

ようせつぎのうひょうかしけん
溶接技能評価試験

がっかしけんもんだい
学科試験問題

てようせつ じょうきゅう
[手溶接 上級]

じゅけんばんごう 受験番号		試験日	*平成	年	月	日
し 氏	めい 名	試験場所	*			
		採点	*			

*マークのところに、何も書かないこと

かいとうほうほう
解答方法

かくもんだい ひと しるし かく
各問題の(1)～(4)のうち、一つを○印で囲みなさい。

もんだい つぎ ぶん まちが ひと えら
問題 1 次の文で間違っているものを一つ選びなさい。

- (1) 融接は、母材を溶かして接合する。
- (2) 圧接は、圧力を加えて接合する。
- (3) ろう接は、ろう材と母材を一緒に溶かす。
- (4) 溶接は、融接、圧接とろう接に分けられる。

もんだい つぎ ぶん きかいてきせつごうほう など くら とき ようせつ
問題 2 次の文は、機械的接合法（ボルト・ナット、リベット等）と比べた時、溶接の
よい の ただ ひと えら
良いところについて述べたものである。正しいものを一つ選びなさい。

- (1) 溶接で作った製品は、水がもれやすい。
- (2) 溶接で作ると、時間がかかる。
- (3) 溶接で作ると、製品の重さを軽くすることができる。
- (4) 溶接された突合せ溶接継手は、母材よりも弱い。

もんだい つぎ ぶん きかいてきせつごうほう など くら とき ようせつ
問題 3 次の文は、機械的接合法（ボルト・ナット、リベット等）と比べた時、溶接の
わる の ただ ひと えら
悪いところについて述べたものである。正しいものを一つ選びなさい。

- (1) 溶接しても変形しない。
- (2) 溶接しても金属の組織は変わらない。
- (3) 溶接する人によって、溶接部の品質がちがう。
- (4) 溶接した製品は、値段が高くなる。

もんだい つぎ ぶん ようせつようご せつめい まちが ひと えら
問題 4 次の文は、溶接用語を説明したものである。間違っているものを一つ選びなさい。

- (1) 熱影響部ねつえいきょうぶとは、母材ぼざいが溶けたところである。
- (2) 突合せ溶接の場合、余盛よもりとは、溶接金属ようせつきんぞくが母材面よりも盛り上がった部分である。
- (3) 溶込みとは、母材表面ぼざいひょうめんよりも溶かされた深さとである。
- (4) 溶込不良とけこみふりょうとは、母材が溶けていないところである。

もんだい つぎ ぶん なか まちが ひと えら
問題 5 次の文の中から、間違っているものを一つ選びなさい。

- (1) ヒュームは、スラグきんぞくや金属の煙けむりである。
- (2) スラグとは、溶融地の表面ようゆうちに浮かび上がる物質ひょうめんである。
- (3) クレータとは、ビードの終りにできたくぼみうである。
- (4) 熱影響部ねつえいきょうぶとは、溶接棒ようせつぼうやワイヤが溶けた金属とである。

もんだい つぎ ぶん まちが ひと えら
問題 6 次の文で間違っているものを一つ選びなさい。

- (1) 被覆ひふくアーク溶接棒ようせつぼうに塗られている被覆剤ぬは、アークを安定ひふくざいにする。
- (2) ティグ溶接は、アルゴン (Ar) ガスを使うあんてい。
- (3) マグ溶接は、炭酸 (CO₂) ガス、又はアルゴン (Ar) + 炭酸 (CO₂) の混合たんさんガスを使うこんごう。
- (4) サブマージアーク溶接は、炭酸 (CO₂) ガスを使うつか。

もんだい つぎ ぶん まちが ひと えら
問題 7 次の文で、間違っているものを一つ選びなさい。

- (1) アルゴン (Ar) ガスは、ミグ溶接ようせつに使うつか。
- (2) アセチレン (C₂H₂) ガスは、ガス溶接ようせつやガス切断せつだんに使うつか。
- (3) 炭酸 (CO₂) ガスは、スポット溶接たんさんに使うようせつ。
- (4) 被覆アーク溶接棒は、被覆アーク溶接ひふくに使うようせつ。

もんだい つぎ ぶん ただ ひと えら
問題 8 次の文で、正しいものを一つ選びなさい。

- (1) スポット溶接は、厚板の溶接に使われる。
ようせつ あついた ようせつ つか
- (2) ティグ溶接は、ステンレス鋼やアルミニウムの溶接に使われる。
ようせつ こう ようせつ つか
- (3) マグ溶接は軟鋼の溶接には使われない。
ようせつ なんこう ようせつ つか
- (4) サブマージアーク溶接は自動溶接だが、能率が悪い。
ようせつ じどうようせつ のうりつ わる

もんだい つぎ なか でんあつ たんい もち ひと えら
問題 9 次の中から、電圧の単位として用いられるものを一つ選びなさい。

- (1) アンペア [A]
(2) ボルト [V]
(3) オーム [Ω]
(4) ワット [W]

もんだい つぎ ぶん ようせつき すいかとくせい の ただ ひと
問題 10 次の文は、アーク溶接機の垂下特性について述べたものである。正しいものを一つ選びなさい。

- (1) アーク長さが短くなると、溶接電流は増加する。
なが みじか ようせつでんりゅう ぞうか
- (2) アーク長さが長くなると、溶接電流は増加する。
なが なが ようせつでんりゅう ぞうか
- (3) アーク長さが変わっても、溶接電流の変化が少ない。
なが か ようせつでんりゅう へんか すくな
- (4) アーク長さで溶接電流は関係がない。
なが ようせつでんりゅう かんけい

もんだい つぎ ぶん かどうてっしんがたこうりゅう ようせつき かどうてっしん はたら の
問題 11 次の文は、可動鉄心形交流アーク溶接機の可動鉄心の働きについて述べたものである。正しいものを一つ選びなさい。

- (1) アークを安定にする働きがある。
あんてい はたら
- (2) 溶接電流の大きさを調整する働きがある。
ようせつでんりゅう おお ちょうせい はたら
- (3) 作業を安全にする働きがある。
さぎょう あんぜん はたら
- (4) アーク長さを変える働きがある。
なが か はたら

もんだい つぎ ぶん ようせつき しゅつりよくがわ とりあつか の
 問題 12 次の文は、溶接機の出力側ケーブルの取扱いについて述べたものである。
 ただ ひと えら
 正しいものを一つ選びなさい。

- (1) ケーブルを長くすると、電流は流れやすくなる。
- (2) ケーブルを巻くと、電流は流れやすくなる。
- (3) ケーブルを細くすると、電流は流れやすくなる。
- (4) ケーブルを太くすると、電流は流れやすくなる。

もんだい はがね なか はい げんそ つぎ ぶん ただ ひと えら
 問題 13 鋼の中に入っている元素について、次の文から正しいものを一つ選びなさい。

- (1) リン (P) がたくさん入っている。
- (2) イオウ (S) がたくさん入っている。
- (3) 炭素 (C)、マンガン (Mn)、ケイ素 (Si) が入っている。
- (4) 鉛 (Pb) がたくさん入っている。

もんだい にほんこうぎょうきかく さだ あつえんこうざい すうち ざいりょう
 問題 14 JIS (日本工業規格) に定められた圧延鋼材のSS400やSM400の数値は、材料
 ひっぱりつよ ほしょう つぎ ぶん ただ ひと えら
 の引張強さを保証したものである。次の文のうち正しいものを一つ選びなさい。

- (1) その単位は1平方センチメートル当たりの引張強さをキログラムで示したもの
(kgf/cm²) である。
- (2) その単位は1平方ミリメートル当たりの引張強さをキログラムで示したもの
(kgf/mm²) である。
- (3) その単位は1平方ミリメートル当たりの引張強さをトンで示したもの
(ton/mm²) である。
- (4) その単位は1平方ミリメートル当たりの引張強さをニュートンで示したもの
(N/mm²) である。

もんだい つぎ ぶん ようせつ あと ようせつねつえいきょうぶ かた げんいん の
 問題 15 次の文は、溶接した後、溶接熱影響部が硬くなる原因について述べたもの
 ただ ひと えら
 である。正しいものを一つ選びなさい。

- (1) 溶接すると、母材の炭素が増えて硬くなる。
- (2) 溶接すると、熱によって伸びたり縮んだりして硬くなる。
- (3) 溶接すると、急に冷えることによって焼きが入り硬くなる。
- (4) 溶接すると、ゆっくり冷えることによって硬くなる。

もんだい つぎ ぶん よねつおよ ごねつ の まちが ひと えら
問題 16 次の文は予熱及び後熱について述べたものである。間違っているものを一つ選
ばなさい。

- よねつ ようせつ まえ ようせつぶ かねつ
(1) 予熱とは、溶接する前に溶接部を加熱することである。
ごねつ ようせつ あと ようせつぶ かねつ
(2) 後熱とは、溶接した後に溶接部を加熱することである。
よねつ ごねつ ぼざい わ はっせい
(3) 予熱・後熱は、母材がやわらかくなり、割れが発生する。
よねつ ごねつ ぼざい こうか わ はっせい ふせ
(4) 予熱・後熱は、母材の硬化や割れの発生を防ぐことができる。

もんだい つぎ ぶん ひふく ようせつぼう ぬ ひふくざい やくめ の
問題 17 次の文は、被覆アーク溶接棒に塗られている被覆剤の役目について述べたもので
ある。間違っているものを一つ選ばなさい。

- あんでい
(1) アークを安定にする。
ようせつじかん みじか
(2) 溶接時間を短くする。
はっせい ようゆうきんぞく くうき ほご
(3) ガスを発生して溶融金属を空気から保護する。
ようせつきんぞく せいしつ
(4) 溶接金属の性質をよくする。

もんだい つぎ ぶん ひふく ようせつぼう とくせい の まちが
問題 18 次の文は、被覆アーク溶接棒の特性について述べたものである。間違っているも
のを一つ選ばなさい。

- ていすいそけいようせつぼう すいそ はっせいりょう すくな ようせつぶ わ
(1) 低水素系溶接棒は、水素の発生量が少ないので、溶接部が割れやすい。
けいようせつぼう にほん つく ようせつぼう つか
(2) イルミナイト系溶接棒は、日本で作られた溶接棒で、使いやすい。
けいようせつぼう あんでい すく
(3) ライムチタニア系溶接棒は、アークが安定しており、スパッタは少なく、スラグ
もとりやすい。
こうさんか けいようせつぼう あんでい すく うすいた ようせつ てき
(4) 高酸化チタン系溶接棒は、アークが安定でスパッタは少なく、薄板の溶接に適
している。

もんだい つぎ こうもく ていすいそけいひふく ようせつぼう かんそうおんど しめ
問題 19 次の項目は、低水素系被覆アーク溶接棒の乾燥温度について示したものであ
る。正しいものを一つ選ばなさい。

- (1) 70～100℃
(2) 100～150℃
(3) 150～250℃
(4) 300～400℃

もんだい つぎ ぶん ていすいそけいひふく ようせつぼう の ただ
 問題 20 次の文は、低水素系被覆アーク溶接棒について述べたものである。正しいもの
 ひと えら
 を一つ選びなさい。

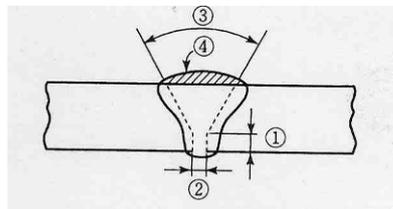
- じゅうよう こうぞうぶつ ようせつ つか
 (1) 重要な構造物の溶接には使わない。
 わ はがね ようせつ つか
 (2) 割れやすい鋼の溶接には使わない。
 わ はがね ようせつ つか
 (3) 割れやすい鋼を溶接するときを使う。
 ようせつきんぞく すいそ はっせい
 (4) 溶接金属に水素がたくさん発生する。

もんだい つぎ ぶん ようせつさぎょう じゅんび の ただ ひと えら
 問題 21 次の文は、溶接作業の準備について述べたものである。正しいものを一つ選
 なさい。

- かいさき あぶら
 (1) 開先についている油やペンキはそのままでもよい。
 かいさき みず あら
 (2) 開先を水で洗う。
 かんかく ただ
 (3) ルート間隔は正しくとる。
 いたあつ あつ ばあい かいさきかくど せま
 (4) 板厚が厚い場合、開先角度は狭くする。

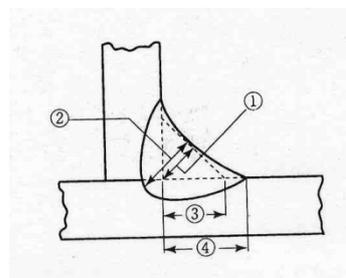
もんだい つぎ ず ようせつぶ だんめん しめ ただ ひと えら
 問題 22 次の図は、溶接部の断面を示したものである。正しいものを一つ選びなさい。

- かんかく
 (1) ①はルート間隔という。
 めん
 (2) ②はルート面という。
 かいさきかくど
 (3) ③は開先角度という。
 ぼざい
 (4) ④は母材という。



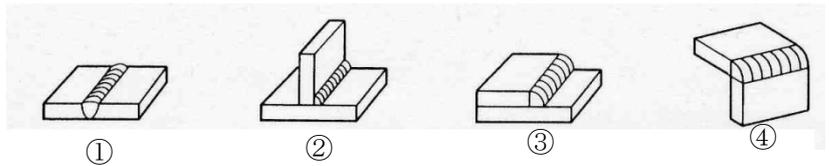
もんだい つぎ ず にくようせつぶ だんめん しめ きやくちょう ひと えら
 問題 23 次の図は、すみ肉溶接部の断面を示したものである。脚長はどれか一つ選
 なさい。

- きやくちょう
 (1) ①を脚長という。
 きやくちょう
 (2) ②を脚長という。
 きやくちょう
 (3) ③を脚長という。
 きやくちょう
 (4) ④を脚長という。



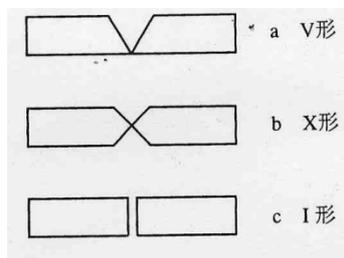
もんだい した ず ようせつづぎて しめ 問題24 下の図は溶接継手を示したものである。正しいものを一つ選びなさい。

- (1) ①を突合せ継手という。
つきあわ つぎて
 (2) ②を突合せ継手という。
つきあわ つぎて
 (3) ③を突合せ継手という。
つきあわ つぎて
 (4) ④を突合せ継手という。
つきあわ つぎて



もんだい つぎ こうもく した ず つきあわ つぎて かいさきけいじょう かくへんけい しょう 問題25 次の項目は、下の図の突合せ継手の開先形状で、角変形（ひずみ）の生じやすい順に並べたものである。正しいものを一つ選びなさい。

- (1) a · c · b
 (2) b · a · c
 (3) c · a · b
 (4) c · b · a

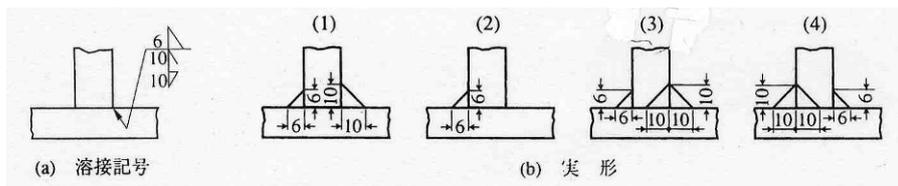


もんだい つぎ こうもく ようせつきごう めいしょう しめ 問題26 次の項目は、溶接記号と名称を示したものである。正しいものを一つ選びなさい。

- (1) V ····· レ形開先 がたかいさき
 (2) レ ····· I形開先 がたかいさき
 (3) Δ ····· すみ肉 にく
 (4) ▽ ····· 工場溶接 こうじょうようせつ

もんだい ひだり ず ようせつきごう じっけい みぎ ず じっけい しめ 問題27 左の図((a)溶接記号)の実形を、右の図((b)実形)で示したものである。

(1)~(4)の中で、正しいものを一つ選びなさい。



もんだい つぎ ぶん ようせつ かりづけようせつ の ただ
問題28 次の文は、タック溶接（仮付溶接）について述べたものである。正しいものを
ひと えら
一つ選びなさい。

- (1) タック溶接は材料を仮組み立てするもので、順序は考えない。
- (2) タック溶接には、欠陥があってもよい。
- (3) タック溶接は、決められたところにする。
- (4) タック溶接（仮付溶接）の検査はいらない。

もんだい つぎ ぶん の ただ ひと えら
問題29 次の文は、エンドタブについて述べたものである。正しいものを一つ選びなさい。

- (1) 溶接の始めと終わりに欠陥ができやすいため、エンドタブを使う。
- (2) 母材が固定でき、変形しないため、エンドタブをつける。
- (3) エンドタブを用いると作業がやりやすくなる。
- (4) 磁気吹きが発生するので、使わない。

もんだい つぎ ぶん ようせつ へんけい すく ほうほう の まちが
問題30 次の文は、溶接による変形を少なくする方法について述べたものである。間違
ひと えら
っているものを一つ選びなさい。

- (1) 逆ひずみをつけて溶接する。
- (2) 拘束ジグを使って溶接する。
- (3) 開先角度を大きくして溶接する。
- (4) 母材の表・裏から溶接する。

もんだい つぎ ぶん うら もくてき の ただ ひと えら
問題31 次の文は、裏はつりの目的について述べたものである。正しいものを一つ選
びなさい。

- (1) 母材の表・裏側から溶接をするときに、一層目の溶接は欠陥が入りやすいの
うらがわ けっかん と さぎょう
で、裏側からその欠陥を取る作業をいう。
- (2) 裏はつりをすると溶接が難しくなる。
- (3) 母材の表・裏側から溶接をするときは、裏はつりは行わない。
- (4) 裏はつりの形や深さは、関係がない。

もんだい つぎ ぶん ようせつ ざんりゅうおうりよく の ただ ひと
問題 32 次の文は、溶接による残留応力について述べたものである。正しいものを一つ選びなさい。

- (1) 残留応力が大きくなると、溶接部は強くなる。
- (2) 残留応力をなくす方法は、溶接した後に熱処理をする。
- (3) ジグを使って溶接すると、残留応力は少なくなる。
- (4) 広い開先で溶接すると、残留応力はなくなる。

もんだい つぎ ぶん よもり の ただ ひと えら
問題 33 次の文は、余盛について述べたものである。正しいものを一つ選びなさい。

- (1) 余盛を高くすると、金属疲労を起こさない。
- (2) 余盛を母材の厚さまで平らに仕上げると、引張強度が弱くなる。
- (3) 余盛を大きくすると、変形は大きくなる。
- (4) 余盛が少ないと弱くなる。

もんだい つぎ ぶん ようせつ げんいん の ただ
問題 34 次の文は、溶接でアンダカットができる原因について述べたものである。正しいものを一つ選びなさい。

- (1) 溶接電流が低い。
- (2) 溶接電流が高い。
- (3) 溶接速度が遅い。
- (4) アーク長が短い。

もんだい つぎ ぶん げんいん の ただ
問題 35 次の文は、オーバラップができる原因について述べたものである。正しいものを一つ選びなさい。

- (1) 溶接電流が高い。
- (2) 溶接電流が低い。
- (3) 溶接速度が速い。
- (4) アーク長が長い。

もんだい つぎ ぶん ようせつぶ しょう けっかん の ただ ひと
問題 36 次の文は、溶接部に生じる欠陥について述べたものである。正しいものを一つ
えら
選びなさい。

- (1) アンダカットがあると、溶接部は強くなる。
- (2) 溶込不良があると、溶接部は強くなる。
- (3) 割れがあると、溶接部は弱くなる。
- (4) オーバラップがあると、溶接部は強くなる。

もんだい ようせつわ ていおんわ ざいりょう ようせつ ばあい つぎ ぶん ただ
問題 37 溶接割れ（低温割れ）のできやすい材料を溶接する場合、次の文から正しい
ひと えら
ものを一つ選びなさい。

- (1) 予熱や後熱はしない。
- (2) 十分乾燥した低水素系溶接棒を使用する。
- (3) 材料を水で濡らして溶接する。
- (4) 材料を拘束して溶接する。

もんだい つぎ ぶん ようせつぶ けっかん しら ほうほう の ただ
問題 38 次の文は、溶接部の欠陥を調べる方法について述べたものである。正しいもの
ひと えら
を一つ選びなさい。

- (1) 外観試験では、アンダカットやオーバラップは見つけれられない。
- (2) 表面および裏面の割れなどは、曲げ試験では分からない。
- (3) 溶接金属内部のブローホールやスラグ巻き込みは、X線透過試験（レントゲン）で検査する。
- (4) 融合不良や溶込不良は、超音波探傷試験では分からない。

もんだい つぎ しけんほう なか ただ ひと えら
問題 39 次の試験法の中から、正しいものを一つ選びなさい。

- (1) 超音波探傷試験では、欠陥の位置は分からない。
- (2) X線透過試験（レントゲン）は、フィルムが置けないところは試験ができない。
- (3) 磁粉探傷試験は、磁石につく材料はできない。
- (4) 浸透探傷試験は、表面の欠陥を見つけることができない。

もんだい つぎ ぶん ま しけんほう の ただ ひと えら
問題 40 次の文は、曲げ試験法について述べたものである。正しいものを一つ選びなさい。

- (1) 曲げ試験には、表曲げ、裏曲げ、側曲げの3種類がある。
ま しけん おもてま うらま がわま しゆるい
- (2) 曲げ試験は、試験片を90度に曲げる。
ま しけん しけんへん ど ま
- (3) 曲げ試験で、引張強度がわかる。
ま しけん ひっぱりきょうど
- (4) 曲げ試験は、非破壊試験である。
ま しけん ひはかいしけん

もんだい つぎ ぶん ようせつさぎょう ちゅうい の ただ
問題 41 次の文は、溶接作業をするときに注意することを述べたものである。正しいものを一つ選びなさい。

- (1) 狭いところで溶接するときは一人です。
せま ようせつ ひとり
- (2) 高いところの足場から物が落ちやすいので、落とさないようにする。
たか あしば もの お お
- (3) 作業場を離れるときには、電源を切らない。
さぎょうば はな でんげん き
- (4) 燃えやすいものを作業場に置く。
も さぎょうば お

もんだい つぎ ぶん ようせつさぎょう ふくそう の ただ ひと えら
問題 42 次の文は、溶接作業の服装について述べたものである。正しいものを一つ選びなさい。

- (1) 木綿(コットン)製の作業服を着る。
もめん せい さぎょうふく き
- (2) 油のついた作業服でもよい。
あぶら さぎょうふく
- (3) ポリエステル製の作業服を着る。
せい さぎょうふく き
- (4) ナイロン製の作業服を着る。
せい さぎょうふく き

もんだい つぎ ぶん じどうでんげきぼうしそうち の ただ ひと えら
問題 43 次の文は、自動電撃防止装置について述べたものである。正しいものを一つ選びなさい。

- (1) 自動電撃防止装置は、安全装置である。
じどうでんげきぼうしそうち あんぜんそうち
- (2) 自動電撃防止装置は、高いところで溶接するときは使わない。
じどうでんげきぼうしそうち たか ようせつ つか
- (3) 自動電撃防止装置は、狭いところで溶接するときは使わない。
じどうでんげきぼうしそうち せま ようせつ つか
- (4) 自動電撃防止装置は、作業前に点検しない。
じどうでんげきぼうしそうち さぎょうまえ てんけん

もんだい つぎ ぶん ほごぐ の ただ ひと えら
問題44 次の文は、保護具について述べたものである。正しいものを一つ選びなさい。

- (1) 溶接したばかりの溶接部を見るときは、保護メガネはつけない。
- (2) タック溶接（仮付溶接）するときには、脚カバーや皮手袋は使わない。
- (3) 溶接するときには、保護面を使う。
- (4) 溶接するときには、軍手（綿の手袋）をつかう。

もんだい つぎ ぶん ようせつさぎょう の ただ
問題45 次の文は、溶接作業におけるヒュームについて述べたものである。正しいものを一つ選びなさい。

- (1) 溶接するときには、タオルを顔に巻いてする。
- (2) 溶接するときには、防じんマスクを使用する。
- (3) ヒュームを吸い込んでも、体に影響はない。
- (4) ヒュームが舞い上がるので、換気をしない。

もんだい つぎ ぶん ようせつさぎょう の ただ ひと えら
問題46 次の文は、溶接作業について述べたものである。正しいものを一つ選びなさい。

- (1) 換気が悪いところで溶接作業するときには、送気マスク（エアラインマスク）を使う。
- (2) 炭酸ガスを使用する溶接作業は、安全である。
- (3) 狭い場所で作業をするときは、酸素を送りながら作業する。
- (4) 狭い場所での作業では、酸素濃度は測定しない。

もんだい つぎ ぶん なつば ようせつさぎょう の ただ ひと えら
問題47 次の文は、夏場の溶接作業について述べたものである。正しいものを一つ選びなさい。

- (1) 夏場は熱中症が起きやすいので、水分をとる。
- (2) 夏場は、半袖の作業服です。
- (3) 夏場は暑いので、脚カバーや腕カバーなどの保護具はつけない。
- (4) 夏場は暑いですが、粉じんが舞い上がらないように部屋を閉め切る。

もんだい げんば ようせつせこうようりょうしょ か つか ただ ひと えら
問題 48 現場で溶接施工要領書に代わって使われるのはどれか。正しいものを一つ選
びなさい。

- ひんしつ
(1) 品質 マニュアル
ようせつさぎようしじしょ
(2) 溶接 作業 指示書
ようせつけんさようりょうしょ
(3) 溶接 検査 要領書
あんぜんかくにんしよ
(4) 安全 確認書

もんだい ようせつにゆうねつ けいさん ひつよう ただ ひと えら
問題 49 溶接 入熱 の計算に必要なのはどれか。正しいものを一つ選
びなさい。

- でんあつ ようせつそくど かんおんど
(1) アーク 電圧、溶接 速度、パス間温度
でんあつ ようせつそくど ようせつでんりゅう
(2) アーク 電圧、溶接 速度、溶接 電流
でんあつ ようせつでんりゅう かんおんど
(3) アーク 電圧、溶接 電流、パス間温度
ようせつでんりゅう ようせつそくど かんおんど
(4) 溶接 電流、溶接 速度、パス間温度

もんだい ようせつまえ おこな けんさ ただ ひと えら
問題 50 溶接前に行う検査はどれか。正しいものを一つ選
びなさい。

- ひはかいけんさ
(1) 非破壊検査
がいかんけんさ
(2) 外観検査
うら けんさ
(3) 裏はつり検査
かいさきけんさ
(4) 開先検査

かいとう
解答

もんだいばんごう 問題番号	もんだい 問題1	もんだい 問題2	もんだい 問題3	もんだい 問題4	もんだい 問題5	もんだい 問題6	もんだい 問題7	もんだい 問題8	もんだい 問題9	もんだい 問題10
せい かい 正解	(3)	(3)	(3)	(1)	(4)	(4)	(3)	(2)	(2)	(1)
もんだいばんごう 問題番号	もんだい 問題11	もんだい 問題12	もんだい 問題13	もんだい 問題14	もんだい 問題15	もんだい 問題16	もんだい 問題17	もんだい 問題18	もんだい 問題19	もんだい 問題20
せい かい 正解	(2)	(4)	(3)	(4)	(3)	(3)	(2)	(1)	(4)	(3)
もんだいばんごう 問題番号	もんだい 問題21	もんだい 問題22	もんだい 問題23	もんだい 問題24	もんだい 問題25	もんだい 問題26	もんだい 問題27	もんだい 問題28	もんだい 問題29	もんだい 問題30
せい かい 正解	(3)	(3)	(4)	(1)	(1)	(3)	(3)	(3)	(1)	(3)
もんだいばんごう 問題番号	もんだい 問題31	もんだい 問題32	もんだい 問題33	もんだい 問題34	もんだい 問題35	もんだい 問題36	もんだい 問題37	もんだい 問題38	もんだい 問題39	もんだい 問題40
せい かい 正解	(1)	(2)	(3)	(2)	(2)	(3)	(2)	(3)	(2)	(1)
もんだいばんごう 問題番号	もんだい 問題41	もんだい 問題42	もんだい 問題43	もんだい 問題44	もんだい 問題45	もんだい 問題46	もんだい 問題47	もんだい 問題48	もんだい 問題49	もんだい 問題50
せい かい 正解	(2)	(1)	(1)	(3)	(2)	(1)	(1)	(2)	(2)	(4)