

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

- ① 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》
- ② 返信用封筒
申請日が令和5年9月19日以降の場合《**切手434円分貼付**》
申請日が令和5年9月18日以前の場合《切手404円分貼付》
- ③ 更新する免許証
- ④ 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。

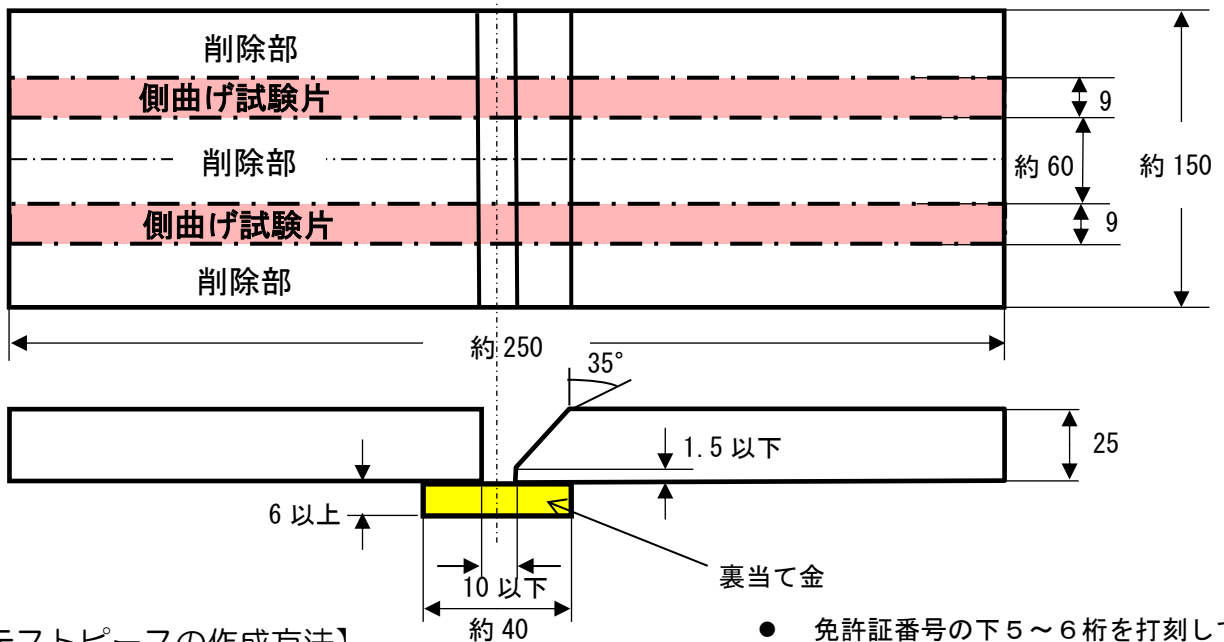
※申請先が兵庫労働局以外の場合の更新手続きについては、申請先の労働局に確認してください。

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	

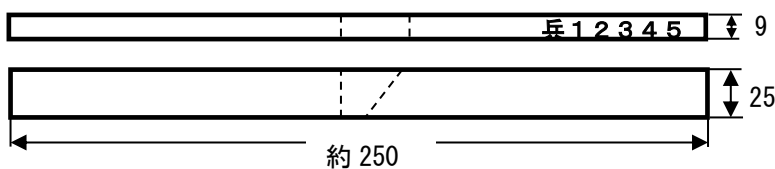
① 特別ボイラー溶接士

(単位: ミリメートル)

【試験版の形状・寸法】



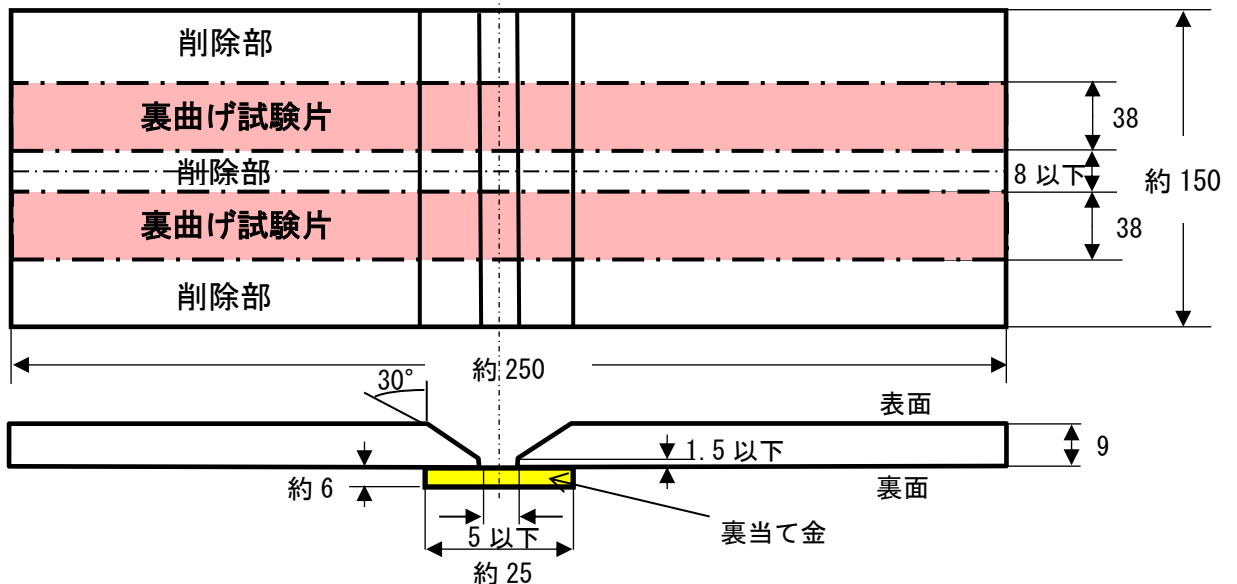
【テストピースの作成方法】



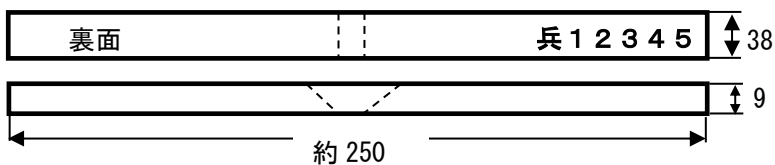
- 免許証番号の下5～6桁を打刻してください。(溶着金属(ビード)、熱影響部および曲げ半径範囲には打刻しないこと。)
- 打刻できない場合は、申請時に申し出てください。
- 「兵」の打刻をした後にテストピースをお返しします。

② 普通ボイラー溶接士

【試験版の形状・寸法】



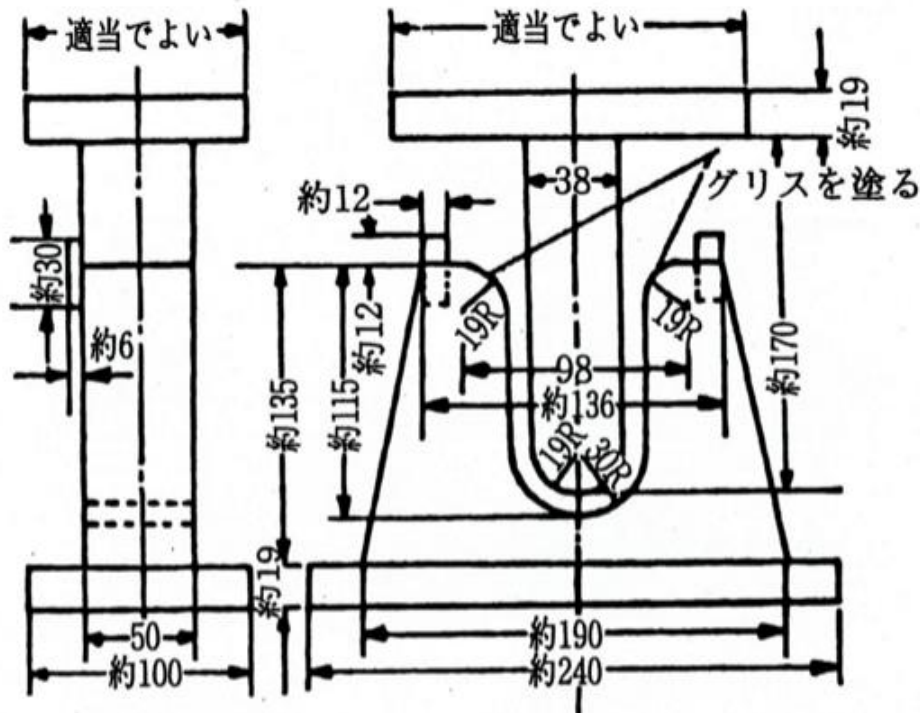
【テストピースの作成方法】



- 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。

- ① 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。
- ② 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)



- ③ 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。
- ④ 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。
- ⑤ 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)

- 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 小割の数が 10 個以上ある場合
- ④ ブローホールの数が 10 個をこえる場合
- ⑤ アンダカット、溶込み不良又はスラッグの巻込みが著しい場合
- ⑥ 「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としなす。

※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。