

業 務

概覽

本集團為全球筆記本電腦業印刷電路板主要製造商之一。本集團廣泛生產主要用於筆記本電腦之雙面印刷電路板及多達十二層之多層印刷電路板。本集團亦提供電子消費品及通訊行業用於製造遊戲機、機頂盒、伺服器及移動電話之印刷電路板。

下表顯示於往績期間按用途劃分之本集團之營業額：

	截至十二月三十一日止年度						截至三月三十一日止三個月	
	二零零三年		二零零四年		二零零五年		二零零六年	
	千美元	百分比	千美元	百分比	千美元	百分比	千美元	百分比
筆記本電腦	21,245	95.6	75,714	99.2	149,627	87.9	42,712	72.5
遊戲機	—	—	—	—	6,613	3.9	4,700	8.0
機頂盒	—	—	—	—	8,116	4.7	7,542	12.8
伺服器	—	—	—	—	1,532	0.9	1,696	2.9
移動電話	—	—	—	—	2,523	1.5	964	1.6
其他	983	4.4	648	0.8	1,868	1.1	1,269	2.2
總計	22,228	100.0	76,362	100.0	170,279	100.0	58,883	100.0

本集團之生產廠房，即一號廠、二號廠及三號廠位於中國江蘇省江陰，具重要戰略意義，可滿足中國各主要筆記本電腦原設計製造商之需求。所有三間廠房之土地使用權均由本集團擁有。

歷史及發展

於一九八九年，本集團控股公司瀚宇台灣開始在台灣經營印刷電路板生產業務。為了在已遷移生產基地至中國之客戶之鄰近地區建立生產設施、捕捉中國印刷電路板市場潛在需求之機遇及利用中國較低之生產成本，瀚宇台灣透過其間接全資附屬公司HannStar Samoa，於二零零二年四月十九日成立瀚宇江陰為外商獨資企業，在中國從事印刷電路板生產及銷售。於成立時，瀚宇江陰由HannStar Samoa全資擁有，其註冊資本為15,000,000美元。HannStar Samoa由HannStar BVI全資擁有，而後者又由瀚宇台灣全資擁有。瀚宇江陰自成立以來，一直積極開拓中國印刷電路板市場之商機。

早在本集團於二零零三年四月開始商業生產前，瀚宇江陰已於二零零三年二月為適用於印刷電路板製造之品質管理系統取得ISO9001證書及UL證書。於二零零四年二月，瀚宇江陰亦為環境管理系統取得ISO14001證書及為其用於汽車之印刷電路板品質管理系統取得ISO/TS 16949證書。

於二零零三年十月三十日，江蘇省對外貿易經濟合作廳批准瀚宇江陰之註冊資本從15,000,000美元增加至40,000,000美元。於二零零三年四月，本集團總建築面積約29,122.14平方米及初步每月產能達200,000平方呎印刷電路板之第一間生產廠房(即一號廠)投產。於二零零五年一月，一號廠達至其設計每月最大產能500,000平方呎印刷電路板。

為應付客戶需求預期會增加，本集團於二零零三年十二月開始建設總樓面面積約58,371.63平方米之江陰第二間生產廠房(即二號廠)。二號廠於二零零四年七月投產，初始平均每月產能為500,000平方呎印刷電路板。於二零零六年第一季，二號廠達至其設定每月最大產能1,200,000平方呎印刷電路板。因此，一號廠及二號廠每月總產能達到約1,700,000平方呎印刷電路板。

於二零零四年十月二十六日，江蘇省對外貿易經濟合作廳批准瀚宇江陰之註冊資本從40,000,000美元增加至70,000,000美元。於最後實際可行日期，瀚宇江陰已作出註冊資本供款60,000,000美元，餘額10,000,000美元預計將用股份發售所得款項淨額及／或借貸及／或內部產生之現金流量繳付。而江蘇省對外貿易經濟合作廳規定之瀚宇江陰之註冊資本足額供款之截止日期為二零零八年一月四日或之前。

於二零零五年十月，本集團總樓面面積約94,310.58平方米及初始每月產能400,000平方呎印刷電路板之第三間生產廠房(即三號廠)投產。二零零六年八月，三號廠已達到其每月產能1,100,000平方呎印刷電路板。由於本集團擴大產能，其每月總產能於最後實際可行日期增加至2,800,000平方呎印刷電路板。

HannStar Samoa於二零零五年十二月十五日創立瀚宇精密為外商獨資企業，在中國從事柔性電路板之生產及銷售。瀚宇精密之註冊資本為20,000,000美元，於二零零六年四月三日其中3,000,000美元已繳付。自成立以來，瀚宇精密一直負責對瀚宇台灣生產在中國分銷之柔性電路板進行最終生產工序及最終檢測。由於本集團在柔性電路板之生產方面，並沒有足夠之設計及工程專業人員，HannStar Samoa於二零零六年四月三日將其於瀚宇精密之全部權益按賬面淨值轉讓予瀚宇精密SAMOA(瀚宇台灣之間接全資附屬公司)，以便專注於其印刷電路板業務。

瀚宇精密於截至二零零五年十二月三十一日止期間並無錄得營業額及溢利。截至二零零六年三月三十一日止三個月，如其管理層賬目所述，瀚宇精密並無錄得營業額，而錄得29,000美元之淨虧損。根據HannStar Samoa與HannStar Precision Samoa於二零零六年四月三日訂立之股份轉讓協議，HannStar Samoa將以2,995,433美元之現金代價向HannStar Precision Samoa轉讓其於瀚宇精密之全部權益。該代價乃參照瀚宇精密於二零零六年三月三十一日之經審核之資產淨值按公平原則磋商釐定。

於最後實際可行日期，瀚宇精密向瀚宇江陰租賃部分總樓面面積約為700平方米之工業廠房，租賃詳情載於本招股章程「關連交易」一節。

管理層維持不變

於往績期間，瀚宇江陰(本集團之主要營運附屬公司)董事會由七名董事組成且其主要成員並無變動。負責營運及管理之瀚宇江陰董事為林大明先生，徐耀宗先生及勞立華先生，彼等於往績期間分別出任主席，總裁及助理副總裁。此外，於往績期間，瀚宇江陰高級管理層團隊之組成並無發生重大變動。於往績期間，除林大明先生、徐耀宗先生及勞立華先生外，瀚宇江陰之高級管理層團隊亦包括賴偉珍先生及陳正傑先生。

於往績期間，焦佑衡先生、林大明先生、勞立華先生、陳正傑先生及賴偉珍先生曾參與瀚宇台灣之日常營運及管理工作。於二零零二年四月瀚宇江陰成立之前，焦佑衡先生為瀚宇台灣副主席兼董事，林大明為瀚宇台灣之總裁及董事，而勞立華先生則曾擔任瀚宇台灣助理副總裁。此外，於往績期間，陳正傑先生及賴偉珍先生曾為瀚宇台灣之助理副總裁。為使本集團於上市後能夠從瀚宇台灣取得管理獨立性及業務劃分，焦佑衡先生於上市起隨即離任瀚宇台灣董事，焦佑衡在上市時將不再擔任瀚宇台灣之董事，而林大明在上市前將不會參與本集團之管理及營運工作。此外，勞立華、陳正傑及賴偉珍先生在上市前將不再擔任瀚宇台灣之助理副總裁，而將專注於本集團之管理及營運工作。

於上市後，本集團高級管理層團隊將由徐耀宗先生(作為行政總裁)，勞立華先生(作為生產及研發中心之助理副總裁)，賴偉珍先生(作為質檢中心之助理副總裁)，陳正傑先生(作為銷售及營銷中心之助理副總裁)及陳會蘭女士(作為行政中心之助理副總裁)組成。

重組

本公司於二零零六年五月十七日在開曼群島註冊成立為獲豁免有限公司。為籌備股份於聯交所上市，構成本集團之公司進行了重組。根據重組，於二零零六年九月二十一日，本公司與HannStar BVI訂立一項買賣協議，據此，本公司以向HannStar BVI配發及發行9,999,999股每股面值0.01港元之股份(入賬列作繳足)為代價，向HannStar BVI收購HannStar Samoa之全部已發行股本。於重組完成時，本公司成為本集團之控股公司。

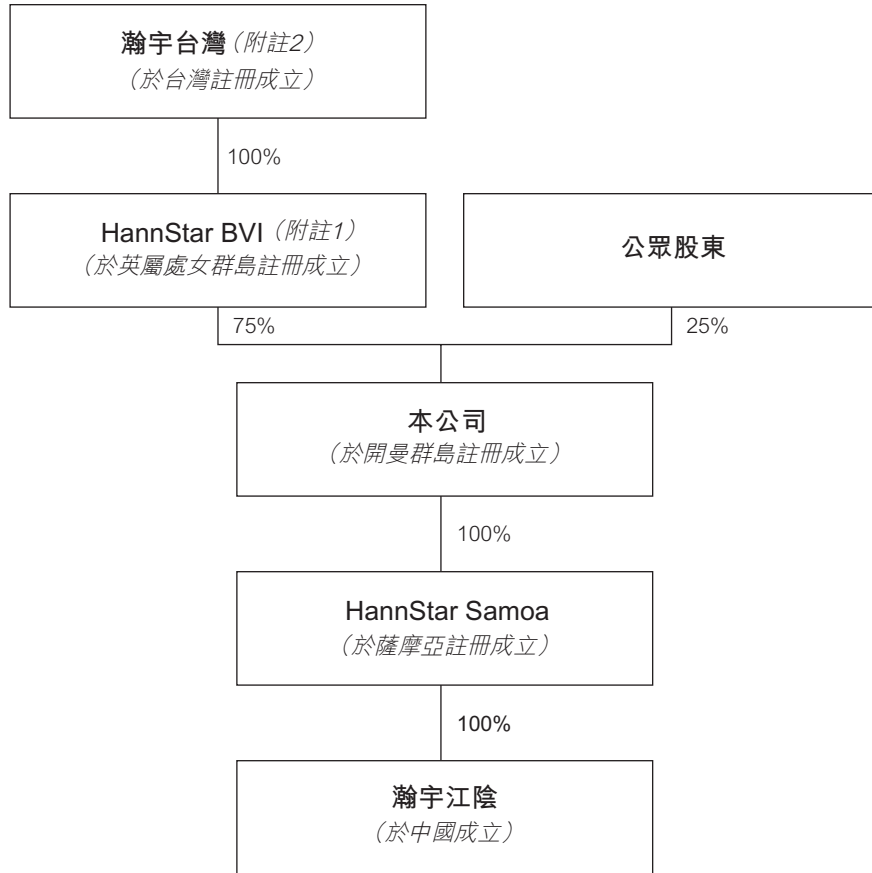
下圖列示本集團於緊隨重組完成後之架構：



附註： 瀚宇台灣於最後實際可行日期乃由華新麗華及其聯繫人士擁有約40.3%之權益。

集團架構

下圖列示本集團於緊隨重組、股份發售(假定超額配股權未獲行使及並無根據購股權計劃而可能授予之購股權發行股份)及資本化發行完成後之架構：



附註：

1. HannStar BVI為瀚宇台灣之全資附屬公司。
2. 於最後實際可行日期，瀚宇台灣約40.3%之股份為華新麗華及其聯繫人士所擁有。

競爭優勢

董事相信，本集團之成功歸因於下列主要因素：

- **與筆記本電腦行業中主要國際品牌之著名原設計製造商建立良好及穩定關係**

本集團已與主要客戶建立良好及穩定之關係。本集團客戶基礎由筆記本電腦行業中主要國際品牌之著名原設計製造商組成，如仁寶、廣達及緯創資通。根據DigiTimes之報告，於二零零五年，仁寶、廣達、緯創資通、英業達股份有限公司及華碩電腦股份有限公司(台灣筆記本電腦五大原設計製造商)合共佔全球筆記本電腦總產量72%以上。董事相信，得以與此等客戶建立關係，乃由於本集團交貨快捷、產品質素一致、迅速回應客戶需求及其良好之行業聲譽。董事相信，憑藉已建立之客戶基礎，本集團在印刷電路板業之競爭力將得以提升。本集團與現有客戶間已建立之往績記錄亦向潛在客戶展示，本集團有能力滿足彼等之生產要求。

- **高效率生產工序使本集團能快速交付產品**

由於本集團客戶所生產之產品之生命週期愈來愈短，董事相信，能及時回應市場需求及迅速向市場推出新產品，對客戶之成功至為重要。就此而言，董事相信本集團擁有一套可及時向客戶交付產品及盡量減少向市場推出新產品所需時間之高效率生產工序。

- **嚴格有效品質控制確保產品質素**

董事相信，本集團致力生產一貫高水平之優質產品。本集團已在生產工序之主要階段實行各種品質控制措施，並於整段生產工序全過程在品質保證系統中採納國際慣例，以確保產品質素達到高標準。本集團所獲獎項及認證包括製造印刷電路板之品質管理系統所獲之ISO 9001證書，以及國際汽車製造業日益廣泛採納以確認達致國際認可品質標準之製造工序證書標準ISO/TS 16949證書。董事相信，本集團完善之品質控制系統可維持客戶對本集團產品之信心。

- **本集團生產基地設在主要客戶中國生產設施鄰近地區之戰略地利**

本集團已在中國江蘇省江陰建立生產基地，該生產基地與主要客戶之中國生產設施鄰近。董事認為，與主要客戶鄰近能使本集團加快產品交付速度、減低運輸成本及增強本集團預測及準備客戶訂單之能力。董事亦相信，透過位於中國之生產設施，本集團可從較低之勞工及原材料成本中受惠。

- **強大之工程技術及製造能力**

董事相信，本集團擁有按不同客戶需要而特製生產解決方案之製造技術。本集團能夠就作業改變及產量提升而於短期內修改現有生產工序，高效率地處理不同數量及不同層數印刷電路板之訂單。此外，本集團亦能夠在產品開發早期向客戶提供工程技術支援。本集團可提供從設計、原型製作至測試開發之增值服務，藉以完善產品之可製作性、功能、品質、可靠性及可測性。

- **具廣泛行業經驗之熟練管理團隊**

本集團擁有一支經驗豐富及專業之管理團隊，以專業知識、經驗、行業知識及技術為本集團之業務發展作出貢獻。管理團隊中大部份成員均在各自之專業，包括印刷電路板製造、工程技術、銷售及市場推廣、財務及會計領域，擁有廣泛經驗。董事相信，管理團隊之經驗及努力已為本集團業務之持續增長作出貢獻，並且該等經驗及努力會推動本集團之未來發展。本集團董事及高級管理層之資格及經驗詳情載於本招股章程「董事、高級管理層及員工」一節。

產品

本集團為全球筆記本電腦業印刷電路板主要製造商之一。本集團廣泛生產主要用於筆記本電腦之雙面印刷電路板及多達十二層之多層印刷電路板。本集團亦提供電子消費品及通訊行業用於製造遊戲機、機頂盒、伺服器及移動電話之印刷電路板。

業 務

下表顯示於往績期間按用途劃分之本集團之營業額：

	截至十二月三十一日止年度						截至三月三十一日止三個月	
	二零零三年		二零零四年		二零零五年		二零零六年	
	千美元	百分比	千美元	百分比	千美元	百分比	千美元	百分比
筆記本電腦	21,245	95.6	75,714	99.2	149,627	87.9	42,712	72.5
遊戲機	—	—	—	—	6,613	3.9	4,700	8.0
機頂盒	—	—	—	—	8,116	4.7	7,542	12.8
伺服器	—	—	—	—	1,532	0.9	1,696	2.9
移動電話	—	—	—	—	2,523	1.5	964	1.6
其他	983	4.4	648	0.8	1,868	1.1	1,269	2.2
總計	22,228	100.0	76,362	100.0	170,279	100.0	58,883	100.0

下表顯示於往績期間按印刷電路板類型劃分之本集團之營業額：

印刷電路板類型	截至十二月三十一日止年度						三十一日止三個月	
	二零零三年		二零零四年		二零零五年		二零零六年	
	千美元	百分比	千美元	百分比	千美元	百分比	千美元	百分比
雙面至四層	1,463	6.6	1,420	1.9	17,596	10.3	13,032	22.1
六至八層	20,160	90.7	72,923	95.5	149,751	88.0	44,891	76.3
十層及以上	605	2.7	2,019	2.6	2,932	1.7	960	1.6
總計	22,228	100.0	76,362	100.0	170,279	100.0	58,883	100.0

生產設施

本集團之生產廠房，即一號廠、二號廠及三號廠位於中國江蘇省江陰，具重要戰略地利，可滿足中國各主要筆記本電腦原設計製造商之需求。所有三間廠房之土地使用權均由本集團擁有。

江陰三間生產廠房每間每月最大產能載列如下：

分期	投產日期	總樓面面積 (平方米)	印刷電路板 之每月產能 (平方呎)
一號廠	二零零三年四月	29,122.14	500,000
二號廠	二零零四年七月	58,371.63	1,200,000
三號廠	二零零五年十月	94,310.58	1,100,000

業 務

視印刷電路板產品之複雜性而定，最大產能會隨當時正在生產之產品類型而改變。一般而言，本集團之高端產品需更複雜及更長之生產工序，因此廠房以生產印刷電路板平方呎數額計算之最大產能亦告減少。因此最大產能乃根據每個發展階段所生產之現有產品組合來計算。

於截至二零零五年十二月三十一日止三個年度各年及截至二零零六年三月三十一日止三個月，本集團生產設施之平均使用率分別約65.3%、83.9%、86.4%及79.5%。

下表載列本集團所有三間廠房於往績期間之生產能力及平均使用率：

廠房	最大生產能力 (千平方呎)				實際產量 (千平方呎)				使用率(附註) (百分比)			
	截至三月三十一日		截至三月三十一日		截至三月三十一日		截至三月三十一日		截至三月三十一日		截至三月三十一日	
	止三個月		止三個月		止三個月		止三個月		止三個月		止三個月	
	二零零三年	二零零四年	二零零五年	二零零六年	二零零三年	二零零四年	二零零五年	二零零六年	二零零三年	二零零四年	二零零五年	二零零六年
一號廠	3,150	5,400	6,000	1,500	2,067	5,070	5,170	1,256	65.6	93.9	86.2	83.7
二號廠	—	3,000	10,500	3,600	—	1,979	9,397	2,879	—	66.0	89.5	80.0
三號廠	—	—	1,200	1,200	—	—	713	876	—	—	59.4	73.0

附註：年內／期內本集團生產設施之使用率乃根據年內／期內印刷電路板之實際生產呎數除以該年度／期間之平均生產能力(計及預定保養時間)計算。於往績期間，由於本集團之銷售額受季節性波動影響，第一季度銷售額相對較低及第四季銷售額相對較高，倘按季度計算，本集團生產設施之使用率一般於每年第一季較第四季為低。

本集團所有生產設施平均一天運作22小時。本集團之生產設施定期進行維修。由於定期維修一般安排在本集團之淡季，因此董事相信，此等定期維修不會對本集團之運營產生重大不利影響。

生產工序

一般而言，雙面及多層印刷電路板之生產工序基本相同，但是其生產工序之複雜程度隨層數增多而增加。印刷電路板之多層構造或層數視乎客戶要求或規格而定。

本集團一般以電腦數據文件之形式從其客戶獲取產品規格及設計資料。於收到該等資料後，負責生產前工序之部門在配置先進及複雜軟件功能之電腦工作站之幫助下對設計參數進行驗證。其後，該部門根據經驗證電腦數據文件之信息使用激光繪圖儀繪製印刷電路板電路圖。

下文說明標準印刷電路板生產工序所涉及之主要步驟：

- **製備層壓板**

此乃印刷電路板生產工序之第一步。層壓板是生產印刷電路板之基礎材料，包含層壓於兩塊薄銅金屬箔之間之樹脂片。層壓板被切割成最適合之面板尺寸，以配合印刷電路板之尺寸，然後清潔其表面，用於後續內層加工。

- **內層加工**

內層加工即形成印刷電路板之內層電路。這涉及一系列工序，包括光阻塗層、曝光、形成抗蝕面、蝕刻多餘銅料、光膠剝離、質量檢驗及銅化學處理。

預先清洗之層壓板在曝光前由液態之滾筒塗層或箔片狀之乾膜作抗光塗層處理。這工序在抗光塗層膜上形成電路板模版之圖樣。為了除去一部份抗光塗層膜以便讓不擬保留之銅被化學腐蝕，需要進行沖曬。所有抗光塗層膜最終都會剝離從而形成印刷電路板之內層電路層。為了保證印刷電路板之質素，在這些面板上將進行自動化光學檢測以便確保內層電路層之質素。已通過質檢合格之內層電路層將會進行化學鍍銅處理或氧化處理從而提高表面之粘結強度以便進行層壓加工。

- **層壓**

層壓加工是將內層電路層轉變為多層印刷電路板之一項重要工序。這工序包括鋪疊成型以及隨後之加壓。

鋪疊成型是將經化學鍍銅處理或氧化處理之內層電路層按照印刷電路板之內層結構式樣鋪疊起來；在層與層之間需要填入既有粘結作用又有絕緣作用之預浸料坯。銅箔通常會用於構建外層電路層。

加壓操作是在高溫和高壓之條件下將鋪疊之各層電路層壓成多層印刷電路板。

- **鑽孔**

鑽孔是一項為了在特定之各電路層中進行隨後之電鍍銅工序而在多層印刷電路板上打孔以便電路之連接工序。

- **化學銅沉澱工序**

化學銅沉澱工序專門用於在印刷電路板鑽孔進行初始化或預鍍上一層薄銅沉澱物，為電路板特定層之間建立電力連結及進一步用電解銅沉澱鍍上外層工序所需銅層厚度。

面板被放入除毛器，除掉鑽孔之毛刺及碎屑。隨後面板經過化學銅沉澱工序處理，該工序又稱無電鍍銅工序。

- **外層工序**

外層工序旨在於面板表面形成一層電路。在所涉及之一系列工序上與內層工序類似，包括乾膜光阻壓合、光阻曝光、光阻顯影、鍍銅及鍍鋅、去光阻、蝕刻多餘銅及去鋅。

經過化學銅沉澱工序後，面板乃經清洗方進入外層光工序，包括上述一系列操作步驟。電鍍銅須取得足夠銅層厚度以滿足客戶要求。鋅一旦除去，外層電路即告形成。

為確保電路品質，進行AOI檢測不合格缺陷，然後方可進入防焊膜工序。

- **防焊膜塗層**

防焊膜塗層工序類似外層工序，會在印刷電路板面板形成保護塗層，阻止環境侵襲及方便隨後組裝。經過清洗工序後，透過淋幕式塗佈或絲網印刷，首先在面板印上防焊膜塗層，塗層再經曝光顯影以生成電路圖案之圖像。

- **表面拋光**

表面拋光工序旨在產生塗層，該塗層對電路上若干部件(視設計而定)焊接到印刷電路板上電氣元件或部件乃不可或缺。若干類表面拋光亦可作為保護性塗層。

- **成形**

印刷電路板隨後被切割成所需尺寸及形狀，而印刷電路板之成形可由以下工序達成：硬模沖壓、機器成形、切削成光滑邊緣之V形斜槽以備後續工序手動分離。

- **最終檢查**

在裝運之前，印刷電路板面板經過最終檢查以確保其符合客戶要求之品質及美學標準。本工序包括電氣測試以確保印刷電路板上特定點之連通性，隨後以視測法確保其功能。然後印刷電路板方可封裝及向客戶發貨。

分包安排

當若干生產工序之生產能力無法應對全部銷售訂單時，本集團與分包商訂立分包協議以進行若干生產工序。除該情況外，董事確認，由於本集團擁有全部所需之生產設備，故此可獨立進行全部生產過程。於往績期間，本集團分別選用8位、14位、18位及6位分包商為本集團進行包括鑽孔、內層處理、層壓、外層處理及成型在內之生產過程。董事確認，所有該等分包商均屬獨立第三方。本集團並無與其分包商訂立長期協議，惟獲潛在分包商不時提供報價，以供本集團在向該等分包商下訂單之前進行比較。為確保產品質量，當產品運返本集團進一步加工時本集團將對分包商加工生產之產品實行質檢監控。董事確認，於往績期間本集團須對有關由分包商加工產品之產品責任索償承擔責任。於往績期間，本集團之分包費用分別約為250,000美元、440,000美元、1,000,000美元及220,000美元，約佔本集團總銷售成本之1.4%、0.8%、0.7%及0.5%。

品質保證

董事認為，能否一直保持高水平品質對本集團至關重要。由於本集團致力生產優質產品，本集團在整個生產工序中均實施符合國際標準之嚴格品質控制及保證措施。

於最後實際可行日期，本集團之品質保證部共有789名員工。彼等主要負責在各個檢查點(如當原材料入庫時，在生產工序中及當產品製成時)履行品質控制及保證職責。該等主要品質控制程序概述如下：

- **原材料品質控制**

本集團品質控制隊伍按照本集團之標準品質控制程序對原材料進行隨機抽樣檢查及(倘屬必要)與供應商安排會議以確保原材料可達致客戶所指定之標準。

- **工序中之品質控制**

品質控制檢測由本集團品質控制員工在生產工序中各個環節進行，以確保不合格工件可及時獲得補救(如被檢出)。所有印刷電路板均須進行視測、防焊膜測試及孔徑檢查。

- **最終檢測**

所有印刷電路板須通過最終檢測方可向客戶發貨。品質保證員工會進行可靠性檢測(如電氣檢測及阻焊性檢測)，以確保最終產品符合客戶所述要求。

除進行品質控制檢測外，品質保證部還負責收集客戶有關本集團產品品質之反饋及處理客戶投訴。倘本集團接獲投訴，品質保證員工將立即跟進並與有關客戶聯絡，對問題癥結進行調查，然後找出原因及以免日後再發生任何類似問題。

本集團在不同部門之間舉行會議討論品質控制問題。生產員工於生產工序中遇到之各種問題均予討論及採取適當步驟及補救措施，以防止日後再發生類似問題及改進本集團產品之品質。本集團亦提供培訓研討會，以確保品質控制員工具備稱職地履行其責任之知識。

於往績期間，本集團並未經歷來自其客戶之任何重大退貨、重造或修復要求，亦未接獲有關產品品質之任何重大投訴或索償，而使本集團之財務狀況受到影響。

此外，本集團獲得多項認證。於二零零三年二月，本集團之生產廠房獲授ISO 9001證書及獲授權使用U.L.指定之標識，兩者均為品質保證之國際公認標準。於二零零三年九月，本集團之生產廠房亦因其品質體系而獲授ISO 14001。此外，本集團於二零零三年十二月因其汽車用印刷電路板之品質管理體系而獲授ISO/TS 16949。該等認證表明本集團生產設施已達國際認可之品質標準。

原材料、供應商及存貨控制

原材料

本集團印刷電路板生產所需之主要原材料包括層壓板、預浸料坯、銅箔、乾膜及各種化學品。於截至二零零五年十二月三十一日止三個年度各年及截至二零零六年三月三十一日止三個月，本集團所用原材料中，層壓板及預浸料坯佔最大份額及分別佔原材料總成本約53.5%、58.3%、46.5%及41.5%。

供應商

大部份原材料購自總部設在中國及台灣之不同供應商。本集團之政策是為生產所需大多數主要原材料維持一名以上供應商，以避免過於倚賴任何單一供應源。由於本集團已與其供應商建立穩定業務關係，彼等一般授予本集團約90至180日不等之信貸期。

於往績期間，本集團並未與其供應商訂立長期或短期獨家採購協議。董事認為，印刷電路板行業之慣例為供應商一般不與印刷電路板製造商訂立長期或短期協議，而會就每份訂單與製造商磋商具體條款，從而使供應商有較大靈活性可按要求調整價格。比如，層壓板由玻璃纖維及銅箔組成，故印刷電路板生產所用之層壓板（一種最重要之原材料）受中國及國際市場油價及銅價波動之影響。為降低石油及銅之市價上漲所造成之成本上升風險，倘並無任何協議預先釐定有關價格，層壓板供應商會通過相應增加客戶應付之層壓板價格將上升之成本轉嫁予客戶。此外，印刷電路板製造商要求靈活釐定每份訂單採購之原材料數額。由於本集團按照客戶訂單及最終產品需求及本集團生產部制訂之生產計劃決定所需購買之原材料數量，本集團對供應商之採購數量可能會不時改變。本集團並未經歷亦不預期在獲得生產所需原材料時發生任何重大困難。倘其主要供應商之供應嚴重中斷，本集團仍可轉向其他替代供應商。由於大部份該等替代供應商位於中國及可提供品質相若之相同原材料，董事相信，本集團之業務不會因現有供應商原材料供應突然短缺而受到不利影響。

於截至二零零五年十二月三十一日止三個年度各年及截至二零零六年三月三十一日止三個月，本集團向最大供應商作出之採購分別佔本集團總採購額約47.4%、26.9%、15.9%及16.8%，而對本集團五大供應商（該等供應商均為獨立第三方）之採購額分別佔本集團總採購額約73.4%、70.6%、56.4%及45.1%。於往績期間，概無董事、主要行政人員、股東及彼等各自之聯繫人士於本集團五大供應商任何一位中擁有任何權益。

於最後實際可行日期，本集團採購部由13名員工組成及負責向位於中國及海外之供應商採購原材料、設備及其他材料。

於往績期間，向供應商作出之大部份採購乃以美元結算。本集團主要用電匯、支票及銀行匯款結算採購賬款。

存貨控制

本集團之存貨主要包括生產工序中經常使用之原材料及製成品。本集團之生產部一般會定期審查其存貨水平，以減低超額存貨或存貨不足之風險。本集團已安裝ERP系統監控原材料之消耗、在製品及製成品。本集團亦會每年二次盤點其存貨。於盤點期間，所有已損壞、有缺陷或陳舊存貨項目均予以識別及撇銷。

存貨將於出現滯銷或陳舊存貨項目時作出撥備。於截至二零零五年十二月三十一日止三個年度各年所作之存貨撥備分別為約200,000美元、200,000美元及1,100,000美元。截至二零零六年三月三十一日止三個月期間，並無作出撥備。

研發

董事認為，研發活動對維持本集團於印刷電路板市場之競爭力十分重要。本集團研發部主要集中於與本集團生產工序密切相關之實際領域，包括提高及修改生產工序及找出可替換原材料以減少產品成本及提高合格率。本集團研發部亦負責評估市場上之最新生產設施及技術以提高其產能。於最後實際可行日期，本集團研發部有42位技術員工，其中30人擁有學士學位。於往績期間，研發成本分別為約40,091美元、101,948美元、200,960美元及66,515美元。

鑒於客戶對更複雜設計之需求不斷改變，董事相信，具備按客戶產品規格特製產品之能力對本集團之成功十分重要。董事相信，及早參與客戶產品設計及開發可提高本集團對客戶特殊需求之理解。就此而言，本集團之工程隊伍成員與本集團客戶密切合作，並於產品開發過程之設計階段就產品規格、電路板及電路佈局向彼等提出建議。在開發新產品時，客戶一般要求本集團在大批量生產新產品之前進行模型生產。在模型生產過程中，本集團研發隊伍之成員將修改生產工序，以符合客戶之產品規格及要求。除上述產品開發過程外，由於本集團印刷電路板產品根據客戶要求定製，本集團研發隊伍並不會從事產品開發。

印刷電路板製造屬成熟行業，業內製造商通常採用相同之專業技術或程序。本集團與其大多數競爭者一樣均未開發或擁有任何專業技術、專利或程序。本集團自第三方取得若干軟件許可證。該等軟件許可證對本集團運營至關重要。於往績期間，本集團之特許費用約為31,188美元、101,630美元、64,611美元及103,815美元。有關該等軟件許可證之其他詳情載於本招股章程附錄六「有關業務之進一步資料」一節「本集團之知識產權」一段。

銷售及市場推廣

客戶

本集團之客戶主要包括原設計製造商及電子製造服務供應商，該等公司為諸如筆記本電腦、電子消費產品及通訊等行業生產各式各樣產品。截至二零零五年十二月三十一日止三個年度各年及截至二零零六年三月三十一日止三個月，本集團之營業額中約有95.6%、99.2%、87.9%及72.5%分別來自為筆記本電腦生產所用印刷電路板之銷售。本集團之主要客戶包括廣達、仁寶及緯創資通，該等客戶均為全球具領導地位之筆記本電腦原設計製造商。

截至二零零五年十二月三十一日止三個年度各年及截至二零零六年三月三十一日止三個月，對本集團最大客戶之銷售額分別佔本集團總營業額約91.3%、70.1%、50.2%及35.0%。於截至二零零五年十二月三十一日止三個年度各年及截至二零零六年三月三十一日止三個月，對本集團五大客戶之銷售額分別佔本集團總營業額約99.8%、97.5%、88.7%及87.0%。本集團與該等客戶建立之業務關係長達一年至三年不等。於五大客戶中，瀚宇台灣於截至二零零三年十二月三十一日止年度、截至二零零五年十二月三十一日止年度及截至二零零六年三月三十一日止三個月為本集團五大客戶之一。於往績期間，因其有限之產能，瀚宇台灣聘用本集團作為其分包商之一。截至二零零五年十二月三十一日止三個年度及截至二零零六年三月三十一日止三個月期間，對瀚宇台灣之銷售額分別約為1,300,000美元、700,000美元、9,300,000美元及6,600,000美元，分別佔相關年度／期間本集團營業額約5.9%、0.9%、5.3%及11.2%。由本集團所供應之印刷電路板按相關銷售合約所列之相同價格扣除瀚宇台灣應付之銷售佣金後售予瀚宇台灣。董事確認本集團與瀚宇台灣就供應印刷電路板產品協定之價格基準乃按一般商業條款公平磋商釐定。董事亦確認於最後實際可行日期，該性質之交易已終止。

除瀚宇台灣外，本集團於往績期間內之五大客戶均為獨立第三方。於往績期間內，概無董事、股東、本公司主要行政人員及彼等各自之聯繫人士於本集團任何五大客戶(瀚宇台灣除外)中擁有任何權益。

業 務

下表為本集團截至二零零五年十二月三十一日止三個年度各年及截至二零零六年三月三十一日止三個月銷售額之地區分析：

	截至十二月三十一日止年度						截至二零零六年 三月三十一日 止三個月	
	二零零三年		二零零四年		二零零五年		千美元	百分比
	千美元	百分比	千美元	百分比	千美元	百分比		
中國	22,186	99.8	74,139	97.1	161,176	94.7	53,143	90.3
台灣	27	0.1	—	—	11	—	5	—
其他亞洲國家	—	—	2,223	2.9	2,634	1.5	660	1.1
美國	15	0.1	—	—	6,458	3.8	5,075	8.6
合計	22,228	100.0	76,362	100.0	170,279	100.0	58,883	100.0

附註： 本集團銷售額之地理分析乃根據本集團向該客戶交付產品之地區釐定，而毋須理會訂貨之地區。

付款安排、信貸政策及監控

本集團幾乎所有銷售均於中國境內進行，而本集團通常要求其中國客戶按所給予之不同信貸期以美元電匯方式向本集團結付賬款。根據與客戶之業務關係長短及客戶之結賬歷史，本集團給予其客戶90日至120日不等之信貸期。截至二零零五年十二月三十一日止三個年度各年及截至二零零六年三月三十一日止三個月，本集團應收賬款之週轉期分別約為143天、107天、109天及120天。

本集團慣例為定期評估每名客戶之應收貿易賬款及應收票據之可收回性，並不時檢討其應收貿易賬款及應收票據之逾期結餘。倘長時間未償還之應收貿易賬款及應收票據之可收回性成疑，則會作出呆壞賬撥備。倘有客觀證據證明本集團無法按應收款項之原定收款期限收回款項，則本集團會對其應收貿易賬款及應收票據計提特別撥備。本集團亦檢討其應收貿易賬款及應收票據之賬齡狀況並密切留意其客戶之付款記錄及結賬情況。倘有任何應收貿易賬款及應收票據逾期尚未償還，本集團有關職員將與該等客戶聯絡以跟進結賬安排。

截至二零零四年十二月三十一日止年度及截至二零零六年三月三十一日止三個月壞賬撥備分別約為62,000美元及72,000美元及截至二零零三年及二零零五年十二月三十一日止年度並無作出壞賬撥備。於最後實際可行日期，為數約81,200,000美元(佔二零零六年三月三十一日之應收貿易賬款及應收票據約99%)已獲結付。鑑於本集團採納之信貸監控政策及良好付款歷史及結賬記錄，董事預計本集團收回應收款項不會存在任何問題，因而認為毋需進一步撥備。

市場推廣

董事相信加強現有業務聯繫及擴闊客戶基礎乃本集團成功之重要因素。為此，本集團已建立自身之市場推廣隊伍，以協調其不同市場推廣工作以推廣其產品。

於最後實際可行日期，本集團有28名市場推廣人員，主要負責答覆客戶之垂詢、參與銷售合同之磋商以及跟進客戶有關質量控制之要求、準時交貨及產品定價等工作。為維繫與客戶之密切關係及緊貼業界之最新發展，本集團之市場推廣人員與客戶經常召開會議。根據訂單之大小，本集團市場推廣人員定期拜訪主要客戶。此外，市場推廣隊伍還安排客戶到工廠訪問，以使其更全面了解本集團之設施及生產工序。

透過市場推廣人員之定期拜訪及聯絡，本集團得以與現有客戶維持密切關係並了解最新市場需求。

保險

本集團就其樓宇、機器、設備、庫存及本集團擁有之其他設施購買保險，為其於中國之營運因自然災害或事故而產生之實質損失或損害提供保障。目前，本集團並未投購公眾責任險或任何產品責任險，此舉與中國之市場慣例相符。

董事認為本集團保險覆蓋面已經充份，且符合業界慣例。董事確認本集團於往績期間內，並無因任何經營事故及任何重大生產中斷而須承受任何索賠或責任。

獎項及認證

除上文「品質保證」一段所述之該等認證外，本集團於往績期間憑藉其品質及聲譽而屢獲獎項及認證。以下乃本集團獲授之主要獎項及認證名單：

獎項及認證	授予時間	頒發機構
A級納稅信用等级	二零零六年四月二十八日	無錫市國家稅務局及無錫市地方稅務局
二零零五年度江陰市十佳外商投資企業	二零零六年二月	江陰市人民政府
二零零五年度四星級明星企業	二零零六年二月	江陰市人民政府
二零零四年度江陰市綠色環保企業	二零零五年五月	江陰市環境保護委員會
二零零四年度全國外商投資「雙優」企業	二零零五年八月	中國外商投資企業協會

知識產權

於二零零六年九月二十日，本公司與瀚宇彩晶及華新科技分別訂立一份商標特許協議，據此，瀚宇彩晶及華新科技同意授予本公司特許權，以在全球各國之本集團產品上分別使用「HannStar」及「PSA」商標及相關圖標及工具（「商標」），期限至二零一一年十二月三十一日止，之後可每五年續期一次。本公司有權將商標使用權分授予本集團任何成員公司。根據商標特許協議，本公司毋須支付特許費。

有關本集團知識產權之詳情載於本招股章程附錄六「有關業務之進一步資料」一節「知識產權」一段內。

培訓

董事認為富有經驗及專業之人士對本集團之發展及成功至關重要。因此，本集團為其生產設施操作人員提供各種在職培訓。此外，本集團亦為有意加入印刷電路板行業之學生提供實習機會。

環保問題

鑑於印刷電路板行業之性質，在印刷電路板之生產過程中會產生廢物、空氣污染、塵埃、污水及其他工業污染物。為減少該等廢物對環境之不利影響及遵照環保法律及法規，本集團已制訂嚴格之環境控制程序以確保符合該等法律及法規。本集團投資約3,500,000美元設立符合環保規定之廢物處理設施，該設施最大處理廢水能力約為每日13,000噸。

本公司中國法律顧問確認本集團之一號廠已通過中國有關機關進行之環保檢驗，本集團之二號廠亦正在申請獲得環保檢驗證書，而本集團之三號廠現正申請取得試產批准；鑒於二號及三號廠之設計已經獲得有關環境監控局之認可，該局亦已向本集團頒發相關證書，故本集團申請該等檢驗證書不存在任何法律障礙。董事預期二號廠之檢驗證書，將於十月底頒發，及將可於二零零六年年底取得三號廠試運行之許可。本集團於二零零四年二月獲得ISO14000環境管理體系證書，瀚宇江陰亦於二零零五年五月被江陰市環境保護委員會評為江陰市綠色環保企業。

本公司就擴建二號廠工程已開始安裝鍍金線及化學鍍金線。然而本公司未曾取得中國相關環保部門對項目環境評估報告之批准。經本公司之中國法律顧問告知，經有審批權的相關中國環保部門批准前即開始建設及安裝工程並不符合相關中國法律法規。相關政府部門或會命令本公司暫停該建設及安裝工程，恢復二號廠至其原有狀態，並支付不高於人民幣100,000元之罰款。倘本集團未能取得中國有關當局該等批准而被要求停止建設及安裝工程，恢復原狀並支付該等罰款，董事認為本集團之業務總體上並不受重大影響，因為(i)可能之罰款數額相信不大；(ii)拆除該建設工程不會破壞二號廠之正常經營，因為其並非本集團重要生產程序；及(iii)本集團可以將該等生產程序分包予第三方承包商。董事確認，本集團於往績期間並未因違反相關中國環保法律法規而受到任何處罰。除上述未符合情況外，本公司之中國法律顧問確認本集團已全面遵守中國相關環保法例及規例。

物業權益

截至二零零六年七月三十一日，本集團為經營業務使用或擁有總地盤面積約為428,727.18平方米、總建築面積約為231,295.31平方米之三處物業，該等物業皆位於中國江蘇省江陰市。其中地盤面積約為260,393.38平方米之物業被持有及用作生產產房、食堂、門衛、倉庫及宿舍。該等物業包括三塊土地。其中包括地盤面積約166,626平方米之部分土地及總建築面積約為113,152.79平方米之10幢樓宇受一項以中國農業銀行為受益人之按揭所限。其他地盤面積約為33,332.4平方米土地之物業正在發展中，擬作工業用途，剩餘物業包括一塊總地盤面積約為135,001.4平方米之土地，目前空置，持作未來發展之用。此外，本集團亦已訂立兩份國有土地使用權預授合同，以收購地盤面積分別約29,333.48平方米及33,333.5平方米之兩幅地塊。本集團物業權益之詳情載於本招股章程附錄四。

於二零零六年七月三十一日，除下文所列者外，本集團持有上述土地及樓宇之所有國有土地使用權證及房屋所有權證：

(i) 位於中國江蘇省江陰市澄江東路97號之物業（「地塊甲」）

本集團關於地盤面積約為29,333.48平方米之部分地塊甲之土地使用權證之申請正在處理中。根據江陰經濟開發區招商局與瀚宇江陰於二零零六年八月三日訂立之國有土地使用權預授合同，該土地之土地使用權將訂約授予瀚宇江陰，總地價為人民幣3,625,600元。瀚宇江陰已悉數支付國有土地使用權預授合同規定之地價。據本公司就中國法律之法律顧問告知，本公司取得該土地之國有土地使用權證不存在任何法律阻礙。

此外，本集團尚未取得總建築面積為16,631平方米位於地塊甲之建設中之一棟宿舍及一間食堂之房屋所有權證。本集團已獲得有關該宿舍及食堂所有必要之建設工程許可證。本集團正在安排有關中國政府部門視察該宿舍及食堂之事宜。本集團將於取得相關建設工程之竣工證後為該宿舍及食堂申請房屋所有權證。本公司之中國法律顧問告知，因已取得相關建設許可，本公司取得該宿舍及食堂之房屋所有權證不存在任何法律阻礙。本集團尚未取得總建築面積為1,100平方米之兩幢倉庫樓之房屋所有權證。於二零零

六年六月二日，江陰經濟開發區國土規劃局與江陰經濟開發區建設管理局書面確認，彼等已批准本集團補辦有關兩座倉庫樓之建設工程審批之申請。據本公司就中國法律之法律顧問告知，倘瀚宇江陰能夠將上述相關審批文件齊備，則本公司取得該等倉庫樓之房屋所有權證不存在任何法律阻礙。

(ii) 位於中國江蘇省江陰市澄江鎮勇峰村之物業

本集團已取得正在建設中之總建築面積約為30,997.64平方米之兩幢六層高員工宿舍及一幢三層高配電站之相關建築工程施工許可證。本公司之中國法律顧問告知，因已取得相關建築工程施工的許可證，本集團取得該等樓宇之相關房屋所有權證不存在任何法律阻礙。

(iii) 位於中國江蘇省江陰市澄江鎮勇峰村長山路以東之土地

本集團已與江陰經濟開發區招商局於二零零六年七月十日訂立國有土地使用權預授合同。一幅地盤面積約33,333.5平方米之地盤之土地使用權訂約以人民幣9,000,000元之代價授予瀚宇江陰。瀚宇江陰已根據該合同全額支付有關地價。本集團現正申請該土地之國有土地使用權證。本公司之中國法律顧問認為，瀚宇江陰取得該土地之國有土地使用權證不存在任何無法律障礙。

除此以外，根據一份於二零零五年十一月十一日訂立之國有土地使用權轉讓合同，本集團以人民幣8,080,000元之代價從江陰普笙數碼科技有限公司（「江陰普笙」）購得位於中國江蘇省江陰市澄江東路98號之一塊土地。根據國有土地使用權轉讓合同，於中國境外，瀚宇江陰須以美元償付部分款項。瀚宇江陰已支付江陰普笙人民幣5,656,000元，剩餘之300,000美元（約人民幣2,433,600元）由HannStar Samoa代表瀚宇江陰支付予江陰普笙。於最後實際可行日期，瀚宇江陰尚未將該款項償還予HannStar Samoa。鑑於瀚宇江陰及江陰普笙均為中國之法律實體，國有土地使用權轉讓合同中在中國境外以美元支付之規定與現行外匯管制政策不符。根據中國現行外匯管制政策，瀚宇江陰不能於中國境外直接支付300,000美元或償還給HannStar Samoa。本公司之中國法律顧問認為，鑑於本公司未曾於中國境外直接支付，或以其他方式付款，本公司不需因任何現有法律規定承擔任何行政責任或處罰。

有關本集團佔用物業但未取得之所有權證書，瀚宇台灣就本集團因無該等所有權證書而招致之任何損害及損失已向本集團提供賠償。

合規

有關對中國公司出資之中國法律

根據《中外合資經營企業合營各方出資的若干規定的補充規定》，通過收購中國企業資產或股權之方式設立外資企業之外國投資者或於中外合資企業中擁有控股權之投資者，於其繳足註冊資本之前，該中國公司之財務業績不允許併入投資者之經審核綜合賬目中。此外，該投資者於繳足其應佔註冊資本比例之股款之前無權參與該公司決策。

於最後實際可行日期，瀚宇江陰之註冊資本為70,000,000美元，其中60,000,000美元已繳付，及餘額10,000,000美元預計於二零零八年一月四日或之前繳付。本公司中國法律顧問認為上述規定不適用於HannStar Samoa及瀚宇江陰，因為HannStar Samoa乃透過其直接投資成立瀚宇江陰之唯一投資者並且有權於其繳足註冊資本之前，將瀚宇江陰之財務業績併入其經審核綜合賬目中。因此，上述規定不影響本集團於瀚宇江陰之決策權，HannStar Samoa並未因將瀚宇江陰之財務業績併入其經審核綜合賬目中而違反上述規定。儘管有上述條文，瀚宇江陰截至二零零五年十二月三十一日止三個年度及截至二零零六年三月三十一日止三個月之業績已併入本招股章程附錄一所載之本集團合併財務資料。

本集團適用之中國海關、出口及稅務法律

於往績期間適用於本集團之中國海關及出口法規及稅法之概要載列如下：

- (i) 根據中國國家稅務總局於二零零零年十二月二十二日頒佈之《關於出口退稅若干問題的通知》第一條，保稅區外出口企業向外國企業出口貨物，而外國企業需將貨物儲存於保稅區內之倉庫且貨物離境時由倉庫負責報關，則該保稅區外出口企業於取得出口貨物進入保稅區之報關單(出口退稅專用)、經倉庫存檔之出口貨物報關記錄及其他必要之文件後向中國有關稅務機構申請出口退稅。保稅區內之海關機構須待出口貨物離境後，方可簽發出口貨物進入保稅區之報關單(出口退稅專用)。
- (ii) 根據中國國家稅務總局於二零零零年十月二十六日頒佈之《出口加工區稅收管理暫行辦法》第二條，出口加工區外之企業將貨物運入出口加工區被視為

貨物出口，對此，須經海關辦理出口報關手續及簽發報關單（出口退稅專用）。

- (iii) 根據中國海關總署於二零零四年四月一日頒佈之《中華人民共和國海關對加工貿易貨物監管辦法》第五條規定，實行保稅監管之加工貿易項下之進口料件，應待加工成品出口後，由海關根據核定之實際加工及出口之數量予以核定；對根據規定進口時先徵收稅款者，待加工成品出口後，由海關根據核定之實際加工及出口之數量退還已徵收之稅款。第十九條第二款規定，企業出口加工貿易貨物，可發運至受中國海關特殊監管之國家、地區或出口監管倉庫，亦可通過深加工結轉方式轉出及出口。
- (iv) 根據中國海關總署二零零四年三月一日頒佈之《中華人民共和國海關關於加工貿易保稅貨物跨關區深加工結轉的管理辦法》第二條，加工貿易保稅貨物跨關區深加工結轉指加工貿易企業將保稅進口料件加工之產品轉至另一直屬海關關區內之加工貿易企業進一步加工後出口之經營活動（「結轉」）。而第三條規定，開展結轉之加工貿易企業應當向各自主管海關申報結轉，經主管海關備案後，方可辦理實際結轉及報關手續。
- (v) 根據中國國家稅務總局於一九九四年十一月七日頒佈之《關於外商投資企業從事「來料加工」、「進料加工」及生產銷售國際中標產品稅收問題的通知》第二條，外商投資企業用進口料件加工成品後不直接出口，而轉讓予另一承接進料加工之外商投資企業進行再加工、裝配後出口者，可按《關於外商投資企業生產的產品再加工、裝配出口徵免工商統一稅的通知（國稅發（1992）146號）》之精神辦理，免徵生產環節之增值稅及消費稅。

基於上文所述，本公司中國法律顧問認為本公司於往績期間已遵守上述有關海關及出口法規及稅法。

執照、許可證及證書

本集團營運中之附屬公司瀚宇江陰位於中國，其營業執照所載業務範圍載列於其組織章程文件中，並已獲中國有關當局批准從事有關業務。除上文「環保問題」一段所述之未能遵守有關中國法律及法規之情況外，本公司之中國法律顧問確認，瀚宇江陰已從有關中國政府機構取得其營運所需之全部執照、許可證或證書。

董事確認除上述不合規情況外，本集團自成立以來一直遵守其經營所在司法權區之一切適用法律及法規。

競爭

印刷電路板行業之競爭十分激烈。由於越來越多之印刷電路板生產商將其生產基地遷至中國，以便受惠於低廉之生產、勞動力及土地成本，本集團因而面臨更大之競爭。中國印刷電路板市場非常分散。董事估計中國有約1,000家印刷電路板製造商，而最大20家佔據49%市場份額。中國印刷電路板製造商之中，約34.4%為台資，10.2%為日資，而11.7%為美資。

根據董事對印刷電路板行業之了解及經驗，董事認為本集團面臨之競爭主要來自在全球範圍內營運、已在中國建立生產基地並向同類市場及客戶提供服務之競爭者。董事認為月產量介乎2,000,000平方呎至4,000,000平方呎，且大部份收入來自銷售應用於筆記本電腦之印刷電路板之印刷電路板製造商乃本集團之主要競爭對手。董事認為印刷電路板行業之主要競爭因素包括產品質素、生產效率、及時回應設計及生產時間表變動之能力、按時交貨、定價、規模經濟及提供增值服務之能力。該等本集團主要競爭對手(包括台灣、韓國及日本投資者設立之外商投資企業)將繼續向中國遷移以利用較低之生產成本及不斷增長之市場需求。然而，董事相信本集團與其競爭對手相比具備競爭優勢。該等競爭優勢詳情載於本節上文「競爭優勢」一段。

董事認為印刷電路板產業之主要障礙乃龐大之資本投資藉以建造生產設施從而提高規模經濟效益，建立牢固而穩定之客戶關係及以高質量產品及按時交貨維持業內良好聲譽。