

1. นโยบายและภาพรวมการประกอบธุรกิจ

บริษัท เอส เอ็น ซี ฟอว์เมอร์ จำกัด (มหาชน) มีบริษัทในกลุ่มทั้งสิ้น 14 บริษัท ประกอบด้วยบริษัทย่อยที่ SNC ถือหุ้นโดยตรงจำนวน 9 บริษัท และบริษัทย่อยที่ SNC ถือหุ้นผ่านบริษัทย่อย จำนวน 2 บริษัท บริษัทรวมจำนวน 2 บริษัท และกิจการที่ควบคุมร่วมกันจำนวน 1 บริษัท โดยในปัจจุบันกลุ่มบริษัทมีการประกอบธุรกิจ โดยแบ่งออกเป็น 4 กลุ่มดังนี้

AUTO	=	ชิ้นส่วนอุปกรณ์ที่ใช้สำหรับยานพาหนะ
PART	=	ชิ้นส่วนอุปกรณ์สำหรับเครื่องทำความเย็น
OEM	=	รับจ้างผลิตและประกอบเครื่องทำความเย็น
OTHER	=	การดำเนินงานอื่นๆ เช่น ชิ้นส่วนเครื่องซักผ้า เครื่องมือและอุปกรณ์ที่ประกอบด้วยเหล็กทั้งสแตนเลสคาร์ไบด์ ผลิตฮีดปั๊มสำหรับเครื่องทำน้ำร้อน

กลุ่มบริษัท	ประเภทธุรกิจ			
	AUTO	PART	OEM	OTHER
บริษัท เอส เอ็น ซี ฟอว์เมอร์ จำกัด (มหาชน) (SNC)				
1.1 สาขา 2 (Branch 2)		✓		✓
1.2 สาขา 4 (Branch 4)			✓	
<u>บริษัทย่อยทางตรง</u>				
บริษัท เอส เอ็น ซี ไพยองซาน อีโวลูชั่น จำกัด (SPEC)		✓		
บริษัท เอส เอ็น ซี คูลลิ่ง ซัพพลาย จำกัด (COOL)	✓			
บริษัท อิมมोटัล พาร์ท จำกัด (IMP)		✓		
บริษัท พาราไดซ์ พลาสติก จำกัด (PRD)	✓			
บริษัท ท็อปเทค ไดมอนด์ ทูลส์ จำกัด (TTD)				✓
บริษัท เอส เอ็น ซี ศรีเอตวิดี แอนโทโลจี จำกัด (SCAN)				✓
บริษัท เอส เอ็น ซี แอดแลนติก ฮีด ปั๊ม จำกัด (SAHP)				✓
บริษัท เอส เอ็น ซี ฟูกูอิ โซลิวชัน จำกัด (SFHI)		✓		
บริษัท เมอริโซะ เอสเอ็นซี พรินซ์ จำกัด (MSPC)				✓
<u>บริษัทย่อยทางอ้อม</u>				
บริษัท อัลทิเมท พาร์ท จำกัด (UMP)		✓	✓	
บริษัท อินฟินิตี้ พาร์ท จำกัด (IPC)	✓	✓		✓
<u>บริษัทรวม</u>				
บริษัท เอส เอ็น ซี แอดแลนติก วอเตอร์ ฮีดเตอร์ เอเชีย จำกัด (SAWHA)		✓		
บริษัท ฟุโซ อินดัสตรีส์ (ไทยแลนด์) จำกัด (FUSO)		✓		
<u>บริษัทที่ควบคุมร่วมกัน</u>				
บริษัท เอส เอส เอ็ม ออโต้เมชัน จำกัด (SSMA)	✓	✓		✓

1.1 วิสัยทัศน์ และพันธกิจ

วิสัยทัศน์ (Vision) : SNC Superstore เอส เอ็น ซี ศูนย์รวมของผลิตภัณฑ์และบริการแบบครบวงจรในอุตสาหกรรมยานยนต์ เครื่องทำความเย็น เครื่องใช้ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์

พันธกิจ (Mission)

- 1) คำนึงถึงคุณภาพของสินค้าเป็นอันดับแรก (Quality First)
- 2) สร้างความหลากหลายของผลิตภัณฑ์และบริการเพื่อตอบสนองความต้องการทุกรูปแบบของลูกค้า (Differentiation)
- 3) สร้างผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพในราคาที่ลูกค้าสามารถซื้อไปแข่งขันได้ (Cost Effectiveness)
- 4) ตอบสนองความต้องการของลูกค้าด้วยความรวดเร็ว (Quick Response)
- 5) ปรับระบบการผลิตให้ยืดหยุ่นทันต่อสภาพแวดล้อมที่เปลี่ยนแปลงอย่างรวดเร็ว (Flexible Manufacturing System)
- 6) ให้ความสำคัญกับผลิตภัณฑ์ที่เป็นมิตรกับสิ่งแวดล้อมและผู้มีส่วนได้เสียทั้งทางตรงและทางอ้อม (Focus on Products and Stakeholders)
- 7) มีจิตวิญญาณและความตั้งใจในเรื่องบริการ เพื่อให้ลูกค้าได้รับความพึงพอใจสูงสุด (Service Mind)

1.2 การเปลี่ยนแปลงและพัฒนาการที่สำคัญ

15 มกราคม 2557 บริษัทได้ลงทุนเพิ่มในบริษัท เอส เอส เอ็ม ออโต้เมชัน จำกัด ซึ่งเป็นกิจการที่ควบคุมร่วมกันจำนวน 300,000 หุ้น ซึ่งมีมูลค่าที่ตราไว้ 100 บาทต่อหุ้น จำนวนรวมทั้งสิ้น 30 ล้านบาท คิดเป็นสัดส่วนการถือหุ้นร้อยละ 49

25 มีนาคม 2557 บริษัทลงทุนในหุ้นสามัญของ บริษัท เอส เอ็น ซี แอดแวลคิก ซิต บัมพ์ จำกัด จำนวน 330,000 หุ้น ซึ่งมีมูลค่าที่ตราไว้ 100 บาทต่อหุ้น จำนวนรวมทั้งสิ้น 33.3 ล้านบาท คิดเป็นสัดส่วนการถือหุ้นร้อยละ 74 โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อประกอบธุรกิจผลิตฮิตปั๊มสำหรับเครื่องทำน้ำร้อน

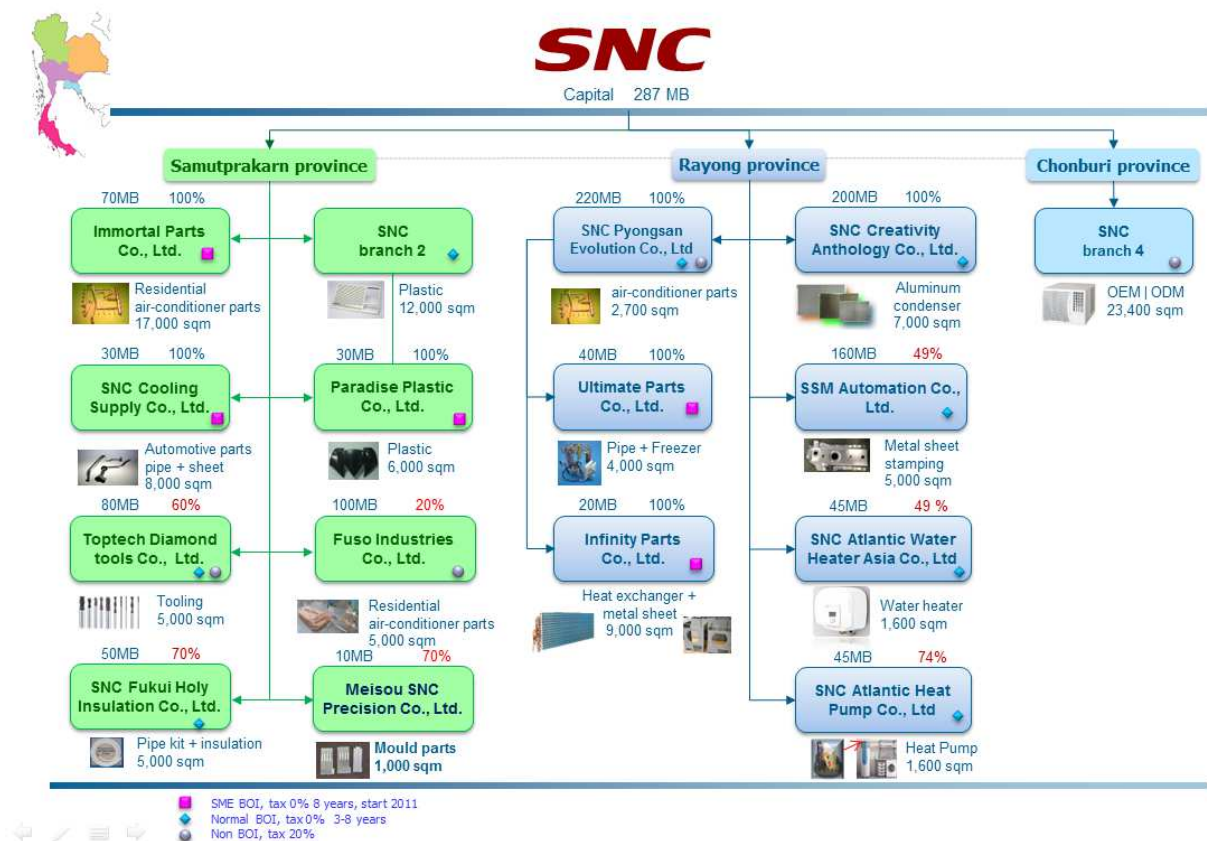
30 พฤษภาคม 2557 บริษัทลงทุนในหุ้นสามัญของ บริษัท เอส เอ็น ซี ฟลูอิ โฮลิ อินซูเลชั่น จำกัด จำนวน 349,996 หุ้น ซึ่งมีมูลค่าที่ตราไว้ 100 บาทต่อหุ้น จำนวนรวมทั้งสิ้น 35 ล้านบาท คิดเป็นสัดส่วนการถือหุ้นร้อยละ 70 โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อประกอบธุรกิจผลิตชุดท่อทองแดงหุ้มฉนวนที่ใช้ในการติดตั้งเครื่องทำความเย็น และ ฉนวนหุ้มท่อ

10 พฤศจิกายน 2557 บริษัทและบริษัท ทีโอเพลค ไคมอนด์ ทูลส์ จำกัด ได้ลงทุนในหุ้นสามัญของ บริษัท เมอิโซะ เอสเอ็นซี พรีซิชั่น จำกัด จำนวน 39,999 หุ้น และ 29,999 หุ้นตามลำดับ ซึ่งมีมูลค่าที่ตราไว้ 100 บาทต่อหุ้น จำนวนรวมทั้งสิ้น 4 ล้านบาท และ 3 ล้านบาท ตามลำดับ คิดเป็นสัดส่วนการถือหุ้นทางตรงร้อยละ

ละ 40 และทางอ้อมร้อยละ 30 โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อประกอบธุรกิจผลิตและรับบริการผลิตแม่พิมพ์ที่ใช้ในการผลิตอุปกรณ์ต่างๆ ทุกชนิด

1.3 โครงสร้างการถือหุ้นของกลุ่มบริษัท

โครงสร้างการประกอบธุรกิจและการถือหุ้นของกลุ่มบริษัท เอส เอ็น ซี ฟอว์เมอร์ จำกัด (มหาชน) สรุปตามแผนภาพ ได้ดังนี้



2. ลักษณะการประกอบธุรกิจ

ปัจจุบันกลุ่มบริษัทมีการประกอบธุรกิจ โดยแบ่งออกเป็น 4 สายผลิตภัณฑ์หลักดังนี้

- 2.1 ชิ้นส่วนอุปกรณ์ที่ใช้สำหรับยานพาหนะ
- 2.2 ชิ้นส่วนอุปกรณ์สำหรับเครื่องทำความเย็น
 - 2.2.1 ชิ้นส่วนท่อทองแดง
 - 2.2.2 ชิ้นส่วนโลหะแผ่นขึ้นรูป
 - 2.2.3 ชิ้นส่วนพลาสติก
 - 2.2.4 อุปกรณ์แลกเปลี่ยนความร้อน
- 2.3 รับจ้างผลิตและประกอบเครื่องทำความเย็น
- 2.4 การดำเนินงานอื่นๆ

โดยในปี 2557 บริษัทมีรายได้จากธุรกิจชิ้นส่วนอุปกรณ์สำหรับเครื่องปรับอากาศที่ใช้สำหรับยานพาหนะ ร้อยละ 13 ธุรกิจชิ้นส่วนอุปกรณ์สำหรับเครื่องทำความเย็นร้อยละ 40 ธุรกิจรับจ้างผลิตและประกอบเครื่องทำความเย็นร้อยละ 42 และการดำเนินงานอื่นๆ ร้อยละ 5 (อ้างอิงหมายเหตุประกอบงบการเงิน หัวข้อส่วนงานดำเนินงาน)

2.1 ชิ้นส่วนอุปกรณ์สำหรับเครื่องปรับอากาศที่ใช้สำหรับยานพาหนะ

1) ลักษณะผลิตภัณฑ์

เป็นชิ้นส่วนสำหรับเครื่องปรับอากาศภายในรถยนต์ โดยเป็นส่วนประกอบของท่อที่ทำมาจากอลูมิเนียม นำมาขึ้นรูปและประกอบเข้ากับชิ้นส่วนโลหะต่างๆ และประกอบเป็นชุดจำหน่ายให้กับผู้ประกอบเครื่องปรับอากาศรายใหญ่ ซึ่งจะส่งมอบและจำหน่ายให้แก่โรงงานผู้ผลิตรถยนต์ต่อไป ตัวอย่างของสินค้า เช่น Inlet/Outlet Pipe Assembly, Header, Suction Pipe, Flange Inlet/Outlet, Pipe and Hose Assembly, Liquid Pipe, Pipe Assembly with Flange, Discharge Pipe, Insulator Pipe Assembly, Hose-Header Assembly, Compressor Part โดยมีการเพิ่มส่วนของผลิตภัณฑ์ในชิ้นส่วน Plastic, Sheet Metal Fabrication และ Stamping โดยสามารถแบ่งสายผลิตภัณฑ์ของกลุ่มธุรกิจรถยนต์ได้ดังนี้

1. Machine Part



ผลิตภัณฑ์ Machine Part เป็นการขึ้นรูปจากวัตถุดิบประเภทอลูมิเนียม, Extrusion, Dai – Casting, ท่อ แสตนเลส, เหล็ก, ทองเหลือง โดยใช้เป็นส่วนประกอบสำหรับระบบปรับอากาศภายในรถยนต์, ป้อนน้ำมัน ดีเซล คอมเพรสเซอร์และชิ้นส่วนยานยนต์ โดยผลิตภัณฑ์ Machine Part จะผลิตเพื่อประกอบภายใน และส่ง ให้กับกลุ่มลูกค้า เช่น Valeo, Denso, Keihin, Halla, Calsonic เป็นต้น

Product	Customer	Car
Connector	Valeo	Mitsubishi
	Denso	Toyota
	Keihin	Honda
	Calsonic	Nissan, Isuzu
Yoke	SNSS	Isuzu, GM

2. Aluminum Pipes



ผลิตภัณฑ์ในกลุ่ม Aluminum Pipes เป็นการประกอบท่ออลูมิเนียมกับ Connector อลูมิเนียมโดยเป็นส่วนประกอบของระบบปรับอากาศภายในรถยนต์ ซึ่งส่งให้กับลูกค้า Valeo, Denso, Halla, Calsonic, Keihin

Product	Customer	Car
Pipe Liquid	Valeo	Mitsubishi
Pipe Suction	Denso	Toyota
Pipe Discharge	Halla	GM, Ford
Pipe Inlet	Calsonic	Isuzu
Pipe Outlet		
Pipe Ass'y	Keihin	Honda

3. Steel Pipes



ผลิตภัณฑ์ในกลุ่ม Steel Pipes เป็นการประกอบท่อเหล็กกับ Bracket เหล็ก และมีการชุบผิว MF-Zn+3 และ EDP โดยเป็นส่วนประกอบของระบบระบายความร้อน กลุ่มลูกค้าหลักคือ Denso, Calsonic, Halla

Product	Customer	Car
Water Pipe	Denso	Toyota
	Calsonic	Isuzu
	Halla	Ford

4. Hose Assembly



เป็นการประกอบท่อลูมิเนียมกับสาย Hose ใช้ในระบบปรับอากาศภายในรถยนต์ ผลิตในกลุ่มลูกค้า Valeo ซึ่งใช้ในรถยนต์ Mitsubishi Triton และ Pajero Sport ทั้งขายภายในประเทศและส่งออก

Product	Customer	Car
Hose Discharge	Valeo	Mitsubishi, Nissan
Hose Suction		
Hose Liquid		

5. Plastic



ผลิตภัณฑ์ในกลุ่ม Plastic สำหรับระบบปรับอากาศภายในรถยนต์ เช่น ชิ้นส่วนของ Shroud Fan โดยเริ่มต้นผลิตในกลุ่มลูกค้า Denso

Product	Customer	Car
Shroud Fan	Denso	Toyota
Frame	Honda	Honda

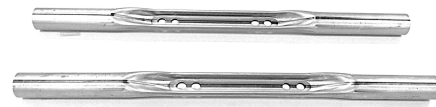
6. Stamping & Forging

- Metal Stamping เป็นส่วนประกอบของ Pipe Water และ Bracket ในระบบปรับอากาศรถยนต์ โดยมีการขยายผลิตภัณฑ์ไปในชิ้นส่วนอื่นๆ (แกนที่ปิดน้ำฝนในรถยนต์) เป็นต้น เช่น ชุด Viper

Pipe Water และ Bracket



Viper



Product	Customer	Car
Viper	Denso	Toyota
Bracket	Denso	Toyota

- Aluminum Stamping เป็นการขยายผลิตภัณฑ์ของ Stamping Process จาก Metal เป็น Aluminum โดยนำไปใช้ประกอบกับ Evaporator และ Condenser ของระบบปรับอากาศรถยนต์

Side Plate EVA



Side Plate Ass'y



Product	Customer	Car
Side Plate EVA	Keihin	Honda / Mitsubishi
Side Plate Ass'y	Keihin	Honda

- Aluminum Forging ในปี 2557 เริ่มสายการผลิตของ Aluminum Forging โดยมีเป้าหมายการผลิตชิ้นส่วนให้กับระบบเครื่องปรับอากาศรถยนต์ เช่น Header End, Flange

Header End



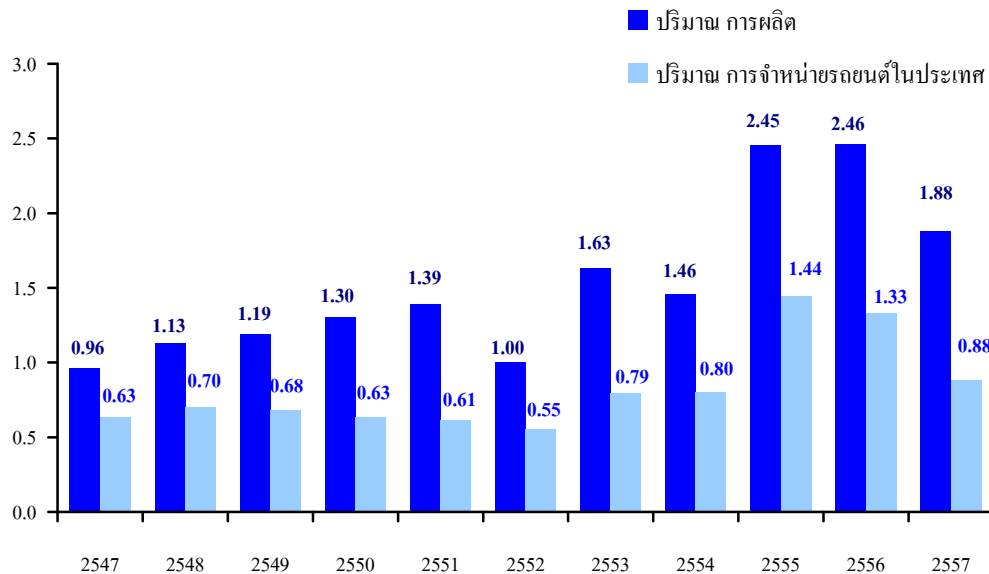
Flange



กลุ่มชิ้นส่วนเครื่องปรับอากาศภายในรถยนต์			
ลูกค้า	ค่ายรถ	ชื่อรุ่น	ชิ้นส่วนประกอบ
Valeo Group	Nissan	Navara, Teana, Sunny	ชิ้นส่วนเครื่องปรับอากาศรถยนต์
	Mitsubishi	Lancer, Triton, Pajero Sport	ชิ้นส่วนเครื่องปรับอากาศรถยนต์
Calsonic	Isuzu	D-Max	ชิ้นส่วน Intercooler, Compressor
	Ford	Ranger	ชิ้นส่วน Intercooler
	Isuzu	New D-Max	ชิ้นส่วนเครื่องปรับอากาศรถยนต์
	Mitsubishi	New Triton	ชิ้นส่วนเครื่องปรับอากาศรถยนต์
Keihin Keihin USA Keihin China	Honda, Mitsubishi Mitsubishi	Civic, Accord, CRV, New Triton	ชิ้นส่วนเครื่องปรับอากาศรถยนต์
Denso Thailand	Toyota	Vigo, Camry, Yaris	ชิ้นส่วนเครื่องปรับอากาศรถยนต์ และหม้อน้ำ
Delphi	Isuzu	D-Max	ชิ้นส่วนปั๊มน้ำมันดีเซล
Siam NSK	Isuzu	New D-Max	ชิ้นส่วนแกนพวงมาลัย
	GM	New Colorado	
Halla Climate	Ford	New Ranger, Focus, Fiesta	ชิ้นส่วนเครื่องปรับอากาศรถยนต์
Visteon India	Mazda	New BT50, Mazda 2, 3	ชิ้นส่วนเครื่องปรับอากาศรถยนต์
	GM	Optra	ชิ้นส่วนเครื่องปรับอากาศรถยนต์
Sanden	Ford (Export)	KA	ชิ้นส่วนเครื่องปรับอากาศรถยนต์
Subros	Tata	Xenon, CNC	ชิ้นส่วนเครื่องปรับอากาศรถยนต์

2) การตลาดและการแข่งขัน

ปริมาณการผลิตและจำหน่ายรถยนต์ในประเทศ ในช่วงปี 2547 – 2557



ที่มา : สมาคมอุตสาหกรรมยานยนต์ไทย กลุ่มอุตสาหกรรมยานยนต์ สภาอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

ก. การตลาดของผลิตภัณฑ์

สิ่งที่บริษัทมุ่งเน้นในการทำตลาด คือ การให้ความสำคัญกับคุณภาพสินค้า และความพอใจของลูกค้าเป็นอันดับแรก จึงได้ดำเนินกลยุทธ์ด้านการตลาดอย่างต่อเนื่อง คือ

กลยุทธ์ด้านลูกค้าภายนอก

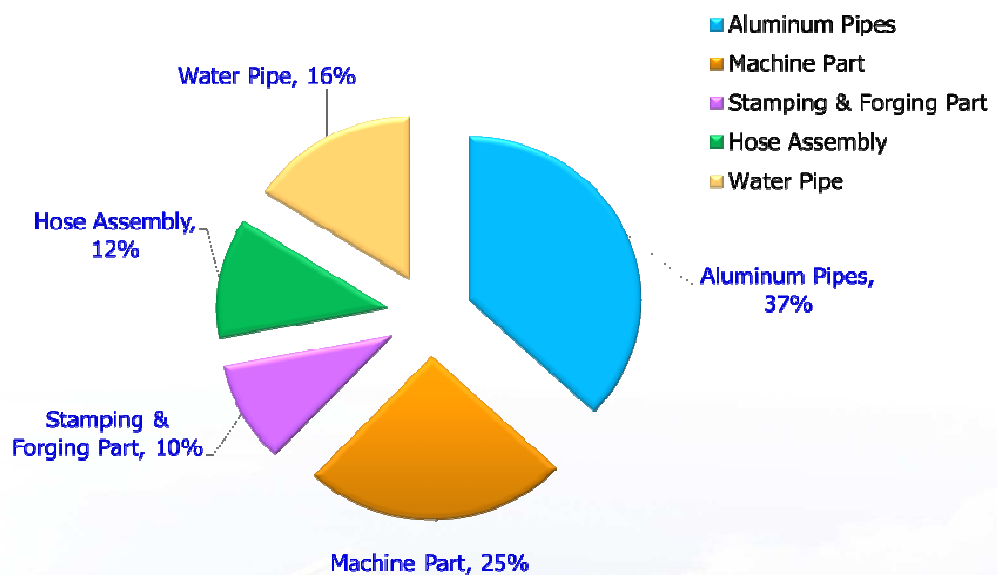
1. Quality First คำนึงถึงคุณภาพของสินค้าเป็นลำดับแรก
2. Differentiation สร้างความหลากหลายของผลิตภัณฑ์และบริการ เพื่อตอบสนองความต้องการทุกรูปแบบของสินค้า
3. Cost Effectiveness สร้างผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพในราคาที่ลูกค้าสามารถซื้อไปแข่งขันได้
4. Quick Response ตอบสนองความต้องการของลูกค้าอย่างรวดเร็ว
5. Flexible Manufacturing system ปรับระบบการผลิตให้ทันต่อสภาพแวดล้อมที่เปลี่ยนแปลงอย่างรวดเร็ว
6. Focus on Products and Stakeholders ให้ความสำคัญกับผลิตภัณฑ์ที่เป็นมิตรกับสิ่งแวดล้อมและผู้มีส่วนได้เสียทั้งทางตรงและทางอ้อม
7. Service Mind มีจิตวิญญาณและความตั้งใจในเรื่องการบริการ เพื่อให้ลูกค้าได้รับความพึงพอใจสูงสุด
8. การสร้างความเชื่อมั่นให้กับลูกค้า ด้วยระบบบริหารการผลิต ทั้งในด้านคุณภาพและ Capacity ที่สามารถรองรับ Order ของลูกค้าได้

กลยุทธ์การสร้างแรงจูงใจภายในองค์กร

1. การสร้างแรงจูงใจ โดยมุ่งเน้นให้ผลตอบแทน เพื่อสร้างแรงจูงใจให้กับพนักงานที่มีประวัติ และผลการทำงานที่ดี โดยนำผลการประเมินผลทุกวันมาใช้ในการประเมินผลตอบแทนกลับสู่พนักงาน
2. สร้างแรงจูงใจ ให้กับผู้บริหารระดับกลาง MINI MD โดยมีผลตอบแทนตามผลงาน และการวัดผลตาม KPI ขององค์กร สำหรับการประเมินผลพนักงานในระดับ Operator และ Supervisor
3. การดำเนินการปรับปรุงพัฒนาองค์กร ผ่านกิจกรรม 5ส และ Zero Claim เพื่อปลูกจิตสำนึกให้กับพนักงานในด้าน 5ส, Safety และการปรับปรุงคุณภาพอย่างต่อเนื่อง โดยมุ่งเน้นให้เกิดการแข่งขันในด้าน 5ส, การคำนึงถึง Safety และด้านคุณภาพภายในองค์กร

สำหรับแผนพัฒนาบุคลากรในปี 2557 ได้มีการมุ่งเน้นการพัฒนาและสร้างบุคลากรที่เป็นพื้นฐานของโรงงานอุตสาหกรรมเพื่อเตรียมรับ AEC ในปีหน้า โดยพัฒนาทักษะการทำงานของพนักงานปัจจุบันและรับพนักงานระดับ ปวส. เพื่อเพิ่มทักษะของพนักงานระดับ High Skill โดยมีจุดมุ่งหมายที่จะยกระดับคุณภาพและการทำงานให้เท่าเทียมกับ First Tier และให้สามารถแข่งขันได้กับคู่แข่งทั้งในและต่างประเทศได้

ข. สัดส่วนการจัดจำหน่าย



ในปี 2557 ยอดขายในกลุ่มธุรกิจรถยนต์นี้มีการลดจากปี 2556 24% โดยในปี 2558 คาดว่าน่าจะมียอดขายใกล้เคียงกับปี 2557 เติบโตเพียง 5-10% ซึ่งเป็นผลมาจากการชะลอตัวของยอดขายภายในประเทศจากการหมดสิทธิ์รถคันแรกรวมถึงภาวะเศรษฐกิจที่ถดถอย โดยแผนธุรกิจ 3-5 ปี ข้างหน้า บริษัทยังลงมือขยายจะเติบโตในอุตสาหกรรมรถยนต์ ทั้งจากธุรกิจเดิมและจากผลิตภัณฑ์ใหม่ๆ อย่างไรก็ตามผลกระทบทางลบที่สำคัญต่ออุตสาหกรรมรถยนต์ในประเทศไทยมีดังนี้

ประการที่ 1 ความมีเสถียรภาพในรัฐบาล รวมถึงความขัดแย้งทางการเมืองเป็นสิ่งที่ผู้ลงทุนในภาคต่างๆ ได้คำนึงถึงว่ามีการเปลี่ยนรัฐบาลจะทำให้เห็นนโยบายเปลี่ยน โดยส่งผลต่อความเชื่อมั่นต่อค่ารถยนต์ ในการตัดสินใจเพิ่มการผลิตในประเทศไทย หรือย้ายฐานการผลิตไปที่อื่น

ประการที่ 2 ความชัดเจนของนโยบายทางด้านพลังงาน ซึ่งความชัดเจนดังกล่าวจะส่งผลต่ออุตสาหกรรมรถยนต์ โดยตรง ดังนี้

1. ส่งผลต่อการพัฒนาผลิตภัณฑ์ โดยจะต้องมีความชัดเจนการพัฒนาพลังงานในอนาคต เพื่อกำหนดแนวทางการพัฒนารถยนต์ให้สอดคล้องกับพลังงานในอนาคต
2. การเปลี่ยนนโยบายการคุมราคาของพลังงาน เช่น NGV ทำให้ต้นทุนพลังงานของ NGV และน้ำมันไม่มีความแตกต่าง จึงทำให้แนวโน้มรถยนต์ที่ใช้ NGV ลดลง ถ้าต้นทุนมีค่าเท่ากับน้ำมัน

ประการที่ 3 คู่แข่งขันจากต่างประเทศ จากการเติบโตแบบก้าวกระโดดของอุตสาหกรรมรถยนต์ในประเทศไทยในปี 2555 ทำให้คู่แข่งขันในประเทศไทยมีการขยายกำลังการผลิตและยังมีคู่แข่งจากต่างประเทศที่เข้ามาใหม่ ซึ่งในปี 2556 ยอดการผลิตมีการลดลง จึงทำให้เกิดภาวะการแข่งขันกันอย่างรุนแรง ทั้งด้านต้นทุนและราคา เสมือนว่าเป็นตลาดผู้ซื้อโดยสมบูรณ์

ประการที่ 4 ความท้าทายจากข้อตกลงเขตการค้าเสรีอาเซียน (AFTA) นับเป็นทั้งโอกาสและภัยอันตรายสำหรับประเทศไทย โดยบริษัทรถยนต์ส่วนใหญ่มีโรงงานหลายแห่งในภูมิภาคอาเซียนจะเลือกผลิตรถยนต์ในประเทศที่มีต้นทุนการผลิตต่ำสุด และลดหรือยกเลิกการผลิตในประเทศที่มีต้นทุนการผลิตสูงกว่า แม้มีการคาดหมายว่าประเทศไทยจะได้เปรียบในการเปิดเสรีสินค้าหมวดยานยนต์ แต่ก็ไม่ได้เปรียบมากมายอย่างที่คิด เพราะหากมีการกำหนดกฎระเบียบหรือภาษีอากรที่เป็นอุปสรรคต่ออุตสาหกรรมรถยนต์แล้ว บริษัทรถยนต์ก็มีแนวโน้มย้ายฐานการผลิตไปยังประเทศอื่นๆ ซึ่งปัจจุบันบริษัทรถยนต์ยังต้องเผชิญกับปัญหากฎระเบียบที่ไม่เอื้อต่อการลงทุนมากมายหลายประการในการดำเนินธุรกิจในประเทศไทย

ประการที่ 5 แรงงานและบุคลากรที่มีทักษะ ซึ่งยังเป็นที่ขาดแคลนของตลาดแรงงาน และมีการแข่งขันกันในเรื่องของค่าจ้างที่สูงขึ้นซึ่งมีแนวโน้มที่จะขาดแคลนต่อไปเรื่อยๆ

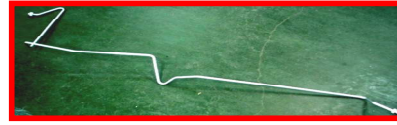
3) การจัดหาผลิตภัณฑ์

- Machine Part



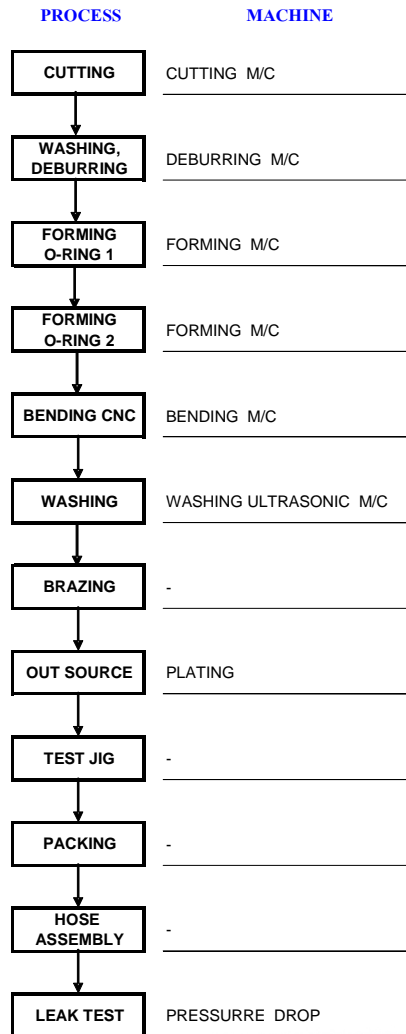
PROCESS	MACHINE
CUTTING	CUTTING M/C
LATHE	SINGLE LATHE M/C
DRILLING	MILLING M/C
FINISHING	FINISHING MANUAL
WASHING	WASHING ULTRASONIC M/C
PACK	PACKING MANUAL

- Aluminum Pipes

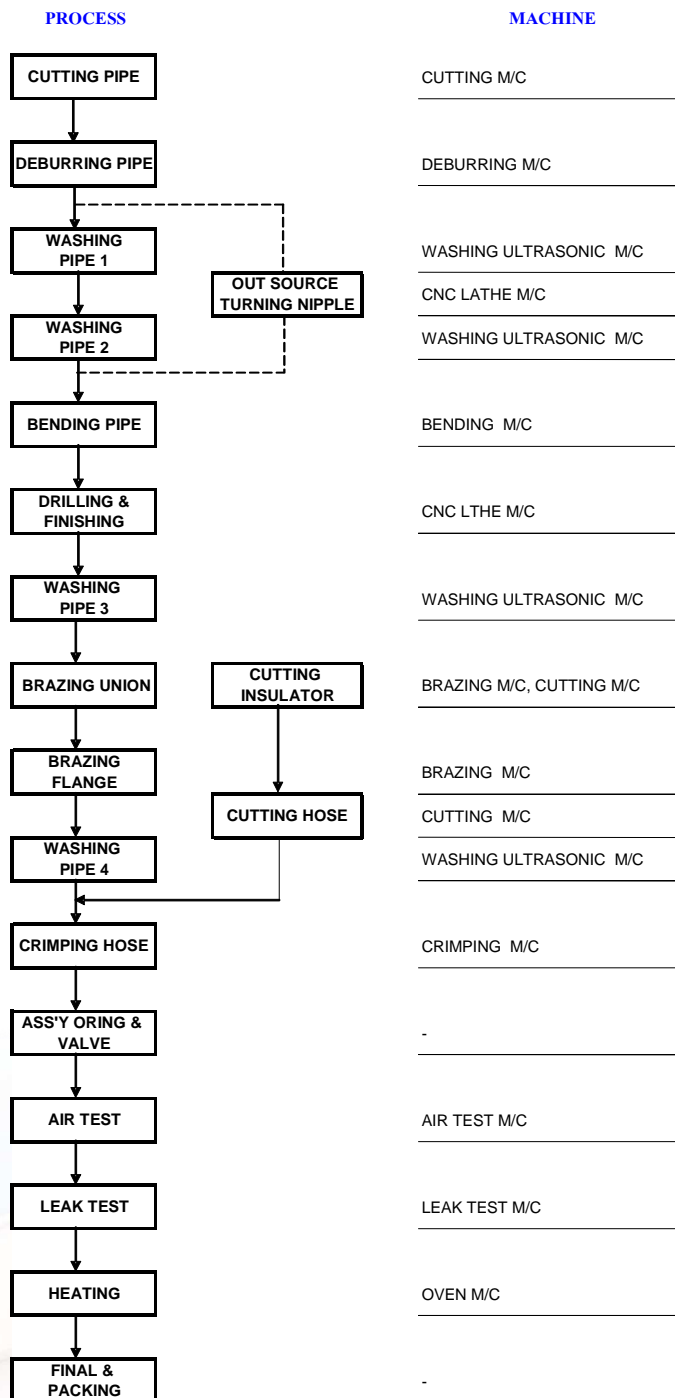


PROCESS	MACHINE
CUTTING	CUTTING M/C
DEBURRING	DEBURRING M/C
FORMING HU	FORMING M/C
BENDING	CNC BENDING M/C
WASHING	WASHING ULTRASONIC M/C
TEST	LEAK TEST M/C
PACK	-








- Steel Pipe



-HoseAssembly



กำลังการผลิตปี 2558

Production Line		Capacity per Month (pieces)
	Aluminum Pipes	800,000
	Hose	65,000
	Steel Pipes	250,000
	Machine Parts	1,200,000
	Inter Cooler Tube	70,000
	Plastic	15,000
	Forging & Stamping	2,000,000

Note :

1. Production Capacity is estimated based on 8 hours / shift : 2 Shift / day : 25 days / month
2. Current capacity used 60-65%

2.2 ชิ้นส่วนอุปกรณ์สำหรับเครื่องทำความเย็น



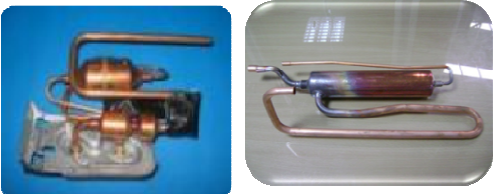


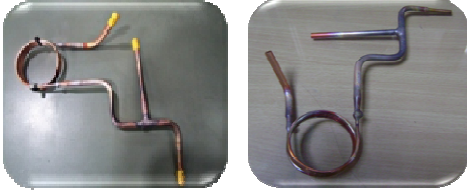

2.2.1 ชิ้นส่วนท่อทองแดง

ในปัจจุบันชิ้นส่วนอุปกรณ์สำหรับเครื่องทำความเย็นที่ทำด้วยทองแดง ยังไม่มีวัตถุดิบชนิดใดที่มีคุณสมบัติในการใช้งานที่จะนำมาทดแทนทองแดงได้ 100 % ดังนั้นชิ้นส่วนอุปกรณ์สำหรับเครื่องทำความเย็น จึงยังคงใช้ท่อทองแดงเป็นชิ้นส่วนหลัก

1) ลักษณะผลิตภัณฑ์

ชิ้นส่วนที่ใช้ในเครื่องปรับอากาศ ที่ทำด้วยท่อทองแดง (Copper Pipe) ที่บริษัทผลิตประกอบด้วย

1) Inlet pipe ,Outlet pipe ,Header pipe สำหรับเชื่อมต่อ Condenser	2) Suction pipe , Discharge pipe สำหรับเชื่อมต่อ Compressor และ Condenser เข้าด้วยกัน
---	---

	
<p>3) Accumulator ใช้สำหรับเป็นท่อพักแรงดัน</p> 	<p>4) Strainer ใช้สำหรับกรองเศษผงในระบบ เพื่อป้องกันการอุดตันภายในระบบ</p> 
<p>5) U-Bend สำหรับเชื่อมต่อ Condenser หรือ คอยล์ร้อน</p> 	<p>6) Capillary Tube Ass'y. ใช้เป็นท่อลดแรงดันในระบบ</p> 
<p>7) Pipe Connector (Pipe Kit) ใช้สำหรับการติดตั้ง เพื่อเชื่อมระบบ Indoor และ Outdoor</p> 	

นอกจากนี้บริษัทยังผลิตชิ้นส่วนที่ทำจากทองแดงที่นำมาประกอบเป็นคอมเพรสเซอร์ เช่น Suction Pipe, Muffler Pipes, Oil Pipe, Discharge Pipe



ปัจจุบันบริษัท มีการพัฒนาชิ้นส่วนทองแดงเพื่อลดต้นทุนวัตถุดิบร่วมกับลูกค้า โดยใช้เหล็กชุบทองแดง หรืออลูมิเนียมเชื่อมต่อทองแดงมาผลิตเป็นชิ้นส่วน Compressor เช่น Inlet Tube, Dis Joint Pipe, Inlet Pipe Ass'y เป็นต้น



เหล็กชุบทองแดง



อลูมิเนียมเชื่อมต่อทองแดง

นอกจากนี้ทางบริษัทอยู่ระหว่างการพัฒนากระบวนการชุบทองแดง ให้สามารถชุบเฉพาะตำแหน่ง (พื้นที่) ที่ต้องการ เพื่อลดขั้นตอนในการเจียรผิว ซึ่งมีค่าใช้จ่ายสูงและใช้เวลาในการผลิตมาก ซึ่งผลจากการพัฒนากระบวนการนี้ จะสามารถทำให้ลดต้นทุนการผลิตลงได้

2) การตลาดและการแข่งขัน

กลุ่มลูกค้าชิ้นส่วนเครื่องปรับอากาศ ประกอบด้วย

- 1) กลุ่มลูกค้าจากประเทศญี่ปุ่น เช่น Daikin, Mitsubishi, Fujitsu, Sharp, Panasonic, MACO, MACOT
- 2) กลุ่มลูกค้าจากประเทศเกาหลี LG, Samsung
- 3) กลุ่มลูกค้าจากประเทศจีน เช่น Haier
- 4) กลุ่มลูกค้าที่บริษัทส่งออกไปต่างประเทศ ได้แก่ ญี่ปุ่น ตะวันออกกลาง ยุโรป และอเมริกา

ทั้งนี้ช่องทางการจัดจำหน่ายของบริษัทมีทั้งผลิตชิ้นส่วนส่งไปยังโรงงานผู้ผลิตเครื่องปรับอากาศโดยตรง เพื่อให้ลูกค้านำไปประกอบกับชิ้นส่วนภายในโรงงานของลูกค้าผลิตเป็นสินค้าของลูกค้าเอง ผลิตและใช้ประกอบในสายการผลิต OEM แล้วส่งต่อไปยังลูกค้า ตลอดจนผลิตและส่งออกโดยตรงไปยังต่างประเทศ

กลุ่มลูกค้าชิ้นส่วนคอมเพรสเซอร์ส่วนใหญ่จะเป็นลูกค้าที่ผลิตคอมเพรสเซอร์ เพื่อส่งมอบให้กับโรงงานผู้ผลิตเครื่องปรับอากาศ เครื่องทำความเย็น ที่มีการจำหน่ายทั้งในประเทศและต่างประเทศ อาจกล่าวได้ว่าผู้ผลิตคอมเพรสเซอร์หลักในประเทศไทย ส่วนใหญ่เป็นลูกค้าของบริษัทฯ เกือบทั้งสิ้น ประกอบด้วย Siam

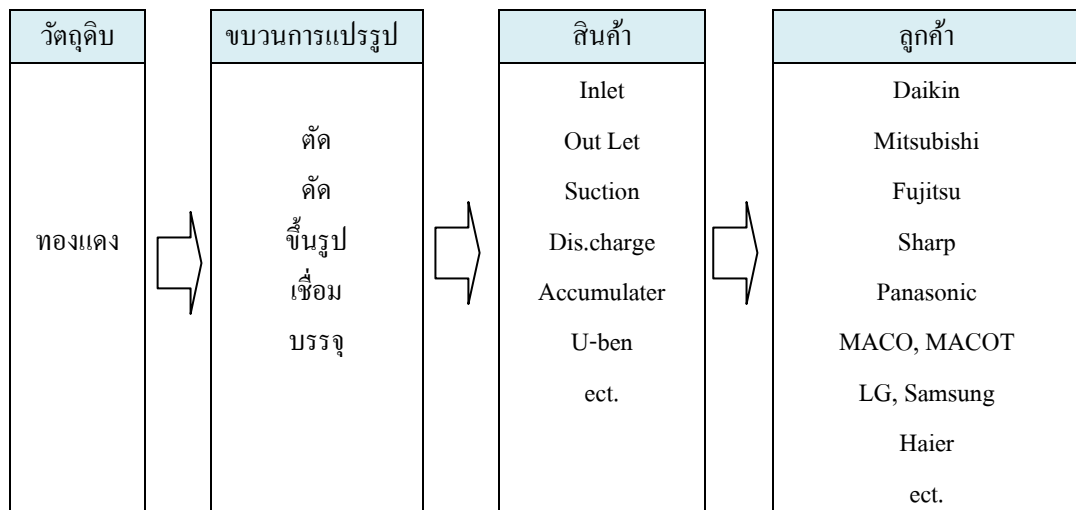
Compressor, Hitachi Compressor, Kulthorn Kirby, Emerson, TCFG, Kulthorn Premier, Daikin, LG นอกจากนี้บริษัทฯ ยังได้เตรียมการสำหรับการผลิตให้กับตลาดต่างประเทศเพิ่มเติมด้วย

อัตราการขยายตัวและการเจริญเติบโตของธุรกิจชิ้นส่วนเครื่องปรับอากาศมีอัตราการขยายตัวเติบโตควบคู่ไปกับการเติบโตของลูกค้าและเศรษฐกิจ และในปี 2556 บริษัทฯ ได้มีการลงทุนในส่วนของการงานและเครื่องจักรเพิ่มขึ้น โดยมีการปรับปรุงสายการผลิตใหม่แตกออกเป็นธุรกิจขนาดย่อม (SMEs) เพื่อรับสิทธิประโยชน์ทางภาษี รวมทั้งมีการย้ายฐานการผลิตใหม่ให้เหมาะสม และสามารถรองรับการเจริญเติบโตในการเข้าสู่ AEC ในปี 2558 ขณะเดียวกันในส่วนของผู้ประกอบการคอมเพรสเซอร์มีการเจริญเติบโตควบคู่ไปกับอุตสาหกรรมเครื่องทำความเย็น ทั้งในส่วนของผู้ประกอบการเครื่องปรับอากาศ ตู้เย็น ตู้แช่อาหาร

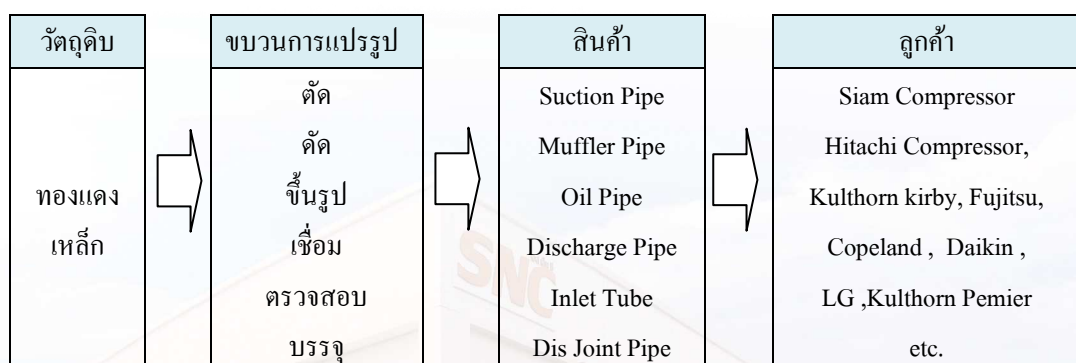
3) การจัดหาผลิตภัณฑ์

ก. กรรมวิธีการผลิต

- ชิ้นส่วนอุปกรณ์เครื่องปรับอากาศ



- ชิ้นส่วนอุปกรณ์คอมเพรสเซอร์



บริษัทมีการสั่งซื้อวัตถุดิบที่เป็นทองแดงทั้งในประเทศ และต่างประเทศจากผู้ผลิตโดยตรงเข้ามาที่โรงงาน แล้วนำไปเข้าสู่กระบวนการผลิตตามขั้นตอนของแต่ละชิ้นส่วนตามมาตรฐานที่กำหนดไว้ ซึ่งเป็นไปตาม

ระบบคุณภาพ ISO เพื่อให้ได้สินค้ามีมาตรฐานตรงตามข้อกำหนดของลูกค้า แล้วจึงส่งมอบให้ลูกค้าต่อไป (ตามผังการผลิต)

ปัจจุบันบริษัทมีโรงงานที่ผลิตชิ้นส่วนอยู่ที่จังหวัดสมุทรปราการ และจังหวัดระยอง ส่งผลให้มีกำลังการผลิตหลายล้านชิ้นต่อปี ซึ่งโรงงานส่วนใหญ่สามารถผลิตชิ้นส่วนทดแทนกันได้ ทั้งยังสามารถเพิ่มกำลังการผลิตโดยการปรับชั่วโมงการทำงานตามความต้องการของลูกค้า

ข ด้านวัตถุดิบ

วัตถุดิบที่ใช้ในการผลิตส่วนใหญ่จะเป็นมาตรฐานที่ลูกค้าเป็นผู้กำหนด และโรงงานผู้ผลิตวัตถุดิบเป็นโรงงานที่ได้มาตรฐานผ่านการรับรองจากลูกค้าทั้งสิ้น ซึ่งระยะเวลาในการส่งมอบหลังจากรับคำสั่งซื้อประมาณ 2 สัปดาห์ บริษัทมีการสั่งซื้อทองแดงทั้งในประเทศ และต่างประเทศ (ประเทศจีน) ทั้งนี้เป็นไปตามที่ตกลงไว้กับลูกค้า เพื่อให้ได้วัตถุดิบที่ดีมีคุณภาพในระดับต้นทุนที่เหมาะสม โดยราคาที่ทำการซื้อขายเป็นไปตามที่บริษัทได้กำหนดกับลูกค้าไว้แล้ว

ค ด้านเครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิต

เครื่องจักรหลักที่ใช้ในสายการผลิต ได้แก่ เครื่องตัด CNC, เครื่องเจาะ, เครื่องตัด CNC, เครื่องปั๊มขึ้นรูป CNC, เครื่องเชื่อมอัตโนมัติ, โต๊ะเชื่อมประกอบ ซึ่งบริษัทมีแผนจะนำระบบอัตโนมัติมาใช้มากขึ้นในอนาคต โดยเครื่องจักรในแต่ละขั้นตอนการผลิตเป็นเครื่องจักรที่ทันสมัย นับตั้งแต่กระบวนการตัด ดัด ขึ้นรูป และเชื่อม ซึ่งส่วนใหญ่บริษัทสั่งซื้อโดยตรงจากผู้ผลิตและมีตัวแทนจำหน่ายในประเทศไทย เพื่อป้องกันเรื่องระบบการดูแล บำรุงรักษา และบริการ ทั้งนี้ยังมีเครื่องจักรบางส่วนที่บริษัทจัดสร้างขึ้นเอง รวมถึงบริษัทมีระบบการดูแล บำรุงรักษาเชิงป้องกัน เพื่อป้องกันเครื่องจักรชำรุดในขณะผลิตสินค้า นอกจากนี้เครื่องจักรในกลุ่ม SNC เป็นเครื่องจักรจากผู้ผลิตรายเดียวกัน สามารถใช้งานทดแทนกันได้ เพื่อให้มีความยืดหยุ่นในการผลิตสำหรับอุปกรณ์การผลิตอื่นๆ เช่น แม่พิมพ์ Jig Fixture บริษัทมีแผนจัดทำอุปกรณ์การผลิตไว้คอยสนับสนุนกันเองในแต่ละโรงงาน

2.2.2 ชิ้นส่วนโลหะแผ่นขึ้นรูป

1) ลักษณะผลิตภัณฑ์

ปัจจุบันชิ้นส่วนที่นำมาประกอบเป็นผลิตภัณฑ์ถูกพัฒนาขึ้น โดยมีการใช้วัสดุต่างๆ ไม่ว่าจะเป็นเหล็ก พลาสติก กระดาษ ไม้ เพื่อให้ผลิตภัณฑ์มีความคงทน สวยงาม มีคุณภาพตามมาตรฐาน เหมาะสมกับการใช้งาน และต้นทุนการผลิตที่ต่ำ อย่างไรก็ตามชิ้นส่วนโลหะยังคงมีความสำคัญที่จะนำมาผลิตเป็นชิ้นส่วนหลักของผลิตภัณฑ์ ทั้งนี้เพราะราคาไม่สูงมากนัก มีความคงทนแข็งแรง มีลักษณะรูปแบบตามต้องการ

บริษัทมีการผลิตชิ้นส่วนอุตสาหกรรมขึ้นรูปโลหะ โดยโรงงานสามารถผลิตได้ทั้งที่จังหวัดสมุทรปราการ และจังหวัดระยอง ลูกค้าหลักของบริษัทในส่วนของชิ้นส่วนโลหะแผ่นขึ้นรูปในเครื่องปรับอากาศ เช่น Daikin, Mitsubishi, LG, Siam Compressor, Other

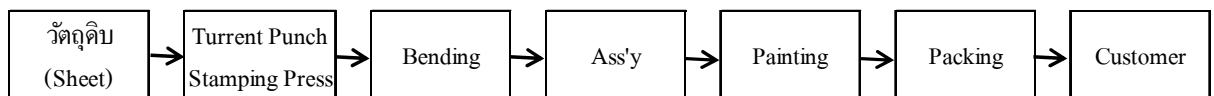


2) การตลาดและการแข่งขัน

ด้วยการรักษามาตรฐานทั้งด้านคุณภาพ การส่งมอบ และการบริการที่ดี ทำให้ได้รับความไว้วางใจจากลูกค้า ทั้งรายเก่าและรายใหม่ ในการมอบหมายงานผลิตให้เพิ่มมากขึ้น ทั้งนี้บริษัทมองว่าคู่แข่งของบริษัทก็คือลูกค้า บริษัทจึงต้องผลิตให้ดีกว่า ถูกกว่า และเร็วกว่าสิ่งที่ลูกค้าทำอยู่ และด้วยความเป็น SNC Super Store มีการผลิตที่ครบวงจร มีระบบ MINI MD บริการลูกค้าตลอดเวลา จึงสามารถช่วยแบ่งเบาภาระด้านการจัดซื้อให้กับลูกค้าได้ ส่งผลให้บริษัทมีการเจริญเติบโตควบคู่ไปกับลูกค้ามาโดยตลอด

3) การจัดหาผลิตภัณฑ์

ก กระบวนการผลิต



จากวัตถุดิบซึ่งมีลักษณะที่เป็นแบบแท่ง แบบท่อ และแบบแผ่นจะถูกส่งเข้ากระบวนการผลิต โดยใช้เครื่องจักรต่างๆ กัน มีทั้งเครื่องตัด เครื่องกลึง เครื่องดัด และเครื่องปั๊ม ซึ่งล้วนแล้วแต่เป็นเครื่องจักรที่ทันสมัย หลังจากนั้นจะนำมาประกอบหรือพ่นสี ส่งให้ลูกค้าเพื่อให้ลูกค้านำไปประกอบเป็นตัวสินค้าต่อไปยังผู้บริโภค

ข ด้านวัตถุดิบ

วัตถุดิบที่บริษัทนำมาใช้ในการผลิต ไม่ว่าจะเป็นแบบแท่ง แบบท่อ หรือแบบเป็นแผ่นก็ตาม ทั้งหมดจะเป็นไปตามตามที่ลูกค้ากำหนด ทั้งด้านคุณภาพ ราคา และแหล่งผลิต ส่วนใหญ่วัตถุดิบจะเป็นแบบมาตรฐานที่ใช้อยู่ในอุตสาหกรรมทั่วไป สำหรับแหล่งผลิตส่วนใหญ่จะนำเข้าจากต่างประเทศ ทั้งญี่ปุ่น จีน และเกาหลี ซึ่งเป็นไปตามที่ลูกค้ากำหนดไว้ เรื่องราคาของวัตถุดิบที่นำมาใช้ผลิตก็ได้มีการตกลงกันไว้แล้วกับลูกค้า ทั้งนี้เพื่อป้องกันการขาดทุนจากราคาวัตถุดิบที่มีการเปลี่ยนแปลงอยู่ตลอดเวลา

ค ด้านเครื่องจักร

เนื่องจากบริษัทมีนโยบายเป็น Super Store เพราะฉะนั้นบริษัท จึงมีเครื่องจักรที่ได้มาตรฐาน มีความทันสมัยตลอดทั้งวิธีการผลิตที่มีประสิทธิภาพ เครื่องจักรที่บริษัทใช้ผลิตอยู่ไม่ว่าจะเป็นเครื่องกลึง เครื่องดัด เครื่องปั๊ม ล้วนเป็นเครื่องที่ควบคุมด้วยระบบ CNC ทั้งสิ้น และเครื่องแต่ละขบวนการผลิตก็ยังสามารถใช้ทดแทนกันได้อีกด้วย ทั้งนี้เพื่อให้ผลิตสินค้าที่มีคุณภาพในต้นทุนที่ต่ำ นอกจากนี้บริษัทยังมีการจัดทำ Spare Part



และแผนซ่อมบำรุงประจำปี ทั้งนี้เพื่อป้องกันเครื่องจักรเสีย และให้สามารถใช้งานได้ยาวนานที่สุด เพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้า

2.2.3 ชิ้นส่วนพลาสติก (Plastic)

1) ลักษณะผลิตภัณฑ์

เป็นชิ้นส่วนพลาสติก ซึ่งผลิตโดยระบบ INJECTION MOULDING เพื่อนำไปใช้ในการประกอบเป็นเครื่องใช้ไฟฟ้า เช่น ตู้เย็น พัดลม เครื่องปรับอากาศ เป็นต้น

2) การตลาดและการแข่งขัน

ลูกค้าหลักของบริษัท เช่น Sharp, Mitsubishi, Toshiba, Daikin ซึ่งเป็นผู้ผลิตชั้นนำในธุรกิจเครื่องใช้ไฟฟ้า แม้ว่าธุรกิจในกลุ่มนี้จะมีการแข่งขันสูง แต่บริษัทสามารถเพิ่มคำสั่งซื้อชิ้นงานใหม่ๆ จากลูกค้าได้อย่างต่อเนื่อง จากการที่บริษัทรักษาระดับคุณภาพของสินค้า ต้นทุน และการส่งมอบที่ตรงเวลา (QCD : Quality Cost Delivery) นอกจากนี้บริษัทได้ลงทุนใน Software ที่ช่วยในการปรับปรุงและวิเคราะห์ปัญหาของแม่พิมพ์ที่ใช้ในขบวนการผลิต ซึ่งตอบโจทย์ให้กับลูกค้า ในการมีส่วนร่วมพัฒนาลูกค้า และการลดต้นทุน บริษัทมีนโยบายในการสร้างความพึงพอใจให้ลูกค้าโดยใช้หลักการ SNC ONE STOP SERVICE โรงงานผลิตชิ้นส่วนพลาสติกจึงเข้ามาเป็นส่วนหนึ่งในการผลักดันนโยบายดังกล่าว โดยสร้างความพึงพอใจในความรวดเร็วและประหยัดเวลา ให้กับลูกค้า เมื่อมาติดต่อซื้อชิ้นส่วนกับ SNC แล้วจะได้ชิ้นส่วนเพื่อประกอบเป็นผลิตภัณฑ์ ทั้งชิ้นส่วนโลหะและพลาสติกในคราวเดียวกัน

3) การจัดหาผลิตภัณฑ์

ก ด้านวัตถุดิบ

วัตถุดิบที่ใช้ คือ เม็ดพลาสติกชนิดต่างๆ เช่น ABS, PP, PS GP, PS HI, PE, AS เป็นต้น โดยลูกค้าจะเป็นผู้กำหนดชนิดและเกรดต่างๆ ของวัตถุดิบตามลักษณะของงาน เพื่อรักษาคุณภาพและราคา วัตถุดิบที่ใช้ส่วนใหญ่สามารถผลิตได้ในประเทศ มีเพียงวัตถุดิบชนิดพิเศษบางชนิดที่ต้องสั่งจากต่างประเทศ โดยราคาของ

วัตถุดิบจะขึ้น-ลง ตามราคาตลาด แต่ลูกค้าจะนำจำนวนการใช้ไปตกลงกับผู้ผลิตและยืนยันราคาเป็นไตรมาส ซึ่งถ้ามีการเปลี่ยนแปลงจะแจ้งล่วงหน้าเพื่อปรับราคาของชิ้นงานตามราคาวัตถุดิบที่เปลี่ยนแปลงไป ทำให้บริษัทไม่ต้องรับภาระความเสี่ยงทางด้านราคาของวัตถุดิบ

ข ด้านเครื่องจักร

เครื่องจักรที่ใช้ในการผลิตพลาสติกเป็นเครื่องจักรใหม่จากต่างประเทศซึ่งมีเทคโนโลยีการผลิตสูง การทำงานรวดเร็วและประหยัดพลังงาน ดังนั้น บริษัทจึงมีความเชื่อมั่นในประสิทธิภาพการทำงานของเครื่องจักรเป็นอย่างมากตลอดจนวิธีการบริหารจัดการในการบำรุงรักษา ทำให้เครื่องจักรสามารถใช้งานได้ดีและมีประสิทธิภาพ อีกทั้งในปีที่ผ่านมา บริษัทยังได้ลงทุนเพิ่มจำนวนเครื่องจักรเพื่อเพิ่มขีดความสามารถในการผลิต ตอบสนองความต้องการของลูกค้าที่มีแนวโน้มเพิ่มขึ้น

2.2.4 อุปกรณ์แลกเปลี่ยนความร้อน (Heat Exchanger)

2.2.4.1 อุปกรณ์แลกเปลี่ยนความร้อน (Heat Exchanger) ที่ทำจากทองแดง

1) ลักษณะผลิตภัณฑ์

ภายในเครื่องทำความเย็นภายในบ้านหรือภายในตัวอาคาร จะมีชิ้นส่วนหลักในการถ่ายเทความร้อนหรือ “คอยล์” (Heat Exchanger) ซึ่งมีทั้งคอยล์เย็นและคอยล์ร้อน ทำหน้าที่ส่งผ่านและแลกเปลี่ยนความเย็นหรือความร้อนภายในตัวเครื่องปรับอากาศ โดยทั่วไปโครงสร้างของคอยล์จะประกอบไปด้วย 3 ส่วนด้วยกันคือ

ก) แผ่นอลูมิเนียมขึ้นรูป (Aluminum Fin) ทำหน้าที่เป็นแผ่นครีบลแลกเปลี่ยนความร้อนระหว่างอากาศภายนอกกับน้ำยาทำความเย็นที่ไหลอยู่ในท่อทองแดง

ข) ท่อทองแดงดัด (Hairpin) ทำหน้าที่เป็นเส้นทางการไหลของน้ำยาทำความเย็นเพื่อให้เกิดกลไกการแลกเปลี่ยนความร้อนกับอากาศภายนอก

ค) แผ่นประกบข้าง (Side Plate) ทำหน้าที่ประกบแผ่นอลูมิเนียมและท่อทองแดงเข้าด้วยกัน และใช้เป็นตัวกลางในการจับยึดตัวคอยล์เข้ากับโครงสร้างอื่นๆ ของเครื่องปรับอากาศ

ซึ่งบริษัทมีการผลิตชิ้นส่วนหลักทั้ง 3 ส่วน และนำมาประกอบขึ้นเป็นคอยล์เย็นและคอยล์ร้อนเพื่อใช้ในกระบวนการผลิตเครื่องปรับอากาศต่อไป

2) การตลาดและการแข่งขัน

เนื่องจากลูกค้ามีการผลิตคอยล์ใช้เองส่วนหนึ่งและซื้อมาจากผู้ผลิตคอยล์อีกส่วนหนึ่ง ทำให้บริษัทต้องแข่งขันกับลูกค้าและผู้ผลิตคอยล์รายอื่น อย่างไรก็ตามบริษัทยังคงมีข้อได้เปรียบด้านต้นทุนที่ต่ำกว่าคู่แข่งอยู่พอสมควร เนื่องจากงานคอยล์เป็นงานที่บอบบางจึงมีต้นทุนการขนส่งสินค้าค่อนข้างสูง ซึ่งบริษัทเน้นผลิตคอยล์เพื่อใช้ประกอบเครื่องปรับอากาศเอง โดยการผลิตกว่า 90%เป็นการผลิตเพื่อใช้ในเครื่องปรับอากาศแบบติดหน้าต่าง (Window Type Air-Conditioner) ของลูกค้า Fujitsu General ที่บริษัทประกอบ OEM ให้ ที่เหลือจะเป็นการผลิตเพื่อใช้ประกอบเป็นเครื่องปรับอากาศที่บริษัทประกอบและจำหน่ายออกไปยังลูกค้าต่างประเทศโดยตรง (ลูกค้ากลุ่ม ODM) และเป็นการผลิตเพื่อจำหน่ายในรูปแบบของอุปกรณ์แลกเปลี่ยนความร้อนไปยังผู้ผลิตเครื่องปรับอากาศที่อยู่ภายในประเทศ

เนื่องจากอุปกรณ์แลกเปลี่ยนความร้อนของบริษัท เกือบทั้งหมดเป็นการผลิตเพื่อใช้ในเครื่องปรับอากาศที่บริษัทประกอบเองเป็นหลัก ดังนั้นสถานะการแข่งขันจะเป็นไปในลักษณะของการแข่งขันกับลูกค้า กล่าวคือ ถ้าบริษัทสามารถการควบคุมต้นทุนการผลิตให้ต่ำกว่าที่ลูกค้าผลิตเองได้ ลูกค้าก็จะยังคงให้ความไว้วางใจให้บริษัทผลิตเพื่อใช้ในเครื่องปรับอากาศของลูกค้าต่อไป ซึ่งบริษัทได้มีกิจกรรมและแผนงานในการควบคุมและปรับปรุงประสิทธิภาพในการผลิตอย่างต่อเนื่องเพื่อรักษาขีดความสามารถในการแข่งขันเอาไว้

3) การจัดหาผลิตภัณฑ์

ก กรรมวิธีการผลิตและกำลังการผลิต

1. อะลูมิเนียมแผ่นทั้งแบบไม่เคลือบสี (Bare Fin), เคลือบสารสีฟ้า (Blue Fin) หรือสีต่าง ๆ ตามที่ลูกค้าต้องการและนำมาขึ้นรูปด้วยเครื่องปั๊มขึ้นรูปอะลูมิเนียม (Fin Press) ตาม pattern ที่ลูกค้ากำหนด
2. ท่อทองแดง ประเภทท่อม้วน โดยนำมาผ่านขั้นตอนการตัดและตัดตามความยาวที่ต้องการ ด้วยเครื่องตัดและตัดท่อ (Hairpin Bender) นำอะลูมิเนียมที่ผ่านการขึ้นรูปเรียบร้อยแล้วด้วยเครื่องปั๊มอะลูมิเนียม (Fin Press) มาร้อยด้วยท่อทองแดง (Hairpin Tube) ที่ตัดไว้แล้วด้วยเครื่องตัดและตัดท่อ (Hairpin Bender) ขนาดของตัวคอยล์จะถูกตั้งไว้ด้วยโต๊ะร้อยคอยล์ด้วยกระบวนการร้อยท่อ (Insert Hairpin) นำคอยล์ที่ได้ดังกล่าวไปเข้าเครื่องอัดแน่น (Expander Machine) เพื่ออัดคอลย์ให้แน่นและได้ขนาดตรงตามข้อกำหนด หลังจากนั้นนำคอยล์ไปผ่านตู้อบร้อน (Dry oven) เพื่อขจัดน้ำมันที่มาจากกระบวนการก่อนหน้าด้วยอุณหภูมิประมาณ 160 °C เป็นเวลา 5 นาที และต่อด้วยกระบวนการประกอบคอยล์ (Coil Assembly) ด้วยการเชื่อม U-pipe และท่อเฮดเดอร์ (Header) ด้วยเครื่องเชื่อมอัตโนมัติหรือเชื่อมด้วยมือ (Auto/ Manual Brazing) โดยทุกกระบวนการผลิตคอยล์ตั้งแต่เริ่มต้นจนถึงสิ้นสุดกระบวนการจะต้องผ่านขั้นตอนการควบคุมคุณภาพที่มีมาตรฐานและตรงตาม Spec ของลูกค้า

ขนาดเส้นผ่าศูนย์กลางท่อทองแดง	กำลังการผลิตต่อเดือน (ชิ้น)
7.00 mm	20,000
7.94 mm	40,000
9.53 mm	60,000
รวม	120,000

ข การจัดหาวัตถุดิบ

วัตถุดิบที่ใช้ในการผลิตส่วนใหญ่จะเป็นมาตรฐานตามข้อกำหนด ของโรงงานผู้ผลิตวัตถุดิบเป็นหลักและยังต้องปฏิบัติตามข้อกำหนดต่างๆที่ทางโรงงานผู้ผลิตได้ถือปฏิบัติตามมาตรฐานสากล โดยระยะเวลาในการผลิตพร้อมส่งมอบจะใช้เวลาประมาณ 1-2 สัปดาห์ และ 4-5 สัปดาห์สำหรับอะลูมิเนียมขึ้นอยู่กับความยากง่ายของการผลิตวัตถุดิบ สำหรับท่อทองแดงบริษัทเลือกซื้อจากผู้ผลิตท่อทองแดงรายใหญ่ในประเทศเป็นหลัก ส่วนอะลูมิเนียมนำเข้าจากประเทศจีน ซึ่งทางบริษัทจะเป็นผู้ควบคุมวัน เวลา จำนวน ที่ต้องการให้กับผู้ผลิตวัตถุดิบเพื่อให้ผู้ผลิตส่งมอบตามกำหนด สถานการณ์ในอดีตจนถึงปัจจุบัน ราคาวัตถุดิบมีการผันผวนเป็นอย่างมากและเปลี่ยนแปลงค่อนข้างเร็ว อีกทั้งแผนการผลิตของลูกค้าก็ยังคงมีการปรับเปลี่ยนอยู่ตลอดเวลา เพื่อให้เหมาะสมกับสภาพแวดล้อม ทางบริษัทได้ทำการตกลงกับลูกค้าและผู้ผลิตวัตถุดิบในระบบการซื้อและขาย เช่น ทางบริษัทได้ทำการตกลงกับบริษัทลูกค้าในเรื่องการขายสินค้า จะใช้ราคาขายที่

เป็นค่าเฉลี่ยของราคาซื้อทองแดง 2 เดือนย้อนหลังมาขายในเดือนปัจจุบัน ซึ่งในลักษณะเดียวกันทางบริษัทก็จะทำการตกลงกับทางผู้ผลิตทองแดงว่าเราจะทำการซื้อทองแดงในราคาเฉลี่ยย้อนหลัง 2 เดือนเช่นกันเพื่อลดอัตราความเสี่ยงทางด้านราคาการซื้อขายได้มากขึ้น

ก ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม

วัตถุดิบที่ใช้ประกอบเป็นอุปกรณ์แลกเปลี่ยนความร้อน โดยส่วนใหญ่จะประกอบด้วย เหล็ก ทองแดง และอลูมิเนียม ซึ่งวัตถุดิบที่เหลือใช้จากกระบวนการผลิตจะถูกจำหน่ายออกไปยังผู้รับซื้อเศษวัสดุเพื่อนำกลับไปยังโรงงานผู้ผลิตวัตถุดิบเหล่านั้นทำการ Recycle ดังนั้นผลกระทบโดยตรงต่อสิ่งแวดล้อมจึงมีอยู่น้อยมาก ในขณะเดียวกันโรงงานที่แหลมฉบัง ซึ่งตั้งอยู่ในเขตนิคมอุตสาหกรรม จะต้องทำการตรวจวัดน้ำทิ้ง การปล่อยก๊าซ ต่างๆ ออกจากบริษัท และรายงานให้ทางการนิคมอุตสาหกรรมทราบทุกเดือน ซึ่งบริษัทก็สามารถควบคุมค่าต่างๆทางสิ่งแวดล้อมได้เป็นอย่างดี

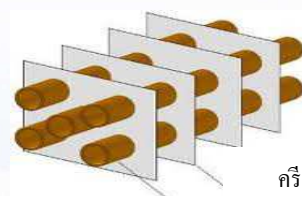
2.2.4.2 อุปกรณ์แลกเปลี่ยนความร้อน (Heat Exchanger ที่ทำจากอลูมิเนียม)

1) ลักษณะผลิตภัณฑ์

อุตสาหกรรมเครื่องปรับอากาศสำหรับที่อยู่อาศัย เป็นอุตสาหกรรมที่มีขนาดค่อนข้างใหญ่ในประเทศไทย และบริษัท เอส เอ็น ซี ฟอว์เมอร์ จำกัด (มหาชน) ก็ผลิตและจำหน่ายชิ้นส่วนต่างๆ ที่ใช้ในเครื่องปรับอากาศสำหรับที่อยู่อาศัยเป็นหลัก หนึ่งในอุปกรณ์สำคัญในเครื่องปรับอากาศก็คือ เครื่องแลกเปลี่ยนความร้อน (Heat Exchanger) ซึ่งในเครื่องปรับอากาศ 1 ชุด จะประกอบด้วย เครื่องแลกเปลี่ยนความร้อน 2 ตัวด้วยกัน คือ คอยล์เย็น (Evaporator) และคอยล์ร้อน (Condenser)

ในปัจจุบัน คอยล์ร้อน (Condenser) ที่ใช้กันอยู่ในระบบเครื่องปรับอากาศสำหรับที่อยู่อาศัยจะเป็นแบบท่อทองแดงติดด้วยแผ่นครีบริบายความร้อนอลูมิเนียม (Aluminum Fin-Copper Tube Type, F&T Type) (ดูรูปประกอบ) เป็นส่วนใหญ่ ในขณะที่ Aluminum Condenser ซึ่งใช้กันอย่างแพร่หลายในระบบเครื่องปรับอากาศสำหรับรถยนต์ ยังไม่ได้ถูกนำมาใช้ในระบบเครื่องปรับอากาศสำหรับที่อยู่อาศัยมากนัก

คอนเดนเซอร์แบบปัจจุบัน (Fin & Tube)



ท่อทองแดง
(Copper Tube)

ครีบริบายความร้อน
(Aluminum Fin)

อลูมิเนียมคอนเดนเซอร์ (Aluminum Condenser)



ท่ออลูมิเนียม (ภาพตัด)

จากปัญหาราคาทองแดงในตลาดโลกที่ผันผวนค่อนข้างมากในช่วง 5 - 6 ปีที่ผ่านมา ประกอบกับความต้องการเครื่องปรับอากาศที่มีประสิทธิภาพในการประหยัดพลังงานที่สูงขึ้น ทำให้แนวโน้มที่ผู้ผลิตเครื่องปรับอากาศสำหรับที่อยู่อาศัยจะหันมาพัฒนาผลิตภัณฑ์ของตนโดยใช้ Aluminum Condenser แทน F&T Condenser จึงมีมากขึ้นเป็นลำดับ

บริษัท เอส เอ็น ซี ฟอว์เมอร์ จำกัด (มหาชน) ได้เล็งเห็นถึงแนวโน้มของตลาดดังกล่าว จึงได้ลงทุนก่อตั้งบริษัท เอส เอ็น ซี ครีเอทีฟดี แอนโทโลจี จำกัด (SCAN) ขึ้นที่ พื้นที่ของบริษัทฯ ที่จังหวัดระยอง เพื่อผลิตและจำหน่าย Aluminum Condenser โดยใช้เทคโนโลยีจากบริษัท Keihin Thermal Corporation ประเทศญี่ปุ่น ซึ่งบริษัท Keihin เป็นผู้ผลิตอุปกรณ์และระบบปรับอากาศที่ใช้ในอุตสาหกรรมรถยนต์ชั้นนำ โดยมีลูกค้าหลักคือรถยนต์ Honda

ลักษณะเด่นของ Aluminum Condenser เมื่อเปรียบเทียบกับ F&T Condenser คือ ใช้อลูมิเนียมเป็นวัตถุดิบหลัก ซึ่งอลูมิเนียมมีน้ำหนักที่เบากว่าทองแดง และมีราคาที่ถูกกว่า มีความผันผวนของราคาน้อยกว่าทองแดงค่อนข้างมาก ประกอบกับลักษณะการออกแบบทางเดินของน้ำยาทำความเย็นที่แตกต่างกัน ทำให้ Aluminum Condenser มีพื้นที่ผิวที่สัมผัสกับน้ำยาทำความเย็นมากกว่า ส่งผลให้ประสิทธิภาพในการถ่ายเทความร้อนทำได้ดีกว่า ดังนั้น เมื่อนำเอา Aluminum Condenser ไปใช้แทน F&T Condenser ในระบบปรับอากาศสำหรับที่อยู่อาศัยจะทำให้ระบบมีประสิทธิภาพเชิงพลังงานที่สูงขึ้น และใช้ปริมาณน้ำยาทำความเย็นน้อยลงและมีน้ำหนักโดยรวมลดลง ซึ่งความแตกต่างนี้จะยังเห็นได้ชัดมากขึ้นในเครื่องปรับอากาศที่มีขนาดใหญ่ (ตั้งแต่ 12,000 BTU/hour ขึ้นไป)

อย่างไรก็ตาม อุปกรณ์ที่ทำให้ยังไม่มีการใช้ Aluminum Condenser กันอย่างแพร่หลายในระบบเครื่องปรับอากาศสำหรับที่อยู่อาศัยก็คือ ปัญหาการผุกร่อน รั่วซึมของอลูมิเนียม เมื่อถูกใช้งานไปสักระยะหนึ่งซึ่งผู้ผลิตแต่ละรายก็จะมีเทคโนโลยีในการเลือกใช้วัสดุ การออกแบบและการผลิตที่แตกต่างกันในรายละเอียด สำหรับ SCAN เองนั้น ก็ได้เล็งเห็นถึงอุปสรรคข้อนี้ จึงเป็นเหตุผลหลักที่ทางบริษัทฯ เลือกที่จะใช้เทคโนโลยีจากบริษัท Keihin ของประเทศญี่ปุ่น เพราะทาง Keihin มีความรู้และประสบการณ์ที่ยาวนานกว่า 30 ปี ในการผลิตผลิตภัณฑ์นี้ใช้ในรถยนต์ Honda และอื่นๆ มาอย่างยาวนาน นอกจากนี้ทาง SCAN ยังได้ลงทุนจัดตั้งหน่วยงานพัฒนาผลิตภัณฑ์ (Development Center) ขึ้นภายในบริษัทฯ โดย

ใช้เงินลงทุนในขั้นต้นสำหรับอาคาร, เครื่องจักรและอุปกรณ์กว่า 80 ล้านบาท เพื่อที่จะตอบสนองความต้องการของลูกค้าทั้งในด้านการออกแบบผลิตภัณฑ์ที่ตอบสนองต่อความต้องการของลูกค้าแต่ละราย สร้างความเชื่อมั่นของตัวสินค้า และปรับปรุงต้นทุนการผลิตอย่างต่อเนื่อง เพื่อเพิ่มความสามารถในการแข่งขันกับผู้ผลิตรายอื่น

2) การตลาดและการแข่งขัน

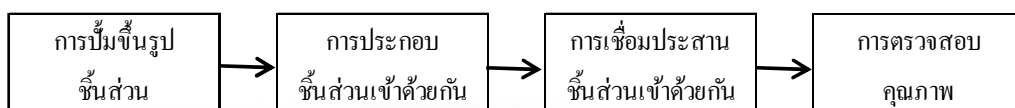
ในด้านการตลาด กลุ่มลูกค้าเป้าหมายของ SCAN ก็คือ ผู้ผลิตเครื่องปรับอากาศสำหรับที่อยู่อาศัยชั้นนำในประเทศ โดยเฉพาะผู้ผลิตจากประเทศญี่ปุ่น ซึ่งในปี 2557 ทาง SCAN ได้มีการทดสอบผลิตภัณฑ์ของเราเปรียบเทียบกับผลิตภัณฑ์ของกลุ่ม ทั้งในด้านประสิทธิภาพเชิงพลังงาน ความทนทานต่อการสึกหรอน ฯลฯ ซึ่งได้ผลเป็นที่น่าพอใจ และเราได้นำผลลัพธ์ที่ได้มานำเสนอต่อลูกค้าที่เป็นกลุ่มเป้าหมายของเรา ซึ่งก็ได้รับการตอบรับที่ดี

ในด้านการแข่งขัน ปัจจุบันมีผู้ผลิต Aluminum Condenser สำหรับเครื่องปรับอากาศที่ใช้ในที่อยู่อาศัยเพียง 4 – 5 ราย เท่านั้นในประเทศไทย ส่วนใหญ่เป็นผู้ผลิตสัญชาติเกาหลี และญี่ปุ่น เนื่องจากผลิตภัณฑ์ประเภทนี้ยังเป็นตลาดที่ค่อนข้างใหม่ ลูกค้าที่เป็นผู้ผลิตเครื่องปรับอากาศยังคงใช้งานกันไม่มากนัก แต่ทุกรายกำลังอยู่ในระหว่างการพัฒนาผลิตภัณฑ์ของตน โดยใช้ Aluminum Condenser ดังนั้นในอนาคตอีก 1 – 2 ปี ข้างหน้านี้ ตลาดของ Aluminum Condenser สำหรับเครื่องปรับอากาศมีโอกาสที่จะเติบโตอย่างมาก

3) การจัดหาผลิตภัณฑ์

ปี 2556 เป็นปีแห่งการเตรียมการของ SCAN ซึ่งทาง SCAN ได้ทำการก่อสร้างโรงงานขนาด 5,000 ตารางเมตร และได้ทำการติดตั้งเครื่องจักรที่จำเป็นสำหรับการผลิตแล้วเสร็จในช่วงไตรมาสที่ 4 ของปี 2556 โดยมีกำลังการผลิตในขั้นต้นอยู่ที่ 100,000 เครื่องต่อปี และจะเพิ่มเติมเครื่องจักรบางส่วนอีกในปี 2557 นี้ เพื่อให้มีกำลังการผลิตรวมอยู่ที่ 500,000 เครื่องต่อปี

กระบวนการผลิต Aluminum Condenser ของ SCAN จะเป็นไปดังนี้



โดยที่ชิ้นส่วนทั้งหมดจะทำจากอลูมิเนียมเป็นหลัก มีเพียงเฉพาะส่วนที่เป็นท่อน้ำยาที่ทางเข้า – ออก เท่านั้นที่จะใช้ท่อทองแดง ซึ่งวัตถุดิบทั้งหมดจะซื้อจากตัวแทนจำหน่ายในประเทศเป็นหลัก

4.3 การรับจ้างผลิตและประกอบเครื่องทำความเย็น (OEM และ ODM)

1) ลักษณะผลิตภัณฑ์

ผลิตภัณฑ์ของธุรกิจมีลักษณะที่หลากหลายขึ้นอยู่กับความต้องการของลูกค้ากลุ่มต่าง ๆ แต่ผลิตภัณฑ์โดยหลักแล้วจะเป็นเครื่องปรับอากาศทั้งแบบติดหน้าต่าง (Window Type), แบบแขวนผนัง (Wall Type) แบบฝังใต้ฝ้า (Ducted Type) ตลอดจนถึงชุดปรับอากาศขนาดใหญ่ตั้งแต่ 100,000 – 300,000 บีทียู ต่อชั่วโมง นอกจากนี้ บริษัทยังได้ร่วมมือกับลูกค้าในการพัฒนาและผลิตสินค้าที่ไม่ใช่เครื่องปรับอากาศ อาทิเช่นเครื่อง

ทำน้ำร้อน (Heat Pump Water Heater) ซึ่งจุดเด่นของบริษัทในด้านนี้คือการตอบสนองความต้องการของลูกค้าได้มากตามที่ต้องการ กล่าวคือ บริษัทสามารถปรับปรุงเปลี่ยนแปลง หรือ แม้กระทั่งออกแบบผลิตภัณฑ์ใหม่ ให้เหมาะสมตามความต้องการของลูกค้าแต่ละรายได้เป็นอย่างดี

2) การตลาดและภาวะแข่งขัน

บริษัทไม่มีนโยบายที่จะออกผลิตภัณฑ์ที่เป็นตราสินค้าของบริษัทเอง บริษัทมุ่งเน้นในธุรกิจ OEM (Original Equipment Manufacturer) และ ODM (Original Design Manufacturer) โดยทำการพัฒนาผลิตภัณฑ์ให้เหมาะสมกับความต้องการของลูกค้าแต่ละราย ซึ่งในปัจจุบันบริษัทได้ติดต่อกับลูกค้าในต่างประเทศหลายรายด้วยกัน อาทิ เช่น สาธารณรัฐอาหรับเอมิเรตส์ ออสเตรเลีย ฝรั่งเศส สหรัฐอเมริกา และ ญี่ปุ่น เป็นต้น

กลุ่มลูกค้าเป้าหมาย

1. กลุ่ม OEM ลูกค้าในกลุ่มนี้ของบริษัทประกอบด้วย

- บริษัท พูจิตีเจเนเนอรัล (ประเทศไทย) จำกัด โดยผลิตภัณฑ์ที่บริษัทฯรับจ้าง ประกอบให้เป็นเครื่องปรับอากาศแบบติดหน้าต่าง (Window Type) ขนาดตั้งแต่ 8,000 – 27,000 บีทียูต่อชั่วโมง
- บริษัทชาร์ปแอฟพลายแอนซ์ (ประเทศไทย) จำกัด โดยผลิตภัณฑ์ที่บริษัทฯรับจ้างประกอบให้เป็นชุดคอนเดนซิงยูนิต (Condensing Unit) สำหรับเครื่องปรับอากาศแบบติดกำแพงขนาดตั้งแต่ 5,000 – 9,000 บีทียูต่อชั่วโมง

2. กลุ่ม ODM ลูกค้าในกลุ่มนี้ของบริษัทฯ ประกอบด้วย

- ผู้ผลิตและผู้จำหน่าย เครื่องปรับอากาศที่มีชื่อเสียง ซึ่งในปัจจุบันบริษัทได้ ทำการพัฒนาผลิตภัณฑ์ร่วมกับลูกค้า ได้แก่ MITSUBISHI ELECTRIC, Goodman (USA), TRANE (Canada) เป็นต้น
- ผู้ออกแบบ จำหน่ายติดตั้ง และให้บริการระบบปรับอากาศ สำหรับโครงการต่างๆ ในต่างประเทศ ซึ่งลูกค้ากลุ่มนี้จะมีโครงการต่างๆ ที่รับผิดชอบอยู่ หลายหลายและมีความต้องการ ระบบปรับอากาศที่มีลักษณะเฉพาะสำหรับโครงการนั้นๆ ซึ่งในกลุ่มนี้บริษัทมีลูกค้ารายสำคัญคือ Westair Industries Inc., Sakura Air Conditioner
- ผลิตภัณฑ์ในกลุ่มที่ไม่ใช่เครื่องปรับอากาศ ซึ่งในปีนี้นับบริษัทได้เริ่มทำการผลิตสินค้ากลุ่มเครื่องทำน้ำร้อน (Air-to-Water Heat Pump) ร่วมกับลูกค้า Atlantic จากประเทศฝรั่งเศสแล้ว และกำลังพัฒนาผลิตภัณฑ์สินค้าในกลุ่มนี้ร่วมกับลูกค้าเพิ่มเติมอีกหลายรายการ

สำหรับกลุ่มลูกค้า OEM ทั้ง 2 รายนี้ซึ่งมีส่วนส่วนรวมกันมากกว่า 90% ของธุรกิจประกอบเครื่องปรับอากาศ บริษัทจะจำหน่ายสินค้าไปยังบริษัทลูกค้าที่อยู่ในประเทศโดยตรง แต่ในส่วนของกลุ่มลูกค้า ODM ซึ่งส่วนใหญ่จะอยู่ที่ต่างประเทศ อาทิ เช่น สาธารณรัฐอาหรับเอมิเรตส์ ออสเตรเลีย ฝรั่งเศส สหรัฐอเมริกา และ ญี่ปุ่น เป็นต้น บริษัทจะทำการส่งออกสินค้าไปให้ลูกค้าโดยตรง

ภาวะการแข่งขัน

จากการที่ผู้ประกอบการธุรกิจผลิตเครื่องปรับอากาศในประเทศไทยที่มีขนาดใหญ่และมีศักยภาพเท่าบริษัทมีจำนวนไม่มากนักส่วนใหญ่จะเป็นโรงงานขนาดเล็กและมีกำลังการผลิตไม่มาก ดังนั้นคู่แข่งภายในประเทศที่แท้จริงของบริษัทจึงเป็นตัวลูกค้าของบริษัทเอง บริษัทจึงต้องผลิตสินค้าที่มีคุณภาพและ

ประสิทธิภาพที่สูงกว่าด้วยต้นทุนที่ต่ำ จึงจะสามารถจูงใจให้ลูกค้ามอบความไว้วางใจให้บริษัทเป็นศูนย์กลางการผลิตเครื่องปรับอากาศได้ตลอดไป

สำหรับคู่แข่งภายนอกประเทศ ส่วนใหญ่เป็นบริษัทจากประเทศจีน ซึ่งมีต้นทุนด้านแรงงานและวัตถุดิบที่ต่ำกว่า อย่างไรก็ตาม เครื่องปรับอากาศจากประเทศจีนก็ยังคงมีภาพลักษณ์ ของสินค้าราคาถูก คุณภาพยังไม่ดีนัก ในสายตาของผู้บริโภค เมื่อเทียบกับแล้วเครื่องปรับอากาศจากไทยจะมีภาพลักษณ์ที่ดีกว่า นอกจากนี้ กฎหมายสวัสดิการแรงงานของประเทศจีนที่บังคับใช้กับนายจ้างอย่างเข้มงวดมากขึ้น ประกอบกับค่าแรงขั้นต่ำของประเทศจีนที่ปรับเพิ่มสูงขึ้น ประกอบกับปัญหาเรื่องกำแพงภาษีที่เครื่องปรับอากาศจากจีนต้องเผชิญเมื่อนำเข้าไปยังประเทศต่างๆ ก็ช่วยให้ความได้เปรียบของสินค้าจากจีนลดลง โดยเฉพาะกับประเทศต่างๆ ที่ไทยมีข้อตกลงเรื่องสิทธิประโยชน์ทางภาษี

แม้ว่าบริษัทจะมีคู่แข่งเป็นจำนวนมากในประเทศจีนและบริษัทยังมีขนาดเล็กกว่า แต่บริษัทมีประสบการณ์และความชำนาญในอุตสาหกรรมชิ้นส่วน เครื่องปรับอากาศมากกว่า 30 ปี มีบุคลากรที่มีความรู้ในการออกแบบและพัฒนา เครื่องปรับอากาศ ที่สามารถตอบสนองต่อความต้องการของลูกค้าแต่ละรายได้ ตลอดจนภาพลักษณ์ ของเครื่องปรับอากาศไทยทำให้บริษัทสามารถแข่งขันกับคู่แข่งทั้งหลายในต่างประเทศได้ ในขณะที่ผู้ผลิตที่มีชื่อเสียงระดับโลกทั้ง ญี่ปุ่น เกาหลี หรือ อเมริกา ถึงแม้ว่าจะมีเทคโนโลยีที่สูงกว่าบริษัท แต่ในขณะเดียวกัน ต้นทุนการผลิตของบริษัทเหล่านี้ก็สูงด้วยเช่นกัน

สภาพการแข่งขันในอุตสาหกรรม

ในส่วนของกลุ่ม OEM การแข่งขันกับผู้ผลิต OEM รายอื่นๆ ในประเทศยังไม่มี ทั้งนี้เนื่องจากผู้ผลิต OEM ในประเทศส่วนใหญ่ยังไม่มีกำลังการผลิตที่มากเพียงพอที่จะรองรับความต้องการของลูกค้าได้ ที่สำคัญ การที่บริษัทมีธุรกิจชิ้นส่วนของเครื่องปรับอากาศเป็นฐานอยู่แล้ว ทำให้สามารถควบคุมปัจจัยในการผลิตทั้งในด้านคุณภาพ ราคา และการส่งมอบได้ ส่งผลให้บริษัทฯ มีข้อได้เปรียบเชิงการแข่งขันมากกว่าผู้ผลิต OEM ในประเทศอยู่พอสมควร

การแข่งขันกับผู้ประกอบการภายในประเทศลักษณะของธุรกิจเครื่องปรับอากาศที่ผลิตเพื่อการส่งออกในลักษณะ ODM มีผู้ประกอบการอยู่หลายรายในประเทศไทย อาทิเช่น บริษัท ยูนิแพ็บ บริษัท Bitwise เป็นต้น โดยเกือบทั้งหมดจะเป็นบริษัทของไทย ในขณะที่ผู้ผลิตเครื่องปรับอากาศข้ามชาติที่มีชื่อเสียง (เช่น มิตซูบิชิ ไดकिन, แอลจี ฯลฯ) จะไม่เน้นในตลาดส่วนนี้มากนัก

บริษัทมีคู่แข่งหลายรายซึ่งส่วนใหญ่จะกระจายอยู่ตามเมืองต่างๆ ในประเทศจีน ซึ่งจะเน้นกลยุทธ์ ด้านราคาถูกเป็นหลัก ในขณะที่บริษัทจะไม่พยายามแข่งขันในด้านราคา แต่จะเน้นไปที่การตอบสนองต่อความต้องการของลูกค้าแต่ละรายเป็นหลัก

นอกเหนือจากนี้ บริษัทกำลังพยายามที่จะขยายธุรกิจในส่วน of ODM ให้มีขนาดใหญ่ขึ้นโดยเราจะเน้นเรื่องการพัฒนาผลิตภัณฑ์เพื่อสร้างมูลค่าเพิ่มให้กับผลิตภัณฑ์ที่บริษัทผลิต และเป็นการช่วยให้ลูกค้ามีทางเลือกมากขึ้น

ผลิตที่ถูกส่งจากการใช้ทรัพยากรที่มีอยู่ขยายวงมากขึ้น อำนาจการต่อรองมากขึ้นและกระจายความเสี่ยงจากการพึ่งพาธุรกิจใดธุรกิจหนึ่ง เกิดการชดเชยซึ่งกันและกันของกระแสรายได้แต่ละด้าน

1) ลักษณะของผลิตภัณฑ์

เป็นเครื่องมืออุปกรณ์อุตสาหกรรม (Cutting Tools) ที่ใช้ในงานกลึง กัด เจาะ เจียร ตัด ชิ้นส่วน โดยเน้นเฉพาะเครื่องมือพิเศษ (Special Tools) ที่มีส่วนประกอบของเหล็ก ทั้งสแตน คาร์ไบด์ ที่ติดหัวเพชรสังเคราะห์ หรือ PCD (Polycrystalline Diamond) มีอำนาจในการกัด เซาะ เจาะ ที่แข็งแรงเป็นพิเศษ และมีอายุการใช้งานยาวนานกว่า จึงสามารถเพิ่มประสิทธิภาพการผลิตได้มากกว่าการใช้เครื่องมือมาตรฐานทั่วไป ปัจจุบันใช้ในชิ้นส่วนที่เป็นเหล็ก และอลูมิเนียมในอุตสาหกรรมการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ ชิ้นส่วนอิเล็กทรอนิกส์ อุตสาหกรรมไม้ฝาเทียม อุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ อุตสาหกรรมสิ่งพิมพ์ รวมถึงอุตสาหกรรมต้นน้ำ อาทิ การหลอมโลหะ และการขึ้นรูปโลหะ เป็นต้น โดยเป็นการผลิตตามความต้องการของลูกค้าโดยเฉพาะ

2) การตลาดและการแข่งขัน

ในปัจจุบัน การตลาดเครื่องมือ อุปกรณ์ ที่ประกอบด้วย เหล็ก ทั้งสแตน คาร์ไบด์ (Cutting tools) มากกว่า 70% ประเทศไทยยังต้องนำเข้าเครื่องมือดังกล่าว จากต่างประเทศ อันได้แก่ ประเทศ ญี่ปุ่น เกาหลี ไต้หวัน และประเทศจีน ดังนั้น ตลาด เครื่องมือ อุปกรณ์เหล่านี้ จึงยังมีโอกาส เติบโต โดยมีเหตุผล ดังนี้

- (1) ส่วนแบ่งการตลาดโดยรวมเมื่อเทียบกับ การนำเข้า ยังมีโอกาสที่เติบโตได้อีกมาก รวมทั้งความสามารถในการแข่งขันได้ ทั้งในเรื่องของ ต้นทุน คุณภาพ และการส่งมอบที่ทำได้เร็วกว่า
- (2) แม้ว่าในปีที่ผ่านมาธุรกิจอุตสาหกรรมยานยนต์ได้รับผลกระทบจากการชะลอตัวของเศรษฐกิจก็ตาม แต่เนื่องจากการส่งออกยานยนต์สามารถเติบโตได้อีก ดังนั้นการใช้เครื่องมือตัดพิเศษนี้ยังมีความต้องการที่ไม่เปลี่ยนแปลง
- (3) ในกลุ่มเครื่องมือตัด Cutting tools ยังสามารถแตกย่อยไปอีกอีกหลายสาขา อาทิ เครื่องมือ กลึง กัด ตัด ไส เจาะ หรือไปจนถึงกลุ่มงานแม่พิมพ์ Die & Punch Dies ซึ่งบริษัท กำลังดำเนินการเตรียมแผนที่จะขยายธุรกิจ ให้ครอบคลุมมากขึ้นต่อไป

3) การจัดหาผลิตภัณฑ์

ก ด้านวัตถุดิบ

วัตถุดิบหลักที่ใช้ในการผลิต คือ เหล็กชนิดเนื้อดีคุณภาพสูง, คาร์ไบด์ (Carbide) ที่มีคุณภาพสูง รวมทั้ง PCD(Polycrystalline Diamonds , CBN(Cubic Boron Nitride) ซึ่งลูกค้าจะเป็นผู้กำหนดชนิดของวัตถุดิบที่ใช้ในแต่ละงานพร้อมส่งแบบให้กับ บริษัท ทางแผนกวางแผนผลิตเป็นผู้กำหนดเกรดของวัตถุดิบที่ใช้ให้เหมาะสมกับการนำไป ใช้งาน ของลูกค้า โดยคำนึงถึง ประสิทธิภาพการใช้งานที่ลูกค้าต้องการเป็นหลัก ซึ่งปัจจุบัน โดยวัตถุดิบส่วนใหญ่ยังคงต้องนำเข้าจากต่างประเทศ

ข ด้านเครื่องจักร

เครื่องจักรที่ใช้ในการผลิต เครื่องมือ อุปกรณ์ (Cutting tools) นั้นมีความจำเป็นต้องใช้เครื่องจักรที่มีความละเอียดสูงสุด จึงต้องใช้เครื่องจักรที่ได้ มาตรฐาน ดีที่สุด ที่นำเข้าจากต่างประเทศทั้งหมด เนื่องจากจะต้องผลิตสินค้า รวมทั้ง การหมั่นเอาใจใส่ ดูแลตามระบบ TPM (Total Preventive Maintenance)

เพื่อให้เครื่องสามารถใช้งานได้ อย่างเต็มประสิทธิภาพ อีกทั้งการคำนึงถึงสภาพแวดล้อมที่ดี โดยที่บริษัท ได้รับการรับรอง ISO 14001 จาก Moody เป็นที่เรียบร้อยแล้วเมื่อเดือนธันวาคม 2556

ค ด้านการพัฒนาทรัพยากรมนุษย์

ถือเป็นนโยบายหลักที่สำคัญเนื่องจากสินค้าของบริษัท ต้องการทักษะในการผลิตที่สูง ดังนั้น คนจึงเป็น ปัจจัยที่สำคัญที่สุดที่จะขับเคลื่อนองค์กร จึงได้กำหนดแนวคิดในการบริหารงานไว้ ดังนี้

- การดำเนินนโยบายตามแผนการสร้างเก้าอี้แก๊สน้อยหรือ Mini MD ยังคงดำเนินการต่อไป เพื่อให้เกิดผลในเชิงประจักษ์ ซึ่งในปัจจุบันได้แยกเป็น 4 กลุ่มธุรกิจ ตามผลิตภัณฑ์ เพื่อให้สามารถมีอิสระในการบริหารงาน ได้อย่างมีประสิทธิภาพ
- ได้ริเริ่มดำเนินการสร้างช่างเครื่องมือกล Cutting tools ภายใต้วามร่วมมือกับสถาบันการอาชีวศึกษา โดยได้จัดหลักสูตรทวิภาคีขึ้น เป็น ครั้งแรก ในประเทศไทย คาดว่าจะสามารถผลิตช่างเทคนิคด้านเครื่องมือ กลที่มีความเชี่ยวชาญเฉพาะด้าน สามารถตอบสนองความต้องการที่แท้ จริงของอุตสาหกรรมเครื่องมือกลนี้ได้

2.4.2 ผลิตชิ้นส่วนเครื่องซักผ้า

1) ลักษณะผลิตภัณฑ์

บริษัทผลิตชิ้นส่วนทั้งที่เป็นชิ้นส่วนโลหะและชิ้นส่วนพลาสติก ที่ใช้ประกอบทั้งภายในและภายนอกเครื่องซักผ้า เพื่อป้อนให้กับลูกค้าที่เป็นผู้ประกอบการ เครื่องซักผ้ารายใหญ่ในประเทศ

2) การตลาดและการแข่งขัน

ชิ้นส่วนโลหะสำหรับเครื่องซักผ้า ลูกค้าหลักของบริษัท คือ Electrolux ซึ่งส่วนใหญ่จะผลิตเพื่อการส่งออก และมีความต้องการที่จะโอนย้ายการผลิตมาที่ประเทศไทยมากขึ้น ซึ่งชิ้นส่วนที่ผลิตนี้ต้องการใช้เครื่องจักรใหญ่ที่มีคุณภาพและความแม่นยำสูง เช่น Turret Punch, CNC Bending Machine เป็นต้น จึงนับเป็นโอกาสที่ดีเนื่องจากบริษัทมีความพร้อมในด้านนี้อยู่แล้ว

ในส่วนของชิ้นส่วนพลาสติก ลูกค้าหลักของบริษัทคือ Sharp และ Toshiba ซึ่งขายทั้งในประเทศและต่างประเทศ ชิ้นส่วนที่ผลิตเป็นชิ้นงานขนาดใหญ่ เพื่อใช้เป็น โครงทั้งภายในและภายนอกของเครื่องซักผ้า จำเป็นต้องใช้เครื่องจักรขนาดใหญ่ ซึ่งบริษัทมีความพร้อม อีกทั้งสถานที่ผลิตอยู่ใกล้กับลูกค้าจึงไม่เป็นภาระด้านการขนส่ง

เนื่องจากลูกค้าหลักทางด้านเครื่องซักผ้าของบริษัท เป็นผู้ผลิตชั้นนำในตลาด มีศักยภาพด้านการผลิตและการแข่งขันสูง จึงเป็นช่องทางหนึ่งที่ทำให้การผลิตชิ้นส่วนของบริษัทสูงตามไปด้วย

3) การจัดหาผลิตภัณฑ์

ชิ้นส่วนโลหะ จะขึ้นรูปโดยการนำเหล็กแผ่นมาผ่านกระบวนการแปรรูป โดยใช้ Turret Punch Machine และ CNC Bending Machine แปรรูปเป็นชิ้นงานต่างๆ ตามความต้องการที่ลูกค้ากำหนด ลักษณะการแปรรูปจะเป็นขบวนการ ตัด เจาะ พับ เชื่อม หลังจากนั้นชิ้นงานบางส่วนก็จะถูกนำไปผ่านกระบวนการพ่นสี ชิ้นงานจะต้องถูกตรวจสอบคุณภาพในแต่ละขบวนการก่อนนำส่งไปยังโรงงานประกอบของลูกค้า

ชิ้นส่วนพลาสติก จะใช้เม็ดพลาสติกฉีดเข้าในแม่พิมพ์ที่ทำขึ้นมาโดยเฉพาะ โดยใช้เครื่องฉีดที่มีความแม่นยำและมีเทคโนโลยีการผลิตสูง ซึ่งบริษัทใช้เครื่องจักรใหม่ที่ทันสมัยและออกแบบมาโดยเฉพาะเพื่อตอบสนองรูปแบบใหม่ๆจากลูกค้า

ในการผลิตทั้งสองส่วนนี้ ต้องมีมาตรฐานการผลิตที่ดี และคำนึงถึงสภาพแวดล้อม ทั้งนี้บริษัทได้รับการรับรองมาตรฐานการผลิต ISO 9001 : 2008 และ ISO 14001 : 2004 รวมทั้งยังมีการทบทวนฝึกอบรมผู้ปฏิบัติการอย่างต่อเนื่องตลอดเวลา

ด้านแรงงานของกลุ่มบริษัท

บริษัทมีการผลิตชิ้นส่วนมาเป็นระยะเวลานานและก้าวขึ้นเป็น OEM ให้กับลูกค้า บริษัท มีนโยบายเพิ่มผู้บริหารระดับกลาง หรือ MINI MD เพื่อรองรับการเติบโตของบริษัท ในอนาคต โดยการจัดการอบรมหลักสูตร MINI MD ขึ้นภายในองค์กร ซึ่งใช้วิทยากรที่มีความรู้ความสามารถทั้งภายใน และภายนอกมาฝึกอบรม อีกทั้งยังมีผู้บริหารที่เปี่ยมด้วยความรู้ ความสามารถ และประสบการณ์ทางด้านเครื่องปรับอากาศ เพื่อก้าวขึ้นเป็น ODM และเพื่อลดความเสี่ยงที่จะเกิดขึ้นในอนาคต

บริษัทตระหนักดีว่าในอนาคตแรงงานในตลาดจะขาดแคลน ด้วยวิสัยทัศน์ของประธานกรรมการบริหาร จึงได้มีโครงการโรงงานในโรงเรียน และโรงเรียนในโรงงาน โดยมีการประสานงานกับสถานศึกษาชั้นนำ โดยการนำนักศึกษามาทำงานร่วมกับบริษัทตามความเหมาะสม ซึ่งโครงการนี้ถือว่าเป็นความร่วมมือกันทั้งนักศึกษา สถานศึกษา และบริษัท ซึ่งนักศึกษาได้ฝึกงานจากโรงงานที่มีมาตรฐาน และบริษัทได้แรงงานที่เดิมช่วยอีกทางหนึ่งด้วย ในส่วนพนักงานระดับต้น ทางบริษัท มีการฝึกอบรมอยู่ตลอดเวลา เพื่อให้พนักงานมีความรู้ ความชำนาญ ความสามารถ ควบคู่ไปกับการนำเครื่องจักรและวิธีการผลิตที่ทันสมัยมาใช้

บริษัท เอส เอส เอ็ม ออโต้เมชัน จำกัด (SSMA)

บริษัท เอส เอส เอ็ม ออโต้เมชัน จำกัด (SSMA) จัดตั้งขึ้นเมื่อวันที่ 26 ตุลาคม 2554 โดยการร่วมทุนระหว่างไทยกับญี่ปุ่น ด้วยทุนจดทะเบียน 100,000,000 บาท ตั้งอยู่ที่ 88/19 หมู่ที่ 2 ต.มะขามคู่ อ.นิคมพัฒนา จ.ระยอง 21180 ประกอบธุรกิจผลิตชิ้นส่วนยานพาหนะและเครื่องใช้ไฟฟ้าประเภทขึ้นรูปโลหะแผ่น โดยมีสัดส่วนการถือหุ้นดังนี้

ที่	ผู้ร่วมทุน	สัดส่วนการถือหุ้น	ทุนจดทะเบียน(บาท)
1	บริษัท เอส เอ็น ซี ฟอว์เมอร์ จำกัด (มหาชน)	49%	79,000,000
2	SUGIMOTO METAL MANUFACTURING CO., LTD	48%	76,000,000
3	MR. MASAHIRO SUGIMOTO	2%	3,000,000
3	MR. MASAYASU MASUDA	1%	3,000,000
รวม		100%	100,000,000



SSMA

1. ลักษณะธุรกิจและผลิตภัณฑ์

ธุรกิจโลหะแผ่นขึ้นรูปของ SSMA มีลักษณะเด่นที่แตกต่างจากผู้ผลิตทั่วไปในประเทศ คือ เป็นสายการผลิตที่ใช้หุ่นยนต์ (Robot Line) และสายการผลิตแบบต่อเนื่องอัตโนมัติ (Transfer Line และ Progressive Line) เป็นหลักโดยมุ่งเน้นที่จะผลิตชิ้นส่วนสำหรับอุตสาหกรรมรถยนต์และอุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้า โดยมีรายละเอียดของแต่ละกลุ่มผลิตภัณฑ์หลัก ๆ ดังนี้

1.1 ชิ้นส่วนรถยนต์

ปัจจุบัน SSMA ผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ให้กับบริษัท Suzuki Motors (Thailand), บริษัท H-One Parts (Thailand) (ชิ้นส่วนสำหรับรถยนต์ Honda และ Mitsubishi), บริษัท Kyokuyo Industrial (Thailand) (ชิ้นส่วนสำหรับรถยนต์ Nissan) และบริษัท BESTEX (Thailand) (ชิ้นส่วนสำหรับรถยนต์ Honda)

1.2 ชิ้นส่วนเครื่องใช้ไฟฟ้า

ลูกค้าหลักของบริษัทในกลุ่มนี้ได้แก่ บริษัท Mitsubishi Electric Consumer Product , บริษัท Sharp Appliances (Thailand) , บริษัท Electrolux และบริษัท SNC Former เป็นต้น

2. กลยุทธ์การตลาดและการแข่งขัน

อุตสาหกรรมรถยนต์ในประเทศไทย เป็นอุตสาหกรรมที่มีการเจริญเติบโตสูงมาก ในขณะเดียวกัน การแข่งขันในอุตสาหกรรมชิ้นส่วนโลหะแผ่นขึ้นรูปสำหรับรถยนต์ก็มีสูงมากเช่นกัน ในการที่จะก้าวขึ้นมาเป็นผู้ผลิตชั้นนำให้ได้นั้น จำเป็นที่จะต้องมียุทธศาสตร์เฉพาะที่จะใช้เป็นจุดขายสำหรับลูกค้า บริษัท SSMA จึงได้สร้างสายการผลิตที่มุ่งเน้น “คุณภาพ” (Quality) และ “ผลิตภาพ” (Productivity) โดยลงทุนใน Robot Line, Transfer Line และ Progressive Line เพื่อสร้างความเชื่อมั่นให้กับลูกค้าว่า ผลิตภัณฑ์ของบริษัท SSMA จะเป็นผลิตภัณฑ์ที่ “ถูกกว่า” “ดีกว่า” และ “เร็วกว่า” ผลิตภัณฑ์ของคู่แข่งรายอื่นๆ

บริษัท SSMA มีเป้าหมายที่จะเป็น Tier 1 Supplier สำหรับชิ้นส่วนรถยนต์ภายในปี 2557 และเราก็ได้ดำเนินการจนบรรลุเป้าหมายดังกล่าว โดยที่ในปี 2557 นี้ เราได้กลายเป็นหนึ่งในบรรดา Tier 1 Supplier ให้กับบริษัท Suzuki Motors (Thailand) ในขณะเดียวกันก็ผลิตชิ้นส่วนส่งให้กับลูกค้าทางด้านอุตสาหกรรม

เครื่องใช้ไฟฟ้า อาทิเช่น บริษัท Mitsubishi Electric Consumer Product (เครื่องปรับอากาศ), บริษัท Sharp Appliances (Thailand) (ตู้เย็น Sharp) เป็นต้น

3. การจัดหาผลิตภัณฑ์

การผลิตจะแบ่งออกเป็น 3 ขั้นตอนหลักๆ คือการตัด การบ่มขึ้นรูป และการประกอบ โดยเริ่มจากการนำโลหะแผ่นมาตัดขึ้นรูป จากนั้นนำเหล็กแผ่นดังกล่าวมาบ่มขึ้นรูปเป็นชิ้นส่วนต่างๆ และนำชิ้นส่วนต่างๆ มาเชื่อมเข้ากับชิ้นส่วนอื่นๆ ทำการตรวจสอบคุณภาพ และนำไปบรรจุเพื่อส่งมอบให้กับลูกค้าต่อไป อย่างไรก็ตามงานบางประเภทจะทำเพียงการบ่มขึ้นรูปเท่านั้น (ไม่มีการเชื่อมประกอบ)

ปัจจุบัน SSMA มีสายการผลิตทั้งสิ้น 4 สายการผลิต ดังนี้

3.1 Robot Line ประกอบด้วยเครื่อง Press ขนาด 800 ตัน และ 500 ตัน รวมทั้งสิ้น 4 เครื่อง และหุ่นยนต์ 5 ตัว



Robot Line

3.2 Transfer Line ประกอบด้วยเครื่อง Press ขนาด 500 ตัน และชุด Transfer

3.3 Progressive Line ประกอบด้วยเครื่อง Press ขนาด 250 ตัน และ 80 ตัน พร้อมทั้งชุด feeder

3.4 Tandem Line ประกอบด้วยเครื่อง Press ขนาด 300 ตัน 5 เครื่อง ขนาด 160 ตัน 1 เครื่อง และขนาด 80 ตัน 2 เครื่อง

ตัวชี้วัดผลการดำเนินงานของบริษัท

บริษัท ใช้เครื่องมือ Balanced Scorecard (BSC) ในการประเมินผลการปฏิบัติงานขององค์กร

- 1) มุมมองทางการเงิน เช่น รายได้ ผลกำไร ROA ROE
- 2) มุมมองทางลูกค้า เช่น การส่งมอบ คุณภาพของสินค้าที่ส่งมอบให้ลูกค้า ความพึงพอใจของลูกค้า
- 3) มุมมองด้านกระบวนการภายใน เช่น การใช้คน การใช้พื้นที่ จำนวนอุบัติเหตุ
- 4) การเรียนรู้และพัฒนา เช่น จำนวนการฝึกอบรมของพนักงาน อัตราการเข้าออกของพนักงาน

3. ปัจจัยความเสี่ยง

ปัจจัยความเสี่ยงในการประกอบธุรกิจของบริษัทที่อาจมีผลกระทบต่อผลตอบแทนจากการลงทุนของผู้ลงทุนอย่างมีนัยสำคัญสามารถสรุปได้ ดังนี้

3.1 ความเสี่ยงในการประกอบธุรกิจ

3.1.1 ความเสี่ยงจากความผันผวนของราคาราคาวัตถุดิบ

วัตถุดิบที่สำคัญในการผลิตของบริษัท คือ ทองแดง อลูมิเนียม ทองเหลือง เหล็กแผ่น และเม็ดพลาสติก โดยทองแดงเป็นวัตถุดิบหลักในการผลิต ซึ่งมีลักษณะเป็นสินค้าประเภท Commodity ที่ประเทศไทยต้องนำเข้าจากต่างประเทศ ราคาซื้อขายเปลี่ยนแปลงตามราคาตลาดโลก ความผันผวนของราคาทองแดงอาจส่งผลให้ต้นทุนในการผลิตของบริษัทเพิ่มสูงขึ้น อย่างไรก็ตามผู้บริหารของบริษัทได้วางแผนทางในการปฏิบัติเพื่อลดความเสี่ยงจากความผันผวนของราคาทองแดงในอนาคตโดย

1. จับคู่ราคาซื้อทองแดงให้เท่ากับต้นทุนที่ใช้กำหนดราคาขาย โดยบริษัทสามารถเลือกซื้อทองแดง ได้จากซัพพลายเออร์รายใหญ่ 3 ราย เพื่อให้ได้ราคาซื้อที่เท่ากับราคาขาย
2. ตั้งซื้อทองแดงในปริมาณที่ไม่เกินกว่าที่จะผลิตและขายให้กับลูกค้า โดยกำหนดให้มีการประชุมกับลูกค้าอย่างชัดเจนสำหรับจำนวนการซื้อและขายแต่ละเดือน
3. ควบคุมการสั่งซื้อและการบริหารสินค้าคงคลังให้มีปริมาณสินค้าคงเหลือในมือน้อยที่สุด
4. ลูกค้าสั่งจองทองแดงกับซัพพลายเออร์ โดยบริษัทจะสั่งซื้อทองแดงตามราคาของลูกค้าสั่งจองและใช้ในการกำหนดราคาขายกับลูกค้า

3.1.2 ความเสี่ยงจากการพึ่งพิงลูกค้ารายใหญ่

บริษัทมีลูกค้ารายใหญ่ 4 ราย มียอดขายได้รวมคิดเป็นสัดส่วนร้อยละ 60 หากลูกค้าเหล่านี้ยกเลิก หรือลดปริมาณการว่าจ้างลงอย่างมีนัยสำคัญ จะส่งผลกระทบต่อผลประกอบการของบริษัท อย่างไรก็ตาม บริษัท มีความสัมพันธ์อันดีกับลูกค้ารายดังกล่าว บริษัทสามารถตอบสนองความต้องการของลูกค้าได้เป็นอย่างดี ทั้งในด้านคุณภาพ ราคา การส่งมอบตรงตามกำหนดเวลา ตลอดจนการบริการทั้งก่อนและหลังการขายที่มีประสิทธิภาพ ทำให้ลูกค้ามีความเชื่อมั่นต่อบริษัท และมีแนวโน้มของการทำธุรกิจร่วมกันมากขึ้นในอนาคต โดยมีการพัฒนาผลิตภัณฑ์ (R&D) และแผนการผลิตร่วมกับลูกค้าตั้งแต่เริ่มต้น ซึ่งส่งผลให้บริษัทและลูกค้ามีความสัมพันธ์ทางธุรกิจกันอย่างแน่นแฟ้น และเพื่อเป็นการกระจายสัดส่วนการขาย บริษัทได้มีการจัดหาลูกค้าใหม่เพิ่มเติม โดยการเพิ่มฐานลูกค้าในกลุ่ม ODM และมีการพัฒนาผลิตภัณฑ์ร่วมกับลูกค้า นอกจากนี้บริษัทยัง ได้มีการเพิ่มฐานลูกค้าในกลุ่มงานส่วนอื่นๆ ส่งผลให้จำนวนลูกค้ารายย่อยของบริษัท มีจำนวนเพิ่มมากขึ้นจากปีก่อน

3.1.3 ความเสี่ยงที่ลูกค้าจะย้ายฐานการผลิตไปประเทศอื่น

กลุ่มลูกค้าหลักของบริษัท คือ ผู้ผลิตและจำหน่ายเครื่องปรับอากาศในอาคารและเครื่องปรับอากาศในรถยนต์ต่างชนิดที่มีฐานการผลิตในประเทศไทย ดังนั้นหากลูกค้าย้ายฐานการผลิตเครื่องปรับอากาศไปยังประเทศอื่นที่มีต้นทุนการผลิตที่ถูกกว่าประเทศไทยในอนาคต เช่น ประเทศจีน และประเทศเวียดนาม อาจส่งผลกระทบต่อผลการดำเนินงานของบริษัทฯ และบริษัทย่อยได้

อย่างไรก็ดี ประเทศไทยยังมีศักยภาพในการเป็นผู้ผลิตเครื่องปรับอากาศเหนือคู่แข่งในภูมิภาคเดียวกัน เนื่องจากประเทศไทยเป็นศูนย์กลางวัตถุดิบและชิ้นส่วนการผลิตของเครื่องปรับอากาศทั้งหมด ซึ่งการย้ายฐานการผลิตไปที่ประเทศอื่นนั้น อาจส่งผลกระทบต่อคุณภาพของสินค้า เช่น ท่อทองแดง เกิดสนิมจากสถานะอากาศที่ชื้น หรือหักงอเนื่องจากบรรจุภัณฑ์ และกระบวนการขนส่ง รวมถึงต้นทุนของผลิตภัณฑ์ที่เพิ่มขึ้นจากค่าขนส่งและค่าประกันภัยสินค้า

นอกจากนี้ปัจจัยสำคัญในการตัดสินใจของลูกค้าที่คงฐานการผลิตอยู่ในประเทศไทย โดยไม่ย้ายไปประเทศจีนและเวียดนาม ได้แก่ ปัญหาเรื่องลิขสิทธิ์และทรัพย์สินทางปัญญาที่รัฐบาลจีนยังไม่สามารถหามาตรการป้องกันได้ ปัญหาความขัดแย้งทางด้านเชื้อชาติซึ่งส่งผลให้การบริหารงานเกิดความไม่คล่องตัว รวมถึงยังไม่มีสาธารณูปโภคที่ครบครันและเทคโนโลยีที่ทันสมัยที่สามารถรองรับอุตสาหกรรมการผลิตต่าง ๆ ได้ อย่างมีประสิทธิภาพเทียบเท่าประเทศไทย

3.2 ความเสี่ยงด้านการเงิน

ความเสี่ยงจากอัตราแลกเปลี่ยนเงินตราต่างประเทศ

บริษัทมีการนำเข้าวัตถุดิบและการจำหน่ายสินค้าไปยังต่างประเทศ โดยมี Credit term ประมาณ 30 - 60 วัน ความผันผวนของอัตราแลกเปลี่ยนจึงอาจกระทบต่อผลการดำเนินงาน ทั้งนี้บริษัทได้พิจารณาใช้เครื่องมือทางการเงินในการบริหารความเสี่ยงดังกล่าวทั้งจำนวน โดยบริษัทมีการซื้อวัตถุดิบที่เป็นเงินตราต่างประเทศ 12% ของยอดซื้อวัตถุดิบทั้งสิ้น และยอดขายที่เป็นเงินตราต่างประเทศ 5% ของยอดขายรวม

4. ทรัพย์สินที่ใช้ในการประกอบธุรกิจ

4.1 ทรัพย์สินถาวรหลักที่ใช้ในการประกอบธุรกิจ

ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2557 ทรัพย์สินถาวรหลักที่บริษัทและบริษัทย่อยใช้ในการประกอบธุรกิจ มีรายละเอียดดังต่อไปนี้

รายละเอียด	มูลค่าสุทธิ (ลบ.)	ภาระผูกพัน
ทรัพย์สินที่ใช้ดำเนินธุรกิจหลัก		
- ที่ดินและส่วนปรับปรุงที่ดิน		
ระยอง จำนวน 4 แปลง รวม 48.5 ไร่ เป็นเจ้าของ	34.97	ปลอดภาระ
สมุทรปราการ จำนวน 2 แปลง รวม 6 ไร่ เป็นเจ้าของ	30.90	ปลอดภาระ
Top tech จำนวน 2 แปลง รวม 5 ไร่ เป็นเจ้าของ	25.80	จำนองธนาคาร
- อาคารและ โรงงาน		
สำนักงานใหญ่ เป็นเจ้าของ	69.99	ปลอดภาระ
SNC Branch 4 เป็นเจ้าของ	101.22	ปลอดภาระ
SPEC เป็นเจ้าของ	143.24	ปลอดภาระ
Top tech เป็นเจ้าของ	21.94	จำนองธนาคาร
โรงงานแห่งอื่นๆ เช่า	226.48	ปลอดภาระ
- เครื่องจักร อุปกรณ์		
เครื่องจักร เป็นเจ้าของ	1,027.94	จำนองธนาคาร 2.7 ล้านบาท
เครื่องจักร สัญญาเช่าการเงิน	15.88	ปลอดภาระ
เครื่องมือเครื่องใช้และอุปกรณ์โรงงาน เป็นเจ้าของ	132.78	ปลอดภาระ
อุปกรณ์สำนักงานและเครื่องตกแต่ง เป็นเจ้าของ	29.95	ปลอดภาระ
ยานพาหนะ เป็นเจ้าของ	15.08	ปลอดภาระ
ยานพาหนะ สัญญาเช่าการเงิน	0.7	ปลอดภาระ
สินทรัพย์ระหว่างติดตั้ง เป็นเจ้าของ	44.49	ปลอดภาระ
รวมทรัพย์สินที่ใช้ดำเนินธุรกิจหลัก	1,921.36	
ทรัพย์สินที่ใช้ประโยชน์อื่น		
- ที่ดินระยอง เพื่อใช้ในการขยายธุรกิจในอนาคต เป็นเจ้าของ	86.14	ปลอดภาระ
- โรงงานและที่ดินระยอง ให้บริษัทร่วมเช่า เป็นเจ้าของ	48.66	ปลอดภาระ
รวมทรัพย์สินที่ใช้ประโยชน์อื่น	134.80	
รวมทั้งสิ้น	2,056.16	

สรุปสัญญาที่สำคัญของบริษัท และบริษัทย่อย

ผู้เช่า	ผู้ให้เช่า	สัญญาเช่า	อายุสัญญา	สถานที่ตั้ง	เนื้อที่	อัตราค่าเช่าบาท/เดือน
1) เอส เอ็น ซี คูณลิ่ง ชัยพลาย	บจก. เคอาร์ซี คิวเวลลอป เม้นท์	อาคาร โรงงาน	3 ปี (15 พ.ค. 55- 14 พ.ค. 58)	เลขที่ 333/6 ม. 6 ต.บางเพรียง อ.บางบ่อ จ.สมุทรปราการ	8,000 ตรม.	840,000
2) อิมเมอทัลด พาร์ท	นายชลอ แก้ว สนธิ	ที่ดิน	2 ปี (1 ม.ค. 56 - 31 ธ.ค.57)	โฉนดเลขที่ 31575 ถ.ลาดห้วย ต.บางเพรียง อ.บางบ่อ สมุทรปราการ	360 ตรม.	7,000
	บจก.ศิริ โกมล พรีอเพอร์ตี้	อาคาร โรงงาน	1 ปี (1 ม.ค. 57 - 31 ธ.ค.57)	เลขที่ 242/4 ม.6 ต.บางเพรียง อ.บางบ่อ สมุทรปราการ	2,500 ตรม.	270,000
	บจก. โกดัง แสงฟ้า	อาคาร โรงงาน	2 ปี 11 เดือน (1 พ.ย. 55 - 31 ต.ค. 58)	เลขที่ 333/2 ม.6 ต.บางเพรียง อ.บางบ่อ จ.สมุทรปราการ	4,000 ตรม.	460,000
	บจก. โกดัง แสงฟ้า	อาคาร โรงงาน	3 ปี (1 ก.ย. 55 - 31 ส.ค. 58)	เลขที่ 333/4 ม.6 ต.บางเพรียง อ.บางบ่อ จ.สมุทรปราการ	9,000 ตรม.	945,000
	บจก. โกดัง จงศิริ	อาคาร โรงงาน	1 ปี (1 ม.ค. 57 - 31 ธ.ค.57)	เลขที่ 242/12 ม. 6 ต.บางเพรียง อ.บางบ่อ สมุทรปราการ	300 ตรม.	30,000
3) เอส เอ็น ซี ฟอว์เมอร์ สาขา 2	บจก. บาง เพรียงพัฒนา	อาคาร โรงงาน	3 ปี (1 ก.ย.55 - 31 ส.ค.58)	เลขที่ 128/888 ม. 1 ต.บางเสาธง อ.บางเสาธง จ.สมุทรปราการ	6,600 ตรม.	520,000
	บจก. ไทย ฮาร์ดเน็ด เซอร์วิส	อาคาร โรงงาน	1 ปี (1 ก.ย.57 - 1 ก.ย.58)	เลขที่ 129/891 ม. 1 ต.บางเสาธง อ.บางเสาธง จ.สมุทรปราการ	700 ตรม.	60,000
	บจก. บาง เพรียงพัฒนา	อาคาร โรงงาน	1 ปี (1 ต.ค.57 – 30 ก.ย. 58)	เลขที่ 128/888 ม. 1 ต.บางเสาธง อ.บางเสาธง จ.สมุทรปราการ	1,000 ตรม.	70,000
	บจก. บาง เพรียงพัฒนา	อาคาร โรงงาน	3 ปี (1 ก.ย.55 - 31 ส.ค.58)	เลขที่ 129/892 ม. 1 ต.บางเสาธง อ.บางเสาธง จ.สมุทรปราการ	1,944 ตรม. (ไม่รวมที่จอดรถ)	147,000
	บจก. บาง เพรียงพัฒนา	อาคาร โรงงาน	3 ปี (1 ก.ย.55 - 31 ส.ค.58)	เลขที่ 129/893 ม. 1 ต.บางเสาธง อ.บางเสาธง จ.สมุทรปราการ	3,200 ตรม. (ไม่รวมที่จอดรถ)	ธ.ค.55-ส.ค. 58 : 288,000
	บจก.เคอาร์ซี คิวเวลลอป เม้นท์	อาคาร โรงงาน	3 ปี (1 ก.ย.55 - 31 ส.ค.58)	333/5 ม.6 ต.บางเพรียง อ.บางบ่อ จ.สมุทรปราการ	3,600 ตรม.	414,000
4) เอส เอ็น ซี ฟอว์เมอร์ สาขา 4	การนิคม อุตสาหกรรม	ที่ดิน โรงงาน	10ปี (1 ต.ค.50 -	เลขที่ 49/40 ม. 5 นิคมอุตสาหกรรม	48 ไร่ 42.51 ตรว.	880,405

ผู้เช่า	ผู้ให้เช่า	สัญญาเช่า	อายุสัญญา	สถานที่ตั้ง	เนื้อที่	อัตราค่าเช่าบาท/เดือน
	แหลมฉบัง		30 ก.ย. 60)	แหลมฉบัง ต.ทุ่งสุขลา อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี		
5) พาราไดซ์พลาสติก	บจก.เคอาร์ซี คิวเวลลอป เม้นท์	อาคาร โรงงาน	3 ปี (1 ก.ย.55 - 31 ส.ค.58)	333/5 ม.6 ต.บางเพรียง อ.บางบ่อ จ.สมุทรปราการ	2,400 ตรม.	276,000

สินทรัพย์ไม่มีตัวตน

ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2557 บริษัท และบริษัทย่อยมีสินทรัพย์ไม่มีตัวตนประเภท software และ ค่าสิทธิในการใช้ใบอนุญาตและประโยชน์อื่นๆ จำนวน 55.09 ล้านบาท ทั้งนี้สินทรัพย์ไม่มีตัวตนแสดงตามราคาทุนหักค่าตัดจำหน่ายสะสม ค่าตัดจำหน่ายของสินทรัพย์ที่ไม่มีตัวตนคำนวณจากราคาทุนของสินทรัพย์ โดยวิธีเส้นตรงตามอายุการให้ประโยชน์โดยประมาณของสินทรัพย์ไม่มีตัวตน (รายละเอียดตามหมายเหตุประกอบงบการเงิน หัวข้อ 13)

4.2 นโยบายการลงทุนในบริษัทย่อยและบริษัทร่วม

บริษัทมีนโยบายลงทุนในบริษัทย่อยและบริษัทร่วม ที่ดำเนินธุรกิจในกลุ่มงานชิ้นส่วนยานยนต์ กลุ่มชิ้นส่วนเครื่องใช้ไฟฟ้า และกลุ่มธุรกิจที่เกี่ยวข้องกับธุรกิจเดิมของบริษัท เป็นหลัก เพื่อเสริมศักยภาพการผลิต ตอบสนองการขยายงาน และสร้างมูลค่าเพิ่มให้แก่บริษัทในระยะยาว ตลอดจนพิจารณาสิทธิประโยชน์จากการขอรับการส่งเสริมการลงทุนจาก BOI เป็นปัจจัยสำคัญร่วมด้วย

รายละเอียดของเงินลงทุนในบริษัทย่อย บริษัทร่วม และกิจการที่ควบคุมร่วมกัน แสดงไว้ในหมายเหตุประกอบงบการเงิน สำหรับปีสิ้นสุด ณ วันที่ 31 ธันวาคม พ.ศ. 2557 ข้อที่ 9-10

5. ข้อพิพาททางกฎหมาย

ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2557 บริษัทไม่มีข้อพิพาททางกฎหมาย ในคดีดังต่อไปนี้

- คดีที่อาจมีผลกระทบด้านลบต่อสินทรัพย์ของบริษัทหรือบริษัทย่อย
- คดีที่กระทบต่อการดำเนินธุรกิจของบริษัทอย่างมีนัยสำคัญ
- คดีที่มีได้เกิดจากการประกอบธุรกิจโดยปกติของบริษัท

6. ข้อมูลทั่วไป

6.1 ข้อมูลบริษัท

บริษัท เอส เอ็น ซี ฟอว์เมอร์ จำกัด (มหาชน) (“บริษัท”) ทะเบียนเลขที่ 01075 47000 371 มีชื่อย่อหลักทรัพย์ในตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทยว่า SNC เริ่มก่อตั้งเมื่อเดือนมีนาคม 2537 และนำหุ้นเข้าจดทะเบียนเป็นหลักทรัพย์จดทะเบียนในตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทยเมื่อเดือนตุลาคม 2547

บริษัทประกอบธุรกิจผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์ที่ใช้สำหรับยานพาหนะ ผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์สำหรับเครื่องทำความเย็น และรับจ้างผลิตและประกอบเครื่องทำความเย็น

ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2557 บริษัทมีทุนจดทะเบียนและเรียกชำระแล้วทั้งสิ้น 287,777,339 บาท โดยมีบริษัท เอส เอ็น ซี โฮลดิ้ง จำกัด ซึ่งเป็นบริษัทที่จดทะเบียนจัดตั้งในประเทศไทยเป็นผู้ถือหุ้นรายใหญ่โดยถือหุ้นคิดเป็นร้อยละ 30 ของหุ้นสามัญที่ออกและชำระแล้ว

บริษัทมีสำนักงานใหญ่ตั้งอยู่ที่ 333/3 หมู่ที่ 6 ต.บางเพรียง อ.บางบ่อ จ.สมุทรปราการ 10560 โทรศัพท์ 0-2763-8961-3 โทรสาร 0-2763-8964 โสมเพจบริษัท www.sncformer.com

ที่ตั้งสาขา 2 :

128/888 หมู่ที่ 1 ถ.เทพารักษ์ ต.บางเสาธง

อ.บางเสาธง จ.สมุทรปราการ 10540

โทรศัพท์ 0-2763-8961-3 โทรสาร 0-2763-8964

ที่ตั้งสาขา 4 :

49/40 หมู่ที่ 5 นิคมอุตสาหกรรมแหลมฉบัง

ต.ทุ่งสุขลา อ.ศรีราชา จ.ชลบุรี 20230

โทรศัพท์ 0-3849-3400-19 โทรสาร 0-3849-3423-4

6.2 นิติบุคคลที่บริษัทถือหุ้นตั้งแต่ร้อยละ 10 ขึ้นไปของจำนวนหุ้นที่จำหน่ายได้แล้ว

(ข้อมูล ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2557)

ชื่อและที่ตั้งบริษัท	ประเภทธุรกิจ	ทุนชำระแล้ว	สัดส่วนการถือหุ้น (%)
บริษัทย่อยที่ บริษัท เอส เอ็น ซี ฟอว์เมอร์ จำกัด (มหาชน) ถือหุ้นโดยตรง			
บริษัท เอส เอ็น ซี ไพยองซาน อีโวลูชั่น จำกัด 88/9, 88/18 หมู่ที่ 2 ต.มะขามคู่ อ.นิคมพัฒนา จ.ระยอง 21180 โทรศัพท์ 0-3889-3620-27 โทรสาร 0-3889-3618, 0-3889-3619	ผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์สำหรับ เครื่องทำความเย็น และรับจ้าง ผลิตและประกอบเครื่องทำ ความเย็น	220 ล้านบาท หุ้นสามัญ 22,000,000 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้น ละ 10 บาท	99.99%
บริษัท เอส เอ็น ซี ดูลิ่ง ชัพพลาย จำกัด 333/6 หมู่ที่ 6 ต.บางเพรียง อ.บางบ่อ จ.สมุทรปราการ 10560 โทรศัพท์ 0-2108-0360-66 (อัตโนมัติ 7 สาย)	ผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์สำหรับ เครื่องปรับอากาศที่ใช้สำหรับ ยานพาหนะ	30 ล้านบาท หุ้นสามัญ 300,000 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้น	99.99%

ชื่อและที่ตั้งบริษัท	ประเภทธุรกิจ	ทุนชำระแล้ว	สัดส่วน การ ถือหุ้น (%)
โทรสาร 0-2108-0367-8		ละ 100 บาท	
บริษัท อิมมอทัลด พาร์ท จำกัด สำนักงานใหญ่ 333/2, 333/4 หมู่ที่ 6 ต.บางเพรียง อ.บางบ่อ จ.สมุทรปราการ 10560 โทรศัพท์ 0-2108-0370-76 (อัตโนมัติ 7 สาย) โทรสาร 0-2108-0369, 0-2108-0377 ที่ตั้งสาขา 242/4 หมู่ที่ 6 ต.บางเพรียง อ.บางบ่อ จ.สมุทรปราการ 10560 โทรศัพท์ 0-2705-6750-1, 0-2706-6753-4 โทรสาร 0-2706-6952	ผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์สำหรับ เครื่องทำความเย็น	70 ล้านบาท หุ้นสามัญ 700,000 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้น ละ 100 บาท	99.99%
บริษัท พาราไดซ์ พลาสติก จำกัด 333/5 หมู่ที่ 6 ต.บางเพรียง อ.บางบ่อ จ.สมุทรปราการ 10560 โทรศัพท์ 0-2108-0378-82 โทรสาร 0-2763-8964	ผลิตชิ้นส่วนพลาสติกสำหรับ เครื่องใช้ไฟฟ้าและชิ้นส่วน ยานพาหนะ	30 ล้านบาท หุ้นสามัญ 300,000 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้น ละ 100 บาท	99.99%
บริษัท ท็อปเทค ไคมอนต์ ทูลส์ จำกัด 56 หมู่ที่ 3 ต.บางปลา อ.บางพลี จ.สมุทรปราการ 10540 โทรศัพท์ 0-2182-1275-82 โทรสาร 0-2182-1283-4	ผลิตเครื่องมือและอุปกรณ์ที่ ประกอบด้วยเหล็ก ทั้งสแตน เลสคาร์ไบด์	80 ล้านบาท หุ้นสามัญ 800,000 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้น ละ 100 บาท	60%
บริษัท เอส เอ็น ซี ครีเอทีวิตี แอนโทโลจี จำกัด 88/21-22 หมู่ที่ 2 ตำบลมะขามคู่ อำเภอนิคม พัฒนา จังหวัดระยอง โทรศัพท์ 0-3802-6750-8 โทรสาร 0-3802-6759	ผลิตชิ้นส่วนเครื่องปรับอากาศ สำหรับที่อยู่อาศัยและรถยนต์	200 ล้านบาท หุ้นสามัญ 2,000,000 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้น ละ 100 บาท	99.99%

ชื่อและที่ตั้งบริษัท	ประเภทธุรกิจ	ทุนชำระแล้ว	สัดส่วน การ ถือหุ้น (%)
บริษัท เอส เอ็น ซี แอตแลนติก สตีล ปีมพ์ จำกัด 88/18 ม.2 ต.มะขามคู่ อ.นิคมพัฒนา จ.ระยอง 21180 โทรศัพท์ 038-893620-7	ผลิตสตีลปัมพ์สำหรับเครื่องทำ น้ำร้อน	45 ล้านบาท หุ้นสามัญ 450,000 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้น ละ 100 บาท	74%
บริษัท เอส เอ็น ซี ฟลูอิ โฮลดิ อินชูลัน จำกัด 333/3 หมู่ 6 ต. บางเปรียง อ.บางบ่อ จ. สมุทรปราการ 10560 โทรศัพท์ 02 108-03670-76	ผลิตชุดท่อทองแดงหุ้มฉนวนที่ ใช้ในการติดตั้งเครื่องทำความ เย็น และ ฉนวนหุ้มท่อ	50 ล้านบาท หุ้นสามัญ 500,000 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้น ละ 100 บาท	70%
บริษัท เมโอโซะ เอสเอ็นซี พรินซ์ จำกัด 56/2 หมู่ที่ 3 ต.บางปลา อ. บางพลี จ. สมุทรปราการ โทรศัพท์ 0-2182-1280-81 โทรสาร 0-2182-1282	ผลิต และ รับ บริการ ผลิต แม่พิมพ์ที่ใช้ในการผลิต อุปกรณ์ต่างๆ ทุกชนิด	10 ล้านบาท หุ้นสามัญ 100,000 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้น ละ 100 บาท	70%
บริษัทย่อยที่ถือหุ้นโดยอ้อมผ่านบริษัท เอส เอ็น ซี ไทยองซาน อีโวลูชั่น จำกัด			
บริษัท อัลทิเมท พาร์ต จำกัด 88/18 หมู่ที่ 2 ต.มะขามคู่ อ.นิคมพัฒนา จ.ระยอง 21180 โทรศัพท์ 0-3889-3620-27 โทรสาร 0-3889-3619	ผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์สำหรับ เครื่องทำความเย็นและรับจ้าง ผลิตและประกอบเครื่องแช่แข็ง ถนอมอาหาร	40 ล้านบาท หุ้นสามัญ 400,000 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้น ละ 100 บาท	99.99%
บริษัท อินฟินิตี้ พาร์ต จำกัด 88/18 หมู่ที่ 2 ต.มะขามคู่ อ.นิคมพัฒนา จ.ระยอง 21180 โทรศัพท์ 0-3889-3619 โทรสาร 0-3889-3620	ผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์สำหรับ เครื่องทำความเย็น	20 ล้านบาท หุ้นสามัญ 200,000 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้น ละ 100 บาท	99.99%

ชื่อและที่ตั้งบริษัท	ประเภทธุรกิจ	ทุนชำระแล้ว	สัดส่วน การ ถือหุ้น (%)
บริษัทร่วม			
บริษัท เอส เอ็น ซี แอตแลนติก วอเตอร์ ฮีทเตอร์ เอเชีย จำกัด 88/9,88/18 หมู่ที่ 2 ต.มะขามคู่ อ.นิคมพัฒนา จ.ระยอง 21180 โทรศัพท์ 0-3889-3619 โทรสาร 0-3889-3620	ผลิตและขาย เครื่องทำน้ำร้อนไฟฟ้า	45 ล้านบาท หุ้นสามัญ 450,000 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้น ละ 100 บาท	49%
บริษัท พูโซ่ อินดัสตรีส์ (ไทยแลนด์) จำกัด 99/1 หมู่ที่ 3 ต.บางเสาธง อ.บางเสาธง จ.สมุทรปราการ 10540 โทรศัพท์ 0-2397-9140-50 โทรสาร 0-2397-9151-2	ผลิตชิ้นส่วนทองแดง ชิ้นส่วน โลหะ และชิ้นส่วนทองเหลือง	100 ล้านบาท หุ้นสามัญ 1,000,000 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้น ละ 100 บาท	20%
กิจการที่ควบคุมร่วมกัน			
บริษัท เอส เอส เอ็ม ออโตเมชัน จำกัด 88/19 หมู่ที่ 2 ต.มะขามคู่ อ.นิคมพัฒนา จ.ระยอง 21180 โทรศัพท์ 0-3889-3619 โทรสาร 0-3889-3620	ผลิตและแปรรูปแผ่นโลหะเป็น ชิ้นส่วนของเครื่องใช้ไฟฟ้า และยานยนต์	160 ล้านบาท หุ้นสามัญ 1,000,000 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้น ละ 100 บาท	49%

6.3 ข้อมูลบุคคลอ้างอิงอื่น

นายทะเบียนหลักทรัพย์

บริษัท ศูนย์รับฝากหลักทรัพย์ (ประเทศไทย) จำกัด
 62 อาคารตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทย ชั้น 4, 6, 7
 ถนนรัชดาภิเษก เขตคลองเตย กรุงเทพฯ 10110
 โทรศัพท์ 0-2229-2800 โทรสาร 0-2359-1259

ผู้สอบบัญชี

บริษัท เคพีเอ็มจี ภูมิภาค สอบบัญชี จำกัด
 เลขที่ 1 อาคารเอ็มไพร์ ทาวเวอร์ สาทร์ใต้
 แขวงยานนาวา กรุงเทพฯ 10120
 โทรศัพท์ 0-2677-2000 โทรสาร 0-2677-2222