SSW-1 • SHIPBUILDING & MARINE INDUSTRY



Soal Benar/Salah (120 soal)

Buku Teks Tokutei Ginou "Perkapalan & Industri Maritim" dan 120 Soal Latihan

Keselamatan, dasar kapal, pengelasan, pengecatan dan pekerjaan besi

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

> Materi ini diterjemahkan dari versi asli bahasa Jepang. Jika ada perbedaan, versi bahasa Jepang yang benar. Ujian sebenarnya dalam bahasa Jepang (dengan furigana).

Pilih ○ jika pernyataan benar dan × jika salah.

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

A Keselamatan dan kesehatan kerja umum (semua pekerjaan)

- [ ] **1.** Jika tidak enak badan, tetap bekerja tanpa memberi tahu atasan.
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.** Tidak boleh lewat di bawah beban yang diangkat crane.
クレーンでつった荷の下を通ってはいけない。

- [ ] **3.** Membahas bahaya apa saja sebelum bekerja disebut kegiatan KY.
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.** Kejadian hampir celaka tidak perlu dilaporkan karena tidak ada yang terluka.
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.** Tunjuk dan sebut adalah cara memeriksa dengan menunjuk dan mengucapkan dengan keras.
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.** Menaruh bahan di jalan lewat itu baik karena pekerjaan berikutnya lebih cepat.
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.** Saat bekerja di ketinggian 2 m ke atas, pakai harness tubuh penuh.
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.** Saat panas, tali dagu helm tidak perlu dikencangkan.
ヘルメットのあごひもは、暑いときはしめなくてよい。

- [ ] **9.** Saat mengebor dengan mesin bor, pakai sarung tangan untuk melindungi tangan.
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.** Periksa alat pelindung apakah rusak sebelum bekerja.
保護具は、作業の前にこわれていないか点検する。

- [ ] **11.** Oksigen di udara kurang dari 18% disebut kekurangan oksigen.
空気中の酸素が18%未満の状態を、酸素欠乏という。

- [ ] **12.** Jika ada orang pingsan di dalam tangki, segera masuk untuk menolong.
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.** Ukur kadar oksigen sebelum masuk tempat yang mungkin kekurangan oksigen.
酸欠のおそれがある場所に入る前に、酸素濃度を測る。

14. Aba-aba crane boleh diberikan oleh beberapa orang di dekatnya.
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. Jangan pakai tali kawat yang kawatnya putus.
素線が切れたワイヤーロープは使わない。

16. Walau ada tanda dilarang masuk, boleh lewat jika jalan pintas.
立入禁止の標識がある場所でも、近道なら通ってよい。

17. Jangan taruh benda mudah terbakar dekat tempat percikan las.
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. Boleh merokok di dekat cat dan thinner.
塗料やシンナーの近くで、たばこを吸ってもよい。

19. Jangan sentuh saklar listrik dengan tangan basah.
ぬれた手で、電気機器のスイッチに触らない。

20. Perbaiki mesin dalam keadaan listrik masih menyala.
機械を修理するときは、電源を入れたまま行う。

21. Alat pengaman boleh dilepas karena memperlambat kerja.
安全装置は、作業が遅くなるので外してよい。

22. Setelah mengganti batu gerinda, uji putar 3 menit atau lebih.
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. Berdiri di depan batu gerinda saat memakai gerinda.
グラインダーは、砥石の正面に立って使う。

24. Untuk mencegah heatstroke, minum air dan garam sebelum haus.
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. Luka kecil tidak perlu dilaporkan.
小さなけがは、報告しなくてよい。

26. Pekerjaan yang tidak tahu caranya dipikirkan sendiri dan dilanjutkan.
やり方がわからない作業は、自分で考えて進める。

27. Melempar alat dari perancah ke orang di bawah.
足場の上から、下の人に工具を投げて渡す。

28. 5S adalah ringkas, rapi, resik, rawat, rajin.
5Sとは、整理・整頓・清掃・清潔・しつけのことである。

29. Di tempat bising, pakai penyumbat atau penutup telinga.
大きな音がする場所では、耳栓やイヤーマフを使う。

30. Masker debu adalah masker untuk menahan gas pelarut organik.
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 Keselamatan dan kesehatan kerja umum (semua pekerjaan) • Jawaban

#	Jawaban	Penjelasan	Buku teks
1	×	Beri tahu atasan jika tidak enak badan	1-1
2	○	Jangan masuk ke bawah beban gantung	1-4
3	○	KY = prediksi bahaya	1-2
4	×	Hampir celaka wajib dilaporkan	1-2
5	○	Tunjuk dan sebut mengurangi kesalahan	1-2
6	×	Jangan menaruh barang di jalan lewat (5S)	1-2
7	○	Pakai pelindung jatuh di 2 m ke atas	1-3
8	×	Selalu kencangkan tali dagu	1-3
9	×	Jangan pakai sarung tangan pada mesin berputar	1-3
10	○	Periksa sebelum bekerja	1-3
11	○	Kurang dari 18% = kekurangan oksigen	1-5
12	×	Jika masuk, Anda juga pingsan. Beri tahu; orang dengan pelindung yang menolong	1-5
13	○	Ukur oksigen dan beri ventilasi sebelum masuk	1-5
14	×	Pemberi aba-aba hanya 1 orang	1-4
15	○	Jangan pakai yang putus, penyok atau tertekuk	1-4
16	×	Jangan masuk area terlarang	1-1
17	○	Singkirkan benda mudah terbakar	1-6
18	×	Dilarang api	1-6
19	○	Mencegah sengatan listrik	1-7

20	×	Matikan listrik dan pasang tanda "Dilarang mengoperasikan"	1-7
21	×	Jangan lepas alat pengaman	1-1
22	○	Setelah ganti 3 menit, sebelum kerja 1 menit	1-8
23	×	Jangan berdiri di depan batu gerinda	1-8
24	○	Pencegahan heatstroke	1-9
25	×	Luka kecil pun dilaporkan	1-9
26	×	Jika tidak mengerti, tanyakan	1-1
27	×	Jangan melempar barang	1-5
28	○	Isi 5S	1-2
29	○	Lindungi telinga	1-3
30	×	Gas pelarut organik: masker gas	1-3

B Pengelasan

- [ ] **1.** Pada las semi-otomatis, kawat diumpankan otomatis.
半自動アーク溶接は、ワイヤが自動で送られる。

- [ ] **2.** Asap las adalah cacat las.
ヒュームは、溶接欠陥である。

- [ ] **3.** Las TIG memakai elektroda tungsten yang tidak mencair.
ティグ溶接は、とけないタングステン電極を使う。

- [ ] **4.** Elektroda las sebaiknya menyerap lembap sebelum dipakai.
被覆アーク溶接棒は、湿気をすわせてから使う。

- [ ] **5.** Blowhole adalah lubang kecil yang terbentuk di dalam logam las.
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 mudah terjadi saat arus terlalu rendah.
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 adalah cacat saat logam cair meluber di atas logam induk.
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.** Retak adalah salah satu cacat las paling berbahaya.
割れは、溶接欠陥の中で最も危険なものの一つである。

- [ ] **9.** Pada las berlapis, boleh mengelas lapisan berikutnya tanpa membersihkan terak.
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.** Bersihkan karat dan minyak dari logam induk sebelum mengelas.
母材のさびや油は、溶接の前に取る。

- [ ] **11.** Las semi-otomatis dengan CO2 tidak tahan angin, jadi pakai penahan angin.
CO2を使う半自動溶接は風に弱いので、防風をする。

- [ ] **12.** Las atas kepala adalah posisi paling mudah.
上向溶接は、溶接姿勢の中でいちばんやさしい。

- [ ] **13.** Simbol posisi las "F" berarti datar.
溶接姿勢の記号「F」は、下向を表す。

14. Simbol las vertikal adalah "H".
立向溶接の記号は「H」である。

15. Las sudut mengelas sudut sambungan T dengan penampang segitiga.
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. Alur las adalah alur di ujung pelat untuk pengelasan.
開先は、溶接のために板の端に作るみぞである。

17. Backing dipakai agar las tembus ke belakang walau dilas dari satu sisi.
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. Cahaya busur boleh dilihat langsung dengan mata.
アークの光は、肉眼で直 接 見てもよい。

19. Jika arus besar, pakai kaca filter bernomor lebih kecil (lebih terang).
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. Mesin las AC dipasangi alat pencegah sengatan listrik otomatis.
交 流アーク溶接機には、自動電撃防止装置をつける。

21. Boleh memegang elektroda dengan sarung tangan kulit yang basah.
ぬれた皮手袋で溶接棒をつかんでもよい。

22. Beri arde pada mesin las.
溶接機にはアース(接地)をとる。

23. Uji radiografi (RT) memeriksa cacat di dalam las.
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. Uji penetran (PT) menemukan cacat jauh di dalam.
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. Gambar Alat yang menutup seluruh wajah dan punya jendela kaca gelap adalah topeng las.
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. Gambar Jika gambar menulis "t=12", tebal pelat 12 cm.
図面に「t=12」とあれば、板の厚さは12cmである。

27. Pelat tebal bisa dipanaskan awal untuk mencegah retak.
厚い板は、割れを防ぐために予熱をすることがある。

28. Pada las busur rendam, busur terlihat jelas.
サブマージアーク溶接では、アークがよく見える。

29. Las ikat dilakukan untuk mengunci komponen sebelum las utama.
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. Percikan (butiran yang terbang) adalah cacat di dalam las.
スパッタ(飛び散る粒)は、溶接部の内部欠陥である。

B Pengelasan • Jawaban

#	Jawaban	Penjelasan	Buku teks
1	○	Kawat otomatis, torch digerakkan tangan	3-1
2	×	Asap las bukan cacat, tetapi berbahaya bagi tubuh	3-4
3	○	TIG = elektroda tungsten	3-1
4	×	Pakai elektroda dalam keadaan kering	3-5
5	○	Blowhole = lubang kecil di dalam	3-4
6	×	Terjadi saat arus terlalu tinggi atau terlalu cepat	3-4
7	○	Penjelasan overlap	3-4
8	○	Retak paling berbahaya	3-4
9	×	Bersihkan terak setiap lapisan	3-5
10	○	Penyebab blowhole	3-5
11	○	Angin meniup gas pelindung	3-1
12	×	Atas kepala paling sulit	3-2
13	○	F = datar	3-2
14	×	Vertikal adalah V. H adalah horizontal	3-2
15	○	Penjelasan las sudut	3-3
16	○	Alur = bentuk V, bevel, X, dll.	3-3
17	○	Tujuan backing	3-3
18	×	Selalu pakai topeng las, kalau tidak radang mata	3-6
19	×	Semakin besar arus, nomor semakin gelap	3-6
20	○	Mencegah sengatan listrik	3-6

21	×	Bahaya sengatan listrik	3-6
22	○	Beri arde	3-6
23	○	RT = memotret bagian dalam dengan sinar X	3-7
24	×	PT menemukan retak permukaan	3-7
25	○	Bentuk topeng las	3-6
26	×	Satuannya mm. Tebal 12 mm	2-4
27	○	Pemanasan awal mencegah retak	3-5
28	×	Di bawah fluks sehingga busur tidak terlihat	3-1
29	○	Tujuan las ikat	3-5
30	×	Percikan bukan cacat	3-4

C Pengecatan

- [ ] **1.** Tujuan utama pengecatan kapal adalah mencegah karat.
船の塗装のいちばんの目的は、さびを防ぐことである。

- [ ] **2.** Walau persiapan permukaan buruk, tidak masalah jika dicat tebal.
素地調整が悪くても、厚く塗れば問題ない。

- [ ] **3.** Blasting menghilangkan karat dengan menembakkan abrasif.
ブラストは、研削材を当ててさびを落とす方法である。

- [ ] **4.** Bersihkan minyak dan air dari permukaan sebelum mengecat.
塗る前に、表面の油や水分を取る。

- [ ] **5.** Cat dua komponen mencampur bahan utama dan pengeras sesuai perbandingan.
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.** Cat yang lewat pot life boleh dipakai jika diencerkan.
可使時間を過ぎた塗料でも、うすめれば使ってよい。

- [ ] **7.** Semprot airless membuat kabut cat dengan tekanan tinggi.
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.** Sebaiknya pistol semprot diarahkan miring ke permukaan.
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.** Saat menyemprot, jaga jarak dan kecepatan pistol tetap.
スプレーするときは、ガンの距離と速度を一定にする。

- [ ] **10.** Kulit jeruk adalah cacat lapisan bergelombang seperti kulit jeruk.
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.** Salah satu penyebab meleleh adalah cat terlalu tebal.
たれの原因の一つは、厚く塗りすぎることである。

- [ ] **12.** Cat menolak mudah terjadi jika masih ada minyak atau air di permukaan.
はじきは、表面に油や水分が残っていると起きやすい。

- [ ] **13.** Hari dengan kelembapan tinggi paling baik untuk mengecat.
湿度が高い日は、塗装に最もよい。

- [ ] **14.** Jangan mengecat jika suhu pelat lebih rendah dari titik embun.
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.** Pada hari hujan pun boleh mengecat di luar ruangan.
雨の日でも、屋外で塗装してよい。

- [ ] **16.** Ketebalan lapisan kering diukur dengan pengukur elektromagnetik.
乾いた塗膜の厚さは、電磁膜厚計で測る。

- [ ] **17.** Ketebalan lapisan boleh lebih tipis dari yang ditentukan.
膜厚は、指示された厚さより薄くてもよい。

- [ ] **18.** Masking adalah menutup tempat yang tidak boleh dicat dengan selotip, dll.
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.** Cat antifouling mencegah kerang dan rumput laut menempel di dasar kapal.
防汚塗料は、船底に貝や海藻がつくのを防ぐ。

- [ ] **20.** Terlalu encer menyebabkan meleleh dan lapisan kurang tebal.
塗料をうすめすぎると、たれや膜厚不足の原因になる。

- [ ] **21.** Boleh mengarahkan pistol airless ke tangan sendiri.
エアレスガンの先を、自分の手に向けてもよい。

- [ ] **22.** Beri ventilasi di tempat yang memakai pelarut organik.
有機溶剤を使う場所では、換気をする。

- [ ] **23.** Saat mengecat di dalam tangki, tidak perlu alat pelindung.
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.** Tempat pengecatan adalah area dilarang api.
塗装の場所では、火気厳禁である。

- [ ] **25.** Masker debu bisa menahan gas pelarut organik.
防じんマスクで、有機溶剤のガスを防ぐことができる。

- [ ] **26.** Sudut dan las dicat dulu dengan 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.** Kain lap bercat boleh dibuang di mana saja.
塗料のついたウエスは、どこに捨ててもよい。

- [ ] **28.** Gambar "Memutih", lapisan menjadi putih buram, mudah terjadi saat kelembapan tinggi.
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.** Gambar Rol paling cocok untuk mengecat sudut dan bagian kecil.
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.** Patuhi waktu sebelum mengecat lapisan berikutnya (interval pengecatan).
次の層を塗るまでの時間(塗装間隔)を守る。

C Pengecatan • Jawaban

#	Jawaban	Penjelasan	Buku teks
1	○	Tujuannya anti korosi	4-1
2	×	Jika persiapan buruk, cat cepat lepas	4-2
3	○	Penjelasan blasting	4-2
4	○	Penghilangan minyak dan air	4-2
5	○	Cara memakai cat dua komponen	4-3
6	×	Lewat pot life jangan dipakai	4-3
7	○	Prinsip airless	4-4
8	×	Arahkan tegak lurus ke permukaan	4-4
9	○	Jarak dan kecepatan tetap	4-4
10	○	Penjelasan kulit jeruk	4-7
11	○	Terlalu tebal atau encer menyebabkan meleleh	4-7
12	○	Penyebab cat menolak	4-7
13	×	Hari lembap jangan mengecat	4-6
14	○	Embun membuat cat tidak menempel	4-6
15	×	Hujan, kabut, embun: jangan mengecat	4-6
16	○	Lapisan kering = pengukur elektromagnetik	4-5
17	×	Harus sama atau lebih tebal	4-5
18	○	Penjelasan masking	4-5
19	○	Tujuan cat antifouling	4-1
20	○	Bahaya terlalu encer	4-3

21	×	Cat masuk ke bawah kulit adalah kecelakaan serius	4-8
22	○	Mencegah keracunan dan kebakaran	4-8
23	×	Pakai masker suplai udara, dll.	4-8
24	○	Pelarut organik mudah terbakar	4-8
25	×	Gas organik: masker gas	4-8
26	○	Sudut dan las mudah kurang tebal	4-4
27	×	Bisa terbakar sendiri. Buang di tempat yang ditentukan	4-8
28	○	Memutih terjadi saat lembap	4-7
29	×	Sudut dan bagian kecil: kuas. Rol: permukaan luas datar	4-4
30	○	Patuhi interval pengecatan	4-3

D Pekerjaan besi

- [ ] **1.** Menandai adalah menggambar garis potong dan rakit di baja.
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.** Penitik adalah alat untuk menggambar garis lurus panjang.
センターポンチは、長い直線を引く道具である。

- [ ] **3.** Penyiku adalah alat untuk memeriksa sudut siku.
スコヤは、直角を確認する道具である。

- [ ] **4.** Sebaiknya ukuran diukur dari tempat yang berbeda setiap kali.
寸法は、毎回ちがう場所から測るのがよい。

- [ ] **5.** Potong gas adalah membakar baja panas dengan oksigen untuk memotongnya.
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 bisa dipotong baik dengan potong gas biasa.
ステンレス鋼は、ふつうのガス切断でよく切れる。

- [ ] **7.** Di Jepang, tabung oksigen berwarna hitam.
日本では、酸素ボンベの色は黒である。

- [ ] **8.** Di Jepang, tabung asetilena berwarna hijau.
日本では、アセチレンボンベの色は緑である。

- [ ] **9.** Tabung gas sebaiknya dibaringkan.
ボンベは、横に寝かせて置くのがよい。

- [ ] **10.** Simpan tabung gas di suhu 40°C ke bawah.
ボンベは、40°C以下で保管する。

- [ ] **11.** Periksa kebocoran gas dengan mendekatkan api korek.
ガスもれは、ライターの火を近づけて調べる。

- [ ] **12.** Pasang flashback arrestor untuk mencegah api balik.
逆火を防ぐため、逆火防止器をつける。

- [ ] **13.** Tidak berbahaya jika minyak mengenai peralatan oksigen.
酸素の器具に油がついても、危険はない。

- [ ] **14.** Jika memotong terlalu cepat, ada bagian yang belum terpotong.
切断の速度が速すぎると、切れ残りが出る。

- [ ] **15.** Pemanasan garis adalah memanaskan dengan gas untuk menekuk pelat atau meluruskan distorsi.
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.** Setelah ditekuk, tempelkan mal untuk memeriksa bentuk.
曲げたあとは、型板を当てて形を確認する。

- [ ] **17.** Las ikat boleh dibuat di mana saja dan berapa saja.
仮付け溶接は、どこに何か所してもよい。

- [ ] **18.** Panas las bisa menyebabkan distorsi pada baja.
溶接の熱で、鋼材にひずみが出ることがある。

- [ ] **19.** Ukuran setelah perakitan harus dalam toleransi.
組立て後の寸法は、公差の範囲内でなければならない。

- [ ] **20.** Jika gambar dan lapangan tidak cocok, putuskan dan perbaiki sendiri.
図面と現場が合わないときは、自分で判断して直す。

- [ ] **21.** Boleh menyentuh baja dengan tangan kosong setelah dipotong.
切断した直 後の鋼材は、素手で触ってよい。

- [ ] **22.** Angkut baja berat dengan crane atau alat angkut.
重い鋼材は、クレーンや運搬具を使って運ぶ。

- [ ] **23.** Gambar Satuan panjang di gambar biasanya mm.
図面の長さの単位は、ふつうmmである。

- [ ] **24.** Gambar 1 m adalah 100 mm.
1mは100mmである。

- [ ] **25.** Periksa pelat berdiri tegak lurus atau tidak dengan unting-unting atau penyiku.
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.** Boleh mengebor atau memotong di tempat yang tidak diinstruksikan.
指示されていない穴あけや切断をしてもよい。

- [ ] **27.** Gambar Meteran baja adalah alat untuk mengukur panjang.
鋼製巻 尺(コンベックス)は、長さを測る道具である。

28. Gelombang besar di permukaan potong gas tidak memengaruhi kualitas.
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. Sebelum memakai palu, pastikan tidak ada orang di sekitar.
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. Di Jepang, wadah karbon dioksida cair berwarna hijau.
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 Pekerjaan besi • Jawaban

#	Jawaban	Penjelasan	Buku teks
1	○	Penjelasan menandai	5-1
2	×	Penitik menandai pusat lubang. Garis panjang: benang tinta	5-1
3	○	Penyiku = penggaris siku	5-1
4	×	Ukur dari garis acuan	5-1
5	○	Prinsip potong gas	5-2
6	×	Stainless: potong plasma, dll.	5-2
7	○	Oksigen = hitam	5-2
8	×	Asetilena = cokelat. Hijau adalah CO2 cair	5-2
9	×	Didirikan dan diikat	5-2
10	○	Simpan di 40°C ke bawah	5-2
11	×	Periksa dengan air sabun	5-2
12	○	Flashback arrestor	5-2
13	×	Oksigen + minyak terbakar hebat	5-2
14	○	Terlalu cepat tersisa, terlalu lambat meleleh	5-2
15	○	Pemanasan garis (gyo-tetsu)	5-3
16	○	Periksa dengan mal	5-3
17	×	Di posisi dan jumlah yang ditentukan	5-4
18	○	Distorsi las	5-4
19	○	Di luar toleransi adalah cacat	5-4
20	×	Jangan memutuskan sendiri — tanya atasan	2-4

21	×	Panas, bisa terbakar	5-5
22	○	Jangan paksa dengan tangan	5-5
23	○	Satuannya mm	2-4
24	×	1 m = 1.000 mm	2-4
25	○	Pemeriksaan tegak dan siku	5-4
26	×	Pekerjaan di luar instruksi tidak lulus	5-6
27	○	Alat ukur panjang	5-1
28	×	Gelombang besar adalah cacat	5-2
29	○	Periksa keselamatan sekitar	5-5
30	○	CO2 cair = hijau	5-2