

概覽

我們是中國最大的滌綸長絲(包括兩種主要滌綸長絲產品拉伸變形絲(DTY)及全牽伸絲(FDY)，可於消費品中作多種終端用途，包括服飾、鞋類及傢紡)的開發商及生產商之一。我們亦生產預取向絲(POY)，可用作拉伸變形絲的原料或獨立出售予客戶。於2010年12月31日，我們的全牽伸絲及預取向絲設計產能為約450,000噸/年，拉伸變形絲設計產能為約260,000噸/年，拉伸變形絲、全牽伸絲及預取向絲合併設計產能合共為約710,000噸/年。根據CMAI的資料，於2010年，按拉伸變形絲、全牽伸絲及預取向絲合併設計產能計算，我們是中國第六大生產商，按拉伸變形絲的設計產能計算，則為中國第二大生產商。⁽¹⁾

我們的銷售主要集中於華南地區。根據CMAI的資料，於2010年，我們為華南地區拉伸變形絲設計產能及全牽伸絲以及預取向絲設計產能最大的生產商；而於2010年，華南地區佔中國滌綸長絲市場總設計產能約6.3%。根據弗若斯特沙利文的資料，預期華南地區的服飾及鞋類產業將快速發展，尤其是預期福建省及廣東省佔中國總產量的比例將由2009年的33.3%增加至2015年的45.0%。CMAI預期，華南地區對滌綸長絲的需求將繼續增加，而未來幾年華南地區的滌綸長絲將繼續處於供應短缺狀況。

透過使長絲的化學改性或透過長絲的形狀或線密度改變而使其具有特殊的物理特性與功能性，我們大部分的拉伸變形絲及全牽伸絲為行業認可的「差別化」產品。我們生產的差別化拉伸變形絲及全牽伸絲具有特殊的物理特性與功能性，例如抗紫外線、吸濕排汗、阻燃、抗磨、超柔、超白、超亮光及抗菌等。該等產品被廣泛應用於生產需要上述特點或功能的各類消費品所用的優質面料及紡織品。隨著可支配收入增加，我們相信中國消費者對服飾、鞋類及傢紡更多元化特性的需求將逐漸增加。因此我們預期差別化滌綸長絲的需求仍將比一般滌綸長絲的需求為高。

我們以「百宏」及「Billion」品牌營銷及銷售我們的滌綸長絲。我們的客戶主要為中國的織造廠，該等製造商生產針織布與紡織品，繼而銷售予服飾、鞋類及傢紡製造商。我們亦將小部分產品直接出口至北美、歐洲、東南亞及南美等地。於2010年，我們向中國及世界其他地方約2,100名客戶出售滌綸長絲。由於我們在滌綸長絲業界已建立聲譽以及我們具備提供種類繁多的優質差別化滌綸長絲的能力，國內許多與我們並無直接業務聯繫的知名領先服飾及鞋類製造商已特別要求彼等的供應商供應由我們的滌綸長絲

附註：

- ⁽¹⁾ 由於滌綸長絲的產量可能因所生產的紗線的厚度或線密度不同而大不相同，因而滌綸長絲行業使用「設計產能」作為一種排名工具，而「設計產能」乃通過使用統一的線密度(根據CMAI的資料，為行業內最常見的線密度150D)計算得出，從而得出一種可供比較的統一基準。

所製造的面料及紡織品。該等製造商包括若干上市公司，如安踏、361度、特步、匹克、利郎及七匹狼，以及若干知名服飾公司，如勁霸。若干向國內及國際品牌服飾公司提供優質面料及紡織品的中國領先織造廠為我們的直接客戶，該等生產商包括數間香港上市公司以及中國A股上市公司(例如鳳竹)，當中部分公司已與我們建立長期關係。我們亦被中國最大及世界第二大的拉鏈製造商以及我們的直接客戶之一SBS潯興指定為其滌綸長絲指定供應商之一。此外，我們亦擁有多名直接海外客戶，包括一間以歐洲為基地的跨國家居紡織品公司Bekaert及土耳其一名大型紡織品製造商Universal Tekstil。

於2010年，由於我們的品牌知名度日漸提升以及我們與客戶建立更緊密關係，我們與186名大客戶訂立年度戰略框架協議。該等框架協議具法律約束力，並列明客戶承諾的最低購貨量、差別化滌綸長絲的共同研發及分享不同市場資訊。於截至2010年12月31日止年度，我們來自已訂立有關框架協議的客戶的收入為人民幣2,484.2百萬元，佔我們2010年總收入的57.6%。所有該等客戶已於2011年與我們續訂框架協議，且幾乎所有該等協議均訂明相若或更高的最低購貨量承諾。

有賴我們由約500名工程師與研究人員組成的資深研發團隊，我們已獨立開發19種差別化滌綸長絲，其中，我們已於中國取得17項國家專利且我們已在中國申請餘下兩項國家專利。該19種差別化滌綸長絲中，我們目前製造及銷售11種國家專利產品予客戶，而餘下八種差別化滌綸長絲中的六種正在進行生產測試，兩種已通過試生產，而我們計劃於日後提供所有該等產品。我們來自專利及正在申請專利的差別化滌綸長絲的收入，於截至2010年12月31日止年度為人民幣2,817.5百萬元，佔2010年我們的總收入65.4%。我們相信，我們已申請國家專利的產品在國內及全球市場備受推崇且極具競爭力，而我們亦相信正申請國家專利的產品具備潛力，有助我們於差別化滌綸長絲市場取得更多市場份額。

於往績記錄期間，我們的研發成果屢獲殊榮。憑藉我們先進的研發能力與成果，我們獲中國紡織工業協會、中國化學纖維工業協會及國家紡織產品開發中心認證為國家功能性差別化聚酯纖維開發基地。此外，我們獲福建省若干相關省級部門評為高新技術企業、福建省省級企業技術中心及福建省創新試點企業。我們亦獲福建省經濟貿

易委員會評選為福建省百家重點工業企業之一、獲福建企業評價協會評為福建企業100強之一、獲廈門海關評為海關AA類管理企業，以及獲福建省國稅局及地稅局聯合評定為納稅信用A級納稅人及福建省2010納稅百強企業之一。

我們於2005年在福建省晉江市龍湖鎮楓林工業區開始滌綸長絲的商業化生產。通過內部增長，我們的全牽伸絲及預取向絲的設計產能從2008年1月1日的約200,000噸／年增加至2010年12月31日的約450,000噸／年。我們計劃於2011年6月將現有廠區的全牽伸絲及預取向絲的設計產能進一步增加至約475,000噸／年。我們的拉伸變形絲設計產能由2008年1月1日的約110,000噸／年增加至2010年12月31日的約260,000噸／年，且我們計劃於2011年6月前增加我們現有廠區拉伸變形絲的設計產能至約305,000噸／年。此外，我們計劃興建一個新廠區，新廠區預期將於2011年11月開始逐步投產營運，於2013年底完成時，我們全牽伸絲及預取向絲的設計產能將增加約310,000噸／年至約785,000噸／年，而拉伸變形絲的設計產能將增加約188,000噸／年至約493,000噸／年。

我們生產滌綸長絲的主要原材料為PTA及MEG，均為原油下游產品。儘管中國有大量PTA及MEG供應商，我們向有限數目的供應商採購幾乎我們所有的PTA及MEG，該等供應商持續按優惠折扣大量且及時地向我們供應合格的原材料。我們與若干該等供應商訂立年度供應協議。我們與兩名最大供應商擁有超過四年的業務聯繫，並與其他大型供應商擁有平均超過兩年的業務聯繫。於往績記錄期間，我們並未經歷PTA或MEG的任何供應短缺。截至2008年、2009年及2010年12月31日止年度，向五大原材料供應商的採購額分別佔我們總原材料採購額的82.6%、85.6%及75.6%，於各期間，向我們最大原材料供應商的採購額佔我們總原材料採購額的41.1%、53.8%及44.4%。

截至2008年、2009年及2010年12月31日止年度，我們的收入分別為人民幣2,113.6百萬元、人民幣2,963.1百萬元和人民幣4,309.7百萬元。於同期，我們的毛利分別為人民幣124.5百萬元、人民幣249.6百萬元及人民幣630.9百萬元，我們於同期的毛利率分別為5.9%、8.4%及14.6%，而我們於同期的純利分別為人民幣56.7百萬元、人民幣101.4百萬元及人民幣446.0百萬元。主要由於我們持續擴充產能及2008年全球金融危機後我們的產品及其終端產品(主要為服飾及鞋類)的需求回升，我們的銷量上升，令我們的收入增加。截至2010年12月31日止年度，我們的毛利率大幅增加乃主要由於國內經濟自金融危機中復甦令市場需求增加，及受棉花價格大幅上漲刺激，帶動我們產品平均售價按較我們的原材料上漲速度更快的速度上升。尤其，棉花價格於2010年第四季度大幅上漲，於該時期，由於滌綸長絲在一定程度上有能力作為棉紗替代物，市場顯示對滌綸長絲的強勁需求。考慮到棉花於不久將來供不應求、棉紗及滌綸長絲的價格

差額將繼續擴大及生產具有更多棉紗類似功能及其他優點的滌綸長絲的技術持續發展，CMAI預期市場對滌綸長絲的需求將繼續強勁且市場將繼續使用滌綸長絲作為棉紗的部分替代品。

我們的競爭優勢

我們相信，我們的成功歸功於下列競爭優勢：

我們是中國滌綸長絲市場的主導者，而中國是全球最大的滌綸長絲市場。

我們是中國最大的滌綸長絲開發商及製造商之一。根據CMAI的資料，於2010年，以拉伸變形絲、全牽伸絲及預取向絲的合併設計產能計算，我們是中國第六大及華南地區最大生產商，而以拉伸變形絲的設計產能計算，則為中國第二大及華南地區最大的生產商。通過內部增長，我們的全牽伸絲及預取向絲的設計產能從2008年1月1日的約200,000噸／年逐漸增加至2010年12月31日的約450,000噸／年，其中全牽伸絲的設計產能為約160,000噸／年，而預取向絲設計產能為約290,000噸／年。我們使用我們生產的預取向絲生產拉伸變形絲，於2010年12月31日，其設計產能為約260,000噸／年。我們相信我們的龐大產量及銷量使我們可以不同方式受惠於規模經濟，包括原材料的採購折扣價、我們於產品定價方面的強勁議價能力、我們產品較低的固定單位成本及較高的市場認可度及知名度。此外，因我們的營運規模較大，我們能夠維持較大規模的研發團隊及質量監控隊伍，有助我們維持競爭力。

我們強大的研發及商業化能力使我們可提供種類繁多且利潤率更高的差別化滌綸長絲產品組合。

鑒於對紡織消費品的功能及特性愈來愈多樣的要求，我們強調要不斷開發創新差別化滌綸長絲及改進生產流程，以迎合新類型產品的市場需求並擴大我們的市場份額。透過與客戶的密切溝通，我們更了解我們客戶的需要，加上強勁的研發能力，我們因而能設計及開發可迎合市場趨勢的新產品。我們擁有一支由約500名成員組成的強勁研發團隊，彼等的支持令我們已開發了19種差別化滌綸長絲，其中17種已獲授國家專利及2種正在中國申請專利。該等差別化滌綸長絲具有特殊物理性質及功能，且平均售價及利潤率普遍較一般滌綸長絲為高。我們亦與上海東華大學(中國紡織業重點大學，前稱為中國紡織大學)合作研發新型差別化滌綸長絲，而我們擁有該等新型差別化滌綸長絲的專利權。因為我們注重差別化滌綸長絲開發，我們於差別化滌綸長絲的收入佔我們大部分總收入。截至2010年12月31日止年度，我們來自專利及已申請

國家專利的差別化滌綸長絲的收入為人民幣2,817.5百萬元，佔我們總收入的65.4%。我們相信，隨著我們繼續於市場供應多種優質差別化滌綸長絲，我們應可維持市場份額並提高我們於客戶間的品牌忠誠度及知名度。

因擁有先進科技及可適應不同規格的靈活性，我們的生產機器使得我們可生產我們新開發的具特殊物理特性及功能(例如抗紫外線、吸濕排汗、阻燃、抗磨、超柔、超白及超亮光)的差別化滌綸長絲，以為我們的下游客戶提供更好的服務。於最後實際可行日期，我們的生產線由各種先進的設備及機器組成，其中大部分由領先的紡織機器生產商供應，如德國的Barmag及日本的TMT。該等先進的機器亦有助於維持穩定生產優質差別化滌綸長絲，相較於較落後的機器，我們能以較高的生產效率生產我們的產品。

於過去數年，我們的研發成果屢獲殊榮。我們就生產及開發差別化滌綸長絲獲中國紡織工業協會、中國化學纖維工業協會及國家紡織產品開發中心認可為國家功能性差別化聚酯纖維開發基地。我們獲福建省政府部門評為高新技術企業、福建省創新試點企業以及福建省省級企業技術中心。我們亦獲福建省晉江市政府評為設備革新先進企業。此外，我們開發的一種差別化滌綸長絲「三維中空合成纖維紗」獲得618海峽兩岸職工創新成果獎銀獎。

我們處於有利位置及受惠於快速發展的中國消費品市場。

作為用於生產服飾、鞋類及傢紡的多種面料及紡織品的原材料生產商，我們除受惠於中國國內生產總值的強勁增長及城市家庭的可支配收入不斷增加，亦受惠於中國變化多端及快速發展的消費品市場。根據弗若斯特沙利文的資料，中國的整體消費支出穩步增加，由2005年的人民幣53,551億元增加至2009年的人民幣102,504億元，複合年增長率為17.6%。尤其中國於服飾及鞋類的消費支出於2005年至2009年間上升接近一倍，由2005年的人民幣5,020億元穩步增加至2009年的人民幣10,010億元，複合年增長率為18.8%。隨著此穩定增長，除了眾多織造廠外，服飾、鞋類及傢紡製造商亦湧現並於過去數年迅速增加。透過供應各類優質差別化滌綸長絲，且隨著我們產能的增加，我們有能力把握此增長機會，並於中國的織造廠以及消費品製造商中建立可提供穩定優質的差別化產品供應商的聲譽。

國內許多與我們並無直接業務聯繫的知名領先服飾及鞋類製造商已特別要求彼等的供應商供應由我們的滌綸長絲所製造的面料及紡織品。該等製造商包括若干上市公司，如安踏、361度、特步、匹克、利郎及七匹狼，以及若干知名服飾公司，如勁霸。

我們的直接客戶亦包括若干向國內及國際品牌運動服飾公司提供優質面料及紡織品的知名織造廠，包括數間香港上市公司以及中國A股上市公司(例如鳳竹)。我們亦獲中國最大及全球第二大的拉鏈製造商SBS潯興指定為其指定供應商之一。

我們所處的戰略位置有發達的上游及下游產業及便利的運輸網絡。

我們相信我們的戰略位置亦有助我們成功。我們主要專注於福建省及廣東省的銷售，於往績記錄期間，於該等地區的銷售貢獻我們的大部分收入。截至2008年、2009年及2010年12月31日止年度，我們於福建省的銷售額分別佔總收入的約82.3%、77.7%及76.0%，而我們於廣東省的銷售額分別佔總收入的約9.7%、10.9%及13.2%。根據弗若斯特沙利文的資料，福建省及廣東省的國內生產總值於2005年至2009年分別以複合年增長率16.9%及15.0%快速增長。該等地區的服飾製造業在過去數年迅速發展，進而刺激了該等地區對滌綸長絲的需求並有助我們成功。此外，福建省晉江市和其周邊區域亦被視為中國最大的服飾生產基地之一及中國知名的紡織品生產基地。福建省晉江市和其周邊區域擁有完善的下游紡織產業鏈，包括大量織造廠以及服飾、鞋類及傢紡製造商。中國紡織工業學會指出晉江市和其周邊地區內有八個生產不同種類服飾的知名生產基地，包括內衣、童裝、西褲、運動服飾、休閒服飾、運動休閒服飾以及服飾配飾的生產基地。位處晉江市的戰略位置使我們得以用較低的運輸成本及較短的時間向我們的客戶提供產品、與客戶緊密溝通並提供及時的服務。

我們亦位於一個原材料供應充足的地區，晉江市及其毗鄰地區有主要PTA製造商。此優勢位置使我們可以以相對較低的運輸成本及於較短時間內獲得原材料。我們鄰近國家級開放口岸深滬港，方便我們以較陸路運輸更具成本效益的海運方式從國內及海外供應商取得原材料。

我們的大部份產品透過陸路運輸交付予客戶，包括省道308公路和沈海國家級高速公路。由於我們臨近該等高速公路，我們可及時及以具成本效益的方式將產品運送到位於中國的客戶。

我們提供優質產品和及時服務，有助我們建立品牌知名度及客戶忠誠度。

由於我們相信產品優質及服務及時的聲譽有助於我們的長期增長，我們通過實行有關程序及機制以強調我們高品質的產品和及時的客戶服務，從而以實現該目標。我們相信我們的優質產品和及時服務已提高我們的品牌知名度，並幫助我們建立忠實的客戶基礎。於截至2008年、2009年及2010年12月31日止年度，我們分別擁有約1,600、2,100及2,100名客戶，其中大部分已為我們的客戶超過三年。

為維持我們產品的穩定質量，於2011年3月31日，我們擁有由約690名人員組成的龐大質量監控隊伍，且我們已配備各種先進的檢測儀器及機器。我們已於我們生產過程中的所有階段採納一套全面、嚴格的質量控制程序以確保產品質量。我們於滌綸長絲的設計、生產及服務方面的質量管理系統獲頒發ISO9001:2008認證。我們亦獲准在我們的滌綸長絲上使用國際認可的「Oeko-Tex」標誌，以示成功通過有害物質檢測。我們致力為我們的客戶及時提供銷售前及售後服務以深化客戶關係，從而維持我們的長期增長。為達到此目標，我們已實施一項嚴格客戶服務計劃，並已向我們的客戶承諾將履行該計劃，據此，我們的銷售人員須按客戶需求並根據所在地理位置於若干時限內拜訪客戶。我們相信該計劃已加強我們客戶的忠誠度，並將繼續幫助我們建立提供及時服務的聲譽。

我們由一支行業經驗豐富的專業管理團隊所領導。

我們的高級管理團隊和執行董事在紡織和滌綸長絲行業擁有平均15年以上的經驗。尤其是我們的執行董事施天佑先生和吳金錶先生在滌綸長絲生產與管理方面分別擁有約20年和25年的經驗。我們的高級管理團隊在滌綸長絲行業各個領域擁有豐富經驗及淵博的知識，包括銷售與營銷、研發、生產與財務會計。我們相信我們的管理團隊擁有制定良好業務戰略並發展具成本效益的業務增長所需要的領導能力、深厚的行業知識和眼光及把握市場機遇的洞察力。

我們的業務戰略

我們的目標是維持我們在中國滌綸長絲行業的領先地位和繼續增加我們的市場份額。我們將繼續尋找機會，實現業務增長及為股東帶來最大利益。為達成此目標，我們計劃採取以下戰略：

進一步擴大我們的產能及提高我們的生產效率及產品質量

我們致力通過把握不斷增長的國內市場需求維持在中國滌綸長絲行業的主導地位，並通過持續擴充產能來進一步拓展我們的國內市場份額。我們預期透過進一步增加我們滌綸長絲的設計產能來實現我們的目標。我們計劃通過添置一條設計產能為約12,000噸／年的全牽伸絲紡絲生產線及一條設計產能為約13,000噸／年的預取向絲紡絲生產線，將我們現有廠區的滌綸長絲設計產能由2010年12月31日的約450,000噸／年進一步增加至2011年6月的約475,000噸／年。我們亦計劃於我們的現有廠區添置25台拉伸變形絲加彈機，將拉伸變形絲的設計產能由2010年12月31日約260,000噸／年增加至2011年6月前約305,000噸／年。

此外，我們計劃於福建省晉江市現有廠區附近興建一個新廠區，預期該廠區將於2011年11月開始逐步投產營運。於完成建設該廠區後，預期其會於2013年底前將我們的全牽伸絲及預取向絲設計產能增加約310,000噸／年至約785,000噸／年，及將我們的拉伸變形絲設計產能增加約188,000噸／年至約493,000噸／年。現時設計的新廠區將擁有總設計產能為約175,000噸／年的12條全牽伸絲紡絲生產線、設計產能為約135,000噸／年的8條預取向絲紡絲生產線及總設計產能為約188,000噸／年的110台拉伸變形絲加彈機。我們相信增加產能可以提高規模經濟效益並進一步節省成本，使我們可滿足對我們產品的額外需求且可進一步拓展我們的市場份額和覆蓋率。

我們預期該等新機器及設備將具有更先進的設計及技術。加上我們的營運專業知識，我們預期將利用該等新機器及設備改進我們的生產效率及產品質量，節省更多能源及降低生產成本。我們亦已委聘東華大學研究我們的聚合及紡絲生產線並運用計算機模擬技術，幫助我們優化生產程序、提高生產效率和開發新產品。我們相信此種研究應提高我們現有生產線的生產效率。

繼續採用更先進技術的設備以生產需求強勁、性能及功能特殊的差別化產品

我們計劃使用最先進技術的機器及設備，以幫助我們將研發成果商業化並進一步使我們的產品組合透過融入更多的創新型差別化滌綸長絲而更多元化。尤其，我們的全部拉伸變形絲加彈機、全牽伸絲紡絲機及預取向絲紡絲機將由知名德國供應商Barmag及知名日本供應商TMT供應。預期該等新機器可生產具更多樣性能及功能的滌綸長絲。我們相信此應有助我們抓住新型差別化滌綸長絲的商機並增加我們的競爭力。

於設計我們的新廠區時，我們亦考慮全牽伸絲及拉伸變形絲各自的潛在市場需求及市場趨勢，以提高競爭力。根據CMAI的資料，滌綸長絲的需求增長乃主要由國內消耗量回升所帶動，尤其是由於後期處理技術的發展及全牽伸絲成本較低，預期於未來數年全牽伸絲市場略微優於拉伸變形絲市場。為把握此項商機，我們設計新廠區將擁有全牽伸絲設計產能約175,000噸／年。

繼續增強我們的研發能力並進一步將我們的新產品商業化

我們計劃加強我們在高科技和高盈利的差別化滌綸長絲方面的研發能力。我們擬增加研發活動的投資，包括聘請更多資深和經驗豐富的專家和工程師，以及購買更多

先進的研發設備和測試設備。此外，由於過往有助我們的研發活動，我們計劃繼續與東華大學合作開發新類型差別化滌綸長絲。

為於產品質量及功能方面加強我們的差別化滌綸長絲的競爭力，我們已為我們的聚合原材料及紗線物理特質測試實驗室向中國合格評定國家認可委員會(「CNAS」)申請認證成為國家標準實驗室。國家標準實驗室在中國被認為在測試和測定方面更可靠，更能達到最高水平的實驗室。國家標準實驗室有權向第三方出示測試結果，合格的產品可在包裝上印上實驗室的證明。截至最後實際可行日期，我們相信我們已達致認證成為國家標準實驗室的相關要求及標準。

截至最後實際可行日期，我們正在商業化六種差別化滌綸長絲及正在開發五種差別化滌綸長絲。根據我們的新產品研發計劃，每一種研發產品都由一名研發經理領導，我們預期於2011年年底前商業化六種差別化滌綸長絲中的三種，並於2012年年底前完成商業化另外三種。在加強研發能力後，我們預期分別在2012年和2013年着手開發五種新型差別化滌綸長絲，以及從2014年起開發更多新型差別化滌綸長絲。新廠區將有助我們將新型差別化滌綸長絲商業化並可滿足對我們滌綸長絲的額外需求。特別是，我們設計新廠區將專門生產超細和功能強勁的差別化滌綸長絲。

進一步擴大我們的營銷網絡及加強我們與織造廠及終端客戶之間的聯繫以提高我們的品牌知名度及聲譽

我們計劃通過成功的銷售和營銷活動維持我們的市場領先地位。我們將繼續利用不同的營銷網絡推廣我們的品牌認知和知名度，例如出席國內外的行業展覽會，加強我們的產品推廣活動及擴充我們的營銷隊伍。我們計劃提供更多有關產品知識和銷售技巧的培訓課程，以加強銷售和營銷人員的整體表現。我們亦計劃進一步擴大在對我們產品有需求的國內外市場的市場覆蓋，例如為進一步增加我們於國內市場的市場份額並拓展國際市場，我們計劃增加於服飾和消費品製造業高速發展的廣東省、越南及南美的營銷活動。

我們計劃進一步加強與主要客戶(即織造廠)的溝通及業務聯繫。於2010年，我們與若干大客戶訂立年度戰略性框架協議，協議規定(其中包括)合作研發差別化滌綸長絲及分享各種市場資訊。透過與我們直接客戶共同進行研究活動及分享各種市場資訊(例如新趨勢或新興技術)，我們相信我們應能預測產品的市場趨勢，並因此按更有效及及

時的方式開展研發活動。我們預期將繼續此方面的努力並透過有關合作安排加強與直接客戶的溝通。

我們亦計劃透過戰略性合作與我們滌綸長絲的終端客戶(主要包括服飾及鞋類製造商)建立直接溝通渠道。我們擬安排我們的研發人員定期直接與終端客戶溝通,以了解彼等對差別化滌綸長絲物理及化學性質的要求,並讓終端客戶參與測試及試用我們的產品樣本以及由我們的產品生產的紡織品樣本。此外,我們計劃於福建省泉州市東海區興建營運中心,我們的若干終端消費者(包括安踏、361度、特步、匹克及七匹狼)亦於該區域興建彼等的總部。於完成後(我們預期將為2013年),我們計劃搬遷銷售與營銷部門及研發部門至營運中心。

我們相信與終端消費者的直接溝通渠道應使我們能更快地得到彼等對服飾及鞋類材料的意見和要求,有助我們更有效地回應市場需求,使得我們能更及時地開發新型滌綸長絲或對我們現有的滌綸長絲進行調整。同時,我們會進一步利用我們與港台地區距離接近、溝通緊密的優勢,及時了解海外紡織業對滌綸長絲的需求變化和流行趨勢,盡早對市場作出回應。我們相信這些措施應有助提高我們作為行業主導者的聲譽,以進一步鞏固我們的行業領先地位。

我們的產品

我們主要生產拉伸變形絲(DTY)、全牽伸絲(FDY)及預取向絲(POY)。拉伸變形絲及全牽伸絲是滌綸長絲產業的兩種主要產品,獲廣泛應用。拉伸變形絲一般獲織造廠廣泛應用,以生產需要棉感的消費品,例如高端服飾、運動服、運動鞋、傢紡及拉鏈,而全牽伸絲則較常用於需要仿絲綢感或仿皮革感的消費品,例如高端內衣、高端運動服以及傢紡。

我們透過加入添加劑、調整生產設備及使用特別程序,主要生產包括拉伸變形絲、全牽伸絲及預取向絲在內的差別化滌綸長絲。各種差別化滌綸長絲具特殊的物理特性或功能性,例如抗紫外線、吸濕排汗、阻燃、抗磨、超柔、超白及超亮光等。截至最後實際可行日期,我們已獨立開發19種差別化滌綸長絲,其中我們已取得17種差別化滌綸長絲的國家專利並已申請餘下兩種的國家專利。此外,我們已獲授5年的專利權以使用、製造及銷售上海東華大學(中國紡織業重點大學,前稱中國紡織大學)的5種擁有國家專利的差別化滌綸長絲。截至最後實際可行日期,我們可向我們的客戶進行11種擁有國家專利的差別化滌綸長絲的一般銷售並備有現貨。餘下六種擁有國家專利的差別化滌綸長絲及兩種已申請專利的差別化滌綸長絲尚未推出市場並留待日後銷售,當中六種正

進行測試而另外兩種則已通過試生產。我們預期於2011年商業化六種產品中的三種，並於2012年完成另外三種的商業化。我們相信上述24種差別化滌綸長絲並未過時。此外，透過與東華大學的共同努力，我們已將東華大學特許的五種更專門的差別化滌綸長絲商業化並可按客戶要求生產。

根據我們的新產品研發計劃，每一種研發產品都由一名研發經理領導，我們預期於2012年及2013年各年進一步著手開發五種新型差別化滌綸長絲。我們亦透過與東華大學的合作正在開發一種新型差別化滌綸長絲，根據合作協議，我們將擁有申請國家專利的所有權。

我們的大部分銷量來自銷售拉伸變形絲。截至2008年、2009年及2010年12月31日止年度，我們的拉伸變形絲的銷量分別佔我們滌綸長絲的總銷量的48.7%、70.6%及63.0%。

下表載列所示期間我們的滌綸長絲的銷量：

	截至12月31日止年度					
	2008年		2009年		2010年	
	(噸)	%	(噸)	%	(噸)	%
拉伸變形絲.....	97,051	48.7	236,450	70.6	238,821	63.0
全牽伸絲.....	39,811	20.0	42,961	12.8	80,705	21.3
預取向絲.....	37,706	18.9	27,388	8.2	11,950	3.2
其他 ⁽¹⁾	24,644	12.4	28,190	8.4	47,837	12.5
總計.....	<u>199,212</u>	<u>100.0</u>	<u>334,989</u>	<u>100.0</u>	<u>379,313</u>	<u>100.0</u>

附註：

(1) 其他指PET切片及廢絲。

拉伸變形絲(DTY)

拉伸變形絲是一種透過拉伸變形程序將預取向絲加工製成的滌綸長絲。該程序將組成預取向絲的長絲分散及捲繞，使拉伸變形絲展現出蓬鬆的外觀，並使其同時具備天然纖維與人造纖維的特性。拉伸變形絲通常用於生產高端服飾、高端運動鞋、運動包、傢紡和拉鏈所需的面料及紡織品。



特性

- 富有彈性、蓬鬆性高、手感舒適、光澤柔和
- 保暖、易洗快乾
- 抗皺且抗磨

我們提供絲數24f至576f、線密度30D至1200D及細絲丹尼爾0.28dpf至6.25dpf的拉伸變形絲。

全牽伸絲 (FDY)

全牽伸絲是一種可用於生產高強度面料及紡織品的高韌性滌綸長絲。我們同時生產半光全牽伸絲及有光全牽伸絲。以有光全牽伸絲製成的面料及紡織品富有光澤。全牽伸絲通常用於生產高端內衣、高端運動服及傢紡所用的面料及紡織品。



特性

- 高強度、手感平滑、富有光澤
- 保暖、易洗快乾
- 抗磨

我們提供絲數18f至192f、線密度30D至600D及細絲丹尼爾0.5dpf至6.25dpf的全牽伸絲。

預取向絲 (POY)

預取向絲是一種還要透過牽伸程序進行加工的滌綸長絲，為直接通過聚合及紡絲程序製成的主要形式的滌綸長絲。其主要用作為拉伸變形絲的主要原材料。我們的預取向絲主要由我們用作生產拉伸變形絲的原材料。拉伸變形絲產能未能用到的預取向絲將作為終端產品單獨銷售。



特性

- 強度低、光滑、富有光澤
- 可進一步拉伸
- 高延伸性

我們提供絲數24f至288f、線密度50D至1000D及細絲丹尼爾0.34dpf至6.25dpf的預取向絲。

PET切片

聚酯切片或PET切片為聚酯熔體的乾燥粒子。當我們的滌綸長絲的生產過程中有剩餘聚酯熔體時，我們將其製成PET切片並儲存，以於生產需求超出我們的聚合產能時使用。這使我們可於某一段時間內將我們向聚合生產設施提供的生產所用原材料的數量及比例變動減至最低，從而維持我們產品的質量。我們不時將PET切片售予我們所知為

使用傳統方法而非聚酯熔體直接紡絲法生產滌綸長絲的全牽伸絲及預取向絲製造商。見「一生產—生產過程—聚酯熔體直接紡絲法及拉伸變形絲整合生產」。我們同時生產有光PET切片及半光PET切片。



特性

- 用作為生產滌綸長絲的原材料

我們產品的終端用途

我們產品的終端用途主要包括服飾、鞋類及傢紡。以下為使用滌綸長絲的若干終端用途示例：



我們產品的特性

- 抗紫外線
- 吸濕排汗
- 阻燃
- 抗磨
- 超白
- 超柔
- 超亮光
- 抗菌

特別要求以我們的產品製造的面料及紡織品的公司

- 安踏
- 361度
- 特步
- 匹克
- 利郎
- 勁霸
- 七匹狼

生產

生產過程

聚酯熔體直接紡絲法及拉伸變形絲整合生產

我們使用技術先進的聚酯熔體直接紡絲法生產滌綸長絲。在傳統生產過程中，全牽伸絲及預取向絲製造商需要加熱和融化PET切片(聚酯熔體乾燥粒子)以作為生產全牽伸絲及預取向絲的主要原材料。反之，我們將精對苯二甲酸(即PTA)及乙二醇(即MEG)(兩種從原油中提取的化合物)於反應器中在高壓與高溫下進行聚合以產生聚酯熔體，繼而直接經管道輸往我們的紡絲生產線以生產全牽伸絲及預取向絲。一體化的生產過程幫助我們提高滌綸長絲的生產效率並同時降低成本。

我們相信能同時生產預取向絲及拉伸變形絲亦使我們從市場內眾多拉伸變形絲生產商中脫穎而出。於我們的拉伸變形絲生產過程中，我們主要使用我們生產的預取向絲，此與我們所知悉從市場購入預取向絲生產拉伸變形絲的眾多拉伸變形絲生產商不同。同時生產預取向絲及拉伸變形絲的能力使我們可減省拉伸變形絲生產成本，乃因為我們的拉伸變形絲生產過程中無須商業包裝或以車輛運輸預取向絲。截至2010年12月31日，我們的預取向絲設計產能為約290,000噸／年，而我們的拉伸變形絲設計產能為約260,000噸／年。

我們的滌綸長絲的生產程序

我們的滌綸長絲(包括一般及差別化)的生產主要涉及兩至三種主要生產程序。

生產全牽伸絲及預取向絲一般涉及兩個主要生產程序，即聚合及紡絲程序。聚合程序將PTA與MEG(我們的主要原材料)兩者混合，以在高溫及高壓下相互反應而產生聚酯熔體。在紡絲程序中，聚酯熔體首先被推擠通過噴絲板的紡絲小孔而形成滌綸長絲，再加以牽伸並結合成滌綸長絲。在紡絲程序中，全牽伸絲乃通過加熱牽伸程序進行全牽伸，而預取向絲則透過預取向處理進行處理，以準備作進一步拉伸變形。完成主要生產過程後，將全牽伸絲及預取向絲分別纏繞進捲筒中。

拉伸變形絲的生產使用預取向絲作為原材料。預取向絲經拉伸變形程序加工，將組成預取向絲的長絲分散及捲繞。於完成拉伸變形程序後，將拉伸變形絲線纏繞進捲筒中。

接著，我們所有的滌綸長絲將接受我們的質量控制人員檢查、裝箱並存放於我們的倉庫裡。

下表展示我們的拉伸變形絲、全牽伸絲及預取向絲產品的生產過程。



附註：

- (1) 聚合程序包括原材料混合、酯化、預聚合及最後階段的縮聚過程。
- (2) 全牽伸絲紡絲程序包括擠壓、紡絲、加熱輥牽伸，以及高速捲繞。
- (3) 預取向絲紡絲程序包括擠壓、紡絲及捲繞。

差別化滌綸長絲的生產過程

我們通過在滌綸長絲生產程序中運用多種方法實現差別化滌綸長絲的特殊特性和功能性。例如，我們在聚合程序中加入特殊化學添加劑以實現滌綸長絲的抗紫外線及超白等特殊特性。我們還以更變噴絲板的紡絲小孔的數目、大小和形狀以形成長絲切面的各種不同形狀，從而實現吸濕排汗及超柔等特殊特性。此外，我們在紡絲及拉伸變形程序中調整各項機械參數以及加工方法以實現滌綸長絲不同的紋理和手感。

PET切片的生產程序

PET切片的生產僅涉及一種主要生產程序，即上文描述的聚合程序。聚合程序完成後，聚酯熔體經冷卻、切割成粒子、乾燥、品質測試及裝箱後存放於我們的倉庫裡。

生產設施和產能

目前的生產設施和產能

我們的生產設施佔用的面積為275,398平方米，位於福建省晉江市龍湖鎮楓林工業區，鄰近省道308公路，距離沈海高速公路亦只有25公里，該國家級高速公路連接遼寧省瀋陽與海南省海口。我們距離位於福建省晉江市的國家級開放口岸深滬港亦只有10公里。鄰近這些公路和港口設施讓我們得以用具成本效益的方式及時向客戶交付我們的產品以及從供應商輸入原材料。

我們擁有兩條聚合生產線，供應用於生產全牽伸絲及預取向絲的中間產品聚酯熔體。一條生產線的設計產能為約200,000噸／年，於2005年6月投入生產。另一條生產線設計產能為約260,000噸／年，於2008年9月投入生產。全牽伸絲及預取向絲產能未能用到的聚酯熔體將用於生產PET切片。

兩條聚合生產線包括多種設備及機器，核心部件乃從多個國家進口，包括德國、日本及美國。

聚合生產線的聚酯熔體的產出速度可根據滌綸長絲的生產要求予以調整。我們的聚合生產線的產出速度可按其設計產能下調最多50%並上調最多20%。

業 務

下表列示於所示期間我們的聚合生產線的實際設計產能、產量及實際使用率。

生產設施	截至12月31日止年度								
	2008年			2009年			2010年		
	實際		實際	實際		實際	實際		實際
	設計產能 ⁽¹⁾	產量 ⁽²⁾	使用率 ⁽³⁾	設計產能 ⁽¹⁾	產量 ⁽²⁾	使用率 ⁽³⁾	設計產能 ⁽¹⁾	產量 ⁽²⁾	使用率 ⁽³⁾
	(噸)	(噸)	%	(噸)	(噸)	%	(噸)	(噸)	%
聚合生產線.....	287,000	193,730	67.6	460,000	348,872	75.8	460,000	358,778	78.0

附註：

- (1) 聚合生產線的實際設計產能按聚合生產線的每日設計總產能乘以350日計算。截至2008年12月31日止年度的實際設計產能已按比例基準調整以反映第二條聚合生產線於其首個生產年度(2008年)的實際生產期。
- (2) 產量指所示年度的實際產量。
- (3) 各所示年度的實際使用率乃按實際產能除以實際設計產能計算而得出。

截至最後實際可行日期，我們擁有九條全牽伸絲生產線、17條預取向絲生產線及180台拉伸變形絲加彈機。我們所有的生產線均以每日24小時及一年365日的基準運作，僅於常規檢測、維護工作及非預期事件下停止運作。實際使用率於往績記錄期間波動乃由於生產線的生產速度相對穩定，視乎生產的滌綸長絲的重量或線密度，全牽伸絲及預取向絲紡絲生產線及拉伸變形絲加彈機的產量可能有大幅變動。因此，於固定時間內，線密度越低，產量可能越低，反之亦然。因而，使用率低更能反映所生產的具較低線密度規格的滌綸長絲，並不是因為停機或(亦不反映)市場對我們的滌綸長絲的需求低所致。

下表列示於所示期間我們的滌綸長絲生產線的實際設計產能、產量及實際使用率。

生產設施	截至12月31日止年度								
	2008年			2009年			2010年		
	實際		實際	實際		實際	實際		實際
	設計產能 ⁽¹⁾	產量 ⁽²⁾	使用率 ⁽³⁾	設計產能 ⁽¹⁾	產量 ⁽²⁾	使用率 ⁽³⁾	設計產能 ⁽¹⁾	產量 ⁽²⁾	使用率 ⁽³⁾
	(噸)	(噸)	%	(噸)	(噸)	%	(噸)	(噸)	%
全牽伸絲紡絲生產線 ⁽⁴⁾	85,000	172,292	65.6	160,000	325,287	72.3	160,000	321,925	71.5
預取向絲紡絲生產線 ⁽⁴⁾	178,000			290,000			290,000		
拉伸變形絲加彈機 ⁽⁴⁾	137,000	94,457	68.9	211,000	249,779	118.4 ⁽⁵⁾	260,000	237,780	91.5

附註：

- (1) 假設生產的全牽伸絲、預取向絲及拉伸變形絲具最有代表性的線密度(150D左右)，全牽伸絲紡絲生產線、預取向絲紡絲生產線及拉伸變形絲加彈機的實際設計產能乃按每日產能乘以350日而計算得出，並以按比例基準調整以反映各生產線或加彈機於首個生產年度的實際生產期。

- (2) 產量指所示年度的實際產量。
- (3) 各所示年度的實際使用率乃按實際產量除以實際設計產能而計算得出。
- (4) 由於於往績記錄期間當預取向絲生產線所生產的預取向絲不足夠時，全牽伸絲紡絲生產線可被用於且曾被用於生產預取向絲，故全牽伸絲紡絲生產線及預取向絲紡絲生產線的產量被合併計算。
- (5) 由於我們於本年年生產更多線密度較高(高於計算上文附註1所設計的我們實際設計產能所用的150D線密度)拉伸變形絲，故截至2009年12月31日止年度拉伸變形絲的實際使用率超過100%。

我們的全牽伸絲及預取向絲紡絲機全部從德國和日本引進。於9條全牽伸絲紡絲生產線當中，4條由自知名德國供應商Barmag引進的紡絲機組成，5條由自知名日本供應商TMT引進的紡絲機組成。我們的17條預取向絲紡絲生產線全部由自Barmag引進的預取向絲紡絲機組成。於我們180台拉伸變形絲加彈機當中，53台引進自Barmag，98台引進自TMT，29台則由國內最大加彈機生產商江蘇宏源供應。

我們生產設施以及聚合生產線的佈局由中國面料及紡織品業內享負盛名的內地設計院中國紡織工業設計院(「CTIEI」)設計。

擴充現有廠區

我們正在建設一條額外全牽伸絲紡絲生產線及一條額外預取向絲生產線。於其完成時，我們的全牽伸絲及預取向絲的設計產能預期將分別增加約12,000噸/年及約13,000噸/年。我們亦正在安裝25台拉伸變形絲加彈機，預期將於完成時將我們的拉伸變形絲設計產能增加約45,000噸/年。我們預期該等生產設施將於2011年6月完成並將我們的全牽伸絲及預取向絲總設計產能增加約25,000噸/年至約475,000噸/年及將拉伸變形絲設計產能增加約45,000噸/年至約305,000噸/年。

預期額外全牽伸絲及預取向絲生產線的紡絲機將自德國Barmag引進，並預期25台拉伸變形絲加彈機中的16台乃採購自德國Barmag，另外9台則採購自日本TMT。我們預期就該等生產設施的資本開支花費合共人民幣300.0百萬元，截至2010年12月31日，我們已花費人民幣13.5百萬元。我們估計我們將於截至2011年12月31日止年度花費餘下人民幣286.5百萬元。我們擬透過以全球發售的所得款項及經營及其他融資活動產生的現金為該等資本開支提供資金。

興建新廠區

我們準備在福建省晉江市距離位於楓林工業區的現有廠區約兩公里之處興建新廠區，我們計劃透過一項掛牌出讓購入及申請預計面積為500,000平方米的土地之土地

業 務

使用權。我們預期新廠區可在2011年11月開始逐步投產運營，並在2013年底前全面投入營運。待新廠區完工後，我們的全牽伸絲及預取向絲設計產能預計將擴大約310,000噸/年，達至約785,000噸/年，及拉伸變形絲的設計產能預期將擴大約188,000噸/年，達至約493,000噸/年。

我們預期將於2011年至2013年期間動用合共人民幣33億元作資本開支，以取得新生產設施的土地使用權、完成興建新生產設施及於新廠區購置及安裝新機器。我們預期將以全球發售的所得款項及經營及融資活動產生的現金為此提供資金。

下表載列我們現有生產設施及新生產設施完工後的若干相關歷史及前瞻性資料。

生產設施	設施 數目	主要產品	地點	預計投產日期	設計 產能 ^{(1), (2)} (噸/年)
聚合生產線.....	2	聚酯熔體	現有廠區	營運中	460,000
	1	聚酯熔體	新廠區	2012年12月之前	110,000
	1	聚酯熔體	新廠區	2013年8月之前	220,000
小計：.....					790,000 ⁽³⁾
全牽伸絲紡絲生產線.	9	全牽伸絲	現有廠區	營運中	160,000
	1	全牽伸絲	現有廠區	2011年6月	12,000
	6	全牽伸絲	新廠區	2012年11月之前 由2013年8月至	105,000
	6	全牽伸絲	新廠區	2013年10月	70,000
小計：.....					347,000
預取向絲紡絲生產線.	17	預取向絲	現有廠區	營運中	290,000
	1	預取向絲	現有廠區	2011年6月 由2013年10月至	13,000
	8	預取向絲	新廠區	2013年底	135,000
小計：.....					438,000 ⁽⁴⁾
拉伸變形絲加彈機...	180	拉伸變形絲	現有廠區	營運中	260,000
	25	拉伸變形絲	現有廠區	由2011年4月至 2011年6月	45,000
	20	拉伸變形絲	新廠區	2011年12月之前	34,000
	90	拉伸變形絲	新廠區	2012年12月之前	154,000
小計：.....					493,000

附註：

- (1) 設計產能指年設計產能。聚合生產線的設計產能按每日設計產能乘以350日計算。全牽伸絲紡絲生產線、預取向絲紡絲生產線及拉伸變形絲加彈機的設計產能按每日設

計產能乘以365日，並假設全牽伸絲、預取向絲及拉伸變形絲均以設計丹尼爾範圍內的最大線密度生產而計算。

- (2) 該等營運中的生產線及加彈機的設計產能指於2010年12月31日的设计產能。
- (3) 聚酯熔體是一種中間產品，用於生產全牽伸絲和預取向絲。我們的全牽伸絲及預取向絲產能未能用到的聚酯熔體將用於生產PET切片。
- (4) 預取向絲主要用作為我們生產拉伸變形絲的原材料。我們的拉伸變形絲產能未能用到的預取向絲將獨立作終端產品銷售。

隨著中國經濟的持續發展，中國滌綸長絲市場平穩發展且預期於未來數年將繼續發展。尤其，根據弗若斯特沙利文的資料，由於預期發展迅速的服飾及鞋類行業促成的福建省及廣東省的強勁市場需求，預期將於2015年前增至中國整體產量的45.0%。鑒於未來數年對高質量及功能性服飾及鞋類的預期需求加上福建省及特別是廣東省的滌綸長絲供應普遍短缺，我們預期對我們滌綸長絲的需求將繼續強勁。因此，我們預計新產能可被市場消化。

維護

我們的生產設施一直保持連續不間斷運作且我們就我們的生產線進行定期維護及維修工作。我們就設備及生產設施執行一套修理維護系統，以確保生產效率與安全。此外，我們每兩年暫時中止生產以進行進一步維護及維修，此通常持續七至十天。我們的全牽伸絲及預取向絲紡絲生產線均設有備用紡絲機，並於我們進行維護時使用。該等暫時性的維護或修理工程並不影響我們的整體產能。於往績記錄期間，我們未曾遭遇任何重大的營運干擾情況。

原材料及採購

主要原材料

我們用於生產滌綸長絲的主要原材料為精對苯二甲酸(即PTA)及乙二醇(即MEG)。我們生產1噸滌綸長絲平均需用0.86噸PTA及0.34噸MEG。

PTA是一種從原油中提取的有機化合物，在生產聚酯產品和聚酯瓶樹脂方面廣泛用作原材料。我們主要向福建省的供應商購買PTA，也有從台灣進口小部分PTA。我們向約20名PTA供應商不時徵求PTA的報價。於往績記錄期間，我們未曾遭遇任何供應短缺的情況。我們目前主要向3家內地供應商採購PTA。我們的管理層相信可見將來會有充足的PTA供應。

MEG是一種從原油中提取的有機化合物，廣泛用作汽車防凍液以及聚合物的原材料。MEG在常溫下為無臭無色的液體。我們主要購買產於廣東省的MEG，也有從台灣進口小部分MEG。我們向約10名MEG供應商不時徵求MEG的報價。於往績記錄期間，我們未曾遭遇任何供應短缺的情況。我們目前主要向3家內地供應商採購MEG。我們的管理層相信可見將來會有充足的MEG供應。

紡絲油劑及其他原材料

生產過程中我們亦會使用少量紡絲油劑及其他添加劑。我們在生產中使用紡絲油劑作為滌綸長絲紡絲程序中的潤滑劑，以防絲線折斷。我們主要向兩名德國供應商及兩名日本供應商購買紡絲油劑，亦不時向其他潛在供應商徵求報價。我們在生產過程中使用多種添加劑。我們亦不時購買少量催化劑供我們生產之用。於往績記錄期間，我們未曾遭遇任何紡絲油劑及其他原材料供應短缺的情況。我們的管理層相信可見將來會有充足的紡絲油劑及其他原材料供應。

採購及供應商

我們的採購部門負責購入原材料、挑選供應商以及與我們的質量控制部門協調以確保所交付的原材料符合我們的規格。

採購條款

我們與我們的主要PTA和MEG供應商一般訂立固定期限為一年或短於一年的購買合約。這些合約一般列明每月估計交貨額以及定價機制，定價機制通常參照供應商的公開報價及可按現行市價調整。我們亦會不時與國內及海外供應商訂立固定數額及固定價格的購買合約，惟我們須相信有關購買符合我們的利益。

我們的供應商一般直接將其產品付運至我們的廠區或深滬港。就MEG而言，我們的供應商一般付運MEG至我們在深滬港的MEG儲存罐。我們對內地供應商通常以現金、銀行票據及信用證方式付款，對海外供應商則通常以信用證方式付款。

我們購買進口原材料的信用證通常為期90日。於信用證屆滿後，視乎其時的匯率及利率，我們可以現金支付信用證或與當地銀行訂立不交收遠期合約安排。不交收遠期合約安排包括一筆存款擔保的外幣貸款及一項遠期外匯合約。根據存款擔保的外幣貸款，我們將存入若干數額的人民幣作為抵押物並借入相等數額的外幣(採用當時的實際匯率計算)，以償還全部或部分信用證。根據遠期外匯合約，於期限通常為一年的外幣貸款屆滿時，我們將按先前釐定的匯率購買相關數額的外幣。我們訂立該等安排以

就有抵押外幣貸款賺取固定額外收入，原因是於外幣貸款屆滿後，有關貸款金額於簽訂該安排時的當時實際匯率與先前協定的匯率的淨差額將會支付予我們。

我們一般根據我們的生產計劃維持原材料存貨，並會就兩至四星期的滌綸長絲生產所需維持充足的PTA與MEG供應。我們亦可不時增加我們的原材料購買量，只要我們相信該等增購就原材料成本以及我們對產銷的估計而言乃屬審慎之舉。

供應商

我們的大部分供應商向我們供應其產品已超過3年。挑選供應商時，我們的採購部門主要關注原材料質量以及考慮供應穩定性、付運及時性及供應商所在地點等因素。我們的採購部門其後會比較若干首選供應商的報價並與該等供應商協商以決定我們應向哪名供應商採購原材料。

儘管我們不時向若干PTA及MEG供應商徵詢報價，目前我們主要向三名供應商採購PTA及向三名供應商採購MEG。我們僅向有限數目的供應商採購原材料乃因為該等供應商按較高的數量折扣持續及時地向我們供應原材料。我們通過供應商管理機制審閱我們供應商的表現，該機制包括由我們的採購部門、質量控制部門及財務部門就供應商的表現進行審閱。倘有供應商未達我們要求的表現水平，我們將停止向該供應商購貨。

於往績記錄期間，我們並無進行任何對沖活動或訂立任何期貨合約以穩定我們原材料的價格。

我們的五大供應商均為獨立第三方。截至2008年、2009年及2010年12月31日止年度，自五大供應商的採購額分別佔我們總採購額的82.6%、85.6%及75.6%，自我們最大供應商的採購額分別佔我們總採購額的約41.1%、53.8%及44.4%。於往績記錄期間，我們的董事、主要行政人員、管理層、聯繫人士或持有我們已發行股本5%以上的股東概無於我們五大供應商中的任何一方中擁有任何權益。

公用設施

我們生產滌綸長絲主要使用的公用設施為水和電。我們在生產中亦會使用少量煤炭及導熱油。

電力

我們的生產過程需大量用電。我們生產1噸滌綸長絲平均使用約1,200千瓦時電力。截至2008年、2009年及2010年12月31日止年度，我們的耗電量分別為252.4兆瓦時、402.8兆瓦時及458.1兆瓦時。

我們的生產所使用的電力為高壓工業用電，由一個110千伏電站通過直接連接到我們廠區的電線供應。我們亦有來自另一家電站的備用電線，其於主電線停電時可繼續為我們的生產供電。於往績記錄期間，我們經歷數次輕微的停電，但未曾遭遇任何重大停電事故或限制供電。請參閱「風險因素—我們的營運受不確定因素影響且我們所投購的保險不一定涵蓋全部營運相關風險」及「風險因素—我們的生產過程依賴外部水電供應商」。

水

我們生產1噸滌綸長絲平均耗用約4.6千克水。截至2008年、2009年及2010年12月31日止年度，我們的耗水量分別為約1,105,000噸、1,407,000噸及1,505,000噸。我們依賴本地城市供水系統供應我們的生產用水。我們的廠區地點鄰近晉江市龍湖水廠。

為了節約我們的生產用水，我們在我們的廠區興建了一套水利系統。該水利系統的儲水能力達6,000噸，可供應3天的生產用水。於往績記錄期間，我們未曾遭遇任何重大停水事故。

存貨管理

我們監察及管理我們原材料及製成品的存貨水平，以優化我們滌綸長絲產品的營運、銷售和付運。我們的存貨主要包括PTA、MEG、滌綸長絲製成品及PET切片。我們的存儲設施位於我們的廠區，總樓面面積約69,500平方米。我們的PTA存儲設施可儲存約達40,000噸的PTA，我們的製成品存儲設施亦可儲存約達40,000噸的製成品。我們亦與晉江太平洋港發展有限公司訂立一項協議，據此，我們有權在深滬港使用兩個MEG儲存罐，為期20年。連同我們廠區的另外兩個MEG儲存罐，我們的MEG總儲存能力約13,000噸。

我們一般就兩至四星期的滌綸長絲生產所需維持充足的PTA與MEG存貨水平。其他原材料例如紡絲油劑等，當存貨水平低於根據我們生產計劃所訂明水平時即予購買。我們根據銷售及付運計劃管理我們製成品的存貨水平。為了確保我們的存儲設施經常備有充足存貨以應付購買訂單，我們會每月審閱我們的實質存貨。

銷售與營銷

截至2010年12月31日，我們的銷售與營銷部門成員包括兩名高級管理層成員及34名銷售人員。為了拓展我們的營運，我們計劃進一步擴大我們銷售隊伍的規模。

銷售

於往績記錄期間，我們的銷售全部由我們的銷售與營銷部門直接與客戶接洽達成。

對內地客戶的銷售佔我們於往績記錄期間的收入的絕大部分。我們的直接客戶主要為福建省與廣東省的織造廠。我們亦將一小部分產品出售予隨後將我們的產品出售予織造廠的國內貿易公司。我們的銷售人員定期直接聯絡我們的客戶，與他們溝通以收集有關其對我們滌綸長絲產品的喜好、特殊要求及一般需求等方面的資料。我們的銷售人員亦會不時聯絡間接客戶，以收集有關資料。根據這些資料，我們得以及時開發客戶要求的差別化滌綸長絲，並且從該等產品取得較高的利潤率。作為向客戶提供及時及優質的服務的進一步承諾，我們實施一項政策以確保銷售及營銷團隊於接獲客戶要求後24小時(倘位於福建省內)或48小時(倘位於福建省外但屬中國境內的其他地區)內登門拜訪。此外，我們的銷售人員亦經常與我們的客戶溝通以鞏固我們與客戶的關係，從而更深入瞭解他們對我們產品的喜好。

除向國內客戶銷售外，我們亦出口部份產品。出口銷售佔我們的收入由截至2008年12月31日止年度的6.8%增加至截至2010年12月31日止年度的9.7%，其中主要包括拉伸變形絲的銷售。我們向海外客戶直接出口我們的滌綸長絲，而非通過國內貿易公司。我們的海外客戶主要為歐洲、東南亞、北美及南美的織造廠，包括我們的長期客戶Bekaert(一間以歐洲為基地的跨國家居紡織品公司)。我們不時將部分滌綸長絲售予位於該等市場的大型貿易公司，藉以開拓新市場。

於往績記錄期間，地區性收入分析如下：

	截至12月31日止年度					
	2008年		2009年		2010年	
	人民幣千元	%	人民幣千元	%	人民幣千元	%
國內銷售						
福建省.....	1,738,878	82.3	2,301,057	77.7	3,276,500	76.0
廣東省.....	205,353	9.7	321,722	10.9	569,691	13.2
其他省份.....	25,326	1.2	27,012	0.8	46,975	1.1
出口銷售.....	144,057	6.8	313,307	10.6	416,565	9.7
總計.....	<u>2,113,614</u>	<u>100.0</u>	<u>2,963,098</u>	<u>100.0</u>	<u>4,309,731</u>	<u>100.0</u>

營 銷

我們的銷售與營銷部門負責進行營銷活動以及與潛在客戶建立關係。我們利用不同的營銷渠道推廣我們的品牌認知和知名度，包括出席國內多個行業展覽會、戶外廣告版宣傳、印發營銷小冊子，以及網站宣傳。通過這些活動，我們預期可提升我們在面料及紡織品業界的品牌認知度，同時擴大我們的銷售以覆蓋新客戶。我們預料將繼續擴大我們營銷活動的範圍，包括出席海外知名的行業展覽會，以及與我們產品的終端用戶建立戰略合作關係。我們同時計劃向我們的銷售與營銷人員提供更多培訓課程，以加強他們的產品知識和銷售技巧。此外，我們計劃在我們認為對我們產品有需求的國內外市場加強市場推廣活動，例如中國廣東省以及越南、南美及其他海外國家，以進一步增加我們的國內市場份額和拓展國際市場。

定價及銷售條款

定價

我們乃基於多項因素釐定滌綸長絲的售價，包括原材料價格、生產成本、市場狀況與市場狀況的可能變動、我們的存貨狀況以及客戶對產品質量的要求。由於我們的主要原材料PTA及MEG乃從原油中提取，故其價格間接與國際及國內原油價格有關。因此，我們會不時調整售價以向客戶轉嫁原材料成本的預期增幅。然而，我們可能不能且無法保證我們將可及時將PTA及MEG全部增加的成本轉嫁予客戶。如果我們不能將原材料價格的任何增幅轉嫁予客戶，則將增加生產成本並對我們的利潤率造成不利影響。有關原材料價格波動的影響的詳細說明，請參閱本招股章程「風險因素—與業務有關的風險—由於我們不一定經常能將原材料成本增幅轉嫁予客戶，故業務及盈利能力可能受原材料價格波動所影響」。

我們相信，隨著市場上差別化滌綸長絲產品的需求增加，預期差別化滌綸長絲產品的價格將繼續較同等規格的一般滌綸長絲的價格為高。視乎製造程序的複雜程度，包括我們製造程序的任何調整或我們必須使用的特殊技術，我們差別化滌綸長絲的價格亦各有差異。

我們一般向大多數客戶提供統一的售價，並會給予大宗購買訂單的長期客戶少量折扣。我們的管理層、銷售與營銷部門及採購部門成員頻繁會面，審閱我們滌綸長絲的售價，以便就各項影響我們售價因素的轉變作出回應，特別是國際及內地原油價格的變動。

根據中國法律及法規，我們的產品並不受任何價格控制。

銷售條款

我們分別與客戶訂立獨立購買訂單以銷售產品。這些購買訂單內一般列明產品規格、單價、數量、交付期及付款條款等條款。

就內銷而言，我們一般於訂立購買訂單後7至30天內交付我們的滌綸長絲。我們的客戶一般於我們交付滌綸長絲前全數支付合約價格。我們與客戶以銷售訂單規定雙方協定售價，且並未訂明價格調整機制。就我們的出口銷售而言，我們一般於訂立銷售合約後30天內寄發產品且我們一般於付運我們的滌綸長絲後隨即收到客戶以發出信用證方式付款。當我們滌綸長絲需求超出我們的產能時，我們通常會與主要客戶訂立合約安排優先分配。

運輸

我們的內地客戶一般要求我們將滌綸長絲交付至他們的指定地點。我們主要就交付產品安排第三方運輸公司並支付有關款項。我們某些長期客戶或鄰近我們的客戶會自行安排車輛將我們的滌綸長絲運送往其地點。我們通常安排將售予海外客戶的產品運送往指定的交付點。

客戶

我們的主要客戶為織造廠，這些織造廠將我們的滌綸長絲用於生產針織布及紡織品，繼而銷售予服飾及其他消費品製造企業。我們的內地客戶主要位於福建省及廣東省。我們的海外客戶主要來自歐洲、東南亞、北美及南美。

於2010年，隨著我們品牌認受性不斷提升及我們與客戶建立了更為緊密的關係，我們與186名大客戶訂立年度戰略框架協議。該等框架協議具有法律約束力，並列明我們客戶承諾的最低購貨量、差別化滌綸長絲的共同研發及分享不同市場資訊。截至2010年12月31日止年度，我們來自己訂立有關框架協議的客戶的收入佔我們總收入的57.6%。所有該等客戶已於2011年與我們續訂框架協議，且幾乎所有該等協議均訂明相若或更高的最低購貨量承諾。倘產品達到要求的價格及數量而客戶的購買量未能達到協議的最低數量，我們有權提出訴訟並要求作出任何有關損害賠償。

我們的銷售過往一直集中於福建省，分別佔我們截至2008年、2009年及2010年12月31日止年度的收入82.3%、77.7%及76.0%。憑藉我們在銷售與營銷方面的努力，我們自2008年已增加對廣東省客戶的銷售比例。我們對廣東省的銷售分別佔我們截至2008年、2009年及2010年12月31日止年度收入的9.7%、10.9%及13.2%。我們的出口銷售比例亦由佔我們截至2008年12月31日止年度收入的6.8%增加至佔我們截至2010年12月31日止年度收入的9.7%。

我們擁有廣泛的客戶基礎。截至2008年、2009年及2010年12月31日止三個年度，我們分別有約1,600、2,100及2,100名客戶，於2010年12月31日，其中大部分客戶作為我們的客戶已超過三年。來自我們五大客戶(不包括百凱集團)的收入分別佔我們截至2008年、2009年及2010年12月31日止年度的總收入8.1%、7.6%及10.5%。截至2008年、2009年及2010年12月31日止年度，我們最大的客戶百凱集團分別貢獻我們總收入的8.4%、7.7%及7.4%。百凱集團包括五名關連方並於計算我們五大客戶時被視作一名客戶。除百凱集團外，我們五大客戶中的其他四大客戶全為獨立第三方。於往績記錄期間，我們的董事、主要行政人員、管理層、聯繫人士或持有我們已發行股本5%以上的股東概無於我們任何四大客戶中的任何一方中擁有任何權益。

競爭

中國滌綸長絲業高度分散。根據CMAI的資料，於2010年，中國的滌綸長絲製造商超過300名，總設計產能約為19.8百萬噸／年。滌綸長絲的生產集中於華東及華南地區，其中江蘇省、浙江省、福建省及廣東省為主要供應地區。根據CMAI的資料，較高的本地消耗率加上國內及進口原材料方面物流便利使該等地區享有成本優勢。除國內滌綸長絲製造商外，我們亦在產品質量、產品差別化、品牌認知度、產能、研發能力、生產技術及接近客戶方面與國際製造商競爭。

我們相信滌綸長絲行業的進入門檻極高。尤其是興建滌綸長絲生產設施需投入龐大資金方能實現可提供合理經濟回報的產能。生產優質差別化滌綸長絲還要求技術知識以及研發方面的大量投資。此外，新的市場進入者沒有往績記錄，難以獲得客戶的認可。

於往績記錄期間，我們的銷售主要集中在華南地區，根據CMAI的資料，於2010年，我們為華南地區按拉伸變形絲設計產能及全牽伸絲以及預取向絲設計產能計兩者的最大製造商。根據CMAI資料，五大滌綸長絲製造商包括我們、錦興(福建)化纖紡織實業有限公司、翔鷺滌綸紡織(廈門)有限公司、福建省金綸高纖股份有限公司及廣東開平春暉股份有限公司。根據CMAI的資料，我們及這4家製造商的滌綸長絲設計產能合共約為1.2百萬噸／年，佔華南地區總設計產能的約92.0%，提供華南地區服飾生產所用的絕大部分的滌綸長絲。根據CMAI的資料，根據全牽伸絲及預取向絲的設計產能，我們於華南地區的市場份額為約36%。我們主要專注於華南地區，中國大多數滌綸長絲製造商(包括五大製造商)位於我們相信競爭更為激烈的華東地區。按CMAI的資料，中國五大製造商的滌綸長絲設計產能合共為約4.0百萬噸／年，約佔中國滌綸長絲總設計產能的20.3%，而五大製造商各自佔中國總設計產能的比例不超過約6.0%。

我們相信我們處於能在中國及國際市場有效地競爭的有利位置，而我們的優勢亦將使我們得以在競爭對手中脫穎而出。有關我們競爭優勢的論述見「－我們的競爭優勢」。

主要獎項及榮譽

於往績記錄期間，我們獲頒發下列主要獎項、榮譽及認證：

獎項、榮譽及認證	頒授機構	頒發日期
福建省2010年度納稅百強企業	福建省國家稅務局及 福建省地方稅務局	2011年3月
國家功能性差別化聚酯 纖維開發基地	中國紡織工業協會 中國化學纖維工業協會 國家紡織產品開發中心	2010年12月
2010福建知識產權試點企業	福建省知識產權局	2010年12月
2004-2009納稅信用A級納稅人	福建省國家稅務局 福建省地方稅務局	2010年12月、 2008年10月及 2006年12月
福建省創新試點企業	福建省科學技術局	2010年7月
海關AA類管理企業	廈門海關	2010年2月
福建高新技術企業	福建省科學技術局、福建省財政 局、福建省國家稅務局、福建 省地方稅務局	2009年10月

業 務

獎項、榮譽及認證	頒授機構	頒發日期
福建企業100強	福建省企業評價協會	2009年9月
618海峽兩岸職工創新成果獎銀獎	海峽兩岸職工創新成果委員會	2009年6月
2008年度設備革新先進企業	晉江市政府	2009年4月
福建省百家重點工業企業	福建省經濟貿易委員會	2009年3月
2007-2008重合同守信用企業	晉江市工商局	2009年1月
福建省省級企業技術中心	福建省經濟貿易委員會	2008年12月
2007-2008重合同守信用單位	泉州市政府	2008年12月

質量保證與質量控制

我們已採納一套全面涵蓋我們生產過程各個階段的嚴謹質量控制程序，以保證產品質量。我們的質量控制系統確保我們的滌綸長絲產品符合我們設定的各項標準以及行業標準。我們的質量控制系統經由中聯認證中心評價與認證，並且我們已就滌綸長絲設計、生產與服務的質量管理系統獲取ISO9001:2008認證。

我們的滌綸長絲符合國家產品標準列明的要求。我們的拉伸變形絲產品符合GB/T14460-2008國家標準，我們的全牽伸絲產品符合GB/T8060-2008國家標準，我們的預取向絲產品符合FZ/T54003-2004行業標準，以及我們的PET切片產品符合GB/T14189-2008國家標準。

此外，我們獲授權在我們的全牽伸絲、拉伸變形絲及預取向絲產品上使用Oeko-Tex標籤，證明我們的滌綸長絲根據嬰幼兒用一級產品Oeko-Tex標準100進行檢查的結果，證明已通過有害物質測試。

原材料及產品質量控制

我們就供應商向我們提供的原材料進行化學與物理測試，以確保該等原材料符合我們生產中使用的質量要求。我們的質量控制團隊在我們的測試實驗室對PTA及MEG

樣本進行測試，以確定其化學成分和純淨度。於往績記錄期間，我們未曾就從供應商購得的PTA及MEG方面遭遇任何重大質量缺陷的情況。

我們的質量控制程序要求我們的質量控制團隊於我們不同生產程序的各個階段以及對我們的製成品進行檢查，以確保我們的製成品符合有關要求。特別是我們的質量控制團隊會檢查我們滌綸長絲的外觀與色澤，並且就我們滌綸長絲於整段生產過程中各個階段的化學成分和物理特性進行測試。

質量控制人員與設施

截至2010年12月31日，我們擁有一支由685名人員組成的質量控制團隊，其中包括六名化學實驗室技術人員、14名物理實驗室技術人員、22名輔料質量檢查員、221名判色檢查員及422名外觀檢查員。此外，我們會為我們的質量控制團隊舉辦定期培訓課程並定期進行評估，以便他們能即時掌握最新的測試知識和技巧。

我們購置多種技術先進的測試器材，例如加熱拉伸裝置、烏斯特拉伸測試儀、烏斯特紗線均勻度測試儀、紡絲油劑分析儀及其他各種測試裝置，其中不少進口自瑞士、美國、德國及日本。這些測試器材幫助我們的質量控制團隊測試我們滌綸長絲的化學成分與物理特性，以及檢測我們的滌綸長絲是否存在任何缺陷。我們會定期配置及維護我們的測試設備與儀器，以確保我們質量測試的準確性。

研發

我們相信，我們的研發工作對我們的競爭力和市場份額而言至關重要。我們的研發工作重點在於開發新的差別化滌綸長絲以及改良生產程序。隨著拓寬我們的差別化滌綸長絲種類、增強我們的生產程序以及購置高技術製造與測試裝置，我們相信我們可通過向客戶提供優質高技術產品，進一步擴大我們的市場份額。

截至2011年3月31日，我們共有約500名研發人員，包括約220名核心研發工程師及技術員。其中約100名核心研發工程師及技術員擁有大學學位或大學以上學歷。在研發部門的支援下，我們已獨立開發19種差別化滌綸長絲。截至最後實際可行日期，我們一般向客戶銷售11種擁有國家專利的差別化滌綸長絲。我們的餘下六種國家專利及另外兩種已申請國家專利的差別化滌綸長絲尚未推出市場並留待日後銷售。截至2010年12月31日止年度，我們來自專利及正在申請專利的差別化滌綸長絲的收入為人民幣2,817.5百萬元，佔我們的總收入65.4%。

我們正在商業化六種差別化滌綸長絲及正在開發五種差別化滌綸長絲。此外，我們預期分別在2012年和2013年著手開發五種新型差別化滌綸長絲。我們同時進行有關生產過程實現節能以及提升現有機械功能及產能的研發工作。我們已成功與CTIEI共同開發一種蒸汽循環系統，另外我們還發明了一種噴絲板及一種冷卻加濕裝置。

我們亦與上海的東華大學(中國紡織業重點大學，前稱中國紡織大學)保持密切聯繫。於2007年起我們開始與東華大學合作，主要專注於研究聚合及生產技術。於2008年5月，我們自東華大學獲授五年的獨家權利以使用、製造及銷售五種由其開發的差別化滌綸長絲。在我們與東華大學的共同研究努力下，該等產品已被商業化。於2010年，我們就合作研發新型差別化滌綸長絲與東華大學訂立合作協議。根據合作協議，我們擁有透過合作開發的新專利及技術訣竅的知識產權，而我們須支付研究成本並每年向東華大學支付固定費用。透過與東華大學的合作，我們預期每年完成研發兩種新型差別化滌綸長絲，且我們擁有其專利權。此外，根據合作協議，我們已成立一個致力於與東華大學的合作研究項目的滌綸長絲技術中心。我們與東華大學並無任何溢利分享安排。

我們的研發成果已屢獲殊榮，包括獲中國紡織工業協會、中國化學纖維工業協會及國家紡織產品開發中心認證為國家功能性差別化聚酯纖維開發基地，我們亦獲評為高新技術企業、福建省創新試點企業、福建省省級企業技術中心及設備革新先進企業。此外，我們開發的一種差別化滌綸長絲「三維中空合成纖維紗」更贏得618海峽兩岸職工創新成果獎銀獎。獎項及榮譽的詳情見「—主要獎項及榮譽」。

為了增加我們差別化滌綸長絲的競爭力，以及進一步提升我們的產品質量，我們的測試研究實驗室正在升級，我們已就我們的實驗室申請CNAS認證為國家標準實驗室。在中國，國家標準實驗室在測試和校準方面獲認可為更加可靠且符合國內最高實驗室標準，獲授權可向第三方發佈測試結果，合格產品也可在包裝上印製該實驗室的認證。認證成為國家標準實驗室的要求包括滿足若干管理標準及若干技術要求。管理標準包括(其中包括)一個須由合資格管理及試驗專家組成的管理及技術人員團隊以及一套有效的實驗室管理系統(須包括維護及控制管理文件及實驗室記錄的程序及根據質量原則

及可持續改進管理系統的目標制訂的機制)。技術要求包括(其中包括)一個合資格試驗人員團隊、符合實驗室規定的設備及環境條件、精確地試驗及測量方法及維持設備標準及測量標準的有效的執行制度。

截至2008年、2009年及2010年12月31日止年度，我們的研發費用分別為人民幣2.0百萬元、人民幣46.1百萬元及人民幣51.8百萬元。

知識產權

專利、專利申請及許可專利

為保障我們的知識產權，我們已於中國取得19項註冊國家專利，其中17項為我們開發的新型差別化滌綸長絲及我們新開發的裝置，兩項為我們於2008年1月從第三方取得專利的裝置。我們亦已於中國就我們開發的新型差別化滌綸長絲申請兩項專利及我們開發的兩種裝置申請兩項專利。就我們已申請國家專利的兩種差別化滌綸長絲及兩種裝置，我們的董事確認，截至最後實際可行日期，彼等並不知悉任何潛在因素可能妨礙我們的專利申請。

東華大學已授予我們使用其六種註冊專利(包括五種差別化滌綸長絲及一種新裝置)的獨家使用權，為期五年，直至2013年11月。

下表載列有關我們19項中國註冊專利中開發的17種差別化滌綸長絲及1種我們新開發的裝置以及從第三方購入專利的裝置的若干資料。

專利名稱	類別	有效日期		說明
百酷絲.....	實用新型	2009年4月14日	2019年4月13日	吸水性、保持乾爽拉伸變形絲
百暖絲.....	實用新型	2009年4月14日	2019年4月13日	保暖拉伸變形絲，可用以生產內衣和床單
一種百微超柔絲纖維.....	實用新型	2009年4月14日	2019年4月13日	高彈性拉伸變形絲，質地柔軟及光澤柔
一種異形纖維.....	實用新型	2009年4月14日	2019年4月13日	保持乾爽及多種顏色拉伸變形絲
一種金絲線.....	實用新型	2009年4月14日	2019年4月13日	高強度全牽伸絲，生產過程環保
一種熒光增白纖維.....	實用新型	2009年4月20日	2019年4月19日	環保及高色牢度拉伸變形絲
一種黑色阻燃纖維.....	實用新型	2009年4月20日	2019年4月19日	亮色的阻燃拉伸變形絲
抗紫外線滌綸低彈絲.....	實用新型	2009年4月20日	2019年4月19日	抗紫外線拉伸變形絲

業 務

專利名稱	類別	有效日期		說明
三維超亮光絲	實用新型	2009年4月22日	2019年4月21日	超亮光澤及具反光特性的全牽伸絲
大有光有色光絲	實用新型	2009年4月22日	2019年4月21日	環保及具反光特性的全牽伸絲
黑晶竹炭纖維絲	實用新型	2009年4月22日	2019年4月21日	防霉、防菌及具保暖特性的拉伸變形絲
一種新型無梭機織頭	實用新型	2006年12月28日	2016年12月27日	一種用於全牽伸絲紡絲程序的無梭機織頭
抗變形的低縮率抗起球功能FDY纖維絲	實用新型	2010年4月29日	2020年4月28日	高強度全牽伸絲，保暖及低縮率
特粗旦超亮光反異形FDY纖維	實用新型	2010年4月29日	2020年4月28日	超亮光反全牽伸絲，保暖
抗菌阻燃排汗合成纖維	實用新型	2010年4月29日	2020年4月28日	抗菌、阻燃且排汗的拉伸變形絲
高分子材料異形纖維	實用新型	2010年4月29日	2020年4月28日	W型拉伸變形絲，柔軟且具保暖性
增白抗菌排汗合成纖維	實用新型	2010年4月29日	2020年4月28日	白色及具排汗性的抗菌拉伸變形絲
仿羊羔絨保暖合成功能纖維絲	實用新型	2010年4月29日	2020年4月28日	具有手感超柔軟性、高素韌性、保暖性良好的拉伸變形絲
一種成形板	實用新型	2010年7月28日	2020年7月27日	防止毛絲、斷絲等現象的裝置

下表載列有關我們開發的兩種差別化滌綸長絲及兩種新裝置(就此我們正在中國申請專利)的若干資料。

專利名稱	類別	申請日期	說明
酯化蒸汽餘熱回收方法裝置	發明	2009年1月19日	環保裝置，制冷的餘熱酯化
一種滌綸地毯絲	實用新型	2009年4月20日	粗纖度(600-1200D)拉伸變形絲，抗變形

業 務

專利名稱	類別	申請日期	說明
新型高分子材料異形纖維.....	實用新型	2010年4月29日	雙網拉伸變形絲，用途廣泛
一種熔體直紡冷卻加濕裝置.....	實用新型	2010年7月28日	就空氣調節系統安裝的冷卻加濕裝置

下表載列有關東華大學已授予我們五年獨家使用權的5種差別化滌綸長絲產品(包括1種相關裝置)專利及1種裝置專利的若干資料。

專利名稱	類別	獨家權利		說明
		開始日期	終止日期	
仿羽絨材料.....	實用新型	2008年5月10日	2013年11月9日	環保、高功能
一種「U」型纖維.....	實用新型	2008年5月10日	2013年11月9日	吸濕、透氣導濕、全牽伸絲抗起毛起球
一種透氣導濕PTT纖維及其所用的噴絲板.....	實用新型	2008年5月10日	2013年11月9日	環保、高功能、舒適、透氣導濕、吸濕
一種細旦中空抗菌PTT纖維.....	實用新型	2008年5月10日	2013年11月9日	環保、高功能、抗菌、保暖
一種三維捲曲中空合成纖維.....	實用新型	2008年5月10日	2013年11月9日	環保、具保健功能、保暖
一種新型異性纖維噴絲板.....	實用新型	2008年5月10日	2013年11月9日	一種可生產「U」型全牽伸絲的噴絲板，柔軟及具吸水特性

商標及其他知識產權

於最後實際可行日期，我們已於中國就我們滌綸長絲註冊九項商標(包括「百宏」及「Billion」品牌在內)，並已就滌綸長絲註冊香港商標。我們過往與百凱集團若干實體共同擁有十項「Billion」商標。於2011年5月1日，我們與所有該等實體訂立一項商標轉讓協議，據此，該等實體將以零代價向我們轉讓該十項商標。我們將向中國主管商標局申請更改註冊擁有人。我們已委任商標代理處理該等商標轉讓的註冊。誠如我們的中國法律顧問天元律師事務所告知，註冊一般於根據相關法規及法律程序向中國主管商標局提呈申請後十二個月內完成。

我們亦與我們的研發人員以及我們研發活動的合作方已訂立僱傭合約、保密協議、非競爭協議及合作協議，從而保障我們的知識產權。

除專利知識產權及商標外，我們亦倚賴營運中的商業秘密、專有技術知識與工藝及其他知識產權。有關我們知識產權的相關風險，請參閱「風險因素—與業務有關的風險—競爭對手可能侵犯我們的知識產權」及「風險因素—我們可能受第三方聲稱可能侵犯其知識產權的索償所影響」。

安全生產

我們須遵守若干有關職業健康與安全的中國法律，包括《中國安全生產法》。我們生產部門的經理監察我們遵守有關法例的情況、定期審閱安全表現、確定安全風險、實施意外防禦措施以及確保我們遵守安全表現規定。

我們制訂安全程序與政策是為了保證我們僱員的工作環境安全。我們執行並確保我們的全體僱員均知悉我們的安全程序與政策，其中包括安全管理指引、緊急情況以及機械的正確操作方法等。我們參與生產及質量控制的僱員須出席有關工作場所安全的內部培訓課程並參加考試。我們的董事及我們的中國法律顧問天元律師事務所確認，於往績記錄期間，我們的生產設施並無發生嚴重或重大的傷亡事件。於往績記錄期間，發生三宗工傷，直至最後實際可行日期，我們已與涉及該等事故的三名僱員各自和解。見「風險因素—與業務有關的風險—我們的營運過程中可能出現工傷事故」。

根據我們的中國法律顧問天元律師事務所，於往績記錄期間我們已遵守一切適用的健康與安全法律和法規，截至最後實際可行日期，我們亦並無遭受任何重大職業健康與安全索償、起訴、處罰或紀律處分。

環境事務

我們的營運須遵守多項有關環境保護的中國法律和法規。我們相信遵守環境標準對我們的營運而言是重要的。我們的營運須遵守的相關環境保護法律和法規(其中)包括：(i)《環境保護法》；(ii)《水污染防治法》；(iii)《環境噪音污染防治法》；(iv)《大氣污染防治法》；(v)《中國清潔生產促進法》；(vi)《固體廢物污染環境防治法》；及(vii)《中國環境影響評價法》。見「規例」。根據中國法律，如果我們要開展建設項目，我們需要就該項目登記或提交環境影響評估並取得有關環境機關的批准，才可以開展該項目。

我們已就我們的生產程序實施環境標準，並已詳細列明環境程序。我們的環境管理系統經由中聯認證中心評估及認證，我們已就滌綸長絲設計、生產及相關管理活動的環境管理標準取得ISO14001:2004環境管理體系認證。

就我們的營運而言，我們致力全面嚴格遵守相關的中國環境保護規定。我們承認我們的營運或會對環境造成負面影響，故我們於生產過程中極力透過運用技術節約並有效地利用資源以減低對環境的負面影響。我們已安裝環境保護裝置與設備以減低噪聲污染、處理及循環廢水及減低氣體污染。相關裝置及設備增加我們的經營效率，減少消耗水，有助減少溫室效應及減少於裝載及存儲中產生的灰塵，此外，我們於生產過程中經內部處理後產生的少量廢水、氣體污染、噪音污染及固體廢物污染全部均在許可水平之內。我們亦已就廢水、污染空氣、噪音及其他廢物的排放設立環境監察系統，以確保全面遵守國家及地方法規。

截至2008年、2009年及2010年12月31日止年度，我們有關遵守適用環境保護規定的開支分別為約人民幣89,000元、人民幣139,000元及人民幣112,000元。截至2011年12月31日止年度，我們預期我們就遵守適用環境保護規定將產生約人民幣550,000元的開支。

房地產

我們擁有位於福建省晉江市龍湖鎮楓林工業區佔用面積275,398平方米的廠區的土地使用權。我們興建及擁有其上的全部樓宇，包括63幢總建築面積384,289平方米的樓宇。我們的中國法律顧問天元律師事務所確認，截至最後實際可行日期，除兩座總建築面積為328平方米的保安室外，我們已就該等土地及樓宇取得所有土地使用權證及房屋所有權證，亦並無質押任何有關土地或樓宇或設置產權負擔。

業 務

我們亦擁有臨近上述土地並位於上述土地以外的一幅土地的土地使用權，佔地面積為6,879平方米。我們正在該幅土地上興建一座用作我們設計產能為約25,000噸／年的全牽伸絲及預取向絲額外生產設施的4層高工業樓宇。該等設施的發展計劃預計於2011年8月完工。該等設施建築面積預期約為28,451平方米。

下表載列有關我們於現有廠區擁有的主要生產大樓的若干資料：

廠房名稱	設施	建築面積 (平方米)
1號聚酯廠房	1號聚酯生產線	10,996
2號聚酯廠房	2號聚酯生產線	9,925
1號紡絲廠房	4條全牽伸絲紡絲生產線 10條預取向絲紡絲生產線	59,849
2號紡絲廠房	5條全牽伸絲生產線 7條預取向絲生產線	66,194
1號及2號假捻變形廠房.....	71台拉伸變形絲加彈機	39,522
3號假捻變形廠房	28台拉伸變形絲加彈機	24,205
4號假捻變形廠房	67台拉伸變形絲加彈機	40,019
5號假捻變形廠房	14台拉伸變形絲加彈機	15,835

我們亦擁有位於福建省泉州市東海區濱海總部區一幅空置土地的土地使用權，佔用面積為11,228平方米。我們計劃於該幅土地上興建我們的營運中心，總計劃樓面面積為76,347平方米。我們預期於2011年5月開始興建該營運中心並於2013年9月前完成建設。於完成後，我們計劃將銷售及營銷部門及研發部門搬遷至營運中心。預期營運中心的資本開支約為人民幣191百萬元，而我們計劃以全球發售籌集的所得款項支付。

截至最後實際可行日期，我們已就我們新廠區一幅預期500,000平方米的土地透過一項潛在掛牌出讓購入土地使用權。該物業毗鄰我們位於楓林工業區的現有廠區。

有關我們擁有及租賃物業的其他詳情，請參閱「附錄四—物業估值」。

僱員

截至2008年、2009年及2010年12月31日，我們分別合共擁有2,725、3,586及3,544名僱員。以下為我們截至2010年12月31日按職能劃分的僱員分類表。

	僱員人數	佔總人數%
生產.....	2,041	57.7%
質量控制.....	685	19.3%
研發.....	501	14.1%
後勤及其他.....	182	5.1%
會計及財務.....	49	1.4%
行政管理.....	40	1.1%
銷售與營銷.....	35	1.0%
採購.....	11	0.3%
總計.....	<u>3,544</u>	<u>100.0%</u>

我們向僱員提供的薪酬組合包括薪金及住房。一般而言，我們根據每名僱員的資歷、職位和年資釐定僱員薪金。我們每年審閱僱員表現，繼而根據其表現決定僱員加薪、花紅和晉升等事宜。

我們為僱員提供各種培訓以提升他們的工作技能。我們為新招聘僱員提供入職培訓，並且在其受僱期間持續提供專業培訓。我們的僱員培訓課程涵蓋多種課題，例如專業技能、品質控制、生產安全條例及內部程序等，目的在於提升我們僱員的整體表現。我們同時為管理人員提供管理訓練以增進他們的管理技巧。

保險

我們根據有關中國法規為全職僱員作出社會福利保險供款，其中包括基本醫療保險基金、基本養老保險基金、工傷保險基金、生育保險基金及失業保險基金供款。我們廠區的絕大部分生產設施以及我們營運所用車輛均已投購全風險財產保險。

我們並無投購產品責任保險或因我們營運的相關意外引起個人損傷或財產損害索償的第三者責任保險。根據中國法律這些並非為強制性保險，並且會增加我們的營運成本，繼而可能削弱我們的競爭力。見「風險因素－與業務有關的風險－我們的營運受不確定因素影響且我們所投購的保險不一定涵蓋全部營運相關風險」。截至最後實際可行日期，我們未曾遭遇任何產品責任索償或任何其他訴訟或遭遇任何重大的業務中斷情況。

我們相信我們目前的保險覆蓋水平屬足夠，並且與中國滌綸長絲行業慣例相符。

法律合規及訴訟

本公司或其附屬公司或會不時牽涉於與進行業務有關的訴訟。截至最後實際可行日期，據我們所深知，我們並不知悉有任何針對本公司或其附屬公司的未決或即將進行的訴訟、仲裁或行政訴訟而可能對我們的業務、財政狀況或經營業績造成重大不利影響。天元律師事務所已確認，於最後實際可行日期，本集團於所有重大方面已遵守所有中國法例及規例並已就其營運取得所有必要許可證及批准。