

中国金属学会

第十一届中国钢铁年会征文通知

第十一届中国钢铁年会定于2017年11月21-22日（20日报到）在北京会议中心召开。中国钢铁年会是中国金属学会主办的两年一次的综合学术性会议，已成功举办过十届，受到国内外钢铁同行的广泛关注和踊跃参与。

我国钢铁工业经过多年的快速发展，取得了举世瞩目的成就，但是也面临产能过剩、利润率低、环保压力增大、科技创新不足等挑战。坚持“创新、协调、绿色、开放、共享”五大发展理念，以建设世界钢铁科技强国为发展目标，通过高效化、智能化和绿色化实施创新发展、实现转型升级已成为我国钢铁界的重大命题。为此，本次年会主题定为“**让钢铁更绿色，更智能**”，交流冶金与材料基础理论、生产工艺、新材料开发及其应用、装备和自动化技术、节能环保技术等方面的最新科技成果，探求钢铁行业绿色化、智能化发展路径。

本届年会设大会报告、分会场报告、墙报三部分，热忱欢迎来自全国钢铁及材料领域的专家、学者和科技工作者针对年会主题积极投稿并参加会议，共同研讨行业发展方向，分享最新学术进展。

一、会议组织机构

大会主席：干 勇

大会组织委员会（以姓氏笔画为序）：

于 勇，才 让，马国强，王新江，杨 锐，沈 彬，张欣欣
国文清，赵 沛，赵 继，徐乐江，唐复平，靳 伟

大会秘书长：王新江

大会秘书处：中国金属学会学术部

二、会议内容

（一）大会报告

将围绕年会主题邀请国内外知名专家做大会报告，设同传服务。

（二）专题分会场交流

本次年会将设 18 个专题分会场，包括炼铁与原料、炼钢与连铸、轧制与热处理、表面与涂镀、金属材料深加工、钢铁材料论坛、汽车钢、海洋工程用钢、轴承钢、电工钢、粉末冶金、非晶合金、耐火材料、能源与环保、分析检测、冶金设备与工程技术、冶金自动化与智能管控、冶金技术经济等内容。

（三）墙报展示

年会将设置墙报展示区域，并安排独立时间进行墙报交流。

三、征文范围

炼铁与原料（铁矿、烧结、球团、焦化、炼铁）、炼钢与连铸、轧制与热处理、表面与涂镀、金属材料深加工、钢铁材料研究、汽车钢、海洋工程用钢、轴承钢、电工钢、粉末冶金、非晶合金、耐火材料、能源与环保、分析检测、冶金设备与工程技术、冶金自动化与智能管控、冶金技术经济、其它相关技术。

序号	分会场名称	征文范围	技术交流聚焦点
1	炼铁与原料	<ul style="list-style-type: none"> ● 烧结球团 ● 焦化 ● 高炉炼铁 ● 非高炉炼铁 ● 资源环保 ● 炼铁装备及自动化 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ 炼铁原料：原料场技术，矿石处理，烧结、球团工艺技术，炼焦煤性能，焦化工艺技术，焦炭质量评价。 ❖ 炼铁技术：低成本炼铁技术，降低高炉燃料比技术，高炉长寿技术，高炉合理炉料结构，高炉经济喷煤比及新型喷吹燃料，高炉富氧及全氧技术，高炉可视化技术，智能化炼铁技术，非高炉炼铁技术。 ❖ 资源环保：钢铁企业尘泥处理技术，高炉渣处理技术，烧结球团烟气脱硫脱硝技术。 ❖ 炼铁装备及自动化：新设备、新材料、新技术的开发应用、过程自动化及控制检测技术、过程模拟仿真及智能控制技术。
2	炼钢与连铸	<ul style="list-style-type: none"> ● 铁水预处理 ● 转炉炼钢 ● 电弧炉炼钢 ● 炉外精炼 ● 连铸 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ 拓展品种、提高质量技术。 ❖ 智能制造技术。 ❖ 绿色制造技术。 ❖ 高效制造技术。 ❖ 夹杂物控制技术。
3	轧制与热处理	<ul style="list-style-type: none"> ● 坯料处理 ● 加热 ● 热轧 ● 冷轧 ● 精整 ● 热处理 ● 轧辊等工艺备件 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ 热轧：高效热轧技术、控轧控冷技术。 ❖ 冷轧：高精度冷轧技术、冷轧及平整过程表面质量改进与提高相关技术。 ❖ 热处理：在线热处理技术与装备、新的加热技术及装备、新的冷却技术及装备。 ❖ 高效长寿工艺备件。 ❖ 轧制过程智能制造。 ❖ 产品开发与生产技术。
4	表面与涂镀	<ul style="list-style-type: none"> ● 先进涂镀钢板的制造和应用技术 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ 新型涂镀层钢板的研究和开发。 ❖ 涂镀层钢板新产品在冲压、连接、涂装和

		<ul style="list-style-type: none"> ● 金属涂镀层的绿色制造及绿色应用 ● 新型涂镀技术和工艺 	<p>防腐等领域的使用技术。</p> <ul style="list-style-type: none"> ❖ 国内外先进节能、环保型涂镀工艺、产品和装备研究。 ❖ 金属涂镀技术在汽车、家电、建筑、包材及新能源等领域的应用。
5	金属材料深加工	<ul style="list-style-type: none"> ● 板带材、棒线材、管材、型材等不同形状和用途的产品深加工技术与装备 ● 拉拔、冲压、冷弯等传统深加工工艺的关键共性技术及其创新 ● 激光拼焊、液压成形、辊弯成形、气胀成形、热成形等先进深加工工艺技术 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ 板带材深加工：以高强度板带深加工技术为主，重点关注液压成形、热成形、回转成形、滚压成形、冷弯成形，热金属气胀成形等新型的成形工艺。 ❖ 棒线材深加工：高等级线材制品的关键生产工艺技术，如冷镦、温镦、拉拔、热镦、回转、润滑、在线热处理、表面涂镀等；新型线材制品研究，如高精度异形钢丝、线材复合材料等。 ❖ 管材及型材深加工：有色及复合材料管材深加工，钢结构生产工艺等。 ❖ 紧固件、金属包装等特殊产品的深加工技术。 ❖ 镁铝等轻合金深加工技术。 ❖ 金属材料深加工模拟仿真技术。
6	钢铁材料论坛	<ul style="list-style-type: none"> ● 材料设计、制备、质量控制、应用技术 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ 材料组织结构设计。 ❖ 材料制备工艺技术及过程控制。 ❖ 产品质量控制数字化方法与数据结构。 ❖ 产品服役性能评价方法等。
7	汽车钢	<ul style="list-style-type: none"> ● 先进汽车钢板材料、成形、连接、服役等技术与应用 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ 先进汽车钢：第三代汽车钢（中锰钢、Q&P钢）、TWIP钢、TRIP钢、DP钢等。 ❖ 先进成形技术，模拟仿真等。 ❖ 连接技术：点焊、拼焊、粘接等。 ❖ 服役性能：疲劳、氢致延迟断裂等。
8	海洋工程用钢	<ul style="list-style-type: none"> ● 海工钢生产、装备制造、焊接焊材、腐蚀与服役评价 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ 海工钢产品开发。 ❖ 海工钢焊接技术研究。 ❖ 海工钢腐蚀与服役评价。
9	轴承钢	<ul style="list-style-type: none"> ● 研究进展 ● 生产工艺技术及热处理 ● 产品发展及其制造技术 ● 使用性能和应用技术 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ 轴承钢新产品开发、制造与使用技术。 ❖ 高洁净轴承钢冶金机理和制造技术、夹杂物控制技术、碳化物控制技术、高均匀性控制技术、凝固新技术、轴承钢控轧控冷技术，高性能轴承钢经济性工艺研究，轴承钢热处理技术，铁路、航空、精密机床、高速电机、高速冶金轧机、风电、汽车用轴承钢的研究 ❖ 轴承疲劳的破坏机理研究、轴承钢应用领域的拓展

10	电工钢	<ul style="list-style-type: none"> ● 节能型取向、无取向电工钢产品 ● 极薄取向、无取向电工钢产品 ● 环保涂料技术及应用 ● 电工钢生产技术及装备 ● 电工钢检测技术及应用 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ 高磁感取向电工钢、高牌号(高效)无取向电工钢的技术进步及在电器产品中的应用。 ❖ 极薄取向电工钢、无取向电工钢的工艺技术研究。 ❖ 环保涂层的最新制造技术。 ❖ 电工钢的冲压加工及热处理技术。 ❖ 新能源汽车、无人机(飞行器)、轨道牵引电机(牵引变压器、传感器、电抗器)、变频压缩机、高效电机、低噪音节能变压器等领域的应用。 ❖ 在线检测仪器及激光技术、皮级激光磁畴细化系统开发。
11	粉末冶金	<ul style="list-style-type: none"> ● 粉末冶金新技术 ● 粉末冶金新材料 	
12	非晶合金	<ul style="list-style-type: none"> ● 非晶带材 ● 非晶涂层 ● 块体非晶 ● 非晶粉末 ● 非晶丝材 ● 非晶薄膜 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ 非晶合金的成分设计与非晶形成能力。 ❖ 非晶合金力学性能和功能性能。 ❖ 非晶合金结构和模拟。 ❖ 非晶合金复合材料和纳米晶材料。 ❖ 非晶合金的形变和断裂机制。 ❖ 非晶合金的制造与加工成形。 ❖ 非晶合金工程应用研究
13	耐火材料	<ul style="list-style-type: none"> ● 耐火材料 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ 新型耐火材料的开发与制备 ❖ 新型耐火材料的应用
14	能源与环保	<ul style="list-style-type: none"> ● 冶金热能工程 ● 节能减排技术 ● 烟气净化和综合处理技术 ● 固体废弃物处理及资源化利用技术 ● 水处理及资源化技术与应用 ● 环境监测及评估技术 ● 能源环保智能化和信息化 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ 能源生产、加工与转换技术。 ❖ 先进余热余能回收与高效利用技术。 ❖ 能源管控、优化与节能技术。 ❖ 能源系统优化技术。 ❖ 绿色化、智能化钢铁能源管理技术。 ❖ 烟气脱硫、脱硝、脱二噁英, PM2.5 和 VOC 及无组织排放治理。 ❖ 热态渣处理、钢厂冶金尘泥处理、冶炼渣处理及利用。 ❖ 焦化污水、高含盐废水“零排放”技术。 ❖ 无组织排放、特征污染物在线监测与控制。 ❖ 能源环保智能化、绿色可持续发展技术。
15	分析检测	<ul style="list-style-type: none"> ● 污染物检测 ● 工艺在线监测 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ 钢铁流程重点污染物检测技术研究与应用。 ❖ 工艺在线监测技术研究与应用。
16	冶金设备与工程技术	<ul style="list-style-type: none"> ● 冶炼与轧制装备设计与制造 ● 冶金设备维护、维修 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ 智能设计与智能制造 ❖ 工业机器人应用 ❖ 绿色装备技术: 高效节能设备

		<ul style="list-style-type: none"> ● 与管理技术 ● 冶金设备与产品监、检测技术 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ 检测与诊断技术 ❖ 关键备件与工具技术 ❖ 设备管理模式与策略 ❖ 设备绿色维修技术：备件再制造 ❖ 高性能钢材生产成套装备技术 ❖ 冶金设备升级改造
17	冶金自动化与智能管控	<ul style="list-style-type: none"> ● 智能制造与 CPS ● 过程控制 ● 制造执行系统 ● 能源管理系统 ● 供应链优化 ● 工业大数据应用 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ 智能过程控制。 ❖ 智能柔性制造管理。 ❖ 能源全局动态优化。 ❖ 供应链优化。 ❖ 工业大数据应用。 ❖ 冶金机器人。
18	冶金技术经济	<ul style="list-style-type: none"> ● 技术经济分析 ● 企业绩效评估 ● 企业管理 ● 金融及价值评估 ● 多元发展 	<ul style="list-style-type: none"> ❖ 企业财务管理、成本优化 ❖ 企业运营转型、组织管控 ❖ 冶金产品价格分析 ❖ 资产评估 ❖ 资源及生态与环境的价值评估 ❖ 技术产权交易和金融投资的博弈分析

四、投稿须知

1、论文要求：本次会议投稿论文须符合主题，内容充实，图表清楚，且未曾正式发表。论文一律采用 word 文本，其它格式恕不接受（论文格式要求详见附件）。

2、本次年会征文采用网络全文投稿方式，请登录 www.csmscon.com 网站投稿，2017年6月30日征文截止。

3、录用通知：2017年7月15日前结束论文评审工作，发出录用通知，录用论文将收取版面费。未录用的论文恕不退稿，请作者谅解并自留底稿。

4、出版：本次会议文集由冶金工业出版社以光盘形式正式出版。

五、联系方式

大会秘书处

联系人：丁波，罗光敏，电话：010-65133925

宋青（外事），电话：010-65211206

传真：010-65124122

Email: csmscon@csm.org.cn

地址：北京市东四西大街46号 中国金属学会学术部，100711

会议网址：<http://www.csmscon.com>

附件：第十一届中国钢铁年会征文撰写格式要求



附件 1

中国钢铁年会征文撰写格式要求

(一) 著作权

敬请作者允诺：征文稿件没有侵犯他人著作权或其他权利的内容；录用稿件（论文、图表、照片、图片等）其专有出版权和网络转播权授予中国金属学会，并许可中国金属学会在学会媒体或学会授权的媒体上传播。

(二) 文章结构

1 投稿请按以下顺序组织您的论文结构，各部分的要求、字号和字体如下：

1) **中文题名**：一般不超过 20 个汉字；3 号黑体居中。

2) **中文作者姓名**：一般不超过 6 个作者；人名之间加逗号后空 2 格，两字姓名间空 2 格，不同单位的作者用右上角的数字加以区别；小 4 号楷体居中。

3) **中文作者单位、所在省市和邮政编码**：单位至二级，××研究院××室或××大学××系；单位名称与省市名之间应以逗号分隔，整个数据项用圆括号括起；不同的作者单位平排用数字加以区别，以分号隔开；小 5 号宋体居中。

4) **中文摘要**：150~300 字；“摘要”两字之间空 2 格，后加冒号；“摘要”两字用小 5 号黑体，摘要的内容用小 5 号宋体。

5) **中文关键词**：4~8 个；“关键词”三字与内容之间加冒号，各关键词之间用分号隔开；“关键词”三字用小 5 号黑体，关键词的内容用小 5 号宋体。

6) **中图分类号**：“中图分类号”五字与内容之间加冒号；各分类号之间用逗号隔开，分类至小数点后 1 位；“中图分类号”五字用小 5 号黑体，内容用小 5 号宋体。

7) **文献标志码**：“文献标志码”五字与内容之间加冒号；“文献标志码”五字用小 5 号黑体，内容用小 5 号宋体。

8) **文章编号**：文章编号由本编辑部给定；“文章编号”四字与内容之间加冒号；“文章编号”四字用小 5 号黑体，内容用小 5 号宋体。

9) **英文题名**：实词的首字母大写，其余小写；3 号 Times New Roman 加粗，居中。

10) **作者姓名的汉语拼音**：中国作者姓名的汉语拼音应姓在前，名在后，中间空 1 格；姓氏的全部字母均大写，复姓应连写；名字的首字母大写，双名中间加连字符；姓与名均不能缩写；人名之间加逗号后空 2 格；小 4 号 Times New Roman 居中。

11) **作者单位、所在省市和邮政编码的英文**：小 5 号 Times New Roman 居中。

12) **英文摘要**：一般不超过 250 个实词；“Abstract”后面加冒号，用小 5 号 Times New Roman 加粗；摘要的内容用小 5 号 Times New Roman。

13) **英文关键词**：4~8 个；“Key words”两个单词之间空一个字符，与内容之间加冒号，各关键词之间用分号隔开，全部小写；“Key words”用小 5 号 Times New Roman 加粗，关键词的内容用小 5 号 Times New Roman。

14) **正文**：5 号宋体。各级标题：一级标题，“1…”，4 号楷体（上下各空一行）；二级标题，“1. 1…”，5 号黑体（上下不空行）；三级标题，“1. 1. 1…”，5 号宋体（上下不空行）；标题序号与内容之间空 2 格。各级列项说明：一级，“1) …”；二级，“①…”；三级，“a) …”；正文结论的层次一律用“1), 2), 3) …”表示。中文图表题用小 5 号黑体，居中；英文图表题用小 5 号 Times New Roman 加粗，居中。

15) **致谢**：与正文之间空一行，不加“致谢”两字；5 号楷体。

16) **参考文献**：学术性文章一般不少于 10 条，技术性文章一般不少于 5 条，在文中以上角标的形式对应标注；“参考文献”四字加冒号，用小 5 号黑体左对齐排；参考文献的序号亦左对齐排，用数字加方括号表示；著录项目用小 5 号宋体；每一参考文献条目均以“.”结束。文献著录格式如下：

连续出版物：[序号]作者. 文题[J]. 刊名, 年, 卷(期): 起始页码-终止页码。

专著：[序号]作者.书名[M].出版地：出版者，出版年.起始页码-终止页码.
 译著：[序号]作者.书名[M].某某人译.出版地：出版者，出版年.起始页码-终止页码.
 论文集：[序号]作者.文题[C]//文集.出版地：出版者，出版年：起始页码-终止页码.
 学位论文：[序号]作者.文题[D].所在城市：保存单位，年份.起始页码-终止页码.
 专利：[序号]申请者.专利名：专利国别，专利号[P].公告日期.
 技术标准：[序号]技术标准名称.技术标准代号[S].出版地：出版者，出版年.
 技术报告：[序号]作者.文题[R].地名：责任单位，年份.
 报纸文章：[序号]作者.文题[N].报纸名，出版日期(版次).
 在线文献(电子公告)：[序号]作者.文题[EB/OL].http://…，日期.
 光盘文献(数据库)：[序号]作者.[DB/CD].出版地：出版者，出版日期.

17) 基金项目和**作者信息**：在论文首页左下方分两行注明——①此论文属于哪个基金资助项目及项目编号，各基金之间用逗号隔开。若不属于基金资助项目，则删略该项；②该论文第一作者或通讯作者简介（**包括姓名、出生年、性别、学历和职称**），E-mail 地址。例如：

基金项目：国家自然科学基金资助项目（5000000000）

作者简介：范友明，男，硕士，工程师，从事材料开发，jgzy@tom.com。

注意：请不要将论文排成双栏。

您的论文若属于某个基金资助项目，请您务必注明，本次会议将予以优先录用。

2 字母正斜体和图表格式。

英文字母应区分大、小写和正、斜体。上、下角标的字母、数码等应位置明显、正确。插图和表格应分别按其在正文中出现的先后次序统一编号。金相照片要注明放大倍数，有固定方向者请在背面注明。表格应尽量采用三线表。图题和表题需给出中英文两种文字，但图中的注释性文字只用中文。图号和表号用阿拉伯数字分别排序。图表中的横纵坐标、栏目名称、单位符号、数据等应清楚、齐全。论文中所用量名称、单位和符号应符合国家标准。

内 容	字体字号	格 式	说 明
图题	小五号黑体	排图下，居中，单占行	图号按流水排序，如“图1 流程图” “图2”
图注	小五号宋体	排图题下，居中，接排	序号按流水排序，如“1.” “2.”
表题	小五号黑体	排表上，居中，可在斜杠后接排 计量单位，组合单位需加括号	如“表5 几种车辆的速度/(km/h)”表序号按 流水排序，如“表1”、“表2”
表栏头	小五号宋体	各栏居中，计量单位格式同上	
图 文 / 表 文	小五号宋体	表文首行前空1字，段中可用标 点，段后不用标点	

3 来稿字数一般不超过 5000 字（包括图表），若有超过的需要，请来信说明。