

ボイラー溶接士の試験片（テストピース）による更新要領

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または直近の免許証の交付を受けた都道府県労働局

(2) 申請時期

申請にあたっては当該免許証の有効期限の1か月前から

2 更新手続の流れ

(1) 試験片（テストピース）の準備

試験片による更新については、別紙の①から③に掲げる試験板を準備（申請者において作成が必要）して、所持免許証（原本）と併せて静岡労働局労働基準部健康安全課に持参してください。試験板に申請者の番号を打刻し、申請者へお返しします。

なお、試験板の打刻に際しては、申請者本人が持参するものですが、本人以外が持参する場合は、代理者である旨の申し出と、「**委任状**」を併せて提出してください。

(2) 試験片の作成

打刻を受けた後、別紙の④から⑨に掲げる事項に留意し、溶接を実施し、JISの規定に基づき試験片を加工し、曲げ試験を行って試験片を作成してください。

曲げは、特別ボイラー溶接士の場合は、側曲げ。普通ボイラー溶接士の場合は、裏曲げとなりますので、間違えないようにしてください。

(3) 申請者の提出

申請者本人が、免許の有効期間内に、申請書（写真及び1500円収入印紙貼付）、所持免許証（原本）、返信用封筒（460円切手貼付）と合わせて上記（2）で作成した試験片を持参してください。なお、試験片は2つまで作成できますが、提出は1つのみとなります。

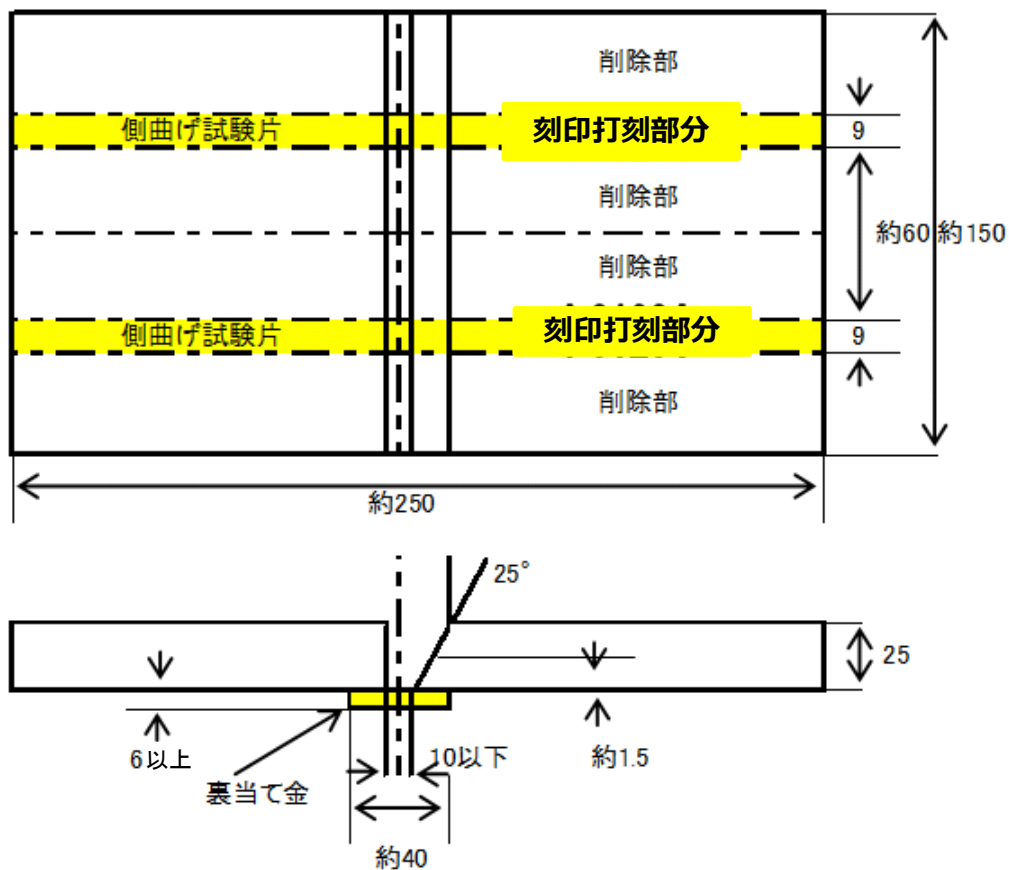
有効期限を超過しないように余裕を持った手続をしてください。

試験片の作成要領

- ① 試験板の鋼板にあつては、次の各号のいずれかに該当するもの。
- ・ J I S G 3 1 0 3 (ボイラ用圧延鋼材) に定める鋼板 2 種 (S B 材)
 - ・ J I S G 3 1 0 6 (溶接構造用圧延鋼材) に定める鋼板 1 種 (S M 材)
 - ・ J I S G 3 1 0 1 (一般構造用圧延鋼材) に定める鋼板 2 種 (S S 材)
- ② 試験板の厚さは、特別ボイラー溶接士 2 5 mm、普通ボイラー溶接士 9 mm。
- ③ 試験板の形状及び寸法は、下図のとおり。(※裏当て金を仮溶接した状態)

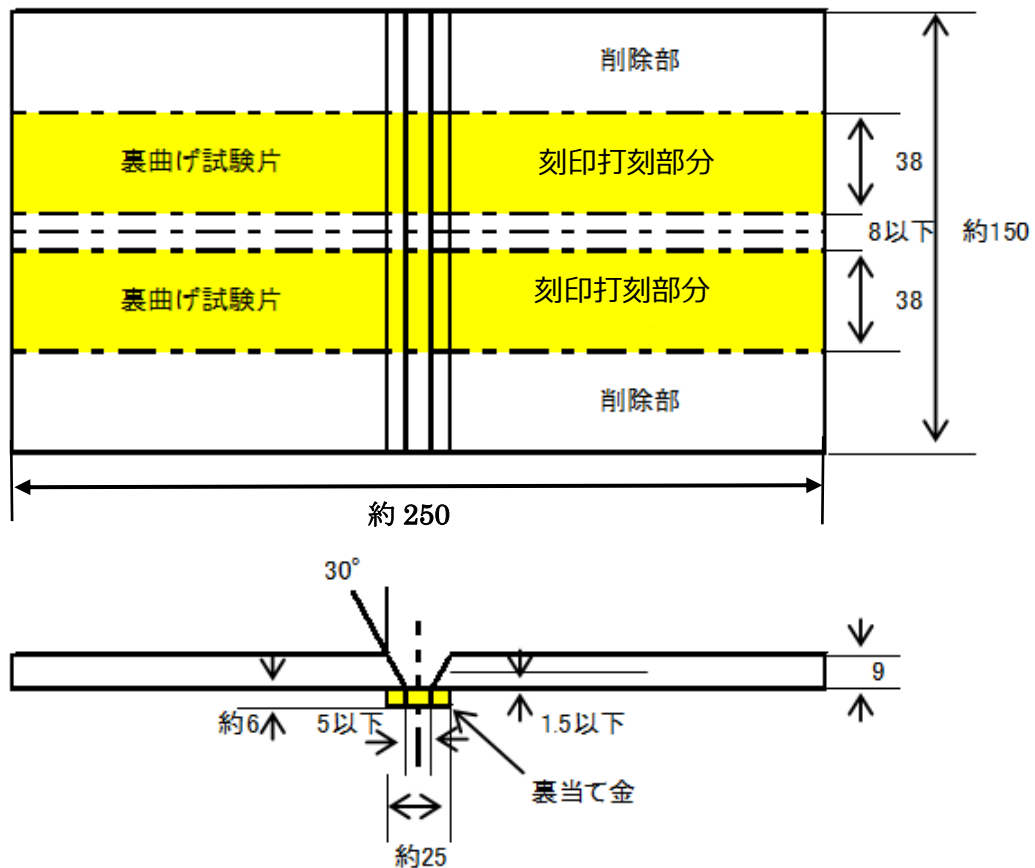
○特別ボイラー溶接士

(mm)



○普通ボイラー溶接士

(mm)



- ④ 試験板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行ってはいけない。
- ⑤ 下向き突き合わせ溶接にて行うこと。
- ⑥ 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度を超えないように作成すること。
- ⑦ 溶接棒は「JIS Z 3211 (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以下のものを使用する。
- ⑧ 採取試験片は「JIS Z 3122 (突合わせ溶接継手の曲げ試験方法)」によって曲げ試験を行うものとし、次の試験を行う。

	試験内容	試験片の数
・特別ボイラー溶接士	側曲げ試験	1
・普通ボイラー溶接士	裏曲げ試験	1

- ⑨ 採取試験片の曲げ試験後、溶接部を「磨く」「削る」等してはいけない。

委任状

令和 年 月 日

静岡労働局長 殿

下記手続きを代理人に委任致します。

記

〔 特別 〕
〔 普通 〕

ボイラー溶接士免許更新手続きにかかる試験片の
作成手続き

(免許証番号 第 号)

(申請人) 住所

氏名

(代理人) 住所

氏名