

「鉄と鋼」「ISIJ International」執筆要領

1. 原稿の長さ

原稿の種類別に投稿規程に定められた刷り上がり頁制限を厳守する。字数換算の目安は以下の通り。

	鉄と鋼	ISIJ International
刷り上がり1頁	約2400字	約1000語
表題・著者名・Synopsis・脚注	約1500字	約500語
引用文献	1件約50字	1件約20語
図	刷り上がり横幅85 mm未満(以上)の場合は、 刷り上がりの高さ10 mmあたり約50(100)字	110 mm×84 mmの場合、約250語

2. 原稿書式

A4判用紙にワープロで横書きとする。鉛筆書き不可。「鉄と鋼」は1頁：25字×18行、「ISIJ International」は、上下・左右十分余白をとり、ダブルスペースでタイプ打ちする。

- ① Synopsisは、目的、方法、重要な結果等を、簡潔明瞭に英語で250語以内にまとめ、A4判用紙にダブルスペースでタイプする。(寄書/Noteは不要)
- ② Key Wordsは、記事内容を表す重要な述語数語を英語で選ぶ。固有名詞以外は小文字で、語間はセミコロンで区切る。(寄書/Noteは不要)
- ③ 本文の章、節、項、小見出しの記号は、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)

- ④ 引用文献は、本文中の引用箇所¹⁾, ²⁾, ⁴⁾のように、上付き通し番号を付けて示し、本文の最後に頁を改めて、番号順に記載する。執筆者名は全員記載する。雑誌については、和文、欧文にかかわらず英文表記とする。記載例は以下の通り。

例) 1) N.Masuko: *Tetsu-to-Hagané*, 77 (1991), 871.

2) A.Laasraoui and J.J.Jonas: *ISIJ Int.*, 31 (1991), 95.

3) S.Suzuki and K.Suzuki: *CAMP-ISIJ*, 5 (1992), 1433.

4) N.Sano, D.J.Min and T.Wakasugi: Proc. of 6th Int. Iron and Steel Cong., ISIJ, Tokyo, (1990), 279.

5) W.C.Leslie: *The Physical Metallurgy of Steels*, McGraw-Hill, New York, (1981), 621.

6) A.D.Rollet, U.F.Kocks, J.D.Embury, M.G.Stout and R.D.Doherty: Proc. 8th Int. Conf. on Strength Metals and Alloys (ICSM 8), ed. by P.O.Kettunen et al., Pergamon Press, New York, (1988), 433.

7) 浅井滋生: 第153・154回西山記念技術講座, 日本鉄鋼協会編, 東京, (1994), 89.

8) 伊丹 淳, 潮田浩作: 鉄鋼の高強度化と信頼性向上, 日本鉄鋼協会編, 東京, (1997), 98.

9) J.Burke 著, 平野賢一, 堀 仁訳: 金属相変態速度論入門, 共立出版, 東京, (1972), 47.

10) 第3版鉄鋼便覧III, 日本鉄鋼協会編, 丸善, 東京, (1980), 717.

- ⑤ 図・表のキャプションは、引用文献の後に頁を改めて英文で記載する。図・表中の文字も英文にする。
- ⑥ 表はTable, 図と写真は区別することなくFigureとして統一し、それぞれ通し番号を付け、本文原稿右余白にその挿入位置を記入する。
 - (a) Table及びFigureは、一つずつA4判の用紙に書き込みまたは貼り付け、右下隅に著者名を記入する。
 - (b) 図は製版に直接使用できるように明瞭に作成する。通常の図は「鉄と鋼」の場合85 mm幅、「ISIJ International」の場合84 mm幅に縮小印刷されるので、文字の大きさに注意する。
 - (c) 写真はスケールを記入し、厚手のA4判の用紙に貼り付ける。複数の写真よりなるFigureの場合は、それぞれの写真を(a), (b), ……のように示し、写真はスペースを空けずに貼り付ける。
 - (d) カラー写真は論文誌編集委員会で認められたものに限り、著者の実費負担により掲載できる。

3. 論文の分野

下記の分野表から、最も適する分野を1つ選択し、Application Formの所定箇所にチェックする。

- I 高温プロセス基盤技術/Fundamentals of High Temperature Processes
- II 製鉄・還元/Ironmaking and Reduction
- III 製鋼・精錬/Steelmaking and Refining
- IV 鑄造・凝固/Casting and Solidification
- V 計測・制御・システム技術/Instrumentation and Control System
- VI 分析・解析/Analysis and Characterization
- VII 加工・鋼構造/Forming Processing and Construction
- VIII 表面技術/Surface Science and Technology
- IX 材料組織/Microstructure
- X 材料特性/Physical and Mechanical Properties
- XI 境界領域/New Materials and Processes
- XII 社会・環境/Social and Environmental Engineering