

1. นโยบายและภาพรวมการประกอบธุรกิจ

ประวัติความเป็นมา

บริษัทฯ ก่อตั้งขึ้นเพื่อประกอบธุรกิจอุตสาหกรรมฟอกหนัง ณ จังหวัดสมุทรปราการ เมื่อวันที่ 25 กันยายน 2535 (เดิมชื่อ “บริษัท อินเตอร์-ไฮด์ เลเธอร์ จำกัด”) ด้วยทุนจดทะเบียนเริ่มแรก 5 ล้านบาท โดยนายอานาจ ดำรงสกุล วงษ์ และนางสาวสุติมา บุญโชค 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 กลุ่มของนายอานาจ ดำรงสกุลวงษ์ 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 นายอานาจ ดำรงสกุลวงษ์ ได้ซื้อหุ้นจากกลุ่ม Sumitomo จำนวน 60,000,000 หุ้น คิดเป็นร้อยละ 20.00 ของทุนจดทะเบียนที่ชำระแล้ว ภายหลังการซื้อหุ้นจากกลุ่ม Sumitomo ทำให้กลุ่มของนายอานาจ ดำรงสกุลวงษ์ 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

ปัจจุบันบริษัทฯ มีทุนจดทะเบียนจำนวน 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 เป็นผู้ผลิตและจำหน่ายหนังผืนที่ตัดและเย็บขึ้นรูป (Trim Cover) และหนังที่ตัดและร้อยเป็นพวงมาลัยและกระดูกเกียร์ (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

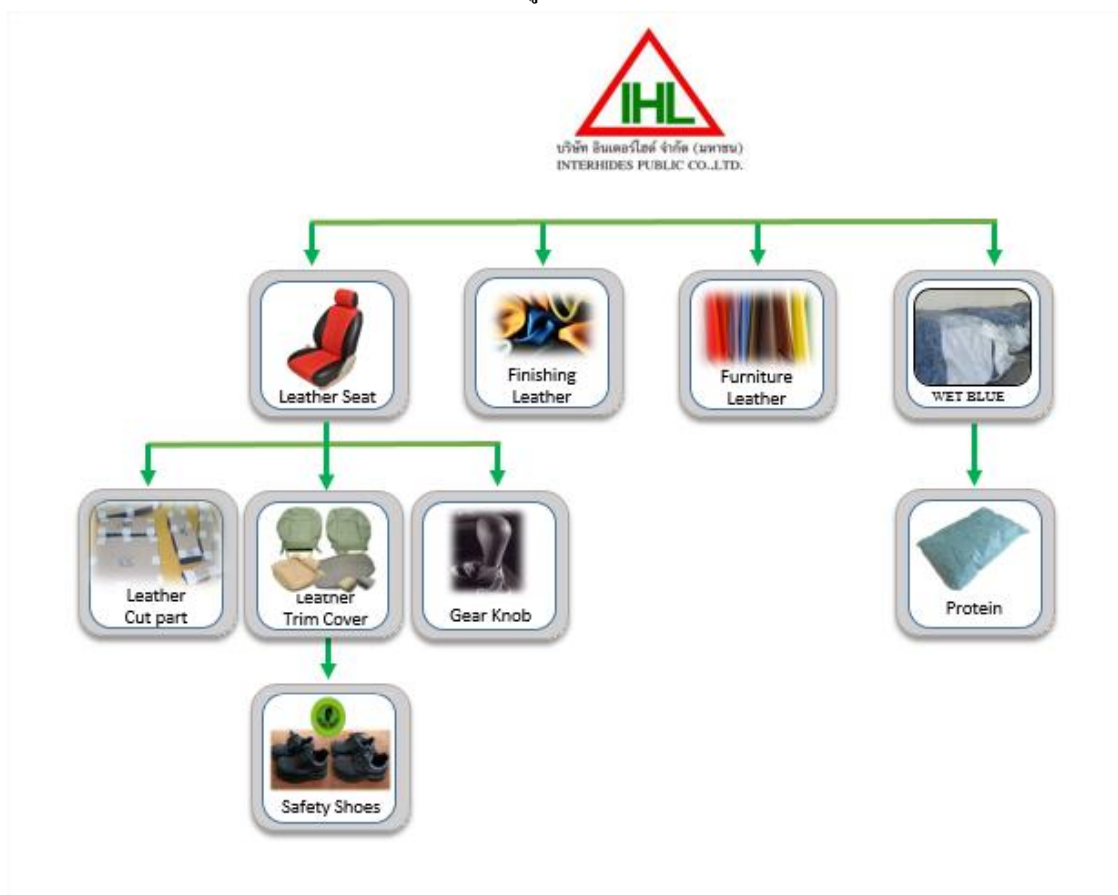
3. เป้าหมายการดำเนินธุรกิจ

- บริษัทฯ ตั้งเป้าหมายให้มียอดขายและกำไรเติบโตอย่างต่อเนื่อง โดยเน้นการขยายตัวในอุตสาหกรรมยานยนต์ การลดต้นทุนการผลิต ด้วยการลดส่วนสูญเสียในกระบวนการผลิตด้วยความชำนาญและการเรียนรู้จากการทำงาน พร้อมทั้งการนำระบบ KPI (Key Performance Indicator) มาใช้ และจากประหยัดโดยขนาด (Economy of Scale) ในการสั่งซื้อวัตถุดิบในปริมาณมาก จึงทำให้บริษัทฯ สามารถลดต้นทุนวัตถุดิบได้ รวมทั้งการปรับปรุงประสิทธิภาพของทรัพยากรบุคคลเพื่อเพิ่มมูลค่าในงาน ด้วยการสร้างกระบวนการผลิตและบริการให้มีคุณภาพและต้นทุนลดลง

- เพิ่มการวิจัยและพัฒนาด้านวิศวกรรมเบาะหนังรถยนต์และอุปกรณ์ตกแต่งภายในรถยนต์ที่ใช้หนังเป็นส่วนประกอบ รวมไปถึงการนำวัสดุดิบเหลือใช้ที่ได้จากการทำเบาะหนังและวัสดุเหลือใช้จากกระบวนการผลิตมาพัฒนาเป็นสินค้าใหม่ ๆ เพื่อจะก้าวไปสู่ความเป็นผู้นำด้านวิศวกรรมการผลิตหนังของเอเชีย
- บริษัทฯ ต้องมีความสามารถตอบสนองและปฏิบัติตามความต้องการของลูกค้า ในรูปแบบของการพัฒนากระบวนการผลิตสินค้า รวมทั้งปัญหาด้านคุณภาพและการส่งมอบอย่างมีประสิทธิภาพ
- บริษัทฯ โดยพนักงานมีความร่วมมือกันในการประสานงานด้านการบริการและการจัดการเป็นอย่างดีและไปในทิศทางเดียวกันกับวิสัยทัศน์ที่ได้ตั้งไว้ มีการปฏิบัติให้ถูกต้องเพื่อความสำเร็จของภารกิจร่วมกัน
- มุ่งพัฒนาบุคลากรอย่างมีประสิทธิภาพและเป็นระบบ เพื่อตอบสนองระบบคุณภาพขององค์กรและสามารถบรรลุเป้าหมายการเจริญเติบโตขององค์กรในอนาคต

2. ลักษณะการประกอบธุรกิจ

บริษัทฯ ประกอบธุรกิจผลิตและจัดจำหน่ายหนังสำหรับเบาะรถยนต์ หนังหุ้มเบาะรถยนต์ หัวเกียร์ พวงมาลัย เฟอร์นิเจอร์ รองเท้า โดยใช้หนังโค หรือหนังกระบือ ในการผลิตหนังสำเร็จรูป ชิ้นงานหนังตัดขึ้นรูป โดยผ่านกรรมวิธีฟอกย้อม และนำมาตัด หรือเย็บเป็นผลิตภัณฑ์ รวมทั้งผลิตภัณฑ์ใหม่ของบริษัท เช่น โปรตีน ซึ่งผลิตภัณฑ์และบริการดังกล่าว เป็นการดำเนินงานตามคำสั่งของลูกค้า โดยสามารถแบ่งสายการผลิตหลักออกดังนี้



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. หนังสั้บเบาะรถยนต์ (Trim Cover)

สำหรับหนังสั้บเบาะรถยนต์เป็นการนำหนังผืนมาตัดและเย็บขึ้นรูป (Trim Cover) โดยโรงงานผู้ผลิตให้บริการเย็บเบาะที่นั้บรถยนต์เตรียมพร้อมสำหรับการประกอบขึ้นรูปเบาะรถยนต์



ภาพ 3 หนังสั้บเบาะรถยนต์ (Trim Cover)

4. หนังสั้บที่ตัดและร้อยเป็นพวงมาลัยและกระปุกเกียร์ (Steering Wheel & Gear Knob)

หนังสั้บสำหรับหุ้มพวงมาลัยและกระปุกเกียร์ เป็นการนำหนังผืนมาตัดร้อยขึ้นรูป เป็นพวงมาลัยและกระปุกเกียร์รถยนต์ ซึ่งโดยส่วนใหญ่เป็นการรับจ้างช่วงการผลิตจากบริษัทผู้ผลิตเบาะนั่งและชิ้นส่วนสำหรับรถยนต์



ภาพ 4 หนังสั้บที่ตัดและร้อยเป็นพวงมาลัยและกระปุกเกียร์ (Steering Wheel & Gear Knob)

5. บริการรับฟอกหนัง (Tanning)

บริษัทฯ รับบริการรับฟอกหนังในรูปแบบของการจ้างผลิต โดยทางบริษัทฯ จะทำการรับวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิตมาจากลูกค้าและดำเนินการผลิตตามรูปแบบที่ลูกค้าต้องการ



ภาพ 5 บริการรับฟอกหนัง (Tanning)

6. รองเท้านิรภัย (Safety Shoe)

บริษัทได้นำเศษหนังที่ไม่เกิดมูลค่า มาพัฒนาเป็นรองเท้านิรภัย (Safety Shoe) ที่มีความสวยงาม คงทน และด้วยคุณสมบัติของหนังเบาะรถยนต์ที่แข็งแรง จึงทำให้อุปกรณ์ (Safety Shoe) ของเรากงทน และมีส่วนช่วยลดสภาวะโลกร้อน ด้วยการลดขยะที่ย่อยสลายได้ นำมาพัฒนาให้เป็นผลิตภัณฑ์ที่สามารถนำมาใช้ได้จริง โดยรองเท้านิรภัย (Safety Shoe) ของเราได้รับมาตรฐานอุตสาหกรรม (มอก.)



7. ผลิตภัณฑ์โปรตีน (Protein Product)

บริษัทได้เล็งเห็นถึงปัญหาของการกำจัดเศษหนังที่มีโครเมียมเป็นองค์ประกอบนั้น เป็นปัญหาสำคัญของโรงงานฟอกหนังหลาย ๆ โรงงาน จึงได้มีการวิจัยและพัฒนา โดยการนำเศษหนังจากกระบวนการผลิต นำมาสกัดเป็นโปรตีน เพื่อนำมาเป็นผลิตภัณฑ์เคมีที่สามารถนำกลับมาใช้ประโยชน์ได้อีกครั้ง



ภาพ 7 ผลิตภัณฑ์โปรตีน (Protein Product)

8. ผลิตภัณฑ์อื่นๆ (Other)

ผลิตภัณฑ์พลอยได้จากกระบวนการในขั้นตอนต่างๆ เช่น หนังจากขั้นตอนการฟอกและอื่น ๆ



ภาพ 8 ผลิตภัณฑ์อื่นๆ (Other)

ทั้งนี้ ผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯ ได้รับการรับรองมาตรฐานสากล ISO/TS 16949:2009 สำหรับผลิตภัณฑ์และระบบงานทั้งหมด จากสถาบัน TUV Rheinland Group ประเทศเยอรมนี ซึ่งเป็นมาตรฐานของผลิตภัณฑ์ที่เกี่ยวข้องกับอุตสาหกรรมยานยนต์ ทั้งยังได้รับใบรับรองมาตรฐานของกลุ่มอุตสาหกรรมเครื่องหนัง หรือ LWG (Leather working Group) โดยวัตถุประสงค์เพื่อพัฒนาและเพิ่มศักยภาพในการปฏิบัติตามกฎระเบียบด้านสิ่งแวดล้อมของ โรงฟอกหนังรวมทั้งส่งเสริมการค้าในธุรกิจด้านสิ่งแวดล้อมอย่างยั่งยืน

โดยทั่วไปในการผลิตของบริษัทจะเป็นแบบการรับจ้างผลิตตามคำสั่ง (Made to order) จากลูกค้าทั้งในและต่างประเทศ ลูกค้าสามารถสั่งผลิตผลิตภัณฑ์ที่มีรูปแบบและคุณสมบัติเฉพาะ เช่น หนังสัตว์ฟอกไร้สารโครเมียม (Chrome-free Leather) เป็นต้น ซึ่งบริษัทฯ สามารถรับงานผลิตผลิตภัณฑ์ได้ทุกรูปแบบและทุกความต้องการ โดยเป็นการร่วมพัฒนากับลูกค้าของบริษัทฯ คือ บริษัทผู้ผลิตรถยนต์ (Car Maker)

สำหรับการได้รับเลือกให้เป็นผู้ผลิตหนังแท้สำหรับรถยนต์แต่ละรุ่นนั้น ทางบริษัทฯจะต้องเริ่มต้นจากการเสนอราคาแข่งขันกับผู้ผลิตรายอื่นๆ รวมถึงการยืนยันคุณภาพของผลิตภัณฑ์ที่จะต้องตรงกับมาตรฐานด้านคุณภาพและมีกำลังการผลิตที่เพียงพอกับยอดประมาณการตลอดระยะเวลาตามอายุการผลิตของรถยนต์แต่ละรุ่น (Model life) หลังจากขั้นตอนการคัดเลือก ผู้ผลิตแล้ว ทางบริษัทฯจะเริ่มพัฒนาผลิตภัณฑ์ควบคู่ไปกับทั้งบริษัทผู้ผลิตรถยนต์และบริษัทผู้ผลิตเบาะนั่ง และชิ้นส่วนสำหรับรถยนต์โดยตรง (First Tier Original Equipment Manufacturer หรือ 1st Tier OEM) จนกระทั่งถึงระยะเวลาที่รถยนต์รุ่นดังกล่าววางจำหน่ายในตลาด ตลอดระยะเวลาที่รถยนต์แต่ละรุ่นมีการผลิตและจำหน่าย ทางบริษัทฯจะได้รับคำสั่งซื้อและยอดประมาณการการผลิต และทำงานร่วมกันอย่างใกล้ชิดกับบริษัทผู้ผลิตเบาะนั่งและชิ้นส่วนสำหรับรถยนต์โดยตรง บริษัทฯจึงมีฐานะเป็นผู้ผลิตวัสดุและชิ้นส่วนสำหรับรถยนต์โดยอ้อม (Second Tier Original Equipment Manufacturer หรือ 2nd Tier OEM)

นอกเหนือจากการผลิตให้กับบริษัทผู้ผลิตรถยนต์ชั้นนำในประเทศแล้ว บริษัทฯยังสามารถนำผลิตภัณฑ์ที่พัฒนาขึ้นมาสำหรับรถยนต์แต่ละรุ่นในประเทศนั้น มาเสนอให้กับบริษัทผู้ผลิตเบาะนั่งและชิ้นส่วนสำหรับรถยนต์โดยตรงในต่างประเทศสำหรับรถยนต์รุ่นเดียวกันได้อีกด้วย

สัดส่วนรายได้ของบริษัทและบริษัทย่อย แยกตามสายผลิตภัณฑ์หรือกลุ่มธุรกิจ

รายได้จากการประกอบ ธุรกิจ (หน่วย : ล้านบาท)	ดำเนินการ โดย	% การถือหุ้น ของบริษัท	ปี 2558		ปี 2557		ปี 2556	
			รายได้	%	รายได้	%	รายได้	%
หนังสือพิมพ์ที่ตัดเป็นชิ้น	IHL	100%	1,073	47%	708	38%	805	45%
หนังสือพิมพ์ที่ตัดและเย็บขึ้นรูป	ISC	100%	658	28%	560	30%	486	27%
หนังสือพิมพ์ที่ตัดและร้อยเป็น พวงมาลัยและกระปุกเกียร์	ISC	100%	8	1%	39	2%	44	2%
เบาะผ้า	ISC	100%	18	1%	89	5%	34	2%
หนังสือพิมพ์สำเร็จรูป	IHL	100%	18	1%	46	3%	26	1%
หนังสือพิมพ์และหนังสือ Wet Blue	IHL	100%	45	2%	19	1%	68	4%
งานบริการ	IHL	100%	303	13%	257	14%	264	15%
ผลิตภัณฑ์อื่น ๆ	IHL	100%	172	7%	134	7%	61	4%
รวม			2,295	100%	1,852	100%	1,788	100%

กลยุทธ์ในการดำเนินงานที่สำคัญ

ข้อได้เปรียบในการแข่งขัน SWOT ANALYSIS

1. STRENGTHS (จุดแข็ง)

- มีความชำนาญและประสบการณ์ในการผลิตหนังสือมากกว่า 70 ปี และในส่วนของหนังสือเบาะรถยนต์มากกว่า 18 ปี
- ได้รับการรับรองมาตรฐานสากล ISO/TS 16949:2009 จาก TUV Rheinland
- ชื่อเสียงเป็นที่ยอมรับในอุตสาหกรรมยานยนต์ ทั้งค่ายรถยนต์และผู้ผลิตเบาะรถยนต์ต่าง ๆ
- มีอัตราการกำไรงานผลิตสูงสุดถึง 56 ล้านตารางฟุตต่อปี
- สามารถควบคุมคุณภาพได้ในทุกขั้นตอน เพราะเป็นบริษัทผู้ผลิตตั้งแต่ต้นน้ำจนถึงปลายน้ำ
- สามารถรองรับความต้องการของลูกค้าได้ตั้งแต่หนังสือจนถึงงานเย็บ ที่เรียกว่า All in one service
- แรงงานเป็นแรงงานฝีมือและได้รับการอบรมทั้งภายในและภายนอกอย่างสม่ำเสมอ

2. WEAKNESS (จุดอ่อน)

- ต้องสร้างความแข็งแกร่งในเรื่องของการ Design
- พนักงานมีการ Turn Over สูงเนื่องจากตลาด Automotive ยังต้องการแรงงานอีกเป็นจำนวนมาก
- พนักงานยังจำเป็นต้องพัฒนาในเรื่องของภาษา เพื่อรองรับการแข่งขันระดับภูมิภาค
- ไม่มีการทำการตลาดให้ผู้บริโภคทราบ เนื่องจากผลิตสินค้าส่งให้กับทาง OEM เท่านั้น

3. OPPORTUNITIES (โอกาส)

- มีการเปิดตลาด AEC ซึ่งทำให้ตลาดใหญ่ขึ้น โดยเฉพาะกลุ่มประเทศ CLMV ที่ได้รับผลประโยชน์จากการลดลงของภาษีนำเข้าและการกีดกันทางการค้าในรูปแบบอื่น ๆ
- นโยบายของรัฐบาลที่สนับสนุนกลุ่มอุตสาหกรรมรถยนต์ เช่น โครงการ ECO CAR PHASE 2
- ผู้บริโภคยังคงมีความต้องการเบาะหนังแท้มากขึ้น เพราะมีการเปลี่ยนเบาะผ้าเป็นเบาะหนัง (After Market)
- การขยายการลงทุนของ Car Marker ต่าง ๆ ในประเทศไทย เพื่อส่งเสริมให้ประเทศไทยเป็นศูนย์กลางของการผลิตรถยนต์ในภูมิภาค ASEAN

4. THREATS (อุปสรรค)

- นโยบายการขึ้นภาษีสรรพสามิตรถยนต์ตามก๊าชคาร์บอนไดออกไซด์ที่ปล่อยออกมา ทำให้ราคารถยนต์ขยับตัวสูงขึ้น จึงส่งผลกระทบต่อการตัดสินใจซื้อของผู้บริโภค
- ปัญหาทางด้านเศรษฐกิจที่ซบเซาจนทำให้ประชาชนต้องประหยัดในการใช้จ่าย
- การแข่งขันด้านราคาที่รุนแรงจากคู่แข่งต่างประเทศ เช่น จีนและอินโดนีเซีย
- ราคาวัตถุดิบหลัก (Salted Hides) มีแนวโน้มสูงขึ้นตามราคาตลาดโลก
- พิธีการทางด้านศุลกากร ภาษีที่คิดซ้ำซ้อน และ Logistic ส่งผลให้ไม่สามารถแข่งขันในตลาดโลกได้

กลยุทธ์ในการแข่งขัน

1. กลยุทธ์ด้านผลิตภัณฑ์

ผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพและมาตรฐานสูงได้รับการรับรองมาตรฐานสากล ISO/TS 16949:2009 จาก TUV Rheinland

ซึ่งเป็นที่ยอมรับในอุตสาหกรรมยานยนต์ และสามารถผลิตผลิตภัณฑ์ตามคำสั่งของลูกค้าได้ในทุกความต้องการ (made-to-order) โดยเป็นการร่วมพัฒนากับบริษัทผู้ผลิตรถยนต์ (Car Maker) โดยบริษัทฯ มีทีมงานวิศวกรผู้เชี่ยวชาญและเครื่องจักรอันทันสมัย ปัจจุบันบริษัทมีกำลังการผลิตสำหรับผลิตภัณฑ์สูงสุดถึง 56 ล้านตารางฟุตต่อปี นอกจากนี้ทางบริษัทยังได้มีการพัฒนาสินค้าใหม่อย่างสม่ำเสมอเพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้า โดยเฉพาะผลิตภัณฑ์ที่ปลอดภัยกับสิ่งแวดล้อม เช่น หนังปลอดสารโครเมียม (Chrome-free leather) เป็นผลิตภัณฑ์ที่ปลอดภัยและ รวมไปถึงหนังนวัตกรรมใหม่ เช่น ท้องฟอก (Split Leather) เพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้าได้มากยิ่งขึ้น

2. กลยุทธ์ด้านการบริการ

การสร้างความพึงพอใจสูงสุดแก่ลูกค้า ถือเป็นหนึ่งในเป้าหมายหลักในการดำเนินงานของบริษัทฯ ทางบริษัทฯ จึงมีการพัฒนาบริการอย่างต่อเนื่องทั้งในด้านคุณภาพของผลิตภัณฑ์ การส่งมอบที่ตรงเวลาและราคาที่เหมาะสม โดยเฉพาะด้านการส่งมอบซึ่งทางบริษัทฯ ตระหนักเป็นอย่างยิ่งว่า สายการผลิตของลูกค้าไม่สามารถจะหยุดได้หากมีการวางแผนไปแล้ว ทางบริษัทฯ จึงได้มีการเตรียมกำลังการผลิตอย่างรอบคอบ เพื่อรองรับความต้องการที่สูงขึ้นอย่างต่อเนื่อง

3. กลยุทธ์ด้านราคา

ทางบริษัทฯ ได้มีการพัฒนาผลิตภัณฑ์อย่างต่อเนื่อง เพื่อให้เกิดความเหมาะสมทั้งในด้านคุณภาพและราคา โดยเฉพาะอย่างยิ่งเพื่อให้ตรงกับความต้องการของลูกค้า โดยยังสามารถรักษาระดับกำไรให้อยู่ในระดับที่เหมาะสมด้วย ทั้งนี้ทางบริษัทฯ ได้มีการจัดตั้งทีมพัฒนาผลิตภัณฑ์ในการศึกษาและดูแลงานดังกล่าวโดยเฉพาะ

4. กลยุทธ์ด้านการตลาด

นอกเหนือจากการตอบสนองความต้องการปกติของลูกค้าทั้งในด้านคุณภาพ การส่งมอบ และราคาที่เหมาะสมแล้ว ทางบริษัทฯ จะเพิ่มทางเลือกโดยการเสนอผลิตภัณฑ์ใหม่ ๆ ให้กับลูกค้าเพื่อเป็นทางเลือกต่อไป โดยการดำเนินกิจกรรมดังกล่าวจะดำเนินการอย่างใกล้ชิดกับบริษัทผู้ผลิตรถยนต์และบริษัทผู้ผลิตเบาะนั่งและชิ้นส่วนสำหรับรถยนต์โดยตรง 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) ให้กับผู้ผลิตรถยนต์ซึ่งเป็นกลุ่มลูกค้าหลักของบริษัทฯ ลูกค้าได้นำผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯ ไปใช้สำหรับการผลิตเพื่อจำหน่ายในประเทศ รวมทั้งนำส่งออกไปยังต่างประเทศ ทั้งในรูปของรถยนต์สำเร็จรูปและชิ้นส่วนพร้อมประกอบ (Component knock-down) อย่างไรก็ตาม การที่บริษัทฯ สามารถจะรับคำสั่งซื้อจากลูกค้าได้นั้น บริษัทฯ จะต้องได้รับการคัดเลือกจากผู้ผลิตรถยนต์ดังกล่าวให้เป็นผู้ผลิตเบาะนั่งและชิ้นส่วนสำหรับรถยนต์โดยอ้อมของผู้ผลิตรถยนต์ ด้วยการร่วมพัฒนาผลิตภัณฑ์กับผู้ผลิตรถยนต์ ดังนั้น จึงถือว่า บริษัทฯ มีลูกค้าโดยตรง คือ ผู้ผลิตเบาะนั่งและชิ้นส่วนสำหรับรถยนต์โดยตรง และมีลูกค้าโดยอ้อม คือ ผู้ผลิตรถยนต์ สำหรับปี 2558 สัดส่วนการจำหน่ายให้ผู้ผลิตเบาะนั่งและชิ้นส่วนสำหรับรถยนต์โดยตรง (1st Tier OEM) ภายในประเทศมีประมาณร้อยละ 80

2.ลูกค้าต่างประเทศ

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

มูลค่าและสัดส่วนของการจำหน่ายในประเทศต่อการจำหน่ายต่างประเทศ

(หน่วย : ล้านบาท)

สัดส่วนของการจำหน่าย	2012		2013		2014		2015		B2016		F2017	
	ล้านบาท	%	ล้านบาท	%	ล้านบาท	%	ล้านบาท	%	ล้านบาท	%	ล้านบาท	%
ภายในประเทศ	1,468	78%	1,257	70%	1,423	77%	1,697.71	73.97%	1,371.53	54.36%	1,481.25	52.80%
ต่างประเทศ	424	22%	533	30%	429	23%	597.38	26.03%	1,151.32	45.64%	1,324.02	47.20%
รวม	1,892	100%	1,790	100%	1,852	100%	2,295.09	100%	2,522.85	100%	2,805.27	100%

แผนงานด้านการตลาด

บริษัทฯ มีนโยบายที่จะบุกตลาด Asia Pacific โดยเฉพาะ OEM ในประเทศนั้นๆ ซึ่งบริษัทฯ จะต้องนำเสนอผลิตภัณฑ์และราคาให้แก่ลูกค้า และต้องพัฒนาและปรับปรุงผลิตภัณฑ์ทั้งคุณภาพและรูปแบบให้เป็นไปตามข้อกำหนดและความต้องการของลูกค้า โดยลูกค้ากลุ่มเป้าหมายของบริษัทฯ คือ ผู้ผลิตเบาะนั่งและชิ้นส่วนสำหรับรถยนต์โดยตรงของผู้ผลิตรถยนต์ (Original Equipment Manufactures) บริษัทฯ เล็งเห็นว่ายังมีช่องว่างที่จะขยายตลาดออกไปได้อีกมาก เนื่องจากความนิยมในเบาะรถยนต์ที่ใช้วัสดุที่เป็นหนังสัตว์แท้ได้รับความนิยมเพิ่มมากขึ้น และบริษัทฯ มีความพร้อมทั้งทางด้านมาตรฐานคุณภาพของผลิตภัณฑ์ และกำลังการผลิต ในขณะเดียวกันก็ยังคงรักษาลูกค้าเดิมทั้งภายในประเทศ และต่างประเทศ ทั้งนี้ ลูกค้าในประเทศของบริษัทฯ นั้น เป็นลูกค้าโดยตรงที่บริษัทฯ ส่งผลิตภัณฑ์ไปจำหน่าย ไม่รวมการที่ผู้ผลิตเบาะนั่งและชิ้นส่วนสำหรับรถยนต์โดยตรงของผู้ผลิตรถยนต์ และบริษัทผู้ผลิตรถยนต์ นำผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯ ไปส่งออกยังต่างประเทศในรูปของรถยนต์สำเร็จรูป

นโยบายและลักษณะการตลาดของผลิตภัณฑ์และบริการที่สำคัญ

นโยบายทางด้านผลิตภัณฑ์

ด้วยประสบการณ์ในด้านอุตสาหกรรมหนังเบาะรถยนต์ที่มากกว่า 18 ปี และเป็นบริษัทผู้ผลิตที่มีขบวนการตั้งแต่นั้นมา (การฟอกหนัง) ไปจนถึงกระบวนการปลายน้ำ (การเย็บ) นั้นทำให้ทางบริษัทสามารถควบคุมการผลิตให้มีประสิทธิภาพและคุณภาพได้อย่างใกล้ชิด จึงทำให้มั่นใจได้ว่าลูกค้าจะได้รับผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพ และตรงกับความต้องการ ไม่ว่าจะเป็น สี สัน ลาย Specification ต่าง ๆ อย่างตรงเวลา

รวมทั้ง บริษัทฯ ยังมุ่งมั่น พยายามในการวิจัยและพัฒนาผลิตภัณฑ์สินค้าใหม่อย่างสม่ำเสมอเพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้าได้มากยิ่งขึ้น โดยเฉพาะผลิตภัณฑ์ที่ปลอดภัยกับสิ่งแวดล้อม เช่น หนังปลอดสารโครเมียม (Chrome Free Leather) รวมถึงไปถึงหนังนวัตกรรมใหม่ เช่น หนังท้องฟอก (Split Leather) เพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้าได้มากยิ่งขึ้น

นโยบายราคา

การตั้งราคานี้ บริษัทฯ จะตั้งราคาจากต้นทุนแล้วบวกส่วนเพิ่ม (Cost Plus Margin) ซึ่งจะคำนึงถึงปริมาณการสั่งซื้อ ความสัมพันธ์ทางธุรกิจกับลูกค้าแต่ละราย และการแข่งขันของอุตสาหกรรม รวมทั้งราคากลางที่กำหนดโดยของบริษัทผู้ผลิตรถยนต์ โดยบริษัทฯ จะเสนอราคาให้แก่บริษัทผู้ผลิตรถยนต์ (ซึ่งบริษัทฯ อาจจะเสนอราคาสูงหรือต่ำกว่าราคากลางที่กำหนดโดยบริษัทผู้ผลิตรถยนต์ก็ได้) เพื่อแข่งขันกับผู้ที่เป็นผู้ผลิตหนึ่งแท่งสำหรับรถยนต์โดยอ้อม (2nd Tier OEM) รายอื่นๆ ปัจจุบันมีผู้ผลิตทั้งหมดในประเทศไทยมีจำนวน 3 – 4 ราย

นโยบายการจำหน่ายและช่องทางการจำหน่าย

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

1. กำลังการผลิต

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

สายการผลิต	ฟอกหนัง (ตารางฟุต)	ย้อมสีพื้น (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
อัตราการใช้กำลังผลิต	51%	38%	72.70%	80%	62%	60%	26%

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

2. นโยบายการผลิต

บริษัทฯ มีความมุ่งมั่น และเจตนาที่ว่าจะเสนอผลิตภัณฑ์หนังแท้ที่มีคุณภาพสูงให้แก่ลูกค้า จึงพิถีพิถัน ทุก ๆ ขั้นตอนการผลิต โดยเริ่มตั้งแต่ขั้นตอนการคัดสรรวัตถุดิบที่มีคุณภาพ นอกจากนี้ บริษัทฯ ยังมุ่งมั่นที่จะพัฒนา และรักษาคุณภาพของผลิตภัณฑ์ให้ตรงตามมาตรฐานผลิตภัณฑ์ของลูกค้า ซึ่งในแต่ละขั้นตอนการผลิต จะถูกควบคุม ตรวจสอบ และทดสอบโดยบุคลากรผู้เชี่ยวชาญและมีความชำนาญเฉพาะด้านต่าง ๆ เพื่อให้ได้ผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพ ตรงตามความต้องการของลูกค้า และลดความเสี่ยงต่าง ๆ ที่สามารถเกิดขึ้นในทุก ๆ ขั้นตอนการผลิตให้เกิดขึ้นน้อย ที่สุด

ซึ่งในทุกขั้นตอนการผลิต บริษัทฯ มุ่งเน้นความเป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อมและชุมชน ตลอดจนถึงการส่งมอบ ผลิตภัณฑ์ที่ตรงเวลา ทั้งนี้ การดำเนินงานในปี 2557 ที่ผ่านมา บริษัทฯ ได้รับการรับรองตามมาตรฐานอุตสาหกรรมหนัง ระดับโลก ภายใต้อชช Leather Working Group ซึ่งเป็นเครื่องยืนยันได้ถึงความสำเร็จและความมุ่งมั่นของบริษัทฯ ที่จะ พัฒนาการผลิตและการบริการต่อลูกค้า โดยคำนึงถึงสิ่งแวดล้อมและชุมชนอย่างต่อเนื่อง

ขั้นตอนการผลิต

ขั้นตอนการผลิตหลัก สามารถจำแนกเป็น 5 ขั้นตอน ดังนี้

1. ขั้นตอนการฟอกหนังสัตว์
2. ขั้นตอนการย้อมสีพื้น
3. ขั้นตอน การพ่นสี – อัดลายหนัง
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	ขั้นตอนการจัดเอาหนังส่วนที่ออกจากหนังเขียว 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 และขี้ออก (ลดการหงิกงอและพับของหนัง) Toggling stretches out the hides and removes moisture
การแวคคัม Vacuuming process	ขั้นตอนการรีดหนังเพื่อให้หนังแห้งเรียบ และขี้ออก (ลดการหงิกงอและพับของหนัง) Vacuuming is process to ironing and removes moisture out of the hides
การเชียวผิว Buffing process	ขั้นตอนการจัดผิวของหนังให้มีความเรียบเสมอกันทั่วทั้งผืน 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	ขั้นตอนการตุนหนังให้หนังมีความนุ่มเพิ่มขึ้นและหนังจะมีความแบน (หนังไม่ฟู) A massaging like process which adds softness and uniformity to the hide.
หนังพื้นรอฟันสี Crust	หนังพื้น คือหนังที่ผ่านการฟอกและย้อมสีพื้นหนัง เพื่อรอนำเข้าสู่ขั้นตอนการฟั่นสี The leather which has been proceed tanning and re-tanning ,in order to go to finishing process

3.รูปแสดงลักษณะขั้นตอนการฟ้นสี - ลายหนัง



ตารางแสดงรายละเอียดขั้นตอนการฟ้นสี – อัดลายหนัง

การตุนหนัง Crust staking process	ขั้นตอนการตุนหนังให้หนังมีความนิ่มเพิ่มขึ้นและหนังจะมีความแบน(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.
การฟ้นเงา Top coat process	ขั้นตอนการฟ้นเงาลงบนหนังผืนสำเร็จรูป 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	หนังทำสำเร็จ เพื่อรอนำเข้าสู่ขั้นตอนการบรรจุขายเป็นหนังผืน หรือตัดขายเป็นชิ้นงาน Completely finishing leather for packing and sale out by whole or cut piece condition.

4.รูปแสดงลักษณะขั้นตอนการตัดชิ้นงานสำเร็จรูป



ตารางแสดงรายละเอียดขั้นตอนการตัดชิ้นงานสำเร็จรูป

การวาด Draw process	ขั้นตอนการวาดแบบตามรูปร่างที่กำหนดไว้บนกระดาษ ให้ได้ชิ้นงานตามรูปแบบที่ต้องการ Drawing pattern with limit zone as per required lay out
การปั๊มหนัง Press cut process	ขั้นตอนการปั๊มแบบกด โดยใช้มีดตัดหนังให้ขาดตามรูปร่างและขนาดตามที่ลูกค้าต้องการ Hydraulic press cut by pattern design tooling
การเจาะรู Perorate process	ขั้นตอนการเจาะรูเพื่อทำลวดลายต่าง ๆ บนชิ้นงานหนัง ตามแบบที่ลูกค้าต้องการ Make the desire logos pattern on the leather by perforating method
การปั๊มโลโก้ Press logo process	ขั้นตอนการปั๊มโลโก้เพื่อทำลวดลายต่าง ๆ บนชิ้นงานหนัง ตามแบบที่ลูกค้าต้องการ Make the desire logos pattern on the leather by perforating method
การทำความสะอาด Cleaning process	ขั้นตอนการทำความสะอาดชิ้นงาน เพื่อกำจัดคราบสกปรก คราบดินสอพอหรือฝุ่นหนัง Clean the surface of the leather to eliminate dust and dirty slough
การจัดค้น Grouping process	ขั้นตอนการจัดค้น เพื่อรวบรวมชิ้นงานให้ครบจำนวนตามที่ระบุข้างกล่อง Group the cut pieces of the leather to meet the inquiry quantity
การตรวจสอบขั้นสุดท้าย Final inspection process	ขั้นตอนการตรวจสอบเพื่อตรวจจับข้อบกพร่อง และคัดแยกของเสียไม่ให้ส่งถึงลูกค้า Inspect the products and sort out the defective, not escape to customer
การบรรจุ Packing process	ขั้นตอนการบรรจุชิ้นงานลงภาชนะที่ใช้จัดเก็บ 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.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	ขั้นตอนการตรวจสอบตำแหน่งต่าง ๆ ของตัวหนัง Inspect the products and sort out the defective, not escape to customer
การบรรจุ Packing process	ขั้นตอนการบรรจุชิ้นงานลงภาชนะที่ใช้จัดเก็บและป้องกันสินค้าเสียหายจากการจัดส่ง สินค้า 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

เมื่อพิจารณาถึงการแข่งขันในอุตสาหกรรมหนังเบาะรถยนต์แล้วนั้น ผลิตภัณฑ์ที่เป็นที่ยอมรับในตลาดจำเป็นต้องผ่านมาตรฐานของค่ายรถยนต์ต่าง ๆ ซึ่งมาตรฐานดังกล่าวจะมีการปรับปรุง เปลี่ยนแปลงอยู่ตลอดเวลา ดังนั้น การวิจัยและพัฒนาเป็นองค์ประกอบสำคัญอันดับต้น ๆ ที่บริษัทไม่สามารถจะละเลยได้ ประกอบกับเป้าหมายของบริษัทที่ต้องการเป็นหนึ่งในผู้ผลิตชิ้นส่วนหนังเบาะรถยนต์ของเอเชีย บริษัทจึงมุ่งเน้นและให้ความสำคัญกับการวิจัยและพัฒนาผลิตภัณฑ์ (Research & Development) รวมทั้งยังลงทุนทั้งทางด้านทรัพยากรมนุษย์, เครื่องจักร, เครื่องมือการทดสอบ เพื่อให้การดำเนินงานทางด้านการวิจัยและพัฒนา สามารถดำเนินการได้อย่างมีประสิทธิภาพสูงสุด และเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพของกระบวนการผลิต คุณภาพ และการลดต้นทุน รวมทั้งการวิจัยและพัฒนาผลิตภัณฑ์ใหม่ ๆ เพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้าได้อย่างครบถ้วน

ในปัจจุบัน บริษัทมีนโยบายมุ่งมั่นพัฒนาคุณภาพสินค้า มีการปรับปรุงเครื่องจักรให้มีความเหมาะสมทันสมัย และปรับปรุงผลิตภัณฑ์ เพื่อให้ลูกค้าเกิดความพอใจสูงสุด รวมทั้งผู้บริโภครู้สึกประทับใจอย่างต่อเนื่อง โดยได้นำมาตรฐานคุณภาพและข้อกำหนดต่าง ๆ ของค่ายรถยนต์ (OEM) มาเป็นบรรทัดฐานขั้นต่ำในการพัฒนาสินค้า และให้เทียบเท่ากับผลิตภัณฑ์ของคู่แข่ง เพื่อให้เป็นอีกทางเลือกหนึ่งของบริษัทผู้ผลิตรถยนต์ (OEM) ซึ่งผลิตภัณฑ์หนังฟอกย้อม และกระบวนการผลิตที่บริษัทมุ่งเน้นทำการวิจัยและพัฒนา มีดังนี้

1. การวิจัยและพัฒนาหนัง “CLEANING LEATHER”

สีที่เป็นที่นิยมสำหรับการทำเบาะหนังแท้มีอยู่ด้วยกัน 3 สี คือ สีดำ, สีเบจ และสีเทา ซึ่งถ้าหากเกิดคราบรอยเปื้อนบนหนังแล้ว คงต้องหาวิธีทำความสะอาดกันยกใหญ่ โดยเฉพาะอย่างยิ่งถ้าเบาะรถยนต์ของคุณเป็นสีเบจหรือเทา จะเห็นร่องรอยคราบสกปรกหลังจากการทำความสะอาดอยู่ไม่มากนัก ซึ่งคงเป็นที่ไม่สบายใจอย่างยิ่งสำหรับผู้รักรถยนต์เป็นชีวิตจิตใจ ดังนั้นเองทางบริษัทจึงมีการวิจัยและพัฒนาหนังที่มีคุณสมบัติพิเศษที่สามารถทำความสะอาดออกได้อย่างง่ายดาย โดยไม่ทิ้งร่องรอยคราบสกปรกไว้ ไม่ว่าเบาะหนังของคุณจะเป็นสีดำ, สีเบจ, สีเทา หรือสีอื่นใดก็ตาม ที่สำคัญยังคงรักษามาตรฐานคุณภาพตามค่ายรถยนต์เอาไว้ ซึ่งคาดว่าจะนำเสนอลูกค้าได้ภายในไตรมาสที่ 4/2559

2. การวิจัยและพัฒนาเศษหนังจากกระบวนการผลิตเพื่อพัฒนาเป็นโปรตีนอาหารสัตว์



สืบเนื่องจากวิจัยและพัฒนาเศษหนังจากกระบวนการผลิตและนำมาพัฒนาและสกัดเป็น โปรตีน ซึ่งปัจจุบันทางบริษัทสามารถพัฒนาและสกัดเป็น โปรตีนน้ำได้สำเร็จเรียบร้อยแล้ว ซึ่งสามารถนำไปใช้เป็นเคมีภัณฑ์สำหรับใช้ในอุตสาหกรรมได้หลากหลายอุตสาหกรรม ในขั้นตอนต่อไปจะเป็นการนำโปรตีนน้ำที่ได้มาวิจัยและพัฒนาต่อไปให้อยู่ในรูปของโปรตีนผงสำหรับเป็นอาหารสัตว์ โครงการนี้จะนำเสนอให้กับลูกค้าที่ต้องการได้ภายในไตรมาสที่ 1/2560

3. การวิจัยและพัฒนาวัตถุดิบเหลือใช้จากกระบวนการผลิตเพื่อพัฒนาเป็นคอลลาเจน

เป็นโครงการที่เพิ่มมูลค่าให้กับวัตถุดิบเหลือใช้จากกระบวนการผลิต ซึ่งโดยวัตถุดิบที่เหลือใช้นี้จะถูกขายหรือทำลายไปโดยเปล่าประโยชน์ ดังนั้นทางบริษัทจึงได้มีการศึกษาว่าวัตถุดิบเหลือใช้นี้จะสามารถนำไปเพิ่มมูลค่าได้อย่างไร โดยจากการศึกษาพบว่าสามารถนำไปสกัดเป็นคอลลาเจนบริสุทธิ์ได้ ดังนั้น ทางบริษัทจึงทำการวิจัยและพัฒนาวัตถุดิบเหลือใช้นี้ให้เป็นคอลลาเจนบริสุทธิ์ ซึ่งคาดว่าจะการวิจัยและพัฒนาจะสมบูรณ์ภายในไตรมาสที่ 1/2560

การจัดหาวัตถุดิบหรือผลิตภัณฑ์เพื่อจำหน่าย

วัตถุดิบสำคัญที่ใช้ในการผลิตคือ หนังสัตว์ และสารเคมีสำหรับฟอกย้อม บริษัทฯ พิจารณาจากคุณภาพ ราคา และความตรงต่อเวลาในการส่งมอบเป็นหลัก โดยมีการสั่งซื้อวัตถุดิบทั้งจากในและต่างประเทศ ดังนี้

มูลค่าและสัดส่วนการสั่งซื้อวัตถุดิบปี 2556 ถึง 2558

วัตถุดิบ (ล้านบาท)	ปี 2558		ปี 2557		ปี 2556	
	มูลค่า	ร้อยละ	มูลค่า	ร้อยละ	มูลค่า	ร้อยละ
หนังสัตว์	930.30	70%	543.92	67%	432.98	63%
สารเคมี	391.22	30%	262.32	33%	255.7	37%
รวม	1,321.52	100%	806.24	100%	688.68	100%

มูลค่าสัดส่วนการซื้อวัตถุดิบจากในและต่างประเทศ ปี 2556 ถึงปี 2558

วัตถุดิบ (ล้านบาท)	ปี 2558		ปี 2557		ปี 2556	
	มูลค่า	ร้อยละ	มูลค่า	ร้อยละ	มูลค่า	ร้อยละ
ในประเทศ	516.03	39%	289.44	36%	83.24	12%
ต่างประเทศ	805.49	61%	516.80	64%	605.44	88%
รวม	1,321.52	100%	806.24	100%	688.68	100%

หนังสัตว์

บริษัทฯ จัดหาหนังสัตว์ ได้แก่ หนังโคหรือหนังกระบือดิบที่ผ่านกระบวนการแปรรูปโดยการหมักเกลือหรือดองเกลือเพื่อให้เป็นหนังเค็ม โดยสามารถจัดหาจากผู้ค้าทั้งภายในประเทศและจากต่างประเทศ ทั้งนี้ บริษัทฯ จะ

ซื้อหนังสือที่มีคุณภาพโดยตรงจากผู้ค้าทั้งในและต่างประเทศ ซึ่งจะเป็นผู้ผลิตหนังสือที่มีโรงงานของตัวเอง หรือเป็นโรงงานที่ผลิตหนังสือจากการซื้อหนังสือมาแล้วนำมาหมักเกลือหรือดองเกลือ โดยการซื้อจากต่างประเทศ ได้แก่ เยอรมนี อเมริกากลาง บราซิล เวียดนาม มาเลเซีย สำหรับระยะเวลาในการสั่งซื้อวัตถุดิบหนังสือจากผู้ค้าในประเทศ ประมาณ 7 วัน และจากต่างประเทศประมาณ 30 - 75 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 ไม่เคยประสบปัญหาขาดแคลนหนังสือและสารเคมีสำหรับการฟอกซึ่งเป็นวัตถุดิบที่สำคัญ เนื่องจากบริษัทฯ มีนโยบายจัดซื้อวัตถุดิบจากผู้จัดหาวัตถุดิบหลายรายที่ได้คุณภาพและมีการติดต่อทางธุรกิจกันมาเป็นระยะเวลานาน โดยจะมีการประเมินผู้จัดหาวัตถุดิบทุกเดือนทั้งในด้านคุณภาพวัตถุดิบ ปริมาณในการจัดส่ง ตลอดจนระยะเวลาในการนำส่ง จนเป็นที่มั่นใจว่าบริษัทฯ จะมีปริมาณวัตถุดิบเพียงพอ ไม่ส่งผลกระทบต่อแผนการผลิตของบริษัทฯ และจากการที่บริษัทฯ เป็นผู้ผลิตผลิตภัณฑ์รายใหญ่และดำเนินธุรกิจต่อเนื่องมาเป็นระยะเวลานาน และมีความสัมพันธ์อันดีกับผู้จัดหาวัตถุดิบทุกราย ทำให้สามารถจัดหาวัตถุดิบที่มีมาตรฐานมาใช้ในการผลิตได้อย่างเพียงพอในราคาต้นทุนที่สมเหตุสมผล นอกจากนี้ บริษัทฯ ยังได้แสวงหาแหล่งวัตถุดิบสำรองกระจายไปทั่วประเทศและทั่วโลกทุกภูมิภาคเพื่อป้องกันการขาดแคลนวัตถุดิบในอนาคต อย่างไรก็ตาม วัตถุดิบหนังสือและหนังสือกระดาษอาจมีความเสี่ยงจากการนำเข้าและเสียหายได้ง่าย หากมีการเก็บสต็อกวัตถุดิบนานเกินไป บริษัทฯ จึงต้องบริหารจัดการเก็บวัตถุดิบหนังสือก่อนเข้าสู่กระบวนการผลิตให้ไม่เกินระยะเวลา 7 วัน

ทั้งนี้ ในระยะหลายปีที่ผ่านมา บริษัทฯ ไม่มีการสั่งซื้อวัตถุดิบจากผู้ผลิตหรือผู้จัดจำหน่ายรายใดรายหนึ่งเกินกว่าร้อยละ 30 ของยอดซื้อวัตถุดิบรวม เนื่องจากมีนโยบายที่จะกระจายการซื้อวัตถุดิบจากผู้ผลิตหรือผู้จัดจำหน่ายหลายราย เพื่อลดการพึ่งพาวัตถุดิบจากผู้ผลิตหรือผู้จัดจำหน่ายรายใดรายหนึ่ง

ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม

ขั้นตอนการฟอกหนังสือจะมีวัสดุเหลือใช้ ได้แก่ เศษหนังสือที่ผ่านกระบวนการฟอก ที่เรียกว่า “หนังสือขาว” ซึ่งเป็นผลิตภัณฑ์พลอยได้ (By Product) โดยสามารถขายต่อเพื่อเป็นวัตถุดิบให้แก่ผู้ผลิตอาหารและของเล่นสุนัขต่อไป จึงไม่มีผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม อย่างไรก็ตาม ในขั้นตอนการฟอกหนังสือจะก่อให้เกิดน้ำเสีย โดยน้ำเสียที่เกิดจากขั้นตอนการผลิตจะได้รับการบำบัดโดยผ่านระบบบำบัดน้ำเสียก่อนปล่อยทิ้ง ทั้งนี้ ระบบบำบัดน้ำเสียจะเป็นบ่อบำบัดน้ำเสียที่ทางโรงงานเป็นผู้ทำการบำบัดน้ำเสียด้วยตัวเอง และผ่านการตรวจจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม โดยหากโครเมียมที่เหลือจากกระบวนการบำบัดจะถูกแยกออก และนำไปฝังกลบที่ศูนย์ควบคุมมลพิษ

สำหรับขั้นตอนการผลิตในส่วนของการตัดแต่งหนังสือ จะเกิดวัสดุเหลือใช้ ได้แก่ เศษหนังสือที่ผ่านกระบวนการฟอกและข้อเสีและเศษหนังสือ(ชิ้นหนังสือ) ซึ่งส่วนของเศษหนังสือที่ผ่านกระบวนการฟอกและข้อเสี บริษัทฯ ได้นำกลับไปใช้เป็นวัตถุดิบในการผลิตรองเท้า SAFETY SHOE ภายในชื่อ “BLACK BISON” ภายใต้การดำเนินงานของบริษัทในเครือคือ บริษัท อินเตอร์ซีที คัพเวอร์ จำกัด ทั้งนี้เพื่อเป็นการนำของที่เหลือจากกระบวนการไปก่อให้เกิดมูลค่าเพิ่มเติม

ส่วนเศษหนังสือ (จีหนังเชิร์ด) เนื่องจากเป็นของเสีย บริษัทฯ จึงได้ทำการว่าจ้างบริษัทฯ ภายนอกที่ได้รับ ความเชื่อถือในด้านการทำลายของเสียหรือขยะอุตสาหกรรม เพื่อนำไปทำลายตามกรรมวิธีที่ไม่กระทบต่อสิ่งแวดล้อม และถูกต้องตามกฎหมาย และยังได้มีการพัฒนาเพื่อนำมาทำให้เกิดมูลค่าเพิ่มด้วย

ที่ผ่านมา บริษัทฯ ได้ปฏิบัติตามข้อกำหนดของกรมโรงงานอุตสาหกรรม กระทรวงอุตสาหกรรม ซึ่งมีการ ตรวจสอบในระยะเวลาตามกำหนดอย่างสม่ำเสมอ ที่ผ่านมา บริษัทฯ สามารถปฏิบัติตามกฎหมายและข้อกำหนดของ ทุกหน่วยงานที่กำกับดูแลได้ทุกประการ โดยไม่มีประวัติการทำผิดเกี่ยวกับผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม ทั้งนี้ตั้งแต่ 31 ธันวาคม 2548 บริษัทฯ ไม่มีข้อพิพาทหรือถูกฟ้องร้องเกี่ยวกับสิ่งแวดล้อม

3.ปัจจัยความเสี่ยงที่สำคัญ

สภาวะแวดล้อมในการแข่งขัน Porter's 5 Forces

ปัจจุบันธุรกิจหนังเบาะรถยนต์ได้รับความนิยมเพิ่มขึ้นอย่างมากในช่วงที่ผ่านมา เนื่องจากคุณภาพที่คงทน ทำ ความสะอาดง่ายและช่วยเสริมความหรูหราให้กับรถยนต์ ทำให้ธุรกิจผลิตหนังเบาะรถยนต์เริ่มมีความรุนแรงในการ แข่งขันมากขึ้น และเป็นสินค้าที่ต้องการของตลาด แต่อย่างไรก็ตาม ธุรกิจการผลิตเบาะหนังต้องใช้ความชำนาญเป็น พิเศษ ทั้งการลอกหนัง การซ่อมการผลิต ทั้งยังต้องมีการวิจัยและพัฒนาทั้งในด้านคุณภาพและมาตรฐาน ซึ่งมีการ ตรวจสอบอย่างละเอียดโดยค่ายรถยนต์ ซึ่งแต่ละค่ายรถยนต์ก็มีมาตรฐานที่แตกต่างกัน รวมทั้งยังต้องใช้เงินทุนอย่าง มากทั้งในเรื่องของเครื่องจักร วัตถุดิบ และอุปกรณ์ในการทดสอบ ตรวจสอบต่าง ๆ

1. Rivalry Among Current Competitors (การแข่งขันภายในอุตสาหกรรม)

บริษัทที่ผลิตหนังสำหรับเบาะรถยนต์ สามารถแบ่งออกได้เป็น 2 ประเภทคือ ธุรกิจที่ประกอบการโดยคน ไทย และธุรกิจที่ประกอบการโดยบริษัทข้ามชาติที่มาลงทุนในไทย หรือส่งสินค้ามาขายยังประเทศไทย อุตสาหกรรม ที่อยู่ในระบบเศรษฐกิจแบบเสรีย่อมมีการแข่งขันกันสูง เช่น การแข่งขันใน ด้านราคา การนำเสนอผลิตภัณฑ์ใหม่ การ สร้างความแตกต่างในตัวผลิตภัณฑ์ ความเข้มข้นของภาวะการแข่งขัน ซึ่งจะมีมากน้อยเพียงใดย่อมเป็นผลจาก ปฏิบัติการของปัจจัย จำนวนคู่แข่ง ในตลาดนั้นๆ ความเจริญเติบโตของตลาด ต้นทุนในการผลิต ซึ่งต้นทุนในการ ผลิตเป็นปัจจัยหลักในการทำให้เกิดความต่างทางด้านราคา ว่าจะสามารถแข่งขันในตลาดได้หรือไม่ ดังนั้นการ ควบคุมต้นทุนคือปัจจัยหลักในการดำเนินงาน

ในส่วนของบริษัทที่เป็นของคนไทยเองนั้น ยังมีผู้ประกอบการไม่มากที่จะสามารถผ่านการตรวจสอบและ ผ่านมาตรฐานจากค่ายรถยนต์ต่าง ๆ เนื่องจากผู้ประกอบการจำเป็นต้องมีความชำนาญและประสบการณ์ในการ ผลิต รวมทั้งยังจะต้องลงทุนในส่วนของการวิจัยและพัฒนาสินค้าต่าง ๆ เพื่อให้สอดคล้องกับมาตรฐานด้านคุณภาพที่ ทางค่ายรถยนต์ได้มีการปรับเปลี่ยนตลอดเวลา

ในส่วนของบริษัทที่เป็นของบริษัทข้ามชาตินั้น ต้องยอมรับว่าผู้ประกอบการแต่ละรายนั้น มีทั้งความชำนาญ ประสบการณ์ การวิจัยและพัฒนา เงินทุน และได้เปรียบในด้านของการแข่งขันระดับโลก เนื่องจากมีสาขาอยู่ในหลาย ประเทศ และยังสามารถควบคุมสินค้าให้มีมาตรฐานเดียวกันได้อีกด้วย แต่บริษัทข้ามชาติเหล่านี้ ส่วนใหญ่การ ตัดสินใจต่าง ๆ จะขึ้นอยู่กับบริษัทแม่เป็นหลัก ดังนั้น จึงมีข้อเสียเปรียบในเรื่องของเวลาที่จะต้องรอคอยคำตอบจาก บริษัทแม่

อย่างไรก็ตาม บริษัทจึงจำเป็นต้องผลิตภัณฑ์ให้สอดคล้องกับมาตรฐานของค่ายรถยนต์ และตอบสนองความต้องการของลูกค้าให้ได้อย่างรวดเร็ว ถูกต้อง แม่นยำ เพื่อมุ่งสู่การเป็นผู้นำด้านเบาะหนังรถยนต์ในภูมิภาคอาเซียน

2. Bargaining Power of Suppliers (อำนาจการต่อรองของ Suppliers)

วัตถุดิบหลักของอุตสาหกรรมหนังสำหรับเบาะรถยนต์ คงหนีไม่พ้น หนังเค็ม (Salted Hide) และเคมีภัณฑ์ (Chemical) ซึ่งราคาของหนังเค็มนั้น จะขึ้นอยู่กับชนิด ขนาด คุณภาพ และอุปสงค์ อุปทาน ในช่วงระยะเวลานั้น ๆ และหนังเค็ม (Salted Hides) นั้น ยังเป็นวัตถุดิบสำคัญสำหรับอุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ สินค้าแฟชั่น เช่น รองเท้า กระเป๋า เข็มขัด ฯลฯ จึงเป็นเรื่องยากในการที่จะทำให้ราคาดังกล่าว (Salted Hides) นั้นมีราคาที่คงที่

เคมีภัณฑ์ (Chemical) คือวัตถุดิบอีกชนิดที่ถือว่าเป็นต้นทุนหลักของอุตสาหกรรมหนังสำหรับเบาะรถยนต์ ซึ่งทางบริษัทสามารถต่อรองกับทาง Supplier ได้ เนื่องจากบริษัทซื้อเป็นจำนวนมากในแต่ละครั้ง ประกอบกับการที่บริษัทสามารถสั่งซื้อเคมีภัณฑ์กับบริษัทแม่ที่อยู่ต่างประเทศได้โดยตรง จึงทำให้สามารถลดต้นทุนได้

อย่างไรก็ตาม ทางบริษัทยังต้องมีการประเมินแผนการผลิตล่วงหน้า และทำการสั่งซื้อหนังเค็ม (Salted Hide) ไว้ล่วงหน้า โดยให้สอดคล้องกับแผนการผลิตล่วงหน้า โดยให้ได้ทั้งคุณภาพ ราคา ที่เหมาะสม

3. Bargaining Power of Customer (อำนาจการต่อรองของลูกค้า)

เมื่อมองถึงการผลิตภัณฑ์เบาะหนังรถยนต์ เบาะหนังรถยนต์จัดเป็นสินค้าที่มีลักษณะคล้ายคลึงกันในแต่ละผู้ผลิต ซึ่งผู้ซื้อจะสามารถทำการ switching cost เปลี่ยนไปใช้สินค้าลูกค้านำรายอื่นได้โดยไม่ยากนัก จึงทำให้ลูกค้ามีอำนาจต่อรองกับผู้ผลิตมากพอสมควร

ตลาด OEM เป็นตลาดกลุ่มลูกค้าโรงงานผู้ผลิตอุตสาหกรรมรถยนต์ ซึ่งจากการที่รัฐบาลไทยให้การสนับสนุนบริษัทผู้ผลิตและประกอบรถยนต์จากหลายประเทศเข้ามาขยายฐานการผลิตในประเทศไทยให้มากขึ้น โดยมีเงื่อนไขในการใช้ชิ้นส่วนภายในประเทศให้มากขึ้น (Local contents) ทำให้บริษัทผู้ผลิตและประกอบรถยนต์จึงจำเป็นต้องหันมาใช้ผลิตภัณฑ์ภายในประเทศแทนการนำเข้า เป็นผลให้อำนาจต่อรองของบริษัทผู้ผลิตไทยมีอำนาจต่อรองเพิ่มมากขึ้น แต่อย่างไรก็ดี จากสภาวะดังกล่าวทำให้ผู้ผลิตรถยนต์ในปัจจุบันหากลยต่าง ๆ มาทำการต่อรองทางธุรกิจ โดยวิธีการต่อรองที่ประสบผลสำเร็จอย่างหนึ่งก็คือการทำการประมาณการและรวม Order จากหลาย ๆ ประเทศและใช้ปริมาณที่มีมากขึ้นเป็นฐานในการต่อรองราคา หรือที่เราเรียกว่า Global Sourcing ดังนั้นอำนาจการต่อรองจึงตกไปอยู่ในมือของค่ายรถยนต์เสมอ และเมื่อทางค่ายรถยนต์ต่าง ๆ ได้จัดทำระบบ Global Sourcing แล้วหลังจากทำการผลิตไปไม่นานทางค่ายรถยนต์จะมีกิจกรรม ลดต้นทุน และกิจกรรมลดต้นทุนของทางค่ายรถยนต์อีกวิธีหนึ่งก็คือการทำ Localization Sourcing ส่งผลให้อำนาจทั้งหมดตกอยู่ในมือของทางค่ายรถยนต์แต่เพียงฝ่ายเดียว

ส่วนตลาด After Market หรือตลาดทดแทน เป็นตลาดที่มีกลุ่มลูกค้าเป็นผู้ใช้รถทั่วไปที่ต้องการเปลี่ยนเบาะจากเดิมเป็นเบาะหนังเพื่อทดแทนเบาะเดิมที่ติดมาจากโรงงานหรือเสื่อมสภาพไป เป็นตลาดที่มีการแข่งขันกันสูงมาก จึงทำให้ลูกค้ามีทางเลือกที่ดีในการเลือกซื้อสินค้าที่ตนเองพอใจมากที่สุดเป็นผลให้อำนาจต่อรองในของลูกค้ามีมากกว่าผู้ผลิต

4. Threat of Substitute Products or Services (ภัยคุกคามจากสินค้าทดแทน)

ผลิตภัณฑ์ที่เหมาะสมที่จะนำมาทำเป็นเบาะรถยนต์ ประกอบไปด้วย ผลิตภัณฑ์ผ้ากำมะหยี่, ผลิตภัณฑ์หนังเทียม (PVC, PU) ซึ่งแต่ละผลิตภัณฑ์ก็จะมีข้อดีและข้อด้อยที่แตกต่างกัน

ผลิตภัณฑ์ผ้า เป็นวัสดุที่นิยมนำมาทำเป็นเบาะรถยนต์ ซึ่งส่วนใหญ่จะเหมาะกับรถยนต์ขนาดเล็ก (Eco Car) เพราะเนื่องจากราคาผ้ากำมะหยี่ถูกกว่าราคาหนัง ไม่อมความร้อน มีผิวสัมผัสที่ดีกว่าหนังเทียม ซึ่งไม่เป็นที่นิยมนำไปใส่ในรถยนต์ที่เป็นระดับกลาง – ใหญ่ และยังมีผู้บริโภคอีกจำนวนมากที่เมื่อซื้อรถยนต์แล้ว นำรถยนต์ไปเปลี่ยนเบาะผ้าเป็นเบาะหนังในภายหลัง เนื่องจากเบาะหนังให้ความรู้สึก หูหรร่า มีรสนิ่ม คงทน ทำความสะอาดได้ง่าย เมื่อเปรียบเทียบกับเบาะผ้า

ผลิตภัณฑ์หนังเทียม (PVC, PU) เป็นอีกผลิตภัณฑ์ที่สามารถนำมาเป็นวัสดุทดแทนหนังแท้ในการผลิตเบาะรถยนต์ นอกจากราคาที่ถูกกว่าหนังแท้แล้ว ผลิตภัณฑ์หนังเทียม (PVC, PU) ยังมีข้อดีอีกคือ มีความแข็งแรงมากกว่าหนังแท้ แต่ถ้าหนังเทียมนุ่มกว่า นั้นไม่ได้มาจากตัวของมันเอง แต่มาจากวัสดุที่มันอยู่ข้างใน ไม่เก็บความชื้น และทำความสะอาดได้ง่ายที่สุด แต่ก็ยังมีข้อเสียกล่าวคือ ออมความร้อน ผิวสัมผัสไม่สบาย อด ไม่ทนทานเท่ากับวัสดุอื่น

ดังนั้นค่ายรถยนต์ต่าง ๆ จึงนิยมใช้หนังแท้ผสมกับผลิตภัณฑ์หนังเทียม (PVC, PU) ในการผลิตเบาะรถยนต์ โดยให้ผลิตภัณฑ์หนังแท้ในส่วนของการสัมผัสโดยตรง และใช้ผลิตภัณฑ์หนังเทียม (PVC, PU) ในส่วนที่ไม่ได้มีการสัมผัสมาก หรืออยู่ในมุมที่มองไม่เห็น เพื่อเป็นการลดการระคายเคือง

5. Threat of New Entrants (ภัยคุกคามจากผู้แข่งขันหน้าใหม่)

อุตสาหกรรมฟอกหนังนั้นเป็นอุตสาหกรรมที่ต้องใช้เงินลงทุนและเงินหมุนเวียนสูง ซึ่งมีผู้ประกอบการอยู่ประมาณ 130 โรงงาน ที่ขึ้นทะเบียนกับสมาคมอุตสาหกรรมฟอกหนัง และในนั้นมีอยู่เพียงไม่กี่รายที่สามารถผลิตหนังสำหรับเบาะรถยนต์ได้ ถ้าหากถามว่าบริษัทที่เป็นของคนไทยที่จะพัฒนาตัวเองจนมาเป็นผู้แข่งขันหน้าใหม่นั้น อาจจะต้องใช้เวลามากสักกระยะหนึ่ง แต่ถ้าหากถามถึงบริษัทข้ามชาติที่สามารถผลิตหนังสำหรับเบาะรถยนต์ได้แล้ว และยังไม่ได้เข้ามาทำการตลาดที่เมืองไทยนั้น มีโอกาสที่จะเป็นไปได้มากกว่า

อีกส่วนหนึ่งที่จะต้องคำนึงถึงคือบริษัทข้ามชาติที่จะเข้ามาลงทุนในไทย ก็นับได้ว่าเป็นผู้แข่งขันหน้าใหม่ด้วยเช่นกัน บริษัทที่น่าจะต้องให้ความสนใจเป็นพิเศษ คือ PT. Mastrotto Indonesia ซึ่งเป็นบริษัทในเครือของ Gruppo Mastrotto Leather Group บริษัทแม่อยู่ที่ประเทศอิตาลี ซึ่งถือว่าเป็นคู่แข่งที่ค่อนข้างจะแข็งแกร่ง ทั้งในด้านการผลิตและการรับออเดอร์ที่เล็กน้อยได้ อย่างไรก็ตาม บริษัทข้ามชาติยังมีข้อเสียเปรียบอยู่ก็คือ การตัดสินใจยังคงต้องเป็นบริษัทแม่ ซึ่งจะต้องใช้เวลาในการตัดสินใจค่อนข้างนาน และความพฤติกรรมผู้บริโภคของประเทศไทยนั้น จะแตกต่างกับผู้บริโภคที่อยู่ต่างประเทศ ซึ่งทางบริษัทยังสามารถใช้ข้อได้เปรียบตรงนี้ในการแข่งขันกับผู้แข่งขันหน้าใหม่

4. ทรัพย์สินที่ใช้ในการประกอบธุรกิจ

ลักษณะสำคัญของทรัพย์สินถาวรหลักที่ใช้ในการประกอบธุรกิจ

ตารางแสดงทรัพย์สินถาวรหลักที่ใช้ในการประกอบธุรกิจของบริษัทฯ ณ 31 ธันวาคม 2558

รายการ	มูลค่าสุทธิ ตามบัญชี (ล้านบาท)	ลักษณะกรรมสิทธิ์	ภาระผูกพัน
ที่ดิน ¹	702.80	เจ้าของ	เป็นหลักประกันเงินกู้กับ
อาคารและส่วนปรับปรุงอาคาร	329.97	เจ้าของ	ธ.กสิกรไทย วงเงิน 500 ล้านบาท
เครื่องจักรและอุปกรณ์	413.30	เจ้าของ, เช่าซื้อ	ธ.ไอซีบีซีฯ วงเงิน 557 ล้านบาท ธ.ซีไอเอ็มบีฯ วงเงิน 498.2 ล้านบาท
เครื่องตกแต่ง ติดตั้ง และเครื่องใช้ สำนักงาน	7.46	เจ้าของ	-
ยานพาหนะ	6.6	เจ้าของ, เช่าซื้อ	-
โปรแกรมคอมพิวเตอร์	4.13	เจ้าของ	-
เครื่องจักรและอุปกรณ์อื่นระหว่างติดตั้ง	77.61	เจ้าของ	-
อาคารระหว่างก่อสร้าง	49.15	เจ้าของ	-
รวม	1,591.02		

หมายเหตุ ¹ 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. - โฉนดเลขที่ 9195 อ.เมือง จ.สมุทรปราการ พื้นที่ 1 ไร่ 1 งาน 36 ตรว.	ที่ตั้งของโรงงานแห่งที่ 1	48.1
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
8. นิคมอุตสาหกรรมฟอกหนัง กิโลเมตรที่ 34 จ. สมุทรปราการ - โฉนดเลขที่ 9195 อ.เมือง จ.สมุทรปราการ พื้นที่ 1 ไร่ 1 งาน 36 ตรว.	ที่ตั้งของโรงงานแห่งที่ 8	15.00
9. นิคมอุตสาหกรรมฟอกหนัง กิโลเมตรที่ 34 จ. สมุทรปราการ - โฉนดเลขที่ 49061 อ.เมือง จ.สมุทรปราการ พื้นที่ 1 ไร่ 1 งาน 30 ตรว.	ที่ตั้งของโรงงานแห่งที่ 9	2.23
10. นิคมอุตสาหกรรมฟอกหนัง กิโลเมตรที่ 34 จ. สมุทรปราการ - โฉนดเลขที่ 12056 อ.เมือง จ.สมุทรปราการ พื้นที่ 11 ไร่ 1 งาน 04 ตรว. - โฉนดเลขที่ 36924 อ.เมือง จ.สมุทรปราการ พื้นที่ 9 ไร่ 3 งาน 35 ตรว. - โฉนดเลขที่ 269435 อ.เมือง จ.สมุทรปราการ พื้นที่ 9 ไร่ 1 งาน 35 ตรว. - โฉนดเลขที่ 27386 อ.เมือง จ.สมุทรปราการ พื้นที่ 2 งาน 68 ตรว.	ที่ตั้งของโรงงานแห่งที่ 10	373.27

นโยบายการลงทุนในบริษัทย่อยและบริษัทร่วม

ณ 31 ธันวาคม 2558 บริษัทฯ มีการลงทุนใน บริษัท อินเทอร์เน็ต จำกัด เป็นจำนวน 19,999,800 บาท คิดเป็น 99.99% ของทุนจดทะเบียน

5. ข้อพิพาททางกฎหมาย

บริษัทฯ เคยปรับโครงสร้างหนี้กับบรรษัทบริหารสินทรัพย์ไทย (บสท.) ในปี 2546 โดยมีมูลหนี้จำนวนประมาณ 735 ล้านบาท และการปรับโครงสร้างหนี้ดังกล่าวได้เสร็จสิ้นกระบวนการลงโดยบริษัทฯ ได้จ่ายเงินสดจำนวน 118 ล้านบาท และค้ำประกันที่ดิน มูลค่าประมาณ 105 ล้านบาทเพื่อชำระหนี้ ซึ่งผลของการปรับโครงสร้างหนี้ดังกล่าวทำให้บริษัทฯ รับรู้กำไรจากการปรับโครงสร้างหนี้ในปี 2546 และไม่มียอดหนี้ค้างกับทาง บสท.อีก ต่อมาในเดือน เมษายน 2550 บริษัทฯ ได้รับหนังสือจากบสท.กล่าวหาว่าทรัพย์สิน(ที่ดิน)ที่บริษัทฯ ชำระหนี้หนี้ มีสภาพและราคาที่ไม่แท้จริงไม่ถูกต้องเป็นจริงตามที่นำเสนอต่อบสท. ดังนั้น จึงขอออกเลิกสัญญาปรับโครงสร้างหนี้ดังกล่าว รวมทั้งสิทธิประโยชน์ที่บริษัทฯ ได้รับตามสัญญาและบอกกล่าวให้บริษัทฯ ชำระหนี้ตามมูลหนี้เดิม ซึ่งการดำเนินการดังกล่าว บริษัทฯ เห็นว่าไม่ถูกต้อง จึงได้หารือกับที่ปรึกษากฎหมายเพื่อหาข้อยุติกับบสท. โดยไม่เป็นการยอมรับว่าบริษัทฯ มีภาระหนี้ดังกล่าวตามกฎหมาย อย่างไรก็ตาม บริษัทฯ ได้ตั้งสำรองเพื่อผลเสียหายที่อาจเกิดขึ้นจากการกล่าวหาดังกล่าวไว้เป็นจำนวน 105 ล้านบาท ซึ่งสำรองนี้เป็นการบันทึกไว้ในงบการเงินในบัญชีที่บริษัทฯ ไม่ได้ยอมรับว่ามีหนี้สินทางกฎหมายใด ๆ กับ บสท.อีก

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

ในปี 2558 ศาลล้มละลายกลางได้มีคำพิพากษายกฟ้องของ บสท. โดยให้เหตุผลว่า อินเทอร์เน็ต ได้ชำระหนี้แก่ บสท. ตามสัญญาปรับโครงสร้างหนี้แล้ว หนี้จึงเป็นอันระงับสิ้นไป อินเทอร์เน็ตจึงหลุดพ้นจากหนี้ตามสัญญาปรับโครงสร้างหนี้ ทำให้อินเทอร์เน็ตไม่เป็นลูกหนี้ บสท. ซึ่งคำพิพากษาของศาลล้มละลายกลางดังกล่าว มีผลผูกพันคู่ความตลอดไป จนกว่าศาลสูงจะมีคำพิพากษาเป็นอย่างอื่น ตามมาตรา 145 วรรคแรก แห่งประมวลกฎหมายวิธีพิจารณาความแพ่ง ส่วนการบันทึกการเจรจาระหว่างอินเทอร์เน็ต กับ บสท. ในระหว่างการพิจารณาคดีของศาลฎีกานั้น ไม่มีลักษณะเป็นการยอมรับสภาพหนี้ตามมาตรา 193/1447 จึงไม่เป็นการรับสภาพหนี้เดิมหรือก่อให้เกิดหนี้ใหม่แก่อินเทอร์เน็ตแต่อย่างใด อย่างไรก็ตามหากจะถือว่าการพบปะเจรจานั้นเป็นการรับสภาพหนี้ตามมาตรา 193/14(1) แห่งประมวลกฎหมายแพ่งและพาณิชย์แล้วกรณีย่อมต้องถือว่าเป็นการรับสภาพหนี้ที่ปราศจากมูลหนี้ เมื่อไม่มีมูลหนี้ต่อกัน ดังที่ศาลล้มละลายกลางและศาลฎีกาได้พิพากษาไว้แล้ว บสท. ก็ย่อมไม่มีสิทธิบังคับให้อินเทอร์เน็ตชำระหนี้ให้แก่ตนได้อีก ดังนั้นแห่งคำพิพากษาศาลฎีกาที่ 484/2516 และ 6760/2539 ประกอบกับต่อมา ศาลฎีกาก็ได้มีคำพิพากษาให้

ยกฟ้องโจทก์ขึ้นตามศาลล้มละลายกลางที่แนบมากับหนังสือฉบับนี้ ดังนั้น บสท.จึงไม่มีสิทธิฟ้องเรียกร้องบังคับให้ อินเทอร์เน็ตชำระหนี้ซึ่งเป็นมูลหนี้เดิมที่ได้มีการทำสัญญาปรับโครงสร้างหนี้แล้วได้อีก

6. ข้อมูลทั่วไปและข้อมูลสำคัญอื่น

ชื่อบริษัท	: บริษัท อินเทอร์เน็ต จำกัด (มหาชน) (“บริษัทฯ”)
ชื่อภาษาอังกฤษ	: Interhides Public Company Limited
ลักษณะการประกอบธุรกิจ	: ประกอบธุรกิจฟอกหนังสำหรับทำเบาะรถยนต์ และผลิตภัณฑ์อื่นที่เกี่ยวข้อง
สถานที่ตั้ง	:
- สำนักงานใหญ่	: 678 ซอยที.เจ.ซี. ถ.สุขุมวิท ต.บางปูใหม่ อ.เมืองสมุทรปราการ จ.สมุทรปราการ 10280
- โรงงานแห่งที่ 1	: 192 หมู่ 2 ซ.ฟอกหนัง กม. 34 ถ.สุขุมวิท ต.บางปูใหม่ อ.เมือง จ.สมุทรปราการ 10280
- โรงงานแห่งที่ 2 - 3	: 678 ซ. ที.เจ.ซี. ถ.สุขุมวิท ต.บางปูใหม่ อ.เมือง จ.สมุทรปราการ 10280
- โรงงานแห่งที่ 4	: 999 ซ. ที.เจ.ซี. ถ.สุขุมวิท ต.บางปูใหม่ อ.เมือง จ.สมุทรปราการ 10280
- โรงงานแห่งที่ 5	: 55/5 ซ. ที.เจ.ซี. ถ.สุขุมวิท ต.บางปูใหม่ อ.เมือง จ.สมุทรปราการ 10280
- โรงงานแห่งที่ 6	: 1111 หมู่ 2 ซ.ฟอกหนัง กม. 34 ถ.สุขุมวิท ต.บางปูใหม่ อ.เมือง จ.สมุทรปราการ 10280
- โรงงานแห่งที่ 7	: 775 นิคมอุตสาหกรรมบางปู หมู่ 2 ซอย 4 ต.บางปูใหม่ อ.เมือง จ.สมุทรปราการ 10280
- โรงงานแห่งที่ 8	: 183 หมู่ 6 ซ.ฟอกหนัง กม. 34 ถ.สุขุมวิท ต.บางปูใหม่ อ.เมือง จ.สมุทรปราการ 10280
- โรงงานแห่งที่ 9	: 1111/2 ม.6 ซ.ฟอกหนัง กม. 34 ถ.สุขุมวิท ต.บางปูใหม่ อ.เมือง จ.สมุทรปราการ 10280
- โรงงานแห่งที่ 10	: โฉนดที่ดินเลขที่ 27386,36924,12056,269435
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)