（上接D7版）

（一）按全生产情况

首钢迁钢公司通过导入冶金企业安全标准化管理，结合实际，一改过去由传统的“自上而下”、“行政指令”、“以检查促整改”方法，向“自下而上”、“全员参与”、“全过程控制”、“事前预防”、“持续改进”管理模式转变，切实提高了全员安全意识，增强了全员防范事故能力。

首钢迁钢公司及所属各作业部均建立了安全生产委员会，并明确了各级职业安全健康管理工作职责。坚持公司按季、作业部按月定期召开安全生产委员会和安全生产工作会议，按照《安全生产法》和国家、省（市）各级有关安全生产的规定和要求及时部署安全生产和职业健康工作，对管理者安全绩效实施月度定期考核，安全生产委员会由各级专业管理人员和职工代表组成，在安全生产管理上已经形成“专管成线、群管成网”的管理体系。

首钢迁钢公司在绩效指标考核中，将安全生产和职业健康列为考核目标，每年初公司与各生产作业部，作业部与班组逐级签订《安全生产责任状》，每名员工签订安全生产保证书，制定了岗位职工安全守则，在岗位班组全面推行了岗位危险因素辨识和告知，强化员工的安全责任意识和事故预防能力。2011年实际完成指标千人工亡率为零，千人负伤率为0.37‰。

首钢迁钢公司按照冶金企业安全生产标准化建设要求，以完善管理制度、规范管理流程，明确管理责任、夯实管理基础，建立长效机制，带动设备管理、生产管理、质量管理、现场管理的全面提升，为企业员工创造了一个安全、环保、健康的工作环境，安全专业管理创新得到了积极探索与创新。

（二）环境保护情况

首钢迁钢公司将环境保护作为公司经营活动的重点工作，项目中采用了大量节能环保新技术、新装备，生产工序能耗和环保水平均处于国内领先地位。首钢迁钢公司的清洁生产审核从2005年10月正式启动，2006年11月底通过了专家组审查验收，被评为河北省清洁生产审核先进企业，并于2007年7月份正式授牌。2008年以来又以炼钢作业部为审核重点开展了持续清洁生产审核工作。2010年12月开展新一轮清洁生产审核工作，按照清洁生产审核的方法和步骤及审核工作计划进行了筹划和组织、预评估、评估、方案征集和筛选、方案可行性分析、方案实施、持续清洁生产等工作。2011年11月通过河北省环保厅组织清洁生产审核验收专家组评估和验收。

首钢迁钢公司现有各生产工艺配备了完善的环保设施，建设了多台（套）除尘器，经过环保部门监测，所有环保设施均实现达标排放。按政府部门要求，炼铁高炉炉前除尘器、炼铁料仓除尘、炼钢二次除尘、套筒窑窑顶除尘等点位共安装在线烟气监测装置，全部实现与迁安监控中心联网运行，并交付聚光科技有限公司迁安分公司运营维护，达到良好运行。

首钢迁钢公司积极应对政府环保管理部门的要求，编制完成了“十二五”环保规划，对节能、环保和资源综合利用作了统筹规划和安排，规划总目标是“创建电工钢示范工厂”。

首钢迁钢公司近三年及一期来环保主要技术经济指标如下表所示：

指标名称	2012年1-3月	2011年	2010年	2009年
吨钢尘排放量（kg/t）	0.187	0.183	0.181	0.185
吨钢SO2排放量（kg/t）	0.192	0.188	0.163	0.196
吨钢废水排放量（t）	0.28	0.29	0.31	0.77
吨钢COD排放量（kg/t）	0.005	0.006	0.004	0.01
固废综合利用率（%）	100	100	100	100

（三）费用及开支

首钢迁钢公司最近三年及一期安全生产及环境保护管理费用如下表所示：

单位：万元

项目	2012年1-3月	2011年	2010年	2009年	合计
安全生产	178.78	1,550.49	1,294.00	1,327.00	
环境保护	444.01	60,094.06	120,577.78	80,363.11	
合计	622.79	61,644.55	121,871.78	81,690.11	

注：以上提及环保费用是环保设施投入费用

（四）冶规情况

首钢迁钢公司最近三年未发生重大伤亡事故，也未因安全生产事故受到任何行政处罚。首钢迁钢公司自身不存在金额较大的诉讼、仲裁或行政处罚。首钢总公司行政处罚情况请参见“第三节 交易对方情况”的“九、首钢总公司及其主要管理人员最近五年受到行政和刑事处罚、涉及诉讼或者仲裁情况”。

2011年4月15日环保部向首钢迁钢公司下发了《关于河北省首钢迁安钢铁有限责任公司结构调整项目环境影响报告书的批复》，同意项目建设。

2012年3月22日环保部下发了《关于北京首钢股份有限公司上市环保核查情况的函》（环函〔2012〕64号），包括首钢迁钢公司在内的首钢股份相关3家企业“基本符合环保法律法规要求”。

七、主要产品的质量控制情况

（一）质量控制标准

首钢迁钢公司建立了完善的、富有特色的质量管理体系，通过ISO9001国际质量管理标准体系认证，船板产品获得九国船级社认证，获得法国船级社（BV）质量免检证书及通过了出口欧盟的CE认证，并取得了压力管道制管专用钢板、锅炉和压力容器用钢板、气瓶用钢板、焊接气瓶用钢板等的特种设备制造许可证。从产品研发、原材料采购、过程控制、检验、设备、人力资源等实施全过程、全员、全企业、多方法的质量管理，并持续改进其有效性。

认证名称	执行标准	发证机关	证书覆盖范围	认证时间
测量管理体系认证证书	GBT19022-2003 ISO10012:2003	中启计量体系认证公司	产品质量、经营管理、节能降耗、环境监测	2011年8月22日
质量管理体系认证证书	GBT19001-2008 ISO 9001:2008	中国船级社质量认证公司	连铸钢坯的生产；热轧板卷的生产	2010年9月2日
实验室许可证书	ISO/IEC 17025:2005	中国合格评定国家认可委员会	检测服务	2007年9月20日

（二）质量控制措施

按照“影响质量的所有要素均要受控”的原则，设置薄板生产一贯质量管理组织架构和岗位。执行“3+4”管理模式，即按总公司、子公司、制造单位三个管理层次和在线质量主管、质量工程师、过程质量工程师、质量监督检查工四级质量控制，形成工序内质量纵向管控、工序间质量横向协调的一贯制质量管控体系。

ERP系统、MES系统及办公自动化OA系统的高效运行，形成了高端板材生产管理的信息化平台，构建了数字化还钢的基本框架。通过构建严谨高效的板材管理体系，提升了生产过程掌控能力和质量控制水平，通过全面推广6S管理，实现了现场地甲物明，标准有章可循，以“人造环境、环境育人”促进职工队伍素养显著提高。运用6σ管理方法，提升精细化管理水平。通过积极探索市场化精密点检和设备动能精度管理，设备综合完好率及功能投入率处于国内领先水平。

（三）出现的质量纠纷

最近三年来，首钢迁钢公司未出现过重大质量纠纷。

八、研发情况

（一）核心技术及来源

首钢迁钢公司自行和合作研发的核心技术，居于国内同行业领先水平，具体核心技术如下：

序号	主体技术	作用	来源
1	副枪自动化炼钢技术	提高效率、质量	合作开发
2	RH一键式精炼技术	提高控制精准度	自主研发
3	机器人自动测温取样技术	排除人为因素，提高准确度	自主研发
4	超大型高炉系统工艺技术	实现节能降耗	自主研发
5	高品质薄板生产技术	生产优质薄板	自主研发

（二）产品技术水平

首钢迁钢公司主要产品技术水平如下：

产品类型	技术水平	生产阶段
管线钢	国内先进	批量生产
冷轧基料	国内先进	批量生产
耐候钢	国内先进	批量生产
电工钢	-	试生产

（三）研究开发情况

1、正在从事的技术开发项目

首钢迁钢公司正在根据行业技术的发展方向开展前瞻性技术研究工作，为后续长远发展提供技术储备。正在进行的技术开发项目如下：

技术开发项目	技术来源
首钢迁钢SGRP炼钢模型研究与开发	合作开发
迁钢2160生产线增设超快速冷却系统	合作开发
硅钢横向厚差工艺参数优化及技术攻关	合作开发
迁钢二热轧自由轧制技术研发	合作开发
高牌号无取向电工钢产品的开发与应用	自主研发
变频用无取向电工钢产品的开发与应用	自主研发
高磁感0.30mm厚度取向电工钢产品开发与优化研究	自主研发
迁钢二高炉水冲渣蒸汽治理	自主研发
精炼机器人自动测温系统	合作开发
提高RH精炼炉浸渍管等部位寿命的研究	合作开发
迁钢钢包信息与热循环跟踪管理系统	合作开发
连铸板坯倒角结晶器自主开发及应用研究	自主研发

2、研发费占营业收入比例

项目	2012年1-3月	2011年	2010年	2009年
营业收入（万元）	667,388.70	2,974,519.91	1,835,042.52	1,486,768.55
研发费用（万元）	1,094.97	2,325.59	1,625.90	6,260.1
研发费用占营业收入比例	0.16%	0.08%	0.09%	0.42%

注：首钢迁钢公司部分研发过程是结合生产共同进行的，没有将全部项目进行单独核算。

3、完善上市公司研发体系

本次重组后上市公司将根据首钢迁钢公司置入后钢铁产品的生产经营实际，调整充实上市公司技术中心的科研技术管理与研发力量，加强首钢迁钢公司与首钢冷轧公司在新产品开发上的协同效应，推进“产销研一体化”。

九、固定资产、无形资产及持许经营权的情况

（一）主要固定资产

1、生产设备

截至2011年12月31日，首钢迁钢公司主要生产设备（账面原值1,000万元以上）情况如下：

单位：元

序号	设备名称	数量	启用日期	原值	净值
1	宽厚板轧机配套系统设备	1	2007.03	368,796,945.25	261,132,530.00
2	板坯连铸机引进设备	1	2006.12	154,585,142.54	105,533,107.00
3	板坯连铸机引进设备	1	2007.01	154,585,142.54	106,342,146.00
4	高炉本体	1	2004.09	102,951,282.19	57,317,337.00
5	高炉本体	1	2007.01	95,479,441.65	65,682,177.00
6	轧机	1	2007.03	92,064,417.01	65,187,672.00
7	扇形段设备	1	2007.01	90,337,565.43	62,144,980.00
8	轧辊磨床	1	2007.03	81,088,240.99	55,704,476.00
9	扇形段设备	1	2006.12	77,313,323.05	52,780,720.00
10	粗轧机	1	2007.03	69,330,195.81	49,090,345.00
11	制氧机组	1	2006.12	67,126,593.25	45,826,383.00
12	RH炉本体引进部分	1	2006.12	60,490,968.61	41,296,335.00
13	LF炉本体	1	2006.12	59,389,751.26	40,544,550.00
14	自动化系统	1	2007.03	59,375,609.98	33,203,036.00
15	热装热送设备	1	2007.03	57,276,221.04	40,555,337.00
16	出铁场	1	2004.09	56,340,260.02	31,367,008.00
17	轧制设备	1	2007.03	56,204,947.18	39,796,805.00
18	控制轧制控制冷却设备	1	2007.03	54,703,938.16	38,733,992.00
19	转炉	1	2006.12	52,206,710.72	35,640,789.00
20	自动化系统	1	2007.03	49,736,288.32	27,812,696.00
21	控制轧制电控系统	1	2007.03	49,721,965.78	27,804,687.00
22	综合自动化系统	1	2007.03	47,412,230.38	26,513,075.00
23	板型控制系统	1	2007.03	46,536,441.13	26,023,331.00
24	热风炉本体	1	2007.01	42,986,923.26	29,571,546.00
25	热风炉本体	1	2007.01	42,986,923.26	29,571,546.00
26	热风炉本体	1	2007.01	42,986,923.26	29,571,546.00
27	其他管路等附件	1	2005.12	40,298,090.78	25,491,671.00
28	平整机	1	2007.12	39,531,108.48	29,776,413.00
29	传动装置	1	2007.03	39,349,646.37	22,004,452.00
30	热风炉	1	2004.09	38,531,929.86	21,452,356.00
31	热风炉	1	2004.09	38,531,929.86	21,452,356.00
32	热风炉	1	2004.09	38,531,929.86	21,452,356.00
33	转炉	1	2004.09	34,615,752.58	19,272,055.00
34	压差发电机组电动机	1	2007.01	34,334,820.66	25,414,955.00
35	空气压缩机组	1	2005.12	34,214,949.22	21,643,612.00
36	桥式起重机	1	2006.12	33,344,954.96	22,002,637.00
37	桥式起重机	1	2006.12	33,344,954.96	22,002,637.00
38	精轧机	1	2007.03	33,337,884.92	23,605,419.00
39	精轧机	1	2007.03	33,337,884.92	23,605,419.00
40	精轧机	1	2007.03	33,337,884.92	23,605,419.00
41	精轧机	1	2007.03	33,337,884.92	23,605,419.00
42	精轧机	1	2007.03	33,337,884.92	23,605,419.00
43	精轧机	1	2007.03	33,337,884.92	23,605,419.00
44	桥式起重机	1	2006.12	33,013,747.74	21,784,090.00
45	转炉	1	2004.09	32,954,112.72	18,346,950.00
46	空气压缩机组	1	2006.12	28,779,631.66	21,906,991.00
47	空气增压机组	1	2006.12	28,779,631.66	17,387,910.00
48	加热炉	1	2007.03	28,707,474.48	19,020,164.00
49	加热炉	1	2007.03	28,539,131.29	18,908,629.00
50	加热炉	1	2007.03	28,217,859.51	18,695,770.00
51	上料料仓	1	2004.09	28,065,170.43	15,625,068.00
52	压缩机组	1	2007.01	27,714,004.34	20,514,165.00
53	桥式起重机	1	2005.12	26,432,778.58	16,015,680.00
54	桥式起重机	1	2004.09	25,815,159.90	13,536,597.00
55	压缩机组	1	2007.01	25,748,390.60	19,059,199.00
56	压差发电机组电动机	1	2007.01	24,225,128.15	19,059,199.00
57	压差发电机组	1	2007.01	24,029,414.34	16,530,305.00
58	压差发电机组	1	2007.01	24,029,414.34	16,530,305.00
59	自动化系统	1	2004.09	23,995,169.87	7,792,945.00
60	汽轮机配励磁发	1	2005.09	22,074,323.14	15,762,675.00
61	汽轮机配励磁发	1	2005.09	22,074,323.14	15,762,675.00
62	前小立辊	1	2007.03	21,717,409.00	15,377,356.00
63	供电线路	1	2004.09	21,212,312.71	14,190,338.00
64	冷却壁	1	2007.01	21,129,722.28	14,535,550.00
65	风机	1	2004.09	20,458,702.27	12,924,148.00
66	输出辊道	1	2007.03	19,684,770.51	13,938,114.00
67	定宽压力机	1	2007.03	19,377,174.28	13,720,316.00
68	电力电缆	1	2006.12	17,447,467.52	13,301,773.00
69	电信系统	1	2007.03	17,234,184.18	9,637,412.00
70	计算机网络	1	2006.12	16,703,918.77	8,719,889.00
71	天车滑线	1	2008.12	16,138,273.17	12,680,071.00
72	冷却壁	1	2004.09	16,100,687.69	8,963,934.00
73	自动化系统	1	2004.09	16,052,767.48	5,213,480.00
74	平整机	1	2007.12	16,040,842.74	12,082,605.00
75	除鳞系统	1	2007.03	16,032,242.20	11,351,884.00
76	空压站	1	2006.12	15,851,672.69	10,821,714.00
77	钢包回转台	1	2006.12	15,726,134.86	10,821,714.00
78	切头飞剪及前后设备	1	2007.03	15,653,770.17	11,083,900.00
79	套筒窑本体	1	2006.12	15,418,482.34	9,766,956.00
80	自动化系统	1	2007.01	15,169,265.98	8,039,105.00
81	钢包回转台	1	2007.01	15,098,733.18	10,386,714.00
82	电力电缆	1	2004.09	14,798,860.74	9,899,950.00
83	自动化系统	1	2007.12	14,531,958.91	9,124,961.00
84	电力电缆	1	2006.12	14,530,542.89	11,077,940.00
85	套筒窑本体	1	2004.09	14,306,140.81	6,963,957.00
86	副枪	1	2006.12	14,064,059.23	9,601,336.00
87	炉体冷却设备	1	2007.01	13,820,895.99	9,507,665.00
88	电机定子	1	2007.03	13,760,709.99	10,755,457.00
89	电机定子	1	2007.03	13,760,709.99	10,755,457.00
90	电机定子	1	2007.03	13,760,709.99	10,755,457.00
91	电机定子	1	2007.03	13,760,709.99	10,755,457.00
92	电机定子	1	2007.03	13,760,709.99	10,755,457.00
93	电机定子	1	2007.03	13,760,709.99	10,755,457.00
94	连接辊道	1	2007.03	13,620,768.75	9,644,401.00
95	消防系统	1	2007.03	13,496,753.93	7,547,429.00
96	电信系统	1	2007.03	13,223,953.01	7,394,878.00
97	轧辊磨床	1	2007.03	12,756,217.29	8,763,026.00
98	轧辊磨床	1	2007.03	12,427,117.52	8,536,948.00
99	自动化系统	1	2007.01	12,379,071.30	6,560,413.00
100	喷煤系统	1	2007.01	12,326,885.43	9,124,476.00
101	自动化系统	1	2005.09	12,318,247.98	5,173,770.00
102	除尘器	1	2007.03	12,210,106.97	9,244,820.00
103	副枪	1	2006.12	11,804,934.30	8,059,063.00
104	变频启动装置	1	2004.09	11,753,024.18	7,862,386.00
105	副枪	1	2006.12	11,469,944.81	7,830,370.00
106	运输链	1	2007.03	11,219,849.34	7,944,392.00
107	RH炉本体	1	2006.12	11,214,205.17	7,655,780.00
108	自动化系统	1	2007.01	11,128,511.00	5,897,666.00
109	粗轧电机	1	2010.11	10,444,102.56	9,863,875.00

2、房屋建筑物

截至本次重组的评估基准日2011年9月30日，首钢迁钢公司所拥有389处房产，建筑面积约为996,941.89平方米。因宗地一至宗地五共五宗土地均未办理国有土地使用证，故该等土地上的房产亦未办理房屋所有权证；宗地六已办理国有土地使用证，宗地六上房产的房屋所有权证尚待办理中。

（二）主要无形资产

1、土地使用权

具体情况请参见“第四节 交易标的”之（二）1（2）。

2、商标

首钢迁钢公司所使用的产品质量证明书、纸质标签、金属标签、钢板喷标等涉及的标识，全部使用“首钢”牌钢铁产品统一版式，商标具体内容为：

商标注册人	商标注册证号	商标		注册有效期限	核定使用商品/服务的类别
		文字	图形		
首钢总公司	1974233	首钢		2002.12.14-2012.12.13	第6类：钢板、钢丝、合金钢等

3、专利

截至本报告书签署之日，首钢迁钢公司共同拥有已授权专利70项；有权使用由首钢总公司作为登记权利人的专利400余项；此外，首钢迁钢公司还持有多项自主专有技术。

截至本报告书签署之日，首钢迁钢公司拥有的专利情况如下：

序号	专利名称	专利类型	专利号	专利权人
1	大功率可控硅结构装置	实用新型	200820080792.8	首钢总公司、首钢迁钢公司
2	一种高炉喷煤装置	实用新型	200820110103.3	首钢迁钢公司、首钢总公司
3	炼钢余热蒸汽回收利用螺杆膨胀动力替代减压阀装置	实用新型	200820110385.7	首钢迁钢公司、首钢总公司
4	循环冷却水系统中冷却塔下塔导流装置	实用新型	200820110386.1	首钢迁钢公司、首钢总公司
5	沉淀池大车检测偷停车装置	实用新型	200820110387.6	首钢迁钢公司、首钢总公司
6	一种吸水池在线移动式底泥吸泥装置	实用新型	200820110388.0	首钢迁钢公司、首钢总公司
7	生产废水串级使用装置	实用新型	200820110389.5	首钢迁钢公司、首钢总公司
8	一种道路截门井保护装置	实用新型	200820110390.8	首钢迁钢公司、首钢总公司
9	一种高炉炉缸炉底内衬结构	实用新型	200820110391.2	首钢迁钢公司、首钢总公司
10	一种高炉出铁口内衬组合结构	实用新型	200820110392.7	首钢迁钢公司、首钢总公司
11	一种用于喷补机的物料分配器	实用新型	200820122829.9	首钢迁钢公司、首钢总公司、北京东兴喷射机械有限公司
12	一种组合式的喷补机喷枪	实用新型	200820124454.X	首钢迁钢公司、首钢总公司
13	一种用于RH真空室密封的复合密封圈	实用新型	200820233895.3	首钢迁钢公司、首钢总公司、北京光明橡塑制品厂
14	一种一个下料口对多个接料口的无尘受料装置	实用新型	200820124455.4	首钢迁钢公司、首钢总公司
15	脱除炼铁高炉干法除尘煤气中腐蚀物质的系统及其工艺	发明	200910088955.6	首钢迁钢公司、首钢总公司
16	转炉副枪复合探头炉渣取样装置	实用新型	200820110291.X	首钢总公司、首钢迁钢公司
17	可自由拆卸皮带滚刷清扫装置	实用新型	200920108582.x	首钢迁钢公司、首钢总公司
18	一种防溅料仓口格栅装置	实用新型	200920109998.3	首钢迁钢公司、首钢总公司
19	一种磨辊间专用吊具	实用新型	200920222381.2	首钢迁钢公司、首钢总公司
20	一种高炉炉缸炉底内衬结构	实用新型	200920222382.7	首钢迁钢公司、首钢总公司
21	一种R2导位保护装置	实用新型	200920222379.5	首钢迁钢公司、首钢总公司
22	一种码盘保护装置	实用新型	200920222383.1	首钢迁钢公司、首钢总公司
23	一种水冷式MTS防护装置	实用新型	200920222384.6	首钢迁钢公司、首钢总公司
24	一种表皮无线测温装置	实用新型	200920222380.8	首钢迁钢公司、首钢总公司
25	一种试样挂钩装置	实用新型	200920246699.4	首钢迁钢公司、首钢总公司
26	一种高炉铁水取样模具	实用新型	200920246698.x	首钢迁钢公司、首钢总公司
27	一种阀门开度定位检测装置	实用新型	200920246424.0	首钢迁钢公司、首钢总公司
28	高炉煤气余压发电透平机二级动叶片冲洗装置	实用新型	200920246426.x	首钢迁钢公司、首钢总公司
29	一种CAS-OB除尘装置	实用新型	200920246423.6	首钢迁钢公司、首钢总公司
30	高炉冷却壁数字式水温差实时集散测量装置	实用新型	200920246425.5	首钢迁钢公司、首钢总公司
31	一种氧氮冲样机的冲模盖板	实用新型	200920350808.7	首钢迁钢公司、首钢总公司
32	一种抽滤装置	实用新型	200920350809.1	首钢迁钢公司、首钢总公司
33	一种高炉料仓闸口装置	实用新型	200920350798.7	首钢迁钢公司、首钢总公司
34	一种钢卷运输链定位装置	实用新型	200920350799.1	首钢迁钢公司、首钢总公司
35	一种用于RH精炼炉真空室浸渍管的铆胆	实用新型	200920106676.3	首钢总公司、首钢迁钢公司
36	一种高炉热风管道顶部内衬修补方法	发明	201010115710.0	首钢总公司、首钢迁钢公司
37	热轧高强钢残余应力消除法	发明	201010162933.2	首钢总公司、首钢迁钢公司
38	一种清理粘在大包套管颈部的粘渣或冷钢的装置	实用新型	201020123948.3	首钢迁钢公司、首钢总公司
39	一种板坯测压定宽机模块	实用新型	201020178848.0	首钢迁钢公司、首钢总公司
40	一种可自由拆卸皮带下托辊装置	实用新型	201020221427.1	首钢迁钢公司、首钢总公司
41	一种锅炉高炉煤气喷燃器导流装置	实用新型	201020221446.4	首钢迁钢公司、首钢总公司
42	一种钢水、铁水取样器二次取样装置	实用新型	201020221398.9	首钢迁钢公司、首钢总公司
43	一种测量钢包顶渣渣厚的装置	实用新型	201020221417.8	首钢迁钢公司、首钢总公司
44	一种油雾发生器防冻装置	实用新型	201020265756.6	首钢迁钢公司、首钢总公司
45	低压埋地煤气管道排水装置	实用新型	201020250562.9	首钢迁钢公司、首钢总公司
46	轧辊轴承安装工具	实用新型	201020250525.8	首钢迁钢公司、首钢总公司
47	一种直观式沉淀池泥位装置	实用新型	201020250555.9	首钢迁钢公司、首钢总公司
48	循环冷却水系统中冷却塔下塔集水槽滤网装置	实用新型	201020250119.1	首钢迁钢公司、首钢总公司
49	一种阻止烘烤钢包中熔融残渣二次流入上水口内的漫坡结构	实用新型	201020250563.3	首钢迁钢公司、首钢总公司
50	一种能稳定投砂的引流砂投砂器	实用新型	201020250554.4	首钢迁钢公司、首钢总公司
51	一种主轧机传动接轴抱紧检测双联锁保护装置	实用新型	201020250553.x	首钢迁钢公司、首钢总公司
52	钢卷运输线回转台双方向旋转控制装置	实用新型	201020250552.5	首钢迁钢公司、首钢总公司
53	一种高炉铁口框内衬组合结构	实用新型	201020265767.4	首钢迁钢公司、首钢总公司
54	一种管壳式换热器加装多孔防冲板装置	实用新型	201020271486.X	首钢迁钢公司、首钢总公司
55	一种高炉开口机钎头与钎杆连接结构	实用新型	201020271522.2	首钢迁钢公司、首钢总公司
56	一种炼钢炉及精炼炉渣样收集器	实用新型	201020538589.8	首钢迁钢公司、首钢总公司
57	一种天车滑触线供电补偿结构	实用新型	201020538590.0	首钢迁钢公司、首钢总公司
58	一种自动测温、定氧取样装置	实用新型	201020538614.2	首钢迁钢公司、首钢莫托曼机器人有限公司
59	一种鱼雷罐内衬热成像装置	实用新型	201020597427.1	首钢迁钢公司、首钢总公司
60	一种表皮无限测温装置	实用新型	201020597447.9	首钢迁钢公司、首钢总公司
61	一种测量板坯连铸水口浸入深度及保护渣液渣厚度装置	实用新型	201020675682.3	首钢迁钢公司、首钢莫托曼机器人有限公司、首钢总公司
62	一种防止连铸板坯划伤的垛板台环形导向辊	实用新型	201020675847.7	首钢迁钢公司、首钢总公司
63	一种连铸中间包浸入式水口在线烘烤装置及烘烤方法	发明	201010196923.0	首钢迁钢公司、首钢总公司
64	防止软化水腐蚀设备的方法	发明	200810222411.X	首钢迁钢公司、首钢总公司
65	一种高炉常温固化非水系浆料施工方法	发明	201010196962.0	首钢迁钢公司、首钢总公司
66	一种转炉冶炼终点钢水碳、温度控制系统及其方法	发明	201010172148.5	首钢迁钢公司、北京首钢自动化信息技术有限公司、首钢总公司
67	一种防低空泄漏煤气排水器	实用新型	201020675822.7	首钢迁钢公司、首钢总公司
68	一种焦炭反应器	实用新型	201120190355.3	首钢迁钢公司、首钢总公司
69	一种防开裂的钢渣热闷设施	实用新型	201120152104.6	首钢迁钢公司、首钢总公司
70	一种钢水精确测温取样系统及其方法	发明	201010288862.0	首钢迁钢公司、首钢总公司

根据首钢总公司说明及首钢总公司与首钢股份签署的《专利实施许可合同》，上述专利中首钢迁钢公司与首钢总公司共有的专利，本次重组后将变更为由首钢股份拥有；上述专利中首钢迁钢公司与其他公司共有的专利，本次重组后将变更为由首钢股份与其他公司共有；本次重组前首钢总公司无偿许可首钢迁钢公司使用的专利，本次重组后将继续无偿许可首钢股份或其下属迁安分公司使用。

（三）特许经营权

截至本报告书签署之日，本次重组拟置入资产无特许经营权。

第六节 发行股份情况

一、上市公司发行股份的价格及定价原则

根据《重组办法》规定，“上市公司发行股份的价格不得低于本次发行股份购买资产的董事会决议公告日前20个交易日公司股票交易均价”。交易均价的计算公式为：董事会决议公告日前20个交易日公司股票交易均价=决议公告日前20个交易日公司股票交易总额/决议公告日前20个交易日公司股票交易总量。

本次发行股份的定价基准日为审议相关议案的董事会决议公告日。本次发行价格为4.29元股，高于定价基准日前二十个交易日本公司A股股票交易总额除以交易总量计算的均价2.91元/股。

本次发行定价基准日至发行日期间，公司如有派息、送股、资本公积金转增股本等除权除息事项，则发行价格与发行数量进行相应调整。

二、拟发行股份的种类、每股面值

本次发行的股份种类为境内上市人民币普通股（A股），每股面值为人民币1.00元。

三、拟发行股份的数量、占发行后总股本的比例

本次重组最终交易价格中置出资产作价632,293.74万元，置入资产作价1,836,972.19万元，差额部分将由首钢股份以4.29元/股为价格向首钢总公司发行股份作为对价，拟发行股份的数量为2,808,108,288股股份，占发行后总股本的48.63%。

本次定价基准日至发行日期间，公司如有派息、送股、资本公积金转增股本等除权、除息事项，发行数量也将根据发行价格的情况进行相应调整。最终发行数量尚需公司股东大会批准及中国证监会核准。

四、特定对象所持股份的转让或交易限制，股东关于自愿锁定所持股份的相关承诺

首钢总公司承诺其认购的本次发行股份，自股份发行上市之日起三十六个月内不得转让。

五、上市公司发行股份前后主要财务数据

项目	发行前（2011年合并）	发行后（2011年备考合并）
总资产（万元）	1,649,150.73	5,827,394.01
营业总收入（万元）	1,251,648.62	3,153,256.71
归属于母公司股东的所有者权益（万元）	758,651.45	2,048,743.59
归属于母公司股东的净利润（万元）	1,178.28	54,509.00
每股收益（元/股）	0.0040	0.094
每股净资产（元/股）	2.56	3.55

六、本次发行股份前后上市公司的股权结构

本次发行股份前，首钢总公司持有首钢股份的股份比例为63.24%，持有的股票数额为1,875,897,328股。本次发行完成后，首钢总公司将持有首钢股份4,684,005,616股股票，占总股本的81.11%，故本次发行股份不会导致首钢股份的控制权发生变化。

本次发行前后上市公司的股权结构对照如下：

股东名称/姓名	发行前		发行后	
	股份数量	比例（%）	股份数量	比例（%）
首钢总公司	1,875,897,328	63.24	4,684,005,616	81.11
其它股东	1,090,628,729	36.76	1,090,628,729	18.89
总股本	2,966,526,057	100	5,774,634,345	100

第七节 财务会计信息

一、置出资产的简要财务报表

根据京都天华出具的北京首钢股份有限公司拟置出资产2