# 内蒙古兴安银铅冶炼有限公司简

来源：网络 作者：流年似水 更新时间：2024-06-29

*第一篇：内蒙古兴安银铅冶炼有限公司简内蒙古兴安银铅冶炼有限公司简介内蒙古兴安银铅冶炼项目由内蒙古兴安银铅冶炼有限公司投资建设，该公司属国有控股股份制企业，由内蒙古地质勘查有限责任公司、伊春金林矿业有限公司、上海中贸投资有限公司、赤峰地质矿...*

**第一篇：内蒙古兴安银铅冶炼有限公司简**

内蒙古兴安银铅冶炼有限公司简介

内蒙古兴安银铅冶炼项目由内蒙古兴安银铅冶炼有限公司投资建设，该公司属国有控股股份制企业，由内蒙古地质勘查有限责任公司、伊春金林矿业有限公司、上海中贸投资有限公司、赤峰地质矿产勘查开发院、内蒙古第十地质矿产勘查开发院五家企业合资组建。项目厂区位于克什克腾煤电化基地冶炼小区，距省际通道0.8公里。公司于2024年2月注册成立，注册资本金为3.5亿元，现有职工905人。

内蒙古兴安银铅冶炼项目总投资约9.5亿元，其中建设投资6亿元、流动资金3.5亿元，设计生产能力为年产银锭659吨、金锭544公斤、电铅8万吨、副产品硫酸6.66万吨，是国内重要的白银生产基地。兴安银铅冶炼项目主要包括铅冶炼、制酸、综合回收三部分。其中，铅冶炼采用具有国际先进水平的氧气底吹熔炼—鼓风炉还原炼铅法，烟化炉渣采用传统烟化炉处理回收氧化锌，铅精炼采用电解法，综合回收的铅阳极泥处理采用湿法+火法流程，可充分回收铅精矿中的锌、金、银、铋、碲、钯等有价元素；制酸系统采用“两转两吸”传统工艺流程。

该项目于2024年5月25日开工建设，Ⅰ期工程粗铅冶炼系统已于2024年8月16日正式投料生产，2024年，该公司生产粗铅27427吨、电铅28897.3吨、硫酸34184.8吨，阳极泥含银量126.1吨，实现销售收入8.7729亿元。贵金属系统于2024年4月8日投料试生产，已产出银阳极板3042.3公斤。项目全部达产后，年可实现销售收入30亿元、利税近2亿元。

**第二篇：兴安银铅总经理办公会会议纪要2024.1号**

内蒙古兴安银铅冶炼有限公司

总经理办公会会议纪要

公司纪字【 2024 】1号

二○一三年一月十四日签发：王宏玉

2024年1月14日8：00，由王宏玉总经理主持召开总经理办公会，张秀文副董事长出席，孟宪瑞常务副总经理、智学功副总经理、安曜华财务总监、王玉来副总经理、总经理助理侯连成参加了会议。现形成会议纪要如下：

一、根据董事会决议，对经营班子成员分工重新调整，具体分工如下：张秀文副董事长兼任工会主席，分管监审室；王宏玉总经理负责公司全面工作、分管人力资源部；孟宪瑞常务副总经理负责公司全面生产管理并分管综合部、质检部；智学功副总经理负责公司经营管理并分管原料部、营销部；安曜华财务总监分管财务部；田建华副总经理分管物资部、安环部；王玉来副总经理协助孟宪瑞负责公司生产管理并兼任熔炼厂厂长；总经理助理侯连成分管办公室、保卫部并兼任营销部部长。各分管领导与各部门讨论制定2024各部门考核指标，于下周二开会讨论决定。

二、春节前由工会组织对困难职工进行慰问，各分厂、部室困难职工比例为百分之二。春节期间给全厂职工每人发 1

放300元福利。

三、讨论并制定了公司三届一次职工代表大会议程。各

单位要加强领导、认真组织，本着“实事求是、公开、公正、公平”的原则，评选先进、推选职工代表，认真填写事迹材料

表及代表登记表。

四、认真做好《兴安银铅报》编辑、印发工作，每两周出版一期，由总经理助理侯连成担任主编，接振刚、邹啸天

为编辑。报纸要内容丰富，积极向上，希望广大职工积极参

与投稿。

参加会议人员签字：

记录：邹啸天

内蒙古兴安银铅冶炼有限公司

二○一三年一月十四日

主题词：总经理办公会1号 纪要

抄送：董事会、公司领导班子、各部、室、分厂内蒙古兴安银铅冶炼有限公司2024年1月14日印发

共印23份

**第三篇：铅冶炼行业报告**

铅冶炼行业报告

一、行业现状及发展前景

铅是人类最早使用的金属之一，主要用途是生产铅酸蓄电池，其次是氧化铅，其他还包括铅材和铅合金、铅盐、电缆等。世界铅消费主要集中在铅酸蓄电池、化工、铅板及铅管、焊料和铅弹领域，其中铅酸蓄电池是铅消费最主要的领域，2024年美国、日本和中国铅酸蓄电池耗铅量所占比例分别达到了86%、86% 和81.4%。基于环保的要求，其他领域中铅的消费都比较低。影响铅冶炼产品贸易的重要因素是国家政策、国内外市场供求状况和汇率。我国是全球铅生产和消费中心，金属铅产量已连续8年位居世界第一。同时，我国也是世界上金属铅储量相对丰盛的国家，占世界铅储量的30%，是全球最大的精铅生产国和仅次于美国的第二大精铅消费国。2024年我国铅冶炼产能由2024年的445万吨增加至498万吨，增幅在12%左右；近期10年年均增长率在10%以上，高出世界年均增长率5—10个百分点。进出口贸易总额达到21.9亿美元，成为全球最大的铅酸蓄电池生产国和出口国。

在可预期的未来，我国对铅的需求将继续维持增长态势。再生铅产量的增长将弥补矿产铅产量的不足，而各冶炼厂产能的持续扩张将使得铅精矿的进口模式继续维持。国内外价差将是精铅进、出口的主要影响因素，前期的高出口量未来不会再出现。

二、政策环境

1.”十二五“规划结构调整对铅锌冶炼的影响

”十二五“期间，我国铅锌工业的发展必须以环境保护和资源综合利用作为首要任务，重金属污染综合防治是”十二五“规划中的工作重点。按照规划，有14类重点防控的重金属污染物，14个重点省份，138个重金属污染防控重点区域，9大金属污染防控重点行业，4452家重金属污染防控重点企业，规划的目标确定为：重点区域的重点重金属污染物排放比2024年减少15%，非重点区域的重点重金属污染物排放量不得超过2024年的水平。

2.加大节能减排力度，淘汰落后产能，实现我国铅锌冶炼行业的可持续发展

随着全球气候变暖、温室效应日趋严重，环境状况不断恶化，同时能源价格迅猛上涨，节能减排引起了世界各国的普遍关注。

三、行业龙头

豫光金铅 上市时间 2024-07-30上海A股发行价 7.34元每股摊薄市盈率 19.84 地址：河南省济源市 主营业务：主营依次为铅、金、银、铜、硫酸、氧化锌。

中金岭南 上市时间 1997-01-23深圳A股发行价 8.00元每股摊薄市盈率14.44 地址：广东省深圳市 主营业务：有色金属铅锌的采、选、冶、加工及电池锌粉等储能材料生产、铝型材加工、幕墙安装工程、出租汽车营运、房地产开发等。

驰宏锌锗 上市时间 200-04-20上海A股发行价 5.72元每股摊薄市盈率 14.09 地址：云南省曲靖市 主营业务：铅、锌、锗系列产品的生产与销售。

西部矿业 上市时间 2024-07-12上海A股发行价 13.48元每股摊薄市盈率 20.87 地址：青海省西宁市 主营业务：锌、铅及铜等基本金属的开采、冶炼和贸易。

河南省较大的铅业生产企业：

豫光金铅、济源万洋、济源金利这三家企业是河南省的龙头企业，以下是这些企业的信息：

济源市万洋冶炼（集团）有限公司

始建于1995年，注册资金2.8亿元，总资产19.4亿元，固定资产2.4亿元。主要产品为电解铅、氧化锌、硫酸、黄金、白银、复合肥。2024年完成工业总产值34亿元，上缴税金1.2亿元，名列济源市民企前茅。2024年通过了ISO9001中质协质量体系认证后，在连续八年的国家质量抽检中铅含量均达到99.998%以上，荣获“河南省·著名商标”；2024年9月份又荣获“河南省优质产品”称号；“万洋”牌银锭获09年全国用户最喜爱20家白银品牌。并获得国家对外经济贸易部和海关颁发的中华人民共和国进出口企业资格证书和自理报关证书，产品远销美国、意大利、韩国、台湾等国家和地区，并受到用户企业和赞誉和青睐。公司曾荣获农业部“中型企业”、“一级企业”、“创名牌重点企业”、“河南省优秀民营企业”、“AAA”企业、“重合同守信用企业”及“河南省五一劳动奖状”等称号。2024--2024年连续四年蝉联“河南省工业百强企业”。董事长卢一明被评为河南省“百佳民营科技实业家”、河南省“社会主义优秀建设者”、“第五届全国乡镇企业家”、“河南省最具影响力的民营企业家”、“河南省劳动模范”等光荣称号。

济源市金利冶炼有限公司

济源市金利冶炼有限责任公司成立于1995年，公司注册资金45000万元，总资产21.96亿元。公司占地面积400亩，目前公司已经具备年产电解铅26万吨，硫酸26万吨，冰铜8000吨，次氧化锌30000吨，黄金1000公斤，白银600吨，锑1500吨，铋800吨的生产能力。2024年公司共实现产值51亿元，完成销售收入50.3亿元，上缴税收1.007亿元。

公司目前拥有八个分厂，三个中心，参股和控股矿山四座，拥有国际先进的底吹炉——侧吹炉——电解8万吨电铅生产线两条，配套年产8万吨两转两吸硫酸生产线两条；年产15000吨次氧化锌烟化炉生产线两条；年产8000吨冰铜生产线一条；年产白银600吨贵金属冶炼生产线一条；年处理14万吨废旧蓄电池生产线一条。金利公司多年来一直致力于有色金属冶炼产业的发展壮大，公司通过了ISO9001质量管理体系认证、lSO14001环境管理体系认证、OHSMS职业健康管理体系认证。近年来公司先后荣获“河南百强民营企业第十八位”、“河南省优秀民营企业”、“河南省高成长型民营企业”、“河南工业百强企业”、“河南省质量管理先进企业”、“河南省2024规模效益百强企业”等称号。

**第四篇：电解铅的冶炼工艺流程**

电解铅的冶炼工艺流程

铅冶金是白银生产的最佳载体：一般铅对金银的捕集回收率都在95%以上，因此金银的回收是与铅的生产状况直接相关的。现在世界上约有80%的原生粗铅是采用传统的烧结一鼓风炉熔炼工艺方法生产的。传统法技术成熟，较完善可靠，其不足之处在于脱硫造块的烧结过程中，烧结烟气的SO2浓度较低，硫的回收利用尚有一定难度，鼓风炉熔炼需要较昂贵的冶金焦炭。为了解决上述问题，冶金工作者进行了炼铅新工艺的研究。八十年代以来，相继出现了QSL法、闪速熔炼法、TBRC转炉顶吹法、基夫赛特汉和艾萨熔炼法等新的炼铅方法。其中，QSL法是德国鲁奇公司七十年代开发的直接炼铅新工艺，加拿大、韩国和我国虽然先后购买了此专利建厂，但生产效果不甚理想；闪速熔炼法尚未实现工业化生产；TBRC法是瑞典波里顿公司所创，但此法作业为间断性的，且炉衬腐蚀严重；基夫赛特法由原苏联有色金属研究院研究成功，现已有多个厂家实现了工业化生产，是一种各项指标先进、技术成熟可靠的炼铅新工艺，但采用该法单位投资大，只有用于较大生产规模的工厂时，才能充分发挥其效益。

艾萨炼铅技术基于由上方插入的赛罗浸没喷枪将氧气喷射入熔体。产生涡动熔池，让强烈的氧化反应或者还原反应迅速发生。在第一段，熔炼炉产出的高铅渣经过流槽送还原炉，氧化脱硫所产的烟气经除尘后送制酸系统。在第二段还原炉中，所产粗铅和弃渣从排放口连续放出，并在传统的前床中分离，所产烟气进行除尘处理后经烟囱排放。

艾萨法熔炼流程。该工艺流程先进，对原料适应性广、生产规模可大可小，比较灵活、指标先进、SO2烟气浓度高，可解决生产过程中烟气污染问题；同时冶炼过程得到强化，金银捕集率高，余热利用好，能耗低。它不仅适应308厂铅银冶炼的改建要求，而且能够对我国的银铅冶金生产和技术进步起到推动作用，故推荐引进艾萨法作为本项目粗铅冶炼生产工艺的第一方案。

传统的鼓风烧结——鼓风炉法虽然在烟气制酸方面尚有一定困难，但近年来，我国株洲冶炼厂、沈阳冶炼厂、济源冶炼厂等大型铅厂的改扩建工程仍然采用此法，是因为它具有建设快、投产、达产快的优点。

粗铅精炼工艺有火法和电解法两种。一般来说，电解法对银、金、铋和锑的分离效果好，铅、银等金属的回收率高，劳动条件好，机械化自动化程度高。电解法的缺点是基建投资较火法高。采用火法需要处理大量中间产物，能耗较高，致使其生产成本较电解法高。鉴于本项目粗铅含银、铋等金属较多。

常规方法处理铅阳极泥是采用火法——电解法流程获得金、银，渣进行还原熔炼，精炼得精铋等，流程简单、技术成熟，工人易操作，但有价金属回收率不高，锑、铅呈氧化物形态挥发进入烟尘，不但不便于综合回收，而且造成第二次污染。

**第五篇：第三章 铅冶炼行业技术现状**

2.4.1 粗铅冶炼污染物排放水平

（1）国家粗铅冶炼污染物排放指标

单位产品废水产生量

单位产品二氧化硫制酸尾气kg/t<=2<=4<=8

产生量其他kg/t<=2<=4<=8

企业：粗铅冶炼中污染物主要是尘和固体废弃物：

指标单位数值 单位产品废水产生量

单位产品二氧化硫kg/t<=

产生量(制酸尾气)kg/t<=2.83

卡尔多炉出炉烟气量为125000Nm3/h,氧化段烟气含ＳＯ２10,77％，含尘117.33ｇ／Ｎｍ3，烟气经文丘里除尘，进烟气净化系统处理后，送ＳＯ２部分冷凝及制酸系统，总硫利用率为98.46%，尾气由60m高烟囱排空，外派尾气量20488 Nm3/h，含ＳＯ２<960mg/ Nm3,折合单位产品二氧化硫产生量（制酸尾气）<=2.83kg/t.符合《大气污染物排放综合标准》（GB16297—1996）的要求。

精矿一段干燥窑产生的烟气量为5715 Nm3/h，烟气经旋风收尘、文丘里除尘后，气体由30m高的烟囱排空，外排烟气量6475.1 Nm3/h，含尘浓度173.75 mg/ Nm3，符合《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078—1996）的要求。精矿二段干燥窑产生烟气量为4633 Nm3/h，经烟气带式收尘后，气体由30m高的烟囱排空，外派烟气量6324.0 Nm3/h，含尘浓度98.4 mg/ Nm3，符合《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078—1996）的要求。

精矿一段、精矿二段外派烟气量总量：单位产品颗粒物产生量<=0.069kg/t。从企业调查的数据中可以看到：污染物排放指标满足国家清洁生产的要求。

2.4.2 电铅冶炼污染物排放水平

（1）国家粗铅冶炼污染物排放指标

单位产品铅尘产生量（以Pb计）

企业：粗铅冶炼中污染物主要是尘和固体废弃物：

单位产品铅尘产生量（以Pb计）kg/t22

到：污染物排放指标满足国家清洁生产的要求。

第三章 铅冶炼行业技术现状

3.1 行业技术结构

随着社会对环境要求的不断提高和原生资源的日益紧张，落后的烧结锅炼铅工艺已经明确列为淘汰技术，烧结机炼铅工艺也明确要求必须实现尾气达标排放，新建项目已明确不再使用烧结机，而是采用更先进的节能减排技术。同时也要求企业在生产中要加强节能降耗工作，一方面是实现可持续发展的需要，另一方面也是提高企业经济效益的有效途径。

铅冶炼技术主要包括粗铅冶炼、铅电解精炼技术，另外还有资源回收利用、污染物治理等技术，根据铅冶炼生产流程以及各项技术在生产过程中的功能，分为生产过程技术、污染物治理技术两大类。

3.2 铅冶炼行业技术水平

长期以来我国铅冶炼技术大部分沿用传统的烧结-鼓风炉还原工艺，铅精矿焙烧得到残硫2%-3%的烧结块，然后进入鼓风炉还原。这样一方面不能有效利用硫的自然优势，烧结产生的烟气SO2浓度不高，即使一些企业对这部分烟气进行了制酸，但制酸后的尾气仍很难做到达标排放；另一面利用鼓风炉还原熔炼，这种工艺装备本身就存在能耗高、热利用率低、余热不便回收、环保效果差、烟气不达标、自动化水平低等先天性不足。

上世纪80年代，国外开发出先进的闪速熔炼和熔池熔炼技术，使铅冶炼技

术有了巨大进步。主要代表技术有基夫赛特直接炼铅法、QSL炼铅法、富氧顶吹浸没熔炼法、卡尔多炉炼铅法，我国一些企业直接引进或者消化创新炼铅工艺装备。我国还自主创新研究成功了氧气底吹熔炼鼓风炉还原炼铅技术、氧气底吹熔炼液态高铅渣直接还原技术等先进技术，并获得推广应用。我国铅冶炼技术达到了世界先进水平。

铅冶炼工艺总体上分为粗铅工艺和电解工艺两大部分；冶炼工艺的主要区别在于粗铅工艺的不同，粗铅冶炼的工艺目前主要有：富氧底吹鼓风炉炼铅法、基夫赛特法、奥斯麦特炼铅法、QSL炼铅法、氧气底吹熔炼高铅扎侧吹还原法、氧气底吹熔炼液态高铅渣底吹还原法、卡尔多法、艾萨法等工艺。

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找