

ボイラー溶接士免許更新申請手続きの流れ（佐賀労働局）

（免許更新申請書の提出先は、申請者の住所地が佐賀県内の場合は、原則、佐賀労働局となります。）

（ボイラー溶接士）免許更新申請書を佐賀労働局健康安全課に提出（郵送可）
（申請書の提出は、有効期限の2か月前からできます。）

実績()による更新

実績()によらない更新

()実績とは、免許の有効期限の直前1年間にボイラー・第一種圧力容器を溶接し、溶接検査等が合格の場合です。

1 免許更新申請書に次の書類等を添付

写真、収入印紙、免許証送付用切手（簡易書留料金）

更新する免許証（原本）

（住所を変更した場合は、自動車運転免許証等の写し）

「ボイラー溶接士免許有効期限の更新に係る溶接実績証明書」（様式第1）（所属事業者証明）

免許更新申請手続きは、これで終わりです。

1 免許更新申請書に次の書類等を添付

写真、収入印紙、免許証送付用切手（簡易書留料金）

更新する免許証（原本）

（住所を変更した場合は、自動車運転免許証等の写し）

溶接試験板

（佐賀局健康安全課で番号等を打刻し、返還します。）

【郵送の場合の打刻後の返還は、返送料金が着払いとなります。】

溶接試験板のミルシート

2 事業場等において溶接試験実施

3 溶接試験実施後に公的機関等で曲げ試験実施

4 曲げ試験成績書面及び「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）（所属事業者証明）の提出

曲げ試験を公的機関によらず、自ら実施した場合は、曲げ試験後の試験片（テストピース）も併せて提出

公的機関で曲げ試験を実施した場合は、更新した免許証が届くまで試験片を保管ください。（必要に応じ提出を求める場合があります。）

免許更新申請手続きは、これで終わりです。

（令和5年5月変更）

様式第 1

ボイラー溶接士免許有効期限
の更新に係る溶接実績証明書

免許種別 特別 ・ 普通
免許証番号 第 号
有効期限 令和 年 月 日

氏 名

上記の者が、免許有効期限の満了前一年間に溶接したボイラー又は第一種圧力容器のすべては、ボイラー及び圧力容器安全規則第 7 条第 2 項若しくは第 5 3 条第 2 項の溶接検査又は第 4 2 条第 2 項若しくは第 7 7 条第 2 項の変更検査の結果、下記のとおりであったことを証明します。

記

1 溶接検査結果（ガス溶接、自動溶接の実績は含まず。）

種類・型式	MPa (m)	m ² m ³	溶 接 箇 所 の 概 要	溶 接 年月日	合 否	溶 接 検 査 済 番 号

溶接明細書（写）を添付

2 変更検査結果（ガス溶接、自動溶接の実績は含まず。）

種類・型式	MPa (m)	m ² m ³	溶接箇所 の概要	溶接 年月日	合 否	検査証番号 (署 名)	検査 官名

検査証（写）添付

3 上記1、2の検査結果のうち、不合格についての理由

令和 年 月 日

(証明者)事業場名
所在地

事業主

(- - 担当:)

職名
氏名

佐賀労働局長殿

様式第 2

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

1 申請者 氏 名
免許種別 特別 ・ 普通
免許証番号 第 号
有効期限 令和 年 月 日

2 溶接試験

(1) 試験板規格 J I S (厚さ mm)
(2) 溶接棒規格 J I S (直径 mm)
(3) 刻印番号 佐
(4) 溶接種目 (下 ・ 横) 向き突合せ溶接
(5) 溶接試験場所
(6) 溶接試験月日 令和 年 月 日

3 曲げ試験 (公的機関等で行った場合は、(6) のみの記載で可)

(1) 曲げ試験種目 (裏 ・ 側) 曲げ試験
(2) 曲げ内側直径 (38) mm
(3) 曲 げ 角 度 (180) 度 (U 字型)
(4) 曲げ試験場所
()
(5) 曲げ試験月日 令和 年 月 日
(6) 曲げ試験を行った公的機関等名称 ()

ボイラー溶接士免許更新申請にあたり、上記 1 の者がボイラー溶接士免許試験
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、上記 2、3 のと
おり実施したことを証明します。

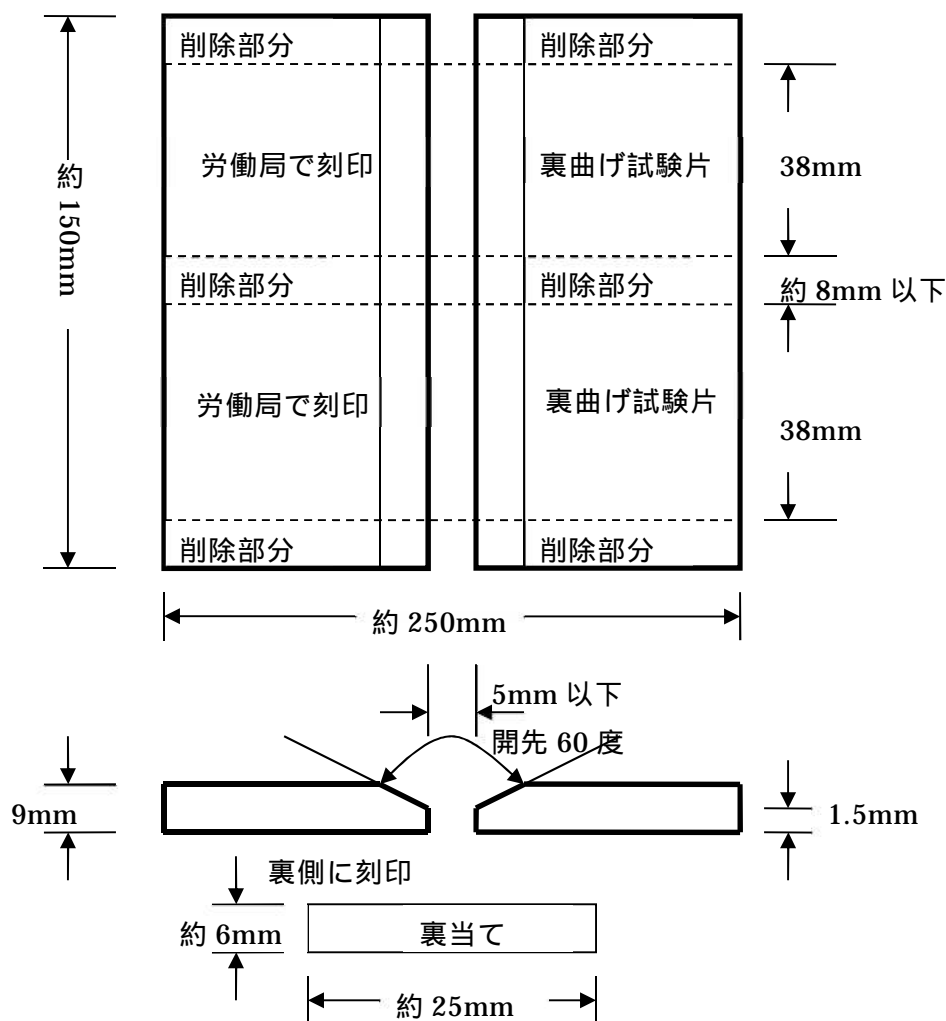
令和 年 月 日

事業場名
所在地
(- - 担当 :)
事業者職氏名

佐賀労働局長殿

溶接試験板作成

【普通ボイラー溶接士】(ボイラー技士、溶接士、整備士免許規程第 16 条)



注意事項

- 1 試験板は、免許規定第 13 条に定める鋼板とする。
- 2 溶接方法は下向き突き合わせ溶接とする。
- 3 溶接板は、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なってはならないものとする。
- 4 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ならないものとする。
- 5 試験板、試験片ともガス切断の場合は、端面を 3mm 以上切り落とすこと。
- 6 溶接部は板の面まで仕上げるものとする。
- 7 仕上げ面は、長手方向以外の傷を残してはならないこと。