

1. นโยบายและภาพรวมการประกอบธุรกิจ

ประวัติความเป็นมา

บริษัทฯ ก่อตั้งขึ้นเพื่อประกอบธุรกิจอุตสาหกรรมฟอกหนัง ณ จังหวัดสมุทรปราการ เมื่อวันที่ 25 กันยายน 2535 (เดิมชื่อ “บริษัท อินเตอร์-ไฮด์ เลเธอร์ จำกัด”) ด้วยทุนจดทะเบียนเริ่มแรก 5 ล้านบาท โดยนายองอาจ ดำรงสกุล วงษ์ และนางสาวสุติมา บุญโยคะ ซึ่งในช่วงแรกของการดำเนินธุรกิจ บริษัทฯ ได้นำเข้าหนังดิบ เพื่อฟอก อบ อัด และ ตกแต่งหนังสัตว์สำหรับทำเฟอร์นิเจอร์ และต่อมาในปี 2541 ได้เริ่มพัฒนาสายผลิตภัณฑ์หนังสำหรับอุตสาหกรรมยานยนต์ เนื่องจากผู้บริหารมีวิสัยทัศน์โดยเล็งเห็นโอกาสทางธุรกิจสำหรับการฟอกหนังเพื่อใช้ในอุตสาหกรรมยานยนต์ จึงเปลี่ยนสายการผลิตจากการผลิตหนังสำหรับทำเฟอร์นิเจอร์มาเป็นสายการผลิตหนังสำหรับอุตสาหกรรมยานยนต์อย่างครบวงจร ตั้งแต่ฟอกหนังดิบจากโคหรือกระบือ จนกระทั่งสำเร็จเป็นหนังฟอกสำเร็จรูป ผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯ คือหนังสำหรับผลิตเบาะที่นั่งรถยนต์และอุปกรณ์ตกแต่งภายในรถยนต์ที่ใช้หนัง ได้แก่ พวงมาลัย กระจุกเกียร์ เป็นต้น ทั้งนี้ บริษัทฯ มีสถานะเป็นผู้ผลิตเบาะหนังและชิ้นส่วนหนังสำหรับรถยนต์โดยอ้อม (Second Tier Original Equipment Manufacturer หรือ 2nd Tier OEM) ของผู้ผลิตรถยนต์ชั้นนำ อาทิ โตโยต้า ฮอนด้า นิสสัน ฟอर्ड มิตซูบิชิ อิซูซุ มาสด้า เป็นต้น กล่าวคือ บริษัทฯ ได้รับความไว้วางใจให้เป็นผู้ผลิตหนังสำหรับเบาะที่นั่งรถยนต์และอุปกรณ์ตกแต่งภายในรถยนต์ที่ใช้หนัง ได้แก่ พวงมาลัย กระจุกเกียร์ เป็นต้น เพื่อส่งมอบให้แก่ผู้ผลิตเบาะหนังและชิ้นส่วนหนังสำหรับรถยนต์โดยตรง (First Tier Original Equipment Manufacturer หรือ 1st Tier OEM) โดยผลิตเพื่อจำหน่ายให้ลูกค้าทั้งภายในประเทศและส่งออกไปยังต่างประเทศ

ต่อมาเมื่อวันที่ 22 ธันวาคม 2548 บริษัทฯ ได้จดทะเบียนเป็นบริษัทมหาชนจำกัดและนำบริษัทฯ เข้าจดทะเบียนในตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทย โดยมีทุนจดทะเบียนจำนวน 300 ล้านบาท และทุนจดทะเบียนที่ชำระแล้วจำนวน 300 ล้านบาท มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 5 บาท ณ 31 ธันวาคม 2548 บริษัทฯ มีผู้ถือหุ้นรายใหญ่ คือ กลุ่มของนายองอาจ ดำรงสกุลวงศ์ ถือหุ้นร้อยละ 47.15 และกลุ่ม Sumitomo ถือหุ้นร้อยละ 20.00

เมื่อวันที่ 14 ธันวาคม 2550 ที่ประชุมวิสามัญผู้ถือหุ้นของบริษัทฯ ครั้งที่ 1/2550 มีมติให้บริษัทฯ เปลี่ยนแปลงมูลค่าที่ตราไว้ของหุ้นสามัญจากเดิมหุ้นละ 5 บาท จำนวน 60,000,000 หุ้น เป็นหุ้นละ 1 บาท จำนวน 300,000,000 หุ้น ซึ่งบริษัทฯ ได้จดทะเบียนเปลี่ยนแปลงมูลค่าหุ้นต่อกระทรวงพาณิชย์เมื่อวันที่ 21 ธันวาคม 2550

เมื่อวันที่ 1 เมษายน 2553 นายองอาจ ดำรงสกุลวงศ์ ได้ซื้อหุ้นจากกลุ่ม Sumitomo จำนวน 60,000,000 หุ้น คิดเป็นร้อยละ 20.00 ของทุนจดทะเบียนที่ชำระแล้ว ภายหลังการซื้อหุ้นจากกลุ่ม Sumitomo ทำให้กลุ่มของนายองอาจ ดำรงสกุลวงศ์ และบุคคลตามมาตรา 258 ถือหุ้นรวมกันคิดเป็นร้อยละ 64.97 ของทุนจดทะเบียนที่ชำระแล้ว

บริษัทฯ มีการเปลี่ยนแปลงทุนจดทะเบียน ดังนี้

1. มติที่ประชุมผู้ถือหุ้นครั้งที่ 7 เมื่อวันที่ 24 เมษายน 2555 อนุมัติเพิ่มทุนจดทะเบียนจำนวน 50,000,000 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท เพื่อรองรับการจ่ายหุ้นปันผล
2. มติที่ประชุมผู้ถือหุ้นครั้งที่ 8 เมื่อวันที่ 26 เมษายน 2556 อนุมัติลดทุนจดทะเบียนที่คงเหลือจากการจัดสรรหุ้นปันผลตามมติการประชุมผู้ถือหุ้นครั้งที่ 7 จำนวน 770 หุ้นมูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท
3. มติที่ประชุมผู้ถือหุ้นครั้งที่ 8 เมื่อวันที่ 26 เมษายน 2556 อนุมัติเพิ่มทุนจดทะเบียนจำนวน 69,999,846 หุ้นมูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท เพื่อรองรับการจ่ายหุ้นปันผล

ปัจจุบันบริษัทฯมีทุนจดทะเบียนจำนวน 419,999,076 บาท และทุนจดทะเบียนที่ชำระแล้วจำนวน 419,998,782 บาท

รายละเอียดของบริษัทย่อย

บริษัท อินเตอร์ซีท คัพเวอร์ จำกัด ได้จัดตั้งขึ้นเมื่อวันที่ 20 มิถุนายน 2554 ตั้งอยู่ที่ 999 หมู่ 2 ซอย ที.เจ.ซี. ถนนสุขุมวิท ตำบลบางปูใหม่ อำเภอเมืองสมุทรปราการ จังหวัดสมุทรปราการ โดยบริษัท อินเตอร์ไฮด์ จำกัด (มหาชน) เข้าถือหุ้นร้อยละ 99.99 ปัจจุบันมีทุนจดทะเบียน 20 ล้านบาท ถูกจัดตั้งขึ้นโดยมีวัตถุประสงค์เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการบริหารจัดการ

บริษัท อินเตอร์ซีท คัพเวอร์ จำกัด เป็นผู้ผลิตและจำหน่ายหนังขึ้นรูปที่ตัดและเย็บขึ้นรูป (Trim Cover) และหนังที่ตัดและร้อยเป็นพวงมาลัยและกระปุกเกียร์ (Steering Wheel & Gear Knob) ได้รับการส่งเสริมการลงทุนจากสำนักงานคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน (BOI) โดยได้รับสิทธิยกเว้นภาษีเงินได้นิติบุคคลเป็นระยะเวลา 8 ปี



วิสัยทัศน์ พันธกิจและ เป้าหมายของบริษัทฯ

1. วิสัยทัศน์

“ก้าวเป็นผู้นำในธุรกิจหนัง ของเอเชียโดยการพัฒนาเทคโนโลยีการผลิตและบริการให้มีมาตรฐาน สามารถสนองตอบความต้องการของลูกค้าได้ทุกรูปแบบ”

2. พันธกิจ

- 1.สร้างความพึงพอใจให้ลูกค้าเพิ่มขึ้นเพื่อให้ธุรกิจเติบโตอย่างต่อเนื่อง
- 2.มีความพร้อมที่จะตอบสนองตามความต้องการของลูกค้าทุกรูปแบบ
- 3.เป็นผู้นำในด้านการบริหารจัดการและมีเทคโนโลยีการผลิตที่ทันสมัยในเอเชีย
- 4.พนักงานพร้อมยอมรับงานที่ท้าทายที่จะเกิดขึ้นเพื่อให้องค์กรและพนักงานมีความเป็นอยู่ที่ดีขึ้น
- 5.มีความแข็งแกร่งทางการเงิน

3. เป้าหมายการดำเนินธุรกิจ

- บริษัทฯ ตั้งเป้าหมายให้มียอดขายและกำไรเติบโตอย่างต่อเนื่อง โดยเน้นการขายตัวในอุตสาหกรรมยานยนต์ การลดต้นทุนการผลิต ด้วยการลดส่วนสูญเสียในกระบวนการผลิตด้วยความชำนาญและการเรียนรู้จากการทำงาน

พร้อมทั้งการนำระบบ KPI (Key Performance Indicator) มาใช้ และจากประหยัดโดยขนาด (Economy of Scale) ในการสั่งซื้อวัตถุดิบในปริมาณมาก จึงทำให้บริษัทฯ สามารถลดต้นทุนวัตถุดิบได้ รวมทั้งการปรับปรุงประสิทธิภาพของทรัพยากรบุคคลเพื่อเพิ่มมูลค่าในงาน ด้วยการสร้างกระบวนการผลิตและบริการให้มีคุณภาพและต้นทุนลดลง

- เพิ่มการวิจัยและพัฒนาด้านวิศวกรรมเบาะนั่งรถยนต์และอุปกรณ์ตกแต่งภายในรถยนต์ที่ใช้หนังเป็นส่วนประกอบ รวมไปถึงการนำวัตถุดิบเหลือใช้ที่ได้จากการทำเบาะหนังและวัสดุเหลือใช้จากกระบวนการผลิตมาพัฒนาเป็นสินค้าใหม่ ๆ เพื่อจะก้าวไปสู่ความเป็นผู้นำด้านวิศวกรรมการผลิตหนังของเอเชีย

- บริษัทฯ ต้องมีความสามารถตอบสนองและปฏิบัติตามความต้องการของลูกค้า ในรูปแบบของการพัฒนากระบวนการผลิตสินค้า รวมทั้งปัญหาด้านคุณภาพและการส่งมอบอย่างมีประสิทธิภาพ

- บริษัทฯ โดยพนักงานมีความร่วมมือกันในการประสานงานด้านการบริการและการจัดการเป็นอย่างดีและไปในทิศทางเดียวกันกับวิสัยทัศน์ที่ได้ตั้งไว้ มีการปฏิบัติให้ถูกต้องเพื่อความสำเร็จของภารกิจร่วมกัน

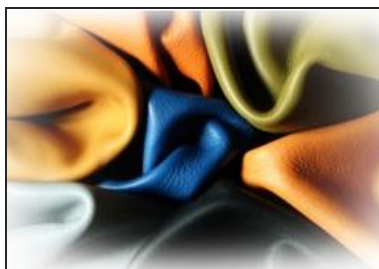
- มุ่งพัฒนาบุคลากรอย่างมีประสิทธิภาพและเป็นระบบ เพื่อตอบสนองระบบคุณภาพขององค์กรและสามารถบรรลุเป้าหมายการเจริญเติบโตขององค์กรในอนาคต

2. ลักษณะการประกอบธุรกิจ

ลักษณะผลิตภัณฑ์

1. หนังผืนสำเร็จรูป (Finished Leather)

เป็นหนังที่ได้รับการทำสีและอัดลายเรียบร้อยแล้ว พร้อมที่จะนำไปตัดเย็บสำหรับผลิตเป็นเบาะที่นั่งรถยนต์และอุปกรณ์ตกแต่งภายในรถยนต์ รวมถึงเฟอร์นิเจอร์ รองเท้าที่ใช้หนังเป็นส่วนประกอบ รวมถึงงานบริการรับพ่นสีในรูปแบบของการจ้างผลิต โดยทางบริษัทฯ จะทำการรับวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิตมาจากลูกค้าและดำเนินการผลิตตามรูปแบบที่ลูกค้าต้องการ



ภาพ 1 หนังผืนสำเร็จรูป (Finished Leather)

2. ชิ้นงานหนังตัด (Cut Part)

สำหรับชิ้นงานหนังตัด เป็นการนำหนังผืนมาตัดเป็นชิ้น (Cut Part) ซึ่งเป็นการผลิตตามความต้องการของผู้ประกอบการธุรกิจเบาะหนังรถยนต์ โดยผู้ประกอบการธุรกิจเบาะหนังรถยนต์กำหนดแบบ (Drawing) ให้กับโรงงานผลิตรับไปดำเนินการฟอกย้อมตามกระบวนการผลิตและนำมาตัดเป็นชิ้นงานเพื่อขึ้นรูปตามแบบ ซึ่งส่วนใหญ่เป็นชิ้นงานประกอบสำหรับหุ้มเบาะและแผงข้างประตูรถยนต์



ภาพ 2 หนังผืนที่ตัดเป็นชิ้น (Cut Part)

3. หนังหุ้มเบาะรถยนต์ (Trim Cover)

สำหรับหนังหุ้มเบาะรถยนต์เป็นการนำหนังผืนมาตัดและเย็บขึ้นรูป (Trim Cover) โดยโรงงานผู้ผลิตให้บริการเย็บเบาะที่นั่งรถยนต์เตรียมพร้อมสำหรับการประกอบขึ้นรูปเบาะรถยนต์



ภาพ 3 หนังหุ้มเบาะรถยนต์ (Trim Cover)

4. หน้าที่ตัดและร้อยเป็นพวงมาลัยและกระปุกเกียร์ (Steering Wheel & Gear Knob)

หน้าที่สำหรับหุ้มพวงมาลัยและกระปุกเกียร์ เป็นการนำหนังผืนมาตัดร้อยขึ้นรูป เป็นพวงมาลัยและกระปุกเกียร์รถยนต์ ซึ่งโดยส่วนใหญ่เป็นการรับจ้างช่วงการผลิตจากบริษัทผู้ผลิตเบาะนั่งและชิ้นส่วนสำหรับรถยนต์



ภาพ 4 หน้าที่ตัดและร้อยเป็นพวงมาลัยและกระปุกเกียร์ (Steering Wheel & Gear Knob)

5. บริการรับฟอกหนัง (Tanning)

บริษัทฯ รับบริการรับฟอกหนังในรูปแบบของการจ้างผลิต โดยทางบริษัทฯ จะทำการรับวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิตมาจากลูกค้าและดำเนินการผลิตตามรูปแบบที่ลูกค้าต้องการ



ภาพ 5 บริการรับฟอกหนัง (Tanning)

6. ผลิตภัณฑ์อื่น ๆ (Other)

ผลิตภัณฑ์พลอยได้จากกระบวนการในขั้นตอนต่าง ๆ เช่น หนังจากขั้นตอนการฟอกและอื่น ๆ



ภาพ 6 ผลิตภัณฑ์อื่น ๆ (Other)

ทั้งนี้ ผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯ ได้รับการรับรองตามมาตรฐานสากล ISO/TS 16949:2002 สำหรับผลิตภัณฑ์และระบบงานทั้งหมด จากสถาบัน TUV Rheinland Group ประเทศเยอรมนี ซึ่งเป็นมาตรฐานของผลิตภัณฑ์ที่เกี่ยวข้อง

กับอุตสาหกรรมยานยนต์ โดยการผลิตเป็นการรับจ้างผลิตตามคำสั่ง (Made to order) จากลูกค้าทั้งในและต่างประเทศ ลูกค้าสามารถสั่งผลิต ผลิตภัณฑ์ที่มีรูปแบบและคุณสมบัติเฉพาะ เช่น หนังสัตว์ฟอกที่สามารถทำความสะอาดได้ง่าย (Cleaning Leather) หนังสัตว์ฟอกไร้สารโครเมียม (Chrome-free Leather) เป็นต้น ซึ่งบริษัทฯ สามารถรับงานผลิตผลิตภัณฑ์ได้ทุกรูปแบบและทุกความต้องการ โดยเป็นการร่วมพัฒนากับลูกค้าโดยอ้อมของบริษัทฯ คือ บริษัทผู้ผลิตรถยนต์ (Car Maker)

สำหรับการได้รับเลือกให้เป็นผู้ผลิตหนังแท้สำหรับรถยนต์แต่ละรุ่นนั้น ทางบริษัทฯ จะต้องเริ่มต้นจากการเสนอราคาแข่งขันกับผู้ผลิตรายอื่น ๆ รวมถึงการยืนยันคุณภาพของผลิตภัณฑ์ที่จะต้องตรงกับมาตรฐานด้านคุณภาพ และมีกำลังการผลิตที่เพียงพอกับยอดประมาณการตลอดระยะเวลาตามอายุการผลิตของรถยนต์แต่ละรุ่น (Model life) หลังจากผ่านขั้นตอนการคัดเลือกจากผู้ผลิตแล้ว ทางบริษัทฯ จะเริ่มพัฒนาผลิตภัณฑ์ควบคู่ไปกับทั้งบริษัทผู้ผลิตรถยนต์และบริษัทผู้ผลิตเบาะนั่งและชิ้นส่วนสำหรับรถยนต์โดยตรง (First Tier Original Equipment Manufacturer หรือ 1st Tier OEM) จนกระทั่งถึงระยะเวลาที่รถยนต์รุ่นดังกล่าววางจำหน่ายในตลาด ตลอดระยะเวลาที่รถยนต์แต่ละรุ่นมีการผลิตและจำหน่าย ทางบริษัทฯ จะได้รับคำสั่งซื้อและยอดประมาณการการผลิตและทำงานร่วมกันอย่างใกล้ชิดกับบริษัทผู้ผลิตเบาะนั่งและชิ้นส่วนสำหรับรถยนต์โดยตรง บริษัทฯ จึงมีฐานะเป็นผู้ผลิตวัสดุและชิ้นส่วนสำหรับรถยนต์โดยอ้อม (Second Tier Original Equipment Manufacturer หรือ 2nd Tier OEM)

นอกเหนือจากการผลิตให้กับบริษัทผู้ผลิตรถยนต์ชั้นนำในประเทศ อาทิ โตโยต้า ฮอนด้า นิสสัน มิตซูบิชิ ฟอर्ड มาสด้า เป็นต้นแล้ว บริษัทฯ ยังสามารถนำผลิตภัณฑ์ที่พัฒนาขึ้นมาสำหรับรถยนต์แต่ละรุ่นในประเทศนั้น มาเสนอให้กับบริษัทผู้ผลิตเบาะนั่งและชิ้นส่วนสำหรับรถยนต์โดยตรงในต่างประเทศสำหรับรถยนต์รุ่นเดียวกันได้อีกด้วย

สัดส่วนรายได้ของบริษัทและบริษัทย่อย แยกตามสายผลิตภัณฑ์หรือกลุ่มธุรกิจ

รายได้จากการประกอบธุรกิจ (หน่วย : ล้านบาท)	ดำเนินการโดย	% การถือหุ้นของบริษัท	ปี 2557		ปี 2556		ปี 2555	
			รายได้	%	รายได้	%	รายได้	%
หนังพื้นที่ตัดเป็นชิ้น	IHL	100%	708	38%	805	45%	968	51%
หนังพื้นที่ตัดและเย็บขึ้นรูป	ISC	100%	560	30%	486	27%	591	31%
หนังพื้นที่ตัดและร้อยเป็นพวงมาลัยและกระจุกเกียร์	ISC	100%	39	2%	44	2%	11	1%
เบาะผ้า	ISC	100%	89	5%	34	2%	-	-
หนังพื้นสำเร็จรูป	IHL	100%	46	3%	26	1%	10	1%
หนังพื้นและหนัง Wet Blue	IHL	100%	19	1%	68	4%	87	5%
งานบริการ	IHL	100%	257	14%	264	15%	180	10%
ผลิตภัณฑ์อื่น ๆ	IHL	100%	134	7%	61	4%	45	2%
รวม			1,852	100%	1,788	100%	1,892	100%

ในไตรมาสที่ 4 ของปี 2556 บริษัทฯ ได้เริ่มผลิตและจำหน่ายเบาะผ้ารถยนต์ โดยมียอดขายจำนวน 34 ล้านบาท ซึ่งในปี 2557 เบาะผ้าจะเป็นอีกผลิตภัณฑ์หนึ่ง ที่มีสัดส่วนรายได้ที่มีความสำคัญของบริษัทฯ

กลยุทธ์ในการดำเนินงานที่สำคัญ

1. กลยุทธ์ด้านผลิตภัณฑ์

ผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯ มีคุณภาพและมีมาตรฐานสูง ได้รับการรับรองมาตรฐานสากล ISO/TS 16949:2002 จาก TÜV ซึ่งเป็นที่ยอมรับในอุตสาหกรรมยานยนต์ และบริษัทฯ สามารถผลิตผลิตภัณฑ์ตามคำสั่งของลูกค้าได้ในทุกความต้องการ (made-to-order) โดยเป็นการร่วมพัฒนากับบริษัทผู้ผลิตรถยนต์ (Car Maker) โดยบริษัทฯ มีทีมงานวิศวกรผู้เชี่ยวชาญและเครื่องจักรอันทันสมัย ปัจจุบันบริษัทฯ มีกำลังการผลิตสำหรับผลิตภัณฑ์สูงสุดถึง 56 ล้านตารางฟุตต่อปี นอกจากนี้ทางบริษัทฯ ยังได้มีการพัฒนาสินค้าใหม่ ๆ อย่างสม่ำเสมอเพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้าได้มากยิ่งขึ้น โดยเฉพาะผลิตภัณฑ์ที่ปลอดภัยกับสิ่งแวดล้อม เช่น หนังปลอดสารโครเมียม (Chrome-free Leather) เป็นผลิตภัณฑ์ที่ปลอดภัยกับสิ่งแวดล้อม รวมไปถึงหนังนวัตกรรมใหม่ เช่น ท็องฟอก (Split Leather) เพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้าได้มากยิ่งขึ้น

2. กลยุทธ์ด้านการบริการ

การสร้างความพึงพอใจสูงสุดแก่ลูกค้า ถือเป็นหนึ่งในเป้าหมายหลักในการดำเนินงานของบริษัทฯ ทางบริษัทฯ จึงมีการพัฒนาบริการอย่างต่อเนื่องทั้งในด้านคุณภาพของผลิตภัณฑ์ การส่งมอบที่ตรงเวลาและราคาที่เหมาะสม โดยเฉพาะด้านการส่งมอบ ซึ่งบริษัทฯ ตระหนักเป็นอย่างยิ่งว่า สายการผลิตของลูกค้าไม่สามารถที่จะหยุดได้หากมีการวางแผนไปแล้ว ทางบริษัทฯ จึงได้มีการเตรียมกำลังการผลิตอย่างมากเพื่อรองรับความต้องการที่สูงขึ้นอย่างต่อเนื่อง

3. กลยุทธ์ด้านราคา

ทางบริษัทฯ ได้มีการพัฒนาผลิตภัณฑ์อย่างต่อเนื่อง เพื่อให้เกิดความเหมาะสมทั้งในด้านคุณภาพและราคา โดยเฉพาะอย่างยิ่งเพื่อให้ตรงกับความต้องการของลูกค้า โดยยังสามารถรักษาระดับกำไรให้อยู่ในระดับที่เหมาะสมด้วย ทั้งนี้ ทางบริษัทฯ ได้มีการจัดตั้งทีมพัฒนาผลิตภัณฑ์ในการศึกษาและดูแลงานดังกล่าวโดยเฉพาะ

4. กลยุทธ์ด้านการตลาด

นอกเหนือจากการตอบสนองความต้องการปกติของลูกค้าทั้งในด้านคุณภาพ การส่งมอบ และราคาที่เหมาะสมแล้ว ทางบริษัทฯ ได้นำเสนอผลิตภัณฑ์ใหม่ ๆ ให้กับลูกค้าเพื่อเป็นทางเลือกต่อไป โดยการดำเนินกิจกรรมดังกล่าว จะดำเนินการอย่างใกล้ชิดกับบริษัทผู้ผลิตรถยนต์และบริษัทผู้ผลิตเบาะนั่งและชิ้นส่วนสำหรับรถยนต์โดยตรง อาทิเช่น การสำรวจความต้องการและความชอบของผู้ใช้รถยนต์ที่มีต่อวัสดุที่นำมาทำเบาะนั่ง ทั้งในด้านลวดลายและสีสันทัน เพื่อประโยชน์ในการพัฒนาผลิตภัณฑ์ที่ตรงกับความต้องการและความชอบของผู้ใช้รถยนต์ให้มากที่สุด

5. กลยุทธ์ด้านการเสริมสร้างและรักษาสัมพันธภาพกับลูกค้า

บริษัทฯ ให้ความสำคัญในการสร้างและรักษาสัมพันธภาพกับลูกค้า ด้วยการตอบกลับที่รวดเร็ว มีประสิทธิภาพและตรงจุด รวมทั้งมีการติดตามผลจากลูกค้าอย่างสมบูรณ์แบบและอย่างมีประสิทธิภาพ เพื่อให้ลูกค้าเกิดความมั่นใจในระบบบริหารงานของบริษัทฯ และเพื่อสร้างความพึงพอใจอย่างสูงสุดต่อลูกค้า

6. กลยุทธ์ด้านการพัฒนาบุคลากรและเทคโนโลยี

บริษัทฯ ยึดถือนโยบายพัฒนาบุคลากรควบคู่ไปกับเทคโนโลยี ด้วยการสร้างสรรค์ความสามารถของบุคลากรผ่านการฝึกอบรมและการเรียนรู้พร้อมไปกับการทำงาน (On-the-job Training) โดยยึดถือระดับเทคโนโลยีผู้ผลิตระดับโลกเป็นเป้าหมายมาตรฐานในการเรียนรู้และพัฒนาเทคโนโลยี เน้นการทบทวนกระบวนการผลิตที่มีคุณภาพและประสิทธิภาพให้มากขึ้น

ลักษณะลูกค้าและกลุ่มลูกค้าเป้าหมาย

1. ลูกค้าในประเทศ

ผู้ผลิตเบาะนั่งและชิ้นส่วนสำหรับรถยนต์โดยตรง (1st Tier OEM) ให้กับผู้ผลิตรถยนต์เป็นกลุ่มลูกค้าหลักของบริษัทฯ ลูกค้าได้นำผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯ ไปใช้สำหรับการผลิตเพื่อจำหน่ายในประเทศ รวมทั้งทำการส่งออกไปยังต่างประเทศ ทั้งในรูปแบบของรถยนต์สำเร็จรูปและชิ้นส่วนพร้อมประกอบ (Component knock-down) อย่างไรก็ตาม การที่บริษัทฯ สามารถจะได้รับคำสั่งซื้อจากลูกค้าได้นั้น บริษัทฯ จะต้องได้รับการคัดเลือกจากผู้ผลิตรถยนต์ดังกล่าว ให้เป็นผู้ผลิตเบาะนั่งและชิ้นส่วนสำหรับรถยนต์โดยอ้อมของผู้ผลิตรถยนต์ ด้วยการร่วมพัฒนาผลิตภัณฑ์กับผู้ผลิตรถยนต์ ดังนั้น จึงถือว่าบริษัทฯ มีลูกค้าโดยตรง คือ ผู้ผลิตเบาะนั่งและชิ้นส่วนสำหรับรถยนต์โดยตรง และมีลูกค้าโดยอ้อม คือ ผู้ผลิตรถยนต์ สำหรับปี 2557 สัดส่วนการจำหน่ายให้ผู้ผลิตเบาะนั่งและชิ้นส่วนสำหรับรถยนต์โดยตรง (1st Tier OEM) ภายในประเทศมีประมาณร้อยละ 77

2. ลูกค้าต่างประเทศ

ผลิตภัณฑ์ที่ทางบริษัทฯ ส่งออกไปยังต่างประเทศนั้น จะจำหน่ายให้กับผู้ผลิตเบาะนั่งและชิ้นส่วนสำหรับรถยนต์โดยตรง (1st Tier OEM) เท่านั้น ซึ่งปัจจุบันบริษัทฯ ได้มีการขยายช่องทางการจัดจำหน่ายโดยส่งออกผลิตภัณฑ์ไปยังประเทศต่าง ๆ ได้แก่ ญี่ปุ่น ฟิลิปปินส์ อินโดนีเซีย มาเลเซีย เวียดนาม ออสเตรเลีย อินเดีย และปากีสถาน เป็นต้น

มูลค่าและสัดส่วนของการจำหน่ายในประเทศต่อการจำหน่ายต่างประเทศ

หน่วย : ล้านบาท	2553		2554		2555		2556		2557	
	ยอดขาย	%	ยอดขาย	%	ยอดขาย	%	ยอดขาย	%	ยอดขาย	%
ภายในประเทศ	1,191	65%	1,101	71%	1,468	78%	1,257	70%	1,423	77%
ต่างประเทศ	632	35%	440	29%	424	22%	533	30%	429	23%
รวม	1,823	100%	1,541	100%	1,892	100%	1,790	100%	1,852	100%

กลุ่มลูกค้าเป้าหมาย

บริษัทฯ มีนโยบายที่จะบุกตลาด Asia Pacific โดยเฉพาะ OEM ในประเทศนั้น ๆ ซึ่งบริษัทฯ จะต้องนำเสนอผลิตภัณฑ์และราคาให้แก่ลูกค้า และต้องพัฒนาและปรับปรุงผลิตภัณฑ์ทั้งคุณภาพและรูปแบบให้เป็นไปตามข้อกำหนดและความต้องการของลูกค้า โดยลูกค้ากลุ่มเป้าหมายของบริษัทฯ คือ ผู้ผลิตเบาะนั่งและชิ้นส่วนสำหรับรถยนต์โดยตรงของผู้ผลิตรถยนต์ (Original Equipment Manufacturer) บริษัทฯ เล็งเห็นว่ายังมีช่องว่างที่จะขยายตลาด

ออกไปได้อีกมาก เนื่องจากความนิยมในเบาะรถยนต์ที่ใช้วัสดุที่เป็นหนังสัตว์แท้ได้รับความนิยมเพิ่มมากขึ้น และ บริษัทฯ มีความพร้อมทั้งทางด้านมาตรฐานคุณภาพของผลิตภัณฑ์ และกำลังการผลิต ในขณะเดียวกัน ก็ยังคงรักษาลูกค้าเดิมทั้งภายในประเทศ และต่างประเทศ ทั้งนี้ ลูกค้าในต่างประเทศของบริษัทฯ นั้น เป็นลูกค้าโดยตรงที่บริษัทฯ ส่งผลิตภัณฑ์ไปจำหน่าย ไม่รวมการที่ผู้ผลิตเบาะนั่งและชิ้นส่วนสำหรับรถยนต์โดยตรงของผู้ผลิตรถยนต์ และบริษัทผู้ผลิตรถยนต์ นำผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯ ไปส่งออกยังต่างประเทศในรูปของรถยนต์สำเร็จรูป

บริษัทฯ ได้รับความไว้วางใจให้ผลิตหนังสำหรับเบาะที่นั่งรถยนต์และอุปกรณ์ตกแต่งภายในรถยนต์ที่ใช้หนัง ได้แก่ พวงมาลัย กระปุกเกียร์ เป็นต้น สำหรับรถยนต์กว่า 30 รุ่น ทั้งในและต่างประเทศโดยมีรถยนต์รุ่นปัจจุบันในตลาด ดังต่อไปนี้

นโยบายราคา

สำหรับการตั้งราคานี้ บริษัทฯ จะตั้งราคาจากต้นทุนแล้วบวกส่วนเพิ่ม (Cost Plus Margin) ซึ่งจะคำนึงถึงปริมาณการสั่งซื้อ ความสัมพันธ์ทางธุรกิจกับลูกค้าแต่ละราย และการแข่งขันของอุตสาหกรรม รวมทั้งราคากลางที่กำหนดโดยของบริษัทผู้ผลิตรถยนต์ โดยบริษัทฯ จะเสนอราคาให้แก่บริษัทผู้ผลิตรถยนต์ (ซึ่งบริษัทฯ อาจจะเสนอราคาสูงหรือต่ำกว่าราคากลางที่กำหนดโดยบริษัทผู้ผลิตรถยนต์ก็ได้) เพื่อแข่งขันกับผู้ที่เป็นผู้ผลิตหนังแท้สำหรับรถยนต์โดยอ้อม (2nd Tier OEM) รายอื่น ๆ ปัจจุบัน ผู้ผลิตทั้งหมดในประเทศไทยมีจำนวน 3 – 4 ราย

การจำหน่ายและช่องทางการจำหน่าย

บริษัทฯ จำหน่ายผลิตภัณฑ์ให้แก่ลูกค้าที่เป็นผู้ผลิตเบาะนั่งและชิ้นส่วนสำหรับรถยนต์โดยตรง (1st Tier OEM) ทั้งในและต่างประเทศโดยตรง โดยบริษัทฯ มีฝ่ายการตลาดทำหน้าที่รับผิดชอบทำการตลาดทั้งในและต่างประเทศเอง อย่างไรก็ตาม ในกรณีมีผู้แนะนำลูกค้าให้แก่บริษัทฯ เพื่อขยายตลาดไปสู่ลูกค้ารายใหม่ทั้งในและต่างประเทศ บริษัทฯ จะมีการให้ผลตอบแทนในรูปค่า佣หน้า (Commission) แก่ผู้แนะนำนั้นๆ

การจัดหาผลิตภัณฑ์หรือบริการ

ลักษณะการจัดให้ได้มาซึ่งผลิตภัณฑ์และบริการ

1. การผลิตและบริการ

ณ 31 ธันวาคม 2557 บริษัทฯ มีโรงงานจำนวน 7 โรง ตั้งอยู่ในจังหวัดสมุทรปราการ รายละเอียดของโรงงานมีดังนี้

โรงงาน	สถานที่ตั้ง	พื้นที่ใช้สอย (ตารางเมตร)	ลักษณะ กรรมสิทธิ์
1. โรงงานแห่งที่ 1 (สำหรับบริการรับฟอกหนัง)	192 หมู่ 2 ซ.ฟอกหนัง กม. 34 ถ.สุขุมวิท ต.บางปูใหม่ อ.เมือง จ.สมุทรปราการ 10280	2,584	เจ้าของ
2. โรงงานแห่งที่ 2 (สำหรับบริการทำสีหนัง)	678 ซ. ที.เจ.ซี ถ.สุขุมวิท ต.บางปูใหม่ อ. เมือง จ.สมุทรปราการ 10280	5,760	เจ้าของ
3. โรงงานแห่งที่ 3 (สำหรับสายการผลิตที่ 3 : Finishing)	999 ซ. ที.เจ.ซี ถ.สุขุมวิท ต.บางปูใหม่ อ. เมือง จ.สมุทรปราการ 10280	9,834	เจ้าของ

โรงงาน	สถานที่ตั้ง	พื้นที่ใช้สอย (ตารางเมตร)	ลักษณะ กรรมสิทธิ์
4. โรงงานแห่งที่ 4 (สำหรับสายการผลิตที่ 4 : Cutting และ สายการผลิตที่ 5 : Sewing)	999 ซ. ที.เจ.ซี ถ.สุขุมวิท ต.บางปูใหม่ อ. เมือง จ.สมุทรปราการ 10280	11,203	เจ้าของ
5. โรงงานแห่งที่ 5 (สายการผลิตงานพวงมาลัย)	55/5 ซ. ที.เจ.ซี ถ.สุขุมวิท ต.บางปูใหม่ อ. เมือง จ.สมุทรปราการ 10280	2,700	เจ้าของ
6. โรงงานแห่งที่ 6 (สำหรับสายการผลิตที่ 1: ฟอก และ ซ้อม หนัง)	1111 ซ. ที.เจ.ซี ถ.สุขุมวิท ต.บางปูใหม่ อ. เมือง จ.สมุทรปราการ 10280	25,513	เจ้าของ
7. โรงงานแห่งที่ 7 (สำหรับสายการผลิตที่ 2 : Drying , สายการผลิตที่ 3 : Finishing , สายการผลิต ที่ 4 : Cutting , สายการผลิตที่ 5 : Sewing และ R&D)	775 นิคมอุตสาหกรรมบางปู หมู่ 2 ซอย 4 ต. บางปูใหม่ อ.เมือง จ.สมุทรปราการ 10280	47,256	เจ้าของ
รวม		104,850	

หมายเหตุ รายละเอียดมูลค่าทางบัญชี และภาระผูกพัน สามารถดูได้ในหัวข้อที่ 4 ทรัพย์สินที่ใช้ในการประกอบ
ธุรกิจ

2. กำลังการผลิต

ปัจจุบันบริษัทฯ ดำเนินการผลิตเพียงวันละ 1 กะ ในแต่ละกะมีเวลาในการทำงาน กะละ 8 ชั่วโมง และ
อัตรากำลังการผลิตจากสายการผลิตของ โรงงานแห่งที่ 1 - 7 มีดังต่อไปนี้

สายการผลิต	ฟอกหนัง (ตารางฟุต)	ซ้อมสีพื้น (ตารางฟุต)	พ่นสีหนัง (ตารางฟุต)	Cut Part เบาะรถยนต์ (ตารางฟุต)	เย็บเบาะ รถยนต์ (คัน)	Cut Part พวงมาลัย (วง)	เย็บ พวงมาลัย (วง)
กำลังการผลิตเต็มที่	56,571,429	60,104,348	45,991,800	19,601,799	118,200	168,000	108,000
ปริมาณการผลิตจริงต่อปี	29,036,000	22,768,687	33,458,273	15,701,073	73,160	100,340	27,906
อัตรการใช้กำลังผลิต	51%	38%	72.70%	80%	62%	60%	26%

ปัจจุบันบริษัทฯ ไม่มีการหยุดสายการผลิตเพื่อซ่อมบำรุงเครื่องจักรประจำปี (Shut Down Period) โดยบริษัทฯ
ยังดำเนินการตามนโยบายการจัดทำระบบการซ่อมบำรุงรักษาเครื่องจักรเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance) ทั้ง
เครื่องจักรเก่าและเครื่องจักรใหม่ตามตารางการซ่อมบำรุงอย่างต่อเนื่อง เพื่อให้เครื่องจักรมีสภาพพร้อมใช้งาน ทั้งนี้
บริษัทฯ ยังไม่เคยประสบปัญหาเครื่องจักรขัดข้อง ทำให้ต้องหยุดการผลิตเป็นเวลานาน

3. นโยบายการผลิต

บริษัทฯ มีความมุ่งมั่น และเจตนารมณ์ที่จะเสนอผลิตภัณฑ์หนึ่งแท้มี่คุณภาพสูงให้แก่ลูกค้า จึงพิถีพิถันทุก ๆ ขั้นตอนการผลิต โดยเริ่มตั้งแต่ขั้นตอนการคัดสรรวัตถุดิบที่มีคุณภาพ นอกจากนี้ บริษัทฯ ยังมุ่งมั่นที่จะพัฒนาและรักษาคุณภาพของผลิตภัณฑ์ให้ตรงตามมาตรฐานผลิตภัณฑ์ของลูกค้า ซึ่งในแต่ละขั้นตอนการผลิต จะถูกควบคุม ตรวจสอบ และทดสอบโดยบุคลากรผู้เชี่ยวชาญและมีความชำนาญเฉพาะด้านต่าง ๆ เพื่อให้ได้ผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพตรงตามความต้องการของลูกค้า และลดความเสี่ยงต่าง ๆ ที่สามารถเกิดขึ้นในทุก ๆ ขั้นตอนการผลิตให้เกิดขึ้นน้อยที่สุด

ซึ่งในทุกขั้นตอนการผลิต บริษัทฯ มุ่งเน้นความเป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อมและชุมชน ตลอดจนถึงการส่งมอบผลิตภัณฑ์ที่ตรงเวลา ทั้งนี้ การดำเนินงานในปี 2557 ที่ผ่านมา บริษัทฯ ได้รับการรับรองตามมาตรฐานอุตสาหกรรมหนังระดับโลก ภายใต้อีชื่อ Leather Working Group ซึ่งเป็นเครื่องยืนยันได้ดีถึงความสำเร็จและความมุ่งมั่นของบริษัทฯ ที่จะพัฒนาการผลิตและการบริการต่อลูกค้า โดยคำนึงถึงสิ่งแวดล้อมและชุมชนอย่างต่อเนื่อง

ขั้นตอนการผลิต

ขั้นตอนการผลิตหลัก สามารถจำแนกเป็น 5 ขั้นตอน ดังนี้

1. ขั้นตอนการฟอกหนังสัตว์
2. ขั้นตอนการย้อมสีพื้น
3. ขั้นตอน การพ่นสี - ลายหนัง
4. ขั้นตอนการตัดชิ้นงาน
5. ขั้นตอนการเย็บ

รูปภาพ แสดงลักษณะขั้นตอนการ ฟอกหนังสัตว์



1. ตารางแสดงรายละเอียดขั้นตอนการฟอกหนังสัตว์

การตรวจสอบหนังเค็ม Salted hides process	ขั้นตอนการตรวจสอบหนังเค็มที่นำเข้ามา ก่อนจะนำเข้าสู่ขั้นตอนการผลิตต่อไป Salted hides incoming inspection prior to further process
การปั่นหนัง Liming process	ขั้นตอนการปั่นหนัง เพื่อล้างคราบสิ่งสกปรกต่าง ๆ หลุดออกจากผิวของหนัง Paddle drum operates in a rotating motion to further remove material from skin
การถากหนัง Fleshing process	ขั้นตอนการถากหนัง เพื่อขจัดสิ่งสกปรก, ไขมัน และพังผืดที่ติดอยู่บริเวณท้องให้หลุดไป To eliminate fat fitrous tissue and clean the flesh side
การผ่าหนังปูน Splitting process	ขั้นตอนการผ่า เพื่อแยกชั้นระหว่างส่วนผิว และส่วนท้องของหนังออกจากกัน Split to separate the grain from second layer to achieve the required thickness at lime stage
การสุกหนัง Tanning process	ขั้นตอนการสุกหนัง ให้เป็นหนังเขียวโดยการผ่านเคมี เพื่อให้หนังมีความนุ่มและแข็งแรง Tan the hides to wet blue chemical process to add softness strength to the fiber of the hide
หนังเขียว Wet blue	หนังเขียว คือหนังที่ผ่านการฟอกหนัง เพื่อรอนำเข้าสู่ขั้นตอนการย้อมหนัง The hides which have been finished tanning prior to re-tanning in the next step

2. รูปแสดงลักษณะขั้นตอนการย้อมสีพื้น



ตารางแสดงรายละเอียดขั้นตอนการย้อมสีพื้น

การรีดน้ำ Samming process	ขั้นตอนการรีดเอาน้ำออกจากหนังเขียว เพื่อให้หนังไม่แห้งและเปียกจนเกินไป Squeezing out water from wet blue by feeding through a compression roller to achieve proper moisture content.
การเชียวเต้ Shaving process	ขั้นตอนการขัดเอาน้ำส่วนที่ออกจากหนังเขียว เพื่อให้หนังมีความหนาตามที่กำหนด Paddle drum operates in a rotating motion to further remove material from skin
การย้อมสีพื้น Retanning process	ขั้นตอนการย้อมสีพื้นให้ติดกับตัวหนัง เพื่อให้ได้สีพื้นตามความต้องการ Retanning is the process where color is introduced to dye the hides. Completion of this process result in crust
การชิงหนัง Toggling process	ขั้นตอนการชิงหนัง เพื่อให้หนังแห้งเรียบ และยืดออก (ลดการหึงงอและพับของหนัง) Toggling stretches out the hides and removes moisture
การแวคคัม Vacuuming process	ขั้นตอนการรีดหนังเพื่อทำให้หนังแห้งเรียบ และยืดออก(ลดการหึงงอและพับของหนัง) Vacuuming is process to ironing and removes moisture out of the hides
การเชียวผิว Buffing process	ขั้นตอนการขัดผิวของหนังให้มีความเรียบเสมอกันทั่วทั้งผืน และลบรอยตำหนิต่าง ๆ ของหนัง This operation is carried out to remove various natural marks from the grain side, scars, bites brands, etc.
การปั่นหนัง Soft milling process	ขั้นตอนการปั่นหนัง เพื่อดึงคราบสิ่งสกปรกต่าง ๆ หลุดออกจากผิวของหนัง Paddle drum operates in a rotating motion to further remove material from skin
การตุนหนัง Crust staking process	ขั้นตอนการตุนหนังให้หนังมีความนิ่มเพิ่มขึ้นและหนังจะมีความแบน(หนังไม่ฟู) A massaging like process which adds softness and uniformity to the hide.
หนังพื้นรอฟันสี Crust	หนังพื้น คือหนังที่ผ่านการฟอกและย้อมสีพื้นหนัง เพื่อรอนำเข้าสู่ขั้นตอนการฟันสี The leather which has been proceed tanning and re-tanning ,in order to go to finishing process

3.รูปแสดงลักษณะขั้นตอนการฟันสี - ลายหนัง



ตารางแสดงรายละเอียดขั้นตอนการฟ้นสี - ลายหนัง

การตุนหนัง Crust staking process	ขั้นตอนการตุนหนังให้หนังมีความนุ่มเพิ่มขึ้นและหนังจะมีความแบน(หนังไม่ฟู) A massaging like process which adds softness and uniformity to the hide.
การทาสี Color coating process	ขั้นตอนการทาสีเพื่อรองสีพื้นบนตัวหนัง To apply the base color on to the grain surface.
การกลิ้งเงา Roller ironing process	ขั้นตอนการทำให้หนังเรียบ เพื่อให้ง่ายต่อการฟ้นสี Iron leather to achieve an even surface to accept the color coat.
G-ROLLER G-Roller process	ขั้นตอนการทาสี เพื่อกลบตำหนิต่าง ๆ บนตัวหนัง Coating pigment on grain surface to reduce the marks.
การฟ้นสีหนัง Spray process	ขั้นตอนการฟ้นสีที่ตัวหนัง เพื่อให้ได้สีตามความต้องการ Spray color pigment on surface grain.
การอัดลาย Emboss process	ขั้นตอนการอัดลายลงบนหนังผืนสำเร็จรูป To emboss on the finishing leather.
การพ่นเงา Top coat process	ขั้นตอนการพ่นเงาลงบนหนังผืนสำเร็จรูป Spray the top coat on the finishing leather.
การตรวจสอบ Visual inspection	ขั้นตอนการตรวจสอบตำหนิต่าง ๆ ของตัวหนัง Hide inspection process to avoid natural markings and process defects.
การวัดฟุต Measuring sq. ft.	ขั้นตอนการวัดขนาดพื้นที่ตารางฟุตของหนังสำเร็จรูป Measure area of finished leather in square feet.
หนังสำเร็จรูป Finishing leather	หนังทำสีสำเร็จ เพื่อรอนำเข้าสู่ขั้นตอนการบรรจุขายเป็นหนังผืน หรือตัดขายเป็นชิ้นงาน Completely finishing leather for packing and sale out by whole or cut piece condition.

4.รูปแสดงลักษณะขั้นตอนการตัดชิ้นงานสำเร็จรูป



ตารางแสดงรายละเอียดขั้นตอนการตัดชิ้นงานสำเร็จรูป

การวาด Draw process	ขั้นตอนการวาดแบบตามรูปร่างที่กำหนดไว้บนกระดาษ ให้ได้ชิ้นงานตามรูปแบบที่ต้องการ
การปั๊มหนัง Press cut process	ขั้นตอนการปั๊มแบบกด โดยใช้มีดตัดหนังให้ขาดตามรูปร่างและขนาดตามที่ลูกค้าต้องการ
การเจาะรู Perorate process	ขั้นตอนการเจาะรูเพื่อทำลวดลายต่าง ๆ บนชิ้นงานหนัง ตามแบบที่ลูกค้าต้องการ
การปั๊มโลโก้ Press logo process	ขั้นตอนการปั๊มโลโก้เพื่อทำลวดลายต่าง ๆ บนชิ้นงานหนัง ตามแบบที่ลูกค้าต้องการ
การทำความสะอาด Cleaning process	ขั้นตอนการทำความสะอาดชิ้นงาน เพื่อกำจัดคราบสกปรก คราบดินสอพูนหรือฝุ่นหนัง
การจัดคั่น Grouping process	ขั้นตอนการจัดคั่น เพื่อรวบรวมชิ้นงานให้ครบจำนวนตามที่ระบุข้างกล่อง
การตรวจสอบขั้นสุดท้าย Final inspection process	ขั้นตอนการตรวจสอบเพื่อตรวจจับข้อบกพร่อง และคัดแยกของเสียไม่ให้ส่งถึงลูกค้า
การบรรจุ Packing process	ขั้นตอนการบรรจุชิ้นงานลงภาชนะที่ใช้จัดเก็บ และป้องกันสินค้าเสียหายจากการจัดส่งสินค้า
ชิ้นงานตัดสำเร็จรูป Leather cut part	ชิ้นงานตัดสำเร็จรูป พร้อมส่งลูกค้า the leather which completed cutting put inside the package

5.รูปแสดงลักษณะขั้นตอนการเย็บชิ้นงานเบาะรถยนต์



ตารางแสดงรายละเอียดขั้นตอนการเย็บชิ้นงานเบาะรถยนต์

การตรวจสอบรับเข้า Incoming process	ขั้นตอนการตรวจสอบรับเข้าวัตถุดิบ สำหรับงานเย็บก่อนจะนำเข้าสู่ขั้นตอนการผลิตต่อไป Inspect the incoming raw material prior to further production process
การตัดวัตถุดิบ Cutting process	ขั้นตอนการวัตถุดิบ ประเภทฟองน้ำ, พีวีซี, ผ้าต่าง ๆ สำหรับใช้ในขั้นตอนการเย็บ Raw material cutting such as several foam, PVC and fabric use for sewing
การจัดเตรียมวัตถุดิบ Preparation process	ขั้นตอนการจัดเตรียมวัตถุดิบ เพื่อความสะดวก และควบคุมจำนวนวัตถุดิบในการผลิต The raw material preparation to match with production quantity and convenience
การเย็บ Sewing process	ขั้นตอนการเย็บ เป็นการนำชิ้นงานต่าง ๆ มาเย็บรวมกัน ตามมาตรฐานการผลิตของลูกค้า The cut parts sewing assembly together based on customer standard
การตรวจสอบ Visual inspection	ขั้นตอนการตรวจสอบตำหนิต่าง ๆ ของตัวหนัง Inspect the products and sort out the defective, not escape to customer
การบรรจุ Packing process	ขั้นตอนการบรรจุชิ้นงานลงภาชนะที่ใช้จัดเก็บและป้องกันสินค้าเสียหายจากการจัดส่งสินค้า Put the leather into the standard packaging and ready for delivery
ชิ้นงานเย็บสำเร็จรูป Finishing good	ชิ้นงานเย็บสำเร็จรูป พร้อมที่จะประกอบเป็นเบาะสำหรับใช้ในรถยนต์ The finished trim cover sewing ready for car seat assembly

การวิจัยและพัฒนา

เพื่อเป้าหมายในการเป็นหนึ่งในผู้ผลิตชิ้นส่วนหนังแท้ชั้นนำสำหรับอุตสาหกรรมเบาะรถยนต์ของเอเชีย บริษัทฯ จึงมุ่งเน้นและให้ความสำคัญกับการพัฒนาผลิตภัณฑ์และการลงทุนทรัพยากรด้านต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้องกับการดำเนินงานด้านวิจัยและพัฒนา (Research & Development) เพื่อปรับปรุงกระบวนการผลิต ลดต้นทุน พัฒนาคุณสมบัติของผลิตภัณฑ์ รวมถึงการค้นคว้าวิธีการใหม่ ๆ เพื่อรองรับการเจริญเติบโตของโรงงานมากยิ่งขึ้นต่อไปในอนาคต

ในปัจจุบัน บริษัทฯ มุ่งมั่นพัฒนาคุณภาพสินค้า มีการปรับปรุงเครื่องจักรให้มีความเหมาะสมทันสมัยและปรับปรุงผลิตภัณฑ์ต่าง ๆ ให้มีความสอดคล้องกับความต้องการของลูกค้าและผู้บริโภคทุกระดับอย่างต่อเนื่อง โดยได้เสนอผลิตภัณฑ์ให้กับผู้ผลิตรถยนต์(OEM) รายใหม่ ๆ และนำเสนอความต้องการของลูกค้าและข้อกำหนดต่าง ๆ ที่ได้รับ มาใช้สำหรับการต่อยอดในการพัฒนาผลิตภัณฑ์และเพื่อให้เทียบเท่ากับคู่แข่งในตลาดปัจจุบัน เพื่อเป็นอีกทางเลือกหนึ่งให้กับบริษัทผู้ผลิตรถยนต์ (OEM) โดยผลิตภัณฑ์หนังฟอกย้อม และขบวนการผลิตที่บริษัทฯ มุ่งเน้นทำการวิจัยและพัฒนา มีดังนี้

1. การวิจัยและพัฒนาหนังฟอกทำสี ชนิด Full Grain Leather หรือ Nappa Leather รวมถึงหนัง CLASS 2 หรือหนังนิ่มที่มีผิวสัมผัสอ่อนนุ่มและลายบางเบา

เพื่อให้คงลักษณะของหนังธรรมชาติ และมีความนุ่มนวลน่าสัมผัส อีกทั้งยังมีความทนทานสูง และใช้เฉพาะในรถยนต์ระดับสูงเท่านั้น บริษัทฯ ได้มุ่งมั่นที่จะพัฒนากระบวนการผลิตอย่างต่อเนื่อง เพื่อให้ได้คุณภาพและคุณสมบัติตามข้อกำหนดทางวิศวกรรม (Engineering Standard) ใหม่ ๆ ที่บริษัทผู้ผลิตรถยนต์ (OEM) กำหนดไว้

ตอบรับกับความต้องการของลูกค้าในอนาคต ซึ่งโครงการดังกล่าว คาดว่าจะนำเสนอลูกค้าที่ต้องการได้ภายในไตรมาสที่ 1 ของปี 2558

2. การวิจัยและพัฒนา Split Leather ในขั้นที่ 2 เพื่อให้มีคุณสมบัตินุ่มนวลและทนทานต่อการยืดหยุ่น (Flex Resistance) พร้อมทั้งพัฒนาให้เกิดความนุ่มนวลนำสัมผัส

ด้วยหนัง Split Leather เป็นหนังที่ไม่มีชั้นผิว ดังนั้น จึงมีข้อจำกัดเรื่องของความนุ่มและความทนทานต่อการยืดหยุ่นรวมถึงผิวสัมผัสที่ไม่นุ่มนวลเท่าหนังแท้ แต่มีข้อดีในเรื่องราคาที่ถูกลง จึงทำให้เป็นที่สนใจของค่ายรถยนต์ต่าง ๆ บริษัทฯ จึงมุ่งมั่นพัฒนากระบวนการผลิต และทำการทดลองอย่างต่อเนื่องเพื่อให้หนัง Split Leather มีความนุ่มและมีความยืดหยุ่นมากยิ่งขึ้น สอดคล้องความต้องการลูกค้า และได้ตามมาตรฐานที่บริษัทผู้ผลิตรถยนต์ (OEM) กำหนดไว้ เพื่อให้สามารถแข่งขันทางการตลาดได้ ซึ่งโครงการดังกล่าว คาดว่าจะนำเสนอลูกค้าที่ต้องการได้ภายในไตรมาสที่ 3 ของปี 2558

3. การนำเศษหนังเหลือใช้จากกระบวนการผลิตมาทำการวิจัยและพัฒนา เพื่อพัฒนาเป็นสินค้าเพื่อเพิ่มมูลค่าให้กับทางบริษัท โดยมีผลิตภัณฑ์ที่ได้จากการวิจัยและพัฒนา ดังนี้

3.1 การวิจัยและพัฒนาเศษหนังเบาะรถยนต์ และนำมาพัฒนาเป็นรองเท้า Safety Shoe



จากเศษหนังที่ไม่เกิดมูลค่า นำมาพัฒนาเป็นรองเท้า Safety Shoe ที่มีความสวยงามและคงทน ด้วยคุณสมบัติของหนังเบาะรถยนต์ที่แข็งแรง จึงทำให้ Safety Shoe ของบริษัทฯ มีความคงทน และมีส่วนช่วยโลกไร้รถ โดยการผลิตขยะที่ย่อยสลายได้ อย่างเช่นเศษหนัง เพื่อเป็นประโยชน์ต่อสิ่งแวดล้อม สังคม และองค์กร โดยรองเท้า Safety Shoe ของบริษัทฯ จะทำการเปิดตัวอย่างเป็นทางการภายในไตรมาสที่ 2 ของปี 2558

3.2 การวิจัยและพัฒนาโดยการนำ Pallet ไม้เก่า ที่ได้มาจากการซื้อหนังเดิม นำมาพัฒนาต่อยอดเป็นถ่านไร้ควัน เพื่อลดปริมาณขยะที่มีภายในโรงงานและรักษาสภาพแวดล้อม



จากปัญหาสภาพแวดล้อมที่ไม่สวยงามที่พบภายในโรงงานคือปัญหาเศษไม้ Pallet ที่เหลือใช้จากการซื้อหนังเทียมซึ่งมีปริมาณมาก จนกลายเป็นขยะที่หน่วยงานต่าง ๆ ไม่ต้องการ ทางบริษัทฯ จึงทำการวิจัยและพัฒนาโดยการนำ Pallet ไม้เก่ามาเผาด้วยเตาเผาที่มีความร้อนสูง เพื่อการผลิตถ่าน โดยการแปรรูปไม้ Pallet เก่า มาเป็นผลิตภัณฑ์ให้มีคุณค่าสูงขึ้น อีกทั้งยังสามารถผลิตน้ำส้มควันไม้ที่ได้จากการผลิตถ่านมาใช้ประโยชน์ได้อย่างมีคุณค่า และเป็นทางหนึ่งในการช่วยลดภาวะโลกร้อน ลดการใช้พลังงานจากเชื้อเพลิง ทั้งยังสามารถผลิตน้ำส้มควันไม้สำหรับใช้ในโรงงานและชุมชนต่อไป

3.3 การวิจัยและพัฒนาเศษหนังจากกระบวนการผลิตเพื่อพัฒนาเป็นโปรตีนอาหารสัตว์



บริษัทฯ ได้ทำการวิจัยและพัฒนากระบวนการนำเศษหนังจากกระบวนการผลิต มาพัฒนาและสกัดเป็นโปรตีนเพื่ออาหารสัตว์

การกำจัดเศษหนังที่มีโครเมียมเป็นองค์ประกอบ ได้กลายมาเป็นปัญหาสำคัญของโรงงานฟอกหนังหลาย ๆ โรง จากการต่อยอดการวิจัยและพัฒนาในการสกัดโครเมียมออกจากเศษหนังฟอกโครม จะได้เปอร์เซ็นต์ผลผลิตของโปรตีนผงที่นำกลับมาใช้เป็นอาหารสัตว์ได้ ซึ่งโครงการดังกล่าว คาดว่าจะนำเสนอลูกค้าที่ต้องการได้ภายในไตรมาสที่ 1 ของปี 2559

การจัดหาวัตถุดิบหรือผลิตภัณฑ์เพื่อจำหน่าย

วัตถุดิบสำคัญที่ใช้ในการผลิตคือ หนังสั้ว และสารเคมีสำหรับฟอกย้อม บริษัทฯ พิจารณาจากคุณภาพ ราคา และความตรงต่อเวลาในการส่งมอบเป็นหลัก โดยมีการสั่งซื้อวัตถุดิบทั้งจากในและต่างประเทศ ดังนี้

มูลค่าและสัดส่วนการสั่งซื้อวัตถุดิบปี 2555 ถึง 2557

วัตถุดิบ (ล้านบาท)	ปี 2557		ปี 2556		ปี 2555	
	มูลค่า	ร้อยละ	มูลค่า	ร้อยละ	มูลค่า	ร้อยละ
หนังสั้ว	543.92	67%	432.98	63%	412.35	54%
สารเคมี	262.32	33%	255.7	37%	344.99	46%
รวม	806.24	100%	688.68	100%	757.34	100%

มูลค่าสัดส่วนการซื้อวัตถุดิบจากในและต่างประเทศ ปี 2555 ถึงปี 2557

วัตถุดิบ (ล้านบาท)	ปี 2557		ปี 2556		ปี 2555	
	มูลค่า	ร้อยละ	มูลค่า	ร้อยละ	มูลค่า	ร้อยละ
ในประเทศ	289.44	36%	83.24	12%	82.20	11%
ต่างประเทศ	516.80	64%	605.44	88%	675.14	89%
รวม	806.24	100%	688.68	100%	757.34	100%

หนังสั้ว

บริษัทฯ จัดหาหนังสั้ว ได้แก่ หนังสั้วหรือหนังกระบือดิบที่ผ่านกระบวนการแปรรูปโดยการหมักเกลือ หรือดองเกลือเพื่อให้เป็นหนังเต็ม โดยสามารถจัดหาจากผู้ค้าทั้งภายในประเทศและจากต่างประเทศ ทั้งนี้ บริษัทฯ จะซื้อหนังสั้วที่มีคุณภาพโดยตรงจากผู้ค้าทั้งในและต่างประเทศ ซึ่งจะเป็นผู้ผลิตหนังเต็มที่มีโรงงานฆ่าสัตว์เอง หรือเป็นโรงงานที่ผลิตหนังเต็มจากการซื้อหนังดิบแล้วนำมาหมักเกลือหรือดองเกลือ โดยการซื้อจากต่างประเทศ ได้แก่ เยอรมนี อเมริกากลาง บราซิล อินเดีย เวียดนาม มาเลเซีย สำหรับระยะเวลาในการสั่งซื้อวัตถุดิบหนังเต็มจากผู้ค้าในประเทศประมาณ 7 วัน และจากต่างประเทศประมาณ 30 - 60 วัน

สารเคมี

บริษัทฯ จัดหาสารเคมีสำหรับฟอกย้อมจากผู้จัดหาผลิตภัณฑ์ในประเทศและต่างประเทศ โดยการซื้อจากต่างประเทศ ได้แก่ สิงคโปร์ ฝรั่งเศส เยอรมนี เอเชียกลาง ซึ่งมีระยะเวลาในการสั่งซื้อวัตถุดิบสารเคมีจากผู้ผลิตในประเทศประมาณ 15 - 30 วัน และจากต่างประเทศประมาณ 30 - 45 วัน และบริษัทฯ มีนโยบายในการเก็บสต็อกสารเคมีเป็นระยะเวลาประมาณ 90 วัน

สภาพปัญหาเกี่ยวกับวัตถุดิบ

ที่ผ่านมา บริษัทฯ ไม่เคยประสบปัญหาขาดแคลนหนังสั้วและสารเคมีสำหรับการฟอกซึ่งเป็นวัตถุดิบที่สำคัญ เนื่องจากบริษัทฯ มีนโยบายจัดซื้อวัตถุดิบจากผู้จัดหาวัตถุดิบหลายรายที่ได้คุณภาพและมีการติดต่อทางธุรกิจกัน

มาเป็นเวลานาน โดยจะมีการประเมินผู้จัดหาวัตถุดิบทุกเดือนทั้งในด้านคุณภาพวัตถุดิบ ปริมาณในการจัดส่ง ตลอดจนระยะเวลาในการนำส่ง จนเป็นที่มั่นใจว่าบริษัทฯ จะมีปริมาณวัตถุดิบเพียงพอ ไม่ส่งผลกระทบต่อแผนการผลิตของบริษัทฯ และจากการที่บริษัทฯ เป็นผู้ผลิตผลิตภัณฑ์รายใหญ่และดำเนินธุรกิจต่อเนื่องมาเป็นระยะเวลานาน และมีความสัมพันธ์อันดีกับผู้จัดหาวัตถุดิบทุกราย ทำให้สามารถจัดหาวัตถุดิบที่มีมาตรฐานมาใช้ในการผลิตได้อย่างเพียงพอในราคาต้นทุนที่สมเหตุสมผล นอกจากนี้ บริษัทฯ ยังได้แสวงหาแหล่งวัตถุดิบสำรองกระจายไปทั่วประเทศและทั่วโลกทุกภูมิภาคเพื่อป้องกันการขาดแคลนวัตถุดิบในอนาคต อย่างไรก็ตาม วัตถุดิบหนังโคและหนังกระบืออาจมีความเสี่ยงจากการเน่าและเสียหายได้ง่าย หากมีการเก็บสต็อกวัตถุดิบนานเกินไป บริษัทฯ จึงต้องบริหารการเก็บวัตถุดิบหนังเทียมก่อนเข้าสู่กระบวนการผลิตให้ไม่เกินระยะเวลา 7 วัน

ทั้งนี้ ในระยะหลายปีที่ผ่านมา บริษัทฯ ไม่มีการสั่งซื้อวัตถุดิบจากผู้ผลิตหรือผู้จัดจำหน่ายรายใดรายหนึ่งเกินกว่าร้อยละ 30 ของยอดซื้อวัตถุดิบรวม เนื่องจากมีนโยบายที่จะกระจายการซื้อวัตถุดิบจากผู้ผลิตหรือผู้จัดจำหน่ายหลายราย เพื่อลดการพึ่งพาวัตถุดิบจากผู้ผลิตหรือผู้จัดจำหน่ายรายใดรายหนึ่ง

ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม

ขั้นตอนการฟอกหนังจะมีวัสดุเหลือใช้ ได้แก่ เศษหนังเทียมที่ผ่านกระบวนการฟอก ที่เรียกว่า “หนังขาว” ซึ่งเป็นผลิตภัณฑ์พลอยได้ (By Product) โดยสามารถขายต่อเพื่อเป็นวัตถุดิบให้แก่ผู้ผลิตอาหารและของเล่นสุนัขต่อไป จึงไม่มีผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม อย่างไรก็ตาม ในขั้นตอนการฟอกหนังจะก่อให้เกิดน้ำเสีย โดยน้ำเสียที่เกิดจากขั้นตอนการผลิตจะได้รับการบำบัดโดยผ่านระบบบำบัดน้ำเสียก่อนปล่อยทิ้ง ทั้งนี้ ระบบบำบัดน้ำเสียจะเป็นบ่อบำบัดน้ำเสียส่วนกลางในเขตอุตสาหกรรมฟอกหนังและระบบบำบัดน้ำเสียในโรงงาน ซึ่งโรงงานฟอกหนังสัตว์ของบริษัทฯ ตั้งอยู่โดยภาคโครเมียมที่เหลือจากกระบวนการบำบัดจะถูกแยกออก และนำไปฝังกลบที่ศูนย์ควบคุมมลพิษ โดยบริษัทฯ จะเสียค่าใช้จ่ายในการบำบัดน้ำเสียให้แก่สมาคมเขตอุตสาหกรรมฟอกหนังในอัตรา 0.40 บาทต่อหนังดิบ 1 กิโลกรัม

สำหรับขั้นตอนการผลิตในส่วนของการตัดแต่งหนัง จะเกิดวัสดุเหลือใช้ ได้แก่ เศษหนังที่ผ่านกระบวนการฟอกและย้อมสีและเศษหนังเสีย(ชิ้นหนังเสีย) ซึ่งส่วนของเศษหนังที่ผ่านกระบวนการฟอกและย้อมสี บริษัทฯ ได้นำกลับไปใช้เป็นวัตถุดิบในการผลิตรองเท้า SAFETY SHOE ภายในชื่อ “BLACK BISON” ภายใต้การดำเนินงานของบริษัทในเครือคือ บริษัท อินเตอร์ซีท คัพเวอร์ จำกัด ทั้งนี้ก็เพื่อเป็นการนำของที่เหลือจากกระบวนการไปก่อให้เกิดมูลค่าเพิ่มเติม

ส่วนเศษหนังเสีย (ชิ้นหนังเสีย) เนื่องจากเป็นของเสีย บริษัทฯ จึงได้ทำการนำทิ้งบริษัทภายนอกที่ได้รับความสะดวกในการทำลายของเสียหรือขยะอุตสาหกรรม เพื่อนำไปทำลายตามกรรมวิธีที่ไม่กระทบต่อสิ่งแวดล้อม และถูกต้องตามกฎหมาย

ที่ผ่านมา บริษัทฯ ได้ปฏิบัติตามข้อกำหนดของกรมโรงงานอุตสาหกรรม กระทรวงอุตสาหกรรม ซึ่งมีการตรวจสอบในระยะเวลาตามกำหนดอย่างสม่ำเสมอ ที่ผ่านมา บริษัทฯ สามารถปฏิบัติตามกฎหมายและข้อกำหนดของทุกหน่วยงานที่กำกับดูแลได้ทุกประการ โดยไม่มีประวัติการทำผิดเกี่ยวกับผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม ทั้งนี้ตั้งแต่ 31 ธันวาคม 2548 บริษัทฯ ไม่มีข้อพิพาทหรือถูกฟ้องร้องเกี่ยวกับสิ่งแวดล้อม

3. ปัจจัยความเสี่ยงที่สำคัญ

3.1 ความเสี่ยงด้านรายได้

1) โครงสร้างของรายได้

รายได้หลักของบริษัทฯ เกิดจากการผลิตและการขายผลิตภัณฑ์หนังแท้สำหรับรถยนต์ ซึ่งไม่ใช่แค่สำหรับเบาะรถยนต์เท่านั้น แต่รวมไปถึงพวงมาลัย กระจุกเกียร์ และเบาะผ้า ขั้นตอนที่จะได้มาของธุรกิจคือการประกวดราคาแข่งขันกับคู่แข่ง โดยบริษัทฯ จะเสนอราคาโดยตรงไปยังบริษัทผู้ผลิตรถยนต์สำหรับรถยนต์เป็นรุ่น ๆ ไป โดยจะไม่มีการทำสัญญาว่าจ้างให้เป็นผู้ส่งมอบเพียงรายเดียว เนื่องจากเป็นนโยบายของผู้ผลิตรถยนต์ที่ต้องการได้รับข้อเสนอที่ดีที่สุดสำหรับรถยนต์ในแต่ละรุ่น และไม่ต้องการผูกขาดการซื้อจากผู้ส่งมอบเพียงรายเดียวสำหรับรถยนต์ทุกรุ่น อย่างไรก็ตาม เมื่อบริษัทฯ ได้รับหนังสือแต่งตั้งให้เป็นผู้ส่งมอบในรถยนต์รุ่นใดรุ่นหนึ่งแล้ว ทางผู้ผลิตรถยนต์จะออกจดหมายยืนยันการสั่งซื้อและอนุมัติให้บริษัทฯ ส่งมอบสินค้าสำหรับรถยนต์รุ่นนั้น ๆ ตลอดช่วงเวลาการผลิตรถยนต์ ซึ่งโดยปกติจะอยู่ในช่วง 4 - 8 ปี

สัดส่วนหลักของรายได้มาจากการขายเพื่อผลิตในประเทศ แต่บางส่วนของรถยนต์ที่ผลิตในประเทศโดยใช้หนังแท้ของบริษัทฯ นี้จะทำการส่งออกโดยผู้ผลิตรถยนต์ในรูปของรถยนต์สำเร็จรูป เนื่องจากรายรับของบริษัทฯ ขึ้นอยู่กับอุตสาหกรรมรถยนต์ ดังนั้นบริษัทฯ จะได้รับผลกระทบอย่างมาก หากอุตสาหกรรมรถยนต์ตกต่ำ บริษัทฯ จึงมีนโยบายกระจายความเสี่ยงโดยการเพิ่มสัดส่วนรายได้ที่มีใช้อุตสาหกรรมยานยนต์ เช่นรายได้จากการรับจ้างทำหนังรองเท้า และหนังเฟอร์นิเจอร์ เพื่อลดการพึ่งพาอุตสาหกรรมรถยนต์เพียงอย่างเดียว

รายได้จากการประกอบธุรกิจ (ล้านบาท)	ปี 2557		ปี 2556		ปี 2555	
	รายได้	%	รายได้	%	รายได้	%
รายได้จากอุตสาหกรรมยานยนต์	1,395	75%	1,369	76%	1,570	82%
รายได้ที่มีใช้อุตสาหกรรมยานยนต์	457	24%	419	23%	321	17%
รายได้อื่น	11	1%	9	1%	25	1%
รวม	1,863	100%	1,797	100%	1,916	100%

ปี 2557 บริษัทมีรายได้จากอุตสาหกรรมยานยนต์ ปรับตัวสูงขึ้น 26 ล้านบาท จากปี 2556 ปรับตัวเพิ่มขึ้นร้อยละ 1.90 ในขณะที่รายได้ที่มีใช้อุตสาหกรรมยานยนต์ปรับตัวสูงขึ้น 38 ล้านบาท จากปี 2556 ปรับตัวเพิ่มขึ้นร้อยละ 9.07

2) การแข่งขันทางธุรกิจ

สภาวะการแข่งขันภายในประเทศของผลิตภัณฑ์หนังแท้สำหรับรถยนต์ ยังไม่ถือว่ารุนแรงมากนัก เนื่องจากความต้องการด้านคุณภาพที่เข้มงวดจากบริษัทผู้ผลิตรถยนต์ บริษัทใดก็ตามที่ต้องการจะได้รับการอนุมัติให้อยู่ในรายชื่อผู้ส่งมอบนั้น จะต้องสามารถผลิตสินค้าที่เป็นไปตามความต้องการที่ระบุอยู่ในข้อกำหนดของผู้ผลิตรถยนต์และมีผู้ส่งมอบภายในประเทศไม่กีรายที่ทำธุรกิจนี้ในปัจจุบัน

แม้ว่าปัจจุบันมาตรการการกีดกันทางการค้าจะลดลง ซึ่งเป็นประโยชน์ให้กับผู้ผลิตรถยนต์ในการใช้วัตถุดิบจากต่างประเทศภายใต้นโยบายการจัดหาแหล่งวัตถุดิบจากทั่วโลก (Global Sourcing Policy) แต่ยังคงเป็นการยากสำหรับผู้ผลิตหนังแท้รายใหม่จากต่างประเทศที่จะเข้าสู่ธุรกิจนี้ เนื่องจากข้อกำหนดของภาครัฐในการจัดพื้นที่

เฉพาะสำหรับอุตสาหกรรมฟอกหนัง และการใช้เวลาที่ยาวนานในการพัฒนาและอนุมัติผู้ส่งมอบรายใหม่และผลิตภัณฑ์ใหม่ อย่างไรก็ตาม ผลกระทบจากสิทธิประโยชน์ดังกล่าวยังคงมีผลต่อบริษัท อยู่ไม่มากนักในอนาคต โดยบริษัทฯ ยังคงต้องเผชิญกับภาวะการแข่งขันที่รุนแรงมากขึ้นไม่ว่าจะเกิดจากการลงทุนโดยตรงจากโรงงานฟอกย้อมจากต่างประเทศหรือจากการนำเข้าโดยผู้ส่งมอบที่ได้รับการอนุมัติจากต่างประเทศ

3.2 ความเสี่ยงด้านการบริหารต้นทุน

ต้นทุนส่วนใหญ่มาจากหนังสัตว์ดิบและเคมี โดยมีสัดส่วนประมาณร้อยละ 70 ของต้นทุนทั้งหมด ซึ่งต้นทุนดังกล่าวจะเป็นไปตามภาวะความต้องการของตลาดโลก หรืออาจจะสามารถเปลี่ยนแปลงได้ด้วยเหตุผลพิเศษตามโอกาส เช่น การที่ราคาหนังปรับตัวสูงขึ้นจากปัญหาโรควัวบ้า นอกจากนี้ ราคาของหนังสัตว์ดิบยังสามารถเปลี่ยนแปลงตามการเปลี่ยนแปลงของราคาน้ำมัน ซึ่งจะส่งผลต่อต้นทุนค่าขนส่งที่อาจสูงขึ้น ผลของปัจจัยต่างๆ ที่กล่าวมาเหล่านั้น บริษัทฯ อาจจะต้องแบกรับต้นทุนการผลิตที่สูงขึ้น อย่างไรก็ตาม บริษัทฯ ยังคงที่จะสามารถเจรจาต่อรองราคากับผู้ผลิตรายอื่นตามข้อเท็จจริงที่เป็นสาเหตุให้ราคาสูงขึ้นได้

3.3 ความเสี่ยงด้านทรัพยากรบุคคล

เนื่องจากหนังแท้เป็นผลิตภัณฑ์ที่มีลักษณะเฉพาะด้วยเป็นวัสดุธรรมชาติ ซึ่งต้องอาศัยบุคลากรที่มีความชำนาญในอุตสาหกรรมนี้ที่มีจำนวนค่อนข้างจำกัด นอกจากนี้ กระบวนการผลิตที่ปลายน้ำ เช่น การตัด และการเย็บยังต้องการบุคลากรที่มีทักษะในการทำงานอย่างมาก เพื่อที่จะสามารถผลิตสินค้าที่ประณีตได้ ดังนั้น จึงเป็นการยากสำหรับบริษัทฯ ที่จะรับรองว่าบุคลากรที่มีความชำนาญและมีประสบการณ์เหล่านั้น จะทำงานกับบริษัทฯ ตลอดไป

เพื่อที่จะครอบคลุมประเด็นปัญหาข้างต้น ทางบริษัทฯ จึงมีการจัดการใน 3 แนวทาง ได้แก่ การนำเครื่องจักรและเครื่องมือมาอำนวยความสะดวกหรือทดแทนการทำงานด้วยคน การแก้ปัญหาถัดมาคือการจัดฝึกอบรมอย่างต่อเนื่อง เพื่อที่จะสร้างบุคลากรรุ่นใหม่มาทดแทนบุคลากรที่ลาออกไป และสุดท้ายคือ การเสนอผลประโยชน์และสวัสดิการที่สมเหตุสมผล รวมไปถึงการให้แรงจูงใจสำหรับการทำงานเมื่อประสบความสำเร็จตามเป้าหมาย ทั้งนี้ เพื่อที่จะจูงใจให้ทรัพยากรบุคคลที่มีคุณค่าเหล่านั้นอยู่กับบริษัทฯ ต่อไป

3.4 ความเสี่ยงทางการเงิน

ความเสี่ยงจากความผันผวนของอัตราแลกเปลี่ยน

บริษัทฯ มีการนำเข้าวัตถุดิบ เช่น หนังดิบ และเคมีภัณฑ์ จากต่างประเทศเป็นหลัก ซึ่งส่วนใหญ่จะชำระเงินเป็นเงินเหรียญสหรัฐ ในขณะที่เดียวกัน บริษัทฯ ก็มีการส่งออกซึ่งมีรายรับเป็นเงินเหรียญสหรัฐเช่นกัน บริษัทฯ มีนโยบายในการบริหารความเสี่ยงจากอัตราแลกเปลี่ยนโดยวิธีการบริหารความเสี่ยงแบบธรรมชาติ (Natural Hedge) โดยการนำเงินตราต่างประเทศที่ได้รับจากการส่งออกไปชำระค่าวัตถุดิบที่ต้องชำระเป็นเงินสกุลต่างประเทศ อีกทั้ง บริษัทฯ ได้นำเครื่องมือทางการเงินมาใช้เช่น การซื้อเงินตราต่างประเทศล่วงหน้า (Forward contract) โดยพิจารณาตามความเหมาะสมของสถานการณ์ที่เกิดขึ้นในแต่ละช่วงเวลา โดยไม่มีนโยบายในการเก็งกำไรจากอัตราแลกเปลี่ยนแต่อย่างใด ทำให้บริษัทฯ สามารถบรรเทาความเสี่ยงอันเนื่องมาจากความผันผวนของอัตราแลกเปลี่ยนลงได้

4. ทรัพย์สินที่ใช้ในการประกอบธุรกิจ

ลักษณะสำคัญของทรัพย์สินถาวรหลักที่ใช้ในการประกอบธุรกิจ

ตารางแสดงทรัพย์สินถาวรหลักที่ใช้ในการประกอบธุรกิจของบริษัทฯ ณ 31 ธันวาคม 2557

รายการ	มูลค่าสุทธิ ตามบัญชี (ล้านบาท)	ลักษณะกรรมสิทธิ์	ภาระผูกพัน
ที่ดิน ¹	281.71	เจ้าของ	เป็นหลักประกันเงินกู้กับ
อาคารและส่วนปรับปรุงอาคาร	364.92	เจ้าของ	ธ.กรุงเทพฯ วงเงิน 523 ล้านบาท
เครื่องจักรและอุปกรณ์	445.58	เจ้าของ, เช่าซื้อ	ธ.ไอซีบีซีฯ วงเงิน 530 ล้านบาท ธ.ซีไอเอ็มบีฯ วงเงิน 480 ล้านบาท
เครื่องตกแต่ง ติดตั้ง และเครื่องใช้ สำนักงาน	8.01	เจ้าของ	-
ยานพาหนะ	3.90	เจ้าของ, เช่าซื้อ	-
โปรแกรมคอมพิวเตอร์	2.55	เจ้าของ	-
เครื่องจักรและอุปกรณ์อื่นระหว่างติดตั้ง	1.96	เจ้าของ	-
อาคารระหว่างก่อสร้าง	10.70	เจ้าของ	-
รวม	1,119.33		

หมายเหตุ ¹ รายละเอียดที่ดินเป็นดังนี้

รายละเอียดที่ดิน	วัตถุประสงค์ในการใช้งาน	มูลค่าสุทธิตามบัญชี (ล้านบาท)
1. นิคมอุตสาหกรรมฟอคนัง กิโลเมตรที่ 34 จ. สมุทรปราการ - โฉนดเลขที่ 9134 อ.เมือง จ.สมุทรปราการ พื้นที่ 1 ไร่ 3 งาน 90 ตรว. - โฉนดเลขที่ 49061 อ.เมือง จ.สมุทรปราการ พื้นที่ 1 ไร่ 1 งาน 32 ตรว. - โฉนดเลขที่ 9195 อ.เมือง จ.สมุทรปราการ พื้นที่ 1 ไร่ 1 งาน 36 ตรว.	ที่ตั้งของโรงงานแห่งที่ 1	48.1
2. ซ. ที.เจ.ซี ถ.สุขุมวิท ต.บางปูใหม่ อ.เมือง จ. สมุทรปราการ - โฉนดเลขที่ 6625 อ.เมือง จ.สมุทรปราการ พื้นที่ 4 ไร่ 3 งาน 60 ตรว.	ที่ตั้งของโรงงานแห่งที่ 2	17.16

รายละเอียดที่ดิน	วัตถุประสงค์ในการใช้งาน	มูลค่าสุทธิตามบัญชี (ล้านบาท)
3. ช. ที.เจ.ซี อ.สุขุมวิท ต.บางปูใหม่ อ.เมือง จ. สมุทรปราการ - โฉนดเลขที่ 6626 อ.เมือง จ.สมุทรปราการ พื้นที่ 6 ไร่ 3 งาน 40 ตรว.	ที่ตั้งของโรงงานแห่งที่ 3	27.40
4. ช. ที.เจ.ซี อ.สุขุมวิท ต.บางปูใหม่ อ.เมือง จ. สมุทรปราการ - โฉนดเลขที่ 6641 อ.เมือง จ.สมุทรปราการ พื้นที่ 1 ไร่ 3 งาน 60 ตรว. - โฉนดเลขที่ 6627 อ.เมือง จ.สมุทรปราการ พื้นที่ 3 ไร่ 80 ตรว. - โฉนดเลขที่ 6628 อ.เมือง จ.สมุทรปราการ พื้นที่ 384 ตรว.	ที่ตั้งของโรงงานแห่งที่ 4	10.95
5. ช. ที.เจ.ซี อ.สุขุมวิท ต.บางปูใหม่ อ.เมือง จ. สมุทรปราการ - โฉนดเลขที่ 6658 อ.เมือง จ.สมุทรปราการ พื้นที่ 2 ไร่ 3 งาน 20 ตรว. - โฉนดเลขที่ 6659 อ.เมือง จ.สมุทรปราการ พื้นที่ 1 ไร่ 1 งาน 48 ตรว. - โฉนดเลขที่ 6657 อ.เมือง จ.สมุทรปราการ พื้นที่ 2 ไร่ 32 ตรว.	ที่ตั้งของโรงงานแห่งที่ 5	25.88
6. นิคมอุตสาหกรรมฟอกหนัง กิโลเมตรที่ 34 จ. สมุทรปราการ - โฉนดเลขที่ 23843 อ.เมือง จ.สมุทรปราการ พื้นที่ 5 ไร่ 1 งาน 58 ตรว. - โฉนดเลขที่ 23844 อ.เมือง จ.สมุทรปราการ พื้นที่ 6 ไร่ 1 งาน 63 ตรว. - โฉนดเลขที่ 266523 อ.เมือง จ.สมุทรปราการ พื้นที่ 2 ไร่ 2 งาน 19-4/10 ตรว. - โฉนดเลขที่ 266524 อ.เมือง จ.สมุทรปราการ พื้นที่ 2 ไร่ 2 งาน 56-6/10 ตรว. - โฉนดเลขที่ 49061 อ.เมือง จ.สมุทรปราการ พื้นที่ 1 ไร่ 1 งาน 32 ตรว. - โฉนดเลขที่ 94101 อ.เมือง จ.สมุทรปราการ พื้นที่ 1 ไร่	ที่ตั้งของโรงงานแห่งที่ 6	103.80

รายละเอียดที่ดิน	วัตถุประสงค์ในการใช้งาน	มูลค่าสุทธิตามบัญชี (ล้านบาท)
<p>7. นิคมอุตสาหกรรมบางปู กิโลเมตรที่ 36 จ.สมุทรปราการ</p> <ul style="list-style-type: none"> - โฉนดเลขที่ 7615 อ.เมือง จ.สมุทรปราการ พื้นที่ 1 ไร่ 3 งาน 10 ตรว. - โฉนดเลขที่ 93271 อ.เมือง จ.สมุทรปราการ พื้นที่ 2 ไร่ 7 ตรว. - โฉนดเลขที่ 93272 อ.เมือง จ.สมุทรปราการ พื้นที่ 2 ไร่ 94 ตรว. - โฉนดเลขที่ 93273 อ.เมือง จ.สมุทรปราการ พื้นที่ 2 ไร่ 3 งาน 2 ตรว. - โฉนดเลขที่ 94130 อ.เมือง จ.สมุทรปราการ พื้นที่ 1 ไร่ 1 งาน 79 ตรว. - โฉนดเลขที่ 94131 อ.เมือง จ.สมุทรปราการ พื้นที่ 1 ไร่ 3 งาน 42 ตรว. 	ที่ตั้งของโรงงานแห่งที่ 7	48.42

นโยบายการลงทุนในบริษัทย่อยและบริษัทร่วม

ณ 31 ธันวาคม 2557 บริษัทฯ มีการลงทุนใน บริษัท อินเตอร์ซีท คัพเวอร์ จำกัด เป็นจำนวน 19,999,800 บาท คิดเป็น 99.99% ของทุนจดทะเบียน

5. ข้อพิพาททางกฎหมาย

บริษัทฯ เคยปรับโครงสร้างหนี้กับบรรษัทบริหารสินทรัพย์ไทย (บสท.) ในปี 2546 โดยมีมูลหนี้จำนวนประมาณ 735 ล้านบาท และการปรับโครงสร้างหนี้ดังกล่าวได้เสร็จสิ้นกระบวนการลงโดยบริษัทฯ ได้จ่ายเงินสดจำนวน 118 ล้านบาท และหลักทรัพย์(ที่ดิน) มูลค่าประมาณ 105 ล้านบาทเพื่อชำระหนี้ ซึ่งผลของการปรับโครงสร้างหนี้ดังกล่าวทำให้บริษัทฯ รับรู้กำไรจากการปรับโครงสร้างหนี้ในปี 2546 และไม่มียอดหนี้คงค้างกับทาง บสท.อีก ต่อมาในเดือนเมษายน 2550 บริษัทฯ ได้รับหนังสือจากบสท.กล่าวหาว่าหลักทรัพย์(ที่ดิน)ที่บริษัทฯ ชำระหนี้หนี้ นั้น มีสภาพและราคาที่แท้จริงไม่ถูกต้องเป็นจริงตามที่นำเสนอต่อบสท. ดังนั้น จึงขอออกเลิกสัญญาปรับโครงสร้างหนี้ดังกล่าว รวมทั้งสิทธิประโยชน์ที่บริษัทฯ ได้รับตามสัญญาและบอกกล่าวให้บริษัทฯ ชำระหนี้ตามมูลหนี้เดิม ซึ่งการดำเนินการดังกล่าวบริษัทฯ เห็นว่าไม่ถูกต้อง จึงได้หารือกับที่ปรึกษากฎหมายเพื่อหาข้อยุติกับบสท.โดยไม่เป็นการยอมรับว่าบริษัทฯ มีภาระหนี้ดังกล่าวตามกฎหมาย อย่างไรก็ตาม บริษัทฯ ได้ตั้งสำรองเพื่อผลเสียหายที่อาจเกิดขึ้นจากการกล่าวหาดังกล่าวไว้เป็นจำนวน 105 ล้านบาท ซึ่งสำรองนี้เป็นการบันทึกไว้ในงบการเงินในบัญชีเท่านั้น โดยที่บริษัทฯ ไม่ได้ยอมรับว่ามีหนี้สินทางกฎหมายใด ๆ กับ บสท.อีก

ในเดือนกรกฎาคมและเดือนกันยายน 2552 บรรษัทบริหารสินทรัพย์ไทย (บสท.) ได้ยื่นคำฟ้องบริษัทฯ เป็นคดีล้มละลายต่อศาลล้มละลายกลางเพื่อขอให้ศาลมีคำสั่งพิทักษ์ทรัพย์เด็ดขาด และพิพากษาให้บริษัทฯ เป็นบุคคลล้มละลายโดยอ้างว่า บริษัทฯ เป็นผู้ที่มีหนี้สินล้นพ้นตัว ซึ่งผู้บริหารและที่ปรึกษากฎหมายของบริษัทฯ เชื่อว่าบริษัทฯ จะไม่ได้รับผลเสียหายอย่างเป็นสาระสำคัญจากคดีความดังกล่าว บริษัทฯ ได้มอบหมายให้ที่ปรึกษากฎหมายต่อสู้คดีดังกล่าวโดยคัดค้านข้ออ้างของบสท.ว่าบริษัทฯ มีหนี้สินล้นพ้นตัวดังที่บสท.กล่าวอ้าง นอกจากนี้ที่ปรึกษากฎหมายของบริษัทฯ ได้ถกประเด็นข้อต่อสู้ว่า สัญญาปรับโครงสร้างหนี้สมบูรณ์ และบริษัทฯ ได้ปฏิบัติตามเงื่อนไขของสัญญาปรับโครงสร้างหนี้ครบถ้วน หนี้ทั้งหมดจึงได้ระงับสิ้นไปแล้ว ต่อมาในเดือนพฤศจิกายน 2552 ศาลล้มละลายกลางได้มีคำพิพากษาให้ยกฟ้องในคดีดังกล่าวข้างต้น โดยศาลวินิจฉัยว่ามูลหนี้ที่นำมาฟ้องนั้นเป็นมูลหนี้ตามสัญญาปรับโครงสร้างหนี้ที่บริษัทฯ ได้เคยปรับโครงสร้างหนี้กับ บสท. และบริษัทฯ หลุดพ้นจากหนี้ตามข้อกำหนดที่ระบุในสัญญาปรับโครงสร้างหนี้แล้ว อย่างไรก็ตาม ในเดือนธันวาคม 2552 บสท.ได้ยื่นอุทธรณ์คำพิพากษาของศาลล้มละลายต่อศาลฎีกาแผนกคดีล้มละลาย และบริษัทฯ ได้ยื่นคัดค้านคำอุทธรณ์ต่อศาลฎีกาเช่นกัน ดังนั้นผลของคดีความข้างต้นจึงขึ้นอยู่กับผลการพิจารณาตัดสินของศาล ซึ่งจนถึงปัจจุบันยังไม่มีคำพิพากษาคัดสินจากศาลฎีกา

6. ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับบริษัท

ชื่อบริษัท	: บริษัท อินเตอร์ไฮด์ จำกัด (มหาชน) (“บริษัทฯ”)
ชื่อภาษาอังกฤษ	: Interhides Public Company Limited
ลักษณะการประกอบธุรกิจ	: ประกอบธุรกิจฟอกหนังสำหรับทำเบาะรถยนต์ และผลิตภัณฑ์อื่นที่เกี่ยวข้อง
สถานที่ตั้ง	:
- สำนักงานใหญ่	: 678 ซอยที.เจ.ซี. ถ.สุขุมวิท ต.บางปูลใหม่ อ.เมืองสมุทรปราการ จ.สมุทรปราการ 10280
- โรงงานแห่งที่ 1	: 192 หมู่ 2 ซ.ฟอกหนัง กม. 34 ถ.สุขุมวิท ต.บางปูลใหม่ อ.เมือง จ.สมุทรปราการ 10280
- โรงงานแห่งที่ 2 - 3	: 678 ซ. ที.เจ.ซี. ถ.สุขุมวิท ต.บางปูลใหม่ อ.เมือง จ.สมุทรปราการ 10280
- โรงงานแห่งที่ 4	: 999 ซ. ที.เจ.ซี. ถ.สุขุมวิท ต.บางปูลใหม่ อ.เมือง จ.สมุทรปราการ 10280
- โรงงานแห่งที่ 5	: 55/5 ซ. ที.เจ.ซี. ถ.สุขุมวิท ต.บางปูลใหม่ อ.เมือง จ.สมุทรปราการ 10280
- โรงงานแห่งที่ 6	: 1111 หมู่ 2 ซ.ฟอกหนัง กม. 34 ถ.สุขุมวิท ต.บางปูลใหม่ อ.เมือง จ.สมุทรปราการ 10280
- โรงงานแห่งที่ 7	: 775 นิคมอุตสาหกรรมบางปู หมู่ 2 ซอย 4 ต.บางปูลใหม่ อ.เมือง จ.สมุทรปราการ 10280
เลขที่ทะเบียนบริษัท	: บมจ. 0107548000595
Website	: http://www.interhides.com
โทรศัพท์	: (662) 323 - 2754 - 5, (662) 709 - 5512 - 4, (662) 709 - 6288 - 9, (662) 710 - 6244 - 5
โทรสาร	: (662) 709 - 5516, (662) 323 - 2749
ทุนจดทะเบียน	: หุ้นสามัญ 419,999,076 หุ้น มูลค่าหุ้นละ 1 บาท
ทุนเรียกชำระแล้ว	: หุ้นสามัญ 419,998,782 หุ้น มูลค่าหุ้นละ 1 บาท
บุคคลอ้างอิงอื่น	1 ผู้สอบบัญชี บริษัท สำนักงาน อีวาย จำกัด ชั้น 33 อาคารเลครัชดา 193/136 - 137 ถนนรัชดาภิเษกตัดใหม่ โทรศัพท์ : (662) 264 - 9090 โทรสาร : (662) 264 - 0789 - 90 2 นายทะเบียนหลักทรัพย์ บริษัท ศูนย์รับฝากหลักทรัพย์ (ประเทศไทย) จำกัด 62 ถนนรัชดาภิเษก แขวงคลองเตย เขตคลองเตย กรุงเทพฯ 10110 โทรศัพท์ : (662) 229 - 2800 โทรสาร : (662) 359 - 1259

ข้อมูลบริษัทย่อย

ชื่อบริษัท	: บริษัท อินเตอร์ซีท คัฟเวอร์ จำกัด
ชื่อภาษาอังกฤษ	: Interseat Cover Company Limited
ลักษณะการประกอบธุรกิจ	: ผลิตและจำหน่ายชุดหุ้มเบาะรถยนต์ หุ้มพวงมาลัย และหุ้มเกียร์
ที่ตั้ง	: 999 หมู่ 2 ซอย ที.เจ.ซี. ถนนสุขุมวิท ตำบลบางปูใหม่ อำเภอเมืองสมุทรปราการ จังหวัดสมุทรปราการ 10280
เลขทะเบียนบริษัท	: 0115554009416
โทรศัพท์	: (662) 323 - 2754 - 5, (662) 709 - 5512 - 4
โทรสาร	: (662) 709 - 5516, (662) 323 - 2749
ทุนจดทะเบียน	: หุ้นสามัญ 200,000 หุ้น มูลค่าหุ้นละ 100 บาท
ทุนชำระแล้ว	: หุ้นสามัญ 200,000 หุ้น มูลค่าหุ้นละ 100 บาท
จำนวนหุ้นที่ถือครอง	: 199,998 หุ้น
สิทธิประโยชน์ทางภาษี	: ได้รับสิทธิยกเว้นภาษีเงินได้นิติบุคคลเป็นระยะเวลา 8 ปี จากสำนักงาน คณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน (BOI)