

禁 転 載 複 製

閱 覧 用

試験翌日以降公開

B15

－9・10－ 閱

「中央職業能力開発協会編」

令和 8 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>ケ</td><td>カ</td><td>イ</td><td>ス</td><td>オ</td><td>ア</td><td>ク</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>ト</td><td>チ</td><td>ソ</td><td>タ</td><td>ナ</td><td>ニ</td><td>テ</td><td></td></tr></table>	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	ケ	カ	イ	ス	オ	ア	ク	シ	⑨	⑩	⑪	⑫	⑬	⑭	⑮		ト	チ	ソ	タ	ナ	ニ	テ					
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧																														
ケ	カ	イ	ス	オ	ア	ク	シ																														
⑨	⑩	⑪	⑫	⑬	⑭	⑮																															
ト	チ	ソ	タ	ナ	ニ	テ																															
2	設問 1 <table><tr><td>①</td><td>②</td><td>③</td><td>④</td><td>⑤</td><td>⑥</td></tr><tr><td>シ</td><td>ウ</td><td>ク</td><td>サ</td><td>エ</td><td>ア</td></tr></table> 設問 2 <table><tr><td>①</td><td>②</td></tr><tr><td>ウ</td><td>オ</td></tr></table>	①	②	③	④	⑤	⑥	シ	ウ	ク	サ	エ	ア	①	②	ウ	オ																				
①	②	③	④	⑤	⑥																																
シ	ウ	ク	サ	エ	ア																																
①	②																																				
ウ	オ																																				
3	<table><tr><td>オ</td></tr></table>	オ																																			
オ																																					
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><td>⑧</td></tr><tr><td>記号</td><td>ス</td><td>ク</td><td>【オ】</td><td>ウ</td><td>エ</td><td>カ</td><td>サ</td><td>イ</td></tr><tr><td>加工順序</td><td>⑨</td><td>⑩</td><td>⑪</td><td>⑫</td><td>⑬</td><td>⑭</td><td>※⑮</td><td>※⑯</td></tr><tr><td>記号</td><td>【キ】</td><td>ケ</td><td>シ</td><td>【ソ】</td><td>【コ】</td><td>【ア】</td><td>セ</td><td>タ</td></tr></table> ※ 加工順序⑮⑯は順不同。	加工順序	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	記号	ス	ク	【オ】	ウ	エ	カ	サ	イ	加工順序	⑨	⑩	⑪	⑫	⑬	⑭	※⑮	※⑯	記号	【キ】	ケ	シ	【ソ】	【コ】	【ア】	セ	タ
加工順序	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧																													
記号	ス	ク	【オ】	ウ	エ	カ	サ	イ																													
加工順序	⑨	⑩	⑪	⑫	⑬	⑭	※⑮	※⑯																													
記号	【キ】	ケ	シ	【ソ】	【コ】	【ア】	セ	タ																													
5	<table><tr><td>①</td><td>②</td><td>③</td><td>④</td><td>⑤</td></tr><tr><td>537</td><td>940</td><td>372</td><td>0.40</td><td>327</td></tr><tr><td>⑥</td><td>⑦</td><td>⑧</td><td>⑨</td><td>⑩</td></tr><tr><td>546</td><td>0.94</td><td>1723</td><td>0.25</td><td>621</td></tr></table>	①	②	③	④	⑤	537	940	372	0.40	327	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	546	0.94	1723	0.25	621																
①	②	③	④	⑤																																	
537	940	372	0.40	327																																	
⑥	⑦	⑧	⑨	⑩																																	
546	0.94	1723	0.25	621																																	

問題	正 解																																			
6	<table><tr><th>設問 1</th><th>設問 2</th></tr><tr><td>580.6 cm³/min</td><td>4.1 mm</td></tr></table>	設問 1	設問 2	580.6 cm ³ /min	4.1 mm																															
設問 1	設問 2																																			
580.6 cm ³ /min	4.1 mm																																			
7	<table><tr><th>①</th><th>②</th><th>③</th><th>④</th><th>⑤</th><th>⑥</th><th>⑦</th></tr><tr><td>コ</td><td>タ</td><td>ク</td><td>シ</td><td>ケ</td><td>セ</td><td>ソ</td></tr></table>	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	コ	タ	ク	シ	ケ	セ	ソ																					
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦																														
コ	タ	ク	シ	ケ	セ	ソ																														
8	<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>穴 仕 上 げ</td><td>ケ</td><td></td><td>ヒ</td></tr><tr><td>2</td><td>面 削 り</td><td>テ</td><td></td><td>ニ</td></tr><tr><td>3</td><td>溝 入 れ</td><td>ソ</td><td></td><td>キ</td></tr><tr><td>4</td><td>金 型 加 工</td><td>タ</td><td>【カ】</td><td>ナ</td></tr><tr><td>5</td><td>穴 あ け</td><td>エ</td><td></td><td>ヌ</td></tr><tr><td>6</td><td>も み つ け</td><td>【コ】</td><td>ウ</td><td>イ</td></tr></table> ※番号1「刃具」の正解は、当初掲載したものに誤りがあったため訂正しています。	番号	加工の種類	ツールホルダ	アダプタ	刃具	1	穴 仕 上 げ	ケ		ヒ	2	面 削 り	テ		ニ	3	溝 入 れ	ソ		キ	4	金 型 加 工	タ	【カ】	ナ	5	穴 あ け	エ		ヌ	6	も み つ け	【コ】	ウ	イ
番号	加工の種類	ツールホルダ	アダプタ	刃具																																
1	穴 仕 上 げ	ケ		ヒ																																
2	面 削 り	テ		ニ																																
3	溝 入 れ	ソ		キ																																
4	金 型 加 工	タ	【カ】	ナ																																
5	穴 あ け	エ		ヌ																																
6	も み つ け	【コ】	ウ	イ																																
9	<table><tr><th>シーケンス 番号</th><th>N010</th><th>N012</th><th>N022</th><th>N023</th><th>N034</th><th>N042</th><th>N045</th></tr></table> ※ 順不同。	シーケンス 番号	N010	N012	N022	N023	N034	N042	N045																											
シーケンス 番号	N010	N012	N022	N023	N034	N042	N045																													

(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>ケ</td><td>ク</td><td>キ</td><td>カ</td><td>エ</td><td>オ</td><td>イ</td><td>ア</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>⑯</td></tr><tr><td>タ</td><td>テ</td><td>シ</td><td>ス</td><td>チ</td><td>ト</td><td>セ</td><td>サ</td></tr></table>	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	ケ	ク	キ	カ	エ	オ	イ	ア	⑨	⑩	⑪	⑫	⑬	⑭	⑮	⑯	タ	テ	シ	ス	チ	ト	セ	サ
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧																										
ケ	ク	キ	カ	エ	オ	イ	ア																										
⑨	⑩	⑪	⑫	⑬	⑭	⑮	⑯																										
タ	テ	シ	ス	チ	ト	セ	サ																										
2	<table><tr><td>ア</td><td>ウ</td><td>カ</td></tr></table> ※ 順不同。	ア	ウ	カ																													
ア	ウ	カ																															
3	<table><tr><td>設問 1</td><td>設問 2</td></tr><tr><td>エ</td><td>10 mm</td></tr></table>	設問 1	設問 2	エ	10 mm																												
設問 1	設問 2																																
エ	10 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>キ</td><td>【カ】</td><td>ク</td><td>イ</td><td>ア</td><td>オ</td><td>【サ】</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>【ス】</td><td>ウ</td><td>シ</td><td>ケ</td><td>コ</td><td>【エ】</td><td>セ</td></tr></table> ※1 加工順序⑤⑥は順不同。 ※2 加工順序⑩⑪は順不同。	加工順序	①	②	③	④	※⑤	※⑥	⑦	記号	キ	【カ】	ク	イ	ア	オ	【サ】	加工順序	⑧	⑨	※⑩	※⑪	⑫	⑬	⑭	記号	【ス】	ウ	シ	ケ	コ	【エ】	セ
加工順序	①	②	③	④	※⑤	※⑥	⑦																										
記号	キ	【カ】	ク	イ	ア	オ	【サ】																										
加工順序	⑧	⑨	※⑩	※⑪	⑫	⑬	⑭																										
記号	【ス】	ウ	シ	ケ	コ	【エ】	セ																										

問題	正 解																																						
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>637 min⁻¹</td><td>764 mm/min</td><td>0.34 min</td><td>3.7 mm</td></tr></table>				設問 1		設問 2	設問 3	①	②	637 min ⁻¹	764 mm/min	0.34 min	3.7 mm																									
					設問 1				設問 2	設問 3																													
					①	②																																	
					637 min ⁻¹	764 mm/min	0.34 min	3.7 mm																															
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>イ</td><td>ロ</td></tr></table>				①	②	③	④	⑤	イ	イ	ロ	イ	ロ																									
					①	②	③	④	⑤																														
					イ	イ	ロ	イ	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>側 面 削 り</td><td>コ</td><td>【タ】</td><td>ト</td></tr><tr><td>2</td><td>穴 仕 上 げ</td><td>ソ</td><td></td><td>キ</td></tr><tr><td>3</td><td>も み つ け</td><td>イ</td><td>ヌ</td><td>【オ】</td></tr><tr><td>4</td><td>ね じ 加 工</td><td>【ヒ】</td><td>ア</td><td>テ</td></tr><tr><td>5</td><td>す り 割 り</td><td>シ</td><td></td><td>エ</td></tr><tr><td>6</td><td>穴 あ け</td><td>ク</td><td></td><td>ナ</td></tr></table>				番号	加工の種類	ツールホルダ	アダプタ	刃具	1	側 面 削 り	コ	【タ】	ト	2	穴 仕 上 げ	ソ		キ	3	も み つ け	イ	ヌ	【オ】	4	ね じ 加 工	【ヒ】	ア	テ	5	す り 割 り	シ		エ
番号	加工の種類	ツールホルダ	アダプタ	刃具																																			
1	側 面 削 り	コ	【タ】	ト																																			
2	穴 仕 上 げ	ソ		キ																																			
3	も み つ け	イ	ヌ	【オ】																																			
4	ね じ 加 工	【ヒ】	ア	テ																																			
5	す り 割 り	シ		エ																																			
6	穴 あ け	ク		ナ																																			
8	<table><tr><td>シーケンス 番号</td><td>N010</td><td>N015</td><td>N023</td><td>N034</td><td>N045</td></tr></table>				シーケンス 番号	N010	N015	N023	N034	N045																													
					シーケンス 番号	N010	N015	N023	N034	N045																													
※ 順不同。																																							