

# 会告

- 国際溶接学会 (IIW) 2013 年次大会 (第 66 回) のご案内
- 一般社団法人溶接学会第 81 回通常総会並びに平成 25 年度春季全国大会開催通知
- 平成 25 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
- 平成 25 年度秋季全国大会「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
- 全国大会講演プログラム校正の電子化について
- 全国大会における液晶プロジェクターの利用について
- 平成 25 年度秋季全国大会フォーラム講演論文募集
- 平成 25 年度溶接学会春季全国大会シンポジウムのご案内
- WEB 掲載の溶接学会論文集 30 巻 (平成 24 年度) の印刷物の購入について

## 国際溶接学会 (IIW) 2013 年次大会 (第 66 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.iiw2013.com/> にアクセスし、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:** エッセン (ドイツ)  
(the Congress Center Essen)

**会期:** 2013 年 9 月 11 日 (水) ~ 17 日 (火)  
公開研究集会 (International Conference)  
主題「Automation in Welding」(16 日及び 17 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](mailto:ishimaru@tg.rim.or.jp)

〒101-0025 東京都千代田区神田佐久間町 4-20

TEL: 03-5825-4073

FAX: 03-5825-4331

## 一般社団法人溶接学会第 81 回通常総会並びに平成 25 年度春季全国大会開催通知

第 81 回通常総会並びに平成 25 年度春季全国大会を下記の通り開催いたします。

### 【第 81 回通常総会】

**日時:** 平成 25 年 4 月 18 日 (木) 10:00~12:00  
**場所:** 学術総合センター 2 階「一橋大学 一橋講堂」  
**議題:** 平成 24 年度事業報告, 平成 24 年度決算報告,  
平成 25 年度事業計画案, 平成 25 年度収支予算案

### 【平成 25 年度春季全国大会】

**期日:** 平成 25 年 4 月 17 日 (水), 18 日 (木), 19 日 (金)  
**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  
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 25 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

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、ご確認下さい。

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: 4 月 22 日 12:00~5 月 20 日 14:00,**

**原稿提出期間: 6 月 17 日 12:00~7 月 8 日 14:00**

PDF 原稿を作成する際には、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。

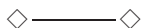
(注意事項)

- 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、ご注意ください。
- 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25年度秋季全国大会「研究発表」講演募集

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25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25年9月2日(月)、3日(火)、4日(水)

開催場所：岡山理科大学（岡山市）

### —講演申込募集—

#### 1. 申込期間：

平成25年4月22日(月)12:00～5月20日(月)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  |
|------|------|-------|--------|
| 個人会員 | 正員   | 8,000 | 5,000  |
|      | 学生員  |       | 2,000  |
| 賛助員  |      | 発表不可  | 5,000  |
| 非会員  | 学生以外 | 発表不可  | 10,000 |
|      | 学生   |       | 3,000  |

#### 4. 原稿(PDF)提出期間：

平成25年6月17日(月)12:00～7月8日(月)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。

※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       |                                    |                             | 2 溶接・接合部の静的強度      |     |
|                     | 各産業分野への展開                 |                                    |                             | 3 破壊靱性, き裂(発生, 進展) |     |
|                     | 1 センサー, モニタ, 計測技術         |                                    |                             | 4 疲労強度, 疲労き裂       |     |
|                     | 2 インプロセス制御技術, 品質制御技術      |                                    |                             | 5 環境強度, クリープ       |     |
|                     | 3 ロボット工学・技術               |                                    |                             | 6 溶接・接合設計(強度計算など)  |     |
|                     | 4 自動化, システム化技術            |                                    |                             | 7 信頼性, 安全性評価       |     |
|                     | 5 CAD, CAM, FA            |                                    |                             | 8 劣化診断, 寿命予測       |     |
|                     | 6 製品開発                    |                                    | 9 その他                       |                    |     |
|                     | 7 生産, 製造, 施工, 組立など        |                                    | V                           | 圧接, ろう接プロセス        |     |
|                     | 8 その他:新技術, 新システムなど        |                                    |                             | 1 圧接(1):抵抗溶接       |     |
| 品質保証, 施工管理          |                           | 2 圧接(2):摩擦, 超音波, 爆接                |                             |                    |     |
| 9 品質保証, 工程設計など      |                           | 3 固相接合, 拡散接合                       |                             |                    |     |
| 10 安全・衛生, 教育, 訓練    |                           | 4 接着, ウエルドボンド                      |                             |                    |     |
| 11 非破壊検査, 同機器       |                           | 5 ろう接:ろう付, はんだ付                    |                             |                    |     |
| 12 その他:生産設備など       |                           | 6 マイクロ接合                           |                             |                    |     |
| III                 | 金属材料の溶接・接合部, 表面改質部の特性     |                                    | 7 機械的接合:リベット, ボルト継手など       |                    |     |
|                     | (含鋼材, 溶接材料など)             |                                    | 8 その他:新接合技術                 |                    |     |
|                     | 1 溶接・接合部, 表面改質部の物理化学      |                                    | 表面改質及び熱加工プロセス(含機器)          |                    |     |
|                     | 2 溶接・接合部, 表面改質部の組織及び機械的性質 |                                    | 9 成膜(1):肉盛, 溶射, めっき         |                    |     |
|                     | 3 耐食性, 耐環境性               |                                    | 10 成膜(2):PVD, CVD, イオンミキシング |                    |     |
|                     | 4 低温割れ, 高温割れ, 応力腐食割れなど    |                                    | 11 成形:焼結, HIP, 鋳ぐるみなど       |                    |     |
| 5 気孔, スラッグ巻き込みなどの欠陥 |                           | 12 切断, ガウジング, 穴あけ加工など              |                             |                    |     |
| 6 その他               |                           | 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慮して、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かきれいになります。

### 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)

### 四. 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。

### 五. 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 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、6 月下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/produks/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（03-5825-4331）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

日本印刷出版株式会社 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。

※講演中の操作は講演者側でお願いします。

## 平成 25 年度秋季全国大会フォーラム講演論文募集

主 題：溶接構造物の安全・安心を支える実大実験

座 長：望月 正人（大阪大学）

伊木 聡（JFE スチール(株)）

日 時：平成 25 年 9 月 3 日（火）

場 所：岡山理科大学

趣 旨：

溶接構造物を設計・製作する際には、その安全性評価がきわめて重要であり、種々の手法によって安全性を担保した上で実用に供されています。今回の全国大会フォーラムでは、それらの安全性を評価する手法の中から、「実大実験」をテーマとし、平成 25 年度秋季大会において開催することを企画いたしました。

実大実験では、実際の構造物と同じスケールで安全性を確認することができ、ひいては実験結果が直接「安心」をアピールすることにも繋がることから、最近も多くの分野で実験が行われています。もちろん、近年の数値シミュレーション手法の進歩は、実験レスでの設計や施工を可能にしつつあることも事実ですが、一方で、特に、これまでの限界を超えるような溶接構造物の設計・施工に挑戦する場合には、安全・安心を実際に確認したいという声があることも事実であり、また、そのための実大実験を実施できる技術そのものも、日本のものづくりを支える「底力」である

とも言えます。

多くの分野からの実大実験に関する講演をプログラムすることにより、実大実験を支える基盤技術や、実大実験と数値シミュレーションとの比較などについての議論を深めることを企図しています。ご関心のある会員諸氏は、奮って応募いただけますようお願い申し上げます。

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](mailto:jws-ym@kt.rim.or.jp)）またはファックス（03-5825-4331）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 25 年 3 月 18 日（月）

講演採否：直接申込者に連絡いたします。

原稿締切日：平成 25 年 7 月 1 日（月）

（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.93 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25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：「アドホック研究会発、国プロで世界に先駆けるレーザー加工技術への挑戦」
2. 座 長：篠崎賢二（広島大学）、塚本雅裕（大阪大学）
3. 日 時：平成25年4月17日（水） 14：15～17：00
4. 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
5. 講演プログラム
- ①「溶接学会における各種研究会への取り組み」  
溶接学会研究推進部会長 篠崎賢二（広島大学）
- ②「アドホック研究会の活動が起点となった大型プロジェクトー次世代素材等レーザー加工技術開発プロジェクトー」  
塚本雅裕（大阪大学接合科学研究所）
- ③「ファイバーレーザー等を用いた炭素繊維強化樹脂の加工」

- 新納弘之（産業技術総合研究所、技術研究組合次世代レーザー加工技術研究所）
- ④「ファイバーレーザーを用いた金属粉末成形技術の開発」  
萩原 正（アспект、技術研究組合次世代レーザー加工技術研究所）
- ⑤「kW ファイバーレーザーと加工応用事例」  
藤崎 晃、茅原 崇（古河電気工業株）
- ⑥「ダイレクト半導体レーザーの産業への応用展開」  
舟田義則（石川県工業試験場）、  
阿部 信行、塚本 雅裕（大阪大学）、  
村谷 外博（榊村谷機械製作所）
- （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）

## WEB掲載の溶接学会論文集30巻(平成24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ご購入される方は、下記により、平成25年3月31日までに申し込み下さいますようお願いいたします。

溶接学会論文集30巻（平成24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にてお申し込み下さい。

日本印刷出版株式会社

TEL：06-6441-0075

FAX：06-6443-5815

### 平成24・25年度編集委員

（委員長）廣瀬 明夫（副委員長）上山 智之

（委員）池上 祐一、伊藤 和彦、猪瀬幸太郎、大畑 充、河西 龍、川上 博士、川畑 友弥、木村 文映、  
桐原 聡秀、黒川 英朗、佐藤 嘉洋、莊司 郁夫、塚本 武志、中谷 光良、廣田 幸伯、藤井 啓道、  
三瓶 和久、峯村 敏幸、宮崎 康信、妻鹿 雅彦、山崎 圭、山本 元道、吉田 譲

### 溶接学会誌 第82巻 第2号

平成25年3月1日 印刷

平成25年3月5日 発行

編集兼発行者 石丸 賢二  
東京都千代田区神田佐久間町4丁目20番地

印刷者 日本印刷出版株式会社  
大阪市福島区吉野1の2の7

発行所 一般社団法人 溶接学会

〒101-0025 東京都千代田区神田佐久間町4丁目20番地

電話 03(5825)4073

FAX 03(5825)4331

振替口座 00180-7-143434 番

ホームページ <http://jweld.jp/>