

申报工程博士研究生指导教师简况表

招生学院	化学工程与环境学院
姓名	阎光绪
专业技术职务	教授
专业学位名称	名称：资源与环境
类别	代码：0857
专业学位名称	名称：环境工程
领域	代码：085701
是否校外人员兼职	否

中国石油大学（北京）学位办公室制表
2024 年 6 月 27 日填

I 个人概况							
姓名	阎光绪	性别	男	出生年月	1962-09-19	民族	汉族
所在单位 (具体到学院、系)		化学工程与环境学院				联系电话	13911513748
本职工作单位(兼职导师)							
专业技术职务		教授			定职时间	2002-08-01	
行政职务		无			任职时间		
最后学历	博士研究生	最后学位	博士	毕业时间	2000-06-01		
毕业学校	中科院沈阳生态研究所			毕业专业	生态学		
参加何学术团体 任何职务	石油化工协会 会员；土盟标准化委员会 专家						
II 本人近十年科学研究情况汇总							
在本领域获得省部级二等及以上科学技术进步奖或技术发明奖共 3 项，其中：国家级 0 项，省部级一等及以上 1 项，省部级二等奖 1 项。							
作为第一发明人获得本领域成果转化效益显著的发明专利 1 项。							
主持承担有国家或省部级重大、重点工程类科技项目或重大横向委托课题共 8 项							
近五年科研经费共 512.32 万元，年均 102.46 万元							

III 本人近十年在本领域获得省部级二等及以上科学技术进步奖或技术发明奖

[illegible]

IV 本人近十年以第一发明人获得本领域成果转化效益显著的发明专利

[序号] 发明人，专利权人，专利名，专利号，公告日期，授权日期，专利转让金额， 专利转化类型

[01] 阎光绪，郭绍辉，刘景峰，杨振兴，李阳.[中国石油大学（北京）]. 一种化学钝化含油污水的处理方法和装置. ZL201811571413. X. 2020-07-10. 10. 0000. 实施许可

[02]. 中国石油大学（北京）; 湛江远通高新技术有限公司. 一种催化裂化外甩油浆脱固的处理方法. ZL202011394588. 5. 2022-02-25. 20. 0000. 实施许可

[03]. [中国石油大学（北京），广东石油化工学院，湛江远通高新技术有限公司]. 一种清罐污油的处理方法和装置. ZL201811571983. 9. 2020-11-03. 0. 0000.

<p>V 本人近四年发表的具有代表性的学术论文（不超过 8 篇，本人为第一作者或第一通讯作者）</p>
<p>注：请按以下格式填写，并在第一通讯作者姓名右上角标注*，最后的括号里填收录情况</p>
<p>[序号] 全部作者. 题(篇)名. 刊名. 出版年月, 卷号(期号): 起止页. 收录情况、JCR 大类分区和影响因子 (年份)</p>
<p>[01] 郭晓培,王文虎,温福、何晓礼、潘丁、刘涛、阎光緒*.电化学法处理高盐高硬度含油污水工艺改进.应用化工.2022-07-27.卷 51 期 8: 2177-2181.核心</p> <p>[02] 杨振兴,谢文玉,李德豪、阎光緒*、郭绍辉.适用于高氯氨氮废水电催化处理的 Ru-Ir 电极的合成表征及性能评价.环境工程.2022-07-15.40 卷 7 期: 环境工程.核心</p> <p>[03] Yang, Zhen-Xing[1]、Ye, Fang-Fang[2]、Pan, Ding[1]、Yan, Guang-Xu[1]、Guo, Shao-Hui[1].Synthesis and evaluation of Mn-Sn modified Ru-Ir electrode for electrocatalytic treatment of high chloride acrylonitrile wastewater.《ENVIRONMENTAL TECHNOLOGY》.2022-03-01.44(22).SCI.第四大区.2.8(2022)</p> <p>[04] Zhen?xing?Yang、Jie?Shang、Guang?xu?Yan、Yu?xian?Wang、Shao?hui?Guo.Preparation and evaluation of Pd-Sn modified Ru-Ir electrode for denitrification of high chlorine ammonia-nitrogen wastewater.ENVIRONMENTAL SCIENCE AND POLLUTION RESEARCH.2022-03-01.卷: 29 期: 11 页: 15337-15346.SCI.第三大区.5.8(2023)</p>

VI 本人近十年具有代表性的科研成果简介（包括代表性学术论文、获得省部级二等及以上科技成果奖励或通过省部级鉴定的科技成果介绍和社会评价、被行业或省部级及以上部门采用的战略政策咨询建议或高水平案例等）

名 称	电化学法处理高盐高硬度含油污水工艺改进	完成时间	2022
<p>摘要：为解决某炼厂高盐含油污水中极高硬度带来的电解装置运行周期短的问题，采用污水先软化后电化学氧化的新工艺，研究了不同 pH 对污水软化效果的影响、污水软化后是否调节 pH 对污水电化学氧化效果的影响以及极板酸洗除垢对极板的影响。结果表明，pH 为 11.5 时，水软化效果最好，钙镁硬度可分别降至 54.98，10.02 mg/L，去除率分别达 93.23%，97.21%；软化污水回调 pH 至 9~10，通过电解可有效降低氨氮浓度，并有效去除污水中各类有机污染物，有利于进一步生化处理；6%盐酸对极板酸洗，基本不会对极板造成腐蚀。因此，此类污水先软化后电化学氧化的新工艺可保证炼厂污水处理系统稳定、长期、高效运行。</p>			

注：本页栏目内容填写不下，可另加附页。

名 称	石油化工重度点源污水治理关键技术及应用	完成时间	2021
<p>项目组针对石化重度点源污水的污染防治技术体系中的关键共性难题，基于稳定达标排放、降低生物毒性和经济高效实用三个目标，在国家、省科技专项、中国石油和中国石化重大科技专项支持下，历时 20 年产研学用科技攻关，对石油化工重度污染点源污水进行精准治污，自主创新开发了石化重质油电脱盐污水、石化高硫高酚废碱液污水和石化高盐高氨特殊污水前处理关键技术、工艺和装备，形成了完整的石油化工重度点源污水治理技术体系（见下图），解决了石化行业污水治理领域“卡脖子”的学术和工程难题，将技术成果写在了石化企业污水处理车间，为我国石油化工行业的清洁生产、污染减排和绿色发展做出了实质性的贡献。2020 年 7 月 20 日通过了由中国环境科学学会组织的科技成果鉴定，由马军院士等专家组成的鉴定委员会一致认为：重质油电脱盐污水、高硫高酚废碱液污水、高盐高氨特殊污水的前处理技术达到国际领先水平。</p>			

名 称	适用于高氯氨氮废水电催化处理的 Ru-Ir 电极合成表征及性能评价	完成时间	2022
<p>摘要：研究了钌铱摩尔比对钌铱电极微观结构、化学性质、电化学性能和脱氮性能的影响。采用电化学方法测试了电 极的电化学性能。结果表明:Ru-Ir 固溶体为金红石晶体，晶粒分布均匀，连接紧密。随着 Ir 摩尔比的增加，Ru-Ir 电极的电化学性能先升高后降低。当 n(Ru):n(Ir)为 2:1 时，Ru_{2/3}Ir_{1/3}O₂ 电极的电化学性能最佳。Ru_{2/3}Ir_{1/3}O₂ 电极的析氯电位、腐蚀电流密度和电导率分别是 RuO₂ 电极的 0.998，0.755，1.816 倍。在处理高氯氨氮模拟废水时，利用合成电极氧化脱除氨氮的结果表明，Ru_{2/3}Ir_{1/3}O₂ 电极的处理效果最好，当电流为 0.5 A 时，50 min 内氨氮脱除率可达到 75.2%，证明了电催化技术能有效处理高氯氨氮废水。</p>			

名 称	Preparation and evaluation of Pd-Sn modified Ru-Ir electrode for denitrification of high chlorine ammonia-nitrogen wastewater	完成时间	2022
<p>Abstract: In this paper, Pd-Sn modified Ru-Ir electrode was prepared by thermal oxidation method, and the effects of doping amount of Pd-Sn and synthesis conditions on Pd-Sn modified Ru-Ir electrode performance were studied. Linear sweep voltammetry(LSV), cyclic voltammetry(CV), and the Tafel curve were used to study the electrochemical performance of the Pd-Sn modified Ru-Ir electrode materials. The effects of the doping amount of Pd-Sn on the microstructure and valence states of Pd-Sn modified Ru-Ir electrode materials were investigated by SEM, TEM, XRD, and XPS. When the mass of Pd-Sn accounted for 1.5% of the total mass of the elements, the molar ratio of Ru-Ir was 2:1, and the molar ratio of Pd-Sn was 3:1; the LSV, CV, and the Tafel curves indicated that Pd-Sn modified Ru-Ir electrode had the lowest chlorine evolution potential (1.0640 V vs. SCE), the best CV curve coincidence, and the smallest corrosion current density (6.5×10^{-4} A/cm²), showing the best chlorine evolution performance, the best durability, and corrosion resistance; the characterization of SEM, TEM, XRD, and XPS showed that Pd-Sn was successfully doped into Ru-Ir electrode materials; the crystallinity of Pd-Sn modified Ru-Ir electrode was the highest, and the binding energy was the lowest, but the crystal form of Ru-Ir solid solution did not have changed. The optimal synthesis conditions of Pd-Sn modified Ru-Ir electrode material were as follows: Pd-Sn molar ratio was 3:1, calcination temperature was 500 °C, calcination time was 4 h, and water was used as solvent. Pd-Sn modified Ru-Ir electrode can efficiently treat high chlorine ammonia-nitrogen wastewater, when the reaction volume was 200 mL, the initial concentration of NH₃-N was 100 mg/L, the concentration of chloride ion was 5000 mg/L, the current was 0.75 A, and the reaction time was 40 min; the removal rate of ammonia nitrogen can reach 100%.</p> <p>Abstract: In this paper, Pd-Sn modified Ru-Ir electrode was prepared by thermal oxidation method, and the effects of doping amount of Pd-Sn and synthesis conditions on Pd-Sn modified Ru-Ir electrode performance were studied. Linear sweep voltammetry(LSV), cyclic voltammetry(CV), and the Tafel curve were used to study the electrochemical performance of the Pd-Sn modified Ru-Ir electrode materials. The effects of the doping amount of Pd-Sn on the microstructure and valence states of Pd-Sn modified Ru-Ir electrode materials were investigated by SEM, TEM, XRD, and XPS. When the mass of Pd-Sn accounted for 1.5% of the total mass of the elements, the molar ratio of Ru-Ir was 2:1, and the molar ratio of Pd-Sn was 3:1; the LSV, CV, and the Tafel curves indicated that Pd-Sn modified Ru-Ir electrode had the lowest chlorine evolution potential (1.0640 V vs. SCE), the best CV curve coincidence, and the smallest corrosion current density (6.5×10^{-4} A/cm²), showing the best chlorine evolution performance, the best durability, and corrosion resistance; the characterization of SEM, TEM, XRD, and XPS showed that Pd-Sn was successfully doped into Ru-Ir electrode materials; the crystallinity of Pd-Sn modified Ru-Ir electrode was the highest, and the binding energy was the lowest, but the crystal form of Ru-Ir solid solution did not have changed. The optimal synthesis conditions of</p>			

Pd-Sn modified Ru-Ir electrode material were as follows: Pd-Sn molar ratio was 3:1, calcination temperature was 500 °C, calcination time was 4 h, and water was used as solvent. Pd-Sn modified Ru-Ir electrode can efficiently treat high chlorine ammonia-nitrogen wastewater, when the reaction volume was 200 mL, the initial concentration of NH₃-N was 100 mg/L, the concentration of chloride ion was 5000 mg/L, the current was 0.75 A, and the reaction time was 40 min; the removal rate of ammonia nitrogen can reach 100%.

摘要: 本文采用热氧化法制备了 Pd-Sn 修饰 Ru-Ir 电极, 研究了 Pd-Sn 掺杂量和合成条件对 Pd-Sn 修饰 Ru-Ir 电极性能的影响。采用线性扫描伏安法(LSV)、循环伏安法(CV)和 Tafel 曲线研究了 Pd-Sn 修饰 Ru-Ir 电极材料的电化学性能。采用 SEM、TEM、XRD、XPS 等手段研究了 Pd-Sn 掺杂量对 Pd-Sn 修饰 Ru-Ir 电极材料微观结构和价态的影响。当 Pd-Sn 质量占元素总质量的 1.5% 时, Ru-Ir 的摩尔比为 2:1, Pd-Sn 的摩尔比为 3:1; LSV、CV 和 Tafel 曲线表明, Pd-Sn 修饰 Ru-Ir 电极的析氯电位最低(vs. SCE 为 1.0640 V), CV 曲线符合性最佳, 腐蚀电流密度最小(6.5×10^{-4} A/cm²), 具有最佳的析氯性能、最佳的耐用性和耐腐蚀性; SEM、TEM、XRD 和 XPS 表征表明, Pd-Sn 成功掺杂到 Ru-Ir 电极材料中; Pd-Sn 修饰的 Ru-Ir 电极结晶度最高, 结合能最低, 但 Ru-Ir 固溶体的结晶形态没有发生变化。Pd-Sn 修饰 Ru-Ir 电极材料的最佳合成条件为: Pd-Sn 摩尔比为 3:1, 煅烧温度为 500 °C, 煅烧时间为 4 h, 以水为溶剂。当反应体积为 200 mL, 初始 NH₃-N 浓度为 100 mg/L, 氯离子浓度为 5000 mg/L, 电流为 0.75 A, 反应时间为 40 min 时, Pd-Sn 修饰 Ru-Ir 电极能有效处理高氯氨氮废水; 氨氮去除率可达 100%。

名 称	Synthesis and evaluation of Mn - Sn modified Ru - Ir electrode for electrocatalytic treatment of high chloride acrylonitrile wastewater	完成时间	2023
<p>Abstract: Acrylonitrile wastewater was an organic wastewater with strong toxicity and poor biodegradability. Therefore, electro-catalytic technology became a promising acrylonitrile wastewater treatment technology because of no secondary pollution, wide application range and low water quality requirements. The optimal Mn-Sn modified Ru-Ir electrode material was synthesized by thermal method and applied in electro-catalytic treatment of acrylonitrile wastewater. The electrode materials were characterized by SEM, TEM, XRD, XPS and electrochemical characterization. SEM, TEM, XRD and XPS indicated that Mn and Sn were capable of incorporating and replacing the part of Ru or Ir and could alter the microstructure of Ru-Ir and the types of Mn and Sn oxides, raising the oxygen evolution potential (OEP) and voltampere charge. When the molar ratio of Mn-Sn was 1:1, OEP, voltampere charge and exchange current density could reach 1.303 V, 1.51 C/cm² and 6.29×10⁻⁴ A/cm², respectively. The co-doping of Mn-Sn had significant influence on the electrocatalytic performance of Ru-Ir electrode materials. The optimum synthesis conditions of Mn-Sn modified Ru-Ir electrode were as follows: the molar ratio of Mn-Sn was 1:1, calcination time was 4.0 hours, calcination temperature was 450°C, and solvent was water. Under certain conditions, the removal rate of acrylonitrile with Mn-Sn modified Ru-Ir electrode was 100%. Mn-Sn modified Ru-Ir electrode had high oxygen evolution potential and good removal effect of acrylonitrile, which was higher than that of ruthenium iridium electrode and RuO₂ electrode.</p> <p>摘要: 丙烯腈废水是一种毒性强、可生化性差的有机废水。电催化技术以其无二次污染、应用范围广、水质要求低等优点，成为一种很有前途的丙烯腈废水处理技术。采用热法制备了 Mn-Sn 改性 Ru-Ir 电极材料，并将其应用于丙烯腈废水的电催化处理。通过 SEM、TEM、XRD、XPS 和电化学表征对电极材料进行了表征。SEM、TEM、XRD 和 XPS 分析表明，Mn 和 Sn 能够溶入并取代部分 Ru 或 Ir，改变 Ru-Ir 的微观结构和 Mn、Sn 氧化物的类型，提高析氧电位(OEP)和伏安电荷。当 Mn-Sn 的摩尔比为 1:1 时，OEP、伏安电荷和交换电流密度分别达到 1.303 V、</p>			

1.51 C/cm² 和 6.29×10^{-4} A/cm²。Mn-Sn 共掺杂对 Ru-Ir 电极材料的电催化性能有显著影响。Mn-Sn 修饰 Ru-Ir 电极的最佳合成条件为:Mn-Sn 摩尔比为 1:1，煅烧时间为 4.0 h，煅烧温度为 450℃，溶剂为水。在一定条件下，Mn-Sn 修饰 Ru-Ir 电极对丙烯腈的去除率可达 100%。Mn-Sn 修饰 Ru-Ir 电极具有较高的析氧电位和较好的丙烯腈脱除效果，高于钨铈电极和 RuO₂ 电极。

名 称	“一种化学钝化含油污水的处理方法和装置”专利实施许可	完成时间	2022
<p>专利名称：一种化学钝化含油污水的处理方法和装置</p> <p>专利号：ZL201811571413.X</p> <p>专利简介：发明提供了一种化学钝化含油污水的处 理方法和装置。该处理方法包括：对化学钝化含 油污水进行预处理，使化学钝化含油污水中的油 含量降至 60 mg/L 以下，将经过预处理的出水进行 浮选处理，使出水的油含量低于 20 mg/L.将经过 浮选处理的出水进行电催化氧化处理，完成对化 学钝化含油污水的处理，处理后的化学钝化含油 污水的 pH 值为 6-9，氨氮含量 <35 mg/L, COD<1000 mg/L,油含量<20 mg/L，生化需氧量与化学 需氧量的比值>0.25.。 本发明还提供了一种化学 钝化含油污水的处理装置。经过本发明的处理方 法和装置处理后的化学钝 化含油污水的出水的水质指标可以达到综合污水场进水要求。</p> <p>专利成果应用：中科（广东）炼化有限公司 20t/h 原油罐污水强化预处理装置（下图）</p> 			

名 称	“一种催化裂化外甩油浆脱固的处理方法”专利实施许可	完成时间	2023
<p>专利名称：一种催化裂化外甩油浆脱固的处理方法</p> <p>专利号：ZL202011394588.5</p> <p>专利简介：本发明提供了一种催化裂化外甩油浆脱固的处理方法，包括以下步骤，催化裂化外甩油浆在改性剂作用下进行预处理；经过预处理的外甩油浆在聚结助剂作用下进行脱稳聚结处理；脱稳聚结处理的外甩油浆经离心分离得到澄清油浆与助剂废液；完成对催化裂化外甩油浆的脱固处理。本发明处理分离得到的澄清油浆的灰分小于 0.01%，油浆脱灰率超过 97%，极大的提高了油浆的综合利用价值。并且，本发明提供的处理方法充分利用外甩油浆自身热量，无需外部加热，投加改性剂能够循环利用，大大降低了处理成本，而且脱稳后的油浆再经过离心分离明显缩短处理周期，极大提高了外甩油浆的处理能力。</p> <p>专利成果应用：中科（广东）炼化有限公司 10t/h 催化裂化外甩油浆脱固净化处理（下图）</p> 			

名 称	石化高盐高浓度污水处理关键技术及应用	完成时间	2022
<p>石化行业是国家重要支柱产业，也是排污大户，污水和污染物排放量均居工业排放首位。高盐高浓度污水处理是石化行业水污染治理的核心和关键共性难题，其特征是石油烃、生物毒性物质和难降解有机物含量高，治理难度大、成本高。以降碳、减排和达标为目标，针对石化行业高盐高浓度污水污染治理的核心和关键共性难题，历时 20 年科技攻关，在石化高盐高浓度污水前处理及其混合污水生化处理方面取得创新性成果，研发了拥有自主知识产权的关键技术和装备，保障了污水处理系统稳定达标排放，为石化行业污染减排和绿色发展做出了实质性贡献。主要创新如下：</p> <p>1、石化重质油电脱盐污水前处理技术</p> <p>随着重质油加工比例逐年增加，石化电脱盐污水水质不断恶化，传统的“均质沉降-斜板隔油-浮选除油”前处理方法已不能满足生化进水要求——油含量$\leq 20\text{mg/L}$，频繁冲击导致污水处理系统不能稳定运行和达标排放。针对石化重质油电脱盐污水污染特征，发明了以“均质沉降-破乳除油-混凝沉降-一级臭氧氧化-二级催化臭氧氧化”为主体工艺的前处理技术，解决了污水负荷高、破乳难、毒性大和可生化性差等问题，实现了污油高品质回收；开发了低成本、高活性复合金属催化剂，解决了催化剂成本高、稳定性差等问题；研制了高效臭氧催化氧化装置，解决了常压臭氧催化反应器传质效率低的问题；削减 COD$\geq 90\%$、石油类$\geq 90\%$，B/C 比提升 50%。</p> <p>2、石化高硫高酚废碱液污水前处理技术</p> <p>石化废碱液污水是油品碱洗精制过程产生的含有大量含氧化合物（如环烷酸、酚类）和含硫化化合物（如硫化氢、硫醇）等有毒有害污染物，需要进行前处理才能排入高盐高浓度污水处理系统处理。现有的处理技术以湿式氧化（WAO）为主，存在投资和运行成本高的问题。针对石化高硫高酚废碱液污水污染特征，发明了以“稀释中和-两级 CBAF”为主体工艺的前处理技术，解决了污水污染负荷高、毒性强、难处理等技术难题，实现了常温、常压、高效、低成本生物脱硫除酚；研制了新型阵列式多通道隔离曝气方式，解决了高气水比引起的功能菌群流失等问题；开发了具有独特内循环结构的新型循环生物曝气滤池（CBAF），解决了传统 BAF 易堵塞、布水布气不均匀和反冲洗周期短等问题。削减 COD$\geq 80\%$、挥发酚$\geq 80\%$和硫化物$\geq 99\%$。</p> <p>3、石化高盐高氨特殊污水前处理技术</p> <p>针对石化高盐高氨特殊污水的高盐、高氨氮、高氯、高 COD、可生化降解性能差（B/C< 0.15）、高含表面活性物质以及极致乳化等特征，发明了以“除油处理-离子度调节-浮选处理-电催化氧化处理-过滤处理”为主体工艺的前处理技术，解决了高盐环境下污水氨氮去除难、可生化性差等难题；开发了套管式氮气保护水冷方法，保障了大电流供电系统安全稳定运行；研发了耐氧化还原的钛镀钌铱阳极板，避免了酸碱药剂除垢引起的二次污染问题；建立了电极参数与污染负荷匹配</p>			

关系，实现了反应器模块化设计。削减 COD \geq 50%和氨氮 \geq 80%。

4、石化高盐高浓度混合污水生化处理技术

创新发展了石化高盐高浓度混合污水生化处理技术“BA-H-A/O-MBBR”，解决溶解油和难降解有机污染物冲击问题，实现了污水处理系统稳定运行和达标排放。研制了一体化 BA 装置，首次应用于石化高盐高浓度污水处理，有效剥离油和部分难降解污染物；H 将其余难降解污染物转化成易降解的小分子物质，提高可生化性能；A/O-MBBR 深度脱氮除碳。比其他生化处理方法能耗降低约 20%。

上述四个方面的重大创新成果形成了完整的石化高盐高浓度污水处理技术体系，对高盐高浓度重度点源污水和混合污水精准治污，解决了石化行业污水治理领域“卡脖子”的学术和工程难题，已在特大型和大型石化企业推广应用，为我国石油化工行业的清洁生产、污染减排和绿色发展做出了实质性的贡献。项目获授权专利 30 件，其中发明专利 12 件，发表学术论文 97 篇，取得显著的环境、经济和社会效益。经鉴定，成果整体处于国际先进水平，部分达到国际领先水平。

VII 本人近五年主持承担的国家或省部级重大、重点工程类科技项目或重大横向委托课题

[illegible]

VIII 本人在申报的领域指导毕业的专业学位硕士研究生情况		
年级	工程领域	获得学位人数
2020	环境工程	2
2019	环境工程	2
2018	环境工程	2
2017	环境工程	1
2016	环境工程	3
2015	环境工程	4
2014	环境工程	7
2013	环境工程	8
2012	环境工程	6

本人师德师风、思想政治表现自我鉴定：

本人作为一名入党 40 年、从教 39 年的党员教师，始终按照党的章程要求与约束自己，爱岗敬业，为学校环境科学与工程专业、学科的建设与发展做出了积极贡献。2022 年从校本部退休后，于 2023 年响应祖国号召，申请了教育部援疆的“银龄”计划，现为中国石油大学（北京）克拉玛依校区的“银龄”教师、“天山英才”特聘教授、校区环境工程学科负责人，为了克拉玛依校区环境工程学科团队及科研平台的建设及高级人才的培养，为了新疆重要的能源产业绿色低碳环保发展，继续发挥和贡献自己的专长，为党争光，为组织添彩。

申报人签字：



2024 年 6 月 27 日

推荐理由：（来自企业的人员申报我校工程博士研究生导师，需由该领域对应的我校一级学科专业的博士研究生导师推荐）

推荐人签字：

年 月 日

学院学位评定分委员会审核意见：

经审查并承诺：

本申报表中填写的材料和数据准确无误、真实可靠，不涉及国家秘密，所推荐的研究生指导教师不存在以下情况：

- （1）有学术不端或者师德失范行为；
- （2）5年内所指导研究生的学位论文在国家及北京市学位论文抽检中出现“存在问题论文”；
- （3）所指导的研究生在政治、学习、科研和生活等方面有违法违纪情况；
- （4）其他不得推荐的情况。

所推荐的研究生指导教师政治素质、师德师风、学术水平、育人能力、指导经验和培养条件符合学校和学院研究生导师聘任条件。

同意聘任。

学位评定分委员会主席签字：

单位公章

年 月 日

学校学位评定委员会审批意见：

该研究生指导教师政治素质、师德师风、学术水平、育人能力、指导经验和培养条件符合学校和学院研究生导师聘任条件。

同意聘任。

学位评定委员会主席签字：

单位公章

年 月 日