

# 実技試験 準備品リスト

## 84 【随時2級 金属塗装作業】

「実技試験問題に『支給材料』『使用工具等』と書かれているもののうち、持参が必須のもののみです」

千葉県での受検では下記のことを人数分必ず持参して下さい。

(1名分)

○材料

更新日: 2025.12.11

チェック欄	品名	寸法又は規格	数量	備考
	試験用被塗装物	(間口) × (奥行き) × (高さ) × (厚さ) 100mm × 200mm × 450mm × 1.0mm SPCC(冷間圧延鋼板) JIS G 3141	1	別紙参照 ★この材料は、以下の会社で取り扱っていますので、必要であればHPをご確認下さい。 <a href="https://www.itakura-kogyo.net/item/">https://www.itakura-kogyo.net/item/</a> 【有限会社 板倉工業】
	鋼板	約100mm × 200mm SPCC(冷間圧延鋼板) JIS G 3141 又は相当品	1	試し塗り用
	ラッカーパテ	JIS K 5535又は相当品	100g	
	ラッカーエナメル白	JIS K 5531又は相当品 つや有り	200g	※指定塗料 ナトコ㈱ ワイドラッカー ホワイト LW-101
	ラッカーエナメル黄色(黄土色)	JIS K 5531又は相当品 つや有り	200g	※指定塗料 ナトコ㈱ ワイドラッカー オーカー LW-147
	ラッカーエナメル赤(赤さび色)	JIS K 5531又は相当品 つや有り	50g	※指定塗料 ナトコ㈱ ワイドラッカー ベネチアンレッド LW-160
	ラッカーエナメル黒(調色用)	JIS K 5531又は相当品 つや有り	50g	※指定塗料 ナトコ㈱ ワイドラッカー ブラック LW-110
	ラッカーシンナー	上記ラッカーエナメル及びラッカーパテが希釈可能なもの	1/2L	脱脂用及び希釈用
	研磨布	P100	1/4枚	ばり取り用 さび落とし用
	耐水研磨紙	P240・P400	各1/4枚	水とぎ用、へら修正用
	マスキングテープ	12mm幅	1個	
	リターダー	上記ラッカーエナメルが希釈可能なもの	若干	
	ラッカープライマー (赤さび色)	JIS K 5535又は相当品 下塗り用プライマー 18秒 (室温 JIS K 5600-2-2 5mmフローカップ又は現場用の簡易粘度カップ)の粘度のもの	若干	スプレーガンに入れておく
	ラッカーサーフェーサー (グレー色)	JIS K 5535又は相当品 中塗り用サーフェーサー 20秒 (室温 JIS K 5600-2-2 5mmフローカップ又は現場用の簡易粘度カップ)の粘度のもの	若干	スプレーガンに入れておく

○工具等

チェック欄	品名	寸法又は規格	数量	備考															
	作業台	0.8m(幅)×0.4m(奥行)程度	1																
	噴霧塗装設備	1 空気圧縮機及び空気だめ スプレーガン1個当たりの空気圧縮機の電動機の定格出力は0.75kw以上、圧力0.5MPa[5kgf/cm <sup>2</sup> ]のとき吐出空気量86L/min以上とし、空気だめもこれに十分応ずる能力のあるものとする。 2 吹付け用圧力調整器 3 エアスプレーガン(カップ付、下塗り及び中塗りに使用する) スプレーガンは重力式のものとし、ノズルの口径は、1.0mm～1.5mmとする 4 ホース 5 吹付け用作業台 吹付け作業の下塗り、中塗り及び上塗りは、被塗装物を垂直に立てた状態で行わせることとするので、このための作業台をスプレーガン1個当たり1個を準備し回転できるものとする なお、被塗装物を立てた場合、受検者の立つ床面から被塗装物の中心までの高さは1mとなり、立てた被塗装物の上端は水平となること 6 スプレーブース及び養生用シート 吹付け作業は、スプレーブースを使用することとし、ブースの周りを養生用シートで養生すること 7 強制乾燥機(必要に応じて)	1試験場当たり1以上																
	計量器	1.材料を秤量するもの はかり(感度1g)、計量カップ又はこれに類するもの 2.吹付け塗りの塗料(下塗り用及び中塗り用)の粘度を測るもの JIS K 5600-2-2 5mmフローカップ又は現場用の簡易粘度カップ	1試験場当たり1以上																
	材料調合用具	攪拌棒またはこれに類するもの	1試験場当たり1以上																
	材料配布用容器	<table border="1"> <thead> <tr> <th>種類</th> <th>容量</th> <th>数量</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ラッカーエナメル用</td> <td>200g用</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>同上</td> <td>50g用</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>ラッカーパテ用</td> <td>100g用</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>ラッカーシンナー用</td> <td>1/2L</td> <td>1</td> </tr> </tbody> </table> 注 容器については、上記の容量を入れられるものを準備すること	種類	容量	数量	ラッカーエナメル用	200g用	2	同上	50g用	2	ラッカーパテ用	100g用	1	ラッカーシンナー用	1/2L	1	6	
種類	容量	数量																	
ラッカーエナメル用	200g用	2																	
同上	50g用	2																	
ラッカーパテ用	100g用	1																	
ラッカーシンナー用	1/2L	1																	
	洗浄用容器	スプレーガン及びカップ洗浄用	適宜																
	耐水研磨紙	P240 P400	適宜	へら修正用															
	へら修正用作業台		適宜																
	リターダー配布用容器		適宜	必要と認めた場合のみ使用する。															
	残塗料廃棄用容器	石油缶に類するもの	適宜																
	ウエス廃棄用容器	天切り石油缶に類するもの	適宜																
	給排水設備	普通の水道設備	適宜																
	消火設備	粉末系又は炭酸ガス系消火器あるいはこれに類するもので、消防法に定めるところによる	適宜																
	救急用具		適宜																
	エアスプレーガン	重力式で、ノズルの口径1.0mm～1.5mm	1	上塗り用															
	あて木又はあてゴム		適宜	研磨用															
	へら	幅5cm以上7cm以内	2	材質は自由とする															
	定盤		1	パテ練り用															
	容器(脱脂用)	1/2L程度	1																
	容器(調色用)	1/2L程度	2																
	容器(水とぎ用)		1																
	かくはん棒		適宜	割りばしでも可															
	ろ過用具		適宜	塗料をこすもの															
	ウエス	手ぬぐい程度の大きさ	適宜																
	養生紙		適宜	テープ付きは不可															
	ペイント缶の蓋をあけるもの		1																
	はさみ又はカッター		1																
	ものさし	500mm程度 JIS認定品	1	さしがね(曲尺)は不可															
	筆記用具	鉛筆、消しゴム	一式																
	作業服等	上着は長袖のもの	一式	作業帽(ヘルメット可)及び作業靴を含む															
	有機ガス用防毒マスク		一式																
	保護手袋		一式	耐溶剤性手袋及び作業用手袋															
	保護眼鏡		適宜	飛散した塗料・溶剤等が目に触れないもの															
	飲料		適宜	熱中症対策、水分補給用															
	受検票		1	コピーしたものは不可															
	実技問題	当協会から交付した原本 ※試験結果が出るまでは処分しないこと	1	コピーしたものは不可															

※塗料は、上記の製品(メーカー及び型番)を指定とする。調達困難な場合は当職能協会へ相談すること。

※使用工具等は上記のものに限るが、同一種類のものを予備として持参することは差し支えない。

※飲料は、受検者が試験当日の天候や気温などをよく考えて、自分で必要と思う場合は、持参すること。

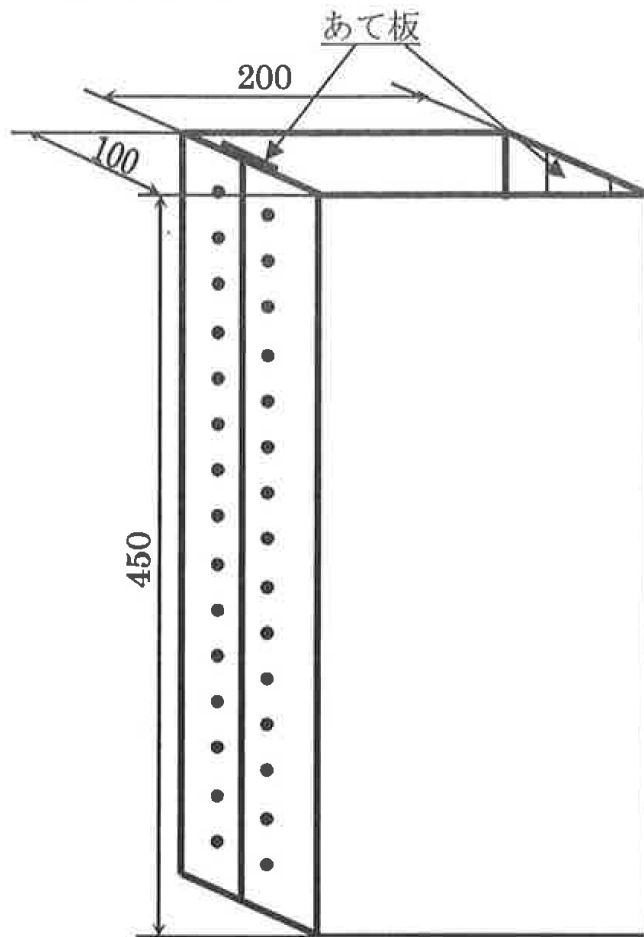
## 【随時2級 金属塗装 別紙】

### へ 試験用被塗装物

寸法、形状などは、次のとおりとし、受検者1人当たり1個を準備する。

寸法は、下図に示すように、 $1.0 \pm 0.2$ (厚さ)×100(間口)×200(奥行)×450(高さ)mmとする。あて板の厚さは $1.0 \pm 0.2$ mmとし、幅は自由である。

ただし、板取りの都合により生じた若干の過不足は、差し支えないこととする。加工際での溶接は、スポット溶接とし、スポットは一面15個×2列程度とし、曲げ角度の差は、 $0^\circ \sim -1^\circ$ とする。



なお、軟鋼板は、割れ、変形などの欠陥のないものとし、ばり取り、さび落とし及び油脂は、行わないものとする。

ト 調色及び吹付け塗りの際の試し塗りに使用する鋼板は、200mm×100mmとし、厚さ適宜とする。