

## 豫光:经济转型任重道远

□ 河南豫光金铅集团有限责任公司董事长 杨安国



杨安国董事长

温家宝总理在今年的政府工作报告中指出,要做好今年的政府工作,着力加快经济发展方式转变和经济结构调整,着力推进改革开放和自主创新,着力改善民生和促进社会和谐稳定,努力实现经济社会又好又快发展。那么,如何加快经济发展方式转变和经济结构调整,推进改革开放和自主创新,通过哪些方式更好地更快地做强做大企业,从而致力于改善民生和促进社会的和谐稳定?作为中国有色金属行业铅锌领域大型骨干和主导企业,我们豫光对此进行了深入的思考,并在企业发展中积极践行,在加快经济发展方式转变上先迈一步,做经济发展方式转变的先行者和排头兵。

当前,随着铅锌产能的逐步扩大,企业不得不面临更大的原材料、产品价格波动等风险和环境责任。而为了争夺原材料资源等,冶炼企业间的竞争必将越来越激烈,现有企业在价格、规模、行业影响力、对环境的影响等方面的较量也才真正拉开了帷幕。近年来,豫光始终坚持“与时俱进,争创一流,团结务实,报国为民”的发展理念不动摇,积极践行科学发展观,以转变经济发展方式,加快产业结构调整为主线,强力实施项目带动战略,新上一批产业升级、高新技术和替代产业项目,以项目建设助推经济转型,不断减少经济发展对资源的依存度,从而减少资源和环境的压力,实现改善民生和促进社会和谐稳定的目标。

回顾豫光的快速发展,其实也就是得益于大力推进以自主创新为主线的项目建设,得益于始终注重加快经济发展方式转变。上世纪90年代初,我们豫光就在全行业率先提出“绿色冶炼”的理念,先行开辟“工业出城、项目上山”的环保之路,自觉担负起社会责任,致力于绿色经济和可持续发展,并先后建设了博士后科研工作站、有色金属产学研基地、铅锌行业技术开发中心等科研基地。1996年至今的14年间,坚持以自主创新提升发展能力,以技术进步改造传统产业,以不断推进经济发展方式转变做强做大做优。通过实施自主研发、科技创新,先后推动了我国铅冶炼工艺的三次革命性升级,先后经历了烧结锅、烧结机、富氧底吹、液态高铅渣直接还原技术四次生产工艺变革,公司目前的工艺技术装备、环保治理水平已达到世界先进水平,自主研发成功的直接炼铅法是目前国内铅冶炼行业最先进的生产工艺。

当前及今后的一段时间,我们将为继续加快经济发展方式转变,在以下方面持续努力:

### 一是积极向外拓展,加大资源开发、综合利用力度,解决资源瓶颈问题。

公司作为冶炼企业,对矿产资源有着很大的依赖性。原料已成为制约我们发展的重要因素。我们通过以下两个方面来解决资源瓶颈:其一,我们根据自身的优势和特点,秉承“互利

双赢,共同发展”的理念,采取资本并购、境内外合作投资、技术入股、实业投资等多种形式实现资源战略,积极开发矿山资源,建立公司的铅锌原料基地。同时积极实施“走出去”战略,不断摸索各种合作模式,积极拓展国外有色金属矿产领域。前不久,我们刚刚和澳大利亚金伯利金属有限公司签订了合作意向书,拟投资6500万认购该公司15%的股票,并获得了位于西澳大利亚州库纳纳地区的索比希尔斯铅银锌矿项目25%的权益,目前正在办理相关手续。这次投资是我们海外进行矿产资源开发迈出的第一步,为我们在国外业务拓展方面提供了有益的尝试。随着公司生产规模的进一步扩大,我们将不断加大对外拓展步伐,增加投资力度,逐步增强资源储备能力。

其二,发展循环经济,提升再生铅产能。我们积极转变经济发展方式,模范履行企业的社会责任,明确提出了“循环利用、再生发展”的资源观,不断推进产业结构调整和科技创新,开发了“废旧铅酸蓄电池自动分离-底吹熔炼再生铅”先进工艺,开创了再生铅和原生铅相结合的新模式,实现了“资源—产品—消费—再生资源”的资源循环高效利用,成为中国再生铅产业发展的样本,形成了铅产业链、锌产业链、硫产业链这三大循环产业链条。今年9月份,我们的35万吨废旧蓄电池综合利用工程二期工程将建成投产,届时豫光将形成年处理35万吨废旧蓄电池的再生铅产能。我们对废旧铅酸蓄电池的预处理工艺采用国际先进的CX集成系统,实现了系统全封闭、全自动预处理水力分离,产物分离彻底,铅膏、铅栅、塑料可实现分类充分再利用,工艺处理能力大、生产效率高、综合利用率高、安全环保。并计划3-5年内,以豫光本地为依托,在中国长三角、珠三角、京津唐地区新建三个18万吨/年废旧铅酸蓄电池综合回收利用工程,形成年处理废旧铅酸蓄电池90万吨生产规模,开辟豫光再生铅无碳化发展模式,促进企业转型。

### 二是持续技术创新,不断提升技术装备能力,引领行业发展方向。

多年来,豫光始终靠科学发展和技术创新引领中国铅冶炼行业的技术升级和产业发展方向,公司工艺装备水平和治理污染水平始终走在全国同行业的最前列。纵观中国铅冶炼近年的发展史,每一项最先进的工艺都是豫光敢为人先、加大投入、苦心研发的结果。我们先后通过与科研院所合作及自主研发,研制开发出非定态SO<sub>2</sub>转化技术、全湿法金银生产技术、铅冶炼富氧底吹氧化一鼓风炉还原熔炼技术、液态高铅渣直接还原炼铅等四项国际国内领先的核心技术并在全国铅冶炼行业迅速得到推广运用,有力地推动了中国铅冶炼行业的技术进步。其中,液态高铅渣直接还原新工艺,被中国工程院院士邱定藩等专家组成的专家委

员会鉴定为“工艺技术国内领先,国际先进,实用性强,节能效果明显”。经测算,该工艺能耗指标只有鼓风炉的60%,SO<sub>2</sub>排放量只有鼓风炉的10%,不产生污水,实现了真正意义上的清洁生产,使我国铅冶炼技术水平达到国际先进水平,是我国炼铅工业又一次大的飞跃,对整个实现节能减排、保护环境,发展循环经济,具有重要的指导意义和示范作用。

今年4月,我们采用液态高铅渣直接炼铅新工艺,投资3.18亿元的直接炼铅项目成功投产,实现了真正意义上的清洁生产,使我国铅冶炼技术水平达到国际先进水平,并将推动有色金属冶炼工业的产业升级,对整个实现节能减排、保护环境,发展循环经济,具有重要的指导意义和示范作用。目前,我们正在进行国家认定企业技术中心的申报工作。今后,我们将继续加大技术创新投入,不断推进项目建设,全方位提高技术装备水平,引领行业发展方向,带动产业升级,助推经济转型。

### 三是加大节能减排力度,发展低碳经济,建设绿色环保和谐企业。

多年来,豫光在不断壮大发展的同时,坚持采用高新技术,加大环保投资力度,先后投资近66亿元,进行“三废”综合治理利用,对冶炼全过程中产生的含尘废气全部进行了收尘治理,使其全部达标外排,取得了显著的环保效益、经济效益、社会效益。我们的环保冶炼工艺水平始终走在国内同行业的最前沿,国内诸多铅冶炼行业标准都由豫光起草或者参与制定,10多次参与有色行业国家标准的修订工作,成为2项国家、行业标准的一验单位,11项国家、行业标准的二验单位。我们建立了完善的节能减排管理体制。在废水治理方面,我们积极探索循环利用,目前已基本实现废水闭路循环;在物料管理方面公司所有露天堆存原料全部入仓、入棚;所有炉窑加料口、放渣口全部装有集尘罩、收尘器,基本做到了全封闭式生产。

在发展低碳经济上,我们也进行了有益的尝试。我们的余热发电项目,在联合国气候变化理事会成功注册为CDM项目,这在国内铅锌行业首开先河。为响应国家节能的号召,我们于2006年初开始利用余热锅炉产生的饱和蒸汽,建设了一套容量为45MW饱和蒸汽余热电站,并于2006年9月通过国家发改委批准。项目总投资3600万元,于2007年9月建成投产。该项目符合国家产业政策,在实现工艺余热再利用、节约能源的同时,又提高了企业的经济效益。今后,我们将在此基础上,大力开发低碳技术,推广高效节能技术,积极开发再生能源,努力建设以低碳排放为特征的产业体系和消费模式,建设绿色环保和谐企业,为促进经济社会又好又快发展做出新的更大的贡献。

### 四是弘扬创新精神,创新精细化管理,提高企业核心竞争力。

创新是一个国家兴旺发达的动力,以创新为核心的企业精神是推动产业结构调整和经济发展方式转变的重要力量。国际金融危机以及复杂多变的发展形势,对我们实施创新战略,增强创新能力提出了更加迫切的需求。除了不断增强冶炼技术上的自主创新能力,管理上的创新能力也日益成为我们提高企业核心竞争力的关键所在。

近年来,我们一直在开展精细化管理,包

括库存管理、资金管理、人员合理分配、信息化管理等,都初步取得了一些成效。在精细化管理的过程中,我们还引入了期货、信息化平台等各类现代化管理的工具,特别是期货在库存管理、风险控制方面优势明显。随着企业规模的扩大,我们加强了信息化管理平台的建设,利用现代信息技术,有效开发和利用信息资源,有效改善了企业管理,提高了企业的竞争力和经济效益。2008年,我们全面导入了卓越绩效模式,2009年,我们以创建省长质量奖为契机和动力,开始争创“省长质量奖”。目前,“省长质量奖”正在申报过程中,这个申报的过程同时也是我们创新管理方式、提高管理能力的过程,也是精细化管理的一个有力的展示。在未来几年内,有色行业优胜劣汰将是必然趋势,竞争将会更加激烈,因此我们的精细化管理还将继续深入,我们将进一步创新发展理念、发展方式,创新资金管理、人员管理、库存管理、信息化管理等,充分运用现代管理工具,灵活使用现代管理手段,企业管理将更加科学,职工素质将进一步提高,品牌形象将不断提升,核心竞争力也必将逐步增强。

### 五是勇担社会责任,恪守神圣使命,让豫光更好地回报社会。

过去的2009年,我们经历了来自金融危机、环保问题等诸多巨大的冲击,年底仍完成了全年各项目标任务。铅锌产量跃居国内铅锌行业第一位,位居中国企业500强第478位,中国制造业500强第277位。当地济源市委、市政府为此给予了我们很高的评价,盛赞我们有政治责任心,有社会责任心,有好的现代经营理念,有战略眼光和战略思维。我想,豫光作为一个现代企业,必然要责无旁贷地履行社会责任。53年来,我们一直坚守着神圣的环保使命,背负着神圣的社会责任,从没有一刻放松。这也是我们一直致力于产业升级、结构调整、环境治理、技术创新、节能减排、循环经济、文化建设等多项工作的动力和源泉所在。我们在追求经济效益、实现企业自我发展的同时,也一直承担着经济、环境和社会可持续发展的重任,承担着环境保护、社会公益事业、产品质量、安全生产等社会责任。

当年,国家仅仅为我们投资了45万元建厂,而今天,我们却实现了近500个亿的产值,向国家上缴利税近50亿元。近七年来,我们出于对体育事业的支持,累积投资1000余万元冠名河南女篮,今年一举夺得2009-2010赛季常规赛冠军、季后赛亚军的好成绩,为河南争了光,为豫光争了光。我们自2004年取得对外援助资质以来,曾先后承担了对古巴、乌拉圭、玻利维亚、厄瓜多尔等国家的援助项目。前不久,我们又援助了塞内加尔农业机械建设项目,总金额约4000万美元……今天的豫光,已经成为关注环境、关注资源能源、关注社会发展,关注民生、承担社会责任的一支重要力量。我相信,未来的豫光,将以更加崭新的面貌、更加丰厚的成绩,更好地回报社会。

去年以来,国家相继出台了一些政策,有色行业整合冲上浪尖。国家明确指出,推进有色金属产业调整和振兴,要以控制总量、淘汰落后、技术改造、企业重组为重点,推动产业结构调整和优化升级。去年,新疆、四川、云南、湖南等地都相继开启了加快有色整合的脚步。兼并重组被提上日程,豫光在内的7家企业成为圈定主导重组的龙头企业。这极大地提振了我们的发展信心。我们将抓住并购重组的契机,全盘规划,找准机遇,加快兼并重组步伐,利用融资、重组、债务减免等优惠政策,不断做

强做大豫光。

我们未来的发展方向,就是瞄准行业先进技术和先进指标,进一步延伸产品链,将产品链条向上、下游延伸,积极调整产品结构,重点做好铝合金、锌合金、极板、蓄电池等产品的深加工,形成完整的产业链,提高产品附加值。同时加大对节能环保及资源综合利用方面的投资力度,继续把企业做大做强,并逐步走上探、采、选、冶、深加工、综合回收、再生利用为一体的循环经济发展之路,有效地实现资源综合循环利用。降低生产成本,改善生态环境,从而将企业建成环保一流、技术一流、效益一流的绿色大型企业,实现经济效益、社会效益和生态效益的最大化。

## 河南豫光金铅集团有限责任公司

河南豫光金铅集团有限责任公司始建于1957年,1997年组建集团公司,现有职工近7000名。主营业务为有色金属、贵金属冶炼等,核心企业为河南豫光金铅股份有限公司和河南豫光锌业有限公司;河南豫光金铅股份有限公司于2002年7月在上海证券交易所上市。

经过50年的发展,公司已经发展成为一个以有色金属冶炼为主兼多元化经营的大型企业集团,成为中国有色金属行业铅锌领域大型骨干企业,世界最大的铅冶炼企业,中国最大的白银生产企业;国家第一批循环经济试点单位,全国废旧金属再生利用领域试点企业。2009年公司位居中国企业500强第478位,中国制造业500强第277位,一般有色及压延加工业第20位。

公司目前产品种类达30余种,主导产品“豫光”牌电解铅、“豫光”牌白银、“豫光”牌高纯锌,分别在伦敦金属交易所(LME)和伦敦贵金属协会(LBMA)注册。公司铅锭、锌锭、银锭等产品获得中国“有色金属产品实物质量金杯奖”等荣誉。近三年来,公司先后荣获全国有色金属行业先进集体、河南工业突出贡献奖企业、“全国创新能力行业十强”企业,中国企业信息化500强、中国铅锌冶炼行业排头兵企业、中国制造企业500强等荣誉。2008年北京奥运会及残奥会所有奖牌制作所需的专用金属白银,全部由豫光精炼生产。



直接炼铅厂场景



杨总在直接炼铅厂



意气风发的豫光员工

## 自主创新的先驱 经济转型的探索

——读杨安国《豫光:经济转型任重道远》

□ 本报评论员

大力提高自主创新水平,加快经济发展方式转变和经济结构调整,已成为深入贯彻落实科学发展观,实现我国经济社会又好又快发展的“要义”之一。杨安国董事长及其领衔经营的豫光集团,多年来以“与时俱进、争创一流”的理念创新进取,在追求经济效益、实现企业自我发展的同时,一直致力于做好产业升级、结构调整、环境治理、技术创新、节能减排、循环经济、文化建设等各项工作,不但为企业的全面、协调、可持续发展奠定了基础,而且为地方和行业的科学和谐发展,做出了力所能及的重要贡献。

当代中国,经济增长木秀于林,粗放式发展的弊端也极其突出,资源型矿山类能耗大的行

业和企业首当其冲。1987年任职厂长开始全面主持豫光前身企业工作的杨安国,在长达20多年的一把手生涯中,以远见卓识和利国利民的责任感,早早树立起资源节约和环境保护的理念,并将其切实贯穿到豫光的发展中。多年来,豫光从中国是世界铅锌生产消费大国但铅锌产业结构不合理、科技运用能力不强、内涵增长能力较差以及环境污染重、可持续发展受到严重制约的现实出发,始终致力于以外延与内涵扩大再生产相结合的发展壮大,自上世纪90年代初在全行业率先提出“绿色冶炼”的理念,先行开辟“工业出城、项目上山”的环保之路以来,一直坚持以自主创新提升发展能力,以技术进步改造传统产业,通过实施自主研发、科技创新,先后推动了我国铅冶炼工艺的三次革命性升级,先后经历了四次生产工艺变革,公司目前的

工艺技术装备、环保治理水平已达到世界先进水平,自主研发成功的直接炼铅法已成为国际国内铅冶炼行业目前最先进的生产工艺。

可以说,纵观中国铅冶炼近年的发展史,豫光的环保冶炼工艺水平始终走在国内同行业的最前沿,每一项最先进的工艺都是豫光敢为人先、加大投入、苦心研发的结果。他们通过与科研院所合作及自主研发,先后研制开发出非定态SO<sub>2</sub>转化等四项国际国内领先的核心技术并在全国行业迅速推广运用,有力地推动了中国铅冶炼行业的技术进步。其中的液态高铅渣直接还原新工艺实现了真正意义上的清洁生产,使我国铅冶炼技术一举跃入国际先进水平,对全行业实现节能减排、保护环境,发展循环经济,具有重要的指导意义和示范作用。国内诸多铅冶炼行业标准也都由豫光起草或参与制定。