SSW-1 ・ SHIPBUILDING & MARINE INDUSTRY



○×問題集120問

特定技能「造船・舶用工業」造船区分 教科書と問題集120問

安全衛生・船の基礎・溶接・塗装・鉄工

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

正(ただ)しければ◯、まちがっていれば×を選(えら)んでください。

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

A 安全衛生 一般（全職種共通）

- [ ] **1.** 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.** クレーンでつった荷の下を通ってはいけない。
- [ ] **3.** 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.** 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.** 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.** 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.** 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.** ヘルメットのあごひもは、暑いときはしめなくてよい。
- [ ] **9.** 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.** 保護具は、作業の前にこわれていないか点検する。
- [ ] **11.** 空気中の酸素が18%未満の状態を、酸素欠乏という。
- [ ] **12.** 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.** 酸欠のおそれがある場所に入る前に、酸素濃度を測る。
- [ ] **14.** 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.** 素線が切れたワイヤーロープは使わない。
- [ ] **16.** 立入禁止の標識がある場所でも、近道なら通ってよい。
- [ ] **17.** 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.** 塗料やシンナーの近くで、たばこを吸ってもよい。

- [ ] **19.** ぬれた手で、電気機器のスイッチに触らない。
- [ ] **20.** 機械を修理するときは、電源を入れたまま行う。
- [ ] **21.** 安全装置は、作業が遅くなるので外してよい。
- [ ] **22.** 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.** グラインダーは、砥石の正面に立って使う。
- [ ] **24.** 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.** 小さなけがは、報告しなくてよい。
- [ ] **26.** やり方がわからない作業は、自分で考えて進める。
- [ ] **27.** 足場の上から、下の人に工具を投げて渡す。
- [ ] **28.** 5Sとは、整理・整頓・清掃・清潔・しつけのことである。
- [ ] **29.** 大きな音がする場所では、耳栓やイヤーマフを使う。
- [ ] **30.** 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 安全衛生 一般（全職種共通）・答え

#	答え	解説	教科書
1	×	体調が悪いときは上司に言う	1-1
2	○	つり荷の下には入らない	1-4
3	○	KY=危険予知	1-2
4	×	ヒヤリハットは必ず報告する	1-2
5	○	指差呼称でまちがいが減る	1-2
6	×	通路に物を置かない(5S)	1-2
7	○	2m以上では墜落制止用器具	1-3
8	×	あごひもは必ずしめる	1-3
9	×	回転する機械では手袋をしない	1-3
10	○	作業前に点検	1-3
11	○	18%未満=酸素欠乏	1-5
12	×	助けに入ると自分も倒れる。知らせて、保護具をつけた人が救助	1-5
13	○	入る前に酸素濃度を測り、換気する	1-5
14	×	合図をする人は1人	1-4
15	○	素線切れ・つぶれ・キンクは使わない	1-4
16	×	立入禁止の場所には入らない	1-1
17	○	燃えやすい物を片付ける	1-6
18	×	火気厳禁	1-6
19	○	感電を防ぐ	1-7
20	×	電源を切り、「操作禁止」の札をつける	1-7

21	×	安全装置を外してはいけない	1-1
22	○	交換時は3分以上、作業前は1分以上	1-8
23	×	砥石の正 面に立たない	1-8
24	○	熱 中 症 対策	1-9
25	×	小さなけがでも報告する	1-9
26	×	わからないときは聞く	1-1
27	×	物を投げて渡さない	1-5
28	○	5Sの内容	1-2
29	○	耳を守る	1-3
30	×	有機溶剤のガスには防毒マスク	1-3

B

溶接

- [ ] **1.** 半自動アーク溶接は、ワイヤが自動で送られる。
- [ ] **2.** ヒュームは、溶接欠陥である。
- [ ] **3.** ティグ溶接は、とけないタングステン電極を使う。
- [ ] **4.** 被覆アーク溶接棒は、湿気をすわせてから使う。
- [ ] **5.** 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.** アンダーカットは、電流が低すぎるときにできやすい。
- [ ] **7.** 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.** 割れは、溶接欠陥の中で最も危険なものの一つである。
- [ ] **9.** 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.** 母材のさびや油は、溶接の前に取る。
- [ ] **11.** CO2を使う半自動溶接は風に弱いので、防風をする。
- [ ] **12.** 上向溶接は、溶接姿勢の中でいちばんやさしい。
- [ ] **13.** 溶接姿勢の記号「F」は、下向を表す。
- [ ] **14.** 立向溶接の記号は「H」である。
- [ ] **15.** 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.** 開先は、溶接のために板の端に作るみぞである。
- [ ] **17.** 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.** アークの光は、肉眼で直接見てもよい。

- [ ] **19.** 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.** 交流アーク溶接機には、自動電撃防止装置をつける。
- [ ] **21.** ぬれた皮手袋で溶接棒をつかんでもよい。
- [ ] **22.** 溶接機にはアース(接地)をとる。
- [ ] **23.** 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.** 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.** 図表 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.** 図表 図面に「t=12」とあれば、板の厚さは12cmである。
- [ ] **27.** 厚い板は、割れを防ぐために予熱をすることがある。
- [ ] **28.** サブマージアーク溶接では、アークがよく見える。
- [ ] **29.** 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.** スパッタ(飛び散る粒)は、溶接部の内部欠陥である。

B 溶接・答え

#	答え	解説	教科書
1	○	ワイヤが自動送給、トーチは手	3-1
2	×	ヒュームは欠陥ではない。ただし体に悪い	3-4
3	○	TIG=タングステン電極	3-1
4	×	溶接棒は乾燥させて使う	3-5
5	○	ブローホール=内部の小さな穴	3-4
6	×	電流が高すぎる・速度が速すぎるとき	3-4
7	○	オーバーラップの説明	3-4
8	○	割れは最も危険	3-4
9	×	1層ごとにスラグを取る	3-5
10	○	ブローホールの原因になる	3-5
11	○	シールドガスが風で飛ばされる	3-1
12	×	上向がいちばんむずかしい	3-2
13	○	F=下向	3-2
14	×	立向はV。Hは横向	3-2
15	○	すみ肉溶接の説明	3-3
16	○	開先=V形・レ形・X形などのみぞ	3-3
17	○	裏当ての目的	3-3
18	×	必ず保護面を使う。電気性眼炎になる	3-6
19	×	電流が大きいほど濃い番号	3-6
20	○	感電防止	3-6

21	×	感電の危険	3-6
22	○	アースをとる	3-6
23	○	RT=内部をX線などで写す	3-7
24	×	PTは表面の割れを見つける検査	3-7
25	○	溶接用保護面の形	3-6
26	×	単位はmm。厚さ12mm	2-4
27	○	予熱で割れを防ぐ	3-5
28	×	フラックスの下なのでアークは見えない	3-1
29	○	仮付け溶接の目的	3-5
30	×	スパッタは欠陥ではない	3-4

C 塗装

- [ ] **1.** 船の塗装のいちばんの目的は、さびを防ぐことである。
- [ ] **2.** 素地調整が悪くても、厚く塗れば問題ない。
- [ ] **3.** ブラストは、研削材を当ててさびを落とす方法である。
- [ ] **4.** 塗る前に、表面の油や水分を取る。
- [ ] **5.** 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.** 可使時間を過ぎた塗料でも、うすめれば使ってよい。
- [ ] **7.** 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.** 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.** スプレーするときは、ガンの距離と速度を一定にする。
- [ ] **10.** 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.** たれの原因の一つは、厚く塗りすぎることである。
- [ ] **12.** はじきは、表面に油や水分が残っていると起きやすい。
- [ ] **13.** 湿度が高い日は、塗装に最もよい。
- [ ] **14.** 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.** 雨の日でも、屋外で塗装してよい。
- [ ] **16.** 乾いた塗膜の厚さは、電磁膜厚計で測る。
- [ ] **17.** 膜厚は、指示された厚さより薄くてもよい。
- [ ] **18.** 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.** 防汚塗料は、船底に貝や海藻がつくのを防ぐ。
- [ ] **20.** 塗料をうすめすぎると、たれや膜厚不足の原因になる。
- [ ] **21.** エアレスガンの先を、自分の手に向けてもよい。
- [ ] **22.** 有機溶剤を使う場所では、換気をする。
- [ ] **23.** 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.** 塗装の場所では、火気厳禁である。
- [ ] **25.** 防じんマスクで、有機溶剤のガスを防ぐことができる。
- [ ] **26.** 角や溶接部は、先に先行塗り(ストライプコート)をする。
- [ ] **27.** 塗料のついたウエスは、どこに捨ててもよい。
- [ ] **28.** 図表 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.** 図表 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.** 次の層を塗るまでの時間(塗装間隔)を守る。

C 塗装・答え

#	答え	解説	教科書
1	○	目的は防食	4-1
2	×	素地調整が悪いと、すぐはがれる	4-2
3	○	ブラストの説明	4-2
4	○	脱脂・水分除去	4-2
5	○	二液形の使い方	4-3
6	×	可使時間を過ぎたら使わない	4-3
7	○	エアレスの原理	4-4
8	×	塗る面に直角に向ける	4-4
9	○	距離と速度を一定に	4-4
10	○	ゆず肌の説明	4-7
11	○	厚塗り・うすめすぎでたれる	4-7
12	○	はじきの原因	4-7
13	×	湿度が高い日は塗らない	4-6
14	○	結露して塗膜がつかない	4-6
15	×	雨・霧・結露のときは塗らない	4-6
16	○	乾燥膜厚=電磁膜厚計	4-5
17	×	指示された厚さ以上が必要	4-5
18	○	マスキングの説明	4-5
19	○	防汚塗料の目的	4-1
20	○	うすめすぎの害	4-3

21	×	皮膚に塗料が入る大事故になる	4-8
22	○	中毒・火災を防ぐ	4-8
23	×	送気マスクなどを使う	4-8
24	○	有機溶剤は燃えやすい	4-8
25	×	有機ガス用の防毒マスクを使う	4-8
26	○	角・溶接部は膜厚が不足しやすい	4-4
27	×	自然発火のおそれ。決められた場所へ	4-8
28	○	白化は高湿度で起きる	4-7
29	×	すみや細かい部分ははけ。ローラーは広い平らな面	4-4
30	○	塗装間隔を守る	4-3

D 鉄工（てっこう）

- [ ] **1.** けがきとは、鋼材（こうざい）に切断（せつだん）や組立（くみた）ての線（せん）をかくことである。
- [ ] **2.** センターポンチは、長い直線（ちょくせん）を引（ひ）く道具（どうぐ）である。
- [ ] **3.** スコヤは、直角（ちょっかく）を確認（かくにん）する道具（どうぐ）である。
- [ ] **4.** 寸法（すんぽう）は、毎回（まいかい）ちがう場所（ばしょ）から測（はか）るのがよい。
- [ ] **5.** ガス切断（せつだん）は、熱（ねっ）した鋼（こう）を酸素（さんそ）で燃（も）やして切（き）る方法（ほうほう）である。
- [ ] **6.** ステンレス鋼（こう）は、ふつうのガス切断（せつだん）でよく切（き）れる。
- [ ] **7.** 日本（にほん）では、酸素ボンベの色（いろ）は黒（くろ）である。
- [ ] **8.** 日本（にほん）では、アセチレンボンベの色（いろ）は緑（みどり）である。
- [ ] **9.** ボンベは、横（よこ）に寝（ね）かせて置（お）くのがよい。
- [ ] **10.** ボンベは、40℃以下（いか）で保管（ほかん）する。
- [ ] **11.** ガスもれは、ライターの火（ひ）を近（ちか）づけて調（しら）べる。
- [ ] **12.** 逆火（ぎゃくひ）を防（ふせ）ぐため、逆火防止器（ぎゃくひぼうしき）をつける。
- [ ] **13.** 酸素（さんそ）の器具（きぐ）に油（あぶら）がついても、危険（きけん）はない。
- [ ] **14.** 切断（せつだん）の速度（そくど）が速（はや）すぎると、切（き）れ残（のこ）りが出（で）る。
- [ ] **15.** 線状加熱（せんじょうかねつ）は、ガスで熱（ねっ）して鋼板（こうばん）を曲（ま）げたり、ひずみを直（なお）したりする方法（ほうほう）である。
- [ ] **16.** 曲（ま）げたあとは、型板（かたいた）を当（あ）てて形（かたち）を確認（かくにん）する。
- [ ] **17.** 仮付け溶接（かりつけようせつ）は、どこに何（なん）か所（しょ）してもよい。
- [ ] **18.** 溶接（ようせつ）の熱（ねつ）で、鋼材（こうざい）にひずみが出（で）ることがある。

- [ ] **19.** 組立て後の寸法は、公差の範囲内でなければならない。
- [ ] **20.** 図面と現場が合わないときは、自分で判断して直す。
- [ ] **21.** 切断した直後の鋼材は、素手で触ってよい。
- [ ] **22.** 重い鋼材は、クレーンや運搬具を使って運ぶ。
- [ ] **23.** 図表 図面の長さの単位は、ふつうmmである。
- [ ] **24.** 図表 1mは100mmである。
- [ ] **25.** 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.** 指示されていない穴あけや切断をしてもよい。
- [ ] **27.** 図表 鋼製巻尺(コンベックス)は、長さを測る道具である。
- [ ] **28.** 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.** ハンマー作業の前に、まわりに人がいないか確認する。
- [ ] **30.** 日本では、液化炭酸ガスの容器の色は緑である。

D 鉄工 ・ 答え

#	答え	解説	教科書
1	○	けがきの意味	5-1
2	×	ポンチは印をつける道具。長い直線は墨つぼ・チョークライン	5-1
3	○	スコヤ=直角定規	5-1
4	×	基準線から測る	5-1
5	○	ガス切断の原理	5-2
6	×	ステンレスはプラズマ切断など	5-2
7	○	酸素=黒	5-2
8	×	アセチレン=かっ色。緑は液化炭酸ガス	5-2
9	×	立てて固定する	5-2
10	○	40℃以下で保管	5-2
11	×	石けん水で調べる	5-2
12	○	逆火防止器	5-2
13	×	酸素+油は激しく燃える	5-2
14	○	速すぎると切れ残り、遅すぎるとだれる	5-2
15	○	線状加熱(ぎょう鉄)	5-3
16	○	型板で確認	5-3
17	×	指示された位置と個数で行う	5-4
18	○	溶接ひずみ	5-4
19	○	公差の外は不良	5-4
20	×	自分で判断せず上司に聞く	2-4

21	×	高温(こうおん)でやけどする	5-5
22	○	無理(むり)に手(て)で持(も)たない	5-5
23	○	単位(たんい)はmm	2-4
24	×	1m=1,000mm	2-4
25	○	垂直(すいちょく)・直角(ちょっかく)の確認(かくにん)	5-4
26	×	指示以外(しじいがい)の加工(かこう)は不合格(ふごうかく)	5-6
27	○	長さを測(はか)る道具(どうぐ)	5-1
28	×	大(おお)きなうねりは不良(ふりょう)	5-2
29	○	まわりの安全確認(あんぜんかくにん)	5-5
30	○	液化炭酸ガス(えきかたんさん)=緑(みどり)	5-2