SSW-1 • SHIPBUILDING & MARINE INDUSTRY



○× प्रश्न (१२०)

विशिष्ट सीप "जहाज निर्माण र समुद्री उद्योग" पाठ्यपुस्तक र १२० अभ्यास प्रश्न

सुरक्षा, जहाजको आधार, वेल्डिङ, रङ लगाउने र फलामको काम

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

> यो जापानी मूल संस्करणबाट अनुवाद गरिएको हो। फरक भएमा जापानी संस्करण सही मानिन्छ। वास्तविक परीक्षा जापानी भाषामा हुन्छ (फुरिगाना सहित)।

भनाइ सही भए ○, गलत भए × छान्नुहोस्।

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

A सामान्य सुरक्षा र स्वास्थ्य (सबै काम)

- [ ] **1.** शरीर ठीक नभए सुपरभाइजरलाई नभनी काम जारी राख्नुहोस्।
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.** क्रेनले उचालेको सामानमुनिबाट जानु हुँदैन।
クレーンでつった荷の下を通ってはいけない。

- [ ] **3.** काम अघि के खतरा छ भनी छलफल गर्नुलाई KY गतिविधि भनिन्छ।
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.** भन्डै दुर्घटनामा कोही घाइते नभएकाले रिपोर्ट गर्नु पर्दैन।
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.** औंलाले देखाएर बोल्ने भनेको देखाएर ठूलो स्वरमा भनी जाँच्ने तरिका हो।
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.** बाटोमा सामग्री राख्दा अर्को काम छिटो हुन्छ, त्यसैले राम्रो।
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.** २ मिटर वा माथि काम गर्दा फुल बडी हार्नेस प्रयोग गर्नुहोस्।
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.** गर्मीमा हेलमेटको चिउँडोको पट्टा बाँध्नु पर्दैन।
ヘルメットのあごひもは、暑いときはしめなくてよい。

- [ ] **9.** ड्रिल प्रेसमा प्वाल पार्दा हात जोगाउन पन्जा लगाउनुहोस्।
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.** काम अघि सुरक्षा उपकरण बिग्रेको छ कि जाँच्नुहोस्।
保護具は、作業の前にこわれていないか点検する。

- [ ] **11.** हावामा अक्सिजन १८% भन्दा कम भएको अवस्थालाई अक्सिजनको कमी भनिन्छ।
空気中の酸素が18%未満の状態を、酸素欠乏という。

- [ ] **12.** ट्यांकभित्र कोही ढलेमा तुरुन्त पसेर बचाउनुहोस्।
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.** अक्सिजन कमी हुनसक्ने ठाउँमा पस्नुअघि अक्सिजन नाप्नुहोस्।
酸欠のおそれがある場所に入る前に、酸素濃度を測る。

14. क्रेनको संकेत नजिकका धेरै जनाले दिन सक्छन्।

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. तार चुँडिएको तारको डोरी प्रयोग नगर्नुहोस्।

素線が切れたワイヤーロープは使わない。

16. प्रवेश निषेध चिन्ह भए पनि छोटो बाटो भए जान सकिन्छ।

立入禁止の標識がある場所でも、近道なら通ってよい。

17. वेल्डिङको झिल्का पुग्ने ठाउँमा सजिलै जल्ने वस्तु नराख्नुहोस्।

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. रङ र थिनर नजिक धुम्रपान गर्न सकिन्छ।

塗料やシンナーの近くで、たばこを吸ってもよい。

19. भिजेको हातले बिजुलीको स्विच नछुनुहोस्।

ぬれた手で、電気機器のスイッチに触らない。

20. बिजुली चालु राखेरै मेसिन मर्मत गर्नुहोस्।

機械を修理するときは、電源を入れたまま行う。

21. सुरक्षा उपकरणले काममा बाधा दिन्छ, त्यसैले खोल्न सकिन्छ।

安全装置は、作業が遅くなるので外してよい。

22. ग्राइन्डिङ पाङ्ग्रा फेरेपछि ३ मिनेट वा बढी परीक्षण घुमाउनुहोस्।

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. ग्राइन्डर प्रयोग गर्दा पाङ्ग्राको ठीक अगाडि उभिनुहोस्।

グラインダーは、砥石の正面に立って使う。

24. हिटस्ट्रोक रोक्न तिर्खा लाग्नुअघि पानी र नुन लिनुहोस्।

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. सानो चोट रिपोर्ट गर्नु पर्दैन।

小さなけがは、報告しなくてよい。

26. थाहा नभएको काम आफैं सोचेर जारी राख्नुहोस्।

やり方がわからない作業は、自分で考えて進める。

27. मचानबाट तल भएको मानिसलाई औजार फ्याँकिदिनुहोस्।

足場の上から、下の人に工具を投げて渡す。

28. 5S भनेको सेइरी, सेइतोन, सेइसो, सेइकेत्सु, सित्सुके हो।

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. होहल्ला भएको ठाउँमा इयरप्लग वा इयरमफ प्रयोग गर्नुहोस्।

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. धुलो मास्क जैविक घोलकको ग्यास रोक्ने मास्क हो।

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 सामान्य सुरक्षा र स्वास्थ्य (सबै काम) • उत्तर

#	उत्तर	व्याख्या	पाठ्यपुस्तक
1	×	शरीर ठीक नभए सुपरभाइजरलाई भन्नुहोस्	1-1
2	◯	झुन्डिएको सामानमुनि नजानुहोस्	1-4
3	◯	KY = खतरा पूर्वानुमान	1-2
4	×	झन्डै दुर्घटना पनि रिपोर्ट गर्नुपर्छ	1-2
5	◯	गल्ती घट्छ	1-2
6	×	बाटोमा सामान नराख्नुहोस् (5S)	1-2
7	◯	२ मिटर वा माथि खस्नबाट जोगाउने उपकरण	1-3
8	×	चिउँडोको पट्टा सधैं बाँध्नुहोस्	1-3
9	×	घुम्ने मेसिनमा पन्जा नलगाउनुहोस्	1-3
10	◯	काम अघि जाँच	1-3
11	◯	१८% भन्दा कम = अक्सिजनको कमी	1-5
12	×	पसे तपाईं पनि ढल्नुहुन्छ। मद्दत माग्नुहोस्; सुरक्षा उपकरण लगाएकाले उद्धार गर्छ	1-5
13	◯	पस्नुअघि अक्सिजन नापेर हावा फेर्नुहोस्	1-5
14	×	संकेत १ जनाले मात्र	1-4
15	◯	चुँडिएको, थिचिएको, बटारिएको प्रयोग नगर्नुहोस्	1-4
16	×	प्रवेश निषेध क्षेत्रमा नपस्नुहोस्	1-1
17	◯	जल्ने वस्तु हटाउनुहोस्	1-6
18	×	आगो पूर्ण निषेध	1-6
19	◯	करेन्ट लाग्नबाट बचाउ	1-7
20	×	बिजुली काटेर "सञ्चालन निषेध" बोर्ड राख्नुहोस्	1-7

21	×	सुरक्षा उपकरण नखोल्नुहोस्	1-1
22	◯	फेरेपछि ३ मिनेट, काम अघि १ मिनेट	1-8
23	×	पाङ्ग्राको अगाडि नउभिनुहोस्	1-8
24	◯	हिटस्ट्रोक रोकथाम	1-9
25	×	सानो चोट पनि रिपोर्ट गर्नुहोस्	1-9
26	×	थाहा नभए सोध्नुहोस्	1-1
27	×	सामान नफाल्नुहोस्	1-5
28	◯	5S को विषय	1-2
29	◯	कान जोगाउनुहोस्	1-3
30	×	जैविक घोलक ग्यास: ग्यास मास्क	1-3

B वेल्डिङ

- [ ] **1.** अर्ध-स्वचालित वेल्डिङमा तार आफैं बाहिर आउँछ।
半自動アーク溶接は、ワイヤが自動で送られる。

- [ ] **2.** वेल्डिङको धुवाँ वेल्डिङ दोष हो।
ヒュームは、溶接欠陥である。

- [ ] **3.** TIG वेल्डिङले नपग्लिने टंगस्टन इलेक्ट्रोड प्रयोग गर्छ।
ティグ溶接は、とけないタングステン電極を使う。

- [ ] **4.** इलेक्ट्रोड प्रयोग अघि ओसिलो भएको राम्रो।
被覆アーク溶接棒は、湿気をすわせてから使う。

- [ ] **5.** ब्लोहोल भनेको वेल्ड धातुभित्र बन्ने सानो प्वाल हो।
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.** करेन्ट धेरै कम हुँदा अन्डरकट सजिलै हुन्छ।
アンダーカットは、電流が低すぎるときにできやすい。

- [ ] **7.** ओभरल्याप भनेको पग्लिएको धातु मूल धातुमाथि पोखिने दोष हो।
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.** चिरा सबैभन्दा खतरनाक वेल्डिङ दोषमध्ये एक हो।
割れは、溶接欠陥の中で最も危険なものの一つである。

- [ ] **9.** बहु-तह वेल्डमा स्ल्याग सफा नगरी अर्को तह वेल्ड गर्न सकिन्छ।
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.** वेल्ड अघि मूल धातुको खिया र तेल हटाउनुहोस्।
母材のさびや油は、溶接の前に取る。

- [ ] **11.** CO2 अर्ध-स्वचालित वेल्डिङ हावामा कमजोर हुन्छ, त्यसैले हावा छेक्ने पर्दा प्रयोग गर्नुहोस्।
CO2を使う半自動溶接は風に弱いので、防風をする。

- [ ] **12.** टाउकोमाथिको वेल्डिङ सबैभन्दा सजिलो स्थिति हो।
上向溶接は、溶接姿勢の中でいちばんやさしい。

- [ ] **13.** वेल्डिङ स्थितिको चिन्ह "F" ले समतल जनाउँछ।
溶接姿勢の記号「F」は、下向を表す。

14. ठाडो वेल्डिङको चिन्ह "H" हो।
立向溶接の記号は「H」である。

15. फिलेट वेल्ड भनेको T जोर्नीको कुनामा त्रिकोण खण्डमा वेल्ड हो।
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. खाँच भनेको वेल्डका लागि पाताको छेउमा बनाइने खाँच हो।
開先は、溶接のために板の端に作るみぞである。

17. एकपट्टिबाट वेल्ड गर्दा पनि पछाडिसम्म पगाल्न ब्याकिङ प्रयोग हुन्छ।
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. आर्कको प्रकाश सिधै आँखाले हेर्न सकिन्छ।
アークの光は、肉眼で直接見てもよい。

19. करेन्ट धेरै हुँदा सानो नम्बरको (उज्यालो) फिल्टर सिसा प्रयोग गर्नुहोस्।
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 वेल्डिङ मेसिनमा स्वचालित करेन्ट रोक्ने उपकरण जडान गरिन्छ।
交流アーク溶接機には、自動電撃防止装置をつける。

21. भिजेको छालाको पन्जाले इलेक्ट्रोड समात्न सकिन्छ।
ぬれた皮手袋で溶接棒をつかんでもよい。

22. वेल्डिङ मेसिनमा अर्थिङ गर्नुहोस्।
溶接機にはアース(接地)をとる。

23. रेडियोग्राफिक परीक्षण (RT) ले वेल्डभित्रका दोष जाँच्छ।
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. पेनिट्रेन्ट परीक्षण (PT) ले गहिरो भित्री दोष पत्ता लगाउँछ।
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. चित्र पूरा अनुहार छोप्ने र गाढा सिसाको भ्याल भएको उपकरण वेल्डिङ मास्क हो।
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. चित्र नक्सामा "t=12" लेखिएको भए पाताको मोटाइ १२ सेमी हो।
図面に「t=12」とあれば、板の厚さは12cmである。

27. चिरा रोक्न बाक्लो पाता पूर्वतापन गर्न सकिन्छ।
厚い板は、割れを防ぐために予熱をすることがある。

- [ ] **28.** सबमर्ज्ड आर्क वेल्डिङमा आर्क स्पष्ट देखिन्छ।

  サブマージアーク溶接では、アークがよく見える。

- [ ] **29.** मुख्य वेल्ड अघि पार्टपुर्जा अड्काउन त्याक वेल्ड गरिन्छ।

  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.** स्प्याटर (उड्ने कण) वेल्डभित्रको दोष हो।

  スパッタ(飛び散る粒)は、溶接部の内部欠陥である。

B वेल्डिङ • उत्तर

#	उत्तर	व्याख्या	पाठ्यपुस्तक
1	◯	तार स्वचालित, टर्च हातले	3-1
2	×	धुवाँ दोष होइन, तर शरीरलाई हानिकारक	3-4
3	◯	TIG = टंगस्टन इलेक्ट्रोड	3-1
4	×	इलेक्ट्रोड सुक्खा प्रयोग गर्नुहोस्	3-5
5	◯	ब्लोहोल = भित्री सानो प्वाल	3-4
6	×	करेन्ट धेरै वा गति धेरै हुँदा हुन्छ	3-4
7	◯	ओभरल्यापको व्याख्या	3-4
8	◯	चिरा सबैभन्दा खतरनाक	3-4
9	×	हरेक तहमा स्ल्याग सफा	3-5
10	◯	ब्लोहोलको कारण	3-5
11	◯	हावाले सुरक्षात्मक ग्यास उडाउँछ	3-1
12	×	टाउकोमाथि सबैभन्दा गाह्रो	3-2
13	◯	F = समतल	3-2
14	×	ठाडो V हो। H तेर्सो	3-2
15	◯	फिलेट वेल्डको व्याख्या	3-3
16	◯	खाँच = V, बेभल, X आदि	3-3
17	◯	ब्याकिङको उद्देश्य	3-3
18	×	सधैं मास्क, नत्र आँखा सुन्निन्छ	3-6
19	×	करेन्ट जति धेरै, नम्बर त्यति ठूलो (गाढा)	3-6
20	◯	करेन्ट लाग्नबाट बचाउ	3-6

21	×	करेन्ट लाग्ने खतरा	3-6
22	◯	अर्थिङ गर्नुहोस्	3-6
23	◯	RT = एक्स-रेले भित्र खिच्ने	3-7
24	×	PT ले सतहको चिरा पत्ता लगाउँछ	3-7
25	◯	वेल्डिङ मास्कको आकार	3-6
26	×	एकाइ mm। १२ mm मोटो	2-4
27	◯	पूर्वतापनले चिरा रोक्छ	3-5
28	×	फ्लक्समुनि भएकाले आर्क देखिँदैन	3-1
29	◯	ट्याक वेल्डको उद्देश्य	3-5
30	×	स्प्याटर दोष होइन	3-4

C रङ लगाउने

- [ ] **1.** जहाज रङ्याउनुको मुख्य उद्देश्य खिया रोक्नु हो।
船の塗装のいちばんの目的は、さびを防ぐことである。

- [ ] **2.** सतह तयारी नराम्रो भए पनि बाक्लो रङ लगाए समस्या छैन।
素地調整が悪くても、厚く塗れば問題ない。

- [ ] **3.** ब्लास्टिङ भनेको घर्षक फ्याँकेर खिया हटाउनु हो।
ブラストは、研削材を当ててさびを落とす方法である。

- [ ] **4.** रङ अघि सतहको तेल र पानी हटाउनुहोस्।
塗る前に、表面の油や水分を取る。

- [ ] **5.** दुई भागको रङमा मुख्य र कडा बनाउने पदार्थ तोकिएको अनुपातमा मिसाइन्छ।
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.** पट लाइफ नाघेको रङ पातलो पारे प्रयोग गर्न सकिन्छ।
可使時間を過ぎた塗料でも、うすめれば使ってよい。

- [ ] **7.** एयरलेस स्प्रेले उच्च दबाबमा रङ कुहिरो बनाउँछ।
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.** स्प्रे बन्दुक सतहतिर तेर्सो राख्नु राम्रो।
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.** स्प्रे गर्दा बन्दुकको दूरी र गति स्थिर राख्नुहोस्।
スプレーするときは、ガンの距離と速度を一定にする。

- [ ] **10.** सुन्तलाको बोक्रा भनेको तह सुन्तलाको बोक्रा जस्तो खस्रो हुने दोष हो।
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.** झर्नुको एउटा कारण धेरै बाक्लो रङ लगाउनु हो।
たれの原因の一つは、厚く塗りすぎることである。

- [ ] **12.** सतहमा तेल वा पानी बाँकी भए रङ नटाँसिने सजिलै हुन्छ।
はじきは、表面に油や水分が残っていると起きやすい。

- [ ] **13.** आर्द्रता उच्च भएको दिन रङ लगाउन सबैभन्दा राम्रो।
湿度が高い日は、塗装に最もよい。

14. पाताको तापक्रम शीतबिन्दुभन्दा कम भए रङ नलगाउनुहोस्।
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. पानी परेको दिन पनि बाहिर रङ लगाउन सकिन्छ।
雨の日でも、屋外で塗装してよい。

16. सुकेको तहको मोटाइ विद्युत् चुम्बकीय मापकले नापिन्छ।
乾いた塗膜の厚さは、電磁膜厚計で測る。

17. तहको मोटाइ तोकिएको भन्दा पातलो हुन सक्छ।
膜厚は、指示された厚さより薄くてもよい。

18. मास्किङ भनेको रङ लगाउन नहुने ठाउँ टेप आदिले छोप्नु हो।
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. एन्टिफाउलिङ रङले जहाजको तल्लो भागमा शंख र लेउ टाँसिन दिँदैन।
防汚塗料は、船底に貝や海藻がつくのを防ぐ。

20. धेरै पातलो पारे रङ झर्छ र मोटाइ कम हुन्छ।
塗料をうすめすぎると、たれや膜厚不足の原因になる。

21. एयरलेस बन्दुक आफ्नै हाततिर सोझ्याउन सकिन्छ।
エアレスガンの先を、自分の手に向けてもよい。

22. जैविक घोलक प्रयोग हुने ठाउँमा हावा फेर्नुहोस्।
有機溶剤を使う場所では、換気をする。

23. ट्यांकभित्र रङ लगाउँदा सुरक्षा उपकरण चाहिँदैन।
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. रङ लगाउने ठाउँ आगो पूर्ण निषेध क्षेत्र हो।
塗装の場所では、火気厳禁である。

25. धुलो मास्कले जैविक घोलकको ग्यास रोक्न सक्छ।
防じんマスクで、有機溶剤のガスを防ぐことができる。

26. कुना र वेल्ड पहिले स्ट्राइप कोटले रङ्याउनुहोस्।
角や溶接部は、先に先行塗り(ストライプコート)をする。

27. रङ लागेको कपडा जहाँ पनि फाल्न सकिन्छ।
塗料のついたウエスは、どこに捨ててもよい。

- [ ] **28.** चित्र तह धमिलो सेतो हुने "सेतो हुनु" आर्द्रता उच्च हुँदा सजिलै हुन्छ।
  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.** चित्र कुना र साना भाग रङ्याउन रोलर सबैभन्दा उपयुक्त हो।
  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.** अर्को तह अघिको समय (पुनः रङ अन्तराल) पालना गर्नुहोस्।
  次の層を塗るまでの時間(塗装間隔)を守る。

C रङ लगाउने • उत्तर

#	उत्तर	व्याख्या	पाठ्यपुस्तक
1	◯	उद्देश्य क्षयरोधी	4-1
2	×	तयारी नराम्रो भए रङ छिट्टै उप्किन्छ	4-2
3	◯	ब्लास्टिङको व्याख्या	4-2
4	◯	तेल र पानी हटाउने	4-2
5	◯	दुई भागको रङको प्रयोग	4-3
6	×	पट लाइफ नाघे प्रयोग नगर्नुहोस्	4-3
7	◯	एयरलेसको सिद्धान्त	4-4
8	×	सतहसँग सीधा (९०°)	4-4
9	◯	दूरी र गति स्थिर	4-4
10	◯	सुन्तलाको बोक्राको व्याख्या	4-7
11	◯	धेरै बाक्लो वा पातलो भए झर्छ	4-7
12	◯	रङ नटाँसिनुको कारण	4-7
13	×	आर्द्रता उच्च भएको दिन रङ नलगाउनुहोस्	4-6
14	◯	शीतले रङ टाँसिँदैन	4-6
15	×	पानी, कुहिरो, शीतमा रङ नलगाउनुहोस्	4-6
16	◯	सुकेको तह = विद्युत् चुम्बकीय मापक	4-5
17	×	बराबर वा बढी हुनुपर्छ	4-5
18	◯	मास्किङको व्याख्या	4-5
19	◯	एन्टिफाउलिङ रङको उद्देश्य	4-1
20	◯	धेरै पातलोको हानि	4-3

21	×	रङ छालामुनि पस्नु गम्भीर दुर्घटना	4-8
22	◯	विषाक्तता र आगो रोक्न	4-8
23	×	हावा आपूर्ति मास्क आदि लगाउनुहोस्	4-8
24	◯	जैविक घोलक सजिलै जल्छ	4-8
25	×	जैविक ग्यास: ग्यास मास्क	4-8
26	◯	कुना र वेल्डमा मोटाइ सजिलै कम हुन्छ	4-4
27	×	आफैं आगो लाग्न सक्छ। तोकिएको ठाउँमा फाल्नुहोस्	4-8
28	◯	आर्द्रता उच्च हुँदा सेतो हुन्छ	4-7
29	×	कुना र साना भाग: ब्रस। रोलर: फराकिलो समतल	4-4
30	◯	पुनः रङ अन्तराल पालना	4-3

D फलामको काम

- [ ] **1.** चिन्ह लगाउने भनेको स्टिलमा काट्ने र जोड्ने रेखा कोर्नु हो।
  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.** सेन्टर पन्च लामो सीधा रेखा तान्ने औजार हो।
  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.** स्क्वायर समकोण जाँच्ने औजार हो।
  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.** नाप हरेक पटक फरक ठाउँबाट लिनु राम्रो।
  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.** ग्यास कटिङ भनेको तातेको स्टिल अक्सिजनले जलाएर काट्नु हो।
  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.** स्टेनलेस सामान्य ग्यास कटिङले राम्रोसँग काटिन्छ।
  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.** जापानमा अक्सिजन सिलिन्डरको रङ कालो हो।
  日本(にほん)では、酸素(さんそ)ボンベの色(いろ)は黒(くろ)である。

- [ ] **8.** जापानमा एसिटिलिन सिलिन्डरको रङ हरियो हो।
  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.** ग्यास सिलिन्डर सुताएर राख्नु राम्रो।
  ボンベは、横(よこ)に寝(ね)かせて置(お)くのがよい。

- [ ] **10.** ग्यास सिलिन्डर ४०°C वा कममा राख्नुहोस्।
  ボンベは、40°C以下(いか)で保管(ほかん)する。

- [ ] **11.** लाइटरको आगो नजिक लगेर ग्यास चुहावट जाँच्नुहोस्।
  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.** फ्ल्यासब्याक रोक्न फ्ल्यासब्याक अरेस्टर जडान गर्नुहोस्।
  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.** अक्सिजन उपकरणमा तेल लागे पनि खतरा छैन।
  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. धेरै छिटो काटे नकाटिएको भाग रहन्छ।
切断の速度が速すぎると、切れ残りが出る。

15. लाइन हिटिङ भनेको ग्यासले ततापर पाता मोड्ने वा बाङ्गिएको सच्याउने काम हो।
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. मोडेपछि टेम्प्लेट लगाएर आकार जाँच्नुहोस्।
曲げたあとは、型板を当てて形を確認する。

17. ट्याक वेल्ड जहाँ पनि जति पनि गर्न सकिन्छ।
仮付け溶接は、どこに何か所してもよい。

18. वेल्डको तापले स्टिल बाङ्गिन सक्छ।
溶接の熱で、鋼材にひずみが出ることがある。

19. जोडेपछिको नाप टोलरेन्सभित्र हुनुपर्छ।
組立て後の寸法は、公差の範囲内でなければならない。

20. नक्सा र कार्यस्थल नमिले आफैं निर्णय गरी सच्याउनुहोस्।
図面と現場が合わないときは、自分で判断して直す。

21. काटेपछि स्टिल खाली हातले छुन सकिन्छ।
切断した直後の鋼材は、素手で触ってよい。

22. भारी स्टिल क्रेन वा ढुवानी उपकरणले बोक्नुहोस्।
重い鋼材は、クレーンや運搬具を使って運ぶ。

23. चित्र नक्सामा लम्बाइको एकाइ सामान्यतया mm हो।
図面の長さの単位は、ふつうmmである。

24. चित्र १ मिटर १०० mm हो।
1mは100mmである。

25. उभिएको पाता ठाडो छ कि साहुल वा स्क्वायरले जाँच्नुहोस्।
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. निर्देशन नभएको ठाउँमा प्वाल पार्न वा काट्न सकिन्छ।
指示されていない穴あけや切断をしてもよい。

27. चित्र स्टिल टेप लम्बाइ नाप्ने औजार हो।
鋼製巻尺(コンベックス)は、長さを測る道具である。

28. ग्यास काटिएको सतहको ठूलो छालले गुणस्तरमा असर गर्दैन।

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. हथौडा प्रयोग अघि वरपर कोही छैन भनी हेर्नुहोस्।

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. जापानमा तरल कार्बन डाइअक्साइडको भाँडो हरियो हुन्छ।

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 फलामको काम • उत्तर

#	उत्तर	व्याख्या	पाठ्यपुस्तक
1	◯	चिन्ह लगाउनेको व्याख्या	5-1
2	×	सेन्टर पन्चले प्वालको केन्द्रमा चिन्ह दिन्छ। लामो रेखा: चक लाइन	5-1
3	◯	स्क्वायर = समकोण मापक	5-1
4	×	आधार रेखाबाट नाप्नुहोस्	5-1
5	◯	ग्यास कटिङको सिद्धान्त	5-2
6	×	स्टेनलेस: प्लाज्मा कटिङ आदि	5-2
7	◯	अक्सिजन = कालो	5-2
8	×	एसिटिलिन = खैरो। हरियो तरल CO2	5-2
9	×	ठाडो राखेर बाँध्नुहोस्	5-2
10	◯	४०°C वा कममा राख्नुहोस्	5-2
11	×	साबुन पानीले जाँच्नुहोस्	5-2
12	◯	फ्ल्यासब्याक अरेस्टर	5-2
13	×	अक्सिजन + तेल भीषण जल्छ	5-2
14	◯	छिटो भए बाँकी, ढिलो भए पग्लिन्छ	5-2
15	◯	लाइन हिटिङ (ग्योतेत्सु)	5-3
16	◯	टेम्प्लेटले जाँच	5-3
17	×	तोकिएको ठाउँ र संख्यामा	5-4
18	◯	वेल्डिङ बाङ्गिने	5-4
19	◯	टोलरेन्स बाहिर खराब	5-4
20	×	आफैं निर्णय नगर्नुहोस् — सुपरभाइजरलाई सोध्नुहोस्	2-4

21	×	तातो, पोल्न सक्छ	5-5
22	◯	जबरजस्ती हातले होइन	5-5
23	◯	एकाइ mm	2-4
24	×	१ मिटर = १,००० mm	2-4
25	◯	ठाडो र समकोण जाँच	5-4
26	×	निर्देशन बाहिरको काम फेल	5-6
27	◯	लम्बाइ नाप्ने औजार	5-1
28	×	ठूलो छाल खराब	5-2
29	◯	वरपरको सुरक्षा जाँच	5-5
30	◯	तरल CO2 = हरियो	5-2