



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

～ は じ め に ～

外国人造船就労者受入事業が時限的措置として２０１５年に開始され３年が経過しました。その間、中国、フィリピン、ベトナム、インドネシアを中心にして受け入れが進み、２０１８年１月時点で２,５００人を超える外国人造船就労者の皆さんが日本の造船所で働いております。

また、１９９３年に始まった国際貢献を目的とする外国人造船就労者制度は２５年を経過しています。この間、幾度かの制度の改正がありましたが、２０１７年には日本全国に滞在する技能実習生は２５万人を超えています。２０１９年には法改正が行われる予定であり外国人労働者はさらに増加していく傾向にあります。

皆さんたちが働いている造船所では、滞在期間中、皆さんの安全と健康を守り元気に母国へ戻られるようにといろいろな施策を実施しています。

今回、全国造船安全衛生対策推進本部（全船安）では昨年度に続き皆さんたちに災害防止と健康確保をテーマに安全衛生教育を実施することになりました。昨年は２,０００人を超える皆さんの仲間がこの教育を受講していますが、今年度もより充実した教育内容で実施します。昨年度に教育を受講された皆さんの中で現場作業中、解らない言葉や理解しにくい指示があり大変に苦労しているといった意見が寄せられました。今回、全船安ではこのような意見を踏まえて「造船現場用語集・安全衛生用語集」を作成しました。この用語集は日本の造船現場で使われている用語を具体的に写真入りで説明していますので必ず理解してもらえるものと思います。また、日本の安全文化を表現している安全衛生用語集も併せて記載しましたので日々、有効に活用して欲しいと思います。

「安全と健康が全てではない、しかし、安全と健康がなければ全てがない。」とのことわざがあるように安全と健康が幸福の源泉であります。滞在期間中、造船現場での益々のご活躍と安全・健康を祈念するとともに元気で家族の待つ母国に帰られることを願います。

全国造船安全衛生対策推進本部
本部長 関 田 彰

目 次

はじめに

I 造船現場用語集

第1章 船の構造・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P 1

第2章 造船現場の用語

1 取付・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P 5

2 溶接・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P12

3 艀装

(1) 船装・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P20

(2) 機装・電装・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P26

(3) 塗装・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P29

4 足場・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P34

5 工器具類・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P38

6 機械設備・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P51

7 保護具・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P55

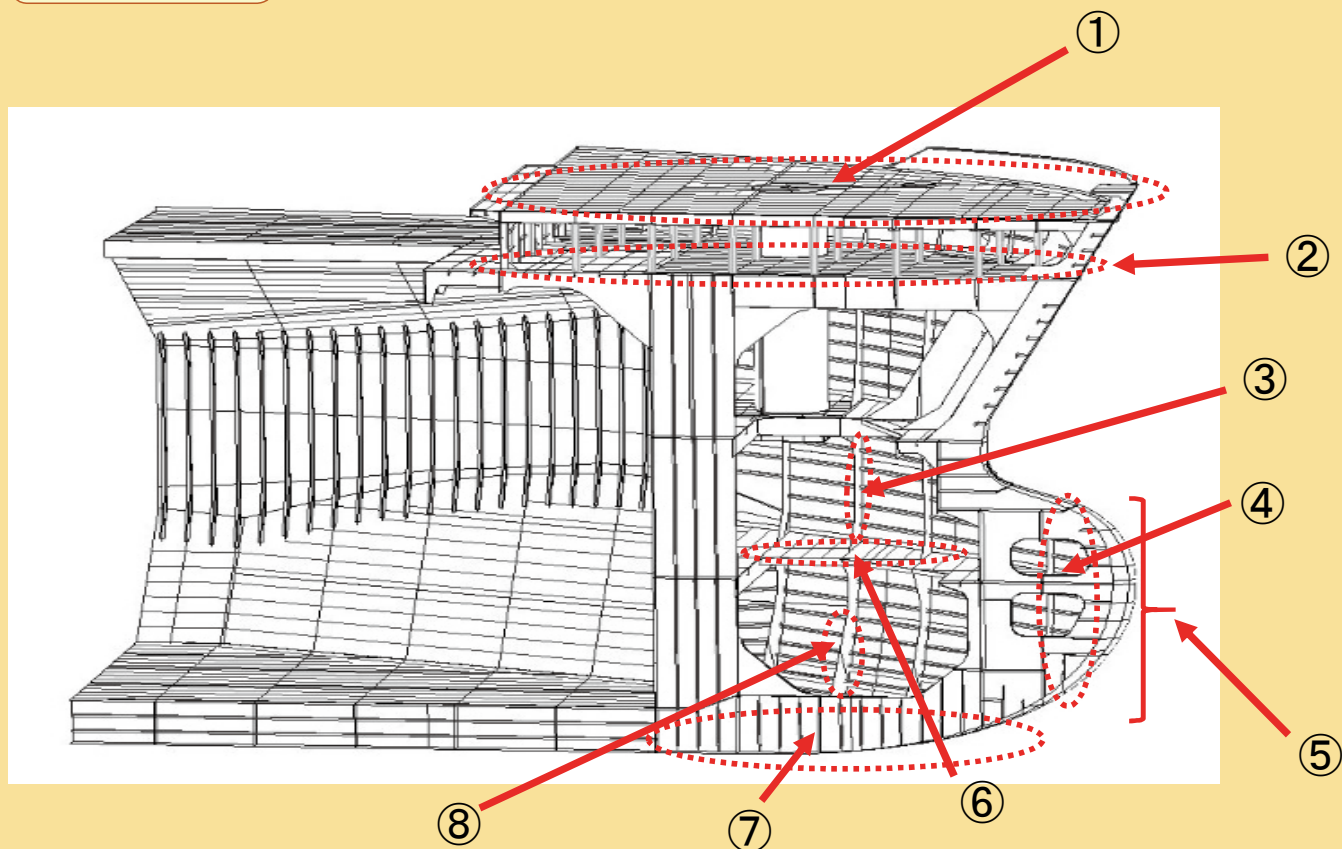
II 安全衛生用語集・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P61

索引・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P73

I 造船現場用語集

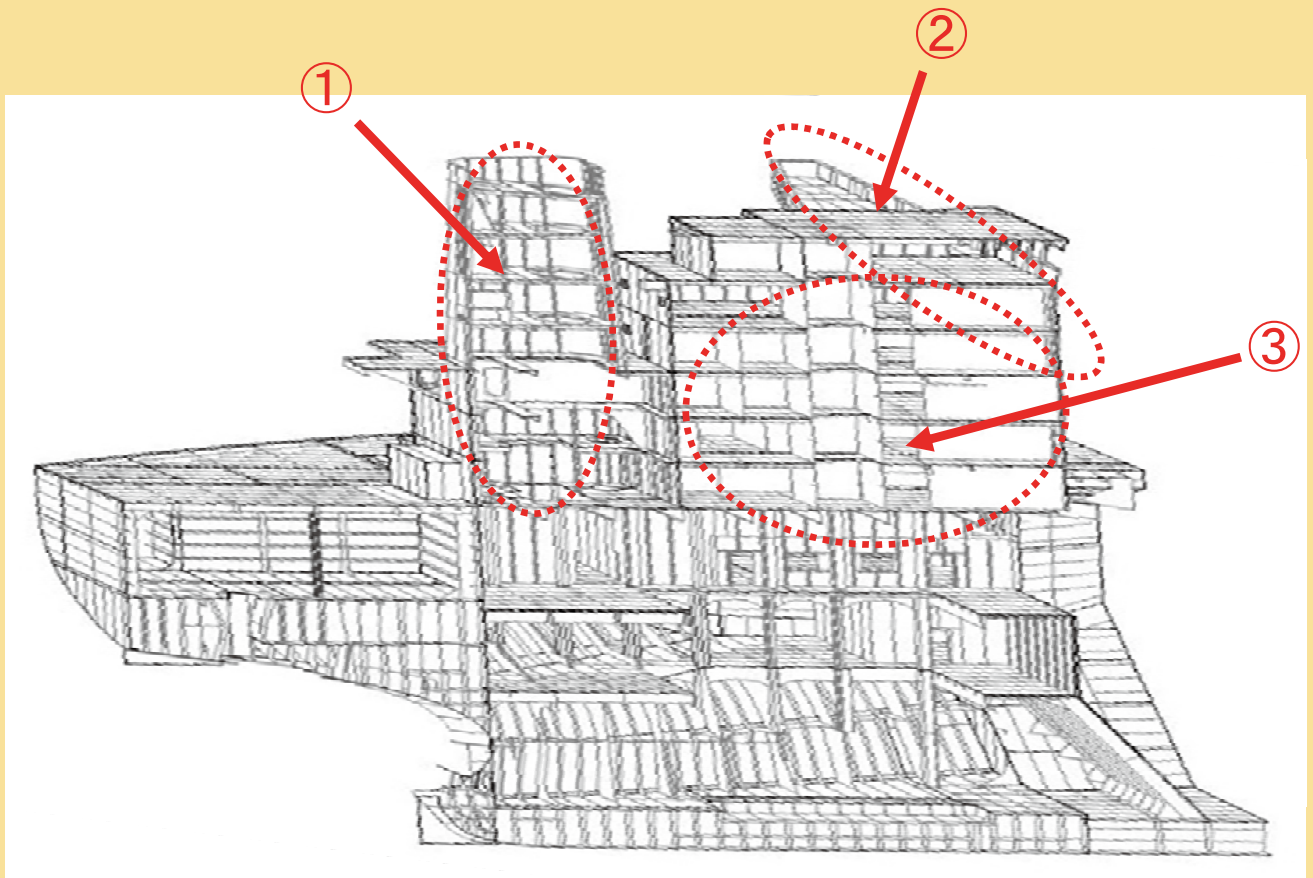
第1章 船の構造

船首部



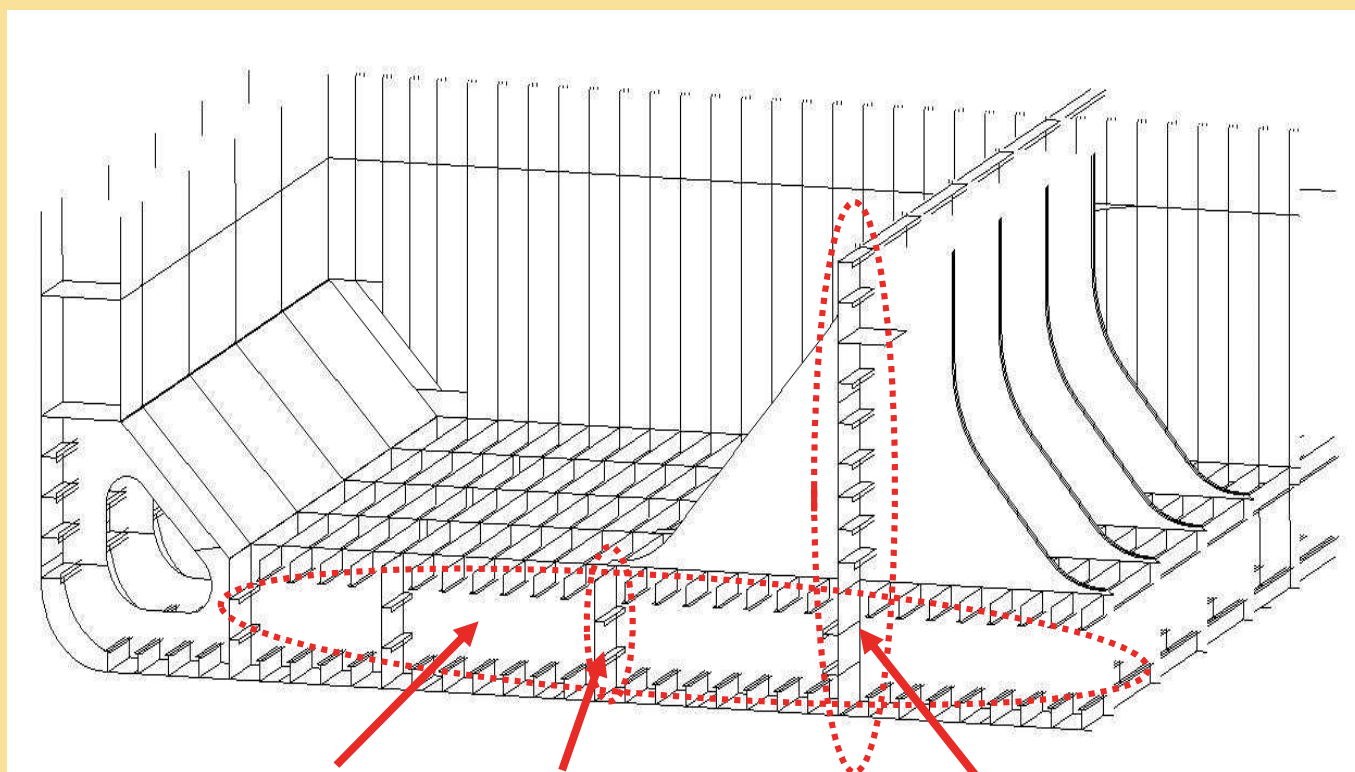
- ①船首楼甲板：一段高くなっている船首部の甲板。
- ②上甲板：船首から船尾まで全通する最上層の甲板。
- ③フレーム：竜骨(キール)と直角方向に一定間隔で設けられる。肋骨。
- ④ブレストフック：船首部の補強材。
- ⑤バルバスバウ(球状船首)：航行中に受ける造波抵抗を低減させる役割を持つ。
- ⑥パンチングストリンガー：波から受ける衝撃に対する船首強度部材。
- ⑦フロア：船底の補強材。
- ⑧サイドトランス：波から受ける衝撃に対する船底強度部材。

船尾部



- ①ファンネル：船の煙突。船会社が独自のデザインを施している。
- ②船橋（ブリッジ）：船長が操船の指揮をとる操縦室。
- ③居住区：船員室や食堂、厨房など、船員が生活するための設備。

二重底



フロア

サイド・ガーダ

センター・ガーダ

二重底とは？

船底外板の内側に内底板を設けて船の強度を保つ構造。

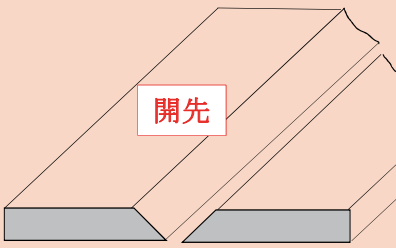
縦横方向に走るセンター・ガーダ、サイド・ガーダと横方向のフロアによりいくつもの区間に分かれており、船底の強度を高める役割を持つ。

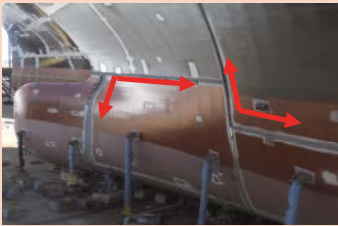
また、座礁などによって万一船底外板が破損した場合でも、船体内への浸水を防ぐ役割も持つ。さらに貨物（原油等）が外部に漏れださないようにする役割を持つ。

第2章 造船現場の用語

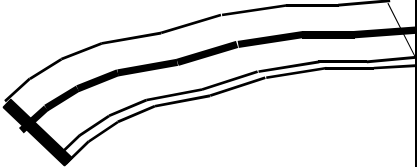
番号	用語(名称)	解説(用途)	写真・図
1	R曲げ (あーるまげ)	円、半円状に曲げること。	
2	板曲げ (いたまげ)	ガスバーナーで鋼板を焼きながら水で冷やし曲げることを言う。	焼き色が付いたら水をかけ急激に冷やして曲げる 
3	板かわし (いたかわし)	部材を取り付けるマーキン表示のこと。	
4	NC切断機 (えぬしーせつだんき)	数値制御によって鋼板を自在に切断する機械のこと。	
5	大組ブロック (おおぐみぶろっく)	小組、中組ブロックを一体化したブロックのこと。	
6	張り付け部材 (はりつけぶざい)	後工程で取り付ける部材のこと。	
7	仮付け (かりづけ)	定められた位置に部材を取り付ける為に行う溶接のこと。	

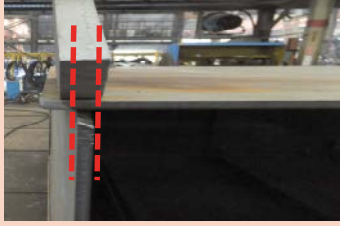
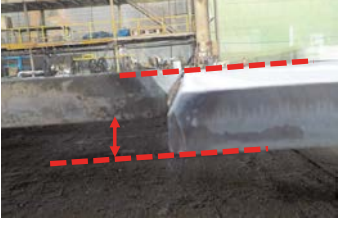
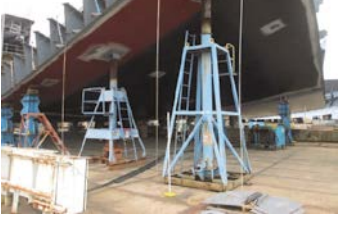
1. 取 付

番号	用語(名称)	解説(用途)	写真・図
8	5トン架台 (ごとかだい)	ブロックを載せる受け架台のこと。	建屋内 
9	100トン架台 (ひゃくとんかだい)	ブロックを載せる受け架台のこと。	総組場 
10	開先 (かいさき)	板継ぎの溶接方法によって勾配に切られた部分のこと。	開先 
11	小組部材 (こぐみぶざい)	小さく切断されている部材のこと。	
12	小組ブロック (こぐみぶろっく)	先行小組材が組み合せられたブロックのこと。	
13	サーピン (さーぴん)	板厚が異なる部材同士の面を合わせるために厚板側を斜めにカットすること。	
14	差し越し線 (さしこしせん)	部材を裏面の骨に乘せるために引く直線のこと。 (100mm程手前側。)	

番号	用語(名称)	解説(用途)	写真・図
15	すかし切り (すかしきり)	部材やブロックのすそを切り合せすること。	
16	先行小組材 (せんこうこぐみざい)	小部材を組み合わせた部材のこと。	
17	シーム方向 (しーむほうこう)	船の長手(トモ、オモテ)方向の取り合い部のこと。	
18	単管支柱 (たんかんしちゅう)	外板ブロックの崩壊・倒壊防止対策として使用する支柱。	
19	提灯張り (ちょうちんばり)	先行で骨組した曲がりブロックの骨材に皮板を張り合わせる作業のこと。	
20	テーパー (てーぱー)	幅が異なる部材を合わせるために斜めにカットされた部分のこと。	
21	取り合い部 (とりあいぶ)	ブロック同士を繋ぎ合わせる場所のこと。	

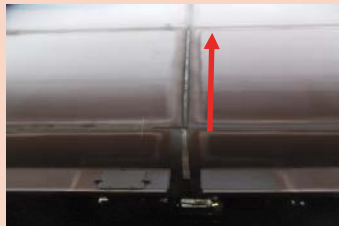
1. 取 付

番号	用語(名称)	解説(用途)	写真・図
22	トンボ (とんぼ)	ブロックや部材を裏返しにすること。	
23	中組ブロック (ちゅうぐみぶろっく)	小組ブロック同士を組み合わせ一体化したブロックのこと。	
24	搭載 (とうさい)	ブロックの建付け順にクレーンで運搬し載せていく作業。	
25	ノッチ (のっち)	ガス切断や流し作業で発生した切り込みのこと。	
26	流し (ながし)	吊りアイプレートや不要治具補強材等の切断跡をガスで溶かして除去すること。	
27	歪 (ひずみ)	溶接の熱等により鋼板が曲がり波打っていること。	
28	船送り (ふねおくり)	小組場から中組場を通らず、建造総組へ直接運搬される部材のこと。	

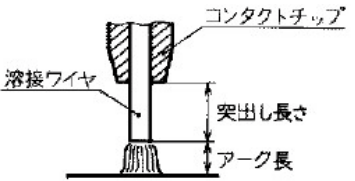
番号	用語(名称)	解説(用途)	写真・図
29	振り分け (ふりわけ)	板厚が異なる部材の取り付け時に、厚板のセンターに薄板を取り付ける作業のこと。	
30	目違い (めちがい)	開先面の高さが平行になっていない状態のこと。	
31	金矢 (かなや)	部材を骨の位置にのせる場合や目合せ作業時の高さ調整等に使われる治具のこと。	
32	櫓支柱 (やぐらしちゅう)	倒壊崩壊防止策としてブロックを載せる架台のこと。	
33	ユニバーサル治具 (ゆにばーさるじぐ)	曲がりブロック組み立て時に使用する受け架台のこと。	
34	タンバックル用治具 (たんぱっくるようじぐ)	ブロックの倒壊崩壊防止策としてワイヤを張る時に使用。	
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)	吊りアイプレートの強度が足りない場合に強度を増す為に使用。	

1. 取 付

番号	用語(名称)	解説(用途)	写真・図
36	支柱受け治具 (しちゅううけじぐ)	ブロックの倒壊崩壊防止策として 支柱を建てる時に使用。	
37	引き付け用治具 (ひきつけようじぐ)	ブロック等の取り合い部の引き寄せ用として使用。	
38	目合せ用治具 (めあわせようじぐ)	開先面の目違いを合せる時に使用。	
39	貼り付け用治具 (はりつけようじぐ)	補強材がずれないように固定する 時に使用。	
40	貼り付け用治具 (はりつけようじぐ)	工事穴の固定用として使用。	
41	押し込み用治具 (おしこみようじぐ)	ブロック取り合い部を押し込む場 合に使用。	
42	箱治具 (はこじぐ)	油圧ジャッキを使用し取り合い部 の引き寄せや、押し込む場合に使用。	

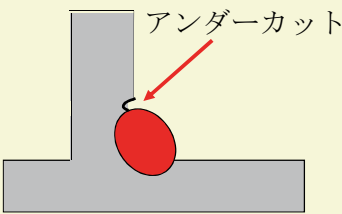
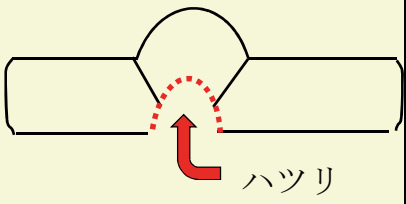
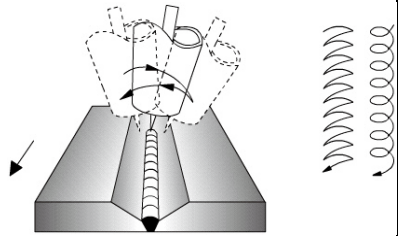
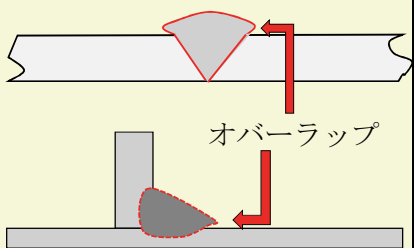
番号	用語(名称)	解説(用途)	写真・図
43	バット方向 (ばつとほうこう)	船の幅方向の取り合い部のこと。	
44	盤木架台 (ばんぎかだい)	船底部を載せる受け架台として使用。	
45	ピン台 (ぴんだい)	ブロック建付け時の高さ調整をおこなう時に使用。	

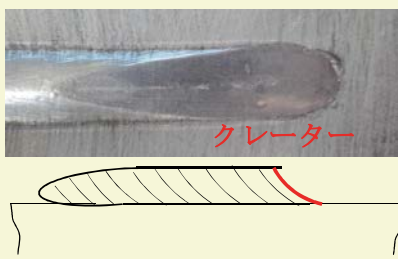
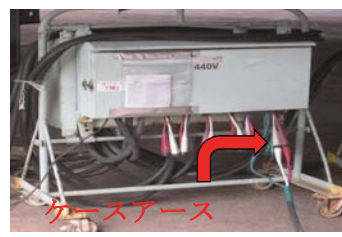
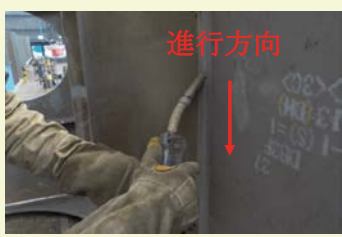
2. 溶 接

番号	用語(名称)	解説(用途)	写真・図
1	アーク溶接 (あーくようせつ)	高熱で金属を溶融する方法で金属同士を繋ぎ合わせる。	
2	アーク光 (あーくこう)	溶接作業時に発生する光で目に見える。また、見えない紫外放射と赤外放射が発生する光のことを言う。	
3	アース (あーす)	溶接の電流を＋よりに流す為に取り付ける治具。	
4	アーク長 (あーくちょう)	ワイヤの先端から鉄板までのアークの両端間の距離を言う。	 アーク長 25 mm から 30 mm
5	半自動溶接機 (はんじどうようせつき)	ワイヤを用いて金属同士をつなぎ合わせる溶接方法で隅肉溶接、突合せ溶接等全般に使用できる。	
6	送給装置 (そうきゅうそうち)	溶接用ワイヤをトーチに送り込む装置のこと。	
7	操作ボックス (そうさぼっくす)	電流、電圧を調整する器具。	

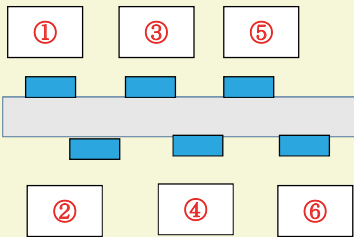
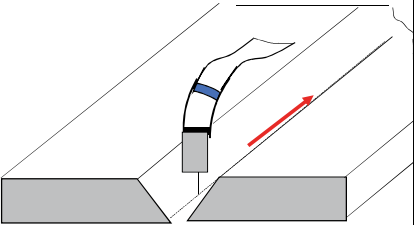
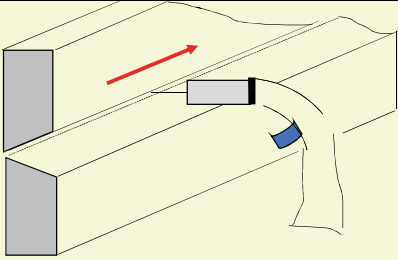
番号	用語(名称)	解説(用途)	写真・図
8	トーチ (とーち)	溶接電流やワイヤ、シールドガス等の供給を行う器具。	
9	チップボディ (ちっぷぼでい)	溶接機から送られてきた電流をワイヤに流すための器具。(ガスの拡散防止も兼ねている。)	
10	チップ (ちっぷ)	溶接機から送られてきた電流をワイヤに流すための器具。	
11	インシュレーター (いんしゅれーたー)	ノズル取り付け器具及び絶縁防止用。	
12	ノズル (のずる)	シールドガスの拡散を防止するための器具。	
13	スプリングライナー (すぷりんぐらいなー)	ワイヤの送給をスムーズに保つための器具。	
14	交流溶接機 (こうりゅうようせつき)	溶接棒を用いて金属同士をつなぎ合わせる溶接機で主に隅肉溶接に使用。(仮付け等。)	

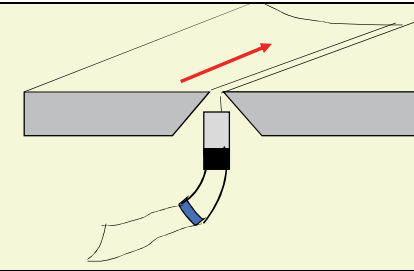
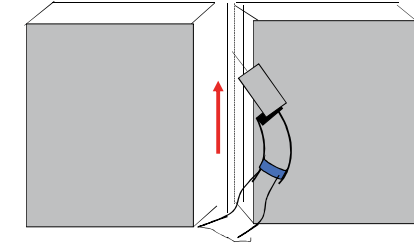
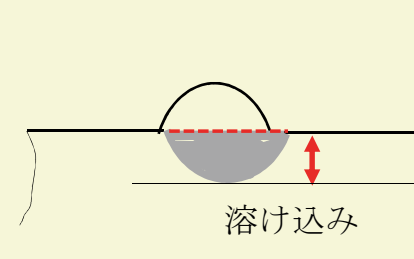
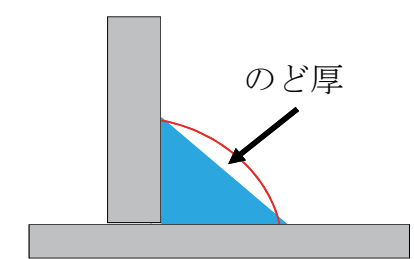
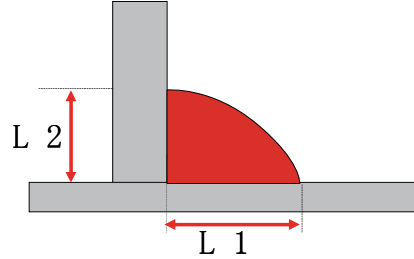
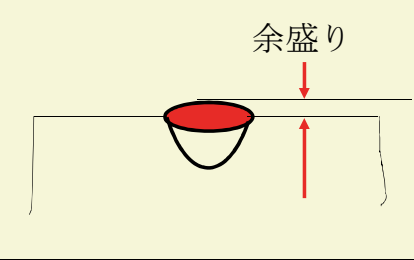
2. 溶 接

番号	用語(名称)	解説(用途)	写真・図
15	TIG溶接機 (ていぐようせつき)	タングステンを用いて金属同士をつなぎ合わせる溶接機でステンレス、アルミ、低温鋼の隅肉溶接及びパイプ類の突合せ溶接に使用。	
16	ユニオンメルト溶接機 (ゆにおんめるとようせつき)	ワイヤを用いて金属同士をつなぎ合わせる溶接で厚板の下向き突合せ溶接及び下向きの板継ぎ溶接に使用。	
17	アンダーカット (あんだーかつと)	溶接ビードの端部の母材が掘られ、溶接金属が満たされないで溝となに残っている部分を言う。	
18	裏当て溶材 (うらあてようざい)	溶融金属が開先の裏面から抜け落ちるのを防ぐ為、母材継手部分に裏側からあてる金属、セラミック材のこと。	
19	裏はつり (うらはつり)	突合せ溶接後の裏側ビードの欠陥を除去することを言う。	
20	ウィビング (ういびんぐ)	溶接棒やCO2トーチ等を溶接方向に対して前後あるいは左右に動かしながら溶接する運棒法のこと。	
21	オーバーラップ (おばーらっぷ)	溶け込まずに覆い被さっている部分の溶接欠陥。	

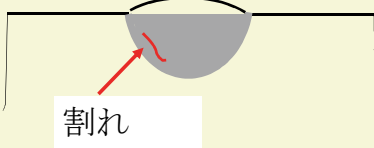
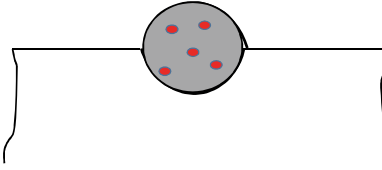
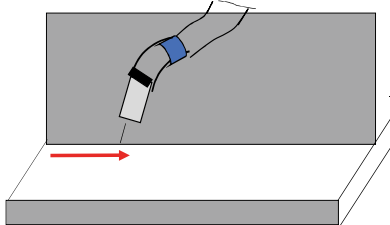
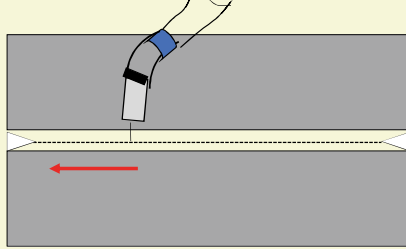
番号	用語(名称)	解説(用途)	写真・図
22	角巻 (かどまき)	部材の最終端部の角を溶接すること。	
23	キズ埋め (きずうめ)	治具等を外した時にえぐれて出来た欠陥を処理すること。	
24	クレーター (くれーたー)	溶接ビードの終端部にできるくぼみ。	
25	ケースアース (けーすあーす)	感電防止のためにつける線。	
26	上向き隅肉溶接 (うえむきすみにくようせつ)	母材を上に見上げる姿勢で右側から左へ、左側から右へ向かって行う溶接のこと。	
27	水平隅肉溶接 (すいへいすみにくようせつ)	母材を見下ろす姿勢で溶接線がほぼ水平となる継ぎ手に対し上方から行う溶接のこと。	
28	下進隅肉溶接 (かしんすみにくようせつ)	母材の上側から下側に向かって行う溶接のこと。	

2. 溶 接

番号	用語(名称)	解説(用途)	写真・図
29	立向き隅肉溶接 (たてむきすみにくようせつ)	母材の下側から上側に向かって 行う溶接のこと。	
30	スラグ (すらぐ)	溶接棒やCO2溶接時に被覆が溶けて表面についているガラス質の非金属物質を言う。	
31	スパッター (すぱったー)	溶接中に溶接金属とならず飛び散る小粒状の金属を言う。	
32	タブ (たぶ)	板継ぎ溶接時のアークスタート及び終了時の欠陥防止として使用する治具。	
33	タップ溶接 (たっぷようせつ)	T形の接合部の隅肉溶接を行う場合にひずみを少なくするため溶接ビードをたがい違いにおく溶接方法のことを言う。	
34	下向き突合せ溶接 (したむきつきあわせようせつ)	溶接線がほぼ水平な継ぎ手に対し上方姿勢で行う溶接のことを言う。	
35	横向き突合せ溶接 (よこむきつきあわせようせつ)	溶接線がほぼ水平な継ぎ手に対し側方姿勢で行う溶接のことを言う。	

番号	用語(名称)	解説(用途)	写真・図
36	上向き突合せ溶接 (うえむきつきあわせようせつ)	開先面を上に見上げる姿勢で 後側へ向かって行う溶接の こと。	
37	立向き突合せ溶接 (たてむきつきあわせようせつ)	溶接線がほぼ垂直な継ぎ手を 側方姿勢で行う溶接のこと。	
38	溶け込み (とけこみ)	母材の溶けた部分の最も深い 所と母材表面との距離を言う。	 溶け込み
39	のど厚 (のどあつ)	隅肉溶接の溶け込み部分及び余 盛りの長さ部分のことを言う。	
40	偏肉 (へんにく)	溶接ビードの幅及びのど厚不 足等の不良による欠陥のことを言 う。	
41	脚長 (きゃくちょう)	隅肉溶接継ぎ手のL1とL2のこと。	
42	余盛り (よもり)	母材間から盛り上がった溶着金属 のことを言う。	

2. 溶 接

番号	用語(名称)	解説(用途)	写真・図
43	割れ (われ)	溶接部に生じる欠陥のことを言う。	
44	グラビティ溶接 (ぐらびていようせつ)	溶接棒が母材と一定角を保ちながら自然に溶接線に沿って移動するようにして行う溶接のこと。	
45	ピット (ぴっと)	溶接金属中にガスによって表面にできる空洞のことを言う。	
46	ブロホール (ぶろほーる)	溶接金属中にガスによって内面にできる空洞のことを言う。	
47	ガウジング機 (がうじんぐき)	アーク熱と圧縮空気の噴射を利用して溶接ビードの溝掘りを行う機械のこと。	
48	前進溶接 (ぜんしんようせつ)	主に上向き、下向き隅肉溶接時の運棒方法のことを言う。	
49	後進溶接 (こうしんようせつ)	主に下向き突合溶接及びアルミ材溶接時の運棒方法のことを言う。	

番号	用語(名称)	解説(用途)	写真・図
50	超音波探傷検査:UT (ちょうおんぱたんしょうけんさ)	材料内部のきずの長さ、形状などを判定する検査。	
51	磁粉探傷検査:MT (じふんたんしょうけんさ)	材料表面のクラック(割れ)等と表面直下ごく浅い箇所の欠陥を探し出す検査	
52	浸透探傷検査:PT (しんとうたんしょうけんさ)	溶接の材料表面のクラック(割れ)等を検出する検査。	
53	放射線透過検査:RT (ほうしゃせんとうかけんさ)	溶接ビードの溶け込み不足やブローホール、割れ(クラック)等、内部の傷を検出する検査。	

3. 艧 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)	ドアやハッチの床から開口部までの高さのこと。	
2	S.W.L (えす・だぶりゆ・える)	Safety Working Loadの略。使用限界荷重のこと。	
3	ジャコブラダー (じゃこぶらだー)	縄梯子のこと。	
4	ファンネル (ふぁんねる)	煙突のこと。	
5	ウィンドラス (ういんどらす)	錨を巻き上げるためのウインチ。ホーサーロープも巻くことが出来る。	
6	ボラード (ぼらーど)	船を岸壁に係留する時に、岸壁からのホーサーロープの端を船体に固定する柱の形をした金物。	
7	フェアリーダー (ふぇありーだー)	岸壁にまで展張されたホーサーロープが船体の外板角部で擦り切れることを防ぐ係船用装置。	

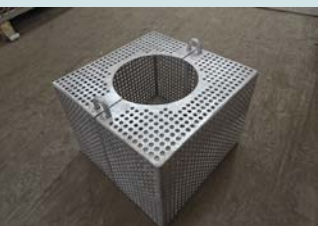
3. 艀 装

(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)	ワイヤー・ホーサーロープを巻き取る装置。	
9	ビルジウェル (びるじうゑる)	倉内に入り込んだ水(積み荷に含まれる水分や荷役時の雨等)を集めて船外へ排出するためのタンク。	
10	ライフラフト (らいふらふと)	緊急時の脱出用設備の一つ。円筒状の容器の中にゴムボートが入っており、海に投下した衝撃で容器が割れると炭酸ガスで自動的に膨らむ。	
11	ハンドレール (はんどれーる)	墜落防止用として各所に設けられる柵。	
12	舷梯 (げんてい)	船より乗下船する際に使用する傾斜梯子。	
13	パイロットラダー (ぱいろっとらだー)	水先案内人が小型ボートから本船に乗り込む時に使用される梯子。	
14	ジンクアノード (じんくあの一ど)	船体に腐食防止を目的として取り付けられる垂鉛若しくはアルミ製の板。	

3. 艧 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)	船の側面に取り付くプロペラ。 船に横向きの推進力を発生させ、 離着岸の際に使用する。	
16	サウンディング管頭 (さうんでいんぐかんとう)	各タンクにどれだけ中身が入っているかを確認する際に使用するパイプの上部端部に取付されるレバー開閉式弁。	
17	ドレッサー (どれっさー)	甲板上の配管に直線方向に取付られ、船体が伸縮しても管の折損を防止できる部品。	
18	ベルマウス (べるまうす)	バラストタンク内の配管端部に取付られ、残水をなるべく極小水位にまで排水するためのパイプ金物。	
19	ローズボックス (ろーずぼっくす)	二つ割の箱で全面に小穴が明けられていて、液体の不純物を漉して取り除く金物でビルジ吸引管の端部に取付けられる。	
20	ストレーナー (すとれーなー)	配管途中に設けられ、液中の固形不純物が機械装置の中に入り込むのを防ぐ装置。	
21	バラストパイプ (ばらすとばいぷ)	バラストタンクに海水を出し入れするためのパイプ。大径管で、表面が垂鉛メッキされているものが殆ど。	

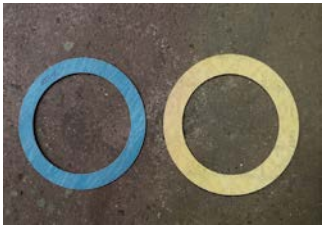
3. 艀 装

(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)	写真左の四角形フランジが高压管、右の丸形フランジが低压管である。	
23	電線管 (でんせんかん) KB管 (けいびーかん)	電線を這わせるパイプ。	
24	洗い管 (あらいかん)	塩素にて酸洗い洗浄されたパイプ。	
25	バタフライ弁 (ばたふらいべん)	油圧式と手動式がある。内部がコーティングされているので、火気には注意を要する。	
26	フレキシブルチューブ (ふれきしぶるちゅーぶ)	曲げることが容易に行える管。	
27	TEU (ていーいーゆー)	20フィート(約6m)コンテナ換算の単位。(写真は40フィートコンテナ。)	
28	係船装置 (けいせんそうち)	船を岸壁に係留するための装置。	

3. 艙 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)	鋼製管の表面を亜鉛で被覆している管。	
30	ペール缶 (ペーるかん)	油類が20L入る缶。少量使用の油に使用される。	
31	Uボルト (ゆーぼると)	管を固定するバンドのこと。管径によって様々なサイズがある。	
32	消火ホース (しょうかほーす)	ホースの接続がしやすいワンタッチ構造で、水ホースによく用いられる。	
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)	バタフライ弁専用に使われるパッキン。	
34	リングパッキン (りんぐぱっきん)	フランジのボルト内側に使用する。	
35	スパイラルガスケットパッキン (すぱいらるがすけっとぱっきん)	主に高温高圧の蒸気・空気フランジに使用され耐熱性が優れている。	

3. 艧 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)	パッキンの締め付け面がフランジと同じ形状のパッキンのこと。漏洩したら困る油圧系統などに使用される。	
37	肘弁 (ひじべん) 玉弁 (たまべん)	左が肘弁。流体が弁内を直角に流れる。右が玉弁。流体が弁内を直線方向に流れる。	
38	逆止弁 (ぎゃくしべん)	右写真のバルブスピンドルの上に ⊕マークがあれば逆止弁である。	
39	サーフェイスバルブ (さーふえいすばるぶ)	バルブ自体が剥き出しで、残水が少なく排水できる構造。	

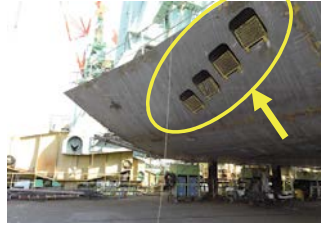
3. 機 装

(2) 機装・電装

番号	用語(名称)	解説(用途)	写真・図
1	「よーい、て！」	複数人で作業する際にタイミングを合わせる為の合図。「よーい」で準備して、「て！」で一斉に動作を行う。	
2	ワンタッチカップラー (わんたっちかっぷらー)	エアーカップラの俗称。エアーホースに接続してエアーを噴出させる治具。	
3	主機 (しゅき)	エンジン。船の推進軸を回すためのディーゼル機関。	
4	シャフト (しゃふと)	エンジンの回転をプロペラに伝えるための軸。	
5	トレーシングチューブ (とれーしんぐちゅーぶ)	主に燃料系統の配管に沿ってバンドで留められた銅配管。	
6	漏洩確認 (ろうえいかくにん)	配管接続部の漏れがないか空気圧をかけ、石鹼水を使って確認すること。	
7	フランジ (ふらんじ)	管と管をボルトとナットで接続するリング状の穴が開いた板。	

3. 艀 装

(2) 機装・電装

番号	用語(名称)	解説(用途)	写真・図
8	ウェス (うえす)	ボロ布のこと。拭き掃除に使用する。	
9	一斗缶 (いっとかん)	18L(りっとる)の金属製缶のこと。	
10	定盤 (じょうばん)	先行艀装する平滑な場所。	
11	シーチェスト開口部 (しーちえすとかいこうぶ)	海水を取り入れる開口の箱で船底外板の内側に取り付けられている。	
12	グラント (ぐらんど)	ケーブルが板を貫通する時に使用される防水金物。	
13	ケーブル (けーぶる)	船用電線のことをいう。	
14	ケーブル巻きバンド (けーぶるまきばんど)	ケーブルを固定するバンド。	

3. 機 装

(2) 機装・電装

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)	ケーブル巻きバンドを締める為の工具。	
16	インシュロック (いんしゅろっく)	樹脂バンドのこと。	
17	パテ (ぱて)	電線コーミングなどに充填するもの。	
18	バンドバックル (ばんどばっくる)	ケーブル巻バンドの締付け時に、巻止めに使用する金物。	
19	結線 (けっせん)	機械装置に電線ケーブルを引き込み、端子に接続する作業。	

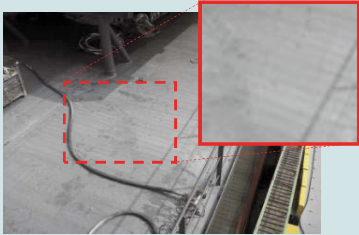
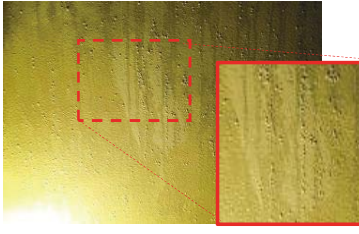
3. 艧 装

(3) 塗装

番号	用語(名称)	解説(用途)	写真・図
1	擦れ (かすれ)	塗膜が薄いため、素地が見える状態。	
2	ピンホール (ぴんぼーる)	塗膜内に小さな穴が発生する現象。	
3	垂れ (たれ)	過膜厚のため塗料が垂れている状態。	
4	もらい錆 (もらいさび)	塗膜上に錆びる物を放置すると、その発錆が塗膜表面に付着すること。	
5	ピッチング (ぴっちんぐ)	鋼板上である小さい箇所が集中的に腐食して小さな穴が開くこと。	
6	柚子肌 (ゆずはだ)	塗装が均一にできていないので、塗膜が柚子の表面の様に凸凹になった状態。	
7	縮み (ちぢみ)	下塗塗膜が起き上がってくる現象。	

3. 機 装

(3) 塗装

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)	塗膜表面が乾燥する前に水分が付着することで、塗膜表面の色が変色すること。	
9	スウェット (すうえっと)	鉄板表面上に水滴が付着する現象。	
10	エアレス (えあれす)	圧縮空気で塗料自体に高圧をかけて、スプレーを行うための機械。	
11	テフロンホース (てふろんほーす)	エアレスからの高圧塗料をスプレーガンまで通すホース。	
12	エアーエJECTター (えあーえじえくたー)	圧縮空気を使用してベンチュリー効果による換気を行うための携帯式換気設備。	
13	サゲツ (さげつ)	塗料を入れる容器。	
14	マスキングテープ (ますきんぐてーぷ)	テープにビニールが付いている養生用材料。	

番号	用語(名称)	解説(用途)	写真・図
15	べた面 (べためん)	広い平らな面。	
16	黒皮 (くろかわ)	ミルスケールとも呼ばれる。熱間加工により製造された鋼板の表面に現れる黒錆の事。	
17	ネタ (ねた)	塗料の事。	
18	ネタ場 (ねたば)	塗料及びエアレススプレー機等の一式がある作業場。	
19	タッチアップ塗装 (たっちあつぷとそう)	補修塗装の事。	
20	プライマー塗装 (ぷらいまーとそう)	鋼板に塗装する下塗りを指す。	
21	バインダー (ばいんだー)	塗料間の密着が悪い場合に使用される中間塗料。	

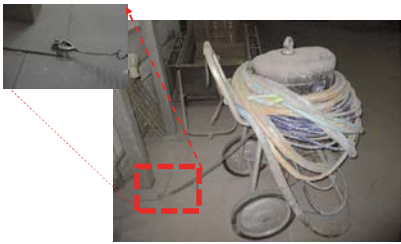
3. 艧 装

(3) 塗装

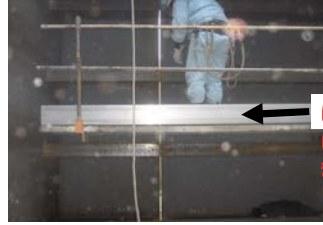
番号	用語(名称)	解説(用途)	写真・図
22	インターバル (いんたーばる)	塗料を塗り重ねる際、問題なく密着する期間。	
23	膜厚 (まくあつ)	塗装の厚み。	
24	荒し (あらし)	塗装表面を削り凹凸をつけること。	
25	ブツ (ぶつ)	塗膜の中に異物が混入し、凸状態になること。	
26	あげ裏 (あげうら)	下から見上げた天井面をいう。	
27	化粧塗り (けしょうぬり)	最終塗装後、美観のためもう一度塗装すること。	
28	素地 (そじ)	塗装する前の素材の面。	

3. 艧 装

(3) 塗装

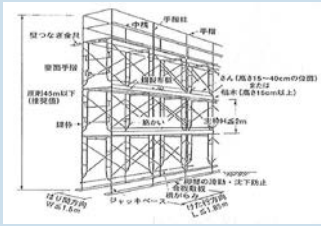
番号	用語(名称)	解説(用途)	写真・図
29	養生 (ようじょう)	埃や塗装からの汚損を防止するための保護。	
30	火気接点 (かきせってん)	塗装作業前に火気作業の可否を表す接点。	
31	防爆型コンセント (ぼうぱくがたこんせんと)	有機ガスに引火しないように保護されたコンセント。	
32	アース (あーす)	エアレスから静電気を逃がす治具のこと。	

4. 足場

番号	用語(名称)	解説(用途)	写真・図
1	足場 (あしば)	作業を行なうための仮設の作業床や通路及びそれらを支持する構造物のこと。	
2	拝み渡し (おがみわたり)	ブロック端部で隣の区画に移動する違反行動。手が滑れば転落する危険性が高い。	
3	総足場 (そうあしば)	機関室の天井下一面に敷き詰めた足場のこと。	
4	荷揚げロープ (にあげろーぷ)	荷物の上げ下ろしに使用するロープ。	
5	スノコ足場 (すのこあしば)	ブラスト作業に用いられる足場。	
6	幅木 (はばぎ)	足場上からの物の落下及び、人の落下を防ぐための器材。	
7	親綱 (おやづな)	手摺が取付出来ない場所において墜落制止用器具フックを取付ける為の設備。	

番号	用語(名称)	解説(用途)	写真・図
8	上桟 (うえさん) 中桟 (なかさん)	足場上からの転落・墜落防止用器材。	
9	ローリングタワー (ろーりんぐたわー)	組み足場に4輪がついた作業床。	
10	モンキータラップ (もんきーたらっぷ)	高所作業場へ昇降する梯子。	
11	制限荷重表示 (せいげんかじゅうひょうじ)	人が乗ることができる足場の荷重制限値。	
12	行きどまり柵 (いきどまりさく)	足場通路の端部からの墜落・転落を防止するためにある手摺。	
13	安全ネット (あんぜんねっと)	高所からの墜落・転落・物の落下を防止するために展張するネット。	
14	吊り足場 (つりあしば)	作業場所が高くて地上から足場を組めない時、天井から作業床をチェーン・ワイヤーで吊り下げる足場。	

4. 足場

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)	鋼製の枠で、決まったサイズの部品で構成された組立式足場。	
16	単管足場 (たんかんあしば)	単管で組立てる足場。	
17	ブラケット足場 (ぶらけっとあしば)	足場板専用の支持金具を利用した足場。	
18	手摺スタンション (てすりすたんしょん)	手摺パイプを固定するための強固なスタンション。	
19	差し込みスタンション (さしこみすたんしょん)	穴に差し込んで使用するスタンション。	
20	横万力スタンション (よこまんりきすたんしょん)	横方向から差し込み固定できるスタンション。	
21	縦万力スタンション (たてまんりきすたんしょん)	縦方向から差し込み固定できるスタンション。	

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ようしゅにん しゃ)	5m以上の足場の仮設・解体・変更 を行う際の作業責任者。	

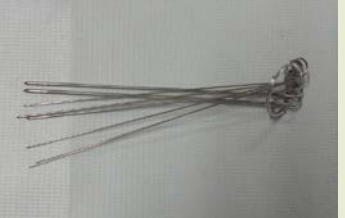
5. 工器具類

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)	管の切断面や溶接部分の仕上げなど表面仕上げに用いる。	
2	エアーグラインダー (えあーぐらいんだー)	金属加工物の面取りから表面仕上げの研削まで広く用いられる。	
3	高周波グラインダー (こうしゅうはぐらいんだー)	高速回転で切削を行う。主に鋼板の広い範囲を平らに仕上げるときに使用する。	
4	電気ドリル (でんきどりる)	金属、その他の工作物の穴あけに用いる。	
5	エアードリル (えあーどりる)	金属、その他の工作物の穴あけに用いる。	
6	インパクトレンチ (いんぱくとれんち)	圧縮空気でボックスレンチを回転させ、ボルトやナットの締め付けまたは取外しに使用する。	

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)	薄板を重ねて加工する時や、工作物をアングルプレートに取付けるときに、工作物を一時仮締めするのに使用する。	
8	ケレンハンマー (けれんはんまー)	溶接部の清掃、及びスラグの除去に使用する。	
9	溶接棒ホルダー (ようせつぼうほるだー)	電気溶接のとき、アーク溶接棒を保持するために使用する。	
10	半自動溶接機 (はんじどうようせつき)	ワイヤー供給装置に溶接トーチを接続し、トーチ先端から供給されるワイヤーでアーク溶接を行う。	
11	ティグ溶接 (ていぐようせつ)	トーチ先端部のタングステン電極からアークを発生させ、溶加棒を溶融させて母材に溶接する。	
12	チッパー (ちっぱー)	溶接のスラグ除去に使用するエア工具。	

5. 工器具類

番号	用語(名称)	解説(用途)	写真・図
13	ミゼットグラインダー (みぜっとぐらいんダー)	先端のロータリーカッターで溶接の余盛等を削り表面仕上げに使用する。	
14	手動油圧ジャッキ (しゅどうゆあつじゃっき)	ブロック等重量物の高さ調整等行うときに使用する。	
15	アセチレン調整器 (あせちれんちょうせいき)	溶解アセチレン充てん圧力を、使用圧力に減圧するために使用する。	
16	酸素調整器 (さんそちょうせいき)	酸素充てん圧力を、使用圧力に減圧するために使用する。	
17	ガス切断機 (がすせつだんき)	赤熱された鋼と酸素の間に起こる急激な化学作用、すなわち鋼の燃焼を利用して切断を行うのに使用する。	
18	ガスバーナー (がすばーなー)	歪み取り等の加熱作業に用いる。	

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)	ガスホースは吹管までガス(酸素)を送るのに使用する。 エアホースはエア工具に圧縮空気を送るのに用いる。 キャブタイヤは溶接ホルダに接続し溶接を行う。	 ガスホース・酸素ホース エアホース キャブタイヤ
20	点火ライター (てんからいたー)	火口に点火するときに使用する。	
21	掃除針 (そうじばり)	切断火口の掃除に用いる。	
22	万力(バイス) (まんりき(ばいす))	作業台に取り付けて、主に手仕上げ及び組立作業のとき、工作物を締付けるのに使用する。	
23	大ハンマー (だいはんまー)	鑄造等で大きな打撃を加えるときに用いる。	
24	片手ハンマー (かたてはんまー)	はつり作業など打撃をするときに使用する。	

5. 工器具類

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)	主として、製品、配管などの性能確認のため軽くたたいて打撃音で欠陥等を見つけるのに使用する。	
26	片ロスパナ (かたぐちすばな) メガネスパナ (めがねすばな)	ボルト・ナットの締め付け、または取り外しに使用する。	
27	両ロスパナ (りょうぐちすばな)	ボルト・ナットの締め付け、または取り外しに使用する。	
28	モンキーレンチ (もんきーれんち)	調整ねじを回すことによって、その口径を自由に調整し、各種のボルトやナットに使用する。	
29	パイプレンチ (ぱいぷれんち)	管や継手類のねじ込み、または取り外しなどに用いる。	
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))	ソケットとハンドルを変えることにより、いろいろな大きさのボルトやナットに使用することができる。	

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)	六角穴付ボルトの締め付け、または取り外しに使用する。	
32	ペンチ (ぺんち)	銅線・鉄線の曲げ及び切断に使用する。	
33	クリッパー (くりっぱー)	足場固縛等に使われている番線の切断に用いる。	
34	シノ (しの)	足場、手摺等の固縛用番線を締め付ける時に使用する。	
35	プライヤー (ぷらいやー)	ねじ部品の軽い締め付け、または取り外しに使用する。	
36	ニツパー (にっぱー)	電線等の切断に用いる。	

5. 工器具類

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))	主として、小ねじなどの頭に溝のあるねじ類の締め付け、取り外しに使用する。	
38	バイスプライヤー (ばいすぷらいヤー)	部品組み立てのとき、接合部を仮にはさみ、締め付ける。手万力やパイプレンチの代用として使用する。	
39	鉄工やすり (てっこうやすり)	金属を手作業で仕上げるときに使用する。	
40	金切りのこ (かなきりのこ)	棒・板・管などの金属、ビニール管を切断するのに用いる。	
41	スケール (すけーる)	長さを測定するのに使用する。	
42	スコヤ (すこや)	直角面の罫書きや、工作物の直角度・平面度を検査するとき使用する。	

番号	用語(名称)	解説(用途)	写真・図
43	ノギス (のぎす)	長さや内径、外形の測定に使用する。	
44	スチールプロトラクタ (すちーるぷろとらくた)	半円状の薄鋼板に0° ~180° の目盛りが刻んであり、角度の測定及び罫書きに使用する。	
45	マイクロメータ (まいくろめーた)	外径や長さを測定するときに使用する。	
46	ダイヤルゲージ (だいやるげーじ)	機械の精度検査に使用する。	
47	トルクレンチ (とるくれんち)	ねじの締め付け力を測定するのに用いる。	
48	隙間ゲージ (すきまげーじ)	組立て製品、部品の隙間に、1枚または数枚を重ねて差し込んで狭い隙間を測定するのに用いる。	

5. 工器具類

番号	用語(名称)	解説(用途)	写真・図
49	内パス (うちばす)	円筒の内径や溝幅などの計測に使用する。	
50	外パス (そとばす)	丸削りしたものの外径や厚さなどの計測に使用する。	
51	チェンブロック (ちえんぶろっく)	重量物を吊り上げまたは、吊り下げたりする玉掛用具。	
52	レバーブロック (ればーぶろっく)	部材の引き寄せ、位置合わせに使用する。	
53	クランプ (くらんぷ)	部材・構造物に締付固定し、レバーブロック等の併用で引き寄せ、位置合わせに使用する。	
54	縦吊りクランプ (たてつりくらんぷ)	鋼板の縦吊り、運搬に使用する。	

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)	H型鋼等の構造物の吊上げ、運搬に使用する。	
56	ハッカー (はっかー)	平板鋼板の吊上げ、運搬に使用する。	
57	リフマグ (りふまぐ)	小型の鋼板を電磁石を用いて吊上げ、運搬に使用する。	
58	シャックル (しゃっくる)	ワイヤーロープと吊りピースの間に取り付けて使用する。	
59	ベルトスリング (べるとすりんぐ)	化学繊維の吊り具。	
60	ワイヤーロープ (わいやーろーぷ)	多数の鋼線をより合わせて構成された吊り具。	

5. 工器具類

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)	吹き付け塗装に用いる。	
62	防爆型ポータブルファン (ぼうばくがたぽーたぶるふあん)	塗装区画の爆発を防止する排気ファン。	
63	防爆灯 (ぼうばくとう)	塗装区画で使用する防爆型の照明器具。	
64	サンダー (さんだー)	金属の研磨や塗装剥がし等に用いられる回転工具。	
65	ベビーブラシ (べぶーぶらし)	ワイヤーグラインダーの入らない狭隘な個所のさび落としなどに用いる回転工具。	
66	ワイヤーグラインダー (わいヤーぐらいんだー)	さび落としに用いる回転工具。	

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)	塗料を塗布するのに用いる。	
68	刷毛 (はけ)	狭い場所、手塗しかできないところで塗料を塗布するのに使用する。	
69	スケラ (すけら)	古い塗膜の剥離、付着物の除去に用いる。	
70	ワイヤーブラシ (わいやーぶらし)	金属のさび落としや塗膜のはく離に用いる。	
71	踏台 (ふみだい)	天板に乗って軽作業を行うのに用いる。	
72	脚立 (きやたつ)	2m未満の場所で作業を行うときに使用する。	

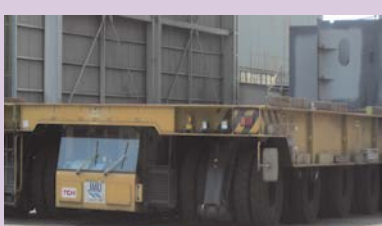
5. 工器具類

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)	工作物の研削に用いる。	
74	ボール盤 (ぼーるばん)	工作物を固定して穴をあけるのに用いる。	
75	旋盤 (せんばん)	工作物を回転させて切削加工するのに用いる。	
76	高速切断機 (こうそくせつだんき)	といしを高速回線させて管、形鋼の切断に用いる。	
77	メタルソー (めたるそー)	丸ノコを回転させて管、形鋼の切断に用いる。	
78	バンドソー (バンドそー)	管、形鋼等を必要な長さに切断するときに使用する。	

番号	用語(名称)	解説(用途)	写真・図
1	高所作業車/スカイマスター (こうしよさぎようしゃ/すかいますたー)	高所で作業するときに使用する。 地上から30mを超える高所で作業 ができる。	
2	テーブルリフター (てーぶるりふたー)	地上から10m未満の高所で作業す るときに使用する。	
3	フォークリフト (ふぉーくりふと)	重量物をフォークに載せ荷の運搬 移動をする。	
4	サイドフォークリフト (さいどふぉーくりふと)	長尺物を荷台に載せ運搬移動をす る。車体側方にフォークが装備され ている。	
5	レッカー車 (れっかーしゃ)	荷を吊り上げる際に使用する。移動 が可能。	
6	ゴライアスクレーン (ごらいあすくれーん)	荷を吊り上げ移動する門型のク レーン。	

6. 機械設備

番号	用語(名称)	解説(用途)	写真・図
7	ジブクレーン (じぶくれーん)	荷を吊り上げレール上を走行し旋回が可能な設備。	
8	ツチガタクレーン (つちがたくれーん)	荷を吊り上げ移動する設備。	
9	リフマグクレーン (りふまぐれーん)	電磁石で部材を吊り上げる設備。	
10	天井クレーン (てんじょうくれーん)	走行レールが上部にある設備。	
11	橋型クレーン (はしがたくれーん)	走行レールが地上に有る設備。	
12	ウォールクレーン (うおーるくれーん)	壁やピラーに設置された設備。	

番号	用語(名称)	解説(用途)	写真・図
13	テルハクレーン (てるはくれーん)	固定レールの下をホイストが一定方向のみ動く設備。	
14	運搬台車 (うんぱんだいしゃ)	艀装品・部材などを運搬移動する台車。	
15	けん引車 (けんいんしゃ)	艀装品・部材などを載せた台車をけん引する車。	
16	軌道上運搬台車 (きどうじょううんぱんだいしゃ)	レール上を走行するブロック台車。	
17	ビッグキャリー (びっぐきゃりー)	ブロックを運搬する大型自走運搬車。	
18	ローラーコンベアー (ろーらーこんべあー)	ローラーが回転して乗っているブロックを移動させる設備。	

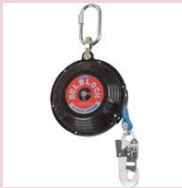
6. 機械設備

番号	用語(名称)	解説(用途)	写真・図
19	油圧プレス (ゆあつぷれす)	鋼板を型通りに曲げる設備。	
20	シャーリング (しゃーりんぐ)	鉄板を切断する設備。	
21	パイプベンダー (ぱいぷべんだー)	パイプを曲げる設備。	
22	ゴンドラ (ごんどら)	船のバット継ぎ手部の溶接をするための搭乗設備。	
23	移動屋根 (いどうやね)	屋外作業で雨や直射日光を防ぐため移動できる設備。	

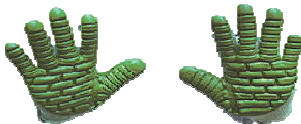
番号	用語(名称)	解説(用途)	写真・図
1	足カバー(脚絆) (あしかばー(きゃはん))	ズボンの裾部分が巻き込まれることを防ぐ保護具。	
2	安全靴 (あんぜんぐつ)	足先への物の落下や、釘などの踏み抜きから作業者の足を守ることを目的とした作業靴。	 ▲短靴 ▲長編上靴
3	安全ゴム長靴 (あんぜんごむながぐつ)	雨天時の作業や高圧水洗浄作業時等に着用する作業靴。	
4	安全帽(ヘルメット) (あんぜんぼう(へるめつと))	作業者の頭部を保護するために着用する。	
5	腕カバー (うでかばー)	アーク溶接時のスパッターによる着衣の燃焼や、火傷を防ぐための保護具。	
6	AED (Automated 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))	心停止時に電氣的除細動(電気ショック)を行う緊急の医療機器。	
7	皮ジャンパー (かわじゃんぱー)	アーク溶接時のスパッターによる着衣の燃焼や、火傷を防ぐための保護具。	

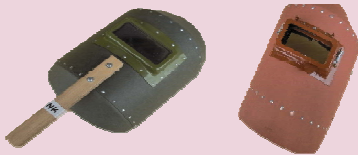
7. 保護具

番号	用語(名称)	解説(用途)	写真・図
8	救命浮輪 (きゅうめいうきわ)	船または岸壁から海に転落した人の方向に投げ、掴まらせて救助するための器具。	
9	クーレット (くーれっと)	作業服内部を冷却する熱中症対策器具。	
10	甲プロテクター (こうぷろてくたー)	足甲部の保護を目的としたプロテクター。	甲プロテクター付 安全靴▼ 
11	作業服 (さぎょうふく)	作業する際に着用する衣服全般。特に火気作業を行う職種では難燃性作業服が望ましい。	
12	消火器 (しょうかき)	初期消火のための可搬式消防用設備。普通火災・油火災・電気火災に適応している。	設置場所に 掲示する 表示板 
13	消火用水 (しょうかようすい)	作業服などに火がついたとき、すぐに消火するため作業場所付近に用意しておく水。	
14	頭巾 (ずきん)	アーク溶接時のスパッターによる着衣の燃焼や、火傷を防ぐための保護具。特に上向き溶接作業時には必ず着用すること。	 

番号	用語(名称)	解説(用途)	写真・図
15	セーフティブロック (せーふていぶろっく)	高所への昇降時に使用し、墜落時にはロープがロックされて墜落を阻止する用具。	 
16	担架 (たんか)	病人・負傷者などを乗せて運ぶ道具。	
17	墜落制止用器具(胴ベルト型) (ついらくせいしようきぐ(どうべるとがた))	高所で作業を行う場合に使用する墜落制止用器具。	 
18	墜落制止用器具(フルハーネス型) (ついらくせいしようきぐ(ふるはーねすがた))	胴部の他に腿や肩にもベルトを通し、全身を保持する形の墜落制止用器具。	 
19	手甲 (てこう)	手首や甲を守る布製の保護具。	 
20	皮手袋 (かわてぶくろ)	玉掛けや鋼材等を取り扱う作業、火気作業等に使用し、手指を保護するための手袋。	
21	溶接用手袋 (ようせつようてぶくろ)	アーク溶接時のスパッターによる着衣の燃焼や火傷、感電を防ぐための保護具。	

7. 保護具

番号	用語(名称)	解説(用途)	写真・図
22	軍手 (ぐんて)	伸縮性に富み、丈夫で安価な作業用手袋。	
23	防振手袋 (ぼうしんてぶくろ)	振動障害を防止するための手袋。	
24	前掛け(皮製) (まえかけ(かわせい))	アーク溶接時のスパッターによる着衣の燃焼や、火傷を防ぐための保護具。	
25	エアラインマスク (えあらいんますく)	圧縮空気管からホースで圧縮空気を着装者に送り、粉じん作業・有機溶剤作業に使用する。	
26	簡易マスク (かんいますく)	実作業を伴わない点検や清掃作業時等に使用する。	
27	全面マスク (ぜんめんますく)	有毒ガスを吸入する恐れがあるときに使用する防毒マスクで、顔全体を覆うタイプ。	
28	防毒マスク (ぼうどくますく)	塗装作業や、有毒ガスを吸入する恐れがあるときに使用する。	

番号	用語(名称)	解説(用途)	写真・図
29	防塵マスク (ぼうじんますく)	粉じん・ヒューム・ミスト等を吸入する恐れがある溶接・ガス切断・グラインダー作業時に使用する。	
30	耳栓 (みみせん)	騒音から難聴障害等を防ぐために使用する保護具。	
31	遮光メガネ (しゃこうめがね)	ガス溶接・切断作業において、有害光線から目を保護するために使用する。	
32	ゴーグル、防災面 (ごーぐる、ぼうさいめん)	機械切削・研削・研磨作業、グラインダー作業等において、切粉・粉じん・砂埃等から目および顔面を保護するために使用する。	 防塵メガネ▲  ゴーグル▲  防災面▼
33	溶接面 (ようせつめん)	有害なアーク光から目を保護するために使用する。	
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))	係船作業や岸壁での作業時には必ず着用する。	 

Ⅱ 安全衛生用語集

番号	用語(名称)＜ひらがな＞	解説(用途)
1	アーク溶接 (あーくようせつ)	アーク溶接とは、溶接方法の一つで、空気(気体)中の放電現象(アーク放電)を利用し、同じ金属同士をつなぎ合わせる溶接法です。
2	悪天候時の作業禁止 (あくてんこうじのさぎようきんし)	「高さが2メートル以上の箇所で作業を行う場合において、強風、大雨、大雪等の悪天候のため、当該作業の実施について危険が予想されるときは、当該作業に労働者を従事させてはならない(注)。」とされており、かかる場合における作業の禁止を徹底すること。 (注1)「強風」とは、10分間の平均風速が毎秒10m以上の風。 (注2)「大雨」とは、1回の降雨量が50mm以上の降雨。 (注3)「大雪」とは、1回の降雪量が25cm以上の降雪。 (注4)「悪天候のため」には、気象注意報または気象警報が発せられ悪天候となることが予想される場合を含む。
3	足場 (あしば)	足場(あしば)とは、工事現場などで作業するための仮設の作業床や通路およびそれらを支持する構造物のことです
4	暑さ指数(WBGT値) (あつさしすう)	熱中症を予防することを目的として、1954年にアメリカで提案された指標で、世界中で広く活用されています。単位は摂氏(°C)です。
5	圧力計 (あつりょくけい)	液体や気体の圧力をはかる計器の総称。大気圧をはかるものは気圧計、低い圧力をはかるものは真空計と呼ぶ。構造上からは、液体圧力計・弾性圧力計・圧力ばかり・電気抵抗圧力計などに分類する。マノメーター。
6	安全委員会 (あんぜんいいんかい)	労働安全衛生法により、一定の業種及び規模の事業場ごとに設置することが事業者には義務付けられています。

安全衛生用語集

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)	事業者は、労働安全衛生法により、安全委員会及び衛生委員会を設けなければならないときは、それぞれの委員会の設置に代えて、安全衛生委員会を設置することができます。
8	安全衛生教育 (あんぜんえいせいきょういく)	事業者は、労働者を雇い入れたとき、又は労働者の作業内容を変更したときは、当該労働者に対し、その従事する業務に関する安全又は衛生のための教育を行う必要があります。
9	安全衛生推進者 (あんぜんえいせいすいしんしゃ)	労働安全衛生法により、一定の規模の事業場ごとに選任が義務付けられているものです。安全衛生推進者又は衛生推進者を選任しなければならない事業場は、常時10人以上50人未満の労働者を使用する事業場とされています。
10	安全衛生責任者 (あんぜんえいせいせきにんしゃ)	労働安全衛生法の規定により、統括安全衛生責任者を選任すべき事業者以外の請負人で、当該仕事を自ら行うものは、安全衛生責任者を選任しなければなりません。
11	安全管理者 (あんぜんかんりしゃ)	労働安全衛生法により、一定の業種及び規模の事業場ごとに選任が義務付けられているものです。
12	安全推進者 (あんぜんすいしんしゃ)	安全管理者又は安全衛生推進者等の選任が義務づけられていない、常時10人以上の労働者を使用する小売業や社会福祉施設、飲食店等の事業場に配置され、安全管理を行う者をいいます。
13	安全配慮義務 (あんぜんはいりよぎむ)	労働者がその生命、身体等の安全を確保しつつ労働することができるよう、使用者において配慮する義務のことです。

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)	天然の繊維性けい酸塩鉱物の総称。国際労働機関(ILO)は「石綿(アスベスト)とは蛇紋石および角閃石グループに属する繊維状の無機けい酸塩鉱物」と定義しています。
15	一酸化炭素中毒(CO中毒) (いっさんかたんそちゅうどく)	一酸化炭素を吸入すると血液の酸素運搬能力が下がることにより一酸化炭素中毒が起きます。軽度の頭痛、吐き気等からはじまり、その後、昏倒、致命傷に至るため、無意識のうちに被災するという特徴があります。
16	衛生委員会 (えいせいいいんかい)	衛生委員会は労働安全衛生法により、一定の規模の事業場ごとに設置することが事業者に義務付けられています。衛生委員会を設置しなければならない事業場は、常時50人以上の労働者を使用する事業場です。
17	衛生管理者 (えいせいかんりしゃ)	労働安全衛生法により、一定の規模の事業場ごとに選任が義務付けられているものです。衛生管理者を選任しなければならない事業場は、常時50人以上の労働者を使用する事業場です。
18	快適職場 (かいてきしょくば)	職場を疲労やストレスを感じることの少ない快適なものとすることは、職場のモラルの向上、労働災害の防止、健康障害の防止が期待できるだけでなく、事業活動の活性化にも良い影響を及ぼすとされています。
19	外部被ばく (がいぶひばく)	放射性発生源が人体の外部にあり、体外から被ばくすることを外部被ばくといいます。従来は宇宙線や天然放射性核種からの放射線やX線診断。原子力発電所事故で飛散した放射性物質も要因。
20	過重労働対策 (かじゅうろうどうたいさく)	長時間労働は、疲労の蓄積をもたらす重要な要因と考えられ、さらには、脳疾患や心臓疾患の発症との関連性が強いということから、労働安全衛生法に基づく、長時間労働者に対する面接指導等の措置をいい、詳細は労働安全衛生規則定められています。

番号	用語(名称)＜ひらがな＞	解説(用途)
21	感電 (かんでん)	電気製品や電気設備の不適切な使用、電気工事において何かの原因で人体又は作業機械が送電線に引っ掛かったこと、漏電の発生、及び自然災害である落雷等の要因によって人体に電流が流れ、障害を受けることをいいます。
22	管理濃度 (かんりのうど)	作業環境管理を進める上で、有害物質に関する作業環境の状態を評価するために、作業環境測定基準に従って実施した作業環境測定の結果から作業環境管理の良否を判断する際の管理区分を決定するための指標です。
23	起因物 (きいんぶつ)	災害をもたらすもととなった機械、装置などを起因物と称し、災害分析や再発防止を図る上で重要なポイントとなります。特に、事故の型と組み合わせることで分析することにより、より適切な再発防止対策を検討することができます。
24	危険感受性 (きけんかんじゅせい)	何が危険か、どうなると危険な状態になるのかを直観的に把握し、危害の程度・発生確率を敏感に感じ取る能力をいいます。
25	危険予知訓練(KYT) (きけんよちくんれん)	作業や職場にひそむ危険性や有害性等の危険要因を発見し解決する能力を高める手法です。ローマ字のKYTは、危険のK、予知のY、訓練(トレーニング)のTをとったものです。
26	技能講習 (ぎのうこうしゅう)	一定の要件を満たし、都道府県労働局長に登録された者(登録教習機関)が実施。受講資格、講習科目等については、種類ごとに定められており、修了試験が行われます。修了した者に対しては、講習を実施した登録教習機関から技能講習修了証が交付されます。
27	局所排気装置 (きょくしょはいきそうち)	有害物質が発散する作業場において、有害物質が作業場全体に拡散する前に、有害物質を含有する空気をできるだけ高濃度の状態で局所的に補足して、さらに清浄化して大気中に排出する装置です。

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)	傷病者を救助し、医師または救急隊員に引き継ぐまでの救命処置及び応急手当をいう。なお、救命手当とは一般市民の行う救急蘇生法のことであり、心肺蘇生法および止血、近年では自動体外式除細動器(AED)の使用も含まれる。また、応急手当とは救急蘇生法を除いた、一般市民の行う手当であり、主に骨折、脱臼、捻挫、熱傷などの処置を指す。
29	金属熱 (きんぞくねつ)	鉱物性の粉塵(金属ヒューム)を吸入することで生じる、発熱などの症状。溶接作業や合金製造に伴う職業病の一つとして知られ、亜鉛や銅のヒュームによるものが多い。金属ヒューム熱。
30	高年齢労働者 (こうねんれいろうどうしゃ)	一般に、豊富な知識と経験を持っていること、業務全体を把握した上での判断力と統率力を備えていることが多いなどの特徴がありますが、一方では加齢に伴う心身機能の低下が現れ、労働災害発生の要因の一つとなっています。
31	呼吸用保護具 (こきゅうようほごぐ)	大別してろ過式と給気式に分けられます。ろ過式とは、空気中にある有害物だけをろ過し、清浄な空気として吸気させるものです。給気式は、別の環境の空気をホースで給気したり、ボンベに充填された空気を給気するものです。
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)	労働安全衛生法では、第1項で労働者の健康保持増進を図るために必要な措置を、継続的かつ計画的に実施することが事業者の努力義務として定められ、第2項では労働者は、事業者が講ずる措置を利用して、健康保持増進に努めることとされています。
33	作業環境測定 (さぎょうかんきょうそくてい)	有害因子による職業性疾病を予防するためには、職場から除去するか一定のレベル以下に管理することが必要。作業環境の実態を把握し、必要な対策のための情報を得ることを指します。
34	作業主任者 (さぎょうしゅにんしゃ)	労働災害を防止するための管理を必要とする一定の作業について、その作業の区分に応じて選任が義務付けられているものです。職務は作業の直接指揮、使用する機械等の点検、機械等に異常を認めたときの必要な措置、安全装置等の使用状況の監視等です。

番号	用語(名称)＜ひらがな＞	解説(用途)
35	三六協定 (さんぷろくきょうてい)	時間外及び休日の労働についての労使協定のことです。労働基準法では労働時間、休日について1日8時間、1週40時間、1週少なくとも1日または4週4日以上のおみの原則を定めています。これを超える場合、労働組合と会社が協定を結ぶ必要がありあす。
36	産業医 (さんぎょうい)	常時50人以上の労働者を使用する事業場では、産業医を選任することが義務付けられています。
37	産業用ロボット (さんぎょうようろぼと)	ロボットの一種で、人間に代って作業現場で労働を行う機器。将来は頭脳労働をも行うことが期待されている。所得水準の向上、労働力の需給関係の逼迫などによって、異常な温度、湿度、騒音などの作業環境の悪い現場や危険な労働は敬遠され、こうした悪条件下の労働は人間に代って機械力に代替せざるをえなくなった。さらに単調な繰返し作業などの場合にも機械を使用したほうが効率が高い。こうした労働を行う機器が産業用ロボットで、省力(労働力省略)化を推進するうえで有効な手段となっている。
38	酸素欠乏症 (さんそけつぼうしょう)	体の各組織が酸素欠乏になった状態。肺や循環器の病気、貧血などにより起こる。脳への影響が最も大きく、頻脈、呼吸の切迫、精神障害などをきたす。低酸素症。ハイポキシア。
39	就業制限 (しゅうぎょうせいげん)	特定の危険業務については、都道府県労働局長の免許を受けた者や技能講習を修了した者などの資格を有する者でなければ、その業務につけてはならないと規定しています。
40	消火設備 (しょうかせつび)	建物の火災の消火、延焼防止に用いられる設備の総称。消防法により建物種類別、構造別、建物の大きさ別(延べ面積別)、収容人数別にその設置が義務付けられている。手動消火設備としては、消火器および簡易消火用具(水バケツ、乾燥砂など)のように、火災のごく初期において人の手で操作して消火作業を行う初期消火器具と、初期消火器具で消し止められる段階を越えて燃え広がったとき、消防隊が到着するまでの自衛消防を目的とした消火栓設備がある。
41	受動喫煙 (じゅどうきつえん)	室内又はこれに準ずる環境において、他人のたばこの煙を吸わされることをいいます。

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)	チェーンソー、グラインダー、刈払機などの振動工具の使用により発生する手指等の末梢循環障害、末梢神経障害及び運動器(骨、関節系)障害の3つの障害の総称です。
43	ストレスチェック (すとれすちえっく)	厚生労働省調査結果において、不安や悩みストレスがある労働者は約6割という結果が出ており現在も増加。定期的にチェックを行い、職場環境を見直し、ストレスの要因そのものを低減させ、労働者のメンタルヘルス不調を未然に防止することを目指しています。
44	静電気 (せいでんき)	物体が帯電している(プラスかマイナスの電荷を帯びている)状態を「静電気」といいます。蓄積された静電気のエネルギーの放電火花により、火災、爆発、電撃、二次災害等、様々な災害が発生しています。
45	全国安全週間 (ぜんこくあんぜんしゅうかん)	「人命尊重」という崇高な基本理念の下、「産業界における自主的な労働災害防止活動を推進するとともに、広く一般の安全意識の高揚と安全活動の定着を図ること」を目的とした取り組みを行う週間です。
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)	労働者の健康管理や職場環境の改善などの労働衛生に関する国民の意識を高めるとともに、職場での自主的な活動を促して労働者の健康の確保などを図ることを目的とした取り組みを行う週間です。
47	騒音対策 (そうおんたいさく)	騒音防止対策は、大別すると①音源対策、②伝搬経路に対する対策、③作業側側の対策の3つがあります。ガイドラインでは、管理区分に応じ、これらの対策を単独、若しくは組合せ、効果的な対策を講じることが求められています。
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)	一定の規模の事業場ごとに選任が義務付けられており、当該事業場においてその事業の実施を統括管理する者、工場長、作業所長等名称の如何を問わず、当該事業場における事業の実施について実質的に統括管理する権限及び責任を有する者であることとされています。

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)	事業者は、常時使用する労働者に対し、1年以内ごとに1回、定期に医師による健康診断を行わなければならないと規定しています。
50	特殊健康診断 (とくしゅけんこうしんだん)	事業者は、一定の有害な業務に従事する労働者に対し、医師による特別の項目について健康診断を行わなければなりません。更にこのうちの一部の業務については、業務に従事させなくなった場合においても雇用期間は、医師による特別項目の健康診断を定期的に行わなければなりません。
51	特別教育 (とくべつきょういく)	事業者は、厚生労働省令で定める危険又は有害な業務に労働者をつかせるときは、その業務に関する安全又は衛生のための特別の教育を行わなければならないこととされています。必要とする業務は、アーク溶接や小型車両系建設機械の運転など49の業務で規定されています。
52	日本工業規格(JIS) (にほんこうぎようきかく・じす)	日本の工業標準化の促進を目的とする法律に基づき制定される国家規格です。
53	熱中症 (ねっちゅうしょう)	高温高湿環境下で、体温調節や循環機能が障害を受けたり、水分塩分代謝の平衡が著しい失調をきたして、作業遂行が困難または不能に陥った以下のような状態を総称しています。病態生理学的には、熱射病、熱けいれん、熱虚脱および熱疲労に分類されます。
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)	アメリカの損害保険会社のハインリッヒが発表した法則。300回の無傷害事故の背後には数千の不安全行動や不安全状態があると指摘。比率の数字ではなく、災害の背景には危険要因が数多くあり、情報をできるだけ把握し、迅速的確にその対応策を講ずることが必要であるということです。
55	爆発 (ばくはつ)	化学反応(燃焼)による気体の急激な熱膨張を意味します。「爆轟」「爆燃」「爆発」「水蒸気爆発」「ガス爆発」「核爆発」多種あります。

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)	店舗のうち、売り場に供さないスペースのことをバックヤードといいます。
57	非定常作業 (ひていじょうさぎょう)	保守作業、トラブル対処など、通常の作業と異なる作業をいい、労働災害の中には、非定常作業中のものが多く含まれています。
58	ヒヤリハット (ひやりはっと)	仕事中、もう少しで怪我をするところだった時のヒヤとした、あるいはハッとしたことを取り上げ、災害防止に結びつけることが目的で始まった活動です。仕事にかかわる、危険有害要因を把握する方法の1つとして効果的です。
59	ヒューマンエラー (ひゅーまんえらー)	「意図しない結果を生じる人間の行為」のことです。人を訓練しても間違いは避けられません。適度な緊張のときにはエラーの発生は少なく、過度の緊張や緊張感が少なすぎるとエラーが多く発生。また単調業務では30分を超えると緊張が続きません。原因ではなく結果であると考えます。
60	不安全行動 (ふあんぜんこうどう)	労働者本人または関係者の安全を阻害する可能性のある行動を意図的に行う行為をいいます。手間や労力、時間やコストカットを優先し、慣れや過信から安易な行動がとられた結果、労働災害に発展するケースが少なくありません。
61	不安全状態 (ふあんぜんじょうたい)	労働災害が発生する原因は、労働者の不安全行動の他、機械や物の不安全状態(事故が発生しうる状態、また、事故の発生原因を作り出されている状態)があると考えられています。厚生労働省では、不安全行動の類型として12項目を、不安全状態として8項目を挙げています。
62	VDT作業 (ぶいでいーていーさぎょう)	PCの出力装置の一つで、文字や図形、グラフィック、動画などを表示する装置のことです。VDT機器を使用して、データ入力・検索・照合等、文章・画像等の作成・編集・修正等、プログラミング、監視等を行う作業をいいます。

番号	用語(名称)＜ひらがな＞	解説(用途)
63	フル・プーフ (ふーる・ぷるーふ)	工学分野における設計手法の一。使用者が操作を誤ることを前提として、あらかじめ重大な事故や問題が生じないように設計段階で対策を施すこと。また、知識がなくても誰でも簡単に操作できるようにすること。
64	フェールセーフ (ふえーるせーふ)	設備、装置、機器類は、部品の損傷や機能の低下を避けることはできません。よって設備等に対する点検、整備が重要。例えば不良品が発生する、危険な状態が現出するといったことが予想される場合には、防止する機能をあらかじめ備えておく考え方をいいます。
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)	作業場ごとに、衛生管理者、安全衛生推進者又は衛生推進者等労働衛生に関する知識、経験等を有する者から選任を行います。防じんマスクの選択、使用等について適正な選択、使用及び保守管理を行います。
66	保護帽 (ほごぼう)	[1]飛来物や落下物による危険から頭部を保護するための「飛来・落下物用」と[2]墜落などによる頭部の損傷を軽減するための「墜落時保護用」などがあります。必要な構造、性能等が定められ、登録型式検定機関が行う型式検定を受けて合格したものでなければ、貸与・使用してはなりません。
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)	ある日突然原因不明の激しい全身倦怠感に襲われ、勤務や日常生活に支障きたす程の重度の疲労感と共に微熱、頭痛、脱力感や、思考力の障害、抑うつ等の精神神経症状などが数ヶ月、数年の長期にわたって続くため、健全な社会生活が送れなくなるという病気です。
68	免許 (めんきょ)	労働安全衛生法では、労働衛生に係る技術的事項を管理する衛生管理者、労働者の指揮等を行う作業主任者、就業制限業務に従事する者については、その資格要件に免許を受けた者を規定しているものもあります。
69	メンタルヘルス対策 (めんたるへるすたいさく)	労働環境の多様化に伴い、不安、悩み、ストレスを抱える割合が年々増加。職場適応対応及びすべての労働者の心の健康のレベル引き上げも目的。近年は長期化タイプのうつ病が増え、双極性障害、統合失調症、睡眠障害などの者までを含めた、職場適応の在り方が問題となりつつあります。

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)	KY(危険予知)活動の一環として、作業対象、標識、信号、計器類に指差しを行い、その名称と状態を声に出して確認することです。業界や事業場により、「指差(確認)喚呼」、「指差称呼(唱呼)」とも呼ばれています。
71	有機溶剤業務 (ゆうきようざいぎょうむ)	有機溶剤中毒予防規則(有機溶剤の安全基準を定めた厚生労働省令)において規制の対象となる業務は、有機溶剤 ※1又は有機溶剤含有物で有機溶剤含有率が5%(重量パーセント)を超えるものを使用する業務を指します。… 又は払しよくの業務、有機溶剤含有物を用いて行う塗装の業務。
72	腰痛予防 (ようつうよぼう)	健康管理だけでなく、職場における腰痛を発生させる可能性のあるリスク因子(危険源、ハザード)の排除若しくは減少せしめることを目的とし、「職場における腰痛予防対策指針」が19年ぶりに改訂。リスクアセスメントの手法と、それに基づく労働安全衛生マネジメントシステムを提唱。
73	4S(整理、整頓、清掃、清潔) (よん-えす)	安全で、健康な職場づくり、そして生産性の向上をめざす活動で、整理(Seiri)、整頓(Seiton)、清掃(Seiso)、清潔(Seiketsu)を行う事をいいます。しつけ(Shitsuke)を加えて5Sも普及しています。
74	リスクアセスメント (りすくあせすめんと)	事業場にある危険性や有害性の特定、リスクの見積り、優先度の設定、リスク低減措置の決定の一連の手順
75	漏電 (ろうでん)	電気が漏れないような「絶縁」という処理が施されていますが絶縁体が劣化、破損したり目的の電気回路以外に電流が流れることをいいます。漏電は、電力の損失であるばかりか、火災や感電などの原因ともなり得る危険な現象です。
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)	事業者が労働者の協力の下に「計画－実施－評価－改善」という一連の過程を定め、継続的な安全衛生管理を自主的に進め、労働災害の防止と労働者の健康増進、快適な職場環境を形成し、事業場の安全衛生水準の向上を図ることを目的とした安全衛生管理の仕組みです。

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おさんかんり)	作業環境管理、作業管理及び健康管理の3管理を指します。これは、労働衛生管理の基本となるもので、これに総括管理と労働衛生教育を加え、5管理とすることもあります。
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)	労働者が労働災害等で死亡又は休業したときは、労働基準監督署に報告しなければなりません。その際、使用する様式は定められています。
79	ロープ高所作業 (ろーぷこうしよさぎょう)	高さが2メートル以上あり、作業床を設けることが困難なところで、いわゆるブランコ等の昇降器具によって身体を保持しつつ行う作業をいいます。

索引

造船現場用語 索引

あ	
アーク光	P12
(あーくこう)	
アーク長	P12
(あーくちょう)	
アーク溶接	P12、61
(あーくようせつ)	
アース	P12、33
(あーす)	
アイプレート補強用治具	P 9
(あいぷれーとほきょうようじぐ)	
悪天候時の作業禁止	P61
(あくてんこうじのさぎょうきんし)	
あげ裏	P32
(あげうら)	
足カバー (脚絆)	P55
(あしかばー (きゃはん))	
足場	P34、61
(あしば)	
足場組立作業主任者	P37
(あしばくみたてさぎょうしゅにんしゃ)	
アセチレン調整器	P40
(あせちれんちょうせいき)	
暑さ指数 (WBGT値)	P61
(あつさしすう)	
圧力計	P61
(あつりょくけい)	
洗い管	P23
(あらいかん)	
荒し	P32
(あらし)	
安全委員会	P61
(あんぜんいいんかい)	
安全衛生委員会	P62
(あんぜんえいせいいいんかい)	
安全衛生教育	P62
(あんぜんえいせいきょういく)	
安全衛生推進者	P62
(あんぜんえいせいすいしんしゃ)	
安全衛生責任者	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)	
安全靴	P55
(あんぜんぐつ)	
安全ゴム長靴	P55
(あんぜんごむながぐつ)	
安全推進者	P62
(あんぜんすいしんしゃ)	

安全ネット	P35
(あんぜんねっと)	
安全配慮義務	P62
(あんぜんはいりよぎむ)	
安全帽 (ヘルメット)	P55
(あんぜんぼう (へるめっと))	
アンダーカット	P14
(あんだーかつと)	

い	
行きどまり柵	P35
(いきどまりさく)	
石綿 (アスベスト)	P63
(いしわた)	
板かわし	P 5
(いたかわし)	
板曲げ	P 5
(いたまげ)	
一酸化炭素中毒 (CO中毒)	P63
(いっさんかたんそちゅうどく)	
一斗缶	P27
(いっとかん)	
移動屋根	P54
(いどうやね)	
インシュレーター	P13
(いんしゅれーたー)	
インシュロック	P28
(いんしゅろっく)	
インターバル	P32
(いんたーばる)	
インパクトレンチ	P38
(いんぱくとれんち)	

う	
ウィビング	P14
(ういびんぐ)	
ウィンチ	P21
(ういんち)	
ウィンドラス	P20
(ういんどらす)	
上棧	P35
(うえさん)	
ウェス	P27
(うえす)	
上向き隅肉溶接	P15
(うえむきすみにくようせつ)	
上向き突合せ溶接	P17
(うえむきつきあわせようせつ)	
ウォーククレーン	P52
(うおーるくれーん)	

造船現場用語【索引】

内パス	P46
(うちばす)	
腕カバー	P55
(うでかばー)	
裏当て溶材	P14
(うらあてようざい)	
裏はつり	P14
(うらはつり)	
運搬台車	P53
(うんぱんだいしゃ)	

え

エアーエジェクター	P30
(えあーえじえくたー)	
エアーグラインダー	P38
(えあーぐらいんだー)	
エアドリル	P38
(えあーどりる)	
エアーホース	P41
(えあーほーす)	
エアラインマスク	P58
(えあらいんますく)	
エアレス	P30
(えあれす)	
衛生委員会	P63
(えいせいいいんかい)	
衛生管理者	P63
(えいせいかんりしゃ)	

お

大組ブロック	P 5
(おおぐみぶろっく)	
拝み渡し	P34
(おがみわたり)	
押し込み用治具	P10
(おしこみようじぐ)	
オーバーラップ	P14
(おばーらっぷ)	
親綱	P34
(おやづな)	

か

開先	P 6
(かいさき)	
快適職場	P63
(かいてきしょくば)	
外部被ばく	P63
(がいぶひばく)	
ガウジング機	P18
(がうじんぐき)	

火気接点	P33
(かきせってん)	
過重労働対策	P63
(かじゅうろうどうたいさく)	
下進隅肉溶接	P15
(かしんすみにくようせつ)	
ガス切断機	P40
(がすせつだんき)	
ガスバーナー	P40
(がすばーなー)	
ガスホース	P41
(がすほーす)	
擦れ	P29
(かすれ)	
片ロスパナ	P42
(かたぐちすばな)	
片手ハンマー	P41
(かたてはんまー)	
角巻	P15
(かどまき)	
金切りのこ	P44
(かなきりのこ)	
金矢	P 9
(かなや)	
仮付け	P 5
(かりづけ)	
皮ジャンパー	P55
(かわじゃんぱー)	
皮手袋	P57
(かわてぶくろ)	
簡易マスク	P58
(かんいますく)	
感電	P64
(かんでん)	
管理濃度	P64
(かんりのうど)	

き

起因物	P64
(きいんぶつ)	
危険感受性	P64
(きけんかんじゅせい)	
危険予知訓練 (KYT)	P64
(きけんよちくんれん)	
キズ埋め	P15
(きずうめ)	
軌道上運搬台車	P53
(きどうじょううんぱんだいしゃ)	
技能講習	P64
(ぎのうこうしゅう)	

逆止弁	P25
(ぎゃくしべん)	
脚長	P17
(きやくちょう)	
脚立	P49
(きやたつ)	
キャブタイヤ	P41
(きやぶたいや)	
救急処置	P65
(きゅうきゅうしょち)	
救命浮輪	P56
(きゅうめいうきわ)	
局所排気装置	P64
(きょくしょはいきそうち)	
金属熱	P65
(きんぞくねつ)	

く

クーレット	P56
(くーれっと)	
グラビティ溶接	P18
(ぐらびていようせつ)	
グラウンド	P27
(ぐらんど)	
クランプ	P46
(くらんぷ)	
クリッパー	P43
(くりっぱー)	
クレーター	P15
(くれーたー)	
黒皮	P31
(くろかわ)	
軍手	P58
(ぐんて)	

け

ケースアース	P15
(けーすあーす)	
ケーブル	P27
(けーぶる)	
ケーブル巻きバンド	P27
(けーぶるまきバンド)	
係船装置	P23
(けいせんそうち)	
化粧塗り	P32
(けしょうぬり)	
結線	P28
(けっせん)	
ケレンハンマー	P39
(けれんはんまー)	

けん引車	P53
(けんいんしゃ)	
舷梯	P21
(げんてい)	

こ

ゴーグル	P59
(ごーぐる)	
高周波グラインダー	P38
(こうしゅうはぐらいんだー)	
高所作業車 (スカイマスター)	P51
(こうしよさぎようしゃ (すかいますたー))	
後進溶接	P18
(こうしんようせつ)	
高速切断機	P50
(こうそくせつだんき)	
高齢労働者	P65
(こうねんれいろうどうしゃ)	
甲プロテクター	P56
(こうぷろてくたー)	
交流溶接機	P13
(こうりゅうようせつき)	
呼吸用保護具	P65
(こきゅうようほごぐ)	
小組部材	P 6
(こぐみぶざい)	
小組ブロック	P 6
(こぐみぶろっく)	
心とからだの健康づくり	P65
(こころとからだのけんこうづくり)	
ゴライアスクレーン	P51
(ごらいあすくれーん)	
ゴンドラ	P54
(ごんどら)	

さ

サーピン	P 6
(さーぴん)	
サーフェイスバルブ	P25
(さーふえいすばるぶ)	
サイドスラスタ	P22
(さいどすらすたー)	
サイドフォークリフト	P51
(さいどふおーくりふと)	
サウンディング管頭	P22
(さうんでいんぐかんとう)	
作業環境測定	P65
(さぎようかんきょうそくてい)	
作業主任者	P65
(さぎようしゅにんしゃ)	

造船現場用語【索引】

作業服	P56
(さぎょうふく)	
サゲツ	P30
(さげつ)	
差し越し線	P 6
(さしこしせん)	
差し込みスタンション	P36
(さしこみすたんしょん)	
三六協定	P66
(さぶろくきょうてい)	
産業医	P66
(さんぎょうい)	
産業用ロボット	P66
(さんぎょうようろぼっと)	
酸素欠乏症	P66
(さんそけつぼうしょう)	
酸素調整器	P40
(さんそちょうせいき)	
サンダー	P48
(さんだー)	

し

シーチェスト開口部	P27
(シーちえすとかいこうぶ)	
シーム方向	P 7
(シーむほうこう)	
下向き突合せ溶接	P16
(したむきつきあわせようせつ)	
支柱受け治具	P10
(しちゅううけじぐ)	
シノ	P43
(しの)	
ジブクレーン	P52
(じぶくれーん)	
磁粉探傷検査：MT	P19
(じふんたんしょうけんさ：えむていー)	
シャーリング	P54
(しゃーりんぐ)	
遮光メガネ	P59
(しゃこうめがね)	
ジャコブラダー	P20
(じゃこぶらだー)	
シャコ万力	P39
(しゃこまんりき)	
シャックル	P47
(しゃっくる)	
シャフト	P26
(しゃふと)	
就業制限	P66
(しゅうぎょうせいげん)	

主機	P26
(しゅき)	
受動喫煙	P66
(じゅどうきつえん)	
手動油圧ジャッキ	P40
(しゅどうゆあつじゃっき)	
消火器	P56
(しょうかき)	
消化設備	P66
(しょうかせつび)	
消火ホース	P24
(しょうかほーす)	
消火用水	P56
(しょうかようすい)	
定盤	P27
(じょうばん)	
シルハイト	P20
(しるはいと)	
ジंकアノード	P21
(じんくあの一ど)	
振動障害	P67
(しんどうしょうがい)	
浸透探傷検査：PT	P19
(しんとうたんしょうけんさ：ぴーていー)	

す

水平隅肉溶接	P15
(すいへいすみにくようせつ)	
スウェット	P30
(すうえっと)	
すかし切り	P 7
(すかしきり)	
隙間ゲージ	P45
(すきまげーじ)	
頭巾	P56
(ずきん)	
スケール	P44
(すけーる)	
スケラ	P49
(すけら)	
スコヤ	P44
(すこや)	
スチールプロトラクタ	P45
(すちーるぶろとらくた)	
ストレーナー	P22
(すとれーなー)	
ストレスチェック	P67
(すとれすちえっく)	
スノコ足場	P34
(すのこあしば)	

スパイラルガasketパッキン	P24
(すばいらるがすけつとぱっきん)	
スパッター	P16
(すばったー)	
スプリングライナー	P13
(すぷりんぐらいなー)	
スプレーガン	P48
(すぷれーがん)	
スラグ	P16
(すらぐ)	

せ

セーフティブロック	P57
(せーふていぶろっく)	
制限荷重表示	P35
(せいげんかじゅうひょうじ)	
静電気	P67
(せいでんき)	
先行小組材	P 7
(せんこうこぐみざい)	
全国安全週間	P67
(ぜんこくあんぜんしゅうかん)	
全国労働衛生週間	P67
(ぜんこくろうどうえいせいしゅうかん)	
前進溶接	P18
(ぜんしんようせつ)	
旋盤	P50
(せんばん)	
全面マスク	P58
(ぜんめんますく)	

そ

総足場	P34
(そうあしば)	
騒音対策	P67
(そうおんたいさく)	
総括安全衛生管理者	P67
(そうかつあんぜんえいせいかんりしゃ)	
送給装置	P12
(そうきゅうそうち)	
操作ボックス	P12
(そうさぼっくす)	
掃除針	P41
(そうじばり)	
ソケットレンチ (ボックスレンチ)	P42
(そけつとれんち (ぼっくすれんち))	
素地	P32
(そじ)	
外パス	P46
(そとばす)	

た

大ハンマー	P41
(だいはんまー)	
ダイヤルゲージ	P45
(だいやるげーじ)	
タッチアップ塗装	P31
(たっちあつぷとそう)	
タップ溶接	P16
(たっぷようせつ)	
縦吊りクランプ	P46
(たてつりくらんぷ)	
縦万力スタンション	P36
(たてまんりきすたんしょん)	
立向き隅肉溶接	P16
(たてむきすみにくようせつ)	
立向き突合せ溶接	P17
(たてむきつきあわせようせつ)	
タブ	P16
(たぶ)	
玉弁	P25
(たまべん)	
垂れ	P29
(たれ)	
担架	P57
(たんか)	
単管足場	P36
(たんかんあしば)	
単管支柱	P 7
(たんかんしちゅう)	
タンバックル用治具	P 9
(たんばっくるようじぐ)	

ち

チェーンブロック	P46
(ちえーんぶろっく)	
縮み	P29
(ちぢみ)	
チッパー	P39
(ちっぱー)	
チップ	P13
(ちっぷ)	
チップボディ	P13
(ちっぷぼでい)	
中組ブロック	P 8
(ちゅうぐみぶろっく)	
超音波探傷検査 : UT	P19
(ちょうおんぱたんしょうけんさ : ゆーていー)	
提灯張り	P 7
(ちょうちんばり)	

造船現場用語【索引】

つ

墜落制止用器具（胴ベルト型）	P57
（ついらくせいしようきぐ（どうべるとがた））	
墜落制止用器具（フルハーネス型）	P57
（ついらくせいしようきぐ（ふるはーねすがた））	
ツチガタクレーン	P52
（つちがたくれーん）	
吊り足場	P35
（つりあしば）	

て

テーパー	P 7
（てーぱー）	
テーブルリフター	P51
（てーぶるりふたー）	
定期健康診断	P68
（ていきけんこうしんだん）	
ティグ溶接	P39
（ていぐようせつ）	
手甲	P57
（てこう）	
テストハンマー	P42
（てすとはんまー）	
手摺スタンション	P36
（てすりすたんしょん）	
鉄工やすり	P44
（てっこうやすり）	
テフロンホース	P30
（てふろんほーす）	
テルハクレーン	P53
（てるはくれーん）	
点火ライター	P41
（てんからいたー）	
電気ディスクグラインダー	P38
（でんきでいすぐらいんだー）	
電気ドリル	P38
（でんきどりる）	
天井クレーン	P52
（てんじょうくれーん）	
電線管	P23
（でんせんかん）	

と

トーチ	P13
（とーち）	
搭載	P 8
（とうさい）	
特殊健康診断	P68
（とくしゅけんこうしんだん）	

特別教育	P68
（とくべつきょういく）	
溶け込み	P17
（とけこみ）	
取り合い部	P 7
（とりあいぶ）	
トルクレンチ	P45
（とるくれんち）	
トレーシングチューブ	P26
（とれーしんぐちゅーぶ）	
ドレッサー	P22
（どれっさー）	
トンボ	P 8
（とんぼ）	

な

中棧	P35
（なかさん）	
流し	P 8
（ながし）	

に

荷揚げロープ	P34
（にあげろーぷ）	
ニツパー	P43
（にっぱー）	
日本工業規格（JIS）	P68
（にほんこうぎようきかく・じす）	

ね

ねじ回し（ドライバー）	P44
（ねじまわし（どらいばー））	
ネタ	P31
（ねた）	
ネタ場	P31
（ねたば）	
熱中症	P68
（ねっちゅうしょう）	

の

ノギス	P45
（のぎす）	
ノズル	P13
（のずる）	
ノッチ	P 8
（のっち）	
のど厚	P17
（のどあつ）	

は

バイスプライヤー	P44
(ばいすぶらいやー)	
パイプベンダー	P54
(ばいふべんだー)	
パイプレンチ	P42
(ばいふれんち)	
パイロットラダー	P21
(ばいろうとらだー)	
バインダー	P31
(ばいんだー)	
ハインリッヒの法則 (1:29:300の法則)	P68
(はいんりっひのほうそく)	
爆発	P68
(ばくはつ)	
刷毛	P49
(はけ)	
箱治具	P10
(はこじぐ)	
橋型クレーン	P52
(はしがたくれーん)	
バタフライ弁	P23
(ばたふらいべん)	
バタフライ弁専用パッキン	P24
(ばたふらいべんせんようぱっきん)	
ハッカー	P47
(はっかー)	
バックヤード	P69
(ばっくやーど)	
バット方向	P11
(ばっとほうこう)	
パテ	P28
(ぱて)	
幅木	P34
(はばぎ)	
バラストパイプ	P22
(ばらすとばいふ)	
張り付け部材	P 5
(はりつけぶざい)	
貼り付け用治具	P10
(はりつけようじぐ)	
盤木架台	P11
(ばんぎかだい)	
半自動溶接機	P12、39
(はんじどうようせつき)	
バンデックス	P28
(ばんでっくす)	
バンドソー	P50
(ばんどそー)	

バンドバックル	P28
(ばんどばっくる)	
ハンドレール	P21
(はんどれーる)	

ひ

引き付け用治具	P10
(ひきつけようじぐ)	
肘弁	P25
(ひじべん)	
歪	P 8
(ひずみ)	
ビッグキャリー	P53
(びつぐきやりー)	
ピッチング	P29
(びっちんぐ)	
ピット	P18
(ぴっと)	
非定常作業	P69
(ひていじょうさぎょう)	
ヒヤリハット	P69
(ひやりはっと)	
ヒューマンエラー	P69
(ひゅーまんえらー)	
ビルジウエル	P21
(びるじうえる)	
ピン台	P11
(ぴんだい)	
ピンホール	P29
(ぴんほーる)	

ふ

フルール・プルーフ	P70
(ふーる・ぷるーふ)	
不安全行動	P69
(ふあんぜんこうどう)	
不安全状態	P69
(ふあんぜんじょうたい)	
ファンネル	P20
(ふあんねる)	
フェールセーフ	P70
(ふえーるせーふ)	
フェアリーダー	P20
(ふえありーだー)	
フォークリフト	P51
(ふおーくりふと)	
ブツ	P32
(ぶつ)	
船送り	P 8
(ふねおくり)	

造船現場用語【索引】

踏台	P49
(ふみだい)	
プライマー塗装	P31
(ふらいまーとそう)	
プライヤー	P43
(ふらいやー)	
ブラケット足場	P36
(ぶらけつとあしば)	
ブラッシング	P30
(ぶらっしんぐ)	
フレンジ	P26
(ふらんじ)	
振り分け	P 9
(ふりわけ)	
フルフェイスパッキン	P25
(ふるふえいすぱっきん)	
フレキシブルチューブ	P23
(ふれきしぶるちゅーぶ)	
ブロホール	P18
(ぶろほーる)	

へ

ペール缶	P24
(ペーるかん)	
べた面	P31
(べためん)	
ベビーブラシ	P48
(べぶーぶらし)	
ベルトスリング	P47
(べるとすりんぐ)	
ベルマウス	P22
(べるまうす)	
ペンチ	P43
(ぺんち)	
偏肉	P17
(へんにく)	

ほ

ボール盤	P50
(ぼーるばん)	
防災面	P59
(ぼうさいめん)	
放射線透過検査：RT	P19
(ほうしゃせんとうかけんさ：あーるていー)	
防振手袋	P58
(ぼうしんでぶくろ)	
防塵マスク	P59
(ぼうじんますく)	
防毒マスク	P58
(ぼうどくますく)	

防爆型コンセント	P33
(ぼうばくがたこんせんと)	
防爆型ポータブルファン	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)	
保護具着用管理責任者	P70
(ほごぐちゃくようかんりせきにんしゃ)	
保護帽	P70
(ほごぼう)	
ボラード	P20
(ぼらーど)	

ま

マイクロメータ	P45
(まいくろめーた)	
前掛け（皮製）	P58
(まえかけ（かわせい）)	
膜厚	P32
(まくあつ)	
マスキングテープ	P30
(ますきんぐてーぷ)	
慢性疲労症候群（Chronic Fatigue Syndrome:CFS）	P70
(まんせいひろうしょうこうぐん)	
万力（バイス）	P41
(まんりき（ばいす）)	

み

ミゼットグラインダー	P40
(みぜつとぐらいんだー)	
耳栓	P59
(みみせん)	

め

目合せ用治具	P10
(めあわせようじぐ)	
メガネスパナ	P42
(めがねすぱな)	
メタルソー	P50
(めたるそー)	
目違い	P 9
(めちがひ)	
メッキ管	P24
(めっきかん)	
免許	P70
(めんきょ)	
メンタルヘルス対策	P70
(めんたるへるすたいさく)	

も

もらい錆	P29
(もらいさび)	
モンキータラップ	P35
(もんきータラップ)	
モンキーレンチ	P42
(もんきーれんち)	

や

櫓支柱	P 9
(やぐらしちゅう)	

ゆ

油圧管	P23
(ゆあつかん)	
油圧プレス	P54
(ゆあつぷれす)	
有機溶剤業務	P71
(ゆうきようざいぎょうむ)	
柚子肌	P29
(ゆずはだ)	
ユニオンメルト溶接機	P14
(ゆにおんめるとようせつき)	
ユニバーサル治具	P 9
(ゆにばーさるじぐ)	
指差呼称	P71
(ゆびさしこしょう・しさこしょう)	

よ

「よーい、て！」	P26
養生	P33
(ようじょう)	
溶接棒ホルダー	P39
(ようせつぼうほるだー)	
溶接面	P59
(ようせつめん)	
溶接用手袋	P57
(ようせつようてぶくろ)	
腰痛予防	P71
(ようつうよぼう)	
横吊りクランプ	P47
(よこつりくらんぷ)	
横万カスタンション	P36
(よこまんりきすたんしょん)	
横向き突合せ溶接	P16
(よこむきつきあわせようせつ)	
余盛り	P17
(よもり)	

ら

ライフジャケット (救命胴衣)	P59
(らいふじゃけっと (きゅうめいどうい))	
ライフラフト	P21
(らいふらふと)	

り

リスクアセスメント	P71
(りすくあせすめんと)	
リフマグ	P47
(りふまぐ)	
リフマグクレーン	P52
(りふまぐくれーん)	
両口スパナ	P42
(りょうぐちすばな)	
両頭グラインダー	P50
(りょうとうぐらいんだー)	
リングパッキン	P24
(りんぐぱっきん)	

れ

レッカー車	P51
(れっかーしゃ)	
レバーブロック	P46
(ればーぶろっく)	

ろ

ローズボックス	P22
(ろーずぼっくす)	
ロープ高所作業	P72
(ろーぷこうしょさぎょう)	
ローラーコンペアー	P53
(ろーらーこんべあー)	
ローラーブラシ	P49
(ろーらーぶらし)	
ローリングタワー	P35
(ろーりんぐたわー)	
漏洩確認	P26
(ろうえいかくにん)	
漏電	P71
(ろうでん)	
労働安全衛生マネジメントシステム	P71
(ろうどうあんぜんえいせいまねじめんとしすてむ)	
労働衛生の3管理	P72
(ろうどうえいせいのさんかんり)	
労働者死傷病報告書	P72
(ろうどうしゃししょうびょうほうこくしょ)	
六角レンチ	P43
(ろっかくれんち)	

造船現場用語【索引】

わ

ワイヤーグラインダー	P48
(わいやーぐらいんだー)	
ワイヤーブラシ	P49
(わいやーぶらし)	
ワイヤーロープ	P47
(わいやーろーぷ)	
枠組み足場	P36
(わくぐみあしば)	
割れ	P18
(われ)	
ワンタッチカップラー	P26
(わんたっちかつぷらー)	

英数字

100トン架台	P 6
(ひゃくとんかだい)	
4S (整理・整頓・清掃・清潔)	P71
(よんえす)	
5トン架台	P 6
(ごとんかだい)	

R曲げ	P 5
(あーるまげ)	
AED (Automated External Defibrillator : 自動体外式除細動器)	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. L	P20
(えす・だぶりゅ・える)	
NC切断機	P 5
(えぬしーせつだんき)	
KB管	P23
(けいびーかん)	
TEU	P23
(ていーいーゆー)	
TIG溶接機	P14
(ていぐようせつき)	
VDT作業	P69
(ぶいでいーていーさぎょう)	
Uボルト	P24
(ゆーぼると)	

平成30年度 厚生労働省委託事業

造船現場用語集 安全衛生用語集

平成31年3月

発行	全国造船安全衛生対策推進本部 東京都港区虎ノ門1-15-12 日本ガス協会ビル日本造船工業会気付
ホームページ	https://www.zensenan.org/
電話	03-3580-1635
FAX	03-3580-1633