SSW-1 • SHIPBUILDING & MARINE INDUSTRY



True/False Questions (120)

SSW "Shipbuilding & Marine Industry" Textbook and 120 Practice Questions

Safety, ship basics, welding, painting and ironwork

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

> This material is translated from the Japanese original. If anything differs, the Japanese version is correct. The real test is in Japanese (with furigana).

Choose ○ if the statement is true and × if it is false.

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

A General safety and health (all job types)

- [ ] **1.** If you feel unwell, keep working without telling your supervisor.
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.** You must not pass under a load lifted by a crane.
クレーンでつった荷の下を通ってはいけない。

- [ ] **3.** Discussing what dangers there are before work is called KY activity.
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.** A near miss does not need to be reported because no one was hurt.
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.** Pointing and calling is a way to check by pointing and saying it out loud.
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.** Leaving materials in passages is good because the next job can be done faster.
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.** When working at 2 m or higher, use a full-body harness.
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.** You do not need to fasten the helmet chin strap when it is hot.
ヘルメットのあごひもは、暑いときはしめなくてよい。

- [ ] **9.** When drilling with a drilling machine, wear gloves to protect your hands.
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.** Check protective equipment for damage before work.
保護具は、作業の前にこわれていないか点検する。

- [ ] **11.** Oxygen in the air below 18% is called oxygen deficiency.
空気中の酸素が18%未満の状態を、酸素欠乏という。

- [ ] **12.** If someone has collapsed inside a tank, go in at once to help.
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.** Measure the oxygen level before entering a place where oxygen deficiency is possible.
酸欠のおそれがある場所に入る前に、酸素濃度を測る。

14. Crane signals may be given by anyone nearby, by several people.
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. Do not use wire rope with broken wires.
素線が切れたワイヤーロープは使わない。

16. You may pass through a no-entry area if it is a shortcut.
立入禁止の標識がある場所でも、近道なら通ってよい。

17. Do not put flammable things near where welding sparks fly.
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. You may smoke near paint and thinner.
塗料やシンナーの近くで、たばこを吸ってもよい。

19. Do not touch electrical switches with wet hands.
ぬれた手で、電気機器のスイッチに触らない。

20. Repair machines with the power still on.
機械を修理するときは、電源を入れたまま行う。

21. You may remove safety devices because they slow down work.
安全装置は、作業が遅くなるので外してよい。

22. After changing a grinder wheel, test-run it for 3 minutes or more.
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. Stand in front of the grinder wheel when using it.
グラインダーは、砥石の正面に立って使う。

24. To prevent heatstroke, take water and salt before you feel thirsty.
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. Small injuries do not need to be reported.
小さなけがは、報告しなくてよい。

26. If you do not know how to do a job, think by yourself and continue.
やり方がわからない作業は、自分で考えて進める。

27. Throw tools down from the scaffold to hand them to people below.
足場の上から、下の人に工具を投げて渡す。

28. 5S means sort, set in order, shine, standardize and sustain.
5Sとは、整理・整頓・清掃・清潔・しつけのことである。

29. Use earplugs or earmuffs in noisy places.
大きな音がする場所では、耳栓やイヤーマフを使う。

30. A dust mask protects against organic solvent gas.
防じんマスクは、有機溶剤のガスを防ぐためのマスクである。

A General safety and health (all job types) • Answer

#	Answer	Explanation	Textbook
1	×	Tell your supervisor when you feel unwell	1-1
2	○	Never go under a suspended load	1-4
3	○	KY = hazard prediction	1-2
4	×	Always report near misses	1-2
5	○	Pointing and calling reduces mistakes	1-2
6	×	Do not leave things in passages (5S)	1-2
7	○	Use fall protection at 2 m or higher	1-3
8	×	Always fasten the chin strap	1-3
9	×	Do not wear gloves with rotating machines	1-3
10	○	Check before work	1-3
11	○	Below 18% = oxygen deficiency	1-5
12	×	If you go in, you will collapse too. Raise the alarm; a person wearing protection rescues	1-5
13	○	Measure oxygen and ventilate before entering	1-5
14	×	Only one person gives signals	1-4
15	○	Do not use ropes with broken wires, crushing or kinks	1-4
16	×	Do not enter no-entry areas	1-1
17	○	Remove flammable things	1-6
18	×	No open flames	1-6
19	○	Prevents electric shock	1-7
20	×	Turn off the power and put up a "Do not operate" tag	1-7

21	×	Never remove safety devices	1-1
22	○	3 min or more after changing, 1 min or more before work	1-8
23	×	Do not stand in front of the wheel	1-8
24	○	Heatstroke prevention	1-9
25	×	Report even small injuries	1-9
26	×	If you do not understand, ask	1-1
27	×	Do not throw things to hand them over	1-5
28	○	The content of 5S	1-2
29	○	Protect your ears	1-3
30	×	Use a gas mask for organic solvent gas	1-3

B Welding

- [ ] **1.** In semi-automatic arc welding, the wire is fed automatically.
半自動アーク溶接は、ワイヤが自動で送られる。

- [ ] **2.** Fume is a welding defect.
ヒュームは、溶接欠陥である。

- [ ] **3.** TIG welding uses a non-melting tungsten electrode.
ティグ溶接は、とけないタングステン電極を使う。

- [ ] **4.** Shielded arc electrodes should absorb moisture before use.
被覆アーク溶接棒は、湿気をすわせてから使う。

- [ ] **5.** A blowhole is a small hole formed inside the weld metal.
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.** Undercut tends to occur when the current is too low.
アンダーカットは、電流が低すぎるときにできやすい。

- [ ] **7.** Overlap is a defect where molten metal flows over the base metal.
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.** A crack is one of the most dangerous welding defects.
割れは、溶接欠陥の中で最も危険なものの一つである。

- [ ] **9.** In multi-layer welding, you may weld the next layer without removing the slag.
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.** Remove rust and oil from the base metal before welding.
母材のさびや油は、溶接の前に取る。

- [ ] **11.** Semi-automatic welding with CO2 is weak against wind, so use wind screens.
CO2を使う半自動溶接は風に弱いので、防風をする。

- [ ] **12.** Overhead welding is the easiest welding position.
上向溶接は、溶接姿勢の中でいちばんやさしい。

- [ ] **13.** The welding position symbol "F" means flat.
溶接姿勢の記号「F」は、下向を表す。

14. The symbol for vertical welding is "H".
立向溶接の記号は「H」である。

15. A fillet weld welds the corner of a T-joint etc. with a triangular cross-section.
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. A groove is a channel made at plate edges for welding.
開先は、溶接のために板の端に作るみぞである。

17. Backing is used to melt through to the back when welding from one side.
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. You may look at the arc light directly with your eyes.
アークの光は、肉眼で直接見てもよい。

19. When the current is high, use a lower (lighter) filter glass number.
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 arc welding machines are fitted with an automatic electric shock prevention device.
交流アーク溶接機には、自動電撃防止装置をつける。

21. You may hold the electrode with wet leather gloves.
ぬれた皮手袋で溶接棒をつかんでもよい。

22. Ground (earth) the welding machine.
溶接機にはアース(接地)をとる。

23. Radiographic testing (RT) checks for defects inside the weld.
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. Penetrant testing (PT) finds defects deep inside.
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. Diagram A tool that covers the whole face and has a dark glass window is a welding face shield.
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. Diagram If a drawing says "t=12", the plate is 12 cm thick.
図面に「t=12」とあれば、板の厚さは12cmである。

27. Thick plates may be preheated to prevent cracks.
厚い板は、割れを防ぐために予熱をすることがある。

28. In submerged arc welding, the arc can be seen clearly.
サブマージアーク溶接では、アークがよく見える。

29. Tack welding is done to fix members before main welding.
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. Spatter (flying drops) is an internal weld defect.
スパッタ(飛び散る粒)は、溶接部の内部欠陥である。

B Welding • Answer

#	Answer	Explanation	Textbook
1	○	The wire is fed automatically; the torch is moved by hand	3-1
2	×	Fume is not a defect, but it is bad for your body	3-4
3	○	TIG = tungsten electrode	3-1
4	×	Use electrodes dried	3-5
5	○	Blowhole = small internal hole	3-4
6	×	It occurs when the current is too high or the speed too fast	3-4
7	○	Description of overlap	3-4
8	○	Cracks are the most dangerous	3-4
9	×	Remove slag after each layer	3-5
10	○	They cause blowholes	3-5
11	○	Wind blows the shielding gas away	3-1
12	×	Overhead is the most difficult	3-2
13	○	F = flat	3-2
14	×	Vertical is V. H is horizontal	3-2
15	○	Description of a fillet weld	3-3
16	○	Groove = V, single-bevel, X shape, etc.	3-3
17	○	Purpose of backing	3-3
18	×	Always use a face shield, or you get arc eye	3-6
19	×	Higher current, darker number	3-6
20	○	Prevents electric shock	3-6

21	×	Danger of electric shock	3-6
22	○	Ground it	3-6
23	○	RT = images the inside with X-rays, etc.	3-7
24	×	PT finds surface cracks	3-7
25	○	Shape of a welding face shield	3-6
26	×	The unit is mm. 12 mm thick	2-4
27	○	Preheating prevents cracks	3-5
28	×	It is under flux, so the arc cannot be seen	3-1
29	○	Purpose of tack welding	3-5
30	×	Spatter is not a defect	3-4

C Painting

- [ ] **1.** The main purpose of ship painting is to prevent rust.
船の塗装のいちばんの目的は、さびを防ぐことである。

- [ ] **2.** Even if surface preparation is poor, thick painting solves the problem.
素地調整が悪くても、厚く塗れば問題ない。

- [ ] **3.** Blasting removes rust by shooting abrasive at the surface.
ブラストは、研削材を当ててさびを落とす方法である。

- [ ] **4.** Remove oil and moisture from the surface before painting.
塗る前に、表面の油や水分を取る。

- [ ] **5.** Two-component paint mixes base and hardener in the specified ratio.
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.** Paint past its pot life may be used if you thin it.
可使時間を過ぎた塗料でも、うすめれば使ってよい。

- [ ] **7.** Airless spray makes a mist by putting high pressure on the paint.
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.** It is better to hold the spray gun at a slant to the surface.
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.** When spraying, keep the gun distance and speed constant.
スプレーするときは、ガンの距離と速度を一定にする。

- [ ] **10.** Orange peel is a defect where the film becomes bumpy like orange skin.
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.** One cause of sagging is painting too thick.
たれの原因の一つは、厚く塗りすぎることである。

- [ ] **12.** Cissing tends to happen when oil or moisture remains on the surface.
はじきは、表面に油や水分が残っていると起きやすい。

- [ ] **13.** Days with high humidity are best for painting.
湿度が高い日は、塗装に最もよい。

- [ ] **14.** Do not paint when the steel temperature is below the dew point.
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.** You may paint outdoors even on rainy days.
雨の日でも、屋外で塗装してよい。

- [ ] **16.** Dry film thickness is measured with an electromagnetic thickness gauge.
乾いた塗膜の厚さは、電磁膜厚計で測る。

- [ ] **17.** Film thickness may be thinner than specified.
膜厚は、指示された厚さより薄くてもよい。

- [ ] **18.** Masking means covering places that must not be painted with tape, etc.
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.** Anti-fouling paint stops shellfish and seaweed from sticking to the ship bottom.
防汚塗料は、船底に貝や海藻がつくのを防ぐ。

- [ ] **20.** Thinning paint too much causes sagging and too-thin films.
塗料をうすめすぎると、たれや膜厚不足の原因になる。

- [ ] **21.** You may point the airless gun at your own hand.
エアレスガンの先を、自分の手に向けてもよい。

- [ ] **22.** Ventilate where organic solvents are used.
有機溶剤を使う場所では、換気をする。

- [ ] **23.** When painting inside a tank, you do not need protective equipment.
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.** Painting areas are no-open-flame areas.
塗装の場所では、火気厳禁である。

- [ ] **25.** A dust mask can protect against organic solvent gas.
防じんマスクで、有機溶剤のガスを防ぐことができる。

- [ ] **26.** Paint corners and welds first with a stripe coat.
角や溶接部は、先に先行塗り(ストライプコート)をする。

- [ ] **27.** Rags with paint on them may be thrown anywhere.
塗料のついたウエスは、どこに捨ててもよい。

- [ ] **28.** Diagram "Blushing", where the film turns cloudy white, tends to happen when humidity is high.
塗膜が白くくもる「白化(かぶり)」は、湿度が高いと起きやすい。

- [ ] **29.** Diagram A roller is best for painting corners and small detailed parts.
ローラーは、すみや細かい部分を塗るのに最も向いている。

- [ ] **30.** Keep the time before painting the next coat (recoat interval).
次の層を塗るまでの時間(塗装間隔)を守る。

C Painting • Answer

#	Answer	Explanation	Textbook
1	○	The purpose is anti-corrosion	4-1
2	×	With poor preparation, paint soon peels	4-2
3	○	Description of blasting	4-2
4	○	Degreasing and moisture removal	4-2
5	○	How to use two-component paint	4-3
6	×	Do not use after the pot life	4-3
7	○	Principle of airless spray	4-4
8	×	Hold it at a right angle to the surface	4-4
9	○	Keep distance and speed constant	4-4
10	○	Description of orange peel	4-7
11	○	Too thick or thinned too much causes sagging	4-7
12	○	Cause of cissing	4-7
13	×	Do not paint on humid days	4-6
14	○	Condensation stops paint from sticking	4-6
15	×	Do not paint in rain, fog or condensation	4-6
16	○	Dry film = electromagnetic gauge	4-5
17	×	At least the specified thickness is needed	4-5
18	○	Description of masking	4-5
19	○	Purpose of anti-fouling paint	4-1
20	○	Harm of over-thinning	4-3

21	×	Paint injected under the skin is a serious accident	4-8
22	○	Prevents poisoning and fire	4-8
23	×	Use an air-supplied mask, etc.	4-8
24	○	Organic solvents burn easily	4-8
25	×	Use a gas mask for organic gases	4-8
26	○	Corners and welds tend to have thin film	4-4
27	×	Risk of spontaneous combustion. Use the designated place	4-8
28	○	Blushing happens at high humidity	4-7
29	×	Corners and details: brush. Roller: wide flat surfaces	4-4
30	○	Keep the recoat interval	4-3

D Ironwork

- [ ] **1.** Marking means drawing cutting and assembly lines on steel.
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.** A center punch is a tool for drawing long straight lines.
センターポンチは、長い直線を引く道具である。

- [ ] **3.** A square is a tool for checking right angles.
スコヤは、直角を確認する道具である。

- [ ] **4.** It is better to measure dimensions from a different place each time.
寸法は、毎回ちがう場所から測るのがよい。

- [ ] **5.** Gas cutting is a method of burning heated steel with oxygen to cut it.
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.** Stainless steel can be cut well by normal gas cutting.
ステンレス鋼は、ふつうのガス切断でよく切れる。

- [ ] **7.** In Japan, oxygen cylinders are black.
日本では、酸素ボンベの色は黒である。

- [ ] **8.** In Japan, acetylene cylinders are green.
日本では、アセチレンボンベの色は緑である。

- [ ] **9.** Cylinders should be laid down on their side.
ボンベは、横に寝かせて置くのがよい。

- [ ] **10.** Store cylinders at 40°C or below.
ボンベは、40°C以下で保管する。

- [ ] **11.** Check for gas leaks by bringing a lighter flame close.
ガスもれは、ライターの火を近づけて調べる。

- [ ] **12.** Fit a flashback arrestor to prevent flashback.
逆火を防ぐため、逆火防止器をつける。

- [ ] **13.** There is no danger if oil gets on oxygen equipment.
酸素の器具に油がついても、危険はない。

14. If cutting is too fast, uncut parts remain.
切断の速度が速すぎると、切れ残りが出る。

15. Line heating is a method of heating with gas to bend steel plates or correct distortion.
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. After bending, place a template to check the shape.
曲げたあとは、型板を当てて形を確認する。

17. Tack welds may be made anywhere and any number of times.
仮付け溶接は、どこに何か所してもよい。

18. Welding heat can cause distortion in steel.
溶接の熱で、鋼材にひずみが出ることがある。

19. Dimensions after assembly must be within tolerance.
組立て後の寸法は、公差の範囲内でなければならない。

20. If the drawing and the site do not match, decide and fix it yourself.
図面と現場が合わないときは、自分で判断して直す。

21. You may touch steel with bare hands right after cutting.
切断した直後の鋼材は、素手で触ってよい。

22. Carry heavy steel with a crane or carrying equipment.
重い鋼材は、クレーンや運搬具を使って運ぶ。

23. Diagram Length on drawings is usually in mm.
図面の長さの単位は、ふつうmmである。

24. Diagram 1 m is 100 mm.
1mは100mmである。

25. Check whether a standing plate is vertical with a plumb bob or square.
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. You may drill holes or cut where not instructed.
指示されていない穴あけや切断をしてもよい。

27. Diagram A steel tape measure is a tool for measuring length.
鋼製巻尺(コンベックス)は、長さを測る道具である。

28. Big waves on a gas-cut surface do not affect quality.
ガス切断面に大きなうねりがあっても、品質に問題はない。

29. Before hammer work, check that no one is around you.
ハンマー作業の前に、まわりに人がいないか確認する。

30. In Japan, liquefied carbon dioxide containers are green.
日本では、液化炭酸ガスの容器の色は緑である。

D Ironwork • Answer

#	Answer	Explanation	Textbook
1	○	Description of marking	5-1
2	×	A center punch marks hole centers. Long lines: ink line or chalk line	5-1
3	○	Square = right-angle ruler	5-1
4	×	Measure from the reference line	5-1
5	○	Principle of gas cutting	5-2
6	×	Stainless: plasma cutting, etc.	5-2
7	○	Oxygen = black	5-2
8	×	Acetylene = brown. Green is liquefied CO2	5-2
9	×	Stand them up and fix them	5-2
10	○	Store at 40°C or below	5-2
11	×	Check with soapy water	5-2
12	○	Flashback arrestor	5-2
13	×	Oxygen + oil burns violently	5-2
14	○	Too fast leaves uncut parts; too slow makes sagging	5-2
15	○	Line heating (gyo-tetsu)	5-3
16	○	Check with a template	5-3
17	×	Make them at the specified positions and number	5-4
18	○	Welding distortion	5-4
19	○	Outside tolerance is a defect	5-4
20	×	Do not decide yourself — ask your supervisor	2-4

21	×	It is hot and causes burns	5-5
22	○	Do not force yourself to carry by hand	5-5
23	○	The unit is mm	2-4
24	×	1 m = 1,000 mm	2-4
25	○	Checking vertical and right angles	5-4
26	×	Work other than instructed fails the test	5-6
27	○	Tool for measuring length	5-1
28	×	Big waves are a defect	5-2
29	○	Check safety around you	5-5
30	○	Liquefied CO2 = green	5-2