

创业板风险提示

本次股票发行后拟在创业板市场上市，该市场具有较高的投资风险。创业板公司具有业绩不稳定、经营风险高、退市风险大等特点，投资者面临较大的市场风险。投资者应充分了解创业板市场的投资风险及本公司所披露的风险因素，审慎作出投资决定。

深圳市昌红模具科技股份有限公司

SHENZHEN CHANGHONG MOLD TECHNOLOGY CO., LTD.

(深圳市龙岗区坪山街道锦龙大道西侧)



首次公开发行股票并在创业板上市

招股说明书

(申报稿)

本公司的发行申请尚未得到中国证监会核准。本招股说明书（申报稿）不具有据以发行股票的法律效力，仅供预先披露之用。投资者应当以正式公告的招股说明书全文作为作出投资决定的依据。

保荐人（主承销商）



国信证券股份有限公司
GUOSEN SECURITIES CO., LTD.

(住所：深圳市红岭中路 1012 号国信证券大厦 16～26 层)

深圳市昌红模具科技股份有限公司
首次公开发行股票并在创业板上市
招股说明书
(申报稿)

发行概况

发行股票类型	人民币普通股（A 股）
本次发行股数	1,700 万股
每股面值	人民币 1.00 元
每股发行价格	人民币【】元
网上发行日期	【】年【】月【】日
拟上市证券交易所	深圳证券交易所
发行后总股本	6,700 万股
保荐人（主承销商）	国信证券股份有限公司
招股说明书签署日期	【】年【】月【】日

股东承诺

承诺人	承诺内容
李焕昌 王国红 李桂文	一、自公司股票上市之日起三十六个月内，不转让或者委托他人管理本次发行前已直接持有或间接持有的公司股份，也不由公司收购该部分股份； 二、李焕昌作为公司的董事长兼总经理，李桂文作为公司监事会主席，同时还承诺：在上述禁售期满后，在担任公司董事、监事或高级管理人员的任职期间，每年转让的股份不得超过本人所直接持有或间接持有公司股份总数的百分之二十五，在离职后半年内不转让所直接持有或间接持有的公司股份。
董事： 华守夫、徐燕平、王平 监事： 俞汉昌、赵阿荣 高管： 周国铨、张泰、胡振国 其他人员： 华建	一、自公司股票上市之日起十二个月内，不转让或者委托他人管理本次发行前已直接持有或间接持有的公司股份，也不由公司收购该部分股份； 二、在上述禁售期满后，在担任公司董事、监事或高级管理人员的任职期间（包括华建），每年转让的股份不得超过本人所直接持有或间接持有公司股份总数的百分之二十五，在离职后半年内不转让所直接持有或间接持有的公司股份。
邓世珩等 32 位自然人股东	自公司股票上市之日起十二个月内，不转让或者委托他人管理本次发行前已直接持有或间接持有的公司股份，也不由公司收购该部分股份。
中科创投、联盛创投	自公司股票上市之日起十二个月内，不转让或者委托他人管理本次发行前已直接持有或间接持有的公司股份，也不由公司收购该部分股份。

发行人声明

发行人及全体董事、监事、高级管理人员承诺招股说明书不存在虚假记载、误导性陈述或重大遗漏，并对其真实性、准确性、完整性承担个别和连带的法律责任。

公司负责人和主管会计工作的负责人、会计机构负责人保证招股说明书中财务会计资料真实、完整。

中国证监会、其他政府部门对本次发行所作的任何决定或意见，均不表明其对发行人股票的价值或投资者的收益作出实质性判断或者保证。任何与之相反的声明均属虚假不实陈述。

根据《证券法》的规定，股票依法发行后，发行人经营与收益的变化，由发行人自行负责，由此变化引致的投资风险，由投资者自行负责。

重大事项提示

公司提醒投资者需特别关注以下列示的风险及其他重要事项，并提醒投资者认真阅读招股说明书“风险因素”部分的全部内容。

一、募集资金运用项目新增产能消化的市场风险

基于公司技术创新成果产业化的需要，同时为解决制约公司快速发展产能不足的问题，本次募集资金投资项目之一的 OA 系列产品技术改造及扩产项目计划新增模具产能 450 套、注塑制品产能 3,000 吨；医疗产品扩产及技术改造项目计划新增产能 870 吨。虽然公司的募集资金投资项目经过缜密考虑，是现有产品的升级创新，并且公司针对新增产能消化采取了营销管理、人才建设和市场拓展等一系列措施。但是本次募集资金投资项目需要一定的建设期和达产期，在项目实施过程中和项目实际建成后，如果市场环境、技术、相关政策等方面出现重大不利变化，从而导致公司本次募集资金投资项目新增产能消化的市场风险。

二、企业所享受优惠所得税被追缴的风险

公司是深圳市龙岗区注册成立的生产性企业。根据《广东省经济特区条例》、《关于深圳特区企业税收政策若干问题的规定》（深府[1988]232 号）、《关于宝安、龙岗两个市辖区有关税收政策问题的通知》（深府[1993]1 号文）的规定，以及《深圳市地方税务局第六检查分局关于同意减免企业所得税问题的函》（深地税六函[2003]87 号）的批复：批准公司从获利年度起第 1 年至第 2 年免征所得税，第 3 年至第 5 年减半征收企业所得税。公司从 2003 年起开始获利，故 2003 年、2004 年免征企业所得税，2005 年、2006 年、2007 年减半征收企业所得税，实际执行税率 7.5%。

根据《中华人民共和国企业所得税法》规定：“自 2008 年 1 月 1 日起企业所得税税率统一为 25%”。2007 年 12 月 26 日，国务院下发《关于实施企业所得税过渡优惠政策的通知》（国发[2007]39 号文）规定：“深圳市经济特区内属

于《中华人民共和国企业所得税法》实施前根据法律和行政法规享受企业所得税低税率优惠政策的企业，自 2008 年起执行如下企业所得税过渡优惠政策：2008 年按 18%税率执行，2009 年按 20%税率执行，2010 年按 22%税率执行，2011 年按 24%税率执行，2012 年按 25%税率执行”。2009 年 4 月，深圳市国家税务局公示的《企业所得税纳税须知》规定，深圳市经济特区外（宝安、龙岗）在 2007 年 3 月 16 日（含）之前经工商等登记机关登记成立的原内、外资企业所得税企业，通过即征即退的方式参照特区内的企业执行低税率过渡政策。因此，公司 2008 年实际执行税率为 18%。

公司在 2003-2008 年享受的上述“两免三减半”和“企业所得税优惠过渡政策”税收优惠的依据“深府[1988]232 号文”、“深府[1993]1 号文”及《企业所得税纳税须知》系深圳市人民政府的规定，该等规定在深圳普遍适用，但其并无国家法律上的依据，公司因享受上述优惠而少缴的税款存在被追缴的可能。

针对可能被追缴所享受企业所得税优惠的风险，公司发行前的主要股东李焕昌、华守夫、徐燕平已向公司作出承诺，承诺如今后公司因上市前享受的企业所得税税收优惠而被国家有关税务部门追缴企业所得税款，将全额承担公司补缴（被追缴）的上市前各年度的企业所得税税款及相关费用。

三、客户集中度较高的风险

公司致力于精密非金属制品模具研发、设计、制造、成型生产和产品组装，为客户提供从产品设计、模具制造、成型生产到组装的一站式服务，为客户提供产品设计和产品量产的解决方案。基于多年的技术积累、丰富的行业经验以及在精密塑料模具的研发、生产上的优势，报告期内，公司专注于为全球知名的办公设备制造商和高端医疗耗材制造商提供精密模具及注塑产品。由于该行业对供应商的资质认定严格，通过资质认定后，客户的采购量逐步增大；而公司作为处于成长期的中小企业，总体业务规模较小，由此导致公司向前五大客户销售的收入占公司当期营业收入的比重保持在较高水平。

报告期内，公司向前五大客户的销售额占营业收入比重较大，如下表所示：

项目	2010 年 1-6 月	2009 年度	2008 年度	2007 年度
前五大客户销售额占营业收入比重	87.22%	80.64%	80.01%	72.33%

公司的客户集中度较高，虽然公司核心客户严格的供应商资质认定，以及基于长期合作而形成的稳定供应链关系，对市场竞争对手已形成了较强的客户资源壁垒，但是如果公司的核心客户在经营上出现较大风险，将对公司的经营业绩产生较大不利影响。

四、股份限制流通及自愿锁定承诺

本次发行前公司总股本 50,000,000 股，本次拟发行 17,000,000 股流通股，发行后总股本 67,000,000 股，均为流通股。李焕昌、王国红和李桂文承诺：自公司股票上市之日起三十六个月内，不转让或者委托他人管理本次发行前已直接持有或间接持有的公司股份，也不由公司收购该部分股份。李焕昌作为公司的董事长兼总经理，李桂文作为公司监事会主席，同时还承诺：在上述禁售期满后，在担任公司董事、监事或高级管理人员的任职期间，每年转让的股份不得超过本人所直接持有或间接持有公司股份总数的百分之二十五，在离职后半年内不转让所直接持有或间接持有的公司股份。

华守夫、徐燕平、王平、俞汉昌、赵阿荣、周国铨、张泰、胡振国和华建均承诺：自公司股票上市之日起十二个月内，不转让或者委托他人管理本次发行前已直接持有或间接持有的公司股份，也不由公司收购该部分股份；在上述禁售期满后，在担任公司董事、监事或高级管理人员的任职期间，每年转让的股份不得超过本人所直接持有或间接持有公司股份总数的百分之二十五，在离职后半年内不转让所直接持有或间接持有的公司股份。

邓世珩等其他本次发行前自然人股东均承诺：自公司股票上市之日起十二个月内，不转让或者委托他人管理本次发行前已直接持有或间接持有的公司股份，也不由公司收购该部分股份。

中科创投和联盛创投均承诺：自公司股票上市之日起十二个月内，不转让或者委托他人管理本次发行前已直接持有或间接持有的公司股份，也不由公司收购该部分股份。

五、本次发行前未分配利润的处理

经公司 2010 年第一次临时股东大会决议,在对 2009 年利润分配 300 万元后,至本次发行前,滚存的未分配利润在公司首次公开发行股票并在创业板上市后由新老股东共同享有。

目 录

发行人声明	4
重大事项提示	5
第一节 释 义	12
一、常用词语释义	12
二、专用技术词语释义	13
第二节 概 览	16
一、发行人概况	16
二、发行人主营业务	18
三、发行人的核心竞争优势	18
四、控股股东及实际控制人简要情况	23
五、主要财务数据及财务指标	24
六、本次发行基本情况	25
七、募集资金主要用途	25
第三节 本次发行概况	27
一、发行人基本情况	27
二、本次发行的基本情况	27
三、本次发行有关机构	28
四、发行人与有关中介机构的股权关系和其他权益关系	30
五、本次发行上市有关的重要日期	30
第四节 风险因素	31
一、募集资金投资项目新增产能消化的市场风险	31
二、企业所享受所得税优惠被追缴的风险	31
三、客户集中度较高的风险	33
四、产品质量风险	34
五、快速发展过程中的管理风险	34
六、主要产品较为集中的风险	35
七、主要产品原材料价格波动的风险	35
八、汇率风险	35
九、募集资金投资项目新增折旧及摊销对公司经营业绩带来的风险	36
十、应收账款发生坏账的风险	36
十一、资产抵押的风险	36
十二、本次发行引致净资产收益率下降风险	37
第五节 发行人基本情况	38
一、发行人改制重组情况	38
二、发行人重大资产重组情况	42
三、发行人股权结构及组织结构	42
四、发行人控股、参股公司情况	46
五、发行人发起人、持有发行人 5%以上股份的主要股东及实际控制人情况	53
六、发行人股本情况	55
七、发行人内部职工股、工会持股、职工持股会、委托持股情况	62
八、发行人员工及其社会保障情况	62
九、发行人实际控制人、主要股东及作为股东的董事、监事、高级管理人员的重要承诺及其履行情况	67
第六节 业务与技术	70

一、主营业务与主要产品	70
二、行业基本情况	72
三、公司在行业中的竞争地位	99
四、公司主营业务情况	108
五、公司主要固定资产	146
六、公司主要无形资产	148
七、公司拥有特许经营权的情况	152
八、公司主要产品的核心技术情况	152
九、公司的研究开发及技术创新情况	155
十、公司核心技术人员及技术研发成果	159
十一、境外资产情况	160
第七节 同业竞争与关联交易	161
一、同业竞争情况	161
二、关联交易情况	163
第八节 董事、监事、高级管理人员与其他核心人员	175
一、董事、监事、高级管理人员及其他核心人员简况	175
二、董事、监事、高级管理人员及其他核心人员及其近亲属持有发行人股份的情况	180
三、董事、监事、高级管理人员及其他核心人员其他对外投资情况	181
四、董事、监事、高级管理人员及其他核心人员从发行人及其关联企业领取薪酬情况	181
五、董事、监事、高级管理人员及其他核心人员对外兼职及与发行人关联情况	182
六、董事、监事、高级管理人员及其他核心人员相互之间存在的亲属关系情况	184
七、董事、监事、高级管理人员及其他核心人员作出的重要承诺及与发行人签订的协议及其履行情况	184
八、董事、监事、高级管理人员任职资格合规情况	185
九、董事、监事、高级管理人员变动情况	185
第九节 公司治理	187
一、股东大会、董事会、监事会、独立董事、董事会秘书制度的建立健全及运行情况	187
二、发行人近三年违法违规行情况	199
三、发行人近三年一期资金占用和对外担保的情况	199
四、内部控制评估	199
五、发行人对外投资、担保事项的政策及制度安排	200
六、发行人投资者权益保护的情况	201
第十节 财务会计信息与管理层分析	203
一、财务会计信息	203
二、管理层分析	241
三、股利政策	288
第十一节 募集资金运用	290
一、本次募集资金情况及运用计划	290
二、本次募集资金投资项目对公司未来经营成果的影响	291
三、本次募集资金投资项目建设背景及市场前景分析	293
四、本次募集资金投资项目情况	304
五、本次募集资金用于补充公司营运资金的说明	319
第十二节 业务发展规划	321
一、公司未来三年的发展规划	321
二、公司未来发展及在增强成长性和自主创新方面的情况	326
三、公司财务状况和盈利能力的未来趋势	331
四、未来三年影响公司财务状况和盈利能力的因素说明	332
五、拟定上述计划所依据的假设条件	333

六、实施上述计划将面临的主要困难以及实现上述计划拟采用的途径.....	333
七、业务发展计划与现有业务的关系	334
第十三节 其他重要事项	335
一、重大合同情况	335
二、发行人对外担保情况	337
三、香港昌红实业、香港昌红科技、发行人与境外供应商或客户之间的采购和销售模式在外汇管理、合同履行等方面是否存在法律风险	337
四、其他事项说明	338
第十四节 有关声明	339
第十五节 附件	345
一、附件.....	345
二、查阅时间及地点	345

第一节 释 义

在本招股说明书中，除非另有说明，下列词汇具有如下含义：

一、常用词语释义

发行人、昌红科技、本公司、公司、股份公司	指	深圳市昌红模具科技股份有限公司
昌红有限	指	深圳市昌红五金制造有限公司，本公司前身
发起人	指	于 2007 年 12 月 20 日共同发起设立公司的李焕昌、徐燕平、华守夫等 3 位自然人股东
上海昌美	指	上海昌美精机有限公司
上海硕昌	指	硕昌(上海)精密塑料制品有限公司
芜湖昌红	指	芜湖昌红科技有限公司
香港昌红科技	指	昌红科技(香港)有限公司
柏明胜	指	深圳市柏明胜医疗器械有限公司
香港昌红实业	指	香港昌红实业有限公司
中科创投	指	深圳市中科宏易创业投资有限公司
联盛创投	指	浙江联盛创业投资有限公司
兄弟	指	兄弟工业亚洲有限公司、兄弟工业（深圳）有限公司和兄弟高科技（深圳）有限公司
理光	指	上海理光数码设备有限公司
柯尼卡美能达	指	柯尼卡美能达商用科技制造（香港）有限公司、柯尼卡美能达商用科技（东莞）有限公司和柯尼卡美能达商用科技（无锡）有限公司
伯乐	指	Bio-Rad laboratories, Inc
赛默飞世尔	指	赛默飞世尔科技（中国）有限公司
佳能	指	CANON HI-TECH（THAILAND）,LTD.
京瓷美达	指	京瓷美达办公设备（东莞）有限公司
汉鼎咨询	指	北京汉鼎世纪咨询有限公司
国家发改委	指	中华人民共和国国家发展和改革委员会
财政部	指	中华人民共和国财政部
商务部	指	中华人民共和国商务部
中国证监会	指	中国证券监督管理委员会

深圳市工商局	指	深圳市工商行政管理局
元	指	人民币元
A 股	指	境内上市人民币普通股
本次发行与上市	指	公司首次公开发行股票并在创业板上市
报告期、近三年一期	指	2007 年、2008 年、2009 年及 2010 年 1-6 月
保荐人（主承销商）、 保荐机构、国信证券	指	国信证券股份有限公司
深圳鹏城、会计师	指	深圳市鹏城会计师事务所有限公司
律师、发行人律师	指	国浩律师集团（深圳）事务所
《公司章程（草案）》	指	经发行人股东大会通过的、按照《公司法》和《上市公司章程指引》等中国相关法律法规修改的发行人《公司章程（草案）》
《公司章程》或章程	指	深圳市昌红模具科技股份有限公司章程
《公司法》	指	《中华人民共和国公司法》
《证券法》	指	《中华人民共和国证券法》
行业协会	指	中国模具工业协会

二、专用技术词语释义

模具	指	在工业生产中，用于将材料强制约束成指定模型（形状）的一种工具。
塑料注射模	指	将熔融塑料注射成型的一种模具。
冲模	指	用于将材料冲压成型的一种模具。
精密塑料模具	指	加工误差小于±2μm的塑料模具。
医疗产品	指	本招股说明书中所提到的医疗产品主要指用于医学实验及医疗实验的非器械类的一次性使用基因存储板、试管、无菌接种环、细胞分离系统。
纳期	指	货物的吸纳期限，即交货期。
初物	指	在新研制的部品中首次交货的制品，初物合格率指新制部品一次交货的合格率。
OA系统	指	Office Automation System, 办公设备和输出终端通过计算机网路功能结合起来的一种新型的办公方式，通过网络，组织机构内部的人员可跨越时间、地点协同工作而组成的网络化的信息处理系统。
OA设备	指	办公自动化设备，包括打印机、复印机、传真机、投影仪、扫描仪等设备。
CAD	指	英文Computer Aided Design的缩写，计算机辅助设计。
粗糙度	指	表面粗糙度是指加工表面具有的微观不平度。

塑料制品尺寸精度	指	塑料制品在成型之后达到最大与最小尺寸范围。
结构件	指	在机器中的作用是承担运动传递或承受作用力的零件。
外观件	指	在机器中处于外部起保护作用并起到装饰造型的零件。
热塑性塑料	指	可反复加热反复成型的塑料材料。
热固性塑料	指	只可一次加热成型，不可再次溶化的塑料材料。
电火花机	指	一种通过正负电荷（流）脉冲，在瞬间放电，产生高温将材料去除，实现加工的一种机器设备。
CNC加工中心	指	用数字程序控制的带有计算机指令的可实现全自动换刀、变速、按指定行走轨迹的机械加工设备。
ERP	指	英文Enterprise Resource Planning的缩写，企业资源计划。
CAM	指	英文Computer Aided Manufacture的缩写，计算机辅助加工系统。
CAE	指	英文Computer Aided Engineering的缩写，计算机辅助工程系统，塑胶模具厂使用的CAE系统主要用于计算机模拟分析，塑胶在模具内的成型过程。
PDM	指	生产数据管理系统。
CAPP	指	计算机辅助生产工艺系统。
CAD/CAE/CAM 一体化设计	指	利用计算机辅助设计/工程/制造全过程中整体规划，统筹方案的一种设计方案。
CNC编程	指	计算机数控加工中心指令程序的编制。
FMEA	指	失效模式分析。
KBE	指	通过知识的驱动和繁衍对工程问题和作业提供最佳解决方案的计算机集成处理技术。
MIS	指	制造管理信息系统。
LOM	指	分层物体。
SLA	指	立体光固化。
FDM	指	熔融沉积。
SLS	指	选择性烧结。
MRP	指	物料需求计划。
SPPT	指	模具制造短缩化管理系统。
P-DOAZ	指	部品纳入零缺陷。
ISO9001	指	国际标准化组织质量管理和质量保证技术委员会制定的从设计、加工、制造直到售后服务全过程的质量保证体系。
PET	指	英文Polyethylene Terephthalate的缩写，是指一种塑料名称，化学名：聚对苯二甲酸乙二醇酯。
PC	指	英文Polycarbonate的缩写，是指一种塑料名称，化学名：聚碳酸酯。
PP	指	英文polyethylene, polythene的缩写，是指一种塑料名称，化

		学名：聚乙烯。
ABS	指	英文Acrylonitrile Butadiene Styrene的缩写,是指一种塑料名称,化学名:丙烯腈-丁二烯-苯乙烯共聚物。
HIPS	指	英文High Impact Polystyrene的缩写,是指一种塑料名称,化学名:耐冲击性聚苯乙烯。
RoHs指令	指	全称是The Restriction of the use of certain Hazardous substances in Electrical and Electronic Equipment,即在电子电气设备中限制使用某些有害物质指令。
QS9000	指	“QS9000质量体系要求”的简称,它是由美国三大汽车公司克莱斯勒、福特和通用的供方质量要求特别工作组制定的安全保证体系与质量保证体系。
ISO/TS16949	指	由IATF及ISO/TC176于1999年3月共同完成制定汽车工业质量体系标准,是全球汽车行业中统一现行安全与质量体系要求。
ISO14001	指	国际标准化组织ISO/TC207负责起草的一份国际标准。它包括了环境管理体系、环境审核、环境标志、生命周期分析等国际环境管理领域内的许多焦点问题,旨在指导各类组织(企业、公司)取得表现正确的环境行为。
PPM	指	英文Parts Per Million的缩写,百万分之一。

本招股说明书中部分合计数与各加数直接相加之和在尾数上可能存在差异,这些差异是由四舍五入造成的。

第二节 概 览

本概览仅对招股说明书全文做扼要提示。投资者作出投资决策前，应认真阅读招股说明书全文。

一、发行人概况

（一）公司设立

公司是由深圳市昌红五金制造有限公司整体变更设立的股份有限公司，昌红有限是于 2001 年 4 月 11 日在深圳市工商局登记注册的有限公司。2007 年 12 月 20 日，经深圳市工商局核准，昌红有限整体变更为深圳市昌红模具科技股份有限公司，取得《企业法人营业执照》，注册号为 440301103072336。本次发行前，公司注册资本为 50,000,000.00 元，法定代表人为李焕昌。

（二）公司简介

公司是国内专业从事精密非金属制品模具研发、设计、制造、注塑成型及销售的龙头企业之一，在模具行业率先获得国家级高新技术企业认证。目前，公司主要生产复印机、打印机等办公自动化设备（OA）结构件、外观件模具及其注塑成型。公司在技术、质量、标准、完整产品解决方案及核心客户资源等方面具有较强的竞争优势。

公司拥有精密非金属制品模具研发、设计、制造及注塑成型的核心技术，公司在模具结构方面的创新走在行业前列。公司已获得十项专利、一项计算机软件著作权，已申报并获得国家知识产权局正式受理的专利二十三项，其中发明专利九项；基于出色的研发实力，公司研发部门与柯尼卡美能达日本总部研发中心直接对接，在柯尼卡美能达开发新产品的同时，同步进行新产品的模具开发，并能够对最终产品的结构从模具研发设计的角度提出建议，实现了在第一时间同步推出相应设计和产品的目标。

公司所拥有的模具核心技术在国内同行业中处于领先地位，公司在大尺寸模

具一模多穴技术上获得重大突破，2009 年经广东省企业联合会、广东省企业创新纪录审定委员会认定：公司 2008 年研发生产的打印机墨盒模具，模具技术首次采用 1 模 16 穴，为国内同行业首创；同时，公司获得广东省企业联合会、广东省企业创新纪录审定委员会颁发的“2009 年广东省企业创新纪录优秀奖”；获得深圳市龙岗区人民政府颁发的“2007-2009 年度科技创新奖”。2010 年 2 月公司的“CHT”标识获得深圳知名品牌评价委员会授予“深圳知名品牌”称号。2010 年 4 月公司通过中国模具工业协会审核，成为中国精密注塑模具重点骨干企业和中国模具工业协会团体会员。2010 年 5 月，在中国模具工业协会“第十三届中国模具技术和设备展览会”评定中，公司的“一模十六穴墨盒注塑模具”获得“精模奖”一等奖、“多穴位高镜面试管注塑模”获得“精模奖”三等奖。

公司于 2002 年开始推行“QS9000 汽车质量管理体系”，以对汽车产品的质量要求来控制生产的 OA 设备，力求持续不断向客户提供高质量的产品。随着国际质量标准的升级，公司于 2006 年通过了“ISO/TS16949：2002 质量管理体系”认证，通过了“ISO14001：2004 环境管理体系认证”。通过多年的持续不断改进，公司质量管理体系与控制手段日臻完善，公司产品质量得到不断提升，公司产品再检不良率控制在 50PPM 以内。公司在产品质量上的提升与成效，得到了核心客户的肯定；公司先后获得柯尼卡美能达公司“2006 年柯尼卡美能达品质和纳期改善贡献奖”、“2007 年度品质金奖”、“2008 年度业绩贡献奖”；获得兄弟公司“2007 年度兄弟贡献奖”。

公司自设立以来一直致力于非标行业的标准化目标，持续不断地进行改善、规范化工作，每个环节都在所有可能的制作过程中挑选更合理方案，并固定下来，成为公司标准化流程的一部分，公司已建立标准作业体系 300 多项，流程体系涵盖了模具设计、加工制造、组立、成型、品质检测、客户服务等全过程。通过非标行业的标准化管理，公司大幅缩短了制模周期，持续降低生产成本，不断积累核心技术，不断增强抵御核心技术及技术人才流失风险的能力，摆脱了传统模具行业单件作业模式的束缚和对核心技术人员的依赖。

公司在技术、质量及标准化等方面的竞争优势，赢得了核心客户柯尼卡美能达、兄弟及理光等世界 500 强公司的认可与信任，使公司成为国际几大主要知名品牌办公设备厂商的供应商。通过长期合作，公司与核心客户的合作关系日趋稳定，核心客户订单逐步扩大；柯尼卡美能达已将公司评级为其特级供应商，即优

先扩大订单的最大、最难部品供应商；公司与柯尼卡美能达之间实现的融合创新、同步开发，使公司与核心客户合作关系更加紧密，无形中提高了竞争对手的进入壁垒。除长期合作伙伴柯尼卡美能达、兄弟及理光外，佳能、京瓷美达等大型 OA 设备厂商已对公司进行多次考察与论证，公司核心客户将不断拓展。

二、发行人主营业务

（一）公司主营业务

公司致力于为现代制造业提供模具及产品成型解决方案，为客户提供从产品设计、模具制造到成型生产的一站式服务；公司主要从事精密非金属制品模具的研发、设计、制造和注塑成型生产，为客户提供产品设计和产品量产的解决方案。

（二）公司所处行业

依据国家科技部、财政部、国家税务总局联合发布的《高新技术企业认定管理办法》及其附件《国家重点支持的高新技术领域》，公司主业从属于高新技术改造传统产业。公司 2009 年 6 月被深圳市科技和信息局、深圳市财政局、深圳市国家税务局、深圳市地方税务局联合认定为高新技术改造传统产业的国家级高新技术企业，公司所处行业为新型机械行业。

根据中国证监会 2001 年 4 月 3 日颁布的《上市公司行业分类指引》，本公司属于 C 大类制造业。

三、发行人的核心竞争优势

公司的核心竞争优势主要表现在技术优势、质量优势、标准化优势、完整产品解决方案优势及核心客户资源优势等六方面。

（一）技术优势

公司拥有精密非金属制品模具研发、设计、制造及注塑成型的核心技术，公司已获得十项专利、一项计算机软件著作权，已申报并获得国家知识产权局正式

受理的专利二十三项，其中发明专利九项。

1、技术创新优势

公司在模具结构方面的创新走在行业前列，所拥有的模具核心技术在国内同行业中处于领先地位。公司经过多年的技术积累和加工实践，研发出了“模具对中器”、“后模斜顶结构”及“塑料注塑模具浇口套结构”等核心技术，有效地解决了模具安装过程时间长、位置偏斜而造成生产时射嘴漏胶、斜顶烧死不得不中断生产、五金片定位不准而导致品质不良等问题，可以实现在短时间内制造出精度高、尺寸稳定、寿命长的模具产品，并大幅提高成型产品质量。

公司在大尺寸模具一模多穴技术上获得重大突破。2009 年经广东省企业联合会、广东省企业创新纪录审定委员会认定，公司 2008 年研发生产的打印机墨盒模具，模具技术首次采用 1 模 16 穴，为国内同行业首创。大尺寸模具一模多穴技术，能够在较低成本的情况下，大幅提高成型产品生产能力，实现单套模具月产量达 145 万件，降低成型产品的生产成本，并提高成型产品的质量。

公司获得广东省企业联合会、广东省企业创新纪录审定委员会颁发的“2009 年广东省企业创新纪录优秀奖”和深圳市龙岗区人民政府颁发的“2007~2009 年度科技创新奖”。

2、同步开发优势

随着 OA 设备市场需求的日益多元化、产品市场生命周期的越来越短，越来越需要 OA 设备商在第一时间满足不断变化的市场需求；这一方面要求 OA 设备部件核心供应商融入整机配套体系，理解整机设计的需求，能根据整机厂商的时间计划节点配合整机的开发进度，并在第一时间同步推出相应设计和产品；另一方面，这也是对整机设计的挑战，整机厂商要适应消费市场快速变化的需求，就必须与部件供应商密切合作、同步开发。

基于出色的研发实力，公司研发部门与柯尼卡美能达日本总部研发中心直接对接，即在柯尼卡美能达开发新产品的同时，公司研发部门同步开发新产品的模具。通过设计上的互动，公司研发部门从模具研发设计的角度，对柯尼卡美能达新产品的的设计提出建议，避免其新产品设计上的缺陷，从而使得柯尼卡美能达的新产品设计周期缩短；同时，公司自身也能够第一时间同步推出相应模具设计和注塑产品，从而抢得市场先机。

3、研发和创新能力的持续提升

在公司核心客户的持续创新和产品的不断更新换代的外部压力和公司的内在创新机制的推动下，公司通过不断的技术积累和标准化建设，使得公司的研发和创新能力得到持续提升。

公司核心客户柯尼卡美能达、兄弟及理光等均是世界 500 强企业，其持续创新能力非常强，产品更新换代迅速，因此对供应商的配套设计能力提出了很高的要求。作为其核心供应商，本公司须与其产品更新换代步调一致，即在最短时间内完成新产品的模具设计和试制，并推出注塑产品，为其新产品配套。随着客户产品的复杂程度、精密程度越来越高，制作周期越来越短，一些传统的研发设计思路逐渐被淘汰，公司须不断的进行技术、甚至是理念的创新，在此大背景下，公司的研发和创新能力得到了快速的提升，并通过不断的积累，逐渐形成自己的技术创新体系。

（二）质量优势

公司基于先进的管理理念，坚持放眼全球做顶级产品的目标，建立了完善严格的质量管理体系。通过多年的持续改进，公司质量管理体系与控制手段日臻完善。在与核心客户长期业务合作过程中，公司开展了一系列生产质量管理改进活动，推行 SPPT 活动、P-DOAZ、生产革新活动等，从纳期、成本、质量等各方面进行改进，不断缩短生产周期，提高产品质量。

公司于 2002 年开始推行 QS9000 汽车质量管理体系，以对汽车产品的质量要求来控制生产的 OA 设备，力求持续不断向客户提供高质量的产品。随着国际质量标准的升级，公司于 2006 年通过了 ISO/TS16949: 2002 质量管理体系认证，通过了 ISO14001: 2004 环境管理体系认证。

公司的核心客户柯尼卡美能达、兄弟及理光等世界 500 强公司，向全球用户提供顶级质量产品，其对产品质量的追求近乎苛刻，对供应商的部品质量管理实行“零收一退”政策，即收货抽检保持零不良；再检不良率控制在 50PPM 以内。为达到客户质量要求，公司设定相关质量目标，并将各质量目标进行分解，设定为部门目标，每月进行统计汇总，对未达成目标值的，由部门检讨并制定改善措施；必要时利用 ISO/TS16949 五大核心工具的方法进行检讨、改善；公司在产品

抽样计划中采用 MIL-STD-1916 标准进行零缺陷抽样，初物送样实施全尺寸检测，量产中定期再做全尺寸复测确保产品精度；同时，公司购买高精度测量仪器确保测量精度，公司拥有各种先进检测仪器 28 台，其中瑞士 GAGE2000 三坐标测量仪，精度达 $\pm 0.0003\text{mm}$ ；GE-1006AV 光学与接触三坐标测量仪，精度达 $\pm 0.0003\text{mm}$ ；德国 ZEISS 三坐标测量仪，精度达 $\pm 0.0001\text{mm}$ 。

（三）标准化优势

公司自设立以来一直致力于非标行业的标准化目标，持续不断地进行改善、规范化工作，每个环节都在所有可能的制作过程中挑选更合理方案，并固定下来，成为公司标准化流程的一部分，公司已建立标准作业体系 300 多项，流程体系涵盖了模具设计、加工制造、组立、成型、品质检测、客户服务等全过程。通过非标行业的标准化活动，公司大幅缩短制模周期，持续降低生产成本，不断积累核心技术，不断增强抵御核心技术及技术人才流失风险的能力，摆脱了传统模具行业单件作业模式的束缚和对核心技术人员的依赖。

标准化作业与非标准化作业的比较如下表所示：

主要流程环节	标准化作业	非标准化作业	标准化的优势
模具设计	制定设计标准及标准件数据库，在单个部件设计完毕后，将最佳方案存入模库中，在以后的设计中均采用该方案	未使用模库，每次均需重复设计；或虽采用模库，但对各种方案未经甄别，使得方案选择存在随意性	有效节约模具设计时间，同时优化方案也能有效提高模具产品的质量
CNC 编程	建立标准参数库及标准加工工艺模板，使编程效率高，程序的可靠性好，便于进行业务培训	各编程人员根据各自经验选择参数，程序的可靠性及合理性依赖于编程人员个人的业务熟练度	缩短编程所需时间；参数选择合理可以有效降低编程中出现的错误；优化方案的选择可以有效的提高加工精度，防止出现人为误差
CNC、EDM、EDW 操作	将 CNC、EDM、EDW 操作分解为六个标准步骤，每个步骤均有详细的操作指导书	按照操作人员自有经验进行操作，CNC 加工的可靠性依赖于操作人员的业务素质	降低了操作人员的操作失误频率，有效降低了非正常损耗

主要流程环节	标准化作业	非标准化作业	标准化的优势
检测中心	对检测环境、条件、测量方法、判定基准均制定了详尽的标准	检测没有详细的标准，检测内容、通过与否取决于检测人员的经验判定，测量效率低，误制率高	检测人员按照检测标准严格对产品进行检测，防止人为的判定误差，以及漏检及错判

（四）完整产品解决方案优势

公司是国内精密塑料模具制造及成型行业产业链完整的少数厂商之一。公司建立了从精密塑料模具设计及制造、精密注塑制品制造以及提供精密塑料部件组装服务的纵向一体化生产服务体系，可以为客户提供垂直性整合服务，涵盖研发、设计、样品、注塑及组装服务等全套精密塑料制模及注塑方案。

完整的产品解决方案使公司能够满足不同客户的多层次需求，拓宽客户渠道，使公司可以高效、低成本满足客户特定产品需求；完整的产品解决方案提升了公司产品的附加价值，增强了公司的盈利能力，增强了公司的竞争实力，使公司与客户合作关系进一步深入并不断巩固。

（五）客户资源优势

公司在技术、质量、标准化及成本等方面的竞争优势，使公司成为国际几大主要知名品牌办公设备厂商的供应商，赢得了核心客户柯尼卡美能达、兄弟及理光等世界 500 强公司的认可与信任。国际知名品牌厂商选择供应商需进行严格的供应商资质认定，因此国际知名品牌厂商一旦认定某 OA 设备模具企业的供应商资质并确定合作关系，为保证产品品质及维护供货的稳定性，通常不会轻易变更供应商。核心客户严格的供应商资质认定，以及基于长期合作而形成的稳定客户关系，对拟进入 OA 设备模具行业的企业形成了较强的客户资源壁垒。

通过长期合作，公司与核心客户的合作关系日趋稳定，客户订单逐步扩大。柯尼卡美能达已将公司评级为其特级供应商，即优先扩大订单的最大、最难部品供应商；公司与柯尼卡美能达之间实现的融合创新、同步开发，使公司与核心客户合作关系更加紧密，提高了竞争对手的进入壁垒。除长期合作伙伴柯尼卡美能达、兄弟及理光公司外，佳能、京瓷美达等大型 OA 设备厂商已对公司进行多次

考察与论证，并取得小批量订单，公司核心客户将不断拓展。

（六）优秀的核心管理团队

公司核心管理团队拥有主营业务相关领域的专业背景和管理经验，具有高昂的创业精神和扎实的工作作风，长期专注于公司主营业务的研发、生产和销售管理，探索和积累了丰富的企业管理经验，能前瞻性的把握行业发展趋势，洞悉和捕捉市场先机，有能力领导公司保持长期健康发展。

公司核心管理团队成员志同道合，愿与员工分享企业成长的成果，积极引进近 40 名员工持股，包括所有的中高级管理人员、核心技术人员及骨干员工，为吸引人才、激励人才、留住人才，防止核心人员的流失，逐步建立健全了良好的长效激励机制。

在核心管理团队的带领下，公司凝聚力不断增强，队伍不断扩大，团队实力不断增强；在核心管理团队的带领下，公司治理结构不断规范，内部控制制度不断完善；在核心管理团队的带领下，公司经营风格及财务管理稳健，风险控制意识强，资产负债率、流动比率等财务指标一直控制在稳健水平，确保了良好的财务安全边际；在核心管理团队的带领下，公司经受住了全球金融危机的冲击和考验，收入与盈利不降反升，公司迎来了一轮新的快速发展机遇。

四、控股股东及实际控制人简要情况

公司控股股东及实际控制人为李焕昌先生，持有公司 33,440,000 股，占本次发行前股本总额的 66.88%。李焕昌先生，高级工程师，曾任深圳富士康科技集团技术部经理、东莞实盈电子厂技术部总监、深圳龙岗必恒电子厂生产部副总经理。自 2001 年起担任本公司总经理，现任公司董事长兼总经理。

李焕昌先生 2003 年 9 月被深圳市龙岗区人民政府评为“龙岗区科技先进工作者”；2004 年 3 月被聘为深圳市专家工作联合会“工业通用设备专家工作委员会副主任委员”；2007 年 12 月被全国高科技质量监督促进工作委员会、中国社会发展论坛组委会、中国企业文化研究会乡镇企业委员会授予“全国科技创新质量管理优秀工作者”称号。

五、主要财务数据及财务指标

根据深圳鹏城出具的深鹏所股审字[2010]146号《审计报告》，公司报告期内的主要财务数据及财务指标如下：

（一）合并资产负债表主要数据

单位：元

项 目	2010.6.30	2009.12.31	2008.12.31	2007.12.31
资产合计	274,375,864.37	251,936,721.82	196,442,663.65	138,149,393.47
负债合计	128,417,932.27	124,463,635.44	94,556,075.59	84,208,451.59
股东权益合计	145,957,932.10	127,473,086.38	101,886,588.06	53,940,941.88

（二）合并利润表主要数据

单位：元

项 目	2010年1-6月	2009年度	2008年度	2007年度
营业收入	126,495,725.34	184,336,807.32	136,785,911.94	91,259,621.25
营业利润	25,002,709.76	31,255,057.35	24,187,404.30	20,115,649.21
利润总额	24,999,228.89	33,335,852.48	25,376,580.65	23,238,033.54
净利润	21,484,845.72	28,586,498.32	23,245,646.18	22,108,028.07
扣除非经常性损益后归属于母公司股东的净利润	21,487,847.87	26,819,546.11	20,476,187.64	9,609,929.63

（三）合并现金流量表主要数据

单位：元

项 目	2010年1-6月	2009 年度	2008 年度	2007 年度
经营活动产生的现金流量净额	32,396,859.18	27,759,318.59	23,339,796.24	11,304,187.14
投资活动产生的现金流量净额	-7,860,498.99	-18,925,551.24	-14,380,712.83	-12,015,487.08
筹资活动产生的现金流量净额	-724,530.38	9,124,024.89	21,651,431.28	1,848,278.46
现金及现金等价物净增加额	23,739,390.18	17,968,690.26	30,360,247.77	1,083,302.86

（四）主要财务指标

财务指标	2010.6.30	2009.12.31	2008.12.31	2007.12.31
流动比率	1.56	1.49	1.24	0.74
速动比率	1.19	1.06	0.87	0.54
资产负债率（母公司）（%）	53.07	54.47	47.96	60.80
归属于发行人股东的每股净资产(元)	2.92	2.55	2.04	1.35
无形资产(扣除土地使用权、水面养殖权和采矿权等后)占净资产的比例（%）	0.50	0.65	0.78	1.16
财务指标	2010 年 1-6 月	2009 年度	2008 年度	2007 年度
应收账款周转率(次)	2.40	4.16	4.19	3.03
存货周转率(次)	1.93	3.19	3.60	3.64
息税折旧摊销前利润(万元)	3,161.98	4,652.65	3,888.45	3,491.10
归属于发行人股东的净利润(万元)	2,148.48	2,858.65	2,324.56	2,034.46
归属于发行人股东扣除非经常性损益后的净利润（万元）	2,148.78	2,681.95	2,047.62	960.99
利息保障倍数	20.74	12.81	6.72	6.90
每股经营活动产生的现金流量(元)	0.65	0.56	0.47	0.28
每股净现金流量(元)	0.47	0.36	0.61	0.03
基本每股收益(元)	0.43	0.57	0.50	0.49
稀释每股收益(元)	0.43	0.57	0.50	0.49

六、本次发行基本情况

股票种类： 人民币普通股（A 股）

每股面值： 1.00 元

发行股数： 1,700 万股，占发行后总股本的比例为 25.37%

发行价格： 通过向询价对象初步询价确定发行价格

发行方式： 网下向询价对象配售与网上资金申购定价发行相结合的方式

发行对象： 符合资格的询价对象和在深圳证券交易所开户的符合资格的投资者（国家法律、法规禁止购买者除外）

七、募集资金主要用途

本次发行募集资金将投入以下项目：

序号	项目名称	项目资金需求（万元）
1	昌红科技 OA 产品技术改造及扩产项目	19,275
2	昌红科技医疗产品扩产及技术改造项目	3,152
3	昌红科技模具研发中心项目	2,144
4	其他与主营业务相关的运营资金项目	--

本次发行募集资金将按以上项目排列顺序安排实施，若实际募集资金不能满足上述项目投资需要，资金缺口由公司自筹解决。

第三节 本次发行概况

一、发行人基本情况

（一）注册中文名称：	深圳市昌红模具科技股份有限公司
（二）英文名称：	SHENZHEN CHANGHONG MOLD TECHNOLOGY CO., LTD.
（三）注册资本：	50,000,000 元
（四）法定代表人：	李焕昌
（五）成立日期：	2001 年 4 月 11 日
（六）股份公司设立日期：	2007 年 12 月 20 日
（七）住所：	深圳市龙岗区坪山街道锦龙大道西侧
（八）邮政编码：	518118
（九）公司电话号码：	0755~89785568
（十）公司传真号码：	0755~89785598
（十一）互联网网址：	www.sz-changhong.com
（十二）电子信箱：	changhong@sz-changhong.com
（十三）投资者关系部门：	证券投资部
（十四）投资者关系负责人：	胡振国
（十五）投资者关系电话号码：	0755~89785568-885

二、本次发行的基本情况

（一）股票种类	人民币普通股（A 股）
（二）每股面值	1.00 元
（三）发行股数	1,700 万股，占发行后总股本的比例为 25.37%
（四）发行价格	【】元/股

(五) 市盈率	【】倍（每股收益按照 2009 年经审计的扣除非经常性损益前后孰低的净利润除以本次发行后总股本计算）
(六) 发行前每股净资产	2.92 元（按照 2010 年 6 月 30 日经审计的净资产除以本次发行前总股本计算）
(七) 发行后每股净资产	【】元（按照 2010 年 6 月 30 日经审计的净资产加上本次发行筹资净额之和除以本次发行后总股本计算）
(八) 市净率	【】倍（按照发行价格除以发行后每股净资产计算）
(九) 发行方式	采用参与网下配售的询价对象配售与网上资金申购定价发行相结合的方式或国家有关部门规定的其他方式
(十) 发行对象	符合资格的询价对象和在深圳证券交易所开户的符合资格的投资者（国家法律、法规禁止购买者除外）
(十一) 承销方式	余额包销
(十二) 募集资金总额	【】亿元
(十三) 募集资金净额	【】亿元
(十四) 发行费用概算	预计本次发行费用包括：承销费用、保荐费用、审计费用、评估费用、律师费用、发行手续费用等，发行费用总金额约为【】万元，主要包括： 1、承销费用：【】万元 2、保荐费用：【】万元 3、审计费用：【】万元 4、评估费用：【】万元 5、律师费用：【】万元 6、发行手续费用：【】万元

三、本次发行有关机构

(一) 发行人：深圳市昌红模具科技股份有限公司

法定代表人：李焕昌

住所：深圳市龙岗区坪山街道锦龙大道西侧

电话：0755~89785568-885

传真：0755~89785598

联系人：胡振国

(二) 保荐人(主承销商)：国信证券股份有限公司

法定代表人：何 如
住所：深圳市红岭中路 1012 号国信证券大厦 16~26 层
电话：0755~82130669
传真：0755~82133419
保荐代表人：黄自军、吴风来
项目协办人：张树敏
项目组成员：熊丹、杨亮亮、陈向峰、胡晋

(三) 律师事务所：国浩律师集团（深圳）事务所

负责人：张敬前
住所：深圳市深南大道 6008 号特区报业大厦 14、24 楼
经办律师：曹平生、唐都远
电话：0755~83515666
传真：0755~83515333

(四) 会计师事务所：深圳市鹏城会计师事务所有限公司

法定代表人：饶永
住所：深圳市福田区滨河大道 5022 号联合广场 A 座 7 楼
经办注册会计师：张光禄、郑龙兴
电话：0755~83732888
传真：0755~82237549

(五) 资产评估复核机构：北京国友大正资产评估有限公司

法定代表人：申江宏
住所：北京市朝阳区八里庄西里住邦 2000 商务中心 1 号楼 A 座 707 室
经办注册资产评估师：赵海豪、王瑜军
电话：010~85868816
传真：010~858698385

(六) 股票登记机构：中国证券登记结算有限责任公司深圳分公司

法定代表人：戴文华
住所：深圳市深南中路 1093 号中信大厦 18 楼

电话：0755～25938000

传真：0755～25988122

(七) 保荐人（主承销商）收款银行：中国工商银行股份有限公司深圳市分行深港支行

收款人户名：国信证券股份有限公司

账号：4000029119200021817

开户行：中国工商银行股份有限公司深圳市分行深港支行

(八) 申请上市证券交易所：深圳证券交易所

法定代表人：宋丽萍

住所：深圳市深南东路 5045 号

电话：0755～82083333

传真：0755～82083164

四、发行人与有关中介机构的股权关系和其他权益关系

截至本招股说明书签署日，公司与上述有关中介机构之间不存在直接或间接的股权关系和其他任何权益关系，各中介机构负责人、高级管理人员及经办人员未直接或间接持有本公司股份，与公司也不存在其他权益关系。

五、本次发行上市有关的重要日期

(一) 刊登发行公告的日期：【】年【】月【】日

(二) 开始询价推介的日期：【】年【】月【】日～【】年【】月【】日

(三) 刊登定价公告的日期：【】年【】月【】日

(四) 申购日期和缴款日期：【】年【】月【】日

(五) 股票上市日期：【】年【】月【】日

第四节 风险因素

投资者在评价发行人此次发行的股票时，除本招股说明书提供的其他各项资料外，应特别认真地考虑下述各项风险因素。下述风险是根据重要性原则或可能影响投资者决策的程度大小排序，但该排序并不表示风险因素会依次发生。

一、募集资金投资项目新增产能消化的市场风险

基于公司技术创新成果产业化的需要，同时为解决制约公司快速发展产能不足的问题，本次募集资金投资项目之一的 OA 系列产品技术改造及扩产项目计划新增模具产能 450 套/年、成型产品产能 3,000 吨/年；医疗产品扩产及技术改造项目计划新增产能 870 吨/年。虽然公司的募集资金投资项目经过缜密考虑，是现有产品的升级创新，并且公司针对新增产能消化采取了营销管理、人才建设和市场拓展等一系列措施。但是本次募集资金投资项目需要一定的建设期和达产期，在项目实施过程中和项目实际建成后，如果市场环境、技术、相关政策等方面出现重大不利变化，从而导致公司本次募集资金投资项目新增产能消化的市场风险。

二、企业所享受所得税优惠被追缴的风险

本公司是深圳市龙岗区注册成立的生产性企业。根据《广东省经济特区条例》、《关于深圳特区企业税收政策若干问题的规定》（深府[1988]232 号）、《关于宝安、龙岗两个市辖区有关税收政策问题的通知》（深府[1993]1 号文）的规定，以及深圳市地方税务局第六检查分局《关于同意减免企业所得税问题的函》（深地税六函[2003]87 号）的批复：批准公司从获利年度起第 1 年至第 2 年免征所得税，第 3 年至第 5 年减半征收企业所得税。公司从 2003 年起开始获利，故 2003 年、2004 年免征企业所得税，2005 年、2006 年、2007 年减半征收企业所得税，实际执行税率 7.5%。

根据《企业所得税法》规定：“自 2008 年 1 月 1 日起企业所得税税率统一为 25%”。2007 年 12 月 26 日，国务院下发《关于实施企业所得税过渡优惠政

策的通知》（国发[2007]39号文）规定：“深圳市经济特区内属于《中华人民共和国企业所得税法》实施前根据法律和行政法规享受企业所得税低税率优惠政策的企业，自2008年起执行如下企业所得税过渡优惠政策：2008年按18%税率执行，2009年按20%税率执行，2010年按22%税率执行，2011年按24%税率执行，2012年按25%税率执行”。2009年4月，深圳市国家税务局公示的《企业所得税纳税须知》规定，深圳市经济特区外（宝安、龙岗）在2007年3月16日（含）之前经工商等登记管理机关登记成立的原内、外资企业所得税企业，通过即征即退的方式参照特区内的企业执行低税率过渡政策。因此，公司2008年实际执行税率为18%。

公司在2003年~2008年所享受的上述“两免三减半”和“企业所得税优惠过渡政策”税收优惠的依据“深府[1988]232号文”、“深府[1993]1号文”及《企业所得税纳税须知》是深圳市人民政府的相关规定，该等规定在深圳普遍适用，但其制订并无国家法律上的依据，公司因享受上述优惠而少缴的税款存在被追缴的可能。

报告期内公司税收政策的税收优惠具体金额及对财务状况可能产生的具体影响如下表：

单位：万元

项目	2010年1-6月	2009年	2008年	2007年	合计
当年经审计的归属于母公司所有者的净利润	2,148.48	2,858.65	2,324.56	2,034.46	9,366.16
越权审批，或偶发性的税收返还、减免	0.00	0.00	186.63	399.42	586.05
扣除税收优惠后的净利润	2,148.48	2,858.65	2,137.93	1,635.04	8,780.11
税收优惠占净利润的比例	0.00%	0.00%	8.03%	19.63%	6.26%

针对可能被追缴所享受企业所得税优惠的风险，公司发行前的主要股东李焕昌、华守夫、徐燕平已向公司已就公司上市前所享受深圳市的所得税优惠政策与国家税务总局相关税收规范性文件不完全一致而导致可能的税款补缴事项出具承诺，承诺如今后公司因上市前享受的企业所得税税收优惠而被国家有关税务部门追缴企业所得税款，将全额承担公司补缴（被追缴）的上市前各年度的企业所得税税款及相关费用。

公司于2009年被认定为国家高新技术企业，从2009年1月1日起开始享受

15%税率的企业所得税优惠政策，有效期为三年。

保荐机构核查后认为，发行人 2007 年和 2008 年所享受的企业所得税优惠政策的依据是深圳市人民政府的相关规定，凡符合该等规章规定条件的企业均可享受上述优惠政策，与国家统一的所得税优惠政策存在差异。发行人已对可能存在的补缴所得税风险采取了具体可行的防范措施，发行人享受的上述所得税政策不构成本次发行上市的障碍。

发行人律师核查后认为，发行人 2007 年按 15%税率减半缴纳，2008 年按 18%税率缴纳企业所得税没有明确的国家税收法律法规作为依据，但属深圳市依据地方规章给予深圳市企业普遍适用的优惠待遇，已经税务主管机关批准，控股股东、实际控制人李焕昌、主要股东华守夫、徐燕平已做出承诺，若税务主管部门对发行人上市前享受的企业所得税减免税款进行追缴，则由其无条件地全额承担应补交的税款及或因此所产生的所有相关费用，据此该税收优惠不会对本次发行上市构成实质性的法律障碍。除此之外，发行人及其子公司现执行的税种、税率符合现行法律、法规和规范性文件的要求，所享受的税收优惠政策，合法、合规、真实、有效。

三、客户集中度较高的风险

公司致力于精密非金属制品模具研发、设计、制造、成型生产和产品组装，为客户提供从产品设计、模具制造、成型生产到组装的一站式服务，为客户提供产品设计和产品量产的解决方案。基于多年的技术积累、丰富的行业经验以及在精密塑料模具的研发、生产上的优势，报告期内，公司专注于为全球知名的办公设备制造商和高端医疗耗材制造商提供精密模具及注塑产品。由于该行业对供应商的资质认定严格，故公司成为上述客户的核心供应商后，上述客户的采购量逐步增大；而公司作为处于成长期的中小企业，总体业务规模较小，由此导致公司向前五大客户销售的收入占公司当期营业收入的比重保持在较高水平。

报告期内，公司向前五大客户的销售额占营业收入比重较大，如下表所示：

项目	2010 年 1-6 月	2009 年度	2008 年度	2007 年度
前五大客户销售额占营业收入比重	87.22%	80.64%	80.01%	72.33%

公司的客户集中度较高，虽然公司核心客户严格的供应商资质认定，以及基于长期合作而形成的稳定供应链关系，对市场竞争对手已形成了较强的客户资源壁垒，但是如果公司的核心客户在经营上出现较大风险，将对公司的经营业绩产生较大不利影响。

四、产品质量风险

模具是由模具材料，主要是模具钢和模具铜，经加工设备加工而成的，作为一种基础工艺装备，属于生产过程中的中间产品，用于最终产品的生产。模具加工、模具工艺是材料成型的重要方式之一，与机械加工相比，具有工序少、材料利用率高、能耗低、生产性能好、生产效益高等众多优点，在汽车、能源、机械、电子、信息、航空航天工业和日常生活用品的生产中被广泛应用。公司生产的精密塑料模具主要应用于 OA 设备和医疗实验室耗材等制造工业，产品质量直接关系到其他工业生产的水平。产品质量是公司成本管理的重点之一，产品质量是企业的生命。公司产品质量控制覆盖从原料、辅助材料采购到生产流程控制、半成品及制成品检测的各个环节。

自公司设立以来，公司质量控制制度和措施实施良好，未发生过重大产品质量纠纷。随着公司经营规模的持续扩大，精深加工产品数量将大幅增加，技术要求将持续提高，如果公司不能持续有效地执行相关质量控制制度和措施，一旦公司产品出现质量问题，将影响公司在客户中的地位和声誉，进而对公司经营业绩产生不利影响。

五、快速发展过程中的管理风险

公司经过多年持续、快速、健康发展，培养了一批视野开阔、具有先进理念和丰富管理经验的管理型人才，组成了稳定的管理团队，同时建立了完善的管理体系。若公司上市成功，随着募集资金投资项目的逐步实施，公司资产规模、人员规模、管理机构都将迅速扩大，组织架构和管理体系亦将趋于复杂。公司能否顺应上市后的发展，及时调整、完善组织结构和管理体系，将是公司所面临的新的管理课题，公司在进一步完善管理体系、有效管理和运作公司方面存在一定的风险。

六、主要产品较为集中的风险

公司 2007 年、2008 年、2009 年和 2010 年 1-6 月，主要产品精密塑料模具和 OA 注塑产品的销售收入占当期营业收入的比例分别为 98.88%、96.67%、96.24%和 95.62%。虽然主要产品较为集中有利于公司通过汇聚优势资源不断改进产品生产工艺、提高产品品质，增强与同行业生产商之间的技术和成本优势，并有利于公司发挥产品规模效应，不断拓展市场，提高市场占有率。但是，主要产品较为集中也使得公司的经营业绩过度依赖于精密塑料模具和 OA 注塑产品，一旦该类产品遇到政策、技术更新替代、下游行业需求改变、原材料供应等因素产生的突发不利影响，将对公司的盈利能力造成较大影响。

七、主要产品原材料价格波动的风险

公司精密非金属模具和注塑产品主要原材料为模具钢和塑料粒。模具钢占模具产品生产成本的比重在 35%左右；塑料粒占注塑产品生产成本的比重在 52%左右。报告期内，模具钢的消耗量占模具产品直接材料成本近 90%，报告期内每年的平均价格基本在±10%左右的区间内波动；塑料粒的消耗量占注塑产品直接原材料成本的 80%左右，2009 年的平均价格同比上升 14.19%。

虽然公司日常注重对原材料的价格和需求进行预测，价格的短期波动对公司的影响较小，但是未来受市场需求变动等多方面因素影响，如果原材料价格出现大幅波动，将对公司营运资金的安排和生产成本的控制带来不确定性，公司在生产经营过程中必须面对原材料价格大幅波动引致的风险。

八、汇率风险

自 2005 年 7 月人民币汇率形成制度改革后，人民币对各主要外币汇率已有较大的上升，汇率的变动对公司以外币结算的经营业务产生了一定的影响。近三年，公司外销收入增幅较大，其占营业收入的比重呈上升趋势，其中外销收入从 2007 年的 6,931.13 万元增加到 2009 年的 14,806.59 万元，占营业收入的比重从 2007 年的 76.09%增加到 2009 年的 80.32%，外销业务成为公司销售业务的重要组成部分，公司 2007 年至 2010 年上半年产生的汇兑损失分别为 87.09 万元、

130.52 万元、10.13 万元和 19.24 万元，虽然总体金额不大，并且公司以人民币结算的比例在逐步增加，但汇率短期内的大幅波动仍将对公司经营业绩产生一定的影响。

九、募集资金投资项目新增折旧及摊销对公司经营业绩带来的风险

本次募集资金投资项目建成后，公司将新增大量固定资产，项目投入运营后，将相应增加较多折旧及摊销费用。虽然募集资金投资项目综合应用了公司最新的创新成果，能有效增强公司的自主创新能力，提升主要产品的性能，保持技术领先优势，拥有良好的盈利前景，在消化新增折旧和摊销费用后，将相应产生新增净利润。但是由于募集资金投资项目产生效益需要一段时间，如果市场环境、生产经营等方面发生重大不利变化，使得募集资金投资项目不能如期达产，并产生预期的经济效益，公司将因募集资金投资项目新增固定资产折旧及摊销对公司经营业绩带来一定的影响。

十、应收账款发生坏账的风险

报告期内，2007 年末、2008 年末、2009 年末和 2010 年 6 月末公司应收账款净值分别为 3,016.52 万元、3,513.11 万元、5,351.30 万元和 5,184.76 万元，占同期流动资产的比例分别为 51.42%、30.07%、32.84%和 27.79%，占同期总资产的比例分别为 21.84%、17.88%、21.24%和 18.90%；公司的应收账款账龄结构比较合理，2007 年末、2008 年末、2009 年末和 2010 年 6 月末公司一年以内的应收账款占比分别为 99.58%、99.28%、97.08%和 97.93%；应收账款周转次数分别为 3.03、4.19、4.16 和 2.40。

公司已经按照会计准则的要求建立了稳健的坏账准备计提政策，2010 年 6 月末应收账款坏账准备余额为 55.59 万元，占应收账款原值的 1.06%。随着公司经营规模的扩大和客户数量的增多，应收账款可能会进一步增加，如果出现应收账款不能按期或无法回收发生坏账的情况，将对公司的现金流、资金周转等生产经营活动产生不利影响。

十一、资产抵押的风险

截至 2010 年 6 月 30 日，公司银行借款中抵押借款余额为 4,600 万元，涉及的被抵押的房屋、机器设备和土地使用权等资产的账面净值为 6,628.28 万元。其中，房屋建筑物的账面净值为 2,229.56 万元，占公司固定资产净值比例为 35.27%；机器设备的账面净值为 3,403.16 万元，占公司固定资产净值比例为 53.84%；土地使用权的账面净值为 995.55 万元，占公司无形资产净值比例为 93.18%；上述抵押物账面净值占总资产的比例为 26.91%。如果公司不能按期偿还上述抵押借款，公司资产存在被行使抵押权的风险，从而对公司的正常经营造成不利影响。

十二、本次发行引致净资产收益率下降风险

本次发行成功后，公司净资产将大幅增长，虽然本次募集资金投资项目均经过科学论证，预期效益良好，但新项目从建设到达产需要一段时间，因此公司存在短期因净资产增长较大而导致净资产收益率下降的风险。

第五节 发行人基本情况

一、发行人改制重组情况

（一）公司设立方式

2007 年 12 月 20 日，经深圳市工商行政管理局核准，昌红有限整体变更设立为深圳市昌红模具科技股份有限公司，以截至 2007 年 10 月 31 日昌红有限经审计的净资产 40,179,451.43 元折为公司 40,000,000 股（每股面值为人民币 1.00 元），余额 179,451.43 元转入资本公积金，并领取了《企业法人营业执照》，注册号为 440301103072336。

公司历史沿革情况及股本演变情况详见“第十五节 一、附件（二）《发行人关于公司设立以来股本演变情况的说明及其董事、监事、高级管理人员的确认意见》”。

（二）发起人

公司由李焕昌、华守夫、徐燕平等三名自然人股东共同作为发起人，以发起方式设立股份有限公司。深圳鹏城于 2007 年 12 月 7 日出具了深鹏所验字[2007]187 号《验资报告》。设立时公司的股权结构情况如下：

股东姓名或名称	持股数量（万股）	持股比例（%）
李焕昌	3,200.00	80.00
华守夫	400.00	10.00
徐燕平	400.00	10.00
合计	4,000.00	100.00

（三）公司改制设立前后，主要发起人拥有的主要资产和从事的主要业务

公司的发起人为李焕昌、华守夫、徐燕平。

1、李焕昌

李焕昌作为公司的主要发起人、实际控制人，现任公司董事长兼总经理，兼任上海昌美、上海硕昌、香港昌红科技的董事长、芜湖昌红、柏明胜的执行董事。公司改制设立之前，李焕昌拥有的主要资产为持有昌红有限 80.00%的股权和香港昌红实业 50.00%的股权，其中香港昌红实业正在办理注销过程中。本次发行前，李焕昌先生除持有公司发行前 66.88%的股权和香港昌红实业 50.00%的股权之外，未控股或参股其他企业。李焕昌先生的基本情况详见“第八节 一、（一）发行人董事情况”。

公司改制设立前后，李焕昌拥有的主要资产和从事的主要业务没有发生重大变化。

2、华守夫

华守夫作为公司的主要发起人，现任公司董事、副总经理，兼任上海昌美、上海硕昌的董事。公司改制设立之前，华守夫拥有的主要资产为持有昌红有限 10.00%的股权和香港昌红实业 10.00%的股权。目前其主要资产为所持有的本公司本次发行前 10.53%的股权和香港昌红实业 10.00%的股权。

公司改制设立前后，华守夫拥有的主要资产和从事的主要业务没有发生重大变化。

3、徐燕平

徐燕平作为公司的主要发起人，现任公司董事、副总经理，兼任上海昌美的董事、总经理，上海硕昌的总经理。公司改制设立之前，徐燕平拥有的主要资产为持有昌红有限 10.00%的股权和香港昌红实业 10.00%的股权。目前其主要资产为所持有的本公司本次发行前 8.90%的股权和香港昌红实业 10.00%的股权。

公司改制设立前后，徐燕平拥有的主要资产和从事的主要业务没有发生重大变化。

（四）公司改制设立前后拥有的主要资产和实际从事的主要业务

公司是由有限责任公司整体变更设立的股份有限公司，公司改制设立前后，公司拥有的主要资产和实际从事的主要业务均未发生重大变化。

昌红有限于 2001 年 4 月 11 日设立，设立时的主营业务为从事精密非金属制品模具研发、设计、制造、注塑成型及销售，主要产品为复印机、打印机等办公自动化设备（OA）结构件、外观件模具及其注塑成型。

自公司设立以来，公司始终专注于为现代制造业提供相关的精密非金属制品模具研发、设计、制造及技术服务，并围绕精密塑料模具领域，不断推出相关新产品。公司在模具结构方面的创新走在行业前列，公司所拥有的模具核心技术在国内同行业中处于领先地位。

综上所述，公司自成立以来至今，主营业务没有发生变化。

（五）公司改制设立前后的业务流程

由于公司是由有限责任公司整体变更设立的股份有限公司，变更设立前后，公司的业务流程未发生重大变化。

（六）公司成立以来，在生产经营方面与主要发起人的关联关系及演变情况

公司成立以来，主要发起人一直担任公司的董事及高级管理人员。公司在生产经营方面与主要发起人的关联交易主要为李焕昌、华守夫、徐燕平等三位发起人为公司与银行签订的授信或借款合同提供连带责任保证。

公司与主要发起人的关联交易详见“第七节 二、关联交易情况”。

（七）公司出资资产的产权变更手续办理情况

公司是整体变更设立的股份有限公司，昌红有限的资产、业务和债权、债务概由公司承继，除下述五十铃皮卡车外，昌红有限的资产或权利的权属证书已变更至公司名下。

因五十铃皮卡发生过发动机大修，发动机号变化，无法办理过户手续。五十铃皮卡一直由公司使用、管理，股东王国红根据股改时该资产的净值已用现金补足。

（八）公司独立运营情况

公司具有完整的业务体系及面向市场独立经营的能力。

1、业务独立

公司由昌红有限整体变更设立，拥有独立完整的研发、供应、生产、销售和服务体系。具有独立自主进行经营活动的能力，拥有完整的法人财产权，包括经营决策权和实施权；拥有必要的人员、资金和技术设备，以及在此基础上按照分工协作和职权划分建立起来的一套完整组织，能够独立支配和使用人、财、物等生产要素，顺利组织和实施生产经营活动。

2、资产完整

昌红有限的各项资产权利由本公司依法承继，已办理了相关资产的权属变更，并取得了相关资产权属证书。现不存在任何资产被控股股东及其他股东占用的情况。本公司亦没有以其资产、权益或名义为各股东的债务提供担保，对所有资产具有完全的控制支配权。

3、人员独立

经过多年的规范运作，公司逐步建立、健全了法人治理结构，董事、监事及高级管理人员的任免严格按照《公司法》、《公司章程》的有关规定执行，程序合法有效；公司的人事及工资管理与股东单位完全分离，公司总经理、副总经理、财务负责人、董事会秘书等高级管理人员没有在控股股东、实际控制人、其他股东控制的其他企业中担任除董事、监事以外的职务，也没有在与本公司业务相同或相似、或存在其他利益冲突的企业任职或领取薪酬。

4、机构独立

公司拥有独立的生产经营和办公机构场所，不存在与股东控制的单位及其他关联方混合经营、合署办公的情形。公司建立了健全有效的股东大会、董事会、监事会等机构并制定了相应的议事规则，各机构依照《公司法》及公司章程规定在各自职责范围内独立决策。公司建立了适应自身发展需要的组织机构，明确了各机构的职能，独立开展生产经营活动。公司及其职能部门与股东（包括其他关

联方)及其职能部门之间不存在上下级关系,不存在股东及其他关联方干预公司机构设置、生产经营活动的情况。

5、财务独立

公司设立了独立的财务部门,配备独立的财务人员,建立了独立的会计核算体系和财务管理制度。公司独立进行财务决策,不受控股股东、实际控制人及其他关联方控制或影响。公司拥有独立的银行账户,不存在与任何其它单位或个人共享银行账户的情形。公司股东、实际控制人及其他关联方没有以任何形式占用公司的货币或其它资产的情形。公司依法独立进行纳税申报和履行纳税义务。公司不存在与股东控制的单位账户相关联的情形,不存在为股东、其他关联方、以及有利益冲突的个人提供担保的情形,不存在将公司名义的借款、授信额度转借给前述法人或个人使用的情形。

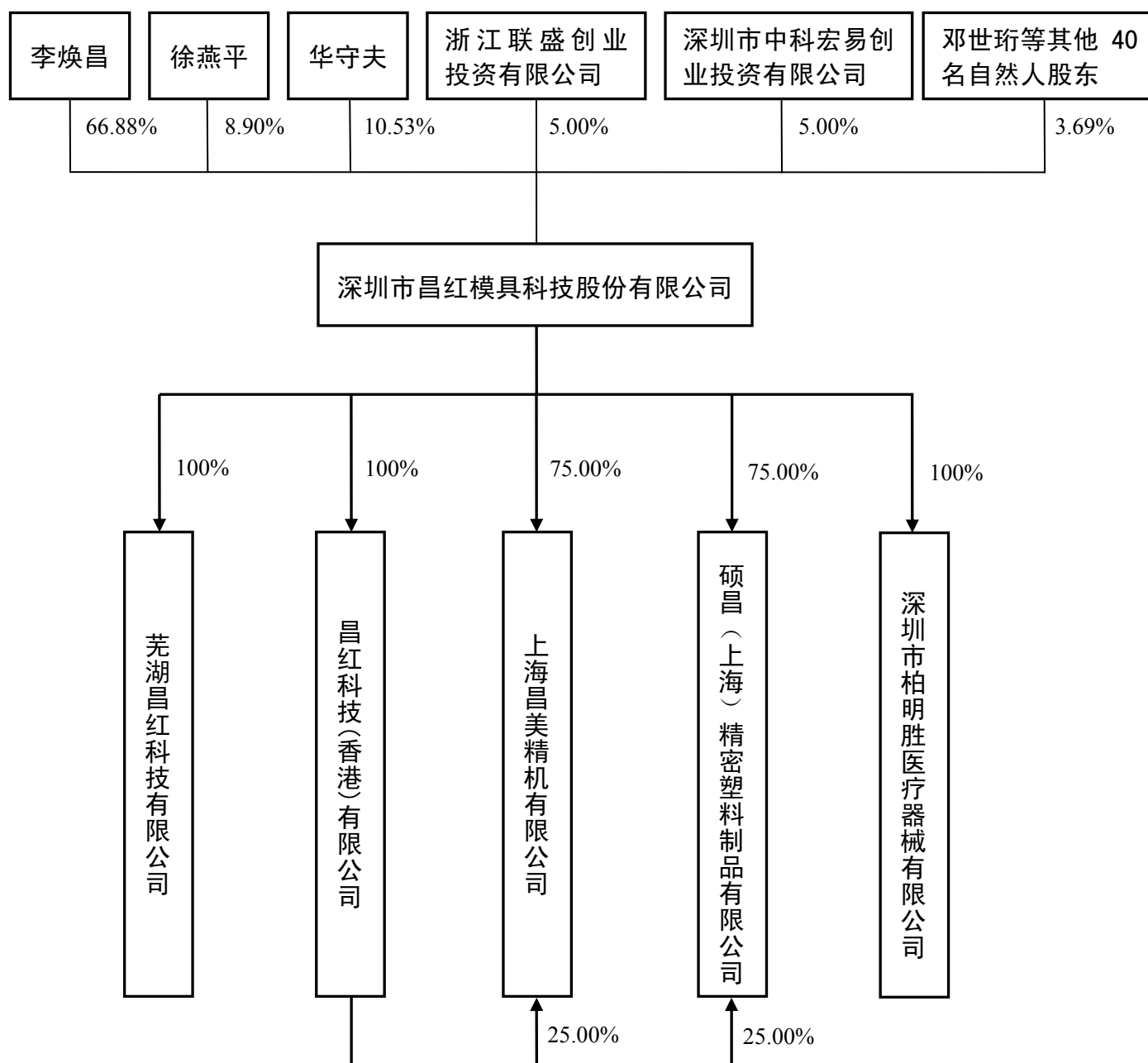
二、发行人重大资产重组情况

公司于 2007 年度分别对上海昌美及上海硕昌进行了增资和收购。上述增资及收购行为完成后,公司分别持有上海昌美及上海硕昌 75%的股权。详见“第七节 二、关联交易情况”。

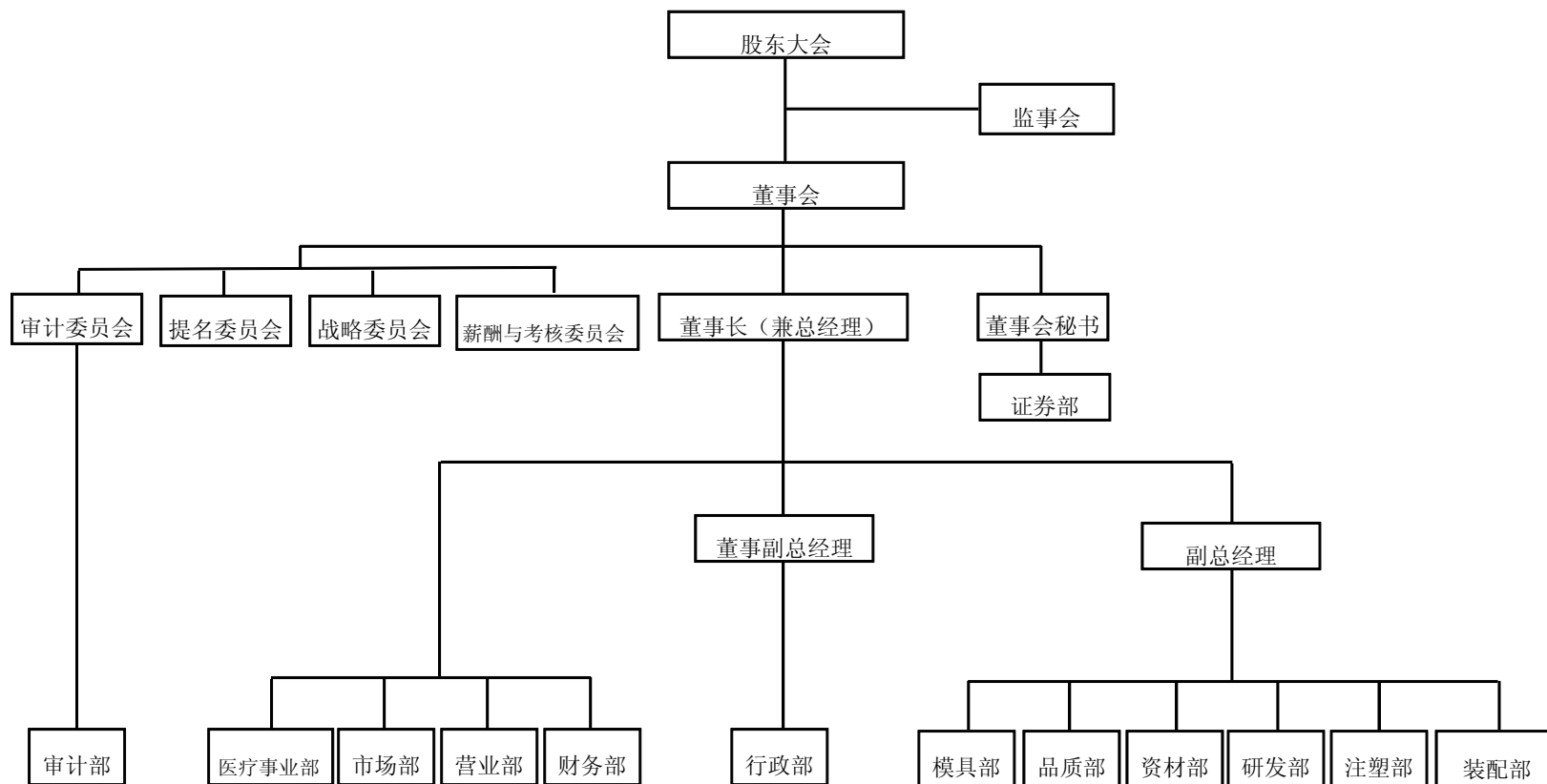
公司上述增资及股权收购行为履行了必要的法律手续,合法、有效、公允,未导致公司主营业务发生变化,有效避免了潜在的同业竞争,有利于公司的独立经营和规范运作。

三、发行人股权结构及组织结构

（一）公司股权结构图



（二）公司组织结构图



公司下设 13 个部门，各个部门运行情况良好，其主要职能如下：

1、医疗事业部：主要负责公司医疗耗材的生产安排、品质检验、产能分析、成本控制等相关工作的实施、协调和控制。

2、市场部：主要负责制定市场开发计划，价格战略、营销方法监控、市场分析和预测、组织营销信息库的建立和维护、品牌推广、竞争对手分析与监控以及在充分识别顾客需求与潜在需求，并建立持续识别顾客需求变化基础上，为顾客提供满足产品使用价值最大化的服务等工作。

3、营业部：主要负责组织合同评审及合同签署、管理工作。以及负责公司产品售前、售中、售后服务工作，收集产品质量信息并及时整理反馈到相关部门。

4、财务部：主要负责公司财务预决算管理、会计核算、资金管理、纳税管理、价格管理、公司资产管理和成本管理。

5、行政部：主要负责公司安全后勤保障、公共关系管理、企业文化、制度建设及宣传管理工作。

6、模具部：主要负责产品模具的设计、模具的生产实施及管理。

7、品质部：主要负责公司产品的品质控制及客户反馈的品质信息处理；公司质量、环境等管理体系的日常维护和推进。

8、资材部：主要负责公司的采购管理、供应商管理、物料管理、成品管理、运输管理、生产资源调配及生产计划编排等工作。

9、研发部：主要负责新产品的模具开发、产品试作、检测及制订新产品品质检验规范；根据市场部及营业部提供的市场信息，提出新产品的开发或改良计划方案，并组织实施以满足市场和客户的需求；负责新产品的材料及制造成本控制与核算，开发之前进行预算、风险评估和生产可行性分析；接受客户的技术咨询，为客户提供技术服务，为生产部门在新产品制造工艺等新技术运用方面提供指导或培训；负责模具零件及注塑件的尺寸检测；公司测量仪器、设备的维护、校正管理。模具生产工艺改进、重点难点技术攻关以及技改项目的实施。

10、注塑部：主要负责注塑件的生产实施、机器维护保养、产能分析和成本控制。

11、装配部：主要负责公司注塑部品的组装实施、产能分析和成本控制。

12、审计部：主要负责公司内审工作计划的制定和实施。

13、证券部：董事会日常信息协调工作，股东大会、董事会组织和准备工作，相关信息的汇集和审核、信息披露事务、投资者关系管理等工作。

四、发行人控股、参股公司情况

公司目前拥有上海昌美、上海硕昌、芜湖昌红、柏明胜、香港昌红科技等5家子公司，其基本情况如下：

（一）上海昌美精机有限公司

1、成立日期：2004年7月22日

2、注册资本：152万美元

3、实收资本：152万美元

4、注册地址和主要生产经营地址：上海市松江工业区江田东路111号

5、股东构成：发行人出资114万美元，占比75%；香港昌红科技出资38万美元，占比25%。

6、主营业务：设计、加工、生产非金属制品模具及其相关精密模具配件，销售公司自产产品。

7、财务状况：

上海昌美报告期内经深圳鹏城审计的主要财务数据如下：

单位：元

日期	总资产	净资产	营业收入	净利润
2007年/2007.12.31	11,944,775.00	9,390,190.59	15,009,207.09	4,292,589.93
2008年/2008.12.31	23,091,366.55	16,758,735.44	16,201,914.93	4,803,855.80
2009年/2009.12.31	29,954,055.00	22,690,732.36	17,646,604.72	5,931,996.92

2010年1-6月/2010.6.30	32,808,559.90	26,883,977.68	13,069,674.94	4,193,245.32

8、上海昌美的主要业务及其未来的发展定位

上海昌美的主要业务是根据长江三角洲区域客户群的需求，设计、加工、生产和销售非金属制品模具及其相关精密模具配件，并提供售后技术服务。

上海昌美的未来发展定位：在巩固现有 OA 设备行业小型精密模具市场的基础上，拓展大中型精密模具业务，使公司成为长三角及环渤海湾经济区域内 OA 设备精密模具的研发和制造基地。

（二）硕昌（上海）精密塑料制品有限公司

1、成立日期：2004 年 12 月 10 日

2、注册资本：60 万美元

3、实收资本：60 万美元

4、注册地址和主要生产经营地址：上海市松江工业区江田东路 111 号

5、股东构成：发行人出资 45 万美元，占比 75%；香港昌红科技出资 15 万美元，占比 25%。

6、主营业务：加工、生产塑料制品、注塑制品，销售公司自产产品并提供售后技术服务。

7、财务状况：上海硕昌报告期内经深圳鹏城审计的主要财务数据如下：

单位：元

日期	总资产	净资产	营业收入	净利润
2007年/2007.12.31	9,422,662.38	7,944,962.07	9,922,595.80	3,451,352.20
2008年/2008.12.31	15,216,131.08	12,214,627.18	15,162,076.39	4,269,665.11
2009年/2009.12.31	25,537,657.93	17,455,227.90	22,956,046.46	5,240,600.72
2010年1-6月/2010.6.30	32,074,597.90	22,625,777.30	18,499,195.30	5,170,549.40

8、上海硕昌的主要业务及其未来的发展定位

上海硕昌的主要业务是根据长江三角洲区域客户群的需求，加工、生产和销售塑料制品及其他注塑产品并提供售后技术服务。

上海硕昌的未来发展定位：在注塑生产的制造环节逐步转移到芜湖生产基地后，成为公司注塑产品在长江三角洲和环渤海湾经济区域的研发及营销中心。

（三）芜湖昌红科技有限公司

- 1、成立日期：2007 年 12 月 5 日
- 2、注册资本：500 万元
- 3、实收资本：500 万元
- 4、注册地址和主要生产经营地址：芜湖机械工业园
- 5、股东构成：发行人持有 100%的股权。
- 6、主营业务：非金属制品模具设计、制造、销售，塑料制品、模具、五金制造、销售。
- 7、财务状况：

芜湖昌红目前尚处于筹建期，未实际开展生产经营活动。芜湖昌红经深圳鹏城审计的最近一年一期的主要财务数据如下：

单位：元

日期	总资产	净资产	营业收入	净利润
2009年/2009.12.31	5,002,486.70	4,995,486.70	0.00	-815.56
2010年1-6月/2010.6.30	5,008,196.58	4,982,886.58	0.00	-12,600.12

8、芜湖昌红目前尚处筹建期的原因及未来的发展定位

芜湖昌红在与芜湖机械工业园管委会签订投资及征用工业用地的合作协议后，芜湖机械工业园管委会根据合作协议进行了土地平整工作，并根据当地政府的指示对工业园区功能进行了调整，目前调整工作已经结束。芜湖昌红将依据合作协议尽快取得土地使用权证，进场施工。

芜湖昌红的未来定位：作为公司在内地的生产制造基地，利用该基地的成本及区域优势，更好地为长江三角洲地区和环渤海湾经济区域的制造业服务。

（四）深圳市柏明胜医疗器械有限公司

- 1、成立日期：2010 年 3 月 11 日
- 2、注册资本：500 万元
- 3、实收资本：500 万元
- 4、注册地址和主要生产经营地址：深圳市坪山新区兰竹东路福兴达工业园

4 号厂房 1 至 3 层

5、股东构成：发行人出资 500 万元，占比 100%。

6、主营业务：第一类医疗耗材的设计开发、生产加工与销售。

7、财务状况：

目前柏明胜的主要资产为股东投入的注册资本，最近一期经深圳鹏城审计的主要财务数据如下：

单位：元

日期	总资产	净资产	营业收入	净利润
2010年1-6月/2010.6.30	4,695,796.58	4,674,932.58	0.00	-325,067.42

（五）昌红科技（香港）有限公司

1、成立日期：2007 年 10 月 12 日

2、注册资本：港币 1 万元

3、实收资本：港币 1 万元

4、注册地址和主要生产经营地址：九龙弥敦道 345 号宏利公积金大厦 12 字楼 1206 室

5、设立背景及历史沿革

（1）设立背景

发行人设立香港昌红科技，是为了承接香港昌红实业代理发行人资金收付的职能，香港昌红科技成立的背景如下：

①发行人的境外客户和境外供应商大部分在香港设立香港运营总部和资金结算机构，为满足境外客户和供应商的营销需求、货款结算上的便利，发行人需要在香港设立一家公司与其对接。

②降低营运成本、提高营运效率。由于发行人多批次、小批量的业务特点，发行人在境外采购付款和销售收款，银行的分次付汇、收汇手续费较高，通过香港昌红科技以支票收、付款，发行人可以按采购或销售总价款一次性向香港昌红科技付汇、收汇，可减少发行人银行收、付汇中产生的财务成本。

③为解决关联交易，发行人成立一家由自己控制的全资子公司承接发行人境外采购付款和销售收款职能。

（2）历史沿革

香港昌红科技是发行人的全资子公司，于 2007 年 10 月 12 日在香港注册成立，注册资本 10,000 港元，公司设立时股东出资额及出资比例如下：

股东名称	出资额（港元）	出资比例
深圳市昌红五金制造有限公司	10,000.00	100.00%

2007 年 12 月 20 日，昌红有限整体变更为昌红科技，香港昌红科技股东变更为深圳市昌红模具科技股份有限公司。

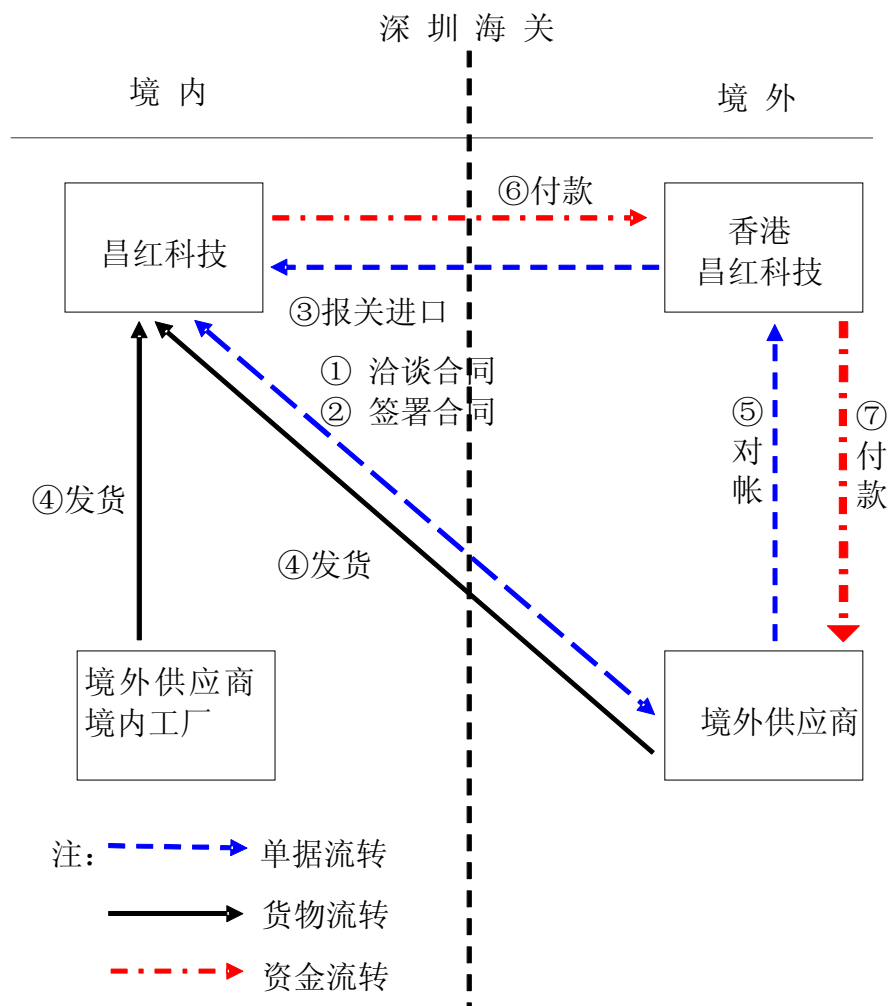
6、香港昌红科技执行发行人境外销售、采购资金结算模式

香港昌红科技作为发行人的全资子公司，承担着发行人对外采购付款和对外销售收款资金结算职能。

（1）香港昌红科技代理采购资金结算模式

发行人通过香港昌红科技进口采购流程如下：

香港昌红科技代理采购流程图

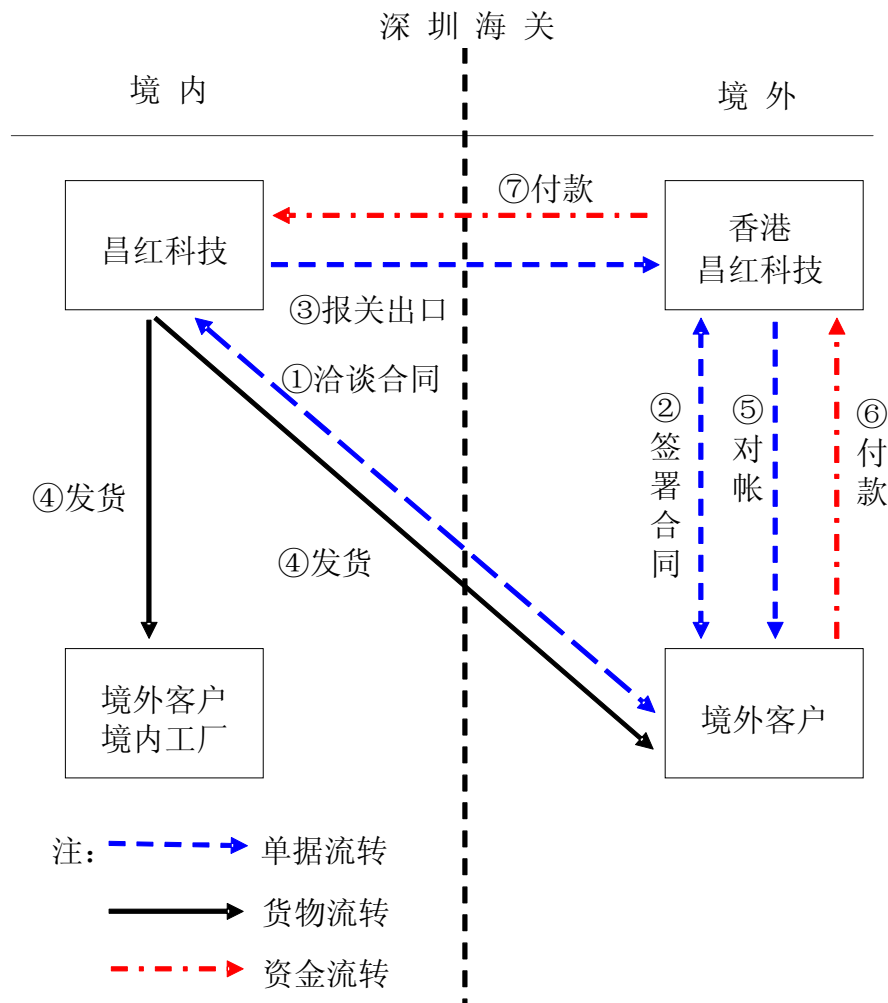


公司对外进口的资金结算通过香港昌红科技进行，其模式为：发行人采购部门与境外供应商直接联络、洽谈，双方就采购原材料的品种、数量、价格、交货期、结算方式等达成共识后，发行人向境外供应商发出采购订单，采购的原材料由境外供应商装运到发行人直接指定的交货地点，发行人按货物装运单、进口货物发票向海关报关进口。昌红科技按月支付款项给香港昌红科技，香港昌红科技按笔支付给供应商。

(2) 香港昌红科技代理销售资金结算模式

发行人通过香港昌红科技销售流程图如下：

香港昌红科技代理销售流程图



发行人对外出口的资金结算通过香港昌红科技进行，其模式为：发行人营业部与境外客户直接联络、洽谈，双方就销售产品的品种、规格型号、数量、价格、交货期、结算方式等达成共识后，境外客户依据双方达成的要约向香港昌红科技下达形式订单。同时香港昌红科技将订单转达给发行人，发行人按销售订单组织生产。产品生产完工、检验合格后，发行人按约定交货期组织装箱、发货、出具货物出口专用发票、办理海关报关，货物直接装运到客户（终端客户）指定的交货地点。香港昌红科技按笔收取客户货款，按月汇回国内，进入昌红科技账户。

（3）香港昌红科技代理采购和销售资金结算额及占比

香港昌红实业和香港昌红科技在发行人的境外采购和销售业务中实际上仅承担对海外供应商、客户的采购付款和销售收款的结算作用，并不具有实质性采购、销售功能。发行人独立掌握海外供应商、客户资源，直接与海外供应商、客户洽谈采购销售条款，具有进出口产品决定权。

2008 年以来，通过香港昌红科技代理采购和销售进行的资金结算情况如下：

单位：万元

项目	2010年1-6月		2009年度		2008年度	
	金额	占总额比例	金额	占总额比例	金额	占总额比例
代理采购（资金结算）	4,356.56	74.36%	4,992.35	63.21%	3,223.24	61.54%
代理销售（资金结算）	6,414.86	50.71%	14,556.81	78.97%	10,208.82	74.63%

7、主营业务：精密非金属模具及注塑产品的销售及服务。

8、财务状况：

香港昌红科技报告期内经深圳鹏城审计的主要财务数据如下：

单位：元

日期	总资产	净资产	营业收入	净利润
2007年/2007.12.31	6,099,261.98	2,227,823.98	0.00	388,557.35
2008年/2008.12.31	57,361,006.00	6,739,602.80	0.00	1,136,022.82
2009年/2009.12.31	88,776,601.74	9,295,541.97	0.00	2,555,939.17
2010年1-6月/2010.6.30	74,524,698.25	11,244,920.08	0.00	1,949,378.11

9、香港昌红科技实际从事的业务及利润来源

香港昌红科技实际从事的业务为执行公司境外采购付款和境外销售收款职能。

香港昌红科技的利润来源为持有上海昌美和上海硕昌 25%的股权产生的投资收益。

五、发行人发起人、持有发行人 5%以上股份的主要股东及实际控制人情况

（一）发起人、主要股东情况

1、李焕昌 先生

李焕昌，中国国籍，无永久境外居留权，身份证号码为：44152319691205****，住址为广东省深圳市龙岗区中心城紫薇花园。本次发行前，持有公司 3,344.00

万股，占公司发行前总股本的 66.88%，为公司控股股东。目前李焕昌所持股份不存在被质押或其他有争议的情况。李焕昌先生的具体情况详见“第八节 一、（一）发行人董事情况”。

2、华守夫 先生

华守夫，中国国籍，无永久境外居留权，身份证号码为：33062219630709****，住址为深圳市龙岗区如意路奥林华府。本次发行前，持有公司 526.50 万股，占公司发行前总股本的 10.53%，为公司第二大股东。目前华守夫所持股份不存在被质押或其他有争议的情况。华守夫先生的具体情况详见“第八节 一、（一）发行人董事情况”。

3、徐燕平 先生

徐燕平，中国国籍，无永久境外居留权，身份证号码为：33062219670213****，住址为浙江省上虞市下管镇新星村。本次发行前，持有公司 445.00 万股，占公司发行前总股本的 8.90%，为公司第三大股东。目前徐燕平所持股份不存在被质押或其他有争议的情况。徐燕平先生的具体情况详见“第八节 一、（一）发行人董事情况”。

4、中科创投

中科创投成立于 2007 年 3 月 20 日，注册地为深圳市福田区新洲路东深圳国际商会大厦 1802，法定代表人为王平。注册资本为人民币 5,000 万元，实收资本为 5,000 万元，企业法人营业执照号 440301102804290。主营业务为创业投资。本次发行前，持有公司 250 万股法人股，占公司发行前总股本的 5%，为公司第四大股东。

本次发行前，中科创投的股权结构为：王峰出资 4,025 万元，占比 80.5%、吴允峰出资 975 万元，占比 19.5%。

中科创投最近一年一期的主要财务数据如下：

单位：元

日 期	总资产	净资产	净利润	是否审计
2009年/2009.12.31	239,533,322.96	63,800,533.72	10,543,705.71	未经审计
2010年1-6月/2010.6.30	228,865,688.01	64,652,027.80	1,818,534.04	未经审计

5、联盛创投

联盛创投成立于 2007 年 10 月 26 日，注册地为上虞市曹娥街道人民中路 63 号，法定代表人为朱加林。注册资本为人民币 3,000 万元，实收资本为 1,800 万元，企业法人营业执照号 330682000010056。主营业务为创业投资。本次发行前，持有公司 250 万股法人股，占公司发行前总股本的 5%，为公司第四大股东。

本次发行前，该公司的股权结构为：朱加林出资 1,800 万元，占比 60%；李相爽出资 600 万元，占比 20%；季云辉出资 300 万元，占比 10%；柴中宝出资 300 万元，占比 10%。

联盛创投最近一年一期的主要财务数据如下：

单位：元

日期	总资产	净资产	净利润	是否审计
2009年/2009.12.31	65,821,241.76	17,959,241.76	-17,698.33	未经审计
2010年1-6月/2010.6.30	73,238,517.95	29,735,017.95	-224,223.81	未经审计

（二）实际控制人情况

本次发行前，李焕昌先生直接持有发行人 3,344.00 万股，占发行前总股本的 66.88%，为公司主要发起人、控股股东和实际控制人。截至本招股说明书签署日，李焕昌先生持有本公司的股份不存在质押或其他有争议的情况。李焕昌除拥有本公司股权及香港昌红实业 50.00%股权外，未持有其他任何企业、其他机构或组织的股权或权益。

六、发行人股本情况

（一）本次拟发行的股份及发行前后股本变化

截至本招股说明书签署日，公司股本为 5,000 万股，本次拟发行人民币普通股 1,700 万股，占发行后股本总额 6,700 万股的 25.37%。

公司本次发行前后的股本结构如下：

股 东	本次发行前股本结构		本次发行后股本结构	
	持股数额（万股）	持股比例（%）	持股数额（万股）	持股比例（%）
李焕昌	3,344.00	66.880	3,344.00	49.910
华守夫	526.50	10.530	526.50	7.858
徐燕平	445.00	8.900	445.00	6.642
中科创投	250.00	5.000	250.00	3.731
联盛创投	250.00	5.000	250.00	3.731
邓世珩	70.00	1.400	70.00	1.045
王 平	40.00	0.800	40.00	0.597
周国铨	10.00	0.200	10.00	0.149
张 泰	8.00	0.160	8.00	0.119
胡振国	8.00	0.160	8.00	0.119
蒋建宇	6.00	0.120	6.00	0.090
俞汉昌	5.00	0.100	5.00	0.075
王国红	3.50	0.070	3.50	0.052
梁宏军	3.00	0.060	3.00	0.045
陶 永	3.00	0.060	3.00	0.045
曾小平	3.00	0.060	3.00	0.045
管逢兴	2.50	0.050	2.50	0.037
华 建	2.50	0.050	2.50	0.037
谢如文	2.00	0.040	2.00	0.030
谢荧盛	1.50	0.030	1.50	0.022
徐小坚	1.50	0.030	1.50	0.022
鄢明涛	1.50	0.030	1.50	0.022
李桂文	1.00	0.020	1.00	0.015
罗世方	1.00	0.020	1.00	0.015
牛宇宁	1.00	0.020	1.00	0.015
姚小灿	1.00	0.020	1.00	0.015
陈 龙	0.50	0.010	0.50	0.007
陈宇平	0.50	0.010	0.50	0.007

股 东	本次发行前股本结构		本次发行后股本结构	
	持股数额（万股）	持股比例（%）	持股数额（万股）	持股比例（%）
陈玉香	0.50	0.010	0.50	0.007
冯胜光	0.50	0.010	0.50	0.007
江 钊	0.50	0.010	0.50	0.007
李勇军	0.50	0.010	0.50	0.007
梁志明	0.50	0.010	0.50	0.007
林贱金	0.50	0.010	0.50	0.007
吕艳菊	0.50	0.010	0.50	0.007
沈咏娣	0.50	0.010	0.50	0.007
宋钰华	0.50	0.010	0.50	0.007
王俊杰	0.50	0.010	0.50	0.007
王志华	0.50	0.010	0.50	0.007
吴 鹏	0.50	0.010	0.50	0.007
姚习峰	0.50	0.010	0.50	0.007
赵阿荣	0.50	0.010	0.50	0.007
钟月秀	0.50	0.010	0.50	0.007
周选华	0.50	0.010	0.50	0.007
邹灵芝	0.50	0.010	0.50	0.007
本次拟发行的股份	-	-	1,700.00	25.373
合 计	5,000.00	100.00	6,700.00	100.00

（二）公司自然人股东及其在公司单位任职情况

本次发行前，公司共有 43 名自然人股东。公司自然人股东持股情况及其在公司担任的职务情况如下：

序号	姓 名	持股数量（万股）	持股比例（%）	在公司任职情况
1	李焕昌	3,344.00	66.88	董事长、总经理
2	华守夫	526.50	10.53	董事、副总经理
3	徐燕平	445.00	8.90	董事、副总经理

序号	姓 名	持股数量（万股）	持股比例（%）	在公司任职情况
4	邓世珩	70.00	1.40	上海硕昌采购经理
5	王 平	40.00	0.80	董事
6	周国铨	10.00	0.20	财务总监
7	张 泰	8.00	0.16	副总经理
8	胡振国	8.00	0.16	副总经理、董事会秘书
9	蒋建宇	6.00	0.12	证券部职员
10	俞汉昌	5.00	0.10	模具部技术经理
11	王国红	3.50	0.07	财务出纳课长
12	梁宏军	3.00	0.06	已离职
13	陶 永	3.00	0.06	上海昌美模具部经理
14	曾小平	3.00	0.06	上海硕昌注塑部经理
15	管逢兴	2.50	0.05	品质部经理
16	华 建	2.50	0.05	上海硕昌出纳
17	谢如文	2.00	0.04	医疗事业部经理
18	谢炎盛	1.50	0.03	上海昌美营业部、项目 部经理
19	徐小坚	1.50	0.03	模具部课长
20	鄢明涛	1.50	0.03	PMC课长
21	李桂文	1.00	0.02	监事会主席、资材部采 购组长
22	罗世方	1.00	0.02	上海昌美行政部经理
23	牛宇宁	1.00	0.02	已离职
24	姚小灿	1.00	0.02	上海昌美CNC主管
25	陈 龙	0.50	0.01	行政部机修组长
26	陈宇平	0.50	0.01	上海昌美模具设计主管
27	陈玉香	0.50	0.01	项目部工程师
28	冯胜光	0.50	0.01	上海昌美品保主管
29	江 钊	0.50	0.01	模具部线割组长
30	李勇军	0.50	0.01	上海昌美模具部钳工技

序号	姓 名	持股数量（万股）	持股比例（%）	在公司任职情况
				师
31	梁志明	0.50	0.01	已离职
32	林贱金	0.50	0.01	注塑部成型组长
33	吕艳菊	0.50	0.01	财务部成本会计
34	沈咏娣	0.50	0.01	上海昌美财务主管
35	宋钰华	0.50	0.01	模具部线割技师
36	王俊杰	0.50	0.01	模具部设计工程师
37	王志华	0.50	0.01	营业部项目工程师
38	吴 鹏	0.50	0.01	上海昌美磨床主管
39	姚习峰	0.50	0.01	资材部成品仓组长
40	赵阿荣	0.50	0.01	资材部易耗仓组长
41	钟月秀	0.50	0.01	报关员
42	周选华	0.50	0.01	注塑部成型组长
43	邹灵芝	0.50	0.01	项目部副课长
合 计		4,500.00	90.00	—

公司的 43 名自然人股东中除梁宏军、梁志明和牛宇宁等 3 人之外，均在发行人任职，均为公司董事、监事、高级管理人员和核心技术人员以及主要业务人员。梁宏军、梁志明和牛宇宁入股公司时均为公司员工，分别在公司模具部、注塑部和营业部任职，因个人职业发展原因分别于 2009 年 11 月、2009 年 10 月和 2010 年 1 月离职。

（三）公司股份的性质及设置依据

截至本招股说明书签署日，公司总股本为人民币 5,000 万元，全部为人民币普通股。其中，两家法人股东为中科创投和联盛创投；其余股东为李焕昌等 43 位自然人股东。

（四）最近一年公司新增股东的持股情况

2009年9月10日，华守夫与王平签订《股份转让协议书》，约定华守夫将其持有发行人的40万股股份以人民币120万元的价格转让给王平。

2009年9月14日，华守夫与胡振国签订《股份转让协议书》，约定华守夫将其持有发行人的8万股股份以人民币24万元的价格转让给胡振国。

本次新增股东王平、胡振国均为中国公民，均无境外永久居留权，均在公司任职，持股情况、身份证号码及任职情况如下表所示：

股 东	持股数量（万股）	身份证号码	在公司任职情况
王 平	40.00	35020319691030****	董事
胡振国	8.00	42022119701220****	副总经理、董事会秘书

（五）本次发行前各股东间的关联关系

股东李焕昌（持有公司33,440,000股，占公司发行前总股本的66.88%）与股东王国红（持有公司35,000股，占公司发行前总股本的0.07%）系夫妻关系。

股东李焕昌与股东李桂文（持有公司10,000股，占公司发行前总股本的0.02%）系姐弟关系。

股东华守夫（持有公司5,265,000股，占公司发行前总股本的10.53%）与股东华建（持有公司25,000股，占公司发行前总股本的0.05%）系叔侄关系。

股东谢如文（持有公司20,000股，占公司发行前总股本的0.04%）与股东王志华（持有公司5,000股，占公司发行前总股本的0.01%）系夫妻关系。

股东王平（持有公司400,000股，占公司发行前总股本的0.80%）为公司法人股东中科创投（持有公司2,500,000股，占公司发行前总股本的5.00%）的法定代表人、董事长。

除在本招股说明书已披露的关联关系外，公司股东之间、股东与公司的董事、监事和高级管理人员之间不存在其他关联关系；公司股东所持有的本公司股份均为自有股份，公司股东之间、股东与公司的董事、监事和高级管理人员之间不存在股份代持情形，亦不存在其他代持情形。

保荐机构核查后认为，发行人股东李焕昌与王国红系配偶关系、与李桂文系

姐弟关系；谢如文与王志华系配偶关系；华守夫与华建系叔侄关系；王平系法人股东中科创投的法定代表人。除上述关联关系外，发行人各股东间、股东与发行人的董事、监事、高级管理人员之间不存在其他关联关系。发行人各股东均全权持有发行人的股份，股东之间以及股东与发行人的实际控制人、董事、监事、高级管理人员之间不存在股份代持情形，亦不存在其他代持情形。

发行人律师核查后认为，发行人控股股东、实际控制人李焕昌与王国红系配偶关系、与李桂文系姐弟关系；谢如文与王志华系配偶关系；华守夫与华建系叔侄关系；王平系法人股东中科创投的法定代表人。除上述关联关系外，发行人各股东间、股东与发行人的董事、监事、高级管理人员之间不存在其他关联关系。各股东所持有发行人的股份系其真实持有，股东之间以及股东与发行人的实际控制人、董事、监事、高级管理人员之间不存在股份代持情形。

（六）本次发行前股东所持股份的限售安排和自愿锁定股份的承诺

本次发行前股东所持股份的限售安排、股东对所持股份自愿锁定的承诺：

李焕昌、王国红和李桂文承诺：自公司股票上市之日起三十六个月内，不转让或者委托他人管理本次发行前已直接持有或间接持有的公司股份，也不由公司收购该部分股份。李焕昌作为公司的董事长兼总经理，李桂文作为公司监事会主席，同时还承诺：在上述禁售期满后，在担任公司董事、监事或高级管理人员的任职期间，每年转让的股份不得超过本人所直接持有或间接持有公司股份总数的百分之二十五，在离职后半年内不转让所直接持有或间接持有的公司股份。

华守夫、徐燕平、王平、俞汉昌、赵阿荣、周国铨、张泰、胡振国和华建均承诺：自公司股票上市之日起十二个月内，不转让或者委托他人管理本次发行前已直接持有或间接持有的公司股份，也不由公司收购该部分股份；在上述禁售期满后，在担任公司董事、监事或高级管理人员的任职期间，每年转让的股份不得超过本人所直接持有或间接持有公司股份总数的百分之二十五，在离职后半年内不转让所直接持有或间接持有的公司股份。

邓世珩等其他本次发行前自然人股东均承诺：自公司股票上市之日起十二个月内，不转让或者委托他人管理本次发行前已直接持有或间接持有的公司股份，也不由公司收购该部分股份。

中科创投和联盛创投均承诺：自公司股票上市之日起十二个月内，不转让或者委托他人管理本次发行前已直接持有或间接持有的公司股份，也不由公司收购该部分股份

（七）股东中的战略投资者持股情况

公司股东中无战略投资者。

七、发行人内部职工股、工会持股、职工持股会、委托持股情况

公司自成立至招股说明书签署日止，未发行过内部职工股，不存在工会持股、职工持股会持股、委托持股或股东数量超过两百人的情况。

八、发行人员工及其社会保障情况

（一）公司员工构成情况

报告期内，随着公司业务规模的快速扩大，员工人数逐年增加。公司根据业务发展需要和规划，进行了员工结构调整和人员增补。截至 2010 年 6 月 30 日，公司具体人员构成情况如下：

1、专业结构分布

类 别	人数（人）	占员工总数比例
生产人员	559	56.07%
营销人员	13	1.30%
技术人员	147	14.74%
管理人员	89	8.93%
辅助人员	189	18.96%
合计	997	100.00%

2、受教育程度分布

类 别	人数（人）	占员工总数比例

硕士及以上	3	0.30%
大学本科	14	1.40%
大专	107	10.73%
中专、技校及以下	873	87.56%
合 计	997	100.00%

3、年龄分布

类 别	人数（人）	占员工总数比例
30岁以下	702	70.41%
31-40岁	234	23.47%
41-50岁	49	4.91%
51岁以上	12	1.20%
合 计	997	100.00%

（二）公司执行社会保障制度、住房公积金缴纳、医疗制度情况

根据《中华人民共和国劳动法》和深圳市政府有关规定，公司实行全员劳动合同制，员工按照与公司签订的劳动合同承担义务和享受权利。公司为员工办理了各项保险和其他保障，包括养老保险金、工伤保险金、医疗保险金、失业保险金、生育保险金和住房公积金。

1、社会保险

公司子公司香港昌红科技、芜湖昌红、柏明胜员工由昌红科技委派，其社会保险和住房公积金的缴纳情况计入昌红科技。上海于 2002 年发布了《上海市外来从业人员综合保险暂行办法》规定非本市常住户口缴纳外来从业人员综合保险，故上海昌美、上海硕昌按照规定只为本市常住户口和政策规定的引进人才办理社会保险，非本市常住户口缴纳外来从业人员综合保险。

（1）缴费比例

目前，公司及上海昌美、上海硕昌办理的社会保险的缴费比例情况如下：

项 目	单位缴费比例			个人缴费比例		
	深圳		上海	深圳		上海
	深户	非深户		深户	非深户	

养老保险	11%	10%	22%	8%	8%	8%
工伤保险	0.5%	0.5%	0.5%	0%	0%	0%
医疗保险	6.5%	8 元/月/人	12%	2%	4 元/月/人	2%
生育保险	0.5%	0%	0.5%	0%	0%	0%
失业保险	14.48 元/月/人	0%	2%	0%	0%	1%

(2) 实际缴费人数情况

报告期内每年公司及上海昌美、上海硕昌的社保缴纳情况如下：

2007 年末缴纳情况

单位	员工情况及人数		养老保险	工伤保险	医疗保险	生育保险	失业保险
昌红科技	深户	7	全缴	全缴	全缴	全缴	全缴
	非深户	388	48	全缴	381	—	—
备注	1、未缴纳养老保险 340 名员工包括劳务派遣工 100 名、新进员工 43 名、个人自愿不参保员工 197 名*；2、非深圳户籍员工无需缴纳生育保险及失业保险。						
上海昌美	沪户	4	全缴	全缴	全缴	全缴	全缴
	非沪户	81	非沪籍员工按照上海市外来从业人员综合保险暂行办法及实施细则全员缴纳综合保险，综合保险含工伤（或者意外伤害）、住院医疗和老年补贴。				
上海硕昌	沪户	0	全缴	全缴	全缴	全缴	全缴
	非沪户	73	非沪籍员工按照上海市外来从业人员综合保险暂行办法及实施细则全员缴纳综合保险，综合保险含工伤（或者意外伤害）、住院医疗和老年补贴。				

*注：依据劳务派遣协议书，劳务派遣员工的社会保险由劳务派遣公司负责购买；公司养老保险的缴纳日期为每月的 20 日~23 日，每月 23 日后签订合同的员工需顺延到下月缴纳；此外，部分员工申请不缴纳养老保险。

2008 年末缴纳情况

单位	员工情况及人数		养老保险	工伤保险	医疗保险	生育保险	失业保险
昌红科技	深户	20	全缴	全缴	全缴	全缴	全缴
	非深户	621	212	全缴	571	—	—
备注	1、未缴纳养老保险 409 名员工包括劳务派遣工 100 名、新进员工 80 名、自愿不参保员工 229 名；2、非深圳户籍员工无需缴纳生育保险及失业保险。						
上海昌美	沪户	4	全缴	全缴	全缴	全缴	全缴
	非沪户	78	非沪籍员工按照上海市外来从业人员综合保险暂行办法及实施细则全员缴纳综合保险，综合保险含工伤（或者意外伤害）、住院医疗和老年补贴。				
上海	沪户	0	全缴	全缴	全缴	全缴	全缴

硕昌	非沪户	73	非沪籍员工按照上海市外来从业人员综合保险暂行办法及实施细则全员缴纳综合保险，综合保险含工伤（或者意外伤害）、住院医疗和老年补贴。

2009 年末缴纳情况：

单位	员工情况及人数		养老保险	工伤保险	医疗保险	生育保险	失业保险
昌红科技	深户	10	全缴	全缴	全缴	全缴	全缴
	非深户	690	165	全缴	全缴	—	—
备注	1、未缴纳养老保险 525 名员工包括劳务派遣工 200 名、新进员工 94 名、自愿不参保员工 231 名；2、非深圳户籍员工无需缴纳生育保险及失业保险。						
上海昌美	沪户	4	全缴	全缴	全缴	全缴	全缴
	非沪户	77	非沪籍员工按照上海市外来从业人员综合保险暂行办法及实施细则全员缴纳综合保险，综合保险含工伤（或者意外伤害）、住院医疗和老年补贴。				
上海硕昌	沪户	1	全缴	全缴	全缴	全缴	全缴
	非沪户	121	非沪籍员工按照上海市外来从业人员综合保险暂行办法及实施细则全员缴纳综合保险，综合保险含工伤（或者意外伤害）、住院医疗和老年补贴。				

目前，公司及上海昌美、上海硕昌已办理社会保险的员工人数情况如下：

单位	员工情况及人数		养老保险	工伤保险	医疗保险	生育保险	失业保险
昌红科技	深户	11	全缴	全缴	全缴	全缴	全缴
	非深户	713	490	全缴	全缴	—	—
备注	1、未缴纳养老保险 223 名员工包括劳务派遣工 120 名、新进员工 68 名及个人强制退保员工 35 名；2、非深圳户籍员工无需缴纳生育保险及失业保险。						
上海昌美	沪户	3	全缴	全缴	全缴	全缴	全缴
	非沪户	86	非沪籍员工按照上海市外来从业人员综合保险暂行办法及实施细则全员缴纳综合保险，综合保险含工伤（或者意外伤害）、住院医疗和老年补贴。				
上海硕昌	沪户	1	全缴	全缴	全缴	全缴	全缴
	非沪户	192	非沪籍员工按照上海市外来从业人员综合保险暂行办法及实施细则全员缴纳综合保险，综合保险含工伤（或者意外伤害）、住院医疗和老年补贴。				

2、住房公积金

（1）缴费比例

目前，公司及上海昌美、上海硕昌办理的住房公积金的缴费比例情况如下：

项 目	单位缴费比例	个人缴费比例

	深圳		上海	深圳		上海
	深户	非深户		深户	非深户	
住房公积金	13%	-	7%	-	-	7%

深圳市现行住房公积金制度基于《深圳市社会保险暂行规定》（深府[1992]128号）、《深圳市社会保险暂行规定职工养老保险及住房公积金实施细则》（深府[1992]179号）建立，仅适用于有深圳市常住户口的企业固定职工和合同制职工。实践中，对于购买住房的职工，用人单位可将住房公积金应缴额发给其本人；对于承租住房的职工，用人单位可在住房公积金中扣除职工的租金，将扣除部分按月发放给职工。

（2）实际缴费人数情况

目前，公司结合深圳市住房公积金制度及实际执行情况，为深圳户籍的 11 名员工缴纳了住房公积金；上海昌美、上海硕昌按照规定只为上海市常住户口和政策规定的引进人才办理公积金。

由于公司多数员工非深圳户籍，因而按上述规定只可享受现金领取而不是专户缴交的方式。另外，深圳市住房公积金的实际应用也存在诸多限制，员工实际难以享受住房公积金贷款利率较低的优惠，也不能通过支取住房公积金来缴纳房租等。因此，经征求员工意见后，公司直接向非深圳户籍员工参照住房公积金的缴纳标准发放了住房补助，同时还为大部分员工提供了宿舍。

2009 年 5 月，深圳市政府发布了《深圳市住房公积金制度改革方案》（深府[2009]107 号），并开始进行住房公积金制度改革的相应启动工作。根据该方案深圳市单位及深圳户籍在职职工均须缴存住房公积金，非深圳户籍员工可以参考深圳户籍员工参加住房公积金；住房公积金的缴交时间从 2009 年 5 月 22 日起开始计算，但是，由于还须制定相关实施细则、组建住房公积金管理委员会和住房公积金管理中心机构及其他筹备事项，住房公积金实际缴纳登记计划于 2010 年底开始。

公司上海子公司缴纳住房公积金所依据的法律法规主要有《上海市住房公积金条例》、《上海市住房公积金管理若干规定》、《关于 2008 年度上海市住房公积金缴存基数和比例的通知》等。根据上述规定，2008 年 7 月 1 日之前，公司需为具有上海市城镇常住户口的职工缴纳住房公积金；自 2008 年 7 月 1

日起，除上海市城镇户口职工外，公司还需为外省市城镇户口职工缴纳住房公积金。

上海硕昌符合缴纳公积金条件的员工为 1 人，该员工目前在上海昌美开户缴纳；上海昌美符合缴纳公积金条件的员工为 2 名，另有 1 名员工持有上海居住证，目前已缴纳社会保险，未缴纳住房公积金。

3、公司执行社会保障制度的情况说明

截至本招股书签署日，公司未曾发生因违反国家、地方有关社会保险方面的法律、法规、规章而受到行政处罚的情况，不存在社会保险和住房公积金补缴情况。

2010 年 8 月，深圳市社会保险基金管理局出具了《深圳市用人单位参加社会保险情况证明》，证明公司自 2007 年 1 月 1 日至今已按照国家及地方政府的有关规定，参加了医疗、养老、工伤保险，没有出现欠缴社会保险费之情形，在劳动和社会保障方面也没有重大违法违规行为，没有受到过处罚。

2010 年 8 月，深圳市社会保险基金管理局出具《深圳市用人单位参加住房公积金情况证明》，证明公司已按照深圳市住房公积金政策给员工办理公积金，没有因违法违规而受到处罚的情况。

2010 年 7 月，上海市松江区人力资源和社会保障局出具了相关证明，证明报告期内上海昌美和上海硕昌无违反国家和上海市劳动保障相关法律法规、政策等的事件和行为。

2010 年 8 月，上海市公积金管理中心出具了相关证明，证明报告期内上海昌美为员工正常缴存公积金，目前缴存人数为 3 人，无受到行政处罚情形。

公司本次发行前主要股东李焕昌、华守夫、徐燕平于 2010 年 1 月作出承诺：如有关社保主管部门要求公司补缴在其首次公开发行股票之前应缴的社会保险费用（包括但不限于基本养老保险、基本医疗保险、失业保险、工伤保险、生育保险五种基本保险和住房公积金），将无条件地承担相关费用。

九、发行人实际控制人、主要股东及作为股东的董事、监事、高级管理人员的重要承诺及其履行情况

（一）避免同业竞争承诺

公司发行前持股 5% 以上的主要股东李焕昌、华守夫、徐燕平、中科创投、联盛创投均向公司出具了《关于避免同业竞争的承诺》，其承诺：

一、目前未从事或参与与深圳市昌红模具科技股份有限公司（以下简称“公司”）存在同业竞争的行为。为避免与公司产生新的或潜在的同业竞争，将不在中国境内外直接或间接从事或参与任何在商业上对公司构成竞争的业务，或拥有与公司存在竞争关系的任何经济实体、机构、经济组织的权益，或以其他任何形式取得该经济实体、机构、经济组织的控制权；或在該经济实体、机构、经济组织中担任高级管理人员或其他核心人员。

二、上述承诺在承诺人持有公司股份或者在公司任职期间有效，如违反上述承诺，承诺人愿意承担因此而给公司造成的全部经济损失。”

（二）股份锁定承诺

为了避免损害公司及其他股东的合法利益，保证公司存续的稳定性、延续性，公司本次发行前股东已分别作出股份锁定承诺，详见本节“六、（六）本次发行前股东所持股份的限售安排和自愿锁定股份的承诺”。

（三）补缴所得税优惠的承诺

本次发行前的主要股东李焕昌、华守夫和徐燕平已就公司上市前所享受深圳市的所得税优惠政策与国家税务总局相关税收规范性文件不完全一致而导致可能的税款补缴事项出具承诺，承诺如今后公司因上市前享受的企业所得税税收优惠而被国家有关税务部门追缴企业所得税款，将全额承担公司补缴（被追缴）的上市前各年度的企业所得税税款及相关费用。

（四）补缴社会保险费用的承诺

详见本节“八、（二）公司执行社会保障制度、住房公积金缴纳、医疗制度情况”。

（五）补缴个人所得税及相关费用的承诺

本次发行前的主要股东李焕昌、华守夫和徐燕平已就公司整体变更时以未分配利润及盈余公积转增资本相关的个人所得税缴纳义务出具承诺，如因有关税务部门要求，需要补缴或公司整体变更时自然人股东以净资产折股所涉及的个人所得税，或因公司当时未履行代扣代缴义务而承担罚款或损失，将按照整体变更时持有的公司股权比例承担补缴（被追缴）的上述个人所得税款及其相关费用和损失。

第六节 业务与技术

一、主营业务与主要产品

（一）公司经营范围和主营业务

公司的经营范围：非金属制品模具设计、加工、制造；塑料制品、模具、五金制造（以上项目不含限制项目）；经营进出口业务（法律、行政法规、国务院决定禁止的项目除外，限制的项目须取得许可后方可经营）；模具技术咨询及服务。

公司主营业务：精密塑料模具研发、设计、制造、注塑成型和零部件组装。核心产品为 OA 设备塑料模具及塑料零部件（结构件、外观件）制品；高端医用耗材（实验室）塑料模具及制品。根据中国证监会 2001 年 4 月 3 日颁布的《上市公司行业分类指引》，本公司属于 C 大类制造业。

公司专注于为现代制造业提供模具及产品成型解决方案，公司从事精密非金属制品模具研发、设计、制造、成型生产和产品组装，致力于为客户提供从产品设计、模具制造、成型生产到组装的一站式服务，为客户提供产品设计和产品量产的解决方案。公司是国内 OA 设备精密塑料模具行业龙头企业之一，率先获得国家级高新技术企业认证，在业内率先被评为中国精密注塑模具重点骨干企业，公司的“CHT”标识被评为“深圳市知名品牌”，在技术、质量、标准化、完整产品解决方案及客户资源等方面具有较强的竞争优势。

（二）公司主要产品

公司主要从事 OA 设备结构件和外观件、高端医用耗材的精密塑料模具研发、设计、制造和注塑成型生产、组装。主要产品包括：

1、精密 OA 设备塑料模具及零部件制品

（1）主要包括激光复印机、激光打印机和彩色一体机结构件、外观件塑料模具及制品（附图片）

①塑料部件图片

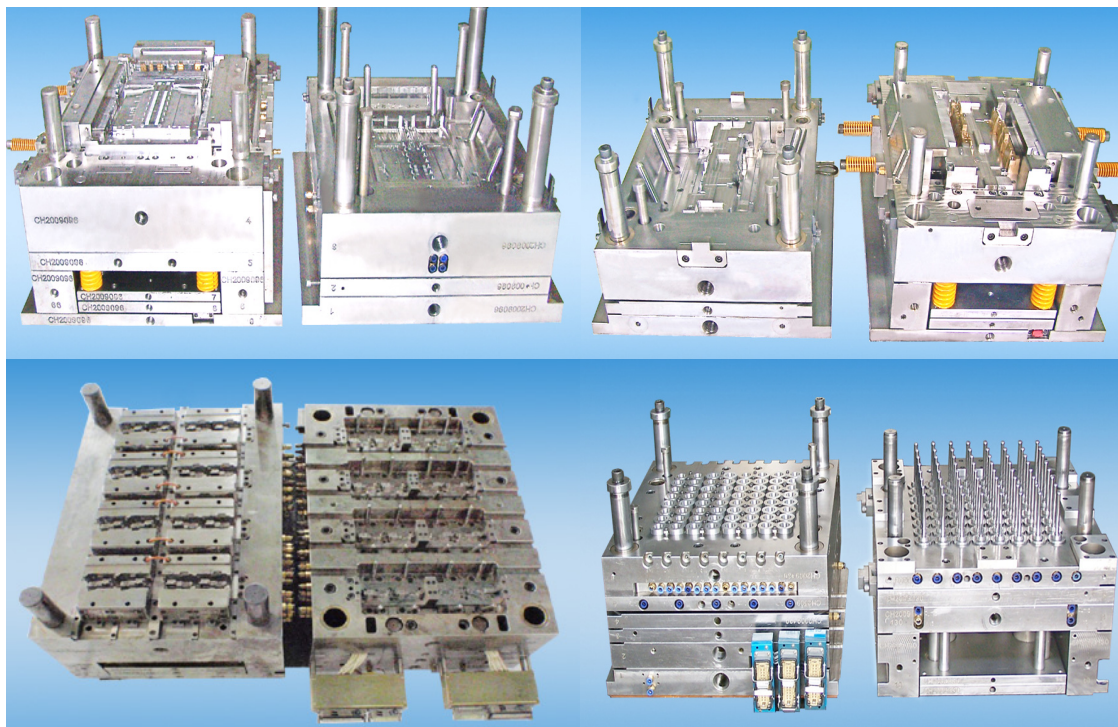


②模具图片

注塑模具一般由前模、后模两部分组成,下图为公司代表性部品的模具图片,由前后模两部分组成。

一体机纸托 (1*1)

打印机通纸部品 (1*2)



打印机墨盒 (1*16)

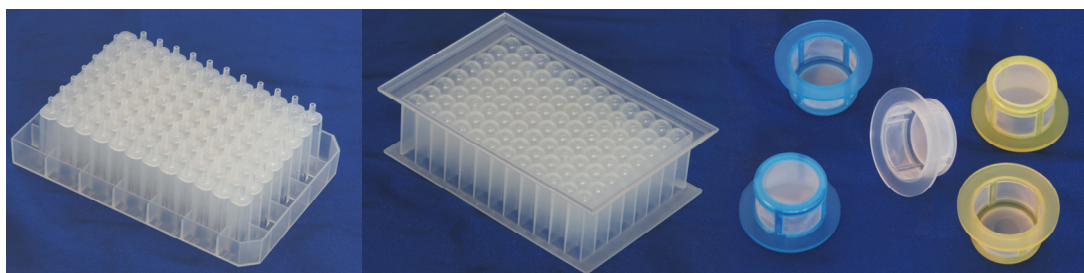
试管 (1*64)

(3) 客户产品图

以下图片为客户产品图片，其塑料件主要由公司提供。



2、精密高端医用耗材塑料制品



左起第一二两图为基因存储板，右起第一图为分子筛

二、行业基本情况

(一) 行业管理体制和行业政策法规

1、行业管理体制

公司所处行业属于完全竞争性行业，受国务院、中华人民共和国工业和信息化部、中华人民共和国科学技术部、中华人民共和国环境保护部等颁布的法律法规的约束，行业自律社团组织为中国模具工业协会，行业相关标准制定组织为中国模具标准化技术委员会，本公司属于中国模具工业协会专业会员单位，接受协

会的政策指导和享受行业政策扶持。

（1）中国模具工业协会

中国模具工业协会的主要任务是：研究模具行业的现状及发展方向，编制发展计划草案；向政府提出保障行业健康发展的政策性建议，反映企业的要求，维护会员利益；组织技术经济信息与经营管理的经验交流；培训技术和管理人才，推广新技术；开展对外经济技术交流与合作。

（2）中国模具标准化技术委员会

中国模具标准化技术委员会的主要任务是：根据国家有关方针政策，研究和提出模具标准化的工作方针、政策和技术措施的建议；制订模具标准体系表，提出制、修订模具国家标准和行业标准的长远规划和年度实施计划的建议；根据批准的计划，协助国家技术监督局及有关部门组织模具国家标准和行业标准的制、修订工作；审查模具国家标准和行业标准草案，提出审查结论意见；定期复审已发布的模具国家标准和行业标准，提出修订、补充、废止或继续执行的意见；负责模具的国家标准和行业标准的宣传贯彻，收集对标准的反馈意见，以及担负在标准化工作中的有关模具标准的技术咨询工作和标准化成果的审核；负责承担同国际标准化组织 ISO/TC29/SC 8 Tools for pressing and molding 分委员会的国内对口技术工作，加强同国外模具标准化组织(协会)的技术业务联系；组织开展国内外模具标准化工作的情报交流活动；组织编辑出版有关模具国际标准和国外先进标准译文集；承担国家技术监督局及有关部门委托办理的与模具标准化工作有关的其它事宜。

2、行业相关主要政策

（1）当前国家重点鼓励发展的产业、产品和技术目录

2000 年，发改委发展规划司颁布了《当前国家重点鼓励发展的产业、产品和技术目录（2000 年修订）》，其中，直接涉及模具行业的条目包括：电子专用设备、仪器、工模具制造，先进模具设计、制造技术开发及设备制造，汽车模具开发制造，非金属制品模具设计、加工、制造。此外，一些与模具行业息息相关的产业、产品和技术也被列入其中，包括：计算辅助设计(CAD)、辅助测试(CAT)、辅助制造(CAM)、辅助工程(CAE)系统开发生产；精密成型技术开发及设备制造；五轴以上联动的高速、精密数控机床、数控系统等。

（2）装备制造业调整和振兴规划

2009年5月，国家装备制造业调整和振兴规划正式发布，此次调整和振兴规划的主要任务之一就是“提升四大配套产品制造水平，夯实产业发展基础。”，其中第三条明确指出：“重点发展大型精密型腔模具、精密冲压模具、高档模具标准件，高效、高性能、精密复杂刀具，高精度、智能化、数字化测量仪，高档精密磨料磨具等。”模具作为“百业之母”的地位进一步确定，同时也反映出国家对国产大型、精密模具的期望。同时，提出了一系列的财税等政策扶持，并提出“对模具产品增值税实行先征后返的政策到期后，研究制定新的税收扶持政策”。

（3）产业结构调整指导目录

在国家发改委公布的《产业结构调整指导目录（2007版）》中，“大型、精密模具及汽车模具的设计与制造（鼓励类，十二、机械，第20条）；非金属制品模具设计、加工、制造（鼓励类，十六、轻工，第3条）”进入鼓励类目录，表明国家对大型、精密、复杂、非金属模具积极扶持，大力推进的态度。

（4）模具工业十一五发展规划

模具工业“十一五”规划指出：“经过“十一五”努力，2010年，我国模具工业水平将达到亚洲先进水平，再经过10年的努力，2020年时基本达到国际水平，使我国不但成为模具生产大国，而且进入世界模具生产制造强国之列。从总量上看，我国模具工业在2010年产值目标约为1000亿元，2020年约为3100亿元，年均增长速度约为15%。重点发展汽车覆盖件模具、精密冲压模具、大型及精密塑料模具、主要模具标准件及其他高技术含量的模具。

3、行业标准

（1）国家颁发的模具主要产品标准

模具类型	相关标准
塑料注射模	零件（GB4169—4170）； 中、小型模架及技术条件（GB/T12556.1—2）； 大型模架及技术条件（GB/T12555.1—15）
冲模	模架（GB/T2851—2861）； 钢板模架（JB/T7181—7188）； 零件及技术条件（JB/T7642—7652）； 圆凸模与圆凹模（JB/T5825—5830）

压铸模	压铸模零件及技术条件（GB4678—4679）
锻模	通用锻制模块尺寸系列及计量方法（JB/T5900）； 金刚石拉丝模具（JB3944—85）

（2）国家颁布的主要模具工艺质量标准

模具种类	工艺质量标准
塑料模	塑料注射模具验收技术条件（GB/T12554—90）； 塑封模具技术条件（GB/T14663—93）； 塑封模具尺寸公差规定（GB/T14664—93）； 塑料模具成型部分用钢及其热处理技术条件（JB/T6057—92）； 塑料成型模具型面类型和粗糙度（JB/T7781—95） 橡胶模具技术条件（JB/T5831-91）
冲模	冲模验收技术条件（GB/T14662—93）； 冲模用钢及其热处理技术条件（JB/T6058—92）； 冲模模架技术条件（JB/T8050—95）； 冲模模架精度检查（JB/T8071—95）
其他模具	压铸模验收技术条件（GB8844—88）； 辊锻模通用技术条件（ZB/TJ46003—90）； 紧固件冷锻模具技术条件（JB/T4213—96）； 冷锻模具用钢及热处理技术条件（JB/T7715—95）； 热锻成型模具钢及其热处理技术条件（JB/T5823—91）； 聚晶金刚石拉丝模具技术条件（JB/T5823—91）； 硬质合金拉丝模具技术条件（JB/T3943-85）； 玻璃制品模具技术条件（JB/T5785-91）

（二）公司主要产品所在行业发展概况

模具是由塑料、橡胶、金属、粉末、玻璃、玻璃钢等模具材料经加工设备加工而成的基础工艺装备，属于生产过程中的中间产品，用于最终产品的生产。模具加工是材料成型的重要方式之一，与机械加工相比，具有工序少、材料利用率高、能耗低、易生产、效益高等优点，因而在汽车、能源、机械、电子、信息、航空航天工业和日常生活用品的生产中被广泛应用。据统计，75%的粗加工工业产品零件、50%的精加工零件由模具成型，家用电器行业 80 %的零件、机电行业 70 %以上的零件也都要靠模具加工。同时，模具工业又是无与伦比的“效益放大器”。据国外统计资料显示，模具可带动其相关产业的比例大约是 1:100，即模具发展 1 亿元，可带动相关产业 100 亿元。在国外，模具又被称为“金钥匙”、“进入富裕社会的原动力”等等。

根据成型材料不同，模具可分为塑料成型模具、硅胶成型模具、金属成型模具。根据成型方法的不同，则可分为注射模、冲压模、压铸模、锻压模。根据加工精度不同，最终可将模具统分为普通精度模具和精密模具两大类，一般认为，模具误差在 $\pm 2\mu\text{m}$ 内的即可称为精密模具。

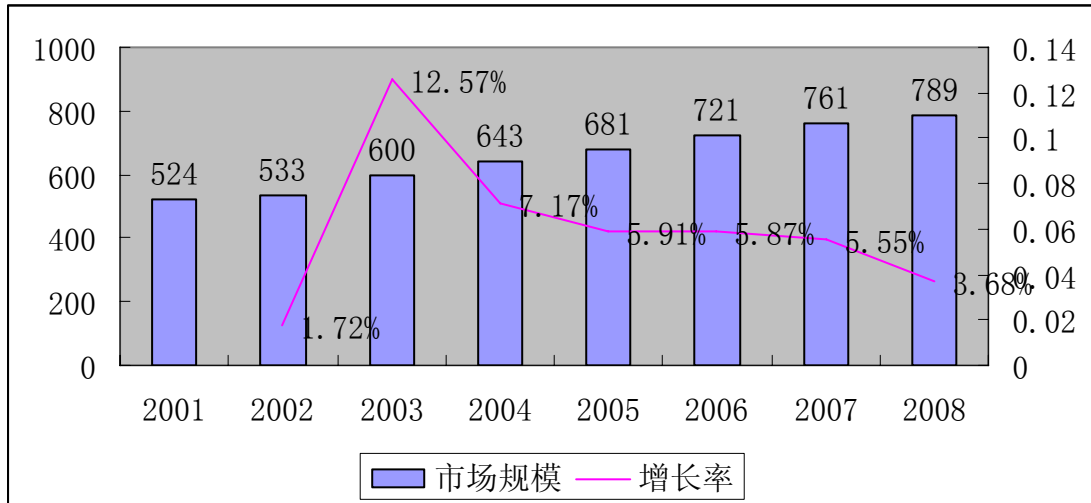
由于塑料产品在人们生产生活中的广泛运用，塑料模具也成为模具产品中最常见的一种，使用的成型方法众多，包括注塑成型、压塑成型、吹塑成型等多种方法。其中，公司使用的产品成型方式是注塑成型。注塑成型是指将模具装夹在注塑机上后，将熔融塑料注进成型模腔内，当塑料在腔内冷却定型后，将上下模分开，通过顶出体系将成品从模腔顶出离开模具的生产过程。成品顶出后，模具再闭合进行下一次注塑，整个注塑进程循环进行。注塑成型方法适用于全部热塑性塑料和部分热固性塑料，是塑料产品成型采用的最普遍的方法。由于注塑成型方法一般对模具加工精度要求较高，因此，注塑模具是精密塑料模具产品的主要代表之一。

1、世界模具行业发展概况

模具行业的产品属于生产过程中的中间产品，其需求依赖于下游各行业的需求，世界经济的发展对模具行业的发展有着重要的作用。但是模具行业的下游行业包括汽车、能源、机械、电子、信息、航空航天工业和日常生活用品等多个行业，因此，单个行业在一定时期内需求并不能主导模具行业的发展，即使是在2001年和2008年世界经济危机的背景下，模具行业市场规模仍然保持稳中有升的势头。总的来说，模具行业的发展依赖于下游行业的发展，但由于其产品的广泛运用，不依赖于下游某个具体行业的发展。

下图为2001-2008年全球模具行业市场规模及增长率图，由图可知，各年增长率波动幅度较大，2001年至今，全球模具行业处于稳步上升阶段，到2008年，市场规模达到789亿美元。即使在2008年，世界经济受到金融海啸的影响而陷入低谷，当年模具行业产值仍然增长3.68%。而在2009年以后，随着世界各国为了摆脱金融海啸而推出各种措施刺激消费，世界经济逐步回暖。可以预见，世界模具行业必将继续保持其良好的发展态势。

2001-2008 年全球模具行业市场规模及增长率



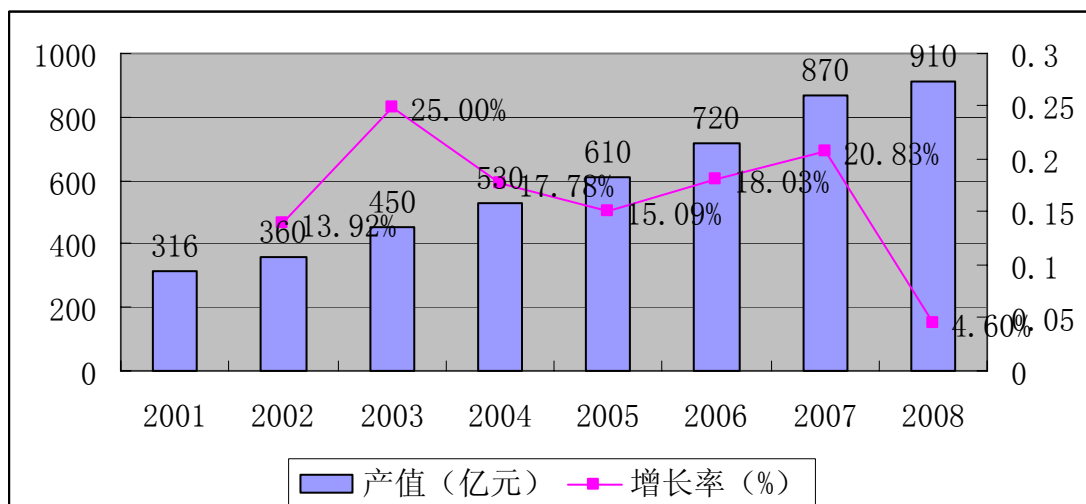
数据来源：中国模具工业协会、汉鼎咨询

2、我国模具行业发展概况

(1) 国内模具行业的市场规模情况

我国模具行业尽管起步较早，但初期一直作为下游生产企业的附属企业，模具商品流通率较低，限制了模具企业的发展。直至 1987 年，模具才作为产品被列入机电产品目录，当时全国共有生产模具的厂点约 6,000 家，总产值约 30 亿元。经过 20 多年的发展，中国的模具工业已有了长足的进步，目前，我国模具行业已经成为了一个拥有企业超过 30,000 家，2008 年产值达到 910 亿元的行业。目前，我国模具行业的最大市场是汽车行业、电子信息行业、家电和办公设备、机械和建材行业。随着我国国民经济的迅速发展，人民收入水平的提高，对汽车、电子消费产品、家电等的需求不断增加，使得这些行业近年来进入一个高速发展的阶段，成为我国模具行业迅速发展的一个重要原因。下图为 2001-2008 年我国模具产值图，可以看到，近年来我国模具行业产值增长迅速，已经从 2001 年的 316 亿元增长到 2008 年的 910 亿元，增长率远高于世界模具行业整体速度。

2001—2008 年中国模具产值（单位：亿元）



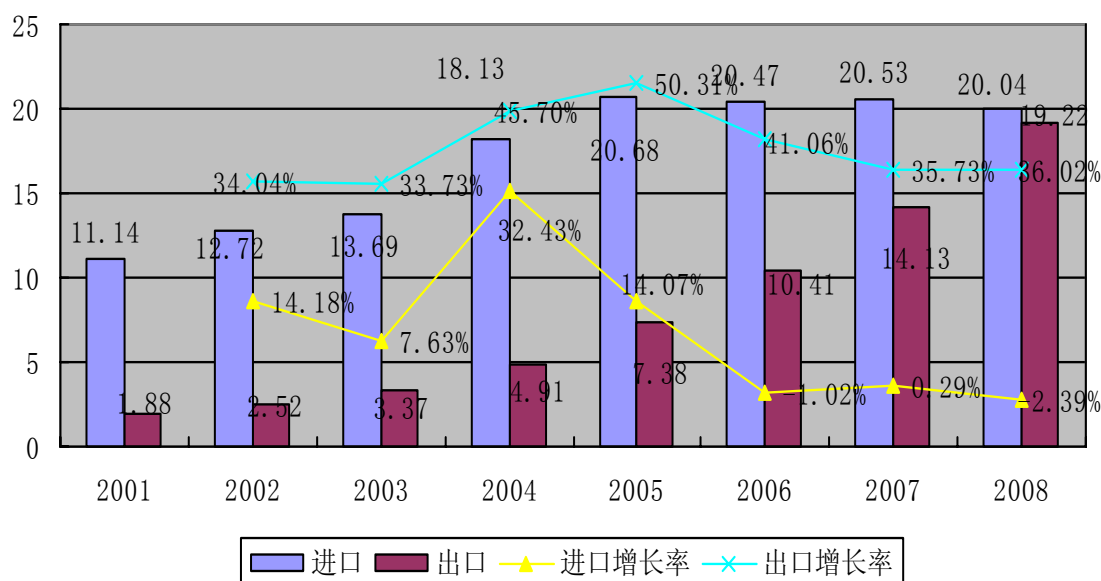
数据来源：中国模具工业协会、汉鼎咨询

(2) 国内模具行业进出口情况

模具工业协会编制的《模具行业“十一五”规划》指出，我国模具行业目前国内自配率不足 80%，其中中低档模具供过于求，中高档模具自配率不足 60%。据国家统计局数据显示，2005 年至今，我国每年均要进口约 20 亿美元的模具，多为高档精密模具。近年来，我国模具行业一直保持着进口大于出口的逆差形势。

但是，随着国内模具行业技术和装备力量的发展，我国模具出口逐年增加，逆差迅速缩小。2005 年，我国模具进出口之比 1:0.361。然而，2008 年我国模具逆差便缩减到 0.82 亿美元，当年进口总额为 20.04 亿美元，出口总额为 19.22 亿美元。从下图可以看到，我国近年来模具行业贸易逆差逐年缩小，目前年出口额已经接近进口额，出口贸易发展良好。

2001 年~2008 年我国模具行业进出口情况



数据来源：中国模具工业协会、汉鼎咨询

(3) 国内模具企业地区分布情况

我国模具行业经过多年发展，整体实力和综合竞争力显著增强，对汽车、家电等行业的服务能力大大提升。行业中已形成一定数量和实力的骨干企业，产品质量和技术水平有了很大提高，国外企业纷纷进入我国采购模具。目前，我国已经形成了华南、华北和华东三大主要模具生产基地，其中，华东和华南聚集了我国主要的大型模具企业，形成了一大批具有规模的模具城，产业聚集效应逐渐凸显。

从地区分布来说，以珠江三角洲和长江三角洲为中心的东南沿海地区发展快于中西部地区，南方的发展快于北方。目前发展最快、模具生产最为集中的省份是广东和浙江，这两个省的模具产值已占全国总量的六成以上。2008 年，华东地区和华南地区模具产量分别达到 498.43 万套和 310.29 万套，占到七大区总产量的 39%和 24%，合计产量占到全国总产量的 63%。

3、行业特点¹

(1) 技术密集、附加值高、需企业拥有较强的研发能力

精密塑料模具的设计、加工和成型生产、组装过程工艺复杂，需要大量的技术力量支持，而其高技术含量的特点也使得企业产品和服务附加值高于单纯的制造行业，其技术特点主要体现在以下方面：

¹ 为更清晰地描述市场，本说明书以公司主要业务，同时也是精密塑料模具行业的主要业务，对整个行业进行描述。后同

①精密测量技术

塑料产品形状复杂，形式多样，其对应的模具型腔往往是复杂曲面，尤其对于精密模具，要控制其制造精度必须要获得各个曲面精确数据，而常规测量手段是无法满足上述要求的，需要借助计算机控制的超精密三维空间立体测量技术。随着当前精密塑料模具行业内加工精度达到 $\pm 2\mu\text{m}$ ，企业的测量技术面临着更高的要求。

②多年的行业经验和技術沉淀

模具绝大多数是单件生产，具有非重复性的特点，再加上精密注塑模具的复杂性，因此，在设计过程中，模具企业需要对产品结构、材料选择、制造工艺、制造成本等进行综合考虑，由于可选设计方案的多样性，因此，还必须考虑后续成型生产中模具量产时的稳定性和模具可成型寿命，最终提出最优解决方案。目前，业内部分技术先进企业已经可以对客户产品设计中可能会给后续模具制造和成型生产带来问题的设计进行修正，从而改进客户的产品设计方案，获得更高的技术和服务附加值。

③材料和工艺选择技术

在制造过程中，首先，企业必须根据各种模具钢不同的物理特性，选取不同的加工工艺，对其进行优化，以取得更理想的模具寿命；其次，企业必须根据各种塑料原料的特征，选取不同的温度、压力等成型参数，从而获得优化的成型效果。模具寿命的长短和产品成型效果的优劣，很大程度上取决于企业对材料的了解和加工工艺的掌握。

④快速服务

精密塑料模具行业发展至今，模具制造周期和产品成型周期的要求已经大大缩短，以 OA 设备模具行业为例，其制造周期要求已经从以前的一年到一年半缩短至目前的三个月至半年左右。模具制造周期的缩短，可以缩短客户产品的研发周期，使得客户的产品能够尽快占领市场；同时，也可以提高模具企业产品和服务的附加值，提升模具企业的效益。

（2）模具产品具有非标准特性，企业的快速反应能力和创新能力要求较高

模具行业是一个非标准化行业，即使是客户提供的同类样品，比如墨盒，但由于所处产品型号的不同，设计结构不同，模具设计也可能出现截然不同的结

构。同时，客户的产品由多个部件组成，其中某些部品需要分拆运用多套模具进行生产，某些部品则可以组装在一起用一套模具进行生产，以公司主要客户柯尼卡美能达的一款打印机为例，其塑料部件共需一百多套模具进行生产，因此，模具产品呈现出多品种、多批次的特征。

模具产品非标准、多品种的特性，使得模具企业必须熟练掌握各种材料性质和材料加工工艺，在拿到产品图后，在较短的时间内便能设计出一整套针对当前产品的模具设计、加工和成型生产方案。而对于在以往生产中未曾使用过的材料或者未曾接触过的结构，则需要模具企业能够拥有较强的技术力量和创新能力，开发出适用于当前产品的设计、加工和成型方案，进行 CAM 编程和 CAE 模拟分析，确定模具加工所需使用的数控程序和成型生产所需的温度、压力等工艺参数。

（3）多元的竞争要素对企业创新能力要求较高

①制造周期缩短化，考验企业的创新能力

当前形势下，由于公司主要客户所处的 OA 设备行业竞争日益激烈，产品更新换代速度迅速加快，新机型推出后往往两年之内便被更新的机型所取代，为了缩短产品研发设计和制造周期，尽快将新产品推出占领市场，客户对模具制造周期的要求逐渐提高，力争将模具制造周期从以往的 1 年到 1 年半缩短至 3 个月。由于模具制造周期缩短涉及到模具企业管理体制、经营模式、高新技术运用、自主知识产权研发、客户互动沟通等多个方面，单从某一个方面着手均不能达到理想效果，企业必须创造性的摸索出一套适用于本企业、本行业所适用的管理体系、激励体系、技术体系、服务体系，达到缩短模具制造周期，增加产品和服务技术附加值，提升企业竞争实力的目的。

②制造精度要求高，要求企业具有较强的创新能力和有效的创新激励机制

随着我国模具行业的发展，精密塑料模具企业开始大量从国外购进先进加工机械设备和技术，提升自身技术实力，使得国内模具加工精度逐步提升，精密塑料模具行业对于精密的精度定义标准不断提升。

模具制造精度的提升，需要购入精密加工设备，且设备折旧期短，需要经营者不断将利润投入企业以购置新设备。模具企业竞争力的维持，需要经营者能够不满足于现状，不断开拓进取，创新革新，此外也需要维持设备的加工精度，提升自身硬件力量，维持乃至提升企业在行业内的竞争地位。

模具制造精度的提升，也涉及到健全企业管理制度。健全的企业管理制度包括职工管理和人员培训开发制度，生产岗位责任和技术责任制度，生产装备维护、保养和修理制度，产品精度、质量保证和管理制度等各个方面。模具制造企业需要不断学习国外企业和国内其他行业先进经验，兼容并包，合理创新，制定出一系列全面、行之有效而又符合企业自身特点和当前我国精密塑料模具行业特点的企业管理制度。

总之，制造精度逐步提升的趋势，要求行业内企业高管始终保持创新意识，不断引入高精尖设备，选择合理的公司管理机制和管理结构鼓励创新，使得企业在行业竞争中处于有利地位。

③对制造成本要求逐渐增强，需要企业能够自主创新，提高企业竞争力

由于发达国家员工工资水平普遍高于国内，使得我国模具价格水平一直处于较低的水平，仅为国外同精度模具价格的 1/3 甚至更低，因此，大型跨国企业在国内采购精密模具时，对模具成本要求并不苛刻。出于维持产品质量稳定性考虑，大型跨国企业通常会与其模具提供厂商结成一种稳定的合作伙伴关系，对于其模具提供厂商中技术先进具有独特优势的厂商，某些大型跨国企业甚至会主动提供较高的价格，出让部分利益，以获得模具厂商更优质的技术和服务。

(4) 与客户关系稳定，熟悉客户所处行业

精密塑料模具行业对应的下游行业包括汽车、OA 设备、消费类电子产品、医疗、航天等多个行业，生产的产品具有多样化特点。客户对模具供应商资质审核严格，一般需要经过 3 年的少量供应测试阶段，检验合格后才将模具制造厂商纳入其全球采购链中，从此形成紧密的合作伙伴关系，除非模具企业自身出现重大问题，产品质量出现大幅下降，否则一般不会更换模具供应渠道。在这种稳定的合作伙伴关系下，客户对模具供应企业的要求较高，希望模具供应企业能够对客户所处行业特点、产品性能等有着深刻的认识，从而在设计、生产过程中，提供更好的服务。

综上，精密塑料模具行业的特点，要求行业内企业高管始终保持创新意识，不断引入高精尖设备，通过引入、合作研发和自主研发高新技术，选择合理的公司管理机制和管理结构鼓励创新，创新企业生产经营业务模式，才能维持企业在市场中的竞争力，不断扩大市场份额，在竞争中占得先机。

4、行业利润水平的变动趋势及重要影响因素

(1) 模具生产企业利润水平及其影响因素

模具制造精度、质量、制造周期是决定模具企业利润水平的主要因素。模具制造精度和质量、模具制造周期的不同，已经使得本行业中生产中低档产品和高档产品的企业的竞争和利润水平呈现出截然不同的局面。

近年来由于国内经济发展迅速以及跨国企业增加在华采购，对中低端模具需求大幅增加，从而使得国内出现了很多小型家庭式手工作坊，以极低廉的价格进行模具制造，中低档模具行业竞争激烈，产品毛利率较低。

而生产高精度模具对机械设备和企业技术力量要求很高，需要大量购买以电火花机和 CNC 加工中心为代表的国外先进的模具加工机械设备，而这些设备售价通常为数十万乃至数百万一台，同时需要企业掌握精密模具制造和成型生产的技术，对企业的资本实力和技术实力要求较高，因此，国内能够生产中高档模具的厂商较少，毛利率较高。与此同时，由于国内能够生产中高档模具的厂商较少，国内的高精度模具价格仍然只有国外同类产品的 1/3 乃至更少，因此，国内高档模具价格仍存在较大的升值空间，具有精密、复杂模具生产能力的企业具有广阔的市场空间。

(2) 影响成型业务利润水平的重要因素

①精度要求。当前 OA 设备塑料部件加工误差一般为 $\pm 0.02\text{mm}$ ，需要企业熟练掌握各种材料和加工工艺的性质，具有 CAE 模拟分析能力。因此与模具生产业务相同，在成型业务当中，中低档、对精度要求低的塑料制品生产企业进行价格战，利润水平不断下降，而高档、精密塑料制品企业则不断提升自身生产技术，维持其较高的利润水平。

②原材料价格的波动。对于注塑模具行业而言，由于单个订单持续时间较长，在此期间，如果原材料价格上升较大，而模具企业不能令客户对产品价格进行调整，模具企业就必须自行消化原材料价格上升的影响，因此，原材料价格的波动在极大程度上也决定了这些模具企业的成型加工的利润水平。

5、我国模具产业在国际分工中的地位

据统计资料，我国模具行业总产值目前占全球模具行业产值的 18%左右，排名全球第三。在当前国内经济快速发展，外资企业纷纷进入我国生产及采购的形

势下，我国已经成为了模具产量仅次于美国和德国的模具生产大国。但是，我国模具行业目前产品结构并不合理，中低档模具占比过高，高档、精密、复杂类模具自给率较低，还不能称为一个世界模具生产强国。

由于国内具备高档、大型、精密、复杂类模具设计、加工能力的企业较少，目前，我国每年均需进口约 20 亿美元的模具，主要为各类精密复杂模具及模具标准件。但是，随着我国模具行业技术水平的进步，我国模具行业每年出口额也在节节攀升，2008 年出口额已经接近进口额，贸易逆差仅为 1 亿美元左右。尽管我国模具行业每年出口的模具中大部分为中低档模具，依靠的是其低廉的劳动力成本。但是，必须看到的是，目前我国模具行业每年出口模具平均价格逐渐攀升，证明了我国模具产品技术含量不断上升。随着国内经济水平和技术水平的继续提高，我国有望在未来成为一个模具强国，而不仅仅是模具生产大国。

6、模具行业发展趋势

未来我国模具工业将向大型、精密、复合高效、复杂多功能和长寿命方向发展。模具行业“十一五”规划指出，未来我国的模具行业技术将有以下十大发展趋势：

(1) CAD、CAM、CAE 的广泛应用及其软件功能的不断进步和 CAD / CAM / CAE 技术的进一步集成化、一体化、智能化；

(2) PDM（产品数据管理）、CAPP（计算机辅助工艺设计管理）、KBE（基于知识工程）、ERP（企业资源管理）、MIS（模具制造管理信息系统）及 Internet 平台等信息网络技术的不断发展和应用；

(3) 高速、高精加工技术的发展与应用；

(4) 超精加工、复合加工、先进表面加工和处理技术的发展与应用；

(5) 快速成型与快速制模（RP/RT）技术的发展与应用；

(6) 热流道技术、精密测量及高速扫描技术、逆向工程及并行工程的发展与应用；

(7) 模具标准化及模具标准件的发展及进一步推广应用；

(8) 优质模具材料的研制及正确选用；

(9) 模具自动加工系统的研制与应用；

(10) 虚拟技术和纳米技术等逐步应用。

7、下游行业发展趋势

由于模具行业的产品不是最终产品，而只是最终产品生产过程中的加工工具，因此，下游行业的总体需求直接决定了模具行业的需求，如果下游行业发展迅速，则会大幅增加模具行业的需求，促进模具企业的发展。由于公司的主要客户集中在 OA 设备行业和高端医疗耗材行业，本节将主要对这两个行业进行分析。

（1）OA 设备行业

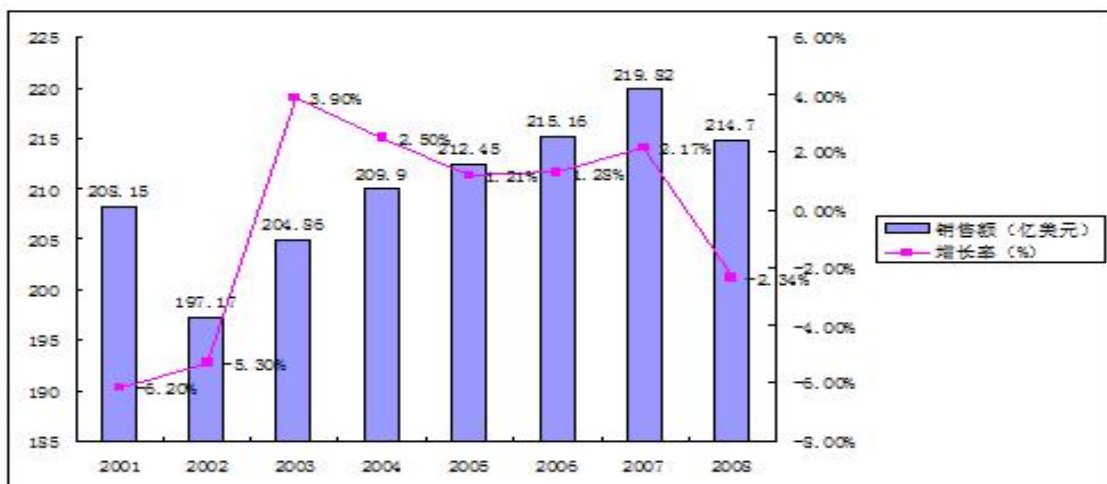
办公自动化(OA—Office Automation)是将现代化办公和计算机网络功能结合起来的一种新型的办公方式，通过网络，组织机构内部的人员可跨越时间、地点协同工作，组成一个大规模的网络化的信息处理系统。

办公自动化技术是以先进的科学技术、信息技术、系统科学和行为科学为支柱的一门综合性技术，于 20 世纪 50 年代提出，在 80 年代至 90 年代得到了飞速的发展。它以系统科学为理论基础，行为科学为主导，综合运用信息技术（包括微电子技术、计算机技术和通信技术等）完成各种办公业务，充分有效地利用信息资源，以提高生产效率、工作效率、工作质量、辅助决策、促进办公活动规范化和制度化，以达到既定的目标，获得更好的效果。

OA 设备即办公自动化设备，主要由打印机、复印机、传真机、投影仪、一体机、碎纸机、考勤机等组成。OA 设备作为 OA 系统的硬件基础，拥有庞大的市场容量和广阔的发展前景。

①市场容量大

2005 年以来，每年全球 OA 设备销量达到 210 多亿美元，年设备销量达 6100 万套以上。下图为 2001 年-2008 年世界 OA 设备行业市场规模趋势：

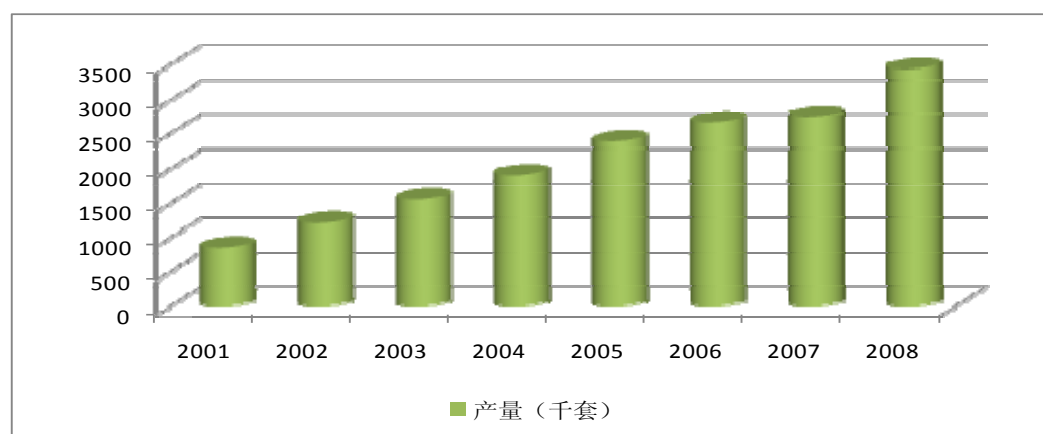


数据来源：中国模具工业协会、汉鼎咨询

②全球制造业向我国转移

目前,我国已经成为了全球办公设备和办公耗材的生产大国,全球 60%以上的复印设备和 40%的影像打印设备在中国制造;全球 80%以上的色带、50%以上的兼容墨盒、30%以上的再生硒鼓、11%的激光鼓粉组件在中国制造。由于模具企业供应的地域性,这些设备的生产厂商一般就地供给,在国内进行塑料模具和注塑产品的采购,从而推动了我国塑料模具行业特别是精密塑料模具行业的发展,“十五”期间我国模具行业年均增长率为 17.1%,而 OA 设备外观件、结构件等部件模具和塑料成型产品行业年均增长率达到 30%以上,行业发展迅速。到 2008 年,我国 OA 设备产量达到 300 万套以上。

2001 年~2008 年中国 OA 设备产量



数据来源:中国模具工业协会、汉鼎咨询

③国内 OA 设备市场潜力巨大

根据恒辉数据资料显示,2006 年,中国企业总量超过 3000 万家,中小型企业占到 99.5%以上,大型企业的信息化投资规模达到 159 亿元,投资增长 15.3%,中小企业的信息化投入增长率为 19.8%,市场规模达到 115.2 亿元,未来几年中国企业信息化投入将以 15%的速度增长,中国 OA 设备市场伴随着信息化建设的脚步稳步发展。

④产品更新换代迅速,出现了以塑代钢、以塑代玻的趋势,促进了精密塑料模具市场的发展

随着一体机技术的迅速发展,世界一体机市场发展迅速,拥有打印、复印、传真等多功能的四位一体机、五位一体机正在逐渐成为 OA 设备市场的主流。由于融合了众多功能,一体机结构更为紧密,对其塑料件精度要求更高,促进了精

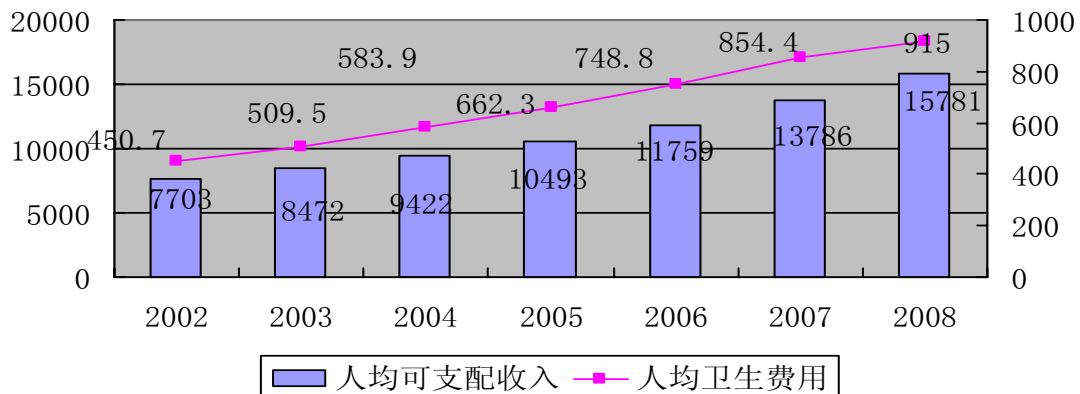
密塑料模具的发展。

与此同时，由于材料技术的发展，塑料在硬度、耐高温程度、透明度等各个方面已经逐渐接近五金材料和玻璃料，同时，其轻便、易加工、大批量复制生产带来的廉价特性使得其成为了当前 OA 设备行业中众多部件的首选材料。目前，OA 设备中塑料结构件与外观件的比重已经占到了 55%，并且呈现出逐渐增大的趋势，有力的推动了精密塑料模具行业的发展。

（2）医疗耗材行业

①国内医疗市场迅速发展

随着国家经济的持续发展、人民生活水平的不断提高，以及人们健康意识的提升，我国居民医疗卫生费用不断增加，在居民可支配收入中占比不断上升。2001 年我国人均卫生费用仅为 393.8 元，到 2008 年已经增长到 915 元，增长速度远远高于同期 GDP 增长速度。下图为 2002-2008 年我国人均可支配收入与卫生费用情况：



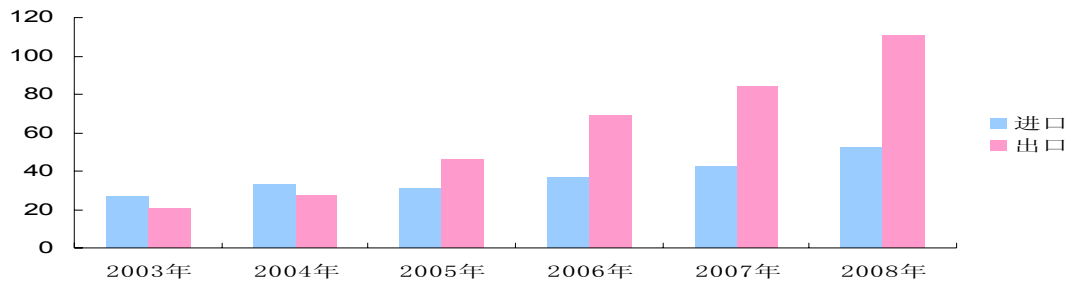
数据来源：汉鼎咨询

2009 年 1 月 21 日，国务院原则通过了《关于深化医药卫生体制改革的意见》，新医改方案提出，在 2009-2011 年间，各级政府将投入 8,500 亿元用于五项医改。综观总体方案，普药和基本医疗器械将是未来 3 年医改的最大受益者。国家政策的导向和国内医疗卫生机构装备的更新换代需求，使中国成为巨大的医疗器械消费市场，这为中国医疗器械行业提供了巨大的机遇。未来 5-7 年内，中国将超过日本，成为全球第二大医疗设备市场。到 2010 年中国医疗器械总产值将达 1,000 亿元，在世界医疗器械市场上的份额将占到 5%。从“十一五”到 2020 年是中国医疗器械大发展的良好机遇，未来中国医疗器械行业的发展空间十分巨大。

②出口强劲

近年来，我国医疗器械出口一直保持较高、稳定的增幅。2008 年，虽然存在国际金融危机等多重影响，但我国医疗器械类产品出口整体依然保持较高的增幅，出口增幅为 31.5%，甚至高于金融危机爆发前几年的增幅，也高于同期的西药类产品的整体出口增幅(30.7%)和中药类产品的整体出口增幅(10.9%)。如果按照一般贸易角度分析(即扣除加工贸易等)，2005 年以后医疗器械进出口额从逆差状态转变成顺差状态。

2003 年-2008 年医疗器械产业进出口总额（单位：亿美元）



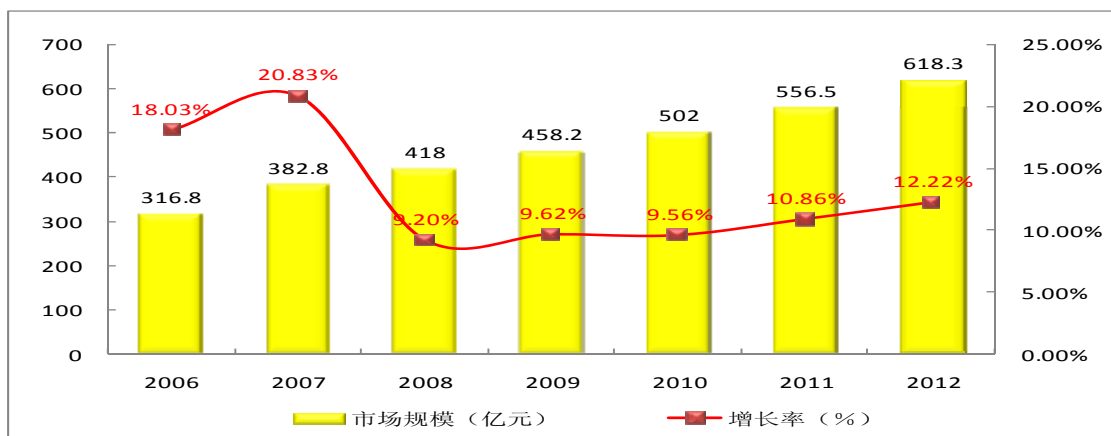
数据来源：国研网

8、我国塑料模具行业市场规模前景

我国塑料模具在模具行业市场中处于较强势地位，产值占比大，技术与国外差距相对较小。2008 年，我国塑料模具市场规模达到 418 亿元，占模具市场规模的 46%，比 2006 年小幅上升。根据汉鼎咨询预测，在未来的几年内，由于国内经济的稳步发展，下游行业的需求增加将拉动我国塑料模具的迅速增长，预计我国模具市场规模将以平均 10%左右的速度增长，到 2012 年，我国塑料模具市场规模将达到 618.3 亿元。

2006 年~2012 年中国塑料模具行业市场规模

单位：亿元

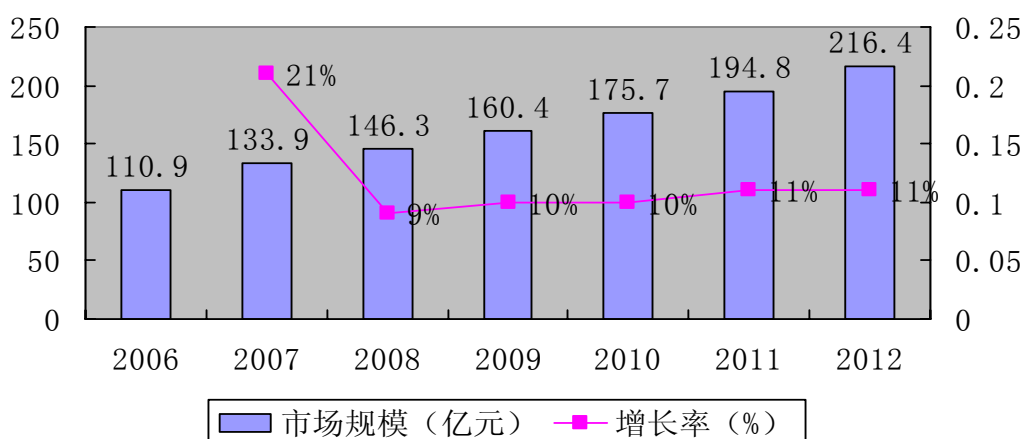


数据来源：中国模具工业协会、汉鼎咨询

目前，国内模具企业由于机械设备和自身技术能力的限制，无法满足国内市场对精密塑料模具的需求。2008 年，我国精密塑料模具市场规模为 146.3 亿元，但同年我国塑料模具进口额达到 10.45 亿元，主要为大型精密复杂模具，国内精密塑料模具市场大半需求仍需从国外进口。由于国内外模具企业人工费用的巨大差距，国外模具一般是国内同精度模具价格的三倍甚至更高，国内拥有精密塑料模具设计和加工制造能力的模具企业拥有巨大的市场空间，随着我国模具企业机械装备与自身技术的发展，预计到 2012 年精密塑料模具行业市场规模将达到 216.4 亿元。

2006—2012 年中国精密塑料模具行业市场规模

单位：亿元



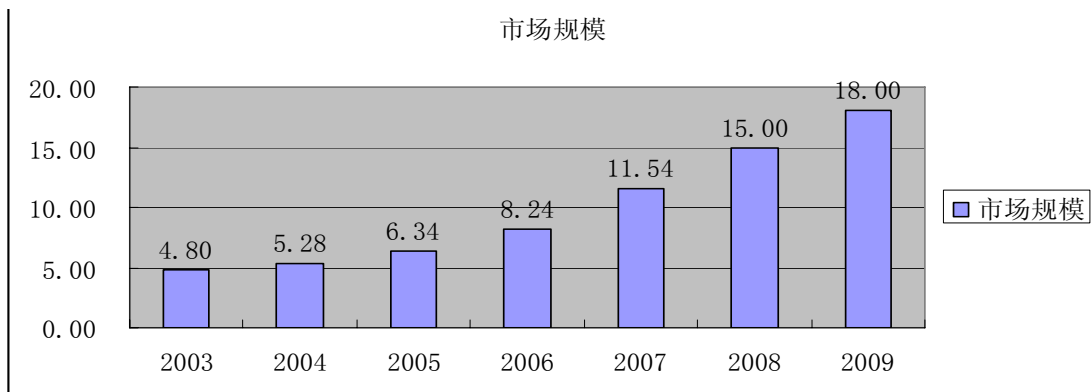
数据来源：中国模具工业协会、汉鼎咨询

9、我国 OA 设备精密塑料模具及塑料部品市场规模前景

随着全球制造业向发展中国家的转移，目前，我国已经成为了全球办公设备和办公耗材的生产大国，全球 60%以上的复印设备和 40%的影像打印设备在中国制造；全球 80%以上的色带、50%以上的兼容墨盒、30%以上的再生硒鼓、11%的激光鼓粉组件在中国制造。由于模具企业供应的地域性，这些设备的生产厂商一般就地供给，在国内进行塑料模具和注塑产品的采购，从而推动了我国塑料模具行业特别是精密塑料模具行业的发展，“十五”期间我国模具行业年均增长率为 17.1%，而 OA 设备外观件、结构件等部件模具和塑料成型产品行业年均增长率达到 30%以上，行业发展迅速。

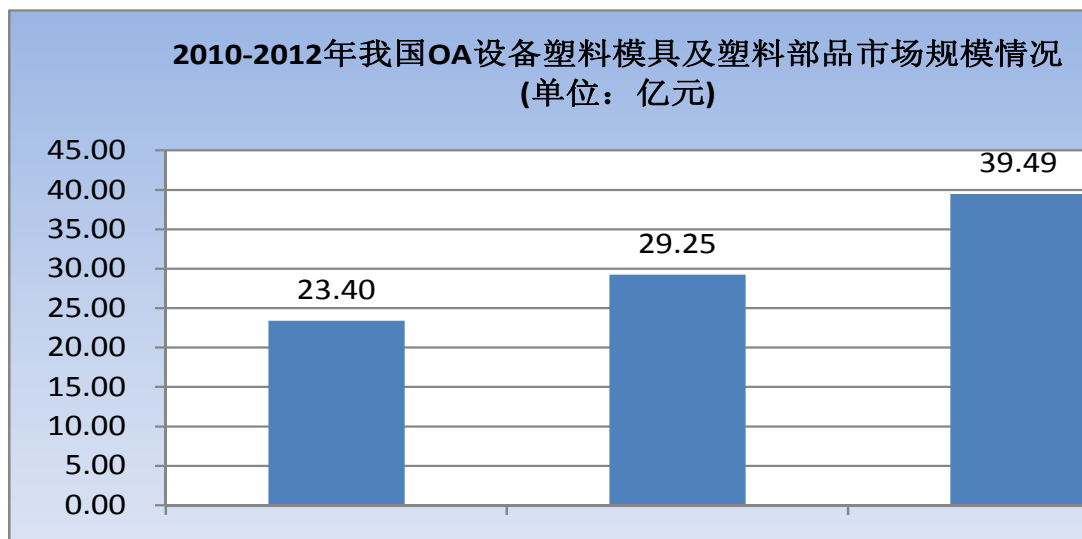
2003~2009 年我国 OA 设备塑料模具及塑料部品市场规模情况

单位：亿元



数据来源：《对我国 OA 设备及塑料制品行业未来几年发展的一些思考与分析》（摘自《模具信息》2010 年第二期）

根据当前行业发展趋势，预计此后几年，我国 OA 设备模具行业仍将保持 30%以上的增长率，至 2012 年，我国 OA 设备塑料模具、塑料制品市场规模如下图：



数据来源：《对我国 OA 设备及塑料制品行业未来几年发展的一些思考与分析》（摘自《模具信息》2010 年第二期）

10、汉鼎咨询数据的真实性、准确性、完整性

以下数据来自汉鼎咨询的《2006 年-2012 年中国精密塑料模具细分市场研究及重点企业竞争力深度调研报告》（以下简称报告）：

- （1）2001—2008 年全球模具行业市场规模及增长率
- （2）2001—2008 年中国模具产值
- （3）2001 年—2008 年我国模具行业进出口情况
- （4）2001 年—2008 年世界 OA 设备行业市场规模趋势
- （5）2006 年—2012 年中国塑料模具行业市场规模

- (6) 2006—2012 年中国精密塑料模具行业市场规模
- (7) 公司目前在精密塑料模具细分行业排在了第三名的位置
- (8) 2001—2008 年全球 OA 设备销量
- (9) 部分行业内企业数据

汉鼎咨询于 2009 年 6 月 2 日--2009 年 6 月 30 日间，通过深度访谈、材料搜集、小组讨论、定性研究等方法，取得了以上数据。保荐机构、律师、会计师对汉鼎咨询进行询问、访谈，获悉各项数据来源如下：

■ 本行业数据：行业数据主要来自于现有行业资料的整理、行业协会调研、行业专家访谈、重要厂家实地调研、下游客户访谈和需求预测等途径。

■ 竞争对手数据：竞争对手的数据来自行业协会资料、竞争对手实地调研和下游客户访谈。

■ 行业总体市场规模数据：由于模具行业主要受下游需求影响，因此其市场规模的分析是由下游市场规模推算而来。全球模具行业当年总体规模根据下游行业产量按照各行业单位产品精密塑胶产品用量进行换算后加总；中国精密塑胶模具市场总体规模由国内市场消费量、进口量和出口量三个部分组成，国内市场消费量主要依据中国当年下游行业产量按照各行业单位产品精密塑胶产品用量进行换算后加总，出口量根据国外客户在华采购量中除去出口转内销部分进行计算。

■ 精密塑胶模具细分市场重点企业市场份额数据：精密塑胶模具行业细分市场企业市场份额主要根据企业各细分产品的年销量及销售收入情况与细分行业市场规模相比较得出。各企业年销量及销售收入主要通过重要厂家实地调研、下游客户访谈，并对搜集的数据进行整理、分析得到。

通过核查汉鼎咨询的调研工作底稿、数据推理过程、数据引用来源，发行人认为，招股说明书中引用的汉鼎咨询报告中的数据真实、可靠、完整。

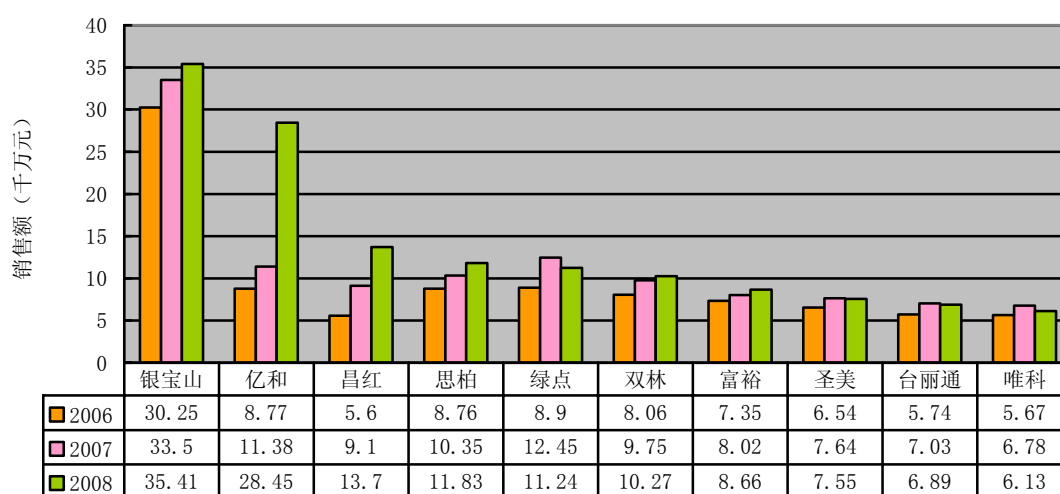
根据各重点企业 2006-2008 年精密塑料模具及塑料部件销售收入，精密塑料模具细分行业排名如下：

各重点企业全称、简称对照表

序号	企业名称	简称
1	深圳市银宝山新实业发展有限公司	银宝山
2	香港亿和精密工业控股有限公司	亿和

3	深圳市昌红模具科技股份有限公司	昌红
4	思柏精密模具注塑（无锡）有限公司	思柏
5	富裕注塑制模（上海）有限公司	富裕
6	绿点（苏州）科技有限公司	绿点
7	宁波双林模具有限公司	双林
8	圣美精密工业（昆山）有限公司	圣美
9	上海台丽通塑胶模具有限公司	台丽通
10	唯科（厦门）精密塑胶模具有限公司	唯科

中国精密塑胶模具行业重点企业2006—2008年销售收入对比分析



保荐机构通过核查招股说明书和《2006年-2012年中国精密塑料模具细分市场研究及重点企业竞争力深度调研报告》，确认所摘数据均一致；通过核查汉鼎咨询的调研工作底稿、数据推理过程、数据引用来源、汉鼎咨询和发行人共同出具的《汉鼎咨询为相关市场研究数据承担法律连带责任的承诺函》，保荐机构认为，招股说明书中引用的汉鼎咨询报告中的数据真实、可靠、完整。

通过核查汉鼎咨询的调研工作底稿、数据推理过程、数据引用来源，并由汉鼎咨询和发行人共同出具的《汉鼎咨询为相关市场研究数据承担法律连带责任的承诺函》，发行人律师认为，招股说明书中引用的汉鼎咨询报告中的数据真实、可靠、完整。

通过核查汉鼎咨询的调研工作底稿、数据推理过程、数据引用来源、汉鼎咨询和发行人共同出具的《汉鼎咨询为相关市场研究数据承担法律连带责任的承诺函》，会计师认为，汉鼎咨询报告中数据真实、可靠、完整。核查招股说明书和报告，确认所摘数据一致。

（三）行业竞争情况

1、进入精密 OA 设备模具行业的主要障碍

（1）资金和生产规模壁垒

要成为一个齐全的精密 OA 设备模具厂商需要购置大量的机械、设备、仪器，引进专业技术人才，需要大量的资金。资金实力要求使得其他企业进入本行业时需要跨越较高的门槛。

同时，精密 OA 设备模具公司服务对象以国际大型跨国 OA 设备生产公司为主，跨国公司业务规模往往较大，这就要求作为其全球供应链一个重要环节的模具企业必须具有较大的生产规模，只有实现生产规模化，才能有效地降低采购成本和生产成本。

（2）技术壁垒

OA 设备模具行业需要较强的技术实力，从产品 3D 设计开始、到模具制作、注塑、装配及表面处理等，工序比较繁琐且这些工序之间相互影响，必须前后配合才能做好。所以模具加工技术、品质控制水平和生产管理技术都非常重要，需要长时间的实践和积累。同时，由于 OA 设备更新换代较快，OA 设备模具企业需要长期不断进行模具技术、品质控制及生产管理等多方面的更新和提高。

（3）管理经验壁垒

在模具制造过程中，设计、编程、操作中的失误或者误差会使得模具实物与客户样品不同导致必须修模，严重情况下，必须重新设计制造。修模会使得模具企业制造成本提升，利润下降，而一旦出现必须重制模具的状况，模具生产企业订单必定亏损，因此，如何避免人为原因导致的修模、报损、返工现象成为了模具企业的重中之重。模具企业只有通过不断的实践和长期的积累，才能不断提升生产管理能力，建立起一套行之有效的流程作业标准，减少企业修模次数，杜绝重制现象。而这必须通过长时间的积累，不是新进企业短时间内所能拥有的。

（4）成为国际知名品牌供应商的资质壁垒

目前，国内 OA 设备模具主力厂商的主要客户大多为国际知名品牌 OA 设备公司。要想成为国际知名 OA 设备生产商的供应商，除要达到行业标准，更要通过严格的供应商资质认定，OA 设备生产商一般均要求模具生产厂商小量持续供货一段时间（一般为三年）后，再确定供应商资质并进行大量采购。这些国际知名

OA 设备生产商一旦认定某 OA 设备模具企业的供应商资质并确定合作关系，为保证产品品质及维护供货的稳定性，通常不会轻易改变模具供货渠道。这种严格的供应商资质认定，以及基于长期合作而形成的稳定客户关系，对拟进入 OA 设备模具行业的企业形成了极强的资质壁垒。

（四）影响行业发展的有利和不利因素

1、有利因素

（1）政策因素

在 2000 年，发改委发展规划司颁布了《当前国家重点鼓励发展的产业、产品和技术目录（2000 年修订）》中，明确指出当前国家重点鼓励发展电子专用设备、仪器、工模具制造，先进模具设计、制造技术开发及设备制造，汽车模具开发制造，非金属制品模具设计、加工、制造。

2009 年 5 月，国家装备制造业调整和振兴规划正式发布，此次调整和振兴规划的主要任务之一就是：“重点发展大型精密型腔模具、精密冲压模具、高档模具标准件，高效、高性能、精密复杂刀具，高精度、智能化、数字化量仪，高档精密磨料磨具等。”同时，装备制造业调整和振兴规划还提出了一系列的财税等政策扶持，并提出“对模具产品增值税实行先征后返的政策到期后，研究制定新的税收扶持政策”。

在国家发改委公布的《产业结构调整指导目录（2007 版）》中，明确提出鼓励“大型、精密模具及汽车模具的设计与制造（鼓励类，十二、机械，第 20 条）；非金属制品模具设计、加工、制造（鼓励类，十六、轻工，第 3 条）”的发展，表明国家对大型、精密、复杂、非金属模具积极扶持，大力推进的态度。

财政部、国家税务总局从 1997 年起对全国部分重点专业模具厂实行增值税返还的优惠政策，1997 年至 2005 年增值税返还比例为 70%，2006 年至 2008 年增值税返还比例为 50%，以扶持模具工业发展²。

（2）全球制造业向中国转移给国内模具企业发展带来良好的契机

目前，我国已经成为了全球办公设备和办公耗材的生产大国。由于模具企业

² 见财政部、国家财税总局财税[1997]115 号、财税[1998]139 号、财税[2001]132 号、财税[2003]95 号等文件。

供应的地域性，这些设备的生产厂商一般就地供给，在国内进行塑料模具和注塑产品的采购，从而推动了我国塑料模具行业特别是精密塑料模具行业的发展，“十五”期间我国模具行业年均增长率为 17.1%，而 OA 设备外观件、结构件等部件模具和塑料成型产品行业年均增长率达到 30%以上，行业发展迅速。

（3）快速发展的下游产业对本行业的推动作用

注塑模具行业的主要下游行业为 OA 设备、医疗设备、消费类电子、家用电器、汽车等行业。随着国内经济的发展，国民收入水平迅速提升，对 OA 设备、医疗设备、消费类电子、家用电器的消费需求大幅提升，相关行业迅速发展。特别是今年我国十大行业振兴规划提出后，对医疗、汽车等行业的发展将会带来一个全新的契机。

（4）产业集聚效应凸显

“集聚效应”是指各种产业和经济活动在空间上集中产生的经济效果以及吸引经济活动向一定地区靠近的向心力。近年来，“模具城”、“模具园区”、“模具生产基地”等各种集群生产形式在中国迅速发展。国内具有一定规模的“模具城”已有近十个，形成了以宁波余姚、台州黄岩等为代表的具“集群结构”特色的专业化、规模化的模具经济区，区内大多兴建了模具制造中心、创新研发部、质量检测中心、人才培训中心、信息中心和物流中心，有力的推动了区域内模具行业的发展。

2、不利因素

（1）国际金融危机造成全球经济衰退，对模具制造业带来一定程度的冲击
国际金融危机造成经济增长放缓或衰退，外部及内部需求均有一定程度的萎缩。从进出口数据来看，2008 年上半年出口同比增长 45.88%，下半年同比增长 28.85%。下半年的增长幅度有较大的回落，表明国际金融危机对于模具制造业的影响开始显现。

（2）对外资的依存度逐年增大

我国加入世贸组织已过十年，外贸已从 5,000 亿美元升至 14,000 亿美元，我国经济对外贸的依存度从 32%上升到 70%。同时，近年来，正是外资大量进入我国的时期，随着对外开放政策的不断扩大和深化，外资在我国模具行业的投资也越来越多，致使对外资的依存度也逐年增大。例如广东省是我国模具第一大省，

其产能约占全国的 40%左右。广东省的模具产能中，外资企业已占 60%左右，合资企业约占 10%左右。该省模具出口约占全国的 50%左右，其中由外资、合资企业出口的也占其出口量的多数。对外资和外贸依存度大，会对行业安全，乃至整个国家的经济安全产生重大影响。

（3）人才紧缺日益突出

虽然近年来我国模具行业职工队伍发展迅速，估计目前已达近百万人，但仍然跟不上行业发展需求。一是总量不足；二是素质不够，适应不了行业发展的需求。有关资料显示，全国模具行业从业人员约缺口 40-60 万人，其中工程技术人员约占 20%。目前尤其紧缺的是高素质和高水平的模具企业管理人员和中高层技术人员及高级技术工人。

（4）市场竞争加剧

我国模具市场竞争在不断加剧，其表现是模具产品价格连年走低。中高档模具市场上主要是我国重点骨干企业与“三资”企业的竞争；中低档模具市场上主要是民营企业之间的竞争。有的竞争已经进入无序状态，到了扰乱正常市场秩序的地步。由于过低价格所必然造成的低质量，已严重影响一些企业的生存，迫使某些企业加速调整其定位，少数企业面临被淘汰的局面。

（五）国内模具行业技术水平

经过近年来的发展，尽管我国模具行业技术水平仍然存在许多不足，高精度模具仍然无法自给，但我国模具行业技术水平已经上升到了一个较高的层次，总的来说，包括以下几个方面的进步：

1、工艺水平上升明显

在大型精密塑料模具方面，现在已能生产48英寸电视的塑壳模具、6.5Kg大容量洗衣机的精密塑料模具。在精度和模具寿命方面，塑料尺寸精度可达IT6-7级，型面的粗糙度达Ra0.05-0.025 μm ，塑料模使用寿命最高可达100万次以上。

2、各种高新技术逐渐引入使用

在计算机软件应用方面，目前，国内模具企业中基本已普及了计算机绘图，并陆续引进了高档CAD/CAE/CAM软件，UG、Pro/Engineer、I-DEAS、Euclid-IS等著名软件在中国模具工业应用已相当广泛，CAD/CAM技术得到较快的普及，CAE

软件已经在部分厂家应用。一些厂家还引进了Moldflow、C-Flow、DYNAFORM、Optiris和MAGMASOFT等CAE软件，并成功应用于精密塑料模的设计中。

快速成型/快速制模技术在我国得到重视和发展，许多研究机构致力于这方面的研究开发，并不断取得新成果。清华大学、华中理工大学、西安交通大学等单位都自主研究开发了快速成型技术与设备，生产出分层物体(LOM)、立体光固化(SLA)、熔融沉积(FDM)和选择性烧结(SLS)等类型的快速成型设备。这些设备已在国内应用于新产品开发、精密铸造和快速制模等方面。

（六）行业经营模式和特征

1、生产模式

模具行业一般采用单件订制模式，根据客户提供的样品或设计图进行订制生产，呈现出单件、多批次的性质，一般没有重复加工，由于各产品设计和精度方面存在较大差异，工作流程各异，因此，行业内各企业多采用非标准化作业流程。

2、采购模式

本行业生产物资一般由公司采购部门集中统一采购。原材料由生产管理部门依据工装明细表及完善的技术资料，由采购部门执行。其余生产物资由相关部门提出请购申请，进入采购部实施。

（七）与上下游行业之间的关联性

精密塑料模具行业的主要上游厂商为模具钢厂商、塑料原材料生产厂商和数控机床厂商，其下游行业主要为OA设备生产厂商、医用实验室耗材设备厂商及高端医用耗材的直接消费用户、消费类电子厂商。

1、与上游行业之间的关系

精密塑料模具中模具钢是组成成型生产主体部分的模仁的主要组成部分，其价格占模具总成本的25%左右，模具钢的发展对精密塑料模具行业的发展有较大影响。在当前精密塑料模具对模具高精度，表面光滑和寿命较长的要求下，加工工艺对模具钢的要求越来越高，模具钢的质量对于推动精密塑料模具产品向高档化、精密化、多样化、个性化和高附加值的方向发展有着重要的意义。

数控机床是精密塑料模具行业的主要加工设备。数控机床的发展对于提升精

密塑料模具的精度、光滑度和使用寿命有着重要的意义，而且，加工设备的发展，能有效的缩短模具制造周期，降低模具生产成本。同时，由于数控机床的高额价格，其在本行业企业固定资产中比重较高。数控机床行业的发展，使得加工精度的上升及机床价格的下降对本行业的发展有着重要的推动作用。

PC料、ABS、HIPS、PP、PET等工程塑料是精密塑料模具行业产品成型的主要材料，它们不但对注塑产品质量有着直接的影响，其供应量的是否充足也在很大程度上影响模具注塑产品的生产量。塑料原料的供应量和价格对注塑产品的产量和价格有着直接决定性作用。如果企业能够成功转移材料价格风险，则能获得稳定的利润来源。

2、与下游行业之间的关系

下游行业的需求决定着模具行业的发展。由于模具行业的产品不能用于最终消费，模具行业产品的需求取决于市场对下游行业产品的需求，因此，下游行业的需求决定了模具行业的发展。但是，模具行业的发展不是由某个行业的需求单独决定，而是由整个国民经济的发展共同决定。

模具行业的发展带动了下游行业的发展。模具行业是国民经济的点金石，一个国家、地区模具行业的发展可以有效的带动其他行业的发展。根据资料统计，模具行业每发展1亿元，其下游行业产值便增长100亿元。同时，随着模具行业技术水平的提高，加工精度的提升会使得下游行业产品质量和性能的提升，从而推动下游行业的发展。

（八）进口国的有关进口政策、贸易摩擦及其竞争格局

1、政策影响

欧日美是中国模具主要的销售市场，欧日美的政策变动对OA设备、医疗耗材等的出口影响很大，如欧盟的“RoHS”指令，规定包装材料要求Pb、Cd、Hg、Cr6+的总含量小于1000PPM；挪威的《消费性产品中禁用某些危险化学物质》，限制消费品中的18种物质，除铅和镉为RoHS指令所包含的，除此之外还规定了16种物质禁止使用等等。这些均大幅度提高对塑料产品中有害化学物质的限制并要求第三方认证，这都影响到这两类产品的出口，主要体现在产品的检测费方面。

2、贸易摩擦

近年来我国模具产品进出口一直处于逆差状态，进口大于出口。尽管目前我国模具出口迅速增长，贸易逆差逐渐缩小，但这是国际制造业大规模向发展中国家转移造成的，我国出口的模具主要为中低端模具，与发达国家模具企业并未产生大规模的直接竞争，因此，目前尚未产生贸易摩擦。

3、竞争格局

模具行业属于机械工业中的基础行业，各国均有自己的模具企业，但是，由于各国经济发展水平及发展方向的不同，各国的模具行业技术水平存在较大的差距。目前，全球形成了以亚洲地区的中国、日本、韩国与中国台湾，以及美洲地区的美国、欧洲地区的德国为主的几大模具生产国。

日本、美国、德国由于科技水平较高，模具加工机械先进，具有完善的人才培育体系，因此，在高精度与复合性模具开发上，不论在设计能力或制造技术方面，均领先于国内企业。但是，由于这些国家人工费用过高，客户为了缩减开支，纷纷将制造基地转移到以中国为代表的发展中国家。由于模具供应的地域性，各模具厂商不得不跟随其主要客户在当地建立制造基地，就近服务其主要客户，带动了该地区、国家的模具行业水平的提高，从而缩小了发展中国家与发达国家间的技术差距。

三、公司在行业中的竞争地位

（一）公司及公司主要客户的行业地位

本行业企业服务的客户行业相对固定，一般向一个或几个特定行业的客户提供相应的产品服务。公司主要客户集中在 OA 设备行业，近年来逐渐开始向高端医疗耗材行业客户提供产品和服务。

公司自创立以来便致力于 OA 设备外观件及结构件的精密塑料模具的研发、设计、制造及其成型生产和产品组装，主要为世界著名的 OA 设备制造商如柯尼卡美能达、兄弟等提供精密塑料模具和成型产品。随着近年来公司在行业内地位的提升，公司开始着手开发新的大客户，如佳能、京瓷美达等大型 OA 设备厂商，目前已经进入小批量供应测试阶段，待客户完成对公司制造体系、产品认证后，即可开始大批量供货。此外，公司从 2007 年开始进行高端医疗耗材的生产，目

前已经成功的与世界医疗设备巨头赛默飞世尔建立了合作关系，公司每年向其供货量均大幅增长。

公司已成为国内 OA 设备精密塑料模具行业龙头之一，根据汉鼎咨询《2006 年-2012 年中国精密塑料模具细分市场研究及重点企业竞争力深度调研报告》，公司目前在精密塑料模具细分行业排在了第三名的位置。

（二）主要竞争对手

对手名称	主要产品	主要客户所处行业	2008 年销售额 ³ （单位：千万元）	主要客户	说明
亿和精密工业控股有限公司	精密金属、塑料模具及其零部件、轴类产品、多功能设备框架	OA 设备、医疗诊断设备、汽车行业	28.45	柯尼卡美能达、东芝、佳能、富士施乐、京瓷美达等，日本客户占 90%以上	主要竞争对手，香港上市企业，目前国内最大的精密塑料模具厂商，但其主要收入来自金属模具及其成型
汇美控股有限公司	精密金属、塑料模具及其零部件	数码类、OA 类、通讯类	-	韩国三星、LG、日本柯尼卡美能达、松下、爱普生、佳能等	主要客户柯尼卡美能达在国内的另一个特级供应商，但其产品以 OA 设备的外观件为主，公司主要产品为 OA 设备结构件
圣美精密工业（昆山）有限公司	精密金属、塑料模具及其零部件、LCD	数码类、OA 类、通讯类	7.55	主要为日本、欧美、台湾的电脑相关客户群	与公司无直接竞争，且其精密塑料模具产品销量较低
宁波双林模具有限公司	塑料模、橡胶模、冷冲模的设计和制造	数码类、OA 设备类、通讯类	10.27	明基、法雷奥、福吉亚、飞利浦、KSR、INTIER、松下、佳能、索尼、威乐、通用、大众、博世、李尔、波导	与公司无直接竞争

数据来源：汉鼎咨询

公司凭借多年来在 OA 设备塑料模具及精密塑料部件行业的经验，成功的建立了一套符合行业和企业特点的经营管理制度，积累了雄厚的自有技术。近年来，公司在主要客户的供应商中排名稳步上升，以柯尼卡美能达为例，2009 年，公司占柯尼卡美能达华南地区采购量的 18%，在其华南地区塑料制品供应商中排名第一。

³ 该销售额仅指各公司精密塑料模具及塑料部件产品销售额。

（三）公司的竞争优势与劣势

1、核心竞争优势——强大的创新能力

公司是现代模具制造服务业和产品解决方案供应商，专注于精密非金属模具的研发、设计、加工、成型生产和产品组装，致力于为客户提供从产品设计、模具制造到成型生产的一站式服务，为客户提供产品设计和产品量产的解决方案。

公司的核心竞争力体现在其强大的创新能力上，总的来说，其创新能力体现在以下三个方面：

（1）技术创新

公司经过多年的技术积累和加工实践，成功掌握了精密非金属制品模具研发、设计、制造及注塑成型的核心技术，目前，公司已获得十项实用新型专利、计算机软件著作权一项，已申报并获得国家知识产权局正式受理的专利二十三项，其中发明专利九项，同时，公司还通过各种方式研发了一系列非专利技术，有效的增加了公司产品和服务技术附加值，提高了经济利润和公司的核心竞争力。

①模具设计技术创新

公司通过对引进的 CAD、CAE、CAM 软件进行综合研究后，成功的实现了 CAD/CAE/CAM 一体化设计技术，使得从产品设计到加工过程的所有环节可由同一方案完成，任何一个环节发生变动，其他各个环节会自动发生改变；对多年来模具设计经验的整理，对模具设计过程中常见问题攻关选用最佳设计方案后，总结出 15 大类 75 项模具设计标准，涉及模具各个组成部分的尺寸、加工公差、加工工艺等方面，有效的提升了模具设计效率，减少了由于模具设计错误可能给后续生产带来的问题；公司建立了下辖 CNC 编程刀库和标准件库两个子库的模库，方便模具设计和 CAM 编程过程中调用，减少了模具设计周期，参数选择合理可以有效降低编程中出现的错误；此外，公司还对加工过程中出现的模具结构方面的问题攻关，成功形成了《后模斜顶结构》等专利技术，成功解决了注塑生产中经常出现的由于斜顶结构卡死造成的停机修模的问题，提高了生产效率。

②模具加工技术

模具加工精度和加工质量的提升，不仅依赖于先进的模具加工设备，同时，也需要有相应的加工工艺和加工技巧与之相匹配。公司在生产过程中成功总结出

标准技术 300 余项，包括产品(椭)圆柱子技术、产品腰形柱子技术、防止产品变形技术、防止透明产品表面黑点技术、防止产品脆裂技术、防止产品粘模技术、防止产品裂纹技术、防止产品批锋技术、防止产品缩水技术、防止产品表面皱皮技术、防止产品缺胶技术、防止产品拖伤技术等模具制作技术，成功的实现加工工艺与加工设备共同发展。

此外，公司成功的开发出大尺寸模具一模多穴技术，利用独特的热处理方法，成功的提升了模具生产寿命，使模具在生产过程中能够保持良好的刚性和韧性。目前，公司的墨盒一模十六穴已经获得了广东省企业创新纪录奖，公司的基因存储板模具防崩裂制作技术已经申请国家专利。

③成型生产技术

公司成功研发出“模具对中器”和“注塑模具浇口套结构”专利技术，解决了成型生产过程中经常出现的，由于注塑机的射嘴与注塑模具的唧嘴在模具安装时不同心而引起的漏胶问题、由于缺乏定位导致浇口定位不稳引起漏胶的问题。

(2) 管理创新

由于模具行业单件订制模式特点，国内缺乏标准化作业流程，导致管理混乱，企业作业效率低下，导致模具制造周期延长，模具制造精度下降，制造成本上升。同时，客户提供的订单取决于其新机种开发计划与进度，月度订单数目严重分布不均，给企业的信息管理工作带来了极大的不便，行业内仅有少数技术先进企业拥有使用模具行业 ERP 系统的技术能力。

①非标准行业流程标准化

由于国内数控机床发展较慢，国内企业还停留在以前模具行业靠钳工的习惯性思维中，所有与模具相关的包括设计、加工、试模和修模均依赖于钳工个人的经验，缺乏标准化的作业流程，管理混乱。而发达国家模具企业则严格按照设计进行加工，通过多次检测模具尺寸与设计图纸间的差异，进行不断修模以达到模具实物与图纸相符的目的。

公司自设立以来一直致力于流程标准化目标，持续不断地进行改善、规范化工作，每个环节都在所有可能的制作过程中挑选更合理方案，并固定下来，成为公司标准化流程的一部分，公司已建立标准作业体系 300 多项，流程体系涵盖了模具设计、加工制造、组装、成型、品质检测、客户服务等全过程。

通过非标行业的标准化活动，公司大幅缩短制模周期，持续降低生产成本，不断积累核心技术。同时，非标行业的标准化活动增强了公司抵御核心技术及技术人才流失风险的能力，摆脱了传统模具行业单件作业模式的束缚和对核心技术人员的依赖，使得公司从以往模具行业加工精度严重依赖于技术工人的困境中摆脱出来。近年来，公司 CAM 编程人员和钳工人员中工龄超过三年的人员比重逐年下降，目前仅占同岗位人员的 10%—20%，但公司的加工精度却仍在不断上升。

标准化作业与非标准化作业的比较具体如下表：

主要流程环节	标准化作业	非标准化作业	标准化的优势
模具设计	制定设计标准及标准件数据库，在单个部件设计完毕后，将最佳方案存入模库中，在以后的设计中均采用该方案	未使用模库，每次均需重复设计；或虽采用模库，但对各种方案未经甄别，使得方案选择存在随意性	有效节约模具设计时间，同时优化方案也能有效提高模具产品的质量
CNC 编程	建立标准参数库及标准加工工艺模板，使编程效率高，程序的可靠性好，便于进行业务培训	各编程人员根据各自经验选择参数，程序的可靠性及合理性依赖于编程人员个人的业务熟练度	缩短编程所需时间；参数选择合理可以有效降低编程中出现的错误；优化方案的选择可以有效的提高加工精度，防止出现人为误差
CNC、EDM、EDW 操作	将 CNC、EDM、EDW 操作分解为六个标准步骤，每个步骤均有详细的操作指导书	按照操作人员自有经验进行操作，CNC 加工的可靠性依赖于操作人员的业务素质	降低了操作人员的操作失误频率，有效降低了非正常损耗
检测中心	对检测环境、条件、测量方法、判定基准均制定了详尽的标准	检测没有详细的标准，检测内容、通过与否取决于检测人员的经验判定，测量效率低，误制率高	检测人员按照检测标准严格对产品进行检测，防止人为的判定误差，以及漏检及错判

②模具行业 ERP 系统

由于一般行业企业基本按订单或生产计划生产，月产品生产数量波动较小，对企业 ERP 系统要求较低，而精密塑料模具企业由于产品单件、多品种、多批次、短交期的特征，订单无规律，且经常出现后发订单交期早于先发订单的现象，打乱生产计划，需要模具企业具有柔性生产能力，对企业信息管理系统要求极高，业内仅有较少的企业具有实现信息化管理的实力。模具企业 ERP 系统与重复制造行业 ERP 系统对比参照下表：

项目	重复制造行业	模具企业	比较

报价	产品标准价目表	根据客户对模具的精度、质量和制造周期的要求，综合考虑模具材料、制造工艺等各方面后进行报价	模具企业各产品报价随客户对产品要求不同而存在较大差异，不存在标准价格，随着产品和服务技术附加值的增加提升报价
产品特点	标准产品	专门化产品	模具企业产品差异较大，基本无重复生产
采购	按库存采购	按模具项目采购	模具企业采购原材料种类、比例随产品的种类不同而不同
工期	单个产品生产周期较短	单个产品生产周期较长	模具企业生产周期较长，随着企业订单和产能的变化，需要不断调整生产计划
批量	大	单个生产，多批次	模具企业产量较少，但单个产品价值高，一套模具的价格一般为数万至数十万人民币，高档精密模具价格甚至可能近千万
计划重点	物料计划	车间作业计划	模具企业 ERP 系统不但要调节物料分配，更要调节生产、技术人员分配
设计 / 生产关系	定型试产后批量生产	边设计边生产	零件单件、复杂，由于其多工艺工序性，使得生产计划的准备性较低，再加上客户对产品的设计变更的不确定性会对正常生产产生影响，需随时调整计划
工程更改	少	频繁	对模具企业 ERP 系统的快速反应能力要求更高
成本比较	与标准成本比较	与定单金额比较	模具企业 ERP 系统必须根据产品的不同确定该项目的成本预算。

公司通过多年积累的行业生产经验，根据模具市场订单模式及客户需求，结合了模具制造的特征，建立了一套适合模具企业生产的管理信息系统(ERP)，与传统企业 ERP 系统相比，具有以下独特功能：

A、完全集成

公司 ERP 系统成功实现了与 CAD、CAPP、PDM 集成，产品部分设计工艺完成后导入 ERP 即可安排生产，实现了边设计边生产，缩短了生产准备周期；与财务软件集成实现分公司业务报表合并；MRP 计划把市场、设计、存货、工艺集成，整合生产资源。

B、动态控制

动态控制生产过程，实现了每一个零件的动态控制，令调度控制简单轻松，同时，对于突然加入的产品生产计划，实现了生产系统的柔性调控，利用生产间隙进行生产工艺调配，极大的缩短了模具制造周期。

③模具高效制作管理系统技术创新

公司以“成本最小化”、“周期最短化”为模具制作目标，制定了一系列的管理方法与制度，对 50 天未合格的模具从人、机、料、环、法等 5 方面进行原因分析，通过表面现象的深层剖析得到真正延迟的原因，并分析出改善对策，制定解决方案，具有典型性的方案将被沉淀为模具制作标准化技术，然后以此为依据再次循环应用，不断缩短模具制作周期。目前的平均模具制造周期已经从系统使用前的 96 天减少到 72 天，每套平均已经缩短了 24 天，模具试作次数已经从 5.8 次减少到 3.3 次，平均已经减少了 2.5 次。

④激励机制创新

基层员工处在生产第一线，对生产中出现的问题具有最直观的感触，对公司技术和管理所提出的意见具有最坚实的实践基础。公司鼓励员工对公司生产和管理中存在的问题提出意见和建议，自主创新性生产技术和工艺，对于行之有效的建议、技术和工艺，公司会根据其创造的价值提供一定比例的奖励，使得员工积极参与公司管理机制的改进和公司研发工作，促进了公司管理效率、生产效率和技术水平的提升。

（3）产品服务创新

①产品设计方案修正服务

公司凭借自身多年非金属制品模具设计、加工和成型生产的经验，通过对客户产品设计图的修正，成功的将自身研发设计能力融入客户产品设计当中，实现了由 OEM 生产企业向 ODM 生产企业的转变，提升了公司产品和服务的技术附加值，提高了企业的经济效益。

②同步开发模式

随着 OA 产品市场需求的多元化、产品市场生命周期的越来越短，越来越需要 OA 设备商在第一时间推出不断变化的市场所需要的产品。这一方面要求 OA 部件核心供应商融入整机配套体系，理解整机设计的需求，能根据整机厂的时间计划节点配合整机的开发进度，运用专线网络与整机厂商本土设计中心对接，并在第一时间同步推出相应设计和产品；另一方面，这也是对整机设计的挑战，整机厂商要适应消费市场快速变化的需求，就必须与部件供应商密切合作、同步开发。

凭借多年来积累的精密塑料模具和注塑成型技术和经验，公司研发设计部门

成功的与柯尼卡美能达的产品设计部门实现了对接。在柯尼卡美能达进行产品的前期设计时同步进行模具设计。双方进行设计互动，及时修正产品结构方案，减少日后的模具设计变更与产品图纸更改时问题频出、延误纳期等结果，使整机上市时间大幅缩短，实现共赢目标。

③与客户的多种互动活动

随着公司技术能力的逐步增强，公司与客户的合作关系日益加深，公司与客户开展了一系列活动，以增强双方合作，提升企业生产效率、技术能力，使得企业能为客户提供更好的服务。目前，公司与客户已经开展的互动活动包括 SPPT、P-D0AZ、生产革新活动等。

2、公司凭借其创新能力表现出的竞争优势

由于公司强大的创新能力，在与同行业企业的竞争中，公司表现出了诸如精度、质量、客户资源等优势，在市场竞争中占得先机，2007 年以来，公司连续三年销售收入增长率超过 30%。

（1）精度优势

公司目前模具制造精度已经达到 $\pm 0.002\text{mm}$ ，光洁度达到 Ra0.8，成型产品精度达到 $\pm 0.01\text{mm}$ ，公司产品精度达到行业领先水平。公司的精度优势得到了主要客户的认可，已经成为了世界 OA 设备巨头柯尼卡美能达特级供应商，即最难、最复杂产品的主要供应商，享有优先选择产品订单和扩大订单的权利。

（2）制造周期优势

公司目前已经实现了 OA 设备模具初物合格平均时间 72 天，试做次数 3.3 次的技术水平，在行业内拥有良好的口碑。模具制造周期缩短，使得公司能在相同时间内生产出更多的产品；同时，模具制造周期缩短能够增加产品的技术附加值，提升企业利润，使得企业在竞争中占据先机。

（3）质量优势

公司高起点高定位于 2002 年开始推行 QS9000 汽车质量管理体系。以对汽车产品的质量要求来控制生产的 OA 设备产品，力求持续不断向客户提供高质量的产品。随着国际质量标准的升级，公司于 2006 年通过了 ISO/TS16949: 2002 质量管理体系认证。通过多年的持续不断改进，公司质量管理体系与控制手段日臻完善。

公司核心客户为柯尼卡美能达、兄弟及理光等世界 500 强公司。日资企业以其精细管理、卓越质量而享誉全球。公司核心客户向全球用户提供顶级质量的产品，因此对产品质量的追求近乎苛刻，对供应商的部品质量管理实行“零收一退”政策，即收货抽检的部品保持零缺陷；再检不良率控制在 50PPM 以内，意味着在 100 万个部品里，最多只能有 50 个不良。为达到客户质量要求，公司设定严格的质量目标，各生产部门依此进行分解，并转化成为部门目标，每月进行统计汇总，对未达成目标值的，由部门检讨并制定改善措施，力争做到：“不纳入不良、不制造不良、不流出不良”；必要时，利用 ISO/TS16949 五大核心工具的方法进行检讨、改善；公司在产品抽样计划中采用 MIL-STD-1916 标准进行零缺陷抽样，初物送样实施全尺寸检测，量产中定期再做全尺寸复测确保产品精度；同时，公司购买高精度测量仪器确保测量精度，公司拥有各种先进检测仪器 28 台，其中瑞士 GAGE2000 三坐标测量仪，精度达 $\pm 0.0003\text{mm}$ ；GE-1006AV 光学与接触三坐标测量仪，精度达 $\pm 0.0003\text{mm}$ ；德国 ZEISS 三坐标测量仪，精度达 $\pm 0.0001\text{mm}$ 。

公司基于先进的管理理念，坚持放眼全球做顶级产品的目标，建立了完善严格的质量管理体系，所以成为核心客户的优秀合作伙伴，并得到了核心客户的认可与肯定。公司先后获得柯尼卡美能达公司“2006 年柯尼卡美能达品质和纳期改善贡献奖”、“2007 年度品质金奖”、“2008 年度业绩贡献奖”；获得兄弟公司“2007 年度兄弟贡献奖”。

（4）客户资源优势

公司在技术、质量、标准化及成本等方面的竞争优势，赢得了核心客户柯尼卡美能达、兄弟及理光等世界 500 强公司的认可与信任，使公司成为国际几大主要知名品牌办公设备厂商的供应商。要想成为国际知名品牌厂商的供应商，除要达到行业标准外，更要通过严格的供应商资质认定。国际知名品牌厂商一旦认定某 OA 设备模具企业的供应商资质并确定合作关系，为保证产品品质及维护供货的稳定性，通常不会轻易变更供应渠道。严格的供应商资质认定，以及基于长期合作而形成的稳定客户关系，对拟进入 OA 设备模具行业的企业形成了极强的壁垒。

通过长期合作，公司与核心客户的合作关系日趋稳定，核心客户订单逐步扩

大；柯尼卡美能达已将公司评级为其特级供应商，即最大、最难部品供应商，属于优先扩大订单的供应商；公司与柯尼卡美能达之间实现的融合创新、同步开发，使公司与核心客户合作关系更加紧密，无形中提高了竞争对手的进入壁垒。除长期合作伙伴柯尼卡美能达、兄弟及理光外，佳能、京瓷美达等大型 OA 设备厂商已对公司进行多次考察与论证，公司核心客户将不断拓展。

（5）完整的产业链优势

公司是国内精密塑料模具及成型行业产业链完整的少数厂商之一，拥有精密塑料模具部、注塑成型部及装配车间，建立了从精密塑料模具设计及制造、精密注塑制品制造以及提供精密塑料部件组装服务的纵向一体化生产服务体系，可以为客户提供垂直性整合服务，涵盖设计、加工、注塑及组装服务等全套精密塑料制模及注塑方案。

完整产业链使公司能够满足不同客户的多层次需求，拓宽了客户渠道；完整产业链使公司可以高效、低成本满足客户特定产品需求；完整产业链提高了公司产品的附加价值，增强了公司的盈利能力；完整产业链提升了公司的竞争实力，使公司与客户合作关系进一步深入并不断巩固。

3、竞争劣势

（1）企业规模偏小，未形成规模竞争优势

公司主要产品 OA 设备模具及成型产品具有较强的竞争优势，但与行业内跨国企业相比，公司生产能力和销售规模偏小，尚未形成明显的规模竞争优势，不能有效的发挥公司一模多穴技术的成本和生产效率优势，也不能满足公司核心客户日益增长的订单需求，并对公司进一步拓展新客户形成束缚。

（2）融资渠道单一，缺乏通畅的资本市场融资渠道

目前，公司正处于快速发展时期，在提升研发能力、扩大产能、提高装备水平、引进先进技术和优秀人才、拓展营销渠道等方面均迫切需要大量的资金支持，但公司目前仅仅依靠自身积累和银行贷款不足以支持企业快速发展的要求，而中小企业融资难、成本高、缺乏直接融资渠道束缚了公司进一步快速发展。

四、公司主营业务情况

（一）公司主营业务

公司的主要产品包括：OA设备精密塑料模具和塑料部件、高端医疗耗材（实验室）产品。

1、主营业务收入构成

报告期内，主营业务收入主要来自于 OA 设备精密塑料模具和塑料部件、医疗耗材塑料产品的销售。报告期内主要产品销售收入及所占营业收入的比重情况如下：

报告期内，本公司主营业务收入构成情况如下：

单位：万元

项目	2010 年上半年		2009 年度		2008 年度		2007 年度	
	金额	占比	金额	占比	金额	占比	金额	占比
模具业务	3,461.84	27.37%	4,991.52	27.08%	4,320.67	31.59%	3,606.32	39.59%
OA 设备注塑业务	8,633.86	68.25%	12,748.57	69.16%	8,901.59	65.08%	5,400.34	59.29%
实验室医疗注塑业务	553.87	4.38%	693.59	3.76%	455.62	3.33%	102.42	1.12%
合计	12,649.57	100%	18,433.68	100%	13,677.88	100%	9,109.08	100%

①注塑业务占比较大是由发行人产品的性质决定的。

发行人生产的模具最终用于注塑生产，由于同一部品甚至是多样产品上的类似部品均只需开一套模具，而一套模具的成型寿命通常为数十万次乃至上百万次，因此，尽管模具的单价远高于注塑产品的单价，但却小于其生产出的注塑产品的总价格。由于客户订购模具后继续要求发行人进行注塑生产，导致发行人注塑业务收入大于模具业务的收入。

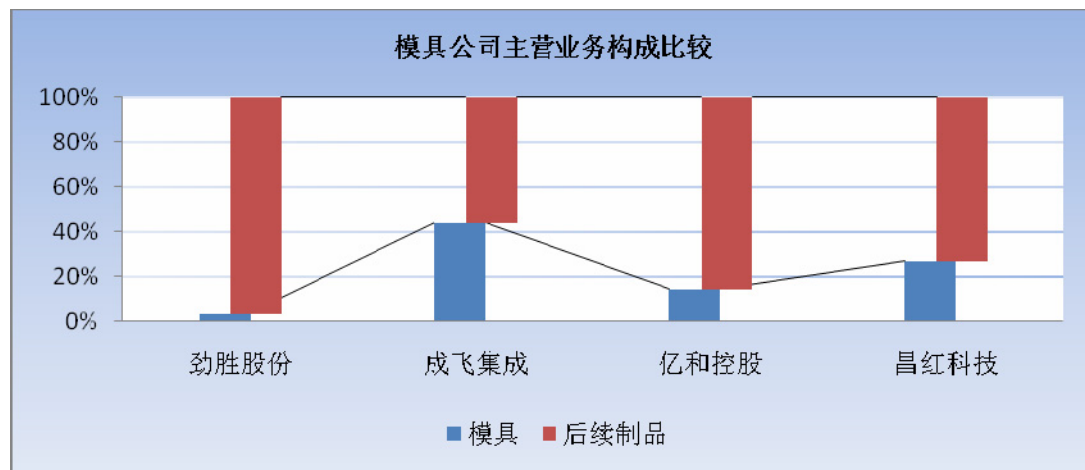
②注塑业务占比较大符合行业特点。

模具与注塑是同一产业链中的两个环节，要制造一个塑料件，必须先制造模具，而后进行注塑成型，即模具制造是基础，注塑成型是模具的后续制品。

从业务发展上看，模具的需求主要来自于新产品，其需求量相对较小，一个公司仅生产模具，业务规模很难做大；如果仅进行注塑，由于注塑厂家众多，公司将面临激烈的市场竞争。只有建立从模具制造到注塑成型的完整产业链条，才能提高公司的主动权及议价能力，促进公司业务的发展。

从技术上看,模具制造和注塑成型是密切相关的,特别是对于精密注塑制品,拥有模具制造及注塑成型完整生产技术的公司,在模具制造时即能够根据产品注塑使用材料的不同特质进行模具制造参数的调整,从而保证注塑产品的质量,避免注塑中的瑕疵。

从以上分析可以看出,一个公司的技术水平和科研实力主要体现在模具制造上,其附加值高,故模具的单件产值较大;但由于模具的生产具有非标准性、不可复制性,使得其产值不大,而其后续注塑制品可重复注塑生产,故注塑产值较大。金属模具制品类公司同样也体现了这一行业特点。以下是 2009 年部分以模具为主业的上市公司的模具制造及后续制品的收入比例关系比较图:



通过上图可以看出,以模具为主业的公司均建立了从模具制造到注塑成型或者浇筑成型的业务结构,其收入构成中,注塑等模具后续制品的比重均比较大,昌红科技的业务结构明显的体现了这一行业特点。

经核查,保荐机构认为,模具业务和注塑业务是公司完整生产链上的两个环节。公司建立模具到注塑的完整生产链是由公司产品的性质决定的,是公司模具制造优势在注塑成型上的延伸,也是提升自身竞争力、满足客户需求的现实需要。

(二) 公司业务经营模式

本公司主要从事办公室自动化设备精密塑料模具制造及注塑产品的研发、设计、生产和销售。公司主要客户为全球知名 OA 设备制造商和全球在知名实验室医疗耗材供应商,包括柯尼卡美能达、兄弟、理光、京瓷美达、赛默飞世尔等。

模具业务与注塑业务均是发行人核心业务,模具制造及注塑生产属于发行人

同一产业链中的两个环节，其中，模具业务促进了发行人注塑业务的发展，体现了发行人核心竞争力。具体来说，两者之间的关系表现在以下几个方面：

1、从模具业务与注塑业务对应的客户上来看，发行人的模具业务和注塑业务均为同一客户服务，由于发行人建立从模具研发、设计、制造到注塑成型的完整产业链；同时，发行人在从模具研发、设计、制造到注塑成型各个生产环节都能最大程度上满足客户在产品生产时间、质量、成本方面的需求，发行人的客户在向发行人定制模具后，通常会向发行人进一步采购注塑部件。具体来说：

①发行人建立了从精密塑料模具研发、设计、制造到精密注塑制品制造及精密塑料部件组装的一体化生产服务体系，可以提供涵盖研发、设计、注塑成型及组装服务等全套精密塑料制模及注塑方案。完整的产品解决方案使公司能够满足不同客户的多层次需求，拓宽客户渠道，使公司与客户关系进一步深入并不断巩固。

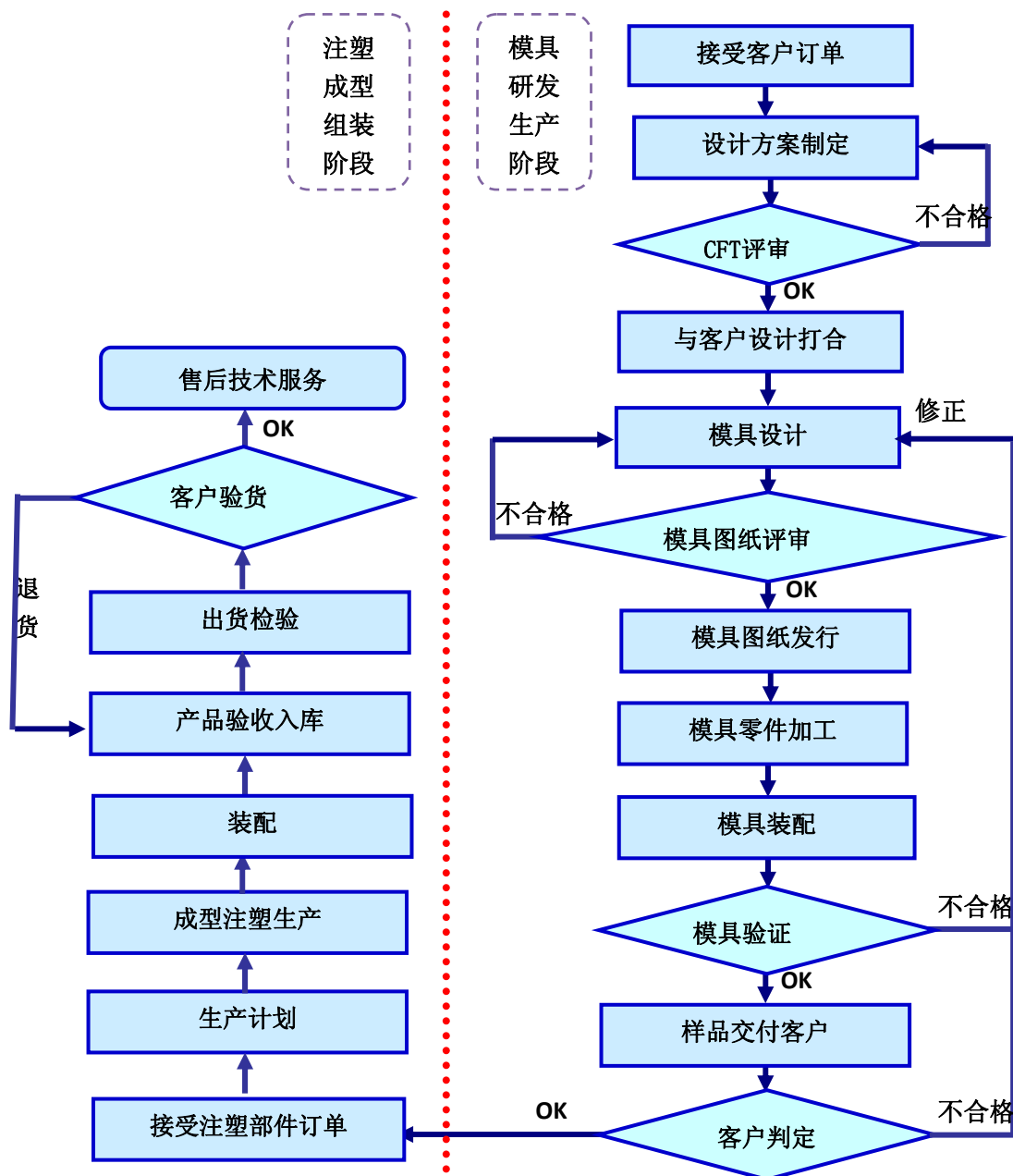
②模具是基础工艺装备，是注塑成型的中间产品。由于 OA 设备跨国企业产业结构调整与升级，以及专业化分工的需要，OA 设备跨国企业仅向供应商提供产品设计方案，由供应商负责完成精密塑料模具研发、设计及制造、注塑制品制造以及塑料部件组装，向 OA 设备跨国企业提供终端产品。因此发行人建立从模具到注塑成型完整产业链是客户的现实需求。

③由于公司主要客户所处的 OA 设备行业竞争日益激烈，产品更新换代速度日益迅速，新机型推出后往往两年之内便被更新的机型所取代，因此发行人主要客户产品更新换代频繁，对模具及注塑件频繁变动需求强烈；为实现在最短时间推出新产品，要求其主要供应商在模具及注塑件的生产方面具有持续的创新和制造能力；发行人为客户提供的涵盖研发、设计、样品、注塑及组装服务等全套精密塑料制模及注塑成型方案，使公司可以高效、低成本满足客户特定产品需求。

2、从业务模式看，发行人的模具与注塑生产属于发行人同一产业链中的两个环节。模具是基础工艺装备，属于生产过程中的中间产品，用于最终产品的生产。发行人的模具业务主要是为国际 OA 设备供应商及世界高端医疗实验室提供精密塑料模具研发、设计及制造。注塑业务是精密塑料模具设计及制造、精密注塑制品制造以及提供精密塑料部件组装服务的纵向一体化生产服务体系中精密塑料部件生产部分，两者密不可分。其中，模具业务属于发行人的主导业务，是

发行人核心竞争力的体现。

发行人模具及注塑业务模式如下图：



3、从发行人核心技术看，发行人在模具设计、制造方面拥有核心技术。如 CAD/CAE/CAM 一体化设计技术、大尺寸模具一模多穴技术、同步开发模式等，上述技术的运用使得发行人模具制造精度可以达到 $\pm 0.002\text{mm}$ ，光洁度达到 Ra0.8，成型产品精度达到 $\pm 0.01\text{mm}$ ，产品精度达到国内行业领先水平。

由于发行人模具业务与注塑业务是紧密关联的环节，发行人在注塑业务中熟练掌握了各种塑料材料性质、各种成型工艺，具有 CAE 模拟分析能力，有效的提高了成型工艺的稳定性，能确保公司注塑产品的质量，同时能降低注塑件成型过

程中的物料损耗。

4、从研发能力看，由于模具产品的质量直接决定了注塑产品的质量，模具的研发、设计、制造决定发行人行业技术地位。因此，发行人在模具业务方面的研发投入较大，在模具业务方面的专利较多。但由于注塑件是发行人客户最终使用产品，模具业务与注塑业务密切相关，为了更好的服务客户，发行人在注塑业务方面也投入大量的研发力量。目前，发行人取得的专利技术十项，其中模具专利技术五项；在申请专利二十三项，其中，模具技术十九项。

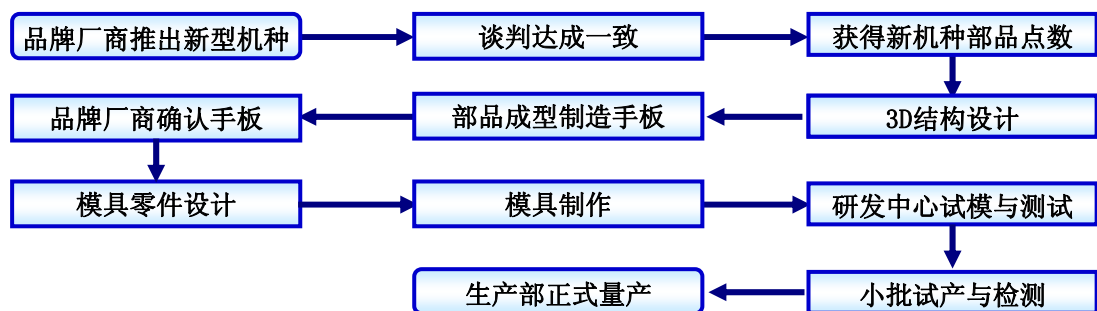
（三）主要业务模式及创新性说明

1、生产模式

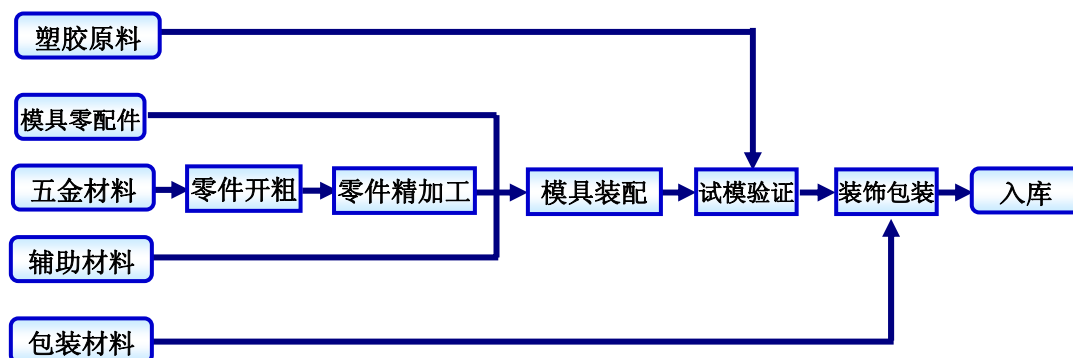
①精密塑料模具生产模式

由于公司主要根据客户提供的产品，通过测量得出相关数据后，生产出模具，再进行成型生产，根据产品的不同，模具的差异性较大，无法相互替代。因此，公司采取以销定产的生产模式，根据不同产品的订单数确定生产数量，公司的库存主要为在产品及原材料储备，以及生产完成客户尚未提货的产成品。

A、精密塑料模具的开发流程图



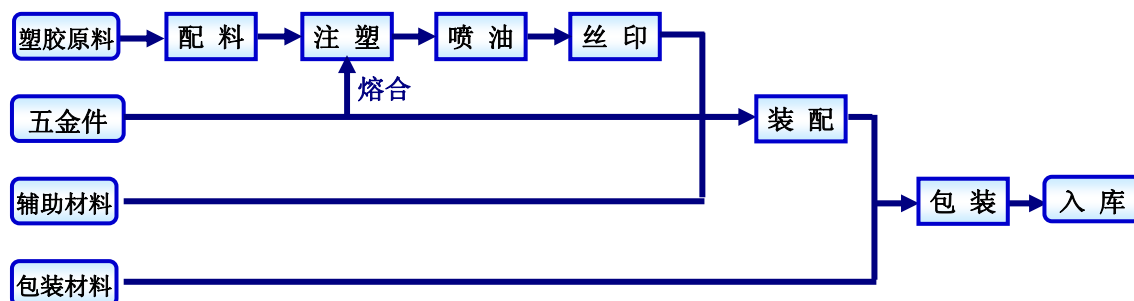
B、精密塑料模具的生产工艺流程图



所谓“装饰包装”，即根据客户要求用不同颜色的油漆在模具表面喷涂，并用油笔写上产品编号，对需移走的模具装在简易木箱中放在模具存放区。

②精密塑料产品生产模式

塑料零部件产品主要采取“以预估定单定产”方式，即根据预估定单的纳期需求，企业内部自行组织对模具状态、机台负荷、主辅材料来源、采购周期、关务备案、人员定额、作业指导书、品质标准、工程样板确认等作出既能满足客户需求又能使每个工作环节不脱钩的符合公司利益的柔性评估。运用预估订单作为缓冲区，利用ERP流程管理生产，进行批量化生产。注塑产品生产流程图如下：



所谓“熔合”，即用螺丝等五金件安装注塑产品中；或者生产时把螺丝、螺杆、铁片等五金件装在模具中，然后开机量产，因此生产出来的塑料产品中包含五金件。

2、采购模式

公司对外采购的主要原材料有：模具钢、塑料粒、机耗物料和包装材料。

（1）模具主辅料采购模式

本公司生产物资由采购部集中统一采购。主、辅材料由模具设计中心根据输出原则将每套模具所需完整的技术资料清单，通过ERP系统下达采购计划，然后由采购部执行。机耗物料由五金仓库根据存量多少，通过ERP系统提出请购申请，

并在系统内完成审批后进入采购部实施。公司模具生产的主料一般为模具钢，由于客户向公司采购的模具对寿命要求较高，因此主要采用德国和日本进口模具钢，市场供给充足。

发行人模具业务主要原材料模具钢、热流道等在国内采购，以人民币国内交易并取得国内供应商增值税发票。模具原材料采购简要业务流程为：

接收客户订单→确定设计方案→提出原材料需求→组织采购→材料验收入库→取得增值税发票付款给供应商。

（2）注塑原料采购模式

公司注塑所需原料为PC料、ABS、HIPS、PP、PET等塑料粒，其价格是影响公司盈利水平的重要因素之一，由于各品种塑料粒属于石油化工行业下游产品，价格较贵，易受国际原油市场价格波动影响。

由于目前国产原料的耐磨、耐高温特性仍落后于国外厂商，而OA设备结构件、外观件产品客户主要为大型国际500强企业，为了保证关键部件的质量稳定以及产品颜色的一致性，其对产品所需的塑料粒的供应商有很高要求。由于公司主要客户均为国际大型跨国企业，而公司与客户长期稳定的合作伙伴关系，因此，客户一般将公司纳入其全球供应体系，为公司提供资质合格的原材料供应商名单，协助公司进行采购。公司根据ERP系统进行正常的询价、比价、议价程序，确定基本的单价、币种、关务、周期、运输方式等主要事项后把信息资料传达给客户确认。当客户认为材料订购的纳期、品质有异议时，则通知客户再次与供应商打合，直到公司与客户、供应商达成一致为止。

昌红科技注塑业务的原材料主要为进口塑料原料，另有少量的国内采购(主要用于小量试生产和洗机耗用的材料)。进口采购方式分为直接进口、间接进口，直接进口指原材料直接从境外装运到境内，间接进口指原材料由境外供应商通过其境内工厂在国内交货结转。直接进口和间接进口原材料均为保税货物，通过海关进料加工手册办理货物进口，受海关监管，产品出口后进行进口材料的核销。国内采购指向国内供应商采购。

①直接进口原材料简要业务流程

接收客户订单→根据 POM（产品用料标准）下达采购申请→组织采购→报关进口→材料由境外发货至公司，公司验收入库→付款给供应商。

②间接进口（国内转厂结转）简要业务流程

接收客户订单→根据 POM（产品用料标准）下达采购申请→组织采购→报关进口→材料由境外供应商的境内工厂发货至公司，公司验收入库→付款给供应商。

③国内采购原材料简要业务流程

根据公司研发部门及注塑生产部门需求，提出原材料采购申请→组织采购→国内供应商送货，公司验收入库→付款给供应商。

3、产品销售模式

由于模具行业产品的差异性较大，公司不能批量生产某个特定的模具向客户进行销售，只能通过直销的方式，凭借与过往客户的良好合作，企业在模具行业和客户中的知名度，吸引客户前来订做模具。公司目前的主要客户均是世界著名 OA 设备厂商或医疗耗材厂商，在与其确定长期合作关系之前，客户一般要对公司进行一段较长时期（一般在 3 年左右）的考察，在此期间，客户会向公司进行小批量的采购进行测试，如果考察期结束后，客户满意公司的产品质量，则会开始向公司进行大批量的采购，双方进入稳定的合作期。除非企业出现重大变故或者产品质量连续出现重大问题，否则客户一般不会更换模具提供商。

（1）模具业务销售模式

①模具外销业务为一般贸易出口的销售方式，即模具制造完成并经客户验收合格后，报关出口确认收入。模具外销业务的简要流程为：

接收客户订单→设计、采购、生产制造过程→客户验收合格→报关出口→发货→销售确认→收汇并核销。

②模具内销业务为国内销售交易行为，即模具制造完成并经客户验收合格、办理交接手续后，确认收入，开具增值税发票。模具内销业务的简要流程为：

接收客户订单→设计、采购、生产制造过程→客户验收合格→出运或办理交接手续→销售确认→收款。

（2）注塑业务销售模式

①注塑外销业务

发行人注塑产品外销业务模式为进料加工贸易方式，企业将进口料件加工的产品报关出口，货物直接运达到境外为直接出口，货物在国内转运给下一家加工企业为间接出口（转厂出口）。

A、直接出口

直接出口为加工贸易进料对口的贸易方式，指进口料件由昌红科技付汇进口，产品由昌红科技直接报关出口到境外的经营活动。简要业务流程为：

接收客户订单→采购、生产制造过程→产品检验→出货准备→报关出口→发货至境外客户→销售确认→收汇核销

B、间接出口（转厂出口）

间接出口为加工贸易深加工结转的贸易方式，指进口原材料由发行人进口，制成品由昌红科技转至下一环节加工企业再加工后复出口的经营活动[昌红科技作为卖方是货物出口方（转出方），下一环节加工企业作为买方是货物进口方（转入方），转出、转入方企业各自向主管海关办理进出口报关手续，转入方企业将转入的产品进行再加工后报关出口到境外的活动]。公司转厂出口业务的简要流程为：

接收客户订单→采购、生产制造过程→产品检验→出货准备→报关出口（间接出口）→发货至境外客户指定的境内厂商→销售确认→外汇核销

②注塑内销业务---国内销售交易行为，即注塑品制造完成后直接送交国内客户，并开具增值税发票。注塑内销简要业务流程为：

接收客户订单→采购、生产制造过程→发货出运→销售确认→客户付款。

4、销售定价方式

模具产品属于单件订制模式，由于加工精度、制造周期要求、模具质量要求的不同，即使是同类产品，其价格仍可相差数倍。因此，公司对于模具产品的定价通常是在与客户确定设计方案后，由各个部门组成 CFT 小组对设计方案进行评审，在综合考虑模具制造的精度要求、制造周期要求、模具质量要求、制造成本等要素后，确定产品报价。公司模具产品的主要利润来源于技术含量，精度越高、寿命越长，技术附加值越高，模具价格越高。公司主要生产寿命 50 万次以上的模具，产品附加值高，因此产品定价较高。

（1）定价模式中“利润”水平的确定

①产品定价机制：

模具产品价格=材料费+制造费+管理费+利润

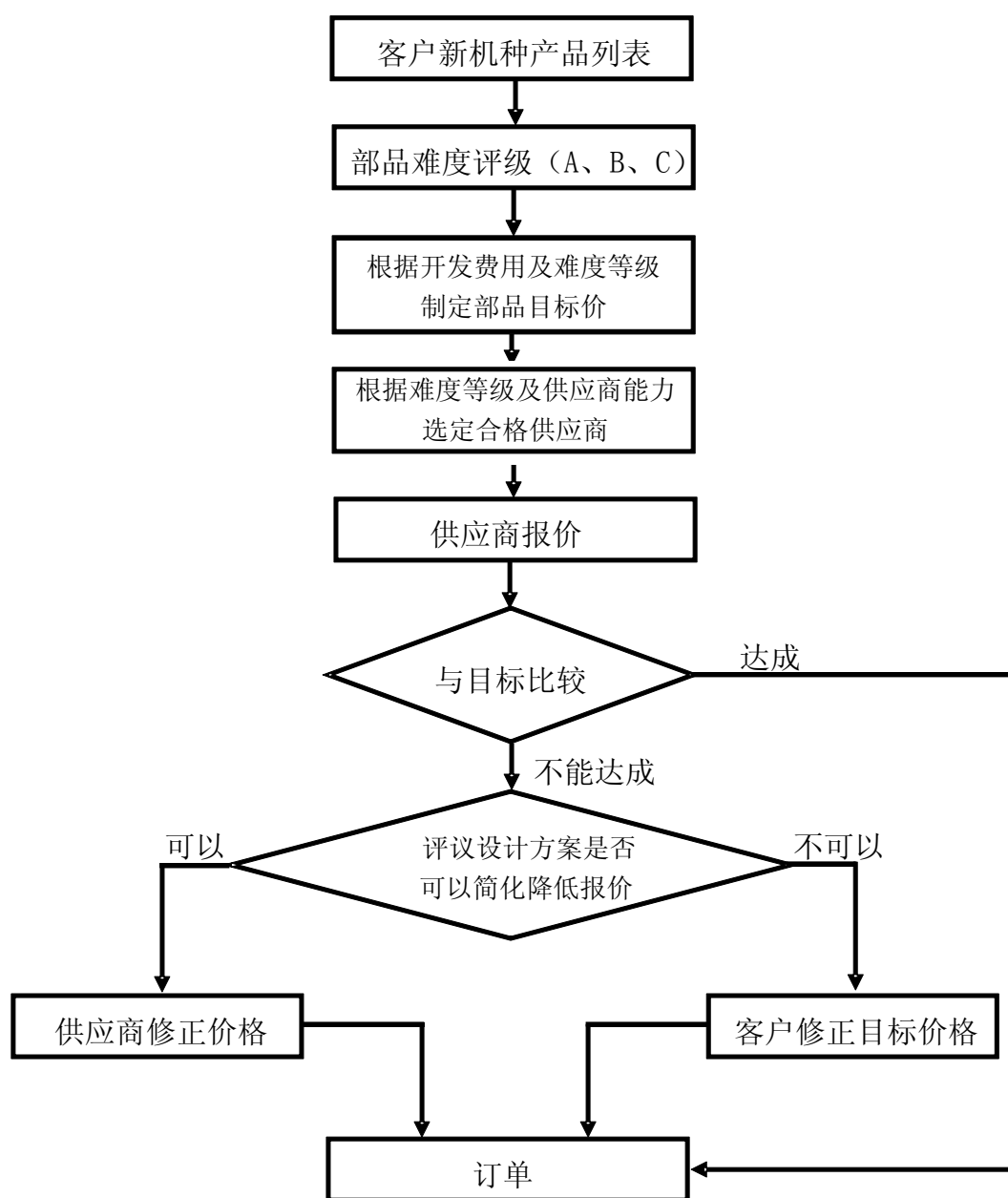
注塑产品价格=材料费+制造费+管理费+捆包费+运输费+利润

其中，注塑产品价格中的制造费包含了由公司生产并在公司继续用于注塑的

模具的保养费用。保养费用占注塑收入的比例非常低，比例随规格不同而异，在 0.09%至 0.26%之间。

②利润部分的确定

公司致力于为客户提供从产品设计、模具制造、成型生产到组装的一站式服务，为客户提供产品设计和产品量产的解决方案。客户的下单，一般是给一个产品总设计方案，具体产品结构及相关要素由公司研发、设计部门提供。由于公司的技术业内领先，公司提供的产品均为核心部件，部分高端产品在中国大陆地区仅本公司能够研发、设计、生产，公司的议价空间较大。定价模式中利润部份，根据模具业务和注塑业务的不同分别确定。公司与客户的议价过程示意图如下：



从上图可以看出，公司与客户的议价过程主要有以下几步：

- 客户新机种发布后，会对产品的难易程度进行评定（分 A、B、C 三级，A 级最难），客户会根据自身的产核算系统，对部品的价格形成一个初步的目标价位；
- 客户根据部品的难易程度，在合格供应商范围内，选择研发能力、制造质量、交货周期等综合实力相当的供应商；
- 在确定合格供应商范围后，客户向供应商询价，供应商报价：
 - ✓ 供应商的报价如果与客户的目标价位基本一致，则客户对供应商下单；
 - ✓ 如果供应商报价较高，则客户将与供应商对报价方案进行评议，讨论是否能够简化设计方案降低报价；经过协商，如果设计方案能够简化，则供应商降低报价，之后客户正式下单；如果经过评议，设计方案不能简化，则客户会修正其自身的目标价位，接受供应商的报价，并下达订单。

从上述报价流程中可以看出，公司每个订单的产品价格由公司与客户协商确定，客户并未对产品价格有任何限制性条件或约束；如果客户要求的产品部件难度越高，则能够达到其品质及供货期要求的供应商越少，实力强大的供应商面临的竞争对手越少，其定价话语权就越大。

A、公司定价能力的体现

a、公司主要客户均为全球 OA 设备跨国企业，进入门槛较高，其合格供应商数量有限；

公司主要客户均为全球 OA 设备跨国企业，这些企业在选择供应商时需要有严格、复杂、长期的认证过程，要求供应商具有完善的业务管理体系、质量控制体系、环境控制体系，以及充足的制造能力、服务实力。公司在与主要客户建立稳定的供应链关系前，均须通过主要客户对公司的业务管理体系审核、质量控制体系审核、现场审核、环境体系审核等一系列认证过程，相关认证标准和具体工作由主要客户负责组织实施，对供应商的资质审定周期一般为一年左右，在审定过程中将对供应商的生产流程、质量管理、工作环境甚至经营状况等各个方面提出严格要求，一般需要多次整改后方能通过资质认定；同时全球 OA 设备跨国企业均要求供应商进行相当一段时间的小批量供货测试后才能正式成为其合格供应商，上述小批量供货测试过程一般为一到两年。因此，较高的进入门槛使得国

内企业能成为全球 OA 设备跨国企业合格供应商的数量是有限的。

b、公司已发展成为主要客户的核心供应商，为柯尼卡美能达国内两家特级供应商之一，公司在主要客户的供应商体系中具有重要地位；

公司主要客户对合格供应商的选择标准较高，被其确认为核心供应商的数目更是有限，一般一个产品类别只选 1-2 家。主要客户选择核心供应商的主要条件如下：

- ✓ 品质：在模具制造和塑料产品制造中被评为品质 A 级供应商
- ✓ 交货期：按时交货率达到 99.5%以上，被评为交货 A 级供应商
- ✓ 交易额：交易额在分类供应商中名列前茅，成为主要供应商
- ✓ 改善、革新、创新优胜者：有参与客户新品的共同开发的技术优势，能提出建设性方案，且被采用；并在客户举办的各种生产革新课题中积极参与并取得实效，成为客户最有价值的供应商
- ✓ 长期合作关系：双方有三年以上的合作历史，且一直优秀，并且有发展创新潜力与实力，能成为他们的战略合作伙伴，有“为社会和客户提供最有价值的产品和服务”的共同经营理念

如柯尼卡美能达，目前其塑料产品类在国内共有四十多家供应商，主要供应商十家左右，而特级供应商仅有两家，公司是其中一家。

公司从主要客户潜在的供应商、成为合格供应商、发展为核心供应商，是公司竞争实力日益强大的佐证，同时也表明公司在主要客户供应商体系中地位日益重要。

由于公司主要客户核心供应商数量较少，竞争环境较为宽松；特别是一些关键部件，大陆厂商仅公司能够生产制造；柯尼卡美能达、兄弟及理光等主要客户为快速抢占市场、确保自身产品质量，其对品质、交货周期的要求是第一位的，而价格并非首要关注要素；因此公司作为主要客户的核心供应商，在定价过程中具有较大的主动权和话语权。

c、公司与主要客户已形成了互为依存的稳定供应链关系；

第一、全球 OA 设备制造业向中国等发展中国家转移；

由于发展中国家劳动力成本的比较优势，全球 OA 设备制造业向中国等发展中国家转移，我国参与全球垂直专业化分工有逐渐扩大的趋势，我国已经成为了

全球 OA 设备和耗材的生产大国。由于 OA 设备跨国企业产业结构调整与升级，以及专业化分工的需要，OA 设备跨国企业仅向公司提供产品设计方案，由公司负责完成精密塑料模具设计及制造、注塑制品制造以及塑料部件组装，向 OA 设备跨国企业提供终端产品。因此，全球 OA 设备跨国企业需要在中国等发展中国家建立稳定的供应商体系。

第二、主要客户对核心供应商的培植付出了较高成本；

公司从潜在的供应商、成为合格供应商、发展为核心供应商，主要客户花费时间较长并支付了较高的成本。全球 OA 设备跨国企业对供应商的资质审定通常需一年左右时间，在审定过程中将对供应商的生产流程、质量管理、工作环境甚至经营状况等各个方面提出严格要求，一般需要多次整改后才能通过资质认定。同时全球 OA 设备跨国企业均要求供应商进行相当一段时间的小批量供货测试后才能正式成为其合格供应商，上述小批量供货测试过程一般为一到两年；因此主要客户从选择潜在的供应商到发展为核心供应商至少需要 2-3 年的时间。

主要客户为培植核心供应商，提升核心供应商综合实力，将协助供应商不断进行各项革新，以提高供应商技术研发能力、改善工作流程、加强内部管理等。如柯尼卡美能达为了提高产品质量、降低生产成本、缩短生产周期，协助公司开展了同步开发、生产革新、PDOZ 及 SPPT 等革新活动。经过不断革新，公司不断增强自身的竞争力。

在既定的运营模式下，主要客户更换核心供应商的转换成本高且周期长，若核心供应商提供的产品能持续达到其技术、质量、交货期等要求，则主要客户将与其达成长期稳定的合作关系，不会轻易更换核心供应商破坏供应链的稳定，稳定的供应商体系是国际知名 OA 设备厂商持续快速发展的基础。

d、公司突出的研发与创新能力、国内领先的制造能力是议价能力的坚实保障；

公司突出的研发与创新能力，与柯尼卡美能达之间实现的融合创新、同步开发，为核心客户新产品开发创造附加价值；公司国内领先的制造能力，快速为核心客户制造最难部品及顶级质量产品，为核心客户解决制造难题、抢占市场先机、获得超额利润创造价值，特别是一些关键部件，大陆厂商仅公司能够生产制造；因此经过长期合作，公司与主要客户已形成合作共赢的互为依存关系，合作关系

日趋深入、紧密，公司已成为竞争对手不可轻易替代的核心供应商。

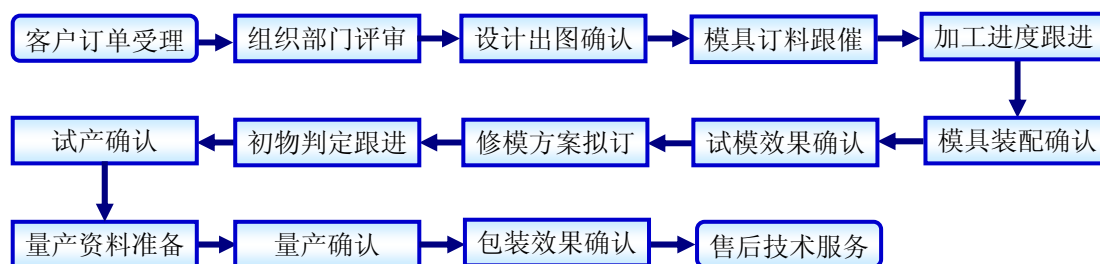
公司拥有的核心竞争力即为主要客户实现市场目标创造价值，同时也是公司在与主要客户议价中拥有较强谈判能力的坚实保障。

e、公司完整产业链进一步增强定价话语权。

公司是国内精密塑料模具及成型行业产业链完整的少数厂商之一。公司建立了从精密塑料模具设计及制造、精密注塑制品制造以及提供精密塑料部件组装服务的纵向一体化生产服务体系，可以为客户提供垂直性整合服务，涵盖研发、设计、样品、注塑及组装服务等全套精密塑料制模及注塑方案。只有完整产业链，才能有效解决在同样成本下，按客户交货期要求生产出高品质产品；或者在交货期、品质要求一致的情况下，确保成本更低。因此完整产业链进一步增强了公司定价话语权。

综上所述，公司每个订单的产品价格由公司与客户协商确定，客户未对产品价格有任何限制性条件或约束，定价主要依据机种、部件的难易程度确定；公司已发展成为主要客户的核心供应商，公司在主要客户的供应商体系中具有重要地位；公司与主要客户已形成了互为依存的稳定供应链关系；公司研发能力、制造质量、快速反应能力和完整的产品解决方案等方面在同行业中具有较强竞争优势，能切实满足主要客户对品质、交货期、价格和配套能力等方面的需求；因此公司在产品价格的协商过程中拥有较大的主动权，议价能力较强。

5、项目管理流程图



6、公司主要业务模式的创新

公司主要业务模式的创新主要包括：非标准行业创造标准化流程；产品设计方案修正服务；与客户进行产品同步开发等；关于上述创新内容详见本节“三、公司在行业中的竞争地位”关于公司竞争优势与劣势的详细描述。

（四）主要产品的销售情况

1、主要产品的生产能力、产量、销量及产销率

项目	模具（套）					注塑（吨）				
	产能	产量	销量	产能利用率	产销率	产能	产量	销量	产能利用率	产销率
2010 年上半年	500	239	259	95.60%	108.36%	4,800	2,392	2,503	99.67%	104.64%
2009 年	500	471	438	94.20%	92.99%	4,500	4,302	3,928	95.60%	91.31%
2008 年	450	401	367	89.11%	91.52%	3,000	2,955	2,731	98.50%	92.42%
2007 年	400	370	343	92.50%	92.70%	1,700	1,583	1,498	93.12%	94.63%

报告期内，公司产能高度利用，2010年上半年模具和注塑的产能利用率分别为95.60%和99.67%，公司产量接近设计产能。为此，公司不得不将大量前期、简单的处理工作外发给其他厂商以保证公司订单按时交付。公司的设计产能不足已经严重制约了公司发展。

（1）外协工作的内容

发行人的外协加工分为两块，即模具零件与注塑成型。一般情况下，一套模具的零配件会多达 200 余件，绝大部分都必须经机加工从粗到精的程序进行。当发行人的机台利用率超过设计产能时，就必须将前期和简单工序的加工件实行外发加工。主要的外发加工包括模胚的精加工、电极制作和注塑生产。

模胚的精加工是由供应商一次性将模胚前期处理做到位，包括直边倒角、内径尺寸、导柱导套精配、顶针板割孔、垫块、运水孔制作等，确保按时向客户交货。主要的模胚精加工外协厂商为河源龙记金属制品有限公司。公司模具制造中的重点工序放电需要大量的电极，制造电极工作量大，当发行人的机台超负荷时，就须将电极进行委外加工。根据发行人图纸，要求供应商对电极材料进行深加工，制成各种规格的成品电极，减少发行人加工工序，确保各套模具的品质和交货期，主要的电极外协厂商为石金精密科技（深圳）有限公司。

公司在注塑产能饱和时，会将制好的模具外发给其他厂商协助注塑，把深色、简单结构的部品发给外协厂商。主要的外协注塑工厂为冠瑛塑胶工业（深圳）有限公司。

（2）外协厂商的简要情况

①河源龙记金属制品有限公司，成立于 1997 年 9 月 2 日，住所为广东省河源市高埔工业区，法定代表人为邵玉龙，注册资本为港币 55,087 万元，经营范围为生产设计精密型腔模、模具标准件，销售公司自产产品。

②石金精密科技（深圳）有限公司，成立于 2005 年 2 月 2 日，住所为深圳市宝安区沙井街道办沙头茭塘工业区第三排第一栋一至二层，法定代表人为李文红，注册资本为 700 万元，经营范围为生产经营精密型腔模、模具标准件、精密零件、精密机械工具及从事机械技术咨询服务。

③冠瑛塑胶工业（深圳）有限公司，成立于 1993 年 11 月 2 日，住所为深圳市龙岗区坪山镇碧岭村横坪路北，法定代表人为林文进，注册资本为 6000 万元，经营范围为生产经营塑胶制品及电子五金配件、家用小电器（涉及许可证管理的按有关规定办）；加工、生产经营非金属制品模具。增加：塑胶粒混色抽粒的生产加工。

（3）外协厂商与发行人及其关联方的关系

外协厂商与发行人及其关联方不存在关联关系。

经查阅外协合同及与公司管理人员访谈，并且根据相关当事人出具的声明，保荐机构认为，外协厂商与发行人及其关联方不存在关联关系。

经核查发行人提供的上述外协厂商的工商注册登记资料，并且根据相关当事人出具的声明，发行人律师认为，上述外协厂商与发行人及其关联方不存在关联关系。

（4）报告期内加工金额及占同类业务的比例

公司的外协费用计入生产成本中的制造费用。报告期内，公司的外协加工费及其占同期制造费用比例如下：

单位：元

外协厂商	2010 年 1-6 月	2009 年	2008 年	2007 年
河源龙记金属制品有限公司	336,004	715,428	1,014,184	734,815
石金精密科技（深圳）有限公司	215,803	744,804	911,042	549,850
冠瑛塑胶工业（深圳）有限公司	220,037	183,943	-	-
合计	771,844	1,644,175	1,925,226	1,284,665
占当年制造费用比例	3.47%	4.80%	7.25%	7.19%

2、定价依据

公司外协厂商加工费定价是根据加工工序、难易度和周期等因素确定加工费价格。

(4) 报告期内产能增加与固定资产增加不匹配的原因

①折旧因素的影响

发行人资产负债表中国定资产仅有净值列示，报告期内增长较少。报告期内发行人固定资产原值增加较多，与折旧相抵后固定资产净值增加较少，而固定资产账面原值的增加来自于公司投入机器设备增加，从而使得产能增加。报告期内，公司固定资产变化情况列示如下：

单位：万元

项目	2010年6月末	2009年末	2008年末	2007年末
固定资产原值	12,415.18	12,064.46	10,829.21	9,992.07
累计折旧	4,794.43	4,287.92	3,320.97	2,465.50
固定资产净值	7,620.75	7,776.54	7,508.24	7,526.57

从上表可以看出，公司的固定资产在持续增加，受折旧因素的影响，固定资产净值增幅不大。

②技术进步的影响

公司产能的增加另一个原因在于公司技术水平进步，导致公司产能增长速度大于公司机器设备增加速度。近年来，随着公司在模具方面开展模具纳期缩短活动，模具试作次数从原来的5.8次减少到3.3次，制作周期从原来的96天减少到72天内，从而使得单位时间内生产的模具数量增加；同时，公司成功的开发出一模多穴技术，使得公司注塑产能大幅提升。

综上所述，发行人在固定资产没有大幅增加的情况下，产能扩张较多。

2、产品的主要客户群体

本公司主要产品为OA设备塑料模具及塑料零部件（结构件、外观件）制品；高端医用耗材（高端医疗实验室耗材）塑料模具及制品。

公司已有近十年与OA设备行业国际知名公司合作的经验，早已是柯尼卡美能达、兄弟和理光等一批代表OA设备行业龙头厂商的塑料零部件专属供应企业，形成了固定的产品销售服务网络，彼此建立了十分牢固的合作关系。公司已经在业内率先实现了与客户同步开发的开发模式，即客户整机结构设计与模具开发同步进行，公司凭借多年来在模具设计、加工和注塑成型的技术和经验沉淀，在客户

整机开发的过程中,对其设计中会对后续模具和成型生产造成问题的不合理结构提出修改,推动其新设计方案的形成。凭借多年来与世界OA设备巨头的合作经验,公司在精密塑料模具行业的实力名列前茅,成为现代制造服务业和精密塑料模具研发、设计、加工及成型生产解决方案的专业提供商。

为丰富产品结构,增强公司的抗风险能力,并进一步提高盈利能力,公司凭借优良技术,在国内率先进入高端生命科学实验室耗材,成功与世界医疗器械巨头赛默飞世尔建立了稳定的合作伙伴关系,销售规模不断扩大。

(1) 柯尼卡美能达

公司的主要客户柯尼卡美能达商用科技制造(香港)有限公司、柯尼卡美能达商用科技(无锡)有限公司和柯尼卡美能达商用科技(东莞)有限公司属于受同一实际控制人控制的销售客户,均为柯尼卡美能达商用科技株式会社的子公司;柯尼卡美能达商用科技株式会社是柯尼卡美能达控股株式会社旗下子公司,主要负责办公设备业务,其主要产品为多功能数字一体机(MFP)和激光打印机,其在全球共有9家生产型子公司,4家分布在日本,1家在法国,1家在美国,在我国境内共有三家生产型公司,即为柯尼卡美能达商用科技制造(香港)有限公司所属分公司鸿名电业制品厂、柯尼卡美能达商用科技(无锡)有限公司和柯尼卡美能达商用科技(东莞)有限公司。柯尼卡美能达控股株式会社总部位于日本东京千代田区丸之内中心大厦,丸之内1-6-1。柯尼卡美能达控股株式会社2009年销售净额为9,478.43亿日元,折合美元96.49亿。柯尼卡美能达商用科技株式会社2009年净销售额占柯尼卡美能达控股株式会社的65.8%,达到6,237亿日元,折合64亿美元。

主要业务包括:办公设备业务,主要集中在多功能数字一体机(MFP)和激光打印机领域,提供办公和生产打印市场需求的产品、系统和解决方案;光学业务,包括各种高附加值的模制塑料及玻璃镜片、显示原件;医疗及制像业务,涉及医疗保健领域和制像领域;传感业务,涉及颜色测量领域、3D测量领域、医疗领域;工业喷墨业务,包括高性能打印头、多功能墨水、标签打印单元以及纺织印刷系统等类产品;天文馆业务,包括天象仪和投影仪的研发、制造,展示节目制作和影院管理等。

市场地位:2008年,柯尼卡美能达在中国激光打印机市场排名第三,市场占有率为12.20%。

（2）兄弟

兄弟工业亚洲有限公司、兄弟工业（深圳）有限公司和兄弟高科技（深圳）有限公司是公司的主要客户，均属于兄弟工业株式会社，总公司地址为日本名古屋市瑞穗区苗代町15番1号，根据兄弟公司网站数据显示，其2009财年（2009.3-2010.3）净销售额为4,463亿日元，净收入196亿日元，印刷及解决方案业务占到当年销售收入的76.5%，即3,414.20亿日元。

兄弟工业株式会社主要业务包括：印刷及解决方案业务，主要产品包括多功能打印机，打印机，传真机，电子文具，打字机等；个人及家庭业务，主要产品包括家庭缝纫机等；机械及解决业务，主要产品包括工业缝纫机，工业工具等；网络与内容业务，主要产品包括在线卡拉OK，内容分派业务，内容业务等；新业务，主要产品包括兄弟文件浏览器，视网膜成像显示等。

市场地位：2008年，兄弟在中国激光打印机市场排名第四，市场占有率为9.35%。

（3）理光

公司主要客户上海理光数码设备有限公司属于理光株式会社，公司总部位于日本东京银座中心区理光大厦8-13-1，公司2009财年（2009.3-2010.3）净销售额为20,163亿日元，下辖272个公司。

理光株式会社业务分为单机设备，网络系统，打印解决，文件解决四层，主要产品包括：办公产品，包括数码多功能复印机、打印机、传真机、数码打印机、扫描仪等；个人用品，包括数码相机等；工业用品，包括电子设备、印刷电路板等；软件相关产品，包括扫描路由器系列、台顶粘接剂、不同类型的工业和商业软件等；耗材，包括碳粉、PPC纸、热敏纸、热敏可重写胶片等。

（4）赛默飞世尔

公司主要客户赛默飞世尔科技（中国）有限公司隶属于世界科学仪器行业最大的供应商赛默飞世尔科技（纽约证交所代码：TMO），公司总部位于美国马萨诸塞州沃尔萨姆怀曼街81号。赛默飞世尔科技2009年度销售额达到101.10亿美元，净利润8.50亿美元，拥有员工约35,000人，在全球范围内服务超过350,000家客户。

主要业务：为客户提供一整套包括高端分析仪器、实验室装备、软件、服务、耗材和试剂在内的实验室综合解决方案；为卫生保健，科学研究，以及安全和教

育领域的客户提供一系列的实验室装备、化学药品以及其他用品和服务。

3、销售价格变动情况

由于公司生产的主要为定制类产品，因此，随各年度公司销售产品的不同，以及原材料价格的波动，公司销售均价会有一定程度的波动。

类别	2010年1-6月	2009年度	2008年度	2007年度
OA 模具产品平均价格(万元/套)	13.36	11.40	11.77	10.51
OA 塑料部件平均价格(万元/吨)	3.56	3.33	3.26	3.62
医疗产品平均价格(万元/吨)	6.83	6.80	6.70	6.85

4、公司产品销售区域的分布

报告期内，公司作为柯尼卡美能达、兄弟公司等国外大客户的“优秀供应商”，上述客户对公司的采购订单不断增多；同时，公司凭借自身的技术优势，不断开发新客户，并成功开拓了实验室医疗耗材市场，与该行业内的赛默飞世尔等世界500强企业建立了良好的合作关系，公司的出口订单进一步增加，公司外销比例逐步扩大。

地区	2010年1-6月		2009年度		2008年度		2007年度	
分类	金额	比例	金额	比例	金额	比例	金额	比例
内销	3,028.60	23.94%	3,627.09	19.68%	3,106.63	22.71%	2,177.94	23.91%
外销	9,620.97	76.06%	14,806.59	80.32%	10,571.25	77.29%	6,931.14	76.09%
合计	12,649.57	100%	18,433.68	100%	13,677.88	100%	9,109.08	100%

5、主要销售客户情况

年度	序号	客户名称(全称)	销售额(元)	占当期销售金额比率
2010年1-6月	1	柯尼卡美能达商用科技制造(香港)有限公司	24,338,695.64	48.2%
		柯尼卡美能达商用科技(东莞)有限公司	29,351,421.35	
		柯尼卡美能达商用科技(无锡)有限公司	7,281,028.64	
	2	兄弟工业(深圳)有限公司	15,883,745.07	20.22%
		兄弟高科技(深圳)有限公司	9,702,272.64	
	3	上海理光数码设备有限公司	13,848,416.97	10.95%
	4	赛默飞世尔科技(中国)有限公司	5,538,680.24	4.38%
	5	上海宏超电脑配件有限公司	4,396,803.56	3.48%
合计			110,341,064.11	87.22%

2009 年	1	柯尼卡美能达商用科技制造（香港）有限公司	84,092,826.39	52.78%
		柯尼卡美能达商用科技（无锡）有限公司	13,206,954.32	
	2	兄弟工业亚洲有限公司	14,085,230.89	12.98%
		兄弟高科技（深圳）有限公司	9,836,482.96	
	3	上海理光数码设备有限公司	14,489,573.20	7.86%
	4	赛默飞世尔科技（中国）有限公司	6,927,059.42	3.76%
	5	上海天马精塑有限公司	6,003,400.75	3.26%
	合计		148,641,527.93	80.64%
2008 年	1	柯尼卡美能达商用科技制造（香港）有限公司	39,387,594.21	35.08%
		柯尼卡美能达商用科技（无锡）有限公司	8,591,714.20	
	2	兄弟工业亚洲有限公司	45,301,574.38	33.12%
	3	和兴产业（香港）有限公司	6,634,984.51	4.85%
	4	上海理光数码设备有限公司	4,927,636.03	3.60%
	5	赛默飞世尔科技（中国）有限公司	4,596,611.80	3.36%
	合计		109,440,115.13	80.01%
2007 年	1	兄弟工业亚洲有限公司	26,454,889.32	28.99%
	2	柯尼卡美能达商用科技制造（香港）有限公司	13,179,367.13	25.55%
		柯尼卡美能达商用科技（无锡）有限公司	10,141,137.74	
	3	和兴产业（香港）有限公司	10,510,236.84	11.52%
	4	上海天马精塑有限公司	3,339,841.79	3.66%
	5	上海理光数码设备有限公司	2,382,625.55	2.61%
	合计		66,008,098.37	72.33%

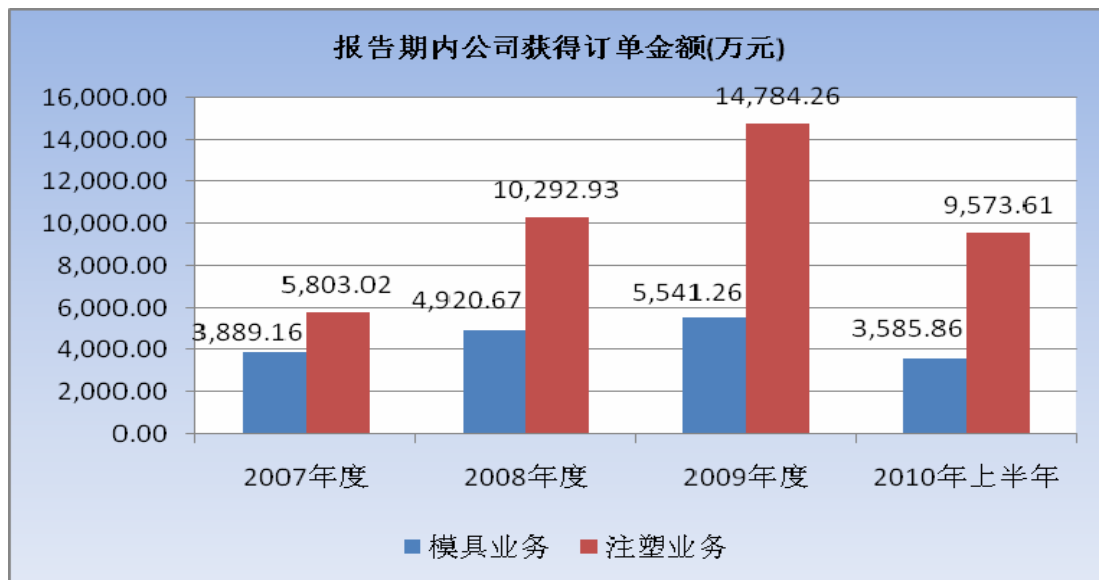
6、对发行人获取稳定订单能力的说明

公司的主要客户均属于大型跨国企业，这些企业的年销售额均达到数十亿美元甚至上百亿美元，经营业绩稳定，对产品质量要求较高，在选择供应商时比较严格，通常需要通过 2-3 年的考察期，小批量供货进行考察，通过后方纳入其全球供货体系，成为其稳定的供应商。公司成为主要客户柯尼卡美能达、兄弟、理光、赛默飞世尔等的合格供应商后，通过多年的紧密合作，已经与其形成了相互依存的供应链关系。

以主要客户柯尼卡美能达为例，公司凭借出色的研发实力，研发部门与柯尼卡美能达日本总部研发中心直接对接，同步进行新产品的开发，即在柯尼卡美能达开发新产品的同时，公司研发部门同步开发新产品的模具。正是因为公司与主要客户形成了深度合作关系，使得公司有能力从主要客户获得持续、稳定增长的订单。

受金融危机影响，全球经济萧条，发行人凭借自身雄厚的技术实力、优良的

产品质量，在全球经济低迷的情况下逆势增长，销售收入保持了持续增长，主要原因在于公司自身的实力以及与主要客户的长期、稳定的合作关系。从 2007 年到 2009 年，公司对主要客户柯尼卡美能达、理光、赛默飞世尔的销售金额分别增长了 317.20%、508.82%和 577.27%。由于报告期内公司对主要客户的销售金额增长速度超过了销售收入的增长速度，近三年公司前五大客户销售金额占当期销售金额的比例逐年上升，分别达到 72.33%、80.01%和 80.64%。



上图为公司报告期内订单金额的统计，可以看出，报告期内公司模具业务和注塑业务订单金额持续、稳定增长。

7、与主要客户柯尼卡美能达的合作情况说明

(1) 报告期内公司对柯尼卡美能达的销售占比情况

项目	2010 年 1-6 月	2009 年度	2008 年度	2007 年度
对柯尼卡美能达的销售占比	48.20%	52.78%	35.08%	25.55%

随着公司与柯尼卡美能达合作的深入，战略合作伙伴关系日益密切，2007—2009 年，公司对柯尼卡美能达的销售占比有所提高；到 2010 年上半年，随着新客户的开拓，公司销售规模进一步扩大，公司对柯尼卡美能达的销售占比下降至 48.20%。

(2) 与柯尼卡美能达的合作情况

①合作方式

柯尼卡美能达是世界 500 强企业、OA 设备行业龙头企业之一，在选择供应商时比较严格，通常需要通过 2-3 年的考察期，小批量供货进行考察，通过后则

纳入其全球供货体系，成为其稳定的供应商。发行人自成为柯尼卡美能达的合格供应商以来，凭借自身雄厚的技术实力、优良的产品质量、成功的管理机制，获得了柯尼卡美能达的信任，双方合作日益紧密，发行人已经成为了柯尼卡美能达的特级供应商，享有优先选择订单和优先扩大订单的权利。

柯尼卡美能达定位于 OA 设备行业高端产品，产品更新换代迅速，因此对供应商的配套设计能力提出了很高的要求。作为其核心供应商，本公司须跟上其产品更新换代的步调，即在最短时间内完成新产品的模具设计和试制，并推出相应注塑产品。柯尼卡美能达为了提高产品质量、降低生产成本、缩短生产周期，与作为其核心供应商的发行人开展了数次深度合作，分别是同步开发、生产革新、PDOZ、SPPT。这些活动增进了双方合作关系，促进了双方共同发展。

A、同步开发：基于发行人出色的研发实力，发行人研发部门与柯尼卡美能达日本总部研发中心直接对接，即在柯尼卡美能达开发新产品的同时，发行人研发部门同步开发新产品的模具。通过设计上的互动，发行人研发部门从模具研发设计、产品量产的角度，对柯尼卡美能达新产品的主要组件结构设计方案提出建议，避免其新产品设计上的缺陷，从而使得柯尼卡美能达的新产品设计周期缩短，减少了因为产品设计缺陷导致的修模、成型过程不稳定等现象。

B、PDOZ: P-DOAZ 即 Parts of arrival defect zero，为了达成“不纳入不良品”、“不制造不良品”、“不流出不良品”的最终制造品质管理体制，从 2006 年开始，发行人针对自身的 T（高层管理）、Q（品质）、C（成本）、D（纳期）、E（环境）五个环节进行改善，当年便获得了柯尼卡美能达的 P-DOAZ 活动贡献奖。

C、SPPT：所谓 SPPT 活动，即模具制造短缩化管理系统，也就是“新产品开发周期短缩化”，以“成本最小化”、“周期最短化”为模具制作目标，制定了一系列的管理方法与制度，对 50 天未合格的模具从人、机、料、环、法等 5 方面进行原因分析，通过表面现象的深层剖析得到真正延迟的原因，并分析出改善对策，制定解决方案，具有典型性的方案将被沉淀为模具制作标准化技术，然后以此为依据再次循环应用，不断缩短模具制作周期。

D、生产革新：公司与柯尼卡美能达于 2009 年起开展生产革新活动，成立了生产革新小组，通过制定生产革新目标，对模具设计、模具制造、注塑生产、组装、物流、财务等各个环节进行调查、评估，收集可改善事项，通过与柯尼卡

美能达交流协商，从根本上解决导致可改善事项的问题，从而达到优化流程、降低双方生产成本、缩短生产周期的目的。

②产品定价机制

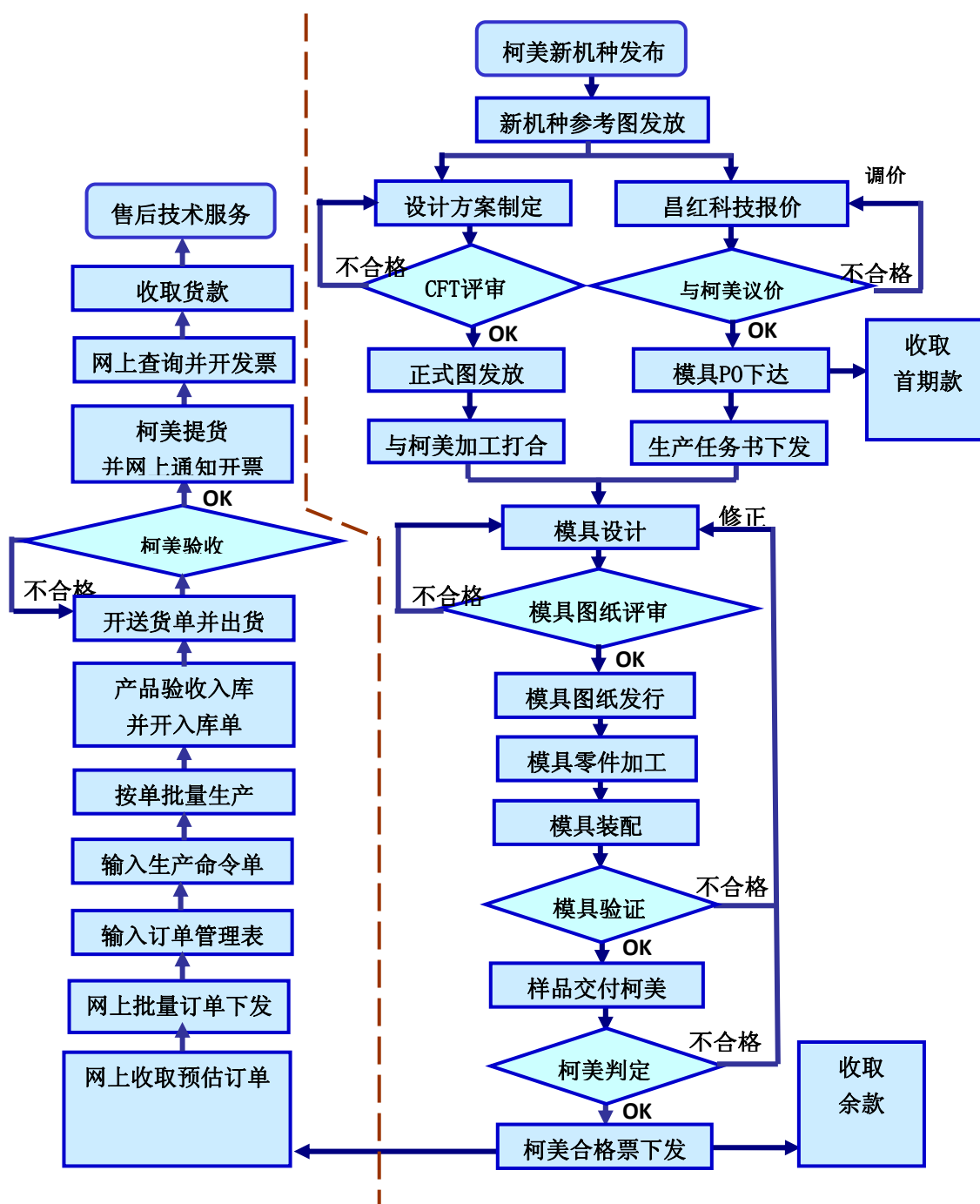
发行人的产品价格，主要由材料费、制造费和管理费等组成。

模具产品价格=材料费+制造费+管理费+利润

注塑产品价格=材料费+制造费+管理费+捆包费+运输费+利润

其中，注塑产品价格中的制造费包含了由公司生产并在公司继续用于注塑的模具的保养费用。保养费用占注塑收入的比例非常低，比例随规格不同而异，在0.09%至0.26%之间。

③合作模式如下：



公司与柯尼卡美能达的合作，使得双方成为了相互依存的供应链关系，实现了共赢。对客户而言：公司从客户产品设计阶段即介入，修正客户设计，减少了客户因产品设计问题导致的时间、财务成本；客户产品质量上升，减少了检验成本；大大缩短了客户产品从设计到投放市场的周期，实现了客户抢占市场、获得超额利润的目的。对公司而言：公司从客户产品设计阶段即介入，修正客户设计，降低了因客户设计问题导致公司模具变更、修模导致的时间成本；公司产品质量上升，在增强公司竞争力的同时，也减少了公司因产品质量问题导致的时间、财

务成本；与客户的稳定合作，使得公司获得了稳定、持续增长的订单来源，促进了公司的稳定、持续发展。

8、对柯尼卡美能达销售占比上升的说明

（1）发行人报告期内对主要客户销售收入均大幅上升

从 2007 年到 2009 年，发行人对主要客户柯尼卡美能达、理光、赛默飞世尔的销售额分别增长了 317.20%、508.82%和 577.27%。2007-2009 年，公司前五大客户销售额占当期销售金额的比例逐年上升，分别达到 72.33%、80.01%和 80.64%，其中，三年间对主要客户柯尼卡美能达、理光、赛默飞世尔的销售额分别增长了 317.20%、508.82%和 577.27%。由于 2007 年对柯尼卡美能达的销售额基数较大，因此其销售占比上升较快。

（2）2009 年发行人对柯尼卡美能达销售占比超过 50%的说明

发行人 2009 年对柯尼卡美能达的销售占比较高的原因有两个方面：一方面，柯尼卡美能达近年推出新产品较多，对模具和注塑产品的需求较大，而发行人作为其特级供应商，拥有优先扩大订单的权利，故订单数量增加较大；另一方面，发行人产能有限，为了获得最大化利润，发行人选择毛利率较高的订单进行生产，由于柯尼卡美能达定位 OA 设备的高端产品，其订单毛利率较高，因此对其接单较多。

2010 年上半年发行人对柯尼卡美能达的销售金额继续上升，但随着发行人销售规模的扩大，发行人对柯尼卡美能达的销售收入占发行人同期销售收入的比重则略有下滑，降至 48.20%。

（3）柯尼卡美能达各子公司对发行人采购的说明

柯尼卡美能达在我国境内共有三家生产型公司，即为柯尼卡美能达商用科技制造（香港）有限公司所属分公司鸿名电业制品厂、柯尼卡美能达商用科技（无锡）有限公司和柯尼卡美能达商用科技（东莞）有限公司，这三家子公司相互之间业务独立，财务核算独立。其中，柯尼卡美能达商用科技（东莞）有限公司前身为柯尼卡美能达商用科技制造（香港）有限公司在内地的来料加工厂，2007 年底改制为外商独资企业，经过业务调整，2010 年以来，其对公司的采购独立于柯尼卡美能达商用科技制造（香港）有限公司。

公司与柯尼卡美能达的香港子公司、东莞子公司及其前身、无锡子公司均存

在长期、稳定的业务往来，双方合作关系良好，且柯尼卡美能达各子公司之间业务独立，即使其某个子公司对公司采购减少，公司仍能从柯尼卡美能达其他子公司获得持续、稳定的订单。报告期内柯尼卡美能达各子公司对公司的采购订单数见下表：

单位：万元

子公司	产品	项目	2007 年度	2008 年度	2009 年度	2010 年 1-6 月
柯尼卡美能达商用科技制造（香港）有限公司	模具	订单金额	737.85	993.2	1,755.76	1,001.1
		套数	58	56	156	71
	注塑	订单金额	1,396.54	3,175.55	6,660.45	2,484.72
		吨	378	952	1,845	680
柯尼卡美能达商用科技（无锡）有限公司	模具	订单金额	245.44	652.43	898.95	163.28
		套数	20	76	102	13
	注塑	订单金额	314.71	375.25	598.58	335.82
		吨	51	95	138	87
柯尼卡美能达商用科技（东莞）有限公司	模具	订单金额	-	-	-	437.5
		套数	-	-	-	35
	注塑	订单金额	-	-	-	2,710.99
		吨	-	-	-	629

由上表可以看出，报告期内，柯尼卡美能达各子公司向公司的采购持续稳定，公司对其各个子公司均不存在重大依赖。

综上所述，发行人主要客户均属于大型跨国企业，这些企业的年销售额均达到数十亿美元甚至上百亿美元，经营业绩稳定。随着发行人与其长期稳定合作关系的不断深入，发行人在未来的经营中能够获得持续、稳定增长的订单。

经查阅相关订单，报告期内公司业务持续稳定增长。发行人与柯尼卡美能达的合作订单亦持续稳定增长，并且发行人凭借领先的模具研发设计技术介入柯尼卡美能达产品的前期设计，二者之间的合作伙伴关系日益紧密。另外，发行人的主要客户均属于世界 500 强企业，在其所处行业内具有较强竞争优势，经营稳定，不存在重大不确定性。

鉴于发行人及其客户在各自行业中的行业地位，以及发行人与客户长期稳定的合作关系，保荐机构认为：公司对主要客户的销售占比较高，主要客户对公司有一定影响，但公司能够从主要客户获得长期、稳定的订单；发行人主要客户在其所处行业内具有较强竞争优势，经营稳定，不存在重大不确定性。

（五）主要产品的原材料和能源及其供应情况

1、报告期内主要原材料及采购情况

本公司主要原材料为模具钢、塑料粒、模胚和热流道等。同时，还需采购模具辅料、包装材料和周转材料等。2007-2009 年采购情况见下表：

主要原材料	2010 年上半年		2009 年度		2008 年度		2007 年度	
	金额 (万元)	占当期采购比例	金额 (万元)	占当期采购比例	金额 (万元)	占当期采购比例	金额 (万元)	占当期采购比例
模具钢	323.73	5.52%	516.44	6.54%	402.56	7.69%	328.53	10.68%
模具辅料	103.75	1.77%	145.66	1.84%	109.27	2.09%	98.95	3.22%
模胚	316.71	5.41%	463.47	5.87%	365.96	6.99%	309.41	10.06%
热流道	97.65	1.67%	198.63	2.52%	167.82	3.20%	132.24	4.30%
塑料原料	3,898.76	66.55%	5,324.30	67.42%	3,332.66	63.63%	1,776.32	57.75%
包装材料	305.21	5.21%	725.78	9.19%	475.97	9.09%	231.00	7.51%
周转材料	67.43	1.15%	131.46	1.66%	121.57	2.32%	81.23	2.64%
其它	745.38	12.72%	391.66	4.96%	261.83	5.00%	118.05	3.84%
合计	5,858.62	100%	7,897.40	100%	5,237.64	100%	3,075.73	100%

发行人主要原材料为模具钢和塑料粒。由于客户对发行人模具寿命要求较高，故发行人使用的模具钢多为进口材料。但是，发行人采购模具钢需按照模具订单需求进行采购，客户的模具订单存在非周期性，因此，发行人对模具钢的需求存在小批量、多批次、非周期性的特点。故公司一般在获得订单后向国内贸易商进行采购。

为了保证关键部件的质量稳定以及产品颜色的一致性，客户对发行人原材料塑料粒质量要求较高，故发行人使用的塑料粒多为进口材料，分为直接进口和间接进口（转厂）两种。

报告期内国外采购金额及其占采购金额的比例见下表：

单位：万元

项目	2010 年 1-6 月	2009 年度	2008 年度	2007 年度
国外采购				
塑料粒	3,877.33	5,305.86	3,315.87	1,763.96

项目	2010 年 1-6 月	2009 年度	2008 年度	2007 年度
五金胶件	567.87	-	-	-
国外采购合计	4,445.20	5,305.86	3,315.87	1,763.96
国外采购占比	75.87%	67.18%	63.31%	57.35%
国内采购				
模具钢	323.73	516.44	402.56	328.53
塑料粒	11.43	18.44	16.80	12.36
其他	1,078.26	2,056.66	1,502.42	970.88
国内采购合计	1,413.42	2,591.56	1,921.78	1,311.77
国内采购占比	24.13%	32.82%	36.69%	42.65%
总采购	5,858.62	7,897.40	5,237.64	3,075.73

2、主要供应商情况

年度	序号	供应商名称(全称)	采购额 (元)	占当期采购金额比率
2010 年 上半年	1	鹏得五金制品(香港)有限公司	7,587,203.62	12.95%
	2	普拉材料(香港)贸易有限公司	6,196,764.42	10.58%
	3	三幸贸易(香港)有限公司	5,086,091.15	8.68%
	4	CBC(香港)有限公司	4,018,088.73	6.86%
	5	锦湖日丽塑料有限公司	3,612,429.94	6.17%
	合计		26,500,577.86	45.23%
2009 年度	1	三幸贸易 (香港) 有限公司	19,195,975.40	24.31%
	2	锦湖日丽塑料有限公司	9,908,325.80	12.55%
	3	普拉材料(香港)贸易有限公司	9,204,401.20	11.65%
	4	CBC(HONGKONG)CO.,LTD	6,915,508.41	8.76%
	5	稻田产业(香港)有限公司	6,690,882.23	8.47%
	合计		51,915,093.04	65.74%
2008 年度	1	三幸贸易 (香港) 有限公司	19,554,223.44	37.33%
	2	CBC(HONGKONG)CO.,LTD	6,717,657.22	12.83%
	3	双日塑料 (中国) 有限公司	6,457,027.53	12.33%
	4	河源龙记金属制品有限公司	3,250,136.55	6.21%

	5	锦湖日丽塑料有限公司	2,492,854.20	4.76%
	合计		38,471,898.94	73.45%
2007年度	1	三幸贸易（香港）有限公司	7,762,607.63	25.24%
	2	日技城塑料有限公司	5,683,472.08	18.48%
	3	CBC(HONGKONG)CO.,LTD	5,123,862.70	16.66%
	4	河源龙记金属制品有限公司	3,878,488.81	12.61%
	5	和兴产业（香港）有限公司	3,554,368.56	11.56%
	合计		26,002,799.78	84.54%

(1) 三幸贸易（香港）有限公司

位于香港九龙尖沙咀东部科学馆道 1 号康宏广场南座 16 楼 1602-03 室。主要经营 HIPS、ABS 等塑料原料的贸易、商业服务。

(2) 上海锦湖日丽塑料有限公司

由世界著名石化企业韩国锦湖石油化学株式会社和中国上海日之升新技术发展有限公司共同投资组建。位于上海闵行区华漕镇纪高路 1399 号，专业从事塑料改性、合金、塑料着色以及其它高分子材料的研究、开发、生产、销售的科技型企业。

(3) 普拉材料（香港）贸易有限公司

位于香港铜罗湾礼顿道 103 号力宝礼顿中心 6 楼 A 室，是日本 PLA MATELS CORPORATION 的下属公司。主要经营 PC、PC+ABS 等塑胶原料的贸易、商业服务。

(4) CBC (HONG KONG) CO.,LTD

位于香港九龙尖沙咀广东道 33 号中港城第六座 2101 室。主要从事 PET 塑胶材料的贸易、商业服务。

(5) 稻田产业（香港）有限公司

位于香港九龙广东道 25 号港威大厦 2 座 3009-3012 室。主要经营：塑料原料、化学原料、机械设备、活性染料（日本住友化学染料中国总代理）。

3、主要原材料价格变动分析

名称	2010 年上半年	单价变动率	2009 年度	单价变动率	2008 年度	单价变动率	2007 年度
模具钢(元/吨)	12,444	13.5%	10,964	9.22%	10,038	-4.40%	10,500

模胚（元/套）	11,070	12.5%	9,840	7.82%	9,126	-10.97%	10,250
热流道（元/套）	22,100	11.26%	19,863	6.53%	18,646	-13.24%	21,491
塑料原料（元/吨）	12,967	4.77%	12,376	14.19%	10,838	-3.41%	11,221

报告期内公司原材料采购价格有一定的波动，这主要是因为报告期内石油价格波动所致。

（1）原材料价格波动能够向客户传导规避价格波动风险

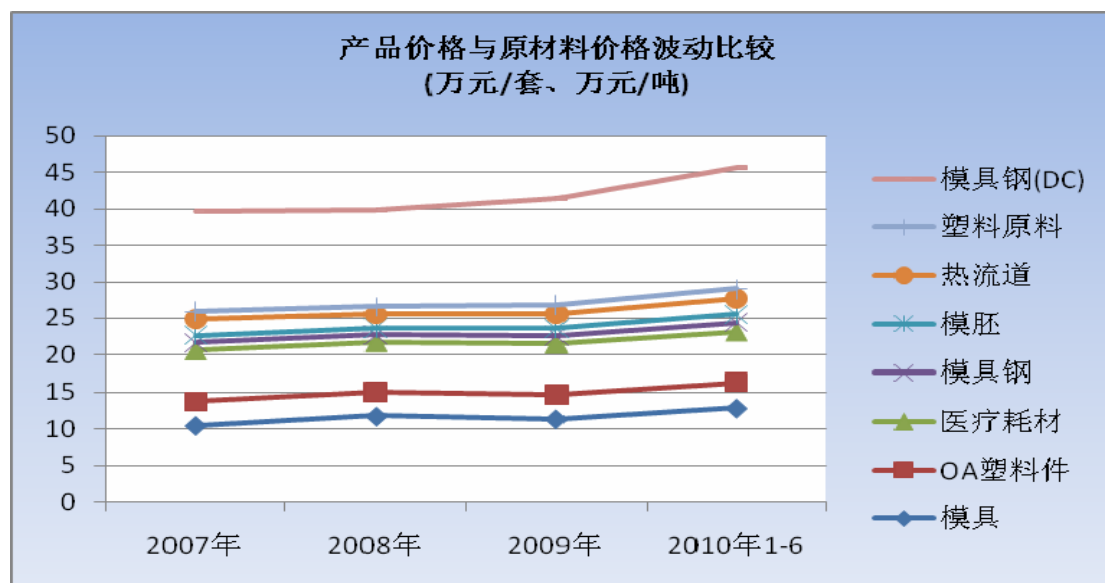
公司所采购的原材料，市场上供应充足，价格波动如下：

单位：元

	2010年1-6月		2009年		2008年		2007年
	单价	变动率	单价	变动率	单价	变动率	单价
模具钢 DC 系列	16,620	14.54%	14,510	10.34%	13,150	-3.31%	13,600
模具钢王牌系列	8,250	11.22%	7,418	7.10%	6,926	-6.41%	7,400
模具钢 NAK 系列	74,120	13.12%	65,520	5.42%	62,150	-2.59%	63,800
主要使用的模具钢平均价格（DC 与王牌系列的产品平均数）	12,444	13.50%	10,964	9.22%	10,038	-4.40%	10,500
塑料原料	12,967	4.77%	12,376	14.19%	10,838	-3.41%	11,221

由于模具和注塑件的品质稳定性受原材料品质影响较大，而公司的客户大多为世界 500 强企业，为了保证关键部件的质量稳定以及产品颜色的一致性，其对原材料的品质要求亦较高，因此，在双方的合作中，客户为保证产品质量，同意当原材料价格上涨时，公司的材料费做相应的调整，即价格波动的风险能够向下游客户传导。

2007-2009 年，公司主要产品和主要原材料价格波动情况如下图：



(2) 公司技术行业领先，议价能力逐步增强。

发行人定位于高端精密模具，在业内处于领先地位，并入选“中国精密注塑模具重点骨干企业”。作为主流 OA 设备厂商的核心供应商，在模具制造精度和质量、制造周期上的优势，提升了公司产品的附加值，使得公司具有较强的议价能力，有能力转化原材料价格波动的不利影响。

(3) 发行人转嫁原材料成本波动能力的量化分析

从公司主要产品的成本构成看，其主要原材料为模具钢和塑料粒，二者占当期原材料采购的 70%以上。就模具钢而言，公司使用的模具钢型号、种类较多，其中模具钢 NAK 系列属于高端模具钢材料，用量较少，用量占比约 20%，模具钢 DC 系列及模具钢王牌系列等模具钢用量占比 80%，以下价格变动选取用量占比较大的模具钢型号价格作为分析基础。原材料价格环比变动对毛利及毛利率的影响如下表：

单位：万元

项目		2010 年 1-6 月	2009 年度	2008 年度
对整体毛利的 影响	模具原料价格环比变动	-95.90	-146.46	43.10
	注塑原料价格环比变动	-164.42	-661.67	117.77
	合计	-260.32	-808.13	160.87
对整体毛利率 的影响	模具原料价格环比变动	-0.76%	-0.79%	0.32%
	注塑原料价格环比变动	-1.30%	-3.59%	0.86%
	合计	-2.06%	-4.38%	1.18%

可以看到，报告期内，公司主要原材料价格波动对公司毛利率的影响较小。

经查阅相关采购、销售订单及与公司管理层访谈，保荐机构认为，报告期内，发行人凭借先进的制造工艺、可靠的产品质量及快速反应能力，已成为主流 OA 设备厂商的核心供应商，具有较强的议价能力，有能力转移大部分原材料价格波动的不利影响。

4、公司主要能源供应情况及其占成本的比重

公司主要能源是电和水。公司报告期内电和水的供应情况稳定，占公司产品成本的比重较小，生产经营未因能源价格波动受到较大影响。

单位：万元

项目	2010 年上半年		2009 年度		2008 年度		2007 年度	
	金额	比例	金额	比例	金额	比例	金额	比例
水	16.49	3.65%	25.57	3.27%	22.01	3.58%	17.52	4.14%
电	434.73	96.35	756.72	96.73%	593.11	96.42%	405.74	95.86%
合计	451.22	100%	782.29	100.00%	615.13	100.00%	423.26	100.00%

5、报告期内能源的价格变动趋势

单位：元

项目	2010 年 1-6 月		2009 年度		2008 年度		2007 年度	
	采购量	单价 (元)	采购量	单价 (元)	采购量	单价 (元)	采购量	单价 (元)
水(吨)	46,971	3.51	74,545	3.43	73,666	2.99	58,647	2.96
电(度)	5,720,193	0.76	10,250,413	0.74	8,180,992	0.73	5,714,650	0.71

报告期内，公司水电价格略有上升，但公司能源消耗量较小，占公司成本比重较低，对公司经营活动未产生较大影响。

(六) 公司与前五大客户、五大供应商的关联情况

本公司董事、监事、高级管理人员和核心技术人员以及主要关联方或持有本公司 5%以上股份的股东与本公司报告期内的前五名客户或供应商均不存在任何权益关系。

（七）公司主要产品的质量控制情况

公司将产品质量作为企业赖以长期生存的根本，以顾客关注为焦点，建立完善的质量控制体系。将质量管理作为公司最基础与核心的工作之一，通过对质量管理体系的实施与不断完善，全面保障企业经营的正常运转。

1、质量控制标准

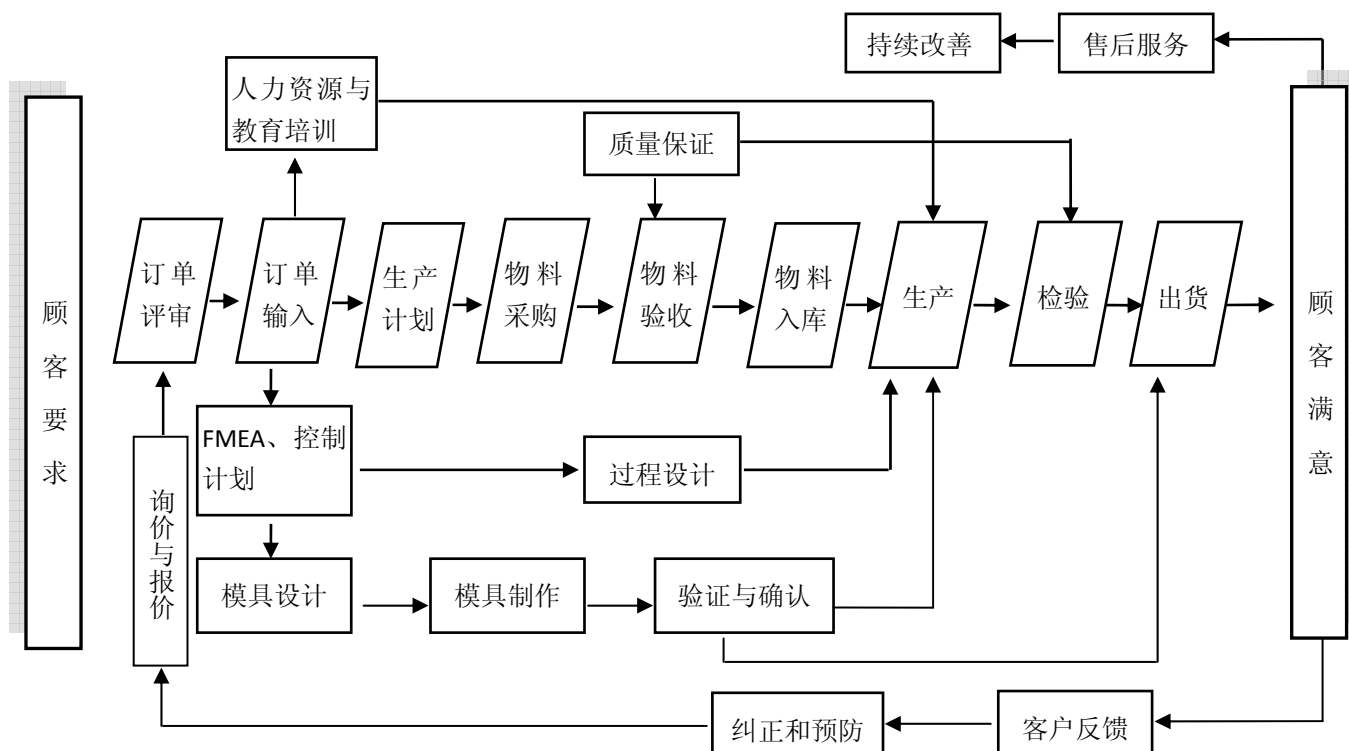
（1）质量管理体系的标准要求

公司的质量管理体系适应及符合多种质量管理标准的要求，包括国际及中国的相关要求：

序号	质量管理体系标准	所属范围
1	ISO9001	质量管理体系
2	ISO/TS16949	质量管理体系——汽车生产件及相关维修零件组织应用 ISO9001：2008 的特别要求

（2）公司质量管理体系主流程图

公司以顾客关注为中心，以满足顾客需求为目标来识别与建立质量管理控制流程，对产品生产的所有过程进行严格控制，以保证产品的质量。



（3）质量控制岗位职责

公司设有测量中心、品质部、医疗品质课等质量控制部门，建立了产品的开

发、生产、出货的质量体系标准，每个环节都有严格的检验程序并记录在案，IQC、项目工程师、测量工程师、实验室工程师、IPQC、QA、OQC 等各岗位分工明确，责任到人。质量控制岗位的职责分工见下表：

序号	岗 位	职 责
1	IQC	负责对原材料的检验以及供应商管理。
2	项目工程师	负责对模具问题的技术改善以及包装等工程技术管理。
3	测量工程师	负责对模具零件、委外加工、塑料部件的检测。
4	实验室工程师	负责对医疗实验室耗材进行模拟应用的鉴定与试验。
5	IPQC	负责塑料部件的尺寸、外观、数量、包装等抽查与检验。
6	QA	负责塑料部件的尺寸、外观、数量、包装等质量分析与改善。
7	OQC	负责塑料部件的尺寸、外观、数量、包装等出货抽查与检验。
8	客诉工程师	负责塑料部件的客户投诉问题的原因调查与分析，以及后续问题改善、效果追踪等相关客诉问题。
9	系统课长	负责公司 ISO/TS16949、ISO14001、化学物质管理、UL、5S 等体系的监察与维护。
10	管理者代表	负责公司 ISO/TS16949、ISO14001、化学物质管理、UL、5S 等体系的实施，以及客诉问题处理、质量改善等。

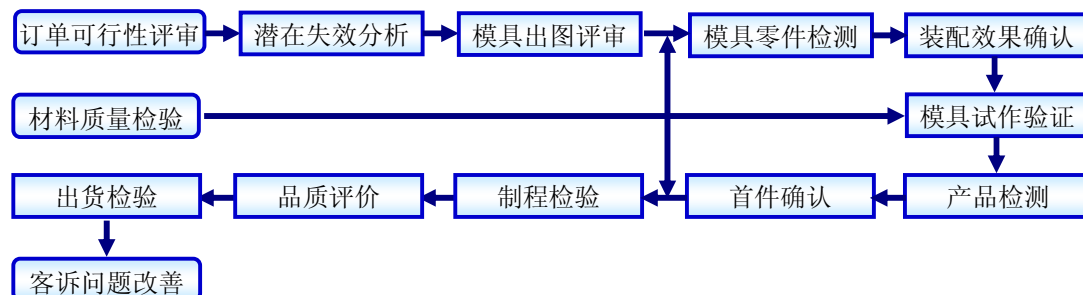
（4）产品的标准要求

由于公司客户主要为国际跨国企业，对产品质量要求明显高于国家质量标准。因此，公司提供给客户的 OA 设备塑料件检查及接收标准，主要是与客户协商确定。公司主要依据《部品品质管理基准》、《外观色调质量基准》、《树脂部品外观质量标准》、《通纸表面状态判断方法》、《毛边量的测量规范》等要求进行检查和控制，以保证符合客户对产品的质量要求。

2、质量控制措施

公司设立有专门的质量管理部门——品质部，统筹公司质量管理体系及质量控制工作。同时，公司拥有一批高素质的质量管理队伍，对管理体系过程中的各个环节严格按照质量文件进行控制和执行。

公司质量控制流程图：



公司自 2002 年开始推行质量管理体系，并根据国际标准的升级而不断随之完善公司的质量管理体系，于 2006 年由 QS9000 质量管理体系成功升级为 ISO/TS16949 管理体系。按照管理体系的策划，每年定期进行一次集中式内部审核。同时，根据客户反馈、内部管理需要等，每年会举行不定期的内部审核，以保证公司质量管理体系在受控的状态下有效运行。

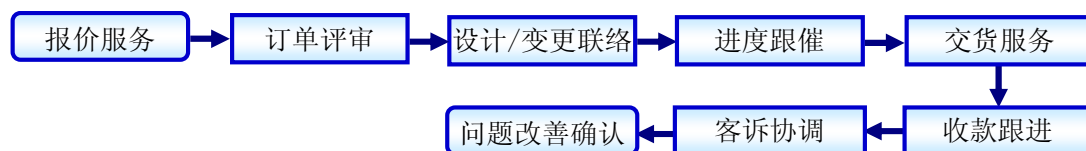
根据公司的质量方针及战略规划发展需要，确定公司的质量目标，并将公司级质量目标分解成各部门质量目标，每周召开品质例会检讨各部门质量目标达成情况，并每月汇总一次，由管理者代表主持召开月度质量会议。未达成目标的部门进行原因分析、制定改善措施并落实执行；如有必要，对未达成的项目召集多功能小组开会检讨并制定改善措施。每年末，对上年度质量管理体系的运行情况及目标达成情况，由各部门完成年度管理评审报告，向公司最高管理者汇报，并最终形成公司级管理评审报告。

公司在做好内部各环节质量控制的同时，对各供应商也加强控制。公司制定了《采购管理程序》、《供应商管理程序》，评估和筛选可以持续提供满足质量要求的材料供应商作为合格供应商，建立合格供应商名录。除了对供应商的每批来料进行检查外，公司每年根据供应商的交货、来料质量状况制定供应商监查辅导计划并实施，为公司产品质量的稳定和提高提供基础保证。

公司建立了检测中心，配备各类先进、精密的检测仪器，为保证产品质量进一步提供了保障。

3、客户服务与质量投诉处理

客户服务流程图



公司建立《顾客需求识别与评审程序》，对顾客群和产品市场进行细分，根据顾客群和市场的不同需求，针对性的提供服务，达到与顾客的有效契合。

公司建立《信息沟通管理程序》、《合约评审作业指导书》，通过与顾客的接触、沟通来了解顾客的需求；通过市场调查、订单评审、与顾客交流以及对公司自身能力的评估等方式确定与产品有关的要求，并将这些形成相关的文件，如订单评审表、产品工艺卡等。公司在承诺向顾客提供产品前，对与产品有关的要求进行评审，确保交付的产品符合顾客的质量要求。

公司设立有营业部，主要对顾客的售前、售中和售后中出现的疑问及问题给予解答及跟进解决。如涉及到其他部门，则给予协调解决。同时，营业部根据《顾客满意度管理程序》，负责定期统筹顾客满意度的调查，并调查竞争对手的客户满意度，对比分析，找出公司的优劣势，对不足之处进行原因分析，制定改善措施。

4、产品质量纠纷

本公司质量控制体系健全，质量控制措施有效，公司已建立规范的客户投诉处理流程，及时响应客户的投诉，化解客户的不满情绪，通过圆满处理客户投诉，让客户满意，进而留住客户。近三年本公司与用户未发生过重大产品质量纠纷。

公司近三年来严格执行国家有关质量、计量法律法规，产品符合国家有关产品质量、标准和技术监督的要求，没有受到质量、计量方面的行政处罚。近三年未因产品质量问题而受处罚。

5、获得客户奖项

公司优质产品和服务使其在客户中深受信赖，近年来先后被客户授予以下奖项：

序号	客户授予奖项
1	2008 年，柯尼卡美能达环境合作计划合格证书（Certificate Environmental Collaboration Program）
2	2008 年度，柯尼卡美能达业绩贡献奖。
3	2007 年度，兄弟亚洲有限公司贡献奖。

4	2007 年度，柯尼卡美能达品质金奖。
5	2006 年度，柯尼卡美能达品质和纳期改善贡献奖。
6	2005 年，通过兄弟公司特定化学物质管理工厂检查。

（八）安全与环保措施

本公司在生产过程中不存在高危险、重污染的情况，在项目建设时，严格执行主体工程和环保设施同时设计、同时施工、同时投产的“三同时”制度，确实加强安全 and 环境管理。本公司于2006年通过了ISO14001的认证，并于2009年通过了ISO14001环境管理体系的换证审核。

深圳市人居环境委员会于2010年2月出具深人环法证字【2010】第056号《证明》，证明公司报告期内未发生环境污染事故和环境违法行为，现阶段未对环境造成污染，已达到国家和地方规定的环保要求。

五、公司主要固定资产

截至 2010 年 6 月 30 日固定资产的有关资料如下：

（一）主要固定资产情况

单位：万元

项目	原值	净值	净值占比	成新率
房屋及建筑物	2,809.05	2,311.17	30.33%	82.28%
运输设备	276.64	85.73	1.12%	30.99%
机器设备	8,390.97	4,831.96	63.41%	57.59%
电子设备	100.16	47.82	0.63%	47.74%
其他设备	838.37	344.08	4.52%	41.04%
固定资产合计	12,415.19	7,620.76	100%	61.38%

（二）主要产品生产所需生产设备

当前国内模具行业一般设备折旧期限为 10 年，公司前身昌红有限成立于

2001 年，当时购入的一批设备仍在使用中，已接近其折旧年限，急待更新。公司的主要生产设备明细如下表所示：

设备名称	数量	成新率	净值(万元)	尚可使用年限
注塑机	110	62%	3,165	5.5
测量设备	32	31%	101	3.5
火花机	22	49%	507	4.5
电脑锣	7	36%	238	3.5
CNC 高速加工中心	5	59%	231	5.5
线割机	8	29%	239	2.5
喷砂机	1	68%	38	7.5
合模机	3	50%	52	4.5
平面成型磨床	6	40	18	3.5
平面大水磨床	1	30%	2	2.5
深孔打孔机	1	25%	3	2.5
手摇磨床	10	28%	15	2.5
万能内外圆磨床	1	28%	3	2.5
卧轴钜台阶磨床	1	28%	2	2.5
车床	7	25%	8	2
铣床	28	28%	52	2
旋臂钻床	1	49%	2	4.5
摇臂钻床	1	45%	2	4.5
合计	246		4,678	

（三）房屋建筑物情况

1、公司及其控股子公司自有房产的情况

公司共拥有三处房产，均获得深圳市房地产管理局核发的《房屋所有权证》，该等房产基本情况如下：

序号	权属人	房地产证号	建筑面积（m²）	用途	他项权利
1	昌红科技	深房地字第6000374767号	19,096.44	厂房	抵押

2	昌红科技	深房地字第6000374767号	2,782.35	宿舍	抵押
3	昌红科技	深房地字第6000374767号	5,301.74	宿舍	抵押

2、控股子公司使用房产的情况

公司在上海开设了上海昌美和上海硕昌两家子公司，其厂房、办公楼均以租赁方式取得。

(1) 2009年5月20日，上海昌美与上海园惠物资有限公司（出租人）签订《上海市厂房租赁合同》，约定出租人将其拥有的座落在上海市松江工业区江田东路111号的厂房（房地产权证书号：沪房地松字（2009）第000754号）出租给上海昌美使用，该厂房建筑面积为1,185平方米，月租金总计为21,626.25元，租期为自2009年8月1日至2014年7月31日止。

(2) 2009年5月20日，上海硕昌与上海园惠物资有限公司（出租人）签订《上海市厂房租赁合同》，约定出租人将其拥有的座落在上海市松江工业区江田东路111号的厂房（房地产权证书号：沪房地松字（2009）第000754号）出租给上海硕昌使用，该厂房建筑面积为700平方米，月租金总计为12,775元，租期为自2009年8月1日至2014年7月31日止。

(3) 2010年3月3日，上海硕昌与上海维多利亚企业有限公司（出租人）签订《厂房租赁合同》，约定出租人将其拥有的位于上海市松江区新飞路1199号2号厂房（房地产权证书号：沪房地松字（2008）第016008号）出租给上海硕昌使用，该厂房建筑面积为6,528.20平方米，年租金总计为1,310,536元，租期为自2010年6月1日至2015年5月31日止。

(4) 2010年3月10日，柏明胜与福兴达科技实业（深圳）有限公司（出租人）签订《福兴达工业园厂房、宿舍租赁协议》，约定出租人将其拥有的位于深圳市坪山新区兰竹东路福兴达工业厂区4号厂房1~3层（房产证编号：深房地字8000004522号）出租给柏明胜使用，该厂房建筑面积为13,133平方米，租金为6元/平方米/月，租期为自2009年12月1日至2019年11月30日止。该合同的备案号为坪CB092447号。

六、公司主要无形资产

（一）基本情况

截至 2010 年 6 月 30 日，本公司拥有无形资产净值 1,068.40 万元，具体情况如下：

单位：万元

种类	账面原值	累计摊销额	账面净值
软件	115.69	49.34	66.35
专利权	7.75	1.25	6.50
土地使用权	1,053.63	58.08	995.55
合计	1,177.07	108.66	1,068.40

（二）土地使用权取得和占有情况

土地证编号	面积（m ² ）	土地座落位置	终止日期	使用权类型
深房地字第 6000374767 号	23,128.77	深圳市龙岗区坪山镇碧岭片区	2054 年 3 月 14 日	出让

公司 2004 年 3 月 15 日与深圳市规划国土局签订《深圳市土地使用权出让合同书》，就位于深圳市龙岗区坪山镇碧岭片区的一宗土地使用权达成协议，该土地情况如下：宗地号为 G11333-0084，宗地面积为 23,128.77 平方米，用途为工业用地，使用期限为自 2004 年 3 月 15 日至 2054 年 3 月 14 日。由于当时该块土地出让价格优惠，该土地的使用权存在以下限制：属高新技术用地，优惠减免地价，未经批准，不得转让；只能用于备案项目，否则需补交全额地价；该地块属深圳市高新技术产业带用地。

为了进行募集资金项目建设，公司于 2009 年 7 月 13 日与深圳市国土资源与房产管理局签订了补充协议，公司补交地价款 706.7 万元，根据补充协议取消了对该块土地的所有限制权利。

（三）注册商标权

根据国家工商行政管理总局商标局出具的商标注册证第 5568886 号，公司获

得了如下图文的商标使用许可：

商标名称	注册号	核定使用商品	有效日期
	5568886	核定使用商品（第 9 类）：计算机；传真机；电话机；与计算机联用的打印机；数码相机；复印机（光电、静电、热）；电视机；放映设备；音响设备；测量器械和仪器	2010 年 8 月 21 日至 2020 年 8 月 20 日

（四）专利技术情况和软件著作权情况

（1）已取得授权的专利及著作权

序号	专利名称	专利号	类型	专利公告日
1	塑料注塑模具的浇口套结构	ZL200820212650.2	实用新型	2009-6-10
2	测量塑料制品的夹具	ZL200820212648.5	实用新型	2009-6-17
3	用于塑料产品测量的夹具	ZL200820212649.X	实用新型	2009-6-17
4	用于塑胶产品测量的夹具	ZL200820212651.7	实用新型	2009-7-8
5	电子消费类产品铰链机构	ZL200920134669.4	实用新型	2010-3-24
6	转轴机构	ZL200920260689.6	实用新型	2010-7-14
7	微细胞过滤网筛（1）	ZL 200930290910.8	外观设计	2010-8-18
8	微细胞过滤网筛（2）	ZL 200930290909.5	外观设计	2010-8-18
9	注塑模具温度调节监测装置	ZL 201020056696.7	实用新型	2010-9-15
10	瓶盖	ZL 200910106622.1	发明专利	2010-9-15

另外，公司开发的“精密注塑过程及模具的模拟仿真软件 V1.0”已于 2010 年 9 月 29 日获得国家版权局计算机软件著作权登记证书，登记号为 2010SR051693，证书号软著登字第 0239966 号。

（2）正在申请授权的专利

序号	专利名称	类型	申请日	申请号
1	后模斜顶结构	实用新型	2008-10-17	200820212652.1
2	模具对中环	发明	2008-10-24	200810217078.3
3	等离子除静电装置	实用新型	2009-04-10	200920130583.4
4	实验室基因存储板多孔模具防	发明	2009-11-17	200910109746.5

	止崩裂的加工方法			
5	一种注塑模具的滑块组合结构	实用新型	2010-05-26	201020211435.8
6	模具多行位冷却水串联结构	实用新型	2010-07-21	201020268297.7
7	一种组合模块系统结构	实用新型	2010-07-21	201020268179.6
8	金刚石涂层刀具对精密细小石墨电极的加工方法	方法发明	2010-07-21	201010234411.9
9	打印机墨盒多穴模具防止缺胶的加工方法	方法发明	2010-07-21	201010234265.X
10	全自动咖啡机多行位模具防止拉伤的加工方法	方法发明	2010-07-21	201010234429.9
11	注塑模具自动剪水口机构	实用新型	2010-07-26	201020271719.6
12	一种多功能检测夹具	实用新型	2010-07-26	201020271731.7
13	一种注塑车间的冷却装置	实用新型	2010-7-26	201020275692.8
14	一种注塑模具水口自动剪切机构	实用新型	2010-7-26	201020275705.1
15	一种正压式系统模具结构	实用新型	2010-7-26	201020275721.0
16	高镜面试管多穴模具防止偏斜的加工方法	方法发明	2010-7-26	201010240273.5
17	复印机纸托成型周期缩短的方法	方法发明	2010-7-26	201010240293.2
18	多孔板模具注塑过程的可视化实验机构	实用新型	2010-8-2	201020281833.7
19	一种穿通顶针的模具运水结构	实用新型	2010-8-2	201020281824.8
20	一种笔记本电脑的铰链机构	实用新型	2010-9-6	201020525445.9
21	一种咖啡机主架模具的行位结构	实用新型	2010-9-25	201020544048.6
22	全自动咖啡机嘴模具防止困气的加工方法	方法发明	2010-9-25	201010293851.1
23	全自动咖啡机底盘模具防止变形的加工方法	方法发明	2010-9-27	201010295587.5

（五）资产许可与被许可使用情况

2007年9月1日，公司与广东工业大学签订了关于《金刚石材料抛光方法》的专利实施许可合同，公司一次性向广东工业大学支付人民币10万元后，取得《金刚石材料抛光方法》的使用许可权，许可方式为全球范围内独占许可权利，有效期5年。

七、公司拥有特许经营权的情况

公司除拥有自营进出口权外，未拥有其他特许经营权。公司自 2002 年 12 月 17 日取得自主进出口经营权，进出口企业资格证书批准文号为深贸管准证字第 2002-431 号；昌红有限整体变更为深圳市昌红模具科技股份有限公司后，公司取得了变更后的自营进出口权证。

八、公司主要产品的核心技术情况

（一）公司核心技术或关键生产环节

行业关键技术	主要代表性技术	专利申请情况	公司技术水平	公司的技术突破点
1、精密注塑模具设计技术	计算机及其软件在精密模具设计中的快速应用技术	专有技术	国内行业领先	- 综合运用 moldflow、Topsolid 等软件，将 2D、3D 模具设计与模流分析相结合，使产品从设计到加工过程的所有环节由同一方案完成； - 可以快捷自动的检索模具尺寸、自动分成上下模，可以提供简单的冷却效果分析； - 可以插件设计；实行潜在失效分析，提高一次试模成功率。
	多行位咖啡机模具防拉伤技术	已受理申请（发明一项，实用新型两项）	国内行业领先	有效地解决了全自动咖啡机主架模具的行位脱模不顺、拉伤的行业技术难题，提高了量产的稳定性。
	16 穴墨盒模具防缺胶技术	已受理申请（发明一项，实用新型两项）	国内行业领先	有效地解决了 16 穴墨盒模具易困气缺胶的技术问题，提高了量产的稳定性。
	高镜面试管模具防偏斜技术	已受理申请（发明专利）	国内行业领先	有效地解决了 64 穴位试管胶位不均、光泽度暗淡的技术难题，实现全自动化生产。
	96 孔模具防崩裂技术	已受理申请	国内行业领先	有效地解决了 1mm 间距的 96 孔模具镶件频繁断裂的问题，并能使模具在生产过程中保持良好的刚性和最佳韧性。
	模具注塑成型周期缩短的方法的研究	已受理申请（发明专利）	国内行业领先	发明复印机纸托成型周期缩短的方法
2、模具生产管理技术	模具制造管理信息系统技术	专有技术	国内行业领先	- 针对模具企业多品种、单件化、短交期的特征，建立了物料需求和计划调度系统； - 结合精益生产模式，建立了新型柔性生产线，使一条生产线可以实现“同线多能、整合完成”的功能； - 对供应商进行有效的评估和筛选，选择合格供应商进行培育，降低物料采购成本。
	模具高效制作管	专有技术	国内行	以“50 天模具合格”为目标，不断优化模具制作流程，对未达

行业关键技术	主要代表性技术	专利申请情况	公司技术水平	公司的技术突破点
	理系统技术		业领先	标模具从人/机/料/环/法进行原因分析与改善，把具有典型性方案转化为模具制作标准； ● 模具制造平均周期从使用前 96 天降至 72 天，模具试作平均次数从使用前 5.8 次降低至 3.3 次，大幅缩短了模具制造周期。
3、 模具加工 技术	金刚石涂层在石墨电极加工中应用技术	已受理申请（发明专利）	国内行业领先	● 大幅提高了石墨电极的数控加工速度。
	模具对中器技术	已受理申请（发明专利）	国内行业领先	● 解决了生产过程中的注塑机射嘴与模具唧嘴易不同心的技术难题。
4、 产品技术创新	抗真空防泄漏瓶盖技术	已受理申请（发明专利）	国内行业领先	● 实现了不用软胶密封垫，普通人单手旋转瓶盖即可达到真空度 0.5KPa 的密封要求。
	微细胞过滤网的成型技术	已获得两项专利	国内行业领先	● 大幅提高了模具的使用寿命； ● 可以对不同大小的人体细胞进行过滤、分散、分样。
5、 其它核心技术	等离子除静电技术	已受理申请	国内行业领先	● 可以去除注塑产品中的静电，避免医疗 DNA 实验室耗材表面粘附异物，保障 DNA 和 RNA 样本清洁。
	特殊形状塑料制品夹具的制造技术	已获得三项专利	国内行业领先	● 解决了外观形状不规则产品的测量不准确问题，完善了精密零件的检测系统。
	基因储存板的检验技术	已受理申请（发明专利）	国内行业领先	● 可以检验产品是否含有 DNA、RNA 残留。

（二）主要产品的生产技术水平及技术来源

公司主要产品核心技术的水平、技术来源及成熟程度见下表：

序号	项目名称	技术来源/类别	成熟程度	技术成果
1	模具对中器的研制	自主研发/原始创新	在成熟阶段	模具对中器
2	模具制作标准化流程的研究	自主研发/原始创新	在成熟阶段	模具制作标准化技术
3	模具结构设计的研究	自主研发/原始创新	在成熟阶段	后模斜顶结构 注塑模具浇口套结构
4	抗真空防泄漏瓶盖的研制	自主研发/原始创新	在成熟阶段	瓶盖
5	医疗 DNA 实验室基因存储板的研制	自主研发/原始创新	在成熟阶段	96 孔模具防崩裂制作技术基因存储板的检验技术
6	大尺寸模具一模多穴制作方法的研究	自主研发/原始创新	在成熟阶段	1 模 16 穴墨盒模具的制作方法； 1 模 128 穴医疗模具的制作方法
7	产品数据管理(PDM)的研究	自主研发/原始创新	在成熟阶段	产品数据管理(PDM)方法

8	等离子除静电仪的研制	自主研发/原始创新	在成熟阶段	等离子除静电箱
9	微细胞过滤网(分子筛)的研制	自主研发/原始创新	在成熟阶段	微细胞过滤网的制作技术
10	注塑模具成型周期缩短的方法的研究	自主研发/原始创新	在成熟阶段	注塑模具成型周期缩短的方法
11	注塑模具冷却系统流量温度检测仪的研制	自主研发/原始创新	起步阶段	注塑模具温度调节系统的监测装置
12	ERP 系统在模具企业应用的研究	自主研发/引进创新	各部门已建立	模具制造管理信息系统(MIS)
13	模具高效制作管理系统的研究	自主研发/原始创新	接近完成	模具高效制作管理系统技术
14	金刚石涂层在石墨电极加工中应用的研究	与广东工大合作/引进创新	再次深入研究	金刚石涂层在石墨电极加工中应用的方法

1、自主投入研发积累

公司每年投入资金作为公司研发部的费用，主要用于研究、开发有创新性的、能够在短期内产生效益的项目。通过对这些项目的研究、开发形成了“模具对中器技术”、“模具制作标准化技术”、“模具结构设计技术”、“抗真空防泄漏瓶盖技术”、“96 孔模具防崩裂制作技术”、“注塑模具温度调节系统的监测技术”、“大尺寸模具一模多穴技术”、“模具高效制作管理系统技术”、“产品数据管理(PDM)技术”、“等离子除静电箱技术”、“微细胞过滤网的制作技术”等多项核心技术，其中有 10 项技术已获得国家专利，1 项计算机软件著作权已获得注册证书，另有 23 项专利申请已获得受理。

2、产学研合作研发

多年来，由于公司在科技研发方面成绩突出，2009 年 7 月被广东省/教育部产学研领导小组评为“省部产学研合作产业化示范基地”，与华中科技大学材料成型与模具技术国家重点实验室合作建设“精密注塑成型与注塑模具制造产业化基地”，承担了深圳市科技和信息局的“医用存储板精密注塑技术的研究与开发”科技项目。

3、引进技术并进行技术创新和改造

公司通过购买各种新型先进的技术设备，利用各类设备现有的技术，对技术吸收消化、再创新，形成了包括“金刚石涂层在石墨电极加工中应用技术”、“模

具制造管理信息系统(MIS)技术”、“环保节能涂装技术”、“机械手伺服驱动技术”、“基因储存板的检验技术”等系列技术,为研发及生产制造提供便利的同时也形成了一定的核心技术。

4、技术水平

通过多年来研发部的研究开发,公司积累了丰富的技术经验并形成了核心技术,公司多项技术处于国内先进地位,部分技术达到国际领先水平。公司自主研发的“微细胞过滤网”、“基因存储板”等技术,通过科技部门查新,达到国际领先水平,并已申请了国家专利。

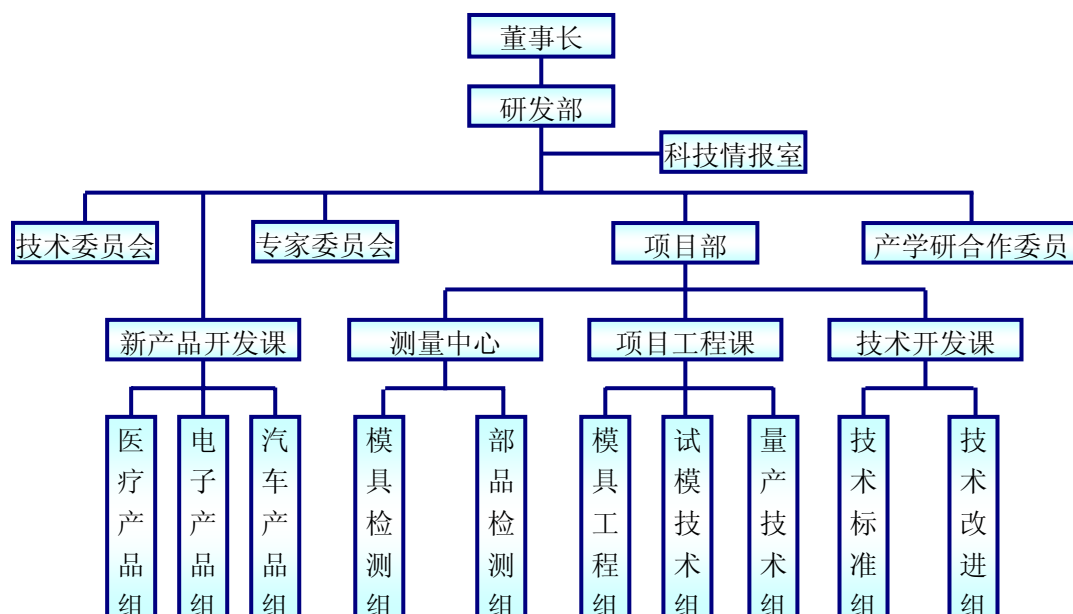
5、核心技术产品收入占营业收入的比例

注塑模具、OA 设备结构件与外观件、高端医用耗材作为核心技术产品,报告期内其占营业收入比例的比重为 100%。

九、公司的研究开发及技术创新情况

公司的技术研发由职能机构研发部负责组织实施。该中心成立于2005年,是建立在公司投资决策层的综合性研究开发机构,是公司技术研发和创新体系的核心和主要依托。

目前研发部由公司的董事长直接领导,下设:科技情报室、技术委员会、专家委员会、新产品开发课、技术开发课、测量中心、项目工程课。研发部现有职工82人,其中硕士以上科研人员3人、工程师24人、技师5人、技术员50人,是一支具有高水平的科研队伍。



(一) 技术储备情况

研发部的项目选择始终坚持“以市场为导向、效益为中心”的原则，因此多选择有市场前景、技术先进、效益显著的研究开发项目进行自主开发。目前，公司的技术储备主要由两部分组成：1、公司自主研发，主要针对公司在模具设计、制造和注塑生产中存在的问题进行研究和解决；2、与华中科技大学、广东工业大学等重点专业院校合作，共同研发创新。

1、公司目前自主研发项目储备情况

序号	项目名称	拟形成专利	简介
1	铁镍粉末合金零件的研制	铁镍粉末合金铰链机构的制作方法	一种采用铁镍粉末材料制作的铰链机构，该材料经铁镍粉末雾化、压实、然后热成形至所需尺寸，具有高耐磨损、高韧性、高抗压强度的综合性能，可以延长产品使用寿命，增加产品附加值，广泛应用于数码相机、游戏机、笔记本电脑、手机等消费类电子产品中。
		一种笔记本铁镍粉末合金零件的制作方法	一种采用铁镍粉末材料制作的笔记本零件，该材料经铁镍粉末雾化、压实、然后热成形至所需形状，具有高耐磨损、抗碰撞性、高导电性的综合性能，可以延长笔记本使用寿命，增加其附加值。
2	电子消费类产品铰链机构的研究	一种笔记本电脑的铰链机构	一种具有高耐磨损、高导电性的笔记本电脑铰链机构，可以延长笔记本使用寿命，提高电脑显示屏的高清晰度，增加其附加值。
		一种手机的旋转开合机构	一种具有高耐磨损、抗碰撞性的手机开合机构，该机构可旋转 270 度，可以延长翻盖手机的使用寿命，增加其附加值。

		一种数码相机的铰链机构	一种具有高耐磨损、高导电性的数码相机的铰链机构,提高数码像片的清晰度,可以延长数码相机的使用寿命,增加其附加值。
3	防偏试管的研究	一种防偏试管的制作方法	一种形状为多边形的试管,改变传统圆形试管易偏的缺陷,保证试管壁厚均匀,提高试管质量水平,降低试管制作难度;同时提高试管的存放安全性,可横着摆放避免试管滚动。
4	大尺寸模具一模多穴制作方法的研究	医疗注射器针头套多穴位模具的制作方法	一种注射器针头套,采用1模128穴,设置热流道、内牙脱模顶出机构,提高注塑生产效率,降低成本,提高市场竞争力。
5	注射器生产工艺的研究	注射器装配工艺的夹具	一种用于注射器组装的夹具,可以保证注射器装配的精确性,提高注射器质量水平,降低注射器装配的难度,提升生产效率。
6	塑料产品多功能测量夹具的研制	塑料产品多功能测量夹具	一种塑料产品多功能测量的夹具,该夹具可以针对类似不同大小的塑料产品进行测量,保证产品测量的准确性,提高测量速度,避免类似不同大小产品制作不同的测量夹具,减少夹具成本。
7	OA 主件制作方法的研究	打印机规纸滑动基准结构	一种打印机的规纸滑动基准结构,避免打印机启动时规纸板滑动时产生粉尘,提高输出纸张的打印效果,降低规纸板的滑动损耗,延长其使用寿命。
8	模具结构设计的研究	注塑模具水口自动剪切机构	一种可以自动剪水口的注塑模具水口结构,注塑生产时可以进行自动化生产,避免作业员手工剪切水口,减少注塑成本,提高生产效率。
		自动定位的注塑模具行位结构	一种可以自动定位的注塑模具行位结构,可以保证行位运动时产品相关联胶位的稳定性,避免相关联胶位的变形,提高产品质量水平。

2、与重点院校合作研发项目储备情况

(1) “模具数字化制造技术的研究”项目

公司与华中科技大学合作研发,利用公司的模具制造经验,结合引进的中望 CAD 与 UG6.0 软件、法国 TOPSOLID 软件、理论分析、实验研究等方法,建立精密模具数字化 CAD/CAE 技术设计研发平台、面向模具制造业的信息化技术管理的产业化服务平台、精密模具成型工艺数字化实验检测平台,以取得“模具变形与注塑的 CAE 软件”、“医用存储板模具”的专利成果,最终实现模具制造数字化的产业化生产。

(2) “金刚石涂层在石墨电极加工中应用的研究”项目

公司与广东工业大学合作研发,在该项目第一阶段(2007.9~2008.1)研发成

果的基础上,利用“金刚石材料抛光方法”进一步深入研究金刚石涂层刀具在石墨电极加工中的应用,以优化石墨电极加工工艺,以进一步优化石墨电极放电工艺,加速模具制作进程。实现石墨加工效率提升 30%,使用寿命提高 50%。

(3) “医用存储板的成型机理和工艺方法的研究”项目

公司与华中科技大学合作研发,利用公司多年的医疗实验室基因存储板的成型经验,结合文献总结、理论分析、实验研究等方法,系统地研究医疗实验室基因存储板的成型理论和工艺方法,取得“医用存储板的成型工艺方法”的专利成果,最终实现医用存储板的精密注塑及制品产业化生产。

此外,研发部还将陆续在高硬度模具高速高效加工工艺、精密零件自动检测系统平台、模具生产流程优化管理体系、精密模具设计技术等方面进行系统地深入研究。

3、研发费用占主营业务收入的比重

报告期内,本公司研发费用占主营业务收入的比重情况如下:

单位:万元

项目	2010 年 1-6 月	2009 年	2008 年	2007 年
研发费用	285.88	657.76	276.05	102.14
主营业务收入	12,649.57	18,433.68	13,677.88	9,109.08
所占比例	2.26%	3.57%	2.02%	1.12%

(二) 技术创新情况

1、公司自主创新

公司的自主创新主要由研发部完成。目前,研发部主要针对公司在模具设计、制造和注塑生产中存在的问题进行研究和解决,同时对模具和注塑产品进行开发。研发成果主要包括以下几个方面:属于专有技术成果的产品和技术,进行专利申报;非专利技术则纳入公司标准化制作方案中,提升公司产品的技术附加值;产品技术则投入量产。

2、与大专院校合作创新

除自主创新外,公司还与华中科技大学、广东工业大学等知名学府建立了长期的技术研发交流与合作关系,增强了公司的科技创新能力和知识储备,使得研

发能力得到进一步的补充和延伸。公司与华中科技大学材料成型与模具技术国家重点实验室就“医用存储板的成型机理和工艺方法的研究”、“模具数字化制造技术的研究”签订了合同；与广东工业大学合作，针对：高硬度模具的高速高效加工工艺优化；石墨电极电火花加工工艺优化；精密零件的自动检测系统；模具生产流程的优化管理体系；精密模具设计技术等进行研发。以上项目双方均在合同中明确约定了相关知识产权的归属、研究开发经费和报酬的支付方式，不存在知识产权纠纷。

十、公司核心技术人员及技术研发成果

（一）公司核心技术人员介绍

公司目前共有员工 997 人，大专以上学历的研发人员 82 人，其中硕士以上研究人员 3 人、工程师 24 人、技师 5 人、技术员 50 人。核心技术人员介绍详见“第八节 一、董事、监事、高级管理人员及其他核心人员简况”。

为了进一步壮大科技研发人才队伍，公司始终注重人才的引进与培养。公司与业内学术带头人、技术专家和国内知名高等院校、科研院所建立了密切联系，聘请华中科技大学专家作为科技特派员对公司研发、设计人员进行培训，着重培养研发人员严谨的产品研发和设计能力。

（二）研发人员情况介绍

1、研发人员占员工总数的比重

	2010 年 6 月末	2009 年末	2008 年末	2007 年末
研发人员占员工总数比例	8.22%	9.08%	6.35%	4.72%

2、核心技术人员的主要变动情况及对公司的影响

报告期内，公司核心技术人员没有发生变动。

（三）公司取得的重要科研成果和获得的奖项

1、重要科研成果

公司重要科研成果主要体现在专利技术方面，关于公司专利技术详见本节“六、公司主要无形资产”，以及本节“九、公司的研究开发及技术创新情况”。

2、获得的奖项

公司质量方面获得的奖项可详见本节“四（七）公司主要产品的质量控制情况”之公司在质量控制方面获得的荣誉”。

2009 年经广东省企业联合会、广东省企业创新纪录审定委员会认定：公司 2008 年研发生产的打印机墨盒模具，模具技术首次采用 1 模 16 穴，为国内同行业首创；同时，公司获得广东省企业联合会、广东省企业创新纪录审定委员会颁发的“2009 年广东省企业创新纪录优秀奖”；获得深圳市龙岗区人民政府颁发的“2007-2009 年度科技创新奖”。2010 年 2 月公司的“CHT”标识获得深圳知名品牌评价委员会授予“深圳知名品牌”称号。2010 年 4 月公司通过中国模具工业协会审核，成为中国精密注塑模具重点骨干企业和中国模具工业协会团体会员。2010 年 5 月，在中国模具工业协会“第十三届中国模具技术和设备展览会”评定中，公司的“一模十六穴墨盒注塑模具”获得“精模奖”一等奖、“多穴位高镜面试管注塑模”获得“精模奖”三等奖。

十一、境外资产情况

2007年9月，经深圳市贸易工业局及中华人民共和国商务部批准，公司在香港成立全资子公司香港昌红科技，注册地址为九龙弥敦道345号宏利公积金大厦12字楼1206室，注册资本1万港元。截至2010年6月30日，香港昌红科技总资产7,452.47万元，净资产1,124.49万元；2010年上半年净利润194.94万元。

第七节 同业竞争与关联交易

一、同业竞争情况

(一) 发行人与控股股东、实际控制人及其控制的其他企业不存在同业竞争的情况

发行人的控股股东及实际控制人为自然人李焕昌。香港昌红实业是发行人实际控制人李焕昌设立的企业，其基本情况如下：

1、香港昌红实业设立的背景

李焕昌成立香港昌红实业的初衷，是充分利用香港发达的贸易环境，代理发行人对境外客户的销售收款和境外供应商的采购付款职能，其资产、业务、人员、机构、财务也相对简单，香港昌红实业未设立相关业务和职能部门，未配置专职工作人员，其日常业务及管理均由发行人代为行使。香港昌红实业建立了独立的、用于收付款的财务账户，未与控股股东、实际控制人及其控制的其他企业共用银行账户。

为解决关联交易，发行人于 2007 年 10 月在香港设立全资子公司香港昌红科技，将原由香港昌红实业代理的发行人对境外客户的销售收款和境外供应商的采购付款职能由香港昌红科技承接，并未从事其他业务，香港昌红科技设立了独立的银行账户用于收付款。

2、香港昌红实业股权沿革

2001 年 6 月 27 日，在香港注册成立，注册资本 10,000 港元。香港昌红实业设立时股东出资额及出资比例如下：

股东名称	出资额（港元）	出资比例
李焕昌	7,000.00	70.00%
王国红	3,000.00	30.00%
合计	10,000.00	100.00%

2006 年 6 月 26 日，李焕昌增资 43,000 港元，王国红增资 27,000 港元，华

守夫增资 10,000 港元，徐燕平增资 10,000 港元，增资后注册资本 100,000 港元，股东出资额及出资比例如下：

股东名称	出资额（港元）	出资比例
李焕昌	50,000.00	50.00%
王国红	30,000.00	30.00%
华守夫	10,000.00	10.00%
徐燕平	10,000.00	10.00%
合计	100,000.00	100.00%

3、香港昌红实业实际从事业务

代理发行人境外采购付款和境外销售收款。

4、香港昌红实业报告期主要财务数据如下：

单位：港元

项目	2010 年 1-6 月	2009 年	2008 年	2007 年
营业收入	0	0	0	0
净利润	-5,000.00	-5,654.37	-14,141.91	186,114.39
总资产	171,142.04	176,743.04	1,822,986.53	39,125,638.31
总负债	0	601.00	1,641,190.13	38,929,700.00
所有者权益	171,142.04	176,142.04	181,796.40	195,938.31

香港昌红实业 2007-2009 年财务数据经香港威邦会计师行有限公司审计；2010 年以来，由于香港昌红实业进入清算程序，香港威邦会计师行有限公司未对 2010 年 1-6 月财务数据进行审计。

5、利润来源

2007 年利润来源主要为转让上海昌美和上海硕昌股份收益。

6、注销进展情况

2009 年 5 月 8 日，香港昌红实业股东大会决定注销，并委托会计师事务所办理公司注销的相关事宜。2010 年 1 月 13 日，香港昌红实业注销在恒生银行的港币储蓄户口及港币支票户口，2010 年 1 月 14 日，注销在恒生银行的美元支票户口。2010 年 6 月 4 日香港昌红实业在《星岛日报》刊登债权人会议通告，并于 2010 年 7 月 23 日召开债权人会议。

截至本招股说明书签署日，李焕昌除发行人和香港昌红实业外没有控制其他企业。故发行人与控股股东、实际控制人及其控制的其他企业不存在同业竞争的情况。

（二）关于避免同业竞争的承诺

本公司实际控制人李焕昌、主要股东华守夫、徐燕平、深圳市中科宏易创业投资有限公司、浙江联盛创业投资有限公司向本公司出具了《关于避免同业竞争的承诺书》，主要内容为：

1、目前未从事或参与与深圳市昌红模具科技股份有限公司（以下简称“公司”）存在同业竞争的行为。为避免与公司产生新的或潜在的同业竞争，将不在中国境内外直接或间接从事或参与任何在商业上对公司构成竞争的业务，或拥有与公司存在竞争关系的任何经济实体、机构、经济组织的权益，或以其他任何形式取得该经济实体、机构、经济组织的控制权；或在该经济实体、机构、经济组织中担任高级管理人员或其他核心人员。

2、上述承诺在承诺人持有公司股份或者在公司任职期间有效，如违反上述承诺，承诺人愿意承担因此而给公司造成的全部经济损失。

实际控制人、主要股东与本公司关于避免同业竞争的承诺及制度安排，可以有效地避免公司与股东之间同业竞争情形的发生。

二、关联交易情况

（一）关联方及关联关系

根据《公司法》、《企业会计准则》等规范性文件的有关规定，截至本招股说明书签署日，本公司的主要关联方包括：

1、持有发行人5%以上股份的股东

序号	关联方名称	关联关系
1	李焕昌	公司控股股东，持有公司 66.88%的股权
2	华守夫	公司股东，持有公司 10.53%的股权

3	徐燕平	公司股东，持有公司 8.90%的股权
4	深圳市中科宏易创业投资有限公司	公司股东，持有公司 5.00%的股权
5	浙江联盛创业投资有限公司	公司股东，持有公司 5.00%的股权

2、公司控股的企业

序号	关联方名称	关联关系
1	上海昌美精机有限公司	公司控股子公司，持股比例75%，通过香港昌红科技间接持有25%的股权
2	硕昌（上海）精密塑料制品有限公司	公司控股子公司，持股比例75%，通过香港昌红科技间接持有25%的股权
3	芜湖昌红科技有限公司	公司全资子公司，持股比例100%
4	昌红科技（香港）有限公司	公司全资子公司，持股比例100%
5	深圳市柏明胜医疗器械有限公司	公司全资子公司，持股比例100%

3、控股股东及实际控制人控制的其他企业

香港昌红实业2001年6月27日在香港成立，成立时注册资本1万港元，后增资至10万港元，李焕昌持有50%的股份，王国红持股30%，华守夫、徐燕平各持股10%。

上述股东成立香港昌红实业有限公司的初衷，是充分利用香港发达的贸易环境，代理本公司对境外客户的销售收款和境外供应商的采购付款职能。为消除关联交易，公司于2007年底设立香港昌红科技履行窗口职能，香港昌红实业目前正在办理注销手续。

4、本公司的董事、监事、高级管理人员

该等人员的基本情况，详见“第八节 董事、监事、高级管理人员与核心技术人员”。

5、其他重要关联方

序号	关联方名称	公司任职	亲属关系	关联关系
1	王国红	财务出纳课长	董事长李焕昌的妻子	与公司董事、监事和高级管理人员关系密切的家庭成员
2	王九红	行政部职员	财务总监周国铨的妻子	

（二）关联交易

1、经常性关联交易

公司在报告期内的关联交易，主要是2007年公司前身昌红有限委托香港昌红实业代理资金结算产生的关联交易。

香港昌红实业是昌红有限境外销售和境外采购的窗口公司，其职能是在昌红有限与客户或供应商协商确定相关产品的价格、数量、规格、结算方式等条款后，代理昌红有限对境外客户的销售收款和境外供应商的采购付款。2007年底，公司全资设立香港昌红科技，自2008年开始由其代理境外采购和销售业务，公司不再与香港昌红实业发生业务往来，香港昌红实业已进入注销程序。

(1) 代理采购和销售发生额

①香港昌红实业代理采购资金结算额

单位：万元

2010 年上半年		2009 年度		2008 年度		2007 年度	
金额 (万元)	占同类交 易比例	金额 (万元)	占同类交 易比例	金额 (万元)	占同类交易 比例	金额 (万元)	占同类交易 比例
-	-	-	-	-	-	2,151.72	57.12%

②香港昌红实业代理销售资金结算额

单位：万元

2010 年上半年		2009 年度		2008 年度		2007 年度	
金额 (万元)	占同类交 易比例	金额 (万元)	占同类交 易比例	金额 (万元)	占同类交易比 例	金额 (万元)	占同类交 易比例
-	-	-	-	-	-	6,570.03	71.99%

上述代理采购、代理销售的货物结算价格均为昌红有限与最终客户/供应商议定的价格。昌红有限与香港昌红实业之间的货物结算价格直接依据昌红有限与最终客户或供应商议定的价格执行，不存在加价或减价的情况。

③代理模式的说明

香港昌红实业设立的初衷就是为了充分利用香港发达的贸易环境，承担昌红有限对境外客户的销售收款和境外供应商的采购付款职能。

A、采用该代理模式的必要性

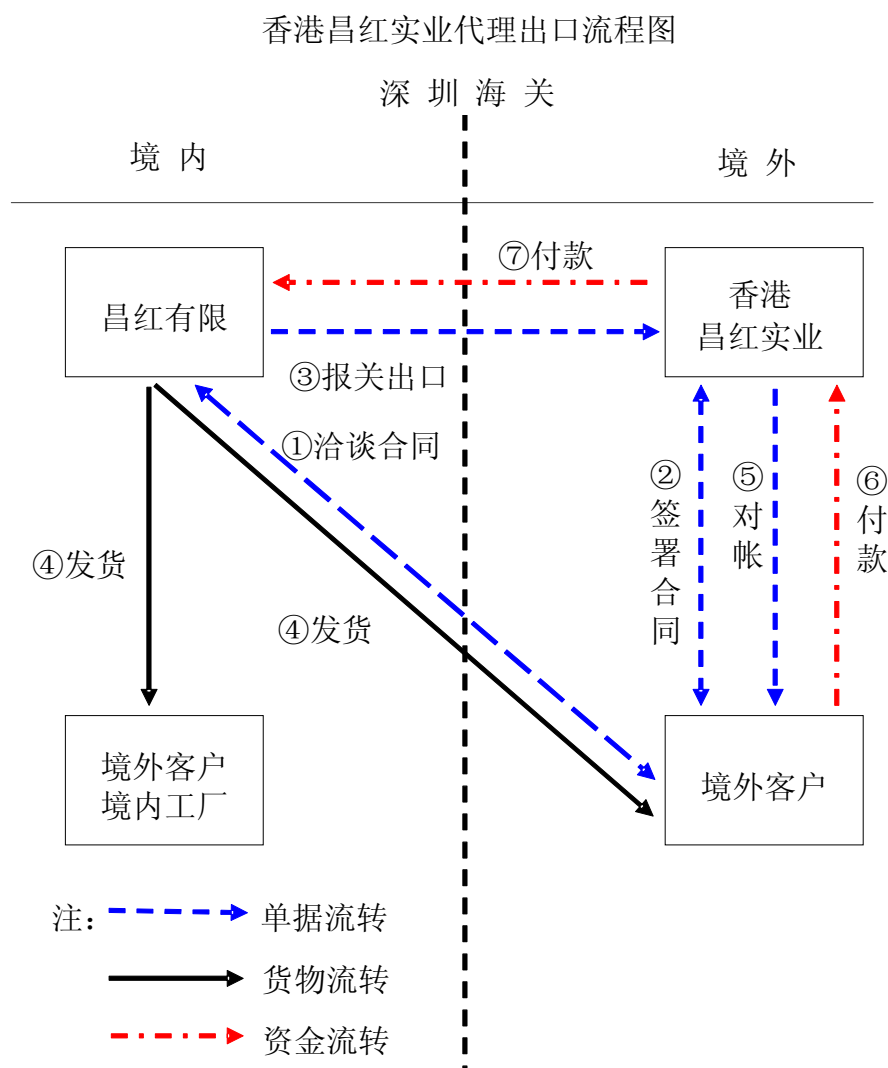
采用代理模式的必要性在于境外客户和供应商的营销需求、货款结算上的便利。昌红有限主要客户柯尼卡美能达、兄弟，主要供应商三幸贸易（香港）有限

公司、日技城塑料（香港）有限公司等客户及供应商的财务结算中心均设在香港，为方便货款资金的结算，客户及供应商要求昌红有限在香港设立公司，作为他们联络对应的窗口。而昌红有限当时在香港并未设立子公司，故与境外客户和供应商约定，委托香港昌红实业代理收、付款的相关业务。

另一方面，我国的外汇管制较严格，昌红有限在国内以电汇方式付款需要一定时间和相关的审核流程，而香港外汇管理方面的政策相对宽松。由于供应商经常会要求公司在短时间内付款且单笔付款金额较小、笔数较多、发生频率较高，昌红有限通过香港昌红实业以转帐方式代理支付，则不仅减少了国内境外付汇的审批时间且节省了银行间银行费用。

B、代理销售流程

香港昌红实业代理出口销售收款流程图如下：



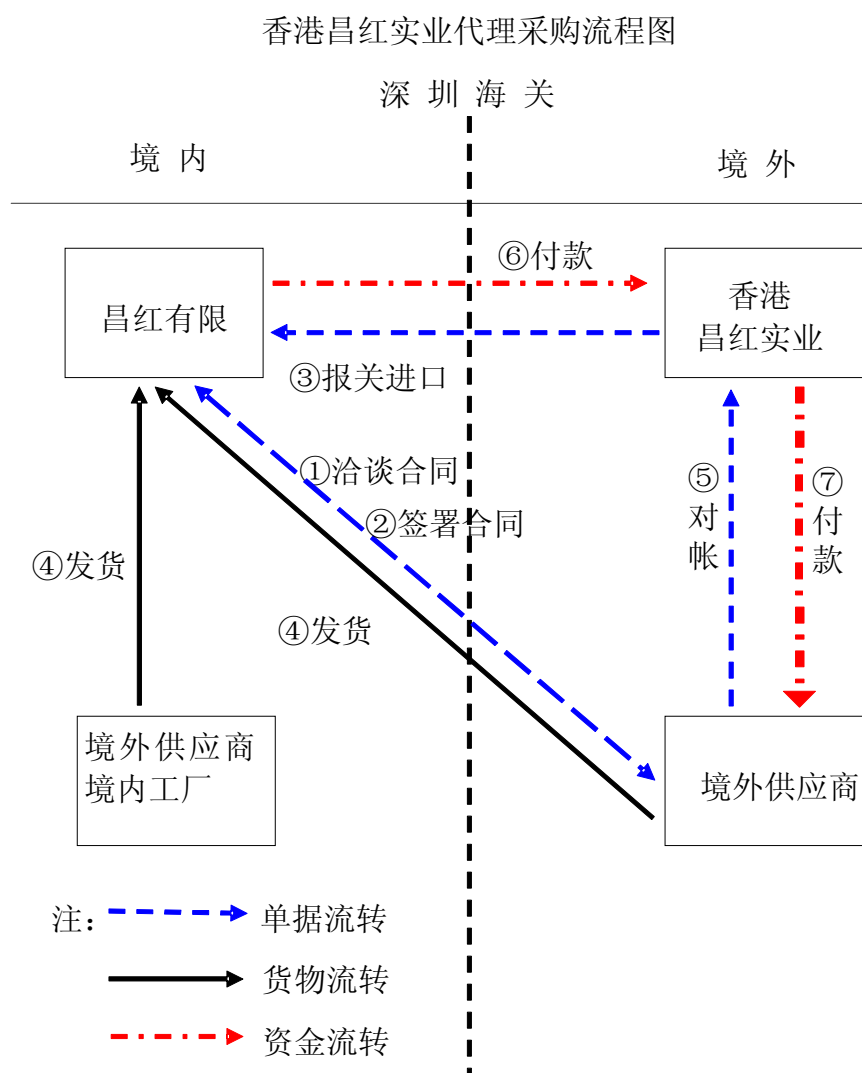
2007年，昌红有限对外出口的资金结算通过香港昌红实业进行，其模式为：

昌红有限营业部与境外客户直接联络、洽谈，双方就销售产品的品种、规格型号、数量、价格、交货期、结算方式等达成共识后，境外客户依据双方达成的要约向香港昌红实业下达形式订单。同时香港昌红实业将订单转达给昌红有限，昌红有限按销售订单组织生产。产品生产完工、检验合格后，昌红有限按约定交货期组织装箱、发货、出具货物出口专用发票、办理海关报关，货物直接装运到境外客户（终端客户）指定的交货地点。

境外客户按销售订单约定的付款期限、收款银行及收款帐号，以月结方式汇付给香港昌红实业开设在香港银行帐户，香港昌红实业将客户货款按月做电子汇款回款给昌红有限。

C、代理采购流程

香港昌红实业代理采购付款流程图如下:



2007 年, 昌红有限对外进口的资金结算通过香港昌红实业进行, 其模式为:

昌红有限采购部与境外供应商直接联络、洽谈，双方就采购原材料的品种、数量、价格、交货期、结算方式等达成共识后，昌红有限直接向境外供应商发出采购订单，采购的原材料由境外供应商装运到昌红有限直接指定的交货地点，昌红有限按货物装运单、进口货物发票向海关报关进口。昌红有限以进口货物报关单付汇联做电子汇款给香港昌红实业。香港昌红实业按昌红有限的指示及采购订单约定付款期限汇款给境外供应商。

④代理的公允性

报告期内香港昌红实业、香港昌红科技的全部业务均系代理采购和代理销售所产生。2007 年，由香港昌红实业代理发行人境外采购付款和境外销售收款；自 2008 年起由全资子公司香港昌红科技执行发行人境外采购付款和境外销售收款职能。

经核查，保荐机构认为，香港昌红实业在昌红有限（发行人前身）的销售、采购业务中实际上仅承担对海外客户及供应商的销售、采购收、付款结算作用，并不具有实质性销售、采购功能。发行人独立掌握海外客户及供应商资源，直接与海外终端客户及供应商洽谈销售、采购条款，具有出口产品、进口材料决定权，香港昌红实业在整个交易过程中没有收取佣金和加价，关联交易价格公允。

香港昌红科技是发行人的全资子公司，自 2008 年起执行发行人境外采购付款和境外销售收款职能，在整个交易过程中没有收取佣金和加价，交易价格公允。

经会计师核查报告期内香港昌红实业、香港昌红科技相关会计处理和收付款情况，香港昌红实业、香港昌红科技在采购及销售过程中，均为等价，不存在收取差价行为；因相关业务香港昌红实业、香港昌红科技无付出相关的额外费用，相关业务是公允的。

⑤公司与香港昌红实业报告期各期末应收应付款项如下：

单位：元

	2010年6月30日	2009年12月31日	2008年12月31日	2007年12月31日
应收账款	-	-	-	24,062,179.03
应付账款	-	-	-	8,674,058.11

2、偶发性关联交易

(1) 公司与公司董事、监事、高管往来款

本公司与董事、高管存在资金往来，报告期内各期末余额如下：

单位：元

关联方名称	经济内容	2010年6月30日	2009年12月31日	2008年12月31日	2007年12月31日
华守夫	其他应收款	-	-	-	600,000.00

华守夫为公司股东、董事兼副总经理，其欠款的原因是个人购房借款。该借款已于2008年还清。

(2) 担保情况

① 公司无为关联方提供担保的情况。

② 关联方为本公司提供担保情况如下：

2007年6月7日，李焕昌、华守夫、徐燕平分别与中国银行股份有限公司深圳市分行（贷款人）签订编号为（2007）圳中银司保额字第0131、0132、0133号《最高额保证合同》，其为发行人与贷款人签订的编号为（2007）圳中银额协字第000127号的《授信额度协议》提供连带责任保证，该授信协议已履行完毕。

2008年8月4日，李焕昌、华守夫、徐燕平分别与中国银行股份有限公司深圳市分行（贷款人）签订编号为（2008）圳中银司保额字第0204、0205、0206号《最高额保证合同》，其为发行人与贷款人签订的编号为（2008）圳中银额协字第000168号《授信额度协议》提供连带责任保证，该授信协议已履行完毕。

2009年3月27日，李焕昌、华守夫、徐燕平分别与中国银行股份有限公司深圳市分行（贷款人）签订编号为2009年圳中银司保字第0064、0065、0066号《保证合同》，其为发行人与贷款人签订的编号为2009年圳中银司借字第60148号《人民币借款合同》（中/长期）提供连带责任保证，该笔借款为3,000万元，期限为36个月，自实际提款日起算。

2009年7月27日，李焕昌、华守夫、徐燕平分别与中国银行股份有限公司深圳市分行（贷款人）签订编号为（2009）圳中银司保额字第0275、0276、0277号《最高额保证合同》，其为发行人与贷款人签订的编号为（2009）圳中银额协字第000302号《授信额度协议》提供连带责任保证，授信额度为5,000万元，授信期限为自2009年7月27日至2010年7月27日止。

(3) 增资、收购上海昌美

①增资

2007年4月18日，上海昌美董事会做出决议，同意投资总额由70万美元增至200万美元，注册资本由50万美元增至152万美元，其中昌红有限新增出资68.60万美元、香港昌红实业新增出资33.40万美元。

增资前股权结构如下：

股东名称	出资额（万美元）	出资比例
昌红有限	15	30%
香港昌红实业	35	70%
合计	50	100%

增资后股权结构如下：

股东名称	出资额（万美元）	出资比例
昌红有限	83.60	55%
香港昌红实业	68.40	45%
合计	152	100%

②收购20%的股权

2007年10月15日，香港昌红实业与昌红有限签订《股权转让协议》，约定香港昌红实业将其持有上海昌美20%的股权以30.40万美元的价格转让给昌红有限。

本次股权转让完成后上海昌美的股权结构如下：

股东名称	出资额（万美元）	出资比例
昌红有限	114	75%
香港昌红实业	38	25%
合计	152	100%

③ 收购25%的股权

2007年12月5日，香港昌红实业与香港昌红科技签订《股权转让协议》，约定香港昌红实业将其持有上海昌美25%的股权以38万美元的价格转让给香港昌红科技。

本次股权转让完成后上海昌美的股权结构如下：

股东名称	出资额（万美元）	出资比例
昌红有限	114	75%
香港昌红科技	38	25%
合计	152	100%

（4）增资、收购上海硕昌

① 增资

2007年8月8日，上海硕昌董事会做出决议，同意投资总额由21万美元增至85万美元，注册资本由15万美元增至60万美元，其增加的45万美元，由昌红有限自变更营业执照签发之日起二年内出资到位，至此上海硕昌由外商独资企业变更为中外合资经营企业。

增资前上海硕昌的股权结构如下：

股东名称	出资额（万美元）	出资比例
香港昌红实业	15	100%
合计	15	100%

本次增资完成后上海硕昌的股权结构如下：

股东名称	出资额（万美元）	出资比例
昌红有限	45	75%
香港昌红实业	15	25%
合计	60	100%

② 收购25%的股权

2007年12月5日，香港昌红实业与香港昌红科技签订《股权转让协议》，约定香港昌红实业将其持有上海硕昌25%的股权以15万美元的价格转让给香港昌红科技。

本次股权转让完成后上海硕昌的股权结构如下：

股东名称	出资额（万美元）	出资比例
昌红有限	45	75%
香港昌红科技	15	25%
合计	60	100%

（三）规范关联交易的制度安排

1、《公司章程（草案）》对关联交易决策及程序的规定

《公司章程（草案）》中对关联交易决策权力、决策程序、关联股东和利益冲突董事在关联交易表决中的回避制度做出了明确的规定。《公司章程（草案）》中关联交易公允决策程序内容摘录如下：

第三十九条 公司的控股股东、实际控制人员不得利用其关联关系损害公司利益。违反规定的，给公司造成损失的，应当承担赔偿责任。

第四十一条 公司下列对外担保行为，须经股东大会审议通过。

（6）对股东、实际控制人及其关联方提供的担保。

第五十六条 股东大会拟讨论董事、监事选举事项的，股东大会通知中将充分披露董事、监事候选人的详细资料，至少包括以下内容：

（2）与本公司或本公司的控股股东及实际控制人是否存在关联关系；

第七十九条 股东大会审议有关关联交易事项时，关联股东不应当参与投票表决，其所代表的有表决权的股份数不计入有效表决总数；股东大会决议的公告应当充分披露非关联股东的表决情况。

第九十七条 董事应当遵守法律、行政法规和公司章程，对公司负有下列忠实义务：

（9）不得利用其关联关系损害公司利益；

第一百零七条 董事会行使下列职权：

（8）在股东大会授权范围内，决定公司对外投资、收购出售资产、资产抵押、对外担保事项、委托理财、关联交易等事项；

第一百一十条

（3）公司与关联人发生的交易金额低于1000万元，或低于公司最近一期经审计净资产绝对值5%的关联交易，董事会有权审批。

公司与关联人发生的交易（公司获赠现金资产和提供担保除外）金额在1000万元以上，且占公司最近一期经审计净资产绝对值5%以上的关联交易，应提交股东大会审议。

第一百一十九条 董事与董事会会议决议事项所涉及的企业有关联关系的，不得对该项决议行使表决权，也不得代理其他董事行使表决权。

该董事会会议由过半数的无关联关系董事出席即可举行，董事会会议所作决议须经无关联关系董事过半数通过。出席董事会的无关联董事人数不足3人的，应将该事项提交股东大会审议。

2、《董事会议事规则（草案）》对关联交易决策及程序的规定

第十三条 关于委托出席的限制

委托和受托出席董事会会议应当遵循以下原则：

（1）在审议关联交易事项时，非关联董事不得委托关联董事代为出席；关联董事也不得接受非关联董事的委托；

第二十条 回避表决

出现下述情形的，董事应当对有关提案回避表决：

（1）《深圳证券交易所创业板股票上市规则》规定董事应当回避的情形；

（2）董事本人认为应当回避的情形；

（3）本公司《公司章程》规定的因董事与会议提案所涉及的企业有关联关系而须回避的其他情形。

在董事回避表决的情况下，有关董事会会议由过半数的无关联关系董事出席即可举行，形成决议须经无关联关系董事过半数通过。出席会议的无关联关系董事人数不足三人的，不得对有关提案进行表决，而应当将该事项提交股东大会审议。

3、制定《独立董事工作制度》

公司已建立独立董事工作制度，赋予了独立董事审查重大关联交易的特别职权。《独立董事规则》中关联交易公允决策程序内容摘录如下：

第六条 公司应当充分发挥独立董事的作用。

（一）为了充分发挥独立董事的作用，独立董事除应当具备《公司法》和其他相关法律、法规赋予董事的职权外，公司还应当赋予独立董事以下特别职权：

1、总额高于300万元或高于公司最近一期经审计净资产绝对值5%的关联交易应当由独立董事认可后提交董事会讨论；独立董事作出判断前，可以聘请中介机构出具独立财务顾问报告，作为其判断的依据；

第七条 独立董事应当对公司重大事项发表独立意见。

（一）独立董事除履行上述职责外，还应当对以下事项向董事会或股东大会发表独立意见：

4、公司的股东、实际控制人及其关联企业对本公司现有或者新发生的总额高于公司最近经审计净资产值的5%的借款或其他资金往来，以及公司是否采取有效措施回收欠款。

（四）减少关联交易的主要措施

公司的关联交易主要是 2007 年与实际控制人李焕昌控制的香港昌红实业有限公司发生的代理采购付款和销售收款的交易。为了减少关联交易，公司于 2007 年 10 月 12 日设立了全资子公司——香港昌红科技，公司的境外采购付款和境外销售收款职能由该公司执行。

（五）独立董事对报告期内重大关联交易的意见

对于报告期内关联交易，本公司独立董事均根据《公司法》等有关法律、法规和《公司章程》的规定发表了如下独立意见：“报告期内股份公司与关联方发生的关联交易不存在任何争议或纠纷；关联交易所执行的价格公允、合理；报告期内股份公司与关联方发生的关联交易不存在损害股份公司或其他中小股东利益的情形。”

第八节 董事、监事、高级管理人员与其他核心人员

一、董事、监事、高级管理人员及其他核心人员简况

（一）发行人董事情况

李焕昌先生：中国国籍，无永久境外居留权，40岁，大专学历，高级工程师。曾担任深圳富士康集团技术部经理、东莞实盈电子厂技术部总监、深圳龙岗必恒电子厂生产部副总经理，创立深圳市龙岗昌红模具加工场，担任法人代表，总经理。自2001年起担任本公司法人代表、总经理，现担任公司董事长、总经理，上海昌美、上海硕昌、香港昌红科技董事长，芜湖昌红执行董事、柏明胜执行董事。

李焕昌先生 2003 年 9 月被深圳市龙岗区人民政府评为“龙岗区科技先进工作者”；2004 年 3 月被聘为深圳市专家工作联合会“工业通用设备专家工作委员会副主任委员”；2007 年 12 月被全国高科技质量监督促进工作委员会、中国社会经济发展论坛组委会、中国企业文化研究会乡镇企业委员会授予“全国科技创新质量管理优秀工作者”称号。

华守夫先生：中国国籍，无永久境外居留权，46岁，大专学历，政工师。曾担任浙江省上虞市梁申织布厂厂办主任、深圳德昌电机集团货仓督导、主管、浙江省上虞市文化新闻发展总公司常务副总经理，2001年至今曾在公司担任行政经理、副总经理、董事、董事会秘书，现担任公司董事、副总经理，上海昌美、上海硕昌董事。

徐燕平先生：中国国籍，无永久境外居留权，42岁，大专学历，高级工程师。曾就职于浙江省上虞塑料厂、浙江建筑卫生陶瓷厂、上虞华盛无线电厂、深圳春元模具厂、深圳原来电子厂、深圳布吉日华模具厂等企业，担任模具部主管、经理等职。2001年至今担任公司董事、副总经理，2004年起兼任上海昌美董事、总经理，上海硕昌总经理。

王平先生：中国国籍，无永久境外居留权，40岁，博士研究生学历，高级会计师。曾担任厦门市审计局审计师、厦门白鹭洲建设开发公司财务总监、厦门市水处理集团公司董事副总经理、厦门环境科技发展股份有限公司执行董事、中

科招商教育产业投资公司执行总裁、中科招商创业投资管理有限公司执行副总裁、深圳市中科宏易创业投资有限公司董事长。现担任公司董事、深圳市中科宏易创业投资有限公司董事长等。（兼职情况详见本节“五、董事、监事、高级管理人员及核心技术人员对外兼职及与发行人关联情况”。）

覃太明先生：中国国籍，无永久境外居留权，42岁，中专学历。曾担任湖北恩施州麻棉纺织厂生产计划员、车间主任、分厂生产副厂长，深圳石岩加域电子厂PMC主管，2001年至今创立东莞市扬明精密塑胶五金电子有限公司从事连接器产品的生产和经营，担任法人代表，总经理。现担任公司独立董事。

赖水江先生：中国国籍，无永久境外居留权，41岁，硕士研究生学历。曾担任深圳市加域实业有限公司生产经理、采购经理、营业经理。2001年创立深圳市中塑达科技有限公司担任总经理至今，2003年创立昆山市中塑达电子科技有限公司担任总经理至今，2007年创立宿州市中塑达科技实业有限公司担任总经理至今。现担任公司独立董事。

刘亚玲女士，中国国籍，无永久境外居留权，36岁，硕士研究生学历，中国注册会计师，中级会计师。曾担任深圳鹏城项目经理、ZD Consulting Group Inc., City of Industry, California, USA 高级经理、毕马威华振会计师事务所深圳分所审计部经理。现担任公司独立董事、中国有色金属有限公司财务总监。

（二）发行人监事情况

李桂文女士：中国国籍，无永久境外居留权，42岁，高中学历，曾担任深圳市沙井镇华深制衣厂服装部采购组长、浙江省奉化市五金交电商场采购经理，2003年至今在公司担任采购组长，现任公司监事会主席。

俞汉昌先生：中国国籍，无永久境外居留权，41岁，高中学历，高级技师。曾担任浙江省上虞市教学仪器厂车间主任、浙江省余姚兰塘中学塑料模具厂钳工技师、东莞市京山塑胶机械厂模具部主管，现担任公司模具技术部副经理，公司监事。

赵阿荣先生，中国国籍，无永久境外居留权，49岁，高中学历。曾担任浙江省上虞市驿亭塑胶厂车间组长、浙江省上虞市中利镇油漆公司仓管组长，2003年至今担任公司五金仓组长，现任公司职工代表监事。

（三）其他高级管理人员情况

公司总经理、副总经理、财务负责人、董事会秘书为公司高级管理人员。公司高级管理人员中，李焕昌、华守夫和徐燕平先生为公司董事，其基本情况如上所述。其他高级管理人员基本情况如下：

张泰先生，中国国籍，无永久境外居留权，50岁，硕士研究生学历，高级工程师。曾担任内蒙古工业大学机械工程学院讲师、伟易达（香港）集团高级工程师、伟易达（香港）集团模具部总工程师及伟易达（香港）集团公司科技委员会委员，2006年至今在公司历任模具部高级经理、营业部高级经理，现担任公司副总经理。

胡振国先生，中国国籍，无永久境外居留权，39岁，硕士研究生学历，经济师，拥有深圳证券交易所董事会秘书资格。曾在华为技术有限公司工作，参与业务流程重整，曾担任汉唐证券有限责任公司投资银行总部项目经理、高级经理及广州业务总部投资银行部总经理，东吴证券有限责任公司深圳投资银行总部业务董事，国信证券股份有限公司投资银行事业部高级经理，现担任公司副总经理兼董事会秘书。

周国铨先生，中国国籍，无永久境外居留权，50岁，大专学历，会计师。曾担任浙江乐益织造有限公司、浙江华章制衣有限公司财务经理，2006年至今担任公司财务总监，并兼任上海昌美、上海硕昌监事。

（四）其他核心人员情况

韩汉发先生，中国国籍，无永久境外居留权，48岁，中专学历，曾于东莞景湛电子厂从事模具、产品设计，于深圳誉铭实业有限公司从事模具设计、产品设计、项目工程、品质管理等工作。2008年至今担任公司技术总监。作为发明人，发明专利模具对中器、瓶盖。作为发明人，发明实用新型专利：用于塑胶产品测量的夹具。

管逢兴先生，中国国籍，无永久境外居留权，38岁，本科学历，工程师。曾担任鸿海集团富士康公司B/M二处电镀课品质部工程师，中建电讯集团塑胶事业处品质部助理经理。2005年至今担任公司品质部经理。参与TS16949：2002、

ISO14001及UL质量管理体系文件编写及SGS认证工作；推行化学物质管理体系，取得重要客户柯尼卡美能达、兄弟管理认证；推行P-DOAZ（不良品流出0缺陷）活动，为保证客户纳期达成率100%及流出不良50PPM，从Q（质量）C（成本）D（纳期）E（环境）T（高层支持）五个方面提出改善课题，成立改善小组，每周每月检讨绩效，促进公司品质管理。

谢如文先生，中国国籍，无永久境外居留权，34岁，大专学历，中级工程师。曾任万利达工程部经理。2007年至今担任公司医疗事业部经理。成功开发并生产了国内首创的医用细胞过滤网，现正向国家申请专利；成功解决了PET/PE复合包装材料在伽马辐照消毒引发的变黄发臭等问题；成功设计了等离子去除产品静电的风箱，解决了产品生产出来后会吸附空气中漂浮的微少异物导致污染的问题，现已向国家申请专利；设计了一种爪型进胶口，解决了产品中心有五金预埋件阻止产品进胶口的新型咀嘴，现已向国家申请专利。

陶永先生，中国国籍，无永久境外居留权，34岁，大专学历。曾担任冠东车灯有限公司模具部经理，模具事业部部长，上海昌美总经理助理，现担任上海昌美模具部经理。

曾小平先生，中国国籍，无永久境外居留权，36岁，大专学历。曾担任深圳宝安家电宝电器厂注塑部主管，深圳沙井王氏时顺塑胶厂生产经理，东莞长安麦基希姆塑胶厂制造部部长助理兼课长。2004年至今担任上海硕昌注塑部经理。

（五）发行人董事、监事、高级管理人员的提名和选聘情况

1、董事提名和选聘情况

2007年12月10日，公司召开创立大会暨第一次股东大会，选举李焕昌、华守夫、徐燕平、王国红、覃太明、赖水江和彭杰洲为股份公司第一届董事会董事，其中赖水江、覃太明、彭杰洲为独立董事。公司第一届董事会第一次会议选举李焕昌为公司董事长。

2008年4月30日，王国红因个人原因，向董事会提出辞去其董事职务的申请。

2008年4月30日，公司召开2008年第二次临时股东大会，选举王光明为公司第一届董事会董事。

2008年6月30日，王光明因个人原因，向董事会提出辞去其董事职务的申请。

2008年6月30日，公司召开2007年度股东大会，选举王平为公司第一届董事会董事。

彭杰洲先生因年纪较大、2009年从深圳迁出，遂于2009年8月16日向发行人董事会提出辞去独立董事职务的申请，获得董事会批准；为了保障公司董事会及其各专门委员会工作的连续性，在改选的独立董事就任前，彭杰洲仍按照法律、行政法规及公司章程的规定，履行职责。

2009年9月14日，公司召开2009年第二次临时股东大会决议，同意彭杰洲辞去独立董事职务，同时选举刘亚玲为独立董事。

经核查，保荐机构认为，独立董事彭杰洲辞职履行了必要的法律程序，符合《公司法》等法律、法规及《公司章程》的规定。

经核查，发行人律师认为，发行人独立董事的变化符合《公司法》等法律、法规、规范性文件及公司章程的规定，并履行了必要的法律程序，对发行人的本次发行上市不构成实质性法律障碍。

2、监事提名和选聘情况

2007年12月10日，公司召开创立大会暨第一次股东大会，选举由发起人提名的李桂文、叶银为公司第一届监事会监事，其与职工代表监事赵阿荣组成发行人第一届监事会。

2007年12月10日，公司第一届监事会第一次会议选举李桂文为公司监事会主席。

2008年4月30日，公司2008年第二次临时股东大会审议，同意叶银辞去监事职务，同时选举俞汉昌为监事。

3、高级管理人员提名和选聘情况

2007年12月10日，公司第一届董事会第一次会议决议，聘任李焕昌为总经理，聘任华守夫、徐燕平、宫坂为副总经理，聘任华守夫为董事会秘书，聘任周国铨为财务负责人。

2008年4月14日，公司第一届董事会第三次会议决议，同意宫坂先生辞去副总经理职务、同时聘任张泰先生为副总经理。

2009年8月29日，公司第一届董事会第八次会议决议，同意华守夫辞去董事会秘书职务、同时聘任胡振国为副总经理兼董事会秘书。

二、董事、监事、高级管理人员及其他核心人员及其近亲属持有发行人股份的情况

公司董事、监事、高级管理人员及核心技术人员中，李焕昌和王国红是配偶关系，李焕昌和李桂文是姐弟关系，华守夫和华建是叔侄关系，谢如文与王志华是配偶关系。发行人董事、监事、高级管理人员及核心技术人员及其近亲属持有公司股份具体情况如下：

姓名	职务	持股数（股）	持股比例（%）
李焕昌	董事长、总经理、核心技术人员	33,440,000	66.88
华守夫	董事、副总经理	5,265,000	10.53
徐燕平	董事、副总经理、核心技术人员	4,450,000	8.90
王平	董事	400,000	0.80
李桂文	监事会主席	10,000	0.02
俞汉昌	监事	50,000	0.10
赵阿荣	监事	5,000	0.01
张泰	副总经理、核心技术人员	80,000	0.16
周国铨	财务总监	100,000	0.20
胡振国	副总经理、董事会秘书	80,000	0.16
王国红	出纳课长	35,000	0.07
曾小平	核心技术人员	30,000	0.06
陶永	模具部经理、核心技术人员	30,000	0.06
管逢兴	核心技术人员	25,000	0.05
谢如文	核心技术人员	20,000	0.04
王志华	营业部项目工程师	5,000	0.01
华建	财务人员	25,000	0.05

除此之外，公司现任董事、监事、高管人员与核心技术人员及其近亲属没有以任何方式直接或间接持有公司股份的情况。

上述人员持有本公司的股份不存在质押或冻结情况。

三、董事、监事、高级管理人员及其他核心人员其他对外投资情况

截至本招股说明书签署日，公司董事、监事、高级管理人员其他对外投资情况如下：

姓名	公司名称	持股比例	是否与发行人存在利益冲突
李焕昌	香港昌红实业有限公司	50%	无
华守夫	香港昌红实业有限公司	10%	无
徐燕平	香港昌红实业有限公司	10%	无
王 平	深圳市中科宏易创业投资管理有限公司	63%	无
	深圳市中科招商投资管理有限公司	3%	无
覃太明	东莞市扬明精密塑胶五金电子有限公司	75%	无
赖水江	深圳市中塑达科技有限公司	45%	无
	昆山市中塑达电子科技有限公司	70%	无
	宿州市中塑达科技实业有限公司	100%	无

公司董事、监事、高级管理人员及核心技术人员不存在其他对外投资情况。

四、董事、监事、高级管理人员及其他核心人员从发行人及其关联企业领取薪酬情况

董事、监事、高级管理人员及核心技术人员2009年在公司及其子公司领取薪酬情况如下：

姓名	职务	在本公司领取的收入（元）
李焕昌	董事长、总经理	240,000
华守夫	董事、副总经理	192,000
徐燕平	董事、副总经理	192,000
王平	董事	不在本公司领取收入
覃太明	独立董事	津贴30,000
赖水江	独立董事	津贴30,000
刘亚玲	独立董事	津贴10,000

姓名	职务	在本公司领取的收入（元）
李桂文	监事会主席	36,000
俞汉昌	监事	90,000
赵阿荣	监事	34,000
张泰	副总经理	156,000
胡振国	副总经理、董事会秘书	50,000
周国铨	财务总监	156,000
陶永	（上海昌美）模具部经理	80,000
曾小平	（上海硕昌）注塑部经理	80,000
管逢兴	品质部经理	80,000
谢如文	医疗部经理	100,000
韩汉发	技术总监	156,000

注：刘亚玲自9月开始领取津贴；胡振国自9月开始领取薪酬。

以上在公司领取薪酬的董事、监事、高级管理人员与其他核心技术人员，公司按照国家地方的有关规定，依法为其办理养老、医疗、工伤等保险。不存在其它特殊待遇和退休金计划。

本公司目前未制定董事、监事、高级管理人员与其他技术人员的认股权计划。

五、董事、监事、高级管理人员及其他核心人员对外兼职及与发行人关联情况

姓名	任职	在其他公司的任职情况		
		公司名称	与本公司关系	任职
李焕昌	董事长 总经理	上海昌美精机有限公司	控股子公司	董事长
		硕昌（上海）精密塑料制品有限公司	控股子公司	董事长
		芜湖昌红科技有限公司	全资子公司	执行董事
		昌红科技（香港）有限公司	全资子公司	董事长
		深圳市柏明胜医疗器械有限公司	全资子公司	执行董事
华守夫	董事 副总经理	上海昌美精机有限公司	控股子公司	董事
		硕昌（上海）精密塑料制品有限公司	控股子公司	董事

姓名	任职	在其他公司的任职情况		
		公司名称	与本公司关系	任职
徐燕平	董事 副总经理	上海昌美精机有限公司	控股子公司	董事 总经理
		硕昌（上海）精密塑料制品有限公司	控股子公司	总经理
王平	董事	深圳市中科宏易创业投资有限公司	股东单位	董事长
		深圳市中科宏易创业投资管理有限公司	无	董事长
		深圳市龙柏投资管理有限公司	无	董事长
		厦门中科宏易投资管理有限公司	无	董事长
		中科宏易（香港）投资管理有限公司	无	董事长
		香港宏信联华资产管理有限公司	无	董事长
		深圳宏信联华创业投资有限公司	无	董事长
		深圳市彩虹精细化工股份有限公司	无	副董事长
		深圳市通产丽星股份有限公司	无	董事
		深圳市陆地方舟电动车有限公司	无	副董事长
		北京中传视讯科技有限公司	无	副董事长
		北京央广视讯有限公司	无	董事
		厦门三五互联科技股份有限公司	无	副董事长
		先锋软件股份有限公司	无	董事
		艾维通讯国际有限公司	无	董事
		福建中金在线网络股份有限公司	无	董事
		上海同济同捷科技股份有限公司	无	副董事长
覃太明	独立董事	东莞市扬明精密塑胶五金电子有限公司	无	董事长、 总经理
赖水江	独立董事	深圳市中塑达科技有限公司	无	总经理
		昆山市中塑达电子科技有限公司	无	法人代表 总经理
		宿州市中塑达科技实业有限公司	无	法人代表 总经理
刘亚玲	独立董事	中国有色金属有限公司	无	财务总监
周国铨	财务总监	上海昌美精机有限公司	控股子公司	监事
		硕昌（上海）精密塑料制品有限公司	控股子公司	监事

六、董事、监事、高级管理人员及其他核心人员相互之间存在的亲属关系情况

公司董事长李焕昌与监事会主席李桂文为姐弟关系，除此之外，董事、监事、高级管理人员及核心技术人员相互之间不存在亲属关系。

七、董事、监事、高级管理人员及其他核心人员作出的重要承诺及与发行人签订的协议及其履行情况

（一）避免同业竞争的承诺

本公司实际控制人、董事长李焕昌，主要股东、董事华守夫、徐燕平作出了关于避免同业竞争的承诺。

截止本招股说明书签署日，承诺人均严格履行上述承诺，不存在违反上述承诺的行为。

（二）流通限制和锁定股份的承诺

本公司董事、监事、高级管理人员及核心技术人员作为股东作出了所持股份的流通限制和自愿锁定股份的承诺。

（三）补缴所得税优惠的承诺

公司董事李焕昌、华守夫和徐燕平已就公司上市前所享受深圳市的所得税优惠政策与国家税务总局相关税收规范性文件不完全一致而导致可能的税款补缴事项出具承诺，承诺如今后公司因上市前享受的企业所得税税收优惠而被国家有关税务部门追缴企业所得税款，将全额承担公司补缴（被追缴）的上市前各年度的企业所得税税款及相关费用。

（四）补缴社会保险费用的承诺

详见“第五节 发行人基本情况 八、（二）公司执行社会保障制度、住房公积金缴纳、医疗制度情况”。

（五）补缴个人所得税及相关费用的承诺

本次发行前的主要股东李焕昌、华守夫和徐燕平已就公司整体变更时以未分配利润及盈余公积转增资本相关的个人所得税缴纳义务出具承诺，如因有关税务部门要求，需要补缴或公司整体变更时自然人股东以净资产折股所涉及的个人所得税，或因公司当时未履行代扣代缴义务而承担罚款或损失，将按照整体变更时持有的公司股权比例承担补缴（被追缴）的上述个人所得税款及其相关费用和损失。

（六）其他

公司根据国家有关规定，与高级管理人员和核心技术人员签订了《劳动用工合同》、《职员保密协议书》。

截止本招股说明书签署日，上述合同或协议均履行正常，不存在违约情形。

八、董事、监事、高级管理人员任职资格合规情况

公司董事、监事和高级管理人员符合法律、行政法规和规章规定的任职资格。

九、董事、监事、高级管理人员变动情况

（一）董事变动情况

详见“第八节一（五）1、董事提名和选聘情况”。

（二）监事变动情况

详见“第八节一（五）2、监事提名和选聘情况”。

（三）高级管理人员变动情况

详见“第八节一（五）3、高级管理人员提名和选聘情况”

第九节 公司治理

一、股东大会、董事会、监事会、独立董事、董事会秘书制度的建立健全及运行情况

公司已建立健全股东大会、董事会、监事会、独立董事制度。

2007年12月10日，公司召开创立大会暨二〇〇七年第一次股东大会，审议通过了《公司章程》，选举产生公司第一届董事会和监事会，审议通过《股东大会议事规则》、《董事会议事规则》和《监事会议事规则》。

2008年6月9日，公司召开第一届董事会第四次会议，审议通过了《独立董事工作制度》、《董事会秘书工作制度》、《总经理工作细则》。

2010年2月10日公司召开2010年第一次临时股东大会，审议通过了《公司章程（草案）》、《股东大会议事规则（草案）》、《董事会议事规则（草案）》和《监事会议事规则（草案）》。上述草案在公司首次公开发行股票并在创业板上市后生效。

（一）股东大会制度的建立健全及运行情况

1、股东的权利和义务

《公司章程（草案）》第三十二条规定，公司股东享有下列权利：

- （1）依照其所持有的股份份额获得股利和其他形式的利益分配；
- （2）依法请求、召集、主持、参加或者委派股东代理人参加股东大会，并行使相应的表决权；
- （3）对公司的经营进行监督，提出建议或者质询；
- （4）依照法律、行政法规及本章程的规定转让、赠与或质押其所持有的股份；
- （5）查阅本章程、股东名册、公司债券存根、股东大会会议记录、董事会会议决议、监事会会议决议、财务会计报告；
- （6）公司终止或者清算时，按其所持有的股份份额参加公司剩余财产的分配；

(7) 对股东大会作出的公司合并、分立决议持异议的股东，要求公司收购其股份；

(8) 法律、行政法规、部门规章或本章程规定的其他权利。

《公司章程（草案）》第三十七条规定，公司股东承担下列义务：

(1) 遵守法律、行政法规和公司章程；

(2) 依其所认购的股份和入股方式缴纳股金；

(3) 除法律、法规规定的情形外，不得退股；

(4) 不得滥用股东权利损害公司或者其他股东的利益；不得滥用公司法人独立地位和股东有限责任损害公司债权人的利益；

公司股东滥用股东权利给公司或者其他股东造成损失的，应当依法承担赔偿责任。

公司股东滥用公司法人独立地位和股东有限责任，逃避债务，严重损害公司债权人利益的，应当对公司债务承担连带责任。

(5) 法律、行政法规及公司章程规定应当承担的其他义务。

2、股东大会的职权

《公司章程（草案）》第四十条规定，股东大会是公司的权力机构，依法行使下列职权：

(1) 决定公司的经营方针和投资计划；

(2) 选举和更换非由职工代表担任的董事、监事，决定有关董事、监事的报酬事项；

(3) 审议批准董事会的报告；

(4) 审议批准监事会报告；

(5) 审议批准公司的年度财务预算方案、决算方案；

(6) 审议批准公司的利润分配方案和弥补亏损方案；

(7) 对公司增加或者减少注册资本作出决议；

(8) 对发行公司债券作出决议；

(9) 对公司合并、分立、解散、清算或者变更公司形式作出决议；

(10) 修改公司章程；

(11) 对公司聘用、解聘会计师事务所作出决议；

(12) 审议批准第四十一条规定的担保事项；

(13) 审议公司在一年内购买、出售重大资产超过公司最近一期经审计总资产30%的事项;

(14) 审议批准变更募集资金用途事项

(15) 审议股权激励计划;

(16) 审议法律、行政法规、部门规章或公司章程规定应当由股东大会决定的其他事项。

3、《股东大会议事规则（草案）》

股东大会分为年度股东大会和临时股东大会。年度股东大会每年召开1次，应当于上一会计年度结束后的6个月内举行。

独立董事、监事会、单独或者合计持有公司10%以上股份的股东有权向董事会请求召开临时股东大会，董事会应当根据法律、行政法规和公司章程的规定，在收到提议后10日内提出同意或不同意召开临时股东大会的书面反馈意见；董事会同意召开临时股东大会的，将在作出董事会决议后的5日内发出召开股东大会的通知。

提案的内容应当属于股东大会职权范围，有明确议题和具体决议事项，并且符合法律、行政法规和公司章程的有关规定。除章程规定的情形外，召集人在发出股东大会通知后，不得修改股东大会通知中已列明的提案或增加新的提案。

召集人将在年度股东大会召开20日前应以公告方式通知各股东，临时股东大会将于会议召开15日前以公告方式通知各股东。

股东大会决议分为普通决议和特别决议。股东大会作出普通决议，应当由出席股东大会的股东（包括股东代理人）所持表决权的1/2以上通过；股东大会作出特别决议，应当由出席股东大会的股东（包括股东代理人）所持表决权的2/3以上通过。

4、股东大会履行职责情况

公司按照相关规定召开股东大会，审议股东大会职权范围内的事项，股东大会履行职责情况良好。

（二）董事会制度的建立健全及运行情况

1、董事会构成

公司设董事会，对股东大会负责，本公司董事会现有7名成员，其中独立董事3人，设董事长1名，董事人数及构成符合相关规定。

2、董事会职权

《公司章程（草案）》第一百零七条规定，董事会行使下列职权：

- （1）召集股东大会，并向股东大会报告工作；
- （2）执行股东大会的决议；
- （3）决定公司的经营计划和投资方案；
- （4）制订公司的年度财务预算方案、决算方案；
- （5）制订公司的利润分配方案和弥补亏损方案；
- （6）制订公司增加或者减少注册资本、发行债券或其他证券及上市方案；
- （7）拟订公司重大收购、收购本公司股票或者合并、分立、解散及变更公司形式的方案；
- （8）在股东大会授权范围内，决定公司对外投资、收购出售资产、资产抵押、对外担保事项、委托理财、关联交易等事项；
- （9）决定公司内部管理机构的设置；
- （10）聘任或者解聘公司总经理、董事会秘书；根据总经理的提名，聘任或者解聘公司副总经理、财务负责人等高级管理人员，并决定其报酬事项和奖惩事项；
- （11）制订公司的基本管理制度；
- （12）制订本章程的修改方案；
- （13）管理公司信息披露事项；
- （14）向股东大会提请聘请或更换为公司审计的会计师事务所；
- （15）听取公司总经理的工作汇报并检查总经理的工作；
- （16）法律、行政法规、部门规章或本章程授予的其他职权。

3、《董事会议事规则（草案）》

董事会每年应当至少在上下两个半年度各召开一次定期会议。

有下列情形之一的，董事会应当召开临时会议：

- （1）代表十分之一以上表决权的股东提议时；
- （2）三分之一以上董事联名提议时；
- （3）监事会提议时；
- （4）董事长认为必要时；
- （5）二分之一以上独立董事提议时；

- (6) 总经理提议时；
- (7) 证券监管部门要求召开时；
- (8) 本公司《公司章程》规定的其他情形。

董事会会议由董事长召集和主持；董事长不能履行职务或者不履行职务的，由半数以上董事共同推举一名董事召集和主持。

董事会会议应当有过半数的董事出席方可举行。有关董事拒不出席或者怠于出席会议导致无法满足会议召开的最低人数要求时，董事长和董事会秘书应当及时向监管部门报告。

监事可以列席董事会会议；总经理和董事会秘书未兼任董事的，应当列席董事会会议。会议主持人认为有必要的，可以通知其他有关人员列席董事会会议。

委托和受托出席董事会会议应当遵循以下原则：

(1) 在审议关联交易事项时，非关联董事不得委托关联董事代为出席；关联董事也不得接受非关联董事的委托；

(2) 独立董事不得委托非独立董事代为出席，非独立董事也不得接受独立董事的委托；

(3) 董事不得在未说明其本人对提案的个人意见和表决意向的情况下全权委托其他董事代为出席，有关董事也不得接受全权委托和授权不明确的委托；

(4) 一名董事不得接受超过两名董事的委托，董事也不得委托已经接受两名其他董事委托的董事代为出席。

出现下述情形的，董事应当对有关提案回避表决：

- (1) 《深圳证券交易所创业板股票上市规则》规定董事应当回避的情形；
- (2) 董事本人认为应当回避的情形；
- (3) 本公司《公司章程》规定的因董事与会议提案所涉及的企业有关联关系而须回避的其他情形。

在董事回避表决的情况下，有关董事会会议由过半数的无关联关系董事出席即可举行，形成决议须经无关联关系董事过半数通过。出席会议的无关联关系董事人数不足三人的，不得对有关提案进行表决，而应当将该事项提交股东大会审议。

4、董事会履行职责情况

公司董事会按照相关规定召开会议，审议董事会职权范围内的事项，董事会

履行职责情况良好。

（三）监事会制度的建立健全及运行情况

1、监事会构成

公司设监事会。监事会由3名监事组成，股东代表监事2名，职工代表监事1名，监事会设主席1人。监事会主席由全体监事过半数选举产生。

董事、总经理和其他高级管理人员不得兼任监事。

监事的任期每届为3年。监事任期届满，连选可以连任。

监事可以列席董事会会议，并对董事会决议事项提出质询或者建议。

2、监事会职权

《公司章程（草案）》第一百四十四条规定，监事会行使下列职权：

- （1）应当对董事会编制的公司定期报告进行审核并提出书面审核意见；
- （2）检查公司财务；
- （3）对董事、高级管理人员执行公司职务的行为进行监督，对违反法律、行政法规、公司章程或者股东大会决议的董事、高级管理人员提出罢免的建议；
- （4）当董事、高级管理人员的行为损害公司的利益时，要求董事、高级管理人员予以纠正；
- （5）提议召开临时股东大会，在董事会不履行《公司法》规定的召集和主持股东大会职责时召集和主持股东大会；
- （6）向股东大会提出提案；
- （7）依照《公司法》第152条的规定，对董事、高级管理人员提出诉讼；
- （8）发现公司经营情况异常，可以进行调查；必要时，可以聘请会计师事务所、律师事务所等专业机构协助其工作，费用由公司承担。

3、《监事会议事规则（草案）》

监事会每6个月至少召开一次会议。监事可以提议召开临时监事会会议。监事会决议应当经半数以上监事通过。

监事会主席召集和主持监事会会议；监事会主席不能履行职务或者不履行职务的，由半数以上监事共同推举一名监事召集和主持监事会会议。

4、监事会履行职责情况

公司监事会按照相关规定召开会议，审议监事会职权范围内的事项，监事会履行职责情况良好。

（四）独立董事制度

1、独立董事制度的建立与职责

为进一步完善公司治理结构，促进公司的规范运作，本公司根据中国证券监督管理委员会《关于上市公司建立独立董事制度的指导意见》《上市公司治理准则》和公司章程规定，制定了《独立董事工作制度》。

独立董事应当具备与其行使职权相适应的任职条件。

独立董事除应当具备法律、法规、规范性文件及《公司章程》赋予的董事的职权外，公司独立董事应享有以下特别职权：

（1）总额高于300万元或高于公司最近一期经审计净资产绝对值的5%的关联交易应当由独立董事认可后提交董事会讨论；独立董事作出判断前，可以聘请中介机构出具独立财务顾问报告，作为其判断的依据。

（2）向董事会提议聘任或解聘会计师事务所；

（3）向董事会提请召开临时股东大会；

（4）提议召开董事会会议；

（5）独立聘请外部审计机构和咨询机构；

（6）可以在股东大会召开前公开向股东征集投票权。

独立董事行使上述职权应当取得全体独立董事的二分之一以上同意。

独立董事除履行上述职责外，应当对以下事项向董事会或股东大会发表独立意见：

（1）提名、任免董事；

（2）聘任或者解聘高级管理人员；

（3）公司董事、高级管理人员的薪酬；

（4）公司的股东、实际控制人及其关联企业对本公司现有或者新发生的总额高于公司最近经审计净资产值的5%的借款或其他资金往来，以及公司是否采取有效措施回收欠款；

（5）独立董事认为可能损害中小股东权益的其他事项；

(6) 对公司累计和当期对外担保情况、执行情况进行专项说明;

(7) 《公司章程》规定的其他事项。

独立董事就有关事项发表独立意见,应当作出和表明以下结论性意见:

- (1) 同意;
- (2) 保留意见及其理由;
- (3) 反对意见及其理由;
- (4) 无法发表意见及其障碍。

2、独立董事实际发挥作用的情况

公司独立董事按照《公司章程》、《独立董事工作制度》等工作要求,履行独立董事的职责。

(五) 董事会秘书工作制度

1、董事会秘书制度的建立及职责

公司制定了《董事会秘书工作制度》,董事会秘书对公司和董事会负责,董事会秘书负责公司股东大会和董事会会议的筹备、文件保管以及公司股东资料管理,办理信息披露事务等事宜。董事会秘书应遵守公司章程,承担公司高级管理人员的有关法律责任,对公司负有诚信和勤勉义务,不得利用职权为自己或他人谋取利益,并保证信息披露的及时性、准确性、完整性和合法性。

(1) 负责公司和相关当事人与有关机构之间的及时沟通和联络,保证证券交易所可以随时与其取得工作联系;

(2) 为强化公司董事会的战略决策和导向功能,董事会秘书应确保公司董事会决策的重大事项严格按规定的程序进行。根据董事会要求,参加组织董事会决策事项的咨询、分析,提出相应的意见和建议。受委托承办董事会及其有关委员会的日常工作;

(3) 负责处理公司信息披露事务,督促公司制定并执行信息披露管理制度和重大信息的内部报告制度,促使公司和相关当事人依法履行信息披露义务,促使公司及时、合法、真实和完善地进行信息披露;

(4) 协调公司与投资者之间的关系,接待投资者来访,回答投资者咨询,保持与投资者、中介机构及新闻媒体的关系,负责协调组织市场推介,负责协调

解答社会公众的提问，确保投资人及时得到公司披露的资料；对市场推介和重要来访等活动形成总结报告；

(5) 按照法定程序筹备董事会会议和股东大会，准备和提交有关会议文件和资料；主动掌握有关会议的执行情况，对实施中的重要问题，应向董事会报告并提出建议；

(6) 参加董事会会议，制作会议记录并签字；

(7) 负责与公司信息披露有关的保密工作，制订保密措施，促使董事、监事和其他高级管理人员以及相关知情人员在信息披露前保守秘密，并在内幕信息泄露时及时采取补救措施，同时向有关机构报告；

(8) 负责保管公司股东名册、董事和监事及高级管理人员名册、控股股东及董事、监事和高级管理人员持有本公司股票的资料，公司发行在外的债券权益人名单，以及股东大会、董事会会议文件和会议记录等；

(9) 协助董事、监事和高级管理人员了解信息披露相关法律、行政法规、部门规章、上市规则、交易所其他规定和公司章程，以及上市协议中关于其法律责任的内容；

(10) 促使董事会依法行使职权；在董事会拟作出的决议违反法律、行政法规、部门规章、公司章程及其他有关规定时，应当提醒与会董事，并提请列席会议的监事就此发表意见；如果董事会坚持作出上述决议，董事会秘书应将有关监事和其个人的意见记载于会议记录上，同时向有关部门报告；

(11) 公司法、公司章程和证券交易所要求履行的其他职责。

2、董事会秘书履行职责的情况

公司董事会秘书按照《公司章程》及《董事会秘书工作制度》的有关规定开展工作，较好地履行了《公司章程》及《董事会秘书工作制度》规定的相关职责。

(六) 董事会审计委员会制度及运行情况

1、公司审计委员会的设立、组成情况

公司于2008年6月30日召开2007年度股东大会审议通过《关于设立第一届董事会四个专门委员会的议案》，即审计委员会的组成人员为：彭杰洲、覃太明、华守夫。

2009年9月14日，公司召开2009年第二次临时股东大会审议通过彭杰洲辞去独立董事职务、同时增补刘亚玲为独立董事。

2009年9月26日公司第一届董事会第九次会议审议通过选举刘亚玲为审计委员会委员，即审计委员会的组成人员变更为：刘亚玲、覃太明、华守夫，其中刘亚玲为主任委员、会计专业人士。

2、审计委员会运行情况

公司第一届董事会审计委员会成立以来召开了以下会议，审议职责权限内相关事项：

序号	会议名称	召开时间	召集人	会议内容
1	第一届董事会审计委员会第一次会议	2008年6月30日	彭杰洲	《关于提名彭杰洲先生为公司第一届董事会审计委员会主任的议案》
2	第一届董事会审计委员会第二次会议	2008年11月25日	彭杰洲	《关于审核公司内部审计制度的议案》
3	第一届董事会审计委员会第三次会议	2009年3月13日	彭杰洲	《关于2008年度财务决算的议案》、《关于2009年财务预算的议案》、《关于2008年度利润分配的预案》、《关于续聘2009年度审计机构的议案》
4	第一届董事会审计委员会第四次会议	2009年9月15日	彭杰洲	《关于提名刘亚玲女士为公司第一届董事会审计委员会主任的议案》
5	第一届董事会审计委员会第五次会议	2010年1月13日	刘亚玲	《关于对公司2007年至今所发生的关联交易进行确认的议案》、《关于公司2007年至2009年三年度财务报表审计报告报出日的议案》《关于公司2009年度利润分配的议案》
6	第一届董事会审计委员会第六次会议	2010年4月1日	刘亚玲	《关于2009年度财务决算报告》、《关于2010年财务预算的议案》、《关于续聘2010年度审计机构的议案》

公司第一届董事会审计委员会加强了对公司财务信息的审核，在审计师进场前审阅了2008年年报、2009年年报，审计师进场后，加强和审计师的沟通和交流。

公司审计委员会成立以来，履行职责情况良好。

保荐机构核查后认为，公司第一届董事会审计委员会的设立、人员组成符合相关规定，人员的变更履行了相应的法律手续，合法有效。公司审计委员会按照相关规定召开会议，审议审计委员会职权范围内的事项，审计委员会履行职责情

况良好。

经核查，发行人律师认为，发行人第一届董事会审计委员会的设立、人员组成符合相关规定，人员的变更履行了相应的法律手续，合法有效。发行人审计委员会按照相关规定召开会议，审议审计委员会职权范围内的事项，审计委员会履行职责情况良好。

（七）董事会薪酬与考核委员会制度及运行情况

1、公司薪酬与考核委员会的设立、组成情况

公司于 2008 年 6 月 30 日召开 2007 年度股东大会审议通过《关于设立第一届董事会四个专门委员会的议案》，薪酬与考核委员会的组成人员为：覃太明、赖水江、李焕昌，其中覃太明、赖水江为独立董事，覃太明担任主任委员。

2、薪酬与考核委员会的运行情况

公司薪酬与考核委员会成立以来，履行职责情况良好，召开了以下会议，审议职责权限内的相关事项：

序号	会议名称	召开时间	召集人	会议内容
1	第一届董事会薪酬与考核委员会第一次会议	2008 年 6 月 30 日	覃太明	《关于提名覃太明先生为公司第一届董事会薪酬与考核委员会主任的议案》 《关于公司高级管理人员绩效考核与薪酬管理办法的议案》
2	第一届董事会薪酬与考核委员会第二次会议	2009 年 4 月 18 日	覃太明	《关于 2009 年度经营目标和考核指标的议案》
3	第一届董事会薪酬与考核委员会第三次会议	2010 年 5 月 6 日	覃太明	《关于 2010 年度经营目标和考核指标的议案》

（八）董事会战略委员会制度及运行情况

1、公司战略委员会的设立、组成情况

公司于 2008 年 6 月 30 日召开 2007 年度股东大会审议通过《关于设立第一届董事会四个专门委员会的议案》，战略委员会的组成人员为：李焕昌、华守夫、徐燕平，其中李焕昌担任主任委员。

2、战略委员会的运行情况

公司战略委员会成立以来，履行职责情况良好，召开了以下会议，审议职责权限内的相关事项：

序号	会议名称	召开时间	召集人	会议内容
1	第一届董事会战略委员会第一次会议	2008年6月30日	李焕昌	《关于提名李焕昌先生为公司第一届董事会战略委员会主任的议案》
2	第一届董事会战略委员会第二次会议	2009年9月15日	李焕昌	《关于投资设立全资子公司的议案》
3	第一届董事会战略委员会第三次会议	2010年1月25日	李焕昌	《关于公司申请首次公开发行人民币普通股（A股）股票并在创业板上市的议案》 《关于公司未来三年发展战略和规划的议案》

（九）董事会提名委员会制度及运行情况

1、提名委员会的设立、组成情况

公司于2008年6月30日召开2007年度股东大会审议通过《关于设立第一届董事会四个专门委员会的议案》，提名委员会的组成人员为：赖水江、覃太明、李焕昌，其中赖水江、覃太明为独立董事，赖水江担任主任委员。

2、提名委员会的运作情况

公司提名委员会成立以来，履行职责情况良好，召开了以下会议，审议职责权限内的相关事项：

序号	会议名称	召开时间	召集人	会议内容
1	第一届董事会提名委员会第一次会议	2008年6月30日	赖水江	《关于提名赖水江先生为公司第一届董事会提名委员会主任的议案》
2	第一届董事会提名委员会第二次会议	2009年8月17日	赖水江	《关于对独立董事候选人刘亚玲女士进行审查并提出建议的议案》 《关于对董事会拟聘任胡振国先生为董事会秘书进行审查并提出建议的议案》

发行人律师核查后认为，公司薪酬与考核委员会、战略委员会、提名委员会的设立、人员组成符合相关规定，合法有效。上述三个委员会按照相关规定召开

会议，审议各自职权范围内的事项，履行职责情况良好。

二、发行人近三年违法违规情况

公司已依法建立健全股东大会、董事会、监事会、独立董事、董事会秘书制度，自成立至今，公司及其董事、监事和高级管理人员严格按照公司章程及相关法律法规的规定开展经营，不存在违法违规行为，且公司近三年也不存在被相关主管机关处罚的情况。

三、发行人近三年一期资金占用和对外担保的情况

公司近三年一期未发生资金被控股股东、实际控制人及其控制的其他企业占用的情况。股东华守夫2006年因个人购房向公司借款613,328.00元，该借款已于2008年全部还清。

公司近三年一期未发生为控股股东、实际控制人及其控制的其他企业提供担保的行为。

四、内部控制评估

（一）管理层的自我评估意见

公司管理层认为，截至2010年6月30日，公司在所有重大方面已建立了健全、合理的内部控制制度，并已得到有效执行，从而保证了公司经营管理的正常运行，对经营风险可以起到有效的控制作用。这些内部控制制度虽已初步形成完善有效的体系，但随着管理的不断深化，将进一步给予补充和完善，使之始终适应公司发展的需要。

（二）注册会计师对本公司内部控制制度的评价

公司本次公开发行股票的审计机构深圳鹏城对公司内部控制的有效性出具了深鹏所股专字[2010]441号《内部控制鉴证报告》，并发表意见：“昌红科

技已根据财政部颁发的《企业内部控制基本规范》标准建立了与经营规模及业务性质相适应的内部控制，截至 2010 年 6 月 30 日在所有重大方面保持了与财务报表相关的有效内部控制，能够合理保证财务报表的公允表达。”

五、发行人对外投资、担保事项的政策及制度安排

（一）《公司章程》针对对外投资、担保事项的规定

第一百一十条 董事会应当确定对外投资、收购出售资产、资产抵押、对外担保事项、委托理财、关联交易的权限，建立严格的审查和决策程序；重大投资项目应当组织有关专家、专业人员进行评审，并报股东大会批准。

1、公司在一年内对外投资、收购出售资产、委托理财低于公司最近一期经审计总资产30%的，董事会有权审批；占公司最近一期经审计总资产30%以上的，应提交股东大会审议。

2、公司在一年内资产抵押、借入资金金额及申请银行授信额度低于公司最近一期经审计总资产30%的，董事会有权审批；占公司最近一期经审计总资产30%以上的，应提交股东大会审议。

3、公司对外担保遵守以下规定：

（1）公司对外担保必须经董事会或股东大会审议。除按本章程规定须提交股东大会审议批准之外的对外担保事项，董事会有权审批。

（2）董事会审议担保事项时，应经出席董事会会议的三分之二以上董事审议同意。

（3）公司董事会或股东大会审议批准的对外担保，应当及时披露董事会或股东大会决议、截止信息披露日公司及其控股子公司对外担保总额、公司对控股子公司提供担保的总额。

如属于在上述授权范围内，但法律、法规规定或董事会认为有必要须报股东大会批准的事项，则应提交股东大会审议。

（二）公司近三年一期对外投资、担保事项情况

公司近三年一期对外投资情况如下：

1、增资、收购上海昌美

详见“第七节 二、关联交易情况”。

2、增资、收购上海硕昌

详见“第七节 二、关联交易情况”。

3、成立芜湖昌红

详见“第五节 四、发行人控股、参股公司情况”。

4、成立柏明胜

详见“第五节 四、发行人控股、参股公司情况”。

5、成立香港昌红科技

详见“第五节 四、发行人控股、参股公司情况”。

公司近三年一期无对外担保事项。

六、发行人投资者权益保护的情况

公司已通过建立和完善章程、股东大会议事规则、信息披露制度、股利分配政策、关联交易决策制度等措施来规范公司运营，保护投资者权益。

（一）公司信息披露制度

公司为完善信息披露制度，已按照中国证监会的有关规定，建立了信息披露制度，规定公司须严格按照法律、法规和《公司章程》规定的信息披露的内容和格式要求，真实、准确、完整、及时地报送及披露信息。公司信息披露体现公开、公正、公平对待所有股东的原则。

（二）公司股利分配政策

公司股利分配政策详见“第十节 三、股利政策”。

（三）公司关联交易决策及程序

公司通过《公司章程》、《董事会议事规则》、《独立董事制度》、《关联

交易决策制度》明确了关联交易决策的程序，体现了保护中小股东利益的原则。

第十节 财务会计信息与管理层分析

本节引用的财务数据，非经特别说明，均引自经深圳鹏城审计的公司财务报表。投资者欲对本公司的财务状况、经营成果和会计政策进行详细的了解，应当认真阅读“第十五节 一、附件（四）财务报表及审计报告”。

一、财务会计信息

（一）审计意见

本公司委托深圳市鹏城会计师事务所有限公司依据中国注册会计师独立审计准则对本公司2007年、2008年、2009年、2010年1-6月的会计报表和合并会计报表进行了审计，并对上述报表出具了标准无保留意见的深鹏所股审字[2010]146号《审计报告》。

（二）三年一期财务报表

以下数据如无特别说明，单位均为人民币元。

1、合并资产负债表

（1）合并资产负债表（1/2）

项目	2010年6月30日	2009年12月31日	2008年12月31日	2007年12月31日
流动资产：				
货币资金	83,021,378.42	54,397,655.36	37,087,208.15	5,953,050.21
应收账款	51,847,643.07	53,513,034.41	35,131,078.87	30,165,174.67
预付款项	6,020,217.06	6,893,018.06	6,471,467.35	3,830,739.49
其他应收款	1,295,213.57	1,565,721.68	3,105,272.42	2,547,508.85
存货	44,344,743.91	46,475,194.48	34,890,302.85	15,656,143.40
一年内到期的非流动资产	34,676.07	96,827.42	146,934.00	146,934.00
其他流动资产	-	-	-	361,936.97

项目	2010年6月30日	2009年12月31日	2008年12月31日	2007年12月31日
流动资产合计	186,563,872.10	162,941,451.41	116,832,263.64	58,661,487.59
非流动资产：				
固定资产	76,207,545.13	77,765,402.55	75,082,419.13	75,265,731.13
在建工程	682,806.59	226,282.05	417,716.16	124,503.53
无形资产	10,684,023.43	10,887,721.25	3,925,898.16	3,828,733.26
长期待摊费用	47,100.00	60,150.00	63,195.05	210,129.05
递延所得税资产	190,517.12	55,714.56	121,171.51	58,808.91
非流动资产合计	87,811,992.27	88,995,270.41	79,610,400.01	79,487,905.88
资产总计	274,375,864.37	251,936,721.82	196,442,663.65	138,149,393.47

合并资产负债表（续2/2）

项目	2010年6月30日	2009年12月31日	2008年12月31日	2007年12月31日
流动负债：				
短期借款	53,633,276.26	43,596,234.28	50,000,000.00	30,000,000.00
应付账款	46,114,330.83	44,518,853.82	29,483,952.02	22,144,990.07
预收款项	623,677.77	2,519,158.47	5,721,512.09	453,250.48
应付职工薪酬	2,653,976.62	2,668,381.15	1,903,747.00	1,279,522.82
应交税费	2,801,748.98	3,330,979.63	1,550,794.64	983,067.64
其他应付款	1,590,921.81	830,028.09	896,069.84	6,347,620.58
一年内到期的非流动 负债	12,000,000.00	12,000,000.00	5,000,000.00	18,000,000.00
流动负债合计	119,417,932.27	109,463,635.44	94,556,075.59	79,208,451.59
非流动负债：				
长期借款	9,000,000.00	15,000,000.00	-	5,000,000.00
非流动负债合计	9,000,000.00	15,000,000.00	-	5,000,000.00
负债合计	128,417,932.27	124,463,635.44	94,556,075.59	84,208,451.59
所有者权益（或股东权 益）：				
股本	50,000,000.00	50,000,000.00	50,000,000.00	40,000,000.00
资本公积	22,772,700.61	22,772,700.61	22,772,700.61	6,272,700.61
盈余公积	3,926,030.76	3,926,030.76	2,160,838.11	630,455.65

项目	2010年6月30日	2009年12月31日	2008年12月31日	2007年12月31日
未分配利润	69,259,200.73	50,774,355.01	26,953,049.34	7,037,785.62
归属于母公司所有者 权益合计	145,957,932.10	127,473,086.38	101,886,588.06	53,940,941.88
少数股东权益	-	-	-	-
所有者权益合计	145,957,932.10	127,473,086.38	101,886,588.06	53,940,941.88
负债和所有者权益总 计	274,375,864.37	251,936,721.82	196,442,663.65	138,149,393.47

(2) 母公司资产负债表

母公司资产负债表（1/2）

项目	2010年6月30日	2009年12月31日	2008年12月31日	2007年12月31日
流动资产：				
货币资金	59,162,926.92	41,525,813.12	21,323,801.16	3,206,904.02
应收账款	49,436,760.94	48,721,914.16	31,706,487.40	24,894,823.09
预付款项	1,210,965.42	5,352,231.99	2,930,901.98	2,172,270.74
其他应收款	603,102.61	1,004,762.24	1,146,996.95	1,465,870.33
存货	34,499,805.12	36,967,978.87	28,085,849.94	12,600,811.75
一年内到期的非流动 资产	34,676.07	86,132.37	18,000.00	18,000.00
其他流动资产	-	-	-	325,815.97
流动资产合计	144,948,237.08	133,658,832.75	85,212,037.43	44,684,495.90
非流动资产：				
长期股权投资	27,468,564.80	22,468,564.80	19,468,564.80	12,727,604.80
固定资产	63,197,765.29	65,249,134.50	66,125,919.04	68,959,811.11
在建工程	-	-	257,985.00	124,503.53
无形资产	10,684,023.43	10,887,721.25	3,925,898.16	3,828,733.26
长期待摊费用	47,100.00	60,150.00	52,500.00	70,500.00
递延所得税资产	11,508.26	9,604.36	51,909.15	17,366.21
非流动资产合计	101,408,961.78	98,675,174.91	89,882,776.15	85,728,518.91
资产总计	246,357,198.86	232,334,007.66	175,094,813.58	130,413,014.81

母公司资产负债表（续 2/2）

项目	2010年6月30日	2009年12月31日	2008年12月31日	2007年12月31日
流动负债：				
短期借款	53,633,276.26	43,596,234.28	50,000,000.00	30,000,000.00
应付账款	37,634,102.42	39,048,806.53	22,512,339.63	19,726,866.96
预收款项	242,654.53	-	346,934.04	-
应付职工薪酬	1,932,363.00	1,924,810.00	1,488,747.00	998,928.00
应交税费	1,621,003.31	1,954,977.69	1,377,957.20	684,292.14
其他应付款	14,672,162.49	13,037,831.42	3,249,414.45	4,887,331.07
一年内到期的非流动负债	12,000,000.00	12,000,000.00	5,000,000.00	18,000,000.00
流动负债合计	121,735,562.01	111,562,659.92	83,975,392.32	74,297,418.17
非流动负债：				
长期借款	9,000,000.00	15,000,000.00	-	5,000,000.00
非流动负债合计	9,000,000.00	15,000,000.00	-	5,000,000.00
负债合计	130,735,562.01	126,562,659.92	83,975,392.32	79,297,418.17
所有者权益（或股东权益）：				
股本	50,000,000.00	50,000,000.00	50,000,000.00	40,000,000.00
资本公积	21,113,867.23	21,113,867.23	21,113,867.23	4,613,867.23
盈余公积	3,926,030.76	3,926,030.76	2,160,838.11	630,455.65
未分配利润	40,581,738.86	30,731,449.75	17,844,715.92	5,871,273.76
归属于母公司所有者权益合计	115,621,636.85	105,771,347.74	91,119,421.26	51,115,596.64
少数股东权益	-	-	-	-
所有者权益合计	115,621,636.85	105,771,347.74	91,119,421.26	51,115,596.64
负债和所有者权益总计	246,357,198.86	232,334,007.66	175,094,813.58	130,413,014.81

2、利润表

（1）合并利润表

项目	2010年1-6月	2009年度	2008年度	2007年度
一、营业收入	126,495,725.34	184,336,807.32	136,785,911.94	91,259,621.25
减：营业成本	87,473,146.55	129,906,249.58	91,099,214.33	57,013,883.06

项目	2010 年 1-6 月	2009 年度	2008 年度	2007 年度
营业税金及附加	116,525.28	171,947.48	172,914.28	115,209.72
销售费用	1,699,798.80	2,292,597.49	2,295,423.98	1,171,935.96
管理费用	10,592,480.03	18,152,215.09	13,063,876.57	7,605,997.77
财务费用	1,447,665.26	2,939,474.22	5,716,525.04	4,804,012.46
资产减值损失	163,399.66	-380,733.89	250,553.44	432,933.07
加：公允价值变动收益（损失以“-”填列）	-	-	-	-
投资收益（损失以“-”填列）	-	-	-	-
其中：对联营企业和合营企业的投资收益	-	-	-	-
二、营业利润（亏损以“-”填列）	25,002,709.76	31,255,057.35	24,187,404.30	20,115,649.21
加：营业外收入	22,338.63	2,110,206.57	1,204,046.30	3,132,143.42
减：营业外支出	25,819.50	29,411.44	14,869.95	9,759.09
其中：非流动资产处置损失	-	17,880.00	-	-
三、利润总额（亏损以“-”填列）	24,999,228.89	33,335,852.48	25,376,580.65	23,238,033.54
减：所得税费用	3,514,383.17	4,749,354.16	2,130,934.47	1,130,005.47
四、净利润（净亏损以“-”填列）	21,484,845.72	28,586,498.32	23,245,646.18	22,108,028.07
其中：归属于母公司所有者的净利润	21,484,845.72	28,586,498.32	23,245,646.18	20,344,610.15
少数股东损益	-	-	-	1,763,417.92
五、每股收益：				
（一）基本每股收益	0.43	0.57	0.50	0.49
（二）稀释每股收益	0.43	0.57	0.50	0.49
六、其他综合收益	-	-	-	3,256,925.18
七、综合收益总额	21,484,845.72	28,586,498.32	23,245,646.18	25,364,953.25
归属于母公司所有者的综合收益总额	21,484,845.72	28,586,498.32	23,245,646.18	23,601,535.33
归属于少数股东的综合收益总额	-	-	-	1,763,417.92

（2）母公司利润表

项目	2010 年 1-6 月	2009 年度	2008 年度	2007 年度
一、营业收入	95,248,902.61	147,143,764.57	105,960,782.11	69,383,395.85
减：营业成本	69,493,660.54	109,818,616.94	73,310,315.86	45,768,786.81
营业税金及附加	81,179.85	125,620.80	139,369.68	104,098.70
销售费用	1,332,594.08	1,286,909.72	929,792.07	733,729.62
管理费用	7,891,285.81	14,390,829.20	9,334,610.00	5,279,135.71
财务费用	1,302,926.95	2,994,344.65	5,900,119.48	4,916,025.54
资产减值损失	12,692.65	-195,516.72	27,996.27	180,271.40
加：公允价值变动收益（损失以“—”号填列）	-	-	-	-
投资收益（损失以“—”号填列）	-	-	-	-
其中：对联营企业和合营企业的投资收益	-	-	-	-
二、营业利润（亏损以“—”号填列）	15,134,562.73	18,722,959.98	16,318,578.75	12,401,348.07
加：营业外收入	18,875.00	2,109,964.00	1,152,000.00	3,132,000.00
减：营业外支出	20,619.50	20,880.00	8,000.00	720.33
其中：非流动资产处置损失	-	17,880.00	-	-
三、利润总额（亏损总额以“—”号填列）	15,132,818.23	20,812,043.98	17,462,578.75	15,532,627.74
减：所得税费用	2,282,529.12	3,160,117.50	2,158,754.13	1,161,588.18
四、净利润（净亏损以“—”号填列）	12,850,289.11	17,651,926.48	15,303,824.62	14,371,039.56
五、每股收益：				
（一）基本每股收益	0.26	0.35	0.33	0.34
（二）稀释每股收益	0.26	0.35	0.33	0.34
六、其他综合收益	-	-	-	4,434,415.80
七、综合收益总额	12,850,289.11	17,651,926.48	15,303,824.62	18,805,455.36

3、现金流量表

（1）合并现金流量表

项目	2010 年 1-6 月	2009 年度	2008 年度	2007 年度
一、经营活动产生的现金流量：				

销售商品、提供劳务收到的现金	131,481,713.19	169,739,923.68	142,384,889.07	80,174,093.23
收到的税费返还	901,007.10	1,746,036.53	1,039,528.13	112,041.83
收到其他与经营活动有关的现金	1,579,339.74	5,732,351.56	4,468,475.56	6,444,206.77
经营活动现金流入小计	133,962,060.03	177,218,311.77	147,892,892.76	86,730,341.83
购买商品、接受劳务支付的现金	74,193,434.56	104,625,453.65	84,111,199.90	53,330,094.43
支付给职工以及为职工支付的现金	13,932,378.17	24,271,245.41	23,976,668.38	12,675,350.68
支付的各项税费	7,978,323.78	9,990,770.56	5,714,834.44	3,437,378.09
支付其他与经营活动有关的现金	5,461,064.34	10,571,523.56	10,750,393.80	5,983,331.49
经营活动现金流出小计	101,565,200.85	149,458,993.18	124,553,096.52	75,426,154.69
经营活动产生的现金流量净额	32,396,859.18	27,759,318.59	23,339,796.24	11,304,187.14
二、投资活动产生的现金流量：				
收回投资收到的现金	-	-	-	-
取得投资收益收到的现金	-	-	-	-
处置固定资产、无形资产和其他长期资产收回的现金净额	-	-	86,200.00	-
处置子公司及其他营业单位收到的现金净额	-	-	-	-
收到其他与投资活动有关的现金	-	-	-	-
投资活动现金流入小计	-	-	86,200.00	-
购建固定资产、无形资产和其他长期资产支付的现金	7,860,498.99	13,925,551.24	10,845,952.83	12,015,487.08
投资支付的现金	-	5,000,000.00	3,620,960.00	
质押贷款净增加额	-	-	-	-
取得子公司及其他营业单位支付的现金净额	-	-	-	-
支付其他与投资活动有关的现金	-	-	-	-
投资活动现金流出小计	7,860,498.99	18,925,551.24	14,466,912.83	12,015,487.08
投资活动产生的现金流量净额	-7,860,498.99	-18,925,551.24	-14,380,712.83	-12,015,487.08
三、筹资活动产生的现金流量：				
吸收投资收到的现金	-	-	24,700,000.00	-
其中：子公司吸收少数股东投资收到的现金	-	-	-	-
取得借款收到的现金	26,977,000.00	93,468,800.00	103,000,000.00	51,000,000.00

发行债券收到的现金	-	-	-	-
收到其他与筹资活动有关的现金	115,667.12	-	-	-
筹资活动现金流入小计	27,092,667.12	93,468,800.00	127,700,000.00	51,000,000.00
偿还债务支付的现金	22,771,000.00	78,000,000.00	101,000,000.00	44,800,000.00
分配股利、利润或偿付利息支付的现金	4,266,197.50	5,823,107.99	4,438,568.72	3,911,721.54
其中：子公司支付给少数股东的股利、利润	-	-	-	-
支付其他与筹资活动有关的现金	780,000.00	521,667.12	610,000.00	440,000.00
筹资活动现金流出小计	27,817,197.50	84,344,775.11	106,048,568.72	49,151,721.54
筹资活动产生的现金流量净额	-724,530.38	9,124,024.89	21,651,431.28	1,848,278.46
四、汇率变动对现金及现金等价物的影响	-72,439.63	10,898.02	-250,266.92	-53,675.66
五、现金及现金等价物净增加额	23,739,390.18	17,968,690.26	30,360,247.77	1,083,302.86
加：期初现金及现金等价物余额	54,281,988.24	36,313,297.98	5,953,050.21	4,869,747.35
加：合并范围变化	5,000,000.00	-	-	-
六、期末现金及现金等价物余额	83,021,378.42	54,281,988.24	36,313,297.98	5,953,050.21

(2) 母公司现金流量表

项目	2010 年 6 月 30 日	2009 年度	2008 年度	2007 年度
一、经营活动产生的现金流量：				
销售商品、提供劳务收到的现金	95,146,157.45	129,907,260.50	98,336,771.63	60,827,509.95
收到的税费返还	886,936.71	1,732,007.74	1,039,528.13	76,625.26
收到其他与经营活动有关的现金	167,318.74	9,710,005.54	1,546,785.66	7,878,382.74
经营活动现金流入小计	96,200,412.90	141,349,273.78	100,923,085.42	68,782,517.95
购买商品、接受劳务支付的现金	59,871,543.99	81,430,656.37	62,262,487.58	36,966,069.47
支付给职工以及为职工支付的现金	9,578,038.26	17,491,838.89	18,145,924.30	8,975,203.79
支付的各项税费	2,848,489.27	4,792,299.61	2,201,859.49	1,342,786.32
支付其他与经营活动有关的现金	1,087,764.93	6,562,887.67	8,642,074.61	3,605,669.04
经营活动现金流出小计	73,385,836.45	110,277,682.54	91,252,345.98	50,889,728.62
经营活动产生的现金流量净额	22,814,576.45	31,071,591.24	9,670,739.44	17,892,789.33

二、投资活动产生的现金流量：				
收回投资收到的现金	-	-	-	-
取得投资收益收到的现金	-	-	-	-
处置固定资产、无形资产和其他长期资产收回的现金净额	-	-	-	-
处置子公司及其他营业单位收到的现金净额	-		-	-
收到其他与投资活动有关的现金	-	-	2,325,000.00	-
投资活动现金流入小计	-	-	2,325,000.00	-
购建固定资产、无形资产和其他长期资产支付的现金	4,285,050.00	11,331,862.69	7,214,531.82	11,542,611.76
投资支付的现金	-	8,000,000.00	9,065,960.00	7,043,189.00
取得子公司及其他营业单位支付的现金净额	-	-	-	-
支付其他与投资活动有关的现金	-	-	-	-
投资活动现金流出小计	4,285,050.00	19,331,862.69	16,280,491.82	18,585,800.76
投资活动产生的现金流量净额	-4,285,050.00	-19,331,862.69	-13,955,491.82	-18,585,800.76
三、筹资活动产生的现金流量：				
吸收投资收到的现金	-	-	24,700,000.00	-
取得借款收到的现金	26,977,000.00	93,468,800.00	103,000,000.00	51,000,000.00
收到其他与筹资活动有关的现金	115,667.12	-	-	-
筹资活动现金流入小计	27,092,667.12	93,468,800.00	127,700,000.00	51,000,000.00
偿还债务支付的现金	22,771,000.00	78,000,000.00	101,000,000.00	44,800,000.00
分配股利、利润或偿付利息支付的现金	4,266,197.50	5,823,107.99	4,438,568.72	3,911,721.54
支付其他与筹资活动有关的现金	780,000.00	521,667.12	610,000.00	440,000.00
筹资活动现金流出小计	27,817,197.50	84,344,775.11	106,048,568.72	49,151,721.54
筹资活动产生的现金流量净额	-724,530.38	9,124,024.89	21,651,431.28	1,848,278.46
四、汇率变动对现金及现金等价物的影响	-52,215.15	-3,498.43	-23,691.93	-9,808.32
五、现金及现金等价物净增加额	17,752,780.92	20,860,255.01	17,342,986.97	1,145,458.71
加：期初现金及现金等价物余额	41,410,146.00	20,549,890.99	3,206,904.02	2,061,445.31

六、期末现金及现金等价物余额	59,162,926.92	41,410,146.00	20,549,890.99	3,206,904.02

（三）财务报表的编制基础、合并财务报表范围

1、财务报表的编制基础

本公司以持续经营为基础，根据实际发生的交易和事项，按照《企业会计准则——基本准则》和其他各项会计准则的规定进行确认和计量，在此基础上编制财务报表。

2、合并财务报表编制方法及合并报表范围

（1）合并财务报表编制方法

A、合并财务报表以本公司和纳入合并财务报表范围的各子公司的财务报表及其他有关资料为合并依据，按照权益法调整对子公司的长期股权投资，将本公司和纳入合并财务报表范围的各子公司之间的投资、交易及往来等全部抵消，并计算少数股东损益及少数股东权益后合并编制而成。

B、合并时，如纳入合并范围的子公司与本公司会计政策不一致，按本公司执行的会计政策对其进行调整后合并。

C、对于同一控制下企业合并取得的子公司，视同该企业合并于合并当期的期初已经发生，从合并当期的期初起将其资产、负债、经营成果和现金流量纳入合并财务报表。

D、同一控制下的企业合并事项的，被重组方合并前的净损益应计入非经常性损益，并在申报财务报表中单独列示。

E、重组属于同一公司控制权人下的非企业合并事项，但被重组方重组前一个会计年度末的资产总额或前一个会计年度的营业收入或利润总额达到或超过重组前发行人相应项目20%的，从合并当期的期初起编制备考利润表。

F、对于因非同一控制下企业合并取得的子公司，在编制合并报表时，以购买日可辨认净资产公允价值为基础对个别财务报表进行调整。

（2）公司的合并报表范围

A、2007 年度的合并范围

公司名称	持股比例	表决权比例	合并报表范围

	直接	间接	小计		
上海昌美精机有限公司	75%	25%	100%	100%	2007 年度全部财务报表
硕昌（上海）精密塑料制品有限公司	75%	25%	100%	100%	2007 年度全部财务报表
昌红科技（香港）有限公司	100%	-	100%	100%	2007 年度全部财务报表
芜湖昌红科技有限公司	100%	-	100%	100%	2007 年度全部财务报表

B、2008 年度的合并范围

公司名称	持股比例			表决权比例	合并报表范围
	直接	间接	小计		
上海昌美精机有限公司	75%	25%	100%	100%	2008 年度全部财务报表
硕昌（上海）精密塑料制品有限公司	75%	25%	100%	100%	2008 年度全部财务报表
昌红科技（香港）有限公司	100%	-	100%	100%	2008 年度全部财务报表
芜湖昌红科技有限公司	100%	-	100%	100%	2008 年度全部财务报表

C、2009 年度的合并范围

公司名称	持股比例			表决权比例	合并报表范围
	直接	间接	小计		
上海昌美精机有限公司	75%	25%	100%	100%	2009 年度全部财务报表
硕昌（上海）精密塑料制品有限公司	75%	25%	100%	100%	2009 年度全部财务报表
昌红科技（香港）有限公司	100%	-	100%	100%	2009 年度全部财务报表
芜湖昌红科技有限公司	100%	-	100%	100%	2009 年度全部财务报表

D、2010 年 1-6 月的合并范围

公司名称	持股比例			表决权比例	合并报表范围
	直接	间接	合计		
上海昌美精机有限公司	75%	25%	100%	100%	2010 年 1-6 月全部财务报表
硕昌（上海）精密塑料制品有限公司	75%	25%	100%	100%	2010 年 1-6 月全部财务报表
昌红科技（香港）有限公司	100%	-	100%	100%	2010 年 1-6 月全部财务报表
芜湖昌红科技有限公司	100%	-	100%	100%	2010 年 1-6 月全部财务报表
深圳市柏明胜医疗器械有限公司	100%	-	100%	100%	2010 年 1-6 月全部财务报表

（四）主要会计政策和会计估计

公司的会计政策与会计估计与上市公司不存在较大差异，主要会计政策和会计估计如下：

1、同一控制下和非同一控制下企业合并的会计处理方法

（1）同一控制下的企业合并：合并方在企业合并中取得的资产和负债，应当按照合并日在被合并方的账面价值计量。合并方取得的净资产账面价值与支付的合并对价账面价值（或发行股份面值总额）的差额，应当调整资本公积；资本公积不足冲减的，调整留存收益。合并方为进行企业合并发生的各项直接相关费用，包括为进行企业合并而支付的审计费用、评估费用、法律服务费用等，应当于发生时计入当期损益。企业合并形成母子公司关系的，母公司应当编制合并日的合并资产负债表、合并利润表和合并现金流量表。合并资产负债表中被合并方的各项资产、负债，应当按其账面价值计量。因被合并方采用的会计政策与合并方不一致，按照本准则规定进行调整的，应当以调整后的账面价值计量。合并利润表应当包括参与合并各方自合并当期期初至合并日所发生的收入、费用和利润。被合并方在合并前实现的净利润，应当在合并利润表中单列项目反映。合并现金流量表应当包括参与合并各方自合并当期期初至合并日的现金流量。

（2）非同一控制下的企业合并：购买方在购买日为取得对被购买方的控制权而付出的资产、发生或承担的负债以及发行的权益性证券的公允价值加上各项直接相关费用为合并成本。购买方在购买日对作为企业合并对价付出的资产、发生或承担的负债应当按照公允价值计量，公允价值与其账面价值的差额，计入当期损益。购买方对合并成本大于合并中取得的被购买方可辨认净资产公允价值份额的差额，应当确认为商誉。购买方对合并成本小于合并中取得的被购买方可辨认净资产公允价值份额的，应对取得的被购买方各项可辨认资产、负债及或有负债的公允价值以及合并成本的计量进行复核；经复核后合并成本仍小于合并中取得的被购买方可辨认净资产公允价值份额的，其差额应当计入当期损益。企业合并形成母子公司关系的，母公司应当编制购买日的合并资产负债表，因企业合并取得的被购买方各项可辨认资产、负债及或有负债应当以公允价值列示。

2、外币业务和外币报表折算

（1）外币业务核算方法

本公司外币交易均按交易发生日的即期近似汇率折算为记账本位币。该即期近似汇率指交易发生日当月月初的汇率。

在资产负债表日，应当按照下列规定对外币货币性项目和外币非货币性项目进行处理：

A、外币货币性项目，采用资产负债表日即期汇率折算。因资产负债表日即期汇率与初始确认时或前一资产负债表日即期汇率不同而产生的汇兑差额，计入当期损益。

B、以历史成本计量的外币非货币性项目，仍采用交易发生日的即期汇率折算，不改变其记账本位币金额。

C、以公允价值计量的外币非货币性项目，采用公允价值确定日的即期汇率折算，折算后的记账本位币金额与原记账本位币金额的差额，作为公允价值变动处理，计入当期损益。

（2）外币财务报表的折算方法

以外币为本位币的子公司，在编制折合人民币财务报表时，采用现行汇率法，即所有资产、负债及损益类项目按照合并会计报表决算日的市场汇率折算为母公司记账本位币，所有者权益类项目除“未分配利润”项目外，均按照发生时的市场汇率折算为母公司本位币。由于折算汇率不同产生的折算差额，在折合人民币资产负债表所有者权益类设外币报表折算差额项目反映。

3、金融工具

（1）金融资产的分类：

金融资产分为以公允价值计量且其变动计入当期损益的金融资产（包括交易性金融资产和指定为以公允价值计量且其变动计入当期损益的金融资产）、持有至到期投资、贷款和应收款项、可供出售金融资产等四类。

（2）金融资产的计量：

A、初始确认金融资产按照公允价值计量。对于以公允价值计量且其变动计入当期损益的金融资产，相关交易费用应当直接计入当期损益；对于其他类别的金融资产，相关交易费用应当计入初始确认金额。

B、本公司按照公允价值对金融资产进行后续计量，且不扣除将来处置该金融资产时可能发生的交易费用。但是，下列情况除外：

a、持有至到期投资以及贷款和应收款项，采用实际利率法，按摊余成本计量。

b、在活跃市场中没有报价且其公允价值不能可靠计量的权益工具投资，以及与该权益工具挂钩并须通过交付该权益工具结算的衍生金融资产，按照成本计量。

（3）金融资产公允价值的确定：

A、存在活跃市场的金融资产，将活跃市场中的报价确定为公允价值；

B、金融资产不存在活跃市场的，采用估值技术确定公允价值。采用估值技术得出的结果，反映估值日在公平交易中可能采用的交易价格。

（4）金融资产转移：

本公司于将金融资产所有权上几乎所有的风险和报酬转移给转入方或已放弃对该金融资产的控制时，终止确认该金融资产。

（5）金融资产减值：

在资产负债表日对以公允价值计量且其变动计入当期损益的金融资产以外的金融资产的账面价值进行检查，有客观证据表明该金融资产发生减值的，计提减值准备。金融资产发生减值的客观证据，包括下列各项：

A、发行方或债务人发生严重财务困难；

B、债务人违反了合同条款，如偿付利息或本金发生违约或逾期等；

C、本公司出于经济或法律等方面因素的考虑，对发生困难的债务人作出让步；

D、债务人很可能倒闭或进行其他财务重组；

E、因发行方发生重大财务困难，该金融资产无法在活跃市场继续交易；

F、债务人经营所处的技术、市场、经济和法律环境等发生重大不利变化，使本公司可能无法收回投资成本；

G、权益工具投资的公允价值发生严重或非暂时性下跌；

H、其他表明金融资产发生减值的客观证据。

（6）金融资产减值损失的计量：

A、以公允价值计量且其变动计入当期损益的金融资产不需要进行减值测试；

B、持有至到期投资的减值损失的计量：按预计未来现金流现值低于期末账面价值的差额计提减值准备；

C、应收款项坏账准备的确认标准、计提方法：单项金额重大的，单独进行减值测试，根据其未来现金流量现值低于其账面价值的差额，确认减值损失，计提坏账准备；单项金额不重大，经测试未减值的应收款项，采用账龄分析法，按应收款项的账龄和规定的提取比例确认减值损失，计提坏账准备；单项金额不重大但按信用风险特征组合法组合后风险较大的应收款项，单独进行测试，并计提个别坏账准备。经单独测试未减值的应收款项，采用账龄分析法，按应收款项的账龄和规定的提取比例确认减值损失。

D、可供出售的金融资产减值的判断：若该项金融资产公允价值出现持续下降，且其下降属于非暂时性的，则可认定该项金融资产发生了减值。

4、应收款项

（1）单项金额重大的应收款项坏账准备的确认标准、计提方法：

单项金额重大的应收款项坏账准备的确认标准	公司根据经营规模、业务性质及客户结算状况等确定单项金额重大的应收账款标准为 20 万元以上，当预计难以收回时确认坏账准备。		
单项金额重大的应收款项坏账准备的计提方法	经个别认定减值测试后不存在减值的，公司再按账龄计提坏账准备。		

（2）单项金额不重大但按信用风险特征组合后该组合的风险较大的应收款项坏账准备的确定依据、计提方法：

信用风险特征组合的确定依据	单项金额不重大但按信用风险特征组合后该组合的风险较大的应收账款的组合标准为金额在 20 万元以下账龄在 3 年以上的应收账款。		
根据信用风险特征组合确定的计提方法			
应收账款余额百分比法计提的比例 (%)	无	其他应收款余额百分比法计提的比例 (%)	无

（3）账龄分析法

账龄	应收账款计提比例	其他应收款计提比例
1-3 个月	—	—
4-12 个月	5%	5%
1-2 年	20%	20%
2-3 年	50%	50%

3 年以上	100%	100%
计提坏账准备的说明	本公司于资产负债表日对应收款项进行减值测试，计提坏账准备。对于单项金额重大的应收款项，单独进行减值测试，如有客观证据表明其发生了减值的，根据其未来现金流量现值低于其账面价值的差额，确认减值损失，计提坏账准备。对于单项金额非重大的应收款项以及经单独测试后未减值的单项金额重大的应收款项，按照账龄分析法计提坏账准备，合并范围内关联方不计提坏账准备。	

5、存货

（1）存货的分类

存货分为库存商品、原材料、委托加工材料、在产品、产成品、低值易耗品、包装物等七大类。

（2）发出存货的计价方法

各类存货的购入与入库按实际成本计价，发出采用加权平均法计价。

（3）存货可变现净值的确定依据及存货跌价准备的计提方法

存货可变现净值系根据本公司在正常经营过程中，以估计售价减去估计完工成本及销售所必须的估计费用后的价值。

存货跌价准备的计提方法：本公司于每年中期期末及年度终了在对存货进行全面盘点的基础上，对遭受损失，全部或部分陈旧过时或销售价格低于成本的存货，根据存货成本与可变现净值孰低计量，按单个存货项目对同类存货项目的可变现净值低于存货成本的差额计提存货跌价准备，并计入当期损益。确定可变现净值时，除考虑持有目的和资产负债表日该存货的价格与成本波动外，还需要考虑未来事项的影响。

（4）存货的盘存制度

存货的盘存制度采用永续盘存法。

（5）低值易耗品和包装物的摊销方法

低值易耗品：低值易耗品于其领用时采用一次性摊销法摊销。

包装物：包装物于其领用时采用一次性摊销法摊销。

6、长期股权投资

（1）初始投资成本确定

A、企业合并形成的长期股权投资，按照下列规定确定其初始投资成本：

a、同一控制下的企业合并，合并方以支付现金、转让非现金资产或承担债

务方式作为合并对价的，在合并日按照取得被合并方所有者权益账面价值的份额作为长期股权投资的初始投资成本。长期股权投资初始投资成本与支付的现金、转让的非现金资产以及所承担债务账面价值之间的差额，调整资本公积；资本公积不足冲减的，调整留存收益。

合并方以发行权益性证券作为合并对价的，在合并日按照取得被合并方所有者权益账面价值的份额作为长期股权投资的初始投资成本。按照发行股份的面值总额作为股本，长期股权投资初始投资成本与所发行股份面值总额之间的差额，调整资本公积；资本公积不足冲减的，调整留存收益。

b、非同一控制下的企业合并，按照下列规定确定的合并成本作为长期股权投资的初始投资成本：

一次交换交易实现的企业合并，合并成本为购买方在购买日为取得对被购买方的控制权而付出的资产、发生或承担的负债以及发行的权益性证券的公允价值。

通过多次交换交易分步实现的企业合并，合并成本为每一单项交易成本之和。

购买方为进行企业合并发生的各项直接相关费用也应当计入企业合并成本。

在合并合同或协议中对可能影响合并成本的未来事项作出约定的，购买日如果估计未来事项很可能发生并且对合并成本的影响金额能够可靠计量的，购买方应当将其计入合并成本。

B、除企业合并形成的长期股权投资以外，其他方式取得的长期股权投资，按照下列规定确定其初始投资成本：

a、以支付现金取得的长期股权投资，按照实际支付的购买价款作为初始投资成本。初始投资成本包括与取得长期股权投资直接相关的费用、税金及其他必要支出。

b、以发行权益性证券取得的长期股权投资，按照发行权益性证券的公允价值作为初始投资成本。

c、投资者投入的长期股权投资，按照投资合同或协议约定的价值作为初始投资成本，但合同或协议约定价值不公允的除外。

d、通过非货币性资产交换取得的长期股权投资，如非货币性资产交换具有

商业实质，换入的长期股权投资按照公允价值和应支付的相关税费作为初始投资成本；如非货币资产交易不具有商业实质，换入的长期股权投资以换出资产的账面价值和应支付的相关税费作为初始投资成本。

e、通过债务重组取得的长期股权投资，其初始投资成本按照公允价值和应付的相关税费确定。

（2）后续计量及损益确认方法

A、能够对被投资单位实施控制的长期股权投资采用成本法核算。编制合并财务报表时按照权益法进行调整。

B、对被投资单位不具有共同控制或重大影响，并且在活跃市场中没有报价、公允价值不能可靠计量的长期股权投资采用成本法核算。

C、对被投资单位具有共同控制或重大影响的长期股权投资采用权益法核算。

采用成本法核算的长期股权投资按照初始投资成本计价。追加或收回投资调整长期股权投资的成本。被投资单位宣告分派的现金股利或利润，确认为当期投资收益。确认投资收益，仅限于被投资单位接受投资后产生的累积净利润的分配额，所获得的利润或现金股利超过上述数额的部分作为初始投资成本的收回。

采用权益法核算的长期股权投资的初始投资成本大于投资时应享有被投资单位可辨认净资产公允价值份额的，不调整长期股权投资的初始投资成本；长期股权投资的初始投资成本小于投资时应享有被投资单位可辨认净资产公允价值份额的，其差额计入当期损益，同时调整长期股权投资的成本。取得长期股权投资后，按照应享有或应分担的被投资单位实现的净损益的份额，确认投资损益并调整长期股权投资的账面价值。按照被投资单位宣告分派的利润或现金股利计算应分得的部分，相应减少长期股权投资的账面价值。

对于被投资单位除净损益以外所有者权益的其他变动，调整长期股权投资的账面价值并计入所有者权益。

资产负债表日，公司对长期股权投资逐项进行减值测试，如资产的可收回金额低于其账面价值则将资产的账面价值减记至可收回金额，减记的金额确认为资产减值损失，计入当期损益，同时计提相应的资产减值准备。

可收回金额根据资产的公允价值减去处置费用后的净额与资产预计未来现

现金流量的现值两者之间较高者确定。

(3) 确定对被投资单位具有共同控制、重大影响的依据

A、共同控制是指按照合同约定对某项经济活动所共同控制，仅在与该项经济活动相关的重要财务和经营决策需要分享控制权的投资方一致同意时存在。

B、重大影响是指对一个企业的财务和经营决策有参与的权利，但并不能够控制或者与其他方一起共同控制这些政策的制定。

C、在确定能否对被投资单位实施控制或施加重大影响时，同时考虑本公司和其他方持有的被投资单位当期可转换债券、当期可执行认股权证等潜在表决权因素。

(4) 减值测试方法及减值准备计提方法

资产负债表日对长期股权投资逐项进行检查，判断长期股权投资是否存在可能发生减值的迹象。如果存在被投资单位经营状况恶化等减值迹象的，则估计其可收回金额。可收回金额的计量结果表明，长期股权投资的可收回金额低于其账面价值的，将长期股权投资的账面价值减记至可收回金额，减记的金额确认为资产减值损失，计入当期损益，同时计提相应的长期投资减值准备。长期投资减值损失一经确认，在以后会计期间不再转回。

6、固定资产

(1) 固定资产确认条件

为生产商品、提供劳务、出租或经营管理而持有的、使用寿命超过一个会计年度的有形资产。

(2) 各类固定资产的折旧方法

类别	折旧年限（年）	残值率（%）	年折旧率（%）
房屋及建筑物	20	10	4.5
机器设备	10	10	9
运输设备	5	10	18
其他设备	5	10	18
电子设备	5	10	18

(3) 固定资产的减值测试方法、减值准备计提方法

资产负债表日判断固定资产是否存在可能发生减值的迹象。如果存在资产市

价持续下跌，或技术陈旧、损坏、长期闲置等减值迹象的，则估计其可收回金额。可收回金额的计量结果表明，固定资产的可收回金额低于其账面价值的，将固定资产的账面价值减记至可收回金额，减记的金额确认为资产减值损失，计入当期损益，同时计提相应的固定资产减值准备。固定资产减值损失一经确认，在以后会计期间不再转回。

（4）融资租入固定资产的认定依据、计价方法

如果与某项租入固定资产有关的全部风险和报酬实质上已经转移，本公司认定为融资租赁。融资租入固定资产需按租赁开始日租赁资产的公允价值与最低租赁付款额现值两者中的较低者，加上可直接归属于租赁项目的初始直接费用，作为租入资产的入账价值，将最低租赁付款额作为长期应付款的入账价值，其差额作为未确认融资费用。未确认融资费用采用实际利率法在租赁期内分摊。租入固定资产按租赁期和估计净残值确定折旧率，计提折旧。

7、在建工程

（1）在建工程的核算方法

在建工程包括施工前期准备、正在施工中的建筑工程、安装工程、技术改造工程和大修理工程等。在建工程按照实际发生的支出分项目核算，并在工程达到预定可使用状态时结转为固定资产。与在建工程有关的借款费用（包括借款利息、溢折价摊销、汇兑损益等），在相关工程达到预定可使用状态前的计入工程成本，在相关工程达到预定可使用状态后的计入当期财务费用。

（2）在建工程减值准备

资产负债表日对在建工程进行全面检查，判断在建工程是否存在可能发生减值的迹象。如果存在：A、在建工程长期停建并且预计在未来3年内不会重新开工，B、所建项目在性能上、技术上已经落后并且所带来的经济效益具有很大的不确定性等减值迹象的，则估计其可收回金额。可收回金额的计量结果表明，在建工程的可收回金额低于其账面价值的，将在建工程的账面价值减记至可收回金额，减记的金额确认为资产减值损失，计入当期损益，同时计提相应的在建工程减值准备。在建工程减值损失一经确认，在以后会计期间不再转回。

8、借款费用

（1）企业发生的借款费用，可直接归属于符合资本化条件的资产的购建或

者生产的，予以资本化，计入相关资产成本；其他借款费用，在发生时根据其发生额确认为费用，计入当期损益。借款费用同时满足下列条件的，开始资本化：

A、资产支出已经发生，资产支出包括为购建或者生产符合资本化条件的资产而以支付现金、转移非现金资产或者承担带息债务形式发生的支出；

B、借款费用已经发生；

C、为使资产达到预定可使用或者可销售状态所必要的购建或者生产活动已经开始。

（2）购建或者生产符合资本化条件的资产达到预定可使用或者可销售状态时，借款费用停止资本化。在符合资本化条件的资产达到预定可使用或者可销售状态之后所发生的借款费用，在发生时根据其发生额确认为费用，计入当期损益。

9、无形资产

（1）无形资产指企业拥有或控制的没有实物形态的可辨认非货币性资产，包括专有技术、土地使用权等。

（2）无形资产在取得时按照实际成本计价。

（3）对使用寿命确定的无形资产，自无形资产可供使用时起，在使用寿命内采用直线法摊销，计入当期损益；对使用寿命不确定的无形资产不摊销；公司于年度终了对无形资产的使用寿命及摊销方法进行复核，使用寿命及摊销方法与以前估计不同的，则改变摊销期限和摊销方法。

（4）无形资产减值准备

期末检查各项无形资产预计给本公司带来未来经济利益的能力，当存在以下情形之一时：A、某项无形资产已被其他新技术等所替代，使其为企业创造经济利益的能力受到重大不利影响；B、某项无形资产的市价在当期大幅下跌，在剩余摊销年限内预期不会恢复；C、某项无形资产已超过法律保护期限，但仍然具有部分使用价值等减值迹象的，则估计其可收回金额。可收回金额的计量结果表明，无形资产的可收回金额低于其账面价值的，将无形资产的账面价值减记至可收回金额，减记的金额确认为资产减值损失，计入当期损益，同时计提相应的无形资产减值准备；D、其他足以证明某项无形资产实质上已发生了减值准备情形的情况，按预计可收回金额低于账面价值的差额计提无形资产减值准备。无形资产减值损失一经确认，在以后会计期间不再转回。

10、长期待摊费用

(1) 长期待摊费用指应由本期和以后各期负担的分摊期限在一年以上的各项费用。

(2) 长期待摊费用在取得时按照实际成本计价，开办费在发生时计入当期损益；经营性租赁固定资产的装修费用在自生产经营之日起5年内平均摊销，其他长期待摊费用按项目的受益期平均摊销。对于在以后会计期间已无法带来预期经济利益的长期待摊费用，本公司对其尚未摊销的摊余价值全部转入当期损益。

11、收入

(1) 销售商品收入

企业已将商品所有权上的主要风险和报酬转移给购货方；企业既没有保留通常与所有权相联系的继续管理权，也没有对已售出的商品实施有效控制；收入的金额能够可靠地计量；相关的经济利益很可能流入企业；相关的已发生或将发生的成本能够可靠地计量。

(2) 提供劳务收入

对在同一会计年度内开始并完成的劳务，于完成劳务时确认收入；如果劳务的开始和完成分属不同的会计年度，则在提供劳务交易的结果能够可靠估计的情况下，于期末按完工百分比法确认相关的劳务收入。

(3) 让渡资产使用权收入

让渡资产使用权收入包括利息收入和使用费收入等；

利息收入金额，按照他人使用本公司货币资金的时间和实际利率计算确定；使用费收入金额，按照有关合同或协议约定的收费时间和方法计算确定。

(4) 外销和内销的收入确认具体时点

A、外销

对于客户自提的，在完成出货手续并取得对方签收的出货单确认收入；需公司运送的，在公司运送到客户指定仓库后，取得对方(或其代理人)签收的送货回单后确认收入（需公司直接运送到境外的，移交目的地为香港）。

B、内销

对于客户自提的，在完成出货手续并取得对方签收的出货单确认收入；需公司运送的，在公司运送到客户指定仓库后，取得对方签收的送货回单后确认收

入。

(5) 模具业务收入实现情况

模具制造是一个系统制造工程，制造周期相对较长。从接受客户订单→方案设计→方案评审→与客户设计打合→模具设计→设计图纸评审→设计图纸发行→模具制造→模具验证等十多个主要环节，公司一般采用预收定金方式接单，从双方确定设计方案后，客户按合同约定支付模具总价一定比率的订金。模具试制完成，产品经客户检验合格，并办理相关交接手续后，公司确认收入的实现，并按合同约定收取尾款。相应的会计处理如下：

收到客户模具订金时，会计处理：

借：银行存款

贷：预收货款—客户

模具验收合格并办理相关交接手续后为收入的实现，会计处理：

借：应收账款—客户

预收账款—客户

贷：主营业务收入

应交税费—应交增值税销项税金（产品内销）

发行人根据订单完成模具制造并验收合格后，模具收入分为委托发行人制造模具后又委托发行人用该模具注塑（以下简称“Ⅰ”类）和单独委托发行人制造模具（以下简称“Ⅱ”类）两大类型。第Ⅰ类模具收入分内销模具（以下简称“A”类）和外销模具（以下简称“B”类）。第Ⅱ类模具收入分为需发行人运送模具至指定地点（以下简称“C”类）和客户自提模具（以下简称“D”类）。

公司报告期内模具业务收入构成情况：

单位：万元

大类	金额	2010年1-6月		2009年度		2008年度		2007年度	
		金额	比例	金额	比例	金额	比例	金额	比例
Ⅰ类	A	1,202.56	34.74%	1,244.78	24.94%	984.71	22.79%	944.79	26.20%
	B	1,984.23	57.32%	2,525.55	50.60%	2,537.90	58.74%	2,105.40	58.38%
	小计	3,186.79	92.05%	3,770.33	75.53%	3,522.61	81.53%	3,050.19	84.58%
Ⅱ类	C及D	275.05	7.95%	1,221.19	24.47%	798.06	18.47%	556.13	15.42%

大类	金额	2010 年 1-6 月		2009 年度		2008 年度		2007 年度	
		金额	比例	金额	比例	金额	比例	金额	比例
合计		3,461.84	100.00%	4,991.52	100.00%	4,320.67	100.00%	3,606.32	100.00%

● 第 I 类模具收入确认

发行人因后续注塑业务而保管模具说明

发行人与客户分别签订模具制造订单与注塑加工订单，二种业务订单是完全独立的。在模具制造过程中，发行人有相关的订单、工程打合、合格票、收货确认书、海关报关单（外销）、销售发票、模具借入证等单据；同时，对于第 I 类模具，公司有后续注塑业务相应的注塑订单。

客户对发行人制造的模具进行验收并与发行人办理交接手续后，已经获得了模具的所有权，拥有对模具的占有、使用、收益、处分的完全权利。模具是注塑成型必需的工具，按行业惯例，注塑所需模具由委托加工方无偿提供给受托加工方。发行人因承接客户的注塑业务订单而获得模具的免费使用权，并根据与客户签订的协议在注塑过程中对模具承担使用保管义务。发行人在借入模具时，出具一份借入证（借据）给客户，内容为模具规格型号、产品名称、模具外观照片等相关信息，作为发行人借用客户模具的证明。客户对借给发行人的模具进行日常管理和控制，每年定期或不定期对其模具进行盘点核对，确保其模具安全、完整，而且客户可以随时处置该等模具。发行人主要客户柯尼卡美能达、兄弟、上海理光等均为此模式。

发行人因注塑业务向客户借用模具，为无偿使用，借用的目的为客户加工注塑产品，不存在售后回租或售后回购。

A 类模具：发行人把模具由模具仓库运至注塑车间，并取得客户签发的收货确认书确认收入；

模具经验收合格后，按注塑合同的约定，模具由发行人仓库至注塑车间转移，并取得客户签收关于模具的收货确认书，确认收入符合准则的规定。

✓ 企业已将商品所有权上的主要风险和报酬转移给购货方

根据模具合同及客户签收的收货确认书，发行人已完成了合同义务，模具所有权的主要风险和报酬已转移给了客户。发行人因后续注塑业务，向客户借入模具用于注塑业务，是注塑业务的开始，与模具业务无关。

- ✓ 企业既没有保留通常与所有权相联系的继续管理权，也没有对已售出的商品实施有效控制

模具制造完成后，发行人取得客户签收的收货确认书，模具的所有权已经转移至客户。故发行人不存在模具所有权相联系的继续管理权，后续注塑业务借用客户模具为经营上的管理权。

发行人后续注塑业务向客户借入模具并出具借入证，说明发行人注塑业务所使用的客户的模具是借用关系。发行人对模具的保管是基于客户的注塑业务而发生，对该借用模具无有效控制。客户对借给发行人的模具进行日常管理和控制，每年定期或不定期对其模具进行盘点核对，确保其模具安全、完整，而且客户可以随时处置该等模具，说明模具的控制权属于客户。

综上所述，发行人既没有保留通常与所有权相联系的继续管理权，也没有对已售出的商品实施有效控制。

- ✓ 收入的金额能够可靠地计量

根据模具合同及相关结算单据，模具收入的金额能够可靠地计量。

- ✓ 相关的经济利益很可能流入企业

根据合同及客户对已制造完成模具的确认，模具相关的经济利益很可能流入发行人。

- ✓ 相关的已发生或将发生的成本能够可靠地计量

根据合同的约定和模具的制造流程，从设计、制造、验收等环节，已发生的相关的材料、人工及制造费用等均可可靠计量。履行模具合同后，相关的成本能可靠计量。

B类模具：发行人运送模具至客户指定地点并取得对方(或其代理人)签收的送货回签单后确认收入。

模具在验收合格后并根据模具合同的约定，发行人把模具报关出口运到客户的指定地点，并取得对方(或其代理人)签收的送货回签单后，确认收入符合准则的规定。

- ✓ 企业已将商品所有权上的主要风险和报酬转移给购货方

根据模具合同，发行人把模具报关出口运至客户指定地点，取得对方(或其代理人)签收的送货回签单，已完成了合同义务，模具所有权已转移给客户，相

应模具所有权的主要风险和报酬已转移给了客户。发行人因后续注塑业务，向客户借入模具用于注塑业务，是注塑业务的开始，与模具业务无关。

- ✓ 企业既没有保留通常与所有权相联系的继续管理权，也没有对已售出的商品实施有效控制

发行人报关出口运至客户指定地点，已按模具合同完成了相关义务，所有权已转移给客户，故发行人不存在模具所有权相联系的继续管理权，后续注塑业务借用模具为经营上的管理权。

发行人模具制造完成后，根据相关报关资料及送货回签单，说明模具外销已完成。发行人后续注塑业务向客户借入模具并出具借入证，说明发行人注塑业务所使用的客户的模具是借用关系，故发行人对该借用模具无有效控制。客户对借给发行人的模具进行日常管理和控制，每年定期或不定期对其模具进行盘点核对，确保其模具安全、完整，而且客户可以随时处置该等模具，说明模具的控制权属于客户。

综上所述，发行人既没有保留通常与所有权相联系的继续管理权，也没有对已售出的商品实施有效控制。

- ✓ 收入的金额能够可靠地计量

根据模具合同及相关结算单据，模具收入的金额能够可靠地计量。

- ✓ 相关的经济利益很可能流入企业

根据合同及客户的确认，模具相关的经济利益很可能流入发行人。

- ✓ 相关的已发生或将发生的成本能够可靠地计量

根据合同的约定和模具的制造流程，从设计、制造、验收等环节，已发生的相关的材料、人工及制造费用等均可靠计量。履行模具合同后，相关的成本能可靠计量。

● 第II类模具收入确认

C类模具：发行人运送模具到客户指定仓库后，取得对方签收的送货回签单后确认收入；

D类模具：客户自提，在完成出货手续并取得对方签收的出货单确认收入。

对于C类客户，发行人按照合同的约定，运送到客户指定仓库后，取得对方签收的送货回签单后；对于D类客户，在完成出货手续并取得对方签收的出货单

后；均可以确认收入。

- ✓ 企业已将商品所有权上的主要风险和报酬转移给购货方

根据模具合同，发行人已履行了合同义务，模具已由客户或其代理人掌控，模具所有权的主要风险和报酬已转移给了客户。

- ✓ 企业既没有保留通常与所有权相联系的继续管理权，也没有对已售出的商品实施有效控制

发行人已按模具合同完成了相关义务，模具由客户或其代理人管理，发行人也没有对已售出的商品实施有效控制。

- ✓ 收入的金额能够可靠地计量

根据模具合同及相关结算单据，模具收入的金额能够可靠地计量。

- ✓ 相关的经济利益很可能流入企业

根据合同及客户的确认，模具相关的经济利益很可能流入发行人。

- ✓ 相关的已发生或将发生的成本能够可靠地计量

根据合同的约定和模具的制造流程，从设计、制造、验收等环节，已发生的相关的材料、人工及制造费用等均可可靠计量。履行模具合同后，相关的成本能可靠计量。

综上，模具合同与后续注塑合同是各自独立的合同，模具的收款是根据模具合同的约定单独进行的，与注塑合同并无关系。一般在接受模具订单时预收部分款项，在取到客户对模具产品确认后，按合同规定的期限收取余下款项。报告期内，发行人确认模具收入相关款项至目前已全部收回。

在客户下达注塑订单后，注塑加工过程中发生的模具保养费用，最终由客户承担，具体体现在注塑产品的价格中，金额也非常少。报告期内，未出现因发行人保管客户模具不当而出现的丢失现象；若丢失，也是注塑业务引起的，应由注塑业务合同这块承担，与模具收入的确认无关。

（6）应收账款（外币）资金流转的过程

公司外销业务均以外币结算（主要为美元），付款方式为支票和电汇（T/T）二种。公司主要客户付款方式和结算方式如下：

①由香港昌红科技代理收款流程

公司发货→销货确认→客户支付货款给香港昌红科技→香港昌红科技付款

给公司→外汇核销。

②公司直接收款流程

公司发货→销货确认→客户支付货款给公司→外汇核销。

例如：主要客户柯尼卡美能达付款流程

柯尼卡美能达香港公司

公司发货→销货确认→客户支付货款给香港昌红科技（支票）→香港昌红科技付款给公司（电汇）→外汇核销。

柯尼卡美能达东莞公司

公司发货→销货确认→客户支付货款给公司（电汇）→外汇核销。

客户货款自确认收入后，按约定时间付款。

为确保公司资金及时、安全流转，公司制定了严格的资金结算管理制度，公司与子公司间资金结算等资金流转，严格执行国家法律法规和公司财务管理制度，款项支付应明确资金用途，且须付款单证、审批手续齐全、正确；同时，公司规定单笔付款金额超过 1,500 万元时，需提交董事会审议通过后方可支付。

12、政府补助

包括财政拨款、财政贴息、税收返还和无偿划拨非货币性资产。本公司收到的与资产相关的政府补助，确认为递延收益，自相关资产达到预定可使用状态时起，在该资产使用寿命内平均计入各期损益。相关资产在使用寿命结束前被出售、转让、报废或发生毁损的，将递延收益余额一次性转入资产处置当期的损益。收到的与收益相关的政府补助，用于补偿以后期间的相关费用或损失的，确认为递延收益，在确认相关费用的期间计入当期损益；用于补偿已经发生的相关费用或损失的，取得时直接计入当期损益。

13、递延所得税资产/递延所得税负债

（1）递延所得税资产的确认

A、本公司以很可能取得用来抵扣可抵扣暂时性差异的应纳税所得额为限，确认由可抵扣暂时性差异产生的递延所得税资产。但是同时具有下列特征的交易中因资产或负债的初始确认所产生的递延所得税资产不予确认：

- a、该项交易不是企业合并；
- b、交易发生时既不影响会计利润也不影响应纳税所得额（或可抵扣亏损）。

B、本公司对与子公司、联营公司及合营企业投资相关的可抵扣暂时性差异，同时满足下列条件的，确认相应的递延所得税资产：

- a、暂时性差异在可预见的未来很可能转回；
- b、未来很可能获得用来抵扣暂时性差异的应纳税所得额。

C、本公司对于能够结转以后年度的可抵扣亏损和税款抵减，以很可能获得用来抵扣可抵扣亏损和税款抵减的未来应纳税所得额为限，确认相应的递延所得税资产。

（2）递延所得税负债的确认

除下列情况产生的递延所得税负债以外，本公司确认所有应纳税暂时性差异产生的递延所得税负债：

- A、商誉的初始确认；
- B、同时满足具有下列特征的交易中产生的资产或负债的初始确认：
 - a、该项交易不是企业合并；
 - b、交易发生时既不影响会计利润也不影响应纳税所得额（或可抵扣亏损）。

C、本公司对与子公司、联营公司及合营企业投资产生相关的应纳税暂时性差异，同时满足下列条件的：

- a、投资企业能够控制暂时性差异的转回的时间；
- b、暂时性差异在可预见的未来很可能不会转回。

14、预计负债

（1）与或有事项相关的义务同时符合以下条件，本公司将其确认为预计负债：该义务是本公司承担的现时义务；该义务的履行很可能导致经济利益流出企业；该义务的金额能够可靠地计量；

（2）本公司清偿预计负债所需支出全部或部分预期由第三方补偿的，补偿金额只有在基本确定能够收到时，才能作为资产单独确认，同时对该项单独核算的资产确认的补偿金额不超过对应的预计负债的账面金额。

（五）税项

主要税种及税率

税种	计税依据	税率
增值税	应税收入	17%
城市维护建设税	应纳增值税及营业税额	1%
教育费及附加	应纳增值税及营业税额	3%
企业所得税	应纳税所得额	16.5%、25%、27%、33%、15%
河道管理费	应纳增值税及营业税额	5‰、1%

1、本公司企业所得税基本税率及税收优惠

(1) 基本税率

本公司注册地在深圳市经济特区外,2007 年企业所得税税率 33%,2008-2009 年企业所得税为 25%。

(2) 企业所得税税收优惠

根据《深圳市人民政府关于宝安、龙岗两个市辖区有关税收政策问题的通知》[深府(1993)1 号]规定:设在宝安、龙岗两区的所有企事业单位,一律按 15% 的税率征收企业所得税,免征地方所得税和地方附加。及根据深地税六函【2003】87 号批复,根据《深圳市人民政府关于深圳特区企业税收政策若干问题的规定》深府【1998】232 号第八条规定,同意对本公司自开始获利年度起,第一、二年免征企业所得税,第三至五年减半征收企业所得税,2003 年为第一个获利年度。故本公司 2007 年度企业所得税按 15%税率减半征税。

本公司根据《国务院关于实施企业所得税过渡优惠政策的通知》(国发[2007]39 号)的规定,自 2008 年 1 月 1 日起,原享受低税率优惠政策的企业,在新税法施行后 5 年内逐步过渡到法定税率。其中:享受企业所得税 15%税率的企业,2008 年按 18%税率执行,2009 年按 20%税率执行,2010 年按 22%税率执行,2011 年按 24%税率执行,2012 年按 25%税率执行;深圳市经济特区外(宝安、龙岗)在 2007 年 3 月 16 日(含)之前经工商等登记机关登记成立的原内、外资企业所得税纳税人,通过即征即退的方式执行低税率过渡政策。故本公司 2008 年度执行的企业所得税率为 18%。

2009 年 6 月 27 日,本公司获得由深圳市科技和信息局、深圳市财政局、深圳市国家税务局、深圳市地方税务局联合颁发的高新技术企业证书。根据 2009 年 10 月 23 日深圳市地方税务局深地税龙减备告[2009]510060 号《税收减免登记备案告知书》,本公司自 2009 年 1 月 1 日起三年内享受国家高新企业企业所得税

税率为 15% 的优惠。

2、子公司企业所得税基本税率及优惠

(1) 上海昌美成立于 2004 年 7 月 22 日，企业所得税 2007 年适用 27% 的税率，2008—2010 年适用 25% 的税率。根据上海市地方税务局松江区分局沪地税松外（2008）第 095 号减免通知书批复：根据《中华人民共和国外商投资企业和外国企业所得税法》、《财政部 国家税务总局关于贯彻落实国务院关于实施企业所得税过渡优惠政策有关问题的通知》（财税[2008]21 号）的有关规定，同意你单位自 2007 年 1 月 1 日起至 2011 年 12 月 31 日止，享受企业所得税二免三减半。上海昌美 2007 年为第一个获利年度，2007 年、2008 年免征企业所得税，2009 年度及 2010 年度按 25% 税率计算的应纳税额实行减半征税，实际执行的企业所得税税率为 12.5%。

(2) 上海硕昌成立于 2004 年 12 月 10 日，企业所得税 2007 年度适用 27% 的税率，2008—2010 年适用 25% 的税率。根据上海市地方税务局松江区分局沪地税松外（2008）第 049 号减免通知书批复：根据《中华人民共和国外商投资企业和外国企业所得税法》、《财政部国家税务总局关于贯彻落实国务院关于实施企业所得税过渡优惠政策有关问题的通知》（财税[2008]21 号）的有关规定，同意你单位自 2007 年 1 月 1 日起至 2011 年 12 月 31 日止，享受企业所得税二免三减半。上海硕昌 2007 年为第一个获利年度，2007 年、2008 年免征企业所得税，2009 年及 2010 年按 25% 税率计算的应纳税额实行减半征税，实际执行的企业所得税税率为 12.5%。

(3) 子公司香港昌红科技于 2007 年 10 月 12 日在香港成立，根据中华人民共和国香港特别行政区相关法律规定，2007 年度至 2010 年度执行的利得税税率均为 16.5%。

(4) 子公司芜湖昌红成立于 2007 年 12 月 5 日，企业所得税 2007 年度适用 33% 税率，2008 年度至 2010 年度适用 25% 税率。

(5) 子公司柏明胜成立于 2010 年 3 月 11 日，企业所得税 2010 年度适用 25% 税率。

3、企业增值税基本税率

公司增值税率为 17%。2003 年 12 月 9 日，公司取得了深圳市龙岗区国家税

务局颁发的编号为《广东省出口企业退税登记证》，公司出口销售增值税执行“免、抵、退”政策。

（六）非经常性损益

报告期内，公司非经营性损益明细表如下：

单位：元

项目	2010 年 1-6 月	2009 年度	2008 年度	2007 年度
1. 非流动性资产处置损益，包括已计提资产减值准备的冲销部分；	-	-17,880.00	48,482.50	-
2. 越权审批，或无正式批准文件，或偶发性的税收返还、减免；	-	-	1,866,282.19	3,994,207.12
3. 计入当期损益的政府补助，但与公司业务密切相关，按照国家统一标准定额或定量享受的政府补助除外；	18,875.00	2,109,964.00	1,152,000.00	3,132,000.00
4. 计入当期损益的对非金融企业收取的资金占用费；	-	-	-	-
5. 企业取得子公司、联营企业及合营企业的投资成本小于取得投资时应享有被投资单位可辨认净资产公允价值产生的收益；	-	-	-	-
6. 非货币性资产交换损益；	-	-	-	-
7. 委托他人投资或管理资产的损益；	-	-	-	-
8. 因不可抗力因素，如遭受自然灾害而计提的各项资产减值准备；	-	-	-	-
9. 债务重组损益；	-	-	-	-
10. 企业重组费用，如安置职工的支出、整合费用等；	-	-	-	-
11. 交易价格显失公允的交易产生的超过公允价值部分的损益；	-	-	-	-
12. 同一控制下企业合并产生的子公司期初至合并日的当期净损益；	-	-	-	4,634,491.11
13. 与公司正常经营业务无关的或有事项产生的损益；	-	-	-	-
14. 除同公司正常经营业务相关的有效套期保值业务外，持有交易性金融资产、交易性金融负债产生的公允价值变	-	-	-	-

动损益，以及处置交易性金融资产、交易性金融负债和可供出售金融资产取得的投资收益；				
15. 单独进行减值测试的应收款项减值准备转回；	-	-	-	-
16. 对外委托贷款取得的损益；	-	-	-	-
17. 采用公允价值模式进行后续计量的投资性房地产公允价值变动产生的损益；	-	-	-	-
18. 根据税收、会计等法律、法规的要求对当期损益进行一次性调整对当期损益的影响；	-	-	-	25,608.90
19. 受托经营取得的托管费收入；	-	-	-	-
20. 除上述各项之外的其他营业外收支净额；	-22,355.87	-11,288.87	-11,306.15	-9,615.67
21. 其他符合非经常性损益定义的损益项目。	-	-	-	-
非经常性损益合计	-3,480.87	2,080,795.13	3,055,458.54	11,776,691.46
减：所得税	-478.72	313,842.92	286,000.00	1,042,010.94
少数股东损益	-	-	-	-
扣除所得税、少数股东损益后的非经常性损益净额	-3,002.15	1,766,952.21	2,769,458.54	10,734,680.52
归属于母公司所有者的净利润	21,484,845.72	28,586,498.32	23,245,646.18	20,344,610.15
扣除非经常性损益后归属于母公司股东的净利润	21,487,847.87	26,819,546.11	20,476,187.64	9,609,929.63

报告期内，公司收到的越权审批或无正式批准文件的税收返还、减免情况如下：

项目	2010 年 1-6 月	2009 年度	2008 年度	2007 年度
偶发性的税收返还	-	-	729,600.00	-
地方所得税率的优惠	-	-	1,136,682.19	3,994,207.12
合计	-	-	1,866,282.19	3,994,207.12

1、偶发性的税收返还

2008 年公司根据《财政部、国家税务总局关于印发〈技术改造国产设备投资抵免企业所得税暂行办法〉的通知》财税字【1999】290 号、《国家税务总局关于印发〈技术改造设备投资抵免企业所得税审核管理办法〉的通知》（国税发【2000】

13 号)和《国家税务总局关于改造国产设备投资抵免企业所得税抵扣凭证问题的通知》(国税函【2000】159 号)文,公司将 2007 年购买的国产设备(技改项目设备)1,824,000 元的 40%即 729,600 元,从设备购置当年比上年新增的企业所得税税额中抵免。

2、地方企业所得税税收优惠

本公司注册地在深圳市经济特区外,2007 年企业所得税税率 33%。根据《深圳市人民政府关于宝安、龙岗两个市辖区有关税收政策问题的通知》[深府(1993)1 号]规定:设在宝安、龙岗两区的所有企事业单位,一律按 15%的税率征收企业所得税,免征地方所得税和地方附加。及根据深地税六函【2003】87 号批复,根据《深圳市人民政府关于深圳特区企业税收政策若干问题的规定》深府【1998】232 号第八条规定,同意对本公司自开始获利年度起,第一、二年免征企业所得税,第三至五年减半征收企业所得税,2003 年为第一个获利年度。故本公司 2007 年度企业所得税按 15%税率行减半征税。

本公司根据《国务院关于实施企业所得税过渡优惠政策的通知》(国发[2007]39 号)的规定,自 2008 年 1 月 1 日起,原享受低税率优惠政策的企业,在新税法施行后 5 年内逐步过渡到法定税率。其中:享受企业所得税 15%税率的企业,2008 年按 18%税率执行,2009 年按 20%税率执行,2010 年按 22%税率执行,2011 年按 24%税率执行,2012 年按 25%税率执行;深圳市经济特区外(宝安、龙岗)在 2007 年 3 月 16 日(含)之前经工商等登记机关登记成立的原内、外资企业所得税纳税人,通过即征即退的方式执行低税率过渡政策。故本公司 2008 年度执行的企业所得税率为 18%。

(七) 主要财务指标

1、财务指标

项目	2010 年 1-6 月	2009 年度	2008 年度	2007 年度
1、流动比率	1.56	1.49	1.24	0.74
2、速动比率	1.19	1.06	0.87	0.54
3、应收账款周转率(次)	2.40	4.16	4.19	3.03
4、存货周转率(次)	1.93	3.19	3.60	3.64

项目	2010 年 1-6 月	2009 年度	2008 年度	2007 年度
5、资产负债率（母公司）	53.07%	54.47%	47.96%	60.80%
6、无形资产（扣除土地使用权后）占净资产的比例	0.50%	0.65%	0.78%	1.16%
7、息税折旧摊销前利润（万元）	3,161.98	4,652.65	3,888.45	3,491.10
8、归属于发行人股东的净利润（万元）	2,148.48	2,858.65	2,324.56	2,034.46
9、归属于发行人股东扣除非经常性损益后的净利润（万元）	2,148.78	2,681.95	2,047.62	960.99
10、利息保障倍数	20.74	12.81	6.72	6.90
11、每股经营活动产生的现金流量（元/股）	0.65	0.56	0.47	0.28
12、每股净现金流量（元/股）	0.47	0.36	0.61	0.03
13、基本每股收益（元/股）	0.43	0.57	0.50	0.49
14、稀释每股收益（元/股）	0.43	0.57	0.50	0.49
15、归属于发行人股东的每股净资产（元/股）	2.92	2.55	2.04	1.35

2、加权净资产收益率和每股收益

（1）加权净资产收益率

项目	加权平均净资产收益率			
	2010 年 1-6 月	2009 年	2008 年	2007 年
归属于公司普通股股东的净利润	15.77%	25.09%	28.97%	45.50%
扣除非经常性损益后归属于公司普通股股东的净利润	15.77%	23.54%	25.52%	22.62%

$$\text{加权平均净资产收益率} = P_0 / (E_0 + NP \div 2 + E_i \times M_i \div M_0 - E_j \times M_j \div M_0 \pm E_k \times M_k \div M_0)$$

其中：P₀ 分别对应于归属于公司普通股股东的净利润、扣除非经常性损益后归属于公司普通股股东的净利润；NP 为归属于公司普通股股东的净利润；E₀ 为归属于公司普通股股东的期初净资产；E_i 为报告期发行新股或债转股等新增的、归属于公司普通股股东的净资产；E_j 为报告期回购或现金分红等减少的、归属于公司普通股股东的净资产；M₀ 为报告期月份数；M_i 为新增净资产次月起至报告期期末的累计月数；M_j 为减少净资产次月起至报告期期末的累计月数；E_k 为因其他交易或事项引起的、归属于公司普通股股东的净资产增减变动；M_k 为发生其他净资产增减变动次月起至报告期期末的累计月数。

(2) 每股收益

项目	基本每股收益（元）				稀释每股收益（元）			
	2010 年 1-6 月	2009 年度	2008 年度	2007 年度	2010 年 1-6 月	2009 年度	2008 年度	2007 年度
归属于公司普通股股东的净利润	0.43	0.57	0.50	0.49	0.43	0.57	0.50	0.49
扣除非经常性损益后归属于公司普通股股东的净利润	0.43	0.54	0.44	0.23	0.43	0.54	0.44	0.23

基本每股收益= $P_0 \div S$

$S = S_0 + S_1 + S_i \times M_i \div M_0 - S_j \times M_j \div M_0 - S_k$

其中： P_0 为归属于公司普通股股东的净利润或扣除非经常性损益后归属于普通股股东的净利润； S 为发行在外的普通股加权平均数； S_0 为期初股份总数； S_1 为报告期因公积金转增股本或股票股利分配等增加股份数； S_i 为报告期因发行新股或债转股等增加股份数； S_j 为报告期因回购等减少股份数； S_k 为报告期缩股数； M_0 为报告期月份数； M_i 为增加股份次月起至报告期期末的累计月数； M_j 为减少股份次月起至报告期期末的累计月数。

稀释每股收益= $P_1 / (S_0 + S_1 + S_i \times M_i \div M_0 - S_j \times M_j \div M_0 - S_k + \text{认股权证、股份期权、可转换债券等增加的普通股加权平均数})$

其中， P_1 为归属于公司普通股股东的净利润或扣除非经常性损益后归属于公司普通股股东的净利润，并考虑稀释性潜在普通股对其影响，按《企业会计准则》及有关规定进行调整。公司在计算稀释每股收益时，应考虑所有稀释性潜在普通股对归属于公司普通股股东的净利润或扣除非经常性损益后归属于公司普通股股东的净利润和加权平均股数的影响，按照其稀释程度从大到小的顺序计入稀释每股收益，直至稀释每股收益达到最小值。

(八) 资产评估情况

本公司采取整体变更的方式设立，设立时，公司委托深圳市国友大正资产评估有限公司以 2007 年 10 月 31 日为评估基准日，对拟组建股份公司的相关资产负债进行了评估。

深圳市国友大正资产评估有限公司为此出具了国友大正评报字[2007]第

A113 号《评估报告》。该次评估采用了成本加和方法和收益现值方法，并将成本加和方法的结果作为本次评估项目的最终评估结论。

评估结果如下：

单位：万元

项目	账面价值	调整后账面价值	评估价值	增值率
流动资产	4,318.05	4,318.05	4,318.05	-
长期投资	355	355	355	-
固定资产	6,885.62	6,885.62	7,202.10	4.60%
其他资产	0.31	0.31	0.31	-
资产总计	11,804.41	11,804.41	11,875.47	0.60%
流动负债	5,286.47	5,286.47	5,286.47	-
非流动负债	2,500.00	2,500.00	2,500.00	-
负债总计	7,786.47	7,786.47	7,786.47	-
净资产	4,017.95	4,017.95	4,089.00	1.45%

本次资产评估仅为昌红有限改制为股份有限公司提供参考，未根据评估结果调账。

陈松已从深圳市国有大正资产评估有限公司离职，无法对发行人首次公开发行股票招股说明书出具声明。公司聘请北京国友大正资产评估有限公司（以下简称“北京国友大正”）进行复核。北京国友大正于 2010 年 3 月 16 日出具了国友大正评报字【2010】第 58 号《关于深圳市国友大正资产评估有限公司出具的国友大正评报字[2007]第 A113 号《深圳市昌红五金制造有限公司股份制改制项目资产评估报告书》资产评估复核报告》，复核意见为“1、《资产评估报告书》第 9 页，“评估目的”表述为“本次评估的评估目的是对深圳市昌红五金制造有限公司进行整体评估，提供其股东权益在评估基准日的公允投资价值，作为深圳市昌红五金制造有限公司股份制改制的价值参考依据”，价值类型描述错误，应该是市场价值。2、《资产评估报告书》第 20 页，汇总表单位错误，不应该是元，而应该是万元。除上述叙述事项外，根据经济行为文件，我们认为，《资产评估报告书》的格式及叙述的内容符合《资产评估报告基本内容与格式的暂行规定》（财评字[1999]91 号）规定；评估基准日的选择适当；评估所依据的法律法规和政策合理；

评估方法的应用恰当，评估过程步骤符合规范惯例的要求，评估结果公允。”

（九）历次验资情况

1、公司前身昌红有限历次验资情况

（1）2001 年设立时的验资

公司前身昌红有限成立时，注册资本 500,000 元，其中，李焕昌现金出资额为人民币 350,000 元，王国红现金出资额为人民币 150,000 元。上述出资情况已经深圳宝龙会计师事务所出具的深宝龙会验字[2001]第 55 号《验资报告》验证。

（2）2002 年增资时的验资

2002 年 9 月，昌红有限增资 14,500,000 元；至此，昌红有限注册资本增至 15,000,000 元。上述出资情况已经广东新华会计师事务所有限公司出具的粤新验字（2002）第 256 号《验资报告》验证。

（3）2007 年增资时的验资

2007 年 3 月，昌红有限增资 15,000,000 元；至此，昌红有限注册资本增至 30,000,000 元。上述出资情况已经深圳市鹏达会计师事务所出具的深鹏达会验字[2007]第 094 号《验资报告》验证。

2、公司的历次验资情况

（1）设立时的验资

2007 年 12 月 6 日，昌红有限全体股东通过《深圳市昌红五金制造有限公司股东会决议》及《深圳市昌红模具科技股份有限公司发起人协议》，决定以 2007 年 10 月 31 日为基准日，将昌红有限经审计的净资产人民币 40,179,451.43 元中的 40,000,000.00 元按照 1:1 的比例折为 40,000,000 股（每股面值为人民币 1 元），余额 179,451.43 元转入资本公积，整体变更设立为深圳市昌红模具科技股份有限公司；其中，李焕昌持有 32,000,000 股，徐燕平持有 4,000,000 股，华守夫持有 4,000,000 股。上述出资情况已经深圳鹏城出具的深鹏所验字[2007]187 号《验资报告》验证。

（2）2008 年第一次增资时的验资

根据公司 2008 年 4 月 7 日的股东大会决议，公司增资 5,000,000 元，其中 1,800,000 元以 2007 年 12 月 31 日经深圳鹏城审计的未分配利润转增，3,200,000

元以现金认缴；至此，公司注册资本增至 45,000,000 元。上述出资情况已经深圳鹏城出具的深鹏所验字[2008]050 号《验资报告》验证。

(3) 2008 年第二次增资时的验资

根据公司 2008 年 4 月 30 日的股东大会决议，公司增资 5,000,000 元，其中，深圳市中科宏易创业投资有限公司和浙江联盛创业投资有限公司各出资 10,750,000 元，认购 2,500,000 股；至此，公司注册资本增至 50,000,000 元。上述出资情况已经深圳鹏城出具的深鹏所验字[2008]64 号《验资报告》验证。

二、管理层分析

本公司管理层结合 2007 年度、2008 年度、2009 年度、2010 年 1-6 月经审计的财务报告，对公司的财务状况、盈利能力、现金流量情况及未来趋势做出以下分析。

(一) 财务状况分析

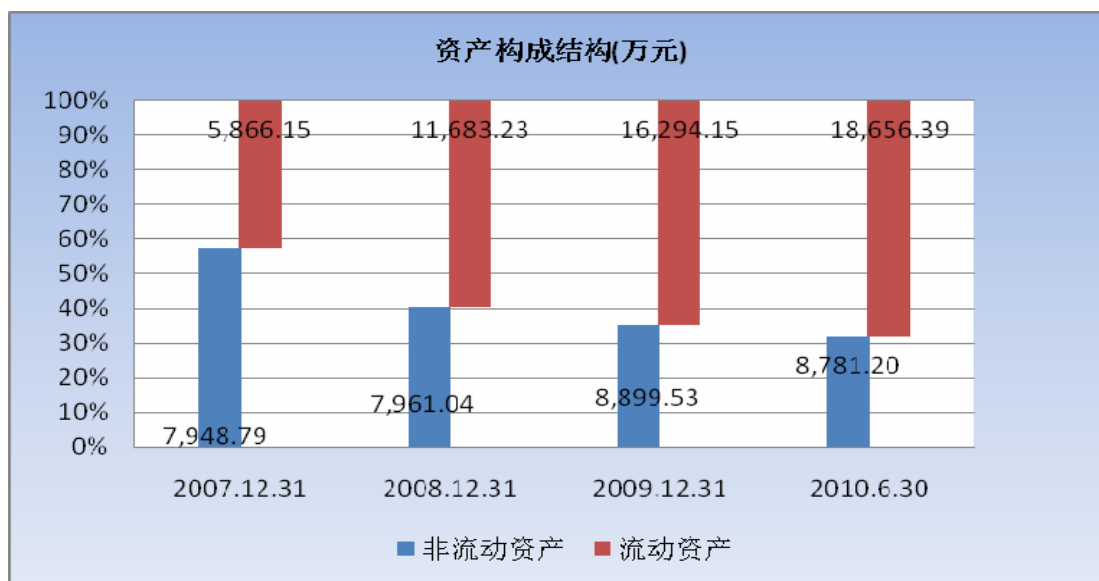
报告期内，发行人资产、负债及所有者权益整体构成情况：

单位：万元

项 目	2010 年 6 月 30 日		2009 年 12 月 31 日		2008 年 12 月 31 日		2007 年 12 月 31 日	
	金额	比重	金额	比重	金额	比重	金额	比重
1、资产								
流动资产	18,656.39	68.00%	16,294.15	64.68%	11,683.23	59.47%	5,866.15	42.46%
非流动资产	8,781.20	32.00%	8,899.53	35.32%	7,961.04	40.53%	7,948.79	57.54%
资产总计	27,437.59	100%	25,193.67	100%	19,644.27	100%	13,814.94	100%
2、负债及股东权益								
负债	12,841.79	46.80%	12,446.36	49.40%	9,455.61	48.13%	8,420.85	60.95%
股东权益	14,595.79	53.20%	12,747.31	50.60%	10,188.66	51.87%	5,394.09	39.05%
负债及股东权益总计	27,437.59	100%	25,193.67	100%	19,644.27	100%	13,814.94	100%

1、资产结构分析

(1) 资产结构及其变化趋势



报告期内，随着销售收入的快速增长，公司生产规模不断扩大，资产规模随之扩大。其中，非流动资产规模基本稳定，流动资产增幅较大。而同期流动资产增速快于非流动资产，使得非流动资产在总资产中占的比重有所下降。公司流动资产规模增速较快，主要是为满足销售快速增长的需要，货币资金、存货增加较多所致。

报告期内，公司资产具体构成情况如下：

单位：万元

项 目	2010 年 6 月 30 日		2009 年 12 月 31 日		2008 年 12 月 31 日		2007 年 12 月 31 日	
	金额	比重	金额	比重	金额	比重	金额	比重
1.流动资产	18,656.39	68.00%	16,294.15	64.68%	11,683.23	59.47%	5,866.15	42.46%
货币资金	8,302.14	30.26%	5,439.77	21.59%	3,708.72	18.88%	595.31	4.31%
应收账款	5,184.76	18.90%	5,351.30	21.24%	3,513.11	17.88%	3,016.52	21.84%
预付账款	602.02	2.19%	689.30	2.74%	647.15	3.29%	383.07	2.77%
其他应收款	129.52	0.47%	156.57	0.62%	310.53	1.58%	254.75	1.84%
存货	4,434.47	16.16%	4,647.52	18.45%	3,489.03	17.76%	1,565.61	11.33%
一年内到期的非流动资产	3.47	0.01%	9.68	0.04%	14.69	0.07%	14.69	0.11%
其他流动资产	-	-	-	-	-	-	36.19	0.26%
2.非流动资产	8,781.20	32.00%	8,899.53	35.32%	7,961.04	40.53%	7,948.79	57.54%
固定资产	7,620.75	27.77%	7,776.54	30.87%	7,508.24	38.22%	7,526.57	54.48%

项 目	2010 年 6 月 30 日		2009 年 12 月 31 日		2008 年 12 月 31 日		2007 年 12 月 31 日	
	金额	比重	金额	比重	金额	比重	金额	比重
在建工程	68.28	0.25%	22.63	0.09%	41.77	0.21%	12.45	0.09%
无形资产	1,068.40	3.89%	1,088.77	4.32%	392.59	2.00%	382.87	2.77%
长期待摊费用	4.71	0.02%	6.02	0.02%	6.32	0.03%	21.01	0.15%
递延所得税资产	19.05	0.07%	5.57	0.02%	12.12	0.06%	5.88	0.04%
资产总计	27,437.59	100.00%	25,193.67	100%	19,644.27	100%	13,814.94	100%

(2) 流动资产构成项目分析

报告期内，公司流动资产增速较快，2008 年、2009 年较上一年分别增长 99.16%和 39.47%，主要是由于货币资金、应收账款、存货增速较快所致。

报告期各期末公司流动资产构成表：

单位：万元

项目	2010 年 6 月 30 日		2009 年 12 月 31 日		2008 年 12 月 31 日		2007 年 12 月 31 日	
	金额	比例	金额	比例	金额	比例	金额	比例
货币资金	8,302.14	44.50%	5,439.77	33.38%	3,708.72	31.74%	595.31	10.15%
应收账款	5,184.76	27.79%	5,351.30	32.84%	3,513.11	30.07%	3,016.52	51.42%
预付账款	602.02	3.23%	689.30	4.23%	647.15	5.54%	383.07	6.53%
其他应收款	129.52	0.69%	156.57	0.96%	310.53	2.66%	254.75	4.34%
存货	4,434.47	23.77%	4,647.52	28.52%	3,489.03	29.86%	1,565.61	26.69%
一年内到期的非流动资产	3.47	0.02%	9.68	0.06%	14.69	0.13%	14.69	0.25%
其他流动资产	-	-	-	-	-	-	36.19	0.62%
流动资产合计	18,656.39	100.00%	16,294.15	100%	11,683.23	100%	5,866.15	100%

①货币资金

为满足日常生产经营的需要，公司需要保持一定的货币资金，并且随着生产规模的扩大，公司需要的资金量也随之增大。除 2007 年货币资金占比较低外，2008 年末、2009 年末占比基本在 30%左右。剔除公司收入增加带来的货币资金增长外，公司 2008 年末货币资金较 2007 年末大幅增加，主要是由于 2008 年两次增资所致。2010 年 6 月末货币资金有所增加，主要是销售收入增长带来的盈

余增加。

②应收账款

公司信用政策稳定，与客户货款结算期基本为 60 天。报告期内，应收账款随着公司销售收入的增长而同步增加，除 2007 年占流动资产比例较高外，2008 年、2009 年末、2010 年 6 月末占流动资产的比例基本稳定在 30%左右。

A、报告期内各期末应收账款中外币计价款项如下：

单位：元

外币名称	2010 年 6 月 30 日			2009 年 12 月 31 日		
	原币	折算汇率	折合人民币	原币	折算汇率	折合人民币
港币	74,633.50	0.87239	65,109.52	101,787.74	0.88048	89,622.07
美元	5,715,553.95	6.7909	38,813,755.31	6,364,744.32	6.8282	43,459,747.17
欧元	-	-	-	-	-	-
合计	-	-	38,878,864.83	-	-	43,549,369.24

单位：元

外币名称	2008 年 12 月 31 日			2007 年 12 月 31 日		
	原币	折算汇率	折合人民币	原币	折算汇率	折合人民币
港币	142,843.12	0.8819	125,971.92	8,798,507.91	0.93638	8,238,746.84
美元	3,933,364.14	6.8346	26,882,970.55	2,233,228.51	7.3046	16,312,840.97
欧元	2,536.60	9.659	24,375.45	-	-	-
合计	-	-	27,033,317.92	-	-	24,551,587.81

B、报告期内，公司应收账款与收入配比情况：

项目	2009 年末	2008 年末	2007 年末
应收账款增长率	52.32%	16.46%	-
营业收入增长率	34.76%	49.89%	-
应收账款占收入比例	29.03%	25.68%	33.05%

从上表可以看出，报告期内公司的应收账款随着销售收入的增长而有所增长，但应收账款合计占同期销售收入的比例稳定在 30%左右。2008 年应收账款增速为 16.46%，低于销售收入 49.89%的增长速度；2009 年末应收账款增长相对较快，主要是因为公司从柯尼卡美能达新获得的 AMUR 产品注塑业务订单在

2009 年底实现了量产，2009 年订单较去年同期增幅较大，公司发出商品增加，相应导致应收账款上升。该新增 AMUR 产品系两种组装件，是公司新开发的业务订单，该产品模具于 2008 年底到 2009 年初研发完成，2009 年 7 月份试产，8 月份开始量产，年末订单进一步增多，由于公司与客户有稳定的结算周期，故使得年末应收账款增加。

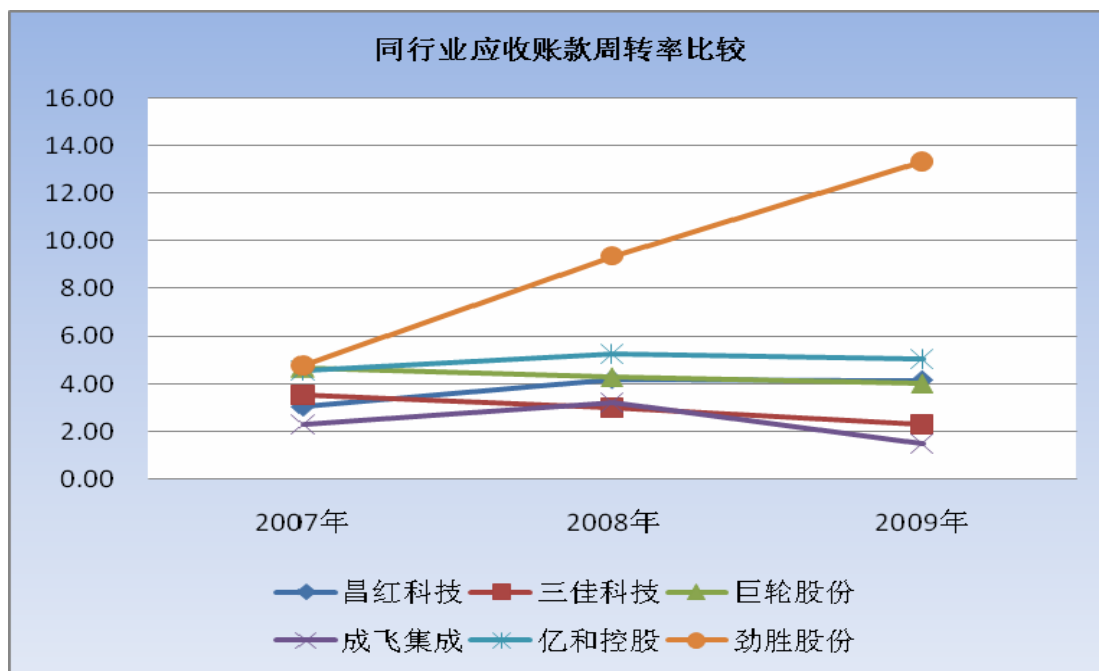
虽然公司的应收账款有所上升，但应收账款周转率较高且保持稳定，显示了公司良好的应收账款管理能力。公司的应收账款客户均为世界 500 强公司，前 5 名客户合计 3,732.23 万元，占应收账款的 71.22%。截至 2010 年 6 月末，本公司前五名欠款单位情况如下：

序号	单位名称	所欠金额 (万元)	占应收账款 余额比例	欠款时间 (月)
1	柯尼卡美能达商用科技（东莞）有限公司	1,596.91	30.47%	1-3
2	柯尼卡美能达商用科技制造（香港）有限公司	826.78	15.78%	1-3
3	兄弟工业（亚洲）有限公司	548.95	10.48%	1-3
4	柯尼卡美能达商用科技（无锡）有限公司	416.67	7.95%	1-3
5	上海宏超电脑配件有限公司	342.91	6.54%	1-3
	合 计	3,732.23	71.22%	

C、行业比较

2007-2009 年，公司的应收账款周转率分别为 3.03 次、4.19 次、4.16 次，与同行业⁴应收账款周转率比较如下：

⁴ 我国 A 股市场以模具为主业的公司有三佳科技（主营半导体集成电路塑封模具）、巨轮股份（主营子午线轮胎活络模具）、成飞集成（主营汽车模具）和劲胜股份（主营塑胶五金模具），亿和控股为香港上市公司（主营精密金属模具及塑胶模具）。



从以上比较可以看出，报告期内，公司应收账款周转率稳中有升，公司对于应收账款管理良好，在同行业中处于较好的水平。

D、账龄分析

报告期内，公司应收账款余额账龄分析如下：

单位：万元

项目	2010年6月30日		2009年12月31日		2008年12月31日		2007年12月31日	
	金额	比重	金额	比重	金额	比重	金额	比重
1-3个月	5,126.53	97.83%	5,155.17	95.63%	3,327.71	94.31%	2,910.67	96.25%
4-12个月	5.48	0.10%	78.45	1.45%	175.37	4.97%	100.68	3.33%
1-2年	4.29	0.08%	151.38	2.81%	20.32	0.58%	12.73	0.42%
2-3年	99.19	1.89%	1.01	0.02%	5.09	0.13%	0.04	0.01%
3年以上	4.87	0.09%	4.87	0.09%	0.04	0.1%	-	-
合计	5,240.36	100%	5,390.87	100%	3,528.52	100%	3,024.12	100.0%

从账龄看，公司大部分应收账款在三个月以内，主要集中在柯尼卡美能达、兄弟等世界 500 强公司，其信誉良好，发生坏账风险较小，公司的应收账款质量良好。

E、坏账准备分析

公司应收账款的客户主要为柯尼卡美能达、兄弟等世界 500 强企业，其信誉、

财务状况良好，货款结算主动、及时。报告期内，公司应收账款均能及时收回，未实际形成坏账，公司应收账款的坏账准备计提是谨慎的。

报告期内各期应收账款坏账准备的计提、转回、核销情况以及坏账实际发生情况：

单位：万元

期间	期初数	计提	转回	核销	期末数
2007 年度	2.59	5.01	-	-	7.60
2008 年度	7.60	7.82	-	-	15.42
2009 年度	15.42	24.15	-	-	39.57
2010 年 1-6 月	39.57	16.02	-	-	55.59

③预付账款

报告期内，公司的预付账款系公司采购原材料形成，各期末余额随订单备货和预估备货而变动；另有一部分预付工程款、设备款。2008 年末预付账款余额增幅较大，剔除因销售备货增长因素外，主要是 2008 年预付芜湖机械工业园土地款定金 138.89 万元所致。

④存货

公司的经营模式是订单式的生产和服务，其一般程序为：首先，公司与客户就产品质量、结算方式、供货保障、环境保护等方面达成一致意向；第二，根据市场价格，与客户就采购的产品及其价格进行协商，并就产品的型号、规格、价格、数量等事项予以确认；第三，根据客户采购计划组织采购备料；第四，在接到客户正式订单后，组织生产并按照要求供货；第五，完成生产后，按照客户要求的供货期运输至指定地点；第六，客户根据订单对货物质量、数量以及到货时间进行查验，并签署送货单；最后，公司在收到该客户的送货单后，确认销售收入。对于已量产的常规产品，通常是根据客户的预估订单而备货生产。

公司的经营模式决定了存货余额会根据订单的变化而有所波动。报告期内，虽然公司存货余额波动较大，2007 年末、2008 年末、2009 年末、2010 年 6 月末存货分别为 1,565.61 万元、3,489.03 万元、4,647.52 万元、4,434.47 万元，存货占流动资产的比例分别为 26.69%、29.86%、28.52%、23.77%，公司存货占流动资产的比重比较稳定，占同期销售收入的比例分别为：17.16%、25.51%、25.21%、

35.06%，与公司的生产、销售相匹配。

报告期内，公司存货构成见下表：

单位：万元

项目	2010年6月30日		2009年12月31日		2008年12月31日		2007年12月31日	
	金额	比重	金额	比重	金额	比重	金额	比重
原材料	1,383.75	31.20%	1,165.65	25.08%	714.45	20.48%	529.76	33.83%
在产品	1,339.44	30.21%	1,566.92	33.72%	1,844.57	52.87%	731.89	46.77%
产成品	1,586.45	35.78%	1,731.89	37.26%	911.31	26.12%	303.93	19.4%
低值易耗品	97.05	2.19%	64.87	1.40%	6.14	0.18%	0.03	0%
委托加工物资	27.79	0.63%	118.18	2.54%	12.56	0.36%	-	-
存货合计	4,434.47	100%	4,647.52	100%	3,489.03	100%	1,565.61	100%

A、分项分析

a、原材料：报告期内原材料余额随订单的变化而波动，随着订单的增多，为保证原材料的稳定供应，降低市场经营风险，公司需要储备部分原材料以备生产经营使用，故原材料储备较多，其中主要为塑料粒和模具钢。2009年末原材料较多，主要是新开发的AMUR机种业务实现了量产并且订单较多，从而使得原材料备货增长较快。进入2010年以来，特别是二季度，随着经济的复苏，公司订单大幅增长，故采购原材料增多。

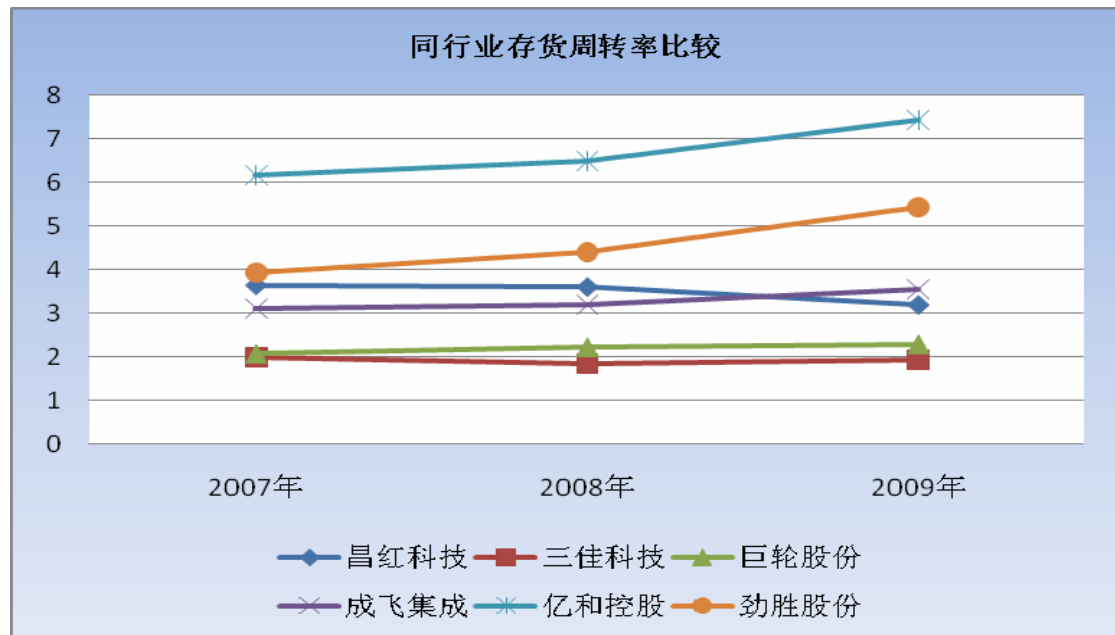
b、在产品：报告期内，公司存在一定规模的在产品，主要是因为模具的生产周期较长，导致在产模具较多；而注塑产品生产周期较快，其在产品较少。因此，在产品的波动，主要是由于在产模具的变动造成的，2008年在产模具较多，2009年在产模具有所减少，系2008年底开始研发的部分模具在2009年研发完成所致。

c、产成品：公司订单式生产，根据客户需求，预估备货生产，形成一定的库存产成品。在订单式的生产模式下，公司的产成品主要是公司生产完成尚未交货的产品。总体上公司的交货期较短，2009年产成品较多，主要是年末新AMUR产品量产所致。根据客户的提货时间不一，公司产成品保有时间一般在2周左右。

B、同业比较

2007-2009年，公司存货周转率分别为3.64次、3.60次、3.19次，与同行业

上市公司存货周转率比较如下：



从周转率趋势可以看出，2007-2009 年，公司存货管理良好，存货周转率比较稳定，在同行业上市公司中处于较高水平。

公司保持较高的存货周转率主要得益于公司以全年销售方案制定全年生产计划，根据销售订单制定月度生产计划，根据生产计划确定采购计划，公司的生产采购相互协调，保证了原料能满足生产需要又不产生积压。公司整个业务流程采用 ERP 管理，销售与生产部门间紧密配合，保证了存货的周转速度比较快。

发行人采用以销定产的生产经营模式（订单式经营管理），即依据客户的定单，组织生产材料采购、产品生产和产品的销售。经保荐机构核查，发行人存货中产成品和在产品均有对应的销售订单。

发行人为以销定产的生产模式，会计师核查了公司的销售订价模式及 2007、2008、2009 年末期后销售的实际情况和 2010 年 6 月 30 日后部分已实现的销售情况，销售价格大于相应的销售成本及相关费用；2010 年 6 月 30 日存货相关订单价与对应的存货成本，订单价格大于存货成本及相关预计的销售费用。故发行人各报告期末的存货未提取存货跌价准备是跟发行人实际情况是一致的。

⑤其他应收款

公司其他应收款金额较小，主要是由应收出口退税、员工出差备用金、报关备用金等日常费用及房租押金和电力公司备抵金构成。

(3) 非流动资产构成与分析

报告期内，公司非流动资产主要是生产所必需的固定资产和无形资产，固定资产整体占 90%左右。各期末公司非流动资产构成表：

单位：万元

项目	2010 年 6 月 30 日		2009 年 12 月 31 日		2008 年 12 月 31 日		2007 年 12 月 31 日	
	金额	比重	金额	比重	金额	比重	金额	比重
固定资产	7,620.75	86.78%	7,776.54	87.38%	7,508.24	94.31%	7,526.57	94.69%
在建工程	68.28	0.78%	22.63	0.25%	41.77	0.52%	12.45	0.16%
无形资产	1,068.40	12.17%	1,088.77	12.23%	392.59	4.93%	382.87	4.82%
长期待摊费用	4.71	0.05%	6.02	0.07%	6.32	0.08%	21.01	0.26%
递延所得税资产	19.05	0.22%	5.57	0.06%	12.12	0.15%	5.88	0.07%
非流动资产合计	8,781.20	100%	8,899.53	100%	7,961.04	100%	7,948.79	100%

① 固定资产

报告期内，固定资产净值增幅较小，主要是由于资产负债表中固定资产仅有净值列示。从原值看，报告期内发行人固定资产原值增加较多，与折旧相抵后固定资产净值增加较少，而固定资产账面原值的增加来自于公司投入机器设备增加，从而使得产能增加。报告期内，公司固定资产变化情况列示如下：

单位：万元

项目	2010 年 6 月末	2009 年末	2008 年末	2007 年末
固定资产原值	12,415.18	12,064.46	10,829.21	9,992.07
累计折旧	4,794.43	4,287.92	3,320.97	2,465.50
固定资产净值	7,620.75	7,776.54	7,508.24	7,526.57

从上表可以看出，公司的固定资产在持续增加，受折旧因素的影响，固定资产净值增幅不大。

公司固定资产包括房屋及建筑物、电子设备、机器设备、运输工具等，使用情况良好。2010 年 6 月末公司各类固定资产原值、净值如下：

单位：万元

项目	原值	净值	净值占比	成新率
房屋及建筑物	2,809.05	2,311.17	30.33%	82.28%

运输设备	276.64	85.73	1.12%	30.99%
机器设备	8,390.97	4,831.96	63.41%	57.59%
电子设备	100.16	47.82	0.63%	47.74%
其他设备	838.37	344.08	4.52%	41.04%
固定资产合计	12,415.18	7,620.75	100%	61.38%

②无形资产

2007 年、2008 年公司的无形资产主要由土地使用权、模具研发、设计等相关软件组成。2009 年，公司的无形资产增幅较大，主要系公司补缴 706.70 万元土地出让金所致，该地块描述“第六节 六 （二）土地使用权取得和占有情况”。

（4）资产减值准备提取情况分析

报告期内资产减值准备情况表：

单位：万元

项目	2010 年 6 月 30 日	2009 年 12 月 31 日	2008 年 12 月 31 日	2007 年 12 月 31 日
应收账款坏账准备	55.59	39.57	15.42	7.60
其他应收款坏账准备	4.04	3.72	65.95	48.71
合计	59.63	43.29	81.36	56.31

本公司对单项金额重大的应收款项和单项金额不重大但按信用风险特征组合后该组合的风险较大的应收款项，单独进行减值测试，根据其未来现金流量现值低于其账面价值的差额，确认减值损失，计提坏账准备；单项金额不重大的和经单独测试未减值的应收款项，采用账龄分析法，按应收款项的账龄和规定的提取比例确认减值损失，计提坏账准备。

报告期内，经减值测试后不存在减值，公司按账龄计提坏账准备。公司应收账款账龄结构良好，公司客户信用状况较好，信用记录优良，应收账款质量较高。

报告期内，公司未发现固定资产由于市价下跌或技术落后、设备陈旧、损坏、长期闲置等原因，导致固定资产可收回金额低于账面价值的情形，故未对固定资产提取减值准备。

报告期内，公司未发现存货由于毁损、全部或部分陈旧过时或销售价格低于成本等原因，使存货成本高于可变现净值的情形，故未对存货提取跌价损失准备。

报告期内，公司未发现长期股权投资由于投资单位的市价持续下跌或被投资单位经营状况恶化等原因导致其可收回金额低于投资的账面价值的情形，故未对长期股权投资提取减值准备。

报告期内，公司未发现在建工程按该工程可收回金额低于其账面价值的情形，故未对在建工程提取减值准备。

报告期内，公司未发现无形资产由于已被其他新技术所代替，使其为企业创造经济利益受到更大不利影响或因市值大幅度下跌，在剩余摊销期内不会恢复的情形，故未对无形资产提取减值准备。

公司管理层认为，公司已按照《企业会计准则》和根据公司资产质量情况谨慎制定各项资产减值准备计提的会计政策，本公司对各项资产已足额计提减值准备，各项资产减值准备提取情况与资产质量实际情况相符，公司未来不存在因为资产突发减值而导致财务风险的情形。

2、负债构成分析

(1) 负债结构

报告期内，公司的负债主要为流动负债，公司根据自身的经营模式，选择了较多的利用流动负债以及充分利用供应商给与的较高商业信用额度。

(2) 流动负债

公司的流动负债总体上主要由短期借款和应付账款构成。报告期各期末流动负债构成如下：

单位：万元

项目	2010年6月30日		2009年12月31日		2008年12月31日		2007年12月31日	
	金额	比例	金额	比例	金额	比例	金额	比例
短期借款	5,363.33	44.91%	4,359.62	39.83%	5,000.00	52.88%	3,000.00	37.87%
应付账款	4,611.43	38.62%	4,451.89	40.67%	2,948.40	31.18%	2,214.50	27.96%
预收款项	62.37	0.52%	251.92	2.30%	572.15	6.05%	45.33	0.57%
应付职工薪酬	265.40	2.22%	266.84	2.44%	190.37	2.01%	127.95	1.62%
应交税费	280.17	2.35%	333.10	3.04%	155.08	1.64%	98.31	1.24%
其他应付款	159.09	1.33%	83.00	0.76%	89.61	0.95%	634.76	8.01%
一年内到期的非流动负债	1,200.00	10.05%	1,200.00	10.96%	500.00	5.29%	1,800.00	22.72%

流动负债合计	11,941.79	100%	10,946.36	100%	9,455.61	100%	7,920.85	100%

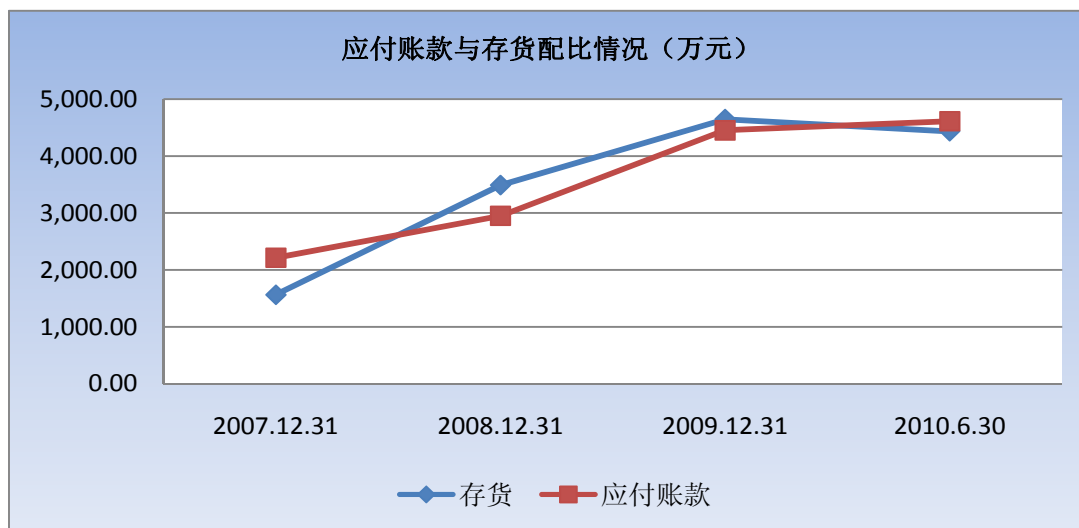
①短期借款

报告期内，公司销售收入稳步增长，根据周转资金的需要，公司使用短期银行贷款补充资金。截至 2009 年末公司短期借款为 4,359.62 万元，公司 2009 年短期借款减少主要是因为 2008 年公司进行了增资，公司资金较充裕。2010 年以来，公司销售形势良好，为了应对快速增长的订单，公司增加银行借款用以备货、组织生产。报告期内，公司未发生逾期未偿还债项。

②应付账款

报告期内，公司应付账款主要为采购原材料应付供应商的货款。随着公司订单的增多，生产规模扩大，存货规模随之扩大；由于公司在供应商中有着良好的信誉，从而获得了较长的信用期。公司与供应商货款结算周期一般为 60-90 天左右，公司对此充分利用，使得应付账款余额较大。公司应付账款中不存在因拖欠供应商款项而引起法律纠纷的情况。

在订单式的生产经营模式下，公司主要根据订单情况组织备货，故报告期内各期末公司应付账款随存货的变动而波动。同时，根据长期积累的经验，为实现“快速响应”、满足客户的时间要求，公司会对一些产品部件预先备货，从而使得存货变动与应付账款变动情况并不完全一致。



2009 年末应付账款余额较 2008 年末增幅较大，主要是因为 2009 年期末 AMUR 订单增长速度较快，使得公司采购比去年同期增加 40%左右，故导致应

付账款增加。

截至 2010 年 6 月末，本公司前五名应付账款单位情况如下：

序号	单位名称	所欠金额(万元)	占应付账款总额比例	欠款时间
1	鹏得五金制品（香港）有限公司	526.01	11.41%	1-3 个月
2	普拉材料（香港）贸易有限公司	312.86	6.78%	1-3 个月
3	三幸贸易（香港）有限公司	239.97	5.20%	1-3 个月
4	锦湖日丽塑料有限公司	218.45	4.74%	1-3 个月
5	稻田产业（香港）有限公司	178.87	3.88%	1-3 个月
	合 计	1,476.16	32.01%	

③预收款项

公司的业务分为模具制造业务和注塑业务，其中，就模具业务而言，在公司接到模具订单以后，客户一般预付 30%左右的预付款；就注塑业务而言，客户一般不支付预付款。故各期末预收账款的余额随在产模具数量的变动而变动。

④其他应付款

报告期内，公司其他应付款余额均较小，系零星业务支出。2007 年其他应付款余额较高，系公司为解决关联交易，设立香港昌红科技收购香港昌红实业持有的上海昌美 53 万美元的股权所致。

（3）非流动负债

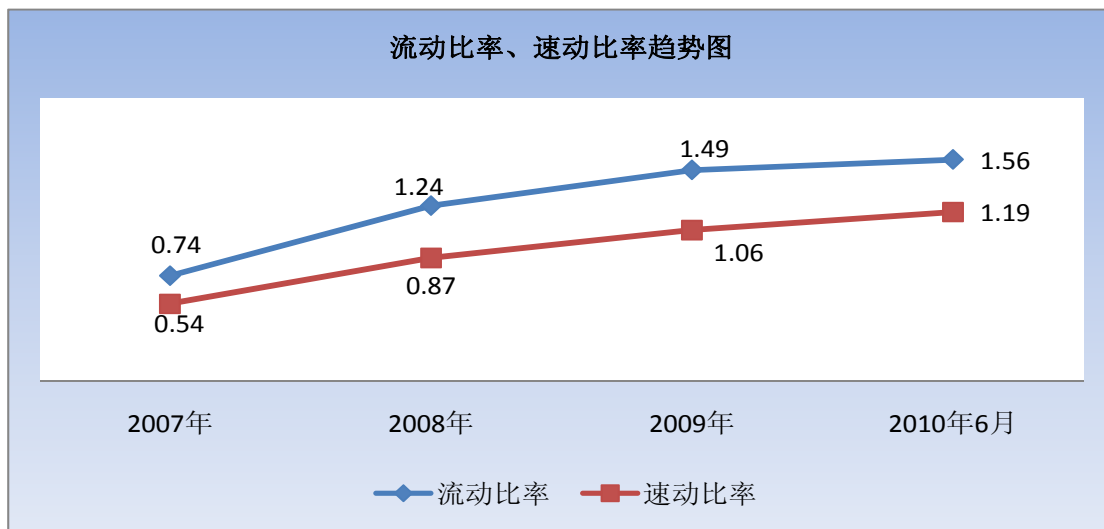
截至 2010 年 6 月末，公司长期借款余额为 900 万元，主要用于固定资产技改及购买机器设备，以缓解产能瓶颈，促进公司的发展。

（4）偿债能力分析

报告期内公司偿债能力的主要财务指标表：

财务指标	2010.6.30 /2010 年 1-6 月	2009.12.31 /2009 年	2008.12.31 /2008 年	2007.12.31 /2007 年
流动比率	1.56	1.49	1.24	0.74
速动比率	1.19	1.06	0.87	0.54
资产负债率（母公司）	53.07%	54.47%	47.96%	60.80%

资产负债率（合并）	46.80%	49.40%	48.13%	60.95%
利息保障倍数（倍）	20.74	12.81	6.72	6.90



可以看出，公司财务政策稳健，在合理、可控的范围内积极利用财务杠杆。从偿债指标上看，公司的流动比率和速动比率呈上升趋势，偿债能力逐步增强。报告期内，公司息税折旧摊销前利润呈稳步增加趋势；公司利息保障倍数较高，不存在偿债风险。报告期内，公司未发生违约情况。

（5）所有者权益变动情况

报告期内公司所有者权益变动情况如下：

单位：元

权益项目	2010年6月30日	2009年12月31日	2008年12月31日	2007年12月31日
股本	50,000,000.00	50,000,000.00	50,000,000.00	40,000,000.00
资本公积	22,772,700.61	22,772,700.61	22,772,700.61	6,272,700.61
盈余公积	3,926,030.76	3,926,030.76	2,160,838.11	630,455.65
未分配利润	69,259,200.73	50,774,355.01	26,953,049.34	7,037,785.62
股东权益合计	145,957,932.10	127,473,086.38	101,886,588.06	53,940,941.88

①股本情况

单位：元

股东类别	2010年6月30日	2009年12月31日	2008年12月31日	2007年12月31日

法人股东	5,000,000.00	5,000,000.00	5,000,000.00	-
自然人股东	45,000,000.00	45,000,000.00	45,000,000.00	40,000,000.00
合计	50,000,000.00	50,000,000.00	50,000,000.00	40,000,000.00

2007年12月6日，昌红有限全体股东通过《深圳市昌红五金制造有限公司股东会决议》及《深圳市昌红模具科技股份有限公司发起人协议》，决定以2007年10月31日为基准日，将昌红有限经审计的净资产人民币40,179,451.43元中的40,000,000.00元按照1:1的比例折为40,000,000股（每股面值为人民币1元），余额179,451.43元转入资本公积，整体变更设立为深圳市昌红模具科技股份有限公司。

2008年4月7日，公司根据公司的股东大会决议，决定增资5,000,000元，其中1,800,000元以2007年12月31日经鹏城会计师事务所审计的未分配利润转增，3,200,000元以现金认缴；至此，公司注册资本增至45,000,000元。

2008年4月30日，昌红科技根据公司的股东大会决议，决定增资5,000,000元，其中，深圳市中科宏易创业投资有限公司和浙江联盛创业投资有限公司各出资10,750,000元，认购2,500,000股。至此，公司注册资本增至50,000,000元。

②资本公积

单位：元

期间	科目	期初数	本期增加	本期减少	期末数
2007年	股本溢价	12,643,094.85	12,850.00	12,476,493.42	179,451.43
	其他资本公积	12,850.00	1,658,833.38	12,850.00	1,658,833.38
	同一控制下产生资本公积	2,836,324.00	1,598,091.80	-	4,434,415.80
	合计	15,492,268.85	3,269,775.18	12,489,343.42	6,272,700.61
2008年	股本溢价	179,451.43	16,500,000.00	-	16,679,451.43
	其他资本公积	1,658,833.38	-	-	1,658,833.38
	同一控制下产生资本公积	4,434,415.80			4,434,415.80
	合计	6,272,700.61	16,500,000.00	-	22,772,700.61
2009年	股本溢价	16,679,451.43	-	-	16,679,451.43
	其他资本公积	1,658,833.38	-	-	1,658,833.38

	同一控制下产生资本公积	4,434,415.80	-	-	4,434,415.80
	合计	22,772,700.61	-	-	22,772,700.61
2010 年 1-6 月	股本溢价	16,679,451.43	-	-	16,679,451.43
	其他资本公积	1,658,833.38	-	-	1,658,833.38
	同一控制下产生资本公积	4,434,415.80	-	-	4,434,415.80
	合计	22,772,700.61	-	-	22,772,700.61

股本溢价、资本公积变动情况如下：

A、2007 年变动情况：本公司 2007 年以增资方式收购上海昌美和上海硕昌控股股权，属于同一控制下的企业合并，2007 年度增加了资本公积 1,598,091.80 元；2007 年度香港昌红科技受让上海昌美和上海硕昌各自 25%的股权，形成了资本公积 1,658,833.38 元；公司以资本公积转增资本及股份制改造减少了 12,476,493.42 元。

B、2008 年资本公积增加，主要是股本溢价，即中科创投和浙江联盛各出资 10,750,000.00 元，认购 2,500,000.00 股，16,500,000.00 元转入资本公积-股本溢价。

③盈余公积

单位：元

期间	期初数	本期增加	本期减少	期末数
2007 年度	1,398,431.40	630,455.65	1,398,431.40	630,455.65
2008 年度	630,455.65	1,530,382.46	-	2,160,838.11
2009 年度	2,160,838.11	1,765,192.65	-	3,926,030.76
2010 年 1-6 月	3,926,030.76	-	-	3,926,030.76

2007 年度减少系公司以 2007 年 10 月 31 日净资产 40,179,451.43 元（实收资本 30,000,000.00 元、资本公积 259,126.73 元、盈余公积 1,398,431.40 元、未分配利润 8,521,893.30 元）按 1：0.9955 的比例折为 40,000,000.00 股所致。

报告期内，公司增加的盈余公积均系按当年实现的税后净利润的 10%计提的法定盈余公积。

④未分配利润

单位：元

项目	2010 年 1-6 月	2009 年度	2008 年度	2007 年度
上年末未分配利润	50,774,355.01	26,953,049.34	7,037,785.62	2,652,598.92
加：本期归属于母公司所有者的净利润	21,484,845.72	28,586,498.32	23,245,646.18	20,344,610.15
减：提取法定盈余公积	-	1,765,192.65	1,530,382.46	630,455.65
支付的普通股股利	3,000,000.00	3,000,000.00	-	-
转作股本的普通股股利	-	-	1,800,000.00	11,125,075.18
其他	-	-	-	4,203,892.62
期末未分配利润	69,259,200.73	50,774,355.01	26,953,049.34	7,037,785.62

报告期内，公司盈利能力不断增强，利润大幅增加，但为了缓解资金紧张状况，股东为促进公司的长远发展，未进行高额分红，仅对 2008 年、2009 年利润进行了少量的分红。

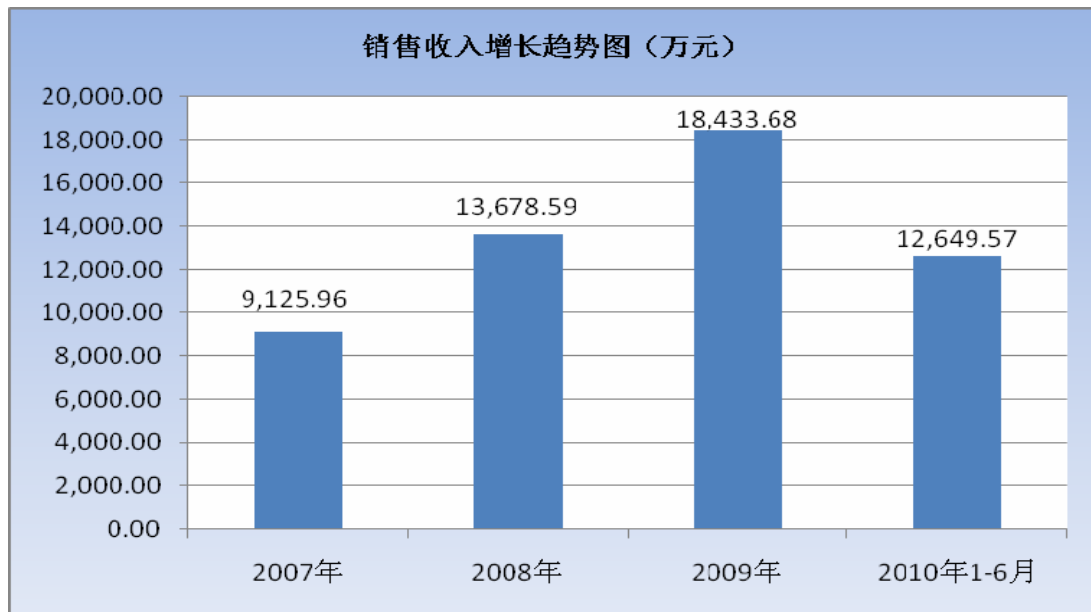
（二）盈利能力分析

1、报告期内营业收入变动情况

报告期内，公司营业收入 99%以上均为主营业务收入，即来自于模具业务和注塑业务的收入，主营业务突出。

单位：万元

项目	2010 年 1-6 月	2009 年度	2008 年度	2007 年度
主营业务收入	12,649.57	18,433.68	13,677.88	9,109.08
其他业务收入	-	-	0.71	16.89
合计	12,649.57	18,433.68	13,678.59	9,125.96



（1）营业收入增长分析

2007年至2009年，公司主营业务收入呈现快速增长的趋势，2008年、2009年分别比上一年增长49.89%、34.76%，年复合增长率达到42.13%，高于模具行业上市公司增长速度。同行业公司增长速度如下：

项目	2010年1-6月	2009年	2008年
昌红科技	37.24%	34.76%	49.89%
三佳科技	44.29%	-26.54%	-16.47%
巨轮股份	26.20%	11.25%	16.06%
成飞集成	17.65%	-15.98%	24.74%
亿和控股	-	-5.42%	14.00%
劲胜股份	-	33.97%	112.85%

报告期内，宏观经济形势复杂多变，经历了“繁荣—危机—复苏”的过程，公司营业收入仍保持稳步快速增长，主要是得益于以下因素：

①行业发展稳定，市场总需求稳中有升，市场容量不断扩大。

模具行业在我国有着广阔的发展空间，即使2008年受全球金融危机冲击，全国经济形势整体走低，但2008年模具行业总体运行良好。2008年我国模具产量同比增长6.64%；模具制造业年产值同比增长10%。在金融危机的大背景下，模具制造业出口实现了36.02%的增长，模具制造业表现出一定的抗风险、抗经济周期的特性。

报告期内，全球打（复）印机市场发展迅猛并且呈现出强劲增长势头。在中国，随着中国经济的迅速发展以及自动化技术的推动，办公自动化为中国企业带来了高效率的经营。企业数字化办公程度变得日趋成熟，OA 办公用品市场也得到了快速的发展。作为 OA 设备产品模具行业的领跑者，随着终端市场需求的持续增长，公司近 3 年销售额呈快速增长的趋势。

②稳定的客户关系。

公司在技术、质量及标准化等方面的优势，为公司赢得了良好的市场口碑，客户关系日趋紧密，客户规模不断扩大。当前，跨国公司仍然是 OA 设备产品市场的主角，排名前十位的公司（柯尼卡美能达、兄弟、理光等）拥有了全球两成左右的市场份额。昌红科技的主要客户即为上述知名品牌客户，到目前为止，在 OA 设备领域，公司与柯尼卡美能达、兄弟、理光等公司建立了稳定的合作关系。在医疗实验室产品领域，公司与伯乐、赛默飞世尔等世界 500 强企业建立了稳定的长期合作关系。2006 年柯尼卡美能达公司授予昌红科技“P-DOAZ 活动中质量和纳期优胜单位”；2007 年兄弟公司授予昌红科技“特定化学物质管理合格企业”、“贡献奖”；同年柯尼卡美能达公司授予昌红科技“特定化学物质管理合格企业”、“品质金奖”。柯尼卡美能达已将公司评级为其特级供应商，即最大、最难部品供应商，属于优先扩大订单的供应商级别。在核心客户柯尼卡美能达、兄弟及理光等世界 500 强公司认可与信任的基础上，公司凭借过硬的技术，逐步介入 OA 设备产品的前期模具设计，公司与核心客户的合作共赢关系进一步巩固。

③富有经验的管理团队及富有创造精神的技术团队。

公司管理层基于多年的管理经验以及对模具制造行业的深刻理解，善于审时度势，把握行业发展趋势、技术发展趋势，从而能够在激烈的市场竞争中抓住机遇，不断开拓新的市场，在市场竞争中保持领先。同时，公司拥有一批稳定的、富有创新精神的技术骨干，通过技术团队不懈的努力，进行了模具结构的创新，攻克了“模具周期缩短化”技术难题，实现了“非标准行业创造标准化流程”操作，并首创大尺寸模具“一模多穴”技术，为公司的稳步发展提供了强有力的技术支持，为公司赢得越来越多的客户与订单。

④公司重视技术创新，着力生产降低成本、提高产品附加值。

中国模具制造业发展迅速，但与需求相比，仍然供不应求，其缺口主要集中在

于精密、大型、多穴、长寿命模具领域，而精密、多穴、长寿命模具正是公司的竞争优势所在。公司自创立以来，专注于做行业高端产品，不断的进行技术创新，解决客户模具设计与注塑上的技术难题，缩短模具制造周期，为客户创造价值、赢得市场先机，与客户共同成长。通过多年不懈的努力，公司在模具行业获得了国际同行的高度赞誉。早在 2004 年日本“产经新闻”即已在日本报道了昌红科技精良的生产状况、优质的产品品质等信息，引起了日本产业界的关注——中国民营企业中的精英在迅速追赶日本，超越只是时间问题。

公司能够经受住经济危机的冲击，正是得益于多年的技术创新和积累，以及在此基础上形成的成本控制能力。报告期内，全球经历了经济危机，受此影响，部分成本控制能力较差，创新能力、制模速度跟不上客户需求的模具厂商逐渐被淘汰，部分模具生产厂商经营惨淡，甚至面临破产。但对本公司而言，凭借多年的技术创新和积累，在研发创新、生产周期、成本控制等方面具有了核心竞争优势，公司抗风险能力大大增强，因此，在行业增速放缓的情况下，公司能够化危机为机遇，订单不降反升，销售规模进一步扩大。

⑤公司市场开拓取得积极成果。

凭借在国内外模具行业内的美好声誉，公司加强营销力度，积极参加各种模具及注塑产品展销会、拜访模具行业相关大客户，化被动等订单为主动寻找订单，市场得到有效的开拓。在原有业务的基础上，公司 2007 年获得了新客户赛默飞世尔等的订单，2008 年开拓了柯尼卡美能达的 AMUR 业务，2009 年成为京瓷美达等公司的合格供应商。2010 年以来，公司进一步加强市场开拓力度，公司于 5 月参加“中国国际模具技术和设备展览会”，公司董事长李焕昌先生在名为“模具在医疗器械行业的应用”研讨会上发表题为“精密注塑技术在高端生物/医疗器械领域的应用”演讲，赢得业内一致认同，公司声誉进一步提高。

近年来，公司主要的营销活动如下：

地区	时间	销售推广地点	备注	成果
美国	2006 年 6 月	2006 年国际塑料展览会(NPE)(美国芝加哥)	NPE（国际塑料工业展览会），由美国塑料工业协会（SPI）主办，从 1946 年开始每三年举办一届，是美国规模最大、历史最悠久的塑料工业展览会。展出的内容主要是与塑料相关的产品、材料、加工机器、设备和技术，包括模具	与赛默飞世尔达成合作意向

地区	时间	销售推广地点	备注	成果
			制造及模具零部件。	
日本	2007 年 1 月	日本名古屋"兄弟"公司,日本爱知县"柯尼卡美能达"公司	名古屋为兄弟公司的总部所在地,爱知县为柯尼卡美能达公司的总部所在地。	1、达成与兄弟公司合作 L9、BH7 等机种意向; 2、获得柯尼卡美能达公司 THAMES 机种订单。
美国	2007 年 9 月	美国 NALGENE 公司, 纽约罗切斯特市	赛默飞世尔公司子公司	获得接种环项目订单
德国	2007 年 12 月	欧洲模具展,德国法兰克福(EUROMOLD)	由德国 DEMAT 举办的“欧洲国际模具展览会(EuroMold)”每年举办一届,只对专业观众开放,展览地点在法兰克福国际展览中心,此展是目前世界上规模最大、水平最高、最具专业代表性的模具盛展。	同瑞士 EF 公司达成合作意向,并委托 EF-MP(奥仕达主力)公司同我司交易。
广州	2007 年 5 月	中国国际塑料橡胶工业展览会	被誉为全大中华地区最具规模及最大型之国际橡塑展览会,是中国最大规模的专业工业展。	同理光、佳能公司达成合作意向。
日本	2008 年 3 月	日本爱知县 柯尼卡美能达公司		获得 AMUR, CITRINE 等机种订单
上海	2008 年 5 月	中国国际模具技术和设备展览会	由中国模协主办	同日立、京瓷美达(东莞)公司进行接洽,京瓷美达(东莞)公司表达了合作意向,并获得模具订单。
英国	2009 年 1 月	英国 ABGENE 公司	赛默飞世尔公司子公司	获得多孔板模具及多孔板产品订单。
日本	2009 年 7 月	日本名古屋"兄弟"公司		获得 BC 机种订单
香港	2009 年 7 月	京瓷美达工业(香港)公司		成为京瓷美达合格供应商
上海	2010 年 5 月	中国国际模具技术和设备展览会	由中国模协主办	1、“中国精密注塑模具重点骨干企业”授牌; 2、与中国科学院深圳先进技术研究院初步达成“透明芯片”项目合作意向。

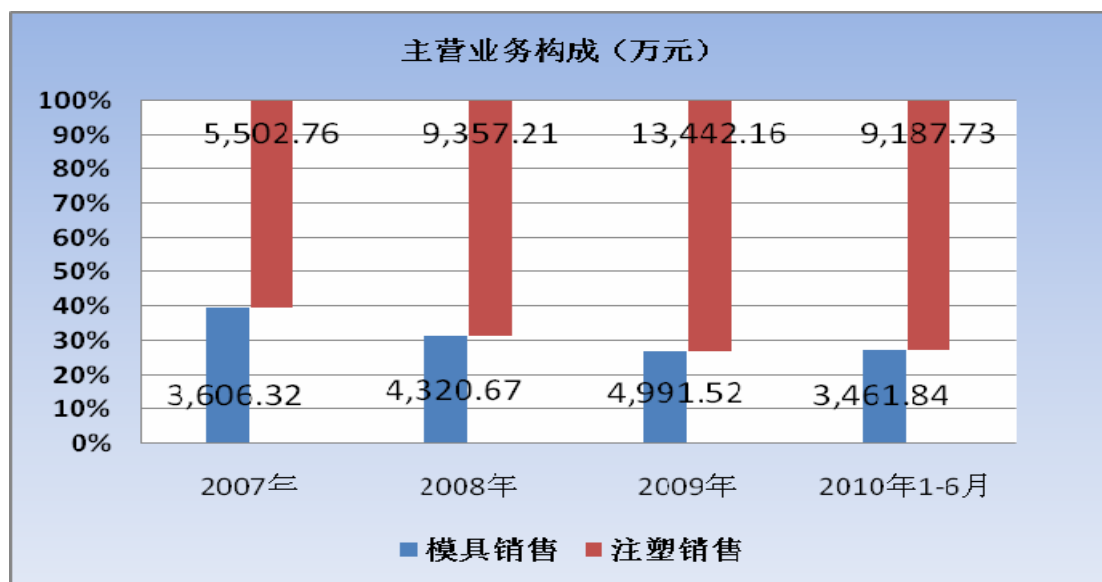
受经济危机影响,公司 2009 年增速稍有放缓,2010 年以来,随着经济形势的好转,公司发展速度加快。2010 年 1-6 月公司实现销售收入 12,649.57 万元,占 2009 年全年销售收入的 68.62%,同比增长 37.24%。这一方面得益于全球经

济进入复苏轨道，经济环境向好，公司的下游行业发展提速，对公司的订单增多；另一方面，公司作为柯尼卡美能达、兄弟、理光等主要客户的主要供应商，随着合作的不断深入，基于公司在技术、品质等方面的良好信誉，公司承接的订单呈快速增长趋势。另外，凭借过硬的技术，公司在精密模具、注塑领域新客户拓展取得积极成果。

（2）主营业务收入构成变动情况

①公司主营收入构成情况

公司主营业务为模具及注塑的生产及销售，其中，注塑业务收入占比较高。报告期内公司分产品系列营业收入构成如下：



单位：万元

项目	2010 年 1-6 月		2009 年度		2008 年度		2007 年度	
	金额	比例	金额	比例	金额	比例	金额	比例
模具业务	3,461.84	27.37%	4,991.52	27.08%	4,320.67	31.59%	3,606.32	39.59%
注塑业务	9,187.73	72.63%	13,442.16	72.92%	9,357.21	68.41%	5,502.76	60.41%
合计	12,649.57	100%	18,433.68	100%	13,677.88	100%	9,109.08	100%

报告期内，公司营业收入呈稳步增长趋势。其中，注塑业务收入增速快于模具业务收入，使得注塑业务收入在总收入中的占比不断提高。模具业务与注塑业务增速不同，增速产生差异主要是两个方面的原因。

第一，二者的需求来源不同。模具需求量的增长，主要是来自于新产品的需

求，即每当一个新的终端产品开发出来时，就会产生对相关模具的需求，而新产品的开发往往有一个比较长的周期，故模具产值增速较慢；而注塑产品的需求是来自于终端产品的销售情况，终端产品往往有一个比较长的生命周期，在其生命期内，若销售量情况较好，则其对注塑产品的需求随之增加，使得注塑业务产值增长较快。

第二，二者的生产特点不同。注塑销售收入增长快于模具业务增长，是由其自身的业务特点决定的，即只要做出一套模具，则可重复注塑，根据模具的设计标准，一套模具甚至可达到百万次的重复注塑使用；并且，公司在“一模多穴”技术上取得突破性的进展，有效地实现了在现有生产设备基础上的产能提升，在一定程度上缓解了注塑业务产能紧张的局面，有力地支撑了公司注塑业务的快速发展。而模具生产与注塑生产不同，模具的生产具有单一性与不可复制性，虽然“模具生产周期缩短化”课题获得突破性进展，生产周期较以往已经大大缩短，但模具生产周期具有刚性，不可能无限缩短，即在公司现有机器设备的基础上，难以有效扩产，限制了模具收入的增长速度。

②模具业务收入构成情况

在实物交接方面主要存在两种情况。一是模具生产完成后直接交给客户，注塑产品不在公司生产。二是模具生产完成后，由于客户要求用该模具继续生产注塑部件，该模具由公司与客户办理相关交接手续继续实施注塑产品生产。第一种情况每年实现模具收入占模具总收入比例较小，下面对第二种情况详细说明。

第二种情况，模具与客户交接方式包括模具外销及内销，一是模具外销，即由公司实施报关出口并运达客户（一般陆运至香港），如果客户需要以此模具定购注塑部件，由客户再报关进口，并将模具转运给公司，公司会出具一份模具借入证给客户，公司享有模具使用权和模具保管的义务；二是模具内销，在实现收入后，公司直接开具增值税发票。该内销模具一般留在公司，公司会出具一份模具借入证给客户，公司享有模具使用权和模具保管的义务。

下表是公司报告期内模具业务收入构成情况：

单位：万元

分类	外销模具			内销模具		
	实物是否转移	金额	占模具业务比重	实物是否转移	金额	占模具业务比重

分类		外销模具			内销模具		
		实物是否转移	金额	占模具业务比重	实物是否转移	金额	占模具业务比重
2010 年 1-6 月	由公司进行注塑的模具	是	1,984.23	57.32%	否	1,202.56	34.74%
	直接对外销售的模具	是	209.71	6.05%	是	65.34	1.89%
	合计		2,193.94	63.37%		1,267.90	36.63%
2009 年	由公司进行注塑的模具	是	2,525.55	50.60%	否	1,244.78	24.94%
	直接对外销售的模具	是	678.74	13.60%	是	542.45	10.86%
	合计	-	3,204.29	64.20%		1,787.23	35.80%
2008 年	由公司进行注塑的模具	是	2,537.90	58.74%	否	984.71	22.79%
	直接对外销售的模具	是	306.84	7.10%	是	491.22	11.37%
	合计		2,844.74	65.84%		1,475.93	34.16%
2007 年	由公司进行注塑的模具	是	2,105.40	58.38%	否	944.79	26.20%
	直接对外销售的模具	是	103.30	2.86%	是	452.83	12.56%
	合计		2,208.70	61.24%		1,397.62	38.76%

公司制造的模具如果继续用于注塑部件生产，从实物转移方面看，外销模具实物移交至客户后，再由客户移交至公司继续实施注塑部件生产。内销模具实物一般不移交至客户，直接由公司实施注塑部件生产。

但是不论实物是否发生转移，公司用于注塑部件生产的模具所有权均属客户，公司仅仅对该模具拥有使用权，对借入模具有保管义务。在模具使用完毕后，根据客户的要求对模具进行处置。报告期内，公司未因借入模具使用而发生纠纷。

(3) 营业收入地区分布情况

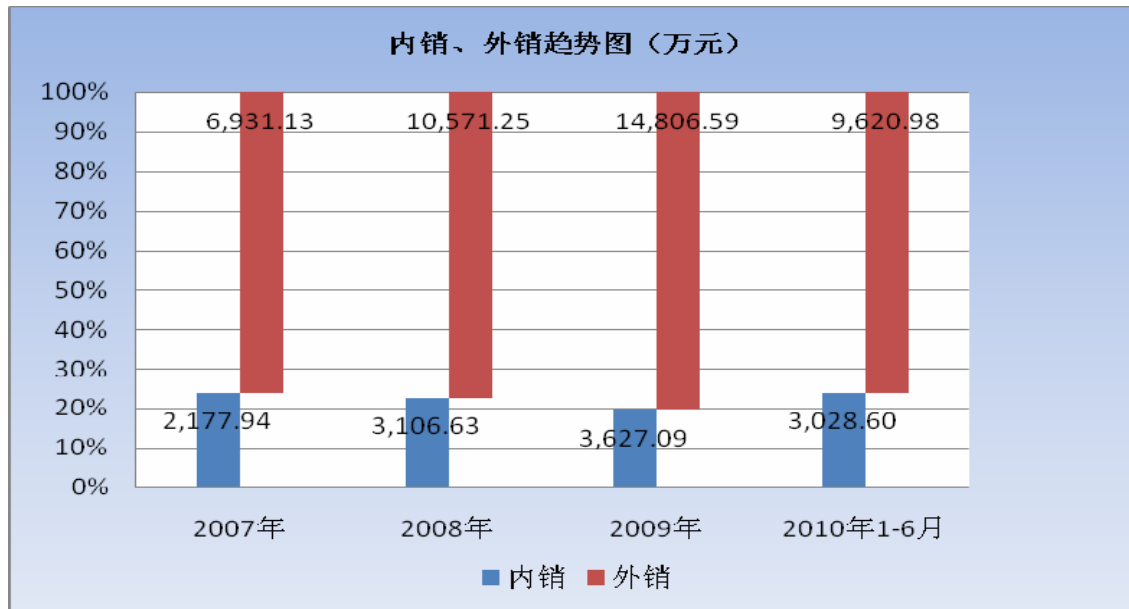
报告期内，公司作为柯尼卡美能达、兄弟、理光等大客户的主要供应商，上述客户对公司的采购订单不断增多。

同时，公司凭借自身的技术优势，成功开拓了高端实验室医疗耗材市场，与该行业内伯乐、赛默飞世尔等世界 500 强企业建立了良好的合作关系，公司的订单进一步增加，故公司外销比例逐步扩大。

单位：万元

地区	2010 年 1-6 月		2009 年度		2008 年度		2007 年度	
分类	金额	比例	金额	比例	金额	比例	金额	比例

内销	3,028.60	23.94%	3,627.09	19.68%	3,106.63	22.71%	2,177.94	23.91%
外销	9,620.98	76.06%	14,806.59	80.32%	10,571.25	77.29%	6,931.13	76.09%
合计	12,649.58	100%	18,433.68	100%	13,677.88	100%	9,109.07	100%



公司境外销售的收款资金结算，2007 年通过香港昌红实业进行；2008 年以来，通过全资子公司香港昌红科技进行。香港昌红实业和香港昌红科技在发行人的销售业务中仅承担对海外的销售收款结算作用，并不具有实质性销售功能。发行人独立掌握海外客户资源，直接与海外终端客户洽谈销售条款，具有出口产品决定权。公司 2007 年通过香港昌红实业及 2008 年以来通过香港昌红科技销售资金结算的比例如下：

单位：元

	2010 年 1-6 月	2009 年度	2008 年度	2007 年度
代理销售（资金结算）	64,148,599.08	145,568,080.34	102,088,163.10	65,700,255.34
外销收入	96,209,770.17	148,065,908.32	105,712,496.43	69,311,331.22
代理销售（资金结算）占外销比例	66.68%	98.31%	96.57%	94.79%

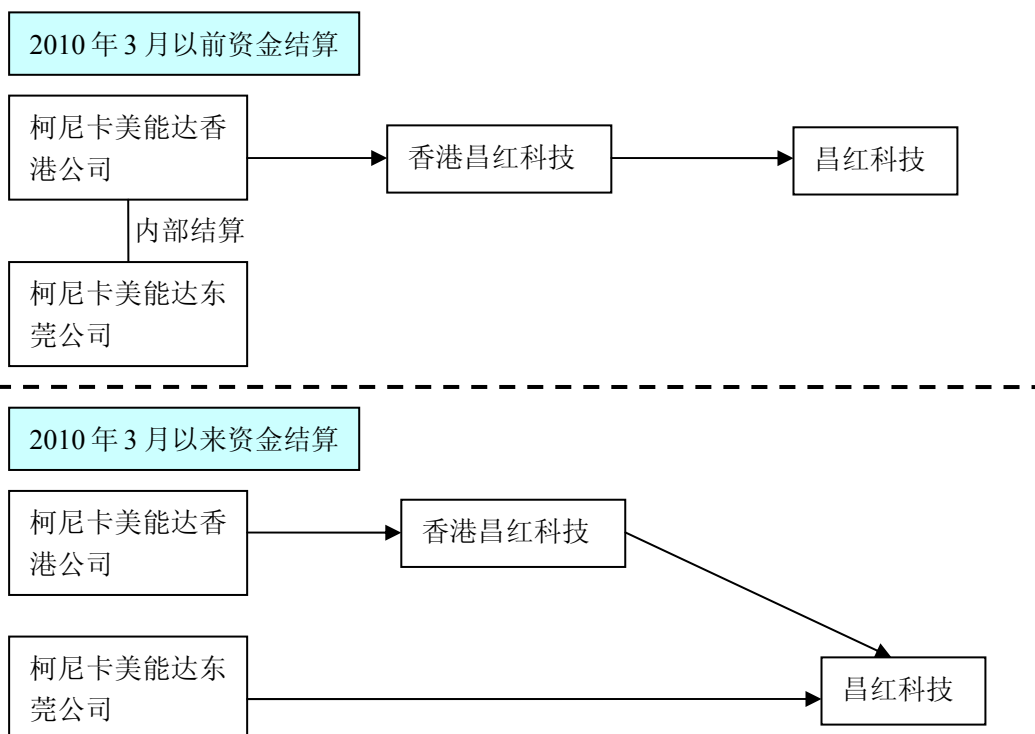
表中“代理销售（资金结算）”即发行人的外销收入中，通过香港昌红科技进行资金结算的金额，这与“外销收入”的统计口径是一致的。

2010 年以来代理销售（资金结算）占外销收入比例下降主要是由于，自 2010 年 3 月 1 日开始，柯尼卡美能达商用科技（东莞）有限公司（以下简称“柯尼卡美能达东莞公司”）资金结算直接与公司进行，不再经过香港昌红科技代理收款。

柯尼卡美能达东莞公司前身是柯尼卡美能达商用科技制造（香港）有限公司（以下简称“柯尼卡美能达香港公司”）在内地的来料加工厂，后改制为外商独资企业，2010年3月以前，其货款均通过柯尼卡美能达香港公司与香港昌红科技进行资金结算。

柯尼卡美能达东莞公司于2010年3月1日开始向公司下订单，货款直接与公司结算。2010年3-6月，发行人对柯尼卡美能达东莞公司销售额为2,935.14万元，占总销售收入的23.20%，故代理销售（资金结算）收款减少，使得2010年以来代理销售（资金结算）占外销收入比例下降。

昌红科技与柯尼卡美能达公司资金结算示意图：



2、主营业务毛利率分析

（1）主营业务综合毛利率分析

毛利率的变动主要受到产品价格波动、原材料价格波动、产品结构变动、废品率等因素影响。报告期内公司毛利率情况如下：

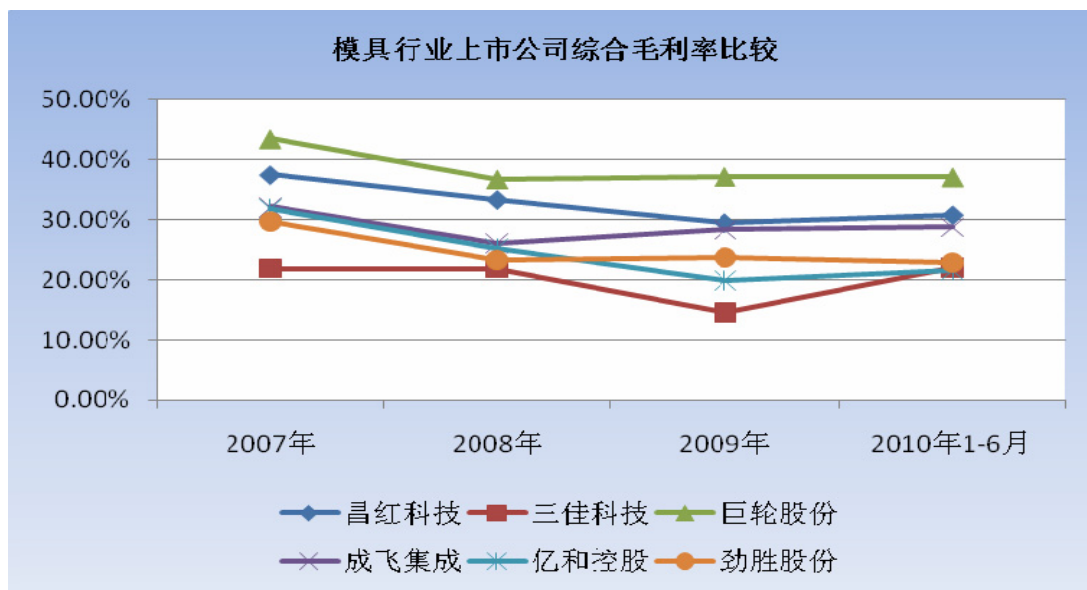
单位：万元

项目	2010年1-6月	2009年度	2008年度	2007年度
主营业务收入	12,649.57	18,433.68	13,677.88	9,109.08
主营业务毛利	3,902.26	5,443.06	4,567.96	3,421.22

主营业务毛利率	30.85%	29.53%	33.40%	37.56%

可以看出，报告期内，公司主营业务综合毛利率基本在30%上下浮动，各期毛利率分别为37.56%、33.40%、29.53%、30.85%。

从以下同行业上市公司比较可以看出，公司毛利率变动趋势基本与行业变动趋势一致，且公司的毛利率水平在行业中处于中等偏上的水平。公司综合毛利率与同行业上市公司比较如下：



虽然近3年内经济形势复杂多变，并且原材料价格总体水平有所上升，但公司的毛利率水平仍处于行业较高水平，这主要是得益于公司的核心竞争力之一——较强的成本控制能力、较强的研发创新能力。在公司管理团队及技术团队的不努力下，产品生产周期大大缩短、废品率大大降低，公司的成本控制能力不断增强，从而在复杂多变的经济形势下保持了毛利率的较高水平，并处于行业的较高水平。虽然公司的毛利率有所下降，但随着公司规模扩大，规模效应逐渐显现，销售数量的增长效应抵消了毛利率走低的不利影响，报告期内，公司的毛利及净利润保持了良好的增长势头。

(2) 毛利率变化的业务结构分析

报告期内，公司不同业务毛利率及公司综合毛利率整体变动情况如下：

项目	2010年1-6月		2009年度		2008年度		2007年度
	毛利率	变动点数	毛利率	变动点数	毛利率	变动点数	毛利率
模具业务毛利率	36.83%	+0.35	36.48%	-1.76	38.24%	-0.43	38.67%

注塑业务毛利率	28.60%	+1.65	26.95%	-4.21	31.16%	-5.67	36.83%
综合毛利率	30.85%	+1.32	29.53%	-3.87	33.40%	-4.13	37.56%

从业务结构看，报告期内公司模具业务毛利率总体高于注塑业务毛利率。2007-2009 年，公司模具毛利率比较稳定，注塑产品毛利率有所下降，2010 年以来，模具业务和注塑业务毛利率均呈回升势头。

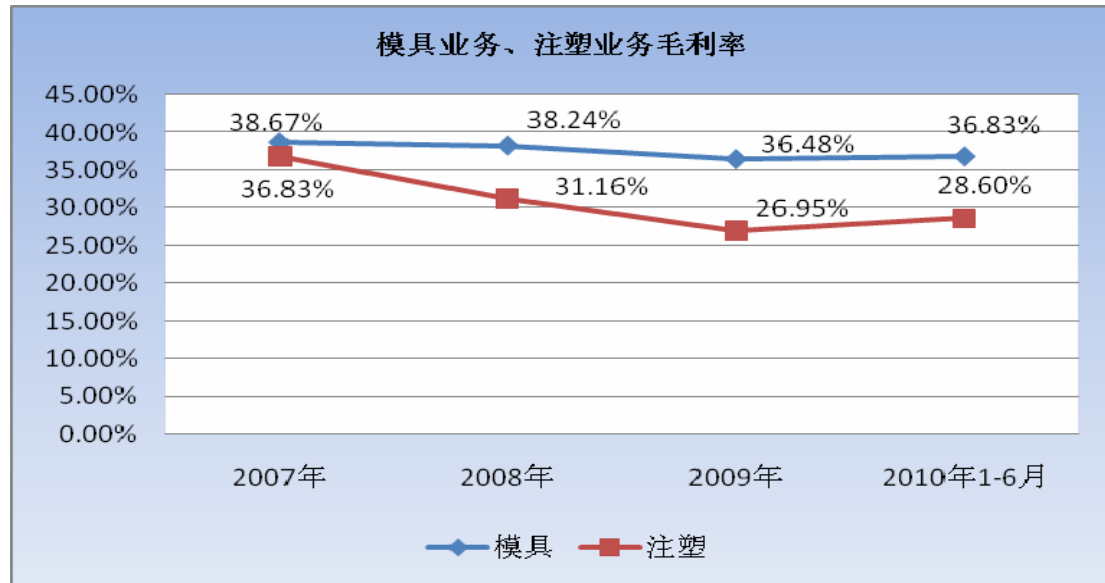
公司整体毛利率水平有所下降，从产品结构上看，虽然公司模具毛利率较高且稳定，但其占收入比重较小，报告期内占比分别为 39.59%、31.59%、27.08%、27.37%，其对公司综合毛利率的贡献度被弱化；而同期注塑业务，其毛利率水平较低，但其收入占比较高，分别为 60.41%、68.41%、72.92%、72.63%，对公司整体毛利率的影响较大。因此，公司的综合毛利率有所下降。

年份	指标	模具业务	注塑业务	综合
2007 年	毛利率	38.67%	36.83%	37.56%
	占收入比重	39.59%	60.41%	100%
	对综合毛利率贡献度	40.76%	59.24%	100%
2008 年	毛利率	38.24%	31.16%	33.40%
	占收入比重	31.59%	68.41%	100%
	对综合毛利率贡献度	36.17%	63.84%	100%
2009 年	毛利率	36.48%	26.95%	29.53%
	占收入比重	27.08%	72.92%	100%
	对综合毛利率贡献度	33.45%	66.55%	100%
2010 年 1-6 月	毛利率	36.83%	28.60%	30.85%
	占收入比重	27.37%	72.63%	100%
	对综合毛利率贡献度	32.68%	67.33%	100%

注：贡献度=（毛利率×占收入比重）/综合毛利率

（3）公司各项业务毛利率变动分析

报告期内，公司模具业务毛利率、注塑业务毛利率变动情况如下：



从上图可以看出，模具产品的毛利率较高且比较稳定，而注塑业务的毛利率有所下降，这主要是由于模具和注塑两种业务自身的特性决定的。

①模具毛利率高且稳定的原因分析

A、毛利率较高原因分析

模具制造具有资本、技术密集的特性，技术水平的高低、机器设备的先进程度起主导作用，可以看出，在模具的生产成本中人工费和制造费占 60%左右；另一方面，公司定位于高精密模具的研发、设计、生产，属于行业高端产品，竞争压力较小，因而能够做到“优质优价”，故其毛利率能够维持较高水平。同时，模具的开发具有单一性和不可复制性，不能实现量产，其生产方式的特殊性也使其毛利率较高。

模具业务生产成本构成：

会计期间	直接材料		直接人工比例	制造费用比例	合计
	模具钢主料比例	其他材料比例			
2007 年度	34.82%	4.47%	21.03%	39.67%	100%
2008 年度	35.09%	4.09%	21.21%	39.61%	100%
2009 年度	37.17%	4.59%	22.45%	35.79%	100%
2010 年 1-6 月	36.87%	4.86%	23.32%	34.95%	100%

B、毛利稳定原因分析

一方面，模具制造过程中，技术水平和机器设备的精度对产品质量起主要作用，在模具生产成本中，直接材料模具钢主料占生产成本比较小，在 35%左右，

模具毛利率受原材料价格变动影响较小；另一方，客户为延长模具的使用寿命、实现更多次数的重复注塑使用，对模具生产材质的要求较高，一般要求选用高品质的模具钢等原材料，因此，对于材质的价格波动的影响，公司能够将大部分影响向客户转移，因此其毛利率比较稳定。

综上，模具业务毛利的主要来源是技术带来的附加值，原材料在模具业务中的占比较小，受原材料价格波动影响相对较小，因此，模具业务毛利率较高且稳定。

②注塑业务毛利率变动分析

项目	2010 年 1-6 月	2009 年度	2008 年度	2007 年度
OA 注塑业务毛利率	27.41%	25.89%	30.23%	36.61%
医疗注塑业务毛利率	47.11%	46.42%	49.32%	48.44%
注塑业务整体毛利率 (以收入占比加权计算)	28.60%	26.95%	31.16%	36.83%

A、注塑业务毛利率总体变动分析

相对模具制造，注塑产品具有可复制性，能够实现规模量产，其盈利来自于量产的规模收益，故其毛利率相对模具较低。注塑业务的技术点和增值点，主要体现在注塑产品的精度、表面光滑度等方面，以及注塑产品的毛刺、批锋等瑕疵的多少。一个高端的打（复）印机，有几百甚至上千个零部件注塑品，如果核心部件存有瑕疵可能就导致整机不能装配或者整体质量下降，因此，公司核心客户柯尼卡美能达等公司对产品质量的要求非常严格。公司通过自身多年的积淀在上述技术点上实现了突破，并通过提高成型速度降低单位能耗等措施提升盈利空间，因此，公司的注塑业务毛利率虽有所下降，但保持在 28.60% 的较高水平。虽然，注塑业务毛利率有所下降，但因其量大，并且在公司“一模多穴”等核心技术的支持下，能够获得单耗降低的规模效应，因此，公司可以通过增加产销量的方式保持、增强盈利能力。

另一方面，由于注塑业务成本中的直接材料占比较大，故其毛利率易受原材料价格变动影响。注塑业务的主要原材料塑料粒价格有一定的波动，采购价格有一定的上升，一定程度上降低了注塑产品的毛利。

注塑业务生产成本构成：

会计期间	直接材料		直接人工比例	制造费用比例	合计
	塑胶粒比例	其他材料比例			
2007 年	51.10%	12.38%	10.37%	26.15%	100%
2008 年	51.74%	13.34%	10.11%	24.81%	100%
2009 年	54.22%	12.72%	9.72%	23.34%	100%
2010 年 1-6 月	54.99%	12.51%	10.25%	22.25%	100%

塑胶粒是塑胶原材料的统称，其型号、规格多种多样。塑胶粒原材料平均价格变动情况：

项目	2010 年 1-6 月		2009 年		2008 年		2007 年
	单价	变动率	单价	变动率	单价	变动率	单价
塑料原料（元/吨）	12,967	4.77%	12,376	14.19%	10,838	-3.4%	11,221

B、OA 设备注塑业务特性--受产品周期影响较大

2007 年至 2010 年 6 月，公司 OA 设备注塑业务的毛利率分别为：36.61%、30.23%、25.89%、27.41%。可以看出，OA 设备注塑业务的毛利率呈现回升势头。

打印、复印等 OA 设备产品的更新速度日新月异，其生命周期一般为 2 年左右，并有越来越短的趋势。一般而言，行业领先者开发新产品，行业追随者复制产品，新产品的开发难度大、开发费用高，其风险大，附加值高，故价格也较高；随着时间推移，产品逐渐成熟，市场竞争者不断跟进，随着复制品竞争的加剧，产品毛利率会逐步下降。此时，当毛利率下降到一定水平时，行业领先者将推出新产品，开始新一轮的更新换代。

受终端产品生命周期的影响，注塑产品面临同样的生命周期，在新产品开发出来时，终端产品对其部件注塑成型的质量和时间的要求较高，故其价格高，从而毛利率高；随着终端产品的成熟，复制品竞争的加剧，价格下降，对注塑产品的采购价格会相应下降。

公司作为国内为数不多的能够提供整套产品的模具设计解决方案的供应商，能够介入客户产品的前期设计，基本能够把握客户产品的开发进程及量产时间，因而对产品的生命周期能够深刻理解，从而能够有效开发新客户、争取处于生命初期产品的新订单。同时，由于公司能够介入客户产品的前期设计，并且模具生

产周期较同行大大缩短，因而，公司利用自己的技术优势能够快速响应客户更新产品的需求，从而获得高的毛利率。

在公司快速响应能力不断提高的基础上，以及在办公设备终端产品更新换代速度加快的大背景下，公司的竞争优势将越来越明显，盈利能力将逐步增强。

C、医疗注塑业务毛利率分析

高端医疗实验室耗材系列塑料件产品反映出公司走行业高端路线的较强实力，该业务系公司凭借自身在模具制造和注塑成型的技术优势而新开发的产品种类，也是公司丰富产品结构、增强公司盈利能力的重大举措。

医疗注塑业务中的微细胞过滤网、多孔试剂盒等产品，除具有注塑业务的一般特性外，更多的体现其高精密的特性，其对产品精度要求极高，须能经受高压、真空及 DNA 污染等多项严格检测。公司定位于高端医疗实验室耗材，能够充分发挥自身的优势，提供高附加值的注塑产品，因而医疗注塑业务的毛利较高且比较稳定。

项目	2010 年 1-6 月	2009 年度	2008 年度	2007 年度
收入（万元）	553.87	693.59	455.62	102.41
收入增长速度	-	52.23%	344.90%	-
占总收入比重	4.38%	3.76%	3.33%	1.12%
毛利率	47.11%	46.42%	49.32%	48.44%
对公司毛利率贡献	2.06%	1.75%	1.64%	0.54%

2006 年公司凭借模具制造及注塑的过硬技术，在美国芝加哥举行的国际塑料展览会（NPE）上与医疗实验室耗材的顶级企业赛默飞世尔达成合作意向，为此，公司首创医疗模具一模多穴技术，并进行了多孔试剂盒、生物试剂用试管及微细胞过滤网的研发，并凭稳定的性能，获得了赛默飞世尔的认可，2007 年正式量产，由于公司的产品性能稳定，从而获得了赛默飞世尔越来越多的订单，从而该项业务发展迅速。其在公司总收入中的占比呈增长趋势，对公司毛利率的贡献逐步增大。

（4）公司主要产品价格、原材料价格变动对毛利率的影响

①产品的平均价格变动对毛利率的影响

公司主要产品为模具产品和注塑产品，其平均价格变动如下：

项目	2010 年 1-6 月		2009 年		2008 年		2007 年
	单价	变动率	单价	变动率	单价	变动率	单价
模具单价（万元/套）	13.36	17.19%	11.4	-3.14%	11.77	11.99%	10.51
OA 注塑产品（万元/吨）	3.56	6.91%	3.33	2.15%	3.26	-9.94%	3.62
医疗产品平均价格（万元/吨）	6.83	0.44%	6.80	1.49%	6.70	-2.19%	6.85

产品平均销售价格环比变动对毛利及毛利率的影响如下：

单位：万元

项目			2010 年 1-6 月	2009 年	2008 年
对整体毛利的影响	模具销售价格环比变动		507.88	-162.01	462.54
	注塑销售价格环比变动	OA 产品	557.81	267.99	-983.00
		实验室医疗耗材	2.43	10.20	-10.20
	合计		1,068.11	116.18	-530.66
对整体毛利率的影响	模具销售价格环比变动		4.01%	-0.88%	3.38%
	注塑销售价格环比变动	OA 产品	4.41%	1.45%	-7.19%
		实验室医疗耗材	0.02%	0.06%	-0.07%
	合计		8.44%	0.63%	-3.88%

从上表可以看出，受产品售价波动的影响，2008 年、2009 年、2010 年 1-6 月毛利率分别较上一年变动-3.88%、+0.63%、+8.44%。其中，OA 注塑产品售价变动对公司毛利及毛利率的影响较大，这是由于注塑业务在销售收入中占比较大所致；由于模具业务收入占公司销售收入比例较低，其价格变化对公司毛利及毛利率的影响较小。2009 年以来，随着经济形势的好转，公司主要产品价格不同程度的上涨，公司毛利率下降幅度缩小，进入 2010 年以来，公司毛利率出现了回升的趋势。

②产品的平均成本变动对毛利率的影响

从公司主要产品的成本构成看，其主要原材料为模具钢和塑胶粒，二者占当期原材料采购的 70%左右。就模具钢而言，公司使用的模具钢型号、种类较多，其中模具钢 NAK 系列属于高端模具钢材料，用量较少，用量占比约 20%，模具钢 DC 系列及模具钢王牌系列等模具钢用量占比约 80%，以下价格变动选取用量占比较大的模具钢型号价格作为分析基础。

报告期内，模具钢和塑胶粒平均价格的变化情况如下：

单位：元/吨

项目	2010 年 1-6 月		2009 年		2008 年		2007 年
	单价	变动率	单价	变动率	单价	变动率	单价
模具钢 DC 系列	16,620	14.54%	14,510	10.34%	13,150	-3.31%	13,600
模具钢王牌系列	8,250	11.22%	7,418	7.10%	6,926	-6.41%	7,400
模具钢 NAK 系列	74,120	13.12%	65,520	5.42%	62,150	-2.59%	63,800
主要使用的模具钢平均价格(DC 与王牌系列的品平均数)	12,444	13.50%	10,964	9.22%	10,038	-4.40%	10,500
塑料原料	12,967	4.77%	12,376	14.19%	10,838	-3.41%	11,221

原材料价格环比变动对毛利及毛利率的影响：

单位：万元

项目		2010 年 1-6 月	2009 年度	2008 年度
对整体毛利的影响	模具原料价格环比变动	-95.90	-146.46	43.10
	注塑原料价格环比变动	-164.42	-661.67	117.77
	合计	-260.32	-808.13	160.87
对整体毛利率的影响	模具原料价格环比变动	-0.76%	-0.79%	0.32%
	注塑原料价格环比变动	-1.30%	-3.59%	0.86%
	合计	-2.06%	-4.38%	1.18%

可以看到，2008 年、2009 年、2010 年 1-6 月公司主要原材料价格波动对公司毛利率的影响分别为+1.18%、-4.38%、-2.06%。2008 年，受经济危机影响，原材料价格有所下降，使得公司毛利率提高 1.18 个百分点；2009 年以来，经济进入复苏轨迹，原材料价格小幅上升，使得公司毛利率小幅走低。其中，由于注塑业务在公司销售收入中的占比较大，使得注塑原料的价格波动对公司毛利及毛利率的影响相对明显。

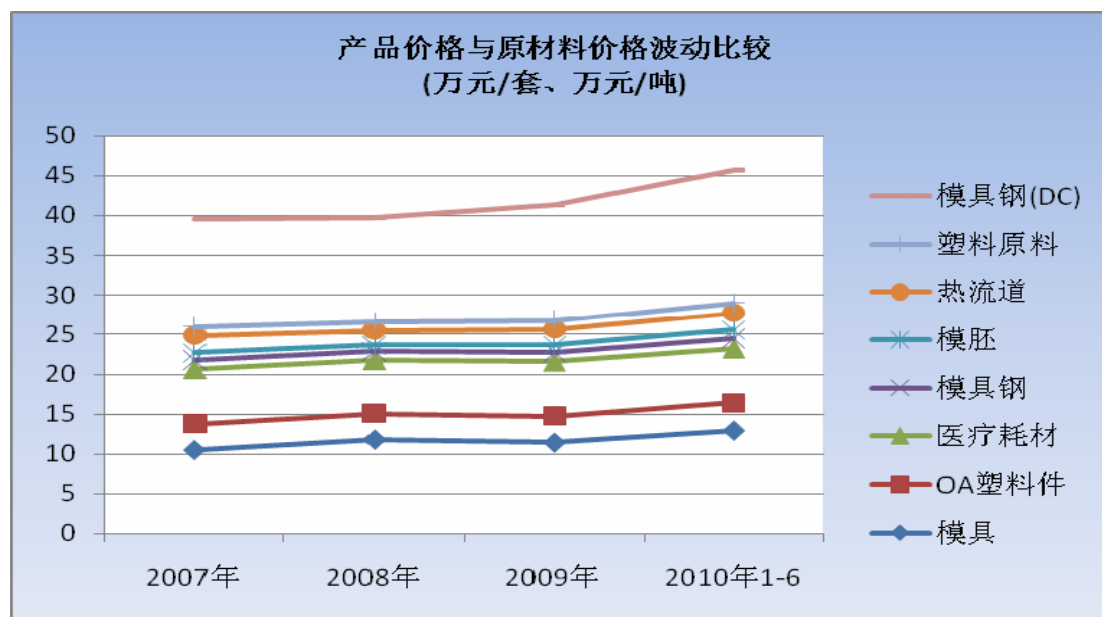
③产品成本和原材料价格变动对毛利率的综合影响

综合产品价格和原材料价格变动的影响，2008 年、2009 年、2010 年上半年毛利率较上一年波动分别为-2.70%、-3.75%、6.38%，这与公司综合毛利率变动的方向一致。但毛利率的变动，除主要受产品价格及原材料价格的影响外，影响

因素众多，辅料价格的变动、制造费用以及人工成本的变动都会对毛利率产生一定的影响，因此，产品价格和主要原材料价格的综合影响与公司综合毛利率的波动方向一致，但波动幅度并不完全一致。

随着经济形势的好转，公司的毛利率止跌回升。从整个行业的发展情况看，受金融危机和原材料价格波动的影响，行业毛利率在此期间均出现了不同程度的波动，而公司毛利率仍保持在行业的中上水平。

报告期内，公司主要产品价格和原材料价格的波动比较如下：



从上图可以看出，公司产品销售价格与原材料价格波动方向基本一致；同时，公司在业内处于领先地位，作为主流 OA 设备厂商的核心供应商，在模具制造精度和质量、制造周期上的优势，提升了公司产品的附加值，使得公司具有较强的议价能力，有能力规避原材料波动带来的不利影响。

（5）公司关于提高毛利率的措施

报告期内，公司的整体毛利率有所下降，除受金融危机影响外，通过产品结构分析，可以看出主要是注塑业务毛利率下降所致；但通过同行业毛利率比较，可以看出公司的毛利率虽有所下降，但仍保持在较高水平。高毛利率的维持，正是得益于公司定位于行业高端的战略选择，以及公司在丰富产品结构和控制成本等方面的努力。

为提高并保持较高的毛利率水平，首先，公司将继续加大研发力度，利用自身的技术优势，丰富产品结构，着力开发技术含量高的新产品，选择高毛利率的

客户，做行业高端，从而获得较高的毛利率。其次，利用技术优势进一步加强成本控制，从修模次数的减少到制模周期的缩短，以及“一模多穴”技术的推广，更有利于公司的成本控制，有利于公司毛利率的提升，公司则能够通过产销规模的扩大获得规模效益。另外，随着公司规模的扩大，产能的扩张，公司将有能力承接柯尼卡美能达等高毛利率客户的订单，产品结构将进一步优化，毛利率水平将得到有效提高并维持。

3、期间费用分析

报告期内，公司期间费用如下：

单位：万元

项目	2010 年 1-6 月		2009 年度		2008 年度		2007 年度	
	金额	占收入比	金额	占收入比	金额	占收入比	金额	占收入比
销售费用	169.98	1.34%	229.26	1.24%	229.54	1.68%	117.19	1.28%
管理费用	1,059.24	8.37%	1,815.22	9.85%	1,306.39	9.55%	760.60	8.33%
财务费用	144.77	1.14%	293.95	1.59%	571.65	4.18%	480.40	5.26%
合计	1,373.99	10.86%	2,338.43	12.69%	2,107.58	15.41%	1,358.19	14.88%

报告期内，随着公司生产规模的不断扩大、销售收入的稳步增长，公司期间费用有所增加，但整体上占销售收入比重基本稳定。公司的快速成长带来了规模效应，期间费用整体增幅及占收入比重呈现逐步下降的趋势。

（1）销售费用

报告期公司销售费用主要项目构成表：

单位：万元

项目	2010 年 1-6 月	2009 年度	2008 年度	2007 年度
工资	44.78	48.72	37.20	15.05
运杂费	71.98	103.22	127.78	60.40
差旅费	21.65	34.62	26.62	11.63
报关及商检费	17.71	23.60	20.81	17.31
其他营业费用	13.86	19.10	17.13	12.80
销售费用小计	169.98	229.26	229.54	117.19

随着销售收入的增长，销售费用支出也随之上升。公司销售费用主要由销售人员工资、运杂费、差旅费和报关及商检费组成，2007 年度-2010 年上半年上述费用占销售费用的比重分别为 89.08%、92.54%、91.67%、91.85%。

因公司出口业务较多，国外海运费和陆运费是运杂费的主要构成部分。2009 年运杂费有所下降，主要是由于公司对部分客户的结算模式由原先的到岸价格，争取到离岸价格，即海运费由客户自行支付，由此导致海运费下降。

（2）管理费用

报告期公司管理费用主要项目构成表：

单位：万元

项目	2010 年 1-6 月	2009 年度	2008 年度	2007 年度
工资	268.41	515.06	477.08	341.43
折旧及摊销	42.10	111.63	98.51	63.29
税费	13.39	54.31	9.97	4.91
中介机构及招聘费	149.16	83.90	95.91	13.77
差旅及业务招待费	67.32	109.62	101.74	89.58
研发费用	285.88	657.76	276.05	102.14
办公、修理、保险等费用	232.98	282.94	274.81	213.32
管理费用小计	1,059.24	1,815.22	1,306.39	760.60

管理费用主要由工资、折旧摊销、研发费用及办公修理费等费用构成。公司 2008 年管理费用比 2007 年度增加 545.79 万元，增加的主要原因有：A、工资增加。公司对管理人员加大激励力度，工资增幅较大；B、折旧增加。公司逐步进行机器设备的更新，价格较高的新设备增多，折旧摊销费增加；C、研发费用增加，为保持公司在技术上的优势，公司不断加大研发力度，2008 年公司申请 4 项专利。

2009 年管理费用较 2008 年增加 508.83 万元，除工资、折旧增加外，主要系公司进一步加大了研发力度，研发费用支出 657.76 万元，2009 年共新申报了 8 项专利申请。

公司研发费用系研发部门开发项目所发生一系列费用。为了提升自身技术水平、保持技术领先优势，公司不断加大研发投入，相关研发费用支出随之增加。

公司 2008 年、2009 年研发费用分别为 276.05 万元、657.76 万元，2009 年较 2008 年增加 381.71 万元，具体增加原因如下：

①2009 年公司研发部门人员扩充为 82 人，工资支出相应提高，增加 94.24 万元；

②2009 年公司研发项目为 6 项、申请专利 8 项，并获得 4 项专利，因此相关研发试验、试制材料费用较去年同期增加 122.58 万元；

③随着研发设备的增加，专用于研发活动的设备及专用软件折旧摊销费用增加，较 2008 年同期增加 8.98 万元；

④研发成果专利申请和论证大多在 2009 年进行，相关费用较去年同期增加 2.4 万元；

⑤为提升公司技术水平，增加技术储备，公司积极利用建立起来的省部产学研示范基地，加强与华中科技大学国家重点实验室等的技术合作，试验、试制费用、产学研合作技术研发费用相应增加，相关费用支出增加 153.51 万元。

（3）财务费用

报告期财务费用构成表：

单位：万元

项目	2010 年 1-6 月	2009 年度	2008 年度	2007 年度
利息支出	126.63	282.31	443.86	391.21
减：利息收入	4.30	5.63	10.05	5.07
银行手续费	3.2	7.13	7.32	7.17
汇兑损益	19.24	10.13	130.52	87.09
财务费用小计	144.77	293.95	571.65	480.40

报告期内，公司财务费用主要由利息支出和汇兑损益构成。为保证正常生产，公司各期末持有一定的银行借款，2007 年银行借款 5,300 万元，2008 年银行借款 5,500 万元，借款金额较大，同时因为公司规模较小，公司获得的银行贷款的利率较高，在基准利率基础上有一定上浮，故利息支出较多。

2009 年，利息支出较少，一方面是由于公司快速发展，规模扩大，在银行的信誉良好，公司能够按照基准利率获得贷款，并且同期我国的基准利率下调，导致利息支出减少；另一方面，公司经过资本积累及增资后，公司资金实力增强，

银行借款减少，利息支出下降。

汇兑损益的形成主要是由于公司的出口业务造成，公司出口业务多以美元结算，2007 年、2008 年美元汇率波动较大，导致汇兑损益较大，而 2009 年汇率相对稳定，使得汇兑损益金额较小。

4、非经常性损益分析

报告期内，公司非经常损益情况如下：

单位：万元

项目	2010 年 1-6 月	2009 年度	2008 年度	2007 年度
扣除所得税及少数股东权益后的非经常损益	-0.30	176.70	276.95	1,073.47
归属于普通股股东的净利润	2,148.48	2,858.65	2,324.56	2,034.46
扣除非经常损益后归属于普通股股东的净利润	2,148.78	2,681.95	2,047.62	960.99
非经常性损益占归属于普通股股东的净利润的比重	0.01%	6.18%	11.91%	52.76%

报告期内，随着公司盈利能力的不断增强，非经常性损益在公司净利润中的占比持续降低。

2007 年至 2009 年公司获得政府补助分别为 3,132,000.00 元、1,152,000.00 元、2,109,964.00 元，构成了营业外收入的主体，2010 年公司获得政府补助较少。另外，公司于 2007 年、2008 年获得深圳市政府税收返还、减免分别为 3,994,207.12 元、1,866,282.19 元。2007 年非经常性损益较大，除上述因素外，主要系 2007 年公司直接和通过香港昌红科技收购同一控制下的上海昌美和上海硕昌，产生的子公司期初至合并日的当期净损益 4,634,491.11 元。

报告期内，公司获得的政府补贴如下：

单位：元

年度	财政补助内容	补助金额
2007 年度	深圳市 2007 年度产业技术进步贷款项目贴息	3,132,000.00
2008 年度	深圳市 2008 年度产业技术进步贷款项目贴息	1,152,000.00
2009 年度	创新型企业成长资助经费	100,000.00
	深圳市龙岗区创新奖励	100,000.00

年度	财政补助内容	补助金额
	深圳市民营及中小企业发展专项资金企业信息化建设项目资助	190,000.00
	深圳市龙岗区经济发展资金贴息资助	1,000,000.00
	2008 年度第四批科技计划项目的补贴	210,000.00
	2009 年省部产学研合作示范基地和创新平台项目经费	500,000.00
	2009 年上半年机电产品和高技术产品出口增量要求的资助资金	9,964.00
	小 计	2,109,964.00
2010 年 1-6 月	2010 年中小企业发展基金	18,875.00
合 计		6,412,839.00

5、利润的主要来源及影响盈利能力连续性和稳定性的主要因素

(1) 利润的主要来源

报告期内，公司的销售收入、营业利润、净利润呈稳步增长趋势，公司的盈利能力不断增强。

公司利润的来源构成如下：

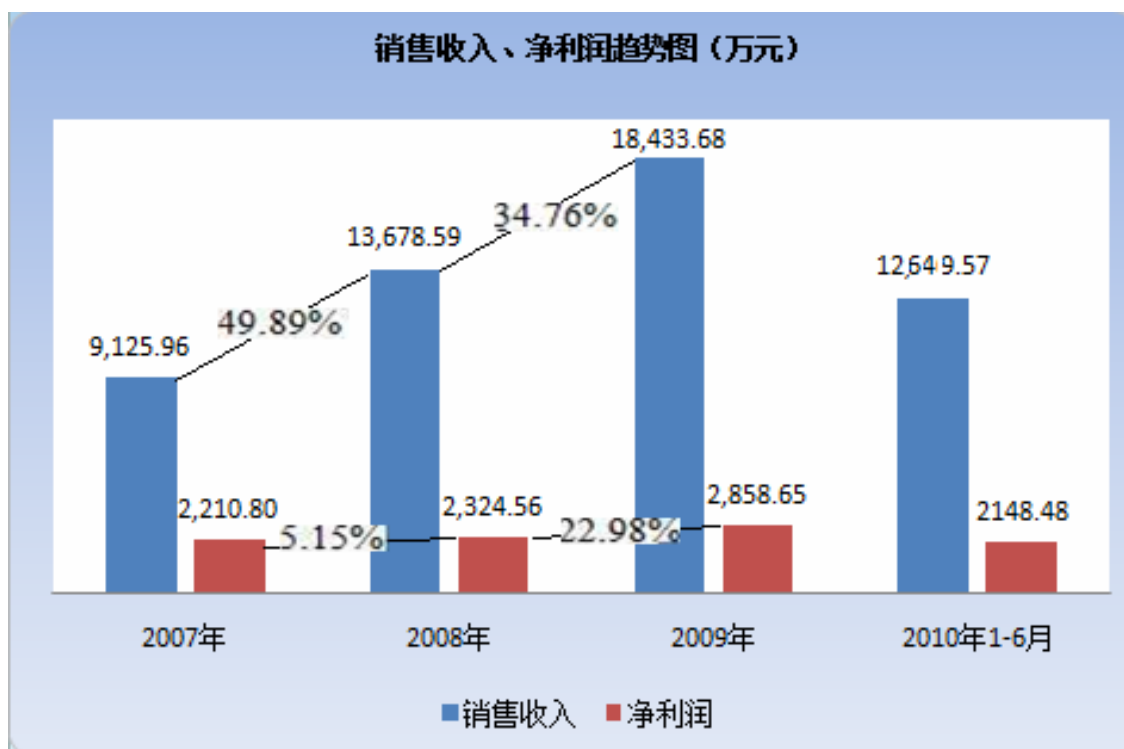
单位：万元

项目	2010 年 1-6 月	2009 年度	2008 年度	2007 年度
营业利润	2,500.27	3,125.51	2,418.74	2,011.56
营业外收支净额	-0.35	208.08	118.92	312.24
利润总额	2,499.92	3,333.59	2,537.66	2,323.80
净利润	2,148.48	2,858.65	2,324.56	2,210.80

(2) 公司销售收入与净利润增长配比分析

2008 年、2009 年，公司收入、营业利润与净利润增长情况见下表：

项目	2009 年度	2008 年度
销售收入增长率	34.76%	49.89%
营业利润增长率	29.22%	20.24%
净利润增长率	22.98%	5.15%



2008 年净利润增长相对收入增长较慢。2008 年较 2007 年，销售收入增长 49.89%，营业利润增长 20.24%，而净利润仅增长 5.15%，净利润增长较慢的主要原因如下：

第一，营业成本增幅较大。期间营业成本有所上涨，2008 年营业成本较 2007 年增长 59.78%，超过营业收入增长 9.90 个百分点，导致利润总额减少 564.11 万元。

第二，期间费用增长较快。2008 年度期间费用合计为 2,107.58 万元，2007 年为 1,358.19 万元，期间费用增长 55.18%，超过收入增速 5.29 个百分点，由此导致期间费用超比例增长 71.78 万元，利润总额相应减少。

第三，营业外收入较少。2007 年营业外收入净额为 312.24 万元，而 2008 年仅为 118.92 万元，导致利润总额减少 193.32 万元。

受以上几个方面原因影响，2008 年营业利润、净利润增长较慢。随着公司规模扩大，规模效应逐渐显现，公司的成本控制能力、期间费用控制能力增强，单位能耗、单位费用率降低，故 2009 年以来公司的营业利润、净利润增速加快，基本与销售收入增幅匹配。

（3）影响盈利能力连续性和稳定性的主要因素

本公司管理层认为，基于以下因素，公司的业务发展和盈利能力具有连续性

和稳定性:

①与客户良好、紧密的合作关系，收入来源稳定。公司主要客户均为世界 500 强企业，合作关系稳定。公司所从事的模具制造行业发展空间广阔，特别是随着 OA 设备行业的发展，公司作为 OA 设备模具制造行业的技术领先者，优势将愈加明显。公司已被柯尼卡美能达、兄弟、理光公司等 OA 设备行业龙头认定为“优秀供应商”，公司的客户规模稳定扩大，收入来源稳定。

②公司领先的技术水平。截止目前，公司已获得 10 项专利，1 项计算机软件著作权，已申报并获得国家知识产权局正式受理的专利 23 项（其中发明专利 10 项）。公司首创的打印机墨盒模具 1 模 16 穴技术 2009 年经广东省企业联合会、广东省企业创新纪录审定委员会认定为国内同行业首创，同时，公司荣获“广东省企业创新纪录优秀奖”。在 2010 年 5 月中国模具工业协会“第十三届中国模具技术和设备展览会”评定中，“一模十六穴墨盒注塑模具”获得“精模奖”一等奖、“多穴位高镜面试管注塑模”获得“精模奖”三等奖。在精度要求越来越高、生产周期越来越短的竞争环境中，公司技术优势明显，凭借过硬的技术，公司在模具制造行业有着良好的市场口碑，这将为公司的持续快速成长打下坚实的基础。

③公司有较强的费用控制能力。公司注重成本控制，推进以 ERP 管理为核心纽带的精细化管理，建立健全各项规章制度，使生产经营管理更为规范有序。公司的标准化流程作业、较短的生产周期、较低的废品率，使得公司的费用得到了很好的控制，有利于保持公司盈利能力的持续性和稳定性。

④较好的募集资金项目前景。公司募集资金项目紧紧结合公司的实际情况，审慎选择合适的地点进行项目建设以扩充自己的产能和增强公司的技术实力。通过募集资金项目的实施，公司技术水平将有显著提升，模具及注塑生产能力将进一步提高，产品品种将进一步丰富，能满足客户多层次的需求，公司竞争优势将大大提高，公司业务发展和盈利能力进一步提高。

综上分析，虽然报告期内经济形势复杂多变，公司在报告期内保持了良好的发展态势，即使经历了 2008 年经济危机，公司销售收入与营业利润仍然保持稳定的增长；随着经济转暖，公司将加速成长。从公司报告期的利润变动可以看出，公司净利润稳步增加，盈利能力不断增强。随着公司生产规模的扩大、科研实力

的增强，以及规模效应、品牌效应的逐步显现，公司的盈利能力将进一步增强。

6、报告期主要税项、纳税情况及税收优惠

报告期内，发行人及控股子公司照章纳税，未发生违反税收法规的行为。

2009 年末应交税费期末金额比 2008 年末增幅较大，主要是子公司上海昌美和上海硕昌为外商投资企业，享受两免三减半的优惠政策，本年度为第三个获利年度，按所得税率 25%减半征收，导致企业所得税上升。2009 年增值税增幅较大，主要是上海昌美业务量增长增值税随之增加。

各期末应交税费构成如下：

单位：万元

项目	2010 年 6 月 30 日	2009 年 12 月 31 日	2008 年 12 月 31 日	2007 年 12 月 31 日
增值税	33.67	85.10	16.11	28.61
企业所得税	232.06	235.16	129.50	67.83
个人所得税	8.37	6.50	3.90	1.12
城市维护建设税	0.16	0.15	0.48	0.15
教育费附加	0.49	0.45	1.43	0.45
河道税	0.46	0.85	0.19	0.14
土地使用税	0.17	-	3.47	-
堤围费	0.25	0.35	-	-
房产税	4.53	4.53	-	-
合计	280.17	333.10	155.08	98.31

（三）现金流量分析

单位：万元

项目	2010 年 1-6 月	2009 年度	2008 年度	2007 年度
经营活动产生的现金流量净额	3,239.69	2,775.93	2,333.98	1,130.42
投资活动产生的现金流量净额	-786.05	-1,892.56	-1,438.07	-1,201.55
筹资活动产生的现金流量净额	-72.45	912.40	2,165.15	184.83
汇率变动对现金及现金等价物的影响	-7.24	1.09	-25.03	-5.37
现金及现金等价物净增加额	2,373.94	1,796.87	3,036.02	108.33

1、经营活动产生的现金流量分析

报告期内,2007年-2009年经营活动产生的现金流量净额略低于当年净利润,主要是因为公司为满足生产,对客户需求快速响应,备货较多;同时,短期应收账款余额较多。尽管公司经营活动现金净流量低于同期净利润,但都是由于正常生产经营对资产配置的需要。2007年、2008年、2009年、2010年6月公司每股经营净现金流量分别为0.28元、0.47元、0.56元、0.65元,2010年上半年公司的经营活动产生的现金流量净额高于当年净利润,公司经营性现金流量状况持续向好。

报告期内,公司销售商品、提供劳务收到的现金小于同期营业收入的主要原因因为应收账款保持了较大的规模,且增幅较大;公司购买商品、接受劳务支付的现金小于同期营业成本的主要原因在于营业成本中包含人工成本及固定资产的折旧。其中,固定资产的折旧不构成实际现金流出;人工成本现金流支出不在“购买商品、接受劳务支付的现金”列示,而是单独列示为“支付给职工以及为职工支付的现金;另外,公司应付账款增加,也使得公司当期现金支出减少。

2、投资活动产生的现金流量分析

公司2007年至2010年6月投资活动产生的现金流量分别为-1,201.55万元、-1,084.60万元、-1,392.56万元、-786.05万元,主要是因为随着生产经营规模的不断扩大,以及客户对模具及注塑产品精度的要求越来越高,公司加大了对相关设备、器具、模具设计软件等固定资产和无形资产的投资。

3、筹资活动产生的现金流量分析

公司2007年至2010年6月筹资活动净现金流量净额分别为184.83万元、2,165.14万元、912.40万元、-72.45万元。公司2008年筹资活动产生的现金流量净额较高,原因是公司吸收股权投资和新增借款所致。公司2009年筹资活动产生的现金流量净额较2008年变动较大,原因是公司偿还短期银行借款和在本年度到期的长期银行借款后,新增银行借款减少,并向股东现金分红300万元。2010年1-6月,筹资额为负,主要系公司归还银行贷款、对2009年分红及支付中介费用所致。

4、资本支出分析

(1) 报告期内重大资本支出

报告期内，公司销售规模快速扩大，为满足生产需求，公司加大了固定资产投资及设备投资，重大资本支出均围绕主营业务进行，包括购置生产设备等。发行人报告期内资本性支出如下：

单位：万元

类 别	2010 年 1-6 月	2009 年	2008 年	2007 年
资本性支出	-786.05	-1,392.56	-1,084.59	-1,201.55

根据市场的发展情况，报告期内发行人资本性支出规模基本稳定，主要为设备的更新。模具制造业是一个资本密集型行业，对大型、精密机器设备的要求较高，由于模具行业设备更新速度较快，折旧额较大，因而虽公司持续的更新设备，但机器设备净值增幅不大。

通过以上投资，公司产品精度水平得以提高，产能得到一定的扩张，对于公司保持精度上的竞争力以及增加接单数量有着积极的作用，有力的支撑了业务的快速增长，并巩固了自身的竞争优势。

“购建固定资产、无形资产和其他长期资产支付的现金”三年总计达 3678.7 万元，而资产负债表中并无对应的长期资产增加原因如下：

购建固定资产、无形资产和其他长期资产支付的现金三年合计 36,786,991.15 元，三年同期的折旧摊销额合计 26,292,272.91 元，故资产负债表中的长期资产无明显增加。

（2）未来可预见的重大资本性支出计划及资金需求量

截至本招股说明书签署日，除本次发行募集资金拟投资项目外，发行人无其他可预见的重大资本性支出。本次发行募集资金拟投资项目的详细情况详见“第十一节 募集资金运用”。

（四）财务状况和盈利能力的未来趋势分析

1、政策环境、行业发展的影响

模具作为“制造业之母”，从世界范围看，模具市场总体上供不应求，市场需求量维持在 600 亿至 650 亿美元。我国模具工业十一五及中长期发展规划指出：“经过‘十一五’努力，2010 年，我国模具制造业水平将达到亚洲先进水平，2020 年时基本达到国际水平，使我国不但成为模具生产大国，而且进入世界模具生产

制造强国之列。从总量上看，我国模具制造业在 2010 年产值目标约为 1,000 亿元，2020 年约为 2,600 亿元，年均增长速度约为 12%。”为支持模具制造行业的发展，政府在金融、税收、技改等方面将给予全方位支持。

良好的政策背景与行业发展前景，使公司未来业务发展有更好的环境支持，有利于公司保持持续和稳定的增长。与此同时，我国模具行业低水平竞争激烈，模具制造行业的整合势在必行，实行差异化竞争、打造核心竞争力势在必行，公司作为 OA 模具行业的领先者，公司面临重大发展机遇。

2、资金实力和融资渠道

公司目前业务发展所需资金基本通过自有资金和客户提供的短期商业信用，并且通过银行借款融资满足资金缺口。随着公司业务的快速拓展，公司急需迅速扩大生产能力，资金需求大大增加。若仅仅依靠自有资金积累，将难以支撑公司的快速发展，在行业整合的过程中处于劣势。

为此，本公司一方面将维护良好的信誉，与银行等金融机构维持融洽的合作关系，与客户加强信用合作，保持畅通的融资渠道。另一方面，本公司将积极推动公开发行股票并上市等股权融资方式，为公司的快速发展提供有力的资金保障，保持公司的行业领先地位。

3、盈利能力趋势分析

公司凭借过硬的技术、良好的信誉，从小到大，逐步成长壮大为 OA 模具行业的领先者，行业地位逐步提高。公司客户关系稳定，柯尼卡美能达、兄弟、理光等 OA 设备行业的龙头企业都与公司建立了紧密的合作关系；同时，凭借制模、注塑的先进技术，公司成功的开拓了高端医用耗材市场，与伯乐、赛默飞世尔等世界 500 强企业建立了良好的合作关系。随着公司生产规模的扩大，产能瓶颈的缓解，能够承接上述客户更多的订单，并将有能力开发更多新客户，公司的产品结构将进一步丰富，收入来源稳定。

（五）其他重要事项

报告期末，公司不存在期后事项、或有事项及其他重要事项，亦不存在重大担保诉讼事项。

三、股利政策

（一）股利分配政策

根据《公司章程（草案）》规定，公司可以采取现金或者股票方式分配股利。公司利润分配政策为：公司的利润分配重视对投资者的合理回报，公司可以采取现金、股票方式分配股利。在不影响公司正常生产经营所需现金流的情况下，公司优先选择现金分配方式。公司连续三年内以现金方式累计分配的利润应不少于三年内实现的年均可分配利润的百分之三十。公司的利润分配政策应保持连续性和稳定性。

股利分配具体规定如下：

公司分配当年税后利润时，应当提取利润的10%列入公司法定公积金。公司法定公积金累计额为公司注册资本的50%以上的，可以不再提取。

公司的法定公积金不足以弥补以前年度亏损的，在依照前款规定提取法定公积金之前，应当先用当年利润弥补亏损。

公司从税后利润中提取法定公积金后，经股东大会决议，还可以从税后利润中提取任意公积金。

公司弥补亏损和提取公积金后所余税后利润，按照股东持有的股份比例分配，但本章程规定不按持股比例分配的除外。

股东大会违反前款规定，在公司弥补亏损和提取法定公积金之前向股东分配利润的，股东必须将违反规定分配的利润退还公司。

公司持有的本公司股份不参与分配利润。

公司的公积金用于弥补公司的亏损、扩大公司生产经营或者转为增加公司资本。但是，资本公积金将不用于弥补公司的亏损。

法定公积金转为资本时，所留存的该项公积金将不少于转增前公司注册资本的25%。

公司股东大会对利润分配方案作出决议后，公司董事会须在股东大会召开后2个月内完成股利(或股份)的派发事项。

（二）报告期内股利分配情况

2007 年经公司股东会决议通过，以资本公积、未分配利润向全体股东转增

注册资本 1,500 万元，其中：由资本公积转增 12,396,818.12 元，以未分配利润转增 2,603,181.88 元。

2008 年经公司第一次临时股东大会决议通过，将未分配利润 180 万元向原股东转增注册资本。本公司已于 2008 年 4 月实施完成了上述股利分配方案。

2009 年 4 月，经公司 2008 年度股东大会决议通过，以总股本 5,000 万股为基数，向全体股东每 10 股派发现金红利 0.60 元（含税），共计派发现金红利 300 万元。

2010 年 2 月，经公司 2010 年第一次临时股东大会决议通过，以总股本 5,000 万股为基数，向全体股东每 10 股派发现金红利 0.60 元（含税），共计派发现金红利 300 万元。

公司在报告期内的历次利润分配，发行人的控股股东、实际控制人及其他股东都按规定交纳了所得税。

（三）本次发行前未分配利润的分配政策

经公司 2010 年第一次临时股东大会决议，在对 2009 年利润分配 300 万元后，至本次发行前，滚存的未分配利润在公司首次公开发行股票并在创业板上市后由新老股东共同享有。

第十一节 募集资金运用

一、本次募集资金情况及运用计划

（一）募集资金数额、具体用途、专户存储、项目进度的情况

1、募集资金数额

经公司 2010 年第一次临时股东大会审议，公司本次拟公开发行 1,700 万股 A 股。同时授权董事会决定本次公开发行股票的发时时机、定价方式、发行价格、发行方式和发行对象。

2、募集资金投资项目

本次发行股票募集资金拟投资于四个项目。根据投资项目的轻重缓急，本次募集资金拟投资项目排序如下：

序号	项目名称	总投资（万元）
1	昌红科技 OA 产品技术改造及扩产项目	19,275
2	昌红科技医疗产品扩产及技术改造项目	3,152
3	昌红科技模具研发中心项目	2,144
4	其他与主营业务相关的运营资金项目	--

3、募集资金投资项目专户情况

公司 2010 年第一次临时股东大会审议通过了《募集资金管理及使用制度》，明确规定公司上市后建立募集资金专户存储制度，将募集资金存放于董事会决定的专项账户集中管理。

公司为募集资金项目开设了三个专户：

序号	项目名称	开户行	账号
1	昌红科技 OA 产品技术改造及扩产项目	中国银行股份有限公司深圳分行龙岗支行	821305519608092001
2	昌红科技医疗产品扩产及技术改造项目	中国邮政储蓄银行深圳分行营业部	100318145160010002
3	昌红科技模具研发中心项目	中国邮政储蓄银行深圳分行营业部	100318145170010001

4、募集资金投资项目进展情况

报告期内，公司对医疗产品扩产及技术改造项目已投入资金 565 万元，用于全资子公司深圳市柏明胜医疗器械有限公司注册资本、购入起重机行车及生产车间水、电及车间装修定金。募集资金到位后，将用募集资金替换先期投入的自有资金和银行贷款。

（二）募集资金项目的审批备案情况

本次募集资金投资的三个项目审批备案情况如下：

序号	项目名称	项目审批备案情况	环评情况
1	昌红科技 OA 产品技术改造及扩产项目	深发改备案【2010】0030 号	深环批[2010]100225 号
2	昌红科技医疗产品扩产及技术改造项目	深发改备案【2010】0032 号	深环批[2010]100195 号
3	昌红科技模具研发中心项目	深发改备案【2010】0031 号	深环批[2010]100224 号

二、本次募集资金投资项目对公司未来经营成果的影响

（一）产能扩张对公司业绩和财务状况的影响及可能带来的风险说明

本次发行完成后，公司产能迅速扩大，在较短时间内，迅速扩大的产能将对公司销售产生较大压力。在项目建设竣工投产后，净资产将在短时间内大幅增长，但募集资金投资项目有一定的建设周期，且项目产生效益尚需一段时间。预计本次发行后，公司全面摊薄净资产收益率与过去年度相比将有一定幅度下降。因此，公司存在短期内净资产收益率被摊薄的风险。

此外，由于公司产能扩张较大，而产能扩张可行性是基于目前的市场环境、技术发展趋势、工艺技术水平等因素作出的。若在项目实施过程中的市场环境、技术、管理、环保等方面出现重大变化，将影响产能的充分利用从而影响公司的预期收益。

公司将加强对本次募股资金和投资项目的管理，在保证项目建设质量的前提下，尽量缩短项目建设期，使项目尽快投产见效，最大限度地提高公司的盈利能力，以缓解净资产收益率下降的压力。

（二）模具研发中心建设项目对公司未来生产经营成果的影响

1、项目概况

项目建设拟将模具研发中心建成国内一流的模具研发、设计、检测中心，模具科研成果的推广中心，模具技术人才培养基地，参与模具制造业生产及产品标准的制定，为行业内企业提供技术设计服务，承接行业内各类工业企业的技术外包服务。从而使模具研发中心成为行业中的领先者，使得公司成为行业内的标杆企业。

项目建设所达到的技术水平：首先，提高公司大型精密注塑模具及高精密注塑制品的加工制造技术水平，特别是在注塑模具核心技术方面有所突破。其次，在数字化模具设计制造技术方面，实现 CAD/CAE/CAM 技术的智能化和网络化，提高模具设计效率，缩短设计周期，保证设计质量。第三，通过公司模具制作与注塑生产中积累的经验，制定模具制造的行业标准，通过出版物等形式投放市场，形成自主知识产权。

2、项目建设对提升公司竞争力的影响

（1）提升公司核心竞争力

公司的核心竞争力主要是其强大的创新能力，集中地体现在其成熟的管理体制、已取得的自有专利和非专利技术以及先进的客户服务模式方面。为了巩固已取得的行业地位，扩大市场占有率，公司需要不断提升其核心竞争力，提升技术创新能力，带动客户服务模式发展，从而对公司的研发中心提出了更为严格的要求。为此，公司需要加大对研发中心的投入，将其建成行业一流的模具研发、设计、检测中心，具备解决行业尖端、重点、难点问题的能力。

（2）提升公司行业地位

尽管公司通过自主研发与合作开发，已经在解决诸如模具制造数字化技术等行业基础性技术上取得了进展，但其现阶段仍然主要为公司的生产过程服务，在解决行业重点、难点技术上欠缺经验和硬件支持。随着公司的发展和行业地位的提升，公司研发中心面对的主要问题将从生产中的工艺问题，转变为行业内的基础性和关键性的技术问题，如热变温无痕模具技术及其注塑成型技术、气体辅助注塑成型工艺、热流道技术等。要解决这些问题，公司需要加大投入，购入高端硬件设备。

三、本次募集资金投资项目建设背景及市场前景分析

（一）OA 系列产品技术改造及扩产项目

1、项目建设背景

（1）我国 OA 设备塑料模具行业迅速发展

在各国均将制造业向发展中国家转移的背景下，世界各大 OA 设备厂商纷纷在华开设制造基地。由于模具企业供应的地域性，以及 OA 设备与模具厂商之间的相互依赖性，使得各发达国家模具企业不得不紧随其主要客户在华开设工厂，客观上带来了技术和设备，培养了一批模具领域的专业技术人员，带动了我国模具行业的发展。

随着近年来我国模具企业技术水平和机器设备的发展，我国模具企业的制造水平已经有了显著的提高，在部分领域已经逐渐接近发达国家模具企业水平，而我国模具价格水平相对国外同精度模具价格较低，使得世界著名 OA 设备厂商纷纷加大了在华的采购。

（2）产能不足已经制约了公司的发展

随着公司在业内知名度和美誉度的提升，现有生产设备的设计产能已不足以满足公司订单快速增长的需要。2009 年，公司 OA 设备塑料模具产品的产能利用率为 94.20%，OA 注塑产品的产能利用率高达 95.60%，产量接近公司设计产能。为了保证公司订单的按时完成，公司不得不将大量前期工作和简单处理工作外发给其他企业处理。但是，为了确保主要客户的订单，公司不得不放弃一些已前来接洽的大型客户以及一些中小规模的 OA 设备客户。即使这样，目前公司每年所能向主要客户的实际供货量也仅占其需求量的 1/4，产能不足的问题已经成为公司扩大市场规模和提升行业地位的桎梏。

（3）公司技术水平提升对机器加工精度提出了更高的要求

模具企业产品的加工精度由机器设备的加工精度和公司自身技术水平共同决定，随着公司技术的发展，尽管整体看来，公司的机器设备还处于中上游水平，但已经不能满足公司技术发展对机器设备加工精度的要求。

随着公司技术水平和加工工艺的提升，在近年新购入的机器设备的支持下，公司模具产品的加工精度目前已经达到±0.002mm。但公司早年购入的部分机器

设备却不足以进行该精度模具产品的加工，只能用于公司模具产品中某些对精度要求较低的零部件的加工。以公司的模具加工主要设备——加工中心为例，部分 CNC 加工中心误差大于 0.008mm，不能进行高精度模具产品的生产。按照发达国家模具行业惯例，模具加工设备折旧周期为 5-8 年，在公司所有机器设备中，使用已接近或超过 5 年的机器设备的比例已超过 50%，公司近半数设备存在改造升级的问题。

（4）客户对模具制造周期提出更高要求

OA 设备行业属于完全竞争行业，国际金融危机的袭击使得行业内竞争越发激烈，产品更新周期大幅缩短，已经从本世纪初期的 5 年减少至目前的 2 年左右。以柯尼卡美能达公司的 Thames 机型为例，在推出后的 2007 年进入高速成长期，但仅仅到 2009 年就开始让位给了新机型 Sapphire。同年，Thames 机型的产能也衰减了 70%。终端产品的更新周期缩短，由于模具设计制造周期占据了产品研发设计周期的较大部分时间，导致客户对模具的设计制造周期的要求也大幅缩短，从过去的 1-1.5 年锐减到现在的 90 天。为了更好的服务客户，提升公司产品技术附加值和利润水平，公司必须通过技术改造提高设计加工效率，在行业竞争中占据优势。

（5）符合节能环保的国策

公司目前正在使用的近半数设备是本世纪初制造采购的，能耗较高，不符合国家当前节能环保的要求。如公司目前使用的一台老式东芝注塑机，每天的耗电量高达 900 千瓦时，而公司本次技改及扩产选用的注塑机能耗最高的也只有 350 千瓦时。公司现阶段每年仅向南方电网龙岗坪山供电所缴纳的电费就占到营运收入的 4% 左右。公司此次技术改造引进的新式设备将大幅度减少耗电量，节约能源。

（6）充分发挥一模多穴的优势，产生规模经济效益

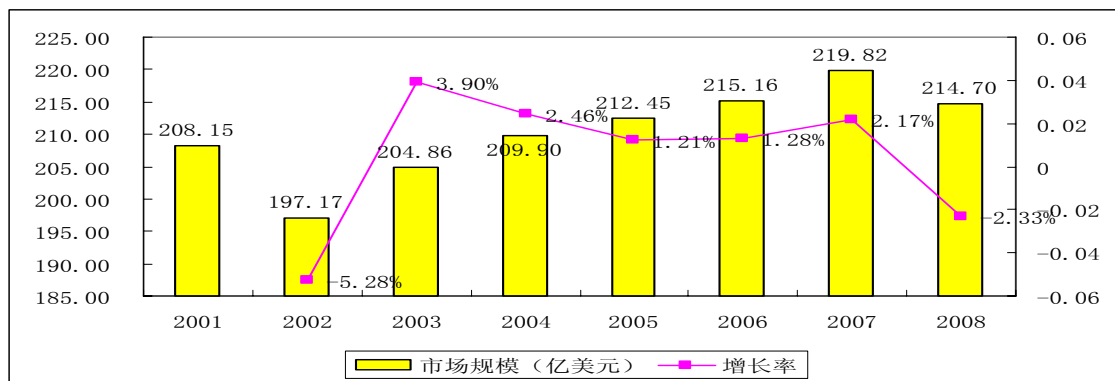
一模多穴是公司的核心竞争优势之一，其价值就体现在大批量产品生产时的反复使用，降低成型产品的边际制造成本，缩短批量产品的制造周期，充分发挥规模经济效应。但由于公司目前生产设备的不足，一台注塑机在一个制造周期内要生产 3-5 种不同的产品，其有效产能不能被最大化利用，规模经济效应不明显，使得公司一模多穴技术的优势、特点不能得到充分有效的发挥。

2、OA 设备及其塑料模具行业未来发展分析

(1) OA 设备行业未来发展分析

OA 设备行业属于成熟型行业，其销售量主要受世界经济形势影响，各年销量稳定，逐年波动较小。2005 年以来，每年全球 OA 设备销量达到 210 多亿美元，年设备销量达 6,100 万套以上。在销售量方面，尽管受到 2001 年全球经济衰退和 2008 年全球金融危机的影响，2002—2007 年间，全球 OA 设备销售量一直保持稳定增长的态势，到 2007 年，全球 OA 设备的销量达到历史最高的 6,354.50 万套，其销售额达到 219.82 亿美元。

2001—2008 年全球 OA 设备销售额



注：数据来源：中国模具工业协会、汉鼎咨询

(2) OA 设备塑料模具及塑料部件行业未来发展分析

①全球制造业向以我国为代表的发展中国家转移

随着近年来以我国为代表的发展中国家劳动力涌入世界市场，为了降低成本，发达国家纷纷将传统制造业向发展中国家转移，减少高昂的人力成本开支。由于模具企业供应的地域性，这些设备的生产厂商一般就地供给，在国内进行塑料模具和注塑产品的采购，从而推动了我国塑料模具行业特别是精密塑料模具行业的发展。

②OA 设备中塑料件比重不断增大

由于材料技术的发展，塑料在硬度、耐高温程度、透明度等各个方面已经逐渐接近五金材料和玻璃料，同时，其轻便、易加工、重复生产带来的廉价等特性使得其成为了当前 OA 设备行业中众多部件的首选材料。目前，OA 设备中塑料结构件与外观件的比重已经占到了 55%，并且呈现出逐渐增大的趋势，使得 OA 设备厂商对塑料模具及塑料部件的需求逐渐增加，这一趋势将有力的推动精密塑

料模具行业的发展。

3、公司 OA 设备塑料模具、注塑产品产、销量情况

OA 设备塑料模具的产能通常用套来计算，但根据客户对模具的精度、寿命等的要求不同，即使每年生产模具套数相同，其价格也可能有较大差异，故对报告期内模具产能、产量、销量情况用套来计算。报告期内 OA 设备塑料模具及注塑产品的产能、产量、销量、产销率情况如下表：

产品分类	年度	产能	产量	销量	产销率
OA 设备模具 (单位：套)	2010 年 1-6 月	500	239	259	108.36%
	2009 年	500	471	438	92.99%
	2008 年	450	401	367	91.52%
	2007 年	400	370	343	92.70%
OA 注塑产品 (单位：吨)	2010 年 1-6 月	4,800	2,392	2,503	104.64%
	2009 年	4,500	4,302	3,928	91.31%
	2008 年	3,000	2,955	2,731	92.42%
	2007 年	1,700	1,583	1,498	94.63%

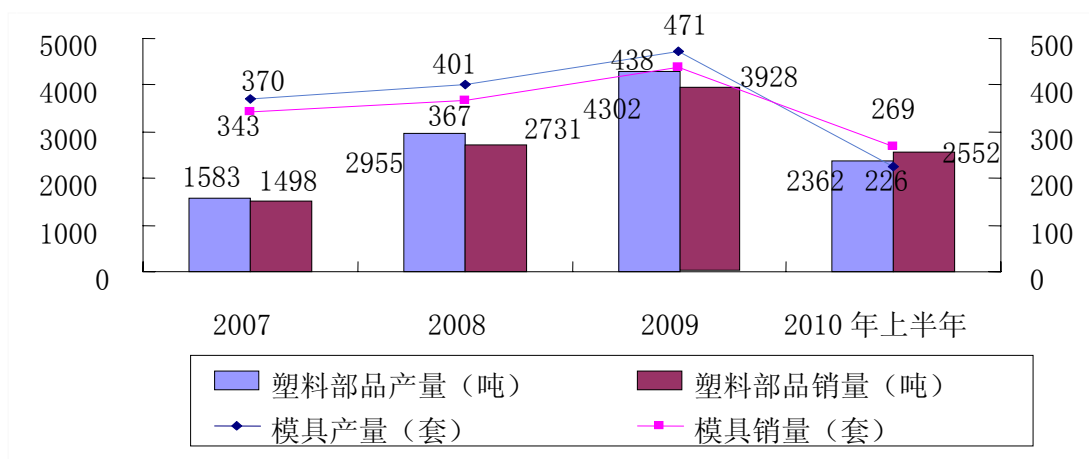
4、OA 系列产品技术改造及扩产项目市场前景分析

OA 系列产品技术改造及扩产项目建成投产后，公司 OA 主要产品生产情况如下：

名 称	单 位	现有产能	技改及扩产后产能	增长率
模具产品	套	500	950	90%
注塑产品	吨	4,800	7,800	62.50%

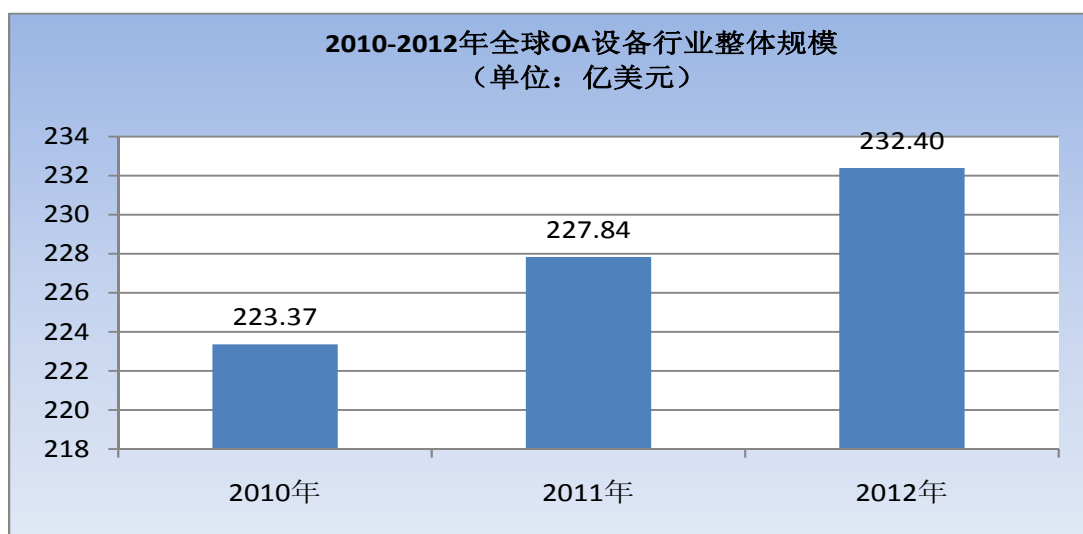
由上表可知，OA 系列产品技术改造及扩产项目建成投产后，公司模具产品生产能力将提高 90%，注塑产品生产能力将提高 62.50%。根据 OA 设备塑料模具市场的容量情况及下游 OA 设备增长情况，结合公司报告期内 OA 产品的生产销售情况，OA 系列产品技术改造及扩产后，公司将突破现在的生产瓶颈，其 OA 系列产品具有良好的市场前景。

(1)报告期内公司 OA 系列产品产销一览表



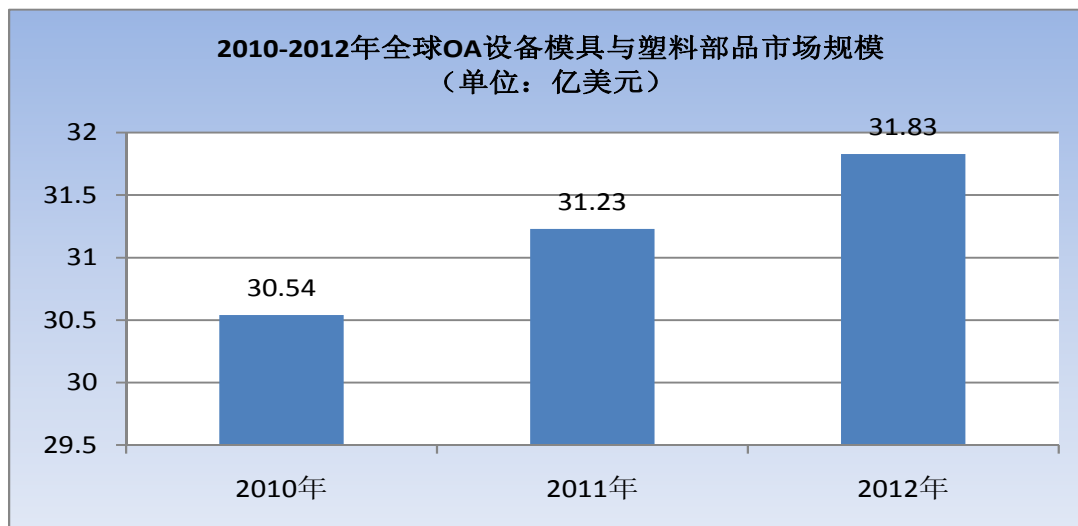
(2) OA 设备塑料模具及注塑产品市场份额预测及世界 OA 设备塑料模具行业市场规模预测

根据行业目前发展情况及对世界经济回暖的预测，对 2010-2012 年全球 OA 设备行业整体规模预测如下：



数据：汉鼎咨询

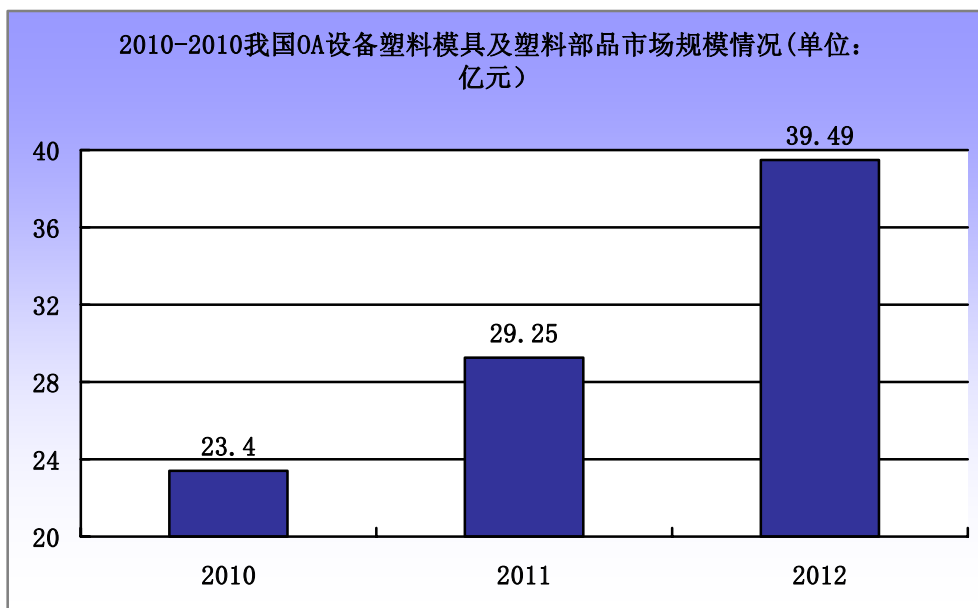
由于 OA 设备塑料模具及塑料部品市场规模随 OA 设备市场的发展而发展，且 OA 设备存在塑料部件比重逐渐增加的趋势，则 OA 设备塑料模具及塑料部品市场规模增长幅度至少与 OA 设备市场保持一致，得到 2010-2012 年全球 OA 设备模具与塑料部品市场规模预测如下：



数据来源: 汉鼎咨询

(3) OA 设备塑料模具及注塑产品未来 3 年市场需求情况

由于材料技术的发展, 塑料在硬度、耐高温程度、透明度等各个方面已经逐渐接近五金材料和玻璃料, 同时, 其轻便、易加工、廉价的特性使得其成为了当前 OA 设备行业中众多部件的首选材料。目前, OA 设备中塑料结构件与外观件的比重已经占到了 55%, 并且呈现出逐渐增大的趋势, 将有力的推动精密塑料模具行业的发展。十五期间, 我国 OA 设备塑料模具行业年平均增长率达到 40%, 根据当前行业发展趋势, 预计此后, 我国 OA 设备模具行业仍将保持 30%以上的增长率, 预测至 2012 年, 我国 OA 设备塑料模具、塑料制品市场规模如下图:



数据来源: 《对我国 OA 设备及塑料制品行业未来几年发展的一些思考与分析》(摘自《模具信息》2010

年第二期)

(4) 公司 OA 系列产品技术改造及扩产项目市场前景分析

对公司未来 3 年 OA 设备塑料模具及注塑产品销售年平均增长率估计:

A、公司 2007—2009 年 OA 设备塑料模具及注塑产品销售数量及环比增长率一览表

项目	2010 年上半年	2009 年度	2008 年度	2007 年度
模具及塑料部品销售额 (万元)	12,649.57	18,433.68	13,677.88	9,109.08
销售增长率	37.25%	34.77%	50.16%	—

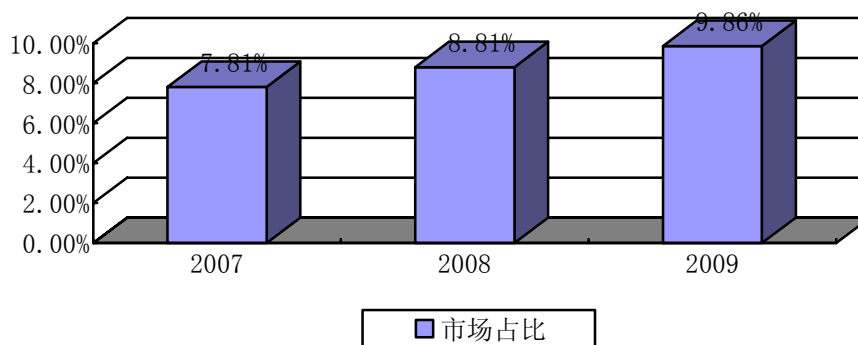
B、对未来 3 年 OA 设备塑料模具及注塑产品市场需求的预测

根据对我国 OA 设备塑料模具及塑料制品行业市场规模分析与预测, 2010—2012 年我国 OA 设备塑料模具及塑料制品需求量为:

项 目	2012 年度	2011 年度	2010 年度	2009 年度
销售量 (亿元)	39.49	29.25	23.40	18

数据来源:《对我国 OA 设备及塑料制品行业未来几年发展的一些思考与分析》(摘自《模具信息》2010 年第二期)

C、过去 3 年公司 OA 设备塑料模具及注塑产品市场占有率情况



基于以上分析, 预计未来三年公司 OA 设备塑料模具及注塑产品年均销售增长率将达到或超过 30%。

D、对公司 OA 设备塑料模具及注塑产品的市场前景分析

公司报告期内 OA 设备塑料模具及注塑产品 2008、2009 年销售增长率为: 46.81%和 34.17%。2008 年 OA 设备塑料模具及注塑产品增长率高于 2009 年, 主要是由于公司产能有限, 2009 年公司产量已经接近公司设计产能, 公司的产能已经成为了制约公司迅速发展的瓶颈, 迫使公司放弃了一部分客户。目前, 公

司 OA 设备塑料模具产品的产能利用率为 94.20%，OA 注塑产品的产能利用率高达 95.60%，产能不足已经严重制约了公司业务的发展。为此，公司不得不将大量前期处理工作和简单加工环节外发给其他厂商，以保证公司能够按时完成已接受订单。由于受产能限制，公司为了确保柯尼卡美能达、兄弟这些大客户的订单，不得不放弃一些已前来接洽的大型客户以及一些中小规模的 OA 设备客户。即使这样，目前公司每年所能向柯尼卡美能达、兄弟这两大主要客户的实际供货量也仅有其意向采购量的 1/4，产能不足的问题已经越来越成为公司扩大市场规模和提升行业地位的桎梏。

OA 系列产品技术改造及扩产项目的建成投产，将极大缓解公司目前产能瓶颈问题。除目前主要客户柯尼卡美能达、兄弟及理光外，公司已经成功与京瓷美达公司开展业务，目前已经开始向京瓷美达小规模供货。另外，除了上述大型的跨国公司，公司还与一些中小规模的客户，如：嘉利、日精等合作，少量供货。可以预计，在公司产能得到提升后，公司将能够在充分供应柯尼卡美能达与兄弟的同时，扩大对其他客户的供应，从而达到扩大公司市场占有份额，提升公司行业地位的目的。

（二）医疗产品扩产及技术改造项目

1、项目建设背景

医疗器械市场无论从发展历史还是未来前景来看，都是潜力巨大。尤其是 2009 年初，国务院原则通过了《关于深化医药卫生体制改革的意见》，即“新医改”方案出台，国家政策对基本医疗器械的导向性和国内医疗卫生机构装备的更新换代需求，使中国成为巨大的医疗器械消费市场，这为中国医疗器械行业提供了巨大的机遇。

公司自创立以来，一直致力于 OA 设备非金属精密模具及塑料制品生产，多年来积累了丰富的非金属精密模具及成型生产经验，已经成为了 OA 设备塑料模具行业龙头企业之一，成为了率先获得国家级高新技术企业资质的模具企业。为了维持公司在中长期的高成长性，公司 2007 年开始着力发展高端医疗耗材模具及其塑料制品生产，通过了美国 FDA 认证，并取得了基因存储板与分子筛的生产工艺等国内领先水平技术，成功与世界医疗设备行业巨头赛默飞世尔、伯乐等

建立了合作关系，成为赛默飞世尔在亚洲最大的基因存储板供应商。近三年来，公司高端医疗耗材业务成长迅速，年平均增长率达到 161%，远远超过行业同期增长水平。2009 年高端医疗耗材产品在公司的收入结构中比重 3.76%，在公司的战略规划中，将在 2012 年前后大力提升高端医疗耗材产能，其在昌红科技的收入中所占比重将会迅速增加。

2、高端医疗耗材产品产、销量情况

报告期内医疗耗材产品的产能、产量、销量、产销率、销售区域情况如下表：

年度	产能	产量	销量	产销率	销售区域
2010 年 1-6 月	160	78	81	103.84%	英国/美国
2009 年度	130	110	102	92.72%	英国/美国
2008 年度	80	70	68	97.14%	英国/美国
2007 年度	50	16.50	15	90.91%	英国/美国

3、高端医疗耗材行业未来发展分析

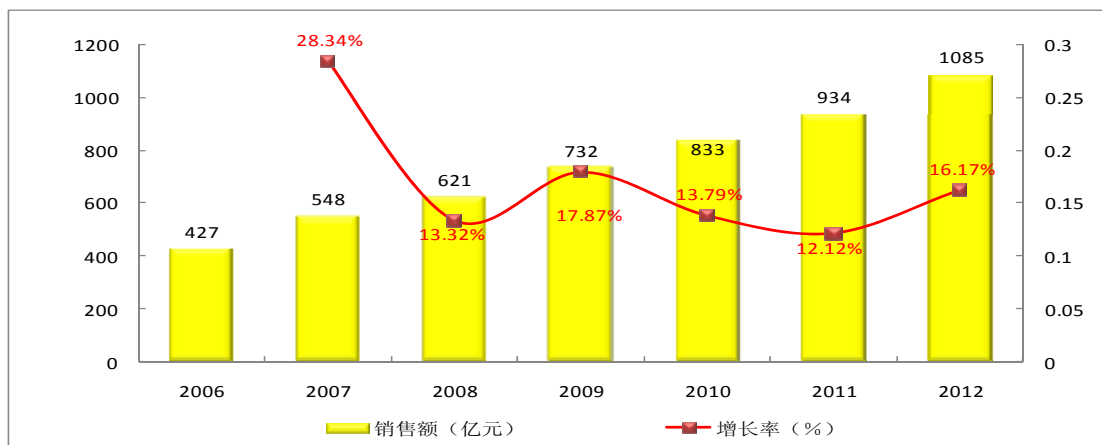
（1）世界医疗器械行业

随着世界经济和科学技术的发展，人均寿命不断提高，人民对医疗保健的需求越来越大，人均医疗支出不断增加，推动了世界医疗器械行业不断发展。1991 年-2008 年，世界医疗设备行业年均增长率达到 9.3%，保持着高速增长。

（2）我国医疗设备行业

由于科学技术和投入水平的原因，我国医疗设备行业与发达国家医疗设备行业存在一定的差距，2008 年我国医疗设备市场仅占到全球市场的 2%。但是，随着近年来我国加大了在医疗设备行业的投入，如我国已经在广州、成都、北京、沈阳、深圳先后建立了五个国家级专业医疗设备领域的工程技术研究中心，由于我国人力资源成本低廉，我国医疗设备行业正在以远高于世界医疗设备行业的速度发展，并将保持这一趋势。

2006 年—2012 年中国医疗设备行业市场规模

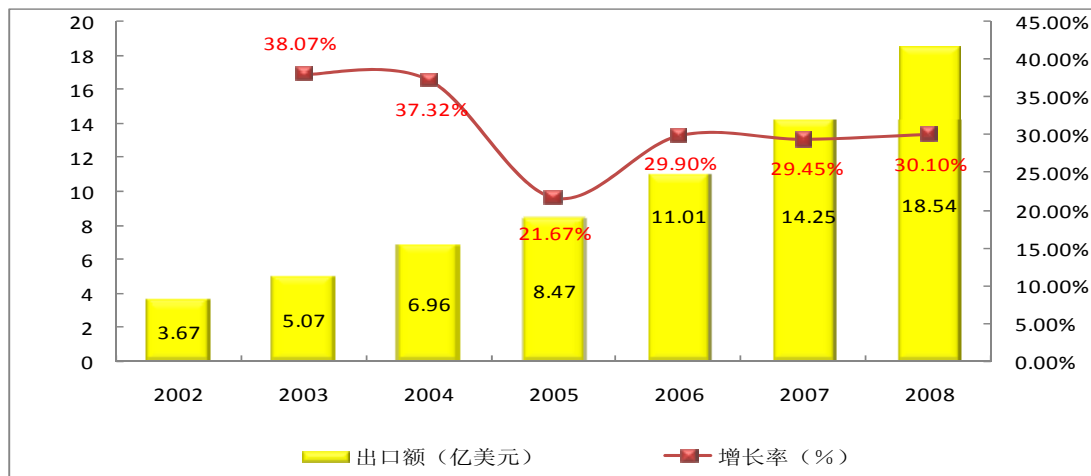


数据来源：汉鼎咨询

(3) 我国医疗耗材行业出口分析

近年来，由于我国医疗耗材行业技术水平的发展，国内医用耗材在各类技术指标上缩小了与发达国家医用耗材的差距，而价格却相对较为低廉，吸引了国外客户来华采购和 OEM 生产，我国医疗耗材行业出口保持着良好的增长势头，2008 年，我国医用一次性耗材出口金额达 18.54 亿美元，同比增长 30.10%。

2002-2008 年中国一次性医用耗材出口情况



数据来源：汉鼎咨询

长期以来，我国医用耗材在国际市场上一直保持较强的竞争优势，分析近 8 年的出口形势可以看出，出口额连年增长。2008 年在全球金融危机的情况下出口增幅同比上升了 30.10%，充分显示出我国医用耗材产业蓬勃发展的景象。

4、医疗产品扩产及技术改造项目市场前景分析

(1) 医疗耗材产品具有广阔的市场空间

由于我国人力成本较低，医用耗材在国际市场上一直拥有较强的竞争实力，

近年来一直保持强劲的出口增长。2002 年以来，我国医疗耗材行业出口额年均增长率达到 30.99%。2008 年，我国全年医疗耗材出口额达到 18.54 亿美元。

公司目前高端医疗耗材产品主要是实验室耗材，包括实验室多孔试剂盒、微细胞过滤网、各类核酸增生及生物样本保存板、管等容器，上述产品全部出口。

报告期内，公司历年销售额如下表：

项 目	2010 年上半年	2009 年度	2008 年度	2007 年度
医疗耗材销售额（万元）	553.87	693.59	455.62	102.41
销售增长率	53.93%	52.23%	344.90%	——

公司 2009 年由于医疗耗材产品产能受限，导致销售增长率远低于 2008 年。随着医疗产品扩产及技术改造项目的建设投产，公司医疗耗材产品销售增长率将恢复高速增长。

（2）公司高端医疗耗材产品较为容易扩大市场规模

公司医疗类产品目前处于起步阶段，产量和市场占有率较低，拥有广阔的发展空间。公司高端医疗耗材项目达产后，年产可达 1000 吨，预计年销售金额为 7,900 万元，与医用耗材的广阔市场空间市场相比，公司只需占到较小的份额即可成功消耗产能。目前医疗耗材类市场中经营出口业务的公司便达到 3,800 多家，公司进入市场不存在明显的进入障碍。

（3）公司在高端医疗耗材产品具有的技术优势使得该产品具有较高成长性

由于医疗实验室的特殊功能，也导致了对实验室耗材产品精密性、加工精度的特殊要求，因此实验室耗材产品比一般临床医疗产品制作工艺、难度都要高得多，对企业的技术创新水平也是一个极大的考验。公司掌握了关键技术，对高端医疗实验室耗材产品进行了多项创新：

①多孔试剂盒：最大的技术难度在孔径底部的 U 型位置，它在离心机作用下的漩涡转速和离心力大小是关键技术。昌红科技已经突破了这一技术难关。

②生物制剂用试管：此类产品外观上是一个简单的回转体，但要做到产品壁厚均匀十分困难。昌红科技在模具结构上加大攻关力度，已经实现突破。

③微细胞过滤网：孔径单位以微米级计算，技术关键在于网布和模具制作及原材料的选定。通过近两年反复试制，网线用全球领先的单丝 PA 材料，采用稀松编织方法，模具公差严控在 0.005mm 之间，确保网布在合模时，所留空间合

适。

④核酸增生及生物保存板、管：采用优级聚丙烯原料，具有良好的有机溶剂耐受性，温度耐受性，可超低温冻存和高压灭菌，用于核酸扩增、储存之用。

凭借深厚的技术底蕴和管理能力，公司能快速整合各方面资源，在较短时间内完成模具设计与开发、原材料采购以及组织生产、产品配送等所有工作，满足客户对产品质量及交货期的要求。此外，公司从整合、优化客户供应链的角度出发，提升对客户的配套服务，不但积极参与生产、制造环节，而且延伸到提供模具设计与开发、特殊材料采购、二次加工、库存管理、配送、消毒、服务等整个产品链更深层次的配套服务。提高了公司对客户需求的一体化服务能力，得到了客户的认可，成为国内较早着眼于提供实验室产品一体化解决方案的企业。同时为公司在高端医疗耗材领域的高速成长打下坚实的基础。

四、本次募集资金投资项目情况

（一）OA 系列产品技术改造及扩产项目

1、投资概算

深圳市昌红模具科技股份有限公司 OA 系列产品技术改造及扩产项目共需投入 19,275 万元。其中：

（1）技改项目

技改项目共需投资 7,515 万元，固定资产投资 6,770 万元，用于购入机器设备 98 台，其中模具加工设备 21 台，共计 3,232 万元；注塑成型设备 66 台，共计 3,364.5 万元；精密测量设备 12 台，共计 173 万元。

本项目投资概算如下：

投资项目分类	金额（万元）	占投资比例
固定资产投资	6,770	90.09%
其他费用	138	1.84%
预备费	207	2.75%
流动资金	400	5.32%
合计	7,515	100.00%

（2）扩产项目

扩产项目共需投资 11,760 万元，其中固定资产投资 10,012 万元，用于购入机器设备和新建厂房：购买设备 120 台，总计 8,892 万元，其中模具加工设备 22 台，共计 3,777 万元；注塑成型设备 96 台，共计 4,958 万元；精密测量设备 2 台，共计 157 万元；新建厂房 5,900 平方米，总计 1,120 万元，其中建筑安装费用和基础设施配备费用各 560 万元。

投资项目分类	金额（万元）	占投资比例
建筑工程（含建筑物）	1,120	9.52%
设备及工器具购置	8,892	75.61%
其他费用	236	2.01%
预备费	512	4.36%
铺底流动资金	1,000	8.50%
合计	11,760	100.00%

2、产品的质量标准和工艺程序

（1）质量标准

本项目建设生产的产品主要有打印机、复印机结构件及外观件的模具及注塑成品。公司于 2002 年通过了 ISO9001：2000 管理认证体系，并于 2006 年通过了 ISO/TS16949：2002 管理认证体系。

（2）技术目标

通过本次技改及扩产，公司将具备更高精度的模具加工能力，成为业内领先的模具制造企业，将产品制造水平提升到欧美国家水平，通过产量的上升，提升公司的市场占有率，并且通过生产技术和生产效率的提高，进一步缩短公司的模具制造周期。

通过本次技改及扩产，公司将达到以下目标：

项目	名 称	单位	现有	技改及扩产后
产能	模具	套	500.00	950.00
	成型产品	吨	4,800.00	7,800.00
技术指标	模具零件加工精度	mm	±0.005	±0.002
	设备加工速度	转/分	2,500—20,000	20,000-25,000

项目	名 称	单位	现有	技改及扩产后
	粗糙度	Ra	0.80	0.20
	制品尺寸精度	mm	±0.02	±0.01
	试模次数	次	4.50	2.00
	模具寿命	万次	50.00	100.00
	制造周期	天	72（平均）	52（平均）
	单台注塑机能耗	Kwh	960.00	264.00

（3）工艺程序

其工艺程序包括：

①模具设计过程

模具设计人员运用设计软件对模具各组成系统进行合理设计，以满足产品外观表面和尺寸的要求以及使用过程的方便与防错，输出模具设计装配图、零件图、模具物料清单。

控制程序：模具设计标准；相关作业指导书。

②模具制作过程

针对设计出的零件图通过车床、铣床、电脑锣、磨床、慢走丝、火花机等机器设备制作相关的模具零件，将所有合格的模具零件按装配图进行组装，再通过合模机进行配合测试。

控制程序：设计开发控制程序；潜在失效模式与后果分析程序；模具设计标准；模具制作标准；模具生产管理程序；相关作业指导书。

③试模验证过程

通过对注塑机成型参数的设定而进行调机，对生产出的注塑件借助相应的检测工具或目视进行外观检验，进而对成型参数的调整直到生产出正常的注塑件为止。

控制程序：成型条件作业指导书；模具生产控制程序。

④小批量生产检验

对客户关注的管控尺寸进行检验并用统计控制方法进行控制，特别是特殊特性必须满足初期制程能力。

控制程序：塑胶检验控制程序；统计技术应用程序；量测系统分析程序。

工艺流程图详见“第六节业务与技术”中四、主营业务情况”。

3、主要设备选用

(1) 技改项目引进设备清单

本次 OA 产品技术改造项目大部分购进进口原装机台，投资规模较大，技术含量较高，尤其是精密注塑机的采用更是将昌红科技的塑胶件工艺水平提升到一个新的层级。

类别	名称	规格	产地	数量	价格 (万元)	性能特点
精密 塑胶 制品 加工 设备	东芝精密电动 注塑机	350T	日本	3 台	148	一般注塑机速度为 100mm/s 而东芝机注塑速度为 200mm/s. 整个制造周期短 50%；加工成本比原来少 30%；一般注塑机稳定性 2% 左右, 东芝可以达到 0.1% 左右, 减少品质不良。
		450T		3 台	180	
		550T		2 台	230	
		650T		2 台	260	
		800T		2 台	300	
	发那科高速高压 电动注塑机	200T	日本	2 台	98	高速省电，注塑速度 300-500mm/s; 用电是普通机的 30%, 加工成本比原先少 30%。
		150T		2 台	90	
		30T		2 台	45	
	机械手	依机台大小配置	台湾	18 台	12	
	模温机	3 匹	台湾	18 台	1.25	
	除湿干燥机	250—500 公斤	日本	12 台	8	
精密 模具 加工 设备	安田加工中心	950V	日本	1 台	310	高速 24000rpm；精度 $\pm 0.002\text{mm}$ ；光洁度 Ra0.2。
	安田数控坐标镗 铣中心	8120V	日本	1 台	400	重复定位精度 $\pm 0.001\text{mm}$ 光洁度 Ra0.2；可以加工曲面及不规则的零件；加工效益是普通机的 3 倍。
	大隈加工中心	MB-56VA /B-R	日本	3 台	180	立柱轻量化，采用线性导轨，安装面采用阶梯式布置，提高了速度；可采用滚珠丝杆内冷热，根据环境温度的变化对机床进行最佳适应控制，保持加工精度。
		MB-66VA /B-R		3 台	230	
	Hardinge 车床			1 台	150	
	夏米尔火花机	35P	瑞士	1 台	95	高镜面 Ra0.1 μm ，精度 $\pm 0.002\text{mm}$ ；加工效益是普通机的 2 倍。
		55P		2 台	136	
		85P		2 台	180	
	大平面磨床	1200	日本	2 台	150	平面磨床可使平面度达到

精密测量设备	冈本平面磨床	250		4 台	25	0.003。
	万能磨刀机			1 台	15	
	2.5 次元测量仪	S-T9600	美国	2 台	30	
	线性高度测量仪	0-600	瑞士	3 台	15	
	高度仪	0-50	日本	2 台	1	
	投影仪	VS	日本	3 台	20	
	光学工具显微镜	三丰	日本	2 台	3	

(2) 扩产项目引进设备清单

类别	名称	规格	产地	数量	价格 (万元)	性能特点
精密塑胶制品加工设备	东芝精密电动注塑机	300T	日本	2 台	120	一般注塑机速度为 100mm/s 而东芝机注塑速度为 200mm/s. 整个注塑周期短 50%; 加工成本比原来少 30%; 一般注塑机稳定性 2% 左右, 东芝可以达到 0.1% 左右, 减少品质不良。
		350T		2 台	148	
		450T		2 台	180	
		550T		2 台	230	
		650T		2 台	260	
		750T		2 台	280	
		800T		2 台	300	
		1000T		1 台	350	
	发那科高速高压电动注塑机	30T		2 台	45	高速省电, 注塑速度 300-500mm/s; 用电是普通机的 30%, 加工成本比原先少 30%。
		50T		2 台	50	
		80T		2 台	60	
		100T		2 台	80	
		150T		2 台	90	
		200T		2 台	98	
		250T		2 台	105	
	机械手	依机台大小配置	台湾	29 台	12	
	模温机	3 匹	台湾	20 台	1.2	
	除湿干燥机	250—500 公斤	日本	18 台	8	
精密模具加工设备	安田加工中心	950V	日本	1 台	310	高速 24000rpm; 精度 $\pm 0.002\text{mm}$; 光洁度 Ra0.2。
		640V	日本	2 台	220	
	数控车铣中心		日本	1 台	150	
	深孔加工机			1 台	100	
	大隈加工中心	MB-56VA/B-R	日本	2 台	180	立柱轻量化, 采用线性导轨, 安装面采用阶梯式布置, 提高了速度; 可采用滚珠丝杆内冷热, 根据环境温度的变化对机床进行最
		MB-66VA/B-R		2 台	230	

类别	名称	规格	产地	数量	价格 (万元)	性能特点
		MA-800H-R		1 台	280	佳适应控制，保持加工精度。
	夏米尔火花机	35P	瑞士	2 台	95	高镜面 Ra0.1 μm，精度±0.002mm；加工效益是普通机的 2 倍。
		55P		2 台	136	
		85P		2 台	180	
	夏米尔线切割机	P240		2 台	220	
		P550		1 台	260	
	无心内外圆磨床		日本	1 台	80	平面磨床可使平面度达到 0.003。
	数控成型磨床	250		1 台	60	
	万能磨刀机			1 台	15	
精密测量设备	ZEISS3 次元测量仪			1 台	120	
	真圆度仪	0-600	瑞士	1 台	37	

4、主要原辅材料供应

(1) 主要原材料供应

公司 OA 设备塑料模具产品所用原材料主要为进口模具钢，通过国内代理商进口。注塑材料主要为 PET、ABS、PC/ABS、PBT、HIPS、PCC 等，分为从国内和国外采购两种。公司市场供应充足，采购及配货均有保障。

(2) 辅助材料

OA 设备塑胶件产品辅助材料主要是胶箱、刀卡、平板、卡板、胶袋等，均为国内采购。OA 设备塑料模具主要辅助材料为热流道、顶针、弹簧、螺栓等，均为国内采购。辅助材料市场供应充足，采购、及配货均有保障。

5、项目建设期、营销措施及经济效益分析

(1) 建设期

本项目建设期为 2 年。

(2) 营销措施

由于模具行业的独特性，公司主要通过客户开发，与其建立稳定的合作关系后，向其获取订单，从而消化公司产能。目前，公司已经成为了国际 OA 设备行业巨头的优秀供应商，享有优先扩大订单的权力，目前公司每年从柯尼卡美能达和兄弟公司获得的订单数仅为其需求量的 1/4。此外，公司仍在努力开拓市场，扩大客户群体，今年公司已成功与佳能、京瓷美达公司开展业务，目前已经开始向京瓷美达小规模供货。另外，除了这几家大型的跨国公司，公司还与一些中小

规模的客户，如：嘉利、日精等合作，少量供货。

综上，项目投产后新增产能将通过公司目前自有销售网络和销售渠道进行销售。

（3）经济效益分析

项目建成达产后，可实现年产模具 950 套和注塑产品 7,800 吨的综合实力，实现税后利润总额 4,435.14 万元的经济效益目标。

技改项目投资利润率为 23.08%（达产期净利润），内部收益率为 31.40%；财务净现值（ic=12%）时，为 6,390.23 万元；静态投资回收期为 4.77 年（含建设期），动态投资回收期 5.65 年（含建设期）。

扩产项目投资利润率为 23.65%（达产期净利润），内部收益率为 30.69%；财务净现值（ic=12%）时，为 9,663.47 万元；静态投资回收期为 4.8 年（含建设期），动态投资回收期为 5.71 年（含建设期）。

6、项目的环保、节能问题及采取的措施

（1）环保及措施

本项目所产生的污染有少量的废气、废水、废渣和噪声，公司已经对污染情况进行评估和综合治理论证，并形成综合治理方案报深圳市坪山新区环境保护局批准，上述污染经处理或治理后，能达到国家规定排放标准的要求，不会对环境造成污染。

（2）节能

公司通过新增设备选用节能型设备和加强公司节能管理等多种措施达到节能目的。

7、项目选址、拟占用土地的面积、取得方式及土地用途

项目拟充分利用现有的空余场地 2,000 平方米，并在目前工厂内空地新建厂房 5,900 平方米。

8、项目组织与实施进展情况

本项目的各项工作进展概况如下：已完成项目整体可行性论证和经费预算，已完成设备选型、工艺技术路线确定及环评、项目备案。

（二）医疗产品技术改造及扩产项目

1、投资概算

公司医疗产品技术改造及扩产项目共需投入 3,152 万元，其中固定资产投资 2,901 万元。

投资项目分类	金额（万元）	占投资比例
设备投资	2,460	78.05%
厂房建设及安装	442	14.02%
其他费用	74	2.35%
预备费	76	2.41%
流动资金	100	3.17%
合计	3,152	100.00%

2、产品的质量标准和技術目标、工艺程序

（1）质量标准

公司产品通过了美国 FDA 认证, 并满足 ISO13485 质量标准。FDA 是食品和药物管理局(Food and Drug Administration)的简称, 负责确保美国本国生产或进口的食品、化妆品、药物、生物制剂、医疗设备和放射产品的安全。

（2）技术目标

公司医疗产品扩产及技术改造项目是在公司现有的医疗模具及高端医疗实验室耗材产品的技术、品质、口碑的基础上, 新增医疗产品厂房、购进进口精密设备、完善产品加工工艺, 获得发明专利、商标等自主知识产权, 努力发展公司高端医疗耗材产品, 使其成为公司利润的另一个主要来源, 从而提高公司的成长性和公司整体盈利能力, 打造公司中长期可持续发展的坚实基础。

项目	名 称	单位	参数
产能	高端医疗耗材（实验室）	吨	1,000
技术指标	设备加工速度	转/分	20,000-30,000
	制品尺寸精度	mm	±0.01
	单台注塑机能耗	Kwh	264

（3）工艺程序

①模具设计过程

模具设计人员运用设计软件对模具各组成系统进行合理设计，以满足产品外观和尺寸的要求以及使用过程的方便与防错，输出模具设计装配图、零件图、模具物料清单。

控制程序：模具设计标准；相关作业指导书。

②模具制作过程

针对设计出的零件图通过车床、铣床、电脑锣、磨床、慢走丝、火花机等机器设备制作相关的模具零件，将所有合格的模具零件按装配图进行组装，再通过合模机进行配合测试。

控制程序：设计开发控制程序；潜在失效模式与后果分析程序；模具设计标准；模具制作标准；模具生产管理程序；相关作业指导书。

③试模验证过程

通过对注塑机成型参数的设定而进行调机，对生产出的注塑件借助相应的检测工具或目视进行外观检验，进而对成型参数的调整直到生产出正常的注塑件为止。

控制程序：成型条件作业指导书；模具生产控制程序。

④小批量生产检验

对客户关注的管控尺寸进行检验并用统计控制方法进行控制，特别是特殊性必须满足初期制程能力。

控制程序：塑胶检验控制程序；统计技术应用程序；量测系统分析程序。

工艺流程图详见“第六节业务与技术四中、主营业务情况”。

3、主要设备选用

本次技改及扩产项目共计投入 3,152 万元，其中投入 2,460 万元用于购入机器设备，具体如下表：

类别	名称	规格	产地	数量	价格 (万元)	备注
模具	医疗模具			一批	600	由昌红科技提供
精密注塑设备	KPAUSS MAFFEI 工业和医疗洁净室注塑系统	150T	日本	8 台	95	1)KM 机器目前是全球最专业生产医疗耗材的设备；2)机台本身生产出的产品可以达到 100K 无尘的标准,可以
		350T		4 台	180	

类别	名称	规格	产地	数量	价格 (万元)	备注
						省去 100K 无尘车间的费用；3)成型速度可以达到 500-1000mm/s；4)机台占地面积比普通机台少 30%；5)机台的稳定性 0.08%.
	机械手	依机台大小配置	台湾	12 台	18	
	模温机	3 匹		12 台	2.3	
	除湿干燥机	250—500 公斤	日本	6 台	8	
消毒灭菌装备	环氧乙烷消毒设备		国产	1 台	41	
检测设备	医疗试验检验设备			1 台	27	
包装	包装机			1 台	20	

4、主要原辅材料供应

(1) 主要原材料供应

医疗产品主要原料直接从美国或经香港购入，符合美国 FDA 认证标准。目前公司全年用原材料约 130 吨，材料均为各种规格的塑胶材料，如 PP、PS、ABS、HIPS 等。

实验室产品的原材料采购由客户指定材料供应商的资质，公司可自主选择具备这些资质的材料供应商。原材料价格由双方协议商定。

原材料市场供应充足，采购及配货均有保障。

(2) 辅助材料供应

医疗产品辅助材料主要是纸箱、刀卡、平板、卡板、胶袋等，均为国内采购。辅助材料市场供应充足，采购及供货均有保障。

5、项目建设期、营销措施及经济效益分析

(1) 建设期

本项目建设期为 2 年。

(2) 营销措施

医疗实验室产品相当于零部件的供货方式，采用订单销售方式，按照客户需

要以销定产。目前，公司已经与世界医疗设备巨头赛默飞世尔、伯乐等建立了稳定的合作伙伴关系，公司每年销售额均迅速增长。项目建成后，公司将继续开发国际医疗设备巨头、国内专业院校、医疗实验室等客户，形成稳定、多层次的高端医用耗材客户群体，维持公司高端医用耗材产品高速增长。同时建立起全面系统的客户管理体系，解决客户遇到的问题，提升服务附加值，赢得客户信赖，建立稳定的合作伙伴关系。

（3）产能消化

①医疗耗材市场是一个规模庞大的市场，我国 2008 年医疗耗材行业仅出口额便达到 18.54 亿美元，公司进入市场不存在明显的进入障碍。公司进入市场后，仅占有较小的市场份额，即使公司高端医疗耗材项目达产后，预计年销售金额为 7,900 万元，公司市场份额只需增长较小的比例即可成功消耗产能。

②自公司 2007 年开展医疗耗材业务以来，公司医疗耗材业务一直保持着高速增长，2008 年度和 2009 年度销售增长率分别达到 344.90%和 52.23%，由于医疗耗材产品产能受限，导致公司 2009 年销售增长率远低于 2008 年。随着医疗产品扩产及技术改造项目的建设投产，公司医疗耗材产品销售增长率将恢复高速增长。

③根据医疗耗材项目可行性分析报告，医疗耗材项目的动态投资回收期为 5.34 年。根据公司目前医疗产品的增长情况及医疗产品行业的发展态势看，公司实验室高端医疗耗材产品的销售年增长率将会保持在 30%以上，从而在一定时间内成功消化该项目产能。

④客户的开拓：公司在进入医疗耗材领域后，迅速开拓市场，目前，公司已经与世界科学仪器行业最大的供应商赛默飞世尔结成了稳定的合作关系，与世界临床诊断和生命科学领域巨头伯乐公司初步达成了合作意向。预计募投项目投产之后，公司产能将得到大幅提升，公司将有能力在满足已有客户需求的前提下，开发新的客户，因此，公司将通过继续扩大与现有客户的合作，并开发新客户的方式，消化现有产能。

（4）经济利益分析

项目正常达产年份净利润 874.06 万元，项目投资利润率为 28.20%（达产期净利润）。本项目内部收益率为 43.34%；财务净现值（ic=12%）时，为 3,796.46

万元；静态投资回收期为 4.2 年（含建设期），动态投资回收期为 5.34 年（含建设期）。

6、项目的环保、节能问题及采取的措施

（1）环保及措施

本项目所产生的污染有少量的废气、废水、废渣和噪声，公司已经对污染情况进行评估和综合治理论证，并形成综合治理方案报深圳市坪山新区环境保护局批准，上述污染经处理或治理后，能达到国家规定排放标准的要求，不会对环境造成污染。

（2）节能

公司通过新增设备选用节能型设备和加强公司节能管理等多种措施达到节能目的。

7、项目选址、拟占用土地的面积、取得方式及土地用途

项目建设实施由公司全资子公司柏明胜承担，昌红科技将通过对柏明胜增资的方式实施。柏明胜在深圳市坪山新区深圳市大工业区兰竹东路福兴达工业园租赁厂房 13,133 平方米。

8、项目组织与实施进展情况

本项目的各项工作进展概况如下：已完成项目整体可行性论证和经费预算，已完成设备选型、工艺技术路线确定及环评、项目备案。

（三）模具研发中心项目

1、投资概算

公司模具研发中心项目共需投入 2,144 万元，固定资产 1,832 万元，新增各项仪器设备及软件共 90 台（套），本项目投资明细如下：

投资项目分类	金额（万元）	占投资比例
设备投资	1,832	85.45%
其他费用	234	10.91%
预备费	78	3.64%
合计	2,144	100.00%

2、主要设备选用

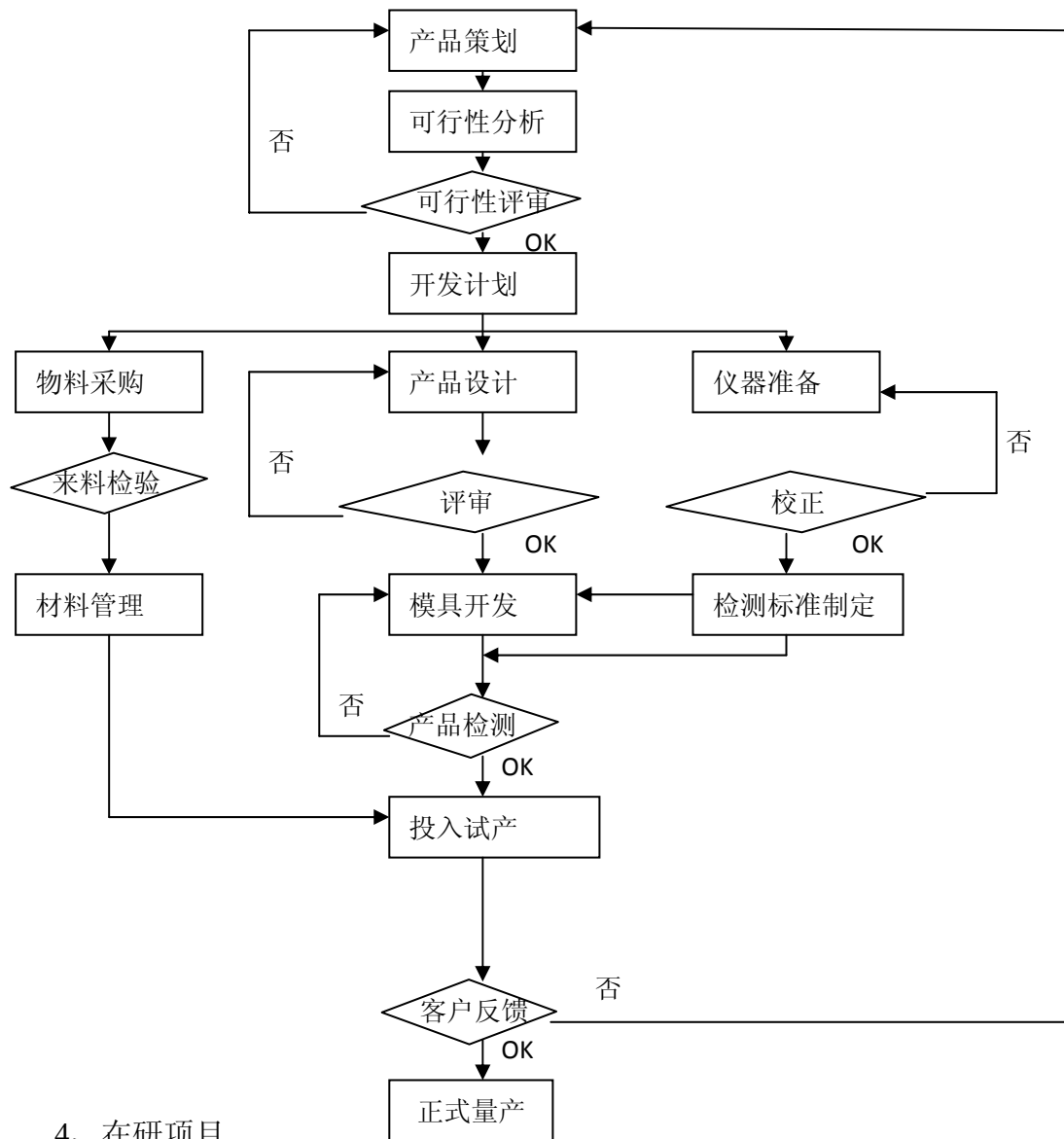
本研发中心项目将添置一批必要的模具加工、检测设备和一批软件，为研发中心的项目研究和课题开发提供必要的硬件和软件设施，主要设备情况如下：

名称	数量	单价(万元)	合计(万元)
电脑	40	0.80	32.00
安田 950V 加工中心	1	310.00	310.00
夏米尔 35P 火花机	1	95.00	95.00
ZIESS CONTURA G2RDS	1	120.00	120.00
光学实物投影机	1	25.00	25.00
色差仪	1	10.00	10.00
熔流指数仪	1	20.00	20.00
强度测量仪	1	60.00	60.00
逆向工程	1	150.00	150.00
AGIE 数控电火花线切割成型机	1	150.00	150.00
UG2.0	20	22.00	440.00
Pro/E	20	15.00	300.00
网络数据管理系统	1	120.00	120.00

3、建设方案

本研发中心项目的建设拟整合公司现有研发资源，将已有的研发部门的人员全部纳入到本中心。在此基础上，通过引进高层次技术人才、添置必要的仪器设备、增加研发费用投入等措施将模具研发中心建成国内一流的模具研发、设计、检测中心，模具科研成果的推广中心，模具技术人才培养基地，参与模具制造业生产及产品标准的制定。

建成后的研发中心将成为行业中的领先者，通过为业内企业提供技术服务，承接业内各类技术外包服务，使公司成为行业内的标杆企业。具体而言，在今后3~10年，研发中心将坚持研发节能、环保、低污染、低能耗、高技术含量、高附加值、能形成规模化、产业化生产并拥有自主知识产权的新产品，使公司科研成果产出水平进一步提高。同时，充分利用所掌握的核心技术转化为具有较强市场竞争力的适合消费者追求的实用、美观、耐用、环保、轻便、便宜、高附加值新产品（产品研发流程见下图），在使企业获得持续较好的经营和经济效益的同时，促进地方的科技与经济的发展，为地方社会和国民经济发展贡献力量。



4、在研项目

(1) “模具数字化制造技术的研究”项目

通过与华中科技大学合作研发，利用公司近 10 年的模具制造经验，结合引进的中望 CAD 与 UG6.0 软件、法国 TOPSOLID 等软件，通过理论分析、实验研究等方法，建立精密模具数字化 CAD/CAE 技术设计研发平台、面向模具制造业的信息化技术管理的产业化服务平台、精密模具成型工艺数字化实验检测平台，最终实现模具制造数字化的产业化生产，技术达到国际领先水平。

(2) “金刚石涂层在石墨电极加工中应用的研究”项目

与广东工业大学合作研发，在该项目第一阶段(2007.9~2008.1)研发成果的基础上,利用“金刚石材料抛光方法”进一步深入研究金刚石涂层刀具在石墨电

极加工中的应用，以进一步优化石墨电极放电工艺，加速模具制作进程。项目完成后将实现石墨加工效率提升 30%，使用寿命提高 50%。

（3）“医用存储板的成型机理和工艺方法的研究”项目

与华中科技大学合作研发，利用公司的医疗实验室基因存储板的成型经验，结合文献总结、理论分析、实验研究等方法，系统地研究医疗实验室基因存储板的成型原理和工艺方法，取得“医用存储板的成型工艺方法”的专利成果，最终实现医用存储板的精密注塑及制品产业化生产。

此外，研发中心还将陆续在高硬度淬硬模具高速高效加工工艺、精密零件自动检测系统平台、模具生产流程优化管理体系、精密模具设计技术等方面进行系统地深入研究。

5、技术水平

本项目的建设将从以下 3 个方面提升公司的技术水平，使得模具研发中心成为行业中的领先者、制造型企业向服务型企业演进的标杆：

提高公司大型精密注塑模具及高性能精密注塑制品的加工制造技术水平，特别是在注塑模具核心技术方面有所突破，技术水平达到世界先进或国内领先水平。

在数字化模具设计制造技术方面，实现 CAD/CAE/CAM 的智能化和网络化，提高模具设计效率，缩短设计周期，保证设计质量，技术水平达到国内领先水平。

通过自身模具生产制作的反复验证，制定模具制造的行业标准，通过出版物等形式投放市场，形成自主知识产权。

6、环保问题及采取的措施

本项目为研发中心类建设项目，涉及“三废”量非常少，对环境的影响轻微。

7、项目选址

项目利用公司 OA 产品技术改造及扩产项目新建厂房开展，项目建设地点为深圳市龙岗区坪山锦龙大道西侧。

8、项目组织和实施进展情况

本项目的各项工作进展概况如下：已完成项目整体可行性论证和经费预算，已完成设备选型、工艺技术路线确定及环评、项目备案。

五、本次募集资金用于补充公司营运资金的说明

公司本次拟申请公开发行人民币普通股（A 股）1,700 万股，占发行后总股本的 25.37%，实际募集资金扣除发行费用后的净额为***万元，全部用于公司主营业务相关的项目及主营业务发展所需的运营资金。

其他与主营业务相关的营运资金，共计***万元，一方面将用于公司运营资金。运营资金主要用于三个渠道，一是根据宏观经济情况，根据有色金属未来价格走势、ABS、HIPS、PP、PET 等塑料粒未来价格走势用于购买生产的主要原材料；二是用于高层次营销人才及高科技人才的招聘。三是用于开发 OA 设备塑料模具及高端医疗实验室产品新客户。另一方面，围绕公司主营业务，实施收购国内其他地区的模具生产企业战略。

（一）其他运营资金对公司财务状况及经营成果的影响

本次募集资金一共投资四个项目，其中有二个项目属于扩大生产规模。项目建成投产后，公司产能快速扩大，公司对生产原材料的需求也快速扩大。鉴于中国经济处于世界性金融危机复苏初期，包括中国在内的几乎所有国家目前为了刺激经济增长，都采取积极的财政政策及货币政策。就中国而言，截至 2009 年 12 月 31 日，中国 2009 年信贷资金近 10 万亿，创历史新高。2010 年经济工作会议指出，2010 年中国继续实施较为宽松的货币政策。可以预见 2010 年中国资本市场将保持较为充裕的流动性。

由于资金流动性较为充裕，加上经济不断复苏，国内一些大宗商品如有色金属、石油产品价格将保持上升趋势。公司生产的各类模具产品，模具钢是重要原材料，而且在产品成本中所占比例较大。ABS、HIPS、PP、PET 等塑料粒是公司生产注塑产品的主要原材料，由于各品种塑料粒属于石油化工行业下游产品，其价格受国际原油市场价格波动影响较大。公司如果有较为充裕的运营资金可以根据未来模具钢与塑料粒的价格走势，提前为未来生产储备一些原料，从而可以在一定时间锁定由于原材料上涨带来的成本风险，提高产品生产的毛利率。

（二）其他运营资金对提升公司核心竞争力的作用

本次募集资金投向研发中心的建设对于提升公司的核心竞争力至关重要。从上述项目的募集资金使用上看，募集资金都是投到项目的固定资产建设及设备购买方面。项目硬件及软件的建设都到位后，关键的就是高层次技术研发人才的引进。

另外，公司医疗产品技术改造及扩产项目建设投产后，公司进一步扩大高端医疗耗材产品的生产，公司高端医疗耗材产品主要客户为赛默飞世尔、伯乐。

序号	客户名称	总部所在地	主要业务
1	赛默飞世尔	美国	高端分析仪器及实验装备等
2	伯乐	美国	微生物检测试剂和仪器、实验室消耗品等

目前，公司已经成为了赛默飞世尔、伯乐国际医用企业在中国的重要供应商。公司医疗产品通过了美国 FDA 认证，并满足 ISO13485 质量标准。公司高端医疗耗材产品销售快速增长，主要是依靠其较高的技术含量，与国际医用企业、国内外重要医药公司实验室建立稳定的业务关系。因此，要保持公司高端医疗产品的高技术含量，开发新的重要客户都需要其他营运资金的支持。

第十二节 业务发展规划

一、公司未来三年的发展规划

（一）公司未来三年总体发展战略

1、实现一个目标（总战略目标）

公司致力于推动行业技术发展，引领企业成为国内精密注塑模具自主创新型重点骨干企业。公司在 OA 设备精密塑料零部件、高端医用耗材的设计、制造、检测领域实现自动化生产管理；建立数字化非金属制品模具研发中心，致力于提升公司的整体技术水平，成为国内外 OA 设备精密塑料零部件以及高端医用耗材领域的顶级系统服务商。

2、建立一个研发平台

建立精密塑料模具研发中心，实现从单纯的精密塑料制品及其模具制造商，转变为自主创新，并拥有终端产品的系统服务商。

3、办好一个基地

导入知名学府科技成果，在塑料材料成型与注塑模具技术领域依托华中科技大学国家重点实验室的优势，共同办好省部产学研示范基地，加快科技成果转化，促进企业的技术进步和发展，提升企业的模具制造水平。同时，培养和造就高层次的科技人才，提升企业持续技术创新和科研开发能力，推动科技成果产业化。

4、发展两类产品

采用专业化竞争战略，集中发展精密非金属制品模具及精密塑料零部件二大类产品，并将这二大类产品作为技术创新和知识产权保护的重点，采取“精密与发展并存”的竞争战略。即在已经具有明显竞争优势的 OA 设备精密塑料零部件及其模具领域不断提升技术含量，凭借研发中心的平台，积极开发并普及精密大尺寸一模多穴模具；一模多型号模具；气辅助结构模具；正面互换模芯模具；热变温无痕高光模具等，提高市场占有率，提升公司产品与服务的技术附加值，与客户建立战略发展联盟，成为客户不可或缺的精诚合作伙伴。

另外，针对刚起步的精密高端医用耗材及其模具领域实行扩张政策。通过模

具研发中心的平台，研发低能耗、大产出的节能型一模多穴（100 穴以上）模具，形成高端医用耗材制造领域的竞争优势。

5、实现三项创新

公司坚持以精准为专业标准、恒久为生存标准、诚信为职业标准的整体战略方针，从组织管理、技术研发、营销模式等方面进行流程再造与自主创新，以支持公司战略目标的实现。

（1）在组织管理方面创新

公司将尽力创建垂直型管理团队，减副职、增监督岗位，创建适合本企业的卓越、高效的人力资源管理机制；真正把员工当作一种资源来挖掘、引导、培养，发挥员工最大的主观能动性，实现全员创新；依法行政，保障每位员工的合法权益，使员工的个人利益与公司的集体利益形成紧密联系，提高员工的集体荣誉感；提升企业信息化改造步伐，精益生产；健全各职能部门的管理制度和品质管理体系，全面提升公司综合管理水平和运作效率，实现管理创新。

（2）在技术研发战略方面创新

以发展节约型、低能耗、高产出、长寿命精密非金属制品模具为中心，构建研发平台，办好示范基地，加大技术创新力度，实现数字化设计、制造、检测的自动化生产管理。明确研发战略定位，完善研发基础管理工作；将精密塑料模具在短时间内一次性合格作为未来研发的主要对象，进行统筹规划，打破传统制模方式。

（3）在营销战略方面创新

紧紧围绕技术创新重大环节，对在研发的产品进行评估和梳理，根据模具行业订单特性（以销定产）明确营销部门职责与权限，规范营销管理流程，使营销模式为公司长远发展提供可靠的支撑，实现营销创新。

（二）公司未来三年发展目标

1、总的战略目标

（1）销售目标：

①到 2013 年，争取精密非金属制品模具产销量达到 950 套，精密塑料零部件制品 7800 吨；

②在 OA 设备精密塑料模具及精密塑料零部件的核心类（结构件、外观件）制品行业内盈利水平领先。

(2) 市场目标：

①继续提高 OA 设备精密塑料零部件核心类制品（结构件、外观件）市场占有率；

②高端医用耗材产品年销量达一千吨，形成世界医疗设备巨头与国内医疗实验室、专业院校相结合的客户体系，销量稳定增长；

(3) 技术创新目标：

①研发应用具有自主知识产权的热变温无痕塑料成型模具及其成型技术，解决塑料成型外观件溶接线及溶接痕的难题，该项目主要针对高端外观件、高光镜面外观件溶接线的致命缺陷这一世界级难题。此外，该技术还可解决加纤维产品产生的浮纤现象，增强原料流动性填充效果，达到快速、有效、安全的解决塑料产品表面质量难关，形成能够制造更高精密 OA 设备模具的技术优势；

②普遍应用高速成型技术，利用高速射胶、高压技术改善成型过程中产生的能源消耗，利用材料剪切磨擦热量提升料温，改善材料的流动特性，从而达到快速成型的目的。同时根据此技术指导模具设计，减小流道系统尺寸，达到节约材料的目的；

③应用气体辅助注塑成型技术，对塑料成型工艺实行创新变革，达到降低产品出模后残余内应力，减轻翘曲变形，提高产品强度，缩短成型周期，延长使用寿命，降低模具制造成本，降低锁模力、射胶力和注塑机耗电量，形成节能减排的独特优势；

④把企业内部模具研发中心建成省级企业技术中心，为今后在精密非金属制品及其模具领域攻克业内亟待解决的关键性技术打下基础。包括：基于 KBE 与在成型过程模拟分析的模具设计技术；模具可制造性评价，包括模具成本结算，模具可装配性评价，模具零件制造工艺性评价，模具结构及成型性能评价等；模具加工工艺规划与加工轨迹的生成；模具检测系统与企业质量管理体系的集成等。

2、阶段性目标

公司战略发展总体目标体系分为三个阶段：

(1) 第一阶段（2010-2011）

本阶段为技术创新能力建设和加快发展启动阶段,在此阶段要实现的主要目标是:

- ①明确发展战略。
- ②完成模具研发中心建设。
- ③成立消除塑料产品表面溶接线及溶接痕的科技项目,组织科研团队制订计划,从热变温无痕塑料模具结构技术入手进行攻关。
- ④成立气辅助注塑成型科技项目,组织研发团队制订研发计划,集中优势资源,从厚胶位、外观要求的外观产品模具入手展开攻关。
- ⑤培养人才,对一般性技术人员到专业技校招收,重要岗位则向专业性重点大学招收应届毕业生。
- ⑥首个省部产学研课题得到验收通过。

(2) 第二阶段(2011-2012)

生产能力和技术创新能力上台阶,形成竞争的强势地位。在此阶段要实现的主要目标是:

- ①模具研发中心人、财、物全部到位。
- ②以研发中心为平台,建设好省部产学研示范基地,至少对三个课题展开研究。
- ③消除塑料产品表面溶接线及溶接痕技术取得阶段性进展。
- ④气辅助注塑成型技术取得阶段进展。
- ⑤继续对中型精密非金属制品模具进行一模多穴技术攻关,同时对多型腔模芯互换技术提出更高标准,做到简捷、方便、可靠。
- ⑥完成 0A 设备技术改造和扩产及高端医用耗材制品扩产建设任务。

(3) 第三阶段(2011 年—2012 年)

加速成长并成为国内外提供 0A 设备精密塑料模具及制品、技术服务的自主创新型行业龙头企业,在此阶段要实现的主要目标是:

- ①模具研发中心成为企业实施技术创新战略的平台,同时完成广东省级企业技术中心的认定工作。
- ②以企业研发中心为基础,加大省部产学研课题的研发和应用,申请建立博士后工作站。

③消除塑料产品溶接线及溶接痕技术成熟，并广泛应用于精密塑料模具及外观制品生产。

④气辅塑料成型技术趋向成熟并得到应用。

⑤继续大尺寸一模多穴的技术革新项目，大批量部品的模具全部实现一模多穴生产。

⑥模芯互换技术得到加强，超过八穴以上的模具，基本实现模芯互换。

⑦高端医用耗材制品形成国际医疗设备巨头与国内医疗实验室、专业院校相结合的客户体系。

⑧销售收入继续保持较快增长；在 0A 设备行业塑料零部件核心类（结构件、外观件）制品市场占比争取国内领先。

（三）公司在增强成长性、增进自主创新能力、提升核心竞争优势等方面拟采取的措施

1、产能扩充计划

本次发行募集资金到位后，本公司将在保证和提升产品质量的基础上，加快募集资金运用项目的建设进度，力争项目早日投产、早日实现经济效益。募集资金运用项目建成后，公司产能将会得到极大的提升。产能的扩大将有助于充分发挥本公司的人才、技术、品牌优势、经验优势，提高市场占有率，形成规模经济，降低产品成本，创造更高的经济效益，提高企业的核心竞争力和市场竞争力。

2、研发中心计划

公司将会力争将模具研发中心建成国内一流的模具研发、设计、检测中心，模具制造工艺的科研中心，模具技术人才培养基地，参与模具制造业生产及产品标准的制定。从而使模具研发中心成为行业中的领先者和其他企业演进的标杆。

3、人才引进计划

加快对优秀人才，特别是专业技术人才和市场营销人才的培养和引进，进一步提高公司的技术水平和产品销售能力，确保公司业务发展目标的实现。

二、公司未来发展及在增强成长性和自主创新方面的情况

（一）募集资金项目对公司未来三年成长性、创新性方面的影响

如果公司能够顺利上市，会大大提高公司在行业 and 用户中的信誉和美誉度，为公司开拓新客户，打下坚实的基础。

本次上市募集资金投资项目都与每阶段战略目标相对应。募投项目的建设完成对提高公司未来三年的成长性、提升公司创新性有较大的作用。

1、研发中心建设项目

模具研发中心是企业实施技术创新战略的平台。公司的主要技术创新活动，包括新产品开发、技术科研项目、以及开展产学研和引进消化国外先进技术，都是以技术中心为平台展开，技术中心承担六大任务：

（1）承担高精密热变温无痕塑料模具及成型工艺研究、推广应用技术。

（2）承担精密气辅助塑料模具成型工艺研究、推广应用技术。

（3）承担 OA 设备、高端医用耗材大尺寸精密非金属制品模具一模多穴产品及成型工艺研究、推广应用技术。

（4）承担 OA 设备模具结构加工工艺的二次开发技术。

（5）承担模具设计制造中推广应用 CAD/CAM/CAE 技术。

（6）承担模具快速原型（RPM）制造推广应用技术。

这六大任务的完成将对公司实现从单纯产品供应向产品与技术服务综合供应服务的模式转变，公司主导产品从单一 OA 设备供应商到高端医用耗材成套供应商转变，具有极其重要的意义，为公司实现新的腾飞作出贡献。

2、OA 设备技改和扩产计划

本次发行募集资金到位后，本公司将在保证和提升产品质量的基础上，加快募集资金运用项目的建设进度，力争项目早日投产、早日实现经济效益。实施募集资金项目，将有效发挥公司在 OA 设备行业已经具备的竞争优势，加强市场渗透，提高市场覆盖率。同时通过现有 OA 设备精密非金属制品模具产品结构优化，精度上升和产品一模多穴系列化，提高产出率和长寿命性能，强化在上述领域的竞争优势。同时，实施这一项目将大幅度拉升公司 OA 设备行业塑料制品的产能，改变目前该产品无法满足客户需求的现状，从而大幅度增加销售额，为实现公司

快速增长做出贡献。

3、高端医用耗材技改及扩产计划

该项目是公司为了规避主要客户集中在一个行业带来的风险，进行多元发展的布局。公司经过多年精密塑料模具及其制品的生产，拥有了雄厚的技术积累，技术和工艺优势突出。近年来公司的高端医用耗材产品增长迅速。但是由于受到现有产能的限制，医疗产品的发展进入瓶颈。公司实施本项目将改变目前该产品无法满足客户需求的现状，从而大幅度增加销售额，为实现公司快速增长做出重大贡献。

（二）未来三年战略规划实施对公司未来经营管理的影响

1、未来三年战略规划对公司研发方面的影响

（1）形成研发创新战略：明确研发战略定位，完善研发基础管理工作，明确如何提高未来研发产品的系统规划能力，实现研发创新。

公司研发战略的定位是：根据市场需求和国家产业政策，瞄准国内外精密非金属材料模具行业之 OA 设备和高端医用耗材技术发展的前沿，开发高精度 OA 设备主机芯部件和高精密医用高端实验室耗材等具有竞争优势的产品，成为公司实现快速发展可靠的技术支撑，引领行业的技术发展。

（2）确立研发创新目标：

①自主拥有并掌握热变温无痕塑料成型关键生产技术，形成高精度外观产品注塑成型的技术优势。

② 研发并运用惰性气体辅助塑料成型技术。

③ 研发并形成公司大尺寸一模多穴、多穴模芯正面互换的模具设计特色与制造技术。

④实行并行工程，提高 OA 设备新机种设计介入能力，密切与客户合作联盟。

⑤ 企业研发中心升级为广东省企业技术中心。

（3）形成研发创新方针：

完善研发平台，选择重点领域，以自主创新为主，在现有省部产学研合作基础上进一步深化研究课题。加强国内外先进技术的引进、开发形成具有公司特色

的产品成套设计与制造技术，推动精密非金属制品模具行业的技术发展，具体包括以下四个方面内容：

①自主创新：从增强创新能力出发，集成创新和引进消化吸收再创新。

②聚焦重点：坚持有所为，有所不为，根据现有基础分门别类对待。在具有良好基础和技术领先优势的大尺寸模具一模多穴、多穴模芯正面互换、模具结构优化设计等领域，通过对其扩大、优化、再普及的手段，使产品更具适应性、耐用性，强化在上述领域的竞争优势。将目前尚未成熟的气辅助注塑模具技术和热变温无痕注塑成型技术产品作为技术创新主攻方向，集中发展上述二类成型技术，通过自主创新和引进消化国外先进非金属制品模具制造技术，实现重点突破和技术跨越，形成气辅、热变温二大成型技术，使非金属制品模具应用领域取得领先地位和竞争优势。

③支撑发展：从现实的紧迫需求出发，在着力突破大尺寸精密非金属制品模具一模多穴、多穴模芯互换、模具结构件设计创新等制造技术的同时，针对气辅助、热变温模具成型技术等重大关键技术进行更高层面的攻关，支持企业实现从简单的制造向研发、服务为一体的拥有自主品牌的经营模式转变，支撑企业的快速协调发展。

④引领未来：着眼长远、超前部署前沿技术和基础研究、创造新的市场需求、培育新兴业务、形成并扩大引领推动行业技术发展的能力，推动 OA 设备及高端医用实验室和高端医用耗材产业的技术进步，引领行业发展。

2、未来三年战略规划对公司对营销策略的影响

未来三年战略规划对公司对营销策略的主要影响是营销体系的健全。即建立完善销售区域、销售网络、售后服务。

（1）在市场建设方面：在现有基础上对 OA 设备重大客户进行精细化管理和深度营销，有效覆盖目标市场。根据模具订单与一般市场销售不同的特性，技术积淀越厚，客户就越信任。处在这样的供货体系中，只有通过技术创新，强化技术领先，完全形成技术型团队的组织体系，才能实行销售模式的创新。以销定产，以设计产能的大小来确定意向订单的规模，成为客户不可或缺的伙伴。

在高端医用耗材方面，通过继续开发国际医疗设备巨头、国内专业院校、医疗实验室等客户，形成稳定、多层次的高端医用耗材客户群体，维持公司高端医

用耗材产品高速增长。

(2) 在销售渠道管理方面：在 OA 设备行业，根据不同国家和地区业务划分若干专属处，以语种分类管理，解决售前、售中、售后服务，提高渠道质量和管理水平；在高端医用耗材行业，建立起全面系统的客户管理体系，解决客户遇到的问题，提升服务附加值，赢得客户信赖，建立稳定的合作伙伴关系。

(3) 在激励机制方面：在聚集重点客户，创建区域营销平台的基础上，着力提升销售人员素质和能力，建立“赛马”机制，打造高水平的营销队伍。

(4) 在品牌建设方面：公司需要在公司战略的指引下，确立未来品牌的定位及改善重点，然后通过理解品牌、营造品牌、创新品牌、管理品牌的系统的过程，建设公司的品牌。

①理解品牌：品牌是一个名称、专用名词、标记，是将上述要素结合，用于识别一个企业的商品与服务，并且使之同竞争者的商品与服务区隔开来。长期以来，公司通过自己的长期努力，以产品质量在行业和客户中赢得良好的口碑

②营造品牌：确定品牌定位、构筑品牌价值、塑造品牌个性和形象的过程。

③确定品牌定位：模具企业产品品牌的源头必须建立在技术创新上。对技术创新做出承诺，并实践这种承诺。建立客户的信任感，这是培育品牌的基础。公司的品牌载体是模具产品，选择能够做精、做强、做大的精密非金属制品模具及制品，以此作为品牌宣传的载体，这是营造昌红品牌的起点。

④构筑品牌价值：公司的品牌载体是模具产品，包括产品的功能价值、外在价值、核心价值。公司在品牌定位的基础上，构筑品牌价值，挖掘品牌内涵。通过多元化，多渠道的塑造，将其体现在研发、营销、生产、社会活动等多个层面，多个环节。

⑤塑造品牌个性和形象：针对模具产品，对 OA 设备市场，除必须有足够的科技含量、科学依据外，关键要有优异的性能，以支持公司的品牌理念；对高端实验室耗材所用的接种环、分子筛、基因板等产品市场，除了有效保证洁净无菌、无污染的科学与内涵外，还要建立十分畅通的终端客户沟通渠道，培养他们的情感支持。

3、未来三年战略规划对公司经营战略的影响

未来三年战略规划对公司的经营战略的影响可以概括为以下五方面内容：

①自主创新、技术领先：企业只有不断提升技术水平，才有发展的空间，才能与国外先进制造业企业同等竞争。

②建设绿色环保型企业：这是一种社会责任，坚持以不生产污染产品为荣，全面减少使用含有环境有害物质的产品。企业的发展方向与社会发展需要和国家产业政策完全一致，并得到政府的大力支持，才能为企业的经营活动创造良好的外部环境。

③创造规模效益：采用专业化竞争战略，集中发展具有领先优势的 OA 设备精密非金属制品模具及制品，在此基础上扩大高端医用耗材产品的开发应用。高端医用耗材产品型号集中，每种产品数量大，能够实现大规模生产，有利于降低生产成本，产生规模效益。

④确保优质低能耗：通过强化品质保证体系管理，确保模具精度在 $\pm 0.002\text{MM}$ 之内，制品不良率 50PPM 之内。坚持走技术改造的科技之路，更换高能耗设备，引进世界顶级先进设备。

⑤依靠高性价比赢得客户信赖：在技术领先的指导下实施更高附加值新型模具制造及成型技术。采用新工艺、新理念，在保证产品性能的前提下，降低生产成本和经营成本，并在合理利润的前提下通过和客户共同对生产进行革新，实现双方共赢，促进公司快速发展。

4、对公司强化基础管理战略的影响

未来三年战略规划使得公司进一步加强基础管理，逐步完善 ERP 系统的管理水平。在科学分工、合理调配的管理思想指导下，使组织架构更加清晰，部门设置更趋合理，岗位职责分列有序，流程规章简明高效，加强战略管理，财务管理以及人力资源管理。公司应该在战略目标确定的前下，增设战略发展部

战略发展部的职能主要是：协助制订公司的远景发展目标和整体战略，对市场变化与发展进行研究与预测并制定相应战略，负责风险投资和新项目投资的前期预案工作，负责公司重大的兼并收购事宜；资产管理。

三、公司财务状况和盈利能力的未来趋势

（一）公司报告期内财务状况如下

项目	2010 年 1-6 月	2009 年	2008 年	2007 年
流动比率	1.56	1.49	1.24	0.74
速动比率	1.19	1.06	0.87	0.54
应收账款周转率(次)	2.40	4.16	4.19	3.03
存货周转率（次）	1.93	3.19	3.60	3.64
资产负债率（母公司）	53.07	54.47%	47.96%	60.80%
每股净资产（元/股）	2.92	2.55	2.04	1.35

从上表可以看出，报告期内，公司资产结构合理，偿债能力较强，财务状况良好。

（二）公司报告期内盈利能力情况如下

项目	2010 年 1-6 月	2009 年	2008 年	2007 年
营业收入（万元）	12,649.57	18,433.68	13,678.59	9,125.96
净利润（万元）	2,148.48	2,858.65	2,324.56	2,210.80
毛利率	30.85%	29.53%	33.40%	37.56%

从上表可以看出，报告期内，公司盈利能力逐年增强，产品毛利率整体水平较高，基本稳定，表明公司在经营管理方面卓有成效。

（三）公司未来财务状况及盈利能力分析

公司本次募集资金成功后，将投入到四个项目中。四个项目陆续建设后，公司生产、研发都上了一个台阶。公司核心竞争力将有极大的提高。

公司未来战略规划，是符合公司实际发展情况的。按照公司未来战略规划的阶段性目标，公司未来三年将依然保持良好的财务状况及较强的盈利能力。

四、未来三年影响公司财务状况和盈利能力的因素说明

（一）未来三年影响公司财务状况和盈利能力的有利因素

1、OA 设备和高端医用耗材行业的发展将有力的带动精密塑料模具行业的发展

随着我国国民经济与居民收入水平的提高，企业、政府将会加大对 OA 设备的投入，提升企业自动化办公水平，缩短业务流程时间；人们生活水平提高，健康意识转变，将会加大对诊疗的投入，从以往的治疗为主转变为预防为主，防治结合的健康理念，从而会加大高端医用耗材的消耗，促进高端医用耗材业的发展。

2、 全球制造业向中国转移给国内模具企业发展带来良好的契机

受近年来经济全球化的影响，国外企业为了降低成本，纷纷将制造业务向中国转移。对于国内模具企业来说，一方面是一个跻身国际市场、成为全球性模具供应商的良好契机，可以获得更多的市场机会；另一方面，通过合资或项目合作能够获得更多的技术引进机会，快速提高自身的技术水平。

3、上市募集资金成功将使得公司实现跨越式发展

如果公司能够顺利上市，将大大提高公司在行业 and 用户中的信誉和美誉度，提升公司产品的市场竞争力，使公司实现超常规发展。

（二）未来三年影响公司财务状况和盈利能力的不利因素

1、原材料价格上涨

在金融危机后，世界各国大规模出台经济与财政政策刺激经济，使得世界范围内流动性较为充裕。随着世界经济回暖，在各国需求复苏与充足流动性的影响下，预计各国需求将会迅速增加，从而推动大宗商品如石油、钢铁等价格上涨。模具钢是公司模仁的主要原料，塑料粒是公司注塑产品的主要原料，在公司模具和塑料部品的产品成本中所占比例较大。由于模具钢和塑料粒价格分别与钢铁和石油的价格保持着较强的联系性，国际市场石油和钢铁价格的上涨将会对公司的盈利能力造成一定的影响。

2、规模扩张后技术人员的缺乏

根据公司发展态势,今后几年仍将处于快速发展时期,经营规模的迅速扩大,对公司的研发、设计、编程、修模、质检和管理等方面提出了更高的要求,公司现有人员在数量、知识结构和专业技能等方面将不能完全满足发展的需求。

五、拟定上述计划所依据的假设条件

本公司拟定上述计划主要依据以下假设条件:

(一)本次股票发行能够尽快完成,募集资金能及时到位,募集资金拟投资项目能顺利如期完成;如果企业扩大生产规模所需资金不能如期到位将影响项目建设进度,进而影响企业的发展规划;

(二)本公司所遵循的现行法律、法规以及国家有关行业政策将不会发生重大变化,特别是国家对模具行业的产业政策不会有重大变化,并能被较好执行;

(三)本公司所在行业及市场处于正常的发展状态,原材料价格和产品售价均能处于正常变动范围内,不会出现重大的市场突变情形;

(四)公司主要经营所在地区以及业务涉及地区的社会经济环境无重大变化;

(五)无足以严重影响公司正常运转的人事变动;

(六)不会发生对本公司经营业务造成重大不利影响以及导致公司财产重大损失的任何不可抗力事件或任何不可预见的因素。

六、实施上述计划将面临的主要困难以及实现上述计划拟采用的途径

在募集资金到位之前,由于公司融资渠道较窄,公司业务发展所需要资金基本上通过自有资金和银行贷款解决,因此资金短缺是公司实施上述计划的最大障碍。募集资金到位后,在这种较大规模资金运用和公司较快扩张的背景下,公司在战略规划、组织设计、机制建立、资源配置、运营管理、市场开拓,特别是资金管理和内部管理控制等方面都将面临更大挑战。

为顺利实施上述计划,公司将加强内部管理,提高管理水平,节能降耗,在不断提高产品质量的同时严格控制成本和费用,进一步提高公司产品的性价比,提高市场竞争力;加大研发投入,提升公司科技创新能力,进而提高公司核心竞

争力；通过人才培养和引进，不断提高员工素质，并努力打造一个成熟而现代化的核心技术和管理团队；加大市场开拓力度，不断提高市场份额，扩大营业收入；持续健全和完善公司法人治理结构，更加规范运作，力争尽快成功上市，募集资金到位后加快拟投资项目的建设进度，使其尽快成为公司新的利润增长点，进一步提升公司的竞争优势。

七、业务发展规划与现有业务的关系

公司上述发展战略计划是公司现有业务的扩充和提升，公司目前良好的运营情况是实现上述计划的前提。未来三年是公司实现未来规划的重要阶段，起着承上启下的积极作用。

1、发展计划是现有业务的延伸和发展，一方面丰富了业务结构，扩展了业务领域，增强了公司的产品能力，另一方面，增强了公司的技术实力，大大提高了公司产品的技术含量。

2、现有业务将极大地推动发展计划的实现。公司目前的行业知名度、市场经验、管理制度与方法都是在现有业务的拓展过程中逐渐积累起来的，这是公司重要的无形资产，为实现公司发展计划打下了坚实的基础。

3、通过技术改造及扩大产能，为市场尽可能多地供应高技术含量、高附加值的产品，不断扩大市场份额，进而实现公司的经营目标。因此，其发展计划与现有业务具有一致性和延续性，是现有业务的延伸，均服务于公司的战略目标。

第十三节 其他重要事项

一、重大合同情况

重大合同是指对发行人生产经营活动、未来发展或财务状况有重要影响的合同。发行人的重大合同包括：

（一）借款合同

公司于 2009 年 3 月 27 日与中国银行股份有限公司深圳市分行签订了编号为 (2009)圳中银司借字第 60148 号的《人民币借款合同（中/长期）》。根据该合同，公司向经办行中国银行股份有限公司深圳市分行借款人民币 3000 万元，用于固定资产技改项目贷款；贷款利率为浮动利率，浮动周期为 12 个月，从实际提款日起每 12 个月重新定价一次；贷款期限为 36 个月，自实际提款日起算；本合同由昌红科技按照 2009 年圳中银抵字第 0045 号抵押合同提供担保，李焕昌、华守夫、徐燕平按照 2009 年圳中银司保字第 0064 号、0065 号、0066 号《保证合同》提供连带责任担保。

公司于 2010 年 1 月 6 日与中国银行股份有限公司深圳市分行签订了编号为 2009 圳中银司借字第 60753 号的《人民币借款合同（短期）》。根据该合同，公司向行中国银行股份有限公司深圳市分行借款人民币 500 万元，用于流动资金周转；期限为 12 个月；贷款利率为固定利率，年利率 5.31%；按照（2009）圳中银额协字第 000302 号的《授信额度协议》，本合同由李焕昌、华守夫、徐燕平按照 2009 年圳中银司保字第 0064 号、0065 号、0066 号《保证合同》提供连带责任担保。

公司于 2010 年 2 月 11 日与中国银行股份有限公司深圳龙岗支行签订了编号为 2010 圳中银岗借字第 00005 号的《人民币借款合同（短期）》。根据该合同，公司向经办行中国银行股份有限公司深圳市分行借款人民币 1,500 万元，用于流动资金周转；期限为 12 个月；贷款利率为固定利率，年利率 5.31%；按照（2009）圳中银额协字第 000302 号的《授信额度协议》，本合同由李焕昌、华守夫、徐燕

平按照 2009 年圳中银司保字第 0064 号、0065 号、0066 号《保证合同》提供连带责任担保。

（二）授信额度协议

公司于 2009 年 7 月 27 日与中国银行股份有限公司深圳市分行签订了编号为（2009）圳中银额协字第 000302 号的《授信额度协议》。根据该合同，自 2009 年 7 月 27 日至 2010 年(合同留空无具体日期)中国银行股份有限公司深圳市分行为公司提供不超过 5000 万元的授信额度。由昌红科技按照（2009）圳中银司抵额字第 0077 号《最高额抵押合同》，李焕昌、华守夫、徐燕平分别按照（2009）圳中银司保额字第 0275、0276、0277 号最高额保证合同作为担保。截至 2010 年 6 月 30 日，公司的短期借款余额为 53,633,276.26 元。

（三）抵押合同和保证合同

1、公司于 2009 年 3 月 27 日与中国银行股份有限公司深圳市分行签订了编号为 2009 年圳中银司抵字第 0045 号《抵押合同》，为公司与中国银行股份有限公司深圳市分行签订的(2009)圳中银司借字第 60148 号的《人民币借款合同（中/长期）》做抵押。

2、公司于 2009 年 7 月 27 日与中国银行股份有限公司深圳市分行签订了编号为 2009 年圳中银司抵额字第 0077 号《最高额抵押合同》，为公司与中国银行股份有限公司深圳市分行签订的（2008）圳中银额协字第 000168 号的《授信额度协议》、（2009）圳中银额协字第 000302 号的《授信额度协议》做抵押。

（四）采购合同

近三年一期采购合同为小金额的经常性采购订单，无重大采购合同。

（五）销售合同

公司与主要客户签订了长期合作的框架协议，对双方的合作关系、权利

义务等做了基本的规定。公司与香港柯尼卡美能达签订了《BASIC AGREEMENT》，与兄弟签订了《SUPPLY AND PERCHASE AGREEMENT》，与赛默飞世尔签订了《PRIVATE LABEL AGREEMENT》，公司子公司上海硕昌与无锡柯尼卡美能达签订了《贸易基本合同书》，与理光签订了《交易合同》。

基于上述框架合同的约定，最近三年一期，公司与主要客户的销售合同为小金额的经常性销售订单，无重大销售合同。

二、发行人对外担保情况

截至本招股说明书签署日，发行人不存在对外担保情况。

三、香港昌红实业、香港昌红科技、发行人与境外供应商或客户之间的采购和销售模式在外汇管理、合同履行等方面是否存在法律风险

为解决关联交易，发行人于2007年10月在香港设立全资子公司香港昌红科技，原香港昌红实业承担发行人对外采购付款和对外销售收款资金结算职能，其模式没有发生变化。

发行人向境外供应商采购货物时，向海关办理货物进口报关手续，货物运达后经验收办理入库，同时将实际进口货物信息转达给香港昌红科技（香港昌红实业），发行人每月对已到期应付给各境外供应商货款，凭进口合同（订单）、进口发票、进口货物报关单、进口付汇核销单等单据办理付汇及进口付汇核销手续，货款由银行电汇给香港昌红科技（香港昌红实业），再由香港昌红科技（香港昌红实业）支付给境外供应商。

发行人向境外客户销售货物时，向海关办理货物出口报关手续，发行人境外客户将货款支付给香港昌红科技（香港昌红实业），香港昌红科技（香港昌红实业）每月将货款电汇给发行人，发行人收汇后，凭出口合同（订单）、货物送货单（装箱单）、出口专用发票、出口货物报关单、出口收汇核销单等单据办理结汇及出口收汇核销手续。

经核查，保荐机构认为，发行人境外采购和销售均向海关办理了货物进出口手续，进出口货物合法交付，按照国家外汇管理的相关规定办理了进口付汇核销

和出口收汇核销手续，货款合法收付，在外汇管理、合同履行等方面不存在法律风险。

经核查，发行人律师认为，发行人境外采购和销售均向海关办理了货物进出口手续，进出口货物合法交付，按照国家外汇管理的相关规定办理了进口付汇核销和出口收汇核销手续，货款合法收付，在外汇管理、合同履行等方面不存在法律风险。

四、其他事项说明

1、发行人控股股东或实际控制人，发行人董事、监事、高级管理人员和其他核心人员无作为一方当事人的重大诉讼或仲裁事项。

2、发行人的实际控制人或控股股东最近三年不存在重大违法行为，目前没有尚未了结或可预见的重大诉讼、仲裁及行政处罚案件。

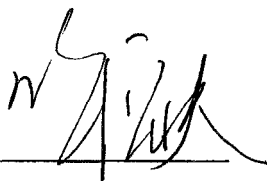
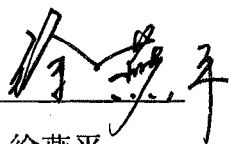
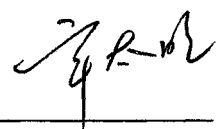
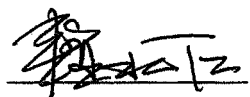
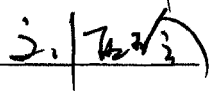
3、发行人董事、监事、高级管理人员和其他核心人员无涉及刑事诉讼的情况。

第十四节 有关声明

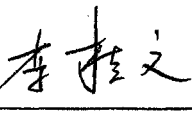
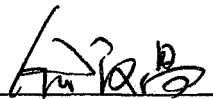
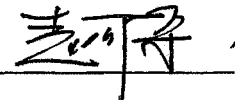
发行人全体董事、监事、高级管理人员声明

公司全体董事、监事、高级管理人员承诺本招股说明书不存在虚假记载、误导性陈述或重大遗漏，并对其真实性、准确性、完整性承担个别和连带的法律责任。

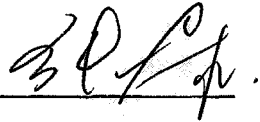
全体董事签名：

		
李焕昌	华守夫	徐燕平
		
王 平	覃太明	赖水江
		
刘亚玲		

全体监事签名：

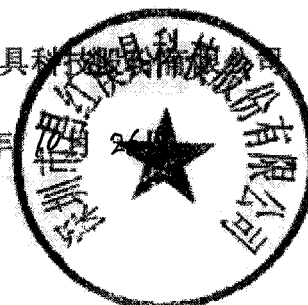
		
李桂文	俞汉昌	赵阿荣

其他高级管理人员签名：

		
周国铨	张 泰	胡振国

深圳市昌红模具科技股份有限公司

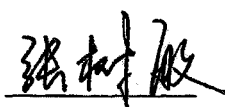
2010年



保荐人(主承销商)声明

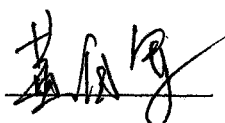
本公司已对招股说明书进行了核查,确认不存在虚假记载、误导性陈述或重大遗漏,并对其真实性、准确性和完整性承担相应的法律责任。

项目协办人:



张树敏

保荐代表人:

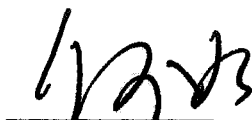


黄自军

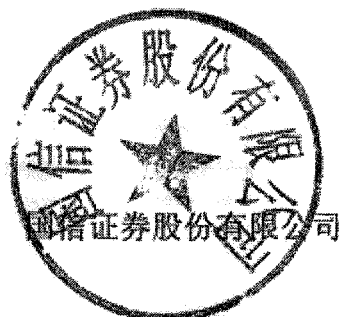


吴风来

法定代表人:



何如



2010年10月26日

发行人律师声明

本所及经办律师已阅读招股说明书，确认招股说明书与本所出具的法律意见书和律师工作报告无矛盾之处。本所及经办律师对发行人在招股说明书中引用的法律意见书和律师工作报告的内容无异议，确认招股说明书不致因上述内容而出现虚假记载、误导性陈述或重大遗漏，并对其真实性、准确性和完整性承担相应的法律责任。

经办律师签字：

曹平生

曹平生

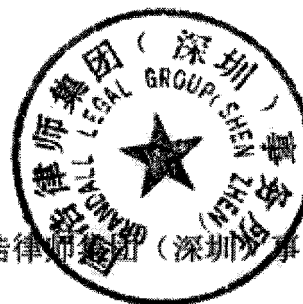
唐都远

唐都远

律师事务所负责人签字：

张敬前

张敬前



国浩律师集团(深圳)事务所

2010年10月26日

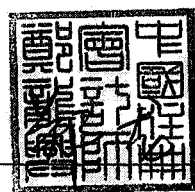
承担审计业务的会计师事务所声明

本所及签字注册会计师已阅读招股说明书，确认招股说明书与本所出具的审计报告、内部控制鉴证报告及经本所核验的非经常性损益明细表无矛盾之处。本所及签字注册会计师对发行人在招股说明书中引用的审计报告、内部控制鉴证报告及经本所核验的非经常性损益明细表的内容无异议，确认招股说明书不致因上述内容而出现虚假记载、误导性陈述或重大遗漏，并对其真实性、准确性和完整性承担相应的法律责任。

经办会计师签字：



张光禄

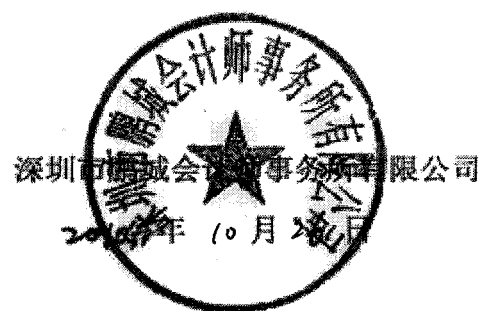


郑龙兴

会计师事务所负责人签字：



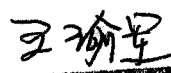
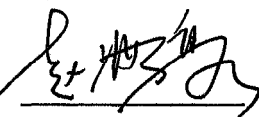
饶永



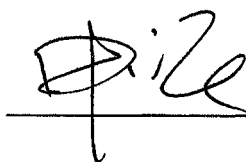
承担评估业务的资产评估机构声明

本机构及签字注册资产评估师已阅读招股说明书，确认招股说明书与本机构出具的资产评估报告无矛盾之处。本机构及签字注册资产评估师对发行人在招股说明书中引用的资产评估报告的内容无异议，确认招股说明书不致因上述内容而出现虚假记载、误导性陈述或重大遗漏，并对其真实性、准确性和完整性承担相应的法律责任。

经办注册评估师签字：



资产评估机构负责人签字：



北京国友大正资产评估有限公司

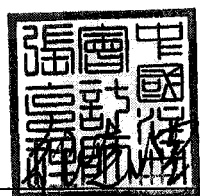


2010年 10月 26日

承担验资业务的会计师事务所声明

本机构及签字注册会计师已阅读招股说明书，确认招股说明书与本机构出具的验资报告无矛盾之处。本机构及签字注册会计师对发行人在招股说明书中引用的验资报告的内容无异议，确认招股说明书不致因上述内容而出现虚假记载、误导性陈述或重大遗漏，并对其真实性、准确性和完整性承担相应的法律责任。

经办会计师签字：



张克理



张光禄

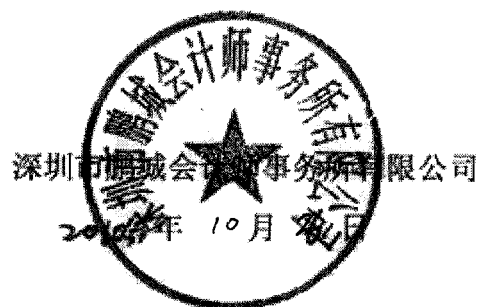


郑龙兴

会计师事务所负责人签字：



饶永



第十五节 附件

一、附件

投资者可以查阅与本次公开发行有关的所有正式法律文件，具体如下：

- （一）发行保荐书（附：发行人成长性专项意见）及发行保荐工作报告；
- （二）发行人关于公司设立以来股本演变情况的说明及其董事、监事、高级管理人员的确认意见；
- （三）发行人控股股东、实际控制人对招股说明书的确认意见；
- （四）财务报表及审计报告；
- （五）内部控制鉴证报告；
- （六）经注册会计师核验的非经常性损益明细表；
- （七）法律意见书及律师工作报告；
- （八）公司章程（草案）；
- （九）中国证监会核准本次发行的文件；
- （十）其他与本次发行有关的重要文件。

二、查阅时间及地点

（一）文件查阅时间

工作日上午 9 点 30 分至 11 点 30 分，下午 14 点至 17 点。

（二）文件查阅地点

1、发行人：深圳市昌红模具科技股份有限公司

住 所：深圳市龙岗区坪山街道锦龙大道西侧

办公地址：深圳市龙岗区坪山街道锦龙大道西侧

电 话：0755—89785568

联 系 人：胡振国 刘军

2、保荐人（主承销商）：国信证券股份有限公司

住 所：深圳市红岭中路 1012 号国信证券大厦 16～26 楼

电 话：0755-82130581

联 系 人：黄自军 吴风来 熊丹 张树敏 杨亮亮 陈向峰 胡晋