

## ส่วนที่ 1 การประกอบธุรกิจ

### 1. นโยบายและภาพรวมการประกอบธุรกิจ

#### ประวัติความเป็นมา

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

ต่อมาเมื่อวันที่ 22 ธันวาคม 2548 บริษัทฯ ได้จดทะเบียนเป็นบริษัทมหาชนจำกัดและนำบริษัทฯ เข้าจดทะเบียนในตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทย โดยมีทุนจดทะเบียนจำนวน 300 ล้านบาท และทุนชำระแล้วจำนวน 300 ล้านบาท มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 5 บาท โดย 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 ซึ่งบริษัทได้จดทะเบียนเปลี่ยนแปลงมูลค่าหุ้นต่อกระทรวงพาณิชย์เมื่อวันที่ 21 ธันวาคม 2550

เมื่อวันที่ 1 เมษายน 2553 นายองอาจ ดำรงสกุลวงศ์ ได้ซื้อหุ้นจากกลุ่ม Sumitomo จำนวน 60,000,000 หุ้น คิดเป็นร้อยละ 20 ของทุนจดทะเบียนที่ชำระแล้ว ภายหลังการซื้อหุ้นจากกลุ่ม Sumitomo ทำให้กลุ่มของนายองอาจ ดำรงสกุลวงศ์ และบุคคลตามมาตรา 258 ถือหุ้นรวมกันคิดเป็นร้อยละ 64.97 ของทุนจดทะเบียนที่ชำระแล้ว

บริษัทฯ มีเปลี่ยนแปลงทุนจดทะเบียนดังนี้

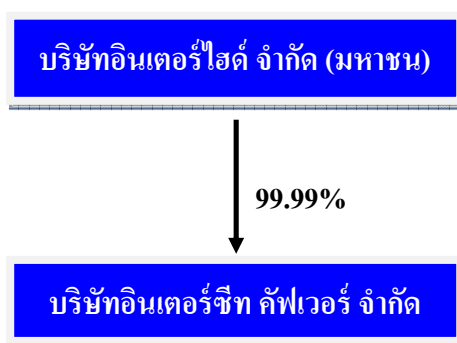
1. มติที่ประชุมผู้ถือหุ้นครั้งที่ 7 เมื่อวันที่ 24 เมษายน 2555 อนุมัติเพิ่มทุนจดทะเบียนจำนวน 50,000,000 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท เพื่อรองรับการจ่ายหุ้นปันผล
2. มติที่ประชุมผู้ถือหุ้นครั้งที่ 8 เมื่อวันที่ 26 เมษายน 2556 อนุมัติลดทุนจดทะเบียนที่คงเหลือจากการจัดสรรหุ้นปันผลตามมติการประชุมผู้ถือหุ้นครั้งที่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

ปัจจุบันบริษัทมีทุนจดทะเบียนจำนวน 419,999,072 บาท และทุนชำระแล้วจำนวน 419,998,782 บาท

## รายละเอียดของบริษัทย่อย

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

บริษัทอินเตอร์ชีท คัพเวอร์ จำกัด เป็นผู้ผลิตและจำหน่ายหนังผืนที่ตัดและเย็บขึ้นรูป (Trim Cover) และหนังที่ตัดและร้อยเป็นพวงมาลัยและกระดูกเกียร์ (Steering Wheel & Gear Knob) โดยได้รับการส่งเสริมการลงทุนจากสำนักงานคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน (BOI) โดยได้รับสิทธิยกเว้นภาษีเงินได้นิติบุคคลเป็นระยะเวลา 8 ปี



## วิสัยทัศน์ พันธกิจและ เป้าหมายของบริษัทฯ

### 1. วิสัยทัศน์

“ก้าวเป็นผู้นำในธุรกิจหนัง ของเอเชียโดยการพัฒนาเทคโนโลยีการผลิตและบริการให้มีมาตรฐานสามารถสนองตอบความต้องการของลูกค้าได้ทุกรูปแบบ”

### 2. พันธกิจ

1. สร้างความพึงพอใจให้ลูกค้าเพิ่มขึ้นเพื่อให้ธุรกิจเติบโตอย่างต่อเนื่อง
2. มีความพร้อมที่จะตอบสนองตามความต้องการของลูกค้าทุกรูปแบบ
3. เป็นผู้นำในด้านการบริหารจัดการและมีเทคโนโลยีการผลิตในเอเชีย
4. พนักงานพร้อมที่จะยอมรับงานที่ท้าทายที่จะเกิดขึ้นเพื่อให้องค์กรและพนักงานมีความเป็นอยู่ที่ดีขึ้น
5. มีความแข็งแกร่งทางการเงิน

### 3. เป้าหมายการดำเนินธุรกิจ

- บริษัทฯ ตั้งเป้าหมายให้มียอดขายและกำไรให้เติบโตอย่างต่อเนื่อง โดยเน้นการขยายตัวในอุตสาหกรรมยานยนต์ การลดต้นทุนการผลิตด้วยการลดส่วนสูญเสียในกระบวนการผลิตด้วยความชำนาญและการเรียนรู้จากการทำงาน พร้อมทั้งการนำระบบ KPI (Key Performance Indicator) มา

ใช้ และจากการประหยัดโดยขนาด (Economy of Scale) ในการสั่งซื้อวัตถุดิบในปริมาณมาก จึงทำให้บริษัทฯ สามารถลดต้นทุนวัตถุดิบได้ รวมทั้งการปรับปรุงประสิทธิภาพของทรัพยากรบุคคล เพื่อเพิ่มมูลค่าในงาน ด้วยการสร้างกระบวนการผลิตและบริการให้มีคุณภาพและต้นทุนลดลง

- เพิ่มการวิจัยและพัฒนาด้านวิศวกรรมผลิตภัณฑ์เกี่ยวกับหนัง เช่น เบาะรถยนต์ พวงมาลัย กระจุกเกียร์ เพอร์นิเจอร์ เป็นต้น เพื่อที่จะก้าวเป็นผู้นำในด้านผลิตภัณฑ์หนัง
- บริษัทฯ ต้องมีความสามารถตอบสนองและปฏิบัติตามความต้องการของลูกค้า ในรูปแบบของการพัฒนากระบวนการผลิตสินค้า รวมทั้งปัญหาด้านคุณภาพและการส่งมอบอย่างมีประสิทธิภาพ
- บริษัทฯ โดยพนักงานต้องช่วยกันประสานงานด้านการบริการและการจัดการเป็นอย่างดีและไปในทิศทางเดียวกันกับวิสัยทัศน์ที่ได้ตั้งไว้ให้มีการปฏิบัติให้ถูกต้องเพื่อความสำเร็จของการกิจร่วมกัน
- บริษัทฯ มีความตระหนักถึงความสำคัญในด้านอนุรักษ์สิ่งแวดล้อม พร้อมดำเนินกิจกรรมภายในองค์กรเพื่อเป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม
- มุ่งอบรมและพัฒนาบุคลากร อย่างมีประสิทธิภาพและเป็นระบบ เพื่อรองรับระบบคุณภาพขององค์กรและสนับสนุนให้บรรลุเป้าหมายการเจริญเติบโตขององค์กรในอนาคต และความสำเร็จด้านบุคลากร

## 2. ลักษณะการประกอบธุรกิจ

บริษัทฯและบริษัทย่อย ประกอบธุรกิจผลิต และจัดจำหน่ายหนังสำหรับเบาะรถยนต์ โดยใช้หนังโค หรือหนังกระบือในการผลิตหนังผืนสำเร็จรูป โดยผ่านกรรมวิธีฟอกย้อม และนำมาตัด และ/หรือเย็บเป็นผลิตภัณฑ์ ซึ่งผลิตภัณฑ์และบริการอย่างครบวงจรของบริษัทฯ เป็นการดำเนินงานตามคำสั่งของลูกค้า โดยสามารถแบ่งออกได้เป็น 7 กลุ่มหลักดังนี้

### 1. หนังผืนสำเร็จรูป (Finished Leather)

เป็นหนังที่ได้รับการทำสีและอัดลายเรียบร้อยแล้ว พร้อมทั้งจะนำไปตัดเย็บสำหรับผลิตเป็นเบาะที่นั่งรถยนต์และอุปกรณ์ตกแต่งภายในรถยนต์ที่ใช้หนัง ได้แก่ พวงมาลัย กระปุกเกียร์ เป็นต้น โดยผู้ประกอบการธุรกิจเบาะนั่งรถยนต์จะนำหนังผืนดังกล่าว ไปตัดเย็บขึ้นรูปเป็นเบาะรถยนต์เอง



ภาพ 1 หนังผืนสำเร็จรูป (Finished Leather)

### 2. ชิ้นงานหนังตัด (Cut Part)

สำหรับชิ้นงานหนังตัด เป็นการนำหนังผืนมาตัดเป็นชิ้น (Cut Part) ซึ่งเป็นการผลิตตามความต้องการของผู้ประกอบการธุรกิจเบาะนั่งรถยนต์ โดยผู้ประกอบการธุรกิจเบาะนั่งรถยนต์กำหนดแบบ (Drawing) ให้กับโรงงานผลิตรับไปดำเนินการฟอกย้อมตามกระบวนการผลิตและนำมาตัดเป็นชิ้นงานเพื่อขึ้นรูปตามแบบ ซึ่งส่วนใหญ่เป็นชิ้นงานประกอบสำหรับหุ้มเบาะและแผงข้างประตูรถยนต์



ภาพ 2 หนังผืนที่ตัดเป็นชิ้น (Cut Part)

### 3. หนังสั้นที่ตัดและเย็บขึ้นรูป (Trim Cover)

สำหรับหนังสั้นเบาะรถยนต์เป็นการนำหนังสั้นมาตัดและเย็บขึ้นรูป (Trim cover) โดยโรงงานผู้ผลิตให้บริการเย็บเบาะที่นั่งรถยนต์เตรียมพร้อมสำหรับการประกอบขึ้นรูปเบาะรถยนต์



ภาพ 3 หนังสั้นเบาะรถยนต์ (Trim Cover)

### 4. หนังสั้นที่ตัดและร้อยเป็นพวงมาลัยและกระปุกเกียร์ (Steering Wheel & Gear Knob)

หนังสั้นสำหรับพวงมาลัยและกระปุกเกียร์ เป็นการนำหนังสั้นมาตัดร้อยขึ้นรูป เป็นพวงมาลัยและกระปุกเกียร์รถยนต์ ซึ่งโดยส่วนใหญ่เป็นการรับจ้างช่วงการผลิตจากบริษัทผู้ผลิตเบาะนั่งและชิ้นส่วนสำหรับรถยนต์



ภาพ 4 หนังสั้นที่ตัดและร้อยเป็นพวงมาลัยและกระปุกเกียร์ (Steering Wheel & Gear Knob)

### 5. บริการรับพ่นสี (Spray Service)

บริษัทรับบริการพ่นสีในรูปแบบของการจ้างผลิต โดยทางบริษัทจะทำการรับวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิตมาจากลูกค้า และดำเนินการผลิตตามรูปแบบที่ลูกค้าต้องการ



ภาพ 5 บริการรับพ่นสี (Spray Service)

#### 6. บริการรับฟอกหนัง ( Tanning Service )

บริษัทบริการรับฟอกหนังในรูปแบบของการจ้างผลิต โดยทางบริษัทจะทำการรับวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิตมาจากลูกค้า และดำเนินการผลิตตามรูปแบบที่ลูกค้าต้องการ



ภาพ 6 บริการรับฟอกหนัง ( Tanning Service )

#### 7. ผลิตภัณฑ์อื่นๆ ( Other )

ผลิตภัณฑ์พลอยได้จากกระบวนการในขั้นตอนต่างๆ เช่น หนังจากขั้นตอนการฟอกและอื่น ๆ



ภาพ 7 ผลิตภัณฑ์อื่นๆ ( Other )

ทั้งนี้ ผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯ ได้รับการรับรองมาตรฐานสากล ISO/TS 16949 นับแต่ปี 2545 จนถึงปัจจุบัน สำหรับผลิตภัณฑ์และระบบงานทั้งหมด จากสถาบัน TUV Rheinland Group ประเทศเยอรมนี ซึ่งเป็นมาตรฐานของผลิตภัณฑ์ที่เกี่ยวข้องกับอุตสาหกรรมยานยนต์ โดยการผลิตเป็นการรับจ้างผลิตตามคำสั่ง (Made to order) จากลูกค้าทั้งในและต่างประเทศ ลูกค้าสามารถสั่งผลิตผลิตภัณฑ์ที่มีรูปแบบและคุณสมบัติเฉพาะ เช่น หนังสัตว์ฟอกที่สามารถทำความสะอาดได้ง่าย (Cleaning Leather) หนังสัตว์ฟอกไร้สารโครเมียม (Chrome-free Leather) เป็นต้น ซึ่งบริษัทฯ มีทีมงานผู้เชี่ยวชาญและเครื่องจักรอันทันสมัย สามารถรับงานผลิตผลิตภัณฑ์ได้ทุกรูปแบบและทุกความต้องการ โดยเป็นการร่วมพัฒนากับลูกค้าโดยอ้อมของบริษัทฯ คือ บริษัทผู้ผลิตรถยนต์ (Car Maker)

**สัดส่วนรายได้ของบริษัทและบริษัทย่อย แยกตามสายผลิตภัณฑ์หรือกลุ่มธุรกิจ**

(หน่วย: ล้านบาท)

รายได้จากการประกอบ ธุรกิจ	ดำเนินการ โดย	% การถือหุ้น ของบริษัท	ปี 2554		ปี 2555		ปี 2556	
			รายได้	%	รายได้	%	รายได้	%
หนังสือพิมพ์ที่ตัดเป็นชิ้น	IHL	100%	698	45%	968	51%	805	45%
หนังสือพิมพ์ที่ตัดและเย็บขึ้นรูป	ISC	100%	373	24%	591	31%	486	27%
หนังสือพิมพ์ที่ตัดและร้อยเป็น พวงมาลัยและกระปุกเกียร์	ISC	100%	3	1%	11	1%	44	2%
เบาะผ้า	ISC	100%	-	-	-	-	34	2%
หนังสือพิมพ์สำเร็จรูป	IHL	100%	98	6%	10	1%	26	1%
หนังสือพิมพ์และหนังสือ Wet Blue	IHL	100%	199	13%	87	5%	68	4%
งานบริการ	IHL	100%	92	6%	180	10%	264	15%
ผลิตภัณฑ์อื่น ๆ	IHL	100%	78	5%	45	2%	61	4%
รวม			1,541	100%	1,892	100%	1,788	100%

ในปี 2556 บริษัทฯ ได้เริ่มผลิตและจำหน่ายเบาะผ้ารถยนต์ ซึ่งเริ่มดำเนินการในไตรมาสที่ 4 โดยมียอดขายจำนวน 34 ล้านบาท ดังนั้นในปี 2557 เบาะผ้าจะเป็นผลิตภัณฑ์ที่มีสัดส่วนรายได้ที่มีความสำคัญอีกผลิตภัณฑ์หนึ่งของบริษัทฯ

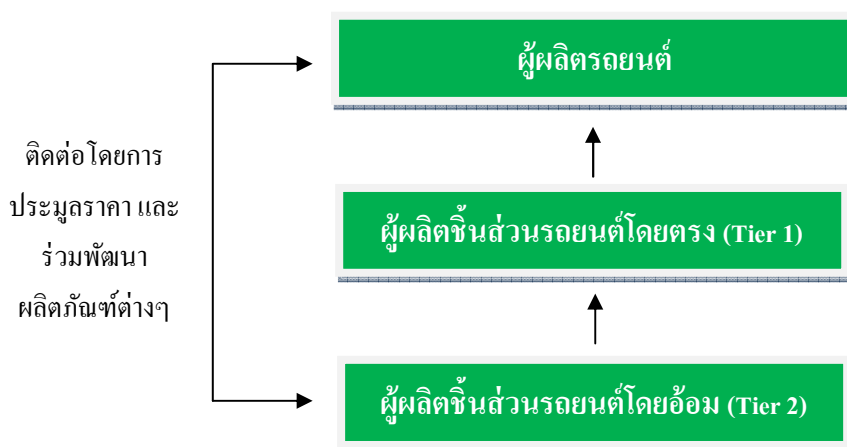
ลูกค้าหลักของบริษัทฯ คือ ผู้ผลิตเบาะหนังและชิ้นส่วนหนังสำหรับรถยนต์โดยตรง (First Tier Original Equipment Manufacturers หรือ 1<sup>st</sup> Tier OEM) ให้กับบริษัทผู้ผลิตรถยนต์ชั้นนำ อาทิ โตโยต้า ฮอนด้า นิสสัน ฟอर्ड มิตซูบิชิ เป็นต้น อย่างไรก็ตาม การที่บริษัทฯ จะสามารถได้รับคำสั่งซื้อจากลูกค้าได้นั้น บริษัทฯ จะต้องได้รับการคัดเลือกจากผู้ผลิตรถยนต์ดังกล่าว ให้เป็นผู้ผลิตเบาะหนังและชิ้นส่วนหนังสำหรับรถยนต์โดยอ้อม (Second Tier Original Equipment Manufacturers หรือ 2<sup>nd</sup> Tier OEM) ของผู้ผลิตรถยนต์ ซึ่งจะต้องผ่านขั้นตอนการวิจัยและพัฒนาผลิตภัณฑ์ร่วมกับผู้ผลิตรถยนต์ก่อนการผลิตรถยนต์รุ่นนั้นๆ ออกจำหน่ายในแต่ละประเทศ เพื่อให้ผู้ผลิตรถยนต์เชื่อมั่นต่อคุณภาพผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯ นอกจากนั้น บริษัทฯ จะต้องสามารถแสดงให้เห็นให้ผู้ผลิตรถยนต์ดังกล่าวเชื่อมั่นถึงความพร้อมด้านกำลังการผลิต มาตรฐานของผลิตภัณฑ์ และการส่งมอบผลิตภัณฑ์ได้ตรงเวลาตามความต้องการของลูกค้า เนื่องจากลักษณะธุรกิจเป็นการวางแผนการผลิตล่วงหน้าที่ต้องการการส่งมอบผลิตภัณฑ์ที่ตรงต่อเวลาให้แก่ผู้ผลิตเบาะหนังและชิ้นส่วนหนังสำหรับรถยนต์โดยตรง เพื่อที่จะนำผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯ เข้าสู่สายการผลิตรถยนต์ต่อไป โดยหากบริษัทฯ ได้รับการคัดเลือกให้เป็นผู้ผลิตเบาะหนังและชิ้นส่วนหนังสำหรับรถยนต์โดยอ้อมของผู้ผลิตรถยนต์สำหรับรถยนต์รุ่นใดๆ แล้วนั้น บริษัทฯ นำผลิตภัณฑ์ไปเสนอให้กับลูกค้าที่เป็นผู้ผลิตเบาะหนังและชิ้นส่วนหนังสำหรับรถยนต์รุ่นนั้นๆ ได้โดยตรงทั่วโลก โดยไม่จำกัดอยู่เฉพาะในประเทศไทยเท่านั้น ภายในระยะเวลาตามอายุการผลิตของรุ่นรถยนต์ (Model Life) ซึ่งโดยทั่วไป รถยนต์แต่ละรุ่นจะมีอายุในการผลิตเฉลี่ยประมาณ 4 - 8 ปี ทั้งนี้ การนำเสนอผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯ ให้แก่ลูกค้าทั้งในและต่างประเทศนั้น บริษัทฯ ต้องผ่านขั้นตอนการเสนอราคาแข่งขันกับผู้ผลิตรายอื่นๆ ซึ่งเป็นการปฏิบัติโดยทั่วไปในธุรกิจ โดยผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯ ที่ส่งออกไปยังต่างประเทศ จะมี 2 ช่องทาง คือ (1) การส่งออกทางอ้อม โดยผู้ผลิตเบาะรถยนต์ได้นำผลิตภัณฑ์หนังของบริษัทฯ ส่งออกไปขายยังต่างประเทศ (2) การส่งออกโดยตรง ซึ่งบริษัทฯ เป็นผู้นำผลิตภัณฑ์ไปนำเสนอแก่ลูกค้าในต่างประเทศโดยตรง อนึ่ง บริษัทฯ ถือว่าการขายในต่างประเทศเป็นเฉพาะการส่งออกโดยตรงจากบริษัทฯ เท่านั้น

ผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯ ได้รับการรับรองมาตรฐานสากล ISO/TS 16949:2002 สำหรับผลิตภัณฑ์และระบบงานทั้งหมด จากสถาบัน TUV Rheinland Group ประเทศเยอรมนี ซึ่งเป็นมาตรฐานของผลิตภัณฑ์ที่เกี่ยวข้องกับอุตสาหกรรมยานยนต์ โดยการผลิตเป็นการรับจ้างผลิตตามคำสั่ง (Made to order) จากลูกค้าทั้งในและต่างประเทศ ลูกค้าสามารถสั่งผลิตผลิตภัณฑ์ที่มีรูปแบบและคุณสมบัติเฉพาะ เช่น หนังสัตว์ฟอกที่สามารถทำความสะอาดได้ง่าย (Cleaning Leather) หนังสัตว์ฟอกไร้สารโครเมียม (Chrome-free Leather) เป็นต้น ซึ่งบริษัทฯ สามารถรับงานผลิตผลิตภัณฑ์ได้ทุกรูปแบบและทุกความต้องการ โดยเป็นการร่วมพัฒนากับลูกค้าโดยอ้อมของบริษัทฯ คือ บริษัทผู้ผลิตรถยนต์ (Car Maker)

นอกเหนือจากการผลิตให้กับบริษัทผู้ผลิตรถยนต์ชั้นนำในประเทศ อาทิ โตโยต้า ฮอนด้า นิสสัน มิตซูบิชิ ฟอर्ड มาสด้า เป็นต้นแล้ว บริษัทฯยังสามารถนำผลิตภัณฑ์ที่พัฒนาขึ้นมาสำหรับรถยนต์แต่ละรุ่นในประเทศนั้น มาเสนอให้กับบริษัทผู้ผลิตเบาะนั่งและชิ้นส่วนสำหรับรถยนต์โดยตรงในต่างประเทศสำหรับรถยนต์รุ่นเดียวกันได้อีกด้วย



หนังสำหรับทำเบาะรถยนต์ได้รับความนิยมเพิ่มขึ้นอย่างมากจากในอดีตเนื่องจากคุณภาพที่คงทน ทำความสะอาดง่าย และช่วยเสริมความหรูหราให้กับรถยนต์ทำให้ธุรกิจผลิตเบาะหนังรถยนต์เริ่มมีความรุนแรงในการแข่งขันมากขึ้น เนื่องจากเป็นสินค้าที่ตลาดต้องการ อย่างไรก็ตามธุรกิจการผลิตเบาะหนังต้องใช้ความชำนาญเป็นพิเศษทั้งการฟอกหนัง การซ่อมการผลิต และการออกแบบ และต้องใช้เวลาในการพัฒนาด้านคุณภาพให้เป็นที่ยอมรับของค่ายรถยนต์ต่าง ๆ โดยต้องมีการตรวจสอบอย่างละเอียดในด้านคุณภาพและมาตรฐาน แต่หากบริษัทสามารถพัฒนาสินค้าให้เป็นที่ยอมรับ และได้บรรจุชื่อลงในบัญชีรายชื่อของผู้จัดหาผลิตภัณฑ์ของค่ายรถยนต์นั้นๆ บริษัทฯ จะได้รับความไว้วางใจ และไม่จำเป็นต้องผ่านขั้นตอนการตรวจสอบคุณภาพและบริการก่อนการเข้าประมูลราคาครั้งต่อไป





ขั้นตอนการประมูลในอุตสาหกรรมยานยนต์นั้น ช่วงก่อนปี 2547 ผู้ผลิตรถยนต์จะมอบหมายให้บริษัทผู้ผลิตชิ้นส่วนรถยนต์โดยตรง (Tier 1) เป็นผู้จัดหาผลิตภัณฑ์รถยนต์โดยตรง แต่เนื่องจากการใช้เบาะหนังแทนเบาะผ้ามีปริมาณสูงขึ้นอย่างต่อเนื่อง โดยตั้งแต่ในปี 2548 เป็นต้นมา สัดส่วนของรถยนต์ที่มีเบาะหนังเป็นอุปกรณ์มาตรฐานมากกว่าร้อยละ 10 ของยอดการผลิตรถยนต์ทั้งหมด จากแต่เดิมบริษัทรถยนต์นิยมติดตั้งเบาะหนัง เฉพาะในรถยนต์หรูหร และ มีราคาขายสูง (Top Model) เท่านั้น เนื่องจากราคาของวัสดุหนังที่มีราคาสูง แต่ปัจจุบันเบาะหนังเป็นอุปกรณ์มาตรฐานในรถระดับกลางและระดับล่างมากขึ้น รวมถึงรถกระบะบางรุ่นด้วย ดังนั้นการประมูลงานในปัจจุบันจะทำการประมูลโดยตรงกับผู้ผลิต

สำหรับการได้รับเลือกให้เป็นผู้ผลิตหนังแท้สำหรับรถยนต์แต่ละรุ่นนั้น ทางบริษัทจะต้องเริ่มต้นจากการเสนอราคาแข่งขันกับผู้ผลิตรายอื่นๆ รวมถึงการขึ้นชั้นคุณภาพของผลิตภัณฑ์ที่จะต้องตรงกับมาตรฐานด้านคุณภาพ และมีกำลังการผลิตที่เพียงพอกับยอดประมาณการตลอดระยะเวลาตามอายุการผลิตของรถยนต์แต่ละรุ่น (Model life) หลังจากขั้นตอนการคัดเลือกผู้ผลิตแล้ว ทางบริษัทจะเริ่มพัฒนาผลิตภัณฑ์ควบคู่ไปกับทั้งบริษัทผู้ผลิตรถยนต์และบริษัทผู้ผลิตเบาะนั่ง และขึ้นส่วนสำหรับรถยนต์โดยตรง (First Tier Original Equipment Manufacturer หรือ 1<sup>st</sup> Tier OEM) จนกระทั่งถึงระยะเวลาที่รถยนต์รุ่นดังกล่าววางจำหน่ายในตลาด ตลอดระยะเวลาที่รถยนต์แต่ละรุ่นมีการผลิตและจำหน่าย ทางบริษัทจะได้รับคำสั่งซื้อและยอดประมาณการการผลิต และทำงานร่วมกันอย่างใกล้ชิดกับบริษัทผู้ผลิตเบาะนั่งและขึ้นส่วนสำหรับรถยนต์โดยตรง บริษัทจึงมีฐานะเป็นผู้ผลิตวัสดุและขึ้นส่วนสำหรับรถยนต์โดยอ้อม (Second Tier Original Equipment Manufacturer หรือ 2<sup>nd</sup> Tier OEM)

## กลยุทธ์ในการดำเนินงานที่สำคัญ

### **1. กลยุทธ์ด้านผลิตภัณฑ์**

ผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพและมาตรฐานสูงได้รับการรับรองมาตรฐานสากล ISO/TS 16949:2002 จาก TUV ซึ่งเป็นที่ยอมรับในอุตสาหกรรมยานยนต์ และสามารถผลิตผลิตภัณฑ์ตามคำสั่งของลูกค้าได้ในทุกความต้องการ (made-to-order) โดยเป็นการร่วมพัฒนากับบริษัทผู้ผลิตรถยนต์ (Car Maker) โดยบริษัทฯ มีทีมงานวิศวกรผู้เชี่ยวชาญและเครื่องจักรอันทันสมัย ปัจจุบันบริษัทมีกำลังการผลิตสำหรับผลิตภัณฑ์สูงสุดถึง 56 ล้านตารางฟุตต่อปี นอกจากนี้ทางบริษัทยังได้มีการพัฒนาสินค้าใหม่อย่างสม่ำเสมอเพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้าได้มากยิ่งขึ้น โดยเฉพาะผลิตภัณฑ์ที่ปลอดภัยกับสิ่งแวดล้อม เช่น หนังปลอดสารโครเมียม (Chrome-free leather) เป็นผลิตภัณฑ์ที่ปลอดภัยกับสิ่งแวดล้อม รวมไปถึงหนังนวัตกรรมใหม่ เช่น ท้องฟอก (Split Leather) เพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้าได้มากยิ่งขึ้น

### **2. กลยุทธ์ด้านการบริการ**

การสร้างความพึงพอใจสูงสุดแก่ลูกค้า ถือเป็นหนึ่งในเป้าหมายหลักในการดำเนินงานของบริษัทฯ ทางบริษัทจึงมีการพัฒนาบริการอย่างต่อเนื่องทั้งในด้านคุณภาพของผลิตภัณฑ์ การส่งมอบที่ตรงเวลาและราคาที่เหมาะสม โดยเฉพาะด้านการส่งมอบซึ่งทางบริษัทฯ ตระหนักเป็นอย่างยิ่งว่า สายการผลิตของลูกค้าไม่สามารถจะหยุดได้หากมีการวางแผนไปแล้ว ทางบริษัทจึงได้มีการเตรียมกำลังการผลิตอย่างมากเพื่อรองรับความต้องการที่สูงขึ้นอย่างต่อเนื่อง

### 3. กลยุทธ์ด้านราคา

ทางบริษัทฯ ได้มีการพัฒนาผลิตภัณฑ์อย่างต่อเนื่อง เพื่อให้เกิดความเหมาะสมทั้งในด้านคุณภาพและราคา โดยเฉพาะอย่างยิ่งเพื่อให้ตรงกับความต้องการของลูกค้า โดยยังสามารถรักษาระดับกำไรให้อยู่ในระดับที่เหมาะสมด้วย ทั้งนี้ทางบริษัทฯ ได้มีการจัดตั้งทีมพัฒนาผลิตภัณฑ์ในการศึกษาและดูแลงานดังกล่าวโดยเฉพาะ

### 4. กลยุทธ์ด้านการตลาด

นอกเหนือจากการตอบสนองความต้องการปกติของลูกค้าทั้งในด้านคุณภาพ การส่งมอบ และราคาที่เหมาะสมแล้ว ทางบริษัทฯ จะเพิ่มทางเลือกโดยการเสนอผลิตภัณฑ์ใหม่ ๆ ให้กับลูกค้าเพื่อเป็นทางเลือกต่อไป โดยการดำเนินกิจกรรมดังกล่าวจะดำเนินการอย่างใกล้ชิดกับบริษัทผู้ผลิตรถยนต์และบริษัทผู้ผลิตเบาะนั่งและชิ้นส่วนสำหรับรถยนต์โดยตรง อาทิเช่น การสำรวจความต้องการและความชอบของผู้ใช้รถยนต์ที่มีต่อวัสดุที่นำมาทำเบาะนั่ง ทั้งในด้านลวดลายและสีสันทัน เพื่อประโยชน์ในการพัฒนาผลิตภัณฑ์ที่ตรงตามความต้องการและความชอบของผู้ใช้รถยนต์ให้มากที่สุด

### 5. กลยุทธ์ด้านการเสริมสร้างและรักษาสัมพันธ์ภาพกับลูกค้า

บริษัทฯ ให้ความสำคัญในการสร้างและรักษาสัมพันธ์ภาพกับลูกค้า ด้วยการตอบกลับที่รวดเร็ว มีประสิทธิภาพและตรงจุด รวมทั้งมีการติดตามผลจากลูกค้าอย่างสมบูรณ์แบบและอย่างมีประสิทธิภาพ เพื่อให้ลูกค้าเกิดความมั่นใจในระบบบริหารงานของบริษัทฯ และเพื่อสร้างความพึงพอใจอย่างสูงสุดต่อลูกค้า

### 6. กลยุทธ์ด้านการพัฒนาบุคลากรและเทคโนโลยี

บริษัทฯ ยึดถือนโยบายพัฒนาบุคลากรควบคู่ไปกับเทคโนโลยี ด้วยการสร้างสรรค์ความสามารถของบุคลากรผ่านการฝึกอบรมและการเรียนรู้พร้อมไปกับการทำงาน (On the Job Training) โดยยึดถือระดับเทคโนโลยีผู้ผลิตระดับโลกเป็นเป้าหมายมาตรฐานในการเรียนรู้และพัฒนาเทคโนโลยี เน้นการทบทวนกระบวนการผลิตที่มีคุณภาพและประสิทธิภาพให้มากขึ้น

### 7. กลยุทธ์กระจายความเสี่ยงด้านรายได้

เพื่อเป็นการลดความเสี่ยงจากความผันผวนของอุตสาหกรรมยานยนต์ บริษัทฯ จึงมีนโยบายที่จะลดการพึ่งพาอุตสาหกรรมยานยนต์ โดยการเพิ่มสัดส่วนรายได้จากหนึ่งเฟอร์นิเจอร์และหนึ่งรองเท้ามากขึ้น แต่ยังคงมีรายได้จากอุตสาหกรรมยานยนต์เป็นรายได้หลัก

## ลักษณะลูกค้าและกลุ่มลูกค้าเป้าหมาย

### ลักษณะลูกค้า

#### 1. ลูกค้าในประเทศ

ผู้ผลิตเบาะนั่งและชิ้นส่วนสำหรับรถยนต์โดยตรง (1<sup>st</sup> Tier OEM) ให้กับผู้ผลิตรถยนต์ซึ่งเป็นกลุ่มลูกค้าหลักของบริษัทฯ ลูกค้าได้นำผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯ ไปใช้สำหรับการผลิตเพื่อจำหน่ายในประเทศ รวมทั้งนำส่งออกไปยังต่างประเทศ ทั้งในรูปของรถยนต์สำเร็จรูปและชิ้นส่วนพร้อมประกอบ (Component knock-down) อย่างไรก็ตาม การที่บริษัทฯ สามารถจะได้รับคำสั่งซื้อจากลูกค้าได้นั้น บริษัทฯ จะต้องได้รับการคัดเลือกจากผู้ผลิต

รถยนต์ดังกล่าวให้เป็นผู้ผลิตเบาะนั่งและชิ้นส่วนหนังสำหรับรถยนต์โดยอ้อมของผู้ผลิตรถยนต์ ด้วยการร่วมพัฒนาผลิตภัณฑ์กับผู้ผลิตรถยนต์ ดังนั้น จึงถือว่า บริษัทฯ มีลูกค้าโดยตรง คือ ผู้ผลิตเบาะนั่งและชิ้นส่วนสำหรับรถยนต์โดยตรง และมีลูกค้าโดยอ้อม คือ ผู้ผลิตรถยนต์ สำหรับปี 2555สัดส่วนการจำหน่ายให้ผู้ผลิตเบาะนั่งและชิ้นส่วนสำหรับรถยนต์โดยตรง (1<sup>st</sup> Tier OEM) ภายในประเทศมีประมาณร้อยละ 84

## 2. ลูกค้าต่างประเทศ

ผลิตภัณฑ์ที่ทางบริษัทฯ ส่งออกไปยังต่างประเทศนั้น จะจำหน่ายให้กับผู้ผลิตเบาะนั่งและชิ้นส่วนสำหรับรถยนต์โดยตรง (1<sup>st</sup> Tier OEM) เท่านั้น ซึ่งปัจจุบันบริษัทฯ ได้มีการขยายช่องทางการจัดจำหน่ายโดยส่งผลิตภัณฑ์ไปยังประเทศต่างๆ ได้แก่ ฟิลิปปินส์ อินโดนีเซีย มาเลเซีย เวียดนาม ออสเตรเลีย และอินเดีย

### มูลค่าและสัดส่วนของการจำหน่ายในประเทศต่อการจำหน่ายต่างประเทศ

(ล้านบาท)

รายได้จากการขายและบริการ	ปี 2556		ปี 2555	
	รายได้	%	รายได้	%
รายได้จากการขายในประเทศ	1,260	70%	1,587	84%
รายได้จากการขายต่างประเทศ	528	30%	304	16%
รวม	1,788	100%	1,891	100%

### กลุ่มลูกค้าเป้าหมาย

บริษัทฯ มีนโยบายที่จะขยายธุรกิจโดยการส่งผลิตภัณฑ์ไปยังต่างประเทศโดยมุ่งตลาด Asian ซึ่งบริษัทฯ จะต้องนำเสนอผลิตภัณฑ์และราคาให้แก่ลูกค้า และต้องพัฒนาและปรับปรุงผลิตภัณฑ์ทั้งคุณภาพและรูปแบบให้เป็นไปตามข้อกำหนดและความต้องการของลูกค้า โดยลูกค้ากลุ่มเป้าหมายของบริษัทฯ คือ ผู้ผลิตเบาะนั่งและชิ้นส่วนสำหรับรถยนต์โดยตรงของผู้ผลิตรถยนต์ (Original Equipment Manufacturer) ซึ่งบริษัทฯ เล็งเห็นว่ายังมีช่องว่างที่จะขยายตลาดออกไปได้อีกมาก เนื่องจากความนิยมในเบาะรถยนต์ที่ใช้วัสดุที่เป็นหนังสัตว์แท้ได้รับความนิยมเพิ่มมากขึ้น และบริษัทฯ มีความพร้อมทั้งทางด้านมาตรฐานคุณภาพของผลิตภัณฑ์ และกำลังการผลิต ในขณะเดียวกันก็ยังคงรักษาลูกค้าเดิมทั้งภายในประเทศ และต่างประเทศ ทั้งนี้ ลูกค้าในต่างประเทศของบริษัทฯ นั้น เป็นลูกค้าโดยตรงที่บริษัทฯ ส่งผลิตภัณฑ์ไปจำหน่าย ไม่รวมการที่ผู้ผลิตเบาะนั่งและชิ้นส่วนสำหรับรถยนต์โดยตรงของผู้ผลิตรถยนต์ และบริษัทผู้ผลิตรถยนต์ นำผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯ ไปส่งออกยังต่างประเทศในรูปของรถยนต์สำเร็จรูป

บริษัทฯ ได้รับความไว้วางใจให้ผลิตหนังสำหรับเบาะที่นั่งรถยนต์และอุปกรณ์ตกแต่งภายในรถยนต์ที่ใช้หนัง ได้แก่ พวงมาลัย กระปุกเกียร์ เป็นต้น สำหรับรถยนต์กว่า 30 รุ่น ทั้งในและต่างประเทศโดยมีรถยนต์รุ่นปัจจุบันในตลาด ดังต่อไปนี้

## นโยบายราคา

การตั้งราคานี้ บริษัทฯ จะตั้งราคาจากต้นทุนแล้วบวกส่วนเพิ่ม (Cost Plus Margin) ซึ่งจะคำนึงถึงปริมาณการสั่งซื้อ ความสัมพันธ์ทางธุรกิจกับลูกค้าแต่ละราย และการแข่งขันของอุตสาหกรรม รวมทั้งราคาตลาดที่กำหนดโดยของบริษัทผู้ผลิตรถยนต์ โดยบริษัทฯ จะเสนอราคาให้แก่บริษัทผู้ผลิตรถยนต์ (ซึ่งบริษัทฯ อาจจะเสนอราคาสูงหรือต่ำกว่าราคาตลาดที่กำหนดโดยของบริษัทผู้ผลิตรถยนต์ก็ได้) เพื่อแข่งขันกับผู้ที่เป็นผู้ผลิตหนังแท้สำหรับรถยนต์โดยอ้อม (2<sup>nd</sup> Tier OEM) รายอื่นๆ ปัจจุบันมีผู้ผลิตหนังแท้ทั้งหมดในประเทศไทยมีจำนวน 2 - 3 ราย ทั้งนี้ การที่ผู้ผลิตหนังแท้สำหรับรถยนต์โดยอ้อมจะสามารถเข้าร่วมเสนอราคาให้แก่บริษัทผู้ผลิตรถยนต์ได้นั้น บริษัทผู้ผลิตรถยนต์จะต้องเข้ามาตรวจสอบระบบการทำงาน กระบวนการผลิต คุณภาพผลิตภัณฑ์และบริการของผู้ผลิตเสียก่อน เพื่อยืนยันความพร้อมในการที่จะเป็นผู้ผลิตสำหรับรถยนต์ในแต่ละรุ่น อย่างไรก็ตาม เมื่อบริษัทฯ ได้รับเลือกให้เป็นผู้ผลิตหนังแท้สำหรับรถยนต์โดยอ้อมของบริษัทผู้ผลิตรถยนต์แล้ว ผู้ที่สั่งซื้อสินค้าจากบริษัท คือ ผู้ผลิตเบาะนั่งและชิ้นส่วนสำหรับรถยนต์โดยตรงของผู้ผลิตรถยนต์ (1<sup>st</sup> Tier OEM) มิใช่ตัวของบริษัทผู้ผลิตรถยนต์เอง

## การจำหน่ายและช่องทางการจำหน่าย

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

## การจัดหาผลิตภัณฑ์หรือบริการ

### ลักษณะการจัดให้ได้มาซึ่งผลิตภัณฑ์และบริการ

#### **1. การผลิตและบริการ**

ณ 31 ธันวาคม 2556 บริษัทฯ มีโรงงานจำนวน 7 โรงงาน 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	4,500	เจ้าของ
2. โรงงานแห่งที่ 2 (สำหรับบริการทำสีหนัง)	678 ซ. ที.เจ.ซี ถ.สุขุมวิท ต.บางปูใหม่ อ. เมือง จ.สมุทรปราการ 10280	4,800	เจ้าของ
3. โรงงานแห่งที่ 3 (สำหรับสายการผลิตที่ 3 : Finishing)	999 ซ. ที.เจ.ซี ถ.สุขุมวิท ต.บางปูใหม่ อ. เมือง จ.สมุทรปราการ 10280	8,160	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	8,940	เจ้าของ
5. โรงงานแห่งที่ 5 (สายการผลิตงานพวงมาลัย)	55/5 ซ. ที.เจ.ซี ถ.สุขุมวิท ต.บางปูใหม่ อ. เมือง จ.สมุทรปราการ 10280	1,525	เจ้าของ
6. โรงงานแห่งที่ 6 (สำหรับสายการผลิตที่ 1: ฟอก และ ซ้อม หนัง)	1111 ซ. ที.เจ.ซี ถ.สุขุมวิท ต.บางปูใหม่ อ. เมือง จ.สมุทรปราการ 10280	15,000	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	16,000	เจ้าของ
รวม		58,925	

หมายเหตุ รายละเอียด มูลค่าทางบัญชี และภาระผูกพัน สามารถดูได้ในหัวข้อที่ 4 ทรัพย์สินที่ใช้ในการประกอบ  
ธุรกิจ

## 2. กำลังการผลิต

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

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	22,617,960	18,195,924	34,082,453	13,732,687	89,870	129,848	97,723
อัตราการใช้กำลังผลิต	40%	30%	73%	70%	76%	77%	90%

ปัจจุบันบริษัทฯ ไม่มีการหยุดสายการผลิตเพื่อซ่อมบำรุงเครื่องจักรประจำปี (Shut Down period) โดย  
บริษัทฯ ยังดำเนินการตามนโยบายการจัดทำระบบการซ่อมบำรุงรักษาเครื่องจักรเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance)  
ทั้งเครื่องจักรเก่า และเครื่องจักรใหม่ตามตารางการซ่อมบำรุงอย่างต่อเนื่อง เพื่อให้เครื่องจักรมีสภาพพร้อมใช้งาน ทั้งนี้  
บริษัทฯ ยังไม่เคยประสบปัญหาเครื่องจักรขัดข้อง ทำให้ต้องหยุดการผลิตเป็นเวลานาน

### 3. นโยบายการผลิต

บริษัทฯ มีความมุ่งมั่น และเจตนาที่ว่าจะเสนอผลิตภัณฑ์หนึ่งแท่งที่มีคุณภาพสูงให้แก่ลูกค้า จึงพิถีพิถันในทุกๆขั้นตอนการผลิต โดยเริ่มตั้งแต่ ขั้นตอนการคัดสรรวัตถุดิบที่มีคุณภาพ บริษัทฯ ยังมุ่งมั่นที่จะพัฒนาและรักษาคุณภาพของผลิตภัณฑ์ให้ตรงตามมาตรฐานผลิตภัณฑ์ของลูกค้า ซึ่งในแต่ละขั้นตอนการผลิต จะถูกควบคุม, ตรวจสอบ และทดสอบโดยบุคลากรผู้เชี่ยวชาญ และมีความชำนาญเฉพาะด้านต่างๆ เพื่อให้ได้ผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพ ตรงตามความต้องการของลูกค้า และลดความสูญเสียต่างๆ ที่สามารถเกิดขึ้นในทุกๆ ขั้นตอนการผลิตให้เกิดขึ้นน้อยที่สุด

ซึ่งทุกขั้นตอนการผลิต บริษัทฯ มุ่งเน้นความเป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม และชุมชน ตลอดจนถึงการส่งมอบผลิตภัณฑ์ที่ตรงเวลา ทั้งนี้ การดำเนินงานในปี 2556 ทางบริษัทฯ ได้คำชม และรางวัลด้านต่างๆ จากลูกค้า ซึ่งเป็นเครื่องยืนยันถึงความสำเร็จ และความมุ่งมั่นที่จะพัฒนาต่อไป อย่างต่อเนื่อง อาทิ เช่น

- QUALITY CONTROL CYCLE “ THE SECOND RUNNER UP “
- TPS FINAL PRESENTATION “ CERTIFICATE “
- QA IMPROVEMENT ACTIVITY “ CERTIFICATE “

### 4. ขั้นตอนการผลิต

ขั้นตอนการผลิตหลัก สามารถจำแนกเป็น 5 ขั้นตอน ดังนี้

1. ขั้นตอนการผลิต การฟอกหนังสัตว์
2. ขั้นตอนการผลิต การย้อมสีพื้น
3. ขั้นตอนการผลิต การฟั่นสี- ลายหนัง
4. ขั้นตอนการผลิต การตัดชิ้นงาน
5. ขั้นตอนการผลิต การเย็บ

## รูปภาพ แสดงลักษณะขั้นตอนการ ฟอกหนังสัตว์



### ตาราง แสดงรายละเอียดขั้นตอนการฟอกหนังสัตว์

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

## 2. รูปภาพ แสดงลักษณะขั้นตอนการย้อมสีพื้น



ตาราง แสดงรายละเอียดขั้นตอนการ ย้อมสีพื้น

การรีดน้ำ Sammying process	ขั้นตอนการรีดเอาน้ำออกจากหนังเขียว เพื่อให้หนังไม่แห้งและเปียกจนเกินไป Squeezing out water from wet blue by feeding through a compression roller to achieve proper moisture content.
การเฉียเต้ Shaving process	ขั้นตอนการขัดเอาหนังส่วนที่ออกจากหนังเขียว 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.
การจิ้งหนัง Toggling process	ขั้นตอนการจิ้งหนัง เพื่อให้หนังแห้งเรียบ และยืดออก (ลดการหงิกงอและพับของหนัง) Toggling stretches out the hides and removes moisture.
การแวคคัม Vacuuming process	ขั้นตอนการรีดหนัง เพื่อให้หนังแห้งเรียบ และยืดออก (ลดการหงิกงอและพับของหนัง) Vacuuming is process to ironing and removes moisture out of the hides.
การเฉียผิว Buffing process	ขั้นตอนการขัดผิวของหนังให้มีความเรียบเสมอกันทั่วทั้งผืน และลบรอยตำหนิต่างๆของหนัง This operation is carried out to remove various natural marks from the grain side, scars, bites brands, etc.
การปั่นหนัง Soft milling process	ขั้นตอนการปั่นให้หนังมีความนุ่ม และกำจัดฝุ่นต่างๆ ที่ติดอยู่บนตัวหนัง Tumbling process to soften and relax the fiber structure of the hide.
การตุนหนัง Crust staking process	ขั้นตอนการตุนให้หนังมีความนุ่มเพิ่มขึ้น และหนังจะมีความแบน (หนังไม่ฟู) A massaging like process which adds softness and uniformity to the hide.
หนังพื้นรอฟันสี Crust	หนังพื้น คือหนังที่ผ่านการฟอก และย้อมสีพื้นหนัง เพื่อรอนำเข้าสู่ขั้นตอนการ ฟันสี The leather which has been proceed tanning and re-tanning, in order to go to finishing process



### 3. รูปภาพ แสดงลักษณะขั้นตอนการฟ้นสี - ลายหนัง



#### ตาราง แสดงรายละเอียดขั้นตอนการ ฟ้นสี- ลายหนัง

การตุนหนัง Crust staking process	ขั้นตอนการตุนให้หนังมีความนิ่มเพิ่มขึ้น และหนังจะมีความแบน (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 เพื่อกลบตำหนิต่างๆบนตัวหนัง Coating pigment on grain surface to reduce the marks.
การฟ้นสีหนัง Spray process	ขั้นตอนการฟ้นสีที่ตัวหนัง เพื่อให้ได้สีตามความต้องการ Spray color pigment on surface grain.
การอัดลาย Emboss process	ขั้นตอนอัดลายลงบนหนังผืนสำเร็จรูป To emboss on the finishing leather.
การพ่นเงา Top coat process	ขั้นตอนการพ่นเงาลงบนหนังผืนสำเร็จรูป Spray the top coat on the finishing leather.
การตรวจสอบ Visual inspection	ขั้นตอนการตรวจสอบตำหนิต่างๆของตัวหนัง 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	หนังทำสำเร็จ เพื่อรอนำเข้าสู่ขั้นตอนการบรรจุขายเป็นหนังผืน หรือตัดขายเป็นชิ้นงาน Completely finishing leather for packing and sale out by whole or cut piece condition

#### 4. รูปภาพ แสดงลักษณะขั้นตอนการ ตัดชิ้นงานสำเร็จรูป



ตาราง แสดงรายละเอียดขั้นตอนการ ตัดชิ้นงานสำเร็จรูป

การวาด Draw process	ขั้นตอนการวาดแบบตามรูปร่างที่กำหนดไว้บนกระดาษ ให้ได้ชิ้นงานตามรูปแบบที่ต้องการ Drawing pattern with limit zone as per required lay out
การปั๊มหนัง Press cut process	ขั้นตอนการปั๊มแบบกด โดยใช้มีดตัดหนังให้ขาด ตามรูปร่างและขนาดตามที่ลูกค้ากำหนด Hydraulic press cut by pattern design tooling
การเจาะรู Perforate process	ขั้นตอนการเจาะรู เพื่อทำลวดลายต่างๆ บนชิ้นงานหนัง ตามแบบที่ลูกค้าต้องการ Make the desire stripes pattern on the leather by perforating method
การปั๊มโลโก้ Press logo process	ขั้นตอนการปั๊มโลโก้ เพื่อทำลวดลายต่างๆ บนชิ้นงานหนัง ตามแบบที่ลูกค้าต้องการ Make the desire logos pattern on the leather by pressing method
การทำความสะอาด Cleaning process	ขั้นตอนการทำความสะอาดชิ้นงาน เพื่อกำจัดคราบสกปรก คราบดินสอพินหรือฝุ่นหนัง Clean the surface of the leather to eliminate dust and dirty slough
การจัดคั่น Grouping process	ขั้นตอนการจัดคั่น เพื่อรวบรวมชิ้นงานให้ครบจำนวนตามที่ระบุ ข้างกล่อง Group the cut pieces of the leather to meet the inquiry quantity
การตรวจสอบขั้นสุดท้าย Final inspection process	ขั้นตอนการ ตรวจสอบ เพื่อตรวจจับข้อบกพร่อง และคัดแยกของเสียไม่ให้ส่งถึงลูกค้า Inspect the products and sort out the defective, not escape to customer
การบรรจุ Packing process	ขั้นตอนการบรรจุชิ้นงานลงภาชนะ ใช้จัดเก็บ และป้องกันสินค้าเสียหายจากการจัดส่งสินค้า Put the leather into the standard packaging and ready for delivery
ชิ้นงานตัดสำเร็จรูป Leather cut part	ชิ้นงานตัดสำเร็จรูป พร้อมส่งลูกค้า The leather which completed cutting put inside the package

## 5. รูปภาพ แสดงลักษณะขั้นตอนการ เย็บชิ้นงาน เบาะรถยนต์



### ตาราง แสดงรายละเอียดขั้นตอนการ เย็บชิ้นงานเบาะรถยนต์

การตรวจสอบรับเข้า Incoming process	ขั้นตอนการตรวจสอบรับเข้าวัตถุดิบ สำหรับงานเย็บก่อนจะนำเข้าสู่ขั้นตอนการผลิตต่อไป Inspect the incoming raw material prior to further production process
การตัดวัตถุดิบ Cutting process	ขั้นตอนการตัดวัตถุดิบ ประเภทฟองน้ำ, พีวีซี, ผ้าต่างๆ 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 เป็นการนำชิ้นงานต่างๆ มาเย็บรวมกัน ตามมาตรฐานการผลิตของลูกค้า The cut parts sewing assembly together based on customer standard
การตรวจสอบ Inspection process	ขั้นตอนการตรวจสอบงานเย็บ เพื่อตรวจจับข้อบกพร่อง และคัดแยกของเสียไม่ให้ส่งถึงลูกค้า Inspect the products and sort out the defective, not escape to customer
การบรรจุ Packing process	ขั้นตอนการบรรจุชิ้นงานลงภาชนะ ใช้จัดเก็บ และป้องกันสินค้าเสียหายจากการจัดส่งสินค้า 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

## การจัดหาวัตถุดิบหรือผลิตภัณฑ์เพื่อจำหน่าย

วัตถุดิบสำคัญที่ใช้ในการผลิต คือ หนังสั้ว และสารเคมีสำหรับฟอกย้อม บริษัทฯ พิจารณาจากคุณภาพ ราคา และความตรงต่อเวลาในการส่งมอบเป็นหลัก โดยมีการสั่งซื้อวัตถุดิบจากในและต่างประเทศดังนี้

### มูลค่าและสัดส่วนการสั่งซื้อวัตถุดิบปี 2552 ถึง 2556

(หน่วย : ล้านบาท)

วัตถุดิบ	ปี 2552		ปี 2553		ปี 2554		ปี 2555		ปี 2556	
	มูลค่า	ร้อยละ	มูลค่า	ร้อยละ	มูลค่า	ร้อยละ	มูลค่า	ร้อยละ	มูลค่า	ร้อยละ
หนังสั้ว	348.62	59%	651.08	70%	617.06	66%	412.71	54%	434.15	63%
สารเคมี	238.78	41%	285.00	30%	315.62	34%	344.99	46%	255.70	37%
รวม	587.40	100%	936.08	100%	932.68	100%	757.70	100%	689.85	100%

### มูลค่าสัดส่วนการซื้อวัตถุดิบจากในและต่างประเทศ ปี 2552 ถึงปี 2556

(หน่วย : ล้านบาท)

วัตถุดิบ	ปี 2552		ปี 2553		ปี 2554		ปี 2555		ปี 2556	
	มูลค่า	ร้อยละ	มูลค่า	ร้อยละ	มูลค่า	ร้อยละ	มูลค่า	ร้อยละ	มูลค่า	ร้อยละ
ในประเทศ	38.04	24%	57.68	17%	25.43	13%	82.20	11%	83.24	12%
ต่างประเทศ	49.36	76%	78.40	83%	07.25	87%	676.10	89%	606.61	88%
รวม	87.40	100%	36.08	100%	32.68	100%	758.30	100%	89.85	100%

## หนังสั้ว

บริษัทฯ จัดหาหนังสั้ว ได้แก่ หนังสั้วหรือหนังกระป๋องดิบที่ผ่านกระบวนการแปรรูปโดยการหมักเกลือ หรือดองเกลือเพื่อให้เป็นหนังเค็ม โดยสามารถจัดหาจากผู้ค้าทั้งภายในประเทศและจากต่างประเทศทั้งนี้ บริษัทฯ จะซื้อหนังสั้วที่มีคุณภาพโดยตรงจากผู้ค้าทั้งในและต่างประเทศ ซึ่งจะเป็นผู้ผลิตหนังเค็มที่มีโรงงานฆ่าสัตว์เอง หรือเป็นโรงงานที่ผลิตหนังเค็มจากการซื้อหนังดิบแล้วนำมาหมักเกลือหรือดองเกลือ โดยการซื้อจากต่างประเทศ ได้แก่ เยอรมนี อเมริกากลาง ออสเตรเลีย ยุโรป สำหรับระยะเวลาในการสั่งซื้อวัตถุดิบหนังเค็มจากผู้ค้าในประเทศประมาณ 7 วัน และจากต่างประเทศประมาณ 45 - 60 วัน

## สารเคมี

บริษัทฯ จัดหาสารเคมีสำหรับฟอกย้อม จากผู้จัดหาผลิตภัณฑ์ในประเทศและต่างประเทศ โดยการซื้อจากต่างประเทศ ได้แก่ สิงคโปร์ ฝรั่งเศส เยอรมนี เติชเชิลกลาง ซึ่งมีระยะเวลาในการสั่งซื้อวัตถุดิบสารเคมีจากผู้ผลิตในประเทศประมาณ 15-30 วัน และจากต่างประเทศประมาณ 30-45 วัน และบริษัทฯ มีนโยบายในการเก็บสต็อกสารเคมีเป็นระยะเวลาประมาณ 90 วัน

## สภาพปัญหาเกี่ยวกับวัตถุดิบ

ที่ผ่านมา บริษัทฯ ไม่เคยประสบปัญหาขาดแคลนหนังสัตว์และสารเคมีสำหรับการฟอกซึ่งเป็นวัตถุดิบที่สำคัญ เนื่องจากบริษัทฯ มีนโยบายจัดซื้อวัตถุดิบจากผู้จัดหาวัตถุดิบหลายราย ที่ได้คุณภาพและมีการติดต่อทางธุรกิจเป็นระยะเวลานาน โดยจะมีการประเมินผู้จัดหาวัตถุดิบทุกเดือน ในด้านคุณภาพวัตถุดิบ ปริมาณในการจัดส่ง ตลอดจนระยะเวลาในการนำส่ง จนเป็นที่มั่นใจว่าบริษัทฯ จะมีปริมาณวัตถุดิบเพียงพอไม่ส่งผลกระทบต่อแผนการผลิตของบริษัทฯ และจากการที่บริษัทฯ เป็นผู้ผลิตผลิตภัณฑ์รายใหญ่และดำเนินธุรกิจต่อเนื่องมาเป็นระยะเวลานาน และมีความสัมพันธ์อันดีกับผู้จัดหาวัตถุดิบทุกราย ทำให้สามารถจัดหาวัตถุดิบที่มีมาตรฐานมาใช้ในการผลิตได้อย่างเพียงพอในราคาต้นทุนที่สมเหตุผล นอกจากนี้ บริษัทฯ ยังได้แสวงหาแหล่งวัตถุดิบสำรองกระจายไปทั่วประเทศและทั่วโลก ทุกภูมิภาคเพื่อป้องกันการขาดแคลนวัตถุดิบในอนาคต อย่างไรก็ตาม วัตถุดิบหนังโคและหนังกระบืออาจมีความเสี่ยงจากการเน่าและเสียหายได้ง่ายหากมีการเก็บสต็อกวัตถุดิบนานเกินไป บริษัทฯ จึงต้องบริหารจัดการเก็บวัตถุดิบหนังเค็มก่อนเข้าสู่กระบวนการผลิตให้ไม่เกินระยะเวลา 7 วัน

ทั้งนี้ ในระยะ 7 ปีที่ผ่านมา บริษัทฯ ไม่มีการสั่งซื้อวัตถุดิบจากผู้ผลิตหรือจัดจำหน่ายรายใดรายหนึ่งเกินกว่าร้อยละ 30 ของยอดซื้อวัตถุดิบรวม เนื่องจากมีนโยบายที่จะกระจายการซื้อวัตถุดิบจากผู้ผลิตหรือจัดจำหน่ายหลายราย เพื่อลดการพึ่งพาวัตถุดิบจากผู้ผลิตหรือจำหน่ายรายใดรายหนึ่ง

## ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม

ขั้นตอนการฟอกหนังจะมีวัสดุเหลือใช้ ได้แก่ เศษหนังเค็มที่ผ่านกระบวนการฟอก ที่เรียกว่า “หนังขาว” ซึ่งเป็นผลิตภัณฑ์พลอยได้ (By Product) โดยสามารถขายต่อเพื่อเป็นวัตถุดิบให้แก่ผู้ผลิตอาหารและของเล่นสุนัขต่อไป จึงไม่มีผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม อย่างไรก็ตาม ในขั้นตอนการฟอกหนังจะก่อให้เกิดน้ำเสีย โดยน้ำเสียที่เกิดจากขั้นตอนการผลิตจะได้รับการบำบัดโดยผ่านระบบบำบัดน้ำเสียก่อนปล่อยทิ้ง ทั้งนี้ ระบบบำบัดน้ำเสียจะเป็นบ่อบำบัดน้ำเสียส่วนกลางในเขตอุตสาหกรรมฟอกหนังและระบบบำบัดน้ำเสียในโรงงาน ซึ่งโรงงานฟอกหนังสัตว์ของบริษัทฯ ตั้งอยู่โดยหากใครเมี่ยมที่เหลือจากกระบวนการบำบัดจะถูกแยกออก และนำไปฝังกลบที่ศูนย์ควบคุมมลพิษโดยบริษัทฯ จะเสียค่าใช้จ่ายในการบำบัดน้ำเสียให้แก่สมาคมเขตอุตสาหกรรมฟอกหนังในอัตรา 0.40 บาทต่อหนังดิบ 1 กิโลกรัม

อย่างไรก็ตาม สำหรับขั้นตอนการผลิตในส่วนของการตัดแต่งหนังจะเกิดวัสดุเหลือใช้ ได้แก่ เศษหนังที่ผ่านกระบวนการฟอกและซ่อมสี โดยเศษหนังที่ฟอกและซ่อมแล้วนั้น บริษัทฯ นำไปขายต่อให้แก่ผู้ประกอบการรายเล็กอื่นๆ ที่สามารถนำเศษหนังไปใช้ประโยชน์ได้ต่อไป อาทิ การนำไปตัดเป็นเส้นเพื่อการจักสาน เป็นต้น และในกรณีที่ยังมีเศษวัสดุเหลือใช้อยู่ บริษัทฯ จะจ้างบริษัทฯ ภายนอกเพื่อนำไปทำลายตามกรรมวิธีที่ไม่กระทบต่อสิ่งแวดล้อม

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

### 3. ปัจจัยความเสี่ยงที่สำคัญ

#### ➤ ความเสี่ยงด้านรายได้

##### ❖ โครงสร้างของรายได้

รายได้หลักของบริษัทฯเกิดจากการผลิตและการขายผลิตภัณฑ์หนังแท้สำหรับรถยนต์ ซึ่งไม่ใช่แค่สำหรับเบาะรถยนต์เท่านั้น แต่รวมไปถึงพวงมาลัย กระปุกเกียร์ และเบาะผ้า ขึ้นตอนที่จะได้มาของธุรกิจคือการประกวดราคาแข่งขันกับคู่แข่ง โดยบริษัทฯจะเสนอราคาให้โดยตรงไปยังบริษัทผู้ผลิตรถยนต์สำหรับรถยนต์เป็นรุ่นๆไป โดยจะไม่มีการทำสัญญาว่าจ้างให้เป็นผู้ส่งมอบเพียงรายเดียว เนื่องจากเป็นนโยบายของผู้ผลิตรถยนต์ที่ต้องการได้รับข้อเสนอที่ดีที่สุดสำหรับรถยนต์ในแต่ละรุ่น และไม่ต้องการผูกขาดการซื้อจากผู้ส่งมอบเพียงรายเดียวสำหรับรถยนต์ทุกรุ่น อย่างไรก็ตาม เมื่อบริษัทฯได้รับหนังสือแต่งตั้งให้เป็นผู้ส่งมอบในรถยนต์รุ่นใดรุ่นหนึ่งแล้ว ทางผู้ผลิตรถยนต์จะออกจดหมายยืนยันการสั่งซื้อและอนุมัติให้บริษัทฯส่งมอบสินค้าให้สำหรับรถยนต์รุ่นนั้นๆตลอดช่วงเวลาการผลิตรถยนต์ ซึ่งโดยปกติจะอยู่ในช่วง 4-8 ปี

สัดส่วนหลักของรายได้มาจากการขายเพื่อผลิตในประเทศ แต่บางส่วนของรถยนต์ที่ผลิตในประเทศ โดยใช้หนังแท้ของบริษัทฯนี้จะทำการส่งออกโดยผู้ผลิตรถยนต์ในรูปของรถยนต์สำเร็จรูป เนื่องจากรายรับของบริษัทฯขึ้นอยู่กับอุตสาหกรรมรถยนต์ ดังนั้นบริษัทฯจะได้รับผลกระทบอย่างมาก หากอุตสาหกรรมรถยนต์ตกต่ำ บริษัทฯ จึงมีนโยบายกระจายความเสี่ยงโดยการเพิ่มสัดส่วนรายได้ที่มีใช้อุตสาหกรรมยานยนต์ เช่นรายได้จากการรับจ้างทำหนังรองเท้า และหนังเฟอร์นิเจอร์ เพื่อลดการพึ่งพาอุตสาหกรรมรถยนต์เพียงอย่างเดียว

(ล้านบาท)

รายได้จากการประกอบธุรกิจ	ปี 2556		ปี 2555	
	รายได้	%	รายได้	%
รายได้จากอุตสาหกรรมยานยนต์	1,369	76%	1,570	82%
รายได้ที่มีใช้อุตสาหกรรมยานยนต์	419	23%	321	17%
รายได้อื่น	9	1%	25	1%
รวม	1,797	100%	1,916	100%

ปี 2556 บริษัทมีรายได้จากอุตสาหกรรมยานยนต์ ปรับตัวลดลง 201 ล้านบาท จากปี 2555 ปรับตัวลดลงร้อยละ 13 ในขณะที่รายได้ที่มีใช้อุตสาหกรรมยานยนต์ปรับตัวสูงขึ้น 98 ล้านบาท จากปี 2555 ปรับเพิ่มขึ้นร้อยละ 31 ซึ่งสอดคล้องกับนโยบายของบริษัทฯ

##### ❖ การแข่งขันทางธุรกิจ

สถานการณ์การแข่งขันภายในประเทศของผลิตภัณฑ์หนังแท้ สำหรับรถยนต์ยังไม่ถือว่าหนักมากนัก เนื่องจากความต้องการด้านคุณภาพที่เข้มงวดจากบริษัทผู้ผลิตรถยนต์ บริษัทใดก็ตามที่ต้องการจะได้รับการอนุมัติอยู่ในรายชื่อผู้ส่งมอบนั้น จะต้องสามารถผลิตสินค้าที่เป็นไปตามความต้องการที่ระบุอยู่ในข้อกำหนดของผู้ผลิตรถยนต์ และมีผู้ส่งมอบภายในประเทศไม่ก็รายที่ทำธุรกิจนี้ในปัจจุบัน

แม้ว่าปัจจุบันมาตรการการกีดกันทางการค้าจะลดลง ซึ่งเป็นประโยชน์ให้กับผู้ผลิตรถยนต์ในการใช้วัตถุดิบจากต่างประเทศภายใต้นโยบายการจัดหาแหล่งวัตถุดิบจากทั่วโลก (Global Sourcing Policy) แต่ยังคงเป็นการยากสำหรับผู้ผลิตหนึ่งแท็รายใหม่จากต่างประเทศที่จะเข้าสู่ธุรกิจนี้ เนื่องจากข้อกำหนดของภาครัฐในการจัดพื้นที่เฉพาะสำหรับอุตสาหกรรมฟอกหนัง และการใช้เวลานานในการพัฒนาและอนุมัติผู้ส่งมอบรายใหม่ และผลิตภัณฑ์ใหม่ อย่างไรก็ตาม ผลกระทบจากสิทธิประโยชน์ดังกล่าวยังคงมีผลต่อบริษัทฯ อยู่ไม่มากนักน้อยในอนาคต โดยจะต้องแข่งขันมากขึ้นไม่ว่าจะเกิดจากการลงทุนโดยตรงจากโรงงานฟอกหนังจากต่างประเทศหรือจากการนำเข้าโดยผู้ส่งมอบที่ได้รับการอนุมัติจากต่างประเทศ

#### ➤ ความเสี่ยงด้านการบริหารต้นทุน

ต้นทุนส่วนใหญ่มาจากหนังสัตว์ดิบและเคมี โดยมีสัดส่วนประมาณร้อยละ 70 ของต้นทุนทั้งหมด ซึ่งต้นทุนดังกล่าวจะเป็นไปตามภาวะความต้องการของตลาดโลก หรืออาจจะสามารถเปลี่ยนแปลงได้ด้วยเหตุผลพิเศษตามโอกาส ยกตัวอย่างเช่น การที่ราคาขึ้นจากปัญหาโรควัวบ้า นอกจากนี้ ราคาของหนังสัตว์ดิบยังสามารถเปลี่ยนแปลงตามการเปลี่ยนแปลงของราคาน้ำมันซึ่งจะส่งผลกระทบต่อต้นทุนค่าขนส่งที่อาจสูงขึ้น ผลลัพธ์ของปัจจัยต่างๆ ที่กล่าวมาแล้วนั้น บริษัทฯ จะต้องแบกรับต้นทุนการผลิตที่สูงขึ้น อย่างไรก็ตาม บริษัทฯ ยังคงที่จะสามารถเจรจาต่อรองราคากับผู้ผลิตรถยนต์ตามข้อเท็จจริงที่เป็นสาเหตุให้ราคาสูงขึ้น

#### ➤ ความเสี่ยงด้านทรัพยากรบุคคล

เนื่องจากหนังแท็เป็นผลิตภัณฑ์ที่มีลักษณะเฉพาะด้วยเป็นวัสดุธรรมชาติ ซึ่งต้องอาศัยบุคลากรที่มีความชำนาญในอุตสาหกรรมนี้อย่างจำกัด นอกจากนี้กระบวนการผลิตที่ปลายน้ำ เช่น การตัด และการเย็บยังต้องการบุคคลที่มีทักษะในการทำงานอย่างมากเพื่อที่จะสามารถผลิตสินค้าที่ประณีตได้ ดังนั้นจึงเป็นการยากสำหรับบริษัทฯ ที่จะรับรองว่าบุคลากรที่มีความชำนาญและมีประสบการณ์เหล่านั้นจะทำงานกับบริษัทฯ ตลอดไป

เพื่อที่จะครอบคลุมประเด็นข้างต้น ทางบริษัทฯ จึงมีการจัดการใน 3 แนวทาง ได้แก่ การนำเครื่องจักรและเครื่องมือมาอำนวยความสะดวกหรือทดแทนการทำงานด้วยคน ถัดมาคือการจัดฝึกอบรมอย่างต่อเนื่องเพื่อที่จะสร้างบุคลากรรุ่นใหม่มาทดแทน และสุดท้ายคือ การเสนอผลประโยชน์และสวัสดิการที่สมเหตุสมผล รวมไปถึงการให้แรงจูงใจสำหรับการทำงานเมื่อประสบความสำเร็จตามเป้าหมาย ทั้งนี้เพื่อที่จะจูงใจให้ทรัพยากรบุคคลที่มีคุณค่าเหล่านั้นอยู่กับบริษัทฯ

#### ➤ ความเสี่ยงทางการเงิน

##### ความเสี่ยงจากความผันผวนของอัตราแลกเปลี่ยน

บริษัทฯ มีการนำเข้าวัตถุดิบเช่นหนังดิบ และเคมีภัณฑ์ จากต่างประเทศเป็นหลัก ซึ่งส่วนใหญ่จะชำระเงินเป็นเงินเหรียญสหรัฐ ในขณะที่บริษัทฯ ก็มีการส่งออกซึ่งมีรายรับเป็นเงินเหรียญสหรัฐเช่นกัน บริษัทฯ มีนโยบายในการบริหารความเสี่ยงจากอัตราแลกเปลี่ยนโดยวิธีการบริหารความเสี่ยงแบบธรรมชาติ (Natural Hedge) โดยการนำเงินตราต่างประเทศที่ได้รับจากการส่งออกไปชำระค่าวัตถุดิบที่ต้องชำระเป็นเงินสกุลต่างประเทศ อีกทั้งบริษัทฯ ได้นำเครื่องมือทางการเงินมาใช้เช่น การซื้อเงินตราต่างประเทศล่วงหน้า (Forward contract) โดยพิจารณาตามความเหมาะสมของสถานการณ์ที่เกิดขึ้นในช่วงเวลาดังกล่าว โดยไม่มีนโยบายในการเก็งกำไรจากอัตราแลกเปลี่ยนแต่อย่างใด ทำให้บริษัทฯ สามารถบรรเทาความเสี่ยงอันเนื่องมาจากความผันผวนของอัตราแลกเปลี่ยนลงได้

#### 4. ทรัพย์สินที่ใช้ในการประกอบธุรกิจ

##### ลักษณะสำคัญของทรัพย์สินถาวรหลักที่ใช้ในการประกอบธุรกิจ

ตารางแสดงทรัพย์สินถาวรหลักที่ใช้ในการประกอบธุรกิจของบริษัทฯ ณ 31 ธันวาคม 2556

รายการ	มูลค่าสุทธิ ตามบัญชี (ล้านบาท)	ลักษณะกรรมสิทธิ์	ภาระผูกพัน
ที่ดิน <sup>/1</sup>	265.41	เจ้าของ	เป็นหลักประกันเงินกู้กับ
อาคารและส่วนปรับปรุงอาคาร	367.17	เจ้าของ	ธ.กรุงเทพฯ วงเงิน 523 ล้านบาท
เครื่องจักรและอุปกรณ์	405.56	เจ้าของ, เช่าซื้อ	ธ.ไอซีบีซีฯ วงเงิน 680 ล้านบาท ธ.ซีไอเอ็มบีฯ วงเงิน 480 ล้านบาท
เครื่องตกแต่ง ติดตั้ง และเครื่องใช้ สำนักงาน	46.85	เจ้าของ	-
ยานพาหนะ	5.96	เจ้าของ, เช่าซื้อ	-
โปรแกรมคอมพิวเตอร์	2.18	เจ้าของ	-
เครื่องจักรและอุปกรณ์อื่นระหว่างติดตั้ง	13.46	เจ้าของ	-
อาคารระหว่างก่อสร้าง	72.18	เจ้าของ	-
รวม	1,178.76		

หมายเหตุ <sup>/1</sup> รายละเอียดที่ดินเป็นดังนี้

รายละเอียดที่ดิน	วัตถุประสงค์ในการใช้งาน	มูลค่าสุทธิตามบัญชี (ล้านบาท)
1. นิคมอุตสาหกรรมฟอกหนัง 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.	ที่ตั้งของโรงงานแห่งที่ 1	31.80
2. ซ. ที.เจ.ซี อ.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)
7. นิคมอุตสาหกรรมบางปู กิโลเมตรที่ 36 จ. สมุทรปราการ - 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 2556 บริษัทฯ มีการลงทุนใน บริษัท อินเทอร์เน็ต กัฟเวอร์ จำกัด เป็นจำนวน 19,999,800 บาท คิดเป็น 99.99% ของทุนจดทะเบียน

## 5. ข้อพิพาททางกฎหมาย

บริษัทฯ เคยปรับโครงสร้างหนี้กับบรรษัทบริหารสินทรัพย์ไทย (บสท.) ในปี 2546 โดยมีมูลหนี้จำนวนประมาณ 735 ล้านบาท และการปรับโครงสร้างหนี้ดังกล่าวได้เสร็จสิ้นกระบวนการลงโดยบริษัทฯ ได้จ่ายเงินสดจำนวน 118 ล้านบาท และคิทรัพย์ (ที่ดิน) มูลค่าประมาณ 105 ล้านบาทเพื่อชำระหนี้ ซึ่งผลของการปรับโครงสร้างหนี้ดังกล่าวทำให้บริษัทฯ รับรู้กำไรจากการปรับโครงสร้างหนี้ในปี 2546 และไม่มียอดหนี้คงค้างกับทาง บสท. อีก ต่อมาในเดือนเมษายน 2550 บริษัทฯ ได้รับหนังสือจาก บสท. กล่าวหาว่าบริษัทฯ (ที่ดิน) ที่บริษัทฯ ชำระหนี้ มีสภาพและราคาแท้จริงไม่ถูกต้อง เป็นจริงตามที่นำเสนอต่อ บสท. ดังนั้นจึงขอ บอกเลิกสัญญาปรับโครงสร้างหนี้ดังกล่าวรวมทั้งสิทธิประโยชน์ที่บริษัทฯ ได้รับตามสัญญาฯ และบอกกล่าวให้บริษัทฯ ชำระหนี้ตามมูลหนี้เดิม ซึ่งการดำเนินการดังกล่าว บริษัทฯ เห็นว่าไม่ถูกต้อง จึงได้หารือกับที่ปรึกษากฎหมายเพื่อหาข้อยุติกับ บสท. โดยไม่เป็นการยอมรับว่าบริษัทฯ มีภาระหนี้ดังกล่าวตามกฎหมาย อย่างไรก็ดี บริษัทฯ ได้ตั้งสำรองเพื่อผลเสียหายที่อาจเกิดขึ้นจากการกล่าวหาดังกล่าวไว้เป็นจำนวน 105 ล้านบาท ซึ่งสำรองนี้เป็นการบันทึกไว้ในงบการเงินในแง่บัญชีเท่านั้น โดยที่บริษัทฯ ไม่ได้ยอมรับว่ามีหนี้สินทางกฎหมายใดๆ กับ บสท. อีก

ในเดือนกรกฎาคมและเดือนกันยายน 2552 บรรษัทบริหารสินทรัพย์ไทย (บสท.) ได้ยื่นคำฟ้องบริษัทฯ เป็นคดีล้มละลายต่อศาลล้มละลายกลางเพื่อขอให้ศาลมีคำสั่งพิทักษ์ทรัพย์เด็ดขาด และพิพากษาให้บริษัทฯ เป็นบุคคลล้มละลายโดยอ้างว่า บริษัทฯ เป็นผู้หนีสินล้มละลาย ซึ่งผู้บริหารและที่ปรึกษากฎหมายของบริษัทฯ เชื่อว่าบริษัทฯ จะไม่ได้รับผลเสียหายอย่างเป็นสาระสำคัญจากคดีความดังกล่าว บริษัทฯ ได้มอบหมายให้ ที่ปรึกษากฎหมายต่อสู้คดีดังกล่าวโดยคัดค้านข้ออ้างของ บสท. ว่าบริษัทฯ มีหนี้สินล้มละลายดังที่ บสท. กล่าวอ้าง นอกจากนี้ที่ปรึกษากฎหมายของบริษัทฯ ได้ลงประเด็นข้อต่อสู้ว่า สัญญาปรับโครงสร้างหนี้สมบูรณ์ และบริษัทฯ ได้ปฏิบัติตามเงื่อนไขของสัญญาปรับโครงสร้างหนี้ครบถ้วน หนี้ทั้งหมดจึงได้ระงับสิ้นไปแล้ว ต่อมาในเดือนพฤศจิกายน 2552 ศาลล้มละลายกลางได้มีคำพิพากษาให้ยกฟ้องในคดีดังกล่าวข้างต้น โดยศาลวินิจฉัยว่ามูลหนี้ที่นำมาฟ้องนั้นเป็นมูลหนี้ตามสัญญาปรับโครงสร้างหนี้ที่บริษัทฯ ได้เคยปรับโครงสร้างหนี้กับ บสท. และบริษัทฯ หลุดพ้นจากหนี้ตามข้อกำหนดที่ระบุในสัญญาปรับโครงสร้างหนี้แล้ว อย่างไรก็ดีตามในเดือนธันวาคม 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	: <a href="http://www.interhides.com">http://www.interhides.com</a>
โทรศัพท์	: 0-2 323-2754-5, 0-2709-5512-4, 0-2709-6288-9, 0-2710-6244-5
โทรสาร	: 0-2709-5516, 0-2323-2749
ทุนจดทะเบียน	: หุ้นสามัญ 419,999,076 หุ้น มูลค่าหุ้นละ 1 บาท
ทุนเรียกชำระแล้ว	: หุ้นสามัญ 419,998,782 หุ้น มูลค่าหุ้นละ 1 บาท
บุคคลอ้างอิงอื่น	1 ผู้สอบบัญชี บริษัท สำนักงาน เอ็นส์ แอนด์ ยัง จำกัด ชั้น 33 อาคารเลคซ์ดา 193/136-137 ถนนรัชดาภิเษกตัดใหม่ โทรศัพท์ : (662) 264-0777, (662) 661-9190 โทรสาร : (662) 264-0789, (662) 661-9192 2 นายทะเบียนหลักทรัพย์ บริษัท ศูนย์รับฝากหลักทรัพย์ (ประเทศไทย) จำกัด 62 ถนนรัชดาภิเษก แขวงคลองเตย เขตคลองเตย กรุงเทพฯ 10110 โทรศัพท์ : (662) 229-2800 โทรสาร : (662) 359-1259

### ข้อมูลบริษัทย่อย

ชื่อบริษัท	: บริษัทอินเตอร์ซีท คัฟเวอร์ จำกัด
ชื่อภาษาอังกฤษ	: Interseat Cover Co.,Ltd.
ลักษณะการประกอบธุรกิจ	: ผลิตและจำหน่ายชุดหุ้มเบาะรถยนต์ หุ้มพวงมาลัย และหุ้มเกียร์
ที่ตั้ง	: 999 หมู่ 2 ซอย ที.เจ.ซี. ถนนสุขุมวิท ตำบลบางปูใหม่ อำเภอเมืองสมุทรปราการ จังหวัดสมุทรปราการ 10280
เลขทะเบียนบริษัท	: 0115554009416
โทรศัพท์	: 0-2323-2754-5, 0-2709-5512-4
โทรสาร	: 0-2709-5516, 0-2323-2749
ทุนจดทะเบียน	: หุ้นสามัญ 200,000 หุ้น มูลค่าหุ้นละ 100 บาท
ทุนชำระแล้ว	: หุ้นสามัญ 200,000 หุ้น มูลค่าหุ้นละ 100 บาท
จำนวนหุ้นที่ถือครอง	: 199,998 หุ้น
สิทธิประโยชน์ทางภาษี	: ได้รับสิทธิยกเว้นภาษีเงินได้นิติบุคคลเป็นระยะเวลา 8 ปี จากสำนักงานคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน (BOI)