

全国大会講演概要原稿執筆要領 (講演番号をご記入ください)

— 今回よりPDF原稿のみとなります。 —

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) のものに限りませ

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、講演番号

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

PDF ファイルを作成する場合は、講演番号 (受付番号ではありません) をご記入ください。講演番号は大会プログラム校正画面 (<http://www.jpp.co.jp/yosetu>) にてご確認ください。

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。鉛筆書きは、原稿取り扱い中に消滅の恐れがあることと刷り上がりがよくないので使用しないでください。また、ボールペンも字の輪郭がぼやけ、刷り上がりが汚くなる場合があります。

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願います。

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。

八. 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願います。

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。書き損じた場合は、用紙を汚さないよう注意して修正してください。

(汚れはそのまま刷り上がりますので、白色の修正液を用いるか、できるだけ原稿用紙と同質同光沢の用紙を貼って修正してください。紙を貼って修正する場合、下の字が透けないよう注意してください。)

5. 原稿の提出

全国大会研究発表講演募集要領 (会誌2号、6号で会告します) に従って期日までご提出ください。

なお、原稿を郵送する場合は、折れ曲がらないように厚紙を添え、封筒の表に講演番号を明記し、「全国大会講演概要原稿」在中と書いてお送りください。

〔原稿見本〕 サイズは 巻末参照

()

12pt, 明朝体

プラズマ溶接の研究

↑

16pt, 半角
ゴシック

講演番号

(発表者で記入)

10.5pt

日本工科大学 ○秋山 冬彦
世界電機(株) 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