禁転載複製	D16
当日配付	
試験終了後公開	

「中央職業能力開発協会編」

令和６年度 技能検定
３級 機械検査 学科試験問題
(機械検査作業)

1. 試験時間　　1時間
2. 問題数　　30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。

(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)は次のとおりです。

イ.　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.　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。

ハ.　答案用紙の解答欄は、試験問題の題数に応じて解答してください。解答欄は100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。

1　質量の単位のキログラム(kg)は、国際単位系(SI単位)の基本単位の一つである。

2　測定対象量と一定の関係にある、幾つかの他の量の測定によって、測定対象量の値を導き出す測定方法を間接測定という。

3　ノギスとマイクロメータでは、ノギスのほうが測定精度が高い。

4　日本産業規格(JIS)によれば、最小読取値が0.05 mmのノギスのバーニヤ目盛は、29 mmを20等分することと規定されている。

5　円筒スコヤは、直角度の測定に使用できる。

6　日本産業規格(JIS)によれば、Vブロックの種類には鋼製、鋳鉄製及び石製の3種類が規定されている。

7　日本産業規格(JIS)において、精密水準器の等級は規定されていない。

8　ダイヤルゲージは、比較測定器である。

9　オートコリメータの種類は、読取方式により測微式と直読式に分類されている。

10　サインバーとは、限界ゲージの一種である。

11　ブロックゲージの精度表に記載される寸法は、標準温度25 ℃で測定されている。

12　ハイトゲージは、高さの測定やけがきに使われる。

13　めねじの有効径は、ねじリングゲージで検査する。

14　普通旋盤の主軸中心線と往復台の長手方向運動との平行度検査は、テストバーとダイヤルゲージを用いて行う。

15　ヒストグラムとは、二つの変数を縦軸と横軸にとり、測定値を打点して作られる図である。

16　*np* 管理図は、サンプルサイズが一定の際、不適合品数を管理する場合に使用する。

17　モジュール5、歯数50枚の標準平歯車の歯先円直径は、255 mmである。

18　はすば歯車は、平歯車にくらべて、回転が円滑である。

19　二条ねじのリードは、ピッチと同じである。

20　歯切り盤は、一般に、ねじを加工する工作機械である。

21　ボール盤は、主として、ドリルを用いて穴あけ加工を行う工作機械である。

22　研削といしの粒度は、数字の小さいほうが細かい。

23　アルミニウムは銅より線膨張係数が小さい。

24　ぜい性とは、一般に、硬くてもろく、変形能の小さい性質をいう。

25　熱処理作業における焼なましの目的の一つに、内部応力除去がある。

26　日本産業規格(JIS)の「機械製図」によれば、図面で半径を表すには、寸法数字の後にRを付記する。

27　100 Vの電源に2個の同一仕様の電球を直列に接続したところ、電球一つあたりの消費電力が30 Wであった。この回路に流れる電流は、6 Aである。

28　2 Ωの抵抗と6 Ωの抵抗を直列につなぐと、抵抗値は8 Ωとなる。

29　労働安全衛生関係法令によれば、卓上研削盤又は床上用研削盤は、研削といしの周囲とワークレストのすきまは調整できなくてもよい。

30　日本産業規格(JIS)によれば、作動した非常停止機器の効力は、非常停止機器のアクチュエータを解除するまで維持しなければならない。