

1. นโยบายและภาพรวมการประกอบธุรกิจ

1.1 วิสัยทัศน์ พันธกิจ และค่านิยมองค์กร

บริษัท ซังโกะ ไดคาซัง (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) เริ่มก่อตั้งเมื่อ มกราคม 2539 และเริ่มดำเนินการผลิต เมษายน 2540 โดยดำเนินการผลิต ชิ้นส่วนยานยนต์ ชิ้นส่วนเครื่องใช้ไฟฟ้าและอื่นๆ โดยกระบวนการฉีดหล่อขึ้นรูปแรงดันสูง (HPDC) โดยใช้แม่พิมพ์ จากวัตถุดิบอลูมิเนียม และสังกะสี

วิสัยทัศน์

บริษัท sanko มุ่งมั่นจะบริหารงานและผลิตสินค้า ภายใต้หลักธรรมาภิบาล เพื่อความเป็นธรรม ความโปร่งใส ต่อผู้มีส่วนได้ส่วนเสีย สังคม และสิ่งแวดล้อม

พันธกิจ

- ดำเนินธุรกิจโดยหลักธรรมาภิบาลโดยคำนึงถึงผู้เกี่ยวข้องทุกฝ่าย
- ผลิตสินค้าที่เป็นมิตรกับสิ่งแวดล้อมโดยมุ่งเน้นกระบวนการที่ปลอดภัยและคำนึงถึงชีวอนามัยของพนักงานและชุมชน
- พัฒนาอย่างต่อเนื่องในด้านเทคโนโลยี บุคลากร และการบริหาร เพื่อมุ่งสู่การเป็นองค์กรที่มีประสิทธิภาพ

ค่านิยมองค์กร

- การคิดเชิงนวัตกรรม
- การทำงานเชิงรุก
- ความมุ่งมั่นสู่ความสำเร็จ
- มีความรู้สึกเป็นเจ้าขององค์กร

กลยุทธ์องค์กร

- ด้านคุณภาพ บริษัทสามารถผลิตชิ้นส่วนได้ตามมาตรฐานคุณภาพที่ผู้ผลิตชิ้นส่วนลำดับที่ 1 หรือผู้ผลิตรายอื่นยอมรับ อีกทั้ง บริษัทยังได้รับการรับรองจากมาตรฐานสากล ISO 9001:2008 และ ISO/TS 16949:2009 เพื่อสร้างการยอมรับและสร้างความเชื่อมั่นให้แก่ลูกค้าในระยะยาว
- ด้านความรู้และเทคโนโลยี บริษัทมีความเชี่ยวชาญในการออกแบบแม่พิมพ์ ซึ่งเป็น Know-How ที่ได้รับการถ่ายทอดจากรุ่นสู่รุ่น อีกทั้งยังมีการพัฒนากระบวนการผลิตอย่างต่อเนื่อง เพื่อให้บริษัทสามารถตอบสนองต่อความต้องการของลูกค้าที่ยอมรับ
- ด้านการผลิต การออกแบบสายการผลิตให้สามารถปรับเปลี่ยนชิ้นงานที่ผลิตได้อย่างรวดเร็ว ไม่ยุ่งยาก ทำให้บริษัทสามารถผลิตชิ้นงานรองรับกลุ่มลูกค้าได้หลากหลายอุตสาหกรรม ซึ่งสะท้อนถึงการเติบโตอย่างต่อเนื่องของรายได้ของบริษัท
- ด้านการตลาด ขยายตลาดไปยังต่างประเทศ เพื่อลดความเสี่ยงด้านปัจจัยเศรษฐกิจภายในประเทศ ซึ่งเป็นการเพิ่มความต้องการของลูกค้าในกลุ่มที่กว้างขึ้น ประกอบกับการขยายฐานลูกค้าภายในประเทศสู่กลุ่มลูกค้าในธุรกิจอื่นนอกเหนือจากอุตสาหกรรมยานยนต์ โดยเน้นกลุ่มลูกค้าที่ใช้วิธีการผลิตที่บริษัทมีความชำนาญในการให้บริการ
- ด้านผลิตภัณฑ์ เพิ่มสายการผลิต โดยเพิ่มผลิตภัณฑ์โดยวิธีการหล่อแบบใหม่ คือการหล่อแบบ Gravity เพื่อความหลากหลายของผลิตภัณฑ์ และลดข้อจำกัดในการผลิต เพื่อสามารถตอบโจทย์



ส่วนที่ 1

การประกอบธุรกิจ

ความต้องการของลูกค้าได้อย่างหลากหลายมากขึ้น การเพิ่มเครื่องจักรในกระบวนการผลิต ซึ่งบริษัทมีความเชี่ยวชาญในการผลิตนั้น จึงเป็นการสร้างความครบวงจรในการให้บริการแก่ลูกค้า

1.2 การเปลี่ยนแปลงและพัฒนาการที่สำคัญ

ปี 2539

- มกราคม 2539 : จัดทะเบียนก่อตั้งบริษัท ชังโกะ ไดคาซดิง (ประเทศไทย) จำกัด ด้วยทุนจดทะเบียน 11 .50 ล้านบาท แบ่งเป็นหุ้นสามัญจำนวน 115,000 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 100 บาท เรียกชำระเต็มมูลค่า โดยมีกลุ่มผู้ถือหุ้นหลักคือ บริษัท ชังโกะ ไดคาซดิง อินดัสตรี จำกัด (ประเทศญี่ปุ่น) บริษัท เอสพีซีเอส จำกัด และบริษัท วัฒนาอินเตอร์เทรด จำกัด
- ตุลาคม 2539 : เพิ่มทุนจดทะเบียนและชำระแล้วเป็น 88 ล้านบาทจากผู้ถือหุ้นเดิมและกองทุนเจเอไอซี นิปปอน เอเซีย 2 และกองทุน เซาท์-อีส เอเชีย ไพรวเท อีควิตี้ (จีบีอาร์)

ปี 2547

- เมษายน 2547 : นายมาซามิ คัตซุโมโตได้ ทำการซื้อหุ้นของบริษัทจำนวน 244,895 หุ้น คิดเป็นร้อยละ 27.83 ของทุนจดทะเบียนและชำระแล้วทั้งหมดของบริษัท ณ ขณะนั้น จากบริษัท ชังโกะ ไดคาซดิง อินดัสตรี จำกัด (ประเทศญี่ปุ่น)

ปี 2548

- มิถุนายน 2548 : บริษัท ชังโกะ ไดคาซดิง อินดัสตรี จำกัด (ประเทศญี่ปุ่น)ได้ทำการจำหน่ายหุ้นของบริษัททั้งหมด 235,101 หุ้น คิดเป็นร้อยละ 26.72 ของทุนจดทะเบียนและชำระแล้วทั้งหมดของบริษัท ณ ขณะนั้น ให้แก่ บริษัท อะซีเทค จำกัด นอกจากนี้ กองทุนเจเอไอซี นิปปอน เอเซีย 2 และกองทุน เซาท์-อีส เอเชีย ไพรวเท อีควิตี้ (จีบีอาร์) ได้จำหน่ายหุ้นทั้งหมด จำนวน 400,000 หุ้น และนายมาซามิ คัตซุโมโตได้จำหน่ายหุ้นจำนวน 54,017 หุ้น รวมกันทั้งสิ้น 454,017 หุ้น คิดเป็นร้อยละ 61.38 ของทุนจดทะเบียนและชำระแล้วทั้งหมดของบริษัท ณ ขณะนั้น ให้แก่ บริษัท ไทยอินดัสเตรียล พาร์ต จำกัด และบริษัท จุฬาวรรณ จำกัด

ปี 2549

- เมษายน 2549 : ได้รับใบรับรองระบบการบริหารคุณภาพตามมาตรฐาน ISO 9001:2000 จากสถาบัน UKAS ประเทศอังกฤษ โดยบริษัท ยูไนเต็ท รีจิสตร้า ออฟ ซิสเต็มส์ (ประเทศไทย) จำกัด เป็นผู้ให้การรับรอง
- : ได้รับใบรับรองระบบการบริหารคุณภาพตามมาตรฐาน ISO/TS 16949:2002 จากสถาบัน IATF โดยบริษัท ยูไนเต็ท รีจิสตร้า ออฟ ซิสเต็มส์ (ประเทศไทย) จำกัด เป็นผู้ให้การรับรอง

ปี 2551

- มีนาคม 2551 : บริษัท อะซีเทค จำกัด ได้จำหน่ายหุ้นทั้งหมด จำนวน 235,101 หุ้น คิดเป็นร้อยละ 26.72 ของทุนจดทะเบียนและชำระแล้วทั้งหมดของบริษัท ณ ขณะนั้น ให้แก่บริษัท ไทยอินดัสเตรียล พาร์ต จำกัด
- เมษายน 2551 : บริษัท ไทยอินดัสเตรียล พาร์ต จำกัด ("TIP") ได้จำหน่ายหุ้นที่รับโอนมาจากบริษัท อะซีเทค จำกัดจำนวน 235,101 หุ้น คิดเป็นร้อยละ 26.72 ของทุนจดทะเบียนและชำระแล้วทั้งหมดของบริษัท ณ ขณะนั้น ให้แก่ผู้บริหารของกลุ่มปิ่นทองและผู้ถือหุ้นรายย่อย
- กรกฎาคม 2551 : บริษัท จุฬาวรรณ จำกัด ได้จำหน่ายหุ้นทั้งหมด จำนวน 228,996 หุ้น คิดเป็นร้อยละ 26.02 ของทุนจดทะเบียนและชำระแล้วทั้งหมดของบริษัท ณ ขณะนั้น ให้แก่บริษัท เจทีดับบลิว แอ็ชเชท จำกัด
- : ได้รับใบรับรองระบบการจัดการสิ่งแวดล้อมตามมาตรฐาน ISO 14001:2004 จากสถาบัน UKAS ประเทศอังกฤษ โดยบริษัท ยูไนเต็ด รีจิสตร้า ออฟ ซิสเต็มส์ (ประเทศไทย) จำกัด เป็นผู้ให้การรับรอง
- ตุลาคม 2551 : บริษัท วีเน็ท แคปปิตอล จำกัดได้เข้าร่วมทุน ในบริษัทโดยการซื้อหุ้นจากกลุ่มปิ่นทอง จำนวน 246,000 หุ้น คิดเป็นร้อยละ 27.95 ของทุนจดทะเบียนและชำระแล้วทั้งหมดของบริษัท ณ ขณะนั้น

ปี 2552

- เมษายน 2552 : ได้รับใบรับรองระบบการบริหารคุณภาพตามมาตรฐาน ISO 9001:2008 จากสถาบัน UKAS ประเทศอังกฤษ โดยบริษัท ยูไนเต็ด รีจิสตร้า ออฟ ซิสเต็มส์ (ประเทศไทย) จำกัด เป็นผู้ให้การรับรอง
- : ได้รับใบรับรองระบบบริหารคุณภาพตามมาตรฐาน ISO/TS 16949:2009 จากสถาบัน IATF โดยบริษัท ยูไนเต็ด รีจิสตร้า ออฟ ซิสเต็มส์ (ประเทศไทย) จำกัด เป็นผู้ให้การรับรอง
- ธันวาคม 2552 : ที่ประชุมวิสามัญผู้ถือหุ้นครั้งที่ 2/2552 จัดขึ้นเมื่อวันที่ 15 ธันวาคม 2552 ได้มีมติพิเศษให้แปรสภาพเป็นบริษัทมหาชนจำกัด และได้มีมติให้เปลี่ยนมูลค่าที่ตราไว้ของหุ้นสามัญจากหุ้นละ 100 บาท เป็น หุ้นละ 1 บาท
- : ได้รับใบรับรอง ระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ตามมาตรฐาน TIS 18001:1999 โดยบริษัท ยูไนเต็ด รีจิสตร้า ออฟ ซิสเต็มส์ (ประเทศไทย) จำกัด เป็นผู้ให้การรับรอง
- : ได้รับใบรับรอง ระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ตามมาตรฐาน OHSAS 18001:2007 จากสถาบัน UKAS ประเทศอังกฤษ โดยบริษัท ยูไนเต็ด รีจิสตร้า ออฟ ซิสเต็มส์ (ประเทศไทย) จำกัด เป็นผู้ให้การรับรอง

ปี 2554

มิถุนายน 2554 : ที่ประชุมวิสามัญผู้ถือหุ้นครั้งที่ 1/2554 จัดขึ้นเมื่อวันที่ 10 มิถุนายน 2554 ได้มีมติให้เปลี่ยนแปลงมูลค่าหุ้นของบริษัท จากหุ้นละ 1.00 บาท เป็นหุ้นละ 0.50 บาท และมีมติพิเศษให้บริษัทเพิ่มทุนจดทะเบียนเป็น 113 ล้านบาท ประกอบด้วยหุ้นสามัญจำนวน 226 ล้านหุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 0.50 บาท

ปี 2555

พฤษภาคม 2555 : ที่ประชุมวิสามัญผู้ถือหุ้นครั้งที่ 1/2555 จัดขึ้นเมื่อวันที่ 30 พฤษภาคม 2555 ได้มีมติอนุมัติการออกและเสนอขายหุ้นสามัญให้แก่ประชาชนทั่วไปจำนวน 44 ล้านหุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 0.50 บาทต่อหุ้น และออกและเสนอขายใบสำคัญแสดงสิทธิที่จะซื้อหุ้นสามัญของบริษัทให้แก่กรรมการและพนักงานของบริษัทจำนวน 6 ล้านหน่วย โดยมีหุ้นที่รองรับการใช้สิทธิทั้งหมด 6 ล้านหุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 0.50 บาท และมีมติอนุมัติให้นำหุ้นสามัญของบริษัทจดทะเบียนเป็นหลักทรัพย์จดทะเบียนในตลาดหลักทรัพย์ เอ็ม เอ ไอ

มิถุนายน 2555 : บริษัทได้ทำการซื้อ ที่ดินพร้อมอาคารโรงงานในเขตอุตสาหกรรมโรจนะ ตำบลหนองบัว อำเภอบ้านค่าย จังหวัดระยองขนาดพื้นที่ 3 ไร่ โดยมีพื้นที่ติดกับพื้นที่โรงงานของบริษัท เพื่อปรับปรุงและแปรสภาพเป็นพื้นที่คลังสินค้า หน่วยงานเจาะ ขุดตกแต่งขอบและผิวขึ้นงาน

ปี 2556

พฤษภาคม 2556 : บริษัทได้มีการนำหุ้นของบริษัทเข้าซื้อขายวันแรกในตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทย

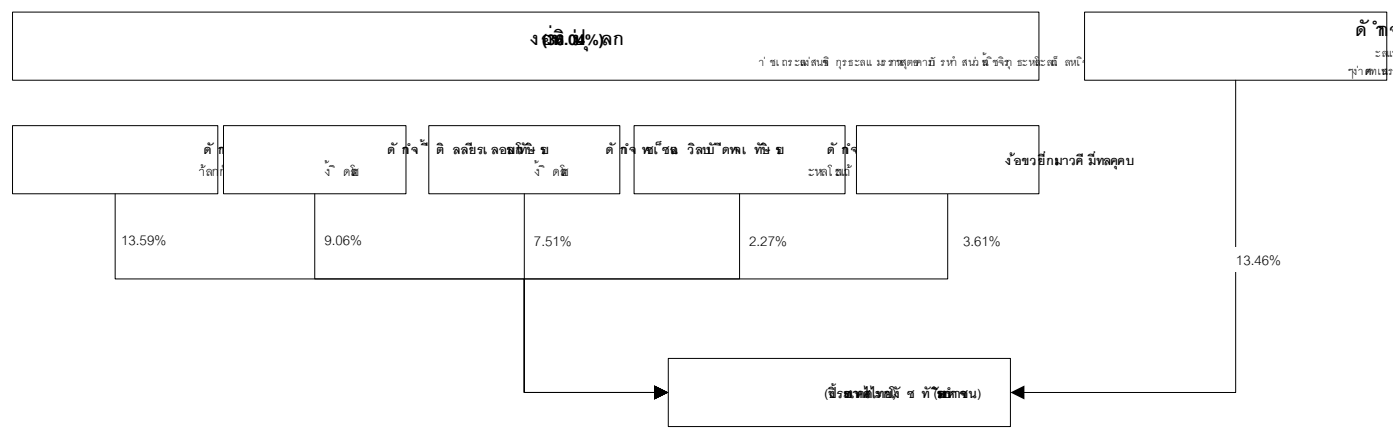
กันยายน 2556 : บริษัทได้ทำสัญญาซื้อขายที่ดินในเขต อุตสาหกรรมโรจนะ ตำบลหนองบัว อำเภอบ้านค่าย จังหวัดระยองขนาดพื้นที่ 5.1585 ไร่ โดยมีพื้นที่ติดกับพื้นที่โรงงานของบริษัท เพื่อรองรับการขยายโรงงานต่อไป โดยได้จ่ายมัดจำไปแล้วบางส่วน และจะจ่ายที่เหลือทั้งหมดพร้อมรับโอนภายในต้นปี 2557

1.3 โครงสร้างการถือหุ้นของกลุ่มบริษัท

บริษัทไม่มีบริษัทย่อยหรือบริษัทร่วม

1.4 ความสัมพันธ์กับกลุ่มธุรกิจของผู้ถือหุ้นใหญ่

1.4.1 แผนภาพโครงสร้างธุรกิจโดยรวมของผู้ถือหุ้นใหญ่



กลุ่มปิ่นทองมีการประกอบธุรกิจที่มีผลิตภัณฑ์ใกล้เคียงกันกับของบริษัท คือ ธุรกิจผลิตชิ้นส่วนโดยการขึ้นรูปด้วยวิธีอัดด้วยความร้อน (Hot Forging) และการอัดแบบเย็น (Stamping) สำหรับอุตสาหกรรมต่างๆ เช่น อุตสาหกรรมยานยนต์และอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์และเครื่องใช้ไฟฟ้า เป็นต้น และยังประกอบธุรกิจชิ้นส่วนและส่วนประกอบสำหรับแม่พิมพ์โลหะอีกด้วย ซึ่งในอนาคต กลุ่มบริษัทดังกล่าวมีโอกาสที่จะเกิดความขัดแย้งทางผลประโยชน์ โดยทำการแข่งขันทางอ้อมกับบริษัทได้ แต่ทั้งนี้บริษัทในกลุ่มปิ่นทองดังกล่าว ไม่มีนโยบายที่จะดำเนินธุรกิจผลิตชิ้นส่วนอลูมิเนียมและสังกะสีขึ้นรูปด้วยแม่พิมพ์ฉีดหล่อความดันสูง ซึ่งเป็นการแข่งขันโดยตรงกับธุรกิจของบริษัท

กลุ่มบริษัท วีเนท แคปปิตอล จำกัด ประกอบด้วยบริษัทในกลุ่มซึ่งดำเนินธุรกิจให้การสนับสนุนด้านเงินทุนและให้คำปรึกษา และธุรกิจเกี่ยวกับเทคโนโลยีสารสนเทศต่างๆ

1.4.2 ลักษณะความสัมพันธ์

บริษัทมีการทำรายการกับบุคคลที่อาจมีความขัดแย้งต่างๆ ซึ่งรายการระหว่างกันที่เกิดขึ้นนั้นเป็นการทำรายการกับ กรรมการ และ/หรือ ผู้บริหาร และ/หรือ ผู้ถือหุ้นของบริษัท และบริษัทที่เกี่ยวข้องกันซึ่งมีบุคคลที่มาความขัดแย้งเป็น กรรมการ และ/หรือ ผู้บริหาร และ/หรือ ผู้ถือหุ้นของบริษัท ซึ่งสามารถสรุปลักษณะความสัมพันธ์ได้ ดังนี้

บุคคลที่อาจมีความขัดแย้ง	ความสัมพันธ์
บริษัท จุฬาวรรณ จำกัด	มีกรรมการร่วมกันกับบริษัทคือ นางสาวศรียา ดวงประทีป อยู่ภายใต้การควบคุมของกลุ่มผู้ถือหุ้นรายใหญ่กลุ่มเดียวกัน คือ กลุ่มปิ่นทอง ^{1/} ซึ่งถือหุ้นทั้งทางตรงและทางอ้อมในบริษัทร้อยละ 36.04 ของทุนจดทะเบียนและชำระแล้วทั้งหมด
บริษัท ไทยอินดัสเตรียล พาร์ต จำกัด	มีกรรมการร่วมกันกับบริษัทคือ นายนาโอะฮิโร ฮามาดะ และนางสาวศรียา ดวงประทีป อยู่ภายใต้การควบคุมของกลุ่มผู้ถือหุ้นรายใหญ่กลุ่มเดียวกัน คือ กลุ่มปิ่นทอง ^{1/} ซึ่งถือหุ้นทั้งทางตรงและทางอ้อมในบริษัทร้อยละ 36.04 ของทุนจดทะเบียนและชำระแล้วทั้งหมด
บริษัท ริกา เจทีดับบลิว ฮีททรีเม้นท์ จำกัด	อยู่ภายใต้การควบคุมของกลุ่มผู้ถือหุ้นรายใหญ่กลุ่มเดียวกัน คือ กลุ่มปิ่นทอง ^{1/} ซึ่งถือหุ้นทั้งทางตรงและทางอ้อมในบริษัทร้อยละ 36.04 ของทุนจดทะเบียนและชำระแล้วทั้งหมด
บริษัท เอ็กซ์เซล เมทัล ฟอจจิง จำกัด	มีกรรมการร่วมกันกับบริษัทคือ นายนาโอะฮิโร ฮามาดะ อยู่ภายใต้การควบคุมของกลุ่มผู้ถือหุ้นรายใหญ่กลุ่มเดียวกัน คือ กลุ่มปิ่นทอง ^{1/} ซึ่งถือหุ้นทั้งทางตรงและทางอ้อมในบริษัทร้อยละ 36.04 ของทุนจดทะเบียนและชำระแล้วทั้งหมด
บริษัท อำพน จำกัด	อยู่ภายใต้การควบคุมของกลุ่มผู้ถือหุ้นรายใหญ่กลุ่มเดียวกัน คือ กลุ่มปิ่นทอง ^{1/} ซึ่งถือหุ้นทั้งทางตรงและทางอ้อมในบริษัทร้อยละ 36.04 ของทุนจดทะเบียนและชำระแล้วทั้งหมด
บริษัท โอเรียลแท็ล เอสเตท จำกัด	ในอดีตมีกรรมการร่วมกันกับบริษัทคือ นางสาวศรียา ดวงประทีป อยู่ภายใต้การควบคุมของกลุ่มผู้ถือหุ้นรายใหญ่กลุ่มเดียวกัน คือ กลุ่มปิ่นทอง ^{1/} ซึ่งถือหุ้นทั้งทางตรงและทางอ้อมในบริษัทร้อยละ 36.04 ของทุนจดทะเบียนและชำระแล้วทั้งหมด
บริษัท ไอ-วิชั่น โซลูชั่น จำกัด	มีกรรมการร่วมกันกับบริษัทคือ นายโสภณ บุญยรัตพันธุ์ อยู่ภายใต้การควบคุมของกลุ่มผู้ถือหุ้นรายใหญ่กลุ่มเดียวกัน คือกลุ่มบริษัท วีเน็ท แคปปิตอล จำกัด ^{2/} ซึ่งถือหุ้นทั้งทางตรงและทางอ้อมในบริษัทร้อยละ 13.46 ของทุนจดทะเบียนและชำระแล้วทั้งหมด

หมายเหตุ :

^{1/}กลุ่มปิ่นทองประกอบธุรกิจนิคมอุตสาหกรรม ธุรกิจเหล็กและโลหะ ธุรกิจชิ้นส่วนสำหรับภาคอุตสาหกรรม และธุรกิจขนส่งและรถเช่า

^{2/}กลุ่มบริษัท วีเน็ท แคปปิตอล จำกัดประกอบด้วยบริษัทในกลุ่มซึ่งดำเนินธุรกิจให้การสนับสนุนด้านเงินทุนและให้คำปรึกษา และธุรกิจเกี่ยวกับเทคโนโลยีสารสนเทศต่างๆ

2. ลักษณะการประกอบธุรกิจ

2.1 ภาพรวมการประกอบธุรกิจของบริษัท

บริษัทประกอบธุรกิจผลิตชิ้นส่วนอะลูมิเนียม ฉีดขึ้นรูปและขึ้นส่วนสังกะสี ฉีดขึ้นรูปตามคำสั่งซื้อของลูกค้า โดยมีกลุ่มลูกค้าหลักเป็นผู้ผลิตชิ้นส่วนให้กับอุตสาหกรรมยานยนต์ ประกอบด้วยอุตสาหกรรมรถยนต์และอุตสาหกรรมรถจักรยานยนต์ ทั้งนี้ ธุรกิจการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์จะมีข้อได้เปรียบจากยอดขายการสั่งซื้อค่อนข้างแน่นอนเนื่องจากการสั่งซื้อชิ้นส่วนของยานยนต์รุ่นหนึ่ง (Model) มักจะเป็นการสั่งซื้อชิ้นส่วนจนกระทั่งยานยนต์รุ่นนั้นเลิกการผลิตซึ่งจะใช้เวลาส่วนใหญ่ประมาณ 3 ปีขึ้นไป นอกจากนี้ บริษัทยังได้มีการผลิตชิ้นส่วนประกอบกล่องโทรทัศน์วงจรมีปิด ชิ้นส่วนประกอบกล่องวิทยุ และชิ้นส่วนประกอบระบบสื่อสารภายใน (Intercom System) สำหรับอุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้า และได้มีการผลิตชิ้นส่วนประกอบเครื่องตัดหญ้าและชิ้นส่วนประกอบรถแทรกเตอร์สำหรับอุตสาหกรรมเครื่องจักร ก่อเกษตร ทั้งนี้ ในการผลิตชิ้นส่วนต่างๆ บริษัทได้มีการบริการออกแบบและจัดหาแม่พิมพ์เพื่อรองรับความต้องการของลูกค้าได้อย่างครบถ้วน

ทั้งนี้ ในปัจจุบันบริษัทไม่มีบริษัทย่อยหรือบริษัทร่วมแต่อย่างใด

2.1.1 โครงสร้างรายได้ของบริษัท

โครงสร้างรายได้ของบริษัทแบ่งตามสายผลิตภัณฑ์หลักระหว่างปี 2554 ถึงปี 2555 มีสัดส่วน ดังนี้

(หน่วย: ล้านบาท)

รายได้	ปี 2554		ปี 2555		ปี 2556	
	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ	จำนวน	ร้อยละ
1. รายได้จากการขายชิ้นส่วน	326.10	89.90	434.61	89.23	335.62	81.66
ชิ้นส่วนรถยนต์	191.03	52.68	274.45	56.35	211.95	51.57
ชิ้นส่วนรถจักรยานยนต์	85.29	23.52	93.76	19.25	71.34	17.36
ชิ้นส่วนเครื่องใช้ไฟฟ้า	29.96	8.26	39.07	8.02	33.63	8.18
ชิ้นส่วนเครื่องจักรกลเกษตรและอื่นๆ	19.73	5.44	27.33	5.61	18.70	4.55
2. รายได้จากการขายแม่พิมพ์	23.79	6.56	24.55	5.04	60.13	14.63
ชิ้นส่วนรถยนต์	12.69	3.50	10.16	2.09	22.69	5.52
ชิ้นส่วนรถจักรยานยนต์	6.48	1.79	8.29	1.70	33.22	8.08
ชิ้นส่วนเครื่องใช้ไฟฟ้า	4.24	1.17	4.37	0.90	4.23	1.03
ชิ้นส่วนเครื่องจักรกลเกษตรและอื่นๆ	0.38	0.10	1.74	0.36	-	-
รวมรายได้จากการขาย	349.80	96.46	459.16	94.27	395.75	96.29
รายได้จากการให้บริการ ^{1/}	-	-	15.32	3.14	7.69	1.87
รวมรายได้จากการขายและให้บริการ	349.80	96.46	474.48	97.42	403.44	98.17
รายได้อื่น ^{2/}	12.83	3.54	12.59	2.58	7.54	1.83
รายได้รวม	362.62	100.00	487.07	100.00	410.98	100.00

หมายเหตุ : ^{1/}รายได้จากการให้บริการในปี 2555 และ 2556 เป็นรายได้จาก ข้อตกลงให้ความช่วยเหลือด้านเทคนิคให้กับบริษัท ผลิตชิ้นส่วนรถจักรยานยนต์แห่งหนึ่งในประเทศอินเดีย มูลค่าตามสัญญาทั้งสิ้น 24.60 ล้านบาท

^{2/}รายได้อื่นของบริษัทประกอบด้วยรายได้จากการขายเศษวัสดุจากการผลิต กำไรจากการขายสินทรัพย์ การกลับรายการค่าเผื่อลูกหนี้สงสัยจะสูญ ดอกเบี้ยรับ และรายได้อื่น เป็นต้น

2.1.2 ลักษณะผลิตภัณฑ์และบริการ




บริษัทประกอบธุรกิจผลิตชิ้นส่วนอลูมิเนียมและสังกะสีในรูปแบบที่ลูกค้ากำหนดตามคำสั่งซื้อของลูกค้า โดยกระบวนการขึ้นรูปด้วยแม่พิมพ์ฉีดหล่อความดันสูง (High-Pressure Diecasting หรือ “HPDC”) โดยบริษัทมีการให้บริการออกแบบและว่าจ้างบริษัทผู้ผลิตแม่พิมพ์เพื่อทำการผลิตแม่พิมพ์ให้กับลูกค้าเพื่อให้สามารถผลิตชิ้นงานตามที่ลูกค้ากำหนด ซึ่งกรรมสิทธิ์ในแม่พิมพ์จะเป็นไปตามที่ระบุในข้อตกลงระหว่างบริษัทกับลูกค้าแต่ละราย ซึ่งแบ่งออกตามลักษณะของข้อตกลงได้ ดังนี้











- 1) ออกแบบและจำหน่ายแม่พิมพ์ บริษัทจะจำหน่ายแม่พิมพ์ที่ผลิตแล้วให้กับลูกค้า โดยกรรมสิทธิ์ในแม่พิมพ์จะเป็นของลูกค้า ซึ่งลูกค้าจะว่าจ้างบริษัทให้ดำเนินการผลิตชิ้นงานจากแม่พิมพ์ดังกล่าว
- 2) ออกแบบแม่พิมพ์และผลิตชิ้นงาน ลูกค้าจะว่าจ้างบริษัทในการออกแบบแม่พิมพ์พร้อมกับผลิตชิ้นงานจากแม่พิมพ์ดังกล่าว โดยกรรมสิทธิ์ในแม่พิมพ์ยังคงเป็นของบริษัท โดยบริษัทจะมีการคิดค่าไรส่วนเพิ่มเพื่อชดเชยค่าใช้จ่ายในการออกแบบและจัดทำแม่พิมพ์ดังกล่าว

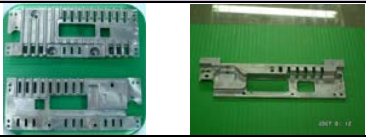




ทั้งนี้รายได้ของบริษัทส่วนใหญ่มาจากรายได้จากการขายชิ้นส่วนอลูมิเนียมและแม่พิมพ์สำหรับชิ้นส่วนอลูมิเนียม โดยมีรายได้จากการขายชิ้นส่วนสังกะสีและแม่พิมพ์สำหรับชิ้นส่วนสังกะสีในปี 2554 และปี 2555 เป็นสัดส่วนเท่ากับ ร้อยละ 8.83 และร้อยละ 3.09 ของรายได้จากการขายรวมและบริการ ตามลำดับ โดยผลิตภัณฑ์ของบริษัทสามารถแบ่งออกเป็นประเภทตามการใช้งานของผลิตภัณฑ์ ดังนี้

2.1.2.1 กลุ่มผลิตภัณฑ์ชิ้นส่วนรถยนต์

ตัวอย่างผลิตภัณฑ์ชิ้นส่วนรถยนต์

หมวดสินค้า	ผลิตภัณฑ์	รายละเอียดผลิตภัณฑ์	ภาพตัวอย่างสินค้า
ชุดกำเนิดไฟฟ้า กระแสสลับในรถยนต์ (Alternator)	ฝาครอบหลัง (Rear cover)	ส่วนประกอบด้านหลัง ของอัลเตอร์ เนเตอร์	
	ฝาครอบหน้า (Front cover)	ส่วนประกอบด้านหน้าของอัลเตอร์ เนเตอร์	
สตาร์ทเตอร์ (Starter)	ตัวเรือน (Housing)	ส่วนประกอบตัวเรือนของ สตาร์ทเตอร์	


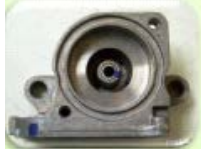










หมวดสินค้า	ผลิตภัณฑ์	รายละเอียดผลิตภัณฑ์	ภาพตัวอย่างสินค้า
	ฝาครอบหลัง (Rear cover)	ส่วนประกอบด้านหลังของ สตาร์ทเตอร์	
	ตัวเรือนเกียร์ (Gear case)	ส่วนประกอบของชุดเฟืองใน สตาร์ทเตอร์	
ตัวยึดคอมเพรสเซอร์แอร์ ในรถยนต์ (Bracket Compressor)	ฐานจับยึด คอมเพรสเซอร์ (Bracket compressor)	ส่วนประกอบในการยึดจับระหว่าง เครื่องยนต์และคอมเพรสเซอร์	
	ตัวจับยึดด้านล่าง (Lower bracket)	ส่วนประกอบในการยึดจับระหว่าง แผงระบายความร้อนระบบปรับอากาศกับตัวถังรถยนต์	
	ชิ้นส่วนปรับตั้งสายพาน (Bracket tension)	ส่วนประกอบในการปรับตั้ง สายพานคอมเพรสเซอร์	
ใบพัดเครื่องยนต์ (Fan Clutch)	ฝาครอบ (Cover)	ฝาครอบของส่วนประกอบของชุด ใบพัดระบายความร้อนของ เครื่องยนต์	
	ฝาหลัง (Case)	ฝาหลังของส่วนประกอบของชุด ใบพัดระบายความร้อนของ เครื่องยนต์	
	จานรีดน้ำมันชุดระบาย ความร้อน (Disk)	ชิ้นส่วนสำหรับการทำงานของชุด ใบพัดระบายความร้อนของ เครื่องยนต์อัตโนมัติ	
ตัวยึดท่อแอร์ในรถยนต์ (Hanging Air Pipe)	อุปกรณ์ยึดจับท่อแอร์ รถยนต์ (Flange flex)	ชิ้นส่วนสำหรับยึดจับท่อแอร์ใน รถยนต์ เพื่อช่วยในการยึดจับ	
เข็มขัดนิรภัย (Safety Belt)	ดุมม้วนสาย (Guide drum)	ชิ้นส่วนล้อคสายพานเข็มขัดนิรภัย ในรถยนต์	




หมวดสินค้า	ผลิตภัณฑ์	รายละเอียดผลิตภัณฑ์	ภาพตัวอย่างสินค้า
วิทยุรถยนต์ (Audio)	แผงระบายความร้อน (Heat sink)	แผงระบายความร้อนของระบบ เครื่องเสียงในรถยนต์	
ชุดระบายความร้อนไฟ หน้า	แผงระบายความร้อนไฟ หน้า (Main heatsink Bi-LED)	แผงระบายความร้อนไฟหน้า LED	
ชุดบังคับแกนใบปัดน้ำฝน	ตัวยึดจับแกนปัดน้ำฝน ด้านซ้าย (Bracket B)	แกนหมุนชุดใบปัดน้ำฝน ด้านซ้าย	
	ตัวยึดจับแกนปัดน้ำฝน ด้านขวา (Bracket C)	แกนหมุนชุดใบปัดน้ำฝน ด้านขวา	
	ตัวยึดจับแกนปัดน้ำฝน ก้านเดียว (Bracket A)	แกนหมุนชุดใบปัดน้ำฝนชนิดก้าน เดียว	



สินค้าในกลุ่มนี้เป็นชิ้นส่วนและแม่พิมพ์สำหรับอุปกรณ์และชิ้นส่วนรถยนต์ซึ่งประกอบด้วย ชิ้นส่วนของชุดกำเนิดไฟฟ้ากระแสสลับ (Alternator) สตาร์ทเตอร์ (Starter) ตัวยึดคอมเพรสเซอร์ (Bracket Compressor) ใบพัดเครื่องยนต์ ตัวแขวนท่อแอร์ในรถยนต์ เข็มขัดนิรภัย และชุดบังคับแกนใบปัดน้ำฝน เป็นต้น โดยมีกลุ่มลูกค้าหลักเป็นกลุ่มบริษัทผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ซึ่งจะนำไปประกอบเป็นชิ้นส่วนและอุปกรณ์เพื่อส่งมอบแก่บริษัทประกอบรถยนต์อีกทอดหนึ่ง ซึ่งรายได้จากกลุ่มผลิตภัณฑ์นี้เป็นรายได้หลักของบริษัท โดยมีสัดส่วนรายได้ในปี 255 4 ปี 255 5 และปี 255 6 มีจำนวน 203.72 ล้านบาท 284.61 ล้านบาท และ 234.64 ล้านบาท ตามลำดับ หรือคิดเป็นสัดส่วนร้อยละ 58.34 ร้อยละ 59.98 และร้อยละ 58.16 ของรายได้จากการขายและให้บริการรวมในช่วงเวลาเดียวกัน ตามลำดับ

2.1.2.2 กลุ่มผลิตภัณฑ์ชิ้นส่วนรถจักรยานยนต์
ตัวอย่างผลิตภัณฑ์ชิ้นส่วนรถจักรยานยนต์

หมวดสินค้า	ผลิตภัณฑ์	รายละเอียดผลิตภัณฑ์	ภาพตัวอย่างสินค้า
ชุดผสมเชื้อเพลิงกับอากาศ (Carburetor)	ฝาครอบระบบผสมน้ำมัน (Cover reed valve)	ส่วนประกอบของชุดผสมน้ำมันกับอากาศ	
	ตัวเรือนระบบผสมน้ำมัน (Body reed valve)	ส่วนประกอบของชุดผสมน้ำมันกับอากาศ	
	ฝาครอบ (Top)	ส่วนประกอบของชุดผสมน้ำมันกับอากาศ	 
ระบบคลัตช์ (Manual Clutch System)	ส่วนประกอบชิ้นกลางของแผ่นคลัตช์ (Center clutch)	ส่วนประกอบของแผ่นคลัตช์	 
	ส่วนปิดชุดส่งกำลัง (PR plate)	ส่วนประกอบของฝาปิดแผ่นคลัตช์ด้านบน	 
	ฝาครอบชุดส่งกำลัง (PR outer)	ส่วนประกอบฝาครอบชุดคลัตช์ด้านข้าง	 
	ฝาถอดส่งกำลัง (PR lifter)	ส่วนประกอบลิ้นชุดแผ่นคลัตช์	
ระบบเกียร์อัตโนมัติ	ตัวปรับรอบ (Prim sliding sheave)	ส่วนประกอบของระบบเกียร์อัตโนมัติ CVT ในการปรับรอบสายพาน	

หมวดสินค้า	ผลิตภัณฑ์	รายละเอียดผลิตภัณฑ์	ภาพตัวอย่างสินค้า
	ตัวขับ (Sheave prim fixed)	ส่วนประกอบของระบบเกียร์ อัตโนมัติ CVT ในการขับสายพาน	
ฝาครอบชุดส่งกำลัง	ฝาครอบข้อเหวี่ยง (Crank case)	ฝาครอบข้อเหวี่ยง	
ระบบปั้มน้ำระบายความร้อน	ฝาครอบปั้มน้ำ (Cover water pump)	ฝาครอบชุดปั้มน้ำระบายความร้อน	



สินค้าในกลุ่มนี้เป็นชิ้นส่วนและแม่พิมพ์สำหรับอุปกรณ์และชิ้นส่วนรถจักรยานยนต์ซึ่งประกอบด้วย ระบบคลัทช์ (Clutch System) ชุดผสมเชื้อเพลิงกับอากาศ (Carburetor) และสตาร์ทเตอร์ (Starter) เป็นต้น โดยกลุ่มลูกค้าของกลุ่มผลิตภัณฑ์นี้ประกอบด้วยบริษัทผลิตชิ้นส่วนรถจักรยานยนต์ และบริษัทประกอบรถจักรยานยนต์ ทั้งนี้ บริษัทมีรายได้จากกลุ่มผลิตภัณฑ์นี้ในปี 255 4 ปี 255 5 และปี 255 6 เท่ากับ 91.77 ล้านบาท 102.05 ล้านบาท และ 104.56 ล้านบาท ตามลำดับ หรือคิดเป็นสัดส่วน ร้อยละ 26.24 ร้อยละ 21.51 และร้อยละ 25.92 ของรายได้จากการขายและให้บริการรวมในช่วงเวลาเดียวกัน ตามลำดับ

2.1.2.3 กลุ่มผลิตภัณฑ์ชิ้นส่วนอุปกรณ์เครื่องใช้ไฟฟ้า ตัวอย่างผลิตภัณฑ์ชิ้นส่วนอุปกรณ์เครื่องใช้ไฟฟ้า

หมวดสินค้า	ผลิตภัณฑ์	รายละเอียดผลิตภัณฑ์	ภาพตัวอย่างสินค้า
กล่องวงจรปิด (Box CCTV Camera)	ฝาครอบหน้า (Front frame)	ส่วนประกอบของฝาครอบกล่องรับ สัญญาณกล้องวงจรปิด	
กล่องวงจรปิดมุกกว้าง (Dome CCTV Camera)	ฝาครอบ (Chassis cover)	ส่วนประกอบของกล่องวงจรปิดมุก กว้าง	
	ฝาปิดโครง (Bracket case)	ส่วนประกอบของกล่องวงจรปิดมุก กว้าง	
	ฝาครอบหลัก (Main Cover)	ส่วนประกอบของ CCTV Dome	
	ฝาครอบหลัง (Rear cover)	ส่วนประกอบของ CCTV Dome	


หมวดสินค้า	ผลิตภัณฑ์	รายละเอียดผลิตภัณฑ์	ภาพตัวอย่างสินค้า
ระบบสื่อสารภายใน (Intercom System)	หน้าการแผงปุ่มกด (Panel)	ส่วนประกอบของระบบสื่อสาร ภายใน	
	ขอบหน้าการแผงปุ่มกด (Panel frame)	ส่วนประกอบของระบบสื่อสาร ภายใน	
คอมเพรสเซอร์ เครื่องปรับอากาศ	แผ่นครอบยางกันซึม (Plate lower seal)	ฝาครอบลูกสูบคอมเพรสเซอร์แอร์	
ชุดกล่องควบคุมปั้มน้ำ	กล่องอลูมิเนียม (Aluminum case)	กล่องควบคุมการทำงานของปั้มน้ำ อัตโนมัติ	



สินค้าในกลุ่มนี้เป็นชิ้นส่วนและแม่พิมพ์สำหรับชิ้นส่วนอุปกรณ์เครื่องใช้ไฟฟ้าต่างๆ เช่น กล้องวงจรปิด กล้องถ่ายวิดีโอ ชุดฝาครอบคอมเพรสเซอร์เครื่องปรับอากาศ และระบบสื่อสารภายใน (Intercom) เป็นต้น โดยกลุ่มลูกค้าของกลุ่มผลิตภัณฑ์นี้ประกอบด้วยบริษัทผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์เครื่องใช้ไฟฟ้าต่างๆ ทั้งนี้บริษัทมีรายได้จากกลุ่มผลิตภัณฑ์นี้ ในปี 2554 ปี 2555 และปี 2556 เท่ากับ 34.20 ล้านบาท 43.43 ล้านบาท และ 37.86 ล้านบาท ตามลำดับ หรือคิดเป็น สัดส่วนร้อยละ 9.78 ร้อยละ 9.15 และร้อยละ 9.38 ของรายได้จากการขายและให้บริการรวมในช่วงเวลาเดียวกัน ตามลำดับ

2.1.2.4 กลุ่มผลิตภัณฑ์ชิ้นส่วนเครื่องจักรกลเกษตรและอื่นๆ

ตัวอย่างผลิตภัณฑ์ชิ้นส่วนเครื่องจักรกลเกษตร

หมวดสินค้า	ผลิตภัณฑ์	รายละเอียดผลิตภัณฑ์	ภาพตัวอย่างสินค้า
รถแทรกเตอร์	ฝาครอบแกนขับ (Propeller shaft case)	ส่วนประกอบชุดฝาครอบแกนไฮดรอลิกในรถแทรกเตอร์	 
	ตัวยึดพัดลม (Flange fan)	ส่วนประกอบใบพัดยึดชุดใบพัดในรถแทรกเตอร์	
	ตัวยึดกรองน้ำมัน (Bracket Filter)	ส่วนประกอบในระบบกรองน้ำมันรถแทรกเตอร์	
	ตัวยึดฝาครอบ (Support diff)	เป็นส่วนประกอบสำหรับยึดชุดคลัตช์	

หมวดสินค้า	ผลิตภัณฑ์	รายละเอียดผลิตภัณฑ์	ภาพตัวอย่างสินค้า
	ฐานเกียร์หลัก (Base main shift)	เป็นส่วนประกอบฝาครอบคันเกียร์ รถแทรกเตอร์	
	ฝาปิดล้อหลัง (Plug rear wheel)	เป็นส่วนประกอบฝาครอบ แกนเพลาล้อหลัง	
หัวจ่ายน้ำมันเชื้อเพลิง	ชุดแขนหัวจ่ายน้ำมัน	เป็นส่วนประกอบของที่แขนหัว จ่ายน้ำมัน	
	ข้อต่อวาล์วหัวจ่าย	เป็นส่วนประกอบของหัวจ่ายน้ำมัน	
	ข้อต่อหัวจ่าย	เป็นส่วนประกอบของหัวจ่ายน้ำมัน	



สินค้าในกลุ่มนี้เป็นชิ้นส่วนเครื่องจักรกลเกษตรต่างๆ เช่น ชิ้นส่วนรถแทรกเตอร์ และชิ้นส่วนสำหรับอุตสาหกรรมอื่นๆ เช่น ที่แขนหัวจ่ายน้ำมันสำหรับสถานีบริการน้ำมัน เป็นต้น โดยกลุ่มลูกค้าของกลุ่มผลิตภัณฑ์นี้ประกอบด้วยบริษัทผลิตเครื่องจักรกลเกษตรและอื่นๆ ทั้งนี้บริษัทมีรายได้จากกลุ่มผลิตภัณฑ์นี้ในปี 2554 ปี 2555 และปี 2556 20.11 ล้านบาท 29.07 ล้านบาท และ 18.70 ล้านบาท ตามลำดับ หรือคิดเป็นสัดส่วนร้อยละ 5.75 ร้อยละ 6.13 และร้อยละ 4.64 ของรายได้จากการขายและให้บริการรวมในช่วงเวลาเดียวกัน ตามลำดับ

นอกจากนี้ในเดือนกุมภาพันธ์ 2555 บริษัทได้มีการทำข้อตกลงให้ความช่วยเหลือด้านเทคนิคให้กับบริษัท Exedy Clutch India Pvt. Ltd. ซึ่งเป็นบริษัทผลิตชิ้นส่วนรถจักรยานยนต์แห่งหนึ่งในประเทศอินเดีย มูลค่าตามสัญญาทั้งสิ้น 24.60 ล้านบาท โดยบริษัทจะให้ความช่วยเหลือในด้านการเลือก และติดตั้งเครื่องฉีดอลูมิเนียมและสังกะสี รวมถึงให้การฝึกอบรมในด้านกระบวนการผลิตและการควบคุมคุณภาพ โดยมีข้อตกลงว่าบริษัทดังกล่าวจะไม่ทำการแข่งขันในด้านชิ้นส่วนอลูมิเนียมที่ขึ้นรูปด้วยการฉีดสำหรับรถจักรยานยนต์ในประเทศไทยกับบริษัท ซึ่งบริษัทได้ทำข้อตกลงกับห้างหุ้นส่วนจำกัด ไอซีซี คอนซัลท์ ในการสนับสนุนการและให้ความช่วยเหลือแก่บริษัท Exedy Clutch India Pvt. Ltd. ตามข้อตกลงให้บริการทางด้านเทคนิคดังกล่าว

โดยในปี 2555 และ 2556 บริษัทได้ทำการรับรู้รายได้จากการบริการตามข้อตกลงนี้เท่ากับ 15.32 ล้านบาท และ 7.69 ล้านบาท ตามลำดับ หรือคิดเป็นสัดส่วนร้อยละ 3.23 และร้อยละ 1.94 ของรายได้จากการขายและให้บริการรวมในช่วงเวลาเดียวกัน

2.1.3 สิทธิประโยชน์จากบัตรส่งเสริมการลงทุนจากคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน

การประกอบธุรกิจของบริษัทได้รับสิทธิประโยชน์จากสำนักงานคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน (BOI) ซึ่งมีรายละเอียดดังนี้

เจ้าของบัตรส่งเสริม	บริษัท ชังโกะ ไดคาซตั้ง จำกัด (มหาชน)	บริษัท ชังโกะ ไดคาซตั้ง จำกัด (มหาชน)	บริษัท ชังโกะ ไดคาซตั้ง จำกัด (มหาชน)
บัตรส่งเสริมเลขที่	1352/2543	1090(2)/2554	1010(2)/2557
1. วันที่ได้รับการส่งเสริมการลงทุน	6 กรกฎาคม 2543	26 มกราคม 2554	7 มกราคม 2557
2. วันที่เริ่มใช้สิทธิตามบัตรส่งเสริมการลงทุน	6 กรกฎาคม 2543	1 เมษายน 2554	ยังไม่ได้เริ่มดำเนินการใช้สิทธิบัตรส่งเสริมการลงทุน
3. ประเภทกิจการที่ได้รับการส่งเสริมการลงทุน	การผลิตผลิตภัณฑ์โลหะรวมทั้งชิ้นส่วนโลหะสำหรับยานยนต์หรือชิ้นส่วนโลหะสำหรับผลิตภัณฑ์อิเล็กทรอนิกส์	กิจการผลิตผลิตภัณฑ์โลหะรวมทั้งชิ้นส่วนโลหะ	กิจการผลิตผลิตภัณฑ์โลหะรวมทั้งชิ้นส่วนโลหะ
4. สิทธิประโยชน์สำคัญที่บริษัทได้รับ			
4.1 การยกเว้นอากรขาเข้าสำหรับเครื่องจักร	จะต้องนำเข้ามาก่อนวันที่ 6 กรกฎาคม 2545	จะต้องนำเข้ามาก่อนวันที่ 26 กรกฎาคม 2556	จะต้องนำเข้ามาก่อนวันที่ 7 กรกฎาคม 2559
4.2 การยกเว้นภาษีเงินได้นิติบุคคลสำหรับกำไรสุทธิที่ได้จากการประกอบกิจการที่ได้รับการส่งเสริมนับแต่วันที่มียรายได้จากการประกอบกิจการนั้น	มีกำหนดเวลา 8 ปี และยกเว้นภาษีเงินได้นิติบุคคลในอัตราร้อยละ 50 ของอัตราปกติมีกำหนดเวลา 5 ปี นับจากวันที่พ้นกำหนดตามวรรคแรก	รวมกันไม่เกินร้อยละ 100 ของเงินลงทุนไม่รวมค่าที่ดินและทุนหมุนเวียนมีกำหนดเวลา 8 ปี และยกเว้นภาษีเงินได้นิติบุคคลในอัตราร้อยละ 50 ของอัตราปกติมีกำหนดเวลา 5 ปี นับจากวันที่พ้นกำหนดตามวรรคแรก	รวมกันไม่เกินร้อยละ 100 ของเงินลงทุนไม่รวมค่าที่ดินและทุนหมุนเวียนมีกำหนดเวลา 8 ปี และยกเว้นภาษีเงินได้นิติบุคคลในอัตราร้อยละ 50 ของอัตราปกติมีกำหนดเวลา 5 ปี นับจากวันที่พ้นกำหนดตามวรรคแรก
4.3 การยกเว้นไม่ต้องนำเงินปันผลจากกิจการที่ได้รับการส่งเสริมซึ่งได้รับการยกเว้นภาษีเงินได้นิติบุคคลตามข้อ 4.2 ไปรวมคำนวณเพื่อเสียภาษีเงินได้	8 ปี	8 ปี	8 ปี
4.4 การอนุญาตให้หักค่าขนส่ง ค่าไฟฟ้า และค่าประปา สองเท่าของค่าใช้จ่าย นับแต่วันที่เริ่มมียรายได้จากการประกอบกิจการ	10 ปี	10 ปี	10 ปี

2.2 การตลาดและการแข่งขัน

บริษัทดำเนินธุรกิจผลิตชิ้นส่วนอลูมิเนียมฉีดขึ้นรูปและชิ้นส่วนสังกะสีฉีดขึ้นรูปให้แก่ลูกค้าในหลายกลุ่มอุตสาหกรรม ซึ่งมีกลุ่มอุตสาหกรรมหลัก ได้แก่ อุตสาหกรรมยานยนต์ อุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้า และอุตสาหกรรมชิ้นส่วนเครื่องจักรทางการเกษตร มีการจำหน่ายสินค้าส่วนใหญ่โดยการขายตรงให้กับผู้ผลิตชิ้นส่วนลำดับที่ 1 ซึ่งมีการดำเนินงานในประเทศไทยเป็นหลักผ่านทีมงานการตลาดและการขายของบริษัท ซึ่งประกอบด้วยทีมงานทั้งชาวไทยและชาวต่างชาติที่มีประสบการณ์ในการทำงานมากกว่า 30 ปี โดยมีการแบ่งการดูแลรับผิดชอบเป็นทีมงานในการหาลูกค้าใหม่ และทีมงานที่รับผิดชอบลูกค้าปัจจุบันของบริษัท ซึ่งทีมงานจะทำการติดต่อโดยตรงกับลูกค้าอย่างใกล้ชิด โดยศึกษาความต้องการของลูกค้า และอาจมีการร่วมดัดแปลงแบบของชิ้นงานตามการอนุมัติของลูกค้าหากมีความจำเป็น เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพและความเป็นไปได้ในการผลิต โดยยังรักษาคุณสมบัติของชิ้นงานและประโยชน์การใช้งานได้ตามวัตถุประสงค์ของลูกค้า

นอกจากนี้ยังมีช่องทางในการจำหน่ายอื่นๆ เช่น

- 1) บริษัทมีการประชาสัมพันธ์ผลิตภัณฑ์ของบริษัทผ่านสื่อโฆษณาต่างๆ อาทิ สมุดหน้าเหลือง หนังสือรวบรวมรายชื่อผู้ประกอบการ (Directory) และวารสารต่างๆ ที่เกี่ยวข้องกับวงการอุตสาหกรรมและชิ้นส่วนที่บริษัทผลิต เช่น ทำเนียบอุตสาหกรรมยานยนต์ไทย เป็นต้น นอกจากนี้ บริษัทได้จัดทำเว็บไซต์ www.sankothai.net เพื่อเป็นการเพิ่มช่องทางการสื่อสารให้กับลูกค้าของบริษัทและเป็นการประชาสัมพันธ์บริษัทอีกช่องทางหนึ่งด้วย
- 2) บริษัทได้เข้าร่วมเป็นสมาชิกของสมาคมผู้ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ไทย สถาบันยานยนต์ และสมาคมต่างๆ ที่เกี่ยวข้องกับอุตสาหกรรมยานยนต์ เพื่อให้มีโอกาสทำความรู้จักกับกลุ่มลูกค้าเป้าหมายมากขึ้น

2.2.1. กลยุทธ์การแข่งขัน

บริษัทกำหนดกลยุทธ์ทางการแข่งขัน โดยมุ่งเน้นการสร้างความพึงพอใจในคุณภาพสินค้าและการบริการแก่ลูกค้าเพื่อสร้างความสัมพันธ์ที่ดีและก่อให้เกิดการดำเนินธุรกิจร่วมกันอย่างต่อเนื่องในระยะยาว ซึ่งสามารถสรุปกลยุทธ์ในการแข่งขันของบริษัทได้ดังนี้

1. การรักษาคุณภาพของผลิตภัณฑ์

สินค้าของบริษัทเป็นผลิตภัณฑ์ที่ต้องมีความละเอียดและแม่นยำในการผลิต เนื่องจากเป็นชิ้นส่วนที่นำไปใช้ในการประกอบกับชิ้นส่วนอื่นๆ ดังนั้น บริษัทจึงมีนโยบายที่มุ่งเน้นและให้ความสำคัญกับคุณภาพของผลิตภัณฑ์ โดยบริษัทมีระบบการควบคุมคุณภาพ (Quality Control: QC) ที่ได้มาตรฐานระดับสากล ISO9001:2008 และ ISO/TS 16949:2009 ซึ่งบริษัทได้มีการควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์ตั้งแต่การคัดสรรวัตถุดิบที่มีคุณภาพ และมีการตรวจสอบคุณภาพของผลิตภัณฑ์ในทุกๆ ขั้นตอนอย่างเข้มงวด ด้วยเครื่องมือและอุปกรณ์ตรวจสอบที่มีความแม่นยำ รวมทั้ง มีการฝึกอบรมบุคลากรอย่างสม่ำเสมอเพื่อเป็นการพัฒนาความรู้และสร้างมาตรฐานในการปฏิบัติงานทำให้บริษัทได้รับความไว้วางใจจากลูกค้าในการสั่งซื้อสินค้าจากบริษัทอย่างต่อเนื่อง

2. การจัดส่งผลิตภัณฑ์ตรงต่อเวลา

เนื่องจากสินค้าที่บริษัทผลิตเป็นชิ้นส่วนที่นำไปใช้ประกอบกับชิ้นส่วนอื่นๆ ดังนั้น บริษัทจึงเน้นการจัดส่งสินค้าให้ถูกต้องและตรงต่อเวลา (Just in Time) เพื่อมิให้เกิดผลกระทบต่อขั้นตอนการประกอบชิ้นส่วนอื่นๆ ของลูกค้า บริษัทมีนโยบายการจัดส่งผลิตภัณฑ์ถึงลูกค้าในเวลาที่กำหนด ซึ่งบริษัทมีการควบคุมตั้งแต่การวางแผนการผลิต การจัดซื้อวัตถุดิบ

การตรวจสอบคุณภาพวัตถุดิบ ขั้นตอนการผลิต และการจัดส่งสินค้าให้กับลูกค้า บริษัทจึงสามารถจัดส่งผลิตภัณฑ์ให้ลูกค้าได้ตรงต่อเวลา

3. ความยืดหยุ่นในการวางแผนการผลิต

เนื่องจากบริษัทเน้นในด้านความยืดหยุ่นในการผลิต โดยออกแบบสายการผลิตให้สามารถปรับเปลี่ยนชิ้นงานที่ผลิตได้ค่อนข้างรวดเร็ว และไม่ยุ่งยาก ทำให้บริษัทสามารถผลิตชิ้นงานได้หลากหลาย และสามารถรองรับได้หลากหลายอุตสาหกรรม โดยปัจจุบันบริษัทมีเครื่องฉีด (Diecasting Machine) ทั้งหมด 16 เครื่อง

4. การสร้างความสัมพันธ์อันดีกับลูกค้า

บริษัทมุ่งเน้นในการสร้างความสัมพันธ์ที่ดีกับลูกค้าโดยการจัดเจ้าหน้าที่การตลาดและการขายให้รับผิดชอบดูแลลูกค้าและผลิตภัณฑ์ เพื่อสร้างความมั่นใจให้กับลูกค้าว่าจะได้รับบริการที่ดีมีคุณภาพตามที่ลูกค้าต้องการ นอกจากนี้ บริษัทยังมีนโยบายการสำรวจความพึงพอใจของลูกค้าอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง เพื่อนำมาพิจารณาปรับปรุงคุณภาพของผลิตภัณฑ์และการให้บริการกับลูกค้าต่อไป

5. การเข้าร่วมเป็นสมาชิกของสมาคมและองค์กรต่างๆ เพื่อขยายฐานลูกค้า

ปัจจุบันบริษัทได้เข้าเป็นสมาชิกของสมาคมและองค์กรต่างๆที่เกี่ยวข้องกับวงการอุตสาหกรรมและชิ้นส่วนที่ผลิตที่เป็นกลุ่มลูกค้าโดยตรงของบริษัท เช่น สมาคมผู้ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ไทย สถาบันยานยนต์ เป็นต้น ทำให้บริษัทสามารถรับรู้ข่าวสารที่เกี่ยวข้องกับธุรกิจอุตสาหกรรมนั้นๆ และสามารถขยายฐานลูกค้าในกลุ่มอุตสาหกรรมดังกล่าวได้

2.2.2 อุตสาหกรรมยานยนต์และชิ้นส่วนยานยนต์

อุตสาหกรรมยานยนต์

อุตสาหกรรมยานยนต์ ซึ่งประกอบด้วยอุตสาหกรรมรถยนต์และรถจักรยานยนต์ ถือเป็นอุตสาหกรรมที่มีความสำคัญต่อเศรษฐกิจของประเทศ ทั้งในด้านการผลิต เทคโนโลยี การตลาด และการจ้างงาน โดยจากข้อมูลสมาคมผู้ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ไทยระบุว่า อุตสาหกรรมยานยนต์และชิ้นส่วนยานยนต์ในประเทศไทยมีการจ้างงานมากกว่า 500,000 คน รวมทั้งยังเชื่อมโยงกับอุตสาหกรรมต่อเนื่องอื่นๆ อีกมากมาย อาทิเช่น อุตสาหกรรมเหล็ก ยาง ปิโตรเคมี กระดาษ เป็นต้น นอกจากนี้อุตสาหกรรมยานยนต์ในประเทศไทยยังถือเป็นศูนย์รวมผู้ผลิตรายานยนต์จากทั่วโลก ซึ่งสำนักงานคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน (BOI) ระบุว่าในปี 2555 มูลค่าของอุตสาหกรรมคิดเป็นร้อยละ 10 ของผลิตภัณฑ์มวลรวมภายในประเทศ (Gross Domestic Product: GDP) มีมูลค่าส่งออกมากกว่า 720,000 ล้านบาท

โครงสร้างภาพรวมอุตสาหกรรมยานยนต์

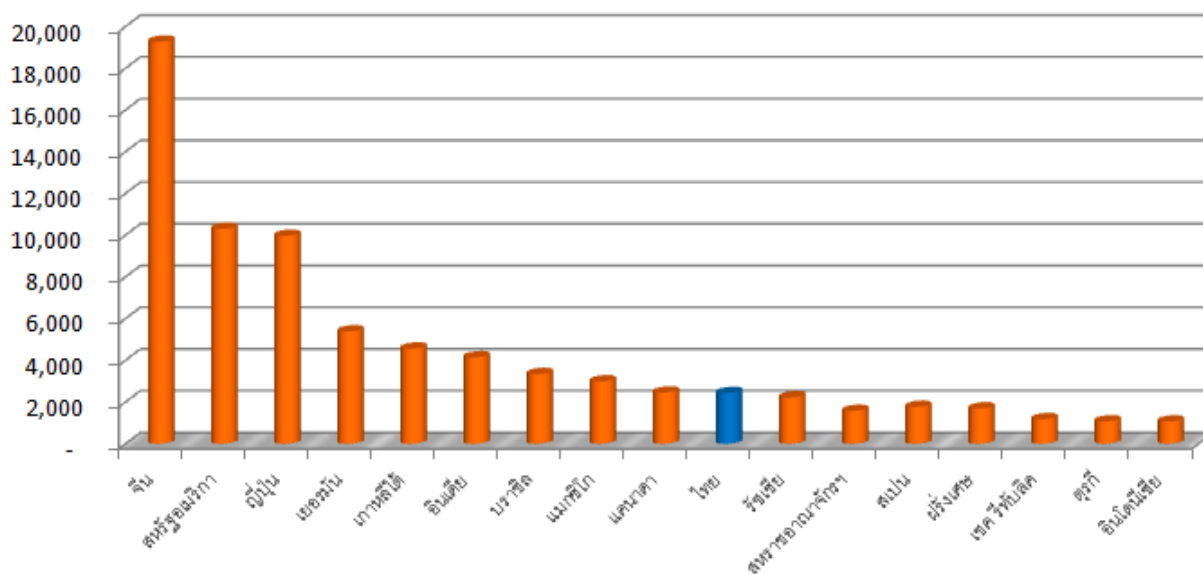


ที่มา: Economist Intelligent Unit, UK (TAI 2010), BOI

โครงสร้างภาพรวมของอุตสาหกรรมยานยนต์ แบ่งออกเป็นผู้ประกอบรถยนต์และผู้ผลิตชิ้นส่วน โดยผู้ประกอบยานยนต์จะทำการว่าจ้างผู้ประกอบชิ้นส่วนลำดับที่ 1 ในการผลิตชิ้นส่วนรถยนต์และรถจักรยานยนต์ที่ใช้ในการประกอบ โดยบริษัทผู้ผลิตชิ้นส่วนลำดับที่ 1 ดังกล่าวจะผลิตชิ้นส่วนบางอย่างเองและบางชิ้นส่วนจะว่าจ้างผู้ผลิตชิ้นส่วนลำดับที่ 2 ผลิตชิ้นส่วนย่อยหรือจัดหาวัตถุดิบในการผลิต โดยอุตสาหกรรมยานยนต์ในประเทศไทยประกอบด้วยกลุ่มผู้ประกอบรถยนต์และรถจักรยานยนต์จำนวน 22 บริษัท ผู้ผลิตชิ้นส่วนลำดับที่ 1 (First-Tier) จำนวน 709 บริษัท และผู้ผลิตชิ้นส่วนลำดับที่ 2 และ 3 (Second-Tier and Third-Tier) จำนวน 1, 100 บริษัท โดยมีบริษัทที่ ผลิตชิ้นส่วนโดยการฉีดขึ้นรูปด้วยแม่พิมพ์ฉีดหล่อความดันสูง (High-Pressure Diecasting หรือ “HPDC”) หลายราย และบริษัทเป็นบริษัทขนาดเล็กถึงกลางในกลุ่มผู้ผลิตดังกล่าว อย่างไรก็ตาม บริษัทถือได้ว่ามีความได้เปรียบในการแข่งขัน เนื่องจากบริษัทมีผู้เชี่ยวชาญที่มีความรู้และทักษะในการออกแบบแม่พิมพ์ ซึ่งถือได้ว่ามีจำนวนไม่มากในประเทศไทย

ปริมาณผลิตรถยนต์ของโลกในปี 2555 เรียงตามปริมาณการผลิต

หน่วย : พันคัน



ที่มา: International Organization of Motor Vehicle Manufacturers

อุตสาหกรรมรถยนต์ทั่วโลกในปี 2555 มีปริมาณการผลิตโดยรวมโดยประมาณ 75 ล้านคัน เพิ่มขึ้นร้อยละ 9.27 เมื่อเทียบกับปี 2554 โดยประเทศจีนและประเทศสหรัฐอเมริกา มียอดการผลิตสูงสุดในช่วงดังกล่าว ซึ่งมีปริมาณการผลิตคิดเป็นสัดส่วนร้อยละ 25.55 และ 13.66 ของปริมาณการผลิตรถยนต์ทั่วโลก ตามลำดับ สำหรับการจำหน่ายรถยนต์ทั่วโลกในปี 2555 มีการจำหน่ายรถยนต์ในช่วง 68 ล้านคัน ลดลงร้อยละ 14.47 จากปี 2553 โดยจีนและสหรัฐอเมริกามีการจำหน่ายรถยนต์คิดเป็นร้อยละ 28.22 และ 21.61 ตามลำดับ โดยประเทศไทยมีปริมาณการผลิตในปี 2555 โดยประมาณ 2.4 ล้านคัน คิดเป็นสัดส่วนร้อยละ 3.22 ของปริมาณการผลิตรถยนต์ทั่วโลก เพิ่มขึ้นร้อยละ 66.63 เมื่อเทียบกับปี 2554 เนื่องจากผู้ประกอบการได้มีการฟื้นตัวจากเหตุการณ์อุทกภัยในช่วงปลายปี 2554

จากข้อมูลของสภาอุตสาหกรรม อุตสาหกรรมยานยนต์ไทยในปี 2556 มีการขยายตัวเมื่อเทียบกับปี 2555 โดยปริมาณการผลิตรถยนต์ของประเทศไทยในปี 2556 มีจำนวน 2,457,057 คัน คิดเป็นอัตราเพิ่มขึ้นร้อยละ 0.14 เมื่อเทียบกับปี 2555 ในขณะที่ปริมาณการจำหน่ายรถยนต์ภายในประเทศไทยในปี 2555 มีจำนวน 1,326,055 คัน ลดลงร้อยละ 6.98 เมื่อเทียบกับปี 2555 ซึ่งเป็นผลสืบเนื่องจากนโยบายรถคันแรกของรัฐบาล ซึ่งดึงความต้องการซื้อรถยนต์ไว้ในปี

2555 (ที่มา : รายงานภาวะเศรษฐกิจอุตสาหกรรมรายไตรมาสปี 2556 สำนักงานเศรษฐกิจอุตสาหกรรม กระทรวงอุตสาหกรรม)

ปริมาณการส่งออกรถยนต์ประกอบสำเร็จ (CBU) ของประเทศไทย ในปี 2556 มีจำนวน 1,128,152 คัน คิดเป็นอัตราเพิ่มขึ้นร้อยละ 10.27 เมื่อเทียบกับปี 2555 มูลค่าการส่งออกรถยนต์ของประเทศไทยสำหรับปี 2555 เป็นจำนวน 512,186.39 ล้านบาท คิดเป็นอัตราเพิ่มขึ้นร้อยละ 4.93 เมื่อเทียบกับปี 2555

ปริมาณการผลิต จำหน่ายภายในประเทศ และส่งออก ของอุตสาหกรรมยานยนต์ ปี 2539 - 2556

ที่มา: Thailand Automotive Institute



จากข้อมูลของสภาอุตสาหกรรม อุตสาหกรรมรถจักรยานยนต์ในปี 2556 มีปริมาณการผลิตจำนวน 2,218,625 คัน ลดลงเมื่อเทียบกับปี 2555 คิดเป็นร้อยละ 14.87 โดยมีการจำหน่ายภายในประเทศจำนวน 2,004,496 คัน ลดลงร้อยละ 5.90 แต่การส่งออกรถจักรยานยนต์เพิ่มขึ้นร้อยละ 9.28 คิดเป็นมูลค่าการส่งออกรถจักรยานยนต์ทั้งสิ้น 50,149.91 ล้านบาท

จากข้อมูลแผนการผลิตของผู้ประกอบการผลิตรถยนต์ประมาณการว่า ในปี 2557 คาดว่าจะมีการผลิตรถยนต์ประมาณ 2,500,000 คัน โดยแบ่งสัดส่วนเป็นการผลิตเพื่อจำหน่ายภายในประเทศร้อยละ 50 และการผลิตเพื่อส่งออกร้อยละ 50 เนื่องจากการปรับตัวในภาคอุตสาหกรรมเพื่อเข้าสู่สภาวะปกติของตลาดภายในประเทศ และคาดว่าความต้องการของตลาดต่างประเทศจะมีเพิ่มมากขึ้น ในขณะที่ตลาดรถจักรยานยนต์ในปี 2556 มีปริมาณการผลิตและการจำหน่ายชะลอตัวลงเมื่อเทียบกับปี 2555 แต่ในปี 2557 มีการประมาณการว่าจะมีการผลิตรถจักรยานยนต์ 2,415,000 คัน แบ่งเป็นสัดส่วนการผลิตเพื่อจำหน่ายภายในประเทศร้อยละ 85-90 และผลิตเพื่อการส่งออกร้อยละ 10-15

อุตสาหกรรมชิ้นส่วนยานยนต์

การผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ของไทยในปัจจุบัน สามารถแบ่งออกเป็น 2 ส่วนหลักๆ คือ ตลาดชิ้นส่วนเพื่อนำไปใช้ประกอบยานยนต์ (Original Equipment Market หรือ OEM) และตลาดชิ้นส่วนทดแทนหรืออะไหล่ทดแทน (Replacement Equipment Market หรือ REM)

สำหรับตลาด OEM นั้น ผู้ผลิตจะจัดจำหน่ายให้กับบริษัทประกอบรถยนต์ต่างๆ เพื่อนำไปผลิตรถยนต์และรถจักรยานยนต์ ความต้องการในการใช้ชิ้นส่วนยานยนต์ของตลาดกลุ่มนี้ จะขึ้นอยู่กับปริมาณการผลิตยานยนต์ ในขณะที่ตลาด REM นั้น เป็นตลาดชิ้นส่วนอะไหล่สำหรับทดแทนชิ้นส่วนเดิมที่ชำรุด หรือสึกหรอตามสภาวะการใช้งาน ดังนั้นความต้องการใช้ชิ้นส่วนยานยนต์ของตลาดทดแทนนี้จึงขึ้นอยู่กับปริมาณการใช้ยานยนต์ภายในประเทศ

ในปัจจุบัน ประเทศไทยสามารถผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ที่หลากหลาย และได้คุณภาพตามมาตรฐานที่ผู้ผลิตรายานยนต์ระดับโลกให้การยอมรับ ทั้งนี้ผู้ประกอบการและผู้ผลิตมีการวิจัยลงทุนและพัฒนาเทคโนโลยีใหม่ๆ เพื่อยกระดับประสิทธิภาพในการผลิตเกิดผลสูงสุด ทำให้อุตสาหกรรมชิ้นส่วนยานยนต์ของไทยสามารถส่งออกสินค้าไปแข่งขัน และจำหน่ายในตลาดโลกได้มากขึ้นอย่างต่อเนื่อง จากสถิติของสภาอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ยอดส่งออกส่วนประกอบและอุปกรณ์รถยนต์ (OEM) ในปี 2556 มีมูลค่า 190,282.75 ล้านบาท ปรับตัวเพิ่มขึ้นร้อยละ 12.90 เมื่อเทียบกับปี 2555 ตลาดส่งออกที่สำคัญของส่วนประกอบและอุปกรณ์รถยนต์ ได้แก่ อินโดนีเซีย มาเลเซีย และญี่ปุ่น คิดเป็นสัดส่วนร้อยละ 14.65, 12.25 และ 11.68 ตามลำดับ โดยการส่งออกส่วนประกอบและอุปกรณ์รถยนต์ไป อินโดนีเซีย และมาเลเซีย เพิ่มขึ้นร้อยละ 4.45 และ 17.95 ตามลำดับ แต่การส่งออกไปญี่ปุ่นลดลงร้อยละ 10.54

อุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์

รายงานภาวะเศรษฐกิจอุตสาหกรรมปี 2556 จากสำนักงานเศรษฐกิจอุตสาหกรรม กระทรวงอุตสาหกรรม ระบุว่า อุตสาหกรรมไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์มีการชะลอตัวเล็กน้อย เมื่อเทียบกับปี 2555 โดยการส่งออกเครื่องใช้ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์มีมูลค่า 53,524.7 ล้านดอลลาร์สหรัฐ ลดลงร้อยละ 1.17 เมื่อเทียบกับปีก่อน โดยการส่งออกเครื่องใช้ไฟฟ้าในปี 2556 ปรับตัวลดลงร้อยละ 0.45 ซึ่งตลาดหลักที่มีการปรับตัวลดลง ได้แก่ สหรัฐอเมริกา และ ญี่ปุ่น ขณะที่อาเซียนและสหภาพยุโรปปรับตัวเพิ่มขึ้น สำหรับการส่งออกอิเล็กทรอนิกส์ในปี 2556 ลดลงร้อยละ 1.69 เมื่อเทียบกับปีก่อน โดยเฉพาะจีน ที่มีการปรับตัวลดลงมากกว่าร้อยละ 30 จากการลดลงของการผลิตคอมพิวเตอร์เพื่อส่งไปตลาดโลก ขณะที่สหรัฐอเมริกาเพิ่มขึ้นถึงร้อยละ 10 เพราะมีความต้องการนำไปใช้ในการพัฒนาระบบ Cloud computing สำหรับภายในประเทศเครื่องใช้ไฟฟ้าในบ้านที่มีการปรับตัวลดลง ได้แก่ พัดลม ตู้เย็น กระจกน้ำร้อน และโทรทัศน์ สืบเนื่องมาจากภาวะทางเศรษฐกิจในประเทศที่มีการชะลอตัวลงทำให้ผู้บริโภคชะลอการใช้จ่ายมากขึ้น ในขณะที่เครื่องปรับอากาศยังคงมีการปรับตัวเพิ่มขึ้นตามการขยายตัวของโครงการก่อสร้างที่อยู่อาศัยในประเทศ และการส่งออกไปตลาดอาเซียนมีการปรับตัวลดลงเนื่องจากผู้บริโภคมีการชะลอการใช้จ่ายลดลง รวมถึงสายไฟฟ้าที่เมื่อเทียบกับปี 2554 โดยเครื่องใช้ไฟฟ้าสำคัญที่มีการปรับตัวเพิ่มขึ้น จากการที่ภาครัฐมีการปรับปรุงระบบจำหน่ายไฟฟ้าในประเทศ อีกทั้งความต้องการในการใช้คอมพิวเตอร์ถูกแทนที่ด้วยอุปกรณ์สื่อสารไร้สายต่างๆ เช่น แท็บเล็ต หรือสมาร์ทโฟน ซึ่งสามารถครอบคลุมประโยชน์ทางการใช้งานได้หลากหลายมากกว่า

แนวโน้มปี 2557 คาดว่าอุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์จะปรับตัวขึ้นเล็กน้อยร้อยละ 2-3 เนื่องจากตลาดสหรัฐอเมริกายังมีความต้องการเพิ่มขึ้นอย่างต่อเนื่อง และนอกจากนี้ดัชนีผลผลิตอุตสาหกรรมเทคโนโลยีในญี่ปุ่นมีแนวโน้มดีขึ้นในช่วงปลาย 2556 ซึ่งถือเป็นสัญญาณดีที่ส่งผลกระทบต่อปี 2557 ปรับตัวดีขึ้น

อุตสาหกรรมชิ้นส่วนเครื่องจักรกลเกษตร

ประเทศไทยมีขนาดของตลาด (Market size) รถแทรกเตอร์การเกษตรปีละประมาณ 70,000 คัน โดยมีการประกอบรถในประเทศ 60,000 คัน นำเข้า 16,917 คัน ส่งออก 7,891 คัน โดยปัจจุบันมีผู้ผลิตหลักในประเทศเพียง 2 รายที่เหลือเป็นรายเล็กที่นำเข้าชิ้นส่วนสำเร็จมาประกอบในประเทศ ผู้ผลิตภายในประเทศมีสัดส่วนการตลาดประมาณ ร้อยละ

70 ของปริมาณการขายและที่เหลือตลาดเป็นของผู้นำเข้า (รวมการนำเข้ารถใหม่และรถมือสอง) และหากประเมินโครงสร้างตลาดจำแนกตามภาค พบว่า ภาคอีสานเป็นตลาดที่ใหญ่ที่สุด คิดเป็นสัดส่วนตลาดประมาณ ร้อยละ 60 ของการขายรถแทรกเตอร์ทั้งหมด (ที่มา : สำนักงานเศรษฐกิจอุตสาหกรรม)

ในด้านการผลิตไทยสามารถผลิตเครื่องจักรทางการเกษตรเพื่อใช้เองในประเทศและส่งออกบางส่วนไปต่างประเทศ แต่ส่วนใหญ่เป็นการผลิตยังเป็นขั้นพื้นฐาน โดยที่ยังต้องนำเข้าเครื่องจักรที่ใช้เทคโนโลยีในการผลิตขั้นสูงจากต่างประเทศ ซึ่งผู้ผลิตในประเทศไทยมีความเสียเปรียบผู้ผลิตจากจีนในด้านราคา และผู้ผลิตจากสหรัฐอเมริกาและญี่ปุ่นในด้านคุณภาพ ในด้านการส่งออก คู่ค้าที่สำคัญของสินค้าเครื่องจักรกลเกษตรของไทยได้แก่ประเทศในกลุ่มอาเซียน คือ ลาว กัมพูชา พม่า เวียดนาม มาเลเซีย อินโดนีเซีย และฟิลิปปินส์ ทั้งนี้ศูนย์วิจัยกสิกรรมไทย คาดว่าสำหรับในช่วงไตรมาส 1/2557 นั้น การส่งออกของไทย น่าจะยังคงลดลงประมาณร้อยละ 2.0 อย่างไรก็ตาม ประเมินว่า ทิศทางของการส่งออกไปยังตลาดสหรัฐฯ และสหภาพยุโรปที่ทยอยกลับมาขยายตัวได้ตั้งแต่ในช่วงครึ่งหลังของปี 2556 และน่าจะประคองทิศทางไว้ได้ต่อเนื่องในปีนี้อาจช่วยหนุนให้ภาพรวมการส่งออกทั้งปี 2557 มีโอกาสขยายตัวได้ในกรอบร้อยละ 3.0-7.0

2.2.3 แนวโน้มเศรษฐกิจในปี 2557

จาก รายงานภาวะเศรษฐกิจไทยไตรมาสที่สาม และแนวโน้มปี 2556 - 2557 สำนักยุทธศาสตร์และการวางแผนเศรษฐกิจมหภาค แถลงว่าเศรษฐกิจโลกมีแนวโน้มขยายตัวร้อยละ 3.5 เพิ่มขึ้นจากร้อยละ 2.9 ในปี 2556 โดยสหรัฐฯมีการขยายตัวร้อยละ 2.5 กลุ่มประเทศยูโรโซนขยายตัวร้อยละ 1.0 ในขณะที่ญี่ปุ่นมีแนวโน้มชะลอตัวลงร้อยละ 1.2 จากผลกระทบจากการปรับขึ้นภาษีการบริโภค และเศรษฐกิจจีนมีแนวโน้มที่จะขยายตัวร้อยละ 7.5 ใกล้เคียงกับการขยายตัวร้อยละ 7.6 ในปี 2556

เศรษฐกิจไทยมีแนวโน้มปรับตัวดีขึ้นตามการฟื้นตัวของเศรษฐกิจโลกซึ่งจะทำให้ภาคการส่งออกฟื้นตัวจากภาวะความซบเซาในปี 2556 ซึ่งจะพื้นฐานรายได้ให้การใช้จ่ายภาคครัวเรือนและการลงทุนปรับตัวดีขึ้น เมื่อรวมกับแรงขับเคลื่อนจากการดำเนินงานตามแผนการลงทุนที่สำคัญของภาครัฐ คาดว่าจะทำให้เศรษฐกิจในปี 2557 ขยายตัวในระดับที่น่าพอใจ เสถียรภาพทางเศรษฐกิจยังมีแนวโน้มที่จะอยู่ในเกณฑ์ดี โดยแรงกดดันด้านเงินเฟ้อมีแนวโน้มที่จะทรงตัวในระดับต่ำตามแนวโน้มราคาน้ำมันและสินค้าขั้นปฐมในตลาดโลก

2.3 การจัดหาผลิตภัณฑ์และบริการ

2.3.1 โรงงานและสำนักงาน

โรงงานและสำนักงานของบริษัท ตั้งอยู่ภายใน เขตอุตสาหกรรมโรจนะ ตำบลหนองบัว อำเภอบ้านค่าย จังหวัดระยอง ปี 2556 มีเนื้อที่ 9 ไร่ 86.2 ตารางวา มีอาคารทั้งหมดจำนวน 8 อาคาร เป็นอาคารสำนักงาน 2 อาคาร ประกอบด้วยอาคารสำนักงานชั้นเดียว และอาคารสำนักงาน 3 ชั้น พร้อมอาคารโรงงานและคลังสินค้า 6 อาคาร ในเดือนกันยายน 2556 บริษัทที่ผ่านมามีบริษัทได้ทำสัญญาซื้อขายที่ดินเพิ่มเติมติดกับพื้นที่โรงงานปัจจุบัน ขนาดพื้นที่ 5.1585 ไร่ เป็นจำนวนเงิน 10.317 ล้านบาท โดยได้จ่ายมัดจำไปแล้วบางส่วน และจะจ่ายที่เหลือทั้งหมดพร้อมรับโอน ภายในเดือนเมษายนปี 2557 ซึ่งก็จะทำให้บริษัทมีพื้นที่ดินรวมทั้งหมดประมาณ 14 ไร่ 150.2 ตารางวา

2.3.2 กำลังการผลิต

บริษัทมีกำลังการผลิตรวมในช่วงปี 2554 ถึงปี 2556 ดังนี้

หน่วย: ตัน

	2554	2555	2556
กำลังการผลิต*	2,164	2,234	2,700
ปริมาณการผลิต	1,546	1,950	1,619
อัตราการใช้กำลังการผลิต (ร้อยละ)	71	87	60

หมายเหตุ: *กำลังการผลิตของบริษัทคำนวณโดยใช้ปริมาณการใช้วัตถุดิบในการผลิตของเครื่องแต่ละขนาดคูณกับ

จำนวนเครื่องแต่ละขนาดในช่วงเวลานั้นๆ

ในปี 2556 มีการลงทุนติดตั้งเครื่องจักรในการผลิตเพิ่มขึ้น ทำให้มีกำลังการผลิตเพิ่มขึ้น แต่ปริมาณการผลิต ปี 2556 ลดลงจากช่วงปี 2555 แต่ใกล้เคียงกับปี 2554 เนื่องจากการฟื้นตัวจากภาวะเศรษฐกิจถดถอย จากอุทกภัยในปี 2554 ส่งผลทำให้อัตราการผลิตในปี 2556 ลดลง

2.3.3 ขั้นตอนการผลิต

บริษัทเป็นผู้รับจ้างผลิตชิ้นส่วนอลูมิเนียมและสังกะสีตามคำสั่งซื้อของลูกค้า โดยบริษัทจะรับแบบหรือตัวอย่างผลิตภัณฑ์ และปริมาณการผลิตเพื่อตรวจสอบความสามารถในการออกแบบแม่พิมพ์และความเป็นไปได้ในการผลิตสินค้าตามแบบที่กำหนด จากนั้นบริษัทจะวิเคราะห์ต้นทุนในการออกแบบแม่พิมพ์ ต้นทุนการจัดทำแม่พิมพ์ และต้นทุนการผลิต แล้วนำเสนอเสนอราคาขึ้นงาน และ/หรือ แม่พิมพ์ให้ลูกค้าพิจารณา โดยขึ้นอยู่กับลักษณะการว่าจ้าง เมื่อลูกค้าอนุมัติใบเสนอราคา บริษัทจะนำแบบหรือตัวอย่างผลิตภัณฑ์มาออกแบบแม่พิมพ์โดยโปรแกรมคอมพิวเตอร์เพื่อทำการคำนวณและขึ้นรูปแม่พิมพ์เป็นภาพ 3 มิติ แล้วจึงส่งให้บริษัทผู้ผลิตแม่พิมพ์ทำการเสนอราคามาให้กับบริษัท หลังจากการคัดเลือกบริษัทผู้ผลิตแม่พิมพ์แล้วทางบริษัทผู้ผลิตแม่พิมพ์จะใช้ระยะเวลาประมาณ 3 เดือนในการผลิตแม่พิมพ์ จากนั้นทางบริษัทจะมีการตรวจสอบแม่พิมพ์ร่วมกับลูกค้าโดยการทดลองฉีดขึ้นงานด้วยแม่พิมพ์ดังกล่าวและนำชิ้นส่วนที่ผลิตได้มาวัดขนาดด้วยเครื่องวัด 3 แกน (CMM: Co-ordinate Measuring Machine) และนำชิ้นงานที่ผ่านการตรวจสอบไปส่งให้ลูกค้าตรวจสอบคุณภาพ และทดลองนำไปประกอบกับชิ้นงานส่วนอื่นๆ

เมื่อชิ้นงานดังกล่าวผ่านการพิจารณาจากลูกค้าแล้วทางฝ่ายขายและการตลาดจะติดต่อลูกค้าเพื่อขอรับใบสั่งซื้อและแผนการจัดส่งสินค้า โดยปกติลูกค้าจะสั่งซื้อสินค้าและกำหนดระยะเวลาในการจัดส่งสินค้าล่วงหน้าเป็นระยะเวลา 1 เดือน และลูกค้าจะวางแผนการผลิตล่วงหน้า 1 ปี เพื่อให้บริษัทสามารถวางแผนการผลิตและสั่งซื้อวัตถุดิบ และเตรียมอุปกรณ์ต่างๆได้อย่างเหมาะสมและสอดคล้องกับความต้องการของลูกค้า

การผลิตชิ้นงานของบริษัท มีขั้นตอนดังต่อไปนี้



- การคัดเลือกและจัดเตรียมวัตถุดิบ

บริษัทจะทำการคัดเลือกผู้จำหน่ายวัตถุดิบตามมาตรฐานวัตถุดิบที่ลูกค้า ซึ่งเมื่อบริษัทได้รับวัตถุดิบจากผู้จำหน่ายแล้วจะทำตรวจสอบคุณภาพวัตถุดิบเปรียบเทียบกับใบรับประกันคุณภาพวัตถุดิบที่ได้รับจากผู้จำหน่ายวัตถุดิบ เพื่อให้มั่นใจว่าวัตถุดิบดังกล่าวมีคุณสมบัติเหมาะสมกับการผลิตชิ้นงานดังกล่าว จากนั้นจึงนำยอดสั่งซื้อจากลูกค้าไปคำนวณปริมาณวัตถุดิบที่ต้องสั่งซื้อและวางแผนการผลิตต่อไป

- การฉีดขึ้นรูปผลิตภัณฑ์

พนักงานประจำเครื่องฉีดจะทำการติดตั้งแม่พิมพ์และเตรียมเครื่องจักรให้พร้อมใช้งาน จากนั้นจะนำวัตถุดิบมาเข้าเตาหลอมโดยใช้ก๊าซธรรมชาติเป็นเชื้อเพลิงในการให้ความร้อน เพื่อหลอมให้เป็นของเหลวตามอุณหภูมิที่กำหนด แล้วเครื่องฉีดจะทำการฉีดน้ำโลหะที่หลอมเหลวแล้วเข้าไปในแม่พิมพ์ด้วยแรงดันสูง แล้วทำการลดอุณหภูมิแม่พิมพ์เพื่อให้ชิ้นงานแข็งตัว เมื่อชิ้นงานเย็นตัวลงแล้วพนักงานประจำเครื่องฉีดจะนำชิ้นงานออกจากแม่พิมพ์และตกแต่งชิ้นงานเบื้องต้น

โดยตัดเศษครีปและทางเดินน้ำโลหะสำหรับการฉีดขึ้นรูปที่เกินออกแล้วนำเศษดังกล่าวไปหลอมในเตาหลอมเพื่อนำมาผลิตใหม่อีกครั้ง

- การตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานขึ้นรูป

พนักงานควบคุมคุณภาพสินค้าจะทำการสุ่มตรวจสอบขนาดและลักษณะภายนอกของชิ้นงานให้เป็นไปตามที่กำหนดโดยมีการกำหนดตำแหน่งสำคัญที่ต้องตรวจเช็คสำหรับแต่ละชิ้นงานด้วยเครื่องมือต่างๆที่กำหนด โดยจะมีการสุ่มตรวจเช็คทุก 1 – 2 ชั่วโมง

- การตกแต่งชิ้นงาน

ชิ้นงานที่ผ่านการตรวจสอบจะถูกนำมาตกแต่งโดยพนักงาน ซึ่งจะมีการตกแต่งผิวชิ้นงาน ขัดตกแต่งขอบ เจาะรู และตกแต่งชิ้นงาน ตามวิธีการทำงานที่กำหนดสำหรับแต่ละชิ้นงาน ทั้งนี้ บริษัทอาจทำการว่าจ้างบริษัทภายนอกในการตกแต่งชิ้นงาน หากกำลังการผลิตของบริษัทไม่เพียงพอ หรือมีลักษณะของการตกแต่งที่เครื่องมือของบริษัทไม่สามารถทำได้ เป็นต้น

- การตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานตกแต่ง

ในการตรวจสอบนี้จะมีพนักงานควบคุมคุณภาพสินค้าสุ่มตรวจเช็คตามข้อกำหนดในการตรวจเช็คผลิตภัณฑ์แต่ละชนิด ทั้งในด้านของรูปแบบชิ้นงานและพื้นผิวตามที่กำหนด โดยจะมีการทำคู่มือระบุตำแหน่งที่ต้องตรวจเช็คและวิธีตรวจเช็คของแต่ละชิ้นงานตามที่กำหนด ซึ่งจะมีการสุ่มตรวจเช็คทุก 1 – 2 ชั่วโมง และมีการตรวจสอบความเรียบร้อยจากการตกแต่งทุกชิ้นอีกครั้ง

- การกลึง เจาะ และเจียรผิวด้วยเครื่องจักร (Machining)

เนื่องจากชิ้นงานบางส่วนจำเป็นต้องมีการตกแต่งด้วยเครื่องจักรเพื่อให้มีความแม่นยำเป็นพิเศษและได้คุณภาพตามที่ลูกค้ากำหนด บริษัทจะนำชิ้นงานที่ได้รับการตกแต่งโดยพนักงานและได้มีการตรวจสอบคุณภาพแล้วมาตกแต่ง เจาะ และเจียรผิวด้วยเครื่องกลึงที่ควบคุมด้วยคอมพิวเตอร์ (Computer Numerical Control หรือ CNC) ทั้งในแบบ 2 แกน และ 3 แกน ในจุดที่กำหนดตามรูปแบบผลิตภัณฑ์แต่ละชนิด เพื่อให้สามารถนำไปประกอบกับชิ้นงานอื่นตามแบบที่กำหนดได้ โดยจะมีฝ่ายตรวจสอบคุณภาพทำการสุ่มตรวจสอบขนาดและลักษณะชิ้นงานหน้าเครื่องจักรทุกชั่วโมง และมีการตรวจสอบโดยใช้แท่นยึดกำหนดตำแหน่ง (Jig Gauge) เพื่อตรวจสอบขนาดและตำแหน่งของส่วนที่จะใช้ประกอบกับชิ้นส่วนอื่นๆว่าเป็นไปตามที่กำหนดทุกชิ้น

ทั้งนี้ บริษัทอาจทำการว่าจ้างบริษัทภายนอกในการตกแต่งชิ้นงานด้วยเครื่องจักร หากชิ้นงานบางส่วนจำเป็นต้องได้รับการตกแต่งด้วยเครื่องจักรที่มีความแม่นยำเป็นพิเศษ หรือมีลักษณะที่ต้องการการตกแต่งที่เครื่องจักรของบริษัทไม่สามารถดำเนินการได้ หรือกำลังการผลิตของบริษัทไม่เพียงพอ เป็นต้น

- การตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานสำเร็จ

ชิ้นงานที่ได้ผ่านขั้นตอนการตกแต่งด้วยเครื่องจักรจะได้รับการสุ่มตรวจคุณภาพโดยละเอียด โดยใช้เครื่องมือวัด 3 แกน และเครื่องมือต่างๆ ก่อนที่จะส่งไปยังคลังสินค้าเพื่อบรรจุหีบห่อต่อไป

- การบรรจุหีบห่อ

พนักงานแผนกคลังสินค้าจะทำการตรวจนับจำนวนสินค้าให้ตรงกับป้ายสินค้า แล้วบรรจุหีบห่อตามที่กำหนด เพื่อเตรียมการจัดส่งสินค้าให้กับลูกค้าต่อไป

โดยบริษัทมีมาตรการตรวจสอบต้นทุนโดยกำหนดนโยบายสำหรับการพิจารณาสำหรับรายการสินค้าที่ขายขาดทุน ซึ่งระบุให้ฝ่ายบัญชีต้นทุนทำการวิเคราะห์ทุกสิ้นงวดไตรมาส และมีการติดตามผลของรายการสินค้าที่ขายขาดทุน พร้อมรายงานให้แก่ผู้บริหารทุกสิ้นเดือน

2.3.4 การจัดหาวัตถุดิบในการผลิต

บริษัทเป็นผู้ผลิตชิ้นส่วนอลูมิเนียมฉีดขึ้นรูปและชิ้นส่วนสังกะสีฉีดขึ้นรูปตามคำสั่งซื้อของลูกค้า โดยอลูมิเนียมและสังกะสีซึ่งเป็นวัตถุดิบของบริษัทจะเป็นอลูมิเนียมอัลลอยและสังกะสีอัลลอย ซึ่งอลูมิเนียมและสังกะสีซึ่งมีส่วนผสมของธาตุอื่นๆ ทำให้มีลักษณะและคุณสมบัติที่แตกต่างกันตามความเหมาะสมของแต่ละชิ้นงาน ดังนั้น สัดส่วนการสั่งซื้อวัตถุดิบจะขึ้นอยู่กับปริมาณการสั่งซื้อสินค้าแต่ละประเภท โดยที่ผ่านมามีชิ้นงานส่วนใหญ่ที่บริษัทได้รับคำสั่งซื้อเป็นชิ้นงานอลูมิเนียม โดยบริษัทมีการสั่งซื้ออลูมิเนียมจากผู้จัดจำหน่ายทั้งหมด 7 ราย ซึ่งเป็นผู้จัดจำหน่ายในประเทศทั้งหมด เนื่องจากบริษัทมีนโยบายในการกระจายการสั่งซื้อวัตถุดิบเพื่อป้องกันความเสี่ยงจากการพึ่งพิงผู้จัดจำหน่ายรายใดรายหนึ่งจึงได้กระจายการสั่งซื้อวัตถุดิบจากผู้จัดจำหน่ายครั้งละหลายราย โดยปริมาณการสั่งซื้อแต่ละรายจะแตกต่างกันตามราคาขายวัตถุดิบที่ผู้จัดจำหน่ายแต่ละรายเสนอมาซึ่งบริษัทจะได้รับใบเสนอราคาวัตถุดิบจากผู้จัดจำหน่ายแต่ละรายทุกเดือน

ในการจัดหาวัตถุดิบนั้น บริษัทจะให้ความสำคัญกับคุณภาพวัตถุดิบเป็นอย่างมาก ทั้งนี้ วัตถุดิบที่สั่งซื้อจะต้องอยู่ในระดับมาตรฐานตามที่กำหนดไว้ โดยบริษัทจะดำเนินการตรวจสอบคุณภาพวัตถุดิบเบื้องต้นจากใบรับรองคุณภาพวัตถุดิบจากผู้จัดจำหน่ายที่มาพร้อมกับการนำส่งวัตถุดิบในแต่ละครั้ง จากนั้นบริษัทจะตัดชิ้นส่วนวัตถุดิบไปตรวจสอบว่ามีคุณภาพตามมาตรฐานที่ผู้จัดจำหน่ายแจ้งไว้ตามใบรับรองหรือไม่ โดยมีระยะเวลาการสั่งซื้อสินค้าประมาณ 1 - 2 วัน

ในการคัดเลือกผู้ขายวัตถุดิบนั้น บริษัทจะทำการประเมินผู้ขายวัตถุดิบว่าผ่านเกณฑ์การประเมินของบริษัทหรือไม่ แล้วจึงรวบรวมรายชื่อผู้ผ่านประเมินไว้ในรายชื่อผู้ขายวัตถุดิบ จากนั้น เมื่อจะมีการสั่งซื้อวัตถุดิบดังกล่าว จะทำการเทียบราคาจากผู้ขายวัตถุดิบในรายชื่อที่รวบรวมไว้อย่างน้อย 2 ราย แล้วจึงทำการคัดเลือกผู้ขายวัตถุดิบที่มีราคาและเงื่อนไขที่ดีที่สุด โดยบริษัทจะทำการประเมินผู้ขายวัตถุดิบทุกปี ปีละครั้ง

2.3.5 ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม

บริษัทตระหนักถึงผลกระทบที่อาจเกิดขึ้นต่อสิ่งแวดล้อมและมีมาตรการในการป้องกันปัญหามลภาวะต่างๆ เพื่อให้แน่ใจว่าการผลิตของบริษัทจะไม่ก่อให้เกิดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม นอกจากนี้บริษัทยังได้จัดสรรงบประมาณในการดูแลสิ่งแวดล้อมอย่างเพียงพอ โดยได้สร้างบ่อบำบัดน้ำเสียภายในโรงงาน และได้จ้างบริษัทภายนอก เข้ามาจัดการและกำจัดของเสียจากกระบวนการผลิตของบริษัท เช่น น้ำมันใช้แล้ว ภาชนะปนเปื้อน และกากตะกอนจากการบำบัดน้ำเสีย เป็นต้น

นอกจากนี้ บริษัทยังได้รับการรับรองการจัดการสิ่งแวดล้อมของบริษัทตามมาตรฐานสากล ISO 14001:2004 เมื่อวันที่ 15 กรกฎาคม 2551 และยังได้รับเกียรติบัตรการเป็นสถานประกอบการอุตสาหกรรมที่ดำเนินงานตามหลักเกณฑ์ธรรมาภิบาลสิ่งแวดล้อม ในโครงการธรรมาภิบาลสิ่งแวดล้อม กระทรวงอุตสาหกรรม และใบรับรองอุตสาหกรรมสีเขียว ระดับที่ 3 จากการบริหารจัดการสิ่งแวดล้อมอย่างเป็นระบบ มีมาตรการประเมินผล และทบทวนเพื่อการพัฒนาอย่าง

ต่อเนื่อง และได้รับรางวัล CSR DIW จากกระทรวงอุตสาหกรรม เมื่อเดือนกันยายนปี 2556 ซึ่งเทียบเท่ากับ ISO 26000
เป็นการพัฒนาโรงงานอุตสาหกรรมให้มีความรับผิดชอบต่อร่วมกันของสังคม

2.4 งานที่ยังไม่ได้ส่งมอบ

แม่พิมพ์สำหรับผลิตงานเพื่อจำหน่ายให้กับลูกค้า โดยมีมูลค่าจ่ายล่วงหน้า 7,285,040 บาท เนื่องมาจากการทำ
ข้อตกลงในการชำระค่าสินค้ามีการแบ่งจ่ายเป็นงวด โดยงวดสุดท้ายคืออนุมัติชิ้นงานเพื่อทำการผลิต

3. ปัจจัยความเสี่ยง

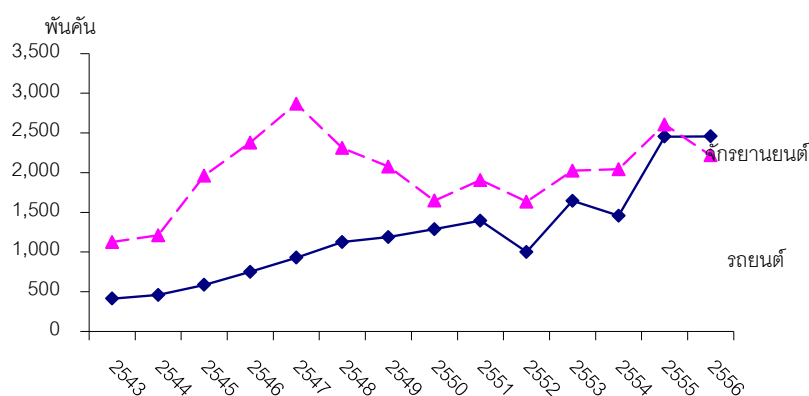
ปัจจัยความเสี่ยงในการประกอบธุรกิจของบริษัทที่อาจมีผลกระทบต่อการดำเนินงานและผลประกอบการของบริษัท อย่างมีนัยสำคัญ และแนวทางในการป้องกันความเสี่ยง สามารถสรุปได้ดังนี้

3.1 ความเสี่ยงจากการพึ่งพิงอุตสาหกรรมยานยนต์

ในปี 2556 บริษัทมีรายได้จากการขายสินค้าและแม่พิมพ์ให้กับลูกค้าในกลุ่มอุตสาหกรรมยานยนต์ซึ่งประกอบด้วย อุตสาหกรรมรถยนต์และรถจักรยานยนต์ เท่ากับ 283.29 ล้านบาท หรือคิดเป็นสัดส่วนร้อยละ 84.41 ของรายได้จากการขาย และให้บริการทั้งหมด ทำให้มีบริษัทที่มีความเสี่ยงที่จะสูญเสียรายได้หากอุตสาหกรรมยานยนต์มีการชะลอตัว ลง เช่นผลกระทบจากโครงการรถคันแรกที่ดึงกำลังซื้อไปก่อนหน้านี้ทำให้ตลาดของอุตสาหกรรมยานยนต์ ในครึ่งปีแรกของปี 2556 มียอดขายลดลงอย่างมาก

อย่างไรก็ตาม บริษัทออกแบบสายการผลิตให้มีความยืดหยุ่น สามารถผลิตชิ้นงานได้หลากหลาย และยังมีเพิ่มเครื่องจักรในการผลิตให้หลากหลายมากขึ้น จึงมีความสามารถในการผลิตสินค้าให้กับอุตสาหกรรมอื่นเพื่อทดแทนยอดสั่งซื้อที่ลดลงจากอุตสาหกรรมยานยนต์ได้

สถิติการผลิตรถยนต์และรถจักรยานยนต์ในปี 2543 ถึงปี 2556



ที่มา: สมาอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

3.2 ความเสี่ยงจากการพึ่งพิงลูกค้ารายใหญ่

บริษัทประกอบธุรกิจในลักษณะผลิตสินค้าตามคำสั่งซื้อของลูกค้า โดยในปี 2556 บริษัทมีลูกค้ารายใหญ่ซึ่งมีสัดส่วนยอดขายต่อรายได้จากการขายรวมมากกว่าร้อยละ 10 จำนวน 3 ราย คิดเป็นสัดส่วนรายได้เท่ากับร้อยละ 47.18 ของรายได้จากการขายและให้บริการทั้งหมด โดยในปี 2553 ปี 2554 ปี 2555 และปี 2556 บริษัทมีรายได้จากกลุ่มลูกค้าที่มียอดขายสูงสุด 10 อันดับแรก คิดเป็นสัดส่วนร้อยละ 85.72 ร้อยละ 77.06 ร้อยละ 80.16 และร้อยละ 72.04 ของรายได้จากการขายและ

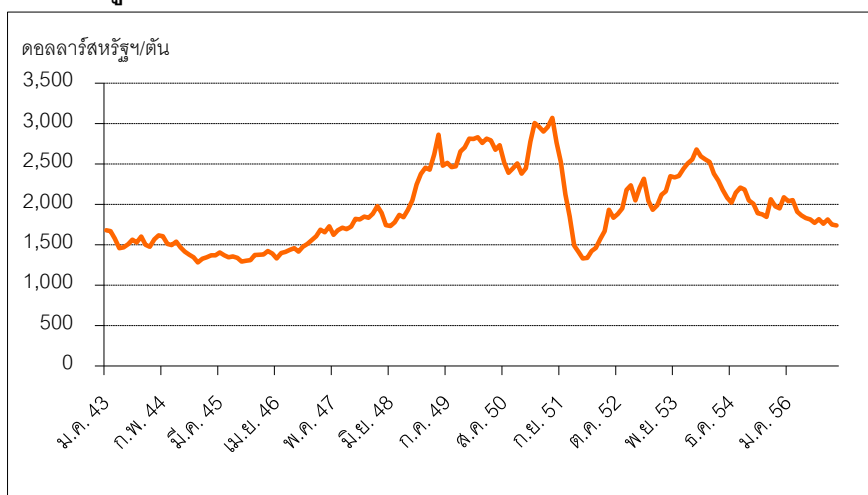
ให้บริการทั้งหมด ทำให้รายได้ของบริษัทอาจได้รับผลกระทบหากกลุ่มลูกค้ารายใหญ่ดังกล่าวมีการเปลี่ยนแปลงนโยบายในซื้อสินค้าของบริษัท

อย่างไรก็ตาม กลุ่มลูกค้ารายใหญ่ดังกล่าวได้มีการซื้อสินค้าบริษัทอย่างต่อเนื่องมาเป็นระยะเวลานาน โดยบริษัทมีการประสานงานกับลูกค้าอย่างสม่ำเสมอเพื่อที่จะทราบแนวโน้มการเปลี่ยนแปลงคำสั่งซื้อสินค้าจากลูกค้า ซึ่งลูกค้าส่วนใหญ่จะมีการประมาณการณียอดผลิตล่วงหน้าให้แก่บริษัทเป็นเวลาประมาณ 1 เดือน จึงทำให้บริษัทสามารถคาดการณ์การเปลี่ยนแปลงของยอดสั่งซื้อจากลูกค้าแต่ละรายได้ในระดับหนึ่ง อีกทั้ง บริษัทมีการกำหนดนโยบายด้านสัดส่วนของยอดขายต่อลูกค้าแต่ละรายต้องไม่เกินร้อยละ 30 ของยอดขายรวม เพื่อป้องกันผลกระทบต่อยาได้หากมีการเปลี่ยนแปลงยอดผลิตของลูกค้ารายใหญ่

3.3 ความเสี่ยงจากความผันผวนของราคาวัตถุดิบ

บริษัทดำเนินธุรกิจผลิตชิ้นส่วนเพื่อใช้เป็นส่วนประกอบรถยนต์ รถจักรยานยนต์ อุปกรณ์เครื่องใช้ไฟฟ้า เครื่องจักรกล เกษตรและอื่นๆ ซึ่งต้องใช้วัตถุดิบเป็นวัตถุดิบหลักซึ่งโดยคิดเป็นสัดส่วนของต้นทุนขายในปี 2556 ประมาณร้อยละ 33.13 ของต้นทุนขายและให้บริการทั้งหมด โดยในช่วงตั้งแต่ปี 2548 ราคาวัตถุดิบมีความผันผวนมากขึ้น โดยจะเห็นได้จาก ราคาวัตถุดิบในตลาดโลกที่เพิ่มขึ้นจาก 1,731 ดอลลาร์สหรัฐต่อตันในเดือนมิถุนายน 2548 เป็น 3,071 ดอลลาร์สหรัฐต่อตันในเดือนกรกฎาคม 2551 หรือเพิ่มขึ้นร้อยละ 77.40 ในช่วงเวลาดังกล่าว ซึ่งการเปลี่ยนแปลงของราคาวัตถุดิบหลักเป็นผลมาจากภาวะราคาตลาดโลกตามอุปสงค์และอุปทานของผู้ผลิตและผู้ใช้โลหะทั่วโลก และปัจจัยอื่นๆ ที่มีผลกระทบต่อราคา เช่น อัตราแลกเปลี่ยน อัตราภาษีนำเข้า เป็นต้น โดยในเดือนธันวาคม 2556 ราคาวัตถุดิบในตลาดโลกเท่ากับ 1,739 ดอลลาร์สหรัฐต่อตัน

ราคาวัตถุดิบระหว่างเดือนมกราคม 2543 – เดือนธันวาคม 2556



ที่มา: Monthly world prices of commodities and indices, World Bank

ทั้งนี้ บริษัทมีการตกลงกับลูกค้าบางรายให้สามารถเปลี่ยนแปลงราคาของสินค้าให้สอดคล้องกับราคาวัตถุดิบได้ เมื่อราคาวัตถุดิบเพิ่มขึ้นจนถึงระดับตามที่ตกลงไว้ หรือมีการทบทวนราคาขายเป็นระยะตามรอบเวลาที่กำหนด อย่างไรก็ตาม บริษัทอาจมีความเสี่ยงในกรณีที่ ไม่สามารถปรับราคาสินค้าให้สอดคล้องกับราคาวัตถุดิบที่เปลี่ยนไปได้ทั้งหมด เช่น ราคาของวัตถุดิบไม่ได้เปลี่ยนแปลงจนถึงระดับที่กำหนดไว้ หรือต้นทุนในการผลิตเพิ่มขึ้นในขณะที่ยังไม่ถึงรอบระยะเวลาทบทวนราคาขาย ทั้งนี้ บริษัทได้มีการติดตามความเคลื่อนไหวราคาวัตถุดิบในตลาดอย่างใกล้ชิด เพื่อป้องกันผลกระทบจากความผันผวนดังกล่าว

ในด้านของการสั่งซื้อวัตถุดิบซึ่งวัตถุดิบหลักในการผลิตนั้น บริษัทได้มีการวางแผนการสั่งซื้อวัตถุดิบล่วงหน้าตามแผนการผลิตของบริษัท นอกจากนี้บริษัทได้คัดเลือกผู้จัดจำหน่ายวัตถุดิบที่มีคุณสมบัติและคุณภาพตามความต้องการในการผลิตไว้ทั้งสิ้น 7 ราย เพื่อกระจายการสั่งซื้อในแต่ละงวด เป็นการลดความเสี่ยงจากการขาดแคลนวัตถุดิบในการผลิต

3.4 ความเสี่ยงจากการที่แม่พิมพ์ที่เป็นกรรมสิทธิ์ของลูกค้าเสื่อมสภาพ

เนื่องจากแม่พิมพ์ที่บริษัทใช้ผลิตชิ้นงานมีทั้งส่วนที่เป็นกรรมสิทธิ์ของบริษัทและเป็นกรรมสิทธิ์ของลูกค้าซึ่งแม่พิมพ์ที่เป็นกรรมสิทธิ์ของลูกค้าจำเป็นต้องได้รับความยินยอมจากลูกค้าก่อนที่จะสามารถทำการซ่อมแซมหรือจัดทำใหม่ได้หากแม่พิมพ์ดังกล่าวเสื่อมสภาพและบริษัทดำเนินการผลิตชิ้นงานดังกล่าวต่อไปเพื่อรักษาสัมพันธภาพกับลูกค้าบริษัทจะมีต้นทุนที่เพิ่มขึ้นจากการตกแต่งชิ้นงานเพิ่มเติมหรือชิ้นงานที่ไม่ได้คุณภาพ ซึ่งหากบริษัทใช้เวลาในการซ่อมแซมหรือจัดทำแม่พิมพ์ใหม่ล่าช้าเนื่องจากลูกค้าใช้เวลานานในการอนุมัติหรือผู้รับจ้างทำแม่พิมพ์จัดทำได้ช้าก็ตาม จะส่งผลกระทบต่อผลการดำเนินงานของบริษัทได้ อย่างไรก็ตาม บริษัทได้กำหนดอายุการใช้งานของแม่พิมพ์และจะทำการติดต่อเจรจากับลูกค้าก่อนที่แม่พิมพ์จะหมดสภาพ เพื่อให้ลูกค้าทราบเงื่อนไขดังกล่าวและประมาณการระยะเวลาในการจัดทำแม่พิมพ์ใหม่ในส่วนที่ลูกค้าอาจมีความล่าช้าในการอนุมัติการจัดทำแม่พิมพ์ใหม่

3.5 ความเสี่ยงจากการพึ่งพิงผู้บริหารและบุคลากรที่มีประสบการณ์และความสามารถ

ธุรกิจของบริษัทเป็นธุรกิจที่ต้องอาศัยความรู้ความสามารถ รวมถึงประสบการณ์ของบุคลากรในการดำเนินงาน โดยเฉพาะอย่างยิ่งในด้านการออกแบบแม่พิมพ์ ซึ่งจะมีผลกระทบโดยตรงต่อความเป็นไปได้ในการผลิต คุณภาพของชิ้นงาน และของเสียที่อาจเกิดขึ้นจากการผลิต ซึ่งต้องอาศัยความรู้ และความชำนาญเฉพาะด้านของบุคลากรเป็นหลัก โดยเฉพาะวิศวกรผู้เชี่ยวชาญในด้านการออกแบบแม่พิมพ์ที่มีประสบการณ์ การสูญเสียบุคลากรเหล่านี้ย่อมส่งผลกระทบต่อการทำงานและความสามารถในการแข่งขันของบริษัท ซึ่ง ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2556 บริษัทมีบุคลากรที่มีความรู้และทักษะในการออกแบบแม่พิมพ์จำนวน 7 คน โดยมีระยะเวลาในการทำงานกับบริษัทเฉลี่ยกว่า 6 ปี และมีประสบการณ์ทำงานด้านแม่พิมพ์เฉลี่ยมากกว่า 15 ปี

อย่างไรก็ตาม บริษัทมีการมอบหมายหน้าที่และความรับผิดชอบในการทำงานให้แก่ผู้บริหารท่านอื่น และพนักงานแต่ละฝ่ายงานอย่างชัดเจน มีระบบการจัดเก็บข้อมูลและฐานข้อมูลที่ดี ตลอดจนมีการแลกเปลี่ยนข้อมูลข่าวสารต่างๆ ที่เกี่ยวข้องระหว่างผู้บริหารและพนักงานบริษัทอย่างสม่ำเสมอ รวมทั้งมีการฝึกอบรมพนักงานให้เกิดความรู้ความเข้าใจด้านคุณภาพและ

มาตรฐานการตรวจสอบต่างๆ และส่งพนักงานเข้ารับการอบรมภายนอก เป็นการลงทุนด้านการพัฒนาบุคลากรของบริษัท ให้มีความรู้ความเข้าใจในการดำเนินงานของบริษัทเป็นอย่างดี โดยเฉพาะความรู้และทักษะในการออกแบบแม่พิมพ์ ซึ่งบริษัทได้จัดการให้มีการถ่ายทอดความรู้ทั้งในหน่วยงานและจัดให้มีการฝึกอบรมภายนอกบริษัท ซึ่งสามารถลดความเสี่ยงจากการพึ่งพิงผู้บริหารและบุคลากรหลักของบริษัทได้

3.6 ความเสี่ยงจากการควบคุมคุณภาพ

คุณภาพของผลิตภัณฑ์เป็นหนึ่งในปัจจัยที่สำคัญในอุตสาหกรรมยานยนต์ที่ผู้ผลิตรถยนต์และรถจักรยานยนต์ให้ความสำคัญเป็นอย่างมาก เนื่องจากจะมีผลโดยตรงทั้งด้านชื่อเสียงและยอดขายของผู้ผลิตรถยนต์และรถจักรยานยนต์ดังกล่าวโดยตรง ซึ่งความผิดพลาดในด้านคุณภาพนั้น อาจทำให้บริษัทสูญเสียลูกค้า และอาจถูกยกเลิกสัญญาหากไม่สามารถผลิตผลิตภัณฑ์ได้ตามมาตรฐาน ซึ่งจะกระทบต่อผลการดำเนินงานและความน่าเชื่อถือของบริษัทในอุตสาหกรรม ด้วยเหตุนี้บริษัทจึงได้ตั้งเป้าหมายที่จะลดข้อผิดพลาดในด้านคุณภาพของผลิตภัณฑ์โดยกำหนด KPI ด้านของเสียอย่างชัดเจน อีกทั้งบริษัทได้เน้นถึงความสำคัญด้านคุณภาพ โดยได้ลงทุนในอุปกรณ์สำหรับตรวจสอบและควบคุมคุณภาพให้เป็นไปตามมาตรฐานตามที่ลูกค้ากำหนดไว้ เพื่อสร้างความพึงพอใจให้กับลูกค้า นอกจากนี้บริษัทได้รับการรับรองระบบมาตรฐานคุณภาพ ISO/TS 16949 ในปี 2548 โดยในช่วงปี 2555 และปี 2556 บริษัทได้รับการแจ้งปัญหาสินค้าและส่งสินค้าทดแทนหรือออกไปลดหนี้ใน สัดส่วนร้อยละ 2.81 และร้อยละ 1.31 จากรายได้ในการขายชิ้นส่วนอะไหล่และส่งกะสีในช่วงเวลาเดียวกันตามลำดับ

3.7 ความเสี่ยงจากการเปิดเสรีทางการค้าระหว่างประเทศและการเปลี่ยนแปลงนโยบายของรัฐบาล

เนื่องจากบริษัททำธุรกิจเกี่ยวเนื่องกับการผลิตและจำหน่ายชิ้นส่วนยานยนต์ บริษัทจึงอาจได้รับผลกระทบทั้งในเชิงบวกและในเชิงลบจากการเปลี่ยนแปลงของภาษีศุลกากรและการกีดกันทางการค้า เช่น การเปลี่ยนแปลงภาษีนำเข้าของชิ้นส่วนยานยนต์จะกระทบความสามารถของบริษัทในการแข่งขันกับผู้ผลิตจากต่างประเทศ ยกตัวอย่างเช่น การลดภาษีนำเข้าชิ้นส่วนอาจทำให้คู่แข่งต่างประเทศสามารถแข่งขันกับบริษัททางด้านราคาและต้นทุนได้มากขึ้น ทั้งนี้ ในปัจจุบันรัฐบาลได้มีการตกลงกับประเทศในอาเซียนเกี่ยวกับการเปิดเสรีของอุตสาหกรรมรถยนต์ภายใต้สนธิสัญญาการเปิดเสรีทางการค้า AFTA ภายใต้ข้อตกลงสิทธิพิเศษทางภาษีปกติ (CEPT) ซึ่งการเปิดเสรีภายใต้ระบบ AFTA ทำให้ภาษีศุลกากรสำหรับชิ้นส่วนรถยนต์ที่ผลิตภายในอาเซียน ลดเหลือร้อยละ 0 ถึงร้อยละ 5 และคาดว่าจะทำให้ประเทศคู่ค้าภายในอาเซียนใช้ประโยชน์ทางภาษีนี้เพื่อเพิ่มการค้าระหว่างกัน นอกจากนี้ การรวมกลุ่มกันทางเศรษฐกิจของประชาคมเศรษฐกิจอาเซียน (ASEAN Economic Community หรือ AEC) ในปี 2558 จะทำให้อัตราภาษีระหว่างประเทศในกลุ่มสมาชิกลดลงเหลือร้อยละ 0 ซึ่งแม้ว่ามาตรการนี้จะช่วยบริษัทในด้านการส่งออกสินค้าไปขายในประเทศคู่ค้าภายในอาเซียน แต่ในทางกลับกันคู่แข่งจากต่างประเทศก็สามารถเข้ามาแข่งขันในประเทศไทยได้เพิ่มมากขึ้น นอกจากนี้ความไม่แน่นอนทางการเมืองที่เกิดขึ้นภายในประเทศ ซึ่งส่งผลกระทบต่อเสถียรภาพของรัฐบาลและความต่อเนื่องของนโยบาย รวมทั้งปัญหาอุทกภัยที่เกิดขึ้นในช่วงปลายปี 2554 อาจส่งผลถึงการตัดสินใจในการลงทุน หรือย้ายฐานการผลิตไปในประเทศที่มีเสถียรภาพสูงกว่า หรือมีต้นทุนการผลิตที่ต่ำกว่า อีกทั้ง ปัจจุบัน

รัฐบาลได้มีนโยบายในการส่งเสริมอุตสาหกรรมรถยนต์อย่างต่อเนื่อง ไม่ว่าจะเป็นโครงการลดภาษีสำหรับรถยนต์อีโคคาร์ รถยนต์พลังงานร่วมที่ให้อำนาจเงินจูงใจร่วมกับน้ำมัน รถยนต์ไฮบริด และรถยนต์ที่ใช้แก๊สโซฮอล์ 85 เป็นต้น ซึ่งเป็นปัจจัยสำคัญต่อทิศทางของอุตสาหกรรมรถยนต์ไทยในระยะยาว ซึ่งหากมีการเปลี่ยนแปลงในนโยบายดังกล่าว จะส่งผลกระทบโดยตรงต่ออุตสาหกรรมยานยนต์ซึ่งเป็นกลุ่มลูกค้าหลักของบริษัท อย่างไรก็ตาม บริษัทได้มุ่งเน้นในการพัฒนาการออกแบบผลิตภัณฑ์และทักษะของบุคลากรอย่าง เช่น การส่งบุคลากรเข้าร่วมอบรมสัมมนาต่างๆ รวมทั้งบริษัทยังได้จัดตั้งศูนย์การเรียนรู้ภายในบริษัท เพื่อเป็นแหล่งความรู้ด้านเทคโนโลยีในภาคอุตสาหกรรมและการผลิต และให้เกิดการเรียนรู้ การพัฒนาบุคลากรอย่างต่อเนื่อง เพื่อเพิ่มความสามารถในการแข่งขันและเตรียมความพร้อมสำหรับภาวะการแข่งขันที่รุนแรงมากขึ้น และสามารถรองรับการผลิตของกลุ่มอุตสาหกรรมที่หลากหลายมากขึ้น

3.8 ปัญหาด้านการขาดแคลนแรงงาน

ปัจจุบันสถานการณ์การจ้างงานมีการแข่งขันในการจ้างแรงงานที่มีทักษะ ทำให้บริษัทมีความเสี่ยงที่จะขาดแคลนแรงงานในการดำเนินงานหรือต้องว่าจ้างพนักงานในอัตราค่าตอบแทนที่สูง อีกทั้งนโยบายเพิ่มค่าแรงขั้นต่ำเป็น 300 บาท จะส่งผลให้อัตราค่าตอบแทนพนักงานโดยเฉลี่ยสูงขึ้น หรืออาจจะสูญเสียแรงงานที่มีทักษะได้ ซึ่งจะส่งผลกระทบโดยตรงต่อการดำเนินงานของบริษัท โดยต้นทุนขายในส่วนของค่าแรงและค่าตอบแทนพนักงานในปี 2555 และปี 2556 คิดเป็นสัดส่วนเท่ากับร้อยละ 18.06 และร้อยละ 17.22 ของต้นทุนขายและให้บริการทั้งหมด อย่างไรก็ตาม ปัจจุบันบริษัทได้คำนึงถึงสวัสดิภาพของพนักงาน โดยมีสวัสดิการต่างๆ เช่น โรงอาหาร ค่าอาหารกลางวัน ค่าเดินทาง และรถรับส่งพนักงาน เป็นต้น เพื่อป้องกันการเคลื่อนย้ายแรงงานโดยเฉพาะแรงงานที่ใช้ทักษะซึ่งเป็นกำลังสำคัญของบริษัท ทั้งนี้บริษัทยังสามารถว่าจ้างสถานประกอบการอื่นในการดำเนินงานที่ต้องใช้แรงงานเป็นหลัก เช่น งานตกแต่งชิ้นงาน เป็นต้น เพื่อเพิ่มความยืดหยุ่นในการผลิตและลดผลกระทบจากการแข่งขันด้านแรงงาน

3.9 ความเสี่ยงจากการที่กลุ่มผู้ถือหุ้นใหญ่ทำธุรกิจที่ใกล้เคียงกับธุรกิจของบริษัท

เนื่องจากกลุ่มปิ่นทอง ซึ่งเป็นผู้ถือหุ้นใหญ่ของบริษัท ในสัดส่วนร้อยละ 36.04 ของทุนจดทะเบียนชำระ ณ วันที่ 12 กุมภาพันธ์ 2557 ซึ่งประกอบด้วยบริษัทที่ดำเนินธุรกิจผลิตชิ้นส่วนยานยนต์เช่นเดียวกับบริษัท ดังนี้

ชื่อ	ลักษณะการประกอบธุรกิจ
บริษัท พุดาบะ เจทีดับบลิว(ประเทศไทย) จำกัด	ผลิตชิ้นส่วนวัสดุ และส่วนประกอบสำหรับแม่พิมพ์โลหะ
บริษัท เอ็กซ์เซลเมทัลฟอจิจ จำกัด	ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ เครื่องมือกล เครื่องทุ่นแรงทุกชนิด โดยการปั๊มชิ้นงาน

ชื่อ	ลักษณะการประกอบธุรกิจ
บริษัท จุฬาวรรณ โมลิเทค (ไทยแลนด์) จำกัด	ผลิตและจำหน่ายสายไฟแบบม้วนกลับได้และสปริงสำหรับเครื่องดูดฝุ่น
บริษัท ไทยอินดัสเตรียลพาร์ท จำกัด	ผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์เครื่องใช้ไฟฟ้า ชิ้นส่วนยานยนต์ด้วยการขึ้นรูปด้วยวิธีอัดด้วยความร้อน (Hot Forging) และอัดแบบเย็น (Stamping)
บริษัท จุฬาวรรณ เมทัลแล็บ จำกัด	ชุบแข็งโลหะทุกชนิด
บริษัท เอส.เค.เจ เมทัล อินดัสตรียส์ จำกัด	ผลิตเพลลา และลวดสแตนเลส
บริษัท อารีทิเทค เมทัล เวิร์ค จำกัด	ออกแบบและผลิตผลิตภัณฑ์สแตนเลส

เนื่องจากบริษัทในกลุ่มปิ่นทองมีกระบวนการผลิตและใช้วัตถุดิบที่แตกต่างจากของบริษัท ซึ่งแต่ละกระบวนการจะมีความเหมาะสมกับประเภทของชิ้นงานที่ต่างกัน และได้ชิ้นงานที่มีคุณสมบัติแตกต่างกัน จึง ไม่มีความเสี่ยงที่กลุ่มบริษัทดังกล่าวจะมีการดำเนินงานที่แข่งขันกับบริษัท แต่เป็นการสนับสนุนกันในการเปิดโอกาสให้ได้พบปะลูกค้าที่เคยใช้บริการกลุ่มบริษัทดังกล่าวและมีความสนใจผลิตผลิตภัณฑ์ที่บริษัทดำเนินการอยู่ เป็นการเพิ่มโอกาสทางธุรกิจให้กับบริษัทด้วย

4. ทรัพย์สินที่ใช้ในการประกอบธุรกิจ

4.1 ที่ดิน อาคาร และอุปกรณ์

ณ 31 ธันวาคม 2555 และ 31 ธันวาคม 2556 บริษัทมีที่ดิน อาคาร และอุปกรณ์ดังรายละเอียดต่อไปนี้

รายละเอียดทรัพย์สิน	ขนาด (ไร่)	มูลค่าสุทธิตามบัญชี (ล้านบาท)		ลักษณะ กรรมสิทธิ์	ภาระผูกพัน
		31 ธ.ค. 2555	31 ธ.ค. 2556		
1. ที่ดิน					
ก) โฉนดเลขที่ 41106 ที่ตั้ง 3/14 หมู่ 2 สวนอุตสาหกรรมโรจนะ ตำบลหนองบัว อำเภอบ้านค่าย จังหวัด ระยอง 21120	6 ไร่ 36.20 ตารางวา	11.26	11.26	บริษัท เป็นเจ้าของ	ที่ดินทั้งหมดและสิ่งปลูก สร้างบนที่ดิน ถูกจำนอง เป็นหลักประกันเงินกู้ยืมกับ ธนาคารพาณิชย์ วงเงิน จำนวน 80.00 ล้านบาท
ข) โฉนดเลขที่ 53506 ที่ตั้ง 3/14 หมู่ 2 สวนอุตสาหกรรมโรจนะ ตำบลหนองบัว อำเภอบ้านค่าย จังหวัด ระยอง 21120	3 ไร่	6.18	6.18	บริษัท เป็นเจ้าของ	
รวมที่ดิน		17.44	17.44		
รายละเอียดทรัพย์สิน	ขนาด (ตร.ม.)	มูลค่าสุทธิตามบัญชี (ล้านบาท)		ลักษณะกรรมสิทธิ์	
		31 ธ.ค. 2555	31 ธ.ค. 2556		
2. อาคารและส่วนปรับปรุงอาคาร					
ก) อาคาร Learning Center	1,326	12.13	11.71	บริษัท เป็นเจ้าของ	
ข) อาคารสำนักงาน	200	0.60	0.56	บริษัท เป็นเจ้าของ	
ค) อาคารโรงงาน 1	1,080	5.20	4.92	บริษัท เป็นเจ้าของ	
ง) อาคารโรงงาน 2	672	0.08	0.07	บริษัท เป็นเจ้าของ	
จ) อาคารโรงงาน 3	810	0.68	0.64	บริษัท เป็นเจ้าของ	
ฉ) อาคารโรงงาน 4	900	7.31	7.04	บริษัท เป็นเจ้าของ	
ช) อาคารโรงงาน 5	540	5.89	5.69	บริษัท เป็นเจ้าของ	
ซ) อาคารโรงงานใหม่	2,496	16.81	16.26	บริษัท เป็นเจ้าของ	
ญ) ส่วนปรับปรุงอาคาร		3.25	3.02	บริษัท เป็นเจ้าของ	
รวมอาคารและส่วนปรับปรุงอาคาร		51.95	49.91		

รายละเอียดทรัพย์สิน	ขนาด (ตร.ม.)	มูลค่าสุทธิตามบัญชี (ล้านบาท)		ลักษณะกรรมสิทธิ์	ภาระผูกพัน
		31 ธ.ค. 2555	31 ธ.ค. 2556		
3. เครื่องจักรและอุปกรณ์โรงงาน					
ก.) เครื่องจักรและอุปกรณ์โรงงาน		90.45	84.57	บริษัท เป็นเจ้าของ	
ข.) เครื่องจักรและอุปกรณ์โรงงาน		17.62	31.52	สัญญาเช่า ระยะยาว 3 ปี	
4. เครื่องตกแต่งและเครื่องใช้สำนักงาน					
ค.) เครื่องตกแต่งและเครื่องใช้สำนักงาน		10.86	9.77	บริษัท เป็นเจ้าของ	
ง.) เครื่องตกแต่งและเครื่องใช้สำนักงาน		1.11	0.98	สัญญาเช่า ระยะยาว 4 ปี	
5. ยานพาหนะ		0.75	0.64	บริษัท เป็นเจ้าของ	
รวมที่ดินอาคารและอุปกรณ์		190.17	194.83		

4.2 เงินลงทุนของบริษัท

ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2556 บริษัทไม่มีเงินลงทุนในหุ้นของบริษัทอื่น

5. ข้อพิพาททางกฎหมาย

ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2556 บริษัทไม่มีข้อพิพาททางกฎหมายใดๆ ที่มีความสำคัญ ซึ่งอาจส่งผลกระทบต่อสินทรัพย์ของบริษัท ที่มีจำนวนสูงกว่าร้อยละ 5 ของส่วนของผู้ถือหุ้น ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2556

6. ข้อมูลทั่วไปและข้อมูลสำคัญอื่น

6.1 ข้อมูลทั่วไป

ชื่อบริษัทภาษาไทย	:	บริษัท ชังโกะ ไดคาสติ้ง (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)
ชื่อบริษัทภาษาอังกฤษ	:	Sanko Diecasting (Thailand) Public Company Limited
เลขทะเบียนบริษัทที่	:	0107552000235
ลักษณะการประกอบธุรกิจ	:	ประกอบธุรกิจผลิตชิ้นส่วนอลูมิเนียมฉีดขึ้นรูปและชิ้นส่วนสังกะสีฉีดขึ้นรูป
ที่ตั้งสำนักงานใหญ่	:	3/14 หมู่ 2 สวนอุตสาหกรรมโรจนะ ตำบลหนองบัว อำเภอบ้านค่าย จังหวัดระยอง 21120
โทรศัพท์	:	038-961-877-80
โทรสาร	:	0 38-961-624
Homepage	:	www.sankothai.net
ทุนจดทะเบียน	:	113,000,000 บาท
ทุนที่เรียกชำระแล้ว	:	110,362,391.50 บาท
มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ	:	0.50 บาท

นายทะเบียนหลักทรัพย์ บริษัท ศูนย์รับฝากหลักทรัพย์ (ประเทศไทย) จำกัด
เลขที่ 62 อาคารตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทย
ถนนรัชดาภิเษก แขวงคลองเตย เขตคลองเตย กรุงเทพฯ 10110
โทรศัพท์ 02- 229-2800 โทรสาร. 02-654-5642

ผู้สอบบัญชี บริษัท พีวี ออดิท จำกัด
100/19 ชั้นที่ 14 อาคารว่องวานิช บี ถนนพระราม 9
แขวงห้วยขวาง เขตห้วยขวาง กรุงเทพมหานคร 10310
โทรศัพท์ 0-2645-0080 โทรสาร 0-2645-0020

ที่ปรึกษากฎหมาย บริษัท เอเค แอนด์ เอ ที่ปรึกษากฎหมาย จำกัด
สำนักงานใหญ่ 80/2 ตรอกเสถียร ถนนตะนาว
แขวงศาลเจ้าพ่อเสือ เขตพระนคร กรุงเทพฯ 10200
โทรศัพท์ 02-622-0200 โทรสาร 02-622-0199