

河南豫光金铅股份有限公司

重大技改项目投资公告

本公司董事会及全体董事保证本公告内容不存在任何虚假记载、误导性陈述或者重大遗漏，并对其内容的真实性、准确性和完整性承担个别及连带责任。

重要内容提示：

● 技改项目名称：公司拟在济源市玉川产业集聚园区建设再生铅资源循环利用及高效清洁生产技改项目；

● 投资金额：技改项目总计划投资192,773万元，其中建设投资为113,772.1万元，项目投资收益率为14.95%，将分为三期进行建设，资金筹措方式为自筹；

● 特别风险提示：该项目投资金额较大，且部分来源于借贷债务性资金，可能存在因资金不足项目无法按时完工的风险；未来可能存在产品价格和原材料价格大幅波动，导致收益率降低或亏损的风险；

● 该技改项目需公司 2016 年年度股东大会审议通过；

● 本次投资建设技改工程项目不构成关联交易，也不属于重大资产重组。

一、技改项目概述

1、公司是国内最大的电解铅和白银生产企业，在铅冶炼领域具有产能优势、技术优势和管理优势。作为行业标杆企业，公司始终努力着眼于铅冶炼技术的发展，拥有多项国际国内领先的核心技术，在节能、环保等方面较之其他企业有着突出的优势。随着城市的快速扩张，公司周边居民区增多，安全防护距离不足，这些客观因素严重制约了上述自有核心技术的产业化乃至公司的发展。为打破目前发展面临的瓶颈，公司以等量、减排为原则，拟在济源市玉川产业集聚区建设再生铅资源循环利用及高效清洁生产技改项目。

2、该项目总投资为 192,773 万元，其中建设投资为 113,772.1 万元；项目的主要建设内容为使用 1 条 16 万 t/a 的氧气底吹熔炼-液态铅渣直接还原生产线

替代原有 2 条 8 万 t/a 氧气底吹熔炼-鼓风机还原生产线。

3、本技改项目已在济源市发展和改革委员会备案，并在 2013 年 9 月 10 日取得河南省环境保护厅《河南省环境保护厅关于河南豫光金铅股份有限公司再生铅资源循环利用及高效清洁生产技改项目环境影响报告书的批复》（豫环审〔2013〕407 号），2016 年 12 月 13 日取得《河南省建设项目环境影响变更备案登记书》（豫环评审〔2016〕11 号）。

4、本技改项目投资方案已于 2017 年 4 月 11 日经公司第六届董事会第二十一次会议审议通过，尚须公司 2016 年年度股东大会审议通过。

5、本次重大技改投资项目不构成关联交易，不存在同业竞争，也不属于重大资产重组。

二、技改项目基本情况

1、项目名称：再生铅资源循环利用及高效清洁生产技改项目。

2、建设地址：河南省济源市北郊玉川产业集聚园区。

3、建设规模：本项目利用公司原有的 2 条 18 万 t/a 的废铅酸蓄电池无害化回收分离拆解生产线，进行工艺技术、装备和环保水平升级，并增加铅基合金生产系统及废塑料改性造粒系统。再生铅冶炼系统建设规模为电铅 16 万 t/a。

4、主要建设内容：该项目拟淘汰现有厂区 2 条 8 万吨/年富氧底吹-鼓风机还原铅冶炼生产线及 16 万吨/年电解铅精炼系统，并同步搬迁现有的两条处理能力分别为 18 万 t/a 的废旧蓄电池综合利用生产线。该项目铅冶炼生产线以铅精矿、硫金矿、锌冶炼系统铅银渣和处理废铅酸蓄电池回收的铅膏为原料，采用自有知识产权的氧气底吹熔炼-液态高铅渣直接还原冶炼工艺；废旧蓄电池综合利用生产系统采用废旧电池回收成套设备，通过机械化破碎分选和熔铅，将废蓄电池中的铅极板、铅膏、废酸液、塑料分别回收处理。该项目完成后，将淘汰公司现有的能耗较高、污染相对较重的氧气底吹——鼓风机还原生产线，从而实现环保提升和装备技术升级。

5、项目建设期：根据目前市场形势，公司拟对该项目分期实施。一期新建 1 条 16 万 t/a 的氧气底吹——液态高铅渣直接还原生产线；二期新建配套电解精炼系统；三期搬迁现有 2 条处理能力为 18 万 t/a 的废旧蓄电池综合利用生产线。

6、项目计划投资：该项目总投资为 192,773 万元，其中建设投资为 113,772.1

万元；建设期利息 5,323.9 万元；利用原有净资产 3,610.0 万元；流动资金 70,067.0 万元，项目投资内部收益率 14.95%。

7、主要经济指标：建成后可年产电解铅 16 万吨，硫酸 18.6 万吨，次氧化锌 2.4 万吨，阳极泥 2576 吨，铜浮渣及氧化渣 2 万吨。年实现销售收入 537,653.2 万元，净利润 21,053.8 万元。

三、项目建设的意义及项目特点

（一）符合国家产业政策

（1）《产业结构调整指导目录（2011 年本）》

本项目使用氧气底吹熔炼-液态铅渣直接还原技术进行再生铅生产，搭配处理铅精矿和锌厂铅银渣，是自有知识产权的清洁冶金工艺和《国家鼓励的循环经济技术、工艺和设备名录（第一批）》中的减量化技术，具有高效、低耗、节能、低污染等突出优势。项目产能不变，以大代小，实现再生资源回收规模化和核心技术产业化。

（2）《有色金属工业“十二五”发展规划》

本项目建设地河南省玉川产业集聚区规划以新能源及能源、有色金属冶炼及深加工为主导产业，济源市以铅锌为支柱产业。项目的实施不仅能实现产业升级，同时对于优化区域铅产业布局，提高产业集中度有积极的影响。本项目完全符合城市矿山发展理念，能对区域经济发展起到更大的推动作用，对全国的再生资源回收利用起到更为广泛的示范效果。

（3）《有色金属工业中长期科技发展规划》

本项目处理的主要原料为废铅酸蓄电池，采用自主知识产权的液态铅渣直接还原技术搭配处理锌厂浸出渣及铅精矿，实现废铅酸蓄电池的无害化处理及资源的循环利用，建立一个完整的循环经济体系。

（4）《重金属污染综合防治“十二五”规划》

公司原有环保水平处于行业领先地位，实施此次技改和高效循环利用基地建设，消除了对于城市大环境的影响。同时，使用国家鼓励的首批减量化技术、工艺和设备，工厂环保水平将更进一步，对国内铅冶炼行业环保水平的整体提升意义重大。

（二）项目特色

本项目以再生铅为主，完全改变了原有的以矿铅为主的生产结构，减弱了对于

铅精矿的依赖程度，使铅工业步入“生产-消费-再生”的循环发展之路。项目主产品等量代换，使用自有知识产权的清洁冶金工艺，具有生产能耗和污染物及废物排放减量化特点，实现产业化，作业线以大代小，实现规模化生产，环保、装备和自动化水平大幅提高，生产废水和中水处理后再生循环利用，资源高效循环利用基地建设行业先行，意义重大。

（三） 项目技术优势

本项目采用“废铅酸蓄电池自动分离-底吹熔炼再生铅”先进工艺，开创了再生铅物料和原生矿物料相结合冶炼的新模式，实现了资源高效循环利用。其中底吹熔炼再生铅冶炼工艺采用氧气底吹熔炼—液态铅渣底吹还原炼铅法，该法具有环保好、能耗低、低碳、投资省、作业率高、操作控制简单、生产成本低、回收率高、对原料适应性强、自动化水平高、产品质量好等特点，工艺技术水平达到国际先进。

（四）企业自身优势

公司始终引领铅冶炼工业的技术进步，在主工艺流程、环保技术、再生循环等方面具有自己的核心专长技术，并致力于将其产业化。公司与中国恩菲工程技术有限公司、中南大学等院企合作，形成了产学研良性发展机制和循环。

本项目使用自有知识产权的国内最先进的“废铅酸蓄电池自动分离-底吹熔炼再生铅”工艺，打造再生铅物料和原生矿物料相结合冶炼的新模式，同时使用该公司在污水综合治理和中水回用等方面的技术，实现资源高效循环利用。

四、技改项目对上市公司的影响

本项目使用自有知识产权的清洁冶金工艺，具有生产能耗和污染物及废物排放减量化特点，实现产业化，作业线以大代小，实现规模化生产，环保、装备和自动化水平大幅提高，同时可进一步发展再生循环经济，建设废铅酸蓄电池城市矿产示范基地，带动区域产业集群建设。项目的实施对于树立豫光金铅行业标杆形象，整体提升公司在全国有色金属领域的优势地位具有重大意义。

五、技改项目的风险分析

（一）存在风险：

1、建设风险：该项目投资金额较大，且一部分来源于借贷债务性资金，可能存在因资金不足项目无法按时完工的风险。

2、价格风险：未来存在产品价格和原材料价格大幅波动，导致项目收益率降低或亏损的风险。

（二）措施

1、公司认为，该项目的实施符合国家有关资源综合利用的相关规定和产业政策，采用的技术先进，不但具有明显的经济效益，也具有一定的社会效益和环境效益，不存在违反国家相关规定和产业政策的情况。

2、公司将做好项目的前期准备工作，积极落实建设资金，同时，将高度关注产品价格和原料价格的走势，并采取相应措施，以防止风险因素给项目投资效益造成不利影响。

六、备查文件

- 1、公司第六届董事会第二十一次会议决议
- 2、公司第六届监事会第十一次会议决议
- 3、公司再生铅资源循环利用及高效清洁生产技改工程可行性研究报告

特此公告。

河南豫光金铅股份有限公司董事会

2017年4月12日