

ボイラー溶接士の免許更新要領

1 申請の受付

(1) 申請先

申請者の住所地を管轄する都道府県労働局 又は 直近の免許証の交付を受けた都道府県労働局の安全課(局によっては健康安全課、神奈川労働局は安全課(窓口は免許担当)、電話番号は 045-211-7352)

なお、下記(2)申請時期・ただし書きに記載する窓口については、当該申請は試験免除者(新規申請)からの免許申請であることから、申請者の住所地を管轄する都道府県労働局となる。

(2) 申請時期

申請に当たっては、当該免許証の**有効期限の1ヶ月前から受付**。

なお、有効期間を超過してからの申請は無効となる(行政機関休日法が適用される場合はこの限りではない)。

ただし、ボイラー及び圧力容器安全規則(昭和47年労働省令第33号)第107条第2項の規定によって免許が更新されなかった者以外の者であり、かつ、免許の有効期間が満了した後2年を経過しない者であって、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(昭和47年労働省告示第116号)に定める実技試験に準じた下向き突合せ溶接の試験板の裏曲げ試験の成績が合格基準に合致した者は除く(なお、普通ボイラー溶接士免許に限られる。)

2 更新手続きの流れ

(1) 溶接実績による更新

ア 溶接検査又は変更検査の合格による特別ボイラー溶接士又は普通ボイラー溶接士免許の更新

当該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を溶接し、かつ、当該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すべてが溶接検査又は変更検査に合格している場合で、**事業主による実績証明書、溶接検査(ボイラー及び第一種圧力容器)合格証・溶接明細書の写し**を申請書に添付して提出。また、他の都道府県労働局において、溶接実績がある場合は、該当局の実績証明及び関係資料の交付を受け、その書面を添付すること。

イ 電気事業法に基づく普通ボイラー溶接士免許の更新

普通ボイラー溶接士免許の更新に際しては、当該免許の更新を行おうとする者が溶接を行ったボイラー又は第一種圧力容器が**電気事業法又は船舶構造規則に基づく検査機関に**

よる検査に合格している場合も、当該免許の有効期間を更新できる。

(申請の際には、電気事業法又は船舶構造規則に基づく検査機関の検査関係書類を添付する。)

ただし、ボイラー又は第一種圧力容器以外の試験片(テストピース)等により、検査機関等が行った溶接の技能に関する証明等を得ている場合に更新を認める趣旨ではないこと。

なお、前記ア及びイにおける事業主による実績証明書の氏名、事業者名、工作責任者職氏名の後の各々印については、押印等不要の観点より削除されているため、その事務処理に誤りがないよう留意願います。

(2) 溶接技能証明による更新

一般社団法人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」又は公益社団法人ボイラ・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」で交付される溶接技能証明を提出し、原本確認をする。

(3) 試験片(テストピース)による更新

ア 試験片による更新手続きの流れ

試験板(提出数は1本)による更新については、次の～に掲げる試験板を準備して、所持免許証(原本)と併せて神奈川労働局労働基準部安全課に持参し、試験板の採取試験片となるどちらか一方(回数は1回)に、「神」及び「免許番号下5桁」の打刻を受ける(なお、免許番号下5桁については可能な限り申請する際において事前に打刻されますよう願います)。

打刻処理は、有効期限の2ヶ月前からの受付とする。

なお、試験板の打刻に際しては、免許更新申請上本人持参が望ましいが、この段階においては、本人から本人に係る免許情報や個人情報の取り扱い等について正当な委任を受けた本人以外が持参することも差し支えない。

試験板の鋼板にあっては、次の各号のいずれかに該当するもの。

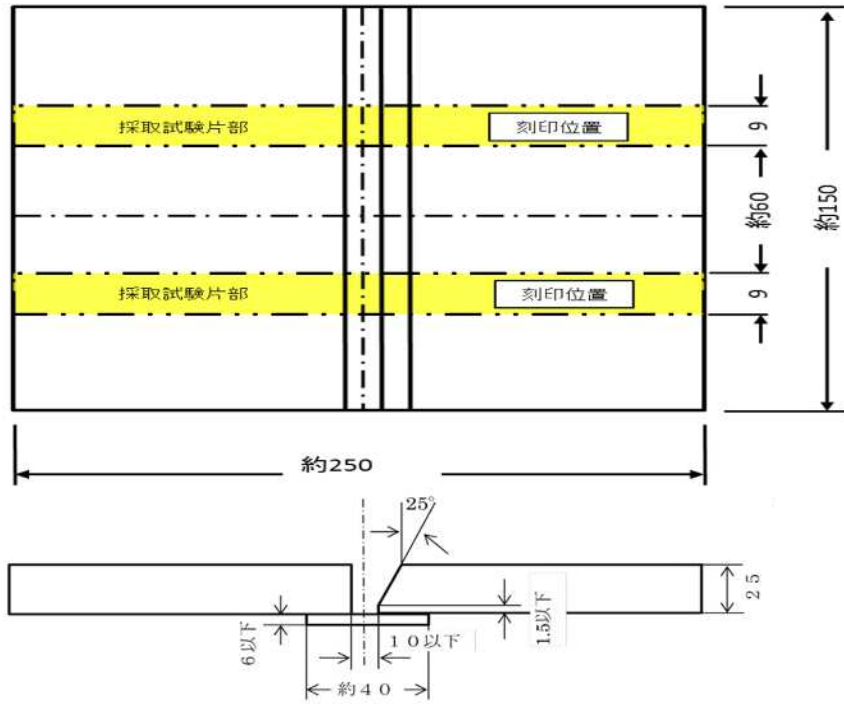
- ・ JIS G 3103-1966 (ボイラ用圧延鋼材) に定める鋼板 2 種の規格に適合。SB 材
 - ・ JIS G 3106-1970 (溶接構造用圧延鋼材) に定める鋼板 1 種の規格に適合。SM 材
 - ・ JIS G 3101-1970 (一般構造用圧延鋼材) に定める鋼板 2 種の規格に適合。SS 材
- 試験板の厚さは、特別ボイラー溶接士は 25mm、普通ボイラー溶接士は 9mm。

試験片(テストピース)の形状及び寸法にあっては、次の図のとおり確認する。

テストピースの形状と寸法は下記の図のとおり定めているものとし、長すぎたり短すぎたりしないようにすること。

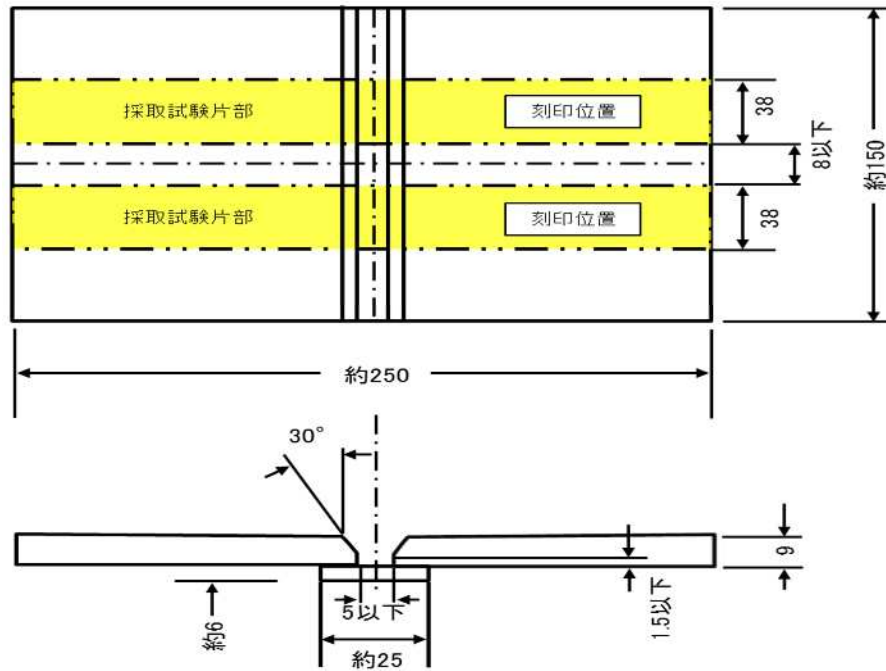
特別ボイラー溶接士テストピース

単位 mm



普通ボイラー溶接士テストピース

単位 mm



試験板（テストピース）は、裏当て金を外す際における溶着金属部分及び母材面までの機械仕上げは可能であるが、それ以外において、溶接の前後を通じて熱処理、つち打、ピーニング等の処理をおこなってはいけない。

採取試験片の曲げ加工後、溶接部を絶対に“磨いたり”“削ったり”してはいけない。

採取試験片の曲げ加工を、他の機関に依頼している場合においても、溶接部は絶対に“磨いたり”“削ったり”してはいけない。

（*曲げ試験片の溶接部が“磨いたり”“削ったり”した状態で判定が出来ない場合、『判定不能』とし、有効期間の更新をすることはできない。）

特別ボイラー溶接士・普通ボイラー溶接士ともに下向き突合せ溶接にて行い、試験板は、溶接を開始してから終了まで、その上下又は左右の方向を変えないこと。

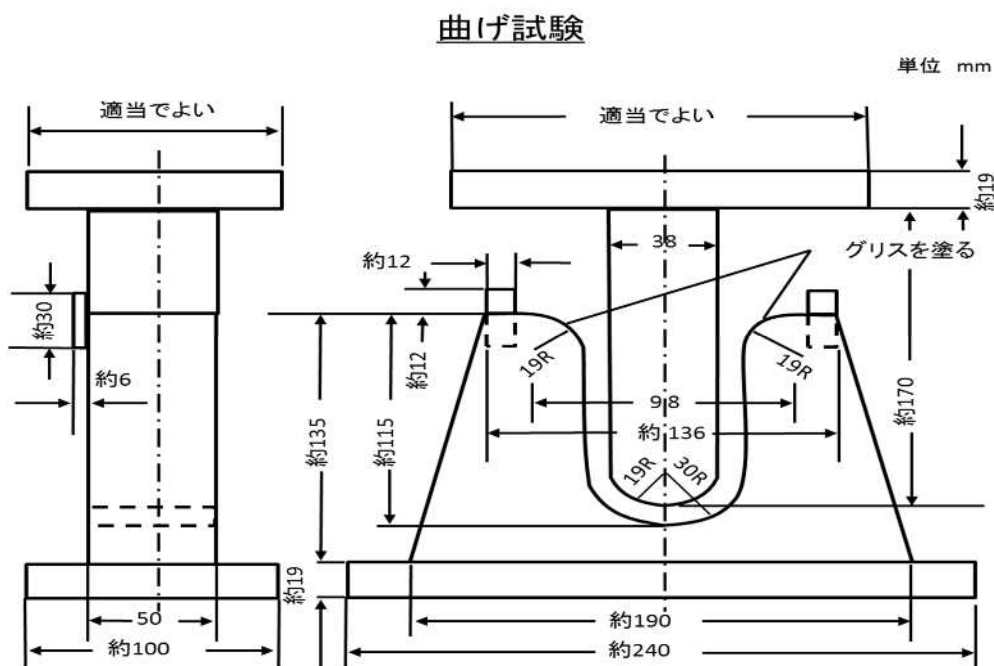
試験板は、逆ひずみ法、拘束法等の方法により溶接後のひずみがなるべく5度をこえないように作成する。

溶接棒にあっては、「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以下のものを使用する。

採取試験片は曲げ試験を行なうものとし、試験用ジグを用いて行うこと。（下図参照）

前記各々の要件に反する行為や不正な行為などが確認されますと『各々の要件を具備しないこと』又は「不正な手法・手段等であること」等に該当し、免許証の交付ができない場合や交付された免許証が取り消される場合もあり得るため、留意すること（前記・1申請の受付・（2）申請時期におけるただし書きも含まれる。）。

特別ボイラー溶接士は側曲げ試験、普通ボイラー溶接士は裏曲げ試験



イ 免許更新に係る判定（申請）までの流れ(前記・1 申請の受付・(2)申請時期におけるただし書きの場合も含まれる。)

判定時期（申請）については、当該免許証の有効期限 1 ヶ月前となった段階で行う。

この際、必ず免許更新申請を行う本人(本人より免許更新申請を受けるに当たって、その申請の適否、溶接の作業・確実性及びその判定結果等について、本人に対し直接確認・通知する場合があるため)が、免許更新申請書(収入印紙 1,500 円を貼り付けたものであり、消印はしないこと)、返信用封筒(簡易書留用の 460 円分の切手を準備(不合格(更新不可)の場合は使用しないこともあり得る。))され、窓空き封筒を使用する際は返信する住所等を記載しないこと)及び本人確認証明(現在既に持っている労働安全衛生法関係免許その他関係資料)できるものと共に、以下に掲げる曲げを行った採取試験片を持参する。

判定を行うに当たっては、特別ボイラー溶接士の免許更新については側曲げ、普通ボイラー溶接士の免許更新については裏曲げを行った試験片で判定を行う。

事業場の所在地を管轄する都道府県労働局に対して、判定を求め、それによる結果の証明等を求めることができる。

合格基準は次に掲げる欠陥を生じない場合、合格(更新可)とする。

次のいずれかの欠陥がある場合は不合格(更新不可)

- (ア) 3.2mm 以上の割れがある場合
- (イ) 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
- (ウ) 小割の数が 10 個以上ある場合
- (エ) ブローホールの数が 10 個をこえる場合
- (オ) 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、みなすものとする。

判定結果が不合格(更新不可)等となった場合、当該判定を行った曲げ試験片については、申請のあった免許更新申請書(収入印紙 1,500 円を貼り付けたものであり、消印をしないこと)と共に、神奈川労働局労働基準部安全課で回収・処理させていただいておりますので、あしからずご理解・ご協力いただきますよう願います(前記・2 更新の手続きの流れ・(3)試験片(テストピース)による更新・ア試験片による手続きの流れ・、及び の場合も含まれます。)

ボイラー溶接士の免許更新申請の際において、住所を変更した場合は併せて住民票の写し等(個人番号の記載のないもの)を添付してください。

申請先・照会先等

神奈川労働局労働基準部安全課 (窓口 免許担当)

〒231 - 8434

横浜市中区北仲通 5-57 横浜第 2 合同庁舎 8 階

電話 045-211-7352 FAX 045-211-0048