

令和2年度 前期 ビジネス・キャリア検定試験

生産管理分野

3級 生産管理オペレーション

試験問題

(13ページ)

1. 試験時間 110分
2. 注意事項
 - (1) 試験問題は、係員の指示があるまで開かないでください。
 - (2) 試験問題は、40題あります。
 - (3) 試験問題の配点及び合格基準は、次のとおりです。
(配点) 問題1～問題40 各2.5点 合計100点
(合格基準) 試験全体として概ね60%以上の正答。
 - (4) 関係法令、会計基準、JIS等の各種規格等に基づく出題については、問題文中に断りがある場合を除き、令和2年5月1日時点で施行されている内容に基づくものとします。
 - (5) マークシート(解答用紙)には、①試験区分名、②氏名、③座席番号、④受験番号、⑤生年月日を正確に記入してください。
なお、受験番号の最後の桁は、アルファベットですので、数字と間違えないように注意してください。
 - (6) マークシートにマークする際には、HB又はBの黒鉛筆又はシャープペンシルのいずれかで、はっきりとマークしてください。それ以外は使用しないでください。
なお、訂正する場合は、採点の際にマークシートの誤読の原因となることがありますので、きれいに消してください。
 - (7) マークシートには、所定の事項以外は絶対に書き込まないでください。
なお、計算等が必要な場合は、問題用紙の余白又は裏面を使用してください。
 - (8) マークシートにはア～エまでマークする欄があります。問題番号及び問題文に従って正解と思われるものを1つだけ選んで間違えないようにマークしてください。
 - (9) 試験問題の内容に関する質問には、一切お答えできません。
 - (10) 試験中にトイレへ行きたくなった場合は、黙って手を挙げて係員の指示に従ってください。
 - (11) 試験終了時刻前に解答が済み、退出する場合は、黙って手を挙げて係員の指示に従ってください。ただし、試験開始後30分間及び終了前10分間は、退出できません。
なお、退出する場合は、周りの受験者に配慮して、静かに退出してください。
 - (12) 試験終了の合図があったら速やかに筆記用具を置き、係員の指示に従ってください。
 - (13) 試験終了後、マークシートを必ず提出してください。ただし、試験問題は、持ち帰ることができます。
なお、マークシートが提出されていない場合は、失格となります。
 - (14) 試験問題の転載、複製などを固く禁じます。
3. その他
この試験については、電子式卓上計算機(電池式又はソーラー式で、四則計算、√、%、メモリ(MR、M±)等の標準的な機能を有するもの)を使用することができます。ただし、関数電卓等、文字の記憶機能を有する機種は使用できませんので注意してください。

問題文中、次の法令等は略称で記載されています。

- ・自動車NOx・PM法 → 自動車から排出される窒素酸化物及び粒子状物質の特定地域における総量の削減等に関する特別措置法

問題1 工程管理や品質管理とともに、一般に、広義の生産管理の範囲に含まれる管理活動として最も適切なものの組合せは、次のうちどれか。

- a. 資材管理 b. 販売管理 c. 設備管理 d. 財務管理
- e. 原価管理 f. 作業管理 g. 人事管理

- ア. a、b、d、g
- イ. a、c、e、f
- ウ. b、e、f、g
- エ. b、d、e、f

問題2 作業管理に含まれている活動の内容として最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 作業の改善
- イ. 不適合品の改善
- ウ. 標準時間の設定
- エ. 標準の維持

問題3 両手を用いて行う作業について動作分析を行ったところ、部品を本体に取り付けるために、左手で六角ボルトを持ち、ネジ穴にその六角ボルトを当てて、右手のスパナでネジ締めを行っている動作が観察された。右手のスパナで、六角ボルトを回して締め付けているとき、右手の動作は、サーブリック分析の分類ではどの動作と分析するべきか、最も適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 組み合わせという動作
- イ. 使うという動作
- ウ. 保持という動作
- エ. 位置決めという動作

問題4 5名の作業者が、拡大鏡、ピンセット等を使用する精密機器の組立作業を行った結果、組立時間に最大1.5倍の開きが出た。最速者と最遅者との作業内容をビデオカメラにより記録し、再生して動作研究を行う場合、この動作研究で検討できない項目は、次のうちどれか。

- ア. サブブリックごとの発生頻度
- イ. 作業を行うために必要な動作の要素とその所要時間
- ウ. 組立作業の作業員別稼働率
- エ. 無駄な動作の少ない組立作業における動作順序

問題5 以下に示す<作業改善の中の実施要素>について、作業改善を実施する場合の基本的な進め方として最も適切なものは、次のうちどれか。

<作業改善の中の実施要素>

- ①実行案の実施とフォローアップ
- ②改善案の検討
- ③問題の明確化（実施目的、制約条件、評価基準等の明確化）
- ④実行案の決定と導入、作業標準と標準時間の設定
- ⑤改善案の評価
- ⑥現状作業の調査と分析

- ア. ②→④→⑤→①→③→⑥
- イ. ③→⑥→②→④→⑤→①
- ウ. ⑥→②→④→③→⑤→①
- エ. ⑥→③→②→⑤→④→①

問題6 作業の改善に関する記述として最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. ピッキング作業時において、部品の取り間違いを防ぐために、部品棚にピッキング対象部品が点灯するランプを取り付ける。
- イ. 両手作業を行うために、機械操作を手元スイッチから足で操作するフットスイッチに変更する。
- ウ. 動作分析により動作改善を進めるために、改善効果の大きい治具による動作の単純化を行う前に、不必要となる動作をなくす。
- エ. 作業時間を短縮するために、利き手の作業を多くし、利き手と反対の手を使わない動作の改善を行う。

問題7 現場改善で活用される5Sに関する記述として最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 整理とは、必要なものと不必要なものを区分し、不必要なものを片付けることである。
- イ. 整頓とは、必要なものを必要なときにすぐに使用できるように、決められた場所に準備しておくことである。
- ウ. 清潔とは、必要なものについての異物を除去することである。
- エ. 躰^{しつけ}とは、決められたことを必ず守ることである。

問題8 生産計画に関する記述として最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 日程計画を立案する場合には、資材調達や製造のリードタイムの目安が必要となることから、基準日程を設ける必要がある。
- イ. 作業分配は、作業方法、加工順序、組立順序等を決定する活動である。
- ウ. 工数計画の立案においては、所定の職場で生産する製品の仕事量と生産能力を踏まえて、余力が最小となるように両者を調整する。
- エ. 中日程計画において、注文数量、納期等を変更しない計画を確定計画、注文数量、納期等に変更の余地が残された計画を内示計画という。

問題9 生産形態に関する記述として最も適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 一般的に、種々のロット生産は中種中量生産、個別生産は少種多量生産になる傾向がある。
- イ. 見込生産における受注変動への対応は、生産能力により調整することが多い。
- ウ. 少種多量生産では、材料や部品から製品を生産する手順が多様であるため、生産工程の流れがそれぞれの製品について異なり、工程の流れも錯綜することがある。
- エ. プロジェクト型受注生産は、受注後、顧客の要求に基づき製品仕様を決め、設計、資材調達、製造を行う生産形態である。

問題10 製品の流し方による分類として最も適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 製品の流し方の分類には、見込生産、ロット生産、連続生産がある。
- イ. 1つのロットに含まれる数量を大きくする場合には、工程間の仕掛品が少なくなるため、生産期間が短くなる傾向がある。
- ウ. 個別生産では、注文ごとに異なる仕様、数量、納期をもつ製品の生産について、限られた設備能力の下で納期を維持し、生産設備や作業者の生産効率を高めるような仕事の流し方を決める。
- エ. ロット生産とは、品種ごとに生産量をまとめて複数の製品を交互に生産する形態のことであり、1つのロットに含まれる適正な数量を決めることをロットスケジューリングと呼ぶ。

問題11 日程計画の代表的な手法に関する記述として最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. ディスパッチング法は、ある作業ステーションにおいて、1つの仕事が終了したときに、その時点で加工待ちにある仕事群の中から1つの仕事を選んで決定していく方法である。
- イ. バックワード法では、一般に、納期に合わせてスケジュールを立てていくので、納期遵守に対する有効性が高い。
- ウ. 手配番数とは、完成予定日を基準として、工程の所要時間を逆算した目盛りの数であり、手番ともいい、着手日、完成日を表すときに用いる。
- エ. 順序づけ法は、定められた計画期間の中での手順計画により、複数の仕事を処理していく場合のスケジューリング手法である。

問題12 以下に示す作業分配に関する記述において、A～Dに当てはまる<語句>の組合せとして最も適切なものは、次のうちのどれか。

作業分配は、特に（ A ）を製造現場で実施に移すために行われる統制である。つまり、現状の製造活動の進捗状況を考慮したうえで、個々の生産オーダーの生産量達成や納期遵守をするために、職場の各作業員や各機械に対して、最終的に（ B ）をして、そのための作業準備、（ C ）、さらに作業指導をすることである。なお、作業分配のことを（ D ）ともいう。

<語句>

1. 中日程計画
2. 差立
3. 製作手配
4. 作業割当
5. 現品管理
6. 作業指示
7. 進捗管理
8. 小日程計画

- ア. A : 7 B : 6 C : 4 D : 2
- イ. A : 5 B : 4 C : 6 D : 3
- ウ. A : 8 B : 4 C : 6 D : 2
- エ. A : 1 B : 6 C : 4 D : 3

問題13 以下に示す<現品管理>の記述と<語句>の組合せとして最も適切なものは、次のうちのどれか。

<現品管理>

1. 対象としている現品自体の削減
2. 標準容器の使用、標準荷姿の設定
3. 現品の実際と帳簿上の数量の差異のチェック
4. 物流作業の簡易化・電子化・自動化

<語句>

- A. 計数や保管の容易化
- B. 現品の棚卸
- C. 運搬の容易化
- D. 過剰仕掛品の防止

- ア. 1 : D 2 : A 3 : B 4 : C
イ. 1 : A 2 : B 3 : C 4 : D
ウ. 1 : D 2 : A 3 : C 4 : B
エ. 1 : A 2 : D 3 : B 4 : C

問題14 生産性測定指標に関する記述として最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 稼働率は、総労働時間に対する有効作業時間の比率である。
- イ. 適合品率は、資材の消費率の有効度を示す比率である。
- ウ. 操業度は、工場全体の生産能力や設備能力の利用度合いを示す指標である。
- エ. 生産性は、生産活動の結果として得られた産出量と、それを獲得するために費やした投入量との比率である。

問題15 機械・装置以外で設備管理の対象となる設備として最も適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 工具
- イ. 原材料
- ウ. 知的財産
- エ. 有価証券

問題16 経済的に保全を進めようとする生産保全の手段として最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 保全予防
- イ. 予防保全
- ウ. 改良保全
- エ. 保全評価

問題17 下記の〈条件〉の基で、以下に示す設備総合効率に関する記述において、A～Cに当てはまる数値の組合せとして適切なものは、次のうちどれか。ただし、解答の数値は、小数点以下第4位を四捨五入した後に百分率で表したものとする。

〈条件〉

| | |
|-----------|--------|
| 設備負荷時間 | = 480分 |
| 設備停止時間 | = 24分 |
| 基準サイクルタイム | = 3分/個 |
| 加工数量 | = 133個 |
| 不適合品数量 | = 4個 |

時間稼働率は（ A ）%、性能稼働率は（ B ）%、適合品率は97.0%、設備総合効率は（ C ）%である。

- ア. A : 95.0 B : 87.5 C : 80.6
- イ. A : 95.2 B : 79.2 C : 73.1
- ウ. A : 95.0 B : 79.2 C : 73.0
- エ. A : 95.2 B : 87.5 C : 80.8

問題18 生産設備の劣化によって生じる損失として最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 原単位が悪化する。
- イ. 品質が低下する
- ウ. 物流費が増大する。
- エ. 納期遅延が発生する。

問題19 保全効果測定に関する各種の指標の計算方法として不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 故障度数率とは、故障件数を負荷時間で割った百分率である。
- イ. 1件当たり保全時間とは、保全所要時間を保全件数で割ったものである。
- ウ. 稼働率とは、実働時間を負荷時間で割った百分率である。
- エ. 緊急保全率とは、緊急保全件数を予防保全件数で割った百分率である。

問題20 資材管理に関する記述として最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 資材管理は、財務管理面からコストダウンの重点対象であり、資材費の節約によって資金繰りに寄与するとともに企業利益創出の源泉にもなる。
- イ. 資材管理における資材の分類の1つとして、部品の管理上の観点から購入品と支給品に分類される。
- ウ. 資材管理とは、「所定の品質の資材を必要とするときに必要量だけ、適正な価格で調達し、要求元へタイムリーに供給するための管理活動」と定義されている。
- エ. 資材管理を効率的に実施するには、資材計画、購買・外注管理、在庫管理、倉庫管理のほか運搬管理などの管理との連携が必要である。

問題21 入出庫管理に関する記述として最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 入出庫管理は、受入、保管、出庫の3つの基本業務から構成され、重要な機能として、在庫管理機能や現品管理機能、運搬管理機能などがある。
- イ. 先入先出法は、大物や重量物のような取り扱いの困難な資材に適用される。
- ウ. トレーサビリティの管理が必要なものを扱う場合には、入出庫時の事務処理に手間がかかる。
- エ. 入出庫情報には、検査情報、入庫情報、出庫情報、在庫情報があり、IT化による業務の効率化が重要となる。

問題22 在庫管理に関する記述として最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 在庫管理の基本的なねらいは、コストの引き下げ、運転資金の節減、製造現場へのサービス向上の3つに集約される。
- イ. 在庫ゼロ方式は、在庫を完全にゼロにするということではなく、在庫管理の基本目標をバランスよく達成し、実質的な効果を上げようとする方法である。
- ウ. 常備品の資材をABC分析した場合、C区分に該当する資材は、定期発注方式が適している。
- エ. 個々の資材の在庫品は、活動性の視点から活動在庫、過剰在庫、眠り在庫、死蔵在庫に区分し、その在庫量の適否を総合的な立場で検討した上で処置を決めることが大切である。

問題23 物流費用を機能別に分類したものとして最も適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 変動物流費、固定物流費、返品物流費、回収物流費、廃棄物流費
- イ. 調達物流費、社内物流費、販売物流費、流通加工費、保管費
- ウ. 自家物流費、支払物流費、情報処理費、物流管理費
- エ. 輸送費、保管費、包装費、流通加工費、情報処理費、物流管理費

問題24 倉庫機能とロケーション管理の記述に関して最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. DC型センターでは、保管機能を重視する。
- イ. TC型センターでは、仕分け機能を重視する。
- ウ. 立体自動倉庫は、多額の費用を要することなく設置後の移設・改造が可能である。
- エ. フリーロケーションは、固定ロケーションに比べ、倉庫内の保管効率が高まる。

問題25 マテリアルハンドリングの原則として最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. ユニットロードの原則
- イ. 身体の使用の原則
- ウ. スペース活用の原則
- エ. パレット化の原則

問題26 品質管理の考え方に関する記述として最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 品質は、生産者が決定するものではなく、使用目的を満たしているかどうかで決定されるものである。
- イ. 現状把握、原因究明をするためには、勘や経験だけに頼らず、データを収集して分析することが大切である。
- ウ. 品質管理の基本的な考え方は、厳しい検査を行うことにより、不適合品を流出させないことである。
- エ. 問題を把握することとは、ある基準と比較して、現状とのギャップを見ることである。

問題27 品質改善に関する記述において、①～④に当てはまる語句の組合せとして最も適切なものは、次のうちどれか。

改善活動や日常管理では、各種のデータの活用が重要である。事実としてのデータは、必ず（ ① ）をもっている。この（ ① ）に着目することが統計的考え方の基本である。同じ製品を製造しているA工程とB工程から各々6個をサンプリングし、各種統計量を算出したところ、A工程で製造した製品の寸法（mm）の平均値が50.0、標本分散が（ ② ）、標本標準偏差が4.0であった。B工程で製造した製品の寸法（mm）の平均値が50.0、標本分散が9.0、標本標準偏差が（ ③ ）であった。この結果から、（ ④ ）の方が安定していると判断できる。

- ア. ①：カタヨリ ②： 8.0 ③：4.5 ④：B工程
- イ. ①：バラツキ ②：16.0 ③：3.0 ④：A工程
- ウ. ①：カタヨリ ②： 8.0 ③：4.5 ④：A工程
- エ. ①：バラツキ ②：16.0 ③：3.0 ④：B工程

問題28 設備的な再発防止対策であるポカよけの考え方に関する記述として最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 間違った作業をしても、間違いを検出して警告を出す工夫。
- イ. 不適合品が発生したら自動的に検出し適合品に混入しない工夫。
- ウ. 設備が故障しても安全な状態をとるような工夫。
- エ. 誰が作業しても間違いが起こらない工夫。

問題29 開発部門や生産部門が行う品質保証活動の各段階での内容に関する（１）～（３）の記述について、正しいものは○、誤っているものは×とした場合、最も適切な組合せは、次のうちどれか。

- （１） 製品企画段階：販売部門からの顧客ニーズをもとに、開発部門では開発する製品のデザインや性能、耐久性、安全性などを顧客ニーズに合わせて仕様を決定する。
- （２） 生産設計段階：開発設計で設定された設計品質を満足させるために、製造部門や品質保証部門などと連携し作業性やコストを考慮した製造仕様を決定する。
- （３） 量産段階：設計品質を決定する段階であり、自社の技術水準や設備などを検討し、製品企画を満足するための、試作、性能試験、デザインレビューなどを行い、仕様を決定する。

- ア. （１）：○ （２）：○ （３）：×
- イ. （１）：×
- ウ. （１）：×
- エ. （１）：○

問題30 コストマネジメントの具体的な手法に関する項目として最も適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 標準原価計算
- イ. T R I Z
- ウ. 情報システム投資
- エ. M&A

問題31 原価概念に関する記述として最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 実際原価は、製品の製造完了後において算定される。
- イ. 標準原価は、標準の操業度において、標準の方法に対して、標準の能率（生産性）と標準の原価率を適用して算出される。
- ウ. 目標原価は、製品開発の進めるに当たってのコストダウン目標として設定される。
- エ. 成行原価は、顧客に販売する価格を決定する際の根拠として設定される。

問題32 受注生産を行っている製品Aについて、以下の＜資料＞に基づく実際原価計算による製造原価として適切なものは、次のうちどれか。

＜資料＞

- 直接材料費 150,000円
- 直接労務費 200,000円
- 加工部門費 7,500円/時間、製品Aのための作業時間50時間
- 組立部門費 5,000円/時間、製品Aのための作業時間60時間

- ア. 1,025,000円
- イ. 1,000,000円
- ウ. 725,000円
- エ. 650,000円

問題33 VEによる原価低減に関する記述として最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 同じ機能のものをより安いコストで購入する。
- イ. より優れた機能のものを、より安いコストで購入する。
- ウ. 同じコストでより優れた機能のものを購入する。
- エ. 大幅に機能は低下するが、多少安いコストのものを購入する。

問題34 納期遅延や日程遅延への対応策に関する記述として最も不適切なものは、次のうちどれか。なお、POPは、Point of Productionである。

- ア. 見込生産品では、製品在庫を緩衝とした適切な在庫管理の運用が重要である。
- イ. POPを導入すると作業履歴は管理できるが、現状把握が複雑化して納期管理担当者の負荷がますます増大する。
- ウ. 納期遅延や日程遅延が生じた時は事実に基づく現状把握が先決であるために、作業日報、検査伝票、現品票等からの分析を行い、対策を立案する。
- エ. 受注生産品で納期遅れが頻発している場合は、納期見積の精度が低いことが原因となっている可能性がある。

問題35 資材調達における納期管理に関する記述として最も不適切なものは、次のうちどれか。なお、MRPとは、Material Requirement Planning である。

- ア. 資材調達を円滑に行っていくためには、信頼できる生産計画を立案し、その生産計画に合致した資材計画を立てることが重要である。
- イ. MRPシステムを活用した資材管理をうまく運用するためには、納入リードタイム等のパラメータの設定を的確に行わなければならない。
- ウ. 部品や資材の納入リードタイムにバラツキがある場合には、計画よりも統制でカバーしていく。
- エ. 統制中心の納期管理においては、納期が遅延した場合、その都度、督促とそれに伴う対策を考える。

問題36 生産計画や資材・在庫管理における「目で見える管理」の例に関する記述として最も不適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 製造三角図や流動数曲線は、生産計画と実績のプロセスについて図やグラフで見える化したものである。
- イ. 目標生産量や現在生産量などを大きな数字で表示した電光掲示板は、作業者などがこれを見ることで現在の作業進捗状況を瞬時に認識できるようにしたものである。
- ウ. ガントチャートは、一般に横軸に工程、縦軸に生産量をとって日程計画の管理を行うものである。
- エ. 管理盤は、管理盤上にあるジョブのカードを動かして、今後の計画の変更を試すことができる。

問題37 労働安全衛生法に定める安全管理者と衛生管理者に関する記述として最も適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 安全管理者の職務は、総括安全衛生管理者が統括管理すべき業務のうち、安全に係る技術的事項の管理である。
- イ. 安全管理者の選任数は、事業場規模に応じてそれぞれ定められた数以上を選任しなければならない。
- ウ. 衛生管理者は少なくとも毎月1回作業場等を巡視し、労働者の健康障害防止に必要な措置を講じなければならない。
- エ. 労働者数1,000人規模の事業場では、衛生管理者の選任者は1人以上と定められている。

問題38 労働安全衛生法に定める作業環境測定を行うべき作業場のうち、作業環境測定士や作業環境測定機関でなくても測定が可能な作業場として適切なものは、次のうちどれか。

- ア. 土石、岩石、鉱物、金属又は炭素の粉じんを著しく発散する屋内作業場
- イ. 有機溶剤を製造し、又は取り扱う屋内作業場
- ウ. 著しい騒音を発する屋内作業場
- エ. 特定化学物質（第1類・第2類）を製造し、又は取り扱う屋内作業場

問題39 大気汚染の防止技術と対策に関する記述として不適切なものは、次のうちどれか。
なお、PMは、Particulate Matterである。

- ア. 揮発性有機化合物については、自動車NO_x・PM法により所有・使用できる自動車を制限している。
- イ. 硫黄酸化物については、工場のボイラーなどの固定発生源に対して排煙脱硫装置の設置などの対策が採られている。
- ウ. ばいじん対策については、ボイラーなどの燃焼装置では電気集じん装置や、ろ過集じん装置が採用されている。
- エ. 窒素酸化物については、工場のボイラーなどに排煙脱硝装置の設置などが進められている。

問題40 以下に示す企業における地球環境問題、化学物質問題、廃棄物問題等への＜自主的な取組み＞と＜活動内容＞との組合せとして最も適切なものは、次のうちどれか。

＜自主的な取組み＞

- A. レスポンシブル・ケア
- B. ゼロエミッション
- C. ライフサイクルアセスメント
- D. 環境マネジメントシステム

＜活動内容＞

1. 企業が自主的に環境保全に関する活動を進めるに当たり、トップが環境に関する方針、目標等を定め、これらの達成に向けて改善を継続する。
2. 化学物質を扱う企業が、化学物質の開発から廃棄に至るまでの過程において、自主的に環境・安全面を優先的に配慮し、対策を行う。
3. 原料調達から生産、輸送、使用、廃棄に至る製品の一生を通じて投入されるエネルギー及び資源と、環境へ排出される各種の汚染物質を定量的に把握し、環境への影響を評価する。
4. 産業から排出されるすべての廃棄物や副産物が、他の産業への資源として活用され、全体として廃棄物を生み出さない生産を目指す。

- | | | | |
|----------|-------|-------|-------|
| ア. A : 1 | B : 4 | C : 3 | D : 2 |
| イ. A : 2 | B : 3 | C : 4 | D : 1 |
| ウ. A : 2 | B : 4 | C : 3 | D : 1 |
| エ. A : 1 | B : 3 | C : 4 | D : 2 |