

ส่วนที่ 1
การประกอบธุรกิจ

ส่วนที่ 1

การประกอบธุรกิจ

1. นโยบายและภาพรวมการประกอบธุรกิจ

บริษัท ไทยคุน เวลต์ไวด์ กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) (TYCN) ซึ่งต่อไปนี้จะเรียกว่า “บริษัท” ก่อตั้งขึ้นเมื่อวันที่ 9 กันยายน 2539 โดยมีบริษัท ไทยคุน กรุ๊ป อินเตอร์เนชั่นแนล จำกัด ซึ่งตั้งอยู่บนเกาะเคย์แมน (ซึ่งต่อไปนี้จะเรียกว่า “TGI”) เป็นผู้ถือหุ้นหลัก 79.47% โดย TGI ก่อตั้งขึ้นโดยมีบริษัท ไทยคุน กรุ๊ป เอนเตอร์ไพรส์ จำกัด ประเทศไต้หวัน (ซึ่งต่อไปนี้จะเรียกว่า “TGE”) เป็นผู้ถือหุ้นทั้งหมด (100%) บริษัท ไทยคุน เวลต์ไวด์ กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) ได้จดทะเบียนเป็นบริษัทจำกัดมหาชนเมื่อวันที่ 9 กรกฎาคม 2546 และเข้าเป็นบริษัทจดทะเบียนในตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทย เมื่อวันที่ 11 ธันวาคม 2546 โดยดำเนินธุรกิจหลักในการผลิตและจำหน่ายผลิตภัณฑ์เหล็ก ลวด, เหล็กเส้นเสริมคอนกรีต (เหล็กเส้นกลม และเหล็กข้ออ้อย ซึ่งต่อไปนี้จะเรียกว่า “เหล็กเส้นเสริมคอนกรีต”), ลวดเหล็ก, สกรู, สลักเกลียว และแท่งเกลียว เพื่อส่งขายทั้งภายในประเทศและต่างประเทศ โดยบริษัทถือได้ว่าเป็นผู้ผลิตแห่งเดียวในประเทศไทยและน้อยรายในโลกที่มีขบวนการผลิตต่อเนื่องในแนวตั้งจากกลางน้ำถึงปลายน้ำอย่างครบวงจรสมบูรณ์แบบ ปัจจุบันบริษัทมีกำลังผลิตเหล็ก ลวดเหล็ก สกรู และ สลักเกลียว เท่ากับ 360,000 ตัน 144,000 ตัน 36,000 ตัน และ 36,000 ตันต่อปี ตามลำดับ โดยมีโรงงานตั้งอยู่ที่จังหวัดระยอง

นโยบายการดำเนินงาน

มีสายการผลิตอย่างครบวงจรสมบูรณ์แบบ มุ่งเน้นไปที่การลดต้นทุน สนองความต้องการของลูกค้า มุ่งมั่นพัฒนา นวัตกรรมใหม่ และมุ่งสู่ความก้าวหน้าอย่างจริงจัง ศรัทธาและมุ่งมั่น พัฒนาตนเอง เพื่อค้นหาความเป็นเลิศ

วิสัยทัศน์ของบริษัท

1. ใช้ประเทศไทยเป็นฐานการผลิตหลัก ทำการขยายธุรกิจการหลอมเหล็กโดยยึดตามนโยบายของกลุ่มแบบ บูรณาการตามแนวตั้ง ทำการผลิตวัตถุดิบ – บิลเล็ต (เหล็กแท่ง)
2. บริษัทได้สร้างชื่อเสียงในธุรกิจการผลิตเหล็กอย่างต่อเนื่อง เป็นผู้นำในผลิต จำหน่ายและบริการผลิตภัณฑ์เหล็ก ลวดและเหล็กเส้นเสริมคอนกรีตในประเทศไทย
3. ให้ความสำคัญกับการรักษาสีสิ่งแวดล้อม มีความรับผิดชอบต่อชุมชน สังคมและผู้มีส่วนได้เสีย เพื่อให้สามารถ ดำเนินธุรกิจได้อย่างยั่งยืนตลอดไป

พันธกิจ

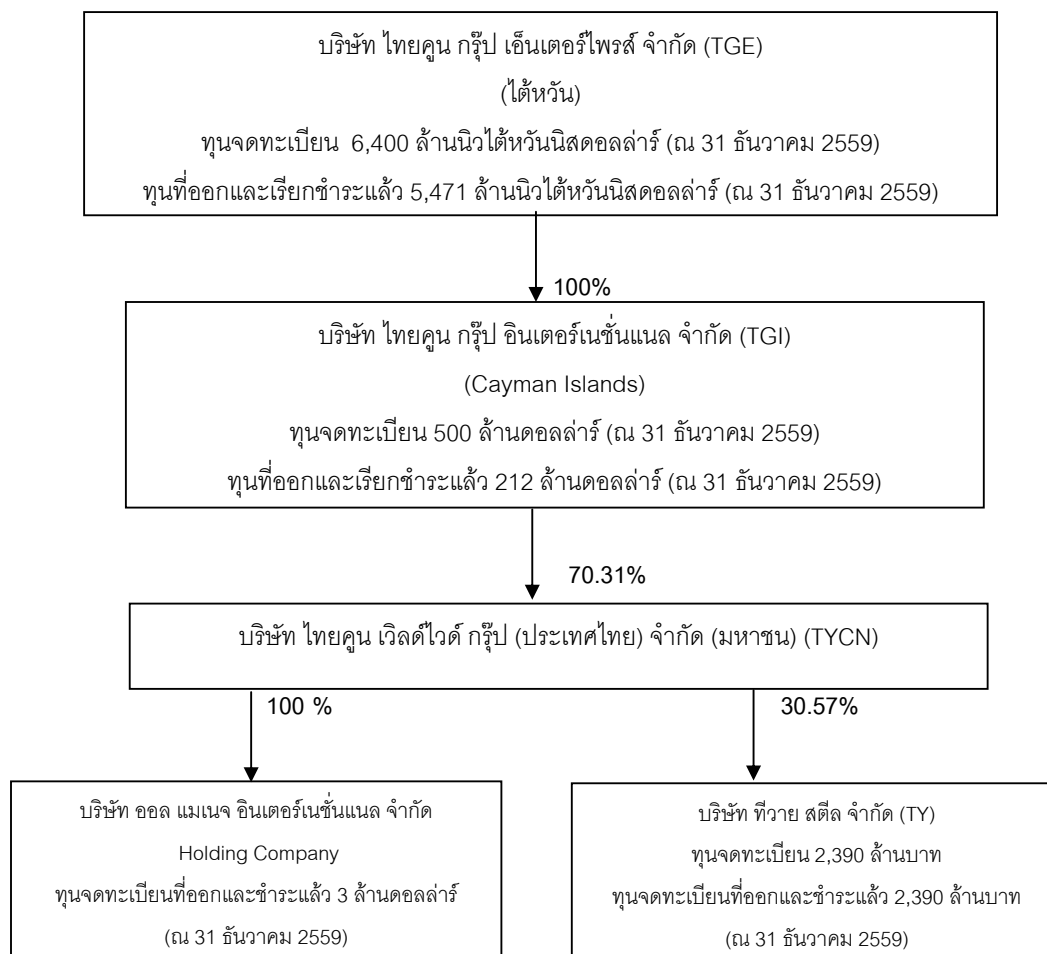
1. ผลิตและจำหน่ายผลิตภัณฑ์เหล็กในราคาที่สามารถในการแข่งขัน มีคุณภาพสอดคล้องกับความต้องการของลูกค้า มีการพัฒนาคุณภาพและประสิทธิภาพของการแก้ไขปัญหาอย่างต่อเนื่อง รวมถึงการลด ต้นทุนการผลิต
2. ปฏิบัติตามกฎหมายและข้อกำหนดที่เกี่ยวข้องในการรักษาสีสิ่งแวดล้อม การใช้ทรัพยากร ลดปริมาณมลพิษและ ของเสีย รวมทั้งดำเนินการจัดการอย่างเหมาะสม
3. ดูแล สนับสนุน และรับผิดชอบต่อสังคม เพื่อให้บริษัทสามารถอยู่ร่วมกับชุมชน และผู้มีส่วนได้เสียได้อย่างยั่งยืน

1.1 การเปลี่ยนแปลงและพัฒนาที่สำคัญ

ในปี 2554 บริษัท ไทยคุน กรุ๊ป อินเทอร์เน็ต จำกัด เป็นผู้ถือหุ้นใหญ่ของบริษัท ไทยคุน เวลด์ไวต์ กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) ได้ออกและเสนอขาย Taiwan Depository Receipt (TDR) ที่ตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทยได้วันเป็นหุ้นสามัญของ TYCN จำนวน 60,000,000 หุ้น (ประมาณร้อยละ 9.94 ของหุ้นสามัญของบริษัท) และหน่วยของ TDR ที่ออกจำนวน 30,000,000 หน่วย ได้จดทะเบียนเข้าตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทยได้วันเมื่อวันที่ 29 กันยายน 2554 ดังนั้น TGI ถือหุ้น TYCN ลดลงจากร้อยละ 79.49 เป็น ร้อยละ 70.31

เพื่อการขยายธุรกิจไปสู่อุตสาหกรรมต้นน้ำในการหลอมเหล็ก ในปี 2554 เดือนกันยายน บริษัทกลุ่มใน เคลือ ได้ก่อตั้ง บริษัท ทีวาย สตีล จำกัด ขึ้น (ซึ่งต่อไปนี้เรียกว่า “TY”) และ ทุนจดทะเบียนที่ออกและชำระแล้ว ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2559 เป็นจำนวนเงิน 2,390 ล้านบาท ถือหุ้นโดย TGI และ TYCN ร้อยละ 69.43 และ 30.57 ตามลำดับ หลังจากโรงงานหลอมเหล็กเตาไฟฟ้าได้เริ่มทำการผลิตในปี 2557 ในเดือนกันยายนแล้วนั้น เพื่อเป็นการเพิ่มประสิทธิภาพกำลังการผลิตโดยรวมของเตาหลอมไฟฟ้าและตอบสนองความต้องการด้านการผลิตภัณฑ์ได้มากยิ่งขึ้น บริษัท ทีวาย สตีล จำกัด จึงได้ดำเนินการวางแผนก่อสร้างโรงผลิตรีดเหล็กเส้นเสริมคอนกรีตโดยตรงเป็นโรงงานแห่งแรกของเอเชียตะวันออกเฉียงใต้ขึ้นในปี 2559 ในการดำเนินการผลิตเหล็กเส้นเสริมคอนกรีตสำหรับใช้ในงานการก่อสร้าง โดยมีปริมาณการผลิตต่อปีราว 6 แสนตัน

1.3 โครงสร้างการถือหุ้นของกลุ่ม บริษัทในเครือ



TGE ได้จัดตั้งเป็นบริษัทเมื่อวันที่ 20 พฤศจิกายน 2523 โดย ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2559 บริษัทมีทุนจดทะเบียนรวม 6,400 ล้านบาทได้วันนิสดอลลาร์ ทุนที่ออกและเรียกชำระแล้ว 5,471 ล้านบาทได้วันนิสดอลลาร์ ดำเนินธุรกิจผลิตลวดเหล็ก โดยปัจจุบันนำเข้าวัตถุดิบเหล็กลวดจากบริษัท นอกจากนี้ TGE ยังเป็นตัวแทนจัดจำหน่ายเหล็กลวด และลวดเหล็กลวดให้แก่ลูกค้าของบริษัทในตลาดได้วันด้วย ปัจจุบัน TGE ในประเทศได้วันสามารถผลิตลวดเหล็ก สลักเกลียว และขั้นตอนการอบความร้อนสำหรับสกรูเท่านั้น โดยไม่สามารถผลิตเหล็กลวดได้เอง แต่เนื่องจาก TGE เล็งเห็นถึงความสำคัญของการขยายตัวในแนวตั้ง จึงตัดสินใจตั้งฐานการผลิตเหล็กลวดขึ้นในประเทศไทยซึ่งเป็นแหล่งผลิตที่มีความได้เปรียบด้านการขนส่งและต้นทุนการผลิต โดยก่อตั้งเป็นบริษัท ไทยคุน เวลด์ไวด์ กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) เป็นการลงทุน ผ่านบริษัท TGI โดยที่ TGI เป็นบริษัทที่จัดตั้งเพื่อวัตถุประสงค์การลงทุนในต่างประเทศของ TGE และเพื่อสิทธิพิเศษทางภาษีของ TGE เองส่วนแหล่งการขายสินค้าของบริษัท TGE อยู่ในได้วันเท่านั้น เพื่อมิให้เป็นการแข่งขันกันเองระหว่างบริษัทและ TGE นอกจากนี้ในส่วนของนโยบายของกลุ่มบริษัทระหว่าง TGE และบริษัทที่มีการแบ่งแยกการดำเนินงานอย่างชัดเจน เนื่องจากคณะกรรมการและผู้บริหารระหว่างบริษัททั้งสองก็เป็นคนละชุด รวมทั้งการบริหารก็เป็นอิสระต่อกัน โดยนโยบายของแต่ละบริษัทจะคำนึงถึงผลประโยชน์สูงสุดของแต่ละบริษัทเป็นสำคัญ

บริษัท ทิวยาส์ สตีล จำกัด (ซึ่งต่อไปนี้จะเรียกว่า “TY”) ได้ก่อตั้งขึ้นในประเทศไทยเมื่อวันที่ 14 กันยายน 2554 ถือหุ้นโดย TGI และ TYCN ร้อยละ 69.43 และ 30.57 ตามลำดับ บริษัท ทิวยาส์ สตีล จำกัดมีทุนจดทะเบียน 2,390,000,000 บาท และทุนจดทะเบียนชำระแล้ว 2,390,000,000 บาท TY ดำเนินธุรกิจผลิตและจำหน่ายเหล็กแท่ง

1.4 ความสัมพันธ์กับกลุ่มธุรกิจของผู้ถือหุ้นใหญ่

ปัจจุบัน บริษัท ได้ขายสินค้ารวมทั้ง เหล็กลวด และลวดเหล็กแก่ บริษัท ไทยคุน กรุ๊ป เอ็นเตอร์ไพรส์ (TGE) ซึ่งถือเป็นลูกค้าอันดับหนึ่ง และเป็นผู้ถือหุ้นรายใหญ่ทางอ้อมในบริษัท เนื่องจาก TGE ถือหุ้นในบริษัท TGI ถึงร้อยละ 100 และบริษัท TGI ถือหุ้นในบริษัทถึงร้อยละ 70.31 จากยอดขายต่อยอดขายรวมทั้งสูงถึงร้อยละ 27.58% ในปี 2559 เหตุผลหลักได้แก่ เป็นเพราะการที่เรียกได้ว่า TGE เป็นผู้แทนจำหน่ายของบริษัทในตลาดได้วันทั้งหมด ซึ่งการขายผ่าน TGE นั้นนับว่าเป็นการเพิ่มช่องทางการตลาดได้วันและเป็นผู้รับผิดชอบในการพัฒนาและการขายของตลาดได้วัน ทำให้บริษัท สามารถเข้าใจและสะท้อนถึงการเปลี่ยนแปลงของราคาขายและความต้องการของตลาดได้วันได้อย่างรวดเร็ว เพราะฉะนั้นจึงสามารถที่จะคาดการณ์ได้ว่าด้วยความสัมพันธ์อันยาวนานระหว่าง ทั้งสองบริษัทย่อมจะต้องรักษาผลประโยชน์ร่วมกันไว้

นอกจากนี้ในส่วนของนโยบายของกลุ่มบริษัทระหว่าง TGE และบริษัทที่มีการแบ่งแยกการดำเนินงานอย่างชัดเจน เนื่องจากคณะกรรมการและผู้บริหารระหว่างบริษัททั้งสองก็เป็นคนละชุด รวมทั้งการบริหารก็เป็นอิสระต่อกัน โดยนโยบายของแต่ละบริษัทจะคำนึงถึงผลประโยชน์สูงสุดของแต่ละบริษัทเป็นสำคัญ

2. ลักษณะการประกอบธุรกิจ

โครงสร้างรายได้

ผลิตภัณฑ์	2559		2558		2557	
	ล้านบาท	%	ล้านบาท	ล้านบาท	ล้านบาท	%
ยอดขายภายในประเทศ						
1. เหล็กลวด (รวมเหล็กเส้นเสริมคอนกรีต)	2,273.13	36.65	2,763.45	38.80	2,489.94	29.81
2. ลวดเหล็ก	102.34	1.65	76.17	1.07	84.60	1.01
3. สกรู	5.02	0.08	2.19	0.03	1.64	0.02
4. สลักเกลียว	0.06	0.00	-	-	-	-
5. อื่นๆ	67.12	1.08	172.08	2.41	586.37	7.02
รวมยอดขายภายในประเทศ	2,447.67	39.46	3,013.89	42.31	3,162.55	37.86
ยอดขายต่างประเทศ						
1. เหล็กลวด (รวมเหล็กเส้นเสริมคอนกรีต)	745.84	12.03	558.19	7.84	1,051.18	12.58
2. ลวดเหล็ก	1,258.44	20.29	1,457.10	20.45	1,912.93	22.90
3. สกรู	509.81	8.22	720.80	10.12	866.14	10.37
4. สลักเกลียว	1,240.51	20.00	1,373.13	19.28	1,357.27	16.25
5. อื่นๆ	-	-	-	-	3.54	0.04
รวมยอดขายต่างประเทศ	3,754.60	60.54	4,109.22	57.69	5,191.61	62.14
รวมยอดขายทั้งหมด	6,202.27	100	7,123.11	100	8,353.61	100

จากตัวเลขข้างต้นบนตารางจะพบว่าในช่วงปี 2557 ถึง ปี 2559 บริษัทมีปริมาณยอดขายจากต่างประเทศในสัดส่วนที่สูงกว่าปริมาณยอดขายภายในประเทศ อย่างไรก็ตามจากการวิเคราะห์ส่วนประกอบของยอดขายทั้งหมดแบ่งตามสายผลิตภัณฑ์ พบว่า ปริมาณยอดขายเหล็กลวดจากภายในประเทศและต่างประเทศก็ยังคงอยู่ในระดับเดียวกัน การขายเหล็กลวดในปี 2559 มากถึงร้อยละ 48.68 ของยอดขายจากต่างประเทศทั้งหมด

สำหรับสกรูในปี 2559 นั้น ตลาดส่งออกหลักได้แก่ประเทศสหรัฐอเมริกา โปแลนด์ อินโดนีเซีย โรมาเนีย เกาหลี ลิทัวเนีย ลูกค้าส่วนใหญ่ของบริษัทในการขายลวดเหล็ก ในปี 2559 ได้แก่ ประเทศไต้หวัน ไทย ออสเตรเลีย มาเลเซียและสเปน ตลาดส่งออกหลักของสลักเกลียวคือประเทศเยอรมนี อิตาลี สหรัฐอเมริกา อังกฤษ เนเธอร์แลนด์และสเปน

2.1 ลักษณะผลิตภัณฑ์

2.1.1 เหล็กลวด

2.1.1.1 Wire rod หมายถึง ผลิตภัณฑ์ที่ผ่านการรีดร้อนขนาดเล็ก (เส้นผ่านศูนย์กลาง 5.5 มม. ~ 16 มม.) หลังจากผ่านการขัด จะได้ผลิตภัณฑ์รูปขดลวดขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางรอบนอกประมาณ 1,250 มม. ขนาดเส้นผ่าศูนย์กลางรอบในประมาณ 850 มม.

2.1.1.2 Bar in coil หมายถึง ผลิตภัณฑ์ที่ผ่านการรีดร้อนขนาดใหญ่ (เส้นผ่าศูนย์กลาง 17 มม. ~ 42.0 มม.) หลังจากผ่านการขัด จะได้ผลิตภัณฑ์รูปขดลวดขนาดเส้นผ่าศูนย์กลางรอบนอกประมาณ 1,250 มม. ขนาดเส้นผ่าศูนย์กลางรอบในประมาณ 850 มม.

นอกประมาณ 1,400 มม. ขนาดเส้นผ่าศูนย์กลางรอบในประมาณ 1,100 มม. เรียกว่า BIC

การผลิตเหล็กลวดคาร์บอนต่ำของบริษัทเป็นไปตาม มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เลขที่ มอก. 348-2540 และเหล็กลวดคาร์บอนสูงเป็นไปตาม มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เลขที่ มอก.349-2548

2.1.2 เหล็กเส้นเสริมคอนกรีต :

2.1.2.1 เหล็กข้ออ้อย (Deformed Bars) : หมายถึง เหล็กเส้นกลมที่มีบั้ง (transverse rib) และมีครีป (longitudinal rib) หรือช่องว่าง (gap) ที่ผิวเพื่อเสริมกำลังยึดระหว่างเหล็กเส้นกับเนื้อคอนกรีตชั้นคุณภาพ SD40 & SD 50 มีขนาดแบ่งออกเป็น DB10, DB12, DB16, DB20, DB25 เหล็กแท่ง ที่ผ่านกระบวนการอบ รีดเป็นเหล็กเส้น และผ่านระบบการตัด หลังจากตัดแล้วจะได้ผลิตภัณฑ์เป็นเส้นยาว ขนาด 10 -12 เมตร

2.1.2.2 เหล็กเส้นกลม (Round Bars): เหล็กเส้นที่มีผิวเรียบ ขนาด RB6 - RB25 หลังจากผ่านการขัดจะได้ผลิตภัณฑ์รูปขดลวด

2.1.3 ลวดเหล็ก หมายถึง การแปรรูปจากเหล็กลวด ผ่านกรรมวิธีการรีดหยาน,การอบอ่อนเพื่อความอ่อนตัวสูง,ล้างด้วยกรดและการเคลือบผิว และการรีดละเอียด โดยการแปรรูปทั้งกระบวนการหรือแปรรูปบางส่วน เพื่อนำไปป้อนให้กระบวนการผลิตอื่นๆต่อไป หรือตามความต้องการของลูกค้าที่สั่งมา ในลักษณะสินค้าสำเร็จรูป หรือสินค้ากึ่งสำเร็จรูป แบ่งเป็น

- A. ลวดเหล็กขนาดเล็ก คือ ลวดเหล็กที่มีขนาดขนาด ≤ 5.50 มม.
- B. ลวดเหล็กขนาดใหญ่ คือ ลวดเหล็กที่มีขนาดขนาด $> 5.50 \leq 29.00$ มม.

2.1.4 สลักภัณฑ์

- A. ตะปูเกลียว หมายถึง ผลิตภัณฑ์ที่แปรรูปมาจากลวดเหล็กขนาดเล็ก โดยผ่านการกระบวนการขึ้นรูปหัว , การหนีบปลาย หรือปาดปลาย, การรีดเกลียว, การชุบแข็ง และการชุบผิว สามารถใช้งานคู่กับหมุดยั่ว โดยใช้วิธีการทางเครื่องจักรในการจับยึดองค์ประกอบขึ้นที่สอหรือมากกว่านั้นเข้าด้วยกัน หรือใช้ในการเชื่อมติดองค์ประกอบของเครื่องจักรเข้าด้วยกัน
- B. สลักเกลียว หมายถึง ผลิตภัณฑ์ที่แปรรูปมาจากลวดเหล็กขนาดใหญ่ โดยผ่านการกระบวนการขึ้นรูปหัว , การรีดเกลียว, การชุบแข็ง และการชุบผิว ซึ่งเป็นผลิตภัณฑ์ที่ต้องใช้งานร่วมกับน็อตและแหวนรองน็อตในการเชื่อมต่อหรือจับยึดชิ้นงาน
- C. แท่งเกลียว หมายถึง ผลิตภัณฑ์ที่แปรรูปมาจากลวดเหล็ก โดยผ่านการกระบวนการตัด , การรีดเกลียว, และการชุบผิว ซึ่งเป็นผลิตภัณฑ์ที่ต้องใช้งานร่วมกับน็อตและแหวนรองน็อตในการเชื่อมต่อหรือจับยึดชิ้นงาน

มาตรฐานสากล

เพื่อรับประกันมาตรฐานสากลในด้านมาตรฐานการผลิตและมาตรฐานด้านสิ่งแวดล้อม บริษัทได้รับ ISO 9001 และ ISO 14001 ตั้งแต่วันที่ 1 ตุลาคม 2544 เมื่อวันที่ 13 กรกฎาคม 2552 บริษัทได้ใบรับรองห้องปฏิบัติการทดสอบตามมาตรฐาน ISO / IEC 17025

สิทธิพิเศษที่ได้รับจากการส่งเสริมการลงทุน

บริษัทได้รับสิทธิพิเศษจากคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน (BOI) ตั้งแต่วันที่ 11 ตุลาคม 2539 ในการผลิตเหล็กถลุง, ถลุงเหล็ก (<6 มม.) และสลักเกลียว ในประเภท 2.15 การผลิตเหล็กถลุง ถลุงเหล็ก เหล็กเส้นกลม เหล็กเพลลา หรือ เหล็กแท่ง และประเภท 4.7 การผลิตลวดโลหะ หรือผลิตภัณฑ์จากลวดโลหะ ได้รับบัตรส่งเสริมการลงทุนออกวันที่ 9 เมษายน 2546 สำหรับการผลิตลวดเหล็ก (>6 มม.) และสลักเกลียว ในประเภท 4.7 การผลิตลวดโลหะ หรือผลิตภัณฑ์จากลวดโลหะ

2.2 การตลาดและภาวะการแข่งขัน

2.2.1 กลยุทธ์การตลาด กลุ่มลูกค้าเป้าหมาย และช่องทางการจัดจำหน่าย

2.2.1.1 ตลาดในประเทศ

1. กลยุทธ์การตลาด

บริษัทดำเนินกลยุทธ์การตลาดที่สำคัญสำหรับการจัดจำหน่ายเหล็กถลุง เหล็กเส้นเสริมคอนกรีต และ ลวดเหล็กในตลาดในประเทศดังนี้

A. เหล็กถลุงและลวดเหล็ก : บริษัทถือได้ว่าเป็นผู้ผลิตแห่งเดียวในประเทศไทยและน้อยรายใน

โลกที่มี “กระบวนการเจียแต่งผิวบิลเล็ท” สามารถกำจัดรอยบกพร่องบนผิวบิลเล็ทได้ บิลเล็ทที่ได้สามารถนำไปใช้ในการผลิตผลิตภัณฑ์เหล็กถลุงและลวดเหล็กเกรดระดับไฮเอนด์ที่มีคุณภาพสูง ซึ่งสามารถแบ่งตลาดจากคู่แข่งภายในประเทศได้ สำหรับผลิตภัณฑ์ระดับทั่วไปบริษัทของเรายังเป็นผู้ดำเนินการตลาด มีผลิตภัณฑ์ที่หลากหลาย คุณภาพดีเยี่ยมและการส่งมอบที่ตรงเวลา

B. เหล็กเส้นเสริมคอนกรีต : นอกจากจะตอบสนองความต้องการของตลาดเหล็กเส้นเสริม

คอนกรีตเส้นตรงทั่วไปแล้ว ยังทำการผลิตเหล็กเส้นเสริมคอนกรีตชนิดม้วนที่ลูกค้าสามารถตัดความยาวได้ตามต้องการ ซึ่งจะช่วยลดการสูญเสียและทำให้ต้นทุนลดลง สามารถตอบสนองตามความต้องการของลูกค้าได้เป็นอย่างดี ในปี 2560 ด้วยความร่วมมือกับ “บริษัท ทิวยาสตีล จำกัด” ซึ่งเป็นบริษัท ในเครือของการลงทุนเป็นโรงงานที่จะเริ่มทำการผลิตเหล็กเส้นเสริมคอนกรีต ที่สามารถตอบสนองความต้องการของตลาดเหล็กที่ใช้ในการก่อสร้างได้ โดยใช้แบรนด์ของตัวเอง “TY” ในการขาย จะทำให้ส่วนแบ่งการตลาดขยายตัวได้อย่างรวดเร็ว

- C. การให้บริการเทคโนโลยี : นอกจากมุ่งเน้นการผลิตและขายสินค้าแล้ว บริษัทยังมุ่งหวังที่จะให้บริการด้านที่ปรึกษาแก่ลูกค้าด้วย เช่น การปรับส่วนประกอบทางเคมีของเหล็กถลุงให้เหมาะกับสินค้าของลูกค้า เพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้า

2. กลุ่มลูกค้าเป้าหมาย

- A. เหล็กถลุง : กลุ่มลูกค้าหลักคือผู้ผลิตที่ใช้เหล็กถลุงเป็นวัตถุดิบ ใช้ในการผลิตสายไฟ PC (ความตึงสูง) และลวดเหล็กตีเกลียว เหลาของมอเตอร์ เส้นลวดยางรถยนต์ ลวดตาข่าย สลักเกลียว ตะปูเหล็ก อะไหล่รถยนต์และผลิตภัณฑ์ปลายน้ำอื่นๆ เป็นต้น
- B. ลวดเหล็ก : กลุ่มลูกค้าหลักคือผู้ผลิตตะปูเกลียว น็อต สลักเกลียว ตะปู หมุดย้ำ ชิ้นส่วนรถยนต์ เครื่องจักร อะไหล่เครื่องใช้ไฟฟ้า เป็นต้น
- C. เหล็กเส้นเสริมคอนกรีต : กลุ่มลูกค้าหลักคือผู้ค้าส่งและโครงการก่อสร้างขนาดใหญ่

2.2.1.2 ตลาดต่างประเทศ

1. กลยุทธ์การตลาด

- A. เหล็กถลุงและลวดเหล็ก : บริษัทจัดจำหน่ายสินค้าไปยังตลาดได้หวั่น โดยมีบริษัท ไทยคุน กรุ๊ป เอ็นเตอร์ไพรส์ จำกัด บริษัทแม่เป็นลูกค้าหลักที่สำคัญรายหนึ่ง นอกจากนี้จะซื้อเพื่อใช้เองแล้ว ยังเป็นตัวแทนจำหน่ายในประเทศได้หวั่นอีกด้วย โดยจะใช้ความคุ้นเคยที่สร้างมาอย่างยาวนาน จำหน่ายผลิตภัณฑ์ไปยังตลาดได้หวั่น สำหรับตลาดต่างประเทศอื่นๆ บริษัทจะเป็นผู้จำหน่ายโดยตรง
- B. เหล็กเส้นเสริมคอนกรีต :
อาศัยการพัฒนาตลาดของผู้ค้าส่งรายใหญ่ของประเทศในกลุ่มอาเซียนเช่นพม่า ลาว กัมพูชาและประเทศอื่นๆ
- C. สลักภัณฑ์ : บริษัทจะจำหน่ายผลิตภัณฑ์ไปยังตลาดสหรัฐอเมริกาและยุโรปเป็นหลัก โดยมุ่งเน้นที่ขนาดผลิตภัณฑ์ที่ประชากรส่วนใหญ่ใช้บ่อย ซึ่งจะมีปริมาณการจำหน่ายค่อนข้างมาก และหากลูกค้าทำการยกเลิกออเดอร์ ก็จะสามารถนำสินค้าดังกล่าวมาจำหน่ายต่อได้อย่างง่ายดาย นอกจากนี้ยังมีการให้บริการแบบครบวงจร หากลูกค้าทำการสั่งซื้อขนาด หรือประเภทของผลิตภัณฑ์ที่บริษัทไม่ได้ทำการผลิต ก็จะสามารถทำการส่งออเดอร์ดังกล่าวให้กับบริษัทแม่เป็นผู้ทำการผลิต โดยจะให้บริษัทแม่ทำการส่งสินค้าให้กับลูกค้าโดยตรง หรือจะรับซื้อโดยบริษัทและนำมาบรรจุเพื่อส่งออกให้กับลูกค้าอีกครั้ง ผลิตภัณฑ์ของบริษัทได้ทำการจดทะเบียนเครื่องหมายการค้าในหลายประเทศ โดยบริษัทและบริษัท ไทยคุนได้หวั่นได้ดำเนินธุรกิจมาเป็นระยะเวลายาวนาน แบนด์ “TY” ได้รับการยอมรับและสร้างชื่อเสียงอย่างกว้างขวางในตลาดสากล

2. กลุ่มลูกค้าเป้าหมาย

- A. เหล็กถวดและลวดเหล็ก : บริษัท ไทยคุน กรุ๊ป อินเตอร์โพรส จำกัดซึ่งเป็นบริษัทแม่มีมูลค่าการซื้อขายเหล็กถวดและลวดเหล็กมากที่สุด ในส่วนของประเทศอื่นๆส่วนใหญ่จะทำการจำหน่ายโดยตรงให้กับผู้ผลิตเหล็ก
- B. สลั๊กกันท์ : ลูกค้าหลักคือตัวแทนจำหน่าย(Distributor) บริษัทซื้อมาขายไป(Trading company) และร้านค้าขนาดใหญ่

3. ช่องทางการจัดจำหน่าย

สำหรับตลาดในไต้หวันบริษัท ไทยคุน ไต้หวันซึ่งเป็นบริษัทแม่จะรับผิดชอบหน้าที่เป็นตัวแทนจำหน่าย ในส่วนของตลาดภายในประเทศอื่นๆ บริษัทจะเป็นผู้จำหน่ายโดยตรง นอกจากบริษัทจะมีการนำเสนอข้อมูลผ่านทางเว็บไซต์ของบริษัทแล้ว ยังทำการประชาสัมพันธ์ผ่านทางวารสารและนิตยสารวิชาชีพของไต้หวันและต่างประเทศ นอกจากนี้บริษัทยังได้เข้าร่วมการแสดงผลนิทรรศการการส่งเสริมการขายของต่างประเทศอีกด้วย

4. การวางตำแหน่งผลิตภัณฑ์ของบริษัทในตลาด

- A. เหล็กถวดและลวดเหล็ก : ผลิตภัณฑ์ที่บริษัทจำหน่ายออกไปยังต่างประเทศส่วนใหญ่จะเป็นผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพและราคาสูง เช่น ผลิตภัณฑ์รีดเย็น เหล็กถวดและลวดเหล็กโลหะผสมต่ำ ส่วนใหญ่จะใช้เป็นวัตถุดิบในการผลิตผลิตภัณฑ์สลั๊กกันท์และชิ้นส่วนรถยนต์
- B. สลั๊กกันท์ : เป็นผู้ผลิตมืออาชีพ ผลิตผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพดีและหลากหลาย สามารถตอบสนองความต้องการของลูกค้าได้อย่างครบวงจร

ความพึงพอใจของลูกค้า

บริษัทฯ มีการประเมินความพึงพอใจของลูกค้าทุกผลิตภัณฑ์ โดยทำการประเมินปีละ 1 ครั้ง ทุกต้นปีเพื่อประเมินความพึงพอใจของลูกค้าในปี 2559 ที่ผ่านมา โดยตั้งเป้าหมายความพึงพอใจของลูกค้าทุกผลิตภัณฑ์ต้องไม่ต่ำกว่าร้อยละ 80 ของทุกหัวข้อการประเมินในเรื่องการให้บริการ, คุณภาพของสินค้า, การส่งมอบ และความประทับใจโดยรวมที่ผ่านผลการประเมินความพึงพอใจลูกค้าทุกผลิตภัณฑ์เป็นไปตามเป้าหมายที่กำหนด

2.2.2 การตลาดและการแข่งขัน

ประเทศจีนทำการทุ่มตลาดและการลดกำลังผลิต

เนื่องจากการเติบโตทางเศรษฐกิจของจีนชะลอตัวลง ในช่วงไม่กี่ปีที่ผ่านมาได้มีการขยายกำลังการผลิตเหล็กมากเกินไป ประกอบกับรัฐบาลของประเทศจีนมีนโยบายจูงใจให้มีการส่งออก ทำให้การทุ่มตลาดสินค้าเหล็กจากจีนไปทั่วโลก นอกจากจะทำให้ราคาต้นทุนของผลิตภัณฑ์สูงกว่าราคาวัตถุดิบนำเข้าแล้ว ยังทำให้ลูกค้าภายในประเทศหันมานำเข้าด้วยตนเอง ส่งผลกระทบโดยตรงต่อการขายสินค้าภายในประเทศและผลกำไร นอกจากนี้ตลาดต่างประเทศยังได้รับผลกระทบจากการทุ่มตลาดของสินค้านำเข้าจาก ทำให้สถานการณ์การส่งออกเกิดความยากลำบาก แต่ยังมีข้อดี โดยเริ่มตั้งแต่ต้นปี 2559 ประเทศจีนได้เริ่มมีนโยบายและมาตรการจัดการกับโรงงานเหล็กที่ใช้เชื้อเพลิงถ่านหินที่กำลังการผลิตที่ล้นล้นอย่างเป็นรูปธรรม โดยวางแผนอนาคตภายใน 3 - 5 ปีข้างหน้าจะสามารถลดกำลังการผลิตลง 100 - 150 ล้านตัน และ

ดำเนินการควบคุมกิจการของ ธุรกิจ เหล็ก ตามที่คณะกรรมการพัฒนาและปฏิรูปแห่งชาติของจีนประกาศไว้ เมื่อปลายเดือนตุลาคม 2559 กำลังการผลิตของทั้งปีสามารถถูกตัดออกเสร็จเรียบร้อยก่อนกำหนดถึง 45 ล้านตันส่งผลให้ราคาเหล็กปรับตัวสูงขึ้นในไตรมาส 4 ของ ปี 2559

ความคาดหวังของตลาดเหล็กในปี 2560 เนื่องด้วยแผนพัฒนาปฏิรูป 5 ปีฉบับที่ 13 ของประเทศจีนได้ระบุไว้อย่างชัดเจนว่าจะดำเนินการตัดกำลังการผลิตอย่างต่อเนื่องและจะเพิ่มแรงกดดันให้กับการควบคุมกิจการของ ธุรกิจ เหล็กอย่างเคร่งครัด โดยเน้นที่การส่งเสริมการควบรวมกิจการ เพื่อไม่ให้เกิดการแข่งขันทางด้านราคามากเกินไป ถึงแม้ว่าจะต้องใช้เวลาหลายปีในการดำเนินการก็ตาม ดังนั้นในปี 2560 ราคาเหล็กจึงไม่สามารถที่จะดีดตัวขึ้นได้อย่างรวดเร็ว แต่ในอนาคตด้วยการที่มีการปรับเปลี่ยนแก้ไขโครงสร้างในด้านอุปทานมากกว่าความต้องการจะเป็นประโยชน์ต่อการพัฒนาอุตสาหกรรมเหล็ก

การให้ความสำคัญของการปกป้องทางการค้า

การตอบโต้การส่งออกที่เพิ่มขึ้นอย่างมีนัยสำคัญของประเทศจีนควบคู่ไปกับการปกป้องทางการค้าที่ทั่วโลกให้ความสำคัญ รัฐบาลของหลายประเทศ ได้มีการพิจารณาโต้สวนการทุ่มตลาดและได้กระทำการป้องกัน โดยการออกมาตรการป้องกันการนำเข้าที่มีแหล่งกำเนิดจากสาธารณรัฐประชาชนจีนมาตรการเหล่านี้รวมถึง: การเพิ่มอัตราภาษีเรียกเก็บอากรนำเข้า กำหนดให้โควตาการนำเข้า และการนำระบบการเฝ้าระวังการนำเข้าและส่งออกสินค้าจากประเทศจีนดังนั้นผลิตภัณฑ์ สลักภัณฑ์ ของบริษัทจึงมีส่วนแบ่งที่สำคัญในตลาดยุโรป แม้ว่าปี 2559 ทางกรจีนได้ทำการประท้วงและตอบโต้ต่อสหภาพยุโรปทำให้มีการยกเลิกอัตราภาษีตอบโต้การทุ่มตลาดในการนำเข้าจากประเทศจีนทำให้ประเทศจีนเป็นคู่แข่งรายใหญ่ของบริษัทไทยคุนอีกครั้งในตลาดยุโรปส่งผลต่อยอดขายของผลิตภัณฑ์ได้รับผลกระทบอย่างหลีกเลี่ยงไม่ได้ โดยที่ บริษัท มีฐานฐานในตลาดยุโรปเป็นเวลหลายปีนอกจากนี้ยังได้การยอมรับและเป็นที่รู้จักกันสำหรับผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพสูงและการส่งมอบตรงเวลาดังนั้นจึงไม่ใช่เรื่องง่ายดายที่จะถูกผู้ผลิตสินค้าราคาถูกจากประเทศจีนมาแทนที่ นอกจากนี้หากประเทศจีนได้ทำการนำเข้าสินค้าราคาถูกไปทุ่มตลาดในยุโรปอีกครั้งผู้ผลิตสกรูยุโรปมีโอกาสที่ ดีอีกครั้งเพื่อที่นำเสนอข้อร้องเรียนตอบโต้การทุ่มตลาด

นอกจากนี้ เนื่องจากรายได้ประชากรมวลรวม (GDP) ของไทยบรรลุเกณฑ์ที่กำหนดไว้ ดังนั้น EU จึงได้ยกเลิกสิทธิประโยชน์ทางการค้า GSP (Form A) ของไทย ประเทศไทยจะไม่ได้รับสิทธิประโยชน์ในการลดหย่อนภาษีนำเข้า 3.7% อีก แต่ประเทศอื่น ๆ ในเอเชียตะวันออกเฉียงใต้เช่น ประเทศเวียดนามและอินโดนีเซียจะยังคงได้รับสิทธิประโยชน์ดังกล่าวอยู่ ดังนั้น จึงส่งผลกระทบต่อการแข่งขันและผลประโยชน์ต่อผลิตภัณฑ์ของโรงงานที่อยู่ปลายน้ำจากการจำหน่ายผลิตภัณฑ์ไปยังยุโรปของผู้ประกอบการปลายน้าอีกด้วย ซึ่งก็จะไม่ค่อยส่งผลกระทบต่อปริมาณการขายของบริษัท

ในปี 2558 เดือนกันยายน รัฐบาลไทยได้ทำการกำหนดออกมาตรการ ตอบโต้การทุ่มตลาดสินค้าเหล็กลวดคาร์บอนต่ำที่มีแหล่งกำเนิดจากสาธารณรัฐประชาชนจีน โดยกำหนดให้เรียกเก็บอากรชั่วคราวหรือหลักประกันการชำระอากรชั่วคราวจากการนำเข้าสินค้าดังกล่าวในอัตราร้อยละ 15.59 – 33.55 ในปี 2559 เดือนมีนาคมได้มีคำวินิจฉัยขั้นที่สุด ให้เรียกเก็บอากรจากการนำเข้าสินค้าดังกล่าวในอัตราร้อยละ 12.81 – 31.51 ที่ไม่เท่ากันเป็นกำหนดระยะเวลา 5 ปี ซึ่งจะช่วยรักษาเสถียรภาพของราคาเหล็กลวดในประเทศ แต่ยังคงมี ผู้นำเข้าอาศัยช่องทางการเปลี่ยนชื่อผลิตภัณฑ์ในการนำเข้ามาประเทศไทย เป็นการหลบเลี่ยงภาษีนำเข้าตามประกาศของรัฐบาลไทย, โดยเริ่มตั้งแต่ปี 2560 นี้ ศุลกากรจะเพิ่มความเข้มงวดในการตรวจสอบของการนำเข้า เพื่อป้องกันไม่ให้มีการนำเข้า เหล็กลวดคาร์บอนต่ำเป็นจำนวนมาก เพื่อปกป้องผู้ผลิตภายในประเทศไม่ได้รับความเสียหายจากการทุ่มตลาดสินค้าผลิตภัณฑ์ราคาต่ำจากประเทศจีน ย่อมส่งผลการ

พัฒนาที่ดีต่ออุตสาหกรรมเหล็กในประเทศ ในส่วนของผลิตภัณฑ์เหล็กหลอดและหลอดเหล็กที่บริษัทส่งขายไปยังต่างประเทศ ส่วนใหญ่เป็นสินค้าที่มีคุณภาพสูง เหมาะสำหรับการผลิตผลิตภัณฑ์สลักภัณฑ์ ตลาดขายหลักเป็นของตลาดในไต้หวัน โดยมี TGE เป็นผู้แทนจำหน่ายของบริษัทในตลาดไต้หวัน (โดยที่บริษัท ไม่ได้ทำการขายตรงเอง) ตอนนี้มีกลุ่มลูกค้าที่มั่นคงในตลาดและจะยังคงรักษาสถานะตลาดกลุ่มลูกค้านี้ไว้เหมือนเดิม

การยกระดับในภาคอุตสาหกรรมและการลงทุนภาครัฐในโครงสร้างพื้นฐาน

ในช่วงกลางปี 2559 รัฐบาลไทยได้ชูนโยบายแผนพัฒนาเศรษฐกิจ "ประเทศไทย 4.0" ซึ่งเป็นโครงการแผนการพัฒนาเศรษฐกิจตั้งแต่ปี 2560-2579 ขอบข่ายถึงเวลาในอนาคตถึง 20 ปีข้างหน้าของการยกระดับพิมพ์เขียวการวางแผนการพัฒนาอุตสาหกรรม มีการวางแผนใน 6 พื้นที่สำคัญหลักและ 10 ประเภทอุตสาหกรรมเป็นที่นิยม คาดว่าภายใน 8 ปีจะมีการลงทุนของภาครัฐในโครงสร้างพื้นฐานอย่างน้อยเป็นวงเงินลงทุนกว่าสามล้านล้านบาทเพื่อรองรับการขยายตัวที่สำคัญของทางรถไฟ, ทางหลวงและโครงสร้างพื้นฐานที่สำคัญอื่น ๆ โดยมีจุดมุ่งหมายเพื่อลดต้นทุนโลจิสติกส์เพื่อดึงดูดนักลงทุนในการพัฒนาเศรษฐกิจของภาคตะวันออก (EEC) เพื่อเพิ่มความสามารถในการแข่งขันระดับชาติ โดยประมาณการตั้งแต่ช่วงครึ่งหลังของ ปี2560 โครงสร้างพื้นฐานจะเริ่มทยอยเข้าสู่ระยะขั้นตอนการก่อสร้าง ความต้องการใช้เหล็กจะเห็นการเพิ่มขึ้นครั้งแรกในรอบสามปี โดยมองไปที่การเติบโตทางเศรษฐกิจในอนาคตของประเทศไทย ดังนั้นแนวโน้มของตลาดเหล็กในประเทศไทยคาดว่าจะแบ่งบานในอนาคต

บริษัทในเครือ บริษัท ไทยคูโนฯ “บริษัท ทิวยาส์ สตีล จำกัด” หลังจากที่ได้หาลอมเหล็กไฟฟ้าของโรงหลอมได้เริ่มดำเนินการผลิตอย่างเป็นทางการในเดือน กันยายน 2557 เพื่อเป็นการเพิ่มประสิทธิภาพกำลังการผลิตโดยรวมของเตาหลอมไฟฟ้า และตอบสนองความต้องการด้านผลิตภัณฑ์ได้มากยิ่งขึ้น ในปี 2559 จึงได้ดำเนินการวางแผนก่อสร้างโรงผลิตรีดเหล็กเส้นเสริมคอนกรีตโดยตรงเป็นโรงงานแห่งแรกในภูมิภาคเอเชียตะวันออกเฉียงใต้ขึ้น ในการดำเนินการผลิตเหล็กเส้นเสริมคอนกรีตสำหรับใช้ในงานการก่อสร้าง โดยมีปริมาณการผลิตต่อปีราว 6 แสนตัน ซึ่งคาดว่าจะสามารถทดลองเดินเครื่องทำการผลิตได้ในไตรมาสที่ 2 ของปี 2560 โดยทำการประสานงานกับสายการผลิตรีดเหล็กหลอดที่มีอยู่เดิมของบริษัท ไทยคูโนฯ ซึ่งจะช่วยให้สามารถทำการผลิตเหล็กเส้นเสริมคอนกรีตสำหรับใช้ในงานการก่อสร้างได้ทุกขนาด สามารถตอบสนองความต้องการงานการก่อสร้างวิศวกรรมฐานรากของประเทศไทยและประเทศต่างๆในภูมิภาคเอเชียตะวันออกเฉียงใต้

สายการผลิตเหล็กเส้นเสริมคอนกรีตของบริษัท ทิวยาส์ สตีล จำกัด เนื่องจากการผลิตเหล็กเส้นเสริมคอนกรีตเป็นรูปแบบการผลิตที่เป็น “ กระบวนการรีดและกระบวนการหลอมอยู่ภายในโรงงานหลังคาเดียวกัน “ หลังจากที่ได้ผลิตภัณฑ์เหล็กแท่งที่ผลิตออกจากสายการผลิตจะถูกส่งเข้าไปยังไลน์รีดเหล็กเส้นเสริมคอนกรีตโดยตรงทันที ซึ่งจะสามารถลดต้นทุนในการเพิ่มความร้อน และการขนส่งได้อย่างมีประสิทธิภาพ ทำให้ต้นทุนการผลิตลดลงอย่างมากเมื่อเปรียบเทียบกับโรงรีดเหล็กแบบเก่าที่มีอยู่ในประเทศไทย และเป็นโรงงานเดียวในประเทศไทยที่มีรูปแบบการผลิตที่เป็น “ กระบวนการรีดและกระบวนการหลอมอยู่ภายในโรงงานหลังคาเดียวกัน “ การเพิ่มสายการผลิตเหล็กเส้นเสริมคอนกรีตจะช่วยเพิ่มอัตราการใช้กำลังการผลิตของเหล็กแท่ง ลดต้นทุนการผลิตต่อหน่วย ด้วยอัตราการใช้กำลังการผลิตที่เพิ่มขึ้นหมายความว่าปริมาณการใช้เศษเหล็กที่เพิ่มมากขึ้นด้วยเช่นกัน ในสถานการณ์ที่เศษเหล็กภายในประเทศมีข้อจำกัดนี้ จึงทำให้บริษัท ทิวยาส์ สตีล จำกัด มีอำนาจในการต่อรองราคาการรับซื้อเศษเหล็ก อีกทั้งยังได้มีการคิดค้นบรรจุภัณฑ์ขนาดมดเล็กในการบรรจุเพื่อความสะดวกในการใช้งานของลูกค้า ทำให้ความสามารถในการแข่งขันทางการตลาดเพิ่มมากขึ้น ประกอบกับ ประกาศของรัฐบาลไทยเมื่อวันที่ 20 ธันวาคม 2559 ว่าด้วย จากนี้ไปเหล็กเส้นเสริมคอนกรีตที่ใช้ในงานการก่อสร้างจะต้องผ่านการรับรองมาตรฐานอุตสาหกรรมของประเทศไทยตาม (มอก.) ฉบับล่าสุด ห้ามมิให้ทำการเติมธาตุโลหะผสมลงในผลิตภัณฑ์

เหล็กเส้นเสริมคอนกรีตและเหล็กหลอดที่ใช้ในงานการก่อสร้าง โดยนโยบายดังกล่าวนี้จะมีผลในการป้องกันการนำเข้าเหล็กเส้นเสริมคอนกรีตที่มีธาตุโลหะผสมจากประเทศจีน และในขณะเดียวกันยังสามารถยับยั้งการทุ่มตลาดเหล็กแท่งราคาต่ำของประเทศจีนได้อีกด้วย ยิ่งไปกว่านั้นยังเป็นประโยชน์ต่อการบุกเบิกตลาดของบริษัท ไทยคุนฯ และบริษัทในเครือ

2.3 การจัดหาผลิตภัณฑ์

1) การผลิต

ปัจจุบันบริษัทมีโรงงานตั้งอยู่ที่ 99 หมู่ 1 นิคมพัฒนา อำเภอนิคมพัฒนา จังหวัดระยอง บริษัทได้เริ่มเดินเครื่องจักรเพื่อการผลิตตั้งแต่ปี 2543 กำลังการผลิตเหล็กหลอดสูงสุดของบริษัทจะอยู่ที่ 500,000 ตันต่อปี หากเดินเครื่องเพื่อผลิตเหล็กหลอดประเภทเส้นผ่าศูนย์กลางขนาดใหญ่ (Bar in coil) อย่างเดียว ขนาดเดียว และเกรดเดียว อย่างไรก็ตามจากผลิตภัณฑ์ของบริษัทที่มีความหลากหลาย จึงทำให้กำลังการผลิตเต็มที่ของบริษัทอยู่ที่ 360,000 ตันต่อปี บริษัทได้เริ่มผลิตหลอดเหล็กโดยผ่านกระบวนการผลิตขั้นตอนเดียว กำลังการผลิตหลอดเหล็กสูงสุดของบริษัทจะเป็น 240,000 ตันต่อปี หากบริษัทผลิตโดยผ่านกระบวนการผลิตขั้นตอนเดียว โดยปกติแล้วกำลังการผลิตหลอดเหล็กอยู่ที่ 144,000 ตันต่อปี

กำลังการผลิต ปริมาณการผลิต และ อัตราการใช้กำลังการผลิต ปี 2557 2558 และ 2559

	2559	2558	2557
กำลังการผลิตเต็มที่ (หน่วย: ตัน/ปี)			
- เหล็กหลอด (Wire rod)	360,000	360,000	360,000
- หลอดเหล็ก (Annealed wire)	144,000	144,000	144,000
- สกรู (Screw)	36,000	36,000	36,000
- สลักเกลียว (Bolt)	36,000	36,000	36,000
ปริมาณการผลิตจริง (หน่วย: ตัน/ปี)			
- เหล็กหลอด (Wire rod)	190,624.54	183,373.50	114,873.41
- หลอดเหล็ก (Annealed wire)	127,433.47	129,647.03	142,744.36
- สกรู (Screw)	7,754.71	10,633.35	11,623.94
- สลักเกลียว (Bolt)	38,746.35	37,148.83	32,993.83
% การใช้กำลังการผลิต			
- เหล็กหลอด (Wire rod)	52.95	50.94	31.91
- หลอดเหล็ก (Annealed wire)	88.50	90.03	99.13
- สกรู (Screw)	116.38	29.54	32.29
- สลักเกลียว (Bolt)	107.63	103.19	91.65

2) วัตถุดิบ

เหล็กแท่งและเหล็กหลอด :

ในปี 2559 บริษัทซื้อวัตถุดิบ - เหล็กแท่งส่วนใหญ่มาจาก บริษัท ทีวาย สตีล จำกัดอยู่ที่ร้อยละ 40 และ ในส่วนที่นำเข้ามาจากประเทศจีนจะอยู่ที่ร้อยละ 60 ด้วยความได้เปรียบทางด้านเครื่องจักรที่ทันสมัย แล้วไม่เพียงแต่สามารถที่จะผลิตเหล็กแท่งคาร์บอนต่ำชนิดทั่วไปแล้วยังสามารถผลิตเหล็กแท่งเชิงอุตสาหกรรมที่มีคุณภาพสูงให้กับบริษัทเพื่อใช้เป็นวัสดุเหล็กสำหรับการผลิตในอุตสาหกรรมเหล็กและให้สอดคล้องตรงตามมาตรฐานใหม่ของ สผอ.ที่ได้ประกาศใช้ในเดือน ธันวาคม 2559 สำหรับผลิตเหล็กเส้นเสริมคอนกรีตที่ใช้ในการก่อสร้าง

เศษเหล็ก :

วัตถุดิบหลักที่จำเป็นสำหรับการหลอมเหล็กของบริษัท ทิวาย สตีล จำกัด คือเศษเหล็ก ในปี 2559 บริษัท ทิวาย สตีล จำกัดได้จัดซื้อเศษเหล็กร้อยละ 100 จากในประเทศเป็นเพราะประเทศไทยเป็นประเทศอุตสาหกรรมยานยนต์ขนาดใหญ่ เศเหล็กส่วนใหญ่มาจากเศษเหล็กบริษัทที่มีคุณภาพสูงที่ใช้ในการผลิตรถยนต์ ดังนั้นเหล็กแท่งที่ผลิตจึงมีคุณภาพและเสถียรภาพที่ดี

3) กระบวนการผลิต**เหล็กหลอด**

1. สายงานตรวจสอบและเจียรแต่งผิวเหล็กแท่ง เหล็กแท่งหลังจากผ่านกระบวนการตัดให้ตรงแล้วจะถูกลำเลียงไปทำการกำจัดออกไซด์บนพื้นผิวด้วยการยิงเม็ดเหล็ก จากนั้นจึงส่งไปตรวจหารอยบกพร่องด้วยผงเหล็กเรืองแสง และทำเครื่องหมายบริเวณรอยบกพร่องบนผิวทั้ง 4 ด้านของเหล็กแท่งโดยรอยบกพร่องบนผิวเหล็กจะถูกตกแต่งด้วยใบหินเจียร
2. การเจียรแต่งผิวเหล็กแท่ง เหล็กแท่งที่ผ่านกระบวนการเจียรแต่งผิวอย่างเสร็จสมบูรณ์แล้วนั้นเหมาะสำหรับนำไปใช้งานตีหัวขึ้นรูปแบบเย็น และงานขึ้นรูปแบบเย็น การรีดลดขนาด การรีดเย็น และงานประยุกต์รูปแบบอื่นๆ ที่ต้องการใช้เหล็กแท่งเป็นวัตถุดิบ
3. เตาอบเหล็ก เหล็กแท่งถูกลำเลียงเข้าสู่เตาอบเหล็กเพื่อเพิ่มอุณหภูมิความร้อนให้เหมาะสมกับสภาวะในการรีด
4. สายงานรีดเหล็ก เหล็กแท่งถูกส่งเข้าสู่แท่นรีด โดยเริ่มจากการรีดในขั้นตอนการรีดหยาบ การรีดระดับกลาง และการรีดละเอียด โดยใช้แท่นรีดทั้งหมดจำนวน 18 แท่นรีด หลังจากรีดขึ้นรูปแล้ว จะถูกส่งผ่านไปยังเครื่องมือรีดเหล็กเพื่อทำการรีดให้เป็นขนาด และด้วยระบบการระบายอากาศทำให้เหล็กหลอดเย็นตัวลง จนได้เป็นวัตถุดิบสำเร็จรูปในรูปเหล็กหลอดเส้นผ่าศูนย์กลางขนาดใหญ่ หรือ Bar In Coil
5. สายพานลำเลียงเหล็กหลอด เหล็กหลอดที่ผ่านขั้นตอนการรีดละเอียดแล้วถูกส่งผ่านเพื่อไปรีดต่อด้วย 10 แท่นรีดสุดท้ายของแท่นรีดละเอียดช่วงปลาย หรือ เรียกว่า Finishing Block และผ่านเครื่องมือรีดเหล็ก ทำให้วัตถุดิบเป็นหลอดเส้นตรงกลายเป็นขนาดแล้วส่งไปยังระบบลำเลียงเป็นวัตถุดิบสำเร็จรูปในรูปเหล็กหลอดขนาดเล็ก หรือ Wire Rod Coil

เส้นลวดอบอ่อน

1. กระบวนการรีดหยาบ นำเหล็กหลอดผ่านเครื่องจักร รีดให้ขนาดเส้นผ่าศูนย์กลางเล็กลงตามขนาดที่ต้องการ มีเครื่องจักรทำการผลิตจำนวน 10 ชุด สำหรับเส้นลวดอบอ่อนขนาดเล็ก และ มีเครื่องจักรทำการผลิตจำนวน 6 ชุด สำหรับเส้นลวดอบอ่อนขนาดใหญ่
2. กระบวนการอบอ่อนเส้นลวดเหล็กเพื่อความอ่อนตัวสูง เหล็กหลอดที่ลดขนาดให้เล็กลงตามความต้องการแล้วจะเข้าสู่เตาอบอ่อน เพื่อปรับปรุงคุณสมบัติของลวดเหล็ก ปัจจุบัน มีเตาอบอ่อนอยู่ 14 ชุด
3. กระบวนการล้างสนิมและการชุบเคลือบผิว เส้นลวดอบอ่อนปรับคุณสมบัติแล้วเมื่อผ่านงานการผลิตนี้ ผิวของเส้นลวดก็ล้างสะอาดและเคลือบผิวด้วยสารหล่อลื่น สำหรับการหล่อลื่นของการรีดละเอียด มีเครื่องจักรทำการผลิต 2 ชุด

4. กระบวนการรีดละเอียดย เป็นงานผลิตขั้นตอนสุดท้ายของการผลิตเส้นลวดคอปเปอร์ ปัจจุบัน มีเครื่องจักรผลิตจำนวน 25 ชุด

สกรูและสลักเกลียว

1. งานขึ้นรูปสกรู เมื่อเส้นลวดคอปเปอร์ผ่านเครื่องจักรขึ้นรูปแล้ว เครื่องจักรรีดเกลียวก็เสร็จงานการผลิตสกรู
2. งานชุบแข็งด้วยความร้อน สกรูที่ผลิตเสร็จผ่านการชุบแข็งด้วยความร้อนปรับปรุงคุณสมบัติเชิงกล ให้ได้คุณภาพ คุณสมบัติในการใช้งาน
3. งานเคลือบผิว สกรูที่ได้ถูกปรับคุณสมบัติเชิงกลแล้ว จะผ่านการชุบเคลือบผิว เพื่อวัตถุประสงค์การป้องกันสนิม และความสวยงามของรูปลักษณ์ การชุบเคลือบผิวต่างๆ ขึ้นอยู่กับความต้องการของลูกค้า

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

บริษัท มีนโยบายอย่างเป็นรูปธรรมในการซ่อมบำรุงรักษาเครื่องจักรเพื่อให้เกิดประสิทธิภาพที่สุดตลอดการใช้งาน เพื่อการช่วยรักษาสิ่งแวดล้อม บริษัทยังดำเนินการผลิตตามมาตรฐานที่ทางการกำหนด ผลการดำเนินการบำบัดของเสียของบริษัทเป็นไปตามที่กฎหมาย และมาตรฐานของกรมโรงงาน กระทรวงอุตสาหกรรมและสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมกำหนดไว้ ด้วยกระบวนการรักษาสิ่งแวดล้อมอย่างมีคุณภาพ และไม่มีข้อพิพาททางกฎหมายแต่อย่างใด นอกจากนี้บริษัทยังได้รับ ISO 14001 เป็นเครื่องหมายรับประกันคุณภาพได้เป็นอย่างดีอีกด้วย

ในส่วนของโรงที่มีการผลิตโดยใช้ความร้อนนั้นจะมีมลภาวะที่สุด อาทิ ฝุ่น น้ำเสีย และน้ำมัน ทั้งนี้ บริษัท ได้ดำเนินการจัดการมลภาวะด้วยการติดตั้งท่อดักฝุ่นผง และการรักษาคุณภาพน้ำ โดยติดตั้งเครื่องแยกน้ำออกจากน้ำมัน

ตารางแสดงรายการจ่ายการลงทุนในการควบคุมสิ่งแวดล้อมในระยะ 3 ปีที่ผ่านมา

ประเภทของมลพิษ	ขั้นตอนการผลิตที่ก่อให้เกิดมลพิษ	แผนการบำบัด	งบประมาณที่ตั้งไว้ / ปี	งบประมาณที่ใช้จริง / ปี
ลดมลพิษทางอากาศ	เส้นลวดเมื่อผ่านเครื่องรีดลดขนาดจะทำให้เกิดเศษฝุ่นเหล็กฟุ้งกระจายบริเวณพื้นที่ทำงาน	จัดทำอุปกรณ์ป้องกันฝุ่นไม่ให้ฟุ้งกระจายใหม่ซึ่งจะช่วยลดเศษเหล็กหล่นลงบนพื้นโดยตรง	600,000 บาท / 2556 - 2558	
ขั้นตอนการชุบล้างด้วยกรด	ไอระเหยของกรดจากกระบวนการชุบล้างและเคลือบผิวลวด	ปรับปรุงอุปกรณ์ระบบระบายอากาศและระบบบำบัดไอระเหยกรด	2,000,000 บาท / 2556 - 2558	
ขั้นตอนการชุบล้างด้วยกรด	ไอระเหยของกรดจากกระบวนการชุบเคลือบผิวสกรูด้วยฟอสเฟต	ปรับปรุงระบบบำบัดไอระเหยกรด (Scrubber)	420,000 บาท / 2556 - 2557	
ลดมลพิษทางอากาศ	การอบผลิตภัณฑ์โดยเตาอบความร้อนที่ใช้แก๊สเป็นเชื้อเพลิงนั้นจะมีการปลดปล่อยอากาศเสียซึ่งเป็นมลพิษ	สำหรับเตาอบความร้อนโดยใช้แก๊สเป็นเชื้อเพลิงในกระบวนการชุบแข็งผลิตภัณฑ์จำนวน 1 สายการผลิตจะมีการปรับเปลี่ยนเป็นเตาอบไฟฟ้า	4,000,000 บาท / 2556 - 2557	

ประเภทของมลพิษ	ขั้นตอนการผลิตที่ก่อให้เกิดมลพิษ	แผนการบำบัด	งบประมาณที่ตั้งไว้ / ปี	งบประมาณที่ใช้จริง / ปี
ขั้นตอนการชุบล้างด้วยกรด	ไฮดรอกไซด์ที่เกิดขึ้นจากกระบวนการชุบเคลือบผิวด้วยฟอสเฟต	ปรับปรุงระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ (เครื่องกรองอากาศเสีย)	420,000 บาท/ 2556~2557	663,287 บาท
ลดการเกิดมลพิษทางอากาศ	เมื่อมีการเดินเครื่องเตาอบจะก่อให้เกิดอากาศเสียที่จะต้องระบายออก	เตาอบแข็ง จำนวน 1 สายการผลิต จะทำการปรับเปลี่ยนเป็นเตาไฟฟ้า	4,000,000 บาท 2556~2557	3,856,462.19 บาท
ลดการระบายอากาศเสียจากเตาอบเหล็กแท่ง	เตาอบเหล็กแท่ง	ติดตั้งเครื่องทำความร้อนแบบเหนี่ยวนำไฟฟ้าเพิ่มเติม จำนวน 3 เครื่อง เชื่อมต่อจากเตาอบเหล็กแท่ง เพื่อให้ความร้อนกับเหล็กแท่ง ซึ่งช่วยให้เตาอบเหล็กแท่งสามารถลดอุณหภูมิภายในเตาจาก 1150°C ลงอยู่ที่ประมาณ 850°C และหลังจากนั้นจะใช้เครื่องทำความร้อนแบบเหนี่ยวนำไฟฟ้าเพื่อเพิ่มอุณหภูมิความร้อนขึ้นอีกครั้งในช่วงอุณหภูมิที่สูงขึ้น ซึ่งขั้นตอนนี้ไม่ต้องใช้อากาศช่วยในการเผาไหม้และไม่ก่อให้เกิดอากาศเสีย	19,000,000 บาท/2557	19,000,000 บาท/2557
ลดการระบายอากาศเสียจากเตาอบเหล็กแท่ง	เตาอบเหล็กแท่ง	อุปกรณ์การบรรจุร้อนจะรับเหล็กแท่งร้อนจากรางลำเลียงเหล็กแท่งโดยบรรจุตรงเข้าไปในเตาอบเหล็กของโรงรีดเหล็กแท่ง	60,000,000 บาท/2558	60,000,000 บาท/2558
การประหยัดพลังงานในช่วงเวลากลางวันสามารถลดการใช้แสงสว่างจากหลอดไฟหรือแม้กระทั่งไม่จำเป็นต้องเปิดหลอดไฟ	หลังคาของอาคาร RA2	เปลี่ยนหลังคาเมทัลชีตบางส่วนของอาคาร RA2 เป็นแผ่นใสสกายไลท์ (Skylight)	15,000,000 บาท/2558	15,000,000 บาท/2558
การอนุรักษ์พลังงานในระบบแสงสว่าง	พื้นที่ภายในอาคารรีดเหล็ก RA2 ตั้งแต่บริเวณเตาอบถึงแท่นรีดที่ 18	เปลี่ยนหลอดไฟแบบดั้งเดิม 400W เป็นหลอด LED 200W	540,000 บาท/2558	540,000 บาท/2558
การปรับปรุงระบบบำบัดไฮดรอกไซด์เสียพร้อมอุปกรณ์เสริม	ในพื้นที่ทำงานบริเวณกระบวนการบ่มชุบล้างและเคลือบผิวลวด (Pull side hood) แรงดูดอากาศไม่เพียงพอ	1. ติดตั้งพัดลมเป่าอากาศบริสุทธิ์ที่ด้านเป่าอากาศ (Push side hood) ใหม่ 2. ปรับปรุงและแก้ไขระบบด้านเป่าอากาศ/ด้านดูดอากาศ	3,700,000 บาท/2558 (PW150013)	3,550,000 บาท/2558

ประเภทของมลพิษ	ขั้นตอนการผลิตที่ก่อให้เกิดมลพิษ	แผนการบำบัด	งบประมาณที่ตั้งไว้ / ปี	งบประมาณที่ใช้จริง / ปี
		(Push /pull side hood) ให้สามารถดูดปริมาตรอากาศได้มากกว่า 1,450 ลูกบาศก์เมตร / นาที 3. ปรับปรุงอุปกรณ์ระบบบำบัดไอระเหยกรด (Scrubber) 4. เปลี่ยนโครงสร้างเหล็กของปล่องระบายอากาศเสียและระบบดูดอากาศใหม่		
เพิ่มประสิทธิภาพการกันความร้อน เพื่อประหยัดพลังงานและลดการเกิดมลพิษทางอากาศ	เมื่อมีการเดินเครื่องเตาอบจะก่อให้เกิดอากาศเสียที่จะต้องระบายออก	เตาชุบแข็งโลหะภายใน โรงงาน มีการใช้อุณหภูมิสูงถึง 900 °C จึงต้องมีการเปลี่ยนอิฐทนไฟ และฉนวนหุ้มกันความร้อนเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพการกันความร้อน เพิ่มอายุการใช้งาน อุปกรณ์ในเตาเพื่อป้องกันการรั่วไหลของความร้อนที่ก่อให้เกิดมลภาวะต่อสิ่งแวดล้อม	2,400,000 บาท/2558	2,391,442 บาท/2558
เพิ่มประสิทธิภาพการกันความร้อน เพื่อประหยัดพลังงานและลดการเกิดมลพิษทางอากาศ	เมื่อมีการเดินเครื่องเตาอบจะก่อให้เกิดอากาศเสียที่จะต้องระบายออก	เตาชุบแข็งโลหะภายใน โรงงาน มีการใช้อุณหภูมิสูงถึง 900 °C และมีอายุการใช้งานนาน เตาจึงต้องมีการเปลี่ยนอิฐทนไฟ และฉนวนหุ้มกันความร้อนเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพการกันความร้อน เพื่อป้องกันการรั่วไหลของความร้อนที่ก่อให้เกิดมลภาวะต่อสิ่งแวดล้อม	1,100,000 บาท/2558	1,098,815 บาท/2558
เปลี่ยนจากการใช้พลังงานไฟฟ้าแทนการเผาไหม้เชื้อเพลิงเพื่อลดการเกิดมลพิษทางอากาศ	เมื่อมีการเดินเครื่องเตาอบจะก่อให้เกิดอากาศเสียที่จะต้องระบายออก	เตาอบเตาที่ 2 มีการเปลี่ยนหัวเผาจากการใช้ LPG เป็นการใช้อิฐทนไฟหรือฮีตเตอร์ ซึ่งง่ายต่อการใช้งานและลดมลพิษที่เกิดจากการเผาไหม้	8,200,000 บาท/2558	8,200,000 บาท/2558
การอนุรักษ์พลังงานในระบบแสงสว่าง	พื้นที่ภายในอาคารจัดเก็บเหล็กแท่ง บริเวณ RA3	เปลี่ยนหลอดไฟแบบดั้งเดิม 400W เป็นหลอด LED 300W	672,000 บาท/2560	672,000 บาท/2560
ลดปริมาณไอสารเคมีบริเวณพื้นที่ทำงาน	บริเวณพื้นที่ทำงานและไลน์การผลิตชุบเคลือบผิวเส้นลวด การดูดไอกรดระเหยประสิทธิภาพยังไม่ดีพอ	1. ติดตั้งระบบดูดอากาศเสีย บริเวณบนหลังคาขนาด 50 แรงม้า 2. ลดปริมาณไอระเหยกรดเกลือ(HCL) บริเวณพื้นที่ทำงาน < 0.08 mg / m ³	800,000 บาท/2560	800,000 บาท/2560

ประเภทของมลพิษ	ขั้นตอนการผลิตที่ก่อให้เกิดมลพิษ	แผนการบำบัด	งบประมาณที่ตั้งไว้ / ปี	งบประมาณที่ใช้จริง / ปี
		3.ปรับปรุงตัวดูดไอเสียสารเคมี		
ปรับปรุงระบบดูดไอระเหยกรดเสีย	บริเวณพื้นที่ทำงานและไลน์การผลิตชุบเคลือบผิวเส้นลวด การดูดไอกรดระเหยประสิทธิภาพยังไม่ดีพอ	1.ซ่อมเปลี่ยนโครงสร้างระบบดูดระบายไอกรดเสีย PP ที่ชำรุด 2.เพิ่มปริมาตรอากาศดูดไอกรด (Volume of air) ให้มากกว่า 3,000 ลูกบาศก์เมตรต่อนาที 3.ปรับปรุงระบบตัวดูดไอกรดอากาศเสีย	85,000 บาท/2559	85,000 บาท/2559
เปลี่ยนการใช้พลังงานเป็นไฟฟ้าแทนการเผาไหม้เชื้อเพลิงเพื่อลดการเกิดมลพิษทางอากาศ	เมื่อมีการเดินเครื่องเตาอบจะก่อให้เกิดอากาศเสียที่จะต้องระบายออก	เตาอบเตาที่ 2 มีการเปลี่ยนหัวเผาจากการใช้ LPG เป็นการใช้น้ำมันหรือฮีตเตอร์ ซึ่งง่ายต่อการใช้งานและลดมลพิษที่เกิดจากการเผาไหม้	8,200,000 บาท/2559	8,200,000 บาท/2559

3. ปัจจัยความเสี่ยง

3.1 ด้านการตลาด

1. แนวโน้มการพัฒนาของเศรษฐกิจของโลก

การบริโภคหลักและการเติบโตของเศรษฐกิจมีความสัมพันธ์กันอย่างใกล้ชิด เพราะภาวะการเติบโตของเศรษฐกิจจะส่งผลกระทบต่อปริมาณความต้องการการใช้เหล็กของภาคอุตสาหกรรม เช่น ธุรกิจการก่อสร้าง รถยนต์และการบริโภควัสดุที่มีอายุการใช้งานนานเป็นต้น ในปีที่ผ่านมาเศรษฐกิจโลกอยู่ในภาวะถดถอย ความต้องการใช้เหล็กของทุกภูมิภาคซบเซา การเจริญเติบโตของความต้องการของตลาดเข้าสู่ภาวะหยุดนิ่ง ส่งผลกระทบโดยตรงต่อปริมาณการขายและผลประโยชน์ในการขายของ บริษัท ตามที่กองทุนการเงินระหว่างประเทศ IMF ได้ประมาณการรายงานในเดือนตุลาคม ของปี 2559 นั้น สำหรับในปี 2560 อัตราการเติบโตของเศรษฐกิจโลกอยู่ที่ 3.4% เทียบกับ 3.1% ในปี 2559 เป็นสิ่งที่ดีขึ้นมาก แต่อัตราการเติบโตยังคงช้าเกินไปและยังคงมีความไม่แน่นอนอยู่หลายอย่างที่เป็นภัยคุกคามต่อการเติบโตของเศรษฐกิจโลกเช่น ความขัดแย้งทางการเมืองทางภูมิศาสตร์ อังกฤษต้องการแยกตัวออกกลุ่มประชาคมยุโรป (EU) นโยบายการเมืองใหม่ของนายทรัมป์ ประธานาธิบดีสหรัฐฯ การปกป้องการค้า ฯลฯ

2. ความไม่แน่นอนในราคาสินค้าและวัตถุดิบ

วัตถุดิบหลักในการผลิตผลิตภัณฑ์ปลายน้ำต่างๆของบริษัทคือเหล็กแท่ง (Billet) และเหล็กลวด (Wire Rod) ดังนั้นราคาของเหล็กแท่งและเหล็กลวดจึงส่งผลกระทบโดยตรงต่อรายได้จากการขาย ต้นทุนการขาย และกำไรสุทธิของบริษัท ประเทศจีนเป็นประเทศที่มีการผลิตและจำหน่ายเหล็กที่ใหญ่ที่สุดในโลก ทำให้สถานการณ์การผลิต การขายและการเปลี่ยนแปลงนโยบายของรัฐบาลจีนย่อมส่งผลกระทบต่อราคาของผลิตภัณฑ์เหล็กต่างๆในตลาดโลก เพื่อลดความเสี่ยงจากผลกระทบที่เกิดจาก

ความไม่แน่นอนในการเปลี่ยนแปลงราคาของเหล็กแท่งและเหล็กหลอด บริษัท TYCN และ TGI (บริษัท ไทยคุน กรุป อินเตอร์เนชั่นแนล จำกัด) จึงได้ร่วมกันลงทุนก่อตั้ง บริษัท ทีวาย สตีล จำกัด ขึ้นในประเทศไทย เพื่อดำเนินธุรกิจผลิตและจำหน่ายวัตถุดิบเหล็กแท่ง เพื่อให้มั่นใจในการได้มาของวัตถุดิบเหล็กแท่ง(Billet)และการลดต้นทุนของเหล็กแท่ง(Billet) ในปี 2559 แหล่งที่มาของวัตถุดิบที่รับมาจากบริษัทในเครือ “TY” อยู่ที่ย้อยละ 40 ส่วนที่นำเข้ามาจากประเทศจีนจะอยู่ที่ร้อยละ 60 คาดว่าในปี 2560 เป็นต้นไป บริษัท TY จะสามารถส่งมอบ ให้ได้มากกว่าร้อยละ 90 ของวัตถุดิบ เพื่อลดความเสี่ยงจากความผันผวนของราคาวัตถุดิบที่นำเข้า

3. การแข่งขันของผู้ประกอบการรายใหม่

สมาชิกสมาคมประชาชาติแห่งเอเชียตะวันออกเฉียงใต้ (Association of Southeast Asian Nations, ASEAN ซึ่งต่อไปนี้จะเรียกว่า“อาเซียน”) 10 ประเทศได้รวมตัวกันเป็น “ประชาคมเศรษฐกิจอาเซียน” (ASEAN Economic Community, AEC) อย่างเป็นทางการเมื่อวันที่ 1 มกราคม พ.ศ. 2559 เป็นสัญลักษณ์ของการรวมตัวทางเศรษฐกิจเพื่อก้าวไปข้างหน้าของภูมิภาคเอเชียตะวันออกเฉียงใต้ ประกอบกับการนำเสนอ “กลยุทธ์อาเซียน” ใหม่ของประเทศหลักอย่างประเทศจีน สหรัฐอเมริกาหรือญี่ปุ่น เป็นต้น ซึ่งจะช่วยส่งเสริมความเข้มแข็งในการติดต่อแลกเปลี่ยนให้กับ “ประชาคมเศรษฐกิจอาเซียน” แนวโน้มและโอกาสในการลงทุนของประเทศต่างๆในอาเซียนจะได้รับความสนใจจากทั่วโลก สำหรับในส่วนของอุตสาหกรรมเหล็ก ประเทศจีนได้ทำการย้ายฐานการผลิตออกนอกประเทศ มีผลทำให้การลงทุนรวมถึงผลกระทบต่อด้านตลาดในประเทศไทยและอาเซียนยังคงต้องเฝ้าติดตามอย่างใกล้ชิด

4. ความเสี่ยงการซื้อขายของยอดขายในสัดส่วนที่สูงของ TGE ผู้ถือหุ้นใหญ่ของบริษัท

ปัจจุบัน บริษัท ได้ขายสินค้ารวมทั้ง เหล็กหลอด และหลอดเหล็กแก่ บริษัท ไทยคุน กรุป เอ็นเตอร์ไพรส์ (TGE)ซึ่งถือเป็นลูกค้าหลักของบริษัท และเป็นผู้ถือหุ้นรายใหญ่ทางอ้อมในบริษัท เนื่องจาก TGE ถือหุ้นในบริษัท TGI ถึงร้อยละ 100 และบริษัท TGI ถือหุ้นในบริษัทถึงร้อยละ 70.31 จากยอดขายต่อยอดขายรวมที่สูงถึงร้อยละ 27.58 ในปี 2559 แม้ว่าจะเป็นเพิ่มขึ้นร้อยละ 21.43 เมื่อเทียบกับ 2558 เป็นเพราะการที่เรียกได้ว่า TGE เป็นบริษัทแม่และยังเป็นผู้แทนจำหน่ายของบริษัทในตลาดได้วันทั้งหมด บริษัทได้อาศัยผ่านบริษัท ไทยคุน กรุป เอ็นเตอร์ไพรส์(TGE)เป็นช่องทางในการขายสินค้า และได้สร้างฐานกลุ่มลูกค้าระยะยาวที่มั่นคงในตลาดได้วัน ดังนั้นถึงแม้ว่าเป็นสัดส่วนการซื้อขายที่สูงของการขายให้กับลูกค้าต่อราย แต่ความเสี่ยงที่เป็นจริงก็ไม่สูงมากนัก

3.2 ด้านการเงิน

1. ความผันผวนของอัตราแลกเปลี่ยน

ในปัจจุบันวัตถุดิบหลักอย่างเหล็กแท่งและเหล็กหลอด โดยในปี 2559 ได้มาจากบริษัทในเครือ “TY” อยู่ที่ย้อยละ 40 ที่ใช้เงินบาทในการซื้อขาย แต่ยังคงมีการนำเข้าจากต่างประเทศเฉลี่ยร้อยละ 60 โดยทั้งหมดจะคิดเป็นสกุลเงินดอลลาร์สหรัฐ แต่สัดส่วนการส่งสินค้าไปจำหน่ายต่างประเทศของบริษัทคิดเป็นร้อยละ 60 ของยอดขายรวมทั้งหมด ส่วนใหญ่จะคิดเป็นสกุลเงินดอลลาร์สหรัฐ ส่วนน้อยที่จะคิดเป็นสกุลเงินยูโร ดังนั้นความผันผวนของอัตราแลกเปลี่ยนจึงมีผลโดยตรงต่อกำไรของบริษัท ดังนั้นการขายผลิตภัณฑ์ ส่วนใหญ่จึงกลายเป็น

ความเสี่ยงในรูปแบบสินทรัพย์ของอัตราแลกเปลี่ยนสกุลเงินต่างประเทศ สามารถลดความเสี่ยงจากการซื้อวัตถุดิบที่เกิดขึ้น หนี้สินที่เป็นเงินตราสกุลเงินของต่างประเทศ เพื่อให้บรรลุผลการป้องกันความเสี่ยงที่เป็นไปอย่างธรรมชาติ ในขณะเดียวกัน บริษัทยังสามารถที่จะใช้ผลิตภัณฑ์ตราสารอนุพันธ์ในการป้องกันความเสี่ยงและลงนามในสัญญาซื้อขายเงินตราต่างประเทศระยะยาวกับธนาคารเพื่อปรับสุทธิสินทรัพย์และหนี้สินของความเสี่ยงประกันภัยสกุลเงินต่างประเทศของ บริษัท เงินทุนในการดำเนินงานของกลุ่มบริษัทในเครือ ส่วนใหญ่เป็นเงินกู้ยืมเป็นสกุลเงินดอลลาร์สหรัฐ ในอนาคตบริษัทจะมีการสังเกตการอย่างใกล้ชิดเกี่ยวกับการเปลี่ยนแปลงอัตราดอกเบี้ยในตลาด โดยเล็งเป้าหมายไปที่ต้นทุนดอกเบี้ยในเวลาทำการแลกเปลี่ยนอัตราดอกเบี้ยให้ทันต่อเวลา หรือหันมากู้ยืมเงินตราเป็นเงินบาทโดยตรงเพื่อชำระคืนเงินกู้ยืมเงินดอลลาร์สหรัฐ เพื่อลดอัตราความเสี่ยงและลดความเสี่ยงจากอัตราดอกเบี้ย บริษัท ได้ร่วมทำการค้าของนโยบายผลิตภัณฑ์ตราสารอนุพันธ์ ที่เป็นพื้นฐานในการป้องกันความเสี่ยง และดำเนินการตามขั้นตอนการจัดการกับการทำงานที่เกี่ยวข้องกับสินค้าอนุพันธ์ตามที่บริษัทกำหนด นอกเหนือไปจากการใช้อัตราแลกเปลี่ยนและอัตราดอกเบี้ยตราสารเป็นเครื่องมือในการป้องกันความเสี่ยงและยังใช้มาตรการที่เป็นรูปธรรมเพื่อหลีกเลี่ยงความเสี่ยงจากอัตราแลกเปลี่ยนเงินตราต่างประเทศดังต่อไปนี้

- (1) ระบบการตรวจสอบ “ การแลกเปลี่ยนเงินตรา “ ทำให้สามารถรับรู้ข้อมูลการเคลื่อนไหวของการแลกเปลี่ยนเงินตรา
- (2) ฝ่ายการแลกเปลี่ยนเงินตราของธนาคาร จะจัดส่งรายงานการแลกเปลี่ยนเงินตราประจำวันของตลาดให้กับบริษัทและให้ข่าวสารเกี่ยวกับการเปลี่ยนแปลงของข้อมูลได้ตลอดเวลาและข้อเสนอแนะกลยุทธ์การป้องกันความเสี่ยงการแลกเปลี่ยนเงินตรา
- (3) ตรวจสอบความรุนแรงส่วนที่มีความเสี่ยงจากอัตราแลกเปลี่ยนประจำวัน โดยทำการปรับเปลี่ยนตามข่าวสารที่ได้มาให้ทันต่อเหตุการณ์อย่างเหมาะสม

2. นโยบายการให้สินเชื่อทางการค้า

บริษัทไม่มีความเสี่ยงด้านการให้สินเชื่อที่สำคัญ เพราะสำหรับการซื้อขายที่มีเงื่อนไขที่แตกต่างกันก็จะทำการกำหนดวงเงินการให้สินเชื่อที่แตกต่างกันสำหรับตลาดที่แตกต่างกันผลิตภัณฑ์ที่แตกต่างกันของลูกค้า ใช้ระบบ ERP ในการควบคุมการส่งสินค้าและเก็บเงินค่าสินค้า ซึ่งสามารถควบคุมการเปลี่ยนแปลงวงเงินการให้สินเชื่อของลูกค้าได้ทันที สำหรับการจัดส่งสินค้าที่เกินจำนวนใด ๆ จะต้องได้รับการอนุมัติก่อน หากมีความจำเป็น สำหรับลูกค้าที่มีการให้ชำระค่าสินค้า ในระยะเวลาที่นานขึ้นและตลาดซื้อขายที่มีความเสี่ยงสูง จะทำการกำหนดให้ลูกค้าต้องวางเงินค้ำประกัน เงินจ่ายล่วงหน้าหรือเงินประกันลูกหนี้ เพื่อลดความเสี่ยงด้านการให้สินเชื่อ

3. การเปลี่ยนแปลงในด้านเทคโนโลยีและในด้านอุตสาหกรรม

การผลิตและการบริหารจัดการของบริษัทใช้ระบบ ERP และระบบเครือข่ายในการควบคุมทั้งหมด รวมทั้งกระบวนการผลิตและกระบวนการสนับสนุนต่างๆ ถ้าระบบหยุดชะงัก อุปกรณ์ฮาร์ดแวร์ได้รับความเสียหาย ข้อมูลถูกทำลายหรือถูกขโมยโดยแฮกเกอร์ ซึ่งได้มีการเตรียมการป้องกันและมาตรการฉุกเฉินเต็มรูปแบบไว้รองรับ เพื่อที่จะได้ไม่ส่งผลกระทบต่อการทำงานของ บริษัท หรือเกิดความเสียหาย

4. ทรัพย์สินที่ใช้ในการประกอบธุรกิจ

4.1 **สินทรัพย์ของบริษัท** คือที่ดิน อาคาร โรงงาน เครื่องจักร เครื่องมือเครื่องใช้ เครื่องตกแต่ง อุปกรณ์สำนักงาน และ ยานพาหนะ ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2559 และ 31 ธันวาคม 2558 ดังรายละเอียดต่อไปนี้

สินทรัพย์	ลักษณะกรรมสิทธิ์	มูลค่าสุทธิ(ลบ.) (31 ธ.ค. 59)	มูลค่าสุทธิ(ลบ.) (31 ธ.ค. 58)
1. ที่ดิน โรงงาน และส่วนปรับปรุงที่ดิน	เจ้าของ	524.17	553.83
2. อาคารและสิ่งปลูกสร้าง	เจ้าของ	814.64	874.21
3. เครื่องจักรและอุปกรณ์	เจ้าของ	3,102.12	3,285.26
4. ยานพาหนะ	เจ้าของ	30.30	45.78
5. เครื่องตกแต่งและอุปกรณ์สำนักงาน	เจ้าของ	7.16	10.50

4.2 นโยบายการลงทุน

4.2.1 บริษัทมีนโยบายลงทุนในธุรกิจหลัก เนื่องจากต้องการมีขอบข่ายการผลิตต่อเนื่องในแนวตั้งจากกลางทาง ถึงปลายน้ำอย่างครบวงจรสมบูรณ์แบบ โดยบริษัทลงทุนในบริษัทร่วม บริษัท ที่วาย สตีล จำกัด เป็น จำนวนเงิน 730,662,970 บาท ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2559 มีสัดส่วนการถือหุ้นร้อยละ 30.57 มีทุนจดทะเบียน 2,390,000,000 บาท โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อผลิตและจำหน่ายเหล็กแท่ง

4.2.2 บริษัทได้นำหุ้นของบริษัทร่วมไปเป็นหลักประกันการกู้ยืมเงินจากธนาคารต่างประเทศ

5. ข้อพิพาททางกฎหมาย

5.1 เงินจ่ายล่วงหน้าค่าสินค้าและบริการ

ในปี 2551 บริษัทฯได้เข้าทำสัญญาซื้อวัตถุดิบล่วงหน้ากับบริษัทในต่างประเทศ 2 แห่ง โดยที่บริษัทฯได้จ่ายเงินมัดจำค่าซื้อวัตถุดิบให้กับทั้งสองบริษัทดังกล่าวเป็นจำนวนเงิน 28 ล้านดอลลาร์สหรัฐอเมริกา (ประมาณ 932 ล้านบาท) บริษัทฯได้รับมอบสินค้าแล้วบางส่วน คงเหลือเงินจ่ายล่วงหน้าจำนวน 17.23 ล้านดอลลาร์สหรัฐอเมริกา (ประมาณ 572 ล้านบาท) สำหรับวัตถุดิบที่ยังไม่ได้ส่งมอบ แต่เนื่องจากผลจากวิกฤติการณ์ทางเศรษฐกิจโลกทำให้บริษัทฯได้เจรจาขอเลื่อนการรับสินค้าออกไป

ต่อมาในปี 2552 บริษัทฯได้แจ้งให้บริษัทคู่สัญญาส่งมอบสินค้าคงค้างทั้งหมดตามสัญญา ทั้งนี้ หากบริษัททั้งสองไม่สามารถส่งมอบภายในเวลาดังกล่าวโดยไม่ได้แจ้งเหตุผลแก่บริษัทฯ บริษัทฯจะขอยุติสัญญาและขอเงินคืนตามราคาตลาดขณะนั้น อย่างไรก็ตาม บริษัทฯไม่ได้รับการติดต่อส่งมอบสินค้าจากบริษัททั้งสอง บริษัทฯจึงตัดจำหน่ายเงินจ่ายล่วงหน้าค่าสินค้าจำนวนประมาณ 282 ล้านบาท (จำนวนผลต่างของราคาตามสัญญาซึ่งสูงกว่าราคาตลาด ณ สิ้นเดือนพฤศจิกายน 2552) บริษัทฯได้มีการติดตามทวงถาม เงินจ่ายล่วงหน้าค่าสินค้าส่วนที่เหลือจำนวนเงิน 8.7 ล้านดอลลาร์สหรัฐอเมริกา (ประมาณ 219 ล้านบาท) จากบริษัททั้งสอง แต่เนื่องจากบริษัทฯคาดว่าจะไม่ได้รับคืนเงินจ่ายล่วงหน้า คงเหลือดังกล่าว จึงได้ตั้งค่าเผื่อนี้สงสัยจะสูญทั้งจำนวน

ในระหว่างปี 2553 บริษัทคู่สัญญารายหนึ่งได้ชำระเงินเป็นจำนวน 8.16 ล้านเรนมินบิ (ประมาณ 1.18 ล้านดอลลาร์สหรัฐหรือประมาณ 39 ล้านบาท) ผ่านบริษัทที่เกี่ยวข้องกันแห่งหนึ่งในต่างประเทศ บริษัทฯจึงโอนกลับค่าเผื่อนี้ สงสัยจะสูญสำหรับจำนวนที่ได้รับชำระดังกล่าว ขณะนี้บริษัทฯยังคงอยู่ในระหว่างการติดตามหนี้ที่เหลือรวมทั้งดำเนินการตามกฎหมายกับบริษัทคู่สัญญา

6. ข้อมูลทั่วไปและข้อมูลสำคัญอื่น

6.1 ข้อมูลทั่วไปประกอบด้วย

6.1.1 ชื่อบริษัท : บริษัท ไทยคุน เวลด์ไวต์ กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) (TYCN)

ลักษณะการประกอบธุรกิจ : ผลิตและจำหน่าย เหล็กหลอด, เหล็กเส้นเสริมคอนกรีต (เหล็กเส้นกลม และ เหล็กข้ออ้อย ซึ่งต่อไปนี้จะเรียกว่า“เหล็กเส้นเสริมคอนกรีต”), หลอดเหล็ก, สกรู, สลักเกลียว และแท่งเกลียว

ที่ตั้งสำนักงานใหญ่ : 99 หมู่ 1 ตำบลนิคมพัฒนา อำเภอนิคมพัฒนา จังหวัดระยอง 21180

ทุนจดทะเบียน : หุ้นสามัญ 596,748,900 หุ้น 5,967,489,000 บาท

ทุนที่ออกและชำระแล้ว : หุ้นสามัญ 596,748,900 หุ้น มูลค่าหุ้นละ 10 บาท 5,967,489,000 บาท

เลขทะเบียนบริษัท : 0107546000172

โทรศัพท์ : (033)-658-558, (038)-636975

โทรสาร : (038)-636-977

Home page : <http://www.tycons.com>

6.1.2 ชื่อบริษัทย่อย และ บริษัทร่วม:

(1) บริษัท ออล แมเนจ อินเตอร์เนชั่นแนล จำกัด โดย TYCN ถือหุ้นร้อยละ 100

สถานที่ตั้ง : P.O. Box 957, Offshore Incorporations Centre, Road Town, Tortola, British Virgin Islands.

ทุนที่ออกและชำระแล้ว : หุ้นสามัญ 1,875 หุ้น

ทุนจดทะเบียนทั้งหมด 3,000,000 เหรียญสหรัฐอเมริกา

ลักษณะการประกอบธุรกิจ : Holding Company

หนังสือรับรองจัดตั้งบริษัท : 1491005

(2) บริษัท ทีวาย สตีล จำกัด โดย TYCN ถือหุ้นร้อยละ 30.57

สถานที่ตั้ง : 99/8 หมู่ 1 ตำบลนิคมพัฒนา อำเภอนิคมพัฒนา จังหวัดระยอง 21180
 ทุนจดทะเบียน : หุ้นสามัญ 239,000,000 หุ้น มูลค่าหุ้นละ 10 บาท 2,390,000,000 บาท
 ทุนที่ออกและชำระแล้ว : หุ้นสามัญ 239,000,000 หุ้น มูลค่าหุ้นละ 10 บาท 2,390,000,000 บาท
 ลักษณะการประกอบธุรกิจ : เพื่อผลิตและจำหน่ายเหล็กแท่ง
 เลขทะเบียนบริษัท : 0215554004031

6.1.3 Taiwan Depository Receipt (TDR)

บริษัท ไทยคูน กรุ๊ป อินเตอร์ชั่นแนล จำกัด เป็นผู้ถือหุ้นใหญ่ของบริษัท ไทยคูน เวลต์ไวต์ กรุ๊ป (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) ได้ออกและเสนอขาย Taiwan Depository Receipt (TDR) ที่ตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทย ได้วัน เป็นหุ้นสามัญของ TYCN จำนวน 60,000,000 หุ้น และหน่วยของ TDR ที่ออกจำนวน 30,000,000 หน่วย TDR แต่ละหน่วยเป็นหุ้นสามัญของ TYCN จำนวน 2 หุ้น และได้จดทะเบียนเข้าตลาดหลักทรัพย์ ประเทศไทยได้วันเมื่อวันที่ 29 กันยายน 2554 โดยมี First Commercial Bank เป็นศูนย์รับฝากหลักทรัพย์ มี Citibank เป็น คัสโตเดียน (Custodian)

บุคคลอ้างอิง

6.1.4 ผู้สอบบัญชี : บริษัท สำนักงาน อีวาย จำกัด
 ชั้น 33 อาคารเลอครีดา 193/136 -137
 ถนนรัชดาภิเษก คลองเตย กรุงเทพฯ 10110
 โทร : 66(2)2640777 โทรสาร: 66(2)2640789-90

6.1.5 นายทะเบียนหลักทรัพย์ : บริษัท ศูนย์รับฝากหลักทรัพย์ (ประเทศไทย) จำกัด
 ชั้น 7 อาคารตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทย
 62 ถนนรัชดาภิเษก แขวงคลองเตย
 เขตคลองเตย กรุงเทพฯ 10110
 โทร : 66(2)2292800 โทรสาร: 66(2)3591262

6.2 ข้อมูลสำคัญอื่น ๆ
(ไม่มี)