

「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未滿(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

A 4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。

- ①Synopsis 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、A 4判用紙にダブルスペースでタイプする。(寄書/Note は不要)
- ②Key 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, 3)}, ⁴⁻⁶⁾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 (ICSMA 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 A 4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 A 4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/Ironmaking
 III 製鋼/Steelmaking
 IV 鑄造・凝固/Casting and Solidification
 V 計測・制御・システム技術/Instrumentation, Control and System Engineering
 VI 分析・解析/Chemical and Physical Analysis
 VII 加工・加工熱処理 Forming Processing and Thermomechanical Treatment
 VIII 溶接・接合/Welding and Joining
 IX 表面処理・腐食/Surface Treatment and Corrosion
 X 相変態・材料組織/Transformations and Microstructures
 XI 力学特性/Mechanical Properties
 XII 物理的性質/Physical Properties
 XIII 境界領域/New Materials and Processes
 XIV 社会・環境/Social and Environmental Engineering

(社) 日本鉄鋼協会論文誌編集委員会

(1999. 11. 12)