SSW-1 • SHIPBUILDING & MARINE INDUSTRY



○× প্রশ্নমালা (১২০টি)

নির্দিষ্ট দক্ষতা "জাহাজ নির্মাণ ও সামুদ্রিক শিল্প" পাঠ্যবই ও ১২০টি অনুশীলনী প্রশ্ন

নিরাপত্তা, জাহাজের মৌলিক বিষয়, ওয়েল্ডিং, রং করা ও লোহার কাজ

JobLinks ／ Period Co., Ltd. • recruit-joblinks.com/study/zosen/bn/ • 2026.11

> এটি জাপানি মূল সংস্করণ থেকে অনুবাদ। পার্থক্য থাকলে জাপানি সংস্করণই সঠিক। আসল পরীক্ষা জাপানি ভাষায় (ফুরিগানা সহ)।

কথাটি সঠিক হলে ○, ভুল হলে × বেছে নিন।

#	A /30	B /30	C /30	D /30
1				
2				
3				
4				

A সাধারণ নিরাপত্তা ও স্বাস্থ্য (সব কাজ)

- [ ] **1.** শরীর খারাপ লাগলে সুপারভাইজারকে না বলে কাজ চালিয়ে যান।
体調が悪いときは、上司に言わずにがまんして作業を続ける。

- [ ] **2.** ক্রেনে ঝোলানো মালের নিচ দিয়ে যাওয়া যাবে না।
クレーンでつった荷の下を通ってはいけない。

- [ ] **3.** কাজের আগে কী বিপদ আছে তা আলোচনা করাকে KY কার্যক্রম বলে।
作業の前に、どんな危険があるかを話し合うことをKY活動という。

- [ ] **4.** প্রায় দুর্ঘটনায় কেউ আহত হয়নি, তাই রিপোর্ট করতে হবে না।
ヒヤリハットは、けがをしていないので報告しなくてよい。

- [ ] **5.** আঙুল দেখিয়ে বলা হলো আঙুল দিয়ে দেখিয়ে জোরে বলে যাচাইয়ের পদ্ধতি।
指差呼称は、指をさして声に出して確認する方法である。

- [ ] **6.** চলার পথে উপকরণ রাখলে পরের কাজ দ্রুত হয়, তাই ভালো।
通路に材料を置いておくと、次の作業が早くできるのでよい。

- [ ] **7.** ২ মিটার বা বেশি উঁচুতে কাজের সময় ফুল বডি হারনেস ব্যবহার করুন।
高さ2m以上の場所で作業するときは、墜落制止用器具を使う。

- [ ] **8.** গরমের সময় হেলমেটের চিবুকের ফিতা বাঁধতে হবে না।
ヘルメットのあごひもは、暑いときはしめなくてよい。

- [ ] **9.** ড্রিল প্রেসে ছিদ্র করার সময় হাত রক্ষায় গ্লাভস পরুন।
ボール盤で穴をあけるときは、手を守るために手袋をする。

- [ ] **10.** কাজের আগে সুরক্ষা সরঞ্জাম নষ্ট কিনা দেখুন।
保護具は、作業の前にこわれていないか点検する。

- [ ] **11.** বাতাসে অক্সিজেন ১৮% এর কম হলে তাকে অক্সিজেনের অভাব বলে।
空気中の酸素が18%未満の状態を、酸素欠乏という。

- [ ] **12.** ট্যাংকের ভেতরে কেউ পড়ে থাকলে সঙ্গে সঙ্গে ঢুকে বাঁচান।
タンクの中で人が倒れていたら、すぐに中に入って助ける。

- [ ] **13.** অক্সিজেনের অভাব হতে পারে এমন জায়গায় ঢোকার আগে অক্সিজেন মাপুন।
酸欠のおそれがある場所に入る前に、酸素濃度を測る。

14. ক্রেনের সংকেত কাছের কয়েকজন মিলে দিতে পারে।
クレーンの合図は、近くにいる人なら何人で出してもよい。

15. তার ছেঁড়া তারের দড়ি ব্যবহার করবেন না।
素線が切れたワイヤーロープは使わない。

16. প্রবেশ নিষেধ চিহ্ন থাকলেও শর্টকাট হলে যাওয়া যায়।
立入禁止の標識がある場所でも、近道なら通ってよい。

17. ওয়েল্ডিংয়ের স্ফুলিঙ্গ পৌঁছায় এমন জায়গায় দাহ্য জিনিস রাখবেন না।
溶接の火花が飛ぶ場所の近くに、燃えやすい物を置かない。

18. রং ও থিনারের কাছে ধূমপান করা যায়।
塗料やシンナーの近くで、たばこを吸ってもよい。

19. ভেজা হাতে বৈদ্যুতিক সুইচ ছোঁবেন না।
ぬれた手で、電気機器のスイッチに触らない。

20. বিদ্যুৎ চালু রেখেই যন্ত্র মেরামত করুন।
機械を修理するときは、電源を入れたまま行う。

21. নিরাপত্তা যন্ত্র কাজে বাধা দেয়, তাই খোলা যায়।
安全装置は、作業が遅くなるので外してよい。

22. গ্রাইন্ডিং চাকা বদলের পর ৩ মিনিট বা বেশি পরীক্ষামূলক ঘোরান।
グラインダーの砥石を交換したら、3分以上試運転をする。

23. গ্রাইন্ডার ব্যবহারের সময় চাকার ঠিক সামনে দাঁড়ান।
グラインダーは、砥石の正面に立って使う。

24. হিটস্ট্রোক রোধে তৃষ্ণা পাওয়ার আগেই পানি ও লবণ নিন।
熱中症を防ぐため、のどがかわく前に水分と塩分をとる。

25. ছোট আঘাত রিপোর্ট করতে হবে না।
小さなけがは、報告しなくてよい。

26. যে কাজ জানেন না তা নিজে ভেবে চালিয়ে যান।
やり方がわからない作業は、自分で考えて進める。

27. ভারা থেকে নিচের মানুষকে যন্ত্র ছুড়ে দিন।
足場の上から、下の人に工具を投げて渡す。

- [ ] **28.** 5S হলো সেইরি, সেইতোন, সেইসো, সেইকেৎসু, শিৎসুকে।
  5Sとは、整理(せいり)・整頓(せいとん)・清掃(せいそう)・清潔(せいけつ)・しつけのことである。

- [ ] **29.** শব্দবহুল জায়গায় ইয়ারপ্লাগ বা ইয়ারমাফ ব্যবহার করুন।
  大(おお)きな音(おと)がする場所(ばしょ)では、耳栓(みみせん)やイヤーマフを使(つか)う。

- [ ] **30.** ধুলা মাস্ক জৈব দ্রাবক গ্যাস আটকানোর মাস্ক।
  防(ぼう)じんマスクは、有機溶剤(ゆうきようざい)のガスを防(ふせ)ぐためのマスクである。

A সাধারণ নিরাপত্তা ও স্বাস্থ্য (সব কাজ) • উত্তর

#	উত্তর	ব্যাখ্যা	পাঠ্যবই
1	×	শরীর খারাপ হলে সুপারভাইজারকে বলুন	1-1
2	○	ঝুলন্ত মালের নিচে যাবেন না	1-4
3	○	KY = বিপদ পূর্বাভাস	1-2
4	×	প্রায় দুর্ঘটনাও রিপোর্ট করতে হবে	1-2
5	○	ভুল কমে	1-2
6	×	চলার পথে জিনিস রাখবেন না (5S)	1-2
7	○	২ মিটার বা বেশিতে পতনরোধী সরঞ্জাম	1-3
8	×	চিবুকের ফিতা সবসময় বাঁধুন	1-3
9	×	ঘোরা যন্ত্রে গ্লাভস পরবেন না	1-3
10	○	কাজের আগে পরীক্ষা	1-3
11	○	১৮% এর কম = অক্সিজেনের অভাব	1-5
12	×	ঢুকলে আপনিও পড়বেন। সাহায্য চান; সুরক্ষা সরঞ্জাম পরা ব্যক্তি উদ্ধার করবেন	1-5
13	○	ঢোকার আগে অক্সিজেন মেপে বাতাস চলাচল	1-5
14	×	সংকেত দেবেন ১ জন	1-4
15	○	ছেঁড়া, চ্যাপ্টা, মোচড়ানো ব্যবহার করবেন না	1-4
16	×	প্রবেশ নিষেধ এলাকায় ঢুকবেন না	1-1
17	○	দাহ্য জিনিস সরান	1-6
18	×	আগুন সম্পূর্ণ নিষেধ	1-6
19	○	বৈদ্যুতিক শক রোধ	1-7
20	×	বিদ্যুৎ বন্ধ করে "চালানো নিষেধ" বোর্ড দিন	1-7

21	×	নিরাপত্তা যন্ত্র খুলবেন না	1-1
22	◯	বদলের পর ৩ মিনিট, কাজের আগে ১ মিনিট	1-8
23	×	চাকার সামনে দাঁড়াবেন না	1-8
24	◯	হিটস্ট্রোক প্রতিরোধ	1-9
25	×	ছোট আঘাতও রিপোর্ট করুন	1-9
26	×	না জানলে জিজ্ঞেস করুন	1-1
27	×	জিনিস ছুড়বেন না	1-5
28	◯	5S এর বিষয়বস্তু	1-2
29	◯	কান রক্ষা	1-3
30	×	জৈব দ্রাবক গ্যাস: গ্যাস মাস্ক	1-3

B ওয়েল্ডিং

- [ ] **1.** আধা-স্বয়ংক্রিয় ওয়েল্ডিংয়ে তার স্বয়ংক্রিয়ভাবে বের হয়।
半自動アーク溶接は、ワイヤが自動で送られる。

- [ ] **2.** ওয়েল্ডিং ধোঁয়া ওয়েল্ডিংয়ের ত্রুটি।
ヒュームは、溶接欠陥である。

- [ ] **3.** TIG ওয়েল্ডিং না-গলা টাংস্টেন ইলেক্ট্রোড ব্যবহার করে।
ティグ溶接は、とけないタングステン電極を使う。

- [ ] **4.** ইলেক্ট্রোড ব্যবহারের আগে আর্দ্রতা শোষণ করা ভালো।
被覆アーク溶接棒は、湿気をすわせてから使う。

- [ ] **5.** ব্লোহোল হলো ওয়েল্ড ধাতুর ভেতরে তৈরি ছোট ছিদ্র।
ブローホールは、溶接金属の中にできる小さな穴である。

- [ ] **6.** কারেন্ট খুব কম হলে আন্ডারকাট সহজে হয়।
アンダーカットは、電流が低すぎるときにできやすい。

- [ ] **7.** ওভারল্যাপ হলো গলিত ধাতু মূল ধাতুর উপর উপচে পড়ার ত্রুটি।
オーバーラップは、溶けた金属が母材の上にかぶさる欠陥である。

- [ ] **8.** ফাটল সবচেয়ে বিপজ্জনক ওয়েল্ডিং ত্রুটিগুলোর একটি।
割れは、溶接欠陥の中で最も危険なものの一つである。

- [ ] **9.** বহু স্তরের ওয়েল্ডে স্ল্যাগ পরিষ্কার না করেই পরের স্তর দেওয়া যায়।
多層溶接では、スラグを取らずに次の層を溶接してよい。

- [ ] **10.** ওয়েল্ডের আগে মূল ধাতুর মরিচা ও তেল সরান।
母材のさびや油は、溶接の前に取る。

- [ ] **11.** CO2 আধা-স্বয়ংক্রিয় ওয়েল্ডিং বাতাসে দুর্বল, তাই বাতাস আটকানোর পর্দা ব্যবহার করুন।
CO2を使う半自動溶接は風に弱いので、防風をする。

- [ ] **12.** মাথার উপরের ওয়েল্ডিং সবচেয়ে সহজ অবস্থান।
上向溶接は、溶接姿勢の中でいちばんやさしい。

- [ ] **13.** ওয়েল্ডিং অবস্থানের চিহ্ন "F" মানে সমতল।
溶接姿勢の記号「F」は、下向を表す。

14. উল্লম্ব ওয়েল্ডিংয়ের চিহ্ন "H"।
立向溶接の記号は「H」である。

15. ফিলেট ওয়েল্ড হলো T জয়েন্টের কোণে ত্রিভুজাকার প্রস্থচ্ছেদে ওয়েল্ড।
すみ肉溶接は、T継手などの角を三角形の断面で溶接する。

16. খাঁজ হলো ওয়েল্ডের জন্য পাতের প্রান্তে কাটা খাঁজ।
開先は、溶接のために板の端に作るみぞである。

17. এক পাশ থেকে ওয়েল্ড করলেও পেছন পর্যন্ত গলাতে ব্যাকিং ব্যবহার হয়।
裏当ては、片面からの溶接で裏側までとかすために使う。

18. আর্কের আলো সরাসরি চোখে দেখা যায়।
アークの光は、肉眼で直接見てもよい。

19. কারেন্ট বেশি হলে কম নম্বরের (উজ্জ্বল) ফিল্টার কাচ ব্যবহার করুন।
電流が大きいときは、遮光ガラスの番号を小さく(うすく)する。

20. AC ওয়েল্ডিং মেশিনে স্বয়ংক্রিয় শক প্রতিরোধক যন্ত্র লাগানো হয়।
交流アーク溶接機には、自動電撃防止装置をつける。

21. ভেজা চামড়ার গ্লাভসে ইলেক্ট্রোড ধরা যায়।
ぬれた皮手袋で溶接棒をつかんでもよい。

22. ওয়েল্ডিং মেশিনে আর্থিং দিন।
溶接機にはアース(接地)をとる。

23. রেডিওগ্রাফিক টেস্ট (RT) ওয়েল্ডের ভেতরের ত্রুটি পরীক্ষা করে।
放射線透過試験(RT)は、溶接部の内部の欠陥を調べる検査である。

24. পেনিট্রেন্ট টেস্ট (PT) গভীর ভেতরের ত্রুটি খোঁজে।
浸透探傷試験(PT)は、内部の深い所の欠陥を見つける検査である。

25. চিত্র পুরো মুখ ঢাকে ও গাঢ় কাচের জানালা আছে এমন সরঞ্জাম হলো ওয়েল্ডিং মাস্ক।
顔全体をおおい、黒いガラスの窓がついた道具は、溶接用保護面である。

26. চিত্র ড্রয়িংয়ে "t=12" লেখা থাকলে পাতের পুরুত্ব ১২ সেমি।
図面に「t=12」とあれば、板の厚さは12cmである。

27. ফাটল রোধে মোটা পাত প্রিহিট করা হতে পারে।
厚い板は、割れを防ぐために予熱をすることがある。

28. সাবমার্জড আর্ক ওয়েল্ডিংয়ে আর্ক পরিষ্কার দেখা যায়।

サブマージアーク溶接では、アークがよく見える。

29. আসল ওয়েল্ডের আগে যন্ত্রাংশ আটকাতে ট্যাক ওয়েল্ড করা হয়।

仮付け溶接は、本溶接の前に部材を固定するために行う。

30. স্প্যাটার (উড়ে যাওয়া কণা) ওয়েল্ডের ভেতরের ত্রুটি।

スパッタ(飛び散る粒)は、溶接部の内部欠陥である。

B ওয়েল্ডিং • উত্তর

#	উত্তর	ব্যাখ্যা	পাঠ্যবই
1	◯	তার স্বয়ংক্রিয়, টর্চ হাতে	3-1
2	×	ধোঁয়া ত্রুটি নয়, তবে শরীরের জন্য ক্ষতিকর	3-4
3	◯	TIG = টাংস্টেন ইলেক্ট্রোড	3-1
4	×	ইলেক্ট্রোড শুকনো ব্যবহার করুন	3-5
5	◯	ব্লোহোল = ভেতরের ছোট ছিদ্র	3-4
6	×	কারেন্ট বেশি বা গতি বেশি হলে হয়	3-4
7	◯	ওভারল্যাপের ব্যাখ্যা	3-4
8	◯	ফাটল সবচেয়ে বিপজ্জনক	3-4
9	×	প্রতি স্তরে স্ল্যাগ পরিষ্কার	3-5
10	◯	ব্লোহোলের কারণ	3-5
11	◯	বাতাস শিল্ডিং গ্যাস উড়িয়ে দেয়	3-1
12	×	মাথার উপরে সবচেয়ে কঠিন	3-2
13	◯	F = সমতল	3-2
14	×	উল্লম্ব হলো V। H হলো আনুভূমিক	3-2
15	◯	ফিলেট ওয়েল্ডের ব্যাখ্যা	3-3
16	◯	খাঁজ = V, বেভেল, X ইত্যাদি	3-3
17	◯	ব্যাকিংয়ের উদ্দেশ্য	3-3
18	×	সবসময় মাস্ক, নইলে চোখের প্রদাহ	3-6
19	×	কারেন্ট যত বেশি, নম্বর তত বেশি (গাঢ়)	3-6
20	◯	বৈদ্যুতিক শক রোধ	3-6

21	×	বৈদ্যুতিক শকের বিপদ	3-6
22	◯	আর্থিং দিন	3-6
23	◯	RT = এক্স-রেতে ভেতর তোলা	3-7
24	×	PT উপরিতলের ফাটল খোঁজে	3-7
25	◯	ওয়েল্ডিং মাস্কের আকার	3-6
26	×	একক mm। ১২ mm পুরু	2-4
27	◯	প্রিহিট ফাটল রোধ করে	3-5
28	×	ফ্লাক্সের নিচে, তাই আর্ক দেখা যায় না	3-1
29	◯	ট্যাক ওয়েল্ডের উদ্দেশ্য	3-5
30	×	স্প্যাটার ত্রুটি নয়	3-4

C রং করা

- [ ] **1.** জাহাজ রং করার প্রধান উদ্দেশ্য মরিচা রোধ।
船の塗装のいちばんの目的は、さびを防ぐことである。

- [ ] **2.** পৃষ্ঠ প্রস্তুতি খারাপ হলেও পুরু করে রং দিলে সমস্যা নেই।
素地調整が悪くても、厚く塗れば問題ない。

- [ ] **3.** ব্লাস্টিং হলো ঘষা উপাদান ছুড়ে মরিচা সরানো।
ブラストは、研削材を当ててさびを落とす方法である。

- [ ] **4.** রং করার আগে পৃষ্ঠের তেল ও পানি সরান।
塗る前に、表面の油や水分を取る。

- [ ] **5.** দুই উপাদানের রঙে মূল উপাদান ও শক্তকারক নির্ধারিত অনুপাতে মেশাতে হয়।
二液形塗料は、主剤と硬化剤を決められた割合でまぜる。

- [ ] **6.** পট লাইফ পার হওয়া রং পাতলা করলে ব্যবহার করা যায়।
可使時間を過ぎた塗料でも、うすめれば使ってよい。

- [ ] **7.** এয়ারলেস স্প্রে উচ্চ চাপে রং কুয়াশা করে।
エアレススプレーは、塗料に高い圧力をかけて霧にする。

- [ ] **8.** স্প্রে গান পৃষ্ঠের দিকে তির্যক রাখা ভালো।
スプレーガンは、塗る面に対して斜めに向けるのがよい。

- [ ] **9.** স্প্রে করার সময় গানের দূরত্ব ও গতি স্থির রাখুন।
スプレーするときは、ガンの距離と速度を一定にする。

- [ ] **10.** কমলার খোসা হলো আবরণ কমলার খোসার মতো উঁচুনিচু হওয়ার ত্রুটি।
ゆず肌は、塗膜がゆずの皮のようにでこぼこになる欠陥である。

- [ ] **11.** ঝুলে পড়ার একটি কারণ বেশি পুরু করে রং দেওয়া।
たれの原因の一つは、厚く塗りすぎることである。

- [ ] **12.** পৃষ্ঠে তেল বা পানি থাকলে রং সরে যাওয়া সহজে হয়।
はじきは、表面に油や水分が残っていると起きやすい。

- [ ] **13.** আর্দ্রতা বেশি দিনই রং করার সেরা দিন।
湿度が高い日は、塗装に最もよい。

14. পাতের তাপমাত্রা শিশিরাঙ্কের নিচে হলে রং করবেন না।
鋼板の温度が露点より低いときは、塗装してはいけない。

15. বৃষ্টির দিনেও বাইরে রং করা যায়।
雨の日でも、屋外で塗装してよい。

16. শুকনো আবরণের পুরুত্ব ইলেক্ট্রোম্যাগনেটিক মাপক দিয়ে মাপা হয়।
乾いた塗膜の厚さは、電磁膜厚計で測る。

17. আবরণ নির্ধারিত মানের চেয়ে পাতলা হতে পারে।
膜厚は、指示された厚さより薄くてもよい。

18. মাস্কিং হলো রং না করার জায়গা টেপ ইত্যাদি দিয়ে ঢাকা।
マスキングは、塗ってはいけない場所をテープなどでおおうことである。

19. অ্যান্টিফাউলিং রং জাহাজের তলায় শামুক ও শৈবাল জমা রোধ করে।
防汚塗料は、船底に貝や海藻がつくのを防ぐ。

20. বেশি পাতলা করলে ঝুলে পড়ে ও পুরুত্ব কম হয়।
塗料をうすめすぎると、たれや膜厚不足の原因になる。

21. এয়ারলেস গান নিজের হাতের দিকে তাক করা যায়।
エアレスガンの先を、自分の手に向けてもよい。

22. জৈব দ্রাবক ব্যবহারের জায়গায় বাতাস চলাচল করান।
有機溶剤を使う場所では、換気をする。

23. ট্যাংকের ভেতরে রং করতে সুরক্ষা সরঞ্জাম লাগে না।
タンクの中で塗装するときは、保護具をつけなくてよい。

24. রং করার জায়গায় আগুন সম্পূর্ণ নিষেধ।
塗装の場所では、火気厳禁である。

25. ধুলা মাস্ক জৈব দ্রাবক গ্যাস আটকাতে পারে।
防じんマスクで、有機溶剤のガスを防ぐことができる。

26. কোণ ও ওয়েল্ড আগে স্ট্রাইপ কোট দিয়ে রং করুন।
角や溶接部は、先に先行塗り(ストライプコート)をする。

27. রংমাখা ন্যাকড়া যেকোনো জায়গায় ফেলা যায়।
塗料のついたウエスは、どこに捨ててもよい。

- [ ] **28.** চিত্র আবরণ ঘোলা সাদা হওয়া "সাদা হয়ে যাওয়া" আর্দ্রতা বেশি হলে সহজে হয়।
  塗膜(とまく)が白(しろ)くくもる「白化(はっか)(かぶり)」は、湿度(しつど)が高(たか)いと起(お)きやすい。

- [ ] **29.** চিত্র কোণ ও ছোট অংশ রং করতে রোলার সবচেয়ে উপযোগী।
  ローラーは、すみや細(こま)かい部分(ぶぶん)を塗(ぬ)るのに最(もっと)も向(む)いている。

- [ ] **30.** পরের স্তরের আগের সময় (রিকোটিং ব্যবধান) মেনে চলুন।
  次(つぎ)の層(そう)を塗(ぬ)るまでの時間(じかん)(塗装間隔(とそうかんかく))を守(まも)る。

C রং করা • উত্তর

#	উত্তর	ব্যাখ্যা	পাঠ্যবই
1	◯	উদ্দেশ্য ক্ষয়রোধ	4-1
2	×	প্রস্তুতি খারাপ হলে রং তাড়াতাড়ি ওঠে	4-2
3	◯	ব্লাস্টিংয়ের ব্যাখ্যা	4-2
4	◯	তেল ও পানি সরানো	4-2
5	◯	দুই উপাদানের রঙের ব্যবহার	4-3
6	×	পট লাইফ পার হলে ব্যবহার নিষেধ	4-3
7	◯	এয়ারলেসের নীতি	4-4
8	×	পৃষ্ঠের সাথে লম্ব	4-4
9	◯	দূরত্ব ও গতি স্থির	4-4
10	◯	কমলার খোসার ব্যাখ্যা	4-7
11	◯	বেশি পুরু বা পাতলা হলে ঝুলে পড়ে	4-7
12	◯	রং সরে যাওয়ার কারণ	4-7
13	×	আর্দ্রতা বেশি দিনে রং নয়	4-6
14	◯	শিশিরে রং লাগে না	4-6
15	×	বৃষ্টি, কুয়াশা, শিশিরে রং নয়	4-6
16	◯	শুকনো আবরণ = ইলেক্ট্রোম্যাগনেটিক মাপক	4-5
17	×	সমান বা বেশি হতে হবে	4-5
18	◯	মাস্কিংয়ের ব্যাখ্যা	4-5
19	◯	অ্যান্টিফাউলিং রঙের উদ্দেশ্য	4-1
20	◯	বেশি পাতলার ক্ষতি	4-3

21	×	রং চামড়ার নিচে ঢোকা গুরুতর দুর্ঘটনা	4-8
22	◯	বিষক্রিয়া ও আগুন রোধ	4-8
23	×	বাতাস সরবরাহকারী মাস্ক ইত্যাদি পরুন	4-8
24	◯	জৈব দ্রাবক সহজে জ্বলে	4-8
25	×	জৈব গ্যাস: গ্যাস মাস্ক	4-8
26	◯	কোণ ও ওয়েল্ডে পুরুত্ব সহজে কম হয়	4-4
27	×	নিজে জ্বলতে পারে। নির্ধারিত জায়গায় ফেলুন	4-8
28	◯	আর্দ্রতা বেশি হলে সাদা হয়	4-7
29	×	কোণ ও ছোট অংশে ব্রাশ। রোলার চওড়া সমতলে	4-4
30	◯	রিকোটিং ব্যবধান মানুন	4-3

D লোহার কাজ

- [ ] **1.** দাগ দেওয়া হলো ইস্পাতে কাটা ও সংযোজনের রেখা আঁকা।
  けがきとは、鋼材に切断や組立ての線をかくことである。

- [ ] **2.** সেন্টার পাঞ্চ লম্বা সোজা রেখা টানার যন্ত্র।
  センターポンチは、長い直線を引く道具である。

- [ ] **3.** স্কয়ার সমকোণ পরীক্ষার যন্ত্র।
  スコヤは、直角を確認する道具である。

- [ ] **4.** মাপ প্রতিবার আলাদা জায়গা থেকে নেওয়া ভালো।
  寸法は、毎回ちがう場所から測るのがよい。

- [ ] **5.** গ্যাস কাটিং হলো গরম ইস্পাত অক্সিজেনে পুড়িয়ে কাটা।
  ガス切断は、熱した鋼を酸素で燃やして切る方法である。

- [ ] **6.** স্টেইনলেস সাধারণ গ্যাস কাটিংয়ে ভালো কাটে।
  ステンレス鋼は、ふつうのガス切断でよく切れる。

- [ ] **7.** জাপানে অক্সিজেন সিলিন্ডারের রং কালো।
  日本では、酸素ボンベの色は黒である。

- [ ] **8.** জাপানে অ্যাসিটিলিন সিলিন্ডারের রং সবুজ।
  日本では、アセチレンボンベの色は緑である。

- [ ] **9.** গ্যাস সিলিন্ডার শুইয়ে রাখা ভালো।
  ボンベは、横に寝かせて置くのがよい。

- [ ] **10.** গ্যাস সিলিন্ডার ৪০°C বা কম তাপমাত্রায় রাখুন।
  ボンベは、40°C以下で保管する。

- [ ] **11.** লাইটারের আগুন কাছে এনে গ্যাস লিক পরীক্ষা করুন।
  ガスもれは、ライターの火を近づけて調べる。

- [ ] **12.** ফ্ল্যাশব্যাক রোধে ফ্ল্যাশব্যাক অ্যারেস্টর লাগান।
  逆火を防ぐため、逆火防止器をつける。

- [ ] **13.** অক্সিজেন যন্ত্রে তেল লাগলেও বিপদ নেই।
  酸素の器具に油がついても、危険はない。

14. খুব দ্রুত কাটলে না-কাটা অংশ থাকে।
切断の速度が速すぎると、切れ残りが出る。

15. লাইন হিটিং হলো গ্যাসে গরম করে পাত বাঁকানো বা বিকৃতি ঠিক করা।
線状加熱は、ガスで熱して鋼板を曲げたり、ひずみを直したりする方法である。

16. বাঁকানোর পর টেমপ্লেট লাগিয়ে আকৃতি পরীক্ষা করুন।
曲げたあとは、型板を当てて形を確認する。

17. ট্যাক ওয়েল্ড যেকোনো জায়গায় যত খুশি করা যায়।
仮付け溶接は、どこに何か所してもよい。

18. ওয়েল্ডের তাপে ইস্পাত বিকৃত হতে পারে।
溶接の熱で、鋼材にひずみが出ることがある。

19. সংযোজনের পর মাপ টলারেন্সের মধ্যে থাকতে হবে।
組立て後の寸法は、公差の範囲内でなければならない。

20. ড্রয়িং ও কর্মস্থল না মিললে নিজে সিদ্ধান্ত নিয়ে ঠিক করুন।
図面と現場が合わないときは、自分で判断して直す。

21. কাটার পর ইস্পাত খালি হাতে ধরা যায়।
切断した直後の鋼材は、素手で触ってよい。

22. ভারী ইস্পাত ক্রেন বা বহন যন্ত্রে বহন করুন।
重い鋼材は、クレーンや運搬具を使って運ぶ。

23. চিত্র ড্রয়িংয়ে দৈর্ঘ্যের একক সাধারণত mm।
図面の長さの単位は、ふつうmmである。

24. চিত্র ১ মিটার হলো ১০০ mm।
1mは100mmである。

25. দাঁড়ানো পাত খাড়া কিনা ওলন বা স্কয়ার দিয়ে পরীক্ষা করুন।
立てた板が垂直かどうかは、さげ振りやスコヤで確認する。

26. নির্দেশ নেই এমন জায়গায় ছিদ্র বা কাটা যায়।
指示されていない穴あけや切断をしてもよい。

27. চিত্র ইস্পাতের ফিতা দৈর্ঘ্য মাপার যন্ত্র।
鋼製巻尺(コンベックス)は、長さを測る道具である。

28. গ্যাস কাটা মুখের বড় ঢেউ মানে প্রভাব ফেলে না।

ガス切断面(せつだんめん)に大(おお)きなうねりがあっても、品質(ひんしつ)に問題(もんだい)はない。

29. হাতুড়ি ব্যবহারের আগে আশেপাশে কেউ নেই তা দেখুন।

ハンマー作業(さぎょう)の前(まえ)に、まわりに人(ひと)がいないか確認(かくにん)する。

30. জাপানে তরল কার্বন ডাই অক্সাইডের পাত্র সবুজ।

日本(にほん)では、液化炭酸(えきかたんさん)ガスの容器(ようき)の色(いろ)は緑(みどり)である。

D লোহার কাজ • উত্তর

#	উত্তর	ব্যাখ্যা	পাঠ্যবই
1	◯	দাগ দেওয়ার ব্যাখ্যা	5-1
2	×	সেন্টার পাঞ্চ ছিদ্রের কেন্দ্রে চিহ্ন দেয়। লম্বা রেখা: চক লাইন	5-1
3	◯	স্কয়ার = সমকোণ মাপক	5-1
4	×	ভিত্তি রেখা থেকে মাপুন	5-1
5	◯	গ্যাস কাটিংয়ের নীতি	5-2
6	×	স্টেইনলেস: প্লাজমা কাটিং ইত্যাদি	5-2
7	◯	অক্সিজেন = কালো	5-2
8	×	অ্যাসিটিলিন = বাদামি। সবুজ হলো তরল CO2	5-2
9	×	দাঁড় করিয়ে বেঁধে রাখুন	5-2
10	◯	৪০°C বা কমে রাখুন	5-2
11	×	সাবান পানিতে পরীক্ষা	5-2
12	◯	ফ্ল্যাশব্যাক অ্যারেস্টর	5-2
13	×	অক্সিজেন + তেল প্রচণ্ড জ্বলে	5-2
14	◯	দ্রুত হলে বাকি থাকে, ধীর হলে গলে	5-2
15	◯	লাইন হিটিং (গিয়োতেৎসু)	5-3
16	◯	টেমপ্লেটে পরীক্ষা	5-3
17	×	নির্ধারিত জায়গা ও সংখ্যায়	5-4
18	◯	ওয়েল্ডিং বিকৃতি	5-4
19	◯	টলারেন্সের বাইরে ত্রুটি	5-4
20	×	নিজে সিদ্ধান্ত নেবেন না — সুপারভাইজারকে জিজ্ঞেস করুন	2-4

21	×	গরম, পুড়ে যেতে পারে	5-5
22	◯	জোর করে হাতে নয়	5-5
23	◯	একক mm	2-4
24	×	১ মিটার = ১,০০০ mm	2-4
25	◯	খাড়া ও সমকোণ পরীক্ষা	5-4
26	×	নির্দেশের বাইরের কাজ ফেল	5-6
27	◯	দৈর্ঘ্য মাপার যন্ত্র	5-1
28	×	বড় ঢেউ ত্রুটি	5-2
29	◯	আশেপাশের নিরাপত্তা দেখুন	5-5
30	◯	তরল CO2 = সবুজ	5-2