

2024 年度 試験問題

せいぞうぶん やとくていぎの う ごうひょうかし けん 製造分野特定技能2号評価試験

じつぎしけん 実技試験

き かい きんぞく か こうくぶん 機械金属加工区分

しけんじかん ぶん
1. 試験時間 80分

もんだいすう もん
2. 問題数 30問

ごうかくきじゅん せいかい もんちゅう もんいじょう せいかい
3. 合格基準 60%の正解（30問中18問以上の正解）

じっさい しけん ほうしき (注)
※ 実際の試験は、コンピューター・ベースド・テスト（CBT）方式
で実施されます。

(注) テストセンターでコンピュータを使用して出題、解答するもので、受験者は、ブースで
コンピュータの画面に表示される問題をもとに、画面上で解答します。

も ん だ い も ん だ い か い ど う
問題1 から問題30 について、解答しなさい。

も ん だ い げ ん ば さ ぎ よ う あ ん ぜ ん こ う り つ お こ な た だ こ う ど う
問題1 現場において、作業を安全に効率よく 行 うための正しい行動はどれ
 せ ん た く し な か ひ と え ら
か。選択肢A～Dの中から一つ選びなさい。

せ ん た く し
選択肢

- し し な い よ う き さ ぎ よ う は じ
A. 指示内容を聞かないで、すぐに作業を始める。
- さ ぎ よ う ひ つ よ う お ば し ょ き
B. 作業に必要なものの置き場所を決めておく。
- さ ぎ よ う つ か き き こ う ぐ ぶ ひ ん ね ん た め さ ぎ よ う し ゅ う へ ん ば し ょ
C. 作業に使わない機器、工具、部品も、念の為に作業周 辺の場所に
 お
置いておく。
- さ ぎ よ う か い し ま え て ん け ん お こ な さ ぎ よ う は じ
D. 作業開始前に点検を行 わず、すぐに作業を始める。

問題2 下の様な状況で行われる作業の安全性について考える。下の表の空欄①～④に入る語句の正しい組み合わせを、選択肢A～Dの中から一つ選びなさい。



＜作業の状況＞

電動ローラコンベアの駆動チェーンに挟まった異物を取り除いている。このコンベアの修理作業は月に一度くらいある。

危険だと考えられる状況	危険だと考える理由	危険回避の内容
床に物が無造作に置かれている	物につまづき ① する	作業前に周辺の ② を行ってから作業を開始する
③ で作業をしている	チェーンが手に当たり、裂傷する	④ を着用する

選択肢

	①	②	③	④
A.	転倒	整理・整頓	素手	皮手袋
B.	故障	点検	素手	エプロン
C.	転倒	点検	一人	防塵マスク
D.	破損	立入禁止	一人	皮手袋

問題 3 K Y T （危険予知訓練） 4 ラウンド法の進め方として、正しい

順序は次のうちどれか。選択肢 A ～ D の中から一つ選びなさい。

選択肢

	1 ラウンド	2 ラウンド	3 ラウンド	4 ラウンド
A.	げんじょう はあく 現 状 の把握	もくひょう せってい 目 標 の設定	たいさく りつあん 対策 の立案	よういん はっけん 要因 の発見
B.	げんじょう はあく 現 状 の把握	よういん はっけん 要因 の発見	たいさく りつあん 対策 の立案	もくひょう せってい 目 標 の設定
C.	もくひょう せってい 目 標 の設定	げんじょう はあく 現 状 の把握	よういん はっけん 要因 の発見	たいさく りつあん 対策 の立案
D.	もくひょう せってい 目 標 の設定	よういん はっけん 要因 の発見	たいさく りつあん 対策 の立案	げんじょう はあく 現 状 の把握

問題 4

労働安全衛生法関係法令に関する文 章として、間違っているもの

せんたくし

なか

ひと

えら

はどれか。選択肢 A ～ D の中から一つ選びなさい。

せんたくし

選択肢

て お

けず ばん

は

せつしよくよぼうそうち

もう

A. 手押しかな削り盤には、刃の接 触 予 防 装 置 を 設 け な け れ ば な ら
ない。

もくざいかこうようまる

きりばん

きけん

およ

のぞ

B. 木材加工用丸のこ切盤には、危険を及ぼすおそれのないものを除き、

わりは

た

はんばつよぼうそうち

もう

割刃その他の反発予防装置を設けなければならない。

こうないうんばんしゃ

つか

さぎょう

おこな

さぎょうかいしまえ

しぎょうまえてんけん

C. 構内運搬車を使って作業を行 うときは、作業開始前に始業前点検

おこな

を行 わ なければ ならない。

うんでんしゃ

いちじてき

うんでん い ち

はな

D. フォークリフトの運転者が一時的に運転位置から離れるときは、

さいていこうか い ち

さ

フォークを最低降下位置まで下げなくてもよい。

問題 5

下記の文章において正しいものはどれか。選択肢 A～Dの中から

ひと えら

一つ選びなさい。

せんたくし

選択肢

たま が さぎょう ひつよう しかく

さぎょう ひつよう しかく べつ しかく

- A. 玉掛け作業に必要な資格とクレーン作業に必要な資格は別の資格である。

そうおん はげ さぎょうげんば せつび いじょうおん ほか さぎょうしゃ こえ

- B. 騒音の激しい作業現場では、設備の異常音や他の作業者の声など

き きみせん しよう ほう

が聞こえにくいため、耳栓などは使用しない方がよい。

かいてんく どうぶ ていそく きけん きかい ていし ほぜんとう

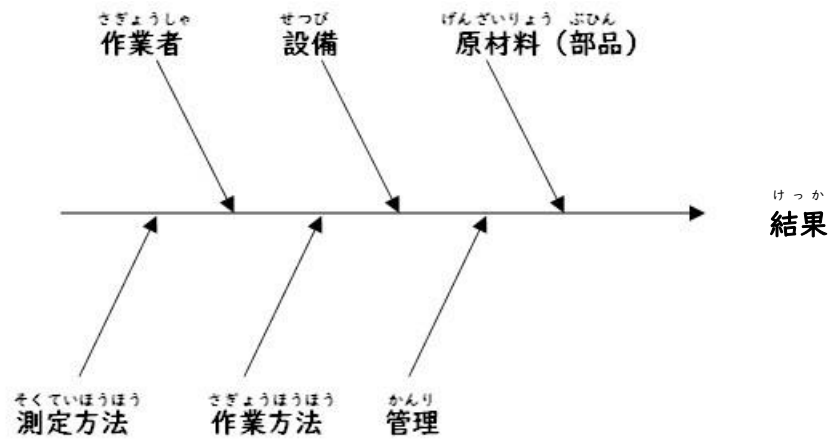
- C. 回転駆動部は、低速であれば危険がないため機械を停止せず保全等

さぎょう
の作業をしてもよい。

- D. ボール盤など回転工具においては、切粉などで怪我をする可能性が

ため かなら ぐんて ちゃくよう
ある為、必ず軍手を着用する。

問題6 下の図の名称として正しいものを選択肢A～Dの中から一つ選びなさい。



せんたくし
選択肢

- A. とくせいよういんず
特性要因図
- B. さんぶず
散布図
- C. ヒストグラム
- D. かんりず
管理図

もんだい
問題 7

さんげんしゅぎ げん だいじ かんが かた
三現主義とは、3つの“現”を大事にする考え方である。
さんげんしゅぎ かんけい せんたくし なか ひと えら
三現主義と関係のないものを、選択肢 A～Dの中から一つ選びな
さい。

せんたくし
選択肢

- A. げんぶつ げんぶつ て と
現物 (かならず現物を手に取る)
- B. げんば げんば かくにん
現場 (かならず現場で確認する)
- C. げんしよく げんざい しよくむ たいせつ
現職 (現在の職務を大切にする)
- D. げんじつ げんじつ じぶん め かくにん
現実 (現実を自分の目で確認する)

問題 8 ^{もんだい} ^{とくちょう} ^{まちが} ^{せんたくし} ^{なか} グラフの特 徴について間違っているものを、選択肢 A～Dの中から ^{ひと} ^{えら} 一つ選 びなさい。

^{せんたくし}
選択肢

A.	えんひりつみ 円グラフ：比率を見る <table><thead><tr><th>Category</th><th>Ratio</th></tr></thead><tbody><tr><td>われ</td><td>51%</td></tr><tr><td>きず</td><td>24%</td></tr><tr><td>かけ</td><td>15%</td></tr><tr><td>よごれ</td><td>10%</td></tr></tbody></table>	Category	Ratio	われ	51%	きず	24%	かけ	15%	よごれ	10%	B.	ぼうそうかんひかく 棒グラフ：相関を比較する <table><thead><tr><th>Category</th><th>Value</th></tr></thead><tbody><tr><td>われ</td><td>50</td></tr><tr><td>きず</td><td>23</td></tr><tr><td>かけ</td><td>15</td></tr><tr><td>よごれ</td><td>10</td></tr></tbody></table>	Category	Value	われ	50	きず	23	かけ	15	よごれ	10																								
Category	Ratio																																														
われ	51%																																														
きず	24%																																														
かけ	15%																																														
よごれ	10%																																														
Category	Value																																														
われ	50																																														
きず	23																																														
かけ	15																																														
よごれ	10																																														
C.	おせんうごみ 折れ線グラフ：動きを見る <table><thead><tr><th>Month</th><th>Value</th></tr></thead><tbody><tr><td>2024/1</td><td>100</td></tr><tr><td>2024/2</td><td>80</td></tr><tr><td>2024/3</td><td>70</td></tr><tr><td>2024/4</td><td>50</td></tr><tr><td>2024/5</td><td>70</td></tr><tr><td>2024/6</td><td>40</td></tr><tr><td>2024/7</td><td>50</td></tr><tr><td>2024/8</td><td>30</td></tr><tr><td>2024/9</td><td>20</td></tr><tr><td>2024/10</td><td>15</td></tr><tr><td>2024/11</td><td>10</td></tr><tr><td>2024/12</td><td>5</td></tr></tbody></table>	Month	Value	2024/1	100	2024/2	80	2024/3	70	2024/4	50	2024/5	70	2024/6	40	2024/7	50	2024/8	30	2024/9	20	2024/10	15	2024/11	10	2024/12	5	D.	み レーダーチャート：バランスを見る <table><thead><tr><th>Dimension</th><th>X (Blue)</th><th>Y (Orange)</th></tr></thead><tbody><tr><td>品質 (ひんしつ)</td><td>85</td><td>75</td></tr><tr><td>価格 (かかく)</td><td>80</td><td>70</td></tr><tr><td>技術 (ぎじゅつ)</td><td>75</td><td>65</td></tr><tr><td>サービス</td><td>70</td><td>60</td></tr><tr><td>品質 (ひんしつ)</td><td>65</td><td>55</td></tr></tbody></table>	Dimension	X (Blue)	Y (Orange)	品質 (ひんしつ)	85	75	価格 (かかく)	80	70	技術 (ぎじゅつ)	75	65	サービス	70	60	品質 (ひんしつ)	65	55
Month	Value																																														
2024/1	100																																														
2024/2	80																																														
2024/3	70																																														
2024/4	50																																														
2024/5	70																																														
2024/6	40																																														
2024/7	50																																														
2024/8	30																																														
2024/9	20																																														
2024/10	15																																														
2024/11	10																																														
2024/12	5																																														
Dimension	X (Blue)	Y (Orange)																																													
品質 (ひんしつ)	85	75																																													
価格 (かかく)	80	70																																													
技術 (ぎじゅつ)	75	65																																													
サービス	70	60																																													
品質 (ひんしつ)	65	55																																													

問題9 品質管理の考え方にPDCAサイクルがある。これら4つのサイ

クルを繰り返し行い、継続的に進めていくことで品質改善を行う。

この「計画：P」「実施：D」「評価：C」「処置：A」の説明文を

下記①～④に示した。語句と説明文の正しい組み合わせを選択肢A

～Dの中から一つ選びなさい。

- ① 計画通りに改善が行われ目標が達成できているか確認する。
- ② これまでの実績を踏まえ、目的や優先順位を明確にし、改善計画を立てる。
- ③ 計画通りでなかった内容について、適切な改善を行い定着させる。
- ④ 改善計画に従い改善を確実に行う。

せんたくし
選択肢

	計画	実施	評価	処置
A.	③	④	②	①
B.	②	④	①	③
C.	③	①	②	④
D.	②	①	③	④

もんだい ざいりょう はかい さんしょう ひんしつ しら しけん
問題10 材 料 を 破 壊 ま た は 損 傷 さ せ な い で 品 質 を 調 べ る 試 験 は ど れ か 。

せんたくし なか ひと えら
選択肢 A ～ D の 中 か ら 一 つ 選 び な さ い 。

せんたくし
選択肢

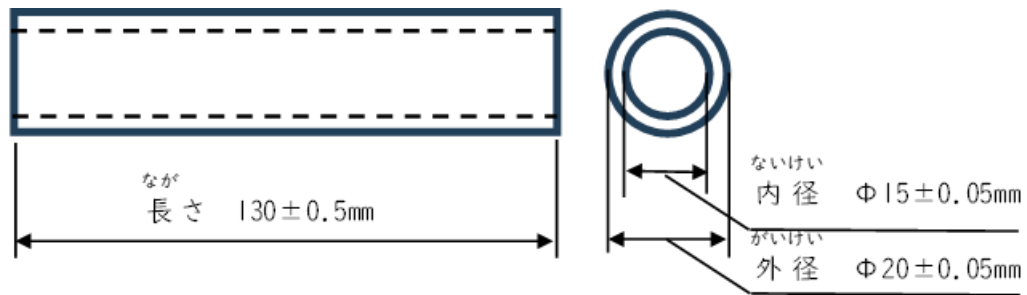
ちようおんぱたんしょうしけん
A. 超音波探 傷 試験

ま しけん
B. 曲 げ 試験

しょうげきしけん
C. 衝 撃 試験

ひっぱりしけん
D. 引 張 試験

問題ⅠⅠ 図のようなパイプの外径寸法検査を行う場合において、より精度
の高い検査器具はどれか。選択肢 A～Dの中から一つ選びなさい。



せんたくし
選択肢

A.	しき バーニア式ノギス 	B.	ぼうがたうちがわ 棒形内側マイクロメータ 
C.	ダイヤルゲージ 	D.	そとがわ 外側マイクロメータ 

問題12 次の文章において①～⑤に入る言葉の組み合わせとして正しいもの

せんたくし なか ひと えら

のを選択肢A～Dの中から一つ選びなさい。

ひんしつけんさ

せいひん せつだん

けんさ

けんさ

品質検査には、製品を切断などして検査する（ ① ）検査や、

せん

しょう

けんさ

けんさ

がいかん

X線などを使用して検査する（ ② ）検査があり、また外観な

ひと かくにん

けんさ

けんさ

けんさご

どを人が確認する（ ③ ）検査もある。（ ① ）検査は検査後

せいひん

しょう

いっぱんてき

けんさ

おこな

は製品として使用できないため一般的に（ ④ ）検査が行われ、

（ ② ）

けんさ

けんさ

ばあい

けんさ

おこな

（ ② ）検査や（ ③ ）検査の場合は（ ⑤ ）検査が行わ

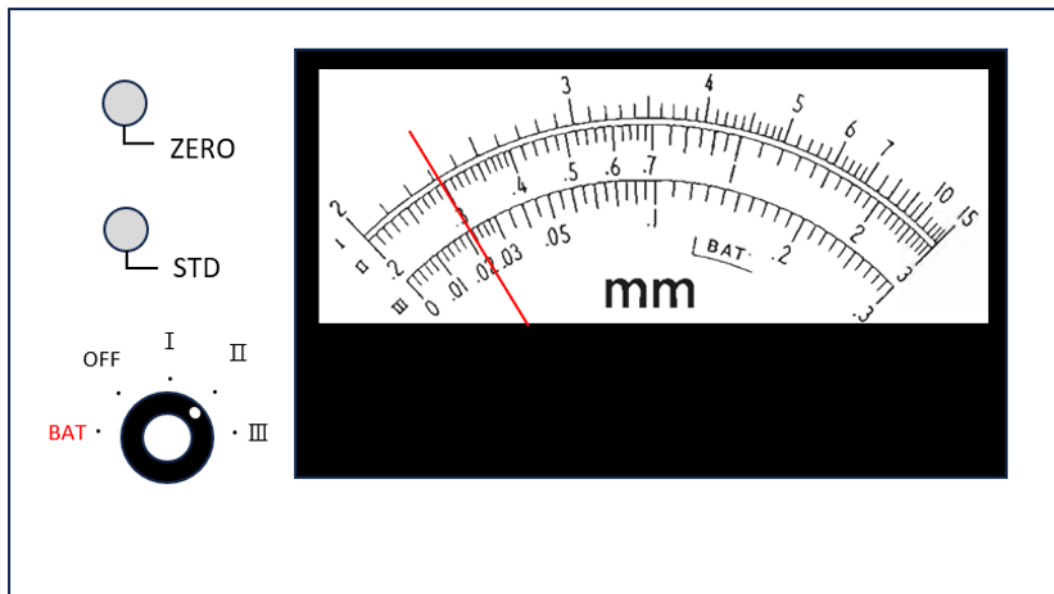
れることもある。

せんたくし

選択肢

	①	②	③	④	⑤
A.	ぜんすう 全数	ぬきと 抜取り	はかい 破壊	ひはかい 非破壊	もくし 目視
B.	もくし 目視	ぬきと 抜取り	はかい 破壊	ぜんすう 全数	ひはかい 非破壊
C.	ぬきと 抜取り	ぜんすう 全数	もくし 目視	はかい 破壊	ひはかい 非破壊
D.	はかい 破壊	ひはかい 非破壊	もくし 目視	ぬきと 抜取り	ぜんすう 全数

もんだい した ず とそう とまく まくあつけい そくていれい ひょうじ まくあつ
問題13 下の図は、塗装塗膜の膜厚計での測定例である。表示の膜厚を、
 せんたくし なか ひと えら
 選択肢 A～Dの中から一つ選びなさい。



せんたくし
選択肢

- A. 2. 3 2 mm
- B. 0. 3 0 mm
- C. 0. 2 2 mm
- D. 0. 0 2 2 mm

もんだい した ぶんしょう ま ち が せんたくし なか
問題14 下の文章において間違っているものはどれか。選択肢A～Dの中
 ひと えら
 から一つ選びなさい。

せんたくし
選択肢

- A. マイクロメータは0点の点検および調整を行った後にブロック
 てん てんけん ちょうせい おこな あと
 ゲージで点検する。
 てんけん
- B. ノギスは穴の内径や深さも測定することができる。
 あな ないけい ふか そくてい
- C. 測定具は校正点検してあれば、使用時に故障や傷などの異常がない
 そくてい ぐ こうせいてんけん しょう じ こしょう きず いじょう
 かくにん ひつよう
 か確認する必要はない。
- D. マイクロメータの日常点検をする時には「0点」確認を行う。
 にちじょうてんけん とき てん かくにん おこな

もんだい まるぼう ぜんちょう そくてい ただ そくていほうほう せんたくし
問題15 丸棒の全長をノギスで測定する。正しい測定方法を選択肢A～D
 なか ひと えら
 の中から一つ選びなさい。

せんたくし
選択肢

A.		B.	
C.		D.	

もんだい

すんぼう そくてい

ほんじゃくめり

ふくしゃくめり

こうてん

問題16 ノギスで寸法を測定したところ、本尺目盛と副尺目盛の交点は、

か ず

てん

よ と

すんぼう

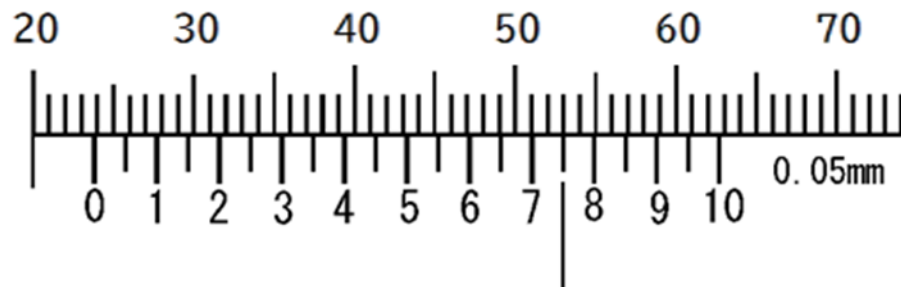
せんたくし

なか

下図の①の点であった。読み取れる寸法を、選択肢 A～D のなか

ひと えら

ら一つ選びなさい。



①

せんたくし

選択肢

A. 20.75

B. 23.75

C. 53.00

D. 57.50

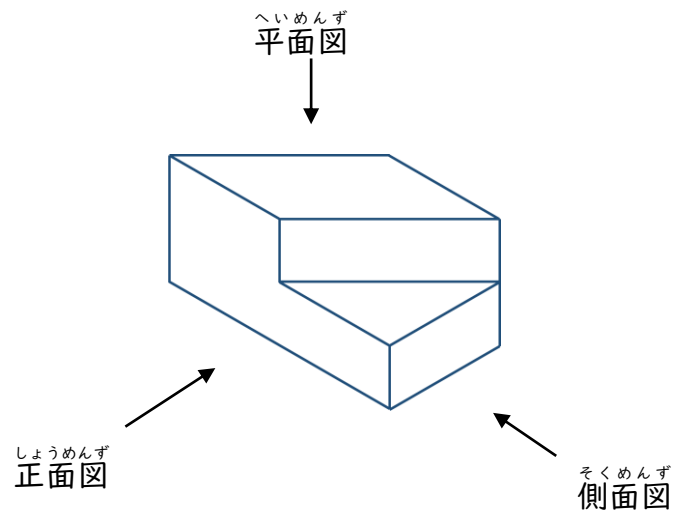
もんだい きかいせいず ひょうめんせいじょう し じ じょきよかこう ばあい ひょうめん
 問題17 機械製図の表面性状指示において、除去加工しない場合の表面
 せいじょう かんりやくず し きごう せんたくし なか ひと えら
 性状の簡略図示記号はどれか。選択肢A～Dの中から一つ選
 なさい。

せんたくし
 選択肢

A.		B.	
C.		D.	

問題18 次の等角投影図を第三角法で作図したとき、正しいものを選択肢

A～Dの中から一つ選びなさい。



せんたくし
選択肢

A.		B.	
C.		D.	

もんだい した すんぼうほじょきごう い み ただ く あ せんたくし
問題19 下の寸法補助記号の意味について正しい組み合わせを選択肢A～

なか ひと えら
Dの中から一つ選びなさい。

きごう 記号①	きごう 記号②	きごう 記号③	きごう 記号④
R	C		

せんたくし
選択肢

	きごう 記号①	きごう 記号②	きごう 記号③	きごう 記号④
A.	はんけい 半径	めんと 45° の面取り	ざぐり	あなふか 穴深さ
B.	はんけい 半径	あつ 厚さ	ざぐり	さら 皿ざぐり
C.	えんこ おお 円弧の大きさ	あつ 厚さ	せいほうけい へん 正方形の辺	さら 皿ざぐり
D.	えんこ おお 円弧の大きさ	めんと 45° の面取り	せいほうけい へん 正方形の辺	あなふか 穴深さ

もんだい

にほんさんぎようきかく

せいず

ほそ はせん

問題20

日本産業規格(J I S)による製図において、細い破線または、

ふと はせん あらわ

せんたくし

なか ひと えら

太い破線で表すものはどれか。選択肢A～Dの中から一つ選びなさい。

せんたくし

選択肢

A. すんぽうせん
寸法線

B. ちゅうしんせん
中心線

C. きじゅんせん
基準線

D. かくれ^{せん}線
かくれ線

もんだい

ろうどうあんぜんえいせいきそくだい

じょう

ろうどうしゃ

じょうじしゅうぎょう

問題21 労働安全衛生規則第604条には、労働者を常時就業させる

ばしよ さぎょうめん

しょうど

きじゆん

さだ

ふつうさぎょう

場所の作業面の「照度」の基準が定められている。普通作業で

ひつよう しょうど さだ

てきせつ

せんたくし

なか

必要な照度に定められている適切なものを、選択肢A～Dの中から

ひと えら

ら一つ選びなさい。

せんたくし

選択肢

A. 1000ルクス (lx) 以上 ^{いじょう}

B. 300ルクス (lx) 以上 ^{いじょう}

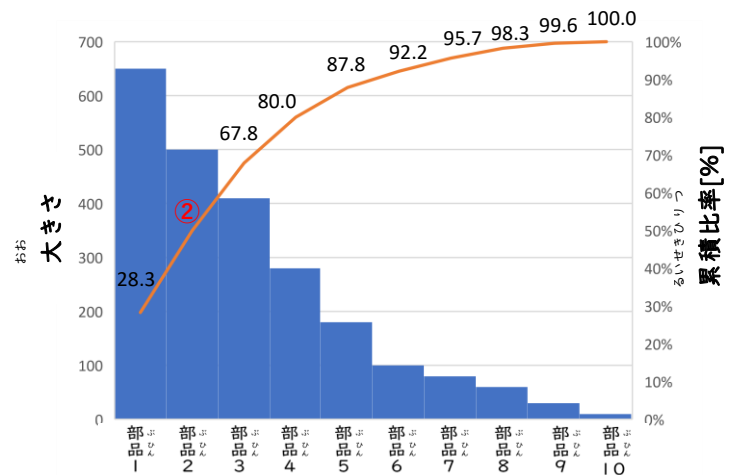
C. 150ルクス (lx) 以上 ^{いじょう}

D. 70ルクス (lx) 以上 ^{いじょう}

問題22 次の文章は、パレート図について述べたものである。図表内の①、②に入る数値の正しい組み合わせを、選択肢A～Dの中から一つ選びなさい。

品質管理でパレート図が使われる理由は、大きさの要因の中から重要なものを浮き彫りにすることができるためである。パレート図を作成するには、縦軸に「大きさ」と「累積比率」、横軸に「項目」を取り、累積を計算して累積比率を求めることでグラフ化する。

項目	大きさ	累積	累積比率
部品1	650	650	28.3
部品2	500	1150	②
部品3	410	1560	67.8
部品4	280	1840	80.0
部品5	180	2020	87.8
部品6	100	2120	92.2
部品7	80	2200	95.7
部品8	60	2260	98.3
部品9	30	2290	99.6
部品10	10	①	100.0



選択肢

	①	②
A.	2300	49.6
B.	2300	50.0
C.	2320	50.0
D.	2320	49.6

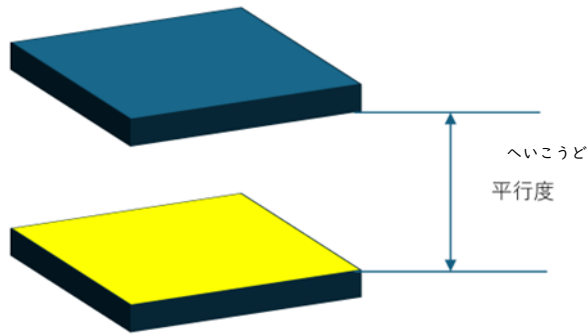
もんだい あんぜんかつどう すす なか ま ち が せんたくし
問題23 安全活動を進めていく中で間違っているものはどれか。選択肢 A

なか ひと えら
～ Dの中から一つ選びなさい。

せんたくし
選択肢

- A. あんぜんかんりたいせい かくりつ じゅんしゅ
安全管理体制を確立し、これを遵守する。
- B. さぎょうひょうじゅん あんぜんきそく つく まも
作業標準や安全規則を作り、これを守る。
- C. あんぜんきょういくくんれん さぎょうしゃ じっし
安全教育訓練は、作業者のみに実施する。
- D. あんぜんいしきこうよう みずか せんとう た こうどう
安全意識高揚は、トップ自ら先頭に立ち行動する。

問題24 製品の一部分に図示されたような二つの部品を平行に取り付けた時に、下板と上板の平行度（面と面との平行度）を測定する器具の組み合わせが正しいものを、選択肢A～Dの中から一つ選びなさい。

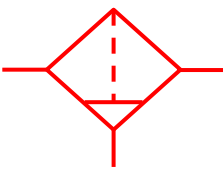


選択肢

A.	・ 直定規 ・ ダイヤルゲージスタンド（マグネットスタンド） ・ ダイヤルゲージ
B.	・ Rゲージ ・ マイクロメータ ・ ピンゲージ
C.	・ ノギス ・ ピックテスタ ・ 限界ゲージ
D.	・ シックスネスゲージ ・ スケール ・ スコヤ

問題25 次の①～④の空気圧記号と機器の名称の正しい組み合わせを、

選択肢 A～Dの中から一つ選びなさい。

①	②	③	④
			

選択肢

- A. ①空気圧フィルタ ②絞り弁 ③チェック弁 ④複動シリンダ
- B. ①絞り弁 ②空気圧フィルタ ③複動シリンダ ④チェック弁
- C. ①絞り弁 ②チェック弁 ③空気圧フィルタ ④複動シリンダ
- D. ①空気圧フィルタ ②複動シリンダ ③絞り弁 ④チェック弁

もんだい

かいてん

問題26 10 mm のドリルを $500 \text{ min}^{-1}(\text{rpm})$ で回転させたとき、ドリルの

はさき しゅうそくど

せんたくし

なか

ひと

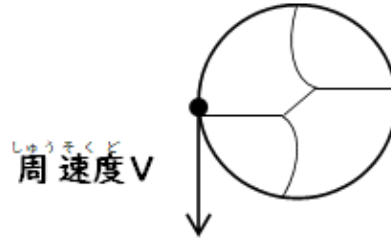
えら

刃先の周速度 V を、選択肢 A～D の中から一つ選びなさい。なお、

えんしゅうりつ

けいさん

円周率 $\pi \div 3$ で計算すること。



せんたくし

選択肢

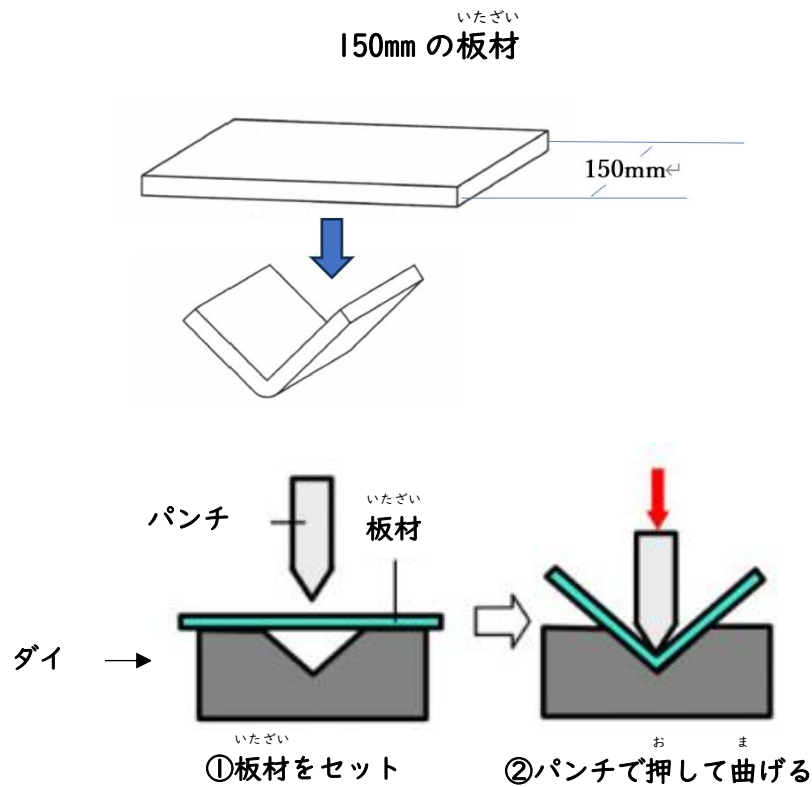
A. 12 m/min

B. 15 m/min

C. 20 m/min

D. 25 m/min

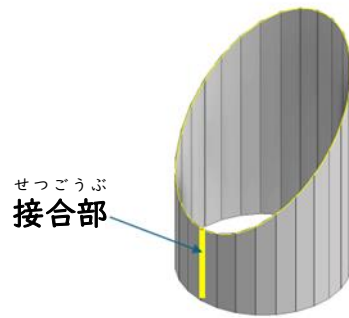
問題27 プレス機械で下の図のような曲げ加工を行う。長さ 150mm、板厚 1 mmの板材（下図）を曲げるとき、金型が破損しない最大の荷重を選択肢 A～Dの中から一つ選びなさい。なお、パンチ、ダイの耐荷重は 1000kN/m である。



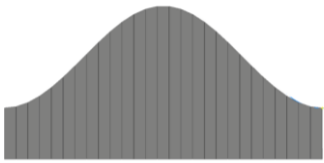
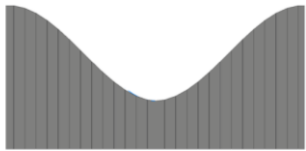
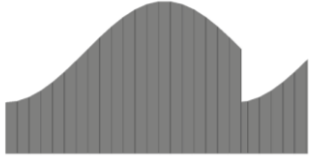
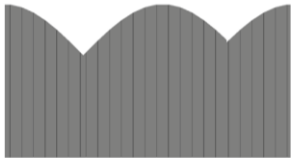
選択肢

- A. 1.5kN
- B. 15kN
- C. 150kN
- D. 1500kN

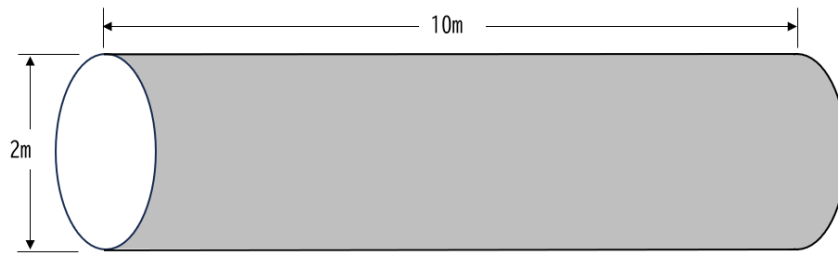
もんだい した ず しめ えんとう ど せつだん けいじょう へいめんじょう れんぞく
問題28 下の図に示す円筒を45度で切断した形状を平面上に連続して
 ひろ てんかいず ただ せんたくし なか ひと えら
 広げた展開図として正しいものを、選択肢A～Dの中から一つ選
 びなさい。



せんたくし
選択肢

A.		B.	
C.		D.	

もんだい 問題29 した 下の図の鋼管外面を塗装するのに必要な塗料は何 k g か。 せんたくし 選択肢
な A ～ D の中から一つ選ひと びなさい。 えら さい。 えんしゅうりつ 円周率 π は 3、 とりょう 塗料の
ひょうじゅんとふりょう 標準塗布量は 250 g/m^2 とする。



せんたくし
 選択肢

- A. 5 k g
- B. 1 0 k g
- C. 1 5 k g
- D. 2 0 k g

問題30 日本産業規格(JIS)によれば、次の荷扱い図記号が表すもの

せんたくし なか ひと えら

はどれか。選択肢 A ~ D の中から一つ選びなさい。



せんたくし
選択肢

A. フォーク^{さしこ}差込み^{きんし}禁止

B. 転がし^{ころ}禁止^{きんし}

C. 手^てか^{きん}ぎ^し禁止

しょうせいげん

D. ハンドトラック使用制限

いじょう しけん お
以上で、試験は終わりです。

せいとう
【正答】

問題 1	B
問題 2	A
問題 3	B
問題 4	D
問題 5	A
問題 6	A
問題 7	C
問題 8	B
問題 9	B
問題 10	A
問題 11	D
問題 12	D
問題 13	B
問題 14	C
問題 15	D

問題 16	B
問題 17	C
問題 18	B
問題 19	A
問題 20	D
問題 21	C
問題 22	B
問題 23	C
問題 24	A
問題 25	D
問題 26	B
問題 27	C
問題 28	A
問題 29	C
問題 30	D