

概覽

不少國際製造商已將彼等製品所需之高質素元部件之製造工序外判予亞洲製造業。八十年代中以來日圓升值以及勞工成本上漲導致日本之生產成本上升，故日本電子製造商已漸漸將其勞工密集生產基地遷移到勞工及生產成本較低之國家。因此，在中國投資設廠之日本電子製造商數目眾多。彼等亦將部份生產工序外判予其他中國製造商以及在中國當地採購元部件，務求進一步削減電子製品之生產成本。有見及此，本集團於一九九三年成立以把握上述商機。

於往績期間內，本集團定位為植根中國之垂直性綜合精密金屬製模及沖壓製品製造服務供應商，客戶主要為國際知名的日本OA設備及消費類電子製品製造商在香港或中國之分公司。本集團之垂直性綜合精密金屬製模及沖壓服務主要包括i)設計及製造精密金屬沖壓模具；ii)使用訂造之精密金屬沖壓模具來製造精密金屬沖壓製品；iii)金屬元件之車床加工，譬如鉚釘及軸；及iv)於需要時將本集團製造之精密金屬沖壓製品與本集團採購之塑膠元件組裝成半製成品。除了由客戶提供精密金屬沖壓模具外，本集團亦為精密金屬沖壓製品之生產設計及製造精密金屬沖壓模具。本集團製造之精密金屬沖壓製品在影印機及印表機以至金屬元件(例如車門扶手元件以及汽車音響系統內之DVD機元件)等。

本集團於往績期間之營業額按業務活動分析如下：

| | 截至十二月三十一日止年度 | | | | | |
|----------------|----------------|------|----------------|------|----------------|------|
| | 二零零二年 | | 二零零三年 | | 二零零四年 | |
| | 千港元 | % | 千港元 | % | 千港元 | % |
| 精密金屬沖壓模具之設計及製造 | 11,283 | 9.2 | 21,638 | 12.9 | 55,034 | 18.5 |
| 精密金屬沖壓製品之生產 | 109,591 | 89.2 | 138,192 | 82.4 | 222,256 | 74.9 |
| 金屬元件車床加工 | - | - | 235 | 0.1 | 5,482 | 1.9 |
| 組裝服務 | 488 | 0.4 | 615 | 0.4 | 645 | 0.2 |
| 其他(附註) | 1,483 | 1.2 | 7,049 | 4.2 | 13,443 | 4.5 |
| 總計 | <u>122,845</u> | | <u>167,729</u> | | <u>296,860</u> | |

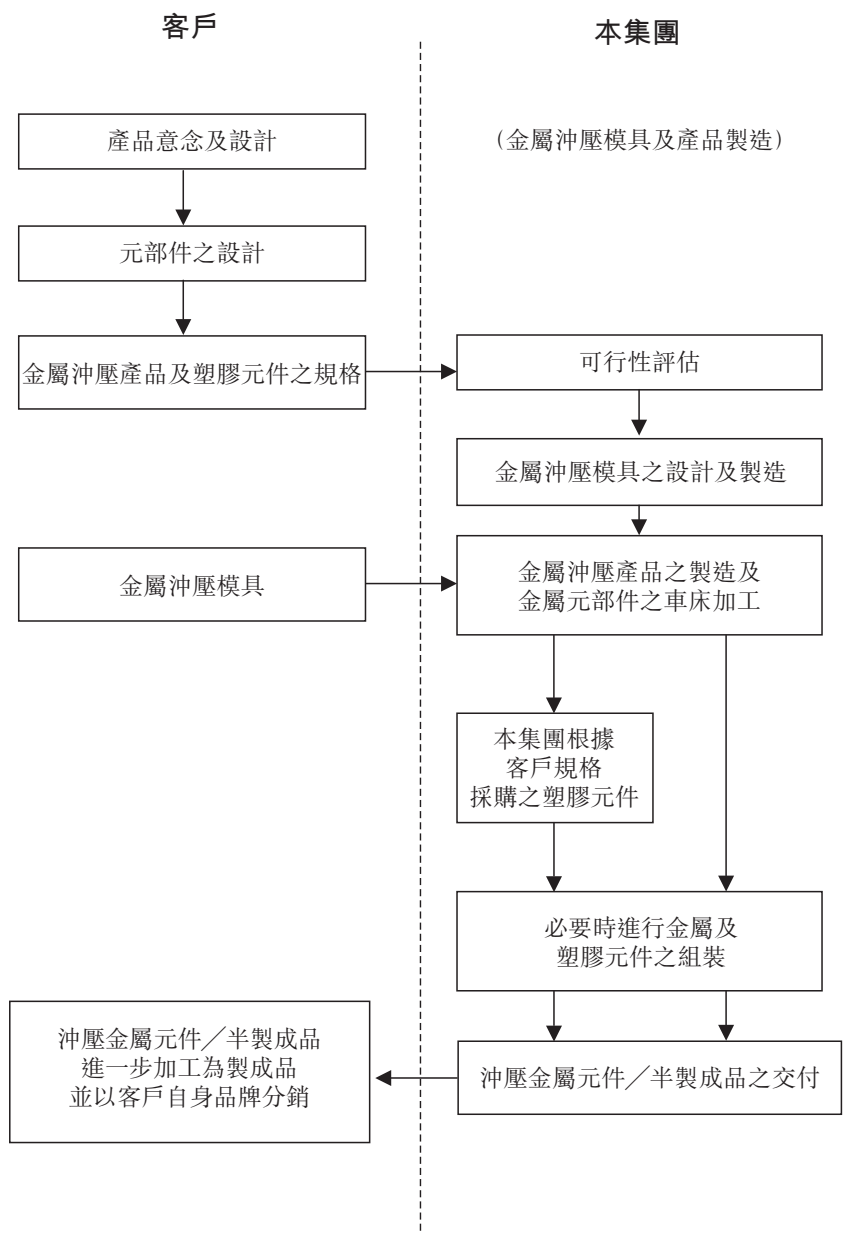
附註： 其他主要指廢料之銷售

業務概覽

本集團擁有由超過100名客戶組成之客戶群，並以OA設備行業之客戶為主。本集團之客戶大多是Toshiba Tec (HK) Logistics and Procurement Ltd.、柯尼卡美能達商用科技製造(香港)有限公司、京瓷美達工業(香港)有限公司、佳能中山辦公設備有限公司、理光電裝(香港)有限公司、愛普生精工(香港)有限公司及富士施樂高科技(深圳)有限公司等國際知名的日本OA設備製造商及消費類電子製造商在香港或中國之聯屬公司(本集團客戶之進一步詳情，請參閱「業務概覽」一節「客戶」一段)。截至二零零四年十二月三十一日止三年各年，對上述客戶之銷售額分別佔本集團於往績期間之營業額約69%、70%及77%。

以下為本集團於往績期間之業務模式之示意圖：

「垂直性綜合」服務



歷史及發展

i. 企業業務發展

本集團之發展史可遠溯至一九九三年，當時本集團其中一名創辦人張傑先生洞悉到電子製造商製品所需之金屬沖壓元件之外判業務在中國大有可為。一九九三年一月十四日，張傑先生與獨立第三方屈石定先生於香港成立億和有限公司，該公司當時之主要業務為電子製品及沖壓製品之精密金屬沖壓模具銷售及分銷。

億和有限公司與深圳南城於一九九三年四月在中國深圳聯手成立和億興實業，該公司主要在位於中國深圳西麗鎮之廠廈內從事精密金屬沖壓製品之生產。其時億和有限公司主要負責針對在華經商之日本客戶進行本集團之銷售及市場推廣活動。

一九九四年五月，除生產沖壓製品外，和億興實業開始實現業務多元化，開拓設計及製造精密金屬沖壓模具此上游業務及製造電器和單車等製品所需之精密金屬沖壓製品。和億興實業亦開始生產車床加工金屬元件。

鑑於日本電子製造商紛紛將其部件製造工序外判到中國，億和宮川遂註冊成立以把握此方面之商機。億和宮川主要負責在日本經營之公司進行銷售及市場推廣工作，以吸納新日本客戶。憑藉宮川卓也先生(當時持有億和宮川22%股權之股東，乃日本居民)之網絡，本集團開始為多間日本電子製造商提供精密金屬沖壓服務。

一九九六年十月，和億興實業與位於中國深圳市西麗鎮，總樓面面積約達3,450平方米之廠廈出租人訂立租期15年之正式租約。

一九九七年一月，億和股份於香港成立，以壯大向非日本海外客戶銷售本集團自行設計及製造之精密金屬沖壓模具。億和股份主力進行本集團對香港及台灣客戶之銷售及市場推廣工作。

為配合業務快速增長，和億興實業分別於一九九八年八月及一九九九年一月分兩階段增加註冊資本。上述兩次注資完成後，截至一九九九年一月底，和億興實業之生產機器數目增至約45套。

二零零零年五月，Offspin註冊成立。該公司於往績期間內主要為其他集團公司提供有關生產監督之服務，譬如就製品設計及規格事宜聯絡客戶之管理層，以及聯絡供應商之管理層，以提升供貨之質素及時間，以及整體品質控制。

業務概覽

二零零零年九月，億和集團於香港註冊成立為投資控股公司。

二零零一年一月，本集團與浪心村合作社訂立土地合作協議書，內容有關發展一幅約53,000平方米之土地，代價約為人民幣2,708,000元。

二零零一年四月，和億興實業進一步擴充以配合銷售增長。本集團之生產機器數目增至約130台。

二零零一年五月，億和集團於中國深圳市成立外商獨資企業億和精密金屬製品，其為新設之營運部門，負責應付本集團業務蓬勃發展之需要。

二零零二年四月，本集團與深圳市規劃與國土資源局訂立土地使用權出讓合同，以約人民幣4,945,000元代價收購上述53,000平方米物業(如二零零一年一月簽訂之土地合作協議書所列)中約43,000平方米之土地使用權。

二零零二年六月，首幢廠廈建成，生產線亦隨之投產。為精簡本集團之企業架構，以往由和億興實業經營之本集團製造業務由當時起轉讓予億和精密金屬製品，而於一九九六年七月就西麗鎮之前廠廈而訂立之租約亦已從此終止。

二零零二年六月，和億興實業向億和精密金屬製品轉讓若干設備及機器予精密金屬沖壓業務。該等設備及機器以1,059,802美元作價轉讓，此作價乃基於海關進口貨物報關單之評值釐定，至於業務則以無償方式轉讓。然而，億和精密金屬製品在營運初期未能全面投產。二零零二年下半年，億和精密金屬製品及和億興實業以並行方式進行生產。於二零零二年底，本集團擁有約390台生產精密金屬沖壓模具及精密金屬沖壓製品之生產機器。

二零零三年一月，和億興實業將有關精密金屬沖壓業務有關之文件送達億和精密金屬製品，億和精密金屬製品從此成為本集團在中國之主要營運附屬公司。和億興實業自此已終止與以出口為主之客戶製造精密金屬沖壓製品之業務(要求本集團以「轉廠」形式將製成之製品出口，詳見「銷售及市場推廣」一節)。上述業務轉讓予億和精密金屬製品後，和億興實業自此起只為若干從事國內銷售之客戶維持最低限度與內銷有關之精密金屬沖壓製品製造業務。然而，對該等客戶所進行之銷售相對於本集團之總營業額而言微不足道，並持續減少。同時為了簡化上市架構，本集團決定不把和億興實業歸入上市集團旗下，並於二零零四年六月出售於和億興實業的全部股本權益。和億興實業在二零零四年十月完全終止其金屬沖壓業務，自此以後暫無業務。

業務概覽

二零零二年六月，因著精簡本集團營運所作出之內部安排，Offspin不再提供生產監督服務，有關工作轉由億和精密金屬製品接掌。Offspin其後於二零零二年中終止經營業務。

二零零三年九月，第二幢廠廈(總建築樓面面積約18,000平方米)落成，相關生產綫亦隨之投產。到二零零三年底，本集團之生產機器增至約480台。

二零零三年十一月，本集團獲深圳市高新技術產業協會頒給「高科技企業」銜。

本集團在保持嚴謹品質控制水平之成績備受認同，億和精密金屬製品於二零零三年取得ISO 9001:2000及ISO 14001:1996認證，詳情請參閱「獎項、榮譽及認證」一節。

為進行橫向業務擴展，進軍塑膠注塑模具及製品之貿易及製造，本集團旗下之億和塑膠製品(香港)及億和塑膠電子分別於二零零四年三月及二零零四年七月在香港及中國註冊成立，以經營塑膠注塑模具及製品之貿易及製造業務。億和塑膠製品(香港)將負責從事塑膠注塑模具及製品之貿易，而億和塑膠電子將成為本集團塑膠注塑模具業務之經營實體。

二零零四年五月十八日，億和塑膠(BVI)(億和塑膠製品(香港)及億和塑膠電子之控股公司，於二零零四年七月由本集團註冊成立)與億和精密金屬製品訂立租約，於二零零四年四月一日至二零零七年四月一日以月租人民幣60,000元租用一個工場(該工場佔用第二幢廠廈之第五層)，作塑膠注塑模具及製品業務日後營運之用。

二零零四年五月，億和模具設計(香港)於香港註冊成立，以經營精密金屬沖壓模具及塑膠注塑模具貿易之業務。二零零四年七月，外商獨資企業億和塑膠電子於中國註冊成立，以經營塑膠注塑製品製造業務。

二零零五年三月，本集團獲深圳市國土資源和房產管理局(寶安分局)發出證明本集團擁有該幅佔地約43,000平方米土地之土地使用權之房地產證。

ii. 股權架構及公司發展

a) 本集團旗下實體

億和有限公司

一九九三年一月，張傑先生與獨立第三方屈石定先生於香港成立億和有限公司，當時各佔億和有限公司一半股權。一九九八年八月，經過公平磋商後，屈石定先生將其於億和有限公司之50%股權按面值以340,000港元之代價全數轉讓予

張建華先生，有關代價已經以現金支付。於上述股權轉讓後，億和有限公司由張傑先生與張建華先生各佔一半股權。二零零一年二月，張傑先生與張建華先生將彼等分別持有之億和有限公司之14%及19%股權以分別95,200港元及129,200港元之代價轉讓予張耀華先生，以肯定張耀華先生多年來對本集團之貢獻。於上述股權轉讓後，億和有限公司由張傑先生、張耀華先生與張建華先生分別持有36%、33%及31%權益。

億和股份

一九九七年一月，張傑先生、屈石定先生及獨立第三方黃集榮先生於香港成立億和股份。億和股份之全部已發行股本其時由張傑先生、屈石定先生及黃集榮先生分別持有57.5%、22.5%及20%。一九九八年三月，屈石定先生決定減持其於本集團之投資，並經過與張傑先生之公平磋商後，將其於億和股份之22.5%股權按面值以2,250港元之代價全數轉讓予張傑先生，有關代價已經以現金支付。

一九九八年七月，張傑先生將其80%億和股份股權中之22.5%按面值以2,250港元之代價轉讓予張建華先生，有關代價已經以現金支付。張傑先生、張耀華先生及張建華先生已確認，截至二零零零年九月三十日，張傑先生為張耀華先生及張建華先生分別持有億和股份當時股權之26.4%及2.3%。因此，億和股份當時之股權由張傑先生、張耀華先生、張建華先生及黃集榮先生分別持有28.8%、26.4%、24.8%及20%。

二零零二年一月，經過公平磋商後，黃集榮先生以2,000港元之代價將其於億和股份之20%股權按面值售予張耀華先生，有關代價已經以現金支付。張傑先生、張耀華先生及張建華先生已確認，上述黃集榮先生出售億和股份之股權後，億和股份之已發行股本由張傑先生、張耀華先生及張建華先生分別實益擁有36%、33%及31%。

億和集團

二零零零年九月，張傑先生、張耀華先生及張建華先生於香港成立億和集團，而該公司之全部已發行股本由張傑先生、張耀華先生及張建華先生各佔三分之一或33.3%。二零零零年十月，張耀華先生及張建華先生分別以50港元及350港元之代價將彼等分別於億和集團約0.33%及2.33%之股權按面值轉讓予張傑先生，有關代價分別已經以現金支付。經過上述轉讓後，億和集團當時由張傑先生、張耀華先生及張建華先生分別持股36%、33%及31%。

億和精密金屬製品

二零零一年五月，億和集團於中國深圳成立外商獨資企業億和精密金屬製品，其初始註冊資本為10,000,000港元。二零零二年二月，億和精密金屬製品議決增加其註冊資本至16,880,000港元，並將以注入設備方式出繳。二零零二年十一月，億和精密金屬製品再議決增加其註冊資本至26,880,000港元，並將以注入設備方式出繳。根據深圳市永明會計師事務所有限責任公司於二零零一年十月十八日出具之驗資(2001)0386號驗資報告，直至二零零一年六月二十七日為止，億和集團有限公司對億和精密金屬製品第一期以現金作出之2,000,000港元出資已根據億和精密金屬製品之公司章程規定全部到位。另根據深圳高信會計師事務所於二零零二年十二月三十一日出具之驗資報告(深高會外驗字(2002)第156號)，截至二零零二年十一月三十日，億和集團有限公司已繳付24,880,000港元之第二期註冊資本，出資方式為億和精密金屬製品公司章程規定之設備。

於二零零三年六月及二零零四年二月，億和精密金屬製品先後議決進一步增加其註冊資本至46,880,000港元及76,880,000港元，兩次增資均以注入設備方式出繳。根據深圳楓樺會計師事務所於二零零四年二月二日出具之驗資報告(深楓樺驗字(2004)第027號)，億和集團有限公司於直至二零零四年二月二日止期間已繳付新增註冊資本20,000,000港元，出資方式為億和精密金屬製品公司章程規定之設備。截至二零零四年二月二日，億和精密金屬製品之實繳註冊資本達至46,880,000港元。

二零零四年七月，億和精密金屬製品議決增加其註冊資本至91,880,000港元，並將以注入設備之方式出繳。根據深圳亞太會計師事務所有限公司於二零零四年十一月二十二日出具之驗資報告(深亞會驗字(2004)1026號)，億和集團有限公司於直至二零零四年十一月一日止期間已按億和精密金屬製品公司章程規定之方式以設備繳付新增註冊資本共計45,000,000港元。截至二零零四年十一月一日，億和精密金屬製品之實繳註冊資本達至91,880,000港元。

二零零四年十一月，億和精密金屬製品議決增加其註冊資本至121,880,000港元。新增註冊資本30,000,000港元將透過注入設備之方式支付，不足之數將以外幣支付，並須於二零零五年十二月前到位。倘若本公司於到期繳付尚餘注資額前成功於聯交所上市，出資之其餘部份將以留作為現有生產廠房添置金屬沖壓機器之約25,000,000港元所得款項撥付，任何短欠金額將以與設備有關之融資租賃安排撥付。

根據由中國商務部(前稱中國對外貿易經濟合作部)於一九九七年九月二十九日頒佈之《〈中外合資經營企業合營各方出資若干規定〉的補充規定》(「中外合資

經營企業出資規定」)，公司在繳足註冊資本前，不得將其財務業績併入其控股公司之綜合賬目內，而此規定乃適用於中外合資經營企業及外商獨資企業。因此，根據中外合資經營企業出資規定，在繳足全部註冊資本前，億和精密金屬製品之財務業績不得併入本集團之經審核合併賬目內。

會計師報告乃根據香港公認會計原則編製，並符合香港會計師公會所頒佈之會計準則。上述編製基準亦符合上市規則第4.11條規定。根據會計實務準則第32號，母公司在發出綜合財務報表時必須綜合計算全體附屬公司，惟擬暫時持有控制權或營運受嚴重長期規限之附屬公司除外。附屬公司之涵義為公司直接或間接控制董事會之組成、操控一半以上之投票權或持有超過一半已發行股本之實體。由於億和精密金屬製品符合會計實務準則第32號有關附屬公司之定義、對億和精密金屬製品之控制權非屬暫時性，而將億和精密金屬製品之資金轉賬至其母公司亦不受嚴重長期規限，故根據會計實務準則第32號，應把億和精密金屬製品之財務業績綜併入本集團之業績內。

中國法律顧問認為，由於深圳市寶安區經濟貿易局已批准其後增加及分期出繳億和精密金屬製品之註冊資本，加上該公司之註冊資本未繳足一事已獲得批准，故此並無違反億和精密金屬製品之現行公司章程或有關當局發出之任何批文之條款。此外，只要億和精密金屬製品持續依法存在，本集團對其之擁有權及表決權與決策權之控制將不受影響，而億和精密金屬製品之法律地位亦不會因本集團將其賬目綜合計算而被撤回。中國法律顧問亦認為，綜合計算億和精密金屬製造及億和塑膠電子之財務業績最終不會導致本集團遭受任何處罰或罰款。縱然如此，各彌償保證人已共同及個別地承諾就本集團因為違反中外合資經營企業出資規定而可能招致或蒙受之一切直接及間接索賠、罰款、罰金、開支或損失作出賠償。

上述億和精密金屬製品註冊資本之增資已取得中國有關當局之批准。董事確認，上述增加億和精密金屬製品註冊資本之目的乃為了進一步提升本集團之產能以應付本集團業務之增長。

中國法律顧問認為，除上述須於二零零五年十二月完成之注資外，本集團已在時限內進行所有與億和精密金屬製品有關之注資事項，並已取得有關政府部門之必要批文。

億和塑膠電子

億和塑膠(BVI)於二零零四年七月在中國成立億和塑膠電子，為外商獨資企業，初始註冊資本為30,000,000港元。二零零四年十二月，億和塑膠電子之註冊資本其後議決增加50,000,000港元至80,000,000港元。

根據億和塑膠電子修訂後之組織章程細則，對初始註冊資本之30,000,000港元出資將分兩期以注入設備之形式支付，其中首期10,000,000港元已於指定時限內繳足，第二期之20,000,000港元須於二零零五年七月前以注入設備形式出繳，短欠以外幣繳付。其後增加之50,000,000港元註冊資本則須於二零零七年十二月前以設備形式出繳，短欠以外幣繳付。根據深圳楓樺會計師事務所於二零零四年十月八日出具之驗資報告(深楓會驗字(2004)387號)，截至二零零四年十月八日，億和塑膠電子之初始註冊資本中約16,700,000港元出資已經繳足。

董事確認，其餘應主要以設備形式出繳之約63,300,000港元之出資將主要透過與設備有關之融資租賃安排撥付。倘若本公司於到期繳付尚餘注資額前成功於聯交所上市，出資之其餘部份將以約32,000,000港元所得款項(原計劃用於透過購買機器以注入億和塑膠電子作為出資之方式來發展塑膠注塑模具及製品業務)撥付，任何短欠金額將以與設備有關之融資租賃安排撥付。

誠如上文所述有關由中國商務部(前稱中國對外貿易經濟合作部)於一九九七年九月二十九日頒佈之《〈中外合資經營企業合營各方出資若干規定〉的補充規定》(「中外合資經營企業出資規定」)，億和塑膠電子之財務業績在其註冊資本未繳足前不得綜合計算至本集團之經審核合併賬目內。

會計師報告乃根據香港公認會計原則編製，並符合香港會計師公會所頒佈之會計準則。上述編製基準亦符合上市規則第4.11條規定。根據會計實務準則第

32號，母公司在發出綜合財務報表時必須綜合計算全體附屬公司，惟擬暫時持有控制權或營運受嚴重長期規限之附屬公司除外。附屬公司之涵義為公司直接或間接控制董事會之組成、操控一半以上之投票權或持有超過一半已發行股本之實體。由於億和塑膠電子符合會計實務準則第32號有關附屬公司之定義、對億和塑膠電子之控制權非屬暫時性，而將億和塑膠電子之資金轉賬至其母公司亦不受嚴重長期規限，故根據會計實務準則第32號，應把億和塑膠電子之財務業績併入本集團之業績內。

中國法律顧問認為，由於深圳市寶安區經濟貿易局已批准其後增加及分期出繳億和塑膠電子之註冊資本，加上該公司之註冊資本未繳足一事已獲得批准，故此並無違反億和塑膠電子之現行組織章程細則及批文。此外，只要億和塑膠電子存續，本集團對其之擁有權及表決權與決策權之控制將不受影響，而億和塑膠電子之法律地位亦不會因本集團把其賬目綜合計算而被撤回。然而，各彌償保證人已共同及個別地承諾就本集團因為違反中外合資經營企業出資規定而可能招致或蒙受之一切直接及間接索賠、罰款、罰金、開支或損失作出賠償。

上述億和塑膠電子註冊資本之增資已獲中國有關政府當局批准。董事確認，進行上述億和塑膠電子註冊資本之增資旨在進一步提升本集團之產能以應付本集團業務之增長。

本集團其他成員公司

二零零四年三月，億能部品於香港註冊成立以經營銷售本集團製造之車床加工金屬元件之業務。根據重組，其成為本公司之間接全資附屬公司。

二零零四年三月，億和塑膠製品(香港)於香港註冊成立。二零零四年七月，外商獨資企業億和塑膠電子於中國註冊成立。億和塑膠製品(香港)與億和塑膠電子均為本公司之附屬公司。

二零零四年六月，於香港成立億和模具設計(香港)，以經營金屬及塑膠模具貿易之業務。根據重組，億和模具設計(香港)成為本公司之間接全資附屬公司。

二零零四年第二季，本集團進行重組以籌備股份於聯交所上市，本公司(於二零零四年七月十二日在開曼群島註冊成立)因此成為本集團之最終控股公司。重組詳情請參閱本招股章程附錄五「公司重組」一段。

b) 於往績期間曾屬本集團旗下之實體

和億興實業

一九九三年四月，億和有限公司與深圳南城於中國深圳市聯手成立中外合資經營企業和億興實業（於成立之時名為深圳億和精密模具五金製品有限公司）（本集團之前主要營運實體）。根據深圳南山會計師事務所於一九九三年十一月一日出具之驗資報告（南會驗字（1993）第196號），截至一九九三年十月二十八日，深圳南城及億和有限公司分別向和億興實業出資約1,770,000港元和1,590,000港元，尚欠投資款約1,640,000港元。根據深圳南山會計師事務所於一九九四年三月十七日出具之驗資報告（南會驗字（1994）第049號），截至一九九四年一月二十一日，深圳南城及億和有限公司分別出資2,500,000港元及2,500,000港元，分別佔各自承擔之出資額之100%及100%，截至一九九四年一月二十一日，和億興實業註冊資本5,000,000港元因此已全部繳足。和億興實業其時由億和有限公司與深圳南城各佔一半股權。深圳南城為中國註冊成立公司，由張建華先生與張耀華先生分別持有75%及25%股權。

為提高產能以配合本集團之業務快速增長，於一九九八年五月及十二月，億和有限公司與深圳南城議決增加和億興實業之註冊資本，分別出資7,500,000港元資產（包括機器設備）及6,000,000港元資產（包括原應由億和有限公司獨自出繳之機器設備）。根據深圳市中勝會計師事務所於二零零零年六月二十三日出具之驗資報告（深勝驗字（2000）第N63號），截至二零零零年五月三十一日，億和有限公司以注入機器設備方式額外出資約13,500,000港元。因著上述註冊資本之增資，和億興實業由億和有限公司與深圳南城分別擁有86.49%及13.51%。

二零零一年四月，進一步議決將和億興實業之註冊資本以注入設備之形式由18,500,000港元再增至26,500,000港元並且取得深圳市外商投資局批准。新增之人民幣8,000,000元資本原本須於二零零一年八月前繳足。然而，本集團後來改變其拓展計劃，並創辦億和精密金屬製品，作為經營自置廠廈及設於其內之生產線之工具。根據本集團之經修訂拓展計劃，和億興實業於二零零二年六月及二零零三年一月分別將其生產資產及出口業務轉移至億和精密金屬製品。

由於拓展後業務由億和精密金屬製品(而非和億興實業)經營，故董事認為毋須再向和億興實業注資。然而，由於億和有限公司仍有責任向和億興實業支付8,000,000港元之新增出資額，為履行此責任，和億興實業其後在具管轄權之政府機關深圳外商投資局批准及辦妥所需之行政手續後，先後將最後為數8,000,000港元最後增資的期限押後至二零零三年九月及二零零四年四月。根據深圳楓樺會計師事務所於二零零四年二月十七日出具之驗資報告(深楓樺驗字(2004)第045號)，截至二零零四年二月十日，億和有限公司再以現金出資7,500,000港元及以設備出資500,000港元。上述註冊資本增加後，和億興實業之股本權益由億和有限公司與深圳南城分別擁有90.57%及9.43%。實際向和億興實業出資之方式並非完全符合和億興實業之組織章程細則之規定。中國法律顧問認為，中國現行法規並無訂明出資手續上之瑕疵會產生任何可影響一實體依法存續之後果。

無論如何，和億興實業所增加之8,000,000港元註冊資本已經繳足並通過驗資，亦已獲深圳市工商行政管理局發出記有最新註冊資本資料之相關新發營業牌照。此外，本集團將和億興實業之股本權益轉讓予張耀華先生一事已獲主管之深圳市南山區經濟貿易局批准，亦未遭遇任何與更改注資方式手續上之瑕疵有關之反對，故中國法律顧問認為，上述手續上之瑕疵不會影響和億興實業依法存續，亦不會導致和億興實業之執照遭有關政府當局撤銷，而本集團亦不會面臨任何罰款或懲罰。

上述和億興實業每次增資都曾經過會計師之驗資過程。中國法律顧問認為，除涉及更改注資形式之增資外，在進行其他增資時，註冊資本均已在指定時間內清繳，而本集團亦已辦妥所有必要之行政手續，並已取得有關政府部門之審批。

二零零二年六月前，本集團之製造業務乃由和億興實業租用一幢位於中國深圳西麗鎮之廠廈經營。為應付本集團之擴充，本集團於二零零一年初開始興建自置廠廈；作為集團擴充計劃之一部分，億和精密金屬製品於二零零一年五月成立，作為持有及經營本集團自置廠廈之工具。

本集團首幢廠廈竣工，而其內之生產線亦開始投產後，本集團開始將以往由和億興實業擁有之機器及設備轉移予億和精密金屬製品，以便本集團之生產業

務可在本集團由億和精密金屬製品擁有之自置廠廈內進行，從而把因租約突然中止而可能使經營出現任何干擾之風險減至最少。根據《中華人民共和國海關對外商投資企業進出口貨物監管和徵免稅辦法》，享受稅收優惠之進口設備、機器及材料須接受中國海關之5年監管期。在中國海關5年監管年限內轉賣或銷售之進口設備、機器及材料，企業應當按照其使用時間折舊估價，向中國海關補繳進口稅款。當機器及設備於二零零二年六月由和億興實業轉讓予億和精密金屬製品時，上述中國海關監管期已不適用，故毋須就有關轉讓繳稅。

此外，(i)和億興實業已獲深圳同樂海關發出《中華人民共和國海關出口貨物報關單》，獲准將機器及設備出口並轉讓予億和精密金屬製品；(ii)億和精密金屬製品已獲深圳同樂海關發出《中華人民共和國海關出口貨物報關單》，獲准將機器及設備進口並自和億興買賣轉讓；(iii)億和精密金屬製品已獲深圳出入徵檢驗檢疫局發出《進出口貨品徵免稅證明》，確認由和億興實業轉讓之機器及設備獲免繳進口稅；及(iv)轉讓機器及設備已通過深圳市出入境檢驗檢疫局評定，有關機器及設備亦獲深圳市外商投資局批准為對億和精密金屬製品之出資。

基於上文所述，中國法律顧問認為和億興實業於二零零二年六月及二零零三年一月分別轉讓予億和精密金屬製品之資產及設備為合法及有效，並且符合有關中國法規。

業務轉移後，和億興實業僅維持最低營運水平，分別僅佔截至二零零三年十二月三十一日止年度及截至二零零四年六月三十日止六個月本集團營業額約1%。鑒於上述事項，為簡化上市架構，本集團決定不把和億興實業歸入本集團旗下，並因此於二零零四年六月出售其於和億興實業之股本權益。

二零零四年六月二十八日，億和有限公司以人民幣25,202,975.58元(即本集團攤佔和億興實業於出售日期之資產淨值)之代價將其持有之90.57%和億興實業股本權益轉讓予張耀華先生。有關轉讓已獲得和億興實業之董事會批准及取得深圳南城同意。代價乃全數與張傑先生、張耀華先生及張建華先生應收億和有限公司之若干債務作抵銷。完成上述股權轉讓後，和億興實業已向深圳市工商行政管理局申請將公司名稱由深圳億和精密模具五金製品有限公司改為深圳市和億興實

業有限公司，以及將營業範疇由金屬沖壓製品之生產轉為國內貿易及分銷。此項申請已於二零零四年九月獲有關中國政府當局批准，而修訂後之營業執照亦已由深圳市工商行政管理局發出。中國法律顧問認為，本集團於二零零四年九月二十九日已正式完成股份轉讓所須之手續，並已取得於中國負責掌管企業註冊及轉制事宜之有關政府部局之審批。

億和宮川

億和宮川於一九九四年十一月註冊成立，集中在日本之銷售及市場推廣活動，以直接從日本客戶中吸取商機。億和宮川全部已發行股本由張傑先生、屈石定先生及宮川卓也先生分別持有39%、39%及22%。一九九八年九月，經過公平磋商後，屈石定先生以265,200港元之代價將其於億和宮川之39%股權按面值轉讓予張傑先生，有關代價已經以現金支付。張傑先生、張耀華先生及張建華先生已確認，截至二零零零年九月三十日，張傑先生為張耀華先生及張建華先生分別持有億和宮川當時股權之25.74%及24.18%。因此，億和宮川當時之股權由張傑先生、張耀華先生、張建華先生及宮川卓也先生分別持有28.08%、25.74%、24.18%及22%。

多年來，本集團已與其日本客戶建立良好業務關係，並能夠爭取日本電子製造商成為其客戶及維持良好合作關係。惟億和宮川之貢獻及角色已日漸式微。億和宮川對本集團營業額之貢獻百分比，由截至二零零一年十二月三十一日止年度約20.8%降至截至二零零四年六月三十日止六個月約4%。有見億和宮川對本集團業績貢獻微薄，經與宮川卓也先生磋商後，乃協議宮川卓也先生可將其於億和宮川之22%股權售予張傑先生。鑑於億和宮川再非本集團業務要角，張傑先生遂決定在其向宮川卓也先生收購億和宮川之22%股權後，將億和宮川自動清盤。

二零零四年六月二十八日，經過公平磋商後，張傑先生以30,000港元之代價向宮川卓也先生購入億和宮川已發行股本之22%，有關代價已經以現金支付。二零零四年八月三十日，億和宮川之唯一股東議決撤銷億和宮川之註冊。

Offspin

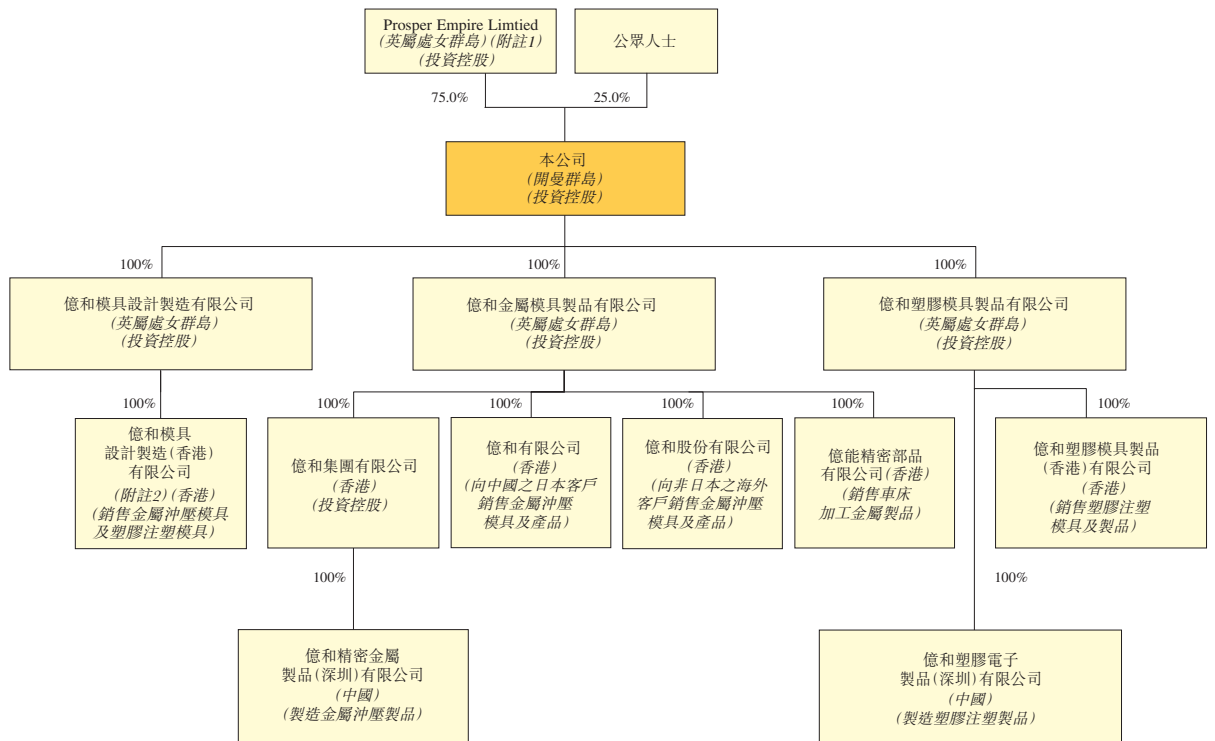
Offspin由張傑先生、張耀華先生及張建華先生於二零零零年五月於英屬處女群島註冊成立，彼等自Offspin註冊成立以來一直分別擁有Offspin之36%、33%及31%。二零零二年六月前，當本集團之經營規模相對較小，而本集團之生產在位於一幢位於中國深圳西麗鎮之租用廠廈進行時，張傑先生、張耀華先生及張建華先生投入絕大部分時間處理本集團之日常運作，包括(i)就製品設計及規格與客戶之管理層聯繫；(ii)為加強消耗品之品質及準時性與供應商之管理層聯繫；及(iii)生產監督及品質監控。作為本集團集團內部安排之一部分，Offspin乃用作提供由

業務概覽

張傑先生、張耀華先生及張建華先生向本集團國內製造部門所提供服務之工具。當和億興實業將業務及機器轉移至億和精密金屬製品後，隨著本集團之經營規模日漸壯大，張傑先生、張耀華先生及張建華先生投入較多時間及精力於策略企劃及整體企業管理方面。與此同時，人手隨本集團之擴充而有所增加，令本集團可建立一套更完整之採購及行政部門，接手原本由張傑先生、張耀華先生及張建華先生履行之大部分日常營運工作，導致上述之集團內部安排出現改變。因此，本集團決定終止Offspin之服務，Offspin自二零零二年六月起暫無業務。由於Offspin僅為一家無業務公司，且自二零零二年六月起再無經營本集團任何業務，故本集團決定不把Offspin歸入本集團旗下，以簡化本集團之架構。

本集團及股權架構

以下為緊隨售股建議及資本化發行完成後(但不計及因行使根據超額配股權而可能須予發行或根據購股權計劃授出之任何購股權而可能須予發行之股份)本集團各主要成員公司之企業及股權架構、註冊成立／成立地點及主要業務。



附註：

- Prosper Empire Limited之全部已發行股本由張傑先生、張耀華先生及張建華先生三兄弟分別持有36%、33%及31%。
- 前稱EVA Precision Industrial Holdings Limited並於二零零四年九月二十日更改為現時名稱。

競爭優勢

董事相信本集團之競爭優勢建基於其持續擴充生產設施、精密金屬沖壓模具設計及製造之交貨時間及模具製品之精密度均有卓越表現，而精密金屬沖壓製品之質素亦切合一流日本品牌OA設備及消費類電子製造商之需要。董事相信本集團具備以下競爭優勢：

1. 能夠提供有關金屬製模及沖壓製品製造的垂直性整合服務

本集團之垂直性整合業務模式，集精密金屬沖壓模具之設計及製造、精密金屬沖壓製品之製造、以及提供精密金屬沖壓製品與塑膠元件之組裝服務等各方面於一身。因此，董事認為本集團可以為客戶提供垂直性整合服務，向客戶提供涵蓋設計、製作原型、沖壓及全組裝服務之整全精密金屬製模及沖壓方案，以高效及具成本效益之方式滿足客戶特定之獨特製品規格。

2. 營運歷史悠久及具備服務國際知名廠商之昭著信譽

本集團經營金屬沖壓業務已逾十年。董事認為本集團多年內在中國為日本、美國及中國之OA設備及消費類電子製造商提供優質的精密金屬沖壓模具及製品，已奠定昭著聲譽。本集團客戶包括Toshiba Tec (HK) Logistics and Procurement Ltd.、柯尼卡美能達商用科技製造(香港)有限公司、京瓷美達工業(香港)有限公司、佳能中山辦公設備有限公司、理光電裝(香港)有限公司、愛普生精工(香港)有限公司及富士施樂高科技(深圳)有限公司等國際知名的日本OA設備及消費類電子製品製造商之中國及香港聯屬公司。

不少跨國及地區企業已在中國設立本身之生產設施。中國已漸漸成為不同行業及製品之生產腹地。繼中國加入世界貿易組織後，預計外國企業在國內投資及成立本身之製造及銷售基地之商機將會上升。董事相信，憑藉其於業內之悠久歷史及聲譽，本集團在中國之分公司將可受惠於該等商機及繼續壯大業務。

3. 資深之管理層擁有豐富之行業經驗及知識

兩名執行董事張傑先生與張耀華先生均擁有超過10年之精密金屬沖壓行業相關經驗。本集團就精密金屬沖壓製品製造而設有之品質管理系統獲頒國際認可之ISO 9001:2000，就精密金屬沖壓製品製造而設有之環境管理系統亦獲得ISO 14001:1996認證。鑑於本集團之主要客戶與供應商以知名日本機構之分公司為主，本集團已聘請兩名日本業內經驗豐富人士分

別出任董事及高級管理人員，向管理層提供意見及監督生產廠房之運作，以緊貼日本客戶所訂之嚴謹標準，加強本集團與主要日本客戶之業務關係。管理要員對本業之深厚認識及全力以赴之態度乃本集團之成功關鍵。

4. 能夠緊貼技術走勢

本集團一直不斷改善本身之生產方法並引入嶄新之先進機器，以配合本集團之客戶因應技術之迅速發展及市場需求而不斷改善生產過程之新製品或新型號。此外，董事認為本集團之技術訣竅乃隨著日本客戶在製造新製品之元件時，於需要設計及開發精密金屬沖壓模具所不時引入之製品開發及技術而提升。董事相信，上述種種乃本集團之成功關鍵，並應為未來成功之基石。

5. 採納嚴謹的整體品質及管理控制系統

本集團採納一套嚴謹的整體品質及管理控制體系，旨在監察整體管理工序之管理系統，並透過解決生產誤差之源頭來確保持續品質保證及提高生產效率，以此達到降低生產工序中之誤差及浪費之目標。董事相信採納嚴謹的整體品質及管理控制系統可讓本集團達到日本客戶之要求，蓋因日本客戶不單只關注製品品質，亦看重整個生產過程中之效率及本集團之營商文化。除其嚴謹之整體品質及管理控制體系外，本集團已於集團全線運作實施7S管理網構、ISO 9001:2000及ISO 14001:1996管理系統。

為表揚本集團之業務成就及奉行之嚴謹品質控制準則，億和精密金屬製品獲深圳市行業評價協會給予中國深圳行業10強企業之榮譽並於二零零三年取得ISO 9001:2000及ISO 14001:1996認證。

製品及服務

本集團設計及製造之精密金屬沖壓模具應用於精密金屬沖壓製品之大量生產。由於本集團製造之精密金屬沖壓製品主要用於製造電子設備及製品，故本集團極之重視旗下精密金屬沖壓模具之質素，務求切合有關客戶指定規格及獨特要求，以便利客戶將之整合為最終製品。

本集團製造之精密金屬沖壓製品主要包括影印機及印表機之部件，以及汽車之電子元件。透過結合高科技CAD軟件、先進之進口機器及資深工程師之力，本集團能製造出多種不同大小及功能之精密金屬沖壓製品。

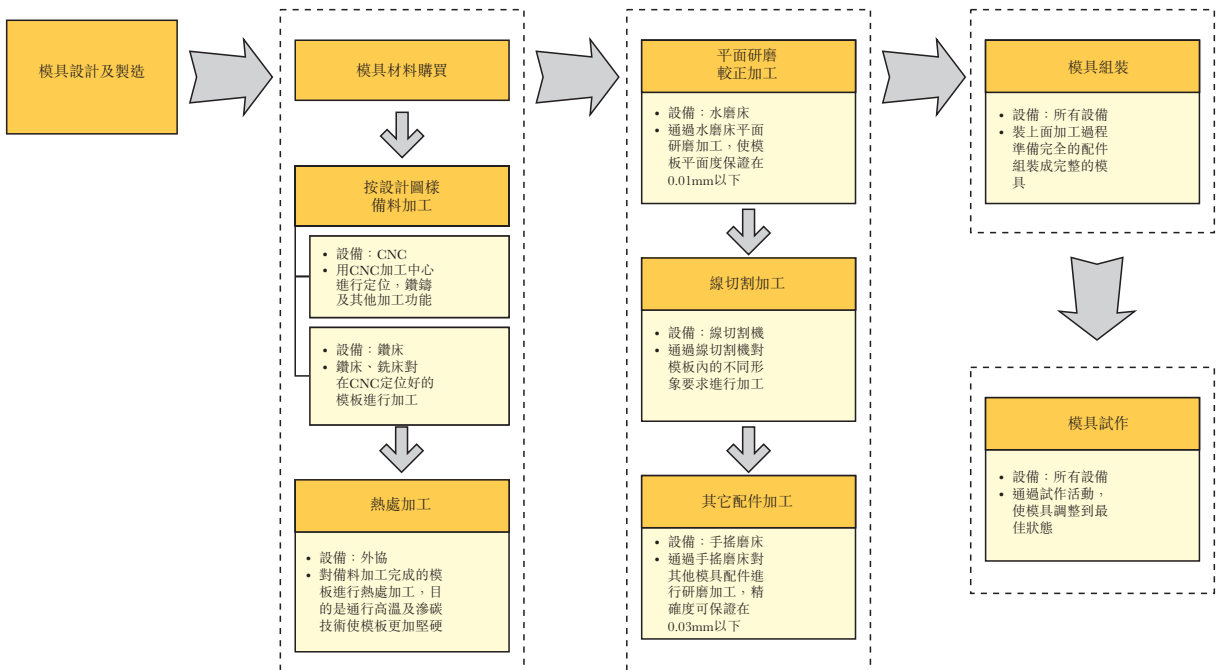
生產工序

本集團之管理層對精密金屬沖壓模具及金屬沖壓之設計及製造有深入認識及專業知識。本集團奉行一套嚴謹之整體品質及管理控制體系，以此監察整體製造生產工序之管理，並透過根查生產誤差來確保持續品質保證及提高生產效率，以此達到盡量降低製造及生產工序誤差及浪費之目標。

設計及製造精密金屬沖壓模具

精密金屬沖壓模具乃大量生產精密沖壓製品之基石。精密金屬沖壓模具之設計及品質對於沖壓工序能否順利、準確及有效的進行極為關鍵。設計優良及高質素之精密金屬沖壓模具能夠促進沖壓工序之進行，並可享有更長之沖壓使用期。

以下為本集團模具設計製造的生產流程之示意圖：



模具設計及製造為精密金屬沖壓製品製造工序之關鍵第一步。截至最後可行日期，本集團之模具設計及製造隊伍有約291名成員，當中包括工程師及設備專業人員，彼等具備精密金屬沖壓製品生產之實際工作經驗。本集團之工程師按照客戶提供之詳細規格資料及獨特要求開始精密金屬沖壓模具之設計及製造工作。在精密金屬沖壓模具之設計早期，本集團之設計及開發員工將與客戶之製品發展團隊密切聯繫溝通，彼此討論及分析客戶之選擇及所採用之製模方法，務求達到客戶指定之規格及要求以及防止於早段即遇上任何技術問題。

透過使用專業機械工程軟件，本集團之設計工程師以虛擬方式模擬沖壓工序及設計及建造精密金屬沖壓模具以得出切合客戶製品之元部件。數碼化模具之設計、造模及測試工序可以加快製造原型工序，有效地縮短精密金屬沖壓模具之交貨時間。精密金屬沖壓模具之幾何繪圖以虛擬方式造成、核實並測試後，本集團將會開始製造精密金屬沖壓模具。

製造精密金屬沖壓模具所用之鋼材將會被磨礮及壓平。CNC機器（一組專責製造精密模具之機器，準確度可達0.005毫米）會用以達致較高之製模準確度。本集團在接獲訂單後平均只需30至45日便可生產出一套精密金屬沖壓模具。在某些特殊情況中，交貨時間更可縮短至15至30日。

於往績期間，本集團為精密金屬沖壓製品之製造而維持約15,000套之精密金屬沖壓模具。

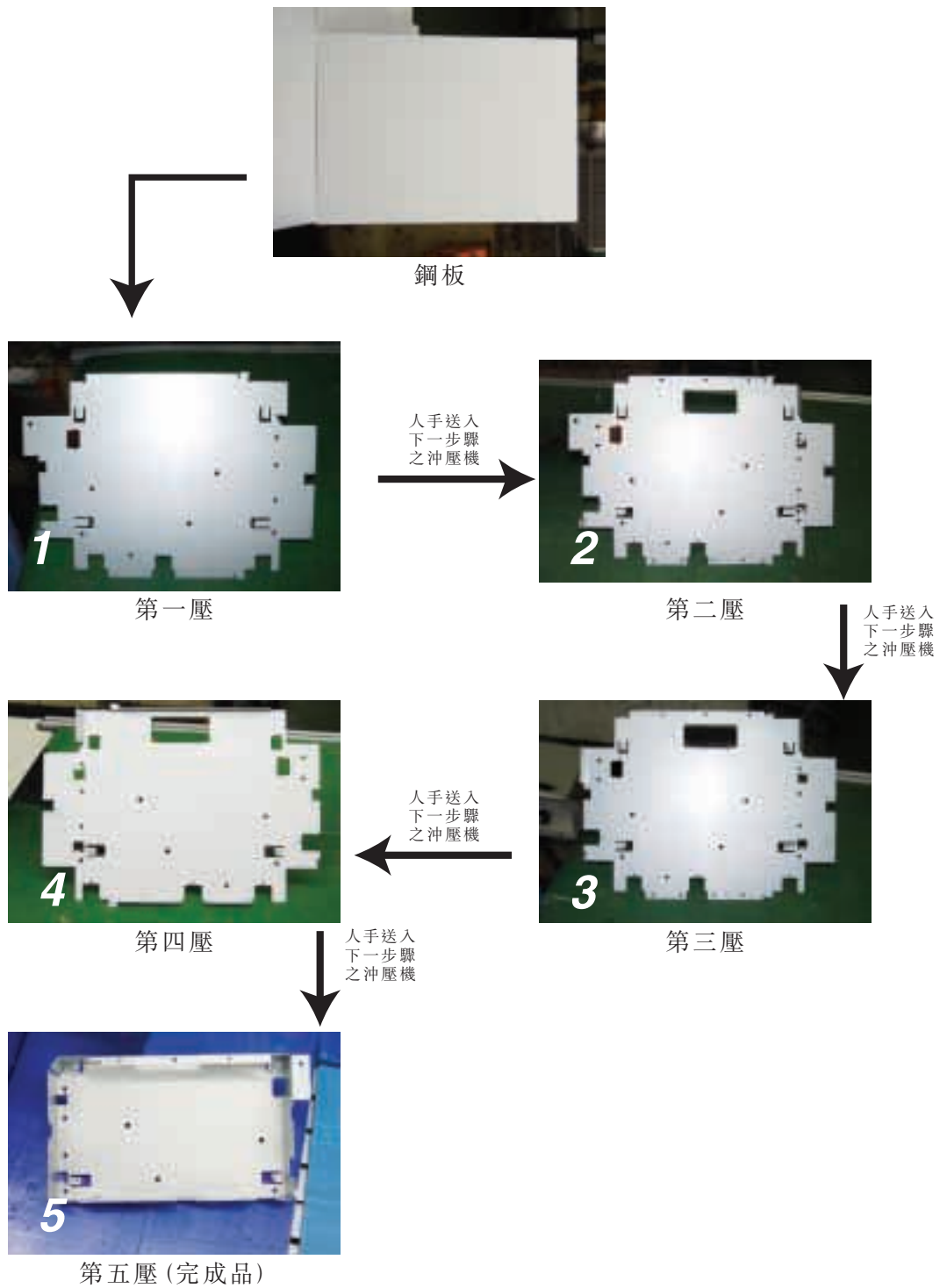
精密金屬沖壓

訂製的精密金屬沖壓模具製造原型、進行測試並獲有關客戶驗收後，本集團便會開始製造精密金屬沖壓製品。一件完整的沖壓金屬元件之生產將視乎其複雜程度而需涉及多重沖壓。為生產出複雜之沖壓金屬元件，一塊扁平之鋼板將使用不同精密金屬沖壓模具進行多重沖壓，而各精密金屬沖壓模具將根據元件之具體設計而在鋼板中生產出若干造型。對同一塊鋼板進行多次不同沖壓後，該鋼板將成為一塊完整之金屬沖壓元件。多重沖壓工序可以由人手將鋼板由一台沖壓機器放進另一台沖壓機器（單發沖壓），亦可以是連續沖壓，將鋼板送進一台沖壓機器內由一系列模具進行沖壓（順送沖壓）。本集團能夠生產不同金屬沖壓工序需要用上之精密金屬沖壓模具。製造不同種類之沖壓製品需要用到不同沖壓工序，其中涉及之考慮因素包括沖壓元件之複雜程序、所需用上之金屬元件之數量及生產成本。

單發沖壓

若每月產量約為30,000件之小規模生產，本集團將應用單發沖壓生產工序，單發沖壓特別適用於較簡單、不銹鋼厚度高於0.1毫米之金屬沖壓元件製造。單發沖壓工序包含一條由不同沖壓機器組成之生產線。各沖壓機器裝有取自精密金屬沖壓模具之其中特定模具，負責製造完整之金屬元件中之某一沖壓或力壓步驟。生產工序為半自動，前一步驟之鋼板等物料或半製成品乃由工人以人手放進沖壓機器以進行每個沖壓或力壓工序。

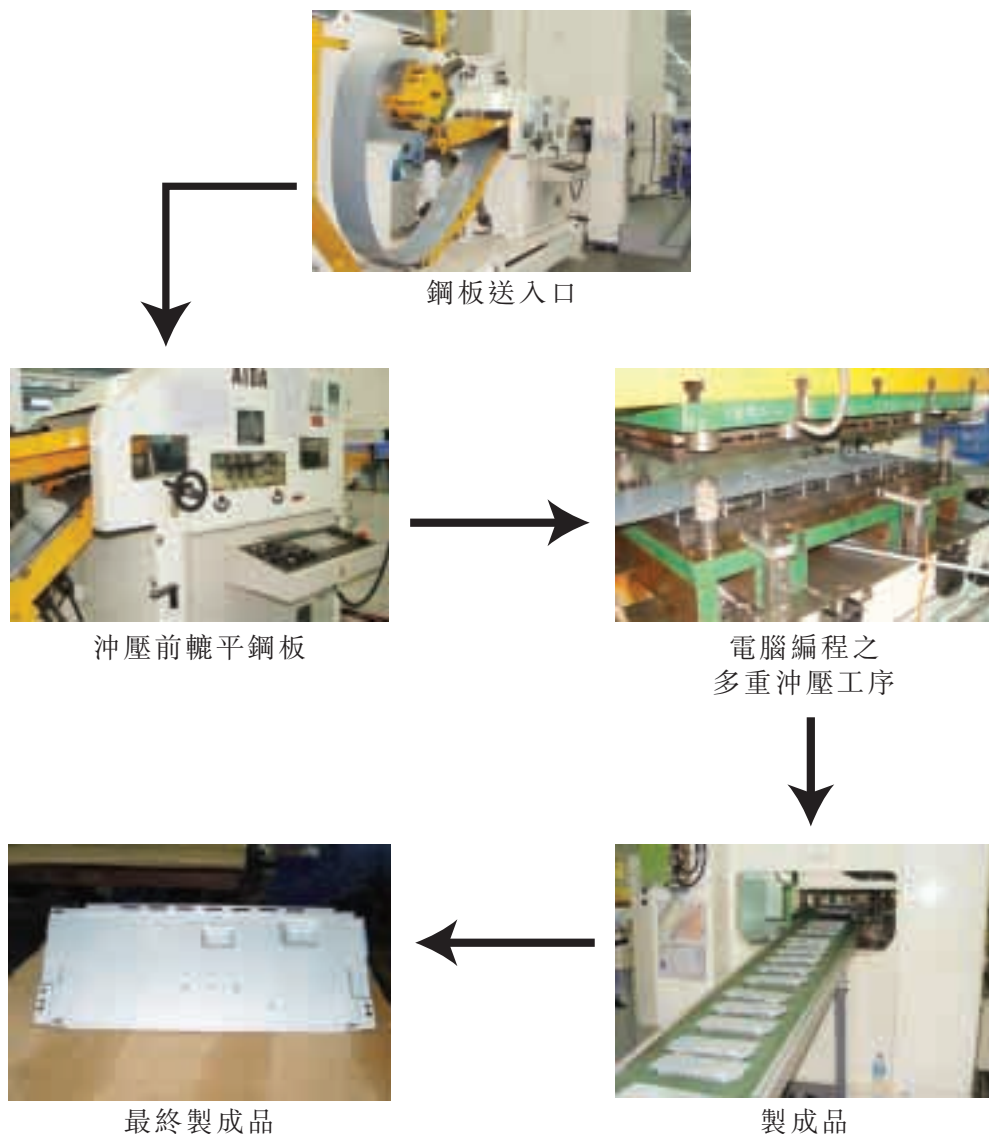
以下為以單發沖壓製造影印機元件實例之生產示意圖：



順送沖壓

若每月產量超過30,000件之大規模生產，本集團將會應用順送沖壓，順送沖壓特別適用於較複雜、不銹鋼厚度低於或等於0.1毫米之金屬沖壓元件製造。順送沖壓機器為全自動電腦化機器，可將一卷鋼板變為所需之金屬元件。在順送沖壓之過程中，不同模具合成之套件會安裝到沖壓機器之上，而多重沖壓工序則會預先編程入沖壓機器以進行多重沖壓，過程中不涉人手操作。

下圖所示為以順送沖壓製造之打印機元件之生產流程：



元部件之車床加工

除沖壓金屬元件外，本集團亦為客戶製品生產其他金屬元件，包括鉚釘及軸。本集團利用高度電腦化之專用CNC機器對金屬棒進行車床加工，使之根據本集團客戶提供之設計及規格成為不同金屬元件。



組裝服務

由於大部份經沖壓金屬元件會再組裝成最終製品之不同元件，故部份沖壓金屬部件可能需要再經加工後才可以交給客戶進行組裝。第二階段加工一般涉及焊接、製造螺釘軌道、安裝鉚釘及沖洗等。

作為本集團經沖壓金屬製模及服務之延續，本集團亦視乎個別情況向客戶提供增值製品組裝服務，而製品組裝所涉及之金屬部件及元件則全部由本集團製造。

往績期間內，組裝業務發展之目標客戶群主要為和億興實業及億和精密金屬製品之OA設備客戶。該等OA設備生產商將大型元件及低度組裝技術設備等部分組裝工序(不包括涉及核心技術之電子部件)外判，從而減輕成本。

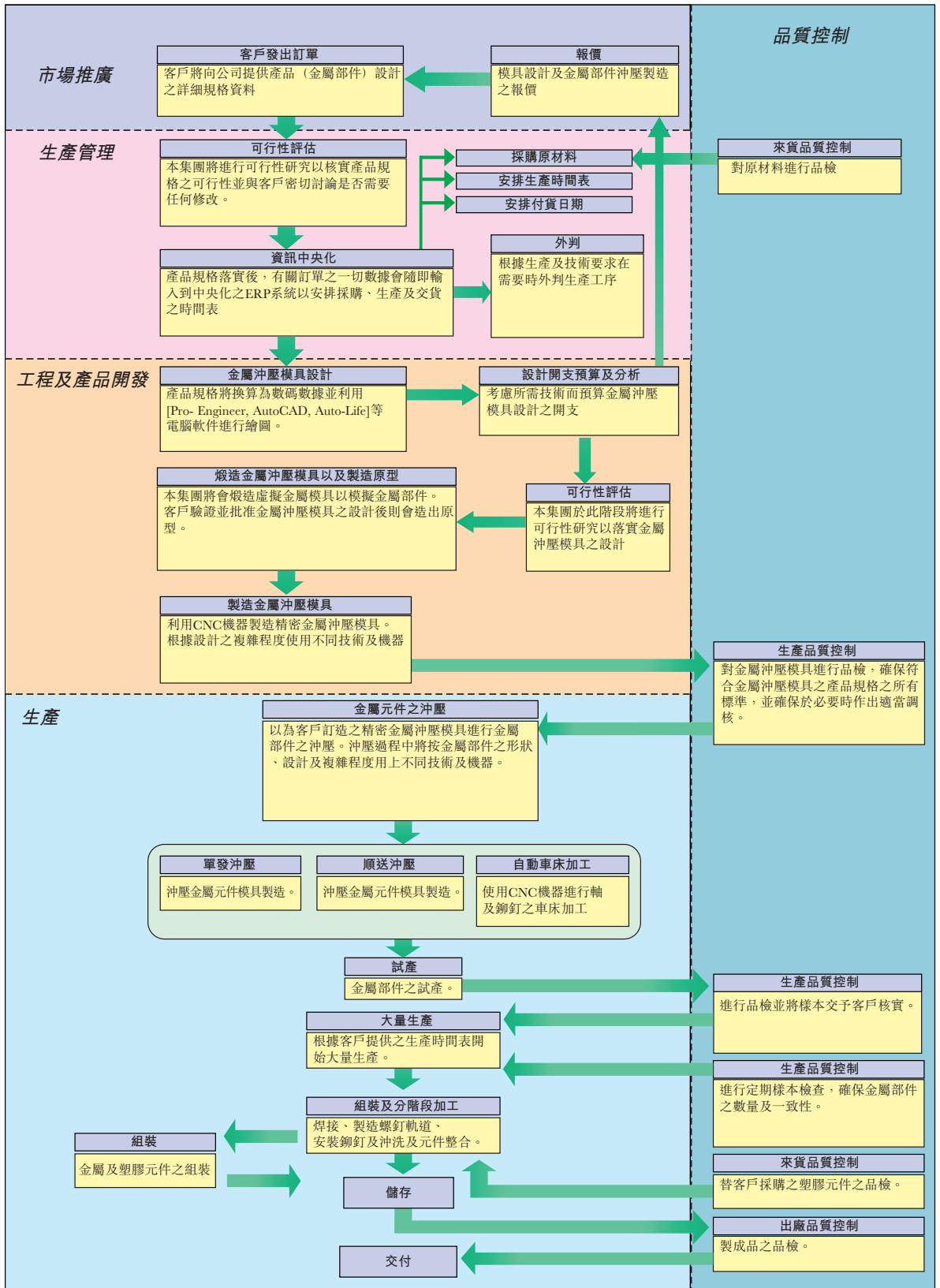
董事認為提供增值製品組裝服務可以讓本集團在OEM製造商將勞力密集及非核心生產工序外判之大勢中佔據有利位置。本集團提供之製品組裝服務包括鉚釘、沖壓金屬元件之整合及將金屬元件與本集團採購之塑膠元件整合為半製成品。

於最後可行日期，組裝車間有員工156人，面積達4,000平方米。由於本集團所承辦之組裝服務毋須高深技術訣竅，故並無任何與機器及設備有關之規格。

本集團於二零零四年底開展塑膠注塑製品之生產後，本集團計劃進一步擴充其組裝服務，有關詳情載於「未來計劃及售股建議之所得款項用途」一節。

業務概覽

以下為本集團整體生產工序 (包括各部門分工) 之示意圖：



生產設施及產能

於最後可行日期，首兩幢廠廈均已竣工，並已分別於二零零二年六月及二零零三年九月投產，至於第三幢廠廈則正進行終飾工程，預期將於二零零五年上半年落成。第三幢廠廈擬用於塑膠注塑模具及元件之生產以及組裝服務。

下表概括於最後可行日期本集團生產設施之建設計劃及詳情：

| 廠廈 | | 已投產 | | 正進行終飾工程 |
|----------|------------|--|-------------------|--|
| | | 1廠 | 2廠 | 3廠 |
| 工廠 規劃 | 層數 | 5 | 5 | 5 |
| | 用途 | i) 金屬沖壓模具之設計與製造 ii) 生產金屬沖壓製品(單發沖壓) iii) 生產桿型部件 | i) 生產金屬沖壓製品(順送沖壓) | i) 生產塑膠注塑模具 ii) 生產塑膠注塑製品 iii) 組裝服務 |
| | 施工面積(約平方米) | 21,000 | 20,000 | 18,000 |
| | 投產 | 二零零二年六月 | 二零零三年九月 | 二零零五年中 (附註1) |
| | 機器台數 | 583 | 92 | 136 (附註1) |
| | 員工數目 | 1,258 | 529 | 650 (附註1) |

附註：

1. 根據董事之估計。

和億興實業於二零零二年六月將設備及機器轉移予億和精密金屬製品前，本集團之製造業務乃由和億興實業租用總樓面面積約3,450平方米、位於中國深圳西麗鎮之三層高廠廈經營。截至二零零二年六月底，和億興實業僅有約220台機器。於二零零二年一月至二零零二

業務概覽

年六月期間，平均每月模具及金屬沖壓製品之產量分別為約84套及約7,600,000件。

本集團首幢總樓面面積約達21,000平方米之廠廈於二零零二年六月落成，以及將機器及設備轉移予億和精密金屬製品後，本集團大部份業務轉由億和精密金屬製品經營。截至二零零二年十二月三十一日，億和精密金屬製品之機器數目增至約390台。機器及設備轉移後，於二零零二年七月一日至二零零二年十二月三十一日期間，平均每月模具及金屬沖壓製品之產量分別增至約110套及約18,600,000件。自此以後，本集團所有製品均於其自置廠房內生產。

此外，為配合本集團之高速增長步伐，本集團於往績期間不斷以設備資產之形式增加和億興實業及億和精密金屬製品之註冊資本，以此提升本集團之產能及生產力。下表概列出往績期間內本集團各種製品之生產設施以及期內所生產之金屬沖壓模具及元件之數目：

| | 截至十二月三十一日止年度 | | |
|------------------|--------------|-------|-------|
| | 二零零二年 | 二零零三年 | 二零零四年 |
| 模具製造(套) | | | |
| 生產機器數目 | 38 | 50 | 59 |
| 製成模具數目 | 1,167 | 1,995 | 3,342 |
| — 單發沖壓(套) | (附註1) | (附註1) | 2,888 |
| — 順送沖壓(套) | (附註1) | (附註1) | 454 |
| 元件製造(件) | | | |
| 金屬沖壓製品 | | | |
| 生產機器數目 | 95 | 124 | 148 |
| 製品產出數目(公噸) | 3,007 | 4,993 | 9,779 |
| 桿型元件(附註2) | | | |
| 生產機器數目 | 12 | 29 | 57 |
| 製品產出數目(百萬件) | 0.57 | 7.6 | 19.9 |

附註：

1. 本集團並無為二零零二年至二零零三年間製造之單發沖壓及順送沖壓模具之數目作個別記錄。
2. 本集團於二零零二年十一月起開始試產桿型元件。

業務概覽

現時本集團所有生產均按製品種類於上文所述之中國廠房1及2內製造。下表載有往績期間按製品分類之本集團平均年產能及使用率：

| 產品 | 概約年產能 | | | 概約使用率 | | |
|-------------------------|-------------|-------------|-------------|-------|-------|-------|
| | 二零零二年 | 二零零三年 | 二零零四年 | 二零零二年 | 二零零三年 | 二零零四年 |
| 製模(套) | | | | | | |
| 單發沖壓模具／順送沖壓 模具 (附註1) | 2,500/1,250 | 3,100/1,560 | 4,300/2,200 | 50% | 75% | 88% |
| 元件製造 | | | | | | |
| 金屬沖壓模具(公噸) | 3,800 | 6,000 | 14,000 | 79% | 83% | 70% |
| 桿型元件(件) (附註2) | 6,700,000 | 20,590,000 | 30,740,000 | 8% | 37% | 65% |

附註：

1. 包括新模具、模具調校及改良。用於製造單發沖壓模具及順送沖壓模具之機器相同，製造順送沖壓模具所需時間大致為製造單發沖壓模具所需時間之兩倍。
2. 本集團於二零零二年十一月起開始試產桿型元件。

收入模式

本集團各採購訂單產生之收入主要分為三類，即i)精密金屬沖壓模具之設計及製造；ii)精密金屬沖壓及桿型元件之製造；及iii)將元件組裝成半製成品。各分類之價格將於各採購訂單中分別呈報。

就本集團各採購訂單而言，客戶將向本集團提供製品規格以及列明各年所需預計部件數量之2至3年製品生產計劃。客戶需要支付訂金以敷新精密金屬沖壓模具之開發成本以及所需原材料成本後，模具開發工作才會展開。一俟完成精密金屬沖壓模具生產後，部件沖壓製造將按客戶訂明之生產時間表展開，而客戶需支付精密金屬沖壓模具生產之餘款。本集團亦會視乎情況向客戶提供組裝服務，據此，本集團將根據客戶提供之規格向其他製造商採購塑膠元件，並將之根據客戶要求而與本集團製造之金屬沖壓元件組裝成半製成品。

董事確認，本集團之客戶每年一般需要將製品升級一或兩次，元件亦因此而需要作出調校甚至乎需要設計及製造新元件。因此，本集團之收入來源包括一筆過之精密金屬沖壓模具製造費，以及製造金屬沖壓元件、半製成品之組裝之經常性收入。本集團之收入類別之概要如下：

| 製品及服務 | 收益種類 |
|---------------|--|
| 設計及製造精密金屬沖壓模具 | (i) 客戶之新製品所用新金屬部件之一筆過精密金屬沖壓模具設計費 (ii) 一筆過之精密金屬沖壓模具調校或客戶製品升級版所用金屬部件之生產費 |
| 金屬沖壓及桿型元件之製造 | 按已訂明之時間表所載客戶所需之金屬沖壓及桿型元件之數量收費 (除客戶提供之每年生產規劃外，本集團每月或每星期亦獲提供生產時間表以配合客戶製品實際銷情) |
| 金屬及塑膠元件之組裝 | 按客戶所需半製成品之數量收費 |

業務概覽

本集團之業務模式，乃將勞工密集之製造工序安排於中國(因當地之生產成本遠較香港為低)進行，並於香港維持層次較高之貿易及服務職能，從而將本集團之業務簡化。本集團之香港附屬公司接獲其客戶之採購訂單後，該訂單將轉交中國製造廠房，以便安排生產及製造。本集團中國附屬公司所製造之製品其後將循正常清關手續以取得出口批文，再付運往該客戶於中國之附屬公司／聯屬公司。本集團於英屬處女群島、香港及中國之附屬公司之主要職能分別如下：

| 註冊成立地點 | 角色 |
|---|--|
| 英屬處女群島附屬公司： 億和設計(BVI) 億和金屬(BVI) 億和塑膠(BVI) | 投資控股 |
| 香港附屬公司： 億和模具設計(香港) 億和集團 億和有限公司 億和股份 億能部品 億和塑膠製品(香港) | 貿易、市場推廣(主要接觸客戶於香港之高級管理層)、結賬及收款。 |
| 中國附屬公司： 億和精密金屬製品 億和塑膠電子 | 模具設計及製造、元件製造、市場推廣(與客戶於國內之製品開發小組緊密聯繫)，以及將製品付運往該客戶於中國之附屬公司／聯屬公司。 |

原材料及供應商

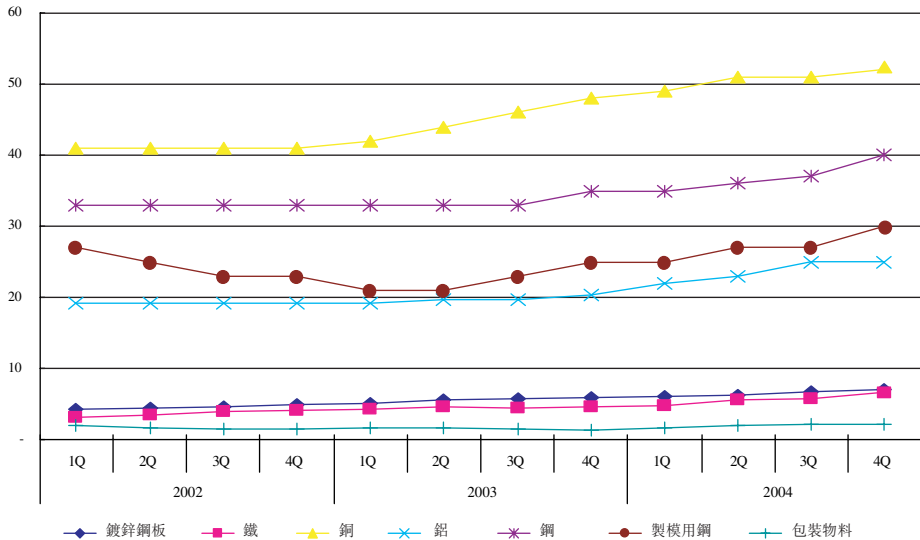
本集團於製造精密金屬沖壓模具以及金屬沖壓元件所用之主要原材料包括鋼片、鐵片及鍍鋅鋼板。截至二零零四年十二月三十一日止三年各年，鋼片、鐵片及鍍鋅鋼板成本分別達41,973,000港元、67,301,000港元及112,860,000港元，分別佔本集團於往績期間之總原材料成本約84.9%、81.2%及82.6%。本集團採購之其他主要原材料包括銅及鋁。

鑑於鋼為本集團製造製品之主要原材料，所用鋼材之質素則決定金屬沖壓元件之質素以及客戶最終製品之性能，本集團乃向若干位於中國之日本鋼材供應商採購較高質素之鋼材。由於本集團之鋼板與鍍鋅鋼板大部份購自日本廠商，而本集團一般會與日本供應商洽商，收取六至十二個月之固定價幅，以將原材料之價格波動影響減至最低。本集團若干主要日本客戶將預先選定多名日本鋼材供應商，商定以固定價幅取得固定範圍之供應量。該等客戶然後會要求本集團向預先選定之供應商購貨以確保所供應之鋼板與鍍鋅鋼板之質量、數量及成本。

業務概覽

於往績期間，本集團所用之原材料之價格相對穩定。下表概列出本集團於往績期間之原材料採購價：

(港元/公斤)



本集團一般會預先三個月訂購原材料並保持約三個星期之原材料供應以備不時之需，應付原材料供應突然不足或本集團製品需求急升之情況。

截至二零零四年十二月三十一日止三年各年，向本集團最大供應商之購貨分別佔本集團同期總購貨值約10%、14%及28%，而向本集團五大供應商之購貨分別佔本集團同期總購貨額約47%、54%及57%。

本集團以未清賬戶方式採購原材料，賒賬期介乎60至90日。於截至二零零四年十二月三十一日止三年各年，本集團乃以港元、美元及人民幣支付貨款，分別佔本集團總購貨額約87%、無及13%；61%、27%及12%；以及41%、47%及12%。

本集團目前之原材料大部份購自中國及香港。本集團已與逾18名供應商建立為時2至6年不等之緊密業務關係，在採購原材料時亦無遇到任何困難。董事確認，彼等預見本集團向現有供應商採購原材料或於需要時爭取替代供應商方面應無困難。

董事確認，截至二零零四年十二月三十一日止三年各年，董事、彼等各自之聯繫人士及持有本公司已發行股本逾5%之本公司股東概無持有本集團五大供應商之權益。

存貨控制

採購訂單一經落實並獲批准後，該訂單之所有數據，譬如數量、生產規格及交付日期將輸入本集團之ERP系統（駁通生產工序中涉及的各部門）作分析。由於生產工序是由銷售帶動，故本集團只會在客戶發出訂單後才開始生產，而原材料則會按照既定生產時間表採購，是以存貨可保持在最低水平。

此外，本集團採用一套四色制度，即製成品乃按出售或生產之季節加上不同之顏色標貼以資識別，各種顏色代表不同之生產季度。此制度讓本集團掌握之存貨資料可以緊貼最新情況，利便員工更輕易的監察先入先出存貨管理制度。

截至二零零四年十二月三十一日止三年各年，本集團之存貨週轉率分別約為25日、31日及43日。

本集團有按存貨期為滯銷及過時存貨作出撥備。上述撥備之分析如下：

| 存貨期 | 撥備百分比 |
|----------|-------|
| 0至90日 | 2.5% |
| 91至180日 | 20% |
| 181至365日 | 80% |
| 超過365日 | 100% |

本集團於截至二零零二年及二零零四年十二月三十一日止年度就滯銷及過時存貨所作出之撥備分別約為726,000港元及1,899,000港元，而於截至二零零三年十二月三十一日止年度則錄得撥回約255,000港元滯銷及陳舊存貨撥備。計及有效之存貨控制系統（證諸往績期間內之最低存貨水平及快速存貨週轉率），董事認為現行存貨撥備政策屬恰當，且毋須另作撥備。

品質控制

本集團奉行一套嚴謹之總體品質及管理控制體系，以此監督總體管理過程，強調通過根查處理生產誤差源頭來確保持續品質保證及提高生產效率。

除上述之嚴謹總體品質及管理控制體系外，本集團於集團營運中全線實施7S管理網構、ISO 9001:2000及ISO 14001:1996管理系統。

本集團之品質控制部門有超過150名員工，當中包括品檢工程師及人員。本集團之品質控制程序可分為三階段：

(1) 來貨品質控制：

所有原材料或半製成品乃向已通過本集團採購團隊審批之供應商採購。原材料或半製成品倉儲或投產前，本集團會對來貨進行嚴謹審慎檢查，以保證達到或保持達到本集團之品質規格及要求。否則未合規格之原材料或半製成品將退回供應商。

(2) 生產品質控制：

精密金屬沖壓模具製成並得客戶驗證通過後，本集團將會進行精密金屬沖壓製品之試產，而試產製品將會按所定準則進行檢驗，包括重量及幾何形狀，並於必要時對精密金屬沖壓模具進行適當調校。精密金屬沖壓模具達到客戶製品規格之所有要求後，將會開始大量生產金屬沖壓部件。為確保本集團製造之精密金屬沖壓製品之品質及一致性以及為求緊貼客戶製品之規格，本集團於生產工序之每個階段作定期品質檢查。

在大量生產工序中，本集團定時對特定金屬部件進行品質抽查，將品質率保持在10 PPM以下，即每張訂單中每一百萬出產品中少於10件劣品。


(3) 出廠品質控制：

本集團出品或外判予其他製造商之製成品將作隨機抽查，以確保製成品在付運前之品質達到既定標準及要求。


知識產權

於最後可行日期，本集團以「EVA」推廣旗下製品，以進一步提升本集團之聲譽在業內之認受性。



(a) 於最後可行日期，本集團已在香港註冊以下商標：

| 商標 | 註冊日期 | 商標編號 |
|---|-----------|-----------|
|  | 二零零四年四月七日 | 300192032 |

(b) 於最後可行日期，本集團已在香港申請註冊以下商標：

| 商標 | 申請日期 | 申請編號 |
|---|-------------|-----------|
|  | 二零零五年三月二十三日 | 300390951 |

(c) 於最後可行日期，本集團已在中國申請註冊以下商標：

| 商標 | 申請日期 | 申請編號 |
|---|------------|------------|
|  | 二零零四年六月十七日 | 1120042004 |
|  | 二零零五年三月一日 | 1120050531 |

(d) 於最後可行日期，本集團成員公司持有以下域名：

| 域名 | 註冊日期 |
|--------------------|-------------|
| eva-sz.com (附註) | 二零零一年十月二十六日 |
| eva-group.com (附註) | 二零零三年十月八日 |

附註：域名所載內容並不構成本招股章程之一部份

詳情請參閱本招股章程附錄五「本集團之知識產權」一段。

獎項、榮譽及認證

截至最後可行日期，本集團獲多個政府部門及專業機構頒授以下獎項及官方認證：

| 認證名稱 | 頒發機構 | 日期 |
|----------------|-------------|-------|
| 深圳行業10強企業 | 深圳市企業評價協會 | 二零零二年 |
| ISO 9001:2000 | BSI Group | 二零零三年 |
| ISO 14001:1996 | BSI Group | 二零零三年 |
| 深圳市高新技術企業 | 深圳市高新技術產業協會 | 二零零三年 |
| 深圳市重合同守信譽先進單位 | 深圳市工商行政管理局 | 二零零三年 |

業務概覽

| 認證名稱 | 頒發機構 | 日期 |
|-----------------------|---------------------------|-------|
| 中國質量承諾・誠信經營企業 (品牌) | 中國中輕製品質量保障中心 深圳市企業評價協會 | 二零零三年 |
| 寶安區環保誠信A級企業 | 深圳市寶安區環境保護局 | 二零零四年 |

銷售及市場推廣

銷售

本集團之收益主要來自精密金屬沖壓模具之設計製造以及金屬沖壓元件之製造。下表概列出本集團於往績期間之收益明細：

| | 截至十二月三十一日止年度 | | | | | |
|---------------|----------------|------|----------------|------|----------------|------|
| | 二零零二年 | | 二零零三年 | | 二零零四年 | |
| | 千港元 | % | 千港元 | % | 千港元 | % |
| 精密金屬沖壓模具之設計製造 | 11,283 | 9.2 | 21,638 | 12.9 | 55,034 | 18.5 |
| 精密金屬沖壓製品之製造 | 109,591 | 89.2 | 138,192 | 82.4 | 222,256 | 74.9 |
| 金屬元件車床加工 | - | - | 235 | 0.1 | 5,482 | 1.9 |
| 組裝服務 | 488 | 0.4 | 615 | 0.4 | 645 | 0.2 |
| 其他(附註) | 1,483 | 1.2 | 7,049 | 4.2 | 13,443 | 4.5 |
| 總計 | <u>122,845</u> | | <u>167,729</u> | | <u>296,860</u> | |

附註： 其他主要指廢料之銷售。

本集團擁有由超過100名客戶組成之客戶群，約有一半是日本主要OA設備及消費類電子製造商在香港或中國之聯屬公司。於往績期間本集團大部份製品均屬出口。惟因本集團大部份客戶已在中國建立組裝廠房，故作為中國海關之慣常做法所提供之利便安排。以及按照深圳海關之規定，本集團製造之製品將就出口批文辦妥正常清關手續後，將由本集團之生產廠房直接運到客戶在中國之組裝廠房(作為「轉廠」之一種)以進一步加工成製成品，而非真正直接自中國國內出貨。中國法律顧問認為根據中國海關之有關規定，此種作進一步加工之轉廠做法乃視作出口處理。

業務概覽

下表為按地區劃分之本集團銷售概要：

| | 截至十二月三十一日止年度 | | | | | |
|------------------|----------------|------|----------------|------|----------------|------|
| | 二零零二年 | | 二零零三年 | | 二零零四年 | |
| | 千港元 | % | 千港元 | % | 千港元 | % |
| 營業額 | | | | | | |
| 香港／中國 (附註1) | 120,432 | 98.0 | 164,705 | 98.2 | 296,101 | 99.7 |
| 美國 | 2,413 | 2.0 | 2,965 | 1.8 | 759 | 0.3 |
| 日本 | — | — | 59 | 0.0 | — | — |
| 總計 | <u>122,845</u> | | <u>167,729</u> | | <u>296,860</u> | |
| 分部業績－經營溢利 | | | | | | |
| 香港／中國 (附註1) | 31,085 | | 32,383 | | 75,253 | |
| 美國 | 623 | | 583 | | 193 | |
| 日本 | — | | 12 | | — | |
| 總計 | <u>31,708</u> | | <u>32,978</u> | | <u>75,446</u> | |

附註1：本集團在中國之銷售額全部來自廣東省。

定價

本集團乃根據銷售成本(當中包括)i)所需原材料之價格；ii)精密金屬沖壓模具及金屬沖壓元件之複雜程度；iii)所涉及之直接人工成本；iv)根據訂單大小、本集團與客戶之關係以及類似製品之通行市價來釐定之額外利潤來決定其製模及沖壓製品服務之價格。

信貸政策及付款條款

本集團一般需要客戶為生產精密金屬沖壓模具支付按金以應付相關開發成本。本集團一般給予客戶60至90日之賒賬期來支付精密金屬沖壓模具之生產及金屬沖壓元件之製造之其餘費用。然而，賒賬期之確實年期乃取決於多項準則，譬如業務關係之長短、付款記錄及有關客戶之財政實力。往績期間之實際應收賬款週轉日數分別為76日、84日及99日，符合上列賒賬期之範圍。本集團之主要客戶大多準時付款及根據彼等給定之賒賬期付款。本集團之會計及財務部門在落實前會檢討及批核各客戶之賒賬期。銷售人員負責跟進未償還貸款，其酬金有部分取決於追回貸款情況而定。由於本集團之客戶大多與本集團之業務關係悠久，董事

業務概覽

相信，本集團所承受之信貸風險極低。本集團大多數銷售額以電匯或以支票支付。截至二零零四年十二月三十一日止三年各年，本集團分別收到約1,186,000港元、4,510,000港元及6,240,000港元現金付款，主要為銷售廢料之貨款。

本集團之銷售額主要以港元、美元及人民幣計價。截至二零零四年十二月三十一日止三年各年，本集團約84.3%、78.6%及70.3%以港元支付；約13.4%、16.3%及24.8%以美元支付；及約2.3%、5.1%及4.9%以人民幣支付。

壞賬政策

本集團定期審視應收賬款中個別結餘之可收回程度，並會就個別認為不能收回之債款進行指定壞賬撥備。此外，本集團亦按應收賬款結餘之1%作一般撥備，以涵括任何未可預知之壞賬。往績期間內，本集團之應收賬款週轉日數維持在少於三個月之合理水平，大體上與給予客戶之賒賬期相若。因此在往績期內之呆壞賬撥備佔營業額之百分比少於1%。由於現行信貸管理政策成效卓著（證諸於合理之應收賬款週轉日數），加上本集團大部分銷售均與信譽昭著且與本集團有長期關係之客戶進行，董事認為本集團現行之呆壞賬撥備政策實屬合宜，毋須另作撥備。

下表顯示應收賬款於二零零四年十二月三十一日之期後償還情況：

| | 賬齡 | | | | 總計 (千港元) |
|------------|----------------|------------------|-------------------|-------|-------------|
| | 少於三個月 | 三至六個月 | 六至十二個月 | 超過一年 | |
| | 0-90日 (千港元) | 91-180日 (千港元) | 181-360日 (千港元) | (千港元) | |
| 於二零零四年 | | | | | |
| 十二月三十一日之毛額 | 74,303 | 3,340 | 3,757 | 74 | 81,474 |
| 截至二零零五年 | | | | | |
| 二月二十八日之 | | | | | |
| 期後償還額 | 42,172 | 1,945 | 1,149 | - | 45,266 |
| 於二零零五年 | | | | | |
| 二月二十八日之 | | | | | |
| 未償還款項 | 32,131 | 1,395 | 2,608 | 74 | 36,208 |

市場推廣

本集團之市場推廣團隊由18人組成，主要負責與新客戶建立業務關係，以及與本集團現有客戶維持緊密關係。本集團之市場推廣團隊負責宣傳本集團之製品及服務以及提供全部新購訂單之報價。

本集團亦有參與業內各大展覽會及工業協會會議，向準客戶介紹及展出本集團之製品及服務。

客戶

董事確認，集團每年會邀請部份客戶參觀本集團之製造設施，以評審本集團之生產工序能否達到彼等之要求。本集團需達到日本客戶多方面之要求，包括內部管理政策、文化及製造設施之質素。

於往績期間，本集團已經與超過100名客戶建立起業務關係，該等客戶大多為國際知名OA設備及消費類電子製品製造商，並已在中國成立生產基地。此等客戶主要是日本或美國公司之香港或中國聯屬公司，以及香港及美國之公司。以下為本集團對首五大客戶以及部份知名客戶之銷售情況：

| 客戶 | 建立關係之年期 | 佔本集團截至 二零零四十二月 三十一日止年度 銷售額之百分比 % |
|--|---------|--|
| Toshiba Tec (HK) Logistics and Procurement Ltd. | 7 | 19.93 |
| 柯尼卡美能達商用科技 製造(香港)有限公司 | 9 | 19.05 |
| 京瓷美達工業(香港)有限公司 | 4 | 8.34 |
| 佳能中山辦公設備有限公司 | 6 | 7.12 |
| 中日龍股份有限公司 | 5 | 4.24 |
| 愛普生精工(香港)有限公司 | 2 | 3.30 |
| 世成電子(深圳)有限公司 | 6 | 2.93 |
| 理光電裝(香港)有限公司 | 8 | 2.42 |
| 富士施樂高科技(深圳) 有限公司 | 12 | 0.79 |

截至二零零四年十二月三十一日止三年各年，對本集團最大客戶之銷售額分別佔本集團營業額約18%、18%及20%，而向本集團五大客戶之銷售額分別佔本集團同期營業額約58%、58%及59%。

董事認為，截至二零零四年十二月三十一日止三年各年，董事、彼等各自之聯繫人士及持有本公司已發行股本逾5%之本公司股東概無持有本集團五大客戶之權益。

競爭

董事相信投資於先進技術機器需要大量資本、設備及精密模具設計行業之技術訣竅、市場聲譽、達到交付時間表之可靠性及製品設計之技術複雜程序為新進者進軍精密模具設計及生產行業之主要入行門檻。此外，董事認為新來者需要大量時間、經驗及投資，方可以建立起一套在規模、技術、市場聲譽及客戶群質素各方面可與本集團看齊之業務。

根據中國工業報(二零零四年七月號)以及深圳市機械行業協會(二零零四年六月號)，中國模具製品於二零零三年之年產量達人民幣450億元。根據中華商務網(ChinaCCM.com，一家於國內提供市場研究及諮詢方案之國際性科技公司)於二零零四年發表之《中國模具制造業行業分析報告》，及根據中國國家統計局及中國海關之數據，中國業內有大約572間年銷售額超過人民幣5,000,000元之公司，大多位於華東及廣東省。二零零三年，業內主要公司中約25.7%、19.9%、13.6%及11.0%分別位於廣東省、浙江省、上海及江蘇省。

雖然面對眾多競爭對手，董事相信，透過壯大本集團之業務範疇至包攬塑膠模具之設計及生產、塑膠元件製造及將元件組裝成半製成品，將可大大提升本集團之競爭力。

研發

本集團為其客戶之垂直性綜合元件製造方案供應商。本集團之客戶負責提供元件效能及特徵之規格，而本集團則負責設計及製造模具，以及設計製品製造工序。就製造本集團客戶所訂購元件由本集團設計及製造之模具之所有權歸於相關客戶。

董事確認本集團之研發能力，視乎(i)從事模具設計及製造之內部工程師之行業知識及專門技能；(ii)適用於生產模具及製造元件之先進、優質機器及設備；及(iii)本集團製品之合格能力，即透過嚴謹之篩選及改良製品測試，確保嚴格遵循客戶規格之能力。往績期間內，與研發有關之成本於往績期間分別約達1,158,000港元、1,922,000港元及2,740,000港元。

保險

本集團已就本集團之財產(包括樓房、機器及設備及存貨)可能蒙受之損失或損害投購保險。本集團財產於最後可行日期之總保額約為人民幣168,000,000元。惟本集團並無購買無製品責任風險。於往績期間，本集團並無遭客戶對本集團提供之製品及服務提出索賠。董事

認為本集團就其財產投購之保險已經足夠，且並不預期任何客戶對本集團提出之索賠會產生任何未來製品責任。

與中國附屬公司有關之法規、行業政策及許可證

本集團之業務營運主要由本集團之中國附屬公司(即億和精密金屬製品、億和塑膠電子及和億興實業)承辦，直至於二零零四年六月出售該等公司為止。

億和精密金屬製品、億和塑膠電子及和億興實業為外商獨資生產性企業，需要遵守中國關於外商投資企業之通用法規，主要包括《中華人民共和國外資企業法》、《中華人民共和國外資企業法實施細則》、《外商投資企業產業指導目錄》、《中華人民共和國環境保護法》、《中華人民共和國外商投資企業和外國企業所得稅法》、《中華人民共和國外商投資企業和外國企業所得稅法實施細則》、《中華人民共和國公司法》、《中華人民共和國製品質量法》、《中華人民共和國民事訴訟法》、《中華人民共和國合同法》及《中華人民共和國仲裁法》。

根據《工業製品生產許可證試行條例》及其管理辦法等相關規定，億和精密金屬製品、億和塑膠電子及和億興實業所屬行業均非實行許可證管理之行業，因此毋須領取生產許可證。

有關億和精密金屬製品、億和塑膠電子及和億興實業所處製模行業所涉及之行業政策主要有：《工業行業近期發展導向》及《機械行業近期發展導向》(二零零二年九月)、《機械工業「十五」規劃》(二零零一年六月)、《輕工業「十五」規劃》(二零零一年六月)、《當前國家重點鼓勵發展的產業、製品及技術目錄》(二零零零年九月)及《關於當前產業政策要點的決定》(二零零零年九月)。根據中國法律顧問，並無任何特別規例或法規乃關於本集團中國附屬公司之業務運作。中國法律顧問認為，本集團於國內之附屬公司已取得彼等經營業務所需之有關執照、許可或證書。

此外，根據億和精密金屬製品及和億興實業之外國投資企業證書及現行組織章程細則，彼等分別有100%及70%之製品為出口。董事確認，億和精密金屬製品與和億興實業自註冊成立以來均符合本身之規定。

環境保護

根據深圳市寶安區環境保護局出具之書面證明，本集團廠房之經營活動符合國家與深圳市有關環境保護之要求，未因違反相關法律及法規而被處罰。此外，本集團已就環境管理監控事宜獲頒ISO 14001:1996認證。

土地及物業

二零零一年一月十八日，本集團與浪心村合作社訂立土地合作協議書，並分別於二零零一年七月四日、二零零一年十一月十二日及二零零四年八月二十日訂立補充協議(下文統稱「土地合作協議書」)，年期為50年，由二零零一年四月二十八日開始，至二零五一年五月二十八日屆滿，內容有關以約人民幣2,708,000元代價發展一幅約53,000平方米之土地。本集團擬用此幅土地興建廠廈及員工宿舍。

由於佔地約53,000平方米之土地之性質屬集體所有財產，由浪心村合作社擁有，浪心村合作社有權就該項財產訂立土地合作協議書及向本集團收取一筆補償金。由於當時負責規管深圳土地資源使用之政府機構深圳市規劃與國土資源局接受由擬收購該土地財產使用權一方直接與集體一方磋商，以商定徵用該土地財產代價之慣例，而上述代價應被視為補償金。因此，本集團於二零零一年與浪心村合作社訂立土地合作協議，繳付所須補償金，並其後於二零零二年與深圳市規劃與國土資源局訂立土地使用權出讓合同。

根據土地合作協議書，浪心村合作社同意向本集團出讓一幅位於寶安區石岩鎮，佔地約53,000平方米之土地作工業用途。浪心村合作社將協助本集團處理向深圳市規劃與國土資源局申請關於證明土地使用權及房屋物業所有權之房地產證之事宜。該等手續包括有關土地之申請、批准及登記程序，而浪心村合作社亦保證有關手續將會完備、依法及有效地完成。於合作期內，浪心村合作社承諾絕對尊重本集團營運之自主權。

土地合作協議書之其他主要條款包括：合作期內，本集團擁有有關土地之絕對使用權；倘土地被政府徵用，本集團有權收取所有樓房及土地賠償，以及與該幅土地有關之任何其他補償金。本集團將支付有關向深圳市規劃與國土資源局正式申領房地產權證之應付地價（至於實際及估計付款之詳情，請參閱「有關約53,000平方米土地之付款」一節）。本集團享有建築物及其他土地上附著物之擁有權、自主經營權、有權將之租出、轉讓及抵押，以及保留由此取得之一切利潤。

簽訂土地合作協議書前，浪心村合作社已向另一間公司租出土地合作協議書所述53,000平方米土地中約10,000平方米之部份。該租賃關係於二零零一年一月一日時雖已終止，而該土地亦已歸還浪心村合作社，浪心村合作社仍正計算及清算支付租金事宜。根據土地合作協議書，上述約10,000平方米土地將於浪心村合作社收到上述租金並進行土地平整（下文稱為「待決問題」）後轉讓予本集團。

二零零二年四月九日，由於浪心村合作社尚未解決與上述約10,000平方米土地有關之待決問題，本集團遂與深圳市規劃與國土資源局就以約人民幣4,945,000元代價獲授前述53,000平方米土地中約43,000平方米之土地使用權訂立土地使用權出讓合同（並經二零零二年九月二十八日之補充協議修訂（下文統稱為「土地使用權出讓合同」））。於二零零二年四月九日，深圳市寶安區財政局發出證明前述約人民幣4,945,000元之代價已依時付清之收據，並再由深圳市規劃與國土資源局於二零零三年十月十五日發出之付清地價款證明確認。根據土地使用權協議，本集團已依法領取使用土地中約43,000平方米部份之權利。因此，本集團開始於該土地其餘約43,000平方米部份上興建廠廈。

二零零二年五月，浪心村合作社確認其已解決待決問題，而本集團亦隨之開始於約10,000平方米之土地部份上興建員工宿舍，而部份土地業權則仍正處理。董事預期，須為收購房地產權證而向深圳市規劃與國土資源局支付之代價約為人民幣3,830,000元，並計劃由本集團經營所得現金流量撥付。

有關位於約43,000平方米之土地部份(「廠廈用地」)之本集團三幢廠廈之房地產證

本集團計劃在廠廈用地上興建三幢廠廈，首兩幢經已落成，而第三幢廠廈之主要建築工程已經完成，第三幢廠廈現正進行終飾工程而董事預期應可於二零零五年上半年完成。有關廠廈之詳細用途請參閱「生產設施及產能」一節。在第三幢廠房仍在興建期間，深圳市國土資源和房產管理寶安分局於二零零五年一月七日接納本集團申請僅與廠廈用地之土地使用權有關之房地產證。就廠廈用地而言，二零零五年三月，本集團獲深圳市國土資源和房產管理局(寶安分局)發出僅證明土地使用權之房地產權證。於第三幢廠廈落成並通過驗收後，本集團屆時可繼續申請記載土地使用權及建於其上三幢廠廈之所有權之新房地產證來取代現存之房地產證。

此外，土地使用權出讓合同規定，本集團須於二零零四年四月九日前完成三幢廠廈之所有建築工程，否則深圳市規劃與國土資源局有權自合同規定之項目竣工提交驗收之日起就任何延誤處以罰款。

再者，本集團於取得有關建設工程規劃許可證及建設工程施工許可證前已動工興建首幢廠廈。其後，本集團於二零零二年九月就上文所述向深圳市規劃與國土資源局(寶安分局)支付約人民幣498,000元罰款，並分別於二零零二年十月及二零零二年十二月獲深圳市寶安區建設局發出建設工程規劃許可證及建設工程施工許可證。此外，與第二幢及第三幢廠廈有關之批文亦已按照有關規定取得。

法律意見

中國法律顧問認為，由於深圳市國土資源和房產管理局(寶安分局)已經於二零零五年三月發出房地產證，本集團已依法擁有土地之使用權。中國法律顧問亦認為，待本集團完成證明土地使用權及房屋物業所有權之房地產證之登記手續，本集團在申領房地產證以作為有關土地使用權及建於其上三幢廠廈之所有權之證明方面應不會面對任何法律障礙。

此外，根據土地使用權出讓合同之條款，深圳市規劃與國土資源局可對第三幢廠廈延期完工徵收相等於地價10%，即約人民幣193,000元之罰款，相等於約人民幣1,930,000元地價之10%。中國法律顧問認為，第三幢廠廈於二零零四年四月九日前落成並非申領房地產證之關鍵條件，而被處以罰款亦不會導致本集團被拒授房地產證。

就於取得有關建設工程規劃許可證及建設工程施工許可證前動工興建首幢廠廈一事而言，中國法律顧問認為本集團已就以往手續上之瑕疵向有關政府機構支付有關罰款，並於其後取得建設工程規劃許可證及建設工程施工許可證，本集團將毋須再承受任何其他罰金，而本集團在申領證明擁有土地使用權及房屋物業所有權之房地產證時亦將不會產生任何障礙。

彌償保證

各彌償保證人已共同及各自向本集團就因未能為證明本集團擁有本集團之土地使用權及房屋物業而領取房地產證而蒙受之一切損失(包括約人民幣193,000元之罰金)作出賠償。

有關位於其餘約10,000平方米之土地部份(「宿舍用地」)之四幢員工宿舍之房地產證

本集團於宿舍用地興建四幢員工宿舍，第四幢已竣工並於二零零五年四月投入使用。

本集團已於二零零三年二月根據歷史遺留生產經營性違法建築類別申請上述四幢員工宿舍之土地物業擁有權。根據《深圳經濟特區處理歷史遺留生產經營性違法建築若干規定(2001)》(「若干規定」)，在符合若干規定項下若干條件之情況下，於不當購得之土地上在一九九九年三月五日前興建之樓宇可於二零零三年三月一日前申請有關業權。二零零三年二月，本集團已向深圳市石岩鎮處理歷史遺留違法私房和生產經營性違法建築領導小組辦公室(「歷史遺留問題辦公室」，專責執行若干規定之政府機關)提交申請。無論如何，中國法律顧問認為，由於本集團於一九九九年三月五日後佔用宿舍用地並動工興建員工宿舍，因此根據若干規定，本集團之員工宿舍不屬於違法建築。惟根據中國法律顧問向歷史遺留問題辦公室查詢所知，申領四幢員工宿舍之房地產證之申請已因為該等員工宿舍已經在申請時開始興建而簽收，而本集團已接獲確認書證實，申請人已通過初審階段。

歷史遺留問題辦公室完成審理程序後，本集團可正式訂立土地使用權出讓合同以收購該幅土地之擁有權及申領房地產證。根據有關政策，本集團需支付約人民幣3,283,000元(乃根據深圳有關規定所訂定每平方米之地價為人民幣180元以及員工宿舍之建築面積約為28,238平方米而得出)地價，以及就取得有關批文前動工興建四幢員工宿舍繳交約人民幣547,000元(乃根據若干規定及每平方米之罰款為人民幣30元以及按員工宿舍之總建築面積約18,237.87平方米，由中國法律顧問估計)罰款。應就宿舍用地及建於其上之四幢員工宿舍支付之合共約3,830,000港元款項已於本集團之合併賬目內列作應繳地價。

本集團現時尚未與任何政府機關訂立任何土地使用權協議或申領房地產證作為宿舍用地之土地使用權業權證明。

法律意見

中國法律顧問認為，根據本集團與浪心村合作社訂立之土地合作協議書，本集團有權依法佔用該土地。中國法律顧問又認為，本集團於辦妥申請手續後達到有關規定，並繳交有關罰款及地價後，應能取得建於宿舍用地上之四幢員工宿舍之房地產證。

彌償保證

各彌償保證人已共同及各別就(其中包括)本集團未能取得員工宿舍之房地產證所招致之一切損失(除上述罰款及地價外，惟不包括超出該款項之任何款項，蓋本集團已將上述款項以應繳地價入賬)之賠償事宜承擔彌償保證。由於員工宿舍並不構成本集團營運資產之組成部分，董事相信萬一未能取得有關房地產證亦不會對本集團業務營運造成任何重大衝擊。

業務概覽

下表概列出就本集團上述物業而已付及將會產生之開支。董事確認，應就有關物業支付之總額約為人民幣4,000,000元並將由經營所得現金撥付。

(人民幣)

(概約)

就約43,000平方米土地之土地使用權出讓合同而已向深圳市規劃與國土資源局支付之金額 4,944,676

— 收購土地使用權之代價 1,930,354

— 土地開發費 502,387

— 城市建設配套費 2,511,935

就土地合作協議書而已向浪心村合作社支付之金額 2,708,158

就於取得建設工程規劃許可證前興建首幢廠廈而向
深圳市國土資源和房產管理局(寶安分局)支付之金額 497,991

已付總額：8,150,825

就將建有四幢員工宿舍佔地約10,000平方米之土地而應繳之罰款 547,163
(將於收到深圳市國土資源和房產管理局(寶安分局)之通知後支付)

將建有四幢員工宿舍佔地約10,000平方米之土地之相關補地價金額 3,282,816
(將於收到深圳市國土資源和房產管理局(寶安分局)之通知後支付)

就延期落成第三幢廠廈而可能須繳付之罰款 193,035
(將於收到深圳市國土資源和房產管理局(寶安分局)之通知後支付)
(附註)

應繳款項總額：4,023,014

附註：各彌償保證人已共同及各自向本集團就蒙受之一切損失(包括人民幣193,000元之罰金)作出賠償。

非競爭承諾及其他承諾

董事及控股股東張傑先生為富程有限公司（「富程」，於香港註冊成立之公司）之董事及股東，持有富程全部已發行股本之99.8%，另0.2%由其妻持有。除持有上海富程塑料製品有限公司（「上海富程」）40%股本權益外，富程現時概無從事任何業務。上海富程（張傑先生為其董事）為於中國成立之公司，主要業務為生產用於食品工業、日常必需品業及電子業之塑膠包裝製品，包括冰淇淋杯、酸奶杯、飲料杯（蓋子）、機件、工具、玩具、電子元件之壓空成形塑膠製品包裝，以及用於壓空成形塑膠製品包裝及裝飾品之塑膠物料。

由於不論富程或上海富程現時均非從事任何與本集團正在或計劃進行之金屬及塑膠模具及金屬沖壓與塑膠注塑製品製造服務有關之業務，董事相信富程及上海富程之業務與本集團之業務不會有直接競爭。

除上文披露者外，概無董事及控股股東於與本集團現有及潛在業務直接或間接構成競爭或可能構成競爭之業務（本集團業務除外）中擁有任何權益。

於二零零五年四月二十日，張傑先生、張耀華先生及張建華先生各自向本公司作出不競爭承諾。根據不競爭承諾，張傑先生、張耀華先生及張建華先生各人已無條件及不可撤回地向本公司承諾，除了透過本公司或其任何附屬公司持有之權益以及佔任何認可證券交易所上市公司已發行股本少於5%之投資外，彼等不會並將促使彼等之聯繫人士不會，亦不會聯同其他人士或公司直接或間接參與或投資任何與本招股章程所述本集團任何成員公司之業務構成競爭之業務，直至彼或其聯繫人士不再持有本公司10%或以上股份權益或股份不再在聯交所或其他證券交易所上市為止。

於二零零五年四月二十日，和億興實業無條件及不可撤回地對本公司承諾，除了佔任何認可證券交易所上市公司已發行股本少於5%之投資外，其不會直接或間接經營任何與本招股章程所述本集團任何成員公司之業務構成競爭之業務，直至張耀華先生和張傑先生合共不再持有和億興實業10%或以上之股本權益或不再持有本公司已發行股本10%或以上之權益或股份不再於聯交所或任何其他證券交易所上市（以最早發生者為準）為止。

將於上市後即終止之獲豁免持續關連交易

1. 張傑先生於二零零四年八月九日為星展銀行(香港)有限公司(「星展銀行」)簽立之擔保及彌償保證，據此張傑先生同意於被要求時向星展銀行支付億和有限公司欠星展銀行之一切款項及負債，惟就本金負債而可以向張傑先生追討之總額不得超過40,000,000港元。根據張傑先生、張耀華先生及張建華先生於二零零四年八月九日為第三方負債作擔保而以現金存款作出押記，彼等同意抵押存放於星展銀行之所有存款、信貸額結餘及戶口款項，作為億和有限公司欠星展銀行之一切款項及負債之擔保。

張傑先生於二零零五年一月二十四日為星展銀行簽立之擔保及彌償保證，據此張傑先生同意於被要求時向星展銀行支付億和有限公司欠星展銀行之一切款項及負債，惟就本金負債而可以向張傑先生追討之總額不得超過70,000,000港元。

星展銀行原則上有條件同意於股份在聯交所上市後解除並撤銷上述擔保及彌償保證。屆時上述擔保及彌償保證以及現金存款之押記將以本公司及／或其附屬公司之公司擔保或其他形式之抵押品所代替。

2. 張傑先生於二零零四年九月二十四日為星展銀行簽立之擔保及彌償保證，據此張傑先生同意於被要求時向星展銀行支付億和塑膠製品(香港)欠星展銀行之一切款項及負債，惟就本金負債而向可以向張傑先生追討之總額不得超過12,000,000港元。星展銀行原則上同意於股份在聯交所上市後解除並撤銷上述擔保及彌償保證。屆時上述擔保及彌償保證將由本公司及／或其附屬公司之公司擔保或其他形式之抵押品所代替。
3. 根據張傑先生與張建華先生分別於二零零一年五月七日、二零零一年七月十九日及二零零二年一月三十一日為東亞通用金融有限公司(前稱東亞興萊有限公司)簽立之三份擔保及彌償保證(租賃)書，張傑先生與張建華先生就億和有限公司根據若干租約支付任何及一切應付款項作出共同及個別擔保。有關租約乃東亞通用金融有限公司與億和有限公司訂立，據此，東亞通用金融有限公司將若干設備租予億和有限公司。本公司已取得東亞通用金融有限公司原則上有條件確認，於股份在聯交所上市時解除有關擔保及彌償保證並由本公司之公司擔保或其他形式之抵押品代替。

4. 本集團已經與中信嘉華銀行訂立多份租購協議。融資租賃承擔之詳情載於本招股章程附錄一之會計師報告。本集團於當中部份租購協議之責任是由張傑先生及張建華先生提供之共同及個別個人擔保以及張耀華先生提供之個人擔保作抵押。本公司已收到中信嘉華銀行確認，彼將待(其中包括)股份在聯交所上市後有條件同意解除張傑先生、張耀華先生及張建華先生提供之個人擔保並由本公司之公司擔保所代替。
5. 張傑先生、張耀華先生及張建華先生於二零零四年十月二十七日為UFJ Bank Limited簽立無條件、不可撤回及持續之擔保，以就億和有限公司於任何時間欠UFJ Bank Limited之一切款項、相關利息及所有佣金、費用成本及開支作出共同及個別擔保及承諾。本公司已收到UFJ Bank Limited原則上之有條件確認，同意待股份在聯交所上市後，解除張傑先生、張耀華先生及張建華先生提供之擔保。
6. 本集團與歐力士(亞洲)有限公司訂立多份租約以向歐力士(亞洲)有限公司租用若干貨品。本集團於當中部份租約之責任是由張傑先生提供之擔保作抵押。本公司已取得歐力士(亞洲)有限公司原則上確認，待股份在聯交所上市後解除張傑先生提供之擔保並由本公司之公司擔保代替。