

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き、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、印刷効果上不適当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

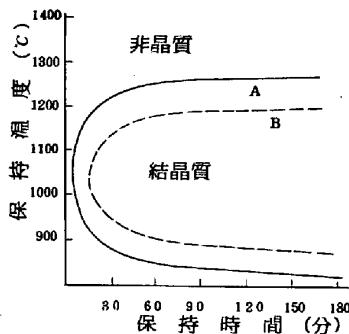


図1 恒温変態曲線

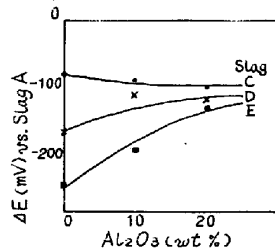
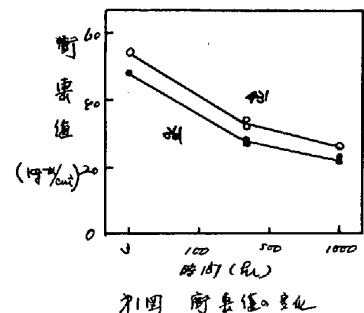


図2. 塩基度に対するAl₂O₃添加の影響

例5 悪い図原稿



例5 衝撃値の減少

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(%)	タンブラー強度		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	—
Ⓐペレット	6~16	—	94.8	4.5	184	79	90.5	95.6	11.7
Ⓑ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 ○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 $\frac{kg}{cm^3}$ 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，造塊中は注入流と鑄型内よりおの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

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つた場合と、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

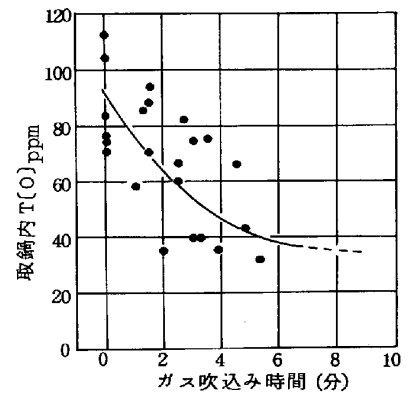


図1. ガス吹込み中の取鍋内酸素の変化

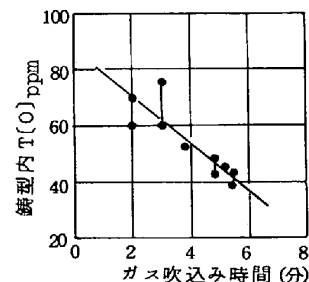


図2. ガス吹込み時間と鑄型内酸素との関係

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、ガスフ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認したので報告する。

II. 方法 堺2BFの特定羽口にCAソ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、羽口先端温度と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。両者の変動中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。

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、変動中、傾向がいずれも比較的良好に一致している。

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鉱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。

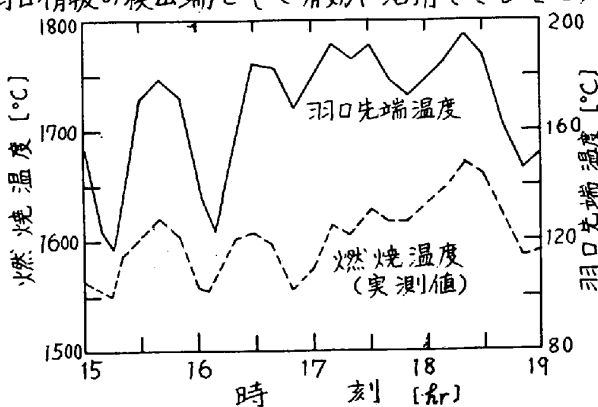


図1. 羽口先端温度と羽口燃烧温度の関係
(15分間の移動平均値)

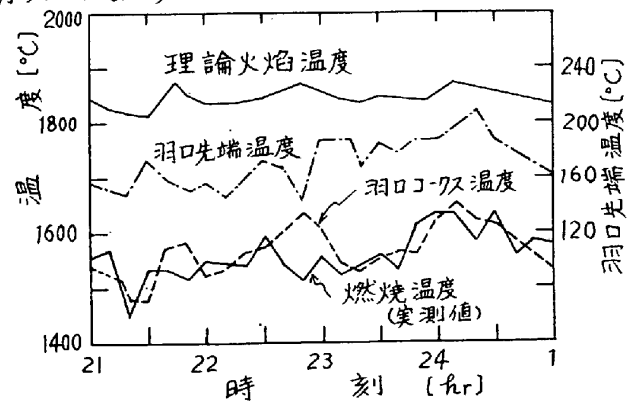


図2. 羽口燃烧温度の実測値と理論値
および羽口先端温度の経時変化

文献1) 三塚, 森頼, 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), P.1109~1114.

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 編纂課

講演概要集は講演者必提ぬき水石原稿としのまじり~~り~~^り (殆)に推し、下り也。人印割りの之。
 「鉄鋼」臨時増刊号として発行いたします。
 編纂委員会では講演者(浪)とはじめの各位に協力をお願いして、概要集と読み易くする方向に「手書き原稿と
 マイアノ原稿との間に開きを生じ、参考例として「講演概要原稿の書き方」を作成いたしました。
 本稿執筆の際に参考下をさよう願ひいたします。

例3の縮尺見本

講演概要原稿の書き方

日本鉄鋼協会 編纂課

講演概要集は講演者必提ぬき水石原稿としのまじり~~り~~^り (殆)に推し、下り也。人印割りの之。
 「鉄鋼」臨時増刊号として発行いたします。
 編纂委員会では講演者(浪)とはじめの各位に協力をお願いして、概要集と読み易くする方向に「手書き原稿と
 マイアノ原稿との間に開きを生じ、参考例として「講演概要原稿の書き方」を作成いたしました。
 本稿執筆の際に参考下をさよう願ひいたします。

会費納入についてのお願い

昭和 46 年分会費の納入期がまいりました。会費は毎年 12 月に 1 年分を前納するか、または毎年 12 月および 6 月の 2 回に分けて、おのおの 6 カ月分を前納していただくことになっておりますので、別送の振替用紙または現金書留にてお払込み下さいますようお願いいたします。

会員団体所属の会員にあつては幹事宛お支払い下さい。

記

正 会 員 年 会 費 3,000 円

学生会員年会費 1,500 円

外国会員年会費 3,600 円

宛先 100 東京都千代田区大手町 1-9-4 経団連会館 3 階

社団法人 日本鉄鋼協会 郵便振替口座 東京 193 番

「鉄と鋼」広告掲載料金改正について

会誌「鉄と鋼」は内容の充実にともない、発行部数も著しく増加してまいりましたが、印刷費、用紙代など諸経費の値上りははなはだしいものがあります。つきましては昭和46年4月号掲載分よりやむをえず広告掲載料金を下記のごとく改正いたしますのでお知らせいたします。なにとぞご了承のうえ今後ともよろしく本誌をご利用下さるようお願いいたします。

「鉄と鋼」 広 告 掲 載 金(円)

表 紙	2	1 ページ	65,000	前 付	1 ページ	44,000
	3	〃	56,000	後 付	〃	38,000
	4	〃	72,000	〃	1/2 ページ	21,000
表紙 2 対向	〃	〃	46,000	広告目次下	〃	24,000
本文対向色紙	〃	〃	56,000	表紙 3 対向	1 ページ	40,000
色 紙	〃	〃	54,000	〃	1/2 ページ	22,000
				綴 込	1 枚	60,000

たたら製鉄復元記録映画

和鋼風土記の頒布について

日本鉄鋼協会たたら製鉄法復元計画委員会で昨年 10 月から 11 月にかけて島根県飯石郡吉田村で行ないましたたたら製鉄法の復元事業の記録映画「和鋼風土記」および英語版が完成いたしましたので、ご希望の方に有償頒布いたします。

題 名 「和鋼風土記」 16m/m 版カラー映画 長さ 30 分

企 画 日本鉄鋼協会

製 作 岩波映画製作所

文部省選定映画

1970年度教育映画祭教養部門特別賞受賞

第 5 回教育映画コンクール一般教養部門銀賞受賞

頒布価格 10 万円

上記記録映画「和鋼風土記」の英語版

“TATARA”

— An Old Ironmaking Process of Japan —

日本紹介映画コンクール優秀賞受賞

頒布価格 10万 8 千円 (300 ドル)

お申し込み先

社団法人日本鉄鋼協会 たたら製鉄法復元計画委員会

東京都千代田区大手町 1-9-4 (経団連会館 3 階 千 100)

TEL (03) 279-6021

渡辺記念講演会開催のお知らせ

日本鉄鋼協会東海支部

本会東海支部では下記により渡辺記念講演会を開催いたしますので多数ご聴講下さいますようご案内申し上げます。

記

日 時 昭和 46 年 1 月 30 日 (土) 13:30~15:00

場 所 名古屋市中区白川町 名古屋市立科学館ホール

題目および講師 “原子力製鉄”

科学技術庁金属材料技術研究所製鉄研究室 室長 工博 田中 稔氏

昭和46年度塑性加工春季講演会(第2回)

主催: 日本塑性加工学会, 共催: 日本機械学会, 協賛: 日本鉄鋼協会ほか

日 時 昭和 46 年 5 月 10 日(月)~12 日(水)

場 所 日本都市センター (東京都千代田区平河町 2 丁目 6 番地 TEL (265) 8211

講演申込 はがきに横書きで「昭和46年度塑性加工春季講演会申込」と標記し, 下記の要領でお申し込みください。

記

1. 題目および分野別番号
2. 50字以内の概要
3. 所要時間(30分以内), ただし当学会で調整する場合があります。
4. スライドの有無
5. 所属学会名と会員資格, 氏名(連名の場合は講演者に※印)
6. 勤務先
7. 通信先

申 込 先 日本塑性加工学会 (東京都港区六本木 5-2-5 トリカツビル)

申 込 締 切 昭和 46 年 2 月 6 日 (土)

講演論文集 オフセット印刷として, 字詰 1292 原稿用紙 4 枚 (図表を含む) 刷り上り 4 頁相当
詳細執筆要領, 原稿用紙は後日講演者にお送りします。

論文集原稿締切 昭和46年 3 月 6 日 (土)

分野別番号

- | | | | |
|---------------|----------|----------|------------|
| 1. 理論および弾塑性解析 | 7. 圧 延 | 13. 転 造 | 19. プラスチック |
| 2. 計測および材料試験 | 8. 押 出し | 14. 矯 正 | 20. ロール成形 |
| 3. 材料および挙動 | 9. 鍛 造 | 15. 表面加工 | 21. スピニング |
| 4. 工 具 | 10. 引 抜き | 16. 高速加工 | 22. その他 |
| 5. 潤 滑 | 11. せん断 | 17. 高圧加工 | |
| 6. 加工機械 | 12. 板材成形 | 18. 接 合 | |

“橋梁の動的応答”研修会

主 催 日本鋼構造協会, 後援 土木学会

日 時 昭和46年 2 月 2 日(火)~2 月 6 日(土) (5泊6日全員宿泊)

会 場 鈴鹿サーキットホテル 三重県鈴鹿市稲生町 電 (05938) 8-1111

受講対象者および定員 大学卒で数年の経験を有する者 50 名

受 講 料 一般………45,000円 会員・官公庁・学校職員………30,000円

ほかに一般・会員ともに寄泊料 17,500 円 (5泊16食)

申込締切日 昭和 46 年 1 月 29 日(金)

申 込 先 日本鋼構造協会・〒100 千代田区丸ノ内 3-3-1 新東京ビル 848 電 (03) 212-0875 (代)

申 込 方 法 所定申込書に受講料 {一般45,000円} + 宿泊料 17,500円 {一般62,500円} を添えてお申込み下さい。
{会員30,000円} {会員47,500円}

題 目 コンピューターと数値解析 山田善一, 不規則振動論 伯野元彦, 骨組構造物の振動解析
大地羊三, 動的解析と有限要素法 川井忠彦, 地盤と地震応答 金井 清, 橋梁基礎の地震応
答と耐震設計 後藤尚男, わが国の耐風設計規定 田村浩一, 耐風安定・風洞実験 白石成
人, 本州四国連絡・橋耐風設計・指針 大久保忠良, 走行車輛による橋梁の動的応答 伊藤学

「鉄と鋼」寄稿規程一部改訂のお知らせ

編集委員会では昭和 42 年に編集方針を変更し、合わせて「寄稿規程ならびに執筆要領」の改訂を行ないましたが、今回会員各位のご意向を参考としてその見直しをし、部分的な改訂を行ない、昭和 46 年 1 月 1 日より実施することになりましたのでお知らせいたします。

「鉄と鋼」寄稿規程

- 1) 本会会員は、会誌「鉄と鋼」に「寄稿区分」に示す原稿を講演発表とは関係なく投稿することができる。ただし寄書は会員でなくても投稿することができる。
- 2) 原稿は、会誌に掲載する前に他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。
- 3) 原稿は、鉄鋼の学術ならびに技術の発展に寄与するものでなければならない。
- 4) 原稿は簡潔、正確であり、内容を容易に理解できるものでなければならない。
- 5) 原稿の執筆は「執筆要領」に基づくものとする。
- 6) 原稿の受理年月日は、原稿が本会に到着した日とする。
- 7) 原稿は編集委員会において審査し、掲載の可否を決定する。また審査の結果、修正、加筆、削除などのために原稿を返却することがある。その場合、編集委員会の指定した返却日を過ぎて再提出されたものについては、新規投稿とみなすこともある。

寄 稿 区 分

原稿区分	原 稿 内 容	原 稿 制 限	英文要旨
論 文	著者の独創になる学術および技術の成果を記述したもの	とくに制限しない	200 語以内 (和文添付)
技術報告	鉄鋼の製造技術、設備技術、管理技術および材料技術などの成果を記述したもの	表、図、写真を含め 25 枚 (450 字詰) 以内とする。ただし依頼報告はこの限りでない	200 語以内 (和文添付)
研究速報	著者の独創的研究成果で、発表期日の優先性を必要とするものであり、その理由を明確にした小論文	表、図、写真を含め 8 枚以内とする	200 語以内 (和文添付)
寄 書	著者の独創的研究成果のほか、鉄鋼に関する学術または技術についての意見あるいは提案などを編集者に対する通信の形で述べたもの	表、図、写真を含め 4 枚以内とする 図、写真は合わせて 2 枚以内とする	不 要
誌上討論	会誌「鉄と鋼」に掲載された論文、技術報告、研究速報に対する修正意見、例証、反証などを述べたもの	表、図、写真を含め 3 枚以内とする	不 要

執 筆 要 領

- 1) 投稿の際には、本会所定の原稿表紙および原稿用紙を用いる。
- 2) 「寄稿区分」に示す原稿のページ制限を厳守すること。ただし英文、和文要旨は原稿枚数に入れない。会誌の刷り上がり1ページは原稿用紙5枚にあたる。
- 3) 表題は簡潔でしかも本文の内容を適切に表現するものでなければならない。(表2例参照) 連報形式は避ける。
- 4) 文章は平易な口語体とし、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による。周知でない術語や装置などについては脚注などによりわかりやすく説明する。
- 5) 章、節、項、小見出しの記号は原則として下記の要領に従って表記する。

章	1	2	3
節	1.1	1.2	1.3
項	1.1.1	1.1.2	1.1.3
小見出し	(1)	(2)	(3)
- 6) 単位は原則として CGS または MKS 単位系を用いる。単位の略記号は表1を参照する。
- 7) 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、周知のものはカナ書きとする。なお必要な場合は原語を書き添える。
元素名、合金名、化合物名は化学名あるいは化学記号によつて適当に示す。(表2例参照)
- 8) 英字の大文字、小文字で混同しやすいものには⊕⓪、ギリシャ文字にはⓈ、添字には上ツキ、下ツキを傍記(いずれも朱記)する。またイタリックには——、ゴシックには~~~~(いずれも朱記)をその文字の下に付ける。(表2例参照)
- 9) 数式は原則として $\frac{a}{b}$, $\frac{a+b}{c+d}$ のように書くが、簡単な数式は a/b , $(a+b)/(c+d)$ のように1行に書く。
- 10) 表、図、写真の説明は英文とし(技術資料、講義、講演、解説はこの限りでない)、表、図、写真の意味が本文を読まなくても理解できるように書く。(表2例参照)
- 11) 表、図、写真原稿は本文中に挿入せず別紙とし、本文原稿右欄外にその挿入箇所を記入する。
表、図、写真原稿には右下隅に著者名を記入する。
図、写真の字数換算は原稿1枚で600字(原稿用紙1.5枚)とする。
- 12) 図原稿は、A4判またはB5判の大きさの用紙に書く。(表2例参照)
- 13) 写真原稿は原寸印刷を原則とするので、枚数にかかわらず、横6.7cmまたは14cm、縦18cm以内とし、必ず倍率または基準寸法を記入する。
- 14) 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を上ツキ小数字で示す。また公表されていないものについては私信または脚注とする。
参考文献は、著者名：雑誌名、巻数(発行年)号数、ページの順に記載する。雑誌名は表3の略記例に従う。
単行書は、著者名：書名、(発行年)、ページ【出版社】の順に記載し、多数の著者による分担執筆のような場合は編者を書名の後に付記する。

(例) P. L. McCARRON and G. R. BELTON: Trans. Met. Soc. AIME, 245 (1969), p. 1161

H. D. GREENBERG: Metal Prog., 91 (1967) 5, p. 93

学振製鋼19委員会：製鋼反応の推奨平衡値, (1968), p. 55 [日刊工業新聞社]

八木：製鉄・製鋼(和田編), 金属工学講座 4, (1960), p. 1 [朝倉書店]

J. NUTTING: Materials Technology in Steam Reforming Processes, ed. by

C. EDELEANU, (1966), p. 11 [Pergamon Press]

佐藤：鋼の熱処理(鉄鋼協会編), (1970), p. 255 [丸善]