

石原・浅田研究助成金交付候補研究募集要領

申請締切日・昭和 48 年 7 月 31 日

本会では鉄鋼の学術または技術に関する研究を補助育成する目的をもって、石原・浅田研究助成金制度をもうけ、昨年度より助成金を交付しております。ついでには今年度の助成金を交付すべき候補研究を下記要領により募りますので、交付希望研究者に協会所定の様式をもって応募して下さい。

本会には、昭和 33 年以来故石原特殊製鋼株式会社社長の寄贈による石原米太郎研究資金が設定されておりましたが、さらに昭和 46 年 4 月株式会社神戸製鋼所から寄贈された浅田長平記念基金の毎年の金利の過半も研究助成金にあてることになりました。そこで、これら一つにまとめて石原・浅田研究助成金として昭和 47 年度から交付することとしたものです。

記

1. 交付対象

鉄鋼の学術または技術に関する研究に従事する個人またはグループとし、研究者の年齢は原則として 40 才以下とする。(大学院博士課程学生も含める。)

2. 研究期間・内容

研究期間は助成金の交付を受けてから 2 年間とし、鉄鋼に関する学術あるいは技術への寄与が期待され、かつ着眼点または研究手法が独創的な研究とする。

3. 交付金額

総額 200 万円以内 (1 件約 40 万円, 5 件程度を予定している。)

4. 申請方法

1) 申請者 研究者本人またはグループ代表者

2) 申請方法 協会所定の申請書にその内容を記載し申請するものとする。記載内容の概略項目は次の通りである。

- (1) 研究課題
- (2) 研究者氏名, 所属, 他
- (3) 研究の目的
- (4) 研究の実施計画, 方法
- (5) 研究の特色, 独創的な点
- (6) 従来の研究経過, 成果または準備状況
- (7) 同種研究の国内外における研究状況
- (8) その他

3) 申請書請求および送付先

〒100 東京都千代田区大手町 1-9-4 経団連会館 3 階 日本鉄鋼協会総務部宛

4) 申請締切日 昭和 48 年 7 月 31 日

5. 選考

本会研究委員会が選考内規に基づいて選考を行なう。

6. 交付決定通知

交付が決定した時は研究者名・研究課題を会誌に会告し、同時に研究代表者に連絡する。

7. 助成金の交付

本研究の助成金は研究者の所属する機関に経理を委託する。研究代表者が大学院博士課程の学生の場合には学生の指導教官を通じて所属大学に経理を委託するものとする。

8. 報告

本研究助成金を受けた研究者は、必ずその研究成果について 3000 字程度の報告書を作成し提出しなければならない。(研究期間終了後 1 カ月以内) また研究成果について発表する際には助成金を受けた旨明示する。

印刷物として発行された場合には、その送付をもって報告書に代えることができる。

なお、助成金についての経理報告は省略することができる。

JIS 鋼材規格講習会

主旨：近年、国民経済の発展と消費水準の向上により、鉄鋼の需要分野は急速に拡大され、鋼材の用途はますます多岐にわたっております。

このような趨勢に応じて鉄鋼材料は、より高度の品質あるいはすぐれた新製品が開発されつつあります。

そこで当会では、JIS の鋼管規格が改正された機会に、JIS の鋼管・ステンレス鋼・構造用鋼材・耐熱鋼・特殊鋼・薄鋼板について、それらの使用者側産業界の設計担当者、資材購買担当者を対象に JIS の鋼材規格の正しい解釈の仕方、要求性能にマッチした JIS 鋼材の正しい選び方と使い方について解説し、利用技術の向上と JIS の普及に寄与するために、この講習会を開催します。

開催地および開催期日：

東京 昭和48年 6月26日(火)・27日(水)	サンケイ会館 5階国際ホール
名古屋 昭和48年 7月2日(月)・3日(火)	愛知県中小企業センター 4階第1会議室
大阪 昭和48年 7月3日(火)・4日(水)	大阪府商工会館 7階講堂
広島 昭和48年 7月4日(水)・5日(木)	広島商工会議所ビル 1階 101号室
福岡 昭和48年 7月5日(木)・6日(金)	電気ビル別館 6階ホール

共催：(財)日本規格協会 (社)日本鉄鋼協会 ステンレス協会

後援：工業技術院

プログラム

	時 間	演 題	内 容
一 日 目	9:30 ～10:25	鋼材関係 JIS の現状と将来	体系的にみた JIS の現状 今後の制定・改正計画
	10:35 ～12:30	鋼管の選び方と使い方	鋼管規格の見方と使い方(鋼管規格分類体系・用途別規格分類)、 鋼管の製造法と特徴、配管用・構造用等の鋼管の選び方使い方
	13:30～ ～16:30	構造用鋼材の選び方と使い方	規格制定の経緯および規格内容の特徴、体系上の位置、外国規格 などとの対比、構造用鋼の使用上の問題点および注意する事項、 今後の課題等
二 日 目	9:30 ～12:00	ステンレス鋼・耐熱鋼の選 び方と使い方	ステンレス鋼規格および耐熱鋼規格の見方と使い方(分類体系お よび特性) ステンレス鋼・耐熱鋼の特性と選定上の着眼点、要求 性能にマッチしたステンレス鋼・耐熱鋼の選び方使い方
	13:00 ～14:25	薄鋼板の選び方と使い方	冷間圧延薄鋼板および熱間圧延薄鋼板の選び方と 使い方
	14:35 ～16:30	特殊鋼の選び方と使い方	特殊鋼規格の見方と使い方(特殊鋼の分類と特性、化学成分)、特 殊鋼の特性と選定上の着眼点、要求性能にマッチした特殊鋼の選 び方と使い方

聴 講 料：一般 1名 8,000 円(テキスト含)

官庁・地方自治団体職員および学校教職員 1名 6,000円(テキスト含)

定 員：東京 300 名、名古屋 150 名、大阪 200 名、広島 100 名、福岡 100 名

使用テキスト：(1) 講師執筆テキスト

(2) JIS ハンドブック鉄鋼・1973 年版

講 師：(五十音順・敬称略)

青木 朗 新日本製鉄(株) 木村 勲 新日本製鉄(株) 越野 健司 トヨタ自動車工業
(株) 小滝 昌治 日本鋼管(株) 酒井 寿彦 住友金属工業(株) 佐藤 完往 東洋工業
(株) 荳林 久男 日産自動車(株) 仁木誠之助 川崎製鉄(株) 能丸 勇 愛知製鋼(株)
原田 憲二 日本金属工業(株) 福原 章男 新日本製鉄(株) 村治 敏明 大同製鋼(株)
矢倉林之助 (株)神戶製鋼所 八巻 雄三 三菱製鋼(株) 吉武 進也 日本冶金工業(株)

申込および連絡先

東京会場の方は 日本規格協会 標準課 電話 (03) 583-8001 (代) 内線 19・53
〒107 東京都港区赤坂4丁目1-24

名古屋会場の方は 日本規格協会 名古屋支部 電話 (052) 221-8316 (代)
〒460 名古屋市中区2丁目6-12 白川ビル内

大阪会場の方は 日本規格協会 関西支部 電話 (06) 261-9928
〒541 大防市東区本町4丁目4-1 本町野村ビル内

広島会場の方は 日本規格協会 広島支部 電話 (0822) 21-7023
〒730 広島市基町5-44 広島商工会議所ビル内

福岡会場の方は 日本規格協会 福岡支部 電話 (092) 76-4226
〒810 福岡市中央区渡辺通2丁目1-11 十八銀行ビル内

電気化学基礎講習会

— 電気化学の基礎理論とその応用 —

電気化学協会東海支部主催，日本化学会・日本金属学会・日本鉄鋼協会各東海支部
金属表面技術協会・日本分析化学会各中部支部，鍍金技術研究会共催

期 日 昭和 48 年 8 月 28 日(火)，29 日(水)
場 所 名古屋東別院青少年会館（名古屋市中区下茶屋町）
第 1 日 28 日（火）9:30～16:30

- | | | |
|----------------|-------|---------|
| 1. 電極電位 | 岐阜大工 | 杉 山 幸 三 |
| 2. pH およびイオン電極 | 中部工大 | 松 下 寛 |
| 3. 過電圧および混成電位 | 名 大 工 | 岩 原 弘 育 |
| 4. 腐 食 防 食 | 名 工 大 | 伊 藤 要 |

第 2 日 29 日（水）9:30～16:30

- | | | |
|---------------------|----------|---------|
| 5. 電解質溶液 | 名 大 工 | 山 本 治 |
| 6. イオン交換膜によるメッキ液の処理 | 愛知県工業指導所 | 兼 松 弘 |
| 7. 電気化学的分析法 | 名 工 大 | 中 川 元 吉 |
| 8. 用水および排水の電気化学的測定法 | 名 工 試 | 砂 原 広 志 |

受 講 料（テキスト1部を含む） 会員 6,000 円 会員外 8,000 円 学生 4,000 円

参加申込締切 定員（90名）なり次第

申込方法 所定の申込用紙にて受講料を添え（現金書留または銀行振込・東海銀行大池町支店普通
預金口座 No 169-868）〒466
名古屋市昭和区御器所町名古屋工業大学合成化学科内 電気化学基礎講習会
世話人 伊藤 要氏（電話（052）732-2111 内線 499）宛お申し込み下さい

第 12 回腐食防食に関する講習会

主催 日本材料学会 協賛 日本鉄鋼協会，ほか 13 学協会

期 日 昭和48年 8 月20日(月)～24(金)

会 場 京都大学楽友会館講堂（京都市左京区吉田近衛）

プログラム

- | | | | |
|-------|-----------|---------------|-----------------|
| A コース | 20日，21日 | | |
| | 9:00～5:00 | 腐食と電気化学 | 名 工 大 日根・文男 |
| B コース | 22日～24日 | | |
| (22日) | 9:00～ | 腐食試験法とその解釈 | |
| | 10:30～ | 浸漬試験法（全面腐食） | 神 戸 製 鋼 下 郡 一 利 |
| | 1:30～ | 応力腐食割れ試験法 | 住 友 金 属 小 若 正 倫 |
| | 3:00～ | 孔食・隙間腐食試験法 | 〃 長 野 博 夫 |
| | 3:00～ | 質 疑 応 答 | |
| (23日) | 9:00～ | 塗装物の試験法（水中浸漬） | 日本ペイント 飯田 正一 |
| | 10:30～ | ライニングの耐薬品性試験法 | 本 荘 耐 酸 塚 本 増 能 |
| | 1:30～ | 大気暴露試験法 | 日本ペイント 森田 赴夫 |
| | 3:00～ | 質 疑 応 答 | |
| (24日) | 9:00～ | 流動・伝熱面腐食試験法 | 同志社大工 奥田 聡 |
| | 10:30～ | 高温腐食試験法 | 三 菱 重 工 原 田 良 夫 |
| | 1:30～ | 実機およびパイロット試験 | 〃 柴 幸 雄 |
| | 3:00～ | 質 疑 応 答 | |

参加申込方法

氏名，所属，連絡先，参加希望コースなどを明記し，次の参加料を添えて期日までにお申込みください。
定員が少ないため早目にお申込み願います。

参加料会員（協賛学会員含む）

- | | |
|---------|-----------------|
| A コース | 15,000（定員 20 名） |
| B コース | 15,000（〃 30 名） |
| A B コース | 25,000（〃 30 名） |
- 非会員はそれぞれ 5,000 円加算

申込期限

8 月 4 日（土）

申 込 先

日本材料学会講習会係 京都市左京区吉田泉殿町 1 の 101
TEL (075) 761-5321 振替口座京都 26625 番

X線応力測定技術および細束X線回折技術に関する講習会

主催 日本材料学会 協賛 日本鉄鋼協会, 他 11 学協会

期 日 昭和48年7月25日(水)～7月27日(金)

会 場 京都工業会館 京都市右京区西京極町の坪町(西大路五条西入ル下ル)

TEL (075) 313-0751 (代表)

X線応力測定コース

第1日 7月25日(水) 講 義

9:15～	開会のあいさつ	材料強度部門委員会委員長	平	修	二
9:30～	X線材料強度学概論	京大工	平	修	二
11:00～	ぜい性被膜法と応用	豊田中研	青	山	成
		奈良高専	有	間	淳
13:10～	X線応力測定法の基礎	京大工	平	修	二
		京大工	林	紘	三
14:20～	X線応力測定法の実際	住友金属中研	白	岩	俊
		住友金属中研	阪	本	喜
15:40～	X線応力測定法の応用	豊田中研	並	川	宏
16:50～	X線応力測定機器とデータ処理	新日鉄八幡技研	加	藤	弘

第2日 7月26日(木) 実 習 9:30～17:00

第3日 7月27日(金) 実 習 9:30～15:00 総合討論 15:00～17:00

実習指導員

本田和夫(岡山大工), 林紘三郎(京大工), 阿部武治(京大工), 三好良夫(大阪大基礎工)
 細川智生(岡山大工), 夏目喜孝(日本電装), 有間淳一(奈良高専)

細束X線回折コース

第1日 7月25日(水) 講 義

9:15～	X線応力測定コースと共通				
11:00～	細束X線回折法の考え方	山口大工	蒲	地	一
13:10～	細束X線回折技術の原理と基礎	山口大工	蒲	地	一
		京大工	幡	中	憲
14:20～	細束X線回折技術の実際	小松技研	中	西	英
		岡山大工	鳥	居	太
15:40～	細束X線回折技術の応用	三菱重工	後	藤	徹
16:50～	細束X線回折法による微小領域の応力測定	岡山大工	本	田	和
		豊田中研	小	長	哲

第2日 7月26日(木) 実 習 9:30～17:00

第3日 7月27日(金) 実 習 9:30～15:00 総合討論 15:00～17:00

実習者指導員

蒲地一義(山口大工), 幡中憲治(京大工), 藤野宗昭(京大工), 鳥居太始之(岡山大工), 戸井詔彦(津山高専)
 小長哲郎(豊田中研), 後藤 徹(三菱重工), 調 和郎(京大工), 田岡(名工大工)

受 講 料 講義および実習 会 員 22,000 円 (テキスト標準法解説書代を含む) 非会員 24,000 円
 講義のみ 会 員 10,000 円 非会員 12,000 円

定 員 講義および実習 60 名 講義のみ上記のほか 40 名.

申込締切 昭和 48 年 7 月 10 日 (火)

申込方法 お申込の際は随意用紙に氏名, 所属, 連絡先, 会員資格, 希望コース等を明記の上, 参加費を添えて下記宛お送り下さい.

申 込 先 日本材料学会講習会係 〒606 京都市左京区吉田泉殿町1の101
 Tel. (075) 761-5321 振替口座 京都 26625 番

新刊紹介

薄板マニュアル「熱延鋼板編」・「冷延鋼板編」
刊行のお知らせ

本会共同研究会鋼板部会で編集を進めてまいりました薄板マニュアル「熱延鋼板編」ならびに「冷延鋼板編」が刊行されました。

本書は、ホットストリップミルおよびコールドストリップミルで製造される熱延および冷延鋼板をあつかっており、いわゆる薄板（厚さ3mm未満）、中板（3mm以上6mm未満）のほかに厚板（6mm以上）に属する厚さ12・7mm（特殊な場合16mm）までの鋼板も含んでおります。しかしながら熱延鋼板と冷延鋼板では、その製造可能範囲や機械的性質・形状・寸法許容差などの諸特性が大分異つておりますので、編集上および御使用になる方々のご便宜を考へて「熱延鋼板編」と「冷延鋼板編」の2分冊となつております。

本マニュアルは、鉄鋼メーカーの製造・販売・技術サービスのご担当の方はもちろん需要家における購買・加工・設計に携わる方、商社の方々など薄板についての手引書として是非ご利用いただきますようご案内申し上げます。

- 書名 1) 鋼材マニュアルシリーズ5 薄板マニュアル「熱延鋼板編」B5判 138頁
2) 鋼材マニュアルシリーズ6 薄板マニュアル「冷延鋼板編」B5判 160頁

価格 (上記2分冊いずれも次の価格といたします)
会員 1,000円、非会員 1,500円 (送料本会負担)

申込方法 書名、部数、送付先明記のうえ代金を添え現金書留にてお申し込み下さい。

申込先 〒100 東京都千代田区大手町 1-9-4 経団連会館3階 日本鉄鋼協会編集課 (Tel. 03-279-6021)

「熱延鋼板編」目次

- | | | |
|------------------------|-----------------------|--------------------|
| 1 緒言 | 4・2 形状 | 6 発注時の留意事項 |
| 1・1 熱延鋼板の概念とマニュアル作成の目的 | 4・3 表面と内質 | 6・1 熱延鋼板と冷延鋼板の使い分け |
| 1・2 熱延鋼板の用途と規格 | 4・4 機械的性質 | 6・2 熱延鋼板の使い方 |
| 1・3 熱延鋼板と冷延鋼板の比較 | 4・5 加工性 | 6・3 製造ロットの概念 |
| 2 圧延材料 | 4・6 溶接性 | 6・4 梱包 |
| 2・1 製鋼と造塊 | 4・7 耐候・耐食性 | 6・5 標準寸法と重量 |
| 2・2 分塊 | 4・8 耐摩耗性 | 6・6 発注時の注意事項 |
| 3 製造法 | 4・9 化学成分と諸特性 | 6・7 取引の形態 |
| 3・1 工程の流れとフローチャート | 5 規格要約 | 6・8 保証事項 |
| 3・2 熱延鋼板製造法の概要 | 5・1 規格 | 7 用語の解説と統計資料 |
| 4 品質と管理 | 5・2 国内規格 | 7・1 用語の解説 |
| 4・1 寸法 | 5・3 外国規格 | 7・2 設備仕様 |
| | 5・4 各国船級協会規格(船体構造用鋼板) | 7・3 統計資料 |

「冷延鋼板編」目次

- | | | |
|------------------|--------------------|---------------|
| 1 緒言 | 3・5 内部欠陥 | 項 |
| 1・1 薄板マニュアル作成の目的 | 3・6 加工性 | 5 冷延鋼板の規格 |
| 1・2 冷延鋼板と熱延鋼板 | 3・7 溶接性 | 5・1 国内規格 |
| 1・3 冷延鋼板の用途 | 3・8 時効性 | 5・2 外国規格 |
| 2 冷延鋼板の製造法と設備 | 3・9 耐食性 | 6 取引上の注意 |
| 2・1 冷延鋼板の製造工程概要 | 3・10 ホーロー性 | 6・1 国内取引 |
| 2・2 素材の製造工程 | 4 使用上の注意 | 6・2 輸出取引 |
| 2・3 冷間圧延 | 4・1 冷延鋼板と熱延鋼板の使い分け | 7 冷間圧延設備一覧表 |
| 3 冷延鋼板の品質と管理 | 4・2 総括的注意事項 | 7・1 タンデム冷間圧延機 |
| 3・1 化学成分 | 4・3 鋼板に関する注意事項 | 7・2 レバース冷間圧延機 |
| 3・2 寸法 | 4・4 鋼帯に関する注意事項 | 8 統計及び参考資料 |
| 3・3 形状 | 4・5 寸法許容差に関する注意事項 | 索引 |
| 3・4 表面品質 | | |