

ボイラー溶接士免許証有効期間の更新要領（試験片による場合）

1. 試験板の確認

①免許証を添付

②試験板の寸法・形状の確認（寸法・形状は次のとおりとする）。有効期限の2ヶ月前から確認の受付します。

	特別ボイラー溶接士	普通ボイラー溶接士
寸法		
形状		
材質	単位：mm ※打刻による刻印の確認（千〇〇〇〇〇〇〇をもってなされること。刻印番号は免許証番号の下桁から7桁の有効数字とし、表面に打刻する。） ① JIS G 3103-1966（ボイラ用圧延鋼材）に定める鋼板2種の規格に適合するもの。 ② JIS G 3106-1970（溶接構造用圧延鋼材）に定める鋼板1種の規格に適合するもの。 ③ JIS G 3101-1970（一般構造用圧延鋼材）に定める鋼板2種の規格に適合するもの。	

2. 溶接

溶接棒	溶接棒にあつては、JIS Z 3211-1970（軟鋼用被覆アーク溶接棒）に適合する溶接棒のうち、その直径が3.2mm以上6mm以下のものとします。
溶接姿勢	下向き
溶接方法	突合せ片側溶接
禁止	つち打ち ピーニング 熱処理

3. 試験片の確認

仕上げ	試験片の裏当て金をはずし、溶着金属を母材の面まで機械仕上げのこと。 （母材の面以下に削りこんだり、仕上げ面をつち打ち等したものは無効） （特別）側曲げ試験用に 9mm幅仕上げ 板厚のまま。（普通）裏曲げ試験用に 38mm幅仕上げ 板厚のまま。
-----	---

4. 曲げ試験

曲げ試験	①（特別）側曲げ2回、（普通）裏曲げ2回 ②半径19mmのジグにより型曲げのこと（試験片は、溶接部が型の中央になるように置くこと） ③曲げ試験後、曲面部分につち打ち等加工を加えたものは、不正試験とする。
------	---

5. 局への提出 申請は、有効期間満了の1ヶ月前から受付します。

(1)	免許申請書（労働局又は労働基準監督署にあります。インターネットで、ダウンロードも出来ます。）
(2)	写真1枚（寸法は、縦3cm、横2.4cm。裏面に、氏名の記入をお願いします。）
(3)	収入印紙 1,500円分（郵便局で、購入をお願いします。） ※申請者において、消印しないこと。
(4)	郵便切手 460円分（郵便局で、購入をお願いします。）
(5)	専用の免許証送付用封筒（労働局又は労働基準監督署にあります。）
(6)	更新する免許証（紛失又は氏名が変更されている方は、別途、再交付・書替申請が必要になります。）
(7)	テストピース 2個提出のこと、確認後返却します。

6. 合格基準 次に掲げる欠陥を生じない場合、合格とする。（次のいずれかの欠陥がある場合は、不合格です。）

(1)	3.2mm以上の割れがある場合。
(2)	割れの長さが3.2mm以下でも、その合計の長さが7mmをこえる場合。
(3)	小割れの数、10個以上ある場合。
(4)	ブローホール数が、10個をこえる場合。
(5)	アンダカット、溶込み不良又はスラグの巻込みが著しい場合。
	なお、「3.2mm以上の割れ」の判断にあつては、アンダカット、内部の割れは問題とするが、熱影響部の割れは問題ないものとし、また、ブローホールと割れが連続しているものは、ブローホールを含めて連続した割れの長さのみとする。

ボイラー溶接士免許証有効期間の更新要領（更新を受ける資格を有することを証明する書面の場合）

1. 局への提出 申請は、有効期間満了の1ヶ月前から受付します。

- (1) 免許申請書(労働局又は労働基準監督署にあります。[インターネットで、ダウンロードも出来ます。](#))
- (2) 写真1枚(寸法は、縦 3 cm、横 2.4 cm。裏面に、氏名の記入をお願いします。)
- (3) 収入印紙 1,500円分(郵便局で、購入をお願いします。) ※申請者において、消印しないこと。
- (4) 郵便切手 460円分(郵便局で、購入をお願いします。)
- (5) 専用の免許証送付用封筒(労働局又は労働基準監督署にあります。)
- (6) 更新する免許証(紛失又は氏名が変更されている方は、別途、再交付・書替申請が必要になります。)
- (7) 免許の有効期間の更新を受ける資格を有することを証明する書面(以下のいずれかの書面のことです。)

① 実績証明

免許の有効期間中に溶接したボイラー又は第一種圧力容器の全ての溶接検査等に合格し、かつ、免許の有効期間の満了前1年間にボイラー又は第一種圧力容器の溶接の業務に従事していることを証明する書面。下記2「溶接検査合格証明書(作成例)」(参照)

② 溶接技能証明

- ・(社)日本ボイラ協会が主催する「全日本ボイラー溶接士コンクール」で、交付されたもの。
- ・(社)ボイラ・クレーン安全協会が主催する「ボイラー溶接士溶接技能競技全国大会」で、交付されたもの。

2. 溶接検査合格証明書(作成例)

溶 接 検 査 合 格 証 明 書					
氏 名					
生年月日		年		月 日	
上記の者は当社にてボイラー・第一種圧力容器作業に従事し、本人の溶接した下記の製品は、 _____の溶接検査に合格したことを証明いたします。					
記					
製 品 名	溶 接 検 査 番 号	検 査 年 月 日	製 品 名	溶 接 検 査 番 号	検 査 年 月 日
年 月 日					
事業場所在地					
事業場名称					
代表者職氏名					
電話番号					

- ※ 上記1(7)①に記載されていることについて、証明する書面であること。
- ※ 「氏名」は、溶接を行った者(免許の申請者)の名前を記入すること。
- ※ 下線部分は、検査を実施した機関名を記入すること。
- ※ 「製品名」欄は、ボイラー又は第一種圧力容器の種類(製品名)を、記入すること。 記入例:液体加熱器D-11
- ※ 「溶接検査番号」欄は、該当製品の溶接検査番号(刻印番号)を、記入すること。 記入例:千溶第00000号
- ※ 「検査年月日」欄は、溶接検査を行った年月日を、記入すること。
- ※ 「事業場所在地」及び「事業場名称」は、製造許可を受けたものと同一のものであること。
- ※ 「溶接検査合格証明書」は、A4サイズで作成のこと。