



社団法人溶接学会第80回通常総会並びに平成24年度春季全国大会開催通知

第80回通常総会並びに平成24年度春季全国大会を下記の通り開催いたします。

【第80回通常総会】

日時：平成24年4月11日(水) 10:00～12:00
場所：ATC 会議室
議題：平成23年度事業報告, 平成23年度決算報告,
平成24年度事業計画案, 平成24年度収支予算案

【平成24年度春季全国大会】

期日：平成24年4月10日(火), 11日(水), 12日(木)
場所：ATC 会議室

大阪市住之江区南港北 2-1-10

講演会プログラムはホームページに掲載いたします。

<http://jweld.jp/index.html>

全国大会参加費：(全国大会参加受付は当日のみです)

正員・賛助員 5,000 円 学生員 2,000 円

非会員(学生) 3,000 円 非会員(学生以外) 10,000 円

平成 24 年度秋季全国大会

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（日本印刷出版）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きましたが、平成 24 年 3 月末日をもって大会演題登録システムが終了となります。今後の大会登録システムは日本印刷出版となります。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インターネット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、受付期間が下記のよう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：5 月 16 日 12:00～6 月 6 日 14:00

原稿提出期間：7 月 6 日 12:00～7 月 27 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、**講演概要は従来通り 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受付システム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、ご注意下さい。
- ③PDF 原稿提出時に申込時の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。

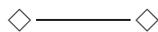
平成24年度秋季全国大会「研究発表」講演募集

— インターネット（日本印刷出版）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様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、その部分ブランクのまま発表されますのでご了承ください。



平成24年度秋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24年9月26日(水)、27日(木)、28日(金)
開催場所：奈良県文化会館（奈良市）

— 講演申込募集 —

1. 申込期間：

平成24年5月16日(水)12:00～6月6日(水)14:00

2. 講演資格：

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：

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報までですのでご注意ください。

◎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：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留意下さい。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 | 4,000 | 8,000 | 2,000 | 5,000 |
| | | | 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 | 学生 発表不可 | 4,000 | 10,000 |
| | | | 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24年7月6日(金)12:00～7月27日(金)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 | | | セラミックス | |
| | 2 溶融溶接 (2): 高エネルギービーム溶接 | | | 8 複合材料 | |
| | 溶接技術の新しい展開 | | | 9 機能材料 | |
| | 3 新溶接技術 | | | 10 高分子材料 | |
| | 4 新熱源開発, 同応用 | | | 11 その他: 新素材開発 | |
| II | 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 | |
| | 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, クリープ | |
| | 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, 鋳ぐるみなど | | | |
| | | | 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 | | |

全国大会講演概要原稿執筆要領

— PDF 原稿のみとなります。 —

テンプレート及び書式が学会ホームページよりダウンロードできます。

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、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) いっぱいに原稿用紙の

コ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も結構です。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、7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

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

※休憩時間の間にパソコンの動作確認をしてください。

平成24年度秋季全国大会フォーラム講演論文募集

主 題：レーザー加工の産業応用と今後の展開
座 長：川人 洋介（大阪大学 接合科学研究所）
村田 隆行（川崎重工業株式会社 システム技術開発センター）

日 時：平成24年9月27日（木）

場 所：奈良県文化会館 会議室（予定）

趣 旨：

溶接、ブレージング、はんだ付などの接合加工法、切断・穴あけなどの除去加工法、表面焼入れ、クラディングなどの表面改質加工法など、多数のレーザー加工法が開発され、実用化されている。レーザー加工は、各種加工法のなかで、システム化・ロボット化・自動化・省力化が容易であることから、自動車や鉄道車両、電子・電機、産業機器や重工業など、各種産業分野において利用が拡大している。加工用レーザーとしては、CO₂（炭酸ガス）レーザー、YAGレーザー、エキシマレーザー、半導体レーザー、ファイバレーザー、ディスクレーザー、極短パルスレーザー、第2高調波レーザーなどが開発され、各種産業分野で活用されている。特に最近、レーザー装置の高パワー化・高品質化・高効率化・高輝度化が図られ、レーザー溶接や切断・穴あけは、治具やモニタリング装置、集光光学系などの周辺機器の開発とともに実用化が進

展しており、21世紀における日本のものづくりの基盤技術や最先端技術を担うことが期待されている。

そこで、本フォーラムでは、今後、ものづくりの更なる展開・発展を計るため、レーザーとその周辺機器、レーザー加工の研究開発状況と応用例、実用化の動向などについてお互いに紹介し合い、今後の応用展開に向けて情報交換・意見交換を行う場としたい。

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、メール(jws-ym@kt.rim.or.jp)またはファックス(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24年4月6日（金）

講演採否：直接申込者に連絡いたします。

原稿締切日：平成24年7月20日（金）

（採択された講演者には、所定の書式に従って作成した原稿を、締切日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 No.91 に掲載いたします。なお、講演時間は、1件約20分～30分程度を予定しています。原稿作成方法などの詳細は座長より連絡いたします。）

平成24年度溶接学会春季全国大会シンポジウムのご案内

1. 主 題：「日本の宇宙産業における溶接・接合技術のこれまでと今後」

2. 座 長：篠崎賢二，山本元道（広島大学）

3. 日 時：平成24年4月10日（火）14:15～17:00

4. 場 所：ATC O's 南6階
（アジア太平洋トレードセンター）
大阪市住之江区南港北2-1-10

5. 講演プログラム

① 「宇宙機器における溶接技術の関わりと将来の宇宙ミッションへの期待」

JAXA 特任参与 今野 彰

② 「ロケット機体の製造と溶接・接合技術」

三菱重工業(株) 名古屋航空宇宙システム製作所
佐藤広明

③ 「液体ロケットエンジンの製造と溶接・接合技術」

三菱重工業(株) 名古屋誘導推進システム製作所
福島 明

④ 「固体ロケット及び液体推進系の接合技術」

(株)IHI エアロスペース生産センター 生産技術グループ
佐々木 純

⑤ 「人工衛星及び探査機の推進系製造と溶接・接合技術」

三菱電機(株) 鎌倉製作所 宇宙システム部
関 時明

⑥ 「超小型人工衛星の製造技術」

東京大学 大学院 工学系研究科 航空宇宙工学専攻
中須賀真一

（講演題目または講演者の変更がある場合もありますので、
最終プログラムにてご確認ください。）



国際溶接学会 (IIW) 2012 年次大会 (第 65 回) のご案内

本年度 IIW 年次大会が下記のとおり開催されますのでご案内いたします。

日本からの参加者は、IIW 加盟団体である日本溶接会議 (JIW) の参加承認を受けてください。JIW は溶接学会並びに日本溶接協会にて構成されており、参加には両学協会の会員であることが必要です。

IIW への参加登録申込みは、直接 <http://www.iiw2012.com/> にアクセスし、資料を入手の上、ご登録下さい。

IIW への参加登録と同時に、参加申込用紙 (英文) の写し (1 部) と日本語の JIW 宛申込用紙を、JIW 事務局宛お送りください。(JIW 宛申込用紙は、溶接学会ホームページから入手できます。)

なお、IIW 参加費とは別に下記の「JIW 参加費」が必要です。(ただし、IIW 役員・委員長, Delegate, 学生は免除されます。)

JIW 参加費： 中立機関 ¥10,000, 企業 ¥30,000

会 場： デンバー (米国)

(Hyatt Regency Denver)

会 期： 2012 年 7 月 8 日(日)～13 日(金)

公開研究集会(International Conference)

主題「Welding for Repair and Life Extension of Plants and Infrastructure」(12 日及び 13 日)

JIW 事務局： 一般社団法人溶接学会内 担当 石丸

E-mail: ishimaru@tg.rim.or.jp

〒101-0025 東京都千代田区神田佐久間町 1-11

TEL：03-3253-0488

FAX：03-3253-3059



WEB掲載の溶接学会論文集29巻(平成23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方は、下記により、平成24年3月31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29巻(平成23年度)

【価格】 15,000円/年1冊(税込・送料別)

【申込先】 「お名前(会社名)」「送付先住所」「冊数」
をご明記の上、FAXにてお申込み下さい。

日本印刷出版株式会社 TEL: 06-6441-0075

FAX: 06-6443-5815

社団法人溶接学会規則改定(年会費改定)について

理事会議決 平成23年3月28日
総会議決 平成23年4月21日

社団法人溶接学会規則第17条を下表のとおり改定することになりました。

| 現 行 | 改 定 | 備 考 |
|-----------------------------------|-----------------------------------|--------|
| 第17条 定款第14条の入会金、会費については以下のとおりとする。 | 第17条 定款第14条の入会金、会費については以下のとおりとする。 | |
| 1. 入会金 | 1. 入会金 | |
| 正員 1,000円 | 正員 1,000円 | |
| 学生員 1,000円 | 学生員 1,000円 | |
| 2. 年会費 | 2. 年会費 | |
| 正員 10,000円 | 正員 <u>12,000円</u> | 正員年会費 |
| 学生員 5,000円 | 学生員 <u>6,000円</u> | 学生員年会費 |
| 賛助員 1口40,000円を1口以上 | 賛助員 1口40,000円を1口以上 | |

※年会費改定の実施は、平成24年度年会費納付からとします。

【改定理由】

溶接学会は、平成18年(2006)年に賛助員年会費の改定(値上げ)をさせて頂きましたが、正員、学生員の年会費は昭和57年(1982)年以来約30年間据置きでした。

一方、全国大会や講習会を充実し、論文集のWEB化対応などを推進するとともに、ホームページの開設など会員へのサービス向上にも努めてまいりました。

しかし、他学会と同様に昨今の会員数の減少は避けられない状況であり、財務状況は年々厳しくなっています。今後、より一層会員サービスを向上させるためには、システム投資が必要不可欠であり、さらに若手育成を含めた活性化のためにも財源が必要な状況です。

そのため、平成24年度に予定している新しい法人制度への移行に合わせ、他学会並みのレベルに正員および学生員の年会費を改定いたしますので、ご理解とご協力をお願い申し上げます。