

骆驼集团再生铅产业规划(2018-2020)

一、产业背景及政策

1. 党的十九大报告对生态文明建设提出了一系列新思想、新目标、新要求和新部署，为建设美丽中国提供了根本遵循和行动指南，首次把美丽中国作为建设社会主义现代化强国的重要目标。习近平总书记指出，要全面推动绿色发展。绿色发展是构建高质量现代化经济体系的必然要求，是解决污染问题的根本之策，重点之一是推进资源全面节约和循环利用，实现生产系统和生活系统循环链接。

2. 2016年12月25日，国务院印发《生产者责任延伸制度推行方案》（国办发〔2016〕99号），生产者责任延伸制度是指将生产者对其产品承担的资源环境责任从生产环节延伸到产品设计、流通消费、回收利用、废物处置等全生命周期的制度。实施生产者责任延伸制度，变害为利、变废为宝，是加快生态文明建设和绿色循环低碳发展的内在要求，对推进供给侧结构性改革和制造业转型升级具有重大意义。方案要求，引导铅酸蓄电池生产企业建立产品全生命周期追溯系统，采取自主回收、联合回收或委托回收模式，通过生产企业自有销售渠道或专业企业在消费末端建立的网络回收铅酸蓄电池，支持采用“以旧换新”等方式提高回收率，探索完善生产企业集中收集和跨区域转运方式。近期国家相关主管部门为落实国务院领导关于落实铅蓄电池行业生产者责任延伸制度，推进废铅蓄电池收集处理及污染防治工作的最新专项指示精神，正在共同努力消除相关政策不匹配、税负不合理等问题。随着国家生产者责任延伸制度的落实，以及加大对不合规再生铅作坊的打击力度，废旧蓄电池将实现有序流动。

3. 我国的铅酸蓄电池行业经过近十年的规范发展，呈现出以下优势：产业集中度越来越高；装备自动化水平尤其是汽车电池行业的装备自动化水平逐步与世界接轨；污染防控和治理水平已臻完善。

4. 我国的再生铅行业经过近十年的规范发展，在消化吸收国外先进技术和经验的基础上，形成了有自己特色的工艺技术路线和管理规范，为废铅酸蓄电池的无害化、规模化再生利用提供了有效保障。废铅酸蓄电池含有74%的铅极板、20%的硫酸和6%的塑料，废铅酸蓄电池回收利用价值极大。随着我国供给侧改革政策的不断深入和对生态文明建设的不断重视，包括铅金属在内的资源价格不断走高，再生铅行业的价值日益凸显。

二、公司发展再生铅产业的优势

1. 产能规模优势：2017年，公司铅酸蓄电池年产量近2400万KVAH，列全国汽车电池产销首位；公司每年生产铅酸蓄电池约75万吨，在替换市场每年可回收约50万吨的废铅蓄电池，具备规模和回收的先决条件，而且自身需要大量铅制品，可保证公司再生铅产能充分利用。

2. 渠道物流优势：公司拥有3万余家销售网点，遍布全国各地，可直接转换为“销售+回收”的网点；公司拥有21个大型中心仓库、25家销售分公司和专业物流车辆，可以转换为“产品仓储+配送”和“废铅蓄电池暂存+转运”的站点，不仅通过产品配送和废铅蓄电池回收的双向物流模式降低了运输成本，而且达到了节约人力的目的，缩短了回收链条。

3. 地理布局优势：自2014年以来，公司一直注重废铅蓄电池再生处理工厂在全国的合理布局，与国家环保部门合理布局再生铅工厂的政策不谋而合。未来，除个别偏远地区外，从回收站到最近一个工厂的运输距离均不超过1000公里，不仅能有效控制废铅蓄电池运输成本，也可避免由于长距离运输带来的环境污染风险。公司收购湖北金洋冶金股份有限公司后，建成和正在建设的废铅蓄电池回收处理基地分布在江西、湖北、广西、新疆。到2018年末，公司建成的铅回收工厂设计年处理能力可达到70万吨。未来三年公司计划在安徽、东北地区、西南地区，再建三个回收处理基地，最终形成年处理100万吨废铅蓄电池的能力。

4. 循环经济优势：公司独具一格的“蓄电池工厂+再生铅工厂”合二为一的工程设计理念，有利于打造两个循环：一是“电池生产--销售--回收--再生--生产再利用”的大循环，符合国家构建资源节约型社会的发展理念；二是营造“工厂内部含铅物料封闭运输、废水分级综合利用、硫酸回收处理直接利用、塑料回收再生直接利用、余热利用”的小循环，符合国家构建环境友好型社会的发展理念，减少了铅制品在再生铅工厂与蓄电池工厂之间的物流运输和重熔加工，社会效益、经济效益显著。

5. 人力资源和技术优势：公司具有超过十年的再生铅业务实践经验，在消化吸收国外先进工艺装备的基础上，取得了独到的经验和创新成果；收购湖北金洋以后，行业内有着三十年工作经验的再生铅和铅制品生产、开发团队加入公司，公司再生铅研发和制造团队力量进一步加强，为公司多点布局再生铅产业提供了

重要的人才保障。

6. 公司大力发展再生铅业务符合国际上以铅蓄电池生产企业为主建设再生铅工厂的主流趋势。

三、公司再生铅产能规划（2018-2020）

1. 抓住关键技术创新，探索大数据、物联网等新技术在产品全生命周期管理中的应用，发展新业态和新商业模式，形成布局合理、产能匹配的再生铅产业格局，使该板块成为公司可持续发展的重要组成部分和未来利润的重要增长极，打造“电池生产--销售--回收--再生--生产再利用”的全产业链循环发展模式，使公司成为我国构建生态文明社会的示范企业。未来三年，公司计划在再生铅板块投资 15 亿元，新增三个生产基地，同时对原有生产基地进行适当技术升级改造，形成不低于 100 万吨的年处理废铅蓄电池能力。

2. 在现有五个蓄电池生产基地的基础上，计划再增加三个生产基地，在国内形成 4000~4500 万 KVAH 的生产能力，每年生产蓄电池 100~110 万吨，每年回收废铅蓄电池 70~80 万吨。

3. 在现有五个再生铅工厂基础上，与新建的蓄电池工厂同址新增三个年处理 15~20 万吨废铅蓄电池回收处理工厂，达到年处理 100 万吨的处理能力。除了满足公司自身回收的蓄电池以外，还可以按环保部门要求，就近接收附近区域因处置能力不足而转移过来的废铅蓄电池。公司再生铅板块将形成湖北谷城、湖北老河口、江西丰城、广西梧州、新疆吐鲁番、安徽、西南、东北 8 个生产基地。在完全满足自身蓄电池生产所需原材料铅的基础上，向电池制造行业其他企业或战略合作伙伴销售铅制品。

4. 利用新项目技术成果，逐步对现有生产工厂进行升级改造，达到环境更友好，成本更节约的目的，提升公司的综合竞争力。

四、回收渠道建设

回收渠道建设，是关系到再生铅项目能否达产的关键，必须建立以企业自身为主的回收体系，同时建立以利用市场资源和行业资源为辅的回收渠道。

1. 自有渠道建设：以各个销售分公司为主体，建设可控的自有渠道，该渠道要确保消化 60%以上产能的回收能力。

2. 共享渠道建设：与有资质的回收渠道建立战略合作，签订长期供货协议，

由他们负责回收废旧电池、合规转运，公司负责再生处置。

3. 共建渠道建设：与不具备回收处置能力的蓄电池同行建立战略合作，利用他们的销售渠道回收废旧电池，由公司办理转运手续，同时公司可为合作伙伴提供铅制品。

五、技术路线

1. 环保优先：项目建设一定按环保“三同时”制度要求实施，坚持高标准设计、高标准施工、高标准验收、高标准运行的原则，一个项目成就一个标杆。

2. 技术领先：坚持创新驱动，优化工艺技术路线，结合蓄电池生产特点，综合考虑工序组合、提高能源综合利用率、运用现代物流技术、实行污水分级综合利用与处理、硫酸回收处理直接利用、推广冶炼废气制酸技术、突破再生塑料改性技术，提高综合回收率、降低综合运行成本；同时，根据需要进行铅制品深加工，提高产品附加值。

六、公司再生铅业务经营情况

2017年，公司下属控股子公司湖北楚凯冶金有限公司废铅蓄电池回收处理工作稳步开展，实现废旧电池破碎量 6.4 万吨，营业收入 10.78 亿元，净利润 7,515.54 万元。

骆驼集团股份有限公司

2018年6月