

禁 転 載 複 製
閱 覧 用
試験翌日以降公開

B17

－9・10－閱

「中央職業能力開発協会編」

令和 7 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>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>ソ</td><td>キ</td><td>セ</td><td>タ</td><td>カ</td><td>サ</td><td>エ</td><td>シ</td></tr><tr><td>⑨</td><td>⑩</td><td>⑪</td><td>⑫</td><td>⑬</td><td>⑭</td><td>⑮</td><td></td></tr><tr><td>ケ</td><td>ア</td><td>ト</td><td>テ</td><td>ナ</td><td>チ</td><td>ツ</td><td></td></tr></table>	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	ソ	キ	セ	タ	カ	サ	エ	シ	⑨	⑩	⑪	⑫	⑬	⑭	⑮		ケ	ア	ト	テ	ナ	チ	ツ	
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧																										
ソ	キ	セ	タ	カ	サ	エ	シ																										
⑨	⑩	⑪	⑫	⑬	⑭	⑮																											
ケ	ア	ト	テ	ナ	チ	ツ																											
2	設問 1 <table><tr><td>ア</td><td>キ</td><td>ク</td></tr></table> ※順不同。 設問 2 <table><tr><td>ウ</td><td>エ</td><td>カ</td><td>キ</td><td>シ</td></tr></table> ※順不同。	ア	キ	ク	ウ	エ	カ	キ	シ																								
ア	キ	ク																															
ウ	エ	カ	キ	シ																													
3	<table><tr><td>ウ</td></tr></table>	ウ																															
ウ																																	
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><td>⑦</td></tr><tr><td>記号</td><td>カ</td><td>【サ】</td><td>ス</td><td>シ</td><td>セ</td><td>エ</td><td>【コ】</td></tr><tr><td>加工順序</td><td>⑧</td><td>⑨</td><td>⑩</td><td>⑪</td><td>⑫</td><td>※⑬</td><td>※⑭</td></tr><tr><td>記号</td><td>【イ】</td><td>ウ</td><td>ク</td><td>【ア】</td><td>【ケ】</td><td>オ</td><td>キ</td></tr></table> ※ 加工順序⑬⑭は順不同。	加工順序	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	記号	カ	【サ】	ス	シ	セ	エ	【コ】	加工順序	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫	※⑬	※⑭	記号	【イ】	ウ	ク	【ア】	【ケ】	オ	キ
加工順序	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦																										
記号	カ	【サ】	ス	シ	セ	エ	【コ】																										
加工順序	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫	※⑬	※⑭																										
記号	【イ】	ウ	ク	【ア】	【ケ】	オ	キ																										
5	<table><tr><td>①</td><td>②</td><td>③</td><td>④</td><td>⑤</td></tr><tr><td>220</td><td>0.25</td><td>397</td><td>0.45</td><td>289</td></tr><tr><td>⑥</td><td>⑦</td><td>⑧</td><td>⑨</td><td>⑩</td></tr><tr><td>920</td><td>487</td><td>0.71</td><td>208</td><td>20</td></tr></table>	①	②	③	④	⑤	220	0.25	397	0.45	289	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	920	487	0.71	208	20												
①	②	③	④	⑤																													
220	0.25	397	0.45	289																													
⑥	⑦	⑧	⑨	⑩																													
920	487	0.71	208	20																													

問題	正 解																																							
6	<table><tr><td>設問 1</td><td>設問 2</td></tr><tr><td>400.0 cm³/min</td><td>5.82 mm</td></tr></table>					設問 1	設問 2	400.0 cm ³ /min	5.82 mm																															
設問 1	設問 2																																							
400.0 cm ³ /min	5.82 mm																																							
7	<table><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>チ</td><td>セ</td><td>ス</td><td>オ</td><td>カ</td><td>イ</td><td>サ</td></tr></table>					①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	チ	セ	ス	オ	カ	イ	サ																					
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦																																		
チ	セ	ス	オ	カ	イ	サ																																		
8	<table><tr><td>番号</td><td>加工の種類</td><td>ツールホルダ</td><td>アダプタ</td><td>刃具</td></tr><tr><td>1</td><td>すり 割 り</td><td>ネ</td><td></td><td>ト</td></tr><tr><td>2</td><td>側 面 削 り</td><td>シ</td><td>オ</td><td>【テ】</td></tr><tr><td>3</td><td>穴 仕 上 げ</td><td>キ</td><td></td><td>コ</td></tr><tr><td>4</td><td>ね じ 加 工</td><td>【チ】</td><td>イ</td><td>ケ</td></tr><tr><td>5</td><td>面 削 り</td><td>ツ</td><td></td><td>ク</td></tr><tr><td>6</td><td>穴 あ け</td><td>ナ</td><td></td><td>ウ</td></tr></table>					番号	加工の種類	ツールホルダ	アダプタ	刃具	1	すり 割 り	ネ		ト	2	側 面 削 り	シ	オ	【テ】	3	穴 仕 上 げ	キ		コ	4	ね じ 加 工	【チ】	イ	ケ	5	面 削 り	ツ		ク	6	穴 あ け	ナ		ウ
番号	加工の種類	ツールホルダ	アダプタ	刃具																																				
1	すり 割 り	ネ		ト																																				
2	側 面 削 り	シ	オ	【テ】																																				
3	穴 仕 上 げ	キ		コ																																				
4	ね じ 加 工	【チ】	イ	ケ																																				
5	面 削 り	ツ		ク																																				
6	穴 あ け	ナ		ウ																																				
9	<table><tr><td>シーケンス 番号</td><td>N009</td><td>N018</td><td>N023</td><td>N037</td></tr><tr><td>シーケンス 番号</td><td>N048</td><td>N049</td><td>N051</td><td></td></tr></table> ※ 順不同。					シーケンス 番号	N009	N018	N023	N037	シーケンス 番号	N048	N049	N051																										
シーケンス 番号	N009	N018	N023	N037																																				
シーケンス 番号	N048	N049	N051																																					

(2) 2級

問題	正 解																																
1	<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>ウ</td><td>コ</td><td>カ</td><td>オ</td><td>エ</td><td>ケ</td><td>イ</td><td>ク</td></tr><tr><td>⑨</td><td>⑩</td><td>⑪</td><td>⑫</td><td>⑬</td><td>⑭</td><td>⑮</td><td></td></tr><tr><td>キ</td><td>ア</td><td>ス</td><td>シ</td><td>ソ</td><td>セ</td><td>サ</td><td></td></tr></table>	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	ウ	コ	カ	オ	エ	ケ	イ	ク	⑨	⑩	⑪	⑫	⑬	⑭	⑮		キ	ア	ス	シ	ソ	セ	サ	
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧																										
ウ	コ	カ	オ	エ	ケ	イ	ク																										
⑨	⑩	⑪	⑫	⑬	⑭	⑮																											
キ	ア	ス	シ	ソ	セ	サ																											
2	設問 1 <table><tr><td>ア</td><td>エ</td><td>カ</td><td>ク</td><td>コ</td></tr></table> ※順不同。 設問 2 <table><tr><td>①</td><td>②</td><td>③</td></tr><tr><td>イ</td><td>オ</td><td>ク</td></tr></table>	ア	エ	カ	ク	コ	①	②	③	イ	オ	ク																					
ア	エ	カ	ク	コ																													
①	②	③																															
イ	オ	ク																															
3	<table><tr><td>設問 1</td><td>設問 2</td></tr><tr><td>エ</td><td>20 mm</td></tr></table>	設問 1	設問 2	エ	20 mm																												
設問 1	設問 2																																
エ	20 mm																																
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><td>※⑦</td></tr><tr><td>記号</td><td>ク</td><td>ス</td><td>【ア】</td><td>ケ</td><td>【カ】</td><td>イ</td><td>シ</td></tr><tr><td>加工順序</td><td>⑧</td><td>※⑨</td><td>※⑩</td><td>⑪</td><td>⑫</td><td>⑬</td><td></td></tr><tr><td>記号</td><td>【エ】</td><td>オ</td><td>コ</td><td>【ウ】</td><td>サ</td><td>【キ】</td><td></td></tr></table> ※ 加工順序⑥⑦は順不同。 ※ 加工順序⑨⑩は順不同。	加工順序	①	②	③	④	⑤	※⑥	※⑦	記号	ク	ス	【ア】	ケ	【カ】	イ	シ	加工順序	⑧	※⑨	※⑩	⑪	⑫	⑬		記号	【エ】	オ	コ	【ウ】	サ	【キ】	
加工順序	①	②	③	④	⑤	※⑥	※⑦																										
記号	ク	ス	【ア】	ケ	【カ】	イ	シ																										
加工順序	⑧	※⑨	※⑩	⑪	⑫	⑬																											
記号	【エ】	オ	コ	【ウ】	サ	【キ】																											
5	<table><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>764 min⁻¹</td><td>0.18 mm/tooth</td><td>0.40 min</td><td>247.3 cm³/min</td></tr></table>	設問 1		設問 2	設問 3	①	②	764 min ⁻¹	0.18 mm/tooth	0.40 min	247.3 cm ³ /min																						
設問 1		設問 2	設問 3																														
①	②																																
764 min ⁻¹	0.18 mm/tooth	0.40 min	247.3 cm ³ /min																														

問題	正 解																																							
6	<table><tr><td>①</td><td>②</td><td>③</td><td>④</td><td>⑤</td></tr><tr><td>イ</td><td>イ</td><td>ロ</td><td>ロ</td><td>ロ</td></tr></table>					①	②	③	④	⑤	イ	イ	ロ	ロ	ロ																									
①	②	③	④	⑤																																				
イ	イ	ロ	ロ	ロ																																				
7	<table><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>面 削 り</td><td>サ</td><td></td><td>ト</td></tr><tr><td>2</td><td>穴 あ け</td><td>ソ</td><td>【セ】</td><td>ニ</td></tr><tr><td>3</td><td>穴 仕 上 げ</td><td>キ</td><td></td><td>ク</td></tr><tr><td>4</td><td>側面荒削り</td><td>イ</td><td></td><td>チ</td></tr><tr><td>5</td><td>溝 入 れ</td><td>ヌ</td><td></td><td>テ</td></tr><tr><td>6</td><td>ね じ 加 工</td><td>ツ</td><td>カ</td><td>【ウ】</td></tr></table>					番号	加工の種類	ツールホルダ	アダプタ	刃具	1	面 削 り	サ		ト	2	穴 あ け	ソ	【セ】	ニ	3	穴 仕 上 げ	キ		ク	4	側面荒削り	イ		チ	5	溝 入 れ	ヌ		テ	6	ね じ 加 工	ツ	カ	【ウ】
番号	加工の種類	ツールホルダ	アダプタ	刃具																																				
1	面 削 り	サ		ト																																				
2	穴 あ け	ソ	【セ】	ニ																																				
3	穴 仕 上 げ	キ		ク																																				
4	側面荒削り	イ		チ																																				
5	溝 入 れ	ヌ		テ																																				
6	ね じ 加 工	ツ	カ	【ウ】																																				
8	<table><tr><td>シーケンス 番号</td><td>N008</td><td>N017</td><td>N033</td><td>N039</td><td>N049</td></tr></table> ※ 順不同。					シーケンス 番号	N008	N017	N033	N039	N049																													
シーケンス 番号	N008	N017	N033	N039	N049																																			