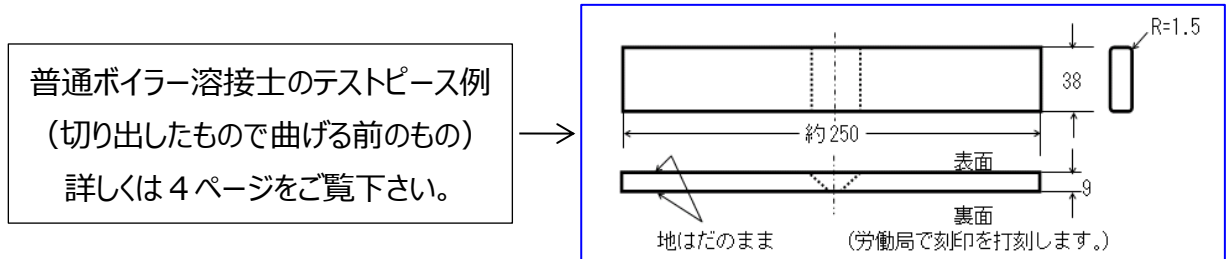


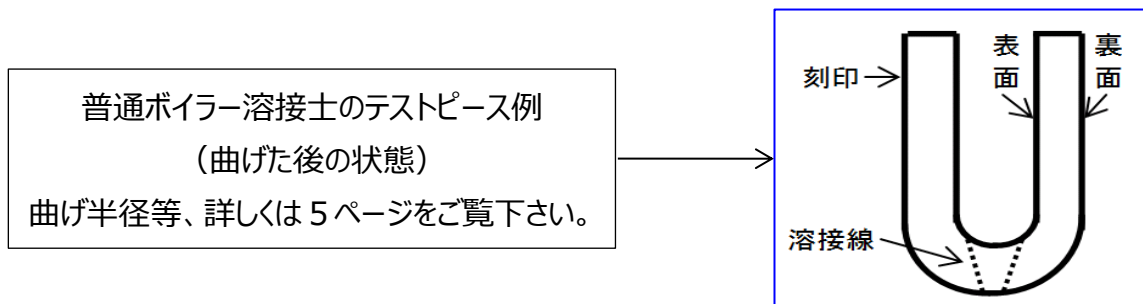
ボイラー溶接士免許のテストピースによる更新手続きについて

【免許更新の流れ】

- ① 申請先〔免許発行労働局(交付局)又は本人住所地（住民票のあるところ）の労働局〕にテストピース 1 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下さい。**（※代理人でも可です。）



- ② テストピースを別紙【曲げ試験について】に従い曲げて下さい。
（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 労働局に本人が曲げたテストピースと免許証（原本）を持参し、合否判定を受けて下さい。（※必ず**本人が持参**して下さい。）
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。
通常テストピースの合否判定と申請書の提出は同時に行ってください。
- ④ 更新の申請（上記①～③）は、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下さい。
刻印打刻後は裏曲げ以外の一切の加工を行わないで下さい。
- ② テストピースの刻印と合否判定は 1 回限りです。
普通ボイラー溶接士のテストピースで裏曲げしていないもの、溶接面で曲げていないものは「不合格」となります。
- 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。

【使用する鋼板】

- ① 日本工業規格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 日本工業規格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 日本工業規格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。

① J I S G 3 1 0 3 (1 9 6 6) (ボイラー用圧延鋼材) 鋼板 2 種	
J I S G 3 1 0 3	S B 4 1 0
	S B 4 5 0
	S B 4 8 0
	S B 4 5 0 M
	S B 4 8 0 M
② J I S G 3 1 0 6 (1 9 7 0) (溶接構造用圧延鋼材) 鋼板 1 種	
J I S G 3 1 0 5	S M 4 0 0 A
	S M 4 0 0 B
	S M 4 0 0 C
	S M 4 9 0 A
	S M 4 9 0 B
	S M 4 9 0 C
	S M 5 2 0 B
	S M 5 2 0 C
	S M 5 7 0
③ J I S G 3 1 0 1 (1 9 7 0) (一般構造用圧延鋼材) 鋼板 2 種	
J I S G 3 1 0 1	S S 4 0 0

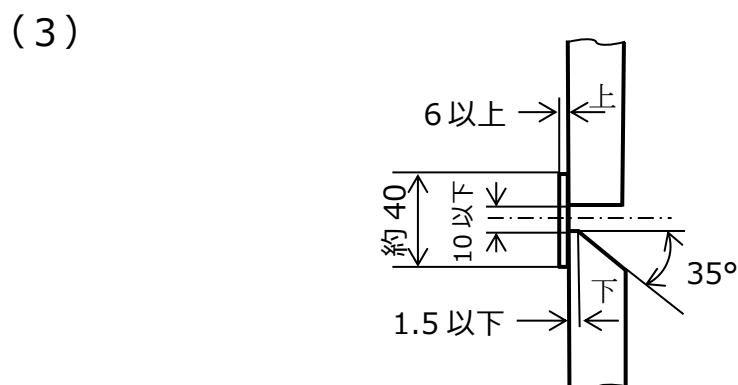
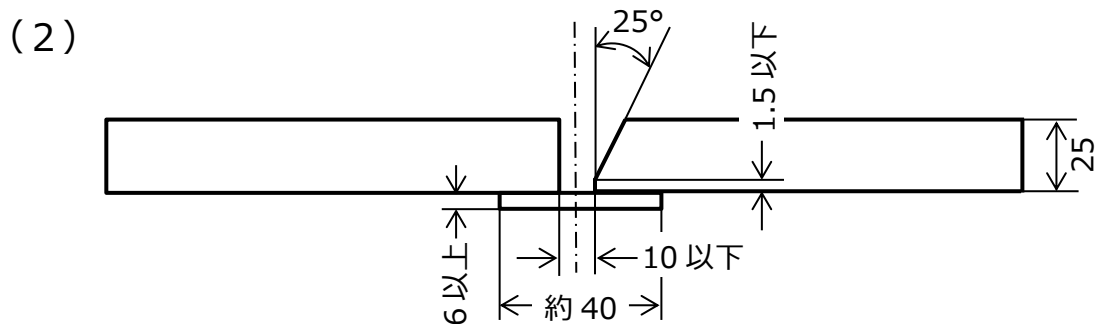
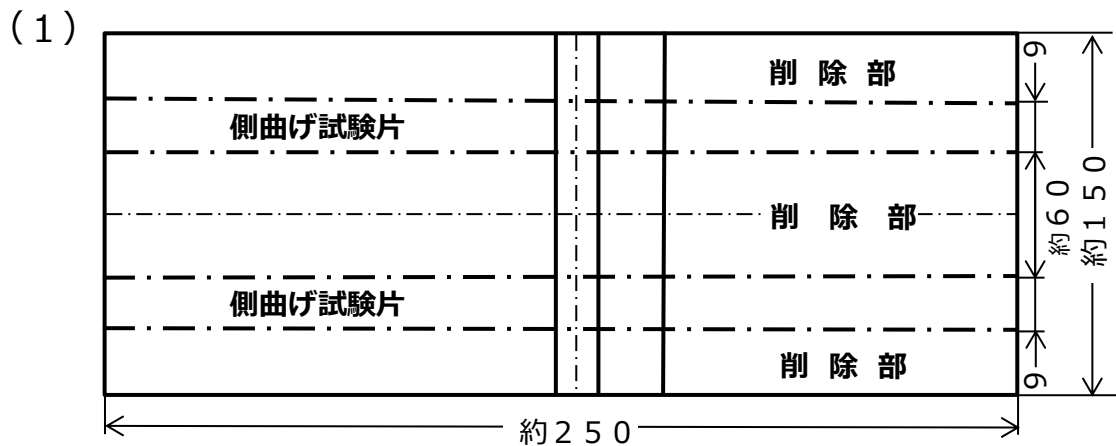
【使用する溶接棒】

溶接棒は、日本工業規格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3.2 mm以上 6 mm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らないものとする。
- ② 立向き突合せ溶接及び横向き突合せ溶接における試験板は、溶接を開始してから終了するまで、その上下または左右の方向を変えてはいならないものとする。
- ③ 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度を越えないように作成する。

【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】

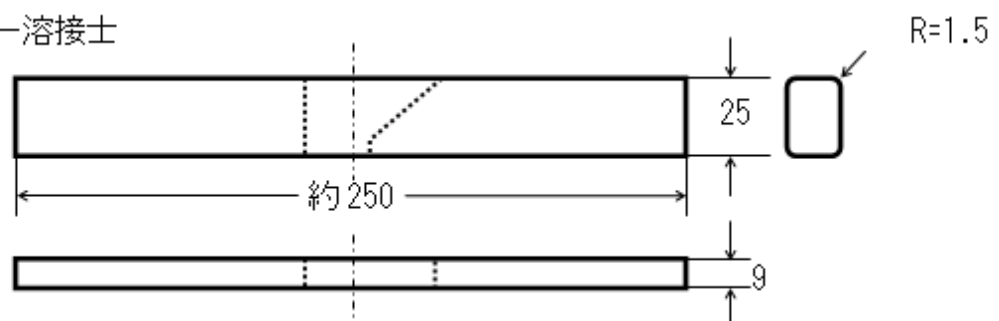


備考

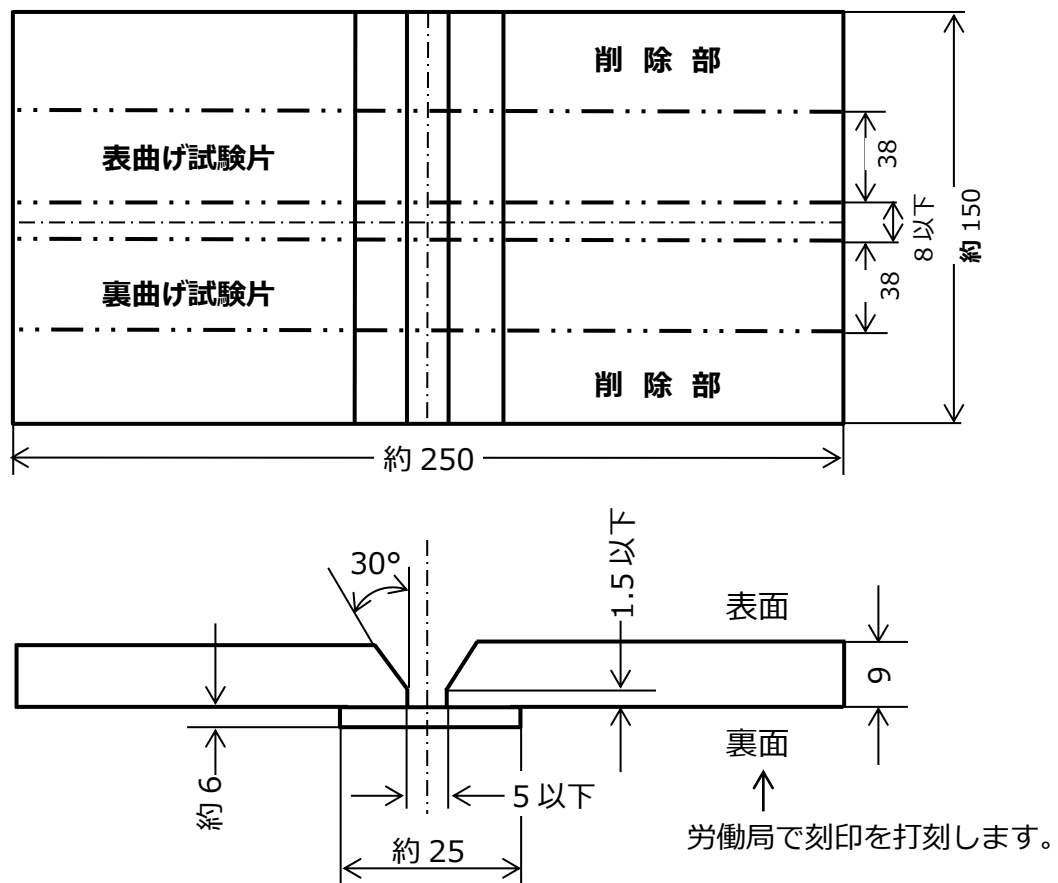
- 1 (2) は、下向き突合せ溶接及び立向き突合せ溶接の場合における試験板を示す。
- 2 (3) は、横向き突合せ溶接の場合における試験板を示す。
- 3 寸法の単位は、ミリメートルとする。
 - * 裏当て金を使用のこと。
 - * 開先の角度は、下向き突合せ溶接及び立向き突合せ溶接は 25 度
横向き突合せ溶接は 35 度。

【試験片（テストピース）の作成方法】

特別ボイラー溶接士



【普通ボイラー溶接士に用いる試験板の形状及び寸法】

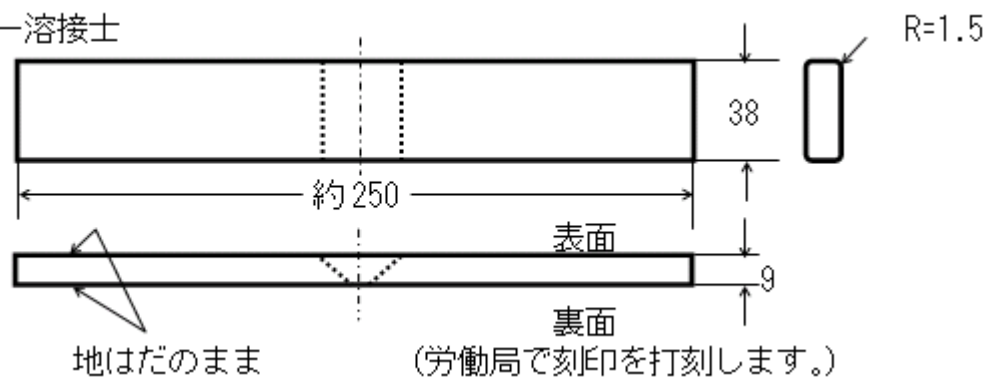


備考

- ・寸法の単位は、ミリメートルとする。
 - ・下向き突合わせ溶接行い、裏当て金を使用のこと。
 - ・刻印打刻時に持参するテストピースは、裏当て金を外し、裏表が確認できる状態で提出のこと。
 - ・裏表が確認できない場合は、刻印の打刻は行わない。
- * 開先の角度は60度。

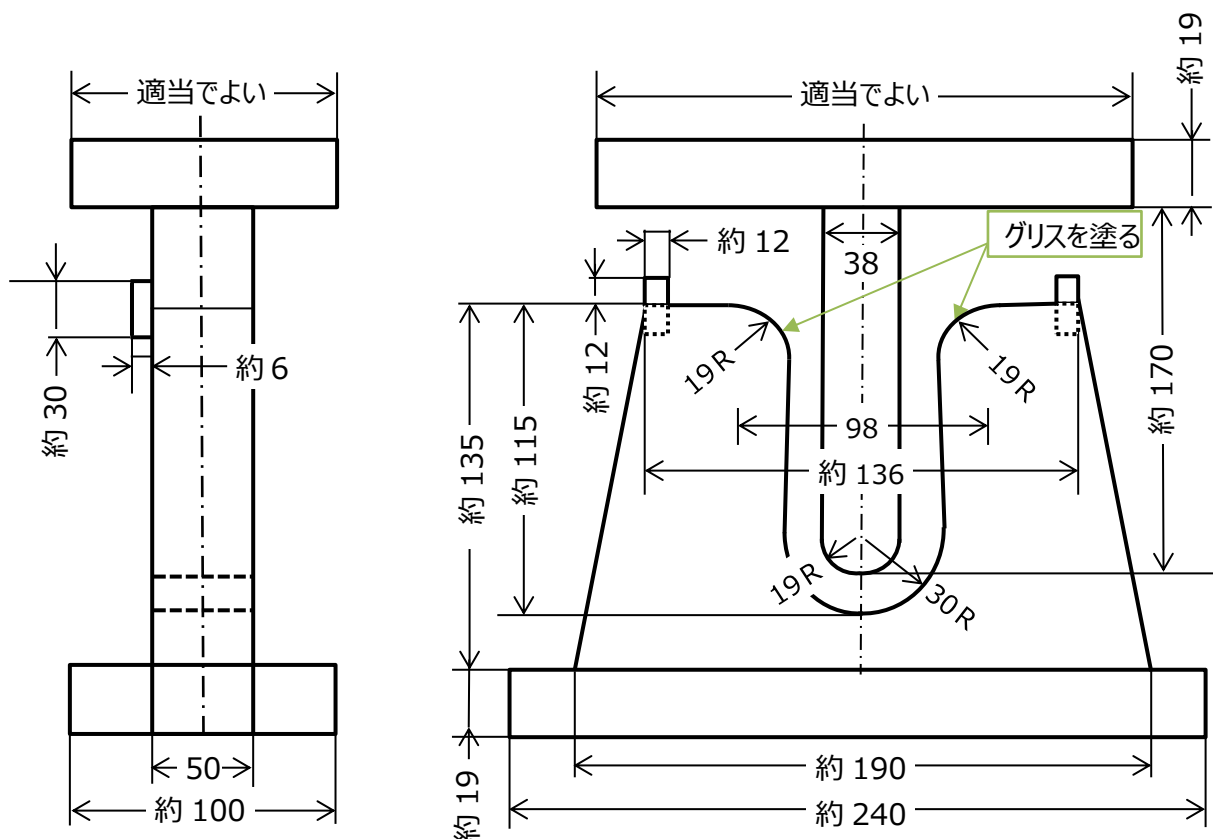
【試験片（テストピース）の作成方法】

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いかなる点におけるすき間にも直径 1 mm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、

大阪労働局 労働基準部 安全課 免許係

TEL 06-6949-6496 までお願いします。

【テストピース曲げ試験場（案内）】

自社等に曲げ試験用のジグ等がなくテストピースの曲げができない場合、下記の場所でテストピースを曲げることが出来ます。

下記の場所でテストピースを曲げる場合、必ず事前に直接連絡して下さい。

名称	所在地	電話番号・FAX 番号
日鉄テクノロジー(株) 関西事業所 試験部（堺）	堺市堺区築港八幡町 1 番地 日本製鉄(株)関西製鉄所 和歌山地区（堺）内	TEL : 072-233-1180 FAX : 072-233-1182

