

# 講演大会講演申込書記入要領

1. 申込み講演と別に連続して同時発表を希望する講演(連報)がある場合には、その予定講演者を記入する。
2. 申込み講演の発表を希望する部会の□内にX印を記し、中分類項目について下表の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表

高温プロセス(100)			材料の組織と特性(300)						計測制御システム工学(600)				
大分類	コード	中分類	大分類	コード	中分類	大分類	コード	中分類	大分類	コード	中分類		
高温 プロセス 基礎 (110)	111	熱力学	相変態 (310)	311	状態図	各種特性と 組織・構造 相関(480)	481	特性・材質予測		601	計測・検査		
	112	状態図		312	拡散		482	データベース		606	制御		
	113	溶液モデル		313	凝固		評価技術 (490)	491		信頼性評価	611	情報システム	
	114	移動現象		314	偏析			511		純鉄・極低炭素鋼	616	FA・CIM	
	115	反応速度		315	介在物			512		低炭素鋼(C<0.2%)	621	画像処理・信号処理	
	116	高温融体物性		316	拡散・無拡散変態			513		中・高炭素(C>0.2%)	626	自動化・省力化	
	117	電気化学		317	時効・析出			514		低合金鋼	631	生産管理・計画	
	118	凝固・半凝固基礎		318	回復・再結晶・粒成長			515		合金鋼	636	物流システム	
	119	晶析出		319	集合組織			516		高合金鋼	641	知能化・人工知能応用	
	120	高温変形・変態		320	結晶粒界			517		機械構造用鋼	646	プラント計装	
	121	数値シミュレーション						519		電磁鋼	651	設備診断・保全, 操業診断	
生産 プロセス 技術 (130)	131	原料処理プロセス	組織制御 (330)	331	熱処理, 加工熱処理	材料 の 種類 (510)		520	耐熱鋼・超耐熱合金		創形創質工学(700)		
	132	コークス製造プロセス		332	表面処理・ 表面改質* <sup>C</sup>			521	工具鋼		701	厚板製造	
	133	高炉プロセス		333	集合組織制御処理		522	亜鉛被覆鋼	706		厚板利用		
	134	溶融処理プロセス	材料設計 (350)	351	状態図計算		523	アルミ等金属被覆鋼	711		薄板・箔材製造		
	135	転炉プロセス		352	現象のモデリング		524	非金属被覆鋼	716		薄板・箔材利用		
	136	電気炉プロセス		353	組織予測		525	チタン系材料	721		表面処理材製造		
	137	二次精錬プロセス		354	データベース		526	複合材料	726		表面処理材利用		
	138	ステンレス・特殊鋼 製鋼プロセス	分析・ 解析技術 (370)	371	結晶構造解析技術		527	軽量合金	731		形・条材製造		
	139	連続鋳造プロセス		372	状態分析・ 表面分析技術		528	金属間化合物	736		形・条材利用		
	140	耐火物		373	化学分析		529	セラミックス	741		棒・線材製造		
	新プロ セス基 礎(150)	151	新製精錬プロセス* <sup>A</sup>	物理的 特性 (390)	391		磁気特性	530	低融点合金		746	棒・線材利用	
152		ニアネットシェイブ キャスト 特殊鋼製造プロセス* <sup>B</sup>	392		電気的特性	531	接点・接合・溶接材料	751	管材製造				
153		特殊鋼製造プロセス* <sup>B</sup>	393		熱的特性	532	粉末材料	756	管材利用				
154		金属製鋼	394		光学特性	533	各種機能材料	761	鍛造品製造				
先端ブ ロセッ シング (170)	171	プラズマ・ 高エネルギービーム	力学的 特性 (410)	411	変形・破壊機構	材料 の 形状 (550)	551	形状全般(総括)		766	鍛造品利用		
	172	電磁プロセッシング		412	弾性特性* <sup>D</sup>		552	厚板		771	鋼構造品製造		
	173	先端材料製造		413	強度, 変形特性* <sup>B</sup>		553	熱延鋼板		776	鋼構造品利用		
	174	表面プロセス		414	破壊挙動* <sup>F</sup>		554	冷延鋼板		781	粉粒体・製品製造		
環境・ エネル ギーブ ロセス (190)	191	リサイクル・環境・ エネルギー	加工 特性 (430)	431	加工性		555	条(形・棒・線)		791	ロール・工具・潤滑		
	192	産業廃棄物処理		432	成形性		556	管		796	数値モデリング		
	193	生活廃棄物処理		433	被削性		557	鍛鋼, 鋳鋼, 鋳鉄		801	接合・結合		
				434	溶接性		558	その他の形状		806	切断・切削 設備・保全		
* <sup>A</sup> 溶融還元, スクラップ溶解など * <sup>B</sup> レオキャストなど			化学的 特性 (450)	451	表面構造		* <sup>C</sup> 各種めっき, 化成処理, 溶射, CVD, PVD, クラッドなど * <sup>D</sup> 剛性率, 比例限 * <sup>E</sup> 低温・常温・高温強度, 変形能, 超塑性, クリーブ, 疲労など * <sup>F</sup> 延性, 脆性, 破壊靱性, クリーブ, 疲労, 摩耗, 各種環境脆性など					社会鉄鋼工学(900)	
				452	表面電気化学							901	鉄鋼グローバル エコロジー
				453	各種表面反応							906	鉄鋼開発経済
				454	各種表面処理材 の特性	911			鉄鋼社会動態				
				455	腐食・防食機構	916			鉄鋼資源循環システム				
				456	耐食性, 耐酸化性	921			鉄鋼産業リソース				
				457	応力腐食	926			鉄鋼連関工学				
				458	水素吸蔵特性	931			鉄鋼法工学				
				459	生体適応性								
				460	触媒反応								
				その他の 特性 (470)	471	熱・エネルギー性							
472	エコマテリアル性												
473	リサイクル性												
474	インテリジェント性												

3. 講演申込は講演発表者一人当たり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。講演発表予定者は、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。学生は学生欄の該当するものに○印を付ける。  
勤務先所属略称記入例： 東大工, 東北大素材研, 川鉄鉄研, 神鋼加古川, 新日鉄プロ研, 住金未来研, NKK総研, 金材研

4. 学生ポスターセッション発表希望者は、申込分類欄の学生ポスターセッションと該当する部会にX印を付け、題目、そして著者欄に発表者と指導教官を明記する。

5. 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-1)

### 6. 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150字程度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「標題欄」のようにして、反復を避ける。

手書きの場合は楮目に一字づつ明瞭に書き込み、またワープロで別紙にプリントしたものは枠内に貼り付けてください。