禁転載複製
当日配付
試験終了後公開

B51

「中央職業能力開発協会編」

令和７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　家具は形態により、脚物と箱物に大別される。

2　スタッキング家具とは、分解・組立てが可能な家具をいう。

3　尺度が1：2の図面は、実際の半分の長さで表されている。

4　製図に使用される寸法補助記号Rは、直径を表している。

5　電気抵抗を表す単位は、オーム(Ω)である。

6　過負荷の状態でヒューズが切れたときは、使用していたヒューズよりも容量の大きいものに取り替えるとよい。

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、一般廃棄物を焼却する焼却設備の構造は、燃焼に必要な量の空気の通風が行われるものでなければならないとされている。

8　労働安全衛生法関係法令によれば、研削といしを取り替えたときは、3分間以上の試運転をしなければならないとされている。

9　日本産業規格(JIS)において、鉄丸くぎの長さや太さの許容差は、規定されていない。

10　パーティクルボードは、むく板を接着剤で、はぎ合わせた板である。

11　桟積み乾燥において、乾燥させる板厚が薄いほど、桟木の間隔を広くする。

12　木材は、含水率が繊維飽和点以下において伸縮する。

13　平かんなと台直しかんなの仕込みこう配は、同じである。

14　四つ目ぎりは、一般に、木くぎや鉄くぎの下穴をあけるのに使用する。

15　日本産業規格(JIS)によれば、研磨布紙に使用する研磨材の粒度は、数字が大きいほど細かくなる。

16　ルータによる曲線加工は、センタピンとジグを使用するとよい。

17　ダブテールマシンは、留め加工に使用する機械である。

18　角のみ盤で止め穴を掘るときは、ほぞ穴の両端を最後に掘るとよい。

［A群（真偽法）］

19　製品の外面となる部材や引出しの側板の角には、手ざわりや動きをよくするために、糸面を取るとよい。

20　曲げ木用材は、一般に、心材よりも辺材の方が曲げやすい。

21　フラッシュ戸の表裏の材料は、同じ厚さで同じ伸縮率のものを使用する方がよい。

22　椅子の組立てにだぼを使用する場合は、主として、直径6mmのだぼが使われている。

23　箱物家具は、ボディプレスを使用して組み立てると、直角度を出しやすい。

24　エアスプレー塗装は、はけ塗りに比べて、速乾性塗料の塗装に適している。

25　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。

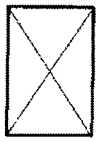
［B群（多肢択一法）］

1　椅子に関する記述として、適切なものはどれか。
　イ　事務用椅子は、座面が前方に傾けてある。
　ロ　休息用椅子は、座が硬い材料で作られている。
　ハ　事務用椅子の座面の高さは、一般に、床から50cmとする。
　ニ　休息用椅子は、軽作業用椅子よりも背もたれの傾きを大きくする。

2　人体系家具に属するものはどれか。
　イ　ワゴン
　ロ　書棚
　ハ　スツール
　ニ　ダイニングテーブル

3　日本産業規格(JIS)によれば、隠れた部分の外形線を表すのに使用する線はどれか。
　イ　実線
　ロ　破線
　ハ　一点鎖線
　ニ　二点鎖線

4　日本産業規格(JIS)の建築製図通則によれば、木材及び木造壁の構造材を表す材料構造表示記号はどれか。


イ


ロ


ハ


ニ

5　電流に関する記述として、誤っているものはどれか。
　イ　直流は、常に一方向に流れる。
　ロ　交流は、流れの方向が周期的に反転する。
　ハ　乾電池や蓄電池(バッテリ)の電流は、交流である。
　ニ　電流の大きさは、A(アンペア)で表示する。

6　三相誘導電動機(モータ)に関する記述として、誤っているものはどれか。
　イ　2極式より4極式の方が毎分当たりの回転数は多い。
　ロ　交流電源で使用される。
　ハ　主に産業用の機械に用いられる。
　ニ　回転数は、50Hz(ヘルツ)と60Hz(ヘルツ)とでは異なる。

［B群（多肢択一法）］

7　悪臭防止法関係法令において、特定悪臭物質でないものはどれか。
　イ　キシレン
　ロ　トルエン
　ハ　エチルアルコール
　ニ　イソブタノール

8　帯のこ盤による作業を安全に行うための記述として、適切でないものはどれか。
　イ　のこ幅は、挽き曲げの曲率半径に合ったものを使用する。
　ロ　帯のこを新たに取り替えたときは、のこの張りとのこ車の傾きを調整する。
　ハ　帯のこの上部せり装置は、加工材から大きく離して取り付ける。
　ニ　帯のこ側面からの操作は避ける。

9　次のうち、比重が最も大きい材料はどれか。
　イ　シラカシ
　ロ　ヒノキ
　ハ　ヤチダモ
　ニ　キリ

10　家具用金物の用途に関する記述として、適切でないものはどれか。
　イ　丁番類は、開き戸や折りたたみ戸の吊元に使用する。
　ロ　引き手類は、引き出しや引き戸の手掛けに使用する。
　ハ　錠(鍵)類は、他人が自由に開けては困る引き出しや扉に使用する。
　ニ　ねじこみ式の棚受けだぼは、固定棚の接合に使用する。

11　家具用木材の人工乾燥仕上り含水率として、適切なものはどれか。
　イ　30%前後
　ロ　20%前後
　ハ　10%前後
　ニ　5%以下

12　手工具に関する記述として、適切なものはどれか。
　イ　しらがきは、諸刃になっている。
　ロ　平かんなには、一枚刃かんなと二枚刃かんながある。
　ハ　回し挽きのこぎりの歯は、縦挽き歯になっている。
　ニ　しのぎのみは、深い穴掘りに適している。

13　突き止まりの小穴溝の加工に使用するものはどれか。
　イ　回し挽きのこぎり
　ロ　胴付きのこぎり
　ハ　両刃のこぎり
　ニ　あぜ挽きのこぎり

［B群（多肢択一法）］

14　ノギスを使って測定できるものはどれか。
　イ　刃先角
　ロ　板の厚さ
　ハ　定盤の真直度
　ニ　回転軸の振れ

15　文中の(　　)内に当てはまる語句として、正しいものはどれか。
　手押かんな盤で板を平らに削る場合、刃物の刃数と回転数が同じときには、(　　)なる。
　イ　材の送りを速くするほど、ナイフマークのピッチ(幅)は広く
　ロ　材の送りを遅くするほど、ナイフマークのピッチ(幅)は広く
　ハ　材の送りを速くするほど、ナイフマークのピッチ(幅)はまばらに
　ニ　材の送りを速くしても遅くしても、ナイフマークのピッチ(幅)は同じに

16　丸のこ盤の操作方法に関する記述として、適切でないものはどれか。
　イ　縦挽(びき)では、加工材の含水率が高くなるほど、歯数の多いものを選ぶ。
　ロ　口板は、丸のこ刃やカッタの厚みに合わせて使い分ける。
　ハ　加工材の厚みによって、丸のこ刃を上下させて高さを決める。
　ニ　加工材の送り速度は、軟らかい材よりも硬い材の方を遅くする。

17　自動一面かんな盤で加工材の後端が多く削りとられる場合、プレッシャバーの高さを調整するときの基準高さとして、正しいものはどれか。
　イ　チップブレーカの下端
　ロ　かんな刃の刃先回転円の下端
　ハ　上部送り込みローラの下端
　ニ　下部ローラの上端

18　手押かんな盤のテーブル面と定規面の直角度を調べる工具として、適切なものはどれか。
　イ　水準器
　ロ　ノギス
　ハ　スコヤ
　ニ　下端定規

19　木材の煮沸(しゃふつ)曲げ加工を行うのに必要ないものはどれか。
　イ　熱湯
　ロ　曲げジグ
　ハ　帯鉄
　ニ　燻煙(くんえん)

［B群（多肢択一法）］

20　玄能によるくぎの打込み方法に関する記述として、最も適切なものはどれか。
イ　くぎの打ち始めから打ち終わりまで平面で打ち込む。
ロ　くぎの打ち始めから打ち終わりまで球面で打ち込む。
ハ　くぎの打ち始めから打ち終わり近くまで平面で打ち、打ち終わりに球面で打ち込む。
ニ　くぎの打ち始めから打ち終わり近くまで球面で打ち、打ち終わりに平面で打ち込む。

21　墨付け作業に関する記述として、適切でないものはどれか。
イ　墨付けには、しらがき、けびき、鉛筆等を使用する。
ロ　勝手墨は、自分が分かれば特に記さなくてもよい。
ハ　盛りつけ棒を使用すると、墨付けが容易である。
ニ　墨付けは、部材の基準面削りの後で行う。

22　木製家具用塗料として、適切でないものはどれか。
イ　ポリウレタン樹脂塗料
ロ　ポリエステル樹脂塗料
ハ　ニトロセルロースラッカー塗料
ニ　メラミン樹脂塗料

23　木工塗装の目的として、適切でないものはどれか。
イ　木地の吸湿を防ぐ。
ロ　木地の汚れを防ぐ。
ハ　木材の強度を高める。
ニ　木目をより美しく見せる。

24　緊結材料の性質や使用方法に関する記述として、誤っているものはどれか。
イ　だぼ接合では、接着剤をだぼ穴及び胴付きの両面に塗布するのが望ましい。
ロ　木ねじで金具を取り付ける場合は、玄能で打ち込む。
ハ　木ねじは、接合しようとする板厚の2.5～3倍程度の長さのものを使用する。
ニ　埋め込みナットとボルトとの対による緊結方法は、ノックダウン式家具に多く用いられる。

25　一般に、木製家具の塗装に用いないものはどれか。
イ　はけ塗り
ロ　吹き付け
ハ　たんぽずり
ニ　こて塗り