

溶射職種の概要

作業追加等の 経緯	昭和 59 年度 職種新設（防食溶射作業、肉盛溶射作業） 平成 13 年度 試験細目等の最終見直し																																																																														
試験実施状況																																																																															
溶射職種 受検申請者数の推移																																																																															
<p>申請数</p> <p>合格累計</p> <p>S59 S60 S61 S62 S63 H1 H2 H3 H4 H5 H6 H7 H8 H9 H10 H11 H12 H13 H14 H15 H16 H17 H18 H19 H20 H21</p> <p>■ 単一等級 ● 合格累計</p>																																																																															
<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>H16</th> <th>H17</th> <th>H18</th> <th>H19</th> <th>H20</th> <th>H21</th> <th>累計</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>防食溶射作業</td> <td>63</td> <td>44</td> <td>54</td> <td>-</td> <td>72</td> <td>-</td> <td>1,337</td> </tr> <tr> <td> 単一等級</td> <td>37</td> <td>15</td> <td>22</td> <td>-</td> <td>37</td> <td>-</td> <td>585</td> </tr> <tr> <td> (率)</td> <td>(58.7%)</td> <td>(34.1%)</td> <td>(40.7%)</td> <td>(-)</td> <td>(51.4%)</td> <td>(-)</td> <td>(43.8%)</td> </tr> <tr> <td colspan="8">【直近 6 年間の受検申請】北海道、東京都、大阪府、福岡県 (4) (実施公示のみ) 石川県、福井県、静岡県、愛知県、岡山県 (5)</td></tr> <tr> <td>肉盛溶射作業</td> <td>-</td> <td>48</td> <td>1</td> <td>9</td> <td>-</td> <td>82</td> <td>694</td> </tr> <tr> <td> 単一等級</td> <td>-</td> <td>33</td> <td>1</td> <td>6</td> <td>-</td> <td>45</td> <td>368</td> </tr> <tr> <td> (率)</td> <td>(-)</td> <td>(68.8%)</td> <td>(100.0%)</td> <td>(66.7%)</td> <td>(-)</td> <td>(54.9%)</td> <td>(53.0%)</td> </tr> <tr> <td colspan="8">【直近 6 年間の受検申請】北海道、東京都、福井県、愛知県、大阪府、福岡県 (6) (実施公示のみ) 石川県、静岡県、兵庫県、岡山県 (4)</td></tr> </tbody> </table>									H16	H17	H18	H19	H20	H21	累計	防食溶射作業	63	44	54	-	72	-	1,337	単一等級	37	15	22	-	37	-	585	(率)	(58.7%)	(34.1%)	(40.7%)	(-)	(51.4%)	(-)	(43.8%)	【直近 6 年間の受検申請】北海道、東京都、大阪府、福岡県 (4) (実施公示のみ) 石川県、福井県、静岡県、愛知県、岡山県 (5)								肉盛溶射作業	-	48	1	9	-	82	694	単一等級	-	33	1	6	-	45	368	(率)	(-)	(68.8%)	(100.0%)	(66.7%)	(-)	(54.9%)	(53.0%)	【直近 6 年間の受検申請】北海道、東京都、福井県、愛知県、大阪府、福岡県 (6) (実施公示のみ) 石川県、静岡県、兵庫県、岡山県 (4)							
	H16	H17	H18	H19	H20	H21	累計																																																																								
防食溶射作業	63	44	54	-	72	-	1,337																																																																								
単一等級	37	15	22	-	37	-	585																																																																								
(率)	(58.7%)	(34.1%)	(40.7%)	(-)	(51.4%)	(-)	(43.8%)																																																																								
【直近 6 年間の受検申請】北海道、東京都、大阪府、福岡県 (4) (実施公示のみ) 石川県、福井県、静岡県、愛知県、岡山県 (5)																																																																															
肉盛溶射作業	-	48	1	9	-	82	694																																																																								
単一等級	-	33	1	6	-	45	368																																																																								
(率)	(-)	(68.8%)	(100.0%)	(66.7%)	(-)	(54.9%)	(53.0%)																																																																								
【直近 6 年間の受検申請】北海道、東京都、福井県、愛知県、大阪府、福岡県 (6) (実施公示のみ) 石川県、静岡県、兵庫県、岡山県 (4)																																																																															

溶射技能検定試験の試験科目及びその範囲並びにその細目（単一等級）

(1) 技能検定試験の合格に必要な技能及びこれに関する知識の程度

溶射の職種における上級の技能者が通常有すべき技能及びこれに関する知識の程度を基準とする。

(2) 試験科目及びその範囲

表の左欄のとおりである。

(3) 試験科目及びその範囲の細目

表の右欄のとおりである。

表

試験科目及びその範囲	試験科目及びその範囲の細目
1 溶射一般 溶射の目的、種類及び特徴 金属の腐食及び摩耗 金属の表面処理 溶射に使用する装置及び附属設備の種類、用途及び使用方法	次に掲げる溶射の目的、種類及び特徴について一般的な知識を有すること。 (1) 防食溶射 (2) 肉盛溶射 (3) 自溶合金溶射 (4) セラミック溶射 金属の腐食及び摩耗について一般的な知識を有すること。 金属の腐食及び摩耗の防止に関する表面処理の方法について一般的な知識を有すること。 次に掲げる溶射に使用する装置及び附属設備の種類、用途及び使用方法について一般的な知識を有すること。 (1) プラスト装置 (2) ガス溶射装置 (3) アーク溶射装置 (4) プラズマ溶射装置 (5) 高速フレーム溶射装置 (6) 集じん装置 (7) その他の附属設備
2 電 気 電気に関する基礎知識	次に掲げる電気用語の意味について一般的な知識を有すること。 (1) 電圧、電流及び抵抗 (2) 接地 (3) 電力 (4) 定格出力 (5) 交流 (6) 直流 (7) 電源の外部負荷特性 (8) 2次無負荷電圧 (9) アーク電圧 (10) アーク電流
3 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知識	1 溶射作業に伴う安全衛生に関し、次に掲げる事項について詳細な知識を有すること。 (1) 機械、器工具、原材料、可燃性ガス、支燃性ガス及び不活性ガス等の危険性又は有害性及びこれらの取扱い方法 (2) 安全装置、有害物抑制装置又は保護具の性能並びに取扱い方法

試験科目及びその範囲	試験科目及びその範囲の細目
<p>4 前各号に掲げる科目のほか、次に掲げる科目のうち受検者が選択するいずれか一の科目</p> <p>イ 防食溶射法</p> <p>防食溶射に使用する材料の種類、成分、性質及び用途</p> <p>前処理</p>	<p>(3) 作業手順 (4) 作業開始前の点検 (5) 溶射作業に関して発生するおそれのある疾病の原因及びその予防 (6) 整理整頓及び清潔の保持 (7) 事故時等における応急措置及び退避 (8) その他溶射作業に関する安全及び衛生のために必要な事項</p> <p>2 労働安全衛生法関係法令（溶射作業に関する部分に限る。）について詳細な知識を有すること。</p> <p>1 防食溶射に使用する材料に関し、その種類、成分、用途及び次に掲げる性質について詳細な知識を有すること。</p> <p>(1) 融点 (2) 比重 (3) 溶射皮膜の耐食性及び耐高温酸化性</p> <p>2 防食溶射に使用する材料の鉄鋼に対する防食機構について詳細な知識を有すること。</p> <p>3 次に掲げる防食溶射に使用する補助材料の種類及び性質について詳細な知識を有すること。</p> <p>(1) 封孔剤 (2) 下地溶射材</p> <p>防食溶射における前処理に関し、次に掲げる事項について詳細な知識を有すること。</p> <p>(1) 脱脂 (2) 酸化物の除去 (3) 粗面処理に関する次の事項</p> <p>イ 粗面処理の目的及び効果 ロ プラストに関する次の事項</p> <p>(イ) 圧縮空気の清浄度 (ロ) プラスト材の種類、形状、粒度及び管理 (ハ) プラスト距離及びプラスト角度 (ニ) ホースの内径及び長さ (ホ) プラスト材と圧縮空気の圧力との関係</p> <p>ハ 粗面処理検査</p> <p>(4) 下地溶射</p>

試験科目及びその範囲	試験科目及びその範囲の細目
防食溶射の方法	<p>防食溶射の方法に関する次の事項について詳細な知識を有すること。</p> <ol style="list-style-type: none"> (1) 圧縮空気、酸素及び可燃性ガスの圧力及び流量 (2) 溶射ガンの点火 (3) 溶射材料の供給速度 (4) 溶射距離及び溶射角度 (5) 溶射ガンの移動速度及び皮膜厚さ (6) 溶射帶 (7) 交差溶射 (8) 溶射皮膜の表面温度 (9) 溶射条件と気孔率 (10) 単位時間当たりの溶射量及び付着効率 (11) 溶射完了時間
後処理	<p>防食溶射における後処理に関し、次に掲げる事項について詳細な知識を有すること。</p>
防食溶射皮膜における欠陥及びその対策	<p>次に掲げる防食溶射皮膜における欠陥の種類及び原因並びにその防止方法及び修整方法について詳細な知識を有すること。</p> <ol style="list-style-type: none"> (1) 被溶射物（素地）に起因する欠陥 (2) 溶射の方法に起因する欠陥 (3) 溶射の環境に起因する欠陥
防食溶射に関する日本工業規格	<p>防食を目的とする溶射、溶射作業標準、溶射製品の試験方法及び素地調整に関する日本工業規格について詳細な知識を有すること。</p>
□ 肉盛溶射法 肉盛溶射に使用する材料の種類、成分、性質及び用途	<ol style="list-style-type: none"> 1 肉盛溶射に使用する材料に関し、その種類、成分、用途及び次に掲げる性質について詳細な知識を有すること。 <ol style="list-style-type: none"> (1) 融点 (2) 熱膨張 (3) 溶射皮膜の硬さ、耐摩耗性、耐食性及び耐熱性 2 次に掲げる肉盛溶射に使用する補助材料の種類及び性質について詳細な知識を有すること。 <ol style="list-style-type: none"> (1) ボンディングコート材 (2) マスキング材 (3) 封孔剤
前処理	<p>肉盛溶射における前処理に関し、次に掲げる事項について詳細な知識を有すること。</p> <ol style="list-style-type: none"> (1) 脱脂 (2) アンダーカット (3) マスキング (4) 粗面処理に関する次の事項

試験科目及びその範囲	試験科目及びその範囲の細目
肉盛溶射の方法	<p>イ 粗面処理の目的及び効果 ロ みぞ切り及びローレットかけ ハ 荒ねじ切り ニ ボンディングコート ホ ブラストに関する次の事項</p> <p>(イ) 圧縮空気の清浄度 (ロ) ブラスト材の種類、形状及び粒度 (ハ) ブラスト距離及びブラスト角度 (ニ) ホースの内径及び長さ (ホ) ブラスト材と圧縮空気の圧力との関係</p> <p>ヘ 粗面処理検査</p> <p>肉盛溶射の方法に関する次の事項について詳細な知識を有すること。</p>
後処理	<p>(1) 予熱 (2) 圧縮空気、酸素及び可燃性ガスの圧力及び流量 (3) 溶射ガンの点火 (4) 溶射材料の供給速度 (5) 溶射距離及び溶射角度 (6) 溶射順序 (7) 溶射ガンの移動速度及び皮膜厚さ (8) 交差溶射 (9) 溶射パス数 (10) 溶射条件と気孔率 (11) 単位時間あたりの溶射量及び付着効率 (12) 溶射皮膜の表面温度</p> <p>肉盛溶射における後処理に関し、次に掲げる事項について詳細な知識を有すること。</p>
肉盛溶射皮膜における欠陥及びその対策	<p>(1) 機械切削 (2) 研削 (3) 封孔処理</p> <p>次に掲げる肉盛溶射皮膜における欠陥の種類及び原因並びにその防止方法及び修整方法について詳細な知識を有すること。</p>
肉盛溶射に関する日本工業規格	<p>(1) 被溶射物（素地）に起因する欠陥 (2) 溶射材料の選択に起因する欠陥 (3) 溶射の方法に起因する欠陥 (4) 溶射の環境に起因する欠陥</p> <p>肉盛溶射及び溶射製品の試験方法及び素地調整に関する日本工業規格について詳細な知識を有すること。</p>

試験科目及びその範囲	試験科目及びその範囲の細目
<p>実技試験 次の各号に掲げる科目のうち、受検者が選択するいずれか一の科目</p> <p>1 防食溶射作業</p> <p>粗面処理</p> <p>溶射に使用する装置の調整</p> <p>溶射</p> <p>封孔処理</p> <p>溶射皮膜の試験及び検査</p> <p>溶射皮膜の修整</p> <p>2 肉盛溶射作業</p> <p>粗面処理</p> <p>溶射に使用する装置の調整</p> <p>溶射</p> <p>封孔処理</p> <p>溶射皮膜の試験及び検査</p> <p>溶射皮膜の修整</p>	<p>1 ブラスト処理による素地調整ができること。</p> <p>2 肉眼により比較用標準表面と比較して、粗さ及び清浄度の程度の判定ができること。</p> <p>溶射に使用する装置の調整ができること。</p> <p>高度な防食溶射ができること。</p> <p>高度な封孔処理ができること。</p> <p>1 溶射皮膜の厚さの測定ができること。</p> <p>2 日本工業規格によって溶射皮膜の良否の判定ができること。</p> <p>溶射皮膜の高度な修整ができること。</p> <p>1 ブラスト処理による素地調整ができること。</p> <p>2 肉眼により比較用標準表面と比較して、粗さ及び清浄度の程度の判定ができること。</p> <p>3 アンダーカット及び荒ねじ切りの適否の判定ができること。</p> <p>溶射に使用する装置の調整ができること。</p> <p>高度な肉盛溶射ができること。</p> <p>高度な封孔処理ができること。</p> <p>1 溶射皮膜の厚さ、表面硬さ及び引張強さの測定ができること。</p> <p>2 日本工業規格によって溶射皮膜の良否の判定ができること。</p> <p>溶射皮膜の高度な修整ができること。</p>