禁転載複製
当日配付
試験終了後公開

D15

「中央職業能力開発協会編」

令和７年度 技能検定
３級 仕上げ 学科試験問題
(機械組立仕上げ作業)

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　薄肉パイプ等ののこ引き作業では、一般に刃数の多いのこ刃を選択する。

2　適切なポンチの打ち方は、最初から強く複数回打つのがよい。

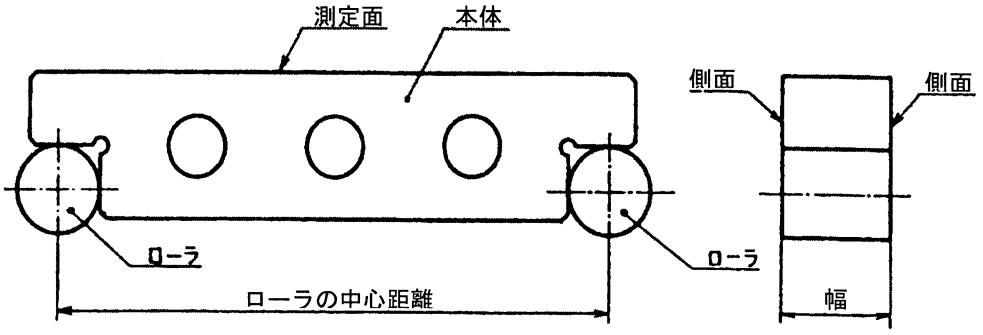
3　ベベルプロトラクタを用いることにより、任意の角度をけがくことができる。

4　精密なけがき作業には、ハイトゲージを使用する。

5　研削といしが目つぶれを起こしやすい場合は、結合度の高いといしに変更するとよい。

6　テーパシャンクドリルの取り付けは、通常、ドリルチャックを使用する。

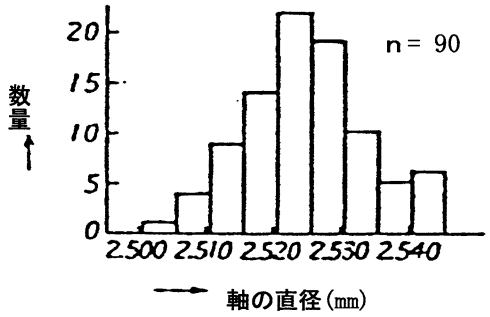
7　下図に示す測定器はサインバーである。



8　日本産業規格(JIS)の計測用語によれば、「精密さ」とは、指定された条件の下で、同じ又は類似の対象について、反復測定によって得られる指示値又は測定値の間の一致の度合いのことである。

9　散布図とは、特定の結果と原因系との関係を系統的に表した図をいう。

10　下図は、ヒストグラムを示している。



11　逆止め弁(チェックバルブ)は、流体を一方向にだけ通し、逆流を防止するために用いる。

12　日本産業規格(JIS)によれば、Oリングには、運動用(P)、固定用(G)、真空フランジ用(V)及び細物用(H)の4種類がある。

13　日本産業規格(JIS)によれば、「圧縮ばね」は、軸方向に圧縮荷重を負荷したとき、それに抵抗する力を生じるばねのことである。

14　フライス盤は、T溝加工ができる。

15　ブローチ盤は、スプライン穴やセレーション穴の加工ができる。

16　玉軸受にグリース潤滑を使用することがある。

17　油圧装置の作動油は、粘度が同じであれば、違う種類の作動油を注ぎ足し給油しても問題はない。

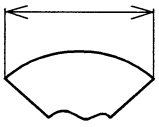
18　金属の溶接法には、融接、圧接、ろう付けがある。

19　一般に、ステンレス鋼は、耐食性に優れている。

20　鋼材の内部応力を除くあるいは軟化させたいときは、焼入れをすればよい。

21　無電解めっきは、溶液中での還元反応を利用して品物の表面にめっき金属を析出させるもので、金属から非金属に至るまで広くめっきできる。

22　日本産業規格(JIS)の機械製図における寸法記入方法において、下図は弦の長さを示している。



23　日本産業規格(JIS)の材料記号によると、SKHは、炭素工具鋼鋼材を表す。

24　両頭グラインダ(1号平形といし)では、といし車の側面を使用してもよい。

25　ベアリングを加熱して軸に取り付ける場合には、温度管理のできるヒータ等を使用することが望ましい。

26　片口スパナ柄部にM16と表示されていた。これはスパナの「呼び16」のことである。

27　ねじの締め付けトルクの単位は、パスカル(Pa)である。

28　一対の歯車をかみ合わせたときの円周方向での歯面間の隙間をクラウニングという。

29　日本産業規格(JIS)における、工作機械－騒音放射試験方法通則でいう暗騒音とは、暗い場所での騒音のことである。

30　日本産業規格(JIS)によれば、回転機械－剛性ロータの「釣合い良さの等級」を、G40のように表す。