SSW-1 • SHIPBUILDING & MARINE INDUSTRY



Câu hỏi Đúng/Sai (120 câu)

Giáo trình Kỹ năng đặc định "Đóng tàu & Công nghiệp hàng hải" và 120 câu hỏi luyện tập

An toàn, kiến thức cơ bản về tàu, hàn, sơn và gia công thép

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

> Tài liệu này được dịch từ bản gốc tiếng Nhật. Nếu có chỗ khác nhau, bản tiếng Nhật là đúng. Kỳ thi thật bằng tiếng Nhật (có furigana).

Chọn ○ nếu câu đúng, chọn × nếu câu sai.

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

A An toàn vệ sinh lao động chung (mọi nghề)

- [ ] **1.** Khi thấy không khỏe, vẫn cố tiếp tục làm việc mà không báo cấp trên.
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.** Không được đi qua dưới hàng được cần cẩu treo.
クレーンでつった荷の下を通ってはいけない。

- [ ] **3.** Bàn bạc trước khi làm việc xem có nguy hiểm gì được gọi là hoạt động 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.** Sự cố suýt xảy ra không cần báo cáo vì không ai bị thương.
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.** Chỉ tay hô to là cách kiểm tra bằng cách chỉ tay và nói to.
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.** Để vật liệu ở lối đi là tốt vì làm việc tiếp theo nhanh hơn.
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.** Khi làm việc ở độ cao từ 2 m, dùng dây đai an toàn toàn thân.
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.** Khi trời nóng, không cần cài quai cằm mũ bảo hộ.
ヘルメットのあごひもは、暑いときはしめなくてよい。

- [ ] **9.** Khi khoan bằng máy khoan bàn, đeo găng tay để bảo vệ tay.
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.** Kiểm tra đồ bảo hộ có hỏng không trước khi làm việc.
保護具は、作業の前にこわれていないか点検する。

- [ ] **11.** Ôxy trong không khí dưới 18% gọi là thiếu ôxy.
空気中の酸素が18%未満の状態を、酸素欠乏という。

- [ ] **12.** Nếu có người ngã trong két, hãy vào ngay để cứu.
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.** Đo nồng độ ôxy trước khi vào nơi có thể thiếu ôxy.
酸欠のおそれがある場所に入る前に、酸素濃度を測る。

14. Tín hiệu cẩu có thể do nhiều người ở gần ra hiệu.
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. Không dùng cáp thép bị đứt sợi.
素線が切れたワイヤーロープは使わない。

16. Có biển cấm vào nhưng nếu là đường tắt thì được đi qua.
立入禁止の標識がある場所でも、近道なら通ってよい。

17. Không để vật dễ cháy gần nơi tia lửa hàn bay tới.
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. Được hút thuốc gần sơn và dung môi.
塗料やシンナーの近くで、たばこを吸ってもよい。

19. Không chạm vào công tắc điện khi tay ướt.
ぬれた手で、電気機器のスイッチに触らない。

20. Sửa máy khi vẫn còn bật nguồn.
機械を修理するときは、電源を入れたまま行う。

21. Được tháo thiết bị an toàn vì làm công việc chậm.
安全装置は、作業が遅くなるので外してよい。

22. Sau khi thay đá mài, chạy thử từ 3 phút.
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. Đứng phía trước đá mài khi dùng máy mài.
グラインダーは、砥石の正面に立って使う。

24. Để phòng say nắng, uống nước và bổ sung muối trước khi khát.
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. Vết thương nhỏ không cần báo cáo.
小さなけがは、報告しなくてよい。

26. Công việc không biết cách làm thì tự suy nghĩ và tiếp tục.
やり方がわからない作業は、自分で考えて進める。

27. Ném dụng cụ từ giàn giáo xuống cho người bên dưới.
足場の上から、下の人に工具を投げて渡す。

- [ ] **28.** 5S là sàng lọc, sắp xếp, sạch sẽ, săn sóc, sẵn sàng.
  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.** Ở nơi ồn, dùng nút tai hoặc chụp tai.
  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.** Khẩu trang chống bụi dùng để chống khí dung môi hữu cơ.
  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 An toàn vệ sinh lao động chung (mọi nghề) • Đáp án

#	Đáp án	Giải thích	Giáo trình
1	✕	Khi không khỏe hãy báo cấp trên	1-1
2	◯	Không đi vào dưới hàng đang treo	1-4
3	◯	KY = dự đoán nguy hiểm	1-2
4	✕	Phải báo cáo sự cố suýt xảy ra	1-2
5	◯	Chỉ tay hô to giảm sai sót	1-2
6	✕	Không để đồ ở lối đi (5S)	1-2
7	◯	Từ 2 m dùng dây đai chống rơi	1-3
8	✕	Luôn cài quai cằm	1-3
9	✕	Không đeo găng với máy quay	1-3
10	◯	Kiểm tra trước khi làm	1-3
11	◯	Dưới 18% = thiếu ôxy	1-5
12	✕	Vào cứu thì mình cũng ngã. Báo động; người đeo bảo hộ sẽ cứu	1-5
13	◯	Đo ôxy và thông gió trước khi vào	1-5
14	✕	Chỉ 1 người ra hiệu	1-4
15	◯	Không dùng cáp đứt sợi, dập, xoắn gập	1-4
16	✕	Không vào khu vực cấm	1-1
17	◯	Dọn vật dễ cháy	1-6
18	✕	Cấm lửa	1-6
19	◯	Phòng điện giật	1-7
20	✕	Tắt nguồn và treo biển "Cấm vận hành"	1-7

21	×	Không được tháo thiết bị an toàn	1-1
22	○	Sau khi thay từ 3 phút, trước khi làm từ 1 phút	1-8
23	×	Không đứng phía trước đá mài	1-8
24	○	Phòng say nắng	1-9
25	×	Vết thương nhỏ cũng phải báo	1-9
26	×	Không hiểu thì hỏi	1-1
27	×	Không ném đồ để đưa	1-5
28	○	Nội dung 5S	1-2
29	○	Bảo vệ tai	1-3
30	×	Khí dung môi hữu cơ: dùng mặt nạ phòng độc	1-3

B Hàn

- [ ] **1.** Trong hàn bán tự động, dây hàn được cấp tự động.
半自動アーク溶接は、ワイヤが自動で送られる。

- [ ] **2.** Khói hàn là khuyết tật hàn.
ヒュームは、溶接欠陥である。

- [ ] **3.** Hàn TIG dùng điện cực vonfram không nóng chảy.
ティグ溶接は、とけないタングステン電極を使う。

- [ ] **4.** Que hàn hồ quang que nên để hút ẩm trước khi dùng.
被覆アーク溶接棒は、湿気をすわせてから使う。

- [ ] **5.** Rỗ khí là lỗ nhỏ hình thành bên trong kim loại hàn.
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.** Cháy chân dễ xảy ra khi dòng điện quá thấp.
アンダーカットは、電流が低すぎるときにできやすい。

- [ ] **7.** Chảy tràn là khuyết tật kim loại nóng chảy tràn lên kim loại cơ bản.
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.** Nứt là một trong những khuyết tật hàn nguy hiểm nhất.
割れは、溶接欠陥の中で最も危険なものの一つである。

- [ ] **9.** Khi hàn nhiều lớp, có thể hàn lớp tiếp mà không làm sạch xỉ.
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.** Làm sạch gỉ và dầu trên kim loại cơ bản trước khi hàn.
母材のさびや油は、溶接の前に取る。

- [ ] **11.** Hàn bán tự động dùng CO2 kém chịu gió nên phải che gió.
CO2を使う半自動溶接は風に弱いので、防風をする。

- [ ] **12.** Hàn trần là tư thế hàn dễ nhất.
上向溶接は、溶接姿勢の中でいちばんやさしい。

- [ ] **13.** Ký hiệu tư thế hàn "F" là hàn bằng.
溶接姿勢の記号「F」は、下向を表す。

14. Ký hiệu hàn đứng là "H".
立向溶接の記号は「H」である。

15. Hàn góc là hàn góc của mối nối chữ T... với mặt cắt tam giác.
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. Rãnh hàn là rãnh tạo ở mép tấm để hàn.
開先は、溶接のために板の端に作るみぞである。

17. Tấm lót dùng để hàn một phía mà vẫn ngấu tới mặt sau.
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. Được nhìn trực tiếp ánh sáng hồ quang bằng mắt thường.
アークの光は、肉眼で直 接 見てもよい。

19. Khi dòng điện lớn, dùng kính lọc số nhỏ (nhạt) hơn.
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. Máy hàn xoay chiều lắp thiết bị chống điện giật tự động.
交 流アーク溶接機には、自動電撃防止装置をつける。

21. Được cầm que hàn bằng găng da ướt.
ぬれた皮手袋で溶接棒をつかんでもよい。

22. Nối đất cho máy hàn.
溶接機にはアース(接地)をとる。

23. Chụp phim X-quang (RT) là kiểm tra khuyết tật bên trong mối hàn.
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. Kiểm tra thẩm thấu (PT) tìm khuyết tật sâu bên trong.
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. Hình/Bảng Dụng cụ che toàn mặt, có cửa kính đen là mặt nạ hàn.
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. Hình/Bảng Nếu bản vẽ ghi "t=12" thì tấm dày 12 cm.
図面に「t=12」とあれば、板の厚さは12cmである。

27. Tấm dày có thể được gia nhiệt trước để chống nứt.
厚い板は、割れを防ぐために予熱をすることがある。

28. Trong hàn hồ quang chìm, nhìn rõ được hồ quang.

サブマージアーク溶接では、アークがよく見える。

29. Hàn đính làm để cố định chi tiết trước khi hàn chính.

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. Bắn tóe (hạt bay) là khuyết tật bên trong mối hàn.

スパッタ(飛び散る粒)は、溶接部の内部欠陥である。

B Hàn • Đáp án

#	Đáp án	Giải thích	Giáo trình
1	○	Dây cấp tự động, mỏ hàn di chuyển bằng tay	3-1
2	×	Khói hàn không phải khuyết tật, nhưng có hại cho cơ thể	3-4
3	○	TIG = điện cực vonfram	3-1
4	×	Sấy khô que hàn rồi mới dùng	3-5
5	○	Rỗ khí = lỗ nhỏ bên trong	3-4
6	×	Xảy ra khi dòng quá cao, tốc độ quá nhanh	3-4
7	○	Giải thích chảy tràn	3-4
8	○	Nứt nguy hiểm nhất	3-4
9	×	Làm sạch xỉ sau mỗi lớp	3-5
10	○	Gây rỗ khí	3-5
11	○	Gió thổi bay khí bảo vệ	3-1
12	×	Hàn trần khó nhất	3-2
13	○	F = hàn bằng	3-2
14	×	Hàn đứng là V. H là hàn ngang	3-2
15	○	Giải thích hàn góc	3-3
16	○	Rãnh hàn = chữ V, chữ レ, chữ X...	3-3
17	○	Mục đích của tấm lót	3-3
18	×	Luôn dùng mặt nạ hàn, nếu không sẽ viêm mắt	3-6
19	×	Dòng càng lớn, số càng đậm	3-6
20	○	Phòng điện giật	3-6

21	×	Nguy cơ điện giật	3-6
22	○	Nối đất	3-6
23	○	RT = chụp bên trong bằng tia X...	3-7
24	×	PT tìm vết nứt bề mặt	3-7
25	○	Hình dạng mặt nạ hàn	3-6
26	×	Đơn vị là mm. Dày 12 mm	2-4
27	○	Gia nhiệt trước chống nứt	3-5
28	×	Hồ quang ở dưới thuốc hàn nên không nhìn thấy	3-1
29	○	Mục đích hàn đính	3-5
30	×	Bắn tóe không phải khuyết tật	3-4

C Sơn

- [ ] **1.** Mục đích quan trọng nhất của sơn tàu là chống gỉ.
船の塗装のいちばんの目的は、さびを防ぐことである。

- [ ] **2.** Dù xử lý bề mặt kém, sơn dày là không sao.
素地調整が悪くても、厚く塗れば問題ない。

- [ ] **3.** Phun hạt mài là cách bắn hạt mài vào để tẩy gỉ.
ブラストは、研削材を当ててさびを落とす方法である。

- [ ] **4.** Làm sạch dầu và nước trên bề mặt trước khi sơn.
塗る前に、表面の油や水分を取る。

- [ ] **5.** Sơn hai thành phần trộn chất chính và chất đóng rắn theo đúng tỷ lệ.
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.** Sơn đã quá thời gian sử dụng vẫn dùng được nếu pha loãng.
可使時間を過ぎた塗料でも、うすめれば使ってよい。

- [ ] **7.** Phun không khí làm sơn thành sương bằng áp suất cao.
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.** Nên cầm súng phun nghiêng so với bề mặt.
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.** Khi phun, giữ khoảng cách và tốc độ súng đều.
スプレーするときは、ガンの距離と速度を一定にする。

- [ ] **10.** Da cam là khuyết tật màng sơn lồi lõm như vỏ cam.
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.** Một nguyên nhân chảy sơn là sơn quá dày.
たれの原因の一つは、厚く塗りすぎることである。

- [ ] **12.** Co sơn dễ xảy ra khi còn dầu hoặc nước trên bề mặt.
はじきは、表面に油や水分が残っていると起きやすい。

- [ ] **13.** Ngày độ ẩm cao là tốt nhất để sơn.
湿度が高い日は、塗装に最もよい。

14. Khi nhiệt độ tấm thép thấp hơn điểm sương thì không được sơn.
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. Ngày mưa vẫn được sơn ngoài trời.
雨の日でも、屋外で塗装してよい。

16. Độ dày màng khô đo bằng máy đo điện từ.
乾いた塗膜の厚さは、電磁膜厚計で測る。

17. Độ dày màng có thể mỏng hơn chỉ định.
膜厚は、指示された厚さより薄くてもよい。

18. Dán che là che chỗ không được sơn bằng băng dính...
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. Sơn chống hà ngăn hà và rong bám vào đáy tàu.
防汚塗料は、船底に貝や海藻がつくのを防ぐ。

20. Pha loãng quá nhiều gây chảy sơn và thiếu độ dày.
塗料をうすめすぎると、たれや膜厚不足の原因になる。

21. Được chĩa súng phun không khí vào tay mình.
エアレスガンの先を、自分の手に向けてもよい。

22. Thông gió ở nơi dùng dung môi hữu cơ.
有機溶剤を使う場所では、換気をする。

23. Khi sơn trong két, không cần đồ bảo hộ.
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. Nơi sơn là nơi cấm lửa.
塗装の場所では、火気厳禁である。

25. Khẩu trang chống bụi có thể chống khí dung môi hữu cơ.
防じんマスクで、有機溶剤のガスを防ぐことができる。

26. Góc và mối hàn được sơn trước bằng sơn sọc.
角や溶接部は、先に先行塗り(ストライプコート)をする。

27. Giẻ dính sơn có thể vứt ở đâu cũng được.
塗料のついたウエスは、どこに捨ててもよい。

28. Hình/Bảng "Mờ trắng" (màng sơn bị mờ trắng) dễ xảy ra khi độ ẩm cao.
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. Hình/Bảng Con lăn hợp nhất để sơn góc và chỗ nhỏ.
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. Tuân thủ thời gian trước khi sơn lớp tiếp theo (khoảng cách lớp).
次の層を塗るまでの時間(塗装間隔)を守る。

C Sơn • Đáp án

#	Đáp án	Giải thích	Giáo trình
1	○	Mục đích là chống ăn mòn	4-1
2	×	Xử lý bề mặt kém thì sơn nhanh bong	4-2
3	○	Giải thích phun hạt mài	4-2
4	○	Tẩy dầu, loại bỏ nước	4-2
5	○	Cách dùng sơn hai thành phần	4-3
6	×	Quá thời gian sử dụng thì không dùng	4-3
7	○	Nguyên lý phun không khí	4-4
8	×	Cầm vuông góc với bề mặt	4-4
9	○	Khoảng cách và tốc độ đều	4-4
10	○	Giải thích da cam	4-7
11	○	Sơn quá dày hoặc pha quá loãng gây chảy	4-7
12	○	Nguyên nhân co sơn	4-7
13	×	Ngày ẩm không sơn	4-6
14	○	Đọng sương làm sơn không bám	4-6
15	×	Mưa, sương mù, đọng sương thì không sơn	4-6
16	○	Màng khô = máy đo điện từ	4-5
17	×	Cần bằng hoặc dày hơn chỉ định	4-5
18	○	Giải thích dán che	4-5
19	○	Mục đích sơn chống hà	4-1
20	○	Tác hại của pha quá loãng	4-3

21	×	Sơn bắn vào dưới da là tai nạn nghiêm trọng	4-8
22	◯	Phòng ngộ độc và cháy	4-8
23	×	Dùng mặt nạ cấp khí...	4-8
24	◯	Dung môi hữu cơ dễ cháy	4-8
25	×	Dùng mặt nạ phòng độc cho khí hữu cơ	4-8
26	◯	Góc, mối hàn dễ thiếu độ dày	4-4
27	×	Nguy cơ tự bốc cháy. Vứt đúng nơi quy định	4-8
28	◯	Mờ trắng xảy ra khi độ ẩm cao	4-7
29	×	Góc, chỗ nhỏ: cọ. Con lăn: mặt rộng phẳng	4-4
30	◯	Tuân thủ khoảng cách lớp	4-3

D Gia công thép

- [ ] **1.** Lấy dấu là vạch đường cắt và lắp ráp lên thép.
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.** Chấm dấu là dụng cụ vạch đường thẳng dài.
センターポンチは、長い直線を引く道具である。

- [ ] **3.** Ê ke là dụng cụ kiểm tra góc vuông.
スコヤは、直角を確認する道具である。

- [ ] **4.** Nên đo kích thước từ chỗ khác nhau mỗi lần.
寸法は、毎回ちがう場所から測るのがよい。

- [ ] **5.** Cắt khí là cách đốt thép đã nung nóng bằng ôxy để cắt.
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.** Inox cắt tốt bằng cắt khí thông thường.
ステンレス鋼は、ふつうのガス切断でよく切れる。

- [ ] **7.** Ở Nhật, bình ôxy màu đen.
日本では、酸素ボンベの色は黒である。

- [ ] **8.** Ở Nhật, bình axetylen màu xanh lá.
日本では、アセチレンボンベの色は緑である。

- [ ] **9.** Bình khí nên đặt nằm.
ボンベは、横に寝かせて置くのがよい。

- [ ] **10.** Bảo quản bình khí ở 40°C trở xuống.
ボンベは、40°C以下で保管する。

- [ ] **11.** Kiểm tra rò khí bằng cách đưa lửa bật lửa lại gần.
ガスもれは、ライターの火を近づけて調べる。

- [ ] **12.** Lắp van chống cháy ngược để chống cháy ngược.
逆火を防ぐため、逆火防止器をつける。

- [ ] **13.** Dầu dính vào thiết bị ôxy cũng không nguy hiểm.
酸素の器具に油がついても、危険はない。

14. Cắt quá nhanh sẽ còn chỗ chưa đứt.
切断の速度が速すぎると、切れ残りが出る。

15. Gia nhiệt theo đường là nung bằng khí để uốn tấm thép hoặc sửa biến dạng.
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. Sau khi uốn, áp dưỡng để kiểm tra hình dạng.
曲げたあとは、型板を当てて形を確認する。

17. Hàn đính ở đâu, bao nhiêu chỗ cũng được.
仮付け溶接は、どこに何か所してもよい。

18. Nhiệt hàn có thể làm thép biến dạng.
溶接の熱で、鋼材にひずみが出ることがある。

19. Kích thước sau lắp ráp phải nằm trong dung sai.
組立て後の寸法は、公差の範囲内でなければならない。

20. Khi bản vẽ và hiện trường không khớp, tự quyết định và sửa.
図面と現場が合わないときは、自分で判断して直す。

21. Được chạm tay trần vào thép ngay sau khi cắt.
切断した直後の鋼材は、素手で触ってよい。

22. Vận chuyển thép nặng bằng cẩu hoặc dụng cụ vận chuyển.
重い鋼材は、クレーンや運搬具を使って運ぶ。

23. Hình/Bảng Đơn vị chiều dài trên bản vẽ thường là mm.
図面の長さの単位は、ふつうmmである。

24. Hình/Bảng 1 m là 100 mm.
1mは100mmである。

25. Kiểm tra tấm dựng có thẳng đứng không bằng dây dọi hoặc ê ke.
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. Được khoan lỗ hoặc cắt ở chỗ không được chỉ định.
指示されていない穴あけや切断をしてもよい。

27. Hình/Bảng Thước cuộn thép là dụng cụ đo chiều dài.
鋼製巻尺(コンベックス)は、長さを測る道具である。

- [ ] **28.** Mặt cắt khí có gợn sóng lớn cũng không ảnh hưởng chất lượng.
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.** Trước khi dùng búa, kiểm tra xung quanh không có người.
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.** Ở Nhật, bình CO2 hóa lỏng màu xanh lá.
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 Gia công thép • Đáp án

#	Đáp án	Giải thích	Giáo trình
1	○	Giải thích lấy dấu	5-1
2	×	Chấm dấu đánh dấu tâm lỗ. Đường dài: ống mực, dây phấn	5-1
3	○	Ê ke = thước góc vuông	5-1
4	×	Đo từ đường chuẩn	5-1
5	○	Nguyên lý cắt khí	5-2
6	×	Inox: cắt plasma...	5-2
7	○	Ôxy = đen	5-2
8	×	Axetylen = nâu. Xanh lá là CO2 hóa lỏng	5-2
9	×	Dựng đứng và cố định	5-2
10	○	Bảo quản dưới 40°C	5-2
11	×	Kiểm tra bằng nước xà phòng	5-2
12	○	Van chống cháy ngược	5-2
13	×	Ôxy + dầu cháy dữ dội	5-2
14	○	Quá nhanh còn chỗ chưa đứt, quá chậm chảy xệ	5-2
15	○	Gia nhiệt theo đường (gyo-tetsu)	5-3
16	○	Kiểm tra bằng dưỡng	5-3
17	×	Đúng vị trí và số lượng chỉ định	5-4
18	○	Biến dạng do hàn	5-4
19	○	Ngoài dung sai là lỗi	5-4
20	×	Không tự quyết — hỏi cấp trên	2-4

21	✕	Nóng, gây bỏng	5-5
22	◯	Không cố khiêng bằng tay	5-5
23	◯	Đơn vị là mm	2-4
24	✕	1 m = 1.000 mm	2-4
25	◯	Kiểm tra thẳng đứng, góc vuông	5-4
26	✕	Gia công ngoài chỉ định là trượt	5-6
27	◯	Dụng cụ đo chiều dài	5-1
28	✕	Gợn sóng lớn là lỗi	5-2
29	◯	Kiểm tra an toàn xung quanh	5-5
30	◯	CO2 hóa lỏng = xanh lá	5-2