

## 溶接士技量試験申込書

日本海事協会

御中

(Code)

鋼船規則M編第5章の規定に基づき、下記の通り溶接士技量試験及び証明書の発行を申し込みます。

## 1 事業所

|     |      |        |
|-----|------|--------|
|     | 事業所名 | 事業所コード |
| 日本語 |      |        |
| 英語  |      |        |
|     | 住所   |        |
| 日本語 |      |        |
| 英語  |      |        |

申込日

担当者

事業所発信番号

連絡先電話番号

## 2 母材、溶接方法（上位4種）溶接士/試験材総数（自動計算）

|      |  |      |  |      |  |      |  |      |
|------|--|------|--|------|--|------|--|------|
| 母材   |  | (x個) |  | (x個) |  | (x個) |  | (x個) |
| 溶接方法 |  | (x個) |  | (x個) |  | (x個) |  | (x個) |
| 溶接士  |  | 0    |  | 人    |  |      |  |      |
| 試験材  |  | 0    |  | 個    |  |      |  |      |

## 3 溶接施工法要領書等

(船級協会承認WPS番号、溶接を適用する際の規格など)

## 5 溶接予定日・場所

|     |  |   |  |
|-----|--|---|--|
| 予定日 |  | ～ |  |
| 場所  |  |   |  |

(外観試験時に弊会検査員が出向く場所。本社工場、研修所など)

## 6 試験予定日・場所

|     |  |   |  |
|-----|--|---|--|
| 予定日 |  | ～ |  |
| 場所  |  |   |  |

(機械試験時に弊会検査員が出向く場所。本社工場、研修所、試験会社など)

## 7 連絡事項

証書記載事項  
 資格並び順 溶接法順  
 Sub Code  
 事業所溶接士番号

## 溶接士技量試験申込書 記入要領

申込書はこの記入要領に基づきご記入のうえ、最寄りの検査事務所へ [技術書籍・その他（要登録）](#) メールにてお申込みください。最寄りの検査事務所は弊会HPより検索できます。 [弊会拠点一覧\(NK HPへ\)](#)  
 また、「[溶接士技量試験 受験の手引き](#)」を  
 弊会HP > マイページ > 技術書籍・その他 からダウンロードできます。

## 0. 初めに

もし、お持ちのForm WEが古く、溶接士や資格一覧表が古い場合（出力後時間がたっている場合）お近くのClassNK 検査事務所へ最新のForm WEをお取り寄せください。

## 1. Form WE-Main

弊会へ初めて申し込まれる場合は、右上(Code)と「事業所コード」は記入不要です。

薄い青 は必須項目 薄い緑 は任意項目 黄色 は自動計算です。

溶接、試験予定日はおおよその日付を記入し、試験日が決定しましたら別途事務所へお知らせください。

## 2. Form WE-Exam

Form WE-Exam記載方法につきましては、別シートの記入例をご覧ください。 [FormWE\\_Main1.png,0,0,0,3,22,3,84](#)  
[Form WE-Exam\(Sample\)](#)

写真は下記の通り用意してください。

- ・縦横比 4:3 無帽、上三分身、無背景 のものを用意願います。
- ・jpgファイルで、Form WEと同じフォルダに配置してください。  
デジタルカメラ、スマートフォンで撮影した写真も可とします。
- ・入力完了後は、Form WE Excelファイルと写真ファイルをzipにして送付ください。

## 3. Form WE-SubCode

溶接士が多い事業所で、部署/協力企業ごとに管理したい場合に溶接士に部署を割り振ることができます。

Sub Codeの利用はオプション/任意です。利用しなくても問題ありません。  
 詳細につきましてはForm WE-SubCodeをご覧ください。

## 4. Welder/Qual/CodeList

Welder/Qual シートには現在システムに登録されている溶接士、資格が掲載されています。  
 CodeListはForm WE-Examにて使用するコードが記載されています。  
 入力時の参考としてお使いください。

| 事業所名       |                     |          |     |   |              |    |           |               |                |     |          |      |       |    |          |          |    |       |            |            |          |      |       |    |  |
|------------|---------------------|----------|-----|---|--------------|----|-----------|---------------|----------------|-----|----------|------|-------|----|----------|----------|----|-------|------------|------------|----------|------|-------|----|--|
| Part 1 コード | Part 2 溶接士基本情報      |          |     |   |              |    |           | 並び替え          | Part 3 今回の試験情報 |     |          |      |       |    |          |          |    |       |            |            |          |      |       |    |  |
| NK溶接士番号    | 事業所溶接士番号<br>(従業員番号な | Sub Code | 氏 名 |   | 生年月日<br>(西暦) | 写真 | 試験番号<br>1 | 現有資格有効<br>期限日 | 試験日<br>(西暦)    | 再試験 | 受験<br>種類 | 溶接方法 | (その他) | 仮付 | 製品<br>種類 | 継手<br>種類 | 母材 | (その他) | 厚さ<br>(mm) | 外径<br>(mm) | 溶接<br>姿勢 | 継手詳細 | 試験コード | 備考 |  |
| (英語)       | (母語/日本語)            |          |     |   |              |    |           |               |                |     |          |      |       |    |          |          |    |       |            |            |          |      |       |    |  |
| 1          | 2                   | 3        | 4   | 5 | 6            | 7  | 8         | 9             | 10             | 11  | 12       | 13   | 14    | 15 | 16       | 17       | 18 | 19    | 20         | 21         | 22       | 23   | 24    | 25 |  |

Form WE-Examにおける各コードの説明 (溶接姿勢表は右側にあります)

受検種類/Exam Type

| Code     | Name(English)   | Name(JPN) | Detail   |
|----------|-----------------|-----------|--|
| 初回(試+3年) | Initial(Exm+3y) | 初回(試+3年)  | 初めて資格を取得する共通の試験(有効期間3年)。次回更新時は鋼船規則M編5.1.6-1(1)を適用。 |
| 初回(試+2年) | Initial(Exm+2y) | 初回(試+2年)  | 初めて資格を取得する共通の試験(有効期間3年)。次回更新時は鋼船規則M編5.1.6-1(2)を適用。 |
| 初回(記+3年) | Initial(Rec+3y) | 初回(記+3年)  | 初めて資格を取得する共通の試験(有効期間3年)。次回更新時は鋼船規則M編5.1.6-1(3)を適用。 |
| 継続(試+3年) | ReNew(Exm+3y)   | 継続(試+3年)  | 鋼船規則M編5.1.6-1(1)に基づき、有効期間を3年更新                     |
| 継続(試+2年) | ReNew(Exm+2y)   | 継続(試+2年)  | 鋼船規則M編5.1.6-1(2)に基づき、有効期間を2年更新                     |
| 継続(記+3年) | ReNew(Rec+3y)   | 継続(記+3年)  | 鋼船規則M編5.1.6-1(3)に基づき、有効期間を3年更新                     |
| 不継続      | NotRenew        | 不継続       | 資格を継続しない。他資格受験後の証書にこの資格を掲載する。                      |
| 削除       | Delete          | 削除        | 資格を継続しない。他資格受験後の証書にこの資格を掲載しない。                     |

溶接方法/Welding Process

| Code  | Name(English)                            | Name(JPN)      |
|-------|--|----------------|
| MW    | Manual welding                           | 手溶接            |
| SW    | Semi-automatic welding                   | 半自動溶接          |
| TW    | TIG welding                              | ティグ溶接          |
| GW    | Gas welding                              | ガス溶接           |
| SAW   | Submerged arc welding                    | サブマージアーク溶接     |
| AGMAW | Automatic gas-shielded metal arc welding | 自動ガスシールドアーク溶接  |
| AGTAW | Automatic TIG welding                    | 自動ティグ溶接        |
| ASSAW | Automatic self-shielded arc welding      | 自動セルフシールドアーク溶接 |
| EGW   | Electro gas welding                      | エレクトロガス溶接      |
| ESW   | Electro slag welding                     | エレクトロスラグ溶接     |
| GRW   | Gravity welding                          | グラビティ溶接        |
| ETC   | Other automatic welding                  | その他の自動溶接       |

製品種類/Product

| Code | Name(English) | Name(JPN) |
|------|---------------|-----------|
| P    | Plate         | 板         |
| T    | Tube          | 管         |

母材/Base metal

| Code | Name(English)   | Name(JPN) |
|------|-----------------|-----------|
| CS   | Carbon steel    | 普通鋼       |
| SU   | Stainless steel | ステンレス鋼    |
| AL   | Aluminium alloy | アルミニウム合金  |
| NI   | Nickel steel    | ニッケル鋼     |
| ET   | The others      | その他の材料    |

継手種類/Type of Welded Joint

| Code | Name(English) | Name(JPN) |
|------|---------------|-----------|
| B    | Butt weld     | 突合せ溶接     |
| F    | Fillet weld   | すみ肉溶接     |

継手詳細/Detail of Welded Joint

| Code  | Name(English)                          | Name(JPN)     |
|-------|--|---------------|
| ss mb | Single side butt weld with backing     | 突合せ片面裏当あり     |
| ss nb | Single side butt weld without backing  | 突合せ片面裏当なし     |
| ss gb | Single side butt weld with gas backing | 突合せ片面ガスバックキング |
| bs mb | Both side butt weld with gouging       | 突合せ両面裏掘りあり    |
| bs nb | Both side butt weld without gouging    | 突合せ両面裏掘りなし    |
| sl    | Single layer fillet weld               | すみ肉一層盛り       |
| ml    | Multi layers fillet weld               | すみ肉多層盛り       |

試験コード/Test Code

| Code | Name(English)              | Name(JPN) |
|------|----------------------------|-----------|
| FB   | Face bend test             | 表曲げ試験     |
| RB   | Root bend test             | 裏曲げ試験     |
| SB   | Side bend test             | 側曲げ試験     |
| RT   | Radiographic test          | 放射線透過試験   |
| UT   | Ultrasonic test            | 超音波試験     |
| FT   | Fracture test              | 破面試験      |
| LB   | Longitudinal bend test     | 縦方向曲げ     |
| TT   | Notch tensile test         | 切欠き付き引張試験 |
| MT   | Macro-structure inspection | マクロ試験     |

FormWE\_CodeList1.png.1.7,0.2,0,0,10.59,6.96

\*1 PC+PH and PC+PJ

(Rule Part M, 5.3.3-9. and Table M5.14 (3)/鋼船規則M編5章 5.3.3-9. 表M5.14 (3))

For Initial, Welding for Tube Test Assemblies Applied with PC+PH or PC+PJ position at a time.

Even in this case, please input "FB/RB/FB/RB" for Form WE-Exam instead of "FB/RB".

初回の場合、管材のPC+PHまたはPC+PJは一つの試験材で二姿勢を受験することができる。

この場合でも、Form WE-Examには本来のFB/RBに代えてFB/RB/RB/RBと入力してください。

For Renewal, Welding for Tube Test Assemblies Applied with PC+PH or PC+PJ position at a time.

Number of Bend Test Specimens is "1" as same as Initial Test

継続の場合、管材のPC+PHまたはPC+PJは一つの試験材で受験することができる。

試験材は初回同様一本でよい。

\*2 gas-shielded welding processes using solid wires or metal core wires

(Rule Part M, Table M5.13/Guideline Table M5.2.2-1)

For Semi-auto(SW), Butt(B) and Not-Nickel(NI) welding, if welding test is

gas-shielded welding processes using solid wires or metal core wires

, please do NOT select Fracture test(FT) and Radiographic test(RT).

\*2 ソリッドワイヤ又はメタルコアードワイヤを用いたガスシールドアーク溶接(鋼船規則 表M5.13)

半自動溶接 (SW) 突合せ溶接 (B) ニッケル銅 (NI) 以外を受験する際、  
ソリッドワイヤ又はメタルコアードワイヤを用いたガスシールドアーク溶接  
の場合は、破面試験 (FT)、放射線透過試験 (RT) を選択しないでください。

Gas-shielded welding process using solid wires or metal cored wires

ソリッドワイヤ又はメタルコアードワイヤを用いたガスシールド溶接

ISO4063

131: MIG welding with solid wire electrode/ソリッドワイヤによるミグ溶接

135: MAG welding with solid wire electrode/ソリッドワイヤによるマグ溶接

138: MAG welding with metal cored electrode/メタルコアードワイヤによるマグ溶接

The item below is NOT subject to./下記は対象外

141: TIG welding with solid filler material (wire/rod)/ソリッド溶加材 (ワイヤ/棒) によるティグ溶接

Welding Positions(Rule Table M5.8, M5.9/Guideline Table M5.2.2-1) / 溶接姿勢(鋼船規則 表M5.8, M5.9/検査要領 表M5.2.2-1)

|                   |            |               |    | Range of Qualification/適用可能範囲 |     |     |     |            |     |     |     |         |     |     |    |            |    |    |    |    |    |    |    |    |  |  |  |  |  |   |
|-------------------|------------|---------------|----|-------------------------------|-----|-----|-----|------------|-----|-----|-----|---------|-----|-----|----|------------|----|----|----|----|----|----|----|----|--|--|--|--|--|---|
|                   |            |               |    | Plate/板                       |     |     |     |            |     |     |     | Tube/管  |     |     |    |            |    |    |    |    |    |    |    |    |  |  |  |  |  |   |
|                   |            |               |    | Butt突合せ/                      |     |     |     | Fillet/すみ肉 |     |     |     | Butt突合せ |     |     |    | Fillet/すみ肉 |    |    |    |    |    |    |    |    |  |  |  |  |  |   |
|                   |            |               |    | PA                            | PC  | PE  | PF  | PG         | PA  | PB  | PC  | PD      | PE  | PF  | PG | PA         | PC | PH | PJ | PA | PB | PD | PH | PJ |  |  |  |  |  |   |
| Test Piece<br>試験材 | Plate<br>板 | Butt<br>突合せ   | PA | ○                             |     |     |     |            |     |     |     |         |     |     |    |            | ○  |    |    |    |    |    |    |    |  |  |  |  |  |   |
|                   |            |               | PC | ○                             | ○   |     |     |            |     |     |     |         |     |     |    |            |    |    | ○  | ○  |    |    |    |    |  |  |  |  |  |   |
|                   |            |               | PE | ○                             | ○   | ○   |     |            |     |     |     |         |     |     |    |            |    |    | ○  | ○  |    |    |    |    |  |  |  |  |  |   |
|                   |            |               | PF | ○                             |     |     | ○   |            |     |     |     |         |     |     |    |            |    |    | ○  |    |    |    |    |    |  |  |  |  |  |   |
|                   |            |               | PG |                               |     |     |     | ○          |     |     |     |         |     |     |    |            |    |    | ○  |    |    |    |    |    |  |  |  |  |  |   |
|                   |            | Fillet<br>すみ肉 | PA |                               |     |     |     |            | ○   |     |     |         |     |     |    |            |    |    |    |    |    |    |    |    |  |  |  |  |  |   |
|                   |            |               | PB |                               |     |     |     |            | ○   | ○   |     |         |     |     |    |            |    |    |    |    |    |    |    |    |  |  |  |  |  |   |
|                   |            |               | PC |                               |     |     |     |            | ○   | ○   | ○   |         |     |     |    |            |    |    |    |    |    |    |    |    |  |  |  |  |  |   |
|                   |            |               | PD |                               |     |     |     |            | ○   | ○   | ○   | ○       |     |     |    |            |    |    |    |    |    |    |    |    |  |  |  |  |  |   |
|                   |            |               | PE |                               |     |     |     |            | ○   | ○   | ○   | ○       | ○   |     |    |            |    |    |    |    |    |    |    |    |  |  |  |  |  |   |
|                   | Tube<br>管  | Butt<br>突合せ   | PA | ○*1                           |     |     |     |            | ○*1 | ○*1 |     |         |     |     |    |            |    | ○  |    |    |    |    |    |    |  |  |  |  |  |   |
|                   |            |               | PC | ○*1                           | ○*1 |     |     |            | ○*1 | ○*1 | ○*1 |         |     |     |    |            |    |    | ○  | ○  |    |    |    |    |  |  |  |  |  |   |
|                   |            |               | PH | ○*1                           |     | ○*1 | ○*1 |            | ○*1 | ○*1 | ○*1 | ○*1     | ○*1 |     |    |            |    | ○  | ○  |    |    |    |    |    |  |  |  |  |  |   |
|                   |            |               | PJ | ○*1                           |     | ○*1 |     | ○*1        | ○*1 | ○*1 | ○*1 | ○*1     |     |     |    |            |    | ○  |    |    |    |    |    |    |  |  |  |  |  | ○ |
|                   |            | Fillet<br>すみ肉 | PA |                               |     |     |     |            | ○*1 |     |     |         |     |     |    |            |    |    |    |    |    |    |    |    |  |  |  |  |  |   |
|                   |            |               | PB |                               |     |     |     |            | ○*1 | ○*1 |     |         |     |     |    |            |    |    |    |    |    |    |    |    |  |  |  |  |  |   |
|                   |            |               | PD |                               |     |     |     |            | ○*1 | ○*1 | ○*1 | ○*1     | ○*1 |     |    |            |    |    |    |    |    |    |    |    |  |  |  |  |  |   |
|                   |            |               | PH |                               |     |     |     |            | ○*1 | ○*1 | ○*1 | ○*1     | ○*1 | ○*1 |    |            |    |    |    |    |    |    |    |    |  |  |  |  |  |   |
|                   |            |               |    |                               |     |     |     |            |     |     |     |         |     |     |    |            |    |    |    |    |    |    |    |    |  |  |  |  |  |   |

\*1 Applicable in the case where diameter of tube test piece over 25mm./試験材の外径が25mmを超える場合は承認範囲とする。  
(Guidance Table M5.2.2-1 / 検査要領 表M5.2.2-1)

|    |  | Plate/板                                |            | Pipe/管                    |                           |
|----|--|--|------------|---------------------------|---------------------------|
|    |  | Butt/突合せ                               | Fillet/すみ肉 | Butt/突合せ                  | Fillet/すみ肉                |
| PA | Flat<br>下向   | FormWE_CodeList2.png,0,0,0,16.66,23.61 |            | Rotating<br>回転管           | Rotating<br>回転管           |
| PB | Horizontal<br>Vertical<br>水平すみ肉                      |  |            |                           | Rotating/Fixed<br>回転管/固定管 |
| PC | Horizontal<br>横向                                     |  |            | Rotating/Fixed<br>回転管/固定管 |                           |
| PD | Horizontal<br>Overhead<br>上向水平すみ肉                    |  |            |                           | Rotating/Fixed<br>回転管/固定管 |
| PE | Overhead<br>上向                                       |  |            |                           |                           |
| PF | Vertical Up<br>立向上進                                  |  |            |                           |                           |
| PG | Vertical Down<br>立向下進                                |  |            |                           |                           |
| PH | Pipe Position for<br>Welding Upwards<br>水平固定管 (上進)   |  |            | Fixed<br>固定管              | Fixed<br>固定管              |
| PJ | Pipe Position for<br>Welding Downwards<br>水平固定管 (下進) |  |            | Fixed<br>固定管              | Fixed<br>固定管              |

WelderList(J)(22.10) issued by system {0} JST(+9) {1}

## Welder Ledger

事務所コード

事業所コード

出力日

### Welder & Latest Certificate

| Exar 事業所溶接士番号 | NK溶接士ID | Sub Code (略称) |
|---------------|---------|---------------|
|---------------|---------|---------------|

Name(English)

Name(Local)

生年月日

備考

証明書番号

証明書発行日

最直近有効期限日



失効までの月数

事業所名（英）

事業所名（日）

前回確認日

前回確認通知番号

QualList(J)(22.10) issued by system {0} JST(+9) {1}

## Qualification List

事務所コード

事業所コード

出力日

### Welder & Latest Certificate

| Exar 事業所溶接士番号 | NK溶接士ID | Sub Code (略称) |
|---------------|---------|---------------|
|---------------|---------|---------------|

この表は参考資料です。ここで

| Name(English) | Name(Local) | 生年月日 |
|---------------|-------------|------|
|---------------|-------------|------|

Qualification Ledger欄は現在登録されている溶接士の一覧です。  
Sub Codeなどのデータを変更してもシステムに反映されません。

Form WE-Examに入力された溶接士の列は色が変わります。

|       |        | Qualification |     |      |    |
|-------|--------|---------------|-----|------|----|
| 証明書番号 | 証明書発効日 | 試験日           | 再試験 | 溶接方法 | 仮付 |

| 製品種類 | 継手種類 | 母材 | 母材厚さ(mm) | 管材外径(mm) | 溶接姿勢 | 継手詳細 |
|------|------|----|----------|----------|------|------|
|------|------|----|----------|----------|------|------|

| 受験種類 | 有効期限日 | 失効までの月数 |
|------|-------|---------|
|------|-------|---------|

# Form WSubCode

事務所コード

事業所コード

出力日

|    | 新規登録<br>修正登録 | 略称<br>(アルファベット6文<br>字まで) | 名前 (英語) |
|----|--------------|--------------------------|---------|
| 1  |              |                          |         |
| 2  |              |                          |         |
| 3  |              |                          |         |
| 4  |              |                          |         |
| 5  |              |                          |         |
| 6  |              |                          |         |
| 7  |              |                          |         |
| 8  |              |                          |         |
| 9  |              |                          |         |
| 10 |              |                          |         |



|    |  |  |  |
|----|--|--|--|
| 11 |  |  |  |
| 12 |  |  |  |
| 13 |  |  |  |
| 14 |  |  |  |
| 15 |  |  |  |
| 16 |  |  |  |
| 17 |  |  |  |
| 18 |  |  |  |
| 19 |  |  |  |
| 20 |  |  |  |
| 21 |  |  |  |
| 22 |  |  |  |
| 23 |  |  |  |

|    |  |  |  |
|----|--|--|--|
| 24 |  |  |  |
| 25 |  |  |  |
| 26 |  |  |  |
| 27 |  |  |  |
| 28 |  |  |  |
| 29 |  |  |  |
| 30 |  |  |  |
| 31 |  |  |  |
| 32 |  |  |  |
| 33 |  |  |  |
| 34 |  |  |  |
| 35 |  |  |  |
| 36 |  |  |  |

|    |  |  |  |
|----|--|--|--|
| 37 |  |  |  |
| 38 |  |  |  |
| 39 |  |  |  |
| 40 |  |  |  |
| 41 |  |  |  |
| 42 |  |  |  |
| 43 |  |  |  |
| 44 |  |  |  |
| 45 |  |  |  |
| 46 |  |  |  |
| 47 |  |  |  |
| 48 |  |  |  |
| 49 |  |  |  |

|    |  |  |  |
|----|--|--|--|
| 50 |  |  |  |
|----|--|--|--|

多

| 名前 (母語/日本語) |
|-------------|
|             |
|             |
|             |
|             |
|             |
|             |
|             |
|             |
|             |
|             |
|             |





















## について

### Jeを作成するか検討する

.数の溶接士を抱えている場合、Sub Codeを利用しないほうが便利です。

### Jeを作成する

に「新規登録」を選択し、各情報を入力していきます。

orm WE-Examにて溶接士に割り振ることができます。

### Jeの内容を変更する

「登録」を入力し、各情報を入力していきます。

### Jeを無効化する

1) を入力してください。今後、Form WEや有効性確認表に掲載されなくなります。











[<戻る](#)

出力日時点で登録されている情報

|    | 略称<br>(アルファベット6文<br>字まで) | 名前 (母語/日本語) |
|----|--------------------------|-------------|
| 1  |                          |             |
| 2  |                          |             |
| 3  |                          |             |
| 4  |                          |             |
| 5  |                          |             |
| 6  |                          |             |
| 7  |                          |             |
| 8  |                          |             |
| 9  |                          |             |
| 10 |                          |             |

|    |  |  |
|----|--|--|
| 11 |  |  |
| 12 |  |  |
| 13 |  |  |
| 14 |  |  |
| 15 |  |  |
| 16 |  |  |
| 17 |  |  |
| 18 |  |  |
| 19 |  |  |
| 20 |  |  |
| 21 |  |  |
| 22 |  |  |
| 23 |  |  |

|    |  |  |
|----|--|--|
| 24 |  |  |
| 25 |  |  |
| 26 |  |  |
| 27 |  |  |
| 28 |  |  |
| 29 |  |  |
| 30 |  |  |
| 31 |  |  |
| 32 |  |  |
| 33 |  |  |
| 34 |  |  |
| 35 |  |  |
| 36 |  |  |

|    |  |  |
|----|--|--|
| 37 |  |  |
| 38 |  |  |
| 39 |  |  |
| 40 |  |  |
| 41 |  |  |
| 42 |  |  |
| 43 |  |  |
| 44 |  |  |
| 45 |  |  |
| 46 |  |  |
| 47 |  |  |
| 48 |  |  |
| 49 |  |  |

|    |  |  |
|----|--|--|
| 50 |  |  |
|----|--|--|



| 名前（英語） | 備考（100文字） |
|--------|-----------|
|        |           |
|        |           |
|        |           |
|        |           |
|        |           |
|        |           |
|        |           |
|        |           |
|        |           |
|        |           |







|  |  |
|--|--|
|  |  |
|--|--|