

ส่วนที่ 1 การประกอบธุรกิจ

1. นโยบายและภาพรวมการประกอบธุรกิจ

ประวัติความเป็นมา

บริษัทฯ ก่อตั้งขึ้นเพื่อประกอบธุรกิจอุตสาหกรรมฟอกหนัง ณ จังหวัดสมุทรปราการเมื่อวันที่ 25 กันยายน 2535 (เดิมชื่อ “บริษัท อินเตอร์-ไฮด์เลเธอร์ จำกัด”) ด้วยทุนจดทะเบียนเริ่มแรก 5 ล้านบาท โดยนายองอาจ ดำรงสกุลวงษ์ และนางสาวชุติมา บุญยโกชะ ซึ่งในช่วงแรกของการดำเนินธุรกิจ บริษัทฯ ได้นำเข้าหนังดิบ เพื่อ ฟอก อบ อัด และตกแต่งหนังสัตว์สำหรับทำเฟอร์นิเจอร์และต่อมาในปี 2541 ได้เริ่มพัฒนาสายผลิตภัณฑ์หนังสำหรับอุตสาหกรรมยานยนต์ เนื่องจากผู้บริหารมีวิสัยทัศน์โดยเล็งเห็นโอกาสทางธุรกิจสำหรับการฟอกหนังเพื่อใช้ใน

อุตสาหกรรมยานยนต์ จึงเปลี่ยนสายการผลิตจากการผลิตหนังสำหรับทำเฟอร์นิเจอร์มาเป็นสายการผลิตหนังสำหรับอุตสาหกรรมยานยนต์อย่างครบวงจร ตั้งแต่ฟอกหนังดิบจากโคหรือกระบือ จนกระทั่งสำเร็จเป็นหนังฟอกสำเร็จรูปผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯ คือ หนังสำหรับผลิตเบาะที่นั่งรถยนต์และอุปกรณ์ตกแต่งภายในรถยนต์ที่ใช้หนังได้แก่พวงมาลัย กระจุกเกียร์ เป็นต้น ทั้งนี้บริษัทฯ มีสถานะเป็นผู้ผลิตเบาะหนังและชิ้นส่วนหนังสำหรับรถยนต์ โดยอ้อม (Second Tier Original Equipment Manufacturer หรือ 2nd Tier OEM) ของผู้ผลิตรถยนต์ชั้นนำ อาทิ โตโยต้า ฮอนด้า นิสสัน ฟอर्ड มิตซูบิชิ อิซูซุ มาสด้า เป็นต้น กล่าวคือ บริษัทฯ ได้รับความไว้วางใจให้เป็นผู้ผลิตหนัง สำหรับเบาะที่นั่งรถยนต์และอุปกรณ์ตกแต่งภายในรถยนต์ที่ใช้หนัง ได้แก่พวงมาลัย กระจุกเกียร์ เป็นต้น เพื่อส่งมอบให้แก่ผู้ผลิตเบาะหนังและชิ้นส่วนหนังสำหรับรถยนต์โดยตรง (First Tier Original Equipment Manufacturer หรือ 1st Tier OEM) โดยผลิตเพื่อจำหน่ายให้ลูกค้าทั้งภายในประเทศและส่งออกไปยังต่างประเทศ

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

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

เมื่อวันที่ 1 เมษายน 2553 นายองอาจ ดำรงสกุลวงษ์ ได้ซื้อหุ้นจากกลุ่ม Sumitomo จำนวน 60,000,000 หุ้น คิดเป็นร้อยละ 20.00 ของทุนจดทะเบียนที่ชำระแล้ว ภายหลังการซื้อหุ้นจากกลุ่ม Sumitomo ทำให้กลุ่มของนายองอาจ ดำรงสกุลวงษ์ และบุคคลตามมาตรา 258 ถือหุ้นรวมกันคิดเป็นร้อยละ 59.35 ของทุนจดทะเบียนที่ชำระแล้ว

บริษัทฯ มีการเปลี่ยนแปลงทุนจดทะเบียน ดังนี้

1. มติที่ประชุมผู้ถือหุ้นครั้งที่ 7 เมื่อวันที่ 24 เมษายน 2555 อนุมัติเพิ่มทุนจดทะเบียนจำนวน 50,000,000 หุ้นมูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 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 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท เพื่อรองรับการจ่ายหุ้นปันผล
 4. มติที่ประชุมวิสามัญผู้ถือหุ้นครั้งที่ 1 เมื่อวันที่ 19 กันยายน 2559 อนุมัติเพิ่มทุนจดทะเบียนจำนวน 174,999,492 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท เพื่อรองรับการจ่ายหุ้นปันผลและ ใบสำคัญแสดงสิทธิ ที่จะซื้อหุ้นสามัญ
- ปัจจุบันบริษัทมีทุนจดทะเบียนจำนวน 594,998,274 บาท และทุนจดทะเบียนที่ชำระแล้วจำนวน 489,998,113 บาท

รายละเอียดของบริษัทย่อย

- บริษัท อินเตอร์ชีท คัพเวอร์ จำกัด

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

บริษัท อินเตอร์ชีท คัพเวอร์ จำกัด เป็นผู้ผลิตและจำหน่ายหนังสือพิมพ์ที่ตัดและเย็บขึ้นรูป (Trim Cover) และหนังสือที่ตัดและร้อยเป็นพวงมาลัยและกระดูกไก่ (Steering Wheel & Gear Knob) ได้รับการส่งเสริมการลงทุนจากสำนักงานคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน (BOI) โดยได้รับสิทธิยกเว้นภาษีเงินได้นิติบุคคลเป็นระยะเวลา 8 ปี

- บริษัท อินเตอร์กรีน จำกัด

บริษัท อินเตอร์กรีน จำกัด ได้จัดตั้งขึ้นเมื่อ เดือนกรกฎาคม พ.ศ. 2559 ตั้งอยู่ที่ 1111/2 หมู่ 6 ตำบลบางปูใหม่ อำเภอเมือง จังหวัดสมุทรปราการ โดยบริษัท อินเตอร์ไฮด์ จำกัด (มหาชน) เข้าถือหุ้นร้อยละ 99.97 มีทุนจดทะเบียน 50 ล้านบาท มีวัตถุประสงค์เพื่อผลิตโปรตีนจากเศษพืชไร่สัตว์ โดยผ่านกรรมวิธีการผลิตทางอุตสาหกรรม

บริษัท อินเตอร์กรีน จำกัด ได้ลงทุนในการวิจัยและพัฒนาการผลิตโปรตีนจากเศษพืชไร่สัตว์ โดยผ่านกรรมวิธีทางอุตสาหกรรม ประมาณ 400 ล้านบาท และสามารถผลิตได้เป็นแห่งแรกในภูมิภาคเอเชียตะวันออกเฉียงใต้ ซึ่งโปรตีน Hydrolyte ที่ผลิตได้นี้สามารถนำไปใช้ในอุตสาหกรรมอื่น ๆ ได้ เช่น อุตสาหกรรมเคมี อุตสาหกรรมเครื่องสำอางค์และเวชภัณฑ์ เป็นต้น

มุมมองสำหรับผู้บริหารด้านการบริหารจัดการองค์กร ประกอบด้วย

1. **คุณค่าของบริษัทฯ (Value)** คือ บริษัทเป็นองค์กรที่เน้นคุณค่าองค์กรเป็นสำคัญ ในขณะที่ภาวะตลาดโลกและภูมิทัศน์ทางธุรกิจเปลี่ยนแปลงไป ด้วยคุณค่าที่มั่นคงขององค์กร เป็นสิ่งที่ทำให้บริษัทสามารถรักษาระดับการตัดสินใจที่เชื่อถือได้อย่างสม่ำเสมอ คุณค่าขององค์กรเป็นรากฐานสำคัญที่แปลงวิสัยทัศน์สู่การปฏิบัติงานจริงของบุคลากรในแต่ละวัน คุณค่าองค์กรสำหรับบริษัทหรือพนักงานทุกคนนี้ ประกอบด้วย
 - 1.1 ด้านความน่าเชื่อถือ - จากรุ่นสู่รุ่น เราดำเนินธุรกิจด้วยความจริงใจน่าเชื่อถือและความเอาใจใส่ โดยยึดแนวทางในการทำงานแบบ “ใกล้ชิด เป็นกันเอง” จรรยาบรรณ ความดีงามในการดำเนินธุรกิจ รวมถึงการเปิดเผยข้อมูลอย่างโปร่งใส บริษัทให้ความสำคัญต่อหลักธรรมาภิบาล การปฏิบัติตามกฎข้อบังคับ กระบวนการตรวจสอบทั้งจากภายในและภายนอกองค์กร รวมทั้งจรรยาบรรณของพนักงาน บริษัทภาคภูมิใจต่อความซื่อสัตย์และมีคุณธรรมที่ยึดปฏิบัติ ซึ่งจัดได้ว่าเป็นบริษัทธุรกิจที่ปฏิบัติตามข้อบังคับกฎหมายอย่างเคร่งครัด
 - 1.2 ด้านบุคลากร - เรายึดถือความสัมพันธ์ภายในบริษัทที่เป็นกันเอง การทำงานเป็นทีมและการสร้างทีมงานที่แข็งแกร่งทำให้บริษัทบรรลุมาตรฐานการปฏิบัติงานระดับสูงทั้งด้านคุณภาพและการบริการลูกค้า นำมาซึ่งชื่อเสียงอันเป็นที่ยอมรับทั่วไป
 - 1.3 ด้านสินค้าและบริการ - เราทุ่มเทพัฒนาและรักษามาตรฐานคุณภาพผลิตภัณฑ์ของบริษัท และการบริการที่นับไวและครบครัน การรักษาระดับมาตรฐานให้สูงอยู่เสมอ โดยทุ่มเทที่จะดำเนินงานต่าง ๆ ให้เกิดความภาคภูมิใจทำให้เราได้รับความไว้วางใจมาโดยตลอด
 - 1.4 ความก้าวหน้า - ความน่าเชื่อถือบวกกับกลุ่มบุคลากรที่มีความรู้และความเป็นมืออาชีพ รวมถึงการทุ่มเทที่ได้มาซึ่งมาตรฐานที่สูงในการบริการ จะนำเราไปสู่ความเจริญรุ่งเรืองและเติบโต
2. **วิสัยทัศน์ (Vision)** คือ ก้าวเป็นผู้นำในธุรกิจหนังของเอเชีย โดยการพัฒนาเทคโนโลยีการผลิตและบริการให้มาตรฐาน สามารถตอบสนองความต้องการของลูกค้าได้ทุกรูปแบบ
3. **ภารกิจ (Mission)** คือ หน้าที่ขององค์กรที่ต้องทำ โดยเป็นไปตามกรอบของคุณค่า
 - 3.1 สร้างความพึงพอใจให้ลูกค้าเพิ่มขึ้นเพื่อให้ธุรกิจเติบโตอย่างต่อเนื่อง
 - 3.2 สร้างให้ทีมงานมีความพร้อมที่จะตอบสนองความต้องการของลูกค้าได้ทุกรูปแบบ
 - 3.3 สร้างผลกำไรและเพิ่มพูนคุณค่าแก่ผู้ถือหุ้นภายใต้พื้นฐานแห่งจรรยาบรรณ
 - 3.4 สร้างความสามารถในการแข่งขันทางด้านต้นทุน โดยผ่านการใช้ประโยชน์อย่างมีประสิทธิภาพจากกระบวนการผลิต การบริหารและการพัฒนาบุคลากร

3.5 มีส่วนร่วมในการตอบสนองชุมชนหรือสังคมที่เกี่ยวข้องกับบริษัทฯ

4. นโยบายการบริหารจัดการ (Policies) ในทุกระดับมีดังนี้

- 4.1 ให้มีประสิทธิภาพ และเกิดประโยชน์โดยรวมแก่บริษัทฯ
- 4.2 ยุติธรรม และเป็นธรรมต่อผู้มีส่วนได้ส่วนเสีย (Stakeholder)
- 4.3 โปร่งใส และสามารถตรวจสอบได้
- 4.4 ปฏิบัติตามกฎหมาย และให้ความร่วมมือแก่รัฐบาลของประเทศที่ทางบริษัทฯ ได้ประกอบธุรกรรม

จริยธรรมในการประกอบธุรกิจของบริษัท

บริษัท อินเทอร์เน็ต จำกัด (มหาชน) มีจริยธรรมในการประกอบธุรกิจ ซึ่งพนักงานทุกคนต้องพึงประพฤติปฏิบัติ ในฐานะตัวแทนของบริษัทฯ ดังนี้

1. การให้ความเป็นธรรม และไม่เลือกปฏิบัติ

บริษัทฯ ปฏิบัติต่อผู้เกี่ยวข้องด้วยความเป็นธรรมไม่ว่าจะเป็น ผู้ซื้อ ผู้ขาย คู่แข่ง ผู้ถือหุ้น พนักงาน ฯลฯ โดยไม่เลือกปฏิบัติต่อผู้หนึ่งผู้ใด อันเนื่องจากความแตกต่างเรื่องเชื้อชาติ ศาสนา สัญชาติ เพศ อายุ หรือ พื้นฐานการศึกษา

2. การรักษาความสุจริต

บริษัทฯ ไม่ใช้วิธีการให้เงินหรือสิ่งของแก่ผู้หนึ่งผู้ใด เพื่อชักนำให้กระทำการที่ไม่ถูกต้อง และไม่ส่งเสริมการกระทำความผิด อีกทั้งไม่พึงประสงค์ให้พนักงานรับเงินหรือสิ่งของมีค่าเกินปกติวิสัยจากผู้เกี่ยวข้องทางธุรกิจกับบริษัทฯ เช่น ผู้ขายสินค้าหรือลูกค้า ฯลฯ

3. การวางตัวเป็นกลางทางการเมือง

บริษัทฯ วางตัวเป็นกลาง ไม่กระทำการอันเป็นการฝักใฝ่พรรคการเมืองใดๆ หรือผู้หนึ่งผู้ใดที่มีอำนาจทางการเมืองเพื่อแสวงหาผลประโยชน์พิเศษให้

4. การรักษาสิ่งแวดล้อม

บริษัทฯ สนับสนุนให้พนักงานทำกิจกรรมอนุรักษ์สิ่งแวดล้อม ภายใต้นโยบาย

“อินเทอร์เน็ต ก้าวไกล รักความปลอดภัย ใส่ใจสิ่งแวดล้อม ”

2.ลักษณะการประกอบธุรกิจ

บริษัทฯ ประกอบธุรกิจผลิตและจัดจำหน่ายหนังสำหรับเบาะรถยนต์ หนังหุ้มเบาะรถยนต์ หัวเกียร์ หรือ พวงมาลัย เฟอร์นิเจอร์ รองเท้า โดยใช้โค หรือกระบือ ในการผลิตหนังสำเร็จรูป ชิ้นงานหนัง ตัดขึ้นรูป โดยผ่านกรรมวิธีฟอกย้อม และนำมาตัด หรือเย็บเป็นผลิตภัณฑ์ รวมทั้งผลิตภัณฑ์ใหม่ของบริษัท เช่น โปรตีน ซึ่งผลิตภัณฑ์และบริการดังกล่าว เป็นการดำเนินงานตามคำสั่งของลูกค้า โดยสามารถแบ่งสายการผลิตหลัก ออกดังนี้



3.วิสัยทัศน์ พันธกิจและ เป้าหมายของบริษัทฯ

1. วิสัยทัศน์

“ก้าวเป็นผู้นำในธุรกิจหนึ่ง 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 รวมทั้งการปรับปรุงประสิทธิภาพของทรัพยากรบุคคลเพื่อเพิ่มมูลค่าในงานด้วยการสร้างกระบวนการผลิตและบริการให้มีคุณภาพและต้นทุนลดลง
- เพิ่มการวิจัยและพัฒนาด้านวิศวกรรมเบาะนั่งรถยนต์และอุปกรณ์ตกแต่งภายในรถยนต์ที่ใช้หนังเป็นส่วนประกอบ รวมไปถึงการนำวัตถุดิบเหลือใช้ที่ได้จากการทำเบาะหนังและวัสดุเหลือใช้จากกระบวนการผลิตมาพัฒนาเป็นสินค้าใหม่ ๆ เพื่อจะก้าวไปสู่ความเป็นผู้นำด้านวิศวกรรมการผลิตหนึ่งของเอเชีย
- บริษัทฯ ต้องมีความสามารถตอบสนองและปฏิบัติตามความต้องการของลูกค้าในรูปแบบของการพัฒนากระบวนการผลิตสินค้า รวมทั้งปัญหาด้านคุณภาพและการส่งมอบอย่างมีประสิทธิภาพ
- บริษัทฯ โดยพนักงานมีความร่วมมือกันในการประสานงานด้านการบริการและการจัดการเป็นอย่างดีและไปในทิศทางเดียวกันกับวิสัยทัศน์ที่ได้ตั้งไว้ มีการปฏิบัติให้ถูกต้องเพื่อความสำเร็จของภารกิจร่วมกัน
- มุ่งพัฒนาบุคลากรอย่างมีประสิทธิภาพและเป็นระบบเพื่อตอบสนองระบบคุณภาพขององค์กรและสามารถบรรลุเป้าหมายการเจริญเติบโตขององค์กรในอนาคต

ลักษณะผลิตภัณฑ์

1. หนังพื้นสำเร็จรูป (Leather)

เป็นหนังที่ได้รับการทำสีและอัดลายเรียบร้อยแล้ว ซึ่งได้จากการนำหนังดิบของโคหรือกระบือ มาผ่านกระบวนการฟอก ย้อมและตกแต่งเป็นหนังพื้นสำเร็จรูป พร้อมทั้งนำไปตัดเย็บสำหรับผลิตเป็นเบาะที่นั่งรถยนต์และอุปกรณ์ตกแต่งภายในรถยนต์ รวมถึง เฟอร์นิเจอร์ รองเท้า ที่ใช้หนังเป็นส่วนประกอบ รวมถึงงานบริการรับพ่นสีในรูปแบบของการจ้างผลิตโดยทางบริษัทจะทำการรับวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิตมาจากลูกค้าและดำเนินการผลิตตามรูปแบบที่ลูกค้าต้องการ



ภาพ 1 หนังพื้นสำเร็จรูป(Leather)

2. ชิ้นงานหนังตัด (Cut Part)

เป็นการนำหนังพื้นมาตัดเป็นชิ้น (Cut Part) ซึ่งเป็นการผลิตตามความต้องการของผู้ประกอบการธุรกิจเบาะนั่งรถยนต์ โดยผู้ประกอบการธุรกิจเบาะนั่งรถยนต์กำหนดแบบ (Drawing) ให้กับโรงงานผลิต รับไปดำเนินการฟอกย้อมตามกระบวนการผลิตและนำมาตัดเป็นชิ้นงานเพื่อขึ้นรูปตามแบบ ซึ่งส่วนใหญ่เป็นชิ้นงานประกอบสำหรับหุ้มเบาะและแผงข้างประตูรถยนต์



ภาพ 2 หนังพื้นที่ตัดเป็นชิ้น (Cut Part)

3. หนังสื้มเบาะรถยนต์ (Trim Cover)

เป็นการนำหนังผืนสำเร็จรูปมาตัดเป็นชิ้นงานและเย็บขึ้นรูป (Trim Cover) โดยผู้ประกอบการธุรกิจเบาะหนังรถยนต์กำหนดแบบ (Drawing) มาให้กับทางโรงงานเพื่อเป็นผู้เย็บเบาะที่นั่งรถยนต์เตรียมพร้อมสำหรับการประกอบขึ้นรูปเบาะรถยนต์



ภาพ 3 หนังสื้มเบาะรถยนต์(Trim Cover)

4. หนังสื้ดและรื้อยเป็นพวงมาลัยและกระปุกเกียร์ (Steering Wheel & Gear Knob)

เป็นการนำหนังผืนสำเร็จรูปมาตัดเป็นชิ้นงานและเย็บขึ้นรูปเป็นพวงมาลัยและกระปุกเกียร์รถยนต์ ซึ่งโดยส่วนใหญ่เป็นการรับจ้างช่วงจากผู้ผลิตพวงมาลัยและกระปุกเกียร์รถยนต์ โดยทางโรงงานจะเป็นผู้ตัดเย็บตามแบบ ที่ได้รับมาจากทางผู้ผลิตพวงมาลัยและกระปุกเกียร์รถยนต์



ภาพ 4 หนังสื้ดและรื้อยเป็นพวงมาลัยและกระปุกเกียร์(Steering Wheel & Gear Knob)

5. บริการรับฟอกหนัง (Tanning)

เป็นการบริการรับฟอกหนังในรูปแบบของการจ้างผลิต โดยทางบริษัทจะทำการรับวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิตมาจากลูกค้า และดำเนินการผลิตตามรูปแบบที่ลูกค้าต้องการ



ภาพ 5 บริการรับฟอกหนัง(Tanning)

6. รองเท้านิรภัย (Safety Shoe)

เป็นการเพิ่มมูลค่าให้กับเศษหนังที่เหลือจากการตัด เย็บในส่วนของการผลิต และนำมาพัฒนาเป็น รองเท้านิรภัย (Safety Shoe) ที่มีความสวยงาม คงทน และด้วยคุณสมบัติของหนังเบาะรถยนต์ที่แข็งแกร่ง จึงทำให้ รองเท้านิรภัย (Safety Shoe) ของเรากงทน และมีส่วนช่วยลดสภาวะโลกร้อน ด้วยการลดขยะที่ย่อยสลายได้ นำมา พัฒนาให้เป็นผลิตภัณฑ์ที่สามารถนำมาใช้ได้จริง โดยรองเท้านิรภัย (Safety Shoe) ได้รับมาตรฐานอุตสาหกรรม (มอก.) โดยอยู่ภายใต้ตราสินค้า Black Bison



ภาพ 6 รองเท้านิรภัย(Safety Shoe)

7. ผลิตภัณฑ์โปรตีน (Protein Product)

บริษัทได้เล็งเห็นถึงปัญหาของการกำจัดเศษหนังที่มีโครเมียมเป็นองค์ประกอบนั้น เป็นปัญหาสำคัญของโรงงานฟอกหนังหลายๆ โรงงาน จึงได้มีการวิจัยและพัฒนาโดยการนำเศษหนังจากกระบวนการผลิตนำมาสกัด เป็นโปรตีน เพื่อนำมาเป็นผลิตภัณฑ์เคมีที่สามารถนำกลับมาใช้ประโยชน์ได้อีกครั้ง



ภาพ 7 ผลิตภัณฑ์โปรตีน(Protein Product)

8. ผลิตภัณฑ์อื่น ๆ (Other)

ผลิตภัณฑ์พลอยได้จากกระบวนการผลิตในขั้นตอนต่าง ๆ เช่น หนังจากขั้นตอนการฟอกและอื่น ๆ



ภาพ 8 ผลิตภัณฑ์อื่นๆ(Other)

ทั้งนี้ ผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯ ได้รับการรับรองมาตรฐานสากล ISO/TS 16949:2009 สำหรับผลิตภัณฑ์และระบบงานทั้งหมด จากสถาบัน TUV Rhineland Group ประเทศเยอรมนี ซึ่งเป็นมาตรฐานของผลิตภัณฑ์ที่เกี่ยวข้องกับอุตสาหกรรมยานยนต์ ทั้งยังได้รับใบรับรองมาตรฐานของกลุ่มอุตสาหกรรมเครื่องหนัง หรือ LWG (Leather Working Group) ในระดับ GOLD RATED โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อพัฒนาและเพิ่มศักยภาพในการปฏิบัติตามกฎระเบียบด้านสิ่งแวดล้อมของโรงฟอกหนังรวมทั้งส่งเสริมการค้าเน้นธุรกิจด้านสิ่งแวดล้อมอย่างยั่งยืน

โดยทั่วไปในการผลิตของบริษัทจะเป็นแบบการรับจ้างผลิตตามคำสั่ง (Made to Order) จากลูกค้าทั้งในและต่างประเทศ ลูกค้าสามารถสั่งผลิตผลิตภัณฑ์ที่มีรูปแบบและคุณสมบัติเฉพาะ เช่น หนังสัตว์ฟอกที่ทำความสะอาดได้ง่าย (Cleaning Leather) หนังสัตว์ฟอกไร้สารโครเมียม (Chrome Free Leather) เป็นต้น ซึ่งบริษัทฯ สามารถรับงานผลิตผลิตภัณฑ์ได้ทุกรูปแบบและทุกความต้องการ โดยเป็นการร่วมพัฒนากับลูกค้าของบริษัทฯ คือ บริษัทผู้ผลิตรถยนต์ (Car Maker)

สำหรับการได้รับเลือกให้เป็นผู้ผลิตหนังแท้สำหรับรถยนต์แต่ละรุ่นนั้น ทางบริษัทฯ จะต้องเริ่มต้นจากการเสนอราคาแข่งขันกับผู้ผลิตรายอื่นๆ รวมถึงการยืนยันคุณภาพของผลิตภัณฑ์ที่จะต้องตรงกับมาตรฐานด้านคุณภาพ และมีกำลังการผลิตที่เพียงพอกับยอดประมาณการตลอดระยะเวลาตามอายุการผลิตของรถยนต์แต่ละรุ่น (Model Life) หลังจากขั้นตอนการคัดเลือก ผู้ผลิตแล้ว ทางบริษัทฯ จะเริ่มพัฒนาผลิตภัณฑ์ควบคู่ไปกับทั้งบริษัทผู้ผลิตรถยนต์และบริษัทผู้ผลิตเบาะนั่ง และขึ้นส่วนสำหรับรถยนต์โดยตรง (First Tier Original Equipment Manufacturer หรือ 1st Tier OEM) จนกระทั่งถึงระยะเวลาที่รถยนต์รุ่นดังกล่าววางจำหน่ายในตลาดตลอดระยะเวลาที่รถยนต์แต่ละรุ่นมีการผลิตและจำหน่าย ทางบริษัทฯ จะได้รับคำสั่งซื้อและยอดประมาณการผลิต และทำงานร่วมกันอย่างใกล้ชิดกับบริษัทผู้ผลิตเบาะนั่งและขึ้นส่วนสำหรับรถยนต์โดยตรง บริษัทฯ จึงมีฐานะเป็นผู้ผลิตวัสดุและขึ้นส่วนสำหรับรถยนต์โดยอ้อม (Second Tier Original Equipment Manufacturer หรือ 2nd Tier OEM)

นอกเหนือจากการผลิตให้กับบริษัทผู้ผลิตรถยนต์ชั้นนำในประเทศแล้ว บริษัทฯ ยังสามารถนำผลิตภัณฑ์ที่พัฒนาขึ้นมาสำหรับรถยนต์แต่ละรุ่นในประเทศนั้น มาเสนอให้กับบริษัทผู้ผลิตเบาะนั่งและขึ้นส่วนสำหรับรถยนต์โดยตรงในต่างประเทศสำหรับรถยนต์รุ่นเดียวกันได้อีกด้วย

สัดส่วนรายได้ของบริษัทและบริษัทย่อยแยกตามสายผลิตภัณฑ์หรือกลุ่มธุรกิจ

รายได้จากการประกอบธุรกิจ (หน่วย : ล้านบาท)	ดำเนินการ โดย	% การถือหุ้น ของบริษัท	ปี 2559		ปี 2558		ปี 2557	
			รายได้	%	รายได้	%	รายได้	%
หนังสือที่ตัดเป็นเงิน	IHL	100%	799.21	41.12%	1,073	47%	708	38%
หนังสือที่ตัดและเขียนรูป	ISC	100%	462.77	23.81%	658	28%	560	30%
หนังสือที่ตัดและร้อยเป็น	ISC	100%	32.52	1.67%	8	1%	39	2%
เบาะผ้า	ISC	100%	4.08	0.21%	18	1%	89	5%
หนังสือสำเร็จรูป	IHL	100%	19.08	0.98%	18	1%	46	3%
หนังสือและหนังสือ Wet Blue	IHL	100%	187.49	9.65%	45	2%	19	1%
งานบริการ	IHL	100%	305.04	15.70%	303	13%	257	14%
โปรตีน	IG	99.97%	0.46	0.02%	-	-	-	-
ผลิตภัณฑ์อื่น ๆ	IHL	100%	132.74	6.83%	172	7%	134	7%
รวม			1,943.39	100%	2,295	100%	1,852	100%

หมายเหตุ : ข้อมูลเพื่อแสดงรายละเอียดเพิ่มเติมเท่านั้น

ข้อได้เปรียบในการแข่งขันSWOT ANALYSIS

1. STRENGTHS (จุดแข็ง)

- มีความชำนาญและประสบการณ์ในการผลิตหนังมากกว่า 70 ปี และในส่วนของหนังเบาะรถยนต์มากกว่า 18 ปี
- ได้รับการรับรองมาตรฐานสากล ISO/TS 16949:2009, IEC 17025 จาก TUV Rheinland และ LWG (Leather Working Group) ในระดับ GOLD RATE
- ชื่อเสียงเป็นที่ยอมรับในอุตสาหกรรมยานยนต์ ทั้งค่ายรถยนต์และผู้ผลิตเบาะรถยนต์ต่าง ๆ
- มีการขยายโรงงานแห่งใหม่ ซึ่งสามารถขยายกำลังการผลิตเพิ่มได้ถึง 79 ล้านตารางฟุตต่อปี
- สามารถควบคุมคุณภาพได้ในทุกขั้นตอน เพราะเป็นบริษัทผู้ผลิตตั้งแต่ต้นน้ำจนถึงปลายน้ำ
- สามารถรองรับความต้องการของลูกค้าได้ตั้งแต่หนังผืนจนถึงงานเย็บ ที่เรียกว่า All in one service
- มีการขยายไลน์การผลิต Vertical Integration Strategy ไปสู่ผลิตภัณฑ์ใหม่ คือ ผลิตภัณฑ์โปรตีน
- แรงงานเป็นแรงงานฝีมือและได้รับการอบรมทั้งภายในและภายนอกอย่างสม่ำเสมอ

2. WEAKNESS (จุดอ่อน)

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

3. OPPORTUNITIES (โอกาส)

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

4. THREATS (อุปสรรค)

- การแข่งขันด้านราคาที่สูงขึ้นจากคู่แข่งจากต่างประเทศ เช่น ประเทศจีนและประเทศอินโดนีเซีย
- ปัญหาทางด้านเศรษฐกิจที่ซบเซาจนทำให้ประชาชนต้องประหยัดในการใช้จ่าย

- ความผันผวนของราคาวัตถุดิบ ไม่ว่าจะเป็นในส่วนของ Salted Hide หรือ เคมีภัณฑ์
- พิธีการทางด้านศุลกากร ภาษีที่คิดซ้ำซ้อน และ Logistic ส่งผลให้ไม่สามารถแข่งขันในตลาดโลกได้

กลยุทธ์ในการแข่งขัน

1. กลยุทธ์ด้านผลิตภัณฑ์

บริษัทฯ ให้ความสำคัญกับคุณภาพและมาตรฐานของผลิตภัณฑ์เป็นอันดับต้น ๆ ดังเห็นได้จากนโยบายคุณภาพของบริษัทฯ ซึ่งทางบริษัทฯ ได้รับการรับรองมาตรฐานสากล ISO/TS 16949:2009 จาก TUV Rheinland เป็นที่ยอมรับในอุตสาหกรรมยานยนต์ และยังสามารถผลิตผลิตภัณฑ์ตามคำสั่งได้ตามความต้องการของลูกค้า (Make to order) โดยบริษัทฯ มีทีมงานวิศวกรผู้เชี่ยวชาญและเครื่องจักรอันทันสมัย ซึ่งสามารถร่วมพัฒนากับบริษัทผู้ผลิตรถยนต์ (Car Maker) ได้เป็นอย่างดี ทั้งในส่วนของการพัฒนาผลิตภัณฑ์หนังพื้นสำเร็จรูป ชิ้นงานหนังตัด (Cut Part) และหนังหุ้มเบาะรถยนต์ (Trim Cover) ปัจจุบันบริษัทมีกำลังการผลิตสำหรับผลิตภัณฑ์สูงสุดถึง 79 ล้านตารางฟุตต่อปี อย่างไรก็ตามบริษัทฯ ยังได้มีการพัฒนาสินค้าใหม่อย่างสม่ำเสมอเพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้าได้มากยิ่งขึ้น โดยเฉพาะผลิตภัณฑ์ที่ปลอดภัยกับสิ่งแวดล้อม เช่น หนังปลอดสารโครเมียม (Chrome-free leather) รวมไปถึงหนังนวัตกรรมใหม่ เช่น ท็องฟอก (Split Leather) เพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้าได้มากยิ่งขึ้น

2. กลยุทธ์ด้านบริการ

การสร้างความพึงพอใจสูงสุดให้แก่ลูกค้า ถือเป็นหนึ่งในเป้าหมายหลักในการดำเนินงานของบริษัทฯ ดังนั้น ทางบริษัทฯ จึงเน้นในการพัฒนาบริการอย่างต่อเนื่องทั้งในส่วนของคุณภาพของสินค้า ราคาที่เหมาะสม และการส่งมอบที่ตรงเวลา โดยเฉพาะอย่างยิ่งด้านการส่งมอบซึ่งทางบริษัทฯ ตระหนักเป็นอย่างยิ่งว่า สายการผลิตของลูกค้าไม่สามารถจะหยุดได้หากมีการวางแผนไปแล้ว ทางบริษัทฯ จึงได้มีการเตรียมกำลังการผลิตอย่างมากเพื่อรองรับความต้องการที่สูงขึ้นอย่างต่อเนื่อง รวมทั้งบริษัทฯ ยังได้มีการปลูกฝังให้พนักงานรู้จักและมีจิตสำนึกในเรื่องของ “SERVICE MIND” อยู่ตลอดเวลา

3. กลยุทธ์ด้านราคา

จากสถานะเศรษฐกิจไทยและเศรษฐกิจโลกนั้น ทำให้ลูกค้าทุกค่ายรถยนต์ จำเป็นจะต้องแข่งขันกันในด้านราคา โดยเฉพาะอย่างยิ่งในด้านของต้นทุน บริษัทฯ จึงได้มีการพัฒนากระบวนการผลิตอย่างต่อเนื่อง เพื่อให้เกิดความเหมาะสมทั้งในด้านคุณภาพและราคา โดยไม่ลืมว่าผลิตภัณฑ์นั้นจะต้องได้มาตรฐานให้ตรงกับความต้องการของลูกค้า และยังคงสามารถรักษาระดับกำไรให้อยู่ในเกณฑ์ที่เหมาะสมอีกด้วย บริษัทฯ มิได้เน้นในการทำสงครามราคา แต่หากเน้นในเรื่องของราคาที่สมเหตุสมผลเป็นเกณฑ์สำคัญ

4. กลยุทธ์ด้านการตลาด

บริษัทฯ เป็นผู้ประกอบการที่ผลิตเบาะนั่งและชิ้นส่วนสำหรับรถยนต์โดยอ้อม หรือที่เรียกกันว่า 2nd Tier นอกจากบริษัทฯ ยึดถือความต้องการของลูกค้าเป็นประเด็นสำคัญแล้ว ยังคงให้ความสำคัญกับผู้ซื้อรถยนต์ไม่น้อยกว่ากัน โดยมีการวิจัยและพัฒนาผลิตภัณฑ์ใหม่ ๆ ให้กับลูกค้าเพื่อเป็นทางเลือกต่อไป โดยการดำเนินกิจกรรมดังกล่าวจะดำเนินการอย่างใกล้ชิดกับบริษัทผู้ผลิตรถยนต์และบริษัทผู้ผลิตเบาะนั่งและชิ้นส่วนสำหรับรถยนต์โดยตรง

5. กลยุทธ์ด้านการเสริมสร้างและรักษาสัมพันธภาพกับลูกค้า

บริษัทฯ ให้ความสำคัญในการสร้างและรักษาสัมพันธภาพกับลูกค้า ด้วยการตอบกลับที่รวดเร็ว มีประสิทธิภาพและตรงจุด รวมทั้งมีการติดตามผลจากลูกค้าอย่างสมบูรณ์แบบและอย่างมีประสิทธิภาพ เพื่อให้ลูกค้าเกิดความมั่นใจในระบบบริหารงานของบริษัทฯ และเพื่อสร้างความพึงพอใจอย่างสูงสุดต่อลูกค้า

6. กลยุทธ์ด้านการพัฒนาบุคลากรและเทคโนโลยี

บริษัทฯ ยึดถือนโยบายพัฒนาบุคลากรควบคู่ไปกับเทคโนโลยี ด้วยการสร้างสรรค์ความสามารถของบุคลากร ผ่านการฝึกอบรมและการเรียนรู้พร้อมกับการทำงาน (On the Job Training) โดยยึดถือระดับเทคโนโลยีผู้ผลิตรายละเป็นเป้าหมายมาตรฐานในการเรียนรู้และพัฒนาเทคโนโลยี เน้นการทบทวนกระบวนการผลิตที่มีคุณภาพและประสิทธิภาพให้มากขึ้น

ลักษณะลูกค้าและกลุ่มลูกค้าเป้าหมาย

1.ลูกค้าในประเทศ

ผู้ผลิตเบาะนั่งและชิ้นส่วนสำหรับรถยนต์โดยตรง (1st Tier OEM) ให้กับผู้ผลิตรถยนต์ซึ่งเป็นกลุ่มลูกค้าหลักของบริษัทฯ ลูกค้าได้นำผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯ ไปใช้สำหรับการผลิตเพื่อจำหน่ายในประเทศ รวมทั้งนำส่งออกไปยังต่างประเทศ ทั้งในรูปของรถยนต์สำเร็จรูปและชิ้นส่วนพร้อมประกอบ (Component knock-down) อย่างไรก็ตาม การที่บริษัทฯ สามารถจะได้รับคำสั่งซื้อจากลูกค้าได้นั้น บริษัทฯ จะต้องได้รับการคัดเลือกจากผู้ผลิตรถยนต์ดังกล่าวให้เป็นผู้ผลิตเบาะนั่งและชิ้นส่วนสำหรับรถยนต์โดยอ้อมของผู้ผลิตรถยนต์ ด้วยการร่วมพัฒนาผลิตภัณฑ์กับผู้ผลิตรถยนต์ ดังนั้น จึงถือว่า บริษัทฯ มีลูกค้าโดยตรง คือ ผู้ผลิตเบาะนั่งและชิ้นส่วนสำหรับรถยนต์โดยตรง และมีลูกค้าโดยอ้อม คือ ผู้ผลิตรถยนต์

2. ลูกค้านำเข้าต่างประเทศ

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

มูลค่าและสัดส่วนของการจำหน่ายในประเทศต่อการจำหน่ายต่างประเทศ

(หน่วย : ล้านบาท)

สัดส่วนของการจำหน่าย ภายในและต่างประเทศ	2012		2013		2014		2015		2016		F2017	
	ล้านบาท	%	ล้านบาท	%	ล้านบาท	%	ล้านบาท	%	ล้านบาท	%	ล้านบาท	%
ภายในประเทศ	1,468	78%	1,257	70%	1,423	77%	1,698	74%	1,326	68%	1,374	54%
ต่างประเทศ	424	22%	533	30%	429	23%	597	26%	617	32%	1,153	46%
รวม	1,892		1,790		1,852		2,295		1,943		2,527	

กลุ่มลูกค้าเป้าหมาย

บริษัทฯ มีนโยบายที่จะบุกตลาด Asia Pacific โดยเฉพาะ OEM ในประเทศนั้นๆ ซึ่งบริษัทฯ จะต้องนำเสนอผลิตภัณฑ์และราคาให้แก่ลูกค้า และต้องพัฒนาและปรับปรุงผลิตภัณฑ์ทั้งคุณภาพและรูปแบบให้เป็นที่ไปตามข้อกำหนดและความต้องการของลูกค้า โดยลูกค้ากลุ่มเป้าหมายของบริษัทฯ คือ ผู้ผลิตเบาะนั่งและชิ้นส่วนสำหรับรถยนต์โดยตรงของผู้ผลิตรถยนต์ (Original Equipment Manufacturer) บริษัทฯ เล็งเห็นว่ายังมีช่องว่างที่จะขยายตลาดออกไปได้อีกมากเนื่องจากความนิยมในเบาะรถยนต์ที่ใช้วัสดุที่เป็นหนังสัตว์แท้ได้รับความนิยมเพิ่มมากขึ้น และบริษัทฯ มีความพร้อมทั้งทางด้านมาตรฐานคุณภาพของผลิตภัณฑ์ และกำลังการผลิต ในขณะเดียวกันก็ยังรักษาลูกค้าเดิมทั้งภายในประเทศและต่างประเทศ ทั้งนี้ ลูกค้าในต่างประเทศของบริษัทฯ นั้น เป็นลูกค้าโดยตรงที่บริษัทฯ ส่งผลิตภัณฑ์ไปจำหน่าย ไม่รวมการที่ผู้ผลิตเบาะนั่งและชิ้นส่วนสำหรับรถยนต์โดยตรงของผู้ผลิตรถยนต์ และบริษัทผู้ผลิตรถยนต์ นำผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯ ไปส่งออกยังต่างประเทศในรูปแบบของรถยนต์สำเร็จรูป

นโยบายทางด้านผลิตภัณฑ์

ด้วยประสบการณ์ในด้านอุตสาหกรรมหนังเบาะรถยนต์ที่มากกว่า 15 ปี และเป็นบริษัทผู้ผลิตที่มีขบวนการตั้งแต่ต้นน้ำ (การฟอกหนัง) ไปจนถึงกระบวนการปลายน้ำ (การเย็บ) นั้นทำให้ทางบริษัทสามารถควบคุมการผลิตให้มีประสิทธิภาพและคุณภาพได้อย่างใกล้ชิด จึงทำให้มั่นใจได้ว่าลูกค้าจะได้รับผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพ และตรงกับความ ต้องการ ไม่ว่าจะเป็น สี สัน ลาย Specification ต่าง ๆ อย่างตรงเวลา

รวมทั้ง บริษัทยังมุ่งมั่น ทุ่มเทในการวิจัยและพัฒนาผลิตภัณฑ์สินค้าใหม่อย่างสม่ำเสมอเพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้าได้มากยิ่งขึ้น โดยเฉพาะผลิตภัณฑ์ที่ปลอดภัยกับสิ่งแวดล้อม เช่น หนังปลอดสารโครเมียม (Chrome Free Leather) รวมถึงไปถึงหนังนวัตกรรมใหม่ เช่นหนังท้องฟอก (Split Leather) เพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้าได้มากยิ่งขึ้น

นโยบายราคา

การตั้งราคานั้น บริษัทฯ จะตั้งราคาจากต้นทุนแล้วบวกส่วนเพิ่ม (Cost Plus Margin) ซึ่งจะคำนึงถึงปริมาณการสั่งซื้อ ความสัมพันธ์ทางธุรกิจกับลูกค้าแต่ละราย และการแข่งขันของอุตสาหกรรม รวมทั้งราคากลางที่กำหนดโดยของ บริษัทผู้ผลิตรถยนต์ โดยบริษัทฯ จะเสนอราคาให้แก่บริษัทผู้ผลิตรถยนต์ (ซึ่งบริษัทฯ อาจจะเสนอราคาสูงหรือต่ำกว่า ราคากลางที่กำหนดโดยของ บริษัทผู้ผลิตรถยนต์ก็ได้) เพื่อแข่งขันกับผู้ที่เป็นผู้ผลิตหนังแท้สำหรับรถยนต์โดยอ้อม (2nd Tier OEM) รายอื่นๆ ปัจจุบันมีผู้ผลิตทั้งหมดในประเทศไทยมีจำนวน 3 – 4 ราย

นโยบายการจำหน่ายและช่องทางการจำหน่าย

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

1. กำลังการผลิต

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

สายการผลิต	ฟอกหนัง (ตารางฟุต)	ซ่อมสีพื้น (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
อัตรากาใช้กำลังผลิต	51%	38%	72.70%	80%	62%	60%	26%

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

2. นโยบายการผลิต

บริษัทฯ มีความมุ่งมั่น และเจตนาที่ว่าจะเสนอผลิตภัณฑ์หนังแท้ที่มีคุณภาพสูงให้แก่ลูกค้า จึงพิถีพิถันทุก ๆ ขั้นตอนการผลิต โดยเริ่มตั้งแต่ขั้นตอนการคัดสรรวัตถุดิบที่มีคุณภาพ นอกจากนี้ บริษัทฯ ยังมุ่งมั่นที่จะพัฒนาและ รักษาคุณภาพของผลิตภัณฑ์ให้ตรงตามมาตรฐานผลิตภัณฑ์ของลูกค้า 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 ภายใต้อีชื่อ Leather Working Group ซึ่งเป็นเครื่องยืนยันได้ดีถึงความสำเร็จและความมุ่งมั่นของบริษัทฯ ที่จะ พัฒนาการผลิตและการบริการต่อลูกค้า โดยคำนึงถึงสิ่งแวดล้อมและชุมชนอย่างต่อเนื่อง

ขั้นตอนการผลิต

ขั้นตอนการผลิตหลัก สามารถจำแนกเป็น 5 ขั้นตอน ดังนี้

1. ขั้นตอนการฟอกหนังสัตว์
2. ขั้นตอนการซ่อมสีพื้น
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	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
การชิงหนัง Toggling process	ขั้นตอนการชิงหนัง เพื่อให้หนังแห้งเรียบ และยืดออก (ลดการหึงงอและพับของหนัง) Toggling stretches out the hides and removes moisture
การแวคคัม Vacuuming process	ขั้นตอนการรีดหนังเพื่อทำให้หนังแห้งเรียบ และยืดออก(ลดการหึงงอและพับของหนัง) Vacuuming is process to ironing and removes moisture out of the hides
การเชียวผิว Buffing process	ขั้นตอนการขัดผิวของหนังให้มีความเรียบเสมอกันทั่วทั้งผืน และลบรอยตำหนิต่าง ๆ ของหนัง This operation is carried out to remove various natural marks from the grain side, scars, bites brands, etc.
การปั่นหนัง Soft milling process	ขั้นตอนการปั่นหนัง เพื่อล้างคราบสิ่งสกปรกต่าง 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 เพื่อรอนำเข้าสู่ขั้นตอนการฟันสี 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	ขั้นตอนการตุนหนังให้หนังมีความนุ่มเพิ่มขึ้นและหนังจะมีความแบน(หนังไม่ฟู) A massaging like process which adds softness and uniformity to the hide.
การทาสี Color coating process	ขั้นตอนการทาสีเพื่อรองสีพื้นบนตัวหนัง To apply the base color on to the grain surface.
การกลิ้งเงา Roller ironing process	ขั้นตอนการทำให้หนังเรียบ เพื่อให้ง่ายต่อการฟ้นสี Iron leather to achieve an even surface to accept the color coat.
G-ROLLER G-Roller process	ขั้นตอนการทาสี เพื่อกลบดำหนิต่าง 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	ขั้นตอนการตรวจสอบดำหนิต่าง ๆ ของตัวหนัง Hide inspection process to avoid natural markings and process defects.
การวัดฟุต Measuring sq. ft.	ขั้นตอนการวัดขนาดพื้นที่ตารางฟุตของหนังสำเร็จรูป Measure area of finished leather in square feet.
หนังสำเร็จรูป Finishing leather	หนังทำสีสำเร็จ เพื่อรอนำเข้าสู่ขั้นตอนการบรรจุขายเป็นหนังผืน หรือตัดขายเป็นชิ้นงาน Completely finishing leather for packing and sale out by whole or cut piece condition.

4.รูปแสดงลักษณะขั้นตอนการตัดชิ้นงานสำเร็จรูป



ตารางแสดงรายละเอียดขั้นตอนการตัดชิ้นงานสำเร็จรูป

การวาด Draw process	ขั้นตอนการวาดแบบตามรูปร่างที่กำหนดไว้บนกระดาษ ให้ได้ชิ้นงานตามรูปแบบที่ต้องการ 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 คราบดินสอพูนหรือฝุ่นหนัง Clean the surface of the leather to eliminate dust and dirty slough
การจัดคั่น Grouping process	ขั้นตอนการจัดคั่น 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	ขั้นตอนการตรวจสอบด้านหน้าต่าง ๆ ของตัวหนัง Inspect the products and sort out the defective, not escape to customer
การบรรจุ Packing process	ขั้นตอนการบรรจุชิ้นงานลงภาชนะที่ใช้จัดเก็บและป้องกันสินค้าเสียหายจากการจัดส่งสินค้า Put the leather into the standard packaging and ready for delivery
ชิ้นงานเย็บสำเร็จรูป Finishing good	ชิ้นงานเย็บสำเร็จรูป พร้อมที่จะประกอบเป็นเบาะสำหรับใช้ในรถยนต์ The finished trim cover sewing ready for car seat assembly

การวิจัยและพัฒนา

หนังแท้มีคุณสมบัติที่แตกต่างจากวัสดุอื่น ๆ อย่างชัดเจน ทั้งสัมผัสที่นุ่มมือ เป็นธรรมชาติและความคุ้มค่า ความคงทน ระยะเวลาการใช้งานที่ยาวนาน แม้ในปัจจุบันจะมีวัสดุประเภทหนังสังเคราะห์ต่าง ๆ ออกมามากมาย ทั้งแบบที่ใกล้เคียงกับหนังแท้มาก แต่ก็ยังไม่สามารถที่จะมีคุณสมบัติเหมือนกับหนังแท้ได้ นั่นจึงทำให้หนังแท้ยังคงได้รับความนิยมอย่างต่อเนื่อง

ยิ่งในอุตสาหกรรมหนังเบาะรถยนต์แล้วนั้น ผลิตภัณฑ์จะต้องผ่านมาตรฐานของค่ายรถยนต์ มีการทดสอบ การทดลองต่าง ๆ ซึ่งเป็นมาตรฐานที่ใช้กับประเทศอื่น ๆ ด้วย (Global Standard) และค่ายรถยนต์ต่าง ๆ จะมีการปรับปรุงเปลี่ยนแปลงมาตรฐานต่าง ๆ อยู่ตลอดเวลา ดังนั้นการวิจัยและพัฒนาเป็นปัจจัยหนึ่งที่ทางบริษัทให้ความสำคัญเป็นอันดับต้น ๆ โดยได้วางเป้าหมายที่จะเป็นหนึ่งในผู้ผลิตชิ้นส่วนหนังแท้สำหรับอุตสาหกรรมเบาะรถยนต์ของเอเชีย บริษัทจึงมุ่งเน้นในเรื่องการวิจัยและพัฒนาผลิตภัณฑ์ (Research & Development) อยู่ตลอดเวลา และทางบริษัทฯ ยังได้มีการลงทุนทั้งในส่วนเครื่องจักร, เครื่องมือทดสอบ และส่งเสริมให้พนักงานเข้าอบรม เสริมความรู้ ทักษะในด้านต่าง ๆ เพื่อให้การดำเนินการในด้านการวิจัยและพัฒนาเกิดประสิทธิภาพและประสิทธิผลสูงสุด ซึ่งจะเป็นต้นแบบในการนำไปประยุกต์ใช้ในขบวนการผลิต คุณภาพของผลิตภัณฑ์และการลดต้นทุน รวมทั้งการวิจัยและพัฒนาผลิตภัณฑ์ใหม่ ๆ เพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้าได้อย่างครบถ้วน

บริษัทมีนโยบายในการปรับปรุงเครื่องจักรให้มีความเหมาะสม ทันสมัย และปรับปรุงผลิตภัณฑ์เพื่อให้ลูกค้าเกิดความพอใจสูงสุด รวมทั้งผู้บริโภครทุกระดับอย่างต่อเนื่อง โดยได้นำมาตรฐานคุณภาพและข้อกำหนดต่าง ๆ ของค่ายรถยนต์ (OEM) มาเป็นบรรทัดฐานขั้นต่ำในการพัฒนาสินค้า สมดังนโยบายของบริษัทคือ “มุ่งมั่นพัฒนา เทคโนโลยีล้ำหน้า ส่งตรงเวลา สินค้าคุณภาพ” โดยทางบริษัทได้มีการวิจัยและพัฒนาผลิตภัณฑ์ ดังนี้

1. การวิจัยและพัฒนาเศษหนังจากกระบวนการผลิตเพื่อพัฒนาเป็นโปรตีนอาหารสัตว์



บริษัทได้มีการเปิดตัวบริษัทในเครือคือ “บริษัท อินเทอร์เน็ต จำกัด” ไปในปี พ.ศ. 2559 ซึ่งเป็นบริษัท อินเทอร์เน็ต จำกัด เป็นผู้ผลิตผลิตภัณฑ์ Protein Hydrolysate ที่ทำมาจากเศษหนังที่เหลือจากกระบวนการผลิต และสามารถนำกลับมาใช้ในกระบวนการผลิต ในรูปแบบของเคมีภัณฑ์ตัวหนึ่ง ซึ่งผลิตภัณฑ์ Protein Hydrolysate นับเป็นก้าวแรกที่ทางบริษัทได้ดำเนินการไปเป็นที่เรียบร้อยแล้ว ส่วนในก้าวต่อไปก็คือ การวิจัยและพัฒนาต่อยอดจากผลิตภัณฑ์ Protein Hydrolysate ให้อยู่ในรูปของโปรตีนผงสำหรับอาหารสัตว์ และผลิตภัณฑ์อาหารเสริม ซึ่งคาดว่าจะนำเสนอลูกค้าได้ภายในไตรมาสที่ 4/2560

2. การวิจัยและพัฒนาวัตถุดิบเหลือใช้จากกระบวนการผลิตเพื่อพัฒนาเป็นคอลลาเจน

บริษัทยังคงมีแนวคิดในการเพิ่มมูลค่าให้กับวัตถุดิบที่เหลือใช้จากกระบวนการผลิต ซึ่งวัตถุดิบที่เหลือใช้เหล่านี้จะถูกขายหรือทำลายไปโดยเปล่าประโยชน์ โดยบริษัทได้มีการศึกษา วิจัยว่าสามารถนำวัตถุดิบที่เหลือใช้จากการผลิตนำมาสกัดเป็นคอลลาเจนบริสุทธิ์ สามารถนำไปใช้ในอุตสาหกรรมอาหารได้ ซึ่งคาดว่าจะนำเสนอลูกค้าได้ภายในไตรมาสที่ 3/2560

3. การวิจัยและพัฒนาผลิตภัณฑ์ลดมลพิษสู่ธรรมชาติ

ผลกระทบจากปัญหาสิ่งแวดล้อมและความเสื่อมโทรมของทรัพยากรธรรมชาตินับเป็นปัญหาที่รุนแรงมากขึ้นเรื่อย ๆ ไม่ว่าจะเป็นปัญหาขยะ มลพิษทางอากาศ มลพิษทางน้ำ ฝุ่นละออง สิ่งเหล่านี้ส่งผลให้กระแสการอนุรักษ์ธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมขยายตัวมากยิ่งขึ้น บริษัทได้ตระหนักถึงปัญหาดังกล่าวจึงได้ มีแนวคิดในการวิจัยและพัฒนาผลิตภัณฑ์ลดมลพิษสู่ธรรมชาติ ไม่ว่าจะเป็นหนังสือที่ฟอกย้อมโดยไม่ใช้สารโครเมียม ทั้งในส่วนของหนังสือและหนังสือพิมพ์ ซึ่งนับได้ว่าเป็นการตอบโต้และตอบสนองความต้องการของผู้บริโภคที่ต้องการลดปัญหาสิ่งแวดล้อม ซึ่งคาดว่าจะนำเสนอลูกค้าได้ภายในไตรมาสที่ 3/2560

การจัดหาวัตถุดิบหรือผลิตภัณฑ์เพื่อจำหน่าย

วัตถุดิบสำคัญที่ใช้ในการผลิตคือ หนังสั้ว และสารเคมีสำหรับฟอกย้อม บริษัทฯ พิจารณาจากคุณภาพ ราคา และความตรงต่อเวลาในการส่งมอบเป็นหลัก โดยมีการสั่งซื้อวัตถุดิบทั้งจากในและต่างประเทศ ดังนี้

มูลค่าและสัดส่วนการสั่งซื้อวัตถุดิบปี 2557 ถึง 2559

วัตถุดิบ (ล้านบาท)	ปี 2559		ปี 2558		ปี 2557	
	มูลค่า	ร้อยละ	มูลค่า	ร้อยละ	มูลค่า	ร้อยละ
หนังสั้ว	613.41	64%	930.30	70%	543.92	67%
สารเคมี	339.91	36%	391.22	30%	262.32	33%
รวม	953.32	100%	1,321.52	100%	806.24	100%

มูลค่าและสัดส่วนการซื้อวัตถุดิบจากในและต่างประเทศ ปี 2557 ถึง 2559

วัตถุดิบ (ล้านบาท)	ปี 2559		ปี 2558		ปี 2557	
	มูลค่า	ร้อยละ	มูลค่า	ร้อยละ	มูลค่า	ร้อยละ
ในประเทศ	267.77	28%	516.03	39%	289.44	36%
ต่างประเทศ	685.55	72%	805.49	61%	516.80	64%
รวม	953.32	100%	1,321.52	100%	806.24	100%

หนังสั้ว

บริษัทฯ จัดหาหนังสั้ว ได้แก่ หนังสั้วหรือหนังกระป๋องดิบที่ผ่านกระบวนการแปรสภาพโดยการหมักเกลือหรือคองเกลือเพื่อให้เป็นหนังเต็ม โดยสามารถจัดหาจากผู้ค้าทั้งภายในประเทศและจากต่างประเทศ ทั้งนี้ บริษัทฯ จะซื้อหนังสั้วที่มีคุณภาพโดยตรงจากผู้ค้าทั้งในและต่างประเทศ ซึ่งจะเป็นผู้ผลิตหนังเต็มที่มีโรงงานฆ่าสัตว์เองหรือเป็นโรงงานที่ผลิตหนังเต็มจากการซื้อหนังดิบแล้วนำมาหมักเกลือหรือคองเกลือ โดยการซื้อจากต่างประเทศ ได้แก่ เยอรมนี อเมริกากลาง บราซิล เวียดนาม มาเลเซีย สำหรับระยะเวลาในการสั่งซื้อวัตถุดิบหนังเต็มจากผู้ค้าในประเทศประมาณ 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 ไม่เคยประสบปัญหาขาดแคลนหนังสัตว์และสารเคมีสำหรับการฟอกซึ่งเป็นวัตถุดิบที่สำคัญ เนื่องจากบริษัทฯ มีนโยบายจัดซื้อวัตถุดิบจากผู้จัดหาวัตถุดิบหลายรายที่ได้คุณภาพและมีการติดต่อทางธุรกิจกันมาเป็นระยะเวลานาน โดยจะมีการประเมินผู้จัดหาวัตถุดิบทุกเดือนทั้งในด้านคุณภาพวัตถุดิบ ปริมาณในการจัดส่ง ตลอดจนระยะเวลาในการนำส่ง จนเป็นที่มั่นใจว่าบริษัทฯ จะมีปริมาณวัตถุดิบเพียงพอ ไม่ส่งผลกระทบต่อแผนการผลิตของบริษัทฯ และจากการที่บริษัทฯ เป็นผู้ผลิตผลิตภัณฑ์รายใหญ่และดำเนินธุรกิจต่อเนื่องมาเป็นระยะเวลายาวนาน และมีความสัมพันธ์อันดีกับผู้จัดหาวัตถุดิบทุกราย ทำให้สามารถจัดหาวัตถุดิบที่มีมาตรฐานมาใช้ในการผลิตได้อย่างเพียงพอในราคาต้นทุนที่สมเหตุสมผล นอกจากนี้ บริษัทฯ ยังได้แสวงหาแหล่งวัตถุดิบสำรองกระจายไปทั่วประเทศและทั่วโลกทุกภูมิภาคเพื่อป้องกันการขาดแคลนวัตถุดิบในอนาคต อย่างไรก็ตาม วัตถุดิบหนังโคและหนังกระบืออาจมีความเสี่ยงจากการเน่าและเสียหายได้ง่าย หากมีการเก็บสต็อกวัตถุดิบนานเกินไป บริษัทฯ จึงต้องบริหารการเก็บวัตถุดิบหนังเค็มก่อนเข้าสู่กระบวนการผลิตให้ไม่เกินระยะเวลา 7 วัน

ทั้งนี้ ในระยะหลายปีที่ผ่านมา บริษัทฯ ไม่มีการสั่งซื้อวัตถุดิบจากผู้ผลิตหรือผู้จัดจำหน่ายรายใดรายหนึ่งเกินกว่าร้อยละ 30 ของยอดซื้อวัตถุดิบรวม เนื่องจากมีนโยบายที่จะกระจายการซื้อวัตถุดิบจากผู้ผลิตหรือผู้จัดจำหน่ายหลายราย เพื่อลดการพึ่งพาวัตถุดิบจากผู้ผลิตหรือผู้จัดจำหน่ายรายใดรายหนึ่ง

ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม

ขั้นตอนการฟอกหนังจะมีวัสดุเหลือใช้ ได้แก่ เศษหนังเค็มที่ผ่านกระบวนการฟอก ที่เรียกว่า “หนังขาว” ซึ่งเป็นผลิตภัณฑ์พลอยได้ (By Product) โดยสามารถขายต่อเพื่อเป็นวัตถุดิบให้แก่ผู้ผลิตอาหารและของเล่นสุนัขต่อไป จึงไม่มีผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม อย่างไรก็ตาม ในขั้นตอนการฟอกหนังจะก่อให้เกิดน้ำเสีย โดยน้ำเสียที่เกิดจากขั้นตอนการผลิตจะได้รับการบำบัดโดยผ่านระบบบำบัดน้ำเสียก่อนปล่อยทิ้ง ทั้งนี้ ระบบบำบัดน้ำเสียจะเป็นบ่อบำบัดน้ำเสียที่ทางโรงงานเป็นผู้ทำการบำบัดน้ำเสียด้วยตัวเอง และผ่านการตรวจจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม โดยกากโครเมียมที่เหลือจากกระบวนการบำบัดจะถูกแยกออก และนำไปฝังกลบที่ศูนย์ควบคุมมลพิษ

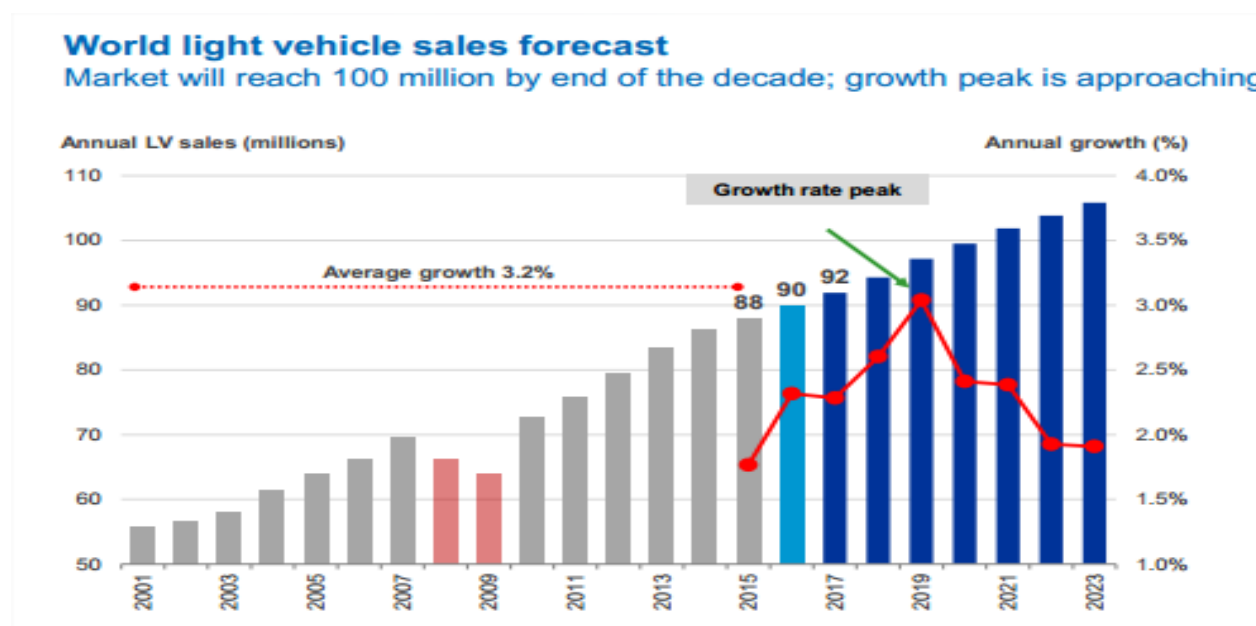
สำหรับขั้นตอนการผลิตในส่วนของการตัดแต่งหนัง จะเกิดวัสดุเหลือใช้ ได้แก่ เศษหนังที่ผ่านกระบวนการฟอกและย้อมสีและเศษหนังเสีย(หนังชำรุด) ซึ่งส่วนของเศษหนังที่ผ่านกระบวนการฟอกและย้อมสี บริษัทฯ ได้นำกลับไปใช้เป็นวัตถุดิบในการผลิตรองเท้า SAFETY SHOE ภายในชื่อ “BLACK BISON” ภายใต้การดำเนินงานของบริษัทในเครือคือ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

ส่วนเศษหนังเสีย (หนังชำรุด) เนื่องจากเป็นของเสีย บริษัทฯ จึงได้ทำการว่าจ้างบริษัทฯ ภายนอกที่ได้รับใบอนุญาตในการทำลายของเสียหรือขยะอุตสาหกรรม เพื่อนำไปทำลายตามกรรมวิธีที่ไม่กระทบต่อสิ่งแวดล้อมและถูกต้องตามกฎหมาย และยังได้มีการพัฒนาเพื่อนำมาทำให้เกิดมูลค่าเพิ่มด้วย

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

4.ภาวะอุตสาหกรรมและสภาพการแข่งขัน (การแข่งขันเชิงอุตสาหกรรม)

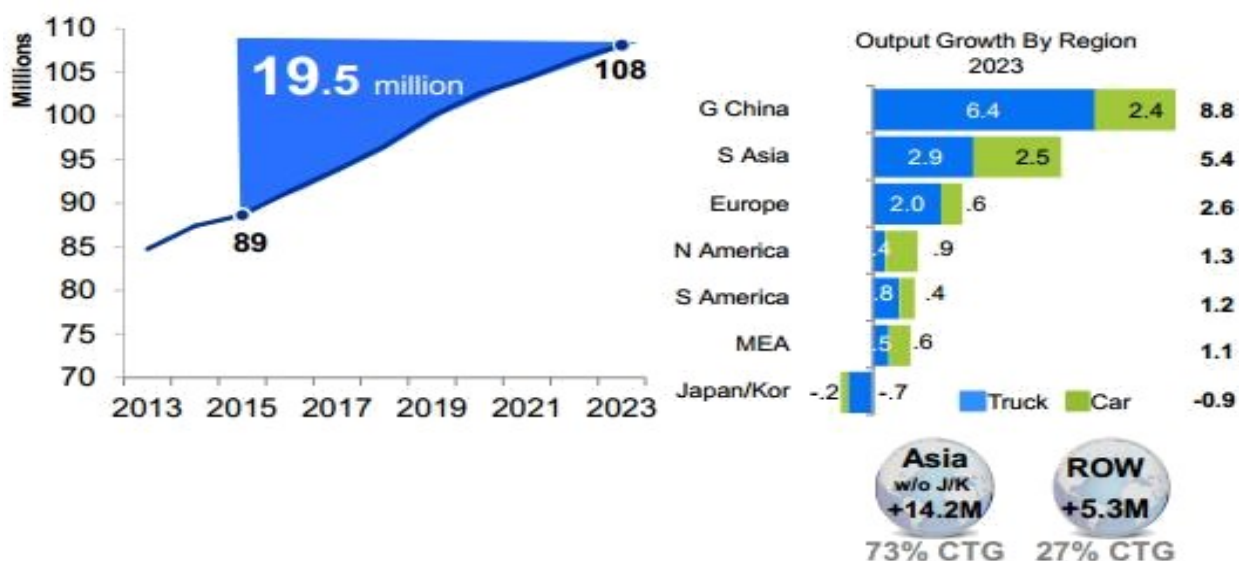
ตลาดรถยนต์ทั่วโลกในแง่ของมูลค่าจะมีการเจริญเติบโตเพิ่มขึ้นเป็น 36,752.40 ล้านดอลลาร์สหรัฐในปี ค.ศ. 2020 ซึ่งมีการคาดการณ์ว่าจะมียอดผลิตรถยนต์ทั่วโลกเกิน 100 ล้านคันในเร็ว ๆ นี้ และมีการคาดการณ์ไว้ว่าอุตสาหกรรมยานยนต์จะมีอัตราการขยายตัวสูงสุดในปี ค.ศ. 2019 ซึ่งรถยนต์ที่จะออกใหม่นั้น จะเน้นการออกแบบที่มีน้ำหนักเบา ปราศจากมลพิษ เพิ่มประสิทธิภาพการใช้เชื้อเพลิง โดยที่ยังคงความปลอดภัยและความสะดวกสบายให้กับผู้ขับขี่



Source: <http://www.umtri.umich.edu>

ตลาดรถยนต์ที่สำคัญของโลกประกอบไปด้วยสหรัฐอเมริกาและจีน ตลาดรถยนต์ในสหรัฐอเมริกาคือตลาดที่มีการแข่งขันสูงที่สุด ถ้าหากสามารถเจาะตลาดที่สหรัฐฯได้ ก็สามารถที่จะไปทำตลาดที่อื่นได้อย่างง่ายดาย ประเทศจีนเป็นตลาดที่ใหญ่ที่สุดในโลก และได้แซงหน้าสหรัฐอเมริกาไปแล้ว ค่ารถยนต์ต่าง ๆ ยังคงเชื่อมั่นว่าประเทศจีนมีเสถียรภาพและการเจริญเติบโตที่มั่นคง ในอีก 5 ปี ข้างหน้าอุตสาหกรรมยานยนต์ของจีนมีแนวโน้มที่จะขยายตัว 6-7 เปอร์เซ็นต์ต่อปี อีกเรื่องที่น่าสนใจก็คือ ปัจจุบันในประเทศจีนมีรถยนต์ที่วิ่งอยู่ประมาณ 172 ล้านคัน และจะเพิ่มขึ้นเป็น 300 ล้านคันในปี ค.ศ. 2020 นั้นนับให้เห็นได้ว่าจีนยังคงเป็นตลาดรถยนต์ที่สำคัญแห่งหนึ่งของโลก

Global Production Growth



Source: <http://www.umtri.umich.edu>

อุตสาหกรรมยานยนต์อาเซียน

อุตสาหกรรมยานยนต์ของอาเซียนนั้น ปัจจัยหลักก็คือการรวมตัวของแต่ละประเทศอาเซียนผนึกรวมตลาดเป็นหนึ่งเดียว ทำให้ยานยนต์ที่ผลิตในภูมิภาคนี้ครองลำดับ 6 ของโลก ซึ่งมียอดขายอยู่ที่ประมาณ 4 ล้านคันต่อปี หรือคิดเป็นร้อยละ 4 – 5 และจะมีบทบาทมากขึ้นเรื่อย ๆ โดยมีข้อได้เปรียบเรื่องของค่าจ้างแรงงานที่ต่ำกว่า จะเห็นได้จากที่บริษัทผู้ผลิตรถยนต์ได้มีการปิดโรงงานในประเทศอื่นแล้วมาขยายการผลิตในอาเซียนแทน เช่น โตโยต้าจะยุติผลิตรถยนต์ในออสเตรเลียภายในปี 2017

หน่วย : คัน

PRODUCTION MOTOR VEHICLES IN ASEAN COUNTRY 2012 - 2016					
COUNTRY	2012	2013	2014	2015	2016 (Oct)
Indonesia	1,065,557	1,208,211	1,298,523	1,098,780	980,929
Malaysia	569,620	601,407	596,418	614,664	440,049
Philippines	75,413	79,169	88,845	98,768	97,009
Thailand	2,453,717	2,457,057	1,880,007	1,913,002	1,637,841
Vietnam	73,673	93,630	121,084	171,753	192,306
TOTAL	4,237,980	4,439,474	3,984,877	3,896,967	3,348,134

Source: ASEAN AUTOMOTIVE FEDERATION

แม้ประชาคมอาเซียนจะมีข้อดีมากมาย แต่ก็สร้างการแข่งขันภายในภูมิภาคให้ตามมาด้วย เช่น ประเทศอินโดนีเซีย มีนโยบายยกระดับอุตสาหกรรมยานยนต์ให้ได้มาตรฐานสากลมากขึ้น โดยเฉพาะโครงการรถยนต์เล็ก ซึ่งรัฐบาลอินโดนีเซียมีนโยบายที่ชัดเจนในการส่งเสริมการพัฒนาอุตสาหกรรมยานยนต์ โดยกำหนด Product Champion คือ Low Cost Green Car พร้อมทั้งอาศัยความได้เปรียบจากจำนวนประชากร และความต้องการใช้รถยนต์ยังคงเติบโตอย่างต่อเนื่องจึงทำให้ประเทศอินโดนีเซียเป็นตลาดรถยนต์ที่เติบโตเร็วที่สุดในอาเซียน จากยอดผลิต 296,008 คันในปี ค.ศ. 2006 มาเป็นยอดผลิตที่ 1,098,780 ในปี ค.ศ. 2015 และตั้งเป้าหมายที่จะผลิตให้ได้ 4.2 ล้านคันภายในปี ค.ศ. 2025

ประเทศมาเลเซียซึ่งเป็นหนึ่งในผู้ผลิตรถยนต์รายสำคัญในอาเซียน เน้นการผลิตรถยนต์นั่งส่วนบุคคลเป็นหลัก โดยจะเพิ่มศักยภาพเพื่อให้ประเทศกลายเป็นศูนย์กลางในการผลิตรถยนต์ขนาดเล็กประหยัดพลังงาน (Energy-Efficient Vehicles หรือ EEVs) และจะมีการลดหย่อนความเข้มงวดของกฎหมาย เพื่อเพิ่มแรงจูงใจให้นักลงทุนต่างชาติมาใช้มาเลเซียเป็นฐานการผลิต และจะทำให้ราคาการผลิตลดลง 20 – 30% ภายในปี 2018

ประเทศเวียดนามยังไม่มีเทคโนโลยีที่เพียงพอในการประกอบรถยนต์ ดังนั้นจึงจำเป็นต้องมีการนำเข้ารถยนต์จากต่างประเทศ แต่สิ่งหนึ่งที่จะต้องให้ความสนใจก็คือ ประเทศเวียดนามเป็นประเทศที่มีการซื้อขายรถยนต์หุนมากที่สุด แม้ว่าค่าธรรมเนียมต่าง ๆ จะมีอัตราค่อนข้างสูง เนื่องจากการกีดกันที่ง่าย และรายได้ต่อหัวของชาวเวียดนามก็เพิ่มสูงขึ้นด้วย จึงทำให้ชาวเวียดนามมีรสนิยมที่สูงขึ้น นั้นทำให้ประเทศเวียดนามเป็นประเทศที่นักลงทุนจากต่างชาติให้ความสนใจอยู่ไม่น้อยเลยทีเดียว

ยังมีบริษัทผู้ผลิตรถยนต์อีกหลายแห่งจะเข้ามาตั้งฐานการผลิตที่ภูมิภาคแห่งนี้ โดยจะวางกลยุทธ์การผลิตให้สอดคล้องกับความได้เปรียบของแต่ละประเทศ (Comparative Advantage) นั่นเอง

อุตสาหกรรมยานยนต์ไทย

อุตสาหกรรมยานยนต์ไทย มีการพัฒนาการต่อเนื่องกว่า 50 ปี และมีความสามารถด้านการผลิตสูงสุดในอาเซียน ทั้งในยอดจำหน่ายยานยนต์ในประเทศและการประกอบรถยนต์ขายตัวอย่างต่อเนื่องทั้งในด้านการผลิต การตลาด การจ้างงาน การพัฒนาเทคโนโลยี และอุตสาหกรรมต่อเนื่องอื่น ๆ ประเทศไทยถือเป็นฐานการผลิตของผู้ผลิตรถยนต์ทั่วโลก และเป็นฐานการผลิตรถยนต์ปิกอัพและรถจักรยานยนต์อันดับต้น ๆ ของโลก ซึ่งทางรัฐบาลได้ตั้งเป้าในการที่จะผลิตรถยนต์ให้ได้ 3 ล้านคันต่อปี ภายในปี พ.ศ. 2562

สำหรับแนวโน้มตลาดรถยนต์ในปี พ.ศ. 2560 คาดว่าตลาดรถยนต์จะมีโอกาสฟื้นตัวมากขึ้นจากปัจจัยบวกหลายด้าน ทำให้ผู้บริโภคในกลุ่มรายได้ปานกลาง กลุ่มเกษตรกร และกลุ่มธุรกิจ มีกำลังซื้อมากขึ้น ประเภทรถยนต์ที่คาดว่าจะมีโอกาสปรับตัวได้ดีกว่ากลุ่มอื่นก็คือ รถยนต์นั่งขนาดเล็ก เพราะโครงการรถยนต์คันแรกจะครบสัญญาถือครอง 5 ปี ในปี พ.ศ. 2560 และจะทำให้ผู้บริโภคมีโอกาสในการเปลี่ยนรถยนต์คันใหม่ โดยมีการสำรวจว่าผู้บริโภคที่เข้าร่วมโครงการรถยนต์คันแรกจะซื้อรถยนต์คันใหม่ หลังจากทั้งหมดโครงการแล้วอยู่ที่ร้อยละ 10 -20 คิดเป็นตัวเลขประมาณ 1.25 – 2.5 แสนคัน ส่งผลให้ตลาดรวมรถยนต์ในประเทศปี 2560 มีโอกาสขยายตัวร้อยละ 2 ถึง 6 คิดเป็นยอดขายรถยนต์ 770,000 ถึง 800,000 คัน

ในขณะที่ตลาดรถปิกอัพ ก็มีสัญญาณการเติบโตของตลาดมากขึ้นในปี พ.ศ. 2560 โดยสินค้าเกษตรบางรายการมีแนวโน้มปรับตัวดีขึ้น รวมทั้งโครงการภาครัฐและเอกชนที่จะเริ่มดำเนินการในปี พ.ศ. 2560 ทำให้ความต้องการใช้รถปิกอัพมีแนวโน้มฟื้นตัวดีขึ้น

ตลาดรถยนต์ Hybrid นั้น ยังคงอยู่ในสถานะทรงตัว ยอดจำหน่ายรถยนต์ Hybrid นั้นคิดเป็นเพียง 1 เปอร์เซ็นต์จากยอดขายทั้งหมด ซึ่งอยู่ในระดับเดียวกันตั้งแต่ปี ค.ศ. 2012 เนื่องจากผู้บริโภคยังคงมองว่าราคารถยนต์ Hybrid นั้นสูงกว่ารถยนต์นั่งทั่วไปมาก เมื่อเปรียบเทียบกับประสิทธิภาพของรถยนต์รุ่นอื่น ๆ ที่ใกล้เคียงกัน ทางด้านผู้ผลิตรถยนต์ยังคงมองว่าภาครัฐควรจะมีนโยบายที่มีผลต่อราคาขายเพื่อให้สามารถทำตลาดในเมืองไทยได้

สำหรับกลุ่มรถยนต์ที่ขับเคลื่อนด้วยพลังงานไฟฟ้า นั้น นับเป็นตลาดใหม่ที่ที่น่าสนใจมาก เพราะเป็นการขานรับกระแสในเรื่องการรักษาสีสิ่งแวดล้อม การประหยัดพลังงานและการใช้พลังงานทดแทนแล้ว รัฐบาลยังให้ความสนใจ โดยกำหนดให้เป็น 1 ใน 10 อุตสาหกรรมเป้าหมายเพื่อเป็นกลไกขับเคลื่อนเศรษฐกิจในอนาคต (New Engine of Growth) ซึ่งนับว่าเป็น อุตสาหกรรมยานยนต์สมัยใหม่ (Next-Generation Automotive) นอกจากการเน้นในด้านการประหยัดพลังงานและเป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อมแล้ว ยังมุ่งต่อขยายผลิตภัณฑ์ในการออกแบบการผลิต การสร้างเครื่องยนต์ และระบบขับเคลื่อน รวมทั้งยังส่งเสริมให้ไทยเป็นศูนย์กลางทางด้านวิจัยและพัฒนา หรือศูนย์ทดสอบสมรรถนะยานยนต์ต้นแบบในภูมิภาค โดยผ่านทางการปรับลดอัตราภาษีอากรเพื่อเสริมสร้างความได้เปรียบในเชิงการค้า



Source: <https://brandinside.asia>

นอกจากนี้ผู้ประกอบการควรเตรียมความพร้อมโดยเฉพาะในด้านบุคลากร เพราะการพัฒนาเทคโนโลยีของรถยนต์ไฟฟ้านั้นไม่เพียงแต่จะเข้ามาแทนที่ชิ้นส่วนสำคัญของรถยนต์ ไม่ว่าจะเป็นการใช้แบตเตอรี่แทนน้ำมันเชื้อเพลิงหรือการใช้มอเตอร์ไฟฟ้าขับเคลื่อนแทนเครื่องยนต์เท่านั้น แต่จะมีผลต่อการนำอุปกรณ์ไฟฟ้าหรือชิ้นส่วนยานยนต์อิเล็กทรอนิกส์มาใช้ในรถยนต์ทั่วไปมากขึ้น ดังนั้น เพื่อรองรับเทคโนโลยีที่มีความซับซ้อนมากขึ้น จึงจำเป็นต้องเร่งพัฒนาบุคลากรให้มีทักษะเพียงพอและพร้อมต่อการถ่ายทอดเทคโนโลยีจากบริษัทแม่หรือพันธมิตรทางธุรกิจจากต่างประเทศในอนาคต

สภาวะแวดล้อมในการแข่งขันPorter's 5 Forces

1. Rivalry Among Current Competitors (การแข่งขันภายในอุตสาหกรรม)

- อุตสาหกรรมผลิตหนังสำหรับเบาะรถยนต์ มีผู้ประกอบการจำนวนไม่มากนักที่สามารถผลิตหนังได้ตามมาตรฐานที่ทางค่ายรถยนต์กำหนดไว้ ดังนั้น บริษัทขนาดใหญ่ที่มีชื่อเสียงจะได้เปรียบ
- การแข่งขันกันระหว่างบริษัทๆ อยู่ในระดับสูง ในส่วนของการแข่งขันด้านราคา เพราะทุกผู้ประกอบการต้องการ Model เพื่อ Run Business ประกอบกับค่ายรถยนต์มีการควบคุมการออกแบบผลิตภัณฑ์ เพื่อควบคุมราคาให้ได้ตาม Target ที่กำหนดไว้
- คุณภาพของผลิตภัณฑ์ – การเพิ่มการรับประกันหรือการบริการนับเป็นเรื่องธรรมดาในปัจจุบันนี้ เพื่อเป็นการรักษาระดับคุณภาพ และเพิ่มประสิทธิภาพในการปรับปรุงสินค้า
- เทคโนโลยี – ปัจจุบันการแข่งขันจะวัดกันจากการทำงานที่มีประสิทธิภาพสูงสุดโดยใช้เวลาดำที่ต่ำที่สุด ดังนั้นเทคโนโลยีจึงมีความจำเป็นในการรักษาหรือลดต้นทุนให้ต่ำที่สุด

2. Bargaining Power of Suppliers (อำนาจการต่อรองของ Suppliers)

- ด้านวัตถุดิบหลัก (Salted Hides) – มีอำนาจต่อรองในระดับปานกลาง เนื่องจากหนังดิบที่ใช้นั้นนำเข้าจากต่างประเทศ และมีการคำนวณปริมาณการใช้ไว้ล่วงหน้า และมีหลากหลาย Supplier จึงทำให้อำนาจการต่อรองจาก Supplier มีไม่สูงนัก
- ด้านเคมีภัณฑ์ (Chemical) – มีอำนาจการต่อรองในระดับต่ำ เนื่องจาก Supplier มีเคมีภัณฑ์ที่มีคุณลักษณะใกล้เคียงกัน สามารถใช้ทดแทนกันได้ และประกอบกับทางบริษัทๆ สามารถซื้อได้โดยตรงจากบริษัทๆ แม่ของ Supplier ในต่างประเทศ จึงทำให้อำนาจการต่อรองจาก Supplier มีไม่มาก
- ด้านเครื่องมือ เครื่องจักร – เครื่องมือ เครื่องจักรที่ใช้ในอุตสาหกรรมฟอกหนัง เป็นเครื่องมือเฉพาะทาง และประกอบกับ เครื่องมือในการทดสอบบางอย่างนั้น ได้ถูกกำหนดมาจากค่ายรถยนต์ ดังนั้นทาง Supplier จึงมีอำนาจในการต่อรองในระดับสูง

- บริษัทฯ ได้มีการกำหนดนโยบายธรรมาภิบาลไว้อย่างชัดเจน ดังนั้นจึงทำให้ทุก Supplier มั่นใจว่าทางบริษัทฯ ไม่ได้มีการเอารัดเอาเปรียบหรือกดราคาแต่อย่างใด ทางบริษัทฯ มุ่งเน้นในส่วนองราคาที่เหมาะสมผล ทั้งในด้านของคุณภาพและปริมาณ

3. Bargaining Power of Customer (อำนาจการต่อรองของลูกค้า)

- Economy of Scale – ค่ายรถยนต์ต่าง ๆ ได้ทำการรวบรวมยอดผลิตรถยนต์ในแต่ละประเทศ นำมารวมกันเป็นระดับภูมิภาค เพื่อให้ทาง Supplier ต่าง ๆ เสนอในราคาที่ต่ำลง เป็นการนำ Economy of Scale เป็นอำนาจในการต่อรองกับทางบริษัทฯ
- Localization – หลังจากรถยนต์รุ่นนั้นได้ผลิตรออกมาแล้วช่วงระยะหนึ่ง ทางค่ายรถยนต์จะมีการทำการ Localization วัสดุอุปกรณ์หรือวัตถุดิบบางอย่างที่เคยนำเข้าจากต่างประเทศ หันมาซื้อจากผู้ผลิตภายในประเทศแทน เพื่อให้ได้ราคาที่ถูกลง
- Cost Reduction – ค่ายรถยนต์ต่าง ๆ จะมีการนำ Cost Reduction มาเป็นองค์ประกอบในการตัดสินใจที่จะให้ผู้ผลิตรายใดได้ Model ใดไปประกอบธุรกิจ ดังนั้นผู้ผลิตรายใดที่สามารถให้ Cost Reduction ที่สูงกว่า ก็มีโอกาที่จะได้ Model ไป นั่นก็เป็นการที่ค่ายรถยนต์มีอำนาจต่อรองเหนือกว่าผู้ผลิต
- Specification – ค่ายรถยนต์เป็นผู้กำหนด Specification ในแต่ละรายการสินค้า ดังนั้นอำนาจในการตัดสินใจว่าจะใช้ผลิตภัณฑ์ประเภทใด มาตรฐานแบบใด ขึ้นอยู่กับค่ายรถยนต์แต่เพียงผู้เดียว

4. Threat of Substitute Products or Services (ภัยคุกคามจากสินค้าทดแทน)

- เบาะผ้า – ค่ายรถยนต์จะเป็นผู้กำหนดว่ารถรุ่นใดจะใช้เบาะผ้าหรือเบาะหนังแท้ ซึ่งโดยปกติรถยนต์ที่เป็นระดับล่างจะใช้เบาะผ้า ส่วนรถยนต์ระดับกลางขึ้นไปจะใช้เบาะหนังแท้ ประกอบกับยังความต้องการในการเปลี่ยนเบาะผ้าเป็นเบาะหนังอีกส่วนหนึ่ง
- หนังเทียม – หนังเทียมจำพวก PU Leather หรือ Synthetic Leather หลายคนคิดว่ามีราคาที่ถูกลงกว่าหนังแท้ แต่ในความเป็นจริง เมื่อเทียบกับความคงทน ระยะเวลาในการใช้งานแล้วราคาของหนังแท้จะถูกกว่าหนังเทียม รวมทั้งความสวยงาม ลวดลาย ความยืดหยุ่น จะดีกว่าหนังเทียม

5. Threat of New Entrants (ภัยคุกคามจากผู้แข่งขันหน้าใหม่)

- เงินทุน - การลงทุนในอุตสาหกรรมฟอกหนังสำหรับเบาะรถยนต์นั้นค่อนข้างสูง ทั้งในด้านต้นทุนวัตถุดิบ เคมีภัณฑ์ ค่าเครื่องจักรเฉพาะทาง ค่าเครื่องมือในการทดสอบ ค่าแรงงาน
- ประสบการณ์ – อุตสาหกรรมฟอกหนังสำหรับเบาะรถยนต์นั้น จำเป็นจะต้องใช้ประสบการณ์ การคลุกคลีอยู่กับผลิตภัณฑ์ เนื่องด้วยหนังเป็นวัสดุธรรมชาติ ซึ่งในหนังแต่ละแหล่ง แต่ละพันธุ์ก็จะมี

ความแตกต่างกัน รวมทั้งภูมิอากาศ ภูมิประเทศ ในการผลิตก็ส่งผลต่อการผลิตหนึ่งสำหรับเบาะรถยนต์

- ผลกระทบในด้านสิ่งแวดล้อม เพราะอุตสาหกรรมฟอกหนัง มีของเสียที่เกิดขึ้นในขบวนการผลิตเป็นจำนวนมาก ดังนั้นผู้ประกอบการจำเป็นจะต้องมีแผนในการบำบัดของเสีย โดยเฉพาะอย่างยิ่งในช่วงระยะเวลานี้ ที่ทุกฝ่ายใส่ใจในสิ่งแวดล้อม

นโยบายรัฐบาล – อุตสาหกรรมฟอกหนังเป็นอุตสาหกรรมที่ถูกทางรัฐบาลควบคุมพื้นที่ให้อยู่ภายในพื้นที่ที่กำหนดเท่านั้น และยังมีกฎหมายเกี่ยวกับสิ่งแวดล้อมที่มาบังคับให้ทางผู้ประกอบการจำเป็นจะต้องปรับตัว ลงทุนในการบำบัดของเสีย เพื่อรักษาสีสิ่งแวดล้อม

5. ทรัพย์สินที่ใช้ในการประกอบธุรกิจ

ลักษณะสำคัญของทรัพย์สินถาวรหลักที่ใช้ในการประกอบธุรกิจ

ตารางแสดงทรัพย์สินถาวรหลักที่ใช้ในการประกอบธุรกิจของบริษัทฯ ณ 31 ธันวาคม 2559

รายการ	มูลค่าสุทธิ ตามบัญชี (ล้านบาท)	ลักษณะกรรมสิทธิ์	ภาระผูกพัน
ที่ดิน ^{1/}	714.45	เจ้าของ	เป็นหลักประกันเงินกู้กับ
อาคารและส่วนปรับปรุงอาคาร	327.35	เจ้าของ	ช.กสิกรไทย วงเงิน 500 ล้านบาท
เครื่องจักรและอุปกรณ์	439.95	เจ้าของ, เช่าซื้อ	ช.ไอซีบีซีฯ วงเงิน 557 ล้านบาท ช.ซีไอเอ็มบีฯ วงเงิน 498.2 ล้านบาท
อาคารชุด	3.41	เจ้าของ	-
เครื่องตกแต่ง ติดตั้ง และเครื่องใช้สำนักงาน	6.03	เจ้าของ	-
ยานพาหนะ	6.09	เจ้าของ, เช่าซื้อ	-
โปรแกรมคอมพิวเตอร์	4.82	เจ้าของ	-
อาคารระหว่างก่อสร้าง	123.60	เจ้าของ	-
ส่วนปรับปรุงอาคารระหว่างก่อสร้าง	30.34	เจ้าของ	-
เครื่องจักรและอุปกรณ์อื่นระหว่างติดตั้ง	102.37	เจ้าของ	-
รวม	1,758.41		

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. ช.ที.เจ.ซี. ถ.สุขุมวิท ต.บางปูใหม่ อ.เมือง จ.สมุทรปราการ - โฉนดเลขที่ 6625 อ.เมือง จ.สมุทรปราการ พื้นที่ 4 ไร่ 3 งาน 60 ตรว.	ที่ตั้งของโรงงานแห่งที่ 2	17.16
3. ช.ที.เจ.ซี. ถ.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. ถ.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. ถ.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.	ที่ตั้งของโรงงานแห่งที่ 6	103.80

รายละเอียดที่ดิน	วัตถุประสงค์ในการใช้งาน	มูลค่าสุทธิตามบัญชี (ล้านบาท)
<ul style="list-style-type: none"> - 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 		
7. นิคมอุตสาหกรรมบางปู กิโลเมตรที่ 36 จ.สมุทรปราการ <ul style="list-style-type: none"> - โฉนดเลขที่ 7615 อ.เมือง จ.สมุทรปราการ พื้นที่ 1 ไร่ 3 งาน 10 ตรว. - โฉนดเลขที่ 93271 อ.เมือง จ.สมุทรปราการ พื้นที่ 2 ไร่ 7 ตรว. - โฉนดเลขที่ 93272 อ.เมือง จ.สมุทรปราการ พื้นที่ 2 ไร่ 94 ตรว. - โฉนดเลขที่ 93273 อ.เมือง จ.สมุทรปราการ พื้นที่ 2 ไร่ 3 งาน 2 ตรว. - โฉนดเลขที่ 94130 อ.เมือง จ.สมุทรปราการ พื้นที่ 1 ไร่ 1 งาน 79 ตรว. - โฉนดเลขที่ 94131 อ.เมือง จ.สมุทรปราการ พื้นที่ 1 ไร่ 3 งาน 42 ตรว. 	ที่ตั้งของโรงงานแห่งที่ 7	48.42
8. นิคมอุตสาหกรรมฟอกหนัง กิโลเมตรที่ 34 จ.สมุทรปราการ <ul style="list-style-type: none"> - โฉนดเลขที่ 9195 อ.เมือง จ.สมุทรปราการ พื้นที่ 1 ไร่ 1 งาน 36 ตรว. - โฉนดเลขที่ 21241 อ.เมือง จ.สมุทรปราการ พื้นที่ - ไร่ 3 งาน 04 ตรว. 	ที่ตั้งของโรงงานแห่งที่ 8	21.69
9. นิคมอุตสาหกรรมฟอกหนัง กิโลเมตรที่ 34 จ.สมุทรปราการ <ul style="list-style-type: none"> - โฉนดเลขที่ 49061 อ.เมือง จ.สมุทรปราการ พื้นที่ 1 ไร่ 1 งาน 30.2 ตรว. 	ที่ตั้งของโรงงานแห่งที่ 9	4.79

รายละเอียดที่ดิน	วัตถุประสงค์ในการใช้งาน	มูลค่าสุทธิตามบัญชี (ล้านบาท)
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 วันที่ 31 ธันวาคม 2559 บริษัทฯ มีการลงทุนในบริษัท อินเตอร์ ชีท กัฟเวอร์ จำกัด จำนวน 19,999,800 บาท คิดเป็น 99.99% ของทุนจดทะเบียน และในบริษัท อินเตอร์ กรีน จำกัด เข้าถือหุ้นร้อยละ 99.97% ของทุนจดทะเบียน

6.ข้อพิพาททางกฎหมาย

บริษัทฯ เคยปรับโครงสร้างหนี้กับบรรษัทบริหารสินทรัพย์ไทย (บสท.) ในปี 2546 โดยมีมูลหนี้จำนวนประมาณ 735 ล้านบาท และการปรับโครงสร้างหนี้ดังกล่าวได้เสร็จสิ้นกระบวนการลงโดยบริษัทฯ ได้จ่ายเงินสดจำนวน 118 ล้านบาท และสินทรัพย์(ที่ดิน) มูลค่าประมาณ 105 ล้านบาทเพื่อชำระหนี้ ซึ่งผลของการปรับโครงสร้างหนี้ดังกล่าวทำให้บริษัทฯ รับรู้กำไรจากการปรับโครงสร้างหนี้ในปี 2546 และไม่มียอดหนี้คงค้างกับทาง บสท.อีก ต่อมาในเดือนเมษายน 2550 บริษัทฯ ได้รับหนังสือจากบสท.กล่าวหาว่าทรัพย์สิน(ที่ดิน)ที่บริษัทฯ ชำระหนี้หนี้สิน มีสภาพและราคาที่แท้จริงไม่ถูกต้องเป็นจริงตามที่นำเสนอต่อบสท. ดังนั้น จึงขอบอกเลิกสัญญาปรับโครงสร้างหนี้ดังกล่าว รวมทั้งสิทธิประโยชน์ที่บริษัทฯ ได้รับตามสัญญาและบอกกล่าวให้บริษัทฯ ชำระหนี้ตามมูลหนี้เดิม ซึ่งการดำเนินการดังกล่าว บริษัทฯ เห็นว่าไม่ถูกต้อง จึงได้หารือกับที่ปรึกษากฎหมายเพื่อหาข้อยุติกับบสท.โดยไม่เป็นการยอมรับว่าบริษัทฯ มีภาระหนี้ดังกล่าวตามกฎหมาย อย่างไรก็ดี บริษัทฯ ได้ตั้งสำรองเพื่อผลเสียหายที่อาจเกิดขึ้นจากการกล่าวหาดังกล่าวไว้เป็นจำนวน 105 ล้านบาท ซึ่งสำรองนี้เป็นการบันทึกไว้ในงบการเงินในแง่บัญชีเท่านั้นโดยที่บริษัทฯ ไม่ได้ยอมรับว่ามีหนี้สินทางกฎหมายใด ๆ กับ บสท.อีก

ในเดือนกรกฎาคมและเดือนกันยายน 2552 บรรษัทบริหารสินทรัพย์ไทย (บสท.) ได้ยื่นคำฟ้องบริษัทฯ เป็นคดีล้มละลายต่อศาลล้มละลายกลางเพื่อขอให้ศาลมีคำสั่งพิทักษ์ทรัพย์สินเด็ดขาด และพิพากษาให้บริษัทฯ เป็นบุคคลล้มละลายโดยอ้างว่า บริษัทฯ เป็นผู้หนีสินส่วนตัว ซึ่งผู้บริหารและที่ปรึกษากฎหมายของบริษัทฯ เชื่อว่า บริษัทฯ จะไม่ได้รับผลเสียหายอย่างเป็นสาระสำคัญจากคดีความดังกล่าว บริษัทฯ ได้มอบหมายให้ที่ปรึกษา

กฎหมายต่อสู้คดีดังกล่าวโดยคัดค้านข้ออ้างของบสท. ว่าบริษัทฯ มิได้มีหนี้สินล้นพ้นตัวดังที่บสท.กล่าวอ้าง นอกจากนี้ที่ปรึกษากฎหมายของบริษัทฯ ได้ถกประเด็นข้อต่อสู้ว่า สัญญาปรับโครงสร้างหนี้สมบูรณ์ และบริษัทฯ ได้ปฏิบัติตามเงื่อนไขของสัญญาปรับโครงสร้างหนี้ครบถ้วน หนี้ทั้งหมดจึงได้ระงับสิ้นไปแล้ว ต่อมาในเดือน พฤศจิกายน 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 ทำให้อินเทอร์เน็ต ไม่เป็นลูกหนี้ บสท. ซึ่งคำพิพากษาของศาล ล้มละลายกลางดังกล่าว มีผลผูกพันคู่ความตลอดไป จนกว่าศาลสูงจะมีคำพิพากษาเป็นอย่างอื่น ตามมาตรา 145 วรรคแรก แห่งประมวลกฎหมายวิธีพิจารณาความแพ่ง ส่วนการบันทึกการเจรจาระหว่างอินเทอร์เน็ต กับ บสท. ในระหว่างการพิจารณาคดีของศาลฎีกานั้น ไม่มีลักษณะเป็นการยอมรับสภาพหนี้ตามมาตรา 193/1447 จึงไม่เป็นการรับสภาพหนี้เดิมหรือก่อให้เกิดหนี้ใหม่แก่อินเทอร์เน็ตฯแต่อย่างใด อย่างไรก็ตามหากจะถือว่าการพบปะเจรจานั้นเป็นการรับสภาพหนี้ตามมาตรา 193/14(1)แห่งประมวลกฎหมายแพ่งและพาณิชย์แล้วกรณีย่อมต้องถือว่า เป็นการรับสภาพหนี้ที่ปราศจากมูลหนี้ เมื่อไม่มีมูลหนี้ต่อกัน ดังที่ศาลล้มละลายกลางและศาลฎีกาได้พิพากษาไว้แล้ว บสท. ก็ย่อมไม่มีสิทธิบังคับให้อินเทอร์เน็ต ชำระหนี้ให้แก่ตนได้อีก ดังนั้นแห่งคำพิพากษาศาลฎีกาที่ 484/2516 และ 6760/2539 ประกอบกับต่อมา ศาลฎีกาก็ได้มีคำพิพากษาให้ยกฟ้องโจทก์ยืนตามศาลล้มละลายกลางที่แนบมากับหนังสือฉบับนี้ ดังนั้น บสท.จึงไม่มีสิทธิฟ้องเรียกร้องบังคับให้อินเทอร์เน็ตชำระหนี้ซึ่งเป็นมูลหนี้เดิมที่ได้มีการทำสัญญาปรับโครงสร้างหนี้แล้วได้อีก

7. ข้อมูลทั่วไปและข้อมูลสำคัญอื่น

ชื่อบริษัท	: บริษัท อินเตอร์ไฮด์ จำกัด(มหาชน) (“บริษัทฯ”)
ชื่อภาษาอังกฤษ	: Interhides Public Company Limited
ลักษณะการประกอบธุรกิจ	: ประกอบธุรกิจฟอกหนังสำหรับทำเบาะรถยนต์และผลิตภัณฑ์อื่นที่เกี่ยวข้อง
สถานที่ตั้ง	:
- สำนักงานใหญ่	: 678 ซ.ที.เจ.ซี. ถ.สุขุมวิท ต.บางปูใหม่ อ.เมืองสมุทรปราการ จ.สมุทรปราการ 10280
- โรงงานแห่งที่ 1	: 192 หมู่ 6 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 6 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.ฟอกหนังกม. 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	: หุ้่นสามัญ594,998,274 หุ้่น มูลค่าหุ้่นละ 1 บาท
ทุนเรียกชำระแล้ว	: หุ้่นสามัญ489,998,113 หุ้่น มูลค่าหุ้่นละ 1 บาท
บุคคลอ้างอิงอื่น	1 ผู้สอบบัญชี บริษัท สำนักงานอวิชัย จำกัด ชั้น 33 อาคารเลคซ์ดา 193/136 - 137 ถนนรัชดาภิเษกตัดใหม่ โทรศัพท์:(662) 264 - 9090 โทรสาร : (662) 264 – 0789 - 90 1. 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 : ผลิตและจำหน่ายชุดหุ้มเบาะรถยนต์หุ้มพวงมาลัย 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 ปีจาก สำนักงานคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน (BOI)

ชื่อบริษัท : บริษัท อินเตอร์ กรีน จำกัด
ชื่อภาษาอังกฤษ : Inter Green Company Limited
ลักษณะการประกอบธุรกิจ : ผลิตโปรตีนจากเศษชี้น้ำสัตว์โดยผ่านกระบวนการทางอุตสาหกรรม
ที่ตั้ง : 1111/2 หมู่ 6 ซอย ฟอกหนัง ก.ม.34 ถนนสุขุมวิท ตำบลบางปูใหม่ อำเภอเมืองสมุทรปราการ จังหวัดสมุทรปราการ 10280
เลขทะเบียนบริษัท : 0115559014850
โทรศัพท์ : (662) 332 – 2754 - 5, (662) 709 – 5512 - 4
โทรสาร : (662) 709 - 5516, (662) 323 - 2749
ทุนจดทะเบียน : หุ้นสามัญ 500,000 หุ้น มูลค่าหุ้นละ 100 บาท
ทุนชำระแล้ว : หุ้นสามัญ 500,000 หุ้น มูลค่าหุ้นละ 80 บาท
จำนวนหุ้นที่ถือครอง : 499,997 หุ้น
สิทธิประโยชน์ทางภาษี : -