

# ボイラー溶接士免許の更新について

## 東京労働局労働基準部安全課

東京労働局において、特別・普通ボイラー溶接士免許の有効期間を更新しようとする方につきましては、下記により手続きを行なってください。

### 記

#### 1. 申請対象者

都内在住の方又は東京労働局発行の免許証を所持している方に限ります。また、申請に当たっては、当該免許証の有効期間満了の1か月前から受理を行います。(テストピースの打刻処理は2か月前から行います。) なお、有効期間を超過してからの申請は無効です。

#### 2. 必要な添付書類

- (1) 免許申請書 (写真1枚(裏面氏名記入・寸法は横2.4mm×縦30mm)、収入印紙1,500円分を貼付したもの)
- (2) 専用の免許証送付用封筒※指定の窓空き封筒です。この封筒に切手434円分を貼付してください。なお住所等の記載は不要です。(切手434円分は令和6年4月1日現在の簡易書留料金です。現在の郵便料金を確認の上、ご用意ください。)
- (3) 更新する免許証(有効期間内の免許証) ※紛失又は本籍、氏名が変更されている方は、別途、再交付・書替申請が必要になります。
- (4) 免許の有効期間の更新を受ける資格を有することを証明する書面又はテストピース(書面は下記3、テストピースは下記4に示すとおりです)

#### 3. 免許の有効期間の更新を受ける資格を有することを証明する書面(以下のいずれかの書面のことです)

##### (1) 実績証明

免許の有効期間中に溶接したボイラー又は第一種圧力容器の全ての溶接検査等に合格し、かつ、免許の有効期間の満了前1年間にボイラー又は第一種圧力容器の溶接の業務に従事していることを証明する書面のことです。

加えて、他局において、溶接実績がある者は、該当局に実績証明願いを申請し、曲げ試験の結果証明書の交付を受け、その書面を添付してください。

溶接検査合格証明書					
氏名		令和 年 月 日			
上記の者は当社にてボイラー・第一種圧力容器作業に従事し、本人の溶接した下記の製品は東京労働局の溶接検査に合格したことを証明いたします。					
記					
製品名	溶接検査番号	検査年月日	製品名	溶接検査番号	検査年月日
製鋼製	特	平成 年 月 日	製鋼製	特	平成 年 月 日
製鋼製	特	平成 年 月 日	製鋼製	特	平成 年 月 日
製鋼製	特	平成 年 月 日	製鋼製	特	平成 年 月 日
製鋼製	特	平成 年 月 日	製鋼製	特	平成 年 月 日
製鋼製	特	平成 年 月 日	製鋼製	特	平成 年 月 日
製鋼製	特	平成 年 月 日	製鋼製	特	平成 年 月 日
平成 年 月 日					
			事業場所在地		印
			事業場名称		印
			代表者氏名		印
			電話番号		印

##### (2) 溶接技能証明

(社)日本ボイラ協会が主催する「全日本ボイラー溶接士コンクール」又は(社)ボイラ・クレーン安全協会が主催する「ボイラー溶接士溶接技能競技全国大会」で交付される「溶接技能証明」を活用し、曲げ試験の結果を判定するものです。

#### 4. テストピース

事前に、次に掲げる試験片を作成し、その試験片に免許証番号の下5桁の番号を打刻した上、東京労働局に持参してください。その際に、東京労働局の頭文字「東」の刻印処理を行います。(P2図参照)

なお、打刻処理は有効期間の2か月前から受付します。(ボイラー溶接士の免許証の本体をその場でコピーしますので持参ください。)

(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です。

- ① JISG3103-1966 (ボイラ用圧延鋼材) に定める鋼板2種の規格に適合するものです。
- ② JISG3106-1970 (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です。

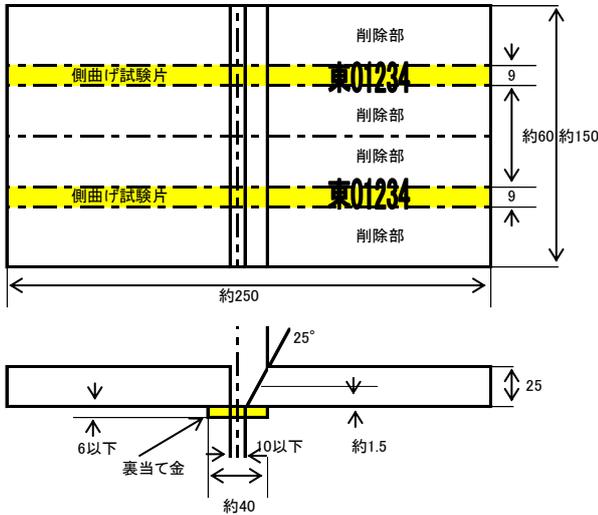
③JISG3101-1970（一般構造用圧延鋼材）に定める鋼板2種の規格に適合するものです。

(2)試験板の厚さは、特別ボイラー溶接士は25mm、普通ボイラー溶接士は9mmです。

(3)試験板の形状及び寸法にあっては、次の図のとおりです。

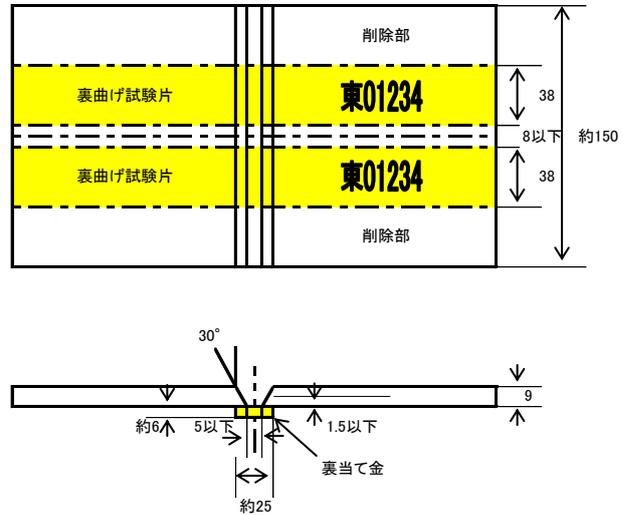
○特別ボイラー溶接士

(mm)



○普通ボイラー溶接士

(mm)



(4)試験板は、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なりません。

(5)立向き突合せ溶接及び横向き突合せ溶接におけるT P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てはなりません。

(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度をこえないように作成するものとします。

(7)溶接棒にあっては、JISZ3211-1970（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ミメートル以上6ミメートル以下のものとします。

(8)試験板は、曲げ試験を行なうものとし、試験用ジグを用いて行ってください。

(9)一試験の種類及び回数、提出数は、次の表に掲げるとおりです。

試験の種類	曲げ試験の種類	回数	提出数
特別ボイラー溶接士	側曲げ試験	2回	1本
普通ボイラー溶接士	裏曲げ試験	2回	1本

【合格基準】

次に掲げる欠陥を生じない場合、合格とする。（次のいずれかの欠陥がある場合は不合格です）

①3.2mm以上の割れがある場合

②割れの長さが3.2mm以下でもその合計の長さが7mmをこえる場合

③小割の数が10個以上ある場合

④ブローホール（吹孔）の数が10個をこえる場合

⑤アンダカット、溶込み不良又はスラグの巻込みが著しい場合

なお、「3.2mm以上の割れ」の判断にあっては、アンダカット、内部の割れは問題とするが、熱影響部の割れは問題としないものとし、また、ブローホールと割れが連続しているものは、ブローホールを含めて連続した割れの長さとし、みなすものとする。



5. 問い合わせ先

〒102-8306 東京都千代田区九段南1-2-1 九段第3合同庁舎13階  
東京労働局労働基準部安全課 TEL 03-3512-1615

