

講演大会講演申込書記入要領

- 申込み講演と別に連続して同時発表を希望する講演がある場合には、その予定講演者を記入する。
- 申込み講演の発表を希望する分野を、大分類項目から一つを選択して□内にX印を記するとともに、中分類項目についても下記コードにより希望順に最大3つを記入する。

講演申込中分類コード

1. 高温プロセス 基盤技術 [第1分冊掲載]	2. 製鉄・還元 [第1分冊掲載]	3. 製鋼・精錬 [第1分冊掲載]	4. 鑄造・凝固 [第1分冊掲載]	5. 計測・制御・ システム技術 [第2分冊掲載]	6. 分析評価・ 解析技術 [第2分冊掲載]
1.1 高温物理化学 1.2 プロセス解析 1.3 製鉄製鋼にまたがる プロセス改良 1.4 電磁気冶金 1.5 フェロアロイ 1.6 オンライン(その場) 分析、センサー利用 1.7 資源、エネルギー、 副製品、環境技術 1.8 無機材料(耐火物等) 1.9 その他	2.1 製鉄基礎 2.2 製鉄原料 2.3 コークス・石炭 2.4 高炉 2.5 新製鉄法 2.6 その他	3.1 製鋼基礎 3.2 溶鉄処理 3.3 転炉 3.4 電気炉 3.5 二次精錬 (含:AOD, 清浄鋼製造) 3.6 特殊溶解 3.7 新製鋼法 3.8 その他	4.1 凝固基礎 4.2 連鑄設備・操業 (含:タンデムシユ) 4.3 鑄品品質 4.4 新連鑄 4.5 特殊鑄造・凝固 4.6 その他	5.1 情報・システム 5.2 制御 5.3 計測・検査 5.4 画像処理 5.5 設備管理・設備診断 5.6 FA-メカトロニクス 5.7 その他	6.1 元素分析 6.2 状態分析 6.3 表面解析 6.4 組織解析 6.5 オンライン評価 6.6 計測評価 6.7 その他

7. 加工・鋼構造 [第2分冊掲載]		8. 表面技術 [第2分冊掲載]	9. 材料の組織・性質 [第3分冊掲載]		10. 萌芽・境界領域 [第2分冊掲載]
A分類 (プロセス)	B分類		A分類 (性質・用途)	B分類 (形状・鋼種)	
7.1 圧延一般 7.2 厚板圧延・精整*1 7.3 薄板熱延・精整*1 7.4 薄板冷延・精整*1・酸洗 7.5 条材(棒・線・形)圧延・ 精整*1 7.6 継目無管圧延・精整*1 7.7 溶接管・精整*1 7.8 プロセッシングライン (焼鈍、メッキライン等) 7.9 鋼構造材料 7.10 鋼構造・工法 7.11 複合構造 7.12 その他	7.A 理論・解析 7.B 計測・制御 7.C トライボロジー 7.D 工具(ロール等) 7.E 加熱・冷却・流体 7.F 複合・溶断・剪断・ 切断 7.G 切削・研削 7.H 成形加工*2 7.I 鍛造加工*3 7.J 粉末加工*4 7.K その他	8.1 溶融めっき 8.2 電気めっき 8.3 気相めっき・表面改 質 8.4 化成処理・機能処理 8.5 塗装・塗覆装 8.6 缶用材料 8.7 腐食・耐食性 8.8 加工性・接合性 8.9 その他	9.1 材料設計 9.2 基礎物性 9.3 組織・熱処理*1 9.4 加工熱処理・制御圧 延・材質予測 9.5 表面改質・表面硬化・ 浸炭・窒化 9.6 機械的性質一般*2 9.7 破壊・破壊挙動*3 9.8 疲労・動的強度 9.9 耐摩耗性・転動疲労 9.10 加工性・成形性・変形 抵抗 9.11 被削性・剪断性 9.12 腐食・耐食性・応力腐 食割れ 9.13 高温特性*4 9.14 高温酸化・高温腐食 9.15 表面性状・表面反応性 9.16 磁性・非磁性 9.17 溶接*5 9.18 その他	9.A 全般(総括) 9.B 厚板 9.C 熱延鋼板 9.D 冷延鋼板 9.E 条(棒・線) 9.F 管 9.G 鍛鋼・鑄鋼・鑄鉄 9.H その他の形状 9.I 純鉄・極低炭素鋼 9.J 低炭素鋼(C<0.2%) 9.K 中高炭素鋼(C>0.2%) 9.L 低合金鋼・HSLA 9.M 合金鋼 9.N 高合金鋼 9.O 機械構造用鋼 9.P ステンレス鋼 9.Q 電磁鋼板 9.R 耐熱鋼・超耐熱合金 9.S 工具鋼 9.T その他	10.1 プラズマプロセシ ング 10.2 材料電磁プロセシ ング 10.3 その他新プロセシ ング 10.4 チタン・新金属 10.5 金属間化合物・セラ ミックス 10.6 粉末・複合材料 10.7 その他
*1 精整(矯正, 切断, 剪断, 端面加工, 結束 他) *2 板成形, 鑄造, 押出し, 引抜き, 曲げ, ロール成形 他 *3 鑄造一般, ダイキャスト, 特殊鑄造 他 *4 成形, 焼結 他			*1 凝固, 偏析, 加工, 変態, 回復, 再結晶, 集合組織, 焼入性, 時効, 固溶, 析出, 介在物) *2 常温, 低温 *3 靱性, 脆性, 延性 *4 強度, クリープ, 疲労 *5 溶接性, 溶接材の性質		☆ AとB分類にまたがって最大3項目まで選択可

- 講演者は一人3件以内に限られる。一講演当たり、プログラム掲載の著者は6名以内とし、それぞれの勤務先・所属略称を下記の例にしたがって記入する。講演予定発表者は、申込受付後の諸連絡が迅速・確実にとれるように、連絡先住所・所属部署、電話およびFAX番号を正確に記入する。

勤務先所属略称記入例： 東大工、東北大素材研、川鉄鉄鋼研、神鋼加古川、新日鉄プロ研、住金未来研、NKK総研、金材技研

- 本申込書記載の講演題目はプログラム掲載原稿となり、和文、英文とも講演論文原稿と同一とする。連報の場合には申込講演の具体的内容を表す主題に添えて、括弧内に一連の報告内容を包括する題目に一連番号を付した副題を記載する。

連報題目例： 野呂景義と日本鉄鋼協会の創立(日本鉄鋼協会の歴史-I)

- 講演要旨の記入要領

著者抄録の形で能動態を用いて、日本語で150字程度、最長160字以内で、本要旨だけを読んでも講演内容が把握できるように、目的、対象、方法、結果、結論を記述し、本文中の図表や数式は引用せず、用字・用語を統一する。また抄録自体内で定義を与えない限り、広く慣用されていない術語、略記、記号は使用しない、欧字術語は慣用のカナあるいは欧字表記を用いるが、慣用されていない場合には原語あるいは括弧内に(原語)を付記した適切な邦訳語で表す。抄録には題目が必ずともなうので標題で分かることを繰り返さず、標題中の長い語句は、たとえば「標題鋼」のようにして、反復を避ける。