

ずっとにほんではたらく / zuttonihon.jp

特定技能2号 造船・船用工業 評価試験 対策問題集 & 解説

日本語（にほんご）＋ Tiếng Việt ・ 全20問 ・ 解説つき

★ 無料（むりょう）・印刷／配布OK ★

この教材について

この問題集は zuttonihon.jp が独自に作成したオリジナル問題です。公式の試験問題・過去問ではありません。学習・印刷・配布に自由にお使いいただけます（無料）。試験の最新情報は各実施団体の公式サイトをご確認ください。

企業のご担当者・登録支援機関・日本語を教える方へ：そのまま印刷して、外国人スタッフや生徒さんへの配布資料としてお使いいただけます。ベトナム語・インドネシア語・ミャンマー語の全問題はサイトでも学べます。

▶ もっと学ぶ： zuttonihon.jp

問題 & 解説 (全20問)

問 1

造船・船用工業 特定技能2号

被覆（ひふく）アーク溶接（手溶接）の特徴は？

🇻🇳 Đặc điểm của hàn hồ quang tay (que hàn bọc thuốc) là gì?

🇮🇩 Ciri las busur listrik manual (elektroda terbungkus) adalah?

- ☒ A 溶接棒（被覆剤つき）を使い、屋外でも可能で汎用的
- ☐ B 機械が全自動で行う
- ☐ C 水中専用
- ☐ D 加熱しない

正解 A 被覆アーク溶接は被覆剤つきの溶接棒を使う手溶接で、設備が簡単で屋外でも使え、造船で幅広く使われます。

問 2

造船・船用工業 特定技能2号

半自動アーク溶接（CO₂・MAG）の特徴は？

🇻🇳 Đặc điểm của hàn bán tự động (CO₂/MAG) là gì?

🇮🇩 Ciri las semi-otomatis (CO₂/MAG) adalah?

- ☒ A ワイヤを自動で送給し能率が高い
- ☐ B 溶接棒を1本ずつ交換
- ☐ C 手で火をつける
- ☐ D 溶接できない

正解 A 半自動溶接は溶接ワイヤを自動送給しながら溶接するため連続作業でき能率が高く、シールドガスで溶接部を守ります。

問 3

造船・船用工業 特定技能2号

溶接の姿勢で一般に最も難しいとされるのは？ *Tư thế hàn được coi là khó nhất là gì?* *Posisi las yang umumnya paling sulit adalah?*

- A** 上向き（オーバーヘッド）
- B 下向き
- C 座って
- D 立って

正解 A 溶接姿勢には下向き・横向き・立向き・上向きがあり、上向き（オーバーヘッド）は溶けた金属が落ちやすく最も難しいとされます。

問 4

造船・船用工業 特定技能2号

良い溶接に必要な条件はどれですか？ *Điều kiện cần để hàn tốt là gì?* *Syarat hasil las yang baik adalah?*

- A** 適正な電流・アーク長・運棒速度・角度
- B 電流は無関係
- C アークは長いほどよい
- D 速ければよい

正解 A 溶接品質は適正な電流・アーク長・運棒速度・角度で決まります。不適切だと欠陥の原因になります。

問 5

造船・船用工業 特定技能2号

溶接前に母材や開先（かいさき）で大切なことは？ *Điều quan trọng với kim loại nền và mép vát trước khi hàn là gì?* *Hal penting pada logam dasar dan kampuh sebelum mengelas adalah?*

- A** 油・錆・水分を除去して清浄にし開先を正しく加工
- B 汚れたまま
- C 錆の上から
- D 濡らしておく

正解 A 油・錆・水分は欠陥の原因です。清掃して清浄にし、厚板は開先を正しく加工して溶け込みを確保します。

問 6

造船・船用工業 特定技能2号

溶接金属の中にガスが残ってできる穴の欠陥は？

 *Khuyết tật lỗ do khí còn lại trong kim loại mối hàn là gì?*

 *Cacat lubang akibat gas tertinggal dalam logam las adalah?*

- ☒ A ブローホール（気孔）
- ☐ B まっすぐな線
- ☐ C きれいなビード
- ☐ D 正常

正解 A ブローホール（気孔）は溶接金属内にガスが残ってできる穴です。母材の汚れ・水分・溶接棒の吸湿が原因で、清掃・乾燥で防ぎます。

問 7

造船・船用工業 特定技能2号

溶接の止端が母材より低くえぐれる欠陥は？

 *Khuyết tật mép mối hàn lõm thấp hơn kim loại nền là gì?*

 *Cacat tepi las tergerus lebih rendah dari logam dasar adalah?*

- ☒ A アンダーカット
- ☐ B オーバーラップ
- ☐ C ブローホール
- ☐ D 正常

正解 A アンダーカットは止端が母材より低くえぐれる欠陥で強度を下げます。電流が高すぎる・速度が速すぎると起きます。

問 8

造船・船用工業 特定技能2号

溶接金属が母材に融合せず上に重なる欠陥は？

 *Khuyết tật kim loại hàn không hòa nhập mà chồng lên kim loại nền là gì?*

 *Cacat logam las tidak menyatu tapi menumpuk adalah?*

- ☒ A オーバーラップ
- ☐ B アンダーカット
- ☐ C 適正な溶け込み
- ☐ D 正常

正解 A オーバーラップは溶接金属が母材に十分融合せず上に重なる欠陥です。電流不足・速度が遅すぎると起き、強度不足になります。

問 9

造船・船用工業 特定技能2号

溶接で母材が縮んで起こる「変形（ひずみ）」を抑えるには？

🇻🇳 Cách giảm “biến dạng (co ngót)” do hàn là gì?

🇮🇩 Cara mengurangi “deformasi” akibat las adalah?

- ☒ A 適切な溶接順序・拘束・予熱・対称溶接
- ☐ B 一気に多く溶接
- ☐ C 順序を考えない
- ☐ D 拘束しない

正解 A 溶接は熱で母材が縮みひずみが出ます。溶接順序の工夫、治具で拘束、予熱、対称溶接などでひずみ・変形を抑えます。

問 10

造船・船用工業 特定技能2号

溶接部の内部の欠陥を、壊さずに調べる検査は？

🇻🇳 Kiểm tra khuyết tật bên trong mối hàn mà không phá hủy là gì?

🇮🇩 Pemeriksaan cacat dalam las tanpa merusak adalah?

- ☒ A 非破壊検査（放射線RT・超音波UT）
- ☐ B 叩いて割る
- ☐ C 切断する
- ☐ D 見た目だけ

正解 A 内部欠陥は放射線（RT）や超音波（UT）の非破壊検査で調べ、外観検査と合わせて品質を保証します。船の安全に直結します。

問 11

造船・船用工業 特定技能2号

塗装前の「下地処理（ケレン）」の目的は？

🇻🇳 Mục đích “xử lý bề mặt (làm sạch)” trước khi sơn là gì?

🇮🇩 Tujuan “persiapan permukaan” sebelum cat adalah?

- ☒ A 錆・汚れ・旧塗膜を除去し塗料の密着をよくする
- ☐ B 見た目だけ
- ☐ C 錆の上から塗る
- ☐ D 重くする

正解 A 下地処理（ケレン）で錆・汚れ・古い塗膜を除去し素地を整えると、塗料が密着し防食性能が長持ちします。

問 12

造船・船用工業 特定技能2号

鋼材を錆から守るために塗る塗料は？

🇻🇳 Sơn để bảo vệ thép khỏi gỉ là gì?

🇮🇩 Cat untuk melindungi baja dari karat adalah?

- ☒ A 防錆塗料（さび止め）
- ☐ B 水
- ☐ C 油
- ☐ D 接着剤

正解 A 防錆塗料（さび止め）は鋼材表面を覆って水分・酸素から守り錆を防ぎます。下塗りに使い、その上に上塗りを塗ります。

問 13

造船・船用工業 特定技能2号

塗装に不向きで、塗料がはじいたり乾かない環境は？

🇻🇳 Môi trường không phù hợp khiến sơn bị đẩy/không khô là gì?

🇮🇩 Lingkungan tidak cocok yang membuat cat menolak/tidak kering adalah?

- ☒ A 高湿度・低温・結露
- ☐ B 乾燥した適温
- ☐ C 晴れた日
- ☐ D 風のない日

正解 A 高湿度・低温・結露があると塗料がはじき、乾燥不良・密着不良になります。気温・湿度・結露を確認して塗装します。

問 14

造船・船用工業 特定技能2号

塗料が垂れる「たれ」の主な原因は？

🇻🇳 Nguyên nhân chính của “chảy sơn” là gì?

🇮🇩 Penyebab utama “cat meleleh” adalah?

- ☒ A 厚塗りしすぎ・粘度が不適切
- ☐ B 薄く塗りすぎ
- ☐ C よく乾かした
- ☐ D 下地処理をした

正解 A 一度に厚く塗りすぎたり粘度が不適切だと「たれ」が生じます。適切な膜厚で均一に塗ることが大切です。

問 15

造船・船用工業 特定技能2号

膜厚（塗膜の厚さ）を管理する理由は？

🇻🇳 Lý do quản lý độ dày màng sơn là gì?

🇮🇩 Alasan mengelola ketebalan lapisan cat adalah?

- ☒ A 規定の厚さで防食性能と耐久性を確保するため
- ☐ B 厚さは無関係
- ☐ C 薄いほどよい
- ☐ D 色を濃くするため

正解 A 薄すぎると防食不足、厚すぎるとたれ・不経済です。膜厚計で規定値を確認し、船体を海水の腐食から守ります。

問 16

造船・船用工業 特定技能2号

図面に従い、切断・穴あけ・曲げの位置を鋼材に印すことを何といいますか？

🇻🇳 Việc đánh dấu vị trí cắt/khoan/uốn lên thép theo bản vẽ gọi là gì?

🇮🇩 Menandai posisi potong/bor/tekuk pada baja sesuai gambar disebut?

- ☒ A けがき（野書き）
- ☐ B 溶接
- ☐ C 塗装
- ☐ D 研磨

正解 A けがき（野書き）は、図面どおりに切断・穴あけ・曲げの位置や寸法を鋼材に正確に印す作業です。精度が製品の品質を左右します。

問 17

造船・船用工業 特定技能2号

大きな部材を実物大で床などに描く作業を何といいますか？

🇻🇳 Việc vẽ chi tiết lớn theo tỷ lệ thật trên sàn gọi là gì?

🇮🇩 Menggambar komponen besar ukuran asli di lantai disebut?

- ☒ A 現図（げんず）
- ☐ B 塗装
- ☐ C 溶接
- ☐ D 梱包

正解 A 現図は、船体などの大きな部材を実物大で描き、正確な形・寸法の型をつくる作業です。加工の基準になります。

問 18

造船・船用工業 特定技能2号

溶接や加熱で生じた鋼材の「歪み（ひずみ）」を直す作業は？

🇻🇳 Việc sửa “biến dạng” của thép do hàn/gia nhiệt là gì?

🇮🇩 Memperbaiki “deformasi” baja akibat las/pemanasan disebut?

- ☒ A 歪み取り（加熱・プレスなど）
- ☐ B 塗装
- ☐ C 切断のみ
- ☐ D 梱包

正解 A 歪み取りは、溶接などで変形した鋼材を、部分的な加熱（線状加熱）やプレスでまっすぐに直す作業です。

問 19

造船・船用工業 特定技能2号

鋼材を所定の形に切る代表的な方法は？

🇻🇳 Phương pháp tiêu biểu để cắt thép theo hình là gì?

🇮🇩 Metode khas memotong baja sesuai bentuk adalah?

- ☒ A ガス切断・プラズマ切断
- ☐ B はさみで切る
- ☐ C 手で折る
- ☐ D 水で溶かす

正解 A 厚い鋼材は、ガス切断（酸素・燃料ガス）やプラズマ切断で所定の形に切ります。切断面の品質や安全に注意します。

問 20

造船・船用工業 特定技能2号

本溶接の前に部材を仮に固定することを何といいますか？

🇻🇳 Việc cố định tạm chi tiết trước khi hàn chính gọi là gì?

🇮🇩 Memfiksasi sementara komponen sebelum las utama disebut?

- ☒ A 仮付け（タック溶接）
- ☐ B 本溶接
- ☐ C 塗装
- ☐ D 検査

正解 A 仮付け（タック溶接）は、本溶接の前に部材を正しい位置に仮固定する小さな溶接です。組立の精度を保ちます。