

# 平成25年度JAMCA 全国統一模擬試験

## 〔自動車車体〕

平成26年1月11日

### 43 問題用紙

#### 〔注意事項〕

1. 問題用紙は、試験開始の合図があるまで開いてはいけません。
2. 卓上計算機は、四則演算、平方根( $\sqrt{\quad}$ )、百分率(%)の計算機能だけを持つ簡易な電卓のみ使用することができます。違反した場合、失格となることがあります。
3. 答案用紙と問題用紙は別になっています。解答は必ず答案用紙に記入して下さい。
4. 答案用紙の「受験地」、「番号」、「氏名(フリガナ)」及び「生年月日」の欄は、次により記入して下さい。これらの記入がなければ失格となります。
  - (1) 答案用紙の「受験地」、「番号」欄は、受験票の数字を正確に記入するとともに、該当する数字の○を黒く塗りつぶして下さい。
  - (2) 答案用紙の「氏名(フリガナ)」及び「生年月日」の欄は、漢字は楷書で、フリガナはカタカナで、数字はアラビア数字で正確に、かつ明瞭に記入して下さい。
  - (3) 答案用紙の「性別」欄及び「生年月日」の元号欄は、該当するものに○印を記入して下さい。
5. 答案用紙の「修了した養成施設等」の欄には、該当するものの番号に○印を記入して下さい。なお、「1. (一種養成施設)」は自動車整備学校、職業能力開発校(職業訓練校)及び高等学校等で今回受験する試験と同じ種類の自動車整備士の養成課程を修了した者、「2. (二種養成施設)」は自動車整備振興会・自動車整備技術講習所において今回受験する試験と同じ種類の自動車整備士の講習を修了した者が該当し、前記以外の者は「3. (その他)」に該当します。
6. 答案用紙の解答欄は、次により記入して下さい。
  - (1) 解答は、問題の指示するところから、4つの選択肢の中から**最も適切なもの、又は最も不適切なもの等**を一つ選んで、解答欄の1～4の数字の下の○を黒く塗りつぶして下さい。2つ以上マークするとその問題は不正解となります。
  - (2) 所定欄以外には、マークしたり、記入したりしてはいけません。
  - (3) マークは、HBの鉛筆を使用し、黒く塗りつぶして下さい。ボールペン等を使用してはいけません。  
良い例 ●      悪い例 ●   ⊗   ⊘   ⊖   ●(薄い)
  - (4) 訂正する場合は、プラスチック消しゴムできれいに消して下さい。
  - (5) 答案用紙を汚したり、曲げたり、折ったりしないで下さい。
7. 試験開始後30分を過ぎれば退場することができますが、その場合は答案用紙を机の上に伏せて静かに退場して下さい。一度退場したら、その試験が終了するまで再度入場することはできません。
8. 試験会場から退場するとき、問題用紙は持ち帰って下さい。

【No. 1】 金属材料の機械的性質に関する次の文章の( )に当てはまるものとして、適切なものは次のうちどれか。

金属材料の機械的性質のうち( )とは、強さは大きいが延性のない性質をいう。

- (1) 脆性
- (2) 塑性
- (3) 弾性
- (4) 可塑性

【No. 2】 アルミニウムに関する記述として、適切なものは次のうちどれか。

- (1) アルミニウムの表面にカドミウム・メッキすることを、アルマイト処理という。
- (2) アルミニウムは、普通軟鋼板とほぼ同様に補修ができるが、一般に伸びが小さくヘミング加工性に劣る。
- (3) アルミニウム板は、溶接では補修ができない。
- (4) アルミニウムの溶融点は、約560℃で、加熱すると引っ張り強さは急激に減少する。

【No. 3】 自動車用高張力鋼板に関する記述として、適切なものは次のうちどれか。

- (1) 鉄の結晶中に炭素、けい素、マンガン、リンなどの原子を固溶させ、結晶格子をひずませて鋼を強化したものを、析出強化型という。
- (2) 高張力鋼板は、冷間圧延鋼板と比較して引っ張り強さは大きく、降伏点は低い。
- (3) 複合組織型及び析出強化型は、補修の際に620℃に加熱すると材質変化や強度劣化が起きる。
- (4) 高張力鋼板は、小石などが当たっても局部的な「くぼみ」ができない耐デント性、及び衝突時の変形抵抗によるエネルギーの吸収性に優れている。

【No. 4】 プラスチックに関する記述として、不適切なものは次のうちどれか。

- (1) 熱硬化性樹脂は、加熱することで化学変化を起こし硬化成形するもので、加熱や溶接による補修はできない。
- (2) ポリプロピレンは、ほとんどの溶剤に対し耐溶剤性がある。
- (3) 熱可塑性樹脂は、加熱し軟化流動させて成形するもので、熱すると加工、成形が容易になる。
- (4) ガラス繊維強化プラスチック(複合)は、アルカリに対し耐溶剤性がある。

【No. 5】 鉄鋼材料に関する記述として、**不適切なもの**は次のうちどれか。

- (1) 鋳鉄(銑鉄)は、鍛錬成形できないが、鋳造性がよい。
- (2) 炭素鋼は、炭素の含有量が1.0%に達するまでは、引っ張り強さと硬度は増加するが、伸びと衝撃値は減少する。
- (3) 純鉄は、炭素を0.05%以上含んだ鉄で、材質的に軟らかい。
- (4) 軟鋼の融点は約1530℃で、比重は約7.8である。

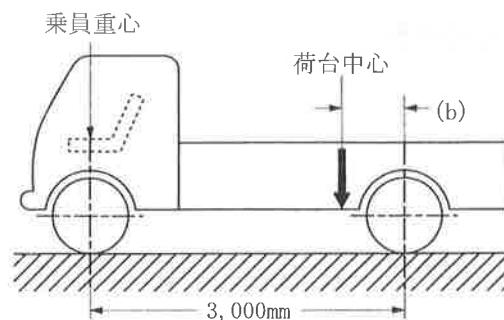
【No. 6】 金属の機械的性質、金属に働く荷重に関する記述として、**不適切なもの**は次のうちどれか。

- (1) 金属材料に作用する動荷重のうち、一定の方向に連続的に繰返して働く荷重を、繰返し荷重という。
- (2) 金属材料に作用する動荷重のうち、大きさと方向とを変えて、交互に働く荷重を、交番荷重という。
- (3) 靱性とは、引っ張り強さは大きい、粘り強さは小さい性質をいう。
- (4) 伸び(%)は、試験材料を引っ張って破断したときの伸びた長さを、もとの長さで除した値を百分率で表したものである。

【No. 7】 下表に示す諸元を有する図のようなトラックについて、積車状態の前軸荷重として、**適切なもの**は次のうちどれか。ただし、乗員1人は550Nでその荷重は前車軸の中心に作用し、積載物による荷重は荷台に等分布にかかるものとして計算しなさい。

ホイールベース	3000mm	
空車 状態	前軸荷重	12000N
	後軸荷重	11000N
最大積載荷重	16000N	
乗車定員	2人	
荷台オフセット(b)	250mm	

- (1) 12280N
- (2) 12800N
- (3) 14380N
- (4) 25720N



【No. 8】 モノコック・ボデーのFR車のフロント・ボデーのうち、フロント・フェンダ・エプロンに関する記述として、**不適切なもの**は次のうちどれか。

- (1) ステアリング・コラムの貫通孔、ブレーキ・マスタ・シリンダなどが装着され、客室側には防音、防振のため、アスファルト・シートやダッシュ・インシュレータが設けられている。
- (2) サスペンションがストラット・タイプの場合は、中央部付近の上端部にショック・アブソーバが取り付けられている。
- (3) サスペンションがストラット・タイプの場合は、前輪からの上下荷重に耐えるため、ほぼ中央部にストラット・ハウジングを溶接して、強度と剛性を高めている。
- (4) 上部にはリイン・フォースメントが前部から後端部にかけて取り付けられ、箱型閉断面構造を形成しているものが基本形となっている。

【No. 9】 モノコック・ボデーに関する記述として、**不適切なもの**は次のうちどれか。

- (1) 「ラーメン構造」とは、種々のメンバ(部材)を剛接して、負荷(外力)に抵抗する構造体のことである。
- (2) 「剛接」とは、変形の際にその接合角度が変化するような接合方法がとられたものをいう。
- (3) モノコック・ボデーの基本は、剛接された門がいくつも集合したものと考えることができる。
- (4) モノコックとは、元来たまごなどの殻構造を指し、メンバなどの補強を必要としない「応力外皮構造」を意味している。

【No. 10】 乗用車の外装部品に関する記述として、**不適切なもの**は次のうちどれか。

- (1) ドアには、窓部の状態によりサッシ・ドアとサッシ・レス・ドアがあり、サッシ・レス・ドアはサッシ・ドアに比べて側面衝突に不利である。
- (2) ドア・ロックは、ピラーとドアの開閉時の支点となる部分で、ピラー側、ドア側共にボルトで締結されている。
- (3) ウィンド・レギュレータは、ドア・ガラスを昇降させる装置として、ドア・インナ・パネルに取り付けられている。
- (4) エンジン・フードは、開錠と同時にフードが開かないように、セーフティ・キャッチを備えている。

【No. 11】 ボデーのプレス加工法に関する次の文章の( )に当てはまるものとして、適切なものは次のうちどれか。

補強と装飾の目的で、平板あるいは形成された材料の一部にひも状の隆起やくぼみを付けるプレス加工法を( )という。

- (1) ヘミング
- (2) バーリング
- (3) ビーディング
- (4) クラウン

【No. 12】 車体の損傷診断に必要な基礎知識に関する記述として、適切なものは次のうちどれか。

- (1) 向心衝突では、衝突した両車両の損傷は大きくなり、かつ、深部にまで達する傾向がある。
- (2) 運動エネルギーは、自動車の速度が2倍になると2倍になる。
- (3) 自動車の衝突は、塑性衝突よりも弾性衝突にきわめて近い。
- (4) 同じ運動量をもった車両質量の異なる2台の自動車が衝突した場合、車両質量の重い自動車の方が車両質量の軽い自動車よりも大きな速度変化が生じる。

【No. 13】 トラックのリヤ・ボデーに関する記述として、不適切なものは次のうちどれか。

- (1) ダンプは、エンジンから取り出した動力で、オイル・ポンプが駆動されることによって、ホイスト・シリンダがダンプ荷台を押し上げるようになっている。
- (2) 一般のアルミ・バン・ボデーは、バン・キット式の六面により構成され、接合部にシーラ材を使って、ボルトとナットで組み立てられたモノコック構造である。
- (3) 平ボデーのプラット・ホーム・ボデーは、あおりが装着されていない床面のみの荷台で、コンテナ車やブルドーザ運搬車などに多く使用される。
- (4) 平ボデーの低床式の床組みは、主として縦根太、横根太、床枠及び床板などからなっている。

【No. 14】 鋼板に加工硬化が起きる場合の記述として、不適切なものは次のうちどれか。

- (1) 衝突によって自動車の鋼板が折れたり、曲げられた場合
- (2) 鋼板を焼入れした場合
- (3) 冷間で鋼板をハンマで長時間たたき、板金した場合
- (4) 冷間で鋼板をプレス加工した場合

【No. 15】 鋼板の損傷に関する記述として、**不適切なもの**は次のうちどれか。

- (1) 自動車が衝突すると鋼板には、様々な損傷が発生するが、その分類としては、単に損傷の大きさや状態から見る分類と、損傷部分に発生している応力から見る分類に分けられる。
- (2) ヒンジ型損傷の折れ曲がった部分の局部は、強い加工硬化で起きた弾性変形である。
- (3) 板金作業では、鋼板の弾性という性質を理解することによって、作業の効率もよく、でき栄えも向上する。
- (4) 衝突により車体に発生する損傷には、周辺の拘束条件を取り除くと元の形状に復元する弾性変形と永久ひずみが残る塑性変形がある。

【No. 16】 板金作業に関する次の文章の(イ)～(ロ)に当てはまるものとして、下の組み合わせのうち**適切なもの**は次のうちどれか。

変形している鋼板を引き出して板金修理する場合、残留応力の作用によって(イ)が起るので、修正時にはあらかじめそれを見越して引き出す寸法より(ロ)に引いておく。

(イ) (ロ)

- (1) 塑性変形 多め
- (2) スプリング・バック 多め
- (3) 加工硬化 少なめ
- (4) 弾性変形 少なめ

【No. 17】 板金作業の整形作業に**該当しないもの**は、次のうちどれか。

- (1) 押し作業
- (2) たたき出し作業
- (3) 絞り作業
- (4) サンド掛け作業(研磨作業)

【No. 18】 板金作業におけるハンマリングの基本に関する次の文章の(イ)～(ハ)に当てはまるものとして、**適切なもの**は次のうちどれか。

ハンマは、(イ)に力を入れて柄の(ロ)を握り、(ハ)は軽く支える程度に握る。

(イ) (ロ) (ハ)

- (1) 親指 中央部 中指と薬指
- (2) 親指 中央部 小指と人差し指
- (3) 小指 端の方 中指と薬指
- (4) 親指 端の方 小指

【No. 19】 加熱と冷却による絞りに関する記述として、**不適切なもの**は次のうちどれか。

- (1) 灸すえ法では、1回の灸の大きさは平均すると直径15mmから25mm程度が適当で、加熱温度は700℃から750℃程度がよいとされている。
- (2) 加熱は、時間がかかれば広い範囲に熱が伝わり全体が膨張するため、作業は素早く行い、冷やすときも時間をかけない。
- (3) 加熱と冷却による絞りは、加熱すると膨張し、それを急冷すると収縮する鋼板の性質を利用して、伸びた鋼板を絞る方法である。
- (4) 加熱と冷却の原理を応用して絞る方法では、電気絞りによる方法よりも灸すえによる方法が一般的である。

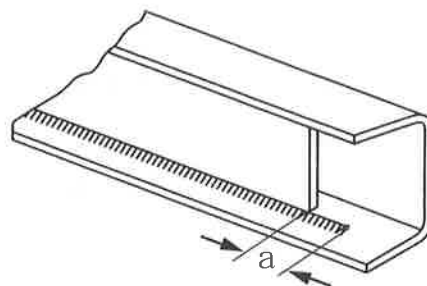
【No. 20】 防せい、防水、防塵作業に関する記述として、**不適切なもの**は次のうちどれか。

- (1) シーリング作業は、部品の組み付けと同時に実施するものと、組み付け完了時に実施するものに分けられる。
- (2) 溶接組み付けをする新部品の取り換え作業の場合、その接合部は塗膜や汚れを完全に除去し、平滑仕上げを行った後に必ずスポット・シーラを塗布してから溶接する。
- (3) 各接合部の継ぎ合わせ部の周囲は、防水や防湿のため、すき間がないようにスプレ式防食剤(車体防食剤)を塗布する。
- (4) ドア・パネル、フロント・インナ・ピラーなどの内側サービス・ホールは、外気音をしゃ断するため、塗装完了後に布製粘着テープなどをはり付ける。

【No. 21】 トラック・フレームの補強で、図に示す□型断面を□型断面に補強する場合の次の文章の( )に当てはまるものとして、**適切なものは**どれか。

チャンネルの中に立てに補強板を挿入し、サイド・メンバを箱型断面にして補強する場合は、溶接を補強板の端面で止めないで、端部の溶接の長さ(図のa)を約( )mm延長する。

- (1) 20~30
- (2) 40~50
- (3) 60~70
- (4) 80~90



【No. 22】トラック用フレームの補強板に関する記述として、**不適切なものは次のうちどれか。**

- (1) フレームのすみ角と補強板の曲り角は、Rを変えて相互に接触しないように加工する。
- (2) 補強板が、フランジ部で重なり合う場合は、必ず200mm以上のオーバ・ラップをとり、上下同位置になる場合は、フレームの引っ張り側を短くすることが必要である。
- (3) 補強板の材質は、自動車用フレーム鋼板、またはそれと同等のものを使用し、板厚はフレーム母材より厚いものを使用してはならない。
- (4) フランジ部を平板補強する場合は、150～200mm間隔で栓溶接する。

【No. 23】ガス溶接に使用するアセチレンに関する記述として、**適切なものは次のうちどれか。**

- (1) 比重は1.1で空気より大きい。
- (2) 一般に使われているものは、無色、無臭である。
- (3) 銅や銀と容易に化学反応し、アセチリドを生成し爆発する可能性があるため、ガスと接触する部分には、銅または銅を70%以上含有する金属を使用しないこと。
- (4) 酸素と混合して完全燃焼させると4000℃を超える高熱に達する。

【No. 24】スポット溶接作業に関する記述として、**不適切なものは次のうちどれか。**

- (1) 連続している溶接箇所は、端から順にではなく、間隔を開けて溶接し、その後間を埋めていくように溶接する。
- (2) 溶接部分は、表裏ともその塗膜をはがし、パネルの重なる内側には事前に水性のスポット・シーラを塗布しておく。
- (3) スポット溶接作業やサンダ掛け作業を行う場合は、車両を保護するためガラス、シートなどを防護用のシートなどでカバーする。
- (4) スポット溶接で、必要な点数だけ溶接するが、外板パネル交換の場合は、新車時の打点数と同じでよい。

【No. 25】ミグ・アーク溶接に使用する炭酸ガスとアルゴンガスボンベの色の組み合わせとして、**適切なものは次のうちどれか。**

- (1) 緑色と赤色
- (2) 黒色と灰色
- (3) 黒色と赤色
- (4) 緑色と灰色



【No. 26】 電気アーク溶接に関する記述として、適切なものは次のうちどれか。

- (1) 電気アーク溶接は、アークによる熱が母材を溶かしてメルティング・プールを作り、そこに溶接棒のフラックス(溶剤)が溶けて加わり溶接結合部を作る。
- (2) 金属(被覆)アーク溶接で使用する被覆溶接棒のフラックスは、溶接時のアーク熱によって分解されたガスとスラグになり、アークの安定性を維持したり、溶接部の酸化や窒化、接合部の急冷を防ぐなどの役割がある。
- (3) 交流アーク溶接機本体の変圧器は、入力電源をアーク溶接機に適した電流に下げて、電圧を大きくする。
- (4) 溶接棒のフラックスには吸湿性がないので、保管には特別注意を払う必要はない。

【No. 27】 炭酸ガス・アーク溶接機に関する次の文章の( )に当てはまるものとして、適切なものは次のうちどれか。

炭酸ガス・アーク溶接機は、アークを炭酸ガスの雰囲気中で発生させ、外気を遮断して溶接するので、炭酸ガスの流量が少なくなれば、( )が生じやすくなる。

- (1) 溶け込み不良
- (2) オーバ・ラップ
- (3) ブロー・ホール
- (4) アンダ・カット

【No. 28】 電気抵抗スポット溶接機に関する記述として、次の文章の( )に当てはまるものとして、下の組み合わせのうち適切なものは次のうちどれか。

溶接速度が早く(イ)加熱のため、母材に与える熱影響が(ロ)、ひずみが小さい。また仕上がりがきれいで作業の熟練を(ハ)等の特徴がある。

チップの加圧力の強弱により溶接部の強度に変化を与えるため、板厚に合わせて加圧力の調整が必要になるが、2枚の異なる板厚の鋼板を溶接する場合は、(ニ)の鋼板に合わせて調整する。

- | (イ)     | (ロ) | (ハ)  | (ニ) |
|---------|-----|------|-----|
| (1) 局部  | 少なく | 要しない | 薄い方 |
| (2) 広範囲 | 多く  | 要する  | 薄い方 |
| (3) 局部  | 多く  | 要しない | 厚い方 |
| (4) 広範囲 | 少なく | 要する  | 厚い方 |

【No. 29】 電気抵抗スポット溶接(はさみ式)に関する記述として、**不適切なものは次のうちどれか。**

- (1) 板厚1mmのボデー用軟鋼板2枚を溶接する場合、溶接強度を十分保つためには、6,500A以上の溶接電流が必要である。
- (2) 板厚1mmの鋼板2枚を溶接した場合の溶接強度は1点当たり最高5000Nの引っ張り荷重に耐えることができる。
- (3) 電気抵抗スポット溶接の固着部分は、ナゲットと呼ばれる。
- (4) 厚さtmmの鋼板2枚を溶接する場合の電極チップ先端の直径(Dmm)は、 $Dmm=2t+3mm$ で求められる。

【No. 30】 フレーム修正機でボデーの引き作業を行う際の基礎知識について述べた記述として、**不適切なものは次のうちどれか。**

- (1) 物体に力が作用している間は、必ず作用と反作用があり、両者は一直線上にあって互いに、同じ向きである
- (2) このことから衝撃と逆方向に引っ張れば修正できるかといえそうではなく、力の分力と分解、モーメントを考慮しなければならない。
- (3) 力の分解を立体的に考えると、ボデーへの衝撃力は、水平、垂直両方から見て、常に垂直分力と二つの水平分力の三つに分けて考えることができる。
- (4) このことから事故車の変形は、前後、左右、上下、三方向の引き作業の基本を損傷に合わせて組み合わせることによって、どんな変形でも修正することができる。

【No. 31】 可搬式油圧ラムユニットに関する記述として、**適切なものは次のうちどれか。**

- (1) 損傷部位の押し作業では、損傷部位の修正に伴って、ラムをセットした正常な相手部位への影響が発生する問題点がある。
- (2) 引き作業には、押しラムを用いる直接引きと引きラムを用いるオフセット引きの二つがある。
- (3) 高圧ホースは、ラムとポンプを連結し、ラムで発生した油圧をポンプに送る、耐圧、耐油性のホースである。
- (4) ウエッジ・ラムやスプレッド・ラムは、引き作業に使われる。

【No. 32】 フレーム修正機・修正作業に関する記述として、**不適切なもの**は次のうちどれか。

- (1) フレーム修正機は一般的に、計測、固定、引きの3つの装置がセットになっている。
- (2) モノコック・ボデーの損傷部をフレーム修正機で引っ張り修正する場合、引っ張りすぎると元に戻らないので、引っ張り幅はあくまでボデー寸法の基準位置以内にとどめておく。
- (3) 床式フレーム修正機は、工場の床面を水平にし、アンカーやレールを埋め込んで、車体や修正用ユニット、計測装置などを固定する。
- (4) 台式フレーム修正機は、自動車が直接乗り入れできるフラットな台に、車体を固定する保持具や修正用ユニット、計測装置等を取り付けて使用する。

【No. 33】 塗装欠陥のブラッシングの原因に関する記述として、次の文章の( )に当てはまるものとして、下の組み合わせのうち**適切なもの**は次のうちどれか。

ブラッシングの原因は、湿度が( イ ), 塗装時に蒸発速度の( ロ )のシンナーを使用した、エア・スプレ・ガンの圧力が( ハ )すぎた、などである。

( イ )            ( ロ )            ( ハ )

- (1) 低い            遅い            低い
- (2) 高い            速い            高い
- (3) 低い            速い            低い
- (4) 高い            遅い            高い

【No. 34】 塗料に関する記述として、**不適切なもの**は次のうちどれか。

- (1) アクリル・ウレタン塗料は二液重合乾燥タイプの塗料で、硬化剤により化学反応を起こして、ち密な網目構造を作る。
- (2) ラッカ・プラサフは乾燥が早く作業性が良いが、防錆性、吸い込み性、付着性等の性能面でウレタン・プラサフに比べて劣っている。
- (3) 塗料の希釈に用いるシンナーは季節別、気温別に設定されているが、これは、乾燥時に塗料中の溶剤の蒸発速度をコントロールして、肌荒れ、ピンホールなどを発生させないためである。
- (4) 樹脂は、一般に粘りがある透明の液体であり、塗料に使用される樹脂を大別すると天然樹脂と合成樹脂があり、天然樹脂は熱可塑性樹脂と熱硬化性樹脂に分けられる。

【No. 35】 塗装設備, 塗装機器に関する記述として, **不適切なものは次のうちどれか。**

- (1) エア・フィルタと減圧弁を兼ね備えたエア・トランス・ホーマは, 圧縮エアを一定圧に調整すると同時に, エア中の水分, ホコリなどを除去する機器である。
- (2) スプレ・ガンの塗料ノズルの口径は小さいほど塗料の微粒化が良く, また吐出量は多くなる。
- (3) 塗装ブースを使用する目的は, 被塗装面にゴミやホコリが付着するのを防ぐ, 溶剤などの滞留を防ぎ火災の防止, 人体の保護, 大気汚染を防止するなどである。
- (4) プッシュプル型の型ブースの特徴は, ブース内を正圧に保つことができるので, ホコリが侵入しにくい。

【No. 36】 大型車用平行H型(はしご型)フレームを使用したトラックのフレームをフレーム・センタリング・ゲージのみを用いて測定する場合の記述として, **不適切なものは次のうちどれか。**

- (1) フレームのつぶれは, 測定できない。
- (2) フレームの左右曲がり, は, 測定できる。
- (3) フレームのねじれは, 測定できない。
- (4) フレームの上下曲がり, は, 測定できる。

【No. 37】 乗用車のウィンド・ガラスに関する記述として, **不適切なものは次のうちどれか。**

- (1) 熱線吸収ガラスは, 板ガラスの成分に, 微量のコバルト, 鉄などの金属を含ませて着色させ, 防げん性をもたせたガラスである。
- (2) 電導体プリント・ガラスは, 電導性金属粉を線條に塗布してガラスの強化処理時に焼き付けしたガラスである。
- (3) 合わせガラスとは, 2枚のガラスの間に強じんなフィルム樹脂をはさみ圧着したガラスで, 破損しても破片が粒状になるのでケガが少ない。
- (4) フロント・ウィンド・シールド・ガラスの取り付け方式のうち接着方式は, 取り付けが強固でボデー剛性の向上, 衝突時の乗員の車外放出防止などの安全確保に効果がある。

【No. 38】 「自動車点検基準」に照らし, 「自家用乗用自動車等の日常点検基準」に規定されている点検内容として, **適切なものは次のうちどれか。**

- (1) 冷却装置のファン・ベルトの緩み及び損傷
- (2) エンジン・オイルの量が適当であること。
- (3) かじ取り装置のロッド及びアーム類の緩み, がた及び損傷
- (4) ブレーキ・ペダルの遊び及び踏み込んだときの床板とのすき間

【No. 39】 「道路運送車両法施行規則」に照らし、分解整備に**該当しないものは**、次のうちどれか。

- (1) 緩衝装置のコイル・スプリングを取り外して行う自動車の整備
- (2) 制動装置のブレーキ・ホースを取り外して行う自動車の整備
- (3) 動力伝達装置のクラッチを取り外して行う自動車の整備
- (4) 動力伝達装置のプロペラ・シャフトを取り外して行う自動車の整備

【No. 40】 「道路運送車両の保安基準」及び「道路運送車両の保安基準の細目を定める告示」に照らし、最高速度が100Km/hの小型四輪自動車に備える尾灯の基準に関する基準として、**不適切なものは**次のうちどれか。

- (1) 尾灯は、点滅するものでないこと。
- (2) 尾灯の灯光の色は、橙色であること。
- (3) 後面の両側に備える尾灯にあっては、照明部の最外縁は、自動車の最外側から400mm以内となるように取り付けられていること。
- (4) 尾灯は、夜間にその後方300mの距離から点灯を確認できるものであり、かつ、その照射光線は、他の交通を妨げないものであること。