

# 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）

### (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。

ただし、ボイラー則第 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溶接士等免許規定に定める実技試験に準じた下向け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。

## 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。

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。

### (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

試験片による更新については、次の①～⑩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一方に、「神」及び「免許番号下5桁」の打刻を受ける。

**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、本人以外が持参することも差し支えない。

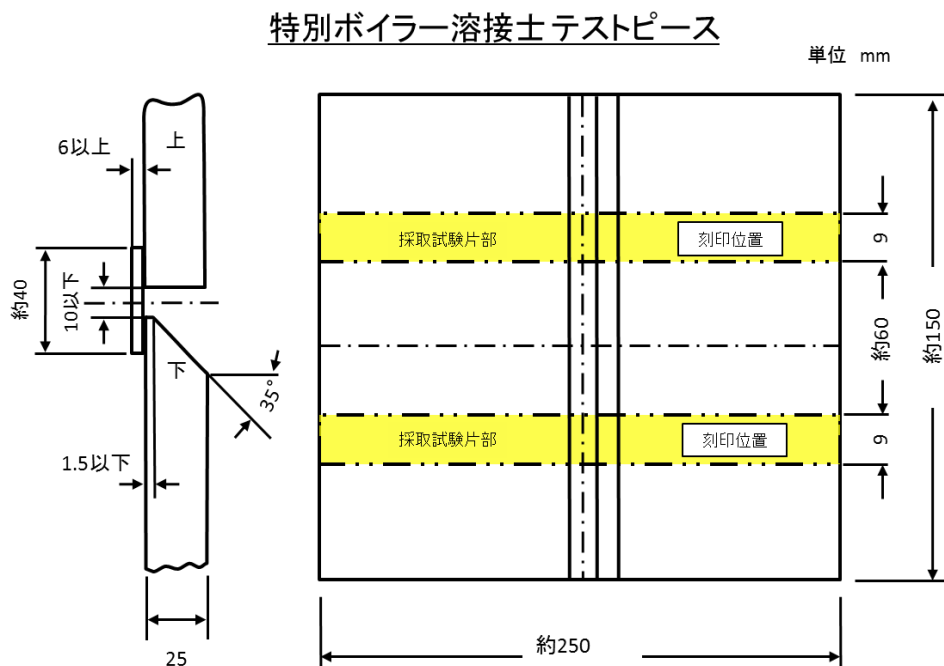
① 試験板の鋼板にあっては、次の各号のいずれかに該当するもの。

- 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

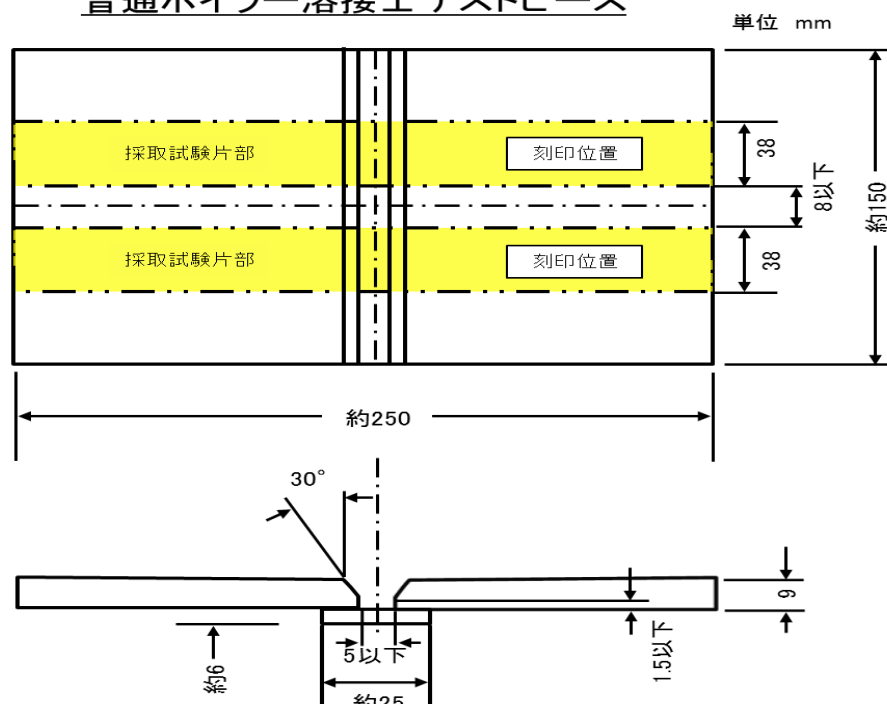
② 試験板の厚さは、特別ボイラー溶接士は25mm、普通ボイラー溶接士は9mm。

③ 試験板（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。

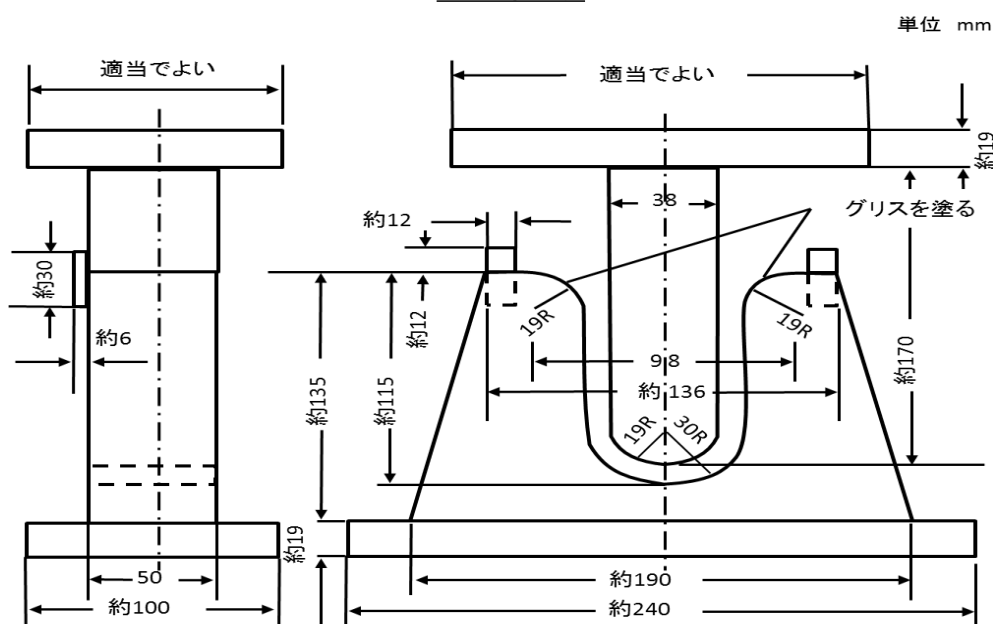


## 普通ボイラー溶接士テストピース



- ④ 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。
- ⑤ 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。
- ⑥ 採取試験片の曲げ加工を、他の機関に依頼している場合、溶接部は絶対に“磨いたり”“削ったり”しないように指示する。
- （\*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。）
- ⑦ 特別ボイラー溶接士は横向き突合せ溶接、普通ボイラー溶接士は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。
- ⑧ 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。
- ⑨ 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。
- ⑩ 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。（時頁図参照）
- 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

## 曲げ試験



### イ 免許更新に係る判定までの流れ

- ① 判定時期については、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が、免許更新申請書（収入印紙 1,500 円を貼り付けたもの）、返信用封筒（簡易書留用の 392 円分の切手を貼り付けたもの）及び本人確認証明できるものと共に、以下②に掲げる曲げを行った採取試験片を持参する。
- ② 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。

合格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

- (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）と共に、神奈川県労働局労働基準部安全課で回収させていただきます。