



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）→	
↑	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	