

## 【ボイラー溶接士免許の更新をされる皆様へ】

### 1 ボイラー溶接士免許の有効期間の更新申請ができる労働局

(1) ボイラー溶接士の免許証を交付した労働局（免許証に記載の労働局）

(2) 住民票に記載された都道府県にある労働局

### 2 ボイラー溶接士免許の更新申請書の受付ができるのは、熊本労働局の場合、有効期限の2か月前から有効期限までの間です。

更新申請書等の提出は、**可能な限り早く**行ってください。

### 3 更新のための溶接試験、更新申請書の提出について

#### (1) 溶接・曲げ試験について

試験板2枚（普通ボイラー溶接士、特別ボイラー溶接士で寸法等が異なります。）裏当金、溶接棒を準備する。

それぞれの規格等については、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をご確認ください。

免許更新申請者**本人**が試験板の溶接を行う。

曲げ試験片に刻印を打つ。

試験片1：2 2 ● ● ● 1、試験片2：2 2 ● ● ● 2

「2 2」は、2 0 2 2年の「2 2」をとったものですので、年ごとに変更してください。

● ● ● は、ボイラー溶接士免許番号の下3桁を打刻してください。

刻印がない場合は、最寄りの監督署（熊本県内の監督署に限る。）にて打刻することができますので、その際は事前に安全衛生担当部署あて連絡し、**打刻用のハンマーを持参**し、来署いただきますようお願いいたします（監督署職員が代わりに打刻することはできませんので、**必ず申請者本人が来署**するようお願いいたします。）

刻印の数字の摺り取りを行う。

（刻印の上に紙を乗せ、鉛筆で刻印を摺り、数字を浮かび上がらせる。）

摺り取った紙には申請者の氏名を記入してください。

県産業技術センター等の公的機関などへ溶接後の試験片等を持参し、機械試験を実施する。

機械試験の実施方法等については、必要に応じて上記機関へ問い合わせをお願いいたします。

県産業技術センター等の公的機関が発行する「曲げ試験成績証明書」等を入手する。

(2) 更新申請書の提出等について

免許交付申請書（様式第 12 号）への記入等

- ・ 所定事項を記入する。
- ・ 写真（裏面に氏名を記入）を貼り付ける。
- ・ 収入印紙 1,500 円分を裏面に貼り付ける。

曲げ試験実施証明書等

ボイラー溶接士免許有効期限更新に係る溶接、曲げ試験実施証明書（様式第 2 号）に、所要事項・代表者の職氏名を記入する。

熊本労働局健康安全課へ次の書類を簡易書留で郵送するか、持参する。

- ・ 免許交付申請書（様式第 12 号）
- ・ 返信用封筒（簡易書留の金額分の切手を貼り付けたもの。）
- ・ ボイラー溶接士免許に係る溶接、曲げ試験実施証明書（様式第 2 号）
- ・ 曲げ試験成績証明書等
- ・ 刻印を摺り取った紙（氏名を記入すること。）
- ・ ボイラー溶接士免許証原本

新しい免許が交付されるまでの間、原本に代わるものが必要な場合は、当局若しくは最寄りの監督署にて原本証明を受けてください。

・ 免許証に記載の住所と現在の住民票に記載された住所が転居等で変わっている場合は、自動車免許証の写し（現在の住民票に記載された住所が記載されたもの）、住民票 等。

4 申請書の送付先

〒860-8514

熊本県熊本市西区春日 2-10-1 熊本地方合同庁舎 9 階

熊本労働局労働基準部健康安全課 あて

**【注意事項】**

不正な行為などが確認されると「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。

## 試験板作成に係る参考事項

### 1 試験板について

溶接試験に使用する鋼板は、次のいずれかによる。

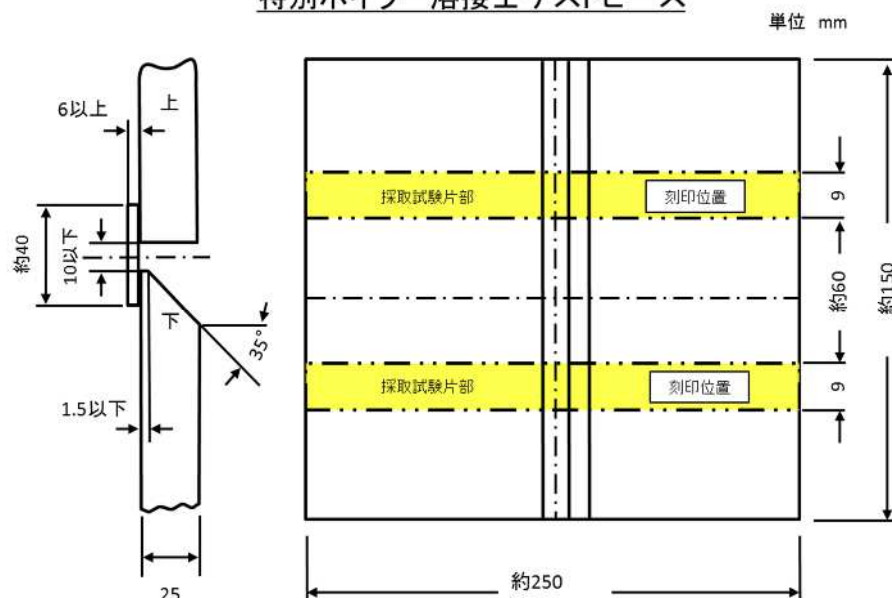
- ・ 日本工業規格 G3103 - 1966 (ボイラ用圧延鋼材) に定める鋼板 2 種の規格に適合
- ・ 日本工業規格 G3106 - 1970 (溶接構造用圧延鋼材) に定める鋼板 1 種の規格に適合
- ・ 日本工業規格 G3101 - 1970 (一般構造用圧延鋼材) に定める鋼板 2 種の規格に適合

### 2 溶接棒について

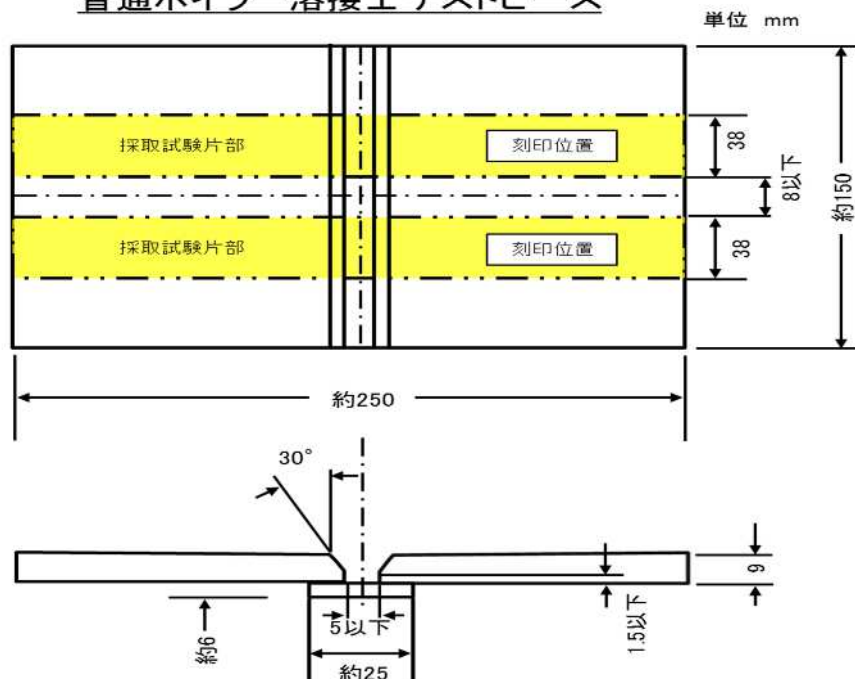
溶接試験に使用する溶接棒は、日本工業規格 Z3211 - 1970 (軟鋼用被覆アーク溶接棒) に適合する溶接棒のうち、その直径が 3.2 ミリメートル以上 6 ミリメートル以下のものとする。

### 3 試験板の寸法等

#### 特別ボイラー溶接士テストピース



#### 普通ボイラー溶接士テストピース



#### 4 その他注意事項

- ・ 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。
- ・ 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。