

政策热点

◆本报记者张蕊

中国证监会日前在对十二届全国人大四次会议《关于大力推进节能环保科技产业发展的建议》(第1502号建议)的答复中称,证监会一直高度重视中小企业融资难的问题,采取多种措施拓宽融资渠道,降低融资成本。节能环保科技型中小企业可以充分利用资本市场发展壮大。

记者了解到,节能环保产业作为战略性新兴产业对我国经济转型升级具有重要意义。同时,节能环保项目多具有资金需求量大、回收周期长、资金周转慢等特点,节能环保企业大多是轻资产、技术密集型的小微企业,获得银行贷款资金有不少难度。

同时,对于想要在上海和深圳首发上市的企业,必须经过证券监管机构对IPO审批的严格审核。截至1月19日,约有629家公司在排队等候批准,两年以上的等待时间相当普遍。有业内人士告诉记者,目前能够上市的环保企业主要是绩效良好、成长性优良的大企业,排队等待的时间过长容易使企业在一些业务项目拓展上受限。

虽然节能环保企业在融资方面存在一些困难,但是近一年来已有不少环保企业扎堆排队上市。比如,浙江德创环保科技股份有限公司(以下简称“德创环保”,股票代码:603177)日前在上交所主板上市交易。博天环境集团股份有限公司(以下简称“博天环境”)发行新股,网上中签号码已出炉。中持水务股份有限公司(以下简称“中持水务”)首发也已获通过。

据了解,截至2016年6月,在中小企业板和创业板上市的节能环保企业数量分别达70家和59家。

证监会相关负责人表示,下一步将继续支持符合国家产业政策和发行上市条件的节能环保企业上市融资,鼓励节能环保企业利用资本市场做大做强。另外,证监会将多措并举,进一步促进私募基金更好支持初创型、科技型中小微企业发展;将继续积极支持包括节能环保企业在内的绿色发行人利用公司债券市场融资发展。

有券商分析人士告诉记者,证监会对第1502号建议的答复对节能环保企业上市融资有一定的激励作用,但是实际效果有待检验。“毕竟还限于国家将节能环保产业作为战略性新兴产业的范畴,需要更细化的措施对急需上市的节能环保企业进行扶持。”

全国工商联环境服务业商会(以下简称“环境商会”)秘书长马辉表示,整体上环保企业上市和其他行业的企业上市在条件、程序上基本没有差异,遇到的多是共性问题。从国家大政方针来看,环保是国家重视的新兴产业,环境商会也曾经呼吁过,对环保企业上市给予政策支持或者政策倾斜。

“对于从事环境污染专业治理的企业,政策支持包括放宽审查、资质认证等条件,而且是不是可以开通绿色通道?结合环保是国家大的发展方向,环保产业急需资本支持,本身又是战略新兴产业和未来国家的支柱产业,就应该加以扶持。”他说。

他还强调,上市并不是企业寻求发展的唯一通道,行业内整合才是趋势。企业做大有规模优势,但也不能面面俱到。在技术等方面,如果有企业产业链上需要某一技术,又有企业做得很精,就可以合作。同时,业内企业有协同效应的,相互参股、持股,更容易形成联合体一起发展。

企业动态

首创股份开启环保技术驱动模式

成立院士专家工作站,提升自主创新和业务服务能力

本报记者张蕊报道“北京首创股份有限公司与王浩院士合作共建院士专家工作站”签约仪式日前在京举行。此次签约是为了进一步落实产、学、研、用的有机结合,加快技术创新体系,加快科技成果转化,提升企业自主创新和业务服务能力。

首创股份董事长刘永政表示,首创股份正处于业务快速拓展阶段,院士工作站的成立,将成为公司转为技术驱动的重要举措,首创股份的战略布局分为3个层次,分别是传统水务、环境综合服务、资源能源循环利用。

“每一个层次的升级都是由技术驱动引导的。首创股份与王浩院士带领的院士工作站将使得技术与资本高效合作,在受益首创股份的同时,我们的合作是用技术实现‘人水和谐’,实现以水生态为核心的城市价值提升的探索,我们已经启程。”刘永政说。

据了解,首创股份从去年开始就频频加

盛运环保力求内生和外延式增长

涉及环保基金、垃圾焚烧、环保型物料运输等

本报记者张蕊报道安徽盛运环保(集团)股份有限公司(以下简称“盛运环保”,股票代码:300090)近日来动作频频。1月,盛运环保携手节能华禹基金成立200亿元产业并购基金,其中首期60亿元,拟用于投资固废上下游及其他环保业务。同时,公司将利用华禹基金及其关联方的政府资源优势协助公司获取特许经营、PPP等项目。

有分析人士表示,公司通过非公开发行股票、发债等方式解决了资金瓶颈问题。随着资金解决,项目落地速度明显加快。2017~2018年是公司项目建设的高峰期,对应业绩也将实现高速增长。假如不考虑新获取订单,仅公司在手项目(5倍于现投产规模)在未来3年内全部建成投产,处理能力复合增速有望达到70%以上,有望成为垃圾焚烧发电领域成长性较好的公司之一。

盛运环保还在多个领域力求拓展。2月,公司与河南省鹤壁市政府签订《鹤壁市环保产业及城市基础设施建设合作框架协议》。根据协议,公司拟在鹤壁市辖区内投资约40多亿元,将对公司垃圾焚烧发电

大技术投入。2016年10月首创股份与荷兰TD Delft(代尔夫特理工大学)、北京建筑大学成立了“中一荷未来水处理技术研究中心”,主要致力于污水处理资源能源循环利用的技术开发。此次院士工作站的设立,将对其2016年拿下的重大单,投资50亿元的宁夏固原海绵城市建设提供有力技术保障,并对其在河道治理、流域治理等业务综合能力加以强化。

中国工程院院士王浩表示,作为一个投身环境领域的技术工作者,此次签约是技术与产业的理想结合,可以用如虎添翼来形容。

“我认为生态文明建设,水是要组成部分,我称之为八维一体发展思路,从防洪除涝、黑臭治理、水环境改善、水生态修复、水景观建设、水文化孕育、智慧水体系到最终的水经济、水产业,这需要技术产业化充分发挥作用,因此我们的合作也会对国家环境改善做出积极贡献。”他说。

业务发展带来积极影响。公司通过这一项目的实施将在夯实现有生活垃圾发电的基础同时将使公司进入环保行业新领域。

同时,内蒙古自治区包头市盛运环保电力有限公司循环经济产业园在包头金属深加工园区项目日前启动。项目计划总投资62.8亿元,主要由城市生活垃圾焚烧发电、城市污泥干化焚烧、内蒙古钢铁物流交易中心、金属深加工园区标准化厂房、城市基础设施等项目组成。

此外,公司于1月底中标江西省彭泽县矿山物料运输专用线建设PPP项目。项目预投资21.2亿元,公司占股83%,政府方占股17%。项目采用PPP模式建设矿区至长江码头间的矿产品运输廊道及配套的码头工程,提供矿产品运输服务。

盛运环保方面表示,公司由此获得江西省彭泽县矿山物料运输专用线建设项目的23年运营服务权和稳定的服务收益。同时,将填补国内外长距离环保型散装物料运输系统的空白。项目顺利实施后将对公司未来的经营产生一定的积极影响,有利于公司进一步拓展PPP项目布局,为公司广泛参与PPP项目积累丰富的经验。

《铅蓄电池生产及再生污染防治技术政策》解读

以减排为核心 以预防为重点 推进源头减量替代

原则

以重金属污染物减排为核心,以污染预防为重点,积极推进源头减量替代。
遵循全过程污染控制原则,突出生产过程控制。
规范资源再生利用,健全环境风险防控体系。

要求

预处理:拆解应采用机械破碎分选的工艺、技术和设备,鼓励采用全自动破碎分选技术与装备。
生产及再生过程:应采取密闭或负压措施。
末端治理:铅烟、铅尘的常规处理工艺,提出了二噁英和硫酸雾等污染物的处理技术和要求。

技术需求

先进、低能耗、短流程、环境友好的生产工艺与设备。
尽快开发性能可靠、造价合理、操作方便、维护容易的快速检测技术与系统。

编者按

环境保护部近日发布了《铅蓄电池生产及再生污染防治技术政策》《废电池污染防治技术政策》《制糖工业污染防治技术政策》及《火电厂污染防治技术政策》等4项技术政策。

为此,本报记者采访了环境保护部科技标准司有关负责人,对上述4项技术政策做出解读。本报将在接下来的三天内,分别在产业版和企业版上予以刊登。

◆本报记者郭薇

为防治环境污染,保障生态安全和人体健康,规范铅蓄电池生产及再生行业污染治理和管理行为,引领行业生产工艺和污染防治技术进步,促进行业的绿色循环低碳发展,环境保护部于2016年12月发布了《铅蓄电池生产及再生污染防治技术政策》。日前,环境保护部科技标准司有关负责人就这一技术政策的有关问题及如何理解、贯彻这一技术政策,接受了本报记者采访。

记者:环境保护部出台这一《技术政策》的背景是什么?

答:1.铅蓄电池生产及再生行业污染防治管理是重金属污染防治的重中之重

2009~2011年期间,由铅蓄电池企业引起的部分“血铅”超标和群体性事件也给社会和环境带来了严重影响。《重金属污染综合防治“十二五”规划》中铅被列入5种重点防控的重金属污染物之一,铅蓄电池行业也被列入5种重点防控行业之一。随着我国电动车保有量和铅蓄电池使用量的增长,铅蓄电池生产及再生行业正发展和壮大,但行业秩序混乱、产业集中度不高、清洁生产发展严重滞后等现象仍然存在。铅蓄电池生产及再生行业的污染防治管理依然是重金属污染防治工作的重中之重。

2.行业发展和标准加严引导管理要求新变化

近年国家陆续出台了《清洁生产标准废铅酸蓄电池回收业》、《清洁生产标准铅蓄电池工业》、《废铅酸蓄电池处理污染控制技术规范》等一系列指导文件,对于行业污染防治起到了一定效果。但是规范标准的贯彻落实仍然任重道远。

随着铅蓄电池行业的发展和标准规范的加严(如《电池工业污染物排放标准(GB 30484)》、《再生铜、铝、铅、锌工业污染物排放标准(GB 31574)》、《铅蓄电池行业规范条件(2015年本)》、《再生铅行业规范条件》、《电池行业清洁生产评价指标体系》、《再生铅行业清洁生产评价指标体系》等系列标准规范修订),行业管理要求有了新的变化。

同时,现有铅蓄电池工艺和生产设备自动化智能化发展需求,也促进行业急需从产业结构调整出发,淘汰落后工艺及材料,鼓励发展新型铅蓄电池生产及再生工艺,促进行业技术进步。

为解决国内铅蓄电池污染防治问题,环境保护部制定发布了《铅蓄电池生产及再生污染防治技术政策》,其目的就是为铅蓄电池行业环境保护相关规划、环境影响评价等环境管理和企业污染防治工作提供技术指导,同时配合各种技术措施的实施,充分发挥体制机制优势,合力推动铅蓄电池生产及再生污染防治工作,提高我国铅蓄电池行业环境管理水平。

记者:《技术政策》中铅蓄电池污染防治应遵循的原则是什么?

答:技术政策根据铅蓄电池行业的污染特点,遵循全过程污染控制原则,以重金属污染物减排为核心,以污染预防为重点,积极推进源头减量替代,突出生产过程控

制,规范资源再生利用,健全环境风险防控体系,强制清洁生产审核,推进环境信息公开。

原则一:以重金属污染物减排为核心,以污染预防为重点,积极推进源头减量替代

根据《产业结构调整指导目录(2011年本)》、《铅蓄电池行业规范条件(2015年本)》等要求,应限制镉、汞等有毒有害元素在电池中使用。同时近期颁布的《生产者责任延伸制度推行方案》也提出,应普遍推行产品的生态设计等要求。

因此,本技术政策提出“鼓励优化铅蓄电池产品的生态设计,逐步减少或淘汰铅蓄电池中镉、汞等有毒有害物质的使用。”“鼓励采用无铅焊料”、“鼓励研发减铅、无镉、无铅蓄电池生产技术”等要求,遵循全过程污染控制原则,以重金属污染物减排为核心,以污染预防为重点,积极推进源头减量替代,防止环境污染。

原则二:遵循全过程污染控制原则,突出生产过程控制

本技术政策从预处理、生产过程和末端治理三个方面遵循全过程污染控制原则,分别提出了各个过程中的污染预防重点、配套环保设施和技术要求,为企业污染防治管理提供了技术依据。

针对预处理,技术政策从机械化自动化替代工艺、分类处理和预处理等角度提出了预处理过程的污染防治要求。

比如“废铅蓄电池拆解应采用机械破碎分选的工艺、技术和设备,鼓励采用全自动破碎分选技术与装备,加强对原料场及各生产工序有组织排放的控制。”、“分选出的塑料、橡胶等应清洗和分离干净,减少对环境的污染。”、“再生铅企业应对带壳废铅蓄电池进行预处理,废铅膏与铅栅应分别熔炼;对分选出的铅膏应进行脱酸处理”等。

针对生产过程,技术政策要求铅蓄电池生产及再生过程应采取密闭或负压措施,减少生产过程中对环境的污染,同时从生产工艺、机械化替代工艺等角度提出了“鼓励采用内化成工艺”、“熔炼工序应采用密闭熔炼、低温连续熔炼、多室熔炼炉熔炼等技术,并在负压条件下生产,防止废气逸出;铸锭工序应采用机械化铸锭技术。”等技术要求。

针对末端治理,本技术政策提出了铅烟、铅尘的常规处理工艺,并根据环境管理要求新特点,提出了二噁英和硫酸雾等污染物的处理技术和要求。

原则三:规范资源再生利用,健全环境风险防控体系

技术政策要求铅蓄电池再生企业在多个环节应预防环境污染和风险问题。源头上鼓励废铅蓄电池再生企业推进技术升级,提高再生铅熔炼各工序中铅、镉、汞、铜等元素的回收率,严格控制重金属排放量。再生过程鼓励采用离子交换或膜分离等处理技术回收利用废铅蓄电池内的废酸。并要求在废塑料、废隔膜纸和废橡胶的分选、清洗、破碎和干燥等工艺中应采用节水、节能、高效、低污染的技术和设备。

记者:《技术政策》如何引领我国铅蓄电池行业生产工艺和污染防

治技术进步?

答:实现铅蓄电池生产的生态设计和清洁生产,是技术政策的核心,也是铅蓄电池生产污染防治的灵魂。从源头管理、过程控制和末端治理全过程的角度,全生命周期管理铅蓄电池的生产过程。

因此,本技术政策积极贯彻落实国家调整产业结构和发展清洁生产的要求,强化监测监管,鼓励铅蓄电池行业进行技术改造升级,通过自主创新或者采用国家推广的清洁生产工艺,实现清洁生产,防止环境污染。本技术政策引领铅蓄电池行业生产工艺和污染防治技术进步主要体现在以下几个层面:

1.优化产业结构和产品结构

技术政策明确铅蓄电池生产及再生应加大产业结构调整和产品优化升级力度,合理规划产业布局,进一步提高产业集中度和规模化水平。同时明确了铅蓄电池生产工业整体设计方向,铅蓄电池行业清洁生产的选择等内容,为铅蓄电池行业技术改造升级提供了指导和借鉴。

2.加强技术引导和调控

该技术政策基于《产业结构调整指导目录(2011年)》、《2012年国家鼓励发展的环境保护技术目录》等指导目录和行业技术发展趋势提出鼓励研发的新技术,提出优化铅蓄电池产品的生态设计,逐步减少或淘汰铅蓄电池中镉、汞等有毒有害物质的使用。

积极推进清洁生产,鼓励采用减铅、无镉、无铅铅蓄电池生产技术,自动化电池组装、快速内化成等铅蓄电池生产技术和卷绕式、管式等新型结构密封动力电池、新型大容量密封铅蓄电池等生产技术。同时鼓励研发新型板栅材料,电解液回收铅膏、直接制备氧化铅技术及熔炼渣无害化综合利用技术。

技术政策鼓励符合我国铅蓄电池行业发展所需的先进、低能耗、短流程、环境友好的生产工艺与设备的发展,推动我国铅蓄电池行业发展和环保治理水平的同步提高。

此外,我国铅蓄电池行业面临的迫切需要解决的问题是尽快开发性能可靠、造价合理、操作方便、维护容易的快速检测技术与系统。针对上述问题,本技术政策也提出了鼓励研发废气、废水、镉、汞等污染物快速检测与在线监测的技术研发方向。

记者:《技术政策》的亮点是什么?

答:实现铅蓄电池生产的生态设计和清洁生产,是技术政策的核心,也是铅蓄电池生产污染防治的灵魂。从源头管理、过程控制和末端治理全过程的角度,全生命周期管理铅蓄电池的生产过程。

1.技术政策明确了铅蓄电池生产工业整体设计方向

技术政策指出,“优化铅蓄电池产品的生态设计,逐步减少或淘汰铅蓄电池中镉、汞等有毒有害物质的使用。”生态设计,也称绿色设计或生命周期设计/环境设计,是指将环境因素纳入设计之中,从而帮助确定设计的决策方向。

生态设计要求在产品开发的所有阶段均考虑环境因素,从产品的整个生命周期减少对环境的影响,最终引导产生一个更具有可持续性的生产和消费系统。

2.技术政策明确了铅蓄电池清洁生产推荐工艺

技术政策结合《铅蓄电池行业规范条件(2015年本)》、《再生铅行业规范条件》、《电池行业清洁生产评价指标体系》、《再生铅行业清洁生产评价指标体系》等技术标准文件的相关规定,指出了铅蓄电池生产及再生过程中的清洁生产工艺技术,对部分系统提出了自动和密闭的要求,也对相应工序的收集系统提出了自动化及安全控制要求,从而提高生产效率和清洁生产水平,保证企业生产环境和周围生态环境。

3.技术政策明确了铅蓄电池生产工业环保技术和设施的选择

本技术政策分别针对铅蓄电池行业的大气污染防治、水污染防治和固体废物处置与综合利用进行了技术推荐。

大气污染防治方面,本技术政策不仅明确了铅烟、铅尘的常规处理技术和设施,并根据环境管理要求新特点,提出了二噁英和硫酸雾等污染物的处理技术和设施要求,为铅蓄电池企业选择提供了依据。

水污染防治方面,含铅等重金属废水属于一类污染物废水,按照《废水综合排放标准》在其产生车间或生产设施进行分质处理。生活污水一般与生产废水分开采用生物法处理达标排放。为了控制外排总量,含有不同类的重金属成分或浓度差别大的废水应该分类处理。不得将含不同类的重金属成分或浓度差别大的废水混合稀释。

固废处置利用方面,针对铅蓄电池生产行业的产污节点,本条款提出了该行业所产生的相关含铅废物种类。同时根据《固体废物污染环境防治法》、《国家危险废物名录》和《危险废物鉴别标准》的相关要求,本政策提出了属于危险废物的固体废物处理和处置要求,应该执行危险废物污染防治技术政策、危险废物贮存、安全填埋等污染控制标准。

记者:《技术政策》中提到的“清洁生产”应参照何标准执行?

答:根据国家发展改革委、环境保护部、工信部联合发布的《关于发布电池等4个行业清洁生产评价指标体系的公告》(2015年第36号)、国家发展改革委发布的《电池行业清洁生产评价指标体系(试行)》(2006年第87号公告)、环境保护部发布的《清洁生产标准铅蓄电池行业》(HJ 447-2008)已停止施行,铅蓄电池生产及再生行业应执行《电池行业清洁生产评价指标体系》和《再生铅行业清洁生产评价指标体系》。

本技术政策鼓励铅蓄电池企业应达到“一级清洁生产水平”,体现了铅蓄电池生产及再生行业污染防治技术政策与产业政策的衔接性,以期通过推进该行业结构调整,加快淘汰不符合产业政策的小规模铅蓄电池生产及再生企业。

同时,结合环境技术管理的发展趋势,政策还提出应“强制清洁生产审核,推进环境信息公开”,以适应当前污染防治的实际需求。