

禁 転 載 複 製
閱 覧 用
試験翌日以降公開

B16

－9・10－ 閱

「中央職業能力開発協会編」

令和 6 年度技能検定

機械加工(マシニングセンタ作業)

実技試験(計画立案等作業試験)正解表

(1) 1級

問題	正 解																												
1	<table><tr><td></td><td>(1)</td><td>(2)</td><td>(3)</td><td>(4)</td><td>(5)</td><td>(6)</td><td>(7)</td><td>(8)</td></tr><tr><td>解答群A</td><td>ア</td><td>ケ</td><td>サ</td><td>オ</td><td>シ</td><td>コ</td><td>ク</td><td>キ</td></tr><tr><td>解答群B</td><td>ト</td><td>テ</td><td>チ</td><td>ツ</td><td>タ</td><td>セ</td><td>ス</td><td>ソ</td></tr></table>		(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	解答群A	ア	ケ	サ	オ	シ	コ	ク	キ	解答群B	ト	テ	チ	ツ	タ	セ	ス	ソ	
	(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)																					
解答群A	ア	ケ	サ	オ	シ	コ	ク	キ																					
解答群B	ト	テ	チ	ツ	タ	セ	ス	ソ																					
2	<table><tr><td>①</td><td>②</td><td>③</td><td>④</td><td>⑤</td><td>⑥</td><td>⑦</td><td>⑧</td></tr><tr><td>ク</td><td>イ</td><td>カ</td><td>チ</td><td>セ</td><td>シ</td><td>オ</td><td>コ</td></tr></table>	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	ク	イ	カ	チ	セ	シ	オ	コ												
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧																						
ク	イ	カ	チ	セ	シ	オ	コ																						
3	<table><tr><td>カ</td></tr></table>	カ																											
カ																													
4	<table><tr><td>加工順序</td><td>①</td><td>②</td><td>③</td><td>④</td><td>⑤</td><td>⑥</td></tr><tr><td>記号</td><td>イ</td><td>【ウ】</td><td>ク</td><td>ケ</td><td>キ</td><td>オ</td></tr><tr><td>加工順序</td><td>⑦</td><td>⑧</td><td>⑨</td><td>⑩</td><td>※⑪</td><td>※⑫</td></tr><tr><td>記号</td><td>【コ】</td><td>シ</td><td>エ</td><td>【サ】</td><td>カ</td><td>ア</td></tr></table> ※加工順序⑪⑫は順不同。	加工順序	①	②	③	④	⑤	⑥	記号	イ	【ウ】	ク	ケ	キ	オ	加工順序	⑦	⑧	⑨	⑩	※⑪	※⑫	記号	【コ】	シ	エ	【サ】	カ	ア
加工順序	①	②	③	④	⑤	⑥																							
記号	イ	【ウ】	ク	ケ	キ	オ																							
加工順序	⑦	⑧	⑨	⑩	※⑪	※⑫																							
記号	【コ】	シ	エ	【サ】	カ	ア																							
5	<table><tr><td>①</td><td>②</td><td>③</td><td>④</td><td>⑤</td></tr><tr><td>358</td><td>752</td><td>444</td><td>0.59</td><td>0.16</td></tr><tr><td>⑥</td><td>⑦</td><td>⑧</td><td>⑨</td><td>⑩</td></tr><tr><td>588</td><td>1.17</td><td>36</td><td>0.31</td><td>504</td></tr></table>	①	②	③	④	⑤	358	752	444	0.59	0.16	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	588	1.17	36	0.31	504								
①	②	③	④	⑤																									
358	752	444	0.59	0.16																									
⑥	⑦	⑧	⑨	⑩																									
588	1.17	36	0.31	504																									

6	<table border="1"> <tr> <td>設問 1</td> <td>設問 2</td> </tr> <tr> <td>320.0 cm³/min</td> <td>4.18 mm</td> </tr> </table>		設問 1	設問 2	320.0 cm ³ /min	4.18 mm																																		
	設問 1	設問 2																																						
320.0 cm ³ /min	4.18 mm																																							
7	<table border="1"> <tr> <td>①</td> <td>②</td> <td>③</td> <td>④</td> <td>⑤</td> <td>⑥</td> <td>⑦</td> </tr> <tr> <td>ケ</td> <td>ア</td> <td>イ</td> <td>コ</td> <td>サ</td> <td>シ</td> <td>ソ</td> </tr> </table>							①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	ケ	ア	イ	コ	サ	シ	ソ																			
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦																																		
ケ	ア	イ	コ	サ	シ	ソ																																		
8	<table border="1"> <tr> <th>番号</th> <th>加工の種類</th> <th>ツールホルダ</th> <th>アダプタ</th> <th>刃具</th> </tr> <tr> <td>1</td> <td>穴あけ</td> <td>キ</td> <td></td> <td>ヌ</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>ねじ加工</td> <td>ア</td> <td>ノ</td> <td>タ</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>もみつけ</td> <td>テ</td> <td>カ</td> <td>コ</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>深穴加工</td> <td>ウ</td> <td></td> <td>サ</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>溝入れ</td> <td>オ</td> <td></td> <td>ツ</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>金型加工</td> <td>セ</td> <td>エ</td> <td>チ</td> </tr> </table>					番号	加工の種類	ツールホルダ	アダプタ	刃具	1	穴あけ	キ		ヌ	2	ねじ加工	ア	ノ	タ	3	もみつけ	テ	カ	コ	4	深穴加工	ウ		サ	5	溝入れ	オ		ツ	6	金型加工	セ	エ	チ
番号	加工の種類	ツールホルダ	アダプタ	刃具																																				
1	穴あけ	キ		ヌ																																				
2	ねじ加工	ア	ノ	タ																																				
3	もみつけ	テ	カ	コ																																				
4	深穴加工	ウ		サ																																				
5	溝入れ	オ		ツ																																				
6	金型加工	セ	エ	チ																																				
9	<table border="1"> <tr> <td>シーケンス 番号</td> <td>N007</td> <td>N018</td> <td>N029</td> <td>N030</td> </tr> <tr> <td>シーケンス 番号</td> <td>N041</td> <td>N049</td> <td>N052</td> <td></td> </tr> </table> ※順不同。					シーケンス 番号	N007	N018	N029	N030	シーケンス 番号	N041	N049	N052																										
シーケンス 番号	N007	N018	N029	N030																																				
シーケンス 番号	N041	N049	N052																																					

(2) 2級

問題	正 解							
1		(1)	(2)	(3)	(4)	(5)		
	解答群A	ア	オ	シ	コ	ク		
	解答群B	ト	ツ	タ	セ	ス		
2	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
	ク	コ	エ	サ	セ	キ	ケ	ア
3	設問 1		設問 2					
	ア		10 mm					
4	加工順序	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦
	記号	オ	ア	ク	エ	カ	【キ】	ウ
	加工順序	⑧	⑨					
	記号	【ケ】	イ					

5	<table border="1"> <tr> <td colspan="2">設問 1</td> <td rowspan="2">設問 2</td> <td rowspan="2">設問 3</td> </tr> <tr> <td>①</td> <td>②</td> </tr> <tr> <td>586 min⁻¹</td> <td>1453 mm/min</td> <td>0.22 min</td> <td>523 cm³/min</td> </tr> </table>				設問 1		設問 2	設問 3	①	②	586 min ⁻¹	1453 mm/min	0.22 min	523 cm ³ /min																										
	設問 1		設問 2	設問 3																																				
	①	②																																						
586 min ⁻¹	1453 mm/min	0.22 min	523 cm ³ /min																																					
6	<table border="1"> <tr> <td>①</td> <td>②</td> <td>③</td> <td>④</td> <td>⑤</td> </tr> <tr> <td>ロ</td> <td>ロ</td> <td>イ</td> <td>ロ</td> <td>ロ</td> </tr> </table>					①	②	③	④	⑤	ロ	ロ	イ	ロ	ロ																									
	①	②	③	④	⑤																																			
ロ	ロ	イ	ロ	ロ																																				
7	<table border="1"> <tr> <th>番号</th> <th>加工の種類</th> <th>ツールホルダ</th> <th>アダプタ</th> <th>刃具</th> </tr> <tr> <td>1</td> <td>穴 仕 上 げ</td> <td>ア</td> <td></td> <td>ニ</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>ね じ 加 工</td> <td>【チ】</td> <td>セ</td> <td>オ</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>金 型 加 工</td> <td>ウ</td> <td>【コ】</td> <td>ツ</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>す り 割 り</td> <td>ソ</td> <td></td> <td>ク</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>も み つ け</td> <td>テ</td> <td>キ</td> <td>【ネ】</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>面 削 り</td> <td>タ</td> <td></td> <td>ノ</td> </tr> </table>					番号	加工の種類	ツールホルダ	アダプタ	刃具	1	穴 仕 上 げ	ア		ニ	2	ね じ 加 工	【チ】	セ	オ	3	金 型 加 工	ウ	【コ】	ツ	4	す り 割 り	ソ		ク	5	も み つ け	テ	キ	【ネ】	6	面 削 り	タ		ノ
	番号	加工の種類	ツールホルダ	アダプタ	刃具																																			
	1	穴 仕 上 げ	ア		ニ																																			
	2	ね じ 加 工	【チ】	セ	オ																																			
	3	金 型 加 工	ウ	【コ】	ツ																																			
	4	す り 割 り	ソ		ク																																			
	5	も み つ け	テ	キ	【ネ】																																			
6	面 削 り	タ		ノ																																				
8	<table border="1"> <tr> <td>シーケンス 番号</td> <td>N008</td> <td>N017</td> <td>N033</td> <td>N039</td> <td>N051</td> </tr> </table>						シーケンス 番号	N008	N017	N033	N039	N051																												
	シーケンス 番号	N008	N017	N033	N039	N051																																		
※順不同。																																								