证券代码:002661 证券简称:克明面业 公告编号:2020-105

克明面业股份有限公司
第五届董事会第十六次会议决议公告

本公司及董事会全体成员保证信息披露内容的真实、准确和完整,没有虚假记载、误导性陈述或重大遗漏。

一、董事会会议召开情况

克明面业股份有限公司(以下简称"公司")第五届董事会第十六次会议于2020年12月17日上午以现场结合通讯的方式召开,本次会议于2020年12月11以电话及电子邮件形式发出通知,由董事长陈克明先生召集和董事会秘书陈燕女士主持,本次会议应出席董事11人,实际出席董事11人,公司全体监事和部分高管列席会议。

本次会议符合《中华人民共和国公司法》、《中华人民共和国证券法》、《深圳证券交易所上市公司规范运作指引》等有关法律、法规、规章及《公司章程》的规定。

二、董事会会议审议情况

本次会议采用记名投票方式,审议并通过了如下议案:

1、《关于注销部分已获授但尚未行权的股票期权的议案》

因吴晓聪先生等13人已离职,不再满足成为激励对象的条件,公司决定注销吴晓聪先生等13人已获授但尚未行权的股票期权。

具体内容详见2020年12月18日披露在《证券时报》、《上海证券报》、《中国证券报》、《证券日报》及巨潮资讯网(http://www.cninfo.com.cn)上的《关于注销部分已获授但尚未行权的股票期权的公告》(公告编号:2020-107)。

表决情况为:11票同意,0票反对,0票弃权,表决结果为通过。

2、《关于公司2018年股票期权激励计划第二个行权期行权条件成就的议案》

根据《克明面业2018年股票期权激励计划(草案)》规定,2018年股票期权激励计划第二个行权期行权条件已经满足,同意激励对象在相应的行权期内行权。

具体内容详见2020年12月18日披露在《证券时报》、《上海证券报》、《中国证券报》、《证券日报》及巨潮资讯网(http://www.cninfo.com.cn)上的《关于公司2018年股票期权激励计划第二个行权期行权条件成就的公告》(公告编号:2020-108)。

表决情况为:10票同意,0票反对,0票弃权,1票回避,表决结果为通过。

董事陈燕女士是2018年股票期权激励计划之激励对象,此议案回避表决。

三、备查文件

1.经与会董事签字并加盖董事会印章的董事会决议;

2.深交所要求的其他文件。

特此公告。

克明面业股份有限公司
董事会
2020年12月18日

证券代码:002661 证券简称:克明面业 公告编号:2020-106

克明面业股份有限公司
第五届监事会第十五次会议决议公告

本公司及监事会全体成员保证信息披露内容的真实、准确和完整,没有虚假记载、误导性陈述或重大遗漏。

一、监事会会议召开情况

克明面业股份有限公司(以下简称"公司")第五届监事会第十五次会议通知于2020年12月11日以电话和电子邮件的方式发出,于2020年12月17日上午以现场结合通讯方式召开。会议应出席监事3人,实际出席会议的监事3人。本次会议的召集、召开和表决程序符合有关法律、法规和《公司章程》的规定,会议形成的决议合法有效。

本次会议由原监事会主席许石栋先生召集和监事杨利娟女士主持。会议采用记名投票方式,审议并通过了如下议案:

三、监事会会议审议情况

会议采用记名投票方式,审议并通过了如下议案:

1、《关于注销部分已获授但尚未行权的股票期权的议案》

鉴于公司原激励对象吴晓聪先生等13人已离职,不再满足成为激励对象的条件,公司董事会经公司2018年第五次临时股东大会的授权,根据《上市公司股权激励管理办法》、及《克明面业股份有限公司2018年股票期权激励计划(草案)》等相关规定,上述13名离职人员已获授但尚未行权的股票期权62.7万份股票期权不得行权,由公司进行注销。

经审核,监事会认为:公司本次注销部分股票期权的相关程序和数量,符合《上市公司股权激励管理办法》等相关法律法规及《克明面业股份有限公司2018年股票期权激励计划(草案)》的相关规定,履行了必要的审核程序,同意注销不得行权的股票期权共计62.7万份,本次注销后,激励对象由82名调整为69名,已授予但尚未行权的股票期权数量由975.6万份调整为912.9万份。

表决情况为:3票同意,0票反对,0票弃权,表决结果为通过。

2、《关于公司2018年股票期权激励计划第二个行权期行权条件成就的议案》

公司2018年股票期权激励计划授予的股票期权第二个行权期的行权条件已成就,本次可行权的69名激励对象的行权资格合法、有效。公司对2018年股票期权激励计划第二个行权期可行权事项的相关安排符合相关法律法规,同意激励对象在规定的行权期内采用自主行权的方式进行行权。

表决情况为:3票同意,0票反对,0票弃权,表决结果为通过。

3、《关于补选监事会主席的议案》

原监事会主席许石栋先生因个人原因申请辞去公司第五届监事会监事、监事会主席的职务,为进一步完善公司治理结构,促进公司规范运作,提升监事会集体决策的优势,根据《公司法》和《公司章程》和相关法律法规和制度的规定,监事会选举刘洋先生(简历附后)为公司第五届监事会主席,任期自本公告披露日起至第五届监事会任期届满时止。

表决情况为:2票同意,0票反对,1票弃权。

监事刘洋先生弃权,理由是对此议案不投票。

三、备查文件

(一)经与会监事签字并加盖监事会印章的监事会决议;

(三)深交所要求的其他文件。

特此公告。

克明面业股份有限公司
监事会
2020年12月18日

附件:刘洋先生简历

刘洋,男,中国国籍,无境外居留权,1984年1月出生,大专学历,中级会计师、中级审计师。2009年3月至2011年12月任职湖南华良集团有限公司的成本主管、审计主管职务;2011年12月至今,在克明面业股份有限公司审计部工作,2015年至今任成都克明面业有限公司监事。

刘洋先生未直接持有公司股份,与公司实际控制人、持有公司5%以上股份的股东、公司现任董事、监事及高级管理人员不存在关联关系;不存在《公司法》第146条规定的情形;不存在被中国证监会采取证券市场禁入措施,且期限尚未届满的情形;未被证券交易所公开认定为不适合担任上市公司董事、监事和高级管理人员;最近三年内未受到中国证监会行政处罚;最近三年内未受到证券交易所公开谴责或者三次以上通报批评;未因涉嫌犯罪被司法机关立案侦查或者涉嫌违法违规被中国证监会立案调查;不存在被证券交易所公开认定为不适合担任上市公司监事的情形。通过在最高人民法院网查询,刘洋先生不属于"失信被执行人"。

证券代码:002661 证券简称:克明面业 公告编号:2020-107

克明面业股份有限公司
关于注销部分已获授但尚未行权的股票期权的公告

本公司及董事会全体成员保证信息披露内容的真实、准确和完整,没有虚假记载、误导性陈述或重大遗漏。

克明面业股份有限公司(以下简称"公司")于2020年12月17日召开第五届董事会第十六次会议,审议通过了《关于注销部分已获授但尚未行权的股票期权的议案》。因原激励对象吴晓聪先生等13人已离职,不再满足成为激励对象的条件,公司决定注销吴晓聪先生等13人已获授但未行权的股票期权62.7万份。相关内容公告如下:

一、公司股票激励计划简述

1、2018年7月16日,公司召开第四届董事会第二十五次会议,审议通过了《关于公司2018年股票期权激励计划(草案)及其摘要的议案》、《关于公司2018年股票期权激励计划考核办法的议案》、《关于提请股东大会授权董事会办理公司2018年股票期权激励计划有关事项的议案》。同意向92名激励对象授予1,721.00万份股票期权。公司监事会对激励对象名单进行了审核,独立董事对此发表了独立意见,律师出具了法律意见书。

2、2018年7月18日,公司将本次股权激励计划激励对象名单的姓名和职务在公司宣传栏张贴公示,公示期为自2018年7月18日至2018年7月29日止。在公示期内,没有任何组织或个人对激励对象名单提出异议,2018年8月15日公司披露了《监事会关于2018年股票期权激励计划激励对象人员名单的核查意见及公示情况说明》。

3、2018年8月20日,公司召开2018年第五次临时股东大会,审议通过了《关于公司2018年股票期权激励计划(草案)及其摘要的议案》、《关于公司2018年股票期权激励计划考核办法的议案》、《关于提请股东大会授权董事会办理公司2018年股票期权激励计划有关事项的议案》,授权董事会确定激励计划的授予日、授权董事会在激励对象符合条件时向激励对象授予股票期权,并办理授予股票期权所必须的全部事宜。

4、2018年9月12日,公司召开第四届董事会第二十七次会议,审议通过了《关于向激励对象授予股票期权的议案》,确定股票期权授予日为2018年9月12日,授予数量为1,721.00万份,行权价格为13.41元/份。

5、2018年9月22日,公司披露了《关于公司2018年股票期权授予完成的公告》,经中国证券登记结算有限责任公司深圳分公司确认,公司于2018年9月21日完成了向92名激励对象授予1,721.00万份股票期权的授予登记工作,期权简称:克明JLC3,期权代码:037790,股票期权的行权价格为13.41元/份。

6、2019年8月5日,公司召开第五届董事会第三次会议,审议通过了《关于调整2018年股票期权激励计划行权价格的议案》。因在股权激励计划公告当日至激励对象完成股票期权行权期间,公司发生资本公积转增股本、派发股票红利、股份拆细或缩股、配股、派息等事宜,所以股票期权的行权价格将做相应的调整。2018年股票期权激励计划行权价格由13.41元/份调整为13.16元/份。

7、2019年9月18日,公司第五届董事会第四次会议和第五届监事会第三次会议审议通过了《关于公司2018年股票期权激励计划第一个行权期行权条件成就的议案》和《关于注销部分已获授但尚未行权的股票期权的议案》。根据《克明面业股份有限公司2018年股票期权激励计划(草案)》及《上市公司股权激励管理办法》的相关规定以及董事会薪酬与考核委员会对激励对象2018年度绩效考核情况的核实,公司2018年股票期权激励计划第一个行权期的行权条件已成就;其中10名激励对象在等待期内已离职,公司决定注销离职激励对象已获授但尚未行权的全部股票期权95万份,本次注销完成后,公司股票期权激励计划有效期内剩余的股票期权数量为1626万份,激励对象调整为82人。

8、2019年9月26日,公司披露了《关于公司2018年股票期权激励计划第一个行权期自主行权的公告》,公司2018年股票期权激励计划第一个可行权期的74名激励对象合计可行权股票期权数量为625.2万份,行权价格13.16元/份,实际可行权期从2019年9月26日至2020年9月11日。

9、2019年10月11日,公司披露了《关于2018年股票期权激励计划部分股票期权注销完成的公告》,经中国证券登记结算有限公司深圳分公司审核确认,公司已完成注销王勇先生等10人已获授但尚未行权的全部股票期权95万份。

10、2020年5月21日,公司披露了《关于调整2018年股票期权激励计划行权价格的公告》,因在股权激励计划公告当日至激励对象完成股票期权行权期间,公司发生资本公积转增股本、派发股票红利、股份拆细或缩股、配股、派息等事宜,所以股票期权的行权价格将做相应的调整。2018年股票期权激励计划行权价格由13.16元/份调整为12.91元/份。

11、2020年9月19日,公司披露了《关于注销行权期满未行权的股票期权的公告》,决定对2018年股票期权激励计划第一个行权期内已获授但尚未行权的30万份股票期权予以注销。上述股票期权于2020年9月28日注销完成。

二、注销原因、数量

公司原激励对象吴晓聪先生等13人因个人原因离职,公司已同意其离职申请,并已办理完相关离职手续。根据《克明面业2018年股票期权激励计划(草案)》规定,"激励对象因辞职而离职,董事会可以决定对激励对象根据本计划在情况发生之日,对激励对象已获准行权但尚未行使的股票期权终止行权,其未获准行权的期权作废",吴晓聪先生等13人不再满足成为激励对象的条件,公司决定注销吴晓聪先生等13人已获授但尚未行权的股票期权62.7万份。本次注销完成后,股权激励计划激励对象人数由82人调整为69人,授予股票期权由975.6万份调整为912.9万份。

三、对公司业绩的影响

本次注销事项不会对公司的经营业绩产生重大影响,也不会影响公司管理团队的勤勉尽职。公司管理团队将继续认真履行工作职责,尽力为股东创造价值。

四、独立董事意见

根据《克明面业股份有限公司2018年股票期权激励计划(草案)》的相关规定,公司原激励对象吴晓聪先生等13人因个人原因离职,不再满足成为激励对象的条件,公司决定注销吴晓聪先生等13人已获授但尚未行权的全部股票期权62.7万份。公司本次注销行为符合《上市公司股权激励管理办法》等相关规定,程序合法、合规。

五、监事会意见

鉴于公司原激励对象吴晓聪先生等13人已离职,不再满足成为激励对象的条件,同意注销吴晓聪先生等13人已获授但尚未行权的股票期权62.7万份。本次行为符合《上市公司股权激励管理办法》及《克明面业股份有限公司2018年股票期权激励计划(草案)》等相关规定。

六、法律意见书

1、公司本次注销部分已获授但未行权股票期权,已经取得现阶段必要的授权和批准,符合《管理办法》和《公司股权激励计划》等相关规定,合法、有效。

2、公司本次注销部分已获授但未行权股票期权所涉相关事宜,符合《管理办法》和《公司股权激励计划》等相关规定,合法、有效。

七、备查文件

1、第五届董事会第十六次会议决议;

2、第五届监事会第十五次会议决议;

3、公司独立董事关于第五届董事会第十六次会议相关事项的独立意见;

4、湖南启元律师事务所关于克明面业股份有限公司2018年股票期权激励计划第二个行权期行权条件成就暨注销部分已获授但未行权股票期权相关事项的法律意见书。

特此公告

克明面业股份有限公司
董事会
2020年12月18日

证券代码:002661 证券简称:克明面业 公告编号:2020-108

克明面业股份有限公司
关于公司2018年股票期权激励计划第二个行权期行权条件成就的公告

本公司及董事会全体成员保证信息披露内容的真实、准确和完整,没有虚假记载、误导性陈述或重大遗漏。

特别提示:

1、2018年股票期权激励计划第二个行权期符合行权条件的69名激励对象可行权的股票期权数量共计456.45万份,行权价格为12.91元/股。

2、本次行权采用自主行权模式。

3、本次可行权股票期权若全部行权,公司股权分布仍具备上市条件。

4、本次行权事宜需在中国证券登记结算有限责任公司深圳分公司的手续办理结束后方可行权,届时将另行公告,敬请投资者注意。

克明面业股份有限公司(以下简称"公司")于2020年12月17日召开第五届董事会第十六次会议及第五届监事会第十五次会议,审议通过了《关于公司2018年股票期权激励计划第二个行权期行权条件成就的议案》,现将具体情况公告如下:

一、公司2018年股票期权激励计划已履行的相关审批程序

1、2018年7月16日,公司召开第四届董事会第二十五次会议,审议通过了《关于公司2018年股票期权激励计划(草案)及其摘要的议案》、《关于公司2018年股票期权激励计划考核办法的议案》、《关于提请股东大会授权董事会办理公司2018年股票期权激励计划有关事项的议案》。同意向92名激励对象授予1,721.00万份股票期权。公司监事会对激励对象名单进行了审核,独立董事对此发表了独立意见,律师出具了法律意见书。

2、2018年7月18日,公司将本次股权激励计划激励对象名单的姓名和职务在公司宣传栏张贴公示,公示期为自2018年7月18日至2018年7月29日止。在公示期内,没有任何组织或个人对激励对象名单提出异议,2018年8月15日公司披露了《监事会关于2018年股票期权激励计划激励对象人员名单的核查意见及公示情况说明》。

3、2018年8月20日,公司召开2018年第五次临时股东大会,审议通过了《关于公司2018年股票期权激励计划(草案)及其摘要的议案》、《关于公司2018年股票期权激励计划考核办法的议案》、《关于提请股东大会授权董事会办理公司2018年股票期权激励计划有关事项的议案》,授权董事会确定激励计划的授予日、授权董事会在激励对象符合条件时向激励对象授予股票期权,并办理授予股票期权所必须的全部事宜。

4、2018年9月12日,公司召开第四届董事会第二十七次会议,审议通过了《关于向激励对象授予股票期权的议案》,确定股票期权授予日为2018年9月12日,授予数量为1,721.00万份,行权价格为13.41元/份。

5、2018年9月22日,公司披露了《关于公司2018年股票期权授予完成的公告》,经中国证券登记结算有限责任公司深圳分公司确认,公司于2018年9月21日完成了向92名激励对象授予1,721.00万份股票期权的授予登记工作,期权简称:克明JLC3,期权代码:037790,股票期权的行权价格为13.41元/份。

6、2019年8月5日,公司召开第五届董事会第三次会议,审议通过了《关于调整2018年股票期权激励计划行权价格的议案》。因在股权激励计划公告当日至激励对象完成股票期权行权期间,公司发生资本公积转增股本、派发股票红利、股份拆细或缩股、配股、派息等事宜,所以股票期权的行权价格将做相应的调整。2018年股票期权激励计划行权价格由13.41元/份调整为13.16元/份。

7、2019年9月18日,公司第五届董事会第四次会议和第五届监事会第三次会议审议通过了《关于公司2018年股票期权激励计划第一个行权期行权条件成就的议案》和《关于注销部分已获授但尚未行权的股票期权的议案》。根据《克明面业股份有限公司2018年股票期权激励计划(草案)》及《上市公司股权激励管理办法》的相关规定以及董事会薪酬与考核委员会对激励对象2018年度绩效考核情况的核实,公司2018年股票期权激励计划第一个行权期的行权条件已成就;其中10名激励对象在等待期内已离职,公司决定注销离职激励对象已获授但尚未行权的全部股票期权95万份,本次注销完成后,公司股票期权激励计划有效期内剩余的股票期权数量为1626万份,激励对象调整为82人。

8、2019年9月26日,公司披露了《关于公司2018年股票期权激励计划第一个行权期自主行权的公告》,公司2018年股票期权激励计划第一个可行权期的74名激励对象合计可行权股票期权数量为625.2万份,行权价格13.16元/份,实际可行权期从2019年9月26日至2020年9月11日。

9、2019年10月11日,公司披露了《关于2018年股票期权激励计划部分股票期权注销完成的公告》,经中国证券登记结算有限公司深圳分公司审核确认,公司已完成注销王勇先生等10人已获授但尚未行权的全部股票期权95万份。

10、2020年5月21日,公司披露了《关于调整2018年股票期权激励计划行权价格的公告》,因在股权激励计划公告当日至激励对象完成股票期权行权期间,公司发生资本公积转增股本、派发股票红利、股份拆细或缩股、配股、派息等事宜,所以股票期权的行权价格将做相应的调整。2018年股票期权激励计划行权价格由13.16元/份调整为12.91元/份。

11、2020年9月19日,公司披露了《关于注销行权期满未行权的股票期权的公告》,决定对2018年股票期权激励计划第一个行权期内已获授但尚未行权的30万份股票期权予以注销。上述股票期权于2020年9月28日注销完成。

二、关于2018年股票期权激励计划第二个行权期行权条件成就的说明

1、等待期已届满

2018年9月12日,公司召开第四届董事会第二十七次会议,审议通过了《关于向激励对象授予股票期权的议案》,确定股票期权的授予日为2018年9月12日。根据《克明面业2018年股票期权激励计划(草案)》规定,第二个行权期自授予日起24个月后的首个交易日起至授予日起36个月内的最后一个交易日当日止。截至2020年9月11日,激励对象股票期权行权第二个等待期已届满。

2、第二个行权期行权条件达成情况说明

<table>
<tr><th>序号</th><th>公司股票期权激励计划规定的行权条件</th><th>行权条件是否成就的说明</th></tr>
<tr><td>1</td><td>公司未发生以下任一情形:
1.最近一个会计年度财务会计报告被注册会计师出具否定意见或者无法表示意见的审计报告;
2.最近一个会计年度财务报告内部控制被注册会计师出具否定意见或无法表示意见的审计报告;
3.上市后最近36个月内出现过未按法律法规、公司章程、公开承诺进行利润分配的情形;
4.法律法规规定不得实行股权激励的;
5.中国证监会认定的其他情形。</td><td>公司未发生前述情形,满足行权条件。</td></tr>
<tr><td>2</td><td>激励对象未发生以下任一情形:
1.最近12个月内被证券交易所认定为不适当人选;
2.最近12个月内被中国证监会及其派出机构认定为不适当人选;
3.最近12个月内因重大违法违规行为被中国证监会及其派出机构行政处罚或者采取市场禁入措施;
4.具有《公司法》规定的不得担任公司董事、高级管理人员情形的;
5.法律法规规定不得参与上市公司股权激励的;
6.中国证监会认定的其他情形。</td><td>激励对象未发生前述情形,满足行权条件。</td></tr>
<tr><td>3</td><td>公司业绩考核要求:
本计划授予的股票期权分三期行权,行权考核年度为2018年、2019年、2020年,公司将对激励对象分年度进行绩效考核,以达到绩效考核目标作为激励对象的行权条件。
各年度绩效考核目标如下表所示:<table><tr><td>行权期</td><td>业绩考核目标</td></tr><tr><td>授予股票期权的第一个行权期</td><td>2018年度净利润相比2017年度增长不低于40%</td></tr><tr><td>授予股票期权的第二个行权期</td><td>2019年度净利润相比2017年度增长不低于80%</td></tr><tr><td>授予股票期权的第三个行权期</td><td>2020年度净利润相比2017年度增长不低于130%</td></tr></table>注:上述各年度净利润指标为归属于上市公司股东的净利润。</td><td>公司2017年度归属于上市公司股东的净利润112,675,192.74元;2019年度归属于上市公司股东的净利润206,668,169.28元,较2017年度净利润增长83.42%。满足行权条件。</td></tr>
<tr><td>4</td><td>个人业绩考核要求:
激励对象的个人层面绩效考核按照公司现行薪酬与考核的相关规定组织实施,并依照激励对象的考核结果确定其实际可行权比例,个人当年实际可行权比例=标准系数×个人当年可行权比例。
激励对象的绩效考核结果划分为优秀、良好、合格、不合格四个档次,考核评价表适用于考核对象。届时根据下表确定激励对象的标准系数:<table><tr><td>考核评级</td><td>优秀</td><td>良好</td><td>合格</td><td>不合格</td></tr><tr><td>考核结果(S)</td><td>S≥90</td><td>89>S≥75</td><td>74>S≥60</td><td>S<60</td></tr><tr><td>标准系数</td><td>1.0</td><td></td><td>0.8</td><td>0</td></tr></table>若激励对象上一年度个人绩效考核结果为"优秀、良好、合格",则上一年度激励对象个人绩效考核"达标";若激励对象上一年度个人绩效考核结果为"不合格",则上一年度激励对象个人绩效考核"不达标"。</td><td>除13名离职人员已不具备激励资格,剩余69名激励对象的考核结果均为达标。</td></tr>
</table>

本次实施的股权激励计划的相关内容与已披露的激励计划不存在差异。

三、股票期权第二个行权期的行权安排

1、股票期权行权的股票来源:公司向激励对象定向发行人民币A股普通股股票。

2、本次可行权的激励对象人数及其行权数量

序号	姓名	职务	已获授尚未行权的期权数量(万份)	本期可行权的期权数量(万份)	行权数量占总股本的比例(%)
1	张瑶	副总经理	36	18	0.0538
2	张晓	副总经理	45	22.5	0.0672
3	张军辉	副总经理	27	13.5	0.0403
4	杨波	副总经理	45	22.5	0.0672
5	张博栋	副总经理	15	7.5	0.0224
6	陈燕	董事会秘书	45	22.5	0.0672
7	李锐	财务总监	15	7.5	0.0224
核心技术(业务)人员62人			684.9	342.45	1.0230
合计			912.9	456.45	1.3635

注:①对于上表所列的本期可行权数量以中国证券登记结算有限公司实际确认数为准。②若在行权前公司发生资本公积转增股本、派发股票红利、股份拆细或缩股、配股等事宜,行权数量将做相应的调整。③本表合计数与各数直接相加之和在尾数上存在差异,系四舍五入所致。

3、本次可行权股票期权的行权价格为12.91元/股,若在行权前公司发生资本公积转增股本、派发股票红利、股份拆细或缩股、配股、派息等事宜,行权价格将做相应的调整。

4、本次行权采用自主行权模式。

5、第二个行权期行权期限:自中国证券登记结算有限责任公司深圳分公司的手续办理完成之日起至2021年9月10日止。

6、可行权日:

可行权日必须为交易日,但不得在下列期间内行权:

(1)公司定期报告公告前30日内,因特殊原因推迟定期报告公告日期的,自原预约公告日前30日起算,至公告前1日;

(2)公司业绩预告、业绩快报公告前10日;

(3)自可能对本公司股票及其衍生品种交易价格产生较大影响的重大事件发生之日或者进入决策程序之日,至依法披露后2个交易日内;

(4)中国证监会及深圳证券交易所规定的其它期间。

四、参与激励的董事、高级管理人员在公告日前6个月买卖公司股票的情况

经自查,在公告日前6个月内,公司部分董事和高级管理人员作为公司2018年股票期权激励计划的激励对象,通过行权买入公司股份,情况如下:

序号	姓名	职务	买卖情况	买卖数量(万股)
1	张晓	副总经理	行权买入	30.00
2	张军辉	副总经理	行权买入	18.00
3	杨波	副总经理	行权买入	30.00
4	张博栋	副总经理	行权买入	10.00
5	陈燕	董事会秘书	行权买入	30.00
6	李锐	财务总监	行权买入	10.00

五、本次行权专户资金的管理和使用计划

本次行权所募集资金将存储于行权专户,用于补充公司流动资金,未使用的资金存储于行权专户。

六、激励对象行权资金的来源及个人所得税的安排

本次激励对象应缴纳的个人所得税资金来源于自筹资金,公司对激励对象本次行权应缴纳的个人所得税采用代扣代缴方式。

七、不符合条件的股票期权的处理方式

根据《克明面业股份有限公司2018年股票期权激励计划(草案)》的规定,激励对象符合行权条件,必须在计划规定的行权期内行权,在本次行权期内未行权或未全部行权的股票期权,不得递延至下一期行权,该部分股票期权由公司注销。

八、本次行权的影响

1、对公司股权结构和上市条件的影响

本次行权对公司股权结构不产生重大影响,公司控股股东和实际控制人不会发生变化。本次股权激励计划期权第二个行权期结束后,公司股权分布仍具备上市条件。

2、对公司经营能力和财务状况的影响

本次行权相关股票期权费用将根据有关会计准则和会计制度的规定,在等待期内摊销,并计入管理费用,相应增加资本公积。根据《克明面业股份有限公司2018年股票期权激励计划(草案)》,假设本期可行权的股票期权全部行权,公司总股本将由334,760,450股增加至339,324,950股,对公司基本每股收益及净资产收益率影响较小,具体影响以经会计师事务所审计的数据为准。

3、选择自主行权模式对股票期权定价及会计核算的影响

公司在授权日采用布莱克—斯科尔期权定价模型(Black-Scholes Model)确定股票期权在授权日的公允价值,根据股票期权的会计处理方法,在授权日后,不需要对股票期权进行重新估值,即行权模式的选择不会对股票期权的定价造成影响。

由于在可行权日之前,公司已经根据股票期权在授权日的公允价值,将当期取得的服务计入相关成本或费用和资本公积。在行权日,公司根据实际行权数量,确认股本和股本溢价,同时将等待期内确认的"资本公积—其他资本公积"转入"资本公积—资本溢价",行权模式的选择不会对上述会计处理造成影响。

因此,股票期权选择自主行权模式不会对股票期权的定价及会计核算造成实质影响。

九、独立董事对公司股票期权激励计划第二个行权期行权的独立意见

根据《上市公司股权激励管理办法》和公司《克明面业股份有限公司2018年股票期权激励计划(草案)》等有关规定,我们对公司股票期权激励计划第二个行权期符合行权条件的事项进行了核查,认为:

1、公司符合《上市公司股权激励管理办法》、《深圳证券交易所上市公司业务办理指南第9号——股权激励》和《克明面业股份有限公司2018年股票期权激励计划(草案)》规定的实施股权激励计划的条件,公司具备实施股权激励计划的主体资格,未发生上述规定中的不得行权的情形。

2、经核查,本次可行权的69名激励对象已满足公司《克明面业股份有限公司2018年股票期权激励计划(草案)》规定的行权条件,其作为公司股票期权激励计划第二个行权期的激励对象的主体资格合法、有效。

3、公司股票期权激励计划对各激励对象股票期权的行权安排(包括行权期限、行权条件、行权价格等事项)未违反有关法律、法规的规定,未侵犯公司及全体股东的利益。

4、公司不存在向本次行权的激励对象提供贷款、贷款担保或任何其他财务资助的计划或安排,本次行权不存在损害公司及全体股东利益的情形。因此,我们同意上述69名激励对象在《克明面业股份有限公司2018年股票期权激励计划(草案)》规定的第二个行权期内采用自主行权方式行权。

十、监事会意见

经核实,公司监事会认为:公司2018年股票期权激励计划授予的股票期权第二个行权期的行权条件已成就,本次可行权的69名激励对象的行权资格合法、有效。公司对2018年股票期权激励计划第二个行权期可行权事项的相关安排符合相关法律法规,同意激励对象在规定的行权期内采用自主行权的方式进行行权。

十一、法律意见书结论意见

1、公司本次行权条件成就,已经取得现阶段必要的授权和批准,符合《管理办法》和《公司股权激励计划》等相关规定,合法、有效。

2、公司本次行权条件成就所涉相关事宜,符合《管理办法》和《公司股权激励计划》等相关规定,合法、有效。

十二、备查文件

1、第五届董事会第十六次会议决议;

2、第五届监事会第十五次会议决议;

3、公司独立董事关于第五届董事会第十六次会议相关事项的独立意见;

4、湖南启元律师事务所关于克明面业股份有限公司2018年股票期权激励计划第二个行权期行权条件成就暨注销部分已获授但未行权股票期权相关事项的法律意见书。

克明面业股份有限公司
董事会
2020年12月18日

证券代码:003012 证券简称:东鹏控股 公告编号:2020-023

广东东鹏控股股份有限公司
关于取得发明专利证书的公告

本公司及董事会全体成员保证信息披露内容的真实、准确和完整,没有虚假记载、误导性陈述或重大遗漏。

广东东鹏控股股份有限公司(以下简称"公司"或"东鹏控股")及控股子公司、孙公司于近期取得由国家知识产权局颁发的36项发明专利证书,具体情况如下:

一、发明专利基本情况

序号	专利名称	专利号	专利申请日	专利权人
1	一种水龙头真空镀膜装饰工艺	CN201810372617.4	2018-04-24	佛山市东鹏陶瓷有限公司、广东东鹏控股股份有限公司、佛山东鹏洁具股份有限公司
2	一种低温耐磨熔块、使用其的耐磨釉料及釉面砖	CN202010341015.X	2020-04-27	佛山市东鹏陶瓷有限公司
3	一种用于陶瓷砖的柔性涂料及使用其的陶瓷砖	CN202010648852.7	2020-07-08	佛山市东鹏陶瓷发展有限公司
4	一种单面料层的通体透光砖的制备工艺及其通体透光砖	CN201810354426.5	2018-04-19	佛山市东鹏陶瓷有限公司、广东东鹏控股股份有限公司、佛山东华盛昌新材料有限公司
5	一种卫生洁具半成品修补用泥料及其制备方法	CN202010487071.4	2020-06-02	佛山东鹏洁具股份有限公司
6	一种纳米硅无机涂层的喷涂工艺	CN201710399603.7	2017-05-31	佛山市东鹏陶瓷有限公司、广东东鹏控股股份有限公司、佛山东华盛昌新材料有限公司
7	一种窑炉缓冷带防裂砖智能控制方法及系统	CN201810911638.9	2018-08-10	佛山市东鹏陶瓷有限公司
8	一种板状的瓷砖粘结剂	CN201810189692.7	2018-03-08	佛山市东鹏陶瓷有限公司、广东东鹏控股股份有限公司、清远纳福娜陶瓷有限公司
9	一种立体感强的陶瓷砖的生产系统及工艺	CN202010491959.5	2020-06-03	佛山市东鹏陶瓷发展有限公司
10	一种可布料复杂图案的陶瓷砖装饰生产系统	CN202010491949.1	2020-06-03	佛山市东鹏陶瓷发展有限公司、清远纳福娜陶瓷有限公司
11	一种施泥浆釉砖坯及釉面光滑的瓷砖生产方法	CN201810578735.0	2018-06-07	佛山市东鹏陶瓷有限公司、广东东鹏控股股份有限公司、淄博卡普尔陶瓷有限公司
12	一种除味釉料及使用其的釉面砖的制备方法	CN202010422492.9	2020-05-19	佛山市东鹏陶瓷发展有限公司
13	卫生陶瓷高压成型用浆料及其制备方法和高压成型方法	CN201810295005.X	2018-03-30	佛山东鹏洁具股份有限公司、广东东鹏控股股份有限公司、江西东鹏卫浴有限公司
14	一种布料线条精细的陶瓷砖装饰生产系统	CN202010491979.2	2020-06-03	佛山市东鹏陶瓷发展有限公司、清远纳福娜陶瓷有限公司
15	抗菌抑菌釉面砖的制备方法及其纳米抗菌液的制备方法	CN202010764471.5	2020-08-03	佛山市东鹏陶瓷发展有限公司
16	适用于卫生陶瓷及日用瓷的低成本无锆白釉及其制备方法	CN202010551392.6	2020-06-17	佛山市东鹏陶瓷有限公司
17	具有金黄色纹理的卫生陶瓷釉及其卫生陶瓷制备方法	CN202010695461.0	2020-07-20	佛山市东鹏陶瓷有限公司
18	一种生态石真空压制工艺及生态石的生产工艺	CN202010121919.1	2020-02-27	佛山市东鹏陶瓷有限公司
19	一种孔洞料的制备方法、仿大理石孔洞砖及其制备方法	CN201810330729.3	2018-04-13	佛山东华盛昌新材料有限公司、佛山市东鹏陶瓷有限公司、广东东鹏控股股份有限公司、清远纳福娜陶瓷有限公司
20	一种用于3D打印洁具的陶瓷粉料及陶瓷洁具生产工艺	CN201810387319.2	2018-04-26	佛山市东鹏陶瓷有限公司、广东东鹏控股股份有限公司、佛山东鹏洁具股份有限公司
21	一种板状瓷砖粘结剂的制备方法	CN201810189801.5	2018-03-08	佛山市东鹏陶瓷有限公司、广东东鹏控股股份有限公司、清远纳福娜陶瓷有限公司
22	一种具有立体装饰效果的陶瓷砖的生产系统及工艺	CN202010491978.8	2020-06-03	佛山市东鹏陶瓷发展有限公司、清远纳福娜陶瓷有限公司
23	一种陶瓷砖装饰生产系统	CN202010491960.8	2020-06-03	佛山市东鹏陶瓷发展有限公司、清远纳福娜陶瓷有限公司
24	一种可打印精细图案的喷气式干粒打印生产系统	CN202010491977.3	2020-06-03	佛山市东鹏陶瓷发展有限公司、清远纳福娜陶瓷有限公司
25	高抗污能力FFC釉料、FFC卫生陶瓷及其制备方法	CN202010369840.0	2020-05-06	江门市东鹏智能家居有限公司
26	一种高耐磨性能抛釉釉料及其制备方法	CN202010432914.0	2020-05-21	佛山市东鹏陶瓷发展有限公司
27	一种生态石压制工艺	CN202010121957.7	2020-02-27	佛山市东鹏陶瓷有限公司
28	星空蓝窑变釉及其制备方法、及应用该釉的卫生陶瓷	CN202010287320.5	2020-04-14	佛山市东鹏陶瓷有限公司
29	一种防滑防污釉面砖的制备方法及制备的防滑防污釉面砖	CN202010314270.5	2020-04-21	佛山市东鹏陶瓷有限公司
30	防滑防污釉层结构、使用其的釉面砖的制备方法及釉面砖	CN202010314295.5	2020-04-21	佛山市东鹏陶瓷有限公司
31	一种防滑防污釉面砖及其制备方法	CN202010314271.X	2020-04-21	佛山市东鹏陶瓷有限公司
32	一种仿通体砖的制备工艺	CN201710729409.0	2017-08-23	佛山市东鹏陶瓷有限公司、广东东鹏控股股份有限公司、清远纳福娜陶瓷有限公司
33	一种防滑防污釉料、其制备方法及使用其的釉面砖	CN202010314252.7	2020-04-21	佛山市东鹏陶瓷有限公司
34	一种深红棕色且具金属光泽的复古外墙砖及其制备方法	CN201710847471.X	2017-09-19	佛山市东鹏陶瓷有限公司、广东东鹏控股股份有限公司、丰城市东鹏陶瓷有限公司
35	一种瓷砖内部细线纹理布料装置、数字化布料系统及布料方法	CN201711316342.4	2017-12-12	佛山市东鹏陶瓷有限公司、清远纳福娜陶瓷有限公司、广东东鹏控股股份有限公司
36	一种耐火瓷砖胶及其制备方法和使用方法	CN202010422400.7	2020-05-19	佛山市东鹏陶瓷有限公司

以上36项发明专利的专利权期限为"自申请日起二十年"。

二、发明专利摘要

1、"一种水龙头真空镀膜装饰工艺",本发明包括如下步骤:(1)将水龙头坯件的表面进行粗糙处理,并除油、清洗;(2)在经过表面处理的水龙头坯件的表面喷涂一层底漆,固化;(3)通过真空镀在水龙头底漆表面形成金属镀膜装饰层;(4)在步骤(3)获得的金属镀膜装饰层表面喷涂一层硬度和耐磨性能好的透明纳米涂层,经热处理后制成成品。本发明获得水龙头的装饰色彩丰富多样、饱满炫彩并且环保;并通过喷涂一层硬度和耐磨性能好的透明纳米涂层,形成有效的保护层,改善表面的硬度和耐磨性,而且使装饰色彩更加亮丽、绚丽和具有立体感。

2、"一种低温耐磨熔块、使用其的耐磨釉料及釉面砖",本发明公开了一种低温耐磨熔块,所述低温耐磨熔块的原料包括硅灰石、白云石、高岭土、氧化铝和强助熔剂,且原料中不含有长石;按照质量百分比,所述白云石的添加量大于8%,所述硅灰石的添加量大于20%,所述氧化铝的添加量小于12%。本技术方案提出的一种低温耐磨熔块,配方中避免了长石的引入,有利于提升低温耐磨熔块的耐磨性能,以克服现有技术中的不足之处。进而提出一种使用上述低温耐磨熔块的耐磨釉料,其通过在低温耐磨熔块中析出钙长石、莫来石为主要晶相来提升釉料的耐磨性能。另外还提出了一种使用上述耐磨釉料的釉面砖,其耐磨度为4级2100转,6000转耐磨磨耗为0.042~0.05g。

3、"一种用于陶瓷砖的柔性涂料及使用其的陶瓷砖",本发明公开了一种用于陶瓷砖的柔性涂料及使用其的陶瓷砖,按照质量份数,所述柔性涂料包括以下原料组分:环氧树脂100份、稀释剂40~60份、固化剂10~30份和柔性釉粉料7~30份。本技术方案提出的一种用于陶瓷砖的柔性涂料,将其涂覆于陶瓷砖的底面和/或侧面,有利于陶瓷砖成品的底面色调与其侧面和/或顶面的色调一致,以克服现有技术中的不足之处。进而提出了一种使用上述柔性涂料的陶瓷砖,能有效提升陶瓷砖的外观效果,提高消费者的使用体验。

4、"一种单面料层的通体透光砖的制备工艺及其通体透光砖",本发明是一种制备工艺,包括如下步骤:(1)采用含有25%~40%重量分数的高铝质泥料的砖坯底料布施于压机模腔中,形成底料层;(2)在砖坯底料层上布施面料,形成面料层,所述面料为透光料或由透光料与有色料搭配而成;(3)压制形成砖坯,且底料层的厚度占砖坯厚度的10~20%;(4)入窑烧制后,将底料层刮平,即可获得单面料层的通体透光砖;本发明经过设计薄层布底料与抛底工艺结合的二次布料工艺,获得单面料层的通体透光砖,其立体感和层次感更强,并结合不同的光源,达到更加晶透的光影效果,生产成本低且应用广泛。

5、"一种卫生洁具半成品修补用泥料及其制备方法",本发明公开了一种卫生洁具半成品修补用泥料及其制备方法,原料按重量百分比计,包括泥浆55~65%、废瓷粉32~65%与无机纤维1~3%;所述废瓷粉由粒径为0.125mm~0.180mm的颗粒和粒径小于0.125mm的颗粒组成。废瓷粉由粒径为0.125?0.180mm的颗粒与粒径小于0.125mm的颗粒组成,由于填补是一个堆积的过程,粒径为0.125?0.180mm的颗粒在陶瓷工件的缺口处堆积,而粒径小于0.125mm的颗粒则可以填补缝隙,从而达到致密化的效果,在受到外力的作用下,颗粒间的的移动更加平滑,滑移更加容易,从而不易留下容腔,修补部分更加致密牢固,在高温烧制后不易出现缺陷。

6、"一种纳米硅无机涂层的喷涂工艺",本发明包括以下步骤:A、涂料的制备:涂料的原料配方包括硅溶胶和含羟基的有机改性剂,具体的制备为:首先将硅溶胶和有机改性剂按配比进行混合,熟化后获得基料,向基料内加入防裂粉,搅拌均匀后获得底漆,备用;B、涂料喷涂:将底漆喷涂于基材的表面;C、分段热处理:将步骤B喷涂后的基材进行烘干,其中烘干依次包括预反应成膜阶段和低温烧结反应阶段。本发明提出一种纳米硅无机涂层的喷涂工艺,通过涂料的制备和分段热处理工艺,解决了现有无机涂层过厚时干燥时容易有裂纹或后期使用时容易出现龟裂现象的技术问题,打破了现有无机涂层厚度仅能在10?50μm的技术局限。

7、"一种窑炉缓冷带防裂砖智能控制方法及系统",本发明公开了一种窑炉缓冷带防裂砖智能控制方法,包括控制装置、温度传感器、喷枪和鼓风风机,该智能控制方法包括以下步骤:(1)在控制装置设定目标温度值,设定以目标温度值为中心的允许波动温度范围;(2)温度传感器实时将窑炉缓冷带的温度信息发送至控制装置,控制装置接收温度信息并该温度是否在允许的温度波动范围内;(3)当窑炉缓冷带温度低于允许波动温度范围时,控制装置对鼓风风机和喷枪进行控制,使窑炉缓冷带温度波动范围≤20℃。本发明还公开了一种窑炉缓冷带防裂砖智能控制方法的系统。本发明的控制方法及系统具有温度波动范围小、控制成本低、有效提高产品合格率的特点。

8、"一种板状的瓷砖粘结剂",本发明公开了一种板状的瓷砖粘结剂,该瓷砖粘结剂呈板状。瓷砖粘结剂预制成板状,随用随取,使用方便,省去了现场的搅拌步骤,避免扬尘且省时省力;瓷砖铺贴时,将该瓷砖粘结剂摆放在基面上,均匀喷洒激发瓷砖粘结剂的粘性,然后将瓷砖粘贴在瓷砖粘结剂上,即完成瓷砖的铺贴,铺贴过程简单快捷。

9、"一种立体感强的陶瓷砖的生产系统及工艺",本发明公开了一种立体感强的陶瓷砖的生产系统及工艺,包括输送装置、喷墨打印装置和干粒打印装置,所述干粒打印装置包括施胶单元和干粒定位布料单元,所述输送装置用于输送陶瓷砖坯,所述干粒打印装置的施胶单元和干粒定位布料单元按照所述输送装置的输送方向依次设置于所述输送装置的上方,所述喷墨打印装置的输出端与所述干粒打印装置的输入端连接。所述立体感强的陶瓷砖的生产系统及工艺,提高了干粒定位布料的效率及布料的精准度,且容易控制,设备简单,装饰效果更加丰富。

10、"一种可布料复杂图案的陶瓷砖装饰生产系统",本发明公开了一种可布料复杂图案的陶瓷砖装饰生产系统,包括主皮带、釉料打印机、喷墨打印机、干粒布料机、回料机和干粒片布料机,所述主皮带用于输送陶瓷砖坯,在所述主皮带的上方沿所述主皮带的输送方向依次设置所述釉料打印机、喷墨打印机、干粒布料机和干粒片布料机。所述可布料复杂图案的陶瓷砖装饰生产系统,通过该生产系统对陶瓷砖进行装饰,实现了陶瓷砖装饰效果丰富、装饰纹理清晰细腻、立体效果丰富的需求,实现了在同一陶瓷砖装饰装置中的复杂图案效果的布料处理,且实现干粒的循环再利用,有效节约生产成本,提高生产效率。

11、"一种施泥浆釉砖坯及釉面光滑的瓷砖生产方法",本发明公开了一种施泥浆釉的砖坯生产方法,包括以下步骤:(1)采用干法制粉的粉料压制成砖坯,该砖坯为生坯,生坯强度为3~4Mpa,在生坯的表面施泥浆釉形成泥浆釉面层,泥浆釉的施加量为750~900g/m2;(2)带有泥浆釉层的砖坯干燥至含水率5~9%后,采用砂带对泥浆釉层进行抛切,抛切厚度为0.05~0.15mm;(3)采用柔软材料对抛切后的砖坯进行打磨;(4)除去砖坯表面的打磨废料;(5)得到表面平整的泥浆釉砖坯。相应的,本发明还公开了一种使用上述施泥浆釉砖坯生产方法制得的砖坯生产釉面瓷砖的方法。带有泥浆釉层的砖坯经抛切和打磨具有光滑平整的表面,提高了泥浆釉砖坯对泥浆釉砖坯上层装饰釉面的表现力,进一步降低了高要求瓷砖的成本。

12、"一种除味釉料及使用其的釉面砖的制备方法",本发明公开了一种除味釉料,按照质量份数,所述除味釉料的原料包括以下组分:负磁场粉3~15份、钾长石15~25份、钠长石12~18份、石灰石10~15份、氧化锌1~5份、高岭土8~12份、氧化铝8~15份、烧土5~8份、滑石10~15份和碳酸钡5~8份;所述负磁场粉含有氧化铁和氧化镁,且按照质量百分比,所述氧化铁的含量为33~37%,所述氧化镁的含量≤0.5%。本技术方案提出的一种除味釉料,其烧成获得的釉层可辐射远红外线,且可生成折射率高的铁堇青石晶体结构,有利于提高远红外线的辐射率,能有效去除环境内的有害气体。进而提出的一种使用上述除味釉料的釉面砖的制备方法,其步骤不包括除铁工序,有利于确保釉面砖的除味性能。

13、"卫生陶瓷高压成型用浆料及其制备方法和高压成型方法",本发明提出一种卫生陶瓷高压成型用浆料,通过调整颗粒级配的限定,浆料性能稳定,改善后成型坯体干燥时的内外湿差,使水分均匀排出,且坯体烧制时不容易变形,尤其适用于薄边盆的生产,另外还提出一种上述浆料的制备方法,分级硬原料进行球磨搅拌,并通过控制球石的比例来控制浆料的颗粒级配,以及提出使用上述浆料的高压成型方法,由于浆料性能稳定,不需要提前预热即可成型,简化工序操作。

14、"一种布料线条精细的陶瓷砖装饰生产系统",本发明公开了一种布料线条精细的陶瓷砖装饰生产系统,包括主皮带、釉料打印机、喷墨打印机、干粒布料机、回料机和干粒片布料机,所述主皮带用于输送陶瓷砖坯,在所述主皮带的上方沿所述主皮带的输送方向依次设置所述釉料打印机、喷墨打印机、干粒布料机和干粒片布料机。所述布料线条精细的陶瓷砖装饰生产系统,实现了陶瓷砖装饰效果丰富、装饰纹理清晰细腻、立体效果丰富的需求,实现打印式的定位布料干粒,可在陶瓷砖坯上形成线条精细的复杂图案,且能够实现干粒的循环再利用。

15、"抗菌抑菌釉面砖的制备方法及其纳米抗菌液的制备方法",本发明公开了一种抗菌抑菌釉面砖的制备方法及其纳米抗菌液的制备方法,包括如下具体步骤:S1)将烧成出炉冷却降温的釉面砖保持在恒温为指定的温度范围内,对所述釉面砖进行抛光防污处理,所述釉面砖的釉料含有抗菌剂;S2)在所述釉面砖的釉层表面滴加纳米抗菌超洁亮A型抛光液,采用施压的磨盘对所述釉面砖进行抛光打蜡,所述抗菌A型抛光液包括纳米抗菌液和超洁亮A型抛光液,所述超洁亮A型抛光液为含有硅树脂的超洁亮抛光液;S3)抛光打蜡合格,即制得所述的抗菌抑菌釉面砖。本发明提出的纳米抗菌液的制备方法,工艺简单可控,制得的所述抗菌抑菌釉面砖,具有良好的抗菌效果,且抗菌性能稳定持久。

16、"适用于卫生陶瓷及日用瓷的低成本无锆白釉及其制备方法",本发明公开了一种适用于卫生陶瓷及日用瓷的低成本无锆白釉,按照重量份数计算,包括的原料成分为:石英20?30份、长石28?38份、惠州水洗白土5?10份、偏硅酸钙10?20份、中温熔块5?12份、煅烧滑石2?8份、煅烧氧化锌3?11份、磷辉石3?8份和添加剂羧甲基纤维钠0.2?0.5份。本发明所述的适用于卫生陶瓷及日用瓷的低成本无锆白釉,含有的所述磷辉石、高钙原料(偏硅酸钙和中温熔块)可以在釉熔融时使釉产生分相,釉熔融时含钾和钠的熔体与含钙和镁的熔体分相产生多液相熔体从而达到增白效果,并通过所述氧化锌及中温熔块提高釉的烧成范围,解决釉中高镁含量导致的烧成范围窄的缺陷。

17、"具有金黄色纹理的卫生陶瓷釉及其卫生陶瓷制备方法",本发明公开了一种具有金黄色纹理的卫生陶瓷釉,按照重量份数计算,原料成分包括:钾钠长石30?45份、石英15?25份、惠州水洗白土3?8份、重质碳酸钙3?10份、氧化锰2?5份、氧化铜5?8份、氧化铁0.1?0.5份、钛白粉0.5?1.5份、低温熔块10?15份、牛骨灰3?8份和五氧化二钒0.5?1.0份。釉料在烧成过程中生成CuMn2O4尖晶石结构,通过光反射作用产生金黄色的金属光泽,无析晶区域连成黑色线条,形成由金黄色析晶釉和黑色线条组成的金黄色纹理效果。本发明还提出了所述的具有金黄色纹理的卫生陶瓷釉的制备方法,制得的釉面不含铅、铬,由黄色金属釉和独特的黑色线条组成,具有良好的市场前景。

18、"一种生态石真空压制工艺及生态石的生产工艺",本发明涉及生态石生产技术领域,尤其涉及一种生态石真空压制工艺及生态石的生产工艺。一种生态石真空压制工艺,包括以下步骤:A、将生态石浆料在模框中进行第一次布料;B、对模框进行第一次抽真空及预压,同时进行底部振动;C、对模框进行第二次抽真空,然后进行表面振动,在保持表面振动的同时进行柔压压制。本发明的目的在于提出一种生态石真空压制工艺及生态石的生产工艺,该真空压制工艺过程简单,压制不溢料,能够充分排出浆料中的气泡,制备得到的生态石致密度高,吸水率低,气孔少,强度高,解决了目前生态石制品致密度低,且表面出现明显气孔的缺陷问题。

19、"一种孔洞料的制备方法、仿大理石孔洞砖及其制备方法",本发明是一种孔洞料的制备方法、仿大理石孔洞砖及其制备方法,该孔洞料的制备方法,包括如下步骤:a.将以重量份数比计的45?55份SiO2、3?7份Al2O3、1?3份MnO2、1?3份MgO、5?8份CaO、8?15份B2O3、3?9份SrO、1?8份着色金属氧化物或盐和8?12份碱金属碳酸盐混合制成孔洞料熔块,并破碎获得孔洞料熔块粉;b.将以重量百分比计的20?40%孔洞料熔块粉、20?30%环氧树脂、30%?50%稀释剂和1?5%固化剂混合形成浆料;c.将浆料固化后,再进行破碎形成不规则颗粒,过筛后获得孔洞料;该孔洞料用于仿大理石孔洞砖的工艺中,不仅能够形成丰富多样的几何形状的孔洞结构,骨架感好,而且孔洞内部可形成有色亮光的光泽效果,大大提高砖面的孔洞装饰效果。

20、"一种用于3D打印洁具的陶瓷粉料及陶瓷洁具生产工艺",本发明涉及一种用于3D打印洁具的陶瓷粉料及陶瓷洁具生产工艺,按质量份数包括如下原料:兴陶砂7?9份,洗水铝砂7?9份,A级黑泥2?4份,江西瓷石12?14份,叶腊石10?12份,焦宝石10?12份,废瓷19?21份。本发明打印出来的陶瓷试件强度高,打印出来的陶瓷试件精度高,陶瓷粉料与水性和油性树脂都可以混合均匀,且固含量较高,不会产生分层现象,打印出来的陶瓷产品缺陷较少,强度较高;节约能源、保护环境;节约陶瓷试件设计时间和成本。

21、"一种板状瓷砖粘结剂的制备方法",本发明公开了一种板状瓷砖粘结剂的制备方法,包括以下步骤:备料:将可塑性固体废弃物球磨,加水造粒制成可塑性颗粒,所述可塑性颗粒的含水率为7~10%;混合:将可塑性颗粒与粘结料混合均匀得到混合料,所述可塑性颗粒与粘结料的重量比为(0.5~1):2;压制:将混合料压制为板状的坯体;干燥:坯体干燥获得呈板状的瓷砖粘结剂。经上述步骤制得板状的瓷砖粘结剂,该方法步骤简单、易于操作。将瓷砖粘结剂预制成板状,随取随用,省去了现有技术中粉状瓷砖粘结剂使用前的搅拌步骤,不仅避免了搅拌扬尘,而且使得瓷砖铺贴省时省力。可塑性固体废弃物造粒后再与粘结料混合压制,保证了粘结料的稳定性,便于瓷砖粘结剂保存。

22、"一种具有立体装饰效果的陶瓷砖的生产系统及工艺",本发明公开了一种具有立体装饰效果的陶瓷砖的生产系统及工艺,包括输送装置、喷墨打印装置、第一施浆装置和干粒定位布料装置,所述输送装置用于输送陶瓷砖坯,所述喷墨打印装置、第一施浆装置和干粒定位布料装置按照所述输送装置的输送方向依次设置于所述输送装置的上方。所述具有立体装饰效果的陶瓷砖的生产系统及工艺,避免了在陶瓷砖坯表面大面积布施干粒导致干粒浪费的情况,节约了生产成本,且制得的陶瓷砖的立体效果强,图案清晰度高。

23、"一种陶瓷砖装饰生产系统",本发明公开了一种陶瓷砖装饰生产系统,包括输送装置、釉料打印机、喷墨打印机、干粒打印机、回料机和干粒片布料机,所述输送装置用于输送陶瓷砖坯,在所述输送装置的上方沿所述输送装置的输送方向依次设置所述釉料打印机、喷墨打印机、干粒打印机和干粒片布料机。所述陶瓷砖装饰生产系统,通过该生产系统对陶瓷砖进行装饰,实现了陶瓷砖装饰在同一层次的装饰效果丰富、装饰纹理清晰细腻,不同层次的立体效果丰富的需求,且能够实现干粒的循环再利用,有效节约生产成本,提高生产效率。

24、"一种可打印精细图案的喷气式干粒打印生产系统",本发明公开了一种可打印精细图案的喷气式干粒打印生产系统,包括干粒打印机、釉料打印机、喷墨打印机、输送带、回料机和干粒片布料机,所述输送带用于输送陶瓷砖坯,在所述输送带的上方沿所述输送带的输送方向依次设置所述釉料打印机、喷墨打印机、干粒打印机和干粒片布料机,所述干粒打印机的供料端与所述回料机的出料端连接。所述可打印精细图案的喷气式干粒打印生产系统,从釉料、墨水、胶水至干粒的全程打印式的砖坯表面加工,可在砖坯上形成线条精细的复杂图案,可避免出现装饰层间错位、图案定位偏离等问题,并且打印在砖坯的位置点是连续的,打印出的图案线条可连续。

25、"高抗污能力FFC釉料、FFC卫生陶瓷及其制备方法",本发明公开了一种高抗污能力FFC釉料、FFC卫生陶瓷及其制备方法,所述高抗污能力FFC釉料包括以下重量份数的原料:22~29份石英、24~28份钾长石、6~10份硅灰石、7~8份硅酸锆、5~10份高岭土、0~5份方解石、5~7份氧化锌、5~7份氧化铝、2~3份熔块、4~8份白云石、5~8份硅酸锆、1~4份碳酸钡和0.2~0.5份羧甲基纤维素钠。所述高抗污能力FFC釉料利用多碱效应,通过引入碳酸钡和增加烧滑石的用量,并通过降低钠长石的用量,使坯体更顺利的排气,以减少釉面气孔率,减少了釉面的微裂纹。另外,所述高抗污能力FFC釉料还利用相似相溶原理,增加氧化铝、石英的用量,改善了坯釉结合性,相对地进一步减少了卫生陶瓷釉面的微裂纹。

26、"一种高耐磨性能抛釉釉料及其制备方法",本发明公开了一种高耐磨性能抛釉釉料及其制备方法,所述高耐磨性能抛釉釉料,按照重量百分比,其原料由生釉料粉45~60%和熔块粉40~55%组成;生釉料粉包括高岭土、煅烧高岭土、石英、白云石、硅灰石、烧滑石、霞长石、氧化锌和碳酸锶。本发明通过改良釉料的成分和配比,并在釉料中添加高硬度耐磨熔块来提高其透明度和耐磨性能,解决了釉面平整度和耐磨性能的矛盾,由其制成的抛釉砖更加细腻光滑,提升釉面的抗污能力。

27、"一种生态石压制工艺",本发明涉及生态石生产技术领域,尤其涉及一种生态石压制工艺。一种生态石压制工艺,包括以下步骤:A、将生态石浆料布料于模框中,对布料后的模框进行底面高频振动;B、在布有浆料的模框的上表面盖胶板;C、抽真空进行柔性压制;D、揭离胶板,使生态石成型体的上表面裸露,送至后续工艺。本发明的目的在于提出一种生态石压制工艺,该工艺过程简单,压制不溢料,避免使用塑料薄膜或牛皮纸,对环境友好,揭离胶板进行后续养护,制备得到的生态石制品致密、气孔少,无裂纹缺陷,且制品定厚厚度和磨削量小。

28、"星空蓝窑变釉及其制备方法、及应用该釉的卫生陶瓷",本发明公开了星空蓝窑变釉及其制备方法、及应用该釉的卫生陶瓷,其星空蓝窑变釉包括底釉和面釉;底釉的原料包括石英25~32wt%、钾长石15~25wt%、钠长石5~15wt%、惠州水洗白土6~10wt%、重质碳酸钙5~12wt%、偏硅酸钙7~15wt%、高温熔块2~6wt%、白云石3~8wt%、煅烧氧化锌2~7wt%、氧化钴0.5~2wt%、三氧化二铁2~5wt%和甲基纤维素0.2~0.5wt%;面釉的原料包括硅酸锆1~4wt%、石英22~30wt%、钾长石18~28wt%、钠长石6~12wt%、重质碳酸钙5~12wt%、偏硅酸钙6~15wt%、惠州水洗白土5~10wt%、煅烧氧化锌3~10wt%、高温熔块5~10wt%、钛白粉2~6wt%、氧化钴1~3wt%和甲基纤维素0.2~0.5wt%,釉色效果好,避免出现釉泡缺陷,容易烧制且能源消耗低。

29、"一种防滑防污釉面砖的制备方法及制备的防滑防污釉面砖",本发明公开了一种防滑防污釉面砖的制备方法,包括以下步骤:A、在陶瓷砖坯体上布施底釉,形成底釉层;其中,所述底釉的原料包括焦宝石、电厂炉渣灰和白玕石;B、将面釉和干粒料混合均匀后,制得干粒釉;C、在底釉层上布施干粒釉,形成干粒釉层;D、将具有干粒釉层的陶瓷砖坯体干燥后烧制,获得防滑防污釉面砖。本技术方案提出的一种防滑防污釉面砖的制备方法,在保证防滑性能的前提下,能有效避免釉面砖对使用者造成的伤害,同时有利于提高釉面砖的防污性能,以克服现有技术中的不足之处。进而提出的一种使用上述防滑防污釉面砖的制备方法制备的釉面砖,在保证防滑性能的前提下,其防污效果较好。

30、"防滑防污釉层结构、使用其的釉面砖的制备方法及釉面砖",本发明公开了一种防滑防污釉层结构,应用于釉面砖,包括底釉和面釉,所述底釉的原料包括电厂炉渣灰、白玕石、硼钙石和高硼玻璃粉,所述底釉的釉层表面为粗糙面;所述面釉的原料包括高温熔块、电厂炉渣灰、碳酸钡、硼钙石和高硼玻璃粉。本技术方案提出的一种防滑防污釉层结构,在保证防滑性能的前提下,有利于提高釉料的防污性能。进而提出一种使用上述防滑防污釉料的釉面砖的制备方法,其增设了抛刷工艺,有利于避免釉面砖对使用者造成的伤害。此外,本技术方案还提出一种由上述釉面砖的制备方法制备的釉面砖,在保证防滑性能的前提下,其防污效果较好。

31、"一种防滑防污釉面砖及其制备方法",本发明公开了一种防滑防污釉面砖,自下而上依次包括坯体层、底釉层、高温粒子层;所述底釉层的原料包括焦宝石、莫来石、电厂炉渣灰、白玕石、硼钙石和高硼玻璃粉,所述底釉层为所述底釉层原料形成的网状结构层;所述高温粒子层包括高温熔块和金刚砂。本技术方案提出的一种防滑防污釉面砖,在保证防滑性能的前提下,有利于提高釉面砖的防污性能,同时能有效避免釉面砖对使用者造成的伤害,以克服现有技术中的不足之处。进而提出的一种上述防滑防污釉面砖的制备方法,工艺简单,操作性强。

32、"一种仿通体砖的制备工艺",本发明是一种仿通体砖的制备工艺,制备工艺包括以下步骤:步骤1:将栅格为正方形的格栅置于布料台上;步骤2:布料,形成预设纹理图案;步骤3:将辅色喷雾料布施于格栅内未布施主色喷雾料的栅格内;步骤4:再布施一层面料后冲压成型;步骤5:按照压机所布底料纹理的编码对应砖坯进行标示等工序,获得在面料层和底料层内装饰纹理一致的仿通体砖。本发明制备获得仿通体砖即便是开槽,其槽内纹理也可完美地相接于面层的渗花纹理,不存在分段偏移或断裂现象,另外还提出一种上述仿通体砖的制备工艺中使用的栅格为正方形的格栅,可避免布料后粉料的交叉混合和推料过程中纹理的走形。

33、"一种防滑防污釉料、其制备方法及使用其的釉面砖",本发明公开了一种防滑防污釉料,其特征在于:由釉浆A、釉浆B和硅藻土混合而成;所述釉浆B的原料包括钠长石、钾长石、非洲锂辉石、霞石粉和硼钙石、高硼玻璃粉。本技术方案提出的一种防滑防污釉料,采用硅藻土为原料,在保证防滑性能的前提下,同时有利于提高釉面砖的防污性能,以克服现有技术中的不足之处。进而提出的一种上述防滑防污釉料的制备方法,有利于保护硅藻土的多孔结构,从而确保釉料的防滑防污效果。另外,还提出一种使用上述防滑防污釉料的釉面砖,其防滑效果好,使制备后的釉面砖的干法和湿法静摩擦系数均达到0.65以上,湿法阻滑值大于36;在保证防滑性能的前提下,其防污效果较好,防污等级可达到五级水平。

34、"一种深红棕色且具金属光泽的复古外墙砖及其制备方法",本发明是一种深红棕色且具金属光泽的复古外墙砖及其制备方法,所述复古外墙砖,包括以下质量分数的原料:抛光废渣20?30%和红土70?80%。本发明提出一种深红棕色且具金属光泽的复古外墙砖,无需添加色料且利用抛光废渣制备获得,外观为深红棕色且带金属光泽,另外,本发明还提出上述深红棕色且具金属光泽的复古外墙砖的制备方法,制备方法简单,无需对现有设备进行改造。

35、"一种瓷砖内部细线纹理布料装置、数字化布料系统及布料方法",本发明公开了一种瓷砖内部细线纹理布料装置,包括扁平插管、储料容器和插管驱动件,储料容器与扁平插管的顶端连接,扁平插管的底端设置有落料口,扁平插管用于插入坯料中,插管驱动件与扁平插管传动连接,驱动扁平插管轴向运动。相应的,本发明还公开了一种包含上述的瓷砖内部细线纹理布料装置的数字化布料系统及基于该数字化布料系统的布料方法。在坯料布施细线纹理时,采用插管驱动件带动扁平插管插入坯料中,当扁平插管径向平移时,储料容器中的有色粉料自扁平插管落下,填充在扁平插管在坯料中移动形成的缝隙中,从而形成砖坯上具有一定厚度的底层纹理。砖坯上形成的纹理还原程度高,纹理可控性高,纹理的位置、大小及色彩设置更加灵活。

36、"一种耐火瓷砖胶及其制备方法和使用方法",本发明涉及化工建材技术领域,尤其涉及一种耐火瓷砖胶及其制备方法和使用方法。一种耐火瓷砖胶,按照重量份数,其原料包括:水泥80~130份、石英砂120~200份、熔块粉30~50份、淀粉醚0.6~1.8份、可再分散乳胶粉10~30份、减水剂2~6份、消泡剂0.8~1.6份和憎水剂0.8~2.4份。本发明的目的在于提出一种耐火瓷砖胶及其制备方法和使用方法,制备得到的耐火瓷砖胶具有优异的耐火性能,使得附着在瓷砖胶表面的装饰材料在高温受火后不容易脱落,稳定性强,提高了瓷砖胶的使用安全性。

以上发明专利的取得,有利于公司加强对自主知识产权的保护,形成持续创新机制,保持产品和技术的领先优势,提高公司品牌和市场知名度,防止侵权事件的发生,从而进一步提升公司的核心竞争力。

特此公告。

广东东鹏控股股份有限公司
董事会
2020年12月18日

证券代码:002311 证券简称:海大集团 公告编号:2020-128
债券代码:128102 债券简称:海大转债

广东海大集团股份有限公司
关于"海大转债"赎回实施的第十三次公告

本公司及董事会全体成员保证信息披露的内容真实、准确、完整,没有虚假记载、误导性陈述或重大遗漏。

特别提示:

1、"海大转债"赎回登记日:2020年12月22日

2、"海大转债"赎回日:2020年12月23日

3、"海大转债"赎回价格:100.15元/张(含当期应计利息,当期票面年利率为0.2%,且当期利息含税)

4、发行人(公司)资金到账日:2020年12月28日

5、持有人资金到账日:2020年12月30日

6、"海大转债"停止转股日:2020年12月23日

7、"海大转债"停止交易日:2020年12月23日

8、截至2020年12月22日收市后尚未实施转股的"海大转债"将被强制赎回,本次赎回完成后,"海大转债"将在深圳证券交易所(以下简称"深交所")摘牌。

9、持有人持有的"海大转债"如存在被质押或被冻结的,建议在停止交易日前解除质押或冻结,以免出现因无法转股而被强制赎回的情形。

10、风险提示:根据赎回安排,截至2020年12月22日收市后尚未实施转股的"海大转债",将按照100.15元/张的价格强制赎回,因目前二级市场价格与赎回价格差异较大,投资者如未及时转股,可能面临损失,敬请投资者注意投资风险。

一、赎回情况概述

(一)触发赎回情形

经中国证券监督管理委员会(以下简称"中国证监会")《关于核准广东海大集团股份有限公司公开发行可转换公司债券的批复》(证监许可〔2020〕205号)核准,广东海大集团股份有限公司(以下简称"公司")于2020年3月19日向社会公开发行了可转换公司债券2,830万张,每张面值100元,共计283,000万元,期限6年。

经深交所"深证上[2020]279号"文件同意,公司283,000万元可转换公司债券已于2020年4月16日起在深交所挂牌交易,债券简称"海大转债",债券代码"128102"。

根据相关法律法规规定以及《广东海大集团股份有限公司公开发行可转换公司债券募集说明书》(以下简称"《募集说明书》")约定,海大转债的转股期为自本次可转债发行结束之日(2020年3月25日)满6个月后的第一个交易日(2020年9月25日)起至可转债到期日(2026年3月18日,如遇节假日,向后顺延)止。

根据公司《募集说明书》的约定,"海大转债"的初始转股价为35.09元/股。2020年5月19日,公司实施2019年度权益分派,按每10股派发现金股利3.50元(含税),"海大转债"转股价格由35.09元/股调整为34.74元/股,调整后的转股价自2020年5月20日起生效。

公司股票(股票简称:海大集团;股票代码:002311.sz)自2020年9月25日至2020年11月13日的连续三十个交易日中至少有十五个交易日的收盘价不低于"海大转债"当期转股价格34.74元/股的120%(含120%)(即41.69元/股),已经触发《募集说明书》中约定的有条件赎回条款。

2020年11月16日,公司第五届董事会第十三次会议及第五届监事会第十一次会议审议通过了《关于提前赎回"海大转债"的议案》,决定行使"海大转债"有条件赎回权,按照债券面值加当期应计利息的价格赎回全部未转股的"海大转债"。公司独立董事就该事项发表了同意独立意见。

(二)赎回条款

公司《募集说明书》中对有条件赎回条款的相关约定如下:

在本次发行的可转换公司债券转股期内,如果公司股票连续三十个交易日中至少有十五个交易日的收盘价不低于当期转股价格的120%(含120%),或本次发行的可转换公司债券未转股余额不足人民币3,000万元时,公司董事会有权按照债券面值加当期应计利息的价格赎回全部或部分未转股的可转换公司债券。

当期应计利息的计算公式为:

IA=B×i×t/365

IA:指当期应计利息;

B:指本次发行的可转换公司债券持有人持有的可转换公司债券票面总金额;

i:指可转换公司债券当年票面利率;

t:指计息天数,即从上一个付息日起至本计息年度赎回日止的实际日历天数(算头不算尾)。

若在前述三十个交易日内发生过转股价格调整的情形,则在转股价格调整日前的交易日按调整前的转股价格和收盘价计算,在转股价格调整日及之后的交易日按调整后的转股价格和收盘价计算。

二、赎回实施安排

(一)赎回价格及其确定依据

根据公司《募集说明书》中对有条件赎回条款的相关约定,"海大转债"赎回价格为100.15元/张(含税)。计算过程如下:

当期应计利息的计算公式为:IA=B×i×t/365

IA:指当期应计利息;

B:指本次发行的可转换公司债券持有人持有的可转换公司债券票面总金额:100元/张;

i:指可转换公司债券当年票面利率:0.2%;

t:指计息天数,即从上一个付息日起(2020年3月19日)至本计息年度赎回日(2020年12月23日)止的实际日历天数(算头不算尾)。

当期应计利息:IA=B×i×t/365=100*0.2%*279/365=0.15元/张

赎回价格=债券面值+当期应计利息=100+0.15=100.15元/张

扣税后的赎回价格以中国证券登记结算有限责任公司深圳分公司(以下简称"中登公司")核准的价格为准。公司不对持有人的利息所得税进行代扣代缴。

(二)赎回对象

截至赎回登记日(2020年12月22日)收市后在中国证券登记结算有限责任公司深圳分公司登记在册的全体"海大转债"持有人。

(三)赎回程序及时间安排

1、公司将在首次满足赎回条件后的5个交易日内(即2020年11月16日至2020年11月20日)在证监会指定信息披露媒体上至少发布三次赎回公告,通告"海大转债"持有人本次赎回的相关事项。

2、"海大转债"自2020年12月23日起停止转股。

3、"海大转债"自2020年12月23日起停止交易。

4、2020年12月23日为"海大转债"赎回日。公司将全额赎回截至赎回登记日(2020年12月22日)收市后在中登公司登记在册的"海大转债"。本次提前赎回完成后,"海大转债"将在深交所摘牌。

5、2020年12月30日为持有人资金到账日,届时"海大转债"赎回款将通过可转债托管券商直接划入"海大转债"持有人的资金账户。

6、公司将在本次赎回结束后7个交易日内在证监会指定信息披露媒体上刊登赎回结果公告和可转债摘牌公告。

三、其他需说明的事项

1、"海大转债"将自2020年12月23日起停止交易及停止转股。除此之外,"海大转债"赎回公告披露日至赎回日前,在深交所交易日的交易时间内,"海大转债"可正常交易和转股。

2、持有人可以将自己账户内的"海大转债"全部或部分申请转为公司股票(股票简称:海大集团;股票代码:002311.sz),具体转股操作建议持有人在申报前咨询开户证券公司。

3、转股时不足一股金额的处理方法

可转换公司债券持有人申请转换成的股份须是整数股,转换成股份的最小单位为一股。转股时不足转换为一股的可转换公司债券余额,公司将按照深圳证券交易所等部门的有关规定,在可转换公司债券持有人转股当日后的五个交易日内以现金兑付该可转换公司债券余额及该余额所对应的当期应计利息。

四、咨询方式

咨询部门:公司证券部

咨询电话:8620-39388960

传真电话:8620-39388958

特此公告。

广东海大集团股份有限公司
董事会
二〇二〇年十二月十八日