

講演大会講演申込書記入要領およびコード表

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。

| 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 | |
| プロセス基礎 (110) | 111 | 熱力学 | 相変態 (310) | 311 | 状態図 | その他の特性 (470) | 471 | 熱・エネルギー性 | | 601 | 計測・検査 | |
| | 112 | 移動現象 | | 312 | 拡散 | | 472 | エコマテリアル性 | | 606 | 制御 | |
| | 113 | 高温融体物性 | | 313 | 凝固 | | 473 | リサイクル性 | | 611 | 情報システム | |
| | 114 | 組織形成・凝固 | | 314 | 偏析 | | 474 | インテリジェント性 | | 616 | FA・CIM | |
| ノーブル プロセッ シング (120) | 121 | プラズマプロセッ シング | | 315 | 介在物 | | 各種特性と 組織・構造 相関(480) | 481 | | 特性・材質予測 | | 621 |
| | 122 | 材料電磁プロセッ シング | | 316 | 拡散・無拡散変態 | 482 | | データベース | | 626 | | 自動化・省力化 |
| | 123 | 先端材料製造 | | 317 | 時効・析出 | 評価技術 (490) | | 491 | 信頼性評価 | 631 | | 生産管理・計画 |
| | 124 | 表面プロセス | | 318 | 回復・再結晶・粒成長 | | | 材料の 種類 (510) | 511 | 純鉄・極低炭素鋼 | | 636 |
| | 125 | 金属製錬 | | 319 | 集合組織 | | 512 | | 低炭素鋼(C<0.2%) | 641 | | 知能化・人工知能応用 |
| 製鉄原料 処理 (130) | 131 | 石炭・コークス | | 320 | 結晶粒界 | 材料の 形状 (550) | 513 | 中・高炭素(C>0.2%) | | 646 | | プラント計装 |
| | 132 | 原料・焼結 | 組織制御 (330) | 331 | 熱処理、加工熱処理 | | 514 | 低合金鋼 | | 651 | 設備診断・保全、 操業診断 | |
| | 133 | 塊成化処理 (ペレット) | | 332 | 集合組織制御処理 | | 515 | 合金鋼 | | 656 | 情報処理 | |
| | 製鉄 プロセス (140) | 134 | | 設備 | 333 | | | 516 | | 高合金鋼 | 661 | プロセス解析 |
| 141 | | 高炉 | | 表面技術 (340) | 341 | | 溶融めっき | 517 | | 機械構造用鋼 | 666 | その他 |
| 142 | | 還元鉄 | | | 342 | | 電気めっき | 518 | | ステンレス鋼 | 創形創質工学(700) | |
| 143 | 設備 | 343 | 気相めっき | | 519 | | 電磁鋼 | | | | | |
| 144 | 耐火物 | 344 | 化成・機能処理 | | 520 | | 耐熱鋼・超耐熱合金 | | | | | |
| 新製精錬 (150) | 151 | 溶融還元 | 材料設計 (350) | 351 | 状態図計算 | | 521 | 工具鋼 | 701 | 厚板製造 | | |
| | 152 | スクラップ | | 352 | 現象のモデリング | | 522 | Al・Zn金属被覆鋼 | 706 | 厚板利用 | | |
| | 153 | 新鉄源 | | 353 | 組織予測 | 523 | Sn等金属被覆鋼 | 711 | 薄板・箔材製造 | | | |
| 精錬 (160) | 161 | 溶融処理 | 分析・ 解析技術 (370) | 354 | データベース | 524 | 非金属被覆鋼 | 716 | 薄板・箔材利用 | | | |
| | 162 | 電気炉 | | 371 | 結晶構造解析技術 | 525 | 有機被覆鋼 | 721 | 表面処理材製造 | | | |
| | 163 | 転炉 | | 372 | 状態分析・ 表面分析技術 | 526 | チタン系材料 | 726 | 表面処理材利用 | | | |
| | 164 | 二次精錬 | | 373 | 373 | 介在物・析出物・ 元素分析 | 527 | 複合材料 | 731 | 形・条材製造 | | |
| | 165 | ステンレス・ 高合金鋼 | 374 | | 有機関連分析 | 528 | 軽量合金 | 736 | 形・条材利用 | | | |
| 166 | 耐火物 | 物理的 特性 (390) | 391 | 磁気特性 | 529 | 金属間化合物 | 741 | 棒・線材製造 | | | | |
| 凝固 プロセス (170) | 171 | | 普通連続鑄造 | 392 | 電気的特性 | 530 | セラミックス | 746 | 棒・線材利用 | | | |
| | 172 | | ニアネットシェイブ | 393 | 熱的特性 | 531 | 低融点合金 | 751 | 管材製造 | | | |
| | 173 | 特殊鑄造、半凝固 | 394 | 光学特性 | 532 | 接点・接合・溶接材料 | 756 | 管材利用 | | | | |
| | 174 | 鑄片品質 | 力学的 特性 (410) | 411 | 変形・破壊機構 | 533 | 粉末材料 | 761 | 鑄造品製造 | | | |
| | 175 | 耐火物 | | 412 | 弾性特性*A | 534 | 各種機能材料 | 766 | 鑄造品利用 | | | |
| プロセス 評価・ 分析 (180) | 181 | 人工知能 | | 413 | 強度、変形特性*B | 535 | 粉未材料 | 771 | 鋼構造品製造 | | | |
| | 182 | サンプリング | 414 | 破壊挙動*C | 536 | 生体材料 | 776 | 鋼構造品利用 | | | | |
| | 183 | 微量分析・ガス分析 | 加工 特性 (430) | 431 | 加工性 | 537 | その他の材料 | 781 | 粉粒体・製品製造 | | | |
| | 184 | 迅速分析・直接分析 | | 432 | 成形性 | 538 | | 786 | 粉粒体・製品利用 | | | |
| | 185 | 結晶構造解析技術 | | 433 | 被削性 | 539 | | 791 | ロール・工具・潤滑 | | | |
| | 186 | 結晶構造解析技術 | | 434 | 溶接性 | 540 | | 796 | 数値モデリング | | | |
| | 187 | 状態分析・ 表面分析技術 | 化学的 特性 (450) | 451 | 表面構造 | 541 | 形状全般(総括) | 801 | 接合・結合 | | | |
| | 188 | 表面分析技術 | | 452 | 表面電気化学 | 542 | 厚板 | 806 | 切断・切削 | | | |
| | 189 | 介在物・析出物・ 元素分析 | | 453 | 各種表面反応 | 543 | 熱延鋼板 | 811 | 設備・保全 | | | |
| | 190 | 有機関連分析 | | 454 | 各種表面処理材 の特性 | 544 | 冷延鋼板 | 社会鉄鋼工学(900) | | | | |
| 191 | 標準化分析 | 455 | | 腐食・防食機構 | 545 | 管(形・棒・線) | | | | | | |
| 192 | 環境分析 | 456 | | 耐食性、耐酸化性 | 457 | 応力腐食 | 546 | 糸(形・棒・線) | 901 | 鉄鋼グローバル エコロジー | | |
| 193 | 測温 | 458 | 水素吸蔵特性 | 459 | 生体適応性 | 547 | 鍛鋼、鑄鋼、鑄鉄 | 906 | 鉄鋼開発経済 | | | |
| リサイク ル・環境・ エネルギー (190) | 191 | エネルギー | 460 | 触媒反応 | 550 | その他の形状 | 911 | 鉄鋼社会動態 | 916 | 鉄鋼資源循環システム | | |
| | 192 | スクラップ (非鉄金属を含む) | | | 551 | | 921 | 鉄鋼産業リソース | 926 | 鉄鋼連関工学 | | |
| | 193 | 産業廃棄物 | | | 552 | | 931 | 鉄鋼法工学 | | | | |
| 194 | 都市廃棄物 | | | | | | | | | | | |
| 195 | スラグ・ダスト | | | | | | | | | | | |

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。
勤務先所属欄記入例： 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な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「標題鋼」のようにして、反復を避ける。

手書きの場合は栞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。