**溶接技能者 用**

**JWESマイスター認定 申請書**

申請者

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 氏名 |  | （印） | 申請日 | 年　月　日 |
| 勤務先 |  |
| 所属・役職 |  |
| 所在地 | 〒 |
| 電話番号 |  | メールアドレス |  |

候補者の申請理由

|  |
| --- |
|  |

JWESマイスター認定に関する候補者の承諾

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 私は、候補者本人からJWESマイスターとして申請することの承諾を | 得ました | 得ていません |
| [ ]  | [ ]  |

1. **候補者の履歴**

|  |  |
| --- | --- |
| 年　月　日　現在 |  |
| ふりがな |  | （顔写真添付） |
| 氏名 |  |
| 生年月日 |  | 性別 |  |
| 現住所 | 〒 |
| 電話番号 |  | メールアドレス |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 現在の勤務先 | 名称 |  |
| 所属・役職 |  |
| 所在地 | 〒 |
| 経歴・職歴・仕事内容 | 従事している業務・作業の内容 | 従事期間（　　年　月～　　年　月） |
|  |  |

1. **候補者の溶接技能を評価できる実績**

|  |
| --- |
| 日本溶接協会で実施している下記のマイスターに認定されている方は、チェックしてください |
| (1) | [ ]  | 九州溶接マイスター |
| (2) | [ ]  | 溶接マイスター四国 |
| (3) | [ ]  | マイクロソルダリングマイスター |
| (4) | [ ]  | JWES準マイスター |

|  |  |
| --- | --- |
| ①競技会の実績 | 溶接に関する競技会の出場・入賞歴がある場合、名称（主催団体）・成績等を記入してください |
| 名称（主催団体） | 開催月日 | 成績 |
| 全国溶接技術競技会（日本溶接協会） |  |  |
|  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
| ②資格の保有 | 日本溶接協会が認証する資格を保有している場合、資格の名称・更新回数等を記入してください |
| 資格の名称 | 資格の種類記号 | 取得年月日 | 更新回数 |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
| ③その他 | ① ②以外で溶接技能が評価できる実績（公的な称号）がある場合、その内容を記入してください |
| 名称（主催団体） |  |
| [ ]  | 厚生労働省ものづくりマイスター**＊「職種」も記載してください。** |  |
| [ ]  | 現代の名工（厚生労働省） |  |
| [ ]  | 高度熟練技能者（中央職業能力開発協会） |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |

1. **候補者の溶接技能に関する具体的な評価**

|  |
| --- |
| 下記の溶接方法について、候補者があてはまるものをチェックしてください |
| 材料 | 溶接方法 | 溶接姿勢 | 裏当て金 | 材料の厚さ区分 | 得意 | やや得意 | 普通 | 少しできる | できない |
| 有 | 無 |
| 炭素鋼（手溶接） | 被覆アーク溶接 | 下向 | [ ]  | [ ]  | 薄板 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 立向 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 横向 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 上向 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 水平・鉛直固定 | [ ]  | [ ]  | 薄肉管 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 下向 | [ ]  | [ ]  | 中板 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 立向 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 横向 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 上向 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 水平・鉛直固定 | [ ]  | [ ]  | 中肉管 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 下向 | [ ]  | [ ]  | 厚板 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 立向 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 横向 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 上向 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 水平・鉛直固定 | [ ]  | [ ]  | 厚肉管 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| ティグ溶接 | 下向 | [ ]  | [ ]  | 薄板 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 立向 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 横向 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 上向 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 水平・鉛直固定 | [ ]  | [ ]  | 薄肉管 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 組み合わせ溶接 | 下向 | [ ]  | [ ]  | 中板 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 立向 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 横向 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 上向 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 水平・鉛直固定 | [ ]  | [ ]  | 中肉管 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 下向 | [ ]  | [ ]  | 厚板 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 立向 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 横向 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 上向 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 水平・鉛直固定 | [ ]  | [ ]  | 厚肉管 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| ガス溶接 | 下向 | [ ]  | [ ]  | 薄板 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 立向 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 横向 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 上向 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 水平・鉛直固定 | [ ]  | [ ]  | 薄肉管 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 材料 | 溶接方法 | 溶接姿勢 | 裏当て金 | 材料の厚さ区分 | 得意 | やや得意 | 普通 | 少しできる | できない |
| 有 | 無 |
| 炭素鋼（半自動） | マグ溶接 | 下向 | [ ]  | [ ]  | 薄板 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 立向 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 横向 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 上向 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 水平・鉛直固定 | [ ]  | [ ]  | 薄肉管 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 下向 | [ ]  | [ ]  | 中板 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 立向 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 横向 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 上向 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 水平・鉛直固定 | [ ]  | [ ]  | 中肉管 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 下向 | [ ]  | [ ]  | 厚板 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 立向 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 横向 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 上向 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 水平・鉛直固定 | [ ]  | [ ]  | 厚肉管 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 組み合わせ溶接 | 下向 | [ ]  | [ ]  | 中板 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 立向 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 横向 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 上向 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 水平・鉛直固定 | [ ]  | [ ]  | 中肉管 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 下向 | [ ]  | [ ]  | 厚板 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 立向 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 横向 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 上向 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 水平・鉛直固定 | [ ]  | [ ]  | 厚肉管 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| ステンレス鋼 | 被覆アーク溶接 | 下向 | [ ]  | [ ]  | 中板 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 立向 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 横向 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 上向 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 水平・鉛直固定 | [ ]  | [ ]  | 中肉管 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| ティグ溶接 | 下向 | [ ]  | [ ]  | 薄板 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 立向 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 横向 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 上向 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 水平・鉛直固定 | [ ]  | [ ]  | 薄肉管 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 材料 | 溶接方法 | 溶接姿勢 | 裏当て金 | 材料の厚さ区分 | 得意 | やや得意 | 普通 | 少しできる | できない |
| 有 | 無 |
| チタン | ティグ溶接 | 下向 | [ ]  | [ ]  | 薄板 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 立向 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 横向 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 上向 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 水平・鉛直固定 | [ ]  | [ ]  | 薄肉管 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| ろう付方法 | ろう付姿勢 | 材料の種類厚さ区分 | 得意 | やや得意 | 普通 | 少しできる | できない |
|
| 銀ろう付 | 下向 | 薄板／銅板 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 薄板／炭素鋼板 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 薄板／ステンレス鋼板 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |
| 水平固定 | 薄板／銅板 | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |

|  |
| --- |
| その他に、得意とする溶接方法がありましたら記入してください |
|  |

1. **候補者の溶接界への貢献活動**

|  |
| --- |
| 1. 日本溶接協会が開催する実技講習会で講師等を行ったことがある場合、実施内容や指導目的等を記入してください
 |
| 年月日 | 内容 | 場所 | 実施対象（人数） | 指導目的 | 日数 |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
| 1. 外部（溶接関連団体・教育現場・企業・自治体等）での実技教育（講演、実演、体験教室等）等を行ったことがある場合、実施内容や指導目的等を記入してください
 |
| 年月日 | 内容（主催団体等） | 場所 | 実施対象（人数） | 指導目的 | 日数 |
|  | ●●（●●協会） |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
| 1. 上記①②以外に溶接界への貢献活動がありましたら、その実施内容を記入してください
 |
| 年月日 | 内容（主催団体等） | 場所 | 実施対象（人数） | 指導目的 | 日数 |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |