SSW-1 • SHIPBUILDING & MARINE INDUSTRY



○× ප්‍රශ්න (120)

විශේෂිත කුසලතා "නැව් තැනීම සහ සමුද්‍ර කර්මාන්තය" පෙළපොත සහ පුහුණු ප්‍රශ්න 120

ආරක්ෂාව, නැවේ මූලික කරුණු, වෑල්ඩින්, තීන්ත ආලේපනය සහ යකඩ වැඩ

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

> මෙය ජපන් මුල් පිටපතෙන් පරිවර්තනය කර ඇත. වෙනසක් ඇත්නම් ජපන් පිටපත නිවැරදි ලෙස සලකන්න. සැබෑ විභාගය ජපන් භාෂාවෙන් (ෆුරිගානා සහිතව) පැවැත්වේ.

ප්‍රකාශය නිවැරදි නම් ○, වැරදි නම් × තෝරන්න.

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

A සාමාන්‍ය ආරක්ෂාව සහ සෞඛ්‍යය (සියලු රැකියා)

- [ ] **1.** ශරීරය සනීප නැති විට අධීක්ෂකට නොකියා දිගටම වැඩ කරන්න.
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.** දොඹකරයෙන් එසවූ බරට යටින් යා නොහැක.
クレーンでつった荷の下を通ってはいけない。

- [ ] **3.** වැඩට පෙර මොනවද අනතුරු කියා සාකච්ඡා කිරීම KY ක්‍රියාකාරකම ලෙස හැඳින්වේ.
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.** අනතුරකට ආසන්න සිදුවීමේ කිසිවෙකුට තුවාල නොවූ බැවින් වාර්තා කිරීම අවශ්‍ය නැත.
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.** ඇඟිල්ලෙන් පෙන්වා කීම යනු පෙන්වා ශබ්ද නඟා කියා පරීක්ෂා කිරීමේ ක්‍රමයකි.
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.** මාර්ගයේ ද්‍රව්‍ය තැබීම ඊළඟ වැඩය ඉක්මන් කරන බැවින් හොඳයි.
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.** මීටර් 2 හෝ ඊට වැඩි උසකදී වැඩ කරන විට සම්පූර්ණ ශරීර පටිය භාවිතා කරන්න.
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.** උණුසුම් විට හිස්වැසුමේ නිකට පටිය බැඳීම අවශ්‍ය නැත.
ヘルメットのあごひもは、暑いときはしめなくてよい。

- [ ] **9.** සරඹ යන්ත්‍රයෙන් සිදුරු කරන විට අත් ආරක්ෂාවට අත්වැසුම් පළඳින්න.
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.** වැඩට පෙර ආරක්ෂක උපකරණ කැඩී ඇත්දැයි පරීක්ෂා කරන්න.
保護具は、作業の前にこわれていないか点検する。

- [ ] **11.** වාතයේ ඔක්සිජන් 18%ට අඩු තත්ත්වය ඔක්සිජන් ඌනතාවය ලෙස හැඳින්වේ.
空気中の酸素が18%未満の状態を、酸素欠乏という。

- [ ] **12.** ටැංකිය ඇතුළත කෙනෙකු ඇද වැටී ඇත්නම් වහාම ඇතුළු වී බේරා ගන්න.
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.** ඔක්සිජන් ඌනතාවය විය හැකි ස්ථානයකට ඇතුළු වීමට පෙර ඔක්සිජන් මනින්න.
酸欠のおそれがある場所に入る前に、酸素濃度を測る。

- [ ] **14.** දොඹකර සංඥා අසල සිටින කිහිප දෙනෙකුට දිය හැක.
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.** කම්බි කැඩුණු කම්බි ලණු භාවිතා කරන්න එපා.
素線が切れたワイヤーロープは使わない。

- [ ] **16.** ඇතුළුවීම තහනම් සලකුණක් තිබුණත් කෙටි මාර්ගයක් නම් ගමන් කළ හැක.
立入禁止の標識がある場所でも、近道なら通ってよい。

- [ ] **17.** වෑල්ඩින් ගිනි පුපුරු ළඟා වන ස්ථානවල ගිනිගන්නා දේ තබන්න එපා.
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.** තීන්ත සහ තින්නර් අසල දුම් බිය හැක.
塗料やシンナーの近くで、たばこを吸ってもよい。

- [ ] **19.** තෙත් අතින් විදුලි ස්විචය ස්පර්ශ කරන්න එපා.
ぬれた手で、電気機器のスイッチに触らない。

- [ ] **20.** විදුලිය ක්‍රියාත්මකව තිබියදීම යන්ත්‍රය අලුත්වැඩියා කරන්න.
機械を修理するときは、電源を入れたまま行う。

- [ ] **21.** ආරක්ෂක උපාංග වැඩයට බාධා කරන බැවින් ඉවත් කළ හැක.
安全装置は、作業が遅くなるので外してよい。

- [ ] **22.** ඇඹරුම් රෝදය මාරු කළ පසු මිනිත්තු 3ක් හෝ වැඩි පරීක්ෂණ ලෙස කරකවන්න.
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.** ඇඹරුම් යන්ත්‍රය භාවිතා කරන විට රෝදයට කෙළින්ම ඉදිරියෙන් සිටගන්න.
グラインダーは、砥石の正面に立って使う。

- [ ] **24.** තාප ආඝාතය වැළැක්වීමට පිපාසයට පෙර ජලය සහ ලුණු ගන්න.
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.** කුඩා තුවාල වාර්තා කිරීම අවශ්‍ය නැත.
小さなけがは、報告しなくてよい。

- [ ] **26.** නොදන්නා වැඩය තනිවම සිතා දිගටම කරන්න.
やり方がわからない作業は、自分で考えて進める。

- [ ] **27.** පලංචියේ සිට පහළ සිටින අයට මෙවලම් විසි කරන්න.
足場の上から、下の人に工具を投げて渡す。

28. 5S යනු සෙයිරි, සෙයිතොන්, සෙයිසෝ, සෙයිකෙට්සු, ෂිට්සුකෙ වේ.

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. ඝෝෂාකාරී ස්ථානවල කන් ඇබ හෝ කන් ආවරණ භාවිතා කරන්න.

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. දූවිලි වෙස්මුහුණ කාබනික ද්‍රාවක වායු වළක්වන වෙස්මුහුණකි.

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

සාමාන්‍ය ආරක්ෂාව සහ සෞඛ්‍යය (සියලු රැකියා) • පිළිතුර

#	පිළිතුර	පැහැදිලි කිරීම	පෙළපොත
1	×	සනීප නැත්නම් අධීක්ෂකට කියන්න	1-1
2	◯	එල්ලෙන බරට යටින් යන්න එපා	1-4
3	◯	KY = අනතුරු පුරෝකථනය	1-2
4	×	අනතුරකට ආසන්න සිදුවීම්ද වාර්තා කළ යුතුය	1-2
5	◯	වැරදි අඩු වේ	1-2
6	×	මාර්ගයේ බඩු තබන්න එපා (5S)	1-2
7	◯	මීටර් 2 හෝ වැඩිදී වැටීම වළක්වන උපකරණ	1-3
8	×	නිකට පටිය සැමවිටම බඳින්න	1-3
9	×	කැරකෙන යන්ත්‍රවල අත්වැසුම් පළඳින්න එපා	1-3
10	◯	වැඩට පෙර පරීක්ෂාව	1-3
11	◯	18%ට අඩු = ඔක්සිජන් ඌනතාවය	1-5
12	×	ඇතුළු වුවහොත් ඔබත් ඇද වැටේ. උදව් ඉල්ලන්න; ආරක්ෂක උපකරණ පැළඳි අය බේරා ගනී	1-5
13	◯	ඇතුළු වීමට පෙර ඔක්සිජන් මැන වාතාශ්‍රය	1-5
14	×	සංඥා දෙන්නේ එක් අයෙකු පමණි	1-4
15	◯	කැඩුණු, තැලුණු, ඇඹරුණු ඒවා භාවිතා නොකරන්න	1-4
16	×	ඇතුළුවීම තහනම් ප්‍රදේශවලට ඇතුළු නොවන්න	1-1
17	◯	ගිනිගන්නා දේ ඉවත් කරන්න	1-6
18	×	ගින්න සම්පූර්ණයෙන් තහනම්	1-6
19	◯	විදුලි සැර වැළැක්වීම	1-7

20	×	විදුලිය විසන්ධි කර "ක්‍රියා කිරීම තහනම්" පුවරුව	1-7
21	×	ආරක්ෂක උපාංග ඉවත් නොකරන්න	1-1
22	◯	මාරු කළ පසු මිනිත්තු 3, වැඩට පෙර මිනිත්තු 1	1-8
23	×	රෝදයට ඉදිරියෙන් සිටගන්න එපා	1-8
24	◯	තාප ආඝාත වැළැක්වීම	1-9
25	×	කුඩා තුවාලද වාර්තා කරන්න	1-9
26	×	නොදන්නේ නම් අහන්න	1-1
27	×	බඩු විසි කරන්න එපා	1-5
28	◯	5S අන්තර්ගතය	1-2
29	◯	කන් ආරක්ෂා කරන්න	1-3
30	×	කාබනික ද්‍රාවක වායු: වායු වෙස්මුහුණ	1-3

B වෑල්ඩින්

- [ ] **1.** අර්ධ ස්වයංක්‍රීය වෑල්ඩින්වලදී කම්බිය ස්වයංක්‍රීයව පිට වේ.
半自動アーク溶接は、ワイヤが自動で送られる。

- [ ] **2.** වෑල්ඩින් දුම වෑල්ඩින් දෝෂයකි.
ヒュームは、溶接欠陥である。

- [ ] **3.** TIG වෑල්ඩින් උණු නොවන ටංස්ටන් ඉලෙක්ට්‍රෝඩය භාවිතා කරයි.
ティグ溶接は、とけないタングステン電極を使う。

- [ ] **4.** ඉලෙක්ට්‍රෝඩ භාවිතයට පෙර තෙතමනය උරා ගැනීම හොඳයි.
被覆アーク溶接棒は、湿気をすわせてから使う。

- [ ] **5.** වායු සිදුරු යනු වෑල්ඩ ලෝහය ඇතුළත ඇතිවන කුඩා සිදුරු වේ.
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.** ධාරාව ඉතා අඩු විට අඩුකැපුම පහසුවෙන් ඇති වේ.
アンダーカットは、電流が低すぎるときにできやすい。

- [ ] **7.** අතිච්ඡාදනය යනු උණු ලෝහය මූල ලෝහය මතට උතුරා යන දෝෂයකි.
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.** ඉරිතැලීම වඩාත්ම අනතුරුදායක වෑල්ඩින් දෝෂවලින් එකකි.
割れは、溶接欠陥の中で最も危険なものの一つである。

- [ ] **9.** බහු ස්ථර වෑල්ඩින්වලදී ස්ලැග් ඉවත් නොකර ඊළඟ ස්ථරය වෑල්ඩ් කළ හැක.
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.** වෑල්ඩ් කිරීමට පෙර මූල ලෝහයේ මලකඩ සහ තෙල් ඉවත් කරන්න.
母材のさびや油は、溶接の前に取る。

- [ ] **11.** CO2 අර්ධ ස්වයංක්‍රීය වෑල්ඩින් සුළඟට දුර්වල බැවින් සුළං තිරයක් භාවිතා කරන්න.
CO2を使う半自動溶接は風に弱いので、防風をする。

- [ ] **12.** හිසට ඉහළින් වෑල්ඩින් පහසුම ඉරියව්වයි.
上向溶接は、溶接姿勢の中でいちばんやさしい。

- [ ] **13.** වෑල්ඩින් ඉරියව් සංකේතය "F" යනු තිරස් පහළයි.
溶接姿勢の記号「F」は、下向を表す。

14. සිරස් වෑල්ඩින්හි සංකේතය "H" වේ.
立向溶接の記号は「H」である。

15. කොන් වෑල්ඩය යනු T සන්ධියේ කොන ත්‍රිකෝණ හරස්කඩකින් වෑල්ඩ් කිරීමයි.
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. කට්ට යනු වෑල්ඩින් සඳහා තහඩු කෙළවරේ සාදන කට්ටයි.
開先は、溶接のために板の端に作るみぞである。

17. එක් පැත්තකින් වෑල්ඩ් කළත් පිටුපස දක්වා උණු වීමට පිටුපස ආධාරකය භාවිතා කරයි.
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. චාප ආලෝකය කෙළින්ම ඇසින් බැලිය හැක.
アークの光は、肉眼で直 接 見てもよい。

19. ධාරාව වැඩි විට අංකය අඩු (දීප්තිමත්) පෙරහන් වීදුරුව භාවිතා කරන්න.
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 වෑල්ඩින් යන්ත්‍රවල ස්වයංක්‍රීය විදුලි සැර වැළැක්වීමේ උපාංගය සවි කරයි.
交 流アーク溶接機には、自動電撃防止装置をつける。

21. තෙත් සම් අත්වැසුම්වලින් ඉලෙක්ට්‍රෝඩය අල්ලා ගත හැක.
ぬれた皮手袋で溶接棒をつかんでもよい。

22. වෑල්ඩින් යන්ත්‍රයට භූගත කිරීම කරන්න.
溶接機にはアース(接地)をとる。

23. විකිරණ පරීක්ෂණය (RT) වෑල්ඩය ඇතුළත දෝෂ පරීක්ෂා කරයි.
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. විනිවිද දියර පරීක්ෂණය (PT) ගැඹුරු ඇතුළත දෝෂ සොයයි.
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. රූපය මුළු මුහුණම වසා අඳුරු වීදුරු කවුළුවක් ඇති උපකරණය වෑල්ඩින් වෙස්මුහුණයි.
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. රූපය සැලසුමේ "t=12" ලියා ඇත්නම් තහඩු ඝනකම සෙන්ටිමීටර් 12 වේ.
図面に「t=12」とあれば、板の厚さは12cmである。

27. ඉරිතැලීම් වැළැක්වීමට ඝන තහඩු පූර්ව තාපනය කළ හැක.
厚い板は、割れを防ぐために予熱をすることがある。

28. ගිලුණු චාප වෑල්ඩින්වලදී චාපය පැහැදිලිව පෙනේ.

サブマージアーク溶接では、アークがよく見える。

29. ප්‍රධාන වෑල්ඩයට පෙර කොටස් රඳවා තැබීමට තාවකාලික වෑල්ඩය කරයි.

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. ස්පැටර් (විසිරෙන අංශු) වෑල්ඩය ඇතුළත දෝෂයකි.

スパッタ(飛び散る粒)は、溶接部の内部欠陥である。

B වෑල්ඩින් • පිළිතුර

#	පිළිතුර	පැහැදිලි කිරීම	පෙළපොත
1	○	කම්බිය ස්වයංක්‍රීය, ටෝර්චය අතින්	3-1
2	×	දුම දෝෂයක් නොවේ, නමුත් ශරීරයට හානිකරයි	3-4
3	○	TIG = ටංස්ටන් ඉලෙක්ට්‍රෝඩය	3-1
4	×	ඉලෙක්ට්‍රෝඩ වියළිව භාවිතා කරන්න	3-5
5	○	වායු සිදුරු = ඇතුළත කුඩා සිදුරු	3-4
6	×	ධාරාව වැඩි හෝ වේගය වැඩි විට ඇති වේ	3-4
7	○	අතිවිශාදනය පැහැදිලි කිරීම	3-4
8	○	ඉරිතැලීම වඩාත්ම අනතුරුදායකයි	3-4
9	×	සෑම ස්ථරයකම ස්ලැග් ඉවත් කරන්න	3-5
10	○	වායු සිදුරුවල හේතුව	3-5
11	○	සුළඟ ආරක්ෂක වායුව ගසාගෙන යයි	3-1
12	×	හිසට ඉහළින් අපහසුම	3-2
13	○	F = තිරස් පහළ	3-2
14	×	සිරස V වේ. H යනු තිරස් පැති	3-2
15	○	කොන් වෑල්ඩය පැහැදිලි කිරීම	3-3
16	○	කට්ට = V, ආනතිය, X ආදිය	3-3
17	○	පිටුපස ආධාරකයේ අරමුණ	3-3
18	×	සැමවිටම වෙස්මුහුණ, නැත්නම් ඇස් දැවිල්ල	3-6
19	×	ධාරාව වැඩි වන තරමට අංකය වැඩි (අඳුරු)	3-6
20	○	විදුලි සැර වැළැක්වීම	3-6

21	×	විදුලි සැර අනතුර	3-6
22	◯	භූගත කරන්න	3-6
23	◯	RT = X කිරණවලින් ඇතුළත ඡායාරූප	3-7
24	×	PT මතුපිට ඉරිතැලීම් සොයයි	3-7
25	◯	වෑල්ඩින් වෙස්මුහුණේ හැඩය	3-6
26	×	ඒකකය mm. ඝනකම mm 12	2-4
27	◯	පූර්ව තාපනය ඉරිතැලීම් වළක්වයි	3-5
28	×	ෆ්ලක්ස් යට ඇති බැවින් චාපය නොපෙනේ	3-1
29	◯	තාවකාලික වෑල්ඩයේ අරමුණ	3-5
30	×	ස්පැටර් දෝෂයක් නොවේ	3-4

C තීන්ත ආලේපනය

- [ ] **1.** නැව් තීන්ත ආලේපනයේ ප්‍රධාන අරමුණ මලකඩ වැළැක්වීමයි.
船の塗装のいちばんの目的は、さびを防ぐことである。

- [ ] **2.** මතුපිට සූදානම දුර්වල වුවද ඝනව ආලේප කළහොත් ගැටලුවක් නැත.
素地調整が悪くても、厚く塗れば問題ない。

- [ ] **3.** බ්ලාස්ටින් යනු උල්ෙලඛ ද්‍රව්‍ය විදීමෙන් මලකඩ ඉවත් කිරීමයි.
ブラストは、研削材を当ててさびを落とす方法である。

- [ ] **4.** තීන්ත ගෑමට පෙර මතුපිට තෙල් සහ ජලය ඉවත් කරන්න.
塗る前に、表面の油や水分を取る。

- [ ] **5.** කොටස් දෙකේ තීන්තවල ප්‍රධාන සහ දැඩිකාරකය නියමිත අනුපාතයට මිශ්‍ර කරයි.
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.** භාවිත කාලය ඉක්මවූ තීන්ත තුනී කළහොත් භාවිතා කළ හැක.
可使時間を過ぎた塗料でも、うすめれば使ってよい。

- [ ] **7.** වාතය රහිත ඉසිනය අධි පීඩනයෙන් තීන්ත මීදුමක් කරයි.
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.** ඉසින තුවක්කුව මතුපිටට ඇලව අල්ලා ගැනීම හොඳයි.
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.** ඉසින විට තුවක්කුවේ දුර සහ වේගය නියතව තබා ගන්න.
スプレーするときは、ガンの距離と速度を一定にする。

- [ ] **10.** දොඩම් පොතු මතුපිට යනු ස්ථරය දොඩම් පොත්තක් මෙන් රළු වන දෝෂයකි.
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.** ගලා යාමේ එක් හේතුවක් ඕනෑවට වඩා ඝනව ආලේප කිරීමයි.
たれの原因の一つは、厚く塗りすぎることである。

- [ ] **12.** මතුපිට තෙල් හෝ ජලය ඉතිරිව ඇත්නම් තීන්ත විකර්ෂණය පහසුවෙන් ඇති වේ.
はじきは、表面に油や水分が残っていると起きやすい。

- [ ] **13.** ආර්ද්‍රතාවය ඉහළ දිනය තීන්ත ගෑමට හොඳම දිනයයි.
湿度が高い日は、塗装に最もよい。

14. තහඩුවේ උෂ්ණත්වය පිනි අංකයට වඩා අඩු නම් තීන්ත ගාන්න එපා.
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. වැසි දිනවලද එළිමහනේ තීන්ත ගෑ හැක.
雨の日でも、屋外で塗装してよい。

16. වියළි ස්ථර ඝනකම විද්‍යුත් චුම්බක මාපකයෙන් මනී.
乾いた塗膜の厚さは、電磁膜厚計で測る。

17. ස්ථර ඝනකම නියමිත ප්‍රමාණයට වඩා තුනී විය හැක.
膜厚は、指示された厚さより薄くてもよい。

18. ආවරණය යනු තීන්ත නොගෑ යුතු ස්ථාන ටේප් ආදියෙන් වැසීමයි.
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. කිලිටි නාශක තීන්ත නැවේ පතුලේ බෙල්ලන් සහ ඇල්ගී ඇලීම වළක්වයි.
防汚塗料は、船底に貝や海藻がつくのを防ぐ。

20. ඕනෑවට වඩා තුනී කළහොත් තීන්ත ගලා යන අතර ඝනකම මදි වේ.
塗料をうすめすぎると、たれや膜厚不足の原因になる。

21. වාතය රහිත තුවක්කුව ඔබේම අත දෙසට යොමු කළ හැක.
エアレスガンの先を、自分の手に向けてもよい。

22. කාබනික ද්‍රාවක භාවිතා කරන ස්ථානවල වාතාශ්‍රය කරන්න.
有機溶剤を使う場所では、換気をする。

23. ටැංකිය ඇතුළත තීන්ත ගාන විට ආරක්ෂක උපකරණ අවශ්‍ය නැත.
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. තීන්ත ගාන ස්ථානය ගින්න සම්පූර්ණයෙන් තහනම් ප්‍රදේශයකි.
塗装の場所では、火気厳禁である。

25. දූවිලි වෙස්මුහුණට කාබනික ද්‍රාවක වායු වැළැක්විය හැක.
防じんマスクで、有機溶剤のガスを防ぐことができる。

26. කොන් සහ වෑල්ඩ මුලින් ඉරි ආලේපනයෙන් ආලේප කරන්න.
角や溶接部は、先に先行塗り(ストライプコート)をする。

27. තීන්ත ගෑවුණු රෙදි කැබලි ඕනෑම තැනක දැමිය හැක.
塗料のついたウエスは、どこに捨ててもよい。

- [ ] **28.** රූපය ස්ථරය බොඳ සුදු වන "සුදු වීම" ආර්ද්‍රතාවය ඉහළ විට පහසුවෙන් ඇති වේ.
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.** රූපය කොන් සහ කුඩා කොටස් ආලේප කිරීමට රෝලරය වඩාත් සුදුසුයි.
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.** ඊළඟ ස්ථරයට පෙර කාලය (නැවත ආලේපන පරතරය) අනුගමනය කරන්න.
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 තීන්ත ආලේපනය • පිළිතුර

#	පිළිතුර	පැහැදිලි කිරීම	පෙළපොත
1	○	අරමුණ විඛාදන වැළැක්වීම	4-1
2	×	සූදානම දුර්වල නම් තීන්ත ඉක්මනින් ගැලවේ	4-2
3	○	බ්ලාස්ටින් පැහැදිලි කිරීම	4-2
4	○	තෙල් සහ ජලය ඉවත් කිරීම	4-2
5	○	කොටස් දෙකේ තීන්ත භාවිතය	4-3
6	×	භාවිත කාලය ඉක්මවූ විට භාවිතා නොකරන්න	4-3
7	○	වාතය රහිත ඉසිනයේ මූලධර්මය	4-4
8	×	මතුපිටට ලම්බකව (90°)	4-4
9	○	දුර සහ වේගය නියතයි	4-4
10	○	දොඩම් පොතු පැහැදිලි කිරීම	4-7
11	○	ඝන හෝ තුනී වැඩි නම් ගලා යයි	4-7
12	○	තීන්ත විකර්ෂණයේ හේතුව	4-7
13	×	ආර්ද්‍රතාවය ඉහළ දිනවල ආලේප නොකරන්න	4-6
14	○	පිනි නිසා තීන්ත නොඇලේ	4-6
15	×	වැසි, මීදුම, පිනි ඇති විට ආලේප නොකරන්න	4-6
16	○	වියළි ස්ථරය = විද්‍යුත් චුම්බක මාපකය	4-5
17	×	සමාන හෝ වැඩි විය යුතුය	4-5
18	○	ආවරණය පැහැදිලි කිරීම	4-5
19	○	කිලිටි නාශක තීන්තවල අරමුණ	4-1
20	○	ඕනෑවට වඩා තුනී කිරීමේ හානිය	4-3

21	×	තීන්ත සම යටට යාම බරපතල අනතුරකි	4-8
22	◯	විෂවීම සහ ගින්න වැළැක්වීම	4-8
23	×	වායු සැපයුම් වෙස්මුහුණ ආදිය පළඳින්න	4-8
24	◯	කාබනික ද්‍රාවක පහසුවෙන් ගිනි ගනී	4-8
25	×	කාබනික වායු: වායු වෙස්මුහුණ	4-8
26	◯	කොන් සහ වෑල්ඩවල ඝනකම පහසුවෙන් අඩු වේ	4-4
27	×	ස්වයංසිද්ධව ගිනි ගත හැක. නියමිත ස්ථානයේ දමන්න	4-8
28	◯	ආර්ද්‍රතාවය ඉහළ විට සුදු වේ	4-7
29	×	කොන් සහ කුඩා කොටස්: බුරුසුව. රෝලරය: පුළුල් පැතලි	4-4
30	◯	නැවත ආලේපන පරතරය අනුගමනය කරන්න	4-3

D යකඩ වැඩ

- [ ] **1.** සලකුණු කිරීම යනු වානේ මත කැපුම් සහ එකලස් රේඛා ඇඳීමයි.
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.** මධ්‍ය සිදුරු පන්චය දිගු කෙළින් රේඛා අඳින මෙවලමකි.
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.** සෘජුකෝණ මිනුම සෘජු කෝණ පරීක්ෂා කරන මෙවලමකි.
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.** සෑම වරම වෙනස් ස්ථානයකින් මිනුම් ගැනීම හොඳයි.
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.** වායු කැපීම යනු රත් වූ වානේ ඔක්සිජන්වලින් දහනය කර කැපීමයි.
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.** මල නොබැඳෙන වානේ සාමාන්‍ය වායු කැපීමෙන් හොඳින් කැපිය හැක.
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.** ජපානයේ ඔක්සිජන් සිලින්ඩරයේ වර්ණය කළු වේ.
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.** ජපානයේ ඇසිටිලීන් සිලින්ඩරයේ වර්ණය කොළ වේ.
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.** වායු සිලින්ඩර බිම තැබීම හොඳයි.
ボンベは、横(よこ)に寝(ね)かせて置(お)くのがよい。

- [ ] **10.** වායු සිලින්ඩර 40°C හෝ අඩුවෙන් ගබඩා කරන්න.
ボンベは、40°C以下(いか)で保管(ほかん)する。

- [ ] **11.** ලයිටරයේ ගින්න ළං කර වායු කාන්දුව පරීක්ෂා කරන්න.
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.** ආපසු ගිනි වැළැක්වීමට ආපසු ගිනි නිවාරකය සවි කරන්න.
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.** ඔක්සිජන් උපකරණවල තෙල් ගෑවුණත් අනතුරක් නැත.
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. ඕනෑවට වඩා ඉක්මනින් කැපුවහොත් නොකැපුණු කොටස් ඉතිරි වේ.
切断の速度が速すぎると、切れ残りが出る。

15. රේඛීය තාපනය යනු වායුවෙන් රත් කර තහඩු නැමීම හෝ විකෘතිය නිවැරදි කිරීමයි.
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. නැමීමෙන් පසු ආකෘති තහඩුව තබා හැඩය පරීක්ෂා කරන්න.
曲げたあとは、型板を当てて形を確認する。

17. තාවකාලික වෑල්ඩය ඕනෑම තැනක ඕනෑම ගණනක් කළ හැක.
仮付け溶接は、どこに何か所してもよい。

18. වෑල්ඩ තාපය වානේ විකෘති කළ හැක.
溶接の熱で、鋼材にひずみが出ることがある。

19. එකලස් කිරීමෙන් පසු මිනුම් ඉවසීම තුළ තිබිය යුතුය.
組立て後の寸法は、公差の範囲内でなければならない。

20. සැලසුම සහ වැඩබිම නොගැළපේ නම් තනිවම තීරණය කර නිවැරදි කරන්න.
図面と現場が合わないときは、自分で判断して直す。

21. කැපූ පසු වානේ හිස් අතින් ස්පර්ශ කළ හැක.
切断した直後の鋼材は、素手で触ってよい。

22. බර වානේ දොඹකර හෝ ප්‍රවාහන උපකරණවලින් ගෙන යන්න.
重い鋼材は、クレーンや運搬具を使って運ぶ。

23. රූපය සැලසුමේ දිග ඒකකය සාමාන්‍යයෙන් mm වේ.
図面の長さの単位は、ふつうmmである。

24. රූපය මීටර් 1 යනු mm 100 වේ.
1mは100mmである。

25. සිටුවා ඇති තහඩුව සිරස් දැයි ලම්බ නූලෙන් හෝ සෘජුකෝණ මිනුමෙන් පරීක්ෂා කරන්න.
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. උපදෙස් නැති ස්ථානවල සිදුරු කිරීම හෝ කැපීම කළ හැක.
指示されていない穴あけや切断をしてもよい。

27. රූපය වානේ ටේප් දිග මනින මෙවලමකි.
鋼製巻尺(コンベックス)は、長さを測る道具である。

28. වායු කැපූ මුහුණතේ විශාල රැළි ගුණාත්මකභාවයට බලපාන්නේ නැත.
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. මිටිය භාවිතයට පෙර අවට කිසිවෙකු නැති බව බලන්න.
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. ජපානයේ ද්‍රව කාබන් ඩයොක්සයිඩ් බහාලුම කොළ පැහැති වේ.
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 යකඩ වැඩ • පිළිතුර

#	පිළිතුර	පැහැදිලි කිරීම	පෙළපොත
1	○	සලකුණු කිරීම පැහැදිලි කිරීම	5-1
2	×	පන්වය සිදුරේ මධ්‍යය සලකුණු කරයි. දිගු රේඛාව: තීන්ත ලණුව	5-1
3	○	සෘජුකෝණ මිනුම = සෘජු කෝණ කෝදුව	5-1
4	×	මූලික රේඛාවේ සිට මනින්න	5-1
5	○	වායු කැපීමේ මූලධර්මය	5-2
6	×	මල නොබැඳෙන වානේ: ප්ලාස්මා කැපීම ආදිය	5-2
7	○	ඔක්සිජන් = කළු	5-2
8	×	ඇසිටිලීන් = දුඹුරු. කොළ ද්‍රව CO2	5-2
9	×	සිටුවා බඳින්න	5-2
10	○	40°C හෝ අඩුවෙන් ගබඩා කරන්න	5-2
11	×	සබන් ජලයෙන් පරීක්ෂා කරන්න	5-2
12	○	ආපසු ගිනි නිවාරකය	5-2
13	×	ඔක්සිජන් + තෙල් දැඩි ලෙස ගිනි ගනී	5-2
14	○	ඉක්මන් නම් ඉතිරි වේ, මන්දගාමී නම් උණු වේ	5-2
15	○	රේඛීය තාපනය (ග්‍යෝතෙට්සු)	5-3
16	○	ආකෘති තහඩුවෙන් පරීක්ෂා කරන්න	5-3
17	×	නියමිත ස්ථාන සහ ගණනට	5-4
18	○	වෑල්ඩින් විකෘතිය	5-4
19	○	ඉවසීමෙන් පිටත දෝෂයකි	5-4
20	×	තනිවම තීරණය නොකරන්න — අධීක්ෂකගෙන් අහන්න	2-4

21	×	උණුසුම්, පිළිස්සිය හැක	5-5
22	◯	අතින් බලහත්කාරයෙන් නොවේ	5-5
23	◯	ඒකකය mm	2-4
24	×	මීටර් 1 = mm 1,000	2-4
25	◯	සිරස් සහ සෘජු කෝණ පරීක්ෂාව	5-4
26	×	උපදෙස්වලින් පිටත වැඩ අසමත්	5-6
27	◯	දිග මනින මෙවලම	5-1
28	×	විශාල රැළි දෝෂයකි	5-2
29	◯	අවට ආරක්ෂාව පරීක්ෂා කරන්න	5-5
30	◯	ද්‍රව CO2 = කොළ	5-2