

## 免許更新申請(ボイラー溶接士)について

### 1. 申請対象者

特別ボイラー溶接士免許又は普通ボイラー溶接士免許を所持している方

### 2. 申請先

申請者の所在地を管轄する都道府県労働局又は対象の免許証の交付を受けた都道府県労働局

### 3. 申請時期

申請は、当該免許証の有効期間満了の1ヶ月前から受理。  
なお、有効期間を超過した場合、申請は無効。

### 4. 申請に必要な書類

- (1) 免許申請書 (様式第12号)
- (2) 申請手数料(1500円分の収入印紙) (平成27年4月1日現在)
- (3) 写真(縦3.0cm×横2.4cm 上三分身(胸から上) 脱帽 無背景  
申請前6ヶ月以内の撮影 写真の裏に氏名を記入)
- (4) 免許証送付用封筒 (郵送料と簡易書留料金392円分の切手貼付)  
(平成27年4月1日現在)
- (5) 更新する免許証(所持免許証を当面携帯する必要がある場合や希望により  
従前の免許証を必要とする場合は労働局又は労働基準監督署で「原本証明」した免許証の写しが必要)
- (6) 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 (下記に示す)

### 5. 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)

#### (1) 溶接証明書 (別添様式1)

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。

## (2) 溶接技能証明書

(一社) 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 (公社) ボイラ・クレーン安全協会が主催する「ボイラー溶接士技能競技 全国大会」で交付される「溶接技能証明書」。

## 6. テストピース

- ・ボイラー溶接士の免許更新申請にあたり、事前にテストピースを作成し、そのテストピースに、特別ボイラー溶接士は、山溶〇〇〇〇(免許証番号の下4桁)を、普通ボイラー溶接士は、山〇〇〇〇(免許証番号の下4桁)を曲げ試験を行う部分(2ヶ所)に労働局又は労働基準監督署で打刻印処理を受ける。
- ・特に特別ボイラー溶接士のテストピースは、打刻印部分が9 mm と狭いため、申請者においてケガキを行う等により打刻印部分を明確にする。
- ・なお、テストピースの作成例は特別ボイラー溶接士は参考1、普通ボイラー溶接士は参考2に示す。
- ・テストピースにボイラー溶接士が溶接を実施したことを証明する「ボイラー溶接士溶接立会証明書」(別添様式2)を提出する。
- ・テストピースは公的機関等で JIS3122 に基づく曲げ試験(特別ボイラー溶接士は側曲げ試験、普通ボイラー溶接士は裏曲げ試験)を行い、その結果を「機械試験結果証明書」として書面で提出する。

## 7. 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。)

- (1) 3.2mm 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 7 mm 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」の判断にあたっては、アンダカット、内部の割れは問題とするが、熱影響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もみなすものとする。

## 溶接証明書

下記 1 のものは、免許の有効期限満了前 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、かつ、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すべての結果が下記 2 の通りであったことを証明します。

## 記

1 免許の種類 普通・特別 交付局 局 第 号

免許の有効期限 平成 年 月 日

氏 名 \_\_\_\_\_

## 2 溶接検査結果

種類	最高使用 圧力	伝熱面積又は 内容積	溶接検査 年月日	溶接検査刻印	合否
	MPa	m <sup>2</sup> ・m <sup>3</sup>	. .	山溶	合・否
	MPa	m <sup>2</sup> ・m <sup>3</sup>	. .	山溶	合・否
	MPa	m <sup>2</sup> ・m <sup>3</sup>	. .	山溶	合・否
	MPa	m <sup>2</sup> ・m <sup>3</sup>	. .	山溶	合・否
	MPa	m <sup>2</sup> ・m <sup>3</sup>	. .	山溶	合・否
	MPa	m <sup>2</sup> ・m <sup>3</sup>	. .	山溶	合・否
	MPa	m <sup>2</sup> ・m <sup>3</sup>	. .	山溶	合・否

(足りない場合は別葉に追加)

平成 年 月 日

山形労働局長 殿

事業者職氏名

印

ボイラー溶接士溶接立会証明書

刻印 山溶第 \_\_\_\_\_ 号試験片は下記 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下記 2 のとおり  
溶接したことを証明します。

記

1 免許の種類 普通・特別 交付局 \_\_\_\_\_ 局 第 \_\_\_\_\_ 号

免許の有効期限 平成 \_\_\_\_\_ 年 \_\_\_\_\_ 月 \_\_\_\_\_ 日

氏 名 \_\_\_\_\_

2 試験材料の種類 \_\_\_\_\_

溶接棒の種類 \_\_\_\_\_ mm

溶接の姿勢 \_\_\_\_\_

溶接の場所 \_\_\_\_\_

溶接の年月日 平成 \_\_\_\_\_ 年 \_\_\_\_\_ 月 \_\_\_\_\_ 日

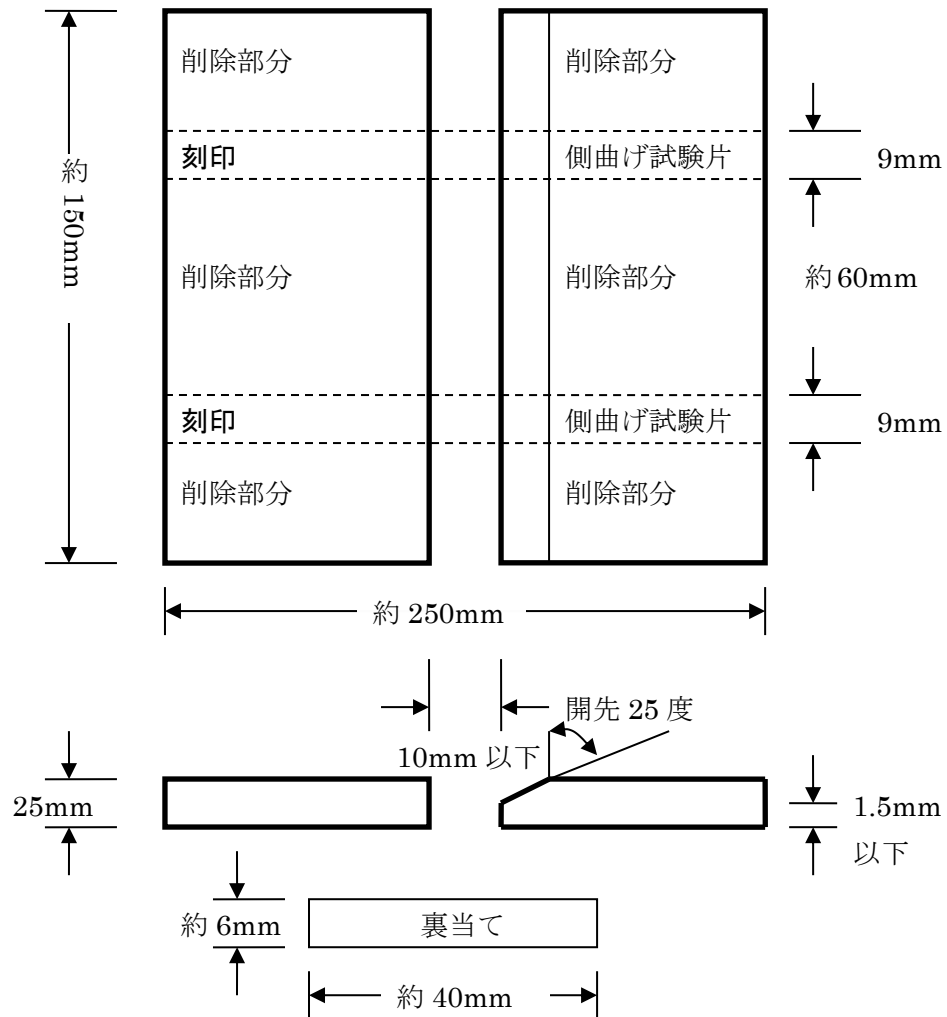
平成 \_\_\_\_\_ 年 \_\_\_\_\_ 月 \_\_\_\_\_ 日

山形労働局長 殿

事業者職氏名又は公共機関の立会者

印

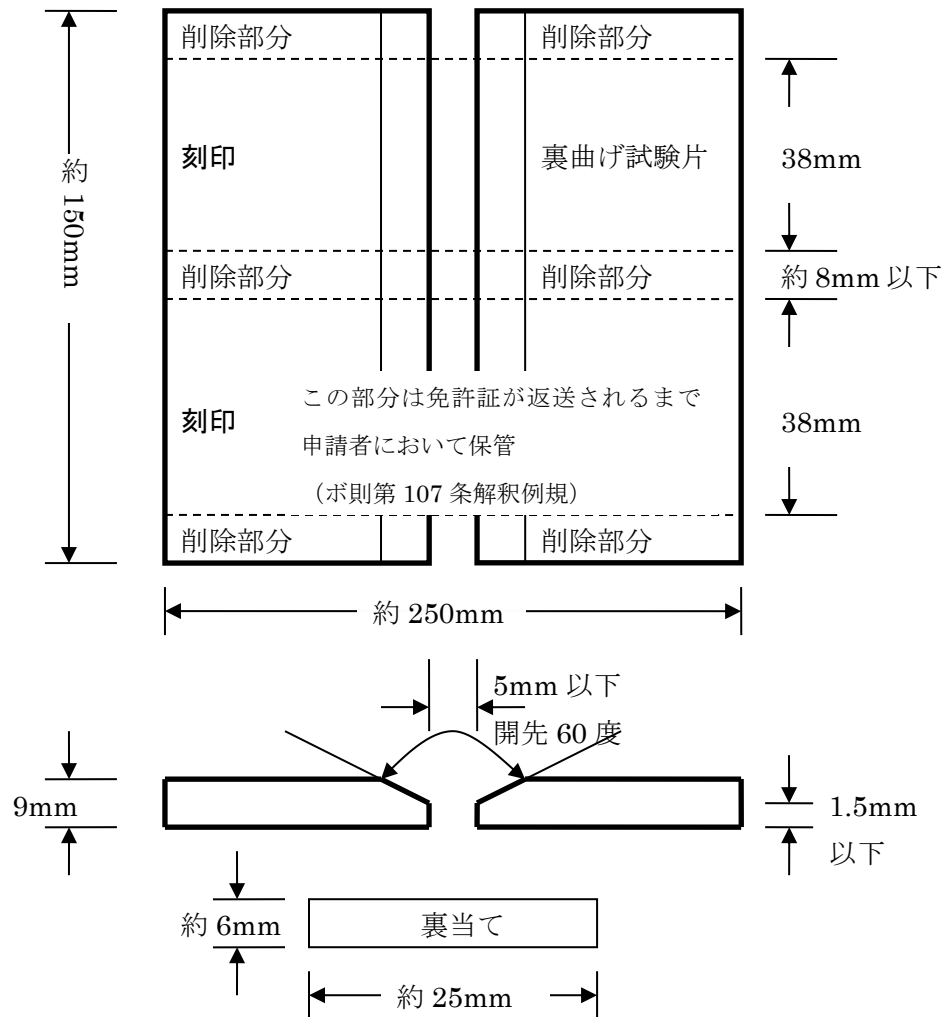
特別ボイラー溶接士免許証更新時試験片作成例



<注意事項>

1. 仮付け前に持参すること。
2. 溶接方法は、下向き突合溶接とする。
3. 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。
4. 溶接片の溶接部は板の面まで仕上げるものとする。
5. 仕上げ面は、長手方向以外の傷を残してはならないこと。
6. その他不明な点は、山形労働局健康安全課 (023-624-8223) まで照会すること。

普通ボイラー溶接士免許証更新時試験片作成例



<注意事項>

1. 仮付け前に持参すること。
2. 溶接方法は、下向き突合溶接とする。
3. 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。
4. 溶接片の溶接部は板の面まで仕上げるものとする。
5. 仕上げ面は、長手方向以外の傷を残してはならないこと。
6. その他不明な点は、山形労働局健康安全課 (023-624-8223) まで照会すること。