
業 務

業務概覽

本集團是中國高檔¹家紡面料業領先的面料製造商之一，主要從事高檔面料產品的設計、製造和銷售。我們的主要產品按照其織造結構，可大致分為兩大類，分別是：大提花面料和小提花面料。我們的面料產品主要以高檔紗線（由高等級棉花、有機棉、埃及棉和皮馬棉所造）、天絲及／或新材料新纖維（如牛奶纖維、大豆纖維、玉米／竹混紡纖維、羊毛及亞麻等）製成，並以先進水平的噴氣織機和劍桿織機（若干織機配備電子提花機）織造而成。據董事所知，我們的小提花面料適合用於製造床品等廣泛的優質家紡產品以及成衣等服裝紡織產品；而我們的大提花面料主要用於製造酒店客房用高檔床品等高檔家紡產品。此外，我們注重產品的創新和發展，以擴大我們產品種類的豐富性，並提升產品質素，以迎合不斷變化的市場需求及客戶喜好。截至2011年12月31日止年度，以織造設計、所用原料及面料規格劃分，我們已為客戶設計及／或生產的面料產品種類超過7,000種。

我們進行業務所在的中國高檔家紡面料市場是細化市場及高檔坯布市場的細分市場²。中國的整個坯布市場龐大。根據歐睿報告，於2010年，約655億米的坯布由中國棉紡業的大於特定規模³的製造商生產，高檔坯布以及高檔家紡大提花面料及高檔家紡小提花面料佔坯布總生產分別約4.1%及0.67%。根據歐睿報告，以製造商銷售價值計算，於2010年，由大於特定規模的中國製造商生產的高檔坯布的製造商銷售價值達約人民幣40,834.8百萬元，當中高檔家紡大提花面料及高檔家紡小提花面料合共佔約19.59%。根據歐睿報告，我們在

¹ 根據歐睿報告，高檔坯布泛指以從高等級棉花（如第一級及第二級本地生產棉花或進口的同等級棉花、有機棉及皮馬棉）以及／或新纖維（如天絲、真絲、牛奶纖維、大豆纖維、亞麻等）製成的精梳紗線所生產的一種坯布。用以生產高檔坯布的紗線應為高支紗線（紗支超過40支），而高檔坯布通常有高密度（即每平方吋的經緯交織總數超過180根（相等於約709根／10厘米））。有關進一步資料，請參閱本文件「行業概覽 — 棉紡業細分市場中的高檔坯布」一節。

² 有關我們進行業務所在的中國高檔坯布市場及高檔家紡面料市場分類以及該等市場規模的進一步詳情，請參閱本文件「行業概覽 — 中國的高檔大提花及小提花坯布市場」一節。

³ 根據歐睿報告，「大於特定規模中國製造商」一詞指核心業務收入超過人民幣5百萬元的中國製造商。根據歐睿報告，由於紡織業的規模龐大，而小於特定規模中國製造商的業務規模普遍極小，「大於特定規模中國製造商」一詞廣泛用於面料製造業，作為衡量市場規模及產值的標準。

業 務

中國名列最大的高檔家紡大提花面料製造商及第二大高檔家紡小提花面料製造商，以由中國大於特定規模製造商所生產的該等產品的製造商銷售價值計，分別佔2010年相關市場約18.9%及9.4%的份額。

我們的主要產品

於最後可行日期，以收入計，小提花面料的生產及銷售為我們的核心業務。截至2009年、2010年及2011年12月31日止年度，我們的小提花面料銷售額分別約為人民幣420.49百萬元、人民幣574.65百萬元及人民幣641.16百萬元，佔同期的總收入分別約79.38%、74.27%及69.11%，複合年增長率約23.48%。於[•]，其銷售的毛利率分別約為11.43%、21.62%及24.21%。

基於我們相信，由於中國經濟迅速及持續發展，中國高檔家紡面料及家紡產品的需求長遠將持續增長以及其銷售的預期毛利率較為可觀，自2008年開始，我們已增加對大提花面料生產和銷售的重視。截至2009年、2010年及2011年12月31日止年度，大提花面料銷售額分別約為人民幣97.42百萬元、人民幣132.93百萬元及人民幣233.87百萬元，複合年增長率約54.94%，而其銷售的毛利率分別約為23.73%、32.84%及28.71%。大提花面料複雜的設計、嚴格的織造工藝、豐富的色彩和原料組合，使得大提花面料具有高品質、高附加值和差異化的顯著特點，從而讓我們得以為其設定較高售價，並吸引一批高檔家紡成品生產商。董事相信，大提花面料業務的不斷發展和持續提升，將對我們業務經營的持續成功和不斷增長起到越趨重要的作用。

我們的客戶

於[•]，我們已為超過1,200家客戶製造面料產品及／或提供加工服務。截至2011年12月31日止年度，我們約320家客戶中包括超過270家國內客戶及50家出口銷售客戶，大部分與我們的業務關係超過三年。除直接出售面料產品外，我們還向若干客戶提供加工服務，該等客戶是希望利用我們的先進織造設備及我們提供優質面料產品的能力以滿足其生產要求。由於我們多年來致力於提供高檔、功能性及差異化面料產品，我們已經與客戶建立了密切穩定的業務關係，其中一些客戶是中國知名的家紡和服裝生產商，如江蘇金太陽紡織科技有限公司、南通展群紡織有限公司、江陰市紅柳被單廠有限公司、魯泰紡織股份有限公司（於深圳[•]上市的公司）、深圳市富安娜家居用品股份有限公司（於深圳證券

業 務

交易所上市的公司)、上海水星家用紡織品有限公司及羅萊家紡股份有限公司(於深圳[•][•]的公司)。該等客戶合共佔我們於[•]總收入分別約10.83%、18.56%及17.92%。除江陰市紅柳被單廠有限公司為我們於截至2009年及2010年12月31日止年度的客戶外，所有該等客戶為本集團於整段[•]的客戶。

我們的機器及設備

於最後可行日期，我們裝備了超過900台的先進噴氣織機、劍桿織機、電子提花機、漿紗機和自動穿筘機等，當中大部分是從日本、意大利、法國及比利時等國家進口，並具有優異的性能，自動控制和產品適用性強的特點。於最後可行日期，我們操作超過250台先進電子提花織機，包括配備了史陶比爾(Stäubli)電子提花機或博納斯(Bonas)電子提花機的津田駒(Tsudakoma)噴氣織機及意達(Items)劍桿織機。根據歐睿報告，於2011年6月，我們是中國棉紡業少數配備超過100台大提花機的面料製造商之一。同時我們也安裝了先進的紡紗設備輔助面料生產。我們相信，多年來我們對於先進生產設施的投資強化了我們在高檔家紡面料市場特別是在大提花面料和小提花面料細分市場的領先地位。我們亦相信生產設施和工藝的高額投資要求對新競爭者的加入形成了很高的門檻。

紗線及面料生產的縱向整合

為輔助我們不斷擴大的面料生產業務規模及保證穩定優質的紗線供應，於2010年12月31日，我們從銀龍實業(由劉東先生控制至2010年10月29日及由其[•]控制至2011年4月21日的公司)收購了約90,000紗錠及其他紡紗機器和配套設備，使我們可從紗線及面料生產的縱向整合達致規模經濟效益。有關進一步詳情，請參閱本文件「我們與控股股東的關係 — 與銀龍實業的關係 — 銀龍資產收購事項」。銀龍資產收購事項令我們可生產不同種類的紗線，以滿足生產需求及減低對外部紗線供應商的依賴。

我們的生產基地

我們位於山東省戰略位置，其為中國主要的棉紡生產區之一。我們的戰略位置使得我們在原料採購和產品銷售上較為適時和節約成本。我們已經在山東省淄博市博山經濟開發

本網上預覽資料集為草擬本，其內所載資訊並不完整，並可予修訂。本網上預覽資料集必須與其封面「警告」一節一併閱讀。

業 務

區建立了綜合生產基地，佔地面積約76,614.9平方米。我們相信，規模業務設施方便我們適時根據客戶要求生產各種優質面料產品。

我們的財務表現

近年來我們在收入和盈利能力上取得了迅速的增長。我們的收入自截至2009年12月31日止年度約人民幣529.71百萬元，增加到截至2011年12月31日止年度約人民幣927.77百萬元，複合年增長率約32.34%。同期，我們的除稅前溢利從截至2009年12月31日止年度的約人民幣42.35百萬元，增加到截至2011年12月31日止年度的約人民幣187.89百萬元，複合年增長率約110.63%。

下表載列[•]按產品及服務類別劃分的收入以及各類別對總收入的貢獻百分比：

	截至12月31日止年度					
	2009年		2010年		2011年	
	(人民幣千元)	百分比	(人民幣千元)	百分比	(人民幣千元)	百分比
面料產品						
小提花面料	420,491	79.38	574,649	74.27	641,160	69.11
大提花面料	97,415	18.39	132,925	17.18	233,868	25.21
小計	517,906	97.77	707,574	91.45	875,028	94.32
其他(附註1)	450	0.09	35,144	4.54	25,010	2.69
加工服務	11,352	2.14	31,049	4.01	27,736	2.99
總收入	529,708	100.00	773,767	100.00	927,774	100.00

附註：

- (1) 「其他」包括向銀龍實業、天浩(由劉東先生控制的公司)及其他客戶銷售的其他面料產品，如家紡成品及輔配項目。有關[•]我們向關聯方作出的貨品銷售的進一步詳情，請參閱本文件附錄一所載的會計師報告附註27。

業 務

競爭優勢

我們相信，我們有以下的競爭優勢來發展業務：

我們是中國領先高檔家紡面料製造商之一。

我們於業內廣受認同

我們以提供高檔、功能性及差異化的面料產品為宗旨，樹立了我們在行業內作為領先高檔家紡面料生產商之一的信譽。根據歐睿報告資料，以製造商銷售價值計，我們名列2010年中國最大的高檔大提花面料(由大於特定規模的中國製造商所生產，作家紡業之用)製造商及中國高檔小提花面料的第二大製造商(由大於特定規模的中國製造商所生產，作家紡業之用)，佔中國總市場份額約18.9%及9.4%。

我們獲頒多個獎項和榮譽，肯定了我們的市場地位和產品質量。我們於2007年至2010年為「中國紡織服裝企業競爭力500強企業」之一，於2006年、2008年及2009年為「棉紡織行業前50強[排頭兵企業]」之一，於2007年至2011年為「中國棉紡、色織行業競爭力20強企業」之一。2006年9月，銀仕來品牌的高支高密純棉坯布獲國家質量監督檢驗檢疫總局評選為2006年至2009年期間的中國名牌(該獎項的有效期其後延長至2011年9月)。有關本集團獎項和認證及頒發機構的詳情，載於下文「獎項和認證」分節。

我們擁有嚴謹的質量監控

作為品牌建設過程的一部分，我們在整個生產鏈中維持嚴謹的質量監控，以加強客戶對我們產品的信心。根據中國棉紡織行業協會於2007年5月發出的函件，我們曾參與審訂及修訂GB/T 406-2008及GB/T398-2008標準，此等標準為棉坯布及棉紗的國家級質量標準。我們亦已採納了一套大提花及小提花面料質量檢驗體制，例如我們於2011年1月制訂的《提花本色織物》(Q/0300ZHY)質量標準，展示了我們在面料質量控制方面的經驗及專業知識。

業 務

我們已建立客戶基礎

鑒於我們的市場地位和質量保證措施，我們成功與客戶建立了密切穩定的業務關係。於截至2011年12月31日止年度，我們約320家客戶中包括超過270家國內客戶及50家出口銷售客戶，大部分與我們擁有超過三年的業務關係。其中一些客戶是知名的家紡和服裝紡織品生產商，如江蘇金太陽紡織科技有限公司、南通展群紡織有限公司、江陰市紅柳被單廠有限公司、魯泰紡織股份有限公司(於深圳[•][•]的公司)、深圳市富安娜家居用品股份有限公司(於深圳[•][•]的公司)、上海水星家用紡織品有限公司及羅萊家紡股份有限公司(於深圳[•][•]的公司)。

我們相信，我們的市場領導地位和信譽，將讓我們得以繼續推出和推廣我們的產品，吸引更多新優質客戶，把握更多的新商機。

我們佔據有利位置，從穩定增長的中國家紡面料市場消費者開支中獲益。

我們在中國巨大和快速發展的經濟環境下營運，該環境為家紡面料生產行業提供了高度的發展潛力。根據歐睿報告，中國的國內生產總值、城市人口的人均年度可支配收入及農村人口的人均年度收入淨額由2005年分別約人民幣18.5萬億元、人民幣10,493.0元及人民幣3,254.9元增加至2011年分別約人民幣47.2萬億元、人民幣21,810.0元及人民幣6,977元，複合年增長率分別約16.9%、13.0%及13.6%。根據歐睿報告，該等顯著的增長加上中國的其他正面增長動力(如城市化日益增加及酒店和旅遊業的發展)刺激了國內對家紡產品的需求。

此外，由於近年中國消費者的生活水平提高，有更高消費力及更強的品牌意識，從而改變了消費者行為。作為主要的家居裝飾品之一，消費者更加注意家紡產品的質量、功能及設計。因此，願意以較高價錢購買有品牌、有產品設計的家紡產品。根據來自歐睿報告的數據，中國居民的家紡產品人均消費者開支由2005年約人民幣26.1元平穩上升至2011年的人人民幣57.2元，複合年增長率約14.0%。

居民消費力增長及國內家紡業的擴展(尤其是高檔家紡細分市場)增加了中國對優質家紡面料作為生產高檔家紡產品的原料的需求，我們的業務因而獲益。據歐睿報告的數據顯示，由大於特定規模中國製造商生產的家紡業用高檔大提花面料及高檔小提花面料的製造

業 務

商總銷售價值由2005年約人民幣3,031.1百萬元上升至2010年約人民幣8,000.4百萬元，複合年增長率約21.42%。

近年來國內家紡業(包括家紡面料市場)也受有利的政策帶動。例如《紡織工業「十二五」科技進步綱要》及《產業結構調整指導目錄(2011年本)》，促進和培養中國資本密集化、先進科技和創新紡織企業的發展，並鼓勵使用先進生產技術，如緊密紡及以先進技術及設備生產大提花面料，以及應用差異化及新纖維。我們相信，該等政府政策將為我們於中國的業務的持續增長及發展提供有利的營商環境。

我們提供高檔、功能性及差異化面料產品。

我們戰略性地專注於提供高檔、功能性及差異化面料產品，使我們從市場上其他面料製造商中脫穎而出。根據客戶的需求，我們能夠使用最高紗支達到200支的精梳紗線織造高檔高密度面料，最高紗線密度可以達到6,300根/10厘米的面料。此外，我們有專業的技術能力和紗線生產設施，以在織造過程中應用大量的特殊紗線和纖維，如天絲、牛奶纖維、大豆纖維、竹纖維、CoolMax、甲殼素纖維、莫代爾、羊毛、黏膠、有機棉及其他纖維等。這些原料可以賦予我們的面料產品以差異化的特徵、具有理想的面料紋理和高附加值的特點，如抗靜電、抗菌、隔熱、防臭、吸濕、可循環再用、可降解及防紫外光等，而備受客戶青睞。面料產品亦可以根據客戶的規格要求度身訂造。我們能為客戶提供最大織造幅寬達到3.45米、多色搭配及度身訂造織造設計的面料產品，以迎合客戶的特定需求。截至2011年12月31日止年度，以織造設計、所用原料及面料規格劃分，我們已為客戶設計及/或生產的面料產品超過7,000種。由於高檔、功能性及差異化面料產品的生產，特別是大提花面料，要求較高技術能力和先進的生產設施，我們相信，我們是少數已證實具有設計及生產有關產品能力的面料製造商之一。在中國紡織報於2009年出版的《新中國60華誕紀念特刊》上，我們的高支高密面料及新纖維面料被譽為「60年最具影響力的紡織產品」之一，乃對我們的高度技術能力和高產品品質的認可。

業 務

隨著近年來中國國內經濟持續繁榮及人民消費力增加，因而提升了消費者對家紡產品的質量及設計的要求，我們相信，我們的產品定位將使得我們佔據優勢捕捉未來發展的機遇。

我們強大的研發能力令我們可不斷擴闊所提供的產品種類，增加我們的競爭力。

強大的產品開發能力

我們特別注重產品創新和新材料、新技術的應用。我們設有一支專責的研發團隊，主要負責面料產品的設計、新材料新纖維開發應用以不斷改進現有產品。研發團隊的面料設計部門配備有專門面料設計軟件及設備，可根據客戶的規格要求，設計開發新型面料產品。我們亦投入大量資源升級我們的研發設施。於2011年，我們開始在我們於山東省淄博市的生產基地內建設新的研發中心，專門研發、採集信息、測試和分析以及展示產品。於2010年12月9日及2011年12月16日，淄博市科學技術局及山東省科學技術廳分別就我們建立大提花工程技術研究中心授出市級及省級批准，根據批文，相關地方政府部門及局方獲鼓勵支持制定政策及措施以支持成立及發展該等研究中心並提供指引，我們相信此將加強我們未來的研發能力。

與外部研發機構的合作加強了我們的研發優勢

除內部研究能力外，我們在產品技術創新和技術培訓上與外部研發機構展開合作。例如，於2010年3月18日，我們與武漢紡織大學(原名為武漢科技學院)訂立專利實施許可合同，為期五年，據此，我們享有獨家實施許可，可以將「紡紗用竹筍殼纖維的提取方法」有關的技術應用於生產過程中；而武漢紡織大學同意向我們就上述技術於我們的生產過程的應用，提供(其中包括)技術培訓、相關的專有技術知識和設施。於2011年8月15日，我們與南京藝術學院設計學院達成為期三年的合作協議，據此，南京藝術學院設計學院同意以獨家形式與我們合作建立一支專門團隊進行產品設計創新、提供設計建議、進行研究以提升我們的品牌形象、提供技術培訓及安排借調員工等，從而加強我們的設計能力及豐富我們的產品組

業 務

合。有關與該等外部機構合作條款的進一步詳情，請參閱本文件「業務 — 研發」。

我們於產品研發方面的成就

於2011年6月，我們呈交由我們開發的三項產品予山東省科技廳作科技成就評審，而根據評審報告，評審團已確認該等產品所需的生產技術已達到國際領先水平或國內領先水平，乃對我們對研發所作出的努力的認可。此外，我們就研發方面的成就取得了多個獎項，如於2011年，我們獲中國棉紡織行業協會授予「中國大提花面料精品基地」榮譽，我們是當時首家及唯一一家獲此榮譽的中國企業。本集團獎項和認證的詳情載於下文「獎項和認證」分節。

我們相信，憑藉我們強大的研發能力，我們將可進一步擴大我們的產品品種，提高我們的產品質量，繼而提升我們的面料產品的競爭力。

我們的先進生產設施及專業技術使得我們在細化面料市場處於領先地位。

我們相信，生產高檔、功能性及差異化面料產品的優勢來源於我們先進的生產設施和專業技術的支持。我們的核心織機和設備均自日本、意大利、法國及比利時等國家進口。於最後可行日期，我們已經配備超過900台先進的織機，包括噴氣織機、劍桿織機、電子提花機、自動穿筘機及配套設施，具有性能優異、自動控制、適用性強等特點。我們約250台電子提花織機，包括配備了史陶比爾(Stäubli)電子提花機或博納斯(Bonas)電子提花機的津田駒(Tsudakoma)噴氣織機及意達(Items)劍桿織機，具有高技術和電腦自動化控制的特點。根據客戶要求，該等電子提花織機可織造多種紗線及多色搭配，最高紗支可達到200支，最大密度可達到6,300根／10厘米的高支高密大提花面料。

在生產基地新安裝的128台提花織機中(包括津田駒噴氣織機及意達劍桿織機)，自意大利進口的意達(Items)劍桿織機均配備了博納斯(Bonas)10,560針的電子提花機，可於3,400毫米幅寬的面料上織造整幅的獨花圖案。同時我們也配備了先進的紡紗機機器支持面料生產，如日本進口的村田自動絡筒機，可以有效加工不同種類、不同規格的紗線和／或纖維。

業 務

我們相信，多年來我們對先進生產設施的投資，使得我們能生產多種面料產品以滿足客戶需求，鞏固了我們在高檔家紡面料市場（特別是在高檔大提花面料和高檔小提花面料細分市場）的領先地位，降低了我們對於勞動力的依賴度、簡化了生產工序、提高了生產效率和方便了我們對產品質量的控制。此外，我們業務的高度資本化要求對新競爭者的加入形成了很大的障礙。

大規模的整合經營給我們帶來了規模經濟協同效益。

截至2011年12月31日止年度，我們面料產品的產能約達86.74百萬米。除面料產品生產外，我們亦製造各式各樣的優質紗線作內部之用，種類由不同紗支的純棉紗線以至應用先進生產技術的紗線，包括天絲／棉混紡紗、腈綸纖維／棉混紡紗、滌綸／棉混紡紗及其他具不同性能的纖維混紡紗等。我們相信，經營規模的擴大和紗線、面料生產的縱向整合，使我們具備了規模經濟協同效益，讓我們得以靈活調整產品組合以符合不斷變遷的市況及需求，給予我們根據客戶的要求適時生產優質面料產品的能力。我們的經營規模同時使我們在原料採購中獲得了更大的議價能力，從而降低了我們的單位生產成本，取得了更高的利潤率。因此，在面對不斷變化的市場需求時，我們依然保持著產品定價的靈活性及維持產品競爭力。

我們擁有經驗豐富、穩定和富有活力的管理團隊。

我們有一支專業、穩定和富有活力的管理團隊。我們的高級管理團隊是由劉東先生領導，其在紡織行業有著豐富經驗和知識。劉東先生是本集團主席兼執行董事，在紡織行業有著超過20年的經驗並取得多項獎勵及榮譽。其他執行董事及高級管理團隊的成員包括劉宗君先生、田成杰先生及孫紅春女士。彼等大部分擁有近20年的紡織行業經驗並在創立伊始加入本集團。他們對本集團的奉獻成就了我們高級管理團隊的穩定。我們的高級管理團隊平均年齡約40歲，富有活力並有能力應付挑戰。有關我們管理團隊的簡歷及相關行業經驗詳情，請參閱本文件「董事、高級管理層及僱員」一節。我們相信，經驗豐富、穩定的和專注投入的管理團隊將為我們未來的發展帶來重大貢獻。

業 務

業務策略

多年來，我們一直致力於向客戶提供高檔、功能性、差異化和高附加值的面料產品，所以我們才可以在中國的高檔家紡面料市場，特別是在大提花面料和小提花面料細分市場，確立了領先地位。未來，我們的願景是繼續鞏固並提升在中國高檔家紡面料市場的領先地位。為達致我們的目標，我們有如下的主要戰略和未來規劃：

提升研發能力以擴闊我們的產品組合。

我們將繼續加強我們於家紡面料市場的領導地位，尤其是大提花面料及小提花面料，以從細分市場的預期增長及消費者行為的轉變中獲益。就此而言，我們將維持提供高檔、功能性和差異化面料產品瞄準高檔家紡面料市場的定位、進一步豐富我們的產品組合、創新產品設計以始終立於行業技術的前沿。

我們計劃在研發方面投資額外資源，例如將研發中心的設施升級，與外部研發機構如南京藝術學院設計學院合作產品設計創新及培訓設計人員，以加強我們的面料產品的商業應用、設計及研發的能力。此外，我們將繼續拓展及擴闊新型特殊原料如漢麻纖維、銅氨纖維以及玉米／竹混紡纖維在生產鏈中的應用以引入面料產品的新功能性面料和提升面料產品的設計。我們亦擬招聘更多優秀面料設計師並提升對設計人員的培訓，例如與研發機構或大學合作舉辦調派計劃，以交流創新理念及加強面料設計能力。我們將繼續依靠我們的市場調研能力跟進中國最新的市場潮流和消費者喜好。通過擴大產品組合及發展現有產品，我們相信，我們的產品將會繼續吸引多方面的新客戶，適對鞏固我們於中國高檔家紡面料市場的領先地位至關重要。

擴大升級我們現有的生產設施以捕捉發展機遇，加強市場份額。

根據歐睿報告，由2005年至2010年，大於特定規模的中國製造商為家紡業所生產的高檔大提花面料及高檔小提花面料的製造商總銷售價值由2005年約人民幣3,031.1百萬元增長至約人民幣8,000.4百萬元，複合年增長率約為21.42%，而此增長趨勢預期將於短期內持續。為滿足市場對高檔優質家紡及服裝面料產品日益增長的需求以及增加我們的市場份額，我們相信進一步擴大和升級產能對我們未來的成功至關重要。

業 務

為達到此目標，我們已從國內外生產商購進先進的機器設備以擴大我們的產能。在2010年及2011年，我們從外國進口了128台裝有先進產品設計軟件的新型大提花織機，成本約人民幣170百萬元。預計在全面運作的情況下，大提花面料年產量將增加10.63百萬米。為捕捉日後的增長機會，我們還計劃購進更多織造設施及其他支援設備，如生產高檔面料產品的128台寬幅無梭織機。我們相信產能擴張計劃將有利於我們繼續更適時的為客戶生產優質面料產品，並擴大我們未來的市場份額。有關我們擴展生產設施計劃的進一步詳情，請參閱本文件「業務 — 擴展計劃」一節。

隨著我們未來生產規模和業務的擴張，我們同時也計劃升級我們的信息管理系統，以提高我們的系統化管理能力。

加強我們的產品品牌建設。

我們相信，我們專注於高檔、功能性及差異化產品的戰略，有助於我們良好市場信譽的樹立和作為中國高檔家紡面料製造商之一的品牌建設，亦是我們業務發展的基礎。為提高客戶對我們品牌的認知度和品牌知名度，我們將加大品牌建設力度，特別是在特選的細分市場和行業，如在業內的著名報章、雜誌、互聯網和其他媒體進行廣告宣傳，同時增加參與產品推銷活動，組織或贊助如國家大提花面料創意設計比賽的產品設計大賽以及參加國際展會、紡織會議及展覽，如土耳其國際家紡展、Texworld USA、International Apparel Sourcing Show、Home Textiles Sourcing Expo及法蘭克福家用紡織品展覽會。同時，我們亦計劃提高推銷活動的頻次。

尋求戰略投資及／或合作聯盟以保障我們的原料供應，捕捉其他潛在市場商機。

除我們的內部擴張外，我們也在積極尋求戰略投資商機以配合我們的經營。

基於棉花對棉紡生產的重要性和近年來棉花價格的波動，我們的董事相信，能夠以合理成本取得穩定棉花供應是在中國紡織行業取得成功的關鍵因素之一。為此，我們一直考量

本網上預覽資料集為草擬本，其內所載資訊並不完整，並可予修訂。本網上預覽資料集必須與其封面「警告」一節一併閱讀。

業 務

投資於中國產棉區或棉花分銷區(如新疆自治區)的棉花生產商或與之建立合作關係的可能性。我們的董事相信，此戰略將保障日後有充足優質的棉花供應用於內部生產，並降低對外部資源的依賴性，繼而為我們提供機會更妥善監控所用棉花質量、棉花供應和價格，最終提高我們在定價和銷售成本上的靈活性。

隨著我們在面料產品的生產和銷售上的成功，我們也考慮借助我們已建立的品牌形象和行業信譽，擴大我們在其他紡織相關業務的涉足範圍，如家紡及／或服裝成品的生產，以捕捉潛在市場商機、獲取更大協同效益、擴大我們的銷售網絡並分散我們的業務風險。為此，我們正在尋求機會，投資從事有關業務且具有發展潛力的優質企業或與之合作，以盡量降低與開展新業務相關的前期成本和風險。

我們時刻積極物色合適的聯盟或合作目標，並開拓聯盟或合作的可能方法，然而，於最後可行日期，我們並未就任何潛在的聯盟或合作目標訂立任何協議或意向書。

有關我們未來計劃[•]的進一步詳情，請參閱本文件「未來計劃」一節。

擴展計劃

下表載列我們擴展生產設施計劃及運作，以及研發於相關時間的詳情(可因應市況作出調整)：

擴展詳情	預期開始日期	預期完成日期	預計總 投資成本 (百萬港元)	設計年度 產能／地盤規模	截至最後可行日期 的狀況
購置128台寬幅無梭織機、 配套設備以及輔助設施	2012年 第三季度	2013年 第二季度	102	約7.7百萬米的高 檔面料產品	尚未開始準備工作
研發新的提升種類的面料， 包括新材料新纖維製成 的面料	2012年 第三季度	2014年 第二季度	7	不適用	尚未開始準備工作
信息管理系統	2012年 第三季度	2013年 第二季度	5	不適用	尚未開始準備工作
購置土地使用權以放置上述 本公司將收購的額外生產 設施	2012年 第三季度	2013年 第四季度	30	約80,000 平方米	與地方政府進行討 論。未簽定任何具 約束力的協議

於最後可行日期，除就建議收購上述土地而已向博山區地方政府支付人民幣2百萬元作為預付款項外，我們並無就實行該等擴展計劃產生任何成本，而我們預期實行擴展計劃的總預計開支將約[•]百萬港元。

本網上預覽資料集為草擬本，其內所載資訊並不完整，並可予修訂。本網上預覽資料集必須與其封面「警告」一節一併閱讀。

業 務

產品

下表載列於[•]內按產品及服務類別以及地理位置劃分的收入明細：

產品類別及地理位置劃分

	截至12月31日止年度					
	2009年		2010年		2011年	
	人民幣千元	百分比	人民幣千元	百分比	人民幣千元	百分比
面料產品						
大提花面料						
— 中國	96,546	18.23	132,586	17.14	231,187	24.92
— 海外	869	0.16	339	0.04	2,681	0.29
小計	97,415	18.39	132,925	17.18	233,868	25.21
小提花面料						
— 中國	345,351	65.20	432,105	55.84	555,284	59.85
— 海外	75,140	14.19	142,544	18.43	85,876	9.26
小計	420,491	79.39	574,649	74.27	641,160	69.11
其他						
— 中國	450	0.08	5,941	0.77	4,698	0.50
— 海外	零	零	29,203	3.77	20,312	2.19
小計	450	0.08	35,144	4.54	25,010	2.69
加工服務						
— 中國	11,352	2.14	31,049	4.01	27,736	2.99
— 海外	零	零	零	零	零	零
小計	11,352	2.14	31,049	4.01	27,736	2.99
總計	529,708	100.00	773,767	100.00	927,774	100.00

業 務

面料產品

我們主要從事高檔¹面料產品的設計、製造和銷售。據董事所知，我們的面料產品一般被客戶用作生產廣泛的家紡和服裝紡織產品的原料，並以生產高檔家紡產品作為我們產品的主要應用。我們的主要產品按照其織造結構，可大致分為兩大類，分別是：大提花面料和小提花面料。

截至2011年12月31日止年度，以織造設計、所用原料及面料規格劃分，我們已為客戶設計及／或生產的面料產品種類超過7,000種。下文列明我們的每類面料產品的主要特點。

大提花面料

大提花面料是一種布料，是在專業的大提花織機上，通過不同的組織排列、原料、顏色搭配和密度要求等加工設計。利用經紗和緯紗相互交織沉浮，可織出各種複雜織造圖案，如，花、鳥、魚、蟲、飛禽走獸等。與小提花面料相比，大提花面料的圖案循環更大且精美，色彩純正、層次分明；大提花面料結構或花型是通過面料織造而實現，而非通過印花的方式而實現。

我們的大提花面料有著高檔、高附加值以及在產品系列、原料使用、功能性及織造花型設計上的差異化等的特點。通過使用我們先進和專業的電子大提花織機，我們可以生產最高紗支達到200支，最高紗線密度達到6,300根／10厘米的高支高密大提花面料，遠遠超過了中國市場上普通的高支高密坯布產品709根／10厘米的紗線密度（根據歐睿報告）。據董事所知，高支高密面料有著耐用、柔軟、平滑和光澤性等特點，有著較高的市場售價和毛利率。另外，我們可以織製特寬幅的大提花面料，最大幅寬達到3.25米，生產中使用高等級純棉、天絲及／或其他新材料新纖維等優質原料。鑒於我們的大提花面料與眾不同的特質，因而適用於製造家用及酒店客房用的高檔床上用品等廣泛的高檔家紡產品。

¹ 根據歐睿報告，高檔坯布泛指以從高等級棉花（如第一級及第二級本地生產棉花或進口的同等級棉花、有機棉及皮馬棉）以及／或新纖維（如天絲、真絲、牛奶纖維、大豆纖維、亞麻等）製成的精梳紗線所生產的一種坯布。用以生產高檔坯布的紗線應為高支紗線（紗支超過40支），而高檔坯布通常有高密度（即每平方吋的經緯交織總數超過180根（相等於約709根／10厘米））。有關進一步資料，請參閱本文件「行業概覽 — 棉紡業細分市場中的高檔坯布」一節。

業 務

基於我們相信，中國高檔坯布的需求長遠將繼續增長以及其銷售的預期毛利率較可觀，我們預期大提花面料生產和銷售將對我們業務的持續成功和增長起到越趨重要的作用。

我們大提花面料的幅寬介乎1.51米至約3.25米。以下載列我們向客戶所提供的若干大提花面料的規格：

大提花面料(按主要原料)	描述
純棉	
CM60SX40S 173X120 (1150T/10cm)	: 紗支60支(經紗)及紗支40支(緯紗)的純棉大提花面料，紗線密度約每平方呎293根(相等於1,150根/10厘米)
CM60SX60S 173X156 (1295T/10cm)	: 紗支60支(經紗)及紗支60支(緯紗)的純棉大提花面料，紗線密度約每平方呎329根(相等於1,295根/10厘米)
CM60SX80S 173X210 (1507T/10cm)	: 紗支60支(經紗)及紗支80支(緯紗)的純棉大提花面料，紗線密度約每平方呎383根(相等於1,507根/10厘米)
CM60SX60S 200x95 (1161T/10cm)	: 紗支60支(經紗)及紗支60支(緯紗)的純棉大提花面料，紗線密度約每平方呎295根(相等於1,161根/10厘米)
CM80SX80S 200X183 (1507T/10cm)	: 紗支80支(經紗)及紗支80支(緯紗)的純棉大提花面料，紗線密度約每平方呎383根(相等於1,507根/10厘米)

業 務

大提花面料(按主要原料)

描述

天絲及新材料新纖維

CM60SXBamboo 40S 173X120 (1150T/10cm)	:	棉紗紗支60支(經紗)及竹纖維紗支40支(緯紗)交織的大提花面料，紗線密度約每平方吋293根(相等於1,150根/10cm)
CM60XSoybean 40S 173X120 (1150T/10cm)	:	棉紗紗支60支(經紗)及大豆纖維紗支40支(緯紗)交織的大提花面料，紗線密度約每平方吋293根(相等於1,150根/10厘米)
CM60XModal 40S 173X120 (1150T/10cm)	:	棉紗紗支60支(經紗)及莫代爾纖維紗支40支(緯紗)交織的大提花面料，紗線密度約每平方吋293根(相等於1,150根/10厘米)
Tencel60SXTencel/cotton40S 173X120 (1150T/10cm)	:	天絲紗支60支(經紗)及天絲/棉混紡紗支40支(緯紗)交織的大提花面料，紗線密度約每平方吋293根(相等於1,150根/10厘米)
Tencel 60SXSILK 22D/3 173X180 (1389T/10cm)	:	天絲紗支60支(經紗)及真絲22丹尼爾(緯紗：3支真絲)交織的大提花面料，紗線密度約每平方吋353根(相等於1,389根/10厘米)

附註：

- (a) 「CM」是「精梳」的縮寫。
- (b) 「D」是「丹尼爾」的縮寫，用於表示紗線規格的單位之一，例如：22D指9,000米的單支紗線，重22克。

本網上預覽資料集為草擬本，其內所載資訊並不完整，並可予修訂。本網上預覽資料集必須與其封面「警告」一節一併閱讀。

業 務

- (c) 「T」是「紗線」的縮寫，用於表示紗線密度。
- (d) 一根紗線可由多於一種原料所製造，即纖維混紡。例如：竹／玉米指紗線是由竹及玉米纖維組成，而55／45則指紗線的55%是竹纖維，紗線的45%是玉米纖維。

依靠我們先進的生產設施，我們可以通過專業的電腦軟件，就大提花面料設計不同顏色搭配及各種複雜、藝術及多種尺寸大小的花型並進行織造生產。我們的大提花面料設計如「天藏風木」、「貴族風華」及「花開的聲音」於中國棉紡織行業協會舉辦並由我們贊助的大提花面料創意設計比賽中獲頒最佳創意獎或入圍獎。我們相信，我們於是次設計比賽中的角色及成就對於擴大我們的創意資源、擴闊研究人員的視野，以及在提升業內知名度方面，都起了正面的作用。我們亦就「妖嬈」、「爛漫之花」、「心相映」、「暗香浮動」及「迷情」等部分大提花面料設計於中國註冊外觀設計專利。



「花開的聲音」於
2011年獲最佳創意獎



「貴族風華」於
2011年獲入圍獎



「天藏風木」於
2011年獲入圍獎



「迷情」



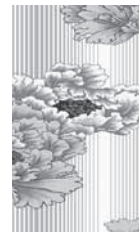
「妖嬈」



「爛漫之花」



「心相映」



「暗香浮動」

業 務

小提花面料

以收入計，小提花面料是我們的主要產品。小提花面料也是機織布料，是根據選定的紗線組合和顏色搭配，在噴氣小提花織機或凸輪織機織造而成。與大提花面料相似，小提花面料也有織造圖案設計，但多數為幾何圖案。根據客戶的規格要求，我們可在織造過程中以純棉、天絲及／或其他新材料新纖維作為原料，織造最大幅寬達3.45米，最大紗支200支，最高紗線密度6,300根／10厘米的高支高密小提花面料，以達到所要求的組織結構和功能性。我們的小提花面料適用於製造廣泛的優質家紡和服裝產品，如優質床品和時裝等。

我們的噴氣小提花織機可織造的小提花面料幅寬介乎1.14米至約3.45米。以下載列我們向客戶所提供的若干小提花面料的規格：

小提花面料(按主要原料)	描述
純棉	
CM60SX60S 173X101 (1078T/10CM)	： 紗支60支(經紗)及紗支60支(緯紗)的純棉小提花面料，紗線密度約每平方呎274根(相等於1,078根／10厘米)
CM80SX80S 200X183 (1507T/10CM)	： 紗支80支(經紗)及紗支80支(緯紗)的純棉小提花面料，紗線密度約每平方呎383根(約相等於1,507根／10厘米)
CM100SX100S 230X190 (1653T/10CM)	： 紗支100支(經紗)及紗支100支(緯紗)的純棉小提花面料，紗線密度約每平方呎420根(相等於1,653根／10厘米)
CM100SX100S 230X230 (1811/10CM)	： 紗支100支(經紗)及紗支100支(緯紗)的純棉小提花面料，紗線密度約每平方呎460根(相等於1,811根／10厘米)

業 務

小提花面料(按主要原料)

描述

CM80SX120S 230X(92X8) (3803T/
10CM) : 紗支80支(經紗)及紗支120支(緯紗)的
純棉小提花面料，紗線密度約每平方呎
966根(相等於3,803根/10厘米)

CM80SX160S 250X(112X12) (6196T/
10CM) : 紗支80支(經紗)及紗支160支(緯紗)的
純棉小提花面料，紗線密度約每平方呎
1,594根(相等於6,196根/10厘米)

天絲及新材料新纖維

Tencel 30% Wool 10% Cotton 60%
60SXJC40S 200X135 (1318T/10cm) : 天絲/羊毛/棉30/10/60混紡紗支60
支(經紗)及精梳棉紗支40支(緯紗)的小
提花面料，紗線密度約每平方呎335根
(相等於1,318根/10厘米)

JC/Rayon 80/20 80SX80S 180X120
(1181T/10cm) : 經紗及緯紗均為棉/黏膠80/20混紡紗
支80支的小提花面料，紗線密度約每平
方呎300根(相等於1,181根/10厘米)

Cotton/Linen 80/2060S X Cotton/
Linen 80/20 40S 200X150 (1377T/
10cm) : 棉/亞麻80/20混紡紗支60支(經紗)及
紗支40支(緯紗)的小提花面料，紗線密
度約每平方呎350根(相等於1,377
根/10厘米)

Tencel 60SX Tencel 60S 182X120
(1188T/10cm) : 經紗及緯紗均為天絲紗支60支的天絲小
提花面料，紗線密度約每平方呎302根
(相等於1,188根/10厘米)

本網上預覽資料集為草擬本，其內所載資訊並不完整，並可予修訂。本網上預覽資料集必須與其封面「警告」一節一併閱讀。

業 務

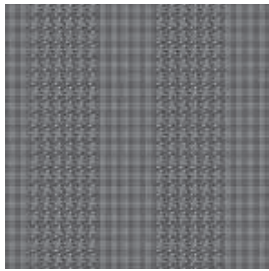
小提花面料(按主要原料)

描述

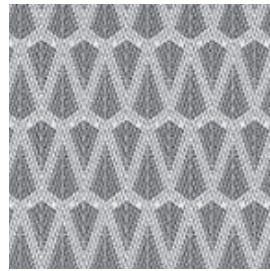
60% Bamboo/40% Cotton 60SX60%
Bamboo/40% Cotton 40S 173X116
(1137T/10cm) : 經紗及緯紗均為竹纖維／棉60／40混紡
紗支60支(經紗)及紗支40支(緯紗)的
小提花面料，紗線密度約每平方吋289
根(相等於1,137根／10厘米)

附註：

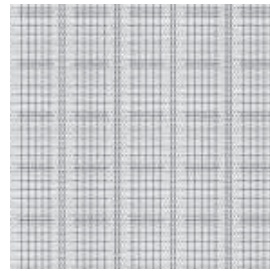
- (a) 「CM」是「精梳」的縮寫。
- (b) 「JC」是「精梳棉紗」的縮寫。
- (c) 「T」是「紗線」的縮寫，用於表示紗線密度。
- (d) 一根紗線可由多於一種原料所製造，即纖維混紡。例如：竹／玉米指紗線是由竹及玉米纖維組成，而55／45則指紗線的55%是竹纖維，紗線的45%是玉米纖維。



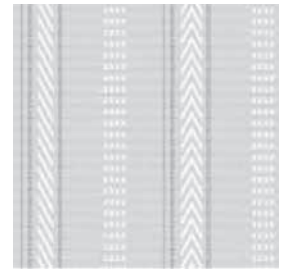
我們的小提花設計「浪漫
星程」，於2010年的第23
屆中國流行面料入圍企業
— 2011年春／夏季獲獎
狀



我們的小提花設計「鏡花
水月」，於2010年的第23
屆中國流行面料入圍企業
— 2011年春／夏季獲獎
狀



我們的小提花設計「疊翠
流舍」



我們的小提花設計「花團
錦簇」

本網上預覽資料集為草擬本，其內所載資訊並不完整，並可予修訂。本網上預覽資料集必須與其封面「警告」一節一併閱讀。

業 務

我們的面料產品的特性

我們的面料產品可以再根據織造過程中使用的主要原料進行分類。

下文載列[•]按以不同主要原料製產品劃分的收入明細：

按原料成分劃分的產品類別

	截至12月31日止年度					
	2009年		2010年		2011年	
	人民幣千元	百分比	人民幣千元	百分比	人民幣千元	百分比
純棉						
小提花面料	330,827	63.88	332,724	47.02	297,876	34.04
大提花面料	<u>48,229</u>	<u>9.31</u>	<u>55,226</u>	<u>7.81</u>	<u>123,622</u>	<u>14.13</u>
小計	379,056	73.19	387,950	54.83	421,498	48.17
天絲或新材料新纖維面料						
小提花面料	89,664	17.31	241,925	34.19	343,284	39.23
大提花面料	<u>49,186</u>	<u>9.50</u>	<u>77,699</u>	<u>10.98</u>	<u>110,246</u>	<u>12.60</u>
小計	<u>138,850</u>	<u>26.81</u>	<u>319,624</u>	<u>45.17</u>	<u>453,530</u>	<u>51.83</u>
總計	<u><u>517,906</u></u>	<u><u>100.00</u></u>	<u><u>707,574</u></u>	<u><u>100.00</u></u>	<u><u>875,028</u></u>	<u><u>100.00</u></u>

下文列明面料生產中以純棉、天絲及／或新材料新纖維為主要原料的面料產品的特點。

純棉面料

我們的面料產品大部分為以純棉紗線織成的純棉面料。在截至2011年12月31日止年度，以收入計，我們有約48.17%的面料產品是用純棉紗線織造。純棉面料有著吸濕程度高、舒適性能好等特點。我們的純棉面料產品以高等級棉花、有機棉、埃及棉和皮馬棉等各種純棉為原料生產，具有附加值高、光澤度好、吸濕性能優異及手感滑爽的特點。

天絲及／或新材料新纖維面料

天絲面料乃由從純天絲紗線或天絲混紡紗線織成或由天絲紗線與棉紗或其他纖維交織成的面料。天絲是一種從天然木漿纖維中提取並通過溶劑紡絲技術生產的人造纖維。

業 務

維，溶劑可以完全循環回收。天絲兼具人造和天然纖維的大部分優點：真絲的柔軟，滌綸的強度，麻的涼爽，毛織物的保暖及棉的吸濕性等特點。用純天絲紗線或天絲混紡紗線織造的面料、有光澤、柔軟、輕盈、可降解及可循環回收，並有良好的吸濕性和易打理等特點，適合用於高檔家紡、服裝產品。

除天絲外，我們於生產過程中使用的新材料新纖維，例如：牛奶纖維、大豆纖維、竹纖維、CoolMax、甲殼素纖維、莫代爾、羊毛、黏膠、有機棉、及其他紗線及(包括紗線和棉紗交織而成的)纖維。我們使用該等材料及纖維生產具備如防輻射、抗靜電、阻燃、抗菌、吸濕、透氣、隔熱及／或防臭等高附加值特性的功能性面料。部分該等材料及纖維是通過植物中提取，可循環再用、可降解。董事相信，生產和銷售該等材料及纖維製成的面料產品，符合使用低碳、環保產品的趨勢。近年來隨著該等新材料新纖維的逐漸流行，我們相信，在生產鏈中該等原料的應用將會降低我們對棉花的依賴，並擴大我們產品組合的多樣化。我們也致力於研發新材料新纖維於面料生產過程的應用，如漢麻纖維、銅氨纖維及玉米／竹混紡纖維，以及其商業生產。

截至2011年12月31日止年度，以收入計，約51.83%的面料產品是用純天絲紗線或天絲混紡紗線或從天絲紗線與棉紗或其他紗線交織成及／或新材料新纖維織造。

紗線

作為一家綜合一體化的面料製造商，我們製造各種優質紗線用於面料生產。我們生產的所有紗線僅用於內部使用，並無任何紗線產品對外銷售。棉紗是我們的主要紗線產品，以產量計，截至2011年12月31日止年度佔我們總紗線生產約67.88%，是我們生產面料產品的主要原料之一。由於我們的戰略是專注於高檔、功能性及差異化面料產品的生產和銷售，我們對於自產的紗線在品質和功能性上有著非常嚴格的要求。我們可以用自有的紡紗設備，生產棉紗、天絲紗線、腈綸紗線、黏膠紗線及其他纖維混紡紗線(如滌綸／棉混紡、天絲／棉混紡、棉／牛奶混紡紗線、腈綸／棉混紡紗線、棉／天絲／CoolMax混紡紗線和棉／竹混紡紗線等)等有不同功能特點的紗線。

業 務

於2011年1月前我們並無製造任何紗線。於[•]，我們的紗線供應乃主要採購自銀龍實業(由劉東先生控制至2010年10月29日及其後由其[•]控制至2011年4月21日的公司)及其他外部供應商。除向銀龍實業直接採購紗線外，於截至2009年及2010年12月31日止年度，我們與銀龍實業按月訂立加工協議，據此，我們向銀龍實業供應我們採購的棉花，而銀龍實業則根據我們的要求生產紗線。根據有關安排，我們向其支付加工費作為其向我們提供加工服務的代價。本集團與銀龍實業訂立的加工協議規定(其中包括)本集團要求的紗線規格及數量、每噸紗線的加工費、交付日期及最低品質標準。加工費乃參考(其中包括)生產紗線所用原料的種類及品質、生產的技術規格及要求、產量、交付日期及當時市場上的相若紗線產品的市場價格而釐定。董事已確認，根據上述加工協議，概無規定本集團的最小加工量，而本集團於[•]按我們的實際生產要求自銀龍實業採購紗線。於[•]，銀龍實業生產的大部分紗線皆供應予本集團，此乃由於本集團地理上鄰近銀龍實業、與其建立長久穩定業務關係以及銀龍實業向本集團提供的產品質量良好；儘管如此，銀龍實業概無按任何獨家形式向我們供應其紗線產品或提供加工服務，其少量紗線產品亦銷售予其他第三方客戶。有關銀龍實業的進一步詳情，請參閱本文件「我們與控股股東的關係 — 與銀龍實業的關係 — 銀龍實業的資料」一節。

隨著我們面料生產規模的擴大以及為取得可靠和優質的紗線供應，2010年12月31日，我們從銀龍實業收購了約90,000紗錠及其他紡紗機器和配套設備，總代價為人民幣28,100,984.67元。有關銀龍資產收購事項的進一步資料，請參閱本文件「我們與控股股東的關係 — 與銀龍實業的關係 — 銀龍資產收購事項」一節。自此，我們可利用內部紡紗設施供應紗線。截至2011年12月31日止年度，本集團內部生產的紗線佔期內本集團所耗用紗線總量的約42.38%，內部生產的紗線全部用於面料生產。

業 務

為確保我們有足夠及多種類的紗線供應，以滿足我們生產差異化面料產品及客戶不時的規格所需，並為應付將來可能的面料產品產能擴充，本集團在不久將來會繼續向外部供應商採購紗線。

完成銀龍資產收購事項後，我們於山東省招聘技術員工操作自銀龍實業收購的紡紗機器及設備。部分新員工為銀龍實業於完成銀龍資產收購事項前的舊僱員，而本集團聘用該等員工是考慮到彼等對操作該等機器及設備的技術及熟練度，可減少員工培訓成本並提升營運效益。此外，紗線生產及面料生產是互有關連的。我們自2003年開始生產面料，並自成立以來與供應商緊密合作。我們大部分的高級管理層擁有生產紗線、質量控制及相關工廠管理所需的行業經驗，令我們紗線製造的營運暢順。

本集團於2010年12月31日的銀龍資產收購事項後，透過我們的內部生產設備製造部分生產面料產品所需的紗線，我們的董事認為已能減低紗線成本，因而提升我們的面料產品的利潤率。截至2011年12月31日止年度，本集團生產紗線的成本較[•]報價的紗線價格為低，面料產品的毛利率由截至2010年12月31日止年度的約23.73%上升至截至2011年12月31日止年度的約25.41%。

其他

除面料產品外，[•]，我們亦出售如家紡成品的其他面料產品及輔配項目。截至2009年、2010年及2011年12月31日止年度，來自該等產品的收入約為人民幣450,000元、人民幣35.14百萬元及人民幣25.01百萬元，佔同期總收入約0.08%、4.54%及2.69%。

加工服務

除根據客戶的採購訂單生產和銷售面料產品外，我們同樣也為一些客戶提供加工服務，該等客戶是希望借助我們的先進織造設備及我們提供優質面料產品的能力，以及對我們於面料織造過程中所用的原料來源及類別行使控制權。在此類安排下，客戶

業 務

向我們提供原料用於生產其指定的面料產品，而我們將就提供加工服務向客戶收取加工費。截至2009年、2010年及2011年12月31日止年度，我們提供加工服務收取的加工費分別約人民幣11.35百萬元、人民幣31.05百萬元及人民幣27.74百萬元，約佔我們總收入分別2.14%、4.01%及2.99%。

銷售和市場推廣

我們的市場

我們的面料產品國內外都有銷售。我們面料產品的銷售額大部分來源於內銷，而我們產品的地域覆蓋遍及中國不同省份，如江蘇、浙江、廣東、山東和福建省以及上海直轄市等。由於我們預期中國經濟將持續繁榮及發展，為高檔家紡面料產品帶來高增長潛力，因此我們一直專注於國內市場以擴大及鞏固市場份額。截至2009年、2010年及2011年12月31日止年度，我們的面料產品內銷額分別約人民幣453.70百萬元、人民幣601.68百萬元及人民幣818.90百萬元，佔我們總收入分別約85.65%、77.76%及88.27%。另一方面，我們亦出售面料產品到海外國家，並計劃維持海外銷售以提供另一收入來源。截至2009年、2010年及2011年12月31日止年度，面料產品海外銷售額分別約為人民幣76.01百萬元、人民幣172.09百萬元及人民幣108.87百萬元，分別佔我們的總收入約14.35%、22.24%及11.73%。截至2009年、2010年及2011年12月31日止年度，面料產品的內外銷銷售額的複合年增長率分別約為34.35%及19.68%。我們的出口國家和地區包括美國、歐洲、韓國、巴西及印度等。本集團的所有海外銷售乃為出口銷售。

銷售

於2011年12月31日，我們所建立的市場銷售部門由39名員工組成。銷售團隊的高級管理層主要負責制定市場推廣及定價戰略和整體銷售計劃，同時我們的銷售團隊主要負責跟進訂單、獲取客戶反饋及參加其他客戶管理活動，例如業務拜訪。

我們的面料產品是直接銷售給我們的客戶。我們的銷售是根據客戶的採購或加工訂單的要求進行生產及／或銷售。我們的客戶通常在交貨期前一到三個月下達採購訂單給我們。我們向潛在客戶提供產品樣板並邀請他們參觀我們的生產設施，提升他們對我們的生產能力及質量措施的信心。收到潛在客戶的採購訂單後，我們的銷售團隊會直接聯繫潛在客戶以瞭解他們所需的規格和要求，並將有關資料轉交規劃部門分析及評估。如果我們決定接受訂

業 務

單，我們將根據所需原料成本、生產計劃、客戶信譽和信貸質量及整體銷售和市場環境等多項因素與其商討銷售條款包括定價等。對於我們定價和付款條款的進一步資料，請參閱下文「定價和付款條款」。為更好的服務客戶，並讓客戶對其訂單技術要求有著更深刻的瞭解，在商談階段我們通常會有一位生產部門管理人員參與商討，並告知客戶有關的技術和生產方面的細節。一旦我們與客戶確認了銷售條款，我們一般與客戶達成銷售合同、標明購買金額、規格、質量標準、購買價、交付日期及交付方式等並轉呈合同的複印件給銷售市場部門和財務部門作備案。此類銷售合同並無最低的採購要求。在[•]，我們並無亦未指定任何的分銷商負責銷售產品。

除在公司總部的銷售團隊外，對於山東省以外的某些重要市場，如上海、南通、無錫、紹興和石獅等地，我們安排專人負責，以收集市場信息，與客戶溝通，聽取客戶反饋以及售後服務和跟進服務等。

對於面料產品出口銷售業務，我們的董事確認(a)確保符合中國相關出口法律法規是我們的責任；及(b)我們的客戶安排海外國家的清關，因此彼等有義務確保符合海外國家相關進口法律和法規。我們的中國法律顧問認為，於最後可行日期，彼等並沒有發現任何違反中國適用進出口法律法規的問題將對我們於中國的營運造成重大不利影響。

市場推廣

除銷售活動外，我們的銷售團隊也負有產品推廣的責任。我們通過如下途徑進行產品推廣：

直接推銷活動

我們通過行業協會的轉介和與其他行業協會會員的溝通聯繫目標客戶。我們將產品直接介紹給客戶，與客戶見面以獲得訂單。我們的銷售團隊亦會密切聯繫客戶以瞭解客戶的需求。這包括常規的客戶拜訪，收集客戶對我們產品質量及設計的反饋以及如何提高我們的服務質量。

參加展會和交易會並組織現場參觀

我們曾參加各種國內外展會和交易會，如於2011年在土耳其舉辦的第18屆土耳其國際家紡展、在美國舉行的Texworld USA、國際服裝採購展及家紡採購展；於2011年在德國舉辦的法蘭克福家用紡織品展覽會和分別於2008年及2009年在中國舉辦的華東進出口商品交

業 務

易會及中國進出口商品交易會(前稱廣交會)。我們藉該等機會跟進紡織行業和市場潮流的發展，推銷我們的產品及品牌以及會見潛在客戶。

推廣和宣傳

我們通過不同的渠道，如網絡和紡織協會的雜誌刊物等進行產品的宣傳，以樹立企業形象，推廣我們的產品。同時也通過電郵和分發產品樣品和宣傳冊的形式進行推廣。該等渠道幫助提高消費者對我們產品的認知度和產品知名度。我們設於山東省淄博市生產基地的新研發中心將會為我們的產品提供展示空間。為提高我們產品的知名度，我們與中國紡織行業協會和媒體合作，組織了國家大提花面料創意設計大賽。我們亦利用這機會收集創新的設計及提升我們的企業形象。

我們的銷售和市場推廣開支與銷售佣金及薪金、宣傳及推廣費用和展覽開支有關。截至2009年、2010年及2011年12月31日止年度，銷售和市場推廣開支分別約為人民幣10.12百萬元、人民幣10.96百萬元及人民幣11.80百萬元。

我們的客戶

於[•]，我們已為超過1,200家客戶製造面料產品及／或提供加工服務。我們的客戶大部分為國內外的家紡及服裝紡織成品製造商、加工廠房(如印染廠，據董事所知，該等廠房將進行加工後的產品銷售給紡織成品製造商)、出口商及面料貿易商。我們與客戶維持緊密及穩定的業務關係。截至2011年12月31日止年度，我們約320家客戶中包括超過270家國內客戶及50家出口銷售客戶，大部分與我們的業務關係超過三年。我們其中一些客戶是中國知名的家紡和服裝生產商，如江蘇金太陽紡織科技有限公司、南通展群紡織有限公司、江陰市紅柳被單廠有限公司、魯泰紡織股份有限公司(於深圳證券交易所上市的公司)、深圳市富安娜

業 務

家居用品股份有限公司(於深圳證券交易所上市的公司)、上海水星家用紡織品有限公司及羅萊家紡股份有限公司(於深圳證券交易所上市的公司)。上述公司主要從事製造及銷售高檔家紡成品。董事確認，我們概無客戶為分銷商，原因是我們的產品是根據其採購或加工訂單銷售給他們，他們再以自己公司的名義自行把我們的產品(或我們根據加工訂單生產的產品)賣予他們的客戶。

於[•]，我們的五大客戶主要為家紡面料製造商，主要從事面料製造及買賣業務，其各自的主要營運地點遍佈中國的江蘇、遼寧、安徽、浙江及河北省及美國。我們於[•]與五大客戶已建立一至七年的業務關係，而當中大部分與我們已建立約三年或以上的業務關係。截至2009年、2010年及2011年12月31日止年度，我們向五大客戶銷售額分別佔我們總收入約15.49%、27.80%和32.81%，向最大客戶的銷售額分別佔該期間內我們總收入約4.66%、9.80%及12.28%。

於最後可行日期，概無董事、其各自的[•]或任何股東(就董事所知擁有已發行股本5%以上)，在我們任何五大客戶中擁有任何權益。我們的董事已確認，本集團的五大客戶在過去及現在均為[•]。

我們一般不會與客戶簽定任何長期合同，以保持定價和生產方面的靈活性。我們於客戶下達採購或加工訂單給我們時方簽署銷售合同。為防範銷售的潛在信貸風險，我們設有信貸審查程序以評估潛在客戶的信貸質素。依照我們的信貸審查程序，在處理客戶所下的訂單之前，我們的銷售人員將對該等客戶進行背景審查，如要求客戶向我們提供有效的營業執照、審查其信貸質素及在其業務區域內的銷售表現，並要求客戶支付購買價10%至30%作為按金等。基於我們的信貸審查政策，我們在[•]在收回客戶付款方面並無任何重大困難。

物流

我們沒有任何運輸團隊或運輸車輛。我們把中國境內的運輸分包予第三方物流服務提供商。對於我們的產品，我們委聘獨立運輸營運商安排運輸。通過上述安排，我們得以降低我們在物流方面的資本投資，並消除了貨物轉運過程中的貨損風險。

業 務

售後服務

我們重視客戶的意見及反饋。我們密切跟進產品銷售，以及至少每年一次就客戶對於我們所供應產品及提供服務的滿意程度進行調查。我們設有合適的程序詳述了銷售人員需與客戶進行溝通的渠道、方式以及次數。

我們的標準銷售合同通常包含我們產品的最低質量標準(如質量基準及包裝)、目的地及交付方式、交付貨品數量不足的餘地以及解決爭議的方式(一般於標準銷售合同內訂明為根據中國合同法解決)。接獲客戶反饋有關我們出售的有瑕疵產品後，我們可以根據銷售合同條款及內部程序與客戶商討解決辦法。按本公司的政策，除產品質量原因外，客戶不可退回產品。倘客戶提出產品有瑕疵，我們會按內部程序(如適用)調查及採取補救措施，例如價格調整或接受退回產品。

[•]，我們並無任何回收或退貨，亦並無遭受任何因產品質量問題產生的重大產品責任或其他申索。

定價和付款條款

定價和客戶政策

我們的定價是基於各種因素而制定的，包括當時的市況、原料價格、生產成本、間接費用、交貨時間以及每宗銷售訂單的具體細節。這使得我們可快速應對不斷變化的市場狀況。於[•]，我們面料產品的售價普遍能反映主要原料成本的升幅。除了定價及其他所提供的條款外，在考慮接受潛在客戶的訂單時，我們還計及其他因素如彼等的財力、信用及市場信譽、先前的業務關係、定單週期以及我們自身應付訂單的生產能力等。

與客戶的付款條款

為對我們銷售中可能產生的信貸風險進行適當的管理，我們通常會要求我們的客戶一旦下達訂單時支付10%至30%購買價格，並在產品交付時付清餘款。對於出口銷售的客戶，我們會要求他們通過信用證來結算購買價。對於一些與我們建立了長期業務關係，且結算歷史和信譽良好的客戶，在採購或加工訂單付款條款上，我們可以免除訂金要求並給予他們一般介乎30至90天的信貸期。信貸期的長短取決於各種因素，如客戶的財力、業務規模以及結

業 務

算歷史等。在接納任何新客戶之前，我們設有信貸審查程序以評估潛在客戶的信貸質量並決定其付款條款。所有的付款條款須經我們高級管理層批准。此外，我們的高級管理層會在每一報告期末審閱每項獨立貿易賬款的可收回金額以確保就不可收回金額計提充裕減值損失撥備。

於2009年、2010年及2011年12月31日，應收貿易款項週轉日分別為28天、32天和23天，貿易及其他應收款項分別約為人民幣98.63百萬元、人民幣117.47百萬元及人民幣121.84百萬元。我們根據可收回性的評估及管理層經參考以計算現值的實際利率折現的日後現金流量作出的判斷計提應收貿易款項撥備。

採購

原料

於2011年12月31日，我們的採購團隊包括7名員工，負責採購我們所需的原料和供應品。我們生產所使用的主要原料為紗線、棉花及漿紗劑。截至2009年、2010年及2011年12月31日止年度，我們的原料成本約佔總銷售成本分別約66.93%、71.45%及76.93%。我們採購的紗線包括棉紗、天絲紗線和纖維和新材料新纖維。我們主要原料的主要特點列舉如下：

棉紗

棉紗是我們生產面料的主要原料。

我們的棉紗採購自國內供應商，其主要位於中國山東省，與我們的生產基地在同一省份。我們認為鄰近供應商可以給我們提供方便、降低採購成本，加強我們對存貨的控制。

天絲紗線和纖維及新材料新纖維

我們使用天絲纖維作紡紗，使用天絲紗線或天絲混紡紗織造純天絲面料、天絲交織面料及天絲纖維混紡面料。天絲是一種從天然木漿纖維中提取並通過溶劑紡絲技術生產的人造纖維，溶劑可以循環回收。

除天絲紗線及纖維外，我們應用新材料新纖維包括牛奶纖維、大豆纖維、竹纖維、CoolMax、甲殼素纖維、莫代爾、羊毛、黏膠、有機棉及其他纖維，用於生產功能性紗線。

我們自國內供應商採購天絲紗線及纖維以及新材料新纖維。

業 務

棉花

棉花是紡紗的主要原料。我們同時使用主要來自新疆自治區的國內棉花及主要來自主要的棉花生長地區如美國、埃及、貝南、布基那法索國和澳洲的海外棉花。不同種類的棉花的顏色和質地各有差異，因此各種棉花具備不同特性。我們根據客戶的指定要求而使用不同的棉花組合，以優化產品質量及將採購成本減至最低。截至2009年、2010年及2011年12月31日止年度，以採購成本計，我們的棉花總量分別有100%及約89.67%及53.60%乃採購自海外供應商。於[•]，我們採購的國內及進口棉花整體並無重大價格差異。

漿紗劑

漿紗劑是一種特殊黏合物質，用於漿紗工序中以黏附在紗線表面，保護紗線免受磨損，並強化紗線以方便織造。我們自國內以及海外的供應商採購漿紗劑。

我們的供應商

為確保供應給我們的原料優質並供貨適時，我們的採購部門建立了一套標準，根據潛在供應商的規模、技術能力、信譽、產品質量、適時交付原料的能力以及其質量保證措施（如生產工序是否獲認證等）評估其合適度。倘潛在供應商的質量管理系統以及其所供應的產品未獲認證，在我們與該等潛在供應商達成採購合同前，我們的採購人員會進行必要的現場考察。我們的政策乃至少每年一次對於潛在供應商的合適性進行評估。

我們建立了一套全面的管理程序和規則以管控與供應商的交易。對於主要原料如棉紗，天絲紗線和纖維，以及新材料新纖維的供應，我們主要根據我們的上述原料的存貨、現有訂單及客戶的規格要求釐定採購要求。對於棉花的供應，我們通常會尋求大批量採購以獲得更為優惠的採購價格。我們的國內棉花採購交付期一般由採購的訂單下單後，山東省內1至5天，省外15至30天，而自國外採購棉花的交付期則為裝船付運後約一個月。

對於主要原料的供應，我們通常不時保持至少三家潛在供應商。有關做法讓我們能提升議價能力並避免過份依賴某一供應商。棉紗、天絲紗線及纖維等主要原料、新材料新纖維

業 務

及棉花，是於中國和從海外供應商均隨時可得的商品，因此，一旦我們任何一家供應商停止供應有關原料，我們相信我們將可從其他來源取得該等原料的供應。

為保持在選擇和定價上的靈活性，我們通常不與供應商簽定任何長期供應合同。我們在向供應商下達採購訂單時與其訂立供應合同。因此，我們可以靈活的從多家供應商採購原料。我們相信此安排讓我們得以確保所採購的原料品質最好，定價最具競爭性。

國內的原料採購通常是發貨後結款，而從海外供應商的國外原料採購通常為有一至三個月信貸期的信用證結算。國內採購主要以人民幣計值及結算，而海外採購主要以美元計值及結算。

截至2009年及2010年12月31日止年度，銀龍實業為我們最大的供應商。銀龍實業於中國成立，由劉東先生控制至2010年10月29日及其後由其[•]控制至2011年4月21日，主要從事各種紗線產品的生產及銷售。截至2009年、2010年及2011年12月31日止年度，從銀龍實業的採購額(包括支付予銀龍實業的加工費)分別約為人民幣99.12百萬元、人民幣131.01百萬元及人民幣15.38百萬元，佔原料採購總額分別約29.33%、26.18%及3.19%。考慮到銀龍實業所供應紗線的質素及其生產場所鄰近我們的倉庫及生產設施，董事相信，我們直接向銀龍實業採購紗線及與其訂立的加工安排讓我們得以維持穩定及持續的優質紗線供應，以滿足我們的生產所需、提升生產效率及降低生產成本。董事認為，[•]，銀龍實業向我們出售的紗線乃按正常商業條款並按與市場上其他供應商所供應紗線的可資比較的價格水平進行。董事亦認為，[•]就紗線支付予銀龍實業的加工費乃按正常商業條款釐定。除銀龍實業外，於[•]本集團並無與加工代理訂立任何紗線加工安排。[•]已進行包括審閱經選定交易在內的獨立盡職審查工作。根據其已完成的工作，[•]信納銀龍實業於[•]向本公司出售紗線乃按正常商業條款而定，並與其他第三方供應商可資比較等級產品的價格水平相若，而於[•]支付於銀龍實業的加工費亦根據正常商業條款而釐定。有關[•]與銀龍實業進行的關聯方交易的詳情，請參閱本文件「我們與控股股東的關係 — 與銀龍實業的關係」及附錄一會計師報告附註27。

業 務

隨著我們面料生產規模的擴大以及為取得可靠和優質的紗線供應，於2010年12月31日，我們從銀龍實業收購了約90,000紗錠及其他紡紗機器和配套設備，總代價為人民幣28,100,984.67元。有關銀龍資產收購事項的進一步詳情，請參閱本文件「我們與控股股東的關係 — 與銀龍實業的關係 — 銀龍資產收購事項」。

董事已確認，自2011年4月21日起，銀龍實業一直是[•]。有關[•]銀龍實業的股權變動的進一步詳情，請參閱本文件「我們與控股股東的關係 — 與銀龍實業的關係 — 銀龍實業的股權變動」一節。

於[•]，我們並無遇到任何因原料短缺造成的重大生產停滯或採購任何原料的困難。據董事所知，在可見將來，我們不會有任何原料供應短缺。

於[•]，我們的五大供應商為紗線及纖維製造商、棉花生產商或貿易商，彼等的主要營業地為中國的山東及河南省以及北京市、瑞士、印度及美國。截至2009年、2010年及2011年12月31日止年度，五大供應商的採購總額分別佔我們原料採購總額約43.12%、41.76%及27.27%，而自最大供應商的採購額分別佔我們原料採購總額約29.33%、26.18%及9.04%。我們於[•]與五大供應商已建立一至八年的業務關係，而當中大部分與我們已建立約兩年或以上的業務關係。除銀龍實業於截至2009年及2010年12月31日止年度為我們最大的供應商外，於最後可行日期，概無董事、彼等各自的[•]或任何股東(就董事所知擁有已發行股本5%以上)在我們的五大供應商中擁有任何權益。而五大供應商在過去及現在均為[•]。

存貨管理

我們將原料存放於山東省淄博市的生產基地的倉庫。在倉庫場地中，我們還裝有專門為防止儲存物料受火災損毀、因地面水氣變潮而設的設施。此外，我們設有妥善的存儲程序，確保原料存放於適合的條件下，並確保存貨的實際移送妥善記錄。我們會每日更新進出項目的記錄，而我們的財務部人員每月進行盤點。

除棉花之外，我們通常會根據客戶訂單和當前市場狀況保持20至120天的原料供應。另一方面，由於棉花的市場價格相比其他原料相對不穩定，為保持連續的生產週期，我們設有

業 務

至少保持90天棉花庫存的政策，並在棉花預期未來價格可能上升時維持較高的存貨水平。棉花存貨水平根據現有訂單數量、中國當前棉花市場價格、進口棉花價格、本集團獲分配的棉花進口配額以及未來棉花價格趨勢釐定。分配予本集團的進口棉花配額種類及進口量乃國家發改委的決定，各企業之間有所不同。於[•]，我們進口的棉花乃以現行海外棉花的市價與相等級別國內棉花的市價的比較、我們的生產需求及客戶的規格作基準。分配予本集團的進口棉花配額種類是正常貿易及加工貿易的配額。有關進一步詳情，請參閱本文件附錄五「11. 中國相關法律及法規概要 — 棉花進口及紡織品出口相關法律法規概要」。存貨使用加權平均法按成本或可變現淨值(以較低者為準)列賬。我們有庫存撥備方法以計算存貨價值，並於存貨陳舊或損壞時或於存貨市場價值低於其賬面值時撇銷存貨。截至2009年、2010年及2011年12月31日止年度，我們的平均庫存週轉日分別為81天、104天和53天。

生產

我們的生產營運於六個織造車間和兩個紡紗車間進行，所有車間由生產總經理直接監督，其同時負責生產設備單位和安全單位的監督。於2011年12月31日，我們的生產部門共有1,862名員工。進一步詳情請參閱本文件「董事、高級管理層及僱員 — 員工」。

銷售部門收到客戶的採購訂單後，計劃部門一般會首先分析客戶採購訂單列明的要求和規格，並隨後轉交該採購訂單予生產部門進行可行性研究。生產部門在評估處理採購訂單的可行性時，會考慮客戶要求的交貨日期、交貨數量及技術要求。如果生產部門認為有關採購訂單可行，我們的計劃部門將就採購訂單協調生產日程，而銷售部門將與客戶確認採購訂單的細節，包括價格、交貨日期和數量。為向客戶提供更理想服務，並讓他們對彼等的訂單的技術要求有更深刻的理解，我們一般委派生產部門的管理團隊成員參與磋商過程並告知客戶有關的技術及生產方面的細節。在採購訂單確認之後，我們會根據訂單所列明的要求生產面料產品。除按客戶訂單進行每日生產計劃安排外，在每年的年末，我們會根據生產設施的預計年產能編製下一年度的生產計劃，並評估是否須進一步擴展生產設施。生產總經理負責確保生產計劃的執行，並於生產過程中作適當調整。

業 務

生產設施

我們的六個織造車間和兩個紡紗車間均位於中國山東省淄博市的生产基地，佔地面積約76,614.9平方米。我們的生產基地包括倉庫、辦公樓及其他輔助設施。生產基地配備的設備或機器包括用於織造的噴氣織機、劍桿織機及電子提花機，以及用於紗線紡製的精梳機和自動絡筒機。我們的核心織造機器和設備自海外進口。例如，我們約250台先進噴氣織機及備有電子提花織機的劍桿織機乃自日本、意大利、法國及比利時進口。這些機器及設備具有電腦自動化控制和高技術的特點，可根據客戶要求織造多種紗線及多色搭配的高支高密大提花面料。特別是，我們自意大利進口意達(Items)劍桿織機均配備了博納斯(Bonas) 10,560針的電子提花機，可於3,400毫米幅寬的面料上織造整幅的獨花圖案。

我們的中國法律顧問認為，於最後可行日期，我們的生產設施根據現行有效的《產業結構調整指導目錄(2011年本)》並不屬「淘汰類」或「限制類」之列。

我們的董事確認，除有更先進的型號或技術引進外，通常來說，我們生產機器及設備使用期約為8至15年。就普通應用的設施(如電器及車輛)而言，一般的使用壽命是8年；而我們核心織機及設備的使用壽命一般為15年。倘維護得宜，預期使用壽命將更長久。於最後可行日期，所有本集團的核心織機及設備運作期少於8年。根據我們的設施維護團隊進行的定期檢查及維護，本集團的機器及設備的情況良好。我們對技術人員和員工進行適當的培訓，以確保他們具備操作先進設備和機器所必須的技術能力。

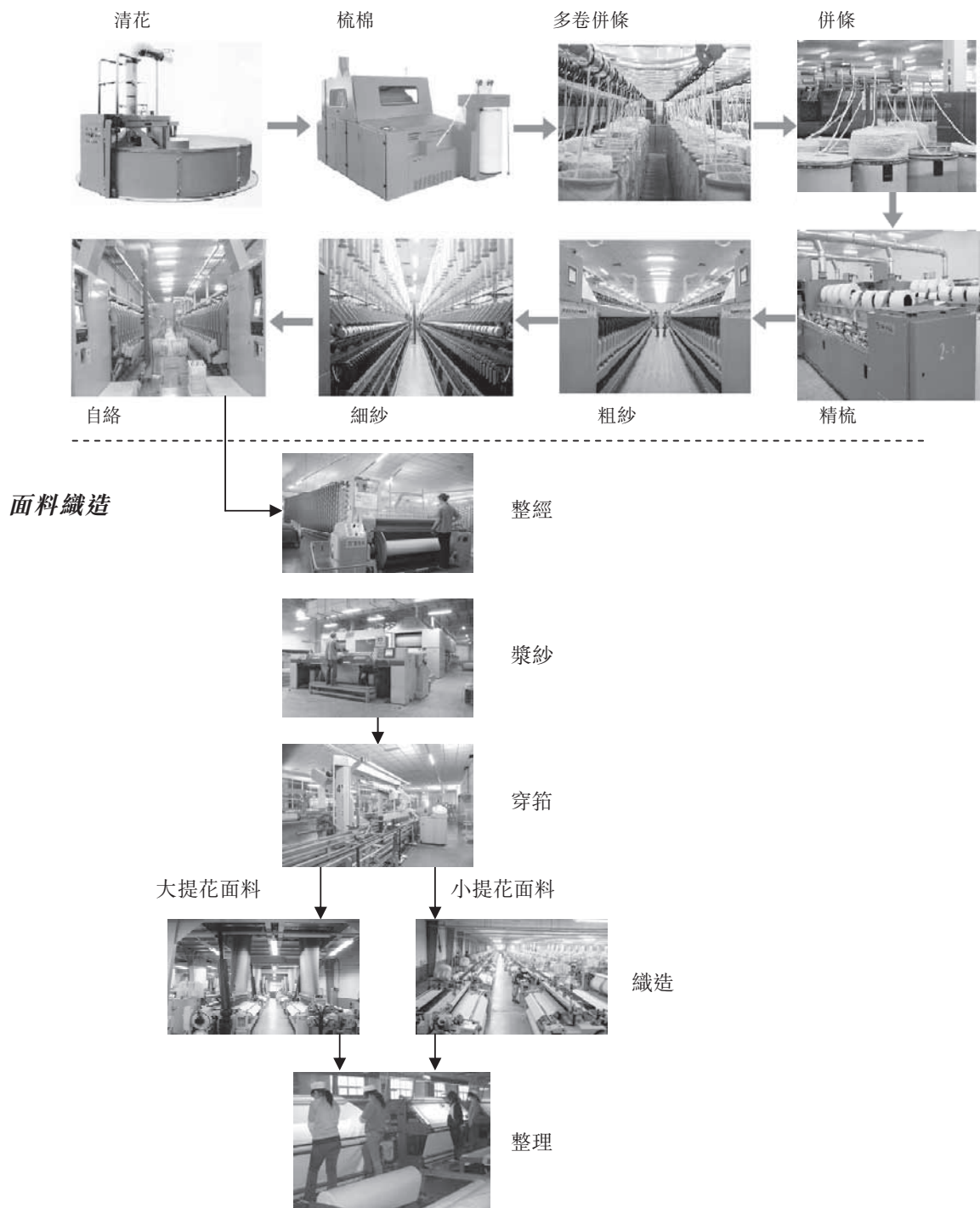
本網上預覽資料集為草擬本，其內所載資訊並不完整，並可予修訂。本網上預覽資料集必須與其封面「警告」一節一併閱讀。

業 務

生產流程

下面的流程圖列舉了在我們生產過程中一般採取的主要流程：

棉紡紗



業 務

棉紡紗

清花

將一捆壓成一團的棉花打鬆成小棉簇，並去除污物及外來物。其後，將已疏鬆的棉整理適合梳棉的棉層。

梳棉

梳棉工序將棉層分梳成獨立纖維，經清除細小雜質及短纖維後，按長度排好並平均分佈，再將纖維重新排列成網狀和生條。

多卷併條

多卷併條是將生條捲成棉條卷。透過重複併捻生條，可生產出品質一致穩定的棉條卷。

併條

牽伸併條使纖維更加整齊排列，並且將數條經分梳(經精梳)的生條合成一條經牽伸的生條，此混棉過程可提升紗線統一度。

精梳(僅用於精梳棉紗)

精梳乃將纖維並排，從長纖維中清除任何較短的纖維及雜質，精梳後的纖維長度更加一致且更適合後期處理。

粗紗

紡粗紗使經牽伸的生條更為幼細，纖維排列更為整齊，稍微捻紗使其更適合紡細紗。

細紗

紡紗工序是捻細及加捻，把多條紗線束捻成單條紗。

自絡

使用自動絡筒機進行紗線絡筒的目的是增強紗線的卷長度、控制紗線質量及減少雜質及瑕疵。

業 務

面料織造

整經

在整經過程中，數以百計的紗同時自一組梭芯展開，放置在特定的粗紗架上，然後再繞至圓柱形的經軸上，再加若干張力，以備漿紗所用。

漿紗

漿紗是為了提高可織性。漿紗過程中，多個經軸上的紗線捲繞成一個可直接用於織機的卷裝，在其上施加名為「漿紗劑」的一種特別黏性混合物，漿液黏附在經紗表面，增加了紗線強力，提高了可織性。

穿筘

根據織物的要求將織軸上的經紗按工藝要求穿過停經片、綜絲和鋼筘，以便織造時形成梭口，引入緯紗織成所需的織物，這是經紗準備的最後一道工序。使用自動穿筘機這個步驟可大大節省人工，提高生產效率。

織造

織造按照技術要求，將兩個系統的紗線以直角交織，通過織機經緯交織成特定織物。

整理

整理工序是在入庫或運送前對面料成品進行檢查、評級、修布、複檢及包裝的程序。

本網上預覽資料集為草擬本，其內所載資訊並不完整，並可予修訂。本網上預覽資料集必須與其封面「警告」一節一併閱讀。

業 務

產能和利用率

面料產品

以下載列在[•]面料產品生產的產能和利用率。

	運作中的 機器 (台)	設計產能 ⁽¹⁾ (千米)	產量 ⁽²⁾ (千米)		利用率 ⁽⁴⁾ (%)
			實際	換算 ⁽³⁾	
截至2009年12月31日止年度					
大提花面料	128	10,600	5,408	8,300	78.30
小提花面料	668	<u>67,100</u>	<u>44,690</u>	<u>56,000</u>	<u>83.46</u>
總計		<u>77,700</u>	<u>50,098</u>	<u>64,300</u>	<u>82.75</u>
截至2010年12月31日止年度					
大提花面料	128/160 ⁽⁵⁾	11,150	5,936	9,100	81.61
小提花面料	668	<u>67,100</u>	<u>48,500</u>	<u>62,400</u>	<u>93.00</u>
總計		<u>78,250</u>	<u>54,436</u>	<u>71,500</u>	<u>91.37</u>
截至2011年12月31日止年度					
大提花面料	192/256 ⁽⁶⁾	19,640	9,961	15,800	80.45 ⁽⁷⁾
小提花面料	668	<u>67,100</u>	<u>48,710</u>	<u>65,000</u>	<u>96.87</u>
總計		<u>86,740</u>	<u>58,671</u>	<u>80,800</u>	<u>93.15</u>

(1) 設計產能是根據下列基礎和假設而釐定：

- (a) 相關生產設施僅生產標準緯密只為72根／吋的面料產品；
- (b) 計及農曆新年假期及我們特定維修及運作時間表後，相關生產設施每天24小時、每年358天運作；
- (c) 相關生產設施以其最高速度的70%運作；及
- (d) 面料產品由載於「運作中的機器(台)」一欄所示機器數目的機器生產。

生產設施的產能可能受其他因素影響，如同時使用不同生產階段需使用的多種機器，以及操作機器員工的技巧。

(2) 實際產量指每年生產的各類面料產品的實際數目，該數目計入不同種類及規格的面料產品。為進行比較，不同產品類別及規格的各類面料產品產量換算為72根／吋的標準緯密面料產品的相應產量。

本網上預覽資料集為草擬本，其內所載資訊並不完整，並可予修訂。本網上預覽資料集必須與其封面「警告」一節一併閱讀。

業 務

- (3) 換算產量以實際產量乘以加權緯密除以72根／吋的標準緯密計算得出。標準緯密乃按參考「關於對《棉紡織工業產品用電定額 — 本色坯布生產用電》行業標準徵求意見的函」釐定。
- (4) 利用率乃以經換算產量除以設計產能得出。由於設計產能乃根據若干假設釐定，而作比較用途的經換算產量並不代表實際產量，故上文所載本集團利用率僅供參考用途及可於相關假設不同時作出變更。
- (5) 於2010年1月至2010年10月期間，生產大提花面料的機器數目為128台，而於2010年11月至2010年12月期間增加至160台。
- (6) 於2011年1月至2011年2月期間，生產大提花面料的機器數目為192台，而於2011年3月至2011年12月期間增加至256台。
- (7) 由於2010年12月31日後大提花織機的數目增加，令大提花面料的設計產能增加，因此，截至2011年12月31日止年度，大提花面料產能的利用率相對較低。

紗線

紗線的產能主要取決於紗錠的數量。下表載列[•]，我們的紗線生產的利用率。

	紗錠數量 (個)	設計產能 ⁽¹⁾ (噸)	產量 ⁽²⁾ (噸)		利用率 ⁽³⁾ (%)
			實際	換算	
截至2011年12月31日止年度	113,400 ⁽⁴⁾	9,933 ⁽⁴⁾	6,623	9,691	97.56

附註：

- (1) 設計產能指環錠紡的產能，並基於如下基礎及假設得出：
 - (a) 相關生產設施只生產40支紗的純棉紗線；及
 - (b) 計及農曆新年假期及我們特定維修時間表後，相關生產設施每天24小時、每年358天運作；及
 - (c) 相關生產設施以其最高速度的95%運作。

生產設施的產能可能受其他因素影響，如同時使用不同生產階段需使用的多種機器，以及操作機器員工的技巧。

業 務

- (2) 實際產量指每期生產的各類紗線產品的實際數目，該數目計入根據客戶要求及規格而定的不同紗支的紗線。為進行比較，不同紗支的紗線產量換算為40紗支紗線的相應產量。
- (3) 利用率乃以經換算產量除以設計產能得出。由於設計產能乃根據若干假設釐定，而作比較用途的經換算產量並不代表實際產量，故上表所載我們的利用率僅供參考用途及可於相關假設不同時作出變更。
- (4) 於2010年12月31日，銀仕來紡織自銀龍實業採購約90,000紗錠以及其他紡紗機器和配套設備，連同彼等所得的所有權利及利益，總代價為人民幣28,100,984.67元。我們自當時起製造不同種類的紗線。於2011年12月31日，紗錠總數量為113,400個。

燃料及公用設施

我們的主要燃料和公用設施需求是電和蒸汽。蒸汽主要用於生產過程中，以保持最佳溫濕度。蒸汽乃由煤炭燃燒產生。截至2009年、2010年及2011年12月31日止年度，我們的燃料和公用設施成本約佔總銷售成本分別10.79%、9.99%及8.25%。[•]，我們並無因電或蒸汽供應中斷而經歷任何重大停產。

蒸汽

[•]，所有供應予銀仕來紡織及匯銀紡織的蒸汽均由銀龍實業提供。根據本集團與銀龍實業分別於2008年12月18日及2009年12月22日訂立的蒸汽供應協議，於截至2009年及2010年12月31日止年度，銀龍實業同意按協議協定的質量及數量標準供應蒸汽，並以參考當時的市價而釐定的定額收費。[•]已審閱淄博市物價局公佈的蒸汽價格，並同意董事的意見，認為銀龍實業於[•]向本集團供應的蒸汽的購買價乃參考當時市場價格而釐定。

根據與銀龍實業於2011年10月7日訂立的蒸汽供應協議（「**蒸汽供應協議**」），(a)自2011年1月1日起至2014年12月31日期間，銀龍實業同意按協議議定的質量及數量標準向銀仕來紡織供應蒸汽；(b)蒸汽的供應價格經協議雙方以半年為基準同意而定，並參考當時生產蒸汽所用煤炭的市價而釐定，每六個月期間屆滿時可予調整；(c)我們就蒸汽供應而應付銀龍實業的費用將按月及須於該月開始起計10日內支付上一個月供應的蒸汽；及(d)協議雙方於未同意價格前，銀龍實業不得於未事先知會本集團的情況下暫停供應蒸汽。董事已確認，由於山東省內可隨時獲得蒸汽供應，因此銀龍實業一旦暫停供應蒸汽，我們亦能以合理成本自其他供應商購買蒸汽，概無任何可預見的困難。截至2009年、2010年及2011年12月31日止年度，就蒸汽的公用設施費用向銀龍實業支付的金額分別約為人民幣4.98百萬元、人民幣5.96百萬元及人民幣6.74百萬元。有關[•]與銀龍實業的關聯方交易進一步詳情，請參閱本

業 務

文件附錄一所載會計師報告附註27。我們自銀龍實業購買蒸汽而非自製蒸汽，此乃由於銀龍實業擁有蒸汽生產設施及專門人員操作該等設施，並擁有所需的監管批准，因此我們毋須支付建設、操作及維護蒸汽供應設施的任何成本而獲得蒸汽供應。董事已確認，我們於截至2009年、2010年及2011年12月31日止年度乃以正常商業條款及與其他蒸汽供應商相若的價格水平自銀龍實業購買蒸汽。董事認為，蒸汽供應協議乃按正常商業條款經公平磋商訂立，其條款屬公平合理且符合股東整體利益。

電力

我們經營的中國附屬公司銀仕來紡織及匯銀紡織的電力由當地電力供應公司提供。截至2009年及2010年12月31日止年度，由於(a)銀龍實業、銀仕來紡織及匯銀紡織的處所皆位於山東省淄博市銀龍村，彼此之間的位置相近；及(b)該等實體由劉東先生及其[•]控制至2011年4月21日，因此，該等實體所用電力的公用設施費單皆以銀龍實業為收件人，銀龍實業亦為本集團所用公用設施(即電力)的登記賬戶持有人。銀仕來紡織及匯銀紡織並沒有就公用設施費單申請獨立賬戶，此乃由於銀龍實業作為批量用戶，相關電力供應公司就電力供應向其授予更優惠的電費安排(例如豁免基本接駁費)。

董事已確認，基於上述理由，截至2009年及2010年12月31日止年度，本集團與銀龍實業訂立安排，據此，銀龍實業代表銀仕來紡織及匯銀紡織支付公用設施費單，銀仕來紡織及匯銀紡織同意自收到銀龍實業的發票後按相關期間實際用電量的比例及相關電力供應公司所收取的電費率向銀龍實業償付款項。截至2009年及2010年12月31日止年度，本集團按上述安排向銀龍實業支付的款項分別約人民幣3.58百萬元及人民幣5.93百萬元。董事已確認，自2011年1月起已訂立一項新安排，據此，公用設施費單(包括銀龍實業所用電費的部分)將改為向銀仕來紡織而非銀龍實業發出，由銀仕來紡織代表銀龍實業支付公用設施費單，銀龍

業 務

實業則同意自收到銀仕來紡織的發票後，按其實際用電量的比例及相關電力供應公司所收取的電費率向銀仕來紡織償付款項。截至2011年12月31日止年度，本集團就上述目的自銀龍實業收到的款項合共約人民幣3.48百萬元。由於銀龍實業自2011年4月21日起成為[•]，不再由劉東先生及其[•]控制，銀仕來紡織已就銀龍實業所用的公用設施向相關電力供應公司申請獨立於本集團的賬戶並已完成程序，並自2011年11月1日起終止上述與銀龍實業的安排。

質量控制

作為品牌建設過程的一部分，我們致力為客戶不斷提供優質面料產品。為達至此目標，我們成立了一隊專責的質量控制團隊。於2011年12月31日，我們的質量控制團隊由25名員工組成，當中約80%已取得文憑或更高學歷資格，而其核心團隊成員由5名擁有五年或以上相關經驗的人士組成。我們在整個生產鏈中從原料的採購到檢驗，均採取了嚴格的質量控制措施，概述如下：

原料採購

我們已制訂一套評估潛在供應商合適性的程序。我們僅會向符合評估要求的供應商採購原料。在接受供應商所供應的產品前，我們可能會要求供應商提供品質檢驗報告。在確認棉花的採購訂單之前，我們會進行樣品測試，如拉伸長度、短纖成分及纖維含雜率等測試，以確保我們採購的棉花符合規格要求。對於紗線等原料，將測試紗線的內部特性，如強度、韌性、延伸度、紗支及回潮率。在購入的原料入庫前，我們也進行檢驗，以備日後使用。不合格原料將根據供應合同的條款退回供應商或按折扣價予以接納。

生產

我們的生產流程可分為準備、生產和檢驗環節，我們任命了一個團隊負責在生產過程的不同環節進行質量控制。在檢驗環節，面料成品會進行檢驗、分級、修布及複檢，在面料成品入庫儲存之前會進行最終樣品檢驗。不合格產品將進行再加工或修補。

對於我們的面料產品，我們採用中國標準GB/T406-2008，並同時採用國際標準美國四分制，作為檢驗面料產品的布料組織、強度、幅寬、密度、疵點及包裝等質量的標準。對棉

業 務

紗，我們採用中國標準GB/T398-2008作為我們的質量標準。GB/T398-2008是中國用於檢測本色棉紗產品質量的標準。根據中國棉紡織行業協會於2007年5月發出的函件，我們曾參與審訂及修訂GB/T406-2008及GB/T398-2008標準。我們亦已採納一套大提花及小提花面料質量檢驗系統，例如我們於2011年1月制定的《提花本色織物》(Q/0300ZHY)質量標準，展示了我們在面料生產及質量控制方面的經驗及專業知識。我們向客戶提供的加工服務，亦沿用相同的質量控制措施。

存貨存儲

我們建立了妥善的倉庫管理規定，涵蓋入庫、出庫、存儲、發貨及物料運輸等各個方面，以確保對存貨的妥善管理和控制。我們每月進行定期及隨機檢驗以及盤點，以確保符合倉庫管理規定。

機器設備管理

我們的工程師定期每月或更為頻繁地對機器設備進行檢修保養，以確保機器設備處於最優工作狀態。在每個生產車間我們都有一支小組負責設施保養。

銷售

我們的銷售部門負責收集客戶的評價及處理客戶投訴。我們的銷售團隊定期就所收到的客戶反饋與其他部門進行討論，並將客戶反饋轉達給生產部門進行分析及評估。我們制定了一套政策，要求銷售部門人員妥善記錄客戶投訴，並在接獲生產部門有關投訴事宜的分析報告後，在指定時間內向客戶作出回應，以及與客戶討論補救措施(如適用)。我們亦最少每年一次就客戶對我們供應的產品及服務的滿意水平進行調查，以持續提高產品質量和產品設計。

員工質量意識及獎懲體系

我們對員工進行培訓和連續的考評。為促使員工提高質量控制意識，我們實施獎懲體系，根據內部指引進行獎勵或處罰。

我們在質量控制系統上取得了多項認證。例如，於2011年，我們就符合質量管理體系取得了GB/T19001-2008 (idt ISO 9001:2000)認證，有效期直至2014年止。在2007年，我們用於服裝紡織產品的純棉面料獲得了國家質量監督檢驗檢疫總局的《產品質量免檢證書》，

業 務

有效期為2007年12月至2010年12月，顯示了對我們產品質量的認可。有關與我們的質量控制相關的認證和證書詳情，請參閱下文「獎項和認證」分節。

[•]，我們並無任何銷售回收或退貨，亦並無遭受任何因產品質量問題產生的重大產品責任或其他申索。

研發

我們特別注重生產過程中的產品創新、新材料的應用和生產技術的提高，以確保我們產品種類的發展和保持競爭力。

我們擁有專責的研發隊伍主要負責面料產品的設計及研發。於2011年12月31日，我們的研發團隊共有48名員工，當中約90%已取得文憑或更高學歷資格，而約55%擁有超過3年的相關經驗。除產品研發的職能外，研發團隊同時負責就有關符合客戶特殊要求以及採用新生產技術的事宜向我們提供意見。研發團隊與客戶商討，有關引入新產品款式，以及現有產品設計的改良、參加交易會和會議以及審閱行業期刊以跟進市場和產品發展潮流。此外，我們的面料設計單位備有專門面料設計軟件及設備可根據客戶要求的規格設計及開發新面料產品。研發團隊的其中一項重心為持續研究發展新面料功能（例如高阻燃面料）、改良高支紗線生產技術和在生產過程中應用新型環保紗線（如漢麻、銅氨纖維及玉米／竹混紡纖維），以擴大我們可使用的原料多樣性、擴充產品組合及改善紗線質量。

為集中和加大我們的研發力度，我們於2012年在山東省淄博市的生产基地內設立新的研發中心，專門研發、採集信息、測試和分析以及展示產品。鑒於我們未來會越來越重視大提花面料的生產和銷售，我們也計劃投入額外資源用於我們的研發，例如將研發中心的設施升級。於2010年12月9日及2011年12月16日，淄博市科學技術局及山東省科學技術廳分別就我們建立大提花工程技術研究中心授出市級及省級批准，根據批文，相關地方政府部門及局方獲鼓勵制定政策及措施以支持成立及發展該等研究中心並提供指引，我們相信將加強我們未來的研發能力。我們亦擬招聘更多優秀面料設計師並提升對設計人員的培訓，例如與研

業 務

發機構或大學合作舉辦調派計劃，以交流創新理念及加強面料設計能力。在2010年，我們與中國紡織工業協會和山東省淄博市紡織工業協會及本地媒體共同組織了國家大提花面料創意設計大賽，以收集創新設計、提高我們大提花面料的知名度、提升我們的企業形象，並吸引設計人才的加入。

我們就產品及技術創新與外部進行合作。例如，2010年3月18日，我們與武漢紡織大學（原武漢科技學院）達成專利實施許可合同，為期五年，總代價為人民幣50,000元（一筆過付款）。我們享有獨家實施許可，可以將武漢紡織大學擁有專利的「紡紗用竹筍殼纖維的提取方法」有關的技術應用於我們的生產過程中。根據合同，武漢紡織大學同意向我們就上述技術於我們的生產過程的應用，提供（其中包括）技術培訓、相關的專有技術知識和設備。2011年8月15日，我們與南京藝術學院設計學院達成為期三年的合作協議，據此，南京藝術學院設計學院同意以獨家形式與我們合作建立一支專門團隊以進行產品設計創新、提供設計建議、進行研究以提升我們的品牌形象、提供技術培訓及安排借調員工等，從而加強我們的設計能力及豐富我們的產品組合。根據該合作協議，(a)我們同意於協議期內每年支付南京藝術學院設計學院人民幣50,000元的費用；(b)我們將與南京藝術學院設計學院共同擁有根據協議開發的產品設計的知識產權，而我們將擁有該協議項下開發的產品設計商業化的權利，並可在我們的產品上應用該等設計；及(c)在未得我們事先書面同意之前，南京藝術學院設計學院不得擅自使用合作協議項下開發的產品設計。我們與外部機構的合作協議中開發的任何新產品或設計相關的知識產權將按相關協議條款由我們擁有或與相關研究機構共同擁有，此乃我們的政策。

於2011年6月，我們呈交由我們研發的三項產品予山東省科技廳作科技成就評審，而根據評審報告，評審團已確認該等產品所需的生產技術已達到國際領先水平或國內領先水平，乃對我們對研發所作出的努力的認可。此外，我們就研發方面的成就取得了多個獎項和認證，如於2011年，我們獲中國棉紡織行業協會授予「中國大提花面料精品基地」榮譽，是當時

業 務

首家及唯一一家獲此榮譽的中國企業；於2009年，在《中國紡織報》出版的《新中國60華誕紀念特刊》上，我們的高支高密面料及新纖維面料被譽為「60年最具影響力的紡織產品」之一；於2010年，我們亦獲得山東省多個政府部門頒發的高新技術企業證書；於2010年獲中國紡織工業協會和中國紡織企業文化建設協會授予2010年中國紡織品牌文化創新企業；以及於2010年，獲選為中國流行面料入圍企業。有關本集團的獎項及證書詳情，請參閱下文「獎項和認證」分節。

截至2009年、2010年及2011年12月31日止年度，我們用於研發方面的費用約為人民幣18.13百萬元、人民幣19.74百萬元及人民幣31.53百萬元，佔同期總收入分別約3.42%、2.55%及3.40%。研發開支包括(其中包括)為客戶生產樣本的成本及原料的相關開支、與外部研究機構合作及研發新產品的開支、試行操作新機器及設備產生的成本、支付研發團隊員工薪金以及研發團隊日常營運產生的其他成本和開支。截至2011年12月31日止年度的研發開支相比截至2009年及2010年12月31日止年度有所增加，主要是由於2011年試行操作新添置的大提花織機及設備而產生開支，以及本集團已開發的新產品數目日益增加所致。

競爭

我們相信，我們在競爭激烈的行業中經營。對於我們的面料產品的國內銷售，我們主要面臨來自中國同行業內的主要競爭對手的直接競爭，儘管我們相信，我們目前的經營規模仍然遠大於很多國內競爭者，而我們戰略性地專注於提供高檔、多功性及差異化面料產品，目標為中國高檔家紡面料市場，使得我們較該等國內競爭對手具有競爭優勢。對於出口海外市場的面料產品，我們相信，我們不僅面臨國內生產商的競爭，還面臨來自國外生產商，如土耳其生產商的競爭，當中包括許多比我們規模更大、財務資源更強的公司。儘管我們可能在未來會面臨現有及新公司的競爭，我們相信我們側重細化市場、面料產品的質量、全面產品種類和先進生產技術專業知識使得我們保持競爭力，而此行業不斷增加的資本和技術要求，以及客戶關係的重要性，對進入此行業的新競爭者造成很大的障礙。

業 務

知識產權

我們的知識產權主要包括用於產品生產、銷售和市場推廣的商標、專利以及域名。進一步詳情，請參閱本文件附錄六的「有關本公司業務的其他資料 — 9.本集團的知識產權」。

[•]，我們並無獲悉任何重大的知識產權侵權情況。我們相信，我們已採取一切合理的措施以防止我們的知識產權遭到侵犯，並避免因第三方侵犯知識產權而令我們蒙受任何損失。於最後可行日期，我們並無獲悉我們或我們任何附屬公司任何就有關侵犯第三方擁有的任何知識產權而牽涉的任何待決或面臨威脅的申索。

獎項和認證

我們獲得了多個獎項和榮譽，是對我們的成功和成就的認可。以下載列我們的業務和產品獲得的若干主要獎項和認證概要：

獎項／認證 (附註)	頒發機構／認證部門 (附註)	頒授年份／ 有效期	描述 (附註)
<i>市場地位</i>			
中國大提花面料精品基地	中國棉紡織行業協會	2011年5月	在得獎之時為中國首家及唯一一家獲此榮譽的企業
中國棉紡、色織行業競爭力 20強企業	中國棉紡織行業協會	2011年9月	2010年至2011年
		2010年9月	2009年至2010年
		2009年8月	2008年至2009年
		2008年7月	2007年至2008年
	中國紡織工業協會統計中心		
中國紡織服裝企業競爭力 500強企業	中國紡織工業協會	2010年9月	2009年至2010年
		2009年8月	2008年至2009年
		2008年7月	2007年至2008年

本網上預覽資料集為草擬本，其內所載資訊並不完整，並可予修訂。本網上預覽資料集必須與其封面「警告」一節一併閱讀。

業 務

獎項／認證 (附註)	頒發機構／認證部門 (附註)	頒授年份／ 有效期	描述 (附註)
<i>研發和設計能力</i>			
山東省大提花面料工程 技術研究中心	山東省科學技術廳	2011年12月	批准建立工程技術研究中心
高新技術企業證書	山東省科學技術廳 山東省財政廳 山東省國家稅務局 山東省地方稅務局	2010年9月26日 — 至2013年9月 25日	—
2010年中國紡織品牌文化創 新企業	中國紡織工業協會 中國紡織企業文化建設協會	2010年9月	—
第23屆中國流行面料入圍企 業 — 2011年春／夏季	中國紡織信息中心 國家紡織產品開發中心	2010年3月	入圍產品：浪漫星程
中國流行面料入圍企業 — 2010/11年秋／冬季	中國紡織信息中心 國家紡織產品開發中心	2010年10月	入圍產品：鏡花水月

本網上預覽資料集為草擬本，其內所載資訊並不完整，並可予修訂。本網上預覽資料集必須與其封面「警告」一節一併閱讀。

業 務

獎項／認證 (附註)	頒發機構／認證部門 (附註)	頒授年份／ 有效期	描述 (附註)
淄博市企業管理創新獎	淄博市人民政府	2011年12月	創新技術管理獎
山東省管理創新優秀企業	山東省經濟和信息化委員會	2010年12月	—
優秀創新獎	中國紡織工業協會、中國 印染行業協會、中國色織 行業協會、全國棉紡織印 染產品調研中心	2008年8月	入圍產品：楚楚嬌媚、鍛紋、 棉天絲紗線、棉天絲紗線 160S、平紋、情思、耀然生 輝、真愛，真愛、醋酸纖維面 料、鍛紋、芳香四溢、風輪轉 回、浪漫依舊、四季清香、永 恆的心、終成眷屬
		2007年8月	入圍產品：200支棉紗、花影 妖嬈、玫瑰花開、直貢
優秀設計獎	中國棉紡織行業協會、中國 印染行業協會、中國色織 行業協會、全國棉紡織印 染產品調研中心	2007年8月	入圍產品：100支棉阻燃紗、 防羽布、富貴滿堂、花香季 節、棉大提花坯布、直貢

本網上預覽資料集為草擬本，其內所載資訊並不完整，並可予修訂。本網上預覽資料集必須與其封面「警告」一節一併閱讀。

業 務

獎項／認證 (附註)	頒發機構／認證部門 (附註)	頒授年份／ 有效期	描述 (附註)
<i>產品</i>			
中國名牌	國家質量監督檢驗檢疫總局	2006年9月至 2009年9月， 其後續期至 2011年9月	銀仕來牌高支高密純棉坯布
提花產品無PVA上漿優秀一 等產品	中國棉紡織行業協會、中國 印染行業協會	2008年5月	入圍產品：「JC60x60 173x118x106 Jacquard (大提花)」、 「JC60x80x173x215x103 Jacquard (大提花)」及 「JC60xR150Dx173x105x103 Dobby (提花)」
純棉系列坯布「產品密度之高 創國內之最」	山東省科學技術廳	2006年5月	「高支高密純棉系列坯布」產 品經緯加合密度達到3,600- 6,300根／10cm，根數之多創 國內之最，技術水平達到當 時國際先進水平
<i>質量控制</i>			
產品質量免檢證書	國家質量監督檢驗檢疫總局	2007年12月至 2010年12月	銀仕來牌、服裝純棉面料系 列產品批准免檢
GB/T19001-2008 idt ISO 9001：2008符合質量管理 體系認證證書	北京中水卓越認證有限公司	2011年8月5日	有效期至2014年8月4日
GB/T24001-2004 idt ISO 14001：2004環境管理體系	北京中水卓越認證有限公司	2011年8月5日	有效期至2014年8月4日

業 務

附註： 有關獎項／認證的官方中文名稱及描述及中國頒發機構／認證部門的英文翻譯僅作識別用途。

物業

自有物業

於2012年4月30日(即就本文件而言的物業估值日)，我們擁有一幅佔地面積約76,614.9平方米的土地的土地使用權，該土地上已建有14幢樓宇和各種輔助構築物，乃就用於生產、倉儲、辦公和輔助目的而興建。該14幢樓宇的總建築面積約為56,993.26平方米。我們已就上述所有土地及樓宇取得國有土地使用權證和房屋所有權證，惟總建築面積約為3,893.56平方米的五幢建築物除外，我們並未就該等樓宇取得相關建設規劃許可證。

根據適用的中國法律法規，中國的所有土地均屬國有土地及農村集體所有土地。私營實體可於完成規定的程序並取得國有土地使用權證後，依法正式使用國有土地，並獲授予法定業權。上述五幢建築物現時乃作倉庫及空氣壓縮站使用。誠如我們的中國法律顧問告知，由於我們未能取得所需的規劃許可證，有關中國機關可能會責令清拆該等建築物及採取其他補救措施，或有關中國機關可能會沒收相關建築物。我們亦可能須就未能取得相關規劃許可證的樓宇支付建築成本最多10%作為罰款，即合共約人民幣392,437.23元。

於最後可行日期，我們並無收到任何由有關中國機關發出的補救通知或其他行政處罰。上述五項物業作為倉儲或其他輔助用途，毗鄰亦有其他可用的替代處所。上述物業概無收入及溢利貢獻。本集團已向相關機關交付申請所需許可證的申請資料，而根據淄博城市規劃局博山分局及淄博住房及城鄉建設局博山分局(發出確認函的主管政府機關)的日期分別為2011年9月17日及2011年9月19日的確認函，上文所述五幢建築物的建設工程符合城市規劃的規定，且彼等正在處理本集團就出具相關規劃及建設許可證的申請。誠如我們的中國法律顧問告知，我們於取得上文所述的許可證時將不會有任何可預見的法律障礙。我們預期可於2012年9月前取得規劃及建設許可證。一旦我們取得規劃建設許可證，我們將交付上述五幢建築物的房屋所有權證的申請資料。倘我們未能於適時取得房屋所有權證，我們將考慮其他鄰近的可用處所。誠如董事確認，上述的五幢建築物對本集團業務營運而言並非關鍵。我們估計重置成本將不多於人民幣20,000元。

業 務

租賃物業

於2012年4月30日，我們向銀龍村村民委員會租用一處位於淄博市博山區經濟開發區銀龍村的物業。該物業包括一幢車間大樓和其他輔助樓宇（總租賃面積約16,287.77平方米）。我們主要將上述車間大樓和輔助樓宇用於紗線生產。根據日期為2006年6月21日的租賃協議及日期為2011年4月8日的補充協議，該物業租賃予銀仕來紡織，租賃期限為自2011年1月1日起至2032年8月30日止，以每平方米人民幣4元租用面積為13,604.381平方米的車間大樓，以及每平方米人民幣3元租用面積為2,683.389平方米的輔助樓宇，總月租為人民幣62,467.69元，不包括水、電、氣費用及其他支出。我們的中國法律顧問確認，根據中國相關法律，由於租賃期不得超過20年，有關租賃的有效期應為2011年1月1日至2031年1月1日。

於最後可行日期，我們仍未收到由出租人發出有關上述土地的土地使用權證及其他業權證明，而我們亦未收到該土地的任何房屋所有權證及其他業權證明。銀龍村村民委員會已口頭告知本公司，儘管由於地方機關並無就租賃物業出具土地使用／所有權證而並無土地使用／所有權證可予提供，但有關租賃物業在訂立租賃協議前由銀龍村村民集體擁有。我們已向相關機關查詢，並已獲悉，儘管並無銀龍村村民委員會出租予本集團的物業的土地使用／所有權的登記記錄，惟銀龍村村民集體擁有租賃物業的土地使用權。

誠如我們的中國法律顧問告知，在適用的法律法規支持下，由於實際條件限制，並未在全國全面實行就集體擁有土地核實及出具土地使用／所有權證，而中央政府相關部門已要求地方機關加快核實及登記各集體擁有土地，並就全國的集體擁有土地向集體擁有的經濟組織出具土地所有權證，有關工作目標為於2012年底前完成。誠如地方機關進一步表示，仍未全面就於淄博市的集體擁有土地展開核實及出具土地使用／所有權證的工作。至於就銀龍村村民委員會與本集團訂立租賃協議的權力而言，我們的中國法律顧問進一步告知，根據有關於中國集體擁有土地所適用的中國法律法規，鄉村的村民委員會在法律上有權代表該等村民行使村民集體持有土地所有權的權力。此外，博山經濟開發區管理委員會作為管理銀

業 務

龍村的主管機關，已於2012年2月27日的確認函中確認，銀龍村屬其管轄區，而在其審查相關財務文件後，確認相關租賃協議已獲租賃協議各方授予足夠權力及充份履行。

我們的中國法律顧問告知，倘相關租賃物業的出租人並無所需的權利以出租該相關租賃物業，則相關租賃協議可能被視為無效，而導致我們或須遷出相關租賃物業，重置生產設施。此外，由於尚欠上述物業的土地使用權證，倘該等物業並非作其所規定的用途，根據適用的中國法律及法規，我們亦或須重置相關生產設施，並就非法佔用物業而繳付每平方米人民幣30元的罰款，合共約人民幣488,633元。

董事確認，完成重置上述紗線生產設施所需時間不超過五個月。董事認為(a)區內已有可供放置該等生產設施的替代處所；(b)於重置期間，受影響的設施將拆件及分階段重置，使我們可於短期內在新廠址開始操作部分受影響的生產設施，並把重置本集團紗線生產的影響減至最低；(c)由於本集團與多家紗線供應商保持長久穩定的關係，加上山東省是中國其中一個主要紗線生產區，紗線在中國的供應隨時可得，董事預期，本集團於重置期間以合理成本取得來自外來供應商的替代紗線來源將不會有任何重大困難；及(d)重置的估計成本預期不超過人民幣1.5百萬元。鑒於上文所述，倘發生租賃協議被視為無效而相關生產設施須因此重置的情況，本集團的中國業務將不會受到重大影響。本集團現在積極物色適當的地點重置現於向銀龍村村民委員會租用的物業內進行的相關業務活動，一旦被要求從有關的租賃物業遷出及重置生產設施，我們將在實際可行情況下盡快作出重置安排。

業 務

進一步詳情載於本文件附錄三。

於最後可行日期，本集團就建議向中國山東省博山區地方政府收購總佔地面積234畝(相等於約156,000平方米)的土地向上述地方政府支付人民幣2百萬元的預付款項。我們擬收購該塊土地主要用作分階段擴充生產設施。本集團預期於2013年第四季前收購一塊總佔地面積120畝(相等於約80,000平方米)的土地。(更多詳情請參閱「業務 — 擴展計劃」一節)。根據地方政府的確認函，上述地方政府將根據中國適用的法律及法規透過招標、拍賣或掛牌投標程序出售上述土地，因此收購價為未知。本公司確認，過去兩年內並無完成有關該塊土地的交易。然而，概無保證我們將成功從招標、拍賣或掛牌程序中收購該土地。誠如我們的中國法律顧問確認，並在上述確認函的支持下，除非相關各方之間另有協定，否則本集團在從招標、拍賣或掛牌投標程序中成功競標及作為上述土地的收購人簽訂中標確認書前，並無具約束力的義務收購該土地。就此而言，倘我們未能成功競標收購該土地，或我們決定不進行收購該土地，我們或會要求退回本集團所付的人民幣2百萬元或就另一塊土地進行投標以放置額外生產設施。

保險

我們就有關物業和車輛和轉運貨物的風險購買保險。

根據中國法律及法規我們毋須投購強制性的產品責任保險。貫徹中國的慣例，我們並無就我們所銷售的產品投購產品責任保險。我們的董事確認，我們並未就我們的產品遭遇任何重大第三方責任申索。

環境保護

根據適用的中國法律法規，排放污染物的公司必須向有關地方環境保護部門申報登記，並呈報其排放污染物的設施、處理廠、種類、污染物的排放量及濃度。此外，環境保護系統及程序應於開展及進行建設、生產及公司其他活動的同時實施。有關本集團須遵守的環境保護規定的詳情，請參閱本文件附錄五。

業 務

我們相信，我們的生產過程並無產生任何對環境造成重大不利影響的危害。由於我們製造的產品的成分關係，只有極少來自空調及於準備紡織的漿紗過程中產生的廢棄物。生產過程中產生的污水可以經由我們本身的污水處理設備處理後加工再循環使用，而直至最後可行日期，我們的生產不涉及任何染色加工程序。

根據山東省淄博市環境保護局博山環保分局於2012年4月25日出具的確認函，我們旗下從事生產業務的中國附屬公司銀仕來紡織和匯銀紡織自其各自的註冊成立日期起直至2011年4月15日已遵守國家和地方環保法律法規的要求，而亦無任何可能導致銀仕來紡織或匯銀紡織違反相關環保政策及法規的情形。銀仕來紡織及匯銀紡織自2011年1月起已取得臨時排放污染物許可證。我們已取得臨時排放污染物許可證，有效期自2011年12月至2012年2月，有關許可證已於2012年2月23日重續，有效期自2012年3月至2012年6月。根據淄博市環境保護局發出的確認函，以及經諮詢山東省環境保護局(上述兩局為主管的政府機關)，由於山東省2011年至2015年污染物允許排放總量的分配計劃仍未頒佈，淄博市環境保護局一般會按當地實體要求向該等實體授出臨時許可證，直至頒佈該分配計劃為止；而山東省沒有統一的排放污染物許可證系統，當地機關有權在其管轄區內採取適當措施監督污染物排放總量。於最後可行日期，我們正申請續領排放污染物許可證，該等許可證將於2012年6月底屆滿。誠如我們的中國法律顧問告知，視乎任何對目前適用的中國法律法規進一步的修改及修訂，倘銀仕來紡織及匯銀紡織遵守當時適用的中國法律法規，我們於續領排放污染物許可證方面將不會有任何可預見的法律障礙。我們的中國法律顧問進一步確認，我們已經取得了中國適用環保法律法規所要求的所有許可證和執照，並於各重大方面已遵守適用的環保法律法規。

鑒於以上文所述，我們的董事相信，在[•]，我們的業務已遵守適用的環保法律法規。進一步詳情，請參閱本文件附錄五所載「中國相關法律及法規概要」。

於[•]，為符合適用的環保規則及法規的成本分別約人民幣300,000元、人民幣300,000元及人民幣1,600,000元。該等成本主要包括與污水處理有關的開支及費用以及就相關的中國環保規則及法規支付予政府機關的費用。截至2011年12月31日止年度，該等開支的增加

業 務

是由於購買及裝置額外的污水處理設施以提升本集團的污水處理能力，且該等設施的營運開支較高所致。由於我們在生產過程中並不會產生大量的廢棄物，我們的董事預期我們在不久將來的環保合規事宜方面並不會產生巨額費用。

法律程序

於最後可行日期，我們並無獲悉任何對本公司或其任何附屬公司或其任何董事正在處理、待決或面臨威脅的訴訟、仲裁或行政程序，而可能對我們的財務狀況或經營業績造成任何重大不利影響。

監管合規

有關適用於我們在中國的業務經營的法律法規，請參閱本文件附錄五「中國相關法律及法規概要」一節。

中國法律顧問告知，於最後可行日期，銀仕來紡織及匯銀紡織已根據相關的中國法律及法規正式註冊成立並正式取得或完成辦理我們進行業務必要的批准、許可證、執照及登記，目前全部均具有效力。我們的中國法律顧問進一步確認，除下文所披露者外，於最後可行日期，銀仕來紡織及匯銀紡織於[•]直至最後可行日期業務活動及營運在所有重大方面，一直符合所有適用的中國法律法規。

業 務

為加強企業管治程序採取的措施

本公司已採納下列措施以防止將來再次發生不合規事宜：

事宜	預防措施
物業所有權欠妥 (詳情見本文件「業務 — 物業」一節)	<p>將來的物業發展僅於獲取所需的執照及許可證後才開展。</p> <p>發展中物業僅於相關機關已視察該物業並發出所需的執照及許可證後才使用。</p> <p>物業將根據相關會計準則及時記錄為固定資產，並妥善存置該記錄。</p> <p>臨時建築將於相關執照及許可證授予的時間內清拆。</p> <p>本集團僅於出租人已提供所有相關業權文件後方會訂立租賃協議。</p>
未能悉數支付社會保險及住房公積金供款 (詳情見本文件「董事、高級管理層及僱員 — 社會保險及住房公積金」一節)	<p>加強教育所有新僱員，教導參與社會保險計劃的重要性。銀仕來紡織及匯銀紡織各自於2011年4月起為其所有合資格的僱員作出社會保險供款。銀仕來紡織及匯銀紡織各自於2011年5月起為其所有合資格僱員作出住房公積金供款。</p>

業 務

事宜

預防措施

未能於規定時間內支付附屬公司的註冊資本(詳情見本文件「歷史、重組及集團架構 — 企業發展」一節)

已聘請法律及合規人員監察相關合規事宜，並跟進出資付款情況。定期審視以確保準時支付款項。

為避免本公司日後發生不守法律情況，董事會將成立法律合規部門，以監督有關事宜及確保符合法律法規。其中，本公司將制定下列措施避免日後發生不守法律事宜。

(a) 成立法律合規部門

作為提升內部合規程序的一部分，已成立法律合規部門以採取主動應對不守法律情況及改善本公司的法律及合規水平。其中，法律合規部門提供更高監管度，確保本公司將符合相關監管機關頒佈適用於我們業務營運的一切法律法規。

法律合規部門由執行董事田成杰先生領導，彼自1996年12月至2004年11月擔任萬杰高科(自2000年1月起於上海[•][•]的公司)的董事及監事，藉此累積豐富的企業管治經驗。田先生將獲一支由具備處理監管合規事宜經驗的經理及員工(及外部專業顧問(如適用))組成的團隊支援。法律合規部門乃作為本公司的內部監察系統，負責識別、報告及處理任何法律及合規事宜。

(b) 為僱員提供培訓

此外，已提供專業培訓計劃予參與本公司法律及合規事宜的全體董事及員工，以提升彼等對內部法律合規的重要性的意識及加強彼等的風險管理技巧。中國法律培訓課堂上，由中國法律顧問向參與本公司法律及合規事宜的全體董事及員工提供下列內容的培訓：(i)與企業管治、房地產、社會保險及住房公積金有關的所有主要的中國法律及法規；及(ii)根據

業 務

本集團以往發生的事件進行個案研究。在香港法例及[•]培訓課堂上，我們的法律顧問向董事提供下列課題的培訓：(i)公司條例下的企業管治；(ii)董事責任；(iii)股價敏感資料披露規定；及(iv)須予公佈的交易。

本公司將繼續聯同外部法律顧問及其他專業顧問，於適當時向所有相關員工提供有關主要業務範疇的風險管理、實施合規政策及程序的類似培訓。

(c) 諮詢外部專業顧問

本公司亦會於適當時諮詢外部法律顧問及其他專業顧問。其中，本公司將聘用具備相關經驗及專業知識的外部法律顧問或其他專業顧問。

本公司亦會物色及聘用外部法律顧問作定期諮詢。倘董事會或法律合規部門對任何[•]合規事宜，或任何其他相關法律及法規有任何疑問，董事會及法律合規部門將可即時尋求外部法律顧問的協助，以將任何不守法律情況的風險減至最低。