

3. การประกอบธุรกิจของแต่ละสายผลิตภัณฑ์

3.1 ลักษณะผลิตภัณฑ์และบริการ

บริษัทแบ่งลักษณะการผลิตภัณฑ์และบริการของบริษัทและบริษัทย่อยออกเป็น 2 ประเภท ดังนี้

1) ศูนย์บริการหลัก

บริษัทจำหน่ายเหล็กม้วนทั้งชนิดรีดร้อนและรีดเย็น รวมทั้งเหล็กม้วนเล็กตามขนาดที่ลูกค้ากำหนด คือ การนำเหล็กม้วน (Mother Coil) มาตัดเป็นแถบเล็ก (Slitting Coil) หรือตัดเป็นเหล็กแผ่น (Cutting Sheet) ตามขนาดที่ลูกค้าต้องการ ซึ่งมีรายละเอียดดังนี้

1.1 การจำหน่ายเหล็กม้วน

บริษัทจำหน่ายเหล็กม้วนทั้งเหล็กรีดร้อน (Hot-Rolled Coil) และเหล็กรีดเย็น (Cold-Rolled Coil) ให้แก่ผู้ค้าส่งเหล็ก และลูกค้าที่เป็นโรงงานเหล็กต่างๆ ซึ่งลูกค้าจะนำไปใช้ในการแปรรูปเป็นชิ้นงานเหล็กต่างๆ ต่อไป

1.2 รับตัดเหล็กตามขนาดที่ลูกค้าต้องการ

บริษัทรับตัดเหล็กตามขนาดต่างๆ ที่ลูกค้ากำหนด โดยใช้เครื่องจักรที่มีความเที่ยงตรงและมีประสิทธิภาพ โดยบริษัทมีเครื่องจักรสำหรับการตัดเหล็กจำนวน 5 เครื่อง แบ่งออกเป็น เครื่องจักรสำหรับการตัดเหล็กเป็นแถบเล็ก (Slitting Coil) จำนวน 2 เครื่องและเครื่องจักรสำหรับการตัดเหล็กแผ่น (Cutting Sheet) จำนวน 3 เครื่อง ซึ่งมีกำลังการผลิตเต็มที่ เท่ากับ 90,000 ตันต่อปี บริษัทแบ่งผลิตภัณฑ์กลุ่มนี้ออกเป็น 2 ประเภท ดังนี้

1.2.1 การตัดเหล็กเป็นแถบเล็ก (Slitting Coil) (เหล็กม้วนสลิต)

เป็นการนำเหล็กม้วนมาตัดตามความกว้างที่ลูกค้ากำหนดและม้วนกลับเพื่อจำหน่าย โดยส่วนใหญ่ลูกค้าประเภทนี้ จะนำเหล็กม้วนดังกล่าวไปตัดหรือขึ้นรูปเพื่อผลิตชิ้นงานต่อไป

1.2.2 การผลิตเหล็กแผ่น (Cutting Sheet)

เป็นการนำเหล็กม้วน นำมาตัดเป็นเหล็กแผ่นตามความกว้างและความยาวที่ลูกค้ากำหนด บริษัทสามารถตัดเหล็กตามความกว้างได้ตั้งแต่ 600 ถึง 1,500 มิลลิเมตร และตามความยาวตั้งแต่ 300 ถึง 6,100 มิลลิเมตร

โดยลูกค้าจะนำผลิตภัณฑ์เหล็กทั้งเหล็กม้วนและเหล็กแผ่นที่ซื้อจากบริษัทเป็นวัตถุดิบในกระบวนการผลิตในอุตสาหกรรมต่อเนื่องต่างๆ ได้แก่ อุตสาหกรรมยานยนต์ อุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ อุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ และอุตสาหกรรมอื่น ๆ

2) ผลิตภัณฑ์เหล็กรูปพรรณ

บริษัทแบ่งประเภทเหล็กรูปพรรณของบริษัทออกเป็น 2 ผลิตภัณฑ์

2.1 ผลิตภัณฑ์ท่อเหล็ก (Steel Pipe)

บริษัทผลิตและจำหน่ายท่อเหล็กสำหรับใช้ในอุตสาหกรรมต่างๆ ปัจจุบัน บริษัทมีเครื่องจักรสำหรับการผลิตท่อเหล็กซึ่งสามารถผลิตท่อเหล็กได้ตั้งแต่เส้นผ่าศูนย์กลาง 12 มิลลิเมตรถึง 100 มิลลิเมตร โดยวิธีการนำเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนที่ตัดตามความกว้างที่กำหนดมาทำการขึ้นรูปและเชื่อมเหล็กแผ่นด้วยคลื่นความถี่สูงซึ่งเป็นเครื่องจักรที่ทันสมัยและมีประสิทธิภาพในการผลิต ทำให้ท่อเหล็กของบริษัทมีคุณภาพและเป็นที่ยอมรับของลูกค้า โดยบริษัทมีกำลังการผลิตท่อเหล็กเต็มที่เท่ากับ 20,000 ตันต่อปี และหลังจากที่โรงงานของบริษัท เอส ที ซี สตีล จำกัด เริ่มดำเนินการผลิตท่อ

เหล็กในเดือนมิถุนายน 2547 จะทำให้กำลังการผลิตต่อเหล็กของบริษัทเพิ่มขึ้นเป็น 80,000 ตันต่อปี ท่อเหล็กของบริษัทที่ผลิตมีรูปแบบทั้งทรงกลม สี่เหลี่ยมจัตุรัส และสี่เหลี่ยมผืนผ้า ซึ่งสามารถผลิตได้ตามความกว้างและความยาวที่ลูกค้ากำหนด ซึ่งลูกค้าจะนำท่อเหล็กไปผลิตชิ้นงานต่อไปในหลากหลายรูปแบบ เช่น ชิ้นส่วนเฟอร์นิเจอร์ ชิ้นส่วนยานยนต์ วัสดุก่อสร้าง เป็นต้น

2.2 ผลิตภัณฑ์เหล็กโครงสร้างรูปตัวซี

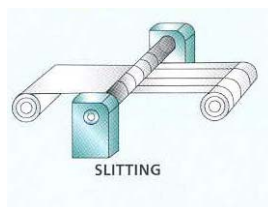
บริษัทผลิตและจำหน่ายเหล็กโครงสร้างรูปตัวซี โดยการนำเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนม้วน (Slitting Coil) ที่ตัดตามขนาดมาขึ้นรูปในลักษณะรูปตัวซี ซึ่งจะนำไปใช้ในอุตสาหกรรมก่อสร้างเพื่อใช้เป็นโครงสร้างหลังคา บริษัทมีเครื่องจักรสำหรับการผลิตเหล็กโครงสร้างรูปตัวซี จำนวน 4 เครื่อง โดยมีกำลังการผลิตเต็มที่ เท่ากับ 50,000 ตันต่อปี ปัจจุบัน บริษัทใช้กำลังการผลิตเต็มกำลังการผลิตที่มีอยู่ซึ่งไม่เพียงพอต่อความต้องการของตลาด เนื่องจากการฟื้นตัวของธุรกิจอสังหาริมทรัพย์ทำให้ความต้องการเหล็กรูปตัวซีเพิ่มขึ้นอย่างมากในปัจจุบัน

กระบวนการผลิตสินค้าของบริษัท

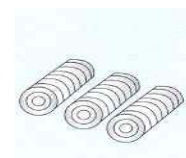
1. การตัดเหล็กเป็นแถบเล็ก (Slitting Coil)



เหล็กแผ่นรีดร้อน



ขบวนการตัดตามความกว้างที่กำหนด

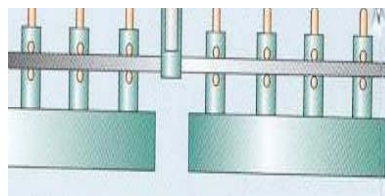


1. เหล็กแถบเล็กตัดสำเร็จ

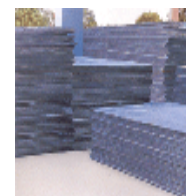
2. การตัดเหล็กแผ่น (Cutting Sheet)



เหล็กม้วนตัดสำเร็จ



ขบวนการตัดตามขนาด

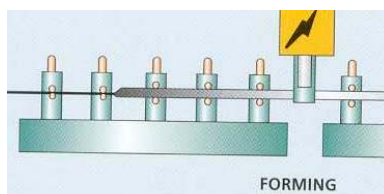


2. เหล็กแผ่นตัดสำเร็จ

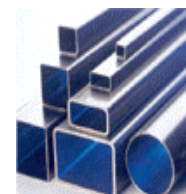
3. การผลิตท่อเหล็ก และเหล็กโครงสร้างรูปตัวซี



เหล็กแถบเล็กตัดสำเร็จ



ขบวนการขึ้นรูป



3. ท่อเหล็ก และเหล็กโครงสร้างรูปตัวซี

ผลิตภัณฑ์หลักของบริษัทจะถูกนำไปใช้เป็นวัตถุดิบในการผลิตของอุตสาหกรรมต่อเนื่องต่างๆ เช่น

- | | | |
|---------------------------|---|--|
| อุตสาหกรรมก่อสร้าง | : | ใช้เหล็กโครงสร้างรูปตัวซีในการทำโครงหลังคา และใช้ท่อเหล็กสำหรับเป็นเหล็กแปปูกระเบื้องหลังคา เป็นต้น |
| อุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ | : | ใช้ท่อเหล็กเป็นโครงของเฟอร์นิเจอร์ชนิดต่าง ๆ เช่น โต๊ะ เก้าอี้ ฉากกั้น และใช้เหล็กแผ่นเป็นส่วนประกอบในการทำตู้ชนิดต่าง ๆ และชั้นวางของรวมถึงทำตู้นิรภัย ซึ่งสามารถใช้ในอาคารสำนักงาน สถานการศึกษา และสถานที่ต่างๆ และเวทีสำเร็จรูป เป็นต้น |
| อุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้า | : | ใช้เหล็กแผ่นเป็นส่วนประกอบในการผลิตเครื่องใช้ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ เช่น เครื่องซักผ้า เครื่องปรับอากาศ ตู้เย็น เป็นต้น |
| อุตสาหกรรมยานยนต์ | : | ใช้ท่อเหล็กและเหล็กแผ่นเป็นส่วนประกอบในการผลิตยานยนต์ เช่น ใช้ท่อเหล็กเป็นโครงสร้างตัวถังรถบัส และกระบะรถยนต์ และใช้เหล็กแผ่นเป็นพื้นกระบะ และตัวถังภายนอกของรถยนต์ เป็นต้น |
| อุตสาหกรรมอื่น ๆ | : | ใช้เหล็กแผ่นรีดร้อนเป็นชิ้นส่วนในการทำถังบรรจุแก๊ส โครงสร้างวิศวกรรมอื่น และใช้ในอุตสาหกรรมทุกประเภทตามที่ถูกคำต้องการ |

3.2 การตลาด

3.2.1 กลยุทธ์ทางการตลาด

1. ผลิตภัณฑ์หลักของบริษัทมีคุณภาพและได้รับมาตรฐานอุตสาหกรรม (มอก.) จากกระทรวงอุตสาหกรรม
2. บริษัทมีความได้เปรียบในด้านการใช้วัตถุดิบ จากการเป็นผู้ผลิตท่อเหล็ก เหล็กโครงสร้างรูปตัวซี รวมทั้งการเป็นศูนย์บริการเหล็ก ซึ่งใช้วัตถุดิบชนิดเดียวกันคือ เหล็กแผ่นรีดร้อน และเนื่องจากการเป็นศูนย์บริการซึ่งจะทำการตัดเหล็กตามความกว้างและความยาวที่ลูกค้าต้องการ ทำให้ในบางครั้งจะมีส่วนที่เหลือจากการตัด บริษัทสามารถนำเหล็กส่วนนี้มาผลิตท่อเหล็ก หรือเหล็กโครงสร้างรูปตัวซีได้ ทำให้บริษัทมีส่วนสูญเสียที่เกิดขึ้นจากการผลิตน้อยกว่าการเป็นศูนย์บริการเหล็กหรือผู้ผลิตท่อเหล็กเพียงอย่างเดียว
3. บริษัทสามารถตอบสนองความต้องการของลูกค้าได้ทันความต้องการ เนื่องจากบริษัทมีผลิตภัณฑ์หลากหลายขนาดและมีระบบควบคุมสินค้าคงคลังที่มีประสิทธิภาพและการจัดส่งผลิตภัณฑ์ได้รวดเร็วตรงต่อเวลา
4. บริษัทแบ่งทีมการตลาดออกตามประเภทอุตสาหกรรมของลูกค้าโดยเฉพาะเพื่อดูแลลูกค้าเฉพาะกลุ่ม ทำให้ทราบถึงความต้องการของลูกค้าได้เป็นอย่างดี
5. บริษัทเน้นการสร้างฐานมูลค่าเพิ่มให้เกิดในองค์กร โดยเน้นการพัฒนาความรู้ของบุคลากรในบริษัทให้เกิดการเรียนรู้ ซึ่งบริษัทถือว่าเป็นปัจจัยสำคัญของการบริหารงาน และส่งผลให้ขบวนการผลิตสินค้ามีประสิทธิภาพมากขึ้นและลดการสูญเสียจากการผลิต
6. เครื่องจักรที่ใช้ในการผลิต ท่อเหล็ก เหล็กรูปตัวซี และเครื่องตัดเหล็ก ของบริษัททั้งที่ติดตั้งในโรงงานเดิมและที่กำลังติดตั้งในโรงงานแห่งใหม่ เป็นเครื่องจักรที่มีคุณภาพสูงจากประเทศญี่ปุ่น

ลักษณะลูกค้าและช่องทางการจำหน่าย

บริษัทแบ่งลูกค้าของบริษัทออกเป็น 2 กลุ่ม ดังนี้

กลุ่มที่ 1 ผู้ค้าส่งเหล็ก เป็นกลุ่มผู้ดำเนินธุรกิจค้าส่งเหล็กทั้งในเขตกรุงเทพและปริมณฑล โดยลูกค้ากลุ่มนี้จะซื้อผลิตภัณฑ์ของบริษัท ทั้งผลิตภัณฑ์จากธุรกิจศูนย์บริการเหล็ก ได้แก่ เหล็กม้วน เหล็กสลิท เหล็กแผ่น รวมถึงเหล็กรูปพรรณของบริษัท ได้แก่ ท่อเหล็ก เหล็กโครงสร้างรูปตัวซี เพื่อนำสินค้าไปจำหน่ายต่อไปให้กับลูกค้าต่างๆ ซึ่งมูลค่าการจำหน่ายให้แก่ลูกค้ากลุ่มนี้คิดเป็นร้อยละ 60 ของรายได้รวมของบริษัท บริษัทไม่มีการขายสินค้าให้แก่ลูกค้ารายหนึ่งรายใดในกลุ่มนี้เกินร้อยละ 15 ของรายได้รวมของบริษัท โดยมูลค่าการจำหน่ายของลูกค้ากลุ่มนี้จะมีลักษณะแปรผันตามฤดูกาล กล่าวคือ มูลค่าการจำหน่ายจะลดลงในช่วงไตรมาส 3 ซึ่งเป็นช่วงฤดูฝนเนื่องจากอุตสาหกรรมก่อสร้างซึ่งเป็นผู้ใช้เหล็กรูปพรรณจะชะลอการก่อสร้างในช่วงดังกล่าว

กลุ่มที่ 2 ผู้ประกอบการในอุตสาหกรรมต่างๆ เช่น อุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ อุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้า อุตสาหกรรมยานยนต์ เป็นต้น โดยลูกค้ากลุ่มนี้จะซื้อสินค้าจากศูนย์บริการเหล็กของบริษัทเป็นหลัก และจากความหลากหลายของกลุ่มลูกค้าที่กระจายอยู่ในอุตสาหกรรมต่างๆ ทำให้มูลค่าการจำหน่ายสินค้าให้แก่ลูกค้ากลุ่มนี้ค่อนข้างคงที่ตลอดทั้งปี ซึ่งมูลค่าการจำหน่ายให้แก่ลูกค้ากลุ่มนี้คิดเป็นร้อยละ 40 ของรายได้รวมของบริษัท ซึ่งบริษัทไม่มีการขายสินค้าให้แก่ลูกค้ารายหนึ่งรายใดในกลุ่มนี้เกินร้อยละ 5 ของรายได้รวมของบริษัท

3.2.2 ภาวะอุตสาหกรรมและการแข่งขัน

ภาวะอุตสาหกรรม

โครงสร้างของอุตสาหกรรมเหล็กแบ่งออกเป็น 3 ชั้น ดังนี้

1. อุตสาหกรรมเหล็กขั้นต้น

ได้แก่ ขั้นตอนการถลุงเหล็ก (Iron Making) เพื่อเป็นการแยกเหล็กออกจากแร่เหล็กโดยการถลุงแร่เหล็กได้เป็นเหล็กเหลวและหล่อออกมาเป็นแท่ง เรียกว่า เหล็กพิกหรือเหล็กถลุง (Pig Iron) ซึ่งเป็นการผลิตขนาดใหญ่ซึ่งต้องใช้เวลาลงทุนสูง ซึ่งประเทศไทยยังไม่มีการผลิตเหล็กขั้นตอนนี้

2. อุตสาหกรรมเหล็กขั้นกลาง

ได้แก่ ขั้นตอนการผลิตเหล็กกล้า (Steel Making) เป็นการลดปริมาณของธาตุเจือปนและปรับปรุงส่วนผสมให้ได้ตามที่ต้องการ โดยนำเหล็กพิกที่ได้จากเตาถลุงไปแปรเปลี่ยนเป็นเหล็กกล้า หรือโดยการนำเศษเหล็ก (Scrap) หรือเหล็กพูน มาหลอมในเตาหลอมไฟฟ้า แล้วนำไปหล่อเป็นเหล็กแท่งชนิดต่างๆ ในเบ้าหล่อ จะได้เหล็กแท่งเล็ก (Billet) เหล็กแท่งใหญ่ (Bloom) และเหล็กแท่งแบน (Slab) ซึ่งจะนำไปเป็นวัตถุดิบในการผลิตเหล็กทรงยาว (Long Products) และเหล็กทรงแบน (Flat Products) ตามลำดับ

3. อุตสาหกรรมเหล็กขั้นปลาย

ได้แก่ ขั้นตอนการแปรรูปผลิตภัณฑ์เหล็กขั้นกลาง โดยการนำเหล็กแท่งชนิดต่างๆ แปรรูปด้วยการรีด เช่น การนำ Slab ไปรีดเป็นเหล็กแผ่นรีดร้อน หรือการนำ Billet ไปรีดเป็นเหล็กเส้น เป็นต้น ผลิตภัณฑ์ที่ได้จากขั้นตอนนี้จะนำไปใช้เป็นวัตถุดิบในการผลิตของอุตสาหกรรมเหล็กต่อเนื่องต่าง ๆ ซึ่งผลิตภัณฑ์เหล็กจากขั้นตอนนี้แบ่งออกตามรูปทรงของผลิตภัณฑ์ได้เป็น 2 ลักษณะ ดังนี้

- 3.1 ผลิตภัณฑ์เหล็กทรงแบน (Flat Products) ได้แก่ เหล็กแผ่นรีดร้อน (Hot Rolled Sheet) เหล็กแผ่นรีดเย็น (Cold Rolled Sheet) เหล็กแผ่นเคลือบ/ชุบ (Coated Sheet) เหล็กแผ่นหนา (Hot Rolled Plate) ซึ่งนำไปใช้ในอุตสาหกรรมก่อสร้าง ผลิตภัณฑ์เหล็ก ตู้คอนเทนเนอร์ ถังแก๊ส รถยนต์ เครื่องใช้ไฟฟ้า และอุปกรณ์เฟอร์นิเจอร์
- 3.2 ผลิตภัณฑ์เหล็กทรงยาว (Long Products) ได้แก่ เหล็กเส้นกลม (Round Bar) เหล็กเส้นข้ออ้อย (Deformed Bar) เหล็กหลอด (Wire Rod) เหล็กรูปพรรณ (Shape Steel) นำไปใช้ในอุตสาหกรรมก่อสร้างเป็นส่วนใหญ่

อุตสาหกรรมเหล็กแผ่นรีดร้อนในประเทศไทย

อุตสาหกรรมเหล็กแผ่นรีดร้อนของไทยเป็นอุตสาหกรรมที่ผลิตเพื่อทดแทนการนำเข้าโดยเริ่มจากการพัฒนาเพื่อตอบสนองความต้องการภายในประเทศของผลิตภัณฑ์เหล็กขึ้นปลายเป็นหลัก ได้แก่ กลุ่มเหล็กเส้น เหล็กหลอด เหล็กโครงสร้างรูปพรรณ เหล็กแผ่นรีดร้อนและรีดเย็น ซึ่งเป็นวัตถุดิบขั้นพื้นฐานของอุตสาหกรรมต่อเนื่องหลายประเภท เช่น อุตสาหกรรมเครื่องจักรกล การเกษตร การก่อสร้าง อุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้า อุตสาหกรรมรถยนต์ เป็นต้น

อุตสาหกรรมเหล็กแผ่นรีดร้อนของประเทศไทยมีเติบโตสูงจากการฟื้นตัวทางเศรษฐกิจของประเทศไทยตั้งแต่ปี 2544 ที่อัตราการเติบโตของผลิตภัณฑ์มวลรวมภายในประเทศ (GDP) ร้อยละ 1.8¹ เพิ่มขึ้นเป็นร้อยละ 5.0¹ ในปี พ.ศ. 2545 โดยเริ่มจากการฟื้นตัวของอุตสาหกรรม ก่อสร้าง เครื่องใช้ไฟฟ้า ยานยนต์ ซึ่งเป็นอุตสาหกรรมที่มีการใช้เหล็กเป็นวัตถุดิบสำคัญในการผลิต ประกอบกับมาตรการสำคัญ 2 ข้อ ที่ภาครัฐได้ออกมาเพื่อช่วยปกป้องอุตสาหกรรมเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและไม้เป็นม้วนในประเทศไทยในปี 2545 ได้แก่

- 1) การออกมาตรการฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (ม.อ.ก.) ภาคบังคับสำหรับเหล็กประเภทต่างๆ
- 2) ออกมาตรการตอบโต้การทุ่มตลาด (Anti-Dumping : AD) ของกรมการค้าต่างประเทศ ซึ่งจะสิ้นสุดการคุ้มครองในปี 2551

จากมาตรการดังกล่าวข้างต้น ทำให้ผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดร้อนในประเทศไทยสามารถแข่งขันกับการนำเข้าได้ และด้วยปัจจัยที่ราคาเหล็กในตลาดโลกปรับตัวสูงขึ้น ทำให้อุตสาหกรรมเหล็กในประเทศไทยสามารถผลิตและส่งออกในราคาที่แข่งขันได้ นอกจากนี้ตลาดส่งออกผลิตภัณฑ์เหล็กในประเทศไทยอยู่ในสถานะที่กระตือรือร้นเนื่องจากประเทศไทยได้ถูกยกเว้นจากมาตรา 201 ของประเทศสหรัฐอเมริกา ซึ่งเป็นมาตรการการเก็บภาษีพิเศษ ทำให้ผลิตภัณฑ์เหล็กจากประเทศไทยสามารถส่งออกไปยังประเทศสหรัฐอเมริกาซึ่งเป็นประเทศที่ใช้เหล็กมากเป็นอันดับต้นๆ ของโลก (ดูรายละเอียดมาตรการความคุ้มครองเหล็กแผ่นรีดร้อนในข้อ 1 ปัจจัยความเสี่ยง)

ตารางปริมาณการผลิต การจำหน่าย และความต้องการเหล็กแผ่นรีดร้อนในประเทศไทย

หน่วย : ล้านตัน

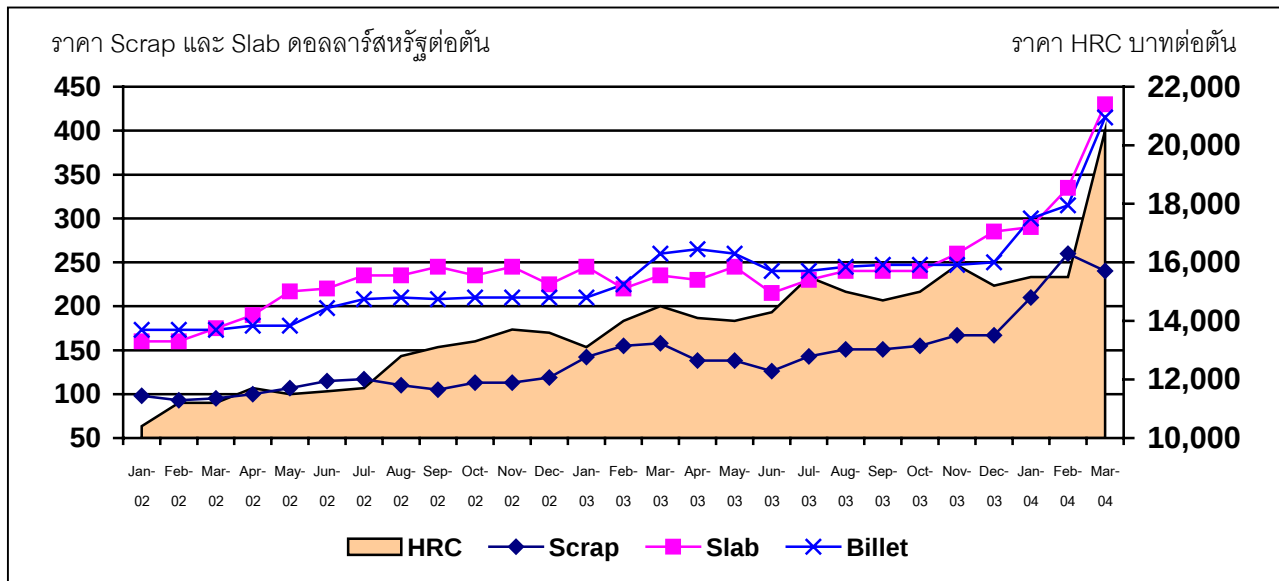
ปี	2543	2544	2545	2546 (F)
ปริมาณการผลิต *	2.24	1.89	2.97	3.31
ปริมาณการจำหน่ายในประเทศ *	1.73	1.87	2.69	2.93
ปริมาณความต้องการ	3.68	3.99	4.80	5.70

หมายเหตุ : ส่วนต่างระหว่างปริมาณการผลิตและปริมาณการจำหน่ายในประเทศเป็นการส่งออกไปจำหน่ายยังต่างประเทศ

ที่มา : สถาบันเหล็กและเหล็กกล้าแห่งประเทศไทย

¹ ที่มา : ธนาคารแห่งประเทศไทย

กราฟแสดงราคา Slab, Billet, Scrap ในต่างประเทศ และ ราคาเหล็กแผ่นรีดร้อน (HRC) ในประเทศ



ที่มา : Iron and Institute of Thailand และบริษัท

: ราคา Scrap เป็นราคา EU export – FOB และ ราคา Slab และ Billet เป็นราคา Latin America export FOB

เหล็กแผ่นรีดร้อนซึ่งเป็นวัตถุดิบหลักของบริษัทมีราคาที่สูงขึ้นอย่างมากในปี 2545 เนื่องจากการทุ่มตลาดเหล็กแผ่นรีดร้อนจากต่างประเทศทำให้ราคาเหล็กแผ่นรีดร้อนมีการปรับราคาลงต่ำสุดประมาณ 10,000 บาทต่อตัน แต่หลังจากที่ภาครัฐออกมาตรการคุ้มครองผู้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนในประเทศทำให้ราคาเหล็กแผ่นรีดร้อนมีราคาสูงขึ้นและมีความผันผวนลดลง แต่เนื่องจากปริมาณการใช้เหล็กของโลกเพิ่มขึ้นอย่างมากจากความต้องการของประเทศจีน รวมทั้งประเทศในทวีปเอเชีย เช่น อินเดีย กลุ่มประเทศรัสเซียเก่า ที่ภาวะเศรษฐกิจเริ่มฟื้นตัวทำให้ราคาเหล็กแผ่นรีดร้อนมีการปรับราคาสูงขึ้นอย่างต่อเนื่องโดยเฉพาะไตรมาสที่ 4 ปี 2546 ซึ่งราคาเหล็กแผ่นรีดร้อนมีราคาสูงถึง 16,000 บาทต่อตัน และเพิ่มขึ้นมากในไตรมาสที่ 1 ปี 2547 ซึ่งราคาเหล็กแผ่นรีดร้อนมีการปรับราคาสูงขึ้นถึงประมาณ 20,000 บาทต่อตัน

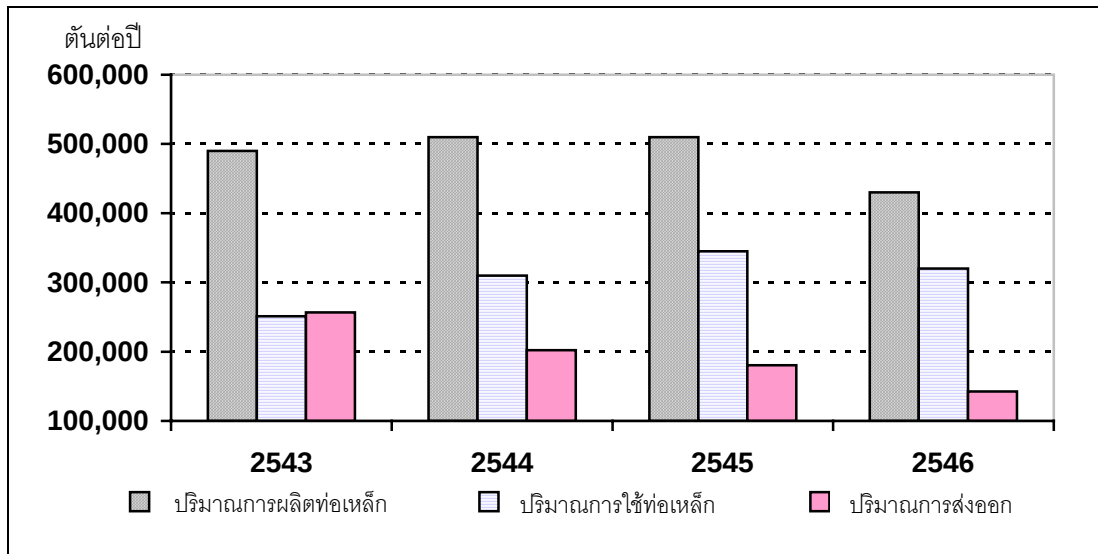
อุตสาหกรรมท่อเหล็ก

ท่อเหล็กสามารถแบ่งออกได้เป็น 2 ประเภทตามลักษณะกระบวนการผลิต คือ 1) ท่อเหล็กมีตะเข็บ (Pipe-Welded) และท่อเหล็กไร้ตะเข็บ (Pipe-Seamless) ซึ่งกว่าร้อยละ 90 ของการผลิตท่อเหล็กในประเทศเป็นท่อเหล็กชนิดมีตะเข็บประเภทเชื่อมด้วยไฟฟ้า (Electric Resistance Weld Pipe) เช่น ท่อเหล็กดำ ท่อเหล็กชุบสังกะสี และท่อเหล็กไร้สนิม ซึ่งนำไปใช้ในอุตสาหกรรมต่างๆ สำหรับท่อเหล็กชนิดไร้ตะเข็บจะนำไปใช้สำหรับอุตสาหกรรมน้ำมัน ก๊าซและปิโตรเลียม ซึ่งยังต้องพึ่งพาการนำเข้าเป็นหลักเนื่องจากต้องใช้เงินลงทุนจำนวนมากและใช้เทคนิคการผลิตที่สูงอีกด้วย

ปริมาณการบริโภคท่อเหล็กในประเทศเพิ่มขึ้นอย่างต่อเนื่องจาก 2.53 แสนตัน ในปี 2543 เป็น 3.09 แสนตัน 3.41 แสนตัน และ 3.18 แสนตัน ในปี 2544 ถึง 2546 ตามลำดับ หรือคิดเป็นอัตราการเติบโตร้อยละ 22.13 ในปี 2544 และร้อยละ 10.36 และร้อยละ (6.74) ในปี 2545 และ 2546 ตามลำดับ เนื่องจากปี 2546 ราคาเหล็กแผ่นรีดร้อนมีการปรับราคาสูงขึ้นมากส่งผลให้ท่อเหล็กมีการปรับราคาสูงขึ้นทำให้การบริโภคลดลง ซึ่งการเพิ่มขึ้นของการบริโภคท่อเหล็กในช่วงปี 2543 ถึง 2545 เกิดจากการขยายตัวของธุรกิจต่างๆ ทั้งธุรกิจก่อสร้าง ธุรกิจเฟอร์นิเจอร์ ธุรกิจยานยนต์ และธุรกิจเครื่องใช้ไฟฟ้า

สำหรับปริมาณการผลิตท่อเหล็กในประเทศเปลี่ยนแปลงจาก 4.92 แสนตัน ในปี 2543 เป็น 5.1 แสนตัน 5.20 และ 4.35 แสนตัน ในปี 2544 ถึง 2546 อย่างไรก็ตามในปี 2546 พบว่าปริมาณการผลิตท่อเหล็กในประเทศลดลง เนื่องจากราคาเหล็กแผ่นรีดร้อนและเศษเหล็กซึ่งเป็นวัตถุดิบของเหล็กแผ่นในตลาดโลกมีการปรับตัวสูงขึ้นอย่างมาก ในขณะที่ราคาจำหน่ายเหล็กแผ่นรีดร้อนถูกตรึงไว้ที่เพดานราคาที่กำหนดโดยกระทรวงพาณิชย์ ส่งผลให้ผู้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชะลอการผลิตลงและทำให้เกิดการขาดแคลนเหล็กแผ่นรีดร้อนในช่วงไตรมาสที่ 2 และไตรมาสที่ 4 ของปี 2546 ทำให้ปริมาณการผลิตท่อเหล็กในประเทศลดลง

ตารางแสดงปริมาณผลิต การใช้ และการส่งออก ท่อเหล็กของประเทศไทย



ที่มา : ข้อมูลปริมาณการผลิตและการใช้ท่อเหล็กจาก ธนาคารแห่งประเทศไทย

ข้อมูลปริมาณการส่งออกท่อเหล็กจาก Iron and Steel Institution of Thailand

จากคุณสมบัติในเรื่องความแข็งแรงและทนทานรวมทั้งน้ำหนักที่เบากว่าของท่อเหล็กเมื่อเปรียบเทียบกับเหล็กโครงสร้างชนิดอื่น รวมทั้งความหลากหลายในการนำไปใช้ได้ ในอุตสาหกรรมต่างๆ เช่น อุตสาหกรรมการก่อสร้างที่ใช้ท่อเหล็กเป็นโครงสร้างทำให้สามารถออกแบบโครงสร้างและนำมาประกอบที่สถานที่ก่อสร้างซึ่งทำให้ประหยัดเวลาและค่าใช้จ่าย ส่งผลให้ท่อเหล็กเป็นที่นิยมและมีแนวโน้มว่าจะมีความต้องการเพิ่มขึ้นเพื่อนำมาใช้ในงานโครงการก่อสร้างเพิ่มขึ้นทดแทนการใช้เหล็กโครงสร้างรูปพรรณแบบตัวซี (C) ตัวเอช (H) และตัวไอ (I) แต่อย่างไรก็ตาม ผู้บริหารของบริษัทมีความเห็นว่าการใช้ท่อเหล็กเมื่อเปรียบเทียบกับเหล็กโครงสร้างรูปพรรณต่างๆ พบว่า ท่อเหล็กยังมีราคาที่สูงกว่า ดังนั้นหากราคาของท่อเหล็กลดลงมาใกล้เคียงกับเหล็กรูปพรรณ จะทำให้ปริมาณการใช้ท่อเหล็กสูงขึ้นมาก นอกจากนี้ในอนาคตจะมีการพัฒนาท่อเหล็กเพื่อนำมาใช้ประโยชน์ในงานทั่วไปได้อีกหลายประเภท เช่น ใช้ท่อเหล็กเป็นเสาของป้ายโฆษณาขนาดใหญ่ เป็นต้น

อุตสาหกรรมศูนย์บริการเหล็ก

เนื่องจากลูกค้าของศูนย์บริการเหล็ก ได้แก่ ผู้ประกอบการในอุตสาหกรรมต่างๆ ที่ใช้เหล็กแผ่นเป็นวัตถุดิบในการผลิต ส่งผลให้ธุรกิจศูนย์บริการมีศักยภาพการเติบโตในอัตราที่สูง เนื่องจากเป็นธุรกิจสนับสนุนที่สำคัญสำหรับอุตสาหกรรมต่างๆ โดยผลิตภัณฑ์ของศูนย์บริการจะถูกนำไปใช้ในอุตสาหกรรมหลักอื่นๆ ในการนำไปประกอบเป็นสินค้าสำเร็จรูปและจำหน่ายให้แก่ผู้บริโภคชั้นปลาย ซึ่งสามารถสรุปภาวะอุตสาหกรรมที่เกี่ยวข้อง ได้ดังนี้

อุตสาหกรรมการก่อสร้าง

อุตสาหกรรมการก่อสร้างเป็นอุตสาหกรรมที่ใช้เหล็กแผ่นรีดร้อนในงานก่อสร้างต่างๆ เช่น การนำมาทำซีทไพล์ (Sheet Pile) สำหรับกันดินถล่ม หรือนำมาทำเป็นพื้นสะพาน เป็นต้น ผู้บริหารของบริษัทคาดว่า ในปี 2547 อุตสาหกรรมก่อสร้างจะยังคงมีการขยายตัวอย่างต่อเนื่อง ซึ่งเป็นผลจากนโยบายกระตุ้นเศรษฐกิจของภาครัฐ และอัตราดอกเบี้ยที่อยู่ในระดับต่ำ โดยเฉพาะหมวดวัสดุก่อสร้างที่ขยายตัวตามความต้องการที่อยู่อาศัย และการฟื้นฟูธุรกิจสิ่งหามทรัพย์อย่างต่อเนื่อง นอกจากนี้การก่อสร้างโรงงานอุตสาหกรรมก็มีการขยายตัวตามทิศทางการผลิตและการลงทุนที่ปรับตัวดีขึ้น อาคารเพื่อการพาณิชย์มีการลงทุนโครงการใหม่เพิ่มขึ้น

อุตสาหกรรมยานยนต์

อุตสาหกรรมรถยนต์นำเหล็กแผ่นรีดร้อนไปในการผลิตรถยนต์ต่างๆ เช่น ทำกะบะบรรทุก และอะไหล่รถยนต์ที่ใช้เหล็กแผ่นเป็นวัตถุดิบ ซึ่งอุตสาหกรรมรถยนต์มีการขยายตัวอย่างรวดเร็วในช่วงที่ผ่านมา จากการย้ายฐานการผลิตของผู้ผลิตรถยนต์รายใหญ่จากยุโรป ญี่ปุ่น และสหรัฐฯ มายังประเทศไทยเป็นฐานการผลิตเพื่อการส่งออกไปยังตลาดเอเชียที่มีกำลังซื้อสูง ดังจะเห็นได้จากยอดขายรถยนต์ในไทยช่วง 3 ปีที่ผ่านมา¹ มีอัตราการเติบโตสูงถึงร้อยละ 27 ต่อปี จาก 2.62 แสนคัน ในปี 2543 เป็น 5.33 แสนคัน ในปี 2546 และคาดว่าจะเติบโตร้อยละ 11 เป็น 5.90 แสนคันในปี 47 ประกอบกับปริมาณการส่งออกรถยนต์ที่เพิ่มขึ้นร้อยละ 15.4 ต่อปี ในระยะ 3 ปีที่ผ่านมาจาก 1.53 แสนคันในปี 2543 เป็น 2.35 แสนคันในปี 2546 และมีแนวโน้มว่าจะขยายตัวอย่างต่อเนื่องจากการย้ายฐานการผลิตรถยนต์ปิกอัพของกลุ่มอู่ชูและกลุ่มโตโยต้ามายังประเทศไทย รวมทั้งการขยายกำลังผลิตของค่ายรถยนต์ต่างๆ เพื่อรองรับการเติบโตของตลาดในประเทศและการส่งออก ทำให้อุตสาหกรรมการผลิตรถยนต์ของไทยยังมีแนวโน้มจะเติบโตอย่างต่อเนื่อง โดยในปี 47 คาดว่าจะเติบโตร้อยละ 12 เป็น 8.41 แสนคัน อุตสาหกรรมยานยนต์มีการขยายตัวทั้งในด้านการผลิตและการจำหน่าย ทำให้การผลิตรถยนต์รวมทุกประเภทในปี 2546 เพิ่มขึ้นจากปี 2545 ร้อยละ 28.2 และการส่งออกเพิ่มขึ้นร้อยละ 26.7 คาดว่าในปี 2547 อุตสาหกรรมยานยนต์ไทยยังคงมีแนวโน้มที่ดี ทั้งการผลิตและการส่งออก

อุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์

ภาวะอุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์โดยรวมในไตรมาสที่ 1 ของปี 2547 ปรับตัวดีขึ้นมาก เมื่อเทียบกับไตรมาสเดียวกันของปีก่อน โดยเฉพาะกลุ่มอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์² การใช้กำลังการผลิตมีการเพิ่มขึ้นในอัตราสูง การส่งออกในสินค้าเครื่องใช้ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์มีการเพิ่มขึ้นเมื่อเทียบกับช่วงไตรมาสเดียวกันของปีก่อน ในกลุ่มเครื่องใช้ไฟฟ้า เครื่องปรับอากาศ และคอมพิวเตอร์ เครื่องใช้ไฟฟ้าภายในบ้าน ซึ่งประกอบด้วย พัดลม ตู้เย็น กระติกน้ำร้อน และหม้อหุงข้าว มีดัชนีผลผลิตเพิ่มขึ้น แต่เครื่องรับวิทยุ โทรทัศน์และสินค้าที่เกี่ยวข้อง มีดัชนีลดลงเมื่อเทียบกับไตรมาสที่ผ่านมา และมีภาวะทรงตัวเมื่อเทียบกับไตรมาสเดียวกันของปีก่อน ส่วนการส่งออกนั้นมีการขยายตัวโดยสินค้าส่งออกที่มีอัตราสูงเมื่อเทียบกับไตรมาสเดียวกันของปีก่อน ได้แก่ ส่วนประกอบที่ใช้ทั้งมอเตอร์ไฟฟ้า เครื่องรับวิทยุ และโทรทัศน์และส่วนประกอบ และเครื่องปรับอากาศ สำหรับอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์มีการขยายตัวอย่างต่อเนื่องในไตรมาสที่ 1 ปี 2547 ตามความต้องการของสินค้า IT ของโลกที่มีการขยายตัวเพิ่มขึ้น โดยสินค้าสำคัญที่มีการส่งออกเพิ่มขึ้นค่อนข้างมาก คือ วงจรพิมพ์ และแผงวงจรไฟฟ้า

¹ ที่มา : สภาอุตสาหกรรมยานยนต์แห่งประเทศไทย

² ที่มา : สำนักงานเศรษฐกิจอุตสาหกรรม

อุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์

อุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์มีแนวโน้มการขยายตัวอย่างต่อเนื่องตามการเติบโตของธุรกิจก่อสร้าง เช่น บ้านจัดสรร คอนโดมิเนียม และอาคารสำนักงานใหม่ๆ ที่เพิ่มขึ้นและจากการปรับปรุงอาคารสำนักงานเก่าเพื่อเป็นการปรับสภาพแวดล้อมการทำงาน รวมทั้งการที่ผู้ผลิตเฟอร์นิเจอร์ต่างๆ ได้เสนอรูปแบบใหม่ของเฟอร์นิเจอร์ซึ่งเป็นอีกปัจจัยที่สร้างแรงกระตุ้นให้ผู้บริโภคให้เกิดความต้องการปรับปรุงสภาพอาคาร บ้านพักอาศัย ประกอบกับการแข่งขันของผู้ผลิตเฟอร์นิเจอร์ในรูปแบบต่างๆ ทั้งราคาและคุณภาพ ทำให้คาดว่าตลาดเฟอร์นิเจอร์จะมีอัตราเติบโตร้อยละ 10 ถึง 15 ต่อปี³

การแข่งขัน

ผู้ประกอบการธุรกิจศูนย์บริการเหล็กและผู้ผลิตเหล็กรูปพรรณขนาดเล็กมีจำนวนมาก ทำให้การแข่งขันในช่วงปี 2542 ถึง 2544 ปีที่ผ่านมา มีการแข่งขันที่ค่อนข้างรุนแรง แต่จากการฟื้นตัวของภาวะเศรษฐกิจในประเทศตั้งแต่ปี 2545 ทำให้ความต้องการใช้เหล็กในประเทศเพิ่มขึ้นอย่างมากทั้งจากอุตสาหกรรมก่อสร้าง อุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ และอื่นๆ รวมทั้งปริมาณความต้องการใช้เหล็กในต่างประเทศที่เพิ่มขึ้นมากโดยเฉพาะประเทศจีน ทำให้ความต้องการปริมาณการใช้เหล็กทั่วโลกเพิ่มขึ้นมาก ผู้ผลิตเหล็กรูปพรรณบางรายจึงเปลี่ยนมาผลิตเพื่อส่งออกแทนการจำหน่ายในประเทศ ประกอบกับเดิมที่กำลังการผลิตในประเทศไม่เพียงพอต่อความต้องการใช้เหล็กในประเทศที่เพิ่มขึ้นอยู่แล้ว เมื่อมีผู้ผลิตเหล็กรูปพรรณบางรายเน้นการส่งออก จึงส่งผลให้การแข่งขันในประเทศลดลงด้วย และจากการที่บริษัทประกอบธุรกิจเป็นทั้งศูนย์บริการเหล็กและผู้ผลิตเหล็กรูปพรรณ จึงแบ่งลักษณะการแข่งขันออกเป็น 2 กลุ่ม ได้แก่

กลุ่มธุรกิจศูนย์บริการเหล็ก

ผู้ประกอบการธุรกิจศูนย์บริการเหล็กมีจำนวนมาก ส่วนใหญ่เป็นผู้ประกอบการขนาดเล็ก ซึ่งมีจำนวนมาก สำหรับผู้ประกอบการธุรกิจศูนย์บริการที่มีกำลังการผลิตใกล้เคียงกับบริษัทมีประมาณ 8 บริษัท ดังนั้นการแข่งขันจึงอยู่ในระดับปานกลางรวมทั้งกำลังการผลิตที่มีอยู่ในปัจจุบันไม่เพียงพอต่อความต้องการของลูกค้า โดยบริษัทมุ่งกลุ่มลูกค้าที่มีความต้องการเฉพาะ (Niche Customer) ซึ่งมีความต้องการสินค้าที่มีขนาดเฉพาะ ซึ่งบริษัทสามารถให้บริการลูกค้าในกลุ่มนี้ได้เป็นอย่างดี รวมทั้งบริษัทยังทำการควบคุมคุณภาพของสินค้าของบริษัทแทนลูกค้าเพื่อสร้างความมั่นใจในสินค้าของบริษัทเนื่องจากสินค้าของศูนย์บริการเหล็กเป็นสินค้าที่ไม่มียี่ห้อ (Brand) ดังนั้นความเชื่อถือในตัวบริษัทจึงเป็นปัจจัยในการพิจารณาเลือกซื้อสินค้าเป็นหลัก

กลุ่มธุรกิจผู้ผลิตท่อเหล็กและเหล็กโครงสร้างรูปตัวซี

สำหรับการแข่งขันของผลิตภัณฑ์ท่อเหล็กและเหล็กรูปตัวซี มีการแข่งขันค่อนข้างสูงเนื่องจากมีผู้ประกอบการท่อเหล็กและเหล็กรูปตัวซีในประเทศ ประมาณ 50 ราย ซึ่งบริษัทแบ่งการแข่งขันของธุรกิจท่อเหล็กแบ่งออกเป็น 3 กลุ่มตามกำลังการผลิต ได้แก่

- กลุ่มที่ 1 ผู้ผลิตท่อเหล็กขนาดใหญ่ คือ ผู้ผลิตท่อเหล็กที่มีกำลังการผลิตท่อเหล็กมากกว่า 100,000 ตันต่อปี กลุ่มนี้มีจำนวน 3 ราย
- กลุ่มที่ 2 ผู้ผลิตท่อเหล็กขนาดกลาง คือ ผู้ผลิตท่อเหล็กที่มีกำลังการผลิตท่อเหล็กระหว่าง 50,000 ถึง 100,000 ตันต่อปี กลุ่มนี้มีประมาณ 15 ราย
- กลุ่มที่ 3 ผู้ผลิตท่อเหล็กขนาดเล็ก คือ ผู้ผลิตท่อเหล็กที่มีกำลังการผลิตท่อเหล็กน้อยกว่า 50,000 ตันต่อปี กลุ่มนี้มีจำนวนประมาณ 30 ราย

³ ที่มา : ธนาคารแห่งประเทศไทย

สำหรับเหล็กโครงสร้างรูปตัวซี เป็นวัสดุที่ใช้ในอุตสาหกรรมก่อสร้างเป็นหลัก ซึ่งนำไปใช้เป็นโครงสร้างหลังคา ปริมาณการใช้จะแปรผันตามอัตราการการเติบโตของอุตสาหกรรมก่อสร้าง โดยผู้บริหารของบริษัทคาดว่า ในปี 2547 อุตสาหกรรมก่อสร้างจะยังคงมีการขยายตัวอย่างต่อเนื่องจากความต้องการที่อยู่อาศัย และการฟื้นฟูธุรกิจอสังหาริมทรัพย์อย่างต่อเนื่อง

อย่างไรก็ตามจากการที่บริษัทดำเนินธุรกิจทั้งศูนย์บริการเหล็กและผลิตเหล็กรูปพรรณที่ใช้เหล็กแผ่นรีดร้อนเป็นวัตถุดิบ ประกอบกับการที่บริษัทมีกำลังการผลิตที่เหมาะสมรวมทั้งการที่มีฐานลูกค้าที่หลากหลายกระจายอยู่ในหลายอุตสาหกรรม ทำให้บริษัทมีความคล่องตัวในการดำเนินธุรกิจ หากมีการเปลี่ยนแปลงของภาวะของอุตสาหกรรมใดอุตสาหกรรมหนึ่ง เช่น ในกรณีที่อุตสาหกรรมก่อสร้างเริ่มชะลอตัว บริษัทก็จะเน้นการดำเนินธุรกิจศูนย์บริการเหล็กแทน

3.2.3 การจัดหาผลิตภัณฑ์หรือบริการ

การผลิต

ปัจจุบันบริษัทและบริษัทย่อย มีโรงงานจำนวน 2 แห่ง มีกำลังการผลิตรวม 2 แห่ง เท่ากับ 220,000 ตันต่อปี โดยตั้งอยู่ที่

1. เลขที่ 55, 55/1 หมู่ 2 ซอยวัดหนามแดง ถนนศรีนครินทร์ ตำบลบางแก้ว อำเภอบางพลี จังหวัดสมุทรปราการ เป็นของบริษัท มีกำลังการผลิต 160,000 ตันต่อปี ปัจจุบันบริษัทใช้กำลังการผลิตประมาณร้อยละ 70
2. เลขที่ 6/10 ซอยวัดหนามแดง ถนนศรีนครินทร์ ตำบลบางแก้ว อำเภอบางพลี จังหวัดสมุทรปราการ เป็นของบริษัท เอส ที ซี สตีล จำกัด มีกำลังการผลิต 60,000 ตันต่อปี ซึ่งจะเริ่มผลิตในไตรมาส 3 ปี 2547

การจัดหาวัตถุดิบหรือผลิตภัณฑ์

ปัจจุบัน บริษัทจัดซื้อเหล็กแผ่นรีดร้อนที่มีมาตรฐานทั้งด้านความหนาและความกว้างและความยาว ซึ่งเป็นวัตถุดิบหลักในการผลิตจากผู้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนในประเทศ ได้แก่ บริษัทในกลุ่มบมจ. สหวิริยาสตีลอินดัสตรี และบริษัทในกลุ่มบมจ. สยามสตีลปริมิต ซึ่งเป็นผู้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนในประเทศเพียง 2 บริษัท ซึ่งมีกำลังการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนรวม 3.9 ล้านตัน อย่างไรก็ตามกรณีที่ราคาเหล็กแผ่นรีดร้อนในตลาดต่างประเทศมีปรับตัวลดลงต่ำกว่าราคาเหล็กในประเทศ บริษัทสามารถนำเข้าวัตถุดิบจากต่างประเทศได้

3.4 ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม

ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมที่สำคัญของโรงงานแปรรูปเหล็ก คือ มลภาวะจากเสียงในขบวนการผลิต แต่บริษัทได้มีการควบคุมปริมาณเสียงที่เกิดจากขบวนการผลิตของบริษัท ไม่ให้มีผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมโดยการออกแบบอาคารโรงงานให้มีการเก็บเสียงที่ดียิ่งขึ้น ซึ่งอยู่ระหว่างการปรับปรุง และบริษัทได้รับการตรวจสอบโรงงานอย่างสม่ำเสมอทุกปีภายใต้การควบคุมดูแลของกรมโรงงานอุตสาหกรรม ซึ่งผลการตรวจสอบสรุปได้ว่า สภาพโรงงานและสภาพแวดล้อมต่าง ๆ ในบริเวณโรงงานอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน ไม่ก่อให้เกิดปัญหาใด ๆ ต่อสภาพแวดล้อม

3.5 งานที่ยังไม่ได้ส่งมอบ

- ไม่มี -