

# 会告

- WEB掲載の溶接学会論文集39巻（2021年度）の印刷物の購入について
- 2022年度春季全国大会講演申込 受付方法について
- 2022年度春季全国大会「研究発表」講演募集
- 溶接学会全国大会講演分類
- 全国大会講演概要原稿執筆要領
- Guide to Preparation of manuscript for the National Meeting
- 2021年度秋季全国大会講演概要の頒布について
- 2022年度春季全国大会オーガナイズドセッションの募集
- 2022 IIW（国際溶接学会）AWARDS「ヘンリー・グランジョン賞」の募集について
- 一般社団法人日本溶接協会 2022年度次世代を担う研究者助成事業 研究テーマ募集案内

## WEB掲載の溶接学会論文集39巻（2021年度）の印刷物の購入について

溶接学会論文集は、2007年1月より印刷物での発刊に代わってホームページ上にてWEB版として発刊されております。

印刷物にて一年分を纏めたものを購入される会員各位は、会員特価にて下記により、2021年11月末日までにお申込み下さいますようお願いいたします。

**なお、Welding Lettersの論文は含みません。**

溶接学会論文集39巻（2021年度）

価 格：溶接学会会員特価8,250円／年1冊（税込）

送 料：550円（税込）

発行時期：2022年1月下旬頃

送 付 先：学会誌発送登録先

### 【申込先】

申込時に「会員番号」「お名前(会員名)」「冊数」「ご連絡先」をご明記の上、FAXにてお申込み下さい。折り返し、請求書をお送りいたします。

一般社団法人溶接学会 事務局 会員係 宛

F A X：03-5825-4331

申込締切：2021年11月30日

入金締切：2021年12月31日

尚、入金締切日までにご納入がない場合ご注文はキャンセルとさせていただきます。

上記以外でご購入を希望される方は、日本印刷出版株式会社（TEL 06-6441-0075 FAX 06-6443-5815）へ直接ご注文下さい。

定価 15,800円／冊 税込・送料別

会員以外の方の申込締切：2022年3月31日

## 2022年度春季全国大会講演申込 受付方法について

2022年度春季全国大会での講演を申込される方は、下記の点にご留意の上、お申込み下さいますようお願い申し上げます。

### 2022年度春季全国大会

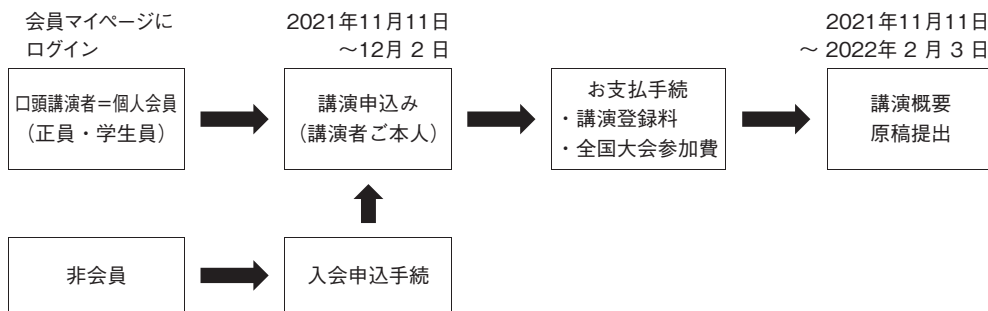
- 開催期日 : 2022年4月13日(水)～15日(金)
- 開催場所 : 学術総合センター2階  
一橋大学 一橋講堂
- 講演申込期間 : 2021年11月11日(木) 14:00～  
12月2日(木) 14:00
- 原稿(PDF)提出期間 : 2021年11月11日(木) 14:00～  
2022年2月3日(木) 14:00

※新型コロナウイルス感染症拡大の状況によっては開催日程、開催形態の変更の可能性もあります。  
最新の情報はホームページでご確認ください。

### 《主なご留意点》

- ・「会員マイページ」を経由して講演をお申込みください。  
講演申込みは講演者ご本人がエントリーしてください。代理者によるお申込みや講演者の変更は出来ません。  
※講演者が非会員の場合  
→ 会員手続き完了後にエントリーしてください。  
※年会費の未納がある場合  
→ 「会員マイページ」で年会費のお支払い手続きを済ませてからエントリーしてください。
- ・講演登録料(8,000円)＋参加費(正員10,000円, 学生員5,000円)を期日までにお支払いください。  
期日までにお支払いを完了していただくことで講演概要原稿の提出が出来ます。  
なお、支払い期日が過ぎた場合はエントリーをお断りする場合がございます。
- ・講演登録料、参加費のお支払い方法は、クレジットカード・コンビニ決済になります。  
なお、ご入金後の返金はいたしません。

### 《講演申込から原稿提出までの流れ》



## 2022年度春季全国大会「研究発表」講演募集

2022年度春季全国大会を下記のとおり開催いたしますので、この大会で「研究発表」講演をご希望の方は申込要領に従ってお申込ください。

申込及び原稿提出は、インターネット利用のみとなります。

研究発表に関する募集要項、講演分類、原稿執筆要領（和文、英文）、講演プログラム校正等講演及び大会に関する情報については、本誌会告及び本会ホームページに掲載いたしますので、ご確認下さい。

また、原稿締切から概要発行までぎりぎりの時間しかありませんので、期限切れ及び不備な原稿は不本意ながら講演をお断りすることになりますのであらかじめご了承ください。

新型コロナウイルス感染症拡大の状況によっては開催日程、開催場所、開催形態の変更の可能性もあります。

最新の情報はホームページでご確認ください。



開催期日：2022年4月13日(水)～15日(金)

開催場所：学術総合センター2階 一橋大学 一橋講堂

### —講演申込募集—

1. 申込期間：2021年11月11日(木)14:00～12月2日(木)14:00
2. 講演資格：講演者は正員（学生員も認める）でなければなりません。共著者はその限りではありません。
3. 申込方法：学会ホームページへアクセスして「会員マイページ」を経由して講演申込みをしてください。また、下記講演登録料、大会参加費をご納入ください。なお、年会費の未納がある場合は、「会員マイページ」で年会費のお支払い手続きを済ませてからエントリーしてください。  
◎講演登録料：1件について8,000円をご納入ください。登録料は講演申込が取り消されても返却いたしませんのでご了承ください。

(円)

| 会員区分 |      | 講演登録料      | 大会参加費<br>(講演概要の閲覧・取得を含む) |
|------|------|------------|--------------------------|
| 個人会員 | 正員   | 8,000円(税込) | 10,000円(不課税)             |
|      | 学生員  |            | 5,000円(不課税)              |
| 賛助員  |      | 発表不可       | 10,000円(不課税)             |
| 非会員  | 学生以外 | 発表不可       | 20,000円(税込)              |
|      | 学生   |            | 10,000円(税込)              |

#### 4. 原稿(PDF)提出期間：

2021年11月11日(木)14:00～2022年2月3日(木)14:00

5. 講演概要原稿：本会「全国大会講演概要原稿執筆要領」に従って作成してください。
6. 発表時間：講演10分、討論5分
7. 講演申込の確認：申込を受付けますとただちに受付番号を送信いたします。
8. 講演申込の取り消しについて  
講演申込締切り後ただちにプログラム編成を行います。プログラム編成後の取り消しは他の講演申込者に多大の迷惑を及ぼしますのでくれぐれも慎んで下さい。

(注意事項)

- ①講演概要のデジタル化に伴い全ての一般講演は、大会1ヶ月前にWEB公開されます。また、大会終了の2ヶ月後にJ-Stageで公開されます。講演概要への非掲載やJ-Stageでの非公開を希望する講演はいっさい受付いたしません。
- ②上記申込受付及び原稿提出期間を過ぎますと受付システムの利用は不可能となります。時間に余裕を持ってご利用ください。なお、詳細な情報は学会HPにて確認してください。
- ③原稿のファイル形式は、PDF形式のみ受付ます。PDFのファイルサイズの上限は、3MBです。  
PDF原稿を作成する際は、PDFをプリントアウトする等、文字、写真等の品質をあらかじめ確認して下さい。  
また、原稿提出期間後の原稿差し換えはいっさい受付いたしませんので、提出前にあらかじめ確認してください。

# 溶接学会全国大会講演分類

- ・ 講演エントリー時に、下記の4分類から1つずつご選択ください。
- ・ 適当な分類がない場合は、「\*-0 該当なし」をご選択ください。

| 第0分類<br>業界 |              | 第1分類<br>技術分野 |                     | 第2分類<br>プロセス |                | 第3分類<br>対象材料 |                  |
|------------|--------------|--------------|---------------------|--------------|----------------|--------------|------------------|
| 0-0        | 該当なし         | 1-0          | 該当なし                | 2-0          | 該当なし           | 3-0          | 該当なし             |
| 0-1        | オーガナイズドセッション | 1-1          | 溶接・加工法およびアーク物理分野    | 2-1          | アーク溶接          | 3-1          | 鉄鋼               |
|            |              | 1-1-1        | 現象観察                | 2-1-1        | ガスシールドアーク溶接    | 3-1-1        | 低炭素鋼・低合金鋼        |
| 0-2        | 自動車          | 1-1-2        | シミュレーション            | 2-1-2        | 被覆アーク溶接        | 3-1-2        | 高張力鋼(薄板)         |
| 0-3        | 車両           | 1-1-3        | 溶接・加工法              | 2-1-3        | サブマージアーク溶接     | 3-1-3        | 高張力鋼(厚板)         |
| 0-4        | 建設機械         | 1-1-4        | 溶接・加工条件の影響          | 2-1-4        | プラズマ溶接         | 3-1-4        | 耐熱鋼・耐食鋼          |
| 0-5        | 航空・宇宙        | 1-1-5        | 溶接・加工結果の総括(溶込み特性など) | 2-1-5        | アーク複合溶接        | 3-1-5        | 高炭素鋼・高合金鋼        |
| 0-6        | 造船・海洋構造物     | 1-1-6        | 溶接・加工中の計測・制御        | 2-1-6        | その他のアーク溶接      | 3-1-6        | ステンレス鋼           |
| 0-7        | 圧力容器         | 1-1-7        | その他当該分野             |              |                | 3-1-7        | 表面処理鋼板(Znめっき)    |
| 0-8        | エネルギー・プラント   |              |                     | 2-2          | 抵抗溶接・圧接        | 3-1-8        | 表面処理鋼板(その他の表面処理) |
| 0-9        | パイプライン       | 1-2          | 冶金分野                | 2-2-1        | スポット溶接         | 3-1-9        | その他の鉄鋼           |
| 0-10       | 建築・鉄骨        | 1-2-1        | ミクロ組織               | 2-2-2        | シーム溶接          |              |                  |
| 0-11       | 橋梁           | 1-2-2        | 高温割れ                | 2-2-3        | 摩擦圧接           | 3-2          | 非鉄金属             |
| 0-12       | 電子・マイクロ製品    | 1-2-3        | 低温割れ                | 2-2-4        | その他の抵抗溶接・圧接    | 3-2-1        | アルミ・アルミ合金        |
|            |              | 1-2-4        | 割れ(その他)             |              |                | 3-2-2        | 銅                |
|            |              | 1-2-5        | 組織・材質予測・シミュレーション    | 2-3          | 高エネルギービーム溶接    | 3-2-3        | Ti・Ti合金など活性金属    |
|            |              | 1-2-6        | 耐食性・耐環境性            | 2-3-1        | レーザ溶接          | 3-2-4        | Ni・Coおよびその合金     |
|            |              | 1-2-7        | 界面現象・特性             | 2-3-2        | レーザ複合溶接        | 3-2-5        | Mg・Mg合金など軽金属     |
|            |              | 1-2-8        | その他当該分野             | 2-3-3        | 電子ビーム溶接        | 3-2-6        | その他の非鉄金属         |
|            |              |              |                     | 2-3-4        | その他のビーム溶接      |              |                  |
|            |              | 1-3          | 強度分野                |              |                | 3-3          | 非金属              |
|            |              | 1-3-1        | 静的強度                | 2-4          | その他融接          | 3-3-1        | 樹脂               |
|            |              | 1-3-2        | 疲労強度                | 2-4-1        | その他の融接         | 3-3-2        | セラミック            |
|            |              | 1-3-3        | 破壊                  |              |                | 3-3-3        | その他の非金属材料        |
|            |              | 1-3-4        | 変形・残留応力             | 2-5          | ろう接・固相接合       |              |                  |
|            |              | 1-3-5        | クリープ特性・環境強度         | 2-5-1        | ろう接(ろう付・はんだ付)  | 3-4          | 異材接合             |
|            |              | 1-3-6        | LCC・リサイクル           | 2-5-2        | 拡散接合           | 3-4-1        | 鉄鋼/非鉄金属          |
|            |              | 1-3-7        | 強度特性予測・シミュレーション     | 2-5-3        | 摩擦攪拌接合(FSW)    | 3-4-2        | 鉄鋼/非金属           |
|            |              | 1-3-8        | 変形・残留応力予測・シミュレーション  | 2-5-4        | 摩擦攪拌点接合(FSSW)  | 3-4-3        | 非鉄金属/非金属         |
|            |              | 1-3-9        | その他当該分野             | 2-5-5        | 超音波接合          | 3-4-4        | その他の異材組合せ        |
|            |              |              |                     | 2-5-6        | 爆発圧接           |              |                  |
|            |              | 1-4          | 非破壊検査・機器・安全・教育分野    | 2-5-7        | その他のろう接・固相接合   | 3-5          | 特殊材料             |
|            |              | 1-4-1        | 非破壊検査               |              |                | 3-5-1        | 薄膜               |
|            |              | 1-4-2        | 品質管理・保証             | 2-6          | 接着・機械接合        | 3-5-2        | 粉体               |
|            |              | 1-4-3        | 溶接・加工部の分析・計測        | 2-6-1        | 接着             | 3-5-3        | その他の特殊材料         |
|            |              | 1-4-4        | 分析・計測機器             | 2-6-2        | リベット・ピアシングリベット |              |                  |
|            |              | 1-4-5        | 生産システム設計・開発         | 2-6-3        | かしめ・クリンチング     |              |                  |
|            |              | 1-4-6        | 工程管理・安全・衛生・教育       | 2-6-4        | その他の接着・機械接合    |              |                  |
|            |              | 1-4-7        | その他当該分野             |              |                |              |                  |
|            |              |              |                     | 2-7          | その他接合          |              |                  |
|            |              |              |                     | 2-7-1        | その他の接合法        |              |                  |
|            |              |              |                     | 2-8          | 表面加工・積層        |              |                  |
|            |              |              |                     | 2-8-1        | 表面焼入れ・熱処理      |              |                  |
|            |              |              |                     | 2-8-2        | クラッディング・合金化    |              |                  |
|            |              |              |                     | 2-8-3        | 積層造形           |              |                  |
|            |              |              |                     | 2-8-4        | 表面微細加工         |              |                  |
|            |              |              |                     | 2-8-5        | その他の表面加工・積層    |              |                  |
|            |              |              |                     | 2-9          | 切断・除去加工        |              |                  |
|            |              |              |                     | 2-9-1        | ガス・プラズマ切断      |              |                  |
|            |              |              |                     | 2-9-2        | レーザ切断          |              |                  |
|            |              |              |                     | 2-9-3        | 非熱切断           |              |                  |
|            |              |              |                     | 2-9-4        | 割断・溝加工         |              |                  |
|            |              |              |                     | 2-9-5        | 穴あけ            |              |                  |
|            |              |              |                     | 2-9-6        | アブレーション        |              |                  |
|            |              |              |                     | 2-9-7        | その他の切断・除去加工    |              |                  |
|            |              |              |                     | 2-10         | その他加工          |              |                  |
|            |              |              |                     | 2-10-1       | ピーニング          |              |                  |
|            |              |              |                     | 2-10-2       | フォーミング         |              |                  |

## 全国大会講演概要原稿執筆要領 — PDF原稿のみとなります。 —

概要原稿（テンプレート）が本会ホームページに用意されていますのでご利用ください。

講演概要は、提出された原稿をそのままWEB公開しますので、原稿は必ず下記要領に従ってください。

なお、この要領に記載していない事項については、「溶接学会投稿規定及び執筆要領」に従ってください。

### 1. 原稿用紙

本会指定フォーマットのものに限ります。

1 ページ目は、題目、勤務先（研究場所）、氏名、英文タイトル、英文著者名、キーワードを記載してください。

### 2. 原稿の長さ

題目（和英両文）、勤務先、著者名（和英両文）、キーワード（和英両文）本文、図表及び写真を含めて、原稿用紙2枚にできるだけ余白を残さずに書いてください。

字数は、40 字×37 行×2 枚=2,960 字(タイトル等に約360 字、本文は約2,600 字)です。

### 3. 原稿の書き方

#### イ. 題目、勤務先、著者名、キーワード

原稿用紙1 ページ目の所定の場所にそれぞれのレイアウトを考えて書いてください。

題目はできるだけ簡潔に願います。

(副題をつけるときは溶接学会執筆要領に従い間違いのないように記載して下さい)

著者連名の場合は、講演をする著者名の頭に○印をつけてください。

英文タイトル及び著者名は、次の例のように書いてください。  
Study on Plasma Welding

by Fuyuhiko Akiyama and Haruki Natsukawa

キーワードは次の例のように3～5ワード書いて下さい。

キーワード：アーク、凝固、割れ、疲労

Keywords: arc, plasma, physics

### ロ. 本文

原稿用紙1 ページ目12 行目から書いてください。全体の字数が超過しなければ、行数、一行の字数の多少の変動はかまいません。

文字、図表は鮮明に書いてください。

レイアウトに際しては、概要集全体の体裁を考えて、行頭、端末の不揃いや枠のみ出し・余白がないよう十分に注意してください。

文字の大きさは、大き過ぎあるいは小さ過ぎることのないようご注意願います。

### ハ. 図表及び写真

図表及び写真は、関連する本文の近い場所に貼付してください。図表挿入の際はくれぐれも枠をはみ出さないようご注意願います。

図表及び写真には、Fig. 1, Table 1 などのように番号を付し、表題、説明 (Caption) は英文で書いてください。(写真はPhotoでなく Fig. としてください)

### ニ. 会社、商品の宣伝 (商品名の記載) につながる表記、表現はしないでください。

### 4. 校正

校正は(著者、編集者とも)いたしませんから、誤字、脱字のないよう原稿の時点で十分注意してください。

### 5. 原稿の提出

提出期間内にPDF (原稿) を学会ホームページよりアップロードしてください。原稿提出期限を過ぎますと画面が閉鎖されアップロードできなくなりますので充分ご注意ください。

〔原稿見本〕

12pt, 明朝体  
プラズマ溶接の研究

10.5pt 日本工科大学 ○秋山 冬彦  
世界電機 夏川 春樹

10.5pt  
Study on Plasma Welding

10.5pt by Fuyuhiko Akiyama and Haruki Natsukawa

キーワード：アーク、凝固、割れ、疲労 Keywords: arc, plasma, physics

本文 (12行目から) → 10.5pt  
本研究は、プラズマジェットを用いる溶接法について……

↑  
1～2字アケル

## Guide to Preparation of manuscript for the National Meeting

Manuscripts for the national meeting of JWS should be made with the manuscript papers designated by JWS.

Manuscripts are photographed without any proof-reading and published as "Preprint of the National Meeting of JWS".

### 1. Manuscript papers

The manuscript papers designated by JWS are available from JWS office.

The manuscript papers consist of two sheets, marked A and B, in A4 size. Letters and drawings on the sheets disappear in the printing operation.

### 2. Length of manuscripts

Title, authors names, affiliations, keywords, text, figures, tables, photographs, references etc should be written on the two sheets, more precisely within the outer frame drawing on the sheets.

### 3. Instruction for preparation

Manuscripts should be made clearly with a type writer or word processor with black ink.

Figures and tables should be clear even after the reduction for printing.

a) Title, names, affiliations

Title should be filled in the designated place of the sheet A.

Authors names and affiliations should be filled in the lines between 3 and 7 of the sheet A.

Title is recommended to be informative and brief. Authors names are full first names followed by the initial of middle and family names. Affiliation is the name of the organization author is working with. Speaker is identified with a circle in the front of name.

Keywords (3 ~ 5 words) should be noted

b) Text

Text begins at the line 12 of the sheet A. Letters should be larger than 10 point. Line space is single. Text shall be arranged within the outer frame drawing on the sheets. Trade names should not be used.

c) Tables and figures

Tables and figures should be typed directly or adhered to the sheets within the outer frame drawing on the sheets. Photograph is classified as a figure. Tables and figures have the consecutive numbers and captions. Quantity is given in SI units.

### 4. Proofreading

Proofreading is not given by the editor

— SAMPLE (reduced in size) —

12pt, 明朝体

PLASTIC CONSTRAINT EFFECT ON FRACTURE BEHAVIOR  
OF A NOTCHED SPECIMEN WITH SIDE GROOVE  
PART I: ANALYTICAL CONSIDERATIONS OF THE STRESS FIELDS

MOHAMED EI-Shenawy, Fumiyoshi Minami, Masao Toyoda 10.5pt

Department of Welding and Production Engineering  
Osaka University, Japan

Kazusige Arimochi 10.5pt

Sumitomo Metal Industries, Japan

Keywords: fracture, toughness, plastic constraint 10.5pt

10.5pt

### INTRODUCTION

10.5pt

Fracture mechanics approach is applied to evaluate the fracture strength of structure respect to the unstable cleavage fracture, plastic constraint is believed to be a major fact

resistance because stress fields are strongly dependent on the constraint condition toughness of the material is decreased with increasing the degree of plastic constraint.



## 2021年度秋季全国大会講演概要の頒布について

2015年度春季全国大会より講演概要はデジタル化され、配布方法はホームページからのダウンロードのみとなり、従来のような大会前、大会当日の販売は廃止いたしました。

ただし、印刷版の全国大会講演概要は大会終了後、希望者へ別売にて提供させていただきます。

購入を希望される方は下記要領にてお申し込みくださいますようお願いいたします。

2021年度秋季全国大会講演概要

価 格：12,000円（税・送料込）

発送時期：2021年11月下旬頃

### 【申込方法】

「書籍名」「ご連絡先」「お名前」「冊数」をご明記の上、FAXにてお申し込みください。折り返し、請求書をお送りいたします。

一般社団法人溶接学会 全国大会運営委員会 宛

F A X：03-5825-4331

申込締切：2021年9月30日（木）

入金締切：2021年10月29日（金）

なお、入金締切日までにご納入がない場合ご注文はキャンセルとさせていただきます。

## 2022年度春季全国大会オーガナイズドセッションの募集

当学会では、全国大会プログラムにオーガナイズドセッションを設けています。オーガナイズドセッションは、オーガナイザーがテーマを定め、そのテーマに関連する一連の研究発表で構成されます。

オーガナイザーは、今話題のホットな溶接・接合研究を始め、溶接学会の枠を飛び越えて、溶接・接合の周辺技術や溶接・接合の未来を切り拓く新しい研究分野、研究プロジェクトの紹介など自由な発想に基づいてテーマ設定が可能です。なお、オーガナイズドセッション内での講演も、他の一般講演と同様に、1件あたり15分（発表：10分、討論：5分）となります。

下記のとおり、オーガナイザーとセッションテーマを募集いたしますので、奮ってご応募下さい。

開催期日：2022年4月13日（水）～4月15日（金）

開催場所：学術総合センター2階 一橋大学 一橋講堂  
（東京都千代田区一ツ橋2丁目1番2号）

### ーオーガナイザーとセッションテーマの募集ー

1. 応募期間：2021年8月16日（月）～10月12日（火）
2. 応募資格：オーガナイザーは溶接学会員（会員）でなければなりません。セッション内の講演者はその限りではありませんが、できるだけ溶接学会員以外（非会員）の講演者を含め、多様な専門知識を有する研究者・技術者の交流の場となるように配慮下さい。
3. 応募方法：オーガナイザーは応募期間内に下記情報を電子メールにて事務局へ送信下さい。件名は「2022年度春季全国大会オーガナイズドセッションの提案」として下さい。  
応募情報：オーガナイザー名、セッションテーマ名、セッションの趣旨（200字程度）、予定する講演件数（総数、ならびに非会員からの予定講演件数を明記）

溶接学会事務局電子メールアドレス：jws-ym@kt.rim.or.jp

4. 採択結果の通知：応募情報に基づいて審議し、採択結果を10月26日（火）までにオーガナイザー宛に連絡いたします。なお、オーガナイズドセッションでの講演も一般講演と同様の方法にて登録いただけます。オーガナイザーはセッションにて講演いただく方に講演登録方法を通知するなどして、締切日までに登録を済ませるように配慮下さい。講演登録方法は「2022年度春季全国大会『研究発表』講演募集」

をご覧下さい（2022年度春季全国大会講演募集の締め切りは12月2日（木）となっております）。

5. 登録料：オーガナイズドセッションの提案に対する課金はありませんが、講演1件当たり既定の講演登録料をお支払い下さい。なお、オーガナイズドセッションに限り、非会員の講演も認められます。
6. プログラム：オーガナイザーは、オーガナイズドセッションのプログラムを編成し、11月25日（木）までに事務局へご報告下さい。なお、オーガナイズドセッションへ登録いただいた講演題目は追ってオーガナイザーへ通知します。

### ー実施方法ー

1. テーマ設定：オーガナイザーがテーマを設定し、上記の方法で応募して下さい。1つのオーガナイズドセッションあたり講演件数は4件以上を目安として下さい。
2. 発表時間：一般講演と同様、1つの講演あたり15分（発表10分、討論5分）です。
3. 講演登録方法：一般講演と同様、「2022年度春季全国大会『研究発表』講演募集」に従って期日までに登録し、講演登録料をお支払い下さい。なお、登録時には研究分野・分類で「オーガナイズドセッション」を選択下さい。
4. プログラム編成：オーガナイズドセッションのプログラム編成（講演の順序、座長も含む）はオーガナイザーに一任します。編成したプログラムは11月25日（木）までに事務局へご報告下さい（厳守）。
5. 大会参加費：原則として、一般講演と同様の大会参加費をお支払い下さい。なお、非会員かつオーガナイザーからの依頼講演であれば特別に無料とさせていただきます。オーガナイザーからの依頼講演であっても会員は既定の大会参加費をお支払い下さい。

### ーお問い合わせー

溶接学会事務局：松尾（担当）

〒101-0025

東京都千代田区神田佐久間町4丁目20番地

TEL：03-5825-4073 FAX：03-5825-4331

e-mail：jws-ym@kt.rim.or.jp

## 2022 IIW(国際溶接学会) AWARDS「ヘンリー・グランジョン賞」の募集について

2022 IIW AWARDSにおける「ヘンリー・グランジョン賞」の募集を開始しましたので、お知らせいたします。

### 1. ヘンリー・グランジョン賞の目的

IIWでは、溶接に対する若手研究者の関心を高めることを目的に、若手研究者を対象とした「ヘンリー・グランジョン賞」を制定しています。この賞は、IIW 科学技術幹事 H.Granjon 氏（フランス）を記念したもので、1992年に創設されました。

### 2. 募集内容

接合・サーフェシング・切断に係る4つのカテゴリーから1つを選択し、そのカテゴリーに関連する未発表で最近の研究論文（単独の著者）が対象となります。

- Category A : Joining and Fabrication Technology
- Category B : Materials Behaviour and Weldability
- Category C : Design and Structural Integrity
- Category D : Human Related Subjects

「ヘンリー・グランジョン賞」の規定や執筆要綱など詳細に関しては、JIW（日本溶接会議）ホームページ内の「IIW AWARDS ヘンリー・グランジョン賞募集のご案内」をご確認ください。

【URL】 <http://www.jwes.or.jp/mt/jiw/archives/05iiw/>

### 3. 応募方法

応募書類（論文と著作権同意書）を添付の上、下記メールアドレスにてご連絡をお願いします。

#### 【応募先】

JIW事務局（日本溶接協会内）青木 宛  
E-mail アドレス： [satoshi\\_aoki@jwes.or.jp](mailto:satoshi_aoki@jwes.or.jp)

#### 【応募締切】

2021年9月30日

### 4. 応募から選考・審査・表彰までのスケジュール

|       |       |  |
|-------|-------|--|
| 2021年 | 9月30日 | 応募締切   |
|       | 10月   | JIWで日本からIIWへ申請する論文を選考<br>※日本からIIWへ申請できる件数は、カテゴリー毎に1件となっております |
|       | 11月上旬 | JIWから選考結果を通知<br>※選考に通過した場合、著者にて論文を英語に翻訳していただきます              |
|       | 11月下旬 | JIWで選考を通過した論文をIIWへ申請   |
| 2022年 | 12月～  | IIWで論文を審査  |
|       | 4月    | JIWからIIWでの審査結果を通知  |
|       | 7月    | IIW2022年次大会（東京）で表彰   |

## 一般社団法人日本溶接協会 2022年度次世代を担う研究者助成事業 研究テーマ募集案内

日本溶接協会では、我が国の社会基盤を支える溶接・接合技術の今後の更なる発展と活性化を図るため、次世代を担う研究者の活動を助成・支援する事業を実施することになりました。研究者各位におかれましては、研究の一助とされるべく奮ってご応募下さいますようお願い申し上げます。

### 1. 主 旨

溶接・接合技術の発展と活性化を図るため、次世代を担う研究者の研究活動を支援することを目的とする。

### 2. 助成対象

溶接・接合技術およびその周辺技術の研究。（1年間で一定の成果が得られる見込みのあるもの）

ただし、国および他の機関から助成を受けた研究、および企業との共同研究は除外します。

### 3. 応募資格

日本国内の大学、工業高等専門学校等の研究教育機関に所属し、日本国内で研究に従事する2022年4月1日現在で45歳以下の研究者（国籍は不問）。

### 4. 助成期間

1年とします（2022年4月1日～2023年3月31日）。

### 5. 助成金額、助成時期

1件当たりの助成金は100万円とし、当該年度初期に1年分を一括助成します。

### 6. 採択件数

採択件数は10件程度とします。

### 7. 応募締切

2021年9月30日（木）（当日消印有効）

### 8. 応募方法

郵送にて、日本溶接協会所定の申請書により応募し、正本1部、副本9部の計10部を提出して下さい。（9月30日消印有効・持参不可）提出された書類は返却いたしませんので、その旨ご留意下さい。

### 9. 選 考

選考委員会で審議のうえ、日本溶接協会理事会で決定します。

### 10. 通 知

採否は12月下旬に応募者へ通知されるとともに、採択案件については受給者名、テーマ名を日本溶接協会ホームページで公開します。

### 11. 助成金交付

原則として本助成金は奨学寄付金として、研究者が所属する機関に経理を委託します。

### 12. 受給者の義務

- (1) 助成期間終了後、成果報告書を3ヶ月以内に提出すること。
- (2) 助成研究の成果は、日本溶接協会会誌で概要発表すること。
- (3) 研究成果の発表の際には、本助成金を受けた旨を明記すること。

### 13. 提出先・問合せ先

一般社団法人日本溶接協会 総務部 助成担当宛  
〒101-0025 東京都千代田区神田佐久間町4-20 溶接会館9階  
Tel.03-5823-6322（総務部ダイヤルイン） Fax.03-5823-5244  
詳細は日本溶接協会ホームページをご参照ください。

<https://www.jwes.or.jp/>

※申請書等によって提供された個人情報、本事業に関する業務以外には使用いたしません。