

香港交易及結算所有限公司及香港聯合交易所有限公司對本公告的內容概不負責，對其準確性或完整性亦不發表任何聲明，並明確表示概不會就因本公告全部或任何部份內容而產生或因倚賴該等內容而引致的任何損失承擔任何責任。



Lygend Resources & Technology Co., Ltd.

宁波力勤资源科技股份有限公司

(於中華人民共和國註冊成立的股份有限公司)

(股份代號：2245)

海外監管公告

本公告乃由宁波力勤资源科技股份有限公司（「本公司」）根據香港聯合交易所有限公司證券上市規則（「上市規則」）第13.10B條的規定而作出。茲載列本公司於深圳證券交易所網站刊發的《募集資金具體運用情況》，僅供參閱。

承董事會命

宁波力勤资源科技股份有限公司

董事長兼執行董事

蔡建勇

中國，二零二六年九月十日

於本公告日期，執行董事為蔡建勇先生、費鳳女士、蔡建威先生及王凌先生；非執行董事為Lawrence LUA Gek Pong先生；獨立非執行董事為何萬蓬博士、張爭萍女士及王緝憲博士；職工代表董事為余衛軍先生。

宁波力勤资源科技股份有限公司
关于募集资金具体运用情况的说明

一、募集资金运用概况

公司本次拟发行人民币普通股 172,890,000 股，发行的股份占发行后总股本比例为 10.00%，募集资金总额将根据发行时市场状况和定价情况予以确定，本次发行募集资金扣除发行费用后的净额将全部用于公司主营业务相关的项目。根据公司经营发展需要，本次发行上市募集资金扣除发行费用后，公司将按轻重缓急用于投资以下项目：

单位：万元

序号	项目名称	预计公司出资额	募集资金 拟投入金额	实施主体	项目审批、备案情况
1	湿法渣资源化 示范项目	206,166.25	206,166.25	BJL	甬发改开放[2026]41 号、 甬境外投资 [2026]N00020 号
2	MHP 精炼 生产项目	198,516.00	198,516.00	ONC	甬发改开放[2024]690 号、甬境外投资 [2025]N00025 号
总计		404,682.25	404,682.25	-	-

注：2026 年 1 月 12 日，公司召开第二届董事会第十二次会议，根据股东会授权审议通过了《关于变更 A 股募集资金实施主体的议案》，同意公司湿法渣资源化示范项目的实施主体由公司控股子公司 BBS 调整为公司控股子公司 BJL。

根据募集资金投资项目的实际进展，在募集资金到位前，公司将以自有或自筹资金预先投入本次募集资金项目的建设，在募集资金到位后对预先投入的自有或自筹资金进行置换。如本次实际募集资金不能满足投资项目的需求，不足部分由公司通过自有资金或自筹资金解决。

二、募集资金投资项目具体情况

（一）湿法渣资源化示范项目

1、项目概况

（1）建设内容

本项目位于印尼北马鲁古省南哈马黑拉县 OBI 工业园区，旨在通过创新方式处理

奥比岛湿法项目生产的湿法渣，以推动资源的循环利用和环境保护。项目年处理湿法渣总量可达 134 万吨，计划生产炼钢生铁 71.38 万吨。项目所生产的产品为螺纹钢，将主要针对印尼国内市场，主要用途为建筑用钢，满足日益增长的基础设施建设需求。

(2) 建设规划

2025 年 1 月项目启动，已完成项目具体推进方案论证及实地勘察设计，预计于 2026 年 6 月前完成地基强夯工程，并于 2028 年一季度完成整体建设，项目建设周期约 36 个月。

(3) 合作方基本情况

湿法渣资源化示范项目的实施主体 BJL 由公司间接控股子公司 BBS 持有 99.9999% 的股权，由公司全资子公司 BMS 持有 0.0001% 的股权。

公司与 TBP 将向 HPL 按照股权比例进行增资，并由 HPL 和宝鑫特钢通过为 BBS 缴纳注册资本的方式投入资金，并进一步通过向 BJL 缴纳注册资本的形式投入 BJL。2025 年 5 月 20 日，公司与 KANG XUAN、TBP 就 HPL 获得股东按持股比例增资以履行对 BBS 的出资义务事项签署了三方协议。

2、项目投资概算

本项目拟投资总额为 358,550.00 万元，其中公司出资 206,166.25 万元，拟全部使用募集资金投入，具体情况如下：

单位：万元

序号	投资内容	项目投资额	投资比例
一	建设投资	350,912.87	97.87%
1	工程费用	345,879.14	96.47%
1.1	建筑工程费	127,513.90	35.56%
1.2	设备购置费	191,722.44	53.47%
1.3	安装费	26,642.80	7.43%
2	工程建设其他费用	3,053.87	0.85%
3	预备费	1,979.86	0.55%
二	铺底流动资金	7,637.13	2.13%
三	合计	358,550.00	100.00%

3、项目经济效益分析

本项目预计税后内部收益率为 21.44%，税后动态投资回收期为 8.05 年(含建设期)，盈利能力较强，经济效益较好。

4、项目环境保护情况

本项目所采取的环保处理措施具体如下：

(1) 烟气治理与通风除尘

①粉尘的治理

每台回转窑窑头焙砂卸料口、熔炼电炉上料系统及每台电炉出渣口和出铁口设 1 套除尘系统。前述各收尘系统收尘效率>99.5%，收尘器收下的烟灰由气力输送返回生产系统。

②冶炼烟气的治理

全厂外排冶炼废气主要有烘干破碎机烟气和悬浮焙烧系统烟气。

烘干破碎机烟气收尘流程为：烘干破碎机→电收尘器→风机→烟囱。项目设置 1 套收尘系统，收尘效率为 99.9%。收尘系统收下的烟尘采用气力输送的方式送悬浮焙烧系统。

悬浮焙烧烟气处理流程为：悬浮焙烧系统→电收尘器→风机→离子液脱硫系统→单转单吸制酸系统→烟囱。部分悬浮焙烧系统的烟气送离子液脱硫系统，以生产高纯度 SO₂ 气体，这部分高纯度 SO₂ 气体与剩余的悬浮焙烧系统烟气合并后，送单转单吸制酸系统，用于生产 98%浓度的硫酸，年产硫酸（100%浓度）约 10.72 万吨，制酸尾气送离子液脱硫系统处理，

(2) 废气

①50t 转炉

转炉设置除尘系统，处理一次烟气、LF 精炼炉、钢包吹氩站等废气，废气经过净化处理后通过烟囱排放。此外，连铸机设有二冷室蒸汽排放系统，每个二冷室设 2 台风机，蒸汽直接由屋面排放。

②轧钢

轧钢加热炉使用燃料为湿法渣项目煤气，产生粉尘和 SO₂ 排放浓度符合相关排放要求。

（3）废水

工程生产排水经自然沉淀处理后回用冲渣循环水系统补充水，不进行外排。项目排水系统采用合流制，排入工业园区污水处理厂进行处理回用。生活污水经地埋式生活污水处理设备处理后优先回用道路及绿地浇洒，不进行外排。

（4）噪声

项目产生高噪声的主要设备有离心通风机、收尘高温风机、空压机等，这些高噪声设备的噪声声级均超过 85 dB（A）。对这些高噪声设备，除采取设置减振基础、安装消声装置等降噪措施外，还分别把这些高噪声设备设置在建筑物内，利用建筑隔声来减轻设备噪声对外部环境的影响，确保厂界噪声昼间低于 65 dB（A）、夜间低于 55 dB（A）。

（5）固体废物

固体废物主要有电炉渣、冶炼渣、除尘灰、氧化铁皮、废金属、工业垃圾及废油等。综合利用措施如下：

①电炉渣

RKEF 冶炼厂电炉熔炼产生的电炉渣经水淬后通过皮带运至渣场，电炉渣经水淬后，渣中元素基本以氧化物的形态固化在渣中，为惰性渣，可以铺路或用作建筑材料。

②冶炼渣

转炉连铸车间冶炼所产生的炉渣从炉渣跨热焖回收部分废钢后，资源综合利用。

③除尘灰

各废气污染源经除尘后收集的除尘灰返烧结做原料。

转炉一次烟气除尘灰回收捕集下的灰经压块后返回转炉用作冷却剂，可以减少废钢加入量，同时减少灰的二次污染。

转炉冶炼、散状料及转炉炉后铁合金加料系统产生的二次烟尘均设除尘系统，达到排放标准后排放。

④氧化铁皮

连铸氧化铁皮用汽车送到总厂废钢厂统一处理，作为炼钢的原料。

轧钢生产过程中产生的氧化铁皮落入轧机下铁皮沟中，由水力冲入车间外旋流井中，经沉淀后用抓斗吊车抓起，然后统一处理，作为炼钢的原料。

⑤废金属

炼钢、轧钢车间产生的废钢及铁头等均集中收集，然后用汽车送到废钢厂统一处理，作为炼钢的原料；废轧辊、废导卫、废备品备件采用集中堆放管理，然后用汽车送炼钢车间回炉利用，作为炼钢的原料。

⑥废耐火材料及工业垃圾

工程各个生产单元均有废耐火材料产生，主要是钢包、铁包及连铸中间包的日常修理和转炉大修拆除的耐材。废耐火材料的再生利用拟采取进入社会循环系统，由耐火材料生产厂家回收，经粉碎、碾磨、烧制等加工后重新制成耐火材料，供钢铁厂修建或维修炉窑或其它企业使用。

⑦废油

轧钢车间产生的废润滑油、液压油废油，送往中间油库存储集中处理。

(6) 总结

综上，本项目在生产各个环节均采取了有效的污染治理措施，各类污染物均能做到达标排放。从环境保护角度出发，项目建设环境影响可控，符合项目所属地区相关法律、法规的要求。

5、项目审批及备案情况

2026年1月12日，公司召开第二届董事会第十二次会议，根据股东会授权审议通过了《关于变更A股募集资金实施主体的议案》，同意公司湿法渣资源化示范项目的实施主体由公司控股子公司BBS调整为公司控股子公司BJL。本项目已于2026年1月20

日完成了在宁波市商务局的境外投资项目备案，备案编号为甬境外投资[2026]N00020号；于2026年1月27日完成了在宁波市发展和改革委员会的境外投资项目备案，备案编号为甬发改开放[2026]41号。

（二）MHP 精炼生产项目

1、项目基本情况

（1）建设内容

本项目位于印尼北马鲁古省南哈马黑拉县 OBI 工业园区，计划利用公司现有土地面积 44 万平方米，建设厂房约 13 万平方米；购置主要设备 3,441 台套，建设年产 5 万金属吨镍的 MHP 精炼项目。

项目产成品为用于电池三元前驱体的电池级硫酸镍和硫酸钴，并具备根据市场需求灵活调整产品结构，生产电积镍（年产 50,000 金属吨）和电积钴（年产 5,000 金属吨）。项目还可转产硫酸镍（年产 225,225.22 吨，含镍 22.2%）和硫酸钴（年产 24,390.24 吨，含钴 20.5%），实现资源的高效利用与市场导向的灵活应对。

（2）建设规划

2025 年 1 月项目启动，正在推进详细工艺论证、各环节设备具体方案比选和实地勘察设计，预计于 2026 年三季度开始土建施工工程，并于 2028 年一季度完成，项目建设周期约 37 个月。

（3）合作方基本情况

MHP 精炼生产项目的实施主体 ONC 由公司的全资子公司力勤新动力持有 60%、TBP 持有 40%。

公司将通过向 ONC 增资的方式投入募集资金，TBP 亦将按照其持有 ONC 的股权比例进行增资。2025 年 4 月 29 日，ONC 股东方已就该增资事项签署补充股东协议。

2、项目投资概算

本项目拟投资总额为 330,860.00 万元，其中公司出资 198,516.00 万元，拟全部使用募集资金投入，具体情况如下：

单位：万元

序号	投资内容	项目投资额	投资比例
一	建设投资	305,941.84	92.47%
1	工程费用	281,799.71	85.17%
1.1	建筑工程费	85,087.11	25.72%
1.2	设备购置费	174,761.53	52.82%
1.3	安装费	21,951.07	6.63%
2	工程建设其他费用	7,599.13	2.30%
3	预备费	16,543.00	5.00%
二	铺底流动资金	24,918.16	7.53%
三	合计	330,860.00	100.00%

3、项目经济效益分析

按照电积镍、电积钴及硫酸镍、硫酸钴分别生产 50%的方案进行测算，本项目预计税后内部收益率为 20.10%，税后动态投资回收期为 9.48 年（含建设期），盈利能力较强，经济效益较好。

4、项目环境保护情况

本项目所采取的环保处理措施具体如下：

（1）废气

①氢氧化镍钴浸出车间

在氢氧化镍浸出车间 MHP 浸出槽、除铁铝槽处设置一套酸雾吸收系统，含酸雾气体通过高浓度酸雾吸收塔吸收净化后，经离心风机进入排气筒排放，排气筒高度 15m。酸雾排放满足 2014 年印尼环境部规章第 4 号《关于其他矿物加工排放标准》。

②配酸厂房

配酸厂房，酸碱贮槽各设一台酸雾净化塔，并设置 1 根排气筒，排气筒高度大于 15m 且高出建筑物 3m。酸雾排放满足 2014 年印尼环境部规章第 4 号《关于其他矿物加工排放标准》。

③电积镍车间

电积镍槽体设置合理密封结构，防止电积过程酸雾气体溢出，设有配套的酸雾吸收装置处理系统，由电积槽体的玻璃钢风管在负压的作用下将电积槽生产过程中产生的酸雾吸收，然后汇总主管，然后通过一级酸雾吸收塔和二级酸雾吸收塔后，由风机通过烟囱外排至大气。设置 4 套酸雾吸收装置，并设置 4 根排气筒，排气筒高度 21m 且高出建筑物 3m。酸雾排放满足 2014 年印尼环境部规章第 4 号《关于其他矿物加工排放标准》。

④电积钴车间

电积钴槽体设置合理密封结构，防止电积过程酸雾气体溢出，设有配套的酸雾吸收装置处理系统，由电积槽体的玻璃钢风管在负压的作用下将电积槽生产过程中产生的酸雾吸收，然后汇总主管，然后通过一级酸雾吸收塔和二级酸雾吸收塔后，由风机通过烟囱外排至大气。设置 1 套酸雾吸收装置，并设置 1 根排气筒，排气筒高度 21m 且高出建筑物 3m。酸雾排放满足 2014 年印尼环境部规章第 4 号《关于其他矿物加工排放标准》。

(2) 废水

本工程生产废水主要有循环水排污、纯水制备的浓盐水等。生产硫酸镍及硫酸钴时各车间生产废水量为 1,527m³/d，生产电积镍电积钴时各车间生产废水量为 1,001m³/d。经室外废水管网收集至初期雨水及事故池，再由初期雨水加压泵输送至 ONC 系统回收使用。酸雾吸收水、地面冲洗水等含镍废水进入 ONC 沉镍工序，循环使用。

本项目生活污水主要为卫生间排水和浴室排水，生活污水量 55m³/d，主要污染物为 COD、SS、氨氮、BOD₅，生活污水经排水管道收集后排至地埋式污水站处理，污水处理设备为生化一体化设施，处理后的出水达到 2016 年印尼生态环境和林业部长条例《生活污水质量标准》，用于生活区附近绿化以及道路泼洒降尘等。

其他各工序厂房地面收集的废水、厂房外设备储罐区围堰内的含有镍钴的工业废水，均集中输送到 ONC 沉镍工序回收处理；其他不含镍钴的工业废水，均输送到 ONC 的尾渣中和工序进行处理。

(3) 固体排放物

项目的固体排放物主要为 MHP 浸出渣及除铁铝渣、萃取钙渣与三相渣、除油后废

活性炭。MHP 浸出渣及除铁铝渣经过洗涤后送 ONC 部分进行统一处理和排放；萃取钙渣主要成分为二水硫酸钙，并含有少量的二氧化硅及镍、钴、锰的硫酸盐，送堆场填埋；三相渣主要成分为有机降解物及氢氧化铁胶体、镍、钴、锰的硫酸盐等，送堆场填埋。废活性炭在除油工序产生，主要成分为萃取剂、溶剂油等成分，含有少量的镍、钴硫酸盐，统一焚烧处理。

(4) 噪声

对高噪声设备，设计除采取设置减振基础、安装消声装置等降噪措施外，还分别把这些高噪声设备设置在建筑物内，其降噪隔声的作用是明显的，加之噪声强度随距离的增加而衰减后，设备噪声对周围环境影响较小。

(5) 总结

综上所述，本项目在生产各个环节均采取了有效的污染治理措施，各类污染物均能做到达标排放。从环境保护角度出发，项目建设环境影响可控，符合项目所属地区相关法律、法规的要求。

5、项目审批及备案情况

本项目已于 2024 年 11 月 19 日完成了在宁波市发展和改革委员会的境外投资项目备案，备案编号为甬发改开放（2024）690 号；于 2025 年 1 月 15 日完成了在宁波市商务局的境外投资项目备案，备案编号为甬境外投资[2025]N00025 号。

（本页无正文，为《宁波力勤资源科技股份有限公司关于募集资金具体运用情况的说明》之盖章页）

宁波力勤资源科技股份有限公司
2026 年 9 月 10 日

