

ボイラー溶接士のテストピースによる免許更新手続き

1 申請先

「申請者の住所地を管轄する労働局」又は「直近の免許証の交付を受けた労働局」

2 申請時期

免許証の有効期間満了の **1か月前** から受付を行います。
なお、有効期間を超過してからの申請は無効です。

3 必要な書類

免許申請書（様式第12号） 収入印紙1,500円分（消印していないもの） 写真1枚貼付
返信用封筒 切手404円分貼付
更新する免許証
テストピース
住所変更のある場合 住民票の写し等

4 更新手続きの流れ

(1) 以下により作成した テストピース1個（切り出したもので曲げる直前のもの）と、上記3の申請書類等を兵庫労働局免許係に持参してください。

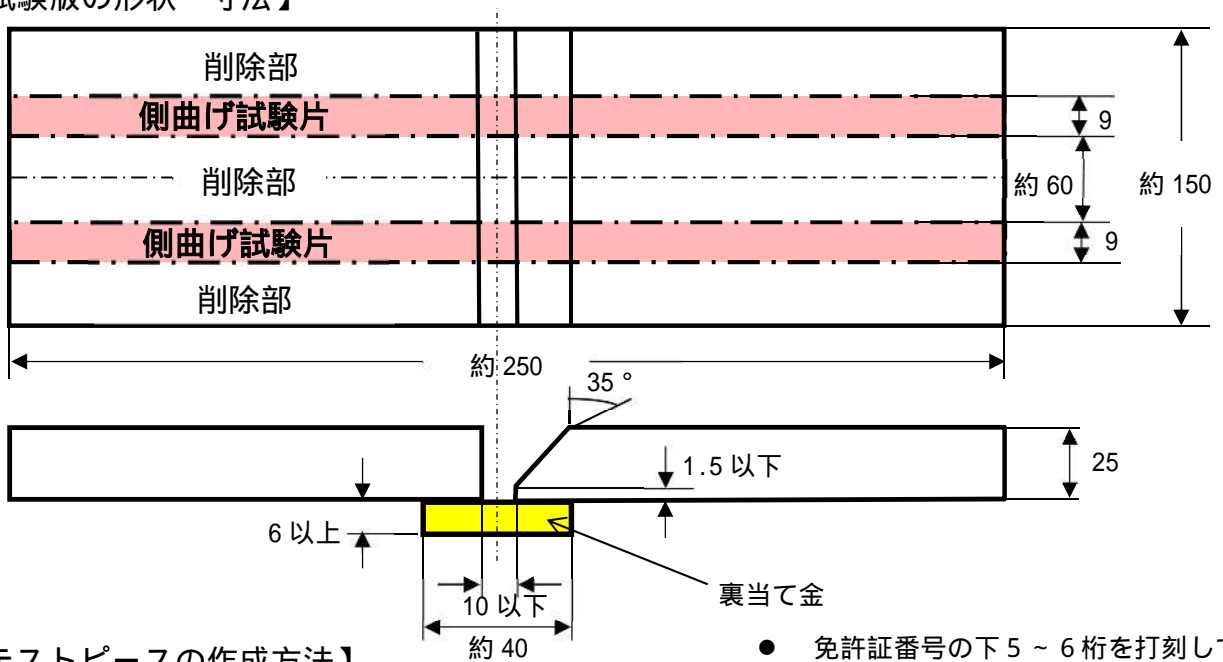
申請先が兵庫労働局以外の場合の更新手続きについては、申請先の労働局に確認してください。

| 種別 | 特別ボイラー溶接士 | 普通ボイラー溶接士 |
|--------------|---|---|
| 材質 | ●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(SB材) ●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(SM材) ●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(SS材) | |
| 板厚 | 25.0 mm | 9.0 mm |
| 開先 | レ(35度)ルート間隔10 mm以下 | V(60度)ルート間隔5 mm以下 |
| 裏当金 | 厚さ6.0 mm以上 | 厚さ約6.0 mm |
| 溶接棒 | JIS Z 3211-1970(軟鋼用被覆アーク溶接棒) 直径が3.2 mm以上6.0 mm以下 | |
| 溶接姿勢 溶接方法 | 「横向き」突合せ溶接 試験板は開先の直角面が上側になるようにおく | 「下向き」突合せ溶接 |
| 仕上げ | 裏当金をはずし、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込んだり、仕上げ面をつち打等したものは無効) | |
| | 「側曲げ」試験用 9.0 mm(幅仕上げ) × 25.0 mm(板厚のまま) | 「裏曲げ」試験用 38.0 mm(幅仕上げ) × 9.0 mm(板厚のまま) |
| 注意事項 | ●試験板は、溶接の前後を通じて熱処理、つち打、ピーニング(ハンマ等による溶接部の打撃)等の処理を行ってはならない ●溶接を開始してから終了するまで、その上下又は左右の方向を変えてはならない ●試験板は、逆ひずみ法、拘束法等の方法により溶接後のひずみがなるべく5度をこえないように作成する | |

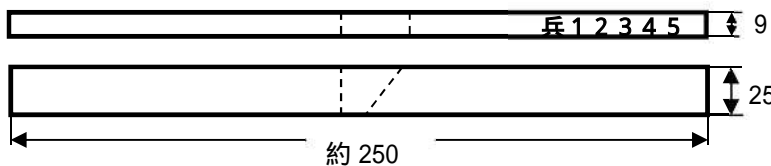
特別ボイラー溶接士

【試験版の形状・寸法】

(単位:ミリメートル)



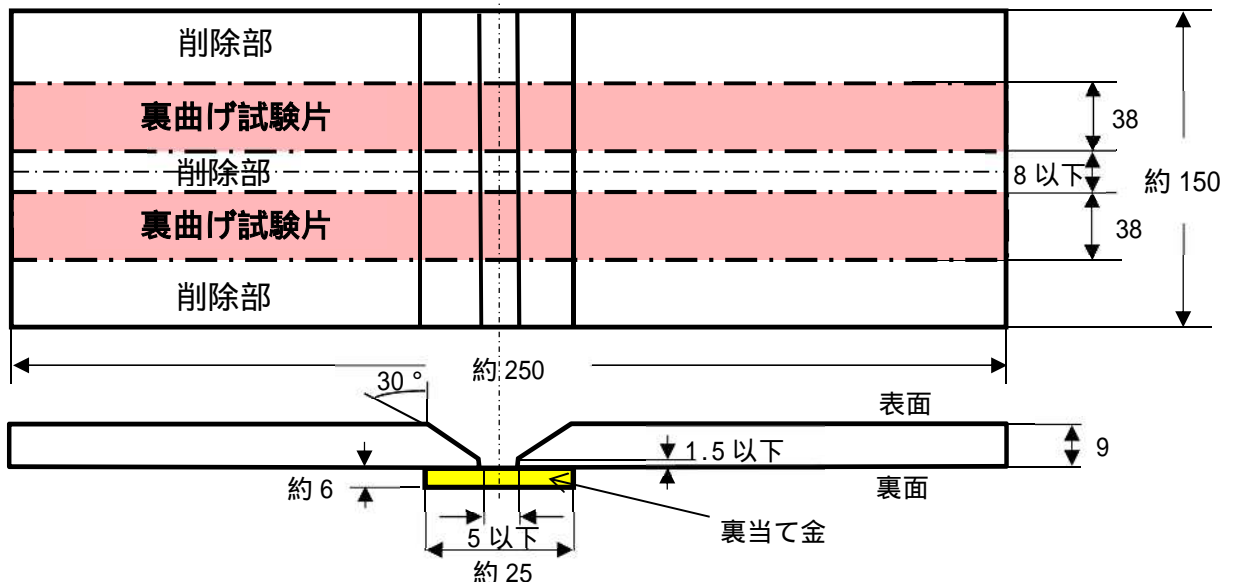
【テストピースの作成方法】



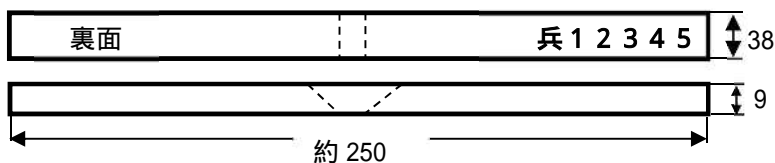
- 免許証番号の下5～6桁を打刻してください。(溶着金属(ビード)、熱影響部および曲げ半径範囲には打刻しないこと。)
- 打刻できない場合は、申請時に申し出てください。
- 「兵」の打刻をした後にテストピースをお返しします。

普通ボイラー溶接士

【試験版の形状・寸法】



【テストピースの作成方法】



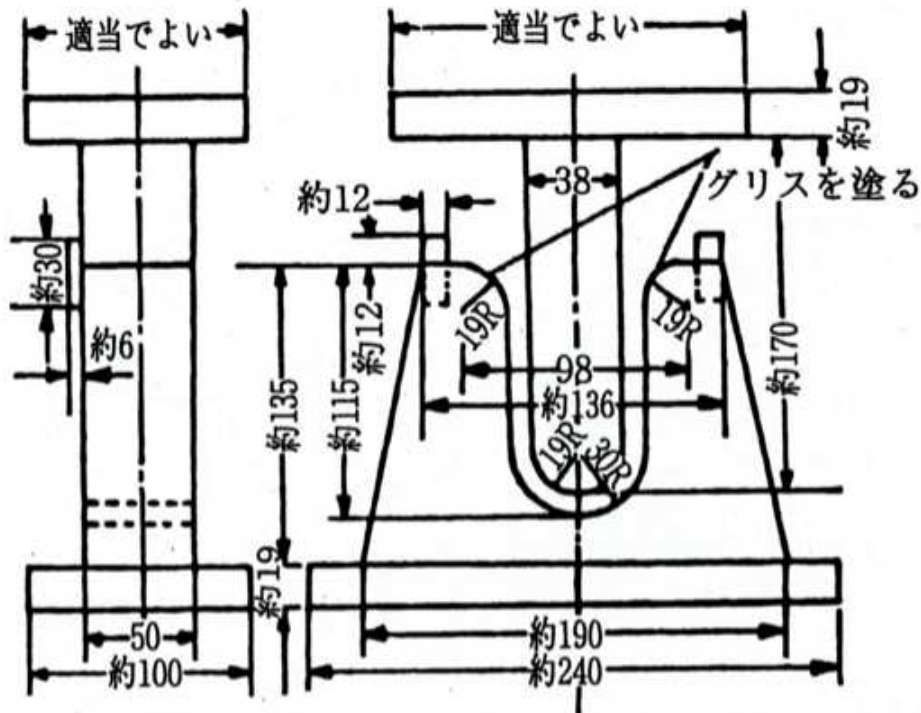
- 免許証番号の下5～6桁を打刻してください。(溶着金属(ビード)、熱影響部および曲げ半径範囲には打刻しないこと。)
- 打刻できない場合は、申請時に申し出てください。
- 「兵」の打刻をした後にテストピースをお返しします。

(2) テストピースを以下に従い曲げてください。

特別ボイラー溶接士は「側曲げ」試験による。

普通ボイラー溶接士は「裏曲げ」試験による。

曲げ試験は試験用ジグを用いて行ってください。(下図参照)



試験片は溶接部が正確に型の中央になるように置くものとし、その置き方は次に掲げるところによるものとしてください。

- ・側曲げ試験片は、欠陥の多い面を下側に置くこと。
- ・裏曲げ試験片は、溶接部表側を上にして置くこと。

曲げ試験は、試験片が完全にU字形になるように雄型に押し付け、試験片と雄型のわん曲部といかなる点におけるすき間にも直径 1mm の針金が入らなくなるようにし、その後ジグから試験片を取り出したものを持参してください。

曲げ試験後、溶接部を「磨いたり」「削ったり」しないでください。

(3) 兵庫労働局に曲げたテストピースを持参し合否判定を受けてください。

判定基準は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)

3.2mm 以上の割れがある場合

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

小割れの数 10 個以上ある場合

ブローホール数が 10 個をこえる場合

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

「3.2mm 以上の割れ」の判断にあたっては、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としないものとし、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をみなします。

判定結果が「不合格」となった場合

判定を行ったテストピースは、免許申請書(収入印紙を貼付したもの)、返信用封筒(切手を貼付したもの)とともに回収させていただきます。