禁転載複製
当日配付
試験終了後公開

B47

「中央職業能力開発協会編」

令和５年度 技能検定
１級 家具製作 学科試験問題
（家具手加工作業）

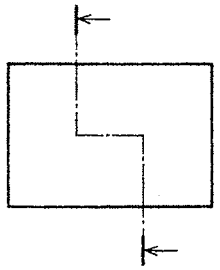
1. 試験時間　1時間40分
2. 問題数　50題(A群25題、B群25題)
3. 注意事項
   （1） 係員の指示があるまで、この表紙はあけないでください。
   （2） 答案用紙(真偽法と多肢択一法の併用)に検定職種名、作業名、級別、受検番号、氏名を必ず記入してください。
   （3） 係員の指示に従って、問題数を確かめてください。それらに異常がある場合は、黙って手を挙げてください。問題はA群(真偽法)とB群(多肢択一法)とに分かれています。
   （4） 試験開始の合図で始めてください。
   （5） 解答の方法(真偽法と多肢択一法の併用)は次のとおりです。
      イ. A群の問題(真偽法)は、一つ一つの問題の内容が正しいか、誤っているかを判断して解答してください。
      ロ. B群の問題(多肢択一法)は、正解と思うものを一つだけ選んで、解答してください。二つ以上に解答した場合は誤答となります。
      ハ. 答案用紙(マークシート用紙)へ解答する際は、答案用紙に記載されている注意事項に従ってください。
      ニ. 答案用紙の解答欄は、A群の問題とB群の問題とでは異なります。所定の解答欄に、試験問題の題数に応じて解答してください。解答欄はA群は50題まで、B群は25題まで解答できるようになっています。
   （6） 電子式卓上計算機その他これと同等の機能を有するものは、使用してはいけません。
   （7） 携帯電話、スマートフォン、ウェアラブル端末等は、使用してはいけません。
   （8） 試験中、質問があるときは、黙って手を挙げてください。ただし、試験問題の内容、漢字の読み方等に関する質問にはお答えできません。
   （9） 試験終了時刻前に解答ができあがった場合は、黙って手を挙げて、係員の指示に従ってください。
   (10) 試験中に手洗いに立ちたいときは、黙って手を挙げて、係員の指示に従ってください。
   (11) 試験終了の合図があったら、筆記用具を置き、係員の指示に従ってください。

［A群（真偽法）］

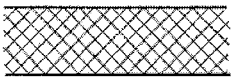
1　アール・ヌーヴォーは、19世紀末から20世紀にかけて、ベルギーからフランス、ドイツ等の全欧州に広がった芸術様式である。

2　家具は、機能的分類において、人体系、準人体系及び収納系の3系統に大別されるが、いすは準人体系に含まれる。

3　日本産業規格(JIS)によれば、切断位置を示す線が直線でない場合の切断線及び見える方向は、次図のように示す。



4　日本産業規格(JIS)の建築製図通則によれば、次図は、化粧材を示す材料構造表示記号である。



5　導体の断面積が一定のときの電気抵抗は、その長さに比例して大きくなる。

6　配電盤にブレーカーが付いている場合には、ヒューズの代わりに銅線を使用してもよい。

7　原動機の定格出力が7.5kW以上の空気圧縮機は、騒音規制法関係法令の特定施設に含まれない。

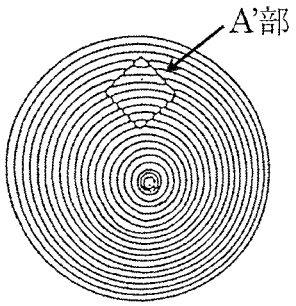
8　使用中の工作機械が停電で停止した場合、主配電盤のスイッチを切れば、手元のスイッチは切らなくてもよい。

9　ベニヤとは、合板を構成する単板のことをいう。

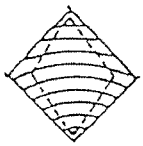
10　厚みが同じで、比重の異なる部材をくぎ接ぎする場合、比重の軽い部材からくぎを打ち込む方がくぎの保持力としては効果的である。

［A群（真偽法）］

11　次図において、図Aに示す丸太から木取った材(A'部)は、乾燥して収縮すると図Bに示す破線のように変形する。



図A



図B

12　強制換気式乾燥機での乾燥時間は、木材の板厚に関係しない。

13　のこぎりは、硬材や乾燥材ではあさり幅が小さいもの、軟材や湿った材では大きいものを使う。

14　しのぎのみは、主として、あり組みの入隅を仕上げるときに使用する。

15　炭素工具鋼の刃物は、グラインダで研削したときに刃先が青紫に変色すると硬くなる。

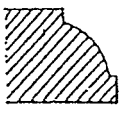
16　回転の速い機械で使用する刃物は、一般に、超硬合金よりも炭素工具鋼の方がよい。

17　パネルソーに使用される圧締装置には、オイルシリンダが多く使用されている。

18　ダブテールマシンの刃が摩耗すると、組子は緩く仕上がる。

19　框(かまち)組扉において、見付き内側にさじ面を通して面取りする場合は、框を違い胴付きほぞ接ぎとするのがよい。

20　次図の面の名称は、おたふく面である。



21　組立てに接着剤を使用する追(大)入れ接ぎは、仮組時に軽く差し込める程度のかたさに加工するとよい。

22　塗装前にインセットの引出しの仕込み調整を行うときは、塗装後の塗膜厚を考慮しておかなければならない。

［A群（真偽法)］

23　両開き扉の出合い框(かまち)の隙間(すきま)を隠すためには、定規縁を付けるとよい。

24　ブラッシング(かぶり)は、ラッカー系塗料よりもポリウレタン系塗料に生じやすい。

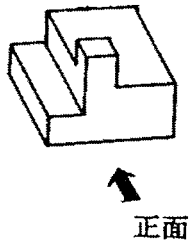
25　木材の材質感を活かすには、エナメル仕上げが適している。

［B群（多肢択一法）］

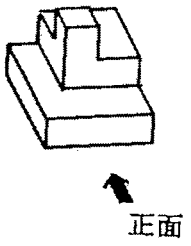
1　文中の(　　)内に当てはまる語句として、適切なものはどれか。
　机といすの寸法は、一般に、使用する人の(　　)が基準となる。
　イ　性別
　ロ　体重
　ハ　身長
　ニ　年齢

2　日本産業規格(JIS)の家具の性能試験方法通則において、試験場所の条件(標準状態)として定められていないものはどれか。
　イ　温度
　ロ　湿度
　ハ　照度
　ニ　気圧

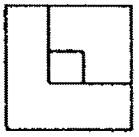
3　第3角法で描いた図面の見取り図として、正しいものはどれか。

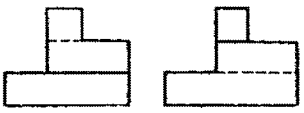


イ

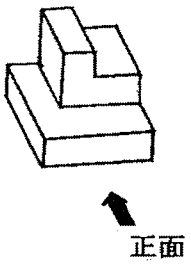


ロ

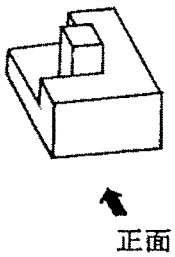

(平面図)


(正面図)　(側面図)

第３角法



ハ



ニ

4　日本産業規格(JIS)の建築製図通則によれば、製図の推奨尺度として、誤っているものはどれか。
　イ　1：2
　ロ　1：5
　ハ　1：10
　ニ　1：30

［B群（多肢択一法）］

5　電気抵抗に関する記述として、誤っているものはどれか。

イ　鉄は、銅よりも抵抗が小さい。

ロ　絶縁体とは、電流の流れにくい高い抵抗を持つ電気材料である。

ハ　漏電のチェックは、抵抗値(絶縁抵抗)の大きさから判断する。

ニ　電気機器に接続する電路(配線)の絶縁抵抗は、100V用と200V用で基準が異なる。

6　電動機(モータ)に関する記述として、適切なものはどれか。

イ　電動機(モータ)には、100V用と200V用があるが、いずれも差込みコンセントの形状は同じである。

ロ　三相誘導電動機(モータ)は、200Vの電源(動力用電源)で使用する。

ハ　木工機械の電動機(モータ)において、高速回転が得やすいのは、2極よりも4極の方である。

ニ　三相誘導電動機(モータ)の回転方向は、入力電源の3線のうちの2線を入れ替えても変わらない。

7　大気汚染防止法関係法令によれば、特定物質に該当しないものはどれか。

イ　二酸化炭素

ロ　フェノール

ハ　アンモニア

ニ　ホルムアルデヒド

8　労働安全衛生法関係法令における機械による危険の防止に関する記述として、適切でないものはどれか。

イ　事業者は、原則として、機械ごとにスイッチ、クラッチ等の動力遮断装置を設けなければならない。

ロ　事業者は、動力により駆動される機械に作業中の労働者の頭髪又は被服が巻き込まれるおそれがあるときは、当該労働者に適当な作業帽又は作業服を着用させなければならない。

ハ　事業者は、ボール盤、面取り盤等の回転する刃物に作業中の労働者の手が巻き込まれるおそれのあるときは、当該労働者に手袋を使用させなければならない。

ニ　事業者は、機械の刃部の掃除、検査、修理、取替え又は調整の作業を行うときは、原則として、機械の運転を停止しなければならない。

9　木材の欠点に関する記述として、誤っているものはどれか。

イ　生き節は、節と周辺組織が密着し、製材後も容易に抜け落ちない。

ロ　あて材は、正常材よりも繊維方向の収縮が小さい。

ハ　心割れは、丸太断面において、髄から外側に向かって発生した割れである。

ニ　胴打ちとは、伐採や丸太を運搬するときの衝撃によって生じた傷である。

［B群（多肢択一法）］

10　日本農林規格(JAS)における合板に関する記述として、正しいものはどれか。
　イ　普通合板の平均含水率は、16%と定められている。
　ロ　ホルムアルデヒド放散量による区分がある。
　ハ　普通合板の規格において、接着の程度の基準は、1類のみである。
　ニ　表面にオーバーレイ加工を施した合板は、普通合板である。

11　木材の乾燥に関する記述として、誤っているものはどれか。
　イ　木口割れを防止するには、木口に塗料等を塗る。
　ロ　木口割れを防止するには、木口を桟木から突出させない。
　ハ　乾燥すると弓なりに反る材は、木表と木裏を交互(上下方向)に桟積みをする。
　ニ　乾燥は、高温かつ、短時間で行う。

12　平均年輪密度はどれか。
　イ　半径方向25mmの間の年輪数
　ロ　半径方向10mmの間の年輪数
　ハ　半径方向10cmの間の年輪数
　ニ　半径方向5cmの間の年輪数

13　胴付きのこぎりに関する記述として、誤っているものはどれか。
　イ　のこぎりの歯数は、単位寸法当たりの数で表示する。
　ロ　のこぎりの柄は、一般に、硬材が使用される。
　ハ　のこぎりの込み際は、柄に少し入る方がよい。
　ニ　のこぎりの背金は、のこ身の補強のために使用する。

14　平かんなに関する記述として、誤っているものはどれか。
　イ　目違い払いに使用するかんな台は、砂払いに面を取る。
　ロ　かんな台の下端面の調整をするときは、台頭側よりも台尻側の刃口部分を低くする。
　ハ　かんなで硬材を削るときは、厚台かんなの方がよい。
　ニ　かんな台は、柾(まさ)目材よりも追柾材の方がよい。

15　木くぎ、竹くぎ及び埋めだぼを切り払うために使用するくぎ切りのこぎりの特徴として、誤っているものはどれか。
　イ　横挽(びき)き歯である。
　ロ　薄手ののこ身である。
　ハ　歯形は、ばら目である。
　ニ　歯にあさりがある。

［B群（多肢択一法）］

16　自動1面かんな盤で、加工材が斜めに送り出される場合、正常に出るように機械を調整する箇所として、適切でないものはどれか。

イ　下部ローラの調整
ロ　刃の回転速度の調整
ハ　上部送込みローラの調整
ニ　上部送出しローラの調整

17　帯のこ盤で、板材を曲線挽き加工する場合、曲線挽きの最小曲率半径を決定する条件として、適切でないものはどれか。

イ　のこ身幅
ロ　のこ身厚
ハ　あさり幅
ニ　のこ車径

18　昇降丸のこ盤に関する記述として、誤っているものはどれか。

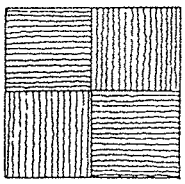
イ　口板(窓板)は、使用する刃物幅に応じて取り替える。
ロ　割刃の厚みは、のこのあさり幅よりも大きくする。
ハ　板材を縦挽きする時の定規の長さは、のこ軸の中心までとする。
ニ　カッタで溝つきをする場合の定規の長さは、定盤全長とする。

19　刃物の回転切削に関する記述として、正しいものはどれか。

イ　アップカットは、逆目ぼれが起きにくい。
ロ　ダウンカットは、逆目ぼれが起きやすい。
ハ　アップカットは、回転する刃物の運動方向に逆らって材を送る加工になる。
ニ　ダウンカットは、回転している刃物によって、引張られる方向に材料を送る切削方式なので危険が少ない。

20　次図の化粧単板のはり方の名称として、正しいものはどれか。

イ　マスばり
ロ　ダイヤモンドばり
ハ　逆マスばり
ニ　市松ばり



21　角材の接合における接合目的と接ぎ手の種類の組合せとして、適切でないものはどれか。

(接合目的)		(接ぎ手の種類)
イ　直角に接合	・・・	馬乗りほぞ接ぎ
ロ　任意の角度に接合	・・・	あほう留め接ぎ
ハ　長さを延ばす接合	・・・	相互はぎ接ぎ
ニ　障子の組子の接合	・・・	相欠き接ぎ

［B群（多肢択一法）］

22　板材を直角に組む仕口として、外面に木口が見えないものはどれか。
イ　片胴付き追(大)入れ接ぎ
ロ　包みあり組み接ぎ
ハ　5枚組み接ぎ
ニ　留め形隠しあり組み接ぎ

23　ノックダウン家具の接合法として、最も適切なものはどれか。
イ　緊結用の鬼目ナットとボルト
ロ　くぎ打ちだぼ埋め
ハ　接着剤を併用した三方胴付きほぞ
ニ　接着剤を併用しない地獄ほぞ

24　文中の(　　)内に当てはまる語句として、正しいものはどれか。
テーブルの幕板にむく材の甲板を取り付けるときには、(　　)とよい。
イ　接着剤を使い、幕板から木ねじ止めとする
ロ　接着剤を使い、幕板にだぼ止めとする
ハ　幕板と甲板とを接着剤で直接接着する
ニ　駒止め金具を使い、木ねじ締めとする

25　端金の使用方法として、適切でないものはどれか。
イ　仕口は押して入る程度とし、端金は接合部が密着する程度で締める。
ロ　板はぎをする場合は、表裏より端金で締める。
ハ　框(かまち)の組立てでは、ねじれを防ぐために端金を強く締め付ける。
ニ　箱組では、端金の当て方や締め方で矩手が決まる。