

平成23年度春季全国大会

インターネットによる「研究発表」講演申込受付及び原稿提出受付について

— 申込みはインターネット（J-STAGE）による講演申込のみになります。御協力下さい。 —

平成15年度秋季大会より、J-Stage（科学技術振興機構）を利用して、インターネットによる講演申込受付及びPDFファイル形式による原稿の提出受付をしています。申込については、本会ホームページ「全国大会の案内」からお申し込み下さい。なお、申込及び原稿提出は、J-STAGE利用のみとなりますのでご注意ください。

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の電子化、フォーラム論文募集、液晶プロジェクターの利用について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、ご確認ください。

講演申込及び原稿提出につきましては、受付期間が各3週間程度に限定されておりますのでご注意ください。

申込受付期間：12月2日12:00～1月13日14:00,

原稿提出期間：2月1日12:00～2月22日14:00

PDF原稿を作成するに際しては、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。

なお、講演概要はJ-Stageにて公開されますので、公開を希望されない方は、非公開希望の旨、あらかじめお申し込み時に学会事務局まで申し出て下さい。

（注意事項）

- ①上記申込受付及び原稿提出期間を過ぎますとJ-STAGEの利用はいっさい不可能となります。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。
- ②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ファイル作成のためには、PDFファイル作成専用ソフト Adobe Acrobat (4.0以上のバージョン) をご利用下さい。無料配布ソフト Adobe Reader ではPDFファイル作成ができませんので、ご注意ください。
- ③PDF原稿提出時に申込時の受付番号とパスワードが必要になりますので忘れずに保管してください。

平成23年度春季全国大会「研究発表」講演募集

— インターネット（J-STAGE）による講演申込のみになります。御協力下さい。 —

概要集原稿の締切は皆さんのご要望により事務処理期間を大幅に短縮し、申込締切と分離して大会2か月前とすることにいたしました。

従いまして、申込者各位におかれましては、くれぐれも期日を厳守くださるようお願いいたします。

原稿締切から概要集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掲載をお断りし、その部分白紙のまま発行することになりますのであらかじめご了承ください。また、プログラム編成後の申込取消は修正不可能ですのでプログラム及び概要集にはその旨記載され、その部分blankのまま発表されますのでご了承ください。

◇————◇

平成23年度春季全国大会を下記のとおり開催いたしますから、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。

開催期日：平成23年4月20日（水）、21日（木）、22日（金）
開催場所：学術総合センター（東京・一ツ橋）

— 講演申込募集 —

1. 申込期間：平成22年12月2日（木）12:00～
平成23年1月13日（木）14:00
 2. 申込資格：講演者は正員であること。連名の場合、講演者は正員（学生員も認める）でなければなりません。
 3. 申込方法：前記学会ホームページへアクセスして、画面上からお申込み下さい。また、下記講演登録料をご納入ください。同一大会での連続報告は2報までです。ご注意ください。
- ◎講演登録料：1件について8,000円をご納入ください。送金は銀行振込でお願いいたします（振込口座は申込受付時にメール送信いたします）。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。
- ◎受付済通知：J-STAGEより受付番号が発行されますのでパスワードとともに保管しておいて下さい。

※大会参加費は下記料金（改訂後）を大会当日別途申し受けますのでご注意ください。なお、講演概要集（5,000円）は別売となります。

(円)

会 員 区 分	講演登録料		大会参加費		
	改訂前	改訂後	改訂前	改訂後	
個人会員	正 員	4,000	8,000	2,000	5,000
	学生員			無料	2,000
賛 助 員	発表不可	発表不可	2,000	5,000	
非 会 員	学生以外	発表不可	発表不可	4,000	10,000
	学 生			無料	3,000

* 全国大会の講演登録料・参加費について

平成9年度に一部料金を改定しましたが、全国大会の恒常的な赤字運営は解消されていません。一方、公益法人改革の中で「公益性のある一般社団法人」への円滑な移行を目指すためにも、健全な学会財政基盤を構築する必要があります。

このような背景から、全国大会の開催に関して、平成23年度春季全国大会より、講演登録料および大会参加費を改定することになりました。

(平成22年6月11日理事会議決)

4. 原稿（PDF）提出期間：
平成23年2月1日（火）12:00～2月22日（火）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。
 9. 付帯器具の申込み：講演に必要な器具（フィルム映写機、VTR等）は遅くとも大会1か月前までにお申出ください。大会直前に申し出られましても準備できかねる場合があります。同様器具を持ち込まれる場合も事前にお申出ください。会場の都合で設営できない場合があります。PC用液晶プロジェクタは常備します。なお、操作は講演者側でお願いします。
- ※PDF（原稿）作成の場合は、事前に解像度を確認してください。

溶接学会全国大会講演分類

分類記号 ・番号	内 容	備 考	分類記号 ・番号	内 容	備 考
I	溶接プロセス (含機器)		7	新材料接合部の諸特性	
	1 溶融溶接 (1): アーク溶接, ガス溶接		8	セラミックス	
	2 溶融溶接 (2): 高エネルギービーム溶接		9	複合材料	
	溶接技術の新しい展開		10	機能材料	
	3 新溶接技術		11	高分子材料	
	4 新熱源開発, 同応用			その他: 新素材開発	
5 加工技術		IV	溶接・接合部の強度・破壊と設計		
6 その他			1 溶接・接合部の応力		
II	制御・システム工学, 溶接・接合技術の 各産業分野への展開			2 溶接・接合部の静的強度	
	1 センサー, モニタ, 計測技術			3 破壊靱性, き裂 (発生, 進展)	
	2 インプロセス制御技術, 品質制御技術			4 疲労強度, 疲労き裂	
	3 ロボット工学・技術			5 環境強度, クリーブ	
	4 自動化, システム化技術		6 溶接・接合設計 (強度計算など)		
	5 CAD, CAM, FA		7 信頼性, 安全性評価		
	6 製品開発		8 劣化診断, 寿命予測		
	7 生産, 製造, 施工, 組立など		9 その他		
	8 その他: 新技術, 新システムなど		V	圧接, ろう接プロセス	
	品質保証, 施工管理			1 圧接 (1): 抵抗溶接	
	9 品質保証, 工程設計など			2 圧接 (2): 摩擦, 超音波, 爆接	
	10 安全・衛生, 教育, 訓練			3 固相接合, 拡散接合	
11 非破壊検査, 同機器		4 接着, ウエルドボンド			
12 その他: 生産設備など		5 ろう接: ろう付, はんだ付			
III	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)		6 マイクロ接合		
	1 溶接・接合部, 表面改質部の物理化学		7 機械的接合: リベット, ボルト継手など		
	2 溶接・接合部, 表面改質部の組織及び機械的 性質		8 その他: 新接合技術		
	3 耐食性, 耐環境性		表面改質及び熱加工プロセス (含機器)		
	4 低温割れ, 高温割れ, 応力腐食割れなど		9 成膜 (1): 肉盛, 溶射, めっき		
	5 気孔, スラグ巻き込みなどの欠陥		10 成膜 (2): PVD, CVD, イオンミキシング		
6 その他		11 成形: 焼結, HIP, 鑄ぐるみなど			
		12 切断, ガウジング, 穴あけ加工など			
		13 その他: 焼き入れ, グレージング, 封孔処 理, 新加工技術など			

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 B5 版（約 2/3）に縮写しオフセット印刷しますので、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

本会所定（又は、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、本文などの記入用の用紙（A）を使用してください。

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（A, B）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(A)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（A）12 行目から（B）いっぱい原稿用紙の

マに合わせて黒色で書いてください。また、タイプライター、ワープロ使用の場合、用紙の枠いっぱいにコマ数（40 字×37 行）だけ打ってください。（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）

オフセット印刷であることを考えて、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はみ出し・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、刷り上がりが約 2/3 に縮刷されることを考慮して、大き過ぎあるいは小さ過ぎることのないようご注意ください。

大体、原稿用紙のコマに多少隙間をつけて書けば刷り上がりがきれいになります。

ハ. 図表及び写真

図表及び写真は、縮尺（約 2/3）を考慮した大きさにして関連する本文の近い場所に貼付してください。

または、直接原稿用紙に書き込んで結構です。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ください。

なお、顕微鏡写真など縮尺を記入する必要があるものは、刷り上がりが 2/3 になることを計算して記入してください。

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）

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 J-STAGE に（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]

プラズマ溶接の研究 12pt, 明朝体

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）→

本研究は，プラズマジェットを用いる溶接法について…… 10.5pt

↑

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 reduced in size of about 2/3 for printing 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

5. Submission of manuscripts

Manuscripts should be mailed to JWS office in an envelope, with a red note “Manuscript for the National Meeting” on its face surface. It is advised to put a hard sheet in the envelope to avoid any damage of manuscripts by bending during handling

— 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 with respect to the unstable cleavage fracture, plastic constraint is believed to be a major factor

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

全国大会講演申込手順

〔講演申込手順〕

1. 申し込みは学会ホームページのお知らせにある大会講演申込の案内にある「講演申込」をクリックして下さい。
講演申し込み画面が表示されます。
2. 申し込み画面では、「新規登録及」と「登録内容確認」が表示されています。最初は「新規登録」をクリックしてください。
入力の前に、新規登録及び登録内容確認についての説明が記載されておりますので必ずお読みいただき、操作上の注意事項を確認の上入力を開始してください。登録後に登録内容確認などを行うには受付番号と登録時に入力したパスワードがないと作業が行えませんので必ず保管下さい。当学会事務局では受付番号の確認はできますが、パスワードはわかりませんので、お問い合わせされる場合はご注意下さい。
3. 「登録票／件数入力」の画面では、まず、表記されている注意事項を先にお読みいただいてから入力を行って下さい。【必】のところは入力されないといけない画面へ進めません。入力する枠には半角の数字を入力下さい。入力が済みましたら「次へ」をクリックして下さい。
演者数とその合計所属数及びキーワードを最初に入力します。この数字は次画面からの入力欄をいくつ表示するかを指定するものです。
4. 「登録票／所属機関」の画面では、「件数入力」で入力した数字分の所属機関数が表記されます。この部分も【必】扱いですので、全項目省略しないで入力下さい。所属は、研究者すべての所属を入力します。公開時に日・英両方表示することができますので、希望される方は日本語、英語両方入力して下さい。
5. 「登録票／研究者情報」の画面では、「件数入力」で入力した数字分の研究者数が表記されます。
 - (1) 会員情報の「会員区分」ではプルダウンメニューから選択します。右にある下向き矢印をクリックして選択を行って下さい。
 - (2) 「所属」は「登録票／所属機関」で入力したものが表示されます。
選択されたものが誤っている場合は、「戻る」をクリックし、入力をしなおして下さい。
6. 「登録票／連絡者情報」の画面では、連絡者に関する情報を入力します。
氏名、所属は、前の画面で入力した情報が自動表示されます。前の画面で「その他」を選択した場合は、自動表示されませんので氏名、所属から入力して下さい。電子メールアドレスは、登録終了後、受付完了のメールが送られてきますので、必ず入力していただきます。メールアドレスは、J-STAGE から受付番号などをお知らせしますので間違えないように入力して下さい。全項目入力できましたら「次へ」をクリックして下さい。

7. 「登録票／演題情報」の画面では、演題情報を入力します。
「演題分類」をプルダウンメニューから選択して下さい。「発表形式」もプルダウンメニューから選択して下さい。「演題名」は講演原稿と同じものを入力して下さい。
パスワードは「登録内容確認」、「登録内容変更」、最終投稿等で必要になります。必ず覚えておいてください。全て入力が完了しましたら、「確認」をクリックして下さい。不安がある箇所があれば「戻る」をクリックして前画面にもどって確認下さい。
* 演題名、要旨については Web 画面で表示するための<タグ>が使用できます。<タグ>は、<I>、<SUP>、<SUB>、
を使用することができます。
8. 「確認」をクリックすると、「登録票／登録票入力確認」の画面が表示されます。登録内容に誤りがないことを確認して「登録」ボタンを押して下さい。これですべての入力作業は終了です。
9. 正常に登録されましたら「登録票／登録完了」の画面が表示されます。この画面では受付番号が表示されます。受付番号はパスワードとともに、「登録内容確認」、「登録内容変更」、最終投稿等で必要になります。必ず覚えておいてください。

＜補足説明＞

- ・投稿情報は、公開される情報になることから、入力内容の確認画面では投稿者は十分な確認をしたのち「登録」をクリックして下さい。
- ・登録が正常に行われましたら、J-STAGE から受付完了のメッセージが表示されます。6桁の受付番号も表示されますので、忘れないように控えておいてください。
注：変更処理等では、受付番号とパスワードを入力することになりますが、このときの受付番号は、先頭が0であっても6桁固定として入力して下さい。
- ・<タグ>を使用した場合の公開データの確認は、「登録内容確認」で表示イメージの確認により確認して下さい。
- ・登録締め切り後の変更はできませんので、締め切りまでに登録時の確認画面もしくは「登録内容確認」により必ず確認をしてください。
- ・登録締め切り直前（最終回）は、申込が殺到し入力しにくくなります。お早めに申込ください。

《画面構成》

1. 新規登録受付／工程選択（トップページ）
2. 登録票／言語選択
3. 登録票／件数入力
4. 登録票／所属機関
5. 登録票／研究者情報
6. 登録票／連絡者情報
7. 登録票／演題情報
8. 登録票／登録票入力確認
9. 登録票／登録完了



全国大会講演プログラム校正の電子化について

— ホームページ上での校正のみとなります。 —

全国大会運営委員会

下記により、「研究発表講演者」向け大会プログラムの校正を一部電子化（PDF化）し、ホームページ上での校正刷りの閲覧をしておりますので、ご協力のほどお願いいたします。

記

1. 校正開示

大会プログラムの印刷用版下が完了後、講演者宛に Eメールにてご通知いたします。（**校正刷りの郵送はいたしません。**）万一事故等により Eメールが未着の場合にも、3月初旬には開示いたしますのでご利用ください。

2. 使用ソフト

アドビ社製アドビリーダー、バージョン 4.0 以上（ウィンドウズまたはマッキントッシュ対応）

無料ダウンロードアドレス

<http://www.adobe.co.jp/produkts/acrobat/readstep.html>

また、現在アドビリーダー バージョン 3.0 の方は 4.0 にアップグレードしてください。

3. 開示場所 <http://www.jpp.co.jp/yosetu>

4. 校正方法

開示場所にて閲覧し、ダウンロードのあとプリントアウトしてください。該当箇所を校正のうえ溶接学会宛 FAX (03-3253-3059) にて送信ください。Eメールでの送信はご遠慮ください。

5. アドビリーダーの操作に関する問い合わせ先

日本印刷出版(株) クリエイトグループ

Tel: 06-6441-0075 E-mail: kobayasi@jpp.co.jp



全国大会における液晶プロジェクターの利用について

全国大会運営委員会

今秋季全国大会において、液晶プロジェクターの利用を希望される方は、下記の事項を遵守ください。

なお、パソコンは、発表者が各自ご持参ください。

記

全国大会運営委員会で準備する機器

- 1) 液晶プロジェクタ

発表者の準備するもの

- 1) パソコン
- 2) パワーポイントで作成した発表用のファイル

※休憩時間の際にパソコンの動作確認をしてください。

平成23年度春季全国大会フォーラム講演募集

主 題：高信頼性 Green 溶接プロセス開発のための知能化技術
ーエコロジーとエコノミーが織りなす二つの ecoー

座 長：児玉真二（新日本製鐵株）
田中 学（大阪大学）

趣 旨：

ものづくりのグローバル化とともに激しい国際競争が続く中、日本のものづくりの国際競争力の向上が大きな課題になっている。ものづくりは国富の源泉であり、絶え間ない技術の向上によって裏打ちされた競争力を十分に発揮し、国際競争に打ち勝つ高付加価値製品を提供していくことが極めて重要である。このような背景の中、ものづくりの基盤技術として、当然ながら、溶接技術に求められるものも変化してきている。溶接プロセスにおいては、従来の高能率・高効率化に加えて、品質や精度を含めた「Made in Japan」の象徴の一つである高い次元での信頼性が求められる。製品の付加価値を高めることが期待されている。さらに、近年、我が国は先進国の中でも地球環境問題に積極的に取り組み、我が国の科学技術の戦略的重点化の中に「グリーン・イノベーション」という新たなフェーズが明確に打ち出された。徹底した省エネと再生可能エネルギー利用による低炭素社会の実現、ならびに、省資源・ゼロエミッション化の実現が主な目標である。溶接技術としては、「グリーン・イノベーション」に繋がる製品創出のためのイノベーションが重要な課題となるが、溶接プロセスそのものについても新たなフェーズに則した技術開発が期待される。

一方、飛躍的な進歩を遂げている最近のデジタル化技術と可視化技術は、溶接プロセス開発のための最重要なツールであり、また、この時代のニーズに則したイノベーションを支え得る知能化技術であると言える。ヒュームやスパッタを極限まで低減させるクリーン溶接プロセスの実現、シミュレーション・電源・ロボットが融合する省エネ・省資源溶接プロセスの実現、インプロセスで自動的に品質管理を行う高信頼性溶接プロセスの実現、異種・多種の熱源を複合化する高能率・高効率溶接プロセスの実現、多種多様な材料の接合を可能とする新溶接プロセスの実現な

ど、知能化技術は溶接プロセスの各要素技術の開発を導き、そして、各要素技術の重なりの中に「グリーン・イノベーション」に繋がる溶接プロセスの革新的な技術開発が創出されるものと考えられる。それは、エコロジーとエコノミーという縦糸と横糸を織りなすことに例えることができ、そして、日本の文化によってはじめて精緻に調和の取れた色鮮やかな織物が実現されるのではないだろうか。

本フォーラムでは、高信頼性 Green 溶接プロセスをテーマに取り上げ、それにデジタル化技術や可視化技術といった知能化技術をキーワードとして加えることにより、我が国の溶接プロセス開発の最前線を認識するとともに、国際競争力の向上に繋がる次代の溶接プロセス開発の課題と展望について討議する。

記

予定討議内容：

1. クリーン溶接プロセスの実現に向けて
2. 省エネ・省資源溶接プロセスの実現に向けて
3. 高信頼性溶接プロセスの実現に向けて
4. 高能率・高効率溶接プロセスの実現に向けて
5. 新溶接プロセスの実現に向けて

日 時：平成23年4月20日（水）～22日（金）

会 場：学術総合センター（東京・一ツ橋）

申込方法：著者名、タイトル、概要(200字程度)、所属、連絡先を明記し、FAX(03-3253-3059)にて、溶接学会事務局へお申し込みください。

申込締切日：平成22年10月29日（金）

講演採否：直接申込者に連絡いたします。

講演論文原稿送付締切日：平成23年2月22日（火）

注) 採択された講演者には、所定様式に従って作成した原稿を上記送付期限までに提出していただきます。提出いただいた原稿は、溶接学会全国大会講演概要集 No.88 に掲載します。なお、講演時間は一件約15分～30分程度を予定しています。原稿作成方法などは座長より連絡します。

WEB掲載の溶接学会論文集 28 巻 (平成 22 年度) の印刷物の購入について

溶接学会論文集は、平成 19 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、平成 22 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。

溶接学会論文集 28 巻 (平成 22 年度)

価 格：溶接学会会員特価 7,500 円／年 1 冊 (税込)

送 料：500 円 (税込)

発行時期：平成 23 年 1 月下旬

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。

社団法人溶接学会 事務局 会員係 宛

F A X：03-3253-3059

申込締切：平成 22 年 11 月 30 日

入金締切：平成 22 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 15,000 円／冊 税込・送料別

会員以外の方の申込締切：平成 23 年 3 月 31 日

第38回溶接学会東部支部実用溶接講座(見学会 & 講演会)

IIW 資格制度特認コース：J-ANB 認定講座
ISO14731/WES8103 溶接管理技術者資格制度：
再認証審査小委員会認定講座
「宇宙機器製造工場の見学 および
航空宇宙技術と溶接」

主催：(社)溶接学会 東部支部
共催：(社)溶接学会 東部支部-群馬地区委員会
協賛：日本溶接協会, 日本機械学会, 日本金属学会, 日本材料学会, 日本鉄鋼協会, 日本鋼構造協会, 日本ロボット学会, ステンレス協会, 軽金属溶接構造協会, 日本非破壊検査協会, 腐食防食協会, 日本溶接技術センター, 日本工業出版, 産報出版 (順不同, 含依頼中)
趣旨：

日本人宇宙飛行士の活躍が耳目を集めていますが, 国産小型ジェット旅客機の開発や無事に帰還した小惑星探査機「はやぶさ」など, 航空宇宙分野の技術は日々進歩しています. 本講座では, 航空宇宙分野における技術の信頼性・安全性を確保するための取組や, 生産技術の中で特に溶接に関連する機器や事例などについて, 基礎的な解説を行います. さらに, 座学と併せて, 宇宙機器製造工場の見学も実施いたします. 多くの方のご参加をお願い申し上げます.

(工場見学に際しては, 各種制約のため限られたエリアの見学となります. また, 同業他社の方のご参加をお断りする場合があります. 申込み時, 事務局で確認の上ご連絡させていただきます)

開催日時：平成 22 年 11 月 24 日 (水)
開催場所：株式会社 IHI エアロスペース 富岡事業所
(群馬県富岡市藤木 900 番地)
集合場所・時刻：JR 高崎駅 10:00 (貸切バスにて移動)
解散場所・時刻：JR 高崎駅 17:40 頃
(道路事情により前後します)

定員：80 名(先着受付順, 定員に達した時点で締め切らせて頂きます)

参加費：溶接学会員(賛助会員含む) 9,000 円,
非会員 13,000 円, 学生 4,000 円
(テキスト代・昼食代を含む)

申込締切：平成 22 年 11 月 4 日(木)※参加費振込み締切
申込方法：必要事項(末尾の申込書式参照)を記入の上, 電子メール, または FAX で申し込み下さい. 申し込み後, 返信メールなどで仮参加受付を確認後, 以下の銀行に上記参加費を振り込み願います. 振り込み確認後, 正式な参加受付確定としますので, 原則として上記締切日までに振込み願います. (振り込み手数料は各自ご負担願います)

[振込先]

みずほ銀行 大岡山支店(支店番号:145)
普通預金 口座番号:2176706
名義:溶接学会東部支部

申込先：東京工業大学大学院 理工学研究科
国際開発工学専攻 高橋研究室 三田尾
e-mail: jwseast@ide.titech.ac.jp
Fax: 03-5734-3915

受講ポイント：

①IIW 溶接技術者資格 特認コース履修ポイント
計 2.85 ポイント

(モジュール M1: 1.0pt, M4: 1.85pt)

②ISO14731/WES8103 溶接管理技術者
再認証クレジットポイント: 6 ポイント

プログラム：

①11:00~11:10 開会の挨拶(東部支部支部長)

②11:10~11:30 IHI エアロスペース 富岡事業所 概要紹介

*IIWpt=M4: 0.2 (M4.4: 0.2)

株式会社 IHI エアロスペース 富岡事業所
生産センター長 田中 康裕 氏

③11:30~12:15 「ロケット飛翔体における製造技術の紹介」

*IIWpt= M1: 0.45 (M1.2: 0.15, M1.4: 0.15, M1.7: 0.15)

株式会社 IHI エアロスペース 富岡事業所
生産センター 佐々木 純 氏

IHI エアロスペース社は, 半世紀以上にわたって防衛装備品や宇宙関連ロケット飛翔体の開発および製造に携わってきた. 近年のロケット飛翔体を構成している金属材料は多岐に及び, 溶接をはじめとする接合技術の信頼性への要求はさらに高まる傾向にある. 本講演では弊社の製造品目および製造技術の概要を紹介する. 特に当社のキーテクノロジーとして位置づけられている接合技術について, その材料・接合方法・接合技術の特徴を紹介する.

④12:15~13:00 昼食休憩(お弁当をご用意します. 弁当代は参加費に含む)

⑤13:00~14:30 富岡事業所 見学会

*IIWpt=M4: 1.1 (M4.2: 0.3, M4.4: 0.8)

見学会にあたっては制約事項(撮影および触手禁止, 携帯電話の携行禁止など)があります. また一部が非公認となる場合があります.

⑥14:30~14:40 休憩

⑦14:40~15:40 「電子ビーム溶接法の原理と応用」

*IIWpt=M1: 0.55 (M1.7: 0.55)

多田電機株式会社 応用機工場 技術第一部
山田 次男 氏

電子ビーム溶接は高密度エネルギーである電子ビームを被加工物に照射して低ひずみ深溶け込み溶接を得る加工法である. わが国における電子ビーム溶接法の実用化は 1970 年代後半から自動車のトランスミッションギヤ溶接への適用に始まり, 近年ではギヤ以外の自動車部品にも広く採用され用途は拡大している. 高融点あるいは難溶接材料など特殊金属の溶接も比較的容易なことから, 航空宇宙分野においても広く活用されている. 今回, 電子ビーム溶接の原理・特徴・汎用機や専用量産機など代表的な装置構成を紹介するとともに, 加工事例と電子ビームの特徴を生かす溶接施工技術を紹介する.

⑧15:40~16:40 「宇宙分野におけるミッション達成と生産技術~損傷許容と技術の信頼性」

*IIWpt=M4: 0.55 (M4.1: 0.1, M4.2: 0.15, M4.5: 0.3)

元宇宙航空研究開発機構 安全・信頼性推進部
細川 孝人 氏

ミッション(製品使命)達成・客先満足を得ることができれば生産活動の目的は一時的には達したといえる. しかし, 完全無傷の製品はないので, 安全係数

を大きくすれば不具合を生じないようにできるが、その程度の技術のままでは市場競争力をなくし、市場を失うことになる。そこで設計構造解析・材料データベース等から不具合が生じないように傷・欠陥の許容基準（設計・判定基準）を設定するが、今回は我国での生産活動・特に製造（生産技術）と検査（非破壊

検査）などの実施状況に重点を置き、その品質確保の為の管理手法および損傷（欠陥・亀裂など）進展の程度を正しく把握する事が前提の損傷許容の観点から特に非破壊検査の再現性・信頼性および製造との関係について今までの経緯と現状を考察する。
 ⑨16:40～16:50 閉会の挨拶（東部支部副支部長）

■申込書式

第38回溶接学会東部支部実用溶接講座（見学会&講演会）申込書

（申込日： 月 日）

●受講者名（漢字&ふりがな）： _____

●会員資格（○をつけて下さい）： ・正会員　・賛助会員　・学生　・非会員

●参加費請求書（○をつけて下さい）： ・要　　・不要

●勤務先／会社名・所属部課名　または通学先／大学名・所属学部学科名

●勤務先／通学先の連絡先

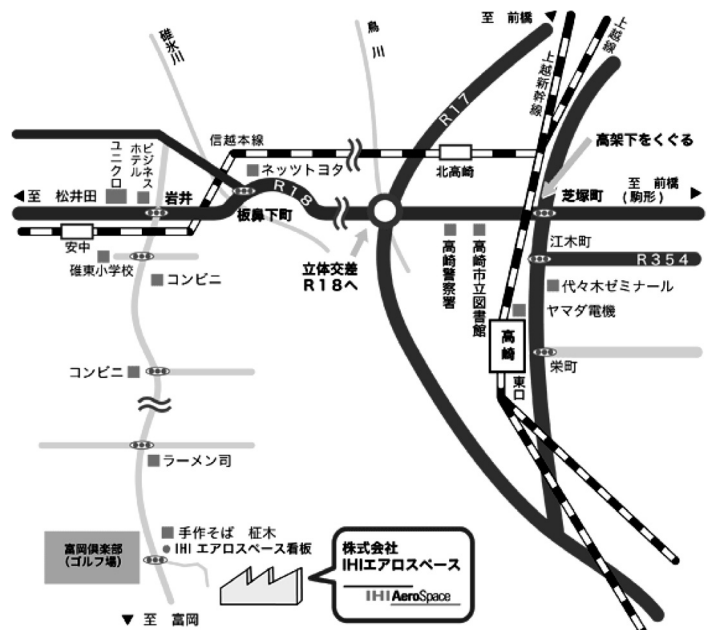
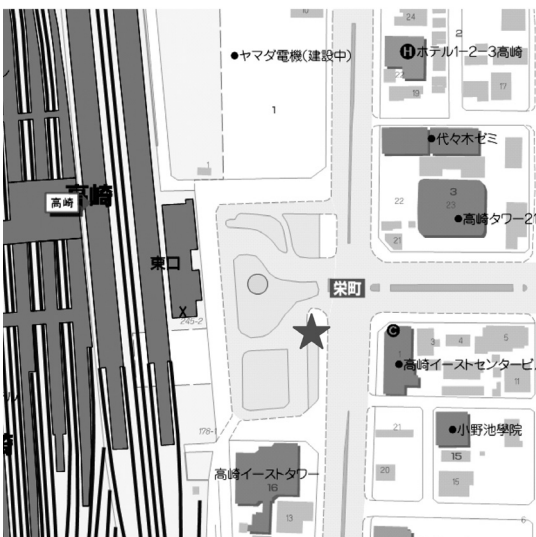
・住所： _____

・E-mail： _____ 電話： _____ FAX： _____

■集 合

集合場所：JR 高崎駅 東口ロータリー（地図★参照）
 集合時刻：10:00

（電車参考）8:52 JR 東京駅発(MAX とき 311 号) - 9:52 JR 高崎駅着
 なお、JR タイヤ改正による変更の有無は各自、ご確認ください。
 また、お車での参加はお控え下さい。





国際溶接学会 (IIW) グランジョン賞の募集について

IIW では、大学院生あるいは同年代の若い研究者による論文（単独著）を対象としたグランジョン賞を制定し、募集しております。

この賞は、IIW 科学技術幹事 H.Granjon 氏（仏）を記念したもので、若手研究者の溶接研究への関心を高めることを目的としています。

受賞候補論文は下記の要領により、1 国から 3 分野 3 論文（1 分野 1 論文）まで応募できます。

奮ってご応募ください。

申込要領：

次の事項を記載し、全論文（和英何れでも可）を付して、メールにて期日までにお申し込みください。

- (1) 著者名及び年齢
- (2) 学位（学士、修士、博士など）

(3) 論文を著作した時期及び職名

国内申込先及び締め切り日：2010 年 10 月 15 日

申込先（連絡先）：日本溶接会議（JIIW）石丸賢二

email: ishmaru@tg.rim.or.jp

TEL: 03-3253-0488

国内審査：

応募いただきました論文を国内審査し、11 月初旬までに IIW 本部宛、JIIW 事務局より申し込みます。なお、国際溶接学会（IIW）での発表実績を重視して審査します。審査に合格した論文は著者にて英文に翻訳（10 ページ程度、10 月 31 日までに）していただきますので、あらかじめご用意くださいますようお願いいたします。

授賞式は、2011 年チェンナイ（インド）大会になります。