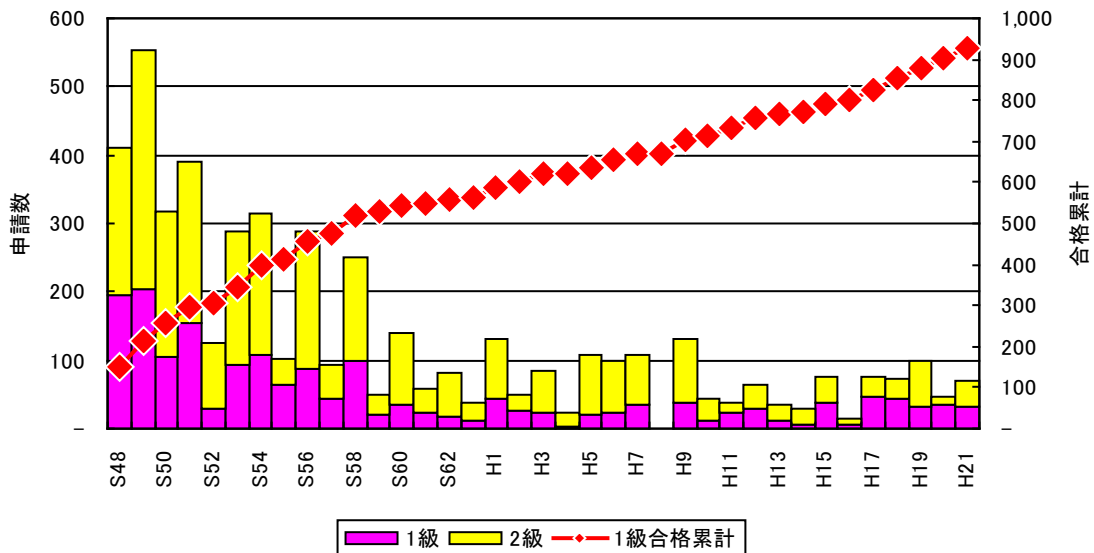


金属溶解職種の概要

作業追加等の経緯	昭和46年度	鑄鉄溶解職種新設(鑄鉄溶解作業)
	昭和47年度	鑄鋼アーク炉溶解職種新設(鑄鋼アーク炉溶解作業)
	昭和48年度	職種名変更(鑄鋼アーク炉溶解 → 製鋼) 非鉄金属溶解職種新設(銅合金るつぼ炉溶解作業、銅合金反射炉溶解作業、銅合金誘導炉溶解作業、軽合金るつぼ炉溶解作業)
	昭和49年度	作業追加(製鋼職種鑄鋼誘導炉溶解作業、非鉄金属溶解職種軽合金反射炉溶解作業)
	昭和50年度	作業追加(鑄鉄溶解職種鑄鉄誘導炉溶解作業) 作業名変更(鑄鉄溶解作業 → 鑄鉄キュポラ溶解作業)
	昭和61年度	職種統合(3職種を統合し、金属溶解職種へ)
	平成16年度	作業廃止(銅合金るつぼ炉溶解作業、銅合金反射炉溶解作業、銅合金誘導炉溶解作業、軽合金るつぼ炉溶解作業)

試験実施状況

金属溶解職種 受検申請者数の推移



		H16	H17	H18	H19	H20	H21	累計	
鑄鉄キュポラ溶解作業	1級	申請	6	-	-	14	-	404	
		合格	6	-	-	11	-	170	
		(率)	(100.0%)	(-)	(-)	(78.6%)	(-)	(42.1%)	
	【直近6年間の受検申請】 岐阜県、広島県 (2) (実施公示のみ) 神奈川県、富山県、石川県、静岡県、愛知県、兵庫県 (6)								
2級	申請	9	-	-	13	-	-	557	
	合格	6	-	-	7	-	-	185	
	(率)	(66.7%)	(-)	(-)	(53.8%)	(-)	(-)	(33.2%)	
【直近6年間の受検申請】 岐阜県、広島県 (2) (実施公示のみ) 神奈川県、富山県、石川県、静岡県、愛知県、兵庫県 (6)									
鑄鉄誘導炉溶解作業	1級	申請	-	-	43	1	-	33	429
		合格	-	-	27	1	-	28	265
		(率)	(-)	(-)	(62.8%)	(100.0%)	(-)	(84.8%)	(61.8%)
	【直近6年間の受検申請】 福島県、岐阜県、三重県、広島県、愛媛県 (5) (実施公示のみ) 神奈川県、新潟県、富山県、石川県、静岡県、愛知県、大阪府 (7)								

金属溶解職種の概要

	2級	申請	-	-	30	-	-	37	672
		合格	-	-	20	-	-	32	411
		(率)	(-)	(-)	(66.7%)	(-)	(-)	(86.5%)	(61.2%)
		【直近6年間の受検申請】 福島県、神奈川県、岐阜県、愛知県、広島県 (5) (実施公示のみ) 新潟県、富山県、石川県、静岡県、三重県、大阪府、愛媛県 (7)							
鋳鋼アーケ 炉溶解作業	1級	申請	-	-	-	-	-	-	547
		合格	-	-	-	-	-	-	191
		(率)	(-)	(-)	(-)	(-)	(-)	(-)	(34.9%)
		【直近6年間の受検申請】 ※H15以降休止中 次回H22実施予定)							
	2級	申請	-	-	-	-	-	-	575
		合格	-	-	-	-	-	-	222
		(率)	(-)	(-)	(-)	(-)	(-)	(-)	(38.6%)
		【直近6年間の受検申請】 ※H15以降休止中 次回H22実施予定)							
鋳鋼誘導炉 溶解作業	1級	申請	-	45	-	-	34	-	191
		合格	-	26	-	-	21	-	104
		(率)	(-)	(57.8%)	(-)	(-)	(61.8%)	(-)	(54.5%)
		【直近6年間の受検申請】 神奈川県、愛知県、大阪府、島根県、広島県 (5) (実施公示のみ) 新潟県、富山県、石川県、岐阜県、静岡県、岡山県、愛媛県 (7)							
	2級	申請	-	30	-	-	12	-	164
		合格	-	22	-	-	8	-	102
		(率)	(-)	(73.3%)	(-)	(-)	(66.7%)	(-)	(62.2%)
		【直近6年間の受検申請】 神奈川県、新潟県、愛知県、島根県 (4) (実施公示のみ) 富山県、石川県、岐阜県、静岡県、大阪府、岡山県、広島県、愛媛県 (8)							
軽合金反射 炉溶解作業	1級	申請	-	1	-	17	-	-	198
		合格	-	1	-	15	-	-	93
		(率)	(-)	(100.0%)	(-)	(88.2%)	(-)	(-)	(47.0%)
		【直近6年間の受検申請】 静岡県、三重県、広島県 (3) (実施公示のみ) 神奈川県、富山県、石川県、岐阜県、愛知県、島根県 (6)							
	2級	申請	-	-	-	54	-	-	853
		合格	-	-	-	29	-	-	367
		(率)	(-)	(-)	(-)	(53.7%)	(-)	(-)	(43.0%)
		【直近6年間の受検申請】 静岡県、三重県、島根県、広島県 (4) (実施公示のみ) 神奈川県、富山県、石川県、岐阜県、愛知県 (5)							

【廃止作業】

		累計		経過措置等
銅合金るつ ば炉溶解作 業	1級	申請	165	平成16年度に作業廃止
		合格	47	
	(率)	(28.5%)		
	2級	申請	180	
合格		59		
	(率)	(32.8%)		
銅合金反射 炉溶解	1級	申請	6	平成16年度に作業廃止
		合格	1	
	(率)	(16.7%)		
	2級	申請	6	
合格		3		

金属溶解職種の概要

		(率)	(50.0%)	
銅合金誘導 炉溶解	1級	申請	40	平成 16 年度に作業廃止
		合格	18	
		(率)	(45.0%)	
	2級	申請	44	
軽合金るつ ほ炉溶解	1級	申請	93	平成 16 年度に作業廃止
		合格	40	
		(率)	(43.0%)	
	2級	申請	268	
		(率)	(42.9%)	

1 1級金属溶解技能検定試験の試験科目及びその範囲並びにその細目

(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

金属溶解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1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1の右欄のとおりである。

表1

試験科目及びその範囲	試験科目及びその範囲の細目
<p>学 科 試 験</p> <p>1 金属溶解炉一般 金属溶解炉の種類及び用途 とりべの種類及び構造 耐火材料の種類及び用途</p> <p>2 品質管理 品質管理用語</p> <p>3 材料試験 材料試験の種類、目的及び方法</p> <p>4 機械工作法 鋳造作業</p> <p>その他の工作法</p>	<p>金属溶解炉の種類及び用途について一般的な知識を有すること。 とりべの種類及び構造について一般的な知識を有すること。 耐火材料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>次に掲げる品質管理用語の意味について概略の知識を有すること。</p> <p>(1) 規格限界 (2) 特性要因図 (3) 度数分布 (4) ヒストグラム (柱状図) (5) 正規分布 (6) 抜取検査 (7) パレート図 (8) $\bar{X}-R$ 管理図 (9) \bar{x} 管理図 (10) p 管理図 (11) p n 管理図 (12) 散布図 (13) チェックシート (14) 層 別</p> <p>次に掲げる材料試験の種類、目的及び方法について概略の知識を有すること。 (1) 機械試験 (2) 組織試験 (3) 非破壊試験</p> <p>鋳造作業に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。 (1) 鋳造方法 (2) 鋳造の種類 (3) 鋳型の各部の名称及び機能 (4) 鋳込みの方法 (5) 溶解に起因する鋳物の欠陥の種類、原因及び防止方法</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) 鍛 造 (2) 圧 延 (3) 溶 接 (4) 機械加工 (5) 工作測定</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>5 製 図 日本工業規格に定める図示 法及び材料記号</p> <p>6 電 気 電気用語</p> <p>電気機械器具の使用 方法</p> <p>7 安全衛生 安全衛生に関する詳細な知 識</p>	<p>日本工業規格に関し、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) 次の図示法 イ 投影及び断面 ロ 線の種類 ハ 寸法記入法 ニ 仕上げ記号 ホ 表面粗さの表示法 へ 加工法の略号</p> <p>(2) 金属材料の材料記号</p> <p>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。</p> <p>(1) 電 流 (2) 電 圧 (3) 電 力 (4) 抵 抗 (5) 周波数 (6) 力 率</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) 交流電動機の回転数、極数及び周波数の関係 (2) 電動機の起動方法 (3) 電動機の回転方向の変換方法 (4) 電動機に生じやすい故障の種類 (5) 開閉器の取付け及び取扱い (6) 回路遮断器の性質及び取扱い (7) 電線の種類及び用途</p> <p>1 金属溶解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。</p> <p>(1) 設備、工具、原材料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、有害物質抑制装置又は保護具の性能及び取扱い方法 (3) 作業手順 (4) 作業開始時の点検 (5) 金属溶解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) 整理整頓及び清潔の保持 (7) 事故等における応急措置及び退避 (8) その他、金属溶解作業に関する安全又は衛生のために必要な事項</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>8 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 鋳鉄キュボラ溶解作業法 キュボラの構造及び機能</p> <p>鋳鉄の種類、組織、性質及び用途</p>	<p>2 労働安全衛生法関係法令（金属溶解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 キュボラに関し、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) キュボラの主要部分の名称</p> <p>(2) 炉体の構造</p> <p>(3) 次の構造及び機能</p> <p>イ 送風管 ロ 風箱 ハ 羽口</p> <p>ニ 出湯吸出滓口 ホ 後方連続出滓樋</p> <p>ヘ 連続出湯出滓樋 ト 炉頂部 チ 湯溜り部</p> <p>リ 装入口 ヌ 溶解帯 ル 予熱部 ヲ 炉底部</p> <p>ワ 前炉 カ 集じん装置</p> <p>(4) 次の適正值</p> <p>イ 溶解量に対する炉の内径 ロ 羽口比</p> <p>ハ 有効高さ ニ 湯溜り部の深さ</p> <p>2 次に掲げるキュボラの附属設備の構造及び機能について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 送風設備 (2) 材料装入設備 (3) 材料秤量設備</p> <p>1 ねずみ鋳鉄及び球状黒鉛鋳鉄に関し、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) ねずみ鋳鉄及び球状黒鉛鋳鉄の種類、化学成分及び用途</p> <p>(2) 次の元素が性質に及ぼす影響</p> <p>イ 炭素 ロ けい素 ハ マンガン</p> <p>ニ りん ホ いたう</p> <p>(3) 次の用語の意味</p> <p>イ 耐力 ロ 引張強さ ハ 圧縮強さ</p> <p>ニ 伸び ホ 硬さ ヘ 抗折</p> <p>ト たわみ チ 衝撃値 リ 比重</p> <p>ヌ 成長 ル 耐熱性 ヲ 耐摩耗性</p> <p>ワ 液体収縮 カ 凝固収縮 ヨ 固体収縮</p> <p>(4) 日本工業規格について次の事項</p> <p>イ 試験片の採取方法 ロ 鋳鉄品の種類及び機械的性質</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>鑄鉄以外の金属材料の種類及び用途</p> <p>装入材料及びその配合</p>	<p>2 可鍛鑄鉄及び特殊鑄鉄に関し、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) 可鍛鑄鉄の種類、性質及び用途</p> <p>(2) 次の特殊鑄鉄のおもな元素の影響</p> <p>イ 耐熱鑄鉄 ロ 耐食鑄鉄</p> <p>ハ 耐摩耗鑄鉄 ニ チルド鑄鉄</p> <p>3 鑄鉄の組織に関し、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) 顕微鏡組織による性質の判定方法</p> <p>(2) 次のものの特性及び顕微鏡組織</p> <p>イ フェライト ロ セメントライト ハ パーライト</p> <p>ニ ステダイト ホ レデブライト</p> <p>(3) 次の黒鉛の特性及び顕微鏡組織</p> <p>イ 片状黒鉛 ロ 球状黒鉛 ハ CV黒鉛</p> <p>ニ 可鍛鑄鉄の焼なまし黒鉛</p> <p>(4) 片状黒鉛の形態の分類</p> <p>(5) 球状黒鉛の球状化率の判定方法</p> <p>次に掲げる金属材料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) 鑄 鋼 (2) 炭素鋼 (3) 合金鋼</p> <p>(4) 銅及び銅合金 (5) アルミニウム及びアルミニウム合金</p> <p>1 装入材料に関し、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) 鑄物用銑の日本工業規格、化学成分及び良否の判定方法</p> <p>(2) 装入主材料の良否の判定方法</p> <p>(3) 鑄物用コークスの日本工業規格、コークス中の灰分及びいおうの量、強度、粒度及び良否の判定方法</p> <p>(4) 溶湯の性質に影響を及ぼす材料</p> <p>2 装入材料の配合に関し、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) 材質別の目標成分と材料の配合基準の決め方</p> <p>(2) 材料の配合計算の方法</p> <p>(3) 鋼くずの配合の目的</p> <p>(4) 次の添加剤の配合の目的及びその日本工業規格</p> <p>イ フェロシリコン ロ フェロマンガ</p> <p>ハ フェロクロム ニ フェロニッケル</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>キュポラの操業方法</p>	<p style="text-align: center;">ホ フェロモリブデン へ 銅 ト ニッケル</p> <p>1 キュポラの操業に関し、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) 次の操業法の特徴及び操作方法</p> <p>イ 水冷操業法 ロ 熱風操業法</p> <p>ハ 脱湿送風操業法 ニ 酸素富化送風操業法</p> <p>ホ 塩基性操業法 へ 低周波誘導炉と二重溶解法</p> <p>ト カーバイト装入操業法</p> <p>(2) 次の操炉作業の方法</p> <p>イ 装入材料及び耐火物の準備</p> <p>ロ キュポラ及び附属設備の点検及び調整</p> <p>ハ 材料の装入</p> <p>ニ キュポラの点火及び溶解（溶け落ちるまで）</p> <p>ホ 炉内雰囲気及び溶湯の温度の調整</p> <p>へ 溶湯の成分の調整 ト 除 滓</p> <p>チ 出湯時の処置 リ 炉の停止</p> <p>(3) 次の溶湯処理の方法及びその添加剤の種類</p> <p>イ 接 種 ロ 溶湯の脱硫 ハ 黒鉛球状化処理</p> <p>(4) 次の金属の合金成分としての添加方法</p> <p>イ クロム ロ ニッケル ハ 銅</p> <p>ニ バナジウム ホ モリブデン</p> <p>(5) 操業用器工具の種類、用途及び使用方法</p> <p>(6) 操業中に異常が生じた場合の処置方法</p> <p>2 キュポラの操業条件の設定に関し、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) 次の適正值</p> <p>イ ベッドコークスの高さ ロ 送風量</p> <p>ハ 送風圧力 ニ コークス比 ホ 石灰石比</p> <p>へ 装入材料の一山の重量 ト 装入材料の大きさ</p> <p>チ 出湯温度 リ 溶解温度</p> <p>(2) 送風量、コークス比、溶解速度及び出湯温度の関係</p> <p>3 キュポラの操業に必要な計測に関し、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) 次の計器の用途</p> <p>イ 風圧計 ロ 風量計 ハ 電流計</p> <p>ニ 積算電力計 ホ CEメータ</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>炉内反応</p>	<p>(2) 次の温度計の構造及び使用方法 イ 熱電温度計 ロ 放射温度計</p> <p>(3) 分析装置及び分析器具の種類及び用途</p> <p>1 炉内の反応に関し、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) 溶湯成分が変化する現象及びその理由 (2) 炉内雰囲気材質に及ぼす影響 (3) スラグが材質に及ぼす影響 (4) 酸化溶解の起る理由 (5) 次の元素の変動 イ 炭素 ロ けい素 ハ マンガン ニ リン ホ いろいろ</p> <p>2 次に掲げる溶湯に起因する鋳物欠陥の原因と対策について詳細な知識を有すること。</p> <p>(1) 材質硬化 (2) 粗晶 (3) 引け巣 (4) ピンホール (5) 湯廻り不良</p>
<p>炉前試験</p>	<p>炉前試験に関し、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) チル試験による溶湯の材質の判定方法 (2) 熱分析による炭素当量の判定方法 (3) 湯面模様による溶湯の性状の判定方法 (4) 温度計及び目視による溶湯の温度の判定方法</p>
<p>キュボラ及びとりべの築造方法及び補修方法</p>	<p>キュボラ及びとりべの築造方法及び補修方法に関し、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) キュボラのライニングの築造方法及び補修方法 (2) とりべに関し、次の事項 イ 内張りの築造方法及び補修方法 ロ とりべの乾燥及び予熱</p>
<p>ロ 鋳鉄誘導炉溶解作業法 誘導炉の構造及び機能</p>	<p>1 誘導炉に関し、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) 誘導炉の種類及び主要部分の名称 (2) 炉体の構造 (3) 次の構造及び機能 イ 電動発電機、サイリスタ等の周波数変換装置 ロ 三相平衡化装置 ハ 力率改善用コンデンサ</p>

試験科目及びその範囲	試験科目及びその範囲の細目
鑄鉄の種類、組織、性質及び用途	<p>ニ 受電装置 ホ 炉体傾動装置 ヘ 集じん装置</p> <p>2 次に掲げる誘導炉の附属設備の構造及び機能について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 材料装入設備 (2) 材料秤量設備</p> <p>1 ねずみ鑄鉄及び球状黒鉛鑄鉄に関し、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) ねずみ鑄鉄及び球状黒鉛鑄鉄の種類、化学成分及び用途</p> <p>(2) 次の元素が性質に及ぼす影響</p> <p>イ 炭素 ロ けい素 ハ マンガン ニ リン ホ いろいろ</p> <p>(3) 次の用語の意味</p> <p>イ 耐力 ロ 引張強さ ハ 圧縮強さ ニ 伸び ホ 硬さ ヘ 抗折 ト たわみ チ 衝撃値 リ 比重 ヌ 成長 ル 耐熱性 ヲ 耐摩耗性 ワ 液体収縮 カ 凝固収縮 コ 固体収縮</p> <p>(4) 日本工業規格について次の事項</p> <p>イ 試験片の採取方法 ロ 鑄鉄品の種類及び機械的性質</p> <p>2 可鍛鑄鉄及び特殊鑄鉄に関し、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) 可鍛鑄鉄の種類、性質及び用途</p> <p>(2) 次の特殊鑄鉄のおもな元素の影響</p> <p>イ 耐熱鑄鉄 ロ 耐食鑄鉄 ハ 耐摩耗鑄鉄 ニ チルド鑄鉄</p> <p>3 鑄鉄の組織に関し、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) 顕微鏡組織による性質の判定方法</p> <p>(2) 次のものの特性及び顕微鏡組織</p> <p>イ フェライト ロ セメントライト ハ パーライト ニ ステダイト ホ レデブライト</p> <p>(3) 次の黒鉛の特性及び顕微鏡組織</p> <p>イ 片状黒鉛 ロ 球状黒鉛 ハ CV黒鉛 ニ 可鍛鑄鉄の焼なまし黒鉛</p> <p>(4) 片状黒鉛の形態の分類</p> <p>(5) 球状黒鉛の球状化率の判定方法</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> 鑄鉄以外の金属材料の種類及び用途 装入材料及びその配合 誘導炉の操業方法 </p>	<p> 次に掲げる金属材料の種類及び用途について一般的な知識を有すること。 (1) 鑄 鋼 (2) 炭素鋼 (3) 合金鋼 (4) 銅及び銅合金 (5) アルミニウム及びアルミニウム合金 1 装入材料に関し、次に掲げる事項について詳細な知識を有すること。 (1) 鑄物用銑の日本工業規格、化学成分及び良否の判定方法 (2) 装入主材料の良否の判定方法 (3) 溶湯の性質に影響を及ぼす材料 2 装入材料の配合に関し、次に掲げる事項について詳細な知識を有すること。 (1) 材質別の目標成分と材料の配合基準の決め方 (2) 材料の配合計算の方法 (3) 鋼くずの配合の目的 (4) 溶解歩留り (5) 次の添加剤の配合の目的及びその日本工業規格 イ フェロシリコン ロ フェロマンガン ハ フェロクロム ニ フェロニッケル ホ フェロモリブデン ヘ 銅 ト ニッケル 1 誘導炉の操業に関し、次に掲げる事項について詳細な知識を有すること。 (1) 次の操業法の特徴及び操作方法 イ 冷材溶解操業法 ロ 二重溶解操業法 ハ 保持昇温操業法 (2) 次の操炉作業の方法 イ 装入材料及び耐火物の準備 ロ 誘導炉及び附属設備の点検及び調整 ハ 材料の装入 ニ 誘導炉の通電及び溶解（溶け落ちるまで） ホ 溶湯の温度の調整 ヘ 溶湯の成分の調整 ト 除 滓 チ 出湯温度の調整 リ 出湯時の処置 ヌ 炉の停止 (3) 次の溶湯処理の方法 イ 接 種 ロ 溶湯の脱硫 ハ 黒鉛球状化处理 (4) 次の金属の合金成分としての添加方法 イ クロム ロ ニッケル ハ 銅 ニ バナジウム </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 style="text-align: center;">炉内反応</p>	<p style="text-align: center;">ホ モリブデン ヘ シリコン ト マンガン</p> <p>(5) 操業用器工具の種類、用途及び使用方法</p> <p>(6) 操業中に異常が生じた場合の処置方法</p> <p>2 誘導炉の操業の諸条件の設定に関し、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) 次の適正值</p> <p style="padding-left: 20px;">イ 溶解調整期の電圧及び電流</p> <p style="padding-left: 20px;">ロ 溶解の温度及び化学成分</p> <p>(2) 電力量の原単位</p> <p>3 誘導炉の操業に必要な計測に関し、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) 次の計器の用途</p> <p style="padding-left: 20px;">イ 電圧計 ロ 電流計 ハ 力率計</p> <p style="padding-left: 20px;">ニ 積算電力計</p> <p>(2) 次の温度計の構造及び使用方法</p> <p style="padding-left: 20px;">イ 熱電温度計 ロ 放射温度計</p> <p>(3) C E メータの構造及び使用方法</p> <p>(4) 分析装置及び分析器具の種類及び用途</p> <p>(5) 計器表示値の変化について</p> <p style="padding-left: 20px;">イ 過電流（湯漏れ検出器を含む）となる要因</p> <p style="padding-left: 20px;">ロ 三相不平衡となる要因</p> <p style="padding-left: 20px;">ハ 水冷水温上昇となる要因</p> <p style="padding-left: 20px;">ニ 力率改善用コンデンサ、変圧器等の温度上昇となる要因</p> <p>1 炉内の反応に関し、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) 溶湯成分が変化する現象及びその理由</p> <p>(2) 保持温度及び保持時間が材質に及ぼす影響</p> <p>(3) 次の元素の変動</p> <p style="padding-left: 20px;">イ 炭 素 ロ けい素 ハ マンガン</p> <p style="padding-left: 20px;">ニ りん ホ いおう</p> <p>2 次に掲げる溶湯に起因する鑄物、欠陥の原因と対策について詳細な知識を有すること。</p> <p>(1) 材質硬化 (2) 粗 晶 (3) 引け巣</p> <p>(4) ピンホール (5) 湯廻り不良</p> <p>炉前試験に関し、次に掲げる事項について詳細な知識を有すること。</p>
<p style="text-align: center;">炉前試験</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>誘導炉及びとりべの築造及び補修方法</p> <p>ハ 鋳鋼アーク炉溶解作業法 アーク炉の構造及び機能</p> <p>鋼の種類、組織、性質及び用途</p>	<p>(1) チル試験による溶湯の材質の判定方法</p> <p>(2) 熱分析による炭素当量の判定方法</p> <p>(3) 湯面模様による溶湯の性状の判定方法</p> <p>(4) 温度計及び目視による溶湯の温度の判定方法</p> <p>誘導炉及びとりべの築造方法及び補修方法に関し、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) 誘導炉のライニングの築造方法及び補修方法</p> <p>(2) とりべに関し、次の事項</p> <p>イ 内張りの築造方法及び補修方法</p> <p>ロ とりべの乾燥及び予熱</p> <p>1 アーク炉に関し、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) アーク炉の主要部分の名称</p> <p>(2) 炉体の構造</p> <p>(3) 次の構造及び機能</p> <p>イ 電極把持器等電極装置 ロ 炉体傾動装置</p> <p>ハ 炉蓋移動装置 ニ 変圧器、電流調整装置等</p> <p>ホ 集じん装置</p> <p>2 次に掲げるアーク炉の附属設備の構造及び機能について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 材料装入設備 (2) 材料秤量設備</p> <p>3 アーク炉の電極に関し、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) 種類、形状及び特性 (2) 接続及び取付けの方法</p> <p>(3) 溶解量と電極使用量との関係</p> <p>1 鋳鋼に関し、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) 鋳鋼の種類、化学成分及び用途</p> <p>(2) 次の元素が鋳鋼の性質に及ぼす影響</p> <p>イ 炭素 ロ けい素 ハ マンガン</p> <p>ニ りん ホ いおう ヘ クロム</p> <p>ト ニッケル チ モリブデン リ 水素</p> <p>(3) 次の用語の意味</p> <p>イ 降伏点 ロ 引張強さ ハ 伸び ニ 絞り</p> <p>ホ 硬さ ヘ 衝撃値 ト じん性 チ 比重</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>鋼以外の金属材料の種類及び用途</p> <p>装入材料及びその配合</p>	<p>リ 融 点 ヌ 磁 性 ル 熱膨張 ヲ 熱伝導 ワ 溶接性 カ 焼入性</p> <p>(4) 日本工業規格について次の事項</p> <p>イ 試験片の採取方法 ロ 鋳鋼品の種類及び機械的性質</p> <p>2 炭素鋼及び合金鋼に関し、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) 炭素鋼及び合金鋼の種類、性質及び用途 (2) 次の元素が合金鋼の性質に及ぼす影響</p> <p>イ 炭 素 ロ けい素 ハ マンガン ニ り ん ホ いおう ヘ クロム ト ニッケル チ モリブデン</p> <p>3 鋼の組織に関し、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) 顕微鏡組織による性質の判定方法 (2) 次のものの特性及び顕微鏡組織</p> <p>イ フェライト ロ パーライト ハ オーステナイト ニ マルテンサイト ホ セメント</p> <p>次に掲げる金属材料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) 鋳 鉄 (2) 銅及び銅合金 (3) アルミニウム及びアルミニウム合金 (4) 鉛、すず等の合金</p> <p>1 装入材料に関し、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) 溶解用鉄くずの日本工業規格及び良否の判定方法 (2) 装入主材料の良否の判定方法 (3) 溶湯の性質に影響を及ぼす材料</p> <p>2 地金の配合に関し、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) 材質別の目標成分と材料の配合基準の決め方 (2) 材料の配合計算の方法 (3) 出鋼歩留り (4) 次の添加剤の種類、性質及び配合の目的</p> <p>イ 脱酸剤 ロ 造滓剤 ハ 合金成分添加剤 ニ 酸化剤 ホ 加炭剤</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 style="text-align: center;">アーク炉の操業方法</p>	<p>1 アーク炉の操業に関し、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) 次の操業法の特徴及び操作方法</p> <p style="padding-left: 20px;">イ 塩基性操業法 ロ 酸性操業法</p> <p style="padding-left: 20px;">ハ 無酸化操業法 ニ シングルスラグ操業法</p> <p>(2) 次の操炉作業の方法</p> <p style="padding-left: 20px;">イ 装入材料及び耐火物の準備</p> <p style="padding-left: 20px;">ロ アーク炉及び附属設備の点検及び調整</p> <p style="padding-left: 20px;">ハ 材料の装入</p> <p style="padding-left: 20px;">ニ アーク炉の通電及び溶解（溶け落ちるまで）</p> <p style="padding-left: 20px;">ホ 酸化期、還元期及び除滓時における溶湯の温度及び成分の調整並びに鋼滓の組成の調整</p> <p style="padding-left: 20px;">へ 除 滓 ト 出湯温度の調整</p> <p style="padding-left: 20px;">チ 出湯時の処置 リ 炉の停止</p> <p>(3) 溶湯処理の方法</p> <p>(4) 次の金属の合金成分としての添加方法と歩留り</p> <p style="padding-left: 20px;">イ クロム ロ ニッケル ハ 銅</p> <p style="padding-left: 20px;">ニ モリブデン ホ バナジウム</p> <p>(5) 操業用器工具の種類、用途及び使用方法</p> <p>(6) 操業中に異常が生じた場合の処置方法</p> <p>2 アーク炉の操業条件の設定に関し、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) 次の適正值</p> <p style="padding-left: 20px;">イ 溶解精錬各期の電圧及び電流</p> <p style="padding-left: 20px;">ロ 溶解精錬各期の溶鋼の温度及び化学成分</p> <p style="padding-left: 20px;">ハ 酸素吹精条件及び脱炭速度</p> <p style="padding-left: 20px;">ニ 還元期の時間</p> <p>(2) 電力量の原単位</p> <p>3 アーク炉の操業に必要な計測に関し、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) 次の計器の用途</p> <p style="padding-left: 20px;">イ 電圧計 ロ 電流計 ハ 力率計</p> <p style="padding-left: 20px;">ニ 積算電力計 ホ 圧力計</p> <p>(2) 次の温度計の構造及び機能</p> <p style="padding-left: 20px;">イ 熱電温度計 ロ 放射温度計</p> <p>(3) 分析装置及び分析器具の種類及び用途</p>

試験科目及びその範囲	試験科目及びその範囲の細目
炉内反応	<p>4 高マンガン鋼及びステンレス鋼の溶解法の特徴について詳細な知識を有すること。</p> <p>1 炉内の反応に関し、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) 酸化期の炉内反応についての次の事項</p> <p>イ 酸化精錬により溶湯成分が変化する現象及びその理由</p> <p>ロ 炉内雰囲気及び酸化期鋼滓^{かす}が材質に及ぼす影響</p> <p>ハ 脱りん^{かす}と鋼滓組成または温度との関係</p> <p>ニ 除滓の目的</p> <p>ホ 次の元素の変動</p> <p>(イ) マンガン (ロ) けい素 (ハ) クロム</p> <p>(ニ) 水素 (ホ) 酸素 (ハ) 炭酸</p> <p>(2) 還元期の炉内反応についての次の事項</p> <p>イ 強制脱酸及び拡散脱酸により溶湯成分が変化する現象</p> <p>ロ 炉内雰囲気及び還元期鋼滓^{かす}が材料に及ぼす影響</p> <p>ハ 脱硫^{かす}と鋼滓組成または温度との関係</p> <p>ニ 次の元素の変動</p> <p>(イ) りん (ロ) 水素 (ハ) マンガン</p> <p>(ニ) けい素 (ホ) 炭素</p>
炉前試験	<p>2 次に掲げる溶湯に起因する鋳物欠陥の原因と対策について詳細な知識を有すること。</p> <p>(1) 引け巣 (2) ピンホール (3) 湯廻り不良</p> <p>炉前試験に関し、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) 破面試験による鋼の炭素含有量の判定方法</p> <p>(2) 火花による溶湯の炭素含有量の判定方法</p> <p>(3) スプーンテストによる溶湯の温度及び性状の判定方法</p> <p>(4) バーテストによる溶湯の温度の判定方法</p> <p>(5) 砂型試験による溶湯の脱酸程度の判定方法</p> <p>(6) バーに付着した鋼滓材料による鋼滓の種類及び流動性の判定方法</p> <p>(7) 温度計及び目視による溶湯の温度の判定方法</p> <p>(8) 目視による溶落ちの炭素含有量の判定方法</p> <p>アーク炉及びとりべの築造方法及び補修方法</p> <p>アーク炉及びとりべの築造方法及び補修方法に関し、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) アーク炉のライニングの築造方法及び補修方法</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>ニ 鋳鋼誘導炉溶解作業法 誘導炉の構造及び機能</p> <p>鋼の種類、組織、性質及び用途</p>	<p>(2) とりべに関し、次の事項 イ 内張りの築造方法及び補修方法 ロ ノズル及びストッパの装着 ハ とりべの乾燥及び予熱</p> <p>1 誘導炉に関し、次に掲げる事項について詳細な知識を有すること。 (1) 誘導炉の種類及び主要部分の名称 (2) 炉体の構造 (3) 次の構造及び機能 イ 電動発電機、サイリスタ等の周波数変換装置 ロ 三相平衡化装置 ハ 力率改善用コンデンサ ニ 受電装置 ホ 炉体傾動装置 ヘ 集じん装置</p> <p>2 次に掲げる誘導炉の附属設備の構造及び機能について一般的な知識を有すること。 (1) 材料装入設備 (2) 材料秤量設備</p> <p>1 鋳鋼に関し、次に掲げる事項について詳細な知識を有すること。 (1) 鋳鋼の種類、化学成分及び用途 (2) 次の元素が鋳鋼の性質に及ぼす影響 イ 炭素 ロ けい素 ハ マンガン ニ りん ホ いおう ヘ クロム ト ニッケル チ モリブデン リ 水素</p> <p>(3) 次の用語の意味 イ 降伏点 ロ 引張強さ ハ 伸び ニ 絞り ホ 硬さ ヘ 衝撃値 ト じん性 チ 比重 リ 融点 ヌ 磁性 ル 熱膨張 ヲ 熱伝導 ワ 溶接性 カ 焼入性</p> <p>(4) 日本工業規格について次の事項 イ 試験片の採取方法 ロ 鋳鋼品の種類及び機械的性質</p> <p>2 炭素鋼及び合金鋼に関し、次に掲げる事項について一般的な知識を有すること。 (1) 炭素鋼及び合金鋼の種類、性質及び用途 (2) 次の元素が合金鋼の性質に及ぼす影響 イ 炭素 ロ けい素 ハ マンガン</p>

試験科目及びその範囲	試験科目及びその範囲の細目
鋼以外の金属材料の種類及び用途	<p>ニ リ ン ホ イ お う ヘ ク ロ ム ト ニ ッ ケ ル チ モ リ ブ デ ン</p> <p>3 鋼の組織に関し、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) 顕微鏡組織による性質の判定方法 (2) 次のものの特性及び顕微鏡組織</p> <p>イ フェ ラ イ ト ロ パ ー ラ イ ト ハ オ ー ス テ ナ イ ト ニ マ ル テ ン サ イ ト ホ セ メ ン タ イ ト</p> <p>次に掲げる金属材料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) 鋳 鉄 (2) 銅及び銅合金 (3) アルミニウム及びアルミニウム合金 (4) 鉛、すず等の合金</p>
装入材料及びその配合	<p>1 装入材料に関し、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) 溶解用鉄くずの日本工業規格及び良否の判定方法 (2) 装入主材料の良否の判定方法 (3) 溶湯の性質に影響を及ぼす材料</p> <p>2 地金の配合に関し、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) 材質別の目標成分と材料の配合基準の決め方 (2) 材料の配合計算の方法 (3) 出鋼歩留り (4) 次の添加剤の種類、性質及び配合の目的</p> <p>イ 脱酸剤 ロ 造滓剤 ハ 合金成分添加剤 ニ 酸化剤 ホ 加炭剤</p>
誘導炉の操業方法	<p>1 誘導炉の操業に関し、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) 次の操業法の特徴及び操作方法</p> <p>イ 塩基性操業法 ロ 酸性操業法</p> <p>(2) 次の操炉作業の方法</p> <p>イ 装入材料及び耐火物の準備 ロ 誘導炉及び附属設備の点検及び調整 ハ 材料の装入 ニ 誘導炉の通電及び溶解（溶け落ちるまで） ホ 溶湯の温度の調整 ヘ 溶湯の成分の調整</p>

試験科目及びその範囲	試験科目及びその範囲の細目
炉内反応	<p>ト 除滓 チ 出湯温度の調整</p> <p>リ 出湯時の処理 ス 炉の停止</p> <p>(3) 溶湯処理の方法</p> <p>(4) 次の金属の合金成分としての添加方法と歩留り</p> <p>イ シリコン ロ マンガン ハ クロム</p> <p>ニ ニッケル ホ モリブデン ヘ バナジウム</p> <p>ト タングステン</p> <p>(5) 操業用器工具の種類、用途及び使用方法</p> <p>(6) 操業中に異常が生じた場合の処置方法</p> <p>2 誘導炉の操業の諸条件の設定に関し、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) 次の適正值</p> <p>イ 溶解調整期の電圧及び電流</p> <p>ロ 溶解の温度及び化学成分</p> <p>(2) 電力量の原単位</p> <p>3 誘導炉の操業に必要な計測に関し、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) 次の計器の用途</p> <p>イ 電圧計 ロ 電流計 ハ 力率計 ニ 積算電力計</p> <p>(2) 次の温度計の構造及び使用方法</p> <p>イ 熱電温度計 ロ 放射温度計</p> <p>(3) 分析装置及び分析器具の種類及び用途</p> <p>(4) 計器表示値の変化について次の事項</p> <p>イ 過電流（湯漏れ検出器を含む）となる要因</p> <p>ロ 三相不平衡となる要因</p> <p>ハ 水冷水温上昇となる要因</p> <p>ニ 力率改善用コンデンサ、変圧器等の温度上昇となる要因</p> <p>1 炉内の反応に関し、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) 強制脱酸により溶湯成分が変化する現象及びその理由</p> <p>(2) 次の元素の変動</p> <p>イ 酸素 ロ 水素 ハ マンガン</p> <p>ニ けい素 ホ 炭素</p> <p>2 次に掲げる溶湯に起因する鑄物欠陥の原因と対策について詳細な知識を有すること。</p> <p>(1) 引け巣 (2) ピンホール (3) 湯廻り不良</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>炉前試験</p> <p>誘導炉及びとりべの築造方法及び補修方法</p> <p>ホ 軽合金反射炉溶解作業法 反射炉の構造及び機能</p> <p>軽合金の種類、組織、性質及び用途</p>	<p>炉前試験に関し、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) 破面試験による鋼の炭素含有量の判定方法</p> <p>(2) 火花による溶湯の炭素含有量の判定方法</p> <p>(3) スプーンテストによる溶湯の温度及び性状の判定方法</p> <p>(4) バーテストによる溶湯の脱酸程度の判定方法</p> <p>(5) 砂型試験による溶湯の脱酸程度の判定方法</p> <p>(6) バーに付着した鋼滓材料による鋼滓の種類及び流動性の判定方法</p> <p>(7) 温度計及び目視による溶湯の温度の判定方法</p> <p>(8) 目視による溶落ちの炭素含有量の判定方法</p> <p>誘導炉及びとりべの築造方法及び補修方法に関し、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) 誘導炉のライニングの築造方法及び補修方法</p> <p>(2) とりべに関し、次の事項</p> <p>イ 内張りの築造方法及び補修方法</p> <p>ロ ノズル及びストッパの装着</p> <p>ハ とりべの乾燥及び予熱</p> <p>1 反射炉に関し、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) 反射炉の主要部分の名称</p> <p>(2) 炉体の構造</p> <p>(3) 次の構造及び機能</p> <p>イ 燃焼室 ロ 溶解室 ハ 煙道</p> <p>ニ 出湯口 ホ バーナー ヘ 集じん装置</p> <p>2 次に掲げる反射炉の附属設備の構造及び機能について一般的な知識を有すること。</p> <p>(1) 送風設備 (2) 給油設備 (3) 材料秤量設備</p> <p>3 熱源について一般的な知識を有すること。</p> <p>1 アルミニウム及びアルミニウム合金に関し、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) アルミニウム及びアルミニウム合金の種類、化学成分及び用途</p> <p>(2) 次の元素が性質に及ぼす影響</p> <p>イ 銅 ロ けい素 ハ マグネシウム ニ マンガン</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>軽合金以外の金属材料の種類及び用途</p> <p>装入材料及びその配合</p>	<p>ホ ニッケル ヘ 鉄 ト 亜鉛 チ チタン リ ベリリウム ヌ クロム ル すず フ 鉛</p> <p>(3) 次の用語の意味</p> <p>イ 耐力 ロ 引張強さ ハ 伸び ニ 硬さ ホ 比重 ヘ 磁性 ト 熱膨張 チ 熱伝導 リ 溶接性 ヌ 焼入性 ル 溶体化 フ 表面処理</p> <p>(4) 日本工業規格について次の事項</p> <p>イ 試験片の採取方法 ロ アルミニウム合金鋳物及びアルミニウム合金ダイカストの種類及び機械的性質</p> <p>2 マグネシウム及びマグネシウム合金に関し、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) マグネシウム及びマグネシウム合金の種類、性質及び用途 (2) 次の元素が性質に及ぼす影響 イ アルミニウム ロ 亜鉛 ハ マンガン</p> <p>(3) アルミニウム合金鋳物の種類に関する日本工業規格</p> <p>3 アルミニウム及びアルミニウム合金の組織について一般的な知識を有すること。</p> <p>次に掲げる金属材料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) 鋳鉄 (2) 鋳鋼 (3) 炭素鋼 (4) 合金鋼 (5) 銅及び銅合金 (6) 亜鉛及び亜鉛合金 (7) 鉛、すず等の合金</p> <p>1 装入材料に関し、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) 次の地金の日本工業規格、化学成分及び良否の判定方法 イ アルミニウム地金 ロ 鋳物用アルミニウム合金地金 ハ ダイカスト用アルミニウム合金地金 ニ 金属けい素 ホ 電気銅地金 ヘ ニッケル地金 ト 金属マンガン チ マグネシウム地金</p> <p>(2) アルミニウム二次地金、鋳物用アルミニウム、二次合金地金及びダイカスト用アルミニウム二次合金地金の良否の判定方法 (3) 溶湯の性質に影響を及ぼす材料</p> <p>2 地金の配合に関し、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) 材質別の目標成分と材料の配合基準の決め方</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 style="text-align: center;">反射炉の操業方法</p>	<p>(2) 材料の配合計算の方法</p> <p>(3) 次の添加剤の性質及び配合の目的 イ ナトリウム ロ チタン ハ ほう素 ニ リン</p> <p>(4) 溶解歩留り</p> <p>(5) フラックスの使用目的</p> <p>1 反射炉の操業に関し、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) 次の操炉作業の方法</p> <p>イ 装入材料及び耐火物の準備</p> <p>ロ 反射炉及び附属設備の点検及び調整</p> <p>ハ 材料の装入</p> <p>ニ 反射炉の点火及び溶解（溶け落ちるまで）</p> <p>ホ 炉内雰囲気及び溶湯の温度の調整</p> <p>ヘ 溶湯の成分の調整 ト 除滓 チ 出湯温度の調整</p> <p>リ 出湯時の処置 ヌ 炉の停止</p> <p>(2) 溶湯処理の方法</p> <p>(3) 操業用器工具の種類、用途及び使用方法</p> <p>(4) 操業中に異常が生じた場合の処置方法</p> <p>2 反射炉の操業条件の設定について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) 次の適正值</p> <p>イ 溶解の最高温度及び化学成分 ロ 出湯温度</p> <p>(2) 油又はガスの流量と送風量の関係</p> <p>3 反射炉の操業に必要な計測に関し、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) 次の計器の用途</p> <p>イ 圧力計 ロ 流量計</p> <p>(2) 熱電温度計の構造及び使用方法</p> <p>(3) 分析試料の採取方法</p>
<p style="text-align: center;">炉内反応</p>	<p>1 炉内の反応に関し、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) 溶湯成分が変化する現象及びその理由</p> <p>(2) 溶湯のガス吸収</p> <p>(3) 溶湯の脱ガス及び除滓の目的と方法</p> <p>2 次に掲げる溶湯に起因する鋳物欠陥の原因と対策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>炉前試験</p> <p>反射炉及びとりべの築造方法及び補修方法</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 鋳鉄キュボラ溶解作業</p> <p> 溶解計画の作成</p> <p> 装入材料の配合</p> <p> 操 炉</p> <p>炉前試験</p>	<p>(1) 結晶粗大化 (2) 引け巣 (3) ピンホール</p> <p>(4) 湯廻り不良 (5) ブローホール</p> <p>炉前試験に関し、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) 凝固観察法による溶湯のガス量の判定方法</p> <p>(2) 破面試験による溶湯の品質の判定方法</p> <p>(3) 湯面模様による溶湯の性状の判定方法</p> <p>(4) 温度計による溶湯の温度の判定方法</p> <p>反射炉及びとりべの築造方法及び補修方法に関し、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) 反射炉のライニングの築造方法及び補修方法</p> <p>(2) とりべに関し、次の事項</p> <p> イ 内張りの築造方法及び補修方法</p> <p> ロ とりべの乾燥及び予熱</p> <p>溶解計画の作成に関し、次に掲げる作業ができること。</p> <p>(1) 鋳鉄の種類、品質及び溶解量に応じた操業条件の決定</p> <p>(2) 溶解時間の見積り</p> <p>鋳鉄の溶解量に応じた装入材料の配合計算ができること。</p> <p>操炉作業に関し、次に掲げる事項ができること。</p> <p>(1) キュボラ及び附属設備の点検及び調整</p> <p>(2) 装入材料の適否の判定</p> <p>(3) 鋳鉄の種類に応じた溶解の順序だて</p> <p>(4) 溶解雰囲気及び材質に適合する温度及び成分の調整</p> <p>(5) 溶湯処理、除滓及び出湯作業</p> <p>(6) 溶解時の異常処置</p> <p>炉前試験に関し、次に掲げる作業ができること。</p> <p>(1) 次に掲げる試験による材質の判定</p> <p> イ 楔形チル試験 ロ 強制丸棒チル試験</p> <p> ハ 強制チル試験 ニ 湯面模様</p> <p> ホ CEメータ測定試験 ヘ 破面試験</p> <p>(2) 温度計及び目視による溶湯の温度測定</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 鋳鉄誘導炉溶解作業 溶解計画の作成 装入材料の配合 操 炉 炉前試験 鋳鉄の顕微鏡組織の判定 誘導炉及びとりべの築造及び補修 溶解作業記録の作成 3 鋳鋼アーク炉溶解作業 溶解計画の作成 </p>	<p> 1 次に掲げる鋳鉄の顕微鏡組織の判定ができること。 (1) ねずみ鋳鉄 (2) 球状黒鉛鋳鉄 (3) 可鍛鋳鉄 (4) 白鋳鉄 2 球状黒鉛鋳鉄の球状化率の判定 3 ねずみ鋳鉄の片状黒鉛の形態の判定 キュポラ及びとりべの築造及び補修ができること。 溶解作業記録の作成ができること。 溶解計画の作成に関し、次に掲げる作業ができること。 (1) 鋳鉄の種類、品質及び溶解量に応じた操業条件の決定 (2) 溶解時間の見積り 鋳鉄の溶解量に応じた装入材料の配合計算ができること。 操炉作業に関し、次に掲げる事項ができること。 (1) 誘導炉及び附属設備の点検及び調整 (2) 装入材料の適否の判定 (3) 鋳鉄の種類に応じた溶解の順序だて (4) 溶解雰囲気及び材質に適合する温度及び成分の調整 (5) 溶湯処理、除滓及び出湯作業 (6) 溶解時の異常処置 炉前試験に関し、次に掲げる作業ができること。 (1) 次に掲げる試験による材質の判定 イ 楔形チル試験 ロ 強制丸棒チル試験 ハ 強制チル試験 ニ 湯面模様 ホ CEメータ測定試験 ヘ 破面試験 (2) 温度計及び目視による溶湯の温度測定 1 次に掲げる鋳鉄の顕微鏡組織の判定ができること。 (1) ねずみ鋳鉄 (2) 球状黒鉛鋳鉄 (3) 可鍛鋳鉄 (4) 白鋳鉄 2 球状黒鉛鋳鉄の球状化率の判定 3 ねずみ鋳鉄の片状黒鉛の形態の判定 誘導炉及びとりべの築造及び補修ができること。 溶解作業記録の作成ができること。 溶解計画の作成に関し、次に掲げる作業ができること。 </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>装入材料の配合 操 炉</p> <p>炉前試験</p> <p>鋼の顕微鏡組織の判定 アーク炉及びとりべの築造 及び補修 溶解作業記録の作成</p> <p>4 鋳鋼誘導炉溶解作業 溶解計画の作成</p> <p>装入材料の配合 操 炉</p>	<p>(1) 鋼の種類、品質及び溶解量に応じた操業条件の決定 (2) 溶解時間の見積り 鋼の種類及び溶解量に応じた配合計算ができること。 操炉作業に関し、次に掲げる事項ができること。</p> <p>(1) アーク炉及び附属設備の点検及び調整 (2) 装入材料の適否の判定 (3) 鋼くず及びだらい粉の材質の判定 (4) 鋼の種類に応じた溶解の順序だて (5) 塩基性操業法による材質に適合する温度及び成分の調整 (6) 溶湯処理、除滓及び出湯作業 (7) 溶解時の異常処置</p> <p>炉前試験に関し、次に掲げる作業ができること。</p> <p>(1) 次の温度計による溶湯の温度測定 イ 熱電温度計 ロ 放射温度計 (2) 次の方法による溶鋼の温度測定 イ スプーンテスト ロ 砂型 ハ 目 視 (3) 金型及び砂型による溶鋼の脱酸度及びシリコン量の判定 (4) かくはん棒を使用し、目視による鋼滓の組成及び脱酸度の判定 (5) 目視による溶け落ち炭素量の判定</p> <p>鋼の顕微鏡組織の判定ができること。 アーク炉及びとりべの築造及び補修ができること。</p> <p>溶解作業記録の作成ができること。</p> <p>溶解計画の作成に関し、次に掲げる作業ができること。</p> <p>(1) 鋼の種類、品質及び溶解量に応じた操業条件の決定 (2) 溶解時間の見積り 鋼の種類及び溶解量に応じた装入材料の配合計算ができること。 操炉作業に関し、次に掲げる事項ができること。</p> <p>(1) 誘導炉及び附属設備の点検及び調整 (2) 装入材料の適否の判定 (3) 鋼の種類に応じた溶解の順序だて (4) 材質に適合する温度及び成分の調整 (5) 溶湯処理、除滓及び出湯作業 (6) 溶解時の異常処置</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>炉前試験</p> <p>鋼の顕微鏡組織の判定 誘導炉及びとりべの築造及び補修</p> <p>溶解作業記録の作成</p> <p>5 軽合金反射炉溶解作業 溶解計画の作成</p> <p>装入材料の配合</p> <p>操 炉</p> <p>炉前試験</p> <p>反射炉及びとりべの築造及び補修 溶解作業記録の作成</p>	<p>炉前試験に関し、次に掲げる作業ができること。</p> <p>(1) 次の温度計による溶湯の温度測定 イ 熱電温度計 ロ 放射温度計</p> <p>(2) 次の方法による溶湯の温度測定 イ 目 視 ロ バーテスト</p> <p>鋼の顕微鏡組織の判定ができること。 誘導炉及びとりべの築造及び補修ができること。</p> <p>溶解作業記録の作成ができること。</p> <p>溶解計画の作成に関し、次に掲げる作業ができること。</p> <p>(1) アルミニウム合金の種類、品質及び溶解量に応じた作業条件の決定</p> <p>(2) 溶解時間の見積り</p> <p>1 アルミニウム合金地金及びアルミニウム合金くずの分類ができること。</p> <p>2 アルミニウム合金の品種及び溶解量に応じた装入材料の配合計算ができること。</p> <p>操炉作業に関し、次に掲げる事項ができること。</p> <p>(1) 反射炉及び附属設備の点検及び調整</p> <p>(2) 装入材料の適否の判定</p> <p>(3) アルミニウム合金の種類に応じた溶解の順序だて</p> <p>(4) 溶解雰囲気及び材質に適合する温度及び成分の調整</p> <p>(5) 溶湯処理、除滓、脱ガス及び出湯作業</p> <p>(6) 溶解時異常処置</p> <p>炉前試験に関し、次に掲げる作業ができること。</p> <p>(1) 破面による溶湯の品質の判定</p> <p>(2) 湯面による溶湯の性状の判定</p> <p>(3) 温度計による溶湯の温度の判定</p> <p>反射炉及びとりべの築造及び補修ができること。</p> <p>溶解作業記録の作成ができること。</p>