

中冶新能源报

MCC NEW ENERGY NEWS

—— 持续创新发展，共筑世界未来 ——



2025 年第 2 期

中冶新能源召开 2025 年党的建设工作会议暨党支部书记抓基层党建工作



2 月 28 日上午，公司召开 2025 年党的建设工作会议暨党支部书记抓基层党建工作述职评议会。公司党委副书记、总经理卢东昱出席并发表讲话；党委委员、总会计师李智宣读党员突击队名单；各党支部书记进行了现场述职。会议还对十二个党员突击队举办了授旗仪式。党委委员、纪委书记杨洪新主持会议。

会议传达了集团公司 2025 年度工作会议党建相关部署要求、历次党建工作月例会以及中国中冶 2025 年党的建设工作会议精神。

会议指出，2024 年，面对严峻复杂的发展环境，公司各级党组织坚决扛起政治责任，围绕年度各项目标任务，进一步强化政治建设，夯实基层基础，坚持人才强企，厚植企业文化，坚守规矩底线，党建引领保障企业高质量发展取得了一系列新进展、新成效。

会议强调，2025 年是公司顶住市场下行压力，实现高质量发展的攻坚之年，要聚焦首要任务，着力加强党建特色品牌建设，提升党建与生产经营深度融合水平，推进全面从严治党向纵深发展。

会议要求，一是抓实顶层设计，持续推动党建特色品牌入脑入心。深刻领会“五彩党建”和“党建+”特色品牌内涵要义，将其全面贯彻到企业发展各环节。二是抓实“红色”思想领航工程，全面筑牢政治引领力。突出“忠诚”，旗帜鲜明讲政治；突出“创新”，丰富理论学习形式；突出“精细”，夯实党建工作基础。三是抓实“蓝色”民主领航工程，全面凝聚党业融合力。打造支部党内线上民主平台，丰富党内线上表决平台，激发党业融合新动能。四是抓实“青色”人才培养工程，全面提升队伍战斗力。坚持“政治首位”，选育“实干家”；聚焦“三支队伍”，建强“人才链”；优化“三定体系”，激励“新作为”。五是抓实“橙色”关心关爱工程，全面增强内生驱动力。守牢意识形态主阵地，发挥工团桥梁纽带作用，发扬“谈心谈话”优良传统，增强企业凝聚力。六是抓实“金色”正风肃纪工程，全面提升纪律约束力。深入贯彻习近平总书记关于全面从严治党的重要指示，持续正风肃纪，切实改进工作作风。

公司党委班子成员，非班子高管，各单位负责人，各党支部书记及党员代表，各党员突击队队长参加会议。

（作者：办公室李浩然）

中冶新能源召开 2025 年度党风廉政建设和反腐败工作会议暨警示教育大会



2月24日，中冶新能源召开2025年度党风廉政建设和反腐败工作会议暨警示教育大会，全面贯彻党的二十大和二十届二中、三中全会精神，深入学习贯彻二十届中央纪委四次全会精神，认真落实国务院国资委、集团公司和中国中冶党风廉政建设和反腐败工作会议要求，总结2024年工作，开展警示教育，部署2025年重点任务。中冶新能源党委副书记、总经理卢东昱传达集团公司及中国中冶2025年度党风廉政建设和反腐败工作会议精神并讲话。中冶新能源党委委员、纪委书记杨洪新通报典型案例并作工作报告。中冶新能源党委委员、总会计师李智主持会议。

会议指出，要深入学习习近平总书记在中央纪委四次全会上的重要讲话精神，深刻认识良好的企业风气是预防腐败的重要前提，深刻领会良好的纪律建设是预防腐败的重要保障，深刻把握坚持正风肃纪反腐相贯通的方针政策，在推动正风肃纪反腐上讲担当、走在前。

会议强调，要深入贯彻习近平总书记关于全面从严治党的重要指示，深化理论武装，强化政治监督；深化“三不腐”工作机制，聚焦重点领域；深化正风肃纪，做到风腐同查同治；深化责任落实，做到四责协同；深化巡视整改，做到常抓不懈，在把责任和担当落实到管党治党新任务新举措中求突破、开新局。

会议要求，要深入践行习近平总书记关于干部队伍建设的重要论述，立好选人用人“风向标”，把好育选管用“方向盘”，当好示范标杆“领头雁”，在营造公平公正干事创业氛围中出实招、见真章。

会议部署了2025年重点任务，强调2025年党风廉政建设和反腐败工作要强化政治监督，深化“三不腐”机制建设，推进风腐同查同治，加大反腐倡廉宣传教育，完善“大监督”机制，打造忠诚干净担当纪检铁军。

中冶新能源党委班子成员，非班子高管，车间、部门正职、副职及相应层级专家，党支部书记、纪检委员，内设机构负责人，党务部门相关工作人员共计43人参会。

（作者：纪检审计部包学慧）



千字当头，满弓劲发 | 百强班组冲刺首季开门红



在集团公司 2023 - 2024 “百强班组”评选中，中冶新能源萃取车间萃取甲班脱颖而出，成为熠熠生辉的行业标杆，尽显新时代产业工人的卓越风采。

萃取甲班由 15 名大专及以上学历的员工组成，知识与技术兼备。班组内党员与积极分子带头奋进，为团队注入强大活力。

在生产实践中，萃取甲班始终秉持“质量是生命”的理念，精细把控萃取各环节，实现年度生产零工艺事故，成为学习的典范。2025 年实现开门红，在目标单耗基础上压降 5.3%，超额完成目标，交接液 100%合格交接，为公司全年发展奠定坚实基础。

在 P204 生产环节，面对钙渣清理这一关键任务，班组积极探索创新。通过参与“洗涤后液梯级过滤法”改造，萃杂余液 Ca 杂质控制在 0.003g/l 以内，萃取段每天减少 54% 的钙渣，使得萃杂系统减少水相夹带。同时优化清理流程，提出增设软管泵抽取含钙浆液的方法，萃取箱内钙浆处理效率提升 50%，有力保障了产品品质和生产连续性。

在 P507 工序，他们严格控制萃钴指标，稳定反萃硫酸钴液质量，将反萃硫酸钴液中 Ca 含量的指标范围从 0.008g/L 降低至 0.001g/L，避免钴精萃小线频繁开车。

萃取甲班的努力成果还体现在公司产品的行业地位上。积极参与批量生产电镀级硫酸镍项目，创新性地采用 MHP 定向浸出与深度萃取分离组合工艺，优化蒸发结晶工艺，改善晶体粒度、形貌和产品稳定性，实现短流程、低成本制备电镀级硫酸镍，提高了产品附加值。今年 1 月份，电镀级硫酸镍产量 130 吨，达到去年全年的 87.6%，实现了电镀级硫酸镍产量大幅提升，进一步提高了企业硫酸镍市场的竞争力。

在班组建设方面，整体配置科学合理，面对突发情况，团队沉着冷静、顾全大局。能迅速将公司各项要求传达至每位成员，确保全员思想统一、行动一致。萃取甲班正以坚定的步伐持续奋进，为公司发展注入源源不断的动力，向着更加辉煌的未来大步前行。

（作者：萃取车间杨超）

学深悟透年度会议精神，凝心聚力共促发展

为深入贯彻落实公司发展战略，明确 2025 年工作方向和重点，近日，成品车间积极组织全员学习了卢总 2025 年度会议精神，通过集中宣贯和制作专题宣传栏的形式，让会议精神在车间落地生根，为车间全方位管理提升工作注入强大动力。

卢总在年度会议中强调，2025 年是“十四五”规划的收官之年，也是公司顶住市场下行压力实现高质量发展的攻坚之年。面对复杂多变的外部环境和市场形势，我们既要看到成绩，坚定信心、提振精神，也要正视不足，直面问题、解决问题。这些发言高屋建瓴，振聋发聩，为全体员工指明了工作方向，让大家深刻认识到自身肩负的责任与使命。



在学习过程中，车间领导带领大家深入学习了会议中关于科技创新、人才队伍建设、部门建设以及“质量+成本”管控这四大核心工作的重要内容。

科技创新是提升企业核心竞争力的关键。成品车间作为公司生产的核心环节，深刻认识到科技创新对于提高生产效率、产品质量的重要性。与会员工们表示将积极参与技术创新，以技术进步促进生产、质量“双提升”。

人才队伍是企业发展的源动力。卢总强调了“专业人才职业化、领导干部复合化”的重要性。成品车间将以此为指导，加强各层级员工的培训和技能提升工作，鼓励员工不断学习新知识、新技能，打造一支高素质的人才队伍，为车间、公司的持续发展提供有力保障。

部门建设关乎企业内部管理流程的优化。结合卢总讲话精神，成品车间将组织广大员工学习各部门相关工作流程，构建更加高效、协同的工作体系，确保车间与部门之间的沟通效果，促进各项工作的顺利开展。同时车间内部进一步加强管员工业务方面“专业性”和“规范性”的提升工作，明确岗位的职责和分工，提升车间软实力。

“质量+成本”管控是企业市场竞争中脱颖而出的重要抓手。成品车间全体员工深知质量是企业的生命线，成本控制关乎企业的经济效益，将在日常工作中，严格把控产品质量，从每一个细节入手，减少浪费，降低成本，以实际行动为实现公司的经济效益与社会效益双丰收贡献力量。

此外，讲话中提到的以“专业化”“精益化”“特色化”“创新化”为核心的工作思路，也让成品车间的员工们深受启发。大家表示将以“专业化”为依托，不断提升自身的专业素养和业务能力；以“精益化”为举措，持续优化生产流程，提高生产效率和产品质量；以“特色化”为引擎，积极探索适合成品车间的特色发展之路；以“创新化”为动力，勇于创新，敢于突破，为车间发展注入新活力；以“高站位”为旗帜，坚持党建引领，将党建工作与车间生产经营紧密结合，发挥党员的先锋模范作用，带领全体员工共同奋斗。

通过此次学习，成品车间全体员工对公司的发展战略和年度工作目标有了更清晰的认识，对自身的工作有了更明确的方向。大家纷纷表示，将以卢总年度会议精神为指引，立足本职岗位，鼓足干劲，攻坚克难，为车间及公司的高质量发展贡献自己的全部力量。相信在公司领导的正确带领下，在成品车间全体员工的共同努力下，一定能够圆满完成 2025 年的各项任务目标，助力公司加快实现“一创两最五强”奋斗目标，共创公司更加美好的明天！

（作者：成品车间张丽霞）

技术创新驱动未来—技术研究院助力公司高效发展

在竞争日益激烈的市场环境中，我公司技术研究院始终站在创新的前沿，积极发挥引领作用，全面推进 MHP 定向浸出及逆流吸附技术改造，实现公司生产效率、产品质量和经济效益的三重提升。

通过对浸出车间的详细调研，技术研究院精准识别了我司在生产成本、产品品质及生产效率方面的改进空间。经过充足的准备和严密的论证开展了 MHP 定向浸出及逆流吸附技术改造。经过了为时近一个月紧锣密鼓、高质量的施工，MHP 定向浸出及逆流吸附技改正式投用，成效显著：辅料单耗降低 80%，副产物产生量降低 70%，某杂质离子浓度降低 20%。这一系列成果不但优化了生产流程，减少了不必要的损耗，还大幅提升了资源利用效率，响应了集团公司“降本增效、提质升级”的号召。



2024 年度，技术研究院完成了包括 MHP 定向浸出及逆流吸附工艺技改在内的十余项技改项目，主持了 30 余项科技项目的立项、运行和验收。技术研究院暴雨露，斩荆棘，面对生产中遇到的每一个痛点难点迎难而上，为公司的可持续发展保驾护航。

（作者：技术研究院吴皓然）

高水平开展创新驱动澎湃动能积蓄显著——中冶新能源技术研究院

技术研究院加快实施创新驱动发展战略，以打造创新型企业为目标，加快重大科技成果转化应用和成果产品化产业化，实现科技创新高质量发展，充分发挥自主创新的引领作用，为集团争做世界一流企业提供硬支撑。

技术研究院积极开展科技成果评价工作。2024 年度，2 项科技成果获得国际领先，1 项成果荣获国际先进。此次科技成果的高度评价，是对中冶新能源科研团队智慧与汗水的最好肯定，也是对我们坚持创新驱动发展战略的生动诠释。

技术研究院积极推进科技成果转化知识产权。专利方面，2024 年度，受理专利 13 篇，同比增长 18%，授权专利 3 篇，同比增长 50%；标准方面，本年度主编团体标准 1 条并发布，参编行业标准 1 条已立项，主编中冶集团企业标准 1 条已通过评审。

通过构建技术、专利、标准联动的创新体系，提升科技成果转化成效，技术研究院以高水平创新，为公司高水平发展提供了澎湃动能。



（作者：技术研究院吴皓然）

智能工厂与自动化

在科技飞速发展的当下，智能工厂与自动化改造正以不可阻挡之势重塑这一传统场景。对于企业自身而言，降低生产成本、提高生产效率、提升产品质量是永恒的追求。智能工厂与自动化改造恰恰是实现这些目标的关键路径。它们不仅能优化资源配置、减少人力成本，还能大幅提升产品一致性与稳定性，增强企业核心竞争力。近期，成品车间陈化工序对压滤机进行了自动卸料改造，这一改进为生产流程带来了多方面显著变化。

一、高效产出，生产效能大飞跃

改造前，压滤机卸料依赖人工操作，需工人手动松开滤板、清理滤布上的滤饼，这一过程极为耗时。以处理 1.5 吨物料为例，人工卸料每班需花费半小时，严重制约生产效率，也难以满足日益增长的订单需求。完成自动卸料改造后，工作效率大幅提升。设备能依据预设程序自动完成卸料动作，滤板快速拉开，滤饼借助重力及辅助卸料装置迅速脱落，整个卸料过程仅需 20 分钟。产能提升，极大提高了生产效率，满足了市场对产品数量的需求。

二、稳定可靠，运行品质有保障

自动卸料系统按照精准设定运行，减少了因人工操作不当导致的物料残留、滤布损坏等问题。滤布的使用寿命增加，降低了频繁更换滤布带来的停机时间，保障了压滤机的连续稳定运行。同时，卸料效果更均匀、彻底，提高了产品质量稳定性。在产品质量检测中，因卸料问题导致的不合格率降低，显著提升了产品在市场中的竞争力。

三、轻松作业，人力成本显著降

自动卸料改造前，每班需安排 3-4 名工人负责卸料，工作强度大且环境恶劣，工人易疲劳，还存在一定安全风险。改造后，工人进行设备巡检和简单维护，大大减少了人力投入。人力成本降低，同时降低了因人工操作失误带来的经济损失。工人劳动强度减轻，工作环境得到改善，员工对工作的满意度显著提高，有效降低了人员流失率。

最后压滤机自动卸料改造在提升生产效率、保障产品质量、降低成本和实现智能化管理等方面效果显著。它不仅为企业带来了直接经济效益，也助力企业在激烈的市场竞争中占据优势地位，是推动企业高质量发展。（作者：成品车间任石岩）

技术革新带来提质降耗

技术研究院积极响应集团公司“大干 60 天·冲刺全年旺”号召，勇于创新，精准施策，高质量实施精益管理实现降本增效业绩显著。

技术研究院针对不同客户需求，精准收严三元前驱体及硫酸镍产品及过程控制标准，更新过程控制文件，进一步完善了工艺文件体系，保证产品生产全流程处于质量体系监控下，使得产品质量得以持续、稳定地提升，硫酸镍钠降低，产品中钠含量在 300ppm 以下，前驱体硅降低，市场净增里增强。进而增强企业在市场中的竞争力。

技术研究院开展了硫酸镍溶液深度净化项目、使用 mhp 浆料替代纯碱进行调值、硫酸钠溶液低温结晶、自产硫酸锰溶液替代等技术改造，实现成本节约 400 万元以上，生产成本明显降低，改善溶液质量，解决了前驱体产品硅含量高瓶颈问题，为公司降本增效、提质降耗作出重要贡献。

技术研究院通过技改，针对性解决生产中痛难点问题，不仅优化了生产流程，减少了不必要的损耗，还大幅提升了资源利用效率，为公司的可持续发展注入了强劲动力。

（作者：技术研究院吴浩然）

守护动力的源泉

电源线是整个公司的“大动脉”，在电力系统中扮演着举足轻重的角色，它是公司动力的源泉。它不仅是电能从发电厂到变电站的传输通道，更是确保电力质量、供电连续性和安全性的关键。

我公司变电站的电源线采用的是 110KV 单回线路，起始于曹妃甸 220KV 变电站，终止于我公司 110KV 变电站，线路全长 2.37 千米。电源线采用电力电缆，敷设方式为地埋混凝土沟槽、工井、拉管组合方式，主要为地埋混凝土沟槽，沟槽埋深大于 1 米，电缆水平排列；穿越公路、河道时采用拉管方式；在过厂区内公路时，采用混凝土排管方式。共有电缆工井 11 座，其中 T 型工井 1 座，接头工井 4 座，直线工井 4 座，转角工井 2 座。

电缆工井作为电力系统的重要组成部分，承担着电缆的敷设、维护和管理。提高电缆工井的维护效率，延长设施的使用寿命，降低故障发生率，确保电力系统的正常供电。

维修动力车间变电运行班组定期对电缆工井进行检查：每周进行一次例行检查，重点关注电缆工井的井盖、井内积水、电缆外观等。检查电力井井盖、井圈、井壁等结构是否完好，有无裂缝、变形或损坏；检查井内是否存在积水、杂物等安全隐患，以及井内通风情况是否良好；检查电缆是否老化、破损。发现安全隐患及时处理，如发现井内有杂物，及时清理，并保持井内干燥、整洁。若到汛期，会特别关注井内积水情况，及时用潜水泵将积水抽出。

近期唐山 LNG 接收站外接华润电厂温海水利用项目管道的工程施工与我公司的 110KV 高压电缆临近，维修动力车间变电运行班组识别并预测该工程对我公司的电源线及电缆工井存在的潜在安全风险，并采取相应措施进行防范和控制。加大巡检力度，增加巡检频次，每天对电源线、电缆工井进行全面细致的巡查，全力保障公司的可靠供电。并及时对电缆工井进行标号牌的安装，用醒目的方式提醒施工人员，在施工过程中加强对可能导致损害的电缆工井的做好专项防护。安装高压电缆工井标号牌不仅可以方便进行定位和检查维护，还可以增加电缆敷设和维护的安全性。

多年来，维修动力车间变电运行班组加强变电站各类隐患排查工作，加强巡检监测和防范措施落实，及时发现并处理潜在的安全隐患，全面提升设备运维管理水平。他们守护着公司动力的源泉，是公司动力的加油站。作为企业的守护者，他们将一如既往秉持脚踏实地的工作作风，锲而不舍的工作精神，齐心聚力保生产，为企业的发展提供强有力的支撑。

（作者：维修动力车间侯振霞）



连续三年突破万亿！工信部发布锂电池及关键材料数据！

2022 年，我国锂电池行业年总产值首次突破万亿元，超过 1.2 万亿元，2023 年、2024 年分别超过 1.4 万亿元、1.2 万亿元。至此，我国锂电池行业年总产值已连续三年突破万亿元。

2 月 27 日，工信部电子信息司发布 2024 年全国锂离子电池行业运行情况。

数据显示，2024 年，我国锂离子电池（下称“锂电池”）产业延续增长态势。根据锂电池行业规范公告企业信息和行业协会测算，全国锂电池总产量 1170GWh，同比增长 24%。

电池网注意到，2022 年，我国锂电池行业年总产值首次突破万亿元，超过 1.2 万亿元，2023 年、2024 年分别超过 1.4 万亿元、1.2 万亿元。

至此，我国锂电池行业年总产值已连续三年突破万亿元。

电池环节，2024 年，消费型、储能型和动力型锂电池产量分别为 84GWh、260GWh、826GWh；锂电池装机量（含新能源汽车、新型储能）超过 645GWh，同比增长 48%。

受锂电池产品价格下跌影响，2024 年，全国锂电池出口总额达到 4348 亿元，同比下降 5%，较 2024 年上半年降幅收窄七个百分点。

一阶材料环节，2024 年，正极材料、负极材料、隔膜、电解液产量分别约为 310 万吨、200 万吨、210 亿平方米、130 万吨，同比增长均超过 20%。

二阶材料环节，2024 年，电池级碳酸锂产量 67 万吨，同比增长 45%，电池级氢氧化锂产量 36 万吨，同比增长 26%。

2024 年，电池级碳酸锂和氢氧化锂（微粉级）均价分别为 9.0 万元/吨和 8.7 万元/吨。

同日，工信部电子信息司还公布了 2024 年全国光伏制造行业运行情况。

2024 年，我国光伏产业链主要环节产量持续增长。根据光伏行业规范公告企业信息和行业协会测算，全国光伏多晶硅、硅片、电池、组件产量同比增长均超过 10%，行业产值保持万亿规模，光伏电池、组件出口量分别增长超过 40%、12%。

多晶硅环节，2024 年，全国产量超过 182 万吨，同比增长 23.6%。

硅片环节，2024 年，全国产量达到 753GW，同比增长 12.7%，出口量约 60.9GW。

电池环节，2024 年，全国产量达到 654GW，同比增长 10.6%，出口量约 57.5GW。

组件环节，2024 年，全国产量达到 588GW，同比增长 13.5%，出口量约 238.8GW。

全年主要光伏产品持续“量增价减”态势，2024 年，多晶硅、组件价格分别同比下降 39.5%、29.7%。