

（上接 C12版）

（3）涤纶长丝

涤纶长丝的主要原材料为涤纶 POY, 该等原材料由公司采购, 根据生产计划、库存情况、原材料价格等因素择机进行自主采购。其中, 由于涤纶 POY 市场价格波动较大, 公司在涤纶 POY 市场价格处于低位时, 一般会采取备货策略, 从而在原材料价格上涨时减轻价格波动对生产经营带来的不利影响。

公司涤纶长丝主要供应国内, 供应商的选择遵循资质优良、地域就近的原则, 公司同时选择若干家供应商进行采购。目前, 涤纶 POY 原材料的供应商主要为国内知名、与公司地理位置接近的企业。市场上涤纶 POY 供应充足, 价格每日在中国化纤信息网公布, 价格透明。

2、生产模式

（1）涤纶面料及染整受托加工

公司涤纶面料及染整受托加工的生产模式主要为“以销定产”, 即公司在接到客户订单后, 根据客户的订单需求和交货期限组织生产, 该模式有利于降低公司产品库存, 减少资金占用。

在生产组织方面, 公司涤纶面料生产采取“自主生产为主、外协加工为辅”的生产方式。产品所涉及的大部分工序由公司自主完成, 在产能不足的情况下, 公司部分涤纶面料产品的织造工序, 后整理及印花、拉毛、磨毛等工序由外协厂商完成。

公司在选取外协生产厂商时, 对资质、工艺、设备状况、质量控制进行充分的调研, 综合考虑外协厂商商业信誉、生产能力、交期、价格及服务质量等因素进行选择和评估。具体安排外协生产时, 公司根据自有生产能力的情况确定外协需求, 向合格外协生产商下达订单, 同时根据外协产品的工艺技术、合格率等与外协厂商约定价格。

公司无缝成衣的生产模式为“以销定产”, 根据客户提供的样品款式、面料等要求进行设计打样并组织生产。公司无缝成衣生产同样采取“自主生产为主、外协加工为辅”的方式, 部分无缝成衣产品的织造、染色、缝制等工序交由外协厂商完成。

（3）涤纶长丝

公司涤纶长丝产品规格类型多样, 采取“提前备货”为主、“以销定产”为辅的生产模式。“提前备货”主要针对标准化产品, 综合历史经营经验和生产规划, 根据市场需求预测而进行的有计划、有组织的提前备货生产, 该模式能够缩短生产、交货周期, 快速响应客户需求; “以销定产”主要针对部分定制化产品, 公司根据客户需求, 采购对应原料并组织生产。

3、销售模式

公司主要通过业务员开拓、参加展会、客户介绍等方式接洽客户, 对有合作意向的客户进行资信评估, 建立客户信用档案, 经过前期与潜在客户接洽、打样并确定双方可合作后, 销售部准备主要材料并安排生产, 综合历史经营经验和生产规划, 根据市场需求预测而进行的有计划、有组织的提前备货生产, 该模式能够缩短生产、交货周期, 快速响应客户需求; “以销定产”主要针对部分定制化产品, 公司根据客户需求, 采购对应原料并组织生产。

（1）涤纶面料及染整受托加工

公司涤纶面料及染整受托加工的生产模式主要为“以销定产”, 即公司在接到客户订单后, 根据客户的订单需求和交货期限组织生产, 该模式有利于降低公司产品库存, 减少资金占用。

在生产组织方面, 公司涤纶面料生产采取“自主生产为主、外协加工为辅”的生产方式。产品所涉及的大部分工序由公司自主完成, 在产能不足的情况下, 公司部分涤纶面料产品的织造工序, 后整理及印花、拉毛、磨毛等工序由外协厂商完成。

公司在选取外协生产厂商时, 对资质、工艺、设备状况、质量控制进行充分的调研, 综合考虑外协厂商商业信誉、生产能力、交期、价格及服务质量等因素进行选择和评估。具体安排外协生产时, 公司根据自有生产能力的情况确定外协需求, 向合格外协生产商下达订单, 同时根据外协产品的工艺技术、合格率等与外协厂商约定价格。

公司无缝成衣的生产模式为“以销定产”, 根据客户提供的样品款式、面料等要求进行设计打样并组织生产。公司无缝成衣生产同样采取“自主生产为主、外协加工为辅”的方式, 部分无缝成衣产品的织造、染色、缝制等工序交由外协厂商完成。

（1）涤纶面料及染整受托加工

公司涤纶面料及染整受托加工的生产模式主要为“以销定产”, 即公司在接到客户订单后, 根据客户的订单需求和交货期限组织生产, 该模式有利于降低公司产品库存, 减少资金占用。

在生产组织方面, 公司涤纶面料生产采取“自主生产为主、外协加工为辅”的生产方式。产品所涉及的大部分工序由公司自主完成, 在产能不足的情况下, 公司部分涤纶面料产品的织造工序, 后整理及印花、拉毛、磨毛等工序由外协厂商完成。

公司在选取外协生产厂商时, 对资质、工艺、设备状况、质量控制进行充分的调研, 综合考虑外协厂商商业信誉、生产能力、交期、价格及服务质量等因素进行选择和评估。具体安排外协生产时, 公司根据自有生产能力的情况确定外协需求, 向合格外协生产商下达订单, 同时根据外协产品的工艺技术、合格率等与外协厂商约定价格。

公司无缝成衣的生产模式为“以销定产”, 根据客户提供的样品款式、面料等要求进行设计打样并组织生产。公司无缝成衣生产同样采取“自主生产为主、外协加工为辅”的方式, 部分无缝成衣产品的织造、染色、缝制等工序交由外协厂商完成。

（1）涤纶面料及染整受托加工

公司涤纶面料及染整受托加工的生产模式主要为“以销定产”, 即公司在接到客户订单后, 根据客户的订单需求和交货期限组织生产, 该模式有利于降低公司产品库存, 减少资金占用。

在生产组织方面, 公司涤纶面料生产采取“自主生产为主、外协加工为辅”的生产方式。产品所涉及的大部分工序由公司自主完成, 在产能不足的情况下, 公司部分涤纶面料产品的织造工序, 后整理及印花、拉毛、磨毛等工序由外协厂商完成。

公司在选取外协生产厂商时, 对资质、工艺、设备状况、质量控制进行充分的调研, 综合考虑外协厂商商业信誉、生产能力、交期、价格及服务质量等因素进行选择和评估。具体安排外协生产时, 公司根据自有生产能力的情况确定外协需求, 向合格外协生产商下达订单, 同时根据外协产品的工艺技术、合格率等与外协厂商约定价格。

公司无缝成衣的生产模式为“以销定产”, 根据客户提供的样品款式、面料等要求进行设计打样并组织生产。公司无缝成衣生产同样采取“自主生产为主、外协加工为辅”的方式, 部分无缝成衣产品的织造、染色、缝制等工序交由外协厂商完成。

（1）涤纶面料及染整受托加工

公司涤纶面料及染整受托加工的生产模式主要为“以销定产”, 即公司在接到客户订单后, 根据客户的订单需求和交货期限组织生产, 该模式有利于降低公司产品库存, 减少资金占用。

在生产组织方面, 公司涤纶面料生产采取“自主生产为主、外协加工为辅”的生产方式。产品所涉及的大部分工序由公司自主完成, 在产能不足的情况下, 公司部分涤纶面料产品的织造工序, 后整理及印花、拉毛、磨毛等工序由外协厂商完成。

公司在选取外协生产厂商时, 对资质、工艺、设备状况、质量控制进行充分的调研, 综合考虑外协厂商商业信誉、生产能力、交期、价格及服务质量等因素进行选择和评估。具体安排外协生产时, 公司根据自有生产能力的情况确定外协需求, 向合格外协生产商下达订单, 同时根据外协产品的工艺技术、合格率等与外协厂商约定价格。

公司无缝成衣的生产模式为“以销定产”, 根据客户提供的样品款式、面料等要求进行设计打样并组织生产。公司无缝成衣生产同样采取“自主生产为主、外协加工为辅”的方式, 部分无缝成衣产品的织造、染色、缝制等工序交由外协厂商完成。

（1）涤纶面料及染整受托加工

公司涤纶面料及染整受托加工的生产模式主要为“以销定产”, 即公司在接到客户订单后, 根据客户的订单需求和交货期限组织生产, 该模式有利于降低公司产品库存, 减少资金占用。

在生产组织方面, 公司涤纶面料生产采取“自主生产为主、外协加工为辅”的生产方式。产品所涉及的大部分工序由公司自主完成, 在产能不足的情况下, 公司部分涤纶面料产品的织造工序, 后整理及印花、拉毛、磨毛等工序由外协厂商完成。

公司在选取外协生产厂商时, 对资质、工艺、设备状况、质量控制进行充分的调研, 综合考虑外协厂商商业信誉、生产能力、交期、价格及服务质量等因素进行选择和评估。具体安排外协生产时, 公司根据自有生产能力的情况确定外协需求, 向合格外协生产商下达订单, 同时根据外协产品的工艺技术、合格率等与外协厂商约定价格。

公司无缝成衣的生产模式为“以销定产”, 根据客户提供的样品款式、面料等要求进行设计打样并组织生产。公司无缝成衣生产同样采取“自主生产为主、外协加工为辅”的方式, 部分无缝成衣产品的织造、染色、缝制等工序交由外协厂商完成。

（1）涤纶面料及染整受托加工

公司涤纶面料及染整受托加工的生产模式主要为“以销定产”, 即公司在接到客户订单后, 根据客户的订单需求和交货期限组织生产, 该模式有利于降低公司产品库存, 减少资金占用。

在生产组织方面, 公司涤纶面料生产采取“自主生产为主、外协加工为辅”的生产方式。产品所涉及的大部分工序由公司自主完成, 在产能不足的情况下, 公司部分涤纶面料产品的织造工序, 后整理及印花、拉毛、磨毛等工序由外协厂商完成。

公司在选取外协生产厂商时, 对资质、工艺、设备状况、质量控制进行充分的调研, 综合考虑外协厂商商业信誉、生产能力、交期、价格及服务质量等因素进行选择和评估。具体安排外协生产时, 公司根据自有生产能力的情况确定外协需求, 向合格外协生产商下达订单, 同时根据外协产品的工艺技术、合格率等与外协厂商约定价格。

公司无缝成衣的生产模式为“以销定产”, 根据客户提供的样品款式、面料等要求进行设计打样并组织生产。公司无缝成衣生产同样采取“自主生产为主、外协加工为辅”的方式, 部分无缝成衣产品的织造、染色、缝制等工序交由外协厂商完成。

（1）涤纶面料及染整受托加工

公司涤纶面料及染整受托加工的生产模式主要为“以销定产”, 即公司在接到客户订单后, 根据客户的订单需求和交货期限组织生产, 该模式有利于降低公司产品库存, 减少资金占用。

在生产组织方面, 公司涤纶面料生产采取“自主生产为主、外协加工为辅”的生产方式。产品所涉及的大部分工序由公司自主完成, 在产能不足的情况下, 公司部分涤纶面料产品的织造工序, 后整理及印花、拉毛、磨毛等工序由外协厂商完成。

公司在选取外协生产厂商时, 对资质、工艺、设备状况、质量控制进行充分的调研, 综合考虑外协厂商商业信誉、生产能力、交期、价格及服务质量等因素进行选择和评估。具体安排外协生产时, 公司根据自有生产能力的情况确定外协需求, 向合格外协生产商下达订单, 同时根据外协产品的工艺技术、合格率等与外协厂商约定价格。

公司无缝成衣的生产模式为“以销定产”, 根据客户提供的样品款式、面料等要求进行设计打样并组织生产。公司无缝成衣生产同样采取“自主生产为主、外协加工为辅”的方式, 部分无缝成衣产品的织造、染色、缝制等工序交由外协厂商完成。

（1）涤纶面料及染整受托加工

公司涤纶面料及染整受托加工的生产模式主要为“以销定产”, 即公司在接到客户订单后, 根据客户的订单需求和交货期限组织生产, 该模式有利于降低公司产品库存, 减少资金占用。

在生产组织方面, 公司涤纶面料生产采取“自主生产为主、外协加工为辅”的生产方式。产品所涉及的大部分工序由公司自主完成, 在产能不足的情况下, 公司部分涤纶面料产品的织造工序, 后整理及印花、拉毛、磨毛等工序由外协厂商完成。

公司在选取外协生产厂商时, 对资质、工艺、设备状况、质量控制进行充分的调研, 综合考虑外协厂商商业信誉、生产能力、交期、价格及服务质量等因素进行选择和评估。具体安排外协生产时, 公司根据自有生产能力的情况确定外协需求, 向合格外协生产商下达订单, 同时根据外协产品的工艺技术、合格率等与外协厂商约定价格。

公司无缝成衣的生产模式为“以销定产”, 根据客户提供的样品款式、面料等要求进行设计打样并组织生产。公司无缝成衣生产同样采取“自主生产为主、外协加工为辅”的方式, 部分无缝成衣产品的织造、染色、缝制等工序交由外协厂商完成。

未公布。

五、发行人业务及生产经营有关的资产权属情况

（一）主要固定资产

公司固定资产包括房屋及建筑物、专用设备、运输工具、其他设备。截至报告期末, 公司固定资产的基本情况如下:

项目	账面原值	累计折旧	减值准备	账面净值
房屋及建筑物	25,287.82	6,671.27	-	18,616.54
专用设备	26,320.21	8,324.46	292.06	19,703.69
运输工具	1,155.53	897.44	-	258.08
其他设备	2,850.98	2,013.76	5.59	831.63
合计	57,614.53	17,906.93	297.65	39,409.95

1、房屋及建筑物

序号	所有权人	权证编号	面积 (m ²)	坐落位置	用途	是否抵押
1	发行人	浙 (2019) 湖州市 (南) 不动产权第 0072375 号	44,589.30	湖州市南浔区练市镇镇区练市村 888 号	工业	抵押
2	发行人	浙 (2019) 湖州市 (南) 不动产权第 009523 号	28,993.37	湖州市南浔区练市镇镇区练市村 281 号	工业	抵押
3	发行人	浙 (2019) 湖州市 (南) 不动产权第 0038390 号	19,818.88	湖州市南浔区练市镇镇区练市村 318 号	工业	抵押
4	发行人	浙 (2019) 湖州市 (南) 不动产权第 0038390 号	30,937.12	湖州市南浔区练市镇镇区练市村 318 号	工业	抵押
5	发行人	浙 (2019) 湖州市 (南) 不动产权第 0072325 号	61,215.84	湖州市南浔区练市镇镇区练市村 888 号	工业	抵押
6	发行人	浙 (2019) 湖州市不动产权第 004910 号	163.06	湖州国际花园 4 号楼 2 号单元 201 室	住宅	无
7	发行人	浙 (2021) 湖州市 (南) 不动产权第 0187692 号	70,534.33	湖州市南浔区练市镇镇区练市村 358 号、360 号	工业	无

2、房屋租赁

截至报告期末, 发行人及其子公司正在履行的重要房屋租赁情况如下:

序号	出租人	承租人	租赁范围	租赁期限	租金
1	华力投资	环耀贸易	上海市黄浦区光华路 888 号 901 室	2019/7/1-2024/6/30	2 万元 / 月
2	华灿物业	彩蝶实业	湖州市南浔区练市镇镇区练市村 1601 室	2019/7/1-2024/6/30	5,250 元 / 月
3	发行人	申庆	湖州市南浔区练市镇镇区练市村 358 号、360 号 2 号楼 3 楼	2022/1/1-2022/12/31	22.8 万元 / 年
4	发行人	湖州南浔区练市镇镇区练市村 888 号 2 号单元 201 室	2022/5/20-2022/8/19	租赁期限 0.5 月	
5	发行人	和建	湖州南浔区练市镇镇区练市村 888 号 2 号单元 201 室	2020/9/15-2022/9/14; 2021/2/17-2022/9/14	14 万元 / 年; 17 万元 / 年
6	发行人	浙江宏南精工有限公司	湖州南浔区练市镇镇区练市村 888 号 2 号单元 201 室	2020/9/15-2022/8/31	164 万元 / 年
7	发行人	苏州泰木环保科技有限公司	湖州南浔区练市镇镇区练市村 888 号 2 号单元 201 室	2020/9/15-2022/8/31	180 元 / 平方米 / 年
8	王加林	彩蝶实业	湖州市南浔区练市镇镇区练市村 888 号 2 号单元 201 室	2023/3/10-2023/2/28	租赁期限内 2.7 万元
9	发行人	金华市蓝盾物业管理有限公司	金华市蓝盾物业管理有限公司 301 室 (301 室、302 除外)	2021/9/20-2022/9/19	10 万元 / 年

注: 自 2021 年 3 月 22 日起, 苏州泰木环保科技有限公司有关房屋及厂房租赁的权利义务由湖州泰木环保科技有限公司承接。

（1）涤纶面料及染整受托加工

公司涤纶面料及染整受托加工的生产模式主要为“以销定产”, 即公司在接到客户订单后, 根据客户的订单需求和交货期限组织生产, 该模式有利于降低公司产品库存, 减少资金占用。

在生产组织方面, 公司涤纶面料生产采取“自主生产为主、外协加工为辅”的生产方式。产品所涉及的大部分工序由公司自主完成, 在产能不足的情况下, 公司部分涤纶面料产品的织造工序, 后整理及印花、拉毛、磨毛等工序由外协厂商完成。

公司在选取外协生产厂商时, 对资质、工艺、设备状况、质量控制进行充分的调研, 综合考虑外协厂商商业信誉、生产能力、交期、价格及服务质量等因素进行选择和评估。具体安排外协生产时, 公司根据自有生产能力的情况确定外协需求, 向合格外协生产商下达订单, 同时根据外协产品的工艺技术、合格率等与外协厂商约定价格。

公司无缝成衣的生产模式为“以销定产”, 根据客户提供的样品款式、面料等要求进行设计打样并组织生产。公司无缝成衣生产同样采取“自主生产为主、外协加工为辅”的方式, 部分无缝成衣产品的织造、染色、缝制等工序交由外协厂商完成。

（1）涤纶面料及染整受托加工

公司涤纶面料及染整受托加工的生产模式主要为“以销定产”, 即公司在接到客户订单后, 根据客户的订单需求和交货期限组织生产, 该模式有利于降低公司产品库存, 减少资金占用。

在生产组织方面, 公司涤纶面料生产采取“自主生产为主、外协加工为辅”的生产方式。产品所涉及的大部分工序由公司自主完成, 在产能不足的情况下, 公司部分涤纶面料产品的织造工序, 后整理及印花、拉毛、磨毛等工序由外协厂商完成。

公司在选取外协生产厂商时, 对资质、工艺、设备状况、质量控制进行充分的调研, 综合考虑外协厂商商业信誉、生产能力、交期、价格及服务质量等因素进行选择和评估。具体安排外协生产时, 公司根据自有生产能力的情况确定外协需求, 向合格外协生产商下达订单, 同时根据外协产品的工艺技术、合格率等与外协厂商约定价格。

公司无缝成衣的生产模式为“以销定产”, 根据客户提供的样品款式、面料等要求进行设计打样并组织生产。公司无缝成衣生产同样采取“自主生产为主、外协加工为辅”的方式, 部分无缝成衣产品的织造、染色、缝制等工序交由外协厂商完成。

（1）涤纶面料及染整受托加工

公司涤纶面料及染整受托加工的生产模式主要为“以销定产”, 即公司在接到客户订单后, 根据客户的订单需求和交货期限组织生产, 该模式有利于降低公司产品库存, 减少资金占用。

在生产组织方面, 公司涤纶面料生产采取“自主生产为主、外协加工为辅”的生产方式。产品所涉及的大部分工序由公司自主完成, 在产能不足的情况下, 公司部分涤纶面料产品的织造工序, 后整理及印花、拉毛、磨毛等工序由外协厂商完成。

公司在选取外协生产厂商时, 对资质、工艺、设备状况、质量控制进行充分的调研, 综合考虑外协厂商商业信誉、生产能力、交期、价格及服务质量等因素进行选择和评估。具体安排外协生产时, 公司根据自有生产能力的情况确定外协需求, 向合格外协生产商下达订单, 同时根据外协产品的工艺技术、合格率等与外协厂商约定价格。

公司无缝成衣的生产模式为“以销定产”, 根据客户提供的样品款式、面料等要求进行设计打样并组织生产。公司无缝成衣生产同样采取“自主生产为主、外协加工为辅”的方式, 部分无缝成衣产品的织造、染色、缝制等工序交由外协厂商完成。

（1）涤纶面料及染整受托加工

公司涤纶面料及染整受托加工的生产模式主要为“以销定产”, 即公司在接到客户订单后, 根据客户的订单需求和交货期限组织生产, 该模式有利于降低公司产品库存, 减少资金占用。

在生产组织方面, 公司涤纶面料生产采取“自主生产为主、外协加工为辅”的生产方式。产品所涉及的大部分工序由公司自主完成, 在产能不足的情况下, 公司部分涤纶面料产品的织造工序, 后整理及印花、拉毛、磨毛等工序由外协厂商完成。

公司在选取外协生产厂商时, 对资质、工艺、设备状况、质量控制进行充分的调研, 综合考虑外协厂商商业信誉、生产能力、交期、价格及服务质量等因素进行选择和评估。具体安排外协生产时, 公司根据自有生产能力的情况确定外协需求, 向合格外协生产商下达订单, 同时根据外协产品的工艺技术、合格率等与外协厂商约定价格。

公司无缝成衣的生产模式为“以销定产”, 根据客户提供的样品款式、面料等要求进行设计打样并组织生产。公司无缝成衣生产同样采取“自主生产为主、外协加工为辅”的方式, 部分无缝成衣产品的织造、染色、缝制等工序交由外协厂商完成。

（1）涤纶面料及染整受托加工

公司涤纶面料及染整受托加工的生产模式主要为“以销定产”, 即公司在接到客户订单后, 根据客户的订单需求和交货期限组织生产, 该模式有利于降低公司产品库存, 减少资金占用。

在生产组织方面, 公司涤纶面料生产采取“自主生产为主、外协加工为辅”的生产方式。产品所涉及的大部分工序由公司自主完成, 在产能不足的情况下, 公司部分涤纶面料产品的织造工序, 后整理及印花、拉毛、磨毛等工序由外协厂商完成。

公司在选取外协生产厂商时, 对资质、工艺、设备状况、质量控制进行充分的调研, 综合考虑外协厂商商业信誉、生产能力、交期、价格及服务质量等因素进行选择和评估。具体安排外协生产时, 公司根据自有生产能力的情况确定外协需求, 向合格外协生产商下达订单, 同时根据外协产品的工艺技术、合格率等与外协厂商约定价格。

公司无缝成衣的生产模式为“以销定产”, 根据客户提供的样品款式、面料等要求进行设计打样并组织生产。公司无缝成衣生产同样采取“自主生产为主、外协加工为辅”的方式, 部分无缝成衣产品的织造、染色、缝制等工序交由外协厂商完成。

（1）涤纶面料及染整受托加工

公司涤纶面料及染整受托加工的生产模式主要为“以销定产”, 即公司在接到客户订单后, 根据客户的订单需求和交货期限组织生产, 该模式有利于降低公司产品库存, 减少资金占用。

在生产组织方面, 公司涤纶面料生产采取“自主生产为主、外协加工为辅”的生产方式。产品所涉及的大部分工序由公司自主完成, 在产能不足的情况下, 公司部分涤纶面料产品的织造工序, 后整理及印花、拉毛、磨毛等工序由外协厂商完成。

公司在选取外协生产厂商时, 对资质、工艺、设备状况、质量控制进行充分的调研, 综合考虑外协厂商商业信誉、生产能力、交期、价格及服务质量等因素进行选择和评估。具体安排外协生产时, 公司根据自有生产能力的情况确定外协需求, 向合格外协生产商下达订单, 同时根据外协产品的工艺技术、合格率等与外协厂商约定价格。

公司无缝成衣的生产模式为“以销定产”, 根据客户提供的样品款式、面料等要求进行设计打样并组织生产。公司无缝成衣生产同样采取“自主生产为主、外协加工为辅”的方式, 部分无缝成衣产品的织造、染色、缝制等工序交由外协厂商完成。

（1）涤纶面料及染整受托加工

公司涤纶面料及染整受托加工的生产模式主要为“以销定产”, 即公司在接到客户订单后, 根据客户的订单需求和交货期限组织生产, 该模式有利于降低公司产品库存, 减少资金占用。

在生产组织方面, 公司涤纶面料生产采取“自主生产为主、外协加工为辅”的生产方式。产品所涉及的大部分工序由公司自主完成, 在产能不足的情况下, 公司部分涤纶面料产品的织造工序, 后整理及印花、拉毛、磨毛等工序由外协厂商完成。

公司在选取外协生产厂商时, 对资质、工艺、设备状况、质量控制进行充分的调研, 综合考虑外协厂商商业信誉、生产能力、交期、价格及服务质量等因素进行选择和评估。具体安排外协生产时, 公司根据自有生产能力的情况确定外协需求, 向合格外协生产商下达订单, 同时根据外协产品的工艺技术、合格率等与外协厂商约定价格。

公司无缝成衣的生产模式为“以销定产”, 根据客户提供的样品款式、面料等要求进行设计打样并组织生产。公司无缝成衣生产同样采取“自主生产为主、外协加工为辅”的方式, 部分无缝成衣产品的织造、染色、缝制等工序交由外协厂商完成。

（1）涤纶面料及染整受托加工

公司涤纶面料及染整受托加工的生产模式主要为“以销定产”, 即公司在接到客户订单后, 根据客户的订单需求和交货期限组织生产, 该模式有利于降低公司产品库存, 减少资金占用。

序号	商标注册人	国家 / 地区	商标证书编号	商标图形、标识	核定使用商品	注册有效期至	取得方式	他项权利
1	发行人	中国香港	第 303999430 号		第 24 类	2016 年 12 月 21 日至 2026 年 12 月 20 日	原始取得	无
2	发行人	马德里商标 (印度、瑞典、土耳其、泰国、俄罗斯、阿曼、越南)	第 1259924 号		第 24 类	2017 年 05 月 24 日至 2027 年 05 月 23 日	原始取得	无

3、专利

截至报告期末, 公司拥有发明专利 12 项, 实用新型专利 41 项, 具体情况如下:

序号	专利类型	专利号	专利名称	申请日	授权日	专利期限	取得方式	使用情况	是否为核心技术专利
1	发明	ZL2017110302-04.X	一种高带宽的防水面料及其加工方法	2017年10月30日	2020年5月22日	自申请日起二十年	申请	使用	是
2	发明	ZL2017100998-04.3	染整定型机废气净化处理系统	2017年2月23日	2019年6月4日	自申请日起二十年	申请	使用	否
3	发明	ZL2016107712-36.4	提高大圈机传动稳定性的方法及大圈机	2016年8月31日	2018年1月30日	自申请日起二十年	申请	使用	否
4	发明	ZL2016107610-68.0	染色稳定性好的染色定型方法	2016年8月29日	2018年7月27日	自申请日起二十年	申请	使用	是
5	发明	ZL2016100214-41.9	一种织布印染用加热定型装置	2016年1月14日	2018年1月30日	自申请日起二十年	申请	使用	否
6	发明	ZL2016100225-89.4	一种高效型涤纶线用油剂添加系统	2016年1月13日	2018年6月29日	自申请日起二十年	申请	使用	否
7	发明	ZL2015104797-95.3	一种经编机停车检测装置	2015年8月7日	2017年8月11日	自申请日起二十年	申请	使用	否
8	发明	ZL2015104798-73.9	一种高效环保污泥烘干机	2015年8月7日	2018年4月13日	自申请日起二十年	申请	使用	否
9	发明	ZL2015104799-02.2	一种退经扩幅机	2015年8月7日	2017年1月25日	自申请日起二十年	申请	使用	否
10	发明	ZL2015104799-03.7	一种节能环保的染色机	2015年8月7日	2017年3月22日	自申请日起二十年	受让	使用	否
11	发明	ZL2015104800-29.9	一种布料双面起毛机	2015年8月7日	2018年2月27日	自申请日起二十年	申请	使用	否
12	实用新型	ZL2019222283-65.0	耐水洗防静电涤纶织物面料	2019年12月13日	2020年10月13日	自申请日起十年	申请	使用	是
13	实用新型	ZL2019222315-08.3	污水池废气集中处理装置	2019年12月13日	2020年10月27日	自申请日起十年	申请	使用	否
14	实用新型	ZL2019222190-08.8	紧身运动套装	2019年12月12日	2020年10月27日	自申请日起十年	申请	使用	否
15	实用新型	ZL2019222271-15.5	涤纶 TPU 假扣加弹系统	2019年12月12日	2020年10月27日	自申请日起十年	申请	使用	否
16	实用新型	ZL2019222277-88.0	超薄透气运动衣	2019年12月10日	2020年10月27日	自申请日起十年	申请	使用	是
17	实用新型	ZL2018212634-67.5	多功能假扣包覆器	2018年8月7日	2019年6月4日	自申请日起十年	申请	使用	否
18	实用新型	ZL2018212637-90.2	用于生产海岛复合丝线的 TMT 加弹机	2018年8月7日	2019年6月4日	自申请日起十年	申请	使用	否
19	实用新型	ZL2018212865-03.X	一种阻路复合丝	2018年8月7日	2019年5月17日	自申请日起十年	申请	使用	否
20	实用新型	ZL2018212879-93.5	一种涂饰复合丝	2018年8月7日	2019年6月11日	自申请日起十年	申请	使用	否
21	实用新型	ZL2018208515-53.1	一种高稳定性的加弹机	2018年6月4日	2019年1月29日	自申请日起十年	申请	使用	否
22	实用新型	ZL2018207983-32.2	一种织造大圈机的喂纱嘴	2018年5月28日	2019年1月29日	自申请日起十年	申请	使用	否
23	实用新型	ZL2018208043-40.3	一种单向导通环保运动上衣	2018年5月28日	2019年1月28日	自申请日起十年	申请	使用	是
24	实用新型	ZL2018208052-12.0	无染环保好氧运动套装	2018年5月28日	2019年1月28日	自申请日起十年	申请	使用	是
25	实用新型	ZL2018208067-24.9	染色机内藏水路的回收系统	2018年5月28日	2019年1月28日	自申请日起十年	申请	使用	否
26	实用新型	ZL2018208093-87.9	一种竹纤维面料	2018年5月28日	2019年1月29日	自申请日起十年	申请	使用	是
27	实用新型	ZL2018208096-47.2	内衣肩带斜肩自弹装置	2018年5月28日	2019年1月29日	自申请日起十年	申请	使用	否
28	实用新型	ZL2018207953-02.6	一种耐磨的高弹力基布	2018年5月25日	2019年1月29日	自申请日起十年	申请	使用	是
29	实用新型	ZL2018207961-49.9	经编多重收缩力平衡的收边条	2018年5月25日	2019年1月8日	自申请日起十年	申请	使用	否
30	实用新型	ZL2017213865	抗静电低磨耐洗涤	2017年	2018年	自申请	申请	使用	否