

金钼股份：演绎铝业辉煌 缔造中国传奇

石丽晖 王原

全球最大的钼专业生产商——金钼股份今日开始招股，拟发行不超过5.38亿股股份，募集76.45亿元，发行后总股本不超过26.89亿股，募集资金用于产业技术升级改造，支持公司可持续发展，建立资源保障体系等投向，以提升公司的核心竞争力，向世界领先的综合性钼生产企业的目标迈进。

经审计，金钼股份2007年前三季度实现销售收入43.27亿元，净利润23.32亿元，净资产收益率73.39%，盈利能力非常突出。

钼作为稀有金属，是不可再生的重要战略资源，被广泛应用于冶金、化工、电子、航空航天、军工等领域。尤其是在钢铁行业，钼作为一种特殊的添加剂，可提高钢材的强度、硬度和韧性，增强耐高温、耐腐蚀性能，具有不可替代的作用。随着经济的发展，全球对钼的需求将持续增长。

未来发展策略

金钼股份将不断建立和完善资源保障体系。充足的矿产资源储量是公司可持续发展的基础，公司将通过多种途径寻求扩大可控矿产资源储量，经济合理调整贫矿富矿搭配比例，延长矿山使用年限。公司拟用本次公开发行募集资金中的9.17亿元，收购金钼集团持有的汝阳公司65%股权。汝阳公司拥有河南省汝阳县东沟钼矿5.58平方公里探矿权，以及草沟钼矿0.09平方公里的采矿权。公司还将在未来优先收购金钼集团风险勘探所发现的钼矿资源，并以收购矿权及股权等方式，在全球范围内，建立钼金属矿产资源储备体系。

2008年金钼股份安排了多项技改项目，其中重点项目9项，总投资近10亿元。并在延长矿山服务年限方面做了大量的工作，包括完成工程设计、征地、安环评审批、水土保持等工作。公司还开展了多项科研项目，其中重点项目15项，与知名科研院所共同申报了3项国家级项目，为打通采选冶加各环节关键工艺瓶颈，提升自主创新能力和产业技术水平提供了技术支撑。

为了提升市场能力，公司重点开展了与大型钢厂的直销合作。国际上，与奥拓昆普、阿塞洛、英钢联等大型钢厂巩固了业务联系，成功与世亚钢铁签订长期合同。同时，公司加快国内市场的培育和开拓，稳步建立与太钢、宝钢、武钢等国内大型钢厂的直销合作关系，完善国内市场的布局和营销渠道建立，钼铁实现了批量销售。并积极开拓了与纯化工产品消费领域终端用户的合作，与美国通用照明、日本无机化学等一批世界知名企业建立了稳定合作关系。

公司大力开展安全环保、节能降耗活动。深入贯彻落实安全生产责任制，推进环境和职业健康安全两大体系贯标运行，全年杜绝岗位员工因工重伤、死亡事故和重大污染事故，岗位粉尘合格率、污染物综合排放达标率等指标均达标。加大节能降耗管理力度，推行绿色清洁生产，从节水、节电、节材等方面挖掘潜力，2007年上半年全年能源总消耗节约标煤5110.4吨，主要产品综合单位能耗同比降幅达5.74%，荣获全国创建节约型企业先进单位。

近年来，国家通过一系列政策措施，引导钼行业产业升级，对行业发展有了更高要求。一方面，要求及时顺应政策的导向，另一方面，加大了行业进入的壁垒，推动了行业整合步伐的加快，对金钼股份这样的行业龙头企业，是非常有利的。

近年来，国家通过多方面的产业政策引导，进行钼行业的行业整合，提高产业集中度，鼓励发展深加工，推动行业向大型、高效、低污染和高附加值的方向发展。自1999年起，国家公布了一系列政策法规以限制环境污染、过时设备使用及资源浪费，关停了大量的小规模钼业企业，同时亦限制向中小型钼生产商颁发采矿许可证。公司凭借领先的生产规模、有效的资源利用能力和采选、化工、金属深加工一体化的完整产业链条，将在行业整合中抢占先机。此外，公司地处陕西，受惠于国家西部大开发战略。

自2005年以来，受供需因素拉动和国家宏观产业政策影响，国际、国内钼价持续高位运行。公司立足国际国内两个市场，依托质量、品牌和渠道优势，实施差异化竞争，加大钼化工、钼金属产品市场的培育和开拓，实现了当期市场效益最大化。

为了使钼深加工技术向国际领先水平迈进，公司制定了重点发展钼金属深加工的战略，投入大量的资源进行相关技术的研发。依托国家级企业技术中心建设，着眼于改进公司科技创新环境，建立健全科学有效的决策机制和激励机制，优化内部科技资源配置，打造坚实的技术创新平台。着眼于加大原始创新、集成创新和引进消化再创新力度，重点建立、深化与资源科研院所、知名高校及国内外同行的战略合作，提高科技创新能力。着眼于科研成果产业化，重点培育、掌握一批核心技术，快速攻关一批高技术含量、高附加值的钼金属元器件、零部件、异型件等终端消费产品。着眼于为生产服务，重点做好技术升级和关键技术工艺瓶颈突破，提升产业技术水平，将技术优势迅速转化为经济优势和竞争优势。

目前中国高质量、高附加值的钼深加工产品仍大量依靠进口，国际市场对钼深加工产品需求也不断增强。为继续提升市场竞争力，优化产品结构，公司将依托现有国家级企业技术中心和博士后科研工作站等平台，进一步投入资源对钼化工、钼金属加工等深加工技术进行研发，同时寻求引进并消化国际先进技术，缩小与产业前沿技术水平的差距。通过扩大钼深加工领域的产业规模，走差异化发展道路。

2008年，预计全球经济将继续增长，我国GDP仍将保持较高的增长速度。在科学发展观的指导下，我国经济发展模式和产业结构将持续优化，必然带动钼产品消费需求，促使消费结构趋于合理，对于公司优化产品结构、开拓深加工产品市场，创造了良好的外部条件。



和谐钼都之路

面对国内外钼行业激烈竞争的态势，金钼股份致力于推动技术升级，延伸产业链条和提高市场应变能力，已实现由资源型企业向加工型、技术型企业的转变，走出一条节能降耗、科学发展、持续经营的和谐钼都之路。

金钼股份拥有的金堆城钼矿，是世界最大的露天开采钼矿床，其储量丰富，品质优良，在钼深加工方面具有得天独厚的优势。截至目前，金堆城钼矿保有矿石储量约8亿吨，钼金属量约78万吨。按现有开采规模，矿产资源服务约60年。由于钼矿资源的不可再生性，公司资源储量优势十分明显。矿山所在地陕西省金堆城被中国矿业联合会授予“中国钼业之都”称号。

作为中国钼行业的领军企业，金钼股份是唯一一家拥有钼采矿、选矿、焙烧、钼化工和钼金属加工上下游一体化的完整产业链的钼业公司。钼矿石自给率达到100%，是公司一大亮点。金钼股份主要从事钼系列产品生产、加工、贸易、科研等业务，生产钼炉料、钼化工、钼金属三大类产品。通过采选、焙烧，生产出焙烧钼精矿，再将其进一步加工成钼铁、钼酸铵等产品，为下游生产提供原料，以深加工成钼金属系列产品。

金钼股份是全球最大的钼产品生产商，年采剥总量、供钼量和日处理钼量在国内同行业排名第一，焙烧钼精矿和钼铁等主要产品产量占国内同类产品的三分之一。公司拥有大批采、选、冶设备，世界先进的钼化工、钼金属加工生产线，钼酸铵、高纯三氧化钼、高纯二硫化钼、钼粉、钼棒坯、钼丝及各类钼异型件等产品品质卓越，具备规模化

募集资金项目

本次首次公开发行，公司拟将募集资金中的76.45亿元，用于产业技术升级改造，支持公司可持续发展，建立资源保障体系等方面。

本次募集资金项目中，“南露天开采项目采矿工程”项目、“南露天开采项目二期工程”项目、“北露天排土场建设”和“栗西尾矿库延长服务年限”等项目主要是为了保证公司未来生产连续稳定，并延长金堆城钼矿的服务年限。

“选矿工艺升级改造”项目将推动公司进一步节能降耗、提高资源利用率，“工业氧化铝生产线技术改造”项目完成后，将大大提高焙烧钼精矿、钼铁的产能，以满足国内钼炉料产品日益增长的需求，进一步扩展公司的国内市场。“6500吨/年钼酸铵生产线”项目完成后公司钼酸铵产能将达到约1.1万吨/年，其中约1,700吨直接或进一步加工为其他钼化工产品向国内外销售，其余约85%将用于进一步生产钼粉并作为“钼金属深加工建设”项目的上游原料。

“钼金属深加工建设”体现出公司致力于调整产品结构的决心。该募集资金项目顺利建成投产后，将大大提高公司钼丝、钼杆、钼棒、钼板、钼箔等钼金属深加工产品的产能，极大提升公司的核心竞争力和行业地位。

“低浓度二氧化硫烟气综合利用制酸”项目建成后

生产能力。2006年，公司生产各种钼产品折合钼金属量约1.3万吨，占全球产量的7%；其中焙烧钼精矿、焙烧钼精矿块、钼铁等钼炉料产品约20,000吨（实物量），约占全球钼炉料产品产量的6%；钼酸铵、二硫化钼、钼酸钠等钼化工产品约6,000吨（实物量），约占全球钼化工产品产量的12%；钼粉、钼板坯、钼丝等钼金属产品约2,500吨（实物量），约占全球钼金属产品产量的12%。领先的产业规模优势使公司具备了规模经济效益，有效提高了金属的实际回收率和利用率，降低物料消耗和综合能耗，优化成本结构，为实现经济效益最大化提供充分保障。

公司生产的“JDC”品牌钼系列产品，在全球钼业享有盛誉，85%以上进入国际市场，焙烧钼精矿、钼酸铵等主要产品获得多家世界知名企业认证。公司通过完善计量检测手段，改进化验分析方法，深入推行ISO9001质量管理体系贯标，确保产品质量稳步提高，JDC工业氧化铝被评为“中国名牌”产品。公司主持制定了国家及行业标准，包括工业氧化铝、二硫化钼国家标准，钼精矿化学分析方法、高纯三氧化钼有色金属行业标准。公司凭借其品牌优势，可获得一定程度的溢价，提高利润率。

强大的研发实力是提高公司技术水平、实现长远发展的重要保障。金钼股份依托以国家级技术中心、陕西省钼材料工程技术研究中心和博士后科研工作站为主体的技术研发体系（其中技术中心是国内唯一专业从事钼及相关难熔金属研发的国家级企业技术中心），具备在钼金属的采、选、焙烧与深加工等技术领域强大的研发实力，引领着中国钼工业发展的未来。在钼产品研发和产业化方面取得了一大批重要成果，先后承担国家级科研项目4项、省部级科研项目16项，其它项目百余项，申请专利数十项，获得多项科技进步奖项。公司与一批知名大学和科研院所建立了长期的科研实验开发合作关系，与西安交大和中南大学共建了重点研究所。

公司形成完善的全球一体化营销网络系统，分布在香港、美国、德国和日本等地，可以服务世界各地的用户。公司85%以上的钼炉料、钼化工、钼金属产品，远销欧洲、美洲、非洲、澳洲和亚洲的日本、韩国、印度等国家和地区。

金钼股份的管理团队在矿产采选、焙烧、深加工、技术研发、公司治理、等方面有丰富的经验。核心管理层拥有十几年乃至几十年的行业经验，以及对公司主营业务的管理经历，熟知国内外行业发展趋势和公司具体情况，能够及时制订和调整公司的发展战略，在市场竞争中抢占先机。

