

职业技能等级认定指导手册

服装制版师

（裁剪服装制版师）
（三级）

上海市职业技能鉴定中心 指导编写

目 录

第 1 部分	职业简介.....
第 2 部分	申报条件.....
第 3 部分	评价方案和要素细目表.....
第 4 部分	理论知识复习题.....
第 5 部分	操作技能复习题.....
第 6 部分	理论知识考试模拟试卷及答案.....
第 7 部分	操作技能考核模拟试卷及答案.....

第 1 部分

服装制版师职业简介

一、职业名称

服装制版师。

二、职业定义

使用测量、裁剪、人台等专用工具或计算机专用软件，制作服装版型或编写成型编织服装编织程序的人员。

三、主要工作内容

主要工作内容主要包括：

- （1）依据服装设计效果图和样衣规格,设定拟制版型相关尺寸参数；
- （2）使用测量、人台、剪刀等工具和计算机专用软件，制作服装款式样板或编写成型编织服装样衣编织程序；
- （3）依据服装样品成型效果，调整服装基础版或修改成型编织服装样衣编织程序；
- （4）核定、标注版型工艺要求，制订服装批量生产样板或批量编织服装编织程序；
- （5）使用计算机专用软件，依据服装各号型规格尺寸进行推版，制作服装系列号型批量生产版样或编织程序。

四、职业等级

本职业共设四个等级，分别为：四级/中级工、三级/高级工、二级/技师、一级/高级技师。

国家职业标准编制技术规程

(2023 年版)

(节选)

申请参加职业技能评价的条件^⑤

1. 具备以下条件之一者，可申报五级/初级工：

(1) 年满 16 周岁，拟从事本职业或相关职业^⑥工作。

(2) 年满 16 周岁，从事本职业或相关职业工作。

2. 具备以下条件之一者，可申报四级/中级工：

(1) 累计从事本职业或相关职业工作满 5 年。

(2) 取得本职业或相关职业五级/初级工职业资格（职业技能等级）证书后，累计从事本职业或相关职业工作满 3 年。

(3) 取得本专业或相关专业^⑦的技工院校或中等及以上职业院校、专科及以上普通高等学校毕业证书（含在读应届毕业生）。

3. 具备以下条件之一者，可申报三级/高级工：

(1) 累计从事本职业或相关职业工作满 10 年。

(2) 取得本职业或相关职业四级/中级工职业资格（职业技能等级）证书后，累计从事本职业或相关职业工作满 4 年。

^⑤ 企业开展自主评价的申报条件，可根据国家职业标准，结合企业工种（岗位）特殊要求，对职业功能、工作内容、技能要求和申报条件等进行适当调整，原则上不低于国家职业标准要求。无相应国家职业标准的，企业可参照本规程自主开发制定企业评价规范。企业可结合实际，灵活运用过程化考核、模块化考核、岗位练兵、技术比武、技能竞赛、业绩评审、直接认定等多种方式进行评价。

参加中国特色企业新型学徒制的学员按照培养目标进行考核定级。

^⑥ 在具体职业标准中应明确相关职业的范围，下同。

^⑦ 在具体职业标准中应明确与该职业对应的专业或相关专业的范围，下同。

(3) 取得符合专业^⑧对应关系的初级职称（专业技术人员职业资格）后，累计从事本职业或相关职业工作满1年。

(4) 取得本专业或相关专业的技工院校高级工班及以上毕业证书（含在读应届毕业生）。

(5) 取得本职业或相关职业四级/中级工职业资格（职业技能等级）证书，并取得高等职业学校、专科及以上普通高等学校本专业或相关专业毕业证书（含在读应届毕业生）。

(6) 取得经评估论证的高等职业学校、专科及以上普通高等学校本专业或相关专业的毕业证书（含在读应届毕业生）。

4. 具备以下条件之一者，可申报二级/技师：

(1) 取得本职业或相关职业三级/高级工职业资格（职业技能等级）证书后，累计从事本职业或相关职业工作满5年。

(2) 取得符合专业对应关系的初级职称（专业技术人员职业资格）后，累计从事本职业或相关职业工作满5年，并在取得本职业或相关职业三级/高级工职业资格（职业技能等级）证书后，从事本职业或相关职业工作满1年。

(3) 取得符合专业对应关系的中级职称（专业技术人员职业资格）后，累计从事本职业或相关职业工作满1年。

(4) 取得本职业或相关职业三级/高级工职业资格（职业技能等级）证书的高级技工学校、技师学院毕业生，累计从事本职业

^⑧ 在具体职业标准中应明确与该职业对应的专业，下同。

业或相关职业工作满 2 年。

(5) 取得本职业或相关职业三级/高级工职业资格（职业技能等级）证书满 2 年的技师学院预备技师班、技师班学生。

5. 具备以下条件之一者，可申报一级/高级技师：

(1) 取得本职业或相关职业二级/技师职业资格（职业技能等级）证书后，累计从事本职业或相关职业工作满 5 年。

(2) 取得符合专业对应关系的中级职称后，累计从事本职业或相关职业工作满 5 年，并在取得本职业或相关职业二级/技师职业资格（职业技能等级）证书后，从事本职业或相关职业工作满 1 年。

(3) 取得符合专业对应关系的高级职称（专业技术人员职业资格）后，累计从事本职业或相关职业工作满 1 年。

第 3 部分

职业技能等级认定评价项目评价方案

《服装制版师》（裁剪服装制版师）（三级）

一、评价方式

服装制版师（裁剪服装制版师）（三级）的评价方式分为理论知识考试和操作技能考核。理论知识考试采用闭卷机考方式，操作技能采用现场实际操作（或笔试）考核方式。理论知识考试和操作技能考核均实行百分制，成绩皆达 60 分及以上者为合格。理论知识或操作技能不及格者可按规定分别补考。

二、理论知识考试方案（考试时间 90 分钟）

题型	题库参数	考试方式	题库量	考试题量	分值	配分
判断题		闭卷机考	300	40	0.5 分/题	20
单选题			600	140	0.5 分/题	70
多选题			300	10	1 分/题	10
合计		—	1200	190	—	100

三、操作技能考核方案

考核项目表

职业（工种）		服装制版师（裁剪服装制版师）			等级	三级			
职业代码		6-05-01-01							
序号	项目名称	单元编号	单元内容	考核方式	选考方法	考核时间（分钟）	配分	题库数量	考核题量
1	产品款式分析	1	款式分析	笔试	必考	8	8	5	1
		2	材料分析	笔试	必考	7	7	5	1
		3	结构分析	笔试	必考	8	8	5	1
		4	工艺分析	笔试	必考	7	7	5	1

2	样板绘制	1	结构图绘制	操作	必考	70	35	5	1
		2	基础样板制作	操作	必考	20	10	5	1
		3	样板核验	操作	必考	10	5	5	1
3	系列样板制作	1	档差设置	操作	必考	5	5	5	1
		2	放码推版	操作	必考	45	15	5	1
合计				—		180	100	45	9
备注	1. 实操题库项目 1-3 共有 45 道试题组成 5 套题，其中每一套题由试题 1.1.*、1.2.*、1.3.*、1.4.*、2.1.*、2.2.*、2.3.*、3.1.*、3.2.*组成，抽取时每套题中 9 道试题必须同时被抽取，不可随意拆散组合。 2. 项目 1-3 的时间贯通，保持总时间为 180 分钟不变。								

四、评价场所设备

评价考核安排表

考核内容 (单元)	考位安排	设施 类型	设施 名称	设施 型号	设施 数量	备注
款式分析	1 场 25 个工位	/	桌、椅	套	25	
材料分析	1 场 25 个工位	/	桌、椅	套	25	
结构分析	1 场 25 个工位	/	桌、椅	套	25	
工艺分析	1 场 25 个工位	/	桌、椅	套	25	
结构图绘制	1 场 25 个工位	/	绘图板 或制版 桌	长 1.05 米 宽 0.55 米 高 0.78 米	25	
基础样板制作	1 场 25 个工位	/	绘图板 或制版 桌	长 1.05 米 宽 0.55 米 高 0.78 米	25	
样板核验	1 场 25 个工位	/	绘图板 或制版 桌	长 1.05 米 宽 0.55 米 高 0.78 米	25	
档差设置	1 场 25 个工位	/	绘图板 或制版 桌	长 1.05 米 宽 0.55 米 高 0.78 米	25	
放码推版	1 场 25 个工位	/	绘图板 或制版 桌	长 1.05 米 宽 0.55 米 高 0.78 米	25	

五、操作技能考核人员配置表

试题、考位、工作人员配置表

项目/单元	题量	考位数	考位号	考评员	考位与试题对应关系
1.1 款式分析	5	25	01-25	A、B、C	1.1.1-1.1.5
1.2 材料分析	5	25	01-25	A、B、C	1.2.1-1.2.5
1.3 结构分析	5	25	01-25	A、B、C	1.3.1-1.3.5
1.4 工艺分析	5	25	01-25	A、B、C	1.4.1-1.4.5
2.1 结构图绘制	5	25	01-25	A、B、C	2.1.1-2.1.5
2.2 基础样板制作	5	25	01-25	A、B、C	2.2.1-2.2.5
2.3 样板核验	5	25	01-25	A、B、C	2.3.1-2.3.5
3.1 档差设置	5	25	01-25	A、B、C	3.1.1-3.1.5
3.2 放码推版	5	25	01-25	A、B、C	3.2.1-3.2.5
(合计)	45	25	25	3	

六、操作技能考核分组安排表

所有项目不需要分组轮转，所有考生在不同工位同时考所有项目的内容。

服装制版师（裁剪服装制版师）（三级）

理论知识考试要素细目表

职业（工种）名称					服装制版师（裁剪服装制版师）	等级	三级
序号	考核点代码				名称·内容	分数系数	备注
	章	节	目	点			
	0				基本要求	25	
	0	1			职业道德	5	
	0	1	1		职业道德基本知识	3	
1	0	1	1	1	道德的定义		
2	0	1	1	2	职业道德的内涵		
3	0	1	1	3	职业道德的定义		
4	0	1	1	4	建设职业道德的重要性		
5	0	1	1	5	职业道德建设的维护		
6	0	1	1	6	服装职业的道德范畴		
7	0	1	1	7	服装职业道德的建设		
	0	1	2		职业守则	2	
8	0	1	2	1	职业守则的概念		
9	0	1	2	2	职业守则的内容		
10	0	1	2	3	职业守则的要求		
11	0	1	2	4	职业守则的建设		
12	0	1	2	5	服装职业守则的建设		
13	0	1	2	6	服装职业守则的范畴		
14	0	1	2	7	服装职业守则的发展		
	0	2			基础知识	20	
	0	2	1		制版基础知识	7	
15	0	2	1	1	服装效果图基础知识		
16	0	2	1	2	服装款式图基础知识		
17	0	2	1	3	服装结构图基础知识		
18	0	2	1	4	服装制版工具		
19	0	2	1	5	服装制图基本规范		
20	0	2	1	6	服装号型设置		

职业（工种）名称					服装制版师（裁剪服装制版师）	等级	三级
序号	考核点代码				名称·内容	分数系数	备注
	章	节	目	点			
21	0	2	1	7	服装规格尺寸基础知识		
22	0	2	1	8	服装结构图的线条名称		
23	0	2	1	9	服装制版方法		
24	0	2	1	10	服装制版要求		
25	0	2	1	11	针织与针织物		
26	0	2	1	12	针织物分类知识		
27	0	2	1	13	针织物特性		
	0	2	2		成衣基础知识	7	
28	0	2	2	1	服装用纤维材料及分类		
29	0	2	2	2	常用天然纤维基础知识		
30	0	2	2	3	常用化学纤维基础知识		
31	0	2	2	4	服装面料基础知识		
32	0	2	2	5	机织面料特征及其应用		
33	0	2	2	6	针织面料特征及其应用		
34	0	2	2	7	服装用辅料基础知识		
35	0	2	2	8	人体区域划分与主要关节		
36	0	2	2	9	人体体型特征		
37	0	2	2	10	人体体型划分		
38	0	2	2	11	特殊体型类别及特征		
39	0	2	2	12	人体测量工具		
40	0	2	2	13	人体测量要求与注意事项		
41	0	2	2	14	人体测量项目及方法		
42	0	2	2	15	服装号型系列		
43	0	2	2	16	服装示明规格的表示方法		
44	0	2	2	17	服装松量设计		
45	0	2	2	18	服装造型与控制部位的关系		
46	0	2	2	19	服装工艺操作术语		
47	0	2	2	20	服装制作工艺专用符号		
48	0	2	2	21	线迹基础知识		

职业（工种）名称					服装制版师（裁剪服装制版师）	等级	三级
序号	考核点代码				名称·内容	分数 系数	备注
	章	节	目	点			
49	0	2	2	22	缝型基础知识		
	0	2	3		服装生产设备基础知识	4	
50	0	2	3	1	服装裁剪设备基础知识		
51	0	2	3	2	电动裁剪设备知识		
52	0	2	3	3	自动裁剪设备知识		
53	0	2	3	4	服装缝制设备基础知识		
54	0	2	3	5	特种缝纫设备知识		
55	0	2	3	6	服装整理熨烫设备基础知识		
56	0	2	3	7	常规旗袍生产设备知识		
57	0	2	3	8	常规连衣裙生产设备知识		
58	0	2	3	9	常规茄克衫生产设备知识		
59	0	2	3	10	成型服装设备基础知识		
	0	2	4		相关法律、法规知识	2	
60	0	2	4	1	《中华人民共和国劳动法》相关知识		
61	0	2	4	2	《中华人民共和国劳动合同法》相关知识		
62	0	2	4	3	《中华人民共和国产品质量法》相关知识		
63	0	2	4	4	《中华人民共和国安全生产法》相关知识		
64	0	2	4	5	《中华人民共和国保守国家秘密法》相关知识		
65	0	2	4	6	《中华人民共和国著作权法》相关知识		
66	0	2	4	7	国家制定相关法律、法规的战略		
67	0	2	4	8	企业执行相关法律、法规的措施		
	1				产品款式分析	30	
	1	1			款式分析	7	
	1	1	1		旗袍、茄克衫等的设计效果图、款式图基本知识	3	
68	1	1	1	1	旗袍设计效果图基本知识		
69	1	1	1	2	茄克衫设计效果图基本知识		
70	1	1	1	3	旗袍款式图基本知识		
71	1	1	1	4	茄克衫款式图基本知识		
72	1	1	1	5	旗袍设计效果图的审视分析方法		

职业（工种）名称					服装制版师（裁剪服装制版师）	等级	三级
序号	考核点代码				名称·内容	分数 系数	备注
	章	节	目	点			
73	1	1	1	6	旗袍款式图的审视分析方法		
74	1	1	1	7	茄克衫设计效果图的审视分析方法		
75	1	1	1	8	茄克衫款式图的审视分析方法		
	1	1	2		旗袍、茄克衫等的造型基本知识	2	
76	1	1	2	1	服装造型设计设定		
77	1	1	2	2	服装细节部位设定		
78	1	1	2	3	旗袍的造型基本知识		
79	1	1	2	4	茄克衫的造型基本知识		
80	1	1	2	5	造型设计的形式法则——比例与尺度		
81	1	1	2	6	造型设计的形式法则——对称与平衡		
82	1	1	2	7	造型设计的形式法则——统一与变化		
83	1	1	2	8	造型设计的形式法则——对比与调和		
84	1	1	2	9	造型设计的形式法则——节奏与韵律		
	1	1	3		旗袍、茄克衫等放松量的基本知识	2	
85	1	1	3	1	服装放松量的作用		
86	1	1	3	2	服装放松量的设置		
87	1	1	3	3	服装放松量的加放方法与原则		
88	1	1	3	4	旗袍的放松量原则基本知识		
89	1	1	3	5	茄克衫的放松量原则基本知识		
	1	2			材料分析	7	
	1	2	1		旗袍、茄克衫等常用面辅料基本知识	3	
90	1	2	1	1	面辅料的缩率知识		
91	1	2	1	2	面辅料的正反面知识		
92	1	2	1	3	面辅料的布纹方向知识		
93	1	2	1	4	旗袍面料基本知识		
94	1	2	1	5	旗袍辅料基本知识		
95	1	2	1	6	茄克衫面料基本知识		
96	1	2	1	7	茄克衫辅料基本知识		
97	1	2	1	8	旗袍常用面料特征		

职业（工种）名称					服装制版师（裁剪服装制版师）	等级	三级
序号	考核点代码				名称·内容	分数 系数	备注
	章	节	目	点			
98	1	2	1	9	旗袍常用辅料特征		
99	1	2	1	10	茄克衫常用面料特征		
100	1	2	1	11	茄克衫常用辅料特征		
	1	2	2		纺织纤维与纱线的基本知识	3	
101	1	2	2	1	纺织纤维的概念和种类		
102	1	2	2	2	常用天然纤维基本分类		
103	1	2	2	3	常用化学纤维基本分类		
104	1	2	2	4	再生纤维种类		
105	1	2	2	5	合成纤维种类		
106	1	2	2	6	纱线的概念和种类		
107	1	2	2	7	纱线的细度		
108	1	2	2	8	纱线的捻度		
109	1	2	2	9	常见典型纱线的特征		
110	1	2	2	10	纺织面辅料的种类及特征		
	1	2	3		服装面辅料技术文件的基本知识	1	
111	1	2	3	1	面辅料技术文件基本知识		
112	1	2	3	2	服装面料技术文件		
113	1	2	3	3	服装辅料技术文件		
	1	3			结构分析	8	
	1	3	1		旗袍、茄克衫等服装结构与规格尺寸的基本知识	5	
114	1	3	1	1	旗袍结构基本知识		
115	1	3	1	2	旗袍的结构特点审视方法		
116	1	3	1	3	旗袍规格尺寸基本知识		
117	1	3	1	4	茄克衫结构基本知识		
118	1	3	1	5	茄克衫的结构特点审视方法		
119	1	3	1	6	茄克衫规格尺寸基本知识		
120	1	3	1	7	旗袍放松量的设定		
121	1	3	1	8	茄克衫放松量的设定		
122	1	3	1	9	旗袍成品规格尺寸设计		

职业（工种）名称					服装制版师（裁剪服装制版师）	等级	三级
序号	考核点代码				名称·内容	分数 系数	备注
	章	节	目	点			
123	1	3	1	10	茄克衫成品规格尺寸设计		
124	1	3	1	11	旗袍细部规格尺寸制定		
125	1	3	1	12	茄克衫细部规格尺寸制定		
126	1	3	1	13	根据工艺单设定规格尺寸		
127	1	3	1	14	测量样衣设定规格尺寸		
	1	3	2		旗袍、茄克衫等的测量知识	3	
128	1	3	2	1	颈部与衣领的关系		
129	1	3	2	2	人体躯干和衣身的关系		
130	1	3	2	3	肩臂部和衣袖的关系		
131	1	3	2	4	腿部和裤腿的关系		
132	1	3	2	5	服装测量部位与工具		
133	1	3	2	6	服装测量方法与要求		
134	1	3	2	7	旗袍尺寸测量基本知识		
135	1	3	2	8	茄克尺寸测量基本知识		
	1	4			工艺分析	8	
	1	4	1		旗袍、茄克衫等服装缝制加工工艺的基本知识	5	
136	1	4	1	1	线迹基本知识		
137	1	4	1	2	缝型基本知识		
138	1	4	1	3	平缝的概念及适用范围		
139	1	4	1	4	大小缝的概念及适用范围		
140	1	4	1	5	来去缝的概念及适用范围		
141	1	4	1	6	叠缝的概念及适用范围		
142	1	4	1	7	开缝的概念及适用范围		
143	1	4	1	8	倒缝的概念及适用范围		
144	1	4	1	9	掰缝的概念及适用范围		
145	1	4	1	10	洗缩的概念及适用范围		
146	1	4	1	11	烫缩的概念及适用范围		
147	1	4	1	12	缝缩的概念及适用范围		
148	1	4	1	13	扣烫的概念及适用范围		

职业（工种）名称					服装制版师（裁剪服装制版师）	等级	三级
序号	考核点代码				名称·内容	分数 系数	备注
	章	节	目	点			
149	1	4	1	14	推归拔的概念及适用范围		
150	1	4	1	15	线迹的选择和适用范围		
151	1	4	1	16	缝型的选择和适用范围		
152	1	4	1	17	工艺概要内容和要求		
153	1	4	1	18	旗袍缝制加工工艺基本知识		
154	1	4	1	19	茄克缝制加工工艺基本知识		
155	1	4	1	20	旗袍缝制加工特殊工艺知识		
156	1	4	1	21	茄克缝制加工特殊工艺知识		
	1	4	2		旗袍、茄克衫等的工艺流程基本知识	3	
157	1	4	2	1	工艺流程图的概念		
158	1	4	2	2	工艺流程图的作用		
159	1	4	2	3	工艺流程图的编制方法		
160	1	4	2	4	旗袍缝制的基本工艺流程		
161	1	4	2	5	茄克衫缝制的基本工艺流程		
162	1	4	2	6	工艺流程图分析方法		
163	1	4	2	7	工序的概念和特点		
164	1	4	2	8	工序的编制		
165	1	4	2	9	工时的计算方法		
166	1	4	2	10	工序分析方法		
167	1	4	2	11	旗袍工序分析		
168	1	4	2	12	茄克衫工序分析		
	2				样板绘制	30	
	2	1			结构图绘制	6	
	2	1	1		旗袍、茄克衫等围度加放量基本知识	2	
169	2	1	1	1	服装围度加放量基本知识		
170	2	1	1	2	服装围度加放量的方法		
171	2	1	1	3	旗袍围度相关人体尺寸的测量		
172	2	1	1	4	茄克围度相关人体尺寸的测量		
173	2	1	1	5	旗袍围度加放的基本知识		

职业（工种）名称					服装制版师（裁剪服装制版师）	等级	三级
序号	考核点代码				名称·内容	分数 系数	备注
	章	节	目	点			
174	2	1	1	6	茄克围度加放的基本知识		
	2	1	2		旗袍、茄克衫等结构图基本知识	3	
175	2	1	2	1	服装结构图的工具		
176	2	1	2	2	服装结构图工具的使用方法		
177	2	1	2	3	旗袍结构图基本知识		
178	2	1	2	4	茄克衫结构图基本知识		
179	2	1	2	5	旗袍领围的结构设计		
180	2	1	2	6	旗袍胸部造型的结构设计		
181	2	1	2	7	茄克衫肩部的结构设计		
182	2	1	2	8	茄克衫腰部的结构设计		
	2	1	3		服装制图专业术语基本知识	1	
183	2	1	3	1	服装制图专业术语概念及作用		
184	2	1	3	2	服装结构制图符号与部位代号		
185	2	1	3	3	服装制图线条名称		
186	2	1	3	4	旗袍结构制图专业术语		
187	2	1	3	5	茄克衫结构制图专业术语		
	2	2			基础样板制作	10	
188	2	2	1	1	旗袍、茄克衫等的基础样板制作知识	6	
189	2	2	1	2	服装基础样板的概念与作用		
190	2	2	1	3	服装基础样板结构线的概念		
191	2	2	1	4	服装基础样板辅助线的概念		
192	2	2	1	5	旗袍基础样板制作的特点		
193	2	2	1	6	旗袍基础样板制作基本知识		
194	2	2	1	7	旗袍衣身结构设计		
195	2	2	1	8	旗袍衣领结构设计		
196	2	2	1	9	旗袍衣袖结构设计		
197	2	2	1	10	旗袍裁剪样板制作知识		
198	2	2	1	11	旗袍工艺样板制作知识		
199	2	2	1	12	茄克衫基础样板制作的特点		

职业（工种）名称					服装制版师（裁剪服装制版师）	等级	三级
序号	考核点代码				名称·内容	分数 系数	备注
	章	节	目	点			
200	2	2	1	13	茄克衫基础样板制作基本知识		
201	2	2	1	14	茄克衫结构设计		
202	2	2	1	15	茄克衫款式变化处理		
203	2	2	1	16	茄克衫裁剪样板制作知识		
204	2	2	1	17	茄克衫工艺样板制作知识		
	2	2	2		样板放缝的基础知识	4	
205	2	2	2	1	服装样板放缝的原则		
206	2	2	2	2	服装样板放缝的要求		
207	2	2	2	3	服装样板一般用缝及标记		
208	2	2	2	4	服装样板用缝及文字标注		
209	2	2	2	5	拓版加缝边处理方法		
210	2	2	2	6	零部件单独加缝边方法		
211	2	2	2	7	样板放缝的边角关系		
212	2	2	2	8	样板放缝的对缝标记		
213	2	2	2	9	样板放缝的特殊用缝及适用对象		
214	2	2	2	10	样板放缝与缝制工艺的关系		
215	2	2	2	11	旗袍样板放缝应注意事项		
216	2	2	2	12	茄克样板放缝应注意事项		
	2	3			样板核验	14	
	2	3	1		旗袍、茄克衫样板核验的基本知识	10	
217	2	3	1	1	样板标注、刀眼核验		
218	2	3	1	2	样板长度、缝边、记号检查		
219	2	3	1	3	核验旗袍款式结构		
220	2	3	1	4	核验旗袍规格尺寸		
221	2	3	1	5	核验旗袍主要部位测量		
222	2	3	1	6	核验旗袍样板组合部位的吻合度		
223	2	3	1	7	核验旗袍样板定位标记		
224	2	3	1	8	核验旗袍文字标注		
225	2	3	1	9	核验茄克衫款式结构		

职业（工种）名称					服装制版师（裁剪服装制版师）	等级	三级
序号	考核点代码				名称·内容	分数 系数	备注
	章	节	目	点			
226	2	3	1	10	核验茄克衫规格尺寸		
227	2	3	1	11	核验茄克衫主要部位测量		
228	2	3	1	12	核验茄克衫组合部位的吻合度		
229	2	3	1	13	核验茄克衫样板定位标记		
230	2	3	1	14	核验茄克衫文字标注		
231	2	3	1	15	旗袍样板核验并修正		
232	2	3	1	16	茄克衫样板核验并修正		
	2	3	2		旗袍、茄克衫假缝工艺的基本知识	4	
233	2	3	2	1	假缝工艺的概念		
234	2	3	2	2	假缝服装的作用与意义		
235	2	3	2	3	假缝服装需要修正的因素分析		
236	2	3	2	4	旗袍假缝工艺的基本知识		
237	2	3	2	5	茄克衫假缝工艺的基本知识		
238	2	3	2	6	旗袍假缝的评估知识		
239	2	3	2	7	茄克衫假缝的评估知识		
	3				系列样板制作	15	
	3	1			档差设置	5	
	3	1	1		服装号型系列的基本知识	3	
240	3	1	1	1	服装号型标准的概念		
241	3	1	1	2	服装号型基本原理		
242	3	1	1	3	服装号型定义		
243	3	1	1	4	服装号型标志		
244	3	1	1	5	服装号型应用		
245	3	1	1	6	服装号型系列的运用		
246	3	1	1	7	服装号型控制部位		
247	3	1	1	8	服装号型系列与服装规格		
248	3	1	1	9	服装号型系列在生产中的作用		
249	3	1	1	10	服装号型系列在销售中的作用		
	3	1	2		旗袍、茄克衫系列样板档差计算的基本知识	2	

职业（工种）名称					服装制版师（裁剪服装制版师）	等级	三级
序号	考核点代码				名称·内容	分数 系数	备注
	章	节	目	点			
250	3	1	2	1	服装系列样板档差设计		
251	3	1	2	2	服装系列样板档差分配		
252	3	1	2	3	旗袍系列样板档差计算基本知识		
253	3	1	2	4	茄克衫系列样板档差计算基本知识		
254	3	1	2	5	服装样板档差计算在制版中的作用		
255	3	1	2	6	服装样板档差计算在核版中的作用		
256	3	1	2	7	服装样板档差计算在品检中的作用		
257	3	1	2	8	服装系列样板局部档差确定的依据		
	3	2			放码推版	3	
	3	2	1		旗袍、茄克衫等的系列样板的组成	1	
258	3	2	1	1	服装系列样板的组成方法		
259	3	2	1	2	服装系列样板的组成步骤		
260	3	2	1	3	旗袍系列样板的组成		
261	3	2	1	4	茄克衫系列样板的组成		
	3	2	2		旗袍、茄克衫等的放码推板的基本知识	2	
262	3	2	2	1	旗袍放码推板的基本知识		
263	3	2	2	2	茄克衫放码推板的基本知识		
264	3	2	2	3	旗袍系列样板的制作		
265	3	2	2	4	茄克衫系列样板的制作		
266	3	2	2	5	旗袍放码方法与技巧		
267	3	2	2	6	茄克衫放码方法与技巧		
268	3	2	2	7	旗袍系列样板的核验		
269	3	2	2	8	茄克衫系列样板的核验		
	3	3			排料划样	7	
	3	3	1		排料	3	
270	3	3	1	1	服装排料的知识		
271	3	3	1	2	排料的概念		
272	3	3	1	3	排料的作用		
273	3	3	1	4	排料的方法		

职业（工种）名称					服装制版师（裁剪服装制版师）	等级	三级
序号	考核点代码				名称·内容	分数 系数	备注
	章	节	目	点			
274	3	3	1	5	排料的技巧		
275	3	3	1	6	排料的设备		
276	3	3	1	7	排料率的概念和计算		
277	3	3	1	8	旗袍排料的基本原则		
278	3	3	1	9	旗袍排料的基本方法		
279	3	3	1	10	旗袍排料的基本步骤		
280	3	3	1	11	茄克衫排料的基本原则		
281	3	3	1	12	茄克衫排料的基本方法		
282	3	3	1	13	茄克衫排料的基本步骤		
	3	3	2		划样	1	
283	3	3	1	1	划样的概念与作用		
284	3	3	1	2	划样的工具与设备		
285	3	3	1	3	划样的方法与技巧		
286	3	3	1	4	旗袍样板的划样		
287	3	3	1	5	茄克衫样板的划样		
	3	3	3		服装 CAD 专业软件应用知识	3	
288	3	3	2	1	服装 CAD 基本知识		
289	3	3	2	2	服装 CAD 系统专业术语		
290	3	3	2	3	服装 CAD 款式设计系统		
291	3	3	2	4	服装 CAD 结构设计系统		
292	3	3	2	5	服装 CAD 排料系统		
293	3	3	2	6	服装 CAD 排料的优劣势		
294	3	3	2	7	服装 CAD 排料系统的硬件		
295	3	3	2	8	服装 CAD 排料系统的软件		
296	3	3	2	9	服装 CAD 产品号型的设置		
297	3	3	2	10	服装 CAD 排料参数的设置		
298	3	3	2	11	服装 CAD 排料的操作方法和技巧		
299	3	3	2	12	服装 CAD 用料量和排料率的控制		
300	3	3	2	13	服装 CAD 的输入输出		

服装制版师（裁剪服装制版师）（三级）

操作技能考核要素细目表

职业（工种）名称				服装制版师（裁剪服装制版师）	等级	三级
序号	考核点代码			名 称·内 容		备注
	项目	单元	细目			
	1			产品款式分析		
	1	1		款式分析		
1	1	1	1	旗袍、茄克衫等的款式图审视分析		
2	1	1	2	旗袍、茄克衫等的造型审视分析		
3	1	1	3	旗袍、茄克衫等放松量加放		
4	1	1	4	款式图和成品款式造型特点的文字描述		
	1	2		材料分析		
5	1	2	1	旗袍、茄克衫等工艺文件的识读		
6	1	2	2	旗袍、茄克衫等样衣的分析		
7	1	2	3	旗袍、茄克衫等常用面辅料的分析确定		
8	1	2	4	面辅料的正反面、布纹方向和缩率等识别确认		
9	1	2	5	面辅料的材料特点和性能分析与文字表达		
	1	3		结构分析		
10	1	3	1	旗袍、茄克衫等服装结构特点分析		
11	1	3	2	旗袍、茄克衫等服装尺寸的测量		
12	1	3	3	旗袍、茄克衫等规格尺寸确定		
13	1	3	4	旗袍、茄克衫等细部规格尺寸制定		
	1	4		工艺分析		
14	1	4	1	旗袍、茄克衫等的缝型分析与文字描述		
15	1	4	2	旗袍、茄克衫等的线迹分析与文字描述		
16	1	4	3	旗袍、茄克衫等的缝制加工工艺概要分析与文字描述		
17	1	4	4	旗袍、茄克衫等的工艺流程图编制		
18	1	4	5	旗袍、茄克衫等缝制特殊工艺分析		
	2			样板绘制		
	2	1		结构图绘制		
19	2	1	1	旗袍、茄克衫等制图部位、线条名称、制图符号的识别		
20	2	1	2	旗袍、茄克衫等制图部位、线条名称、制图符号的标注		
21	2	1	3	服装制图专业工具的使用		
22	2	1	4	旗袍、茄克衫等款式图和规格尺寸参数的识读		
23	2	1	5	旗袍、茄克衫等结构图绘制		

	2	2		基础样板制作	
24	2	2	1	服装裁剪样板和工艺样板制作的专业工具使用	
25	2	2	2	旗袍、茄克衫等裁剪基础样板的制作	
26	2	2	3	旗袍、茄克衫等工艺基础样板的制作	
27	2	2	4	样板文字、符号、标记的标注	
	2	3		样板核验	
28	2	3	1	旗袍、茄克衫等样板线条轮廓的核验	
29	2	3	2	旗袍、茄克衫等样板线条轮廓的错误修正	
30	2	3	3	旗袍、茄克衫等样板数量规格尺寸等的核验	
31	2	3	4	旗袍、茄克衫等样板数量规格尺寸等的错误修正	
32	2	3	5	旗袍、茄克衫等等的坯样假缝制作	
33	2	3	6	旗袍、茄克衫等等的坯样验证基础样板并修正	
	3			系列样板制作	
	3	1		档差设置	
34	3	1	1	服装号型系列分析解读	
35	3	1	2	给定工艺文件要求的解读	
36	3	1	3	旗袍、茄克衫等系列样板档差设置	
	3	2		放码推版	
37	3	2	1	旗袍、茄克衫等系列样板档差的合理分配	
38	3	2	2	旗袍、茄克衫等的系列样板制作	
39	3	2	3	旗袍、茄克衫等的系列样板标注	
	3	3		排料划样	
40	3	3	1	服装产品号型系列组合分析	
41	3	3	2	服装样板手工排料操作	
42	3	3	3	服装样板划样	
43	3	3	4	服装 CAD 专业软件排料操作	
44	3	3	5	服装 CAD 专业软件排料结果输入	

第4部分

服装制版师（裁剪服装制版师）（三级）

理论知识复习题

一、判断题（将判断结果填入括号中。正确的填“√”，错误的填“×”）

- 1) 服装工艺制作中，“▲”这个符号通常表示省位。（ ）
- 2) 生产者能够证明“未将产品投入流通的”，可以免责。（ ）
- 3) 锁式线迹的特点是线迹牢固，但弹性较差。（ ）
- 4) 服装号型 160/68A 的“160”是指身高。（ ）
- 5) 测量背长时，应从颈椎点量至腰围线。（ ）
- 6) 服装人体测量中，使用直角规可以测量人体的肩斜度。（ ）
- 7) 为个人学习、研究或者欣赏，使用他人已经发表的作品，属于合理使用，不构成侵权，但应当指明作者姓名或者名称、作品名称。（ ）
- 8) 平缝是将两层布料的正面相对，沿着边缘缝合的一种缝型。（ ）
- 9) 根据《中华人民共和国劳动法》，用人单位支付劳动者工资的标准是不得低于当地最低工资标准。（ ）
- 10) 服装制作的熨烫是通过温度、湿度、速度、压力来改变面料织物纤维的密度、形态和方向，使衣料被塑型和定型，达到舒适、美观的工艺效果。（ ）
- 11) 裁剪设备只能裁剪平面的布料，不能裁剪立体的服装部件。（ ）
- 12) 建立职业道德监督委员会是守则建设的关键措施。（ ）
- 13) 针织是利用织针和其他成圈机件将纱线弯曲成线圈、并将其相互串套连接形成织物的一门技术。（ ）
- 14) 锁边机只能对连衣裙的边缘进行简单的缝合，不能起到防止布料边缘脱线的作用。（ ）
- 15) 膝关节是人体最复杂的关节，由股骨、胫骨和髌骨组成。（ ）
- 16) 服装外廓型上窄下宽，即成梯形。（ ）
- 17) 针织物都具有良好的透气性，因此不适合用于制作防风衣物。（ ）
- 18) 机织面料是由纵、横排列的两组纱线按一定的规律上下交织而成，纵向排列的纱线称经线，横向排列的纱线称纬线，是最常用的服装材料。（ ）
- 19) 服装企业只要追求经济效益，职业道德建设可有可无。（ ）
- 20) 服装结构图中，轮廓线都是粗实线，内部结构线都是细实线。（ ）
- 21) 在服装示明规格中，仅用数字表示服装的大小，不涉及字母。（ ）

- 22) 制作旗袍时，普通家用缝纫机完全不能满足生产需求。（ ）
- 23) 《中华人民共和国劳动合同法》明确了劳动者与用人单位之间的权利和义务。（ ）
- 24) 服装制图中，所有线条都必须用实线绘制。（ ）
- 25) 服装号型中的“号”指的是人体的胸围或腰围，“型”指的是人体的身高。（ ）
- 26) 纬编针织面料用途广泛，不仅可用于内衣，还可用于外衣等多种服装及其他纺织品。（ ）
- 27) 机关、单位对所产生的国家秘密事项，应当按照保密事项范围的规定确定密级，同时确定保密期限和知悉范围;不可以标注密点。（ ）
- 28) 一条西裤的中档大 22cm，脚口大 20cm，这条西裤的外形是小脚裤。（ ）
- 29) 职业守则只对从业人员在工作时间内的行为有约束作用，工作时间外则无效。（ ）
- 30) 职业道德是职业活动中形成的道德准则和规范总称，与个人品德无关。（ ）
- 31) 服装平缝针迹密度，每 2cm 不低于 9 针。（ ）
- 32) 使用带刀式裁剪机时，将裁料向带刀推进，带刀、台面不动，这种方式适合厚面料的裁剪。（ ）
- 33) 比例分配制版法是根据人体的一些基本尺寸，按照一定的比例关系来分配和计算服装各部位的尺寸。（ ）
- 34) 适合西服贴边的手工针法是明线针。（ ）
- 35) 强化职业责任是诚实守信职业道德规范具体要求。（ ）
- 36) 裁剪设备的刀片越锋利，裁剪的精度就一定越高。（ ）
- 37) 腈纶纤维具有优良的耐光性，其耐光性在所有纤维中是较好的，甚至超过了天然纤维。（ ）
- 38) 服装款式图能够快速记录印象，能够快速地把款式特点表现出来，因此在服装企业里设计师更多地是画平面款式图。（ ）
- 39) 生产的发展主要是靠节俭来实现的。（ ）
- 40) 服装职业守则只涉及服装设计和生产环节，与销售和售后无关。（ ）
- 41) 职业守则不仅约束员工工作时间内的行为，在工作时间外的某些行为如果影响到职业形象或与职业相关，也会受到职业守则的约束。（ ）
- 42) 服装制版中，只有使用专业的 CAD 软件才能制作出精准的版型。（ ）
- 43) 道德作为社会意识形态，由经济基础决定并反映阶级利益。（ ）
- 44) 服装效果图是制版的唯一依据。（ ）
- 45) 随着科技发展，服装职业守则只会在技术层面发生变化，道德层面不会有任何改变。（ ）
- 46) 服装设计中要考虑的人体尺寸有两类:一类是静态尺寸，电称人体结构尺寸;另一类是动态尺寸，又称功能尺寸。（ ）

- 47) 服装制版不仅要考虑款式，还要充分考虑人体的运动规律，以保证服装穿着舒适且不妨碍活动。（ ）
- 48) 职业道德内涵包含职业技能的提升要求。（ ）
- 49) 服装号型是用来表示人体尺寸和体型的系列标志。（ ）
- 50) 按原料成分分类，服装面料有天然面料、化纤面料、针织面料、生物基面料等。（ ）
- 51) 驼背体型主要特征是胸椎过度后凸，导致背部呈现明显的弧形。（ ）
- 52) 标准工时就是员工实际完成一项工作所花费的时间。（ ）
- 53) 工序是指一个或一组工人，在一个工作地对多个劳动对象连续进行的生产作业。（ ）
- 54) 茄克源于国外，此类名称是外来词语。（ ）
- 55) 茄克衫的拉链安装必须保证拉链拉合顺畅，但有些茄克衫的设计可能会故意让拉链齿外露。（ ）
- 56) 滚边是用斜条布料在旗袍的领、袖口、下摆、开衩等处将止口包光的工艺之一。（ ）
- 57) 在服装生产等领域，面辅料技术文件是非常全面且重要的资料。辅料对于产品的质量、功能和外观同样起着关键作用。（ ）
- 58) 天然皮革经过特殊处理后，具有一定的透气性，并非所有皮革面料透气性都很差。（ ）
- 59) 设定旗袍尺寸时，前提是旗袍要基本合身，再根据服装号型标准找到对应的号型即可。（ ）
- 60) 叠缝就是将两层衣片正面相对，下层缝头多出 0.8cm，平缝边缉 1.2cm。缝份向上层坐倒，正面压一道 0.6cm 明线，使大缝盖住小缝为减少缝份的厚度。（ ）
- 61) 样衣设定尺寸时，在样衣平铺条件下，测量各部位数据便可得到正确的尺寸。（ ）
- 62) 服装放松量加放时，只需要在围度方向进行加放，长度方向不需要考虑。（ ）
- 63) 工艺流程图一旦确定，就不能根据实际情况进行调整，否则会导致生产混乱。（ ）
- 64) 胸围尺寸是服装主要成品规格之一。（ ）
- 65) 不管腿部的活动范围有多大，腿部活动范围会对裤腿长度产生影响。（ ）
- 66) 确定茄克衫口袋的尺寸时，最关键的考量因素是日常所需装纳物品的尺寸和数量。（ ）
- 67) 衣袖的宽窄与服装风格有关，和肩臂部的实际尺寸没有任何关系。（ ）
- 68) 纱线的细度是指纱线的粗细程度，纱线越粗，细度数值越大。（ ）
- 69) 在制作茄克衫时，装拉链、覆挂面的下一道工序是缝贴门襟衣攀。（ ）
- 70) 茄克衫款式图中，口袋的位置和大小不会影响整体的协调性。（ ）
- 71) 设计草图的目的是为了体现设计师的设计意图，表达服装穿着在人体上的完美效果。（ ）

- 72) 丝织物表面具有光泽。 ()
- 73) 工艺单的规格尺寸设定必须具备产品规格、测量方法、允许误差。 ()
- 74) 由于人体呼吸、运动和款式造型等需要, 服装规格必须在人体测量值的基础上加放一定的余量, 即放松量。 ()
- 75) 旗袍外观上基本特征有左袂大襟的开襟或半开襟等。 ()
- 76) 在工艺流程图中, 通常用矩形框表示工艺步骤, 但也会使用其他图形, 如圆形、菱形等, 来表示不同的环节或特殊情况。 ()
- 77) 女茄克衫比较修身, 胸围放松量较小, 一般取 8~16cm。 ()
- 78) 茄克衫缝制过程中, 上拉链工序必须在前后衣片拼接完成之后进行。 ()
- 79) 所有面料的正面都比反面光滑。 ()
- 80) 采用与衣料颜色或质地不同的花边或衣料缝在旗袍的领、袖、裙摆等部位的装饰工艺是包边。 ()
- 81) 茄克属上衣, 结构通常是衣长较短、胸围较宽、袖口、下摆较紧。 ()
- 82) 开缝, 是指将两片布料正面相对, 沿一定量的缝份进行缝合, 倒向一侧烫平, 布料正面平整无线迹。 ()
- 83) 对于平面款式图来说, 最重要的是服装的比例和工艺细节表达。 ()
- 84) 茄克衫的袖口和下摆处, 使用链式线迹比锁式线迹更能体现弹性效果。 ()
- 85) 茄克衫的纽扣辅料需考虑衣服的款式和功能。 ()
- 86) 旗袍的所有拼缝都应该采用来去缝, 以保证服装的精致度和耐用性。 ()
- 87) 面料的布纹方向只有经向和纬向两种。 ()
- 88) 茄克衫辅料有四件扣或猪鼻扣、圆橡筋或扁橡筋、拉链或纽扣、有纺或无纺衬等。 ()
- 89) 常用天然纤维基本分为纤维素纤维和蛋白质纤维两大类。 ()
- 90) 旗袍成品的衣长只需要考虑穿着者的身高, 越高的人衣长应该越长。 ()
- 91) 在绘制旗袍设计效果图时, 面料的质感可以不用表现出来。 ()
- 92) 烫缩测试温度在 150℃。 ()
- 93) 服装造型中的黄金比例是指服装的各个部分长度之比为 1:0.618。 ()
- 94) 纺织织物按原料类别可分为机织、针织、无纺布和复合面料等。 ()
- 95) 股纱是由两根或两根以上的单纱并合加捻而成的, 不是直接编织。 ()
- 96) 旗袍的胸围加放松量一般为 4~6cm。 ()
- 97) 传统旗袍制作的辅料有浆糊、牵带、棉线、棉绳等。 ()
- 98) 服装放松量除了考虑人体活动等必要的放松量外, 还要考虑款式风格、穿着用途、地区差异、面料质地、个人偏好等因素确定最终量。 ()
- 99) 腈纶纱线有“合成羊毛”之称, 但保暖性没有羊毛好。 ()

- 100) 茄克衫的风帽与衣身连接时，只能采用平缝工艺。（ ）
- 101) 测量旗袍的腰围时，应在腰部最细处水平测量，且要让被测者保持正常呼吸，不能刻意收腹或鼓腹。（ ）
- 102) 服装造型中的对比与调和是完全对立的不能同时存在。（ ）
- 103) 粘胶纤维属于再生纤维。（ ）
- 104) 在工艺单上附加局部说明图，这是为了进一步说明平面款式图上不宜语言表达的细微工艺细节。（ ）
- 105) 扣烫是一种把衣片折边或翻折处按一定要求扣压烫定型的熨烫手段。（ ）
- 106) 平缝就是合缝。（ ）
- 107) 变化越多的服装造型就越能体现美感。（ ）
- 108) 旗袍制作中，滚边工序只能使用机器完成，手工无法实现。（ ）
- 109) 真丝面料的旗袍手感柔软光滑，光泽柔和，且不易起皱。（ ）
- 110) 缝缩与缝线细度、针距、面料厚度、材质等因素有关。（ ）
- 111) 人体躯干的体型差异对衣身版型设计影响很大，胖瘦不同的体型在胸围、腰围、臀围等方面差异明显。（ ）
- 112) 流程程序分析是工序分析中唯一的方法，能解决所有工序分析问题。（ ）
- 113) 来去缝，是指先将两片布反面相对，在正面沿适当缝份量进行缝合后翻转至正面相对，沿着刚才的边缘按缝份量再进行缝合，布料正面平整无线迹。（ ）
- 114) 纱线捻度越大，纱线的强度一定越高。（ ）
- 115) 旗袍的开衩处通常采用的是内包缝缝型，以保证穿着时的舒适度。（ ）
- 116) 茄克衫不管是宽松款还是修身款，袖窿处都不需要放松量。（ ）
- 117) 在制定旗袍细部规格尺寸时，开衩高度可以随意确定，不会对旗袍有太大影响。（ ）
- 118) 服装造型中的对称一定是完全左右相同的绝对对称。（ ）
- 119) 茄克衫的袖口和下摆使用卷边缝主要是为了使边缘整齐、光滑。（ ）
- 120) 大小缝包括内包缝和外包缝。（ ）
- 121) 棉不属于化学纤维。（ ）
- 122) 服装造型中的节奏与韵律只能通过色彩的变化来体现。（ ）
- 123) 旗袍款式图中，只要领口和袖口设计精美，其他部分可以随意设计。（ ）
- 124) 当服装生产某流水作业碰到无工艺单、无样衣、面辅料不相配、操作要求不清、规格不详等问题时，应该选择不投产。（ ）
- 125) 服装生产工序技术办单通常有服装加工工艺流程、工艺说明等内容。（ ）
- 126) 测量旗袍和茄克衫的胸围时，不管衣服是平铺还是穿着在人台上，测量方法和结果都是一样的。（ ）

- 127) 服装面料技术文件主要是为了记录面料的价格和采购来源。 ()
- 128) 平面茄克款式图是结构设计、制版和制作的依据。 ()
- 129) 旗袍不同部位的缝制工艺和穿着需求不同,放缝量通常不一致,比如领口、袖口等部位可能放缝量较大。 ()
- 130) 茄克的袖长尺寸只要保证穿着者手臂能自然伸展,就说明袖长规格是合适的。 ()
- 131) 茄克的工业样板文字标注含对称线标注等内容。 ()
- 132) 复核样板时,必须确认衣身领围与衣领装领线的长度相吻合。 ()
- 133) 茄克衫假缝不仅要裁片拼接在一起,还需要评估尺寸是否合适、线条是否流畅、穿着是否舒适等多个方面,不能仅以裁片拼接来判断假缝成功与否。 ()
- 134) 服装基础样板结构线的位置和形状一旦确定就不能改变。 ()
- 135) 茄克的领围加放松量一般根据款式设计而定。 ()
- 136) 对缝标记在裁剪完成后,在缝制过程中依然起着重要的作用。 ()
- 137) 茄克衫基础样板的肩宽尺寸需要考虑人体活动因素,通常要在人体净尺寸基础上适当增加一定放量,以保证穿着者在活动时肩部的舒适和自如。 ()
- 138) 茄克衫里布样板是在面板的基础上制作的,拼缝处应加放一定的坐势量,以适应人体的运动而产生的面料舒展量。 ()
- 139) 旗袍样板侧缝臀围线处有很大的归拢量,臀围处调成等量有利于工艺处理。 ()
- 140) 假缝工艺只是在服装制作的初期进行,一旦进入正式缝制阶段就不再使用。 ()
- 141) 旗袍工艺样板中的扣眼样板只需要制作一种规格,无需考虑扣子大小。 ()
- 142) 所有服装的腰围加放量都应该在 2 - 4 厘米之间。 ()
- 143) 服装样板上的文字标注只能使用中文。 ()
- 144) 旗袍衣领是服装重要关键部位,尺寸的测量需要精确。 ()
- 145) 衬衫挂面一定要和前衣片连裁。 ()
- 146) 如样板代号为 QP001,其中 QP 表示为旗袍,001 为序号。 ()
- 147) 样板放缝时,所有的直角边角都应放缝成 90 度。 ()
- 148) 旗袍样板上的扣位标记只要在缝制时能看到就行,位置稍微有点偏差不影响整体效果。 ()
- 149) 为了节省面料,服装样板的所有放缝量都应该尽量减小。 ()
- 150) 茄克衫腰部结构设计除了收腰体现曲线美,还可以通过分割线、褶皱、不同材质拼接等多种方式来体现独特的设计感和曲线美。 ()
- 151) 旗袍的断缝结构一定会并入省量,目的是为了塑造人体的曲线造型。 ()
- 152) 服装结构图一般都是净缝的,所以样板制作和样板放码推版也要用净缝。 ()
- 153) 测量茄克肩宽时,从颈部一侧量至肩的最外侧即可得到准确尺寸。 ()
- 154) 服装基础样板辅助线在裁剪和缝制过程中没有实际作用,只是为了美观。 ()

- 155) 旗袍袖窿底部处若缝份多的话，易起吊，故不宜放缝太多。（ ）
- 156) 假缝服装的主要作用是为了在实际制作过程中检验版型、方便调整等，对服装制作有重要意义。（ ）
- 157) 服装样板放缝时，所有部位的缝份宽度都应该是一样的。（ ）
- 158) 服装制图中的“轮廓线”主要用于表示服装的外部边缘形状，但在一些情况下，如表示双层结构或有特殊造型的部位时，也能对内部结构有一定的示意作用。（ ）
- 159) 茄克的袖子与袖笼缝合后，袖子的吃势量均匀分布在整個袖山弧线，不存在任何差异才算吻合度良好。（ ）
- 160) 旗袍基础样板的肩宽尺寸与普通上衣的肩宽尺寸确定方法完全相同。（ ）
- 161) 滚边缝主要用于服装的领口部位，不适合用于袖口。（ ）
- 162) 服装样板上的剪口标记除了用于指示缝份位置，还可用于对条对格、确定部件位置、指示上下层衣片的对应关系等。（ ）
- 163) 测量人体净围度时，软尺越紧测量结果越准确。（ ）
- 164) 样板制作时，要充分了解茄克样板依据和款式特征。（ ）
- 165) 绘制旗袍和茄克衫的结构图时，使用的比例尺无论大小，只要比例准确就不会影响最终的服装版型。（ ）
- 166) 服装基础样板是在考虑了各种款式变化和工艺细节后绘制的最终服装样板。（ ）
- 167) 一般格子面料排料时，都以样板定位标记进行。（ ）
- 168) 旗袍假缝时，所有的缝份都应该预留得比实际缝制时小，以便正式缝制时调整。（ ）
- 169) 茄克衫裁剪样板上标注的缝份宽度在任何情况下都不能更改。（ ）
- 170) 测量旗袍臀围时，软尺应围绕臀部最丰满处水平测量，不能有倾斜。（ ）
- 171) 正常男茄克人体肩斜度要比女子的肩斜度大。（ ）
- 172) 在旗袍假缝评估中，若试穿时手臂抬起感觉紧绷，说明面料一定选错了。（ ）
- 173) 旗袍领围的尺寸只需要按照人体颈部的净围度来确定，不需要考虑其他因素。（ ）
- 174) 测量茄克的前衣长时，应从肩颈点垂直量至下摆底边，且不需要考虑前片是否有弧度或装饰。（ ）
- 175) 立领颈侧部位基本垂直，横领可增大 0.5-1cm，直领应开 0.5cm 左右(后横领增大量同前横领)。（ ）
- 176) 一般体型的旗袍腰节可按总体高算出。遇到特殊体型时，就需要量取前后腰节的尺寸。（ ）
- 177) 旗袍、茄克衫等结构制图中，弧线都是用放码尺进行划顺的。（ ）
- 178) 旗袍一般臀围比胸围大 5~6cm。（ ）
- 179) 茄克外形轮廓线以粗实线表现，省、褶裥、分割、结构等线用细实线表现，而缉线

用虚线来表现。（ ）

180) 制作服装样板时，应正确标注与其它刀眼或省、缝、裱等相互对准的位置。（ ）

181) 旗袍制图中的“开衩”是指旗袍下摆两侧为了方便行走而设计的开口边界线，其长度必须到膝盖以上。（ ）

182) 服装样板档差计算准确与否不会影响服装的批量生产。（ ）

183) 在服装系列样板组成步骤中，绘制基础样板时必须要考虑服装的放松量，以保证服装穿着的舒适度和功能性。（ ）

184) 在服装 CAD 中，产品号型是可以根据实际需求进行修改的，合理的修改并不会导致制版数据混乱。（ ）

185) 制作茄克衫系列样板时，所有款式的省道位置和大小都应该是固定不变的。（ ）

186) CAD 就是“Computer Aided Design”的缩写。（ ）

187) 服装号型系列中的号和型是按照固定的等差级数递增或递减的。（ ）

188) 在服装 CAD 排料中，为了提高排料率，可以根据实际情况对纸样进行旋转操作，以更好地利用面料空间。（ ）

189) 服装放码推版计算与结构制图公式有关。（ ）

190) 所有服装的号型标志都必须标注在衣服的领口位置。（ ）

191) 茄克排料时，所有样板的放置都要使样板上的丝绺线方向与面料的经线方向相一致。（ ）

192) 核验茄克衫系列样板的袖口时，既要保证袖口的围度尺寸正确，又要考虑袖口的松紧度设计。（ ）

193) 服装系列样板档差分配时，上衣的前后片肩宽档差一定是平均分配的。（ ）

194) 服装 CAD 排料系统的硬件设备中，数字化仪的作用主要是输出排料图。（ ）

195) 服装号型标准中，同一“型”的人胸围和腰围一定相同。（ ）

196) 当服装需要批量生产时，为了尽可能节约面料、降低成本，可以按照一定的规则和规格配比进行套排，设计合理、有效的排料方案。（ ）

197) 对于对称款式的服装排料，只需排料一半，另一半通过对称复制即可，无需检查。（ ）

198) 同一批料，面料的门幅需要经过预处理后，按照最窄处的门幅大小来确定旗袍款式的排料。（ ）

199) 排料通过合理规划样板在面料上的布局，能够有效提高面料利用率，减少面料浪费，从而对服装的成本控制有着重要作用。（ ）

200) 服装号型中，控制部位的数值是固定不变的，不随服装款式变化而变化。（ ）

201) 服装 CAD 是利用计算机技术，对服装新产品和工艺按照设计要求，进行输入、输出等的一项专门技术。（ ）

- 202) 在服装生产中，排料只是一个辅助环节，对生产效率起不到关键作用。（ ）
- 203) 划样就是在面料上直接画出服装样板的轮廓，还需要考虑面料的性能、纹路、缩水率、排料的合理性和工艺要求等多种因素。（ ）
- 204) 服装 CAD 系统可以完全准确地计算出实际生产中的用料量，不需要任何人工调整。（ ）
- 205) 服装放码推版数值处理依据是规格档差、服装款式、服装标准样板的结构要求等。（ ）
- 206) 服装放码推版时，后领口取 $1/5$ 领大规格档差数值为横差，进行放缩。（ ）
- 207) 在茄克衫系列样板组成时，不同款式的样板之间不需要考虑相互的关联性。（ ）
- 208) 现在很多先进的服装 CAD 结构设计系统不仅可以进行平面款式设计，还能通过 3D 技术进行立体展示，帮助设计师更直观地查看服装效果。（ ）
- 209) 无花纹的素色旗袍面料，在不影响质量的前提下可以略有偏斜，但要有严格规定。（ ）
- 210) 服装号型系列在销售环节也有重要意义，它能帮助消费者快速找到适合自己的服装，提高销售效率和顾客满意度等。（ ）
- 211) 服装 CAD 排料系统中的排料算法会随着技术的发展和软件的更新不断优化和改进，而且不同的软件可能有不同的排料算法。（ ）
- 212) 旗袍的系列样板组成中，只要确定了基本样板，其他样板就可以随意变形得到，无需考虑任何规则。（ ）
- 213) 服装 CAD 款式设计系统只能绘制常规服装款式，对于创意性设计无法实现。（ ）
- 214) 服装 CAD 输出的排料图不能直接用于裁剪设备。（ ）
- 215) 随着技术的发展，部分先进的服装 CAD 排料系统软件已经具备三维排料功能，能够更直观地模拟面料在服装上的实际效果，考虑到服装的立体结构和面料的特性等因素进行排料。（ ）
- 216) 服装号型系列中，“号” 每档的间距一般是 5cm，“型” 每档的间距一般是 4cm 或 2cm。（ ）
- 217) 在服装生产中，只要按照服装号型系列进行裁剪，就一定能满足所有消费者的穿着需求。（ ）
- 218) 服装放码推版时，前后胸围均取 $1/4$ 胸围规格档差的数值在两边进行放缩，在止口边放缩胸宽档差数，余数在摆缝一起放缩。（ ）
- 219) 划粉在任何面料上都能轻易擦拭干净，不会留下任何痕迹。（ ）
- 220) 排料不仅要追求面料利用率，还要考虑裁剪的难易程度。（ ）
- 221) 在品检环节，只要服装的实际尺寸在公差范围内，就无需考虑样板档差计算结果。（ ）

- 222) 在服装 CAD 排料中, 面料幅宽参数设置错误对排料结果没有影响, 因为软件会自动适配。 ()
- 223) 茄克排料时, 对于不同批次和有色差的面料, 可以排放在一起。 ()
- 224) 服装放码推版时, 档差计算是以中间体为中心, 向两边依次递增或递减而组成的。 ()
- 225) 在核版过程中, 服装样板档差计算需要对各个尺码的样板进行核对和检查, 不能只关注最大码和最小码。 ()
- 226) 服装号型中 “号” 指的是服装的长度尺寸, “型” 指的是服装的围度尺寸。 ()
- 227) 在服装系列样板组成中, 所有部位的档差都是均匀一致的。 ()

二、单项选择题（选择一个正确的答案，将相应的字母填入题内的括号中）

- 1) 服装 CAD 排料系统硬件中, 通常用来控制排料软件中图形操作的设备是 ()。
- (A) 数字化仪 (B) 打印机 (C) 主机 (D) 鼠标
- 2) 在旗袍放码中, 对于领口部位的放码, 通常遵循的原则是 ()。
- (A) 只按照胸围的放码比例进行等比例放大或缩小 (B) 根据领围的档差进行独立放码 (C) 与肩宽的放码量保持一致 (D) 按照腰围的放码比例进行调整
- 3) 服装号型中, 控制裤子肥瘦的关键部位是 ()。
- (A) 臀围 (B) 裤长 (C) 脚口围 (D) 上裆长
- 4) 划样时, () 种工具主要用于绘制服装的曲线部分。
- (A) 直尺 (B) 直角尺 (C) 曲线尺 (D) 软尺
- 5) 服装号型系列标注不清晰可能导致的结果是 ()。
- (A) 服装销量增加 (B) 顾客投诉增多 (C) 店铺装修成本上升 (D) 销售人员工作量减少
- 6) 服装袖片放码推版时, 若以袖山顶点为不动点, 则袖山高的档差靠 () 的上下变化而实现的。
- (A) 袖山曲线 (B) 袖深线 (C) 袖肘线 (D) 袖口线
- 7) 在服装 CAD 排料中, 通常用来快速调整纸样位置的工具是 ()。
- (A) 裁剪工具 (B) 选择工具 (C) 缩放工具 (D) 绘图工具
- 8) 品检时, 依据服装样板档差计算可以判断 ()。
- (A) 服装是否有异味 (B) 服装的包装是否完好 (C) 相邻尺码服装的尺寸差异是否合理 (D) 服装上的图案是否清晰
- 9) 在茄克衫系列样板制作中, 确定袖窿深度的主要依据是 ()。
- (A) 面料厚度 (B) 款式风格 (C) 人体肩宽 (D) 胸围尺寸
- 10) 茄克排料要先根据 () 描绘出排料的图, 完整、合理、节约。

- (A) 款式 (B) 结构 (C) 样板 (D) 工艺
- 11) 若要降低服装 CAD 中的用料量, () 种方法最有效。
- (A) 增大纸样之间的间距 (B) 减少纸样数量 (C) 优化排料算法 (D) 更换面料供应商
- 12) 与人工排料相比, 服装 CAD 排料在 () 方面具有明显优势。
- (A) 创意设计 (B) 考虑面料质感 (C) 计算排料利用率 (D) 与工人现场沟通
- 13) 服装放码推版时, 前片放码推版, 以袖窿深线为 X 轴, 袖窿深档差为 Rcm, 背长档差为 1cm, 衣长档差为 2cm, 则女西服前片下摆的纵向变化量为 ()。
- (A) $1-R$ (B) $2-R$ (C) $2-1$ (D) R
- 14) 服装 CAD 款式设计系统的 “变形” 功能可以 ()。
- (A) 改变服装的面料材质 (B) 对服装的局部形状进行扭曲、拉伸等操作 (C) 切换服装的款式风格 (D) 生成服装的 3D 模型
- 15) 关于数控排料设备的说法, 正确的是 ()。
- (A) 只能处理简单形状的样板排料 (B) 不需要与计算机连接即可独立工作 (C) 可以精确控制排料的位置和尺寸 (D) 排料速度比手工排料慢
- 16) 旗袍系列样板中, 为了适应不同体型的人群, 通常会对 () 进行重点调整。
- (A) 领口尺寸 (B) 袖口形状 (C) 腰围和臀围 (D) 口袋位置
- 17) 在茄克衫系列样板核验中, 检查袖窿曲线的顺滑度主要是为了 ()。
- (A) 使袖子安装更方便 (B) 保证服装的保暖性能 (C) 确保茄克衫穿着时手臂活动自如 (D) 提升茄克衫的美观度
- 18) 服装系列样板是以 () 为标样缩放而成的。
- (A) 规格系列 (B) 基准样板 (C) 原型 (D) 标准样板
- 19) 某服装 CAD 软件中, 某款西服的号型系列设置为 $5 \cdot 4$ 系列, 其中 “4” 代表的是 ()。
- (A) 身高分档数值 (B) 胸围分档数值 (C) 腰围分档数值 (D) 臀围分档数值
- 20) 服装上标注的号型标志 “165/88A” 中, “A” 表示的是 ()。
- (A) 服装的款式 (B) 体型分类代号 (C) 服装的版型 (D) 身高与胸围的差值
- 21) 不能在服装 CAD 排料系统中实现的操作是 ()。
- (A) 镜像裁片 (B) 复制裁片 (C) 裁剪面料 (D) 拼接裁片
- 22) 服装号型基本原理中, 体型分类的依据是 ()。
- (A) 身高与体重的比例 (B) 胸围与臀围的差值 (C) 胸围与腰围的差值 (D)

肩宽与胸围的比例

23) 茄克排料必须根据裁剪用布配料单, 核验相关要素是否符合要求, 在()时对面料逐一进行检验。

- (A) 铺料 (B) 验布 (C) 裁剪 (D) 生产

24) 某服装企业在设计一批夏季女装时, 运用服装号型系列, 若要使服装的规格更细致, 应该采取的方法是()。

- (A) 增大号型档差 (B) 减小号型档差 (C) 只采用一种号型 (D) 增加服装款式

25) 在服装 CAD 排料系统软件中, 若要调整某一裁片的角度, 通常使用的工具是()。

- (A) 平移工具 (B) 缩放工具 (C) 旋转工具 (D) 复制工具

26) 服装企业依据号型系列生产服装时, 通常首先确定的是()。

- (A) 中间标准号型 (B) 最大号型 (C) 最小号型 (D) 特殊号型

27) 服装 CAD 系统中, 实现将服装各部分裁片在面料上合理布局, 以提高面料利用率的功能是()。

- (A) 款式设计 (B) 结构设计 (C) 排料 (D) 数据管理

28) 旗袍划样时, 为了保证裁剪的准确性, 样板边缘与面料边缘之间应保留的距离一般是() cm。

- (A) 0-1 (B) 1-2 (C) 2-3 (D) 3-5

29) 划样时, 对于有图案的面料, 通常采用的划样方法是()。

- (A) 直接划样法 (B) 漏板划样法 (C) 对位划样法 (D) 随意划样法

30) 服装样板档差计算在核版中有助于发现()。

- (A) 面料的色差问题 (B) 样板中的尺寸偏差 (C) 服装的营销策略问题 (D) 服装的生产进度问题

31) 服装 CAD 中, 常用的输入设备是()。

- (A) 打印机 (B) 绘图仪 (C) 扫描仪 (D) 显示器

32) 在制作旗袍系列样板时, 确定旗袍领口造型的关键因素是()。

- (A) 面料图案 (B) 流行趋势 (C) 人体颈部形态 (D) 旗袍开衩高度

33) 在服装系列样板组成步骤中, 排料之前需要完成的是()。

- (A) 确定款式 (B) 测量人体尺寸 (C) 样板复核 (D) 裁剪

34) 对于女上装号型, () 通常不是主要控制部位。

- (A) 胸围 (B) 腰围 (C) 肩宽 (D) 袖长

35) 旗袍排料时, 对于有花纹的面料, 通常要遵循的原则是()。

- (A) 花纹随意排列 (B) 花纹上下颠倒排列 (C) 花纹对称、连贯排列 (D) 将花纹密集部分集中在不重要部位

- 36) 茄克衫放码推版时，通常以（ ）作为围度放码的基准部位。
- (A) 腰围 (B) 胸围 (C) 肩宽 (D) 袖长
- 37) 服装排料时，先要对面料的内在质量进行检查，不包括的选项是（ ）。
- (A) 缩水率 (B) 色牢度 (C) 次品 (D) 厚度
- 38) 在服装 CAD 进行号型设置时，对于特体服装，正确的做法是（ ）。
- (A) 直接使用标准号型，不做任何调整 (B) 只修改胸围尺寸，其他尺寸不变 (C) 只修改身高尺寸，其他尺寸不变 (D) 根据特体特征单独设置特殊的号型规格
- 39) 划样在服装生产中的主要目的是（ ）。
- (A) 美观装饰 (B) 确定服装尺寸 (C) 提高面料利用率 (D) 指导裁剪和缝制
- 40) 茄克衫后领口深度一般在（ ）cm 左右。
- (A) 2-3 (B) 4-5 (C) 6-7 (D) 8-9
- 41) 服装系列样板档差分配的基本原则是（ ）。
- (A) 随意分配 (B) 按照设计师喜好分配 (C) 以人体变化为依据，结合款式特点 (D) 只考虑面料特性
- 42) 在服装生产中，根据服装号型系列制定服装规格时，主要依据是（ ）。
- (A) 流行趋势 (B) 面料特性 (C) 人体测量数据 (D) 设计师的喜好
- 43) 茄克衫放码时，肩宽的放码通常与（ ）因素关系最密切。
- (A) 胸围 (B) 袖长 (C) 衣长 (D) 领围
- 44) 旗袍样板制作中，确定衣长时主要依据是（ ）。
- (A) 模特身高 (B) 人体的腰围到脚踝的距离 (C) 款式设计和穿着需求 (D) 面料的幅宽
- 45) 对旗袍系列样板进行核验时，测量旗袍前后片侧缝长度的一致性是为了（ ）。
- (A) 保证旗袍左右对称，穿着不走形 (B) 确保侧缝的缝制质量 (C) 确定旗袍的腰围尺寸是否准确 (D) 检查旗袍的整体长度是否符合规格
- 46) 划样时，在面料上标记出的缝份宽度一般是（ ）cm。
- (A) 0.5-1 (B) 1-1.5 (C) 1.5-2 (D) 2-2.5
- 47) 茄克衫排料时，为了保证服装的挺括度和耐用性，面料的（ ）方向一般要与茄克衫的主要受力方向一致。
- (A) 经向 (B) 纬向 (C) 斜向 (D) 任意方向
- 48) （ ）是服装放码推版放码的依据。
- (A) 原型图 (B) 效果图 (C) 款式图 (D) 基准码结构图
- 49) 服装制版时，样板档差计算的依据主要是（ ）。
- (A) 流行趋势的变化 (B) 面料的图案设计 (C) 人体尺寸的变化规律 (D)

服装的加工工艺

50) 在茄克衫系列样板组成过程中,对样板进行缩放主要依据是()。

(A) 服装的颜色搭配 (B) 不同的号型规格 (C) 服装的销售价格 (D) 制作工艺的复杂程度

51) 排料在服装生产中的关键作用之一是()。

(A) 决定服装的流行趋势 (B) 提升服装的品牌价值 (C) 优化面料的性能 (D) 提高面料利用率

52) 排料是指在服装裁剪之前,将()按照一定的规则和要求,在规定的面料幅宽范围内进行合理排列的过程。

(A) 服装样板 (B) 面料 (C) 裁剪工具 (D) 辅料

53) 服装 CAD 中,影响排料率的关键因素是()。

(A) 面料颜色 (B) 纸样形状 (C) 机器型号 (D) 操作人员性别

54) 服装 CAD 结构设计系统的核心算法是()。

(A) 图像识别算法 (B) 尺寸计算与放缩算法 (C) 色彩搭配算法 (D) 网络通信算法

55) 茄克衫系列样板中,实现不同尺码之间变化的主要方法是()。

(A) 等比例缩放 (B) 根据经验判断 (C) 按照面料幅宽调整 (D) 参考其他品牌样板

56) 160/84A 中的 A 指的是()。

(A) 体型是 A 型 (B) 服装是 A 造型 (C) 体型是 B 型 (D) 服装的代号

57) 茄克衫系列样板的袖肥核验,主要依据是()。

(A) 人体手臂的围度 (B) 茄克衫的整体风格 and 设计要求 (C) 袖子的长度 (D) 面料的弹性

58) 茄克衫排料过程中,为了节省面料同时保证外观质量,对于一些较小的零部件,如口袋、袖口等,通常会安排在()。

(A) 面料的边缘部位 (B) 大片衣料的中间 (C) 排料图的空白间隙处 (D) 不考虑位置随意排放

59) 服装号型系列在生产中的主要作用是()。

(A) 确定服装的颜色搭配 (B) 规范服装的尺寸标准 (C) 决定服装的面料选择 (D) 设计服装的款式造型

60) 按我国国家标准,女子标准体型为()。

(A) 150/80A (B) 155/80A (C) 160/84A (D) 160/88A

61) 服装号型中,“型”对于上衣来说代表的是()。

(A) 人体的腰围 (B) 人体的胸围 (C) 服装的胸围尺寸 (D) 服装的腰围尺

寸

62) 服装 CAD 系统主要由 PDS 和 MK 两大模块组成, 其中的 PDS 是指 ()。

- (A) 数字化仪 (B) 纸样设计 (C) 放码推版放码 (D) 算料排料

63) 服装放码推版时, 大袖片放码推版, 以前袖侧缝为 Y 轴, 以袖深线为 X 轴, 若大袖片袖肥变化值为 0.8cm, 则袖肘线与大袖后侧缝的交点横向变化值最接近选项 ()。

- (A) 0cm (B) 0.4cm (C) 0.7cm (D) 1cm

64) 服装 CAD 排料中, 排料方向参数一般不包括 () 种。

- (A) 水平方向 (B) 垂直方向 (C) 45 度斜向 (D) 随机方向

65) 关于划样的概念, 说法错误的选项是 ()。

- (A) 划样可以在裁剪后进行 (B) 划样是服装生产的重要环节 (C) 划样需要根据服装样板进行 (D) 划样需要根据服装样板进行

66) () 项是服装 CAD 排料的劣势。

- (A) 排料精度不高 (B) 无法进行数据共享 (C) 缺乏灵活性, 不能随时修改排料方案 (D) 受软件和硬件的稳定性影响

67) 国外服装 CAD 公司主要有美国格柏、法国 ()、西班牙艾维斯等; 国内服装 CAD 公司主要有富怡、ET、智尊宝纺、博克等。

- (A) 杜卡 (B) 力克 (C) 派特 (D) 东丽

68) 当顾客对服装号型不太了解时, 销售人员应该 ()。

- (A) 让顾客自己看号型说明 (B) 推荐畅销的号型 (C) 简单介绍号型含义并帮助测量 (D) 建议顾客去其他店铺购买

69) 茄克排料时, 段长的确定可按 () 以上方案比例组为单元进行, 以便达到节省材料的目的。

- (A) 一个 (B) 两个 (C) 三个 (D) 四个

70) 为满足不同消费者的年龄、体型特征、穿衣习惯的不同, () 的服装需要制作系列规格或不同号型的样板。

- (A) 同一规格 (B) 同一款式 (C) 同一工艺 (D) 同一批次

71) () 项在核验旗袍系列样板的袖口时不是关键要点。

- (A) 袖口的尺寸是否与手腕适配 (B) 袖口的装饰是否牢固 (C) 袖口与袖子的拼接工艺是否精细 (D) 袖口的面料是否与衣身一致

72) 旗袍排料中, 对于斜纹面料, 为了保证旗袍的垂坠感和纹路美观, 常采用的排料方法是 ()。

- (A) 直排法 (B) 横排法 (C) 斜排法 (D) 套排法

73) () 是根据正常人体的体型发展规律和使用需要, 选出最有代表性的部位, 经合理归纳设置的。

(A) 服装号型 (B) 服饰配件 (C) 成衣样品 (D) 时装流行

74) 服装号型标志“175/92B”中, 数字“175”代表的是()。

(A) 服装的胸围尺寸 (B) 人体的腰围尺寸 (C) 人体的身高 (D) 服装的长度

75) 服装样板档差计算在核版中的关键作用是()。

(A) 检查服装的颜色搭配 (B) 确定服装的面料用量 (C) 验证不同尺码样板间的尺寸关系 (D) 评估服装的生产成本

76) 排料时, 若面料的幅宽有限, 为了充分利用面料, 最有效的技巧是()。

(A) 旋转样板 (B) 缩小样板尺寸 (C) 增加面料幅宽 (D) 减少样板数量

77) () 种工具不是服装 CAD 结构设计系统常用的。

(A) 智能笔 (B) 橡皮擦 (C) 排料尺 (D) 圆规

78) 服装系列样板档差分配时, 对于上衣的胸围档差, 一般主要分配在()。

(A) 前片 (B) 后片 (C) 侧缝 (D) 肩缝

79) 旗袍排料时, 如果面料有倒顺毛, 应该()。

(A) 忽略倒顺毛, 随意排料 (B) 使所有毛向一致 (C) 按照奇数片一个方向, 偶数片另一个方向排料 (D) 只在领口部分注意毛向

80) 服装 CAD 排料系统中, 用于将计算机中的排料图输出到纸张或面料上的硬件设备是()。

(A) 鼠标 (B) 键盘 (C) 绘图仪 (D) 显示器

81) 旗袍排料的第一步通常是()。

(A) 绘制排料图 (B) 准备面料 (C) 检查样板 (D) 确定排料方法

82) 服装系列样板中, 袖子与衣身连接部位档差确定的关键依据是()。

(A) 人体肩部和手臂的运动特点 (B) 袖子的长度 (C) 衣身的长度 (D) 袖口的大小

83) 在旗袍放码中, 若采用点放码法, 关键是要确定()。

(A) 放码点的位置 (B) 放码的方向 (C) 放码的顺序 (D) 放码的数值

84) 排料的重要性在服装图案设计方面主要体现在()。

(A) 让图案颜色更鲜艳 (B) 确保图案的完整性和连贯性 (C) 使图案更具时尚感 (D) 增加图案的种类

85) 当在服装 CAD 中进行排料时, 若想优先保证纸样完整, 应在排料参数中重点设置()。

(A) 排料顺序 (B) 排料间距 (C) 纸样重叠参数 (D) 面料损耗率

86) 服装样板档差计算在制版中的核心作用是()。

(A) 确定服装的款式风格 (B) 实现服装的不同尺码规格 (C) 便于服装的裁剪

操作 (D) 提高面料的利用率

87) 服装号型中的“号”主要是指()。

(A) 人体的胸围或腰围 (B) 人体的身高 (C) 服装的长度 (D) 服装的肥瘦程度

88) 旗袍放码推版的主要依据是()。

(A) 面料的幅宽 (B) 设计师的个人喜好 (C) 服装号型标准和人体体型变化规律 (D) 制作工艺的难易程度

89) 排料的主要目的是()。

(A) 使服装款式更美观 (B) 提高面料利用率 (C) 方便缝制工艺 (D) 增加服装的舒适度

90) 划样时用来扎孔标记特殊位置的工具是()。

(A) 剪刀 (B) 锥子 (C) 压铁 (D) 针插

91) 服装 CAD 排料系统软件的主要功能不包括()项。

(A) 自动排料 (B) 款式设计 (C) 计算用料量 (D) 输出排料图

92) () 排料方法更适合小批量、多品种的服装生产。

(A) 人机交互式排料 (B) 全自动排料 (C) 固定样板排料 (D) 手工排料

93) 旗袍领的结构形状，一般有椭圆领和()两种。

(A) V (B) H (C) O (D) T

94) 旗袍样板尺寸设计要考虑()性能。

(A) 穿着 (B) 舒适 (C) 面料 (D) 抗菌

95) 在服装制图中，用于表示服装轮廓和主要结构的线条，通常被称为()。

(A) 辅助线 (B) 轮廓线 (C) 尺寸线 (D) 省道线

96) 服装结构制图时，颈肩点的英文代号为()。

(A) FNP (B) SNP (C) SP (D) BNP

97) 旗袍假缝评估中，衡量领口贴合度的关键指标是()。

(A) 领口是否有褶皱 (B) 领口与颈部之间能否插入一根手指 (C) 领口的装饰是否对称 (D) 领口的针脚是否细密

98) () 属于服装基础样板辅助线。

(A) 肩缝线 (B) 侧缝线 (C) 对折线 (D) 领口线

99) 在核验茄克衫样板的袖型时，() 因素是最重要的判断依据。

(A) 袖子的长度 (B) 袖山的高度 (C) 袖口的宽度 (D) 袖肥与衣身的匹配度

100) 茄克前衣片里子前边必须与()的里口长度、弯度吻合。

(A) 门襟 (B) 挂面 (C) 里襟 (D) 衣片

- 101) 服装样板上标注 “CF” 通常表示 ()。
- (A) 后中 (B) 前中 (C) 侧缝 (D) 肩缝
- 102) 旗袍在三围处分别加放 () 左右的基本松量。
- (A) 0.5~1cm (B) 1~2cm (C) 2~3cm (D) 3~5cm
- 103) 服装制图中, 围绕人体胸部最丰满处绘制的线条是 ()。
- (A) 胸围线 (B) 腰围线 (C) 乳峰线 (D) 胸宽线
- 104) 旗袍假缝完成后试穿, 发现侧缝处不平整, 有扭曲现象, 主要原因可能是 ()。
- (A) 面料太薄 (B) 假缝针法错误 (C) 侧缝裁剪时尺寸不准确 (D) 假缝线颜色不对
- 105) 服装中有些部位(如袖口、裤脚口等)属于锥形, 在这种情况下必须按照 () 的方式加放缝份。
- (A) 平行 (B) 反转角 (C) 正转角 (D) 直角
- 106) 在制作旗袍基础样板时, 若人体净胸围为 90cm, 一般情况下, 旗袍胸围的成品尺寸可能会设置为 () cm。
- (A) 92 (B) 96 (C) 98 (D) 102
- 107) 服装样板弧线处的缝份一般为 () 最佳。
- (A) 0.3~0.5cm (B) 0.7~0.9cm (C) 1~1.2cm (D) 1.5~2cm
- 108) 旗袍胸部造型结构设计中, 为了使胸部线条更自然流畅, 常采用的方法是 ()。
- (A) 加大胸围松量 (B) 减少省道数量 (C) 运用公主线分割 (D) 提高腰线
- 109) 服装样板中, 口袋角的边角放缝处理通常需要 ()。
- (A) 减小放缝量, 使口袋角更尖锐 (B) 加大放缝量, 增加口袋的容量 (C) 进行特殊的圆角或斜角处理 (D) 与口袋边的放缝量一致
- 110) 在服装样板放缝原则中, () 情况下需要加大放缝量。
- (A) 服装款式简单, 无特殊工艺要求 (B) 面料弹性小, 不易拉伸 (C) 采用包缝工艺 (D) 缝合部位需要经常活动
- 111) 评估旗袍假缝时, () 说明缝份存在问题。
- (A) 缝份宽度在 1cm 左右 (B) 部分缝份有轻微毛边 (C) 缝份宽度不均匀, 宽窄差异明显 (D) 假缝针法比较稀疏
- 112) 一般日常穿着的衬衫, 胸围加放量通常在 () cm 范围内。
- (A) 2-4 (B) 4-10 (C) 8-12 (D) 10-15
- 113) () 不是女茄克省道转移的方法。
- (A) 旋转法 (B) 拼接法 (C) 量取法 (D) 剪开法
- 114) 一般来说, 旗袍袖长的公差范围是 ()。
- (A) $\pm 1\text{cm}$ (B) $\pm 1.5\text{cm}$ (C) $\pm 0.7\text{cm}$ (D) $\pm 2\text{cm}$

- 115) 在古代, () 是身份、地位的象征。地位越高、身份越尊贵的人, 衣领会越高。
(A) 立领 (B) 盘扣 (C) 开襟 (D) 开衩
- 116) 服装零部件单独放缝时, () 零部件的放缝量一般相对较小。
(A) 领口 (B) 袖口 (C) 腰带 (D) 下摆
- 117) 在服装样板中, 通常用哪种线条来表示缝份 ()。
(A) 实线 (B) 虚线 (C) 点划线 (D) 双点划线
- 118) 在核验旗袍样板组合部位的吻合度时, 选项 () 是重点检查的部位。
(A) 口袋与袋盖 (B) 领窝与领口 (C) 袖口与袖克夫 (D) 裤脚与裤腰
- 119) 衣袖缝制中, () 部位最需要用绗缝抽缩的。
(A) 袖头 (B) 袖底缝 (C) 袖山 (D) 袖窿
- 120) 一般情况下, 服装样板中缝份宽度为 0.8cm 的用缝多适用于 ()。
(A) 薄型面料的普通平缝 (B) 厚型面料的平缝 (C) 包缝工艺 (D) 来去缝工艺
- 121) 制作茄克衫裁剪样板时, 关于前片门襟的裁剪, 说法正确的选项是 ()。
(A) 门襟宽度一般固定为 5cm (B) 门襟裁剪只能是直丝缕方向 (C) 门襟的形状和宽度应根据款式和开合方式确定 (D) 门襟不需要考虑与纽扣或拉链的配合
- 122) 女子胸腰落差数值在 9-13cm 之间属于 () 型。
(A) Y (B) A (C) B (D) C
- 123) 选项 () 指的不是裁剪样板。
(A) 可以用于批量裁剪中排料的样板 (B) 可以用于批量裁剪中画样的样板 (C) 可以用于面料裁剪的样板 (D) 可以用于中高档产品的对条、对格、对花的样板
- 124) 复核旗袍样板首先应检查复核 ()。
(A) 组合结构是否合理 (B) 型号与款式 (C) 大小跳档的档差 (D) 标记是否准确
- 125) 使用服装样板尺绘制旗袍的领口弧线时, 应主要利用样板尺的 ()。
(A) 直线边 (B) 曲线边 (C) 角度测量功能 (D) 刻度标识
- 126) 在结构制图中, 茄克衫的前后衣片袖窿弧长长度差是 ()。
(A) 等长 (B) 前片长加育克 (C) 前片长于后片 (D) 后片长于前片
- 127) 测量茄克臀围时, 被测者应 ()。
(A) 弯腰 (B) 下蹲 (C) 自然站立 (D) 双腿分开
- 128) 茄克样板中, 如果设计有拉链, 拉链部位的放缝量一般为 () cm。
(A) 0.5 (B) 1 (C) 1.5 (D) 2
- 129) 茄克样板是服装企业批量生产必不可少的标样和模板, 在生产中用于排料、划样、裁剪所用的样板俗称 ()。

(A) 生产样板 (B) 工艺样板 (C) 审核样板 (D) 漏花样板

130) 旗袍基础样板的侧缝通常 ()。

(A) 是一条直线 (B) 有一定的弧度 (C) 呈波浪形 (D) 中间内凹

131) 旗袍胸围尺寸根据款式设计而定，如果穿着合体，胸围加放量为 () 左右比较合适。

(A) 4cm (B) 6cm (C) 8cm (D) 10cm

132) 服装制图中“褶裥”的主要作用是 ()。

(A) 使服装更加紧身 (B) 增加服装的装饰性和调节服装的宽松度 (C) 固定服装的版型 (D) 方便服装的裁剪

133) 测量旗袍和茄克衫肩宽尺寸时，最适合的工具是 ()。

(A) 软尺 (B) 直尺 (C) 比例尺 (D) 量角器

134) 茄克衫基础样板中，通常后衣片的长度比前衣片 ()。

(A) 短 (B) 长 (C) 一样长 (D) 不确定，根据款式而定

135) 旗袍样板核实时，发现领口弧线与实际人体颈部曲线相差较大，修正时应 ()。

(A) 以样板领口弧线为准，不做修改 (B) 按照人体颈部曲线直接在样板上大幅修改 (C) 参考人体颈部曲线，并结合旗袍款式特点进行适当调整 (D) 只考虑旗袍款式，不需考虑人体颈部曲线

136) 在旗袍基础样板制作中，旗袍的腰围线通常是依据 () 来确定的。

(A) 人体腰围最细处 (B) 人体臀围线向上 5cm (C) 人体肚脐位置 (D) 人体胸围线向下 15cm

137) 在检查服装样板长度时，主要是核对样板上各部位的长度尺寸与 () 是否一致。

(A) 裁剪布料长度 (B) 设计师手绘草图尺寸 (C) 人体实际测量尺寸 (D) 工艺单要求尺寸

138) 检验样板总肩宽，应由肩袖交叉点摊平横量，服装种类不同，允许的公差也不同，茄克总肩宽的公差范围是 ()。

(A) $\pm 0.5\text{cm}$ (B) $\pm 0.6\text{cm}$ (C) $\pm 0.7\text{cm}$ (D) $\pm 0.8\text{cm}$

139) 旗袍领离脖现象产生的原因之一是 ()。

(A) 后领深太小 (B) 立领太宽 (C) 立领太窄 (D) 后领深太大

140) 样板放缝中，对缝标记通常采用的形状是 ()。

(A) 圆形 (B) 三角形 (C) 正方形 (D) 菱形

141) () 情况不需要进行假缝。

(A) 制作高级定制服装时 (B) 批量生产标准版型的 T 恤时 (C) 设计新款服装进行样衣制作时 (D) 对旧衣服进行改造时

142) 旗袍假缝过程中，对于省道的处理，正确的是 ()。

- (A) 不需要缝合省道,直接假缝外层 (B) 按照设计要求缝合省道后再假缝 (C) 随意缝合省道,不用考虑形状 (D) 省道在假缝时可以忽略,正式缝制时再处理
- 143) 服装结构制图时,下摆的常用代号是 ()。
- (A) X (B) HEL (C) DB (D) HEM
- 144) 样板放缝时,一般衬衫袖口的圆角边角放缝量通常为 () cm。
- (A) 0.3-0.5 (B) 0.5-0.8 (C) 0.8-1 (D) 1-1.2
- 145) 服装基础样板辅助线的主要功能是 ()。
- (A) 形成服装的最终轮廓 (B) 体现服装的款式风格 (C) 表示服装的尺码 (D) 帮助确定结构线的位置和形状
- 146) 在旗袍结构制图中,“绱袖窿”指的是 ()。
- (A) 裁剪袖子的轮廓 (B) 确定袖子与衣身连接的部位 (C) 给旗袍添加袖口装饰 (D) 测量旗袍胸围尺寸
- 147) 当面料弹性较大时,服装围度加放量一般会 ()。
- (A) 可以适当减小 (B) 必须增大 (C) 保持不变 (D) 视款式而定,与弹性无关
- 148) 不属于茄克衫结构制图所用工具的是选项 ()。
- (A) 熨斗 (B) 打板纸 (C) 大头针 (D) 纸锥
- 149) 若茄克标注的面料成分是“80%棉,20%聚酯纤维”,实际检测结果为“75%棉,25%聚酯纤维”,则该标注 ()。
- (A) 完全正确,没有问题 (B) 存在轻微偏差,不影响使用,不算错误 (C) 属于错误标注,不符合相关规定 (D) 只要不影响面料性能,就可以接受
- 150) 服装基础样板结构线的主要作用是 ()。
- (A) 增加服装的美观度 (B) 划分服装的不同色彩区域 (C) 确定服装的款式风格 (D) 塑造服装的立体造型
- 151) 选项中,() 缝制工艺对样板放缝精度要求最高。
- (A) 包缝 (B) 绷缝 (C) 拼缝 (D) 暗缝
- 152) 为了增强茄克衫肩部的立体感,通常会采用 () 方法。
- (A) 减少肩部的缝份 (B) 增加肩部垫肩 (C) 缩短肩宽尺寸 (D) 采用无肩缝设计
- 153) 工艺样板通常采用的材料是 ()。
- (A) 与产品相同的面料 (B) 硬纸板或塑料板 (C) 金属板 (D) 软质泡沫板
- 154) 如果想制作出合体的旗袍结构,就必须了解人体的 ()。
- (A) 动态 (B) 曲面结构 (C) 比例 (D) 各部位关系
- 155) 茄克衫采用 () 分割和各种条形装饰线的,给人以挺拔秀丽的感觉,宜于胖体型者选用。

- (A) 直线 (B) 竖线 (C) 斜线 (D) 都可以
- 156) 茄克的下摆如果采用罗纹收口，样板放缝量通常为 () cm。
- (A) 0.5-0.8 (B) 1-1.2 (C) 1.5-2 (D) 2-2.5
- 157) 在服装制作流程中，服装基础样板一般在 () 环节使用。
- (A) 面料采购 (B) 款式设计 (C) 服装制版 (D) 服装缝制
- 158) 一般情况下，衬衫口袋的单独放缝量，三边通常为 () cm。
- (A) 0.5 (B) 1 (C) 1.5 (D) 2
- 159) 假缝服装时，发现服装穿上后在肩部出现明显的紧绷感，这可能是因为 ()。
- (A) 袖窿开得过大 (B) 肩宽尺寸不准确 (C) 下摆收得太紧 (D) 领口太小
- 160) 服装样板上，用缝宽度在标注时一般精确到 ()。
- (A) 1cm (B) 0.5cm (C) 0.1cm (D) 0.01cm
- 161) 制作旗袍基础样板时，确定胸省量的主要依据是 ()。
- (A) 旗袍的款式风格 (B) 面料的质地 (C) 人体的胸部与胸围差 (D) 旗袍的长度
- 162) 假缝服装时，发现袖窿弧线与袖子的袖山弧线缝合后有明显的扭曲，最可能需要修正的因素是 ()。
- (A) 面料的弹性 (B) 袖窿和袖山的尺寸与形状 (C) 缝线的颜色 (D) 服装的款式风格
- 163) 服装样板中，对位记号 () 要求成对出现。
- (A) 钻孔 (B) 打线钉 (C) 剪口 (D) 冲眼
- 164) 衣物的 () 是指对应于人的生活行为，衣物形态和构成所具备的适应机能。
- (A) 耐久性 (B) 耐久性适应性 (C) 肥满性 (D) 装饰性
- 165) 服装工业样板制作时，直线处的缝份一般为 1cm，弧线处的缝份一般为 () cm。
- (A) 2 (B) 1 (C) 0.7 (D) 0.5
- 166) 对于需要折边处理的服装部位，放缝量一般要考虑折边的 ()。
- (A) 宽度 (B) 长度 (C) 厚度 (D) 硬度
- 167) 测量茄克袖窿围度时，需要测量的是 ()。
- (A) 从肩峰点绕腋窝一周的长度 (B) 手臂根部的周长 (C) 肩宽的一半 (D) 从领口到袖口的长度
- 168) 在服装批量生产前进行假缝服装，主要目的是 ()。
- (A) 确定服装的流行趋势 (B) 培训工人的缝制技能 (C) 发现并解决潜在的版型和工艺问题 (D) 确定服装的价格
- 169) 对于有开衩设计的旗袍，开衩部位的样板放缝应该 ()。
- (A) 与其他侧缝相同 (B) 比其他侧缝略宽 (C) 比其他侧缝略窄 (D) 是其

他侧缝的两倍

170) 旗袍制图中，位于领口位置，用于确定旗袍领口形状和大小的线条被称为（ ）。

- (A) 领围线 (B) 领口线 (C) 驳口线 (D) 门襟线

171) 用于针织面料，能较好地适应面料弹性的特殊用缝是（ ）。

- (A) 平缝 (B) 绷缝 (C) 来去缝 (D) 回针缝

172) 检验茄克口袋与衣身的吻合度时，主要看（ ）。

- (A) 口袋的大小是否与设计尺寸一致 (B) 口袋在衣身上的位置是否对称 (C) 口袋与衣身缝合处是否平整、无松紧不均 (D) 口袋的颜色与衣身是否搭配

173) 在评估茄克衫假缝时，发现前门襟拉链拉上后有卡顿现象，最可能的原因是（ ）。

- (A) 拉链质量问题 (B) 门襟止口宽窄不一致 (C) 口袋位置不合理 (D) 袖口罗纹太紧

174) 对于有明线装饰的服装部位，放缝量一般要（ ）。

- (A) 比普通部位大 (B) 比普通部位小 (C) 与普通部位相同 (D) 不确定

175) 在服装制图中，“对位记号”的作用是（ ）。

- (A) 标记服装的款式特点 (B) 确定服装的颜色搭配 (C) 帮助在裁剪和缝制过程中准确对位，确保各部分拼接准确 (D) 标注服装的尺码信息

176) 在茄克衫工艺样板中，用于确定口袋位置和大小的样板是（ ）。

- (A) 裁剪样板 (B) 袋位样板 (C) 扣位样板 (D) 省道样板

177) 假缝服装对于服装设计师来说，最主要的意义是（ ）。

- (A) 节省面料 (B) 减少缝制时间 (C) 提前直观地检验设计效果 (D) 降低制作成本

178) 茄克衫基础样板制作的特点之一是肩宽尺寸通常（ ）。

- (A) 比实际人体肩宽略小 (B) 与实际人体肩宽完全一致 (C) 比实际人体肩宽略大 (D) 是实际人体肩宽的两倍

179) 茄克衫制图中，连接肩点与袖口的斜线，用于确定袖子倾斜度和长度的线条被称为（ ）。

- (A) 袖山线 (B) 袖中线 (C) 袖斜线 (D) 袖口线

180) （ ）特殊用缝常用于针织面料服装样板放缝，以适应面料的弹性。

- (A) 平缝 (B) 滚边缝 (C) 折边缝 (D) 包边缝

181) （ ）服装的衣袖一般采用两片袖。

- (A) 西服 (B) 男衬衫 (C) 茄克衫 (D) T 恤衫

182) 测量旗袍相关人体尺寸时，被测者的姿势应该是（ ）。

- (A) 弯腰驼背 (B) 身体倾斜 (C) 自然站立，挺胸收腹 (D) 随意站立

183) 茄克制版时多用英吋，2.54cm 等于（ ）。

(A) 1 英吋 (B) 1.5 英吋 (C) 2 英吋 (D) 2.5 英吋

184) 通常我们将正常人体以七个头长或七个半头长的比例来划分, 下肢部分约占整个人体长度的 ()。

(A) 5/7 (B) 6/7 (C) 4/6 (D) 4/7

185) 在服装样板定位标记中, 确定袋的位置和大小是, 钻眼一般比袋的实际大小缩进 ()。

(A) 1cm (B) 0.15cm (C) 1.3cm (D) 2cm

186) 旗袍基础样板制作中, 通常领口弧线的形状是 ()。

(A) 方形 (B) 水滴形 (C) 圆形 (D) 椭圆形

187) 在旗袍样板放缝时, 考虑到领口滚边工艺, 领口的放缝量一般为 ()。

(A) 0.3 - 0.5cm (B) 0.8 - 1cm (C) 1.2 - 1.5cm (D) 1.8 - 2cm

188) 无论何种款式茄克衫, 外部给人以上宽下窄的 () 字型, 显出潇洒、修长的美感。

(A) T (B) A (C) H (D) O

189) 旗袍样板核实时, 发现肩宽尺寸比人体测量值小了 2 厘米, 应该 ()。

(A) 直接在样板上把肩宽加大 2 厘米 (B) 考虑面料弹性后再决定是否加大肩宽
(C) 保持原样, 因为肩宽小一点不影响穿着 (D) 加大其他部位尺寸来弥补肩宽的不足

190) 旗袍的领围加放松量一般为 () cm, 和衬衫一样。

(A) 0 (B) 1 (C) 3 (D) 5

191) 茄克衫腰部采用松紧带设计主要是为了 ()。

(A) 增加腰部的装饰性 (B) 方便穿脱 (C) 调节腰部围度, 增强穿着舒适度和贴合度
(D) 降低制作成本

192) 某女士身高 167cm, 胸围 88cm, 腰围 69cm, 她应选择号型为 () 旗袍。

(A) 165/88A (B) 165/70A (C) 165/68Y (D) 165/70Y

193) 对于经常进行高强度运动的人, 其运动服装的围度加放量应 ()。

(A) 比普通运动服装小 (B) 与普通运动服装相同 (C) 比普通运动服装大
(D) 随意确定

194) 在核验茄克衫样板时, 发现袖窿弧线与袖子的袖山弧线长度差值超过 0.5cm, 此时应该 ()。

(A) 直接将袖山弧线裁剪掉多余部分 (B) 认为是正常误差, 无需处理 (C) 检查样板绘制是否准确, 分析差值产生原因并进行修正
(D) 随意调整袖窿弧线或袖山弧线, 使两者长度相等

195) 旗袍在三围处分别加放 () 左右的基本松量。

(A) 3~5cm (B) 0.5~1cm (C) 1~2cm (D) 2~3cm

- 196) 旗袍工艺样板中的省道样板，其主要作用是（ ）。
- (A) 增加旗袍的装饰性 (B) 方便裁剪 (C) 确定旗袍的长度 (D) 便于缝制
- 197) 科学技术的发展，对服装的直接影响主要表现在（ ）。
- (A) 流行的变更 (B) 新材料的应用 (C) 造型的变换 (D) 流行色的变更
- 198) 旗袍的袖长规格为 50cm，则袖片的实际袖长规格是（ ）cm。
- (A) 48 (B) 50 (C) 51.5 (D) 52.5
- 199) 旗袍领围的结构设计与（ ）因素关系最小。
- (A) 面料厚度 (B) 服装长度 (C) 领口装饰 (D) 穿着场合
- 200) 在制作茄克衫时，装拉链、覆挂面的下一道工序是（ ）。
- (A) 缝贴门襟衣攀 (B) 拷肩缝 (C) 前后片缝合 (D) 前后的衣片横向分割拼接
- 201) 传统旗袍制作的辅料不正确的选项是（ ）。
- (A) 浆糊 (B) 牵带 (C) 棉绳 (D) 金属扣
- 202) 在审视旗袍结构特点时，通过观察旗袍的衩高来判断（ ）。
- (A) 旗袍的制作工艺难度 (B) 旗袍的整体色彩搭配 (C) 旗袍的行动便利程度和风格 (D) 旗袍的面料质感
- 203) 在服装色彩设计中，（ ）是最强烈的对比。
- (A) 红与绿 (B) 黑与白 (C) 黄与紫 (D) 粉与灰
- 204) 天然纤维基本分为（ ）和蛋白纤维两大类。
- (A) 纤维素纤维 (B) 动物纤维 (C) 合成纤维 (D) 大豆纤维
- 205) 旗袍胸围加放松量一般为（ ）。
- (A) 0~2cm (B) 2~4 (C) 4~6 (D) 6~8cm
- 206) 某员工在 8 小时工作时间内，有 1 小时用于休息和喝水等生理需要，7 小时用于实际工作，则该员工的工时利用率为（ ）。
- (A) 12.5% (B) 80% (C) 87.5% (D) 90%
- 207) 在旗袍规格尺寸中，一般来说，决定旗袍下摆宽松程度的主要尺寸是（ ）。
- (A) 胸围 (B) 腰围 (C) 臀围 (D) 摆围
- 208) 关于工艺流程图的说法，正确的是（ ）。
- (A) 工艺流程图只需要绘制主要步骤，细节可以忽略 (B) 工艺流程图绘制完成后不能再修改 (C) 工艺流程图可以帮助优化工艺流程 (D) 工艺流程图只能手工绘制
- 209) 涤纶属于（ ）。
- (A) 动物纤维 (B) 再生纤维 (C) 合成纤维 (D) 纤维素纤维
- 210) 在服装制作中，掰缝指的是（ ）。

- (A) 将缝份向一侧熨烫倒平的工艺 (B) 将两层缝份向两边分开熨烫平整的工艺
(C) 把缝份修剪成一定角度的工艺 (D) 在缝份上进行刺绣装饰的工艺
- 211) 在未经特殊处理的情况下, 选项 () 面料最有光泽。
(A) 麻织物 (B) 棉织物 (C) 丝织物 (D) 毛织物
- 212) 在其他条件相同的情况下, 纱线捻度增加, 会导致纱线 ()。
(A) 强力降低 (B) 直径变大 (C) 手感变硬 (D) 光泽变弱
- 213) 对于有帽子的茄克衫, 帽子的宽度尺寸主要依据 () 来确定。
(A) 帽子的材质厚度 (B) 市场上同类型帽子的普遍尺寸 (C) 能够完全遮挡头部并兼具美观 (D) 制作工艺的复杂程度
- 214) 设计合体旗袍的成品胸围尺寸时, 比较合适的设置是 () cm。
(A) 净胸围+2-3 (B) 净胸围+8-10 (C) 净胸围+4-6 (D) 净胸围+12-15
- 215) 缝缩是指在缝纫过程中, 通过特定的方法使面料的某一部分在缝合后产生 () 的工艺手段。
(A) 拉伸 (B) 褶皱 (C) 平滑 (D) 破损
- 216) 在服装设计中, 利用面料的垂坠感和褶皱来营造的韵律感属于 ()。
(A) 视觉韵律 (B) 触觉韵律 (C) 听觉韵律 (D) 动态韵律
- 217) () 材料一般不作为旗袍的里料。
(A) 丝绸 (B) 棉布 (C) 牛仔布 (D) 人造丝
- 218) 在审视茄克衫设计效果图时, 要判断其是否具有运动感, 主要看 () 设计元素。
(A) 立领设计 (B) 拼接色块 (C) 落肩袖型 (D) 金属纽扣
- 219) () 纱线通常捻度最高。
(A) 机织经纱 (B) 机织纬纱 (C) 针织用纱 (D) 起绒用纱
- 220) 在制作服装时, 通常会较多地使用扣烫工艺部件是 ()。
(A) 西装的垫肩 (B) 衬衫的袖口 (C) 连衣裙的裙摆 (D) 羽绒服的内胆
- 221) 烫缩前, 面料需要自然放松, 整幅 60cm 断长, 画 50cm×50cm 标识线, 用蒸汽熨斗、大烫手势、喷气烫 3~5 秒, 冷却表小时, 测得经纬值, 算出缩率, 一般 () 属于正常缩率。
(A) ±9% (B) ±7% (C) ±5% (D) ±3%
- 222) 常用纤维基本分为 () 和天然纤维两大类。
(A) 动物纤维 (B) 化学纤维 (C) 合成纤维 (D) 植物纤维
- 223) 对于肩宽较窄的人, () 衣袖设计可以在视觉上平衡比例。
(A) 超窄袖 (B) 正常宽度的装袖 (C) 泡泡袖或羊腿袖等膨松型袖子 (D) 无袖设计
- 224) 毛织物手感 ()。

- (A) 较硬 (B) 粗糙 (C) 与麻织物相似 (D) 柔软
- 225) 在平面设计中, 为了营造稳定、庄重的视觉效果, 通常会采用 ()。
- (A) 不对称平衡 (B) 对称平衡 (C) 动态平衡 (D) 放射平衡
- 226) 常用纤维基本分为 () 两大类。
- (A) 天然纤维和植物纤维 (B) 动物纤维和化学纤维 (C) 合成纤维和化学纤维
(D) 天然纤维和化学纤维
- 227) 旗袍的工艺概要内容不包含 () 方面。
- (A) 大量使用明线装饰 (B) 裁剪精准 (C) 省道处理自然 (D) 滚边精细
- 228) 内包缝, 将两层衣片的正面相对重叠, 下层衣片比上层衣片多出 0.8cm 包转倒上层, 距边缉 0.1cm 的缝线, 再把包缝折倒, 将毛边盖住, 在正面缉 () 的明线。
- (A) 0.2cm (B) 0.4cm (C) 0.6cm (D) 0.8cm
- 229) 通常会使用倒缝工艺服装部位的是 ()。
- (A) 衬衫领口 (B) 牛仔裤口袋边缘 (C) 羽绒服拼接处 (D) 连衣裙裙摆边缘
- 230) 对于平面款式图来说, 最重要的是表达 ()。
- (A) 服装的比例和风格 (B) 服装的效果和工艺细节 (C) 服装的比例和工艺细节
(D) 服装的风格和造型
- 231) () 辅料常用于茄克衫的袖口收口。
- (A) 按扣 (B) 魔术贴 (C) 罗纹袖口 (D) 金属扣
- 232) 茄克衫常用的拉链辅料, 其主要特征是 ()。
- (A) 只具有功能性, 没有装饰性 (B) 材质只有金属一种, 坚固耐用 (C) 链牙
紧密, 拉合顺畅, 具有一定的耐磨性 (D) 颜色单一, 通常只有黑色和白色
- 233) 工序编制的核心依据是 ()。
- (A) 生产人员数量 (B) 产品的工艺要求 (C) 生产场地大小 (D) 市场需求
变化
- 234) 当测量茄克衫的袖长时, 从 () 开始测量比较合适。
- (A) 领口边缘 (B) 肩缝与袖窿的交点 (C) 腋窝中点 (D) 衣服肩部顶端
- 235) 旗袍中通常用于体现女性腰部曲线的结构设计是 ()。
- (A) 直筒剪裁 (B) 收腰省 (C) 宽松袖笼 (D) 高领
- 236) 铜氨纤维和莫代尔纤维都属于 ()。
- (A) 动物纤维 (B) 再生纤维 (C) 大豆纤维 (D) 植物纤维
- 237) () 纱线燃烧时有烧纸的气味。
- (A) 棉纱线 (B) 羊毛纱线 (C) 腈纶纱线 (D) 涤纶纱线
- 238) 身高及胸围是影响服装成品规格 () 因素。

(A) 主要 (B) 次要 (C) 不重要 (D) 不需要的

239) 制作旗袍时，滚边的工艺要点是 ()。

(A) 宽窄一致、线条流畅 (B) 尽量厚实、凸显质感 (C) 颜色鲜艳、对比强烈
(D) 针距较大、速度较快

240) 旗袍制作中，常用于勾勒领口、袖口等边缘，使其更加精致的工艺是 ()。

(A) 镶 (B) 滚 (C) 嵌 (D) 绣

241) 我国茄克采用“号型制”，其中“号”表示身高，“型”表示净胸围，“体型”表示 ()。

(A) 体态 (B) 胸腰差 (C) 胖瘦型 (D) 体重

242) 为了使茄克衫的袖口具有更好的弹性和贴合性，通常会采用 ()。

(A) 普通罗纹袖口 (B) 平纹袖口 (C) 氨纶罗纹袖口 (D) 梭织袖口

243) 在茄克衫成品规格尺寸设计中，袖长尺寸的确定主要依据是 ()。

(A) 人体的臂长 (B) 衣服的胸围大小 (C) 流行的袖口款式 (D) 面料的伸缩性

244) 旗袍造型中，能体现女性腰部曲线美的关键部位是 ()。

(A) 领口 (B) 袖口 (C) 腰部省道 (D) 下摆 (E) 开衩

245) () 服装款式最能体现对称美。

(A) 斜襟旗袍 (B) 偏门襟上衣 (C) 正开衫外套 (D) 不对称裙摆连衣裙

246) () 面辅料的正反面比较难以区分。

(A) 平纹纯棉面料 (B) 斜纹牛仔面料 (C) 缎面丝绸面料 (D) 灯芯绒面料

247) 在造型设计中，() 对比最能突出作品的视觉冲击力。

(A) 明度 (B) 同类色 (C) 质感 (D) 大小

248) 来去缝的去缝，将车缝后的两衣片翻转，形成正面相对，缝边用手扣齐，然后沿边 () 车第二道线，且使第一次缝份的毛屑不能露出。

(A) 0.2cm (B) 0.6cm (C) 0.8cm (D) 1.0cm

249) 在旗袍设计效果图中，为了体现旗袍的修身效果，通常需要重点绘制出人体的 () 部位来展现旗袍的曲线美。

(A) 肩部 (B) 腰部 (C) 膝盖 (D) 手臂

250) 设定旗袍尺寸时，先测量各部位数据，再根据需要加减到适合的尺寸，不正确的测量方法是 ()。

(A) 穿着测量 (B) 拉直测量 (C) 平铺测量 (D) 折弯测量

251) 工艺流程图中用于表示判断环节的图形通常是 ()。

(A) 矩形 (B) 圆形 (C) 三角形 (D) 菱形

252) () 通常不会出现在面辅料技术文件的面料部分。

- (A) 面料成分 (B) 面料组织结构 (C) 面料颜色 (D) 辅料供应商信息
- 253) 我国服装尺码用“号型制”表示，茄克包括()。
- (A) 号 (B) 型 (C) 体型 (D) 身型
- 254) 制作传统风格旗袍，当确定盘扣的尺寸时，做法()是比较合适的。
- (A) 盘扣尺寸越大越好，以突出装饰效果 (B) 盘扣尺寸越小越好，显得精致 (C) 根据旗袍领口、门襟等部位的宽度和整体风格来确定 (D) 盘扣尺寸只需要和市场上常见的尺寸一样就行
- 255) 工序分析中，用于分析操作者与机器之间相互关系的方法是()。
- (A) 流程程序分析 (B) 人机作业分析 (C) 动作分析 (D) 搬运分析
- 256) 工艺流程图上，每一工序符号必须标上()。
- (A) 工序名称 (B) 设备名称 (C) 工序代号 (D) 标准作业时间
- 257) 关于旗袍外观上基本特征不正确的选项是()。
- (A) 右衽大襟的开襟或半开襟 (B) 立领盘扣 (C) 摆侧开衩 (D) 喇叭裙摆
- 258) 分析茄克衫款式图的下摆设计时，首先要关注的是()。
- (A) 下摆的形状 (B) 下摆的长度 (C) 下摆的收口方式 (D) 下摆与整体的比例关系
- 259) 设定旗袍尺寸时，前提是旗袍要基本合身，然后再根据服装号型标准找到对应的()即可。
- (A) 号型 (B) 体型 (C) 尺寸 (D) 规格
- 260) 茄克衫在进行肩缝拼接时，通常采用的缝份宽度是() cm。
- (A) 0.5 (B) 0.8 (C) 1 (D) 1.2
- 261) 服装制作工艺单上局部说明图表达的内容是()。
- (A) 平面款式图上不易表达的细微工艺细节 (B) 平面款式图上不易表达的面料特征 (C) 平面款式图上不易表达的色彩特征 (D) 平面款式图上不易表达的风格特征
- 262) 我国旗袍采用“号型制”，其中“号”表示身高，“型”表示净胸围，“体型”表示()。
- (A) 体态 (B) 胸腰差 (C) 胖瘦型 (D) 体重
- 263) 服装造型中，通过保持()的一致性来体现统一感。
- (A) 色彩基调 (B) 图案大小 (C) 面料厚度 (D) 装饰手法
- 264) 茄克衫缝制过程中，一般在()步骤之后进行压明线工艺。
- (A) 裁剪 (B) 缉省 (C) 缝合衣片 (D) 绱拉链
- 265) 开缝是指在服装制作过程中，为了()或增加服装的功能性等目的，在服装的特定部位故意留出或制作的缝隙。

(A) 改变服装颜色 (B) 增强服装的立体感 (C) 减少服装面料使用 (D) 简化制作工艺

266) () 内容通常不会在服装辅料技术文件的性能指标部分出现。

(A) 纽扣的耐磨损性 (B) 拉链的拉头强度 (C) 辅料的采购价格 (D) 衬布的弹性回复率

267) 工艺流程图编制过程中, 首先要做的是 ()。

(A) 明确工艺流程的目标和范围 (B) 收集所需的设备和材料信息 (C) 确定绘制流程图的软件工具 (D) 绘制草图

268) () 面料常用于制作防风保暖的茄克衫, 且具有质地柔软、绒面丰满的特点。

(A) 灯芯绒 (B) 摇粒绒 (C) 卡其布 (D) 帆布

269) 叠缝就是将两层衣片正面相对, 下层缝头多出 0.8cm, 平缝边缉 1.2cm。缝份向下层坐倒, 正面压一道 () 明线, 使大缝盖住小缝为减少缝份的厚度。

(A) 0.5cm (B) 0.6cm (C) 0.8cm (D) 1.0cm

270) 设定茄克尺寸时, 在茄克 () 条件下, 测量各部位数据, 再根据需要加减到适合的尺寸。

(A) 平铺 (B) 悬挂 (C) 扭曲 (D) 弯曲

271) 对于一款运动型茄克衫, 为了方便运动, () 部位的放松量通常会比较大。

(A) 胸围 (B) 领围 (C) 袖长 (D) 下摆

272) 男茄克衫的胸围放松量较大, 一般取 () ~20cm。

(A) 8cm (B) 16cm (C) 22cm (D) 28cm

273) 关于旗袍的表征不正确的选项是 ()。

(A) 右衽大襟 (B) 立领盘扣 (C) 侧摆开衩 (D) 喇叭袖口

274) 外包缝, 缝将衣片的反面与反面相对重叠后, 下层衣片比上层衣片多出 0.8cm, 包转倒上层, 距边缉 0.1cm 的缝线, 再把包缝折倒, 将毛边盖住, 在正面缉 () 的明线。

(A) 0.1cm (B) 0.3cm (C) 0.5cm (D) 0.7cm

275) () 方式主要是通过元素的有规律重复来形成服装造型的节奏。

(A) 色彩渐变 (B) 线条粗细变化 (C) 图案连续排列 (D) 图案连续排列

276) 茄克衫的袖口与袖子的拼接一般采用哪种缝型 ()。

(A) 卷边缝 (B) 内包缝 (C) 绷缝 (D) 外包缝

277) 具有防风、防水、透气性能的功能性面料常用于制作 () 类型的茄克衫。

(A) 牛仔 (B) 时尚 (C) 户外 (D) 休闲

278) 对于合体的西装上衣, 胸围的放松量一般在 () 左右。

(A) 4-6cm (B) 8-12cm (C) 14-16cm (D) 18-20cm

279) 纺织织物按织造方式分, 可分为 ()、针织面料、无纺布和复合面料等。

- (A) 梭织面料 (B) 棉织物 (C) 麻织物 (D) 丝织物
- 280) 服装的规格是人体的净尺寸加上一定的 ()。
- (A) 放松量 (含装饰量) (B) 固定值 (C) 面料缩率 (D) 缝份量
- 281) 茄克衫的袖口部位, 如果想要有较好的弹性和耐用性, 常采用的缝型是 ()。
- (A) 绷缝 (B) 暗缝 (C) 明线缝 (D) 平锁缝
- 282) () 是把两层缝料的正面相对, 在反面沿着一定量的缝份进行缉线缝合。
- (A) 平缝 (B) 倒缝 (C) 开缝 (D) 扣压缝
- 283) 真丝织物手感 ()。
- (A) 较硬 (B) 粗糙 (C) 与麻织物相似 (D) 细腻爽滑
- 284) 旗袍辅料有 () 等。
- (A) 包边滚条 (B) 花边 (C) 无纺衬 (D) 四合扣
- 285) 从人体工程学角度看, 颈部粗短的人适合选择 () 衣领款式, 以在视觉上拉长颈部线条。
- (A) 高领 (B) 立领 (C) V 领 (D) 圆领
- 286) 在审视茄克衫的领口结构时, () 领口更注重防风功能。
- (A) 高立领 (B) 小翻领 (C) 连帽领 (D) 无领
- 287) 为了进一步说明平面款式图上不易表达的细微工艺细节, 在工艺单上还需附加 ()。
- (A) 服装款式图 (B) 服装效果图 (C) 设计草图 (D) 局部说明图
- 288) 在面辅料技术文件里, () 不属于辅料的规格参数范畴。
- (A) 拉链的长度 (B) 纽扣的直径 (C) 面料的幅宽 (D) 衬布的厚度
- 289) 缝缩与 () 成反比。
- (A) 缝线细度 (B) 面料厚度 (C) 针距 (D) 面料质地
- 290) () 内容通常不会在服装面料技术文件的物理性能部分出现。
- (A) 面料的厚度 (B) 面料的密度 (C) 面料的拉伸强度 (D) 面料的化学成分
- 291) 通常较少使用开缝工艺的服装类型是 ()。
- (A) 运动服 (B) 旗袍 (C) 羽绒服 (D) 西装
- 292) 旗袍的开衩部位通常采用的缝型是 ()。
- (A) 平缝 (B) 搭缝 (C) 包边缝 (D) 嵌条缝
- 293) 旗袍常用的盘扣, 其主要特征是 ()。
- (A) 完全采用机器制作, 造型规整统一 (B) 材质单一, 通常只用丝线 (C) 具有很强的装饰性和一定的功能性 (D) 安装方式简单, 只需缝在衣服表面
- 294) 在茄克衫设计效果图中, 最能体现其休闲风格元素是 ()。
- (A) 精致的蕾丝花边 (B) 复杂的刺绣图案 (C) 大口袋和拉链 (D) 华丽的

水钻装饰

295) 平缝适用于()的缝纫方法。

- (A) 旗袍 (B) 风衣 (C) 茄克 (D) 任意款

296) 腈纶纱线的典型特征是()。

- (A) 具有“合成羊毛”之称,保暖性和羊毛相近 (B) 吸湿性极强,比棉花的吸湿性还高
(C) 耐磨性在所有化学纤维中是最好的 (D) 燃烧时会散发出烧毛发的
气味

297) 水洗前,面料需要自然放松,整幅 60cm 断长,画 50cm×50cm 标识线,放洗衣机里,40℃温水洗涤半小时,烘干烫平,测得经纬值,算出缩率,一般()属于正常缩率。

- (A) ±9% (B) ±7% (C) ±5% (D) ±3%

298) 旗袍缝制过程中,绱袖工序的重点是()。

- (A) 袖窿与袖子的尺寸匹配 (B) 选择合适的缝线颜色 (C) 确定袖子的长度
(D) 调整袖口的松紧度

299) 在造型设计中,黄金比例是一种被广泛应用的 比例关系,其比值约为()。

- (A) 1:1.414 (B) 1:1.618 (C) 1:1.732 (D) 1:2

300) 在旗袍成品规格尺寸设计中,决定旗袍衣长的关键因素通常是()。

- (A) 面料的幅宽 (B) 穿着者的身高 (C) 流行趋势 (D) 领口的款式

301) 归拔工艺多用于()。

- (A) 真丝料 (B) 毛呢料 (C) 棉质料 (D) 麻料

302) 对于有图案的面料,彩鲜艳的一面通常是()。

- (A) 正面 (B) 反面 (C) 不确定,根据面料材质而定 (D) 可能是正面也可能是反面

303) 旗袍的领围加放松量一般为()。

- (A) 1cm (B) 2cm (C) 3cm (D) 4cm

304) 服装放松量可以使服装具有良好的(),避免服装因人体动作而产生过度的拉扯或变形。

- (A) 稳定性 (B) 保暖性 (C) 透气性 (D) 舒适性

305) 对于一件日常穿着的修身旗袍,()部位的放松量通常最小。

- (A) 胸围 (B) 腰围 (C) 臀围 (D) 肩宽

306) 旗袍的主要特点是()。

- (A) 大宽松型 (B) 修身合体 (C) 直筒 (D) 宽松结合修身

307) 茄克衫口袋细部规格尺寸制定时,主要考虑的因素是()。

- (A) 面料的质地 (B) 衣服的整体颜色 (C) 手部的大小及使用习惯 (D) 肩部的宽度

- 308) 在服装工艺单上附加局部说明图, 这是为了 ()。
- (A) 更好的传达设计师的理念 (B) 显示服装设计效果 (C) 进一步说明平面款式图 上不方便表达的细微工艺细节 (D) 更清晰的展示风格
- 309) 茄克结构通常是 ()。
- (A) 衣长较长 (B) 胸围较窄 (C) 袖口、下摆较紧 (D) 肩宽较窄
- 310) 服装辅料技术文件中, 纽扣的材质、颜色及表面处理工艺通常记录在 ()。
- (A) 规格尺寸部分 (B) 外观描述部分 (C) 性能指标部分 (D) 包装要求部分
- 311) 茄克辅料除了拉链和纽扣, 还有 () 等。
- (A) 胸垫 (B) 无纺衬 (C) 鱼骨 (D) 盘扣
- 312) () 是服装裁剪工艺中, 运用熨斗等工具对面料进行热塑处理, 使面料符合人体曲线和服装造型要求的工艺手段。
- (A) 推、归、拔 (B) 剪、裁、缝 (C) 烫、压、折 (D) 拉、扯、揉
- 313) 审视茄克衫款式图时, 判断其肩部设计是否合理的关键是 ()。
- (A) 肩宽尺寸 (B) 肩部线条流畅度 (C) 肩部与袖子的连接方式 (D) 肩部的装饰设计
- 314) 茄克廓型都要适当, () 显出潇洒的美感。
- (A) 夸张肩宽 (B) 宽下摆 (C) 大袖口 (D) 胸围较窄
- 315) 旗袍的标志性结构特征是 ()。
- (A) 宽松的裙摆 (B) 直筒型的衣身 (C) 侧面开衩 (D) 蝙蝠袖
- 316) 一般情况下, 夏季衬衫的放松量设置相对冬季衬衫会 ()。
- (A) 更大 (B) 更小 (C) 一样 (D) 与季节无关
- 317) 在服装造型中, 通过调整 () 的比例可以使穿着者显得腿部修长。
- (A) 上衣与裙子(裤子) (B) 领口与袖口 (C) 肩部与腰部 (D) 口袋与门襟
- 318) 纱线是由 () 组成的连续细长物体, 可用于织造、针织等工艺。
- (A) 纤维 (B) 丝线 (C) 麻线 (D) 毛线
- 319) 茄克衫制作完成后, 进行整烫工序的主要目的是 ()。
- (A) 使面料更柔软 (B) 去除面料异味 (C) 塑造服装版型, 使其平整美观 (D) 增加面料的耐磨性
- 320) 当工艺单上注明服装为 “修身款”, 在设定胸围尺寸时, 应该 ()。
- (A) 按照人体净胸围尺寸, 不加放松量 (B) 比正常放松量减少一些 (C) 比正常放松量增加一些 (D) 考虑面料的弹性来确定放松量
- 321) 旗袍缝制过程中, 绉棉一般在 () 步骤之后进行。

- (A) 裁剪 (B) 锁边 (C) 上里布 (D) 开衩
- 322) 在服装造型设计中, 为避免单调, 常采用 () 来增加变化。
- (A) 重复元素 (B) 相同材质 (C) 对比手法 (D) 对称结构
- 323) 在审视茄克衫结构特点时, 查看肩宽与人体肩部的适配度主要是为了判断 ()。
- (A) 茄克衫的时尚程度 (B) 穿着时手臂的活动舒适度 (C) 茄克衫的保暖性能
(D) 茄克衫的面料弹性
- 324) 面辅料缩率是指面辅料在 () 后尺寸发生收缩的比率。
- (A) 裁剪 (B) 缝制 (C) 预缩处理 (D) 水洗或其他特定处理
- 325) 在审视旗袍款式图时, 判断旗袍是否具有传统韵味, 关键要看 () 元素的设计。
- (A) 口袋 (B) 盘扣 (C) 拉链 (D) 垫肩
- 326) 在裁剪服装时, 若需要面料有较好的垂坠感, 应尽量使服装的长度方向与面料的 () 方向一致。。
- (A) 经向 (B) 纬向 (C) 斜向 (D) 任意方向
- 327) 在工序分析中, 以产品为对象, 按照加工顺序对生产过程进行全面分析的方法是 ()。
- (A) 流程程序分析 (B) 作业分析 (C) 动作经济原则分析 (D) 工作抽样分析
- 328) 改良旗袍的特点包括 ()、低立领、低侧衩、收下摆和止口滚边等。
- (A) 立体口袋 (B) 右衽大襟 (C) 直筒腰 (D) V 领
- 329) 设计一款用于登山运动的茄克衫, () 部位的尺寸应该相对更宽松以方便运动。
- (A) 领围 (B) 胸围 (C) 袖长 (D) 下摆
- 330) () 是制定生产工艺的基础, 也是安排流水线和配备人员, 以及准备和安装工艺设备所必备的技术资料。
- (A) 服装工艺流程图 (B) 服装工艺卡 (C) 服装加工样板 (D) 服装加工试制样品
- 331) 在工序编制中, 为了提高生产效率, 通常会采用 ()。
- (A) 最复杂的工艺方法 (B) 最先进但昂贵的设备 (C) 合理的工艺路线和设备组合
(D) 增加大量的人工操作
- 332) 倒缝是指在缝纫过程中, 将缝份向 () 的一种缝纫处理方式。
- (A) 任意方向折叠 (B) 面料正面折叠 (C) 面料反面折叠 (D) 不进行折叠
- 333) 旗袍放松量设定时, 主要依据人体的 () 活动需求来确定胸围放松量。
- (A) 腰部弯曲 (B) 手臂摆动 (C) 颈部转动 (D) 腿部行走
- 334) 根据工艺单设定裤子规格尺寸时, 若工艺单要求裤脚口为收口设计, 通常首先要考虑的是 ()。

(A) 人体的小腿围 (B) 流行的裤长尺寸 (C) 口袋的位置 (D) 面料的缩水率

335) 对于颈部较粗的人, () 衣领形状比较合适。

(A) 高而紧的立领 (B) 窄小的圆领 (C) 大开口的 V 领 (D) 小巧的中式旗袍领

336) 香云纱作为旗袍的常用面料, 其主要特征是 ()。

(A) 面料厚实, 挺括感强 (B) 表面有不规则的龟裂纹理 (C) 具有强烈的反光效果 (D) 手感粗糙, 透气性差

337) 旗袍的盘扣制作工艺要求盘扣的扣结和扣袢粗细均匀, 一般扣袢的宽度为 () cm。

(A) 0.5-0.8 (B) 0.8-1.2 (C) 1.2-1.5 (D) 1.5-2

338) 旗袍制作的最后一道关键工序是 ()。

(A) 钉扣 (B) 整烫 (C) 锁边 (D) 质检

339) 一般来说, 面料经向的拉伸性 () 纬向。

(A) 大于 (B) 小于 (C) 等于 (D) 不确定

340) 在测量茄克衫的肩宽时, 需要测量的部位是 ()。

(A) 左右肩峰点之间的直线距离 (B) 从颈部后中点到肩端点的距离 (C) 从领口前中点到肩端点的距离 (D) 两腋下点之间的距离

341) 对于计件工资制的员工, 工时计算通常依据 ()。

(A) 员工每天到岗的时间 (B) 完成的合格产品数量 (C) 员工在公司的工作年限 (D) 员工的技能等级

342) 常用化学纤维基本分为 () 两大类。

(A) 纤维素纤维和再生纤维 (B) 动物纤维和合成纤维 (C) 合成纤维和纤维素纤维 (D) 再生纤维和合成纤维

343) 来去缝的来缝, 将两层衣片反面相对叠合, 距边缘缉 ()。

(A) 0.2cm (B) 0.3cm (C) 0.4cm (D) 0.5cm

344) () 身型的女性更适合穿旗袍。

(A) A. 16-12cm (B) 18-14cm (C) 22-16cm (D) 24-18cm

345) 真丝织物外观 ()。

(A) 光泽明亮 (B) 粗糙 (C) 粗犷 (D) 朴素无光

346) 关于工序的说法, 正确的选项是 ()。

(A) 工序只能由一个工人完成 (B) 一个工序可以在多个工作地进行 (C) 工序是生产过程中不可再分的基本单元 (D) 工序之间不存在先后顺序

347) 常用化学纤维基本分为 () 和再生纤维素纤维两大类。

(A) 动物纤维 (B) 合成纤维 (C) 天然纤维 (D) 植物纤维

348) 样衣设定尺寸时，在样衣（ ）条件下，测量各部位数据，再根据需要加减到适合的尺寸。

- (A) 穿着 (B) 平铺 (C) 拉直 (D) 挂装

349) 冬季厚棉衣的放松量主要是为了（ ）。

- (A) 增加服装的时尚感 (B) 便于在里面穿着多层衣物 (C) 使服装更贴合身体曲线 (D) 方便活动但不考虑保暖

350) 工序具有明确的（ ），这是其区别于其他生产环节的重要特征。

- (A) 生产时间 (B) 生产成本 (C) 生产人员 (D) 加工内容

351) 旗袍袖口细部规格尺寸的制定，通常与选项（ ）因素关系最小。

- (A) 人体手腕围度 (B) 旗袍的袖型 (C) 旗袍的颜色 (D) 穿着时的活动需求

352) 在服装缝纫工艺制作中，具有较好的防水性能的缝型是（ ）。

- (A) 暗包缝 (B) 搭缝 (C) 绷缝 (D) 平缝

353) 要做到遵纪守法，每位职工必须做到（ ）。

- (A) 有法可依 (B) 反对自由主义 (C) 有章可循 (D) 努力学法、知法守法、用法

354) 在服装号型中，“号”主要指的是人体（ ）的尺寸。

- (A) 胸围 (B) 腰围 (C) 身高 (D) 臀围

355) 服装规格尺寸不包括（ ）。

- (A) 胸围 (B) 腰围 (C) 臀围 (D) 面料成分

356) 维护职业道德建设，个人层面不可以采取的行动有（ ）。

- (A) 自我反思与自我批评 (B) 不断学习提升职业技能和道德修养 (C) 自觉遵守职业道德规范 (D) 要求单位提高福利待遇

357) 成衣规格和人体净尺寸的差值是（ ）。

- (A) 缝份 (B) 放松量（含装饰量） (C) 定数 (D) 多余量

358) 服装制版时，若要绘制精确的弧线，最适合的工具是（ ）。

- (A) 直尺 (B) 曲线板 (C) 三角板 (D) 铅笔

359) （ ）特性使得针织物在运动服装中广泛应用。

- (A) 耐磨性 (B) 弹性 (C) 防水性 (D) 挺括性

360) 职业守则要求（ ）。

- (A) 爱岗敬业和勇于创新 (B) 质量为优和效率为本 (C) 互利合作和文明生产 (D) 团结协作和效率为本

361) 生产者对抽检结果有异议的，可自收到检验结果之日起（ ）日内向实施监督抽查的产品质量监督部门申请复检，由受理复检的产品质量监督部门作出复检结论。

(A) 10 (B) 15 (C) 30 (D) 60

362) 关于职业道德的定义, 正确的选项是 ()。

(A) 职业道德是为了获取更多经济利益而遵循的规则 (B) 职业道德是一种随个人喜好而改变的行为方式 (C) 职业道德是职业活动中, 体现职业特点、调整职业关系的职业行为准则和规范 (D) 职业道德是社会公德在家庭生活中的具体体现

363) 对于未能按照规定对本单位职工或准备录用的人员实施职业教育的企业, 县级以上地方人民政府应当责令改正, 拒不改正的, 可以 (), 用于本地区的职业教育。

(A) 停业整顿 (B) 开出罚单 (C) 加重税收 (D) 收取企业应当承担的职业教育经费

364) 根据《中华人民共和国著作权法》, 属于著作权中的人身权的选项是 ()。

(A) 发行权 (B) 复制权 (C) 修改权 (D) 出租权

365) 服装制版师职业守则中, “效率为优” 的衡量标准是 ()。

(A) 缩短午休时间 (B) 提升版型一次通过率 (C) 减少设计稿修改次数 (D) 延长设备维护周期

366) 国家制定法律法规时, 强调民主立法, 其核心目的是 ()。

(A) 让法律条文更加复杂和全面 (B) 确保法律体现全体人民的意志和利益 (C) 增加立法的难度和时间成本 (D) 使法律更偏向于某些特殊群体

367) 测量腰围时, 测量位置应在 ()。

(A) 肚脐上方 (B) 髋骨上方最细处 (C) 肚脐下方 (D) 腰部最粗处

368) 服装结构图中, 用来表示服装省道形状和大小的线条是 ()。

(A) 轮廓线 (B) 省道线 (C) 缝迹线 (D) 褶裥线

369) 服装缝制过程中的推归拔熨烫工艺是利用衣料的热塑变形原理, 改变纺织纤维的 ()、面料组织的经纬密度和方向, 达到面料形建立体的效果。

(A) 伸缩度 (B) 拉伸度 (C) 倔强度 (D) 刚性

370) 关于机织面料的原组织结构, 错误的选项是 ()。

(A) 平纹组织 (B) 斜纹组织 (C) 缎纹组织 (D) 格纹组织

371) () 常用于制作运动服装和紧身服装的针织物组织。

(A) 平针组织 (B) 罗纹组织 (C) 双反面组织 (D) 经缎组织

372) 成型服装生产过程中, 对服装上的各种缝迹进行加固, 防止缝迹在穿着过程中脱线的设备是 ()。

(A) 包缝机 (B) 平缝机 (C) 套结机 (D) 绷缝机

373) 平面款式图需要表达的内容不包括 ()。

(A) 面料的质感 (B) 服装的结构线 (C) 钮扣 (D) 口袋

374) 缝制机械因素中, 上线张力和 () 对缝口缩皱影响显著。

- (A) 针板形状 (B) 送布牙的高度 (C) 线迹密度 (D) 压脚压力
- 375) 要做到遵纪守法, 每位职工必须做到 ()。
- (A) 有法可依 (B) 反对自由主义 (C) 有章可循 (D) 努力学法、知法守法、用法
- 376) 国家秘密的保密期限, 除另有规定外, 机密级不超过 () 年。
- (A) 十 (B) 二十 (C) 三十 (D) 四十
- 377) 缝口裁边的处理, 除了拷边外, 错误的处理方式是 ()。
- (A) 平缝 (B) 滚边 (C) 来去缝 (D) 包缝
- 378) 具有高弹性, 常被用于制作紧身衣物的化学纤维是 ()。
- (A) 聚酯纤维 (B) 锦纶 (C) 腈纶 (D) 氨纶
- 379) 服装结构制图中, 英文字母“H”是指 () 的尺寸。
- (A) 腰围 (B) 臀围 (C) 腰围线 (D) 臀围线
- 380) 关于人体区域划分不正确的是 ()。
- (A) 头部包括颅部和面部 (B) 颈部分为固有颈部和项部 (C) 躯干部包括胸部、腹部、盆部和会阴 (D) 上肢分为肩、臂、肘、膝和手
- 381) 旗袍领口的滚边工艺通常使用 () 设备。
- (A) 包缝机 (B) 绷缝机 (C) 绗缝机 (D) 曲折缝纫机
- 382) 服装中能使领、袖口、袋口、腰头、肩头、前身挺阔饱满的材料叫 ()。
- (A) 里料 (B) 衬料 (C) 装饰料 (D) 填料
- 383) 从人体净尺寸到成衣规格, 加放一定的松量是必需的, 这是为了 ()。
- (A) 满足人体活动量 (B) 美观大方 (C) 便于制作 (D) 便于制版
- 384) 常规茄克衫生产中, 用于缝合领口、袖口等部位的常用设备是 ()。
- (A) 平缝机 (B) 包缝机 (C) 绷缝机 (D) 双针机
- 385) 企业应当承担对本单位的 () 进行职业教育的费用。
- (A) 企业领导 (B) 职工和准备录用的人员 (C) 管理人员 (D) 专业人员
- 386) 用于服装夹里的材料叫 ()。
- (A) 填料 (B) 衬料 (C) 里料 (D) 垫料
- 387) 连衣裙生产中, 用于将布料按照一定的长度和层数铺放整齐的设备是 ()。
- (A) 拉布机 (B) 裁剪机 (C) 缝纫机 (D) 整烫机
- 388) () 缝纫设备主要用于在服装上缝制出装饰性的曲折线迹或复杂图案。
- (A) 平缝机 (B) 包缝机 (C) 绷缝机 (D) 绣花机
- 389) 《安全生产法》条款中, 最多的是 ()。
- (A) 行业标准 (B) 企业标准 (C) 地方标准 (D) 国家标准
- 390) () 不是针织面料的常见特征。

- (A) 柔软舒适 (B) 良好的透气性 (C) 挺括不易变形 (D) 有弹性
- 391) 某女生身高 167cm、胸围 79cm、腰围 64cm，应选购 () 号型的上衣和裤子。
- (A) 162/79A 和 162/64A (B) 160/80A 和 160/64A (C) 160/80A 和 160/66A (D) 160/80B 和 160/64B
- 392) 针织物的特点包括 ()。
- (A) 柔软舒适 (B) 透气性好 (C) 吸湿性强 (D) 不易变形
- 393) 肩颈点的英文代号 ()。
- (A) FNP (B) SNP (C) SP (D) STP
- 394) 职业道德是协调、管理人们在社会中的 () 关系所运用的一定的规范。
- (A) 职业 (B) 经济 (C) 政治 (D) 朋友
- 395) 服装企业在选择原材料供应商时，最重要的考虑因素是 ()。
- (A) 供应商的规模大小 (B) 供应商与企业的关系 (C) 原材料的价格高低 (D) 原材料的质量和环保性
- 396) 加强服装职业道德建设的意义，不正确的叙述是选项 ()。
- (A) 提高服装行业整体素质 (B) 减少服装企业竞争力 (C) 保障消费者合法权益 (D) 促进服装行业可持续发展
- 397) 绘制服装款式图时，一般先绘制外轮廓，再绘制 ()。
- (A) 明缉线 (B) 内部结构线 (C) 装饰线 (D) 工艺线
- 398) 服装制版中，确保服装穿着舒适的关键要求是 ()。
- (A) 款式新颖 (B) 符合人体尺寸和运动规律 (C) 线条简洁 (D) 色彩搭配协调
- 399) 常规连衣裙生产过程中，对连衣裙裙摆进行快速、高效锁边处理，防止布料边缘脱线的设备是 ()。
- (A) 包缝机 (B) 绷缝机 (C) 套结机 (D) 开袋机
- 400) 在服装制版过程中，用于测量人体尺寸的工具是 ()。
- (A) 直尺 (B) 模板 (C) 软尺 (D) 比例尺
- 401) 包缝针迹密度，每 2cm 不低于 ()。
- (A) 6 针 (B) 8 针 (C) 10 针 (D) 12 针
- 402) 服装企业职业道德建设的首要任务是 ()。
- (A) 制定版型技术标准 (B) 建立职业行为规范 (C) 采购新型裁剪设备 (D) 扩展销售渠道
- 403) 服装外廓型上宽下窄，即成 ()。
- (A) 梯形 (B) 倒梯形 (C) 喇叭形 (D) 长方形
- 404) 在常用天然纤维中，燃烧后有烧毛发气味的是 ()。

- (A) 棉纤维 (B) 羊毛纤维 (C) 麻纤维 (D) 竹纤维 (E) 桑蚕丝纤维
- 405) 服装企业在进行大规模熨烫整理时, 为提高效率, 通常会优先选择 () 设备。
- (A) 挂烫机 (B) 多功能蒸汽熨烫台 (C) 小型家用熨斗 (D) 压力蒸汽熨斗
- 406) 具有良好弹性, 常用于针织面料的线迹是 ()。
- (A) 单线链式线迹 (B) 平缝线迹 (C) 绷缝线迹 (D) 包缝线迹
- 407) 用于在服装边缘或特定部位缝制出装饰性线迹的设备是 ()。
- (A) 锁边机 (B) 绷缝机 (C) 暗缝机 (D) 双针缝纫机
- 408) 根据款式不同, 胸省可以以 () 点作圆心, 向任何方向转移。
- (A) FSP (B) BP (C) BD (D) BNP
- 409) “↑” 在服装工艺符号中常用来表示 ()。
- (A) 对折方向 (B) 褶裥方向 (C) 迹线方向 (D) 对称方向
- 410) 职业守则是一种 () 的行为规范, 从业人员必须遵守。
- (A) 约束性 (B) 建议性 (C) 自由性 (D) 解放性
- 411) 针织物在穿着过程中容易出现勾丝现象主要是因为 ()。
- (A) 透气性好 (B) 吸湿性强 (C) 线圈结构 (D) 柔软性佳
- 412) 人体测量所得到的数据即为 ()。
- (A) 规格 (B) 净体尺寸 (C) 号型 (D) 放松量
- 413) 测量服装人体的腰围时, 最常用的工具是 ()。
- (A) 硬尺 (B) 卡尺 (C) 软尺 (D) 量角器
- 414) 道德与法律的根本区别在于 ()。
- (A) 是否具有强制性 (B) 是否规范职业行为 (C) 是否体现阶级性 (D) 是否依赖经济基础
- 415) 针织物的组织结构通常用图形、数字和 () 等来表示。
- (A) 浮线 (B) 抽针 (C) 符号 (D) 线圈
- 416) 服装号型的表示方法为号与型之间用 () 分开, 后接体型分类代号。
- (A) 撇斜线 (B) 捺斜线 (C) 分隔符 (D) 划线
- 417) 制版时, 为了使服装在缝制过程中更加顺利, 需要特别注意 ()。
- (A) 纸样的美观度 (B) 图案的设计 (C) 工艺要求的体现 (D) 面料的价格
- 418) 人体测量分为接触式人体测量和非接触式人体测量, 接触式人体测量方法不包括 ()。
- (A) 摄影测量法 (B) 滑动量规测量法 (C) 石膏复模法 (D) 马丁测量法
- 419) 甲将自己创作的小说发表在某网站上, 乙未经甲许可, 将该小说改编成剧本并发表在另一网站上, 乙的行为侵犯了甲的 ()。
- (A) 发表权 (B) 信息网络传播权 (C) 改编权 (D) 保护作品完整权

- 420) 针织面料在服装应用中，常用于制作（ ）衣物。
- (A) 西装外套 (B) T 恤 (C) 皮夹克 (D) 风衣
- 421) 人体测量应规范，用（ ）测量时不宜过松或过紧。
- (A) 直尺 (B) 皮尺 (C) 曲线尺 (D) 三角尺
- 422) 劳动合同期限一年以上不满三年的，试用期不得超过（ ）。
- (A) 半个月 (B) 一个月 (C) 三个月 (D) 六个月
- 423) 服装效果图一般运用（ ）技法和艺术表现手段，是服装设计的艺术表现形式，反映服装的穿着效果。
- (A) 绘画 (B) 工艺 (C) 素描 (D) 刺绣
- 424) 驼背体体型特征是背部较宽并向前突出，头部略前倾，（ ）则较平较窄。
- (A) 腹部 (B) 胸部 (C) 臀部 (D) 腰部
- 425) 职业道德内涵的核心是（ ）。
- (A) 职业技能 (B) 职业态度 (C) 生产设备管理 (D) 职业纪律
- 426) 在服装说明规格中，关于体型分类代号表述不正确的有（ ）。
- (A) Y 表示肩宽腰细，胸腰差较大 (B) A 表示超胖体型，胸腰差为负数 (C) B 表示微胖体型胸腰差较小 (D) C 表示肥胖体型，胸腰差最小
- 427) 常用化学纤维中，被称为“人造羊毛”的化学纤维是（ ）。
- (A) 锦纶 (B) 丙纶 (C) 腈纶 (D) 腈纶
- 428) （ ）项不属于我国的立法机关。
- (A) 全国人民代表大会 (B) 全国人民代表大会常务委员会 (C) 国务院 (D) 地方人民代表大会（部分有立法权）
- 429) 服装职业守则在发展过程中（ ）方面没有发生显著变化。
- (A) 环保意识的增强，强调绿色生产和可持续发展 (B) 对创新设计的重视程度不断提高，鼓励突破传统 (C) 服务理念的转变，更加注重满足消费者个性化需求 (D) 制作工艺的简化，以适应快速生产的市场需求
- 430) 职业守则中要求从业人员不断提高自身专业技能，这体现了（ ）。
- (A) 爱岗敬业 (B) 精益求精 (C) 诚实守信 (D) 奉献社会
- 431) 平面款式图与服装效果图的根本区别在于（ ）。
- (A) 前者是给工人看的，后者是给制版师看的 (B) 前者用于实用类服装，后者用于表演类服装 (C) 前者用于清晰表达服装比例、结构和工艺细节，后者用于表现服装的风格和造型特点 (D) 前者是黑白的，后者是彩色的
- 432) （ ）面料常用于制作运动服装因其具有良好的透气性和吸湿性。
- (A) 牛仔布 (B) 贡缎 (C) 功能性化纤面料 (D) 灯芯绒
- 433) 服装面料裁剪设备中，适用于高精度、复杂图形的裁剪设备是（ ）。

(A) 直刀裁剪机 (B) 数控裁剪机 (C) 激光裁剪机 (D) 圆刀裁剪机

434) 关于职业守则中诚实守信的要求, 不正确的选项是 ()。

(A) 言行一致, 表里如一 (B) 不欺诈, 不隐瞒 (C) 信守承诺, 履行合同 (D) 追求利益最大化, 不择手段

435) 属于服装职业守则建设核心要素的是 ()。

(A) 服装流行趋势 (B) 职业道德标准 (C) 面料采购流程 (D) 设备维护周期

436) 已建立劳动关系, 未同时订立书面劳动合同的, 应当自用工之日起 () 内订立书面劳动合同。

(A) 半个月 (B) 一个月 (C) 三个月 (D) 六个月

437) 在常规旗袍生产中, 用于绗缝旗袍夹层, 使面料、里料和衬料紧密结合, 保持旗袍形状和厚度均匀的设备是 () ()。

(A) 平缝机 (B) 绗缝机 (C) 锁边机 (D) 绣花机

438) 根据人体的 () 的差数, 可以将体型分为四类, 分别是 Y、A、B 和 C 体型。

(A) 胸围与臀围 (B) 臀围与腰围 (C) 胸围与腰围 (D) 胸围与腰节

439) 倾止口压线一般在止口 () 处缉压。

(A) 0.1cm (B) 0.5cm (C) 1cm (D) 0.3cm

440) 服装销售人员在介绍商品时, 应该 ()。

(A) 只说优点, 不说缺点 (B) 夸大商品的效果 (C) 真实客观地介绍商品信息 (D) 贬低其他品牌商品

441) 在维护职业道德建设中, () 是最直接、最有效的手段之一。

(A) 社会舆论监督 (B) 自我约束 (C) 建立严格的奖惩制度 (D) 开展职业道德培训

442) 人体脊柱的四个生理弯曲中, 向前凸的是 ()。

(A) 颈椎和腰椎 (B) 颈椎和胸椎 (C) 胸椎和腰椎 (D) 腰椎和骶椎

443) 在服装制版中, 通过测量人体尺寸, 按照一定比例公式计算出服装各部位尺寸的方法是 ()。

(A) 原型制版法 (B) 比例分配制版法 (C) 综合制版法 (D) 立体裁剪制版法

444) 职业守则建设的主要责任主体是 ()。

(A) 行业协会与企业 (B) 消费者协会 (C) 国际组织 (D) 政府部门

445) 服装号型 160/68A 的“68”是指 ()。

(A) 腰围 (B) 臀围 (C) 衣长 (D) 身高

446) 常规茄克衫生产时, 为茄克衫的领口、袖口、下摆等部位安装罗纹, 使其具有良好

弹性和贴合度的设备是（ ）。

- (A) 绷缝机 (B) 暗缝机 (C) 三针五线机 (D) 平双针机

447) 一般来说, 女装上衣标注的“165/84A”中, “84”表示（ ）。

- (A) 衣长 (B) 胸围 (C) 腰围 (D) 臀围

448) 关于服装制图尺寸标注, 说法错误的选项是（ ）。

- (A) 标注的尺寸数字应清晰、准确, 不能有模糊或歧义 (B) 尺寸线应与被标注的线段平行 (C) 尺寸起止符号一般用箭头表示 (D) 所有尺寸都必须标注在图形内部

449) 服装职业守则中要求对服装的尺寸、工艺等进行严格把控, 这属于（ ）范畴。

- (A) 设计理念 (B) 质量标准 (C) 环保要求 (D) 销售策略

450) （ ）电动裁剪设备常用于大规模服装生产中裁剪多层布料。

- (A) 电动直刀裁剪机 (B) 电动圆刀裁剪机 (C) 电动激光裁剪机 (D) 电动震动刀裁剪机

451) 职业守则的概念主要从内涵、作用、特点、与（ ）道德关系等方面去理解。

- (A) 企业 (B) 行业 (C) 社会 (D) 职业

452) 职业道德建设对企业发展的关键价值体现在（ ）。

- (A) 降低用工成本 (B) 简化生产流程 (C) 减少技术研发投入 (D) 塑造良好企业形象

三、多项选择题（选择正确的答案, 将相应的字母填入题内的括号中）

1) 职业守则对服装制版师的核心要求包括（ ）。

- (A) 遵纪守法 (B) 创新设计理念 (C) 保守商业机密 (D) 优化仓储管理
(E) 提高效率和增加收入

2) 服装制版手工工具常见的有（ ）。

- (A) 直尺 (B) 牛皮纸 (C) 缝纫机 (D) 量角器 (E) 曲线板

3) 有权向全国人民代表大会提出法律案的有（ ）。

- (A) 全国人民代表大会主席团 (B) 全国人民代表大会常务委员会 (C) 国务院
(D) 中央军事委员会 (E) 最高人民法院

4) 职业守则建设的实施路径包括（ ）。

- (A) 建立师徒制 (B) 开展案例研讨 (C) 强制加班制度 (D) 组织技能竞赛
(E) 严格奖惩制度

5) 桑蚕丝纤维的优点包括（ ）。

- (A) 光泽优美 (B) 透气性好 (C) 亲肤性佳 (D) 保暖性较好 (E) 透气性差

6) （ ）属于针织基本组织。

(A) 平针组织 (B) 罗纹组织 (C) 双反面组织 (D) 提花组织 (E) 浮线组织

7) 服装企业在职业道德建设中可以采取的措施有 ()。

(A) 制定完善的企业道德规范 (B) 加强员工职业道德培训 (C) 建立道德监督和奖惩机制 (D) 积极参与社会公益活动, 树立良好形象 (E) 完善相关法律法规和行业规范

8) 关于职业守则的说法正确的是 ()。

(A) 职业守则是职业道德的具体体现 (B) 职业守则没有明确的针对性和实用性 (C) 职业守则有助于维护行业的良好形象 (D) 职业守则通常由行业组织或企业制定 (E) 职业守则是一种建议性的行为规范, 从业人员必须遵守

9) 丝料常用于制作 () 等正规、高档的服装。

(A) 礼服 (B) 旗袍 (C) 大衣 (D) 晚装 (E) 中装

10) 职业道德是指从事一定职业的人们在职业活动中所应遵循的 () 的总和。

(A) 行为规范 (B) 道德原则 (C) 操作流程 (D) 操作流程 (E) 职业素养

11) 服装规格尺寸包括但不限于 () 等。

(A) 肩宽 (B) 体重 (C) 身高 (D) 胸围 (E) 衣长

12) 服装职业的道德范畴包括 () 方面。

(A) 诚实守信, 保证服装质量和信息真实 (B) 尊重知识产权, 不抄袭他人设计 (C) 注重环保, 选择环保材料和生产工艺 (D) 公平竞争, 不恶意诋毁同行 (E) 创新精神、责任感和团队合作精神

13) 属于服装缝制设备的是选项 ()。

(A) 平缝机 (B) 包缝机 (C) 熨斗 (D) 压烫机 (E) 裁床

14) 人体各部分的长宽比例是人体体型特征的重要内容, 人体的 () 等决定着人体的体型特征。

(A) 骨骼 (B) 关节 (C) 肌肉 (D) 躯干 (E) 脂肪

15) 人体测量分为接触式人体测量和非接触式人体测量, 非接触式人体测量方法主要包括 ()

(A) 石膏复模法 (B) 3D 人体扫描法 (C) 滑动量规测量法 (D) 马丁测量法 (E) 摄影测量法

16) 常用于制作衬衫的机制面料有 ()。

(A) 纯棉平纹布 (B) 涤棉混纺布 (C) 府绸 (D) 亚麻布 (E) 牛津布

17) 服装结构设计中, 主要考虑人体 () 关节。

(A) 肩关节 (B) 肘关节 (C) 腕关节 (D) 髋关节 (E) 膝关节

18) 为自己购置服装，应注意（ ）等号型方面的知识。

(A) 知道自己的身高和体围数据 (B) 考虑穿着的舒适度和合身性 (C) 参考服装品牌的尺码表 (D) 只看款式喜好 (E) 商家即专家，就听导购的

19) 服装熨烫设备包括（ ）。

(A) 蒸汽熨斗 (B) 缝纫机 (C) 粘合机 (D) 电熨斗 (E) 熨烫台

20) 在服装工艺中，与熨烫相关的术语有（ ）。

(A) 归拢 (B) 拔开 (C) 扣烫 (D) 压烫 (E) 汽烫

21) 我国服装号型的体型分类包括（ ）。

(A) Y (B) A (C) B (D) C (E) D

22) （ ）属于制定法律法规时需要遵循的原则。

(A) 遵循宪法原则 (B) 民主原则 (C) 科学原则 (D) 从实际出发原则 (E) 维护法制统一原则

23) （ ）设备可用于旗袍的缝制。

(A) 平缝机 (B) 锁眼机 (C) 钉扣机 (D) 绣花机 (E) 双针机

24) 服装制图的基本规范包括（ ）。

(A) 线条绘制规范 (B) 尺寸标注规范 (C) 图幅规格规范 (D) 字体书写规范 (E) 符号标注规范

25) 常见的服装标明规格表示方法有（ ）。

(A) 号型表示法 (B) 数字表示法 (C) 英寸表示法 (D) 厘米表示法 (E) 综合表示法

26) 服装号型中的“号”指的是人体的身高，“型”指的是人体（ ）。

(A) 胸围 (B) 臀围 (C) 腰围 (D) 膝围 (E) 颈围

27) 服装款式图是一种独立的设计表达方式，它可以用于（ ）。

(A) 服装设计图 (B) 服装品牌企划书 (C) 服装工艺单 (D) 服装质检单 (E) 服装报价单

28) 连衣裙领口和袖口的滚边工艺，通常可以使用（ ）设备来完成。

(A) 包缝机 (B) 绷缝机 (C) 双针机 (D) 套结机 (E) 钉扣机

29) 服装人体测量时，被测者错误的姿势是（ ）。

(A) 随意站立 (B) 挺胸抬头 (C) 自然站立 (D) 挺直腰背 (E) 放松弯腰

30) （ ）是服装工艺制作中常用的表示缝合方式的符号。

(A) 单虚线（表示单明迹线） (B) 双虚线（表示双明迹线） (C) 三线（表示三线包缝） (D) 点划线（表示绷缝） (E) 锯齿线（表示三角针）

31) 常规茄克衫生产中，用于制作口袋的设备有（ ）。

- (A) 平缝机 (B) 包缝机 (C) 套结机 (D) 钉扣机 (E) 开袋机
- 32) 影响服装放松量设计的因素有 ()。
- (A) 人体活动量 (B) 服装款式 (C) 面料性能 (D) 穿着层次 (E) 色彩搭配
- 33) 常见的服装制版方法有 ()。
- (A) 原型制版法 (B) 比例分配制版法 (C) 立裁裁剪制版法 (D) 电脑自动制版法 (E) 直接制版法
- 34) 根据《中华人民共和国劳动合同法》，在 () 情况下，劳动合同无效或者部分无效。
- (A) 以欺诈、胁迫的手段或者乘人之危，使对方在违背真实意思的情况下订立或者变更劳动合同的 (B) 用人单位免除自己的法定责任、排除劳动者权利的 (C) 违反法律、行政法规强制性规定的 (D) 重大误解订立的劳动合同 (E) 显失公平的劳动合同
- 35) 职业守则的内容通常包括 ()。
- (A) 爱岗敬业，忠于职守 (B) 诚实守信，办事公道 (C) 服务群众，奉献社会 (D) 遵纪守法，廉洁奉公 (E) 拼搏进取，精益求精
- 36) 服装效果图是表达服装最终穿着效果的一种绘图，一般要着重体现 () 等，主要作为设计思想的艺术表现和展示宣传。
- (A) 款式 (B) 造型 (C) 色彩 (D) 风格 (E) 工艺
- 37) 机关、单位应当实行保密工作责任制，具体包括 () 方面。
- (A) 依法设置保密工作机构或者指定专人负责保密工作 (B) 健全保密管理制度 (C) 完善保密防护措施 (D) 开展保密宣传教育 (E) 加强保密监督检查
- 38) 职业守则建设要点包括选项 ()。
- (A) 明行为具体准则 (B) 多搞团建活动 (C) 强员工培训教育 (D) 建监督惩处机制 (E) 只给员工制定
- 39) 职业道德的内涵包括 ()。
- (A) 职业理想 (B) 操作流程优化 (C) 技术专利保护 (D) 职业纪律 (E) 职业良心
- 40) 控制部位 () 与上衣的领口造型有关。
- (A) 颈围 (B) 胸围 (C) 肩宽 (D) 背长 (E) 袖窿深
- 41) () 属于特殊体型。。
- (A) 溜肩 (B) 高低肩 (C) 驼背体 (D) 凸肚体 (E) 挺胸体
- 42) 道德的维系力量主要包括 ()。
- (A) 社会舆论 (B) 传统习俗 (C) 内心信念 (D) 国家法律 (E) 教育引导

43) 服装辅料的种类，包括（ ）等方面。

(A) 装饰料 (B) 线带材料 (C) 扣紧材料 (D) 里料与衬料 (E) 填料与垫料

44) 我国服装号型标准中，体型分类有（ ）。

(A) Y (B) A (C) B (D) C (E) T

45) （ ）措施有助于维护职业道德建设。

(A) 加强职业道德教育 (B) 建立健全职业道德监督机制 (C) 树立良好的职业道德榜样 (D) 完善相关法律法规和行业规范

46) 服装分割缝的工艺缝合形式一般包括（ ）。

(A) 平缝 (B) 压缝 (C) 打套结 (D) 锁缝 (E) 锁扣眼

47) 针织面料的特征包括（ ）。

(A) 伸缩性好 (B) 质地柔软 (C) 吸湿性强 (D) 耐磨性差 (E) 保暖性较好

48) 根据针织物结构单元的形状和组合形式不同，针织物分为（ ）。

(A) 花色组织 (B) 变化组织 (C) 基本组织 (D) 螺纹组织 (E) 复合组织

49) （ ）是属于服装结构图中常见的线条名称。

(A) 轮廓线 (B) 省道线 (C) 缝纫线 (D) 褶裥线 (E) 缝迹线

50) 选择电动裁剪设备时需要考虑的因素有（ ）。

(A) 裁剪材料的种类和厚度 (B) 裁剪精度要求 (C) 生产效率需求 (D) 设备价格和维护成本 (E) 操作的便捷性和安全性

51) （ ）因素推动了服装职业守则的发展。

(A) 消费者对环保和可持续发展的关注增加 (B) 科技的不断进步 (C) 全球化背景下不同文化的交流与融合 (D) 人们对个性化、定制化服装需求的增长 (E) 服务的理念，注重满足消费者个性化需求

52) 服装放松量的作用包括（ ）。

(A) 满足人体呼吸时胸廓的扩张 (B) 满足人体活动所需 (C) 增加服装的立体感和层次感 (D) 掩盖人体体型的不足之处 (E) 便于服装的穿脱

53) 在测量旗袍尺寸时，需要注意的要点是（ ）。

(A) 使用软尺进行测量 (B) 被测量者保持自然站立姿势 (C) 测量胸围和腰围时最好穿着合适的内衣 (D) 测量肩宽时要确保软尺贴合肩部 (E) 测量围度尺寸时软尺要保持水平

54) 关于夹克放松量原则的说法正确的是（ ）。

(A) 胸围放松量通常在 6-12cm，以保证活动自如和穿着舒适 (B) 腰围放松量一般

比胸围放松量略小，在 4-8cm 左右 (C) 考虑到手臂的运动，袖窿和袖口都需要适当增加放松量 (D) 夹克的长度一般不考虑放松量，按照标准尺寸制作 (E) 背部的放松量要根据款式和人体背部活动特点进行设置，一般比前身略多

55) 旗袍制作工序优化可从 () 方面入手。

(A) 合理安排工序顺序 (B) 引进先进的缝制设备 (C) 提高工人的薪酬待遇
(D) 改进面料预处理工艺 (E) 简化不必要的装饰工序

56) () 工具在测量旗袍尺寸时会用到。

(A) 软尺 (B) 人台 (C) 划粉 (D) 直角尺 (E) 大头针

57) 茄克衫拉链的特点包括有 ()。

(A) 不同的长度 (B) 多种颜色 (C) 金属和塑料材质 (D) 单向拉链和双向拉链
(E) 拉链头多种形状

58) 旗袍面料应具备特点有 ()。

(A) 良好的悬垂性，能自然下垂形成优美的线条 (B) 柔软舒适，贴合肌肤，穿着感觉舒适
(C) 具有一定的弹性，方便活动且能凸显身材曲线 (D) 色彩鲜艳夺目，以吸引他人目光
(E) 质感细腻，体现精致感

59) 常见的工时计算方法有 ()。

(A) 标准工时算法 (B) 实际工时统计法 (C) 计件工时换算 (D) 经验估算法
(E) 随机抽样法

60) 旗袍尺寸测量时，通常需要测量的关键部位有 ()。

(A) 胸围 (B) 腰围 (C) 臀围 (D) 肩宽 (E) 领围

61) 旗袍放松量的设置需要考虑 () 因素。

(A) 人体的净尺寸 (B) 面料的弹性 (C) 旗袍的款式 (D) 穿着场合 (E) 流行色彩

62) 在服装生产中，控制面辅料缩率的方法有 ()。

(A) 对面料进行预缩处理 (B) 选择缩率稳定的面料和辅料 (C) 在裁剪时适当加大尺寸
(D) 调整服装的制作工艺 (E) 加强对成品的检验

63) 茄克面料通常需要具备特性是 ()。

(A) 耐磨性强，能经受日常穿着和活动的摩擦 (B) 防风性能佳，阻挡冷风进入，起到保暖作用
(C) 透气性好，保证穿着时的舒适感，避免闷热 (D) 具有一定的弹性，方便活动，不限制身体的伸展
(E) 颜色鲜艳丰富，满足不同的时尚搭配需求

64) 制作旗袍需要更显其优雅和华贵，不太适合选择 () 面料。

(A) 棉质 (B) 丝绸 (C) 呢绒 (D) 雪纺 (E) 漆光皮革

65) () 因素会影响衣袖与肩臂部的舒适度关系。

(A) 袖山的高度 (B) 衣袖的长短 (C) 袖口的松紧度 (D) 袖窿的深度

(E) 衣袖内的衬里

66) 工艺流程图的基本要素包括 ()。

(A) 流程步骤 (B) 流程方向 (C) 环节之间的逻辑关系 (D) 设备型号

(E) 人员分工

67) () 方法可以实现服装造型的统一。

(A) 运用相似的色彩 (B) 保持款式风格一致 (C) 重复使用某种图案 (D)

采用相同的面料质地 (E) 统一服装的装饰手法

68) 工艺流程图在企业中的作用包括 ()。

(A) 作为员工培训的重要资料, 帮助员工快速熟悉工作流程 (B) 主要用于企业对外宣传, 展示企业形象

(C) 为设备采购和布局提供参考依据 (D) 便于不同部门

之间沟通协作, 明确各环节责任 (E) 唯一作用是记录现有的生产工艺

69) 洗缩在纺织服装领域有一定的适用范围, () 情况可能会利用洗缩工艺。

(A) 羊毛衫的预缩处理 (B) 纯棉衬衫面料的整理 (C) 丝绸连衣裙的日常洗涤

(D) 牛仔布的加工过程 (E) 合成纤维运动服的生产

70) 常见的旗袍辅料有 ()。

(A) 盘扣 (B) 拉链 (C) 蕾丝 (D) 滚边条 (E) 里衬

71) 动物纤维在纺织应用中的特点有 ()。

(A) 含有蛋白质成分 (B) 保暖性较差 (C) 部分动物纤维有光泽 (D) 一般

不需要经过特殊处理 (E) 不同动物纤维的弹性相同

72) 纯棉纱线的特点包括 ()。

(A) 吸湿性好 (B) 染色性能良好 (C) 穿着舒适 (D) 不耐酸 (E) 强度

较好

73) 工序分析常用工具的有 ()。

(A) 工序流程图 (B) 因果图 (C) 检查表 (D) 直方图 (E) 甘特图

74) 平缝在服装制作中应用广泛, 部位适合使用平缝工艺部位是 ()。

(A) 衬衫的前后片拼接 (B) 裤子的侧缝 (C) 连衣裙的肩缝 (D) 茄克衫的

袖窿与袖子的拼接 (E) 旗袍的开衩边缘

75) () 因素会影响裤腿与腿部的舒适度关系。

(A) 裤腿的面料颜色 (B) 裤腿的松紧度 (C) 裤腿的内缝长度 (D) 裤腿的

开口大小 (E) 裤腿的弹性

76) 在测量样衣衣身尺寸时, 需要重点关注的是 ()。

(A) 胸围 (B) 前后衣长 (C) 侧缝长度 (D) 摆围 (E) 衣身的省道长度

77) 旗袍工艺有 () 等特点。

(A) 镂 (B) 绣 (C) 盘 (D) 镶 (E) 滚

78) 衣身的()设计可以更好地适应人体躯干的曲。

- (A) 设置省道 (B) 采用立体裁剪 (C) 运用弹性面料 (D) 合理设计分割线
(E) 增加褶皱处理

79) 工序的特点包括()。

- (A) 工作地的固定性 (B) 加工对象的单一性 (C) 加工内容的特定性 (D)
生产周期的随意性 (E) 作业的连续性

80) 面辅料技术文件中面料部分通常包含的内容有()。

- (A) 面料的纤维成分及含量 (B) 面料的纱线细度 (C) 面料的幅宽 (D) 面
料的缩水率 (E) 面料的色牢度

81) 属于旗袍缝制基本工艺流程的有()。

- (A) 量体 (B) 裁剪 (C) 缝合 (D) 熨烫定型 (E) 整烫

82) 服装造型设计中, 决定服装轮廓的关键因素不正确的是()。

- (A) 色彩搭配 (B) 面料选择 (C) 线条运用 (D) 图案设计 (E) 装饰手
法

83) 属于茄克衫缝制基本工艺流程的有()。

- (A) 裁片整理 (B) 做缝制标记 (C) 染色 (D) 装领 (E) 整烫

84) 推归拔工艺适用于()服装类型。

- (A) 西装套装 (B) 中式旗袍 (C) 呢子大衣 (D) 一次性雨衣 (E) 皮革
夹克

85) 制作旗袍需要更显其优雅和华贵, 不太适合选择()面料。

- (A) 棉质 (B) 丝绸 (C) 呢绒 (D) 雪纺 (E) 漆光皮革

86) 属于化学纤维的有()。

- (A) 亚麻 (B) 聚酯纤维 (C) 锦纶 (D) 腈纶 (E) 丙纶

87) 改良旗袍的结构主要是()。

- (A) 修身 (B) 立领 (C) 两侧开衩 (D) 西装领 (E) 贴袋

88) 制定茄克衫袖口的细部规格尺寸时, 需要考虑因素有()。

- (A) 防风保暖需求 (B) 手臂活动的灵活性 (C) 袖口的装饰元素 (D) 搭配
的手套款式 (E) 整体的设计风格

89) 属于人造纤维有()。

- (A) 粘胶纤维 (B) 醋酸纤维 (C) 莫代尔纤维 (D) 氨纶 (E) 铜氨纤维

90) 常用旗袍的滚边材料特征有()。

- (A) 具有一定的柔韧性, 能适应旗袍的曲线 (B) 颜色丰富, 可与面料搭配或形成
对比 (C) 质地光滑, 触摸手感好 (D) 宽度多样, 可根据设计选择不同宽度 (E)
耐用, 不易脱线、掉色

91) 牛仔布作为茄克衫面料的特征 ()。

(A) 质地厚实, 耐磨性好 (B) 具有一定的弹性, 穿着舒适 (C) 颜色多样, 经典白色为主 (D) 经过水洗处理后会有不同的褪色效果 (E) 吸湿性较好, 能吸收皮肤表面的汗水

92) 关于旗袍测量方法的说法, 正确的选项有 ()。

(A) 测量胸围时, 软尺要保持水平, 前后松紧度一致 (B) 测量臀围时, 软尺要拉紧围绕臀部体表测量 (C) 测量衣长可根据款式要求, 从后领窝中点或前领口上端点量起 (D) 测量袖口围时, 要将软尺围绕袖口最宽处一圈 (E) 测量领围时, 要在脖子与衣领之间能插入一根手指的状态下测量

93) 一份完整的工艺单, 必须具备 ()。

(A) 完整性 (B) 准确性 (C) 可操作性 (D) 适应性 (E) 美观性

94) 绘制茄克衫设计效果图前需要考虑的因素有 ()。

(A) 目标受众的喜好 (B) 流行趋势 (C) 服装的功能性 (D) 制作工艺的可行性 (E) 品牌风格定位

95) 有关茄克衫规格尺寸, 说法正确的选项是 ()。

(A) 肩宽测肩端点间距, 落肩款有别 (B) 衣长只由身高决定 (C) 胸围要加松量保舒适 (D) 袖长从肩点量到袖口 (E) 腰围在肚脐处测量

96) 线按结构分类包括 ()。

(A) 单纱 (B) 股纱 (C) 混纺纱 (D) 复捻股线 (E) 化学纤维纱

97) 来去缝在服装制作中有其特定的适用范围, () 服装部位或款式适合使用来去缝。

(A) 衬衫的袖身拼接处 (B) 夏季连衣裙的侧缝 (C) 儿童睡衣的肩缝 (D) 运动服的裤裆缝 (E) 丝绸手帕的边缘缝合

98) 关于开缝概念的描述, 正确的有 ()。

(A) 开缝是在面料上预先留出或切割出一定长度的缝隙, 然后对缝隙边缘进行处理的一种工艺 (B) 开缝通常是实现了服装的功能性, 如通风、便于活动等, 没有装饰作用 (C) 开缝的宽度和长度可以根据设计需求进行灵活调整 (D) 开缝的边缘一般需要进行包边、锁边等处理, 以防止面料脱线 (E) 开缝只能在面料的平面部分进行, 不能在有弧度或曲线的部位进行

99) 属于合成纤维的有 ()。

(A) 聚酯纤维 (B) 粘胶纤维 (C) 锦纶 (D) 腈纶 (E) 棉花

100) 在服装工艺制作中, 用于裁片的边缘处理使其更加平整和美观, 不正确的方法是 ()。

(A) 刺绣工艺 (B) 绗缝工艺 (C) 包边工艺 (D) 印染工艺 (E) 褶皱工艺

101) 影响纱线捻度的因素有 ()。

- (A) 纤维原料的性质 (B) 纱线的用途 (C) 纺纱方法 (D) 加捻设备的性能
(E) 纱线的细度

102) 属于再生纤维素纤维的有 ()。

- (A) 粘胶纤维 (B) 莫代尔纤维 (C) 聚酯纤维 (D) 铜氨纤维 (E) 氨纶

103) 常见的茄克衫辅料有 ()。

- (A) 拉链 (B) 纽扣 (C) 罗纹 (D) 衬布 (E) 金属扣

104) 优化茄克衫制作工序可以采取的措施有 ()。

- (A) 制定标准化的操作流程 (B) 定期对设备进行维护保养 (C) 增加工人的加班时长
(D) 对工人进行技能培训 (E) 随意更换面料供应商

105) 茄克的袖子结构有多种形式，常见的茄克袖子结构有 ()。

- (A) 插肩袖 (B) 装袖 (C) 连袖 (D) 蝙蝠袖 (E) 七分袖

106) () 方法可以用来区分面料的正反面。

- (A) 观察面料的色泽，色泽鲜艳的一面通常为正面 (B) 查看面料的布边，布边平整、光洁的一面一般是正面
(C) 触摸面料，手感柔软光滑的一面可能是正面 (D) 触摸面料，手感柔软光滑的一面可能是正面
(E) 比较面料两面的毛羽，毛羽少的一面往往是正面

107) () 缝型常用于旗袍的设计中具有装饰性效果。

- (A) 滚边缝 (B) 镶边缝 (C) 嵌线缝 (D) 明线压缝 (E) 漏落缝

108) 关于扣烫的说法，正确的是 ()。

- (A) 扣烫只能使用普通熨斗，不能使用蒸汽熨斗 (B) 扣烫的主要作用是使面料边缘整齐、美观
(C) 扣烫时不需要考虑面料的材质 (D) 所有服装的边缘都需要进行扣烫
(E) 扣烫可以增加服装的立体感

109) 茄克缝制中可能用到的特殊工艺有 ()。

- (A) 激光切割 (B) 立体裁剪 (C) 锁眼钉扣 (D) 拷边 (E) 拼布

110) () 元素是旗袍设计效果图中需要体现的关键要素。

- (A) 款式(如开衩高度、裙摆形状等) (B) 色彩搭配 (C) 图案设计如刺绣、印花等
(D) 纽扣样式 (E) 服装比例尺寸

111) 茄克衫的工艺要求包括 ()。

- (A) 线条挺拔 (B) 装饰繁多 (C) 口袋牢固 (D) 面料极薄 (E) 拉链顺滑

112) 关于茄克衫线迹的选择，说法正确的选项是 ()。

- (A) 领口处可根据设计选择滚边绣线迹或平缝线迹 (B) 口袋盖边缘用锯齿形线迹可防止布料卷曲
(C) 拉链处一般使用绷缝线迹来固定 (D) 肩部拼接可以使用强

度较高的线迹 (E) 有弹性的面料适合用平缝线迹

113) () 属于服装造型中常用的比例关系。

(A) 黄金比例 (B) 等比数列比例 (C) 等差数列比例 (D) 对比比例 (E) 渐变比例

114) 茄克上的口袋通常用于 ()。

(A) 款式设计 (B) 方便携带物品 (C) 调整茄克大小 (D) 保暖性 (E) 安全警示

115) 旗袍外观上基本特征有 () 等。

(A) 近代传统的衣身连袖 (B) 侧开衩 (C) 现代的衣长、袖长缩短 (D) 后中开叉 (E) 前中开叉

116) () 领型属于茄克常见的领型。

(A) 立领 (B) 翻领 (C) 西装领 (D) 连帽领 (E) 青果领

117) 服装放松量加放的原则包括 ()。

(A) 满足人体基本活动需求 (B) 符合服装款式造型要求 (C) 考虑面料的性能特点 (D) 遵循流行趋势变化 (E) 适应不同穿着场合

118) 缝缩可能会出现在 () 产品的制作过程中。

(A) 丝绸连衣裙 (B) 棉质 T 恤 (C) 亚麻桌布 (D) 人造革沙发套 (E) 毛毡手工艺品

119) 茄克衫缝制工艺中，对衣身的工艺要求包括 ()。

(A) 左右对称 (B) 无明显褶皱 (C) 口袋位置随意 (D) 线条顺直 (E) 面料无拼接

120) () 场景中可能会应用到烫缩工艺。

(A) 羽绒服的面料加工 (B) 皮革衣物的整烫 (C) 亚麻衬衫的制作 (D) 化纤混纺桌布的生产 (E) 毛毯的整理

121) 影响服装造型对称与平衡的因素有 ()。

(A) 服装款式结构 (B) 服装色彩搭配 (C) 服装图案设计 (D) 穿着者的体态 (E) 服装配饰的运用

122) 化学纤维面料的优势有 ()。

(A) 强度低 (B) 抗皱性差 (C) 易洗快干 (D) 可加工性强 (E) 价格相对稳定

123) 在审视茄克衫的门襟结构时，需要注意的方面包括 ()。

(A) 拉链门襟的质量 (B) 拉链门襟两侧布料是否平整 (C) 纽扣门襟的大小和数量 (D) 纽扣门襟扣上后是否平整贴合 (E) 门襟的宽度是否合适

124) 旗袍在 () 部位可能会用到缲缝。

(A) 领口的拼接 (B) 滚边的固定 (C) 大身的侧缝 (D) 下摆的处理 (E) 袖窿的缝合

125) 在设定茄克衫放松量时, 需要考虑的服装功能因素包括 ()。

(A) 防风 (B) 保暖 (C) 透气 (D) 装纳物品 (E) 防水

126) 工艺流程图编制时, 需要遵循的原则包括 ()。

(A) 准确性, 如实反映实际工艺流程 (B) 清晰性, 使读者能够容易理解流程 (C) 完整性, 涵盖主要的流程环节和关键信息 (D) 复杂性, 尽量包含所有细节和可能情况 (E) 规范性, 使用标准的图形符号和绘制规则

127) 在服装面料技术文件中, 对面料织造方式的描述包括的内容有 ()。

(A) 机织和针织 (B) 机织面料的组织类型 (C) 针织面料的针法 (D) 织造过程中的纱线排列方式 (E) 织造过程中的纱线张力控制情况

128) 关于茄克衫款式变化样板处理的说法, 正确的有 ()。

(A) 改变门襟款式可能需要调整前片的结构 (B) 增加肩章会影响肩部的样板形状 (C) 改变袖型可能需要重新绘制袖窿弧线 (D) 调整口袋位置可能需要考虑整体的平衡和比例 (E) 改变下摆的开衩方式会影响下摆的样板尺寸

129) 核验茄克组合部位吻合度时, 需要检查的部位包括 ()。

(A) 袖窿与袖子的结合处 (B) 下摆与衣身的缝合处 (C) 口袋盖与口袋的配合 (D) 肩袷与肩部的连接 (E) 门襟纽扣与扣眼的对应

130) 茄克衫结构图中, 样片的外轮廓线以粗实线表现, () 等用细实线表现, 而缉明线用虚线来表现。

(A) 基础线 (B) 辅助线 (C) 贴边线 (D) 领围线 (E) 袖窿弧线

131) 一般而言, 服装样板的缝份大小和形态, 与 () 相关。

(A) 样板的数量 (B) 样板的尺寸大小 (C) 缝制工艺形式要求 (D) 面料的质地性能 (E) 轮廓线的形态

132) 旗袍文字标注中可能会涉及到的内容有 ()。

(A) 面料成分 (B) 尺寸规格 (C) 熨烫温度 (D) 绣花图案说明 (E) 洗涤注意事项

133) 服装制图中的 “缝份” 相关概念涉及到 () 方面。

(A) 缝份的宽度 (B) 缝份的形状 (C) 缝份的裁剪方式 (D) 缝份的缝制工艺 (E) 缝份对服装整体外观的影响

134) () 情况可能导致旗袍样板袖窿与袖山吻合度不佳。

(A) 袖窿弧线绘制不准确样板裁剪时尺寸偏差 (B) 袖山吃势量不合理 (C) 面料拉伸变形 (D) 缝制工艺不熟练 (E) 样板裁剪时尺寸偏差

135) 在旗袍成品规格的确定时, 根据 () 需要, 加放放松量。

- (A) 尺寸标准 (B) 面料特性 (C) 款式设计 (D) 体型 (E) 人体活动
- 136) 关于茄克衫假缝工艺的说法, 正确的有 ()。
- (A) 假缝前要对面料进行预缩水处理 (B) 假缝线要选择与面料颜色反差大的线, 方便拆除 (C) 假缝时要注意保持缝份的均匀 (D) 试穿时要注意观察茄克衫的活动舒适性 (E) 假缝完成后可以直接在上面进行修改标记
- 137) 逗号尺可以用来绘制结构图的 ()。
- (A) 领圈 (B) 袖窿弧线 (C) 造型弧线 (D) 胸围线 (E) 臀围线
- 138) 核验茄克款式结构时, 需要检查的部位有 ()。
- (A) 领口 (B) 袖口 (C) 口袋 (D) 下摆 (E) 背中缝
- 139) 核验旗袍样板定位标记时, 需要检查的内容包括 ()。
- (A) 标记是否清晰 (B) 标记的形状是否正确 (C) 标记之间的距离是否准确 (D) 标记是否与款式设计图一致 (E) 标记是否在面料的正确位置
- 140) 样板放缝对缝标记常用的方法包括 ()。
- (A) 画直线 (B) 打剪口 (C) 粘贴标签 (D) 用不同颜色区分 (E) 标注文字说明
- 141) 服装样板放缝的准确性会影响到服装的 ()。
- (A) 合身度 (B) 外观质量 (C) 生产成本 (D) 缝制难度 (E) 穿着寿命
- 142) 假缝服装对于服装制作工艺的意义体现在 ()。
- (A) 确定最佳的缝制顺序 (B) 发现可能存在的缝制难度点 (C) 选择合适的缝制设备 (D) 评估工艺的可行性 (E) 减少正式缝制时的错误率
- 143) 茄克衫基础样板制作中, 影响袖肥尺寸的因素有 ()。
- (A) 胸围大小 (B) 袖子款式 (C) 面料厚度 (D) 人体手臂围度 (E) 服装的流行趋势
- 144) 服装样板上的文字标记主要体现 () 等内容。
- (A) 款式名称或款号 (B) 型号规格 (C) 样板名称 (D) 样板种类 (E) 样片数量
- 145) 茄克衫假缝评估时, 需要检查的外观方面内容包括 ()。
- (A) 整体线条是否流畅 (B) 口袋位置是否对称 (C) 拉链拉合是否顺畅 (D) 领口形状是否规整 (E) 面料是否有瑕疵
- 146) 茄克衫基础样板制作过程中, 需要考虑的因素有 ()。
- (A) 面料的厚度 (B) 服装的款式风格 (C) 人体的活动量 (D) 流行趋势 (E) 穿着场合
- 147) 旗袍假缝评估的主要内容包括 ()。
- (A) 尺寸准确性 (B) 外观造型 (C) 穿着舒适性 (D) 工艺精细度 (E)

面料光泽度

148) () 情况可能导致茄克衫样板需要修正。

(A) 样板的轮廓线与设计草图有偏差 (B) 样板的某些部位与人体工程学原理不符
(C) 考虑到流行趋势的变化 (D) 客户要求改变款式细节 (E) 生产设备的更新换代

149) 计算旗袍围度尺寸时, 涉及到的要素有 ()。

(A) 人体净围度 (B) 面料缩水率 (C) 款式放松量 (D) 裁剪损耗 (E) 缝制工艺余量

150) 旗袍衣身结构设计中, 影响腰线位置的因素有 ()。

(A) 人体比例 (B) 款式风格 (C) 面料特性 (D) 流行趋势 (E) 制作工艺

151) 旗袍假缝工艺的作用包括 ()。

(A) 检验旗袍的版型是否合身 (B) 确定刺绣等装饰的位置 (C) 检查旗袍开衩的高度是否合适
(D) 测试面料的耐磨性 (E) 查看整体线条是否流畅

152) () 属于茄克文字标注中可能出现的错误。

(A) 洗涤说明中的文字有语法错误 (B) 尺码标注的单位不统一, 部分用厘米, 部分用英寸
(C) 面料成分标注的字迹模糊不清 (D) 品牌标志的颜色与衣服整体不协调
(E) 安全类别标注缺失

153) 在旗袍领围结构设计中, 为了增加领口的舒适度, 可以采取的措施有 ()。

(A) 采用柔软的领口衬料 (B) 将领口边缘设计成圆角 (C) 增加领口的开衩设计
(D) 减小领围与颈部的间隙 (E) 选用光滑的面料制作领口

154) 关于服装基础样板辅助线的说法, 正确的有 ()。

(A) 辅助线可以帮助提高制版的准确性 (B) 辅助线都需要在成品服装上保留
(C) 辅助线的类型是固定不变的 (D) 辅助线可以用来标记裁剪的方向 (E) 辅助线能辅助确定服装部件的拼接位置

155) 关于旗袍规格尺寸的说法, 正确的是 ()。

(A) 旗袍的臀围尺寸应考虑人体活动量和面料弹性 (B) 身高较高的人穿着的旗袍长度肯定比身高矮的人长
(C) 旗袍的袖口尺寸一般不宜过紧, 以能自然放下手腕为宜 (D) 旗袍的开衩高度会影响下摆围度的测量
(E) 旗袍的肩宽尺寸过大可能导致旗袍肩部滑落

156) 属于茄克衫结构制图中的口袋术语有 ()。

(A) 插袋 (B) 贴袋 (C) 挖袋 (D) 风琴袋 (E) 暗袋

157) 关于茄克样板放缝的说法, 正确的是 ()。

(A) 口袋部位放缝要考虑口袋的形状和大小 (B) 领口放缝量一般比袖口放缝量大

(C) 有衬里的茄克放缝要考虑衬里的裁剪和缝合 (D) 肩缝放缝量一般在 0.8-1.2cm
(E) 下摆放缝量与袖口放缝量一定相同

158) 仔细核验茄克衫样板, 上面需标明 () 等标记。

(A) 省位 (B) 丝绺 (C) 拉链起止点 (D) 褶裥 (E) 面料图案

159) 关于特殊用缝及适用对象的说法, 正确的有 ()。

(A) 来去缝适用于对外观要求较高的服装 (B) 包缝适用于容易脱散的面料 (C) 绷缝常用于运动服装 (D) 縐缝主要用于服装的内里拼接 (E) 嵌线缝可用于增强服装边缘的立体感

160) () 属于确定服装围度加放量时需要考虑的因素。

(A) 服装的穿着场合 (B) 人体的胖瘦程度 (C) 流行趋势 (D) 制作工艺难度 (E) 客户预算

161) 关于旗袍裁剪样板制作的说法, 正确的是 ()。

(A) 面料的缩水率需要在制作样板前进行测试 (B) 裁剪样板的缝份宽度一般为 1-1.5cm (C) 后片样板的背宽尺寸要根据人体背部实际宽度适当增加 (D) 可以使用原型法来制作旗袍裁剪样板 (E) 裁剪样板上应标注清楚各个部位的名称和尺寸

162) () 工具可用于旗袍和茄克衫结构制图中的角度测量和绘制。

(A) 量角器 (B) 三角板 (C) 直尺 (D) 曲线板 (E) 比例尺

163) 茄克衫工艺样板制作过程中, 需要标注的信息有 ()。

(A) 尺寸规格 (B) 工艺说明 (C) 裁片名称 (D) 缝制顺序 (E) 面料成分

164) 关于旗袍衣领结构设计的说法, 正确的是 ()。

(A) 衣领的止口线形状会影响旗袍的整体风格 (B) 低领旗袍在裁剪时领面和领里的尺寸差异较大 (C) 盘扣式衣领的盘扣位置设计很重要 (D) 有领旗袍一定比无领旗袍更能体现传统韵味 (E) 旗袍衣领的设计要考虑与袖子的搭配

165) 假缝服装过程中, 需要考虑修正的工艺因素包括 ()。

(A) 缝线的针距不均匀 (B) 缝合处有脱线现象 (C) 锁边工艺不牢固 (D) 熨烫痕迹不平整 (E) 面料有轻微色差

166) 茄克衫基础样板制作特点的有 ()。

(A) 强调合体性与舒适性的结合 (B) 对肩部和袖子的处理要求较高 (C) 通常有较大的放松量 (D) 口袋位置和大小设计灵活 (E) 衣长一般较短

167) 旗袍基础样板制作的特点包括 ()。

(A) 强调对人体曲线的贴合 (B) 注重领口和袖口的细节处理 (C) 可以不考虑面料的特性 (D) 腰线通常较高 (E) 前后片的版型差异较小

168) 关于服装零部件单独放缝的说法, 正确的是 ()。

(A) 放缝量可以自由确定 (B) 要考虑零部件与其他部件的拼接方式 (C) 弧形零部件放缝时要注意弧度的顺畅 (D) 薄面料的零部件放缝量一般比厚面料小 (E) 放缝时要标注清楚放缝的宽度和方向

169) 旗袍结构制图中的轮廓线包括 ()。

(A) 领口线 (B) 袖窿线 (C) 侧缝线 (D) 下摆线 (E) 开衩线

170) 茄克衫腰部结构设计中常见的装饰手法的有 ()。

(A) 腰部添加刺绣 (B) 安装金属扣袷 (C) 运用不同颜色面料拼接 (D) 采用荷叶边装饰 (E) 增加腰部口袋

171) () 线条属于服装制图中用于确定服装省道位置和形状的线条。

(A) 肩省线 (B) 腰省线 (C) 袖窿省线 (D) 腋下省线 (E) 肚省线

172) 核验旗袍款式结构时，需要重点关注的部位有 ()。

(A) 领口 (B) 袖口 (C) 腰部 (D) 开衩 (E) 下摆

173) 关于旗袍基础样板制作的说法，正确的是 ()。

(A) 省道的设计是为了更好地贴合人体曲线 (B) 下摆尺寸不需要根据臀围进行调整 (C) 可以通过调节肩斜度来适应不同体型 (D) 袖窿的深度与手臂的活动量有关 (E) 旗袍基础样板一般不需要考虑放量

174) 关于旗袍样板放缝的说法，正确的是 ()。

(A) 下摆放缝量一般为 3-5cm (B) 袖窿部位放缝要考虑与袖子的配合 (C) 滚边工艺的部位放缝量可适当减小 (D) 省道处放缝量与其他部位无差异 (E) 门襟处放缝要考虑纽扣或拉链的安装

175) 关于茄克围度相关人体尺寸测量的注意事项，正确的选项有 ()。

(A) 测量时要保持软尺水平 (B) 可以在被测者穿着厚外套时测量 (C) 测量过程中要与被测者充分沟通，确保其姿势正确 (D) 测量数据记录要清晰准确 (E) 所有围度测量都要在同一水平高度

176) 关于样板放缝边角关系，处理正确的是 ()。

(A) 对于斜角边角，放缝时要注意保持斜度一致 (B) 领口的边角放缝要考虑与领围的贴合度 (C) 有褶皱设计的部位，边角放缝要预留出褶皱量 (D) 口袋边角放缝不需要考虑与衣身的配合 (E) 下摆边角放缝只需要考虑美观，不需要考虑实用性

177) 茄克衫裁剪样板制作前，需要收集和整理的信息包括 ()。

(A) 人体尺寸数据 (B) 面料的性能特点 (C) 服装款式细节 (D) 客户特殊要求 (E) 流行色彩趋势

178) 关于服装基础样板结构线的说法正确的有 ()。

(A) 结构线的设计要考虑人体的运动规律 (B) 结构线只存在于服装的正面 (C) 不同的服装款式可能有不同的结构线设计 (D) 结构线的长度和角度对服装的合体性

有影响 (E) 结构线就是服装裁剪时的裁切线

179) 在茄克衫肩部结构设计中, 为了提高肩部的舒适度, 可以采用的方法有 ()。

(A) 采用柔软、透气的面料 (B) 增加肩部的余量 (C) 优化肩缝的位置和形状
(D) 安装可调节的肩带 (E) 减少肩部的装饰

180) 服装基础样板的特点包括 ()。

(A) 通用性 (B) 稳定性 (C) 随意性 (D) 可变性 (E) 单一性

181) () 是核验茄克主要部位测量时需要注意的事项。

(A) 测量工具的准确性 (B) 测量时茄克要平整放置 (C) 要按照标准测量方法进行
(D) 记录测量数据要精确到毫米 (E) 要考虑面料的伸缩性

182) 关于茄克衫放码推版的说法, 正确的有 ()。

(A) 可以通过坐标平移的方法进行放码 (B) 领围放码量一般较小, 且与胸围有一定关联
(C) 口袋位置在放码推版时不需要调整 (D) 袖子的放码要与衣身的放码相匹配
(E) 肩斜度在放码推版过程中保持不变

183) 在服装号型应用中, 说法正确的是 ()。

(A) 儿童服装号型与成人服装号型标准完全相同 (B) 不同品牌的服装号型可能存在一定差异
(C) 号型应用要考虑人体的动态变化 (D) 可以根据服装的实际测量尺寸来调整号型选择
(E) 网店销售服装时不需要标注详细号型

184) 旗袍系列样板制作时, 需要测量的人体关键尺寸包括 ()。

(A) 胸围 (B) 腰围 (C) 臀围 (D) 肩宽 (E) 臂长

185) 服装系列样板组成时, 需要考虑的因素有 ()。

(A) 人体尺寸变化规律 (B) 服装款式特点 (C) 生产工艺要求 (D) 市场销售情况
(E) 面料的性能

186) 旗袍系列样板档差计算需要考虑的因素包括 ()。

(A) 人体各部位尺寸的档差 (B) 旗袍的款式特点 (C) 面料的缩率 (D) 工艺制作的要求
(E) 穿着场合

187) 茄克衫系列样板制作过程中, 需要进行的检验环节有 ()。

(A) 尺寸规格检验 (B) 版型结构检验 (C) 缝制工艺检验 (D) 面料质量检验
(E) 外观效果检验

188) 服装 CAD 排料系统软件与其他服装 CAD 模块(如制版系统)之间的关系, 说法正确的选项是 ()。

(A) 相互独立, 没有关联 (B) 排料系统需要制版系统生成的裁片数据 (C) 制版系统可以根据排料结果反馈调整版型
(D) 两者数据可以共享 (E) 排料系统的优化可以影响制版系统的后续设计

189) 关于服装号型的说法, 正确的有 ()。

(A) 号型中的“号”以 5cm 分档 (B) 号型中的“型”以 4cm 或 2cm 分档 (C) 体型分类代号有 Y、A、B、C 四种 (D) 儿童服装也有相应的号型标准 (E) 服装号型标准只适用于成衣生产

190) 服装 CAD 系统的设备通常包括 ()。

(A) 计算机 (B) 数字化仪 (C) 绘图仪 (D) 扫描仪 (E) 缝纫机

191) 关于服装规格与号型关系的说法, 正确的是 ()。

(A) 服装规格是在号型基础上根据具体款式等进行调整的 (B) 同一号型的服装可以有多种不同的规格 (C) 服装规格只与号型有关, 与面料无关 (D) 号型相同的服装, 规格一定相同 (E) 服装规格需要考虑人体活动时的尺寸变化

192) () 因素会影响服装系列样板中裤腰部位局部档差的确定。

(A) 人体腰围的变化规律 (B) 裤子的款式(如直筒裤、喇叭裤等) (C) 服装的生产批次 (D) 腰带的宽度 (E) 面料的缩水率

193) 排料的作用体现在 () 方面。

(A) 节约面料成本 (B) 提高裁剪精度 (C) 便于后续缝制 (D) 提升服装的保暖性 (E) 确保服装图案的完整性和协调性

194) 服装号型系列在销售中的作用包括 ()。

(A) 提高顾客的试穿成功率 (B) 便于销售人员进行库存盘点 (C) 增强顾客对品牌的信任度 (D) 促进线上销售平台的搜索精准度 (E) 帮助服装企业制定营销策略

195) 常见的排料方法有 ()。

(A) 手工排料 (B) 计算机辅助排料 (C) 自动排料系统排料 (D) 按样板大小顺序排料 (E) 按面料利用率高低排料

196) 采用套排法进行茄克衫排料的主要目的是 ()。

(A) 提高面料利用率 (B) 减少裁剪次数 (C) 使裁剪后的衣片边缘整齐 (D) 节省排料时间 (E) 降低面料成本

197) 服装 CAD 排料参数设置中, 与面料相关的参数有 ()。

(A) 面料幅宽 (B) 面料克重 (C) 面料缩率 (D) 面料颜色 (E) 面料材质

198) 当发现茄克衫系列样板存在 () 问题时, 需要进行修正。

(A) 前后衣片的色差明显 (B) 样板的胸围尺寸比设计规格小 3cm (C) 袖口的罗纹弹性不足 (D) 口袋边缘的缝制线迹不整齐 (E) 肩部的垫肩厚度不均匀

199) 服装 CAD 排料系统使用过程中, 可能出现的问题有 ()。

(A) 面料供应商供货延迟 (B) 软件与计算机系统不兼容 (C) 排料结果不符合预期 (D) 输入数据错误 (E) 打印机无法正常打印排料图

200) 茄克衫排料时，为了便于裁剪和缝制的原则，采取的做法是（ ）。

- (A) 样板边缘留出适当的裁剪余量 (B) 将复杂形状的样板尽量排在面料边缘
(C) 避免将需要对条对格的部位分在不同的裁剪区域 (D) 按照缝制顺序排列样板
(E) 使样板的拼接处便于缝制操作

201) 服装系列样板档差分配需要考虑的因素有（ ）。

- (A) 服装款式 (B) 人体工程学 (C) 面料性能 (D) 制作工艺 (E) 服装成本

202) 属于服装 CAD 排料系统硬件设备的选项是（ ）。

- (A) 计算机主机 (B) 投影仪 (C) 打印机 (D) 数码相机 (E) 裁床控制器

203) 旗袍排料的基本原则包括（ ）。

- (A) 节约面料 (B) 保证旗袍的造型和质量 (C) 考虑面料的性能 (D) 方便裁剪和缝制
(E) 符合图案和纹理要求

204) 划样的作用包括（ ）。

- (A) 节省面料 (B) 保证服装尺寸精度 (C) 便于排料 (D) 提高裁剪效率
(E) 确定服装款式

205) 服装 CAD 输入纸样数据的方式有（ ）。

- (A) 手工输入坐标值 (B) 利用数字化仪输入 (C) 通过网络下载纸样文件
(D) 从其他 CAD 软件导入 (E) 用数码相机拍摄后导入

206) 旗袍排料的基本步骤包括（ ）。

- (A) 检查样板 (B) 准备面料 (C) 确定排料方法 (D) 绘制排料图 (E) 裁剪面料

207) 服装号型系列运用的意义包括（ ）。

- (A) 便于服装企业进行标准化生产 (B) 方便消费者选购合适的服装 (C) 有利于服装行业的规范化管理
(D) 能提高服装的设计水平 (E) 有助于减少服装库存积压

208) 关于排料重要性的描述，正确的有（ ）。

- (A) 好的排料可以提升服装的品质感 (B) 排料能够优化服装企业的生产管理
(C) 排料对服装的功能性没有影响 (D) 排料有助于提高企业的市场竞争力 (E) 排料能够减少服装生产中的废料产生

209) 关于服装号型基本原理的说法，正确的有（ ）。

- (A) 号型分档是为了适应不同身高和围度的人群 (B) 体型分类有助于服装更贴合人体曲线
(C) 服装号型标准是一成不变的 (D) 号型中的“号”决定了服装的袖长和裤长等尺寸
(E) 依据服装号型原理可以实现服装的个性化定制

210) 划样方法根据不同的分类方式有多种类型，说法正确的选项有（ ）。

(A) 按划样工具分有手工划样和机械划样 (B) 按划样材料分有纸张划样和面料划样
(C) 按划样精度分有高精度划样和低精度划样 (D) 漏板划样属于机械划样
(E) 手工划样只适用于单件服装制作

211) 属于服装 CAD 系统排料相关术语或操作的有（ ）。

(A) 裁片布局 (B) 面料利用率 (C) 虚拟缝合 (D) 排料图 (E) 省道转移

212) 常用的排料方法有（ ）。

(A) 重叠排料法 (B) 紧密排料法 (C) 宽松排料法 (D) 间隔排料法 (E) 对合排料法

213) 服装 CAD 计算用料量时，需要考虑的因素有（ ）。

(A) 服装款式 (B) 面料幅宽 (C) 纸样尺寸 (D) 排料方式 (E) 服装销售价格

214) 排料技巧在实际应用中需要遵循的原则有（ ）。

(A) 节约面料原则 (B) 方便裁剪原则 (C) 保证质量原则 (D) 符合工艺要求原则 (E) 美观大方原则

215) 服装 CAD 排料的优势包括（ ）。

(A) 提高排料准确性 (B) 降低劳动强度 (C) 可模拟不同面料效果 (D) 能自动生成多种排料方案 (E) 对生产环境要求低

216) 关于服装 CAD 排料的操作技巧，正确的选项有（ ）。

(A) 忽略面料的缩率 (B) 先排大纸样，后排小纸样 (C) 手动排料与自动排料结合使用 (D) 利用面料的对称性进行排料 (E) 对不规则纸样进行合理拼接

217) 关于旗袍排料方法的说法，正确的是（ ）。

(A) 直排法适用于款式复杂、线条不太规整的情况 (B) 斜排法会增加裁剪难度，但能使面料纹路更美观 (C) 横排法常用于面料花纹有横向规律的情况 (D) 套排法需要对样板进行精确计算和规划 (E) 多种排料方法可以结合使用，以达到最佳效果

218) 服装号型系列在生产中的作用体现在（ ）。

(A) 便于服装的推档和放码 (B) 减少生产过程中的尺寸误差 (C) 使服装款式更具时尚感 (D) 有利于服装的质量控制 (E) 方便企业进行库存管理

219) 旗袍放码推版过程中，需要考虑的因素有（ ）。

(A) 人体的胖瘦变化 (B) 服装的款式特点 (C) 面料的缩水率 (D) 穿着时的活动量需求 (E) 流行趋势的变化

220) 确定服装号型控制部位数值时，需要考虑的因素有（ ）。

(A) 人体基本尺寸 (B) 服装穿着层次 (C) 服装流行趋势 (D) 人体运动舒适性 (E) 面料特性

221) 在服装系列样板档差设计中, 需要综合考虑 () 因素。

(A) 国家标准 (B) 目标客户群体的身材特征 (C) 服装的流行趋势 (D) 生产工艺的可行性 (E) 面料的缩水率

222) 关于旗袍排料基本步骤的说法, 正确的是 ()。

(A) 准备面料时要检查面料的幅宽、质地等 (B) 绘制排料图要考虑面料的正反面 (C) 裁剪面料时要严格按照排料图进行 (D) 确定排料方法要综合考虑旗袍款式和面料特点 (E) 检查样板要核对尺寸和形状是否准确

223) 茄克衫系列样板组成时, 可能涉及的要素有 ()。

(A) 服装款式变化 (B) 面料性能 (C) 号型规格 (D) 缝制工艺 (E) 装饰细节

224) 茄克衫系列样板档差计算要考虑的因素有 ()。

(A) 制作工艺的难易程度 (B) 人体各部位尺寸的变化规律 (C) 茄克衫的流行款式特点 (D) 服装的放松量 (E) 面料的伸缩性

225) 茄克衫放码过程中, 需要注意的技巧有 ()。

(A) 保持各部位比例协调 (B) 考虑不同体型的差异 (C) 注意省道的位置和大小变化 (D) 确保口袋位置和大小合理 (E) 忽略缝制工艺对放码的影响

226) 常见的排料设备包括 ()。

(A) 手工排料台 (B) 自动排料系统 (C) 喷墨绘图仪 (D) 激光切割机 (E) 热转印机

227) () 是划样常用的工具。

(A) 划粉 (B) 压铁 (C) 电熨斗 (D) 样板尺 (E) 纱剪

第5部分

服装制版师（裁剪服装制版师）（三级）

操作技能复习题

一、款式分析（考核时间：8 min）

1. 试题单

（1）背景资料

根据给定的服装平面款式图，进行服装产品的款式造型特点分析。

（2）试题要求

- 1) 用文字描述给定服装款式图的外轮廓造型特点。
- 2) 用文字描述给定服装款式图的前衣片/前裙片内部设计特点。
- 3) 用文字描述给定服装款式图的后衣片/后裙片内部设计特点。
- 4) 用文字描述给定服装款式图的衣领/衣袖/口袋/... 等部件的特点。

165/84A



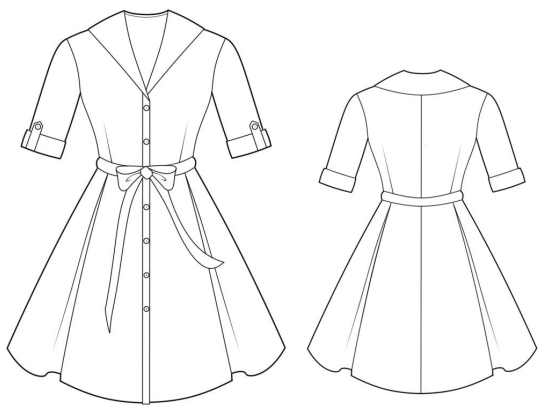
正

背



正

背



正

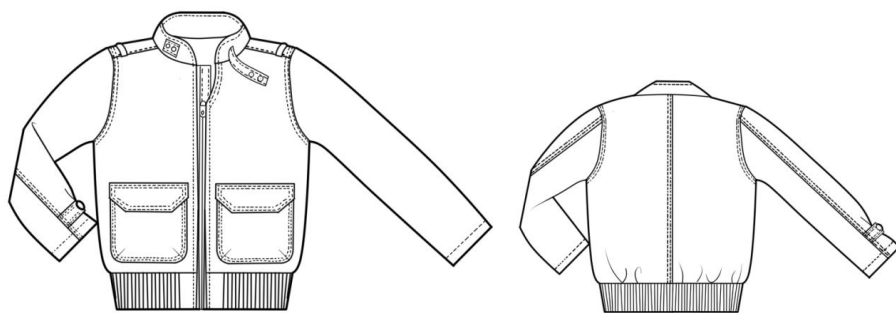
背

175/92A



正

背



正

背

2.评分表

评价要素	配分	得分
1	2	
2	2	
3	2	
4	2	
合计	8	

二、材料分析（考核时间：7 min）

1. 试题单

（1）背景资料

根据给定的服装平面款式图和材料信息，进行服装产品的材料分析。

（2）试题要求

1) 根据给定服装款式图，用文字阐述其所适用的面料种类（至少两种），并就其中至少一种面料详述其特点和性能。

2) 已知面料的经向缩率为 $a\%$ ，若成品衣片要求为 L ，上下缝份分别为 s ，求该衣片实际需要裁剪的长度。

2.评分表

评价要素	配分	得分
1	4	
2	3	
合计	7	

三、结构分析（考核时间：8 min）

1. 试题单

（1）背景资料

根据给定的服装平面款式图和号型，进行服装产品的结构分析和规格尺寸的制定。

（2）试题要求

1) 制定成衣主要部位的规格尺寸，并填写下表。

部位					
尺寸（cm）					

2) 制定成衣细节部位的规格尺寸，并填写下表。

部位			
尺寸（cm）			

2.评分表

评价要素	配分	得分
1	5	
2	3	
合计	8	

四、工艺分析（考核时间：7 min）

1. 试题单

（1）背景资料

根据给定的服装平面款式图，进行服装产品的工艺分析。

（2）试题要求

1) 用文字描述给定服装款式（有/无夹里）门襟/侧缝/拉链/... 所适用的缝型（至少一种）、线迹（至少一种）。

2) 绘制给定服装款式（无夹里）的衣领/衣袖/后片/... 工艺流程图。

3) 用文字描述给定服装款式的盘扣/绉罗纹/腰部拼接/... 特殊工艺。

2.评分表

评价要素	配分	得分
1	2	
2	3	
3	2	
合计	7	

五、结构图绘制（考核时间：70 min）

1. 试题单

（1）场地设备要求

- 1) 操作工位面积不小于 2 m²，且有良好的照明设施；
- 2) 工位中有打版桌、凳子等设施；
- 3) 考生自备平面制版工具。

（2）工作任务

- 1) 根据给定的服装平面款式正、背图和试题“结构分析”中制定的规格尺寸绘制 1:1 服装结构图。

- 2) 在结构图中标注必要的文字、符号、标记等。

- 3) 考核完毕提交 1:1 服装结构图。

（3）技能要求

- 1) 具有服装款式图审视和分析的能力。
- 2) 掌握服装平面制版的基本技能。
- 3) 操作过程行为规范，安全使用工具设备。

（4）质量指标

- 1) 卷面整洁、美观，无污渍，无破损。
- 2) 结构图结构设计合理，制图准确。
- 3) 制图结构线条清晰、光滑、圆顺。
- 4) 结构图必要的标注齐全、正确。

2. 评分表

测量分评分表

细则编号	配分	评分细则描述	规定或标称值	结果或实际值	得分
M1	3	结构图各部位尺寸大小与所设定的成衣规格尺寸（8 个）相一致，且误差在公差范围之内	每有一处错误扣 0.5 分，扣完即止。		

M2	15	各部件结构图与平面款式图款式相符，结构制图正确，样片外轮廓形状与平面款式图相符。	每有一处重大错误扣 4-6 分，一般错误扣 1-3 分，扣完即止。		
M3	8	结构图线条的深浅、粗细和类型使用正确，结构制图为正确表达款式和工艺所需的数字、文字、符号等标注齐全、正确。	每有一处错误或遗漏扣 1 分，扣完即止。		
M4	6	所有样片包括其名称、规格、数量、丝绺线、对位记号等标注齐全、正确	每有一处错误或遗漏扣 1 分，扣完即止。		
合计配分	32	合计得分			

注：“重大错误”是指对考核结果有整体性或决定性影响的错误，如结构图没有完成主要样片形状、主要样片形状完全与效果图不一致等；

“一般错误”是指对考核结果仅仅是局部影响或可一定程度修正过来的错误，如结构图没有完成零部件样片形状或造型不太正确、样片形状略有出入、对位记号有遗漏等。

评价分评分表

细则编号	配分	评分细则描述	考评员评分			得分
			1	2	3	
J1	2	结构图和样片的线条绘制清晰，造型优美、顺直、光滑。优秀得 2 分，一般得 1 分，差得 0 分。				
J2	1	制图卷面整洁，其布局合理、美观。优秀得 1 分，一般得 0.5 分，差得 0 分。				
合计配分	3	合计得分				

六、基础样板制作（考核时间：20 min）

1. 试题单

（1）场地设备要求

- 1) 操作工位面积不小于 2 m²，且有良好的照明设施。
- 2) 工位中有打版桌、凳子等设施。
- 3) 考生自备平面制版工具。

（2）工作任务

1) 根据试题单“结构图绘制”中完成的 1:1 服装结构图，拷贝完成某些衣片的面样板。

2) 在完成的面样板上标注必要的文字、符号、标记等。

3) 考核完毕提交所指定完成的 1:1 面样板。

（3）技能要求

- 1) 具有服装结构图识图和分析能力。
- 2) 掌握服装衣片面样板制作的基本技能。
- 3) 操作过程行为规范，安全使用工具设备。

（4）质量指标

- 1) 卷面整洁、美观，无污渍，无破损。
- 2) 面样板制作方法正确，结果准确。
- 3) 样板线条清晰、光滑、圆顺。
- 4) 样板必要的标注齐全、正确。

2. 评分表

测量分评分表

细则编号	配分	评分细则描述	规定或标称值	结果或实际值	得分
M1	2	面样板种类正确，数量无遗漏；其名称、规格、数量、丝绌线、对位记号等标注齐全、正确。	每有一处错误或遗漏扣 0.5 分，扣完即止。		
M2	3	面样板缝份加放正确，缝头绘制正确，制作结果准确。	每有一处错误或遗漏扣 0.5 分，扣完即止。		

M3	2	样板线条的深浅、粗细和类型使用正确。	每有一处错误或遗漏扣 0.5 分，扣完即止。		
合计配分	7	合计得分			

评价分评分表

细则编号	配分	评分细则描述	考评员评分			得分
			1	2	3	
J1	2	面样板的线条绘制清晰，造型优美、顺直、光滑。优秀得 2 分，一般得 1 分，差得 0 分。				
J2	1	制图卷面整洁，其布局合理、美观。优秀得 1 分，一般得 0.5 分，差得 0 分。				
合计配分	3	合计得分				

七、样板核验（考核时间：10 min）

1. 试题单

（1）场地设备要求

- 1) 操作工位面积不小于 2 m²，且有良好的照明设施。
- 2) 工位中有打版桌、凳子等设施。
- 3) 考生自备平面制版工具。

（2）工作任务

1) 对试题单“基础样板制作”中完成的面样板，核验其线条轮廓、数量和规格尺寸，识别其错误。

2) 在面样板下方绘制下表，若面样板有识别出的错误，则对其进行修正，并在表格中用文字或符号记录其错误及修正结果；若面样板无识别出的错误或修正，则保持表格相应地方空白。

序号	样板错误	修正结果
1		
2		
...		

- 3) 考核完毕提交所指定完成的 1：1 面样板及样板错误识别修正表格。

（3）技能要求

- 1) 具有服装结构图和样板的识图和分析能力。
- 2) 掌握服装基础样板识图和修改的基本技能。
- 3) 操作过程行为规范，安全使用工具设备。

（4）质量指标

- 1) 卷面整洁、美观，无污渍，无破损。
- 2) 面样板正确，若有错误修改则文字记录完整。

2. 评分表

测量分评分表

细则编号	配分	评分细则描述	规定或标称值	结果或实际值	得分
------	----	--------	--------	--------	----

M1	2	经过核验修正后，面样板的线条轮廓、数量和规格尺寸全部正确，或者在表格中指出其错误。	每有一处错误未核验出扣 0.5 分，扣完即止。		
M2	1	核验出的错误被修正正确。	每有一处修正错误或遗漏扣 0.5 分，扣完即止。		
合计配分	3	合计得分			

评价分评分表

细则编号	配分	评分细则描述	考评员评分			得分
			1	2	3	
J1	1	核验或修正后的线条绘制清晰，造型优美、顺直、光滑。优秀得 1 分，一般得 0.5 分，差得 0 分。				
J2	1	核验或修正后的卷面整洁，其布局合理、美观。优秀得 1 分，一般得 0.5 分，差得 0 分。				
合计配分	2	合计得分				

八、档差设置（考核时间：5 min）

1. 试题单

（1）场地设备要求

- 1) 操作工位面积不小于 2 m²，且有良好的照明设施。
- 2) 工位中有打版桌、凳子等设施。
- 3) 考生自备平面制版工具。

（2）工作任务

1) 根据给定的服装平面款式正、背图和试题单“规格分析”中设定的服装规格尺寸表，设置系列样板各主要部位的档差。

2) 将下表绘制在试题单“放码推版”完成的系列样板下方，并填入设置好的档差。

部位					
档差（cm）					

3) 考核完毕提交系列样板档差表。

（3）技能要求

- 1) 具有设定服装主要部位档差的能力。
- 2) 操作过程行为规范，安全使用工具设备。

（4）质量指标

- 1) 卷面整洁、美观，无污渍，无破损。
- 2) 档差设置合理，符合国家服装号型标准。

2. 评分表

测量分评分表

细则编号	配分	评分细则描述	规定或标称值	结果或实际值	得分
M1	4	各部位(5个)档差设置合理，符合国家服装号型标准。	每有一处错误扣1分，扣完即止。		
合计配分	4	合计得分			

评价分评分表

细则 编号	配 分	评分细则描述	考评员评分			得分
			1	2	3	
J1	1	档差表卷面整洁，其布局合理、美观。 优秀得 1 分，一般得 0.5 分，差得 0 分。				
合计 配分	1	合计得分				

九、放码推版（考核时间：45 min）

1. 试题单

（1）场地设备要求

- 1) 操作工位面积不小于 2 m²，且有良好的照明设施。
- 2) 工位中有打版桌、凳子等设施。
- 3) 考生自备放码推版工具。

（2）工作任务

1) 根据试题单“档差设置”中设置完成的系列样板档差表，作出大一号（L）和小一号（S）的某些样板叠形图。

2) 在系列样板叠形图上标注必要的文字、符号、标记等标注，如样板信息标注、各点放码值、各档规格尺码等。

3) 考核完毕提交所指定完成的系列样板叠形图。

（3）技能要求

- 1) 掌握根据档差绘制服装系列样板叠形图的技能。
- 2) 具有完成系列样板叠形图标注的能力
- 3) 操作过程行为规范，安全使用工具设备。

（4）质量指标

- 1) 卷面整洁、美观，无污渍，无破损。
- 2) 档差分配合理；各档样板主要规格尺寸符合要求，制图准确。
- 3) 系列样板叠形图线条清晰、光滑、圆顺。
- 4) 系列样板叠形图标注齐全、正确。

2. 评分表

测量分评分表

细则编号	配分	评分细则描述	规定或标称值	结果或实际值	得分
M1	3	各部位档差分配合理，各点放码值正确。	每有一处错误扣1分，扣完即止。		

M3	7	放码基准线设置合理，各档样板推挡点和线绘制正确，比例协调。	每有一处错误：一般错误扣1分，重大错误扣2分，扣完即止。		
M4	2	样板标注包括样板信息标注、各点放码值、各档规格尺码等文字、符号、标记等，齐全、正确。	每有一处错误扣0.5分，扣完即止。		
合计配分	12	合计得分			

注：“重大错误”是指对考核结果有整体性或决定性影响的错误，如样板形状变形厉害、保型性差等；

“一般错误”是指对考核结果仅仅是局部影响或可一定程度修正过来的错误，如样板形状仅局部有所变形等。

评价分评分表

细则编号	配分	评分细则描述	考评员评分			得分
			1	2	3	
J1	2	结构图和样片的线条绘制清晰，造型优美、顺直、光滑。优秀得2分，一般得1分，差得0分。				
J2	1	制图卷面整洁，其布局合理、美观。优秀得1分，一般得0.5分，差得0分。				
合计配分	3	合计得分				

第 6 部分

理论知识考试模拟试卷及答案

服装制版师（裁剪服装制版师）（三级）理论知识试卷

注 意 事 项

- 1. 考试时间：90 min。
- 2. 请首先按要求在试卷的标封处填写您的姓名、准考证号和所在单位的名称。
- 3. 请仔细阅读各种题目的回答要求，在规定的位置填写您的答案。
- 4. 不要在试卷上乱写乱画，不要在标封区填写无关的内容。

	一	二	总 分
得 分			

得 分	
评分人	

一、判断题（第 1 题～第 40 题。将判断结果填入括号中。正确的填“√”，错误的填“×”。每题 0.5 分，满分 20 分）

- 1) 职业守则只对从业人员在工作时间内的行为有约束作用，工作时间外则无效。（ ）
- 2) 职业道德内涵包含职业技能的提升要求。（ ）
- 3) 驼背体型主要特征是胸椎过度后凸，导致背部呈现明显的弧形。（ ）
- 4) 比例分配制版法是根据人体的一些基本尺寸，按照一定的比例关系来分配和计算服装各部位的尺寸。（ ）
- 5) 服装平缝针迹密度，每 2cm 不低于 9 针。（ ）
- 6) 服装制作的熨烫是通过温度、湿度、速度、压力来改变面料织物纤维的密度、形态和方向，使衣料被塑型和定型，达到舒适、美观的工艺效果。（ ）
- 7) 机织面料是由纵、横排列的两组纱线按一定的规律上下交织而成，纵向排列的纱线称经线，横向排列的纱线称纬线，是最常用的服装材料。（ ）
- 8) 服装制版中，只有使用专业的 CAD 软件才能制作出精准的版型。（ ）
- 9) 服装规格尺寸是服装造型的依据，它涉及到人体着装的标准规格单位。（ ）
- 10) 根据《中华人民共和国劳动法》，用人单位支付劳动者工资的标准是不得低于当地最低工资标准。（ ）
- 11) 胸围尺寸是服装主要成品规格之一。（ ）

- 12) 服装造型中的黄金比例是指服装的各个部分长度之比为 1:0.618。 ()
- 13) 服装放松量加放时, 只需要在围度方向进行加放, 长度方向不需要考虑。 ()
- 14) 棉不属于化学纤维。 ()
- 15) 面料的布纹方向只有经向和纬向两种。 ()
- 16) 传统旗袍制作的辅料有浆糊、牵带、棉线、棉绳等。 ()
- 17) 不管腿部的活动范围有多大, 腿部活动范围会对裤腿长度产生影响。 ()
- 18) 工艺单的规格尺寸设定必须具备产品规格、测量方法、允许误差。 ()
- 19) 颈部的粗细和长短对衣领的形状没有任何影响, 衣领设计主要取决于服装风格。
()
- 20) 烫缩测试温度在 150℃。 ()
- 21) 旗袍的开衩处通常采用的是内包缝缝型, 以保证穿着时的舒适度。 ()
- 22) 茄克衫缝制过程中, 上拉链工序必须在前后衣片拼接完成之后进行。 ()
- 23) 服装结构图一般都是净缝的, 所以样板制作和样板放码推版也要用净缝。 ()
- 24) 所有服装的腰围加放量都应该在 2 - 4 厘米之间。 ()
- 25) 旗袍不同部位的缝制工艺和穿着需求不同, 放缝量通常不一致, 比如领口、袖口等部位可能放缝量较大。 ()
- 26) 旗袍一般臀围比胸围大 5~6cm。 ()
- 27) 旗袍基础样板的肩宽尺寸与普通上衣的肩宽尺寸确定方法完全相同。 ()
- 28) 茄克衫假缝不仅要裁片拼接在一起, 还需要评估尺寸是否合适、线条是否流畅、穿着是否舒适等多个方面, 不能仅以裁片拼接来判断假缝成功与否。 ()
- 29) 旗袍假缝时, 所有的缝份都应该预留得比实际缝制时小, 以便正式缝制时调整。 ()
- 30) 测量茄克的前衣长时, 应从肩颈点垂直量至下摆底边, 且不需要考虑前片是否有弧度或装饰。 ()
- 31) 假缝工艺只是在服装制作的初期进行, 一旦进入正式缝制阶段就不再使用。 ()
- 32) 假缝服装试穿过程中, 穿着者活动时感觉轻微紧绷是正常现象, 无需进行修正。 ()
- 33) 有观点认为旗袍改于满族妇女的旗装, 旗袍就是旗装。 ()
- 34) 茄克的袖子与袖笼缝合后, 袖子的吃势量均匀分布在整個袖山弧线, 不存在任何差异才算吻合度良好。 ()
- 35) 服装放码推版时, 档差计算是以中间体为中心, 向两边依次递增或递减而组成的。
()
- 36) 160/84A 使用的是号型制的服装规格方法。 ()
- 37) 服装放码推版数值处理依据是规格档差、服装款式、服装标准样板的结构要求等。
()
- 38) 在服装 CAD 排料中, 为了提高排料率, 可以根据实际情况对纸样进行旋转操作, 以

- 更好地利用面料空间。（ ）
- 39) 排料不仅要追求面料利用率，还要考虑裁剪的难易程度。（ ）
- 40) 旗袍划样时所有的线条都必须用划粉绘制，不能使用其他工具替代。（ ）

得 分	
评分人	

二、单项选择题（第 1 题～第 140 题。选择一个正确的答案，将相应的字母填入题内的括号中。每题 0.5 分，满分 70 分）

- 1) 服装销售人员在介绍商品时，应该（ ）。
- (A) 只说优点，不说缺点 (B) 夸大商品的效果 (C) 真实客观地介绍商品信息 (D) 贬低其他品牌商品
- 2) 要做到遵纪守法，每位职工必须做到（ ）。
- (A) 有法可依 (B) 反对自由主义 (C) 有章可循 (D) 努力学法、知法守法、用法
- 3) 职业守则建设的主要责任主体是（ ）。
- (A) 行业协会与企业 (B) 消费者协会 (C) 国际组织 (D) 政府部门
- 4) 服装职业守则中要求对服装的尺寸、工艺等进行严格把控，这属于（ ）范畴。
- (A) 设计理念 (B) 质量标准 (C) 环保要求 (D) 销售策略
- 5) 关于职业守则中诚实守信的要求，不正确的选项是（ ）。
- (A) 言行一致，表里如一 (B) 不欺诈，不隐瞒 (C) 信守承诺，履行合同 (D) 追求利益最大化，不择手段
- 6) 职业守则是一种（ ）的行为规范，从业人员必须遵守。
- (A) 约束性 (B) 建议性 (C) 自由性 (D) 解放性
- 7) 根据人体的（ ）的差数，可以将体型分为四类，分别是 Y、A、B 和 C 体型。
- (A) 胸围与臀围 (B) 臀围与腰围 (C) 胸围与腰围 (D) 胸围与腰节
- 8) 人体脊柱的四个生理弯曲中，向前凸的是（ ）。
- (A) 颈椎和腰椎 (B) 颈椎和胸椎 (C) 胸椎和腰椎 (D) 腰椎和骶椎
- 9) 用于服装夹里的材料叫（ ）。
- (A) 填料 (B) 衬料 (C) 里料 (D) 垫料
- 10) 肩颈点的英文代号（ ）。
- (A) FNP (B) SNP (C) SP (D) STP
- 11) 生产者对抽检结果有异议的，可自收到检验结果之日起（ ）日内向实施监督抽查的产品质量监督部门申请复检，由受理复检的产品质量监督部门作出复检结论。
- (A) 10 (B) 15 (C) 30 (D) 60

- 12) 《安全生产法》条款中, 最多的是 ()。
- (A) 行业标准 (B) 企业标准 (C) 地方标准 (D) 国家标准
- 13) () 特殊体型的人, 其特征为两肩宽度明显不一致。
- (A) 挺胸 (B) 溜肩 (C) 平肩 (D) 高低肩
- 14) 《安全生产法》规定, 从业人员发现直接危及人身安全的紧急情况时, 有权 ()。
- (A) 停止作业 (B) 继续作业 (C) 报告后撤离 (D) 自行解决
- 15) 常用化学纤维中, 被称为“人造羊毛”的化学纤维是 ()。
- (A) 锦纶 (B) 丙纶 (C) 腈纶 (D) 涤纶
- 16) 常规连衣裙生产过程中, 对连衣裙裙摆进行快速、高效锁边处理, 防止布料边缘脱线的设备是 ()。
- (A) 包缝机 (B) 绷缝机 (C) 套结机 (D) 开袋机
- 17) 常用于男士衬衫领口、袖口等部位的缝型是 ()。
- (A) 平缝 (B) 来去缝 (C) 包缝 (D) 压缉缝
- 18) 由服装规格 S、M、()、XL 形成一个连续的服装号型系列组合。
- (A) X (B) L (C) XS (D) XXL
- 19) 在人体体型特征中, “苹果型”身材主要是指 ()。
- (A) 上半身脂肪堆积较多 (B) 下半身脂肪堆积较多 (C) 腰部脂肪较少 (D) 四肢脂肪堆积较多
- 20) 劳动合同期限一年以上不满三年的, 试用期不得超过 ()。
- (A) 半个月 (B) 一个月 (C) 三个月 (D) 六个月
- 21) 某女生身高 167cm、胸围 79cm、腰围 64cm, 应选购 () 号型的上衣和裤子。
- (A) 162/79A 和 162/64A (B) 160/80A 和 160/64A (C) 160/80A 和 160/66A (D) 160/80B 和 160/64B
- 22) 在服装缝纫工艺制作中, 具有较好的防水性能的缝型是 ()。
- (A) 暗包缝 (B) 搭缝 (C) 绷缝 (D) 平缝
- 23) 测量服装人体的腰围时, 最常用的工具是 ()。
- (A) 硬尺 (B) 卡尺 (C) 软尺 (D) 量角器
- 24) 我国服装号型的体型分类不包括 ()。
- (A) Y (B) A (C) B (D) C (E) D
- 25) 国家秘密的保密期限, 除另有规定外, 机密级不超过 () 年。
- (A) 十 (B) 二十 (C) 三十 (D) 四十
- 26) 企业应当承担对本单位的 () 进行职业教育的费用。
- (A) 企业领导 (B) 职工和准备录用的人员 (C) 管理人员 (D) 专业人员
- 27) 连衣裙生产中, 用于将布料按照一定的长度和层数铺放整齐的设备是 ()。

- (A) 拉布机 (B) 裁剪机 (C) 缝纫机 (D) 整烫机
- 28) 成衣规格和人体净尺寸的差值是 ()。
- (A) 缝份 (B) 放松量 (含装饰量) (C) 定数 (D) 多余量
- 29) 缝制机械因素中, 上线张力和 () 对缝口缩皱影响显著。
- (A) 针板形状 (B) 送布牙的高度 (C) 线迹密度 (D) 压脚压力
- 30) 用于将裁片缝合在一起的主要设备是 ()。
- (A) 裁剪机 (B) 缝纫机 (C) 熨烫机 (D) 粘合机
- 31) 驼背体体型特征是背部较宽并向前突出, 头部略前倾, () 则较平较窄。
- (A) 腹部 (B) 胸部 (C) 臀部 (D) 腰部
- 32) 服装面料裁剪设备中, 适用于高精度、复杂图形的裁剪设备是 ()。
- (A) 直刀裁剪机 (B) 数控裁剪机 (C) 激光裁剪机 (D) 圆刀裁剪机
- 33) 已建立劳动关系, 未同时订立书面劳动合同的, 应当自用工之日起 () 内订立书面劳动合同。
- (A) 半个月 (B) 一个月 (C) 三个月 (D) 六个月
- 34) 服装号型 160/68A 的“68”是指 ()。
- (A) 腰围 (B) 臀围 (C) 衣长 (D) 身高
- 35) 自动裁剪设备中, 通过高压水流进行裁剪的是 ()。
- (A) 激光自动裁剪机 (B) 超声波自动裁剪机 (C) 水刀自动裁剪机 (D) 等离子自动裁剪机
- 36) () 项不属于我国的立法机关。
- (A) 全国人民代表大会 (B) 全国人民代表大会常务委员会 (C) 国务院 (D) 地方人民代表大会 (部分有立法权)
- 37) 在茄克衫设计效果图中, 最能体现其休闲风格元素是 ()。
- (A) 精致的蕾丝花边 (B) 复杂的刺绣图案 (C) 大口袋和拉链 (D) 华丽的水钻装饰
- 38) 在服装色彩设计中, () 是最强烈的对比。
- (A) 红与绿 (B) 黑与白 (C) 黄与紫 (D) 粉与灰
- 39) () 方式主要是通过元素的有规律重复来形成服装造型的节奏。
- (A) 色彩渐变 (B) 线条粗细变化 (C) 图案连续排列 (D) 图案连续排列
- 40) 在平面设计中, 为了营造稳定、庄重的视觉效果, 通常会采用 ()。
- (A) 不对称平衡 (B) 对称平衡 (C) 动态平衡 (D) 放射平衡
- 41) 关于旗袍的表征不正确的选项是 ()。
- (A) 右衽大襟 (B) 立领盘扣 (C) 侧摆开衩 (D) 喇叭袖口
- 42) 服装制作工艺单上局部说明图表达的内容是 ()。

(A) 平面款式图上不易表达的细微工艺细节 (B) 平面款式图上不易表达的面料特征
(C) 平面款式图上不易表达的色彩特征 (D) 平面款式图上不易表达的风格特征

43) 为了进一步说明平面款式图上不易表达的细微工艺细节，在工艺单上还需附加（ ）。

(A) 服装款式图 (B) 服装效果图 (C) 设计草图 (D) 局部说明图

44) 冬季厚棉衣的放松量主要是为了（ ）。

(A) 增加服装的时尚感 (B) 便于在里面穿着多层衣物 (C) 使服装更贴合身体曲线
(D) 方便活动但不考虑保暖

45) 男茄克衫的胸围放松量较大，一般取（ ）~20cm。

(A) 8cm (B) 16cm (C) 22cm (D) 28cm

46) （ ）内容通常不会在服装面料技术文件的物理性能部分出现。

(A) 面料的厚度 (B) 面料的密度 (C) 面料的拉伸强度 (D) 面料的化学成分

47) 茄克辅料除了拉链和纽扣，还有（ ）等。

(A) 胸垫 (B) 无纺衬 (C) 鱼骨 (D) 盘扣

48) 常用化学纤维基本分为（ ）两大类。

(A) 纤维素纤维和再生纤维 (B) 动物纤维和合成纤维 (C) 合成纤维和纤维素纤维
(D) 再生纤维和合成纤维

49) （ ）面料的缩率相对较大。

(A) 纯棉 (B) 涤纶 (C) 丝绸 (D) 氨纶

50) 真丝织物手感（ ）。

(A) 较硬 (B) 粗糙 (C) 与麻织物相似 (D) 细腻爽滑

51) （ ）辅料常用于茄克衫的袖口收口。

(A) 按扣 (B) 魔术贴 (C) 罗纹袖口 (D) 金属扣

52) （ ）材料一般不作为旗袍的里料。

(A) 丝绸 (B) 棉布 (C) 牛仔布 (D) 人造丝

53) 在面辅料技术文件里，（ ）不属于辅料的规格参数范畴。

(A) 拉链的长度 (B) 纽扣的直径 (C) 面料的幅宽 (D) 衬布的厚度

54) 常用纤维基本分为（ ）和天然纤维两大类。

(A) 动物纤维 (B) 化学纤维 (C) 合成纤维 (D) 植物纤维

55) 在旗袍成品规格尺寸设计中，决定旗袍衣长的关键因素通常是（ ）。

(A) 面料的幅宽 (B) 穿着者的身高 (C) 流行趋势 (D) 领口的款式

56) 旗袍的标志性结构特征是（ ）。

(A) 宽松的裙摆 (B) 直筒型的衣身 (C) 侧面开衩 (D) 蝙蝠袖

- 57) 对于有帽子的茄克衫,帽子的宽度尺寸主要依据()来确定。
- (A) 帽子的材质厚度 (B) 市场上同类型帽子的普遍尺寸 (C) 能够完全遮挡头部并兼具美观 (D) 制作工艺的复杂程度
- 58) 设定旗袍尺寸时,先测量各部位数据,再根据需要加减到适合的尺寸,不正确的测量方法是()。
- (A) 穿着测量 (B) 拉直测量 (C) 平铺测量 (D) 折弯测量
- 59) 在设定茄克衫袖窿部位的放松量时,主要依据是()。
- (A) 人体颈部的粗细 (B) 人体手臂的粗细和活动范围 (C) 人体肩部的宽窄 (D) 茄克衫的整体长度
- 60) 对于腿部较粗的人,比较适合裤腿形状是()。
- (A) 紧身铅笔裤腿 (B) 窄脚裤腿 (C) 直筒裤腿 (D) 超短裤腿
- 61) 在测量肩宽和臂围数据来确定衣袖规格时,若肩宽较宽但臂围较细,通常应优先考虑调整衣袖的()。
- (A) 袖笼深度 (B) 袖口宽度 (C) 袖肥 (D) 袖长
- 62) 测量旗袍的臀围时,软尺应围绕臀部的()进行测量。
- (A) 最窄处 (B) 最丰满处 (C) 上 1/3 处 (D) 下 1/3 处
- 63) 设计一款用于登山运动的茄克衫,()部位的尺寸应该相对更宽松以方便运动。
- (A) 领围 (B) 胸围 (C) 袖长 (D) 下摆
- 64) 当测量茄克衫的袖长时,从()开始测量比较合适。
- (A) 领口边缘 (B) 肩缝与袖窿的交点 (C) 腋窝中点 (D) 衣服肩部顶端
- 65) 设计合体旗袍的成品胸围尺寸时,比较合适的设置是()cm。
- (A) 净胸围+2-3 (B) 净胸围+8-10 (C) 净胸围+4-6 (D) 净胸围+12-15
- 66) 对于计件工资制的员工,工时计算通常依据()。
- (A) 员工每天到岗的时间 (B) 完成的合格产品数量 (C) 员工在公司的工作年限 (D) 员工的技能等级
- 67) 工序编制的核心依据是()。
- (A) 生产人员数量 (B) 产品的工艺要求 (C) 生产场地大小 (D) 市场需求变化
- 68) 茄克衫的袖口与袖子的拼接一般采用哪种缝型()。
- (A) 卷边缝 (B) 内包缝 (C) 绷缝 (D) 外包缝
- 69) ()是服装裁剪工艺中,运用熨斗等工具对面料进行热塑处理,使面料符合人体曲线和服装造型要求的工艺手段。
- (A) 推、归、拔 (B) 剪、裁、缝 (C) 烫、压、折 (D) 拉、扯、揉
- 70) 水洗前,面料需要自然放松,整幅 60cm 断长,画 50cm×50cm 标识线,放洗衣机里,

40℃温水洗涤半小时，烘干烫平，测得经纬值，算出缩率，一般（ ）属于正常缩率。

- (A) $\pm 9\%$ (B) $\pm 7\%$ (C) $\pm 5\%$ (D) $\pm 3\%$

71) 烫缩前，面料需要自然放松，整幅 60cm 断长，画 50cm×50cm 标识线，用蒸汽熨斗、大烫手势、喷气烫（ ），冷却表小时，测得经纬值，算出缩率，一般 $\pm 3\%$ 属于正常缩率

- (A) 3~5 秒 (B) 5~7 秒 (C) 7~9 秒 (D) 9~11 秒

72) 茄克衫在进行肩缝拼接时，通常采用的缝份宽度是（ ）cm。

- (A) 0.5 (B) 0.8 (C) 1 (D) 1.2

73) 工序分析中，用于分析操作者与机器之间相互关系的方法是（ ）。

- (A) 流程程序分析 (B) 人机作业分析 (C) 动作分析 (D) 搬运分析

74) 通常会使用倒缝工艺服装部位的是（ ）。

- (A) 衬衫领口 (B) 牛仔裤口袋边缘 (C) 羽绒服拼接处 (D) 连衣裙裙摆边缘

75) 烫缩前，面料需要自然放松，整幅 60cm 断长，画 50cm×50cm 标识线，用蒸汽熨斗、大烫手势、喷气烫 3~5 秒，冷却表小时，测得经纬值，算出缩率，一般（ ）属于正常缩率。

- (A) $\pm 9\%$ (B) $\pm 7\%$ (C) $\pm 5\%$ (D) $\pm 3\%$

76) （ ）是把两层缝料的正面相对，在反面沿着一定量的缝份进行缉线缝合。

- (A) 平缝 (B) 倒缝 (C) 开缝 (D) 扣压缝

77) 测量旗袍腰围时，软尺应测量的位置是（ ）。

- (A) 肚脐上方 2 厘米处 (B) 肚脐下方 2 厘米处 (C) 自然腰围最细处 (D) 髋骨上方

78) 测量茄克袖窿围度时，需要测量的是（ ）。

- (A) 从肩峰点绕腋窝一周的长度 (B) 手臂根部的周长 (C) 肩宽的一半 (D) 从领口到袖口的长度

79) 茄克衫制图中，连接肩点与袖口的斜线，用于确定袖子倾斜度和长度的线条被称为（ ）。

- (A) 袖山线 (B) 袖中线 (C) 袖斜线 (D) 袖口线

80) 对于经常进行高强度运动的人，其运动服装的围度加放量应（ ）。

- (A) 比普通运动服装小 (B) 与普通运动服装相同 (C) 比普通运动服装大 (D) 随意确定

81) 当茄克衫的款式为落肩款时，其肩线通常（ ）。

- (A) 与人体自然肩线重合 (B) 低于人体自然肩线 (C) 高于人体自然肩线 (D) 呈弧形上翘

82) 在茄克衫结构制图中，“落肩量”是指（ ）。

- (A) 肩宽尺寸 (B) 从颈肩点到肩端点向下的尺寸 (C) 袖子的长度 (D) 肩部与领口之间的距离
- 83) 服装制图中, 围绕人体胸部最丰满处绘制的线条是 ()。
- (A) 胸围线 (B) 腰围线 (C) 乳峰线 (D) 胸宽线
- 84) 当面料弹性较大时, 服装围度加放量一般会 ()。
- (A) 可以适当减小 (B) 必须增大 (C) 保持不变 (D) 视款式而定, 与弹性无关
- 85) 旗袍工艺样板中, 用于确定旗袍下摆圆角形状和大小的样板是 ()。
- (A) 下摆样板 (B) 贴边样板 (C) 定型样板 (D) 定位样板
- 86) 茄克衫基础样板中, 通常后衣片的长度比前衣片 ()。
- (A) 短 (B) 长 (C) 一样长 (D) 不确定, 根据款式而定
- 87) 旗袍工艺样板中的省道样板, 其主要作用是 ()。
- (A) 增加旗袍的装饰性 (B) 方便裁剪 (C) 确定旗袍的长度 (D) 便于缝制
- 88) 一般情况下, 衬衫口袋的单独放缝量, 三边通常为 () cm。
- (A) 0.5 (B) 1 (C) 1.5 (D) 2
- 89) 在服装制作流程中, 服装基础样板一般在 () 环节使用。
- (A) 面料采购 (B) 款式设计 (C) 服装制版 (D) 服装缝制
- 90) () 属于服装基础样板辅助线。
- (A) 肩缝线 (B) 侧缝线 (C) 对折线 (D) 领口线
- 91) 服装样板上, 用缝宽度在标注时一般精确到 ()。
- (A) 1cm (B) 0.5cm (C) 0.1cm (D) 0.01cm
- 92) 旗袍领离脖现象产生的原因之一是 ()。
- (A) 后领深太小 (B) 立领太宽 (C) 立领太窄 (D) 后领深太大
- 93) 样板放缝中, 对缝标记通常采用的形状是 ()。
- (A) 圆形 (B) 三角形 (C) 正方形 (D) 菱形
- 94) 对于需要折边处理的服装部位, 放缝量一般要考虑折边的 ()。
- (A) 宽度 (B) 长度 (C) 厚度 (D) 硬度
- 95) 茄克样板是服装企业批量生产必不可少的标样和模板, 在生产中用于排料、划样、裁剪所用的样板俗称 ()。
- (A) 生产样板 (B) 工艺样板 (C) 审核样板 (D) 漏花样板
- 96) 旗袍领的结构形状, 一般有椭圆领和 () 两种。
- (A) V (B) H (C) O (D) T
- 97) 在旗袍基础样板制作中, 旗袍的腰围线通常是依据 () 来确定的。
- (A) 人体腰围最细处 (B) 人体臀围线向上 5cm (C) 人体肚脐位置 (D) 人体胸围线向下 15cm

- 98) () 不是女茄克省道转移的方法。
- (A) 旋转法 (B) 拼接法 (C) 量取法 (D) 剪开法
- 99) 在茄克样板定位标记中, 确定袋的位置和大小是, 钻眼一般比袋的实际大小缩进()。
- (A) 1cm (B) 0.15cm (C) 1.3cm (D) 2cm
- 100) 服装样板中, 对位记号() 要求成对出现。
- (A) 钻孔 (B) 打线钉 (C) 剪口 (D) 冲眼
- 101) 在评估茄克衫假缝时, 发现前门襟拉链拉上后有卡顿现象, 最可能的原因是()。
- (A) 拉链质量问题 (B) 门襟止口宽窄不一致 (C) 口袋位置不合理 (D) 袖口罗纹太紧
- 102) 无论何种款式茄克衫, 外部给人以上宽下窄的() 字型, 显出潇洒、修长的美感。
- (A) T (B) A (C) H (D) O
- 103) 旗袍假缝过程中, 对于省道的处理, 正确的是()。
- (A) 不需要缝合省道, 直接假缝外层 (B) 按照设计要求缝合省道后再假缝 (C) 随意缝合省道, 不用考虑形状 (D) 省道在假缝时可以忽略, 正式缝制时再处理
- 104) 旗袍的样板规格根据号型规格进行制版、并按照需要进行() 和放码推版。
- (A) 裁剪 (B) 放缝 (C) 工艺 (D) 标注
- 105) 在结构制图中, 茄克衫的前后衣片袖窿弧长长度差是()。
- (A) 等长 (B) 前片长加育克 (C) 前片长于后片 (D) 后片长于前片
- 106) 检验样板总肩宽, 应由肩袖交叉点摊平横量, 服装种类不同, 允许的公差也不同, 茄克总肩宽的公差范围是()。
- (A) $\pm 0.5\text{cm}$ (B) $\pm 0.6\text{cm}$ (C) $\pm 0.7\text{cm}$ (D) $\pm 0.8\text{cm}$
- 107) 样板是排料、划样及裁剪的依据, 要求() 准确, 刀眼、钻眼较大, 有利于划样。
- (A) 数据 (B) 线条 (C) 标记 (D) 文字
- 108) 旗袍假缝评估中, 衡量领口贴合度的关键指标是()。
- (A) 领口是否有褶皱 (B) 领口与颈部之间能否插入一根手指 (C) 领口的装饰是否对称 (D) 领口的针脚是否细密
- 109) 旗袍样板核验时, 发现肩宽尺寸比人体测量值小了 2 厘米, 应该()。
- (A) 直接在样板上把肩宽加大 2 厘米 (B) 考虑面料弹性后再决定是否加大肩宽 (C) 保持原样, 因为肩宽小一点不影响穿着 (D) 加大其他部位尺寸来弥补肩宽的不足
- 110) 旗袍样板尺寸设计要考虑() 性能。
- (A) 穿着 (B) 舒适 (C) 面料 (D) 抗菌
- 111) 在检查服装样板长度时, 主要是核对样板上各部位的长度尺寸与() 是否一致。
- (A) 裁剪布料长度 (B) 设计师手绘草图尺寸 (C) 人体实际测量尺寸 (D)

工艺单要求尺寸

112) 评估茄克衫假缝的肩宽是否合适, 主要看 ()。

(A) 肩部是否有多余的褶皱 (B) 手臂能否自然下垂 (C) 肩缝是否与人体肩线重合 (D) 肩部面料是否有拉伸痕迹

113) () 情况不需要进行假缝。

(A) 制作高级定制服装时 (B) 批量生产标准版型的 T 恤时 (C) 设计新款服装进行样衣制作时 (D) 对旧衣服进行改造时

114) 评估旗袍假缝时, () 说明缝份存在问题。

(A) 缝份宽度在 1cm 左右 (B) 部分缝份有轻微毛边 (C) 缝份宽度不均匀, 宽窄差异明显 (D) 假缝针法比较稀疏

115) 旗袍假缝完成后试穿, 发现侧缝处不平整, 有扭曲现象, 主要原因可能是 ()。

(A) 面料太薄 (B) 假缝针法错误 (C) 侧缝裁剪时尺寸不准确 (D) 假缝线颜色不对

116) 检验茄克口袋与衣身的吻合度时, 主要看 ()。

(A) 口袋的大小是否与设计尺寸一致 (B) 口袋在衣身上的位置是否对称 (C) 口袋与衣身缝合处是否平整、无松紧不均 (D) 口袋的颜色与衣身是否搭配

117) 衣袖缝制中, () 部位最需要用绗缝抽缩的。

(A) 袖头 (B) 袖底缝 (C) 袖山 (D) 袖窿

118) 假缝服装对于服装设计师来说, 最主要的意义是 ()。

(A) 节省面料 (B) 减少缝制时间 (C) 提前直观地检验设计效果 (D) 降低制作成本

119) 服装号型中的 “号” 主要是指 ()。

(A) 人体的胸围或腰围 (B) 人体的身高 (C) 服装的长度 (D) 服装的肥瘦程度

120) 服装系列样板档差分配的基本原则是 ()。

(A) 随意分配 (B) 按照设计师喜好分配 (C) 以人体变化为依据, 结合款式特点 (D) 只考虑面料特性

121) 对于女上装号型, () 通常不是主要控制部位。

(A) 胸围 (B) 腰围 (C) 肩宽 (D) 袖长

122) 服装样板档差计算在核版中有助于发现 ()。

(A) 面料的色差问题 (B) 样板中的尺寸偏差 (C) 服装的营销策略问题 (D) 服装的生产进度问题

123) 服装号型中, “型” 对于上衣来说代表的是 ()。

(A) 人体的腰围 (B) 人体的胸围 (C) 服装的胸围尺寸 (D) 服装的腰围尺

寸

124) 服装系列样板是以 () 为标样缩放而成的。

- (A) 规格系列 (B) 基准样板 (C) 原型 (D) 标准样板

125) 服装放码推版数值等于 ()。

- (A) 比例系数加上相关部位规格档差 (B) 比例系数减去相关部位规格档差 (C) 比例系数乘以相关部位规格档差 (D) 比例系数除以相关部位规格档差

126) 在茄克衫系列样板组成过程中, 对样板进行缩放主要依据是 ()。

- (A) 服装的颜色搭配 (B) 不同的号型规格 (C) 服装的销售价格 (D) 制作工艺的复杂程度

127) () 是服装放码推版放码的依据。

- (A) 原型图 (B) 效果图 (C) 款式图 (D) 基准码结构图

128) 旗袍系列样板组成的基础是 ()。

- (A) 流行趋势 (B) 基本样板 (C) 面料特性 (D) 设计师的创意

129) 茄克衫系列样板中, 实现不同尺码之间变化的主要方法是 ()。

- (A) 等比例缩放 (B) 根据经验判断 (C) 按照面料幅宽调整 (D) 参考其他品牌样板

130) 旗袍排料中, 对于斜纹面料, 为了保证旗袍的垂坠感和纹路美观, 常采用的排料方法是 ()。

- (A) 直排法 (B) 横排法 (C) 斜排法 (D) 套排法

131) 划样时, 对于有图案的面料, 通常采用的划样方法是 ()。

- (A) 直接划样法 (B) 漏板划样法 (C) 对位划样法 (D) 随意划样法

132) 茄克衫排料时, 为了保证服装的挺括度和耐用性, 面料的 () 方向一般要与茄克衫的主要受力方向一致。

- (A) 经向 (B) 纬向 (C) 斜向 (D) 任意方向

133) 服装 CAD 系统主要由 PDS 和 MK 两大模块组成, 其中的 PDS 是指 ()。

- (A) 数字化仪 (B) 纸样设计 (C) 放码推版放码 (D) 算料排料

134) 关于数控排料设备的说法, 正确的是 ()。

- (A) 只能处理简单形状的样板排料 (B) 不需要与计算机连接即可独立工作 (C) 可以精确控制排料的位置和尺寸 (D) 排料速度比手工排料慢

135) 排料时, 将不同规格的样板进行套排, 主要目的是 ()。

- (A) 使排料图更美观 (B) 减少裁剪次数 (C) 提高面料利用率 (D) 方便缝制

136) 服装 CAD 排料中, 排料方向参数一般不包括 () 种。

- (A) 水平方向 (B) 垂直方向 (C) 45 度斜向 (D) 随机方向

- 137) 旗袍排料时，对于有花纹的面料，通常要遵循的原则是（ ）。
- (A) 花纹随意排列 (B) 花纹上下颠倒排列 (C) 花纹对称、连贯排列 (D) 将花纹密集部分集中在不重要部位
- 138) 排料时，若面料的幅宽有限，为了充分利用面料，最有效的技巧是（ ）。
- (A) 旋转样板 (B) 缩小样板尺寸 (C) 增加面料幅宽 (D) 减少样板数量
- 139) 划样时，在面料上标记出的缝份宽度一般是（ ）cm。
- (A) 0.5-1 (B) 1-1.5 (C) 1.5-2 (D) 2-2.5
- 140) 旗袍划样时，为了保证裁剪的准确性，样板边缘与面料边缘之间应保留的距离一般是（ ）cm。
- (A) 0-1 (B) 1-2 (C) 2-3 (D) 3-5

得 分	
评分人	

三、多项选择题（第 1 题～第 10 题。选择正确的答案，将相应的字母填入题内的括号中，漏选或错选均不得分。每题 1 分，满分 10 分）

- 1) 关于职业守则的说法正确的是（ ）。
- (A) 职业守则是职业道德的具体体现 (B) 职业守则没有明确的针对性和实用性
(C) 职业守则有助于维护行业的良好形象 (D) 职业守则通常由行业组织或企业制定
(E) 职业守则是一种建议性的行为规范，从业人员必须遵守
- 2) 在服装用纤维材料中，植物纤维包括（ ）。
- (A) 棉纤维 (B) 麻纤维 (C) 竹纤维 (D) 兔毛纤维 (E) 羊毛纤维
- 3) 服装放松量的作用包括（ ）。
- (A) 满足人体呼吸时胸廓的扩张 (B) 满足人体活动所需 (C) 增加服装的立体感和层次感
(D) 掩盖人体体型的不足之处 (E) 便于服装的穿脱
- 4) （ ）下服装部位通常会考虑特殊的布纹方向裁剪。
- (A) 领口 (B) 袖口 (C) 裙摆 (D) 裤腿 (E) 口袋
- 5) （ ）因素会影响茄克衫成品的肩宽尺寸设计。
- (A) 穿着者的肩宽 (B) 茄克衫的款式 (C) 内搭衣物的厚度 (D) 面料的弹性
(E) 穿着场合的要求
- 6) 茄克衫的工艺要求包括（ ）。
- (A) 线条挺拔 (B) 装饰繁多 (C) 口袋牢固 (D) 面料极薄 (E) 拉链顺滑
- 7) （ ）属于确定服装围度加放量时需要考虑的因素。
- (A) 服装的穿着场合 (B) 人体的胖瘦程度 (C) 流行趋势 (D) 制作工艺难

度 (E) 客户预算

8) 关于旗袍基础样板制作的说法，正确的是 ()。

- (A) 省道的设计是为了更好地贴合人体曲线 (B) 下摆尺寸不需要根据臀围进行调整
(C) 可以通过调节肩斜度来适应不同体型 (D) 袖窿的深度与手臂的活动量有关
(E) 旗袍基础样板一般不需要考虑放量

9) 核验旗袍样板定位标记时，需要检查的内容包括 ()。

- (A) 标记是否清晰 (B) 标记的形状是否正确 (C) 标记之间的距离是否准确
(D) 标记是否与款式设计图一致 (E) 标记是否在面料的正确位置

10) 常用的排料方法有 ()。

- (A) 重叠排料法 (B) 紧密排料法 (C) 宽松排料法 (D) 间隔排料法 (E)
对合排料法

服装制版师（裁剪服装制版师）（三级）

理论知识试卷答案

一、判断题(第1题~第40题。将判断结果填入括号中。正确的填“√”，错误的填“×”。每题0.5分，满分20分)

- 1) × 2) × 3) √ 4) √ 5) √ 6) √ 7) √ 8) × 9) √ 10) √
11) √ 12) × 13) × 14) √ 15) × 16) √ 17) √ 18) √ 19) × 20) ×
21) × 22) × 23) × 24) × 25) × 26) × 27) × 28) √ 29) × 30) ×
31) × 32) × 33) × 34) × 35) √ 36) √ 37) √ 38) √ 39) √ 40) ×

二、单项选择题（第1题~第140题。选择一个正确的答案，将相应的字母填入题内的括号中。每题0.5分，满分70分）

- 1) C 2) D 3) A 4) B 5) D 6) A 7) C 8) A 9) C 10) B
11) B 12) A 13) D 14) A 15) C 16) A 17) D 18) B 19) A 20) B
21) B 22) A 23) C 24) E 25) B 26) B 27) A 28) B 29) B 30) B
31) B 32) C 33) B 34) A 35) C 36) C 37) C 38) B 39) C 40) B
41) D 42) A 43) D 44) B 45) B 46) D 47) B 48) D 49) A 50) D
51) C 52) C 53) C 54) B 55) B 56) C 57) C 58) D 59) B 60) C
61) A 62) B 63) B 64) B 65) C 66) B 67) B 68) D 69) A 70) D
71) A 72) C 73) B 74) A 75) D 76) A 77) C 78) A 79) C 80) C
81) B 82) B 83) A 84) A 85) A 86) B 87) D 88) B 89) C 90) C
91) C 92) D 93) D 94) A 95) A 96) A 97) A 98) B 99) B 100) C
101) B 102) A 103) B 104) B 105) D 106) D 107) C 108) B 109) B 110) C
111) D 112) C 113) B 114) C 115) C 116) C 117) C 118) C 119) B 120) C
121) B 122) B 123) B 124) B 125) C 126) B 127) D 128) B 129) A 130) C
131) C 132) A 133) B 134) C 135) C 136) D 137) C 138) A 139) B 140) B

三、多项选择题（第1题~第10题。选择正确的答案，将相应的字母填入题内的括号中，漏选或错选均不得分。每题1分，满分10分）

- 1) ACD 2) ABC 3) ABCDE 4) ABCDE 5) ABCDE
6) ACE 7) ABC 8) ACD 9) ACDE 10) ABE

第 7 部分

服装制版师（裁剪服装制版师）（三级）

操作技能考核模拟试卷

注 意 事 项

1. 考生根据操作技能考核通知单中所列的试题做好考核准备；
2. 请考生仔细阅读试题单中具体考核内容和要求，并按要求进行笔答或完成操作，笔答请考生在答题卷上完成。
3. 操作技能考核时要遵守考场纪律，服从考场管理人员指挥，以保证考核安全顺利进行。

注：操作技能考核试题评分表及答案是考评员对考生考核过程及考核结果的评分记录表，也是评分依据。

服装制版师（裁剪服装制版师）（三级）

操作技能考核通知单

姓名：

准考证号：

考核日期：

试题 1

试题代码：1.1.1

试题名称：服装制版师（裁剪服装制版师）-款式分析-01（罗纹摆茄克）

考核时间：8 min

配分：8 分

试题 2

试题代码： 1.2.1

试题名称：服装制版师（裁剪服装制版师）-材料分析-01（罗纹摆茄克）

考核时间：7 min

配分：7 分

试题 3

试题代码：1.3.1

试题名称：服装制版师（裁剪服装制版师）-结构分析-01（罗纹摆茄克）

考核时间：8 min

配分：8 分

试题 4

试题代码：1.4.1

试题名称：服装制版师（裁剪服装制版师）-工艺分析-01（罗纹摆茄克）

考核时间：7 min

配分：7 分

试题 5

试题代码：2.1.1

试题名称：服装制版师（裁剪服装制版师）-结构图绘制-01（罗纹摆茄克）

考核时间：70 min

配分：35 分

试题 6

试题代码：2.2.1

试题名称：服装制版师（裁剪服装制版师）-基础样板制作-01（罗纹摆茄克）

考核时间：20 min

配分：10 分

试题 7

试题代码：2.3.1

试题名称：服装制版师（裁剪服装制版师）-样板核验-01（罗纹摆茄克）

考核时间：10 min

配分：5 分

试题 8

试题代码：3.1.1

试题名称：服装制版师（裁剪服装制版师）-档差设置-01（罗纹摆茄克）

考核时间：5 min

配分：5 分

试题 9

试题代码：3.2.1

试题名称：服装制版师（裁剪服装制版师）-放码推版-01（罗纹摆茄克）

考核时间：45 min

配分：15 分

服装制版师（裁剪服装制版师）（三级）操作技能考核 试题单

准考证号：

试题代码：1.1.1

试题名称：服装制版师（裁剪服装制版师）-款式分析-01（罗纹摆茄克）

考核时间：8 min

1. 背景资料

根据给定的服装平面款式图，进行服装产品的款式造型特点分析。



正

背

2. 试题要求

- （1）用文字描述给定服装款式图的外轮廓造型特点。
- （2）用文字描述给定服装款式图的前衣片内部设计特点。
- （3）用文字描述给定服装款式图的后衣片内部设计特点。
- （4）用文字描述给定服装款式图的衣领特点。

服装制版师（裁剪服装制版师）（三级）操作技能考核 答题卷

准考证号：

试题代码：1. 1. 1

试题名称：服装制版师（裁剪服装制版师）-款式分析-01（罗纹摆茄克）

考核时间：8 min

1. 用文字描述给定服装款式图的外轮廓造型特点。

2. 用文字描述给定服装款式图的前衣片内部设计特点。

3. 用文字描述给定服装款式图的后衣片内部设计特点。

4. 用文字描述给定服装款式图的衣领特点。

**服装制版师（裁剪服装制版师）（三级）操作技能考核
试题评分表**

准考证号：

试题代码：1.1.1

试题名称：服装制版师（裁剪服装制版师）-款式分析-01（罗纹摆茄克）

考核时间：8 min

评分表：

评价要素	配分	得分
1	2	
2	2	
3	2	
4	2	
合计	8	

考评员（签名）：

日期：

服装制版师（裁剪服装制版师）（三级）操作技能考核

试题参考答案

试题代码：1.1.1

试题名称：服装制版师（裁剪服装制版师）-款式分析-01（罗纹摆茄克）

考核时间：8 min

参考答案：

1. （2分）

该茄克整体比较宽松，衣身外轮廓呈H型造型，衣袖为一片宽松袖（1分）；腰部和袖口使用针织罗纹收紧，达到合体、保暖和干练等效果（1分）。

2. （2分）

前衣片左右侧近腰部各有一个单嵌线挖袋，嵌线四周辑明线（1分）；近肩部横向分割成肩育克，前中装开口明拉链（1分）。

3. （2分）

后衣片左右为一整片，简洁大方（1分）；肩部横向分割成肩育克，前后育克连成一整片，无肩缝（1分）。

4. （2分）

衣领为茄克常用的翻领造型，前领为尖领（1分）；为使衣领造型更贴合颈部造型，采用了分领座设计（1分）。

服装制版师（裁剪服装制版师）（三级）操作技能考核 试题单

准考证号：

试题代码：1. 2. 1

试题名称：服装制版师（裁剪服装制版师）-材料分析-01（罗纹摆茄克）

考核时间：7 min

1. 背景资料

根据给定的服装平面款式图 and 材料信息，进行服装产品的材料分析。



正

背

2. 试题要求

（1）根据给定服装款式图，用文字阐述其所适用的面料种类（至少两种），并就其中至少一种面料详述其特点和性能。

（2）已知面料的经向缩率为2%，若成品衣片要求为60cm，上下缝份分别为1.5cm，求该衣片实际需要裁剪的长度。

服装制版师（裁剪服装制版师）（三级）操作技能考核 答题卷

准考证号：

试题代码：1.2.1

试题名称：服装制版师（裁剪服装制版师）-材料分析-01（罗纹摆茄克）

考核时间：7 min

1. 根据给定服装款式图，用文字阐述其所适用的面料种类（至少两种），并就其中至少一种面料详述其特点和性能。

2. 已知面料的经向缩率为 2%，若成品衣片长度要求为 60cm，上下缝份分别为 1.5cm，求该衣片实际需要裁剪的长度。

**服装制版师（裁剪服装制版师）（三级）操作技能考核
试题评分表**

准考证号：

试题代码：1.2.1

试题名称：服装制版师（裁剪服装制版师）-材料分析-01（罗纹摆茄克）

考核时间：7 min

评分表：

评价要素	配分	得分
1	4	
2	3	
合计	7	

考评员（签名）：

日期：

服装制版师（裁剪服装制版师）（三级）操作技能考核
试题参考答案

试题代码：1.2.1

试题名称：服装制版师（裁剪服装制版师）-材料分析-01（罗纹摆茄克）

考核时间：7 min

参考答案：

1. (4 分)

适用的面料丰富多样，宜采用全棉、棉麻、棉涤等面料，如斜纹卡其布、牛仔布等。(2分)

就其中至少一种面料详述其特点和性能（2分），其中外观特点能阐述到一个点且正确得1分，穿着性能能阐述到一个点且正确得1分，举例如下：

例：斜纹卡其布最显著的外观特征就是具有清晰的斜纹纹路，色泽均匀（1分）。它柔软舒适，质地厚实，具挺括性，不易变形。结构紧密，有较好的耐磨性。强度较高，有良好的耐用性，吸湿透气性良好，保形性好，易打理，具有较好的抗皱性和免烫性能（1分）。

2. (3 分)

$$\begin{aligned} \text{衣片需要裁剪长度} &= \text{成品衣片长度} \div (1 - \text{经向缩率}) + (\text{缝份} \times 2) \\ &= 60 \div (1 - 2\%) + (1.5 \times 2) \text{ 或 } 60 \times (1 + 2\%) + (1.5 \times 2) \quad (2 \text{ 分}) \\ &\approx 64.2 \text{ (cm)} \quad (1 \text{ 分}) \end{aligned}$$

服装制版师（裁剪服装制版师）（三级）操作技能考核
试题单

准考证号：

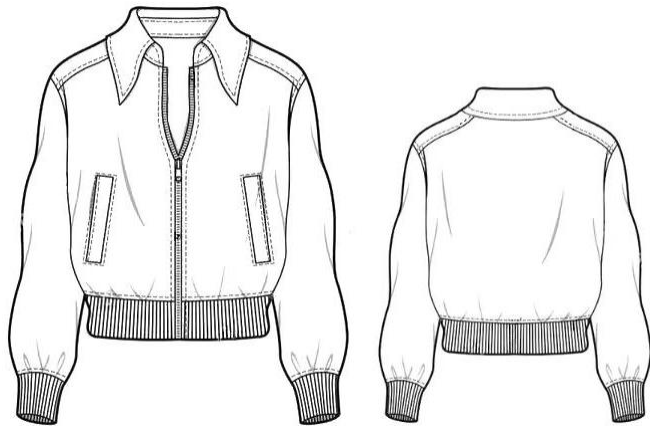
试题代码：1.3.1

试题名称：服装制版师（裁剪服装制版师）-结构分析-01（罗纹摆茄克）

考核时间：8 min

1. 背景资料

根据给定的服装平面款式图和号型（175/92A），进行服装产品的结构分析和规格尺寸的制定。



正

背

2. 试题要求

（1）制定成衣主要部位的规格尺寸，并填写下表。

部位	衣长	肩宽	胸围	底摆围	袖长
尺寸（cm）					

（2）制定成衣细节部位的规格尺寸，并填写下表。

部位	袖口围	领座高	翻领宽
尺寸（cm）			

服装制版师（裁剪服装制版师）（三级）操作技能考核 答题卷

准考证号：

试题代码：1.3.1

试题名称：服装制版师（裁剪服装制版师）-结构分析-01（罗纹摆茄克）

考核时间：8 min

1. 制定成衣主要部位的规格尺寸，并填写下表。

部位	衣长	肩宽	胸围	底摆围	袖长
尺寸（cm）					

2. 制定成衣细节部位的规格尺寸，并填写下表。

部位	袖口围	领座高	翻领宽
尺寸（cm）			

**服装制版师（裁剪服装制版师）（三级）操作技能考核
试题评分表**

准考证号：

试题代码：1.3.1

试题名称：服装制版师（裁剪服装制版师）-结构分析-01（罗纹摆茄克）

考核时间：8 min

评分表：

评价要素	配分	得分
1	5	
2	3	
合计	8	

考评员（签名）：

日期：

服装制版师（裁剪服装制版师）（三级）操作技能考核 试题参考答案

试题代码：1. 3. 1

试题名称：服装制版师（裁剪服装制版师）-结构分析-01（罗纹摆茄克）

考核时间：5 min

参考答案：

1. （5 分）

部位	衣长	肩宽	胸围	底摆围	袖长
尺寸（cm）	70	48	108	98	62

2. （3 分）

部位	袖口围	领座高	翻领宽
尺寸（cm）	24	2.5	5

服装制版师（裁剪服装制版师）（三级）操作技能考核 试题单

准考证号：

试题代码：1.4.1

试题名称：服装制版师（裁剪服装制版师）-工艺分析-01（罗纹摆茄克）

考核时间：7 min

1. 背景资料

根据给定的服装平面款式图，进行服装产品的工艺分析。



正

背

2. 试题要求

- (1) 用文字描述给定服装款式（无夹里）侧缝所适用的缝型（至少一种）、线迹（至少一种）。
- (2) 绘制给定服装款式（无夹里）的衣袖工艺流程图。
- (3) 用文字描述给定服装款式的罗纹特殊工艺。

服装制版师（裁剪服装制版师）（三级）操作技能考核 答题卷

准考证号：

试题代码：1.4.1

试题名称：服装制版师（裁剪服装制版师）-工艺分析-01（罗纹摆茄克）

考核时间：7 min

1. 用文字描述给定服装款式侧缝所适用的缝型、线迹。

2. 绘制给定服装款式（无夹里）的衣袖工艺流程图。

3. 用文字描述给定服装款式的绉罗纹特殊工艺。

**服装制版师（裁剪服装制版师）（三级）操作技能考核
试题评分表**

准考证号：

试题代码：1.4.1

试题名称：服装制版师（裁剪服装制版师）-工艺分析-01（罗纹摆茄克）

考核时间：7 min

评分表：

评价要素	配分	得分
1	2	
2	3	
3	2	
合计	7	

考评员（签名）：

日期：

服装制版师（裁剪服装制版师）（三级）操作技能考核

试题参考答案

试题代码：1.4.1

试题名称：服装制版师（裁剪服装制版师）-工艺分析-01（罗纹摆茄克）

考核时间：7 min

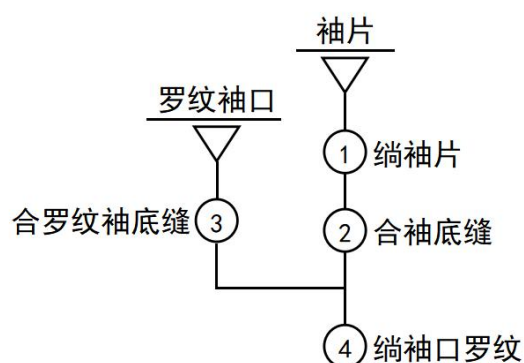
参考答案：

1. （2分）

缝型：大小缝（或搭缝）。（至少写出一种，不限于参考答案内容，从专业判断内容正确就得1分）

线迹：单明线线迹或双明线线迹（1分）（至少写出一种，不限于参考答案内容，从专业判断内容正确就得1分）

2. （3分）



不限于参考答案内容，从专业判断，每错一处扣1分，扣完即止，不倒扣。

3. （2分）

茄克袖口和底摆绱罗纹是一项较为精细的工艺。在裁剪前，需对罗纹进行预缩处理。缝制时，先将罗纹与袖口/底摆正面相对，使罗纹与衣身面料的对位记号对齐，用珠针固定，确保罗纹与袖口/底摆无褶皱或扭曲。然后一般选择弹性线迹缝合，线迹整齐、紧密。特别要注意，在缝制过程中要适当拉伸罗纹，使其与袖口或底摆的尺寸相匹配，以免罗纹失去弹性或袖口/底摆变形。

服装制版师（裁剪服装制版师）（三级）操作技能考核

试题单

准考证号：

试题代码：2. 1. 1

试题名称：服装制版师（裁剪服装制版师）-结构图绘制-01（罗纹摆茄克）

考核时间：70 min

1. 场地设备要求

- （1）操作工位面积不小于 2 m²，且有良好的照明设施。
- （2）工位中有打版桌、凳子等设施。
- （3）考生自备平面制版工具。

2. 工作任务

- （1）根据给定的服装平面款式正、背图和试题 1. 3. 1 中制定的规格尺寸绘制 1:1 服装结构图。
- （2）在结构图中标注必要的文字、符号、标记等。
- （3）考核完毕提交 1:1 服装结构图。

3. 技能要求

- （1）具有服装款式图审视和分析的能力。
- （2）掌握服装平面制版的基本技能。
- （3）操作过程行为规范，安全使用工具设备。

4. 质量指标

- （1）卷面整洁、美观，无污渍，无破损。
- （2）结构图结构设计合理，制图准确。
- （3）制图结构线条清晰、光滑、圆顺。
- （4）结构图必要的标注齐全、正确。



服装制版师（裁剪服装制版师）（三级）操作技能考核
试题评分表

准考证号：

试题代码：2. 1. 1

试题名称：服装制版师（裁剪服装制版师）-结构图绘制-01（罗纹摆茄克）

考核时间：70 min

测量分评分表

细则编号	配分	评分细则描述	规定或标称值	结果或实际值	得分
M1	3	结构图各部位尺寸大小与所设定的成衣规格尺寸（8个）相一致，且误差在公差范围之内	每有一处错误扣0.5分，扣完即止。		
M2	15	各部件结构图与平面款式图款式相符，结构制图正确，样片外轮廓形状与平面款式图相符。	每有一处重大错误扣4-6分，一般错误扣1-3分，扣完即止。		
M3	8	结构图线条的深浅、粗细和类型使用正确，结构制图为正确表达款式和工艺所需的数字、文字、符号等标注齐全、正确。	每有一处错误或遗漏扣1分，扣完即止。		
M4	6	所有样片包括其名称、规格、数量、丝绺线、对位记号等标注齐全、正确	每有一处错误或遗漏扣1分，扣完即止。		
合计配分	32	合计得分			

注：“重大错误”是指对考核结果有整体性或决定性影响的错误，如结构图没有完成主要样片形状、主要样片形状完全与效果图不一致等；

“一般错误”是指对考核结果仅仅是局部影响或可一定程度修正过来的错误，如结构图没有完成零部件样片形状或造型不太正确、样片形状略有出入、对位记号有遗漏等。

评价分评分表

细则 编号	配 分	评分细则描述	考评员评分			得分
			1	2	3	
J1	2	结构图和样片的线条绘制清晰，造型优美、顺直、光滑。优秀得 2 分，一般得 1 分，差得 0 分。				
J2	1	制图卷面整洁，其布局合理、美观。优秀得 1 分，一般得 0.5 分，差得 0 分。				
合计 配分	3	合计得分				

考评员（签名）：

日期：

服装制版师（裁剪服装制版师）（三级）操作技能考核

试题单

准考证号：

试题代码：2. 2. 1

试题名称：服装制版师（裁剪服装制版师）-基础样板制作-01（罗纹摆茄克）

考核时间：20 min

1. 场地设备要求

- （1）操作工位面积不小于 2 m²，且有良好的照明设施。
- （2）工位中有打版桌、凳子等设施。
- （3）考生自备平面制版工具。

2. 工作任务

- （1）根据试题单 2. 1. 1 中完成的 1:1 服装结构图，拷贝完成前衣片的面样板。
- （2）在完成的面样板上标注必要的文字、符号、标记等。
- （3）考核完毕提交所指定完成的 1:1 面样板。

3. 技能要求

- （1）具有服装结构图识图和分析能力。
- （2）掌握服装衣片面样板制作的基本技能。
- （3）操作过程行为规范，安全使用工具设备。

4. 质量指标

- （1）卷面整洁、美观，无污渍，无破损。
- （2）面样板制作方法正确，结果准确。
- （3）样板线条清晰、光滑、圆顺。
- （4）样板必要的标注齐全、正确。



服装制版师（裁剪服装制版师）（三级）操作技能考核 试题评分表

准考证号：

试题代码：2. 2. 1

试题名称：服装制版师（裁剪服装制版师）-基础样板制作-01（罗纹摆茄克）

考核时间：20 min

测量分评分表

细则编号	配分	评分细则描述	规定或标称值	结果或实际值	得分
M1	2	面样板种类正确，数量无遗漏；其名称、规格、数量、丝绌线、对位记号等标注齐全、正确。	每有一处错误或遗漏扣 0.5 分，扣完即止。		
M2	3	面样板缝份加放正确，缝头绘制正确，制作结果准确。	每有一处错误或遗漏扣 0.5 分，扣完即止。		
M3	2	样板线条的深浅、粗细和类型使用正确。	每有一处错误或遗漏扣 0.5 分，扣完即止。		
合计配分	7	合计得分			

评价分评分表

细则编号	配分	评分细则描述	考评员评分			得分
			1	2	3	
J1	2	面样板的线条绘制清晰，造型优美、顺直、光滑。优秀得 2 分，一般得 1 分，差得 0 分。				
J2	1	制图卷面整洁，其布局合理、美观。优秀得 1 分，一般得 0.5 分，差得 0 分。				
合计配分	3	合计得分				

考评员（签名）：

日期：

服装制版师（裁剪服装制版师）（三级）操作技能考核 试题单

准考证号：

试题代码：2.3.1

试题名称：服装制版师（裁剪服装制版师）-样板核验-01（罗纹摆茄克）

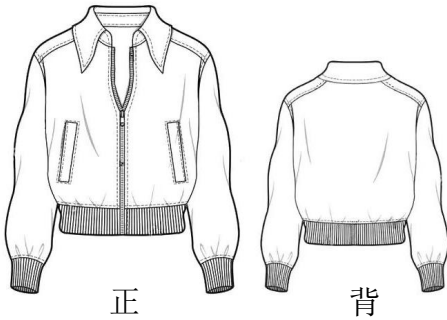
考核时间：10 min

1. 场地设备要求

- （1）操作工位面积不小于 2 m²，且有良好的照明设施。
- （2）工位中有打版桌、凳子等设施。
- （3）考生自备平面制版工具。

2. 工作任务

- （1）对试题单 2.2.1 中完成的面样板，核验其线条轮廓、数量和规格尺寸，识别其错误。
- （2）在面样板下方绘制下表，若面样板有识别出的错误，则对其进行修正，并在表格中用文字或符号记录其错误及修正结果；若面样板无识别出的错误或修正，则保持表格相应地方空白。



序号	样板错误	修正结果
1		
2		
...		

- （3）考核完毕提交所指定完成的 1：1 面样板及样板错误识别修正表格。

3. 技能要求

- （1）具有服装结构图和样板的识图和分析能力。
- （2）掌握服装基础样板识图和修改的基本技能。
- （3）操作过程行为规范，安全使用工具设备。

4. 质量指标

- （1）卷面整洁、美观，无污渍，无破损。
- （2）面样板正确，若有错误修改则文字记录完整。

服装制版师（裁剪服装制版师）（三级）操作技能考核 试题评分表

准考证号：

试题代码：2.3.1

试题名称：服装制版师（裁剪服装制版师）-样板核验-01（罗纹摆茄克）

考核时间：10 min

测量分评分表

细则编号	配分	评分细则描述	规定或标称值	结果或实际值	得分
M1	2	经过核验修正后，面样板的线条轮廓、数量和规格尺寸全部正确，或者在表格中指出其错误。	每有一处错误未核验出扣0.5分，扣完即止。		
M2	1	核验出的错误被修正正确。	每有一处修正错误或遗漏扣0.5分，扣完即止。		
合计配分	3	合计得分			

评价分评分表

细则编号	配分	评分细则描述	考评员评分			得分
			1	2	3	
J1	1	核验或修正后的线条绘制清晰，造型优美、顺直、光滑。优秀得1分，一般得0.5分，差得0分。				
J2	1	核验或修正后的卷面整洁，其布局合理、美观。优秀得1分，一般得0.5分，差得0分。				
合计配分	2	合计得分				

考评员（签名）：

日期：

服装制版师（裁剪服装制版师）（三级）操作技能考核

试题单

准考证号：

试题代码：3.1.1

试题名称：服装制版师（裁剪服装制版师）-档差设置-01（罗纹摆茄克）

考核时间：5 min

1. 场地设备要求

- （1）操作工位面积不小于 2 m²，且有良好的照明设施。
- （2）工位中有打版桌、凳子等设施。
- （3）考生自备平面制版工具。

2. 工作任务

（1）根据给定的服装平面款式正、背图和试题单 1.3.1 中设定的服装规格尺寸表，设置系列样板各主要部位的档差。

（2）将下表绘制在试题单 3.1.2 完成的系列样板下方，并填入设置好的档差。

部位	衣长	肩宽	胸围	底摆围	袖长
档差（cm）					

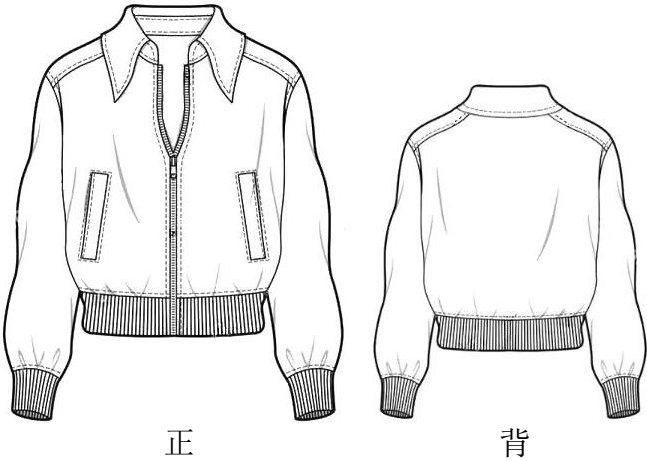
（3）考核完毕提交系列样板档差表。

3. 技能要求

- （1）具有设定服装主要部位档差的能力。
- （2）操作过程行为规范，安全使用工具设备。

4. 质量指标

- （1）卷面整洁、美观，无污渍，无破损。
- （2）档差设置合理，符合国家服装号型标准。



服装制版师（裁剪服装制版师）（三级）操作技能考核
试题评分表

准考证号：

试题代码：3.1.1

试题名称：服装制版师（裁剪服装制版师）-档差设置-01（罗纹摆茄克）

考核时间：5 min

测量分评分表

细则编号	配分	评分细则描述	规定或标称值	结果或实际值	得分
M1	4	各部位(5个)档差设置合理，符合国家服装号型标准。	每有一处错误扣1分，扣完即止。		
合计配分	4	合计得分			

评价分评分表

细则编号	配分	评分细则描述	考评员评分			得分
			1	2	3	
J1	1	档差表卷面整洁，其布局合理、美观。优秀得1分，一般得0.5分，差得0分。				
合计配分	1	合计得分				

考评员（签名）：

日期：

服装制版师（裁剪服装制版师）（三级）操作技能考核

试题单

准考证号：

试题代码：3.2.1

试题名称：服装制版师（裁剪服装制版师）-放码推版-01（罗纹摆茄克）

考核时间：45 min

1. 场地设备要求

- （1）操作工位面积不小于 2 m²，且有良好的照明设施。
- （2）工位中有打版桌、凳子等设施。
- （3）考生自备放码推版工具。

2. 工作任务

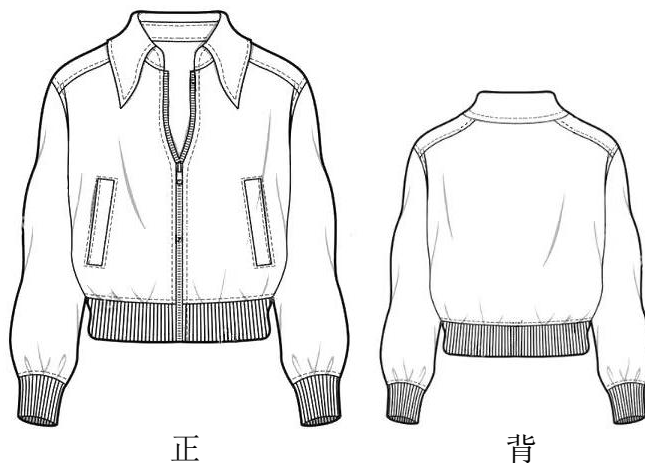
- （1）根据试题单 3.1.1 中设置完成的系列样板档差表，作出大一号（L）和小一号（S）的前片样板叠形图。
- （2）在系列样板叠形图上标注必要的文字、符号、标记等标注，如样板信息标注、各点放码值、各档规格尺码等。
- （3）考核完毕提交所指定完成的系列样板叠形图。

3. 技能要求

- （1）掌握根据档差绘制服装系列样板叠形图的技能。
- （2）具有完成系列样板叠形图标注的能力
- （3）操作过程行为规范，安全使用工具设备。

4. 质量指标

- （1）卷面整洁、美观，无污渍，无破损。
- （2）档差分配合理；各档样板主要规格尺寸符合要求，制图准确。
- （3）系列样板叠形图线条清晰、光滑、圆顺。
- （4）系列样板叠形图标注齐全、正确。



服装制版师（裁剪服装制版师）（三级）操作技能考核

试题评分表

准考证号：

试题代码：3.2.1

试题名称：服装制版师（裁剪服装制版师）-放码推版-01（罗纹摆茄克）

考核时间：45 min

测量分评分表

细则编号	配分	评分细则描述	规定或标称值	结果或实际值	得分
M1	3	各部位档差分配合理，各点放码值正确。	每有一处错误扣1分，扣完即止。		
M3	7	放码基准线设置合理，各档样板推挡点和线绘制正确，比例协调。	每有一处错误：一般错误扣1分，重大错误扣2分，扣完即止。		
M4	2	样板标注包括样板信息标注、各点放码值、各档规格尺码等文字、符号、标记等，齐全、正确。	每有一处错误扣0.5分，扣完即止。		
合计配分	12	合计得分			

注：“重大错误”是指对考核结果有整体性或决定性影响的错误，如样板形状变形厉害、保型性差等；

“一般错误”是指对考核结果仅仅是局部影响或可一定程度修正过来的错误，如样板形状仅局部有所变形等。

评价分评分表

细则编号	配分	评分细则描述	考评员评分			得分
			1	2	3	
J1	2	结构图和样片的线条绘制清晰，造型优美、顺直、光滑。优秀得2分，一般得1分，差得0分。				

J2	1	制图卷面整洁，其布局合理、美观。优秀得 1 分，一般得 0.5 分，差得 0 分。				
合计 配分	3	合计得分				

考评员（签名）：

日期：