

## 概覽

我們相信，本公司為中國印刷線路板裝配業首屈一指的電子製造服務供應商之一，為客戶提供從原料採購以至售後服務的一站式生產解決方案。根據台灣資訊市場情報中心所提供全球主機板出貨量數據，於截至二零零五年六月三十日止年度，本公司三大產品之一主機板所佔市場份額約達8%，足證我們於印刷線路板裝配業內之領先位置。本公司採用符合客戶產品需求的先進技術，提供靈活生產解決方案，並善用我們之技術知識，生產各式各樣從試產數量以至大規模生產之印刷線路板。本公司之一站式生產解決方案涵蓋以下服務：

- 物料採購；
- 生產工序設計；
- 印刷線路板裝配及測試；
- 品質控制及供應鏈管理；
- 包裝及付運；及
- 售後服務。

本公司之直接及最終客戶包括消費電子產品及組件市場內具領導地位之國際品牌，主要客戶計有Toshiba、ASRock及Sumitronics。其他直接及最終國際客戶包括Asustek、Sanyo Epson、Konica Minolta、Panasonic、Tanashin及Nitto Denko。本公司亦為Sumitronics提供裝配服務。本公司為Asustek附屬公司ASRock之獨家主機板供應商，IDC的數據顯示，Asustek雄據二零零四年全球桌面個人電腦主機板市場的最大收益比重。自二零零三年十月起，本公司為Toshiba應用於硬盤驅動控制器之印刷線路板之最大裝配服務供應商。同時，本公司亦為Sanyo Epson於中國SMT範疇首個電子製造服務夥伴。

於截至二零零五年六月三十日止三個年度，本公司分別錄得營業額約674,300,000港元、1,535,500,000港元及1,628,500,000港元，以及毛利率約9.4%、9.0%及14.9%。營業額及毛利率增加，主要歸因於全球消費電子製造商外判趨勢持續，加上本公司於整個生產過程加緊成本控制方面之能力、其生產規模、優良品質，以及管理層及生產隊伍之豐富經驗及竭誠努力。

我們預計全球外判趨勢將持續。為抓緊此趨勢帶來之增長機會，本公司將採取（其中包括）以下策略：

- 繼續專注於高檔電子產品；
- 投資最新生產技術；
- 擴充產能；
- 繼續透過擴闊產品及服務範圍，迎合現有客戶之需求；
- 吸引新客戶；及
- 招攬及留聘資深管理隊伍及工程師。

### 本公司競爭優勢

我們相信本公司主要競爭優勢包括：

#### 能按具競爭力價格提供優質產品

本公司於整個生產流程中採用嚴謹品質控制系統，以確保產品質素優良。為製造價格具競爭力之優質產品，本公司透過(i)採納適時供應及付運管理方針；及(ii)善用本公司於機械及工序工程方面之專業知識，有效提升大規模生產，實施嚴緊成本控制措施。相對美國、日本及歐洲之勞工成本，本公司之勞工成本較低。於截至二零零五年六月三十日止兩個年度，本公司產品之退貨佔總產量之百分比約為0.009%及0.011%，相信為中國電子製造服務業內相當低水平。截至二零零五年六月三十日止三個年度，本公司按最高產能69.1%、78.3%及61.1%運作。我們相信以本公司生產規模，加上提供符合客戶標準之優質產品之實力，是改善與現有客戶關係之關鍵要素。此等優勢亦對其他就現有客戶試圖與本公司競爭之電子製造服務供應商起障礙作用。本公司產品遵循ISO 9001有關應用於電腦相關產品、音響系統及電訊產品之印刷線路板裝配之品質控制標準，且一向能符合客戶之嚴謹規格及質素要求。

#### 透過大量生產之能力達致規模經濟效益

我們相信本公司為中國印刷線路板裝配業內最具規模的非外資電子製造服務供應商之一，設有合共529台SMT設備，可排設成102條生產線。

根據台灣資訊市場情報中心所提供全球主機板出貨量數據，於截至二零零五年六月三十日止年度，本公司的三大產品之一主機板，佔全球市場份額約達8%，足以證明我們於印刷線路板裝配業內之領先位置。本公司為Asustek附屬公司ASRock之獨家主機板供應商，IDC的數據顯示Asustek雄踞二零零四年全球桌面個人電腦主機板市場的最大收益比重。自二零零三年十月起，本公司為Toshiba應用於硬盤驅動控制器之印刷線路板之最大裝配服務供應商。同時，本公司亦為Sanyo Epson於中國SMT範疇之首個電子製造服務夥伴。本公司之生產規模致使我們能迎合國際知名客戶之需求。我們相信，本公司之生產規模可讓我們按相對較穩定之固定成本，裝配更多印刷線路板，從而達致規模經濟效益。

### 靈活、有效且快速之生產解決方案

本公司提供從原料採購以至售後服務的一站式生產解決方案，以提供適時迎合各客戶特定需要之優質服務。本公司就生產採納綜合隊伍方針，供應、物流、工程及品質控制各隊伍均經過妥善編配，務求盡量擴大整個生產流程之靈活彈性及效率。

本公司之工程師致力發揮彼等之專業知識，以改善生產效率及提高使用率達至產能增加。工程師之專業知識可讓本公司仔細檢測軟硬件系統，以平衡生產線，盡量縮短各生產步驟間之時間誤差，並加快生產速度，從而降低每件產品之生產成本。本公司亦根據客戶要求設定機械功能，以配合特定生產需要，致使我們能於短時間內大量生產林林種種的電子產品。本公司有生產多元化電子產品之實力，能減少我們對任何單一客戶或範疇之依賴。本公司以短促生產週期為客戶提供靈活快捷之生產解決方案之實力，為本公司可於電子製造服務行業稱雄之關鍵。

本公司適時之供應及付運管理方針，令我們能透過供應鏈，「及時」運送原料及交付製成品，以使用於製造產品或交付客戶。此舉可讓本公司於生產廠房維持相對較低但充足之存貨及製成品水平，因此能節省倉儲及存貨管理之成本。結合上述優勢，我們能以低成本生產適用於各式各樣高質素消費電子產品且符合不同生產規格之廣泛種類印刷線路板。

### 良好悠久之客戶關係

本公司注重客戶需要及提供優質周全服務之實力，有助著名消費電子生產商客戶之業務發展，對本公司的優質電子製造服務供應商甚為稱頌，並向我們轉介業務。本公司業務持續增長，分別取得日本及台灣多個著名客戶之新訂單。我們的每一個主要客戶包括Toshiba、Sanyo Epson、ASRock及Sumitronics等已與本公司維持最少兩年業務關係，

鑑於日本客戶於近年方開始進行外判，故我們認為可與該等客戶建立長久關係。本公司通過激烈競爭兼主要客戶之嚴格甄選，方始成為其供應商。大部分主要客戶要求本公司通過其有關品質控制、原料管理、生產管理及送貨管理之內部審計檢測，此程序一般需時約一年。本公司現為Toshiba之認可供應商。本公司相信製造服務及產品之質素乃維持客戶信任及忠誠委託之關鍵。本公司舉辦連串鞏固客戶關係之技術交流活動，例如邀請主要客戶蒞臨參觀本公司之生產廠房，以瞭解生產流程，另本公司亦定期到訪客戶之廠房，以深入瞭解其產品及運作。本公司現正擴充RMA中心，以便向客戶提供增值服務，提升服務水平。

### 致令先進技術更臻完善之豐富經驗及工程實力

本公司專注致力發展印刷線路板裝配業務。本公司其中一項核心實力，為善用其豐富經驗及產能，採用及優化先進技術，從而達致高效率生產流程設計，提升生產效益。

本公司不斷致力提升生產效率，確保本公司具備實力，於生產流程中採用適用於電子製造服務業之最尖端技術，向客戶提供度身訂製之生產解決方案。本公司亦已於印刷線路板裝配服務採用WCSP技術。我們相信，本公司為中國廣東省內早於二零零一年已具備實力從事無鉛焊接之電子製造服務供應商之一。無鉛焊接為一種環保焊接技術。此外，本公司就品質控制採用X光分析，且經常出席電子製造服務相關之展覽會，以掌握最新科技及產品趨勢，並投放大量資源採納最新技術。本公司之豐富經驗可讓其應用倒裝晶片及其他尖端技術，以進一步擴闊產品組合。

### 具備豐富業界經驗之精銳管理隊伍

儘管就遵守規例及初步投資而言，市場視進軍電子製造服務行業之屏障甚低，惟新加入之公司必須就機械投放大額資金，並需花大量時間及努力，以爭取成為主要電子生產商之認可供應商，從而建立其為優質可靠電子製造服務供應商之市場領先地位。此外，於此業務內創出佳績，亦須經驗豐富之專心致志管理隊伍，彼等須具備提供高效、優質兼具成本效益服務方面之專業知識，絕非其他競爭對手所能輕易達到。

## 業 務

本公司創辦人於電子製造服務行業積逾二十年經驗。本公司管理隊伍年資合共接近200年，於中國電子製造服務行業亦具豐富經驗。我們認為，本公司為中國電子製造服務業的先驅之一，定期舉辦多項本地與海外、內外部在職培訓課程，啟發員工思維，豐富彼等之相關經驗。本公司亦招募專才，為本公司管理文化貫注新動力。我們相信，本公司之人力資源政策可透過建立積極之企業文化，刺激管理層努力推動本公司持續增長。

### 本公司策略

本公司銳意透過推行以下策略，維持及進一步鞏固於中國電子製造服務業之領先地位，並盡量擴大股東價值：

#### 繼續專注於高檔電子產品

本公司擬繼續專注於需要更高技術知識之高檔產品，並對準高檔客戶。本公司已選定若干具增長機會之消費電子產品市場，如手提遊戲機、MP3播放機、流動電話及汽車配件，透過應用倒裝晶片及其他先進生產技術，進一步把握市場趨勢，擴闊產品組合及客戶基礎。本公司不斷進行市場研究，以掌握最新科技及與高檔客戶緊密合作。本公司將繼續善用其於印刷線路板裝配業之專業知識，應用嶄新印刷線路板裝配技術，以擴闊產品組合及為產品開拓新市場。本公司將繼續專注於高檔產品，以配合高檔客戶提升產品。

#### 投資最新生產技術

為緊貼客戶瞬息萬變之要求，本公司將繼續投資最新生產技術。我們相信體積輕巧之電子產品將成為消費電子產品市場之必然趨勢，並預期配備記憶儲存功能之多功能印刷線路板將日趨普及。倒裝晶片日漸廣泛應用於消費電子裝置，由此可見倒裝晶片技術已自高檔專門市場逐漸轉移至主流集成電路市場。本公司已就倒裝晶片裝配技術進行內部研究，並擬於蘇州新廠房採用該項技術。本公司亦已採用WCSP技術。藉著掌握此等技術，本公司將能緊貼客戶升級產品之步伐，並有助減低生產成本。

## 擴充產能

為支持擴闊客戶基礎之策略，本公司將推行策略擴充產能。由於本公司之生產廠房乃全日24小時運作，本公司將透過於沙井及蘇州開設新生產廠房及添置新設備，以進一步擴充產能。本公司產能將於蘇州與深圳開設新廠房後增加約50條SMT生產線。本公司亦將提升產能以配合更先進裝配技術。提升總產能有助本公司提供更多元化系列產品，以進一步加強本公司於中國電子製造服務業之競爭優勢。

## 繼續透過擴闊產品及服務範圍，迎合現有客戶之需求

本公司相信，大部分現有客戶，特別是日本客戶，很大機會於日後增加外判比重。因此，本公司謀求擴闊產品種類，以配合客戶現有產品之升級版本及其他最終產品之印刷線路板。本公司亦預期，部分客戶可能要求本公司提供更多增值服務，當中可能包括售後服務，如產品維修以至零件管理、退貨加工與倉儲、不合格產品分析、保養維修與上門工程服務，以及更完善之研究、測試及生產流程設計能力。本公司將按客戶要求劃撥適當資源。

## 吸引新客戶

由於過去產能有限，本公司過往主要專注於日本及台灣客戶（Asustek與ASRock）。本公司將借助現有客戶基礎吸引新客戶，以擴充業務，並會透過擴充具備當地知識及雄厚當地脈絡之銷售及市場推廣隊伍，以爭取新客戶，同時參加更多貿易展覽會，進一步與該等潛在客戶建立關係。本公司亦將擴充產能以迎合客戶之需求。

## 招攬及留聘資深管理隊伍及工程師

本公司相信僱員之經驗、竭誠服務及技能乃本公司取得卓越成績之關鍵。於二零零五年十月三十一日，本公司聘有14名高級管理人員及具36人之工程師隊伍。我們相信，憑藉本公司於中國電子製造服務業之領先地位，定能吸引及留聘眾多精銳員工加入。

本公司將透過提供具競爭力之薪酬待遇、全方位之實用培訓課程及獎勵計劃，不斷招攬及留聘致力為股東創建價值之專才。本公司已為管理人員及主要僱員有條件採納購

股權計劃，相信可進一步激勵彼等為股東創建價值。本公司將繼續推行現有培訓計劃及管理哲學，務求提升現有企業文化，以達致持續增長及卓越成績。

## 歷史及發展

### 本公司

本公司於一九九六年透過奕達香港開展電子製造服務業務。林先生及孫明儀女士為當時之董事兼股東，當時各自持有奕達香港股本50%權益。孫明儀女士為林先生之姻姊妹。於一九九六年二月，149,999股奕達香港股本中每股面值1.00港元之股份按面值分別發行及配發予林先生及孫明儀女士，以換取現金。於一九九八年五月，350,000股奕達香港股本中每股面值1.00港元之股份按面值分別發行及配發予林先生及孫明儀女士，以換取現金。為成為奕達香港之大多數股東，於二零零零年三月二十四日，林先生透過由林先生全資擁有之Pan Factory，向孫明儀女士收購奕達香港10%股權，代價為3,850,000港元，乃按奕達香港股份於一九九九年六月三十日之資產淨值計算。由於是項收購，林先生於奕達香港持有60%權益，孫明儀女士則持有奕達香港餘下40%權益。

為注入額外營運資金以配合奕達香港擴充所需，於二零零零年九月二十二日，林先生透過Fittec Holdings進一步認購9,000,000股奕達香港股份，成為奕達香港之最終控股股東，於其當時之已發行股本中實益擁有約96%權益。於二零零四年十二月，基於健康及家庭理由，孫明儀女士透過Fittec Investments向林先生出售彼於奕達香港餘下4%權益，代價為400,000港元，林先生因而成為奕達香港單一最終實益擁有人。由於截至二零零四年六月三十日止年度，孫明儀女士享有股息3,200,000港元，故代價相當於奕達香港權益面值之4%。於二零零三年六月三十日，孫明儀女士終止出任奕達香港董事。

於就籌備股份於聯交所上市而進行之公司重組後，本公司成為本集團最終控股公司。有關公司重組之詳情，請參閱本售股章程附錄五「公司重組」一節。

林先生自本集團註冊成立以來一直為本集團董事兼主席，負責掌管本集團策略及企業規劃、業務發展及整體管理。

董事、Fittec Holdings或林先生概無於與本集團業務直接或間接構成或可能構成競爭之任何業務中擁有權益。本公司信納其有能力在獨立於控股股東情況下經營業務。

### 奕達深圳

為向客戶提供周全服務，本公司於二零零五年一月成立奕達深圳。奕達深圳之營業牌照所註明業務範圍為製造及維修電子產品。奕達深圳擔當本公司之RMA中心，為本公司縱向整合服務之一部分，向客戶提供增值服務，從而提升本公司客戶服務。深圳寶安廠及深圳福田廠為本公司之生產廠房，而奕達深圳則向本公司客戶提供售後服務。

奕達深圳之註冊資本為180,000美元。根據奕達深圳之組織章程細則，註冊資本須分兩期繳入。首期須於奕達深圳獲發營業牌照後90日內繳入。根據獲深圳市保稅區管理局於二零零五年九月二十七日批准之奕達深圳補充章程細則，第二期註冊資本須於二零零五年十一月三十日前繳入。根據深圳萬商會計師事務所所發出日期分別為二零零五年六月二日及二零零五年十一月十一日之兩份資本驗證報告，奕達深圳首期及第二期註冊資本均已繳足。然而，向奕達深圳作出之首期注資並無依據奕達深圳之組織章程細則所訂明時間表作出，原因為(i)新機械付運供應延遲，而有關機械為注資其中一部分；及(ii)就進口有關機械自當地機關獲取有關批文出現延誤。本公司有關中國法律之法律顧問通商律師事務所深圳分所認為，由於(i)深圳市保稅區管理局於二零零五年七月八日批准推遲注資；及(ii)深圳市工商行政管理局於二零零五年七月十六日批准上述注資，並其後發出奕達深圳之營業牌照，奕達深圳之合法性及存在地位不受影響。奕達香港不會因延遲向奕達深圳注資而被施加任何行政罰款或面對法律行動。

### 寬達電子

為配合本公司主機板製造及軟件開發業務之日後發展，寬達電子於二零零五年四月成立為全外資企業。寬達電子之營業牌照所註明業務範圍為製造主機板及軟件開發。寬達電子及深圳寶安廠或深圳福田廠之間並無直接關係。

寬達電子之註冊資本為1,000,000美元。根據寬達電子之組織章程細則，註冊資本須分兩期繳入。首期須於寬達電子獲發營業牌照後90日內繳入，第二期則須於寬達電子獲發營業牌照後一年半內繳入。根據深圳萬商會計師事務所所發出日期為二零零五年十月

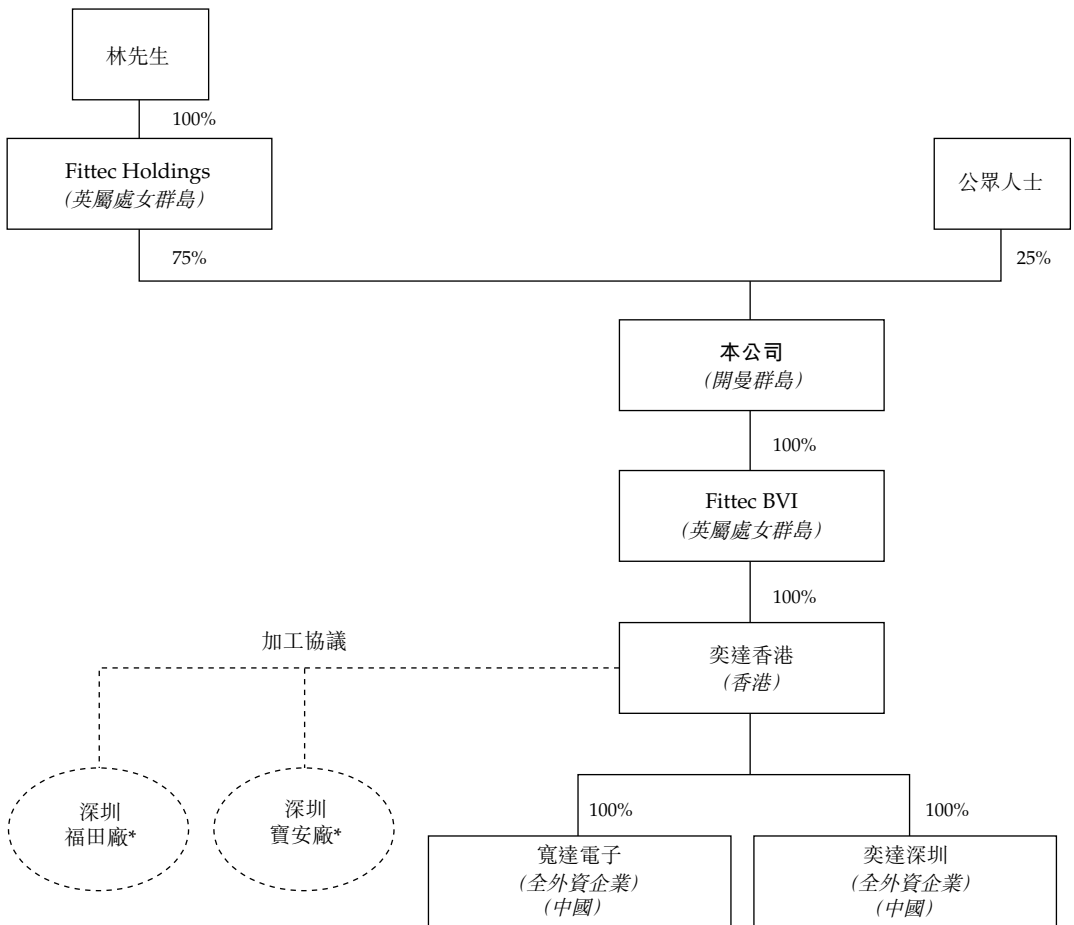


## 業 務

二十六日之資本驗證報告，寬達電子首期註冊資本已繳足。然而，寬達電子首期註冊資本500,000美元並無按所訂明時間表繳入，原因為就進口有關機械自當地機關獲取有關批文出現延誤，而有關機械為注資其中一部分。本公司有關中國法律之法律顧問通商律師事務所深圳分所認為，由於深圳市寶安區經濟貿易局於二零零五年十月二十六日批准推遲注資，奕達香港不會因延遲向寬達電子注資而被施加任何行政罰款或面對法律行動。

### 公司架構

下圖顯示緊隨全球發售及資本化發行（假設超額配股權未獲行使）後本公司之公司架構：



\* 該等廠房乃根據加工協議成立，由於該等廠房之高級管理及技術人員乃由奕達香港委任，故該等廠房由本公司控制及管理，負責加工廠房之運作及管理。

## 本公司業務

本集團透過與深圳石廈及福田對外貿易訂立加工安排，以位於深圳稱為深圳福田廠之廠房開展電子製造服務業務。於一九九四年十二月二日，奕達電子、福田對外貿易及深圳石廈，就印刷線路板裝配製造及加工訂立加工協議。加工協議於一九九四年十二月九日經深圳市福田區人民政府批准，並自該日起生效。加工協議之生效期為三年。

奕達電子為加工協議之外方，須提供進口設備、原料、技術知識、管理及向深圳石廈支付加工費，而深圳石廈則負責電腦線路板、電子零件及塑膠包裝袋之加工。福田對外貿易為加工安排之業務單位，擁有對外貿易權，並為獨立第三方。負責管理進出口貿易程序。

加工協議條款載列如下：

|      |  |
|------|--|
| 外方   | 奕達電子（其後改為奕達香港）   |
| 中方   | 深圳石廈及福田對外貿易（其後改為福田外資）  |
| 主要責任 | <ul style="list-style-type: none"><li>(i) 奕達香港將提供加工及生產所需之所有設備、機器、原料、配套材料及包裝物料</li><li>(ii) 奕達香港將向加工廠房提供技術支援及向中方員工提供培訓</li><li>(iii) 奕達香港須承擔中方於生產過程產生之電訊服務及水電供應費用</li><li>(iv) 中方須負責加工電子組件，以提供經協定之裝配服務及向奕達香港付運製成品</li><li>(v) 中方將提供1,500平方米配備水電供應設施之物業作生產基地</li></ul> |

## 業 務

|          |   |
|----------|---|
| 加工費      | 奕達香港須於90日試產期支付每名中方僱員550港元之每月加工費。試產期後，加工費將按件數或每小時計算，乃經訂約方按產品種類及生產過程之複雜程度協定，而於任何情況下，每月每名僱員計加工費不得少於600港元                                       |
| 原料及製成品付運 | 奕達香港須於生產工序開始前七日，向中方付運足夠數量及質量之原料及其他所需物料。中方須按以下雙方協定之方式向奕達香港付運製成品：<br><br>(i) 雙方須就付運製成品委任代表<br><br>(ii) 雙方須於包裝前檢測製成品質素<br><br>(iii) 雙方代表須簽署送貨單 |
| 運輸成本     | 奕達香港須承擔設備或機器、原料及製成品之運輸費用  |
| 保險       | 奕達香港須為原料、設備或機器及製成品購買保險，而中方則須為其生產廠房及製造設施購買保險   |
| 終止       | 加工協議可由任何一方向另一方發出但最少提前三個月事先通知終止或展期，惟須經訂約方磋商及獲有關機關批准（如需要）   |

## 業 務

於一九九七年二月二十一日，奕達電子、福田對外貿易及深圳石廈基於生產需求增加，就奕達電子提供一批發電機訂立補充協議。該補充協議已成為加工協議一部分，並於一九九七年二月二十五日經深圳市福田區人民政府批准。協議生效日期與加工協議相同。

於一九九七年八月一日，奕達電子、福田對外貿易、深圳石廈及本公司就奕達電子之商業名稱改為奕達香港訂立「更改商業名稱協議」。奕達電子所有權利及責任合法轉移至奕達香港。於一九九七年八月四日，該協議經深圳市福田區人民政府批准，並自該日起生效。協議生效日期與加工協議相同。

於一九九七年八月四日，福田對外貿易、深圳石廈及本公司訂立補充協議，將加工協議之年期延長五年至二零零二年八月三日。該補充協議於一九九七年八月四日經深圳市福田區人民政府批准，並自該日起生效。深圳福田廠於一九九七年八月四日投入商業運作。深圳福田廠乃根據加工協議之條款成立。

基於深圳市福田區人民政府所實行重組及與福田外資合併業務，於二零零零年四月十日，福田對外貿易、福田外資、深圳石廈及本公司訂立補充協議，以福田外資取替福田對外貿易。該補充協議於二零零零年四月十七日經深圳市福田區人民政府批准。福田外資為獨立第三方，已成為加工安排之業務單位。協議生效日期與加工協議相同。

於二零零二年四月四日，福田外資、深圳石廈及本公司訂立補充協議，將加工協議之年期進一步延長三年至二零零五年八月三日。該補充協議於二零零二年四月十二日經深圳市福田區人民政府批准，並自該日起生效。

於二零零四年三月十六日，福田外資、深圳石廈及本公司訂立補充協議，以成立深圳寶安廠及增添一批進口設備。該補充協議於二零零四年三月十八日經深圳市經濟貿易局批准，並自該日起生效。

於二零零五年四月二十日，福田外資、深圳石廈及本公司訂立補充協議，將加工協議之年期進一步延長三年至二零零八年八月三日。該補充協議於二零零五年四月二十日經深圳市福田區人民政府批准，並自該日起生效。

## 業 務

於二零零五年六月六日，福田外資、深圳石廈及本公司，就配合生產需求增加提供一批球柵陣列芯片返工機器訂立補充協議。該補充協議於二零零五年六月六日經深圳市福田區人民政府批准，並自該日起生效。

於二零零五年八月二十九日，福田外資、深圳石廈及本公司訂立補充協議，租用中國深圳市寶安區福永鎮橋頭村富通工業園第九棟額外三層，訂約方同意將加工協議之年期延展至二零零八年八月四日。該補充協議於二零零五年八月三十日經深圳市貿易工業局批准，並自該日起生效。

於二零零五年十月十日，福田外資、深圳石廈及本公司就澄清加工費及管理費訂立補充協議。該補充協議於二零零五年十月十二日經深圳市福田區人民政府批准，並自該日起生效。

於二零零五年十一月八日，福田外資、深圳石廈及本公司就澄清加工廠房使用的物業租賃費用及加工安排中的其他費用訂立補充協議。該補充協議於二零零五年十一月十一日經深圳市福田區人民政府批准，並自該日起生效。

根據加工協議，於截至二零零五年六月三十日止三個年度各年分別支付加工費約17,157,000港元、22,342,000港元及27,603,000港元。該等款項已於收益表確認為銷售成本。

根據本公司提供之文件，本公司之中國法律顧問認為，按本公司所提供文件，加工協議及其後之補充協議具法律效力及可強制執行。

深圳福田廠位於中國深圳市福田區石廈工業區，總建築面積約21,412平方米，自一九九七年八月以來一直作商業運作。透過集中擴充客戶基礎及產品種類，本公司業務不斷增長，且取得如Toshiba及Sumitronics等多個主要國際著名日本客戶以及其他如Asustek、Sanyo Epson、Konica Minolta、Panasonic、Tanashin及Nitto Denko等廣泛種類消費電子產品之直接及最終國際客戶之新訂單。

為配合本公司不斷擴充之業務及日益增加之客戶訂單，本公司訂立日期為二零零四年三月十六日之協議，補充與深圳石廈所訂立加工協議，以成立深圳寶安廠，深圳寶安廠位於中國深圳市寶安區福永鎮橋頭村富通工業園，總建築面積約29,436平方米，自二零零四年四月起進行商業投產。福田外資及深圳石廈為該補充協議之訂約方。

## 業 務

有關深圳福田廠及深圳寶安廠所在物業之租賃協議乃分別由深圳福田廠及深圳寶安廠訂立。有關物業並非由本集團租賃。除位於中國深圳市石廈工業區第11座第二至六樓之物業乃由深圳石廈根據加工協議提供外，奕達香港須負責支付深圳福田廠及深圳寶安廠租用的所有物業之租金。深圳石廈根據加工協議提供加工服務，奕達香港則就加工及生產提供進口設備、原料及專業技術。

於最後可行日期，本公司擁有529台SMT設備，可排設成102條生產線，倘全面投產，每日可裝配187,293,204塊晶片（假設生產線每日運作24小時）。本集團亦擁有17條自動插件生產線，每日可處理最多7,835,077件自動插件（假設生產線每日運作24小時）及27條雙排直插式組件及裝配生產線。本公司亦自置發電機，於日常供電中斷時為生產線供電。

本集團已自其業務所在司法權區有關政府機關取得一切經營所需牌照、許可證或證書。本公司確認，本集團或任何董事並無任何尚未了結或面臨之重大訴訟或索償。

使用率已計及二零零四年遷廠所需時間、生產線重整與保養及維修之停工時間。現行使用率介乎60%至80%，接近最高可行產量。於蘇州及深圳成立新廠房可讓本公司擴充其產能及吸引新客戶。本公司最高產能將於蘇州及深圳開設新廠房後增加約50條SMT生產線。由於蘇州新廠房將成立為本集團全外資附屬公司（「蘇州全外資企業」），其將直接而非透過加工安排向本集團客戶提供印刷線路板裝配及採購服務之業務。待中國有關機構批准後，本公司預期蘇州新廠房將於二零零六年第一季開始興建，並於二零零七年第二季開始商業生產。

有關與中國直接製造之稅務影響，請參閱本售股章程「財務資料－稅項」一節。根據中國現行企業所得稅法，蘇州全外資企業可自首個獲利年度起計首兩年獲豁免稅項及於其後三年獲減免一半應繳稅項。

### 本公司業務

我們相信本公司為中國印刷線路板裝配業首屈一指的電子製造服務供應商之一，以符合客戶產品需求之最新工程、生產及測試技術為客戶提供原料採購以至售後服務的一站式解決方案。本公司之直接及最終客戶包括消費電子產品及組件市場內具領導地位之國際品牌，主要客戶計有Toshiba、ASRock及Sumitronics。其他直接及最終國際客戶包

括Asustek、Sanyo Epson、Konica Minolta、Panasonic、Tanashin及Nitto Denko。本公司服務包括物料採購、生產工序設計、印刷線路板裝配及測試（包括SMT、自動插件、波峰焊接以及ICT及FCT品質控制等各種程序）、供應管理及全面售後服務。本公司的豐富製造專業知識、靈活生產能力，揉合規模經濟效益，因而能以具成本效益之方式，迎合不同客戶之需求。本公司為中國廣東省早於二零零一年已具備能力以無鉛焊接技術製造產品之電子製造服務供應商之一。該技術為一項環保焊接技術。

### 本公司服務

本公司主要從事廣泛系列電子產品之印刷線路板裝配業務，包括硬盤驅動控制器、流動LCD控制器及主機板。截至二零零五年六月三十日止年度，本公司收益約65%乃源自採購及裝配硬盤驅動控制器之收入。本公司所裝配產品為國際領先電子品牌之電子產品主要基本組件或零件。

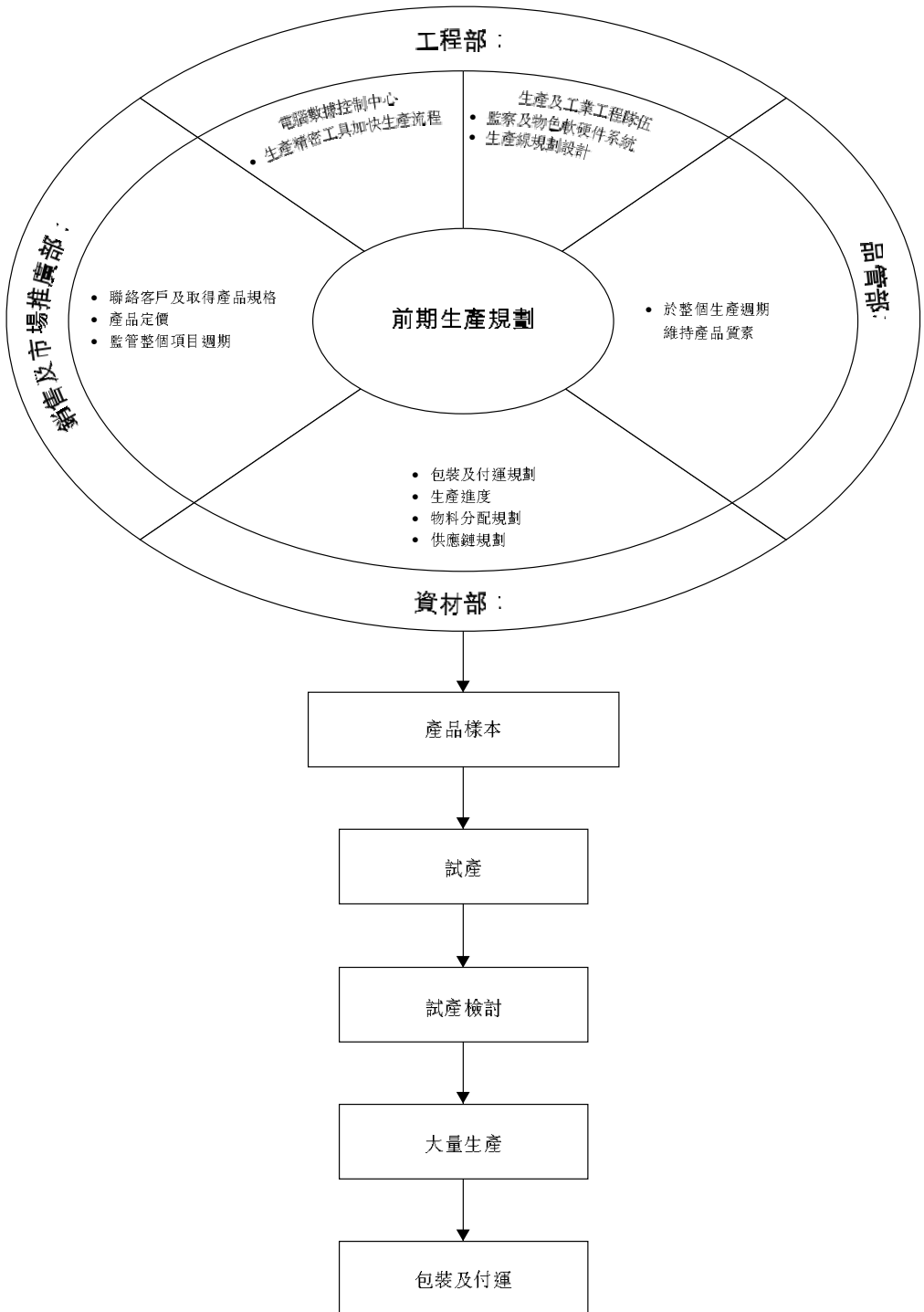
下表概述本公司主要產品及最終產品應用：

| 產品              | 概述                                    | 最終產品應用                                  |
|-----------------|---------------------------------------|---|
| 主機板             | 電腦主要印刷線路板，包含所有控制手提電腦屏幕及鍵盤等週邊裝置所需電子線路。 | 手提及桌面電腦。                                |
| 硬盤驅動控制器         | 控制磁盤驅動器出入傳輸之印刷線路板。                    | 手提電腦、MP3播放機、數碼攝錄機、影印機及全球定位系統系統採用之硬盤驅動器。 |
| LCD控制器*         | 包含控制LCD屏幕線路之印刷線路板。                    | 流動電話、全球定位系統系統及數碼相機。                     |
| CD及DVD播放機<br>主板 | 包含所有控制週邊裝置所需控制器之主要印刷線路板。              | CD及DVD播放機、DVD攝錄機。                       |
| 打印機主板           | 包含所有控制週邊裝置所需控制器之主要印刷線路板。              | 打印機（噴墨及鐳射）。                             |
| MPEG／數碼板        | 包含所有控制週邊裝置所需控制器之印刷線路板。                | 數碼相機及擴音器。                               |

\* LCD控制器包括TFT-LCD及TFD-LCD之控制器及流動電話手機專用之流動LCD控制器。

生產流程

本公司就生產採取綜合隊伍方針。本公司生產流程由多個部門群策群力推動及支援，包括(i)銷售及市場推廣部；(ii)工程部；(iii)生產部；(iv)品管及(v)資材部。透過各隊伍通力合作，本公司以具成本效益之方式向客戶提供生產解決方案。以下載列簡化流程表，顯示生產流程之主要步驟：





一般產品由原料付運至付運予客戶整個生產流程一般需時約一至三日。

### 前期生產規劃

本公司首次接獲客戶採購製造產品之訂單後，各工作隊伍將攜手規劃及設計整個生產流程。各工作隊伍之職責如下：

- (i) **銷售及市場推廣部**－聯絡客戶確定產品設計詳情、產品規格及組件、向客戶報價及監管整個項目週期。
- (ii) **工程部**－

#### 電腦數據控制中心（「電腦數據控制中心」）

- 電腦數據控制中心之技術及工程人員專責設計及生產精密工具、夾具及配件，包括焊料印製夾具、回流焊接器及波焊托架、球柵陣列夾具、FPC真空托盤、FCT測試夾具、檢驗模板及工具，以提升製造新產品之可行性及支援大量生產。

#### 生產及工業工程隊伍（「生產及工業工程」）

- 優化硬件系統，以支援大量生產，並平衡生產線運作情況，務求縮短各生產站點間之時間誤差。
  - 監察軟件系統，以優化機器生產力，並確保系統以最具成本效益及效率之方式支援產品大量生產。
  - 推行全盤生產規劃，當中每個工作程序及生產步驟均按照ISO質量及環境管理系統劃一。
- (iii) **資材部**－聯繫其他部門瞭解生產資源分配及所需物料，以評估現有產量及產能配合客戶要求及付運時間與否。透過各部門通力合作，資材部繼而會推行一套生產計劃，訂明各項詳情，包括供應鏈規劃、生產進度、試產規劃及包裝與付運規劃，以切合個別產品之特定要求。
  - (iv) **品管部**－採用嚴謹質量保證程序及標準，確保準時向客戶付運符合規格之優質產品。

## 試產

確定物料及組件與驗證軟硬件系統後，生產隊伍會進行試產，以評估整個生產規劃，包括生產效率、生產質量及進行大量生產之可行性。

## 試產檢討

本公司會於試產檢討中分析各生產步驟之運作，並確定所需修正措施，確保生產質量、效率及成效以至進行大量生產之可行性均配合客戶及本公司標準。客戶代表或會獲邀到訪生產基地參與試產檢討。倘本公司及客戶滿意有關測試結果，本公司將進入大量生產階段。

## 大量生產

本公司按照客戶採購訂單進行大量生產。本公司於大量生產階段會繼續進行功能試驗及質量控制測試。本公司亦按照已制定之生產進度進行大量生產，以盡量擴大廠房產量。

本公司密切監察大量生產流程，採用數據處理控制系統評估各生產線之生產力。倘廠內機器未能達致最佳生產力，工程服務隊伍及生產隊伍將檢討及修訂生產流程，務求於大量生產工序中發揮最高效能。本公司生產流程主要涉及於裝配前以自動印刷機在印刷線路板印上錫膏、於印刷線路板上貼裝主要元件、焊接元件，於印刷線路板之元件位置插入元件及波峰焊。

本公司之質量保證涵蓋原料檢驗以至製成品包裝及付運各層面。本公司於各生產階段測試產品，並針對製成品進行最後功能測試，以確保符合客戶要求之規格。本公司全面遵守所有監管及環保規定。本公司於一九九九年就採用電子及電腦產品優質系統獲頒ISO 9002:1994認證；於二零零一年就音響、電訊及電腦相關產品之印刷線路板裝配制定優質系統以及採用環保管理系統獲頒ISO 14001:1996認證；另於二零零三年獲頒ISO 9001:2000認證及於二零零四年就製造汽車影音與電訊系統之印刷線路板裝配制定優質管理系統獲頒ISO/TS 16949:2002認證。

## 包裝及付運

製成品一經通過功能測試及最後檢驗，本公司將安排進行包裝。於若干情況下，本公司須向客戶提供特別包裝服務，譬如部分產品須用導電物料製成的防靜電包裝。採購

部門將採購切合客戶需要之包裝物料、測試產品可靠性、取得客戶同意及設計包裝程序。最後，製成品將運往客戶指定地點。

## 生產流程

本公司採用符合客戶產品需求的設備、儀器及表面貼裝工藝，保證生產流程的效率性。生產流程主要涉及以下步驟：



**錫膏印刷：**於裝配前以自動印刷機於印刷線路板上印上錫膏。然後按客戶要求或產品規格進行自動光學檢查或人工檢查，確保錫膏正確印在印刷線路板。此工序非常重要，可確保貼裝元件後具備足夠錫膏，於裝配印刷線路板後焊接良好。



**元件貼裝：**自動貼裝機以真空吸咀吸起晶片、集成電路及接插件等組件，並採用CCD相機鏡頭識認元件，將元件貼裝至印刷線路板。每塊晶片之貼裝時間由0.1至0.3秒不等，具介乎0.01至0.05毫米之高精密度。裝上元件後，將以人工驗查元件是否按照客戶要求或產品規格妥善貼上。



**回流：**於貼裝後，印刷線路板經輸送帶運送至回流爐，以便焊接元件。線路板上之錫膏經過加熱、熔解繼而冷卻，形成元件與印刷線路板間之焊接點。所有回流爐可利用氮氣進行無鉛回流焊接，消除回流焊接過程中產生之氧化情況，確保焊接點穩固。



**人工檢驗：**進行回流焊接後，本公司會進行人工檢驗，按照客戶要求或產品規格選用套板或自動光學檢驗方法，確保元件妥為貼裝及焊接。如貼裝有CSP或球柵陣列之印刷線路板時或會進行X光分析。



**自動插件：**元件會插入印刷線路板元件位置之通孔上，元件之引腳會以自動插件機器彎曲。在自動插入元件後進行人工檢驗。



**人手插件：**未能自動插入之元件，會以人手插入印刷線路板元件位置之通孔上（即RAM插座），以進行波峰焊。



**人工檢驗：**完成人手插件後會進行人工檢驗，檢查所有組件均妥善及準確安裝。



**波峰焊：**於元件位置通孔上自動或以人手插入元件之印刷線路板會經過波峰焊程序。波峰焊技術會接觸印刷線路板底部，並透過表面張力黏貼於焊盤及元件引腳。為確保於所需範圍焊接元件而不會濺至板面及其他不恰當的地方，故必須精密控制波高。印刷線路板繼而經過冷卻以待焊接凝固。

## 生產能力

位於中國深圳市之深圳寶安廠及深圳福田廠分別佔建築面積約29,436平方米及21,412平方米。深圳福田廠於一九九七年八月投產，從事硬盤驅動控制器、流動LCD控制器、主機板及其他電子組件產品等電子產品之印刷線路板裝配業務。深圳寶安廠於二零零四年四月投產，從事電腦及相關裝置之印刷線路板裝配業務。本公司計劃於蘇州設立廠房以擴充產能。

我們相信，本公司為中國印刷線路板裝配業內最具規模的非外資電子製造服務供應商之一，具備合共529台SMT設備，可排設成102條生產線。我們亦設有17條自動插件生產線及27條雙排直插式組件及裝配生產線，全日24小時運作。在設計隊伍及工程服務支持下，本公司可劃一生產程序，並就各產品盡量充分使用生產設施，且為我們提供靈活彈性，以配合客戶之不同需要，更提供原型數量以至大量生產之大規模生產解決方案。

每塊晶片之SMT生產時間由0.1至0.3秒不等，具介乎0.01至0.05毫米之高精密度。

本公司產能亦已大幅提升，以配合來自新的及現有客戶訂單不斷增多及產品種類擴充所需。截至二零零五年六月三十日止三個年度各年，本公司最高產能分別約為275.6億塊、640.04億塊及674.25億塊線路板。計及預訂維修時間及預訂停工時間但不包括重工時間計算，截至二零零五年六月三十日止三個年度各年，本公司按最高產能之69.1%、78.3%及61.1%運作。

## 外判安排

於往績期間，本公司如產能未能滿足客戶需求時，不時委聘多名分派承包商代表本公司提供印刷線路板裝配服務。本公司委聘之分派承包商包括Mikawa Technology Company Limited（「Mikawa」）及Commandment Group Limited。除Mikawa外，所有分派承包商為與本集團並無關係之獨立第三方。

Mikawa於一九九二年八月十一日在香港註冊成立，由本公司董事孫明莉女士及其胞兄孫世強先生共同擁有。Mikawa主要業務為買賣及外判印刷線路板裝配服務。Mikawa自二零零五年七月起終止營運，並正取消註冊地位。

## 業 務

根據外判安排，本集團提供印刷線路板所有零件及物料，而分派承包商則按照本集團要求進行裝配工作。自二零零五年七月起，本集團已終止一切與Mikawa之外判安排。

於往績期間就向本集團提供分包服務而應付Mikawa之費用與獨立第三方所收取者相若，而保薦人認為，本公司與Mikawa之外判安排乃按一般商業條款訂立，而外判安排之條款對本集團整體而言屬公平合理。

於往績期間，本集團向分派承包商支付約22,041,000港元、60,249,000港元及23,960,000港元分包費，當中包括截至二零零五年六月三十日止三個年度分別向Mikawa支付零港元、零港元及23,960,000港元之金額。

### 本公司服務

#### 銷售及市場推廣

##### 市場推廣

本公司以客為本，適時為客戶提供物有所值的優質生產解決方案。

本公司特派指定直銷人員接洽不同客戶。本公司銷售隊伍連同行政管理人員專注鞏固現有客戶關係及擴充客戶基礎，於銷售工作方面擔當重要角色。本公司之銷售及市場推廣隊伍由十名員工組成。此外，為緊貼市場走勢，本公司亦出席客戶之供應商會議，並定期造訪主要客戶。

本公司主要客戶會獲邀參觀廠房，以便加深對本公司生產能力、設施及流程之瞭解。銷售及市場推廣隊伍亦與生產流程設計隊伍及工程隊伍等其他隊伍合作，並安排若干客戶駐於加工廠房作技術交流。

本公司透過現有客戶之口碑及推薦接獲不少查詢及訂單。當本公司接獲有潛力新客戶之查詢時，一般會根據有關原料、人手及運輸之成本分析編製報價單。本公司亦會安排有潛力客戶參觀廠房。由於本公司根據客戶聲譽、訂單規模及所訂購產品種類甄選客戶，故不一定接納所有有潛力的客戶之訂單。本公司曾根據有關篩選準則推辭若干有潛力新客戶之訂單。本公司參與展覽會等各類宣傳活動，與有潛力客戶建立新關係。

## 業 務

### 本公司客戶

本公司直接及最終客戶乃消費電子產品及組件市場之領先國際品牌。主要客戶包括Toshiba、ASRock及Sumitronics。其他直接及最終國際客戶包括Asustek、Sanyo Epson、Konica Minolta、Panasonic、Tanashin及Nitto Denko。本公司為Toshiba自二零零三年十月以來之硬盤驅動控制器最大印刷線路板裝配服務供應商，亦為Sanyo Epson於中國SMT範疇首個電子製造服務夥伴。

下表載列本公司主要客戶概況：

| 客戶名稱           | 為客戶生產之產品                              | 與本集團建立關係年期 |
|----------------|---------------------------------------|------------|
| Adomax         | 汽車音響CD播放機及DVD<br>播放機MPEG板之印刷<br>線路板裝配 | 3.9年       |
| ASRock         | 桌面電腦主機板及顯示卡之印刷<br>線路板裝配               | 2.8年       |
| Nitto Denko    | 流動電話LCD控制板(FPC)之印<br>刷線路板裝配           | 2.8年       |
| USC Electronic | 數碼相機數碼板、控制板及主板<br>之印刷線路板裝配            | 2.7年       |
| Sanyo Epson    | 流動電話LCD控制板(FPC)之印<br>刷線路板裝配           | 2.8年       |
| Sumitronics    | 噴墨及鐳射打印機主板及電源板<br>之印刷線路板裝配            | 5.4年       |
| Toshiba        | 硬盤驅動器控制板之印刷<br>線路板裝配                  | 2年         |

本公司由產品設計以至包裝及付運整個生產流程均與客戶緊密合作。為維持良好客戶關係及符合客戶之產品要求，本公司亦為客戶提供上門服務，讓客戶緊密審核及監管整個生產服務。通過此等服務，本公司可掌握客戶之專業知識及技術。

除與現有客戶保持長遠策略關係之策略外，本公司亦積極物色新客戶，開拓業務關係。

本公司基於多項標準挑選客戶，包括聲譽、訂單規模、訂單利潤、所訂購產品種類及生產有關產品所需技能。由於加工廠房每日運作24小時，本公司曾基於部分客戶訂單缺乏成本效益而推辭有關有潛力客戶之訂單。本公司計劃於蘇州成立新廠房提升產能。新廠房一經落成，本公司將進一步擴大客戶基礎，並提升本公司迎合現有的及新客戶需求之能力。

## 業 務

本公司代客戶按離岸價格為基準將產品運往日本、荷蘭、台灣及其他地區交付客戶。

本公司五名最大客戶合共分別佔本公司截至二零零五年六月三十日止三個年度各年營業額約92.7%、93.7%及96.2%。最大客戶分別佔本公司截至二零零五年六月三十日止三個年度各年營業額約49.0%、40.3%及65.5%。

截至二零零五年六月三十日止三個年度各年，董事、彼等各自之聯繫人士或本公司任何股東均無於本公司五名最大客戶中擁有任何權益。

### 銷售訂單

本公司客戶一般於每個財政年度開始時就其各項產品向本公司提供三個月至三年之指標生產量，以供本公司參考。客戶提供之相關指標生產量一般按月調整。該等指標生產量可提高本公司之營運清晰度，並給予我們有關預期營業額之指標，以便決定作出有關恰當數額之（其中包括）資本開支及原料存貨投資。根據有關指標生產量，本公司可估計所需採購物料及生產某項產品所需生產線數目。按照有關指標生產量，本公司客戶繼而透過採購訂單訂貨，所發訂單一般按照預測要求，生產某項產品相當於一個月之數量。根據本公司經驗，本公司從未遇上與經調整指標生產量有重大偏差的情況。截至二零零五年六月三十日止兩個年度，客戶所提供估計與採購訂單間之生產量偏差率平均約為6.5%。採購訂單會發予本公司位於香港之總辦事處，一經確定，將轉交加工廠房處理。本公司可於接獲原料後一至三日內向客戶付運製成品。

本公司自主要客戶接獲多項無約束力諒解備忘錄（「諒解備忘錄」），當中客戶表示於截至二零零六年六月三十日止十個月之暫定預期訂單量以及有關訂單之指標單位價格。

按該等諒解備忘錄所述指標訂單計算，本公司主要產品之訂單量預期將大幅增加，超逾截至二零零五年六月三十日止年度同期之實際訂單量。下表載列按諒解備忘錄所述

## 業 務

指標訂單為基準，本公司三大主要產品於截至二零零六年六月三十日止十個月按年計算之預期訂單增幅百分比：

| 產品       | 截至二零零六年<br>六月三十日止十個月<br>無約束力諒解備忘錄所述<br>訂單量按年增幅百分比 |     |
|----------|---|-----|
|          | 硬盤驅動控制器   | 36% |
| 流動LCD控制器 | 71%   |     |
| 主機板      | 44%   |     |

該等諒解備忘錄並無法律約束力，亦不構成本集團日後表現之估計。

### 定價

本公司按個別訂單向客戶收費。服務費按所產生成本計算，包括但不限於原料、組件、勞工相關成本及公用服務費用、訂單規模、生產流程複雜程度及預計服務利潤。

### 付款條款

本公司所有銷售額均以美元及港元列值，並一般以記賬形式作出。信貸期一般為月結單起計30至90日。

一般而言，任何拖欠超逾365日之債務均作全數撥備，倘逾期超過730日且不能收回，則會作為壞賬撇銷。

### 工程服務

#### 生產流程設計及開發

客戶一般向本公司提供附有詳細規格之產品設計。本公司之電腦數據控制中心提供輔助產品設計服務，與客戶緊密合作以提升產品產量。本公司之電腦數據控制中心員工首先評估產品設計是否適合生產，然後開發週邊產品設計，再製造一系列精確工具以支持大量生產及提高生產效率，該等工具包括焊接車、球柵陣列夾具車、FPC真空托盤、FCT試驗夾具、檢驗模板及工具。電腦數據控制中心亦評估設計是否可行及可以生產，務求以最具成本效益及效率之方法，按照客戶之規格生產產品。本公司其中一名主要客戶曾被邀請派員長駐本公司生產基地，以讓客戶瞭解本公司之生產流程，同時客戶可以提供意見協助改善本公司之生產流程設計。



## 生產工程及其他

本公司提供配合我們一站式解決方案策略之廣泛系列工程服務。本公司之PIE隊伍負責監察主要與印刷線路板裝配及集成、生產線流程及線路調整與轉換有關之核心生產程序，同時制訂長遠改善計劃，加快生產程序自動化及縮短產品開發週期。PIE隊伍亦負責調整硬件及軟件系統，以提升生產能力及效率。硬件系統之調整主要涉及生產流程設計，旨在平衡生產線，從而確保以最具成本效益之方法進行生產。軟件系統方面，調整主要涉及機器編程，對準縮短每個生產工序間之時間誤差，從而提升生產能力。

除支援製造程序外，工程服務隊伍亦為本公司營運所用基礎設施提供支持，包括機器維修保養、電力供應及工業安全。

## 質量保證

### 質量控制

本公司致力製造優質產品，由前期至後期生產各階段均推行嚴格質量控制系統，以確保提供高質素服務。

本公司具備逾700名員工之隊伍負責進行質量保證服務。該等員工執行職務前均須經過一連串訓練，包括課堂訓練、工作坊及實習。有關質量保證程序分類如下：

- 原料質量控制

此部門抽樣檢查 (ANSI/ASQCZ1.4 - 1993) 原料及電子組件之品質，並定期與供應商會面，確保本公司採購之物料及組件符合其生產標準。

- 生產過程質量控制

此部門負責與各部門合力瞭解客戶需求，並制訂品質控制標準及程序供各部門遵循。本公司於生產過程中不同階段進行多個質量控制測試，測試方法一般包括人工檢驗、模板測試、X光分析及自動優化檢驗。

- 質量保證

此部門負責於交付製成品前進行最後測試，包括內部線路測試、電壓測試及功能測試，確保本公司製成品符合客戶規格及品質要求，秉持本公司之「零缺陷」原則。

- 質量工程

此部門負責處理客戶對本公司製成品之投訴及收集客戶意見。接收投訴後，此部門會調查是否屬實、找出問題根源、與客戶跟進事件，並尋找解決方法以防止同類型事件發生。此部門亦處理及匯集客戶意見，從而加深瞭解客戶需要及提供更佳服務。

本公司完全遵守一切監管及環保規定。本公司於一九九九年就採用電子及電腦產品優質系統獲頒ISO 9002:1994認證；於二零零一年就音響、電訊及電腦相關產品之印刷線路板裝配制定優質系統以及採用環保管理系統獲頒ISO 14001:1996認證；另於二零零三年獲頒ISO 9001:2000認證及於二零零四年就製造汽車影音與電訊系統之印刷線路板裝配制定優質管理系統獲頒ISO/TS 16949:2002認證。截至二零零五年六月三十日止兩個年度，本公司產品之退貨率約0.009%及0.011%，相信屬中國電子製造服務業內相當低水平。

### 物流及供應管理

#### 供應管理隊伍

本公司之供應管理隊伍包括採購部及資材部，支援本公司由物料採購以至產品付運整個生產流程，目標為保持營運暢順、供應充足、成本效益及生產能力。供應管理隊伍亦須根據客戶給予本公司之預測編製客戶訂單預測、向認可供應商採購原料及監察由接獲購貨訂單以至付運製成品整個生產流程之物流，本公司採用MRP II系統及實行「5適」管理方法，以優化物料採購及生產程序。MRP II系統為資訊系統，集合所有生產及相關應用程式於一身，包括決策支援、物料需求策劃、會計及分銷。5適管理系統指適當客戶、適當品質、適當時間、適當地點及適當數量。

## 物料採購及供應

本公司之物料乃由本公司向指定供應商採購或由客戶直接供應。本公司採購之物料主要包括原料、錫膏、錫棒、錫線、助焊劑及包裝物料。本公司之供應鏈隊伍與各隊伍合作，自客戶認可供應商採購確定需要之物料數量及類別，並與質量控制隊伍聯手檢查所採購物料及組件。

截至二零零五年六月三十日止三個年度，本公司最大供應商分別佔本公司所採購物料及組件總成本約48.6%、49.5%及87.6%，而本公司五大供應商則分別佔本公司所採購物料及組件總成本約85.6%、94.8%及97.2%。於截至二零零三年、二零零四年及二零零五年六月三十日止三個年度各年，董事、彼等各自之聯繫人士或本公司任何股東並無擁有本公司五大供應商任何權益。

我們不斷尋求方法改善本公司供應鏈之效率，務求於適當時候及地點交付適當數量處於適當狀況之適當產品。本公司於供應鏈採納「及時」系統，務求「及時」將原材料送交生產或將製成品付運予客戶。此舉確保本公司在可行情況下維持最低存貨水平，即一般約為30日之存貨供應，而且可以盡量減低與儲存及管理有關之風險。本公司亦將透過安裝及推行經改良之全系統企業資源規劃系統改善效率。

## 信貸條款

本公司所有物料採購均以美元結算，且一般按記賬方式作出。主要供應商一般向本公司提供月結單起計20日至90日之信貸期。

## 物流－生產流程

為確保整個開發及生產流程有效暢順運作，本公司之資材部與其他隊伍通力合作，瞭解產品設計詳情及生產流程，並確定所需物料，然後制訂與供應鏈規劃、生產設計規劃、試產規劃以及包裝及付運規劃有關之詳情。本公司於生產流程實行「及時」系統，確保本公司於適當時候將適當數量產品送至適當地點。

## 產品付運

本公司努力提供周全之服務，從我們提供之包裝服務可見一斑。本公司按離岸價格代表客戶付運產品予位於日本、荷蘭、新加坡、台灣及其他地區之客戶。

# 業 務

## 售後服務

本公司銳意向客戶提供切合其不同需要及要求之周全服務。我們相信，本公司具備迎合各類客戶所需之靈活彈性，可進一步鞏固本公司與客戶之間關係。為提供周全服務，本公司提供包裝服務，更為其中一名主要客戶運作一家維修保養中心。本公司之維修保養支援可加強其主要客戶之售後服務能力。

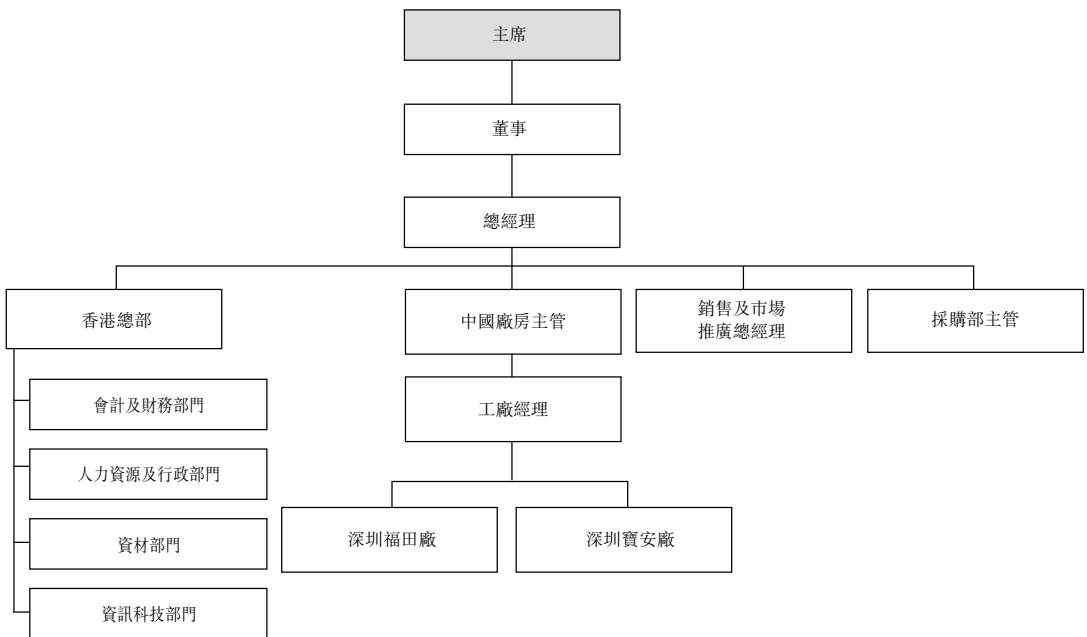
## 競爭

電子製造服務行業整體競爭激烈，且面臨價格下滑及科技日新月異之挑戰。儘管本公司為中國廣東省芸芸印刷線路板裝配服務供應商之一，惟我們視於中國具領導地位之電子製造服務供應商為本公司主要競爭對手。

我們相信，本公司之目標電子製造服務市場所面對競爭主要源自：產品質素、定價、回應設計及生產時間表轉變之靈活彈性及適時程度、符合產品付運時間表之能力、技術水平及物流支援。

## 人力資源

本公司之組織架構載列如下：



## 業 務

### 僱員

於二零零五年十月三十一日，計及根據加工協議由加工廠房聘用之工人，本公司業務於香港及中國涉及超過6,800名員工進行下列工作：

|             | 中國*          | 香港        | 總計           |
|-------------|--------------|-----------|--------------|
| 管理          | 1            | 3         | 4            |
| 銷售及市場推廣     | 8            | 2         | 10           |
| 行政及人事、財務及會計 | 242          | 12        | 254          |
| 資材及採購       | 447          | 5         | 452          |
| 工程          | 395          | —         | 395          |
| 生產          | 5,008        | —         | 5,008        |
| 品管          | 729          | —         | 729          |
| 物流          | 6            | 13        | 19           |
| 資訊科技及支援     | 15           | 6         | 21           |
| 總計          | <u>6,851</u> | <u>41</u> | <u>6,892</u> |

\* 於中國聘用之僱員指根據加工協議由加工廠房聘用之工人。

我們認為，本公司與僱員維持良好關係。為更有效劃一員工管理，本公司將進一步加強集團內各範疇之公司政策及程序，著眼於（其中包括）公司控制、財務報告、披露控制及業務程序規劃等。本公司亦將提升其正式保安計劃，透過加強（其中包括）提防假冒之能力，盡量減低任何可能出現之偏差情況。

### 僱員福利

本公司向僱員提供各種福利，包括公積金計劃、醫療保險計劃及失業補償計劃。

本公司向不同級別所有員工提供培訓。全體員工均須參加內容涵蓋職業操守、健康及安全之培訓以至因應不同職位所需各種資格制訂之指定專業培訓。

為迎合客戶所需，本公司亦安排客戶之駐廠人員，向本公司選定之員工提供與生產指定產品有關之培訓。此舉一方面確保本公司緊貼最新科技發展及市場趨勢，另一方面亦可加強本公司與客戶之關係及進一步開拓商機。

## 保險

本公司就位於中國及香港之生產設施向獨立第三方購買保險，承保範圍涵蓋火災、地震及其他天然災害對樓宇、機械、設備及存貨造成之損失。本公司自開業以來業務從未中斷。

## 環境

本公司遵守所有適用中國環保規則及規例。此外，本公司早於二零零一年已經可以採用無鉛製造程序向客戶提供電子製造服務。目前，本公司全部機械均可進行無鉛生產，符合歐洲聯盟委員會於二零零零年六月採納之「限制於電動及電子設備使用若干有害物質之建議」（「Restriction on use of certain hazardous substance in electrical and electronics equipment proposal」，「ROHS建議」）。儘管除歐洲聯盟成員國之外，其他國家並無類似法例及限制，本公司相信，無鉛生產程序將成為電子製造服務業之趨勢，並會越來越受客戶歡迎。

本公司於二零零四年獲發ISO/ITS 16949:2002認證，確認我們於製造汽車影音及電訊系統之印刷線路板裝配相關品質管理方面之專業知識。此外，本公司於深圳之生產基地已於二零零四年十二月二十八日與二零零五年三月十日及二零零五年八月二十九日分別通過深圳市環境保護局及深圳市寶安區環境保護局之檢查。本公司之RMA中心奕達深圳及寬達電子已取得中國相關環保證書。

## 知識產權

本公司已於香港申請註冊 **FITTEC** 商標。詳情請參閱本售股章程附錄五「本集團之知識產權」一段。本公司並無獲悉自註冊成立以來，本公司曾侵犯其他人士所擁有任何專利權、版權或其他知識產權。

## 物業

### 本集團於香港擁有及租賃之物業權益

本集團於香港擁有及租賃物業。本集團目前擁有位於香港新界屯門之四個單位及三個車位，總樓面面積（不包括車位）約12,734平方呎，現由本集團佔用作倉儲、附屬辦公室及車位。

本集團亦租賃另一位於香港新界屯門之單位，樓面面積2,462平方呎，現由本集團佔用作倉儲用途。

### 本集團於中國租賃之物業權益

本集團於中國並無擁有任何物業，但目前租賃兩項位於深圳寶安區及福田保稅區之物業，總建築面積約23,174.09平方米，現由本集團佔用作廠房、工業用途及宿舍。

本集團亦租賃兩項位於深圳福田保稅區之住宅單位，總建築面積約267.22平方米，現由本集團佔用作宿舍。

位於中國深圳市寶安區福永鎮橋頭村富通工業園第8座及第2座2至7樓之物業業權可能欠妥。該物業第8座現由本集團佔用作廠房，而第2座則由本集團佔用作宿舍。該兩項物業現時均租自寬達電子。由於其中一項業權可能欠妥物業為員工宿舍，對本集團業務及財務狀況之影響將極微。由於廠房鄰近地區有大量類似物業供應，本集團可輕易於附近地區覓得新員工宿舍。於二零零五年六月三十日，本集團於該等物業之固定資產（就廠房內固定裝置及裝修所付按金）賬面淨值為4,214,000港元。有關財務影響僅限於搬遷成本及視乎新員工宿舍地點而定可能產生之運輸成本。本集團佔用之另一物業用作廠房，但尚未投產。因此，即使本集團被迫遷出該等物業，對其業務及財務狀況之影響將極微。倘本集團被迫搬離該等物業，我們將租用其他物業。此外，倘本集團被迫遷出，則有權向出租人索取賠償。

有關本集團擁有及／或租賃物業權益之進一步詳情，請參閱本售股章程附錄三「物業估值」。

除本售股章程附錄三所載物業估值報告披露者外，董事並不知悉，上述報告所提及任何物業有任何業權欠妥之情況。

就將動用全球發售所得款項淨額設立之新廠房而言，本集團擬租賃位於深圳之新廠房，以合併及擴充深圳寶安廠及深圳福田廠之運作，而位於蘇州之新廠房將由本集團興建及擁有。截至本售股章程日期，本公司仍在物色恰當地點興建蘇州新廠房，且尚未落實任何具體協議。董事並無致使本公司向其任何董事、候任董事或關連人士購買物業之意向或就此進行任何磋商。