

放電加工技能検定試験の
試験科目及びその範囲並びにその細目

平成17年2月

厚生労働省職業能力開発局

試験科目及びその範囲	試験科目及びその範囲の細目
現品管理	(6) 基準工数 (7) 作業手順計画 (8) ガント・チャート (9) パート (10) 差立て 現品管理に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。
進捗管理	(1) 移動票 (2) 入出庫票 (3) 仕掛り 進捗管理に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。
余力管理	(1) 進捗状況の把握 (2) 日程計画と実績との比較 (3) 計画に対する遅れ及び進みの対策 余力管理に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。
在庫管理	(1) 負荷率 (2) 稼働率 (3) 余力調査 在庫管理に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。
2 作業管理	
作業の標準化	作業の標準化に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。
方法研究	(1) 作業標準 (2) 標準時間 (3) 標準時間資料法 (4) 余裕率 方法研究に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。
作業測定の方法	(1) 工程図記号 (2) 工程分析 (3) 加工経路図 (4) 流れ線図 (5) 要素作業分析 (6) メモーション分析 (7) サブリック (8) 動作経済の原則 (9) 連続稼働分析 (10) ワークサンプリング 作業測定の方法に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。
作業改善	(1) 直接時間分析法 (2) P T S 法 1 作業改善手法に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。 (1) 5 W 1 H 法 (2) ブレーンストーミング法 (3) K J 法 2 作業改善に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。

試験科目及びその範囲	試験科目及びその範囲の細目
<p>3 品質管理</p> <p>品質管理の考え方</p> <p>統計の基礎知識</p> <p>品質管理手法及びその活用</p> <p>管理図の種類及びその活用</p> <p>抜取検査の種類及びその活用</p> <p>4 原価管理</p> <p>原価管理の考え方</p>	<p>(1) 稼働率分析 (2) 作業の同期化 (3) スキル管理</p> <p>1 品質管理に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 品質管理の進め方 (2) 検査と品質管理 (3) 標準化 (4) クレーム処理</p> <p>2 品質に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 設計品質 (2) 製造品質 (3) 市場品質</p> <p>3 TQC活動に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 方針管理 (2) 品質保証体制 (3) QCサークル</p> <p>統計に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 母集団とサンプルの関係 (2) 統計量(平均値、分散、標準偏差、範囲) (3) 度数分布法 (4) 統計的検定及び推定 (5) 相関関係</p> <p>品質管理手法及びその活用に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 特性要因図 (2) ヒストグラム (3) 層別 (4) パレート図 (5) 管理図 (6) チェックシート (7) 散布図</p> <p>次に掲げる管理図及びその活用に関し、一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) $\bar{X}-R$管理図 (2) np管理図 (3) p管理図 (4) c管理図 (5) u管理図</p> <p>抜取検査の種類及びその活用に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 抜取検査と全数検査 (2) サンプルング (3) OC曲線 (4) 規準型抜取検査 (5) 選別型抜取検査 (6) 調整型抜取検査 (7) 連続生産型抜取検査</p> <p>1 原価計算と原価管理の違いについて一般的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>原価構成要素</p> <p>原価低減及びその評価</p>	<p>2 陳腐化と原価に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 機会原価 (2) 埋没原価 (3) 差額原価</p> <p>原価構成要素に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 製品原価 (2) 材料費 (3) 労務費</p> <p>(4) 経費 (5) 直接費 (6) 間接費</p> <p>(7) 製造間接費 (8) 製造原価 (9) 総原価</p> <p>(10)一般管理販売費 (11)利益</p> <p>原価低減及びその評価に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) V E (2) I E (3) 固定費の分析と管理</p> <p>(4) 変動費の分析と管理 (5) 損益分岐点図表</p>
<p>5 安全衛生管理及び環境の保全</p> <p>安全衛生管理</p>	<p>1 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。</p> <p>(1) 作業方法の決定及び作業者の配置についての次の事項</p> <p>イ 作業手順の定め方</p> <p>ロ 作業方法の改善</p> <p>ハ 作業者の適正な配置方法</p> <p>(2) 作業者に対する指導又は監督の方法についての次の事項</p> <p>イ 指導及び教育の方法</p> <p>ロ 作業中における監督及び指示の方法</p> <p>(3) 作業設備及び作業場所の保守管理についての次の事項</p> <p>イ 作業設備の安全化及び環境の改善方法</p> <p>ロ 環境条件の保持</p> <p>ハ 安全又は衛生のための点検の方法</p> <p>(4) 異常時等における措置についての次の事項</p> <p>イ 異常時における措置</p> <p>ロ 火災発生時における措置</p> <p>(5) 労働災害防止活動についての次の事項</p> <p>イ 労働災害防止活動についての関心の保持</p> <p>ロ 労働災害防止活動についての作業者の創意工夫を引き出す方法</p> <p>(6) 健康づくり運動についての次の事項</p> <p>イ 健康の保持・増進についての関心の保持</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>環境保全</p> <p>公害防止</p> <p>6 作業指導</p> <p>教育訓練計画のたて方及び教育訓練の実施</p> <p>仕事の教え方</p> <p>改善の仕方</p> <p>人の扱い方</p>	<p>ロ 健康の保持・増進のための取組みの方法</p> <p>2 安全衛生に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 安全衛生管理体制のとりかたとそれぞれの役割</p> <p>(2) 災害統計</p> <p>3 労働安全衛生法（昭和47年法律第57号）及びその関連法規に関し、一般的な知識を有すること。</p> <p>4 労働安全衛生マネジメントシステムについて概略の知識を有すること。</p> <p>5 消防法（昭和23年法律第186号）関係法令のうち、危険物の規制に関する部分について、一般的な知識を有すること。</p> <p>1 環境基本法（平成5年法律第91号）及び環境基本計画のうち、事業活動に関する部分について一般的な知識を有すること。</p> <p>2 環境管理に関する国際標準化機構の規格（ISO）について一般的な知識を有すること。</p> <p>公害防止に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 大気汚染 (2) 水質汚濁 (3) 騒音 (4) 振動</p> <p>(5) 悪臭 (6) 土壌汚染 (7) 地盤沈下</p> <p>教育訓練計画のたて方及び教育訓練の実施に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 教育訓練必要項目の把握</p> <p>(2) 教育訓練目標の設定方法</p> <p>(3) 教育訓練計画の作成</p> <p>(4) 教育訓練の実施方法</p> <p>(5) 教育訓練評価計画の策定方法</p> <p>仕事の教え方（TWI-JI）に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 訓練予定表の作成 (2) 作業分解</p> <p>(3) 考え方の4段階</p> <p>改善の仕方（TWI-JM）の4段階について一般的な知識を有すること。</p> <p>人の扱い方（TWI-JR）に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 基本心得 (2) 職場の問題の扱い方の4段階</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>教育訓練の方法</p> <p>7 設備管理</p> <p>設備管理の考え方</p> <p>設備点検の方法</p>	<p>教育訓練の方法に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) O J T (2) O f f - J T (3) ジョブローテーション (4) リーダーシップ (5) 自己啓発 (6) 相互啓発 (7) 会議の進め方 (8) チームワーク (9) コミュニケーション (10) 指導案</p> <p>1 生産保全に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 保全予防 (2) 改良保全 (3) 予防保全 (4) 事後保全</p> <p>2 故障と信頼性に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 設備稼働率 (2) 設備総合効率 (3) 平均故障間隔 (MTBF) (4) 平均修復時間 (MTTR)</p> <p>3 設備更新に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 耐用年数 (2) 設備履歴</p> <p>1 設備点検に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 日常点検の方法 (2) 次の項目に関する定期点検の方法 イ 機械系統 ロ 電気系統 ハ 油圧系統 ニ 空気圧系統 ホ 安全機器系統 ヘ 加工液系統</p> <p>2 精度点検に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 次の項目に関する静的精度点検の方法 イ 水平度 ロ 真直度 ハ 直角度 ニ 平行度 ホ 平面度 ヘ ピッチ精度 ト バックラッシ チ 剛性</p> <p>(2) 次の項目に関する動的精度点検の方法 イ 寸法精度 ロ 形状精度 ハ 面あらし</p> <p>3 次に掲げる測定器具の用途、維持管理及びそれらによる測定結果の処理の方法について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 寸法測定器 (2) 水準器 (3) 光学測定器 (4) 騒音計 (5) 探傷器 (6) 回転計</p>

試験科目及びその範囲	試験科目及びその範囲の細目
機械加工法	(1) プロセスシート (2) ツーリング (3) NCプログラム (4) プログラミングソフト 次に掲げる機械加工法について一般的な知識を有すること。
放電加工法	(1) 切削加工法 (2) 研削加工法 (3) 電解加工法 (4) 電鋳 (5) レーザービーム加工法 (6) 超音波加工法 1 次に掲げる放電加工法について詳細な知識を有すること。 (1) 形彫り放電加工法 (2) ワイヤ放電加工法 (3) 数値制御形彫り放電加工法
材料	2 次に掲げる電極製作法の種類及び用途について一般的な知識を有すること。 (1) 切削 (2) 研削 (3) 電鋳 (4) 鋳造 (5) 放電加工 次に掲げる材料の種類、性質及び用途について詳細な知識を有すること。
測定機器及び検査機器	(1) 炭素鋼 (2) 合金鋼 (3) 工具鋼 (4) 鋳鋼 (5) 鋳鉄 (6) 超硬合金 (7) ベリリウム銅 (8) アルミニウム合金 (9) 導電性セラミックス (10) 銅及び銅合金 (11) 亜鉛合金 (12) グラファイト 次に掲げる測定機器及び検査機器の種類、構造、測定範囲、精度及び使用方法について一般的な知識を有すること。 (1) 寸法形状測定機器 (2) 表面物性測定機器 (3) 材料物性測定機器 (4) 非破壊検査機器 (5) 電気測定機器 (6) 環境測定機器
実 技 試 験	1 工程管理 1 人及び機械に対する具体的な日程計画がたてられること。 2 製品及び部品の作業工程の進捗管理ができること。 3 材料、加工品、製品等の現品管理ができること。 2 作業管理 1 作業測定を行い、標準時間を設定できること。 2 動作分析と改善提案ができること 3 品質管理 品質管理手法の活用ができること。 4 原価管理 原価引き下げのための方策がたてられること。 5 安全衛生管理 安全衛生管理が具体的にできること。 6 作業指導 教育訓練計画がたてられること。 7 設備管理 1 設備点検計画がたてられること。 2 設備の点検及びその対策ができること。

試験科目及びその範囲	試験科目及びその範囲の細目
放電加工液の種類、性質及び用途	<p>(4) 銀－タングステン合金 (5) 銅－タングステン合金 (6) タングステン (7) モリブデン (8) 鉄</p> <p>放電加工液に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p>
潤滑方式	<p>(1) 加工液の種類、性質及び用途 (2) 加工液の浄化方法</p> <p>潤滑に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p>
油圧機器及び空気圧機器の種類、用途及び使用方法	<p>(1) 主な潤滑油の種類、性質及び用途 (2) 主な潤滑方式の種類及び用途 (3) 潤滑の効果</p> <p>油圧機器及び空気圧機器に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p>
工作測定の方法	<p>(1) 次の油圧機器及び空気圧機器の種類、用途及び取扱い イ ポンプ ロ シリンダ ハ 弁 ニ フィルタ</p> <p>(2) 油圧回路及び空気圧回路に生じやすい故障及びその対策</p> <p>工作測定に関し、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) 次の測定機器の種類、構造、最少読取り値、測定範囲、精度及び使用方法 イ マイクロメータ等実長測定器 ロ ダイヤルゲージ等比較測定器 ハ 水準器等角度測定器 ニ 各種基準ゲージ ホ 三次元測定機</p> <p>(2) 次の事項の測定方法 イ 長さ ロ 角度 ハ 表面あらさ ニ 平面度 ホ 真直度 ヘ 直角度 ト 真円度 チ 円筒度 リ 平行度 ヌ 同心度 ル 形状及び輪郭</p> <p>(3) 測定誤差と次の事項との関係 イ 温度 ロ 器差 ハ 測定力</p>
品質管理	<p>品質管理に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 品質管理の効用 (2) 次の用語の意味</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>2 機械要素</p> <p>機械の主要構成要素の種類、形状及び用途</p> <p>3 機械工作法</p> <p>工作機械の種類及び用途</p>	<p>イ 規格限界 ロ 特性要因図 ハ 度数分布</p> <p>ニ ヒストグラム（柱状図） ホ 正規分布</p> <p>ヘ 管理図 ト 抜取り検査 チ パレート図</p> <p>(3) 次の管理図の読図</p> <p>イ $\bar{X}-R$ 管理図 ロ p 管理図</p> <p>ハ c 管理図 ニ np 管理図</p> <p>機械の主要構成要素に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 次のねじ用語の意味</p> <p>イ ピッチ ロ リード ハ ねじれ角</p> <p>ニ 効率 ホ 呼び径 ヘ 有効径</p> <p>(2) ねじの種類、形状及び用途</p> <p>(3) ボルト、ナット、座金等のねじ部品の種類、形状及び用途</p> <p>(4) 次の歯車用語の意味</p> <p>イ モジュール ロ 円ピッチ ハ ピッチ円</p> <p>ニ 歯厚 ホ 圧力角 ヘ 歯の高さ</p> <p>ト 歯形 チ バックラッシ リ 転位係数</p> <p>ヌ オーバーピン径</p> <p>(5) 次の歯車の形状及び用途</p> <p>イ 平歯車 ロ はすば歯車 ハ かさ歯車</p> <p>ニ ウォーム及びウォームホイール</p> <p>ホ ラック及びピニオン ヘ ねじ歯車</p> <p>(6) 次のものの種類及び用途</p> <p>イ キー、コッタ及びピン ロ 軸、軸受及び軸継手</p> <p>ハ リンク及びカム装置 ニ リベット及びリベット継手</p> <p>ホ ベルト及びチェーン伝導装置 ヘ ばね</p> <p>ト 管、管継手、弁及びコック チ ブレーキ</p> <p>リ スプライン及びセレーション</p> <p>1 次に掲げる工作機械の種類及び用途について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 旋盤 (2) フライス盤 (3) 形削り盤</p> <p>(4) ボール盤 (5) 中ぐり盤 (6) 歯切り盤</p> <p>(7) 研削盤 (8) ブローチ盤 (9) 金切り盤</p> <p>(10) ラップ盤 (11) ホーニング盤 (12) 電解加工機</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>バイト、フライス、ドリル及び研削といしの種類及び用途</p> <p>切削油剤の種類及び用途</p> <p>手仕上げ</p> <p>その他の工作法</p>	<p>(13) 数値制御工作機械</p> <p>2 旋盤、フライス盤、形削り盤、ボール盤、中ぐり盤及び研削盤に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 主要部分の名称 (2) 大きさの表し方</p> <p>(3) 構造及び機能</p> <p>バイト、フライス、ドリル及び研削といしに関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 主な種類及び用途 (2) 刃物及びと粒の切削作用</p> <p>(3) 研削といしの取扱い</p> <p>切削油剤に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 水溶性切削油剤及び不水溶性切削油剤の種類及び用途</p> <p>(2) 工作物の材質及び切削条件に応じた切削油剤の種類及び用途</p> <p>手仕上げに関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 主な手仕上げ作業の種類</p> <p>(2) 主な手仕上げ作業用具の種類及び用途</p> <p>次に掲げる工作法の種類及び特徴について概略の知識を有すること。</p> <p>(1) 鋳造 (2) 鍛造 (3) 製缶及び板金</p> <p>(4) 溶接 (5) 表面処理</p>
<p>4 材料</p> <p>金属材料の種類、成分、性質及び用途</p> <p>金属材料の熱処理</p>	<p>1 次に掲げる金属材料の種類、化学成分及び用途について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 炭素鋼 (2) 合金鋼 (3) 工具鋼</p> <p>(4) 鋳鋼 (5) 鋳鉄 (6) 超硬合金</p> <p>(7) その他の非鉄金属及びその合金</p> <p>2 次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 引張り強さ (2) 伸び (3) 硬さ (4) じん性</p> <p>(5) 展延性 (6) 加工硬化 (7) 溶融温度 (8) 熱膨張</p> <p>(9) 熱伝導 (10) 電気伝導</p> <p>熱処理に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 次の熱処理の方法、効果及びその応用</p> <p>イ 焼なまし ロ 焼ならし ハ 焼入れ</p> <p>ニ 焼もどし ホ 表面硬化</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>材料試験</p> <p>5 材料力学 荷重、応力及びひずみ</p> <p>6 製図 日本工業規格に定める図示法、材料記号、電気用図記号及びはめあい方式</p> <p>7 電気 電気用語</p>	<p>(2) 主な熱処理用設備及び加熱方法 材料試験に関し、次に掲げる事項について概略の知識を有すること。</p> <p>(1) 次の試験方法及びその主な試験機の種類 イ 引張試験 ロ 曲げ試験 ハ 衝撃試験 ニ 硬さ試験 ホ 火花試験</p> <p>(2) 次の非破壊検査法の原理及び用途 イ 放射線透過検査法 ロ 超音波探傷法 ハ 磁気探傷法 ニ 浸透探傷法</p> <p>1 荷重、応力及びひずみに関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。 (1) 荷重及び応力の種類 (2) 許容荷重と断面係数、応力とひずみ及び弾性係数の関係 (3) 断面係数表を使用しての単純ばりの応力の簡単な計算方法</p> <p>2 次に掲げる事項について概略の知識を有すること。 (1) 応力-ひずみ図 (2) 応力集中 (3) 安全率 (4) 金属材料の疲労 (5) 内部応力</p> <p>1 日本工業規格の図示法に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。 (1) 投影法及び断面法 (2) 線の種類 (3) ねじ、歯車等の略画法 (4) 寸法記入法 (5) 仕上げ記号 (6) 表面あらさの表示法 (7) 溶接記号 (8) 加工方法の記号 (9) 平面度、直角度等の表示法</p> <p>2 日本工業規格に定める金属材料の主な材料記号について一般的な知識を有すること。</p> <p>3 日本工業規格に定める放電加工機に使用される電気用図記号について、概略の知識を有すること。</p> <p>4 日本工業規格に定めるはめあい方式の用語、種類及び等級等について一般的な知識を有すること。</p> <p>次に掲げる電気用語に関し、一般的な知識を有すること。 (1) 電流 (2) 電圧 (3) 電力 (4) 抵抗 (5) 周波数 (6) 力率</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>電気機械器具の使用方法</p> <p>電気回路図</p> <p>電気測定の方法</p> <p>電気絶縁材料の種類、成分、性質及び用途</p> <p>電気制御装置の基本回路</p>	<p>電気機械器具の使用方法に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 交流電動機 (2) 直流電動機 (3) パルス電動機</p> <p>(4) 各種開閉器 (5) 各種回路遮断器</p> <p>(6) 半導体素子 (7) 電線 (8) 接地方法</p> <p>放電加工機に使用される簡単な電気回路図（配線図）について、一般的な知識を有すること。</p> <p>1 電気測定に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) テスターの使用法 (2) 絶縁抵抗の測定法</p> <p>2 各種の波形の測定について一般的な知識を有すること。</p> <p>次に掲げる電気絶縁材料の種類、成分、性質及び用途について概略の知識を有すること。</p> <p>(1) 液体材料 (2) 無機固体材料</p> <p>(3) 有機固体材料 (4) プラスチック材料</p> <p>放電加工機に使用される電気制御装置の基本回路について一般的な知識を有すること。</p>
<p>8 安全衛生</p> <p>安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>1 放電加工作業に伴う労働安全衛生に関し、次に掲げる事項について詳細な知識を有すること。</p> <p>(1) 機械、器工具、原材料等の危険性又は有害性及びこれらの取扱方法</p> <p>(2) 安全装置、有害物抑制装置又は保護具の性能及び取扱方法</p> <p>(3) 作業手順</p> <p>(4) 作業開始時の点検</p> <p>(5) 放電加工作業に関して発生するおそれのある疾病の原因及び予防</p> <p>(6) 整理、整頓^{とん}及び清潔の保持</p> <p>(7) 事故時等における応急措置及び退避</p> <p>(8) その他、放電加工作業に関する安全又は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（放電加工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>3 放電加工作業に関する危険物の取扱いについて一般的な知識を有すること。</p> <p>4 放電加工作業に伴い発生する公害の防止について一般的な知識</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>9 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 形彫り放電加工法</p> <p>形彫り放電加工機の構造及び機能</p> <p>電極の製作法</p> <p>形彫り放電加工の方法</p> <p>工作物及び電極の取付け及び位置ぎめの方法並びに使用するジグの種類</p>	<p>を有すること。</p> <p>1 形彫り放電加工機に関し、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) 機械本体の構造及び機能</p> <p>イ コラム及びベッド ロ ヘッド</p> <p>ハ テーブル ニ 各軸駆動装置</p> <p>ホ 各駆動軸保持装置 ヘ 電極取付装置</p> <p>ト 深さ設定装置 チ 加工槽</p> <p>リ 操作盤</p> <p>ヌ 防火、漏電、アーク放電防止等安全装置</p> <p>ル 付属装置 ヲ 各種検出器</p> <p>(2) 放電間隙自動制御装置の機能</p> <p>イ 放電間隙^{げき}の検出 ロ 放電間隙^{げき}の自動追従</p> <p>ハ 加工安定調整</p> <p>(3) 加工電源装置の機能</p> <p>イ 蓄電器充放電回路 ロ 半導体開閉回路</p> <p>(4) 加工液供給装置の構造及び機能</p> <p>イ 噴流、吸引装置 ロ 加工液圧調整装置</p> <p>ハ 加工液浄化装置</p> <p>(5) 形彫り放電加工機の精度検査及び運転検査</p> <p>2 形彫り放電加工機の加工性能の測定に関し、詳細な知識を有すること。</p> <p>次に掲げる電極製作法について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 切削 (2) 研削 (3) 電鋳</p> <p>(4) 鍛造 (5) 放電加工</p> <p>次に掲げる形彫り放電加工の方法について、詳細な知識を有すること。</p> <p>(1) 貫通加工 (2) 底付き加工 (3) 寄せ加工</p> <p>次の事項について詳細な知識を有すること。</p> <p>(1) 工作物及び電極の取付けの方法</p> <p>(2) 工作物と電極の位置ぎめの方法</p> <p>(3) ジグの種類</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>形彫り放電加工機の性能 検査 加工性能</p> <p>ロ 数値制御形彫り放電加工法 数値制御形彫り放電加工 機の構造及び機能</p>	<p>形彫り放電加工の性能検査について一般的な知識を有すること。</p> <p>1 次に掲げる形彫り放電加工の加工性能について詳細な知識を有すること。</p> <p>(1) 加工速度 (2) 加工拡大しろ (3) 電極消耗率 (4) 加工面あらさ (5) 加工面の性状</p> <p>2 次に掲げる加工因子の加工性能に及ぼす影響について詳細な知識を有すること。</p> <p>(1) パルス幅 (2) パルス休止幅 (3) ピーク電流値 (4) 平均加工電流 (5) 平均加工電圧 (6) 極性 (7) 工作物の材質 (8) 電極の材質 (9) 加工液の種類及び性質 (10) 加工面積 (11) 電極精度 (12) 電極の剛性 (13) 電極送りの精度 (14) 加工屑の排除法 (15) 室温及び加工液温度</p> <p>1 数値制御形彫り放電加工機に関し、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) 機械本体の構造及び機能</p> <p>イ コラム及びベッド ロ ヘッド ハ テーブル ニ 各軸駆動装置 ホ 各駆動軸保護装置 ヘ 電極取付装置 ト 自動電極交換装置 チ 自動電極交換装置 リ 自動工作物交換装置 ヌ 加工槽 ル 防火、漏電、アーク防止等安全装置 ヲ 付属装置 ワ 各種検出器</p> <p>(2) 数値制御装置の機能</p> <p>イ 数値制御装置 ロ 操作盤 ハ 制御盤 ニ 電源安定装置 ホ 放電間隙自動制御装置 ヘ 最適加工制御装置 ト プログラミング装置</p> <p>(3) 加工電源装置の機能</p> <p>イ 蓄電器充放電回路 ロ 半導体開閉回路</p> <p>(4) 加工液供給装置の構造及び機能</p> <p>イ 加工液流量調整装置 ロ 加工液浄化装置</p> <p>(5) 数値制御形彫り放電加工機の精度検査及び運転検査</p> <p>2 数値制御形彫り放電加工機の加工性能の測定に関し、一般的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>電極の種類及び用途</p> <p>ワイヤ放電加工の方法</p> <p>工作物及び電極の取付け及び位置ぎめの方法並びに使用するジグの種類</p> <p>工作物に対する加工前及び加工後の処理</p> <p>プログラミング</p>	<p>イ コラム及びベッド ロ ヘッド</p> <p>ハ テーブル ニ 各軸駆動装置</p> <p>ホ 各駆動軸保護装置 ヘ 電極ガイド</p> <p>ト 電極送り装置及び電極張力装置</p> <p>チ テーパ加工装置 リ 自動結線装置</p> <p>ヌ 自動工作物交換装置 ル 加工槽</p> <p>ヲ 防火、漏電、アーク防止等安全装置</p> <p>ワ 付属装置 カ 各種検出器</p> <p>(2) ワイヤ放電加工機の数値制御機構の機能</p> <p>イ 数値制御装置 ロ 操作盤 ハ 制御盤</p> <p>ニ 電源安定装置 ホ プログラミング装置</p> <p>ヘ 放電間隙自動制御装置 ト 加工安定調整装置</p> <p>(3) 加工電源装置の機能</p> <p>イ 蓄電器充放電回路 ロ 半導体開閉回路</p> <p>(4) 加工液供給装置の構造及び機能</p> <p>イ 加工液流量調整装置 ロ 加工液浄化装置</p> <p>(5) ワイヤ放電加工機の精度検査及び運転検査</p> <p>2 ワイヤ放電加工機の加工性能の測定に関し、一般的な知識を有すること。</p> <p>ワイヤ放電加工機に使用する電極の種類及び用途に関し、詳細な知識を有すること。</p> <p>次に掲げるワイヤ放電加工法について詳細な知識を有すること。</p> <p>(1) ストレート加工 (2) テーパ加工 (3) 多数回加工</p> <p>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) 工作物の取付けの方法 (2) ワイヤ電極の張架方法</p> <p>(3) 工作物と電極の位置ぎめの方法 (4) ジグの種類</p> <p>1 工作物の加工前にほどこす処理に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 熱処理 (2) 機械加工 (3) 脱磁処理</p> <p>2 工作物の加工前後の防錆について一般的な知識を有すること。</p> <p>ワイヤ放電加工機に必要なプログラミングに関し、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) スタート位置及び加工経路の決定</p> <p>(2) 加工条件及び電極径補正量の決定</p> <p>(3) プロセスシートの作成</p> <p>(4) 加工データの作成及び編集</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>ワイヤ放電加工機の性能 検査 加工性能</p> <p>実 技 試 験</p> <p>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の科 目</p> <p>1 形彫り放電加工作業 放電加工方案</p> <p>形彫り放電加工</p>	<p>ワイヤ放電加工機の性能検査について一般的な知識を有すること。</p> <p>1 次に掲げる放電加工の加工特性について詳細な知識を有すること。</p> <p>(1) 加工速度 (2) 加工拡大しろ (3) 加工面のあらさ (4) 加工面の性状 (5) 加工面真直度 (6) 形状精度 (7) 工作物内部ひずみ及び加工熱ひずみ (8) 電極の断線</p> <p>2 次に掲げる加工因子の加工性能におよぼす影響について詳細な知識を有すること。</p> <p>(1) パルス幅 (2) パルス休止幅 (3) ピーク電流値 (4) 平均加工電流 (5) 平均加工電圧 (6) 極性 (7) 工作物の材質 (8) 電極の材質 (9) 加工液の性状 (10) 加工液の供給方法 (11) 加工部分の厚さ (12) 電極精度 (13) 放電加工機の精度 (14) 工作物の加工前処理方法 (15) 室温及び加工液温度</p> <p>工作物について次に掲げる高度な放電加工方案の決定ができること。</p> <p>(1) 工作物の前加工 (2) 電極の材質、寸法、個数、製作法 (3) 放電加工条件 (4) 加工屑の排除法 (5) 電極の取付けの方法 (6) 工作物の取付けの方法 (7) 位置ぎめの方法 (8) 使用するジグ</p> <p>1 形彫り放電加工に関して、次に掲げる加工段取り作業ができること。</p> <p>(1) 電極の取付け (2) 工作物の取付け (3) ジグの取付け (4) 位置ぎめ (5) 加工深さの設定 (6) 加工液処理装置の取付け (7) 加工液の供給</p> <p>2 次に掲げる形彫り放電加工が高精度にできること。</p> <p>(1) 貫通加工 (2) 底付き加工 (3) 寄せ加工</p> <p>3 各種の形彫り放電加工状態に対して、正確な判断と対応ができること。</p> <p>4 作業中に発生した形彫り放電加工機の各種の支障の調整ができ</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>作業時間の見積り</p> <p>2 数値制御形彫り放電加工作業 放電加工方案</p> <p>プログラミング</p> <p>数値制御形彫り放電加工</p> <p>作業時間の見積り</p>	<p>ること。</p> <p>5 作業中に電極又は工作物に異常が発生した場合に電極又は工作物の取りはずし及び再取付けができること。</p> <p>次に掲げる作業時間の見積りができること。</p> <p>(1) 電極加工 (2) 工作物前加工 (3) 段取り (4) 形彫り放電加工</p> <p>工作物について次に掲げる高度な放電加工方案の決定ができること。</p> <p>(1) 工作物の前加工 (2) 電極の材質、寸法、個数、製作法 (3) 加工プロセス (4) 放電加工条件 (5) 電極修正法 (6) 加工層の排除法^{くず} (7) 電極の取付けの方法 (8) 工作物の取付けの方法 (9) 位置ぎめの方法 (10) 使用するジグ</p> <p>工作物について次に掲げる高度なプログラミングができること。</p> <p>(1) 加工原点、位置ぎめ経路及び加工順序の決定 (2) 加工条件及び仕上げ加工プロセスの決定 (3) 電極位置補正量の決定 (4) プロセスシートの作成 (5) 加工データの作成及び編集</p> <p>1 数値制御形彫り放電加工に関して、次に掲げる加工段取り作業ができること。</p> <p>(1) 電極プリセット (2) 数値制御装置の準備 (3) 電極の取付け (4) 工作物の取付け (5) ジグの取付け (6) 位置ぎめ (7) 加工液処理装置の取付け (8) 加工液の供給</p> <p>2 次に掲げる数値制御形彫り放電加工が高精度にできること。</p> <p>(1) 貫通加工 (2) 底付き加工 (3) 多軸制御加工 (4) 電極修正加工</p> <p>3 各種の形彫り放電加工状態に対して、正確な判断と対応ができること。</p> <p>4 作業中に発生した数値制御形彫り放電加工機の各種の支障の調整ができること。</p> <p>5 作業中に電極又は工作物に異常が発生した場合、電極又は工作物の取りはずし、再取付け及び数値制御運転の再開ができること。</p> <p>次に掲げる作業時間の見積りができること。</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>3 ワイヤ放電加工作業</p> <p>放電加工方案</p> <p>プログラミング</p> <p>ワイヤ放電加工</p> <p>作業時間の見積り</p>	<p>(1) 電極加工 (2) 工作物前加工 (3) プログラミング (4) 段取り (5) 数値制御彫り放電加工</p> <p>工作物について次に掲げる高度な放電加工方案の決定ができること。</p> <p>(1) 工作物の前加工 (2) 電極の材質及び径 (3) 放電加工条件 (4) 工作物の取付けの方法 (5) 位置ぎめの方法 (6) 使用するジグ</p> <p>工作物について次に掲げる高度なプログラミングができること。</p> <p>(1) スタート位置及び加工経路の決定 (2) 電極径補正量の決定 (3) プロセスシートの作成 (4) 加工データの作成及び編集</p> <p>1 ワイヤ放電加工に関して、次に掲げる加工段取り作業ができること。</p> <p>(1) 制御装置の作動準備 (2) スタート穴の加工 (3) ワイヤ電極の張架 (4) 電極の垂直出し (5) 工作物の取付け (6) 位置ぎめ (7) 加工液の供給</p> <p>2 次に掲げるワイヤ放電加工が高精度にできること。</p> <p>(1) ストレート加工 (2) テーパー加工 (3) 多数回加工</p> <p>3 各種のワイヤ放電加工状態に対して、正確な判断と対応ができること。</p> <p>4 作業中に発生したワイヤ放電加工機の各種の支障の調整ができること。</p> <p>次に掲げる作業時間の見積りができること。</p> <p>(1) 工作物前加工 (2) プログラミング (3) 段取り (4) ワイヤ放電加工</p>

試験科目及びその範囲	試験科目及びその範囲の細目
放電加工液の種類、性質及び用途	<p>(4) 銀－タングステン合金 (5) 銅－タングステン合金 (6) タングステン (7) モリブデン (8) 鉄</p> <p>放電加工液に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p>
潤滑方式	<p>(1) 加工液の種類、性質及び用途 (2) 加工液の浄化方法</p> <p>潤滑に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p>
油圧機器及び空気圧機器の種類、用途及び使用方法	<p>(1) 主な潤滑油の種類、性質及び用途 (2) 主な潤滑方式の種類及び用途 (3) 潤滑の効果</p> <p>油圧機器及び空気圧機器に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p>
工作測定の方法	<p>(1) 次の油圧機器及び空気圧機器の種類、用途及び取扱い イ ポンプ ロ シリンダ ハ 弁 ニ フィルタ (2) 油圧回路及び空気圧回路に生じやすい故障及びその対策</p> <p>工作測定に関し、次に掲げる事項について詳細な知識を有すること。</p>
品質管理	<p>(1) 次の測定機器の種類、構造、最少読取り値、測定範囲、精度及び使用方法 イ マイクロメータ等実長測定器 ロ ダイヤルゲージ等比較測定器 ハ 水準器等角度測定器 ニ 各種基準ゲージ ホ 三次元測定機</p> <p>(2) 次の事項の測定方法 イ 長さ ロ 角度 ハ 表面あらさ ニ 平面度 ホ 真直度 ヘ 直角度 ト 真円度 チ 円筒度 リ 平行度 ヌ 同心度 ル 形状及び輪郭</p> <p>(3) 測定誤差と次の事項との関係 イ 温度 ロ 器差 ハ 測定力</p> <p>品質管理に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p>
	<p>(1) 品質管理の効用 (2) 次の用語の意味</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>2 機械要素</p> <p>機械の主要構成要素の種類、形状及び用途</p> <p>3 機械工作法</p> <p>工作機械の種類及び用途</p>	<p>イ 規格限界 ロ 特性要因図 ハ 度数分布</p> <p>ニ ヒストグラム（柱状図） ホ 正規分布</p> <p>ヘ 管理図 ト 抜取り検査 チ パレート図</p> <p>(3) 次の管理図の読図</p> <p>イ $\bar{X}-R$ 管理図 ロ p 管理図</p> <p>ハ c 管理図 ニ np 管理図</p> <p>機械の主要構成要素に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 次のねじ用語の意味</p> <p>イ ピッチ ロ リード ハ ねじれ角</p> <p>ニ 効率 ホ 呼び径 ヘ 有効径</p> <p>(2) ねじの種類、形状及び用途</p> <p>(3) ボルト、ナット、座金等のねじ部品の種類、形状及び用途</p> <p>(4) 次の歯車用語の意味</p> <p>イ モジュール ロ 円ピッチ ハ ピッチ円</p> <p>ニ 歯厚 ホ 圧力角 ヘ 歯の高さ</p> <p>ト 歯形 チ バックラッシ リ 転位係数</p> <p>ヌ オーバーピン径</p> <p>(5) 次の歯車の形状及び用途</p> <p>イ 平歯車 ロ はすば歯車 ハ かさ歯車</p> <p>ニ ウォーム及びウォームホイール</p> <p>ホ ラック及びピニオン ヘ ねじ歯車</p> <p>(6) 次のものの種類及び用途</p> <p>イ キー、コッタ及びピン ロ 軸、軸受及び軸継手</p> <p>ハ リンク及びカム装置 ニ リベット及びリベット継手</p> <p>ホ ベルト及びチェーン伝導装置 ヘ ばね</p> <p>ト 管、管継手、弁及びコック チ ブレーキ</p> <p>リ スプライン及びセレーション</p> <p>1 次に掲げる工作機械の種類及び用途について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 旋盤 (2) フライス盤 (3) 形削り盤</p> <p>(4) ボール盤 (5) 中ぐり盤 (6) 歯切り盤</p> <p>(7) 研削盤 (8) ブローチ盤 (9) 金切り盤</p> <p>(10) ラップ盤 (11) ホーニング盤 (12) 電解加工機</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>バイト、フライス、ドリル及び研削といしの種類及び用途</p> <p>切削油剤の種類及び用途</p> <p>手仕上げ</p> <p>その他の工作法</p>	<p>(13) 数値制御工作機械</p> <p>2 旋盤、フライス盤、形削り盤、ボール盤、中ぐり盤及び研削盤に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 主要部分の名称 (2) 大きさの表わし方</p> <p>(3) 構造及び機能</p> <p>バイト、フライス、ドリル及び研削といしに関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 主な種類及び用途 (2) 刃物及びと粒の切削作用</p> <p>(3) 研削といしの取扱い</p> <p>切削油剤に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 水溶性切削油剤及び不水溶性切削油剤の種類及び用途</p> <p>(2) 工作物の材質及び切削条件に応じた切削油剤の種類及び用途</p> <p>手仕上げに関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 主な手仕上げ作業の種類</p> <p>(2) 主な手仕上げ作業用具の種類及び用途</p> <p>次に掲げる工作法の種類及び特徴について概略の知識を有すること。</p> <p>(1) 鋳造 (2) 鍛造 (3) 製缶及び板金</p> <p>(4) 溶接 (5) 表面処理</p>
<p>4 材料</p> <p>金属材料の種類、成分、性質及び用途</p> <p>金属材料の熱処理</p>	<p>1 次に掲げる金属材料の種類、化学成分及び用途について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 炭素鋼 (2) 合金鋼 (3) 工具鋼</p> <p>(4) 鋳鋼 (5) 鋳鉄 (6) 超硬合金</p> <p>(7) その他の非鉄金属及びその合金</p> <p>2 次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 引張り強さ (2) 伸び (3) 硬さ (4) じん性</p> <p>(5) 展延性 (6) 加工硬化 (7) 溶融温度 (8) 熱膨張</p> <p>(9) 熱伝導 (10) 電気伝導</p> <p>熱処理に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 次の熱処理の方法、効果及びその応用</p> <p>イ 焼なまし ロ 焼ならし ハ 焼入れ</p> <p>ニ 焼もどし ホ 表面硬化</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>材料試験</p> <p>5 材料力学 荷重、応力及びひずみ</p> <p>6 製図 日本工業規格に定める図示法、材料記号、電気用図記及びはめあい方式</p> <p>7 電気 電気用語</p>	<p>(2) 主な熱処理用設備及び加熱方法</p> <p>材料試験に関し、次に掲げる事項について概略の知識を有すること。</p> <p>(1) 次の試験方法及びその主な試験機の種類</p> <p>イ 引張試験 ロ 曲げ試験 ハ 衝撃試験</p> <p>ニ 硬さ試験 ホ 火花試験</p> <p>(2) 次の非破壊検査法の原理及び用途</p> <p>イ 放射線透過検査法 ロ 超音波探傷法</p> <p>ハ 磁気探傷法 ニ 浸透探傷法</p> <p>1 荷重、応力及びひずみに関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 荷重及び応力の種類</p> <p>(2) 許容荷重と断面係数、応力とひずみ及び弾性係数の関係</p> <p>(3) 断面係数表を使用しての単純ばりの応力の簡単な計算方法</p> <p>2 次に掲げる事項について概略の知識を有すること。</p> <p>(1) 応力-ひずみ図 (2) 応力集中 (3) 安全率</p> <p>(4) 金属材料の疲労 (5) 内部応力</p> <p>1 日本工業規格の図示法に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 投影法及び断面法 (2) 線の種類</p> <p>(3) ねじ、歯車等の略画法 (4) 寸法記入法</p> <p>(5) 仕上げ記号 (6) 表面あらさの表示法</p> <p>(7) 溶接記号 (8) 加工方法の記号</p> <p>(9) 平面度、直角度等の表示法</p> <p>2 日本工業規格に定める金属材料の主な材料記号について一般的な知識を有すること。</p> <p>3 日本工業規格に定める放電加工機に使用される電気用図記号について、概略の知識を有すること。</p> <p>4 日本工業規格に定めるはめあい方式の用語、種類及び等級等について一般的な知識を有すること。</p> <p>次に掲げる電気用語に関し、一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 電流 (2) 電圧 (3) 電力</p> <p>(4) 抵抗 (5) 周波数 (6) 力率</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>電気機械器具の使用方法</p> <p>電気回路図</p> <p>電気測定の方法</p> <p>電気絶縁材料の種類、成分、性質及び用途</p> <p>電気制御装置の基本回路</p>	<p>電気機械器具の使用方法に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 交流電動機 (2) 直流電動機 (3) パルス電動機 (4) 各種開閉器 (5) 各種回路遮断器 (6) 半導体素子 (7) 電線 (8) 接地方法</p> <p>放電加工機に使用される簡単な電気回路図（配線図）について、一般的な知識を有すること。</p> <p>1 電気測定に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) テスターの使用法 (2) 絶縁抵抗の測定法</p> <p>2 各種の波形の測定について概略の知識を有すること。</p> <p>次に掲げる電気絶縁材料の種類、成分、性質及び用途について概略の知識を有すること。</p> <p>(1) 液体材料 (2) 無機固体材料 (3) 有機固体材料 (4) プラスチック材料</p> <p>放電加工機に使用される電気制御装置の基本回路について一般的な知識を有すること。</p>
<p>8 安全衛生</p> <p>安全衛生に関する詳細な知識</p>	<p>1 放電加工作業に伴う労働安全衛生に関し、次に掲げる事項について詳細な知識を有すること。</p> <p>(1) 機械、器工具、原材料等の危険性又は有害性及びこれらの取扱方法 (2) 安全装置、有害物抑制装置又は保護具の性能及び取扱方法 (3) 作業手順 (4) 作業開始時の点検 (5) 放電加工作業に関して発生するおそれのある疾病の原因及び予防 (6) 整理、整頓^{とん}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、放電加工作業に関する安全又は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（放電加工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>3 放電加工作業に関する危険物の取扱いについて一般的な知識を有すること。</p> <p>4 放電加工作業に伴い発生する公害の防止について一般的な知識</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>9 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 形彫り放電加工法</p> <p>形彫り放電加工機の構造及び機能</p> <p>電極の製作法</p> <p>形彫り放電加工の方法</p> <p>工作物及び電極の取付け及び位置ぎめの方法並びに使用するジグの種類</p>	<p>を有すること。</p> <p>1 形彫り放電加工機に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 機械本体の構造及び機能</p> <p>イ コラム及びベッド ロ ヘッド</p> <p>ハ テーブル ニ 各軸駆動装置</p> <p>ホ 各駆動軸保持装置 ヘ 電極取付装置</p> <p>ト 深さ設定装置 チ 加工槽</p> <p>リ 操作盤</p> <p>ヌ 防火、漏電、アーク放電防止等安全装置</p> <p>ル 付属装置 ヲ 各種検出器</p> <p>(2) 放電間隙自動制御装置の機能</p> <p>イ 放電間隙^{げき}の検出 ロ 放電間隙^{げき}の自動追従</p> <p>ハ 加工安定調整</p> <p>(3) 加工電源装置の機能</p> <p>イ 蓄電器充放電回路 ロ 半導体開閉回路</p> <p>(4) 加工液供給装置の構造及び機能</p> <p>イ 噴流、吸引装置 ロ 加工液圧調整装置</p> <p>ハ 加工液浄化装置</p> <p>(5) 形彫り放電加工機の精度検査及び運転検査</p> <p>2 形彫り放電加工機の加工性能の測定に関し、一般的な知識を有すること。</p> <p>次に掲げる電極製作法について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 切削 (2) 研削 (3) 電鋳</p> <p>(4) 鍛造 (5) 放電加工 (6) 化学腐食</p> <p>次に掲げる形彫り放電加工の方法について、詳細な知識を有すること。</p> <p>(1) 貫通加工 (2) 底付き加工 (3) 寄せ加工</p> <p>次の事項について詳細な知識を有すること。</p> <p>(1) 工作物及び電極の取付けの方法</p> <p>(2) 工作物と電極の位置ぎめの方法</p> <p>(3) ジグの種類</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>形彫り放電加工機の性能 検査 加工性能</p> <p>ロ 数値制御形彫り放電加工法 数値制御形彫り放電加工 機の構造及び機能</p>	<p>形彫り放電加工の性能検査について一般的な知識を有すること。</p> <p>1 次に掲げる形彫り放電加工の加工性能について詳細な知識を有すること。</p> <p>(1) 加工速度 (2) 加工拡大しろ (3) 電極消耗率 (4) 加工面あらさ (5) 加工面の性状</p> <p>2 次に掲げる加工因子の加工性能に及ぼす影響について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) パルス幅 (2) パルス休止幅 (3) ピーク電流値 (4) 平均加工電流 (5) 平均加工電圧 (6) 極性 (7) 工作物の材質 (8) 電極の材質 (9) 加工液の種類及び性質 (10) 加工面積 (11) 電極精度 (12) 電極の剛性 (13) 電極送りの精度 (14) 加工屑の排除法 (15) 室温及び加工液温度</p> <p>1 数値制御形彫り放電加工機に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 機械本体の構造及び機能</p> <p>イ コラム及びベッド ロ ヘッド ハ テーブル ニ 各軸駆動装置 ホ 各駆動軸保護装置 ヘ 電極取付装置 ト 自動電極交換装置 チ 自動電極交換装置 リ 自動工作物交換装置 ヌ 加工槽 ル 防火、漏電、アーク防止等安全装置 ヲ 付属装置 ワ 各種検出器</p> <p>(2) 数値制御装置の機能</p> <p>イ 数値制御装置 ロ 操作盤 ハ 制御盤 ニ 電源安定装置 ホ 放電間隙自動制御装置 ヘ 最適加工制御装置 ト プログラミング装置</p> <p>(3) 加工電源装置の機能</p> <p>イ 蓄電器充放電回路 ロ 半導体開閉回路</p> <p>(4) 加工液供給装置の構造及び機能</p> <p>イ 加工液流量調整装置 ロ 加工液浄化装置</p> <p>(5) 数値制御形彫り放電加工機の精度検査及び運転検査</p> <p>2 数値制御形彫り放電加工機の加工性能の測定に関し、一般的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
電極の製作法	次に掲げる電極製作法について、一般的な知識を有すること。 (1) 切削 (2) 研削 (3) 電鋳 (4) 鍛造 (5) 放電加工
数値制御形彫り放電加工の方法	次に掲げる数値制御形彫り放電加工の方法について、詳細な知識を有すること。 (1) 貫通加工 (2) 底付き加工 (3) 多軸制御加工 (4) 電極の修正加工
工作物及び電極の取付け及び位置ぎめの方法並びに使用するジグの種類	次の事項について詳細な知識を有すること。 (1) 工作物及び電極の取付けの方法 (2) 工作物と電極の位置ぎめの方法 (3) ジグの種類
プログラミング	数値制御形彫り放電加工機に必要なプログラミングに関し、次に掲げる事項について詳細な知識を有すること。 (1) 加工原点、位置ぎめ経路及び加工順序の決定 (2) 加工条件及び加工プロセスの決定 (3) 電極位置補正量の決定 (4) プロセスシートの作成 (5) 加工データの作成及び編集
数値制御形彫り放電加工機の性能検査	数値制御形彫り放電加工機の性能検査について一般的な知識を有すること。
加工性能	1 次に掲げる数値制御形彫り放電加工の加工性能について詳細な知識を有すること。 (1) 加工速度 (2) 加工拡大しろ (3) 電極消耗率 (4) 加工面のあらさ (5) 加工面の性状 2 次に掲げる加工因子の加工性能に及ぼす影響について一般的な知識を有すること。 (1) パルス幅 (2) パルス休止幅 (3) ピーク電流値 (4) 平均加工電流 (5) 平均加工電圧 (6) 極性 (7) 工作物の材質 (8) 電極の材質 (9) 加工液の種類及び性質 (10) 加工面積 (11) 電極精度 (12) 電極の剛性 (13) 電極送りの精度 (14) 加工屑の排除法 (15) 室温及び加工液温度
ハ ワイヤ放電加工法 ワイヤ放電加工機の構造及び機能	1 ワイヤ放電加工機に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。 (1) 機械本体の構造及び機能

試験科目及びその範囲	試験科目及びその範囲の細目
<p>電極の種類及び用途</p> <p>ワイヤ放電加工の方法</p> <p>工作物及び電極の取付け及び位置ぎめの方法並びに使用するジグの種類</p> <p>工作物に対する加工前及び加工後の処理</p> <p>プログラミング</p>	<p>イ コラム及びベッド ロ ヘッド</p> <p>ハ テーブル ニ 各軸駆動装置</p> <p>ホ 各駆動軸保護装置 ヘ 電極ガイド</p> <p>ト 電極送り装置及び電極張力装置</p> <p>チ テーパ加工装置 リ 自動結線装置</p> <p>ヌ 自動工作物交換装置 ル 加工槽</p> <p>ヲ 防火、漏電、アーク防止等安全装置</p> <p>ワ 付属装置 カ 各種検出器</p> <p>(2) ワイヤ放電加工機の数値制御機構の機能</p> <p>イ 数値制御装置 ロ 操作盤 ハ 制御盤</p> <p>ニ 電源安定装置 ホ プログラミング装置</p> <p>ヘ 放電間隙自動制御装置 ト 加工安定調整装置</p> <p>(3) 加工電源装置の機能</p> <p>イ 蓄電器充放電回路 ロ 半導体開閉回路</p> <p>(4) 加工液供給装置の構造及び機能</p> <p>イ 加工液流量調整装置 ロ 加工液浄化装置</p> <p>(5) ワイヤ放電加工機の精度検査及び運転検査</p> <p>2 ワイヤ放電加工機の加工性能の測定に関し、一般的な知識を有すること。</p> <p>ワイヤ放電加工機に使用する電極の種類及び用途に関し、一般的な知識を有すること。</p> <p>次に掲げるワイヤ放電加工法について詳細な知識を有すること。</p> <p>(1) ストレート加工 (2) テーパ加工 (3) 多数回加工</p> <p>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) 工作物の取付けの方法 (2) ワイヤ電極の張架方法</p> <p>(3) 工作物と電極の位置ぎめの方法 (4) ジグの種類</p> <p>1 工作物の加工前にほどこす処理に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 熱処理 (2) 機械加工 (3) 脱磁処理</p> <p>2 工作物の加工前後の防錆について一般的な知識を有すること。</p> <p>ワイヤ放電加工機に必要なプログラミングに関し、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) スタート位置及び加工経路の決定</p> <p>(2) 加工条件及び電極径補正量の決定</p> <p>(3) プロセスシートの作成</p> <p>(4) 加工データの作成及び編集</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>ワイヤ放電加工機の性能 検査 加工性能</p> <p>実 技 試 験</p> <p>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の科 目</p> <p>1 形彫り放電加工作業 放電加工方案</p> <p>形彫り放電加工</p>	<p>ワイヤ放電加工機の性能検査について一般的な知識を有すること。</p> <p>1 次に掲げる放電加工の加工特性について詳細な知識を有すること。</p> <p>(1) 加工速度 (2) 加工拡大しろ (3) 加工面のあらさ (4) 加工面の性状 (5) 加工面真直度 (6) 形状精度 (7) 工作物内部ひずみ及び加工熱ひずみ (8) 電極の断線</p> <p>2 次に掲げる加工因子の加工性能におよぼす影響について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) パルス幅 (2) パルス休止幅 (3) ピーク電流値 (4) 平均加工電流 (5) 平均加工電圧 (6) 極性 (7) 工作物の材質 (8) 電極の材質 (9) 加工液の性状 (10) 加工液の供給方法 (11) 加工部分の厚さ (12) 電極精度 (13) 放電加工機の精度 (14) 工作物の加工前処理方法 (15) 室温及び加工液温度</p> <p>工作物について次に掲げる通常の放電加工方案の決定ができること。</p> <p>(1) 工作物の前加工 (2) 電極の材質、寸法、個数、製作法 (3) 放電加工条件 (4) 加工層の排除法 (5) 電極の取付けの方法 (6) 工作物の取付けの方法 (7) 位置ぎめの方法 (8) 使用するジグ</p> <p>1 形彫り放電加工に関して、次に掲げる加工段取り作業ができること。</p> <p>(1) 電極の取付け (2) 工作物の取付け (3) ジグの取付け (4) 位置ぎめ (5) 加工深さの設定 (6) 加工液処理装置の取付け (7) 加工液の供給</p> <p>2 次に掲げる形彫り放電加工が通常の精度にできること。</p> <p>(1) 貫通加工 (2) 底付き加工 (3) 寄せ加工</p> <p>3 各種の形彫り放電加工状態に対して、正確な判断と対応ができること。</p> <p>4 作業中に発生した形彫り放電加工機の各種の支障の調整ができ</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>作業時間の見積り</p> <p>2 数値制御形彫り放電加工作業 放電加工方案</p> <p>プログラミング</p> <p>数値制御形彫り放電加工</p>	<p>ること。</p> <p>5 作業中に電極又は工作物に異常が発生した場合に電極又は工作物の取りはずし及び再取付けができること。</p> <p>次に掲げる作業時間の見積りができること。</p> <p>(1) 電極加工 (2) 工作物前加工 (3) 段取り (4) 形彫り放電加工</p> <p>工作物について次に掲げる通常の放電加工方案の決定ができること。</p> <p>(1) 工作物の前加工 (2) 電極の材質、寸法、個数、製作法 (3) 加工プロセス (4) 放電加工条件 (5) 電極修正法 (6) 加工屑<small>くず</small>の排除法 (7) 電極の取付けの方法 (8) 工作物の取付けの方法 (9) 位置ぎめの方法 (10) 使用するジグ</p> <p>工作物について次に掲げる通常のプログラミングができること。</p> <p>(1) 加工原点、位置ぎめ経路及び加工順序の決定 (2) 加工条件及び仕上げ加工プロセスの決定 (3) 電極位置補正量の決定 (4) プロセスシートの作成 (5) 加工データの作成及び編集</p> <p>1 数値制御形彫り放電加工に関して、次に掲げる加工段取りができること。</p> <p>(1) 電極プリセット (2) 数値制御装置の準備 (3) 電極の取付け (4) 工作物の取付け (5) ジグの取付け (6) 位置ぎめ (7) 加工液処理装置の取付け (8) 加工液の供給</p> <p>2 次に掲げる数値制御形彫り放電加工が通常の精度にできること。</p> <p>(1) 貫通加工 (2) 底付き加工 (3) 多軸制御加工 (4) 電極修正加工</p> <p>3 各種の形彫り放電加工状態に対して、正確な判断と対応ができること。</p> <p>4 作業中に発生した数値制御形彫り放電加工機の各種の支障の調整ができること。</p> <p>5 作業中に電極又は工作物に異常が発生した場合、電極又は工作物の取りはずし、再取付け及び数値制御運転の再開ができること。</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>作業時間の見積り</p> <p>3 ワイヤ放電加工作業 放電加工方案</p> <p>プログラミング</p> <p>ワイヤ放電加工</p> <p>作業時間の見積り</p>	<p>次に掲げる作業時間の見積りができること。</p> <p>(1) 電極加工 (2) 工作物前加工 (3) プログラミング (4) 段取り (5) 数値制御形彫り放電加工</p> <p>工作物について次に掲げる通常の放電加工方案の決定ができること。</p> <p>(1) 工作物の前加工 (2) 電極の材質及び径 (3) 放電加工条件 (4) 工作物の取付けの方法 (5) 位置ぎめの方法 (6) 使用するジグ</p> <p>工作物について次に掲げる通常のプログラミングができること。</p> <p>(1) スタート位置及び加工経路の決定 (2) 電極径補正量の決定 (3) プロセスシートの作成 (4) 加工データの作成及び編集</p> <p>1 ワイヤ放電加工に関して、次に掲げる加工段取り作業ができること。</p> <p>(1) 制御装置の作動準備 (2) スタート穴の加工 (3) ワイヤ電極の張架 (4) 電極の垂直出し (5) 工作物の取付け (6) 位置ぎめ (7) 加工液の供給</p> <p>2 次に掲げるワイヤ放電加工が通常の精度にできること。</p> <p>(1) ストレート加工 (2) テーパー加工 (3) 多数回加工</p> <p>3 各種のワイヤ放電加工状態に対して、正確な判断と対応ができること。</p> <p>4 作業中に発生したワイヤ放電加工機の各種の支障の調整ができること。</p> <p>次に掲げる作業時間の見積りができること。</p> <p>(1) 工作物前加工 (2) プログラミング (3) 段取り (4) ワイヤ放電加工</p> <p>次に掲げる作業時間の見積りができること。</p> <p>(1) 工作物前加工 (2) プログラミング (3) 段取り (4) ワイヤ放電加工</p>