

ส่วนที่ 1 การประกอบธุรกิจ

1. นโยบายและภาพรวมการประกอบธุรกิจ

บริษัท สาลี คัลเลอร์ จำกัด (มหาชน) (“บริษัท”) ก่อตั้งขึ้นเมื่อวันที่ 13 สิงหาคม 2546 โดยเป็นการร่วมลงทุนของกลุ่มผู้บริหารและพนักงานของบริษัทซึ่งนำโดยคุณธนเชสพล มงคลรัตน์ และกลุ่มบริษัท วิไอวี อินเตอร์เน็ท จำกัด เนื่องจากเล็งเห็นถึงโอกาสทางธุรกิจจากการขยายตัวอย่างต่อเนื่องของความต้องการใช้ผลิตภัณฑ์พลาสติก จึงได้ก่อตั้งบริษัท สาลี คัลเลอร์ จำกัด ขึ้น โดยมีทุนจดทะเบียนเริ่มต้น 40,000,000 บาท เพื่อประกอบธุรกิจผลิตและจำหน่ายเม็ดพลาสติกผสมสีและสารเติมแต่งแบบเข้มข้น หรือเม็ดพลาสติกมาสเตอร์แบตช์ (Masterbatch), เม็ดพลาสติกผสมสีและสารเติมแต่งสำเร็จรูป หรือเม็ดพลาสติกคอมพาวด์ (Compound) และสีผสมพลาสติกแบบชนิดผง (Dry Colorants) เพื่อจำหน่ายให้ผู้ประกอบการแปรรูปผลิตภัณฑ์พลาสติกประเภทต่าง ๆ อาทิ ถุงพลาสติก, บรรจุภัณฑ์เครื่องอุปโภคและเครื่องสำอาง, บรรจุภัณฑ์อาหาร รวมถึงชิ้นส่วนพลาสติกอื่น ๆ เช่น เฟอร์นิเจอร์ หรือเครื่องใช้ไฟฟ้า เป็นต้น ซึ่งผู้ประกอบการดังกล่าวจะนำผลิตภัณฑ์ของบริษัทไปใช้เป็นส่วนประกอบของวัตถุดิบในการผลิต เพื่อทำให้ผลิตภัณฑ์พลาสติกมีสี คุณลักษณะ และคุณสมบัติตามที่ต้องการ โดยปัจจุบัน บริษัทและบริษัทย่อยดำเนินการผลิตโดยมีโรงงาน ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมบางปู จ.สมุทรปราการ มีกำลังการผลิตรวมประมาณ 45,000 ตันต่อปี

บริษัทมีการพัฒนาผลิตภัณฑ์อย่างต่อเนื่อง โดยมีเป้าหมายสู่การเป็นผู้นำด้านวัตถุดิบสำหรับผลิตภัณฑ์พลาสติกทุกประเภท ภายใต้แนวคิด “Solution Provider” สำหรับผู้ประกอบการในอุตสาหกรรมพลาสติก ในวันที่ 31 ตุลาคม 2548 บริษัทได้ขยายการทำธุรกิจโดยการร่วมลงทุนกับบริษัท เนเชอรัลเคมีคอล จำกัด ซึ่งเป็นผู้จัดจำหน่ายเม็ดพลาสติกและสารเติมแต่งต่าง ๆ เพื่อก่อตั้งบริษัท โพลีเมอร์ริท เอเชีย จำกัด ขึ้นในสัดส่วนการถือหุ้นร้อยละ 30 : 70 ของทุนจดทะเบียน 15 ล้านบาท เพื่อผลิตมาสเตอร์แบตช์ประเภทฟิลเลอร์ (Filler Masterbatch) ในระดับชั้นความละเอียดพิเศษ (Special Grade) โดยมีกำลังการผลิตประมาณ 5,000 ตันต่อปี ซึ่งก่อนการร่วมลงทุนดังกล่าว บริษัทได้มีการผลิตและจำหน่ายมาสเตอร์แบตช์ประเภทฟิลเลอร์ในระดับชั้นความละเอียดแบบมาตรฐาน (Standard Grade) ดังนั้น การร่วมลงทุนในบริษัท โพลีเมอร์ริท เอเชีย จำกัด จึงส่งผลให้บริษัทสามารถขยายธุรกิจมาสเตอร์แบตช์ประเภทฟิลเลอร์ เนื่องจากมีความหลากหลายของระดับชั้นความละเอียดให้ลูกค้าเลือกใช้ได้มากขึ้น และสามารถเข้าถึงฐานลูกค้ากลุ่มใหม่ได้เพิ่มขึ้น

บริษัทได้เข้าทำการซื้อขายในตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทย เมื่อวันที่ 14 มิถุนายน 2554 ในราคาหุ้นละ 2.89 บาท จำนวน 30,000,000 หุ้น และ เพิ่มทุนจดทะเบียน เป็น 145,250,000 ล้านบาท และเปลี่ยนแปลงมูลค่าที่ตราไว้ของหุ้นสามัญจากหุ้นละ 100.00 บาท เป็นหุ้นละ 1.00 บาท ซึ่งทำให้จำนวนหุ้นสามัญที่จดทะเบียนไว้เพิ่มขึ้นจาก 115,250,000 หุ้น เป็น 145,250,000 หุ้น และ ดำเนินการแปรสภาพบริษัทเป็นมหาชน เพื่อนำบริษัทเข้าจดทะเบียนในตลาดหลักทรัพย์เอ็ม เอ ไอ (mai)

ปี 2555 บริษัท โพลีเมอร์ริท เอเชีย จำกัด ได้รับบัตรส่งเสริมการลงทุนจาก BOI ทำให้ บริษัท โพลีเมอร์ริท เอเชีย จำกัด ได้รับผลประโยชน์ทางภาษีเป็นระยะเวลา 8 ปี ในเดือนสิงหาคม บริษัทฯ ได้ย้ายสถานประกอบการจากที่เดิม คือ ซอยที่ดินไทย ตำบลบางพลีใหญ่ อำเภอบางพลี จังหวัดสมุทรปราการ 10540 มายัง ณ สถานประกอบการใหม่ คือ เลขที่ 858 หมู่ที่ 2 ซอย 1C/1 นิคมอุตสาหกรรมบางปู ตำบลบางปูใหม่ อำเภอเมืองสมุทรปราการ จังหวัดสมุทรปราการ 10280 เพื่อรองรับการขยายกำลังการผลิต อีกทั้งยังปรับปรุงกระบวนการผลิตให้มีความทันสมัยยิ่งขึ้น โดยการลงทุนเปลี่ยนเครื่องจักรจากเดิมเป็นการผลิตแบบลีดเป็นแบบทันสมัยมีการผลิตแบบต่อเนื่อง เพื่อให้เกิดความสม่ำเสมอในคุณภาพสินค้า ประหยัดพลังงาน อีกทั้งยังสามารถลดแรงงานคนในการผลิตได้อีกด้วย

ปี 2556 บริษัทได้จัดตั้งบริษัทย่อยเพิ่มอีก 2 บริษัทได้แก่ บริษัท คอมโพสิต เอเซีย จำกัด และบริษัท โพลี โพลีเมอร์ จำกัด เพื่อสิทธิประโยชน์ทางภาษีเนื่องจากทั้งสองบริษัทได้รับบัตรส่งเสริม โดยการลงทุนจาก BOI จะทำการขยายการผลิตประกอบกิจการผลิตเม็ดเม็ดสีขาวแบบเข้มข้นและสารเติมแต่งทางกายภาพในอุตสาหกรรมพลาสติก

เดือนมกราคม บริษัทได้เพิ่มทุนจดทะเบียนจาก 145,250,000 บาท เป็น 193,666,667 บาท โดยการออกหุ้นสามัญเพิ่มทุนจำนวน 48,416,667 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1.00 บาท ในอัตราส่วน 3 : 1 หุ้น (หุ้นสามัญเดิม 3 หุ้น ต่อ 1 หุ้นสามัญเพิ่มทุนใหม่) รวมเป็น 48,416,667 บาท

เดือนมิถุนายน บริษัทได้ออกและ เสนอขายใบสำคัญแสดงสิทธิ (Warrant) ที่จะซื้อหุ้นสามัญของบริษัทครั้งที่ 1 (COLOR-W1) ให้แก่ผู้ถือหุ้นเดิมของบริษัท และใบสำคัญแสดงสิทธิ ที่จะซื้อหุ้นสามัญของบริษัทครั้งที่ 1 (ESOP) ให้แก่กรรมการและ/หรือพนักงานของบริษัทและบริษัทย่อย และบริษัทได้เพิ่มทุนจดทะเบียนจำนวน 63,416,667 บาท จากทุนจดทะเบียนเดิม 193,666,667 บาท เป็น 257,083,334 บาท โดยการออกหุ้นสามัญเพิ่มทุนใหม่จำนวน 63,416,667 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท

ปี 2557 ในเดือนมิถุนายน บริษัทได้เพิ่มทุนจดทะเบียนจากจำนวน 257,083,334 บาท เป็น 652,343,752 บาท โดยการออกหุ้นสามัญเพิ่มทุนจำนวน 395,260,418 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1.00 บาท ดังต่อไปนี้

| ลำดับ | รายละเอียด | จำนวนหุ้น |
|-----------------------------|---|-------------|
| 1. | เพื่อเสนอขายให้แก่ผู้ถือหุ้นเดิมของบริษัทตามสัดส่วนจำนวนหุ้นที่ถืออยู่ในอัตรา 1 หุ้นเดิม ต่อ 2 หุ้นใหม่โดยเสนอขายในราคาหุ้นละ 1.00 บาท | 387,333,334 |
| 2. | เพื่อรองรับการปรับสิทธิในการใช้สิทธิของผู้ถือใบสำคัญแสดงสิทธิที่จะซื้อหุ้นสามัญของบริษัทครั้งที่ 1 (COLOR-W1) ที่ได้ออกและจัดสรรไปแล้วเมื่อวันที่ 17 มิถุนายน 255 | 6,052,084 |
| 3. | เพื่อรองรับการปรับสิทธิในการใช้สิทธิของกรรมการและพนักงานของบริษัท (ESOP) ที่จะซื้อหุ้นสามัญของบริษัทครั้งที่ 1 ที่ได้ออกและจัดสรรไปแล้วเมื่อวันที่ 17 มิถุนายน 2556 | 1,875,000 |
| รวมจำนวนหุ้นเพิ่มทุนทั้งหมด | | 395,260,418 |

1.1 นโยบาย วิสัยทัศน์ วัตถุประสงค์ เป้าหมาย หรือกลยุทธ์ในการดำเนินงานของบริษัทและบริษัทย่อย

บริษัทได้นำมาตรฐานการจัดการที่เป็นสากลมาประยุกต์ใช้ในการบริหาร เพื่อเป็นกลไกในการขับเคลื่อนกระบวนการทำงานของทุกหน่วยงาน ให้ทำหน้าที่อย่างมีประสิทธิภาพ และก่อให้เกิดประสิทธิผลอย่างสูงสุด

วิสัยทัศน์

“เป็นผู้นำการเปลี่ยนแปลงในการเพิ่มมูลค่าให้ผลิตภัณฑ์พลาสติก เพื่อส่งมอบคุณค่าให้กับผู้มีส่วนเกี่ยวข้อง”

วัตถุประสงค์

1. เพิ่มมูลค่าในทุก ๆ กิจกรรมทางธุรกิจ
2. ผู้นำการเปลี่ยนแปลง คือ หัวใจในการพัฒนาองค์กร
3. ส่งมอบสินค้าและบริการที่มีคุณค่าให้กับลูกค้า

4. การผสมผสานคุณสมบัติต่าง ๆ ของวัตถุดิบ เพื่อให้เกิดมูลค่าเพิ่มในสินค้า

เป้าหมายในการดำเนินธุรกิจ

1. สร้างความพึงพอใจให้แก่ลูกค้า ด้วยความหลากหลายของผลิตภัณฑ์คุณภาพ และการบริการที่ครบวงจร ภายใต้แนวคิด “Solution Provider”
2. มุ่งเน้นการค้นคว้า วิจัยและพัฒนาสูตรผสมวัตถุดิบและเทคนิคการผลิตร่วมกับผู้ผลิตวัตถุดิบและลูกค้า เพื่อให้ได้ผลิตภัณฑ์พลาสติกที่มีคุณภาพเหมาะแก่การใช้งาน ด้วยต้นทุนที่ยอมรับได้
3. ใช้ความสามารถและความเป็นมืออาชีพในเทคโนโลยีการผลิตฯ สร้างสมดุลระหว่างคุณภาพและประสิทธิภาพ เพื่อการเป็นผู้นำในอุตสาหกรรมพลาสติก

กลยุทธ์

1. บริษัทได้มีการลงทุนด้านการวิจัยและพัฒนาอย่างต่อเนื่องเพื่อให้สามารถแข่งขันในระดับสากล โดยเฉพาะการพัฒนาการตรวจสอบคุณภาพ ซึ่งรวมถึงสารประกอบทางเคมีที่มีในผลิตภัณฑ์ของบริษัทและลูกค้าทำให้มั่นใจว่าคุณภาพของสินค้าจะมีคุณสมบัติตามที่ลูกค้าต้องการ
2. บริษัทมุ่งเน้นการเป็น “Solution Provider” โดยการจัดเตรียมสินค้าที่หลากหลายเพื่อให้สามารถรองรับความต้องการใช้งานของลูกค้าที่แตกต่างกันได้อย่างครอบคลุมให้มากที่สุด
3. บริษัทมุ่งเน้นการผลิตสินค้าและบริการที่มีคุณภาพมาตรฐานระดับสากล เพื่อตอบสนองความพึงพอใจและส่งเสริมขีดความสามารถในการดำเนินงานของลูกค้าให้ได้สูงสุด ซึ่งเป็นการสร้างความเชื่อมั่นให้แก่ลูกค้าในการเลือกใช้ผลิตภัณฑ์และบริการของบริษัทอย่างต่อเนื่อง โดยบริษัทได้จัดตั้งฝ่ายตรวจสอบคุณภาพ (Quality Assurance) ในการทำหน้าที่ควบคุมและตรวจสอบคุณภาพสินค้าในทุกขั้นตอนการผลิต ตั้งแต่การตรวจสอบคุณภาพวัตถุดิบ การตรวจสอบคุณภาพระหว่างการผลิต การตรวจสอบคุณภาพสินค้าสำเร็จรูป ก่อนการจัดส่งสินค้าให้ลูกค้า
4. บริษัทตระหนักถึงความสำคัญของคู่ค้าและมุ่งเน้นการเติบโตอย่างยั่งยืนร่วมกัน บริษัทจึงใช้นโยบายการสร้างความสัมพันธ์ในระยะยาวกับคู่ค้า ซึ่งหมายรวมถึงลูกค้า ผู้ค้าวัตถุดิบ ตัวแทนจำหน่ายและผู้ที่มีความสัมพันธ์ทางธุรกิจอื่น ๆ โดยมีได้มุ่งเน้นเพียงธุรกรรมการซื้อขายสินค้ากันเท่านั้น บริษัทยังมีการสร้างความสัมพันธ์กับคู่ค้าโดยการจัดกิจกรรมร่วมกัน เช่น การฝึกอบรมด้านเทคนิค หรือร่วมกันกับคู่ค้าในการวิจัยและพัฒนาทั้งในด้านการเพิ่มประสิทธิภาพการผลิต การลดต้นทุนและการพัฒนาสินค้าใหม่ ตลอดจนร่วมในกิจกรรมอนุรักษ์ธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม
5. บริษัทให้ความสำคัญต่อการให้บริการลูกค้าและมุ่งเน้นให้ลูกค้าของบริษัทได้รับความพอใจสูงสุด โดยบริษัทได้จัดให้มีระบบการตรวจสอบทบทวนข้อกำหนดของสินค้าให้ได้คุณภาพมาตรฐานตามที่ตกลงและสามารถส่งมอบได้ตรงตามกำหนดที่ลูกค้าต้องการ และจัดให้มีทีมงานสำหรับให้คำแนะนำแก่ลูกค้าในการใช้สินค้าของบริษัทเป็นบริการต่อเนื่องหลังการขาย นอกจากนี้ บริษัทยังมีนโยบายให้พนักงานทำการสื่อสารกับลูกค้าทั้งทางตรงและทางอ้อมอย่างสม่ำเสมอ ทั้งในเรื่องของข้อมูลผลิตภัณฑ์ ข้อเสนอแนะ ข้อตกลง ความต้องการแก้ไขเปลี่ยนแปลงต่าง ๆ และข้อร้องเรียนจากลูกค้า เพื่อนำมาใช้เป็นข้อมูลในการปรับปรุงการให้บริการให้สามารถสร้างความพอใจสูงสุดให้แก่ลูกค้าของบริษัท

6. เพิ่มเครื่องจักรที่มีประสิทธิภาพสูง ประหยัดพลังงาน และทันสมัย เพื่อบรรลุถึงมาตรการประหยัดต่อหน่วย (Economical of scale) สามารถรองรับการผลิตสินค้าที่มีจำนวนมากขึ้น และสนองตอบต่อความต้องการของลูกค้าได้ในวงกว้างมากขึ้น

1.2 การเปลี่ยนแปลงและพัฒนาการที่สำคัญ

ในช่วง 3 ปีที่ผ่านมา บริษัทฯ มีการเปลี่ยนแปลงและพัฒนาการที่สำคัญ ดังนี้

ปี 2555

| เดือน | รายละเอียด |
|---------|---|
| เมษายน | บริษัท โพลีเมอร์ริท เอเชีย จำกัด (บริษัทย่อย) ประกอบธุรกิจประเภทผลิต Compounded Plastic และ Masterbatch เพื่อขายในประเทศ และส่งออกไปต่างประเทศ ได้รับการส่งเสริมการลงทุน จาก สำนักงานคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน (BOI) |
| สิงหาคม | บริษัท ได้ย้ายสถานประกอบการจากเดิม คือ ซอยที่ดินไทย ถนนเทพารักษ์ อำเภอบางพลี จังหวัดสมุทรปราการ 10540 มายัง ณ สถานประกอบการใหม่ คือ เลขที่ 858 หมู่ที่ 2 ซอย 1C/1 นิคมอุตสาหกรรมบางปู ตำบลบางปูใหม่ อำเภอเมือง สมุทรปราการ จังหวัดสมุทรปราการ 10280 |

ปี 2556

| เดือน | รายละเอียด |
|---------|--|
| มกราคม | บริษัทได้เพิ่มเครื่องจักร และความสามารถในการผลิตเป็น 45,000 ตันต่อปี จากแผนการเพิ่มกำลังการผลิตรวม 60,000 ตันต่อปี ณ โรงงานแห่งใหม่ |
| พฤษภาคม | <ul style="list-style-type: none"> บริษัทได้เพิ่มทุนจดทะเบียนจาก 193,666,667 บาท เป็น 257,083,334 บาท เพื่อรองรับการใช้สิทธิของผู้ถือหุ้นใบสำคัญแสดงสิทธิที่จะซื้อหุ้นสามัญของบริษัทครั้งที่ 1 จำนวน 48,416,667 หุ้น และการใช้สิทธิของกรรมการและพนักงานของบริษัทที่จะซื้อหุ้นสามัญของบริษัทครั้งที่ 1 จำนวน 15,000,000 หุ้น บริษัทได้ซื้อหุ้นสามัญและเพิ่มทุนจดทะเบียนในบริษัท คอมโพสิท เอเชีย จำกัด และบริษัท โพลี โพลีเมอร์ จำกัด โดยจ่ายชำระค่าหุ้นเพิ่มทุนร้อยละ 25 หรือคิดเป็นจำนวนเงินบริษัทละ 3,750,000 บาท |

ปี 2557

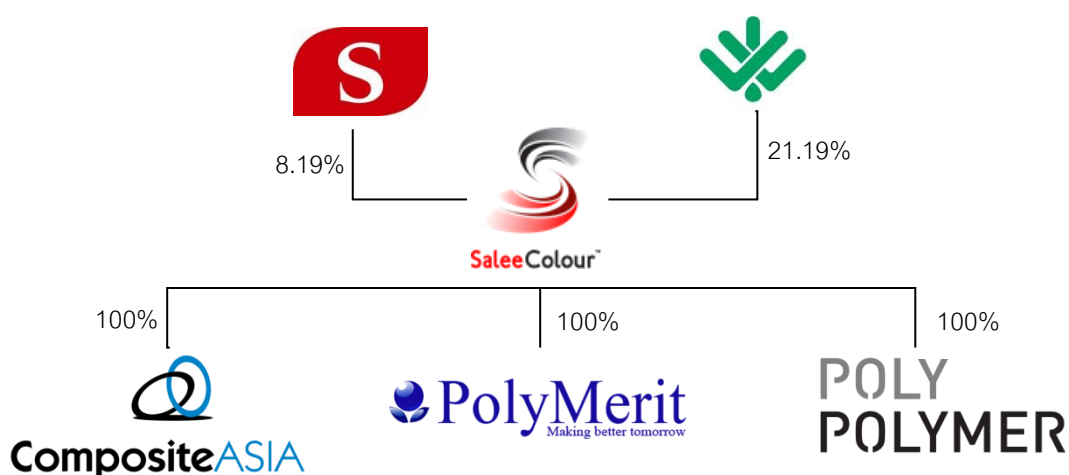
| เดือน | รายละเอียด |
|----------|---|
| มิถุนายน | <p>1. บริษัทได้เพิ่มทุนจดทะเบียนจากจำนวน 257,083,334 บาท เป็น 652,343,752 บาท โดยการออกหุ้นสามัญเพิ่มทุนจำนวน 395,260,418 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1.00 บาท</p> <ul style="list-style-type: none"> - เพื่อเสนอขายให้แก่ผู้ถือหุ้นเดิมของบริษัทตามสัดส่วนจำนวนหุ้นที่ถืออยู่ในอัตรา 1 หุ้นเดิม ต่อ 2 หุ้นใหม่ จำนวน 387,333,334 หุ้น - เพื่อรองรับการปรับสิทธิในการใช้สิทธิของผู้ถือใบสำคัญแสดงสิทธิที่จะซื้อหุ้นสามัญของบริษัทครั้งที่ 1 (COLOR-W1) จำนวน 6,052,084 หุ้น - เพื่อรองรับการปรับสิทธิในการใช้สิทธิของกรรมการและพนักงานของบริษัท (ESOP) ที่จะซื้อหุ้นสามัญของบริษัทครั้งที่ 1 จำนวน 1,875,000 หุ้น <p>บริษัทฯ ได้ชำระคืนเงินกู้ยืมจากบุคคลที่เกี่ยวข้องกัน (บริษัทชอยและ VIV Holding) จำนวนเงินรวม 100 ล้านบาท</p> |

1.3 โครงสร้างการถือหุ้นของกลุ่มบริษัท

1.3.1 บริษัทมีนโยบายแบ่งการดำเนินงานของกลุ่มบริษัท ดังนี้

- การผลิตมาสเตอร์แบตช์ประเภทฟิลเลอร์ และมาสเตอร์แบตช์หรือเม็ดพลาสติกแบบเข้มข้นสีดำ : ดำเนินการโดย บริษัท โพลีเมอร์ริท เอเชีย จำกัด
- การผลิตมาสเตอร์แบตช์สีขาว มาสเตอร์แบตช์สีต่าง ๆ และมาสเตอร์แบตช์พิเศษอื่น ๆ : ดำเนินการโดยบริษัท สาลี คัลเลอร์ จำกัด (มหาชน)

1.3.2 แผนภาพโครงสร้างการถือหุ้นของกลุ่มบริษัท



ข้อมูลของบริษัทย่อย บริษัทร่วม และบริษัทที่เกี่ยวข้อง

1. บริษัท สาลีอุตสาหกรรม จำกัด (มหาชน) ถือหุ้นในบริษัทฯ ร้อยละ 8.19
ประเภทกิจการ : รับจ้างผลิตชิ้นส่วนพลาสติก ประเภทอิเล็กทรอนิกส์และเครื่องใช้ไฟฟ้า
ที่ตั้งบริษัท : 18 หมู่ 10 ตำบลคลองสี่ อำเภอลองหลวง จังหวัดปทุมธานี
2. บริษัท วีไอวี อินเตอร์เคม จำกัด ถือหุ้นในบริษัทฯ ร้อยละ 21.19
ประเภทกิจการ : จัดจำหน่ายเคมีภัณฑ์
ที่ตั้งบริษัท : 22 ซอยสุขุมวิท 42 แขวงพระโขนง เขตคลองเตย กรุงเทพมหานคร
3. บริษัท โพลีเมอร์ริท เอเชียจำกัด บริษัทถือหุ้นร้อยละ 100
ประเภทกิจการ : ผลิตและจำหน่ายมาสเตอร์เบตซ์ประเภทฟิลเลอร์ และสีดำ
ที่ตั้งบริษัท : 858 หมู่ 2 ซอย 1C/1 นิคมอุตสาหกรรมบางปู ตำบลบางปูใหม่
อำเภอเมืองสมุทรปราการ จังหวัดสมุทรปราการ
4. บริษัท คอมโพสิท เอเชีย จำกัด บริษัทถือหุ้นร้อยละ 100 (ยังไม่เปิดดำเนินการ)
5. บริษัท โพลี โพลีเมอร์ จำกัด บริษัทถือหุ้นร้อยละ 100 (ยังไม่เปิดดำเนินการ)

1.4 ความสัมพันธ์กับกลุ่มธุรกิจของผู้ถือหุ้นรายใหญ่

บริษัทมีผู้ถือหุ้นรายใหญ่ ตามสมุดทะเบียน ณ วันที่ 27 มกราคม 2558 ดังนี้

| ลำดับที่ | ชื่อ-สกุล | จำนวนหุ้น | %ของจำนวนหุ้นทั้งหมด |
|----------|--------------------------------------|-------------|----------------------|
| 1 | บริษัท วี ไอ วี อินเตอร์เคม จำกัด | 123,230,167 | 21.19 |
| 2 | บริษัท สาลี อุตสาหกรรม จำกัด (มหาชน) | 47,659,633 | 8.20 |
| 3 | นายศศิ ศมนต์เสรินทร์ | 32,700,000 | 5.62 |
| 4 | น.ส.กัญญ์วิจิตร จิระพรทิพย์ | 30,840,982 | 5.30 |
| 5 | นายชูศักดิ์ เตชะสันติสุข | 18,000,000 | 3.10 |
| 6 | นายจิตต์ ศรีวรรณวิทย์ | 17,837,823 | 3.07 |
| 7 | นายวัชรชัย มงคลรัตน์ | 13,500,000 | 2.32 |
| 8 | นายสาทิส ตั้ววร | 13,390,000 | 2.30 |
| 9 | น.ส.ทิพรัตน์ สาครสุขศรีฤกษ์ | 12,600,000 | 2.17 |
| 10 | นายวิเชษฐ์ ศรีมนินทร์นิมิต | 11,620,000 | 2.00 |
| 11 | นายประกิต อัสวากุลจน์ | 10,933,835 | 1.88 |
| 12 | นางกัลยา ตั้งตรงศักดิ์ | 9,026,200 | 1.55 |
| 13 | นายนิพนธ์ มโนมาขงกูร | 9,000,000 | 1.55 |
| 14 | นายไพฑูรย์ ตั้งตรงศักดิ์ | 8,730,000 | 1.50 |
| 15 | น.ส.วรินทร์เพ็ญ ทองวานิช | 8,658,000 | 1.49 |
| 16 | นางวรรณวรรณ อินทรทัต | 7,557,000 | 1.30 |
| ลำดับที่ | ชื่อ-สกุล | จำนวนหุ้น | %ของจำนวนหุ้นทั้งหมด |

| | | | |
|----|------------------------------|--------------------|--------------|
| 17 | นายธนศพล มงคลรัตน์ | 7,102,826 | 1.22 |
| 18 | น.ส.เสาวนิตย์ สิริกรกาญจน์ | 6,310,000 | 1.09 |
| 19 | นายชุมพล ศรีลาเลิศ | 6,000,000 | 1.03 |
| 20 | บริษัท ไทยเอ็นวีดีอาร์ จำกัด | 5,582,180 | 0.96 |
| 21 | นายรชต ไส้บางยาง | 5,420,370 | 0.93 |
| 22 | นายขวัญชัย ญัฏฐ์เศรษฐ์ | 5,214,175 | 0.90 |
| 23 | นายเอกวุฒิ ชื่นชม | 4,953,200 | 0.85 |
| 24 | นายนิรันดร์ อัสสระนุวัฒนกุล | 3,311,459 | 0.57 |
| 25 | นายพงศ์ศักดิ์ ธรรมศุกพงษ์ | 2,991,044 | 0.51 |
| | ยอดรวม | 422,168,894 | 72.58 |

2. ลักษณะการประกอบธุรกิจของบริษัท

บริษัทได้ถูกก่อตั้งขึ้นเพื่อทำหน้าที่เป็น “Solution Provider” ให้แก่ผู้ผลิตผลิตภัณฑ์พลาสติก(Molders/Converters) ในการวิเคราะห์สูตรผสมและจัดเตรียมวัตถุดิบในรูปแบบของมาสเตอร์แบตช์และคอมพาวด์ และจัดเตรียมสีผสมพลาสติกชนิดผงเพื่อให้ลูกค้านำไปใช้ในการผลิตผลิตภัณฑ์พลาสติก รวมถึงการให้บริการในการวิเคราะห์และแนะนำกระบวนการแก้ไขปัญหาและอุปสรรค ในการใช้งานที่เกี่ยวข้องกับผลิตภัณฑ์พลาสติกทุกประเภท

ปัจจุบัน บริษัทและบริษัทย่อยมีกำลังการผลิตรวมประมาณ 45,000 ตันต่อปี โดยเน้นการผลิตในรูปแบบของมาสเตอร์แบตช์ประเภทต่าง ๆ ซึ่งแบ่งออกได้เป็น มาสเตอร์แบตช์ประเภทสีขาวและสีดำ, มาสเตอร์แบตช์ประเภทสี, มาสเตอร์แบตช์ประเภทสารเติมแต่ง และมาสเตอร์แบตช์ประเภทฟิลเลอร์ โดยผู้ผลิตผลิตภัณฑ์พลาสติกสามารถนำมาสเตอร์แบตช์ของบริษัทซึ่งเป็นเสมือนวัตถุดิบแบบเข้มข้นไปผสมกับเม็ดพลาสติกตามสัดส่วนที่กำหนดเพื่อใช้ในการผลิตสินค้าที่มีคุณลักษณะและคุณสมบัติต่าง ๆ ตรงตามที่ถูกค้าของความต้องการภายใต้ต้นทุนที่ยอมรับได้

ซึ่งนอกจากจะเป็นการอำนวยความสะดวกเนื่องจากช่วยลดขั้นตอนจากการเตรียมวัตถุดิบหลายประเภทแล้ว ยังช่วยประหยัดต้นทุนจากการวิจัยและพัฒนาอีกด้วย เนื่องจากวัตถุดิบแต่ละกลุ่มนั้นสามารถแบ่งเป็นประเภทย่อย ๆ ที่มีคุณสมบัติแตกต่างกันเป็นจำนวนมาก ดังนั้น ในการคำนวณชนิดและปริมาณของวัตถุดิบแต่ละประเภทที่จะใช้ในการผลิตจึงต้องอาศัยความรู้ความชำนาญอย่างสูงเพื่อที่จะสร้างสูตรผสมเพื่อให้ได้สินค้าที่มีคุณลักษณะ และคุณสมบัติต่าง ๆ ตามที่ต้องการ

เดิมบริษัทมีสายการผลิตสำหรับผลิตคอมพาวด์ และมาสเตอร์แบตช์ประเภทต่าง ๆ คือ มาสเตอร์แบตช์ประเภทสีขาวและสีดำ, มาสเตอร์แบตช์ประเภทสี, มาสเตอร์แบตช์ประเภทสารเติมแต่ง และมาสเตอร์แบตช์ประเภทฟิลเลอร์ โดยเป็นฟิลเลอร์ในระดับชั้นความละเอียดแบบมาตรฐาน (Standard Grade) ซึ่งมักใช้สำหรับผลิตภัณฑ์พลาสติกที่ไม่ต้องการความเรียบหรือความบางของผิวสัมผัสมากนัก เช่น ถุงบรรจุสินค้าที่มีความหนาแน่นกว่า 0.015 มิลลิเมตร หรือชิ้นส่วนพลาสติกต่าง ๆ ซึ่งฟิลเลอร์ในระดับชั้นความละเอียดแบบมาตรฐานนี้ หากนำไปรีดเป็นแผ่นบางจะให้ผิวสัมผัสที่ขรุขระ และบริษัทได้ลงทุนในบริษัท โพลีเมอร์ริทเอเชีย จำกัด เพื่อดำเนินการผลิตฟิลเลอร์ในระดับชั้นความละเอียดพิเศษ (Special Grade) ซึ่งสามารถใช้งานได้ปริมาณสูงมากกว่าปกติ (High Loading) จึงเป็นการช่วยลดต้นทุนได้มากขึ้น โดยเน้นการเจาะกลุ่มลูกค้าที่ยังไม่เคยใช้มาสเตอร์แบตช์ประเภทฟิลเลอร์มาก่อน และกลุ่มลูกค้าที่ผลิตผลิตภัณฑ์พลาสติกที่ต้องการความเรียบหรือความบางของผิวสัมผัสมากกว่าการใช้ฟิลเลอร์ในชั้นความละเอียดแบบมาตรฐาน เช่น ถุงบรรจุสินค้าที่มีความหนาแน่นกว่า 0.015 มิลลิเมตร, ถุงใส่ผักและผลไม้ในห้างสรรพสินค้า หรือแผ่นฟิล์มสำหรับบรรจุภัณฑ์ประเภทของ เป็นต้น

ต่อมา หลังจากที่ได้เข้าลงทุนในบริษัท โพลีเมอร์ริทเอเชีย จำกัด เพิ่มจากสัดส่วนร้อยละ 30 เป็นร้อยละ 99.99 ของทุนจดทะเบียน ในปี 2554 บริษัทได้มีการปรับเปลี่ยนนโยบายการผลิตโดยให้บริษัทย่อยเป็นผู้ทำการผลิตมาสเตอร์แบตช์ประเภทฟิลเลอร์ และมาสเตอร์แบตช์ประเภทสีดำ อีกทั้งดำเนินการขออนุมัติการส่งเสริมจาก BOI และได้รับบัตรส่งเสริมในปี 2555 ดังนั้น กำลังการผลิตของบริษัทในปัจจุบันจึงมีไว้สำหรับผลิตมาสเตอร์แบตช์ประเภทสีขาว, มาสเตอร์แบตช์ประเภทสีต่างๆ และมาสเตอร์แบตช์ประเภทสารเติมแต่ง รวมถึงคอมพาวด์ประเภทต่าง ๆ

บริษัท สาลี คัลเลอร์ จำกัด (มหาชน) เป็นหนึ่งในผู้นำด้านการผลิตวัตถุดิบสำหรับผลิตภัณฑ์พลาสติกในรูปแบบของเม็ดพลาสติกผสมสีและสารเติมแต่งแบบเข้มข้นหรือเม็ดพลาสติกมาสเตอร์แบตช์ (Masterbatch), เม็ดพลาสติกผสมสีและสารเติมแต่งแบบสำเร็จรูปหรือเม็ดพลาสติกคอมพาวด์ (Compound) และสีผสมพลาสติกแบบชนิดผง (Dry Colorants) เพื่อจำหน่ายให้ผู้ประกอบการแปรรูปผลิตภัณฑ์พลาสติกประเภทต่าง ๆ อาทิ ถุงพลาสติก, บรรจุภัณฑ์เครื่องอุปโภคและ

เครื่องสำอาง, บรรจุภัณฑ์อาหาร รวมถึงชิ้นส่วนพลาสติกอื่น ๆ เช่น เฟอร์นิเจอร์ หรือเครื่องใช้ไฟฟ้า เป็นต้น ซึ่งผู้ประกอบการดังกล่าวจะนำผลิตภัณฑ์ของบริษัทไปใช้เป็นส่วนประกอบของวัตถุดิบในการผลิตเพื่อนำไปแปรรูปเป็นผลิตภัณฑ์พลาสติกและจำหน่ายให้แก่เจ้าของตราสินค้าหรือผู้ที่นำไปใช้งานต่อไป

โครงสร้างรายได้

| ผลิตภัณฑ์ | ดำเนินการโดย | % การถือหุ้น | ปี 2555 รายได้ | % | ปี 2556 รายได้ | % | ปี 2557 รายได้ | % |
|--|---------------------|--------------|----------------|-------|----------------|-------|----------------|-------|
| มาสเตอร์แบตช์ ประเภทสีขาว, สีต่าง ๆ, สารเติมแต่ง และคอมพาวด์ | สาลี คัลเลอร์ | - | 609.24 | 82.62 | 324.17 | 42.41 | 363.53 | 43.93 |
| มาสเตอร์แบตช์ ประเภทฟิลเลอร์ และ สีดำ | โพลีเมอร์ริท เอเชีย | 100 | 128.15 | 17.38 | 440.36 | 57.59 | 464.02 | 56.07 |
| รวม | | | 737.39 | 100 | 764.53 | 100 | 827.55 | 100 |

2.1 ลักษณะผลิตภัณฑ์ของบริษัท มีดังต่อไปนี้

2.1.1 เม็ดพลาสติกผสมสีและสารเติมแต่งแบบเข้มข้นหรือเม็ดพลาสติกมาสเตอร์แบตช์ (Masterbatch)

เม็ดพลาสติกมาสเตอร์แบตช์เกิดจากการกระบวนการนำเม็ดพลาสติกมาผสมกับสี (Colorant) หรือสารเติมแต่ง (Additive) หรือฟิลเลอร์ (Filler) ซึ่งผ่านการวิเคราะห์และคำนวณสัดส่วนที่เหมาะสม นำมาผ่านกระบวนการหลอมและรีดเป็นเส้นพลาสติก จากนั้นจึงตัดเป็นชิ้นเล็ก ๆ ทำเป็นเม็ดมาสเตอร์แบตช์ที่มีคุณสมบัติต่าง ๆ ตามที่ลูกค้าต้องการ ทั้งในเรื่องของสี คุณสมบัติ และคุณสมบัติ ซึ่งในการใช้งานลูกค้าจะต้องนำมาสเตอร์แบตช์ไปผสมกับเม็ดพลาสติกตามสัดส่วนที่กำหนดก่อนแล้วจึงนำไปใช้ในกระบวนการแปรรูปผลิตภัณฑ์พลาสติกด้วยกรรมวิธีต่างๆ เช่น การอัดเป่าฟิล์ม (Extrusion Blow Film), การรีดเข้าแม่แบบ (Extrusion), การเป่าเข้าแม่พิมพ์ (Blow Molding) และการฉีดเข้าแม่พิมพ์ (Injection Molding) เป็นต้น

2.1.2 เม็ดพลาสติกผสมสีหรือสารเติมแต่งแบบสำเร็จรูปหรือเม็ดพลาสติกคอมพาวด์ (Compound)

เม็ดพลาสติกคอมพาวด์ เกิดจากการกระบวนการผลิตเช่นเดียวกับเม็ดพลาสติกแบบมาสเตอร์แบตช์ แต่มีความเข้มข้นในระดับที่พร้อมนำไปใช้ในการผลิตผลิตภัณฑ์พลาสติกได้ทันทีโดยมิต้องนำไปผสมกับเม็ดพลาสติกอีกในการขึ้นรูปผลิตภัณฑ์พลาสติก

การใช้วัตถุดิบในรูปแบบของคอมพาวด์ในการผลิตจะให้คุณภาพสีที่ดีที่สุดเมื่อเทียบกับการใช้วัตถุดิบในรูปแบบของมาสเตอร์แบตช์หรือการใช้วัตถุดิบตั้งแต่ต้นแต่ละประเภทมาผสมกัน เนื่องจากเม็ดพลาสติกคอมพาวด์นั้นเป็นการหลอมสีให้เข้าเป็นเนื้อเดียวกันกับเม็ดพลาสติกแล้ว เมื่อลูกค้านำไปขึ้นรูปเป็นผลิตภัณฑ์พลาสติกจึงช่วยป้องกันปัญหาความไม่สม่ำเสมอของการกระจายของสีในเนื้อพลาสติกเหมือนกรณีที่เกิดขึ้นจากการใช้วัตถุดิบในรูปแบบของมาสเตอร์แบตช์หรือการใช้ผงสี ซึ่งอาจเกิดปัญหาจากการเลือกใช้เม็ดพลาสติก (Base Resin) ที่ไม่เหมาะสมหรือเกิดจากการฟุ้งกระจาย เมื่อใช้ผงสีเป็นวัตถุดิบตั้งแต่ต้นในการผลิต ดังนั้น การผลิตสินค้าที่ให้ความสำคัญต่อความสม่ำเสมอของสี เช่น ส่วนประกอบยานยนต์ หรือชิ้นส่วนเครื่องใช้ไฟฟ้า ซึ่งมีการแยกว่าจ้างผลิตชิ้นส่วนของแต่ละส่วนประกอบในผู้ผลิตหลาย ๆ ราย แล้วจึงนำมา

ประกอบรวมกัน จึงมักใช้คอมพาวด์เป็นวัตถุดิบในการผลิต เพื่อให้ส่วนประกอบต่าง ๆ เมื่อนำมาประกอบรวมกันแล้วให้สีที่สม่ำเสมอขึ้นนั่นเอง

2.1.3. สีผสมพลาสติกชนิดผง (Dry Colorants)

นอกจากการผลิตวัตถุดิบสำหรับผลิตภัณฑ์พลาสติกในรูปแบบของเม็ดพลาสติกมาสเตอร์แบตช์และเม็ดพลาสติกคอมพาวด์แล้ว บริษัทยังมีการผลิตและจำหน่ายสีผสมพลาสติกชนิดผง (Dry Colorants) สำหรับให้ลูกค้าของบริษัทนำผงสีดังกล่าวไปใช้ในกระบวนการผลิตสินค้าของตน โดยลูกค้าของบริษัทจะนำผงสีไปผสมกับวัตถุดิบตั้งต้นประเภทอื่น ๆ เช่น เม็ดพลาสติก สารเติมแต่ง และ ฟิลเลอร์ตามสัดส่วน เพื่อใช้เป็นวัตถุดิบในกระบวนการขึ้นรูปผลิตภัณฑ์พลาสติก ผลิตภัณฑ์สีผสมพลาสติกที่บริษัทผลิตและจำหน่ายสามารถแบ่งเป็นกลุ่มหลัก ได้แก่ สีย้อม (Dye stuff) และผงสี (Pigment)

ในการผลิตสีพลาสติกชนิดผง (Dry Colorants) นั้น สามารถใช้สีแต่ละกลุ่มผสมกันภายในกลุ่ม เช่น สีย้อมผสมสีย้อม หรือผสมกันข้ามกลุ่ม เช่น สีย้อมผสมผงสี เพื่อให้ได้สีพลาสติกชนิดผงตามต้องการก็ได้ อย่างไรก็ตาม ในการเลือกใช้สีผสมพลาสติกนั้น จะต้องพิจารณาถึงความเหมาะสมของประเภทของเม็ดพลาสติกที่จะใช้เป็นเนื้อพลาสติกด้วย เนื่องจากสารสีแต่ละประเภทมีคุณสมบัติในการใช้แตกต่างกัน

การเลือกใช้สีของผลิตภัณฑ์พลาสติกนับเป็นปัจจัยสำคัญอย่างหนึ่งด้านการตลาดของสินค้าที่จะชักจูงให้ผู้บริโภคให้ความสนใจต่อผลิตภัณฑ์นั้น ๆ บริษัทจึงให้ความสำคัญต่อการพัฒนาสีรุ่นใหม่ ๆ อย่างต่อเนื่อง รวมถึงการให้บริการเทียบสีตามตัวอย่าง (Colour matching) ทั้งเพื่อจำหน่ายให้แก่ลูกค้าในรูปแบบของสีผสมพลาสติกซึ่งนำไปใช้ในกระบวนการผลิตโดยตรง และการพัฒนาสีสำหรับนำไปใช้ในการผลิตมาสเตอร์แบตช์ของบริษัท

2.2 การตลาดและภาวะการแข่งขัน

2.2.1 คุณลักษณะการตลาด

อุตสาหกรรมพลาสติกเป็นอุตสาหกรรมสนับสนุนที่สำคัญต่ออุตสาหกรรมปลายทางต่างๆ ของประเทศไทย อาทิ อุตสาหกรรมยานยนต์ อุตสาหกรรมเครื่องไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ อุตสาหกรรมบรรจุภัณฑ์ อุตสาหกรรมก่อสร้าง ตลอดจนสินค้าอุปโภค บริโภค เป็นต้น แต่ในปัจจุบันพบว่าประเทศไทยประสบปัญหาด้านการแข่งขัน คู่แข่งทางการค้าในต่างประเทศมีข้อได้เปรียบทั้งต้นทุนและเทคโนโลยี ทำให้อุตสาหกรรมพลาสติกของไทยมีอัตราการเติบโตที่ชะลอตัวลง

จากข้อมูลของสำนักงานเศรษฐกิจอุตสาหกรรม กระทรวงอุตสาหกรรมระบุว่า โรงงานผลิตผลิตภัณฑ์พลาสติกในประเทศไทยมีจำนวนประมาณ 5,000 โรงงาน ซึ่งส่วนใหญ่เป็นโรงงานขนาดเล็ก มีเพียงร้อยละ 10 เท่านั้นที่เป็นโรงงานขนาดใหญ่ โดยมีส่วนของโครงสร้างต้นทุนในการผลิตประกอบด้วยวัตถุดิบ (เม็ดพลาสติก) ร้อยละ 70 แรงงานร้อยละ 10-15 พลังงานร้อยละ 5 - 8 ที่เหลือเป็นค่าใช้จ่ายอื่น ๆ ร้อยละ 10-15

เศรษฐกิจโลกในปี 2557 ภาพรวมเศรษฐกิจของโลกยังประสบกับภาวะชะลอตัว เศรษฐกิจบางภูมิภาค ขยายตัวเพิ่มขึ้นจากปี 2556 เศรษฐกิจสหรัฐฯ ขยายตัวดีขึ้นอย่างต่อเนื่อง ปัญหาการว่างงานลดลงอย่างต่อเนื่อง เศรษฐกิจสหภาพยุโรปขยายตัวในอัตราที่ต่ำ และมีปัญหาอัตราการว่างงานยังคงอยู่ในระดับสูงและอาจเข้าสู่ภาวะเงินฝืด ในภูมิภาคเอเชีย เศรษฐกิจญี่ปุ่นกำลังประสบปัญหาชะลอตัว เศรษฐกิจจีนชะลอตัวเช่นกัน สถานการณ์การเงินโลกธนาคารกลางหลาย ๆ ประเทศ มีแนวโน้มคงอัตราดอกเบี้ยนโยบายให้อยู่ในระดับต่ำ เนื่องจากอัตราเงินเฟ้อยังคงอยู่ในระดับต่ำ

แนวโน้มภาคอุตสาหกรรมไทยปี 2558 ภาพรวมอุตสาหกรรมไทย ปี 2558 คาดว่าจะ มีการขยายตัวที่ดีขึ้น จากแนวโน้มการฟื้นตัวของเศรษฐกิจและปริมาณการค้าโลกในปี 2558 การ ฟื้นตัวของการลงทุน การปรับฐานสู่ภาวะปกติของอุตสาหกรรมรถยนต์ ปี 2557 และการลดลงของราคาน้ำมันในตลาดโลกซึ่งทำให้คาดการณ์ในปี 2558 อุตสาหกรรมจะขยายตัวอย่างต่อเนื่อง

สถานการณ์ราคาน้ำมันโลกมีแนวโน้มลดลงอย่างต่อเนื่องอันเป็นผลมาจากกลุ่มประเทศ โอเปกตัดสินใจคงกำลังการผลิต และประเทศอิรักสามารถส่งออกน้ำมันดิบได้เพิ่มขึ้น รวมถึงในปีที่แล้ว สหรัฐฯ สามารถผลิตน้ำมันดิบจากชั้น หินดินดาน (Shale oil) จึงส่งผลให้อุปทานน้ำมันโลกยังคงล้นตลาด

ส่วนด้านอุปสงค์ในประเทศเพิ่มขึ้นจากการ ใช้จ่ายเพื่อการอุปโภคบริโภคของครัวเรือน จากการใช้จ่ายในสินค้าไม่คงทนและหมวดบริการปรับตัวขึ้นหลังจากสถานการณ์ด้านการเมืองมีความชัดเจนมากขึ้น รวมทั้งรายได้นอกภาค เกษตรอยู่ในเกณฑ์ที่ดีและอัตราเงินเฟ้อที่มีแนวโน้มลดลง ส่งผลต่อความเชื่อมั่นของผู้บริโภคและ การใช้จ่ายมากยิ่งขึ้น สอดคล้องกับดัชนีความเชื่อมั่นของผู้บริโภคเกี่ยวกับภาวะเศรษฐกิจโดยรวม ที่ปรับตัวเพิ่มขึ้น นอกจากนี้การลงทุนภาคเอกชนมีการขยายตัวในหมวดเครื่องจักรเครื่องมือ สำหรับการส่งออกและการนำเข้าสินค้าและบริการสุทธิลดลง เนื่องจากการส่งออกสินค้าและ บริการลดลงมากกว่าการนำเข้าสินค้าและบริการ

อุตสาหกรรมผลิตภัณฑ์พลาสติกเป็นอุตสาหกรรมปลายน้ำของอุตสาหกรรมปิโตรเคมี โดยการผลิต ชิ้นส่วนพลาสติก ผลิตภัณฑ์พลาสติกจะมีการใช้วัตถุดิบหลักคือเม็ดพลาสติกชนิดต่างๆ ตามความต้องการของลูกค้า ถ้าคุณสมบัติที่ได้จากเม็ดพลาสติกยังไม่เพียงพอต่อการใช้งาน จะมีการปรับปรุงเพิ่มเติม เช่น การเติมสีหรือ ใส่สารเคมี เติมน้ำมันอื่นๆ ซึ่งเป็นสินค้าหลักของทางบริษัท จากนั้น จะทำการผสมกันแล้วทำการหลอมเพื่อเตรียม กระบวนการขึ้น รูปซึ่งมีหลากหลาย เช่น การฉีด (Injection) การรีดหรือดึง(Extrusion) การเป่า (Blow) เป็นต้น

บริษัทมีการจำหน่ายสินค้าในประเทศเป็นหลัก คิดเป็นสัดส่วนประมาณร้อยละ 80 ของรายได้จากการขายของบริษัท ในปี 2557 ซึ่งการจำหน่ายสินค้าในประเทศนั้น บริษัทจะใช้ช่องทางการจำหน่ายโดยตรงให้แก่ลูกค้าซึ่งได้แก่ ผู้ประกอบการแปรรูปผลิตภัณฑ์พลาสติกต่าง ๆ ปัจจุบันบริษัทยังเพิ่มช่องทางการจัดจำหน่ายโดยการขายผ่านผู้จัดจำหน่ายเม็ดพลาสติกเพื่อเพิ่มศักยภาพในการจัดจำหน่ายให้ครอบคลุมมากยิ่งขึ้น

2.2.2 ภาวะการแข่งขัน

ทางบริษัทประเมินภาวะการแข่งขันในอุตสาหกรรมสูงขึ้นทั้งการเพิ่มขึ้นของจำนวนผู้ผลิตกำลังการผลิตในประเทศ และ ในปี 2558 จะมีการเริ่มต้นของการเปิดเขตการค้าเสรีอาเซียน(AEC) ทำให้มีโอกาสที่สินค้าจากต่างประเทศจะมีขีดความสามารถในการแข่งขันกับอุตสาหกรรมในประเทศได้มากขึ้น ในทางตรงกันข้าม ทางบริษัทมีโอกาสในการขยายสัดส่วนการส่งออกให้มีปริมาณเพิ่มมากขึ้นได้ในอนาคต

บริษัท สาลี คัลเลอร์ จำกัด (มหาชน) และบริษัทย่อยนั้น มีเป้าหมายสู่การเป็นผู้นำด้านวัตถุดิบสำหรับผลิตภัณฑ์พลาสติก ภายใต้แนวคิด “Compound Values” ซึ่งมุ่งเน้นการจำหน่ายสินค้าที่หลากหลายและครอบคลุมเพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้าให้ได้มากที่สุด ทั้งลูกค้าที่มีความต้องการสินค้าแบบทั่วไป (Commodity) เช่น มาสเตอร์แบดซ์ประเภทสีขาว, สีดำ และฟิลเลอร์ หรือลูกค้าที่มีความต้องการสินค้าที่มีลักษณะเฉพาะ เช่น มาสเตอร์แบดซ์ประเภทสี และสารเติมแต่ง นอกจากนี้ บริษัทยังสามารถรองรับคำสั่งซื้อแบบเฉพาะเจาะจงของลูกค้า (Made To Order) ซึ่งต้องการสินค้าที่หลากหลายประเภทภายใต้คำสั่งซื้อเดียวกันได้อีกด้วย

2.3 การจัดหาวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์

2.3.1 บริษัทมีการจัดหาวัตถุดิบทั้งจากในประเทศและต่างประเทศ โดยจะพิจารณาถึงคุณภาพ ต้นทุน และระยะเวลาส่งมอบเป็นสำคัญ บริษัทมีการนำเข้าวัตถุดิบประเภทที่ไม่สามารถจัดหาได้ในประเทศ หรือจัดหาได้ในราคาที่ต่ำกว่าในประเทศ นอกจากนี้ บริษัทยังมีนโยบายการนำเข้าวัตถุดิบเพื่อใช้เป็นเครื่องมือในการลดความเสี่ยงจากอัตราแลกเปลี่ยนอีกด้วย (Natural Hedge)

สำหรับวัตถุดิบหลักที่ใช้ในการผลิตผลิตภัณฑ์ของบริษัท มีดังต่อไปนี้

- 1) เม็ดพลาสติก (Resin) นับเป็นวัตถุดิบหลักในการผลิตมาสเตอร์แบดจ์และคอมพาวด์ โดยเฉลี่ยคิดเป็นสัดส่วนประมาณร้อยละ 40 – ร้อยละ 60 ของต้นทุนวัตถุดิบรวมของผลิตภัณฑ์ของบริษัท เม็ดพลาสติกนั้นสามารถแบ่งออกเป็นประเภทและชนิดต่าง ๆ ที่หลากหลายซึ่งมีคุณสมบัติแตกต่างกันไป การเลือกใช้เม็ดพลาสติกจะต้องเลือกให้เหมาะสมกับกระบวนการผลิตและวัตถุประสงค์การใช้งานของแต่ละผลิตภัณฑ์ ตัวอย่างประเภทของเม็ดพลาสติกที่บริษัทนำมาใช้เป็นวัตถุดิบหลักได้แก่ LLDPE, HDPE, LDPE, PP,PVC, GPPS, EVA เป็นต้น โดยบริษัทมีการจัดหาเม็ดพลาสติกจากทั้งผู้ผลิตและผู้จัดจำหน่ายในประเทศและการนำเข้าจากต่างประเทศ บริษัทมีการนำเข้าเม็ดพลาสติกจากประเทศ ญี่ปุ่น, มาเลเซีย, สิงคโปร์, ซาอุดีอาระเบีย และเกาหลี
- 2) สี (Colorants) นับเป็นวัตถุดิบที่สำคัญอีกประเภทหนึ่งของบริษัท สีที่บริษัทใช้เป็นวัตถุดิบในการผลิตส่วนใหญ่จะอยู่ในรูปของสีชนิดผง โดยบริษัทมีการจัดหาสีจากผู้ผลิตในต่างประเทศโดยผ่านตัวแทนจำหน่ายทั้งในประเทศและต่างประเทศ
- 3) ฟิลเลอร์ (Filler) ใช้สำหรับการผลิตมาสเตอร์แบดจ์หรือคอมพาวด์ประเภทฟิลเลอร์ โดยบริษัทมีการจัดหาฟิลเลอร์จากผู้ผลิตและจัดจำหน่ายในประเทศทั้งหมด
- 4) สารเติมแต่ง (Additives) ใช้สำหรับการผลิตมาสเตอร์แบดจ์หรือคอมพาวด์ประเภทสารเติมแต่ง โดยบริษัทมีการจัดหาสารเติมแต่งจากผู้ผลิตในต่างประเทศโดยผ่านตัวแทนจำหน่ายทั้งในประเทศและต่างประเทศ
- 5) อื่นๆ เช่น สารช่วยในการกระจายตัวของแม่สี (Dispersing agent), สารหล่อลื่นในกระบวนการผลิต (Lubricants) และสารช่วยเพิ่มคุณสมบัติและประสิทธิภาพในกระบวนการผลิต (Processing Aids) เป็นต้น บริษัทมีการจัดหาวัตถุดิบอื่น ๆ จากผู้จัดจำหน่ายในประเทศ และมีการนำเข้าจากต่างประเทศสำหรับวัตถุดิบที่ไม่สามารถจัดหาได้ในประเทศไทย หรือจัดหาได้ในราคาที่ต่ำกว่าจากการนำเข้า

ตารางแสดงมูลค่าและสัดส่วนการสั่งซื้อวัตถุดิบในปี 2556 และปี 2557

| ประเภท | 2556 | | 2557 | |
|-------------|------------------|--------|------------------|--------|
| | มูลค่า (ล้านบาท) | ร้อยละ | มูลค่า (ล้านบาท) | ร้อยละ |
| เม็ดพลาสติก | 352.98 | 51.21 | 298.72 | 56.86 |
| สี | 162.18 | 23.53 | 109.78 | 20.90 |
| ฟิลเลอร์ | 74.38 | 10.79 | 46.09 | 8.77 |
| สารเติมแต่ง | 19.17 | 2.78 | 24.19 | 4.60 |
| อื่นๆ | 80.55 | 11.69 | 46.58 | 8.87 |
| รวม | 689.26 | 100.00 | 525.36 | 100.00 |

สำหรับนโยบายการสั่งซื้อวัตถุดิบนั้น บริษัทจะดำเนินการสั่งซื้อวัตถุดิบในปริมาณที่เพียงพอต่อการผลิตในระยะเวลาประมาณ 1 เดือน – 1 เดือนครึ่ง ทั้งนี้ บริษัทมีนโยบายในการสำรองวัตถุดิบคงคลังเพื่อนำมาใช้ในการผลิตเท่านั้น มิได้มีนโยบายการสำรองวัตถุดิบเพื่อการเก็งกำไรแต่อย่างใด ซึ่งมูลค่าวัตถุดิบในปี 2557 ลดลง อันเนื่องมาจากการพัฒนาสูตรการผลิตจนสามารถปรับลด %การใช้วัตถุดิบ และการบริหารจัดการการสั่งซื้ออย่างมีประสิทธิภาพ

2.3.2 บริษัทได้ให้ความสำคัญในการดูแลและรักษาสภาพแวดล้อมอย่างเคร่งครัด และได้ให้ความร่วมมือในการปฏิบัติตามกฎระเบียบของหน่วยงานต่าง ๆ มาโดยตลอด ทางบริษัทได้รับการรับรองมาตรฐาน ISO 14001:2004 จากบริษัท SGS จำกัด โดยมลภาวะที่เกิดขึ้นจากกระบวนการผลิตของบริษัท ได้แก่ ฝุ่นละอองจากวัตถุดิบที่ฟุ้งกระจาย เช่น ผงเคลือบผิว, ผง

คาร์บอน, เศษผ้าปนเปื้อนน้ำมัน และบรรจุภัณฑ์หรือภาชนะปนเปื้อน เป็นต้น ในการจัดการกับมลภาวะฝุ่นละอองที่เกิดขึ้นดังกล่าว บริษัทได้ติดตั้งเครื่องดักฝุ่น (Dust Collector) ทั่วบริเวณฝ่ายผลิต สำหรับกากของเสียที่เกิดจากกระบวนการผลิตจะถูกรวบรวมและส่งมอบให้บริษัท แวกซ์ กาเบจรีโซเคิล เซ็นเตอร์ จำกัด นำไปทำลายตามกรรมวิธีที่ถูกต้องต่อไป โดยในปี 2557 บริษัทและบริษัทย่อยมีค่าใช้จ่ายในการกำจัดกากของเสียดังกล่าวเป็นจำนวนเงิน 735,870 บาท

นอกจากนี้ คณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานยังดำเนินการรักษาระดับความดังของเสียงที่เกิดขึ้นจากกระบวนการผลิตให้อยู่ในระดับที่ปลอดภัย รวมถึงการกำหนดค่ามาตรฐานควบคุมให้สอดคล้องกับ พรบ.ความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม พ.ศ. 2535 มาตรการควบคุมการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายสำหรับพนักงานที่ปฏิบัติงานบริเวณที่มีระดับเสียง ซึ่งอาจก่อให้เกิดอันตรายต่อการได้ยินและสุขภาพของพนักงาน โดยบริษัทได้จ้าง บริษัท เซฟตี้แพลน จำกัด ให้เข้ามาทำการตรวจสอบและจัดทำรายงานการตรวจวัดคุณลักษณะแวดล้อมในการทำงาน ระดับความดังของเสียง, ความเข้มของแสง และความร้อนในโรงงานของบริษัทและบริษัทย่อยทุกปี เพื่อประเมินความเสี่ยง และประสิทธิภาพของการควบคุม ส่วนการตรวจวัดสภาพน้ำทิ้ง และมลภาวะทางปล่อง มีการตรวจสอบและจัดทำรายงานทุก 6 เดือน บริษัทได้จ้าง บริษัท ซี. ที. เอ็นไวรอนเม้นท์ แอนด์ เคมีคัล จำกัด โดยในปี 2557 บริษัทมีค่าใช้จ่ายในการดำเนินการเกี่ยวกับกิจกรรมทั้งหมดเป็นจำนวนเงิน 111,000 บาท

ทั้งนี้ ตั้งแต่ประกอบกิจการเป็นเวลากว่า 3 ปี บริษัทไม่มีข้อพิพาทหรือถูกฟ้องร้องเกี่ยวกับการสร้างผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม และไม่เคยได้รับการดักเตือน หรือการปรับจากหน่วยงานของรัฐตามกฎหมายที่บริษัทต้องปฏิบัติตาม อันได้แก่พระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535 และพระราชบัญญัติส่งเสริมและรักษาสิ่งแวดล้อม พ.ศ. 2535 บริษัทมีระเบียบในการรักษาสิ่งแวดล้อมเป็นไปตามกฎเกณฑ์ที่การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยกำหนดไว้

2.4 งานที่ยังไม่ได้ส่งมอบ

– ไม่มี –

3. ปัจจัยความเสี่ยง

3.1 ความเสี่ยงจากความผันผวนของราคาวัตถุดิบ

ต้นทุนหลักในการผลิตของบริษัทคือวัตถุดิบ โดยคิดเป็นสัดส่วนประมาณร้อยละ 70 ของต้นทุนการผลิตรวมตลอดช่วงเวลาที่ผ่านมา ทั้งนี้วัตถุดิบหลักที่ใช้ในการผลิตของกลุ่มบริษัท คือ เม็ดพลาสติกชนิดต่างๆ ตามคำสั่งซื้อของลูกค้า โดยเม็ดพลาสติกคิดเป็นสัดส่วนประมาณร้อยละ 30 – 50 ของต้นทุนการผลิตรวมและวัตถุดิบอื่น ๆ คิดเป็นร้อยละ 20 – 40 ของต้นทุนการผลิตรวม

โดยส่วนใหญ่แล้วบริษัทจะใช้เม็ดพลาสติกประเภทโพลิเอทิลีนชนิดความหนาแน่นสูง HDPE (High Density Polyethylene), เม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีนชนิดความหนาแน่นต่ำเชิงเส้น LLDPE (Linear Low Density Polyethylene) และเม็ดพลาสติกโพลิเอทิลีนชนิดความหนาแน่นต่ำ LDPE (Low Density Polyethylene) โดยบริษัทมีมูลค่าการสั่งซื้อเม็ดพลาสติก HDPE, LLDPE และ LDPE ในสัดส่วนประมาณร้อยละ 10, ร้อยละ 25 และร้อยละ 10 ของมูลค่าการสั่งซื้อวัตถุดิบโดยรวม ซึ่งส่วนใหญ่เป็นการสั่งซื้อจากผู้ผลิตและผู้จัดจำหน่ายภายในประเทศ ทั้งนี้ ราคาของเม็ดพลาสติกจะมีการปรับตัวเปลี่ยนแปลงไปตามอุปสงค์และอุปทานของผู้ผลิตและผู้ใช้ทั่วโลก รวมถึงราคาน้ำมันดิบซึ่งเป็นวัตถุดิบตั้งต้นในการผลิตเม็ดพลาสติก ดังนั้น ปี 2557 มีการเปลี่ยนแปลงของโครงสร้างราคาน้ำมันเป็นอย่างมาก อันเนื่องมาจากการพัฒนาเทคโนโลยีในการขุดเจาะน้ำมันแบบใหม่ซึ่งทำให้ต้นทุนในการผลิตน้ำมันลดลง การบริหารความเสี่ยงในส่วน of วัตถุดิบพลาสติก ทางบริษัทได้มีการทำสัญญาซื้อล่วงหน้าในบางส่วนเพื่อเป็นการลดความเสี่ยงจากการผันผวนของราคา อีกทั้งยังมีการติดตามสถานะการณ์อย่างใกล้ชิดเพื่อให้มั่นใจว่าวัตถุดิบที่ใช้อยู่มีราคาสะท้อนต้นทุนราคาตามตลาดอย่างต่อเนื่องและใช้นโยบายการกำหนดราคาขายโดยพิจารณาจากต้นทุนขายของบริษัทควบคู่ไปกับภาวะตลาด ทางบริษัทมีการพิจารณาอัตราความสามารถในการทำกำไรขั้นต้นของบริษัทให้อยู่ในระดับประมาณร้อยละ 15 – 20

3.2 ความเสี่ยงจากการพึ่งพิงผู้จัดจำหน่ายวัตถุดิบ

ในปี 2557 บริษัทมีนโยบายในการเพิ่มจำนวนผู้จัดจำหน่ายวัตถุดิบให้เพิ่มมากขึ้นเพื่อลดปัญหาการพึ่งพิงการสั่งซื้อวัตถุดิบจากผู้จัดจำหน่ายรายใหญ่เพียงไม่กี่ราย ทางบริษัทมีการสั่งซื้อจากทั้งในประเทศและต่างประเทศ หากผู้จัดจำหน่ายไม่สามารถจัดหาวัตถุดิบได้เพียงพอต่อความต้องการหรือไม่สามารถส่งมอบวัตถุดิบให้แก่บริษัทได้ตามความต้องการใช้ของ ทางบริษัทมีผู้จัดจำหน่ายรายอื่นไว้สำรองในยามฉุกเฉิน อีกทั้งยังสามารถทำการเปรียบเทียบราคาเพื่อจัดหาวัตถุดิบในราคาที่แข่งขันได้มากขึ้น ณ ปัจจุบัน ผู้จัดจำหน่ายวัตถุดิบหลักยังสามารถจัดหาวัตถุดิบได้ตามคุณภาพและมาตรฐานตรงตามความต้องการของบริษัท และสามารถส่งมอบสินค้าได้รวดเร็วและทันต่อความต้องการใช้งานของบริษัท ซึ่งคิดเป็นมูลค่าการสั่งซื้อวัตถุดิบจากผู้จัดจำหน่ายแต่ละรายนั้นไม่เกินร้อยละ 30 ของยอดซื้อวัตถุดิบรวมของบริษัท

3.3 ความเสี่ยงเกี่ยวกับการเปลี่ยนแปลงกฎหมาย

3.3.1 มาตรการการเปิดเสรีทางการค้าระหว่างประเทศอาเซียน (AEC)

ปัจจุบันประเทศไทยมีข้อตกลงการเปิดเสรีทางการค้าเขตภูมิภาคอาเซียน ในกลุ่มผลิตภัณฑ์พลาสติกซึ่งรวมถึงเม็ดพลาสติก ซึ่งในปี 2553 ประเทศไทยได้ตกลงลดอัตราภาษีนำเข้าให้เหลือร้อยละ 0 ให้กับประเทศกลุ่มประเทศอาเซียนโดยสมบูรณ์ จึงส่งผลให้มีสินค้าในกลุ่มผลิตภัณฑ์พลาสติกและเม็ดพลาสติกจากกลุ่มประเทศอาเซียนจะเข้ามาขายในประเทศไทยมากขึ้น ส่งผลให้มีการแข่งขันในอุตสาหกรรมพลาสติกในประเทศไทยเพิ่มขึ้น อย่างไรก็ดี ที่ผ่านมานั้น ประเทศไทยถือว่าเป็นประเทศที่มีศักยภาพในอุตสาหกรรมพลาสติกในระดับต้น ๆ ทำให้ผู้บริหารของบริษัทเชื่อมั่นว่า เนื่องจากในผลิตภัณฑ์มาสเตอร์แบตช์นั้นเป็นสินค้าที่มีลักษณะเฉพาะในแต่ละคำสั่งซื้อ การวิจัยและพัฒนาสินค้าร่วมกันนับเป็นปัจจัยสำคัญที่จะ

ทำให้สามารถผลิตสินค้าได้ตรงตามความต้องการของลูกค้า ซึ่งโดยทั่วไปอาจใช้เวลาในการทดสอบและพัฒนาสินค้าตั้งแต่ 1 สัปดาห์ – 1 เดือนสำหรับแต่ละคำสั่งซื้อ ดังนั้น บริษัทจึงมีความได้เปรียบคู่แข่งจากต่างประเทศเนื่องจากสามารถตอบสนองต่อข้อกำหนดของลูกค้าและให้บริการได้รวดเร็วกว่า อีกทั้งบริษัทยังมีความได้เปรียบในเรื่องของการให้บริการหลังการขาย ซึ่งบริษัทมีทีมงานผู้เชี่ยวชาญที่พร้อมให้คำปรึกษาแนะนำแก่ลูกค้าของบริษัทเมื่อประสบปัญหาในการนำสินค้าไปใช้ในการผลิตอีกด้วย บริษัทจึงเชื่อมั่นว่าจะไม่ได้รับผลกระทบจากการเข้ามาของกลุ่มคู่แข่งในต่างประเทศแต่อย่างใด

3.3.2 กฎหมายเกี่ยวกับการลดการใช้ถุงพลาสติก

ปัจจุบันการรณรงค์เรื่องการรักษาสิ่งแวดล้อมเข้ามามีบทบาทอย่างมากในการดำเนินธุรกิจ การใช้พลาสติกเป็นประเด็นสำคัญประเด็นหนึ่งที่มีการออกนโยบายต่างๆ ในหลากหลายประเทศเพื่อลดการใช้ถุงพลาสติกหรือเพิ่มสัดส่วนการใช้ถุงพลาสติกที่ย่อยสลายได้ตามธรรมชาติ ประเทศไทยเป็นผู้ส่งออกถุงพลาสติกรายใหญ่ในทวีปเอเชีย ซึ่งมีจำนวนมากที่เป็นลูกค้าของทางบริษัท ทำให้ความเสี่ยงด้านการออกกฎหมายเพื่อลดการใช้ถุงพลาสติกในประเทศต่างๆ ทั่วโลก มีโอกาสที่จะลดอุปสงค์ในธุรกิจการผลิตถุงพลาสติกเพิ่มมากขึ้น ทางบริษัทได้มีการติดตามสถานะการณ์อย่างใกล้ชิด พร้อมทั้งมีการพัฒนาผลิตภัณฑ์เพื่อให้ถุงพลาสติกสามารถย่อยสลายได้เองตามธรรมชาติ เพื่อรองรับการเปลี่ยนแปลงของความต้องการของผู้บริโภคถุงพลาสติกในอนาคต

4. ทรัพย์สินที่ใช้ในการประกอบธุรกิจ

4.1 ทรัพย์สินถาวรหลักที่ใช้ในการประกอบธุรกิจ

ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2557 บริษัทและบริษัทย่อยมีทรัพย์สินถาวรหลักที่ใช้ในการประกอบธุรกิจ ดังนี้

| รายการ | ลักษณะ กรรมสิทธิ์ | มูลค่า สุทธิ (ลบ.) | ภาระผูกพัน |
|---|----------------------|--------------------------|--|
| <u>บริษัท</u> | | | |
| 1. ที่ดินและสิ่งปลูกสร้าง 1.1 สำนักงานใหญ่และโรงงาน ที่ตั้ง : เลขที่ 858 หมู่ 2 ซอย 1C/1 นิคมอุตสาหกรรมบางปู ต.บางปูใหม่ อ.เมืองสมุทรปราการ จ.สมุทรปราการ 10240 พื้นที่ : ประมาณ 24 ไร่ | เจ้าของ | 152.37 | ค้ำประกันสถาบันการเงินในประเทศ |
| 2. อาคารและส่วนปรับปรุงอาคาร ที่ตั้ง : เลขที่ 858 หมู่ 2 ซอย 1C/1 นิคมอุตสาหกรรมบางปู ต.บางปูใหม่ อ.เมืองสมุทรปราการ จ.สมุทรปราการ 10240 | เจ้าของ | 229.50 | ค้ำประกันสถาบันการเงินในประเทศ |
| 3. เครื่องจักรและอุปกรณ์ | เจ้าของ | 312.37 | ค้ำประกันสถาบันการเงินในประเทศ (บางส่วน) |
| 4. เครื่องตกแต่งและเครื่องใช้สำนักงาน | เจ้าของ | 11.46 | - ไม่มี - |
| 5. ยานพาหนะ | เช่า | 3.65 | ภายใต้สัญญาเช่าซื้อ และสัญญาเช่าการเงิน |
| <u>บริษัทย่อย</u> | | | |
| 1. ที่ดินและสิ่งปลูกสร้าง 1.1 สำนักงานใหญ่และโรงงาน ที่ตั้ง : เลขที่ 858 หมู่ 2 ซอย 1C/1 นิคมอุตสาหกรรมบางปู ต.บางปูใหม่ อ.เมืองสมุทรปราการ จ.สมุทรปราการ 10240 พื้นที่ : ประมาณ 2,592 ตร.ม. | เช่า | - | - ไม่มี - |
| 2. อาคารและส่วนปรับปรุงอาคาร ที่ตั้ง : เลขที่ 858 หมู่ 2 ซอย 1C/1 | เจ้าของ | - | - ไม่มี - |

| รายการ | ลักษณะ กรรมสิทธิ์ | มูลค่า สุทธิ (ลบ.) | ภาระผูกพัน |
|---|----------------------|--------------------------|--------------------------------|
| นิคมอุตสาหกรรมบางปู ต.บางปูใหม่ อ.เมืองสมุทรปราการ จ.สมุทรปราการ 10240 | | | |
| 3. เครื่องจักรและอุปกรณ์ | เจ้าของ | 14.29 | ค้ำประกันสถาบันการเงินในประเทศ |
| 4. เครื่องตกแต่งและเครื่องใช้สำนักงาน | เจ้าของ | 0.01 | - ไม่มี- |
| 5. ยานพาหนะ | - | - | - ไม่มี- |

4.2 นโยบายการลงทุนและการบริหารงานในบริษัทย่อย

บริษัทมีนโยบายเพิ่มประสิทธิภาพในการดำเนินงาน เพิ่มกำลังการผลิต ลดความซ้ำซ้อน ปรับปรุงกระบวนการผลิต และผลกระทบด้านความเสี่ยงทางธุรกิจ และเพิ่มผลประกอบการอย่างเด่นชัด ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2557 บริษัทมีบริษัทย่อย 3 บริษัท คือ

1. บริษัท โพลีเมอร์ริท เอเชีย จำกัด ซึ่งบริษัทถือหุ้นร้อยละ 100 ของทุนจดทะเบียนชำระแล้ว มูลค่า 50 ล้านบาท และได้รับบัตรส่งเสริมการลงทุนจาก BOI พร้อมสิทธิประโยชน์ทางภาษีเป็นเวลา 8 ปี (2555-2563) ได้เปิดดำเนินการในระหว่างปี 2555 บริษัทย่อยดำเนินการผลิตมาสเตอร์แบดซ์ประเภทฟิลเลอร์ และมาสเตอร์แบดซ์ประเภทสีดำ โดยการเช่าอาคารโรงงาน เครื่องจักร และคลังสินค้าจากบริษัทเพื่อผลิตและจัดจำหน่ายสินค้าทั้งโดยตรงไปยังกลุ่มลูกค้า Converters และผ่านไปยังตัวแทนจัดจำหน่าย Distributors มียอดขายรวมทั้งสิ้น 464 ล้านบาทในปี 2557

2. บริษัท คอมโพลีท เอเชีย จำกัด ซึ่งบริษัทถือหุ้นร้อยละ 100 ของทุนจดทะเบียนมูลค่า 15 ล้านบาท รองรับแผนขยายธุรกิจในตลาดผลิตภัณฑ์ประเภทเสริมคุณสมบัติพิเศษ บริษัทย่อยได้รับบัตรส่งเสริมการลงทุนจาก BOI พร้อมสิทธิประโยชน์ทางภาษีเป็นเวลา 8 ปี นับจากเริ่มดำเนินธุรกิจ แต่ปัจจุบันยังไม่ได้เปิดดำเนินการ

3. บริษัท โพลี โพลีเมอร์ จำกัด ซึ่งบริษัทถือหุ้นร้อยละ 100 ของทุนจดทะเบียนมูลค่า 15 ล้านบาทรองรับแผนขยายธุรกิจในตลาดผลิตภัณฑ์ประเภทคอมพาวด์พิเศษ บริษัทย่อยได้รับบัตรส่งเสริมการลงทุนจาก BOI พร้อมสิทธิประโยชน์ทางภาษีเป็นเวลา 8 ปี นับจากเริ่มดำเนินธุรกิจ แต่ปัจจุบันยังไม่ได้เปิดดำเนินการ

5. ข้อพิพาททางกฎหมาย

ปัจจุบันบริษัท ไม่มีข้อพิพาททางกฎหมายที่มีผลกระทบต่อสินทรัพย์หรือการดำเนินธุรกิจของบริษัท

6. ข้อมูลทั่วไปและข้อมูลสำคัญอื่น

| | |
|-------------------|--|
| ชื่อบริษัท | บริษัท สาลี คัลเลอร์ จำกัด (มหาชน) |
| ชื่อย่อหลักทรัพย์ | COLOR |
| ที่ตั้ง | เลขที่ 858 หมู่ที่ 2 ซอย 1C/1 นิคมอุตสาหกรรมบางปู ตำบลบางปูใหม่ อำเภอเมืองสมุทรปราการ จังหวัดสมุทรปราการ 10280 |
| โทรศัพท์ | (02) 323-2601-8 |
| โทรสาร | (02) 323-2227-8 |
| Website | www.saleecolour.com |
| ประเภทธุรกิจ | เม็ดพลาสติกผสมสีและสารเติมแต่งแบบเข้มข้น หรือเม็ดพลาสติกมาสเตอร์แบตช์ (Masterbatch), เม็ดพลาสติกผสมสีและสารเติมแต่งสำเร็จรูป หรือเม็ดพลาสติกคอมพาวด์ (Compound) และสีผสมพลาสติกแบบชนิดผง (Dry Colorants) |

จดทะเบียนเป็นนิติบุคคลตามกฎหมายว่าด้วยบริษัทมหาชนจำกัด เมื่อวันที่ 17 กันยายน 2551

ทะเบียนเลขที่ บมจ. 0107551000282

รายละเอียดเกี่ยวกับจำนวนหุ้น

หุ้นสามัญ

| | | | |
|--|------------------|---------------|-------|
| จำนวนหุ้นจดทะเบียนกับตลาด. | 652,343,752 หุ้น | | |
| จำนวนหุ้นชำระแล้ว | 581,654,647 หุ้น | สิทธิออกเสียง | 1 : 1 |
| จำนวนหุ้นซื้อคืน | - | | |
| จำนวนหุ้นที่มีสิทธิออกเสียง หัก หุ้นซื้อคืน ณ วันที่ 21 มี.ค. 2556 | 581,654,647 หุ้น | | |

หุ้นบุริมสิทธิ

| | |
|----------------------------|---|
| จำนวนหุ้นจดทะเบียนกับตลาด. | - |
| จำนวนหุ้นซื้อคืน | - |

นายทะเบียนหลักทรัพย์

บริษัท ศูนย์รับฝากหลักทรัพย์ (ประเทศไทย) จำกัด
ฝ่ายนายทะเบียนหลักทรัพย์
62 อาคารตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทย จำกัด
ถนนรัชดาภิเษก แขวงคลองเตย เขตคลองเตย
กรุงเทพมหานคร 10110
โทรศัพท์ (02) 229-2800 โทรสาร (02) 654-5427

ผู้สอบบัญชี

บริษัท สำนักงาน อีวาย จำกัด

193/136 อาคารเลอริชดา รัชดาภิเษก แขวงคลองเตย เขตคลองเตย กทม 10110

นางสาววิสุตา จริยธนากร ผู้สอบบัญชีรับอนุญาตทะเบียนเลขที่ 3853

นางสาวสุมาลี รีวรวัฒน์ ผู้สอบบัญชีรับอนุญาตทะเบียนเลขที่ 3970

นางสาวทิพย์ นานาวัฒน์ ผู้สอบบัญชีรับอนุญาตทะเบียนเลขที่ 3459