

## 「鉄と鋼」寄稿要綱

本協会会員は、会誌「鉄と鋼」に論文、講演論文、研究速報、寄書、技術資料、誌上討論を寄稿することができる。それらの原稿は、後記の「鉄と鋼」寄稿規程に従って執筆されたものとする。

原稿は本協会編集委員会において審査され、その内容が鉄鋼に関する学術および技術の発展に寄与すると認められるものは受理される。

1) **論文** 論文は本協会会員の独創になる学術上の研究成果および（あるいは）技術上の成果を主体とするもので、その内容は、本協会講演大会または支部講演会において、同一あるいは類似の研究課題について発表した研究結果を中核としてまとめたものとする。論文には研究目的、研究方法、研究結果、考察、従来のほかの研究との比較検討、結論などが正確にかつわかりやすく記述され、その研究が一応完結されたものを原則とする。原稿の長さ、図・写真・表の数に制限はないが、著者の独創的な寄与を明確に記述することを主眼とする。

2) **講演論文** 講演論文は本協会会員が本協会講演大会においてその研究結果を発表するために、その講演大会で発表する予定の研究結果を講演論文としてあらかじめ協会に提出し、講演論文集に掲載されるものである。講演論文の内容は著者の独創的研究結果で、少なくとも研究目的、研究方法、研究結果が正確に記述されているものとし、講演論文の長さは、図・写真・表を含んで本協会所定の原稿用紙8枚以上16枚まで、図・写真はあわせて5枚以内として、規程の締切日までに提出しなければならない。

3) **研究速報** 研究速報は、本協会会員の独創的研究結果で、とくに発表期日の優先性を必要とする場合、その理由を明確にして寄稿する小論文で、原稿の長さは図・写真・表を含んで本協会所定の原稿用紙6枚以内、図・写真はあわせて2枚以内とする。受理年月日は原稿が本協会へ到着した日付とし、編集委員会の審査を経てほかの原稿に優先して会誌に掲載される。

4) **寄書** 寄書は著者の独創的研究結果のほか、既発表の他の理論に対する修正理論、鉄鋼生産技術あるいは試験法、分析法に関する提案などを編集者への短い通信の形で述べたものとする。

原稿の長さは、図・写真・表を含んで本協会所定の原稿用紙4枚以内、図・写真はあわせて2枚以内とする。

5) **技術資料** 多くの本協会会員に参考となる確実な資料、たとえば新しい鉄鋼生産技術、最新の各種の試験法または試験結果、技術上有用な数値表、新技術の開発の基礎となる最近の諸研究あるいは基礎理論などを、直ちに利用できる図表、公式、理論などを含み総括的に記述するものとする。著者の独創になる研究結果が含まれなくてもよい。原稿の長さ、図・写真・表の数には制限はないが、なるべく簡明に記述する。

6) **誌上討論** 本協会会員は、会誌「鉄と鋼」に掲載された論文および講演論文に対し誌上討論を寄せることができる。誌上討論は論文が会誌に掲載された後約2箇月以内に協会へ提出する。受理された誌上討論は原著者の返答文と共に、年2回（6月および12月）会誌に一括して掲載される。ただし講演論文に対する誌上討論は、その講演論文を主体とする本論文と同時に掲載されることがある。以上のほか、会員交流の窓口としての談話室、技術相談室へも自由に投稿することができる。

# 「鉄と鋼」寄稿規程

「鉄と鋼」寄稿規程は、下記のとおり論文、講演論文、研究速報および寄書、技術資料、誌上討論について定める。

## 1. 論文寄稿規程

- (1) 論文は本会誌に載せる前に、ほかの学協会誌およびそれに類する刊行物に発表されないものに限る。
- (2) 論文は原則として、本協会講演大会または支部講演会において、同一あるいは類似の研究課題について発表した独創的寄与を主体としてまとめられたものとする。
- (3) 論文には、研究目的、研究方法、研究結果、考察、従来の研究との比較検討、結論などが正確にかつわかりやすく記述されているものとする。
- (4) 原稿の表紙および原稿用紙は本協会所定のものを用いる。原稿の表紙には所定事項を確実に記入し、原稿は左横書きとする。
- (5) 平易な口語体を用い、漢字は特殊な専門用語のほかは当用漢字を用い、かなは新かなづかい（第4表の例を参照）によること。周知でない術語や装置などについては、十分にわかりやすく説明をする。
- (6) 論文には必ず英文題目、500語以内の英文要旨、英文要旨の和訳文を添付する。英文要旨は *Tetsu-to-Hagané-Overseas* に掲載されるので、それによつて論文の主要な成果が具体的にわかるように書かれていなければならない。
- (7) 論文の原稿の長さ、図・写真・表の数には制限を設けないが、文章は明確さを失わない限度においてできるだけ簡潔にし、著者の独創的な寄与を明確に記述することを主眼とする。また図・写真・表は必要最小限にとどめ、重複を避け、同一事項を図・表・両方で表わさないこと。
- (8) 文章には、最も読みやすくするため、句点（，）および終止点（。）を適当に付ける。いずれの場合にも原稿用紙の1こまをあてる。
- (9) 数量をあらわす場合にはアラビア数字を用い、単位は原則としてCGS単位系を用いるが、電磁気量の場合にはMKS単位系を用いてよい。単位の略記号は第1表の例に従う。周知でない単位には略記号を用いないこと。
- (10) 外国語の固有名詞および訳語が確定していない外国語の術語は原則として原語で書くが、周知のものはかたかな書きとする。なお必要な場合は原語を書き添える。元素名、合金名、化合物名はなるべく化学記号にかよつて示すが、周知の合金名、化合物名は化学記号表示を行なう必要はない。（第2表の例参照）
- (11) 英字、数字、ギリシャ文字はていねいに記し、混同しやすい文字はとくに注意して書くこと。英字の大文字、小文字、ギリシャ文字で混同しやすい文字にはとくに赤字でⒶ, Ⓑ, Ⓒなどと傍記する。ゴシック、イタリックを指定するときは、その文字の下にそれぞれ——, ~~~~を付けること、添字の上ツキ、下ツキは正確に記すこと。
- (12) 数式は印刷に便利のように注意し、 $b/a$ ,  $(a+b)/c$  のように、不明確にならない程度になるべく少ない行数で表わすように書く。
- (13) 表はなるべく本文中に挿入すること。1つの表の大きさは、会誌の1ページの面積を考慮し、横の刷り上がり寸法 7cm または 14.5cm, 縦の刷り上がり寸法 18cm 以内におさまるようにする。
- (14) 図・写真・表の説明は英文とする。その説明文によつて、図・写真・表の意味が理解できる程度に書くこと。写真には必ず倍率を記入する。
- (15) 図および写真は、横の刷り上がり寸法が下記のいずれかの寸法となるように、刷り上がり寸法の2~3倍大とし、下記の縮尺記号を記入しておくこと。

(イ) 横 7cm (縮尺A), (ロ) 横 14.5cm (縮尺B)

刷り上がり後の縦の寸法は 18cm 以内とする。

図は白紙、オイルペーパーまたは青色方眼紙を用いて書き、図および図中の文字は縮尺を考慮して十分な大きさおよび間隔をもつて正確に書くこと。

- (16) 図および写真は散逸を防ぐため、原稿用紙または適用な大きさの合紙に貼付し、右下隅に著者名を記入すること。図・写真は原稿本文中に挿入せず別紙とし、原稿中には右欄外にその挿入箇所を指定する。原稿本文中に、図・写真挿入箇所を空白にあげないこと。

- (17) 参考文献は、通し番号を付け、本文の最後一括して番号順に示し、本文中における文献引用箇所にはその文献の番号(かつこ付き)を上つき小数字で示す。

参考文献は著者名: 雑誌名, 巻数(発行年度), 号数, ページ数の順に記載すること。

(例) R. K. GLASS: Blast Furn. & Steel Plant, 46 (1958), 2, p. 198~204

雑誌名は第3表の略記例に従う。単行書は、著者名：書名、(発行年度)、ページ数、[出版社名]の順に記載する。

- (18) 寄稿論文の受理年月日は、原稿が本協会に到着した日付とする。論文の内容の主要部が本協会講演大会で発表されている場合には、その講演論文を参考文献として示す。
- (19) 寄稿論文は編集委員会において審査される。下記の各項のいずれかに該当する論文は受理されない。
  - (a) 学術および技術への寄与が非常に少ないと考えられる場合。
  - (b) 著者の独創的寄与がほとんど含まれていない場合。
  - (c) その論文に直接関連する従来の主要な研究に対する比較検討が正確かつ十分に行なわれず、著者の独創的寄与が明確でない場合。
  - (d) 講演論文によつて十分にその研究成果の発表の目的が達せられており、とくに論文として会誌に載せる必要がないと考えられる場合。
  - (e) 論文の内容に顕著な誤りが含まれている場合。
  - (f) 文章が非常に難解である場合。
  - (g) 寄稿規程のいずれかの項に著しく違反する場合。また審査の結果、修正、加筆、削除などを要求し、原稿をいつたん著者に返却することがある。その場合、修正原稿を1カ月以上経過して協会に再提出したときは、新規提出とみなされる。
- (20) 掲載論文については別刷20部を贈呈、20部を超え別刷を希望するときは超過分に対して所定の料金を申し受ける。

## 2. 講演論文寄稿規程

- (1) 講演論文は、本誌に載せる前にほかの学協会の講演会において発表されないものに限る。
- (2) 講演論文は、年2回(春、秋)開催される本協会講演大会において発表する予定の研究成果をまとめ、本協会によりそのつど定める期限内に協会へ提出されるものとする。
- (3) 講演論文の内容は著者の独創的寄与を主体とするもので、少なくとも研究目的、研究方法、研究結果が明確に記述されているものとする。内容が豊富な場合には、第1報、第2報の分割形式としてもよい。
- (4) 原稿の表紙および原稿用紙は本協会所定のものを用いる。原稿の表紙には所定事項を確実に記入し、原稿は左横書きとする。
- (5) 平易な口語体を用い、漢字は特殊な専門用語のほかは当用漢字を用い、かなは新かなづかい(第4表の例を参照)によること。
- (6) 講演論文には必ず英文題目、100語以内の英文要旨、英文要旨の和訳文を添付する。英文要旨は編集委員会で審査の結果、Tetsu-to-Hagané Overseasに掲載されることがあるので、それによつて主要成果がわかる程度に書かれていること。
- (7) 講演論文の原稿の長さは、図・写真・表を含んで本協会所定の原稿用紙8枚以上16枚までの範囲内に限定し、図および写真はあわせて5枚以内とする。図および写真の占める面積については、下記の(15)項を参考にして正しく算定し、原稿枚数が規定外にならないようにする。また同一の事項を図・表両方で表わさないこと。
- (8) 文章には、最も読みやすくするために句点(、)および終止点(。)を適当に付ける。いずれの場合にも原稿用紙の1こまをあてる。
- (9) 数量を表わす場合にはアラビア数字を用い、単位は原則としてCGS単位系を用いるが、電磁気量の場合にはMKS単位系を用いてよい。単位の略記号は第1表の例に従う。周知でない単位には略記号を用いないこと。
- (10) 外国語の固有名詞および訳語が確定していない外国語の術語は原則として原語で書くが、周知のものはかたかな書きとする。なお必要な場合は原語を書き添える。元素名、合金名、化合物名はなるべく化学記号によつて示すが、周知の合金名、化合物名は化学記号表示を行なう必要はない。(第2表の例参照)
- (11) 英字、数字、ギリシャ文字はていねいに記し、混同しやすい文字はとくに注意して書くこと。英字の大文字、小文字、ギリシャ文字で混同しやすい文字はとくに赤字でⓈ、Ⓣ、Ⓤなどと傍記する。ゴチック、イタリックを指定するときは、その文字の下にそれぞれ——、~~~~を付けること。添字の上ツキ、下ツキは正確に記すこと。
- (12) 数式は印刷に便利のように注意し、 $b/a$ 、 $(a+b)/c$ のように、不明確にならない程度になるべし少ない行数で表わすように書く。
- (13) 表はなるべく本文中に挿入すること。1つの表の大きさは、会誌の1ページの面積を考慮し、横の刷り上がり寸法7cmまたは14・5cm、縦の刷り上がり寸法18cm以内におさまるようにする。
- (14) 図・写真・表の説明は英文とする。写真には必ず倍率を記入する。

- (15) 図および写真は、横の刷り上がり寸法が下記のいずれかの寸法となるように、刷り上がり寸法の2～3倍大とし、下記の縮尺記号を記入しておくこと。

(イ) 横 7cm (縮尺A). (ロ) 横 14・5cm (縮尺B)

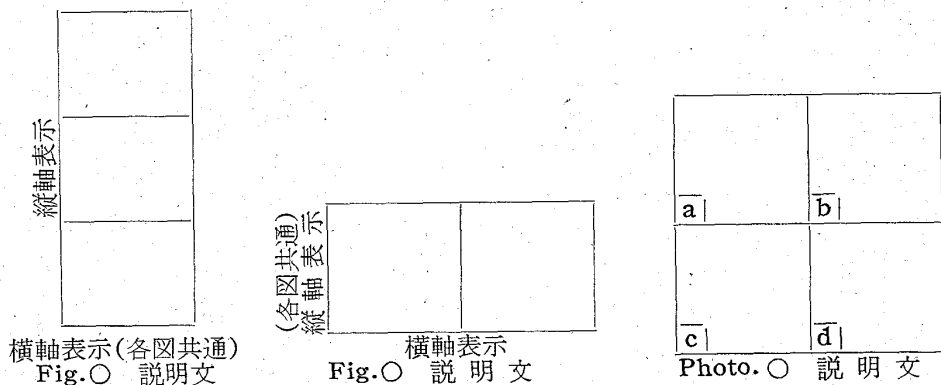
刷り上がり後の縦の寸法は 18cm 以内とする。

図および写真の横の縮尺が上記のように定めれば、縦の刷り上がり寸法も定められるから、図および写真の占める面積を算出し、下記の規準に従ってその面積に相当する字数を求め、原稿の長さが本規程(7)の範囲外にならないようにする。

縮尺Aの場合、刷り上がり面積 42 cm<sup>2</sup> は 400 字、すなわち所定原稿用紙 1 枚に相当する。

縮尺Bの場合、刷り上がり面積 87 cm<sup>2</sup> は 800 字、すなわち所定原稿用紙 2 枚に相当する。

図および写真を並列して 1 個に取り扱うことができるのは、下記の数例の場合に限る。



図は白紙、オイルペーパー、または青色方眼紙を用いて書き、図および図中の文字は縮尺を考慮して十分な大きさおよび間隔をもって正確に書くこと。

- (16) 図および写真は散逸を防ぐため、原稿用紙または適当な大きさの台紙に貼付し、右下隅に著者名を記入すること。図・写真は原稿本文中に挿入せず別紙とし、原稿中には右欄外にその挿入箇所を指定する。原稿本文中に図・写真挿入箇所を空白にあげないこと。

- (17) 参考文献は、通し番号を付け、本文の最後一括して番号順に示し、本文中における文献引用箇所にはその文献の番号(かつこ付き)を上つき小数字で示す。

参考文献は著者名: 雑誌名, 巻数(発行年度), 号数, ページ数の順に記載すること。

(例) R. K. Glass: Blast Furn. & Steel Plant, 46 (1958), 2, p. 198~204

雑誌名は第3表の略記例に従う。単行書は、著者名: 書名, (発行年度), ページ数, [出版社名]の順に記載する。

第2報以後の講演論文には必ずその前報を参考文献として示すこと。

- (18) 寄稿された講演論文の受理年月日は、本協会が定めた講演論文原稿締切日とする。
- (19) 寄稿講演論文は編集委員会において審査される。下記の各項のいずれかに該当するものは受理されない。
- (a) 学術および技術への寄与がほとんど無いと考えられる場合
  - (b) 著者の独創的寄与がほとんど含まれていない場合
  - (c) その講演論文に直接関連するほかの重要な研究論文を参考文献として示していない場合
  - (d) 寄稿規程の(6), (7), (15), に確実に従っていない場合およびそのほかの規定に著しく違反する場合
  - (e) 内容に顕著な誤りが含まれている場合

また編集委員会において、内容の一部を修正、削除することがある。

- (20) 支部講演会における発表は、講演論文の形では受理しないので、早期の誌上発表を希望するときは研究速報の形式で原稿を提出すること。
- (21) 講演論文の原稿は返却しない。また講演論文の別刷の印刷は行なわない。

### 3. 研究速報および寄書の寄稿規程

- (1) 研究速報および寄書は、本誌に載せる前にほかの学協会の講演会または会誌に発表されないものに限る。
- (2) 研究速報の原稿を本協会に提出するときは、原稿のほかにその研究に直接関連する領域の最近の研究状況を参考文献も列記して 1600 字程度にまとめ、速報としなければならない理由を明確にすること。
- (3) 研究速報は著者の独創になる最近の研究結果を簡潔に記述したものとする。  
寄書は、著者の独創的研究結果のほか、既発表の他の理論に対する修正理論、鉄鋼生産技術あるいは試験法、分析法に関する提案などを編集者への通信の形式で簡潔に記述するものとする。
- (4) 原稿用紙は本協会所定のものを用い左横書きとする。原稿の表紙は所定原稿表紙に「研究速報」あるいは「寄書」と赤字で記し、その下に題目、英文題目、著者名、著者の所属機関名の順に明記する。
- (5) 平易な口語体を用い、漢字は特殊な専門用語のほかは当用漢字を用い、かなは新かなづかい（第4表の例を参照）によること。
- (6) 研究速報には必ず 200 語程度の英文要旨、英文要旨の和訳文を添付する。研究速報の英文要旨は Tetsu-to-Hagané-Overseas に掲載される。寄書には英文要旨は添付しない。
- (7) 研究速報の原稿の長さは図・写真・表を含んで本協会所定の原稿用紙 6 枚以内、図・写真はあわせて 2 枚以内、寄書の原稿の長さは、図・写真・表を含んで所定原稿用紙 4 枚以内、図・写真あわせて 2 枚以内とする。図・写真を 2 個以上並列して 1 個として数えることは認めない。
- (8) 文章には、最も読みやすくするために、句点（，）および終止点（。）を適当に付ける。いずれの場合にも原稿用紙の 1 こまをあてる。
- (9) 数量を表わす場合にはアラビア数字を用い、単位は原則として CGS 単位系を用いるが、電磁気量の場合には MKS 単位系を用いてよい。単位の略記号は第 1 表の例に従う。周知でない単位には略記号を用いないこと。
- (10) 外国語の固有名詞および訳語が確定していない外国語の術語は原則として原語で書くが、周知のものはかたかな書きとする。なお必要な場合は原語を書き添える。元素名、合金名、化合物名はなるべく化学記号によつて示すが、周知の合金名、化合物名は化学記号表示を行なう必要はない。（第 2 表の例参照）
- (11) 英字、数字、ギリシャ文字はていねいに記し、混同しやすい文字はとくに注意して書くこと。英文の大文字小文字、ギリシャ文字で混同しやすい文字はとくに赤字でⓈ、Ⓣ、Ⓤなどと傍記する。ゴチック、イタリックを指定するときは、その文字の下にそれぞれ——、~~~~を付けること。添字の上ツキ、下ツキは正確に記すこと。
- (12) 数式は印刷に便利のように注意し、 $b/a$ 、 $(a+b)/c$  のように、不明確にならない程度になるべく少ない行数で表わすように書く。
- (13) 表はなるべく本文中に挿入すること。1 つの表の大きさは、会誌の 1 ページの面積を考慮し、横の刷り上がり寸法 7cm または 14・5cm、縦の刷り上がり寸法 18cm 以内におさまるようにする。
- (14) 図・写真・表の説明は英文とする。写真には必ず倍率を記入する。
- (15) 図および写真は横の刷り上がり寸法が下記のいずれかの寸法となるように、刷り上がり寸法の 2～3 倍大とし、下記縮尺記号を記入しておくこと。  
(イ) 横 7cm (縮尺 A)                      (ロ) 横 14・5cm (縮尺 B)  
縦の刷り上がり寸法は 18cm 以内とする。講演論文寄稿規程において規定したような並列図は採用しない。
- (16) 図はオイルペーパーを用い、図および図中の文字は縮尺を考慮して十分な大きさおよび間隔をもつて正確に書き、墨入れをすることが望ましい。とくに研究速報は、図が正確に書かれていないときは、印刷工程上誌上掲載がおくることがある。
- (17) 図および写真は散逸を防ぐため、原稿用紙または適当な大きさの台紙に貼付し、右下隅に著者名を記入すること。図・写真は原稿本文中に挿入せず別紙とし、原稿中には右欄外にその挿入箇所を指定する。原稿本文中に図・写真挿入箇所を空白にあげないこと。
- (18) 参考文献は、通し番号を付け、本文の最後に一括して番号順に示し、本文中における文献引用箇所にはその文献の番号（かつこ付き）を上つき小数字で示す。  
参考文献は著者名：雑誌名、巻数（発行年度）、号数、ページ数の順に記載すること。  
(例) R. K. GLASS: Blast Furn. & Steel Plant, 46 (1958) 2, p. 198~204  
雑誌名は第 3 表の略記例に従う。単行書は、著者名：書名、（発行年度）、ページ数、[出版社名] の順に記載する。
- (19) 研究速報および寄書の受理年月日は、原稿が本協会に到着した日付とする。
- (20) 寄稿された研究速報および寄書は、編集委員会において審査される。
- (21) 寄書の原稿は返却しない。また研究速報および寄書の別刷の印刷は行なわない。

## 4. 技術資料寄稿規程

- (1) 技術資料は、本誌に載せる前にそれとほとんど同じ内容で他の刊行物に掲載されないものに限る。
- (2) 技術資料に記載する研究結果、図、写真、表、公式などには、それらの原著者名および文献を明記する。とくに転載の許可を必要とする図、写真は、協会に確実に通知する。
- (3) 技術資料には、研究上または技術上直ちに役立つ図・写真・表・公式がなるべく多数含まれ、記述は具体的であることが望ましい。
- (4) 原稿用紙は本協会所定のものを用い左横書きとする。原稿の表紙は所定原稿表紙に「技術資料」と赤字で記し、その下に題目、英文題目、著者名、著者の所属機関の順に明記する。
- (5) 平易な口語体を用い、漢字は特殊な専門用語のほかは当用漢字を用い、かなは新かなづかい（第4表の例を参照）によること。
- (6) 技術資料には著者の希望があれば500語以内の英文要旨を添付できる。そのときは英文要旨の和訳文を添える。
- (7) 原稿の長さ、図・写真の数には制限を設けないが、文章は明確さを失わない限度においてできるだけ簡潔にする。
- (8) 文章には、最も読みやすくするため、句点（，）および終止点（．）を適当に付ける。いずれの場合にも原稿用紙の1こまをあてる。
- (9) 数量をあらわす場合にはアラビア数字を用い、単位は原則としてCGS単位系を用いるが、電磁気量の場合にはMKS単位系を用いてよい。単位の略記号は第1表の例に従う。周知でない単位には略記号を用いないこと。
- (10) 外国語の固有名詞および訳語が確定していない外国語の術語は原則として原語で書くが、周知のものはかたかな書きとする。なお必要な場合は原語を書き添える。元素名、合金名、化合物名はなるべく化学記号によつて示すが、周知の合金名、化合物名は化学記号表示を行なう必要はない。（第2表の例参照）
- (11) 英字、数字、ギリシャ文字はていねいに記し、混同しやすい文字はとくに注意して書くこと。英字の大文字小文字、ギリシャ文字で混同しやすい文字にはとくに赤字で①、②、③などと傍記する。ゴチック、イタリアックを指定するときは、その文字の下にそれぞれ——、~~~~を付けること、添字の上ツキ、下ツキは正確に記すこと。
- (12) 数式は印刷に便利のように注意し、 $b/a$ 、 $(a+b)/c$ のように、不明確にならない程度になるべく少ない行数で表わすように書く。
- (13) 表はなるべく本文中に挿入すること。1つの表の大きさは、会誌の1ページの面積を考慮し、横の刷り上がり寸法7cmまたは14.5cm、縦の刷り上がり寸法18cm以内におさまるようにする。
- (14) 図・写真・表の説明は英文とする。その説明文によつて、図・写真・表の意味が理解できる程度に書くこと。写真には必ず倍率を記入する。
- (15) 図および写真は、横の刷り上がり寸法が下記のいずれかの寸法となるように、刷り上がり寸法の2~3倍大とし、下記の縮尺記号を記入しておくこと。  
(イ) 横 7cm (縮尺A)      (ロ) 横 14.5cm (縮尺B)  
刷り上がり後の縦の寸法は18cm以内とする。  
図は白紙、オイルペーパーまたは青色方眼紙を用いて書き、図および図中の文字は縮尺を考慮して十分な大きさおよび間隔をもつて正確に書くこと。
- (16) 図および写真は散逸を防ぐため、原稿用紙または適当な大きさの台紙に貼付し、右下隅に著者名を記入すること。図・写真は原稿本文中に挿入せず別紙とし、原稿中には右欄外にその挿入箇所を指定する。原稿本文中に、図・写真挿入箇所を空白にあげないこと。
- (17) 参考文献は、通し番号を付け、本文の最後に一括して番号順に示し、本文中における文献引用箇所にはその文献の番号（かっこ付き）を上つき小数字で示す。  
参考文献は、著者名：雑誌名、巻数（発行年度）、号数、ページ数の順に記載すること。  
(例) R. K. GLASS: Blast Furn. & Steel Plant, 46 (1958) 2, p. 198~204,  
雑誌名は第3表の略記例に従う。単行書は、著者名：書名、（発行年度）、ページ数、[出版社名]の順に記載する。
- (18) 原稿の受理年月日はとくに記載しない。
- (19) 原稿は編集委員会で査読され、その内容が学術および鉄鋼生産技術の発展に寄与するところが大きいと認められるものは採用される。査読の結果、原稿の修正、加筆、削除などを求めることがある。
- (20) 会誌に掲載された技術資料については別刷20部を贈呈、20部を超え別刷を希望するときは超過分に対して所定の料金を申し受ける。
- (21) 会誌に掲載された技術資料には協会の所定により謝礼をする。

## 5. 誌上討論寄稿規程

- (1) 本協会会員は、会誌「鉄と鋼」に掲載された論文および講演論文に対する誌上討論を寄せることができる。誌上討論の原稿はかならず2部提出すること。
- (2) 誌上討論の原稿は、該当論文が掲載された会誌発行後約2カ月以内に本会編集委員会あてに送付すること。編集委員会において適当と認められた原稿は1部原著者に送付し、原著者の返答を求める。誌上討論は、原著者の返答文とともに、編集委員会における審査を経て年2回（6月および12月）一括して会誌に掲載される。ただし講演論文に対する誌上討論は、その講演論文を主体とする本論文と同時掲載することがある。
- (3) 誌上討論は、原著者の研究結果に対する修正意見、例証、反証など原著者に協力してその研究をいつそう発展させるようなものとする。
- (4) 原稿用紙は本協会所定のものを用い左横書きとする。原稿の表紙は所定原稿用紙に「誌上討論」と赤字で記し、その下に原著者名、原著論文題目、巻・年・号、ページを確実に記載し、さらにその下に討論者名、討論者の所属機関、役職を明記する。
- (5) 誌上討論の原稿の長さは、図・写真・表を含んで本協会所定の原稿用紙6枚以内、図・写真はあわせて2個以内とし、原稿の書き方は、2. 講演論文寄稿規程に従う。
- (6) 誌上討論の原稿は返却しない。また別刷は印刷しない。

第1表 単位およびその記号の例

量	単位の名称	単位記号	量	単位の名称	単位記号
角 度	ラヂアン	rad	工 率 動 力	キロワット	kW
	度	.....°		ワット	W
	分 秒	.....' .....''		エルグ毎秒	erg/sec
長 さ	キロメートル	km	温 度	セツ氏温度	.....°C
	メートル	m		絶対温度	.....°K
	センチメートル	cm	熱 量	ジュール	Joule, (J)
	ミリメートル	mm		キロカロリー	kcal
	マイクロン	$\mu$		カロリー	cal
	オングストローム	$\text{\AA}$		熱伝導度	cal/(sec. cm. deg)
キロX線単位	kX	比 熱	ジュール毎キログラム度	Joule/ (kg · deg)	
面 積	平方メートル	m <sup>2</sup>	カロリー毎グラム度	cal/g · deg	
	平方センチメートル	cm <sup>2</sup>	熱 容量	ジュール毎度	Joule/deg
	平方ミリメートル	mm <sup>2</sup>	電 流	アンペア	A
体 積	立方メートル	m <sup>3</sup>	ミリアンペア	mA	
	立方センチメートル	cm <sup>3</sup> , cc	電流密度	アンペア毎平方メートル	A/m <sup>2</sup>
	立方ミリメートル	mm <sup>3</sup>	電界の強さ	ボルト毎メートル	V/m
	キロリットル	kl	電起 圧力	キロボルト	kV
	リットル	l	ボルト	V	
時 間	年	year(年)	ミリボルト	mV	
	日	day(日)	電気容量	ファラッド	Farad, (F)
	時	hr	電気抵抗	オーム	$\Omega$
毎分回転数	回毎分	rpm	マイクロオーム	$\mu\Omega$	
	キロメートル毎時	km/hr	コンダクタンス	モ	$\sigma$
	センチメートル毎秒	cm/sec	インダクタンス	ヘンリー	Henry, (H)
速 度	メートル毎分	m/min	電 力	キロワット	kW
	メートル毎分	m/min	ワット	W	
	メートル毎分	m/min	磁界の強さ	エルステット	Oe
加 速 度	センチメートル毎秒毎秒	cm/sec <sup>2</sup>	アンペア毎メートル	A/m	
	センチメートル毎秒毎秒	cm/sec <sup>2</sup>	磁 束	ウェーバ	Wb
	センチメートル毎秒毎秒	cm/sec <sup>2</sup>	マックスウェル	Maxwell, (M)	
周 振 動 数	サイクル毎秒	c/s	磁束密度	ウェバ毎平方メートル	Wb/m <sup>2</sup>
	キロサイクル毎秒	kc/s	ガウス	G	
	メガサイクル毎秒	MC/s	キロガウス	kG	
質 量	トン	t	組 成	容積パーセント	vol%
	キログラム	kg		重量パーセント	wt%, %
	グラム	g		原子パーセント	at%
密 度	ミリグラム	mg	モル濃度	モル毎リットル	mol/l
	グラム毎立方センチメートル	g/cm <sup>3</sup>			
	グラム毎立方センチメートル	g/cm <sup>3</sup>			
力	ニュートン	N			
	ダイン	dyn			
	重量キログラム	kgw			
応 力	キログラム毎平方ミリメートル	kg/mm <sup>2</sup>			
	グラム毎平方センチメートル	g/cm <sup>2</sup>			
	バール	bar			
	ミリバール	mbar			
	気圧	atm			
エ ネ ル ギ ー	水銀柱ミリメートル	mmHg			
	ジュール	Joule			
	エルグ	erg			
仕 事	重量キログラム・メートル	kgm			
	キロワット時	kWh			
	キロワット時	kWh			



## 第2表 論文中の術語の書き方例

- 1) 表題に用いる術語は不明瞭な省略語は用いない。  
 例えば“………脱酸, 脱硫作用……”とし, ……脱O, 脱S……”は不可
- 2) 本文にて最初に述べる術語は, 内容の十分理解できる親切な表現を用いること  
 例えば“………生じた Hercynite( $\text{FeO} \cdot \text{Al}_2\text{O}_3$ )は………”  
 “平衡定数  $K'$ , Gibbs の自由エネルギー  $G$  は………”  
 “マグネタイト ( $\text{Fe}_3\text{O}_4$ ) を  $\text{N}_2$  を含む  $\text{CO}$  で還元した結果,  $\text{Fe}_3\text{O}_4$  は………”  
 “シリカ・カプセルをかぶせた低炭素鋼板を管状炉内で加熱したが, ほとんど脱炭しなかった.”
- 3) 本文にて繰返し用いる場合は化学記号, その他のすでに認められた省略記述でよい。  
 例えば溶鋼中の成分 (無限稀釈液標準の場合) は C, O で表わし  
 “ ” “ ” (純液規準の場合) は [Ni], [Fe] など表わす  
 また例えば, 文中に「オーステナイト」の語が多数出てくるときは, その最初のところで「オーステナイト( $\gamma$ )」として以下「 $\gamma$ 」を用いてよい。
- 4) 学術技術の進歩とともに日本語訳では十分表現できない言葉が次第に増してきているから, 下記のようにカナ書きとして術語を表わす。しかし意味のピッタリした簡明な日本語訳のある場合は慣用に従つてなるべく日本語を書くことを原則とする。次に例を示す。

### i) カナ書きが妥当と思われるもの

ガス, エネルギー, プロパン  
 リムド鋼, キルド鋼  
 ポテンシャル  
 窒化アルミニウム AlN  
 ニオブ, タンタル  
 グラファイト  
 (エレクト, ロンプロブ) X線マイクロアナライザー  
 ベアリング, または軸受  
 オーステナイト, フェライト, バイナイト, インゴット, ピレット, フープ, パス, スケール, ステンレス鋼, クリープ, プレス, ロール, ブルーム, プロローホル, キャンバー, カーボメーター, セメンタイト, 板のクラウン, フェロアロイ, フランジ, ガイド, ジョミニー試験, マクロ腐食, マンドレル, マルテンパー, マルテンサイト, ノッチ, オーバル, ポリゴナイズ, スクラップ, セミキルド鋼, シャー, スラブ, スラッグ, ストリップ, タンデムミル, ピッカース硬さ(硬度計)

### 備 考

日本語になりきつている  
 慣用の期間が長く, ピッタリしたよい訳がない  
 ピッタリした日本語訳がなく慣用している  
 窒化アルミの形は用いない  
 または Nb, Ta (通常 Cb は用いない)  
 または黒鉛  
 略記としては EPMA, XMA などが慣用  
 “メタル”は不可 (混同しやすい)

鉄冶金慣用語の例

### ii) 原語を一度書き添えることが妥当だと思われるもの

フォーミング(foaming) パージング(purging) フラッターリング(fluttering) スカルピング(scalping)	フォーミングは forming もあり混同することもある } 日本語に十分慣用されていない
---	--

### iii) 省略的記述の例

78Ni-22Fe 合金 Ni-Cr-Mo 肌焼鋼 Ferro-Si-Zr 5% nital, picral など JIS-SUS 31 U.S. Pat. 1,932,566 Hb 100, Hrc 50 HNO <sub>3</sub> (5%)	18-8ステンレス鋼の場合は慣用によつて Cr, Ni 省略 フェロアロイの場合を表わす 化学記号表示の必要はない AISI, DIN, En その他同様 米国の慣例による プリネル, ロックウェルC硬度値 分析の場合など“硝酸水溶液”に慣用
--	---

### 第3表 文 献 略 記 例

雜誌名	略記	雜誌名	略記
Acta Metallurgica	Acta Met.	Journal of the Iron and Steel Institute	J. Iron & Steel Inst.(U.K)
American Foundrymen's Society, Preprint	Amer. Foundrym., Preprint	Journal of Metals	J. Metals
American Institute of Mining, Metallurgical and Petroleum Engineers,		Les Mémoires Scientifiques de la Revue de Métallurgie	Mém. Scient., Rev. Mét.
— Blast Furnace, Coke Oven & Raw Materials Committee, Proceedings	Proc. Blast Furn.	Metal Finishing	Metal Finishing
— The Electric Furnace Committee, Proceedings	Proc. Electr. Furn.	Metal Finishing Journal	Metal Finishing J.
— National Open-Hearth Steel Committee, Proceedings	Proc. Open-Hearth	Metal Progress	Metal Progress
American Iron and Steel Institute,	Amer. Iron & Steel Inst.	Metal Treating	Metal Treating
— Annual Statistical Report	—, Ann. Stat. Rep.	Metalloberfläche	Metalloberfläche
— Contribution to the Metallurgy of Steel	—, Cont. Met. Steel	Metallurgia	Metallurgia
American Society for Metals, Preprint	Amer. Soc. Metals, Preprint	Metallurgia Italiana	Met. Ital.
American Society for Testing Materials,	Amer. Soc. Test. Mat.,	Métallurgie et la Construction Mécanique	Mét. et Constr. Mécan.
— Preprint	—, Preprint	Modern Castings	Mod. Castings
— Special Technical Publication	—, Spe. Tech. Pub.	Revue de Métallurgie	Rev. Mét.
Archiv für das Eisenhüttenwesen	Arch. Eisenhüttenw.	Schweissen und Schneiden	Schweissen u. Schneiden
Blast Furnace and Steel Plant	Blast Furn. & Steel Plant	Sheet Metal Industries	Sheet Metal Ind.
British Iron and Steel Research Association, Reports	Brit. Iron & Steel Res. Assoc., Rep.	Stahl und Eisen	Stahl u. Eisen
British Welding Journal	Brit. Welding J.	Stal	Stal
Centre de Documentation Sidérurgie, Circulaires d'Informations Techniques	Centre Doc. Sidér., Circ. Inform. Tech.	Steel	Steel
Corrosion	Corrosion	Steel Processing	Steel Process.
Foundry	Foundry	Transactions of the Metallurgical Society, American Institute of Mining, Metallurgical & Petroleum Engineers	Trans. Met. Soc., Amer. Inst. Min., Met. & Pet. Eng.
Foundry Trade Journal	Foundry Trade J.	Transactions of the American Society for Metals	Trans. Amer. Soc. Metals
Giesserei	Giesserei	Transactions of the Institute of Metal Finishing	Trans. Inst. Metal Finishing
Iron Age	Iron Age	Transactions of the Institution of Mining and Metallurgy	Trans. Instn. Min. & Met.
Iron and Coal Trades Review	Iron & Coal Trades Rev.	Transactions of the Society of Automotive Engineers	Trans. Soc. Auto. Eng.
Iron and Steel	Iron & Steel	United States Bureau of Mines, — Bulletin	U. S. Bur. Mines, —, Bull.
Iron and Steel Engineer	Iron & Steel Eng.	— Information Circular	—, Inf. Circ.
Iron and Steel Institute, Special Reports	Iron & Steel Inst., Spec. Rep. (U. K.)	— Mineral Industry Survey	—, Miner. Ind. Survey
Jernkontrets Annaler	Jernkont. Ann.	— Minerals Yearbook	—, Miner. Yearbook
Journal of the Institute of Metals	J. Inst. Metals	— Report of Investigations	—, Rep. Invest.
		Welding Journal	Welding J.
		Werkstoffe und Korrosion	Werkstoffe u. Korrosion
		Wire and Wire Products	Wire & Wire Products
		Zeitschrift für Metallkunde	Z. Metallkunde

第4表 かながきの例

可	不可	可	不可	可	不可	可	不可
明らか	明か	かりに	仮に	それぞれ	夫々	ほかに	外に, 他に
あたかも	恰も	きわめて	極めて	ただ	唯	ほとんど	殆ど
扱う	扱かう	……くらい	……位	ただし	但し	ほど	程
あらかじめ	予め	ここ	此所, 茲	たとえば	例えば	ほぼ	略々
表わす	表す	……こと	……事	ため	為	ますます	益々
ある	在る, 有る	異なる	異なる	だいたい	大体	また	又, 亦
あるいは	或は	ことに	殊に	ちなみに	因みに	まだ	未だ
(と)いう	(と)言う	これ, この	之, 此の	ちようど	丁度	まちがい	間違い
いかなる	如何なる	ごとく	如く	ついて	就て, 付いて	まで	迄
いずれ	何れ, いづれ	ごとに	毎に	ついに	遂に	みなす	見做す
いつそう	一層	さしつかえ	差支へ	(の)とおり	(の)通り	(して)みる	(して)見る
(して)	(して)	ささえる	支える	(する)とき	(する)時	向かう	向う
いただく	頂く, 載く	しかし	併し, 然し	……ところ	……所, 処	明りよう	明瞭
いつたん	一旦	しかも	而も, 然も	伴う	伴なう	もし	若し
(して)いる	(して)居る	したがって	従て……	ともに	共に	もちろん	勿論
いわゆる	所謂	……に従う	…にしたがう	ないし	乃至	…(し)やすい	…(し)易い
おいて	於て	しだいに	次第に	なお	尚, 猶	やはり	矢張り
おせい	遅い	しばしば	屢々	なぜ	何故	やや	稍
遅れる	おくれる	……しまう	…了う, 終う	など, ら	等	ゆえに	故に
おのおの	各々	十分に	充分に	ならびに	並びに	ようす	様子
おもな	主な	少ない	少い	なるべく	成可く	ように	様に
および	及び	すなわち	即ち, 則ち	甚だ	はなはだ	ようやく	漸く
かえつて	却て	すべて	総て, 全て, 凡て	ページ	頁	わかる	判る, 分る,
かかわらず	拘らず			ほう(の)	方(の)	わたつて	解る
かつ	且	ずつ	宛, づゝ				亘つて
かなり	可成	その	其の				