



利記集團七十週年慶祝酒會

2



再談風險管理概念

3



鋅合金和鋁合金鑄件
電鍍缺陷原因概述

5



2017年度金屬交流會

7



金利已獲取最新版的
IATF 16949 認證

8



利記光輝七十載
推展金屬新世代

通訊
2017年冬季號



利記集團七十週年慶祝酒會

為慶祝成立七十週年，利記於2018年1月18日假香港港麗酒店舉行了慶祝酒會。是次活動獲政商界、供應商及客戶友好數百名人士前來道賀，我們更榮幸邀請到鍾志平博士擔任主禮嘉賓，為我們致詞並與各典禮嘉賓一同主持亮燈儀式。

七十週年凝聚著前人多年的勤奮與付出，蘊含社會各界人士對我們的關心與支持，對利記意義重大。同時，七十週年象徵著我們在穩健經營的基礎上不斷創新，持續拓展的里程碑，亦是我們奮鬥的新起點。今後，利記將繼續努力，充分發揮七十年來所積累的經驗，以開拓進取的態度，深化發展公司現有業務，激勵創新精神，為客戶創造更多價值，迎接另一個光輝璀璨的七十年。



再談風險管理概念

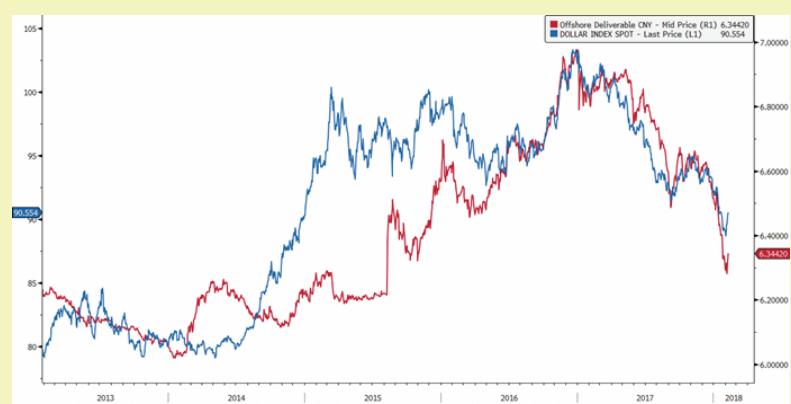
進入2018年以來，資本市場波動幅度大幅上升。廣大廠家關心的人民幣匯率也進入雙向波動時期，2018年初至今，人民幣兌美元匯率從6.5升破6.3，單月升幅超過2.5%。自從人民幣經歷了2015年“811匯改”以來，表現一直較為波動。2016年，人民幣兌美元出現大幅度貶值達7%，該年中段匯率最高點曾經接近七算；當市場普遍對人民幣前景表示悲觀的時候，2017年人民幣完成“大反轉”，全年表現強勢，兌美元升值6.6%，兌日元升值2.85%，唯一兌歐元貶值，幅度約為5.9%。

人民幣匯率的波動對不少經營出口的廠家帶來一定的困擾。現時不少廠商均在內地採購原材料，或者在內地設廠而需以人民幣支付員工薪金，但其所接的訂單卻是外貿單，多以外幣定價。當人民幣單方面升值時，洽談好的合約價格難以作出調整，廠商只能“硬食”匯率的損失。當大部分業務模式以薄利多銷為主，利潤微薄，這種基於人民幣升值所造成的匯率虧損便會對企業的利潤構成衝擊。

要達到鎖定利潤、減少匯率衝擊，進行匯率對沖是其中一個方法。客戶可以通過期貨合約來管理風險，鎖定未來三個月、六個月、九個月或一年的人民幣兌美元匯率，從而起到穩定利潤水準的目的。但是，最近有傳媒指出，若此次人民幣走勢再次逆轉，進入反向波動（匯價回軟），那麼對於進行了匯率對沖的廠商來說，對沖操作會造成損失，形成腹背受敵的可能性。

其實以上的憂慮正顯示了普遍商家對於“對沖”以及“風險管理”的誤解。這可能受到某航空公司原油對沖出現虧損的負面影響，加上傳媒的大肆渲染，商家普遍對“對沖”存在負面印象，未能透徹去瞭解對沖的理念，錯過一個解決問題的方案，最後通常是使自己的生意經營暴露在更大的風險之中。

圖表一：2013 - 2018人民幣對美元匯率（紅色）
以及美元指數（藍色）



資料來源：彭博 Bloomberg

以前述的人民幣對沖為例，廠商通過期貨合約鎖定人民幣兌美元的匯率後，若人民幣兌美元繼續保持升值的趨勢，實際經營會繼續受到匯率的損失，但是對沖的期貨合約會出現一定的利潤，可彌補實際經營的虧損。其實更重要的是，若人民幣兌美元出現震盪，或者突然轉勢貶值，即使對沖方案會出現虧損，但實際經營成本會下降而受惠。**對沖合約的賺蝕不能單獨評價，需要和企業實際業務綜合考慮。企業進行風險管理的目的，在於保持綜合盈利水平的穩定性。**

對廠商而言，除了要理解對沖的作用外，更要知道自己的風險敞口以及評估自己承受風險的能力，根據實際需要在適合的價位水準進行適量的對沖，並且嚴格遵守擬定的對沖紀律，而不是在市場進入極端行情後再匆忙擬定方案，這是對沖方案得以成功實施的基礎。在業界之中各企業對風險管理的處理方式並不一樣，部份公司為了獲得更加穩定的利潤水平，會適當地採取一些對沖方案，但亦有部份公司認為自己有承擔風險的能力，不採取任何管理風險的方案。

在商品行業，運用期貨合約進行對沖已經有很長時間的歷史。除了大家經常聽說的匯率，能源以及金屬的期貨合約，很多農產品以及工業產品均有對應的期貨合約。根據相關報告，中國證監會已經批覆大連商品交易所成立生豬期貨。作為全球最大的畜牧品種，生豬期貨的上市可為生豬養殖企業提供有效的風險管理工具。除此之外，蘋果、玻璃、小麥、菜籽、早稻、白糖及棉花等眾多常見的商品均有相應的期貨合約可以交易，為相關產業鏈提供了完善的風險管理工具。



通過以上分析，我們可以看出，對沖是一把雙刃劍，企業需要學會的是如何運用這個工具，而不是因為恐懼而不去嘗試。具體的對沖方案，需要結合實體經營綜合判斷考量，才能達至一個既有效又具全面性的企業風險管理。

本文由利記集團（「利記」）所編制，僅供一般參考之用，並不構成利記任何要約、推薦或遊說任何人士訂立任何交易或採取任何對沖、買賣或投資策略，亦不構成任何利率或價格的未來走勢預測。利記及 / 或其關聯公司於編制本文時已力求審慎，然而，本文可能載有由第三方提供的資料 / 數據，利記及 / 或其關聯公司及 / 或其董事 / 僱員（1）不就本文內任何資訊 / 數據的完整性、準確性、可信性、適用性或可用性作任何明示或暗示的聲明或保證；及（2）利記及 / 或其關聯公司及 / 或其董事 / 僱員不須就本文內的全部或部分內容負責或承擔任何責任，亦不須就包括但不限於使用本文提供的資訊或數據而引起或連帶的任何直接 / 間接 / 相應損失或損害的一切後果 / 損害承擔任何責任。儘管利記認為有關資料屬可靠及現行，利記未有驗證有關資料，亦不會聲明有關資料是準確、現時或完整及是否可以倚賴。閣下須自行承擔任何使用 / 倚賴本文內的任何資訊 / 數據的一切風險。如閣下對本文內的任何資訊 / 數據有任何疑問，閣下應諮詢專業顧問。



鋅合金和鋁合金鑄件電鍍缺陷原因概述

鋅合金和鋁合金電鍍簡述及難題

在正常的電鍍工序前，壓鑄件需要先經過一些表面預備工序（磨削、拋光及清洗），然後才開始電鍍工序。首先，鋅合金壓鑄件會鍍上一層薄的氯化物銅層，這樣可以保護鑄件以避免其後被強酸性或強鹼性的電鍍溶液所腐蝕。而鋁合金是先微蝕、除垢、沉鋅後才作後續的電鍍。

裝飾性及保護性鍍層常應用在鋅合金和鋁合金壓鑄件上。鑄件外觀的缺陷在電鍍後會更加明顯，所以需作電鍍的鑄件要求比一般鑄件為高。鋅合金和鋁合金鑄件電鍍缺陷的研究通常是較複雜的，困難之處在於判斷導致缺陷的緣由，究竟是來自底材、壓鑄工序還是電鍍工序。有些時候，產品的壓鑄工序及後加工工序是由不同的公司進行，這時候就更需要判定缺陷的成因，以便對症下藥，解決問題。

對於那些沒有完善分析及研究實驗室設施的公司來說，要辨認缺陷成因具有一定難度。在某些情況下，目視或簡單的放大鏡也許已經足夠。但缺陷成因往往較為複雜，必須恰當處理樣品，再利用精密的光學或電子掃瞄顯微鏡及其他分析工具，配合對材料、化學、工序流程的知識和經驗，才可得出結論並提出解決方案。

鑄件的缺陷往往較難發現，不少缺陷問題通常要進行電鍍後才能發現，導致時間上、原料上、產能上的浪費，甚至造成生產困難。另外，由於鋅合金和鋁合金化學穩定性較低，一般退鍍劑可以快速腐蝕鋅合金和鋁合金的底材，以致鑄件的表面緻密層被破壞，再進行電鍍時會有很大機會產生麻點、起泡等缺陷。如電鍍件發生是因底材引起的起泡，基本上是難以“返工”，這亦是鋅合金和鋁合金電鍍困難之處。



鋅合金和鋁合金常見缺陷

1. 起泡

起泡缺陷在工件表面呈現成突出點，沒有固定尺寸。它們以獨立或小串的形式出現，或以集體形式出現而使鑄件表面變得粗糙。顧名思義，起泡就是因一些孔內的氣泡在鑄件或鍍層中膨脹，使外圍表面被扭曲而形成隆起區域。一些起泡缺陷是因為噴塗、電鍍工序問題而形成，另亦可能是在壓鑄工序中已存在。



電鍍後起泡



氣泡在鋅合金底材內

壓鑄件電鍍後起泡可說是最常見的缺陷。起泡的原因很多，但只要細心分析其實並不難判斷問題所在。產生起泡的原因通常是因為鑄件有冷紋，電鍍後藏於冷紋內的鍍液在烘乾和化學反應後，便會因冷縮熱漲和氣體的產生而引致鍍層起泡。因鑄件問題而引致的起泡通常是出現在固定位置的。另外，鑄件的雜質超標而引起的晶間腐蝕也會導致電鍍後起泡。



電鍍後起泡



氣泡在鍍層和底材之間

鑄件經拋光後往往有拋光贓殘留，放置時間越長越難清理，所以鑄件應該盡快進行電鍍工序。其次是鋅合金和鋁合金化學反應性高，強酸和強鹼都可快速破壞鑄件表層，所以電鍍前處理時不應使用強酸和強鹼作長時間除油，令鑄件沙孔和底下的疏鬆層曝露。

當電鍍件要“返工”時，也要注意將鍍層表面氧化物除去，否則會導致結合力不良而起泡。通常因電鍍引致的起泡是沒有固定位置的。

2. 麻點

電鍍件麻點的出現往往是難以憑肉眼分析出導致問題的原因，這有可能是源自於底材、電鍍或噴塗，或者幾方面共同引致。使用放大鏡觀察可以發現麻點是呈凹陷形狀，因應引致麻點的原因，出現位置可以是固定或隨機形式。

鑄件表面是一層緻密層，大約只有0.05至0.1毫米。緻密層之下有較多沙孔，如模具設計或壓鑄條件不當，沙孔出現在較接近鑄件表面時，經拋光後就很容易造成麻點。另外是過度的拋光也會把緻密層磨掉，令底下的沙孔暴露出來造成麻點。一般鑄件引致的麻點較為集中在相同位置。

由電鍍引致的麻點原因比較多和複雜，比較常見出現在鍍銅或鍍鎳工藝。鍍液的表面張力太高會令電鍍時產生的氣泡（氰氣）長時間附在工件表面、過濾機漏氣、機械或空氣攪拌不足、有機分解物雜質太多等等，都可以造成電鍍麻點。一般電鍍引致的麻點也是較為集中在相同位置。

噴油的問題相對簡單及容易分辨，因為出現的位置不固定，而且只要在噴油前和噴油後檢查已大概可推斷是否因噴油造成。較為常見導致噴油麻點的原因是油的黏度異常及灰塵污染。



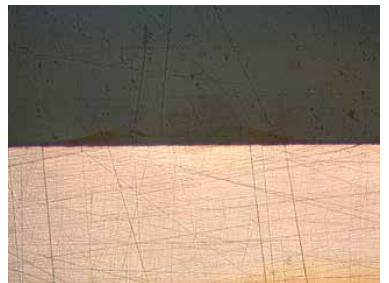
電鍍後麻點



麻點 - 底材沙孔造成



電鍍噴油後麻點

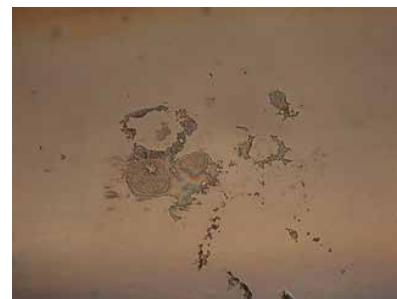


麻點 - 噴油油點造成

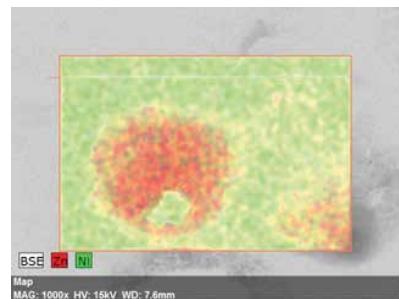
3. 腐蝕

鋅合金和鋁合金的電位比鍍銅、鎳和鉻層負，如鍍層未能完整覆蓋致底材而暴露於空氣中，底材會作為犧牲性金屬而首先出現腐蝕反應，形成白色的腐蝕點。電鍍鑄件腐蝕不單只是電鍍引起，壓鑄件雜質含量過高也可引致底材晶間腐蝕，從而擴展到電鍍層。

鋅合金和鋁合金壓鑄件形狀比較複雜，電鍍時要注意低電位區的鍍層厚度是否足夠，所以應該使用分散能力和覆蓋能力好的鍍液，以保證底材有良好的覆蓋。另外為了防止在打底層電鍍時疏鬆的置換反應鍍層沉積，工件應該帶電落槽。同時打底層也要有一定厚度和緻密性，否則鹽霧可穿透鍍層而引致腐蝕和起泡。



鍍層的腐蝕點



腐蝕點的成份分佈
(到達鋅合金底材)



鍍層的腐蝕點



底材的腐蝕

2017年度金屬交流會

利記於17年12月13日在東莞松山湖凱悅酒店舉辦了年度金屬交流會，主題為「2018年環球營商環境展望及策略」。午餐會上，除了利記商品市場分析師為參加者分析來年的大宗市場動向外，我們還邀請了銀行經濟師剖析來年的宏觀經濟環境，以及風險管理專家介紹透過分析大數據，提昇供應鏈競爭的優勢。

緊隨午餐會後，利記經驗豐富的技術團隊也在工作坊與客戶對有關產品質量、生產效能等課題作交流，即席為客戶提供務實建議，協助客戶改善生產現況及提昇效能。



金利已獲取最新版的 IATF 16949 認證



**金利合金制造工业(宁波)有限公司
GENESIS ALLOYS (NINGBO) LTD.**

利記集團旗下的鋅合金生產商金利合金製造工業。（寧波）有限公司（金利）已於2017年10月獲得改版後的 IATF 16949 全球汽車產業品質管理系統認證。

IATF 16949 前身為 ISO/TS 16949，是國際標準化組織的技術規範，統一了全球汽車產業中現行的汽車品質系統要求。IATF 16949 是由國際汽車工作小組（IATF）成員聯合開發編撰，當中包括國際知名的汽車製造商及其各自代表的行業協會特別設立的組織。

這次認證成功可見金利所生產的鋅合金符合國際標準，品質控制精準專業，並會繼續為國際汽車製造商提供優質產品，成為他們可靠的合作伙伴。



利記再次獲得「香港認可經濟營運商」(HKAEO) 第二級認可資格



利記再次通過香港海關三年一次的審核，獲得「香港認可經濟營運商」(HKAEO) 第二級的認可資格。

「認可經濟營運商」是世界海關組織 <保障及便利國際貿易標準框架> 下的概念，旨在加強國際供應鏈安全及便利合法貨物的流動。成為HKAEO，利記可獲海關優先或減少查驗待遇，為客戶提供更方便快捷的供應鏈服務。

利記集團獲HKAEO第二級認可資格的旗下公司包括：

- 利記五金有限公司
- 利豐五金有限公司
- 利昇五金有限公司
- 利盛金屬有限公司



利記贊助「Hong Kong Vertical 1000」活動，為外展訓練學校籌款出力

利記重視企業的社會責任，特別對青年培訓工作有所承擔。在2017年12月9日，香港外展訓練學校舉辦全球第三次、香港首次摩天大廈遊繩活動「Hong Kong Vertical 1000」，為香港外展訓練學校籌款。利記是這次活動的贊助商之一，籌得的款項將資助有需要的年青人參加外展訓練課程，幫助他們透過參加課程建立自信和培養積極的態度。



第32屆外展衝勁樂

利記集團一向關愛社區，對不同形式的公益活動都不遺餘力。集團於2018年1月27日派出了超過30名精英參加由香港外展訓練學校舉辦的週年籌款活動 – 外展衝勁樂。

