

全球最大单体负极材料项目投产 杉杉科技的逆周期打法

锂电产业的发展是一场没有终点的马拉松，要求参与者在技术、成本、产能、资金和管理等多维度进行耐力比拼。

在行业出现结构性过剩、内卷加剧、洗牌激烈的当下，逆周期布局先进产能，是头部企业坚持长期主义，希冀在下一阶段持续领跑，狩猎更大市场份额、巩固行业龙头地位的重要举措。

1月11日，云南杉杉30万吨电池负极材料一体化项目在云南安宁正式投产。



据电池中国了解，云南杉杉30万吨项目，是目前行业内建设的单体规模最大的负极材料一体化基地。

当前，全球负极材料产能已然出现结构性过剩，部分负极材料企业产能利用率已经低至50%，负极材料价格接连下探，部分企业出货量创下新低。然而，杉杉科技却逆势而上，大幅扩充产能，不得不说这是一个大胆的决定。



图为杉杉股份董事长郑驹

在投产仪式上，杉杉股份董事长郑驹表示，当前，全球新能源产业高速发展，中国锂电池及材料产业链全球瞩目。面对激烈的行业竞争，杉杉坚持聚焦战略，坚定不移扩张产能，坚定不移全球布局。

据郑驹介绍，云南杉杉项目的投产，是杉杉负极材料产业发展的重要里程碑。这一项目的投产集聚了杉杉科技在负极领域的多年技术和制造优势。



杉杉股份董事副总裁、杉杉科技董事长李凤凤

据杉杉股份董事副总裁、杉杉科技董事长李凤凤介绍，云南杉杉30万吨电池负极材料一体化项目，是基于杉杉科技在人造石墨领域二十多年的积累，项目在工序布局、技术路线、生产设备等方面做到了全方位的优化提升，尤其在石墨化工序中，其自主研发的液相包覆工艺，实现了石墨化成本的大幅度降低，云南杉杉将成为行业内质量、成本和效益领先的标杆工厂。

数据显示，2023年，中国市场新能源汽车销量达到949.5万辆，同比增长37.9%，市场保持高速发展态势。值得一提的是，新能源汽车新车市场渗透率达到31.6%。

随着新能源汽车的加速普及，快充、高续航、长循环等需求日益凸显，这些都对动力电池提出了更多、更高要求。与此同时，产业结构性过剩，加剧行业洗牌，产业发展进入一时的阵痛期。

动力电池技术的创新，材料是关键，更是基础。宁德时代首席科学家吴凯曾指出，材料研发将是动力电池下一阶段比拼的决胜局。

面对行业快速发展提出的新需求，以及行业洗牌加剧带来的发展压力。郑驹认为，持续的技术创新是赢得全球竞争的法宝，优质的合作伙伴是产业共同发展的依靠，极致成本优势是赢得行业洗牌胜局的关键。

据其介绍，云南杉杉30万吨电池负极材料一体化基地，凝聚了杉杉科技二十多年的技术优势，这里将重点布局研发生产多规格人造石墨、快充负极，并研发硅基负极、硬碳负极产品。

在客户配套上，云南杉杉年产30万吨锂离子电池负极材料一体化项目未来将面向宁德时代、LG新能源、比亚迪、亿纬锂能、SK On、远景动力等国内外头部企业。

01

连续多年蝉联负极人造石墨出货量全球第一

近日，机构发布2023负极材料数据报告显示，2023年全球负极材料产量保持了20%的增速，为176.21万吨。其中，中

国负极材料产量全球占比进一步提升至97.3%。出货量方面，2023年全球负极材料出货量167.95万吨，其中，中国占比高达95%。

凭借成本优势，人造石墨负极材料渗透率再次提升，2023年全球人造负极材料渗透率进一步提升至84%，是当前市场绝对主流。

从企业来看，2023年人造负极材料出货量前五分别为杉杉科技、贝特瑞、江西紫宸、中科星城和尚太科技。其中，杉杉科技人造负极材料全球占比达到19%，继续蝉联全球第一。

据电池中国了解，2022年杉杉科技负极材料出货量达到20万吨，2023年公司负极材料出货量近30万吨，在锂电负极材料产业结构调整期，公司负极材料出货量持续同比快速增长。

作为国内第一家实现负极材料产业化的高新技术企业，在锂电池材料的研发和规模化生产方面积累了二十多年经验，是锂电池材料的先行者和领导者。

截至目前，杉杉已在上海、宁波、湖州、郴州、宁德、包头、眉山、昆明等国内多个地区，布局完成70万吨锂电负极材料产能，连续多年成为全球负极材料最大制造商。

为配合下游客户海外市场拓展，满足欧洲市场电动化转型对锂电池负极材料的需求，杉杉科技2023年9月宣布，将在欧洲芬兰投资不超过12.8亿欧元，建设年产10万吨锂离子电池负极材料一体化项目。该项目一旦建成投产，预计可满足100GWh动力电池生产需求，极大助力、支撑欧洲汽车电动化转型。

02

负极龙头的逆周期“打法”

量增价跌，产能结构性过剩，多数负极材料企业前期规划的产能面临着投产即停产，产能难以消纳的窘境，产业阶段性阵痛加大、加快了市场洗牌的力度和进程。

但从产业发展来看，当前中国市场新能源汽车市场渗透率刚刚虽已突破30%，不过全球新能源汽车新车渗透率却仅有16%，未来市场潜力极大。行业机构预计，到2030年，我国负极材料出货量有望达到580万吨，其中人造石墨仍为市场主流，出货量预计将超470万吨。

在杉杉科技看来，负极材料行业的竞争实质是品质之争、成本之争，唯有通过持续的技术创新和多方降本，以保持自身竞争力高于行业发展迭代。

事实上，云南杉杉30万吨电池负极材料一体化项目，是杉杉科技打造的“产能规模创行业之首、技术工艺创行业之先、效益成本争行业之最”的行业标杆工厂样板，涵盖磨粉、改性、石墨化、二次包覆、碳化、成品加工等全工序流程。

据介绍，云南杉杉具备以下几大核心优势：

创新工艺装备：采用行业领先的高产能机械磨、辊压磨、回转窑、卧式釜等新工艺装备，实现超高性价比；新工艺石墨化箱式炉采用模块化组装，实现超大容量，快速安装，生产品质稳定优异；全流程正压、负压管道输送，实现物料全封闭、高效率、无污染。

先进智能制造：以建设高标准智慧工厂为目标，逐步导入MES、Lims等管理系统；全面采用自动化数控产线、仓储包装、进出料，人效质量大幅提升；采用大数据实时收集分析，科学规划各工序生产工艺，打造智能化数字工厂；采用全工序时空分离，模块式流程推进，提升生产品质，环境干净整洁。

低耗绿色环保：大力建设低碳绿色工厂，全流程节能环保工艺装备；石墨化工艺装备革新大幅降低单吨能耗等。

除了通过先进制造工厂打造大规模、高品质、低成本的产品，杉杉科技还持续强化在前沿技术领域的布局，满足新能源汽车及储能产业的发展。

据悉，目前杉杉科技负极动力类快充4C产品已实现规模化供应；第三代液相包覆技术产品率先供应头部动力电池企业；消费类5C快充产品实现批量出货，6C产品已送样验证。同时，公司在下一代理想负极材料——硅基负极方面已经率先启动建设，杉杉年产4万吨硅基负极材料一体化项目已于2023年在宁波开工。

越是在“卷”的时候越需要深耕客户，练好内功是杉杉科技高层的内在逻辑。二十多年来，杉杉科技坚持长期主义，持续深化技术创新力和产品力，以极致成本优势赢得CATL、LGES、比亚迪、三星SDI、亿纬、SK On、孚能、欣旺达、蜂巢、远景、ATL、冠宇、锂威等众多国内外主流客户的信赖，是其行稳致远、成为全球锂电负极材料龙头的关键。

原文地址：<http://www.china-nengyuan.com/news/205835.html>