

园区招商创新模式 共建产融服务中心



中企家园负责人正在向产业园区领导演示产融服务中心模式

杨宸

日前,一种“共建产融服务”的新型跨界商业模式正在全国部分产业园区悄然兴起。

6月21日,由中企家园科技产业服务(北京)有限公司与安徽宿州马鞍山现代产业园区共建的“中企家园宿州产融服务中心”正式提上日程。宿州马鞍山现代化产业园区是响应安徽省委、省政府振兴皖北的重要战略部署而成

立的合作园区,这次引入的共建产融服务中心,将对产业园区在招商引资、互通互联和园区企业投融资对接领域起着显著创新作用。

中企家园科技产业服务(北京)有限公司是由《中国企业报》集团与圣康控股集团合资成立,专注于产业园区及企业提供产融对接的企业服务平台,通过与园区共同创建智能化、互动化、传媒化的产融服务中心,聚集国内外

多家优秀金融机构,利用在线直播互动,巨屏精品呈现的交互方式,为园区和园区之间实现互通互联,园区企业提供投融资对接服务,搭建企业和对外交流的桥梁和纽带。

据悉,产融服务中心是利用云路演技术、电子科技大屏技术和电视直播技术,把北京主中心和分散在全国各地园区的分中心有效紧密地联系在一起,能够让投资机构与融资企业在地域、相同的时间里完成信息交互,实现投融资领域的智能金融匹配对接服务。让信息更精准、投资更高效。

产融服务中心的内容可以涉及企业需要的商机、人才、资源、法律咨询等诸多领域。

中企家园负责人表示,在未来1—2年内,全国将会有3000家园区陆续建立“产融服务中心”。这将是产业园区为企业提供融资的重要方式,这种共享共建的方式,不仅完善了园区的金融服务体系,也为地方建立金融大数据信息库,完善园区信用评级建设,逐步推动园区升级转型及企业产融结合的协同落地发挥了积极作用。



一对多投资路演宣讲,融资企业高效互动,多屏呈现实时交流,有效达成投融资双方的精准匹配

产融服务中心——运营模式



产融服务中心将成为重要的信息窗口

产业园区价值：	产融互联	招商引资	营收多元	服务提升
园区企业价值：	融资匹配	精准对接	品牌展示	人才引进

中国电解金属锰行业实现绿色逆袭

新工艺新技术成为行业环保升级助推器

光平

习近平总书记在生态环境保护大会上指出,要全面推动绿色发展,绿色发展是构建高质量现代化经济体系的必然要求,是解决污染问题的根本之策。

按照国家环保政策及标准,中国电解金属锰行业有效推进标准化、规范化,先进产能进一步发展壮大,新工艺、新技术应用推广在“三废”综合治理上已成为中国电解金属锰行业环境保护的助推器。

新工艺新技术治理“三废”

改革开放以来,中国电解金属锰行业飞速发展,产能和产量占世界产能98%、产量97%以上,是名符其实的电解金属锰生产大国、强国。

2001年,全国电解金属锰专家委员会秘书长曾湘波曾提出“发展不能以牺牲环境为代价”、“发展必须要为子孙后代留下一片绿水青山”、“企业不消灭污染,污染就会消灭企业”。在全国锰技协领导下,2004年建设了电解金属锰示范工程,得到了国家环保总局重视,并在治理锰三角会议上介绍推广,之后国家出台了一系列涉及电解锰行业的政策和标准。

锰是国民经济发展中不可或缺的战略资源,“无锰不成钢”,锰

电解车间氨雾的处理,目前是一个世界性难题,全国多家电解金属锰企业都在为此进行不懈的探索和努力,业界翘首以待。按照国家环保政策及标准,中国电解金属锰行业有效推进标准化、规范化,先进产能进一步发展壮大,新工艺、新技术应用推广在“三废”综合治理上已成为中国电解金属锰行业环境保护的助推器。

的加入可以提高钢材的硬度、强度、抗腐蚀能力。除钢铁工业外,锰还被广泛地用于有色冶金、化工、电子、电池等行业,尤其是在一些新材料、航空航天军事工业中锰的应用越来越广泛。

新工艺新技术应用推广于电解金属锰行业“三废”综合治理。在固体废弃物处理上,粉尘——早期采用雷蒙磨(悬辊式磨粉机),新建企业已不推广;中期采用球磨机,已面临淘汰;后期采用机立磨,达标;最新采用辊压磨,具有产量高、能耗低、噪音小、负压操作粉尘<2mg/m³优点。该设备天元锰业率先使用,鑫城锰业、三和锰业相继使用,极具推广价值。阳极渣处理使用钛基复合导电陶瓷阳极,产生的阳极渣含锰45%—50%,可作为原料使用,天元锰业正在做实验,成功可望推广。锰渣(压滤渣)处理,因锰渣属一般工业固废,大部分企业建设标准防渗漏渣场进行堆放,堆满之后,可复土造地种树种草。对高含铁量锰渣,四川锦江电解锰厂,锰渣经过二段逆流洗涤回收,溶液经浓缩后送电解锰生产

线,脱氧脱锰后,转送至红狮水泥厂作为含铁料使用。

企业技改带动行业升级

在废气处理上,硫酸雾产生在制液工序,电解锰生产企业在制液车间的化合桶上部都建造了硫酸雾收集处理装置,通过加药喷淋处理后达到国家大气二类排放标准后排放,喷淋后的收集处理液返回化合生产工序,对环境无影响。电解车间所产生的氨雾,目前各企业都是无组织排放。主要是电解金属锰生产过程中需要看槽、调槽,检查PH值、槽温、锰离子浓度,检查阴、阳极板带电情况、上锰情况,电解槽不能密封生产。天元锰业为解决这一问题,曾引进电解锌的屋顶抽气处理装置进行处理,耗资100多万元,后又在二期8车间建造气篦阻隔吹选吸收处理装置,耗资1000多万元,尚未达到预期效果。

天元锰业首先采用进口高品位锰矿石,生产电解金属锰每吨

只需3.5吨,衍生废渣约为2.5吨,国内锰矿石生产1吨电解金属锰衍生废渣是进口锰矿石的3倍,是创新性的减量化处理方式。然后进行锰渣无害化脱氨处理,氨回收利用,最后用旋窑高温煅烧脱硫,产生的二氧化硫用于浸取还原二氧化锰,生成硫酸锰溶液,用于生产电解金属锰。脱硫后的锰渣用作生产水泥熟料,目前生产线已建成投产。

在废水处理上,新建电解金属锰生产企业,环境保护严格遵守“三同时”,对工厂废水进行清污分流、雨污分流、污污分流,分类处理,工厂建有雨水收集池、分类污水收集系统、污水处理系统,处理后达标排放。含锰、含氨氮废水,采用气浮、高技电流过滤、离子膜电渗、离子膜反渗透等新技术进行处理,使处理后的废水达到饮用水标准,如宁夏天元锰业、重庆武陵锰业。电解金属锰生产后处理工艺,采用无铬钝化技术,已在全行业推广;含锰、含氨氮废水,用物理化学法处理后,使水中Mn²⁺<2mg/L后,回用于生产或作为绿化用水。

标准提升 利好长久发展

中国电解金属锰行业通过10多年的技术改造、技术创新,在环境保护水平上与同行业相比处于世界领先水平,涌现出了宁夏天元锰业、贵州三和锰业等废水零排放企业。在废渣利用方面涌现出宁夏天元锰业、广西中信大锰、贵州武陵、贵州三和等一大批工艺先进、环境友好、资源节约型的大型骨干企业。

电解车间氨雾的处理,目前是一个世界性难题,全国多家电解金属锰企业都在为此进行不懈的探索和努力,业界翘首以待。

“既然要生产,就会产生氨气,能否从工艺上想办法,使生产过程中既使用硫酸又少产氨气呢?试验把电解液由中性液改为酸性液,电解液的PH值由6.5—7变为2—3,试验室试验和生产试验基本成功,正在推广之中,车间氨雾产生量将减少二分之一至三分之二,车间氨味将大大降低。”曾湘波说。

2018年年底,全国重金属环境监测体系将建成,国家环保标准将进一步提高。曾湘波分析认为,随着环保风暴的日益严格,一些工艺落后、设备陈旧、产量小、环保不达标企业正逐步淘汰出局,这对于全行业的转型升级、健康发展都是长期利好。