

---

# 溶接学会論文投稿について

---

## 目次

論文投稿方法について .....	2
投稿論文原稿のご準備について .....	3
論文投稿前のご準備について .....	4
論文投稿後の流れについて .....	6
各種フォーム・リンク先 .....	8
投稿分野リスト .....	9

問い合わせ先

一般社団法人溶接学会 論文・査読審査委員会事務局

TEL: 03-5825-4073

投稿後は、システム中の該当論文原稿のアクションメニュー「メールを送信」から事務局にメールでご連絡ください。

## 《論文投稿方法について》

2019年12月中旬より、電子投稿・査読システム Editorial Manager<sup>®</sup>を利用して論文をご投稿いただくことになりました。

それに伴いまして、投稿規定や論文の投稿方法が改定されましたので、投稿論文のご準備前によく確認をしてご作成、ご投稿をお願いいたします。

### 【溶接学会投稿規定および執筆要領】

[https://jweld.jp/wp-content/uploads/2022/07/Instructions-for-Authors\\_20220531.pdf](https://jweld.jp/wp-content/uploads/2022/07/Instructions-for-Authors_20220531.pdf)

### 【電子投稿・査読システム Editorial Manager<sup>®</sup>】

<https://www.editorialmanager.com/qj-jws/default.aspx>

### 【電子投稿・査読システム Editorial Manager<sup>®</sup> 著者用マニュアル】

<https://www.editorialmanager.com/qj-jws/download.aspx?scheme=7&id=26>

## 《投稿論文原稿のご準備について》

各論文のテンプレートを用いて作成した「論文原稿」および「投稿者情報」のご準備をお願いいたします。

投稿論文は PDF ファイルに変換せずに電子投稿・査読システム EditorialManager<sup>®</sup> (以下システム)の投稿メニューから投稿してください。

※採択後にご提出いただく最終論文原稿(版組用)も、投稿論文原稿(査読用)と同様に下記テンプレートで作成したものをアップロードしてください。

なお、修正の必要が無い場合は、最後にご提出いただいたファイルを用いて校正用原稿の作成に移ります。

従来のように最終原稿・電子情報をご郵送いただく必要はありません。

### 【論文テンプレート】 (Word ファイル)

#### ■ 通常投稿・Express 投稿テンプレート

<https://jweld.jp/wp-content/uploads/2022/05/quarterly-journal-template.docx>

#### ■ Welding Letters 論文テンプレート

<https://jweld.jp/wp-content/uploads/2022/05/welding-letters-template.docx>

#### ■ Special issue 論文テンプレート

Special issue 論文テンプレートは、特集号ごとに企画者から指定される Special issue テンプレートを使用して下さい。

### 【投稿者情報テンプレート】 (Excel ファイル)

<https://jweld.jp/wp-content/uploads/2022/05/quarterly-journal-toukousha.xlsx>

### 【論文原稿修正回答書フォーム】 (修正論文提出時のみ使用)

<https://jweld.jp/wp-content/uploads/2022/05/quarterly-journal-answers.docx>

## 《論文投稿前のご準備について》

### (1) ユーザ登録

投稿前に、システムトップページからユーザ登録をしてください。

【電子投稿・査読システム Editorial Manager<sup>®</sup>】

<https://www.editorialmanager.com/qj-jws/default.aspx>

※ユーザ登録終了後、投稿される時は、「ユーザ名」、「パスワード」を入力し、「著者ログイン」からお入りください。

※詳細は、システムトップページの「著者用マニュアル」をご参照ください。

(汎用マニュアルのため、一部画面が異なる内容があります)

QUARTERLY JOURNAL OF THE JAPAN WELDING SOCIETY  
(溶接学会論文集)

特殊文字を入力

以下の情報を入力してください

ユーザ名:

パスワード:

著者ログイン 査読者ログイン 編集者ログイン 出版者ログイン

ORCIDでログインする:  ORCIDとは?

パスワードを忘れた場合 [ユーザ登録](#) [ログインヘルプ](#)

[著者用マニュアル](#)  
[査読者用マニュアル](#)

Software Copyright © 2019 Aries Systems Corporation.  
Aries Privacy Policy | Publisher's Data Use Privacy Policy

下記の項目は、システムで入力、またはファイルのアップロード時に必要な情報です。投稿前にあらかじめご用意ください。

#### <新規投稿時>

#### 1. 論文種別の選択 (システムプルダウンリストから選択)

- (1) 通常投稿
- (2) Express 投稿
- (3) Welding Letters 投稿
- (4) Special issue 投稿 (Special issue の時期にのみプルダウンに表示されます)

2. 標題（日本語・英語）
3. 共著者情報（氏名（日本語）、メールアドレス、所属名（日本語・英語）  
※共著者情報画面中の「この共著者を責任著者にしたい場合はチェックしてください」のチェックボックスは無効なので使用しないでください。  
※修正原稿の再投稿時や掲載決定後は、共著者の追加や削除は出来ません。
4. 抄録（英語 300 語以内）
5. キーワード（英語で 5～10 個以内）
6. 投稿分野（1 分野のみシステムリストから選択）（9 ページ参照）
7. 推薦査読者がいる場合、査読者名とメールアドレス(任意)
8. 非推薦査読者がいる場合、査読者名とメールアドレス、推薦しない理由(任意)
9. 各論文種別ごとの専用テンプレートで作成した論文ファイル
10. 投稿者情報テンプレートで作成したファイル

<修正原稿の再投稿>

11. 査読者の修正意見書に対する修正回答書のファイル

前記の新規投稿時の 1～10 に必要に応じて追加，変更をしてください。

また、「9.論文ファイル（修正後の）」、「10. 投稿者情報」に加えて、「11.査読者への回答書」もアップロードしてください。

## 《論文投稿後の流れについて》

### (1) 論文投稿

システムにログインし、論文を投稿してください。

「著者ログイン」→「初回投稿」→「◆ 新規投稿を開始する」

### (2) 論文テクニカルチェック

査読審査に入る前に投稿論文をテクニカルチェックします。

形式不備等がある場合は査読前に返却することがありますので、その場合は修正後に再投稿してください。

### (3) 査読審査

論文の正式受理後に査読審査を開始します。

査読審査の結果が出ますと電子メールでお知らせしますので、システムでご確認下さい。

システムから進捗状況を随時確認することも出来ます。

### (4) 修正論文の投稿

査読審査の結果に基づいて修正した論文を、新規投稿と同様の流れで投稿してください。

修正論文に加えて、査読者からの修正意見書に対する修正回答書もアップロードしてください。

### (5) 採択判定後

修正の必要がある場合は、修正論文をアップロードしてください。

修正の必要が無い場合は、最後にご提出いただいたファイルを用いて校正用原稿の作成に移ります。

いずれも、従来のように最終原稿をご郵送いただく必要はありません。

※採択後にご提出いただく最終論文原稿(版組用)も、投稿論文原稿(査読用)と同じ様式(テンプレート)で作成したものをアップロードしてください。

## (6) 校正原稿の確認

印刷業者から校正原稿の確認依頼を電子メールでお知らせしますので、修正箇所  
の有無をお知らせください。

採択後の修正は、誤字脱字程度以上の修正はお控えください。

また、別刷の希望部数を校正時に確認させていただきますのでお伝えください。

## (7) 掲載料のお支払いについて

論文が J-STAGE に公開された後に、事務局から掲載料、別刷代(有料、希望者の  
み)の請求書をお送りしますので、到着後にお支払いください。

## (8) 論文に関するお問い合わせ

システム中の該当原稿のアクションメニュー「メールを送信」から事務局にメー  
ルでご連絡ください。

## お問い合わせ先

一般社団法人溶接学会 論文・査読審査委員会事務局

TEL: 03-5825-4073

## (9) その他

本システムのサーバがアメリカにあるため、システムや電子メール内に表示され  
る日付、時間は UTC-5 時刻が表示されています。

投稿日 ▲▼	最終操作日 ▲▼	ステータス ▲▼	最終確定日 ▲▼
2019-07-29 00:48:36	2019-07-29 04:11:51	完了-採択 (Completed Accept)	2019-07-29 04:11:51
2019-08-14 01:25:15	2019-11-14 05:11:03	完了-採択 (Completed Accept)	2019-11-14 05:11:03

## 《各種フォーム・リンク先》

### 【溶接学会投稿規定および執筆要領】

[https://jweld.jp/wp-content/uploads/2022/07/Instructions-for-Authors\\_20220531.pdf](https://jweld.jp/wp-content/uploads/2022/07/Instructions-for-Authors_20220531.pdf)

### 【電子投稿・査読システム Editorial Manager<sup>®</sup>】

<https://www.editorialmanager.com/qj-jws/default.aspx>

### 【電子投稿・査読システム Editorial Manager<sup>®</sup> 著者用マニュアル】

<https://www.editorialmanager.com/qj-jws/download.aspx?scheme=7&id=26>

### 【論文テンプレート】

#### ■ 通常投稿・Express 投稿テンプレート

<https://jweld.jp/wp-content/uploads/2022/05/quarterly-journal-template.docx>

#### ■ Welding Letters 論文テンプレート

<https://jweld.jp/wp-content/uploads/2022/05/welding-letters-template.docx>

#### ■ Special issue 論文テンプレート

Special issue 論文テンプレートは、特集号ごとに企画者から指定される Special issue テンプレートを使用して下さい。

### 【投稿者情報テンプレート】

<https://jweld.jp/wp-content/uploads/2022/05/quarterly-journal-toukousha.xlsx>

### 【論文原稿修正回答書フォーム】（修正論文提出時のみ使用）

<https://jweld.jp/wp-content/uploads/2022/05/quarterly-journal-ansvers.docx>

### 【引用・転載許可 申請書】

<https://jweld.jp/about/copyrighted/>

### 【論文掲載見本】（J-STAGE）

<https://www.jstage.jst.go.jp/browse/qjws/list/-char/ja>

## 《投稿分野リスト》

### I

溶接プロセス 含機器

溶融溶接 (1)：アーク溶接、ガス溶接

溶融溶接 (2)：高いエネルギービーム溶接（レーザー溶接・電子ビーム溶接）

溶接技術の新しい展開

新溶接技術

新熱源開発、同応用

加工技術

その他

制御・システム工学、溶接・接合技術の各産業分野への展開

センサー、モニタ、計測技術

インプロセス制御技術、品質制御技術

ロボット工学・技術

自動化、システム化技術

CAD、CAM、FA

製品開発

生産、製造、施工、組立など

その他：新技術、新システムなど

品質保証、施工管理

品質保証、工程設計など

安全・衛生、教育、訓練

非破壊検査、同機器

その他：生産設備など

### II

金属材料の溶接・接合部、表面改質部の特性 含鋼材、溶接材料など

溶接・接合部、表面改質部の物理化学

溶接・接合部、表面改質部の組織及び機械的性質

耐食性、耐環境性

低温割れ、高温割れ、応力腐食割れなど

気孔、スラグ巻き込みなどの欠陥

その他

## 新材料接合部の諸特性

セラミックス

複合材料

機能材料

高分子材料

その他：新素材開発

## III

### 溶接・接合部の強度・破壊と設計

溶接・接合部の応力

溶接・接合部の静的強度

破壊靱性、き裂（発生、進展）

疲労強度、疲労き裂

環境強度、クリープ

溶接・接合設計（強度計算など）

信頼性、安全性評価

劣化診断、寿命予測

その他

## IV

### 圧接、摩擦攪拌接合（FSW）、ろう接プロセス

圧接（1）：抵抗溶接

圧接（2）：摩擦、超音波、爆接

摩擦攪拌接合（FSW）

固相接合、拡散接合

接着、ウエルドボンド

ろう接：ろう付、はんだ付

マイクロ接合

機械的接合：リベット、ボルト継手など

その他：新接合技術

### 表面改質および熱加工プロセス 含機器

成膜（1）：肉盛、溶射、めっき

成膜（2）：PVD、CVD、イオンミキシング

成形：焼結、HIP、鋳ぐるみなど

切断、ガウジング、穴あけ加工など

その他：焼入れ、グレージング、封孔処理、新火口技術など