

3 การประกอบธุรกิจ

3.1 ลักษณะผลิตภัณฑ์และการบริการ

บริษัทสามารถจัดแบ่งลักษณะผลิตภัณฑ์และการบริการ เป็น 2 ประเภทหลักดังนี้

- 1) ศูนย์บริการเหล็ก (Steel Service Center) บริษัทให้บริการในการจัดหาเหล็กแผ่นชนิดม้วนตามประเภทและขนาดที่ลูกค้าต้องการ โดยจำหน่ายเหล็กแผ่นชนิดม้วน (Mother Coil) และจำหน่ายเหล็กแผ่นแปรรูปโดยการนำเหล็กแผ่นชนิดม้วนมาตัดเป็นเหล็กแผ่น (Cutting Sheet) และเหล็กแถบ (Slitting Coil) รวมทั้งการให้บริการรับจ้างแปรรูปเหล็กแผ่นชนิดม้วน บริการหลักของศูนย์บริการสามารถแบ่งได้เป็น 3 ประเภท ดังนี้

1.1 การแปรรูปเหล็กแผ่นชนิดม้วนเพื่อจำหน่าย

ธุรกิจการแปรรูปเหล็กแผ่นชนิดม้วนเพื่อจำหน่ายถือเป็นธุรกิจหลักของบริษัท โดยบริษัทดำเนินการจัดหาเหล็กแผ่นชนิดม้วนตามประเภทที่ลูกค้าต้องการมาทำการตัดโดยใช้เครื่องจักรที่ทันสมัย มีความเที่ยงตรงสูงและมีประสิทธิภาพซึ่งปัจจุบันบริษัทมีเครื่องจักรสำหรับตัดเหล็กจำนวน 14 เครื่อง แบ่งออกเป็นเครื่องจักรสำหรับตัดเหล็กแผ่นชนิดม้วนเป็นแถบเหล็ก (Slitting Machine) จำนวน 2 เครื่อง เครื่องจักรสำหรับตัดเหล็กแผ่นชนิดม้วนเป็นเหล็กแผ่น (Cutting Machine) จำนวน 5 เครื่อง และเครื่องตัดเหล็กแผ่นย่อยตามขนาดต่างๆ (Shearing Machine) จำนวน 7 เครื่อง โดยมีกำลังการผลิตเต็มทีประมาณ 163,800 ตันต่อปี บริษัทสามารถจัดแบ่งผลิตภัณฑ์กลุ่มนี้ออกเป็น 2 ประเภท ดังนี้

1. การตัดเหล็กแผ่นชนิดม้วน เป็นแถบเหล็กตามความต้องการของลูกค้า (Slitting to order)
เป็นการนำเหล็กแผ่นชนิดม้วนมาคลี่ออกแล้วนำมาผ่านการตัดด้วยเครื่องจักรสำหรับตัดเหล็กแผ่นชนิดม้วนเป็นแถบเหล็ก (Slitting Machine) ซึ่งเป็นการตัดตามยาวเพื่อให้ได้แถบเหล็กตามขนาดความกว้างที่ลูกค้าต้องการแล้วม้วนกลับคืนเป็นม้วน ซึ่งผลิตภัณฑ์ประเภทนี้ลูกค้าจะนำไปตัดหรือขึ้นรูปเพื่อผลิตชิ้นงานต่อไป
2. การตัดเหล็กแผ่นชนิดม้วน เป็นเหล็กแผ่นตามความต้องการของลูกค้า (Cutting to order)
เป็นการนำเหล็กแผ่นชนิดม้วนมาคลี่ออกแล้วนำมาผ่านการตัดตามขวางด้วยเครื่องจักรสำหรับตัดเหล็กแผ่นชนิดม้วนเป็นเหล็กแผ่น (Cutting Machine) ตามขนาดความกว้างและความยาวตามที่ลูกค้าต้องการ และนำเหล็กแผ่นที่ได้มาผ่านการตัดด้วยเครื่องตัดเหล็กแผ่นย่อยตามขนาด (Shearing Machine) หากลูกค้าต้องการให้ตัดย่อยเหล็กแผ่น เพื่อให้ได้ขนาดที่เล็กลงตามความต้องการ

1.2 การให้บริการจัดหาเหล็กแผ่นชนิดม้วนเพื่อจำหน่าย

ธุรกิจการจัดหาเหล็กแผ่นชนิดม้วนเพื่อจำหน่ายเป็นธุรกิจที่สำคัญรองจากธุรกิจการแปรรูปเหล็กแผ่นชนิดม้วน โดยบริษัทจะจัดหาเหล็กแผ่นชนิดม้วนทุกประเภทจากทั้งภายในประเทศและต่างประเทศเพื่อจำหน่ายให้แก่ผู้ประกอบการอุตสาหกรรมการผลิตภายในประเทศ โดยการจัดหาของบริษัทจะคำนึงถึงความต้องการของลูกค้ารวมทั้งคุณภาพของสินค้าเป็นสิ่งสำคัญ เมื่อบริษัทได้รับสินค้าจากผู้ผลิตบริษัทจะดำเนินการจัดเก็บสินค้าไว้ในคลังสินค้าเพื่อความพร้อมในการส่งมอบให้แก่ลูกค้าตามแผนการใช้งาน

1.3 การให้บริการรับจ้างแปรรูปเหล็กแผ่นชนิดม้วน

บริษัทมีการให้บริการรับจ้างแปรรูปเหล็กแผ่นชนิดม้วนโดยลูกค้าจะเป็นผู้จัดหาวัตถุดิบมาให้บริษัท พร้อมทั้งระบุลักษณะผลิตภัณฑ์และขนาดที่ต้องการเพื่อให้บริษัทดำเนินการแปรรูปเป็นเหล็กแถบ (Slitting Coil) เหล็กแผ่น (Cutting Sheet) หรือเหล็กแผ่นย่อย (Shearing Sheet) โดยบริษัทจะเรียกเก็บค่าบริการตามลักษณะชิ้นงานที่ลูกค้าต้องการ

สำหรับผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นชนิดม้วนที่เป็นทั้งวัตถุดิบในการแปรรูปและผลิตภัณฑ์เพื่อการจำหน่ายของบริษัทสามารถแบ่งออก เป็น 3 ประเภทหลักดังนี้

1. เหล็กแผ่นรีดเย็นชนิดม้วน (Cold Rolled Coil)

เหล็กแผ่นรีดเย็นชนิดม้วนเป็นผลิตภัณฑ์ที่นำเอาเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนมาผ่านกระบวนการขัดผิวและลดความหนาหลงด้วยวิธีการรีดเย็น เพื่อให้มีความหนาที่ลดลงและอบซ้ำซึ่งทำให้เหล็กแผ่นรีดเย็นที่ได้มีคุณสมบัติเหมาะสำหรับการขึ้นรูป โดยขนาดความหนาของเหล็กแผ่นรีดเย็นที่บริษัทสามารถผลิตได้นั้นจะมีขนาดความหนาตั้งแต่ 0.3 มิลลิเมตร ถึง 3.2 มิลลิเมตร

2. เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน (Hot Rolled Coil)

เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนเป็นผลิตภัณฑ์ที่ผ่านการกระบวนการผลิตโดยการนำเหล็กแท่งทรงแบน (Slab) มาผ่านการรีดด้วยความร้อนให้มีลักษณะเป็นแผ่น มีขนาดความกว้าง ความยาว และความหนาที่แตกต่างกัน โดยเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนที่บริษัทสามารถผลิตได้นั้นจะมีขนาดความหนาตั้งแต่ 1.0 มิลลิเมตร ถึง 12 มิลลิเมตร ซึ่งมีทั้งชนิดเหล็กแผ่นรีดร้อนธรรมดา และเหล็กแผ่นรีดร้อนขัดผิว (Hot Rolled Pickled & Oiled)

3. เหล็กแผ่นเคลือบชนิดม้วน (Coated Steel Coil)

เหล็กแผ่นเคลือบชนิดม้วนเป็นผลิตภัณฑ์ที่นำเอาเหล็กแผ่นรีดร้อนหรือเหล็กแผ่นรีดเย็นชนิดม้วนมาผ่านกระบวนการเคลือบผิว ซึ่งผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นเคลือบชนิดม้วนที่บริษัทสามารถผลิตได้นั้นมี 2 ประเภทคือ เหล็กแผ่นเคลือบสังกะสีด้วยไฟฟ้า (Electro Galvanized Steel Coil) และเหล็กแผ่นชุบสังกะสีด้วยความร้อน (Hot-Dipped Galvanized Steel Coil) โดยมีขนาดความหนาตั้งแต่ 0.3 มิลลิเมตร ถึง 2.3 มิลลิเมตร

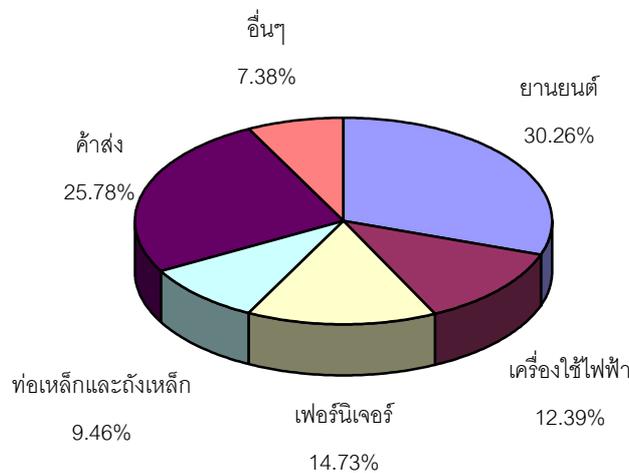
2) ผลิตภัณฑ์ท่อเหล็กรีดเย็น

บริษัทได้เริ่มผลิตท่อเหล็กรีดเย็นในราวเดือนกันยายน ปี 2548 ด้วยกำลังการผลิตเริ่มต้น 10,000 ต้นต่อปี และจะขยายกำลังการผลิตเป็น 30,000 ต้นต่อปีในไตรมาสที่หนึ่งของปี 2549 โดยมีการใช้กำลังการผลิต ปัจจุบันประมาณร้อยละ 30 ของกำลังการผลิตทั้งหมดในปี 2548 โดยมีกลุ่มเป้าหมายหลักในการจำหน่ายคืออุตสาหกรรมยานยนต์ อุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ และอุตสาหกรรมต่อเนื่องต่างๆ โดยมีขั้นตอนในการผลิตท่อเหล็กของบริษัทเริ่มตั้งแต่การนำเหล็กแผ่นรีดเย็นชนิดม้วนที่มีความหนาตั้งแต่ 0.5 มิลลิเมตร ถึง 3.2 มิลลิเมตร มาผ่านการตัดด้วยเครื่องตัดเหล็กแผ่นชนิดม้วนเป็นแถบเหล็ก (Slitting Machine) ให้เป็นเหล็กแถบที่ได้ขนาดหน้ากว้างตามที่ต้องการ แล้วมาผ่านกระบวนการขึ้นรูปเป็นท่อเหล็กทรงกลม ซึ่งมีขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางตั้งแต่ 0.375 นิ้ว ถึง 2.0 นิ้ว ความยาวมาตรฐาน 6 เมตร และความยาวตามที่ต้องการโดยมีความยาวสูงสุดไม่เกิน 8 เมตร โดยบริษัทเน้นการผลิตท่อเหล็กตามคำสั่งซื้อของลูกค้า (Made to Order)

เหล็กแผ่นชนิดม้วน เหล็กแผ่นแปรรูป และท่อเหล็กรีดเย็นของบริษัท จำหน่ายให้กับธุรกิจค้าส่งค้าปลีกเหล็ก รวมทั้งจำหน่ายให้แก่อุตสาหกรรมต่อเนื่องต่างๆ เพื่อนำไปใช้เป็นวัตถุดิบในการผลิต โดย

- อุตสาหกรรมยานยนต์ นำท่อเหล็กรีดเย็น และเหล็กแผ่น ไปใช้เป็นวัตถุดิบและส่วนประกอบในการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ เช่น นำไปใช้ผลิตโครงสร้างตัวถังรถยนต์ พื้นกะบะ ตัวถังภายนอกของรถยนต์ ประตูรถยนต์และชิ้นส่วนยานยนต์ เป็นต้น
- อุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ นำท่อเหล็กไปใช้เป็นโครงของเฟอร์นิเจอร์ชนิดต่าง ๆ เช่น โต๊ะ เก้าอี้ ฉากกั้นและใช้เหล็กแผ่นเป็นพื้นผิวเฟอร์นิเจอร์ เช่น ตู้ชนิดต่างๆ ชั้นวางของ และตู้รับภัย เป็นต้น
- อุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้านำเหล็กแผ่นไปใช้เป็นส่วนประกอบในการผลิตเครื่องใช้ไฟฟ้า เช่น เครื่องซักผ้า เครื่องปรับอากาศ ตู้เย็น เป็นต้น
- อุตสาหกรรมบรรจุภัณฑ์ นำเหล็กแผ่นรีดเย็นไปใช้ในการทำ ถังบรรจุอาหารขนาดใหญ่ ภาชนะหุงต้ม ถังน้ำ ถังน้ำมัน แทงค์น้ำ เป็นต้น
- อุตสาหกรรมอื่นๆ ใช้เหล็กแผ่นเป็นชิ้นส่วนในการทำโครงสร้างวิศวกรรมต่างๆ และใช้เป็นพื้นผิวของสินค้าตามที่ลูกค้าต้องการ

แผนภูมิ แสดงสัดส่วนรายได้จากการจำหน่ายผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นชนิดม้วนและเหล็กแผ่นแปรรูปแยกตามอุตสาหกรรมของบริษัท ในงวด 9 เดือนแรกของปี 2548



หมายเหตุ : ไม่รวมรายได้จากการให้บริการรับจ้างแปรรูปเหล็กแผ่นชนิดม้วนและรายได้อื่น

3.2 การตลาดและภาวะการแข่งขัน

3.2.1 แนวโน้มและภาวะอุตสาหกรรม

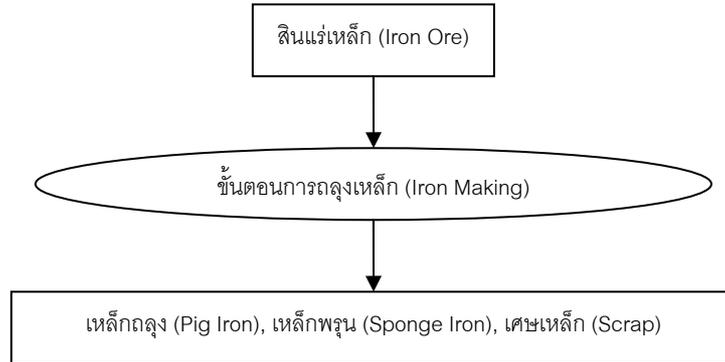
ภาพรวมโครงสร้างอุตสาหกรรมเหล็ก

อุตสาหกรรมเหล็กเป็นหนึ่งในอุตสาหกรรมพื้นฐานที่มีความสำคัญในการพัฒนาประเทศ เป็นอุตสาหกรรมที่มีโครงสร้างขนาดใหญ่และซับซ้อน รวมทั้งมีความหลากหลายของผลิตภัณฑ์ โดยสามารถจำแนกอุตสาหกรรมเหล็กออกเป็น 3 ชั้น ได้แก่

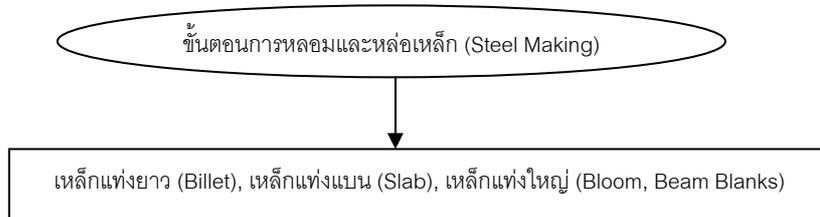
1. อุตสาหกรรมเหล็กขั้นต้น
อุตสาหกรรมเหล็กขั้นต้น เหล็กขั้นต้น (Raw Steel Product) มีขั้นตอนในการผลิตเริ่มตั้งแต่การนำสินแร่เหล็ก (Iron Ore) มาผ่านกระบวนการ ถลุงเหล็ก (Iron Making) เพื่อเป็นการแยกเหล็กออกมาจากสินแร่เหล็ก เหล็กที่ได้จากการถลุงเรียก เหล็กถลุง (Pig Iron) และเหล็กพูน (Sponge Iron) ซึ่งใช้เป็นวัตถุดิบพื้นฐานในการผลิตเหล็ก (Steel Making) อุตสาหกรรมเหล็กขั้นต้น เป็นการผลิตขนาดใหญ่ ซึ่งต้องใช้เงินลงทุนสูง โดยประเทศไทยยังไม่มีการผลิตเหล็กในขั้นตอนนี้
2. อุตสาหกรรมเหล็กขั้นกลาง
อุตสาหกรรมเหล็กขั้นกลาง เหล็กขั้นกลาง (Semi-Finished Steel Products) เป็นการนำเหล็กขั้นต้นที่ได้ คือเหล็กถลุง เหล็กพูน รวมทั้งเศษเหล็ก (Scrap) มาผ่านกระบวนการผลิตเหล็กกล้า (Steel Making) ซึ่งเป็นกระบวนการในการลดปริมาณของธาตุเจือปนและปรับปรุงส่วนผสมให้ได้ตามที่ต้องการ แล้วนำมาหลอม และหล่อออกมาเป็นผลิตภัณฑ์กึ่งสำเร็จรูป ผลิตภัณฑ์เหล็กขั้นกลางที่ได้จะมีเหล็กแท่งกลม (Billet) ซึ่งนำไปแปรรูปเป็นผลิตภัณฑ์เหล็กทรงยาว เช่น เหล็กเส้น ลวดเหล็ก เป็นต้น เหล็กแท่งแบน (Slab) นำไปแปรรูปเป็นผลิตภัณฑ์เหล็กทรงแบน เช่น เหล็ก แผ่นรีดร้อนและรีดเย็น นอกจากนี้ยังได้ผลิตภัณฑ์เหล็กแท่งใหญ่ (Bloom Beam) ซึ่งนำไปแปรรูปเป็นเหล็กโครงสร้างรูปพรรณ
3. อุตสาหกรรมเหล็กขั้นปลาย
อุตสาหกรรมเหล็กขั้นปลาย เหล็กขั้นปลาย (Finish Steel Products) เป็นการนำผลิตภัณฑ์ขั้นกลางที่ได้ มาผ่านกระบวนการแปรรูปเหล็กที่ได้จากการหล่อเพื่อให้ได้เหล็กที่มีรูปร่างและขนาดตามที่ต้องการโดยการนำเหล็กแท่งแบน (Slab) มาแปรรูปด้วยการรีด โดยกระบวนการรีดมีทั้งแบบรีดร้อนและแบบรีดเย็น รวมไปถึงการเคลือบเหล็ก และนำมาหล่อรูปพรรณ (Foundry) เพื่อให้ได้ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป หรือกระบวนการแปรรูปเหล็กทรงยาวโดยการนำเหล็กแท่ง (Billet) ไปรีดเป็นเหล็กเส้น ผลิตภัณฑ์ที่ได้จากขั้นตอนนี้จะนำไปใช้เป็นวัตถุดิบในการผลิตของอุตสาหกรรมเหล็กต่อเนื่องต่าง ๆ ซึ่งผลิตภัณฑ์เหล็กจากขั้นตอนนี้แบ่งออกตามรูปทรงของผลิตภัณฑ์ได้เป็น 2 ลักษณะ ดังนี้
 - 3.1 ผลิตภัณฑ์เหล็กทรงยาว (Long Products) ได้แก่ เหล็กเส้นกลม (Round Bar) เหล็กเส้นข้ออ้อย (Deformed Bar) เหล็กลวด (Wire Rod) เหล็กรูปพรรณ (Shape Steel) ซึ่งนำไปใช้ในอุตสาหกรรมก่อสร้างเป็นส่วนใหญ่ โดยจะผ่านการผลิตจากการหลอมสินแร่เหล็ก (Pig iron) หรือเศษเหล็ก ให้เป็นเหล็กแท่งเหลี่ยม (Billet) จากนั้นจึงนำไปรีดให้เป็นเส้น หรือเหล็กลวด
 - 3.2 ผลิตภัณฑ์เหล็กทรงแบน (Flat Products) ได้แก่ เหล็กแผ่นรีดร้อน (Hot Rolled Sheet) เหล็กแผ่นรีดเย็น (Cold Rolled Sheet) เหล็กแผ่นเคลือบชุบ (Coated Sheet) เหล็กแผ่นหนา (Hot Rolled Plate) ซึ่งนำไปใช้ในอุตสาหกรรมก่อสร้าง ผลิตภัณฑ์เหล็ก ตู้คอนเทนเนอร์ ถังแก๊ส รถยนต์ เครื่องใช้ไฟฟ้า และอุปกรณ์เฟอร์นิเจอร์

แผนภาพแสดงโครงสร้างอุตสาหกรรมเหล็ก¹

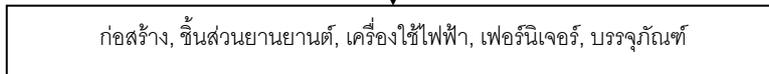
เหล็กขั้นต้น



เหล็กขั้นกลาง



เหล็กขั้นปลาย



¹ ที่มา : ศูนย์วิจัยไทยพาณิชย์

แนวโน้มอุตสาหกรรมเหล็กในประเทศ

สำนักงานเศรษฐกิจอุตสาหกรรมคาดการณ์ว่า แนวโน้มของอุตสาหกรรมเหล็กและเหล็กกล้าในปี 2548 จะขยายตัวเพิ่มขึ้นเมื่อเทียบกับปี 2547 เนื่องจากปัจจัยบวกทางด้านอุปสงค์ของเหล็กภายในประเทศ อาทิ เช่น นโยบายการทำโครงการเมกะโปรเจ็คด้านโครงสร้างพื้นฐาน ประกอบกับความต้องการของตลาดต่างประเทศ โดยเฉพาะเหล็กแผ่นรีดร้อน ซึ่งประเทศสหรัฐอเมริกาได้ประกาศลดภาษีนำเข้าเหล็กรีดร้อนที่กำหนดขึ้นเพื่อป้องกันการอุดหนุนสินค้า โดยมีผลย้อนหลังตั้งแต่ 1 ตุลาคม 2547 ส่งผลให้ประเทศไทยสามารถเพิ่มปริมาณการส่งออกไปยังประเทศสหรัฐอเมริกาได้มากขึ้น ทั้งนี้การขยายตัวของอุตสาหกรรมเหล็กในประเทศ ขึ้นอยู่กับภาวะเศรษฐกิจโลก และความต้องการใช้เหล็กในตลาดโลกโดยเฉพาะประเทศจีน อินเดีย และกลุ่มประเทศรัสเซีย

แนวโน้มภาวะอุตสาหกรรมเหล็กแผ่นรีดร้อน, เหล็กแผ่นรีดเย็น และเหล็กแผ่นเคลือบนั้น ได้รับอิทธิพลจากการเปลี่ยนแปลงตามภาวะอุตสาหกรรมและแนวโน้มภาวะอุตสาหกรรมต่อเนื่องต่างๆ สรุปภาวะอุตสาหกรรมได้ดังนี้

อุตสาหกรรมเหล็กแผ่นรีดร้อน (Hot Rolled Sheet)

ขั้นตอนการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนเกิดจากการนำสินแร่เหล็ก หรือเศษเหล็ก และสินแร่ต่างๆ เช่น มังกานีส นำมาหลอมในเตาหลอมเพื่อผลิตเหล็กแผ่นหนา (Slab) จากนั้นจึงนำไปรีดให้เป็นเหล็กแผ่นที่บางลงหรือเรียกว่าเหล็กแผ่นรีดร้อน ซึ่งเป็นวัตถุดิบที่สำคัญของอุตสาหกรรมต่างๆ เช่น อุตสาหกรรมรถยนต์นำเหล็กแผ่นรีดร้อน ไปใช้ในการผลิตแชสซี กระบะบรรทุก อุตสาหกรรมก่อสร้าง ใช้เหล็กแผ่นรีดร้อนในการผลิตเหล็กรูปพรรณ เช่น เหล็กโครงสร้างรูปตัวซี ตัวเอช ตัวไอ รวมทั้งการผลิตท่อเหล็ก เป็นต้น

ปริมาณการผลิตและการบริโภคเหล็กแผ่นรีดร้อนในประเทศ

หน่วย : ล้านตัน

	2544	2545	2546	2547	ไตรมาสที่ 2 ปี 2548
การผลิต	1.88	2.97	3.32	3.90	2.14
การนำเข้า	2.07	2.20	2.34	2.35	1.48
การส่งออก	0.06	0.23	0.27	0.61	0.46
การบริโภคในประเทศ	3.89	4.93	5.40	5.64	3.16

ที่มา : สถาบันเหล็กและเหล็กกล้าแห่งประเทศไทย

ปริมาณการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนในประเทศของปี 2547 มีจำนวน ประมาณ 3.90 ล้านตันเพิ่มขึ้นจาก 3.32 ล้านตัน ในปี 2546 คิดเป็นการเพิ่มขึ้นของการผลิตเหล็กร้อยละ 17.46 ในปี 2547 และมีปริมาณการผลิตประมาณ 2.14 ล้านตัน ในไตรมาสที่สองของปี 2548 โดยในปี 2547 มีปริมาณความต้องการใช้เหล็กรีดร้อนในประเทศประมาณ 5.64 ล้านตัน เพิ่มขึ้นจาก 5.40 ล้านตันในปี 2546 หรือเพิ่มขึ้นร้อยละ 4.44 ของการบริโภคในประเทศ และมีการบริโภค 3.16 ล้านตันในไตรมาสที่สองของปี 2548 โดยการเพิ่มขึ้นของการบริโภคมาจากความต้องการใช้เหล็กของอุตสาหกรรมต่างๆภายในประเทศเพิ่มมากขึ้น โดยเฉพาะการขยายตัวของอุตสาหกรรมต่อเนื่องต่างๆ ซึ่งใช้เหล็กเป็นวัตถุดิบ เช่น อุตสาหกรรมก่อสร้าง อุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ อุตสาหกรรมยานยนต์ และชิ้นส่วน และอุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ โดยอุตสาหกรรมก่อสร้างมีการขยายตัวสูงตั้งแต่ช่วงต้นปี จากโครงการก่อสร้างต่างๆ อันเป็นผลมาจากโครงการใหม่ๆ ยังคงเกิดขึ้นอย่างต่อเนื่องและความต้องการที่อยู่อาศัยของประชาชนที่เพิ่มขึ้น

อุตสาหกรรมเหล็กแผ่นรีดเย็น (Cold Rolled Sheet)

อุตสาหกรรมเหล็กแผ่นรีดเย็นนับเป็นอุตสาหกรรมเหล็กขั้นปลายที่มีความสำคัญอย่างมากต่ออุตสาหกรรมต่อเนื่องจากอุตสาหกรรมเหล็ก เนื่องจากเหล็กแผ่นรีดเย็นเป็นวัตถุดิบพื้นฐานของอุตสาหกรรมต่าง ๆ เช่น อุตสาหกรรมยานยนต์ อุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้า อุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์เหล็ก อุตสาหกรรมเหล็กแผ่นเคลือบ เป็นต้น ขบวนการผลิตเหล็กแผ่นรีดเย็นเกิดจากการนำเหล็กแผ่นรีดร้อนมาเป็นวัตถุดิบในขบวนการผลิต โดยนำเหล็กแผ่นรีดร้อนมาผ่านการรีดอีกครั้งเพื่อปรับให้มีความหนาลดลง และได้คุณสมบัติของเหล็กที่เปลี่ยนแปลงไป เช่น ความเรียบและความแข็งแรงทางแรงดึง (Tensile Strength) อุตสาหกรรมต่อเนื่องต่างๆ นำเหล็กแผ่นรีดเย็นไปใช้เป็นวัตถุดิบในการผลิตชิ้นงาน ที่ต้องการใช้เหล็กที่มีความบางและผิวสัมผัสที่เรียบ เช่น ชิ้นส่วนของตัวถังรถยนต์ และเครื่องคอมพิวเตอร์ เป็นต้น

ปริมาณการผลิตและการบริโภคเหล็กแผ่นรีดเย็นในประเทศ

หน่วย : ล้านตัน

	2544	2545	2546	2547	ไตรมาสที่ 2 ปี 2548
การผลิต	1.58	2.01	2.26	2.29	1.07
การนำเข้า	0.50	0.39	0.54	0.62	0.40
การส่งออก	0.48	0.52	0.64	0.51	0.24
การบริโภคในประเทศ	1.59	1.88	2.16	2.40	1.24

ที่มา : สถาบันเหล็กและเหล็กกล้าแห่งประเทศไทย

ปริมาณการผลิตเหล็กแผ่นรีดเย็นในปี 2547 มีจำนวนประมาณ 2.29 ล้านตันเพิ่มขึ้นจาก 2.26 ล้านตัน ในปี 2546 คิดเป็นการเพิ่มขึ้นร้อยละ 1.32 และมีปริมาณการผลิตประมาณ 1.07 ล้านตันในไตรมาสที่สองของปี 2548 โดยมีปริมาณความต้องการใช้ในประเทศเท่ากับ 2.40 ล้านตันในปี 2547 เพิ่มขึ้นจาก 2.16 ล้านตันในปี 2546 หรือเพิ่มขึ้นร้อยละ 11.11 และมีการบริโภคเหล็กแผ่นรีดเย็นประมาณ 1.24 ล้านตันในไตรมาสที่สองของปี 2548 โดยปริมาณความต้องการใช้เหล็กภายในประเทศที่เพิ่มขึ้น มาจากการขยายตัวของอุตสาหกรรมต่อเนื่องต่างๆ ซึ่งใช้เหล็กแผ่นรีดเย็นเป็นวัตถุดิบ เช่น อุตสาหกรรมยานยนต์และชิ้นส่วน อุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ โดยอุตสาหกรรมยานยนต์มีการขยายตัวสูงในปี 2547 ตามการขยายตัวของการบริโภคนยนต์ภายในประเทศและการขยายตัวของการส่งออก

อุตสาหกรรมเหล็กแผ่นเคลือบ (Coated Steel Sheet)

อุตสาหกรรมเหล็กแผ่นเคลือบเป็นอุตสาหกรรมเหล็กขั้นปลายที่ใช้เหล็กแผ่นรีดเย็นเป็นวัตถุดิบในการผลิต โดยนำเหล็กแผ่นรีดเย็นมาผ่านกระบวนการชุบหรือเคลือบผิวด้วยโลหะต่างๆ เช่น ดีบุก สังกะสี การผ่านกระบวนการชุบหรือเคลือบทำให้ได้ผลิตภัณฑ์แผ่นเหล็กที่มีความเหมาะสมต่อการนำไปใช้ในอุตสาหกรรมต่อเนื่องต่างๆ เช่น อุตสาหกรรมยานยนต์ อุตสาหกรรมกระป๋อง อุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้า หรือ อุตสาหกรรมก่อสร้าง เป็นต้น

ปริมาณการผลิตและการบริโภคเหล็กแผ่นเคลือบในประเทศ

หน่วย : ล้านตัน

	2544	2545	2546	2547	ไตรมาสที่ 2 ปี 2548
การผลิต	0.82	0.90	0.98	1.08	0.51
การนำเข้า	0.55	0.75	0.86	1.07	0.69
การส่งออก	0.11	0.11	0.15	0.13	0.06
การบริโภคในประเทศ	1.26	1.54	1.69	2.02	1.15

ที่มา : สถาบันเหล็กและเหล็กกล้าแห่งประเทศไทย

ปริมาณการผลิตเหล็กแผ่นเคลือบในปี 2547 มีจำนวน 1.08 ล้านตันเพิ่มขึ้นจาก 0.98 ล้านตัน ในปี 2546 คิดเป็นการเพิ่มขึ้นร้อยละ 10.20 และมีการผลิตประมาณ 0.51 ล้านตันในไตรมาสที่สองของปี 2548 โดยมีปริมาณความต้องการบริโภคในประเทศเท่ากับ 2.02 ล้านตันในปี 2547 เพิ่มขึ้นจาก 1.69 ล้านตันในปี 2546 หรือเพิ่มขึ้นร้อยละ 19.52 และมีปริมาณการบริโภคเหล็กแผ่นเคลือบประมาณ 1.15 ล้านตันในไตรมาสที่สองของปี 2548 เช่นเดียวกับเหล็กแผ่นรีดร้อนและรีดเย็น ความต้องการใช้เหล็กแผ่นเคลือบที่เพิ่มขึ้น มาจากการขยายตัวของอุตสาหกรรมต่อเนื่องต่างๆ ซึ่งใช้เหล็กแผ่นเคลือบเป็นวัตถุดิบในการผลิต

อุตสาหกรรมยานยนต์

อุตสาหกรรมยานยนต์ใช้เหล็กหลายประเภทเป็นส่วนประกอบที่สำคัญในการผลิตยานยนต์ โดยใช้ทั้งเหล็กแผ่นรีดเย็น เหล็กแผ่นรีดร้อน เหล็กแผ่นเคลือบ และท่อเหล็ก เช่น นำเหล็กแผ่นไปใช้เป็นส่วนประกอบในการผลิตท่อเหล็กที่เป็นชิ้นส่วนตัวถังของรถยนต์ นำแผ่นเหล็กรีดเย็นไปผลิตเป็นพื้นกะบะ รวมทั้งตัวถังภายนอกของรถยนต์ ใช้ท่อเหล็กรีดเย็นเป็นส่วนประกอบในการผลิตท่อไอเสีย เป็นต้น ในปี 2547 อุตสาหกรรมยานยนต์ของไทยมีการขยายตัวทั้งการผลิต และการจำหน่าย ซึ่งเป็นผลมาจากการเติบโตด้านเศรษฐกิจของประเทศ สภาพคล่องทางการเงินที่เอื้ออำนวย การจัดกิจกรรมส่งเสริมการตลาดของผู้ผลิตอย่างต่อเนื่อง ประกอบกับการปรับโครงสร้างภาษีสรรพสามิตรถยนต์ในปี 2547 ทำให้รถยนต์บางประเภทมีการเก็บภาษีที่ลดลงกว่าเดิม ส่งผลให้ตลาดยานยนต์ภายในประเทศยังคงสามารถขยายตัวได้เพิ่มขึ้นอย่างต่อเนื่องถึงแม้ว่าราคาน้ำมันจะมีการปรับตัวสูงขึ้นก็ตาม นอกจากการขยายตัวของการบริโภคภายในประเทศการขยายตัวของการส่งออกยานยนต์ของไทยยังมีผลให้เกิดการขยายตัวของอุตสาหกรรมยานยนต์อย่างต่อเนื่อง

ตารางการผลิตยานยนต์ของประเทศไทย

หน่วย : คัน

ประเภทยานยนต์	2543	2544	2545	2546	2547	2548(ม.ค.-มิ.ย.)
รถยนต์	411,721	459,294	584,951	750,512	928,081	517,417
รถยนต์นั่ง	103,089	160,563	189,880	260,649	304,349	131,595
รถยนต์ปิกอัพ 1 คัน	294,834	289,349	382,297	468,938	597,914	373,348
รถยนต์เพื่อการพาณิชย์อื่นๆ	13,798	9,382	12,774	20,925	25,818	12,474
รถจักรยานยนต์	1,125,723	1,209,995	1,977,137	2,424,676	3,208,070	1,179,443
ครบครัน	1,089,476	1,145,001	1,903,295	2,368,270	2,936,738	1,128,519
สปอร์ต	36,247	64,994	73,842	56,406	91,332	50,924

ที่มา : สมาคมอุตสาหกรรมยานยนต์ไทย

ผลจากการฟื้นตัวทางเศรษฐกิจของประเทศและการขยายตัวของเศรษฐกิจโลกตั้งแต่ ปีพ.ศ.2543 ที่ผ่านมาเป็นแรงผลักดันที่สำคัญที่ทำให้ปริมาณการผลิตยานยนต์ของประเทศไทยทั้งรถยนต์ และรถจักรยานยนต์มีการขยายตัวอย่างต่อเนื่องทุกปี โดยปริมาณการผลิตรถยนต์ของไทยได้เพิ่มขึ้นอย่างต่อเนื่องจาก 4.12 แสนคัน เป็น 4.59 แสนคัน 5.85 แสนคัน 7.51 แสนคัน และ 9.28 แสนคัน ในปี 2543 ถึง 2547 ตามลำดับ

ตารางแสดงการจำหน่ายยานยนต์ในประเทศ

หน่วย : คัน

ประเภทยานยนต์	2543	2544	2545	2546	2547	2548(ม.ค.-มิ.ย.)
รถยนต์	262,189	297,052	409,362	533,176	629,039	345,902
รถยนต์นั่ง	83,106	104,502	126,353	179,005	209,103	90,818
รถยนต์ปิกอัพ 1 คัน	151,703	168,639	241,266	309,114	368,911	230,788
รถยนต์เพื่อการพาณิชย์อื่นๆ	27,380	23,911	41,743	45,057	48,086	24,296
รถจักรยานยนต์	788,854	900,925	1,332,744	1,755,297	2,033,766	1,030,761
ครอบครัว	759,146	871,077	1,301,621	1,735,446	2,017,319	1,023,805
สปอร์ต	29,708	29,848	31,123	19,851	16,447	6,956

ที่มา : สมาคมอุตสาหกรรมยานยนต์ไทย

นอกจากการขยายตัวทางการผลิตอย่างต่อเนื่องตั้งแต่ปี 2543ความต้องการรถยนต์และรถจักรยานยนต์ในประเทศก็มีการขยายตัวเช่นเดียวกัน ปริมาณการจำหน่ายรถยนต์และรถจักรยานยนต์ในประเทศ ที่ผ่านมามีการขยายตัวอย่างต่อเนื่องทุกปี โดยปริมาณการจำหน่ายรถยนต์เพิ่มขึ้นจาก 2.62 แสนคัน ในปี 2543 เป็น 2.97 แสนคัน 4.09 แสนคัน 5.33 แสนคัน และ 6.29 แสนคัน ในปี 2544 ถึง 2547 ตามลำดับ

ตารางมูลค่าการส่งออกยานยนต์ของไทย

มูลค่า : ล้านบาท

ประเภทยานยนต์	2543	2544	2545	2546	2547	2548(ม.ค.-มิ.ย.)
รถยนต์	63,148	83,895	82,826	102,208	149,232	89,092.46
ส่วนประกอบและอุปกรณ์รถยนต์ (OEM)	9,531	11,749	14,196	27,720.3	43,873.3	33,695.73
รถจักรยานยนต์	7,421	7,833	8,319	8,733	15,431	11,580.20
ส่วนประกอบและอุปกรณ์รถจักรยานยนต์ (OEM)	3,180	4,162	4,270	6,634	14,8839	5,100.94

ที่มา : สมาคมอุตสาหกรรมยานยนต์ไทย

มูลค่าการส่งออกยานยนต์ของไทยทั้งรถยนต์ ส่วนประกอบและอุปกรณ์รถยนต์ รถจักรยานยนต์ และส่วนประกอบและอุปกรณ์รถจักรยานยนต์โดยรวมตั้งแต่ปี 2543 มีการขยายตัวเพิ่มขึ้นทุกปี โดยในปี 2543 มูลค่าการส่งออกรถยนต์มีมูลค่า 63,148 ล้านบาท และต่อมาได้เพิ่มเป็น 83,895 ล้านบาท 82,826 ล้านบาท และ 102,208 ล้านบาท และ 149,232 ล้านบาทในปี 2544 ถึง 2547 โดยประเทศที่เป็นตลาดส่งออกสำคัญของรถยนต์จากประเทศไทยในปี 2547 คือ ออสเตรเลีย อินโดนีเซีย และสหราชอาณาจักร

สำหรับภาวะอุตสาหกรรมยานยนต์ในปี 2548 นั้นยังคงมีการขยายตัวอย่างต่อเนื่อง ทั้งด้านการผลิต การจำหน่าย และการส่งออก โดยในช่วงครึ่งปีแรก ปริมาณการผลิตและการจำหน่าย มีจำนวน 517,417 คัน และ 345,902 คัน ซึ่งเป็นผลมาจากการที่ภาครัฐได้ให้การสนับสนุนด้วยการปรับปรุงมาตรการส่งเสริมการลงทุนของอุตสาหกรรมยานยนต์ และโครงการส่งเสริมขีดความสามารถของผู้ประกอบการในอุตสาหกรรมนี้ เช่น โครงการก่อตั้งศูนย์กลางการวิจัยและพัฒนาการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ เพื่อดึงดูดให้เกิดการย้ายฐานการผลิตจากต่างประเทศมาตั้งในประเทศไทย โดยมีเป้าหมายผลักดันประเทศไทยให้เป็นศูนย์กลางการผลิตรถยนต์ และชิ้นส่วนยานยนต์ในภูมิภาคเอเชีย (Detroit of Asia) ซึ่งบริษัทผู้ผลิตรถยนต์บางรายได้เริ่มย้ายฐานการผลิตและขยายฐานการผลิตมาที่ประเทศไทย เนื่องจากเล็งเห็นศักยภาพในการเติบโตและข้อได้เปรียบของอุตสาหกรรมยานยนต์ในไทย เช่น ใต้อุตสาหกรรมและมีแนวโน้มว่าผู้ผลิตรถยนต์อีกหลายค่ายจะย้ายฐานการผลิตมาที่ประเทศไทยเช่นเดียวกัน แม้ว่าสถานการณ์ราคาน้ำมันมีการปรับตัวสูงขึ้น ประกอบกับภาวะดอกเบี้ยขาขึ้น ซึ่งอาจส่งผลให้ผู้บริโภคชะลอการตัดสินใจซื้อ แต่จากภาพรวมของภาวะอุตสาหกรรมรถยนต์ในช่วงครึ่งปีแรก และภาพรวมของเศรษฐกิจในช่วงครึ่งปีหลังที่คาดว่าจะยังจะขยายตัวประกอบกับในช่วงครึ่งปีหลังเป็นช่วงฤดูกลางขายรถยนต์ประจำปี อุตสาหกรรมรถยนต์ในปี 2548 มีแนวโน้มที่จะเป็นไปตามประมาณการ คือ มีการผลิตรถยนต์ประมาณ 1.1 ล้านคัน และมีการจำหน่ายในประเทศ 0.7 ล้านคัน เพิ่มขึ้นจากปี 2547 ร้อยละ 19.57 และ 12.90 ตามลำดับ ส่วนการเติบโตของตลาดส่งออกรถยนต์ยังคงเติบโตได้จากความต้องการในตลาดโลกซึ่งยังอยู่ในระดับสูง คาดว่าจะยังมีการเติบโตในอัตราร้อยละ 20-30 ต่อปี โดยสมาคมอุตสาหกรรมยานยนต์ได้ตั้งเป้าหมายการส่งออกรถยนต์ไว้ที่ 1.8 ล้านคันในปี 2553

อุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้า

อุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้านำแผ่นเหล็กรีดเย็นและท่อเหล็กไปใช้ในการผลิตผลิตภัณฑ์เครื่องใช้ไฟฟ้าต่างๆ โดยใช้เป็นวัตถุดิบในการผลิตชิ้นส่วนเครื่องใช้ไฟฟ้า เช่น เครื่องซักผ้า เครื่องปรับอากาศ ตู้เย็น เป็นต้น ซึ่งภาวะการผลิตสินค้าในกลุ่มเครื่องใช้ไฟฟ้าตั้งแต่ปี 2543 โดยรวมมีการปรับตัวเพิ่มสูงขึ้น จากรายงานดัชนีผลผลิตอุตสาหกรรมของสำนักงานเศรษฐกิจอุตสาหกรรมพบว่าดัชนีผลผลิตเครื่องใช้ไฟฟ้าในไตรมาสที่สองของปี 2548 เพิ่มขึ้นร้อยละ 3.1 เมื่อเทียบกับไตรมาสก่อน และปรับตัวเพิ่มขึ้นร้อยละ 1.0 เมื่อเทียบกับไตรมาสเดียวกันของปีก่อน โดยสินค้าที่มีการผลิตเพิ่มขึ้นมากได้แก่ เครื่องปรับอากาศ และเครื่องรับโทรทัศน์ซึ่งเพิ่มมากในส่วนของโทรทัศน์สี (ขนาดจอ 21 นิ้ว หรือมากกว่า) เนื่องจากบริษัทผู้ผลิตต่างประเทศบางรายใช้ประเทศไทยเป็นฐานในการผลิตเครื่องรับโทรทัศน์ในรุ่นนี้เพื่อการส่งออก

ภาวะตลาดสินค้าเครื่องใช้ไฟฟ้าในไตรมาสที่สองของปี 2548 มีการปรับตัวดีขึ้นเมื่อเทียบกับไตรมาสที่ 1 ทั้งตลาดในประเทศและส่งออก จากข้อมูลปริมาณการผลิตสินค้าเครื่องใช้ไฟฟ้าเพื่อขายในตลาดภายในประเทศของสภาอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย พบว่า เครื่องใช้ไฟฟ้าภายในบ้านปรับตัวเพิ่มขึ้นเกือบทุกสินค้า สินค้าที่มีการปรับตัวเพิ่มขึ้นมากได้แก่ เครื่องซักผ้า และเครื่องรับโทรทัศน์ โดยปรับตัวเพิ่มขึ้นร้อยละ 19.4 และ 17.1 ตามลำดับ อย่างไรก็ตาม ในส่วนของการส่งออกพบว่า ในไตรมาสที่สองของปี 2548 การส่งออกสินค้าไฟฟ้าของไทยในช่วงปี พ.ศ. 2544-2547 ขยายตัวอย่างต่อเนื่อง โดยได้ปรับตัวเพิ่มขึ้นจาก 7,578.20 ล้านดอลลาร์สหรัฐ² ในปี 2544 เป็น 8,325 และ 9,728.80 ล้านดอลลาร์สหรัฐในปี 2545 และ 2546 ตามลำดับ และการส่งออกสินค้าไฟฟ้าของไทยในไตรมาสที่สองของปี 2548 มีมูลค่า 143,033.5 ล้านบาท ปรับตัวเพิ่มขึ้นจากไตรมาสก่อนร้อยละ 12.4 และเมื่อเทียบกับไตรมาสเดียวกันของปีก่อนพบว่ายังขยายตัวเพิ่มขึ้นได้ร้อยละ 4.3 สินค้าที่มีการส่งออกมากที่สุด ได้แก่

² ที่มา : สำนักงานเศรษฐกิจอุตสาหกรรม กระทรวงอุตสาหกรรม

สินค้าในกลุ่มเครื่องทำความเย็นและส่วนประกอบและสินค้าในกลุ่มเครื่องเล่นภาพและเสียง โดยมีมูลค่าการส่งออก 42,425.8 ล้านบาท และ 37,335.9 ล้านบาท คิดเป็นสัดส่วนร้อยละ 29.0 และ 25.0 ตามลำดับ

แนวโน้มอุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้าของตลาดภายในประเทศในปี 2548 คาดว่าจะยังคงอยู่ในระดับเดิม เมื่อเทียบกับปี 2547 เนื่องจากการที่อัตราดอกเบี้ยที่มีแนวโน้มสูงขึ้นและราคาน้ำมันที่ยังคงมีราคาสูง เป็นปัจจัยลบที่ชะลอการตัดสินใจบริโภคของประชาชน อย่างไรก็ตาม การส่งออกเครื่องใช้ไฟฟ้าคาดว่าจะยังขยายตัวได้อีกเนื่องจากตลาดส่งออกยังมีการขยายตัวและมีการย้ายฐานเครื่องใช้ไฟฟ้าบางชนิดมาผลิตในประเทศไทย

อุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์

อุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ใช้ท่อเหล็กเป็นโครงของเฟอร์นิเจอร์ และใช้เหล็กแผ่นรีดเย็นและเหล็กแผ่นเคลือบเป็นพื้นผิวเฟอร์นิเจอร์ อุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์สามารถแบ่งได้เป็น 3 ระดับ ได้แก่

1. ระดับบน เป็นกลุ่มสินค้านำเข้าหรือกึ่งนำเข้า ซึ่งแข่งขันกันในรูปแบบและคุณภาพ ราคาสินค้าค่อนข้างสูง
2. ระดับกลาง เป็นกลุ่มสินค้าที่ผลิตภายในประเทศ (Local Brand) โดยใช้วัตถุดิบทั้งจากในประเทศและต่างประเทศในการผลิต
3. ระดับล่าง เป็นกลุ่มสินค้าที่ไม่เน้นตรายี่ห้อ เน้นการขายส่งและการขายต่างจังหวัดเป็นหลัก

อุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์มีการเติบโตอย่างต่อเนื่องในช่วง 3-4 ปีที่ผ่านมา เนื่องจากภาวะการเติบโตของภาคธุรกิจอสังหาริมทรัพย์และธุรกิจก่อสร้าง เช่น บ้านจัดสรร คอนโดมิเนียม และอาคารสำนักงานใหม่ๆ ที่เพิ่มขึ้น และจากการปรับปรุงอาคารสำนักงานเก่าเพื่อเป็นการปรับสภาพแวดล้อมการทำงาน รวมทั้งการที่ผู้ผลิตเฟอร์นิเจอร์ต่างๆ ได้เสนอรูปแบบใหม่ของเฟอร์นิเจอร์ ซึ่งเป็นอีกปัจจัยที่สร้างแรงกระตุ้นให้ผู้บริโภคเกิดความต้องการปรับปรุงสภาพอาคาร บ้านพักอาศัย ประกอบกับการแข่งขันของผู้ผลิตเฟอร์นิเจอร์ในรูปแบบต่างๆ ทั้งราคาและคุณภาพ โดยในปี 2547 ธุรกิจอสังหาริมทรัพย์มีอัตราการเติบโตไม่น้อยกว่าร้อยละ 30 สำหรับแนวโน้มภาวะอุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ในปี 2548 นั้น คาดว่าจะมีการแข่งขันที่รุนแรงขึ้น ผู้ประกอบการต่าง ๆ ได้ให้ความสำคัญกับการส่งเสริมการขายอย่างต่อเนื่อง อาทิ การจัดงานแสดงสินค้า การออกบัตรส่วนลดพิเศษ บัตรกำนันพิเศษ การจัดโปรโมชั่นด้านสินเชื่อกับสถาบันการเงิน เป็นต้น

อุตสาหกรรมท่อเหล็กในประเทศ

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

สำหรับอุตสาหกรรมท่อเหล็กรีดเย็นนั้นประเภทของท่อเหล็กเป็นท่อเหล็กมีตะเข็บ ที่เน้นความสวยงามซึ่งสามารถนำไปใช้งานในอุตสาหกรรมต่างๆ เช่น อุตสาหกรรมยานยนต์ นำท่อเหล็กรีดเย็นไปใช้เป็นท่อภายในเครื่องยนต์ และตัวถังรถจักรยานยนต์ อุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ นำท่อเหล็กรีดเย็นไปใช้เป็นส่วนประกอบของเฟอร์นิเจอร์ เป็นต้น

อุตสาหกรรมบรรจุภัณฑ์

อุตสาหกรรมบรรจุภัณฑ์ใช้เหล็กแผ่นรีดเย็นเป็นส่วนในการทำกระป๋องบรรจุอาหาร ภาชนะหุงต้ม ถังน้ำ ถังน้ำมัน แท็งค์น้ำ เป็นต้น ซึ่งความต้องการใช้บรรจุภัณฑ์ประเภทกระป๋องนั้นร้อยละ 75 มาจากอุตสาหกรรมอาหาร และร้อยละ 25 มาจากอุตสาหกรรมเครื่องดื่ม

ตารางการผลิตผลิตภัณฑ์อาหารของไทย

กลุ่มผลิตภัณฑ์	ปริมาณการผลิต (ตัน)			การเปลี่ยนแปลง (ร้อยละ)	
	ปี 2547		ปี 2548	เทียบไตรมาสเดียวกันปีก่อน	เทียบไตรมาสก่อน
	ไตรมาสที่ 1	ไตรมาสที่ 4	ไตรมาสที่ 1		
แปรรูปสุสัตว์	185,366.7	182,278.4	146,005.1	-21.2	-19.9
แปรรูปประมง	148,991.3	183,208.2	151,049.4	1.4	-17.6
แปรรูปผักผลไม้	180,416.3	171,385.5	169,046.8	-6.3	-1.4
น้ำมันพืชและผลิตภัณฑ์จากพืชไขมัน	263,050.3	296,400.1	308,858.1	17.4	4.2
ผลิตภัณฑ์นม	149,125.0	153,927.6	183,652.1	23.2	19.3
ผลิตภัณฑ์จากแป้ง มันสำปะหลัง และธัญพืช	318,686.7	316,793.7	295,257.2	-7.4	-6.8
อาหารสัตว์	967,097.3	1,054,188.7	947,238.8	-2.1	-10.1
ผลิตภัณฑ์ขนมอบ	14,193.3	17,336.3	16,752.2	18.0	-3.4
เส้นก๋วยเตี๋ยว/บะหมี่กึ่งสำเร็จรูป	38,542.4	39,709.4	33,979.4	-11.8	-14.4
ผลิตภัณฑ์น้ำตาลทราย	5,508,507.9	1,123,233.4	4,285,775.1	-22.2	281.6
รวม	7,773,977.2	3,538,461.3	6,537,614.3	-15.9	84.8
รวม (ไม่รวมผลิตภัณฑ์น้ำตาลทราย)	2,265,469.3	2,415,227.9	2,251,839.2	-0.6	-6.8

ที่มา : สำนักงานเศรษฐกิจอุตสาหกรรม กระทรวงอุตสาหกรรม

ตารางการส่งออกผลิตภัณฑ์อาหารของไทย

ผลิตภัณฑ์	มูลค่าการส่งออก (ล้านบาท)			การเปลี่ยนแปลง (ร้อยละ)	
	ปี 2547		ปี 2548	เทียบไตรมาสเดียวกันปีก่อน	เทียบไตรมาสก่อน
	ไตรมาสที่ 1	ไตรมาสที่ 4	ไตรมาสที่ 1		
ผลิตภัณฑ์อาหารทะเลแปรรูป	36,502.2	31,242.8	35,168.5	-3.7	12.6
อาหารทะเลกระป๋อง	8,250.7	6,856.1	9,014.2	9.3	31.5
อาหารทะเลแปรรูป	11,887.8	11,418.3	10,896.0	-8.3	-4.6
อาหารสดแช่เย็นแช่แข็ง	16,363.7	12,968.4	15,258.3	-6.8	17.7
ผลิตภัณฑ์ผักผลไม้แปรรูป	12,078.6	9,477.0	12,845.5	6.3	35.5
ผักผลไม้สดแช่เย็นแช่แข็ง	2,869.7	2,075.4	3,398.3	18.4	63.7
ผักผลไม้กระป๋องและแปรรูป	9,208.9	7,401.6	9,447.2	2.6	27.6

ผลิตภัณฑ์	มูลค่าการส่งออก (ล้านบาท)			การเปลี่ยนแปลง (ร้อยละ)	
	ปี 2547		ปี 2548	เทียบไตรมาส เดียวกันปีก่อน	เทียบ ไตรมาส ก่อน
	ไตรมาสที่ 1	ไตรมาสที่ 4	ไตรมาสที่ 1		
ผลิตภัณฑ์ปศุสัตว์แปรรูป	4,824.9	4,575.1	5,954.7	23.4	30.2
ไก่สดแช่เย็นแช่แข็ง	1,646.2	17.3	21.7	-98.7	25.2
ไก่แปรรูป	3,178.8	4,557.8	5,932.9	86.6	30.2
ผลิตภัณฑ์จากข้าว แป้ง และธัญพืช	13,268.9	9,129.1	12,675.6	-4.5	38.8
ผลิตภัณฑ์มันสำปะหลัง	9,021.6	5,293.7	7,430.4	-17.6	40.4
ผลิตภัณฑ์ข้าว	1,255.1	1,085.8	1,241.4	-1.1	14.3
ผลิตภัณฑ์ข้าวสาลีและอาหารสำเร็จรูปอื่น	2,824.1	2,683.2	3,888.9	37.7	44.9
ธัญพืช	168.1	66.4	115.0	-31.6	73.1
ผลิตภัณฑ์น้ำตาลทราย	8,719.3	3,009.6	8,603.9	-1.3	185.9
ผลิตภัณฑ์อื่นๆ	3,223.7	2,389.4	3,656.6	13.4	53.0
เครื่องเทศและสมุนไพร	513.6	303.1	416.8	-18.8	37.5
สิ่งปรุงรสอาหาร	1,328.9	1,023.1	1,489.3	12.1	45.6
นมและผลิตภัณฑ์นม	1,098.3	693.9	1,386.6	26.2	99.8
ซูปและอาหารปรุงแต่ง	283.0	369.1	363.9	28.6	-1.4
รวม	78,617.6	59,823.0	78,904.8	0.4	31.9

ที่มา : กรมเจรจาการค้าระหว่างประเทศ กระทรวงพาณิชย์

จากข้อมูลข้างต้นในช่วงไตรมาสแรกของปี 2548 อุตสาหกรรมอาหารมีแนวโน้มในการเปลี่ยนแปลง จัดอยู่ในเกณฑ์ดี แม้ว่าภาคการผลิตบางส่วนจะได้รับผลกระทบจากกรณีภัยพิบัติและภาวะภัยแล้ง ประกอบกับความเชื่อมั่นของผู้บริโภคอยู่ในระดับลดลงจากราคาน้ำมันที่ปรับตัวสูงขึ้นอย่างต่อเนื่อง แต่ก็ได้รับการชดเชยจากราคาส่งออกที่ปรับตัวสูงขึ้นของสินค้าบางรายการ เช่น ผลไม้สดแช่เย็นแช่แข็ง ผลิตภัณฑ์มันสำปะหลัง และผลิตภัณฑ์น้ำตาลทราย เนื่องจากอุปทานในตลาดโลกลดลง เพราะประเทศผู้ผลิตที่สำคัญประสบปัญหาภัยแล้งเช่นกัน นอกจากนี้ การปรับเปลี่ยนโครงสร้างการผลิตมาผลิตสินค้าที่มีมูลค่าเพิ่มขึ้นจากไก่สดแช่เย็นแช่แข็งเป็นไก่แปรรูป ทำให้มูลค่าการส่งออกเพิ่มขึ้นด้วย นอกจากนี้ภาวะการขยายตัวของการส่งออกอาหารทะเลกระป๋องและผลไม้กระป๋องมีอัตราการเติบโตสูงขึ้นในไตรมาสแรกปี 2548 เมื่อเทียบกับในไตรมาสแรกปี 2547 และมีอัตราการเติบโตสูงขึ้นมาเมื่อเทียบกับไตรมาสก่อน ซึ่งส่งผลให้เกิดการขยายตัวความต้องการของอุตสาหกรรมบรรจุภัณฑ์ และมีผลต่อเนื่องถึงความต้องการในการขยายตัวของเหล็กแผ่นรีดเย็น

อุตสาหกรรมก่อสร้าง

อุตสาหกรรมก่อสร้างของไทยเป็นหนึ่งในธุรกิจที่ได้รับผลกระทบอย่างรุนแรงจากวิกฤตเศรษฐกิจ ในปี 2540 และซบเซาอย่างต่อเนื่อง จนถึงปี 2543 ภาวะอุตสาหกรรมก่อสร้างเริ่มฟื้นตัวจากผลของวิกฤตเศรษฐกิจ โดยมูลค่า

การก่อสร้างรวมทั้งประเทศเพิ่มขึ้นจาก 4.14³ แสนล้านบาทในปี 2543 เป็น 4.92 แสนล้านบาท ในปี 2546 และเป็น 5.82 แสนล้านบาท ในปี 2547 ซึ่งในปี 2546-2547 การเพิ่มขึ้นของการก่อสร้างรวมทั้งประเทศ มาจากการเพิ่มขึ้นของการก่อสร้างภาคเอกชนประมาณร้อยละ 20.1 และจากการก่อสร้างภาครัฐบาลร้อยละ 16.7 โดยมีปัจจัยสนับสนุนการเติบโตของอุตสาหกรรมก่อสร้าง ทั้งการลงทุนก่อสร้างของภาครัฐ เช่น การขยายระบบขนส่งระบบราง ในเขตกรุงเทพฯและปริมณฑล โครงการเมืองใหม่นครนายก โครงการรถไฟรางคู่ โครงการมอเตอร์เวย์ และโครงการพัฒนาระบบท่อส่งน้ำทั่วประเทศ รวมทั้งปัจจัยบวกของการขยายการลงทุนในภาคเอกชน โดยเฉพาะประเภทพาณิชย์ยกรรม เช่น อาคารสำนักงานค้าปลีก โรงแรม ตลอดจนการท่องเที่ยวและบันเทิง ทำให้อุตสาหกรรมก่อสร้างมีการเติบโตแม้ว่าจะได้รับอิทธิพลของปัจจัยทางด้านลบจาก การแข่งขันทางด้านราคาของอสังหาริมทรัพย์ ความผันผวนของอัตราดอกเบี้ยที่มีผลกระทบต่อผู้ผลิตและผู้บริโภค ราคาน้ำมัน และราคาวัสดุก่อสร้างที่ยังทรงตัวอยู่ในระดับสูง ปัจจัยเหล่านี้มีผลกระทบโดยตรงต่อต้นทุนการดำเนินงาน

แนวโน้มอุตสาหกรรมก่อสร้างมีแนวโน้มการขยายตัวอย่างต่อเนื่องซึ่งมาจากการลงทุนของทั้งภาครัฐและเอกชน มูลค่าการลงทุนก่อสร้างรวมทั้งเพิ่มขึ้นจาก 413,626 ล้านบาทในปี 2543 เป็น 600,036 ล้านบาท ในปี 2547 และคาดว่าจะมูลค่าการลงทุนก่อสร้างรวมทั้งในปี 2548 จะมีมูลค่าเท่ากับ 705,000 ล้านบาท โดยสัดส่วนการลงทุนส่วนใหญ่มาจากทางภาครัฐ ซึ่งเป็นการส่งเสริมโครงการลงทุนในงานโครงสร้างและสาธารณูปโภคพื้นฐานต่าง ๆ โดยเฉพาะการลงทุนในโครงการขนาดใหญ่ (Mega Project) ซึ่งรัฐบาลใช้เป็นปัจจัยในการกระตุ้นเศรษฐกิจไทย จากข้อมูลของกระทรวงการคลัง คาดว่ามูลค่าการลงทุนในโครงการขนาดใหญ่จะมีมูลค่ารวมทั้งประมาณ 1.7 ล้านล้านบาท ภายในปี 2548-2552

ตารางแสดงมูลค่าการก่อสร้างของประเทศไทย

หน่วย : ล้านบาท

ปี	2543	2544	2545	2546	2547	2548e
การก่อสร้างภาคเอกชน	138,840	155,864	187,834	241,161	292,126	332,000
อัตราการเปลี่ยนแปลง (ร้อยละ)	16.3	12.3	20.5	28.4	21.1	13.6
การก่อสร้างภาครัฐบาล	274,786	275,025	262,731	263,721	307,910	373,000
อัตราการเปลี่ยนแปลง (ร้อยละ)	-18.7	0.1	-4.5	0.4	16.7	15.3
การก่อสร้างรวมทั้งประเทศ	413,626	430,889	450,565	504,882	600,036	705,000
อัตราการเปลี่ยนแปลง (ร้อยละ)	-9.6	4.2	4.5	12.1	18.8	17.5

ที่มา : สำนักงานคณะกรรมการพัฒนาการเศรษฐกิจและสังคมแห่งชาติ

หมายเหตุ : e = ตัวเลขประมาณการโดยศูนย์วิจัยกสิกรไทย

มาตรการภาครัฐที่เกี่ยวข้องกับอุตสาหกรรมเหล็กในประเทศไทย

อุตสาหกรรมเหล็กของไทยเป็นอุตสาหกรรมการผลิตเพื่อทดแทนการนำเข้า โดยเริ่มจากการพัฒนาการเพื่อตอบสนองความต้องการภายในประเทศของผลิตภัณฑ์เหล็กขั้นปลายเป็นหลัก ได้แก่ กลุ่มเหล็กเส้น เหล็กหลอด เหล็กโครงสร้างรูปพรรณ เหล็กแผ่นรีดร้อนและรีดเย็น ซึ่งเป็นวัตถุดิบขั้นพื้นฐานของอุตสาหกรรมต่อเนื่องหลายประเภท เช่น

³ ที่มา : สำนักงานคณะกรรมการพัฒนาการเศรษฐกิจและสังคมแห่งชาติ

อุตสาหกรรมเครื่องจักรกล อุตสาหกรรมเกษตร อุตสาหกรรมก่อสร้าง อุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้า และอุตสาหกรรมยานยนต์ เป็นต้น อุตสาหกรรมเหล็กในประเทศไทยเติบโตอย่างมากจากการฟื้นตัวทางเศรษฐกิจของประเทศไทย ตั้งแต่ปี 2544 ที่อัตราการเติบโตของผลิตภัณฑ์มวลรวมภายในประเทศ (GDP) ร้อยละ 2.4⁴ เพิ่มขึ้นเป็นร้อยละ 6.1 ในปี พ.ศ. 2547 โดยเริ่มจากการฟื้นตัวของอุตสาหกรรมก่อสร้าง อสังหาริมทรัพย์ ยานยนต์ ซึ่งเป็นอุตสาหกรรมที่มีการใช้เหล็กเป็นวัตถุดิบสำคัญในการผลิต ประกอบกับมาตรการสำคัญที่ภาครัฐออกมาเพื่อช่วยปกป้องอุตสาหกรรมเหล็กในประเทศไทย ได้แก่

1) การออกมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (ม.อ.ก.) ภาคบังคับสำหรับโยธาและวัสดุก่อสร้าง ซึ่งมีมาตรฐานสำหรับผลิตภัณฑ์เหล็ก 17 ประเภทดังนี้

	เลขที่ มอก.	รายละเอียด	วันที่บังคับใช้
1	มอก.20-2543	เหล็กเส้นเสริมคอนกรีต : เหล็กเส้นกลม	8 ต.ค.2547
2	มอก.24-2536	เหล็กเส้นเสริมคอนกรีต : เหล็กข้ออ้อย	8 ต.ค.2547
3	มอก.95-2540	ลวดเหล็กกล้าสำหรับคอนกรีตอัดแรง	30 มี.ค.2546
4	มอก.348-2540	เหล็กลวดคาร์บอนต่ำ	6 ธ.ค.2541
5	มอก.420-2540	ลวดเหล็กกล้าตีเกลียวสำหรับคอนกรีตอัดแรง	30 มี.ค.2546
6	มอก.528-2540	เหล็กกล้าคาร์บอนรีดร้อนแผ่นม้วน แผ่นแถบ แผ่นหนา และแผ่นบางสำหรับงานทั่วไปและงานขึ้นรูป	11 ม.ค.2542
7	มอก.1227-2539	เหล็กโครงสร้างรูปพรรณรีดร้อน	10 พ.ค.2541
8	มอก.1228-2537	เหล็กโครงสร้างรูปพรรณขึ้นรูปเย็น	7 ธ.ค.2540
9	มอก.1390-2539	เข็มพืดเหล็กกล้ารีดร้อน	21 ส.ค.2541
10	มอก.1479-2541	เหล็กกล้าคาร์บอนรีดร้อนแผ่นม้วน แผ่นแถบ แผ่นหนา และแผ่นบางสำหรับงานโครงสร้างทั่วไป	25 ส.ค.2544
11	มอก.1499-2541	เหล็กกล้าคาร์บอนรีดร้อนแผ่นม้วน แผ่นแถบ แผ่นหนา และแผ่นบางสำหรับงานโครงสร้างเชื่อมประกอบ	25 ส.ค.2544
12	มอก.1501-2541	เหล็กกล้าคาร์บอนรีดร้อนแผ่นม้วน แผ่นแถบ แผ่นหนา และแผ่นบางสำหรับงานโครงสร้างเครื่องจักรกล	20 ต.ค.2544
13	มอก.1735-2542	เหล็กกล้าคาร์บอนรีดร้อนแผ่นม้วนและแผ่นแถบสำหรับงานท่อ	25 ส.ค.2544
14	มอก.1999-2543	เหล็กกล้ารีดร้อนแผ่นม้วน แผ่นแถบ แผ่นหนา และแผ่นบางสำหรับงานโครงสร้างรถยนต์	5 ก.ย.2545
15	มอก.2011-2543	เหล็กกล้ารีดร้อนแผ่นม้วน แผ่นแถบ แผ่นหนา และแผ่นบางที่ด้านการกัดกร่อนได้ดีในบรรยากาศ	5 ก.ย.2545
16	มอก.2012-2543	เหล็กกล้ารีดเย็นแผ่นม้วน แผ่นแถบและแผ่นตัดสำหรับงานทั่วไปและงานขึ้นรูป	13 พ.ค.2545

⁴ ที่มา : ธนาคารแห่งประเทศไทย

	เลขที่ มอก.	รายละเอียด	วันที่บังคับใช้
17	มอก.2060-2543	เหล็กกล้าคาร์บอนรีดร้อนแผ่นม้วน แผ่นแถบ และแผ่นบาง สำหรับงานถังก๊าซ	14 ต.ค.2545

ที่มา : สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

2) การออกมาตรการตอบโต้การทุ่มตลาด (Anti-Dumping : AD) ของกรมการค้าต่างประเทศ กระทรวงพาณิชย์ โดยการประกาศเก็บอากรชั่วคราวเหล็กแผ่นรีดเย็นชนิดม้วน แผ่นตัด และแผ่นแถบจาก 2 ประเทศ คือ สหพันธรัฐรัสเซีย และสาธารณรัฐคาซัคสถาน ในอัตราร้อยละ 35.80-64.70⁵ ของราคา CIF สำหรับ สหพันธรัฐรัสเซีย และ อัตราร้อยละ 26.36 ของราคา CIF สำหรับสาธารณรัฐคาซัคสถาน โดยเริ่มใช้ตั้งแต่วันที่ 25 มกราคม 2546 เป็นระยะเวลา 5 ปีซึ่งจะสิ้นสุดการคุ้มครองในปี 2551 มาตรการดังกล่าวส่งผลให้ราคาเหล็กแผ่นรีดเย็นชนิดม้วนจากทั้งสองประเทศมีระดับราคาที่สูงกว่าเหล็กแผ่นรีดเย็นชนิดม้วนที่ผลิตในประเทศและส่งผลให้การแข่งขันด้านราคาของเหล็กลดลง นอกจากมาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดเหล็กรีดเย็น กระทรวงพาณิชย์มีการออกมาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดของเหล็กรีดร้อนโดยการเก็บอากรชั่วคราวเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดเป็นม้วนและไม่เป็นม้วนจาก 14 ประเทศ ได้แก่ ประเทศญี่ปุ่น สาธารณรัฐแอฟริกาใต้ สหพันธรัฐรัสเซีย สาธารณรัฐคาซัคสถาน สาธารณรัฐอินเดีย สาธารณรัฐเกาหลี ไต้หวัน สาธารณรัฐเวเนซุเอลา สาธารณรัฐอาร์เจนตินา ประเทศยูเครน สาธารณรัฐประชาธิปไตยประชาชนแอลจีเรีย สาธารณรัฐอินโดนีเซีย สาธารณรัฐสโลวัก และประเทศโรมาเนีย โดยมีผลบังคับตั้งแต่วันที่ 22 พฤษภาคม 2546 เป็นระยะเวลา 5 ปีซึ่งจะสิ้นสุดการคุ้มครองในปี 2551 เช่นเดียวกับผลกระทบทางราคาของเหล็กแผ่นรีดเย็น มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดทำให้ราคาเหล็กแผ่นรีดร้อนจาก 14 ประเทศมีระดับราคาที่สูงกว่าเหล็กแผ่นรีดร้อนที่ผลิตในประเทศและส่งผลให้การแข่งขันด้านราคาของเหล็กลดลง

เขตการค้าเสรีอาเซียน (AFTA)

การที่ประเทศไทยได้เข้าร่วมลงนามในสนธิสัญญาว่าด้วยเขตการค้าเสรีอาเซียน (AFTA) นั้น ประเทศสมาชิกมีข้อตกลงร่วมกันที่จะลดกำแพงภาษีนำเข้าให้เหลือเพียงร้อยละ 0-5 ภายในปี 2550 จากปัจจุบันประเทศไทยได้กำหนดอัตรารักษาภาษีอากรขาเข้าของเหล็กแผ่นรีดเย็นและรีดร้อนชนิดม้วนอยู่ที่ช่วงประมาณร้อยละ 2- 5 โดยอัตราภาษีขึ้นอยู่กับประเภทย่อยของเหล็กและความหนา ซึ่งอาจส่งผลให้มีการนำเข้าเหล็กแผ่นรีดเย็นและเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนมีราคาถูกลงและกระทบต่อราคาขายเหล็กแผ่นรีดเย็นและรีดร้อนชนิดม้วน โดยราคาเหล็กแผ่นในประเทศไทยมีราคาลดลง อย่างไรก็ตาม ด้วยข้อจำกัดเรื่องปริมาณการนำเข้าที่ต้องมากพอที่จะคุ้มค่าใช้จ่ายในการขนส่งและระยะเวลาในการขนส่ง ซึ่งเป็นอุปสรรคที่สำคัญทำให้การนำเข้าเหล็กอาจไม่ทันต่อความต้องการและคุ้มค่าใช้จ่าย ซึ่งเป็นข้อเสียเปรียบที่ทำให้ผู้นำเข้าเหล็กไม่สามารถแข่งขันกับผู้ผลิตเหล็กภายในประเทศได้

จากมาตรการดังกล่าวข้างต้น ทำให้ผลิตภัณฑ์เหล็กในประเทศสามารถแข่งขันกับการนำเข้าได้ และด้วยปัจจัยที่ราคาเหล็กในตลาดโลกปรับตัวสูงขึ้น ทำให้อุตสาหกรรมเหล็กในประเทศไทยสามารถผลิตและส่งออกในราคาที่แข่งขันได้ นอกจากนี้ตลาดส่งออกผลิตภัณฑ์เหล็กในประเทศไทยอยู่ในสภาวะที่กระตือรือร้นเนื่องจากประเทศไทยได้ถูกยกเว้นจากมาตรา 201 ของประเทศสหรัฐอเมริกา ซึ่งเป็นมาตรการการเก็บภาษีพิเศษ ทำให้ผลิตภัณฑ์เหล็กจากประเทศไทยสามารถส่งออกไปยังประเทศสหรัฐอเมริกาซึ่งเป็นประเทศที่ใช้เหล็กมากเป็นอันดับต้นๆ ของโลก

⁵ ที่มา : กรมการค้าต่างประเทศ

3.2.2 ภาวะการแข่งขัน

1) ภาวะการแข่งขันศูนย์บริการเหล็ก

จากการประเมินสภาวะการแข่งขันศูนย์บริการเหล็กโดยผู้บริหารของบริษัท ปัจจุบันประเทศไทยมีบริษัทที่เปิดศูนย์บริการเหล็กประมาณ 30 บริษัท โดยมีผู้ประกอบการที่มีธุรกิจใกล้เคียงกันและมีผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดเย็นเป็นหลักมีจำนวนประมาณ 20 ราย เป็นผู้ประกอบการไทยจำนวน 10 ราย และผู้ประกอบการร่วมทุนต่างประเทศจำนวน 10 ราย ซึ่งปกติกลุ่มผู้ประกอบการร่วมทุนต่างประเทศจะให้บริการและจำหน่ายผลิตภัณฑ์แก่กลุ่มลูกค้าร่วมทุนต่างประเทศเท่านั้น ในปี 2547 กลุ่มผู้ประกอบการไทยมีการจำหน่ายผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดเย็นจำนวน ประมาณ 230,000 ตัน โดยบริษัทมีปริมาณการจำหน่ายผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดเย็นในปี 2547 ประมาณ 48,345 ตัน จากจำนวนการจำหน่ายผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดเย็นของบริษัท ทำให้บริษัทนับเป็นผู้ประกอบการที่ให้บริการเหล็กแผ่นรีดเย็นรายใหญ่รายหนึ่งของตลาด สภาพการแข่งขันของตลาดศูนย์บริการเหล็กโดยทั่วไปไม่รุนแรงมากนัก เนื่องจากศูนย์บริการเหล็กแข่งขันทางด้านคุณภาพและการให้บริการเป็นหลัก ทั้งนี้บริษัทมีความได้เปรียบคู่แข่งในเรื่องของเครื่องจักร ที่ควบคุมโดยระบบคอมพิวเตอร์ซึ่งมีความแม่นยำสูง รวมทั้งมีจำนวนเครื่องจักรมากพอและเครื่องจักรที่มีความหลากหลายในการตอบสนองความต้องการของลูกค้าในอุตสาหกรรมต่างๆ บริษัทมีกำลังการผลิตเหล็กแผ่นประมาณ 163,800 ตันต่อปี โดยมีการใช้กำลังการผลิต ณ ปัจจุบันประมาณร้อยละ 80 ของกำลังการผลิตทั้งหมด

2) ภาวะการแข่งขันธุรกิจผลิตท่อเหล็กรีดเย็น

ผู้บริหารของบริษัทได้ประเมินภาวะการแข่งขันของธุรกิจผลิตท่อเหล็กรีดเย็นว่า ธุรกิจผลิตท่อเหล็กรีดเย็นในประเทศไทยมีผู้ประกอบการ ทั้งขนาดเล็ก กลาง และใหญ่ ซึ่งแบ่งขนาดตามจำนวนของเครื่องจักรในโรงงาน โดยมีผู้ประกอบการจำนวนประมาณ 15 ราย ส่วนใหญ่เป็นผู้ประกอบการต่างประเทศ ปริมาณการผลิตท่อเหล็กรีดเย็นของกลุ่มผู้ประกอบการไทยประมาณ 100,000 ตันต่อปี บริษัทมีความได้เปรียบคู่แข่งเนื่องจากมีเครื่องจักรที่ทันสมัย สามารถผลิตท่อเหล็กรีดเย็นที่มีคุณภาพ เหมาะสำหรับอุตสาหกรรมยานยนต์ ที่ต้องการท่อเหล็กที่มีคุณภาพสูง บริษัทอยู่ในขั้นเริ่มต้นของธุรกิจ เริ่มผลิตท่อเหล็กรีดเย็นในเดือนกันยายน ปี 2548 กำลังการผลิตรวมในปี 2548 ประมาณ 10,000 ตันต่อปี และขยายเพิ่มเป็น 30,000 ตันต่อปีในไตรมาสแรกปี 2549 โดยมีการใช้กำลังการผลิต ณ ปัจจุบันประมาณร้อยละ 30 ของกำลังการผลิตในปี 2548 สำหรับสภาพการแข่งขันโดยทั่วไปนั้น ตลาดท่อเหล็กมีการแข่งขันด้านคุณภาพเป็นหลัก ปัจจุบันการผลิตท่อเหล็กรีดเย็นมีการแข่งขันไม่สูงมาก เนื่องจากปริมาณความต้องการในการใช้ท่อเหล็กมีมากกว่าปริมาณการผลิตท่อเหล็กภายในประเทศรวมทั้งการผลิตท่อเหล็กให้ได้คุณภาพต้องใช้เครื่องจักรที่มีคุณภาพและเครื่องจักรที่มีเทคโนโลยีที่มีความทันสมัยในการผลิต

3.2.3 กลยุทธ์การตลาด

1) กลยุทธ์ทางด้านคุณภาพของผลิตภัณฑ์ บริษัทมุ่งเน้นในการให้บริการแปรรูปเหล็กที่มีคุณภาพ จากเครื่องจักรในการแปรรูปและการผลิตที่ทันสมัย รวมทั้งบริษัทได้รับมาตรฐาน มอก.528-2540 ซึ่งเป็นมาตรฐานสำหรับเหล็กกล้าคาร์บอนรีดร้อนแผ่นม้วน แผ่นแถบแผ่นหนา และแผ่นบางสำหรับงานทั่วไป และงานขึ้นรูป นอกจากการรับรองคุณภาพดังกล่าวจากกระทรวงอุตสาหกรรม บริษัทยังได้รับการ

รับรองระบบการจัดการคุณภาพ ISO 9001:2000 ทำให้คุณภาพของการแปรรูปผลิตภัณฑ์เหล็กของบริษัทเป็นที่ยอมรับจากกลุ่มลูกค้า

- 2) กลยุทธ์ทางด้านความหลากหลายของผลิตภัณฑ์ บริษัทมีเครื่องจักรในการแปรรูปเหล็กที่ทันสมัยและมีจำนวนเพียงพอในการแปรรูปเหล็กแผ่นชนิดม้วนให้ได้ขนาดเหล็กแผ่นหรือเหล็กแถบตามที่ลูกค้าต้องการ สามารถตอบสนองของความต้องการที่หลากหลายของลูกค้าในแต่ละกลุ่มอุตสาหกรรมได้อย่างเพียงพอ
- 3) กลยุทธ์ทางด้านการบริหารคลังสินค้า บริษัทมีการจัดหาผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นชนิดม้วนทั้งจากผู้ผลิตภายในประเทศและผู้ผลิตต่างประเทศ เพื่อสร้างความสมดุลในการบริหารต้นทุนและการสต็อกวัตถุดิบ ทำให้บริษัทสามารถตอบสนองของความต้องการของลูกค้าได้ตลอด รวมทั้งบริษัทมีการบริหารสินค้าคงเหลืออย่างมีคุณภาพและตามมาตรฐาน ทำให้บริษัทสามารถตรวจสอบสินค้าคงเหลือของบริษัทได้ตลอดเวลาและบริหารการควบคุมสินค้าคงเหลือได้อย่างมีประสิทธิภาพ โดยบริษัทมีนโยบายในการสต็อกวัตถุดิบให้สามารถตอบสนองของความต้องการของลูกค้าได้ในช่วงเวลาประมาณ 2-3 เดือน
- 4) กลยุทธ์ทางด้านบริการจัดส่ง นอกจากการผลิตและแปรรูปให้ได้คุณภาพตามความต้องการของลูกค้า บริษัทได้จัดให้มีบริการจัดส่งที่รวดเร็วและตรงต่อเวลาตามความต้องการของลูกค้า โดย บริษัทมีรถบรรทุกในการจัดส่งสินค้าประมาณ 20 คันเพื่อใช้ในการบริการขนส่งสินค้าโดยตรงแก่ลูกค้า ซึ่งเป็นส่วนสำคัญในการบริหารเวลาและต้นทุนในการขนส่งของลูกค้าและบริษัท ทั้งนี้บริษัทยังมีการสอบถามถึงรูปแบบและปริมาณความต้องการของสินค้า เพื่อใช้ในการวางแผนการผลิตและแผนการจัดเก็บสินค้าคงคลังแต่ละประเภท เพื่อให้มีสินค้าเพียงพอที่จะตอบสนองของความต้องการของลูกค้าได้อย่างมีประสิทธิภาพ นอกจากนี้ บริษัทได้จัดให้เจ้าหน้าที่การตลาดออกพบลูกค้าอย่างสม่ำเสมอ เพื่อสอบถามถึงความพึงพอใจของลูกค้าและสามารถปรับเปลี่ยนรูปแบบของผลิตภัณฑ์ได้อย่างรวดเร็วทันต่อความต้องการของลูกค้าและสร้างความพึงพอใจให้กับลูกค้าในระยะยาว
- 5) กลยุทธ์ด้านบริการหลังการขาย บริษัทจัดให้มีพนักงานเข้าตรวจสอบผลิตภัณฑ์ในทันทีถ้ามีการคืนหรือการเปลี่ยนสินค้า โดยพนักงานของบริษัทจะทำการตรวจสอบถึงปัญหาของผลิตภัณฑ์เพื่อให้ทราบที่มาของสาเหตุ หากปัญหาที่เกิดขึ้นเกิดจากความผิดพลาดของเครื่องมือหรือจากกระบวนการใดๆของบริษัท บริษัทรับผิดชอบและดำเนินการแก้ไขหากปัญหาที่เกิดขึ้นสามารถแก้ไขได้หรือจัดส่งสินค้าใหม่ให้แก่ลูกค้า ทั้งนี้ถ้าพนักงานของบริษัทตรวจสอบแล้ว พบว่าปัญหาที่เกิดขึ้นเนื่องมาจากวัตถุดิบต้นทาง บริษัทจะแจ้งผู้ผลิต เพื่อทำการเรียกร้องการชดเชยความเสียหายที่เกิดขึ้นของวัตถุดิบจากผู้ผลิตต่อไป

3.2.4 ลักษณะของลูกค้าและกลุ่มลูกค้าเป้าหมาย

ฐานลูกค้าส่วนใหญ่ของบริษัทอยู่ในเขตกรุงเทพฯ และปริมณฑล บริษัททำการจัดจำหน่ายผลิตภัณฑ์และให้บริการแก่ลูกค้า โดยผ่านศูนย์บริการและพนักงานขาย

กลุ่มลูกค้าเป้าหมายของบริษัทแบ่งเป็น 2 กลุ่มตามลักษณะธุรกิจคือ

- 1) ผู้ค้าส่ง (Wholesaler) บริษัทจัดจำหน่ายและให้บริการแปรรูปผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นแก่กลุ่มผู้ค้าส่งซึ่งได้แก่ ศูนย์บริการจำหน่ายเหล็กและร้านค้าเหล็ก โดยผ่านศูนย์บริการเหล็กและพนักงานขายของบริษัท

ซึ่งผู้ค้าส่งจะทำการจัดจำหน่ายและกระจายผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นของบริษัทให้แก่ร้านค้าปลีกทั่วประเทศ เป็นการลดภาระค่าใช้จ่ายของบริษัทในการขยายสาขาและลดความเสี่ยงจากการจัดเก็บวัตถุดิบจำนวนมากของบริษัท โดยบริษัทจำหน่ายเหล็กแผ่นชนิดม้วนและเหล็กแผ่นแปรรูปของบริษัท ให้แก่ผู้ค้าส่ง คิดเป็นสัดส่วนประมาณร้อยละ 49.3 ของรายได้รวมในปี 2547 และร้อยละ 25.8 ของรายได้รวมในงวด 9 เดือนแรกของปี 2548

- 2) ผู้ผลิตในอุตสาหกรรมต่างๆ บริษัทให้บริการจัดหาและบริการแปรรูปผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นชนิดม้วน โดยตรงแก่ลูกค้าในแต่ละอุตสาหกรรม ซึ่งมีความต้องการในการใช้เหล็กที่ต่างกันทั้งชนิด และขนาด ความกว้างและความยาวของเหล็กแผ่น
- อุตสาหกรรมยานยนต์ ลักษณะลูกค้ากลุ่มนี้ได้แก่ บริษัทผู้ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ บริษัทจำหน่ายเหล็กแผ่นชนิดม้วนและเหล็กแผ่นแปรรูปของบริษัท ให้แก่ลูกค้ากลุ่มนี้ คิดเป็นสัดส่วนประมาณร้อยละ 16.5 ของรายได้รวมในปี 2547 และร้อยละ 30.2 ของรายได้รวมในงวด 9 เดือนแรกของปี 2548
 - อุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้า ลูกค้ากลุ่มนี้คือบริษัทผลิตเครื่องใช้ไฟฟ้าที่นำเหล็กแผ่นไปใช้เป็นส่วนประกอบในการผลิตเครื่องใช้ไฟฟ้าสำหรับใช้ในสำนักงานและในครัวเรือน เช่น เครื่องปรับอากาศ ตู้ไฟ รางไฟ ลำโพง หม้อหุงข้าว และพัดลม โดยมีสัดส่วนในการจำหน่ายเหล็กแผ่นชนิดม้วนและเหล็กแผ่นแปรรูปของบริษัท ให้แก่ลูกค้ากลุ่มนี้ คิดเป็นสัดส่วนประมาณร้อยละ 11.9 ของรายได้รวมในปี 2547 และร้อยละ 12.4 ของรายได้รวมในงวด 9 เดือนแรกของปี 2548
 - อุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ บริษัทผู้ผลิตเฟอร์นิเจอร์สำหรับใช้และตกแต่งในอาคารสำนักงานและที่พักอาศัย เช่น ตู้เก็บเอกสาร โต๊ะ เก้าอี้ ชั้นวางของ ลูกบิดประตู เป็นต้น โดยมีสัดส่วนในการจำหน่ายเหล็กแผ่นชนิดม้วนและเหล็กแผ่นแปรรูปของบริษัท ให้แก่ลูกค้ากลุ่มนี้ คิดเป็นสัดส่วนประมาณร้อยละ 12.9 ของรายได้รวมในปี 2547 และร้อยละ 14.7 ของรายได้รวมในงวด 9 เดือนแรกของปี 2548
 - อุตสาหกรรมท่อเหล็กและถังเหล็ก บริษัทผลิตท่อเหล็กหรือถังเหล็กเพื่อใช้ในอุตสาหกรรมต่อเนื่องต่างๆ เช่น อุตสาหกรรมก่อสร้าง อุตสาหกรรมยานยนต์ อุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ โดยมีสัดส่วนในการจำหน่ายเหล็กแผ่นชนิดม้วนและเหล็กแผ่นแปรรูปของบริษัท ให้แก่ลูกค้ากลุ่มนี้ คิดเป็นสัดส่วนประมาณร้อยละ 6.8 ของรายได้รวมในปี 2547 และร้อยละ 9.5 ของรายได้รวมในงวด 9 เดือนแรกของปี 2548
 - อุตสาหกรรมอื่นๆ บริษัทผู้ผลิตที่นำเหล็กไปใช้เป็นวัตถุดิบในการผลิตสินค้าหรือเป็นส่วนประกอบของสินค้า เช่น บริษัทผู้ผลิตจักรยาน บริษัทผลิตบรรจุภัณฑ์ เครื่องใช้ครัวเรือน เป็นต้น โดยมีสัดส่วนในการจำหน่ายเหล็กแผ่นชนิดม้วนและเหล็กแผ่นแปรรูปของบริษัท ให้แก่ลูกค้ากลุ่มนี้ คิดเป็นสัดส่วนประมาณร้อยละ 2.5 ของรายได้รวมในปี 2547 และร้อยละ 7.4 ของรายได้รวมในงวด 9 เดือนแรกของปี 2548

ตารางแสดงยอดขายและสัดส่วนการจำหน่ายเหล็กแผ่นชนิดม้วนและเหล็กแผ่นแปรรูปของบริษัทแยกตามกลุ่มลูกค้าในปี 2547 และ 9 เดือนแรกปี 2548 (ไม่รวมรายได้จากการให้บริการรับจ้างแปรรูปเหล็กแผ่นชนิดม้วนและรายได้อื่น)

ประเภทธุรกิจของลูกค้า	2547 ¹		9 เดือนแรกปี 2548	
	ล้านบาท	ร้อยละ	ล้านบาท	ร้อยละ
1. ผู้ค้าส่ง (Wholesaler)	956.5 ²	49.4	551.97	25.78
2. ผู้ผลิตในอุตสาหกรรมต่างๆ				
• อุตสาหกรรมยานยนต์	320.7	16.5	648.10	30.26
• อุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้า	230.2	11.9	265.30	12.39
• อุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์	250.5	12.9	315.47	14.73
• อุตสาหกรรมท่อเหล็กและถังเหล็ก	132.1	6.8	202.56	9.46
• อุตสาหกรรมอื่นๆ	48.3	2.5	158.06	7.38
รวม	1938.3	100.0	2,141.46	100

หมายเหตุ : ¹ ปี 2547 เป็นข้อมูลของบริษัท ซีเอสพี สตีลเซ็นเตอร์ จำกัด (มหาชน) ก่อนการปรับโครงสร้างธุรกิจ

² รวมการขายสินค้าให้ บริษัท ชัยสุพัฒน์ จำกัด ซึ่งมีกลุ่มลูกค้าหลักคือ ผู้ค้าส่ง และ บริษัท ยูไนเต็ด สตีล เซอร์วิส เซ็นเตอร์ จำกัด ซึ่งมีกลุ่มลูกค้าหลัก คือ ผู้ผลิตในอุตสาหกรรมยานยนต์

3.3 การจัดหาวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์

3.3.1 การจัดหาและแหล่งที่มาของวัตถุดิบหลัก

การจัดหาวัตถุดิบหลักของบริษัท

บริษัทสั่งซื้อวัตถุดิบหลักทั้ง 3 ประเภทเพื่อการแปรรูป การผลิต และการจำหน่ายจากผู้ผลิตภายในประเทศและต่างประเทศ โดยบริษัทจะคำนึงถึงต้นทุนของวัตถุดิบ และภาวะตลาดของอุตสาหกรรมเหล็กเป็นหลัก เพื่อให้การบริหารต้นทุนและสินค้าคงคลังของบริษัทเป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพ ในปี 2547 และ ในงวด 9 เดือนแรกของปี 2548 ที่ผ่านมา บริษัทมียอดสั่งซื้อวัตถุดิบหลักทั้ง 3 ประเภทจากผู้ผลิตภายในประเทศ คิดเป็นสัดส่วนร้อยละ 90.73 และร้อยละ 70.71 ของยอดการสั่งซื้อของวัตถุดิบทั้งหมด ตามลำดับ โดยมีรายละเอียดการสั่งซื้อวัตถุดิบจากผู้ผลิตตามประเภทของวัตถุดิบ ดังนี้

- 1) เหล็กแผ่นรีดเย็นชนิดม้วน (Cold Rolled Coil) ในส่วนของเหล็กแผ่นรีดเย็นชนิดม้วน ส่วนใหญ่บริษัทสั่งซื้อจากผู้ผลิตและจำหน่าย 2 ราย คือ บริษัท สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด และ บริษัท เหล็กแผ่นรีดเย็นไทย จำกัด(มหาชน) โดยบริษัทมีการสั่งซื้อเหล็กแผ่นรีดเย็นบางส่วนจากต่างประเทศเพื่อลดความเสี่ยงในการพึ่งพิงผู้ผลิตในประเทศ ทั้งนี้ปริมาณและเวลาในการสั่งซื้อเหล็กแผ่นรีดเย็นชนิดม้วนขึ้นอยู่กับภาวะการขาดแคลนและราคาของเหล็กในตลาดภายในประเทศและตลาดโลก
- 2) เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน (Hot Rolled Coil) บริษัทสั่งซื้อเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนส่วนใหญ่จากผู้ผลิตและจำหน่าย 3 รายใหญ่ในประเทศคือ บริษัท สหวิริยาสตีลอินดัสตรี จำกัด(มหาชน) บริษัท นครไทยสตีลปริมิล จำกัด(มหาชน) และ บริษัท จี สตีล จำกัด(มหาชน) ผู้ผลิตและจำหน่ายวัตถุดิบทั้ง 3

รายดังกล่าวสามารถผลิตเหล็กได้ตามคุณภาพและมาตรฐานตรงตามความต้องการของบริษัท อย่างไรก็ตาม เพื่อลดความเสี่ยงในการพึ่งพิงผู้ผลิต บริษัทสามารถสั่งซื้อเหล็กแผ่นรีดร้อนจากต่างประเทศ เนื่องจากบริษัทมีความสัมพันธ์อันดีกับผู้ผลิตเหล็กแผ่นชนิดม้วนในต่างประเทศ อย่างไรก็ตาม ปริมาณการสั่งซื้อเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนของบริษัทมีปริมาณไม่มากนักเมื่อเทียบกับปริมาณการสั่งซื้อเหล็กแผ่นรีดเย็นชนิดม้วนของบริษัท

- 3) เหล็กแผ่นเคลือบชนิดม้วน (Coated Steel Coil) บริษัทสั่งซื้อเหล็กแผ่นเคลือบชนิดม้วนจากผู้ผลิตภายในประเทศจาก บริษัท เหล็กแผ่นเคลือบไทย จำกัด ซึ่งเป็นผู้ผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสีด้วยกรรมวิธีทางไฟฟ้า โดยบริษัทมีปริมาณการสั่งซื้อเหล็กแผ่นเคลือบคิดเป็นประมาณร้อยละ 8.69 ของปริมาณการสั่งซื้อวัตถุดิบทั้งหมดในปี 2547 และประมาณร้อยละ 4.89 ในงวด 9 เดือนแรกของปี 2548 ซึ่งเป็นสัดส่วนที่น้อยที่สุดเมื่อเทียบกับปริมาณการสั่งซื้อเหล็กแผ่นรีดเย็นและเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนของบริษัท

ตารางแสดงมูลค่าและสัดส่วนการสั่งซื้อวัตถุดิบในปี 2547 และ (ม.ค.-ก.ย.) 2548

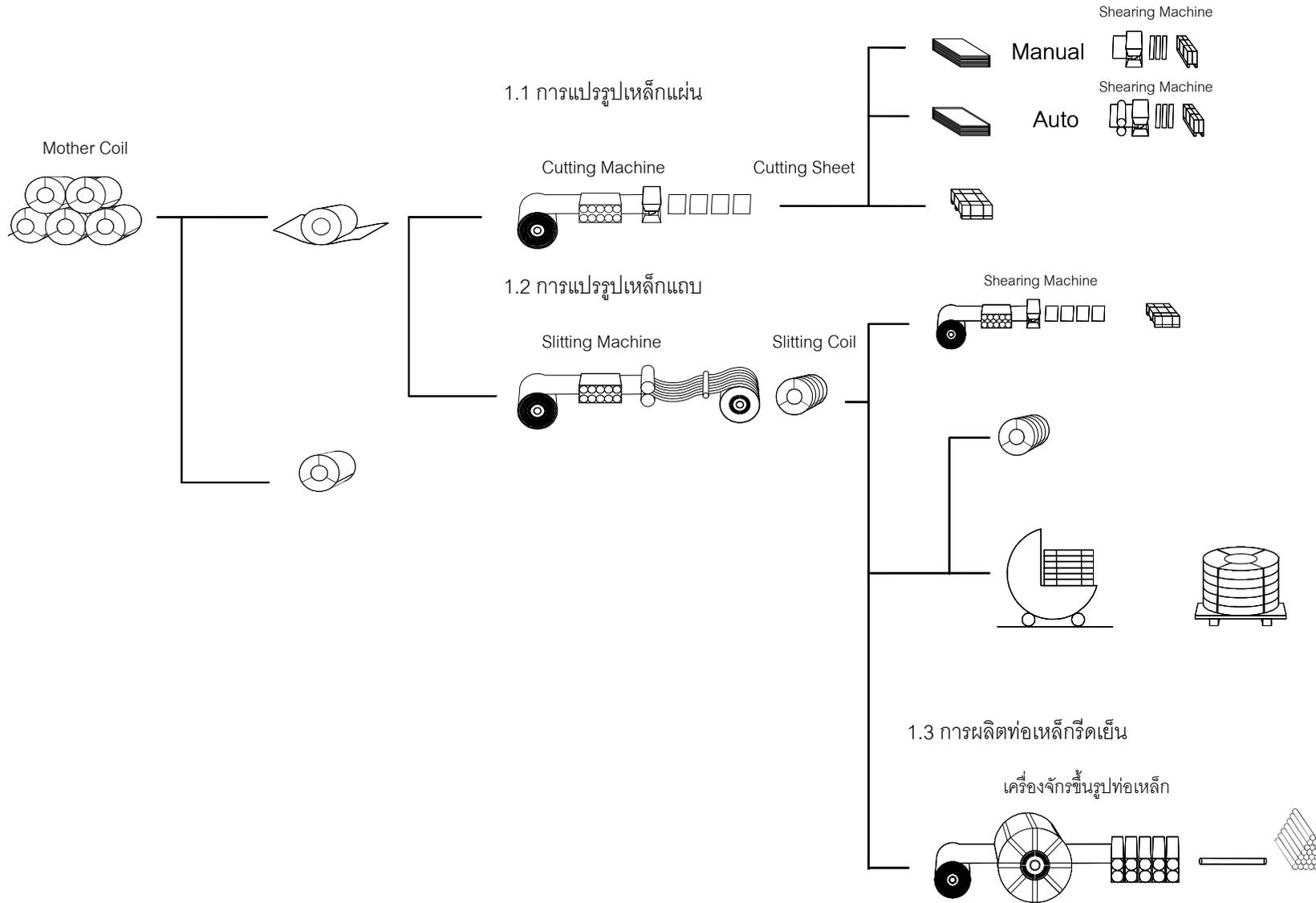
ประเภทวัตถุดิบ	2547		(ม.ค.-ก.ย.) 2548	
	มูลค่า (ล้านบาท)	ร้อยละ	มูลค่า (ล้านบาท)	ร้อยละ
1. เหล็กแผ่นรีดเย็นชนิดม้วน	1,671.58	63.04	1,541.11	72.50
2. เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน	749.31	28.26	480.49	22.60
3. เหล็กแผ่นเคลือบชนิดม้วน	230.52	8.69	104.02	4.89
รวม	2,651.41	100.00	2,125.62	100.00

ตารางแสดงมูลค่าและสัดส่วนของแหล่งที่มาของเหล็กแผ่นชนิดม้วนในปี 2547 และ (ม.ค.-ก.ย.) 2548

แหล่งที่มาของวัตถุดิบ	2547		(ม.ค.-ก.ย.) 2548	
	ปริมาณ (ล้านบาท)	ร้อยละ	ปริมาณ (ล้านบาท)	ร้อยละ
ซื้อภายในประเทศ	2,405.59	90.73	1,503.07	70.71
นำเข้าจากต่างประเทศ	245.82	9.27	622.55	29.29
รวม	2,651.41	100.00	2,125.62	100.00

สำหรับนโยบายการสั่งซื้อวัตถุดิบนั้น บริษัทจะดำเนินการสั่งซื้อวัตถุดิบล่วงหน้า 2 เดือน ในปริมาณและราคารวมถึงคุณภาพของวัตถุดิบที่ตกลงกันไว้ก่อนล่วงหน้ากับผู้ผลิต เพื่อให้ได้วัตถุดิบที่มีคุณภาพและในปริมาณที่เพียงพอต่อความต้องการของลูกค้าในระยะเวลา 2-3 เดือนตามนโยบายการสต็อกสินค้าของบริษัท สำหรับการสั่งซื้อเหล็กแผ่นชนิดม้วนจากต่างประเทศบริษัทใช้ราคาซื้อขายล่วงหน้า ซึ่งเป็นราคาที่อิงกับราคาในตลาดโลกทำให้บริษัทสามารถกำหนดราคาเสนอขายให้แก่ลูกค้าได้อย่างเหมาะสม

3.3.2 การผลิตและการแปรรูป



กระบวนการแปรรูปและการผลิตสินค้า

- 1) การแปรรูปเหล็กแผ่น โดยการนำเหล็กแผ่นชนิดม้วนมาผ่านการตัดด้วยเครื่องจักรสำหรับตัดเหล็กแผ่นตามขนาด (Cutting Machine) ซึ่งบริษัทมีเครื่องจักรสำหรับตัดเหล็กแผ่นชนิดม้วนทั้งแบบบางและแบบหนา และนำเหล็กแผ่นที่ได้มาผ่านเครื่องจักรสำหรับตัดแผ่นย่อยตามขนาด (Shearing Machine) ได้ขนาดเหล็กแผ่นย่อยตามที่ลูกค้าต้องการ ทั้งนี้บริษัทมีเครื่องจักรที่ใช้สำหรับย่อยเหล็กแผ่นทั้งแบบทั่วไปและแบบอัตโนมัติ
- 2) การแปรรูปเหล็กแถบ โดยการนำเหล็กแผ่นชนิดม้วนมาผ่านการตัดด้วยเครื่องจักรสำหรับตัดเหล็กแถบ (Slitting Machine) ซึ่งเครื่องจักรจะทำการแผ่เหล็กออกและตัดเหล็กออกตามยาว แล้วทำการม้วนเหล็กกลับเป็นม้วน ให้ได้แถบความกว้างตามขนาดที่ลูกค้าต้องการ โดยบริษัทมีเครื่องจักรสำหรับแปรรูปเหล็กแถบให้เป็นเหล็กแผ่นย่อย เพื่อรองรับความต้องการของลูกค้าหากลูกค้าต้องการแปรรูปเหล็กแถบให้เป็นเหล็กแผ่นย่อย
- 3) การผลิตท่อเหล็กรีดเย็น โดยการนำเหล็กแผ่นรีดเย็นชนิดม้วนที่มีความหนาตั้งแต่ 0.5 มิลลิเมตร ถึง 3.2 มิลลิเมตร มาผ่านการตัดด้วยเครื่องจักรสำหรับตัดเหล็กแถบ (Slitting Machine) ให้ได้ขนาดหน้ากว้างตามที่ต้องการ แล้วนำเหล็กแถบที่ได้มาผ่านกระบวนการขึ้นรูปเป็นท่อเหล็กทรงกลมโดยเครื่องจักรสำหรับผลิตท่อเหล็ก ซึ่งท่อเหล็กที่ได้มีขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางตั้งแต่ 0.375 นิ้ว ถึง 2.0 นิ้ว โดยบริษัทเน้นการผลิตท่อเหล็กรีดเย็นตามขนาดและความยาวตามความต้องการของลูกค้า (Made to Order)

บริษัทมีกำลังการผลิตและการแปรรูป ดังนี้

ประเภทของสินค้า	เครื่องจักร		
	ประเภท	จำนวนเครื่อง	กำลังการผลิต ตันต่อปี
เหล็กม้วนแปรรูป	1. เครื่องจักรสำหรับตัดเหล็กแผ่นตามขนาด (Cutting Machine)		
	• เครื่องจักรสำหรับตัดเหล็กแผ่นชนิดม้วนแบบบาง	3	56,400
	• เครื่องจักรสำหรับตัดเหล็กแผ่นชนิดม้วนแบบหนา	2	39,600
	2. เครื่องจักรสำหรับตัดเหล็กม้วนชนิดแถบ (Slitting Machine)	2	43,200
	3. เครื่องจักรสำหรับตัดเหล็กแผ่นย่อยตามขนาด (Shearing Machine)		
• เครื่องจักรตัดเหล็กแผ่นย่อย	6	18,600	
• เครื่องจักรตัดเหล็กแผ่นย่อยแบบอัตโนมัติ	1	6,000	
	รวม	14	163,800
ท่อเหล็ก	1. เครื่องจักรสำหรับผลิตท่อเหล็ก	4	30,000

หมายเหตุ : 1) จำนวนกำลังการผลิตจากระยะเวลาทำงาน 8 ชั่วโมงต่อวันและที่ความหนาขนาด 1.0 มม.

- 2) ท่อเหล็กจะเริ่มผลิตได้ประมาณเดือนกันยายน 2548 โดยมีกำลังการผลิตเริ่มต้น 10,000 ตันต่อปีใช้เครื่องจักรในการผลิตท่อเหล็ก 1 เครื่อง และจะทำการติดตั้งเครื่องจักรเพิ่มอีก 3 เครื่อง โดยเริ่มดำเนินการผลิตได้ทั้งหมดประมาณกลางปี 2549 และมีกำลังการผลิตรวมทั้งสิ้น 30,000 ตันต่อปี จำนวนกำลังการผลิตจากระยะเวลาทำงาน 8 ชั่วโมงต่อวันและที่ความหนาขนาด 1.0 มม.

นโยบายการแปรรูปเหล็กแผ่นชนิดม้วนของบริษัท

บริษัทมีนโยบายในการบริหารการแปรรูปผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นชนิดม้วน โดยแบ่งเป็น 2 ส่วนหลัก คือ

- 1) ศูนย์บริการเหล็กรับแปรรูปเหล็กแผ่นชนิดม้วน ตามคำสั่งซื้อของลูกค้า (Made to Order) คิดเป็นอัตราส่วนประมาณร้อยละ 80 ของการแปรรูปผลิตภัณฑ์ทั้งหมดของบริษัท
- 2) ศูนย์บริการเหล็กทำการแปรรูปเหล็กแผ่นชนิดม้วน ตามขนาดที่เป็นมาตรฐานตามความต้องการของตลาด (Standard Size) ซึ่งมีขนาดตามมาตรฐานหลักคือ ขนาด 4 ฟุต x 8 ฟุต ของเหล็กแผ่นรีดเย็น และขนาด 4 ฟุต x 8 ฟุต และ ขนาด 5 ฟุต x 10 ฟุตของเหล็กแผ่นรีดร้อน คิดเป็นอัตราส่วนประมาณร้อยละ 20 ของการแปรรูปผลิตภัณฑ์ทั้งหมดของบริษัท

ตารางแสดงปริมาณการแปรรูปและการผลิตของเครื่องจักร

(หน่วย : ตัน)

การแปรรูปและการผลิต	กำลังการแปรรูป/การผลิต	ปริมาณการแปรรูปและการผลิตของบริษัท							
		2545	ร้อยละ	2546	ร้อยละ	2547	ร้อยละ	9 เดือนปี 2548	ร้อยละ
1. เครื่องจักรสำหรับตัดเหล็กแผ่นตามขนาดมาตรฐาน (Cutting Machine)									
• เครื่องจักรสำหรับตัดเหล็กแผ่นชนิดม้วนแบบบาง	56,400	35,200	62.4	37,600	66.7	41,300	73.2	33,200	78.5
• เครื่องจักรสำหรับตัดเหล็กแผ่นชนิดม้วนแบบหนา	39,600	-	-	-	-	-	-	24,250	81.6
2. เครื่องจักรสำหรับตัดเหล็กม้วนชนิดแถบ (Slitting Machine)	43,200	24,600	56.9	29,300	67.8	31,400	72.7	25,600	79.0
3. เครื่องจักรสำหรับตัดเหล็กแผ่นย่อยตามขนาดต่างๆ (Shearing Machine)									
• เครื่องจักรตัดเหล็กแผ่นย่อย	18,600	-	-	-	-	-	-	12,100	86.7
• เครื่องจักรตัดเหล็กแผ่นย่อยแบบอัตโนมัติ	6,000	-	-	-	-	-	-	3,410	75.8
รวมกำลังการแปรรูปทั้งสิ้น	163,800	59,800	60.04	66,900	67.16	72,700	73.00	98,560	80.2
1. เครื่องจักรสำหรับผลิตท่อเหล็ก	30,000	-	-	-	-	-	-	-	-

หมายเหตุ : 1) จำนวนกำลังการผลิตจากระยะเวลาทำงาน 8 ชั่วโมงต่อวันและที่ความหนาขนาด 1.0 มม

2) ท่อเหล็กจะเริ่มผลิตได้ประมาณเดือนกันยายน 2548 โดยมีกำลังการผลิตเริ่มต้น 10,000 ตันต่อปีใช้เครื่องจักรในการผลิตท่อเหล็ก 1 เครื่อง และจะทำการติดตั้งเครื่องจักรเพิ่มอีก 3 เครื่อง โดยเริ่มดำเนินการผลิตได้ทั้งหมดประมาณต้นปี 2549 และมีกำลังการผลิตรวมทั้งสิ้น 30,000 ตันต่อปี จำนวนกำลังการผลิตจากระยะเวลาทำงาน 8 ชั่วโมงต่อวันและที่ความหนาขนาด 1.0 มม.

3) ปริมาณการแปรรูปและการผลิตในงวด 9 เดือนแรกได้ปรับเป็นรายปี (annualized) เพื่อใช้ในการเปรียบเทียบ

3.4 ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

นอกเหนือจากการให้ความสำคัญด้านคุณภาพและมาตรฐานของผลิตภัณฑ์แล้ว บริษัทยังให้ความสำคัญในการดูแลและรักษาสิ่งแวดล้อม โดยบริษัทมีระเบียบในการรักษาสิ่งแวดล้อมในการดำเนินแปรรูปให้เป็นไปตามกฎเกณฑ์ที่สำนักงานเขตกำหนดไว้ โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม กระทรวงอุตสาหกรรม ได้ทำการตรวจสอบสภาพโรงงาน และสภาพแวดล้อม ผลการตรวจสอบพบว่า บริษัทอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานไม่ก่อให้เกิดปัญหาใดๆ ต่อสภาพแวดล้อม บริษัทไม่เคยประสบปัญหาด้านมลพิษทั้ง เสียง อากาศ สารพิษ และน้ำเสียแต่อย่างใด

การประกอบธุรกิจศูนย์บริการเหล็กจะเกิดเสียงดังขึ้นจากการตัดเหล็กและมีเศษเหล็กรวมถึงน้ำมันหล่อเครื่องจักรที่ใช้แล้ว อย่างไรก็ตาม ที่ผ่านมามีกรรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน กระทรวงแรงงาน ได้เข้าตรวจสอบการปฏิบัติงานภายในโรงงานของบริษัทแล้วเห็นว่า บริษัทได้ควบคุมมลพิษต่างๆที่เกิดขึ้นให้อยู่ในระดับที่ปลอดภัย โดยรักษาระดับความดังของเสียงที่เกิดขึ้นจากการตัดเหล็กนั้นอยู่ในระดับที่ปลอดภัยตามที่กรรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานกำหนด ส่วนเศษเหล็กนั้นบริษัทได้ทำการเก็บรวบรวมเศษเหล็กเข้าไว้ด้วยกันเพื่อจำหน่ายให้แก่ผู้ค้าเศษเหล็ก ในส่วนน้ำมันหล่อลื่นเครื่องจักรที่ใช้แล้วนั้น บริษัทได้มีการจัดเก็บอย่างมิดชิดในถังบรรจุขนาดใหญ่และว่าจ้างผู้ประกอบการบำบัดของเสียนำไปผ่านกระบวนการบำบัดต่อไป

สำหรับการประกอบธุรกิจท่อเหล็กนั้นก็จะเกิดเสียงดังขึ้นจากกระบวนการผลิตและมีน้ำมันหล่อเครื่องจักรที่ใช้แล้ว ซึ่งความดังของเสียงที่เกิดขึ้นนั้นอยู่ในระดับที่ปลอดภัยตามที่กรรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานกำหนด ส่วนน้ำมันหล่อลื่นเครื่องจักรที่ใช้แล้ว บริษัทก็ได้ดำเนินการในลักษณะเดียวกับการประกอบธุรกิจศูนย์บริการเหล็ก

ทั้งนี้ตั้งแต่เปิดโรงงานมา บริษัทไม่มีข้อพิพาทหรือถูกฟ้องร้องเกี่ยวกับการสร้างผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมและไม่เคยได้รับการตักเตือนหรือการปรับจากหน่วยงานของรัฐตามกฎหมายที่บริษัทต้องปฏิบัติตามอันได้แก่พระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535 และพระราชบัญญัติส่งเสริมและรักษาสิ่งแวดล้อม พ.ศ. 2535 อีกทั้งยังได้รับการต่ออายุใบอนุญาตโรงงานจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมมาโดยตลอดนับตั้งแต่เปิดกิจการ

3.5 งานที่ยังมิได้ส่งมอบ

ณ วันที่ 30 กันยายน 2548 บริษัทไม่มีงานค้างค้างที่ยังมิได้ส่งมอบ