SSW-1 • SHIPBUILDING & MARINE INDUSTRY



Tanong na ○× (120)

Aklat ng Tokutei Ginou "Paggawa ng Barko at Marine Industry" at 120 Tanong na Pagsasanay

Kaligtasan, batayan ng barko, welding, pagpipinta at gawaing bakal

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

> Isinalin ito mula sa orihinal na Japanese. Kung may pagkakaiba, ang Japanese ang tama. Ang tunay na pagsusulit ay nasa wikang Japanese (may furigana).

Piliin ang ○ kung tama at × kung mali.

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

A Pangkalahatang kaligtasan at kalusugan (lahat ng trabaho)

- [ ] **1.** Kapag masama ang pakiramdam, magtrabaho nang hindi sinasabi sa superbisor.
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.** Hindi puwedeng dumaan sa ilalim ng karga na binubuhat ng crane.
クレーンでつった荷の下を通ってはいけない。

- [ ] **3.** Ang pag-uusap tungkol sa panganib bago magtrabaho ay tinatawag na 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.** Hindi kailangang iulat ang muntik na aksidente dahil walang nasaktan.
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.** Ang "ituro at sabihin" ay paraan ng pag-check sa pagturo at malakas na pagsabi.
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.** Mabuti ang paglagay ng materyal sa daanan dahil mas mabilis ang susunod na trabaho.
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.** Kapag nagtatrabaho sa 2 m pataas, gumamit ng 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.** Kapag mainit, hindi kailangang ikabit ang chin strap ng helmet.
ヘルメットのあごひもは、暑いときはしめなくてよい。

- [ ] **9.** Kapag nagbubutas sa drill press, magsuot ng guwantes para protektahan ang kamay.
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.** Suriin ang PPE kung may sira bago magtrabaho.
保護具は、作業の前にこわれていないか点検する。

- [ ] **11.** Ang oxygen sa hangin na mas mababa sa 18% ay tinatawag na kakulangan ng oxygen.
空気中の酸素が18%未満の状態を、酸素欠乏という。

- [ ] **12.** Kapag may nahimatay sa loob ng tangke, pumasok agad para sumaklolo.
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.** Sukatin ang oxygen bago pumasok sa lugar na puwedeng kulang sa oxygen.
酸欠のおそれがある場所に入る前に、酸素濃度を測る。

14. Puwedeng magbigay ng senyas sa crane ang ilang tao sa paligid.
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. Huwag gamitin ang wire rope na may putol na hibla.
素線が切れたワイヤーロープは使わない。

16. Kahit may karatulang bawal pumasok, puwedeng dumaan kung 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. Huwag maglagay ng madaling masunog malapit sa talsik ng welding.
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. Puwedeng manigarilyo malapit sa pintura at thinner.
塗料やシンナーの近くで、たばこを吸ってもよい。

19. Huwag hawakan ang switch ng kuryente nang basa ang kamay.
ぬれた手で、電気機器のスイッチに触らない。

20. Ayusin ang makina habang may kuryente pa.
機械を修理するときは、電源を入れたまま行う。

21. Puwedeng tanggalin ang safety device dahil nakakabagal ito.
安全装置は、作業が遅くなるので外してよい。

22. Pagkatapos palitan ang grinding wheel, paandarin nang pagsubok nang 3 minuto pataas.
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. Tumayo sa harap ng grinding wheel kapag gumagamit ng grinder.
グラインダーは、砥石の正面に立って使う。

24. Para maiwasan ang heatstroke, uminom ng tubig at asin bago mauhaw.
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. Hindi kailangang iulat ang maliit na sugat.
小さなけがは、報告しなくてよい。

26. Ang trabahong hindi mo alam ay pag-isipan mo na lang nang mag-isa at ituloy.
やり方がわからない作業は、自分で考えて進める。

27. Ibato ang gamit mula sa scaffold sa taong nasa ibaba.
足場の上から、下の人に工具を投げて渡す。

28. Ang 5S ay Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke.
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. Sa maingay na lugar, gumamit ng earplug o earmuff.
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. Ang dust mask ay mask laban sa gas ng organic solvent.
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 Pangkalahatang kaligtasan at kalusugan (lahat ng trabaho) • Sagot

#	Sagot	Paliwanag	Aklat
1	×	Sabihin sa superbisor kapag masama ang pakiramdam	1-1
2	○	Huwag pumunta sa ilalim ng nakabitin na karga	1-4
3	○	KY = prediksyon ng panganib	1-2
4	×	Dapat iulat ang muntik na aksidente	1-2
5	○	Bumababa ang pagkakamali	1-2
6	×	Huwag maglagay ng gamit sa daanan (5S)	1-2
7	○	Gumamit ng proteksiyon sa pagkahulog sa 2 m pataas	1-3
8	×	Laging ikabit ang chin strap	1-3
9	×	Huwag gumamit ng guwantes sa umiikot na makina	1-3
10	○	Suriin bago magtrabaho	1-3
11	○	Mas mababa sa 18% = kakulangan ng oxygen	1-5
12	×	Kapag pumasok, mahihimatay ka rin. Humingi ng tulong; ang may proteksiyon ang sasaklolo	1-5
13	○	Sukatin ang oxygen at magpahangin bago pumasok	1-5
14	×	Isang tao lang ang nagbibigay ng senyas	1-4
15	○	Huwag gamitin ang may putol, yupi o kink	1-4
16	×	Huwag pumasok sa bawal na lugar	1-1
17	○	Alisin ang madaling masunog	1-6
18	×	Bawal ang apoy	1-6
19	○	Iwasan ang kuryente	1-7

20	×	Patayin ang kuryente at maglagay ng "Bawal paandarin"	1-7
21	×	Huwag tanggalin ang safety device	1-1
22	○	Pagkatapos palitan 3 min, bago magtrabaho 1 min	1-8
23	×	Huwag tumayo sa harap ng grinding wheel	1-8
24	○	Pag-iwas sa heatstroke	1-9
25	×	Iulat kahit maliit na sugat	1-9
26	×	Kapag hindi alam, magtanong	1-1
27	×	Huwag magbato ng gamit	1-5
28	○	Nilalaman ng 5S	1-2
29	○	Protektahan ang tainga	1-3
30	×	Gas ng organic solvent: gas mask	1-3

B Welding

- [ ] **1.** Sa semi-automatic welding, awtomatikong lumalabas ang wire.
半自動アーク溶接は、ワイヤが自動で送られる。

- [ ] **2.** Ang usok ng welding ay depekto ng welding.
ヒュームは、溶接欠陥である。

- [ ] **3.** Ang TIG welding ay gumagamit ng tungsten electrode na hindi natutunaw.
ティグ溶接は、とけないタングステン電極を使う。

- [ ] **4.** Mas mabuti kung basa ang welding rod bago gamitin.
被覆アーク溶接棒は、湿気をすわせてから使う。

- [ ] **5.** Ang blowhole ay maliit na butas sa loob ng 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.** Madalas mangyari ang undercut kapag sobrang liit ng current.
アンダーカットは、電流が低すぎるときにできやすい。

- [ ] **7.** Ang overlap ay depekto kung saan umapaw ang natunaw na metal sa 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.** Ang crack ay isa sa pinakamapanganib na depekto ng welding.
割れは、溶接欠陥の中で最も危険なものの一つである。

- [ ] **9.** Sa multi-layer welding, puwedeng mag-weld ng susunod na layer nang hindi tinatanggal ang 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.** Alisin ang kalawang at langis sa base metal bago mag-weld.
母材のさびや油は、溶接の前に取る。

- [ ] **11.** Mahina sa hangin ang CO2 semi-automatic welding kaya gumamit ng windscreen.
CO2を使う半自動溶接は風に弱いので、防風をする。

- [ ] **12.** Ang overhead welding ang pinakamadaling posisyon.
上向溶接は、溶接姿勢の中でいちばんやさしい。

- [ ] **13.** Ang simbolong "F" sa posisyon ng welding ay flat.
溶接姿勢の記号「F」は、下向を表す。

14. Ang simbolo ng vertical welding ay "H".
立向溶接の記号は「H」である。

15. Ang fillet weld ay pag-weld ng sulok ng T-joint na tatsulok ang 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. Ang groove ay uka sa dulo ng plato para sa welding.
開先は、溶接のために板の端に作るみぞである。

17. Ginagamit ang backing para tumagos ang weld sa likod kahit isang panig lang.
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. Puwedeng tingnan nang direkta ang liwanag ng arc.
アークの光は、肉眼で直 接 見てもよい。

19. Kapag malaki ang current, gumamit ng filter glass na mas mababa ang numero (mas maliwanag).
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. Ang AC welding machine ay may automatic anti-shock device.
交 流アーク溶接機には、自動電撃防止装置をつける。

21. Puwedeng hawakan ang welding rod ng basang leather gloves.
ぬれた皮手袋で溶接棒をつかんでもよい。

22. I-ground ang welding machine.
溶接機にはアース(接地)をとる。

23. Ang radiographic test (RT) ay sumusuri ng depekto sa loob ng 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. Ang penetrant test (PT) ay nakakahanap ng malalim na depekto sa loob.
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. Larawan Ang gamit na tumatakip sa buong mukha at may madilim na salamin ay welding mask.
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. Larawan Kapag nakasulat sa drawing ang "t=12", ang kapal ng plato ay 12 cm.
図面に「t=12」とあれば、板の厚さは12cmである。

27. Ang makapal na plato ay puwedeng painitin muna para maiwasan ang crack.
厚い板は、割れを防ぐために予熱をすることがある。

28. Sa submerged arc welding, malinaw na nakikita ang arc.
サブマージアーク溶接では、アークがよく見える。

29. Ginagawa ang tack weld para ikabit ang piyesa bago ang tunay na 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. Ang spatter (lumilipad na butil) ay depekto sa loob ng weld.
スパッタ(飛び散る粒)は、溶接部の内部欠陥である。

B Welding • Sagot

#	Sagot	Paliwanag	Aklat
1	○	Awtomatiko ang wire, kamay ang torch	3-1
2	×	Hindi depekto ang usok, pero mapanganib sa katawan	3-4
3	○	TIG = tungsten electrode	3-1
4	×	Gamitin ang rod nang tuyo	3-5
5	○	Blowhole = maliit na butas sa loob	3-4
6	×	Nangyayari kapag sobrang laki o sobrang bilis	3-4
7	○	Paliwanag ng overlap	3-4
8	○	Crack ang pinakamapanganib	3-4
9	×	Alisin ang slag sa bawat layer	3-5
10	○	Sanhi ng blowhole	3-5
11	○	Inililipad ng hangin ang shielding gas	3-1
12	×	Overhead ang pinakamahirap	3-2
13	○	F = flat	3-2
14	×	Vertical ay V. Ang H ay horizontal	3-2
15	○	Paliwanag ng fillet weld	3-3
16	○	Groove = V, bevel, X, atbp.	3-3
17	○	Layunin ng backing	3-3
18	×	Laging gumamit ng welding mask, kung hindi ay arc eye	3-6
19	×	Mas malaki ang current, mas mataas ang numero (mas madilim)	3-6
20	○	Iwasan ang kuryente	3-6

21	✕	Panganib ng kuryente	3-6
22	◯	Mag-ground	3-6
23	◯	RT = kunan ng X-ray ang loob	3-7
24	✕	Ang PT ay nakakahanap ng crack sa ibabaw	3-7
25	◯	Hugis ng welding mask	3-6
26	✕	Ang yunit ay mm. Kapal na 12 mm	2-4
27	◯	Preheating laban sa crack	3-5
28	✕	Nasa ilalim ng flux kaya hindi nakikita ang arc	3-1
29	◯	Layunin ng tack weld	3-5
30	✕	Hindi depekto ang spatter	3-4

C Pagpipinta

- [ ] **1.** Ang pangunahing layunin ng pagpipinta ng barko ay iwasan ang kalawang.
船の塗装のいちばんの目的は、さびを防ぐことである。

- [ ] **2.** Kahit masama ang paghahanda ng ibabaw, ayos lang kung makapal ang pintura.
素地調整が悪くても、厚く塗れば問題ない。

- [ ] **3.** Ang blasting ay pag-alis ng kalawang sa pagbuga ng abrasive.
ブラストは、研削材を当ててさびを落とす方法である。

- [ ] **4.** Alisin ang langis at tubig sa ibabaw bago magpinta.
塗る前に、表面の油や水分を取る。

- [ ] **5.** Ang two-component paint ay paghahalo ng base at hardener sa tamang proporsyon.
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.** Ang pinturang lampas sa pot life ay puwedeng gamitin kung palalabnawin.
可使時間を過ぎた塗料でも、うすめれば使ってよい。

- [ ] **7.** Ang airless spray ay gumagawa ng ambon ng pintura gamit ang mataas na presyon.
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.** Mas mabuti kung pahilis ang baril sa ibabaw.
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.** Kapag nag-i-spray, panatilihing pare-pareho ang layo at bilis ng baril.
スプレーするときは、ガンの距離と速度を一定にする。

- [ ] **10.** Ang orange peel ay depekto kung saan lubak-lubak ang patong na parang balat ng dalandan.
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.** Isa sa sanhi ng sagging ang sobrang kapal ng pintura.
たれの原因の一つは、厚く塗りすぎることである。

- [ ] **12.** Madaling mangyari ang crawling kapag may natirang langis o tubig sa ibabaw.
はじきは、表面に油や水分が残っていると起きやすい。

- [ ] **13.** Ang araw na mataas ang humidity ang pinakamagandang araw para magpinta.
湿度が高い日は、塗装に最もよい。

- [ ] **14.** Huwag magpinta kapag mas mababa sa dew point ang temperatura ng bakal.
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.** Kahit umuulan, puwedeng magpinta sa labas.
雨の日でも、屋外で塗装してよい。

- [ ] **16.** Ang kapal ng tuyong patong ay sinusukat gamit ang electromagnetic gauge.
乾いた塗膜の厚さは、電磁膜厚計で測る。

- [ ] **17.** Puwedeng mas manipis ang patong kaysa itinakda.
膜厚は、指示された厚さより薄くてもよい。

- [ ] **18.** Ang masking ay pagtakip sa lugar na hindi dapat pintahan gamit ang tape, atbp.
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.** Ang antifouling paint ay pumipigil sa pagkapit ng kabibe at lumot sa ilalim ng barko.
防汚塗料は、船底に貝や海藻がつくのを防ぐ。

- [ ] **20.** Kapag sobrang labnaw, tumutulo at kulang ang kapal.
塗料をうすめすぎると、たれや膜厚不足の原因になる。

- [ ] **21.** Puwedeng itutok ang airless gun sa sariling kamay.
エアレスガンの先を、自分の手に向けてもよい。

- [ ] **22.** Magpahangin sa lugar na gumagamit ng organic solvent.
有機溶剤を使う場所では、換気をする。

- [ ] **23.** Kapag nagpipinta sa loob ng tangke, hindi kailangan ng proteksiyon.
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.** Ang lugar ng pagpipinta ay bawal ang apoy.
塗装の場所では、火気厳禁である。

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

- [ ] **26.** Unahing pintahan ang sulok at weld gamit ang 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.** Puwedeng itapon kahit saan ang basahang may pintura.
塗料のついたウエスは、どこに捨ててもよい。

28. Larawan Ang "blushing", kung saan pumuputi ang patong, ay madalas kapag mataas ang humidity.
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. Larawan Ang roller ang pinakaangkop sa pagpinta ng sulok at maliliit na bahagi.
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. Sundin ang oras bago ang susunod na patong (recoating interval).
次の層を塗るまでの時間(塗装間隔)を守る。

C Pagpipinta • Sagot

#	Sagot	Paliwanag	Aklat
1	○	Ang layunin ay anti-corrosion	4-1
2	×	Kapag masama ang paghahanda, mabilis matuklap	4-2
3	○	Paliwanag ng blasting	4-2
4	○	Pag-alis ng langis at tubig	4-2
5	○	Paggamit ng two-component paint	4-3
6	×	Huwag gamitin kapag lampas na sa pot life	4-3
7	○	Prinsipyo ng airless	4-4
8	×	Patayo (90°) sa ibabaw	4-4
9	○	Pare-pareho ang layo at bilis	4-4
10	○	Paliwanag ng orange peel	4-7
11	○	Sobrang kapal o labnaw ay nagdudulot ng sagging	4-7
12	○	Sanhi ng crawling	4-7
13	×	Huwag magpinta kapag mataas ang humidity	4-6
14	○	Hindi kakapit ang pintura dahil sa condensation	4-6
15	×	Ulan, hamog, condensation: huwag magpinta	4-6
16	○	Tuyong patong = electromagnetic gauge	4-5
17	×	Dapat katumbas o mas makapal	4-5
18	○	Paliwanag ng masking	4-5
19	○	Layunin ng antifouling paint	4-1
20	○	Panganib ng sobrang labnaw	4-3

21	×	Malubhang aksidente kapag pumasok ang pintura sa ilalim ng balat	4-8
22	○	Iwasan ang pagkalason at sunog	4-8
23	×	Gumamit ng air-supplied mask, atbp.	4-8
24	○	Madaling masunog ang organic solvent	4-8
25	×	Organic gas: gas mask	4-8
26	○	Madaling kulang sa kapal ang sulok at weld	4-4
27	×	Puwedeng kusang magliyab. Itapon sa itinakdang lugar	4-8
28	○	Blushing kapag mataas ang humidity	4-7
29	×	Sulok at maliit: brush. Roller: malawak at patag	4-4
30	○	Sundin ang recoating interval	4-3

D Gawaing bakal

- [ ] **1.** Ang marking ay pagguhit ng linya ng pagputol at pag-assemble sa bakal.
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.** Ang center punch ay gamit sa pagguhit ng mahabang tuwid na linya.
センターポンチは、長い直線を引く道具である。

- [ ] **3.** Ang square ay gamit sa pagsuri ng tamang anggulo.
スコヤは、直角を確認する道具である。

- [ ] **4.** Mas mabuting sukatin ang sukat mula sa ibang lugar bawat beses.
寸法は、毎回ちがう場所から測るのがよい。

- [ ] **5.** Ang gas cutting ay pagsunog ng pinainit na bakal gamit ang oxygen para putulin ito.
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.** Maayos na maputol ang stainless sa ordinaryong gas cutting.
ステンレス鋼は、ふつうのガス切断でよく切れる。

- [ ] **7.** Sa Japan, itim ang kulay ng oxygen cylinder.
日本では、酸素ボンベの色は黒である。

- [ ] **8.** Sa Japan, berde ang kulay ng acetylene cylinder.
日本では、アセチレンボンベの色は緑である。

- [ ] **9.** Mas mabuting nakahiga ang gas cylinder.
ボンベは、横に寝かせて置くのがよい。

- [ ] **10.** Itago ang gas cylinder sa 40°C pababa.
ボンベは、40°C以下で保管する。

- [ ] **11.** Suriin ang tagas ng gas sa paglapit ng apoy ng lighter.
ガスもれは、ライターの火を近づけて調べる。

- [ ] **12.** Maglagay ng flashback arrestor para maiwasan ang flashback.
逆火を防ぐため、逆火防止器をつける。

- [ ] **13.** Hindi mapanganib kahit malagyan ng langis ang oxygen equipment.
酸素の器具に油がついても、危険はない。

14. Kapag sobrang bilis ng pagputol, may hindi naputol.
切断の速度が速すぎると、切れ残りが出る。

15. Ang line heating ay pagpapainit gamit ang gas para baluktutin ang plato o ituwid ang 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. Pagkatapos baluktutin, ilapat ang template para suriin ang hugis.
曲げたあとは、型板を当てて形を確認する。

17. Puwedeng gawin ang tack weld kahit saan at kahit ilan.
仮付け溶接は、どこに何か所してもよい。

18. Ang init ng welding ay puwedeng magdulot ng distortion sa bakal.
溶接の熱で、鋼材にひずみが出ることがある。

19. Ang sukat pagkatapos mag-assemble ay dapat pasok sa 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. Kapag hindi tugma ang drawing at aktuwal, magpasya at ayusin nang mag-isa.
図面と現場が合わないときは、自分で判断して直す。

21. Puwedeng hawakan nang walang guwantes ang bakal pagkatapos putulin.
切断した直後の鋼材は、素手で触ってよい。

22. Ibuhat ang mabigat na bakal gamit ang crane o kagamitang pambuhat.
重い鋼材は、クレーンや運搬具を使って運ぶ。

23. Larawan Ang yunit ng haba sa drawing ay karaniwang mm.
図面の長さの単位は、ふつうmmである。

24. Larawan Ang 1 m ay 100 mm.
1mは100mmである。

25. Suriin kung patayo ang nakatayong plato gamit ang plumb bob o 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. Puwedeng magbutas o magputol sa lugar na walang utos.
指示されていない穴あけや切断をしてもよい。

27. Larawan Ang steel tape ay gamit sa pagsukat ng haba.
鋼製巻尺(コンベックス)は、長さを測る道具である。

28. Hindi nakakaapekto sa kalidad ang malaking lubak sa hiwa ng gas cutting.
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. Bago gumamit ng martilyo, tiyaking walang tao sa paligid.
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. Sa Japan, berde ang lalagyan ng liquefied carbon dioxide.
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 Gawaing bakal • Sagot

#	Sagot	Paliwanag	Aklat
1	○	Paliwanag ng marking	5-1
2	×	Ang center punch ay nagmamarka sa gitna ng butas. Mahabang linya: chalk line	5-1
3	○	Square = panukat ng 90°	5-1
4	×	Sukatin mula sa reference line	5-1
5	○	Prinsipyo ng gas cutting	5-2
6	×	Stainless: plasma cutting, atbp.	5-2
7	○	Oxygen = itim	5-2
8	×	Acetylene = kayumanggi. Berde ang liquefied CO2	5-2
9	×	Nakatayo at nakatali	5-2
10	○	Itago sa 40°C pababa	5-2
11	×	Suriin gamit ang tubig na may sabon	5-2
12	○	Flashback arrestor	5-2
13	×	Oxygen + langis ay malakas na masusunog	5-2
14	○	Mabilis: may naiwan; mabagal: natutunaw	5-2
15	○	Line heating (gyo-tetsu)	5-3
16	○	Suriin gamit ang template	5-3
17	×	Sa itinakdang posisyon at bilang	5-4
18	○	Distortion ng welding	5-4
19	○	Lampas sa tolerance ay depekto	5-4
20	×	Huwag magpasya nang mag-isa — magtanong sa superbisor	2-4

21	✕	Mainit, puwedeng mapaso	5-5
22	◯	Huwag pilitin ng kamay	5-5
23	◯	Ang yunit ay mm	2-4
24	✕	1 m = 1,000 mm	2-4
25	◯	Pagsuri ng patayo at 90°	5-4
26	✕	Ang trabahong labas sa utos ay hindi pasado	5-6
27	◯	Gamit sa pagsukat ng haba	5-1
28	✕	Ang malaking lubak ay depekto	5-2
29	◯	Suriin ang kaligtasan sa paligid	5-5
30	◯	Liquefied CO2 = berde	5-2