一次黏土 ②二次黏土 ③風成黏土 ④沉積黏土。
55. (2) 岩石經過風化後經水流搬運到他地沉積後形成黏土，此種黏土稱為何？ ①一次黏土 ②二次黏土 ③風成黏土 ④殘留黏土。
56. (3) 岩石經過風化在原地形成黏土，此種黏土的特性下列何者不正確？ ①粒徑粗 ②燒成顏色較白 ③雜質多 ④黏性差。
57. (4) 岩石經過風化後經水流搬運到他地沉積後形成黏土，此種黏土的特性，下列何者正確？ ①燒成顏色較白 ②粒徑粗 ③雜質少 ④黏性好。
58. (1) 天然石英的化學組成中下列何者最多？ ①氧化矽 ②氧化鋁 ③氧化鈉 ④氧化鈣。

59. (2) 長石的化學組成中下列何者最多？ ①氧化鋁 ②氧化矽 ③氧化鈉 ④氧化鉀。
60. (4) 黏土的化學組成中下列何者最多？ ①氧化鋁 ②氧化鉀 ③氧化鈉 ④氧化矽。
61. (3) 下列原料何者含有結晶水(化合物)？ ①石英 ②長石 ③黏土 ④石灰石。
62. (2) 石英、長石、黏土的硬度順序，下列何者正確？ ①長石>石英>黏土 ②石英>長石>黏土 ③長石>黏土>石英 ④石英>黏土>長石。
63. (1) 下列原料經高溫(1000℃)處理後，何者重量減少最多？ ①黏土 ②石英 ③長石 ④陶石。
64. (4) 下列那一個地區產的黏土可作為瓷器？ ①大甲 ②苗栗 ③鶯歌 ④北投。
65. (3) 用黏土調泥漿時需加解膠劑其目的為何？ ①增加泥漿粘度 ②增加泥漿黏性 ③增加泥漿流動性 ④增加泥漿趨流性。
66. (2) 下列何者可增加黏土的可塑性？ ①增加水量 ②陳(老)化 ③冷卻 ④加解膠劑。
67. (1) 下列何者可降低黏土的可塑性？ ①添加熟料 ②陳(老)化 ③降低水量 ④加增黏劑。
68. (3) 下列何者可增加黏土的黏性？ ①增加水量 ②添加熟料 ③增加研磨時間 ④添加碳酸鈉。
69. (2) 坯土加液體揉練成泥團時，通常液體量加到何種程度即可？ ①揉練泥團時坯土沾手甩不掉 ②揉練泥團時坯土不沾手 ③操作者自訂 ④泥團會流動。
70. (4) 量測黏土泥團塑性大小的方法，下列何者為宜？ ①用指甲劃 ②用手觸摸 ③泥團放在水裡測量崩解時間 ④採用固定剪應力施加泥團塊上測量變形量。
71. (3) 量測黏土的結合力大小的方法，下列何者為宜？ ①用手觸摸 ②用指甲劃 ③取乾燥試條測量抗折強度 ④做成球狀測其滾動距離。
72. (1) 黑土為黏土的一種，顏色較其他黏土黑，原因為下列何者？ ①含有機物 ②製造商加入黑色原料方便區分 ③火山爆發污染 ④含有黑色碳化矽。
73. (2) 黑土的黏性優於其他黏土之原因，下列何者不正確？ ①粒子細 ②含有黑色含鐵礦物 ③生成環境造成 ④含有有機物。
74. (4) 驅除黏土的結晶水的溫度大約需多少溫度以上？ ①150℃ ②250℃ ③350℃ ④450℃。
75. (3) 下列何者是天目釉主要添加的著色劑？ ①氧化鈷 ②氧化銅 ③氧化鐵 ④氧化錳。
76. (1) 青花瓷的藍色圖案是以下列何者為著色劑？ ①氧化鈷 ②氧化鐵 ③氧化銅 ④氧化錳。
77. (2) 釉裡紅瓷器的紅色是以下列何者為著色劑？ ①氧化鈷 ②氧化銅 ③氧化鐵 ④氧化鈦。

78. (4) 「唐三彩」陶瓷是以那三種釉色為主？ ①紫、藍、黃 ②綠、藍、黃 ③黃、紅、紫 ④黃、綠、褐。
79. (2) 臺灣原住民族中，那一族現在還用傳統技術製陶？ ①賽夏族 ②達悟族 ③魯凱族 ④太魯閣族。
80. (3) 臺灣史前製作的陶器主要為何？ ①磚 ②瓦 ③陶罐 ④玩偶。
81. (4) 北投地區陶瓷廠因北投土禁採與空氣汙染嚴重，大部分工廠多遷移到那個地區？ ①南投 ②苗栗 ③新竹 ④鶯歌。
82. (1) 臺灣最早燒製白色瓷器是以三軸坯體的原料配製，是由那個地區的陶瓷廠開發成功？ ①北投 ②鶯歌 ③苗栗 ④南投。
83. (2) 目前臺灣陶瓷市場最興盛的為那個地區？ ①北投 ②鶯歌 ③苗栗 ④南投。
84. (3) 臺灣早期陶瓷重鎮都擁有下列何種天然資源？ ①天然氣 ②風力 ③黏土 ④煤。
85. (2) 臺灣最早成功製造「坐式馬桶」並申請到專利，是那個地區陶瓷廠？ ①苗栗 ②北投 ③南投 ④鶯歌。
86. (4) 早期苗栗的陶瓷廠常使用何種方法施釉而成為苗栗陶瓷的特色？ ①噴釉 ②鹽釉 ③塗釉 ④淋釉。
87. (1) 苗栗陶肇始於那個時期？ ①日據時期 ②清朝 ③明朝 ④國民政府遷台。
88. (3) 日據時期專業生產碗盤食器的重鎮在何處？ ①南投 ②苗栗 ③北投 ④嘉義。
89. (2) 傳統南投陶以生產下列何種器皿較著名？ ①日用瓷器 ②大型陶器如水缸 ③玩偶 ④瓷磚。
90. (4) 早期南投陶在陶器上加貼陶土或化妝土，作成花鳥、文字等圖案呈顯立體感，又有對比色彩的圖案，此技法稱為？ ①釉下彩 ②彩繪 ③釉上彩 ④貼花。
91. (1) 「南投陶」開始發展約在那個時期？ ①清朝中葉 ②日據 ③國民政府遷台 ④美援時期。
92. (3) 康熙《諸羅縣志》外記載有陶製糖漏的生產，請問糖漏器皿用途為何？ ①製鹽 ②製豬油 ③製糖 ④製醬油。
93. (2) 下列何者是日治時期稱為「嘉義燒」的陶器？ ①花盆 ②交趾陶 ③紅瓦 ④紅磚。
94. (1) 「歸仁陶」係臺灣文物界對某地區所燒製的陶器概稱，該地區可能是下列何區？ ①臺南 ②臺北 ③南投 ④雲林。
95. (4) 清初臺灣民生所需盤、盂、杯、碗之陶瓷器皿，多來自於下列何區？ ①日本 ②苗栗 ③北投 ④中國大陸。
96. (4) 早期臺灣原住民燒製陶器是採用下列何種方法？ ①柴窯 ②龍窯 ③樂燒 ④穴窯(露天凹地燒)。

97. (3) 臺北盆地「十三行文化」距今 2000~1000 年前，吾人在該區發現大量的甚麼？ ①玉器 ②瓷器碎片 ③陶器碎片 ④金器。
98. (2) 中國古代的青花瓷是從那個時代開始？ ①漢朝 ②元朝 ③明朝 ④清朝。
99. (1) 新石器時代的彩陶是指一種繪有黑色、黃色的裝飾花紋的陶器，請問該坯體的顏色為何？ ①紅褐色或棕黃色 ②黑色 ③白色 ④水泥色。
100. (3) 若坯土的化學組成中氧化鋁含量較高，下列敘述何者正確？ ①坯土黏性不變 ②坯土可塑性不變 ③坯土耐火度增加 ④坯土燒成收縮不變。
101. (4) 若坯土的化學組成中氧化矽含量較高，下列敘述何者正確？ ①坯土黏性較佳 ②坯土可塑性較佳 ③坯土耐火度降低 ④坯土燒成收縮較小。
102. (1) 若坯土的化學組成中氧化鈉或氧化鉀含量較高，下列敘述何者正確？ ①坯土耐火度降低 ②坯土可塑性較佳 ③坯土生坯強度增加 ④坯土燒成收縮較小。
103. (2) 若坯土的化學組成中氧化鈣或氧化鎂含量較高，下列敘述何者正確？ ①坯土可塑性較佳 ②坯土耐火度降低 ③坯土生坯強度增加 ④坯土黏性較佳。
104. (3) 若坯土的化學組成中氧化鐵含量較高，下列敘述何者正確？ ①坯土耐火度增加 ②坯土乾燥收縮增加 ③燒成後顏色較深 ④坯土燒成收縮較小。
105. (4) 三軸坯體若採用純的原料（不含雜質）燒製成陶瓷，器皿顏色應該為何？ ①黃色 ②黑色 ③灰色 ④白色。
106. (2) 建築紅磚常用在隔間或圍牆，請問目前製造紅磚的成形法為何？ ①鏟坯 ②擠出 ③乾壓 ④注漿。
107. (1) 建築二丁掛磚常用在外牆的裝飾，請問製造二丁掛磚的成形法為何？ ①擠出 ②鏟坯 ③熱壓 ④注漿。
108. (3) 製作大型水缸常用下列何種方法？ ①注漿 ②乾壓 ③土條盤築或手擠坯 ④鏟坯。
109. (4) 早期在苗栗大量生產西洋式玩偶外銷歐美，請問是用何種方法成形？ ①手捏 ②拉坯 ③熱壓 ④注漿。
110. (3) 下列對瓦器的描述何者正確？ ①燒成溫度大於 1200°C ②坯體通常都有施釉 ③建築用紅磚屬於瓦器 ④坯體半透明。
111. (1) 下列陶藝原料何者可塑性最佳？ ①木節土 ②高嶺土 ③陶石 ④燒粉。
112. (4) 下列陶藝原料何者可塑性最差？ ①木節土 ②高嶺土 ③陶石 ④燒粉。
113. (2) 下列何種原料為傳統匣鉢主要成分？ ①高嶺土 ②燒粉 ③球狀黏土 ④氧化鐵。
114. (1) 下列何者可使用常壓注漿方式生產？ ①抽水馬桶 ②石英地磚 ③磁磚 ④耐火棚板。
115. (4) 大型隧道窯使用的燃料下列何者最環保？ ①煤油 ②煤炭 ③木材 ④天然氣。
116. (3) 水碓機的功能為何？ ①脫鐵 ②水簸 ③粉碎 ④脫水。

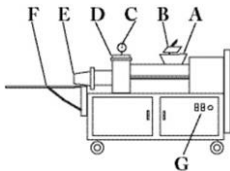
117. (1) 下列那一種黏土耐火度最高？ ①高嶺土 ②耐火黏土 ③球狀黏土 ④磚瓦黏土。
118. (2) 為增加陶土的可塑性，可加入下列何者？ ①高嶺土 ②木節土 ③燒粉 ④氧化鋁。
119. (3) 黏土中加入熟料會有什麼改變？ ①提高可塑性 ②增加燒成收縮率 ③縮短坯體乾燥時間 ④產生紅外線。
120. (4) 黏土中加入何者可降低耐火度溫度？ ①高嶺土 ②氧化鋁 ③石英 ④長石。
121. (2) 用木板將濕土球壓成圓扁狀時，下列敘述何者正確？ ①周邊龜裂愈多塑性愈好 ②周邊龜裂愈少塑性愈好 ③周邊龜裂多寡與塑性無關 ④周邊冒水表示塑性良好。
122. (3) 黑色的黏土燒成後坯體呈白色，是因為土內富含含有 ①錳 ②鈷 ③碳 ④鐵。
123. (4) 熔點約 1800°C 左右的陶瓷可塑性原料是 ①球狀黏土 ②炆器黏土 ③土器黏土 ④高嶺土。
124. (1) 下列陶瓷原料何者熔點在 1300°C 左右？ ①球狀黏土 ②土器黏土 ③瓦器黏土 ④耐火黏土。
125. (2) 下列何者是可塑性原料？ ①石英 ②陶石 ③滑石 ④長石。
126. (3) 下列何者是可塑性原料？ ①燒粉 ②白雲石 ③蛙目土 ④骨灰。
127. (4) 中國古代青瓷最負盛名的是那個朝代？ ①唐朝 ②秦朝 ③漢朝 ④宋朝。
128. (1) 天目釉的氧化鐵含量百分比約為多少%？ ①10% ②5% ③3% ④1%。
129. (2) 養土主要的目的為何？ ①避免漲價影響成本 ②陳化增加塑性 ③讓土變硬 ④防止土變質。
130. (3) 下列何者為解膠劑？ ①氯化鈉 ②鉀肥皂 ③水玻璃 ④地板蠟。
131. (4) 下列何者為解膠劑？ ①氧化矽 ②氧化鋁 ③氯化氫 ④三聚磷酸鈉。
132. (1) 注漿射出成形採用那一種注漿方法？ ①高壓 ②旋壓 ③滾壓 ④常壓。
133. (2) 市面上常見的小豬陶瓷撲滿是採用那種注漿成形方式？ ①滾壓 ②常壓 ③高壓 ④旋壓。
134. (3) 製作盤子較常使用那一種鏟坯方式？ ①中鏟 ②大鏟 ③外鏟 ④內鏟。
135. (4) 製作大碗公較常使用那一種鏟坯方式？ ①中鏟 ②大鏟 ③外鏟 ④內鏟。
136. (1) 陶瓷坯體的分類中燒成溫度最高的是 ①瓷器 ②炆器 ③陶器 ④瓦器。
137. (2) 坊間許多陶藝工作者流行的柴燒作品屬於 ①瓷器 ②炆器 ③陶器 ④瓦器。
138. (3) 南投地區早期製作的大水缸屬於 ①瓷器 ②炆器 ③陶器 ④瓦器。
139. (4) 臺灣早期目仔窯燒成的紅磚屬於 ①瓷器 ②炆器 ③陶器 ④瓦器。
140. (1) 下列何者不是練土不良產生的結果？ ①燒成作品太硬 ②燒成作品冒泡 ③成形時發現土中有雜質 ④黏土的軟硬不均。

141. (2) 電線桿上的白色圓形物體碍子用於隔絕高壓電，其材質為何？ ①金屬 ②陶瓷 ③木頭 ④塑膠。
142. (3) 下列何者是臺灣最常見到的手工練土方法？ ①敲打法 ②摔擲法 ③菊花練土法 ④揉麵練土法。
143. (4) 下列何種成形方式通常不會用來製作掇球壺？ ①注漿 ②拉坯 ③土片 ④鏟坯。
144. (1) 青瓷器的天青色是以下列何者為著色劑？ ①氧化鐵 ②氧化鋅 ③氧化錫 ④氧化錳。
145. (3) 下列何者為可供拉坯的泥團含水率範圍？ ①<5% ②5-10% ③15-25% ④>35%。

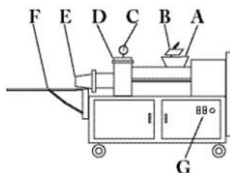
21300 陶瓷手拉坯 丙級 工作項目 02：機具、工具之使用與維護

1. (1) 練土機的主要功能是 ①拌勻黏土 ②擠出陶藝作品 ③粉碎乾土 ④乾土造粒。
2. (2) 真空練土機的最主要功能是 ①抽真空粉碎乾土 ②抽真空練勻黏土 ③真空乾土造粒 ④真空成形作品。
3. (3) 真空練土機練土後，會產生何種現象？ ①黏土易龜裂 ②收縮率變小 ③黏土更緻密 ④減少含水率。

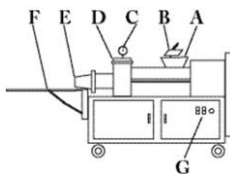
4. (2) 下圖為一部真空練土機，標示 A 的構造是 ①壓土蓋板 ②入土口 ③真空室 ④攪拌軸。



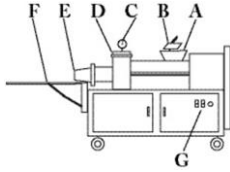
5. (1) 下圖為一部真空練土機，標示 B 的構造是 ①壓土蓋板 ②入土口 ③真空室 ④攪拌軸。



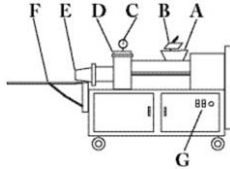
6. (4) 下圖為一部真空練土機，標示 C 的構造是 ①壓土蓋板 ②入土口 ③真空室 ④真空錶。



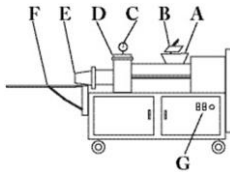
7. (3) 下圖為一部真空練土機，標示 D 的構造是 ①壓土蓋板 ②入土口 ③真空室 ④變速箱。



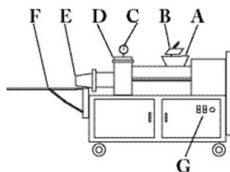
8. (1) 下圖為一部真空練土機，標示 E 的構造是 ①擠出口 ②入土口 ③排水口 ④出氣口。



9. (4) 下圖為一部真空練土機，標示 F 的構造是 ①壓土蓋板 ②入土平台 ③置土架 ④出土平台。



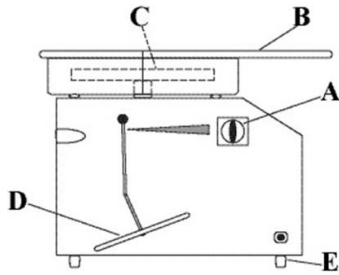
10. (1) 下圖為一部真空練土機，最容易造成操作者嚴重傷害的構造是 ①A ②E ③F ④G。



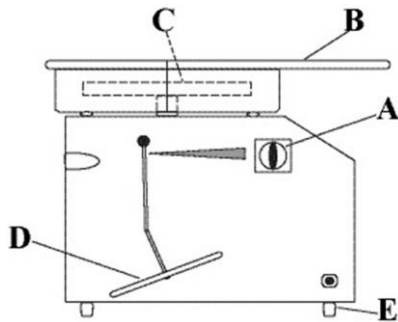
11. (3) 下列何者不是正確的練土機操作要領？ ①將適量的黏土投入練土機 ②使用壓土蓋板壓土 ③儘量加水調整軟硬度 ④真空練土完畢釋放負壓。
12. (4) 抽真空練土前應檢查真空室的 ①黏土過濾板 ②真空錶清潔 ③真空室上蓋鏽斑 ④真空蓋板功能是否正常。
13. (1) 真空練土機的真空泵浦應適時放水加油，合適的檢查週期是 ①每次 ②每週 ③每月 ④每季。
14. (3) 練土機的變速箱齒輪油應多久更換一次？ ①每週 ②每月 ③1~2年 ④無須更換。
15. (3) 練土機真空泵浦用油多久應換新保養一次？ ①每月 ②每半年 ③油品變質時 ④無須更換。
16. (2) 黏土以外的異物進入練土機時，應先如何處置？ ①用鏟子挖出 ②停機通報處理 ③自行逆轉退出 ④繼續送土擠出。
17. (4) 真空練土機抽真空狀況不佳，應先檢查那個部位？ ①出土口 ②真空錶 ③黏土過濾板 ④真空室墊圈。
18. (4) 練土機正常操作下，出土量變小、出土速度變慢且含有異物碎屑，是因為 ①抽真空功能故障 ②攪拌軸壞了 ③變速箱壞了 ④黏土過濾板部分堵塞。



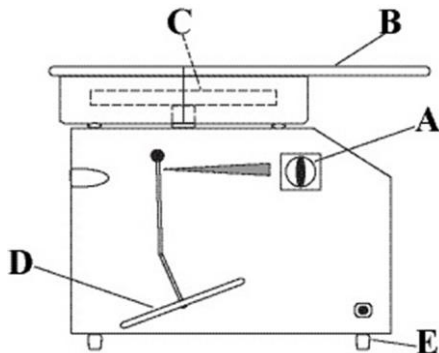
19. (1) 連接真空泵浦管路上的濾水杯「嘶嘶」作響，意謂著什麼？ ①卸水閥沒鎖緊 ②電線短路 ③真空泵浦故障 ④攪拌軸故障。
20. (1) 下圖為一部拉坯機（輾轆），標示 A 的位置是 ①開關與轉向切換 ②集泥盤 ③轉盤 ④速度控制器。



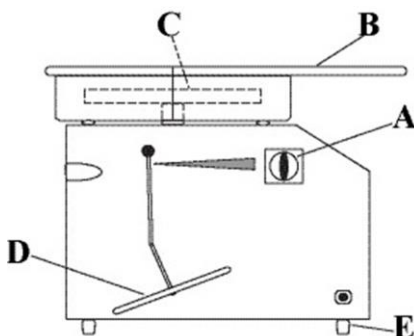
21. (2) 下圖為一部拉坯機（輾轆），標示 B 的位置是 ①工作台面 ②集泥盤 ③轉盤 ④機台台面。



22. (3) 下圖為一部拉坯機（輾轆），工作程序應置土於那個位置，再開始操作？ ①A ②B ③C ④D。

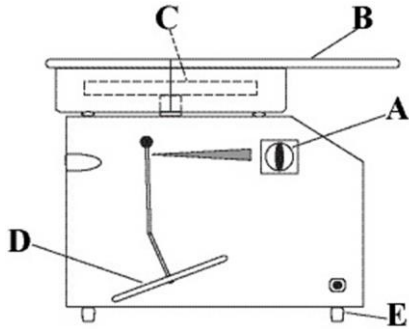


23. (2) 下圖為一部拉坯機（輾轆），工作結束後應清理那些部位？ ①A、B ②B、C ③C、D ④A、D。



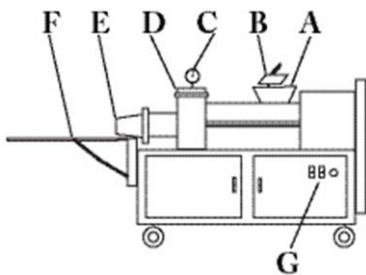
24. (4) 機械式變速傳動的拉坯機欲切換順逆轉應如何處理？ ①工作中直接切換 ②拔掉插頭切換方向 ③關掉電源用手推動轉盤面改向 ④關電待馬達停止後再換方向。

25. (4) 下圖為一部拉坯機（轆轤），連接變速機構、馬達、飛輪的是那個位置？
①A ②B ③C ④D。



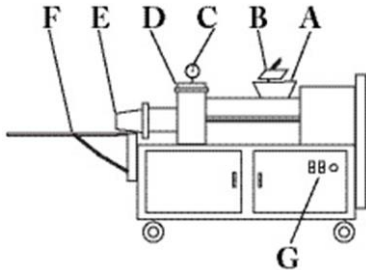
26. (1) 拉坯機的穩定性影響工作進行甚鉅，除了機台不能搖晃外，還要注意什麼？
①轉盤面的水平 ②機器的新舊 ③集泥盤是否破損 ④加速踏板推桿的材質。
27. (2) 拉坯機轉盤的穩定性影響作品良窳，拉坯、修坯後拆解集泥盤清潔，除了沾附的泥水清除外，還要注意什麼？
①轉盤是否刮傷 ②轉盤軸承附近清潔 ③集泥盤夾的位置 ④電源是否關閉。
28. (1) 拉坯時使用的刮板(壓板)主要功用為
①調整造形 ②切斷功能 ③抓水平 ④防漏電。
29. (4) 竹片刀(木刀、尖箭)在拉坯操作中除了可以調整弧度外，也具有
①增加底部厚度 ②拍型 ③壓紋 ④修整底部邊緣 的功能。
30. (3) 內外卡規可以
①切土 ②造形調整 ③量測作品尺寸 ④測量高度。
31. (2) 線弓主要功能是
①調整弧度 ②切土 ③修坯 ④整底。
32. (1) 割土線除了可切割拉坯土外，也可
①切離作品 ②接坯 ③探測底厚 ④增加厚度。
33. (3) 探(棒)針主要功能是
①調整弧度 ②修坯 ③測量底部厚度 ④整底。
34. (2) 大箭(土耙)主要功能是
①調整弧度 ②拉高拉薄坯體 ③測量底部厚度 ④整底。
35. (4) 水布(軟皮革)在拉坯時主要功能是
①拉高拉薄坯體 ②調整弧度 ③測量底部厚度 ④口緣的修飾。
36. (3) 拉坯時使用的刮板中間圓孔洞主要功用是
①造形 ②美觀 ③好抓握 ④防水。
37. (2) 白鐵軟刮板主要用途是
①測量底部厚度 ②坯面修飾 ③調整弧度 ④拉高拉薄坯體。
38. (2) 最不常用的拉坯墊盤材質是
①塑膠 ②厚紙板 ③木板 ④石膏。
39. (4) 自製修坯刀的材質大都選用
①木板 ②竹片 ③塑膠 ④鐵製鋸片 製作而成。
40. (2) 修坯工具中如有鐵質成分應避免產生
①光亮 ②銹蝕 ③銳利 ④鈍角 而影響產品品質。
41. (1) 鎢鋼修坯刀主要使用於
①乾坯 ②坯體皮革乾 ③濕坯 ④素燒後 修坯。

42. (3) 一般陶坊使用的修坯座，最不適合採用 ①乾燥後坯體 ②素燒後坯體 ③濕軟的坯體 ④皮革乾的坯體。
43. (4) 修坯座尺寸大小為 ①15 至 20 公分 ②10 至 15 公分 ③單一尺寸 ④大小不同各種尺寸。
44. (2) 使用砂輪機研磨小工具時須戴用 ①防護衣 ②安全眼鏡 ③安全帽 ④手套。
45. (3) 砂輪機上裝置安全玻璃主要目的是 ①美觀 ②防漏電 ③攔截砂粒 ④放大效果。
46. (2) 砂輪機使用前應檢查 ①乾淨度 ②砂輪有無裂痕及缺角 ③顏色變化 ④有無粉塵。
47. (4) 工作坊常用電壓有那幾種？ ①110、380 伏特 ②110、180 伏特 ③110、150 伏特 ④110、220 伏特。
48. (3) 下列何者非拉坯用刮板(壓板)常用的製作材質？ ①竹材 ②木材 ③金屬 ④塑膠。
49. (3) 下列何者非拉坯用內外卡尺常用的製作材質？ ①金屬 ②木材 ③棉線 ④塑膠。
50. (1) 下列何者非拉坯用大箭(土耙)常用的製作材質？ ①金屬 ②陶瓷 ③竹材 ④木材。
51. (4) 一般陶坊使用的修坯刀，以下何者為非？ ①店售的 ②自製的 ③現成修改過的 ④無法量身訂做。
52. (2) 拉坯時使用的海棉主要功用為 ①調整造形 ②吸出水漬 ③抓水平 ④切斷功能。
53. (2) 練土機齒輪箱側出現漏油現象應如何處理？ ①用抹布擦乾淨即是 ②簡易清潔後報修 ③使用矽利康填縫 ④正常現象無須理會。
54. (4) 練土機真空室發現幫浦機油，可能的原因是甚麼？ ①練土機潤滑油滲漏 ②加油位置錯誤 ③齒輪油液化 ④幫浦內積水過多。
55. (4) 操作練土機時覺得機器會電人，下列處置何者不適當？ ①關機、關無熔絲開關檢查設備 ②確認是否設備接地 ③檢查是否使用漏電斷路器 ④關機重開機即可。
56. (1) 下圖為一部真空練土機，操作真空練土時，真空負壓指數已達最大值，出土卻依舊鬆散，這時應先檢查那裡？ ①D ②C ③B ④A。



57. (2) 操作練土機時遇到緊急狀況，應立刻拍壓急停開關停機，後續應如何處理才能重新操作？ ①再開機即可 ②待專業人員檢修後 ③關閉總開關後再送電 ④自行故障排除即可。

58. (3) 下圖為一部真空練土機，因為太久未使用，導致黏土硬化無法練土，加水泡軟機內黏土後，應拆卸黏土過濾板後再送土，請問黏土過濾板位於練土機的何處？ ①B ②C ③D ④E。

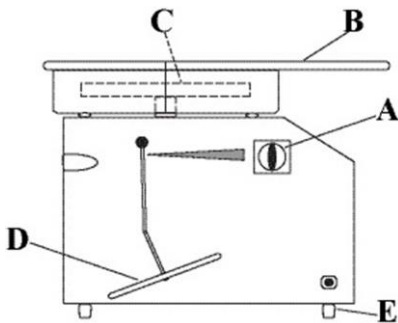


59. (1) 黏土真空練土後收妥備用，黏土的水分蒸散冷凝於備用土桶內壁，被冷凝水沾濕的黏土底部，應如何處理？ ①切下來回收 ②上下顛倒使用 ③不影響不處理 ④該條黏土回收不使用。

60. (3) 機械式傳動變速的轆轤，是由馬達前端的何項機件與飛輪橡皮摩擦達成變速？ ①皮帶槽輪 ②圓棒 ③金屬錐頭 ④齒輪。

61. (1) 轆轤操作時疑似有電人的情形，應即停機通報，請電機人員確認電源配置何項電工元件是否正確安裝？ ①漏電斷路器 ②無熔絲開關 ③繼電器 ④瓦時計。

62. (2) 下圖為一部機械式傳動變速的轆轤，關機狀態時，加速踏板 D 應在什麼位置較為適當？ ①最高速端 ②靜止的部位 ③中間處 ④任何位置皆適當。



63. (3) 利用電磁閥變速的轆轤採用 IC 電子式直結馬達，關機狀態時，加速踏板應在什麼位置較為適當？ ①最高速端 ②中間處 ③靜止的部位 ④任何位置皆適當。

64. (4) 轆轤轉盤下的轉軸有軸承支撐與固定，轉軸上附有軸承蓋片，請問軸承蓋片的功用是什麼？ ①增加轉動動量 ②切斷黏土 ③原廠零件的證明 ④避免黏土與水滲入軸承。

65. (1) 拉坯用的坯板造形與型式多元，方、圓、多角、有腳……，共通的目的就是什麼？ ①方便拉坯後移坯 ②容易清潔 ③職人特色 ④工作室管理方便。





66. (2) 拉坯完成後移坯離開轆轤，一星期內不修坯，半乾坯體需要保濕處理，應如何使用塑膠袋包裝作品與坯板？ ①將黏在坯板的作品一起包起來 ②從

坯板上取下半乾的坯體再用塑膠袋密封 ③用塑膠袋由上往下罩著坯體即是 ④取下坯體放在坯板上一起密封。

67. (3) 拉坯作品從坯板上取下之後的坯板處理，下列何者最為適當？ ①直接放回坯板架上 ②疊放工作檯上 ③順手整理好坯板再上架 ④無需處理即可直接再使用。
68. (4) 半乾作品包裝塑膠袋保濕時，應如何防止冷凝成水的水蒸氣侵蝕作品坯體？ ①將塑膠袋確實包裝不透氣 ②將塑膠袋預留開口透氣 ③將塑膠袋戳洞 ④於坯體上下覆蓋報紙吸水。
69. (1) 拉坯用刮板國內外使用狀況不盡相同，材質多元，木質、竹材、橡膠、塑膠、金屬都有，共通的使用原則是什麼？ ①使用後清潔晾乾 ②乾溼坯體均適用 ③不可用於溼坯 ④不可用於乾坯。
70. (2) 不鏽鋼材質的刮板用在拉坯成形時，應注意的是什麼？ ①小口作品內部適用 ②小心使用避免割傷 ③不鏽鋼用完不需清洗 ④不鏽鋼可折彎成任何造形。
71. (4) 拉坯工作會使用到許多的工具，下列使用原則何者不適當？ ①用後清潔 ②清點品項數量 ③晾乾後收妥 ④下次要用再清潔。
72. (4) 拉坯吸水布是近年時興，免黏免夾坯板的拉坯配件，使用拉坯布的注意事項是什麼？ ①大小坯體都適用 ②吸水布沾水越多黏性越好 ③吸水布大小不影響黏著性 ④適用小型坯拉製後移坯。

21300 陶瓷手拉坯 丙級 工作項目 03：識圖

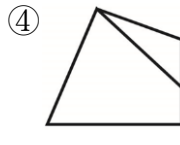
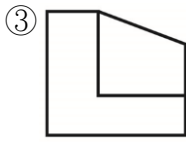
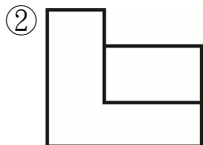
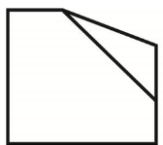
1. (2) 下列何種角度無法由丁字尺配合一組三角板畫出？ ① 15° ② 50° ③ 75° ④ 105° 。
2. (4) 下列何者不是三角板的內角角度？ ① 30° ② 45° ③ 60° ④ 75° 。
3. (2) A3 圖紙規格為下列何者？(單位：mm) ① 210×297 ② 297×420 ③ 420×594 ④ 841×1189 。
4. (4) A2 圖紙的面積是 A5 圖紙面積的 ①2 倍 ②4 倍 ③5 倍 ④8 倍。
5. (3) A1 圖紙的面積為 ① 2m^2 ② 1m^2 ③ 0.5m^2 ④ 0.2m^2 。
6. (4) A 系列紙張之長邊與短邊的比為 ① $1:2$ ② $2:1$ ③ $1:\sqrt{2}$ ④ $\sqrt{2}:1$ 。
7. (1) 圖框線是用下列何種線條表示？ ①粗實線 ②鏈線 ③細實線 ④虛線。
8. (3) 使用丁字尺和三角板，最多可將一個圓分成幾等分？ ①8 ②10 ③24 ④36。
9. (2) 丁字尺主要的功用是畫何種線條為主？ ①十字線 ②水平線 ③垂直線 ④斜線。
10. (4) 下列何種鉛筆筆心最軟？ ①6H ②2B ③HB ④6B。
11. (3) 下列何種鉛筆所繪的線條最黑？ ①4H ②H ③HB ④F。

12. (4) 下列何者是用來量取等長度線段製圖儀器？ ①比例尺 ②圓規 ③樑規 ④分規。
13. (4) 使用兩塊三角板邊靠邊，一塊固定一塊緊靠滑動可畫出 ①擺線 ②正方形 ③橢圓 ④平行線。
14. (2) 同時要畫許多同心圓時，應先畫 ①中間的圓 ②最小的圓 ③最大的圓 ④任何一個圓開始都可以。
15. (2) 下列何者為圖學上不實用的比例？ ①1:5 ②1:3 ③1:2 ④2:1。
16. (4) 虛線的連接畫法，下列何者正確？ ①  ②  ③  ④ 



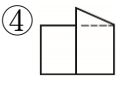
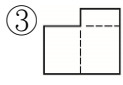
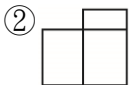
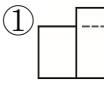
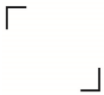
17. (1) 下列何種線條是以細鏈線繪製？ ①中心線 ②虛線 ③尺度線 ④尺寸界線。
18. (2) 下列何種線條使用中線繪製？ ①中心線 ②虛線 ③輪廓線 ④尺寸線。
19. (2) 下列何種線條屬於粗線？ ①剖面線 ②輪廓線 ③中心線 ④尺寸界線。
20. (2) 隱藏線的線條是 ①粗線 ②中線 ③細線 ④沒有規定。
21. (1) 假想線使用何種線條繪製？ ①細鏈線 ②虛線 ③細實線 ④輪廓線。
22. (1) 下列何者線條是以虛線繪製？ ①隱藏線 ②中心線 ③指線 ④尺寸線。
23. (3) 若同視圖之一條線上有中心線、虛線、輪廓線重疊，應畫 ①細實線 ②中線 ③粗實線 ④畫那一條都可以。
24. (1) 第一象限投影法，就是 ①第一角法 ②第二角法 ③第三角法 ④第四角法。
25. (3) CNS 採用的三視圖製圖法為 ①第一角法 ②第二角法 ③第三角法 ④第四角法。
26. (2) 三視圖最常用的投影法為 ①斜視圖法 ②正投影法 ③透視圖法 ④照相法。

27. (2) 如左圖所示之前視圖，不可能是下列何者？ ①

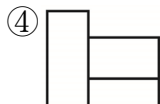
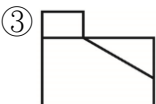
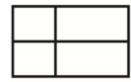




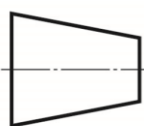
28. (1) 如左圖所示之前視圖，下列何者正確？



29. (1) 如左圖所示之前視圖，下列何者正確？

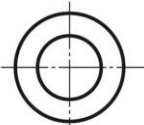
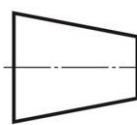


30. (1) 左側視圖畫法是採用 ①第一角法 ②第二角法 ③第三



角法 ④第四角法。

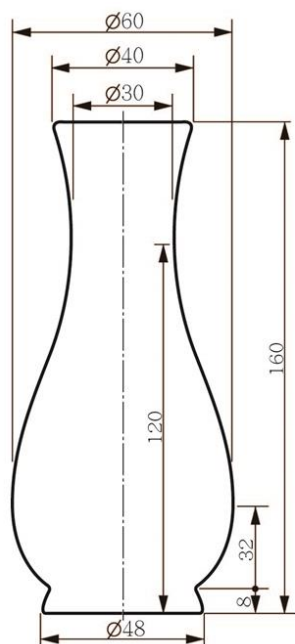
31. (3) 左側視圖畫法是採用 ①第一角法 ②第二角法 ③第三



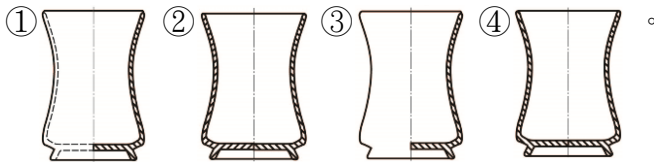
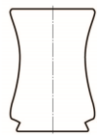
角法 ④第四角法。

32. (2) 繪圖比例 1 : 2 時若圖形長為 10mm，則實物件長為 ①10mm ②20mm ③40mm ④80mm。

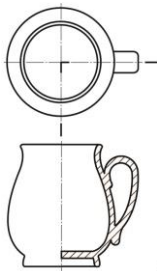
33. (4) 下圖為手拉坯小花瓶工作視圖，下列描述何者錯誤？ ①是小花瓶的前視圖 ②是花瓶的側視圖 ③只要一個視圖便可說明小花瓶大小 ④小花瓶是扁瓶。



34. (3) 下列何者為左圖正確的半剖視圖？



35. (1) 有關下圖敘述下列何者正確？ ①剖面出現在俯視圖 ②此圖為全剖視圖 ③此圖為旋轉剖視圖 ④剖面線為一直線。



36. (2) 長物體製圖時可將其形狀無改變的部分中斷，斷裂處使用何種線條？ ①剖面線 ②折斷線 ③中心線 ④指線。

37. (3) 全剖視圖就是用剖面線將物件切除 ①全部 ②四分之三 ③二分之一 ④四分之一。

38. (2) 將旋轉剖面移至圖外繪製的繪法稱為 ①全剖面 ②移轉剖面 ③旋轉剖面 ④透視半剖面。

39. (4) 尺寸標註時，直徑的標示符號為 ① α ② β ③ γ ④ ϕ 。

40. (3) 尺寸標註時，半徑的標示符號為 ① α ② β ③R ④ ϕ 。

41. (1) 下列何種線條會可能同時存在粗及細兩種線線？ ①剖面線 ②折斷線 ③指線 ④假想線。

42. (4) 根據 CNS 規定，製圖尺寸標註單位為 ①km ②m ③cm ④mm。

43. (2) 使用丁字尺和一組三角板，可作 ①10 ②15 ③20 ④25 度的倍角。

44. (1) A4 圖紙規格為下列何者？（單位：mm） ①210×297 ②297×420 ③420×594 ④841×1189。

45. (3) 製圖常用的筆心的硬度，較常用的是 ①6H ②2B ③HB ④6B。

46. (4) 要得到一個圓的圓心，何者較為準確？ ①使用直尺量取直徑，再取中點 ②用直尺畫兩條最長且相交的直線，交點即是圓心 ③用目視法 ④取此圓的兩個弦的垂直平分線交點。

47. (3) 依據 CNS 的規定，線條分為粗中細三種粗細，請問下列何者敘述不正確？ ①可見輪廓線用粗線 ②中心線用細線 ③折斷線用粗線 ④隱藏線用中線。

48. (2) 使用圓的半徑，可以將此圓周平分 ①5 ②6 ③7 ④8 等分。

49. (4) 在一個對稱的視圖上，半剖視圖就是用剖面線將物件切除 ①全部 ②四分之三 ③二分之一 ④四分之一。
50. (1) 尺寸標註時，斜度標示符號為 ① \sphericalangle ②S ③R ④ \square 。
51. (2) 尺寸標註時，球體標示符號為 ① \sphericalangle ②S ③R ④ \square 。
52. (4) 尺寸標註時，正方形符號標示 ① \sphericalangle ②S ③R ④ \square 。
53. (1) 在尺度的標註上，何者正確？ ① R40 ②20 ϕ ③20R ④40 \square 。
54. (2) 在尺度的標註上， ϕ 20 是表示此圓形？ ①半徑 20mm ②直徑 20mm ③半徑 10cm ④直徑 20cm。
55. (2) 有一球體，直徑 70mm，在尺度的標註上，應如何標示？ ①SR70 ②S ϕ 70 ③ \sphericalangle R70 ④ \sphericalangle ϕ 70。
56. (4) 有一正方柱體，底邊正方形邊常為 70mm，在尺度的標註上，應如何標示？ ①SR70 ②S ϕ 70 ③ \sphericalangle R70 ④ \square 70。
57. (4) 若圖面上的長度是以何者為單位時，在標註尺寸的數字旁不必加註單位 ① km ② m ③ cm ④ mm。

21300 陶瓷手拉坯 丙級 工作項目 04：練土

1. (3) 練土機處理過的黏土，切斷面如下圖一般狀況，是因為 ①黏土太軟 ②抽真空練土太久 ③未抽真空 ④黏土中熟料太少。



2. (1) 練土機擠出的土條如果出現下圖的狀況，是因為 ①抽真空不良 ②黏土太軟 ③練土時間太長 ④初次使用的新練土機。



3. (4) 抽真空練土時，真空表指針應停留在那個區間？ ①0~10 cmHg ②30~40 cmHg ③55~65 cmHg ④70~76 cmHg。
4. (3) 真空練土時，擠出的黏土有溫熱的感覺，是因為 ①未抽真空 ②抽真空不足 ③摩擦生熱 ④水分太多。
5. (4) 練土機操作人員的工作方式，下列何者不正確？ ①專心練土 ②二人配合練土 ③必要時可多人協同操作 ④邊聊天邊練土。
6. (4) 練土時使用土弓（鋼絲刀）切土成小塊黏土，再投入練土機的原因是 ①省時 ②省力 ③節省人力 ④配合投入口並檢查黏土。
7. (2) 練土機是利用螺旋原理來拌勻黏土的動力機械，它所存在的危險是什麼？ ①黏土噴出 ②絞入壓碎 ③高溫燙傷 ④衝擊撞傷。
8. (2) 真空練土機能將黏土中的空氣排出，主要是在那個階段進行？ ①螺旋推進 ②真空室 ③擠出成形時 ④黏土拌勻時。
9. (3) 練土完成後，備用黏土應如何貯存？ ①置放於穩固的工作台上 ②擱置於活動棧板上 ③密封保濕 ④置於通風處。
10. (4) 黏土回收系統中，不包括那一種狀態？ ①溼土塊 ②乾土條 ③泥漿 ④素燒坯。
11. (1) 乾黏土最佳的回收程序何者正確？ ①乾土敲碎泡土晾至半乾練土成形 ②乾土混合溼土練土成形 ③乾土加水直接練土成形 ④乾土敲碎直接練土成形。
12. (2) 黏土的回收應如何進行黏土收集工作？ ①各種溼黏土置入相同回收桶 ②各種黏土應分開回收 ③乾土溼土置入同一回收桶 ④拉坯後的泥漿不回收。
13. (2) 可以直接使用練土機練土回收的是那一種型態的土？ ①乾土 ②溼土 ③泥漿 ④剛泡水的乾土。
14. (2) 半乾坯體修坯後的土屑應如何處理？ ①丟棄不回收 ②乾土桶回收 ③溼土桶回收 ④泥漿土桶回收。
15. (4) 下列何者是黏土回收過程最不應該發生的狀況？ ①溼土混入乾土 ②泥漿混入泡土桶 ③泥漿晾乾成乾土 ④雜質混入黏土中。
16. (3) 袋裝拉坯土貯放過久變硬時，應如何處理？ ①丟棄不用 ②直接投入練土機 ③泡水回溼軟化 ④打成泥漿。
17. (4) 袋裝拉坯土應存放於何處較佳？ ①走廊 ②陽光充足處 ③樹下 ④陰涼的室內。
18. (4) 關於配土公司所銷售的黏土，下列敘述何者「不正確」？ ①不同編號耐火度可能不同 ②不同編號燒成顏色可能不同 ③不同編號燒成質感可能不同 ④不同編號可以隨意混用。
19. (1) 有關回收土泡土桶的管理，何者為宜？ ①保持有水並加蓋 ②通風良好不加蓋 ③使用回收油桶泡土較環保 ④回收土桶不需特別標示。

20. (2) 有關於練土機使用的敘述，何者正確？ ①練土機可以隨時練製各種黏土 ②不同的黏土應盡量使用個別的練土機備土 ③少量的特殊黏土也適合使用練土機備土 ④放置練土機的空間無須通風良好。
21. (4) 下列敘述何者正確？ ①練土的主要目的是為了改變土色 ②練土時土中的孔隙會增加 ③練土時水越少越好 ④練土可將空氣趕出。
22. (1) 手工練(揉)土的方法俗稱為什麼？ ①菊花練土法 ②荷花練土法 ③蘭花練土法 ④櫻花練土法。
23. (1) 手工練(揉)土法使用之工具為 ①雙手 ②探針 ③石拖 ④水布。
24. (4) 下列何者不是手工練(揉)土的目的？ ①使硬度均勻 ②去除異物和氣泡 ③讓黏土產生適當黏性的作業 ④改變土的顏色。
25. (1) 手工練(揉)土一次揉練最適當的份量是 ①3-5 公斤 ②10-15 公斤 ③20-25 公斤 ④30-35 公斤。
26. (3) 何謂菊花練土法？ ①會產生菊花的味道 ②會產生菊花之影像 ③會產生菊花之條紋 ④加入菊花瓣之練土方式。
27. (3) 手工練(揉)土之場地何者較正確？ ①水泥地上 ②泥土地上 ③工作檯上 ④機器台面。
28. (4) 手拉坯用之手工練(揉)土最後形狀何者較優？ ①菱形 ②方形 ③扁形 ④柚子狀之錐形。
29. (1) 手工練(揉)土之施力位置是 ①手掌 ②手指 ③手臂 ④手腕。
30. (1) 手工練(揉)土力量置於何處較易搓揉黏土？ ①手腕 ②後胸 ③腳掌 ④頸部。
31. (1) 順時鐘手工練(揉)土之施力點何者為正確？ ①右手 ②左手 ③右腳 ④左腳。
32. (2) 手工練(揉)土如何檢查練土程度？ ①拍打法 ②鋼線切割法 ③目視法 ④戳洞法。
33. (1) 下列何者為順時鐘菊花練土正確的雙手動作？ ①左手輔助右手施力 ②右手輔助左手施力 ③左右手交替施力 ④兩手同時用力。
34. (4) 手工練(揉)土最理想之桌面材質是 ①玻璃面 ②塑膠面 ③金屬面 ④木板面或鋪帆布面。
35. (1) 手工練(揉)土較理想之桌面高度是 ①腰際下方 ②腰際上方 ③胸部高度 ④膝蓋高度。
36. (2) 手工練(揉)土減少水分之方法是 ①在保麗龍上練土 ②在石膏板上練土 ③在珍珠板上練土 ④在鋼板上練土。
37. (1) 手工練(揉)土以下敘述何者正確？ ①將土塊分成小塊用水泡軟之後練土 ②將土塊打成泥漿之後練土 ③將土塊風乾之後練土 ④乾土塊加水直接練土。
38. (1) 如何檢視土中是否有空氣？ ①鋼線切開法 ②摔土法 ③拍打法 ④徒手撥開法。

39. (4) 手工練(揉)土發現泥土太濕時，下列處理何者不適當？ ①用石膏板脫水 ②搓成泥條放置成馬蹄形乾燥 ③加入相同之乾土粉減少水分 ④用窯爐烘乾。
40. (3) 拉坯用土的含水率大約是 ① 5%-8% ② 9%-12% ③ 15%-25% ④ 30%-40%。
41. (4) 製作少量色土(白土加色料)時，最好的方法為 ①使用練土機 ②摔土法 ③拍打法 ④菊花練。
42. (1) 菊花練的紋路是如何產生的？ ①利用規律的旋轉及推壓產生的 ②使用工具隨意捶打出來的 ③使用工具刻劃出來的 ④使用模具產生出來的。
43. (4) 菊花練完整的紋路形成，至少要让黏土皺褶連續壓轉達到多少度才會產生？ ①30度 ②60度 ③180度 ④360度。
44. (2) 菊花練土與收土所花的時間最好是 ①10秒-20秒 ②1-3分鐘 ③5-10分鐘 ④越久越好。
45. (3) 經過真空練土機練過的土，在使用之前是否需要再進行菊花練土？ ①一定要 ②一定不要 ③視個人需要 ④視泥土種類決定。
46. (4) 手工練(揉)土之施力較理想的是 ①集中在手掌 ②集中在手腕 ③集中在手臂 ④使用全身的協調性力量。
47. (4) 去除土中的空氣，較好的方法是 ①菊花練 ②摔土法 ③拍打法 ④真空練土機練土。
48. (1) 手工練(揉)土發現泥土太乾時，下列處理何者不適當？ ①增加水分越多越好 ②將泥土切成小塊噴水再練土 ③加入較軟的土 ④鋪成薄板蓋濕布，軟化後再練。

49. (2) 下列何者的菊花練紋路最佳？ ①



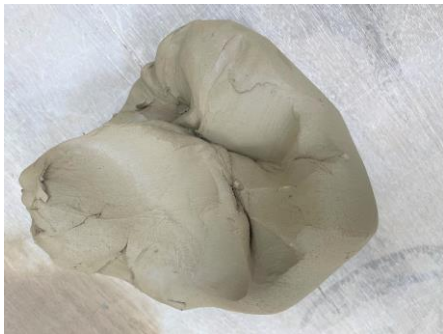
②



③



④



。

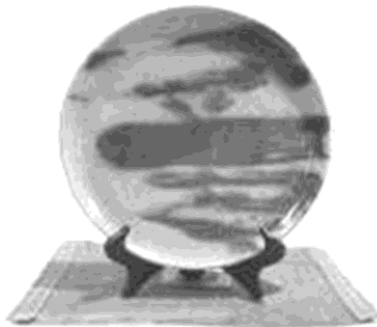
21300 陶瓷手拉坯 丙級 工作項目 05：拉坯

1. (4) 定中心的目的為何？ ①美觀 ②練土 ③增加硬度 ④容易拉出均勻厚度。
2. (1) 臺灣地區拉坯操作時，常用的轆轤轉向為 ①逆時針 ②順時針 ③兩方向皆可 ④停止狀態。
3. (3) 操作定中心通常如何為之？ ①持刮板 ②用探針 ③雙手為主 ④使用木條。
4. (2) 操作定中心時應該 ①手肘懸空 ②手肘緊靠身體 ③單手握於土球上 ④一手拿海綿一手握於土球上。
5. (2) 定中心時雙手應該 ①保持乾燥 ②保持適當濕潤 ③盡量加水 ④一手乾燥一手要濕潤。
6. (1) 操作定中心時不常用的方式是 ①單手定中心 ②雙手同時用力 ③右手為主左手為輔 ④左手為主右手為輔。
7. (1) 定中心之要領何者較正確？ ①先定外圍 ②先定上方 ③先挖洞 ④盡量用力。
8. (4) 定中心前之土球形狀何者較優？ ①葫蘆形 ②方形 ③扁形 ④圓錐形。

9. (1) 定中心前之土球底部形狀何者為優？ ①微凸 ②平面 ③微凹 ④不規則。
10. (3) 定中心前之動作以下何者較正確？ ①轉盤先塗水 ②土球沾濕 ③將土球先拍打在中心位置固定 ④先轉動轉盤。
11. (2) 開孔時機何者正確？ ①先開孔再定中心 ②先定中心再開孔 ③固定土球時順便挖中心 ④無關先後順序。
12. (1) 開孔方法何者較優？ ①開孔時雙手泥漿要保留 ②雙手泥漿擦拭乾淨再開孔 ③開孔時土球盡量乾燥 ④開孔時孔洞盡量灌滿水。
13. (4) 開孔時何種方式較正確？ ①從外圍先開孔 ②從中心斜向外圍開洞 ③開洞時中心保留一小土丘 ④從中心垂直往下開孔。
14. (1) 開孔擴底時以下何種方式較優？ ①挖至適當底部再往外推 ②挖到底盤再往外推 ③挖到一半深就往外推 ④邊挖邊往外推。
15. (1) 拉高操作前的準備動作何者正確？ ①先開孔、擴底再整底 ②先整底再開孔 ③邊開孔邊整底 ④無先後順序。
16. (1) 整底之工具下列工具何者適宜？ ①海綿 ②鋼線 ③修坯刀 ④木刀。
17. (3) 整底完成時底部要保持怎樣的狀態？ ①較多泥漿 ②較多水 ③底部擦拭乾淨 ④泥水無關。
18. (3) 整底時底部要保持怎樣的狀態？ ①中間微凸 ②中間微凹 ③保持平整 ④凹凸面均可。
19. (2) 轆轤逆時針轉，拉坯時何者正確？ ①右手在內左手在外 ②左手在內右手在外 ③兩手在外 ④兩手在內。
20. (2) 整底時機以下何者為正確？ ①定中心後 ②開孔後 ③拉高後 ④定中心前。
21. (4) 整底之目的為何？ ①較易定中心 ②幫助拉高 ③幫助整形 ④讓底部較平整。
22. (1) 整底大小對造形有何影響？ ①大 ②不影響 ③小 ④無對應關係。
23. (1) 以下何者與定中心有關？ ①用雙手壓推定中心 ②用工具刮出中心 ③轉盤不須轉動放正即可 ④用鋼線刮出中心。
24. (3) 開孔時下列何者正確？ ①用鋼線開孔 ②用刮板開孔 ③用手指開孔 ④用修坯刀開孔。
25. (3) 開孔操作對拉坯的影響與何者無關？ ①造形 ②高度 ③修坯工具 ④厚度。
26. (4) 開孔操作下列何者錯誤？ ①保持中心 ②水分掌控 ③轉速 ④使用木刀開孔。
27. (2) 關於手拉坯拉高動作，下列何者正確？ ①由上至下 ②由下至上 ③由左至右 ④由右至左。
28. (2) 關於手拉坯拉高動作，下列何者正確？ ①先造形再拉高 ②先拉高再造形 ③先拉高再整底 ④造形、拉高必須同時進行。

29. (4) 關於手拉坯拉高動作，下列何者錯誤？ ①保持溼潤 ②兩手動作要穩定 ③先徒手拉高再用工具整形 ④速度越快越好。
30. (1) 關於手拉坯拉高動作，下列何者正確？ ①保持口緣平整 ②口緣高低屬自然現象 ③先拉寬再拉高 ④速度越快越穩定。
31. (1) 關於手拉坯拉高動作，下列何者正確？ ①口緣保持平整 ②口緣順其自然即可 ③坯體越濕越好 ④越用力越好。
32. (1) 下列何者是拉高動作常見的方式？ ①內手用中指外手用拇指 ②內手用拇指外手用食指 ③內外手皆用中指 ④內外手皆用拇指。
33. (2) 拉高動作中內外手高低位置何者正確？ ①內手下外手上 ②內手上外手下 ③內外手同樣高度 ④內外手上下交替操作。
34. (1) 拉高過程中坯體厚度的掌控何者較佳？ ①厚度下方薄上方厚 ②下方厚於上方 ③上下厚度一樣 ④無關厚度。
35. (2) 關於手拉坯拉高動作，下列何者正確？ ①速度從頭到尾要一致 ②速度隨形體及高度調整 ③越高時速度要越快 ④速度越慢越好。
36. (1) 拉坯機逆時針操作拉高時 ①左手在內 ②右手在內 ③兩手在內 ④兩手在外。
37. (1) 關於手拉坯拉高動作，下列何者正確？ ①口緣盡量保持小口 ②口緣盡量保持大口 ③口徑一致 ④口緣大小無關操作。
38. (2) 拉坯成形時，不同造形的作品對陶土的軟硬度要求 ①無差異 ②關係甚鉅 ③看作者喜好 ④依氣候決定。
39. (1) 不同種類的陶土在拉坯時對作品造形是否差異？ ①有差別 ②沒差別 ③因場地而異 ④因氣候而異。
40. (3) 所有陶瓷造形都可以在拉坯過程中完成嗎？ ①可以 ②看技術 ③方型作品無法當下完成 ④因人而異。
41. (3) 等量的陶土拉坯時，下列何者是對的？ ①體積越大坯體越厚 ②體積越小坯體越薄 ③體積越大坯體越薄 ④體積大小無關坯體厚度。
42. (4) 下列形容詞何者與造形無關？ ①優雅 ②流暢 ③笨拙 ④光滑。
43. (4) 下列是何者拉坯造形前應該完成的動作？ ①移坯 ②修底 ③修外形 ④拉高。
44. (2) 造形時，拉坯機的速度應比定中心、拉高時 ①快 ②慢 ③不影響 ④看天氣。
45. (4) 下列那個是口小腹大器皿的可能名稱？ ①筒 ②碗 ③盤 ④缸。
46. (3) 下列字詞何者與器皿造形無關？ ①曲線 ②尺寸 ③重量 ④飽滿。
47. (3) 「小口、短頸、寬肩、肩以下漸收斂、長腹、底略小、圈足」的敘述，最有可能的造形是 ①玉湖春 ②蒜頭瓶 ③梅瓶 ④天球瓶。
48. (1) 「撇口、細頸、溜肩、圓腹、圈足」的敘述，最有可能的造形是 ①玉湖春 ②蒜頭瓶 ③圓瓶 ④天球瓶。

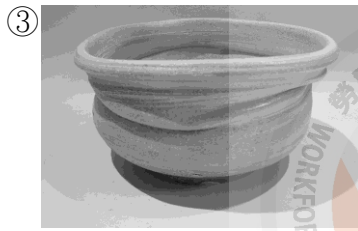
49. (4) 下列事項，何者與手拉坯造形階段無關？ ①預留修坯厚度 ②注意收縮比 ③尺寸要準確 ④選用適合的修坯座。
50. (4) 下列何者不是造形的動機？ ①模仿自然 ②實用性需求 ③作者的創意 ④陶土的配方。
51. (1) 下列條件何者與造形無關？ ①釉藥的配製 ②造形設計 ③尺寸的控制 ④陶土軟硬度的控制。
52. (1) 下列作品那一件不是拉坯成形？ ①



53. (1) 拉坯過程中潤滑用水要控制適當，原因之一是有利於 ①造形階段操作 ②作品質感表現 ③燒成釉色表現 ④修坯。
54. (3) 瓶口外撇的角度與下列何者無關？ ①作品的外觀 ②出水的順暢 ③作品的質感 ④方便填裝內容物。
55. (4) 下列造形何者成形困難度最高？ ①直筒 ②鉢 ③圓瓶 ④葫蘆瓶。
56. (4) 下列何者在拉坯造形階段無法完成？ ①完成作品曲線 ②完成作品口緣 ③確定各階段尺寸（口徑、腰圍、高度…） ④圈足。

57. (2) 陶鼎的三足製作要在何時完成？ ①修坯完成之前 ②修坯完成之後 ③拉坯同時 ④拉坯之前。
58. (3) 拉坯作品有重量的限制，如何控制重量於規範之內？ ①確實控制外形尺寸 ②確實控制造形 ③確實控制用土量與修坯程度 ④依經驗決定。
59. (1) 拉坯造形的尺寸必須考慮 ①陶土的收縮比 ②陶土的可塑性 ③陶土的耐火度 ④陶土的顏色。
60. (1) 下列何者是拉坯造形階段應考慮的事項？ ①預留修坯的厚度 ②上釉的方式 ③燒窯的方式 ④陶土的種類。
61. (4) 下列何者與造形目的無關？ ①提高作品價值感 ②符合實用需求 ③實行作者創意 ④提高作品硬度。
62. (4) 下列何者影響手拉坯造形設計較小？ ①文化差異 ②時代背景 ③市場因素 ④生產設備。
63. (4) 拉坯造形不會使用 ①刮板或刮刀 ②大箭 ③水布或海綿 ④修坯刀。
64. (1) 下列敘述何者錯誤？ ①拉坯成形一定要一口氣完成，無法分次完成 ②無法一次完成的拉坯作品，可以運用接坯技法多次完成 ③拉坯造形可以混合手擠坯技法完成較大型之作品 ④手擠坯可以運用拉坯技法整修造形。
65. (4) 一般拉坯作品會偏厚的部分是在 ①口緣 ②頸部 ③腹部 ④足部轉角處。
66. (1) 困難度高的造形當坯體太濕軟時，下列何者不是合適的操作？ ①加快速度完成 ②暫停操作待坯體較硬時再操作 ③用風扇將坯體吹硬再繼續 ④以噴燈烤硬後繼續操作。
67. (4) 下列何者不是拉坯造形的優點？ ①可以小量或單件製作 ②適合客製化的要求 ③減少開模的成本 ④作品售價比較高。
68. (4) 下列何者不是拉坯成形技法會遇到的課題？ ①人才訓練較難 ②作品規格較難統一 ③作品厚薄較難掌控 ④作品較不實用。
69. (1) 關於拉坯成形的缺點，下列那一個敘述是對的？ ①製作工序相對較多 ②上釉較困難 ③燒成須要較高溫度 ④作品的質感較差。

70. (4) 下列那一件作品造形與拉坯技法無關？



71. (2) 以拉坯成形來說，尺寸大小相當的作品，那個造形困難度最高？ ①小口瓶 ②梅瓶 ③圓瓶 ④缸。
72. (3) 下列何者較不影響拉坯造形的操作？ ①陶土的選擇與調配 ②陶土軟硬度的控制 ③工作室大小 ④練土過程細節的管控。
73. (4) 不同配方的陶土，下述條件何者影響造形操作較少？ ①陶土顆粒粗細 ②陶土的可塑性 ③練土的緻密度 ④陶土的顏色。
74. (4) 下列何者較不受陶坯的厚度影響？ ①燒窯曲線 ②釉藥種類 ③上釉方法 ④窯爐種類。
75. (1) 經測試一種陶土，拉坯完成時高度 30 cm 的作品，燒成後高度為 26.3 cm。請問這款陶土要製作高度 23 cm 的作品，拉坯時高度應該是 ①26.2 cm ②20.1 cm ③26.7 cm ④25.6 cm。
76. (1) 經測試一種陶土，拉坯過程的收縮率為 15%，請問要製作一件 $\varphi 20 \times H30$ cm 的作品，拉坯時的規格應該是 ① $\varphi 23.5 \times H35.3$ cm ② $\varphi 23 \times H34.5$ cm ③ $\varphi 24.5 \times H36.75$ cm ④ $\varphi 25 \times H40$ cm。(註：收縮率的計算公式： $(R_{前} - R_{後}) / R_{前} \times 100\%$)
77. (1) 下列何者與產品造形設計關聯性較小？ ①生產條件 ②市場趨勢 ③設計者喜好 ④產品重量。
78. (1) 拉坯完成後馬上移坯的動作，主要目的是方便拉坯師傅 ①繼續拉坯作業 ②繼續修坯 ③練土準備 ④乾燥操作。
79. (3) 同一團土連續拉製多個小型產品時，習慣上的移坯操作是 ①在拉坯機等待乾燥 ②直接移開 ③切割後移至木板上 ④隨拉坯木盤移開。
80. (2) 一般大型產品拉坯後的移坯動作是 ①直接移開 ②隨拉坯盤移開 ③切割產品後移至木盤上 ④等待完全乾燥再移坯。

81. (3) 拉坯完成並已清理坯面後，移坯動作要注意 ①雙手潮濕時 ②雙手沾滿泥漿時 ③雙手保持乾燥 ④無須注意 才能移動坯體。
82. (1) 拉坯完成後的移坯動作，要注意 ①雙手平均施力 ②以左手施力 ③以右手施力 ④無須注意 才能移動坯體。
83. (4) 作品拉坯完成後，一般移坯前的動作是 ①用雙手剝離 ②以美工刀切離 ③以水果刀切離 ④以鋼絲線切離底部 後移動。
84. (2) 小物件作品拉坯完成後，移坯動作是 ①用雙手掌 ②用雙手指 ③只用右手拇指 ④只用左手拇指 安全移動。
85. (3) 作品拉坯完成後，以鋼絲線切離底部前 ①用手整理 ②用美工刀整理 ③以竹刀整理 ④不須要整理 作品外側底部。
86. (1) 作品拉坯完成後，以鋼絲線切離底部前，作品內底部 ①要去除積水 ②保持部分積水 ③須加部分水分 ④不須整理。
87. (4) 不易施力移坯的小物件拉坯完成後，在鋼絲線切離底部後可以 ①等乾燥後 ②用雙手掌 ③用單手拿取 ④拉坯機盤面潑水撥移 移動坯體。
88. (1) 定中心時土球要先擺放在轉盤 ①中心點 ②靠右 ③靠左 ④不用太在意。
89. (2) 拉坯定中心要將泥土如何處理？ ①直接放置轉盤 ②拍打成圓錐形 ③拍打成扁平形 ④拍打成方形。
90. (3) 定中心時將土球放置轉盤中心點後，用雙手旋轉拍打土球為何？ ①美觀 ②增加硬度 ③讓土球跟轉盤緊密結合 ④增加空氣。
91. (1) 定中心時手肘位置，下列何者為佳？ ①放置大腿上 ②懸空 ③儘量向前 ④儘量向後。
92. (1) 定中心時為何有火山口產生？ ①用力不當，大拇指未收攏 ②轉速太快 ③轉速太慢 ④土太軟。
93. (1) 定中心時使用較少量的水且雙手掌根太過用力會如何？ ①導致拔下部分粘土 ②加快定好中心 ③土球較美觀 ④粘土軟硬較均勻。
94. (3) 拉坯時何者較理想？ ①水量越多越好 ②水量越少越好 ③土球儘量放置轉盤中心點 ④轉速越快越好。
95. (3) 拉坯時何者不正確？ ①手肘放置大腿上 ②保持良好的坐姿，保持重心穩定 ③可加大量水 ④土球放置轉盤中心點。
96. (1) 為何要定中心？ ①能順利的進行以後拉坯過程 ②增加土的硬度 ③能讓土更細緻 ④增加美觀。
97. (1) 手拉坯操作，將土球放置轉盤後 ①雙手往土球表面向下拍打 ②添加大量水 ③直接啟動拉坯機 ④將土球中心挖一個洞。
98. (1) 拉坯時椅子高度 ①依身高調整 ②越高越好 ③越低越好 ④不用太在意。
99. (2) 一般手拉坯定中心，下列動作何者為佳？ ①用單手推壓 ②用雙手推壓 ③用木棒擠壓 ④用夾具擠壓。
100. (1) 手拉坯時，如何分辨有無定好中心？ ①旋轉時中心點不晃動 ②將轉盤靜止判斷 ③加大量水 ④用泥漿。

101. (3) 手拉坯時，定中心下列何者正確？ ①土球推壓越高越好 ②力量越大越好 ③雙手施力平衡 ④土球量越少越好。
102. (1) 手拉坯時，何種時機下才能開洞？ ①定完中心後 ②土球放置轉盤後 ③土球在轉盤不規則晃動時 ④隨時都可以。
103. (4) 手拉坯時，開洞用手部何種部位？ ①手掌 ②手肘 ③手背 ④手指。
104. (1) 手拉坯時，開洞底部泥土厚度如何檢測？ ①棒針 ②手指 ③木刀 ④不用理會。
105. (1) 手拉坯時，開洞將底部擴大，下列何者較優？ ①雙手 ②木片 ③長型木棍 ④石膏原模。
106. (2) 手拉坯時，整底用何種工具較優？ ①木刀 ②海綿 ③切割線 ④棒針。
107. (1) 手拉坯時，開孔以何種方式較正確？ ①手指垂直從中心點往下開孔 ②手指從中心點斜向外側開孔 ③手指由土球側邊開孔 ④手指從土球外圍往中心點開孔。
108. (1) 手拉坯時，底部整理完成後應為何？ ①平整 ②中心點微凸 ③一圈一圈凸出線條 ④中心點凹洞。
109. (1) 手拉坯時，底部整理平整目的為何？ ①土坯體的底部厚度均勻不易裂開 ②易讓土坯在中心點上 ③土坯形狀更美觀 ④容易把土坯拉高。
110. (1) 手拉坯時，開孔與定中心有何關連？ ①先定中心再開孔 ②先開孔再定中心 ③一邊開孔一邊定中心 ④無任何關連。
111. (2) 手拉坯時，開孔操作何者正確？ ①用木刀開孔，加多量水 ②手指開孔，加適量水 ③用棒針開孔，加多泥漿 ④用木棒開孔，土球保持乾燥。
112. (4) 手拉坯時，開孔手拉坯機要如何？ ①停止下來 ②轉速加快 ③轉速變慢 ④適當轉速。
113. (2) 手拉坯第一次拉高時的動作以下何者正確？ ①坯體內側較外側用力 ②坯體外側較內側用力，但維持動態平衡 ③坯體內外側力量一致 ④無關力量大小。
114. (1) 手拉坯拉高時，坯體口緣要如何？ ①平整 ②高低 ③一邊厚一邊薄 ④不用理會。
115. (3) 手拉坯拉高時，手向上移動的速度為何？ ①越快越好 ②越慢越好 ③速度適中 ④無關移動速度。
116. (1) 手拉坯拉高時下列動作何者正確？ ①保持口緣平整，厚度均勻 ②一開始就使用輔助工具 ③手掌心儘量貼合坯體 ④手指儘量張開。
117. (2) 手拉坯拉高時坯體的口徑比底部直徑 ①大 ②小 ③相同 ④無關。
118. (3) 關於手拉坯拉高動作，下列何者正確？ ①轉速越快越好 ②用兩塊木片擠壓土推高 ③口緣保持平整 ④先把口拉寬再拉高。
119. (1) 關於手拉坯拉高動作，下列何者錯誤？ ①拉坯機轉速可忽快忽慢 ②口緣保持均勻平整 ③先拉高再整理造形 ④由下至上。

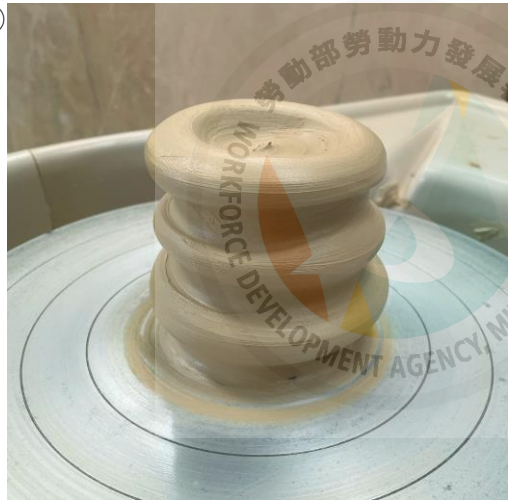
120. (1) 手拉坯拉高動作完成，在造形前可做何種動作？ ①整理土坯下方外側多餘黏土 ②加大量水 ③加大量泥漿 ④轉盤轉速增快。
121. (2) 拉坯成形時取用的土球軟硬要求 ①用軟一點 ②可依作品大小尺寸而定 ③用硬一點 ④有無差異。
122. (1) 拉坯成形下列何者正確？ ①製作大量尺寸相同坯體，可用定量土球 ②製作大量尺寸相同坯體，可先隨性拉好，再以修坯修整尺寸一致 ③拉坯時水量越多越好 ④拉坯時轉盤轉速越快，坯體可拉得越薄。
123. (1) 製作碗形坯體，底部須如何？ ①平整 ②中心點要有凸起 ③加多量水 ④不規則狀。
124. (1) 拉製盤形坯體的盤面要如何處理較佳？ ①利用刮板整平 ②用指尖整平 ③用掌心整平 ④不用理會。
125. (1) 拉坯機的轉速會影響坯體成形，是因為 ①離心力 ②地心引力 ③月球引力 ④反作用力。
126. (1) 拉坯時緊實口緣是因為 ①強化結構，避免離心 ②造形需求 ③個人喜好 ④不易炸坯。
127. (1) 反手拉坯時接觸坯體的主要部位是 ①大拇指 ②中指 ③無名指 ④小指。
128. (1) 拉坯時內外手呈現高低落差是為了 ①讓坯體變薄變高 ②質感問題 ③增加平衡 ④逼出坯體空氣。
129. (1) 安置拉坯機時影響操作結果最直接的因素為何？ ①機台的水平 ②機台的顏色 ③機台的方向 ④機台間的距離。
130. (2) 拉坯操作細長頸部位時轉速應該比拉瓶身為 ①快 ②慢 ③不變 ④忽快忽慢。
131. (2) 拉製盤子口緣時轉速應該 ①變快 ②變慢 ③不變 ④忽快忽慢。
132. (1) 坯體乾燥時底部產生 S 型裂時，可能是拉製時何種原因產生？ ①開洞完沒有壓實底部 ②拉製速度太快 ③陶土太硬 ④陶土軟硬不均。
133. (2) 在拉製碗形時，直筒階段的口緣需要呈現怎樣的狀態？ ①較薄 ②較厚 ③不用理會 ④不規則形。
134. (2) 在拉製碗形時，底部厚度的敘述何者正確？ ①底部越薄越好 ②須留適當厚度，以利後續修坯 ③底部越厚越好，以利後續修坯 ④只要有底部就可以。
135. (3) 一般陶土燒成收縮率為 15%，要製作高 20 公分，寬 10 公分的直筒瓶，拉坯的尺寸應為多少？ ①高 24 公分，寬 12 公分 ②高 24.5 公分，寬 12.5 公分 ③高 23 公分，寬 11.5 公分 ④高 20 公分，寬 10 公分。
136. (3) 拉坯完成需用何種工具，將作品切離轉盤？ ①雙手 ②小刀片 ③切割線 ④木刀。
137. (1) 為方便移坯，一般會在轉盤上裝置何種材質的坯板？ ①木板 ②紙板 ③EK 板 ④玻璃板。
138. (2) 拉坯完成後，移坯時雙手應 ①保持濕潤 ②保持乾燥 ③沾滿泥漿 ④無須注意。

139. (1) 手拉坯測試操作大坯拉製時，定好中心，開孔前土球變成何種造形較優？

①



②



③



④



140. (3) 手拉坯開孔完成時，可運用何種工具探測坯體底部的厚度？ ①海綿 ②切割線 ③棒針 ④修坯刀。

141. (1) 有關拉坯縮口技巧，下列敘述何者正確？ ①向圓心施加壓力慢慢向上成形 ②加快轉盤速度可將口緣迅速成形 ③加大量水，可使口緣容易成形 ④將底部擴大，較方便縮口操作。

142. (4) 手拉坯完成時，下列敘述何者錯誤？ ①將坯體內部底面多餘水分用海棉吸乾 ②用木刀將坯體底部外圍多餘的土削去 ③用切割線將轉盤上的坯體切割分離 ④將轉盤上多餘泥漿收集起來，敷在坯體表面上。

21300 陶瓷手拉坯 丙級 工作項目 06：修坯

1. (3) 下列何者為修底最佳時機？ ①成形後 ②乾燥後 ③皮革硬度時 ④素燒後。

2. (4) 下列何者不是修底之目的？ ①美觀 ②放置時較平穩 ③讓底部較完整 ④防止漏水。

3. (4) 修底之固定方式以下何者不是正確的？ ①放置於台座上 ②用泥土固定 ③用修坯夾固定 ④使用膠水固定。

4. (1) 以下何者與修底有關？ ①定中心 ②保持濕度 ③充分運用鋼線 ④增加作品強度。
5. (4) 修底時不會用到那樣工具？ ①修坯台 ②海綿 ③修坯刀 ④拍板。
6. (4) 以下何者不是修底定中心較理想的方法？ ①手拍法 ②用轉盤同心線對正 ③修坯台定中心 ④彈指法。
7. (1) 修底動作需注意 ①保持中心 ②水分掌控 ③保持潮濕 ④室內溫度。
8. (3) 下列何者不是修底的動作？ ①修內緣 ②修外緣 ③塗水 ④整平。
9. (2) 修底時以下操作方式何者較佳？ ①兩手緊握修坯刀 ②一手持修坯刀一手輕扶作品 ③一手持修坯刀一手持海綿 ④一手持修坯刀一手拿尺。
10. (1) 修外形操作時，以下何者正確？ ①依設計需求修形 ②隨性修飾 ③邊修邊用海綿擦拭 ④線條轉折越銳利越好。
11. (4) 修外形之工具以下何者較常用？ ①瑪瑙刀 ②木刀 ③牛角刀 ④鋼製修坯刀。
12. (1) 修外形跳刀之工具以下何者正確？ ①彈性鋼刀 ②瑪瑙刀 ③竹刀 ④木刀。
13. (2) 修外形之固定方式以下何者正確？ ①雙面膠固定 ②用泥土或漿水固定 ③用石膏固定 ④用繩子固定。
14. (4) 修外形目的以下何者錯誤？ ①控制規格 ②修正形體 ③易於拋光 ④提高燒成溫度。
15. (2) 修底時發現內緣與外緣不在同心圓之原因是 ①轉盤不正 ②中心點偏移 ③泥土問題 ④修坯刀鈍化。
16. (4) 修外形時發現作品濕度不均的成因，何者為非？ ①乾燥問題 ②可能靠近窗邊 ③乾燥時沒轉向 ④天氣變化太大。
17. (1) 作品濕度不均勻時，修外容易產生以下何種狀況？ ①濕的方向會較薄 ②濕的方向會較厚 ③修坯刀容易鈍化 ④修坯一樣順暢。
18. (2) 修外形時濕度何者為優？ ①越濕越容易修形 ②皮革硬度較佳 ③乾燥時修坯 ④乾濕皆可。
19. (1) 逆時針修坯操作時，雙手應該怎樣配合？ ①右手持修坯刀左手輔助 ②右手放置上方中心固定 ③左手持修坯刀 ④右手放置在側方攙扶。
20. (2) 修坯時發生的現象，何者象徵著較佳修坯的時機？ ①修出泥條具相當黏性 ②修出泥條可成條狀但不具黏性 ③修出碎片狀泥土 ④修出泥粉狀。
21. (1) 以下敘述何者為修坯正常程序？ ①先修形後裝飾 ②先裝飾後修形 ③先浮雕後修坯 ④裝飾與修坯同時進行。
22. (1) 以下敘述何者為修坯正常程序？ ①定中心→固定→修坯→裝飾 ②固定→定中心→修坯→裝飾 ③定中心→固定→裝飾→修坯 ④修坯→定中心→固定→裝飾。
23. (2) 以下敘述何者為修底正常程序？ ①固定→定中心→修底 ②定中心→固定→修底 ③修底→固定→定中心 ④修底→定中心→固定。

24. (1) 以下敘述何者為拉坯、修坯正確程序？ ①拉外形→切底角→陰乾→修坯 ②切底角→拉外形→陰乾→修坯 ③陰乾→切底角→拉外形→修坯 ④修坯→切底角→陰乾→拉外形。
25. (1) 以下敘述何者為修坯跳刀的正確程序？ ①陰乾→修坯→跳刀 ②修坯→陰乾→跳刀 ③陰乾→跳刀→修坯 ④跳刀→陰乾→修坯。
26. (1) 以下敘述何者為修坯拋光正常程序？ ①陰乾→修坯→拋光 ②修坯→陰乾→拋光 ③陰乾→拋光→修坯 ④拋光→陰乾→修坯。
27. (4) 以下關於修坯、裝飾的敘述，何者錯誤？ ①先修坯後裝飾 ②特殊紋路處理者僅修局部 ③先修坯後雕塑 ④先裝飾再修坯。
28. (1) 在修坯過程中選好修坯座後，如何處理？ ①先定中心 ②與作品一起定中心 ③作品先定中心 ④不必定中心。
29. (1) 在拉坯機盤面拉出修坯座後，應 ①待革硬後使用 ②馬上進行修坯工作 ③乾燥後使用 ④素燒後使用。
30. (3) 下列何者是修坯定中心可能使用的工具或方法？ ①圓規 ②量規 ③拍打式 ④彈指法。
31. (2) 下列何者是修坯定中心可以使用方法？ ①量規 ②拖拉法 ③圓規 ④彈指法。
32. (4) 修坯定中心後使用什麼材料固定作品？ ①塑膠繩 ②雙面膠 ③皮帶 ④黏土。
33. (3) 敞口作品修坯定中心時，可以使用什麼材料固定作品？ ①雙面膠 ②塑膠帶 ③水 ④皮帶。
34. (1) 修坯過程定中心目的是使作品 ①與拉坯機同軸心 ②比較漂亮 ③比較好拉高 ④不容易變形。
35. (4) 下列何者不是修坯座的型式？ ①塑膠圓桶 ②生坯座 ③素燒坯座 ④塑膠四方桶。
36. (2) 下列何者是帶有拉坯板的修坯定中心使用方法？ ①量規 ②拖拉法（推捧法） ③定規 ④彈指法。
37. (4) 使用修坯座修坯時，定中心後可用什麼方法或材料穩定作品？ ①塑膠帶 ②雙面膠 ③皮帶 ④手扶方式。
38. (3) 以下何者非修坯過程定中心目的？ ①與拉坯機同軸心 ②修出均勻坯體 ③比較好拉高 ④旋轉時不容易飛離。
39. (2) 修坯拍打式定中心時拉坯機 ①轉速要快 ②轉速要慢 ③快慢均可 ④轉速要超快。
40. (3) 修坯拍打式定中心時 ①單手操作 ②雙手拍打 ③一手拍一手協助 ④雙手輪流拍打。
41. (2) 帶有拉坯板的作品修坯拖拉法（推捧法）定中心時，拉坯機 ①轉速要快 ②轉速要慢 ③快慢均可 ④轉速要超快。
42. (1) 修坯時坯體越硬刀具應該選擇 ①硬度高、刀口銳利 ②彈性好 ③刀口寬薄 ④刀口較鈍的刀具。

43. (3) 修坯定中心以黏土固定作品，黏土的濕度應 ①偏硬 ②偏軟 ③適中 ④沒有限制 才不致影響坯體變形。
44. (2) 修坯定中心以水固定作品，其用量應 ①大量 ②少量 ③越多越好 ④沒有限制 才可固定坯體。
45. (2) 修坯定中心後，以黏土固定作品的目的是什麼？ ①增加強度 ②防止作品飛離 ③增加美觀 ④防止坯體乾燥。
46. (4) 敞口作品修坯時以水固定的目的是為了 ①增加強度 ②防止坯體乾燥 ③增加美觀 ④防止作品飛離。
47. (2) 以水固定作品的修坯操作方式，無須注意 ①修坯切削量 ②防止作品快速乾燥 ③修坯速度 ④修坯刀大小。
48. (4) 使用半乾修坯座修坯時，在休息期間應注意 ①加速乾燥 ②加水軟化 ③重新製作 ④保持濕度。
49. (1) 下列何者是修坯固定作品要領？ ①用黏土圈固 ②拍正中心即可 ③用力用手壓住 ④大物件用水吸附即可。
50. (4) 下列何者是修坯定中心要領？ ①盤面快速轉動 ②用力拍打 ③用力拖動 ④盤面慢速轉動 取得中心。
51. (3) 修坯定中心不良，修坯後不會產生甚麼現象？ ①坯體厚薄不一 ②外型不圓 ③坯體高低不一 ④造形變形。
52. (1) 關於游標卡尺的使用時機，下列何者正確？ ①較小型與精密需求之作品 ②作品肚圍 ③大型作品規格 ④大作品直徑 的量取。
53. (1) 游標卡尺適合作品 ①內外徑 ②作品肚圍 ③只適合內徑 ④只適合外徑 之量取。
54. (4) 下圖中工具的正確名稱由左至右依序是 ①外卡規、圓規 ②活動夾、外卡規 ③內卡規、圓規 ④外卡規、內卡規。



55. (1) 外卡規、內卡規使用時，應如何取得作品長度數據？ ①搭配米達尺或捲尺 ②搭配比例尺 ③搭配圓規 ④搭配水平儀。
56. (1) 下圖中的修坯座，較適用於 ①圓瓶修底與坯身 ②陶盤修底 ③陶碗修底 ④長頸瓶修底。



57. (3) 下圖中的修坯座，較適用於 ①圓瓶修底 ②直桶修底 ③陶碗修底 ④長頸瓶修底。



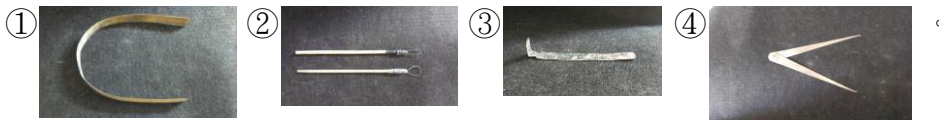
58. (1) 下圖中的修坯刀，較適用於 ①大塊面之整平 ②圈足之整修 ③壺鈕之整修 ④轉角之整修。



59. (3) 下圖中的修坯刀，不適用於 ①瓶身之整修 ②圈足之整修 ③作品之拋光 ④轉角之整修。



60. (3) 最適合做為跳花（刀）的工具是



61. (1) 下圖中的修坯刀，較適用於 ①圓弧處之整修 ②圈足立面之整修 ③大塊面之整平 ④轉直角之整修。



62. (3) 下列那一項非修坯座的用途？ ①固定作品 ②方便操作 ③校正作品口緣 ④重複使用。

63. (4) 下列那一項非修坯工具？ ①修坯刀 ②壓克力片 ③牛角片 ④尖箭（斜口竹、木刀）。

64. (4) 下列那一項可以作為修坯工具？ ①海綿 ②大箭 ③石槌 ④鋸片。

65. (4) 下列那一項不是製作修坯工具的器具？ ①砂輪機 ②老虎鉗 ③虎鉗 ④空壓機。

66. (1) 下列那一項是製作修坯工具較常用的材質？ ①不鏽鋼 ②鋁 ③銅 ④錫。

67. (4) 好用的修坯工具首要條件是 ①價位高 ②材質好 ③造形好 ④適合個人使用習慣。

68. (4) 作品修薄的工具較不適合的是 ①彎角刀 ②線型刀 ③鋸片 ④瑪瑙刀。

69. (4) 最不方便製作修坯座的材質的是 ①陶土 ②石膏 ③素燒修坯座 ④玻璃。

70. (4) 修坯時的作品固定方式那一項是錯的？ ①使用修坯座 ②適量的用水讓作品吸附於旋轉盤 ③用軟陶土固定 ④使用牛油。

71. (2) 修坯時準確量取外徑規格最適合的工具是 ①內卡規 ②外卡規 ③塑膠繩 ④圓規。

72. (1) 修坯時準確量取內徑規格最適合的工具是 ①內卡規 ②外卡規 ③塑膠繩 ④圓規。

73. (3) 修坯時跳花（跳刀）技法使用的刀具材質，最佳的是 ①木質 ②竹材 ③具彈性之金屬 ④塑膠。
74. (1) 修坯時整平大塊面作品表面最佳工具是 ①平面鋼鋸（尺） ②彎角刀 ③瑪瑙刀 ④塑膠刀。
75. (4) 修坯時拋光坯面的器材，下面那一項不適用？ ①瑪瑙刀 ②壓克力片 ③牛角刀 ④水砂紙。
76. (4) 下列那一項非修坯的主要目的？ ①整修外型 ②整平坯面 ③修薄坯體 ④方便上釉。
77. (1) 修坯時跳花（跳刀）技法，彈性刀具剛性越大則花紋 ①越密 ②越淺 ③越疏 ④越長。
78. (4) 修坯座的選擇，那一項不是考慮的要件？ ①取得方便 ②容易製作 ③實用耐用 ④美觀大方。
79. (3) 跳花（跳刀）的目的是在於 ①修薄坯體 ②修出造形 ③質感處理 ④表現專業。
80. (4) 跳花（跳刀）刀具的選擇那一項非重要的條件？ ①刀具材質 ②刀具的彈性 ③刀口之形狀 ④刀具的品牌。
81. (3) 下列何者不是修坯之目的？ ①減輕重量 ②表面平整 ③容易上釉 ④符合造型美觀。
82. (1) 下列何者不是坯體脫離坯板的方法？ ①直接壓坯板用力提起 ②應注意坯體是否黏住坯板 ③以切割線將底部切離 ④將作品緩慢繞圈提起。
83. (4) 修坯坯體乾燥程度過硬時，以何種方式處理較不理想？ ①噴水霧 ②海棉沾水擦拭 ③快速浸水 ④長時間泡水。
84. (4) 選擇合適的修坯工具條件，下列那一項為非？ ①乾燥程度 ②作品形狀 ③操作跳刀 ④土的顏色。
85. (1) 修坯工具使用後應 ①清潔與適時保養 ②將工具泡在水裡保存 ③無須清潔 ④無須保養。
86. (2) 修坯時較無須注意 ①坯體軟硬程度 ②土胎顏色 ③整體厚薄程度 ④隨時注意厚薄。
87. (1) 要修直線造型坯體時可利用何種工具較為理想？ ①L形修坯刀 ②橢圓形修坯刀 ③鋸齒形修坯刀 ④圓形修坯刀。
88. (3) 修坯時要使弧形坯體表面更加光滑平整，可利用何者工具？ ①棒針 ②木刀 ③彈性塑膠片 ④切割線。
89. (2) 修坯時坯體出現明顯凸起線條刮痕是因為 ①表面有水 ②修坯刀面缺損 ③坯體太硬 ④坯體中有雜質異物。
90. (4) 修坯時坯體出現凹陷線條刮痕是因為 ①表面有水 ②修坯刀面缺損 ③坯體太硬 ④坯體中有雜質異物。
91. (4) 以修坯座修坯時，作品置於修坯座上，應先 ①直接修坯 ②將坯身修薄 ③修底部 ④將坯體確實擺正後再修坯。

92. (3) 修底時作品坯體沒有確實擺正，修坯完後會造成作品 ①變高 ②變胖 ③傾斜 ④凹陷。
93. (3) 修坯時內手要盡量 ①扶著外手 ②扶著修坯座 ③扶壓著坯體 ④不用動作。
94. (2) 修坯後較軟的回收土應如何處理較為理想？ ①放置乾燥再回收 ②泡水後回收 ③直接練土回收 ④直接丟棄。



21300 陶瓷手拉坯 丙級 工作項目 07：作品乾燥與管理

1. (2) 修坯後的坯體 ①順其自然乾燥 ②各階段都要小心照顧 ③直接曬乾 ④密封一段時間後曬乾。
2. (1) 修坯後坯體的照顧， ①不同坯體有不同的過程與方式 ②一視同仁的方式照顧 ③為求時效，越大的作品應該乾燥的越快 ④不同天氣的照顧沒有差異。
3. (4) 拉坯坯體乾燥過程最容易開裂的地方，是在 ①坯體口緣 ②坯體的肚圍 ③坯體的肩部 ④底部中央。
4. (1) 作品修坯後的乾燥期， ①應反覆翻面，避免坯體上下、內外乾濕度差距太大而開裂 ②不要翻面以免坯體變形 ③坯體越大翻面次數應越少 ④直徑較大的作品不容易裂無須翻面。
5. (3) 坯體乾燥過程如有輕微開裂問題，補救時機為 ①完全乾燥後再補救 ②革硬之後補救 ③在革硬之前仍可補救 ④燒成後再補救。
6. (4) 作品如要拋光，其時機那一項敘述是錯的？ ①作品修坯同時可以進行拋光 ②拉坯時無法進行拋光 ③在革硬之後較容易拋光 ④拉坯同時也可以進行拋光。
7. (2) 已修坯的坯體乾燥後， ①無須檢視可直接上釉燒成 ②應整修坯體，並檢視無瑕疵後再進行後續步驟 ③可先上釉再檢查瑕疵 ④應先上釉後再整修坯體。
8. (4) 坯體乾燥期開裂的可能原因，下述那一項是錯的？ ①厚度不均 ②乾燥速度太快 ③坯體內外乾濕度差異太大 ④空氣太潮濕。
9. (4) 下列那一項不是坯體乾燥過程底部中央開裂的主要因素？ ①水分沉積太多 ②底部太薄 ③坯體翻面太慢造成內外乾濕度差異太大 ④修坯太早。
10. (1) 針對坯體乾燥後失敗的作品，下列那一項是不當的處置？ ①直接丟棄 ②可回收再利用 ③可作為試驗原料 ④應該檢討失敗原因，避免再犯同樣錯誤。
11. (4) 工作室作品棚架設計應考慮各階段作品的置放，下列那一項不是重要考慮項目？ ①增加作品置放空間 ②採光與通風 ③操作動向之流暢 ④棚架質感。

12. (1) 工作室的作品棚架設計為活動格子，其目的在 ①可調整高度以適合各種尺寸作品之置放 ②有利於採光與通風 ③視覺效果較好 ④降低作品的失敗率。
13. (4) 陶瓷坯體在那一階段開裂，修復最困難？ ①拉坯階段 ②修坯階段 ③附件接連階段 ④作品乾燥後。
14. (4) 已乾燥坯體發現裂隙，下列那一項是不當的處置？ ①可用適合的補坯泥料填補 ②較淺的裂隙可用刮刀、砂紙刮除或磨平 ③可以將裂隙刮除，雕成裝飾之鏤空或浮雕圖案 ④用軟陶土填補。
15. (1) 已乾燥坯體發現裂隙，如不處理會產生怎樣的結果？ ①上釉與燒成後，裂隙會擴大 ②上釉與燒成後，裂隙會縮小 ③上釉與燒成後，裂隙會被釉藥填滿 ④坯體經高溫燒成後裂隙會融合。
16. (1) 坯體如有變形應該在何時整修？ ①坯體革硬之前 ②坯體革硬之後 ③坯體乾燥之後 ④上釉之後。
17. (4) 坯體在革硬之前如需讓其變軟，下列那一項是不當的處理？ ①用噴霧器均勻噴水於坯體各處 ②用海綿吸水後均勻將水分擦遍坯體 ③將坯體浸水後拿起 ④用甘油均勻塗遍坯體，讓坯體充分吸收後變軟。
18. (3) 在革硬以後整修坯體之變形，下列那一個敘述是正確的？ ①坯體容易再變形 ②坯體的規格容易有較大誤差 ③坯體容易開裂 ④不利於坯體上釉。
19. (1) 坯體乾燥後若加水讓坯體變軟， ①乾燥後容易龜裂 ②可以整修坯體的變形 ③可以修補坯體的裂隙 ④可以接連附件。
20. (2) 已乾燥的失敗坯體或陶土剩料， ①可直接放入練土機回練 ②應檢視無雜質後，充分泡水軟化再回練 ③應直接拋棄 ④可直接作為種花的泥土。
21. (2) 燒成成品品質管制以下敘述何者正確？ ①表面針孔是屬陶器自然現象 ②產品必須做好分級分類 ③表面裂紋無所謂只要不漏水即可 ④客戶要求才須注意。
22. (4) 生產品質管控時機以下何者不正確？ ①燒成前 ②燒成後 ③乾燥時 ④隨性管制。
23. (4) 下列何者非陶瓷成品品質管制常用的方法？ ①目視 ②聽敲擊聲 ③裝水測試 ④X光檢測。
24. (4) 下列何者非品質管制的目的？ ①信譽 ②減少損失 ③掌握出貨進度 ④沽名釣譽。
25. (1) 有關瓷化程度的敘述何者為非？ ①陶瓷產生磁性程度 ②無吸水性程度 ③坯體中保持有毛細孔程度 ④可吸附水分程度。
26. (2) 以下何者為坯體燒成溫度較低之現象？ ①有高音敲擊聲 ②有低音敲擊聲 ③坯體斷面無毛細孔 ④坯體燒成後有變形現象。
27. (3) 燒成後產生坯體應力拉裂（冷裂）之原因是 ①燒成時間太慢 ②燒成時間太快 ③冷卻時間太快 ④冷卻時間太慢。
28. (2) 那個溫度點附近升溫速度過快較易造成開裂現象？ ①50℃ ②573℃ ③900℃ ④1200℃。

29. (4) 下列何者不是燒成過程坯體炸裂可能造成的原因？ ①升溫速度太快 ②土中包有空氣 ③未完全乾燥 ④燒成時間過長。
30. (4) 下列何者不是燒成釉色不均勻可能原因？ ①燒成氣氛 ②釉藥之厚薄度 ③溫域差異 ④坯體濕度。
31. (4) 下列何者不是造成變形之可能原因？ ①燒成溫度 ②乾燥過程 ③擺窯方式 ④氣候因素。
32. (3) 拉坯作品底部中心裂紋之可能原因是 ①泥土太軟 ②泥土太乾 ③練揉土問題 ④升溫問題。
33. (4) 下列何者不是接合點裂紋可能造成原因？ ①濕度不均勻 ②乾燥問題 ③太乾接合 ④施釉技巧。
34. (3) 造成脫釉之可能原因是 ①坯體乾燥 ②升溫太慢 ③坯表面有油質 ④釉太薄。
35. (4) 下列何者不是燒瓷器產生黑點之可能原因？ ①環境問題 ②窯爐問題 ③釉藥問題 ④濕度問題。
36. (1) 生坯放太久容易產生 ①脫釉現象 ②表面凹凸 ③燒成破裂 ④厚度不均。
37. (3) 素燒之最佳溫度區間 ①300-400℃ ②500-600℃ ③750-900℃ ④1000-1100℃。
38. (3) 素燒之目的是 ①降低燒成溫度 ②提高燒成溫度 ③增加吸水性 ④減少硬度。
39. (2) 關於作品較大者之燒成敘述，何者正確？ ①燒成時間不宜太久 ②前段燒成時間要拉長 ③與燒成時間無關 ④燒成越快較節省燃料。
40. (1) 燒成速度過快易造成 ①釉面針孔 ②開片現象 ③釉藥流動 ④釉色不均。
41. (3) 拉坯後作品乾燥應 ①不用管理 ②吹風快速乾燥 ③適時檢視、控制乾燥程度 ④直接太陽曬乾。
42. (4) 拉坯成品應放置在何處乾燥較為合適？ ①有陽光處 ②有強風處 ③密閉處 ④陰涼處。
43. (2) 拉坯成品自然陰乾時間長短，比較不會隨著下列何者因素直接影響？ ①氣溫 ②陽光 ③濕度 ④風。
44. (1) 拉坯成品自然陰乾，整體上下乾燥速度何者不正確？ ①上下乾燥速度一致 ②下半部乾燥速度較慢 ③上半部乾燥速度較快 ④由上而下乾燥速度越來越慢。
45. (3) 拉坯完成如需捏塑整形應在何時最為恰當？ ①皮革硬度時 ②素燒後 ③稍微乾燥時 ④乾硬時。
46. (3) 坯體乾燥程度偏軟時修坯 ①較容易 ②較平整 ③較難修薄胎 ④成功率較高。
47. (3) 適合修坯的坯體如何保濕？ ①可以繼續乾燥 ②以乾燥棉布遮蓋 ③以密閉容器加以保濕 ④將坯體泡在水裡。

48. (2) 陶土坯體乾燥程度偏硬時修坯 ①較容易固定 ②較容易修薄胎 ③無法修薄胎 ④較容易變形。
49. (1) 拉坯後作品乾燥太快不會造成 ①坯體變高 ②口緣龜裂 ③坯身龜裂 ④底部龜裂。
50. (1) 為確保拉坯成品均勻乾燥，應將成品 ①適時翻面陰乾 ②用吹風機將下半部吹乾 ③用噴燈將下半部烘乾 ④保濕。

