

3 การประกอบธุรกิจของแต่ละสายผลิตภัณฑ์

3.1 ลักษณะของผลิตภัณฑ์และบริการ

บริษัทและบริษัทย่อยได้ประกอบธุรกิจโดยผลิตเหล็กประเภท เหล็กแผ่น ท่อเหล็ก เหล็กทรงรูปตัวซี และลวดตะแกรงเหล็ก ตามขนาดมาตรฐานหรือขนาดที่ลูกค้ากำหนด และดำเนินธุรกิจซื้อและจำหน่ายไปผลิตภัณฑ์เหล็กรูปพรรณอื่นๆ ได้แก่ ท่อเหล็กชุบสังกะสี เหล็กฉาก เหล็ก H-Beam เหล็ก I-Beam เหล็กทรงน้ำ เหล็กแผ่นลาย เหล็กม้วน และเหล็กเพลลาขาว เป็นต้น หรือท่อเหล็ก เหล็กทรงรูปตัวซี และลวดตะแกรงเหล็กซึ่งมีขนาดที่บริษัทไม่สามารถผลิตเองได้ ทั้งนี้รายละเอียดของลักษณะผลิตภัณฑ์ต่างๆ ของบริษัทและบริษัทย่อยสามารถแบ่งออกได้ดังนี้

3.1.1 การผลิตและจำหน่ายผลิตภัณฑ์เหล็ก

บริษัทและบริษัทย่อยดำเนินการผลิตและจำหน่ายผลิตภัณฑ์เหล็ก โดยการนำเหล็กม้วนรีดร้อน (Hot Rolled Coil) หรือ เหล็กลวด มาผ่านกระบวนการขึ้นรูปต่างๆ ให้เป็นไปตามมาตรฐานซึ่งสามารถแบ่งออกได้เป็น 4 ประเภท ดังนี้

3.1.1.1 เหล็กแผ่น (Steel Sheet)

บริษัทและบริษัทย่อยผลิตและจำหน่ายเหล็กแผ่น โดยนำเอาแผ่นเหล็กรีดร้อนชนิดม้วน (Hot Rolled Coil) มาตัดเป็นแผ่นตามความต้องการของลูกค้า โดยทั่วไป เหล็กแผ่นที่จำหน่ายมีความกว้างประมาณ 1.22 และ 1.52 เมตร ความยาวประมาณ 2.44 เมตร 3.05 เมตร และ 6.10 เมตร และความหนาประมาณ 1.20 - 25.00 มิลลิเมตร ปัจจุบัน บริษัทและบริษัทย่อยมีเครื่องจักรสำหรับตัดเหล็กแผ่นบริษัทละ 1 เครื่อง ซึ่งสามารถผลิตเหล็กแผ่นได้ประมาณ 30,000 ตันต่อปี และ 30,000 ตันต่อปีตามลำดับ ทั้งนี้เหล็กแผ่นสามารถนำไปใช้ในอุตสาหกรรมหลายประเภท ได้แก่ อุตสาหกรรมก่อสร้าง อุตสาหกรรมผลิตเฟอร์นิเจอร์ และ อุตสาหกรรมการต่อเรือ เป็นต้น โดยจะนำไปใช้เป็นชิ้นส่วนในผลิตภัณฑ์ต่างๆ เช่น พื้นรอง ฉากกัน ชั้นวางของ ตู้เอกสาร ตู้นิรภัย และ โครงสร้างเรือ เป็นต้น

3.1.1.2 ท่อเหล็ก (Steel Pipe)

บริษัทและบริษัทย่อยผลิตและจำหน่ายท่อเหล็กได้ทั้ง 3 รูปทรง ได้แก่ ท่อเหล็กทรงกลมที่มีขนาดเส้นผ่าศูนย์กลาง 1/2" - 3" และความหนา 1.20 - 4.00 มิลลิเมตร ท่อเหล็กทรงสี่เหลี่ยมจัตุรัสที่มีขนาด 3/4" x 3/4" - 3" x 3" และความหนา 1.20 - 4.00 มิลลิเมตร และท่อเหล็กทรงสี่เหลี่ยมผืนผ้าที่มีขนาด 2" x 1" - 4" x 2" และความหนา 1.20 - 4.00 มิลลิเมตร โดยนำแผ่นเหล็กรีดร้อนชนิดม้วน (Hot Rolled Coil) มาตัดให้เป็นเหล็กม้วนแถบเล็ก (Slitting Coil) ตามขนาดที่ต้องการ แล้วนำมาขึ้นรูปเป็นท่อเหล็กทรงกลม ท่อเหล็กทรงสี่เหลี่ยมจัตุรัส และท่อเหล็กทรงสี่เหลี่ยมผืนผ้า ปัจจุบัน บริษัทและบริษัทย่อยมีเครื่องจักรสำหรับผลิตท่อเหล็กจำนวน 2 เครื่อง และ 2 เครื่อง ซึ่งสามารถผลิตท่อเหล็กได้ประมาณ 48,000 ตันต่อปี และ 27,000 ตันต่อปี ตามลำดับ ทั้งนี้ท่อเหล็กสามารถนำไปใช้ในอุตสาหกรรมหลายประเภท ได้แก่ อุตสาหกรรมก่อสร้าง อุตสาหกรรมผลิตเฟอร์นิเจอร์ และอุตสาหกรรมยานยนต์ เป็นต้น เพื่อนำไปใช้เป็นชิ้นส่วนในผลิตภัณฑ์ต่างๆ เช่น ท่อน้ำ ท่อร้อยสายไฟ โต้ะ แก้วอี้ กานกั้นกระแทก และเสาไฟ เป็นต้น

31.1.3 เหล็กทรงรูปตัวซี (C - Channel Steel)

บริษัทและบริษัทย่อยผลิตและจำหน่ายเหล็กทรงรูปตัวซี โดยนำแผ่นเหล็กรีดร้อนชนิดม้วน (Hot Rolled Coil) มาตัดให้เป็นเหล็กม้วนแถบเล็ก (Slitting Coil) ตามขนาดที่ต้องการ แล้วนำมาขึ้นรูปในลักษณะรูปตัวซี ซึ่งจะมีความหนาและความกว้างของปีกที่แตกต่างกันหลายขนาดโดยผลิตขนาดตั้งแต่ 3" - 8" นิ้ว และมีความหนาตั้งแต่ 1.4 - 40 มิลลิเมตร ปัจจุบันบริษัทและบริษัทย่อยมีเครื่องจักรสำหรับตัดเหล็กทรงรูปตัวซีจำนวน 2 เครื่อง และ 3 เครื่อง ซึ่งสามารถผลิตเหล็กทรงรูปตัวซีได้ประมาณ 58,000 ตันต่อปี และ 80,000 ตันต่อปี ตามลำดับ ทั้งนี้ส่วนใหญ่เหล็กทรงรูปตัวซีสามารถนำไปใช้ประโยชน์เป็นโครงหลังคาในอุตสาหกรรมก่อสร้าง

31.1.4 ลวดตะแกรงเหล็ก (Wire Mesh)

บริษัทผลิตและจำหน่ายลวดตะแกรงเหล็ก โดยนำเหล็กลวดผ่านกระบวนการดึง แล้วนำไปเชื่อมให้เป็นตะแกรงลวด ซึ่งมีขนาดเส้นผ่าศูนย์กลางลวดตั้งแต่ 3.6 - 5.5 มิลลิเมตรและมีความกว้างสูงสุด 3.0 เมตร ปัจจุบัน บริษัทมีเครื่องจักรสำหรับผลิตลวดตะแกรงเหล็กได้แก่ เครื่องลวดขนาดลวด จำนวน 1 เครื่อง เครื่องตัดตรง จำนวน 6 เครื่อง และ เครื่องทอตะแกรง จำนวน 2 เครื่อง ซึ่งสามารถผลิตลวดตะแกรงเหล็กได้ประมาณ 4,800 ตันต่อปี ทั้งนี้ลวดตะแกรงเหล็กสามารถนำมาใช้สำหรับเสริมคอนกรีตเพื่อป้องกันการหดตัว (Temperature Steel) หรือ ป้องกันแตกร้าว ในงานคอนกรีต และงานผิวทาง

31.1.5 ผลิตภัณฑ์เหล็กรูปพรรณอื่นๆ

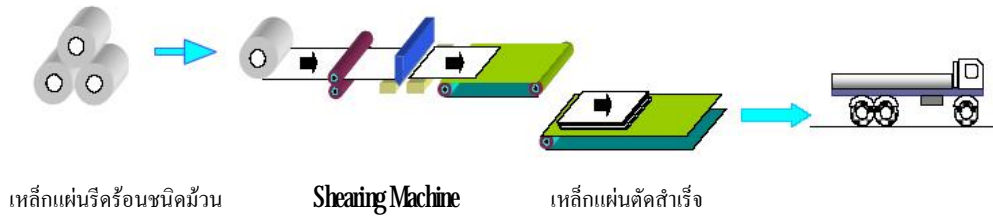
บริษัทสามารถผลิตและจำหน่ายเหล็กรูปพรรณอื่นๆ เช่น เหล็กฉากพับ เหล็กแบนตัด เหล็กตัวซีพับ และเหล็กทรงพับ โดยนำแผ่นเหล็กรีดร้อนชนิดม้วน (Hot Rolled Coil) มาตัดให้เป็นเหล็กม้วนแถบเล็ก (Slitting Coil) ตามขนาดที่ต้องการ ซึ่งมีลักษณะการผลิตคล้ายกับการผลิตเหล็กทรงรูปตัวซี แล้วนำมาพับในลักษณะรูปต่างๆ ที่ลูกค้าต้องการ

31.2 การซื้อและจำหน่ายไปผลิตภัณฑ์เหล็ก

บริษัทและบริษัทย่อยยังเป็นผู้จัดหาและจำหน่ายผลิตภัณฑ์เหล็กชนิดอื่นๆ นอกเหนือจากการผลิตผลิตภัณฑ์เหล็กดังกล่าวข้างต้น บริษัทและบริษัทย่อยได้จัดหาและจำหน่ายผลิตภัณฑ์เหล็กอื่นๆ เช่น ท่อเหล็กชุบสังกะสี เหล็กฉาก เหล็ก H-Beam เหล็ก I-Beam เหล็กทรงน้ำ เหล็กแผ่นลาย เหล็กม้วน และเหล็กเพลาขาว เป็นต้น หรือท่อเหล็ก เหล็กทรงรูปตัวซี และลวดตะแกรงเหล็กซึ่งมีขนาดที่บริษัทไม่สามารถผลิตเองได้ เพื่อให้สามารถตอบสนองความต้องการอันหลากหลายของลูกค้า ซึ่งเป็นผู้ค้าส่งเหล็ก ลูกค้าในกลุ่มอุตสาหกรรมก่อสร้าง และอุตสาหกรรมการผลิตเฟอร์นิเจอร์ เพื่อนำไปใช้เป็นโครงสร้างอาคาร บ้านพักอาศัย โรงงาน หรือสะพานต่างๆ

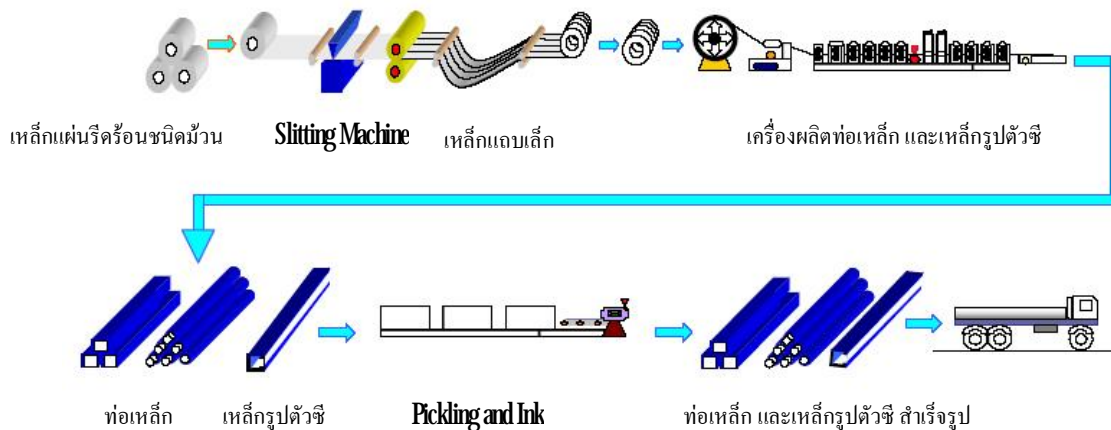
3.2 กระบวนการผลิต

3.21 การผลิตเหล็กแผ่น



กระบวนการผลิตเหล็กแผ่นเริ่มจากการนำเอาแผ่นเหล็กรีดร้อนชนิดม้วน (Hot Rolled Coil) มาคลี่เป็นแผ่นให้เรียบ และนำไปเข้าเครื่องตัดแผ่น (Shearing Machine) ให้ได้เหล็กแผ่นตามความกว้างหรือขนาดที่ลูกค้าต้องการ หลังจากนั้นนำเหล็กตัดสำเร็จที่ได้ไปผ่านกระบวนการตรวจสอบคุณภาพและบรรจุหีบห่อเพื่อการดำเนินการส่งมอบแผ่นเหล็กให้ลูกค้าต่อไป

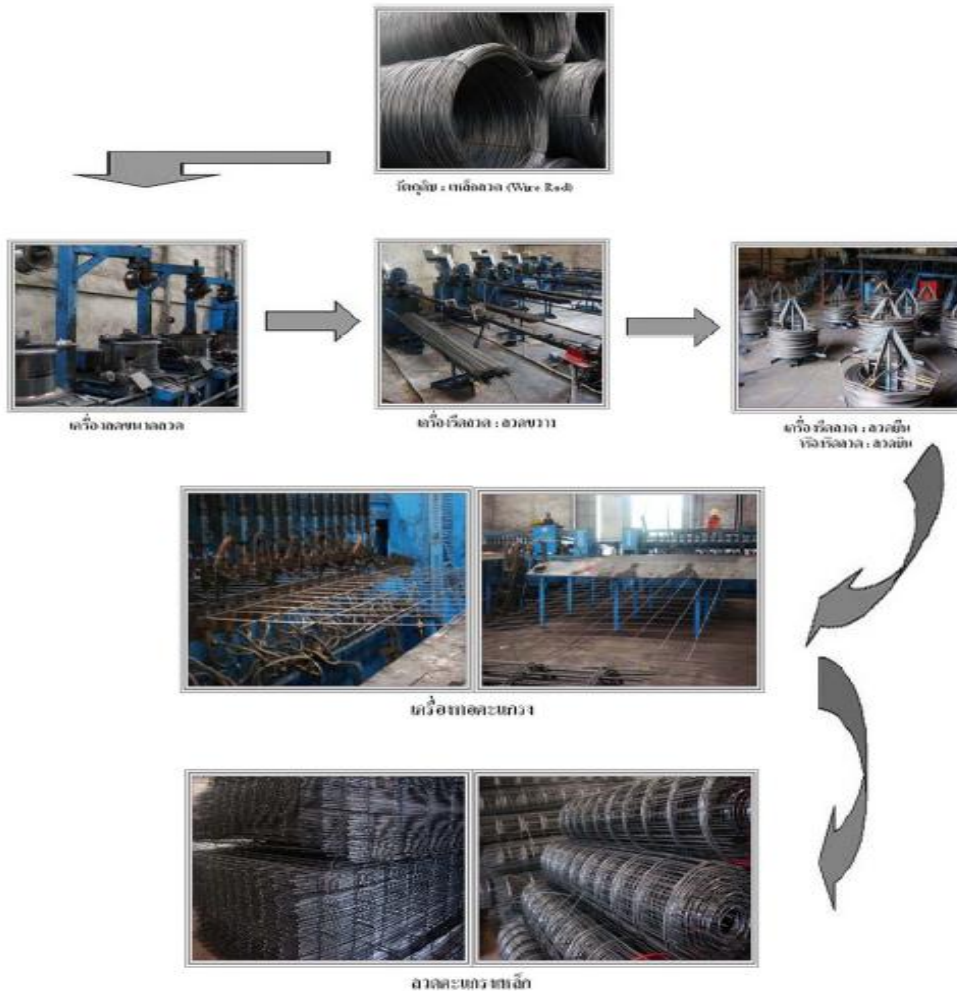
3.22 การผลิตท่อเหล็กและเหล็กทรงรูปตัวซี



การผลิตท่อเหล็กเริ่มจากการนำแผ่นเหล็กรีดร้อนชนิดม้วน (Hot Rolled Coil) ไปเข้าเครื่องซอย (Slitting Machine) ให้ได้ขนาดตามที่กำหนดแล้วนำมาม้วนอีกครั้ง ซึ่งเหล็กที่ได้ออกมานี้จะเรียกว่าเหล็กม้วนแถบเล็ก (Slitting Coil) หลังจากนั้นเหล็กม้วนแถบเล็กจะถูกคลี่ออกเป็นแผ่นเรียบ โดยผ่านเครื่องรีดเหล็กเพื่อเข้าสู่กระบวนการขึ้นรูป (Forming) ด้วยเครื่องทำท่อ (Pipe and Tube Machine) โดยนำเหล็กม้วนแถบเล็กผ่านลูกกลิ้งเพื่อขึ้นรูปทรงเป็นท่อเหล็กตามที่ลูกค้าต้องการ (ทรงกลม ทรงสี่เหลี่ยมจัตุรัส หรือทรงสี่เหลี่ยมผืนผ้า) และเชื่อมท่อเหล็กด้วยคลื่นความถี่สูง ขณะที่ท่อเหล็กถูกลบรอยเชื่อมโดยการปราศรอยเชื่อมให้เรียบ ขั้นตอนต่อไปท่อเหล็กจะถูกลำเลียงไปเข้าเครื่องตัดท่อ (Flying Cut-off Saw) เพื่อตัดให้ได้ขนาดความยาวตามที่ลูกค้าต้องการ ต่อจากนั้นท่อเหล็กจะผ่านกระบวนการตรวจสอบคุณภาพ และการบรรจุหีบห่อ โดยการมัดไว้เข้าด้วยกันก่อนดำเนินการส่งมอบท่อเหล็กให้ลูกค้าต่อไป

สำหรับการผลิตเหล็กทรงรูปตัวซีมีกระบวนการผลิตเหมือนกับการผลิตท่อเหล็ก แต่จะไม่มีกระบวนการเชื่อมและจะใช้เครื่องพับในการขึ้นรูปตัวซี

3.23 การผลิตลวดตะแกรงเหล็ก



การผลิตลวดตะแกรงเหล็กเริ่มจากการนำเหล็กลวด (**Wire Rod**) มาคลี่และผ่านกระบวนการลดขนาดด้วยเครื่องลดขนาดเพื่อให้เหล็กลวดมีขนาดเล็กลงตามที่ต้องการ จากนั้นนำเส้นลวดที่ได้นั้นมาเข้าเครื่องรีดลวดเพื่อตัดตามขนาดลวดตะแกรงเหล็กซึ่งแบ่งเป็น 2 ส่วน คือ เส้นลวดขวาง และเส้นลวดขึ้นซึ่งนำไปใช้ดึงตะแกรง ขั้นตอนต่อไปเส้นลวดจะผ่านเครื่องทอตะแกรงโดยนำเส้นลวดขวางและเส้นลวดขึ้นมาเชื่อมประสานให้ติดกัน ซึ่งจะได้ลวดตะแกรงเหล็ก (**Wire mesh**) หลังจากนั้นจะส่งต่อไปยังกระบวนการตรวจสอบคุณภาพ ก่อนที่จะถูกชั่งน้ำหนักและจัดเก็บให้อยู่ในลักษณะเป็นม้วน โดยผ่านเครื่องม้วนตะแกรง และการบรรจุหีบห่อเพื่อส่งมอบให้ลูกค้าต่อไป

3.3 ภาวะอุตสาหกรรมและการแข่งขัน

3.3.1 ภาพรวมอุตสาหกรรม

3.3.1.1 โครงสร้างอุตสาหกรรมเหล็ก

อุตสาหกรรมเหล็กเป็นอุตสาหกรรมขั้นพื้นฐานที่มีความสำคัญต่อการพัฒนาประเทศ เนื่องจากเหล็กเป็นวัตถุดิบหลักสำหรับการผลิตของอุตสาหกรรมต่างๆ เช่น อุตสาหกรรมการก่อสร้าง อุตสาหกรรมการเกษตร อุตสาหกรรมยานยนต์ อุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้า เป็นต้น โดยสามารถแบ่งโครงสร้างของอุตสาหกรรมเหล็กได้เป็น 3 ระดับ คือ

(ก) อุตสาหกรรมเหล็กขั้นต้น

กระบวนการผลิตเหล็กขั้นต้นหรือกระบวนการถลุงแร่เหล็กเป็นกระบวนการในการเปลี่ยนรูปแร่เหล็ก ซึ่งอยู่ในรูปของเหล็กออกไซด์ให้กลายเป็นโลหะเหล็ก (Iron) รวมทั้งสารปลอมปนอื่นๆ โดยใช้สารลดออกซิเจน เช่น คาร์บอน ไฮโดรเจน ในการกำจัดออกซิเจนและสารปลอมปนออกจากเหล็กซึ่งเรียกกระบวนการถลุงแร่เหล็กนี้ว่าการทำเหล็ก (Iron Making Process) การถลุงแร่เหล็กให้เป็นโลหะเหล็กนั้นจะได้เหล็กออกมาในรูปของเหลวจากนั้นทำการหล่อเหล็กเหล่านั้นให้เป็นแท่งๆ ได้เป็นเหล็กถลุง (Pig Iron) และเหล็กพูน (Sponge Iron) ซึ่งจะใช้เหล็กถลุง (Pig Iron) และเหล็กพูน (Sponge Iron) ที่ได้นี้เป็นวัตถุดิบในกระบวนการผลิตเริ่มต้นของการผลิตเหล็กชนิดอื่นๆต่อไป ณ ปัจจุบันนี้ประเทศไทยยังไม่มีการผลิตในอุตสาหกรรมเหล็กขั้นต้นจึงต้องนำเข้าจากต่างประเทศทั้งหมดเนื่องจากอุตสาหกรรมเหล็กขั้นต้นนี้ต้องอาศัยเงินลงทุนที่สูงมาก และยังต้องอาศัยระบบสาธารณูปโภค รวมถึงโครงสร้างพื้นฐานที่เอื้ออำนวยต่อการผลิต

(ข) อุตสาหกรรมเหล็กขั้นกลาง

เป็นการนำเอาผลิตภัณฑ์เหล็กขั้นต้นทั้งที่เป็นของแข็ง ของเหลว รวมทั้งเศษเหล็ก (Scrap) มาหลอม ปรับปรุง คุณสมบัติและส่วนผสมทางเคมี ได้เป็นเหล็กกล้า (Steelmaking) ซึ่งวิธีการผลิตที่นิยมมี 2 วิธี คือ การใช้เตาหลอมไฟฟ้า (EAF) และการใช้เตาฟืนออกซิเจน (Oxygen Furnace) จากนั้นจึงหล่อเหล็กกล้าให้เป็นเหล็กแท่งที่มีลักษณะแตกต่างกันตามการนำไปใช้งาน เช่น

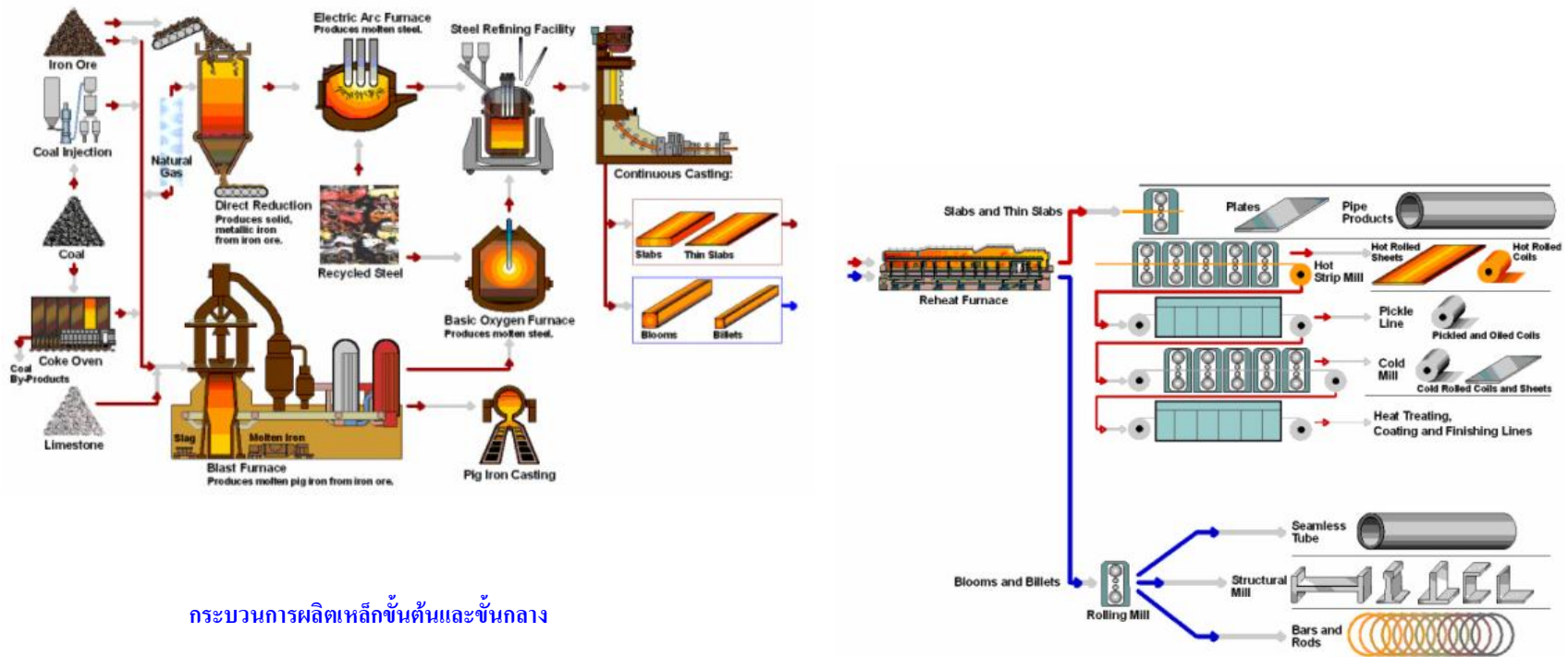
- 1) เหล็กแท่งเล็ก (Billet) ใช้ในการผลิตเหล็กเส้น เหล็กข้ออ้อย และเหล็กถวด
- 2) เหล็กแท่งแบน (Slab) ใช้ในการผลิตเหล็กแผ่น เช่น เหล็กแผ่นรีดร้อน เหล็กแผ่นรีดเย็น
- 3) เหล็กแท่งใหญ่ (Bloom และ Beam Blanks) ใช้ในการผลิตเหล็กโครงสร้างรูปพรรณ

ปัจจุบัน อุตสาหกรรมเหล็กในประเทศไทยเริ่มต้นการผลิตที่อุตสาหกรรมเหล็กขั้นกลาง โดยผู้ผลิตในประเทศบางรายยังมีการผลิตเหล็กต่อไปยังในอุตสาหกรรมเหล็กขั้นปลายด้วย เช่น บริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน) และบริษัท จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) มีการผลิตเหล็กแท่งแบนสำหรับการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน และบริษัท ทาทา สตีล (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) มีการผลิตเหล็กแท่งเล็กสำหรับการผลิตเหล็กเส้น เป็นต้น

(ค) อุตสาหกรรมเหล็กขั้นปลาย

เป็นการแปรรูปผลิตภัณฑ์จากอุตสาหกรรมเหล็กขั้นกลางด้วยกระบวนการต่างๆ เช่น การรีดร้อน การรีดเย็น การชุบเคลือบผิว การผลิตท่อเหล็ก การตีขึ้นรูป รวมถึงการหล่อเหล็กด้วยผลิตภัณฑ์ที่ได้จากการผลิต เช่น เหล็กเส้นกลม (Round Bar) เหล็กถวด (Wire Rod) เหล็กข้ออ้อย (Deformed Bar) เหล็กแผ่นรีดร้อน (Hot-Rolled Coil) เหล็กแผ่นรีดเย็น (Cold-Rolled Coil) เหล็กแผ่นเคลือบ (Coated Sheet) เหล็กโครงสร้างรูปพรรณ (Shape Steel) เป็นต้น ซึ่งจะเป็นวัตถุดิบสำหรับการผลิตในอุตสาหกรรมอื่นๆ ที่ต่อเนื่องจากอุตสาหกรรมเหล็ก เช่น อุตสาหกรรมการก่อสร้าง อุตสาหกรรมการเกษตร อุตสาหกรรมชิ้นส่วนยานยนต์ อุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้า อุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ อุตสาหกรรมบรรจุภัณฑ์ เป็นต้น ผู้ประกอบการในอุตสาหกรรมเหล็กส่วนใหญ่ในประเทศอยู่ในอุตสาหกรรมเหล็กขั้นปลาย ซึ่งรวมทั้งบริษัทด้วย

กระบวนการผลิตเหล็กสมบูรณ์แบบ
(Integrated Steel Plant Flow Sheet)



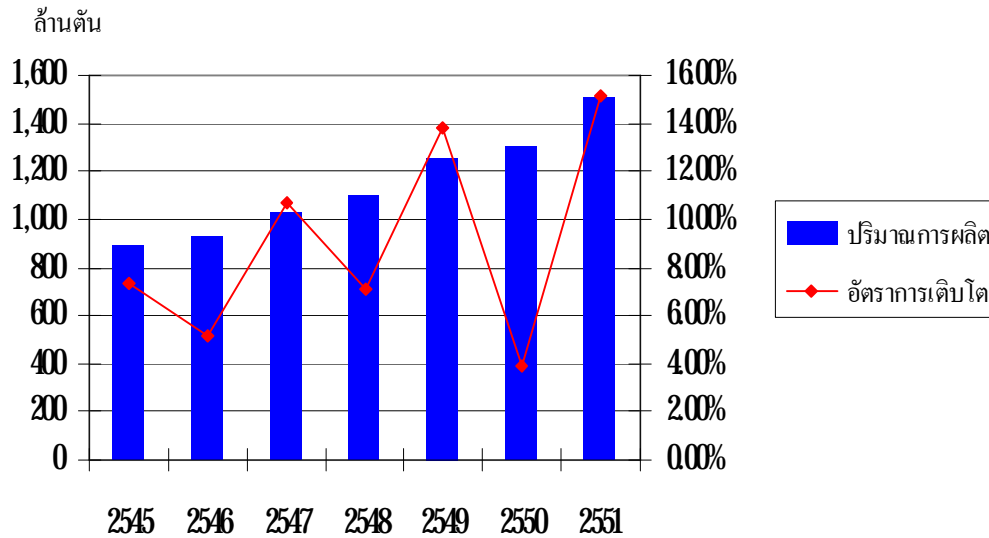
กระบวนการผลิตเหล็กขั้นต้นและขั้นกลาง

กระบวนการผลิตเหล็กขั้นปลาย

ที่มา: สำนักงานเศรษฐกิจอุตสาหกรรม

3.31.2 ภาวะอุตสาหกรรมเหล็กในตลาดโลก

ตารางแสดงปริมาณการผลิต เหล็กดิบ (Crude Steel) ในตลาดโลก ปี 2545 - ปี 2551

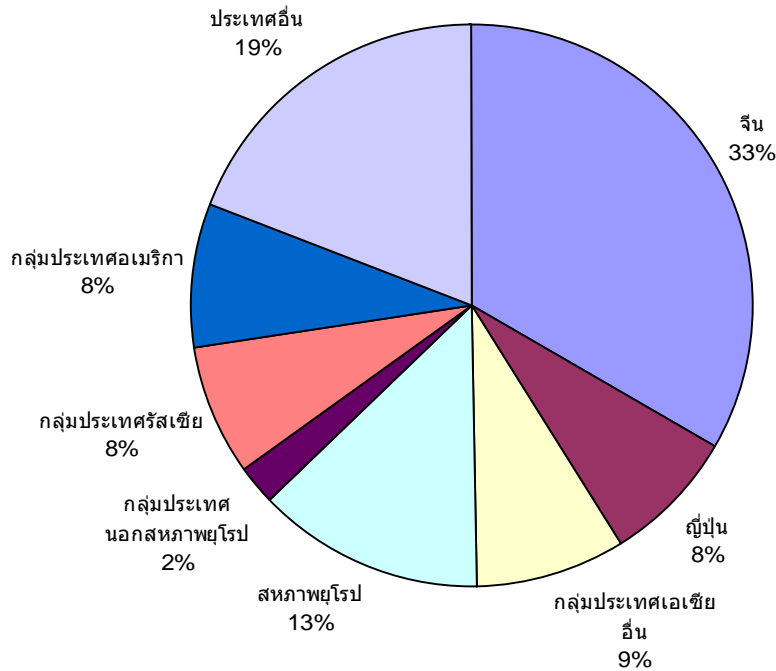


ที่มา :สถาบันเหล็กและเหล็กกล้าแห่งประเทศไทย

จากตารางแสดงปริมาณการผลิตเหล็กดิบ (Crude Steel Production) ในตลาดโลก ปี 2545 - 2551 แสดงให้เห็นว่าปริมาณการผลิตเหล็กดิบในตลาดโลกมีอัตราการเติบโตเพิ่มสูงขึ้นอย่างต่อเนื่องตั้งแต่ปี 2545 โดยเฉพาะอย่างยิ่งในปี 2550 ถึง 2551 ที่มีปริมาณการผลิตเพิ่มขึ้นอย่างรวดเร็วจาก 1,306 ล้านตัน เป็น 1,504 ล้านตัน ซึ่งมีสาเหตุมาจากปริมาณความต้องการใช้เหล็กที่มีเพิ่มขึ้นในประเทศจีนจากความต้องการเร่งพัฒนาประเทศและพัฒนาอุตสาหกรรม

ในปี 2551 ประเทศที่มีการผลิตเหล็กดิบทั่วโลกจำนวน 95 ประเทศ มีการผลิตเหล็กทั้งหมดรวม 1,504 ล้านตัน ซึ่งประเทศจีนมีสัดส่วนการผลิตเหล็กดิบสูงสุดคิดเป็นร้อยละประมาณ 33 ของปริมาณการผลิตรวมทั่วโลก รองลงมาเป็นกลุ่มประเทศสหภาพยุโรปร้อยละ 13 ประเทศอื่นๆ ในเอเชียร้อยละ 9 ส่วนกลุ่มประเทศอเมริกาเหนือ กลุ่มประเทศรัสเซีย และประเทศญี่ปุ่น มีสัดส่วนของแต่ละกลุ่มที่ร้อยละ 8 ซึ่งสัดส่วนของปริมาณการผลิตเหล็กดิบรวมทั่วโลกสามารถแสดงได้ตามกราฟดังต่อไปนี้

การผลิตเหล็กดิบ



ที่มา :สถาบันเหล็กและเหล็กกล้าแห่งประเทศไทย

แนวโน้มอุตสาหกรรมเหล็กในตลาดโลกในปี 2551 รูปแบบกลไกความเคลื่อนไหวของราคาเหล็กในตลาดโลกได้มีการปรับเปลี่ยนไปจากภาวะอุปสงค์และอุปทานของตลาด เป็นการปรับตัวเพิ่มขึ้นตามราคาต้นทุนที่เพิ่มสูงขึ้นอย่างต่อเนื่อง อันเนื่องมาจากราคาสินค้าอุปโภคและบริโภคที่เพิ่มสูงขึ้น ได้แก่ ราคาสินแร่ ถ่าน Coking Coal ค้ชนี้ค่าระวางเรือ และราคาน้ำมันดิบ ซึ่งล้วนแต่มีผลกระทบต่อต้นทุนการผลิตเหล็กทั้งสิ้น ทำให้ราคาเหล็กในตลาดโลกมีแนวโน้มปรับตัวสูงขึ้นในช่วงปี 2550 - กลางปี 2551 อีกทั้ง ปัจจุบันกระทรวงพาณิชย์ของประเทศจีนประกาศขึ้นภาษีส่งออกผลิตภัณฑ์เหล็กสำเร็จรูปอีกร้อยละ 5-10 และมีผลบังคับใช้หลังวันที่ 1 มิถุนายน 2550 โดยก่อนหน้านี้ จีนได้ออกมาตรการยกเลิกการคืนภาษี และการกำหนดใบอนุญาตส่งออกสำหรับสินค้าทั้ง 83 ชนิดแล้ว นอกจากนี้รัฐบาลจีนยังขึ้นภาษีส่งออกสินค้าประเภทอื่น เช่น ผลิตภัณฑ์เหล็กสำเร็จรูป ถ่านโค้ก และ pig iron เป็นร้อยละ 15 ซึ่งการขึ้นภาษีส่งออกดังกล่าวแสดงให้เห็นว่า รัฐบาลจีนมีความพยายามและตั้งใจที่จะควบคุมการส่งออก ทั้งนี้เพื่อลดการใช้ทรัพยากรธรรมชาติในประเทศ และหลังจากที่มีการเพิ่มภาษีส่งออก ทำให้ราคาส่งออกผลิตภัณฑ์ที่เกี่ยวข้องกับเหล็กสูงขึ้น นอกจากนี้ ภัยพิบัติทางธรรมชาติจากการเกิดแผ่นดินไหวในภาคตะวันตกเฉียงใต้ของประเทศจีนในเดือน พฤษภาคม 2551 ทำให้โรงงานผลิตเหล็กในประเทศจีนต้องผลิตเหล็กเพื่อดำเนินการก่อสร้างบ้านฉุกเฉินก่อน อย่างไรก็ตาม ราคาเหล็กในตลาดโลกในปี 2551 ได้ผันผวนเป็นอย่างมาก โดยครึ่งปีหลังของปี 2551 ราคาเหล็กได้ปรับตัวลดลงอย่างรวดเร็ว เนื่องจากการเกิดปัญหา Sub Prime การล้มละลายของธนาคารและการปิดกิจการขนาดใหญ่ในต่างประเทศ ทำให้เศรษฐกิจทั่วโลกอยู่ในภาวะซบเซา ซึ่งเป็นผลให้ความต้องการใช้เหล็กลดลงเช่นกัน

3.3.1.3 ภาวะอุตสาหกรรมเหล็กในประเทศ

ปัจจุบัน อุตสาหกรรมเหล็กในประเทศยังไม่มีการผลิตเหล็กในอุตสาหกรรมเหล็กขั้นต้น การผลิตเหล็กในประเทศจึงมีเฉพาะการผลิตเหล็กขั้นกลางและขั้นปลาย ซึ่งผู้ผลิตเหล็กในประเทศยังคงต้องอาศัยการนำเข้าวัตถุดิบเหล็กขั้นต้นจาก

ต่างประเทศทั้งหมด รวมถึงผู้ผลิตในอุตสาหกรรมอื่นที่เกี่ยวข้องต้องนำเข้าผลิตภัณฑ์เหล็กจากต่างประเทศ เนื่องจากมีคุณภาพที่สูงกว่า รวมทั้งราคาเปรียบเทียบที่อาจต่ำกว่าจากการทุ่มตลาดของผู้ผลิตจากต่างประเทศ ทั้งนี้ปริมาณผลิตเหล็กในประเทศในปี 2550 คิดเป็นประมาณ 16.49 ล้านเมตริกตัน (ไม่รวมท่อเหล็ก) ลดลงร้อยละ 2.02 เมื่อเทียบกับปี 2549 ซึ่งมีปริมาณผลิตประมาณ 16.83 ล้านเมตริกตัน นอกจากนี้ ปริมาณการใช้เหล็กในประเทศมีแนวโน้มลดลงเช่นกัน โดยในปี 2550 ปริมาณการใช้เหล็กมีประมาณ 22.32 ล้านเมตริกตัน (ไม่รวมท่อเหล็ก) ลดลงร้อยละ 6.65 เมื่อเทียบกับปี 2549 ซึ่งมีปริมาณการใช้เหล็กประมาณ 23.91 ล้านเมตริกตัน เนื่องจากภาวะราคาน้ำมันที่เพิ่มสูงขึ้น ราคาเหล็กในตลาดโลกโดยเฉพาะเหล็กกึ่งสำเร็จรูปที่สูงขึ้น รวมถึงปัญหาทางด้านสถานการณ์ทางการเมืองภายในประเทศ ทำให้ธุรกิจอสังหาริมทรัพย์ชะลอตัวลง และมีผลต่อผู้ประกอบการในธุรกิจเหล็กในประเทศชะลอการผลิตลงและเก็บสินค้าคงคลังไว้ในปริมาณไม่มาก รวมถึงผู้จัดจำหน่ายเหล็กที่เก็บสินค้าไว้ในปริมาณเท่าที่จำเป็น

ปริมาณผลิตภัณฑ์เหล็กนำเข้าในปี 2550 มีทั้งสิ้นประมาณ 9.04 ล้านเมตริกตัน ซึ่งปริมาณผลิตภัณฑ์เหล็กนำเข้าลดลงเมื่อเทียบกับปี 2549 คิดเป็นอัตราร้อยละประมาณ 7.94 ซึ่งเป็นผลจากการที่สถานการณ์เศรษฐกิจภายในประเทศที่ชะลอตัวลง ทั้งนี้การนำเข้าผลิตภัณฑ์เหล็กส่วนใหญ่มาจากประเทศญี่ปุ่น จีน และรัสเซีย โดยเฉพาะท่อเหล็กไร้ตะเข็บ เหล็กแท่งแบน และเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี ในขณะที่ปริมาณการส่งออกผลิตภัณฑ์เหล็กในปี 2550 มีทั้งสิ้นประมาณ 2.65 ล้านเมตริกตันหรือเพิ่มขึ้นเป็นร้อยละประมาณ 38.74 เมื่อเทียบกับปี 2549 ตลาดส่งออกที่สำคัญของไทย ได้แก่ สหรัฐอเมริกา ยุโรป และตะวันออกกลาง โดยผลิตภัณฑ์ที่มีมูลค่าการส่งออกที่สำคัญ คือ เหล็กแผ่นบางรีดร้อน ท่อเหล็กมีตะเข็บ และเหล็กแผ่นรีดเย็นไร้สนิม

ตารางแสดงปริมาณเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์เหล็กในแต่ละประเภทของประเทศไทย

ปี 2550 และ 2551

(หน่วย : ล้านเมตริกตัน)

	2550				2551			
	ผลิต	นำเข้า	ส่งออก	บริโภค	ผลิต	นำเข้า	ส่งออก	บริโภค
ผลิตภัณฑ์เหล็กกึ่งสำเร็จรูป (เช่น Billet, Slab และ ผลิตภัณฑ์เหล็กกึ่งสำเร็จรูปอื่นๆ)	5.57	2.44	0.13	7.88	5.21	3.56	0.18	8.59
เหล็กทรงยาว	4.00	0.81	0.40	4.42	4.25	0.80	0.42	4.63
เหล็กทรงแบน								
- เหล็กแผ่นรีดร้อน	3.94	2.52	1.04	5.43	3.36	2.71	0.81	5.26
- เหล็กแผ่นรีดเย็น	1.98	0.72	0.48	2.23	1.64	0.87	0.28	2.23
- เหล็กแผ่นเคลือบ	1.00	1.59	0.24	2.36	0.91	1.89	0.19	2.61
ท่อเหล็ก	NA.*	0.96	0.36	NA.*	NA.*	0.42	0.29	NA.*

ที่มา : สถาบันเหล็กและเหล็กกล้าแห่งประเทศไทย

หมายเหตุ : *โปรดดูรายละเอียดเพิ่มเติมเกี่ยวกับปริมาณผลิตและปริมาณใช้ท่อเหล็ก ซึ่งเป็นข้อมูลโดยธนาคารแห่งประเทศไทย ในหัวข้ออุตสาหกรรมท่อเหล็กในประเทศ

ปริมาณผลิตเหล็กในประเทศ ในปี 2551 คิดเป็นประมาณ 15.37 ล้านเมตริกตัน (ไม่รวมท่อเหล็ก) ลดลงคิดเป็นร้อยละ 6.79 เมื่อเทียบกับปี 2550 ซึ่งมีปริมาณผลิตประมาณ 16.49 ล้านเมตริกตัน เนื่องจากการเกิดปัญหาทางการเมือง

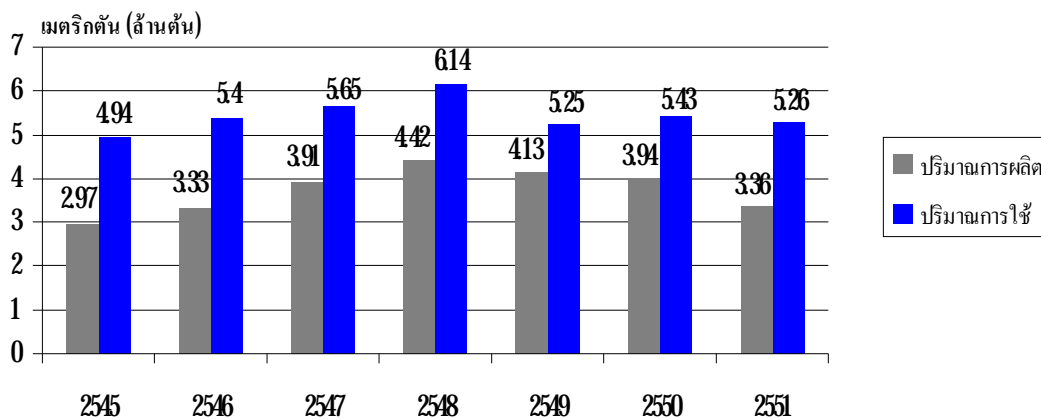
ภายในประเทศ ทำให้ธุรกิจการก่อสร้างและการลงทุนใหม่ๆ เกิดการชะลอตัวและถดถอยเป็นอย่างมาก ด้วยเหตุนี้ ผู้ผลิตเหล็กจึงชะลอการผลิตสินค้า ในขณะที่ปริมาณการใช้เหล็กในประเทศในปี 2551 มีประมาณ 23.32 ล้านเมตริกตัน (ไม่รวมท่อเหล็ก) เพิ่มขึ้นร้อยละ 4.48 เมื่อเทียบกับปี 2550 ซึ่งมีปริมาณการใช้เหล็กประมาณ 22.32 ล้านเมตริกตัน โดยมีสาเหตุมาจาก ราคาเหล็กมีการปรับตัวเพิ่มขึ้นเป็นอย่างมากในช่วงปี 2550 ถึงกลางปี 2551 ทำให้ผู้ผลิตเหล็กที่ใช้ผลิตภัณฑ์เหล็กกิ่งสำเร็จรูปเป็นวัตถุดิบ ได้มีการสั่งซื้อวัตถุดิบเพื่อเก็บไว้ในคลังสินค้าเป็นจำนวนมาก อย่างไรก็ตาม ถึงแม้ราคาเหล็กมีการปรับตัวลดลงอย่างรวดเร็วในครึ่งปีหลังของปี 2551 แต่ภาวะเศรษฐกิจและอุตสาหกรรมก่อสร้างที่ซบเซา ทำให้อุปสงค์ผลิตภัณฑ์เหล็กลดลงและส่งผลกระทบต่อปริมาณการไม่สามารถจำหน่ายสินค้าที่แปรรูปจากผลิตภัณฑ์เหล็กกิ่งสำเร็จรูปได้ทัน ในส่วนของปริมาณผลิตภัณฑ์เหล็กนำเข้าในปี 2551 มีทั้งสิ้นประมาณ 9.83 ล้านเมตริกตัน เพิ่มขึ้นคิดเป็นร้อยละประมาณ 21.65 เมื่อเทียบกับปี 2550 ซึ่งมีปริมาณผลิตภัณฑ์เหล็กนำเข้าประมาณ 8.08 ล้านเมตริกตัน ซึ่งส่วนใหญ่เป็นการนำเข้าผลิตภัณฑ์เหล็กกิ่งสำเร็จรูปสำหรับปริมาณผลิตภัณฑ์เหล็กส่งออกในปี 2551 มีทั้งสิ้นประมาณ 1.88 ล้านเมตริกตัน ลดลงคิดเป็นร้อยละประมาณ 18.03 เมื่อเทียบกับปี 2550 ซึ่งมีปริมาณผลิตภัณฑ์เหล็กส่งออกประมาณ 2.29 ล้านเมตริกตัน เนื่องจากผู้ผลิตเหล็กได้มีการกักเก็บสินค้าไว้ในช่วงที่ราคาเหล็กปรับตัวสูงขึ้น

3.31.4 อุตสาหกรรมเหล็กแผ่นรีดร้อนในประเทศ

อุตสาหกรรมเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน (Hot Rolled Coil) ในประเทศไทยเป็นอุตสาหกรรมที่ผลิตเพื่อทดแทนการนำเข้า โดยเริ่มจากการพัฒนาเพื่อตอบสนองความต้องการภายในประเทศของผลิตภัณฑ์เหล็กขั้นปลายเป็นหลัก ได้แก่ เหล็กโครงสร้างรูปพรรณ เหล็กแผ่นรีดร้อนและเหล็กแผ่นรีดเย็น ซึ่งเป็นวัตถุดิบขั้นพื้นฐานของอุตสาหกรรมต่อเนื่องหลายประเภท เช่น อุตสาหกรรมเครื่องจักรกล อุตสาหกรรมการเกษตร อุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้า และอุตสาหกรรมยานยนต์ เป็นต้น

อุตสาหกรรมเหล็กแผ่นรีดร้อนของประเทศไทยมีการเติบโตสูงจากการฟื้นตัวของเศรษฐกิจของประเทศโดยปริมาณการผลิตและบริโภคเหล็กแผ่นรีดร้อนในประเทศ ตั้งแต่ปี 2545 ถึง ปี 2551 แสดงได้ดังแผนภูมิดังต่อไปนี้

แผนภูมิแสดงปริมาณการผลิต และปริมาณการใช้เหล็กแผ่นรีดร้อนภายในประเทศ
ปี 2545 - 2551



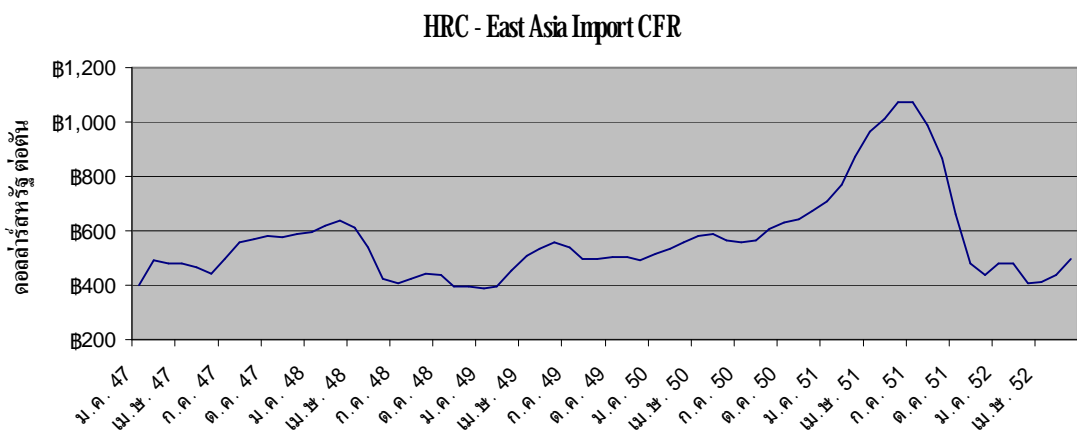
ที่มา : สถาบันเหล็กและเหล็กกล้าแห่งประเทศไทย

อัตราการผลิตโตเฉลี่ยต่อปีสำหรับปริมาณการผลิตและการบริโภคของเหล็กแผ่นรีดร้อนในประเทศในช่วงปี 2546-2548 มีอัตราประมาณร้อยละ 1419 และร้อยละ 7.53 ตามลำดับ เนื่องมาจากการฟื้นตัวของเศรษฐกิจ การเติบโตของในหลายภาคอุตสาหกรรม อาทิ อุตสาหกรรมรถยนต์ อุตสาหกรรมก่อสร้าง โดยเฉพาะโครงการสาธารณูปโภคของภาครัฐ เป็นต้น อย่างไรก็ตาม ในช่วงปี 2549-2550 ปริมาณการผลิตและการบริโภคของเหล็กแผ่นรีดร้อนในประเทศเกิดการหดตัวในอัตราเฉลี่ยลดลงประมาณร้อยละ 5.58 และร้อยละ 5.53 ต่อปี ตามลำดับ ซึ่งมีสาเหตุหลักมาจากความไม่แน่นอนทางการเมืองภายในประเทศ ราคาน้ำมันที่ปรับตัวสูงขึ้น เป็นเหตุให้เกิดการบริโภคลดลงในอุตสาหกรรมต่างๆ รวมทั้งอุตสาหกรรมการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน

สำหรับปริมาณการผลิตเหล็กรีดร้อนภายในประเทศของปี 2551 มีทั้งหมดประมาณ 5.26 ล้านเมตริกตัน ลดลงเมื่อเทียบกับปี 2550 คิดเป็นร้อยละประมาณ 3.13 ส่วนปริมาณการบริโภคของเหล็กแผ่นรีดร้อนในประเทศมีทั้งหมดประมาณ 3.36 ล้านเมตริกตัน ลดลงเมื่อเทียบกับปี 2550 คิดเป็นร้อยละประมาณ 14.72 เนื่องจากราคาเหล็กที่ผันผวนอย่างมากในปี 2551 โดยในครึ่งปีแรกของปี 2551 ราคาเหล็กได้ปรับตัวสูงขึ้นเป็นอย่างมาก และได้ปรับตัวลดลงอย่างมากในครึ่งปีหลังของปี 2551 ประกอบกับการเกิดปัญหาทางการเมืองภายในประเทศ ทำให้ธุรกิจการก่อสร้างและการลงทุนใหม่ๆ เกิดการชะลอตัวและถดถอยเป็นอย่างมาก ซึ่งทำให้อุปสงค์ของเหล็กลดลงเช่นกัน

ปัจจัยอื่นที่มีผลต่ออุตสาหกรรมเหล็กแผ่นรีดร้อนในประเทศมาจากการที่รัฐบาลได้ออกมาตรการภาษีคุ้มครองผู้ผลิตในประเทศ โดยได้กำหนดอากรขาเข้าและอากรชั่วคราว (Surcharge) โดยมีผลบังคับใช้เป็นเวลา 5 ปี และครบกำหนดในเดือนพฤษภาคม 2551 ทำให้ผู้นำเข้ามีต้นทุนที่สูงกว่าปกติ ซึ่งเป็นเหตุให้ผู้บริโภคต้องหันมาใช้เหล็กแผ่นรีดร้อนที่ผลิตภายในประเทศแทน และภายหลังจากที่มาตรการภาษีคุ้มครองผู้ผลิตในประเทศสิ้นสุดลง กระทรวงพาณิชย์ได้มีมติเปิดการทบทวนการใช้มาตรการดังกล่าว ตามคำขอของอุตสาหกรรมภายในประเทศที่ขอให้ต่อเวลาไปอีก 5 ปี โดยปัจจุบันอยู่ระหว่างการพิจารณาทบทวนมาตรการดังกล่าว ซึ่งจะใช้เวลา 1 ปี นับตั้งแต่เดือนพฤษภาคม ปี 2551 ถึงเดือนพฤษภาคม ปี 2552 ทั้งนี้ในช่วงเวลาดังกล่าวจะไม่มีภาษีตอบโต้การทุ่มตลาด แต่ได้มีการกำหนดเป็นโควต้าแทน ทั้งนี้ราคาเหล็กแผ่นรีดร้อนในต่างประเทศสามารถแสดงได้ดังต่อไปนี้

กราฟแสดงราคาเหล็กแผ่นรีดร้อน ในต่างประเทศ ปี 2547 - เดือนมิถุนายน ปี 2552

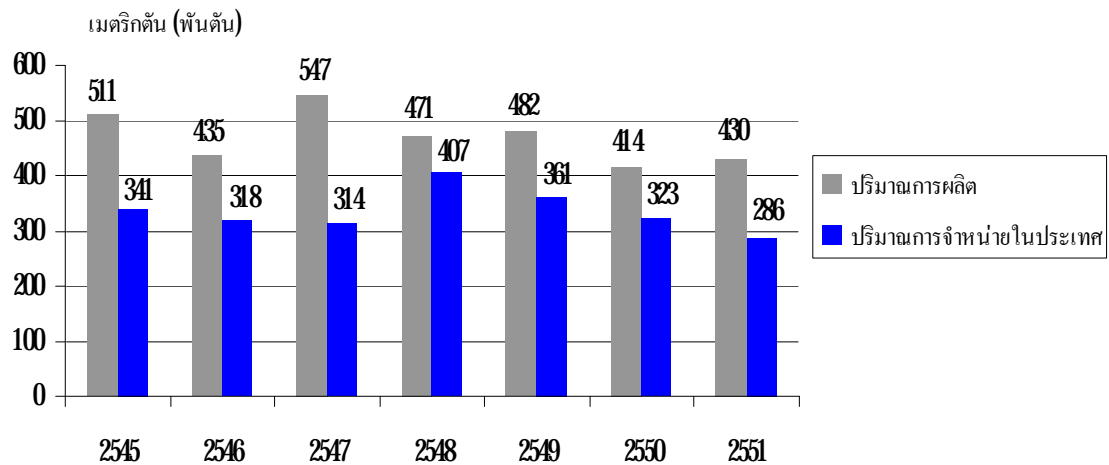


ที่มา :- บริษัท

3.31.5 อุตสาหกรรมท่อเหล็กในประเทศ

ผลิตภัณฑ์ท่อเหล็กสามารถแบ่งออกได้เป็น 2 ประเภทตามลักษณะกระบวนการผลิต ได้แก่ 1) ท่อเหล็กมีตะเข็บ (Welded Pipe) ซึ่งเป็นกระบวนการผลิตขึ้นรูปเย็นจากเหล็กแถบม้วน (Slit Coil) เช่น ท่อเหล็กดำ ท่อเหล็กชุบสังกะสี และท่อเหล็กไร้สนิม และ 2) ท่อเหล็กไร้ตะเข็บ (Seamless Pipe) ซึ่งเป็นกระบวนการผลิตขึ้นรูปร้อนจากเหล็กแท่งใหญ่ (Bloom) เช่น ท่อเหล็กที่นำไปใช้ในอุตสาหกรรมน้ำมัน ก๊าซ และปิโตรเลียม ปัจจุบันประเทศไทยยังไม่มีการผลิตท่อเหล็กไร้ตะเข็บจึงยังต้องพึ่งพาการนำเข้าเป็นหลักเนื่องจากการผลิตท่อเหล็กไร้ตะเข็บต้องใช้เงินลงทุนจำนวนมากและใช้เทคนิคการผลิตสูง

กราฟแสดงปริมาณการผลิต และปริมาณการจำหน่ายผลิตภัณฑ์ท่อเหล็กภายในประเทศ
ปี 2545 - 2551



ที่มา : ธนาคารแห่งประเทศไทย

สถานการณ์ท่อเหล็กโดยรวมในปี 2550 ปริมาณการบริโภคท่อเหล็กภายในประเทศยังคงลดลงอย่างต่อเนื่องตั้งแต่ปี 2548 โดยปริมาณการผลิตในปี 2550 มีประมาณ 414 พันเมตริกตัน ลดลงเมื่อเทียบกับปี 2549 และ 2548 คิดเป็นร้อยละประมาณ 14.16 และ ร้อยละประมาณ 12.18 ตามลำดับ ในขณะที่ปริมาณการบริโภคท่อเหล็กภายในประเทศในปี 2550 มีประมาณ 323 พันเมตริกตัน ลดลงเมื่อเทียบกับปี 2549 และ คิดเป็นร้อยละประมาณ 10.54 และร้อยละประมาณ 20.64 ตามลำดับ โดยการลดลงของการผลิตและการบริโภคท่อเหล็กภายในประเทศนั้นมีสาเหตุจากสถานการณ์เศรษฐกิจและการเมืองในประเทศดังกล่าวมาแล้วข้างต้น ทำให้โครงการก่อสร้างใหญ่ๆ โดยเฉพาะอสังหาริมทรัพย์และโครงการของรัฐบาลขนาดใหญ่ในประเทศชะลอตัวลง และไม่มีการลงทุนก่อสร้างใหญ่ๆ ผู้ผลิตจึงชะลอการผลิตลง ประกอบกับการเปลี่ยนแปลงของราคาเหล็กแผ่นรีดร้อน ซึ่งเป็นวัตถุดิบหลักในการผลิตท่อเหล็กได้ปรับตัวสูงขึ้นตามการขยายตัวของการผลิตของประเทศจีนและของโลก เป็นผลให้การแข่งขันกันด้านราคารุนแรงมากขึ้น

ในปี 2551 ปริมาณการผลิตท่อเหล็กภายในประเทศมีทั้งหมดประมาณ 430 พันเมตริกตัน เพิ่มขึ้นจากปี 2550 คิดเป็นร้อยละประมาณ 3.86 เนื่องจากในช่วงปี 2550 ถึงกลางปี 2551 ราคาเหล็กมีการปรับตัวเพิ่มขึ้นเป็นอย่างมาก ทำให้ผู้ผลิตท่อเหล็กได้มีการผลิตและกักเก็บสินค้าเพื่อเก็บไว้ในคลังสินค้าเป็นจำนวนมาก ขณะที่ปริมาณการบริโภคท่อเหล็กภายในประเทศของปี 2551 มีทั้งหมดประมาณ 286 พันเมตริกตัน ลดลงจากปี 2550 คิดเป็นร้อยละประมาณ 11.46 ถึงแม้ว่าราคาเหล็กจะ

ปรับตัวลดลงอย่างรวดเร็วในครึ่งปีหลังในปี 2551 ผู้ประกอบการก็ยังไม่สามารถจำหน่ายท่อเหล็กได้เนื่องจากอุปสงค์ในการใช้เหล็กลดลง

ทั้งนี้จากคุณสมบัติในเรื่องความแข็งแรงและทนทานรวมทั้งน้ำหนักที่เบาของท่อเหล็กเมื่อเปรียบเทียบกับเหล็กโครงสร้างชนิดอื่น รวมทั้งความหลากหลายในการนำไปใช้ในอุตสาหกรรมต่างๆ เช่น อุตสาหกรรมก่อสร้างที่ใช้ท่อเหล็กเป็นโครงสร้างทำให้สามารถออกแบบโครงสร้างและนำมาประกอบที่สถานที่ก่อสร้างซึ่งทำให้ประหยัดเวลาและค่าใช้จ่าย ส่งผลให้ท่อเหล็กเป็นที่นิยมในการนำมาใช้ในงานก่อสร้างทดแทนการใช้เหล็กโครงสร้างรูปพรรณประเภทอื่นๆ ใดๆก็ตาม จากการที่ปัจจุบันราคาท่อเหล็กยังคงมีราคาสูงอยู่ เป็นผลทำให้มีการนำท่อเหล็กสำเร็จรูปราคาถูกและคุณภาพต่ำจากประเทศสาธารณรัฐประชาชนจีน และอินเดียเข้ามาท่วมตลาดในประเทศไทย ซึ่งท่อเหล็กคุณภาพต่ำนี้ ส่วนมากจะเป็นท่อเหล็กสเตนเลสตีปลอมหรือคุณภาพต่ำที่มีส่วนผสมของนิกเกิลประมาณ 2-3% และมีโครเมียมประมาณ 18% หรือมีส่วนผสมของแมงกานีส ทำให้เกิดสนิม และไม่แข็งแรงเมื่อนำไปใช้งานต่อเนื่องในอุตสาหกรรมก่อสร้างและงานคาน้ำ

3.3.2 ภาวะการแข่งขัน

ธุรกิจเหล็กรูปพรรณ

จากการฟื้นตัวของภาวะเศรษฐกิจในประเทศตั้งแต่ปี 2545 เป็นต้นมา ทำให้ความต้องการใช้เหล็กในประเทศเพิ่มขึ้นอย่างมาก ประกอบกับปริมาณความต้องการใช้เหล็กในต่างประเทศที่เพิ่มขึ้นมาก โดยเฉพาะประเทศจีน ทำให้ความต้องการปริมาณการใช้เหล็กทั่วโลกเพิ่มสูงขึ้น ถึงแม้ว่าบริษัทและบริษัทย่อยมีความได้เปรียบจากการแข่งขัน โดยเป็นผู้ผลิตท่อเหล็กและเหล็กทรงรูปตัวซีเพียงรายเดียวที่มีโรงงานตั้งอยู่ในภาคใต้และภาคตะวันออกเฉียงเหนือ บริษัทและบริษัทย่อยยังคงมีการแข่งขันจากคู่แข่งรายอื่นที่นำผลิตภัณฑ์เหล็กเข้ามาจำหน่ายในเขตพื้นที่เดียวกัน ซึ่งสามารถแบ่งการแข่งขันตามลักษณะธุรกิจออกได้เป็น 2 กลุ่ม ได้แก่

3.3.2.1 ธุรกิจศูนย์บริการเหล็ก

ผู้ประกอบการธุรกิจศูนย์บริการเหล็กมีจำนวนมากทั้งที่เป็นผู้ค้าส่งและผู้ค้าปลีก แต่ส่วนใหญ่เป็นผู้ประกอบการที่มีขนาดเล็ก ปัจจุบัน การแข่งขันอยู่ในระดับที่ไม่รุนแรงนัก เนื่องจากกำลังการผลิตหรือปริมาณสินค้าที่จำหน่ายโดยผู้ประกอบการรายอื่นในปัจจุบันไม่เพียงพอต่อความต้องการของลูกค้าที่มีความหลากหลายมากขึ้น ลักษณะการแข่งขันของธุรกิจกลุ่มนี้ คือ การเน้นด้านความน่าเชื่อถือในตัวบริษัท เช่น การบริการจัดส่งสินค้าได้ตามเวลาที่กำหนด และจัดส่งสินค้าที่ดีมีคุณภาพตามที่ลูกค้าต้องการ รวมถึงความหลากหลายทางด้านผลิตภัณฑ์ เช่น เหล็กรีดร้อนชนิดม้วน เหล็กแผ่น เหล็กม้วน แถบเล็ก เป็นต้น ทั้งนี้ผู้ประกอบการที่เป็นผู้ค้าส่งรายใหญ่ในภาคใต้ และผู้ประกอบการที่เป็นผู้ค้าส่งรายใหญ่ในภาคตะวันออกเฉียงเหนือส่วนใหญ่ซื้อผลิตภัณฑ์เหล็กจากบริษัทและบริษัทย่อย

3.3.2.2 ธุรกิจผลิตท่อเหล็ก และเหล็กทรงรูปตัวซี

อุตสาหกรรมท่อเหล็ก และเหล็กทรงรูปตัวซีเป็นอุตสาหกรรมต่อเนื่องมาจากอุตสาหกรรมเหล็กแผ่นรีดร้อน ซึ่งได้ใช้เหล็กแผ่นรีดร้อนเป็นวัตถุดิบหลักในการผลิต โดยผู้ผลิตท่อเหล็กและเหล็กทรงรูปตัวซีที่ผลิตและจำหน่ายผลิตภัณฑ์ท่อเหล็กและเหล็กทรงรูปตัวซีในภาคใต้และภาคตะวันออกเฉียงเหนือ ได้มีโรงงานตั้งอยู่ในภาคกลาง ซึ่งจะเสียเปรียบในการแข่งขันกับบริษัทและบริษัทย่อยเนื่องจากมีต้นทุนค่าขนส่งสินค้าที่สูงกว่า และการให้บริการและความสัมพันธ์ที่ใกล้ชิดและเข้าถึงกลุ่มลูกค้าน้อยกว่า ทั้งนี้ผู้ผลิตท่อเหล็กและเหล็กทรงรูปตัวซีในประเทศ ที่มีกลุ่มลูกค้าในภาคใต้และภาคตะวันออกเฉียงเหนือ มีจำนวนน้อยรายและปริมาณไม่มากสำหรับการจำหน่ายท่อเหล็ก และเหล็กทรงรูปตัวซี

3.33 กลยุทธ์การตลาด

3.331 กลยุทธ์ด้านผลิตภัณฑ์และบริการ (Product and Service)

ด้วยเป้าหมายที่จะตอบสนองความต้องการด้านผลิตภัณฑ์เหล็กที่หลากหลายของผู้บริโภค บริษัทและบริษัทย่อยจึงมีความมุ่งมั่นที่จะเป็นผู้ผลิตและผู้ให้บริการเหล็กครบวงจร (One-Stop Service) ในพื้นที่ภาคใต้และภาคตะวันออกเฉียงเหนือโดยผลิตและจำหน่ายผลิตภัณฑ์เหล็กที่หลากหลายซึ่งครอบคลุมตั้งแต่ท่อเหล็ก เหล็กแผ่น เหล็กทรงรูปตัวซี และลวดตะแกรงเหล็ก ภายใต้เครื่องหมาย SS สำหรับผลิตภัณฑ์ของบริษัท และ NES สำหรับผลิตภัณฑ์ของบริษัทย่อย นอกจากนี้ บริษัทยังเป็นผู้ให้บริการจัดหาและจำหน่ายผลิตภัณฑ์เหล็กครบวงจรอื่นๆ เช่น ท่อเหล็กชุบสังกะสี เหล็กฉาก เหล็ก H-Beam เหล็ก I-Beam เหล็กทรงน้ำและเหล็กแผ่นลาย เป็นต้น อีกทั้ง บริษัทและบริษัทย่อยมีนโยบายสร้างความพึงพอใจสูงสุดให้แก่ลูกค้าด้วยการบริการที่รวดเร็วฉับไว โดยมีคลังสินค้าของบริษัทและบริษัทย่อยจำนวน 3 แห่ง ตั้งอยู่ที่อำเภอบางกล่ำ จังหวัดสงขลา อำเภอเมืองสุราษฎร์ธานี จังหวัดสุราษฎร์ธานี และอำเภอเฉลิมพระเกียรติ จังหวัดนครราชสีมา ซึ่งสามารถจัดเก็บเหล็กรูปพรรณได้จำนวน 11,550 ตัน 5,000 ตัน และ 12,000 ตันตามลำดับ จึงทำให้สามารถจัดส่งสินค้าได้ทันตามความต้องการของลูกค้า

3.332 กลยุทธ์ด้านราคา (Price)

บริษัทมีนโยบายการกำหนดราคาจำหน่ายสินค้าที่เหมาะสม โดยใช้เกณฑ์การพิจารณาจากราคาสินค้าตามภาวะของอุปสงค์และอุปทานของตลาดในขณะนั้น ราคาวัตถุดิบที่ใช้ประกอบการผลิต และแนวโน้มของภาวะของอุปสงค์และอุปทานของตลาดในอนาคตเพื่อให้ได้ราคาที่มีความเหมาะสมกับสภาวะตลาดและมีความสามารถในการแข่งขันได้ อย่างไรก็ตาม บริษัทไม่มีนโยบายการลดราคาจำหน่ายสินค้าเพื่อให้ได้เปรียบในการแข่งขัน แต่จะเน้นคุณภาพ และความหลากหลายของผลิตภัณฑ์ ประกอบกับการให้บริการที่ดีกับลูกค้าในการตอบสนองความต้องการของลูกค้า เพื่อสร้างความแตกต่างกับคู่แข่งมากกว่าการใช้ราคาในการแข่งขัน

3.333 กลยุทธ์ด้านการจำหน่ายและช่องทางการจำหน่าย (Place)

ปัจจุบัน บริษัทและบริษัทย่อยมีช่องทางในการจัดจำหน่ายที่เป็นตัวแทนการจัดจำหน่ายทั้งผู้ค้าส่งและผู้ค้าปลีก ซึ่งครอบคลุมในภาคใต้ประมาณ 200 ราย และภาคตะวันออกเฉียงเหนือประมาณ 150 ราย เนื่องด้วยบริษัทและบริษัทย่อยเป็นผู้ผลิตเหล็กครบวงจรรายเดียวที่มีโรงงานตั้งอยู่ในภาคใต้และภาคตะวันออกเฉียงเหนือซึ่งสะดวกต่อการคมนาคม เป็นผลให้บริษัทและบริษัทย่อยสามารถให้บริการแก่ลูกค้าได้อย่างต่อเนื่อง และจัดส่งสินค้าได้รวดเร็วกว่าผู้จัดหาผลิตภัณฑ์เหล็กรายอื่น นอกจากนี้ บริษัทและบริษัทย่อยมีนโยบายการจำหน่ายในภาคใต้และภาคตะวันออกเฉียงเหนือโดยขยายส่วนแบ่งทางการตลาดในพื้นที่ดังกล่าวด้วยการการสร้างและรักษาความสัมพันธ์อันดีต่อตัวแทนการจัดจำหน่ายทั้งผู้ค้าส่งและผู้ค้าปลีก ซึ่งเป็นการยากที่จะมีบริษัทคู่แข่งรายใหม่เข้ามาแย่งส่วนแบ่งทางการตลาดของบริษัทและบริษัทย่อย

3.334 กลยุทธ์ด้านการส่งเสริมการขาย (Promotion)

บริษัทและบริษัทย่อยมีนโยบายในการส่งเสริมการขายให้กับลูกค้าทั้งประเภทผู้ค้าส่งและผู้ค้าปลีก ได้แก่ การพิจารณาให้ส่วนลดแก่ลูกค้ารายใหญ่ที่มีการสั่งซื้อในปริมาณสูง หรือลูกค้าที่มีฐานะการเงินและประวัติการชำระเงินที่ดี มีการ

โฆษณาและประชาสัมพันธ์เพื่อส่งเสริมชื่อเสียงของยี่ห้อสินค้า (Brand Awareness and Acceptance) ให้เป็นที่รู้จักและเป็นที่ยอมรับ โดยบริษัท ได้จัดให้มีการทำประชาสัมพันธ์ผ่าน Website ของบริษัท (WWW.SS.CO.TH) รวมถึงการเข้าพบกลุ่มลูกค้าเป้าหมายโดยตรง เป็นต้น

3.3.4 ลักษณะลูกค้า

บริษัท ได้จำหน่ายผลิตภัณฑ์เหล็กประเภทต่างๆ ให้กับลูกค้าในภาคใต้และประเทศมาเลเซียประมาณ 200 ราย โดยแบ่งเป็นลูกค้าประเภทผู้ค้าส่ง (Wholesalers) และผู้ค้าปลีก (Retailers) ซึ่งได้ซื้อผลิตภัณฑ์เหล็กของบริษัทเพื่อนำไปจำหน่ายต่อให้ผู้บริโภค ทั้งนี้สัดส่วนมูลค่าการจำหน่ายผลิตภัณฑ์ต่อยอดขายรวมให้กับลูกค้าในแต่ละกลุ่มของบริษัทในระหว่างปี 2549-2551 และงวด 3 เดือนในปี 2552 สามารถสรุปได้ดังนี้

ประเภทของลูกค้า	ปี 2549	ปี 2550	ปี 2551*	งวด 3 เดือน ปี 2552
ลูกค้าในประเทศ				
ผู้ค้าส่ง (Wholesalers)	27%	28%	9%	7%
ผู้ค้าปลีก (Retailers)	52%	53%	86%	76%
รวมรายได้จากลูกค้าในประเทศ	79%	83%	94%	83%
ลูกค้าต่างประเทศ				
ผู้ค้าส่ง (Wholesalers)	21%	17%	6%	17%
รวมรายได้จากลูกค้าต่างประเทศ	21%	17%	6%	17%
รวม	100%	100%	100%	100%

หมายเหตุ ตั้งแต่ปี 2551 บริษัท ได้มีการจัดกลุ่มลูกค้าในประเทศประเภทผู้ค้าส่งใหม่ เนื่องจากลูกค้าของบริษัทบางราย ได้มีการเปลี่ยนแปลงการดำเนินธุรกิจแบบค้าส่งเป็นค้าปลีกแทน

สำหรับลูกค้าของบริษัทย่อยสามารถแบ่งเป็นลูกค้าประเภทผู้ค้าส่ง (Wholesalers) และผู้ค้าปลีก (Retailers) ซึ่งประกอบกิจการในภาคตะวันออกเฉียงเหนือประมาณ 150 ราย โดยมีสัดส่วนมูลค่าการจำหน่ายผลิตภัณฑ์ต่อยอดขายรวมให้กับลูกค้าในแต่ละกลุ่มของบริษัทย่อยในระหว่างปี 2549-2551 และงวด 3 เดือนในปี 2552 สามารถสรุปได้ดังนี้

ประเภทของลูกค้า	ปี 2549	ปี 2550	ปี 2551	งวด 3 เดือน ปี 2552
ลูกค้าในประเทศ				
ผู้ค้าส่ง (Wholesalers)	78%	82%	89%	94%
ผู้ค้าปลีก (Retailers)	22%	18%	11%	6%
รวมรายได้จากลูกค้าในประเทศ	100%	100%	100%	100%

ทั้งนี้บริษัทและบริษัทย่อยอาจมีการเปลี่ยนแปลงสัดส่วนการจัดจำหน่าย ซึ่งขึ้นอยู่กับสภาพตลาดและการแข่งขัน โดยคำนึงถึงผลประโยชน์สูงสุดประกอบกับความสัมพันธ์อันดีกับลูกค้าทุกกลุ่ม และมีนโยบายจะขยายฐานลูกค้าให้กว้างขึ้น ซึ่งจะทำให้บริษัทและบริษัทย่อยไม่ต้องพึ่งพิงลูกค้ารายใดรายหนึ่งที่มียอดจำหน่ายเกินกว่าร้อยละ 30 ของรายได้จากการขายในแต่ละงวดบัญชีตั้งแต่ปี 2549 เป็นต้นมา

34การจัดหาวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์

341 วัตถุดิบ

วัตถุดิบหลักที่ใช้ในการผลิตเหล็กรูปพรรณต่างๆ เช่น เหล็กแผ่น ท่อเหล็ก และเหล็กทรงตัวซีมาจากเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน (Hot Rolled Coil) และลวดตะแกรงเหล็กมาจากเหล็กลวด (Wire Rod) ซึ่งบริษัทและบริษัทย่อยได้ทำการซื้อเหล็กประเภทดังกล่าวจากผู้ผลิตและจำหน่ายเหล็กในประเทศ ทั้งนี้บริษัทมีนโยบายในการสั่งซื้อวัตถุดิบจากผู้ผลิตและจำหน่ายโดยพิจารณาจากเงื่อนไขต่างๆ ทั้งในด้านความน่าเชื่อถือในการจัดหาและส่งมอบสินค้า คุณภาพของวัตถุดิบ และราคาที่เหมาะสม โดยอ้างอิงราคาเหล็กประเภทนั้นๆ จากตลาดภายในประเทศเป็นหลัก โดยจะสั่งซื้อวัตถุดิบล่วงหน้า 15-45 วัน ในราคา ปริมาณ และคุณภาพที่ตกลงกันไว้ก่อนล่วงหน้า เพื่อให้ได้วัตถุดิบในปริมาณที่เพียงพอและมีคุณภาพตรงตามความต้องการของลูกค้า สำหรับการสั่งซื้อเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน (Hot Rolled Coil) เหล็กลวด (Wire Rod) และเหล็กประเภทอื่นๆ ที่ซื้อมาและจำหน่ายไปสามารถสรุปได้ดังนี้

341.1 การสั่งซื้อวัตถุดิบของบริษัท

บริษัทได้สั่งซื้อเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน (Hot Rolled Coil) ส่วนใหญ่จากบริษัท สหวิริยาสตีล อินดัสตรี จำกัด (มหาชน) ซึ่งเป็นผู้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนรายใหญ่หนึ่งในสามของประเทศ และมีโรงงานตั้งอยู่ที่อำเภอบางสะพาน จังหวัดประจวบคีรีขันธ์ เพื่อใช้เป็นวัตถุดิบในการผลิตเหล็กแผ่น ท่อเหล็ก และเหล็กทรงตัวซี โดยมีมูลค่าการสั่งซื้อเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนจากผู้ผลิตและจำหน่ายรายดังกล่าว คิดเป็นสัดส่วนประมาณร้อยละ 38.30 และร้อยละ 70.69 ของมูลค่าการสั่งซื้อวัตถุดิบในการผลิตทั้งหมดของบริษัทในปี 2551 และงวด 3 เดือนแรกในปี 2552 ตามลำดับ นอกจากนี้ บริษัทได้สั่งซื้อเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนจากบริษัท จักรคณิต จำกัด (บริษัท จักรคณิต จำกัด ไม่มีความเกี่ยวข้องกับผู้บริหารหรือผู้ถือหุ้นของบริษัทและหรือบริษัทย่อยแต่อย่างใด) ซึ่งเป็นตัวแทนจำหน่ายของบริษัท 2 แห่ง ได้แก่บริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน) ที่มีโรงงานตั้งอยู่ที่จังหวัดระยอง และบริษัท จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) ที่มีโรงงานตั้งอยู่ที่จังหวัดชลบุรี ซึ่งคิดเป็นสัดส่วนประมาณร้อยละ 27.37 และร้อยละ 11.64 ของมูลค่าการสั่งซื้อทั้งหมดของบริษัทในปี 2551 และงวด 3 เดือนแรกในปี 2552 ตามลำดับ อย่างไรก็ตาม หากพิจารณาขอซื้อเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนของบริษัทและบริษัทย่อยรวมกันจากบริษัท สหวิริยาสตีล อินดัสตรี จำกัด (มหาชน) สามารถคิดเป็นสัดส่วนประมาณร้อยละ 24.46 และร้อยละ 52.10 ของมูลค่าการสั่งซื้อทั้งหมดของบริษัทและบริษัทย่อยในปี 2551 และงวด 3 เดือนแรกในปี 2552 ตามลำดับ และจากบริษัท จักรคณิต จำกัด สามารถคิดเป็นสัดส่วนประมาณร้อยละ 50.32 และร้อยละ 14.97 ของมูลค่าการสั่งซื้อทั้งหมดของบริษัทและบริษัทย่อยในปี 2551 และงวด 3 เดือนแรกในปี 2552 ตามลำดับ ทั้งนี้ผู้ผลิตและจำหน่ายรายดังกล่าวสามารถผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนได้คุณภาพและมาตรฐานตรงตามความต้องการของบริษัท ในราคาซื้อที่เหมาะสม สำหรับเหล็กรูปพรรณประเภทอื่นๆ ที่บริษัททำการซื้อมาและจำหน่ายไปได้แก่ ท่อเหล็กชุบสังกะสี เหล็กฉาก เหล็ก H-Beam เหล็ก I-Beam เหล็กทรงน้ำ เหล็กแผ่นลาย เหล็กม้วน และเหล็กเปลวขาว เป็นต้น บริษัทได้สั่งซื้อผลิตภัณฑ์เหล็กดังกล่าวจากผู้ผลิตหลายรายที่มีโรงงานตั้งอยู่ในเขตกรุงเทพฯ และปริมณฑล ทั้งนี้บริษัทยังมีนโยบายที่จะสั่งซื้อเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและผลิตภัณฑ์เหล็กสำหรับการซื้อมาและจำหน่ายไปร่วมกับบริษัทย่อยเพื่อให้การซื้อในแต่ละครั้งมีปริมาณมากพอที่จะได้ส่วนลดราคาจากผู้ผลิต

รายละเอียดของการสั่งซื้อวัตถุดิบของยอดซื้อทั้งหมดของบริษัทตั้งแต่ปี 2549-2551 และงวด 3 เดือนในปี 2552 สามารถแสดงได้ดังนี้

วัตถุดิบ	ปี 2549	ปี 2550	ปี 2551	งวด 3 เดือน ปี 2552
เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน	80%	77%	68%	81%
เหล็กกลวด	1%	2%	4%	4%
เหล็กรูปพรรณอื่นๆ เพื่อซื้อมาและจำหน่ายไป	19%	21%	28%	15%
รวม	100%	100%	100%	100%

3.41.2 การสั่งซื้อวัตถุดิบของบริษัทย่อย

ปัจจุบัน บริษัทมีนโยบายการสั่งซื้อเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนทั้งหมดให้แก่บริษัทย่อย โดยสั่งเหล็กแผ่นรีดร้อนร่วมกับบริษัทจากบริษัท สหวิริยาสตีล อินดัสตรี จำกัด (มหาชน) หรือสั่งเหล็กแผ่นรีดร้อนโดยตรงจากบริษัท จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) และบริษัท จักรคณิต จำกัด ซึ่งเป็นตัวแทนจำหน่ายเหล็กแผ่นรีดร้อนของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน) และบริษัท จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) ซึ่งเป็นแหล่งวัตถุดิบเหล็กแผ่นรีดร้อนของผู้ผลิตรายใหญ่ทั้ง 3 รายของประเทศ โดยบริษัทได้สั่งซื้อเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนส่วนใหญ่จากบริษัท จักรคณิต จำกัด สำหรับใช้เป็นวัตถุดิบในบริษัทย่อย ซึ่งคิดเป็นสัดส่วนประมาณร้อยละ 81.34 และร้อยละ 30.39 ของมูลค่าการสั่งซื้อทั้งหมดของบริษัทย่อยในปี 2551 และงวด 3 เดือนแรกในปี 2552 ตามลำดับ อย่างไรก็ตาม บริษัทได้สั่งซื้อเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนจากบริษัท สหวิริยาสตีล อินดัสตรี จำกัด (มหาชน) สำหรับใช้เป็นวัตถุดิบในบริษัทย่อย ซึ่งคิดเป็นสัดส่วนประมาณร้อยละ 0.50 และร้อยละ 36.17 ของมูลค่าการสั่งซื้อทั้งหมดของบริษัทย่อยในปี 2551 และงวด 3 เดือนแรกในปี 2552 เนื่องจากในช่วงงวด 3 เดือนแรกปี 2552 บริษัท จักรคณิต จำกัด ไม่สามารถจัดหาวัตถุดิบได้ตามที่บริษัทต้องการได้ ทั้งนี้ผู้จำหน่ายรายดังกล่าวสามารถผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนได้คุณภาพและมาตรฐานตรงตามความต้องการของบริษัทในราคาซื้อที่เหมาะสม สำหรับเหล็กรูปพรรณประเภทอื่นๆ ที่บริษัททำการซื้อมาและจำหน่ายไปได้แก่ ท่อเหล็กชุบสังกะสี เหล็กฉาก เหล็ก H-Beam เหล็ก I-Beam เหล็กทรงน้ำ เหล็กแผ่นลายเหล็กม้วน และเหล็กเพลลาขาว เป็นต้น บริษัทได้สั่งซื้อผลิตภัณฑ์เหล็กดังกล่าวให้กับบริษัทย่อยจากผู้ผลิตหลายรายที่มีโรงงานตั้งอยู่ในเขตกรุงเทพและปริมณฑล

รายละเอียดของการสั่งซื้อวัตถุดิบของยอดซื้อทั้งหมดของบริษัทย่อยตั้งแต่ปี 2549-2551 และงวด 3 เดือนในปี 2552 สามารถแสดงได้ดังนี้

วัตถุดิบ	ปี 2549	ปี 2550	ปี 2551	งวด 3 เดือน ปี 2552
เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน	91%	94%	89%	82%
เหล็กรูปพรรณอื่นๆ เพื่อซื้อมาและจำหน่ายไป	9%	6%	11%	18%
รวม	100%	100%	100%	100%

3.42 นโยบายสินค้าคงคลัง

บริษัทและบริษัทย่อยมีนโยบายจัดเก็บวัตถุดิบที่เป็นเหล็กแผ่นรีดร้อนและเหล็กกลวสำหรับการผลิตประมาณ 15-30 วัน เพื่อลดความเสี่ยงจากความผันผวนของราคา และเพื่อให้มีปริมาณเพียงพอสำหรับการผลิตได้อย่างต่อเนื่อง ในการบริหารสินค้าคงคลัง บริษัทได้มีการจัดสร้างคลังสินค้า 2 แห่ง ซึ่งตั้งอยู่ในบริเวณ โรงงาน อำเภอบางกล่ำ จังหวัดสงขลา บนพื้นที่รวมประมาณ 33 ไร่ 1 งาน 20 ตารางวา และคลังแห่งที่สองตั้งอยู่ท่าเรือเมืองสุราษฎร์ธานี จังหวัดสุราษฎร์ธานี บนเนื้อที่รวมประมาณ 3 ไร่ 84 ตารางวา เพื่อจัดเก็บผลิตภัณฑ์เหล็กได้จำนวน 11,550 ตัน และ 5,000 ตัน ตามลำดับ และบริษัทย่อยได้มีการจัดสร้างคลังสินค้าในบริเวณ โรงงานซึ่งตั้งอยู่ที่อำเภอเฉลิมพระเกียรติ จังหวัดนครราชสีมา บนพื้นที่รวมประมาณ 18 ไร่ เพื่อจัดเก็บผลิตภัณฑ์เหล็กได้จำนวน 12,000 ตัน ทั้งนี้การที่บริษัทและบริษัทย่อยมีการสำรองสินค้าคงคลังในปริมาณดังกล่าว ทำให้บริษัทสามารถส่งมอบสินค้าให้กับลูกค้าในทันที และให้บริการลูกค้าได้อย่างต่อเนื่อง

3.43 การผลิต

ปัจจุบัน บริษัทมีโรงงาน 1 แห่ง ซึ่งตั้งอยู่ท่าเรือบางกล่ำ จังหวัดสงขลา ภาคใต้ของประเทศไทย และบริษัทย่อยมีโรงงาน 1 แห่ง ซึ่งตั้งอยู่ท่าเรือเฉลิมพระเกียรติ จังหวัดนครราชสีมา ภาคตะวันออกเฉียงเหนือของประเทศไทย ทั้งนี้กำลังการผลิตของแต่ละโรงงานสามารถสรุปได้ดังนี้

โรงงาน	พื้นที่ดินรวม (ไร่-งาน-ตารางวา)	เครื่องจักร	กำลังการผลิต (ตันต่อปี)
อำเภอบางกล่ำ จังหวัด สงขลา	33ไร่ 120ตารางวา	§ เครื่องจักรผลิตเหล็กรูปพรรณ - เหล็กแผ่น - เหล็กทรงรูปตัวซี - ท่อเหล็ก - เหล็กแบนพับ - ลวดตะแกรงเหล็ก	30,000 58,000 48,000 5,000 4,800
อำเภอเฉลิมพระเกียรติ จังหวัดนครราชสีมา	18ไร่ 1 งาน 81 ตารางวา	§ เครื่องจักรผลิตเหล็กรูปพรรณ - เหล็กแผ่น - เหล็กทรงรูปตัวซี - ท่อเหล็ก	30,000 80,000 27,000

นโยบายในการผลิตของบริษัทและบริษัทย่อยเป็นการผลิตตามคำสั่งซื้อของลูกค้า (Made to Order) และการผลิตเพื่อเก็บไว้เป็นสินค้าคงคลังพร้อมจำหน่าย โดยเริ่มต้นวางแผนในการผลิตจากฝ่ายขายที่รับคำสั่งซื้อสินค้าจากลูกค้า ต่อจากนั้นฝ่ายผลิตจะพิจารณาปริมาณการผลิตจากคำสั่งซื้อที่ได้รับ ประกอบกับประมาณการความต้องการของผลิตภัณฑ์เพื่อก่อให้เกิดความคุ้มค่าในการผลิต (Economy of Scale) ระยะเวลาในการผลิต และปริมาณวัตถุดิบที่ต้องใช้ซึ่งฝ่ายจัดซื้อจะเป็นผู้ดำเนินการจัดซื้อวัตถุดิบให้ได้ตามคุณภาพ และปริมาณที่ลูกค้าต้องการ สำหรับการผลิตนั้น โรงงานสามารถเปิดดำเนินการผลิตได้ตลอด 20 ชั่วโมงต่อวัน ซึ่งช่วงเวลาการผลิตจะแบ่งเป็น 2กะโดยใช้คนงานหมุนเวียนสลับกันไป และเมื่อได้สินค้าสำเร็จรูปแล้ว ฝ่ายตรวจสอบจะเข้าไปดำเนินการทดสอบคุณภาพสินค้าที่กำหนดไว้ตามมาตรฐานอุตสาหกรรมและนโยบายควบคุมคุณภาพของบริษัท ก่อนที่จะจัดเก็บไว้ในคลังสินค้าเพื่อส่งมอบให้กับลูกค้า

ตารางแสดงกำลังการผลิตและอัตราการใช้กำลังการผลิตของบริษัทและบริษัทย่อยในรอบปีที่ 2549-2551 และงวด 3 เดือนปี 2552

กำลังการผลิต - บริษัท	ปี 2549	ปี 2550	ปี 2551	*งวด 3 เดือน ปี 2552
เหล็กม้วนแถบเล็ก				
กำลังการผลิตเต็มที่ (ตัน)	120,000	120,000	120,000	30,000
ปริมาณการผลิตจริง (ตัน)	60,195	56,092	33,943	14,331
อัตราการใช้กำลังการผลิต (ร้อยละ)	50.16	46.74	28.29	47.77
เหล็กแผ่น				
กำลังการผลิตเต็มที่ (ตัน)	30,000	30,000	30,000	7,500
ปริมาณการผลิตจริง (ตัน)	10,823	10,489	3,174	2,065
อัตราการใช้กำลังการผลิต (ร้อยละ)	36.08	34.96	10.58	27.53
เหล็กทรงรูปตัวซี				
กำลังการผลิตเต็มที่ (ตัน)	36,000	**47,000	58,000	14,500
ปริมาณการผลิตจริง (ตัน)	27,055	29,674	19,419	6,919
อัตราการใช้กำลังการผลิต (ร้อยละ)	75.15	63.14	33.48	47.72
ท่อเหล็ก				
กำลังการผลิตเต็มที่ (ตัน)	48,000	48,000	48,000	12,000
ปริมาณการผลิตจริง (ตัน)	32,215	25,422	14,157	7,042
อัตราการใช้กำลังการผลิต (ร้อยละ)	67.11	52.96	29.49	58.68
เหล็กแบนพับ				
กำลังการผลิตเต็มที่ (ตัน)	5,000	5,000	5,000	1,250
ปริมาณการผลิตจริง (ตัน)	36	24	93	29
อัตราการใช้กำลังการผลิต (ร้อยละ)	0.72	0.48	1.86	2.34
ลวดตะแกรงเหล็ก				
กำลังการผลิตเต็มที่ (ตัน)	***1,600	4,800	4,800	1,200
ปริมาณการผลิตจริง (ตัน)	110	1,786	2,163	724
อัตราการใช้กำลังการผลิต (ร้อยละ)	6.90	37.20	45.06	60.30

หมายเหตุ

* ปรับ กำลังการผลิตเต็มที่ให้เป็นตามสัดส่วนตามจำนวนเดือนที่ใช้ในการผลิต

** กำลังการผลิตเต็มที่เพิ่มขึ้นจาก 36,000 ตันต่อปี เป็น 58,000 ตันต่อปีในเดือนมิถุนายน ปี 2550

*** กำลังการผลิตของลวดตะแกรงเหล็กเริ่มในเดือนกันยายน ปี 2549

ในกระบวนการผลิตเหล็กของบริษัทได้เริ่มจากการนำเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนมาคลี่และตัดออกมาเป็นเหล็กม้วนแถบเล็กเพื่อที่จะนำไปผลิตเหล็กทรงรูปตัวซี ท่อเหล็ก และเหล็กแบนพับ โดยบริษัทมีรายได้หลักจากการขายเหล็กทรงรูปตัวซี

และท่อเหล็กเป็นหลัก ทั้งนี้บริษัทได้เพิ่มกำลังการผลิตเต็มที่เหล็กทรงรูปตัวซีจาก 36,000 ตันต่อปี เป็น 58,000 ตันต่อปีในเดือนมิถุนายน ปี 2550 และในเดือนกันยายน ปี 2549 บริษัทได้เริ่มผลิตลวดตะแกรงเหล็กซึ่งมีกำลังเต็มที่ประมาณ 4,800 ตันต่อปี อย่างไรก็ตามในช่วงปี 2549-2551 กำลังการผลิตเหล็กทรงรูปตัวซีและท่อเหล็กลดลงในแต่ปี เนื่องจากจากราคาเหล็กที่มีปรับตัวสูงขึ้นอย่างต่อเนื่องตั้งแต่ปี 2550 ถึงไตรมาส 3 ปี 2551 เป็นเหตุให้ความต้องการการใช้เหล็กปรับตัวลดลง สำหรับการผลิตเหล็กแผ่นที่ปรับตัวลดลงในปี 2551 นั้นเนื่องจากจากราคาเหล็กที่ปรับตัวสูงขึ้น ประกอบกับผู้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนไม่มีขนาดหรือคุณสมบัติเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนที่บริษัทต้องการใช้ในการผลิตเหล็ก สำหรับเหล็กแบนพับ บริษัทได้ผลิตเป็นครั้งคราวตามคำสั่งของลูกค้า จึงทำให้ปริมาณการผลิตไม่มากนัก อย่างไรก็ตาม ความต้องการใช้ลวดตะแกรงเหล็กเพิ่มขึ้นมากในแต่ละปี เนื่องจากมีความสะดวกในการใช้ก่อสร้างพื้นถนนต่างๆ ทำให้บริษัทมีอัตราการใช้กำลังการผลิตเพิ่มสูงขึ้นในแต่ละปี สำหรับในงวด 3 เดือนแรกในปี 2552 บริษัทได้มีการใช้อัตราการใช้กำลังการผลิตในผลิตภัณฑ์เหล็กต่างๆ เพิ่มขึ้นเมื่อเทียบกับปี 2551 เนื่องจากบริษัทได้ส่งออกผลิตภัณฑ์เหล็กไปยังต่างประเทศเพิ่มขึ้นจากปี 2551 ประกอบกับการผลิตสินค้าของบริษัทจะมีผลจากฤดูกาลของงานก่อสร้าง ซึ่งมีความต้องการใช้เพิ่มขึ้นมากในช่วงไตรมาส 1 และ 2 ของแต่ละปี

กำลังการผลิต - บริษัทย่อย	ปี 2549	ปี 2550	ปี 2551	*งวด 3 เดือน ปี 2552
เหล็กม้วนแถบเล็ก				
กำลังการผลิตเต็มที่ (ตัน)	54,000	54,000	54,000	13,500
ปริมาณการผลิตจริง (ตัน)	18,597	32,443	32,522	8,304
อัตราการใช้กำลังการผลิต (ร้อยละ)	34.44	60.08	60.23	61.51
เหล็กแผ่น				
กำลังการผลิตเต็มที่ (ตัน)	30,000	30,000	30,000	7,500
ปริมาณการผลิตจริง (ตัน)	2,846	1,500	454	42
อัตราการใช้กำลังการผลิต (ร้อยละ)	9.49	5.00	1.51	0.56
เหล็กทรงรูปตัวซี				
กำลังการผลิตเต็มที่ (ตัน)	32,000	32,000	**68,000	17,000
ปริมาณการผลิตจริง (ตัน)	2,251	12,816	19,032	4,529
อัตราการใช้กำลังการผลิต (ร้อยละ)	7.03	40.05	27.99	26.64
ท่อเหล็ก				
กำลังการผลิตเต็มที่ (ตัน)	24,000	24,000	***24,500	6,750
ปริมาณการผลิตจริง (ตัน)	16,232	19,657	13,287	3,714
อัตราการใช้กำลังการผลิต (ร้อยละ)	67.63	81.90	54.23	55.01

หมายเหตุ

* ปรับรับ กำลังการผลิตเต็มที่ให้เป็นตามสัดส่วนตามจำนวนเดือนที่ใช้ในการผลิต

** กำลังการผลิตเต็มที่เพิ่มขึ้นจาก 32,000 ตันต่อปี เป็น 80,000 ตันต่อปีในเดือนเมษายน ปี 2551

*** กำลังการผลิตเต็มที่เพิ่มขึ้นจาก 24,000 ตันต่อปี เป็น 27,000 ตันต่อปีในเดือนพฤศจิกายน ปี 2551

บริษัทย่อยมีรายได้หลักจากการขายเหล็กทรงรูปตัวซีและท่อเหล็กเป็นหลัก และในปี 2551 บริษัทย่อยได้เพิ่มกำลังการผลิตเต็มที่ที่เหล็กทรงรูปตัวซีจาก 32,000 ตันต่อปี เป็น 80,000 ตันต่อปีในเดือนเมษายน ปี 2551 และได้เพิ่มกำลังการผลิตเต็มที่ของท่อเหล็กจาก 24,000 ตันต่อปี เป็น 27,000 ตันต่อปีในเดือนพฤศจิกายน ปี 2551 อย่างไรก็ตามในช่วงปี 2549-2551

กำลังการผลิตเหล็กทรงรูปตัวซีและท่อเหล็กลดลงในแต่ปี เนื่องจากราคาเหล็กที่มีปรับตัวสูงขึ้นอย่างต่อเนื่องตั้งแต่ปี 2550 ถึงไตรมาส 3 ปี 2551 เป็นเหตุให้ความต้องการการใช้เหล็กปรับตัวลดลง สำหรับการผลิตเหล็กแผ่นที่ปรับตัวลดลงในปี 2551 นั้นเนื่องจากราคาเหล็กที่ปรับตัวสูงขึ้น ประกอบกับผู้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนไม่มีขนาดหรือคุณสมบัติเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนที่บริษัทต้องการที่ใช้ในการผลิตเหล็ก สำหรับในงวด 3 เดือนแรกในปี 2552 บริษัทขอยังไม่ได้เปลี่ยนแปลงการใช้วิธีการใช้กำลังการผลิตในผลิตภัณฑ์เหล็กต่างๆ เมื่อเทียบกับปี 2551 เนื่องจากความต้องการในการใช้ผลิตภัณฑ์เหล็กในประเทศไทยยังคงทรงตัว

3.5 ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม

นอกเหนือจากการให้ความสำคัญด้านคุณภาพและมาตรฐานของผลิตภัณฑ์แล้ว บริษัทและบริษัทย่อยได้ให้ความสำคัญในการดูแลรักษาสิ่งแวดล้อมมาตลอด โดยได้ทำการตรวจสอบผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมเพื่อที่จะตั้งมาตรการป้องกัน และลดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม ทั้งนี้บริษัทและบริษัทย่อยได้มีการว่าจ้างผู้เชี่ยวชาญอิสระเพื่อทำการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม จากรายงานผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมซึ่งจัดทำโดยมหาวิทยาลัยสงขลานครินทร์ และมหาวิทยาลัยขอนแก่น เมื่อเดือนมกราคม 2551 และ มีนาคม 2551 ตามลำดับ ผลการตรวจสอบพบว่า บริษัทและบริษัทย่อยอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานไม่ก่อให้เกิดปัญหาใดๆ ต่อสิ่งแวดล้อม อีกทั้ง บริษัทและบริษัทย่อยไม่เคยประสบปัญหาด้านมลพิษ ทั้งอากาศ สารพิษ และรวมทั้งการที่โรงงานของบริษัทและบริษัทย่อยไม่ได้ใช้น้ำในกระบวนการผลิต จึงไม่มีน้ำทิ้งจากโรงงานลงสู่แหล่งน้ำสาธารณะ อย่างไรก็ตาม บริษัทและบริษัทย่อยได้ป้องกันและควบคุมอันตรายด้านเสียง โดยกำหนดให้พนักงานที่ทำงานอยู่ ต้องใช้อุปกรณ์ป้องกันเสียง เช่น Ear Muff เป็นต้น ตลอดระยะเวลาการทำงาน

3.6 งานที่ยังไม่ได้ส่งมอบ

ณ วันที่ 31 มีนาคม พ.ศ. 2552 บริษัทไม่มีงานค้างที่ยังไม่ได้ส่งมอบ