

講演概要原稿の書き方

講演概要集は講演者が提出された原稿をそのままB5判に縮写(原稿用紙の $\frac{2}{3}$ 縮写)し、オフセット印刷のうえ「鉄と鋼」臨時増刊号として発行いたします。

編集委員会では講演者をはじめ各位にご協力いただいて、概要集を読み易くするために「手書き原稿とタイプ原稿ならびに図表原稿」の参考例を例示した「講演概要原稿の書き方」を作成いたしました。原稿執筆の際にご参照下さるようお願いいたします。

原稿執筆上の注意事項

1. 原稿用紙は本会所定のオフセット用原稿用紙(46字×40行=1840字)を使用のこと。(実質字数1656字)
2. 原稿の長さは、1題目につき原稿用紙1枚(表, 図, 写真を含む)とする。
3. 原稿は読者に研究目的, 方法, 成果などが理解しやすいようにお書き下さい。謝辞は省略して下さい。
4. 原稿は必ずタイプ印書(黒のカーボンペーパーを使用)または墨あるいは黒インキを用い(ボールペン, 鉛筆は使用しないこと)手書きとする。
5. 原稿の文字の大きさは用紙のコマいっぱい楷書で肉太に書くこと。(例2参照)
6. タイプライター使用の場合は4号または12ポ活字でタイプすること。なお5号以下の小活字は使用しないこと。(例1参照)
7. 原稿の題目, 勤務先(研究場所とあるのは勤務先のこと), 研究者氏名(講演者には○印を付ける)は指定位置に本文より字体を大きく書き, 本文は第5行目から書き出すこと。(例1, 2参照)
8. 表, 図(白紙または青色方眼紙に墨書き), 写真は原稿用紙に直接書き込むか, 糊付けすること。
9. 複写による図, 表, 写真は印刷不可能なため不採用とする。
10. 図, 写真の大きさは原稿で49cm²(126字)程度, 表, 図, 写真中の文字は1字4mm角を標準とする。(例4参照)
11. 表, 図, 写真の説明は和文とし, 番号は各々表1, 図1, 写真1と表示する。説明は図, 写真の場合その下部に, 表の場合その上部に書くこと。(例4, 6参照)
12. 図の縦軸の説明は横書きとする。(例4参照)
13. 文字の読みにくい原稿, 印刷効果上不適當と認められる原稿は書き直しまたは不採用とする場合がある。

例4 図見本

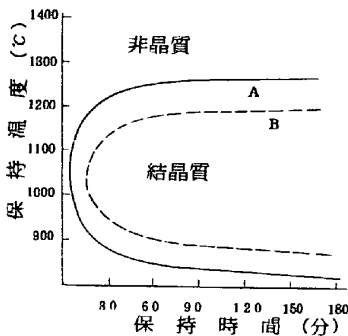


図1 恒温変態曲線

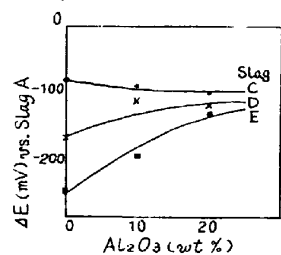
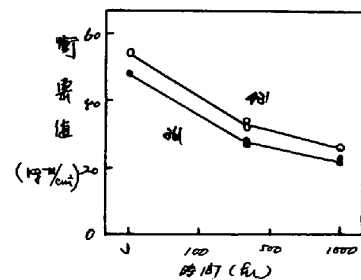


図2 塩基度に対するAl₂O₃添加の影響

例5 悪い図原稿



例5 測定値の悪い図

例6 表見本

表1 供与試料の粒度と諸性状

試料名	装入粒度 (mm)	落下強度 +10mm(%)	ランプラ強度		耐圧強度 (kg/P)	還元率 (%)	還元後回転強度		ふるい指数 (%)
			+5mm(%)	-1mm(%)			+3mm(%)	+1mm(%)	
焼結鉱	10~15	83.5	—	—	—	63	98.7	99.5	—
①ペレット	6~16	—	94.8	4.5	184	79	90.5	95.6	11.7
②ペレット	10~15	—	90.4	7.2	202	38 (40min)	49.8	50.3	測定不能

例 1

合金鋼への不活性ガス吹込みについて

タイプ原稿見本

日本鋼管 技術研究所 工博 川和 高穂 〇笹島 保敏
京浜製鉄所 三好 俊吉 杉山 敏

1. 緒言：現在の製鋼法においては，非金属介在物の存在しない鋼を製造することは不可能である。すなわち脱酸時に生成される脱酸生成物，出鋼時における大気酸化とスラグの巻き込み，あるいは，造塊中に起る注入流の大気酸化と耐火物の剝離と溶損などは，鋼材の地疵ならびに酸化物の非金属介在物量に著しい影響を及ぼしている。前報⁽¹⁾で普通鋼へのガス吹込みについて報告したが，今回は前回と同様取鍋内合金鋼にガスを吹込み，脱酸時に生成された脱酸生成物，出鋼中に生じた酸化物と出鋼流に巻き込まれたスラグなどの浮上分離を促進させ，鋼浴の清浄化を計った。

2. 試験方法：40T電気炉で1Cr-0.5Mo, 1.25Cr-0.5Mo, 2.25Cr-1Mo鋼などをおの溶製し，出鋼終了後取鍋内溶鋼に不活性ガスとしてアルゴンガスを2～4 $\frac{\text{kg}}{\text{cm}^3}$ の圧力で溶鋼に吹込んだ。吹込み時間は5分間を目標にした。ガス吹込みの効果を調査するため，ガス吹込み中は取鍋上部，造塊中は注入流と铸型内よりおの5mm ϕ の石英管で試料を採取した。

3. 試験結果：ガス吹込み中の酸素変化を図1に，またガス吹込み時間と铸型内酸素の関係を図2に示した。これらの結果，取鍋内の酸素はガス吹込み時間とともに減少し，5分程度でガス吹込み前の値

例1の縮尺見本

合金鋼への不活性ガス吹込みについて

日本鋼管 技術研究所 工博 川和 高穂 ○笹島 保敏
 京浜製鉄所 三好 俊吉 杉山 敏

1. 緒言：現在の製鋼法においては、非金属介在物の存在しない鋼を製造することは不可能である。すなわち脱酸時に生成される脱酸生成物、出鋼時における大気酸化とスラグの巻き込み、あるいは、造塊中に起る注入流の大気酸化と耐火物の剝離と溶損などは、鋼材の地疵ならびに酸化物の非金属介在物量に著しい影響を及ぼしている。前報⁽¹⁾で普通鋼へのガス吹込みについて報告したが、今回は前回と同様取鍋内合金鋼にガスを吹込み、脱酸時に生成された脱酸生成物、出鋼中に生じた酸化物と出鋼流に巻き込まれたスラグなどの浮上分離を促進させ、鋼浴の清浄化を計った。

2. 試験方法：40T電気炉で1Cr-0.5Mo, 1.25Cr-0.5Mo, 2.25Cr-1Mo鋼などをおのおの溶製し、出鋼終了後取鍋内容鋼に不活性ガスとしてアルゴンガスを2~4 kg/cm²の圧力で溶鋼に吹込んだ。吹込み時間は5分間を目標にした。ガス吹込みの効果を調査するため、ガス吹込み中は取鍋上部、造塊中は注入流と鑄型内よりおのおの5mmφの石英管で試料を採取した。

3. 試験結果：ガス吹込み中の酸素変化を図1に、またガス吹込み時間と鑄型内酸素の関係を図2に示した。これらの結果、取鍋内の酸素はガス吹込み時間とともに減少し、5分程度でガス吹込み前の値に対して約50%程度減少している。また鑄型内の酸素もガス吹込み時間の長いものほど低い値を示している。ガス吹込み終了後の取鍋内酸素と注入流の酸素を比較すると1:1に近く、また鑄型内酸素と注入流酸素も同様1:1に近いところから、鑄型内の酸素を低くすることは取鍋内の酸素を低くすることにより可能であった。同じ鋼種でガス吹込みをしなかった場合と、した場合の地疵調査結果を表1に示す。

表1. 1Cr-0.5Mo鋼における地疵の比較(ただし比較材の地疵を100とした場合)

地疵指数	\bar{n}	\bar{l}	l_{max}
比較材	100	100	100
試験材	115	60.0	35.4

\bar{n} : 単位面積当りの平均地疵個数
 \bar{l} : 単位面積当りの平均地疵総長さ
 l_{max} : 最大地疵長さ

ガスを取鍋内に吹込み鋼浴を攪拌することによって、地疵は単位面積当りの個数 \bar{n} はあまり変わらないが、平均総長さは短くなり最大長さも短くなっている。これは、取鍋内において大型の介在物が浮上し除去されたためと思われる。

4. 結言：アルゴンガスを鋼浴中に吹込むことによって次のようなことがわかった。

- (i) 取鍋内の酸素はガス吹込み時間経過とともに徐々に減少してゆく。
- (ii) 鑄型内の酸素は、ガス吹込み時間の長かったものは低い値を示し、短かったものは高い値を示している。
- (iii) 地疵は、ガス吹込みしないチャージに対してガス吹込みしたチャージは、平均総長さが短くなり、最大長さも短くなっている。

(1) 川和, 根本; 鉄と鋼 Vol 54(1968)P89

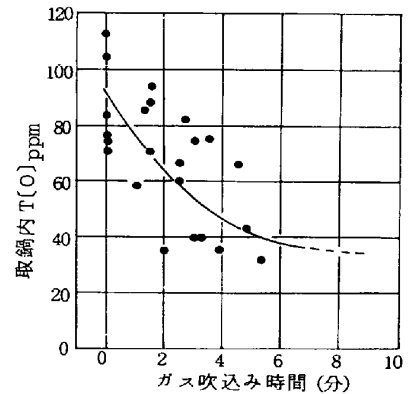


図1. ガス吹込み中の取鍋内酸素の変化

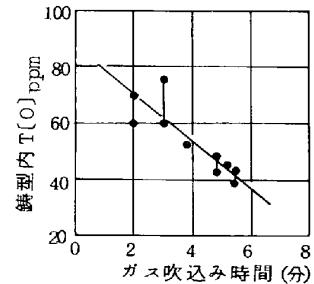


図2. ガス吹込み時間と鑄型内酸素との関係

例2

羽口先端温度と羽口燃烧温度の相関性について

手書き原稿見本

八幡製鉄 堺製鉄所 嶋田正利 吉永博一 内田博祥
林 洋一 山田武弘 田村健二

I. 緒言 羽口情報を定量化する目的で、当社で開発した羽口先端温度計による羽口先端の連続测温，2色高温計による羽口燃烧温度の連続测温を行った。そして，これらの計測値を理論的に推算した羽口燃烧温度および操業者の目視判定結果などと比較検討し，羽口先端温度計が高炉の重要な検出端の一つとして操業上有効に利用できることを確かめたので報告する。

II. 方法 堺2BFの特定羽口にCAツース熱電対を埋めこんで羽口先端の連続测温を行った¹⁾。羽口燃烧温度の計測は，熱電対を埋めこんだ羽口の視孔カバ―直前に2色高温計(NEC製)を設置して連続测温を行った。また，ガスマトリグラフによって測定した炉頂ガス組成と高炉の操業条件とから，羽口燃烧帯のワーク温度と理論火焰温度を10分毎に理論的に推算し，羽口先端温度や2色高温計による実測値と比較した。なお，理論温度の計算法は鞭ら²⁾の方法を採用した。

III. 結果と考察

1. 羽口先端温度と羽口燃烧温度の関係 両者の実測値の15分間の移動平均値を算出し，その経時変化の一例を図1に示す。両者の変動巾は相対的にかならずしも1対1に対応していないが，変動時刻はほぼ一致している。このことから，羽口先端温度は羽口燃烧温度の変化をかなり忠実にとらえることができるものと考えられる。

例2の縮尺見本

羽口先端温度と羽口燃烧温度の相関性について

八幡製鉄 堺製鉄所 嶋田正利 吉永博一 内田博祥
林 洋一 山田武弘 田村健二

I. 緒言 羽口情報を定量化する目的で、当社で開発した羽口先端温度計による羽口先端の連続测温，2色高温計による羽口燃烧温度の連続测温を行った。そして，これらの計測値を理論的に推算した羽口燃烧温度および操業者の目視判定結果などと比較検討し，羽口先端温度計が高炉の重要な検出端の一つとして操業上有効に利用できることを確かめたので報告する。

II. 方法 堺2BFの特定羽口にCAース熱電対を埋めこんで羽口先端の連続测温を行った¹⁾。羽口燃烧温度の計測は，熱電対を埋めこんだ羽口の視孔カバー直前に2色高温計(NEC製)を設置して連続测温を行った。また，ガスクロマトグラフによって測定した炉頂ガス組成と高炉の操業条件とから，羽口燃烧帯のコース温度と理論火焰温度を10分毎に理論的に推算し，羽口先端温度や2色高温計による実測値と比較した。なお，理論温度の計算法は鞭ら²⁾の方法を採用した。

III. 結果と考察

1. 羽口先端温度と羽口燃烧温度の関係 両者の実測値の15分間の移動平均値を算出し，その経時変化の一例を図1に示す。両者の変動巾は相対的にかなり一致しているが，変動時刻はほぼ一致している。このことから，羽口先端温度は羽口燃烧温度の変化をかなり忠実にとらえることができるものと考えられる。

2. 羽口燃烧温度の実測値と理論値の比較 羽口レベルのコース温度と理論火焰温度を鞭らの式²⁾を使って推算し，その結果を示したのが図2である。なお同時に，2色高温計による実測値と羽口先端温度の生のデータの経時変化を併記した。図2より明らかなように，2色高温計による実測値と理論コース温度とは，数値の大きさ，変動巾，傾向がいずれも比較的よく一致している。

3. 羽口先端温度と羽口の目視判定との相関性について 操業者の目視判定にもとずいて，羽口の輝きあるいは生鉸下りなどから羽口指数を算出し，羽口先端温度との関係を調べたところ，明らかに両者の相関を認めることができた。

IV. 結 言 技術的にもまたコスト的にも比較的簡単にとりつけられる羽口先端温度計が，羽口情報の検出端として有効に活用できることが明らかとなった。

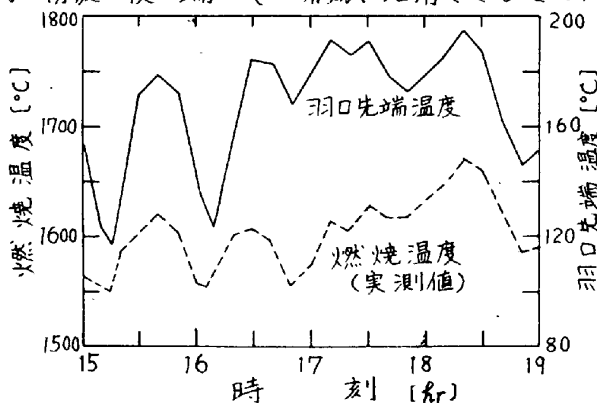


図1. 羽口先端温度と羽口燃烧温度の関係
(15分間の移動平均値)

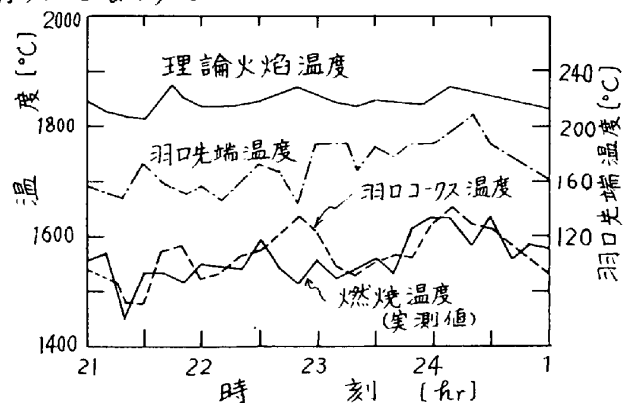


図2. 羽口燃烧温度の実測値と理論値
および羽口先端温度の経時変化

文献1) 三塚, 森瀬, 阿由葉, 津田: 本誌, 54(1968) No.3, P.51.

文献2) 鞭, 田村, 八木, 森山: 日本金属学会誌, 30(1966), P1109~1114.

例3 悪い手書き原稿

講演概要原稿の書き方

日本鉄鋼協会 編写課

講演概要集は講演者必携であり、これを携へてのよきは、⁵別(注)に指し示し、⁵別(注)に印刷する之。
 「鉄鋼」臨時増刊号として発行いたします。
 編集委員会では、講演者とはじめの各ページに、講演者と読み易くする為、鉄鋼に「講演者」を添へ、
 メイン序録の下の「講演者」の各ページに「講演者」を添へ、講演者と読み易くする為、鉄鋼に「講演者」を添へ、
 各稿執筆の際に、ご参照下さいます。

例3の縮尺見本

講演概要原稿の書き方

日本鉄鋼協会 編写課

講演概要集は講演者必携であり、これを携へてのよきは、⁵別(注)に指し示し、⁵別(注)に印刷する之。
 「鉄鋼」臨時増刊号として発行いたします。
 編集委員会では、講演者とはじめの各ページに、講演者と読み易くする為、鉄鋼に「講演者」を添へ、
 メイン序録の下の「講演者」の各ページに「講演者」を添へ、講演者と読み易くする為、鉄鋼に「講演者」を添へ、
 各稿執筆の際に、ご参照下さいます。

日本鉄鋼協会役員

さる4月8日開催の第55回通常総会において、理事、監事および評議員の選挙が行なわれました結果次のごとく選任されました。本年度の本会役員は留任と合わせ次のとおりであります。(敬称略)

理事会長	的場 幸雄						
理事	足立 彰	鍵和田暢男	河合 正吉	木下 亨	坂尾 弘	田中 実	
	中村 信夫	西原 守	塙阪 力郎	不破 祐	藤木 俊三	松下 幸雄	
	森崎 晟	山本 大作					
監事	伊木 常世						
評議員	相原満寿美	赤坂 武	葦沢 大義	東 道生	荒木 透	荒牧 寅雄	
	井戸崎好次	井上 利行	井上 敏郎	井上 道雄	池島 俊雄	池田 正	
	石渡 鷹雄	市川 忍	今井勇之進	入 一二	岩井 英夫	岩村 英郎	
	内山 道良	越後 正一	小田 助男	小田原大造	小野田武夫	尾崎 利雄	
	尾崎 良平	尾上 慎一	大浜 侃	岡林 邦夫	岡部 英雄	奥村 虎雄	
	加藤 健三	香川 英史	鍵山 正則	金森 祥一	亀田 満雄	川又 克二	
	河合 良一	河西 源吉	喜代永政雄	久米 定男	黒田 康彦	小林佐三郎	
	小林清一郎	小林 隆	幸田 成康	河野 文彦	駒井健一郎	佐藤 健二	
	佐藤 知雄	西郷 吉郎	斉藤 弥平	作井 誠太	作田 裕宣	里井孝三郎	
	志村清次郎	設楽 正雄	芝崎 邦夫	下田 秀夫	白井富次郎	菅野 五郎	
	菅野 猛	芹沢 正雄	田島 治	田中 四郎	太宰 三郎	平 修二	
	高石 誠二	高尾善一郎	高野 広	武田 喜三	立花 保夫	館野 万吉	
	谷口 光平	俵 隆治	辻畑 敬治	筒井統一郎	出淵 国保	豊島 清三	
	豊田 英二	中島 泰祐	中島 長久	中島 正樹	中村 正久	中村 隆一	
	中山 育雄	中山 忠行	永江 賢吉	萩原 巖	橋口 隆吉	橋本 宇一	
	早川 種三	日向 方齊	檜山 広	富士崎成一	藤井東蒙男	藤野忠次郎	
	藤本 一郎	堀田 之孝	堀川 一男	松永陽之助	松原与三松	松本 茂樹	
	三島 良績	三谷 裕康	美馬源次郎	南 保夫	嶺 次男	宮代 彰	
	鞭 巖	村尾時之助	矢野 巖夫	安田安次郎	安永 和民	山崎 正一	
	山本 博	養田 実	吉村 精仁	森 暁	森 一美	森永 孝三	
	森棟 隆弘	和田 亀吉					

(留任)

理事副会長	五弓 勇雄	住友 元夫 (副会長新任)				
専務理事	田畑新太郎					
理事	秋田 正弥	伊藤 伍郎	池上 平治	今井 光雄	川合 保治	草川 隆次
	俵 信次	高村 仁一	出口喜勇爾	豊田 茂	丹羽貴知蔵	矢野 巖
監事	河西 健一					
評議員	阿部 秀夫	浅田 長平	浅野檜一郎	伊藤 正夫	伊藤 隆吉	家永 英吉
	石井健一郎	石田 求	石原 幸男	稲田 辰男	今里 広記	磐城 恒隆
	打浪 吉朝	小野 健二 (日立金属)	小野 健二 (日本工業大学)	尾本 秀為	大元 博	大久保 謙
	大中都四郎	大野 功	大原 久之	大矢根大器治	岡村 武	香春三樹次
	桂 寛一郎	金沢 千春	川田多佐雄	河合 正雄	河上 益夫	河田 和美
	木村 泰之	菊池 浩介	小出 秋彦	古賀 精華	後藤 俊信	越田左多男
	佐藤 忠雄	佐野 幸吉	斎藤 恒三	堺 千代次	沢村 宏	三本木貢治
	清水 正博	塩沢 正一	島村 哲夫	下山田正俊	杉沢 英男	楢山 正孝
	角野 尚徳	関 文雄	田口 連三	田中 良平	多賀谷正義	竹入 侖
	竹原 康夫	武尾敬之助	辰本 英二	谷川 正夫	茶谷 順次	津田 久
	土居 寧文	外島 健吉	富山英太郎	名児耶 馨	中島 道文	中野 邦弘
	中野 宏	中浜 軍治	西 博	野田 郁也	長谷川正義	橋本 芳雄
	蜂谷 茂雄	浜田 正信	林 達夫	原田 芳	久田 清明	平井 達三
	平世 将一	平田 龍馬	堀口 定雄	本田宗一郎	前田 元三	町田 業太
	松下 長久	松田 恒次	松本 豊	三浦 懋	三ヶ島秀雄	三島 徳七
	宮下格之助	宮原 正	村田 巖	室井嘉治馬	盛 利貞	森田 志郎
	八木貞之助	矢島悦次郎	安田 洋一	山内 二郎	山岡 武	山口 利彦
	山下 伸六	山田良之助	山野上重喜	山本真之助	山本 信公	横田 正成
	横山金三郎	吉井 周雄	吉崎 鴻造	吉田 進	吉田 浩	吉田 実
	米田 健三	渡辺 省三				

定款変更のお知らせ

さる4月8日開催の第55回通常総会におきまして下記の通り定款中一部変更が議決いたしましたのでお知らせいたします。

(変更定款)

第2条 この法人は、事務所を東京都千代田区大手町に置く。

第19条 この法人に次の役員を置く。

1 理事 30名以上 35名以内 (うち会長1名、副会長2名、専務理事1名としさらに常務理事1名を置くことができる)

2 監事 2名

3 評議員 230名以上、250名以内

第20条 会長、副会長、専務理事および常務理事は理事の互選によつて定める。

理事、監事および評議員は互に兼任することができない。

第21条 理事は、総会において社員の互選により定めるものとし、その任期は就任後第2回の通常総会の終るまでとする。

理事は重任することができない。ただし、専務理事および常務理事たる理事はこの限りでない。

第22条 監事は、総会において社員の互選により定めるものとし、その任期は就任後第2回の通常総会の終るまでとする。

第28条 副会長は、会長を補佐し、会長に事故あるときまたは欠けたときは、会長があらかじめ指名した順序によつて、その職務を代理または代行する。

専務理事は、会長の指揮を受け会務を処理する。

常務理事は、専務理事を補佐し、専務理事に事故あるときまたは欠けたときは、その職務を代理または代行する。

第29条 会長、副会長、専務理事および常務理事以外の理事は、互選により次の職務を分掌する。

1 庶務

2 会計

3 編集

4 企画

5 研究

付則の一

この定款は、認可のあつた日から施行し、昭和31年7月1日から適用する。

付則の二

第2条、第19条、第20条、第21条、第22条、第28条および第29条の変更定款は、認可のあつた日から施行し、昭和45年9月1日から適用する。

(旧定款)

第2条 この法人は、事務所を東京都千代田区大手町1丁目5番地に置く。

第19条 この法人に次の役員を置く。

1 理事 26名以上 30名以内 (うち会長1名、副会長2名、専務理事1名)

2 監事 2名

3 評議員 230名以上、250名以内

第20条 会長、副会長および専務理事は、理事の互選によつて定める。

理事、監事および評議員は互に兼任することができない。

第21条 理事は、総会において社員の互選により定めるものとし、その任期は就任後第2回の通常総会の終るまでとする。

理事は重任することができない。ただし、専務理事たる理事はこの限りでない。

第22条 監事は、総会において東京都およびその付近に在住する社員の互選により定めるものとしその任期は就任後第2回の通常総会の終るまでとする。

第28条 副会長は、会長を補佐し、会長に事故あるときまたは欠けたときは、会長があらかじめ指名した順序によつて、その職務を代理または代行する。

専務理事は、会長の指揮を受け会務を処理する。

第29条 会長、副会長および専務理事以外の理事は、互選により次の職務を分掌する。

1 庶務

2 会計

3 編集

4 企画

5 研究

(付則省略)

第8回西山記念技術講座開催のお知らせ

— 製鉄の現状と将来 —

本会では下記により第8回西山記念技術講座を開催いたします。おさそいあわせのうえ、多数ご来聴下さいますようご案内申し上げます。

記

1. 主催 日本鉄鋼協会
2. 期 日 昭和 45 年 5 月 27 日(水), 28 日(木)
3. 会 場 農協ホール (農協ビル9階 東京都千代田区大手町 1-8-8 TEL (03) 279-0311)
4. プログラム

第1日 (5月27日 (水) 9:30~15:30)	9:30 鉄鋼原料の問題と将来の展望	新日本製鉄 田部 三郎君
	13:00 製鉄原料の事前処理	住友金属工業 河西 健一君
第2日 (5月28日 (木) 9:30~15:30)	9:30 高炉プロセス理論に関する 2, 3 の問題	東京大学 館 充君
	13:00 製鉄技術の現状と将来の展望	新日本製鉄 中村 直人君
5. 聴講無料 事前の申し込みは不要です
6. テキスト代 1000 円 (各講師の別刷は 1 部 300 円にて後日頒布いたします。)
7. 講演概要

(1) 鉄鋼原料の問題と将来の展望

鉄鉱石、原料炭など原料需給構造は戦後大きな変遷をとげつつも、鉄鋼生産の高度成長を十分支えてきたものであり、選択購買のうえに立つてその基調は変更したものであつたといえる。ところが 70 年代、生産規模を飛躍的に拡大せんとする場合、原料確保の面では質的、量的に多大の問題を解決せねばならない段階に入つた。中でも原料炭は近代化を十分果たしえない石炭産業そのものの限界から、供給力は大きく不足する見とおしにある。

本講では原料炭に重点を置き、過去の推移をふりかえつて問題を明らかにしつつ、自主開発を中心とする今後の原料政策をさぐつてみたい。

(2) 製鉄原料の事前処理

ここ 10 年間における高炉の生産性の向上と大型化は操業技術の進歩開発とともに適正原料の選択とその事前処理に負うところ大である。

ここでは事前処理の各種プロセスについてその方法、利害得失について述べるとともに、特に前処理技術は粉鉱の塊成化と装入物の整粒を中心として発展してきたので、これを高炉操業との関連において論ずる。

更に今後の原燃料事情あるいはエネルギー変革はこれに対応した製鉄方式の開発を要求するものと考えられるのでこれとの関連において原料の事前処理について将来の方向とその問題点の探究解明を試みる。

(3) 高炉プロセス理論に関する 2, 3 の問題

物質および熱の総括収支に始まり、部分熱収支、高さ方向での熱交換、物質交換の理論を経て、現在にいたるまでの高炉プロセス理論の系譜をたどつた後、いわゆるプロセス解析の一般的手法とその適用の現状を提唱されている若干のモデルに即して概観し、今後の課題を明らかにしようとするものである。

(4) 製鉄技術の現状と将来の展望

製鉄技術のレベルの評価は、その生産能率あるいは燃料比はもとより、その背景となる資源とのつながり、製鋼形態、更には製鉄所ベースとして大量安定供給の価値を包含して行なわれる。製鉄技術の進歩の過程を解析、考察しつつ、大型高炉の持つ意味と、新鋭製鉄所における高炉に期待される姿を浮彫りにし、更に今後の進展方向を検討した。伸長を続ける鉄鋼生産から見て、種々の問題、たとえば資源的問題を持つ現状で、技術基盤の整理として今後を示唆したい。

— 技術講座テープ貸出について —

本会での技術講座講演をテープにおさめ第 11 回技術講座より貸出しておりますので広くご利用下さいますようご案内いたします。

1. 講演テーマ

技術講座

- | | |
|--------|-----------------|
| 第 11 回 | 鋼の高温強度特性 |
| 第 12 回 | 鉄鋼業における電子計算機の応用 |
| 第 13 回 | 鋼の強靱化 |

西山記念技術講座

- | | |
|-------|--------------|
| 第 1 回 | 鉄鋼製錬の基礎 |
| 第 2 回 | 溶鉄・溶滓の物性 |
| 第 3 回 | 金属材料の疲労 |
| 第 4 回 | 鉄鋼の凝固現象 |
| 第 5 回 | 金属材料の高速変形 |
| 第 6 回 | 鉄鋼業における計測と制御 |
| 第 7 回 | 再結晶と集合組織 |

2. 貸出期間 1 回につき 1 週間以内とする

3. 貸出料金 無料 (送料実費)

4. 申込先 社団法人 日本鉄鋼協会 編集課

100 東京都千代田区大手町 1-9-4 経団連会館 3 階 電話 (03) 279-6021

日本鉄鋼協会東海支部 学術講演会講演募集のお知らせ

本会東海支部では、金属学会東北支部と共催で下記により学術講演会を開催することになり前号にてご案内申し上げましたが、申込締切、概要原稿提出日に変更がありましたのでお知らせいたします。

記

申込締切 昭和45年5月15日(木)
講演会日時 昭和45年6月10日(水) 9:00~17:00
場 所 名古屋市立科学館ホール(名古屋市中区白川町)
申込要領 適宜用紙に講演題目、講演者名、勤務先を記入のうえ、4月30日(木)までに申込んで下さい。
申込者には当方より原稿用紙を送りますので、規定様式によつて講演概要原稿を作成し、5月27日(金)までに必着するよう返送下さい。
申込先 日本鉄鋼協会東海支部(名古屋市千種区不老町 名古屋大学工学部金属製鋼工学教室内)
Tel. 781-5111(内)3372

第9回 X線材料強度に関するシンポジウム講演募集

主催 日本材料学会 協賛 日本機械学会、日本金属学会、日本鉄鋼協会、日本溶接協会、
日本非破壊検査協会、溶接学会、高分子学会

近時X線回折技術および機器の進歩にともないこれらX線回折技術の材料強度学への応用は応力測定、疲労、ぜい性破壊、クリープ、その他金属の強度に関連する基礎的な問題、ならびに高分子材料の強度、変形等に関する研究など実に多方面にわたっており、この方面での研究に多大の成果をあげておられる方が多いと存じます。

第9回のシンポジウム開催にあたり、これらの方面の研究にたずさわっておられる方々多数の講演の申込みを期待します。なお、講演内容はすでに発表されたものでも結構ですが、とくに最近の研究を希望します。

期 日 昭和45年7月17日(金)、18日(土)
会 場 京都教育文化センター
講演申込締切 5月16日(土)
前刷原稿 講演採択者は本会より送付する所定原稿用紙に記載のこと。
前刷原稿提出締切 6月8日(月)
申込方法 随意用紙に演題、講演者氏名(連名の場合は発表者に○印)、所属、連絡先、スライド有無、講演概要(100字程度)、および希望講演時間*を明記する。(*最長講演時間を20分とします。講演の後の討論の時間を1題につき10分とします。)
申込先 京都市左京区吉田泉殿町1の101 日本材料学会シンポジウム係 (075) 761-5321(代)

第12回高圧討論会のお知らせ

共催 日本化学会・日本材料学会・日本高圧力技術協会・化学工学協会関西支部日本金属学会・日本鉄鋼協会

日 時 10月4日(日)、5日(月)
会 場 中国新聞ビル(広島市土橋町7番1号)
日 程 4日:討論・特別講演・懇親会 5日:討論
討論主題 1. 高圧装置・材料、2. 超高圧、3. 高圧下の物性、4. 高圧反応
講演申込締切 6月20日(土)

所定の書式による講演申込書に100字程度のプログラム作製用の概要を添えて申込先あてお申込み下さい(講演時間は15~20分、討論時間は10分の予定、スライド使用のこと)。

予稿原稿締切 8月8日(土)

図表を含めて約4000字の予定です。講演申込者にはオフセット用原稿用紙をお送りします。

参加申込締切 8月31日(月)

本討論会は参加登録制を実施します。

参加登録料 300円

講演予稿集 予約1,200円(参加登録料および送料共)、予約1,000円(送料共)、当日売り1,000円、欠席の方で予稿集ご希望の方は代金(送料共1,100円)を添えてお申込み下さい。

参加申込方法 申込書式により申込先あてお申込み下さい。

申込先 〒730 広島市千田町3丁目8番2号
広島大学工学部 頼実正弘(TEL 0822-41-1161)

第21回塑性加工連合講演会講演募集

共催	軽金属学会 高分子学会 精機学会 日本機械学会 日本金属学会 日本材料学会 日本伸銅協会 日本塑性加工学会 日本鉄鋼協会
幹事	社団法人 日本塑性加工学会
日時	昭和 45 年 11 月 19 日(木), 20 日(金), 21 日(土)
会場	大阪(会場未定)
講演申込	講演内容はすでに発表されたものでもさしつかえありませんが、最近の研究に属するものが望ましい。 はがき(横書き)に「第21回塑性加工連合講演会講演申込」と題記 ①講演部門の分類番号 ②題目 ③概要(50字以内) ④所要時間(20分以内) ⑤スライド(有無) ⑥氏名, 所属学協会名および会員資格(連名の場合は講演者に*印, 講演は1人1題目に願います) ⑦勤務先 ⑧通信先を明記のうえ下記にお申し込み下さい。 講演部門の分類番号 1. 理論および弾塑性解析, 2. 計測および材料試験, 3. 材料および挙動, 4. 工具, 5. 潤滑, 6. 加工機械, 7. 圧延, 8. 押出し, 9. 鍛造, 10. 引抜き, 11. せん断, 12. 板材成形, 13. 転造, 14. 矯正, 15. 表面加工, 16. 高速加工, 17. 高圧加工, 18. 接合, 19. プラスチックの加工, 20. ロール成形, 21. スピニング, 22. その他
申込先	社団法人 日本塑性加工学会 東京都港区六本木 7-22-1 東京大学生産技術研究所内
申込締切	昭和 45 年 8 月 20 日(木)
講演論文集	オフセット印刷とし, 1292字詰原稿用紙4枚以内(図・表を含む) 詳細執筆要領・原稿用紙等は後日講演者あてお送りいたします。
原稿提出期限	昭和 45 年 9 月 19 日(土)着信

第13回自動制御連合講演会 講演募集のお知らせ

主催学協会	計測自動制御学会, 日本自動制御協会, 日本機械学会, 中部自動制御研究会
参加学協会	応用物理学会, 化学工学協会, 計装研究会, 電気学会, 電子通信学会, 日本繊維機械学会 日本鉄鋼協会
幹事学協会	中部自動制御研究会 (464 名古屋市千種区不老町 名古屋大学工学部 Tel. (052) 781-5111)
開催期日	昭和 45 年 10 月 16 日(金), 17 日(土), 18 日(日)
会場	名城大学理工学部 (名古屋市昭和区天白町八事裏山 69 Tel. (052) 832-1151)
講演申込	①講演希望者は所属の主催または参加学協会を通じて指定の申込用紙により申し込むこと。 ②講演内容は発表されたものでもさしつかえないが, なるべく最近の研究で学術的なものが望ましい。 ③講演時間は約 20 分(討論を含む)の予定 ④講演の採否などは運営委員会に一任願います。 ⑤申込用紙が不足の場合は所属学協会へ申し出ること。
部 門	第 1 部 制御理論とシステム理論 第 2 部 制御要素と機器 第 3 部 応 用 第 4 部 計 測
講演申込締切期日	昭和45年 6 月 30 日(火) 所属学協会必着
講演前刷	講演者は前刷原稿を必ず下記期日までに直接中部自動制御研究会へ提出してください。 ①講演前刷原稿締切期日 昭和45年 8 月 10 日(月)(必着) ②前刷原稿の用紙および書き方の詳細は中部自動制御研究会から講演申込者に送付いたします。 ③前刷原稿は規定の原稿用紙 2 枚(図, 表, 写真を含めて邦文にて 2,800 字以内)に明りように墨書してください。 ④講演前刷はオフセット印刷になりますから写真も入れられます。所定の用紙以外の用紙に書いた原稿は受け付けません。

幸田教授退官記念学術講演会のお知らせ

東北大学幸田成康教授の定年退官にあたり、記念学術講演会を行ないますので、多数ご参加下さいますようお願い申し上げます。

講演会日時 昭和45年6月5日(金) 14:00~16:30
場 所 学士会館 202号室(東京都千代田区神田錦町 3-28)
題目および講師

研究生活を顧みて		幸 田 成 康君
転位論の現状と産業界との関連について	東大教授	橋 口 隆 吉君
最近の非鉄金属材料の時効析出における2, 3の問題	京大教授	村 上 陽太郎君
軟鋼のひずみ時効	東洋鋼鋳(株)技術部長	安 藤 卓 雄君

第5回国際金属腐食会議開催のお知らせ

期 日 1972年(昭和47年)5月21日(日)より27日(土)まで
会 場 東京プリンスホテル(東京都港区芝公園3号地)

会議テーマ(案)

- (1) 腐食過程の基礎的問題
- (2) 金属防食の工学的問題
- (3) 工業における腐食事故例と経験
- (4) 金属と合金の腐食に関するその他の問題

主 催 日本金属腐食会議を構成する下記21学協会

日本学術振興会腐食防止第97委員会 日本化学工学協会 金属化学研究会 日本金属表面技術協会
日本軽金属学会 日本色材協会 日本石油学会 日本電気化学協会 電食防止研究委員会 電気鍍金研究会 日本土木学会 西日本腐食防食研究会 日本化学会 日本金属学会 日本建築学会
日本鋳業会 日本材料学会 日本鉄鋼協会 日本鉄道施設協会 日本防錆技術協会 化学機械溶接研究委員会

事務局 東京都目黒区中目黒2丁目3の12 金属材料技術研究所 伊藤伍郎気付

Further Possibilities of Alloying the Low-Alloy Steels for the Work at Higher Temperatures 国際会議案内

Vitkovice Steel Works の金属研究所, チェッコ科学技術協会国際委員会, チェッコ金属学会,
耐クリープ性鋼グループ, 鋼構造グループの主催で

標記国際会議が1970年10月7日から9日まで3日間チェッコスロバキヤのAstrava市で開かれます。
詳細については次のところにお問合せ下さい。

Václav Foldyna, Eng., C. Sc.
Výzkumný ústav metalurgický VŽKG,
Pohraniční 31, Ostrava 31, Czechoslovakia

日本鋼構造協会 創立5周年記念祝賀会 案内 創立5周年記念大会

期 日 昭和45年6月2日(火)~6月5日(金)
場 所 サンケイ会館国際ホール(東京都千代田区大手町 1-7-2)
行 事 6月2日(火)
11:00~12:45 創立5周年記念祝賀会(表彰式, 講演, 祝賀パーティー)
13:00~17:30 創立5周年記念大会(特別講演会)
6月3日(水), 4日(木)
9:30~17:30 研究集会
6月5日(金)
10:00~17:30 見学会(4班)

鋼構造映画教室大会特集が, 6月10日科学技術館ホール(千代田区北の丸公園), 6月11日大阪科学技術センターホール(大阪市靱), 6月12日中電ホール(名古屋市東新町)でそれぞれ13:00~16:00まで行なわれます。