

山东鲁北化工股份有限公司 投资者关系活动记录表

编号：2021-004

投资者关系活动类别	<input type="checkbox"/> 特定对象调研 <input type="checkbox"/> 分析师会议 <input type="checkbox"/> 媒体采访 <input type="checkbox"/> 业绩说明会 <input type="checkbox"/> 新闻发布会 <input type="checkbox"/> 路演活动 <input type="checkbox"/> 现场参观 <input checked="" type="checkbox"/> 其他：电话会议
参与单位名称及人员姓名	<p>国金证券股份有限公司、海通证券股份有限公司、中国东方资产管理股份有限公司、宝盈基金管理有限公司、华泰保兴基金管理有限公司、信达澳银基金管理有限公司、汇丰晋信基金管理有限公司、上投摩根基金管理有限公司、富国基金管理有限公司、财通基金管理有限公司、永赢基金管理有限公司、广发基金管理有限公司、中海基金管理有限公司、杭州幻方投资管理有限公司、上海从容投资管理有限公司、上海光大证券资产管理有限公司、永安国富资产管理有限公司、陆家嘴信托有限公司、东海证券股份有限公司、恒识投资管理(上海)有限公司、中诚信托有限责任公司、平安资产管理有限责任公司、友邦保险有限公司、上海东恺投资管理有限公司、上海禾其投资咨询有限公司、太平洋资产管理有限责任公司、Willing Capital Management Limited、复华投信资产管理(香港)有限公司、摩根士丹利华鑫基金管理有限公司、融通基金管理有限公司、华安基金管理有限公司、红塔红土基金管理有限公司等机构投资者</p>
时间	2021年9月3日-9月7日
地点	线上会议
上市公司接待人	董事会秘书：张金增

<p>员姓名</p>	<p>证券事务代表：蔺红波</p>
<p>投资者关系活动主要内容介绍</p>	<p>一、证券事务代表蔺红波介绍公司基本情况</p> <p>1、公司概况</p> <p>公司成立于1996年，并于同年7月在上交所上市。公司紧邻黄骅港，地处环渤海经济区和山东半岛蓝色经济区，所处山东鲁北高新技术开发区是国家生态工业示范园区、国家首批循环经济试点园区。公司依托区位及资源优势，坚持循环经济发展理念，打造形成了集磷铵-硫酸-水泥联产、海水资源深度梯级利用、钛白粉清洁生产等循环经济产业链，公司于2019年9月获得工业和信息化部颁发的国家级“绿色工厂”称号。</p> <p>经过二十余年的艰苦创业，目前鲁北化工已发展成为拥有10万吨钛白粉、30万吨磷铵、40万吨硫酸、60万吨水泥、0.25万吨溴素、100万吨原盐、30万吨甲烷氯化物生产规模的上市公司，产品广泛应用于工业、农业、医疗及生产、生活等领域。公司近年财务状况良好，盈利能力增强，现金流进一步充裕，现金分红能力会持续提升。</p> <p>2、主营业务情况</p> <p>公司的主营业务包括钛白粉业务、甲烷氯化物业务、化肥业务、水泥业务、盐业业务。</p> <p>钛白粉业务</p> <p>公司于2020年收购金海钛业、祥海钛业，切入钛白粉行业。公司旗下金海钛业的硫酸法生产工艺成熟可靠，目前已处于大批量生产阶段，钛白粉年产能超10万吨，并在扩建10万吨硫酸法钛白粉生产线。公司旗下祥海钛业经过多年研发创新和技术积累，已有效掌握了氯化法钛白粉生产核心技术工艺，并在新建6万吨氯化法钛白粉生产线。</p> <p>2018年10月、11月金海钛业分别获得工业和信息化部、石油和化学工业联合会颁发的“绿色工厂”称号，金海钛业旗下“金海”品牌于2019年被认定为中国驰名商标。金海钛业于2018年获得欧盟Reach认证。</p> <p>凭借公司自身的研发实力、产品质量和完善服务体系，公司钛白</p>

粉产品已与日本关西油漆、韩国 KCC 集团等全球知名企业建立了良好客户关系，将业务推广至日本、韩国、中东、欧洲，公司产品受到下游客户高度认可。

甲烷氯化物业务

公司旗下锦亿科技是一家坐落于广西田东锦江循环经济产业园内的高新技术企业，公司拥有年产 30 万吨甲烷氯化物产能，在全国甲烷氯化物生产企业中处于中上游水平，市场占有率约为 8%。锦亿科技是华南、西南地区较大的甲烷氯化物生产企业，其二氯甲烷在华南市场占有率约为 70%。

盐业业务

公司所在地有较长的海岸线，有取之不尽、用之不竭的海水资源，依托资源与区位优势，公司打造形成了较为完善的海水资源深度梯级利用产业链。

化肥水泥业务

公司针对附加值较高的复合肥产品进行差异化开发和销售，产品结构丰富。同时，公司利用拥有的多项废弃物资源化利用专利技术，依托公司磷铵、硫酸、水泥联产装置，协同处置各种工业副产石膏和废硫酸、废渣。公司凭借磷石膏制硫酸联产水泥的循环经济产业链专利技术优势，熟料基本为公司自身装置生产，能够保证主要原材料的稳定低成本供应和水泥装置的正常运行。

3、未来发展方向

未来 3—5 年，公司将坚持多元化发展战略，保持化肥业务、水泥业务、盐业业务、甲烷氯化物业务优势的基础上，重点发展钛产业，在稳步推进产能扩张、上下游整合的同时，推动高端化、差异化、系列化发展，力争建成国内有广泛影响力的大型钛产业示范基地。

二、问答环节主要问题

1、公司对钛白粉行业发展及钛白粉的价格走势是如何看待的？

目前钛白粉行业产能较为分散，存在很多年产能 10 万吨以下甚至

更低的企业，随着国家环保政策和能耗指标的进一步限制以及长江、黄河流域的治理，小型钛白粉企业会被逐渐淘汰或者兼并，同时钛白行业进入门槛会大幅提高，在头部企业进一步扩产下，行业集中度会持续提升。

未来两年内预计有一定量的钛白粉产能的释放，虽然供给有增加，但是在全球视角下，钛白粉需求旺盛，预计未来钛白粉价格不会大幅下降。一方面，国内生产具有成本优势和环保优势，出口替代国外钛白粉是长期稳定的趋势。另一方面，未来钛白粉可以作为铅粉，立德粉等产品替代物，拓宽了钛白粉的用途。加之近期钛白粉上游的钛矿、硫酸价格上涨较大，为钛白粉价格保持高位运行提供稳定支撑，预计未来钛白粉产品价格仍有一定上涨空间。

2、除现有在建的 10 万吨硫酸法钛白粉和 6 万吨氯化法钛白粉项目外，公司钛白粉未来的规划情况？

公司旗下子公司金海钛业现在硫酸法钛白粉产能超 10 万吨，在建硫酸法钛白粉产能 10 万吨，预计年底前投产；公司旗下子公司祥海钛业在建氯化法钛白粉产能 6 万吨，预计年底前投产。

公司未来将重点发展氯化法钛白粉，与此同时，公司高度重视上游原材料的布局，并积极探索以保障上游原材料的供应。

在产品延伸方面，针对钛白粉产业链下游海绵钛、钛金属等方面布局，进行产业链延伸。下游客户方面，公司与国外企业深度交流，未来公司还将进一步深耕终端，扩展海外业务。公司规划 5 年内，成为钛白行业内头部企业。

3、公司现有的硫酸法钛白粉在市场上有何竞争优势？

公司现有的硫酸法钛白粉业务具有如下优势：原料供应稳定，公司钛白粉生产所采购钛矿主要分为国内采购与国际采购，国内钛矿石采购方面，目前公司已与多个矿产资源厂家建立长期合作关系，直接采购，另通过拓展国外矿石进口渠道，签订年度合同，降低价格波动带来的风险；目前，公司的进口矿来源于挪威，印度，越南，莫桑比克等地区，采购方式主要为长协和商务洽谈，进口钛矿质量有一定保

证。

此外，山东省的冶炼行业有大量副产硫酸，硫酸在全国范围内有一定的价格优势；公司距离黄骅港较近，海运物流上节省了运输成本，具备区位优势；园区自身的硫酸供应比较充足，通过废弃物利用，提高了硫酸产量，资源化、集约化利用。金海钛业钛白粉生产过程中会产生废硫酸和钛石膏，废硫酸可用于上市公司联产装置中的萃取环节，剩余部分可用于生产净水剂产品；钛石膏可用于上市公司联产装置中的石膏制酸生产环节，生产出的硫酸又可以重新用于金海钛业的钛白粉生产的酸解工序，从而实现资源的循环利用。上下游紧密衔接，形成园区的循环经济优势。

4、氯化法钛白粉的技术来源？氯化法钛白粉开车做了哪些前期准备？

公司氯化法钛白粉的技术来源为自主研发。自2006年开始，公司控股股东鲁北集团开始对氯化法钛白粉中氯化工段的生产四氯化钛相关技术进行研发，并建成了3万吨的沸腾氯化法四氯化钛装置，自主培养了一批钛白粉专业技术人才，通过人才引进等方式聘请了钛白粉领域的专家级团队，保障项目建成投产。

氯化法钛白粉主要分为氯化、氧化、后处理三个工段，氯化工段经过相关技术团队多年的研究，并且与国内外的技术专家进行交流研讨，已掌握了氯化工段的技术。氧化工段是氯化法钛白粉的核心，但研发过程中制约氯化法工艺发展的核心难题在于氧化炉结疤问题。祥海钛业从2013年设立以后就一直在做前期的技术研究，公司通过各种渠道与国内氯化法企业和技术专家做了深入的技术交流和沟通。公司这几年通过在实验室小试攻关，已经基本解决了氧化炉结疤问题，能够实现氧化工段的长周期稳定运行。祥海钛业申请了加盐除疤和气幕防结疤技术专利，已获得国家知识产权局的受理，解决了氧化工段的核心技术。后处理工段与硫酸法的后处理基本相同，公司已经掌握。

5、未来氯化法投产所需原料如何满足？

目前公司所需富钛料主要为92%的高钛渣，主要是通过外购所得。目前公司已与多个高钛渣生产厂家建立长期合作关系，通过采用签订

长期采购合同，锁定高钛渣的供应，后续也会积极通过商务合作开发上游高钛渣资源。另一方面，公司正在建设废硫酸还原钛精矿生产富钛料装置，进一步增加富钛料的供给。

6、当前硫酸价格上涨迅速，公司拥有 40 万吨硫酸产能，金海钛业投产后将近有 80 万吨硫酸的需求，公司对硫酸的供应是如何规划的？

硫酸供应方面，公司一方面积极与硫酸供应商洽谈，采用战略合作、长协订单等方式，锁定硫酸供应；另一方面，公司也积极优化调整硫酸生产装置，提高硫酸产量和供应量。

7、公司硫酸法钛白粉每年副产亚铁近 40 万吨，二期投产后近 80 万吨，公司今后对亚铁の利用如何布局？

目前公司钛白粉副产的硫酸亚铁一部分用于园区内的聚合硫酸铁、磷酸铁生产装置，另一部分以市场价格对外出售；公司今后将结合园区内相关下游净水剂、聚合硫酸铁、磷酸铁生产装置产能扩建情况，加强与上下游企业的商务合作，扩大亚铁的销售渠道，促进副产亚铁的稳定销售，保证公司利润最大化。

8、公司控股股东鲁北集团现有 5000 吨的磷酸铁和 5000 吨的磷酸铁锂装置，公司对新能源产业是如何规划布局的？

截止目前，公司虽然尚未涉足磷酸铁锂及相关行业。但是公司控股股东鲁北集团目前和国内头部的磷酸铁锂生产企业进行合作成立合资公司，正在申报 66 万吨磷酸铁锂项目。公司所在园区具有发展磷酸铁锂的优势，原料端，由于上市公司钛白粉装置副产亚铁，磷酸铁可直接用公司副产的亚铁来生产；园区内有 10000 吨/年的碳酸锂生产装置，磷酸铁和碳酸锂可直接进行磷酸铁锂的生产，公司所处的园区拥有磷酸铁锂生产的所需的原料。另一方面区位优势，园区靠近黄骅港，可以通过海运运输原料和产品，运输成本低。

与此同时，公司也看好新能源产业发展前景，并密切关注行业发展。

9、溴素市场现状及公司发展溴素产品的优势？

从国内来看，受环保政策的限制，不允许随意开采地下卤水导致

供给端出现溴素装置严重减产，虽然此溴素的下游产品助燃剂产能有所下滑，但医药行业及其他应用领域的需求并未下降，市场上的供需不平衡导致溴的价格持续保持在高位。

公司目前拥有 2500 吨溴素产能，依托碧水源海水淡化项目外排高卤度海水建成的 2500 吨溴素装置投产后，公司将形成 5000 吨的溴素产能。

海水提溴技术对提取工艺和盐场标准有着严格的要求，而公司已经满足上述条件，且海水资源丰富。

10、公司控股子公司锦亿科技发展甲烷氯化物、氟化工的优势及发展规划是怎样的？

锦亿科技发展甲烷氯化物、氟化工有原材料成本、水电气、区域销售以及运费上的优势。锦亿科技与锦盛化工配套提供稳定的氯气供应，避免受疫情及市场波动带来的价格上涨的影响；园区内的水电气与同行也存在一定的成本优势；公司也有区域销售优势，锦亿科技所在广西百色地区加快了交通和口岸建设，使锦亿科技的产品销售区域辐射到整个华南东南亚，与公司原有的客户契合；公司临近下游需求的华南市场，在运费时效性、环保方面存在优势。此外，公司甲烷氯化物原料甲醇依托外购，氯气由园区内企业供给，氯气价格存在优势。甲烷氯化物的未来增长点在于产能扩张和差异化布局。在产能扩张方面，甲烷氯化物产品属于国家限制类产能，要求年产能 10 万吨以上才能进入。行业近年减产趋势明显，小产能关停，在化工行业持续向好的背景下扩大了公司的利润空间。在差异化布局方面，公司也积极引进专业的技术人才，开拓新的发展方向。

锦亿科技未来 3-5 年，将依托上游的氯气和氯化氢原料优势，在上游原料氯气产能扩建的前提下，适时进行产能扩张，另一方面，公司于 2020 年 4 月审议通过了锦亿科技关于建设年产 5000 吨四氟乙烯及下游产品项目的议案，项目投产后，公司根据下游市场情况，向下游高端化、差异化发展。

11、公司持有子公司锦亿科技 51%的股权，是否计划收购另外 49%的少

	<p>数股东权益？</p> <p>目前公司持有锦亿科技 51%股权,另外公司关联方及公司技术团队持有锦亿科技部分股权,该股权架构能够充分兼顾到各方的利益诉求,有利于锦亿科技的发展。</p> <p>12、公司目前有 30 万吨磷铵产能，公司今后对磷化工如何布局规划的？</p> <p>公司今后将在保持现有磷铵产能的基础上，通过建设盐酸法净化制备磷酸及磷酸盐中试装置项目，实现高品质工业磷酸及磷酸盐产品生产及工艺的相关技术储备，进一步增加高品质工业级磷酸产能，向工业磷酸领域进行扩展与延伸，满足园区企业对于高品质工业磷酸的需求。同时，公司今后将优化调整化肥的产品种类，满足国内市场及园区内下游企业的需求。</p>
<p>附件清单(如有)</p>	<p>无</p>
<p>日期</p>	<p>2021 年 9 月 9 日</p>