

ようせつぎのうひょうかしけん がっかしけんもんだい
 溶接技能評価試験 学科試験問題

はんじどうようせつ じょうきゅう
 [半自動溶接 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、何にも書かないこと

かいとうほうほう
 解答方法

かくもんだい ひと しるし かこ
 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 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) 溶接でつくと、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 ようせつようご せつめい まちが ひと えら
 問題 3 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) 熱影響部とは、母材が溶けたところである。
- (2) 突合せ溶接の場合、余盛とは、溶接金属が母材面よりも盛り上がった部分である。
- (3) 溶込みとは、母材表面よりも溶かされた深さである。
- (4) 溶込不良とは、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 4 次の文の中から、間違っているものを一つ選びなさい。

- (1) ブローホールとは、溶接金属の中にガスが残ったものである。
- (2) アンダカットとは、ビードと母材の間にできた溝である。
- (3) オーバラップとは、ビードと母材の間が溶けたところである。
- (4) 融合不良とは、ビードや開先面の間が溶けていないところである。

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

- (1) 被覆アーク溶接棒に塗られている被覆剤は、アークを安定にする。
- (2) ティグ溶接は、アルゴン (Ar) ガスを使う。
- (3) 半自動アーク溶接には、シールドガスを使わない方法もある。
- (4) サブマージアーク溶接は、炭酸 (CO₂) ガスを使う。

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) アルゴン (Ar) ガスは、ミグ溶接に使う。
- (2) アセチレン (C₂H₂) ガスは、ガス溶接やガス切断に使う。
- (3) 炭酸 (CO₂) ガスは、スポット溶接に使う。
- (4) 被覆アーク溶接棒は、被覆アーク溶接に使う。

もんだい つぎ ぶん ただ ひと えら
問題 7 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。
- (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。
- (3) マグ溶接は軟鋼の溶接には使われない。
- (4) サブマージアーク溶接は自動溶接だが、能率が悪い。

もんだい つぎ なか でんあつ たんい もち ひと えら
問題 8 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 はんじどう ようせつき つか ようせつ の ただ
問題 9 次の文は、半自動アーク溶接機を使ったマグ溶接について述べたものである。正
しいもの一つを選びなさい。

- (1) 溶接できる条件にすると、安定した作業ができる。
- (2) マグ溶接では、ワイヤは手で送る。
- (3) マグ溶接では、溶接トーチが自動的に動く。
- (4) マグ溶接では、溶加棒を使って溶接する。

もんだい つぎ かくそうち はんじどう ようせつき つか ひと えら
問題 10 次の各装置で、半自動アーク溶接機に使われないもの一つを選びなさい。

- (1) ワイヤ送給装置
- (2) 電流・電圧調整装置
- (3) 電撃防止装置
- (4) ガス流量調整器

もんだい つぎ ぶん い つか ようせつ とくちょう の
問題 11 次の文は、フラックス入りワイヤを使ったマグ溶接の特徴を述べたものであ
る。間違っているもの一つを選びなさい。

- (1) ビード外観がきれい。
- (2) アークが安定している。
- (3) スパッタが多い。
- (4) ビードの形が平らである。

もんだい つぎ ぶん まちが ひと えら
問題 12 次の文で、間違っているもの一つを選びなさい。

- (1) マグ溶接では、ワイヤを自動で送る。
- (2) マグ溶接は、ソリッドワイヤだけを使う。
- (3) マグ溶接のシールドガスは、炭酸(CO₂)ガスとアルゴン(Ar)ガスの混合ガスも使
う。
- (4) マグ溶接は、シールドガスが必要である。

もんだい しゅるい ようき いろ ぬ つぎ ぶん まちが
問題 13 ガスの種類によってガス容器に色が塗られている。次の文で、間違っているもの
ひと えら
を一つ選びなさい。

- (1) 炭酸 (CO₂) ガス容器の色は、緑色である。
たんさん ようき いろ みどりいろ
- (2) アルゴン (Ar) ガス容器の色は、ねずみ色である。
ようき いろ いろ
- (3) 酸素 (O₂) ガス容器の色は、赤色である。
さんそ ようき いろ あかいろ
- (4) プロパンガス (C₃H₈) の色は、ねずみ色である。
いろ いろ

もんだい つぎ ぶん ようてきこう の ただ ひと えら
問題 14 次の文はワイヤの溶滴移行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) ワイヤの溶滴移行には、3種類ある。
ようてきこう しゅるい
- (2) スプレー移行は、高い電流の時の溶け方で、ワイヤはスプレーのように溶け、ビ
ードがきれいである。
いこう たか でんりゅう とき と かた と
- (3) 短絡移行は、高い電流の時の溶け方で、25mmよりも厚い板の溶接に使われる。
たんらくいこう たか でんりゅう とき と かた あつ いた ようせつ つか
- (4) グロビュール移行は、高い電流の時の溶け方で、6mmよりも薄い板の溶接に使わ
れる。
いこう たか でんりゅう とき と かた うす いた ようせつ つか

もんだい つぎ ぶん ようせつき とりあつか の ただ
問題 15 次の文は、溶接機のケーブルの取扱い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) ケーブルを長くした方が、電流は流れやすくなる。
なが ほう でんりゅう なが
- (2) ケーブルを巻いて使った方が、電流は流れやすくなる。
ま つか ほう でんりゅう なが
- (3) 細いケーブルを使うと、電流は流れにくくなる。
ほそ つか でんりゅう なが
- (4) ケーブルを太くすると、電流は流れにくくなる。
ふと でんりゅう なが

もんだい つぎ ぶん はんじどう ようせつき ようせつでんりゅうおよ でんあつ ちょうせい
問題 16 次の文は、半自動アーク溶接機の溶接電流及びアーク電圧の調整につい
の ただ ひと えら
て述べたものである。正しいものを一つ選びなさい。

- (1) 溶接電流の調整は、ワイヤの送り速度を変えることである。
ようせつでんりゅう ちょうせい おく そくど か
- (2) アーク電圧の調整は、ノズルと母材の間隔を変えることである。
でんあつ ちょうせい ぼざい かんかく か
- (3) 溶接電流の調整は、アーク長を変えることである。
ようせつでんりゅう ちょうせい ちょう か
- (4) アーク電圧の調整は、溶接速度を変えることである。
でんあつ ちょうせい ようせつそくど か

もんだい つぎ ぶん の ただ ひと
問題 17 次の文は、ノズルについてのスパッタ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) スパッタは、多くつかないうち取る。
- (2) スパッタは、ノズルを鋼板などにぶつけて取る。
- (3) スパッタをつきにくくする油をノズルに塗っておくと、スパッタがつきにくくなるの
で、できるだけ多く塗っておく。
- (4) スパッタがたくさんついても、シールドガスを多く出せばよい。

もんだい つぎ ぶん はんじどう ようせつきもち おく そうち の
問題 18 次の文は、半自動アーク溶接機に用いられるワイヤ送り装置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) 溶接ワイヤを送るために、ロールはできるだけ強く押しあわせる。
- (2) 溶接ワイヤを送るロールに油やゴミがついていても、掃除しない。
- (3) 溶接ワイヤを送るロールに溶接ワイヤの切粉があるときは、掃除をする。
- (4) 溶接ワイヤを送るために、ロールの表面に油を塗っておく。

もんだい つぎ ぶん ようせつ せつぞく の ただ
問題 19 次の文は、マグ溶接のケーブルの接続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) プラス極は溶接ワイヤに、マイナス極は母材に接続する。
- (2) プラス極は母材に、マイナス極は溶接ワイヤに接続する。
- (3) シールドガスの種類によって、つなぎ方を変える。
- (4) プラス極、マイナス極は、溶接ワイヤと母材のどちらに接続してもよい。

もんだい つぎ ぶん ようせつき しょうりつ の ただ ひと えら
問題 20 次の文は、溶接機の使用率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) 使用率とは、全作業時間に対するアークを出している時間の割合をいう。
- (2) 使用率とは、設置している溶接機の台数に対する使用している台数の割合をいう。
- (3) 使用率とは、アークが出ていない時間に対するアークを出している時間の割合をい
う。
- (4) 使用率とは、溶接機の最高出力電流に対して、使用している溶接電流の
割合をいう。

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 21 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 つぎ ぶん ようせつ はい およ そ
問題 22 次の文は、マグ溶接のソリッドワイヤに入っているマンガン (Mn) 及びケイ素 (Si) 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) ブローホールの発生を防ぐ。
- (2) 溶込みを深くする。
- (3) 溶接ワイヤに電気を流す働きがある。
- (4) 溶込みを浅くする。

もんだい つぎ ぶん ようせつよう い の まちが
問題 23 次の文は、マグ溶接用フラックス入りワイヤについて述べたものである。間違っ
ているものを一つ選びなさい。

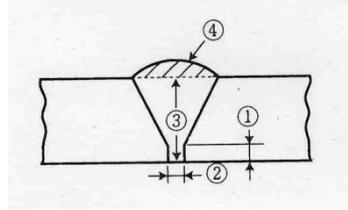
- (1) 細い径のワイヤを使う。
- (2) スラグ系ワイヤとメタル系ワイヤがある。
- (3) 風があっても作業ができる。
- (4) ソリッドワイヤと比べて、ビードがきれい。

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 24 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
びなさい。

- (1) 開先についている油やペンキはそのままでもよい。
- (2) 開先を水で洗う。
- (3) ルート間隔は正しくとる。
- (4) 板厚が厚い場合、開先角度は狭くする。

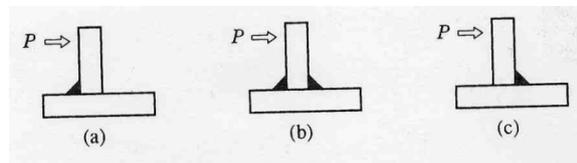
問題25 次の図は、溶接部の断面を示したものである。正しいものを一つ選びなさい。

- (1) ①をルート間隔という。
- (2) ②をルート面という。
- (3) ③を母材という。
- (4) ④を余盛という。



問題26 次の項目は、下の図に示すT継手の矢印の方向に(P)が働くとき、強いものから順に並べたものである。正しいものを一つ選びなさい。

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

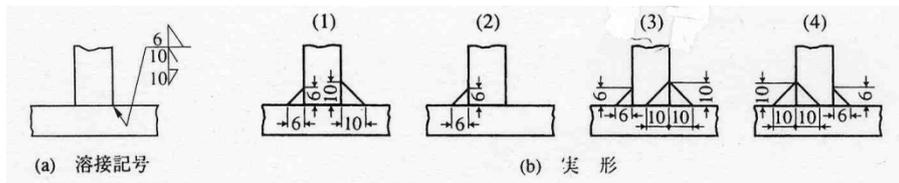


問題27 次の項目は、溶接記号と名称を示したものである。正しいものを一つ選びなさい。

- (1) V・・・レ形開先
- (2) レ・・・I形開先
- (3) ▽・・・すみ肉
- (4) ▽・・・工場溶接

問題28 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29 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）の検査は行わない。

もんだい つぎ ぶん しょう はんじどう ようせつき ちょうせいほうほう の
問題30 次の文は、ソリッドワイヤを使用する半自動アーク溶接機の調整方法を述べた
ただ ひと えら
ものである。正しいものを一つ選びなさい。

- (1) 溶接ワイヤの送る速度を遅くすると、溶接電流は大きくなる。
- (2) 溶接ワイヤの送る速度を速くすると、アーク電圧は高くなる。
- (3) 溶接ワイヤが母材をつつく場合、アーク電圧を高くする。
- (4) アーク長を長くするためには、アーク電圧を低くする。

もんだい つぎ ぶん ようせつ さぎようちゆう つきだ なが なが ばあい の
問題31 次の文は、マグ溶接の作業中、ワイヤ突出し長さを長くした場合について述べ
ただ ひと えら
たものである。正しいものを一つ選びなさい。

- (1) 溶接電流が増加して溶込みが深くなる。
- (2) 溶接電流が減少して溶込みは浅くなる。
- (3) アークが安定する。
- (4) ブローホールは発生しにくくなる。

もんだい つぎ ぶん ようせつ の おな ようせつでんりゅう でんあつ
問題32 次の文は、マグ溶接について述べたものである。同じ溶接電流・アーク電圧
ようせつそくど ぜんしんようせつ こうしんようせつ ちが ただ ひと えら
・溶接速度で前進溶接と後進溶接の違いについて、正しいものを一つ選びな
さい。

- (1) 前進溶接は後進溶接に比べ、溶込みが深くなりビード形状は平らになりやすい。
- (2) 前進溶接は後進溶接に比べ、溶込みが浅くなりビード形状は平らになりやすい。
- (3) 前進溶接は後進溶接に比べ、溶込みが深くなりビード形状は凸になりやすい。
- (4) 前進溶接は後進溶接に比べ、溶込みが浅くなりビード形状は凸になりやすい。

- もんだい つぎ ぶん ようせつ かいさきようせつ の おな ようせつ
 問題 33 次の文は、マグ溶接による開先溶接について述べたものである。同じ溶接
 でんりゆう でんあつ ようせつそくど かんけい ただ ひと えら
 電流、アーク電圧で溶接速度の関係について、正しいものを一つ選びなさい。
 てきせいそくど ようせつそくど はや よもりたか たか はば ひろ
 (1) 適正速度よりも溶接速度を速くすると、余盛高さは高くなり、ビード幅は広く
 とけ ふか
 なり、溶込みが深くなる。
 てきせいそくど ようせつそくど はや よもりたか ひく はば ひろ
 (2) 適正速度よりも溶接速度を速くすると、余盛高さは低くなり、ビード幅は広く
 とけ ふか
 なり、溶込みが深くなる。
 てきせいそくど ようせつそくど おそ よもりたか たか はば ひろ
 (3) 適正速度よりも溶接速度を遅くすると、余盛高さは高くなり、ビード幅は広く
 とけ ふか
 なり、溶込みが深くなる。
 てきせいそくど ようせつそくど おそ よもりたか たか はば ひろ
 (4) 適正速度よりも溶接速度を遅くすると、余盛高さは高くなり、ビード幅は広く
 とけこ あさ
 なり、溶込みが浅くなる。

- 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 34 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。
 ぎやく ようせつ
 (1) 逆ひずみをつけて溶接する。
 こうそく つか ようせつ
 (2) 拘束ジグを使って溶接する。
 かいさきかくど おお ようせつ
 (3) 開先角度を大きくして溶接する。
 ぼざい おもて うら ようせつ
 (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 35 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
 なさい。
 ぼざい おもて うらがわ ようせつ いっそうめ ようせつ けっかん はい
 (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 さぎよう
 で、裏側からその欠陥を取る作業をいう。
 うら ようせつ むずか
 (2) 裏はつりをすると溶接が難しくなる。
 ぼざい おもて うらがわ ようせつ うら おこな
 (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。
 うら かたち ふか き よ
 (4) 裏はつりの形や深さは、気にしなくても良い。

もんだい つぎ ぶん ようせつ ざんりゅうおうりょく の ただ ひと
問題 36 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
えら
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、残留応力は少なくなる。

もんだい つぎ ぶん よもり の ただ ひと えら
問題 37 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、力が集中しない。
- (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 とけこみふりょう げんいん の ただ ひと
問題 38 次の文は、溶込不良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
えら
つ選びなさい。

- (1) 溶接電流が高い。
- (2) 開先角度が広い。
- (3) ルート間隔が狭い。
- (4) ルート面が少ない。

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 39 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) 融合不良があっても、溶接部の強度には関係がない。

もんだい つぎ ぶん ようせつほう はっせいげんいん の
問題40 次の文は、マグ溶接法におけるブローホールの発生原因について述べたもので
ある。間違っているものを一つ選びなさい。

- (1) 炭酸 (CO₂) ガスが出ていない。
- (2) ワイヤが錆びている。
- (3) ワイヤ突出し長さが短い。
- (4) ノズルにスパッタがつまっている。

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41 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
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ーラップは見つけられない。
- (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 ぶん ま しけんほう の ただ ひと えら
問題42 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。
- (2) 曲げ試験は、試験片を90度に曲げる。
- (3) 曲げ試験で、引張強度がわかる。
- (4) 曲げ試験は、非破壊試験である。

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43 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には一人でする。
- (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。
- (3) 作業場を離れるときには、電源を切らない。
- (4) 燃えやすいものを作業場に置く。

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 44 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
なさい。

- (1) 木綿 (コットン) 製の作業服を着る。
- (2) 油のついた作業服でもよい。
- (3) ポリエステル製の作業服を着る。
- (4) ナイロン製の作業服を着る。

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 45 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
なさい。

- (1) 自動電撃防止装置は、安全装置である。
- (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。
- (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。
- (4) 自動電撃防止装置は、作業前に点検しない。

もんだい つぎ ぶん あえん ざいりょう ようせつさぎょう の ただ ひと えら
問題 46 次の文は、亜鉛メッキされた材料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
なさい。

- (1) ヒュームを吸うと、熱がでたり、倒れたりすることがある。
- (2) 溶接するときは、ガーゼのマスクを使う。
- (3) 何も注意する必要はない。
- (4) ヒュームは、体には影響がない。

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
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) 夏場は暑いので、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 ようせつせこうようりようしよさくせい おも やくわり ただ ひと えら
問題 48 溶接施工要領書作成の主な役割はどれか。正しいのの一つを選びなさい。

- (1) 溶接施工コストの低減
- (2) 溶接品質の確保
- (3) 溶接変形の低減
- (4) 溶接検査の省略

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。正しいもの一つを選びなさい。

- (1) アーク電圧、溶接速度、パス間温度
- (2) アーク電圧、溶接速度、溶接電流
- (3) アーク電圧、溶接電流、パス間温度
- (4) 溶接電流、溶接速度、パス間温度

もんだい ようせつちゆう おこな けんさ ただ ひと えら
問題 50 溶接中に行う検査はどれか。正しいもの一つを選びなさい。

- (1) 非破壊検査
- (2) 外観検査
- (3) 裏はつり検査
- (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)	(1)	(3)	(4)	(3)	(2)	(2)	(1)	(3)
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	(3)	(2)	(3)	(2)	(3)	(1)	(1)	(3)	(1)	(1)
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)	(1)	(3)	(3)	(4)	(1)	(3)	(3)	(3)	(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	(2)	(2)	(3)	(3)	(1)	(2)	(3)	(3)	(3)	(3)
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	(3)	(1)	(2)	(1)	(1)	(1)	(1)	(2)	(2)	(3)