



金堆城钼业股份有限公司
2022年第一次临时股东大会
会议资料

601958

目 录

会议议程.....	1
会议议案	
1、关于金堆城钼矿总体选矿升级改造项目立项的议案.....	3
2、关于钼焙烧低浓度烟气制酸升级改造项目立项的议案.....	5

金堆城钼业股份有限公司 2022 年第一次临时股东大会议程

现场会议时间：2022 年 9 月 13 日 下午 14:30

网络投票时间：通过交易系统投票平台的投票时间为股东大会召开当日的交易时间段，即 9:15-9:25, 9:30-11:30, 13:00-15:00；通过互联网投票平台的投票时间为股东大会召开当日的 9:15-15:00

现场会议召开地点：陕西省西安市高新技术产业开发区锦业一路 88 号金钼股份综合楼 A 座 9 楼视频会议室

会议召集人：公司董事会

会议表决方式：现场投票和网络投票相结合

现场会议主持人：董事长程方方先生

一、主持人宣布会议开始并报告会议出席情况

二、推举产生监票人和计票人

三、审议会议议案

- 1、关于金堆城钼矿总体选矿升级改造项目立项的议案；
- 2、关于钼焙烧低浓度烟气制酸升级改造项目立项的议案。

四、对会议审议事项投票表决

五、休会，汇总投票表决结果

六、计票人清点表决票并由监票人宣布表决结果

七、主持人宣读股东大会决议

八、见证律师宣读法律意见书

九、主持人宣布会议结束

关于金堆城钼矿总体选矿升级改造项目立项的议案

各位股东：

为提升公司选矿厂工艺装备水平，提高劳动生产率，确保矿山可持续发展，公司拟对现有选矿工艺进行总体升级改造，具体情况如下：

一、金堆城钼矿选矿厂现状

公司金堆城钼矿现有两个选矿厂，即百花岭选矿厂和卅亩地选矿厂，合计处理能力40000t/d。其中：三十亩地选矿厂于1970年12月正式投产，设计处理矿石量5000t/d，经过历次改造后目前处理矿石量8000t/d，现已运行逾50年；百花岭选矿厂原系统于1983年11月建成投产，设计处理矿石量15000t/d，经多次改扩建目前处理矿石量22000t/d，已运行39年；新系统于2011年9月建成投产，设计处理能力10000t/d，已运行11年。

现有选矿厂一方面设备已陈旧，台套多，检维修工作量大，操作人员多，自动化程度低，劳动生产率低；另一方面生产工艺长，环节多，管理难度大，选矿工艺及装备水平已落后于国内外新建矿山。

二、项目建设的必要性

近年来，国内外选矿工艺技术及主要装备水平有了大幅度提高，设备大型化、自动化、智能化、数字化已成为发展趋势。根据已探明金堆城钼矿的资源量，按照40000t/d处理能力测算，服务年限约60余年，现有选矿厂建构筑物及生产设备已不能满足金堆城钼矿可持续长远发展的需要。

通过此次升级改造可实现金堆城钼矿选矿工艺装备水平的大幅提升，实现选矿厂设备大型化、自动化、智能化、数字化，降低生产成本，提高劳动生产率。同时，解决现有选矿厂服务年限不满足矿山可持续发展问题。

因此，金堆城钼矿总体选矿升级改造十分必要。

公司对该项目选址、主要选矿工艺和设备进行了重点调研和论证，也进行了必要的试验和研究，并委托中国恩菲工程技术有限公司编制了《金堆城钼矿总体选矿升级改造项目可行性研究报告》，组织召开了可研报告评审会，同意报告通过评审。

三、项目基本情况

（一）建设规模：淘汰现有百花岭 22000 吨/日选矿厂及三十亩地 8000 吨/日选矿厂，在葵花园新建 30000 吨/日选矿厂，保留百花岭 10000 吨/日生产线，保持 40000 吨/日生产规模不变。

（二）主要建设内容：原矿输送皮带廊、缓冲仓工程、顽石破碎工程、碎磨工程、浮选工程、脱水工程、药剂制备工程、油库、35kV 总降变电所、尾矿输送泵站、尾矿输送及回水系统等。

（三）投资估算：项目总投资为 124959.86 万元。

（四）资金来源：通过非公开发行股票募集资金，募集资金不足部分将由公司以自筹资金或通过其他融资方式解决。

（五）建设周期：3 年（基建期 2 年）。

此议案已经公司第四届董事会第三十一次会议审议通过，现提交股东大会，请予审议。

金堆城钼业股份有限公司董事会

2022 年 9 月 13 日

关于钼焙烧低浓度烟气制酸升级改造项目立项的议案

各位股东：

为更好地提升公司钼焙烧低浓度烟气处理能力，实现制酸装置安全、稳定、长周期运行，降低安全环保风险及生产成本，进一步释放焙烧钼精矿产品产能，公司拟实施钼焙烧低浓度烟气制酸升级改造项目。具体情况如下：

一、低浓度烟气制酸现状

公司冶炼分公司现有两套 21.23 万吨/年硫铁矿配气制酸系统，一套 5.4 万吨/年国产湿法制酸系统。为减少生产成本、满足环境保护要求，冶炼分公司于 2018 年 4 月停用了一套硫铁矿配气制酸系统，采用国内技术建设了一套湿法制酸系统共同来处理焙烧钼精矿产出的低浓度冶炼烟气。目前正在运行的一套硫铁矿配气制酸系统和一套国产湿法制酸系统的处理能力不足以完全满足焙烧钼精矿正常生产时烟气处理量需要。

二、项目的必要性

1、为提高低浓度烟气制酸装置的稳定性和可靠性，降低安全环保风险及生产运行成本，实现制酸装置安全、稳定、长周期运行，保障冶炼分公司焙烧钼精矿系统的连续稳定生产，巩固钼冶炼环保绩效 A 级企业，实施钼焙烧低浓度烟气制酸升级改造项目十分必要。

2、硫铁矿配气制酸系统工艺线长、设备设施已陈旧老化、故障率高、检维修工作量大、安全环保压力大；国产湿法制酸系统的稳定性和可靠性方面尚存在不足，两套制酸系统总运行成本偏高。

3、公司冶炼分公司方圆 300 公里以内的硫酸生产厂家较多，存在产能过剩的现象，加之硫酸消费市场所在区域的特定性，导致硫酸销售价格长

期低迷、硫酸销售压力大，给企业带来了沉重负担。

公司委托中国恩菲工程技术有限公司编制了《钼焙烧低浓度烟气制酸升级改造项目可行性研究报告》，并组织召开了可研报告评审会，同意报告通过评审。

三、项目基本情况

（一）建设规模：项目建成后，烟气处理量 72000 立方米/小时，硫酸产量 54000 吨/年。

（二）主要建设内容：新建烟气净化系统、WSA 制酸系统及硫酸尾气脱硫装置、应急处理装置、低压配电室，以及对现有烟气管道、综合控制室、综合管网等辅助设施和配套设施改造。

（三）投资估算：项目总投资 17998.98 万元。

（四）资金来源：通过非公开发行股票募集资金，募集资金不足部分将由公司以自筹资金或通过其他融资方式解决。

（五）经济效益：项目建成后硫酸年产量由原来的 25 万吨/年左右降至 5.4 万吨/年，硫酸生产成本大幅降低。

（六）建设周期：18 个月。

此议案已经公司第四届董事会第三十一次会议审议通过，现提交股东大会，请予审议。

金堆城钼业股份有限公司董事会

2022 年 9 月 13 日