



平成30年度 厚生労働省委託事業

外国人造船就労者に係る労働災害防止対策推進事業

造船現場用語集 安全衛生用語集

平成31年3月

全国造船安全衛生対策推進本部

～ 序 言 ～

外籍造船业劳动者的引进事业是从 2015 年开始的，如今已有 3 年的历史了。在此期间，以中国，菲律宾，越南，印度尼西亚为主的人才引进顺利进行，截止到 2018 年 1 月为止，有超过 2500 名的外籍造船业劳动者在日本的造船工厂工作。

另外，早在 1993 年启动的以国际贡献为目的的外国人技能实习制度也开展了 25 个年头了。在这段时间里，这项制度不断地被改进。在 2017 年，在日本工作的技能实习生已经超过了 25 万人。2019 年预计法案会进一步修改，届时外国劳动者将会进一步增加。

在诸位工作的造船厂，为确保大家在日工作期间的安全和身体健康，能够安安全全的满期回国，实施了各种安全对策。

这次，全国造船安全卫生对策推进本部（全船安）继去年之后，以「灾害防治・确保健康」为主题，再次进行安全卫生的教育。去年已经有超过 2000 名实习生接受了这项教育讲席。并且，在今年会实施更加充实有效的教育讲席。在去年的讲席内容中，关于现场作业的部分，出现了许多让大家难懂的内容，给大家带来了不便。所以，为了解决这些问题，这次特地为大家制作了「造船现场用语集・安全卫生用语集」。用语集里出现的用语，都是大家在日本造船厂里使用过的，而且附加了图片进行说明，因此，很容易让大家理解。还有，里面添加了能够体现日本安全文化的安全卫生用语集。希望大家理解之后，运用到每天的作业中。

《安全和健康并不是全部，但安全和健康决定了全部》，这是一句日本谚语，它说明了安全与健康是幸福源泉的真理。衷心祝愿大家能在实习期间安全健康地活跃在造船领域，圆满结束实习后回到家人等待的祖国。

全国造船安全卫生对策推进本部
本部长 关田 彰

目 录

序言

I 造船现场用语集

第1章 船的构造 ····· P 1

第2章 造船现场用语

1 装配 ····· P 5

2 焊接 ····· P12

3 舾装

(1) 船装 ····· P20

(2) 机装·电装 ····· P26

(3) 涂装 ····· P29

4 脚手架 ····· P34

5 工具器具 ····· P38

6 机械设备 ····· P51

7 劳保护具 ····· P55

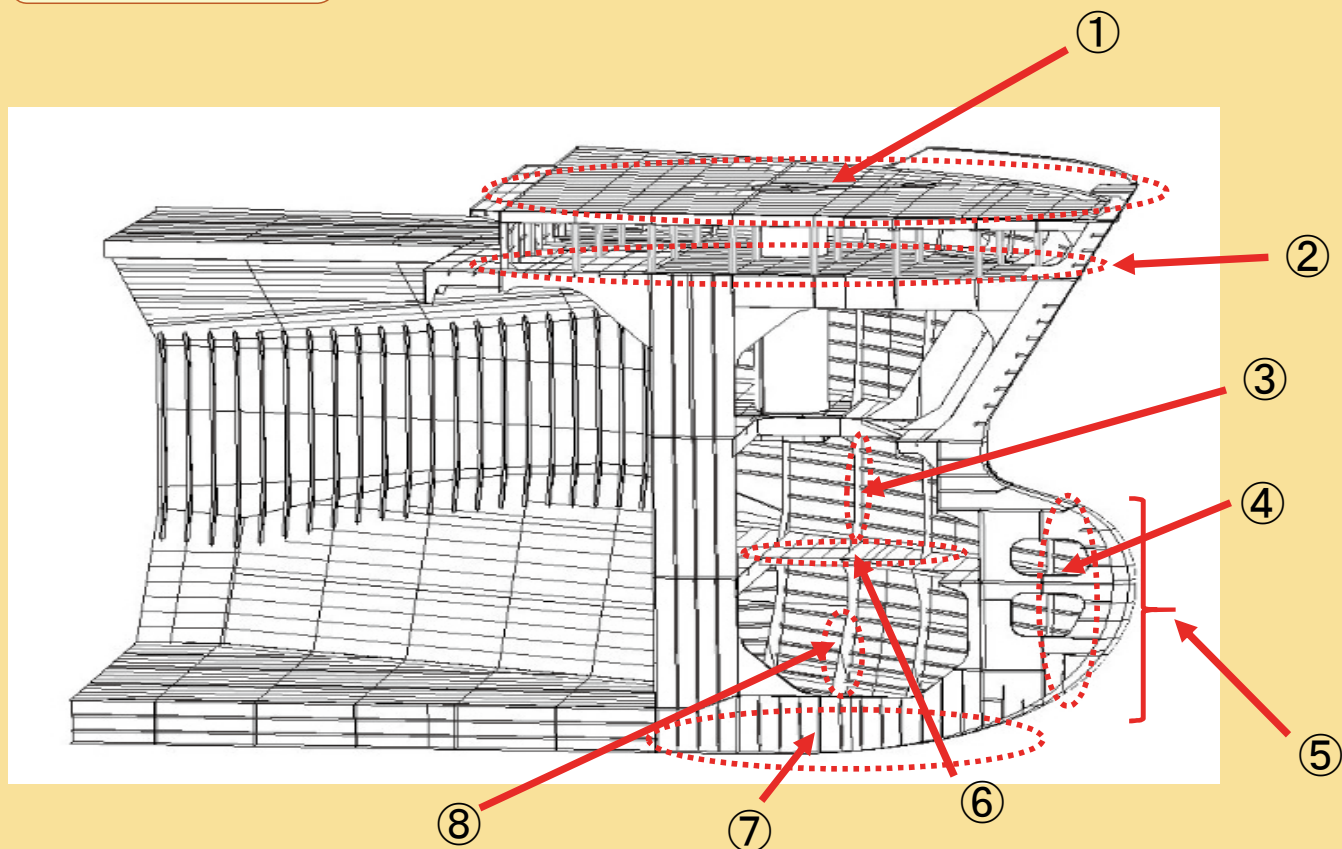
II 安全卫生用语集 ····· P61

索 引 ····· P73

I 造船现场用语集

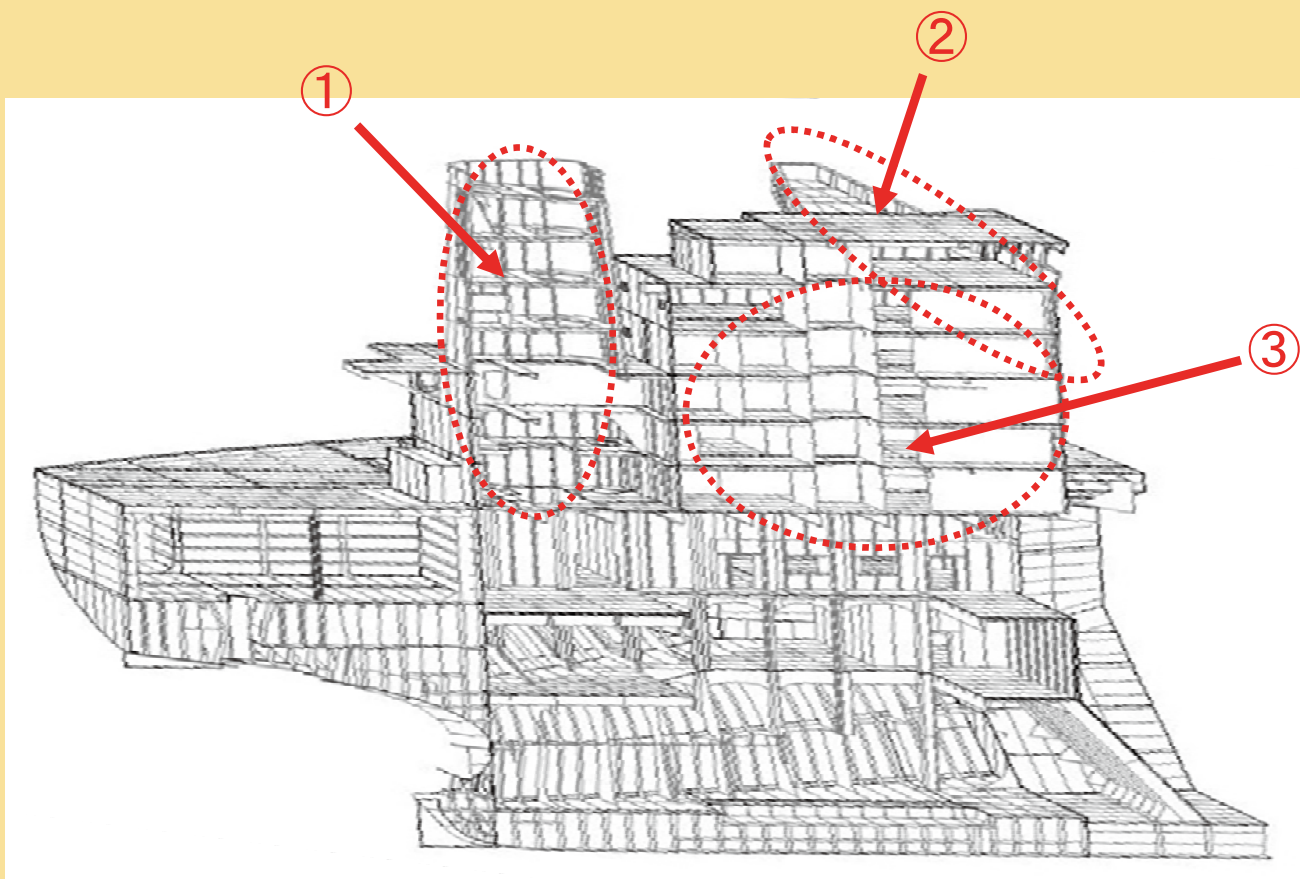
第 1 章 船的构造

船首部分



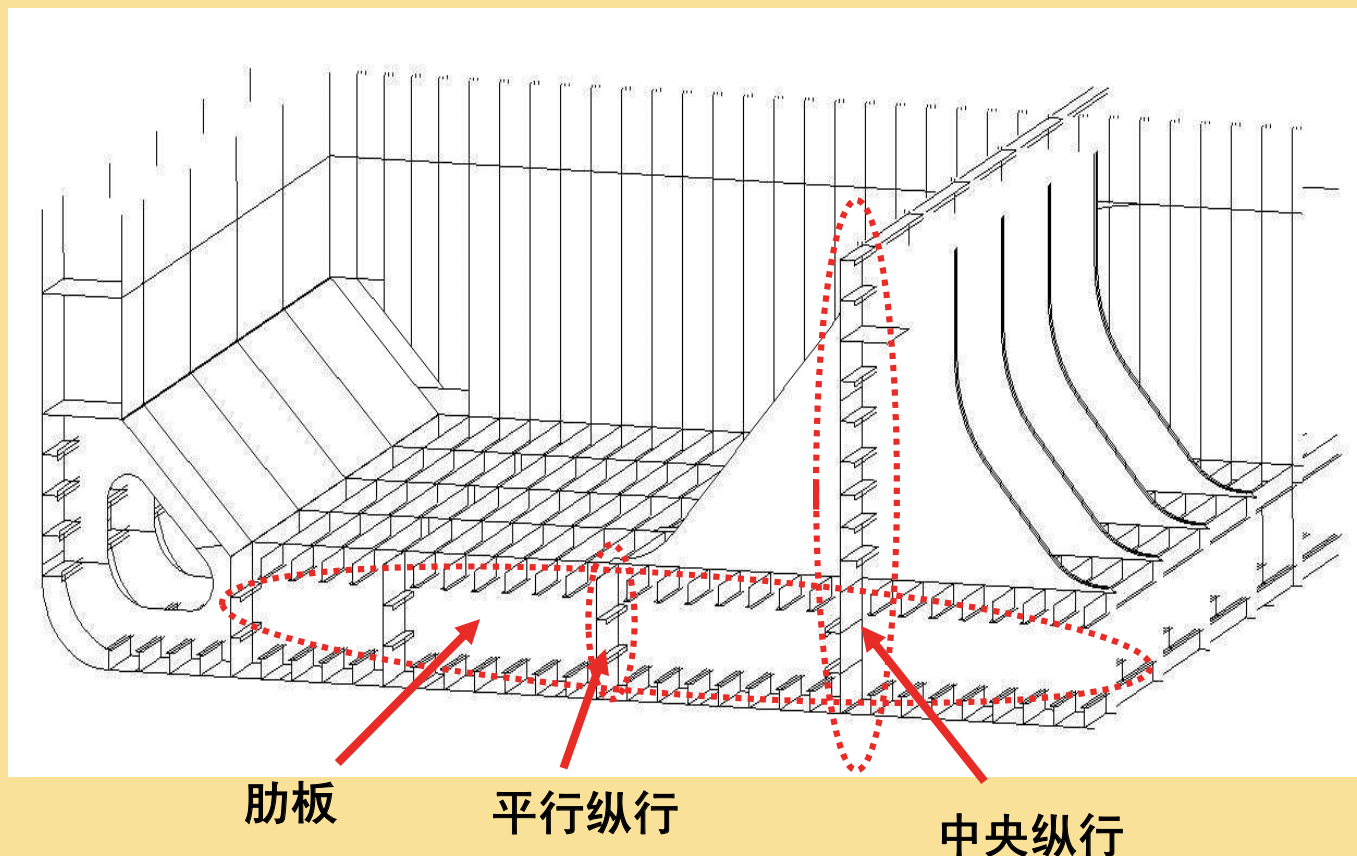
- ①船首楼甲板：比船体甲板高一层的船首部的甲板。
- ②上甲板：贯通船首到船尾的最上层的甲板。
- ③肋骨：与龙骨成直角相隔一定间隔设置。
- ④艏柱（船首补强肘板）：船首部的补强材。
- ⑤球鼻首（球状船首）：主要作用是减小航行中船舶的兴波阻力。
- ⑥船首纵梁（抗拍纵肋）：抗击波浪冲击的船首部加强材。
- ⑦肋板：船底的加强材。
- ⑧侧板肋骨：抗击波浪冲击的船底加强材料。

船尾部



- ①烟囱：船的烟囱。船运公司有自己的独特设计。
- ②船桥：船长操纵船只的驾驶室。
- ③居住区：有船员室，食堂，厨房等。是船员生活的必要设备。

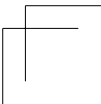
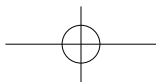
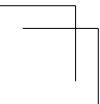
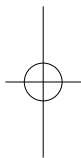
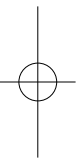
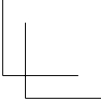
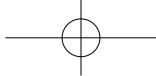
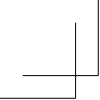
二重底



二重底是船底外板内设置内底板，为了加固船舶而建的构造。纵向的中央纵行，平行纵行和横向的肋板将船底分成一些区间，以增强船底强度。

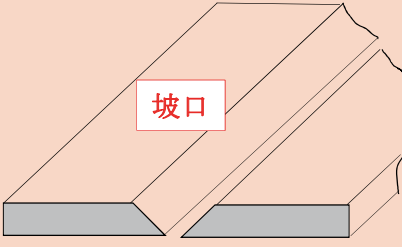
另外，也起到即使坐礁等导致万一船底外板破损也能不让水渗入船体内的作用。还可以起到不让货物（原油等）泄漏到船体外的作用。

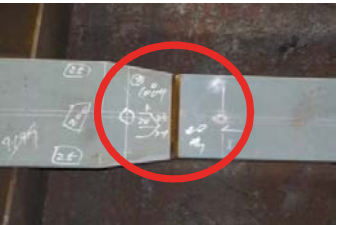
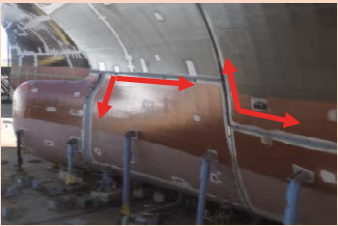
第 2 章 造船现场用语



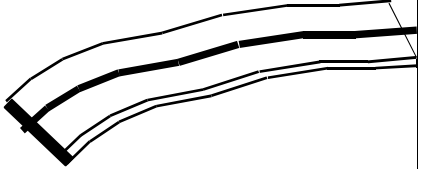
编号	用语（名称）	解释（用途）	照片・图
1	R曲げ （あーるまげ） 弯曲加工，压弯	把板材压弯成圆状或半圆状。	
2	板曲げ （いたまげ） 板弯曲，烤火弯曲，烤型	用烤把给钢板加温的同时用水冷却从而达到弯曲。	钢板变色后用，浇水迅速冷却使钢板变形。 
3	板かわし （いたかわし） 装配线，装配标识	用于装配零件所画的标识。	
4	NC切断機 （えぬしーせつだんき） NC切割机	通过数控对钢板进行加工的机械。	
5	大組ブロック （おおぐみぶろっく） 大组分段	将小组，中组分段结合后的分段。	
6	張り付け部材 （はりつけぶざい） 备料	后续工程时装配使用的材料。	
7	仮付け （かりづけ） 定位焊，铆焊	为了将部材安装到指定位置所做的焊接。。	

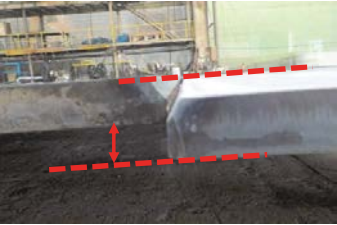
1. 装 配

编号	用语（名称）	解释（用途）	照片・图
8	5トン架台 （ごとかだい） 5吨胎架，架台	放置分段的承重架台。	厂房内 
9	100トン架台 （ひゃくとんかだい） 100吨胎架，架台	放置分段的承重架台。	总组场地 
10	開先 （かいさき） 坡口	为了保证板缝焊接质量，把母材对口处切成一定的角度。	坡口 
11	小組部材 （こぐみぶざい） 小组材料	被切割成小型的部材，平面单一型材料。	
12	小組ブロック （こぐみぶろっく） 小组分段	小组材料组合成的小分段。	
13	サーピン （さーぴん） 扒皮	钢板厚度不统一时所采用的工艺。在厚板的一侧进行斜面切割，使对接处板厚一致。	
14	差し越し線 （さしこしせん） 检查线	为使部材装备时对位反面结构用的直线。通常在前面100mm处。	

编号	用语（名称）	解释（用途）	照片・图
15	すかし切り （すかしきり） 顺切	切割并修正分段或材料的下侧，使之准确安装。	
16	先行小組材 （せんこうこぐみざい） 先行小组材料	小型部材组装后的部材。	
17	シーム方向 （しーむほうこう） 横向	船只首尾方向的焊道。	
18	单管支柱 （たんかんしちゅう） 单管支柱	用来支撑外板防止倒塌的支柱。	
19	提灯張り （ちょうちんばり） 扣板，扣外板	一般为线形分段的外板装配方法。分段反置，扣板材。	
20	テーパー （てーぱー） 切斜边，抹斜	宽窄不同的钢板在对接时使用的工序。	
21	取り合い部 （とりあいぶ） 对接口，合拢口	分段之间结合的部分。	

1. 装 配

编号	用语（名称）	解释（用途）	照片・图
22	トンボ （とんぼ） 翻身	把分段或材料反转的过程。	
23	中組ブロック （ちゅうぐみぶろっく） 中组分段	小组分段组装在一起后的分段。	
24	搭載 （とうさい） 搭载	分段最终进行组装的工序，按分段制作顺序使用吊车进行搬运配装。	
25	ノッチ （のっち） 风线漏，钜牙齿，切漏	气体切割中发生的切入部材的现象。	
26	流し （ながし） 片活，片割	移除不用的吊鼻等材料时使用的工艺。	
27	歪 （ひずみ） 弯曲，变形	收到焊接的温度影响产生的变形。	
28	船送り （ふねおくり） 直送材料	小组材料不经过中组或大组，直接在总组过程中安装的材料。	

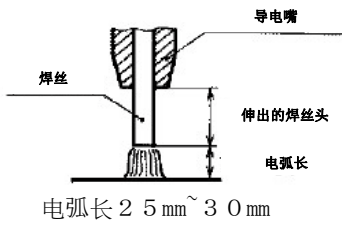
编号	用语（名称）	解释（用途）	照片・图
29	振り分け （ふりわけ） 取中安装	板厚不一致的材料安装时的一种 安装工艺。	
30	目違い （めちがい） 水平错位，错牙	坡口处没有对位的错位。	
31	金矢 （かなや） 金属楔子	用来调整材料和分段位置的工 具。	
32	櫓支柱 （やぐらしちゅう） 楼型支柱，塔状支柱	防止分段倒塌的支柱。	
33	ユニバーサル治具 （ゆにばーさるじぐ） 胎柱，万能治具	分段组装时使用的架台，可以调 节高度适合各种水平或有线形的 分段。	
34	タンバクル用治具 （たんばっくるようじぐ） 拉杆治具，螺丝扣治具	防止分段倒塌时，安装钢丝绳的 工具。	
35	アイプレート補強用治具 （あいぷれーとほきょうようじ ぐ） 吊鼻/眼板等用加强治具，加强 平铁	吊鼻等的加强材料。	

1. 装 配

编号	用语（名称）	解释（用途）	照片・图
36	支柱受け治具 （しちゅううけじぐ） 支窝，支柱用支架	防止分段倒塌时安装的支架。	
37	引き付け用治具 （ひきつけようじぐ） 拉马，拉钩和平圆套	使分段结合时使用的工具。	
38	目合せ用治具 （めあわせようじぐ） 马板，对位治具	使钢板坡口处对位时使用的治具。	
39	貼り付け用治具 （はりつけようじぐ） 备料治具	防止加强材料掉落的固定治具。	
40	貼り付け用治具 （はりつけようじぐ） 备料治具	固定工事孔盖板用治具。	
41	押し込み用治具 （おしこみようじぐ） 下压治具，油顶架，油顶马板	下压分段或材料时使用的工具。	
42	箱治具 （はこじぐ） 箱型治具	液压油顶使用的箱型治具。	

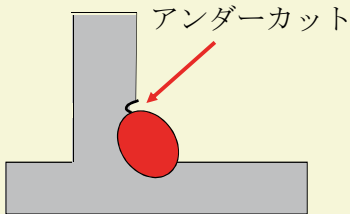
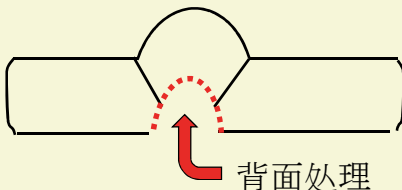
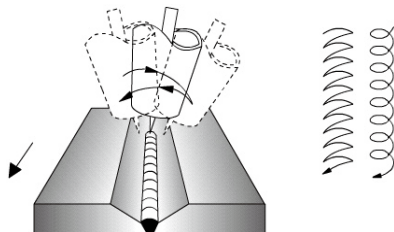
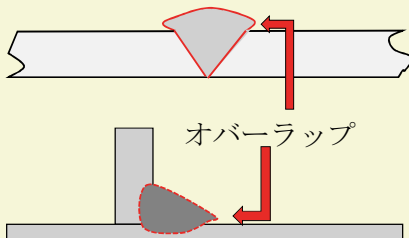
编号	用语（名称）	解释（用途）	照片・图
43	バット方向 （ばっとほうこう） 立向焊道	船体横向的合拢口	
44	盤木架台 （ばんぎかだい） 枕木架台	支撑船底用的架台。	
45	ピン台 （ぴんだい） 微调整用架台	调整分段高矮的架台。	

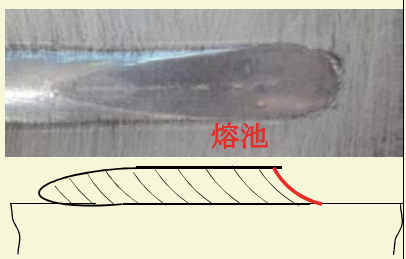
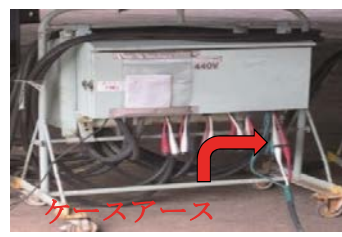
2. 焊 接

编号	用语（名称）	解释（用途）	照片・图
1	アーク溶接 （あーくようせつ） 电弧焊接	利用电弧的高温使金属融化后连接钢板的工艺。	
2	アーク光 （あーくこう） 电弧光	焊接作业时发生的光。包括可见光及不可见的紫外线与红外线。	
3	アース （あーす） 地线，接地	使焊接电流从正极流向负极而使用的治具。	
4	アーク長 （あーくちょう） 电弧长	从焊丝的端部到铁板间的电弧长度	 电弧长 25mm ~ 30mm
5	半自動溶接機 （はんじどうようせつき） 半自动焊接机	使用焊丝连接钢板，适用于平角焊，以及平板对接等工艺。	
6	送給装置 （そうきゅうそうち） 送丝装置，机头	将焊丝提供给焊枪的装置。	
7	操作ボックス （そうさぼっくす） 调整装置，遥控盒	调整电压和电流的装置。	

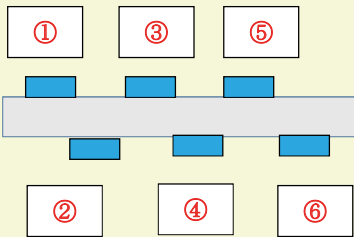
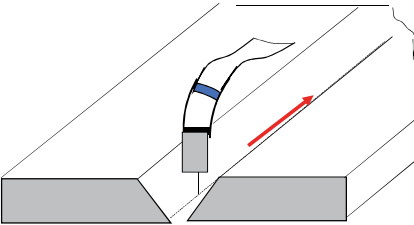
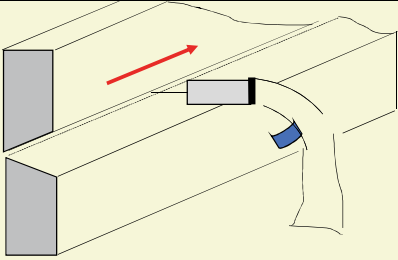
编号	用语（名称）	解释（用途）	照片・图
8	トーチ （とーち） 电焊枪，枪把	提供焊接电流焊丝，以及保护气体的装置。	
9	チップボディ （ちっぷぼでい） 连杆	把焊机提供的电流传导给焊丝的零件，连接杆兼顾保护气体的防扩散功能。	
10	チップ （ちっぷ） 导电嘴		
11	インシュレーター （いんしゅれーたー） 绝缘套	安装喷嘴用装置，另外防止感电。	
12	ノズル （のずる） 喷嘴	防止保护气体的扩散。	
13	スプリングライナー （すぷりんぐらいなー） 送丝软管	辅助送丝顺滑的零件。	
14	交流溶接機 （こうりゅうようせつき） 交流焊机	使用焊棒连接金属的工具，常用于平角焊。	

2. 焊 接

编号	用语（名称）	解释（用途）	照片・图
15	TIG溶接機 （ていぐようせつき） TIG焊机	使用钨达到对金属间结合焊机，用于不锈钢，铝材，低温钢的平角焊及管道类对接焊。	
16	ユニオンメルト溶接機 （ゆにおんめるとようせつき） 埋弧焊机	使用焊丝对金属间达到结合焊接，主要用于厚板平焊及板块连接时的对接焊的机器。	
17	アンダーカット （あんだーかつと） 咬边	焊道两侧或单侧产生的沟状形态。主要是溶接金属量不足造成。	
18	裏当て溶材 （うらあてようざい） 衬垫	对熔融金属的破口反侧起到焊透流出，在母材接缝处反侧贴上的金属及瓷材。	
19	裏はつり （うらはつり） 背面处理，背扣	平板对接焊时清除板材背面缺陷的技法。	
20	ウィピング （ういびんぐ） 摆焊	根据焊接方向左右摇摆焊枪使融化的金属填满焊道的技法。	
21	オーバーラップ （おばーらっぷ） 重叠，滚肉	融化金属没有于母材结合，盖在母材上的状态。	

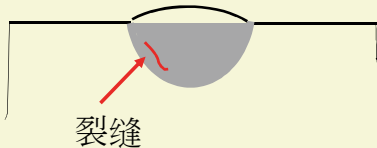
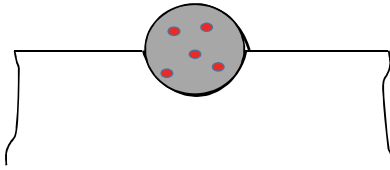
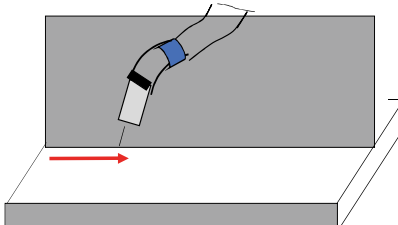
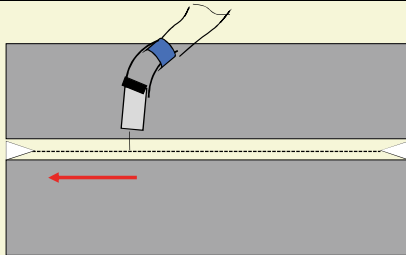
编号	用语（名称）	解释（用途）	照片・图
22	角巻 （かどまき） 包角	在材料的终端进行包角处理。	
23	キズ埋め （きずうめ） 补漏，找漏，补伤	治具等造成的母材不良时所使用的技法。	
24	クレーター （くれーたー） 收弧坑	焊接收弧处自然产生的坑状结构。	
25	ケースアース （けーすあーす） 地线	为防止触电而安装的接线。	
26	上向き隅肉溶接 （うえむきすみにくようせつ） 仰脸平角焊	母材在上方，以仰望的姿势从右往左或从左往右的焊接。	
27	水平隅肉溶接 （すいへいすみにくようせつ） 水平平角焊	母材在下方，向下看及与焊线几乎平行的姿势从上方进行的焊接。	
28	下進隅肉溶接 （かしんすみにくようせつ） 下行立角焊	从母材上方往下方的焊接。	

2. 焊 接

编号	用语（名称）	解释（用途）	照片・图
29	立向き隅肉溶接 （たてむきすみにくようせつ） 立向角焊，挑立焊	从母材下方往上方的焊接。	
30	スラグ （すらぐ） 药渣，药皮，焊渣	焊棒及二氧焊接时，覆盖在焊接面上玻璃状的非金属物质。	
31	スパッター （すぱったー） 飞溅	焊接时四散的小颗粒融化金属。	
32	タブ （たぶ） 引弧板	板缝焊接时，为防止起弧及收弧处产生缺陷的治具。	
33	タップ溶接 （たっぱようせつ） 错位焊，交叉焊	T形的接合部平角焊接时，为减少变形使用的错位焊接的技法。	
34	下向き突合せ溶接 （したむきつきあわせようせつ） 平焊，平行对接焊	与焊接线几乎持水平的对接处，以从上方的姿势进行焊接。	
35	横向き突合せ溶接 （よこむきつきあわせようせつ） 横焊，横向对接焊接	与焊接线几乎持水平的对接处，以从侧方的姿势进行焊接。	

编号	用语 (名称)	解释 (用途)	照片・图
36	上向き突合せ溶接 (うえむきつきあわせようせつ) 仰焊, 仰脸对接焊	向上看坡口面的姿势, 向后侧进行焊接。	
37	立向き突合せ溶接 (たてむきつきあわせようせつ) 立焊, 立向对接焊	与焊接线几乎持垂直的对接处, 以从侧方的姿势进行焊接。	
38	溶け込み (とけこみ) 溶深, 熔透	母材熔入部分最深处和母材表面的距离。	
39	のど厚 (のどあつ) 喉厚, 焊喉	平角焊的焊肉厚度。有理论焊喉, 实际焊喉, 有效焊喉之分	
40	偏肉 (へんにく) 偏肉	由焊道宽度不足或焊脚不均匀导致的缺陷。	
41	脚長 (きゃくちょう) 脚长	平角焊或立角焊的L2或L1的长度。如图示位置。	
42	余盛り (よもり) 余高, 焊高, 增强高	高过母材的焊肉。	

2. 焊 接

编号	用语（名称）	解释（用途）	照片・图
43	割れ （われ） 裂缝，裂纹	焊道上发生的裂缝，是焊接缺陷	 A cross-sectional diagram of a weld joint. A red arrow points to a jagged line within the weld metal, labeled '裂缝' (crack).
44	グラビティ溶接 （ぐらびていようせつ） 重力焊接，倚焊	焊棒和母材保持一定的角度，顺着焊道自然移动的焊接。	 A photograph showing a welding torch and electrode holder setup on a workbench, demonstrating the gravity welding technique.
45	ピット （ぴっと） 针孔，气眼	融化的金属内部，由于气体而在焊接金属表面所形成的空洞。	 A close-up photograph of a weld surface showing several small, dark, irregular pits or craters.
46	ブロホール （ぶろほーる） 气孔	融化的金属内部由气体形成的气孔。	 A cross-sectional diagram of a weld joint. Inside the weld metal, there are several small red circles representing gas pockets.
47	ガウジング機 （がうじんぐき） 气刨机	利用电弧光和高压气体进行移除焊肉和母材作业的机器。	 A photograph of a green industrial gouging machine with the number '600' on its front panel.
48	前進溶接 （ぜんしんようせつ） 前进焊接	主要是仰脸和平焊的平角焊时使用的焊接使用方法。 焊接金属熔池在枪把子前方，推着走。	 A diagram showing a welding torch moving to the right (indicated by a red arrow). The weld pool is located in front of the torch.
49	後進溶接 （こうしんようせつ） 后进焊接	主要是平焊对接焊及铝材焊接时的焊接方法。 焊接金属熔池在枪把子的后方。拖着走。	 A diagram showing a welding torch moving to the left (indicated by a red arrow). The weld pool is located behind the torch.

编号	用语（名称）	解释（用途）	照片・图
50	超音波探傷検査:UT （ちょうおんぱたんしょうけんさ） 超声波探伤测试:UT	检查材料内部的缺陷的方法。	
51	磁粉探傷検査:MT （じふんたんしょうけんさ） 磁粉探伤测试:MT	检查材料表面的缺陷，裂纹的方法。	
52	浸透探傷検査:PT （しんとうたんしょうけんさ） 渗透探伤测试:PT	焊道表面的裂痕和其他缺陷的检测方法。	
53	放射線透過検査:RT （ほうしゃせんとうかけんさ） 放射线透过测试:RT	用于检测焊道内部的溶深不足，开裂的检测方法。	

3. 舾 装

(1) 船 装

番号	用語（名称）	解説（用途）	写真・図
1	シルハイト （しるはいと） 艙口檻	指艙门及艙口盖到甲板面的高度。	
2	S.W.L （えす・だぶりゅ・える） S.W.L	Safety Working Loadの略。使用限制负荷（限重）。	
3	ジャコブラダー （じゃこぶらだー） 摆动绳梯	绳梯。	
4	ファンネル （ふぁんねる） 烟囱	烟囱。	
5	ウインドラス （ういんどらす） 起锚机，卷扬机	卷起锚的卷扬机。能够卷起缆绳。	
6	ボラード （ぼらーど） 缆桩，系船柱	船靠岸时，为了把船固定系在岸边用的金属圆柱。	
7	フェアリーダー （ふぇありーだー） 缆绳孔，导缆器，	防止拉伸到岸上被拉紧的缆绳受船体外板边缘部伤害的停船用装置。	

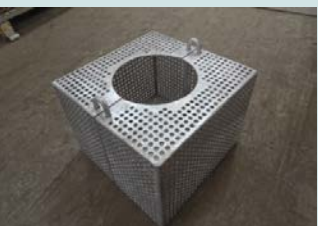
3. 艧 装

(1) 船 装

番号	用語（名称）	解説（用途）	写真・図
8	ウィンチ （ういんち） 绞盘，绞车	钢丝绳・缆绳卷起装置。	
9	ビルジウェル （びるじゅえる） 污水舱，污水舱	将进入到舱内的水（含有装载时的水分和调运时降水等）集中排到船外的罐。	
10	ライフラフト （らいふらふと） 救生筏	紧急情况时的逃出设备。圆筒状的容器里放置有橡胶船，投入到海中时受冲击容器破裂后会自动的膨胀。	
11	ハンドレール （はんどれーる） 护栏	在各处设置防坠落的护栏。	
12	舷梯 （げんてい） 舷梯	从船上登船下船的倾斜梯子。	
13	パイロットラダー （ぱいろうとらだー） 升降梯	领航员从驳船上登上本船使用的梯子。	
14	ジंकアノード （じんくあの一ど） 锌块，防腐板	在船体安装有防腐的锌板或铝板。	

3. 舾 装

(1) 船 装

番号	用語（名称）	解説（用途）	写真・図
15	サイドスラスター （さいどすらすたー） 侧向推进器，侧面动力系统	船的侧面安装的螺旋桨。 对船产生横向的推力，离岸靠岸时使用。	
16	サウンディング管頭 （さうんでいんぐかんとう） 顶盖开闭阀，观察用阀门	各仓内内容物有多少时的确认时 使用阀门的上端部的手柄开闭阀门。	
17	ドレッサー （どれっさー） 护管口，缓冲接头	甲板上配管成直线安装，即使船 体有伸缩也可以防止配管的受 损。	
18	ベルマウス （べるまうす） 锚唇，管头吸口，喇叭河口	被安装在压载舱内，目的是尽可 能的排出压载舱内的积水。	
19	ローズボックス （ろーずぼっくす） 除脏箱，液体过滤箱	分开两个的箱子，表面小孔，液 体的不纯物的过滤去除，被安装 在水刺吸引管的端部。	
20	ストレーナー （すとれーなー） 过滤器，过滤阀	被设置在配管的途中，防止液体 中固体不纯物进入到机械装置。	
21	バラストパイプ （ばらすとぱいぷ） 压载舱配管，压载管	平衡仓的海水的进出用的配管。 大口径配管，表面被镀锌。	

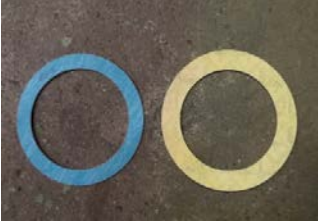
3. 舾 装

(1) 船 装

番号	用語（名称）	解説（用途）	写真・図
22	油圧管 （ゆあつかん） 油压管	左边照片所示四边行法兰是高压管，右边的圆形法兰是低压管。	
23	電線管 （でんせんかん） K B 管 （けいびーかん） 电线管 K B 管	电线的配管。	
24	洗い管 （あらいかん） 清洗管	用氯素进行酸洗洗净的配管。	
25	バタフライ弁 （ばたふらいべん） 蝶形阀，蝴蝶阀	有油压式和手动式。内部有涂层要注意动火。	
26	フレキシブルチューブ （ふれきしぶるちゅーぶ） 软管，柔性管	易于弯曲的管。	
27	TEU （ていーいーゆー） TEU（标准货柜）	20英尺（約6m）集装箱换算的单位。（照片是40英尺的集装箱。）	
28	係船装置 （けいせんそうち） 停船装置，系泊装置	将船系在岸边的装置。	

3. 舾 装

(1) 船 装

番号	用語（名称）	解説（用途）	写真・図
29	メッキ管 （めっきかん） 镀锌管	在钢管的表面镀锌。	
30	ペール缶 （ペーるかん） 油桶	20升的油罐。多用于少量使用的油类。	
31	Uボルト （ゆーぼると） U锁扣，U型螺栓，U型管卡	固定管子的金属卡口。根据管径有各种尺寸。	
32	消火ホース （しょうかほーす） 消防软管，消防水龙带	易连接的卡口构造，多用于水管。	
33	バタフライ弁専用パッキン （ばたふらいべんせんようぱっきん） 蝶形阀专用垫片，蝶形阀专用衬垫，蝶形阀专用密封圈	蝶形阀专用的垫片。	
34	リングパッキン （りんぐぱっきん） 环形垫片，环形衬垫，环形密封圈	法兰的螺栓的内侧使用。	
35	スパイラルガasketパッキン （すぱいらるがすけっとぱっきん） 螺旋垫圈，螺旋密封圈，螺旋圈衬垫	主要用于高温高压的蒸汽・空气法兰，有较好的耐热性。	

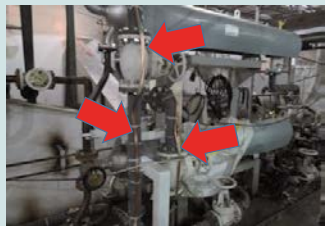
3. 舳 装

(1) 船 装

番号	用語（名称）	解説（用途）	写真・図
36	フルフェイスパッキン （ふるふえいすぱっきん） 全面封闭圈，全包型衬垫	和拧紧的吻合面的法兰同样形状的垫片。发生泄漏就会很麻烦的液压系统等使用。	
37	肘弁 （ひじべん） 玉弁 （たまべん） 肘阀，直角阀 球形阀，平行阀	左是肘阀。流体从阀内成直角流出。右玉弁。流体从阀内向直线方向流出。	
38	逆止弁 （ぎゃくしべん） 逆止阀，防逆阀，防逆流阀	右图阀门主轴的上面・如图所示是逆止阀。	
39	サーフェイバルブ （さーふえいすばるぶ） 表面阀门，疏水阀，地面阀	露出阀门本体，为了排残水的构造。	

3. 舾 装

(2) 机装・电装

番号	用語（名称）	解説（用途）	写真・図
1	「よーい、て！」 「一、二、三！」或 「预备-齐！」	数人一起合力作业的时候的口号确认。「一、二」或「预备」进行准备，「三！」或「齐！」同时进行动作。	
2	ワンタッチカップラー （わんたちかっぷらー） 嵌入式接合器，风嘴，快速接头	空气接合器的俗称。空气软管接续时使空气喷出的治具。	
3	主機 （しゅき） 主机，发动机	引擎。为了船的推进轴旋转的重油机关。	
4	シャフト （しゃふと） 传动轴	将引擎的回转传导给螺旋桨的轴。	
5	トレーシングチューブ （とれーしんぐちゅーぶ） 旋转配管，燃料管，	主要是沿着燃料系统的配管手动进行时使停止的铜配管。	
6	漏洩確認 （ろうえいかくにん） 泄漏确认，泄露检测	配管接口部有无泄漏，进行空气加压，使用肥皂水进行确认。	
7	フランジ （ふらんじ） 法兰，法兰盘	管与管治用螺丝和螺母进行连接使用的环形的带孔的板。	

3. 舾 装

(2) 机装・电装

番号	用語（名称）	解説（用途）	写真・図
8	ウェス （うえす） 擦布，杂布	破布。擦洗扫除使用。	
9	一斗缶 （いっとかん） 一斗罐，	18L（升）的金属制罐。	
10	定盤 （じょうばん） 定盘	先行舾装的平滑的场所。	
11	シーチェスト開口部 （しーちえすとかいこうぶ） 海水开口部，压载舱入排水孔	进入海水的开口部的箱子安装在船底外板的内侧。	
12	グラント （ぐらんど） 穿线孔，过线管	电缆贯穿板时使用的防水金属物体。	
13	ケーブル （けーぶる） 电缆	船舶用的电线。	
14	ケーブル巻きバンド （けーぶるまきバンド） 紧线带，	固定电缆的带。	

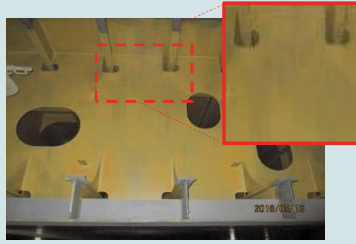
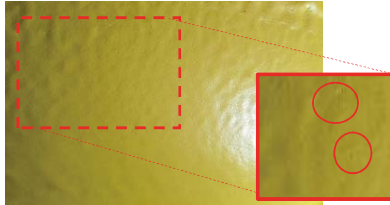
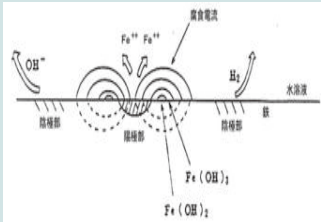
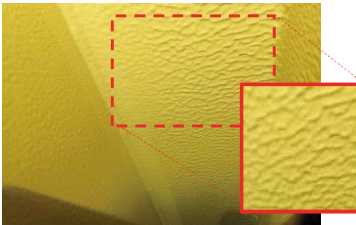
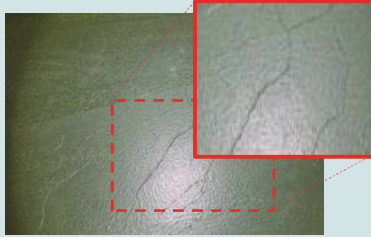
3. 舩 装

(2) 机装・电装

番号	用語（名称）	解説（用途）	写真・図
15	バンデックス （ばんでっくす） 紧线带器， 电源线固定卡子用工具	系紧紧线带的工具。	
16	インシュロック （いんしゅろっく） 尼龙紧线带，塑料绑带	树脂捆绑带。	
17	パテ （ぱて） 腻子	电线接口等部填充的物体。	
18	バンドバックル （ばんどばっくる） 紧线带扣，金属带扣	电缆系紧时防止卷曲使用的金属物体。	
19	結線 （けっせん） 接线	机械装置上连接上电线电缆，接上端子的作业。	

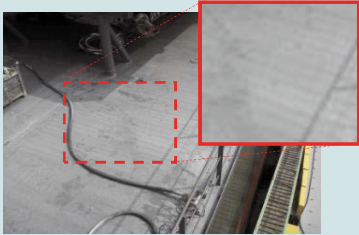
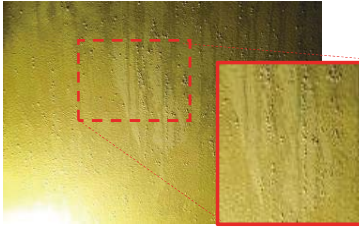
3. 舾 装

(3) 涂 装

番号	用語（名称）	解説（用途）	写真・図
1	擦れ （かすれ） 飞白，透色，擦伤	涂层较薄，可以看到里面的状态。	
2	ピンホール （ぴんぼーる） 针孔，气孔	在涂层里出现的小孔的现象。	
3	垂れ （たれ） 流挂，下垂，滴	涂抹过厚造成涂料下垂的状态。	
4	もらい錆 （もらいさび） 附着锈，染锈	在图层上放置生锈物体造成锈蚀附着到涂层的表面。	
5	ピッチング （ぴっちんぐ） 穿孔腐蚀	钢板上出现微小局部集中的开孔。	
6	柚子肌 （ゆずはだ） 橘皮皱，麻脸	未能均一进行涂装造成涂层凹凸不平的褶皱。	
7	縮み （ちぢみ） 收缩，缩皮，堆积	底面的涂膜鼓起来的现象。	

3. 舩 装

(3) 涂 装

番号	用語（名称）	解説（用途）	写真・図
8	ブラッシング （ぶらっしんぐ） 白化，起霜，异色	涂膜表面上干燥前带有附着的水分，造成涂膜表面的颜色变色。	
9	スウェット （すうえっと） 结露，水痕	铁板表面上附着水滴的现象。	
10	エアレス （えあれす） 空气压缩机	为了通过压缩空气对涂料进行高压加压，可以进行喷射的机械。	
11	テフロンホース （てふろんほーす） 聚乙烯塑料软管，特氟龙管	从空气压缩机将高压涂料送到喷罐的软管。	
12	エアーエジェクター （えあーえじェくたー） 空气喷射器	使用压缩空气为了利用文丘里效应进行换气的便携式换气设备。	
13	サゲツ （さげつ） 油漆桶，漆桶，涂料桶	盛放涂料的容器。	
14	マスキングテープ （ますきんぐてーぷ） 防护胶带，养生用胶带	胶带上带有的塑料养生材料。	

3. 舩 装

(3) 涂 装

番号	用語（名称）	解説（用途）	写真・図
15	べた面 （べためん） 平面	宽广平整的面。	
16	黒皮 （くろかわ） 黑皮，黑锈	俗称的轧制氧化皮。由于热加工造成制造的钢板的表面出现的黑锈。	
17	ネタ （ねた） 涂料	涂料。	
18	ネタ場 （ねたば） 涂料放置场	具有涂料已经空气压缩机等配套机械的作业场。	
19	タッチアップ塗装 （たちあっぱとそう） 补漆涂装，补修	涂装修补。	
20	プライマー塗装 （ぷらいまーとそう） 等离子涂装，底层涂膜	指钢板上底层涂装。	
21	バインダー （ばいんだー） 粘合剂，固化漆	涂料间不能紧密结合の場合使用的中间涂料。	

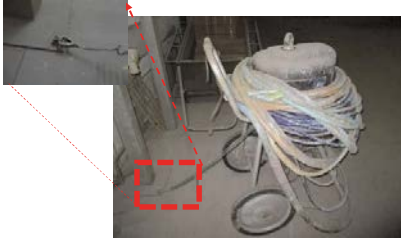
3. 舩 装

(3) 涂 装

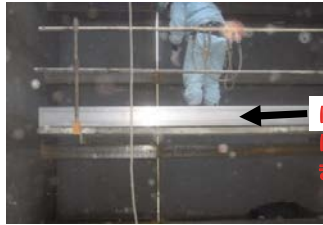
番号	用語（名称）	解説（用途）	写真・図
22	インターバル （いんたーばる） 间隔期，干燥期	反复进行涂料涂装之际，没有问题紧密附着期间。	
23	膜厚 （まくあつ） 膜厚	涂装后厚度。	
24	荒し （あらし） 刮痕，损伤，飞漆	切削涂装表面造成的凹凸不平。	
25	ブツ （ぶつ） 物，脏点，突起	涂膜中混入异物造成突起的状态。	
26	あげ裏 （あげうら） 顶棚，顶部	从下面看顶棚的面。	
27	化粧塗り （けしょうぬり） 装饰漆，亮漆	最终涂装后，为了美观再一次进行涂装。	
28	素地 （そじ） 素地，未涂装面	涂装前的素材的面。	

3. 舩 装

(3) 涂 装

番号	用語（名称）	解説（用途）	写真・図
29	養生 （ようじょう） 養生	防止灰尘或涂装造成的污损进行的保护。	
30	火気接点 （かきせってん） 火气接点，带火作业节点	表示可否在涂装作业前进行火气作业的接点。	
31	防爆型コンセント （ぼうばくがたこんせんと） 防爆型插座	防止有机气体引火造成伤害的被保护的插座。	
32	アース （あーす） 地线	空气压缩机的静电传导治具。	

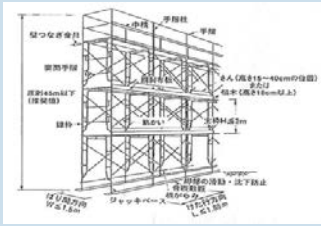
4. 脚手架

番号	用語（名称）	解説（用途）	写真・図
1	足場 （あしば） 脚手架	为了进行作业临时铺设的作业平台以及支持平台的构造物。	
2	拌み渡り （おがみわたり） 空中跨越，翻越	分段端部向临近的区划部移动违反规定。有手滑造成跌落的可能性。	
3	総足場 （そうあしば） 总脚手架，总跳板	机关室的顶棚下面的铺设满的脚手架。	
4	荷揚げロープ （にあげろーぷ） 提物绳，拽物绳	用来提升或降下荷物的绳子。	
5	スノコ足場 （すのこあしば） 皿字型脚手架板，格状脚手架板	打沙作业使用的脚手架。	
6	幅木 （はばぎ） 横木，防坠横木，踢脚板	防止物体以及人的落下使用的器材。	
7	親綱 （おやづな） 护栏绳	在未能进行安装护栏的场所为了可以挂载防坠落的挂钩的设备。	

4. 脚手架

番号	用語（名称）	解説（用途）	写真・図
8	上栈 （うえさん） 中栈 （なかさん） 上层护栏，上层扶手 中层护栏，中层扶手	防止从脚手架上滚落・坠落的的器材	
9	ローリングタワー （ろーりんぐたわー） 可移动脚手架，移动式脚手架	带有4轮的组装的脚手架作业平台。	
10	モンキータラップ （もんきーたらっぷ） 悬梯，垂直梯子，直梯	高处作业场所的升降梯子。	
11	制限荷重表示 （せいげんかじゅうひょうじ） 表示限制负荷，最大承重表示	可以承载人的脚手架的负荷限制数值。	
12	行きどまり柵 （いきどまりさく） 截至栏，禁行栏	为防止从脚手架通路的端部滚落・跌落的护栏。	
13	安全ネット （あんぜんねっと） 安全网	为防止从高处坠落・滚落・物体的落下进行拉伸的网。	
14	吊り足場 （つりあしば） 悬空脚手架，吊式跳板	作业场所较高不能从底面进行组装脚手架时，从顶部使用吊链・钢丝绳垂吊着作业平台。	

4. 脚手架

番号	用語（名称）	解説（用途）	写真・図
15	枠組み足場 （わくぐみあしば） 组装脚手架，框架脚手架	钢质结构，相同规格的部品所构成的组装脚手架。	
16	单管足場 （たんかんあしば） 单管脚手架	单管所组装的脚手架。	
17	ブラケット足場 （ぶらけっとあしば） 支架脚手架，侧面脚手架	使用脚手板专用的支撑治具的脚手架。	
18	手摺スタンション （てすりすたんしょん） 扶手立杆，扶手立柱，护栏立柱	为固定护栏管的支撑柱。	
19	差し込みスタンション （さしこみすたんしょん） 插入式立柱	插进插孔使用的立柱。	
20	横万力スタンション （よこまんりきすたんしょん） 横向插入式立柱	侧面插进可以进行固定的立柱。	
21	縦万力スタンション （たてまんりきすたんしょん） 垂直插入式立柱	垂直方向可以插进固定的立柱。	

番号	用語（名称）	解説（用途）	写真・図
22	足場組立作業主任者 （あしばくみたてさぎょうしゅ にんしゃ） 脚手架组装作业主任者	进行5m以上的脚手架的临时设 置・解体・变更时的作业责任 者。	

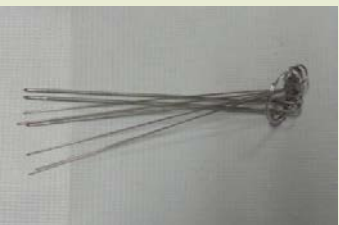
5. 工具器具

番号	用語（名称）	解説（用途）	写真・図
1	電気ディスクグラインダー (でんきでいすくぐらいんだー) 电动打磨机	管的切断面或焊接部分的收尾等表面处理。	
2	エアーグラインダー (えあーぐらいんだー) 气动打磨机	金属加工物の抹斜到表面处理的研削被广泛的采用。	
3	高周波グラインダー (こうしゅうはぐらいんだー) 高周波打磨机，高频打磨机	通过高速旋转进行切削。主要用于钢板大面积打平收尾时使用。	
4	電気ドリル (でんきどりる) 电钻	金属，或其他的工作物进行打孔。	
5	エアードリル (えあーどりる) 气钻	金属，或其他的工作物进行打孔。	
6	インパクトレンチ (いんぱくとれんち) 冲头，气动扳手，冲击扳手	利用压缩空气使套筒扳手旋转，使用于螺丝或螺母的拧紧或取下。	

番号	用語（名称）	解説（用途）	写真・図
7	シャコ万力 (しゃこまんりき) 虎头铸造卡，万力，台钳，C型夹钳	多层薄板进行加工时或将工作物安装到角钢板上时，临时将工作物进行固定时使用。	
8	ケレンハンマー (けれんはんまー) 刨锤，尖头锤，尖嘴锤	使用于焊接部的清扫以及药皮的除去。	
9	溶接棒ホルダー (ようせつぼうほるだー) 焊把钳，焊接钳，焊条夹钳	电焊的时候，为固定焊条而使用。	
10	半自動溶接機 (はんじどうようせつき) 半自动焊接机，二氧焊机头	将焊接吹管接续到钢丝供给装置，使用吹管另一端被供给的焊丝进行焊接。	
11	ティグ溶接 (ていぐようせつ) 惰性气体焊接，氩弧焊接	吹管前端的钨电极开始发生电弧，融化焊接棒焊接到母材。	
12	チップー (ちっぱー) 风铲	使用出去焊接的药皮的空气工具。	

5. 工具器具

番号	用語（名称）	解説（用途）	写真・図
13	ミゼットグラインダー (みぜっとぐらいんだー) 超硬钢头打磨机，小打磨机	先端的旋转削刀将焊接到的余高进行削除表面收尾时使用。	
14	手動油圧ジャッキ (しゅどうゆあつじゃっき) 手动液压油顶，手动油压千斤顶	进行调整分段等重量物的高度时使用。	
15	アセチレン調整器 (あせちれんちょうせいき) 乙炔调整器，乙炔调节器	使用于将溶解的乙炔充填压力我减压到使用压力。	
16	酸素調整器 (さんそちょうせいき) 氧气调整器，氧气调节器	使用于将氧气充填压力减压到使用压力。	
17	ガス切断機 (がすせつだんき) 气体割断器，气割割把	在红热的钢和氧气之前引起急剧化学反应，也就是利用钢的燃烧进行切断。	
18	ガスバーナー (がすばーなー) 气体烤火器，气体烤把	用于取平等的加热作业。	

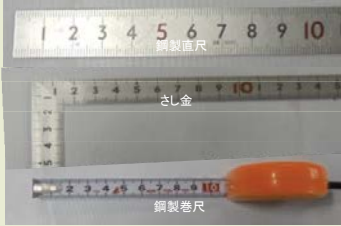
番号	用語（名称）	解説（用途）	写真・図
19	ガスホース (がすほーす) エアホース (えあーほーす) キャブタイヤ (きゃぶたいや) 气带，瓦斯带 风带 大线，二氧焊接机电线	气带使用于将气体（氧气）送到吹管。 风带使用对空气工具进行输送压缩空气。 大线是电缆连接焊钳进行焊接。	
20	点火ライター (てんからいたー) 点火器，点火枪	火口点火时使用。	
21	掃除針 (そうじばり) 通眼针，清扫针	切断火口の扫除使用。	
22	万力（バイス） (まんりき（ばいす）) 老虎钳，万力，台虎钳	安装在作业台上，主要是手工加工以及组立作业的时候，拧紧工作物时使用。	
23	大ハンマー (だいはんまー) 大锤	铸造等需要较大击打时使用。	
24	片手ハンマー (かたてはんまー) 小锤，单手锤	休整作业等进行击打时使用。	

5. 工具器具

番号	用語（名称）	解説（用途）	写真・図
25	テストハンマー (てすとはんまー) 检查锤，测试锤	主要使用于为制品，配管等的性能的确认真轻轻击打，根据打击的声音发现缺陷等。	
26	片口スパナ (かたぐちすばな) メガネスパナ (めがねすばな) 单口扳手 眼镜扳手，环形扳手	螺栓・螺母的拧紧，或者取下时使用。	
27	両口スパナ (りょうぐちすばな) 双头扳手，双头扳子	螺栓・螺母的拧紧，或者取下时使用。	
28	モンキーレンチ (もんきーれんち) 活口扳手，活口扳子	根据转动调整螺丝，自由的调整口径，使用于各种的螺栓或螺母。	
29	パイプレンチ (ぱいぶれんち) 管钳	管或接头类的拧紧螺丝，或者取下螺丝等时使用。	
30	ソケットレンチ（ボックスレンチ） (そけっとれんち（ぼっくすれんち）) 套筒扳手，套筒扳子，套头扳子	根据插孔和手柄的改变，各种尺寸的螺丝或螺母可以使用。	

番号	用語（名称）	解説（用途）	写真・図
31	六角レンチ (ろっかくれんち) 六角扳手，六角扳子	帶有六角孔的螺栓的拧紧，或取下时使用。	
32	ペンチ (ぺんち) 钳子	铜线・铁线的弯曲以及切断。	
33	クリッパー (くりっぱー) 虎口钳，钢丝剪	切断脚手架固定等的铁丝的时使用。	
34	シノ (しの) 牛角扳手，绞丝扳手，工具扳手，尖尾棘轮扳手	脚手架，护栏等固定用的铁丝系紧时使用。	
35	プライヤー (ぷらいやー) 钳子，鱼嘴钳	使用于螺丝部品的轻度拧紧，或取下。	
36	ニッパー (にっぱー) 斜口钳，剪断钳，电线钳	使用于切断电线等。	

5. 工具器具

番号	用語（名称）	解説（用途）	写真・図
37	ねじ回し（ドライバー） （ねじまわし（どらいばー）） 螺丝刀，改锥	主要用于头部有沟的小螺丝等的拧紧，取下。	
38	バイスプライヤー （ばいすぷらいやー） 鱼嘴加力夹钳，户口管钳，锁定钳	部品组立时，临时夹住结合部，拧紧。作为手动卡口或管钳的代用使用。	
39	鉄工やすり （てっこうやすり） 铆工锉刀，钢锉	手工作业金属收尾时使用。	
40	金切りのこ （かなきりのこ） 手锯，弓锯，铁锯	多用于切断棒・板・管等的金属，聚乙烯管。	
41	スケール （すけーる） 刻度尺，尺子，钢尺	使用于测定长度。	
42	スコヤ （すこや） 角尺，直角尺	直角面的划线或检查工作物的直角度・平面度时使用。	

番号	用語（名称）	解説（用途）	写真・図
43	ノギス (のぎす) 游标卡尺	使用于测定长度或内径，外形。	
44	スチールプロトラクタ (すちーるぷろとらくた) 钢制量角器	半圆状的薄钢板上刻有0° ～ 180° 的刻度，用来测定角度以及划线。	
45	マイクロメータ (まいくろめーた) 千分尺	测定外径或长度时使用。	
46	ダイヤルゲージ (だいやるげーじ) 测微计，千分表	使用检查机械的精度。	
47	トルクレンチ (とるくれんち) 扭力扳手	用于测定拧紧螺丝的力量。	
48	隙間ゲージ (すきまげーじ) 间隙尺，塞尺，测隙尺	组装制品，部品的间隙，插入1枚或多枚用来测定狭小的间隙。	

5. 工具器具

番号	用語（名称）	解説（用途）	写真・図
49	内パス (うちばす) 内径卡，内径规，内测规	使用于计测圆筒的内径或沟宽。	
50	外パス (そとばす) 外径卡，外径规，外测规	使用于计测削圆的外径或厚度等。	
51	チェンブロック (ちえんぶろっく) 链条葫芦，拉链葫芦，吊链葫芦	吊起重量物体的吊起或降下用的玉挂工具。	
52	レバールック (ればーぶろっく) 手扳葫芦，手柄葫芦，手把葫芦	使用于使部材拉向吻合的位置。	
53	クランプ (くらんぷ) 吊卡，夹钳，板夹，葫芦卡子	固定拧紧部材・构造物，使用手扳葫芦等并用拉紧，使位置吻合时使用。	
54	竖吊りクランプ (たてつりくらんぷ) 垂直吊卡，竖吊板卡，	使用于钢板的垂直吊起，运搬。	

番号	用語（名称）	解説（用途）	写真・図
55	横吊りクランプ (よこつりくらんぷ) 横向吊卡，横吊板卡	使用于吊起，运搬H钢等的构造物。	
56	ハッカー (はっカー) 挂钩，吊钩，板钩	使用于平板钢板的吊起，运搬。	
57	リフマグ (りふまぐ) 起重磁铁，电磁吸铁盘	使用于吊起小型的钢板，搬运。	
58	シャックル (しゃっくる) 钩环，拉钩	安装在钢丝绳和吊耳之间使用。	
59	ベルトスリング (べるとすりんぐ) 吊带	化学纤维的吊具。	
60	ワイヤーロープ (わいやーろーぷ) 钢丝绳，钢缆	多股钢丝线合编成的吊具。	

5. 工具器具

番号	用語（名称）	解説（用途）	写真・図
61	スプレーガン (すぷれーがん) 噴枪	使用于喷上涂料。	
62	防爆型ポータブルファン (ぼうばくがたぽーたぶるふぁん) 防爆型便携式风扇，防爆型风机	为防止涂装区划区的爆燃的排气扇。	
63	防爆灯 (ぼうばくとう) 防爆灯	涂装区划使用的防爆型的照明器具。	
64	サンダー (さんだー) 磨光机，抛光机	使用于金属的研磨或涂装剥离等旋转工具。	
65	ベビーブラシ (べびーぶらし) 铁笔，笔刷，钢丝刷	钢丝刷打磨机不能进入的狭隘的地方除锈等旋转使用工具。	
66	ワイヤーグラインダー (わいやーぐらいんだー) 钢丝刷打磨机，钢丝打磨机	用于除锈的旋转工具。	

番号	用語（名称）	解説（用途）	写真・図
67	ローラーブラシ （ろーらーぶらし） 滚刷	使用于涂布涂料。	
68	刷毛 （はけ） 毛刷	狭小场所，只能手动涂装的地方进行涂料的涂布。	
69	スケラ （すけら） 钢铲，剥皮刀	使用于剥离旧的涂膜，附着物的除去。	
70	ワイヤーブラシ （わいやーぶらし） 钢丝刷	使用于金属的除锈或涂膜的剥离。	
71	踏台 （ふみだい） 踏台，踏脚台，踏凳	踏在顶层进行轻作业。	
72	脚立 （きゃたつ） 折叠梯，铝梯	使用于不满 2 m 进行作业的场所。	

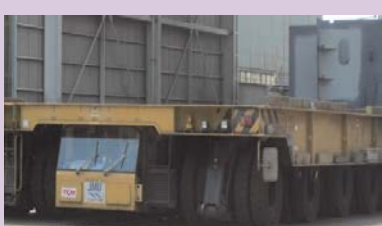
5. 工具器具

番号	用語（名称）	解説（用途）	写真・図
73	両頭グラインダー (りょうとうぐらいんだー) 双头打磨机，双头磨床	使用于对工作物的研削。	
74	ボール盤 (ぼーるばん) 钻床，钻孔机	对固定的工作物进行钻孔。	
75	旋盤 (せんばん) 冲床，车床，旋床	使工作物旋转进行切削加工。	
76	高速切断機 (こうそくせつだんき) 高速切割机，高速切断机	使磨石高速旋转用来切断管，型钢。	
77	メタルソー (めたるそー) 金属锯	使环形锯旋转，用来切断型钢。	
78	バンドソー (ばんどそー) 可搬式带锯盘，带锯	切断管，型钢等必要的长度的时候使用。	

编号	用语（名称）	解释（用途）	照片・图
1	高所作業車/スカイマスター （こうしょさぎょうしゃ / すか いますたー） 高空作业车	高处作业时使用的车辆。可以在 超过30m高度的场所工作。	
2	テーブルリフター （てーぶるりふたー） 台式升降机，剪叉式升降机	在不足10m高度的作业场所工作的 车辆。	
3	フォークリフト （ふぉーくりふと） 叉车	用来搬用重物的车辆。	
4	サイドフォークリフト （さいどふぉーくりふと） 单侧叉车	多用于长度较长的物品的搬运时 使用的叉车。	
5	レッカー車 （れっかーしゃ） 移动式吊车，汽车吊	可移动式吊车。	
6	ゴライアスクレーン （ごらいあすくれーん） 龙门吊车	用于吊挂重物的門型吊车。	

6. 机械设备

编号	用语（名称）	解释（用途）	照片・图
7	ジブクレーン （じぶくれーん） 塔型吊车，塔吊，塔式起重机	可以转向的，在轨道上行走的吊车。	
8	ツチガタクレーン （つちがたくれーん） 锤型吊车，臂吊	起吊重物并可以移动的吊车。	
9	リフマグクレーン （りふまぐれーん） 电磁吊车，电磁起重机	使用电磁吸引被吊物品的吊车。	
10	天井クレーン （てんじょうくれーん） 天井吊车，天篷吊车	行走轨道安装在天篷上的吊车。	
11	橋型クレーン （はしがたくれーん） 桥型吊车	行走轨道在地面的吊车。	
12	ウォールクレーン （うおーるくれーん） 壁挂式起重机，墙壁吊车	安装在墙上或者是柱子上的吊车。	

编号	用语（名称）	解释（用途）	照片・图
13	テルハクレーン （てるはくれーん） 单轨吊车	在固定的轨道上单方向来回移动的吊车。	
14	運搬台車 （うんぱんだいしゃ） 搬运平板车，搬运台车	用于搬运材料和零件的板车。	
15	けん引車 （けんいんしゃ） 牵引车，拖车	用于牵引平板车的车辆。	
16	軌道上運搬台車 （きどうじょううんぱんだいしゃ） 轨道运搬台车，有轨搬运车	在轨道上形式的搬运车。	
17	ビッグキャリー （びっぐきゃりー） 大型搬运车，大型平板车	用于搬运大型分段等重物时使用的搬运车。	
18	ローラーコンベアー （ろーらーこんべあー） 滚轮传送带，滚筒传送带，滚轴传送带	使用滚轮传动移动物品的装置。	

6. 机械设备

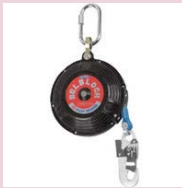
编号	用语（名称）	解释（用途）	照片・图
19	油圧プレス （ゆあつぷれす） 油压机，液压机，压弯机	弯曲钢板用的机械。	
20	シャーリング （しゃーりんぐ） 切割机，裁板机	切割钢板用的机械。	
21	パイプベンダー （はいぷべんダー） 弯管机	弯曲管子的机械。	
22	ゴンドラ （ごんどら） 吊篮，高处作业吊篮，垂直升降车	用于焊接船体横向焊道的工具。	
23	移動屋根 （いどうやね） 移动厂房	在室外作业时抵御恶劣天气的厂房。	

7. 劳保护具

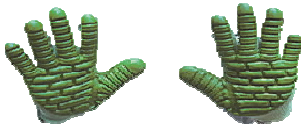
编号	用语（名称）	解释（用途）	照片・图
1	足カバー（脚絆） （あしかばー（きゃはん）） 护脚套，脚套	保护裤脚不被刮到或卷到的保护用具。	
2	安全靴 （あんぜんぐつ） 安全鞋，劳保鞋	保护脚不被下落物品砸伤，或不被尖锐物品刺伤的保护用具。	 ▲短靴 ▲長編上靴
3	安全ゴム長靴 （あんぜんごむながぐつ） 安全橡胶长靴，水鞋，雨鞋	雨天或从事带水作业时使用的保护用具。防止触电。	
4	安全帽（ヘルメット） （あんぜんぼう（へるめっと）） 安全帽	保护作业人员头部的保护用具。	
5	腕カバー （うでかばー） 手臂皮护套，手臂套	保护手臂不被飞溅的火花烫伤的保护用具。	
6	AED（Automated External Defibrillator：自動体外式除細動器） （えーいーでいー（じどうたいがいしきじょさいどうき）） AED（自动体外除颤器）	心脏停止时取出室颤的电机急救装置。	
7	皮ジャンパー （かわじゃんぱー） 皮衣	保护作业人员身体不被烫伤的保护用具。	

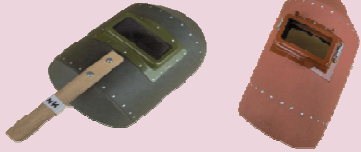
7. 劳保护具

编号	用语（名称）	解释（用途）	照片・图
8	救命浮輪 （きゅうめいうきわ） 救生圈	救助落水人员时使用的工具。	
9	クーレット （くーれっと） 冷风管，冷气管	便携式冷却用具，预防热中暑等。	
10	甲プロテクター （こうぷろてくたー） 护脚盖	保护脚背受到打击的保护用具。	带护脚盖的劳保鞋▼ 
11	作業服 （さぎょうふく） 作业服	作业时穿着的工作服，一般为不燃或耐燃材料所制。	
12	消火器 （しょうかき） 灭火器	用于火灾初期的灭火装置，可用于多种原因形成的火灾。	明显的标识 放置灭火器的处要有 
13	消火用水 （しょうかようすい） 灭火用水，消防水	作业服等燃烧时进行初期灭火的用具。	
14	頭巾 （ずきん） 风帽，兜帽	保护脸部头部收到高温烫伤的保护用具。	 

编号	用语（名称）	解释（用途）	照片・图
15	セーフティブロック （せーふていぶろっく） 保险吊索，防坠器	在高空升降时使用，如遇坠落时将会停止，保护使用者。	 
16	担架 （たんか） 担架	搬用病人及受伤人员时使用的工具。	
17	墜落制止用器具（胴ベルト型） （ついらくせいしょうきぐ（どうべるとがた）） 坠落制止器具（腰带式安全带）	在高空作业时使用的防坠落装置。	 
18	墜落制止用器具（フルハーネス型） （ついらくせいしょうきぐ（ふるはーねすがた）） 背带式坠落制止工具 （全身式安全带，背负式安全带）	穿戴在肩膀，腰间及腿部的防坠落装置。	 
19	手甲 （てこう） 护手，护腕	保护手背及腕部的保护用具。	 
20	皮手袋 （かわてぶくろ） 皮手套	防止手部烫伤的手套。	
21	溶接用手袋 （ようせつようてぶくろ） 焊接用手套	保护手部不被电弧产生的热量和飞溅烫伤的保护用具。	

7. 劳保护具

编号	用语（名称）	解释（用途）	照片・图
22	軍手 （ぐんて） 线手套	有伸缩性的，结实经济实惠的手套。	
23	防振手袋 （ぼうしんてぶくろ） 防振手套	防止震动伤害的手套。	
24	前掛け（皮製） （まえかけ（かわせい）） 皮制围裙	电弧焊时防止电弧热量和飞溅的保护用具。	
25	エアラインマスク （えあらいんますく） 送气口罩，供气式口罩	使用压缩空气管给使用者提供新鲜空气的口罩，常在打磨或涂装时使用。	
26	簡易マスク （かんいますく） 简易口罩	不进行实际操作时使用的口罩，比如点检，检查作业等。	
27	全面マスク （ぜんめんますく） 全面式口罩	防止吸入有毒气体时使用的能够罩住整个脸的口罩。	
28	防毒マスク （ぼうどくますく） 防毒口罩	涂装作业时防止吸入有害气体的口罩。	

编号	用语（名称）	解释（用途）	照片・图
29	防塵マスク （ぼうじんますく） 防尘口罩	防止吸入细小颗粒的口罩，如焊接，打磨作业时使用的口罩。	
30	耳栓 （みみせん） 耳塞	防止噪音对人体产生有害影响的保护用具。	
31	遮光メガネ （しゃこうめがね） 遮光眼镜	在气体切割，电弧切割时使用的保护眼睛不收有害射线伤害的保护用具。	
32	ゴーグル、防災面 （ごーぐる、ぼうさいめん） 保护眼镜，保护面罩	从事有粉尘等产生的会伤害眼部的作业时使用的保护用具。	 防塵メガネ▲  ゴーグル▲ 防災面▼ 
33	溶接面 （ようせつめん） 焊接保护面具，帽脸	隔离有害射线的面具。	
34	ライフジャケット（救命胴衣） （らいふじゃけつと（きゅうめいどうい）） 救生衣	驳船或在水边作业时必须穿戴的保护用具。	 

Ⅱ 安全卫生用语集

番号	用語（名称）＜ひらがな＞	解説（用途）
1	アーク溶接 （あークようせつ） 电弧焊接	电弧焊接是焊接方法其中的一种，俗称电焊，是利用空气中的放电现象来连接溶合两块金属的熔接方法。
2	悪天候時の作業禁止 （あくてんこうじのさぎょうきんし） 恶劣天气时的作业禁止	在高度两米左右的地方进行作业的时候，遇到强风、大雨，大雪等恶劣天气，可能会出现危险的状况，那么就不能允许劳动者从事该作业。如果存在上述情况，一定要将作业禁止彻底执行。 （注1）「強風」、十分钟之内的平均风速超过一秒十米的大风。 （注2）「大雨」、一次的降雨量超过五十毫米的降雨。 （注3）「大雪」、一次的降雨量超过二十五厘米的降雪。 （注4）恶劣天气也有包括气象警报发表的关于恶劣天气预报の場合。
3	足場 （あしば） 脚手架	所谓脚手架，就是在工事现场进行作业时所设置的作业床和通路以及提供支持的构造物。
4	暑さ指数(WBGT値) （あつさしすう） 酷热指数	以预防中暑为目的，1954年由美国提出的指数标准，现在在全世界范围内通用。单位是摄氏度。
5	圧力計 （あつりょくけい） 压力计	测量液体和气体压力的仪器总称。测大气压的仪器称为气压计，测低压的仪器称为真空计。从构造上分类的话，有液体压力计，弹性压力计，压力秤和医学上的血压计。
6	安全委員会 （あんぜんいいんかい） 安全委员会	根据劳动安全卫生法规定，在具有一定规模和从事一定活动的企业团体设置安全委员会是企业团体负责人的一项义务。

安全卫生用语集

番号	用語（名称）＜ひらがな＞	解説（用途）
7	安全衛生委員会 （あんぜんえいせいいいんかい） 安全卫生委员会	根据劳动安全卫生法规定，企业团体开创者不得不同时设置安全委员会和卫生委员会的时候，也可以设置一个安全卫生委员会来取代。
8	安全衛生教育 （あんぜんえいせいきょういく） 安全卫生教育	企业负责人在雇佣劳动者和劳动者作业内容要变更的时候，对从事相关业务的劳动者有进行安全和卫生教育的义务。
9	安全衛生推進者 （あんぜんえいせいすいしんしゃ） 安全卫生推进者	根据劳动安全卫生法规定，具有一定规模的企业团体有选任安全卫生推进者的义务。不得不选任安全卫生推进者和卫生推进者的企业团体，用工人数通常是10人以上50人的企业团体。
10	安全衛生責任者 （あんぜんえいせいせきにんしゃ） 安全卫生责任者	根据劳动安全卫生法规定，符合选任安全卫生责任者标准的外协单位，在自己负责的作业范围内，也必须选任出安全卫生负责人。
11	安全管理者 （あんぜんかんりしゃ） 安全管理者	根据劳动安全卫生法规定，在具有一定规模和从事一定活动的企业团体有选任安全管理者的义务。。
12	安全推進者 （あんぜんすいしんしゃ） 安全推进者	不具有选任安全管理者和安全卫生推进者义务的企业团体，通常在有10人以上劳动者的零售业，社会福祉业，饮食店从事安全管理的人员称为安全推进者。
13	安全配慮義務 （あんぜんはいりよぎむ） 安全保障义务	为了使劳动者有能力从事相关工作，雇佣方有保障与关怀劳动者生命，身体的义务。

番号	用語（名称）＜ひらがな＞	解説（用途）
14	石綿（アスベスト） （いしわた） 石棉	天然纤维性硅酸盐矿物质的总称。国际劳动机构将石棉定义为属于蛇纹石和角闪石的一种纤维状无机性硅酸盐矿物质。
15	一酸化炭素中毒（CO中毒） （いっさんかたんそちゅうどく） 一氧化碳中毒	吸入过量的一氧化碳会导致血液的运送能力下降，从而引发一氧化碳中毒。一开始会出现轻度头痛，呕吐等现象，进一步会发展为晕倒甚至死亡，特点是受灾事故都是在无意识状态下发生的。
16	衛生委員会 （えいせいいいんかい） 卫生委员会	根据劳动安全卫生法规定，具有一定规模的企业的负责人有设置卫生委员会的义务。用工人人数通常为50人的企业团体必须设置卫生委员会。
17	衛生管理者 （えいせいかんりしゃ） 卫生管理者	根据劳动安全卫生法规定，具有一定规模的企业的负责人有选任卫生管理者的义务。用工人人数通常为50人的企业团体必须选任出卫生管理者。
18	快適職場 （かいてきしょくば） 舒适的工作环境	劳动者在工作单位的压力感，疲劳感减少并且感到舒适的工作环境不仅能提高工人的职业道德，防止劳动灾害和职业病的发生，对企业长久发展也有很好的影响。
19	外部被ばく （がいぶひばく） 外部被辐射	放射性发生源在人身的外面辐射人体称为外部被辐射。一般情况下，宇宙射线和核辐射以及X光线被认作为外部被辐射。由于核电所的事故所导致的反射性物质飞散也是外部被辐射的原因。
20	過重労働対策 （かじゅうろうどうたいさく） 超负荷劳动	长时间的劳动是导致疲劳积蓄的一个重要原因，并且与脑部疾病，心脏疾病的发病也有很大关系。正因为如此，以劳动安全卫生法为基准，须采取对长时间劳动者的面谈指导措施，在劳动安全卫生规则都有详细规定。

安全卫生用语集

番号	用語（名称）＜ひらがな＞	解説（用途）
21	感電 （かんでん） 触电	非按正当方法使用电器制品和设备，电气工事时各种原因导致人体或者机器触碰到电线，发生漏电的情况还有打雷等自然灾害从而导致电流在人体内流动，引发身体障害的情况都被称为触电。
22	管理濃度 （かんりのうど） 管理浓度	管理浓度的提出是为了对与有害物质相关的工作环境做出一个客观评价，进一步加强对工作环境的管理，从基于工作环境测定基准而测出的结果来判断工作环境是否良好并且决定区分管理的指标。
23	起因物 （きいんぶつ） 起因物体	引发灾害的机械，装置被称为起因物体，是分析灾害和预防灾害的一个重要关键点。特别是结合事故类型一起分析，才能更好的讨论怎样预防重复发生的对策。
24	危険感受性 （きけんかんじゅせい） 危险感知性	能够直观的把握是何种危险，危险是在何种情况下会发生的，具有对危险的严重程度和发生概率的一种敏锐的感知能力。
25	危険予知訓練（KYT） （きけんよちくんれん） 危险预知训练	对于工作内容和职场潜在的危險，危险预知训练能够提高发现并解决问题能力的一种手段。罗马字的KYT，危险的K，预知的Y，训练的T。
26	技能講習 （ぎのうこうしゅう） 技能讲习	由满足一定的条件，并且在都道府县劳动局长处登记过的登陆教习机关实施。关于受讲资格，讲习科目等方面，都有规定的种类，最后需要进行考试。对于讲习修了的人员，实施讲习的教育机关须交付技能讲习修了证。
27	局所排気装置 （きょくしょはいきそうち） 局部排气装置	在有害物质易挥发的作业场地，在有害物质影响扩大之前将包含高浓度有害物质的空气局部补充，进一步过滤清洁然后排放到大气的装置。

番号	用語（名称）＜ひらがな＞	解説（用途）
28	救急処置 （きゅうきゅうしよち） 救急処置。	在医生和专业救护人员未到达之前，为了救助伤者而实施的应急救命处置。救命的手法有一般市民可以实施的救急复生法，在近年来也包括自动体外除颤器的使用。应急手法除了救急苏生法以外，也提倡一般市民对骨折，脱臼，歪伤，烫伤等进行应急处置。
29	金属熱 （きんぞくねつ） 金属热	由于吸入矿物性粉尘又称金属粉尘从而导致发热的症状。做为焊接以及合金制造作业的职业病而被众所周知，其中亚铅，铜粉尘居多。又称金属粉尘热。
30	高年齢労働者 （こうねんれいろうどうしゃ） 高龄劳动者	有着丰富的知识与经验，并且具有把握全局的判断力和统率力，虽然有这样的特点，但是伴随年龄的增长会出现心身机能下降的现象，这也是发生劳动灾害的一个因素。
31	呼吸用保護具 （こきゅうようほごぐ） 呼吸保护用具	大体上分为滤过式和给气式两种。滤过式是将空气中的有害气体过滤，能够吸入新鲜清洁空气的呼吸用具。给气式有利用空气软管来将别的地方的空气吸入一种方式，也有通过使用空气罐来给气的一种方式。
32	心とからだの健康づくり （こころとからだのけんこうづくり） 身心健康的构筑	劳动安全卫生法第一项规定，为了保障劳动者身心健康而采取必要措施是企业负责人的义务，并且必须是连续性的，有计划性的。第二项规定，被雇佣方也需要通过利用企业实施的保障措施来努力保持自己的健康。
33	作業環境測定 （さぎようかんきようそくてい） 作业环境测定	为了预防由有害因素导致的职业性疾病，把有害因素从职场内清楚或者降到一定水平的管理是有必要的。主要目的就是把握作业环境内的实际状态，得到对制定必要对策的有利情报。
34	作業主任者 （さぎようしゅにんしゃ） 作业主任者	为了防止劳动灾害发生，在有必要进行管理的作业区域和内容，选任出与作业区分相符作业主任者是法律规定的义务。主要职能是直接进行作业指导，工作机械的点检以及采取机器出现故障时的必要措施，还有安全装置的使用状况的监控。

安全卫生用语集

番号	用語（名称）＜ひらがな＞	解説（用途）
35	三六協定 （さぶろくきょうてい） 三六協定	针对法定时间外和休息日工作的劳使协定。劳动基准法规定的劳动时间为一天八个小时，一个礼拜四十小时，同时也规定一个礼拜最少要休一天并且四个礼拜休息四天以上。如果超过这个法定劳动时间，劳动组合有必要和公司签订协定。
36	産業医 （さんぎょうい） 产业医	通常是在员工超过50人以上的公司，配有产业医生是规定的义务。
37	産業用ロボット （さんぎょうようろぼっと） 产业用机器人	机器人的一种，代替人在现场作业。未来期待在一些头脑劳动作业中发挥作用。近年来人工费上涨，劳动力不足。在异常的温度，湿度，噪音等恶劣的作业环境或者危险的作业，使用机器人来代替人作业。另外，在一些单调的重复作业等情况下，使用机械人的效率高。以上就是工业用机器人，节省人力的一种有效手段。
38	酸素欠乏症 （さんそけつぼうしょう） 缺氧	体内各组织缺氧状态的简称。会引发肺部和循环系统等疾病和贫血的症状。其中会对大脑产生最大的影响，也有引发脉搏频跳，呼吸压迫，精神疾病等症状。缺氧症。酸素欠发症。
39	就業制限 （しゅうぎょうせいげん） 就业限制	对于特定的危险作业来说，如果没有都道府县劳动局长颁发的资格证书并且没有接受过技能讲习的人，是坚决不被允许从事此项作业内容的。
40	消火設備 （しょうかせつび） 消防设备	建筑物火灾的灭火以及防止火势蔓延的设备的总称。根据建筑物种类，房屋结构，占地面积，收容人数而设置消防设备是消防法所规定的义务。有手动灭火设备，比如灭火器，或者通过使用水桶，干燥的沙来进行火灾初期的灭火，在消防员赶到之前，以自卫灭火的形式来扑灭火势较小的火灾，主要起到这样一个作用。
41	受動喫煙 （じゅどうきつえん） 被动吸烟	在室内或者一定的狭窄环境中、吸入他人香烟所产生的烟雾。

番号	用語（名称）＜ひらがな＞	解説（用途）
42	振動障害 （しんどうしょうがい） 震动障害	由于使用链条、打磨、除草器等震动工具所产生的手指等部位的末梢循环障害、末梢神经障害以及运动器官（骨头，关节关联）障害，这三种障害的总称。
43	ストレスチェック （すとれすちえっく） 心理压力测试	根据厚生劳动省的调查结果、存在不安，焦虑等心理压力的劳动者占有总劳动者数的百分之60，而且还在增加。定期的确认心里压力、改善工作环境、减少压力的出现原因、是防止精神压力发生的关键所在。
44	静電気 （せいでんき） 静电	物体本身带电（正负极）的状态叫做静电状态。由于积蓄下来的静电能量产生的火花可以造成火灾、爆炸、触电、二次灾害等。
45	全国安全週間 （ぜんこくあんぜんしゅうかん） 全国安全周	在以「人命为本」的崇高理念下、为了达到「在产业界自主组织，为了推进防止劳动灾害、大范围的提高安全意识以及组织的各种安全活动」的目的而展开活动的一周。
46	全国労働衛生週間 （ぜんこくろうどうえいせいしゅうかん） 全国劳动卫生周	提高劳动者的健康管理和改善工作环境等关于劳动卫生国民意识的同时、在工作现场自主的开展健康确保活动的一周。
47	騒音対策 （そうおんたいさく） 噪音对策	噪音防止对策大概可以分为三点、①音源对策，②传播途径对策、③作业者方面的对策。根据对策指南所讲、对应合适的管理区分、不论单独对策还是组合对策，噪音防止效果尤为重要。
48	総括安全衛生管理者 （そうかつあんぜんえいせいかんりしゃ） 统括卫生安全责任者	一定规模的公司必须有义务设置的人员。不管是该公司事务统括管理者，工厂长，事业所所长等等，但一定要有公司的实质统括管理权限以及责任的人员。

安全卫生用语集

番号	用語（名称）＜ひらがな＞	解説（用途）
49	定期健康診断 （ていきけんこうしんだん） 定期健康体检	公司对于长期工作的劳动者1年1次、定期的由医生进行的健康诊断。
50	特殊健康診断 （とくしゅけんこうしんだん） 特殊健康体检	公司对于接触有害物质的劳动者、必须要由医生来进行特殊的健康诊断。其中一部分业务、就算劳动者没有从事、也必须由医生来进行特殊的健康诊断。
51	特別教育 （とくべつきょういく） 特别教育	公司要对于、厚生劳动省指定的从事危险以及有害作业的劳动者、为了提高安全和卫生必须进行特殊教育。必须教育的内容包括：焊接，驾驶小型车辆，建筑机械等共49条。
52	日本工業規格(JIS) （にほんこうぎょうきかく・じす） 日本工业规格(JIS)	为了促进日本工业标准化，由法律指定的国家规格。
53	熱中症 （ねっちゅうしょう） 中暑	在高湿高温的环境下、体温调节和身体循环技能循環機能发生障碍、水分盐分平衡调节严重失去平衡、无法进行工作的状态叫做中暑。病态生理学又叫做：热射病、热痉挛、热虚脱以及热疲惫。
54	ハインリッヒの法則 （1:29:300の法則） （はいんりっひのほうそく） 海因里希法则 （1:29:300の法則）	美国保险公司海因里希发表的法则。在300回无伤亡的事故背后存在着数千个不安全行为和不安全状态。不单单是比率数字、灾害背景有更多的危险因素、有必要掌握全面的情报，迅速明确的找到对策方案。
55	爆発 （ばくはつ） 爆炸	由于化学反应（燃烧）所导致的气体急速膨胀。种类有很多：「爆震」「爆燃」「爆发」「水蒸气爆炸」「瓦斯爆炸」「核爆炸」。

番号	用語（名称）＜ひらがな＞	解説（用途）
56	バックヤード （ばっくやーど） “后院”	在店铺里、不能用作商品出售摆放场所的地方都叫做“后院”。（仓库，后厨等）
57	非定常作業 （ひていじょうさぎょう） 非定常作业	保守作业、处理问题纠纷等、不同于正常的作业都叫非定常作业。劳动灾害中，在非定常作业时发生的很多。
58	ヒヤリハット （ひやりはっと） 风险	在工作中，就差一点没有造成伤病时发生的惊险和风险报告、是为了防止灾害很重要的一项活动。也起着关于工作上的危险有害因素把握的一个效果。
59	ヒューマンエラー （ひゅーまんえらー） 人为错误	人为错位是指「产生与自己意图不一样结果的错误行为」。人就算是经过训练也不能避免出错。适度的紧张感能够减少错误发生的机率，过度紧张或者一点紧张感都没有的话错误更容易发生。另外单调的工作持续超过30分钟的话就会没有紧张感。人为错误并不是指原因，而是考虑的结果。
60	不安全行動 （ふあんぜんこうどう） 不安全行动	意思是有意图的进行可能会妨害劳动者本人或者相关人员安全的行为。以劳力，时间，成本递减为优先。因习惯或过于相信等从而采取简单化行动的结果，最终发展成为劳动灾害的事例也不少。
61	不安全状態 （ふあんぜんじょうたい） 不安全状态	劳动灾害发生的原因除了劳动者的不安全行动外，器械，工具等的不安全状态也是灾害发生的原因。（可能发生事故的状态，可能发生事故的原因）。厚生劳动省列举出不安全行动的类型共12项，不安全状态共8项。
62	V D T 作業 （ぶいでいーていーさぎょう） V D T 作业	作为PC出力装置的一种，表示文字，图形，画报，动画等。使用VDT机器，进行数据输入，检索，核对，文章画像等的作成，编辑，修正，程序设计，监视等作业。

安全卫生用语集

番号	用語（名称）＜ひらがな＞	解説（用途）
63	フール・プーフ （ふーる・ぷるーふ） 愚巧法	在工学领域的一种设计手法。使用者的操纵失误作为前提，提前对重大事故或问题的避免，在设计阶段进行对策。即使没有相关知识，也可能简单操作。
64	フェールセーフ （ふえーるせーふ） 故障安全防护装置	关于设备，装置，器械等，零件的损坏或机能的老化是不可避免的。所以对设备的点检和整備非常重要。比如，不良品发生，或者产生危险的状态前，使用设备机能进行提前防范。
65	保護具着用管理責任者 （ほごぐちゃくようかんりせきにんしゃ） 保护用具佩戴相关管理责任者	按照每个作业场所，将安全卫生推进者或者卫生推进者等有劳动卫生相关的知识，经验的人作为候选进行选举。对防尘口罩的种类选择，使用，保管等进行正确的指导。
66	保護帽 （ほごぼう） 安全帽	[1]飞来落下等危险中使头部得到保护，或者[2]坠落后使头部减轻损伤所使用的坠落保护用安全帽。需有必要的构造，性能等，同时进行登陆型检定机关的检定合格后，才可以借出或使用。
67	慢性疲労症候群 （chronic fatigue syndrome: CFS） （まんせいひろうしょうこうぐん） 慢性疲劳症	某一天突然感觉不明原因的全身疲惫，给工作及日常生活带来障碍程度的疲劳感的同时，伴有微热，头痛，乏力感，思考力障碍，抑郁等精神神经症状，因会持续数月乃至数年，导致不能过健全的社会生活。
68	免許 （めんきょ） 执照	劳动卫生安全法就是对劳动卫生相关的技术事项进行管理的卫生管理者，对劳动者进行指挥的作业主任者，关于从事就业限制业务的人员，资格条件规定为获得相关执照的人员。
69	メンタルヘルス対策 （めんたるへるすたいさく） 心理健康对策	伴随劳动环境的多样化，抱有不安，烦恼，压力等人的比例年年增加。以职场要求对应及所有的劳动者的心里健康的水平上升为目的。近年来长期化类型的抑郁症的增加，双极性障碍，統合失調症，睡眠障碍的人也包含在内，对于职场的适应逐渐成为问题。

番号	用語（名称）＜ひらがな＞	解説（用途）
70	指差呼称 （しさこしょう・ゆびさしこしょう） 指差呼称	作为KY活动的一环，对作业对象，标识，信号，计器类等进行指差，对名称和状态出声确认。根据行业和事业所不同，称为指差称呼或指差唤呼。
71	有機溶剤業務 （ゆうきようざいぎょうむ） 有机溶剂业务	使用超过有机溶剂中毒预防规则的相关业务。另外还包括使用有机溶剂含有物进行的涂装业务。
72	腰痛予防 （ようつうよぼう） 腰痛预防	不仅是健康管理，把在职场上容易发生腰痛的危险源排除或减少作为目的，《在职场上腰痛预防对策方针》时隔19年进行了改订，通过风险评价的手法，制定劳动安全卫生管理系统。
73	4S（整理、整顿、清扫、清洁） （よん-えす） 4S（整理、整顿、清扫、清洁）	安全，健康的职场，生产性向上为目标的的活动，进行整理，整顿，清扫，清洁。目前普及为加上素质的5S行为。
74	リスクアセスメント （りすくあせすめんと） 风险评价	在事业所有危险性，有害性的特定，危险预知，优先度设定，等危险递减措施的手顺。
75	漏電 （ろうでん） 漏电	为了防止漏电的绝缘体老化，破损等原因造成电器回路外的电流流动。漏电不只是电的浪费，也是容易发生火灾和触电的危险现象。
76	労働安全衛生マネジメントシステム （ろうどうあんぜんえいせいまねじめんとしすてむ） 劳动安全卫生管理体系	事业者在劳动者的协助下，进行计划，实施，评价，改善等措施，自主进行安全卫生管理，劳动灾害的防止及劳动者的健康增进，形成舒适的职场环境，目的为安全卫生水准的向上和制定安全卫生管理体系。

安全卫生用语集

番号	用語（名称）＜ひらがな＞	解説（用途）
77	労働衛生の3管理 （ろうどうえいせいのさんかんり） 劳动卫生3管理	特指作业环境管理，作业管理及健康管理。这是劳动卫生管理的基本，另外加上统括管理及劳动卫生教育，一共为5种。
78	労働者死傷病報告書 （ろうどうしゃししょうびょうほうこくしょ） 劳动者死伤病报告书	劳动者因劳动灾害死亡或者休业的时候，必须向劳动基准监督署进行报告，报告书的样式也有规定。
79	ロープ高所作業 （ろーぷこうしょさぎょう） 绳索高处作业	在2M以上的高度，设置作业台比较困难的地方，通过使用升降器具来保持身体的平衡进行作业。

索引

造船现场用语 索引

あ

电弧光……………P12
(あーくこう)
电弧长……………P12
(あーくちょう)
电弧焊接……………P12, 61
(あーくようせつ)
地线, 接地……………P12, 33
(あーす)
吊鼻/眼板等用加强治具, 加强平铁……………P 9
(あいふれーとほきょうようじぐ)
恶劣天气时的作业禁止……………P61
(あくてんこうじのさぎようきんし)
顶棚, 顶部……………P32
(あげうら)
护脚套, 脚套……………P55
(あしかばー (きやはん))
脚手架……………P34, 61
(あしば)
脚手架组装修主任者……………P37
(あしばくみたてさぎょうしゅにんしゃ)
乙炔调整器, 乙炔调节器……………P40
(あせちれんちようせいき)
酷热指数……………P61
(あつさしすう)
压力计……………P61
(あつりよくけい)
清洗管……………P23
(あらいかん)
刮痕, 损伤, 飞漆……………P32
(あらし)
安全委员会……………P61
(あんぜんいいんかい)
安全卫生委员会……………P62
(あんぜんえいせいいいんかい)
安全卫生教育……………P62
(あんぜんえいせいきょういく)
安全卫生推进者……………P62
(あんぜんえいせいすいしんしゃ)
安全卫生责任者……………P62
(あんぜんえいせいせきにんしゃ)
安全管理者……………P62
(あんぜんかんりしゃ)
安全鞋, 劳保鞋……………P55
(あんぜんぐつ)
安全橡胶长靴, 水鞋, 雨鞋……………P55
(あんぜんごむながぐつ)
安全推进者……………P62
(あんぜんすいしんしゃ)

安全网……………P35
(あんぜんねつと)
安全配慮義務……………P62
(あんぜんはいりよぎむ)
安全帽……………P55
(あんぜんぼう (へるめつと))
咬边……………P14
(あんだーかつと)

い

截至栏, 禁行栏……………P35
(いきどまりさく)
石棉……………P63
(いしわた)
装配线, 装配标识……………P 5
(いたかわし)
板弯曲, 烤火弯曲, 烤型……………P 5
(いたまげ)
一氧化碳中毒……………P63
(いっさんかたんそちゅうどく)
一斗罐……………P27
(いっとかん)
移动厂房……………P54
(いどうやね)
绝缘套……………P13
(いんしゅれーたー)
尼龙紧线带, 塑料绑带……………P28
(いんしゅろつく)
间隔期, 干燥期……………P32
(いんたーばる)
冲头, 气动扳手, 冲击扳手……………P38
(いんぱくとれんち)

う

摆焊……………P14
(ういびんぐ)
绞盘, 绞车……………P21
(ういんち)
起锚机, 卷扬机……………P20
(ういんどらす)
上层护栏, 上层扶手……………P35
(うえさん)
擦布, 杂布……………P27
(うえす)
仰脸平角焊……………P15
(うえむきすみにくようせつ)
仰焊, 仰脸对接焊……………P17
(うえむきつきあわせようせつ)
壁挂式起重机, 墙壁吊车……………P52
(うおーるくれーん)

造船现场用语【索引】

内径卡，内径规，内测规……………P46
(うちばす)
手臂皮护套，手臂套……………P55
(うでかばー)
衬垫……………P14
(うらあてようざい)
背面处理，背扣……………P14
(うらはつり)
搬运平板车，搬运台车……………P53
(うんぱんだいしゃ)

え

空气喷射器……………P30
(えあーえじえくたー)
气动打磨机……………P38
(えあーぐらいんだー)
气钻……………P38
(えあーどりる)
风带……………P41
(えあーほーす)
送气口罩，供气式口罩……………P58
(えあらいんますく)
空气压缩机……………P30
(えあれす)
卫生委员会……………P63
(えいせいいいんかい)
卫生管理者……………P63
(えいせいかんりしゃ)

お

大组分段……………P 5
(おおぐみぶろっく)
空中跨越，翻越……………P34
(おがみわたり)
下压治具，油顶架，油顶马板……………P10
(おしこみようじぐ)
重叠，滚肉……………P14
(おばーらっぶ)
护栏绳……………P34
(おやづな)

か

坡口……………P 6
(かいさき)
舒适的工作环境……………P63
(かいてきしよくば)
外部被辐射……………P63
(がいぶひばく)
气刨机……………P18
(がうじんぐき)

火气接点，带火作业节点……………P33
(かきせってん)
超负荷劳动……………P63
(かじゅうろうどうたいさく)
下行立角焊……………P15
(かしんすみにくようせつ)
气体割断器，气割割把……………P40
(がすせつだんき)
气体烤火器，气体烤把……………P40
(がすばーなー)
气带，瓦斯带……………P41
(がすほーす)
飞白，透色，擦伤……………P29
(かすれ)
口板手……………P42
(かたぐちすばな)
小锤，单手锤……………P41
(かたてはんまー)
包角……………P15
(かどまき)
手锯，弓锯，铁锯……………P44
(かなきりのこ)
金属楔子……………P 9
(かなや)
定位焊，铆焊……………P 5
(かりづけ)
皮衣……………P55
(かわじゃんぱー)
皮手套……………P57
(かわてぶくろ)
简易口罩……………P58
(かんいますく)
触电……………P64
(かんでん)
管理浓度……………P64
(かんりのうど)

き

起因物体……………P64
(きいんぶつ)
危险感知性……………P64
(きけんかんじゆせい)
危险预知训练……………P64
(きけんよちくんれん)
补漏，找漏，补伤……………P15
(きずうめ)
轨道运搬台车，有轨搬运车……………P53
(きどうじょううんぱんだいしゃ)
技能讲习……………P64
(ぎのうこうしゅう)

逆止閥, 防逆閥, 防逆流閥	P25
(ぎゃくしべん)	
脚长	P17
(きやくちょう)	
折叠梯, 铝梯	P49
(きやたつ)	
大线, 二氧焊接机电线	P41
(きやぶたいや)	
救急処置	P65
(きゅうきゅうしょち)	
救生圈	P56
(きゅうめいうきわ)	
局部排气装置	P64
(きょくしょはいきそうち)	
金属热	P65
(きんぞくねつ)	

く

冷风管, 冷气管	P56
(くーれつと)	
重力焊接, 倚焊	P18
(ぐらびていようせつ)	
穿线孔, 过线管	P27
(ぐらんど)	
吊卡, 夹钳, 板夹, 葫芦卡子	P46
(くらんぷ)	
虎口钳, 钢丝剪	P43
(くりっぱー)	
收弧坑	P15
(くれーたー)	
黑皮, 黑锈	P31
(くろかわ)	
线手套	P58
(ぐんて)	

け

地线	P15
(けーすあーす)	
电缆	P27
(けーぶる)	
紧线带	P27
(けーぶるまきばんど)	
停船装置, 系泊装置	P23
(けいせんそうち)	
装饰漆, 亮漆	P32
(けしょうぬり)	
接线	P28
(けっせん)	
刨锤, 尖头锤, 尖嘴锤	P39
(けれんはんまー)	

牵引车, 拖车	P53
(けんいんしゃ)	
舷梯	P21
(げんてい)	

こ

保护眼镜	P59
(ごーぐる)	
高周波打磨机, 高频打磨机	P38
(こうしゅうはぐらいんだー)	
高空作业车	P51
(こうしよさぎょうしゃ (すかいますたー))	
后进焊接	P18
(こうしんようせつ)	
高速切割机, 高速切断机	P50
(こうそくせつだんき)	
高龄劳动者	P65
(こうねんれいろうどうしゃ)	
护脚盖	P56
(こうぷろてくたー)	
交流焊机	P13
(こうりゅうようせつき)	
呼吸保护用具	P65
(こきゅうようほごぐ)	
小组材料	P 6
(こぐみぶざい)	
小组分段	P 6
(こぐみぶろつく)	
身心健康的构筑	P65
(こころとかからだのけんこうづくり)	
龙门吊车	P51
(ごらいあすくれーん)	
吊篮, 高处作业吊篮, 垂直升降车	P54
(ごんどら)	

さ

扒皮	P 6
(さーびん)	
表面阀门, 疏水阀, 地面阀	P25
(さーふえいすばるぶ)	
侧向推进器, 侧面动力系统	P22
(さいどすらすたー)	
单侧叉车	P51
(さいどふおーくりふと)	
顶盖开闭阀, 观察用阀门	P22
(さうんでいんぐかんとう)	
作业环境测定	P65
(さぎょうかんきょうそくてい)	
作业主任者	P65
(さぎょうしゅにんしゃ)	

造船现场用语【索引】

作業服……………P56
(さぎょうふく)

油漆桶, 漆桶, 涂料桶……………P30
(さげつ)

检查线……………P 6
(さしこしせん)

插入式立柱……………P36
(さしこみすたんしょん)

三六协定……………P66
(さぶろくきょうてい)

产业医……………P66
(さんぎょうい)

产业用机器人……………P66
(さんぎょうようろぼっと)

缺氧……………P66
(さんそけつぼうしょう)

氧气调整器, 氧气调节器……………P40
(さんそちょうせいき)

磨光机, 抛光机……………P48
(さんだー)

し

海水开口部, 压载舱入排水孔……………P27
(しーちえすとかいこうぶ)

横向……………P 7
(しーむほうこう)

平焊, 平行对接焊……………P16
(したむきつきあわせようせつ)

支窝, 支柱用支架……………P10
(しちゅううけじぐ)

牛角扳手, 绞丝扳手, 工具扳手, 尖尾棘轮扳手……………P43
(しの)

塔型吊车, 塔吊, 塔式起重机……………P52
(じぶくれーん)

磁粉探伤测试: MT……………P19
(じふんたんしょうけんさ: えむていー)

切割机, 裁板机……………P54
(しゃーりんぐ)

遮光眼镜……………P59
(しゃこうめがね)

摆动绳梯……………P20
(じゃこぶらだー)

虎头铸造卡, 万力, 台钳, C型夹钳……………P39
(しゃこまんりき)

钩环, 拉钩……………P47
(しゃつくる)

传动轴……………P26
(しゃふと)

就业限制……………P66
(しゅうぎょうせいげん)

主机, 发动机……………P26
(しゅき)

被动吸烟……………P66
(じゅどうきつえん)

手动液压油顶, 手动油压千斤顶……………P40
(しゅどうゆあつじやつき)

灭火器……………P56
(しょうかき)

消防设备……………P66
(しょうかせつび)

消防软管, 消防水龙带……………P24
(しょうかほーす)

灭火用水, 消防水……………P56
(しょうかようすい)

定盘……………P27
(じょうばん)

舱口槛……………P20
(しるはいと)

锌块, 防腐板……………P21
(じんくあの一ど)

震动障害……………P67
(しんどうしょうがい)

渗透探伤测试: PT……………P19
(しんとうたんしょうけんさ: ぴーていー)

す

水平平角焊……………P15
(すいへいすみにくようせつ)

结露, 水痕……………P30
(すうえつと)

顺切……………P 7
(すかしきり)

间隙尺, 塞尺, 测隙尺……………P45
(すきまげーじ)

风帽, 兜帽……………P56
(ずきん)

刻度尺, 尺子, 钢尺……………P44
(すけーる)

钢铲, 剥皮刀……………P49
(すけら)

角尺, 直角尺……………P44
(すこや)

钢制量角器……………P45
(すちーるぶろとらくた)

过滤器, 过滤阀……………P22
(すとれーなー)

心理压力测试……………P67
(すとれすちえつく)

皿字型脚手架板, 格状脚手架板……………P34
(すのこあしば)

螺旋垫圈，螺旋密封圈，螺旋圈衬垫 (すばいらるがすけつとばっきん)	P24
飞溅 (すばったー)	P16
送丝软管 (すぶりんぐらいな一)	P13
喷枪 (すぶれーがん)	P48
药渣，药皮，焊渣 (すらぐ)	P16

せ

保险吊索，防坠器 (せーふていぶろつく)	P57
表示限制负荷，最大承重表示 (せいげんかじゅうひょうじ)	P35
静电 (せいでんき)	P67
先行小组材料 (せんこうこぐみざい)	P 7
全国安全周 (ぜんこくあんぜんしゅうかん)	P67
全国劳动卫生周 (ぜんこくろうどうえいせいしゅうかん)	P67
前进焊接 (ぜんしんようせつ)	P18
冲床，车床，旋床 (せんばん)	P50
全面式口罩 (ぜんめんますく)	P58

そ

总脚手架，总跳板 (そうあしば)	P34
噪音对策 (そうおんたいさく)	P67
统括卫生安全责任者 (そうかつあんぜんえいせいかんりしゃ)	P67
送丝装置，机头 (そうきゅうそうち)	P12
调整装置，遥控盒 (そうさぼつくす)	P12
通眼针，清扫针 (そうじばり)	P41
套筒扳手，套筒扳子，套头扳子 (そけつとれんち (ぼつくすれんち))	P42
素地，未涂装面 (そじ)	P32
外径卡，外径规，外测规 (そとばす)	P46

た

大锤 (だいはんま一)	P41
测微计，千分表 (だいやるげーじ)	P45
补漆涂装，补修 (たっちあつぷとそう)	P31
错位焊，交叉焊 (たっぷようせつ)	P16
垂直吊卡，竖吊板卡 (たてつりくらんぷ)	P46
垂直插入式立柱 (たてまんりきすたんしょん)	P36
立向角焊，挑立焊 (たてむきすみにくようせつ)	P16
立焊，立向对接焊 (たてむきつきあわせようせつ)	P17
引弧板 (たぶ)	P16
球形阀，平行阀 (たまべん)	P25
流挂，下垂，滴 (たれ)	P29
担架 (たんか)	P57
单管脚手架 (たんかんあしば)	P36
单管支柱 (たんかんしちゅう)	P 7
拉杆治具，螺丝扣治具 (たんばつくるようじぐ)	P 9

ち

链条葫芦，拉链葫芦，吊链葫芦 (ちえーんぶろつく)	P46
收缩，缩皮，堆积 (ちぢみ)	P29
风铲 (ちっぱ一)	P39
导电嘴 (ちっぷ)	P13
连杆 (ちっぷぼでい)	P13
中组分段 (ちゅうぐみぶろつく)	P 8
超声波探伤测试：UT (ちょうおんぱたんしょうけんさ：ゆーてい一)	P19
扣板，扣外板 (ちょうちんばり)	P 7

造船现场用语【索引】

つ

坠落制止器具（腰带式安全带）……………P57
（ついらくせいしようきぐ（どうべるとがた））
背带式坠落制止工具（全身式安全带，背负式安全带）…P57
（ついらくせいしようきぐ（ふるはーねすがた））
锤型吊车，臂吊……………P52
（つちがたくれーん）
悬空脚手架，吊式跳板……………P35
（つりあしば）

て

切斜边，抹斜……………P 7
（てーぱー）
台式升降机，剪叉式升降机……………P51
（てーぶるりふたー）
定期健康体检……………P68
（ていきけんこうしんだん）
惰性气体焊接，氩弧焊接……………P39
（ていぐようせつ）
护手，护腕……………P57
（てこう）
检查锤，测试锤……………P42
（てすとはんまー）
扶手立杆，扶手立柱，护栏立柱……………P36
（てすりすたんしょん）
铆工锉刀，钢锉……………P44
（てっこうやすり）
聚乙烯塑料软管，特氟龙管……………P30
（てふろんほーす）
单轨吊车……………P53
（てるはくれーん）
点火器，点火枪……………P41
（てんからいたー）
电动打磨机……………P38
（でんきでいすくぐらいんだー）
电钻……………P38
（でんきどりる）
天井吊车，天篷吊车……………P52
（てんじょうくれーん）
电线管……………P23
（でんせんかん）

と

电焊枪，枪把……………P13
（とーち）
搭载……………P 8
（とうさい）
特殊健康体检……………P68
（とくしゅけんこうしんだん）

特别教育……………P68
（とくべつきょういく）
溶深，熔透……………P17
（とけこみ）
对接口，合拢口……………P 7
（とりあいぶ）
扭力扳手……………P45
（とるくれんち）
旋转配管，燃料管……………P26
（とれーしんぐちゅーぶ）
护管口，缓冲接头……………P22
（どれっさー）
翻身……………P 8
（とんぼ）

な

中层护栏，中层扶手……………P35
（なかさん）
片活，片割……………P 8
（ながし）

に

提物绳，拽物绳……………P34
（にあげろーぷ）
斜口钳，剪断钳，电线钳……………P43
（にっぱー）
日本工业规格（JIS）……………P68
（にほんこうぎようきかく・じす）

ね

螺丝刀，改锥……………P44
（ねじまわし（どらいぱー））
涂料……………P31
（ねた）
涂料放置场……………P31
（ねたば）
中暑……………P68
（ねっちゅうしょう）

の

游标卡尺……………P45
（のぎす）
喷嘴……………P13
（のずる）
风线漏，钜牙齿，切漏……………P 8
（のっち）
喉厚，焊喉……………P17
（のどあつ）

は

鱼嘴加力夹钳，户ロ管钳，锁定钳	P44
(ばいすぶらいやー)	
弯管机	P54
(ばいふべんだー)	
管钳	P42
(ばいふれんち)	
升降梯	P21
(ばいろつとらだー)	
粘合剂，固化漆	P31
(ばいんだー)	
海因里希法则（1:29:300の法则）	P68
(はいんりっひのほうそく)	
爆炸	P68
(ばくはつ)	
毛刷	P49
(はけ)	
箱型治具	P10
(はこじぐ)	
桥型吊车	P52
(はしがたくれーん)	
蝶形阀，蝴蝶阀	P23
(ばたふらいべん)	
蝶形阀专用垫片，蝶形阀专用衬垫，蝶形阀专用密封圈	P24
(ばたふらいべんせんようぱっきん)	
挂钩，吊钩，板钩	P47
(はっかー)	
后院	P69
(ばっくやーど)	
立向焊道	P11
(ばつとほうこう)	
腻子	P28
(ばて)	
横木，防坠横木，踢脚板	P34
(はばぎ)	
压载舱配管，压载管	P22
(ばらすとばいふ)	
备料	P 5
(はりつけぶざい)	
备料治具	P10
(はりつけようじぐ)	
枕木架台	P11
(ばんぎかだい)	
半自动焊接机，二氧化碳焊机头	P12、39
(はんじどうようせつき)	
紧线带器，电源线固定卡子用工具	P28
(ばんでつくす)	
可搬式带锯盘，带锯	P50
(ばんどそー)	

紧线带扣，金属带扣	P28
(ばんどばつくる)	
护栏	P21
(はんどれーる)	

ひ

拉马，拉钩和平圆套	P10
(ひきつけようじぐ)	
肘阀，直角阀	P25
(ひじべん)	
弯曲，变形	P 8
(ひずみ)	
大型搬运车，大型平板车	P53
(びつぐきやりー)	
穿孔腐蚀	P29
(びっちんぐ)	
针孔，气眼	P18
(びつと)	
非定常作业	P69
(ひていじょうさぎょう)	
风险	P69
(ひやりはつと)	
人为错误	P69
(ひゅーまんえらー)	
污水舱，污水舱	P21
(びるじうえる)	
微调整用架台	P11
(びんだい)	
针孔，气孔	P29
(びんほーる)	

ふ

愚巧法	P70
(ふーる・ふるーふ)	
不安全行动	P69
(ふあんぜんこうどう)	
不安全状态	P69
(ふあんぜんじょうたい)	
烟囱	P20
(ふあんねる)	
故障安全防护装置	P70
(ふえーるせーふ)	
缆绳孔，导缆器	P20
(ふえありーだー)	
叉车	P51
(ふおーくりふと)	
物，脏点，突起	P32
(ぶつ)	
直送材料	P 8
(ふねおくり)	

造船现场用语【索引】

踏台，踏脚台，踏凳……………P49
（ふみだい）

等离子涂装，底层涂膜……………P31
（ふらいまーとそう）

钳子，鱼嘴钳……………P43
（ふらいやー）

支架脚手架，侧面脚手架……………P36
（ぶらけつとあしば）

白化，起霜，异色……………P30
（ぶらっしんぐ）

法兰，法兰盘……………P26
（ふらんじ）

取中安装……………P 9
（ふりわけ）

全面封闭圈，全包型衬垫……………P25
（ふるふえいすぱっきん）

软管，柔性管……………P23
（ふれきしぶるちゅーぶ）

气孔……………P18
（ぶろほーる）

へ

油桶……………P24
（ペーるかん）

平面……………P31
（べためん）

铁笔，笔刷，钢丝刷……………P48
（べびーぶらし）

吊带……………P47
（べるとすりんぐ）

锚唇，管头吸口，喇叭河口……………P22
（べるまうす）

钳子……………P43
（ぺんち）

偏肉……………P17
（へんにく）

ほ

钻床，钻孔机……………P50
（ぼーるばん）

保护面罩……………P59
（ぼうさいめん）

放射线透过测试：RT……………P19
（ほうしゃせんとうかけんさ：あーるていー）

防振手套……………P58
（ぼうしんてぶくろ）

防尘口罩……………P59
（ぼうじんますく）

防毒口罩……………P58
（ぼうどくますく）

防爆型插座……………P33
（ぼうばくがたこんせんと）

防爆型便携式风扇，防爆型风机……………P48
（ぼうばくがたぼーたぶるふあん）

防爆灯……………P48
（ぼうばくとう）

保护用具佩戴相关管理责任者……………P70
（ほごぐちゃくようかんりせきにんしゃ）

安全帽……………P70
（ほごぼう）

缆桩，系船柱……………P20
（ぼらーど）

ま

千分尺……………P45
（まいくろめーた）

皮制围裙……………P58
（まえかけ（かわせい））

膜厚……………P32
（まくあつ）

防护胶带，养生用胶带……………P30
（ますきんぐてーふ）

慢性疲劳症……………P70
（まんせいひろうしょうこうぐん）

老虎钳，万力，台虎钳……………P41
（まんりき（ばいす））

み

超硬钢头打磨机，小打磨机……………P40
（みぜつとぐらいんだー）

耳塞……………P59
（みみせん）

め

马板，对位治具……………P10
（めあわせようじぐ）

眼镜扳手，环形扳手……………P42
（めがねすばな）

金属锯……………P50
（めたるそー）

水平错位，错牙……………P 9
（めちがひ）

镀锌管……………P24
（めっきかん）

执照……………P70
（めんきょ）

心理健康对策……………P70
（めんたるへるすたいさく）

も

附着锈, 染锈……………P29
(もらいさび)
悬梯, 垂直梯子, 直梯……………P35
(もんき一たらつぶ)
活口扳手, 活口扳子……………P42
(もんき一れんち)

や

楼型支柱, 塔状支柱……………P 9
(やぐらしちゅう)

ゆ

油压管……………P23
(ゆあつかん)
油压机, 液压机, 压弯机……………P54
(ゆあつぶれす)
有机溶剂业务……………P71
(ゆうきようざいぎょうむ)
橘皮皱, 麻脸……………P29
(ゆずはだ)
埋弧焊……………P14
(ゆにおんめるとようせつき)
胎柱, 万能治具……………P 9
(ゆにば一さるじぐ)
指差呼称……………P71
(ゆびさしこしょう・しさこしょう)

よ

「一、二、三！」或「预备-齐！」……………P26
(よ一い、て！)
养生……………P33
(ようじょう)
焊把钳, 焊接钳, 焊条夹钳……………P39
(ようせつぼうほるだ一)
焊接保护面具, 帽脸……………P59
(ようせつめん)
焊接用手套……………P57
(ようせつようてぶくろ)
腰痛予防……………P71
(ようつうよぼう)
横向吊卡, 横吊板卡……………P47
(よこつりくらんぷ)
横向插入式立柱……………P36
(よこまんりきすたんしょん)
横焊, 横向对接焊接……………P16
(よこむきつきあわせようせつ)
余高, 焊高, 增强高……………P17
(よもり)

ら

救生衣……………P59
(らいふじゃけつと (きゅうめいどうい))
救生筏……………P21
(らいふらふと)

り

风险评价……………P71
(りすくあせすめんと)
起重磁铁, 电磁吸铁盘……………P47
(りふまぐ)
电磁吊车, 电磁起重机……………P52
(りふまぐくれ一ん)
双头扳手, 双头扳子……………P42
(りょうぐちすばな)
打磨机, 双头磨床……………P50
(りょうとうぐらいんだ一)
环形垫片, 环形衬垫, 环形密封圈……………P24
(りんぐばっきん)

れ

移动式吊车, 汽车吊……………P51
(れっか一しゃ)
手板葫芦, 手柄葫芦, 手把葫芦……………P46
(れば一ぶろく)

ろ

除脏箱, 液体过滤箱……………P22
(ろ一ずぼくす)
绳索高处作业……………P72
(ろ一ぶこうしょさぎょう)
滚轮传送带, 滚筒传送带, 滚轴传送带……………P53
(ろ一ら一こんべあ一)
滚刷……………P49
(ろ一ら一ぶらし)
可移动脚手架, 移动式脚手架……………P35
(ろ一りんぐたわ一)
泄漏确认, 泄露检测……………P26
(ろうえいかくにん)
漏电……………P71
(ろうでん)
劳动安全卫生管理体系……………P71
(ろうどうあんぜんえいせいまねじめんとしすてむ)
劳动卫生3管理……………P72
(ろうどうえいせいのさんかんり)
劳动者死伤病报告书……………P72
(ろうどうしゃししょうびょうほうこくしょ)
六角扳手, 六角扳子……………P43
(ろっかくれんち)

造船现场用语【索引】

わ

钢丝刷打磨机，钢丝打磨机P48
(わいやーぐらいんだー)

钢丝刷P49
(わいやーぶらし)

钢丝绳，钢缆P47
(わいやーろーふ)

组装脚手架，框架脚手架P36
(わくぐみあしば)

裂缝，裂纹P18
(われ)

嵌入式接合器，风嘴，快速接头P26
(わんたっちかつぶらー)

英数字

100吨胎架，架台P 6
(ひゃくとんかだい)

4S（整理、整顿、清扫、清洁）P71
(よん-えす)

5吨胎架，架台P 6
(ごとんかだい)

弯曲加工，压弯P 5
(あーるまげ)

AED（自动体外除颤器）P55
(えーいーでいー (じどうたいがいしきじょさいどうき))

S. W. LP20
(えす・だぶりゅ・える)

NC切割机P 5
(えぬしーせつだんき)

KB管P23
(けいびーかん)

TEU（标准货柜）P23
(ていーいーゆー)

TIG焊机P14
(ていぐようせつき)

VDT作业P69
(ぶいでいーていーさぎょう)

U锁扣，U型螺栓，U型管卡P24
(ゆーぼると)