SSW-1 ・ SHIPBUILDING & MARINE INDUSTRY



○×练习题（120道）

特定技能「造船・船用工业」教材与○×练习题120道

安全、船舶基础、焊接、涂装、铁工

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

> 本资料由日文原版翻译而成。如有差异，以日文版为准。实际考试使用日语（汉字注假名）。

内容正确选◯，错误选×。

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

A 通用安全卫生（所有工种）

- [ ] **1.** 身体不适时，不告诉上司继续工作。
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.** 不能从起重机吊着的货物下面通过。
クレーンでつった荷の下を通ってはいけない。

- [ ] **3.** 工作前大家讨论有什么危险，叫做KY活动。
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.** 险兆事件没有人受伤，所以不需要报告。
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.** 指差呼称是用手指着大声说出来确认的方法。
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.** 把材料放在通道上，下一步工作更快，所以很好。
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.** 在2米以上高处作业时使用全身式安全带。
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.** 天热时安全帽的下巴带不用系。
ヘルメットのあごひもは、暑いときはしめなくてよい。

- [ ] **9.** 用钻床钻孔时戴手套保护手。
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.** 工作前检查防护用具是否损坏。
保護具は、作業の前にこわれていないか点検する。

- [ ] **11.** 空气中氧气不足18%叫做缺氧。
空気中の酸素が18%未満の状態を、酸素欠乏という。

- [ ] **12.** 罐内有人倒下，要马上进去救。
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.** 进入可能缺氧的场所前测量氧气浓度。
酸欠のおそれがある場所に入る前に、酸素濃度を測る。

14. 起重机信号可以由附近几个人发出。
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. 不使用断丝的钢丝绳。
素線が切れたワイヤーロープは使わない。

16. 即使有禁止入内标识，抄近路也可以通过。
立入禁止の標識がある場所でも、近道なら通ってよい。

17. 焊接火花飞到的地方不放易燃物。
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. 涂料和稀释剂附近可以吸烟。
塗料やシンナーの近くで、たばこを吸ってもよい。

19. 不用湿手碰电气开关。
ぬれた手で、電気機器のスイッチに触らない。

20. 在通电状态下修理机器。
機械を修理するときは、電源を入れたまま行う。

21. 安全装置妨碍工作，可以拆掉。
安全装置は、作業が遅くなるので外してよい。

22. 更换砂轮后试运转3分钟以上。
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. 使用砂轮机时站在砂轮正面。
グラインダーは、砥石の正面に立って使う。

24. 为预防中暑，口渴前补充水分和盐分。
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. 小伤不需要报告。
小さなけがは、報告しなくてよい。

26. 不会的工作自己想办法继续做。
やり方がわからない作業は、自分で考えて進める。

27. 从脚手架把工具扔给下面的人。
足場の上から、下の人に工具を投げて渡す。

28. 5S是整理・整顿・清扫・清洁・素养。

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. 在噪音大的地方使用耳塞或耳罩。

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. 防尘口罩是防有机溶剂气体的口罩。

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 通用安全卫生（所有工种） • 答案

#	答案	解说	教材
1	×	身体不适要告诉上司	1-1
2	○	不要进入吊货下方	1-4
3	○	KY＝危险预知	1-2
4	×	险兆事件也要报告	1-2
5	○	指差呼称可减少失误	1-2
6	×	不在通道放东西（5S）	1-2
7	○	2米以上使用坠落制止用器具	1-3
8	×	下巴带一定要系	1-3
9	×	旋转机械不能戴手套	1-3
10	○	作业前检查	1-3
11	○	不足18%＝缺氧	1-5
12	×	进去你也会倒下。呼救，由佩戴防护具的人救援	1-5
13	○	进入前测氧并通风	1-5
14	×	信号只由1个人发出	1-4
15	○	断丝、压扁、扭结都不能用	1-4
16	×	不进入禁止入内区域	1-1
17	○	清除易燃物	1-6
18	×	严禁烟火	1-6
19	○	防止触电	1-7
20	×	切断电源，挂「禁止操作」牌	1-7

21	×	不拆安全装置	1-1
22	○	更换后3分钟，作业前1分钟	1-8
23	×	不站在砂轮正面	1-8
24	○	中暑预防	1-9
25	×	小伤也要报告	1-9
26	×	不懂就问	1-1
27	×	不扔东西	1-5
28	○	5S的内容	1-2
29	○	保护耳朵	1-3
30	×	有机溶剂气体用防毒面具	1-3

B 焊接

- [ ] **1.** 半自动焊的焊丝是自动送出的。
半自動アーク溶接は、ワイヤが自動で送られる。

- [ ] **2.** 焊接烟尘是焊接缺陷。
ヒュームは、溶接欠陥である。

- [ ] **3.** TIG焊使用不熔化的钨电极。
ティグ溶接は、とけないタングステン電極を使う。

- [ ] **4.** 焊条最好受潮后再使用。
被覆アーク溶接棒は、湿気をすわせてから使う。

- [ ] **5.** 气孔是焊缝金属内部形成的小孔。
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.** 咬边容易在电流过小时发生。
アンダーカットは、電流が低すぎるときにできやすい。

- [ ] **7.** 焊瘤是熔融金属溢出覆盖在母材上的缺陷。
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.** 裂纹是最危险的焊接缺陷之一。
割れは、溶接欠陥の中で最も危険なものの一つである。

- [ ] **9.** 多层焊时可以不清除焊渣就焊下一层。
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.** 焊接前清除母材的锈和油。
母材のさびや油は、溶接の前に取る。

- [ ] **11.** CO2半自动焊怕风，要用挡风板。
CO2を使う半自動溶接は風に弱いので、防風をする。

- [ ] **12.** 仰焊是最容易的姿势。
上向溶接は、溶接姿勢の中でいちばんやさしい。

- [ ] **13.** 焊接姿势符号「F」表示平焊。
溶接姿勢の記号「F」は、下向を表す。

14. 立焊的符号是「H」。
立向溶接の記号は「H」である。

15. 角焊是在T形接头的角落焊成三角形截面。
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. 坡口是为焊接在板端开的槽。
開先は、溶接のために板の端に作るみぞである。

17. 衬垫用于单面焊接也能焊透到背面。
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. 电弧光可以直接用眼看。
アークの光は、肉眼で直接見てもよい。

19. 电流大时用号数小（亮）的滤光片。
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. 交流焊机安装自动防电击装置。
交流アーク溶接機には、自動電撃防止装置をつける。

21. 可以用湿的皮手套拿焊条。
ぬれた皮手袋で溶接棒をつかんでもよい。

22. 焊机要接地。
溶接機にはアース(接地)をとる。

23. 射线探伤（RT）检查焊缝内部的缺陷。
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. 渗透探伤（PT）找出深处的缺陷。
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. (图) 遮住整个脸并有暗色玻璃窗的用具是焊接面罩。
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. (图) 图纸上写「t=12」表示板厚12cm。
図面に「t=12」とあれば、板の厚さは12cmである。

27. 厚板为防止裂纹有时要预热。
厚い板は、割れを防ぐために予熱をすることがある。

28. 埋弧焊可以清楚看到电弧。

サブマージアーク溶接では、アークがよく見える。

29. 定位焊是为在正式焊接前固定零件而做的。

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. 飞溅（飞出的颗粒）是焊缝内部的缺陷。

スパッタ(飛び散る粒)は、溶接部の内部欠陥である。

B 焊接 • 答案

#	答案	解说	教材
1	○	焊丝自动，焊枪用手移动	3-1
2	×	烟尘不是缺陷，但对身体有害	3-4
3	○	TIG＝钨电极	3-1
4	×	焊条要干燥使用	3-5
5	○	气孔＝内部小孔	3-4
6	×	电流过大或速度过快时发生	3-4
7	○	焊瘤的说明	3-4
8	○	裂纹最危险	3-4
9	×	每层清除焊渣	3-5
10	○	气孔的原因	3-5
11	○	风会吹走保护气体	3-1
12	×	仰焊最难	3-2
13	○	F＝平焊	3-2
14	×	立焊是V。H是横焊	3-2
15	○	角焊的说明	3-3
16	○	坡口＝V形、单边V形、X形等	3-3
17	○	衬垫的目的	3-3
18	×	一定用面罩，否则眼炎	3-6
19	×	电流越大号数越大（暗）	3-6
20	○	防止触电	3-6

21	×	有触电危险	3-6
22	○	接地	3-6
23	○	RT＝用X射线拍内部	3-7
24	×	PT找表面裂纹	3-7
25	○	焊接面罩的形状	3-6
26	×	单位是mm。厚12mm	2-4
27	○	预热防裂纹	3-5
28	×	在焊剂下所以看不到电弧	3-1
29	○	定位焊的目的	3-5
30	×	飞溅不是缺陷	3-4

C 涂装

- [ ] **1.** 船舶涂装的主要目的是防锈。
船の塗装のいちばんの目的は、さびを防ぐことである。

- [ ] **2.** 表面处理不好，只要涂厚就没问题。
素地調整が悪くても、厚く塗れば問題ない。

- [ ] **3.** 喷砂是喷射磨料除锈。
ブラストは、研削材を当ててさびを落とす方法である。

- [ ] **4.** 涂装前除去表面的油和水。
塗る前に、表面の油や水分を取る。

- [ ] **5.** 双组分涂料按规定比例混合主剂和固化剂。
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.** 超过可使用时间的涂料稀释后可以用。
可使時間を過ぎた塗料でも、うすめれば使ってよい。

- [ ] **7.** 无气喷涂用高压使涂料雾化。
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.** 喷枪最好斜对着面。
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.** 喷涂时保持喷枪距离和速度一定。
スプレーするときは、ガンの距離と速度を一定にする。

- [ ] **10.** 橘皮是漆膜像柚子皮一样凹凸的缺陷。
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.** 流挂的原因之一是涂得太厚。
たれの原因の一つは、厚く塗りすぎることである。

- [ ] **12.** 表面残留油或水容易产生缩孔。
はじきは、表面に油や水分が残っていると起きやすい。

- [ ] **13.** 湿度高的日子最适合涂装。
湿度が高い日は、塗装に最もよい。

14. 钢板温度低于露点时不涂装。
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. 下雨天也可以在室外涂装。
雨の日でも、屋外で塗装してよい。

16. 干燥漆膜厚度用电磁膜厚计测量。
乾いた塗膜の厚さは、電磁膜厚計で測る。

17. 膜厚可以比规定值薄。
膜厚は、指示された厚さより薄くてもよい。

18. 遮蔽是用胶带等盖住不能涂的地方。
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. 防污涂料防止贝类和海藻附着在船底。
防汚塗料は、船底に貝や海藻がつくのを防ぐ。

20. 稀释过度会造成流挂和膜厚不足。
塗料をうすめすぎると、たれや膜厚不足の原因になる。

21. 可以把无气喷枪对着自己的手。
エアレスガンの先を、自分の手に向けてもよい。

22. 使用有机溶剂的场所要通风。
有機溶剤を使う場所では、換気をする。

23. 在罐内涂装不需要防护具。
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. 涂装场所严禁烟火。
塗装の場所では、火気厳禁である。

25. 防尘口罩能挡住有机溶剤气体。
防じんマスクで、有機溶剤のガスを防ぐことができる。

26. 角落和焊缝先进行预涂。
角や溶接部は、先に先行塗り(ストライプコート)をする。

27. 沾涂料的抹布可以随便扔。
塗料のついたウエスは、どこに捨ててもよい。

- [ ] **28.** 图 漆膜变白浑浊的「发白」容易在湿度高时发生。
  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.** 图 滚涂最适合涂角落和细小部分。
  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.** 遵守涂下一层前的时间（涂装间隔）。
  次の層を塗るまでの時間(塗装間隔)を守る。

C 涂装 • 答案

#	答案	解说	教材
1	○	目的是防腐	4-1
2	×	表面处理不好涂料很快剥落	4-2
3	○	喷砂的说明	4-2
4	○	脱脂・除水	4-2
5	○	双组分涂料的用法	4-3
6	×	超过可使用时间不能用	4-3
7	○	无气喷涂原理	4-4
8	×	与面垂直	4-4
9	○	距离和速度一定	4-4
10	○	橘皮的说明	4-7
11	○	太厚或稀释过度会流挂	4-7
12	○	缩孔的原因	4-7
13	×	湿度高的日子不涂	4-6
14	○	结露会使涂料附着不上	4-6
15	×	雨、雾、结露不涂	4-6
16	○	干膜＝电磁膜厚计	4-5
17	×	必须达到规定值以上	4-5
18	○	遮蔽的说明	4-5
19	○	防污涂料的目的	4-1
20	○	稀释过度的危害	4-3

21	×	涂料注入皮下是严重事故	4-8
22	○	防中毒和火灾	4-8
23	×	使用送气面罩等	4-8
24	○	有机溶剂易燃	4-8
25	×	有机气体用防毒面具	4-8
26	○	角落和焊缝容易膜厚不足	4-4
27	×	可能自燃。扔到规定地方	4-8
28	○	湿度高时发白	4-7
29	×	角落和细小部分用刷子。滚涂用于宽平面	4-4
30	○	遵守涂装间隔	4-3

D 铁工

- [ ] **1.** 划线是在钢材上画切割线和组装线。
  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.** 中心冲是画长直线的工具。
  センターポンチは、長い直線を引く道具である。

- [ ] **3.** 直角尺是检查直角的工具。
  スコヤは、直角を確認する道具である。

- [ ] **4.** 尺寸最好每次从不同地方测量。
  寸法は、毎回ちがう場所から測るのがよい。

- [ ] **5.** 气割是用氧气燃烧加热后的钢来切断。
  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.** 不锈钢用普通气割可以切得很好。
  ステンレス鋼は、ふつうのガス切断でよく切れる。

- [ ] **7.** 在日本，氧气瓶是黑色的。
  日本では、酸素ボンベの色は黒である。

- [ ] **8.** 在日本，乙炔瓶是绿色的。
  日本では、アセチレンボンベの色は緑である。

- [ ] **9.** 气瓶最好放倒。
  ボンベは、横に寝かせて置くのがよい。

- [ ] **10.** 气瓶在40°C以下保管。
  ボンベは、40°C以下で保管する。

- [ ] **11.** 用打火机的火靠近检查漏气。
  ガスもれは、ライターの火を近づけて調べる。

- [ ] **12.** 安装回火防止器防止回火。
  逆火を防ぐため、逆火防止器をつける。

- [ ] **13.** 氧气设备沾上油也没有危险。
  酸素の器具に油がついても、危険はない。

14. 切割速度太快会有切不断的地方。
切断の速度が速すぎると、切れ残りが出る。

15. 线状加热是用燃气加热使板弯曲或矫正变形。
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. 弯曲后贴样板检查形状。
曲げたあとは、型板を当てて形を確認する。

17. 定位焊可以在任何地方焊任意数量。
仮付け溶接は、どこに何か所してもよい。

18. 焊接热会使钢材变形。
溶接の熱で、鋼材にひずみが出ることがある。

19. 组装后的尺寸必须在公差内。
組立て後の寸法は、公差の範囲内でなければならない。

20. 图纸和现场不一致时，自己判断修改。
図面と現場が合わないときは、自分で判断して直す。

21. 切割后的钢材可以徒手触摸。
切断した直後の鋼材は、素手で触ってよい。

22. 重钢材用起重机或搬运工具搬运。
重い鋼材は、クレーンや運搬具を使って運ぶ。

23. (图) 图纸上的长度单位通常是mm。
図面の長さの単位は、ふつうmmである。

24. (图) 1m是100mm。
1mは100mmである。

25. 用线锤或直角尺检查竖板是否垂直。
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. 可以在没有指示的地方开孔或切割。
指示されていない穴あけや切断をしてもよい。

27. (图) 钢卷尺是测量长度的工具。
鋼製巻尺(コンベックス)は、長さを測る道具である。

28. 气割面的大凹凸不影响质量。
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. 使用锤子前确认周围没有人。
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. 在日本，液化二氧化碳容器是绿色的。
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 铁工 · 答案

#	答案	解说	教材
1	○	划线的说明	5-1
2	×	中心冲在孔中心打记号。长线用墨斗	5-1
3	○	直角尺＝直角规	5-1
4	×	从基准线测量	5-1
5	○	气割原理	5-2
6	×	不锈钢用等离子切割等	5-2
7	○	氧气＝黑色	5-2
8	×	乙炔＝褐色。绿色是液化CO2	5-2
9	×	竖立并固定	5-2
10	○	40℃以下保管	5-2
11	×	用肥皂水检查	5-2
12	○	回火防止器	5-2
13	×	氧气＋油会剧烈燃烧	5-2
14	○	快了切不断，慢了熔化	5-2
15	○	线状加热（ぎょう鉄）	5-3
16	○	用样板检查	5-3
17	×	在规定的位置和数量	5-4
18	○	焊接变形	5-4
19	○	超出公差是不合格	5-4
20	×	不要自己判断——问上司	2-4

21	×	很烫，会烫伤	5-5
22	○	不要勉强用手	5-5
23	○	单位是mm	2-4
24	×	1m＝1,000mm	2-4
25	○	垂直和直角检查	5-4
26	×	指示以外的作业不合格	5-6
27	○	测长度的工具	5-1
28	×	大凹凸是不良	5-2
29	○	确认周围安全	5-5
30	○	液化CO2＝绿色	5-2