

# 中国金属学会

金字[2017] 63号

---

## 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学术会议，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。

## 二、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"><li>● 烧结球团</li><li>● 焦化</li><li>● 高炉炼铁</li><li>● 非高炉炼铁</li><li>● 资源环保</li><li>● 炼铁装备及自动化</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>❖ 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。</li><li>❖ 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。</li><li>❖ 资源环保：钢铁企业尘泥处理技术，高炉</li></ul>

			<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ 渣处理技术，烧结球团烟气脱硫脱硝技术。</li> <li>❖ 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。</li> </ul>
2	炼钢与连铸	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 铁水预处理</li> <li>● 转炉炼钢</li> <li>● 电弧炉炼钢</li> <li>● 炉外精炼</li> <li>● 连铸</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ 拓展品种、提高质量技术。</li> <li>❖ 智能制造技术。</li> <li>❖ 绿色制造技术。</li> <li>❖ 高效制造技术。</li> <li>❖ 夹杂物控制技术。</li> </ul>
3	轧制与热处理	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 坯料处理</li> <li>● 加热</li> <li>● 热轧</li> <li>● 冷轧</li> <li>● 精整</li> <li>● 热处理</li> <li>● 轧辊等工艺备件</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ 热轧：高效热轧技术、控轧控冷技术。</li> <li>❖ 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。</li> <li>❖ 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。</li> <li>❖ 高效长寿工艺备件。</li> <li>❖ 轧制过程智能制造。</li> <li>❖ 产品开发与生产技术。</li> </ul>
4	表面与涂镀	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 先进涂镀钢板的制造和应用技术</li> <li>● 金属涂镀层的绿色制造及绿色应用</li> <li>● 新型涂镀技术和工艺</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ 新型涂镀层钢板的研究和开发。</li> <li>❖ 涂镀层钢板新产品在冲压、连接、涂装和防腐等领域的使用技术。</li> <li>❖ 国内外先进节能、环保型涂镀工艺、产品和装备研究。</li> <li>❖ 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。</li> </ul>
5	金属材料深加工	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 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</li> <li>● 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</li> <li>● 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</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ 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。</li> <li>❖ 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。</li> <li>❖ 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。</li> <li>❖ 紧固件、金属包装等特殊产品的深加工技术。</li> <li>❖ 镁铝等轻合金深加工技术。</li> <li>❖ 金属材料深加工模拟仿真技术。</li> </ul>
6	钢铁材料论坛	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 材料设计、制备、质量控制、应用技术</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ 材料组织结构设计。</li> <li>❖ 材料制备工艺技术及过程控制。</li> <li>❖ 产品质量控制数字化方法与数据结构。</li> <li>❖ 产品服役性能评价方法等。</li> </ul>

7	汽车钢	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 先进汽车钢板材料、成形、连接、服役等技术与应用</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ 先进汽车钢：第三代汽车钢（中锰钢、Q&amp;P钢）、TWIP钢、TRIP钢、DP钢等。</li> <li>❖ 先进成形技术，模拟仿真等。</li> <li>❖ 连接技术：点焊、拼焊、粘接等。</li> <li>❖ 服役性能：疲劳、氢致延迟断裂等。</li> </ul>
8	海洋工程用钢	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 海工钢生产、装备制造、焊接焊材、腐蚀与服役评价</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ 海工钢产品开发。</li> <li>❖ 海工钢焊接技术研究。</li> <li>❖ 海工钢腐蚀与服役评价。</li> </ul>
9	轴承钢	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 研究进展</li> <li>● 生产工艺技术及热处理</li> <li>● 产品发展及其制造技术</li> <li>● 使用性能和应用技术</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ 轴承钢新产品开发、制造与使用技术。</li> <li>❖ 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</li> <li>❖ 轴承疲劳的破坏机理研究、轴承钢应用领域的拓展</li> </ul>
10	电工钢	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 节能型取向、无取向电工钢产品</li> <li>● 极薄取向、无取向电工钢产品</li> <li>● 环保涂料技术及应用</li> <li>● 电工钢生产技术及装备</li> <li>● 电工钢检测技术及应用</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ 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。</li> <li>❖ 极薄取向电工钢、无取向电工钢的工艺技术研究。</li> <li>❖ 环保涂层的最新制造技术。</li> <li>❖ 电工钢的冲压加工及热处理技术。</li> <li>❖ 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。</li> <li>❖ 在线检测仪器及激光技术、皮级激光磁畴细化系统开发。</li> </ul>
11	粉末冶金	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 粉末冶金新技术</li> <li>● 粉末冶金新材料</li> </ul>	
12	非晶合金	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 非晶带材</li> <li>● 非晶涂层</li> <li>● 块体非晶</li> <li>● 非晶粉末</li> <li>● 非晶丝材</li> <li>● 非晶薄膜</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ 非晶合金的成分设计与非晶形成能力。</li> <li>❖ 非晶合金力学性能和功能性能。</li> <li>❖ 非晶合金结构和模拟。</li> <li>❖ 非晶合金复合材料和纳米晶材料。</li> <li>❖ 非晶合金的形变和断裂机制。</li> <li>❖ 非晶合金的制造与加工成形。</li> <li>❖ 非晶合金工程应用研究</li> </ul>
13	耐火材料	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 耐火材料</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ 新型耐火材料的开发与制备</li> <li>❖ 新型耐火材料的应用</li> </ul>

14	能源与环保	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 冶金热能工程</li> <li>● 节能减排技术</li> <li>● 烟气净化和综合处理技术</li> <li>● 固体废弃物处理及资源化利用技术</li> <li>● 水处理及资源化技术与应用</li> <li>● 环境监测及评估技术</li> <li>● 能源环保智能化和信息化</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ 能源生产、加工与转换技术。</li> <li>❖ 先进余热余能回收与高效利用技术。</li> <li>❖ 能源管控、优化与节能技术。</li> <li>❖ 能源系统优化技术。</li> <li>❖ 绿色化、智能化钢铁能源管理技术。</li> <li>❖ 烟气脱硫、脱硝、脱二噁英，PM2.5 和 VOC 及无组织排放治理。</li> <li>❖ 热态渣处理、钢厂冶金尘泥处理、冶炼渣处理及利用。</li> <li>❖ 焦化污水、高含盐废水“零排放”技术。</li> <li>❖ 无组织排放、特征污染物在线监测与控制。</li> <li>❖ 能源环保智能化、绿色可持续发展技术。</li> </ul>
15	分析检测	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 污染物检测</li> <li>● 工艺在线监测</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ 钢铁流程重点污染物检测技术研究与应用。</li> <li>❖ 工艺在线监测技术研究与应用。</li> </ul>
16	冶金设备与工程技术	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 冶炼与轧制装备设计与制造</li> <li>● 冶金设备维护、维修与管理技术</li> <li>● 冶金设备与产品监、检测技术</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ 智能设计与智能制造</li> <li>❖ 工业机器人应用</li> <li>❖ 绿色装备技术：高效节能设备</li> <li>❖ 检测与诊断技术</li> <li>❖ 关键备件与工具技术</li> <li>❖ 设备管理模式与策略</li> <li>❖ 设备绿色维修技术：备件再制造</li> <li>❖ 高性能钢材生产成套装备技术</li> <li>❖ 冶金设备升级改造</li> </ul>
17	冶金自动化与智能管控	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 智能制造与 CPS</li> <li>● 过程控制</li> <li>● 制造执行系统</li> <li>● 能源管理系统</li> <li>● 供应链优化</li> <li>● 工业大数据应用</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ 智能过程控制。</li> <li>❖ 智能柔性制造管理。</li> <li>❖ 能源全局动态优化。</li> <li>❖ 供应链优化。</li> <li>❖ 工业大数据应用。</li> <li>❖ 冶金机器人。</li> </ul>
18	冶金技术经济	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 技术经济分析</li> <li>● 企业绩效评估</li> <li>● 企业管理</li> <li>● 金融及价值评估</li> <li>● 多元发展</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>❖ 企业财务管理、成本优化</li> <li>❖ 企业运营转型、组织管控</li> <li>❖ 冶金产品价格分析</li> <li>❖ 资产评估</li> <li>❖ 资源及生态与环境的价值评估</li> <li>❖ 技术产权交易和金融投资的博弈分析</li> </ul>

### 三、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](http://www.csmscon.com) 网站投稿，2017年7月31日征文截止。

3、录用通知：2017年8月31日前结束论文评审工作，发出录用通知。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。

### 四、联系方式

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](mailto: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。**