



2007年中国电解锰工业的 回顾与展望

谭柱中

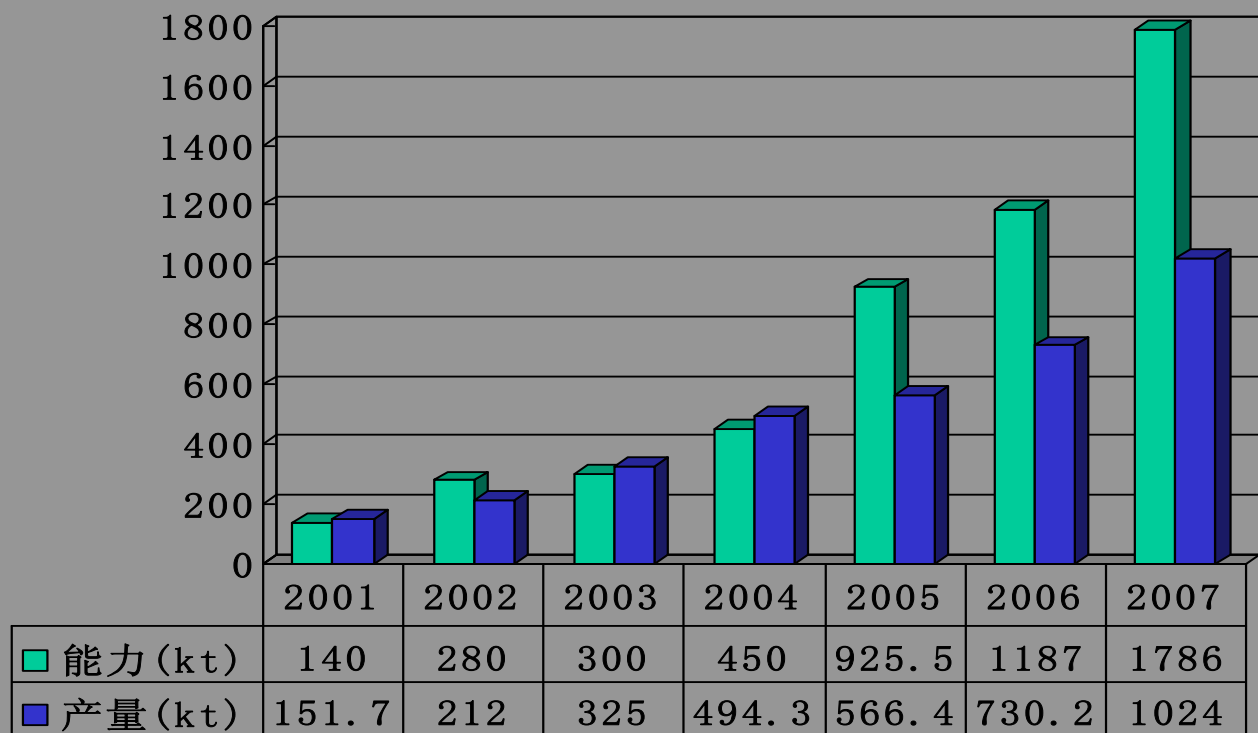
2008. 5

回顾



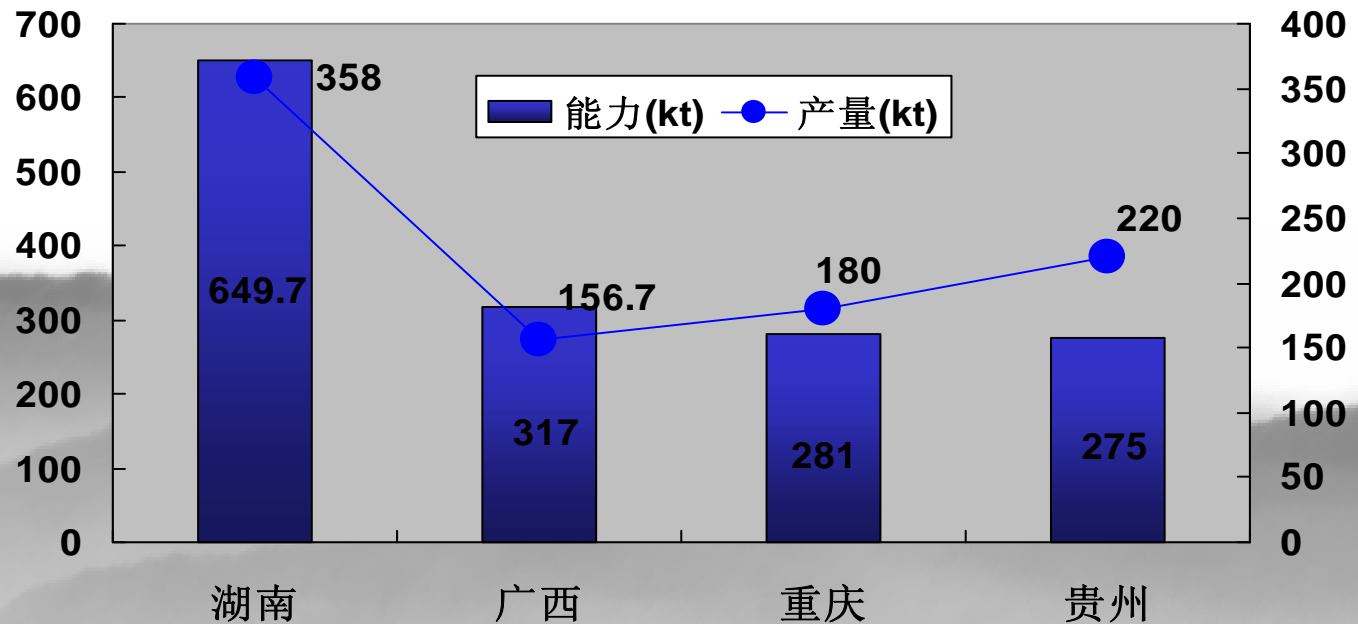
回顾

- ❁ 2007年是中国电解锰发展最快的一年，生产能力比上年增加**599.20kt**，增长近**40%**。产量达到**1024.00kt**，比上年增加**291.40kt**，同比增长**39.78%**。
- ❁ 2001~2007年中国电解锰生产能力与产量图表。



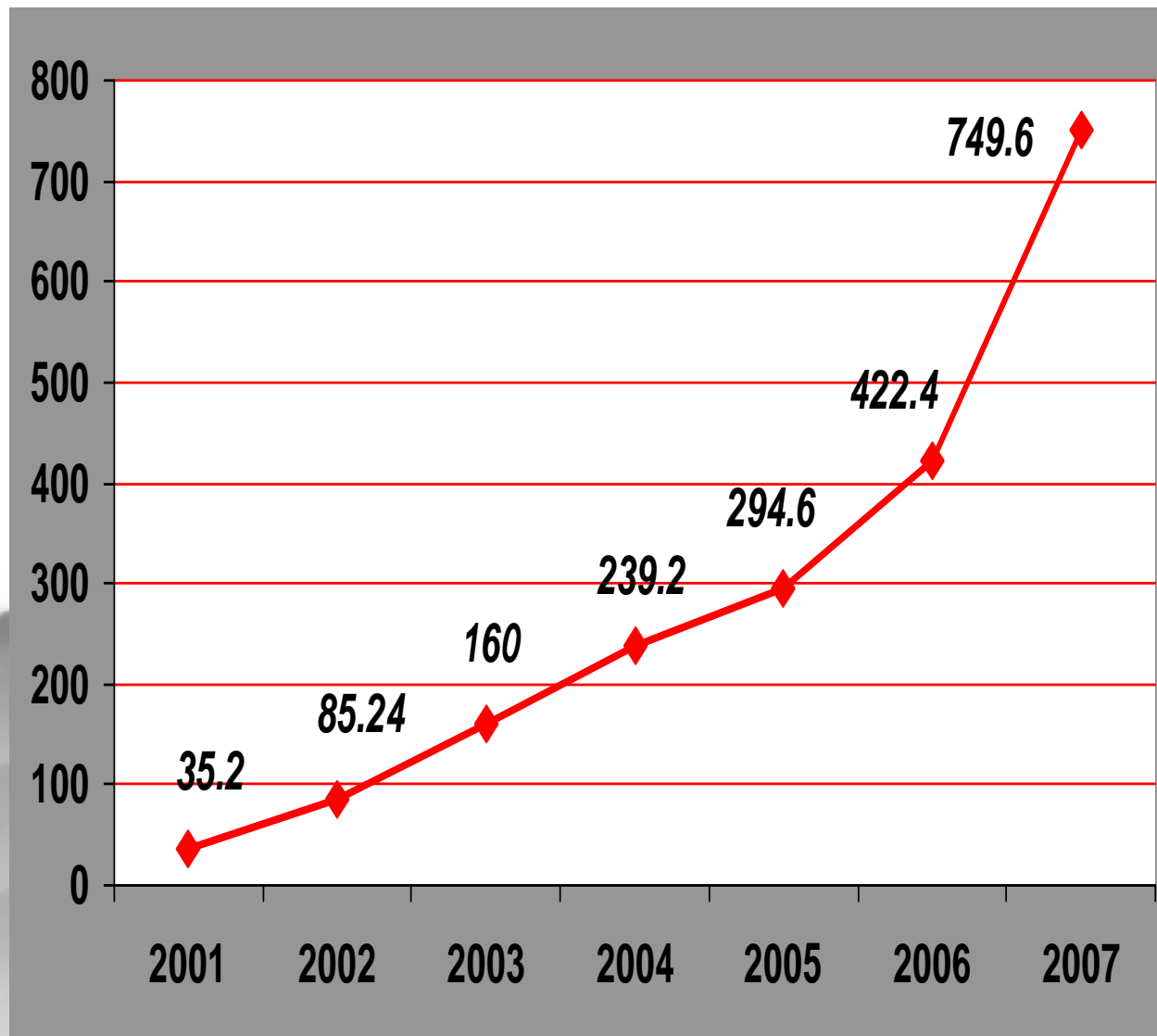
回顾

- 大型企业数量有了明显增加，超过30kt的企业已超过13家，中信大锰、宁夏天元、天雄集团生产能力已超过50kt，中信大锰的生产能力今年将超100kt。
- 电解锰生产的主要省、区



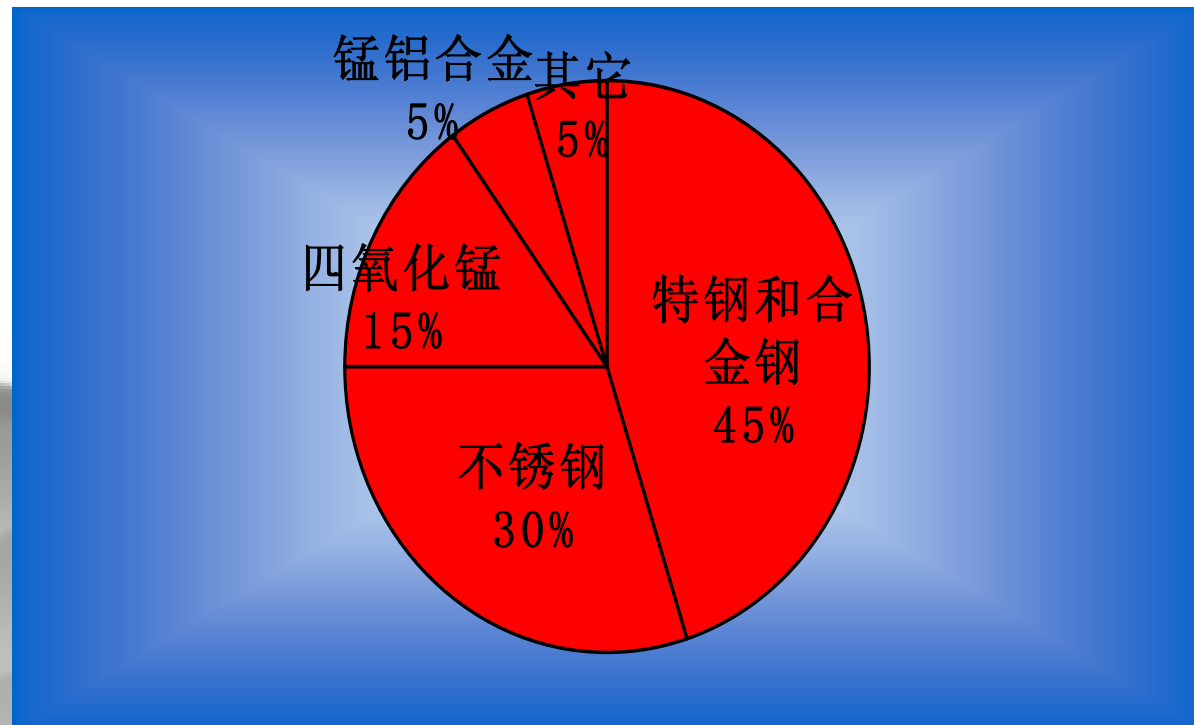
回顾

- ❁ 2007年电解锰中国国内消费量大幅增加，比上年增加327.20kt，增幅达到77.40%。
- ❁ 2001~2007年中国电解锰国内消费量(k_t)



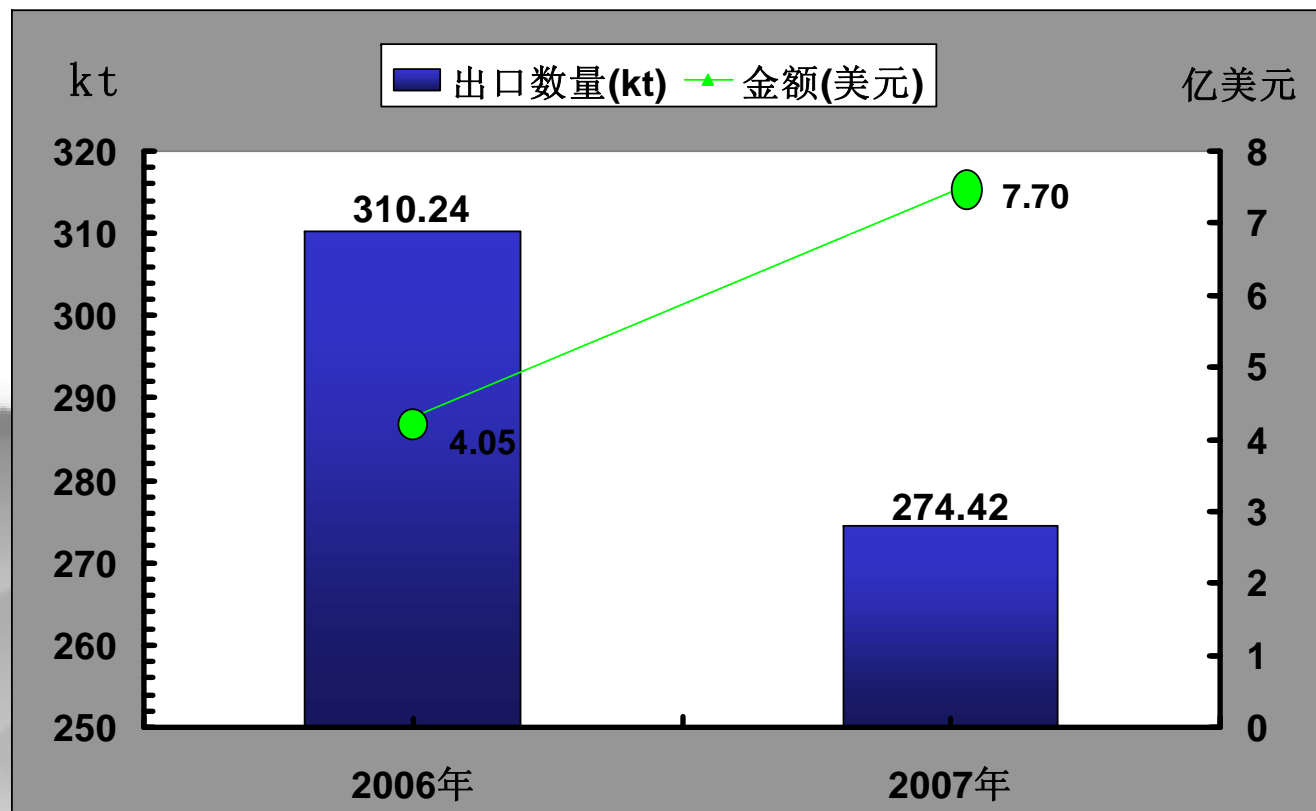
回顾

- 国内电解锰的市场主要集中在特钢和合金钢（约占**45%**），不锈钢（约占**30%**），三氧化二锰（约占**15%**），锰铝合金（约占**5%**），其它（约占**5%**）。



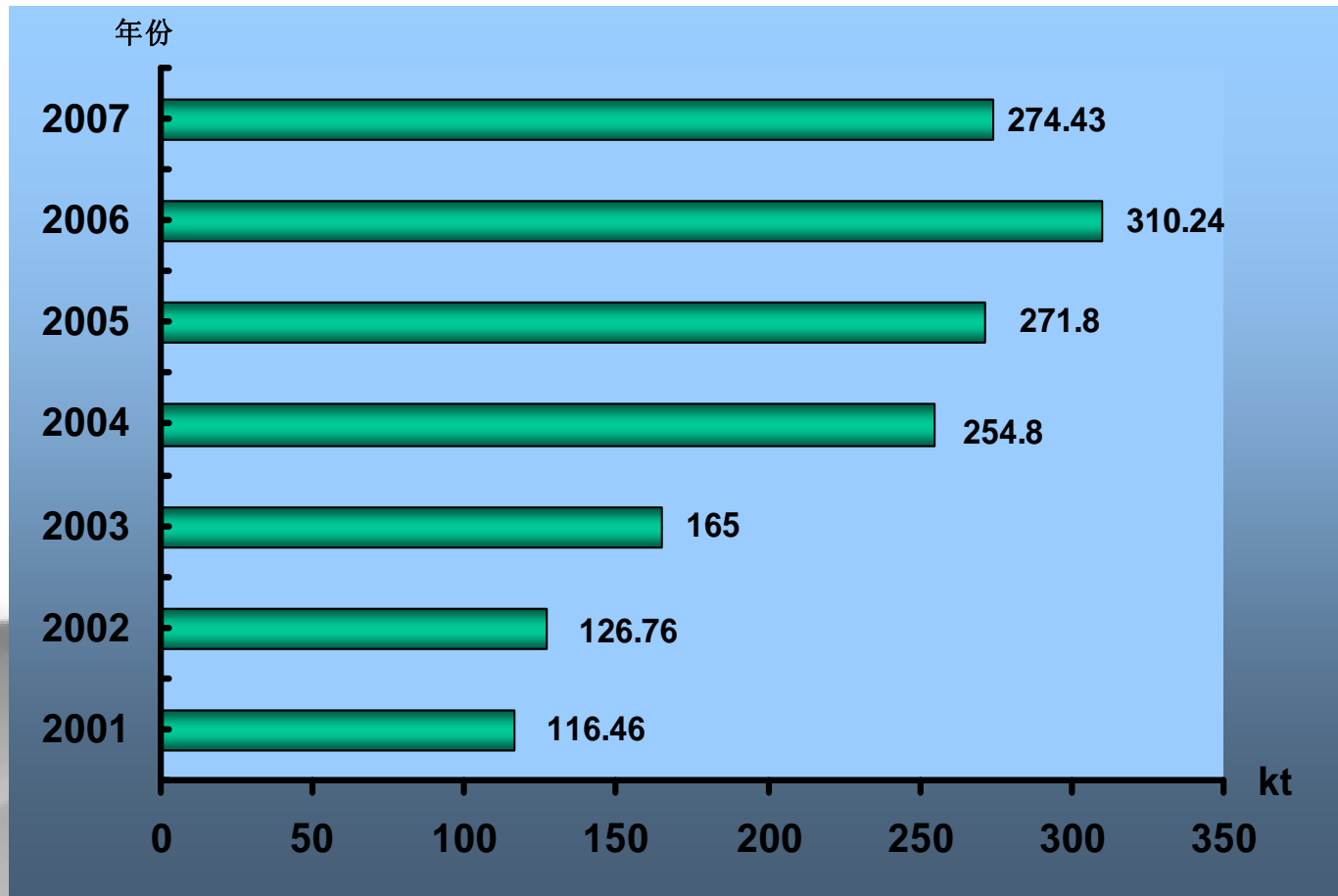
回顾

- 受美元贬值、人民币升值、电解锰出口征税增加以及国外中低碳锰铁和硅热法金属锰增产等因素，2007年中国电解锰出口出现负增长，但出口金额却大幅增加，增幅达**90.12%**。



回顾

❁ 2001~2007年中国电解锰出口量❁(kt)

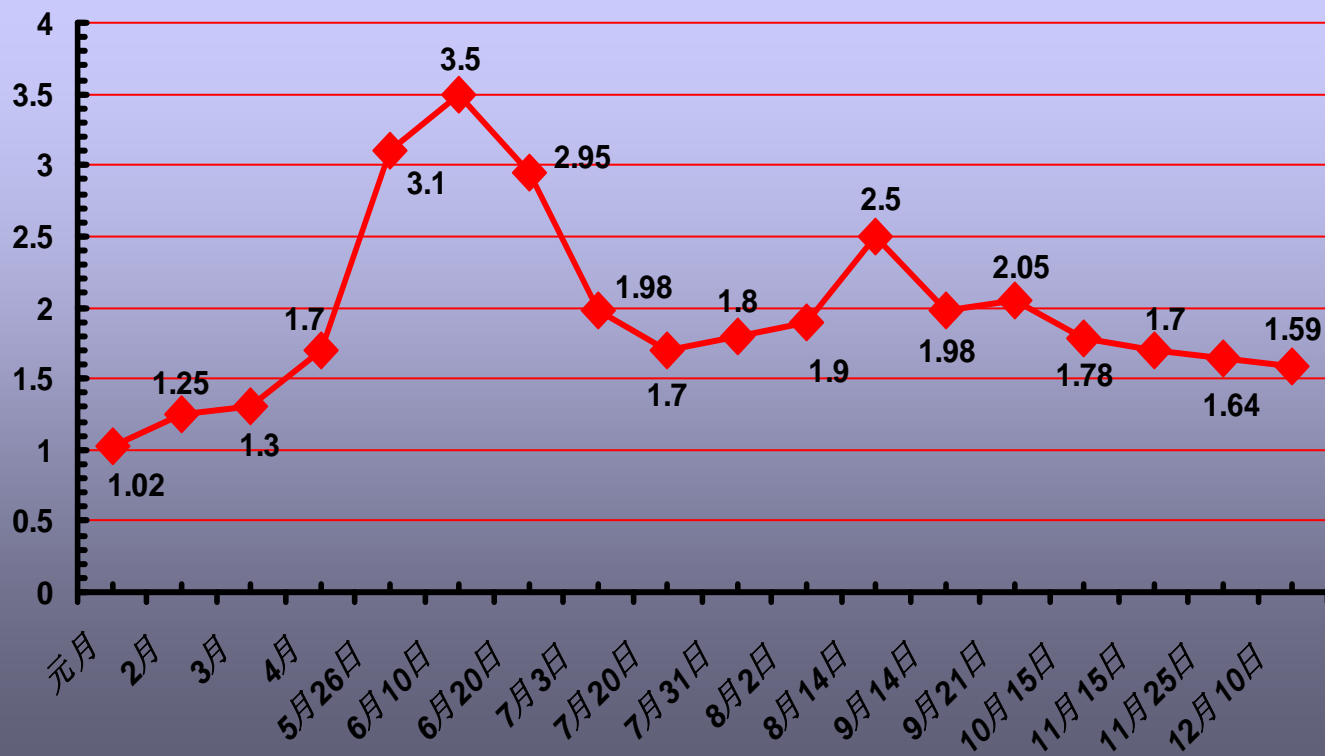


❁不含硅热法金属锰出口量。

回顾

- ❁ 受多种因素影响，2007年中国电解锰的价格波动大，最高价与低价相差超过两万元/吨，创50年之最。
- ❁ 2007年1~12月中国电解锰的市场价格变化

价格(万元/吨)



环境治理

- ★中国电解锰工业由于有含铬、硒、锰和氨氮的生产废水和废渣，因此属污染环境的“高污染”行业。经过三年的环保整治，依靠科学技术进步和加强管理，今天的中国电解锰工业的面目已大有改观。
- ★无铬钝化剂已经研究成功，消除了铬的危害。
- ★代替 SeO_2 与 SO_2 的高效安全的新型添加剂也已研究成功，可以消除硒的危害。
- ★废渣生产水泥和砖的新工艺也已实现了工业化生产。
- ★生产废水经处理后全部返回使用，实现了生产废水“零排放”。

主要存在问题

- ❁ 锰矿石与硫酸等主要原材料供应紧张，价格居高不下，已成为制约中国电解锰生产的“瓶颈”。
- ❁ 节能降耗任务艰巨
- ❁ 许多中、小企业由于设备老化等原因，能耗偏高，很难达到“准入条件”规定的指标，同时，由于矿石平均品位已降到Mn15~16%，金属回收率也大幅下降。



展望

展望

❁ 中国电解锰工业发展前景

中国电解锰工业经历了连续几年的大发展，总能力已接近**2000kt**，今后还会以这样的速度发展吗？基于资源的配置和市场需求等方面的分析。今后速度会减缓，**2007年**的大发展局面很难再现。

❁ 湖南和广西是中国电解锰工业今后发展的重点省、区。二个省的生产能力和产量都均占**60%**以上。

❁ 中国国内的锰矿石供应量将是制约电解锰发展的瓶颈。

展望

- ❁ 美元贬值，人民币升值，不断增加的出口征税，以致越来越严格的环保要求，中国的一些从事电解锰生产的企业家正在走出国门、寻求在全球范围内发展的电解锰工业。预计在2011年以后国外第一批由中国人与当地企业合资建设的电解锰厂会投入生产。
- ❁ 依靠科学技术的进步，未来3~4年的时间内，电解锰的生产将实现低污染、清洁卫生的生产，可以消除硒、铬和生产废水对环境的危害，同时对废渣中的有效成分分别加以综合利用。

谢谢大家!

