禁転載複製
当日配付
試験終了後公開

B48

「中央職業能力開発協会編」

令和６年度 技能検定
２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　ノックダウン家具とは、分解・組立てが可能な家具をいう。

2　リクライニングチェアとロッキングチェアは、同じものである。

3　図面上にR25で描かれている円は、φ50の円と同じ大きさである。

4　日本産業規格(JIS)によれば、補助投影図とは、対象物の正座標系と異なる座標系に描いた投影図をいい、一般的には、対象物の斜面に対向する位置に描いた投影図をいう。

5　一般的な三相誘導電動機(モータ)の定格電圧は、100Vである。

6　電気回路において、直列に接続された電気抵抗の合成抵抗値は、各抵抗値の和に等しい。

7　騒音規制法関係法令によれば、全ての木材加工機械は、特定施設に含まれる。

8　労働安全衛生法関係法令によれば、事業者は、強烈な騒音を発する場所における業務においては、当該業務に従事する労働者に使用させるために、耳栓その他の保護具を備えなければならない。

9　木ねじやくぎの保持力(引抜き力)は、その長さと太さに比例する。

10　ランバーコア合板とは、木材の挽き材を並べ、両面を接着剤等で接合して、幅の広い板状の心材とし、その心材の両面に単板を接着して作られた合板のことをいう。

11　柾目板と板目板の幅方向の収縮率は、同じである。

12　木材の乾燥は、一般に、比重が大きいほど乾燥速度が速くなる。

13　きわかんなには、右勝手と左勝手がある。

14　携帯用空気圧工具は、高圧空気を利用したもので、起動、停止の際に発火、引火のおそれがない。

15　マイクロメータは、だぼ穴の深さを測定することができる。

16　手押かんな盤の呼び寸法は、かんな胴の長さ(有効切削幅)で表す。

17　超仕上げかんな盤は、木材の厚さを正確に決める機械である。

［A群（真偽法）］

18　帯のこ刃は、収納時、輪状に小さくして保管することができる。

19　框(かまち)材にほぞ穴の幅(繊維方向)の墨付けを行う場合には、一般に、白書(しらがき)を使用する。

20　あり形追(大)入れ接ぎで板を接合する場合は、締まり勾配をつける。

21　包み打ち付け接ぎは、組み立てた状態で、打ち付け面から木口が見えない接合法である。

22　支輪(しりん)は、地板を床面から一定の高さに支持する役割を持つ。

23　塗装におけるステインとは、着色剤のことである。

24　椅子の組立てにおいて、接合部の胴付き面には、接着剤を塗布してはならない。

25　ポリウレタン樹脂塗料は、アクリルラッカーよりも耐溶剤性に優れている。

［B群（多肢択一法）］

1　食事用の高さ70cmのテーブルに使用する椅子の座面の一般的な高さとして、適切なものはどれか。

イ　60～65cm
ロ　50～55cm
ハ　40～45cm
ニ　30～35cm

2　次の家具の名称のうち、付加機能を示す語句を含んでいないものはどれか。

イ　フォールディングチェア
ロ　カップボード
ハ　エクステンションテーブル
ニ　ソファーベット

3　日本産業規格(JIS)によれば、引違い戸を表す平面表示記号はどれか。



イ　　ロ　　ハ　　ニ

4　文中の(　　)内に当てはまる語句として、正しいものはどれか

日本産業規格(JIS)によれば、tは、(　　)を表す寸法補助記号である。

イ　正方形
ロ　弦の長さ
ハ　板の厚さ
ニ　弧の長さ

5　電気回路に使われる一般的なヒューズの材質として、適切なものはどれか。

イ　鉄
ロ　鉛
ハ　鉛とすずの合金
ニ　鉄と鉛の合金

6　電動機(モータ)に関する記述として、正しいものはどれか。

イ　単相用の交流電動機は、2本の電源線を接続するが、逆にすると反対方向に回転する。
ロ　三相用の電動機のアース線を除く電源線は、通常4本である。
ハ　三相用の電動機は、直流電源で使用される。
ニ　三相用の電動機は、主に産業用の機械に用いられる。

［B群（多肢択一法）］

7　廃棄物の処理及び清掃に関する法律関係法令によれば、家具工場が排出する木くずの処理として、正しいものはどれか。

イ　木くずを燃やした灰は、穴を掘り土に埋める。
ロ　少しずつ時間をかけて焼却する。
ハ　焼却炉で、500℃以下で燃焼処理する。
ニ　産業廃棄物として処理する。

8　可搬形電動切削工具の取扱いに関する記述として、適切でないものはどれか。

イ　刃物を交換するときは、電源を切る。
ロ　運転中は、濡れ手で工具に触れないようにする。
ハ　電気コードは、刃物に触れないように常に注意する。
ニ　安全カバーは、取り外して作業を行わなければならない。

9　日本農林規格(JAS)によれば、普通合板の規格として、規定されていないものはどれか。

イ　接着の程度
ロ　ホルムアルデヒド放散量
ハ　木目
ニ　含水率

10　唐木でない木材はどれか。

イ　シラカシ
ロ　シタン
ハ　タガヤサン
ニ　コクタン

11　次のうち、厚い板材を乾燥した場合に、最も水分の出やすい面はどれか。

イ　板面(板目)
ロ　板面(柾目)
ハ　木口面
ニ　木端面

12　文中の(　　)内に当てはまる語句として、適切なものはどれか。

筋けびきの刃は、引く方向で定規面に対して(　　)仕込む。

イ　平行に
ロ　直角に
ハ　1～2°開きめに
ニ　1～2°狭めに

［B群（多肢択一法）］

13　追(大)入れのみに関する記述として、誤っているものはどれか。
　イ　首と柄の接合部は、こみと口金で固定されている。
　ロ　柄の頭部には、補強のためにかつらが付いている。
　ハ　たたきのみの一種である。
　ニ　刃先角は、一般に、約40°になっている。

14　ビットと呼ばれる刃物を取り付けて、木材の座ぐりや面取り等に使用する電動工具はどれか。
　イ　電動ルータ
　ロ　電動のこ
　ハ　電動サンダ
　ニ　電動かんな

15　研削機械に当てはまらない木工機械はどれか。
　イ　ベルトサンダ
　ロ　ダブテールマシン
　ハ　スピンドルサンダ
　ニ　卓上グラインダ

16　丸のこ盤や手押かんな盤にブレーキが取り付けられている目的として、最も適切なものはどれか。
　イ　危険防止のため
　ロ　電力節約のため
　ハ　刃物の摩耗を防ぐため
　ニ　騒音防止のため

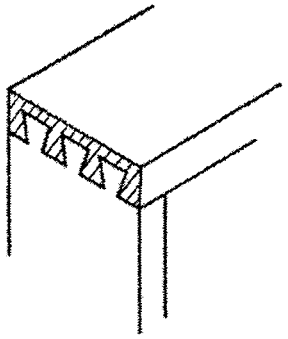
17　手押かんな盤の使用目的として、正しいものはどれか。
　イ　材料の厚さを決める。
　ロ　材料の面取りをする。
　ハ　材料の幅を決める。
　ニ　材料のむら取りをする。

18　旋削加工を行う機械でないものはどれか。
　イ　木工ろくろ
　ロ　木工旋盤
　ハ　ならい旋盤
　ニ　面取り盤

［B群（多肢択一法)］

19　曲げ木を製作する場合に使用しないものはどれか。
　イ　クランプ
　ロ　エアシリンダ
　ハ　帯鉄
　ニ　内型

20　次図の接合方法の名称として、適切なものはどれか。
　イ　隠しあり組接ぎ
　ロ　あられ組接ぎ
　ハ　打付け接ぎ
　ニ　包みあり組接ぎ



21　平かんなによる逆目ぼれ防止に関する記述として、適切なものはどれか。
　イ　刃口を狭くする。
　ロ　削り代を大きくする。
　ハ　刃先と裏金との差を1.0mm以上とする。
　ニ　仕込み勾配(こうばい)を小さくする。

22　テーブルの甲板と脚部の接合として、適切でないものはどれか。
　イ　幕板の上端と甲板の裏面を組接ぎにする。
　ロ　幕板の下端から練り付けした甲板の裏面に木ねじで止める。
　ハ　幕板の内側と甲板の裏面を駒止めにする。
　ニ　甲板に取り付けた吸い付き桟に、脚をほぞ差しにする。

23　家具構造に関する記述として、適切でないものはどれか。
　イ　フラッシュ構造では、接合部や金具の取付け位置に心材を配す。
　ロ　上げ底構造の引出しにおいて、底板用の小穴溝には、一般に、組立て時に接着剤をつけない。
　ハ　すり桟式の引出しの仕込み(はめ込み)調整では、棚口やすり桟を削る。
　ニ　わくのガラス戸は、ガラスが割れたときに交換できる構造とする。

24　フラッシュ構造で扉を製作する際の心材に関する記述として、適切なものはどれか。
　イ　同じ材質で同じ含水率のものを用いる。
　ロ　あて材や節材を使用してもよい。
　ハ　古材を再利用する場合には、くぎや木ねじが混入していてもよい。
　ニ　曲がり板や反り材もプレスするので、そのまま使用してもよい。

［B群（多肢択一法）］

25　ほぞ接合と比較した場合、だぼ接合の特徴に関する記述として、適切でないものはどれか。

イ　機械の導入費用が少ない。

ロ　大量生産に適している。

ハ　部材の加工に多くの工程を必要とする。

ニ　材料を節約できる。