

溶接実技試験・曲げ試験について

- ① 『ボイラー技士、ボイラー溶接士及びボイラー整備士免許規程』に定める
試験板・溶接棒を準備する。

【試験板】

厚 さ 9ミリメートル

試験板の種類（次の鋼板のいずれか）

○日本工業規格G3103-1966

（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

○日本工業規格G3106-1970

（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

○日本工業規格G3101-1970

（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

【溶接棒】

○日本工業規格Z3211-1970（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3.2ミリメートル以上6ミリメートル以下のもの

- ② ボイラー溶接士免許の更新申請者(本人)が、溶接実技試験を行う。

普通ボイラー溶接士 : (下) 向き突合せ溶接

- ③ 溶接後の試験板の『裏曲げ試験片』の箇所（2カ所）に刻印番号を打つ。

《刻印番号》

左から順に、西暦年の下2桁、免許証番号の下3桁、曲げ試験片2片のうち1片は“1”、もう1片は“2”とし、計6桁とする。

例) 2024年 免許証番号 60081236987の場合

刻印番号 : 249871 249872

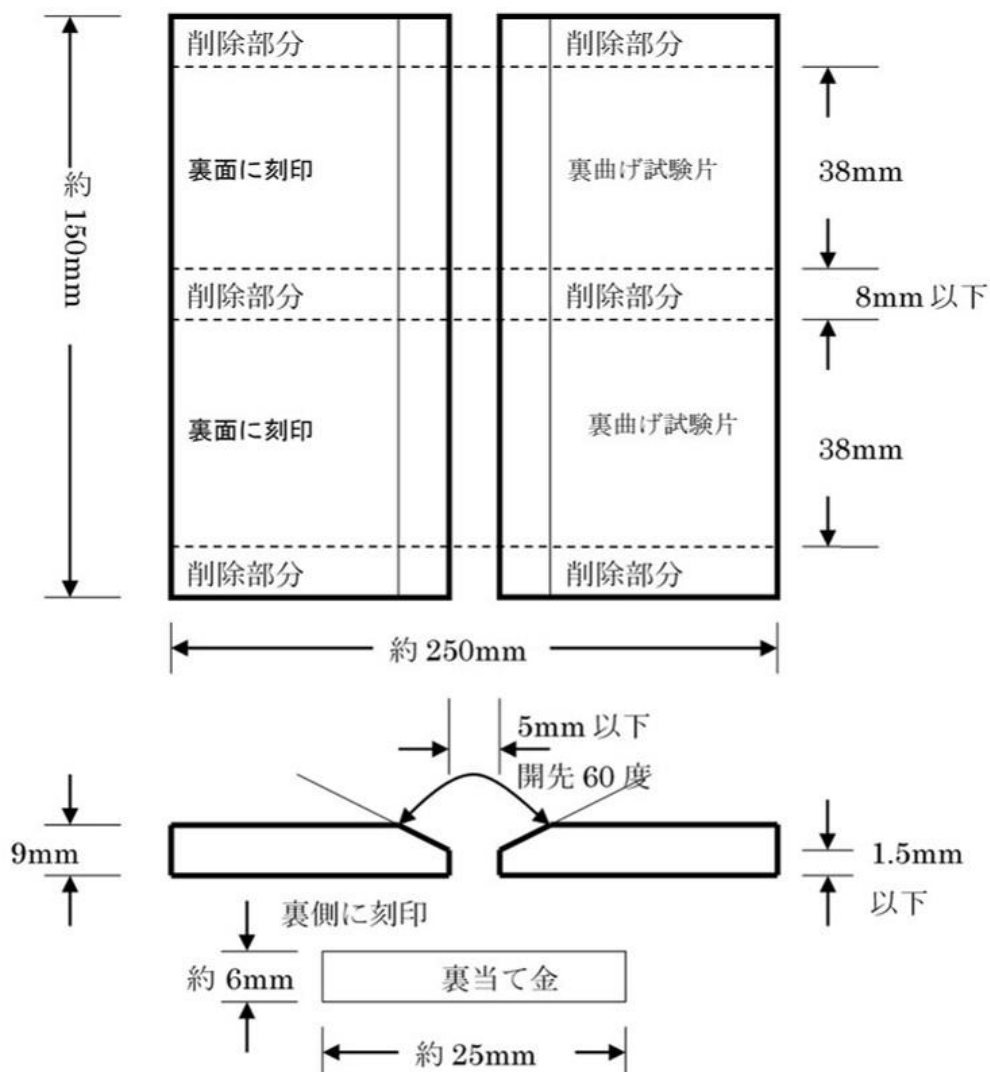
- ④ 刻印番号の擦取り紙を作成する。

試験板の刻印の上に紙を乗せ、鉛筆で刻印番号を擦り取る。(2カ所)

この紙(擦取り紙)には、申請者の氏名を記入する。

溶接試験片作成例

【普通ボイラー溶接士】



〈注意事項〉

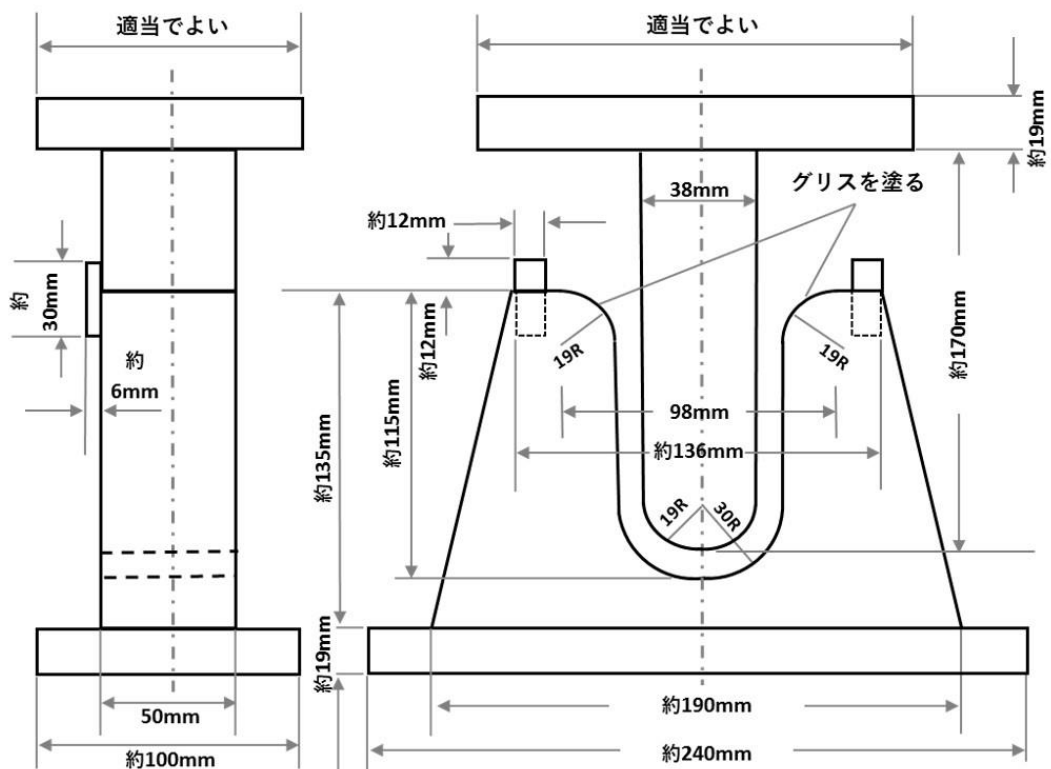
- 1 刻印番号は左から順番に西暦年下2桁、免許証番号下3桁、試験片2片のうち1片は1、もう1片は2とし、計6桁とする。
- 2 溶接方法は下向き突き合わせ溶接とする。
- 3 溶接板は、溶接の前後を通じて熱処理、打ち打、ピーニング等の処理を行なってはならないものとする。
- 4 溶接を開始してから終了するまで、その上下または左右の方向を変えてはならないものとする。
- 5 試験板、試験片ともガス切断の場合は、端面を3mm以上切り落とすこと。
- 6 溶接部は板の面まで仕上げるものとする。
- 7 仕上げ面は、長手方向以外の傷を残してはならないこと。

曲げ試験

- ⑤ 試験板を加工し、『ボイラー溶接士試験の合格基準』に定める『曲げ試験』を行う。※曲げ試験等は公的試験機関等で実施しています。

普通ボイラー溶接士の場合：(裏) 曲げ

曲げ試験に用いるジグ



⑥ 試験成績書の入手

公的試験機関等で曲げ試験を行った後、曲げ試験の結果証明書等(試験成績書)を入手する。

【留意事項】

曲げ試験を実施した場合、有効期間が更新されたボイラー溶接士免許証が申請者の手元に届くまで試験片を保管して下さい。

試験片の提出を求める場合があります。