

COMPANY PROFILE PRESENTATION

Key Facts

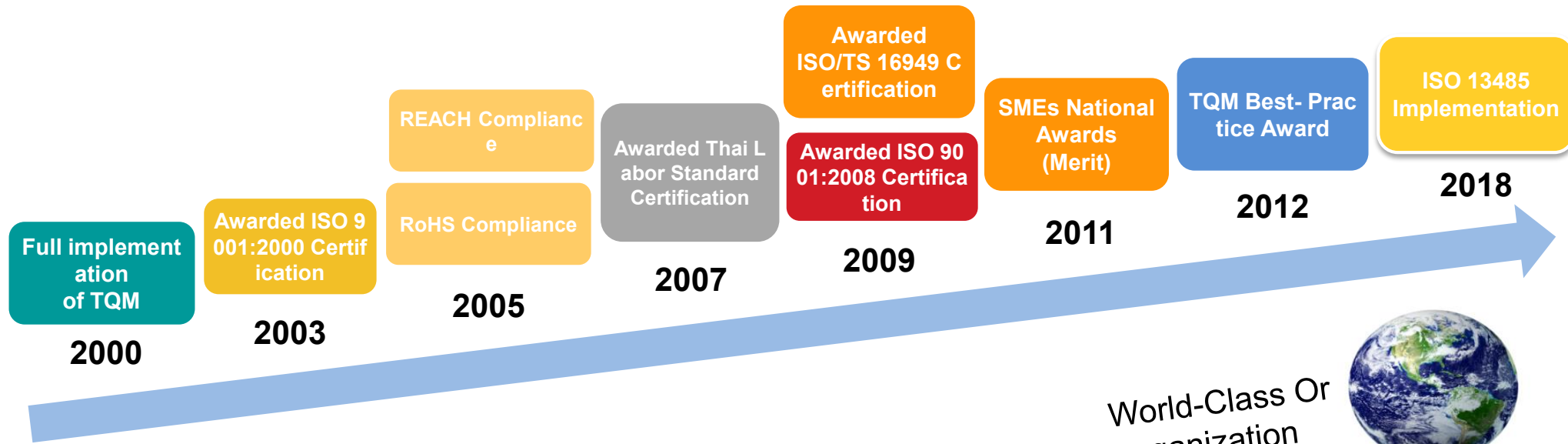
Thailand's Leading Rubber Parts Manufacturer

ESTABLISHED	: 1991
PRESIDENT	: MR. SUPOTE SUWANPIMOLKUL
MANAGING DIRECTOR	: MR. CHAYUT SUWANPIMOLKUL
REGISTERED CAPITAL	: 70,000,000 BAHT
MAIN OFFICE	: 166 SOI THIALTALAY 20, BANGKHUNTHIAN-CHYTALAY RD., SAMAEDUM, BANGKHUNTHIAN, BANGKOK 10150 THAILAND
CORE BUSINESS	: RUBBER MOLDED PARTS AND PLASTIC PARTS
AREA (Current)	: 7,962 SQ.M.
NEW LOCATION	: 14,500 SQ.M.
MIXING CAPACITY	: 4,000 TONS/YEAR
NUMBER OF EMPLOYEES	: 500
CERTIFICATE	: ISO 9001:2008; ISO/TS 16949
DUNs Number	: 660702432
GROUP COMPANY	: THAI RUBBTECH CO., LTD. (MOLD MAKER)



Track Record of Quality System

From Small Entrepreneur in 1991 towards a World-Class Organization



World-Class Organization



Certification no. TH
005560



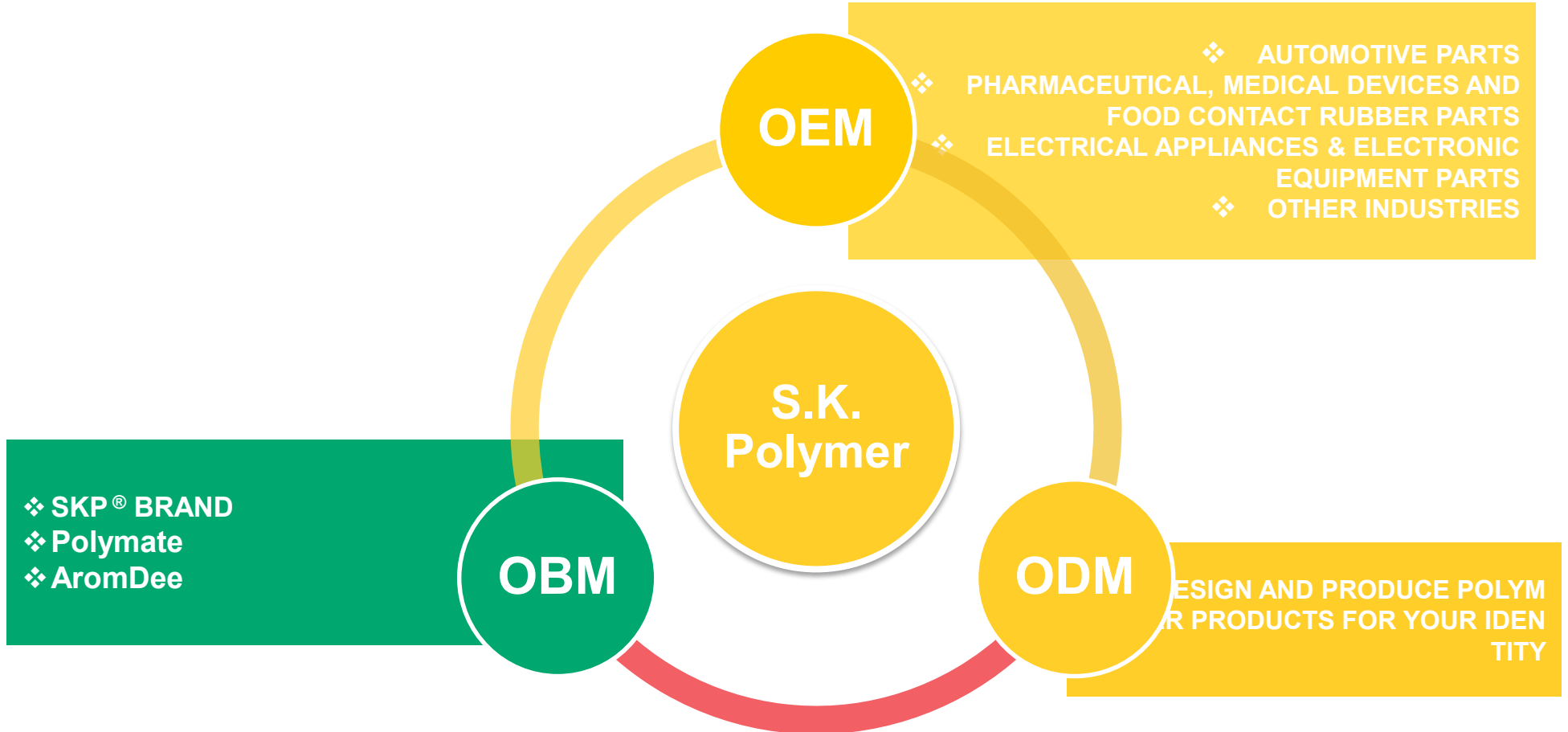
Certification no. T
HA14734/TS



Certificate No. CL.285/2007

Categories of Our Business

OEM, OBM and ODM



OEM Polymer Products

AUTOMOTIVE PARTS



PHARMACEUTICAL, MEDICAL DEVICES AND FOOD CONTACT RUBBER PARTS



ELECTRICAL APPLIANCES & ELECTRONIC EQUIPMENT PARTS



OTHER INDUSTRIES



OBM (Branding)

SKP® BRAND



Industrial



Transportation



- ❖ Chicken Defeathering Rubber
- ❖ Silk Screen Squeegee
- ❖ Diving Mask
- ❖ Housing Valve & Air Valve
- ❖ Water Supply & Piping System
- ❖ Traffic Control and Railway System
- ❖ Construction

OBM (Branding)

Polymate & AromDee

For 5 dimensions of life:

- ❖ Home
- ❖ Work
- ❖ Travel
- ❖ Gadgets
- ❖ Baby and Kids



ODM Products

Solution: Design for Your Identity



"Designed for your identity"

ภาพรวม แต่ละปีที่ผ่านมา

1991

ออกแบบกระบวนการผลิต Rubber Foot ตัดเทพกาวที่ตัดแบบ Half Cut ได้เป็น
รายแรกของประเทศไทย ทดแทนการนำเข้า
(ว่าจ้าง Supplier ผลิตยางแผ่นมาตัดเทพกาวแล้วมา Die Cut)



1993

เริ่มมีเครื่องจักรขึ้นรูปยางเอง (สั่งซื้อยาง Compound มาขึ้นรูป)



ภาพรวม แต่ละปีที่ผ่านมา

1995

เริ่มมีการผลิตยาง Compound เอง



1997

เป็นบริษัทผู้ผลิต ผลิตภัณฑ์ยาง แห่งแรกในประเทศไทย ที่ได้รับการรับรอง UL 94 VO จาก Canada

UNDERWRITERS' LABORATORIES OF CANADA			
INTER-DEPARTMENT ORDER			
ENGINEERING / LAB SERVICES			
SERVICE ASSIGNED TO:	Richard Zyma	APPLICANT/CLIENT:	Mitsubishi Electric Sales
PROJECT HANDLER/ SECTION:	Vincent wan	FILE NO.:	E228407
DATE OF ORDER: (dd/mm/yy):	30/10/2002	CCN NO./GUIDE NO.:	AAAE
PROJECT REVIEWER NAME:	Tom Mah	MODEL NO.:	SKE-01
PCS PROMISE DATE (dd/mm/yy):	22/01/2003	PCS PROJECT NO.:	02NK45258
LAB PROMISE DATE: (dd/mm/yy):	25/11/2002	OTHER (OPTIONAL):	N/A
CIP STATUS			
<input type="checkbox"/> WTDP <input type="checkbox"/> CTDP <input type="checkbox"/> YFTDP <input type="checkbox"/> CAP <input type="checkbox"/> COMPASS <input type="checkbox"/> TCP LAST CIP ASSESSMENT DATE: _____ N/A			
FIELD TESTING			
FIELD TESTING: <input type="checkbox"/> APPLICABLE <input checked="" type="checkbox"/> N/A FIELD TESTING LOCATION: _____			
DESCRIPTION OF WORK			
Gasket accelerated aging test (UL 984, clause 42)			
10 days in air-circulating oven @ 121 degrees C			
Measure the following before and after aging:			



ภาพรวม แต่ละปีที่ผ่านมา

2004

ได้รับการสนับสนุนจาก ITAP จ้างผู้เชี่ยวชาญจากเยอรมันนี้
ทำการวิจัย ผลิตภัณฑ์ทางการแพทย์และเภสัชกรรม1

2011

เป็นบริษัทผู้ผลิต ผลิตภัณฑ์ยาง แห่งแรกและแห่งเดียวในประเทศไทย
ที่สามารถผลิตและจำหน่าย ชิ้นส่วนยางด้านเครื่องมือแพทย์
ให้บริษัทข้ามชาติจากญี่ปุ่น คือ บริษัท นิโปร (ประเทศไทย) จำกัด



ภาพรวม แต่ละปีที่ผ่านมา

2018

ขยายโรงงานผลิต ผลิตภัณฑ์ทางด้านเครื่องมือแพทย์
ไปยังโรงงานใหม่ที่ลาดหลุมแก้ว ปทุมธานี



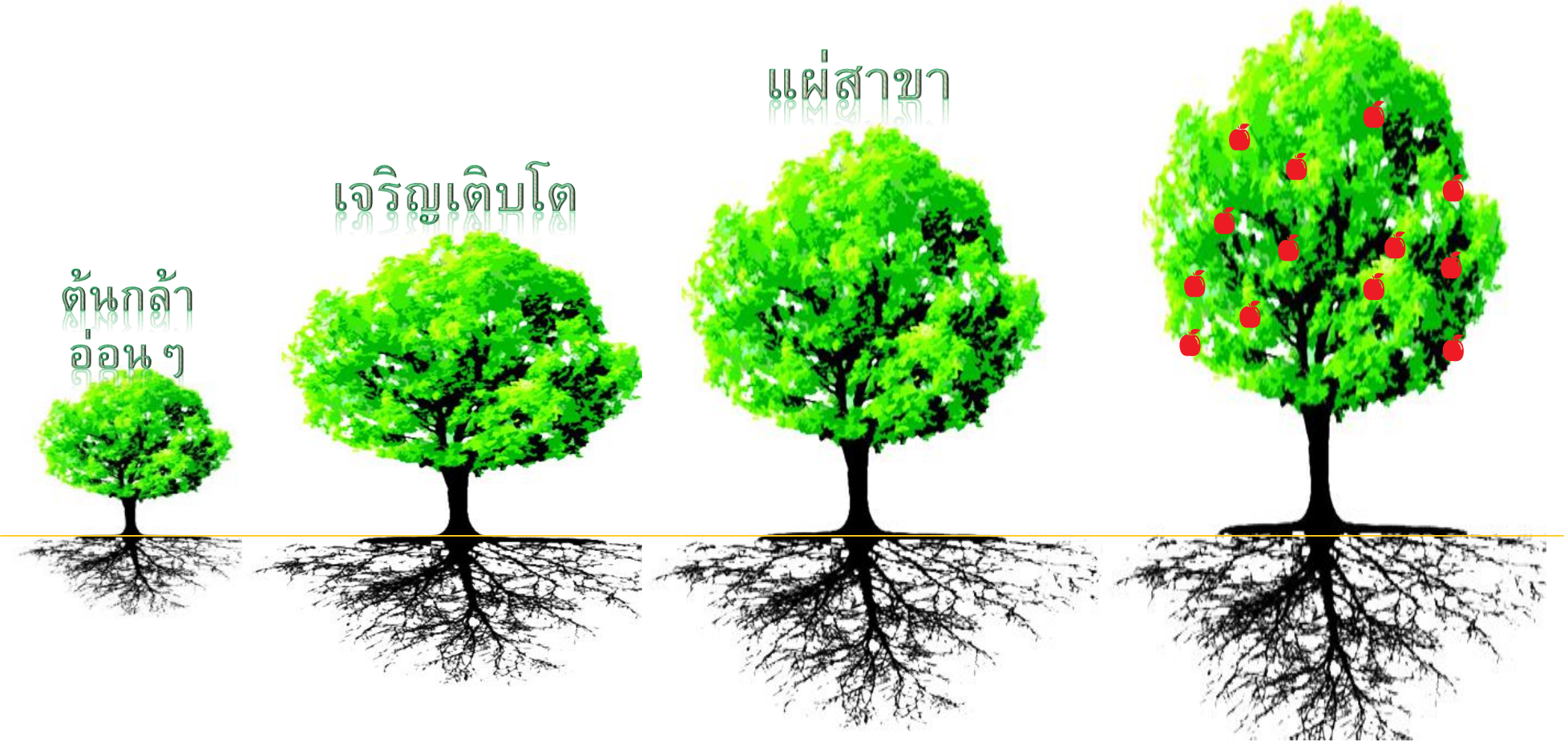
หากเปรียบ SK POLYMER CO., LTD เป็น ต้นไม้

ออกผลิิตผล

แผ่สาขา

เจริญเติบโต

ต้นกล้า
อ่อน ๆ



ยั่งยืน

ช่วงเริ่มต้นของธุรกิจ : ทรัพยากรคน ก็เปรียบดั่งรากฐานที่จะทำให้องค์กรเติบโตไปอย่าง มั่นคงและยั่งยืน

“ไม่มีองค์กรไหน เจริญเติบโตได้โดยไม่พัฒนาทรัพยากรคน”

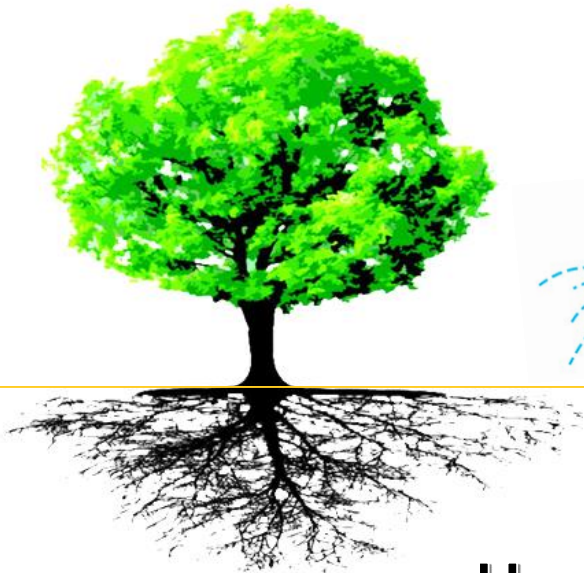


Human

ยั่งยืน

ช่วงเติบโตของธุรกิจ : องค์ความรู้ ก็เปรียบดั่งน้ำหรือนุ้ยที่จะทำให้
องค์กรเติบโตไปอย่าง รวดเร็ว

“ทุกองค์ชั้นนำของโลก ล้วนแต่ให้ความสำคัญในการ
วิจัยและพัฒนาองค์ความรู้ในองค์กร”



Human

ช่วงขยายตัวธุรกิจ :

ยั่งยืน

Technology หรือ **Innovation** ก็เปรียบ
ดังลำต้น ที่ค่อยประดับประดารองรับ
ก้านใบที่จะแผ่สาขาใหญ่ไปเรื่อยๆ



Process Innovation



“โลกทุกวันนี้แข่งขันกันด้วยเทคโนโลยี
และ **innovation**”



Human

ยั่งยืน

ช่วงเพิ่มมูลค่าของธุรกิจ : Brand สินค้าเปรียบดังผลิตภัณฑ์
ที่ก่อเกิดมูลค่ากับธุรกิจ”

Brand & Product



“ไม่มีบริษัทชั้นนำใด ที่ไม่มีแบรนด์สินค้าเป็นของตัวเอง”

“ความเข้มแข็งแบรนด์สินค้า สะท้อนถึง
ความยั่งยืนขององค์กร”



Process Innovation



Human

ยังยืน

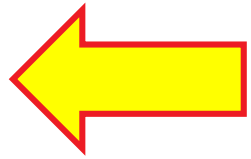
Brand & Product



Process Innovation



Human



“เพื่อปูรากฐานความมั่นคงให้กับองค์กร สิ่งแรกที่คุณควรให้ความสำคัญคือ การพัฒนาทรัพยากรคน”

Human Resource (การสรรหาและพัฒนาคนในองค์กร)

01

วัฒนธรรมองค์กร (เพื่อให้คนในองค์กรอยู่ร่วมกัน ในวัฒนธรรมเดียวกัน)

02

การพัฒนาการสื่อสาร (เพื่อให้คนในองค์กรเข้าใจวัตถุประสงค์ของผู้ที่ต้องการสื่อ และเพิ่มศักยภาพในการสื่อสารและการแสดงออก)

03

การส่งเสริมความสามารถ (เพื่อพัฒนาให้คนในองค์กรมีความรู้ ความชำนาญ ความสามารถและพัฒนาตนเองจนเป็น “นวัตกร”)

04

กิจกรรมส่งเสริมที่ทำให้ความภาคภูมิใจ (เพื่อให้คนในองค์กรเกิดความสุข และมีแรงผลักดันในการขับเคลื่อนองค์กร)

05

กิจกรรมสร้างความสุข (สร้างความมีจิตสาธารณะ ความสามัคคี และความสุขในองค์กร)

วัฒนธรรมองค์กร (Share Value)

- **SK POLYMER ไม่คิด ไม่พูด ไม่ทำ พฤติกรรม 6 ไม่**
 - ไม่เป็นไร คือ การไม่ปล่อยประหลาดต่อสิ่งผิด
 - ไม่ใช่หน้าที่ คือ การไม่เกี่ยงหรือรอคอยให้ผู้อื่นเป็นแก้ไข
 - ไม่มีเวลา คือ ไม่กระทำการสิ่งใด โดยขาดการวางแผน PDCA
 - ไม่ได้คือ การไม่ยอมแพ้ต่อขีดความสามารถปัจจุบัน
 - ไม่รู้คือ การไม่มียอมแพ้ต่อขีดความรู้ที่มีในปัจจุบัน
 - ไม่กล้าคือ การไม่หวาดกลัวต่อการทำสิ่งที่ถูกต้อง และทำทนาย

ความสามารถ



การพัฒนาการสื่อสารในองค์กร

- กิจกรรม อบรมภาวะผู้นำ (LASK)
- กิจกรรมการนำเสนอ วัฒนธรรมองค์กร (ทุกวันพุธ)
- ชม. พัฒนาการสื่อสาร (ทุกวันศุกร์)
- กิจกรรม Forum (ทุกวันศุกร์)



การส่งเสริมความสามารถ

- กิจกรรม อบรม Rubber Man (Corporate Core Competency)
- กิจกรรม อบรม Problem Solving
- กิจกรรม อบรม Kaizen & Innovation
- การไปดูงาน Exhibition ทั้งในประเทศและต่างประเทศ



การส่งเสริมความภาคภูมิใจ

- กิจกรรม สัปดาห์คุณภาพ (นำเสนอผลงานที่เกิดขึ้นในรอบปี)
- กิจกรรม นำเสนอ Problem Solving
- กิจกรรม นำเสนอผลงาน Kaizen & Innovation



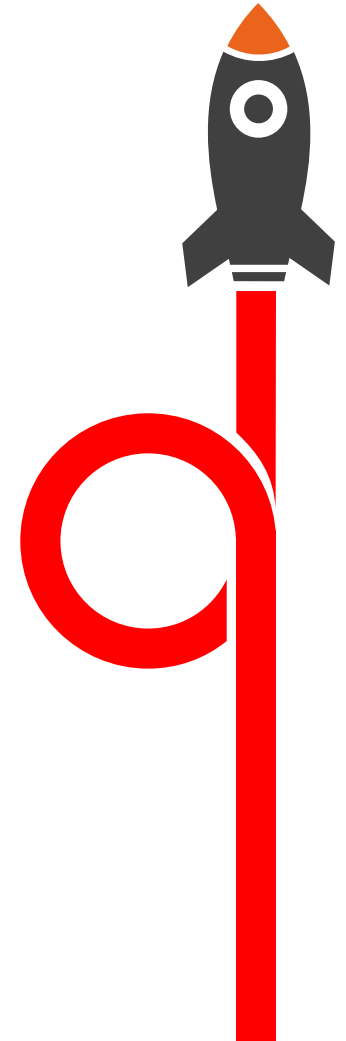
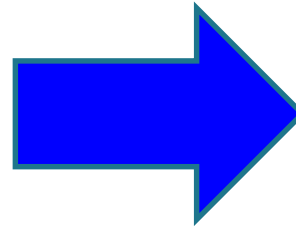
การส่งเสริมสุขอื่น ๆ

- กิจกรรม CSR (Corporate Social Responsibility)
- กิจกรรมประเพณีไทย (สงกรานต์ ,ปีใหม่)
- กิจกรรมวินัยใจเกินร้อย ,กิจกรรม SDM



- **VISION / MISSION**

LINK



World class Organization



01

Our brand & Our product

02

Process & Products Innovation

03

Research & Development (R&D)

04

Human Resource

Research & Development (R&D)

หากองค์กรมุ่งหวังที่จะเป็นผู้นำหรือรักษาตำแหน่งผู้นำของอุตสาหกรรมไว้
องค์กรนั้นๆ **“ต้องมีการพัฒนาองค์ความรู้และเทคโนโลยีของตนอย่างสม่ำเสมอ”**
ดังนั้นหน่วยงานวิจัยและพัฒนา (R&D) จึงมีความสำคัญอย่างมาก **ที่จะทำให้เกิดองค์
ความรู้ภายในองค์กรและต่อยอดเป็นเทคโนโลยีของตัวเองได้อย่างต่อเนื่อง** อันจะส่งผล
ให้ต้นทุนการผลิตนั้นต่ำลง **หรือช่วยให้องค์กรสามารถเอาตัวรอดได้จากกลางสภาวะ
ความเปลี่ยนแปลงของตลาดได้** นอกจากนี้อาจต่อยอดและพัฒนาเป็นสินค้าหรือ
ผลิตภัณฑ์ของตนเองได้

ปัจจุบัน SKP มุ่งเน้นที่การวิจัยที่

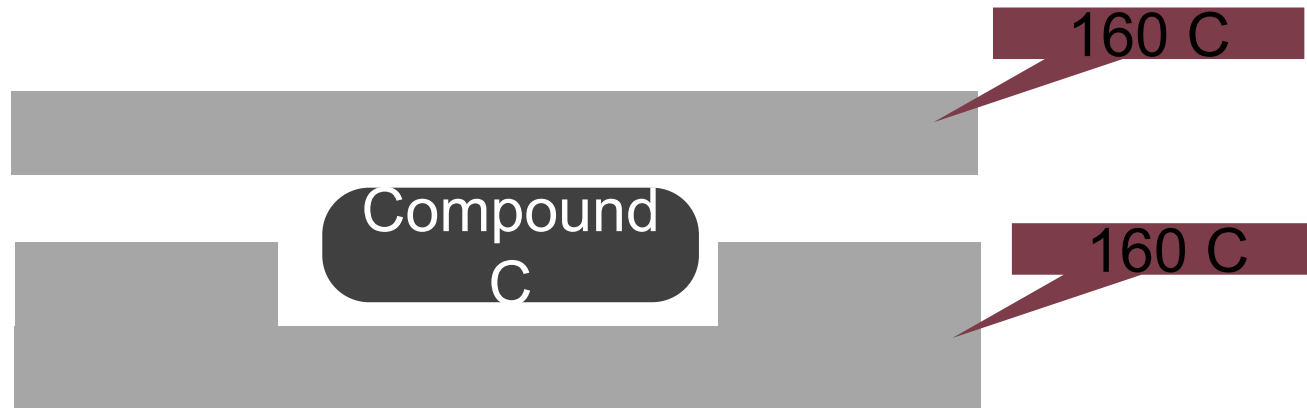
- Material Development
- Mold & Tooling Development



Research & Development (R&D)

Formulation Research

Before



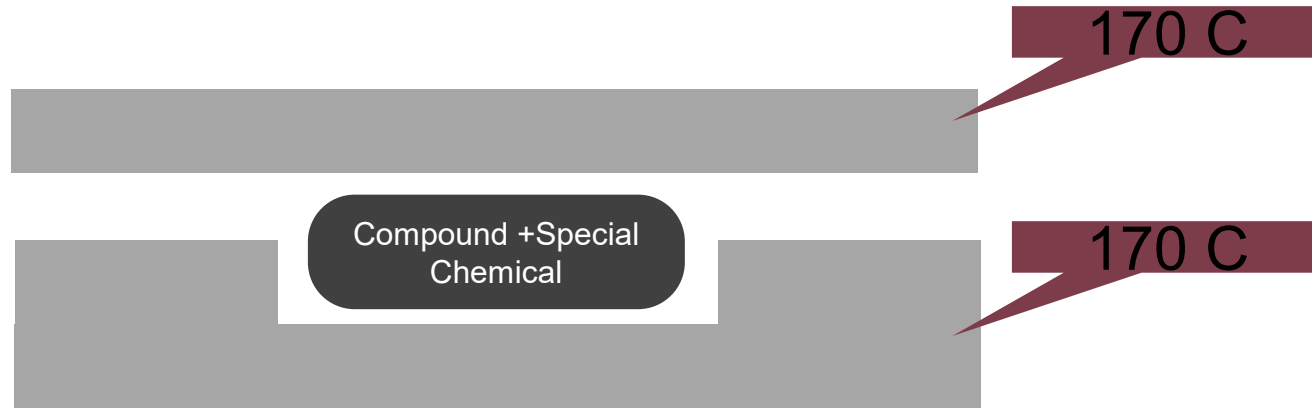
Curing Time 6 นาที



Process Innovation

Formulation Research

After



Curing Time 4 นาที



Material Development



ตัวอย่างผลงานที่เกิดขึ้นจากการวิจัย

ULC UNDERWRITERS' LABORATORIES OF CANADA
INTER-DEPARTMENT ORDER
ENGINEERING / LAB SERVICES

Page: 1 of 7

SERVICE ASSIGNED TO: Richard Zyma APPLICANT/CLIENT: Mitsubishi Electric Sales
PROJECT HANDLER/ SECTION: Vincent wan FILE NO.: E228407
DATE OF ORDER: (dd/mm/yy): 30/10/2002 CCN NO./GUIDE NO.: AAAE
PROJECT REVIEWER NAME: Tom Mah MODEL NO.: SKE-01
PCS PROMISE DATE (dd/mm/yy): 22/01/2003 PCS PROJECT NO.: 02NK45258
LAB PROMISE DATE: (dd/mm/yy): 25/11/2002 OTHER (OPTIONAL): N/A

CIP STATUS
 WTDP CTDP TPTDP CAP COMPASS TCP LAST CIP ASSESSMENT DATE: N/A

FIELD TESTING
 FIELD TESTING: APPLICABLE N/A FIELD TESTING LOCATION: _____

DESCRIPTION OF WORK
 Gasket accelerated aging test (UL 984, clause 42)
 10 days in air-circulating oven @ 121 degrees C
 Measure the following before and after aging:

Hardness (shore A) (On diameter 30mm x 12.7mm samples)	As per Engineer's instructions tests were done on 2mm thick samples. Hardness done on 3mm sample
Tensile Strength (%) (On 150mmx 150mm x 3mm samples)	
Elongation (%) (On 150mmx 150mm x 3mm samples)	
UL 94-HB Test (On 150mmx 150mm x 3mm samples)	

Please attach one more page test sheet for HB (On 150mmx 150mm x 3mm samples)

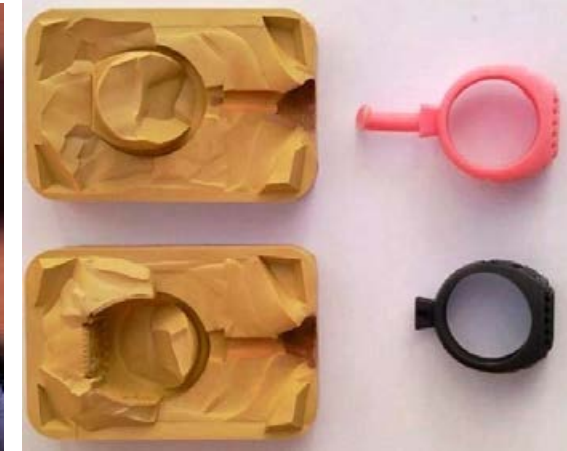
STANDARD No./EDITION: UL 984/7th Edition REVISION DATE: May 31, 1996

STANDARD No./EDITION: REVISION DATE:

STANDARD No./EDITION: REVISION DATE:

SAMPLE RECORDS (N/A For Field Testing)		SAMPLE RECE	
SAMPLE DESCRIPTION	QUANTITY	SAMPLE TAG #	
Rubber gaskets (3 mm)	12	443167006	
" " (2 mm)	12	445782	

FOR LAB SERVICE USE ONLY



- Gasket ที่ผ่านการทดสอบ UL

- Rubber for Jewery

Material Development



ตัวอย่างผลงานที่เกิดขึ้นจากการวิจัย



- ยางล้างแม่พิมพ์



- Rubber Sticky

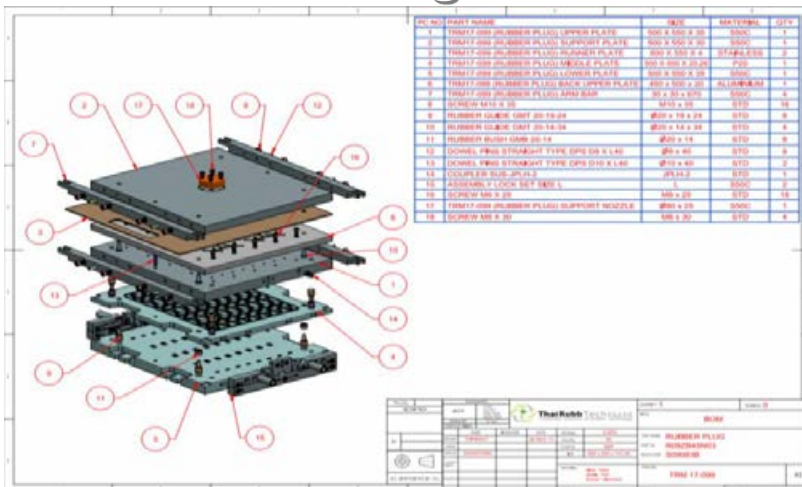
Mold & Tooling Development



ตัวอย่างผลงานที่เกิดขึ้นจากการวิจัย



- ออกแบบ Design



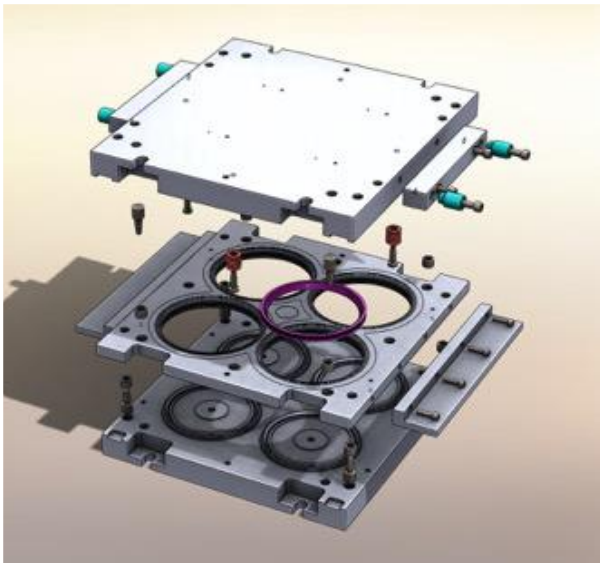
- ผลิตและประกอบ



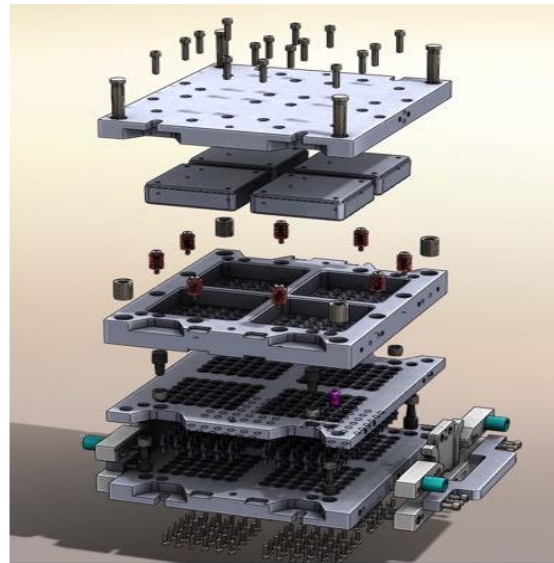
- Rubber Mold

- จัดทำ Drawing

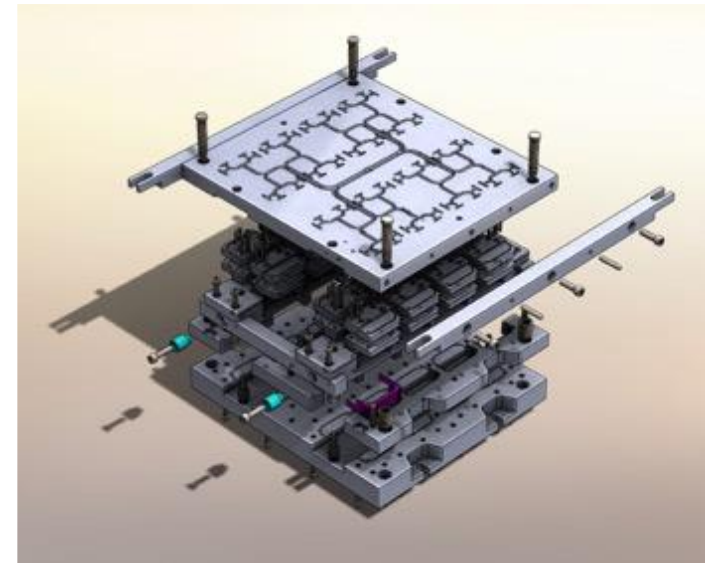
Mold & Tooling Development



Compression Mold

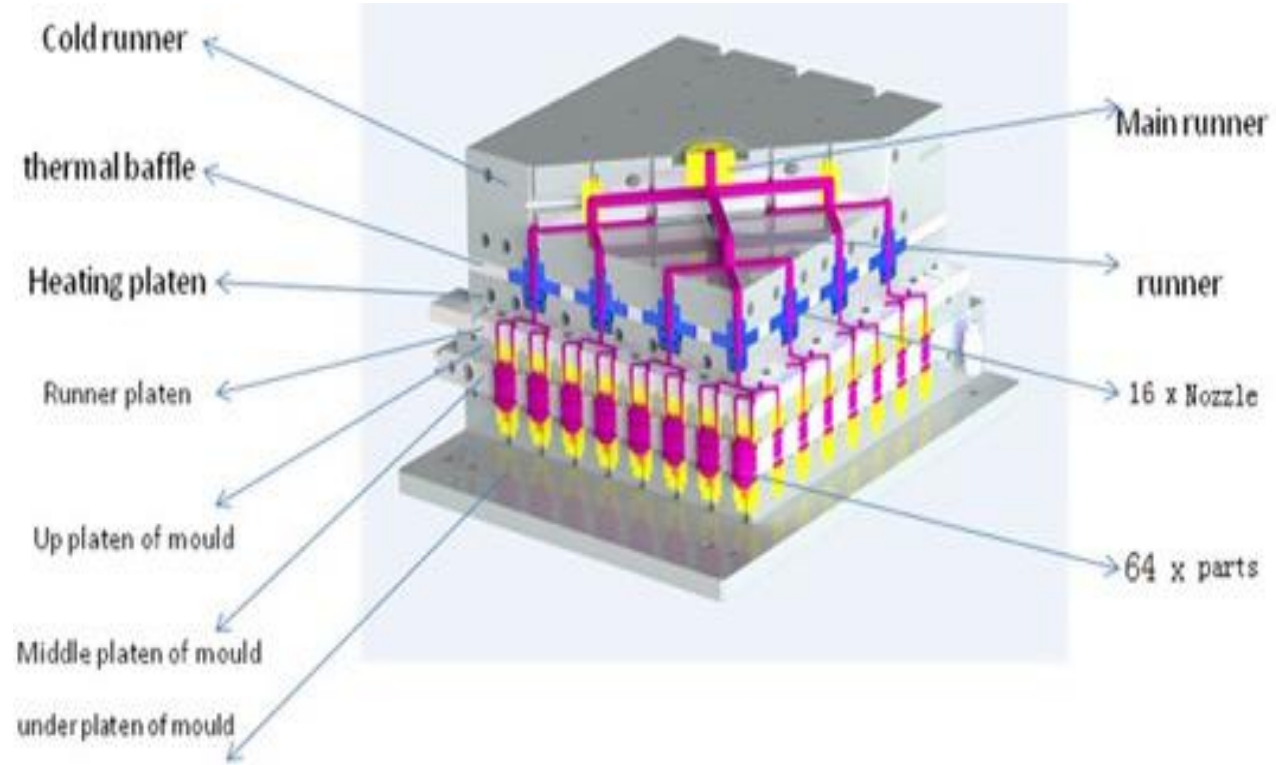
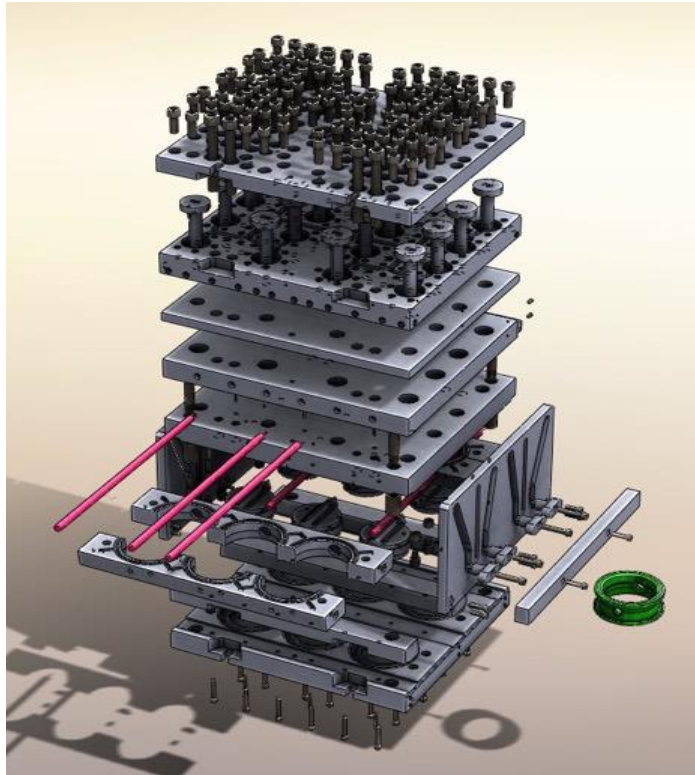


Transfer Mold



Injection Mold

Mold & Tooling Development



Injection Cold Runner Block

Process & Products Innovation

เพราะการแข่งขันในปัจจุบัน มีความรุนแรง ไม่ว่าจะเป็นเรื่องต้นทุน คุณภาพ และการส่งมอบ ดังนั้น Technology และ Innovation จึงมีความจำเป็นอย่างมาก ที่จะส่งเสริมให้องค์กร สามารถยืนหยัดอยู่ในวงการธุรกิจ หรืออุตสาหกรรมที่ตนเองอยู่

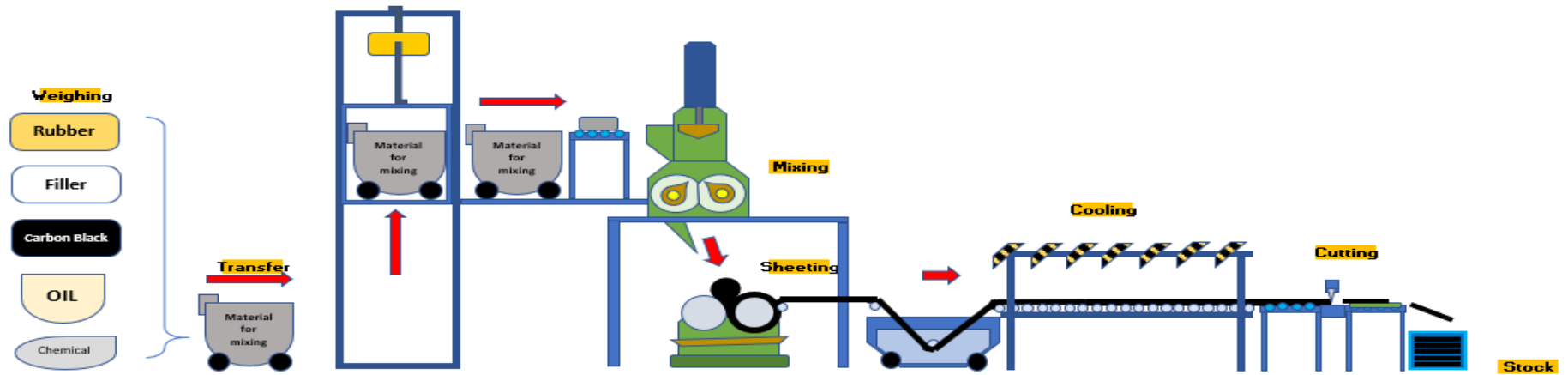
ปัจจุบัน SKP ให้ความสำคัญกับ Technology ในด้าน

- การผสมยาง (Compounding Process)
- การขึ้นรูปยาง (Molding Process)
- การตกแต่งชิ้นงาน (Finishing Process)

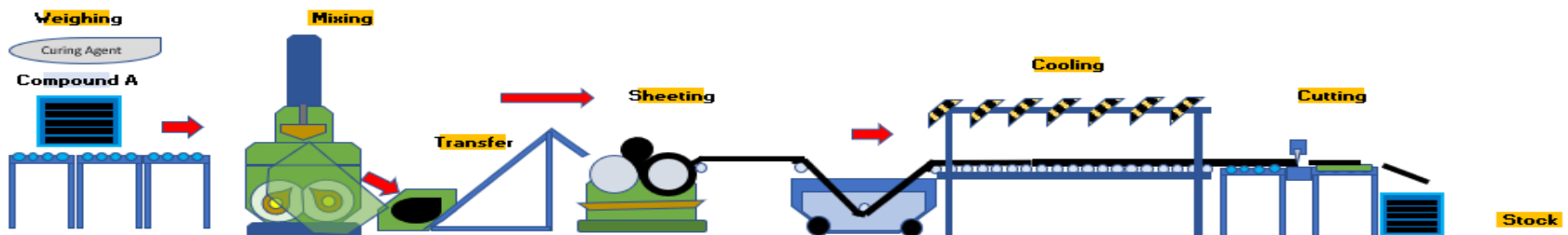


• Mixing Process

Compound A Process



Compound B Process



• Mixing Process

Planning



Before

จากระบบการวางแผนแบบเดิมที่เป็นการทำงานแบบ **M anual**

ทำให้ใช้เวลานานในการวางแผน (กว่าจะทั่วทั้งวัน)

ผู้วางแผนวางแผนจากประสบการณ์ และความรู้สึก

ผลลัพธ์

ผู้ปฏิบัติงานต้องทำงานไม่ทัน

การวางแผนผิดพลาด **Over Production**, ยาง
ขาดไลน์



Mixing Process

Planning

After

ใช้ Excel VBA ช่วยในการประมวลผลการ

วางแผนที่ซับซ้อน

ทำให้ใช้เวลาในการวางแผนรวดเร็วขึ้นมาก (ครึ่งชม.

ต่อวัน)

แผนการผลิตถูกต้องแม่นยำจาก

และสูตรคำนวณ

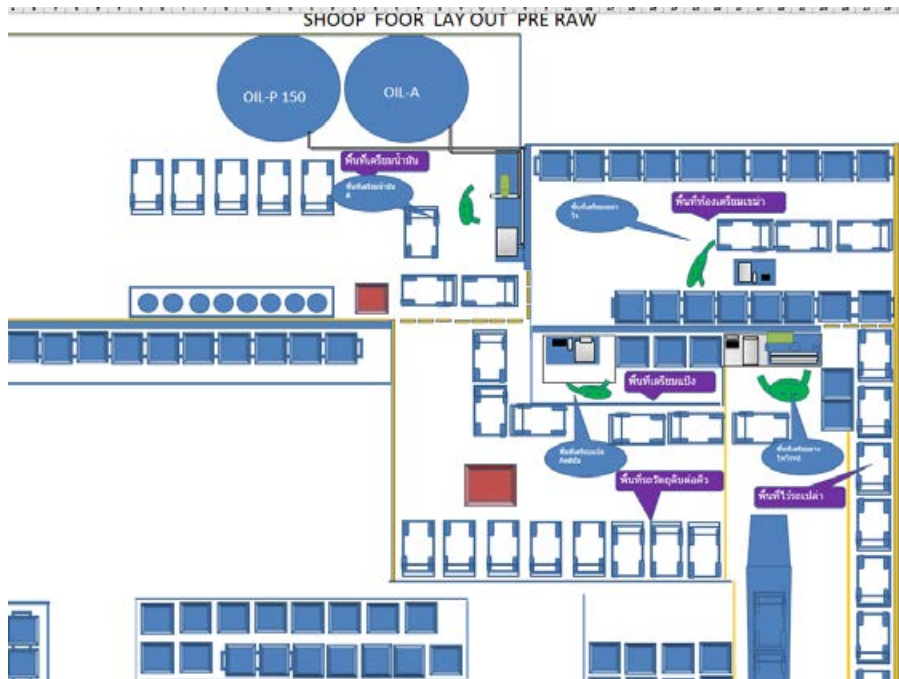
ผลลัพธ์



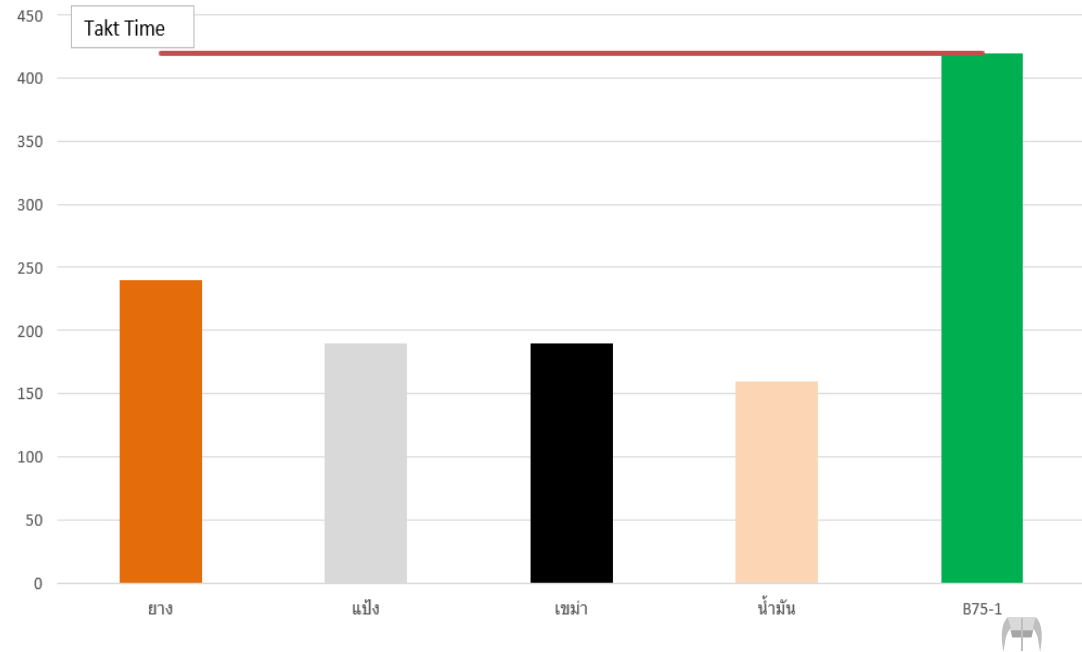

Mixing Process

Pre Raw Material

Before



Cycle Time (sec)



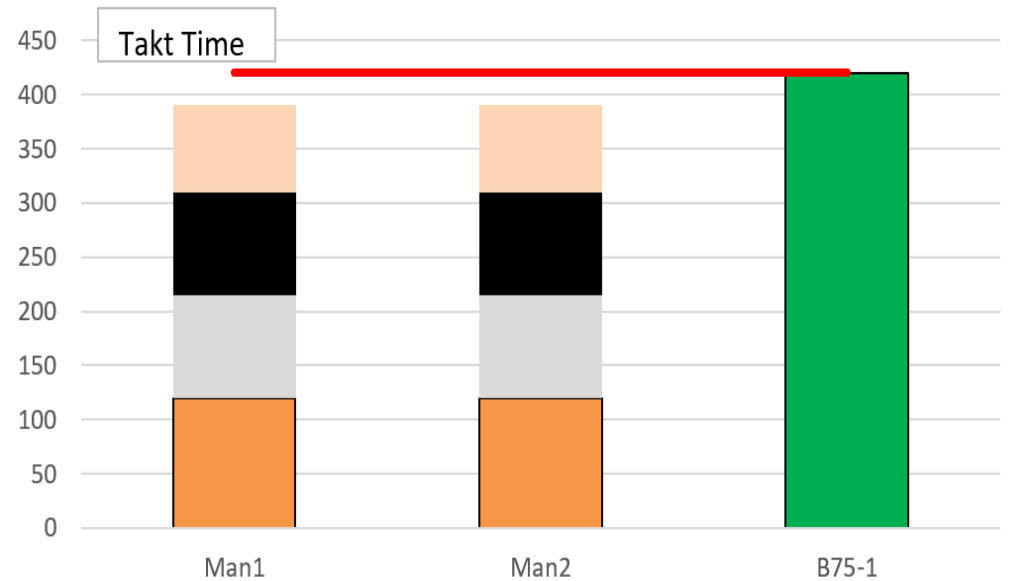
Mixing Process

Pre Raw Material

After



Cycle Time (sec)

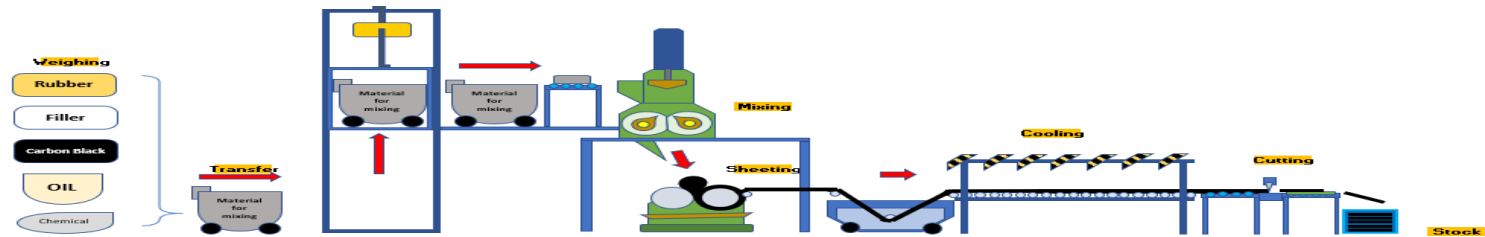


• Mixing Process

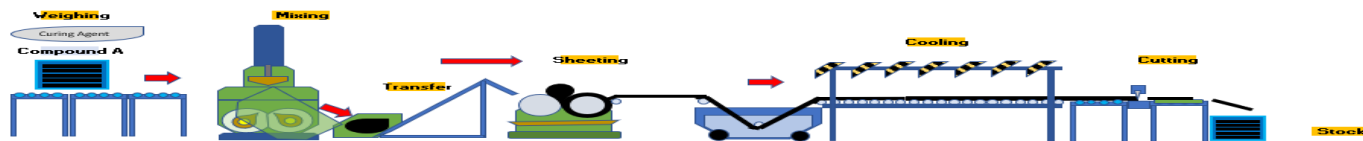
Mixing

Before

Compound A Process



Compound B Process



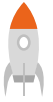
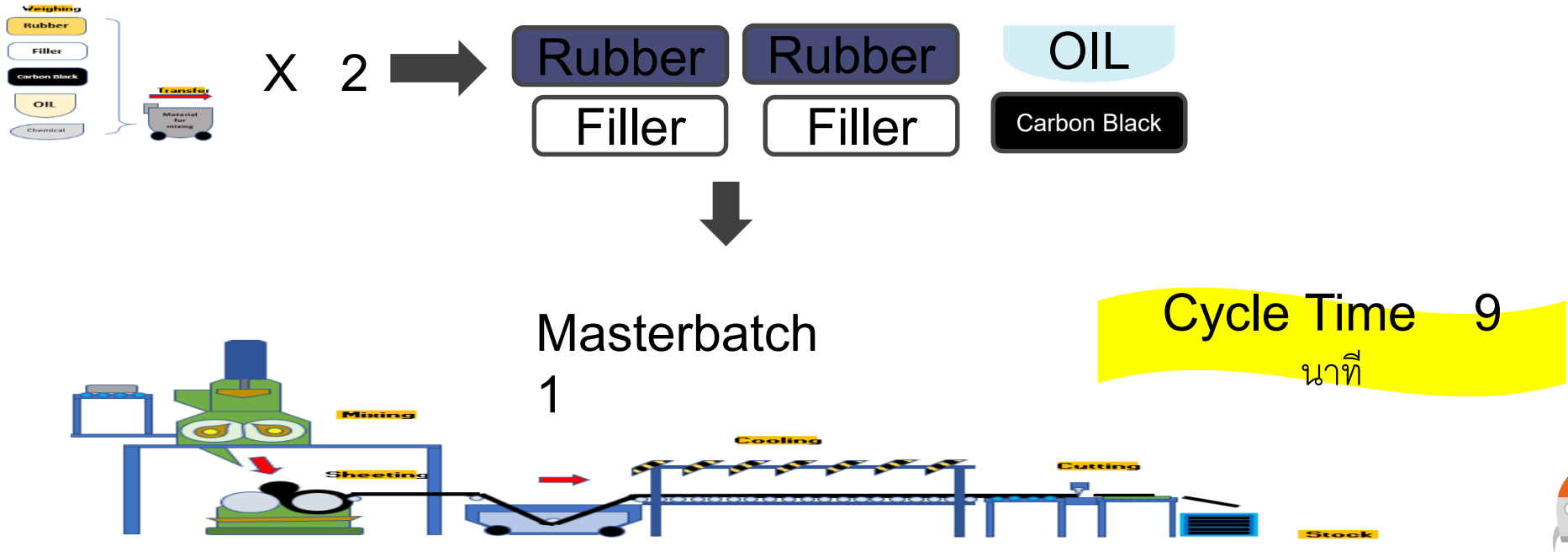
Cycle Time 67 นาที



• Mixing Process

Mixing

After (1.1)



• Mixing Process

Mixing

After (1.2)

Masterbatch 1



+

Carbon Black

OIL

Chemical



Compound A

Cycle Time 6

นาที

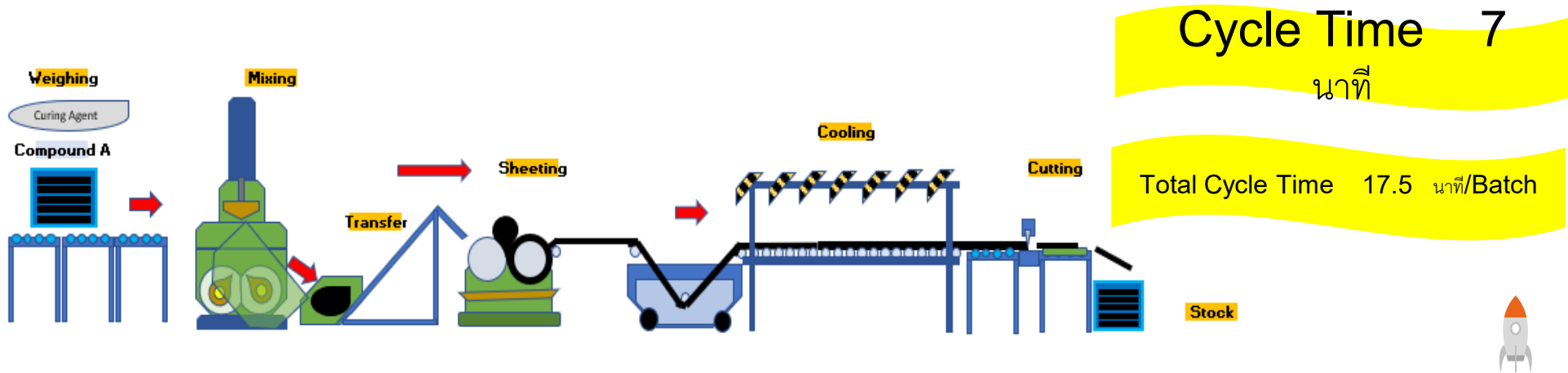


• Mixing Process

Mixing

After (1.3)

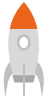
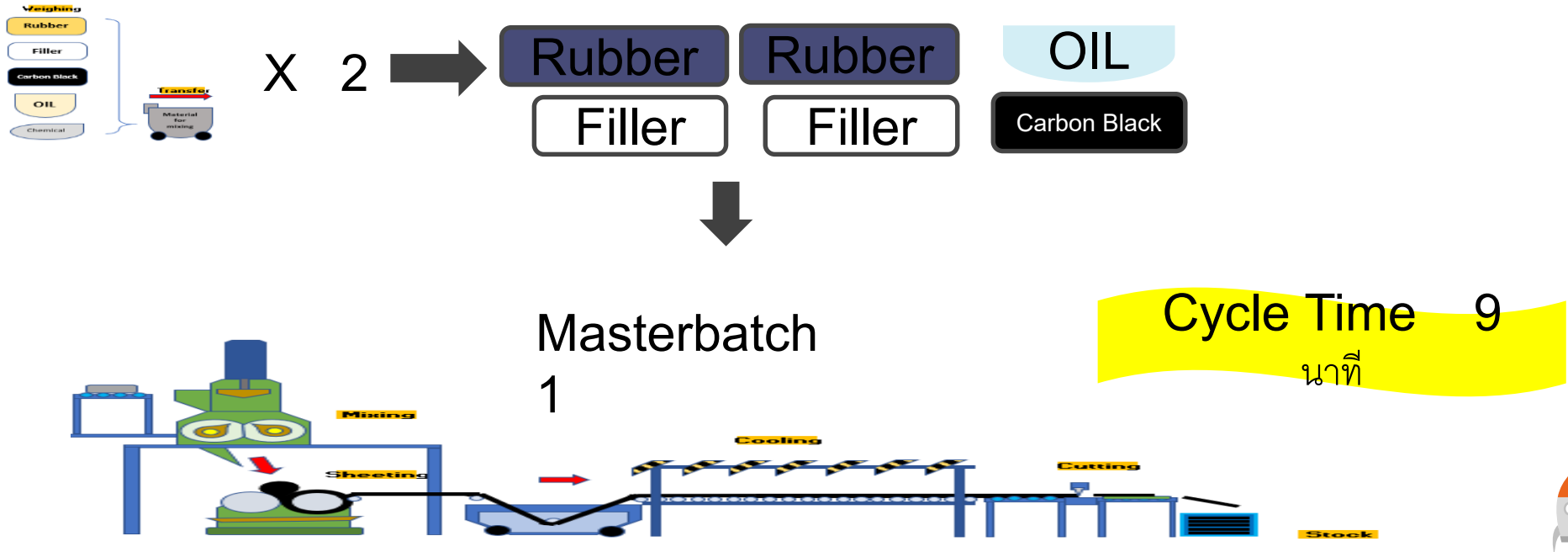
Compound B Process



• Mixing Process

Mixing

After (2.1)



• Mixing Process

Mixing

After (2.2)

Masterbatch 1



+

Carbon Black

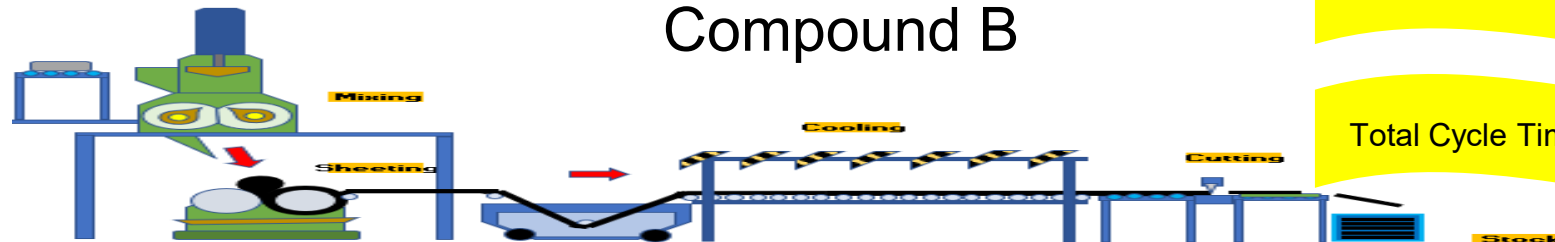
OIL

Chemical

Curing Agent



Compound B



Cycle Time 6

นาที

Total Cycle Time 10.5 นาที/Batch



• Mixing Process

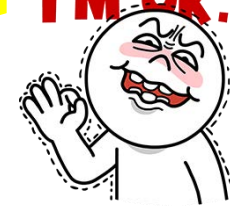
Preforming (Compound C)

Before



Cycle Time 210 นาที

I'M OK...



• Mixing Process

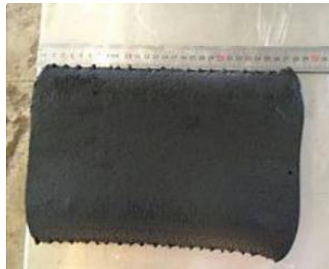
Preforming (Compound C)

After

Compound B



Actual blank weight	639.41 g	Distribution time	2
Optimal pressure	1.3 MPa	Max. cylinder pressure	8.0 MPa
Pressure difference	0.0 MPa	Extruding time	2 Min 0 s
Extruding time	2 Min 0 s	Extruding pressure	
Job No.	0000		
Target blank weight (0-1000 MPa)	635.90		
Extruding pressure (0-17 MPa)	4.5		
Yield (extruding 0-1000 MPa)	310		
Extruding pressure (0-1000 MPa)	20.02	Operational setting	
Extruding pressure (0-1000 MPa)	50.00	Actual extruding rate	
Total (00000)	00000	Actual	631
Reference (000)	00000	Reference	631



Cycle Time 24 นาที



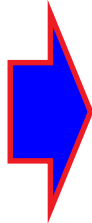
Molding Process



- Technology เครื่องขึ้นรูป



Compression
non Vacuum



Compression Vacuum



Injection Machine

ข้อดี-ข้อเสีย

Compression

ข้อดี

- แม่พิมพ์มีราคาถูก
- ไม่มีข้อจำกัดเรื่อง จน. หลุม

ข้อเสีย

- ไม่สามารถผลิตงานที่มีความซับซ้อนได้
- **ต้นทุนการผลิตสูง** เนื่องจากมีค่าแรงการ **Preform** , ปริมาตร **Flash** ที่สูง และต้นทุนจากการผลิตของเสีย
- รอบการผลิตต่ำ จากการเสียเวลาในการถ่ายเทความร้อนไปที่ยาง
- โอกาสในการเกิดของเสียสูง เนื่องจากความเปื่อยเบนของขนาด ยาง น้ำหนักยาง และการวางยาง
- **มีความ Precision ต่ำ** เนื่องจากความเปื่อยเบนดังกล่าว

Injection Machine

ข้อดี

- สามารถผลิตงานที่มีความซับซ้อนมากๆได้
- ไม่มีต้นทุนการ **Preform**
- รอบการผลิตสูง เนื่องจากไม่เสียเวลาในการถ่าย

เทความร้อนไปที่ยาง

- โอกาสในการเกิดของเสียต่ำ เนื่องจากความเปื่อยเบนที่เกิดขึ้นต่ำ
- **มีความ Precision** สูง เนื่องจากความเปื่อยเบนดังกล่าวต่ำ

ข้อเสีย

- แม่พิมพ์มีราคาปานกลาง-สูง
- มีข้อจำกัดเรื่อง จน. หลุม (เนื่องจากต้อง **Balance** ทางวิ่งยางในลักษณะ 2,4,8,16,32,64 หรือ 3,6,9,12,24,48...

Molding Process



- Technology การนำชิ้นงานออกจากแม่พิมพ์



การนำออกแบบทีละชิ้น



การนำออกแบบครั้งละหลายชิ้น

Molding Process



- Technology การนำชิ้นงานออกจากแม่พิมพ์

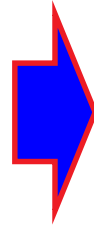


การนำออกโดยทำระบบ Semi Auto

Molding Process



- Technology การตักตแ่ง
 - แบบที่ชิ้นงานเป็น Cutting Line



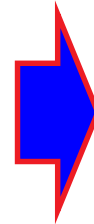
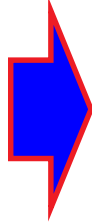
Deflashing Machine

ตักแต่งด้วยมือ

Molding Process



- Technology การตกตแ่ง
 - แบบที่ใช้งานเป็นฝั่งฝัด



ตกแต่งบ้ั่มพวงมลัย

ตกแต่งด้วย บ้ั่มกุ่มมือ

ตกแต่งด้วย Press cut

Our brand & Our product

เพราะการแข่งขันในปัจจุบัน มีความรุนแรง ไม่ว่าจะเป็นเรื่องต้นทุน คุณภาพ และการส่งมอบ ดังนั้น Technology และ Innovation จึงมีความจำเป็นอย่างมาก ที่จะส่งเสริมให้องค์กร สามารถยืนหยัดอยู่ในวงการธุรกิจ หรืออุตสาหกรรมที่ตนเองอยู่



SKP® Brand Industrial Products

Patent Rubber and Plastic Products



SKP Brand Traffic Control and Railway Systems



Polymate & AromDee

Consumers brands of Polymer Products



The true mate for every dimension of your life.

Child Safety Products

Household Products

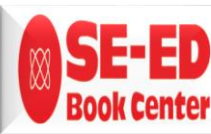
Office Accessories



Brand Characters



Available at



Our brand & Our product



Insulator (Model compress)

Material from Germany

1. Fiber glass with fabric silicone coated 250 C
2. E-glass non asbestos , service temp up to 550 C
3. Fiber glass fabric with Teflon coated 260 C

Size

Press 100 Ton , 200 Ton , 250 Ton , 300 Ton , 500 Ton

- Safe energy
- Decrease working area temperature



Our brand & Our product



Spin Rubber De flashing Machine



Technical parameter

Power 5.5 kw weight 290 kg

Dimension L*W*H = 1500*640*1300 mm

Capacity 35L or 3-5 kg

Work time 20-60 sec/time 24 hrs
continually

Lifetime 4-6 years

Power 120W

Weight 90 kg

Dimension L*W*H = 1330*540*500 mm



Set of Machine

1. Deflasher
2. Separator

Work Principle

Use centrifugal force to get rid of unwanted rubber parts

Thickness Requirement

Cut edge ≤ 0.3 mm

Suitable for good cutting line mold or removeable flash by hand

High quality deflashing of small to medium size rubber parts (Silicone , NBR , EPDM , VITON) such as O-Rings (Diameter 3 - 150 mm) , Seals, Gaskets, Grommet etc.

Our brand & Our product



Rubber Stanier Machine



Our brand & Our product



Punch Cutting Machine



Our brand & Our product



Silicone Rubber Compound for Jewelry Molding

*High Quality jewelry molding silicone rubber for
or high precision wax*

Silicone Rubber mold for wax injection

- Making it easy to pack in undercuts and detailed areas.
- Produce a firm mold with excellent flexibility and tear strength.
- Strong enough to make complex multi-part molds, smooth and shiny waxes.
- Easy to release models from molds and less finishing on casting.



World Class Organization



01

Our brand & Our product

02

Process Innovation

03

Research & Development (R&D)

04

Human Resource

THANK YOU

**“We are a World-Class Innovative Organization
Dedicated to Creating Values For Mankind
Through Polymer Products.”**



www.skthai.com

Copyright by