（接B11版）

3、主要科目的预测

（1）对改入成本的预测

被评估企业主营业务收入分为LCM模组收入和触摸屏收入，主营业务收入从2010年开始至2012年增长率较高，主要客户为联想移动通信科技有限公司、东莞宇龙通信科技有限公司、深圳市兴飞科技有限公司、深圳市中兴康讯电子有限公司等通讯公司，市场份额绝大部分在国内。LCM模组收入2011年至2013年6月30日经审计后的历史年度毛利率为18.63%，触摸屏2013年上半年毛利率为3.63%。主营业务收入按照所处市场的情况预测未来收入情况。同时按照历史的毛利率情况预测未来的成本情况。具体预测如表如下：

单位:万元、片、元/片

产品	项目	2013年7-12月	2014年	2015年	2016年	2017年	2018年及以后
LCM	收入	78,305	171,810	197,396	223,091	267,472	297,251
	成本	64,218	141,387	162,758	183,862	220,430	244,950
	销量	552	1,208	1,450	1,714	2,104	2,525
	单位价格	142	142	136	130	127	118
	单位成本	116	117	112	107	105	97
	毛利率	17.99%	17.71%	17.58%	17.58%	17.59%	17.59%
触摸屏	收入	2,633	8,205	10,241	11,295	12,453	13,076
	成本	2,538	7,907	9,870	10,885	12,001	12,601
	销量	84	205	253	280	288	297
	单位价格	31	40	40	40	43	44
	单位成本	30	39	39	39	42	42
	毛利率	3.63%	3.63%	3.63%	3.63%	3.63%	3.63%
主营业收入合计		80,938	180,015	207,638	234,386	279,925	310,327
主营成本合计		66,756	149,294	172,627	194,748	232,431	257,551

（2）对管理费用的预测

企业经审计后的管理费用，2011年至2013年6月的平均管理费用占主营业务收入的比例为6.57%，波动不大，管理费用主要由人员工资福利、技术开发费和折旧等构成，管理费的具体预测如下表：

单位:万元

项目	2013年7-12月	2014年	2015年	2016年	2017年	2018年及以后
工资	875	1,916	2,394	2,816	3,451	4,044
职工福利费	77	167	199	222	262	294
养老保险费	46	249	311	366	449	526
住房公积金	17	38	48	56	69	81
福利和职工教育费	21	46	57	68	83	97
物业管理费	1	3	3	3	3	3
差旅费	53	118	136	153	183	203
业务费	63	140	161	182	218	221
折旧费	109	160	223	249	277	299
办公费	117	218	229	241	253	260
低值易耗品摊销	14	28	29	30	31	31
邮电通讯费	20	45	52	58	76	77
修理费	14	31	36	41	49	54
无形资产摊销	3	5	5	5	5	5
车辆费	65	144	166	188	224	248
会务费	12	27	32	36	43	47
研发开发费	4,005	6,751	6,899	7,032	8,398	9,310
报关费	1	1	1	1	1	1
审计及咨询费	97	107	124	140	167	185
律师费	25	28	33	37	44	49
运输费	3	6	7	8	9	10
租赁费	98	167	171	174	178	181
印产税	1	2	2	3	3	3
土地使用税	5	9	9	9	9	9
车船使用税	0	0	0	1	1	1
探安费用及防洪基金	3	7	8	9	11	12
印花税	66	147	170	192	229	254
其他	126	140	162	183	218	242
水电费	151	270	279	287	295	295
认证与检测费	8	18	21	24	28	31
广告费	72	80	88	92	97	102
合计	6,167	11,068	12,053	12,906	15,358	17,175

（3）对营运资本增加额的预测

营运资金增加额=本期营运资金余额-上期营运资金余额，为维持正常经营而需新增长期投入的营运性资金，即为保持企业持续经营能力所需的新增资金。如正常经营所需保持的现金、产品存货购置、代客产地付购货款（应收款项）等所需的基本资金以及应付的款项等。营运资金的增加是指随着企业经营活动的变化，获取他人的商业信用而占用的现金，正常经营所需保持的现金、存货等；同时，在经济活动中，提供商业信用，相应可以减少现金的顺时支付。通常其他应收款和其他应付款核算内容绝大多数为关联方的或非经营性的往来；应交税金和应付工资等多为经营中发生，且周转相对较快，按次时间相对较短，金额相对较小，估算时假定其保持基础占余额持续稳定，因此估算营运资金的增加原则上只需考虑正常经营所需保持的现金（最低现金保有量）、存货、应收款项和应付款项等主要因素。本报告所定义的营运资金增加额为：

营运资金增加额＝当期营运资金－上期营运资金

其中：

营运资金＝经营性现金＋存货＋应收款项－应付款项

经营性现金＝年付现成本总额/现金周转率

年付现成本总额＝销售成本总额＋期间费用总额－非付现成本总额

经对企业历史情况以及未来经营状况的调查，其主营业务属于现金类业务，其现金周转率较高，本次评估参照历史年度现金周转率计算。

存货＝营业成本总额/存货周转率

应收款项＝营业收入总额/应收账款周转率

其中，应收款项主要包括应收账款、应收票据、预付账款以及与经营业务相关的其他应收账款等诸项。

应付款项＝营业成本总额/应付款项周转率

其中，应付款项主要包括应付账款、应付票据、预收账款以及与经营业务相关的其他应付账款等诸项。

根据对评估对象经营情况的调查，以及经审计的历史经营的资产和损益，收入和成本费用的统计分析以及对未来经营期内各年度收入与成本的估算结果，按照上述定义，可得到未来经营期内各年度的经营性现金（最低现金保有量）、存货、应收款项以及应付款项等及其营运资金增加额。

（4）对追加资本支出的预测

评估对象因经营的需要，有资本性支出，资本性支出主要为在建工程转入固定资产的投入、生产设备的投入、设备的更新支出。未来2013年7-12月至2018年的资本性支出具体估算如下表：

单位:万元

项目		2013年7-12月	2014年	2015年	2016年	2017年	2018年
扩大性支出	房屋	–	2,925			–	–
	机器设备	453	1,144	1,052	1,019	1,735	1,158
	运输工具	37	93	85	83	141	–
	其他	99	250	230	223	111	
	小计	588	4,411	1,368	1,324	1,987	1,158
更新支出	房屋建筑物	–	–	–	–	–	–
	土地使用权	–	–	–	–	–	–
	机器设备	–	–	–	–	–	–
	运输工具	–	–	–	–	–	–
	电子设备	–	–	–	–	389	400
	小计					389	400
合计		588	4,411	1,368	1,324	2,376	1,558

4、未来现金流量的预测

雅视科技2013年至2018年营业收入和净利润持续增长，从2019年开始进入稳定期。目前雅视科技享受高新技术企业所得税优惠政策，企业所得税率为15%。预测时不考虑营业外收支、补贴收入以及其它非经常性收入等所产生的损益，未来净现金流量预测如下：

单位:万元

项目	2013年7-12月	2014年	2015年	2016年	2017年	2018年
一、营业收入	81,049	180,261	207,920	234,947	280,513	310,915
减：营业成本	66,841	149,483	172,839	195,179	232,864	258,003
营业税金及附加	40	829	986	1,149	1,401	1,580
营业费用	1,873	3,556	3,816	4,036	4,440	4,778
管理费用	6,167	11,070	12,054	12,902	15,356	17,176
财务费用	609	1,167	1,241	1,288	1,393	1,441
资产减值准备	–	–	–	–	–	–
加：公允价值变动收益	–	–	–	–	–	–
投资收益	–	–	–	–	–	–
二、营业利润	5,519	14,156	16,983	20,392	25,041	27,937
加：营业外收入	–	–	–	–	–	–
减：营业外支出	–	–	–	–	–	–
三、利润总额	5,519	14,156	16,983	20,392	25,041	27,937
减：所得税	903	2,317	2,780	3,338	4,099	4,573
四、净利润	4,616	11,838	14,203	17,054	20,941	23,364
折旧摊销	441	443	648	902	1,006	1,120
折旧	438	438	643	896	1,001	1,114
摊销	3	5	5	5	5	5
扣税后利息	216	433	411	411	411	411
追加资本	5,870	10,995	7,138	6,936	11,828	4,950
营运资本增加额	5,262	6,884	5,770	5,612	9,452	3,992
追加投资和资产更新	588	4,411	1,368	1,324	2,376	1,558
固定资产折现	–	–	–	–	–	–
净现金流量	−997	1,720	8,125	11,431	10,531	19,945

5、收益法评估结果

（1）经营性资产价值

将得到的预期净现金流量代入式（3），即可得到评估对象的经营性资产价值为148,833.67万元。

（2）溢余性或非经营性资产价值

在评估基准日2013年6月30日，经会计师审计的资产负债表披露，有如下一些资产的价值在本次预测的经营性资产中未予考虑，应属本次评估所预测的经营性资产价值之外的溢余性资产和非经营性资产。

①基准日现金类资产（负债）价值C2

在本次评估中，有如下一些流动类资产（负债）的价值在现金流预测中未予考虑：

经审计的资产负债表披露，评估对象基准日账面预付账款839.24万元，主要为预付的设备款，经评估人员核实无误，作为溢余性资产处理。

经审计的资产负债表披露，评估对象基准日账面其他应收款5.39万元，主要为垫付的非经营性往来款项，故作为溢余性资产处理。

经审计的资产负债表披露，评估对象基准日账面递延所得税资产99.25万元，作为溢余性资产处理。

经审计的资产负债表披露，评估对象基准日账面应付利息9.44万元，作为溢余性负债处理。

经审计的资产负债表披露，评估对象基准日账面其他应付款443.04万元，为应付设备款等，故作为溢余性负债处理。

则基准日溢余或非经营性资产（负债）的价值为：

C2=839.24+5.39−9.44−443.04+99.25=491.40（万元）

②预期收益（自由现金流量）中未计及收益的在建工程价值C3

经审计的资产负债表披露，广西雅视在建工程75.46万元在本次预测已考虑，在未来经营中需转入生产性设备，故不属本次评估所预测的经营性资产价值之外的溢余性资产。

C3=0万元

③基准日某商或闲置设备、房产等资产价值C4

经审计的资产负债表披露，评估对象三台蒸晶槽属闲置设备，与企业后续经营无关，故作为溢余性资产处理，按照成本法0.07万元评估值计算其价值。

经审计的资产负债表披露，广西雅视三宗土地使用权在评估基准日尚未开发利用，在本次预测的经营性资产中未予考虑，属本次评估所预测的经营性资产价值之外的溢余性资产，按照评估值2,106.86万元计算其价值。

基准日非流动类溢余或非经营性资产的价值C4=2,106.93万元

将上述四大人式（4）得到评估对象基准日溢余或非经营性资产（负债）的价值为：

∑Ci=491.40+2,106.93=2,598.33（万元）

（3）权益资本价值

①企业价值

将得到的经营性资产的价值P=148,830.03万元，基准日的非经营性或溢余性资产的价值∑Ci=2,598.33万元代入式(2)，即得到深圳雅视企业价值为：

B=P+∑Ci

=148,833.67+2,598.33=151,432.00(万元)

②权益资本价值

将深圳雅视的付息债务的价值D=6,304.00万元代入式(1)，得到深圳雅视的权益资本价值为

E=B−D

=151,432.00−6,304.00

=145,128.00(万元)

第五章 拟注入资产的业务技术情况

第一节 标的资产主要业务流程

一、雅视科技产品及其用途

雅视科技专注于液晶显示模组以及相关器件的研发、生产和销售，主要产品包括中小尺寸TFT液晶模组、触摸屏、背光源，其中背光源为自用，未对外销售。雅视科技产品主要应用于通讯终端产品、数码产品、家电产品、仪器表等消费电子产品领域。

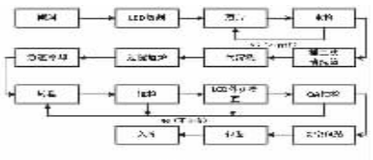
二、雅视科技主要产品工艺流程图

（一）中小尺寸TFT液晶模组工艺流程图

中小尺寸TFT液晶模组虽有不同尺寸的产品，但是各种尺寸产品的生产工艺流程基本相同，可主要分为切割、SMT、COG、FOG、POL、BLU、TFT-LCM模组组装等步骤，只是个别尺寸产品的工艺流程略有差异，具体如下：

序号	工序	说明
1	切割	将外购的大片液晶显示面板切割为相应的尺寸并清洗，以备下一步生产。
2	SMT	用贴装设备将芯片、电阻、电容等贴装元件贴在有焊膏的PCB板的相应焊盘位置上，并通过回流设备而实现元器件在PCB板上焊接的一种加工方法。
3	COG	使用ACF(异方性导电膜)将IC芯片直接邦定在玻璃上，实现FPC与LCD、IC之间的电气连接。
4	FOG	将FPC邦定于LCD上，实现FPC与LCD、IC之间的电气连接。
5	POL	将偏光片贴附在LCD两侧。
6	BLU	组装背光模组(BLU)。
7	TFT-LCM 组装	将LCD半成品组装到背光模组(BLU)中，并组装其他部件等。

1、切割工序



切割工序流程图

2、SMT（Surface Mount Technology）工序

SMT工艺流程图

3、COG（Chip-on-Glass）工序

该工艺是在LCD外引线集中的区域，将LCD专用的IC芯片粘在其间，用压焊丝将各端点按要求焊在一起，再滴一滴封接胶即可，而IC的输入端则同样也设计在LCD外引线玻璃上，并压焊到芯片的输入端点上，此时，这个装有芯片LCD已经构成了一个完整的LCD模块。通常用FPC或者导电纸等连接方式将接口引出。该工艺主要包含放屏、放ACF、放芯片、对位检查、芯片压焊、封胶、检测等工序。

4、FOG（FPC-on-Glass）工序

FOG生产工艺是通过ACF粘合，并在一定的温度、压力和时间下热压而实现液晶玻璃与柔性线路板机械连接和电气导通的一种加工方式。其制造工艺过程主要包括ACF预贴、预邦定、主邦定、检测等步骤。在该工艺流程中，为保证产品质量，FOG工程对ACF带贴附精度、邦定压力、邦定温度、压头平面度、压头与压台之间的平行度提出了非常高的要求。

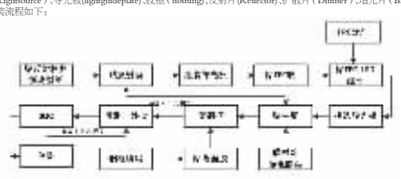
5、POL（Polarizingfilm-on-LCD）工序

偏光片的材料是除杂碘分子的聚合物，由于碘分子沿同一方向排列时具有不对称的电子云密度，因此不同方向的极化光吸收系数不同，若光线的极化方向与碘分子长轴方向平行，则极化光会被吸收而无光透过，若光线的极化方向与碘分子长轴方向垂直时，则极化光可以完全通过。通常把极化方向称为偏光片的吸收轴方向，只有与吸收轴方向同向的线性偏振光才能透过，透过光的强度随之减弱。

雅视科技在实际生产中，将COG、FOG、POL三道主要工序整合为一条生产线布置，工作流程如下图所示：

6、背光模组（BLU）组装工序

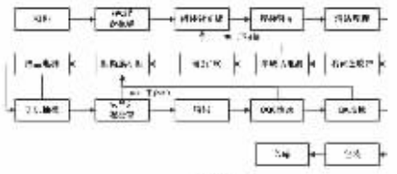
背光模组包括发光源（Lightsource）、导光板(lightguideplate)、胶框（housing）、反射片(Reflector)、扩散片（Diffuser）、增光片（BEF、棱镜片）、黑白胶（CurtainTape）等。具体组装流程如下：



BLU工艺流程图

7、TFT-LCM模组组装工序

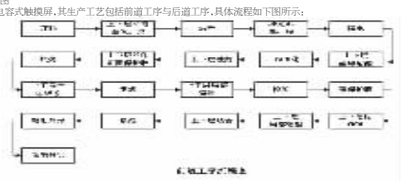
TFT-LCM模组组装是指将LCD半成品组装到背光模组（BLU）中，并组装其他部件等，具体流程如下图：



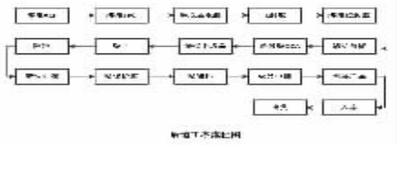
TFT-LCM模组组装工序

（二）触摸屏工艺流程图

雅视科技的触摸屏是电容式触摸屏，其生产工艺包括前道工序与后道工序，具体流程如下图所示：



触摸屏工艺流程图

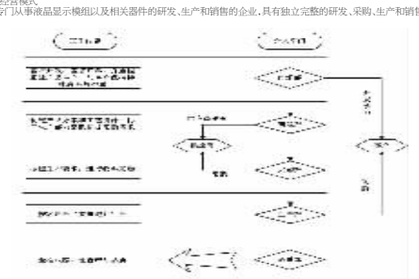


触摸屏工艺流程图

第二节 标的资产的主要经营情况

一、标的资产的主要经营模式

雅视科技作为一家专门从事液晶显示模组以及相关器件的研发、生产和销售的企业，具有独立完整的研发、采购、生产和销售体系，整体经营流程如下：



（一）研发模式

一方面，液晶显示模组生产工艺多、各工艺操作步骤复杂，技术含量较高；另一方面，液晶显示模组作为信息产业的关键部件，其发展深受下游信息电子产品需求的影响，由于下游产品更新换代快、生命周期短，为提升核心竞争力、紧跟市场步伐、走在同行业前列，雅视科技已建立了较为成熟的研发模式：研发部、工程部、品质部以及产品中心相互协调研发、产品中心、研发部门与下游客户沟通，深入参与下游客户新产品的设计与研发，把握新产品脉搏动向，根据客户需求对产品技术参数进行修正，然后由研发部、工程部门共同操作，提前开模与生产，并由品质部负责验收。

（二）采购模式

雅视科技原材料主要为液晶面板、背光源、集成电路、偏光片、柔性电路板等。雅视科技的原材料采购实行“以产定购＋合理库存”的采购模式，具体情形如下：雅视科技商品部根据下游提供的滚动预测确定生产计划；由于上游生产面板厂商比较紧俏，一般按季度安排生产，雅视科技按季度安排计划订单；考虑到电子产品生产周期短、更新快，雅视科技为保证生产的连续性以及对客户供货的及时性，一般各1至2个月的原材料；生产部门根据生产计划提出材料采购清单；采购部门根据原材料存货情况以及生产部提供的采购清单下达订单，经雅视科技内部审核流程审核，选择合格供应商发出订购单，并确定材料采购价格；商检部门与仓储部负责原材料验收入库。

雅视科技根据ISO9001:2008体系，制定了一系列产格的存货管控制度，并通过ERP系统贯彻实施。雅视科技采取供应商评估和淘汰机制，并实施合格供应商管理制度，以保证原材料品质优良且价格合理。为保证原材料的品质，每种物料不少于3家供应商备选。雅视科技采用境内外知名品牌、性能优良、质量可靠的供应商，并与其建立了长期战略合作关系。原材料采购定价遵循市场化原则，其体采购价格根据原材料的规格、综合性能、采购量与供应商协商确定；雅视科技与最要供应商共同设计产品，相比同行业其他企业在供应商的地位更为重要，供应渠道的相对稳定和竞争性，保证了原材料的品质的稳定性和采购成本的合理性。

（三）生产模式

雅视科技生产模式为“订单式生产”，雅视科技商品部定期与主要客户沟通，参与其产品后展会，获取其最新产品的需求动向，预测未来产品的需求，为生产做准备工作。液晶显示模组是下游客户产品的关键零部件，雅视科技根据客户提供的产品的整体方案定制液晶显示模组，并与客户共同约定产品的规格、型号、数量、交货期等事项。

（四）销售模式

雅视科技销售产品主要采用直销模式销售，采取月结滚动方式进行结算，运费一般由雅视科技承担，根据生产成本以及市场行情确定销售价格，一般在客户下达订单时确定。由于其供货速度较快以及频率高，按市场行情以及销售结算的可操作性，与主要客户进行月结并对账后结转成本，一般合同约定如下：

约定项目	具体约定
验收时间	货到后30日内对货物是否符合约定质量标准进行检验；若客户自收到货物之日起30日内未对货物检验，则视为货物符合要求且已通过客户检验与验收。
转移风险	在货物实际交付给客户且验收合格前，货物所有权属于雅视科技，货物毁损、灭失的风险由雅视科技承担；在客货物后，验收合格，客户有义务妥善保管货物，如客户有过错造成货物毁损、灭失的，雅视科技有权要求客户赔偿，但因货物自身原因、不可抗力等非客户原因造成的货物毁损、灭失的除外。
定期对账	雅视科技与客户每月定期核对上月往来账务，核对销售产品的名称、数量以及金额等信息，并办理收货确认手续，开具发票。
付款要求	货物验收合格之日起内办理一定期限付款手续

客户通过招展会、业务交流会等机会与雅视科技进行初步接触，经相互了解基本情况后，客户将实地考察雅视科技的生产经营现场，重点考察雅视科技的研发设计能力、工艺水平、生产能力、设备的配置、生产管理情况、产品质量控制情况等，以评价雅视科技是否具备按时、按质、按量完成订单的能力，最终确定是否将雅视科技纳入其合格供应商名单。

成为客户的合格供应商后，雅视科技开始接受客户的产品开发任务，对于部分重点客户，还提前参与其产品整体显示方案的设计和验证，产品整体显示方案一旦确定，雅视科技需要在较短时间内完成液晶显示模组的生产方案和提供样品，经客户认可后，迅速按照客户订单要求实现量产。由于雅视科技的反应速度快、产品质量高、供货及时，主要客户逐步增加对其产品的采购数量，从而形成长期、稳定、互信互利的合作关系。

二、标的资产产品的生产和销售情况

（一）标的资产主要产品的产能、产量、销量

最近两年及一期，雅视科技的产能增长较快，产能利用率和产销率均保持在较高水平，具体情况如下表所示：

项目	2013年1-6月	2012年度	2011年度
TFT-LCM			
产能(片)	12,540,000	17,820,000	5,920,000
产量(片)	10,786,828	17,203,611	5,400,887
销量(片)	10,439,351	18,402,691	6,647,178
产能利用率	86.02%	96.54%	91.23%
产销率	96.78%	106.97%	123.08%
TP			
产能(片)	2,100,000	2,450,000	–
产量(片)	2,032,727	1,439,063	–
销量(片)	1,53,191	1,349,481	–
产能利用率	96.80%	58.74%	–
产销率	75.32%	93.77%	–

注1：1台条生产线年标准产能＝生产线瓶颈工序标准工时3.5个产品的产能×16小时×22天×12个月；考虑若干别月份因季节性原因存在的需求相对较低的情形，也未扣除每季度停产2天定期检修的时间；每天16小时工作时间是按雅视科技周班倒运行的制度确定；按22天/月计算月标准工作日。由于各生产线的自动化程度不同，生产线瓶颈工序标准产能存在差别。

注2：产量是将历年各种尺寸的产品统一折算为3.5寸产品后的数值，折算系数为瓶颈工序各尺寸产品所消耗的工时数与3.5寸产品所消耗的工时数的比值。

注3：截止本报告书出具日，雅视科技拥有11条TFT-LCM生产线，2条TP生产线。

注4：销量中包括部分外协加工部分。

注5：2013年雅视科技增加2条全自动生产线。

注6：2011年雅视科技有较大部分外协加工部分，销量中包括部分外协加工部分。

（二）标的资产主要产品的营业收入构成情况

最近两年及一期，雅视科技主要产品营业收入构成情况如下：

单位:万元

产品类别	2013年1-6月		2012年度		2011年度	
	金额	比例	金额	比例	金额	比例
LCM	65,309.25	94.44%	101,063.22	90.07%	34,525.44	96.97%
触摸屏	2,785.32	4.03%	4,017.27	3.58%	–	–
合计	68,094.57	98.47%	105,080.49	93.65%	34,525.44	96.97%

（三）主要产品价格变化情况

单位:元/片

产品名称	2013年1-6月		2012年度		2011年度
	均价	变动幅度	均价	变动幅度	均价
TFT-LCM	68.40	24.54%	54.92	5.73%	51.94
触摸屏	31.35	−12.22%	35.71	–	–

注：TFT-LCM均价按折成3.5尺寸的销量计算。

（四）最近两年一期前五名客户的销售情况

	2013年1-6月		
序号	客户名称	销售额(万元)	占收入比例(%)
1	东莞宇龙通信科技有限公司	36,498.75	52.78
2	联想移动通信科技有限公司	17,846.96	25.81
3	深圳桑菲消费通信有限公司	2,898.35	4.19
4	东莞华贝电子科技有限公司	2,490.00	3.60
5	深圳市兴飞科技有限公司	2,255.90	3.26
合计		61,989.96	89.64%
	2012年度		
序号	客户名称	销售额(万元)	占收入比例(%)
1	联想移动通信科技有限公司	42,282.30	37.68
2	东莞宇龙通信科技有限公司	28,695.81	25.58
3	东莞华贝电子科技有限公司	7,953.97	7.09
4	深圳桑菲消费通信有限公司	5,293.28	4.72
5	深圳市信利康供应链管理有限公司	3,438.17	3.06
合计		87,663.53	78.13
	2011年度		
序号	客户名称	销售额(万元)	占收入比例(%)
1	联想移动通信科技有限公司	16,260.81	45.67
2	东莞宇龙通信科技有限公司	7,281.22	20.45
3	深圳市天时通科技有限公司	6,308.28	17.72
4	深圳市信利康供应链管理有限公司	1,228.53	3.45
5	上海展唐通讯有限公司	1,055.44	2.96
合计		32,134.27	90.25

三、主要原材料、能源及供应情况

（一）主要原材料采购情况如下

单位:万元

主要原材料	2013年1-6月	2012年度	2011年度
液晶显示面板	35,464.48	47,077.08	15,545.34
背光源	12,034.49	14,353.06	5,300.05
集成电路	9,164.43	17,401.47	3,184.77
合计	56,663.40	78,831.61	24,030.16

（二）主要原材料供应情况

单位:元/片

原材料	2013年1-6月		2012年		2011年	
	单价	变动	单价	变动	单价	变动
液晶显示面板	35.03	73.39%	20.20	9.40%	18.46	6.17%
背光源	13.30	57.19%	8.46	48.01%	5.72	−13.48%
集成电路	10.12	64.26%	6.16	67.29%	3.68	−1.82%

（三）向前五名供应商采购情况

	2013年1-6月		
序号	客户名称	采购金额(万元)	占采购总额比
1	丽美显示有限公司	9,537.68	12.50%
2	爱江科技股份有限公司	7,878.61	10.33%
3	荣立工业(香港)有限公司	6,154.81	8.07%
4	中华映管股份有限公司	5,611.22	7.35%
5	深圳开明科技有限公司	4,816.65	6.31%
合计		33,998.97	44.56%
	2012年度		
序号	客户名称	采购金额(万元)	占采购总额比
1	丽美显示有限公司	27,120.74	27.73%
2	爱江科技股份有限公司	11,887.98	12.15%
3	奕力科技股份有限公司	6,310.36	6.45%
4	深圳市誉铭行实业有限公司	5,137.36	5.25%
5	盟讯科技股份有限公司	4,180.12	4.27%
合计		54,636.56	55.86%
	2011年度		
序号	客户名称	采购金额(万元)	占采购总额比
1	丽美显示有限公司	6,337.94	22.15%
2	深圳市聚飞光电股份有限公司	2,110.05	7.38%
3	加冠光电(深圳)有限公司	1,578.19	5.52%
4	爱江科技股份有限公司	1,195.89	4.18%
5	深圳市三德冠精密电路科技有限公司	952.40	3.33%

第三节 标的资产安全生产、环境保护及产品质量控制情况

一、安全生产和环境保护情况

（一）安全生产情况

雅视科技建立了完善的安全生产管理制度。总经理是安全生产总负责人，分管副总经理负责日常的安全生产管理和监督工作，安全责任逐级明确至一人一岗，对需要特证上岗的岗位，严禁非特证人员替代上岗。雅视科技通过安全培训、安全教育宣传等形式增强员工的安全生产意识，对违反操作规程和安全纪律的员工进行严肃处理，杜绝安全事故的发生。雅视科技最近两年及一期不存在重大安全隐患、未发生过重大安全事故。

（二）环境保护情况

雅视科技专业从事中小尺寸液晶显示模组及相关器件的研发、生产和销售，并已通过ISO14001环境管理体系认证，在生产过程中没有重大污染。

二、质量控制情况

（一）产品质量控制标准

产品质量是企业的生命。雅视科技自设立以来，一贯重视对产品的质量控制，企业已通过ISO9001质量管理体系的认证。

（二）产品质量控制措施

雅视科技设立了品质部专门从事产品质量管理工作，从产品工艺设计、原材料检验、每道生产工序、产品测试、产品入库、售后服务等多个环节，对产品质量进行控制，质量检验不合格，禁止进入下一道工序或生产流程。雅视科技还制定了《质量管理制度》、《质量奖惩制度》、《质量管理部岗位责任制度》、《监视和测量装置管理规定》、《质量分析规定》等产品质量控制规范文件。

（三）产品质量纠纷处理情况

雅视科技严格执行国家、地方、行业和企业质量、计量标准，对出厂产品实行严格的检验和测试，保证产品达到甚至超过标准，符合客户要求。雅视科技没有因质量、计量方面的问题而导致的纠纷，没有因质量、计量方面的违法行为而受到过行政处罚。

第四节 标的资产的生产技术情况

一、主要产品工艺、技术及其所处阶段

经过多年的积累，雅视科技形成了具有自身特点的技术体系，掌握了具有自主知识产权的核心技术，并在这些核心技术的基础上，开发出了一些具有国内先进水平的产品。雅视科技各主要产品的生产技术均处于规模应用阶段；

技术名称	技术来源	技术水平	所处阶段
洁净生产技术	自主研发	国内领先水平	批量生产
高效清洗技术	自主研发	国内先进水平	批量生产
高温老化技术	自主研发	国内先进水平	批量生产

（一）洁净生产技术

液晶显示模组及相关器件的生产，对环境的要求非常高，需要保证车间封闭、无尘、恒温、恒湿、无静电等。为保证产品质量，雅视科技对生产车间的环境进行严格控制，采用了防尘除尘、排风、防静电、保温保湿以及环境监控等一系列综合环境控制技术，整体车间洁净度达到1,000级，关键工位达到100级，大大提高了产品良率。

（二）高效清洗技术

ITO玻璃在切割后需要清洗洁净，传统的清洗工艺，容易造成玻璃上划痕和水渍残留，影响产品质量和良率。雅视科技采用先进的自动化清洗和烘烤技术，将清洗和烘烤环节结合，能够有效减少玻璃划痕和水渍残留，大大提高清洗效率和产品的良率。

（三）高温老化技术

随着电子技术的发展，电子产品的集成化程度越来越高，结构越来越细微，工序越来越多，制造工艺越来越复杂，因而产生潜在缺陷的几率也会增大。为了将潜在缺陷提前暴露，雅视科技对100%产品采用恒温静态老化技术，以有效防止不良产品发往终端客户。

二、研发和技术创新基本情况

（一）研发和技术创新政策

雅视科技为鼓励新产品、新技术的研发，制定了一套完善的研发管理和激励政策。具体情况如下：

《技术创新奖励管理制度》：适用于全体员工对新产品、技术改造和专利技术发明创造的奖励。该制度对评奖条件、奖励类别、项目管理、奖励措施、分配方式等进行了具体规定。

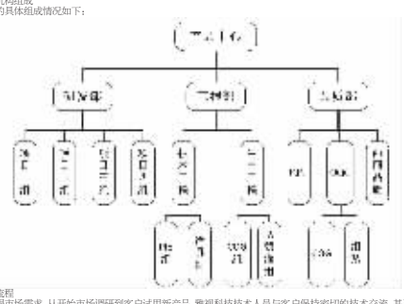
《设计和开发控制程序》：对新产品开发及产品技术改进的工作流程作了具体规定。

（二）研发人员、机构及流程

雅视科技下设产品中心作为专门的研发机构，技术和新产品的研发以“准确把握技术发展方向，紧密贴近客户最新需求”为原则，依靠先进的研发软、硬件条件和高素质的研发队伍，快速反应，为雅视科技的发展提供持续不断的创新动力。

1、雅视科技的研发机构组成

雅视科技研发机构的具体组成情况如下：



2、研发模式和研发流程

为了使研发工作紧跟市场需求，从开始市场调研到客户试用新产品，雅视科技技术人员与客户保持密切的技术交流，甚至深入参与客户新产品的研发与设计，根据客户使用要求进行技术参数的修正，以保持新产品的应用符合市场要求。

3、正在进行或将要进行的主要研发项目

（1）产品自动化检测项目

目前国内的LCM行业多数企业测试为人工测试，效率低下，容易造成误判、复判、维修、不良品流入客户端等恶性循环。

雅视科技将采购自动化设备、设计软件，使通过CCD镜头检测提取产品测试的各种画面，由计算机对画面进行数据分析和计算，判断出模组各种点、线、面、亮度、均匀性等不良，替代人工目视检测，更高速、精准检验出不良问题和位置，精减人员，提升测试效率，进一步缩短产品测试周期。

（2）LCM的超薄化

随着智能手机的进一步发展，对LCM的需求逐渐向薄型化、低功耗、高显示效果要求发展。雅视科技紧跟市场发展趋势，加大LCM超薄化研发投入，进行超薄LCM产品及相关技术的开发，满足下游终端产品客户超薄化发展需求，目主开发导光板，将导光板的厚度由目前最薄的0.4mm降至0.25mm，同时加强对其生产工艺技术的改造，实现0.25mm导光板的大规模生产。

（3）单层多点结构

单层多点结构设计是一个真正的单层设计，不需要用于传感器交叉点隔离和传感器短路线桥接的额外掩模步骤，由于消除了其他多点触摸技术所需的额外的铟锡氧化物（ITO）层，从而减少生产工艺，提高了透光率，简化了触摸屏传感器的制造，同时降低了触摸屏制造商的总成本。雅视科技在单层多点结构技术开发方面，将改变传统的两面ITO图案，使单面ITO图案实现双面走线的功能，且能减少生产工艺，提高生