

業 務

概覽

我們是一家全球精準控溫技術公司，按收益計乃全球最大的熱流道系統供應商，根據弗若斯特沙利文的資料，於2025年佔全球熱流道系統市場約12.5%。我們設計、開發及製造差異化的熱控制產品及解決方案，控制精密製造過程中材料的加熱、冷卻及流動，涵蓋日益廣泛的應用領域及持續演變的終端市場。我們秉持願景，致力透過熱控制技術，幫助全球製造商改善產品質量、提高生產效率及減少材料浪費。

我們提供的產品及服務

我們提供一體化熱控制解決方案。我們的產品及服務涵蓋售前電腦輔助工程分析及設計諮詢、熱流道溫度控制系統及智能設備(包括YU Data即時監測系統、模具感測器及智能接線箱)，以實現我們的系統與客戶生產管理系統的互聯互通，以及全面的售後服務，包括實時監測、技術支援及備件更換服務。透過整合產品、賦能技術、生產數據及服務，我們正由產品供應商逐步轉型為技術驅動型解決方案供應商。

市場領導地位	技術優勢	財務表現
於全球熱流道系統行業 名列第一⁽¹⁾	蘇州超級樞紐工廠為 最大熱流道系統工廠⁽²⁾	卓越的客戶留存表現 2026年上半年 收益的92.4%來自複購客戶
於汽車、電子產品及 家用電器應用領域 名列第一⁽¹⁾	熱流道系統及核心部件 均為 自主設計及生產	盈利能力業界領先 於往績記錄期，我們的毛利率 一直高於主要行業參與者的毛利率， 並維持在50%以上 ⁽³⁾
於亞洲、中國及韓國 熱流道系統行業 名列第一⁽¹⁾ 於39個國家擁有83個據點	於全球擁有 596 項專利 ⁽⁴⁾ 2025年研發投入達 11.5百萬美元	2025年經調整淨溢利 ⁽⁵⁾ (非香港財務報告準則計量指標) 達 87.9百萬美元 同年現金轉換率 ⁽⁶⁾ 逾100%

附註：

- (1) 按2025年收益計，資料來源：弗若斯特沙利文；
- (2) 按截至2025年12月31日的建築面積計，資料來源：弗若斯特沙利文；
- (3) 根據弗若斯特沙利文的資料；
- (4) 於2026年6月30日；
- (5) 期內經調整淨溢利乃將可轉換優先股公平值變動及可轉換優先股股息加至我們期內溢利／(虧損)計算，而該等項目均屬非經常性及非經營性質；及
- (6) 現金轉換率按經營活動所得現金淨額除以經調整淨溢利(非香港財務報告準則計量指標)計算。

我們的熱流道系統及相關配套技術，切合汽車、電子產品及家用電器、包裝及其他四大核心下游行業的塑料注塑成型製造商的不同需求。我們的多品牌組合涵蓋高端至經濟型產品，讓我們能夠服務不同價格分部的客戶。根據弗若斯特沙利文的資料，我們是市場上唯一能夠提供全系列熱流道系統並自主生產每一項關鍵部件的參與者。於往績記錄期，我們的收益主要來自銷售熱流道系統整套設備，輔以銷售熱流道系統零件，包括溫控箱、智能設備及其他注塑成型相關產品。

業 務

我們的領先地位及能力

我們的能力建基於接近四十年解決精密製造中熱控制難題的經驗，並以精密熱控制、高保真流動控制及材料自適應工藝智能化三大技術支柱為核心。該等技術支柱均由我們自主開發，並支持我們在熱流道系統領域的領先地位。根據弗若斯特沙利文的資料，於2025年按收益計，我們在熱流道系統行業位居全球首位。我們的五項核心技術為該等技術支柱提供支持：嘴尖直接加熱系統及slim-eco加熱器支持精密熱控制；擴散焊接技術及3D金屬打印能力實現高保真流動控制；而PVC專用熱流道系統(T-System)則支持材料自適應工藝智能化。

我們的核心技術最初透過熱流道系統產品及解決方案實現商業化。我們的解決方案主要應用於汽車、電子產品及家用電器、包裝及其他行業，該等行業對精密熱控制的性能要求支持了我們的市場領先地位。根據弗若斯特沙利文的資料，於2025年按收益計，我們以約12.5%的市場份額位居全球熱流道系統市場首位，並以約21.5%的市場份額位居亞洲(最大且增長最快的區域市場)首位，且於中國及韓國亦排名第一。按應用領域劃分，於2025年按收益計，我們於汽車以及電子產品及家用電器分部均位居全球首位。我們在熱流道系統市場建立的穩固地位，為將我們的精密熱控制技術拓展至相關塑料成型應用奠定基礎，包括用於隱形眼鏡的超精密無流道成型、模內聚氨酯塗層及用於鞋中底的超臨界流體發泡成型以及用於汽車內飾及食品包裝的多材料共注塑。

我們的精密熱控制技術亦適用於塑料注塑成型以外的材料及加工。憑藉已在我們熱流道系統領先地位中得到驗證的相同三大技術支柱，我們正在開發加熱塊及用於鎂鋁壓鑄的解決方案，目前均在進行內部測試。在該等垂直應用領域，我們通常由供應部件開始，逐步發展至供應一體化系統，並在客戶需求支持的情況下，進一步提供一站式生產線。此發展路徑讓我們參與客戶更大範圍的製造流程，並擴大我們提供的產品及服務範圍。

精準控溫的市場機遇

精準控溫涵蓋對加熱、冷卻及材料流動的控制，藉以改善產品質量、製造效率、材料利用率及工藝穩定性。與粗熱管理相比，精密熱控制可令熔體在整個流動路徑中維持於狹窄的溫度範圍內，從而減少缺陷、縮短週期時間，並可使用對溫度敏感的材料。與冷流道系統相比(每個週期均有流道料凝固並作為廢料棄置)，熱流道系統可令樹脂由注塑機噴嘴至澆口一直保持熔融狀態，消除流道廢料，並實現更快速及更穩定的生產。根據弗若斯特沙利文的資料，隨著製造商追求更高精度、更高生產效率及更少浪費，熱性能在現代製造工藝中日益重要。隨著此趨勢，全球精準控溫解決方案行業的市場規模由2020年的2,933億美元增至2025年的3,141億美元，複合年增長率為1.4%，並預期到2030年將達到約4,051億美元，2025年至2030年的複合年增長率為5.2%。塑料注塑成型是對精準控溫要求最為嚴格的應用之一，熱流道系統的性能直接影響零件質量、週期效率及整體生產經濟效益。我們相信，透過熱流道系統發展出來的技術能力，為我們把握更廣泛精密製造應用領域的機遇奠定基礎。

業 務

根據弗若斯特沙利文的資料，各工業行業對精密化、可持續發展及工藝整合的需求正加速增長，當中包括我們目前服務的汽車、電子產品及家用電器及包裝等終端市場，以及其他精密製造應用。根據弗若斯特沙利文的資料，隨著該等趨勢發展，對加熱、冷卻及材料流動的精密控制，在更廣泛的工業工藝(包括半導體製造、光學級成型及鞋類生產)中日益重要。根據同一資料來源，全球熱流道系統市場的增長主要由以下因素(其中包括)驅動：

- 熱流道系統在高要求行業中的應用不斷擴大，而日益複雜的產品設計、更嚴格的公差及更高的性能期望，均需要先進的成型解決方案；
- 製造商追求生產效率、成本降低及產品質量，而熱流道系統可透過精密溫度控制，盡量減少材料浪費、縮短週期時間及確保零件質量一致；
- 不斷增加的監管壓力及企業可持續發展承諾，加快向環保製造方式轉型，並促進再生、生物基及其他先進樹脂的使用，而該等樹脂需要能對其進行可靠加工的熱流道系統；及
- 市場轉向更智能的熱流道系統，該等熱流道系統配備先進傳感器、閉環控制及實時監測功能，並日益與數字製造平台整合。

無論在塑料注塑成型領域，或在我們正拓展的相鄰垂直應用領域，上述每項趨勢均使市場對我們歷經接近四十年建立的精密熱控制能力的需求不斷增加。

我們的客戶及全球佈局

我們的客戶主要包括獨立模具製造商，該等製造商將我們的熱流道系統整合至完整模具總成，再交付予終端產品製造商。此外，我們亦直接與終端產品製造商合作，該等製造商通常會指定其模具製造商選用的熱流道系統供應商，而我們自產品設計初期便與其接洽。在任何一種情況下，我們均會於設計及諮詢階段與客戶接洽，以確定熱流道系統的規格。我們的熱流道系統已用於中國及韓國領先汽車製造商以及亞洲領先電子產品及家用電器製造商的終端產品生產。我們與多家客戶維持穩定業務關係逾20年。於截至2026年6月30日止六個月內，我們收益的92.4%來自複購客戶。

我們已建立廣泛的全球佈局，於2026年6月30日已向86個國家及地區的客戶銷售產品及解決方案。我們的全球業務覆蓋由遍佈39個國家及地區、合共83個地點的銷售及客戶服務網絡支持，根據弗若斯特沙利文的資料，以地點數目計算，此乃全球熱流道系統市場中最大的銷售及客戶服務網絡。截至2026年6月30日止六個月，我們總收益的56.1%、16.7%及7.8%分別來自大中華地區、韓國及歐洲。於最後實際可行日期，我們在九個國家營運13個生產設施，包括蘇州超級樞紐工廠，根據弗若斯特沙利文的資料，按建築面積計，該工廠為全球最大的熱流道系統專用生產設施。

業 務

財務表現

於2023年、2024年及2025年以及截至2025年及2026年6月30日止六個月，我們的收益分別為367.3百萬美元、373.0百萬美元、380.8百萬美元、187.9百萬美元及181.6百萬美元。同期，我們保持穩定的利潤率水平，毛利率分別為54.1%、54.4%、54.4%、54.0%及55.3%，經調整淨溢利(非香港財務報告準則計量指標)分別為74.2百萬美元、78.3百萬美元、87.9百萬美元、45.6百萬美元及39.6百萬美元。根據弗若斯特沙利文的資料，於整個往績記錄期，我們的毛利率一直高於全球精準控溫解決方案行業主要參與者的毛利率。

我們的優勢

我們的專有核心技術支撐我們的產品在成型應用領域的領先地位

我們的領先地位建基於精密熱控制、高保真流動控制及材料自適應工藝智能化三大自主開發且相互關聯的技術支柱。該等技術支柱已融入我們的產品及解決方案，並應用於全球各地客戶的生產線，支持我們的產品及市場領先地位。請參閱「— 我們的核心技術」。

精密熱控制：我們的嘴尖直接加熱系統可實現精細至嘴尖的獨立溫度控制，將澆口至噴嘴本體的熱平衡維持於約 $\pm 5\%$ 以內，從而對包括再生及可生物降解樹脂在內的材料進行穩定加工，而有關成分對溫度極為敏感，以致微小的溫度偏差，都可能導致樹脂變質及影響終端產品的品質。我們的slim-eco加熱器是超薄五層薄膜加熱元件(最小厚度為0.25毫米)，可提供精密溫度控制，與傳統線圈加熱器相比其耗電量可減少約50%，專為傳統加熱器無法適用的窄間距多模腔模具而設計。

高保真流動控制：我們的擴散焊接技術可形成複雜的三維樹脂流道，消除分流板內的尖角及滯流死角，從而可能改善溫度平衡及換色性能。在若干應用案例中，我們的擴散焊接技術將深色轉淺色的換色時間由四至八小時縮短至不足十分鐘，將淺色轉深色的換色時間由二十至三十分鐘縮短至不足五分鐘；在一項車門飾板換色應用中，該技術將換色所需的清洗注塑次數由逾20次減少至一次，使切換過程中的樹脂消耗量減少約75%。我們的3D金屬打印技術於嘴尖整合銅基材料與打印鋼材，兼顧導熱性及耐磨性，可將嘴尖的使用壽命由標準嘴尖的約600,000次注塑延長至3D打印嘴尖的逾2.5百萬次注塑，預期可將嘴尖維護成本減少約80%。

材料自適應工藝智能化：體現於基於CAE的設計及模擬能力，每套熱流道系統均於製造前根據熱分析及流動分析進行設計；亦體現於PVC專用熱流道系統(T-System)，T-System為全球首個PVC專用熱流道系統，根據弗若斯特沙利文的資料，此系統專為腐蝕性PVC樹脂的加工而設計，而傳統熱流道系統通常不適用於該等樹脂。該等技術共同支持我們產品及解決方案的開發。

業 務

研發是我們產品開發及市場地位的基礎。我們透過一支專責研發團隊開展研發活動，該團隊專注於開發核心技術及產品平台，並由遍佈主要市場的設計及應用工程團隊提供支持，彼等按照我們的按訂單設計業務模式，承接客戶專屬的設計及工程項目。核心研發團隊推動基礎技術開發，而設計及工程團隊按項目開展的工作則帶來應用技術訣竅及營運見解，支持我們產品及解決方案的持續開發。我們持續投入研發，於2023年、2024年及2025年，以及截至2025年及2026年6月30日止六個月，我們的研發開支分別為11.1百萬美元、10.4百萬美元、11.5百萬美元、5.5百萬美元及5.7百萬美元。於2026年6月30日，我們在多個司法權區擁有合共629項專利及專利申請，包括596項有效專利，涵蓋擴散焊接、3D金屬打印以及液態硅橡膠及PVC應用的專用噴嘴系統等專有技術。我們累積的研發能力支持我們拓展至其他垂直應用領域，包括加熱塊、多材料共注塑、隱形眼鏡成型、模內塗層及鞋類應用(包括再生及可生物降解樹脂)。

我們是全球第一大熱流道系統供應商，擁有多元化客戶群及長期客戶關係

根據弗若斯特沙利文的資料，於2025年按收益計，我們是全球最大的熱流道系統供應商，市場份額約為12.5%。根據同一資料來源，我們亦以約21.5%的市場份額位居亞洲首位，而亞洲是最大且增長最快的區域熱流道系統市場，同時我們在中國及韓國市場排名第一；而我們於汽車以及電子產品及家用電器兩個應用領域均位居全球首位。我們的規模支持採購及生產上的經濟效益。這一領先地位為我們帶來的裨益並不限於規模效益。遍佈不同行業及地區的已安裝設備基礎，帶來豐富的應用數據及工程見解，支持我們的產品開發，並加深我們對不同終端市場成型要求的了解。此外，我們服務全球製造商的往績，亦促進現有終端市場及其他垂直應用領域採用我們的解決方案。

於2026年6月30日，我們的客戶群涵蓋86個國家及地區，收益分佈於多個大洲。我們服務廣泛的客戶群，而我們的熱流道系統已用於中國及韓國領先汽車製造商以及亞洲領先電子產品及家用電器製造商的終端產品生產。截至2026年6月30日止六個月，我們來自熱流道系統整套設備的收益的57.5%、18.9%、10.5%及13.1%分別來自汽車、電子產品及家用電器、包裝及其他行業。多元化客戶群減低我們受任何單一地區市場或行業波動的影響，並讓我們接觸廣泛的終端市場。

我們已與眾多客戶建立長期關係。我們通常在產品開發初期便與客戶接洽。透過重點客戶經理，我們可在模具設計定案前參與客戶的產品設計流程，而工程團隊則因應各項應用的特定樹脂特性、模具結構及生產要求，開發量身定制的熱流道系統解決方案。我們的系統一經整合至客戶的模具並通過生產驗證，更換該等系統可能需要調整生產參數及模具配置，因而產生龐大的轉移成本。我們透過全面的售後服務，在整個產品生命週期支持客戶，包括利用基於物聯網的TMC系統實時監測我們的系統、提供每週七天每天24小時的在線技術支援，以及為客戶的僱員提供培訓計劃，從而促進與客戶的持續互動。

業 務

該等關係的穩固程度反映於我們的營運及財務表現。我們已為眾多客戶服務逾20年。截至2026年6月30日止六個月，我們收益的92.4%來自複購客戶，根據弗若斯特沙利文的資料，這顯著高於熱流道系統行業平均水平。我們的已安裝設備基礎亦帶來結構性持續需求，包括替換零件及售後服務，原因為熱流道系統屬大量使用耗材的系統，會隨著模具不斷更新換代而更換或翻新。配合覆蓋全價格範圍的多品牌策略，這種客戶忠誠度使收益在不同市場週期中具備可預見性及穩定性，同時支持我們的盈利能力：根據弗若斯特沙利文的資料，於往績記錄期，我們的毛利率一直高於全球精準控溫解決方案行業主要參與者的毛利率。反過來，客戶群的忠誠度亦鞏固我們的市場領先地位，因為重複需求及長期關係可吸引更多客戶，並將我們的解決方案帶入新的應用領域，強化構成我們市場地位基礎的規模與客戶留存循環。

我們全面整合、高度自動化的自主生產模式支持質量、成本效益及交付速度

我們自主製造熱流道系統的每一項關鍵部件，包括噴嘴、分流板、加熱器、氣缸及溫控箱。這種垂直整合讓我們能夠監督整個生產過程的質量、保護知識產權、降低成本、縮短交付週期及加快設計迭代，同時減少我們在核心部件方面對外部供應商的依賴。就外購原材料及部件而言，我們實施嚴謹的採購慣例，包括至少向兩家供應商取得報價並由集團層面監察，以及定期召開主要製造基地會議，以分享及比較採購價格。該等慣例支持供應鏈韌性、提高採購透明度，並有助於管理整個製造網絡的原材料成本。

根據弗若斯特沙利文的資料，按噴嘴及分流板年產量計，我們擁有全球最大的熱流道系統產能，而按建築面積計，我們的蘇州超級樞紐工廠是全球最大的熱流道系統專用生產設施。於最後實際可行日期，我們在九個國家營運13個生產設施。截至2026年6月30日止六個月，我們的平均產能利用率超過95%，反映整個製造網絡的持續需求。

我們的全球製造佈局旨在兼顧成本效益與當地回應能力。由於分流板較重且運輸成本較高，我們通常於鄰近所服務客戶的設施生產分流板。由於加熱器及噴嘴較輕且易於運送，我們主要於蘇州超級樞紐工廠製造該等部件並配送全球。這個樞紐與衛星工廠模式讓我們能夠迅速回應當地需求、優化存貨管理及實現規模化製造效益。這個製造模式有助於高效管理存貨。於2023年、2024年、2025年及截至2026年6月30日止六個月，我們的平均存貨週轉天數分別為85天、85天、89天及101天，均低於弗若斯特沙利文所指的熱流道系統市場主要行業參與者的水平。

我們的製造過程高度自動化，並由內部專有企業資源規劃系統（「Yudo ERP」）系統支持，該系統針對我們的製造流程及支援功能定制，整合設計、訂單處理、生產規劃、質量檢驗及交付等主要業務流程。我們目前正將Yudo ERP系統推廣至所有附屬公司。配合自動化生產流程及持續的工作流程優化，我們能夠高效製造符合客戶規格的產品而不影響交付週期，同時維持全球製造網絡的質量一致性及營運效率。我們的製造平台亦支持拓展至新的垂直應用領域，原因為眾多新產品類別可利用現有生產設施、工程專業知識及製造工藝，減少新增資本開支並縮短商業化所需時間。

業 務

我們由具遠見、親力親為且擁有卓越執行往績的管理團隊領導

我們的高級管理團隊擁有豐富行業經驗，採用親力親為的管理方式。在主席Yu Sung Jin先生及首席執行官Han Seungyup先生的領導下，管理團隊持續深入參與產品開發、客戶互動及策略決策，兩人均擁有逾20年的熱流道系統研發、製造及營運經驗。此方式讓我們能夠高效回應不斷變化的客戶要求、把握新應用與新市場的機遇，並適應行業趨勢。自從在韓國成立以來，我們在歷代領導團隊的帶領下已發展為全球企業，同時繼續識別並把握新興行業趨勢，例如向可持續材料及綠色塑料轉型。

我們的管理團隊亦在發展及優化製造業務方面發揮關鍵作用，包括提高自動化水平及改善生產效率。該等措施連同垂直整合製造模式及嚴謹的成本管理，支持我們的營運效率及盈利能力。我們的盈利能力及產生現金的能力，讓我們能夠在維持營運表現的同時，持續投資於新技術、製造能力及新的垂直應用領域。

我們的策略

加強我們在熱流道系統領域的領先地位並深化現有終端市場的滲透

我們擬深化主要終端市場的滲透、擴大客戶群，並把握汽車、電子產品及家用電器、包裝及其他四大核心下游行業日益複雜的製造要求所帶來的需求，從而進一步加強我們在全球熱流道系統領域的領先地位。

我們旨在把握該等終端市場的結構性發展。該等發展提高了對熱流道系統的技術要求，並有利於具備先進熱控制能力的供應商。在汽車行業，我們擬深化與電動車製造商及供應商的合作，因為該等製造商及供應商愈來愈多使用大型、輕量化塑料部件，而該等部件通常需要更高的溫度均勻性及流動控制能力。我們計劃利用旗艦TINA AM系統大尺寸斜向分流板滿足該等要求。在包裝行業，我們擬開發切合關加工要求的熱控制及流動控制解決方案，支持客戶採用再生、可生物降解及其他先進樹脂材料。尤其是，我們擬提高對醫療器械製造商及受託成型製造商的滲透，該等客戶在監管嚴格及高模腔數的生產環境中營運。我們相信，擴散焊接分流板技術及基於模擬的設計能力，非常適合該等應用對精度、一致性及驗證的要求。

我們亦擬透過多品牌策略，擴大在不同價格分部及地區市場的客戶群。我們計劃以結構較簡單、標準化且具成本效益的產品及解決方案，將經濟型品牌Hans、Sino及Cherry定位於對價格敏感的客戶分部，而高端品牌YUDO及Runipsys則專注於高度定制化及針對特定應用開發的解決方案。此方式讓我們在擴大客戶覆蓋的同時，保持產品組合中不同品牌的差異化定位。

業 務

將精密熱控制平台拓展至新的垂直應用領域及相鄰市場

憑藉已透過熱流道系統領先地位得到驗證的三大技術支柱，我們正拓展至新的垂直應用領域。在該等領域，精密熱控制是決定產品質量及生產經濟效益的關鍵因素，或是新興生產工藝的必要條件。該等機遇涵蓋需要精密熱控制能力的相鄰工業應用及新興製造工藝。下文介紹五個處於不同商業化及開發階段的相關垂直應用領域。

多材料共注塑。日益提高的可持續發展要求及再生成分強制規定(尤其是在歐盟)，要求製造商在不影響表面質量或監管合規的情況下，將PCR納入產品。共注塑透過在單一成型週期內將兩股或以上樹脂流成型，將再生或功能性材料包封於原生樹脂外層之內，滿足此項要求。根據弗若斯特沙利文的資料，共注塑是少數能經商業驗證、能在食品包裝內包封PCR並同時保持監管合規的技術之一。我們已向汽車內飾及食品包裝客戶交付商業化系統，並擬由醫療器械外殼開始，擴大共注塑系統在受監管終端市場的採用。

用於隱形眼鏡的超精密無流道成型。隱形眼鏡的生產需要在大量模腔中進行薄壁成型，並具備超精密熱控制、極少材料浪費，以及與製造執行系統(MES)及自動化生產線整合的能力。根據弗若斯特沙利文的資料，該市場於2025年至2030年的預期複合年增長率約為8.2%。憑藉已與韓國隱形眼鏡製造商驗證的40模腔無流道系統，我們擬進一步推動隱形眼鏡製造解決方案的商業化，包括建立專用生產能力，以及供應與熱流道系統整合的高模腔數成型系統。隨著時間推移，在客戶需求支持的情況下，我們亦可能尋求機會提供更全面整合的生產解決方案，包括由長期維護及升級合約支持的一站式生產線。

加熱塊。我們正在開發用於化學氣相沉積(CVD)、物理氣相沉積(PVD)、灰化及蝕刻等先進晶圓製程的加熱塊。我們已使用自有擴散焊接設備，並透過向本地製造商交付焊接工藝部件，驗證作為加熱塊製造核心技術的焊接工藝。憑藉此項工藝能力，我們擬進一步開發及驗證加熱塊成品，並拓展至高溫應用，包括用於先進晶圓製程的下一代氮化鋁(AlN)陶瓷加熱器。

用於鞋中底的超臨界流體發泡成型。鞋類行業正由化學發泡劑轉向超臨界流體物理發泡，以生產輕量且可回收的鞋中底，而此工藝需要精密的溫度及壓力穩定性。我們的熱流道系統平台能夠提供該等穩定性，目前我們正與韓國一家製造商合作，探索此項應用的更多機會。我們擬完成此項應用的熱流道及熱控制解決方案開發，為韓國鞋類製造商建立供應鏈及製造支持能力，並推動全球鞋類製造商更廣泛地採用我們的解決方案。

業 務

模內聚氨酯塗層。汽車製造商正尋求淘汰傳統塗裝車間，以減少揮發性有機化合物(VOC)排放及縮短生產週期。我們的模內塗層技術將聚氨酯塗層工藝直接整合至注塑模具中，以滿足此項需求。我們擬完成與一家韓國領先汽車製造商及其一級供應商共同開發一個大型外飾板項目，並於通過客戶驗證及認證後，推進更廣泛的商業化，同時為模內塗層系統建立自主數字整合能力。

在該等垂直應用領域，我們通常透過分階段商業化的方式運用熱控制技術。我們一般由供應部件開始，拓展至一體化系統，並在客戶要求及項目經濟效益支持的情況下，進一步提供包括一站式生產線在內的更廣泛製造解決方案。此方式將讓我們深化客戶互動、提高產品及服務的價值，並擴大經常性服務機遇。

透過早期參與及生命週期支持深化客戶關係

我們擬自產品及工藝設計初期即與客戶接洽，並於其生產項目的整個生命週期持續提供支持，從而深化客戶關係。我們計劃加強重點客戶管理能力，並擴充我們的專門CAE分析團隊，透過該等團隊提供售前CAE分析及設計支持，包括在模具設計定案前，就熱佈局、流道幾何形狀及工藝參數提出建議。在早期參與客戶的開發流程，讓我們的解決方案更切合其要求，並支持將我們的產品及解決方案納入客戶生產項目。一經生產驗證，更換我們的解決方案可能需要修改模具設計、生產參數及驗證流程，因此有助於提高客戶黏性，並有利於我們參與未來產品世代及生產項目。

我們亦擬進一步利用已安裝設備基礎，作為持續與客戶互動的來源。隨著客戶不時更新或更換模具，我們的已安裝設備基礎持續帶來替換零件、維護服務及重複採購機遇。我們計劃擴充我們的服務、備件及性能提升方案，並提高客戶群對我們的溫控箱及智能設備的採用率。隨著選定新垂直應用領域日漸成熟，且我們的產品及服務由部件拓展至系統，並於若干情況下進一步拓展至一站式生產線，我們擬尋求類似的生命週期服務及維護機遇，以加強客戶關係並支持經常性收益來源。

持續投資於研發以推進核心技術及AI賦能設計

研發是我們長期競爭力的核心，我們擬持續為提升核心技術及數字能力而作出投資。首先，我們計劃進一步提升擴散焊接技術及3D金屬打印能力，以應對核心熱流道系統業務及選定相鄰垂直應用領域中產品不斷提高的複雜性。我們擬持續開發解決方案，以應對更複雜的流道幾何形狀、更大尺寸的系統及新材料應用，包括隨形冷卻及多材料嘴尖。

其次，我們計劃利用數十年熱流道系統工程經驗所累積的過往設計、模擬及現場性能數據專有資料庫，開發AI輔助產品開發工具，實現產品設計的自動生成及快速迭代。我們預期該等工具將縮短設計交付週期，並提高設計與實際性能的吻合程度。透過位於深圳的專門AI附屬公司，我們計劃於2030年前後，(i)透過將累積的設計資產及規則結構化，試行AI輔助熱流道系統設計自動化，從而縮短設計交付週期及報價週期；(ii)將AI能力拓展至企業流程及企業資源規劃工作流程；及(iii)將工藝優化、預測性維護及視覺檢測融入系統，並將監控及基於AI的質量檢測融入一站式生產線。

業 務

第三，我們計劃進一步發展產品及製造解決方案中的AI賦能製程智能。我們擬利用全球已安裝設備基礎的營運及現場性能數據，將AI輔助工藝優化、預測性維護、機器視覺檢測及其他數據驅動能力，納入共注塑及模內塗層解決方案等系統。該等措施預期可提升產品性能、製造效率，以及我們的解決方案對現有及新興垂直應用領域客戶的價值。為支持該等措施，我們計劃持續加強知識產權組合，並擴大研發及工程能力，包括招聘及培養軟件工程、數據科學、AI及先進製造技術方面的人才。

擴大及優化全球製造佈局以支持在核心熱流道系統業務及選定相鄰垂直應用領域的增長

我們擬擴大產能，並進一步提升樞紐與衛星工廠製造模式，以支持熱流道系統業務持續增長，以及選定相鄰垂直應用領域的商業化。我們計劃擴充蘇州及東莞設施的產能，以滿足對產品及解決方案日益增加的需求，包括用於隱形眼鏡及鞋類產品等選定新應用的產品，該等產品可於我們熱流道系統的生產線一同製造。截至2026年6月30日止六個月，我們的產能利用率超過95%，預期計劃擴建將增加年產能，以配合我們的戰略性擴張計劃。隨著相關項目逐步邁向商業化，我們亦計劃為包括鎂及鋁壓鑄熱流道系統在內的新興應用建立試驗性生產能力。

其次，我們計劃在選定市場增設生產或組裝設施，進一步完善全球製造佈局以滿足市場對我們熱流道系統日益增長的需求，以及新應用領域的需求。該等設施預期可縮短交付週期、降低物流成本，並提升我們回應客戶本地化要求的能力，尤其是在跨國製造商日益將生產分散至不同地區的情況下。

第三，我們擬持續投資於自動化、機械人及數字製造系統，包括向各附屬公司推出Yudo ERP系統。該等投資預期可提高生產效率、維持質量一致性，並支持在不斷擴大的產品組合及更廣泛的垂直應用領域實現規模化製造。

有選擇地進行戰略性收購並建立合作夥伴關係以補充內生增長

儘管內生增長仍是我們的主要增長策略，我們擬有選擇地評估並尋求收購及策略合作機遇，以補充現有能力和支持長期增長。我們可能收購具備互補性質的技術、產品組合、客戶關係、應用專業知識或地區佈局的業務，例如專注於包裝及照明應用的熱流道系統供應商。我們亦擬深化與製造價值鏈參與者(包括注塑機製造商、模具製造商、自動化整合商及材料供應商)的合作，並可能在選定垂直應用領域建立策略合作夥伴關係或合營企業，以加快商業化及擴大市場覆蓋。我們將以提升技術平台及擴大解決方案組合為重點，根據策略契合度、財務紀律及整合可行性評估該等機遇。截至最後實際可行日期，我們尚未確定任何具體投資或收購目標，亦未訂立任何諒解備忘錄。

業 務

我們的產品及解決方案

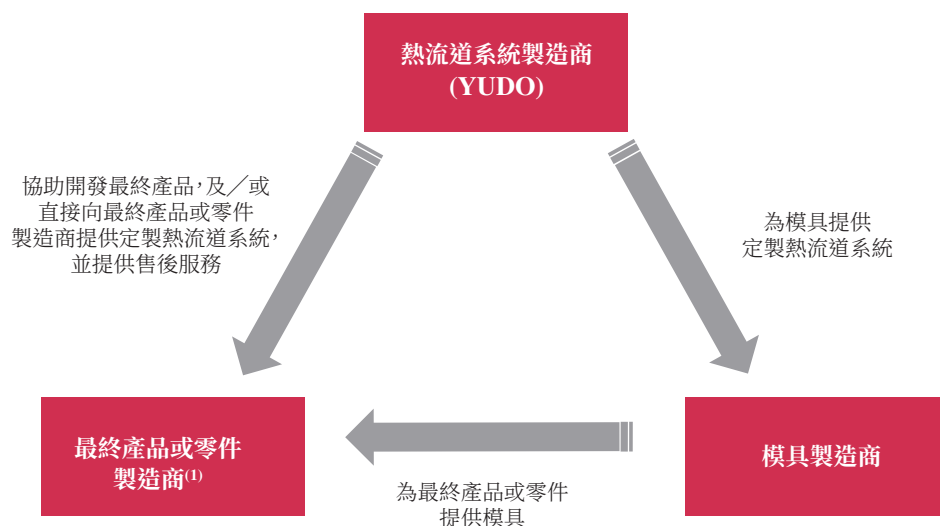
我們設計及供應熱流道系統整體解決方案，以滿足客戶在汽車、電子產品及家用電器、包裝及其他用途等不同下游行業及應用的定制化製造需求。經過接近四十年的營運，我們已累積豐富的專有技術專長、先進技術，以及對模具結構、材料加工、樹脂及量產塑料產品物理特性的深入了解。憑藉深入的行業見解及核心技術，我們設計、開發及製造全面的精密且可高度定制的熱流道系統產品組合，旨在滿足嚴格技術要求的同時，優化熱平衡、盡量減少材料浪費，並提升生產效率及產品質量。

我們的收益主要來自銷售熱流道系統整套設備。除熱流道系統整套設備外，我們亦銷售熱流道系統零件(包括溫控箱及替換部件)，以及模架等與注塑成型相關的其他產品。下表載列於所示期間按產品類型劃分的收益明細。

	截至12月31日止年度						截至6月30日止六個月			
	2023年		2024年		2025年		2025年		2026年	
	(千美元，百分比除外)						(未經審核)		(未經審核)	
熱流道系統整套設備	308,109	83.9%	313,460	84.0%	321,886	84.5%	159,871	85.1%	153,213	84.4%
熱流道系統零件 ...	54,239	14.8%	55,096	14.8%	54,657	14.4%	26,029	13.9%	26,244	14.5%
其他.....	4,915	1.3%	4,452	1.2%	4,273	1.1%	2,009	1.0%	2,107	1.1%
總計.....	367,263	100.0%	373,008	100.0%	380,816	100.0%	187,909	100.0%	181,564	100.0%

我們的業務模式

熱流道系統價值鏈由若干主要市場參與者組成：熱流道系統製造商、模具製造商，以及終端產品或零件製造商(包括電子產品及家用電器以及汽車的製造商及原始設備製造商，以及電子產品及家用電器以及汽車行業的一級供應商)。下圖概括闡明熱流道系統價值鏈。



附註：

- (1) 包括電子產品及家用電器以及汽車的製造商及原始設備製造商，以及電子產品及家用電器以及汽車製造商的一級供應商。

業 務

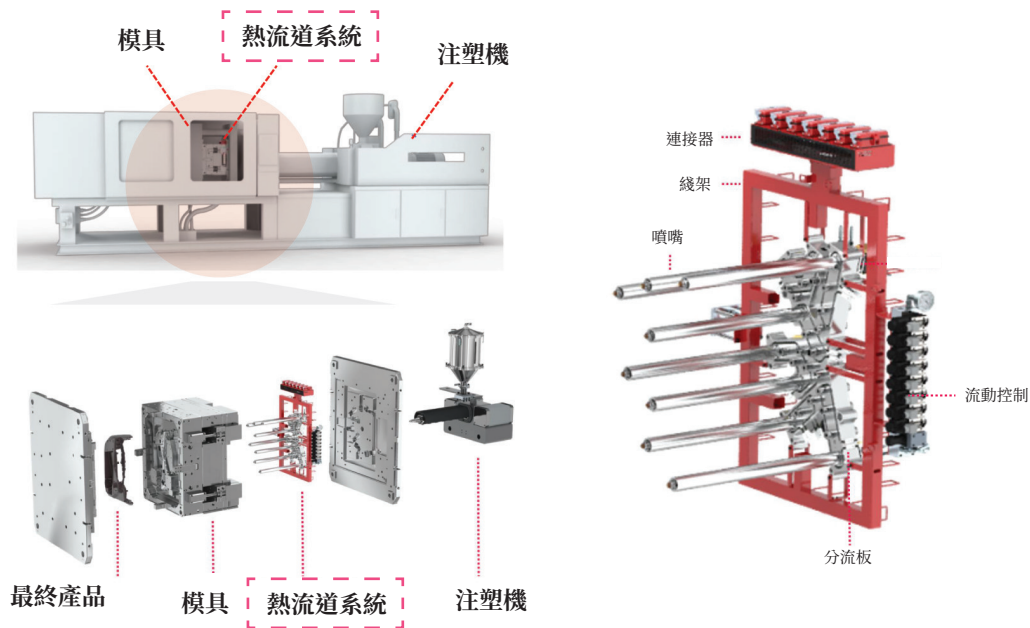
我們採用整合的B2B業務模式，透過雙渠道架構銷售高度定制化的熱流道系統。我們的主要商業渠道為向獨立模具製造商銷售熱流道系統，由其將設備以機械方式整合至完整的高精度模具框架，再將最終總成交付予終端產品製造商。我們亦按要求直接向終端產品製造商銷售。由於我們的系統對注塑成型產出的質量至關重要，終端產品製造商通常會指定模具製造商選用的熱流道系統供應商。因此，我們將模具製造商及終端產品製造商共同視為核心客戶生態體系進行管理。

我們的定制化熱流道系統是汽車、電子產品及家用電器、包裝及其他不同下游行業不可或缺的子系統。在持續的技術變革及不斷演變的消費者偏好推動下，該等市場的特點是產品生命週期較短，設計修改頻繁。為把握這一持續性需求，我們在知名終端產品製造商的早期設計階段，即將自身工程能力嵌入其研發流程，從而使我們的熱流道系統在新產品進入量產時，能夠鎖定其指定的採購份額。

我們的產品

熱流道系統是高度工程化的關鍵部件，用於生產各類塑料產品及其他應用所需的零件。熱流道系統應用於注塑成型，而注塑成型是塑料零件量產最常見的製造方法。熱流道系統將熔融塑料由注塑機引導至模具，並於所需溫度及壓力下以最佳方式填充模腔，使塑料材料均勻受熱，同時冷卻注塑模具的其餘部分，以迅速固化終端產品。熱流道系統對注塑成型過程至關重要，任何熱流道系統故障均可能導致生產中斷及模具損壞。

下圖展示注塑機及熱流道系統的典型結構。



業 務

熱流道系統主要由噴嘴、分流板、流動控制部件、連接器及熱半模組成。分流板固定噴嘴，並將熔融塑料分配至不同噴嘴；噴嘴將熔融塑料注入模腔；流動控制部件控制熔融塑料流經噴嘴；熱電偶、氣動、電動、液壓及冷卻液等接頭為系統提供功能；而熱半模則安裝於客戶的模具內。

我們的熱流道系統可高度定制，客戶可根據其產品特性及所用樹脂類型，選擇熱流道系統的尺寸及種類。我們則透過模擬及分析，以最佳規格設計及生產熱流道系統，確保客戶終端產品質量優良並盡量提高生產效率。該等產品包括通常需要高度定制的大型複雜產品(例如保險槓、儀表板、車門飾板、車燈、電視機框架、電視機背蓋、洗衣機及雪櫃)、需要精密生產的小型零件(例如移動設備、連接器、插座及齒輪)，以及需要穩定量產的包裝產品(例如化妝品盒、封口件及容器)。一般而言，我們的熱流道系統與市場上大多數注塑機型號兼容。我們的許多熱流道系統均已預先組裝，方便安裝及快速切換更換。

我們提供全面的熱流道系統產品架構，包括用於大型汽車零件的旗艦TINA AM系統、用於高端透明可持續樹脂應用的TINA UP嘴尖直接加熱系統，以及用於大批量多模腔生產的YUDO PACK、TINA PMC及TINA MC系統，各系統均按主要下游終端市場的不同製造需求定制開發。我們將主要應用領域分為汽車、電子產品及家用電器、包裝及其他四大核心下游行業。

下表按終端行業應用載列我們的主要熱流道系統型號：

熱流道系統型號	電子產品及家用			
	汽車	電器	包裝	其他
TINA AM	✓	✓		
TINA UP	✓	✓	✓	
TINA GP	✓	✓	✓	
TINA EP	✓	✓	✓	
YUDO PACK.			✓	✓
TINA PMC.			✓	✓
TINA MC.	✓	✓	✓	
TINA MT.		✓	✓	
TINA SG			✓	✓
T-System				✓

業 務

汽車行業

汽車行業是我們規模最大、要求最高的應用領域。我們的汽車熱流道系統產品及解決方案為處理大型汽車零件的大規模、高壓液態塑料注塑而定制，同時確保理想的外觀表面效果，即A級表面。汽車製造商及其一級供應商使用我們的系統製造前後保險槓、格柵、翼子板、尾門板、輪拱、儀表板、中控台、車門板、高透明度前照燈外殼及多色尾燈組件。使用我們熱流道系統的終端產品製造商包括中國及韓國的領先汽車製造商。

下表載列我們用於汽車行業的主要熱流道系統型號：

型號	定位及主要應用	主要規格
TINA AM 	專為保險槓、內飾件及行李箱總成等大型汽車零件開發的旗艦重型系統	噴嘴尺寸：Φ8毫米至Φ22毫米；單次注塑重量：最高約1,000克或以上；開放式及針閥式澆注；氣動、液壓或電動驅動
TINA UP 	用於透明光學應用(如汽車燈具及LED光學元件)的高端嘴尖直接加熱系統	噴嘴尺寸：Φ10毫米至Φ22毫米；單次注塑重量：最高約1,500克；開放式及針閥式澆注；長款及短款

案例研究

針對汽車大型零件成型的需求，我們開發了旗艦TINA AM系統。以下以TINA AM為案例，載列其詳情。

- **應用領域：**保險槓、儀表板、尾門板及燈座等大型汽車外飾及內飾零件。
- **我們的產品：**TINA AM，我們用於汽車行業的旗艦重型熱流道系統。
- **客戶要求及痛點：**大型汽車零件成型需要將海量樹脂沿長流動路徑高壓注入，而可見表面須達到無流痕、無熔接痕的A級外觀質量；大批量汽車生產項目中任何漏膠或非計劃停機時間均會造成高昂成本；汽車製造商亦日益要求在多種顏色之間頻繁換色，以及利用長玻璃纖維樹脂製造更輕量的電動車零件。

業 務

- 產品特點及競爭優勢：**TINA AM是一套全面整合、預先組裝及預先接線的系統，以單一單元安裝，能夠提供一致的性能及質量、更快的安裝速度及穩定生產。其螺紋式噴嘴無需對噴嘴法蘭區域進行嚴格公差加工，簡化模板設計及製造；專為大型零件設計的氣缸配備獨立冷卻板，以盡量提高冷卻效率並防止漏膠；高導熱性鋁製加熱器維持優質表面光潔度所需的均勻熱平衡；斜向澆口配置能力使其可於傾斜模具分型線直接澆注，增加複雜汽車幾何形狀的設計自由度；檢查系統時只需移除上固定板，無需先拆卸氣缸部件，大幅縮短維護時間。

電子產品及家用電器行業

電子產品及家用電器行業要求在外觀精度、結構完整性與大批量生產效率之間取得極佳平衡。我們的專用熱流道系統，旨在應對薄壁成型及快速循環時間的挑戰，同時消除可見表面的熔接痕或澆口痕跡等外觀缺陷。亞洲及其他主要市場的領先電子產品及家用電器製造商，利用我們配備時序針閥式澆注及先進熱控制技術的熱流道系統，生產外形流暢的電視機邊框、耐用的洗衣機內桶及頂蓋、雪櫃門內襯、冷氣機外殼、筆記本電腦外殼、智能手機外殼，以及小型家用電器的精密內部部件。

下表載列我們用於電子產品及家用電器行業的主要熱流道系統型號：

型號	定位及主要應用	主要規格
TINA GP 	用於洗衣機及冷氣機等家用電器外殼及部件的先進標準平台系統	噴嘴尺寸：Φ8毫米至Φ22毫米；單次注塑重量：最高約1,000克或以上；開放式及針閥式澆注
TINA EP 	針對需要精細加工條件的工程樹脂而優化，適用於辦公室電器、個人電腦及移動設備部件以及連接器	噴嘴尺寸：Φ5毫米至Φ12毫米；單次注塑重量：最高約200克；開放式及針閥式澆注；最小針閥式澆口間距為36.5毫米

業 務

案例研究

針對電子產品及家用電器行業對應用範圍及週期時間的要求，我們開發了TINA GP系統作為標準平台。以下以TINA GP為案例，載列其詳情。

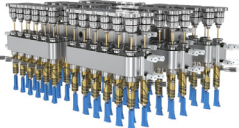
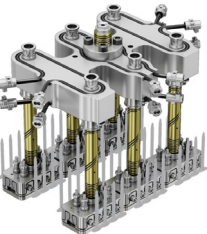
- **應用領域：**家用電器及電子產品部件，從薄壁外殼至結構件，包括洗衣機、冷氣機及電視機。
- **我們的產品：**TINA GP，我們的先進標準平台熱流道系統。
- **客戶要求及痛點：**該行業的製造商須在穩定壓力下對種類繁多的部件進行注塑成型，以縮短成型週期，並確保產品外觀表面無可見瑕疵。因此需要可迅速配置，且能在差異甚大的成型及冷卻條件下可靠運作的標準平台。
- **產品特點及競爭優勢：**TINA GP透過豐富的應用經驗及經驗證的熱分析技術而開發，利用多級T-Heater熱控制(一種具備多個獨立控制加熱區的加熱器)，維持由噴嘴至分流板的均勻熱平衡，防止澆口凝固並盡量減少產品質量差異；其一體式噴嘴法蘭配置及直接與模具固定的結構確保運行穩定性；隔熱結構及經優化的澆口設計減少熱量損失，並防止澆口凍結、拉絲及短射等成型缺陷。該系統採用標準化平台，與適用於小型至大型零件的多種流道兼容。

包裝行業

包裝行業涵蓋一般及醫療級應用。其特點是超高速生產、多模腔效率及嚴格的材料可持續發展要求。我們的熱流道系統專為支持超高模腔數模具而定制開發，同時在每個澆口維持完善的熱平衡及均勻的熔體分配。例如，我們的醫療級熱流道系統採用專用塗層及防漏設計，以降低聚合物降解的風險。全球包裝製造商依靠我們的系統，持續大批量生產飲料瓶坯、輕量瓶蓋及封口件、薄壁食品容器、化妝品包裝及可重複使用的運輸箱，以大幅減少材料浪費及縮短週期時間。

業 務

下表載列我們用於包裝行業的主要熱流道系統型號：

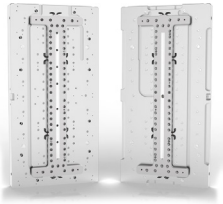
型號	定位及主要應用	主要規格
YUDO PACK 	提供高質量及最佳平衡的大批量包裝解決方案，適用於瓶蓋及封口件、容器及醫療包裝	嘴尖尺寸：Φ4毫米至Φ9毫米；單次注塑重量：最高約150克；開放式及針閥式澆注
TINA PMC 	針對較小噴嘴安裝孔及緊湊間距佈局而優化，包括PET瓶坯及化妝品應用	噴嘴尺寸：Φ6.5毫米至Φ16毫米；單次注塑重量：最高約350克；開放式及針閥式澆注
TINA MC 	用於封口件及電氣部件等小型精細零件的多模腔系統	噴嘴尺寸：Φ5毫米至Φ12毫米；單次注塑重量：最高約200克；開放式及針閥式澆注
TINA MT 	具有優良零件平衡性的多澆口系統，用於精密齒輪、風扇葉片及醫療部件等高精度部件	噴嘴尺寸：Φ5毫米至Φ10毫米；每個噴嘴最多六個澆口；單次注塑重量：最高約300克
TINA SG 	可實現質量一致生產的側澆口系統，用於醫用注射器及泵殼等小型中空零件	澆口直徑：0.7毫米至1.5毫米；每個噴嘴最多八個模腔；單次注塑重量：每個模腔最高約5克

業 務

其他行業

其他行業主要包括工業、建築及建造業。我們向專業注塑成型製造商提供服務，彼等採用我們的系統生產高精度移液管，以及須使用工程級樹脂的重型工業技術部件。

下表載列我們用於其他行業的主要熱流道系統型號：

型號	定位及主要應用	主要規格
T-System 	用於建築及建造業管件的PVC專用系統	最多16個模腔的多模腔模具；溫度均勻性維持於設定溫度約±5%以內

熱流道系統零件

除熱流道系統外，我們亦設計、製造及銷售一系列溫控箱及智能設備，其銷售於熱流道系統零件項下呈列。我們的溫控箱涵蓋高性能PID控制器、綜合智能控制系統(例如於單一平台集成溫度控制、定時功能、針閥式澆口時序控制及雲端連接的TMC系統，以及配備觸控顯示屏及智能操作系統的BOLD5綜合溫度控制系統)、支持同時獨立控制最多八個澆口區域的時序控制器，以及用於電動閥針控制的YU Drive II專用控制器。

我們的智能設備將熱流道系統及溫控箱連接至客戶的生產管理系統。YU Data實時監測系統透過物聯網傳感器收集生產數據，並透過網頁及移動應用程式，向客戶實時提供設備綜合效率、生產目標達成率、週期時間及其他生產管理資料，支持售後服務及持續客戶互動。

我們的製造設施及流程

於最後實際可行日期，我們在九個國家的13家工廠自主製造熱流道系統的關鍵部件，包括噴嘴、分流板、加熱器、氣缸及溫控箱。垂直整合讓我們節省採購第三方解決方案的成本、縮短交付週期、加強質量控制及提高效率，最終轉化為更具競爭力的產品與解決方案以及更高的利潤率。

業 務

營運中的製造設施

我們戰略性地選擇超級樞紐(蘇州設施)及樞紐(韓國及東莞設施)製造設施的地點，以受益於相對較低的勞工成本、完善的製造生態體系及成熟供應鏈，並縮短向鄰近該等衛星製造設施的衛星地區客戶付運的交付週期。下表載列截至2026年6月30日我們營運中的製造設施的若干資料：

設施(地點)	概約建築面積 (平方米)	製造能力	租賃／自有
中國蘇州	50,402	噴嘴、分流板及配套零件	自有
韓國	35,789	噴嘴、分流板及配套零件	租賃15,373平方米及自有20,416平方米
中國東莞	28,570	噴嘴、分流板及配套零件	租賃
中國青島	18,888	噴嘴、分流板及配套零件	自有
泰國	6,428	噴嘴及配套零件	自有
葡萄牙	6,383	噴嘴、分流板及配套零件	自有
巴西	3,227	噴嘴、分流板及配套零件	租賃
美國	2,857	分流板及配套零件	自有
印度	2,000	噴嘴及配套零件	租賃
越南	834	配套零件	租賃
土耳其	320	噴嘴及配套零件	租賃

附註：

(1) 我們在蘇州及東莞合共設有兩處設施。

業 務

以下圖片展示我們的分流板及噴嘴自動化生產線。



分流板生產線



噴嘴生產線

業 務

鑒於我們下游行業的多樣性以及產品需按客戶需求定製的特性，一套熱流道系統可能包含一塊分流板及多個噴嘴，故我們認為，以所製造的噴嘴及分流板數目(而非整套設備數目)來衡量產能及利用率最具意義。下表載列於往績記錄期我們熱流道系統主要部件的產能及利用率詳情。

主要部件類別	截至12月31日止年度									截至6月30日止六個月		
	2023年			2024年			2025年			2026年		
	設計產能 ⁽¹⁾	產量 ⁽²⁾	利用率 ⁽³⁾	設計產能 ⁽¹⁾	產量 ⁽²⁾	利用率 ⁽³⁾	設計產能 ⁽¹⁾	產量 ⁽²⁾	利用率 ⁽³⁾	設計產能 ⁽¹⁾	產量 ⁽²⁾	利用率 ⁽³⁾
	(件)	(件)	(%)	(件)	(件)	(%)	(件)	(件)	(%)	(件)	(件)	(%)
噴嘴.....	557,983	532,722	95.5	633,584	619,107	97.7	693,857	663,612	95.6	339,373	330,167	97.3
分流板.....	78,612	79,823	101.5 ⁽⁴⁾	87,878	90,355	102.8 ⁽⁴⁾	102,351	98,677	96.4	50,423	48,458	96.1

附註：

- (1) 我們於相關期間的設計產能乃基於我們的最大產能確定，並已扣除生產線維護、升級、改造或調整所需時間，以及工人交接時間，同時考慮我們運營所在地慣常的輪班安排、每班工作時數及每年工作日數。
- (2) 產量指相關期間的實際產量。
- (3) 利用率按產量除以相同期間產能計算。
- (4) 於相關期間，我們的產能利用率均超過 100%，主要乃因透過加班及在慣常輪班模式之外增加班次，達成了超出我們設計產能的產量。

計劃中的製造設施

我們計劃擴充蘇州及東莞設施的產能，並設立一座專供新應用業務使用的設施。蘇州設施的擴建將於我們擁有、毗鄰現有廠房的土地上進行；東莞設施的擴建工程則將於我們計劃購置、位於現有廠房附近的土地上進行。我們擬利用[編纂][編纂]淨額撥付上述擴建工程。請參閱「未來計劃及[編纂]」。下表載列於最後實際可行日期有關我們擬進行的擴建工程的若干資料：

設施(地點)	總土地面積 (平方米)	估計投產時間	狀況	總計劃金額 (百萬美元)
中國蘇州 (擴建工程)....	18,648	2028年	已取得土地，預計於 2027年動工	71
中國蘇州 (新應用).....	不適用	2029年	計劃中	17
中國東莞 (第二廠區)....	不適用	2029年	計劃中	74

業 務

機器及設備

我們的營運由多種切合不同產品及解決方案需要的設備及機器支持。我們擁有製造流程所用的主要設備及機器。我們通常向國內外知名第三方供應商採購設備及機器，並定期升級及更換，以改善生產效率、製造能力及產品質量。我們對機器及設備進行日常預防性維護及維修，以確保可靠運行並盡量減少非計劃停機時間。更換及升級決策通常根據相關設備的狀況、使用情況、技術進展及生產要求而作出。於往績記錄期及直至最後實際可行日期，我們並無因設備故障而遭受任何重大營運中斷。製造所用主要設備包括(i)CNC加工中心及車削及銑削設備(包括立式、龍門式及多功能CNC加工中心)；(ii)槍鑽設備；(iii)精密磨削、線切割及激光加工設備；(iv)擴散焊接機及塗層機；及(v)精密檢驗及測量設備(包括三坐標測量機及測試系統)。

製造流程及規劃

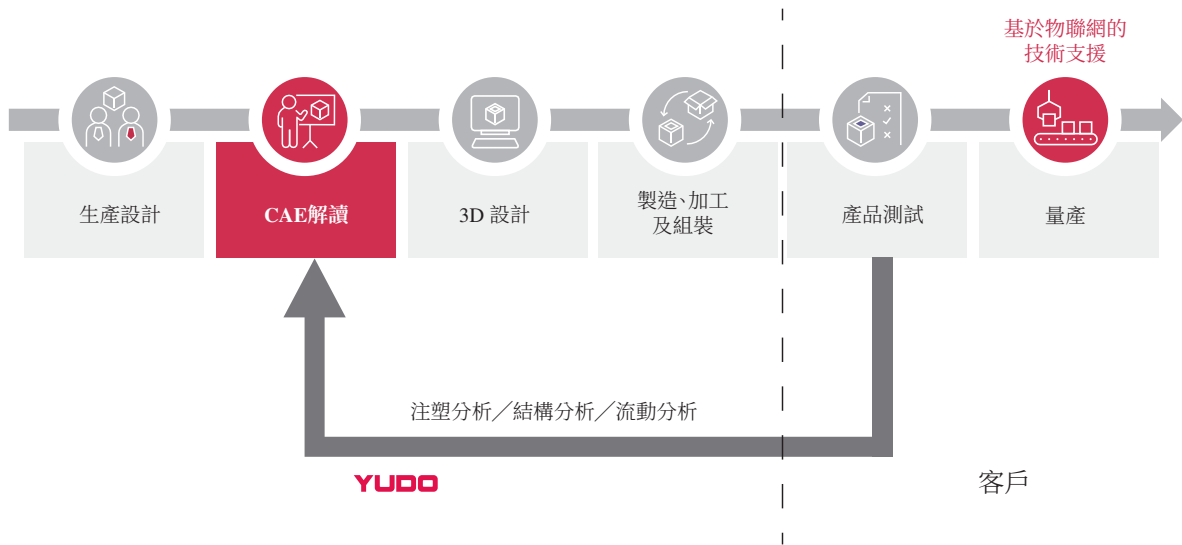
大多數熱流道系統整套設備均按訂單生產，以滿足終端產品製造商的不同需求。我們採用按訂單設計業務模式，根據特定客戶訂單要求組織及實施生產流程。下圖闡明一般適用於熱流道系統產品及解決方案的生產流程主要步驟。

一般而言，我們的製造流程可分為以下步驟：

- **產品設計、CAE解讀及3D設計。**收到客戶的終端產品設計及特定要求後，我們會審閱產品圖紙、模具佈局、樹脂、注塑成型參數、澆口位置、模腔數目及溫度要求，進行電腦輔助工程(即CAE)模擬及分析，以確定熱流道系統結構(包括分流板流道設計及噴嘴數目與位置)，並編製系統佈局供客戶確認。獲得確認後，我們會編製3D圖紙及作業指引。
- **生產、加工及組裝。**我們按照設計及技術規格，在工廠主要透過數控加工、銑削、槍鑽加工、磨削、線切割及激光加工、分流板及冷卻相關部件的擴散焊接，以及塗層加工等工序，將原材料及部件加工成分流板、噴嘴、嘴尖、氣缸及其他關鍵部件。其後，分流板、噴嘴、閥針及氣缸、加熱器、熱電偶及線路會組裝並整合至熱半模內，以預先組裝及接線的狀態交付。
- **產品測試。**交付前，我們會利用三坐標測量機及測試系統進行尺寸檢驗，對擴散焊接部件進行2,000至3,000巴的內部壓力測試，以檢測滲漏及裂紋，並會對組裝完成的系統進行加熱、熱電偶及電氣導通測試。其後，在我們的協助下，於客戶的生產場地進行試注塑及進一步分析，以確認熱流道系統在客戶的模具及注塑機中正常運作。我們將於有需要時在客戶開始量產前進一步作出所需調整。

業 務

- 量產：完成最終調整後，熱流道系統將應用於量產。透過我們基於物聯網的技術支援，客戶可在量產期間取得與注塑過程相關的實時資訊及數據。



分包

於往績記錄期，我們亦不時委聘分包商進行若干加工工序，包括槍鑽加工、車削加工、針件塗層加工、工具製造、組裝服務、機械加工及表面處理。我們根據技術資質、類似工作的經驗、財務實力、管理能力及市場聲譽等因素甄選分包商。於2023年、2024年及2025年以及截至2026年6月30日止六個月，我們的分包費用分別為18.7百萬美元、20.9百萬美元、19.1百萬美元及6.7百萬美元。

於2026年3月31日，我們分別以790,000美元及792,200美元的代價收購Magnet及Kiwon Superprecision。兩家公司此前作為分包商向我們提供若干分包服務及產品，包括槍鑽加工、車削加工、閥針塗層加工、噴嘴、工具製造及組裝服務。自2026年3月31日起，兩家公司均已納入本集團綜合財務報表。

我們收購該兩家公司，旨在將若干加工及製造能力納入內部、加強對生產質量及交付時間的控制，並支持我們持續生產熱流道系統。收購後，Kiwon Superprecision負責組裝我們的熱流道系統，而Magnet則生產噴嘴及機械加工工具及對分流板進行槍鑽加工，兩者的產品及服務幾乎全部供應本集團。請參閱「關連交易」。

我們的核心技術

透過多年研發投入，我們已開發一系列核心技術，以應對注塑成型過程中的關鍵挑戰，包括冷卻效率、精密溫度控制、空間限制及材料適應。該等技術包括與熱流道系統相關的五項互補核心技術，即擴散焊接、3D金屬打印、嘴尖直接加熱系統、slim-eco加熱器及PVC專用熱流道系統(T-System)，以幫助客戶優化生產流程、提高生產效率、改善產品質量及降低生產成本，以及基於物聯網的智能溫控箱技術、用於共注塑及包覆成型的附加注塑機、單階段注塑解決方案。

業 務

擴散焊接

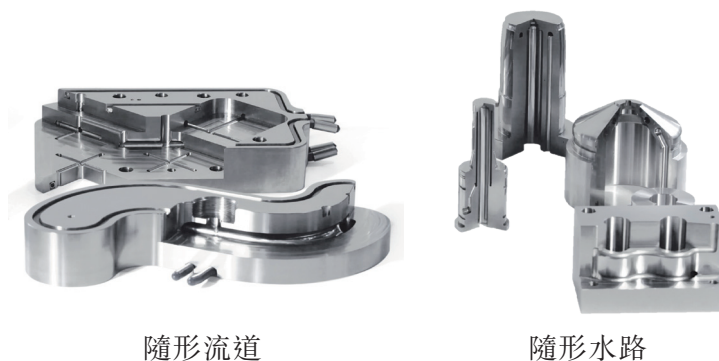
根據弗若斯特沙利文的資料，自2016年起，我們率先在熱流道系統行業將擴散焊接技術商業化應用於分流板、澆口襯套及冷卻相關模具部件的製造。擴散焊接是一種高階接合技術，透過將金屬加熱至再結晶溫度以上並施加壓力，以分子間擴散形成接合。傳統釵焊使用焊劑或填充材料，可能形成較弱的接合區域，而我們的擴散焊接技術無需額外接合材料，旨在達到與母材相若的接合強度及物理性能。

應用於熱流道系統分流板時，我們的擴散焊接技術可實現傳統槍鑽方法難以形成的複雜三維樹脂流道。透過配置更順暢、更高效的內部流動路徑，該技術有助於盡量減少分流板內的樹脂流動阻力、尖角及滯流死角，改善溫度平衡，並透過減少流動路徑內的樹脂黏附、黃變及碳化，提升換色性能。該等特點有助於改善產品質量及生產效率，尤其適用於形狀複雜的產品或需要頻繁更換材料或顏色的應用。

除應用於加熱解決方案外，擴散焊接亦讓我們能根據相關零件的形狀，為模腔、型芯及澆口襯套設計隨形冷卻流道。此技術使冷卻流道可設置於傳統冷卻路徑難以到達的位置，從而縮短週期時間、改善冷卻均勻性，並盡量減少產品收縮、變形及流痕。在連接器、汽車燈具部件及食品相關模具的應用案例中，與傳統槍鑽冷卻相比，我們的隨形冷卻將成型週期時間縮短約10%至28%，並將所測得的零件翹曲減少最多約54%。在一項車門飾板換色應用中，我們的擴散接合技術將換色所需的清洗注塑次數由逾20次減少至一次，節省切換過程中約75%的樹脂消耗量。

我們的擴散焊接生產能力支持最大700毫米×950毫米×950毫米的接合尺寸，以及兩至四塊分流板板件的多層接合，使大型分流板及型芯可製成一體，接合面的表面粗糙度控制於Ra 0.2微米。每個經接合的熱流道部件均按應用要求，透過2,000至3,000巴的內部壓力測試檢查滲漏及裂紋。於最後實際可行日期，我們營運10條擴散焊接生產線，全球每年處理約2,300宗接合項目。

下圖說明我們擴散焊接技術的應用例子。



業 務

3D金屬打印

根據弗若斯特沙利文的資料，自2021年起，我們率先在熱流道系統行業將3D金屬打印技術商業化應用於嘴尖生產，而嘴尖是熱流道系統的關鍵部件。傳統嘴尖在運行中可能磨損，尤其是在嘴尖與閥針接觸之處，可能導致澆口飛邊、嘴尖或閥針導向部位損壞，以及增加維護需求。此外，傳統嘴尖生產可能需要針對不同樹脂應用使用不同材料，增加標準化難度，並可能提高材料及存貨管理成本。

我們的3D金屬打印技術讓我們能夠結合銅基材料及打印鋼材，兼顧導熱性及耐磨性。根據內部測試，3D打印嘴尖的預期使用壽命較標準嘴尖長，測試使用壽命由標準嘴尖的約600,000次注塑增加至3D打印嘴尖的逾2.5百萬次注塑。該技術亦支持嘴尖材料標準化、提高耐磨性，並預期可將嘴尖維護成本減少約80%。我們的3D打印蜂窩狀隔熱結構亦減少熱流道部件的熱量損失，實測節能幅度最高約為30%至40%。在結合3D打印澆口型芯及深澆口結構的包裝瓶蓋應用中，成型零件達到脫模溫度所需時間由約32秒縮短至約五秒，減幅約為84%，整體週期時間由約41.7秒縮短至約15.6秒；在一項容器應用中，我們的3D打印澆口型芯將不良率由約12.3%降至約3.2%。

以下圖片說明我們3D金屬打印技術應用的例子。



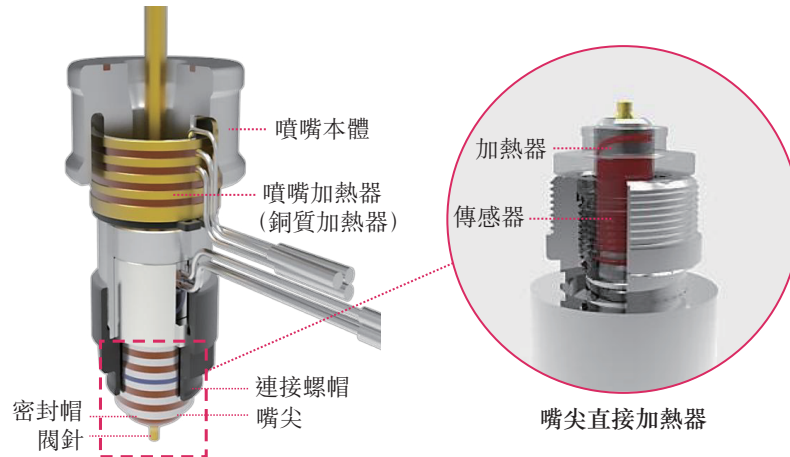
嘴尖直接加熱系統

嘴尖溫度下降，是造成注塑成型外觀及短射缺陷(例如銀紋、冷料、澆口痕跡及熔接痕)的主要原因之一。我們的嘴尖直接加熱系統透過在嘴尖嵌入專用加熱器及傳感器，讓嘴尖可獨立於噴嘴本體加熱及控制，從根源應對此挑戰。此技術使噴嘴本體至澆口嘴尖保持均勻的溫度平衡，熱平衡維持於約 $\pm 5\%$ 以內，並相較傳統結構，將噴嘴前端未加熱部分由約27毫米縮短至9毫米。

業 務

由於尖端獨立加熱及隔熱，尖端加熱不會干擾模具冷卻設計，使冷卻流道可設置於接近小型及多模腔型芯的位置。該系統支持開放式及針閥式澆注，噴嘴系列直徑由7毫米至22毫米，並可穩定加工要求嚴格的材料，包括玻璃纖維增強工程塑料及特種工程塑料(例如PEEK、PPS及PA66複合材料)、rPET以及PLA等可生物降解樹脂，支持客戶轉向環保及再生材料。我們亦自rPET樹脂開發初期與樹脂製造商合作，並已將系統應用於生產高密度透明rPET包裝產品。

下圖說明我們嘴尖直接加熱系統的典型結構。



Slim-Eco加熱器

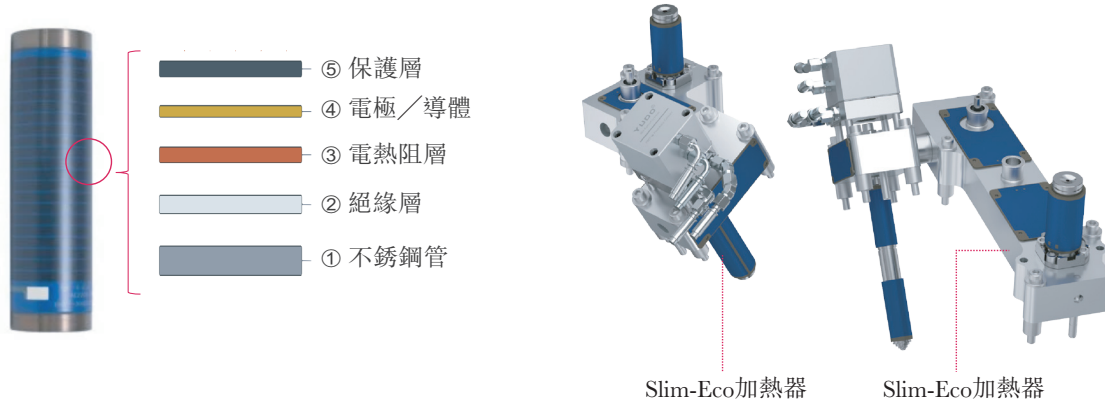
我們開發的slim-eco加熱器採用該薄膜加熱元件可取代以發熱線纏繞的傳統線圈或筒式加熱器。slim-eco加熱器的加熱元件最小厚度為0.25毫米，可大幅減少模具型芯所需的加熱器安裝孔加工，保留型芯剛度並釋放冷卻流道佈局空間，亦可應用於傳統加熱器無法容納的窄間距多模腔模具。

薄膜元件的熱容量低，使其可於約10秒內加熱並作出響應，溫度均勻性維持於約 $\pm 1^{\circ}\text{C}$ 以內，功率密度最高達75瓦／平方英寸，而分區電阻圖案則在所需位置精確供熱。在我們的熱性能及功率比較分析中，與傳統線圈加熱器相比，slim-eco加熱器的實際耗電量減少約50%；其打印結構不會出現線圈加熱器的斷線及氧化失效模式，支持逾十年的使用壽命。

業 務

下圖說明我們slim-eco加熱器(藍色部分)的典型應用。

Slim-Eco加熱器層結構(剖面圖)



PVC專用熱流道系統(T-System)

我們開發了T-System，根據弗若斯特沙利文的資料，此為全球首款PVC專用熱流道系統，以應對PVC及其他阻燃及腐蝕性樹脂成型時的腐蝕、碳化及維護挑戰。傳統熱流道系統通常不適用於該等樹脂，因此相關成型過去主要依賴冷流道工藝。T-System結合成型後可輕易拆卸及清潔的雙板分體式分流板結構、可消除滯流及減低流動阻力的無銳邊流道、即使分流板熱膨脹仍能保持對準的螺紋固定噴嘴，以及覆蓋所有樹脂流道、提供耐腐蝕性及低摩擦流動的硬鉻電鍍。每套T-System均根據全面CAE模擬設計，經驗證後方會付運，並將溫度均勻性維持於設定溫度約 $\pm 5\%$ 以內。

T-System已應用於最多16個模腔的PVC管件多模腔模具。在一項客戶應用中，以T-System取代冷流道系統，使成型週期時間縮短約50%(由約55秒縮短至約27秒)，並將流道材料重量減少約81%(由每次注塑約468克減少至約88克)，實現具有經濟效益且基本無樹脂浪費的連續成型。

核心技術在熱流道系統以外的應用

上述核心技術亦應用於傳統塑料注塑成型熱流道系統以外的產品及解決方案。我們的多模腔無流道成型技術已應用於隱形眼鏡成型系統，並已與韓國隱形眼鏡製造商進行驗證。我們亦正與客戶合作開發模內聚氨酯塗層解決方案，將表面塗覆整合至注塑成型流程，並開發用於鞋中底超臨界流體發泡成型的熱流道及熱控制解決方案。我們用於鎂及鋁壓鑄的熱流道系統正在進行內部測試。

業 務

研究及開發

強大的研發能力是我們持續成功的基礎，亦讓我們能夠因應技術快速進步，開發創新產品及服務。我們的研發重點為提高製造效率、改善產品質量及性能、向市場推出新產品，以及保持在熱流道系統及相鄰產品領域的技術前沿地位。

我們的研發部門

我們在研發中秉持以客戶為中心的理念。我們的研發團隊廣泛分佈於營運所在的中国、韓國及歐洲，以貼近客戶及行業夥伴，了解當地市場的特定客戶需求及偏好，並據此調整產品開發。於2023年、2024年、2025年及截至2025年及2026年6月30日止六個月，我們的研發開支分別為11.1百萬美元、10.4百萬美元、11.5百萬美元、5.5百萬美元及5.7百萬美元。我們已於韓國及中國設立研發中心，涵蓋熱流道系統的研發，並按客戶項目要求執行測試及試驗。於往績記錄期，我們的研發投資主要專注於持續提升熱流道系統產品平台及核心技術，包括擴散焊接及3D金屬打印技術，以及開發精密熱控制技術的新應用，包括加熱塊(包括下一代氮化鋁(AIN)陶瓷加熱器)、多材料共注塑系統、用於隱形眼鏡生產的超精密無流道成型系統、模內聚氨酯塗層解決方案、用於鞋中底超臨界流體發泡成型的熱流道及熱控制解決方案，以及用於鎂及鋁壓鑄的熱流道系統。

我們的研發流程

我們的研發流程與業務發展目標、客戶應用要求，以及注塑成型及熱流道系統行業的技術趨勢相配合。我們一般根據以下因素識別研發項目並安排優先次序：(i)戰略性技術措施及熱流道系統產品平台的持續提升，包括熱平衡、樹脂流動效率、耐磨性、針閥式澆注性能及安裝效率；(ii)由市場需求以及銷售、應用工程及技術服務團隊的反饋所驅動的新產品開發計劃；及(iii)客戶專屬工程項目，當中我們根據特定應用的樹脂特性、模具結構、產品幾何形狀、生產效率及質量要求，設計或修改熱流道系統解決方案。

我們的研發項目主要分為技術導向項目(「TOP」)及訂單導向項目(「OOP」)。TOP專注於開發及提升核心熱流道系統技術及產品平台，包括分流板設計、噴嘴及尖端結構、針閥式澆口機構、加熱及傳感部件、溫度控制、擴散焊接、3D金屬打印及相關工藝技術。該等項目通常具前瞻性，旨在改善熱流道系統產品及解決方案的性能、可靠性、耐用性、可製造性及應用靈活性，從而為未來客戶要求及下游應用保留技術儲備。

業 務

OOP是按照按訂單設計業務模式，因應特定客戶訂單或項目要求而進行。該等項目通常涉及與模具製造商及終端產品製造商協調，審閱產品圖紙、模具佈局、樹脂規格、注塑成型參數、澆口位置、模腔數目、溫度要求及生產目標。根據該等資料，研發及應用工程團隊進行設計審閱、熱分析及流動分析、結構設計、部件選型、原型開發、試產支持及驗證測試，以交付可整合至客戶模具並支持穩定量產的熱流道系統解決方案。OOP項目一般需要銷售、研發、生產、採購、質量控制及售後服務團隊之間的跨職能協作。

TOP及OOP緊密相關，並可同步進行。透過TOP開發的技術充分成熟後，可應用於客戶專屬OOP項目，以應對實際成型要求，包括熔體分配、換色效率、澆口痕跡控制、材料降解、收縮、翹曲、週期時間縮短及維護要求。反過來，OOP項目、試模、客戶生產現場及售後服務的反饋，為優化熱流道系統平台及識別進一步技術開發機遇提供實際數據。這種互動讓我們將技術能力應用於具商業可行性的熱流道系統產品及解決方案，並持續改善產品性能、工程響應能力及商業化速度。

銷售、營銷及客戶

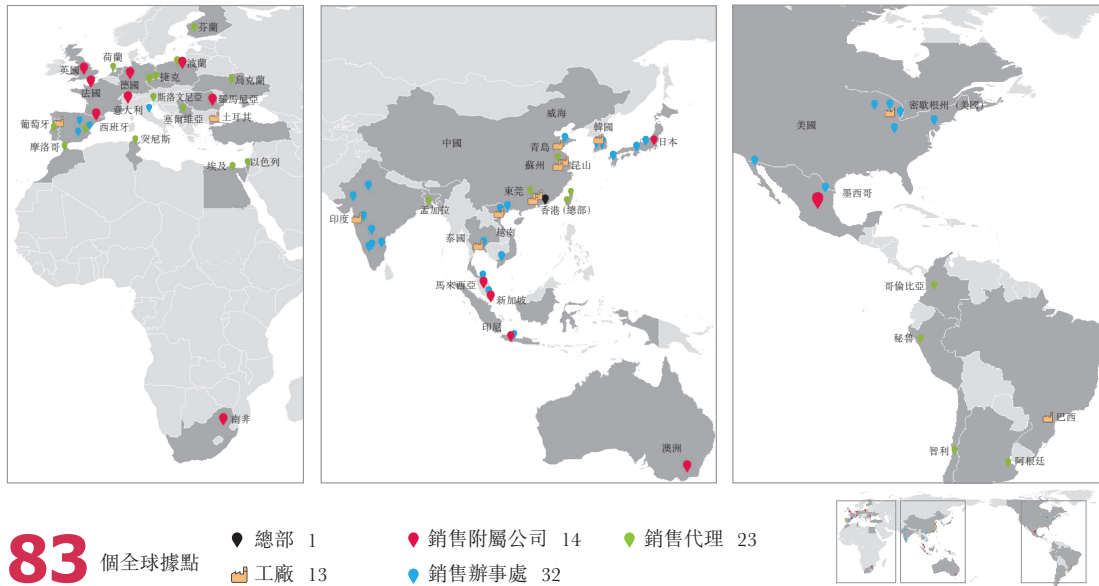
銷售網絡

我們戰略性地將銷售重心放在熱流道系統滲透率相對較低且增長潛力較高的地區，並選址在鄰近客戶的地點設立銷售辦事處，以便了解客戶需要並迅速回應客戶要求。於最後實際可行日期，我們已建立一個遍及全球39個國家及地區、由總部、13家工廠、14家銷售附屬公司、32個銷售辦事處及23家銷售代理組成的廣泛全球銷售及客戶服務網絡。於同日，我們的銷售及客戶服務團隊由八名專責的重點客戶經理組成，為全球汽車、電子產品及家用電器製造商及原始設備製造商及一級供應商提供服務。重點客戶經理團隊自早期階段已積極參與客戶的產品設計，以識別、第一手了解並掌握其要求及對產品質量的期望，同時與研發團隊緊密合作，使我們能夠提供量身打造的客製化產品及解決方案，從而提高轉移成本，並提升客戶滿意度與忠誠度。

於2026年6月30日，我們的銷售團隊由426名專責銷售人員組成，主要負責開展並維持客戶關係、制定銷售計劃，以及在設計團隊支援下發掘客戶需要。我們的銷售工作包括售前輔助性CAE分析，有關分析能模擬所設計產品的生產流程，從而協助客戶優化產品設計，並預防產品與製造缺陷。我們的銷售團隊會根據設計團隊提供的分析結果，針對產品的注塑平衡建議最佳的澆口數量與位置，並協助選定最適合目標產品的噴嘴。

業 務

以下地圖闡明於最後實際可行日期我們全球銷售及客戶服務網絡的覆蓋範圍。



於往績記錄期，我們幾乎所有產品及解決方案均透過直接銷售予客戶的方式售出。我們亦透過銷售代理銷售少量產品及解決方案，以補充銷售及客戶服務網絡的覆蓋範圍。於2023年、2024年及2025年以及截至2025年及2026年6月30日止六個月透過銷售代理產生的銷售收益分別為1.8百萬美元、1.8百萬美元、1.6百萬美元、0.9百萬美元及1.0百萬美元，分別佔相關期間總收益的0.5%、0.5%、0.4%、0.5%及0.5%。我們與銷售代理及直接客戶的關係均屬買賣關係。我們認為，與銷售代理相關的渠道壓貨情況的風險較低，原因如下：(i)我們通常要求銷售代理在我們向其付運產品前預付款項；(ii)除非產品質量問題因我們而起，否則我們通常不允許銷售代理退回或更換產品；及(iii)我們並未對銷售代理設定最低採購要求或銷售目標，因此代理商既無動機亦無義務採購超出其實際需要的產品。據我們所知，於往績記錄期，所有銷售代理均為獨立第三方，且銷售代理或其各自的聯繫人於過去或目前與我們或我們的附屬公司、股東、董事或高級管理層或其各自的任何聯繫人均無任何家庭、業務或財務關係。

營銷與品牌策略

我們按照多品牌策略營運。我們的柳道及朗力品牌瞄準高端市場，而漢斯、先銳和徹麗品牌則一般向對成本敏感的客戶提供結構較簡單、價格實惠的優質產品。多品牌策略有效協助我們在不同終端市場及地理區域的廣泛細分市場中把握商機。

作為營銷工作的一環，我們定期為不同垂直產業舉辦技術日。我們會邀請客戶一同討論新技術、案例分享及客戶回饋。技術日有助於我們直接與客戶互動，更深入了解其需求以及最新產業趨勢，並整體提升品牌知名度。此外，我們積極參與全球性及各地的熱流道系統展覽會，以進一步強化品牌辨識度。

業 務

售後服務

我們提供涵蓋培訓、保固支援、線上技術支援、現場服務及維修的全方位售後服務，以培養客戶忠誠度並提升品牌形象。在產品生命週期內，我們會為客戶的僱員舉辦全面的培訓課程，內容涵蓋最新熱流道系統技術、熱流道系統安裝、熱流道系統監控以及各種熱流道系統故障排除技巧等。透過針對產品的基於物聯網的綜合TMC系統及雲端基礎設施，以及每週七天每天24小時的在線技術支援渠道，我們能夠實時監控產品，為客戶快速診斷技術問題、執行預防性維護，並及時識別與解決問題，將生產中斷降至最低。此外，針對常見問題，我們亦提供現場技術諮詢以及24小時內更換備件的服務；若客戶提出要求，我們亦可在五天內更換整個系統。由於我們的熱流道系統根據每家客戶的模具及應用定制，因此極少發生產品退回的情況。若客戶發現已交付的熱流道系統存在問題，我們會與客戶合作，對有關熱流道系統進行調整或修改。於往績記錄期及直至最後實際可行日期，我們並未收到客戶提出的任何重大投訴或產品退貨。

我們的客戶

於往績記錄期，我們的大多數客戶為模具製造商，亦不時直接向終端產品或零件製造商銷售熱流道系統產品。我們與眾多知名的終端產品或零件製造商建立了穩固的合作關係，並從早期階段即協助其進行產品開發、設計變更及創新。

於最後實際可行日期，我們服務超過10,000家客戶，涵蓋汽車、電子產品及家用電器、包裝及其他多種行業，且客戶遍及全球各大主要國家等不同地理區域。我們與重點客戶保持長期合作關係，當中許多客戶我們已服務超過20年，與彼等建立了牢固的聯盟關係，對彼等而言我們不僅是熱流道系統製造商，更是協助彼等優化生產流程、提升產品質量與設計的商業夥伴。截至2026年6月30日止六個月，約92.4%的收益來自複購客戶。

我們通常會與客戶訂立銷售協議。雖然合約條款各不相同，但包含以下主要條款：

- **價格。**倘主要銷售協議為框架協議，產品及解決方案的價格通常會於每張採購訂單中訂明。
- **質量控制。**產品及解決方案質量須符合客戶指定的規格。
- **付款與信貸條款。**我們通常透過銀行轉賬、銀行承兌匯票及商業票據收取客戶款項，並一般給予客戶自稅務發票日期起計60至120天的信貸期。
- **交付與運輸。**我們通常將產品及解決方案交付予客戶。我們委聘第三方物流公司負責安排交付並購買相關保險。物流公司須對運輸過程中發生的任何產品損壞負責。
- **保密。**我們通常會在與客戶訂立的協議中加入保密條款，而有關義務可能在協議終止後仍存續一段時間。

業 務

- **保固。**我們根據全球保固政策以及與個別客戶協定的條款，為產品及解決方案提供保固。保固期因產品類型、部件及應用而異，核心系統部件(如噴嘴及分流板)的保固期通常為12至36個月，而若干易耗零件的保固期則較短。於適用的保固期內，客戶可根據相關保固條款與條件，要求對經確認存在製造或質量缺陷的產品或部件進行維修或更換。保固期屆滿後，我們會繼續提供售後支援服務，包括設備維修、維護、技術支援、系統升級以及替換零件及部件的供應，服務費用按與客戶協定的標準收取。

主要客戶

於往績記錄期各期間，來自我們五大客戶的收益分別為24.1百萬美元、22.4百萬美元、25.1百萬美元及12.7百萬美元，分別佔總收益的6.6%、6.0%、6.6%及7.0%。於往績記錄期各期間，來自我們最大客戶的收益分別為11.3百萬美元、10.6百萬美元、10.6百萬美元及3.8百萬美元，分別佔總收益的3.1%、2.8%、2.8%及2.1%。

於往績記錄期各期間的五大客戶中，僅有Abiman Group屬關連人士。關於我們與Abiman Group的交易，請參閱「與控股股東的關係 — 獨立於控股股東 — 營運獨立性 — 與Abiman Group的交易」及「關連交易」。除上文所披露者外，於最後實際可行日期，概無董事、其緊密聯繫人或任何據董事所知持有我們已發行股本超過5%的股東於往績記錄期各年度／期間於我們五大客戶中持有任何權益。

定價

我們產品及解決方案的售價由成本中心、財務部門及銷售與營銷部門共同釐定，考慮的因素包括勞工成本、原材料成本以及市場上同類產品及解決方案的價格，並經銷售與營銷部門的管理團隊批准。鑒於我們的產品及服務高度客製化，價格可能會因產品規格(如澆口及噴嘴數量以及分流板配置複雜度)、材料差異、當地市場競爭格局、設計適配以及個別客戶所要求的額外功能而差距甚大。在敲定報價前，我們會與客戶進行深入溝通，了解其技術與商業需要，並全面評估產品及解決方案的技術要求以及潛在替代品的成本。鑒於我們豐富的產品組合涵蓋多個行業，每個項目均基於行業特定因素、監管規定及客戶獨特要求進行評估，因此標準化定價不大適用。我們持續根據市場動態與技術創新優化產品及解決方案，並採取各項降本措施，以提供具價格優勢的產品及解決方案。然而，最終定價往往經個別磋商而釐定，並需綜合考慮訂單量、長期合作潛力、客製化複雜度及市場競爭定位，按照每家客戶的價值量身打造定價。

業 務

第三方付款安排

第三方付款安排的背景

於往績記錄期，若干客戶（「**相關客戶**」）透過第三方（不包括集團公司）向我們付款，而根據相關客戶與我們訂立的協議，該等第三方並無向我們付款的合約責任（「**第三方付款安排**」）。於2023年、2024年及2025年以及截至2026年6月30日止六個月，分別有七名、13名、九名及12名相關客戶透過第三方付款安排向我們付款，按此方式結算的款項總額分別約為338.5千美元、507.7千美元、491.5千美元及205.8千美元，佔各期間收益不足1.0%。指定第三方付款人為相關客戶的關聯方（即與相關客戶受共同控制的公司、由相關客戶股東的親屬控制的公司，或相關客戶的股東、法定代表人或僱員）。

於往績記錄期，我們在接納客戶時實施「認識你的客戶」流程。為核實第三方付款安排的真實性，僅當相關客戶指定第三方付款人的資料與相關客戶事先提供的通訊資料相符時，我們的財務部門員工方獲授權確認該等付款。處理第三方付款安排項下款項的相關金融機構為一家大型商業銀行，須按照相關法律法規對其所有客戶實施嚴格的「認識你的客戶」流程及反洗錢審查，從而大幅降低相關風險。基於上述情況，董事相信，據我們所知，於往績記錄期的第三方付款安排在所有重大方面均已完整及準確地記錄於我們的會計賬簿及記錄。

於往績記錄期，我們並無向相關客戶或其指定第三方付款人提供任何折扣、佣金、回扣或其他利益，以促成或鼓勵第三方付款安排。於往績記錄期，所有第三方付款安排均由相關客戶而非我們發起。據我們所知，於往績記錄期，相關付款均基於真實的基礎交易及有效的合約關係。我們向相關客戶提供的定價及付款條款，與向未涉及第三方付款安排的客戶提供的條款一致。據我們所知，於往績記錄期，我們並無因參與第三方付款安排而受到任何調查、查詢、處罰或附加費。此外，於往績記錄期，我們並無因第三方付款安排而接獲任何退款要求、遇到任何實際或待決的爭議或分歧，亦無面臨與第三方付款安排有關的任何重大申索。

業 務

第三方付款安排的原因

據我們所知，相關客戶均為小型模具製造商，彼等採用第三方付款安排的原因為：(i) 其銀行賬戶因針對其提起的訴訟而遭凍結，在此情況下，與其股東有關連的公司或人士代其清償應付予我們的款項；(ii) 其公司銀行賬戶於付款到期時資金不足，在此情況下，其法定代表人或僱員以個人賬戶清償應付予我們的款項；(iii) 與相關客戶股東有關連的公司為行政便利而代表其支付一筆小額訂單款項；或(iv) 就韓國的相關客戶而言，其遇到暫時性的付款困難或收款安排受阻，而客戶的關聯方以代位清償方式或應客戶要求代其清償未償還款項。根據弗若斯特沙利文的資料，熱流道系統行業的市場參與者，尤其是小型模具製造商，透過其股東或聯屬公司向供應商付款並不罕見。

第三方付款安排的法律後果

根據中國法律顧問及韓國法律顧問的意見，鑒於上述情況，(i) 第三方付款安排並無違反或抵觸中國及韓國各自適用法律法規的強制性規定；(ii) 由於第三方付款安排已獲相關指定第三方付款方以書面認可，本集團於中國及韓國被認定須向第三方付款安排下的指定第三方付款人退還款項的風險甚微；及(iii) 第三方付款安排被視為構成《中華人民共和國刑法》第191條所訂為掩飾或隱瞞犯罪所得及其收益的來源及性質而進行洗錢的罪行或韓國《關於隱瞞犯罪所得的規制和處罰法》所訂洗錢罪的風險相對較低。

於往績記錄期及直至最後實際可行日期，據董事所深知及根據公開可得資料，相關客戶及根據第三方付款安排結算款項的指定第三方付款人均為獨立第三方。

第三方付款安排的整改及其影響

為保障我們的利益免受與第三方付款安排相關的風險影響，我們已大幅加強並實施多項內部監控措施(統稱「**整改措施**」)。我們整改第三方付款安排的工作包括(其中包括)：(i) 我們已完善有關第三方付款以及應收賬款對賬及收款的內部監控政策，以防止任何潛在的第三方付款安排；(ii) 我們的財務部門對付款人進行盡職審查，並透過核實相關文件是否完整、金額是否準確及付款人是否恰當，審查所收款項，並備存所有該等付款的登記冊；及(iii) 我們的財務部門定期檢查整改措施的合規情況。

自2026年5月起，我們已停止接受任何第三方付款安排項下的付款。我們定期檢查整改措施的有效性，並及時處理任何異常情況。根據對整改措施實施情況的檢討，董事認為，該等措施在識別客戶資金來源、確保會計賬簿及記錄準確完整，以及防範第三方付款安排相關風險(包括洗錢風險、逃稅風險或其他違反適用法律法規的風險)方面有效且充分。

業 務

我們的供應商與採購

採購與原材料

於往績記錄期，我們採購製造熱流道系統產品及相關部件所需的原材料、部件及其他物資。主要原材料包括鋼及銅，主要用於生產分流板、噴嘴、嘴尖、氣缸及其他關鍵部件。我們亦採購用於熱流道系統產品的若干部件及零件，而關鍵組件(包括噴嘴、分流板、加熱器及溫控箱，自2026年起，亦包括氣缸)則自行生產。

我們的採購活動主要由各工廠及附屬公司的採購團隊根據其各自的生產及營運需要進行。我們已實施內部採購流程，以提升成本效益、質量控制及供應穩定性。具體而言，我們通常要求在採購時至少比較兩家供應商並由集團層面監察。我們的超級樞紐及樞紐設施，包括蘇州、韓國及東莞，亦會定期舉行會議以分享及比較採購價格。透過上述安排，我們得以提升價格透明度、識別更具競爭力的採購商機，並加強與供應商的議價能力。

在選擇供應商時，我們會綜合考慮多項因素，包括產品質量、定價、交付能力、可靠性，以及供應商支援我們生產排程的能力。我們通常每年與供應商進行磋商，並根據訂單狀況及生產需求，與供應商協調以維持適當的庫存水平，並支援及時生產與交付，特別是在生產需求高峰期。於往績記錄期，我們未曾發生任何對營運造成重大不利影響的重大供應商糾紛或供應鏈中斷事件。

我們通常透過非獨家供應合約向供應商採購原材料及部件，且並無最低採購承諾。該等原材料及部件的價格通常於供應合約的有效期限內保持固定，或根據當時市價釐定，這使我們能夠更有效地管理採購成本，並向客戶提供更精確的產品及解決方案定價。倘供應商出現產品質量欠佳、未能準時交付或其他違反合約條款的情形，我們可選擇終止與該供應商的供應合約。我們與供應商訂立的供應協議的一般主要條款通常包括以下各項：

- **採購訂單。**我們會以書面形式通知供應商所需原材料的種類、規格、單價、數量以及交付日期與地點。
- **驗收與退貨。**採購的原材料及部件於收貨時須經過內部檢查及質量控制流程。不符合協定規格或質量標準的原材料或部件，可被拒收、退貨或要求更換。
- **付款與信貸條款。**付款方式因司法權區而異。在中國，向供應商的付款通常以現金與票據結合的方式結算；而在韓國及其他司法權區，則主要以現金支付。主要供應商的付款期限通常為自稅務發票日期起計90至180天，惟我們於稅務發票日期起20天內向Kiwon Superprecision與Magnet付款。
- **保密。**我們通常會在協議中加入保密條款，而保密義務的期限可延長至協議屆滿之後。
- **終止。**由於我們的採購安排通常基於訂單或屬常規採購安排，倘供應商未能滿足我們在質量、定價、交付或可靠性方面的要求，我們可停止向其下單。

業 務

主要供應商

於往績記錄期，我們的主要供應商包括原材料、部件及耗材供應商、分包服務提供商，以及製造設備、建築服務及其他資本性項目(包括土地及樓宇)的供應商。於往績記錄期各期間，我們五大供應商所佔的採購額分別為44.5百萬美元、42.8百萬美元、46.9百萬美元及22.7百萬美元，分別佔總採購額的27.4%、25.8%、28.6%及30.1%。於往績記錄期各期間，我們最大供應商所佔的採購額分別為11.8百萬美元、15.5百萬美元、21.0百萬美元及14.3百萬美元，分別佔總採購額的7.3%、9.3%、12.8%及19.0%。

下表載列於往績記錄期各年度／期間我們五大供應商的詳細資料。

截至2026年6月30日止六個月

供應商	採購額 (千美元)	佔總採購額 百分比 (%)	業務關係 起始年份	所採購產品／服務	供應商背景	信貸期及 結算方式
昆山透迷購貿易 有限公司 ⁽¹⁾	14,346.7	19.0	2020年	製造設備及工具	總部位於中國昆山的貿易公司，從事五金產品、電子部件及金屬產品的進出口與銷售；總部：中國；註冊資本：人民幣3百萬元	月結開單後180天；銀行轉賬及票據
供應商A.....	3,059.2	4.1	2021年	鋼	總部位於中國蘇州的公司，從事一般設備製造以及模具與金屬材料的銷售；總部：中國；註冊資本：人民幣5百萬元	月結開單後180天；銀行轉賬及票據
Kiwon Superprecision與 Magnet ⁽²⁾	2,364.3	3.1	2013年	分包製造及組裝 服務	兩家分別從事電子設備製造，以及槍鑽加工、車削加工、針件塗層加工及工具製造的韓國公司；總部：韓國；註冊資本：990百萬韓圓及1,700百萬韓圓	開單後20天；銀行轉賬
Abiman Group ⁽³⁾	1,603.1	2.1	1998年	部件以及製造設備 及工具	總部位於新加坡的集團，主要從事投資控股、多腔注塑模具製造及輔助設備生產，並由控股股東控制；總部：新加坡；註冊資本：14,550,000新加坡元	開單後30天；銀行轉賬
供應商B.....	1,315.0	1.7	2022年	鎢銅及鉻銅	總部位於中國東莞的模具材料及銅合金供應商；總部：中國；註冊資本：人民幣1百萬元	銀行轉賬及票據

業 務

截至2025年12月31日止年度

供應商	採購額 (千美元)	佔總採購額 百分比 (%)	業務關係 起始年份	所採購產品／ 服務	供應商背景	信貸期及 結算方式
昆山透迷購貿易有限公司 ⁽¹⁾	21,018.9	12.8	2020年	製造設備及工具	總部位於中國昆山的貿易公司，從事五金產品、電子部件及金屬產品的進出口與銷售；總部：中國；註冊資本：人民幣3百萬元	月結開單後180天；銀行轉賬及票據
Kiwon Superprecision與Magnet ⁽²⁾	10,432.2	6.4	2013年	分包製造及組裝服務	兩家分別從事電子設備製造，以及槍鑽加工、車削加工、針件塗層加工及工具製造的韓國公司；總部：韓國；註冊資本：990百萬韓圓及1,700百萬韓圓	開單後20天；銀行轉賬
供應商C.....	6,508.7	4.0	2009年	氣缸	總部位於中國蘇州的精密沖壓模具、高精度型腔模具及模具標準零件製造商；總部：中國；註冊資本：200,000美元	月結開單後150天；銀行轉賬及票據
供應商A.....	5,160.3	3.2	2021年	鋼	總部位於中國蘇州的公司，從事一般設備製造以及模具與金屬材料的銷售；總部：中國；註冊資本：人民幣5百萬元	月結開單後180天；銀行轉賬及票據
供應商D.....	3,786.1	2.3	2005年	CNC機器	日本機床及生產自動化解決方案製造商；總部：日本；註冊資本：20億日圓	簽署購買協議時支付合約總額的30%作為訂金，餘款於完成時支付；銀行轉賬及票據

業 務

截至2024年12月31日止年度

供應商	採購額 (千美元)	佔總採購額 百分比 (%)	業務關係 起始年份	所採購產品／ 服務	供應商背景	信貸期及 結算方式
昆山透迷購貿易有限公司 ⁽¹⁾	15,485.9	9.3	2020年	製造設備與工具	總部位於中國昆山的貿易公司，從事五金產品、電子部件及金屬產品的進出口與銷售；總部：中國；註冊資本：人民幣3百萬元	月結開單後180天；銀行轉賬及票據
Kiwon Superprecision與Magnet ⁽²⁾	10,969.4	6.6	2013年	槍鑽加工、車削加工、針件塗層加工、工具製造及組裝服務	兩家分別從事電子設備製造，以及槍鑽加工、車削加工、閥針塗層加工及工具製造的韓國公司；總部：韓國；註冊資本：990百萬韓圓及1,700百萬韓圓	開單後20天；銀行轉賬
供應商C.....	8,859.2	5.3	2009年	氣缸	總部位於中國蘇州的精密沖壓模具、高精度型腔模具及模具標準零件製造商；總部：中國；註冊資本：200,000美元	月結開單後150天；銀行轉賬及票據
供應商A.....	4,414.1	2.7	2021年	銅	總部位於中國蘇州的公司，從事一般設備製造以及模具與金屬材料的銷售；總部：中國；註冊資本：人民幣5百萬元	月結開單後180天；銀行轉賬及票據
供應商D.....	3,117.5	1.9	2005年	CNC機器	日本機床及生產自動化解決方案製造商；總部：日本；註冊資本：20億日圓	簽署購買協議時支付合約總額的30%作為訂金，餘款於完成時支付；銀行轉賬及票據

業 務

截至2023年12月31日止年度

供應商	採購額 (千美元)	佔總採購額 百分比 (%)	業務關係 起始年份	所採購產品／服務	供應商背景	信貸期及 結算方式
供應商E.....	11,794.0	7.3	2022年	辦公室傢俬、裝置及設備	總部位於中國南京的建築集團，持有建築工程施工總承包資質，並承接建築、鋼結構、機電安裝及裝修工程；總部：中國；註冊資本：人民幣309百萬元	每月支付經核證完成工程款的75%作為進度款；完成驗收時支付5%；檔案歸檔時支付5%；結算金額為最終結算單的95%；5%的保留金將於五年內分批釋出；銀行轉賬及票據
昆山透迷購貿易有限公司 ⁽¹⁾	11,732.8	7.2	2020年	製造設備及工具	總部位於中國昆山的貿易公司，從事五金產品、電子部件及金屬產品的進出口與銷售；總部：中國；註冊資本：人民幣3百萬元	月結開單後180天；銀行轉賬及票據
Kiwon Superprecision與Magnet ⁽²⁾	10,167.3	6.3	2013年	分包製造及組裝服務	兩家分別從事電子設備製造，以及槍鑽加工、車削加工、閥針塗層加工及工具製造的韓國公司；總部：韓國；註冊資本：990百萬韓圓及1,700百萬韓圓	開單後20天；銀行轉賬
供應商C.....	7,512.9	4.6	2009年	氣缸	總部位於中國蘇州的精密沖壓模具、高精度型腔模具及模具標準零件製造商；總部：中國；註冊資本：200,000美元	月結開單後150天；銀行轉賬及票據
供應商F.....	3,250.0	2.0	2023年	於美國購買土地及樓宇	總部位於美國的產權代理機構，為房地產交易提供服務；總部：美國	簽署購買協議時支付100,000美元作為訂金，餘款於完成時支付；銀行轉賬

業 務

附註：

- (1) 昆山透迷購貿易有限公司為執行董事兼主要股東Lee Sang Yeol Tommy先生的聯繫人，因此屬本公司關連人士。我們向該公司的採購均按一般商業條款進行，並將於[編纂]後根據綜合服務及貨品採購與供應框架協議繼續進行。請參閱「關連交易」。
- (2) Kiwon Superprecision與Magnet兩者均曾由執行董事Lee Sang Yeol Tommy先生控制，故一併呈列，亦因此屬本公司關連人士，直至我們於2026年3月31日收購該等公司為止；自該日起，該等公司已成為我們的附屬公司，並不再為我們的供應商。截至2026年6月30日止六個月項下列示的採購指由2026年1月1日至2026年3月31日期間的交易，乃按一般商業條款進行。請參閱「關連交易」。
- (3) Abiman Group由控股股東Yu氏家族控制，其成員均為本公司關連人士。請參閱「— 銷售、營銷及客戶 — 主要客戶」及「關連交易」。

除上文所披露者外，於最後實際可行日期，據董事所深知，概無董事、彼等各自的緊密聯繫人或任何持有我們已發行股本超過5%的股東於我們的五大供應商中擁有任何權益。

重疊客戶與供應商

於往績記錄期，我們五大客戶中若干客戶同時是我們的供應商，而我們五大供應商中若干供應商同時是我們的客戶（「重疊客戶與供應商」）。

於2023年、2024年、2025年及截至2026年6月30日止六個月，我們於各期間的五大客戶之中分別有一家、兩家、一家及兩家同時是我們的供應商，即2023年及2024年及截至2026年6月30日止六個月的客戶A、2024年及2025年的Abiman Group以及截至2026年6月30日止六個月的客戶B。來自該等重疊客戶的收益分別為3.5百萬美元、5.6百萬美元、3.4百萬美元及6.3百萬美元，分別佔總收益的1.0%、1.5%、0.9%及3.4%，而向彼等採購的金額分別為0.1百萬美元、1.6百萬美元、2.7百萬美元及37.7千美元，佔各期間的總採購額不足3%。

於2023年、2024年、2025年及截至2026年6月30日止六個月，我們於各期間的五大供應商之中分別有三家、兩家、兩家及兩家同時是我們的客戶，即2023年的Kiwon Superprecision與Magnet、供應商C及Tommy Go Co., Ltd，2024年及2025年的Kiwon Superprecision與Magnet及供應商C以及截至2026年6月30日止六個月的Abiman Group及Tommy Go Co., Ltd。向該等重疊供應商的採購額分別為29.4百萬美元、19.8百萬美元、16.9百萬美元及15.9百萬美元，分別佔總採購額的18.1%、11.9%、10.3%及21.2%，而來自該等供應商的收益分別為23.6千美元、143.5千美元、88.9千美元及1.1百萬美元，佔各期間的總收益不足1.0%。

業 務

上述重疊情況在我們日常業務過程中發生。本公司關連人士Abiman Group採購我們的熱流道系統，而我們則向其採購部件及製造設備。請參閱「關連交易」。獨立第三方供應商C自2009年起即為我們的熱流道系統供應氣缸，累積了技術訣竅並深明我們對該等氣缸的要求。我們於若干期間向供應商C(一家規模較小的企業)銷售圓鋼條，從而將我們大規模採購所帶來的成本效益轉嫁予供應商C，而供應商C則專門將該等圓鋼條加工成我們採購的氣缸，鋼與氣缸的價格分別參照市價獨立磋商。Kiwon Superprecision與Magnet(在我們於2026年3月31日收購該等公司之前，由Lee Sang Yeol Tommy先生控制)曾向我們提供槍鑽加工、機械加工、針件塗層加工及組裝服務，而Kiwon Superprecision不時向我們採購溫控箱，而該等公司自收購以來已成為我們的附屬公司。客戶A作為我們於2023年、2024年以及截至2026年6月30日止六個月的五大客戶之一，曾於2023年、2024年以及截至2026年6月30日止六個月向我們銷售汽車，總金額低於0.1百萬美元。客戶B為本公司於2023年、2025年及截至2026年6月30日止六個月期間的五大客戶之一，該客戶於截至2026年6月30日止六個月期間向本公司銷售的保險總額低於1,000美元。

我們與重疊客戶與供應商之間的買賣均經過獨立磋商，發生於產業價值鏈的不同階段，並在日常業務過程中按一般商業條款(經公平原則協定)進行。除我們向供應商C銷售圓鋼條的交易外(該交易如上文所述乃與我們向其採購的氣缸有關)，我們與重疊客戶與供應商之間的買賣彼此之間並無關連，亦非互為條件。董事確認，所有該等交易均在充分考慮相關時點的現行買入價及售出價後方始進行。根據弗若斯特沙利文的資料，在熱流道系統行業中，熱流道系統製造商擁有重疊客戶與供應商乃屬常見，因為模具製造商、部件加工商及設備供應商分別處於注塑成型價值鏈的不同階段。我們與重疊客戶與供應商一直保持良好業務關係，且於往績記錄期與彼等並無任何爭議。除Abiman Group、Kiwon Superprecision與Magnet及Tommy Go Co., Ltd.外，我們所有重疊客戶與供應商均屬獨立第三方。自我們收購Kiwon Superprecision與Magnet後，來自重疊客戶與供應商的採購額佔總採購額的比例已下降，且預期將維持於較低水平。

據董事所知，於往績記錄期，除上文所披露者外，我們五大客戶中概無任何一家同時為供應商，而我們五大供應商中亦無任何一家同時為客戶。

資訊科技、數據安全與保護

資訊科技

我們的資訊科技系統主要旨在支援製造、銷售、採購、財務、庫存、質量控制及售後服務等職能。在中國及香港，我們的核心系統包括Yudo ERP及用友；而韓國及部分海外附屬公司則根據當地業務需要，使用當地的ERP或會計系統。我們亦透過管理資訊系統項目，將中國的ERP模型擴展至各附屬公司，以實現即時管理監控。

我們的ERP與MIS系統支援關鍵業務流程，包括銷售圖面設計、報價、訂單處理、生產圖面、物料清單確認、採購、收貨、生產、質量檢查、組裝、出貨、運送、開立發票、收款、售後服務及數據分析。我們的財務與會計系統則支援財務會計、成本管理、佣金與薪金計算、應收款項、收款、付款執行及庫存成本計算。

業 務

數據安全與保護

我們主要為業務營運、員工管理、客戶管理、生產、交付、售後服務及合規目的而搜集及處理數據。我們的個人資料搜集範圍，通常僅限於用於支薪及人力資源管理的員工基本資料，以及一般業務往來所需的客戶基本資料。

就我們的產品及解決方案而言，當客戶給予同意或要求相關支援時，我們可能會監控產品運作數據，以提供即時諮詢、及時服務、維護及故障排除。我們利用該等數據協助企業客戶改善產品運作並減少停機時間。

針對所搜集的資料，我們已實施強而有力的保護措施。該等措施包括：(i)建立內部監控系統，包括數據安全管理系統。該等系統明確規範我們的資料保密管理、資料批准權限、資料分類與分級、資料備份與復原，以及加密策略變更管理，而我們已有效實施並執行該等系統；(ii)嚴格限制個人資料的存取及流通權限，並要求使用該等資料時須經嚴格的系統授權；(iii)採用加密及防洩漏等技術措施保護資料；及(iv)建立資訊安全管理系統以確保資訊安全。此外，我們已在協議中加入保密條款，以隔離與業務夥伴相關的風險。

我們的網絡安全體系在持續發展中，我們亦會不時進行培訓及實施基礎設施升級，以提升網絡安全能力。

於往績記錄期及直至最後實際可行日期，我們並未發生任何重大信息洩露或營運及交易資料遺失的情況，亦未涉及任何重大的網絡安全或數據保護事故。我們亦未涉及任何跨境數據交易。於同一期間內，我們認為我們在所有重大方面均已遵守我們營運所在地區及國家適用的數據保護與隱私、網絡安全及跨境數據傳輸法律法規。

知識產權

我們認為，保護我們的知識產權(包括專利、商標、著作權、網域名稱、技術訣竅及商業秘密)對業務營運及未來前景至關重要。過往我們的所有核心技術均為自主開發。我們依賴知識產權登記、相關法律法規、保密安排及內部管理措施，保護我們的知識產權及專有技術。

業 務

為確保我們的知識產權在其整個有效期內均能獲識別、保護及管理，我們已實施以下措施：

- **主動型專利策略。**我們透過專利申請及持續的專利組合管理，識別並保護核心技術領域中的創新成果。針對重大創新，我們會加快申請與審查流程，以確保及時獲得專利授權。此外，針對我們認為在海外市場具有商業重要性的創新成果，我們會透過PCT國際專利申請尋求保護。
- **嚴格保密及人員管控。**我們透過保密承諾、合約條款以及適用於僱員及其他可接觸專有信息的人員的內部監控措施，保護核心技術及商業秘密。
- **存取控制與信息管理。**我們維持內部監控機制，旨在按知悉需要原則限制對專有技術信息及商業秘密的存取權限，並防止未經授權的披露或使用。
- **內部政策框架。**我們制定了用於知識產權保護與管理的內部政策及程序，包括與知識產權的申請、登記、續展及維護相關的程序。

於2026年6月30日，我們擁有629項專利及專利申請，包括596項有效專利(包含143項發明專利)及33項待批專利申請(包括6項PCT申請)。按司法權區劃分，我們的專利組合主要集中於中國，在中國擁有541項專利及專利申請，其次為韓國(80項)、日本(3項)、德國(3項)、巴西(2項)以及6項PCT申請(已撤除5項在多個司法權區註冊的專利)。於同日，我們擁有65項註冊商標，包括中國的41項、香港的1項，以及其他司法權區的23項。

我們的專利組合支援我們在精密加工、產品性能及生產效率方面的研發工作，涵蓋的關鍵技術包括擴散焊接、3D金屬打印、嘴尖直接加熱系統、slim-eco加熱器以及T-System。連同我們在中國及其他主要市場的商標註冊，該等知識產權支援我們熱流道系統產品及相關部件的開發、製造與商業化。請參閱「附錄四 — 法定及一般資料 — 著作權」。

於往績記錄期及直至最後實際可行日期，我們並未涉及任何重大知識產權爭議或侵權申索，且我們並不知悉有任何第三方對我們的知識產權構成重大侵權的情況，亦不知悉有任何聲稱我們侵犯了任何第三方的知識產權的重大申索。

競爭

請參閱「行業概覽 — 全球熱流道系統行業的競爭格局」。

業 務

僱員

於2026年6月30日，我們在大中華地區、韓國、亞洲其他地區、歐洲、南美洲、日本、北美洲及世界其他地區共有2,760名全職僱員。下表列示於2026年6月30日我們僱員按職能分類的明細。

團隊	僱員人數	佔總數百分比
高級職員	41	1.5
銷售	426	15.5
售後	288	10.4
製造	1,262	45.7
一般及行政	272	9.9
研發	219	7.9
設計	252	9.1
總計	2,760	100.0

下表列示於2026年6月30日我們僱員按地理位置劃分的明細。

地理位置	僱員人數	佔總數百分比
大中華地區	1,629	59.0
韓國	476	17.3
亞洲其他地區 ⁽¹⁾	350	12.7
歐洲	150	5.4
南美洲	79	2.9
日本	36	1.3
北美洲	34	1.2
世界其他地區	6	0.2
總計	2,760	100.0

附註：

(1) 不包括大中華地區、韓國及日本

招聘政策

我們透過外部招聘與內部人才培育並行的方式招募僱員。對於一般職位，我們主要利用線上招聘渠道及我們營運所在司法權區的當地招聘平台。各附屬公司會依據當地僱傭法例、業務需要及人力規劃要求，自行進行招聘活動。

我們高度重視內部人才培育，根據僱員的表現及領導潛力進行晉升。我們許多高級管理人員均從本集團內部逐步晉升，並在累積營運經驗後擔任領導職位。此做法有助於我們保存組織知識、支援僱員職涯發展，並維持領導層的延續性。我們的人力規劃流程與各附屬公司的績效及業務需要息息相關。我們定期檢視人力需求及營運績效指標，以判定是否需要進行額外招聘或調整人力配置。

業 務

於往績記錄期及直至最後實際可行日期，我們在招聘或留任有經驗員工或技術人員方面，並未遇到任何重大困難。

僱員培訓與發展

我們致力於為僱員提供必要的培訓及發展機會，以支持其工作表現與職涯成長。所有新僱員於加入本集團時均須參加入職培訓計劃，計劃旨在向僱員介紹我們的員工手冊、內部政策、商業行為與道德守則、工作場所規則及營運流程，通常由相關附屬公司經驗豐富的行政或監督人員負責進行。

我們亦提供持續培訓，以提升僱員的專業、管理及營運能力，包括針對特定職務的技能培訓、合規與企業管治培訓、領導力發展，以及透過本集團內部調動所提供的跨職能或跨國發展機會。我們一心從組織內部培育人才，會考慮將表現優異且具領導潛能的僱員晉升至管理職位，體現我們對長期人才發展與繼任規劃的承諾。

薪酬與福利

本集團的薪酬政策旨在吸引、激勵及留任合資格僱員，同時將僱員獎勵與個人及業務表現掛鉤。我們致力於在營運所在市場中維持具競爭力的薪酬方案，並通常根據當地市場狀況作為薪酬實務的基準。

僱員薪酬通常由基本薪資以及與績效掛鉤的獎勵組成。銷售人員有資格獲得與所收回銷售款項及業務績效掛鉤的佣金。一般僱員及管理人員可獲得績效花紅，花紅金額取決於業務績效，並須經過既定的內部審批程序。

除薪酬外，我們亦根據營運所在司法權區的適用法律法規，為僱員提供各項福利。此類福利通常包括法定退休金供款、社會保險供款、保險保障、年假及其他強制性僱員福利。

根據中國法律法規的要求，我們透過中國政府規定的福利供款計劃，參與由市級及省級政府組織的各項僱員社會保障計劃，包括(但不限於)養老金、醫療保險、失業保險、生育保險、工傷保險及住房公積金計劃。根據中國法律規定，我們須按僱員薪金、花紅及若干津貼的指定百分比，向僱員福利計劃作出供款，最高金額以地方政府不時規定的數額為限。

業 務

於往績記錄期，我們未有按照中國相關法律法規的規定為若干僱員足額繳納社會保險及住房公積金供款，主要由於：(i)規管社會保險及住房公積金的中國適用法律法規錯綜複雜且因地區而異，增加了我們合規工作的複雜性；及(ii)若干僱員不願意承擔與社會保險及住房公積金相關的費用。於2023年、2024年、2025年及截至2026年6月30日止六個月，我們社會保險及住房公積金繳款的不足總額分別約為5.0百萬美元、5.0百萬美元、5.3百萬美元及1.8百萬美元。根據《社會保險法》等相關中國法律法規，若僱主未全額繳納社會保險費，相關主管機關可命令僱主於規定期限內繳納欠款，並按每日0.05%的比率加收滯納金；若僱主未於有關期限內繳納逾期款項，則可能被處以相當於欠款金額一至三倍的罰款。此外，根據《住房公積金管理條例》，若僱主逾期繳納及存入住房公積金，或少繳住房公積金，主管機關得命令其於規定期限內繳納及存入；若期限屆滿後仍未繳納及存入，可向中國法院申請強制執行。

於往績記錄期，由於我們部分僱員(例如居於我們於當地並無附屬公司的城市的僱員)為方便於當地使用相關福利，偏好在各自居住地繳納社會保險及住房公積金，而同一城市的僱員人數可能較少，因此我們聘用第三方代理機構代其繳納社會保險及住房公積金。於最後實際可行日期，我們已終止上述安排。

董事認為，鑒於以下各項，上述情況不會對我們的業務、財務狀況及經營業績造成重大不利影響：(i)於往績記錄期及直至最後實際可行日期，我們並未因社會保險及住房公積金事宜而受到中國主管機關的任何行政處罰，亦未收到僱員就其社會保險及住房公積金繳款提出的任何重大投訴，而我們已與相關機關進行面談，並確認我們並未就此受到行政處罰；及(ii)根據中國法律顧問的意見，基於相關監管政策及上述事實，在並無進一步員工投訴、訴訟或仲裁，且假設現行適用的中國監管政策及法規或中央及地方政府或相關監管部門的執法及監管要求均無變動的前提下，相關主管部門主動要求我們補繳社會保險及住房公積金供款不足額，或我們因未能為僱員足額繳納社會保險及住房公積金供款而遭受重大行政處罰的可能性較低。

業 務

我們已採取內部監控措施，以防止上述違規情況再次發生。我們已指定人力資源部門定期審查及監控社會保險及住房公積金的申報與繳納情況，並由指定人員每月編製相關繳款的書面記錄，供人力資源及財務部門主管審閱。我們將密切關注中國有關社會保險及住房公積金的法律法規最新發展，加強對僱員的合規培訓以提升其對相關要求的認知，並鼓勵僱員配合繳納相關款項，同時定期諮詢中國法律顧問，就相關監管發展獲取專業意見。

未來，我們將繼續實施上述措施，以確保符合適用法律法規所規定的社會保險及住房公積金繳款要求。倘相關主管機關要求我們全額繳納社會保險及／或住房公積金，我們將於規定期限內完成有關繳納並實施必要的整改措施。

我們不採用勞務派遣安排。有關我們在若干加工工序中聘用分包商的情況，請參閱「我們的製造設施及流程 — 分包」。

我們與僱員保持積極且合作無間的關係。於往績記錄期及直至最後實際可行日期，我們並未發生任何對業務營運及財務表現造成重大不利影響的勞資糾紛或罷工事件。

環境、社會及企業管治

ESG管治

我們高度重視ESG管治，並認同可持續發展是我們長期業務增長及價值創造的重要組成部分。為支持董事會履行其ESG監督責任，我們已建立由董事會、管理委員會及可持續發展工作組組成的ESG管治架構。

作為最高管治機構，董事會負責監督ESG相關事宜，並已建立適當的管治框架，將可持續發展考慮因素納入我們的業務策略、營運及決策過程。董事會監督可持續發展策略、目標及措施的制定及實施。董事會負責識別、評估及監察可能影響我們業務的重大可持續發展相關風險及機遇，並在作出策略及營運決策時考慮ESG及氣候相關因素。董事會亦檢討ESG措施的成效，並就持續提升我們的可持續發展表現提供指引。

管理委員會由主要業務職能的高級管理層代表組成，支持實施經董事會批准的可持續發展策略及目標。管理委員會定期檢討ESG表現，評估重大ESG及氣候相關風險及機遇，監察可持續發展目標及措施的進度，並就重大ESG議題、建議及表現更新向董事會匯報，以供審閱及提供指引。

業 務

可持續發展工作組負責協調我們營運中ESG措施的日常實施。工作組促進ESG數據收集及表現監察，支持可持續發展計劃及措施的執行，識別新出現的ESG及氣候相關事宜，並協助管理及匯報重大可持續發展風險及機遇。可持續發展工作組識別的事宜會酌情上報管理委員會作進一步審閱及考慮。

在檢討其組成時，董事會力求維持適當的技能、經驗及觀點平衡，以支持我們的策略目標及業務發展。所考慮的因素包括專業知識、行業經驗、國際佈局、性別、年齡及文化背景。我們致力促進董事會多元化，同時確保按才能、資歷及業務需要作出委任。董事會定期檢討其組成及繼任規劃安排，以確保其持續有效並與我們的長期策略及管治目標一致。

我們擬繼續提升整個組織的ESG意識及能力，並將在年度ESG報告中披露相關目標及表現。我們亦維持董事會多元化政策，以支持多元及均衡的董事會組成。請參閱「董事及高級管理層 — 董事會多元化政策」。

於往績記錄期及直至最後實際可行日期，我們在所有重大方面均已遵守所有適用的環境、社會及管治法律法規，且並無受到任何重大ESG相關申索、處罰或事件影響。

ESG事宜的識別及管理

我們已根據業務模式、營運特點、適用法律法規、行業發展及主要持份者的關注，建立一套識別及管理ESG事宜的流程。於2025年，我們收集主要持份者對各項ESG事宜的意見，進行案頭研究以識別重大ESG事宜，並評估已識別事宜對我們業務營運、長期發展及持份者的重要性，作為我們重要性矩陣的基礎。評估結果連同相關支持資料經管理層審閱，其後呈報董事會審議。經審閱相關資料後，董事會確認已識別的重大ESG事宜。

ESG風險及機遇的識別、評估及管理

我們透過風險管理政策及程序識別及管理ESG相關風險及機遇(包括氣候相關風險及機遇)，該政策及程序構成我們整體風險管理及內部控制框架的一部分。在我們的風險管治架構下，管理層及業務職能負責識別及評估日常營運產生的風險，而董事會及審核委員會則監督我們的風險管理框架，並審閱重大及新出現的風險。我們定期進行風險評估，維持風險登記冊及風險評估報告，並實施適當的風險緩解措施，以支持有效的風險管理及策略決策。

業 務

作為風險評估流程的一部分，我們評估可能影響我們業務及長期發展的環境、氣候相關及社會相關風險。主要環境及氣候相關風險包括不斷變化的法規要求、資源及廢棄物管理挑戰、供應鏈中斷及可能影響生產、物流或營運持續性的極端天氣事件。我們亦評估與脫碳、持份者期望演變及披露要求增加有關的氣候相關轉型風險。同時，我們認同技術創新、營運效率提升及市場對可持續產品及解決方案需求增長所帶來的機遇。我們的產品及解決方案透過優化熔融塑料流動、減少材料浪費及提升生產表現，支持更高效的製造流程。我們繼續投資於創新及環保解決方案的開發，包括環保應用及智能IoT系統，協助客戶提升營運效率並支持其可持續發展目標。社會風險主要與產品質量、僱員健康與安全、人才管理、商業道德及法規合規有關，若未能妥善管理，可能對我們的營運、聲譽及財務表現造成不利影響。

環境保護

我們將環境考量納入製造及營運流程中，並在所有重大方面均已遵守我們營運所在司法管轄區的適用環境法律法規。我們已建立涵蓋資源使用、能源管理、排放控制、廢棄物管理及污染防治的環境政策、程序及管理措施，以支持系統化管理我們營運產生的環境影響。我們已建立環境管理體系及程序，以管理我們營運產生的環境影響。我們的環境管理體系維持ISO 14001環境管理體系認證，並透過ISO 50001能源管理體系認證及第三方碳驗證措施進一步加強我們的環境管治。於往績記錄期及直至最後實際可行日期，我們並無就違反環境法律法規而受到任何重大行政處罰或起訴。下列表格載列我們於往績記錄期的關鍵績效指標，涵蓋我們位於香港的總部及位於中國、韓國、葡萄牙、巴西及印度的主要生產基地；該等基地因其重大環境影響及我們對其活動的營運控制而被選定。

業 務

氣候變化應對

我們認同氣候變化是我們長期可持續發展的重大挑戰。我們積極支持中國的「碳達峰、碳中和」目標，並按照上市規則所載的ESG報告守則的規定編製相關披露資料。我們的主要氣候相關措施包括：(i)透過太陽能發電項目及在我們營運中採購可再生電力，增加可再生能源的採用；(ii)進行氣候相關風險評估，並實施風險監察、應對及應急規劃措施，以增強我們營運應對物理風險及轉型風險的韌性；及(iii)透過培訓、溝通及其他可持續發展措施，促進僱員節能及提升低碳意識。下表載列我們於往績記錄期的溫室氣體(「溫室氣體」)排放：

指標	單位	2023年	2024年	2025年	2026年 上半年
範圍1及範圍2溫室氣體 排放總量	公噸二氧化碳當量	26,063	20,433	21,711	10,219
範圍1溫室氣體排放 ⁽¹⁾	公噸二氧化碳當量	2,166	2,068	2,221	1,063
範圍2溫室氣體排放 ⁽¹⁾	公噸二氧化碳當量	23,897 ⁽²⁾	18,365	19,490	9,156
範圍1及2溫室氣體排放密度	公噸二氧化碳當量/ 產量單位(以千計)	83.79	59.36	56.90	53.10
範圍3溫室氣體排放 ⁽³⁾	公噸二氧化碳當量	不適用 ⁽⁴⁾	1,675,214	1,570,737	816,779

於往績記錄期及直至最後實際可行日期，我們的溫室氣體排放與我們營運的規模及性質大致一致。各期間的差異主要反映產能利用率、業務增長及在製造設施實施新節能項目以達致長期能源減少的變化。

資源消耗

我們力求優化能源、水及其他天然資源的使用，並支持製造設施的高效及可持續運作。為提升資源效率，我們的主要措施包括：(i)透過設備升級、能源管理措施及實施我們的ISO 50001認證能源管理體系，提升能源表現；(ii)透過定期數據收集、分析及匯報機制監察能源及水消耗，以識別節約資源機會及提升營運效率；及(iii)透過太陽能發電項目及我們營運中的其他低碳能源措施，增加可再生能源的使用。我們亦透過水循環利用、雨水收集及其他資源管理措施促進節水。

業 務

下表載列我們於往績記錄期的能源消耗及用水情況：

指標	單位	2023年	2024年	2025年	2026年 上半年
總耗水量	立方米	196,534 ⁽⁵⁾	129,696	102,871	48,453
總耗水密度	立方米／產量單位 (以千計)	631.86	376.77	269.62	251.76
總能源消耗⁽⁶⁾	兆瓦時	43,216	46,744	51,455	24,428
直接能源消耗	兆瓦時	9,166	8,776	9,467	4,549
間接能源消耗(外購電力)	兆瓦時	33,873	37,829	39,420	18,557
可再生能源產生／購買及消耗 (太陽能)	兆瓦時	177	139	2,568	1,322
總能源消耗密度	兆瓦時／產量單位 (以千計)	138.94	135.79	134.86	126.92

附註：

- (1) 於各報告期間，計算範圍1及2排放所用的排放係數，乃基於溫室氣體核算體系(「**GHG Protocol**」)所載的指引、國際能源署(「**IEA**」)的排放係數，以及中國全國電力碳足跡因子的碳係數。
- (2) 2023年的範圍2溫室氣體排放較其他報告期間為高，原因為附註1所述機構更新了排放係數。
- (3) 範圍3計算方法參考由**GHG Protocol**發佈的《範圍3計算指引》(1.0版)；排放係數來自中國工程物理研究院(「**CAEP**」)的《中國產品碳足跡因子數據庫(2022年)》、北美行業分類系統(「**NAICS**」)的供應鏈溫室氣體排放係數，以及**IEA**於各報告期間的排放係數。
- (4) 於2023年，我們進行了穩健的供應商數據收集及評估工作，以建立其範圍3排放清單。該過程完成後，本集團於2024年成功量化並披露其範圍3溫室氣體排放。
- (5) 2023年耗水量顯著，乃由於蘇州設施持續施工，該工廠已於年內竣工。
- (6) 包括所消耗的可再生能源。

業 務

我們亦已建立政策及程序，規管我們營運所用材料(包括包裝材料)的採購、儲存、使用及處置。該等措施支持有效管理材料消耗，並促進在我們製造設施內負責任使用資源。我們在實際可行情況下透過使用可回收及可再生材料(包括用於運輸我們產品及解決方案的木箱包裝)，力求減少包裝材料對環境的影響。我們亦透過持續營運改善，實施措施減少不必要的材料消耗及提升包裝效率。下表載列往績記錄期的包裝材料消耗：

指標	單位	2023年	2024年	2025年	2026年 上半年
所用包裝材料總量.....	公噸	1,382	1,689	2,090	1,136
包裝材料—紙板.....	公噸	123	177	185	92
包裝材料—木箱.....	公噸	1,259	1,512	1,905	1,044
包裝材料使用總量密度.....	公噸／產量單位 (以千計)	4.44	4.90	5.48	5.90

污染物及廢棄物排放

我們承諾按照適用環境法律法規管理污染物及廢棄物排放。於往績記錄期及直至最後實際可行日期，我們及我們的附屬公司均未被相關環境主管機關列為重點排污單位。

為支持有效環境管理，我們已建立程序，規管廢氣排放、廢水排放及有害及無害廢棄物的處理。我們透過收集及監察環境表現數據、定期檢討營運控制及實施減廢措施，繼續加強環境管理實務。我們透過鼓勵廢棄物最小化、回收及負責任處置，在我們營運中促進資源效率及清潔生產。此外，我們為僱員進行環境培訓及意識計劃，以增進彼等對環境責任的了解，並支持遵守我們的環境政策及程序。透過該等措施，我們力求持續改善環境表現並支持可持續營運。

業 務

下表載列往績記錄期的廢棄物產生：

指標	單位	2023年	2024年	2025年	2026年 上半年
所產生有害廢棄物總量.....	公噸	407	240	270	117
所產生有害廢棄物總量密度	公噸／產量單位 (以千計)	1.31	0.70	0.71	0.61
所產生無害廢棄物總量.....	公噸	6,466	6,987	8,174	4,248
所產生無害廢棄物總量密度	公噸／產量單位 (以千計)	20.79	20.30	21.42	22.07

指標及目標

我們認同過渡至低碳經濟及支持更廣泛可持續發展目標(包括中國的碳達峰、碳中和目標)的重要性。作為我們環境管理方針的一部分，我們監察溫室氣體排放、能源消耗及其他關鍵環境指標，以評估我們的表現並識別改善機會。

我們透過提升能源效率、優化生產流程及負責任使用資源，力求減少我們營運的環境足跡。環境考慮因素已納入營運規劃及決策，我們定期檢討表現以評估所實施措施的成效。在適當情況下，我們引入改善措施以支持減少排放及資源消耗。

除溫室氣體管理外，我們繼續加強在污染防治、廢棄物管理及資源保育方面的努力。我們促進原材料高效使用，鼓勵減廢及回收實務，並實施措施按照適用環境要求管理廢氣排放、廢水排放及廢棄物產生。

參考上市規則附錄C2所載的ESG報告守則，我們將繼續檢討及提升環境目標及管理措施，並考慮我們業務營運的發展、技術進步、監管期望及持份者關注。我們目前正在探索目標設定方法，並擬於未來數年制定目標；一旦制定，該等目標將定期檢討，以確保其持續切合實際並能有效支持我們的長期可持續發展願景。

業 務

社會責任

僱傭

我們認同僱員是我們可持續發展及長期增長的基石。於往績記錄期及直至最後實際可行日期，我們並不知悉任何對我們業務或營運有重大影響的重大不遵守僱傭及勞工相關法律法規的情況。我們致力維持公平、尊重及包容的工作環境，並嚴格遵守我們營運所在司法管轄區的適用勞工法律法規。我們維持具競爭力的薪酬及福利框架，旨在吸引、挽留及激勵人才。我們已建立政策及程序，規管招聘、僱員發展、績效管理及僱傭的其他方面。

作為一家環球組織，我們重視員工多元化並促進平等僱傭機會。我們不容忍基於種族、國籍、宗教、性別、年齡、殘疾或其他受法律保護特徵所產生的歧視、騷擾或不公平待遇。僱傭決定基於僱員的資歷、表現及業務需要。

下表載列往績記錄期按性別、年齡組別及地區劃分的僱員組成：

指標	單位	2023年	2024年	2025年	2026年 上半年
僱員總數	人	2,702	2,652	2,664	2,760
按性別					
男性	人	2,285	2,263	2,283	2,369
女性	人	417	389	381	391
按年齡組別					
30歲以下	人	639	598	558	574
30至50歲	人	1,878	1,880	1,917	1,989
50歲以上	人	185	174	189	197
按地區					
大中華地區	人	1,514	1,555	1,630	1,629
韓國	人	379	367	360	476
亞洲其他地區	人	397	347	320	350
歐洲	人	250	220	191	150
北美	人	32	30	34	34
日本	人	36	38	36	36
南美	人	90	90	88	79
世界其他地區	人	4	5	5	6

業 務

職業健康與安全

我們承諾為僱員及承辦商提供及維持安全及健康的工作環境。我們嚴格遵守我們營運所在司法管轄區的適用職業健康與安全法律法規，並已建立涵蓋健康監測、工作場所危害識別及應急準備的政策及程序。我們的職業健康與安全管理框架已獲得ISO 45001認證，該認證涵蓋我們在韓國及中國蘇州的營運。

我們的主要職業健康與安全措施包括僱員安全培訓、定期工作場所檢查、危害識別及風險評估、應急演練及定期僱員健康檢查。我們亦聘請合資格職業健康檢查機構評估工作場所狀況及職業危害。於往績記錄期及直至最後實際可行日期，我們並無發生任何與工作相關的死亡事故，亦不知悉任何對我們業務或營運有重大影響的重大不遵守適用職業健康與安全法律法規的情況。

發展及培訓

我們相信僱員的成長是我們長期成功的基石。為支持人才發展及職業晉升，我們提供有系統的培訓及發展計劃，使僱員具備其現時職位所需的知識、技能及能力，同時為未來機會作好準備。我們已建立培訓及人才管理流程，涵蓋僱員入職、職業發展、技術培訓、安全意識、領導力發展及個人成長。

我們提供強制安全培訓，以加強僱員對工作場所安全要求、應急措施及風險預防實務的認識。此外，我們提供技能提升及領導力培訓，以支持繼任規劃，並為僱員承擔更大責任及晉升機會作好準備。

為支持公平及透明的職業發展，我們已建立績效評估及晉升機制，界定評估標準、檢討流程及晉升要求。僱員表現會定期根據既定目標及部門關鍵績效指標進行評估，晉升決定須經結構化檢討流程，以協助確保一致性、客觀性及擇優晉升。

勞工準則

於往績記錄期及直至最後實際可行日期，我們並不知悉任何對我們業務或營運有重大影響的不遵守勞工準則法律法規的情況。我們已實施僱傭驗證及監察流程，以防止童工及強制勞工，並支持在我們整個營運中遵守適用勞工要求。與我們的僱傭屬自願性質，我們不容忍任何形式的脅迫、恐嚇或非自願勞工。我們維持識別及處理勞工準則風險的流程，並在發現任何不合規情況時採取迅速補救行動。

業 務

供應鏈管理

為維持供應商的優質篩選，我們的總體採購及供應商控制流程、合資格供應商名單、供應商環境協議及供應商誠信及廉潔協議支持供應商管理的標準化。我們與供應商合作以提升環境及可持續發展表現，包括綠色供應鏈措施及匯報碳排放。

供應商管理流程規管供應商選擇、評估及持續表現監察，作為我們負責任採購實務的一部分。潛在供應商在獲納入我們的核准供應商網絡前，會根據多項標準進行評估，包括產品質量、技術能力、可靠性及相關ESG考慮。

我們透過供應商管理框架及相關政策，力求將可持續發展考慮因素納入採購活動。供應商須遵守我們在供應商環境協議及供應商誠信及廉潔協議中載列的環境保護、商業誠信及道德行為要求。我們亦透過鼓勵供應商改善環境表現及提高對碳管理及可持續發展相關事宜的意識，促進綠色供應鏈實務。

為識別及管理供應鏈內的ESG相關風險，我們透過合資格供應商名單評估流程對供應商進行定期評估，該流程納入產品質量及ESG相關表現標準。供應商表現持續受到監察，我們與供應商合作處理已識別問題，並支持ESG表現的持續改善。

產品責任

我們在整個產品生命週期維持質量管理及控制程序，涵蓋產品設計、採購、製造、測試及交付。我們的管治框架以國際認可認證為基礎，包括ISO 9001、ISO 14001、ISO 50001、ISO 45001及ISO/IEC 27001。連同根據ISO 14067進行的第三方碳排放驗證及產品生命週期評估，該等認證展示我們對穩健管治、有效風險管理、營運卓越及氣候相關問責的承諾。我們亦在生產各階段實施質量保證措施，以協助確保產品符合既定規格及客戶要求。

我們已建立接收、調查及回應客戶投訴及產品質量問題的程序。客戶反饋由相關部門審閱，以識別根本原因，並在適當情況下實施糾正及預防措施。投訴處理結果及質量表現作為我們持續改善工作的一部分受到監察，協助提升客戶滿意度及產品可靠性。於往績記錄期及直至最後實際可行日期，我們並無錄得任何因產品安全或健康關注而引致的產品回收。我們亦無接獲任何有關產品質量的重大投訴。

我們已制定內部政策及程序，規管業務營運中獲取資料的收集、使用、儲存及管理，以確保客戶資料受到保護及維持私隱。與客戶有關的資料、交易記錄、技術規格及其他專有資料均視為機密，僅可由授權人員按知悉需要原則存取，並實施額外措施如存取控制及密碼保護。我們亦為僱員提供資訊安全、商業道德及保密責任培訓，以加強對資料保護責任的意識。於往績記錄期及直至最後實際可行日期，我們並不知悉任何涉及客戶資料洩漏、遺失或未經授權披露而對我們業務營運有重大影響的重大事件。

業 務

反貪污

我們透過建立商業行為及道德守則、反貪污合規政策及其他相關管治政策，以誠信、透明及問責方式經營業務，禁止賄賂、欺詐及其他不道德行為。我們對貪污採取零容忍態度，並要求僱員遵守適用反貪污法律法規，在我們的業務往來中維持最高專業行為標準。採購、合約及其他業務流程受內部控制規限，旨在促進公平、透明及負責任決策。

我們的舉報政策為僱員及外部持份者提供渠道，舉報涉嫌不當行為、不道德行為或潛在違反法律法規或內部政策的行為。所舉報事宜按既定程序審閱及調查，以識別潛在合規風險及加強企業管治。透過我們的舉報框架，我們力求促進問責文化，鼓勵真誠舉報關注事項，並支持保護我們的利益及持份者。

為進一步加強道德商業行為，我們進行持續合規意識及培訓措施。反貪污培訓作為我們合規計劃的一部分提供，以加強僱員對適用反貪污要求、道德標準及預期商業行為的了解。此外，我們進行定期檢討及監察活動，以強化合規意識，並在我們營運中加強反貪污及管治框架。

於往績記錄期及直至最後實際可行日期，我們及我們的僱員均無涉及任何有關賄賂、貪污或其他貪污行為的已審結法律程序。

社區投資

我們認同為我們營運所在社區作出貢獻的重要性，並力求透過負責任商業實務及持份者參與創造正面社會價值。我們鼓勵僱員參與社區導向措施，並在適當情況下支持促進社會福祉、教育及環境意識的活動。

作為我們社區投資工作的一部分，我們已在不同地區參與各項慈善及教育措施。該等措施包括向兒童福利及教育援助計劃捐款、向本地慈善機構及救濟基金提供財務捐助、贊助學校及社區活動，以及支持惠及弱勢群體的計劃。

我們運用技術專長，透過與教育機構及行業夥伴合作，支持教育及人才發展措施，為學生及有志投身行業的專業人士提供技術培訓計劃及知識分享機會，協助培養未來人才及提升製造業的技術能力。

透過僱員義工參與、慈善捐贈及社區參與活動，我們致力於與本地持份者建立正面關係，並為我們營運所在社區的可持續發展作出貢獻。

業 務

物業

我們於中國及海外擁有並租賃物業，作製造、研發及辦公用途。於最後實際可行日期，我們在九個國家設有13處生產設施，分別位於中國、韓國、泰國、越南、葡萄牙、土耳其、美國、巴西及印度。我們的總部位於香港。

自有物業

於最後實際可行日期，我們於12個國家及地區擁有39處物業，總建築面積約為119,726平方米，包括位於中國的15處物業，總建築面積約為71,097平方米，六處位於韓國的物業，總建築面積約為20,596平方米，以及18處位於其他司法權區的物業，總建築面積約為28,033平方米。我們將該等物業作員工住宿、辦公室、研發及生產用途。於最後實際可行日期，我們在有需要的情況下已取得所有自有物業的產權證書。

於最後實際可行日期，我們所持有或租賃的物業概無任何一項的賬面值佔我們綜合資產總值15%或以上。根據《公司(豁免公司及招股章程遵從條文)公告》第6(2)條，本文件獲豁免遵守《公司(清盤及雜項條文)條例》第38(1)條有關在該條例附表3第34(2)段所述的估值報告中載列我們於土地或樓宇的全部權益的規定。

租賃物業

於最後實際可行日期，我們向中國的獨立第三方租賃了45處物業，總建築面積約為33,927平方米。我們租賃該等物業主要作生產、辦公室及員工住宿用途。根據適用的中國行政法規，租賃協議的出租方及承租方均須於協議簽訂後30天內向相關政府機關備案。於最後實際可行日期，我們尚未按照中國法律法規的要求，就我們在中國租賃的35處物業向當地住房管理部門辦理租賃協議備案。我們未能辦理上述租賃協議的備案，是因為我們的業主尚未取得或尚未提供租賃登記所需的必要文件。根據中國法律顧問的意見，未辦理登記不會影響租賃協議的有效性。然而，若未能在規定期限內完成租賃登記手續，我們可能面臨介乎每項租賃人民幣1,000元至人民幣10,000元的行政罰款。於最後實際可行日期，我們尚未因相關租賃協議未辦理登記而受到任何行政處罰，而董事認為，上述未辦理登記的情況並未對我們的營運造成任何重大不利影響。

於最後實際可行日期，我們兩處用作員工宿舍的租賃物業(總建築面積約為286平方米，佔我們使用中物業的總建築面積不足1%)位於劃撥土地上，且該等物業的租約尚未按照適用中國法律法規的要求獲得主管機關批准。因此，相關出租人可能無權將該等物業租予我們。根據中國法律顧問的意見，若主管機關裁定相關租約無效，我們不會就該等物業面臨任何行政處罰，但租賃可能會受到影響，我們亦可能因此被要求遷出該等物業，在此情況下，我們有權要求退還已預付的租金。我們認為，我們能夠迅速找到合適的替代物業並在合理時間內遷入，而不會造成重大中斷或產生高昂的額外成本。董事認為，鑒於可按商業上合理的條款覓得替代物業，加上上述租賃物業在建築面積方面僅佔我們整體租賃物業的一小部分，且其用途與我們的生產活動無關，因此租賃未辦理登記的情況，以及與劃撥土地上物業有關的瑕疵，不論單獨或彙總起來，均不會對我們的業務及經營業績造成重大影響。

業 務

於最後實際可行日期，我們於中國租賃的45處物業中，有13處物業(總建築面積約為1,944.9平方米)的出租人尚未向我們提供相關物業的產權證或所有權憑證。13處物業全部用作我們的當地銷售辦事處或員工宿舍。根據中國法律顧問的意見，倘租賃物業的出租人並無所需權利出租有關物業，我們不會就有關物業面臨任何行政處罰，但租賃可能會受到影響，我們亦可能因此被要求遷出有關物業，並須搬遷。於往績記錄期及直至最後實際可行日期，我們並未就該等物業與相關出租人或任何第三方發生任何爭議，亦未因此受到任何處罰。

13處物業之中的八處物業的出租人已書面確認，倘有關該等物業的產權或許可用途的任何問題令我們無法使用租賃物業並因此蒙受任何損失，彼等將向我們作出彌償。經考慮(i)我們未曾涉及任何與該等物業有關的爭議，亦未因該等物業而受到任何處罰；及(ii)可按商業上合理的條款覓得替代物業且我們其他設施具備生產能力，以及估計搬遷成本。董事認為，該等租賃物業的產權瑕疵並未且預期不會對我們的業務、財務狀況或經營業績造成重大不利影響。請參閱「風險因素 – 與我們的業務及所經營行業有關的風險 – 倘自有及租賃物業不符合適用物業相關法律法規，我們的業務、財務狀況及經營業績可能受到重大不利影響。」

於最後實際可行日期，我們亦從獨立第三方租賃了63處海外物業，總建築面積約為15,451平方米，主要作生產、辦公室、倉庫及員工宿舍用途。於往績記錄期及直至最後實際可行日期，我們與業主就續租事宜進行磋商時並無遇到任何重大困難。

此外，於最後實際可行日期，我們向關連人士租賃了15處物業，總建築面積約為18,915平方米，包括向Abiman Engineering Co., Ltd租賃位於韓國的工廠、辦公室及員工宿舍物業(約14,700平方米，包括Magnet及Kiwon Superprecision的物業)、向阿碧曼香港租賃的香港辦公室(約319平方米)、向PT Abiman Investment Indonesia租賃的印尼辦公室(約569平方米)、向Wanfu Investimentos e Imóveis Ltda租賃的巴西辦公室及工廠(約3,227平方米)，以及向由執行董事Lee Sang Yeol Tommy先生控制的公司Hestico(Pty)Ltd租賃的南非辦公室(約100平方米)，上述公司(阿碧曼香港及Wanfu Investimentos e Imóveis Ltda除外)均為控股股東之一阿碧曼香港的附屬公司。該等租賃均按一般商業條款或更佳條款訂立。請參閱「與控股股東的關係」。

保險

我們根據相關法律法規，並基於對營運需要及業界慣例的評估，維持各項保險單。我們目前的保險承保範圍亦包括(但不限於)建築物、固定資產及機器的財產保險、汽車保險、員工相關保險(包括強制性旅遊保險及團體意外或員工保險)、貨物運輸保險，以及若干責任保險，例如燃氣責任保險、電梯責任保險、環境污染責任保險及安全生產責任保險。我們認為，我們的保險承保範圍足以應付現有營運需要，且根據弗若斯特沙利文的資料，該投保範圍符合一般市場慣例。於往績記錄期及直至最後實際可行日期，我們既未提出過任何重大保險索賠，亦未曾成為重大保險索賠的對象。

業 務

牌照、許可證及批准

我們須接受當地監管機構的定期檢查、審查及審計，並須按照營運所在司法權區的法律法規要求，向政府機關取得各類許可證、牌照、批准及認證。

於往績記錄期及直至最後實際可行日期，我們已向相關政府機關取得在所有重大方面開展業務所需的所有牌照、許可證及批准。該等牌照、許可證及批准仍維持十足效力，且我們在取得及／或續期該等牌照、批准及許可證時並未遇到任何重大困難。下表載列我們於最後實際可行日期持有的重大牌照、許可證及批准的詳情。

牌照／許可證	發出機關	發出日期	屆滿日期
排污許可證	蘇州市生態環境局	2025年12月15日	2030年12月15日
排污許可證	東莞市生態環境局	2023年9月4日	2028年9月3日
城鎮污水排入排水 管網許可證	蘇州市吳中區甬直鎮 人民政府	2024年8月9日	2029年8月8日
城鎮污水排入排水 管網許可證	東莞市生態環境局	2023年4月14日	2028年4月13日
工廠登記證—第1號、 第2號、第3號及 第4號	韓國工業園區公司	2024年2月27日	不適用
廢水排放設施安裝 報告證書 — 第1號、 第2號及第3號	華城市	第1號及第2號— 2024年3月7日 第3號—2023年 12月19日	不適用

法律程序與監管合規

我們可能不時在日常業務過程中成為法律、仲裁或行政程序的一方。不論結果如何，訴訟或任何其他法律或行政程序均可能導致高昂成本，並分散我們的資源，包括管理層的時間與精力。請參閱「風險因素 — 與我們的業務及所經營行業有關的風險 — 我們可能在日常及一般業務過程中涉及申索、糾紛、訴訟、仲裁或其他法律程序。」於往績記錄期及直至最後實際可行日期，我們在所有重大方面均遵守與業務營運相關的適用法律法規，未曾受到任何重大行政處罰，未曾成為且當時並非任何重大法律、仲裁或行政程序的一方，且並不知悉有任何針對我們或董事且(不論單獨或合計)可能對我們的業務、財務狀況及經營業績造成重大不利影響的待決或潛在法律、仲裁或行政程序。

業 務

可能受到國際制裁的業務活動

於往績記錄期及直至最後實際可行日期，我們並無向任何身處受制裁國家的人士或受制裁國家的政府銷售任何產品或提供任何服務，或與其進行任何業務往來。於往績記錄期，我們透過墨西哥的附屬公司於2024年向委內瑞拉一家客戶付運了一批熱流道系統零件，金額約為15.8千美元，佔我們該年度的收益不足0.1%。據我們所知，該客戶並非受制裁對象，該交易並未涉及委內瑞拉政府或委內瑞拉經濟中任何受制裁的行業，且有關產品不含任何美國原產成分。

根據國際制裁法律顧問提供的意見，(i)並無發現任何我們於往績記錄期及直至最後實際可行日期的業務活動構成一級受制裁活動，亦未違反國際制裁；(ii)彼等並未發現任何看似可能導致我們或任何相關人士遭受制裁的次級受制裁活動；(iii)本集團任何成員公司均非受制裁對象，亦非位於受制裁國家、於受制裁國家註冊成立、於受制裁國家組織或居於受制裁國家；及(iv)我們並非受制裁交易方。請參閱「風險因素 — 與我們的業務及所經營行業有關的風險 — 我們須遵守反貪污、反賄賂、反洗錢、金融及經濟制裁以及類似法律，而不遵守該等法律可能令我們面對行政、民事及刑事罰款及處罰、附帶後果、補救措施及法律開支，所有該等情況均可能對業務、經營業績、財務狀況及聲譽造成不利影響。」

我們在交易文件中加入制裁合規條款，根據相關司法權區備存的受限制實體清單對客戶、供應商及其他商業夥伴進行篩查，並為銷售、採購及管理人員提供制裁合規培訓。

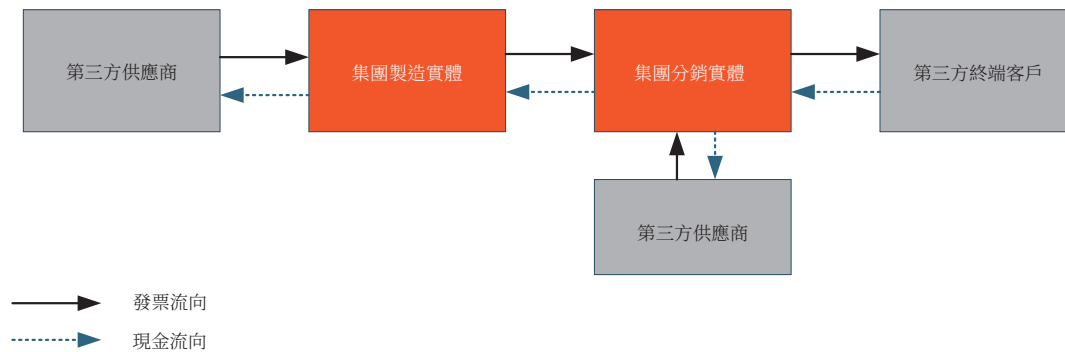
集團內公司間交易

於往績記錄期內，我們的附屬公司在亞洲、北美及歐洲等多個國家及地區開展業務。我們的附屬公司履行不同職能，主要包括製造及銷售熱流道系統整套設備及配套零件，以及提供配套服務。

我們作為投資控股公司，於往績記錄期內主要持有及管理對其他集團實體的投資，而非直接從事貨物買賣或提供營運服務。我們的製造實體負責產品設計及開發、製造及質量保證，並擁有有形資產以及專利及技術訣竅等技術無形資產。我們的分銷實體負責本集團的銷售及市場對接工作，並擁有客戶名單及當地客戶關係等若干營銷無形資產。

業 務

下圖展示上述集團內有形貨物買賣交易。



於往績記錄期及直至最後實際可行日期，我們並無就該等集團內公司間交易受到地方稅務機關施加任何處罰，亦無遭其調查、查詢或進行轉讓定價審計。我們認為，上述集團內公司間交易符合公平交易原則，而我們於往績記錄期及直至最後實際可行日期均遵守相關轉讓定價法律法規。

我們已聘請一名轉讓定價顧問審閱上述集團內交易。獨立轉讓定價顧問在進行轉讓定價審閱時，採用經濟合作與發展組織頒佈的《跨國企業與稅務機關轉讓定價指引》（「**OECD指引**」）。OECD指引在國際上獲廣泛接受及認可，相關稅務機關通常亦會遵循及應用。獨立轉讓定價顧問的分析及結果概述如下：

根據OECD指引，經考慮相關製造實體及分銷實體的職能及風險狀況後，選定交易淨利潤法（「**TNMM**」）及再銷售價格法（「**RPM**」）為最適用的轉讓定價方法。於往績記錄期內，本集團製造實體及分銷實體所錄得的加權平均利潤水平指標結果，均未低於各自基準分析所得獨立交易四分位區間的下限。基於上述情況，我們的轉讓定價顧問認為，本集團上述集團內交易符合獨立交易原則，且於往績記錄期內並無重大轉讓定價風險。

風險管理與內部監控

我們已建立一套涵蓋營運關鍵領域的風險管理及內部監控程序，包括財務報告、資訊系統、合規監控、人力資源、採購、銷售及客戶管理、生產與質量控制、存貨、投資管理及反貪污合規。該等程序旨在應對與我們業務相關且已識別的營運、財務、法律、合規、資訊科技及市場風險，並受持續審查與監控。

為監控[**編纂**]後的風險管理政策及企業管治措施的持續實施情況，我們已實施或將繼續實施以下(其中包括)風險管理措施：

- 維持由三名獨立非執行董事組成的審核委員會，以審閱及監督我們的財務報告程序及內部監控系統。有關委員會成員的資格及經驗，請參閱「董事及高級管理層」；
- 採納並定期檢討各項內部政策，以確保遵守上市規則，包括但不限於風險管理、內部審核、合約管理、第三方付款、經濟制裁、知識產權及關連交易相關的範疇；

業 務

- 定期進行風險評估，並每年檢討我們的風險管理及內部監控系統的有效性，而我們的內部審核職能則向審核委員會匯報；
- 定期為董事、高級管理層及僱員提供反詐騙、反貪污及反賄賂合規培訓，並要求相關人員遵守我們的商業行為與道德準則、反貪污合規政策、員工手冊及適用內部政策；
- 就質量保證、安全生產、僱員行為、保密、採購誠信及合規程序提供培訓與指導，包括有關員工手冊、行為準則及適用法規的入職培訓；
- 為董事及高層管理層舉辦培訓課程，內容涉及上市規則的相關規定及香港上市公司董事的職責；
- 完善生產設施的報告及記錄系統，包括質量控制人員向經理及總經理提交的質量控制報告、售後問題的記錄與跟進，以及管理層對設計、質量及製造問題的檢討；
- 維持針對重大監管、合規、營運、資訊科技及生產相關事宜的升級處理程序，據此，一般事項由當地附屬公司處理，而重大問題則視乎情況向總部或高層管理層報告；
- 強化財務與資金管理監控措施，包括銀行付款的雙重授權、現金與銀行結餘對賬、付款及報銷文件的審核、應收賬款對賬及收款程序、第三方付款接納控制、財務報告審核程序，以及編製與審核職責的區分；及
- 定期檢視對資訊系統的存取權限，並持續強化資訊科技監控措施，包括基於角色的存取權限及最低權限存取、定期權限審查、密碼要求、網絡分段、數據加密、備份、復原測試，以及事件升級與審查程序。

我們已委聘內部監控顧問，就主要業務流程進行財務報告內部控制審閱，以識別缺失與可改進之處、提出建議，並檢視相關補救措施的實施狀況。為確保上述合規文化能融入日常工作流程，並為本集團各成員的行為樹立期望標準，我們將定期檢討風險管理政策及內部管理程序、在內部實施嚴格的問責制，並進行合規培訓。董事認為，經強化的內部監控系統對於當前營運而言屬充分而有效。

於往績記錄期，我們並無就商品價格或匯率風險訂立任何對沖安排或衍生金融工具，亦無參與任何投機活動。

業 務

獎項及榮譽

於往績記錄期，我們於產品、技術及創新方面獲得多個獎項及榮譽，當中最重要者載列如下：

獎項／榮譽	獲獎年份	頒發機構／單位
Great Place To Work®認證 (印度).....	2023年、2024年、 2025年及2026年	Great Place To Work® India
廣東省智能溫控熱流道系統工程技 術研究中心	2025年	廣東省科學技術廳
專精特新中小企業及創新型中小企 業(2025-2028)	2025年	青島市民營經濟發展局及青島 市中小企業發展局
注塑模具熱流道系統技術創新 中心	2025年	蘇州大學
塑料與聚合物產業最佳品牌	2023年、2024年及 2025年	ETNOW Polymers
專精特新中小企業(2024-2027) ...	2024年	廣東省工業和信息化廳
金鷹獎 — 馬來西亞100家傑出 企業	2023年及2024年	《南洋商報》
東莞市先銳高性能熱流道系統工程 技術研究中心.....	2023年	東莞市科學技術局
金牛獎 — 最傑出中小型企業	2023年	Business Media International
國家級專精特新「小巨人」企業 (2023-2026)	2023年	中國工業和信息化部