

ボイラー溶接士免許のテストピースによる更新手続きについて

- 奈良労働局 -

● 免許更新の流れ

1. 奈良労働局では、奈良県内に住所地（住民票のあるところ）がある方、または、当局で免許交付手続きをした方について、免許の更新手続きを行っています。事前にご連絡をいただいた上で、テストピース1～2個（切り出したもので曲げる前のもの）と免許証（原本）を持参し、テストピースに刻印を受けてください。なお、刻印については、免許の有効期間満了日の2か月前から受付します。
2. テストピースを後記「曲げ試験について」の項目に示す方法に従い曲げてください。（特別ボイラー溶接士は『側曲げ』、普通ボイラー溶接士は『裏曲げ』による。）
3. 労働局に曲げたテストピースと免許証（原本）を持参し、合否判定を受けてください。テストピースの合否判定で合格した場合、申請書の受付けを行います。なお、申請書は、免許の有効期間満了日の1か月前から受付します。

【注意点】

- ① 普通ボイラー溶接士のテストピース（曲げる前のもの）は、溶接線が判別できる程度に表面を荒仕上げし、テストピースの裏表を表示してください。
- ② 刻印打刻後は裏曲げ以外の一切の加工を行わないでください。
- ③ 合否判定の結果「不合格」の場合、テストピースは返却しません。
- ④ 奈良労働局では、申請の際に必要な収入印紙、郵便切手等の販売は行っていませんので、事前にご準備ください。

● 使用する鋼板

- ① J I S G 3 1 0 3 (1 9 6 6) (ボイラー用圧延鋼材)に定める鋼板2種の規格に適合するもの。
- ② J I S G 3 1 0 6 (1 9 7 0) (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。
- ③ J I S G 3 1 0 1 (1 9 7 0) (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。

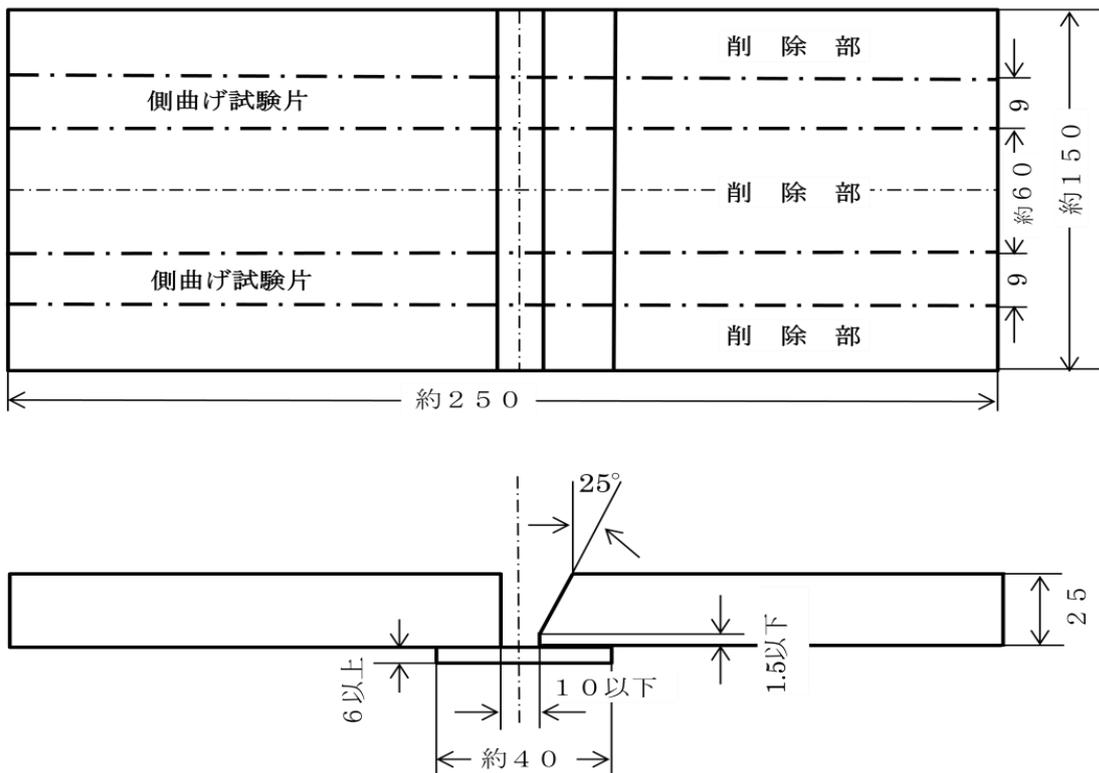
● 使用する溶接棒

溶接棒は、J I S Z 3 2 1 1 (1 9 7 0) (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以下のものとする。

● 溶接を行う際の注意点

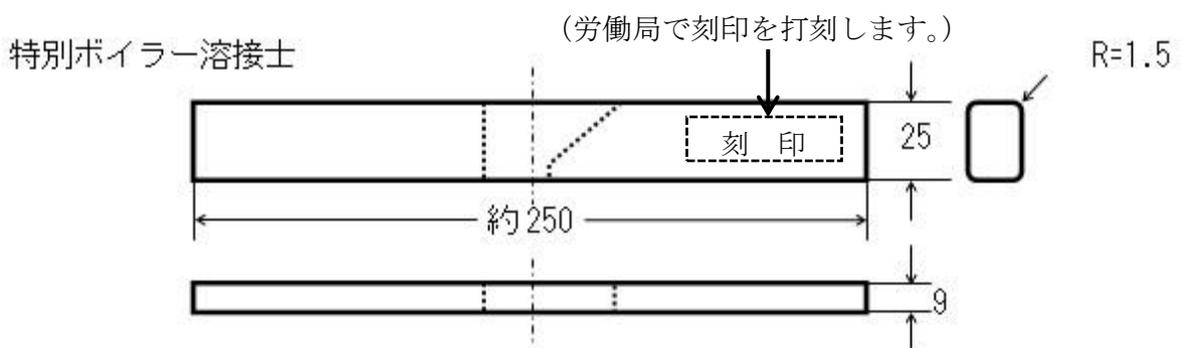
- ① 試験板は、溶接の前後を通じて熱処理、つち打、ピーニング等の処理を行ってはいないものとする。
- ② 試験板は、逆ひずみ法、拘束法等の方法により溶接後のひずみができるべく5度を超えないように作成するものとする。

● 特別ボイラー溶接士更新に用いる試験板の形状及び寸法

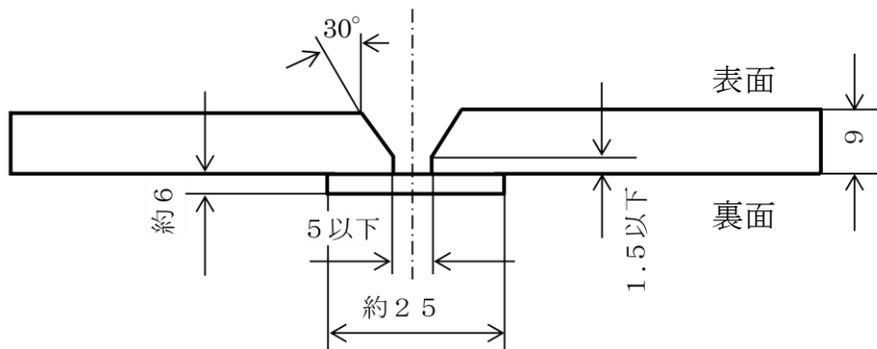
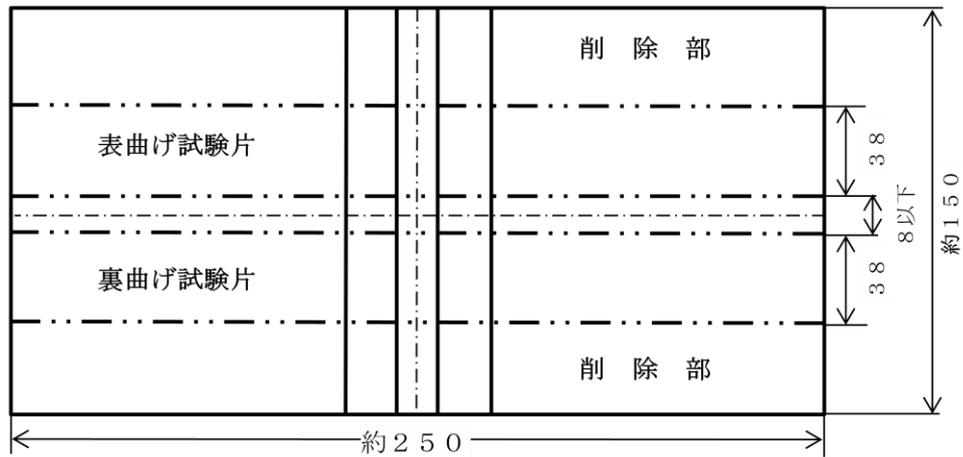


- ※ 寸法の単位は、ミリメートルとする。
- ※ 下向き突合わせ溶接を行い、裏当て金を使用すること。
- ※ 試験板の開先の角度は25度とする。

● 試験片（テストピース）の作成方法



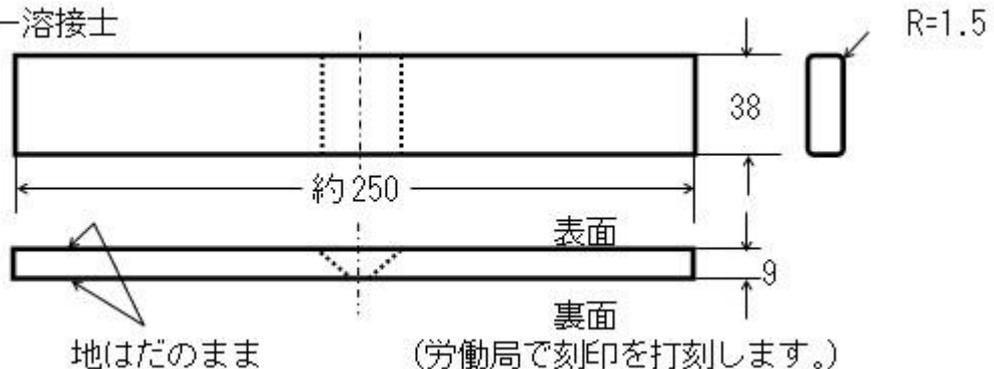
● 普通ボイラー溶接士に用いる試験板の形状及び寸法



- ※ 寸法の単位は、ミリメートルとする。
- ※ 下向き突合わせ溶接を行い、裏当て金を使用すること。
- ※ 試験板の開先の角度は60度とする。
- ※ 刻印打刻時に持参するテストピースは、裏当て金を外し、表裏が確認できる状態で提出すること。
- ※ 表裏が確認できない場合は、刻印の打刻は行わない。

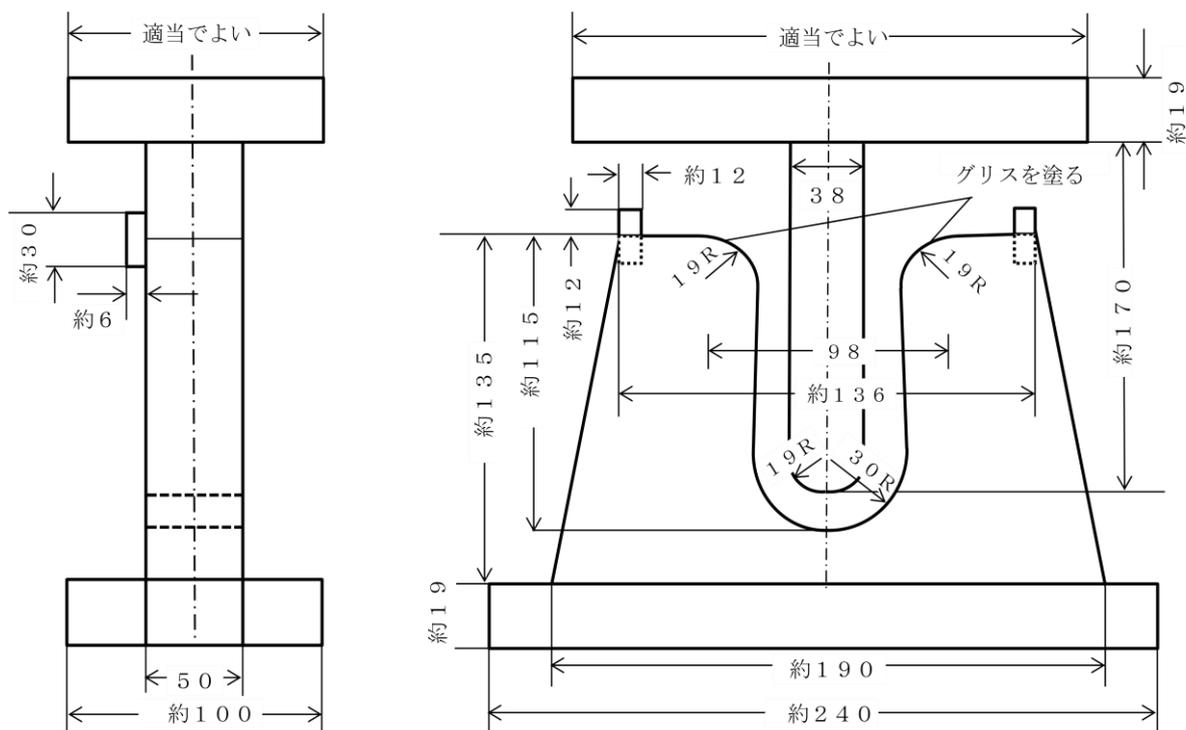
● 試験片（テストピース）の作成方法

普通ボイラー溶接士



● 曲げ試験について

曲げ試験には、下図に示すジグを用いてください。



※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（裏面が外側になるように曲げる）による。

※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する。

① 側曲げ試験片は、欠陥の多い面を下側に置くこと。

② 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字形になるように雌型に押し付け、試験片と雄型のわん曲部との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すること。

お問い合わせは、奈良労働局健康安全課 免許係 TEL (0742)32-0205 までお願いします。