

ส่วนที่ 1

การประกอบธุรกิจ

1. นโยบายและภาพรวมการประกอบธุรกิจ

บริษัท โปสโก-ไทยน็อกซ์ จำกัด (มหาชน) เริ่มก่อตั้งในปี 2534 (ชื่อเดิม “บริษัท ไทยน็อกซ์ สเตนเลส จำกัด (มหาชน)”) เดิมเป็นบริษัทร่วมทุนระหว่าง 1) กลุ่มตระกูลมหากิจศิริ 2) กลุ่มผู้ผลิตสเตนเลสจากประเทศญี่ปุ่น 3) กลุ่มอิลวา เอสพีเอ และ 4) กลุ่มอาร์ซีลอร์ (Arcelor) (เดิมเป็นกลุ่ม Usinor และ Ugine ในปัจจุบันเปลี่ยนชื่อเป็น Aperam) ในปี 2547 บริษัทฯ ได้มีการเปลี่ยนแปลงโครงสร้างผู้ถือหุ้น โดยกลุ่มอาร์ซีลอร์ได้ขายหุ้นทั้งหมดที่ถือในบริษัทฯ ให้กับกลุ่มตระกูลมหากิจศิริ ภายหลังจากการปรับโครงสร้างผู้ถือหุ้นดังกล่าว บริษัทฯ ได้จดทะเบียนแปรสภาพเป็นบริษัทมหาชนจำกัด พร้อมทั้งเปลี่ยนชื่อบริษัทฯ เป็นบริษัท ไทยน็อกซ์ สเตนเลส จำกัด (มหาชน) เมื่อวันที่ 26 เมษายน 2547 โดยมีทุนจดทะเบียนจำนวน 8,000 ล้านบาท และมีทุนชำระแล้วจำนวน 7,670 ล้านบาท ทั้งนี้ ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2547 บริษัทฯ มีทุนจดทะเบียนจำนวน 8,000 ล้านบาทและชำระเต็มตามมูลค่าหุ้นแล้ว

ณ วันที่ 14 ธันวาคม 2547 ตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทยโดยคณะกรรมการกำกับหลักทรัพย์และตลาดหลักทรัพย์ได้สั่งให้บริษัทฯ รับหุ้นสามัญของบริษัทฯ เป็นหลักทรัพย์จดทะเบียนในตลาดหลักทรัพย์ และเห็นควรกำหนดให้หุ้นสามัญของบริษัทฯ จำนวน 8,000 ล้านหุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท รวม 8,000 ล้านบาท ทำการซื้อขายในตลาดหลักทรัพย์ได้ โดยจัดอยู่ในกลุ่มอุตสาหกรรมอสังหาริมทรัพย์และก่อสร้าง หมวดธุรกิจวัสดุก่อสร้างและเครื่องตกแต่ง และใช้ชื่อย่อในการซื้อขายหลักทรัพย์ว่า “TNX” ทั้งนี้กำหนดการซื้อขายตั้งแต่วันที่ 14 ธันวาคม 2547

ในปี 2548 บริษัทฯ ได้ทำการซื้อหุ้นของบริษัทฯ คืนบางส่วน จำนวน 204,290,900 หุ้น และได้แจ้งต่อตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทย ลดทุนบริษัทฯ จากเดิม 8,000 ล้านหุ้น เป็น 7,795,709,100 บาท โดยการตัดหุ้นสามัญที่ซื้อคืนและไม่ได้จำหน่ายหุ้นดังกล่าว เมื่อครบ 3 ปี และจดทะเบียนลดทุนต่อกระทรวงพาณิชย์เรียบร้อยแล้ว เมื่อวันที่ 18 มิถุนายน 2552

นอกจากนี้ บริษัทฯ ได้เปลี่ยนแปลงชื่อย่อหลักทรัพย์ในระบบการซื้อขายหลักทรัพย์เป็น “INOX” นับแต่วันที่ 27 มกราคม 2549 เป็นต้นมา และในปี 2553 ตลาดหลักทรัพย์ได้มีการจัดกลุ่มใหม่ ให้บริษัทฯ อยู่ในกลุ่มอุตสาหกรรมเหล็ก STEEL

ในเดือนกันยายน 2554 กลุ่มตระกูลมหากิจศิริได้ขายหุ้นที่ตนถืออยู่เกือบทั้งหมดให้กับบริษัท โปสโก (เกาหลีใต้) ซึ่งบริษัท โปสโก (เกาหลีใต้) ได้ทำข้อเสนอซื้อโดยสมัครใจต่อผู้ถือหุ้นย่อยทุกราย ทำให้สัดส่วนการถือหุ้นของบริษัท โปสโก (เกาหลีใต้) ณ วันปิดสมุดทะเบียนผู้ถือหุ้น ณ วันที่ 6 ตุลาคม 2554 คิดเป็นร้อยละ 90.63 ของทุนชำระแล้วทั้งหมดของบริษัทฯ และต่อมาในเดือนธันวาคม 2555 ได้มีการ

จำหน่ายหุ้นคืนบางส่วนให้แก่กลุ่มตระกูลมหาจักรี ทำให้บริษัท โพสโค (เกาหลีใต้) มีสัดส่วนการถือหุ้นเหลือจำนวนร้อยละ 84.92

สำหรับกิจการของบริษัทฯ นั้น บริษัทฯ ประกอบกิจการผลิตสแตนเลสรีดเย็นคุณภาพสูง โดยเป็นผู้ผลิตสแตนเลสรีดเย็นเพียงรายเดียวในประเทศไทย และเป็นผู้นำในตลาดสแตนเลสรีดเย็นคุณภาพสูงในภูมิภาคอาเซียน ปัจจุบัน บริษัทฯ มีกำลังการผลิตสแตนเลสรีดเย็นจำนวนประมาณ 200,000 ตันต่อปี และอยู่ในระหว่างการขยายกำลังการผลิตเป็น 300,000 ตันต่อปี โดยบริษัทฯ ได้เริ่มลงทุนในการติดตั้งเพิ่มเติมเครื่องจักรชุดแรก คือ เครื่องจักรที่ใช้ในการรีดเย็น (Sendzimir Line) เครื่องที่ 3 แล้วเสร็จในปี 2551 การดำเนินการดังกล่าว ช่วยเสริมศักยภาพในการแข่งขันของบริษัทฯ ได้มากขึ้น เพราะทำให้มีกำลังผลิตด้านการรีดเย็นลดขนาดเพิ่มขึ้นและทำให้เกิดความคล่องตัวในการผลิตสินค้าแผ่นสแตนเลส กลุ่มที่มีความบาง และราคาสูงกว่าแบบที่มีความหนาทั่วไป นอกจากนี้ยังมีพื้นที่ที่ตอบสนองความต้องการของลูกค้าในกลุ่มนี้ได้มากยิ่งขึ้น อีกทั้งยังสามารถช่วยลดเวลาในการผลิตและส่งมอบสินค้าให้แก่ลูกค้าได้อีกด้วย

ทั้งนี้ สำหรับแผนการเพิ่มกำลังการผลิตสแตนเลสรีดเย็นให้ถึงจำนวน 300,000 ตันต่อปีนั้น เนื่องจากภาวะตลาดทั้งในและนอกประเทศอยู่ในภาวะถดถอย โครงการศึกษาปริมาณความต้องการสแตนเลสของตลาดทั้งในและนอกประเทศ เพื่อใช้เป็นข้อมูลในการออกแบบเครื่องจักรที่สามารถผลิตสินค้าให้ตรงกับความต้องการของตลาดจึงถูกระงับเป็นการชั่วคราว ทั้งนี้ หากสภาวะตลาดดีขึ้น บริษัทฯ จะพิจารณาดำเนินการในเรื่องนี้ต่อไป

นอกจากนี้ บริษัทฯ ได้ดำเนินการติดตั้งเครื่องอบ (Batch Annealing Furnace) สำหรับอบเพื่อเปลี่ยนคุณสมบัติเบื้องต้นของวัตถุดิบสแตนเลสประเภทเฟอร์ริติก (Ferritic Stainless Steel) ให้มีคุณสมบัติเหมาะสมก่อนเข้าสู่ขั้นตอนกระบวนการรีดเย็นต่อไป กระบวนการนี้ช่วยให้บริษัทฯ สามารถลดต้นทุนผลิตลงได้เป็นจำนวนมาก เนื่องจากบริษัทฯ ไม่จำเป็นต้องซื้อวัตถุดิบประเภทที่มีการอบเสร็จแล้ว ซึ่งมีราคาสูงกว่า

ในเดือนพฤษภาคม ปี 2556 ที่ผ่านมานี้ บริษัทฯ ได้ทำการเปิดดำเนินการศูนย์บริการสแตนเลสรีดเย็น (POS-TSPC) โรงงานตัด สแตนเลส (Slitting) ณ นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ จ.ชลบุรี เพื่อขยายขอบเขตการให้บริการให้ตรงกับความต้องการและครอบคลุมกลุ่มลูกค้ารายย่อยได้มากขึ้น ซึ่งจากการดำเนินงานมาตั้งแต่ช่วงเดือน พฤษภาคม 2556 นั้น บริษัทฯ สามารถขยายฐานลูกค้ารายย่อยทั้งในและนอกประเทศได้มากขึ้น

1.1 วิสัยทัศน์ วัตถุประสงค์และเป้าหมายการดำเนินงานของบริษัทฯ

วิสัยทัศน์ของบริษัทฯ

“เพื่อก้าวเป็นบริษัทผู้ผลิตสแตนเลสที่น่าไว้วางใจที่สุด”

พันธกิจของบริษัทฯ

“มุ่งมั่นนำเสนอผลิตภัณฑ์และบริการที่มีคุณภาพเป็นเลิศ
ตลอดจนดำเนินการผลิตด้วยการลดต้นทุนอย่างต่อเนื่องส่งมอบสินค้าตามกำหนดเวลา
และให้บริการลูกค้าอย่างรวดเร็วทั้งนี้เพื่อสร้างความพึงพอใจสูงสุดให้แก่ลูกค้า
และตอกย้ำปณิธานด้านความรับผิดชอบต่อสังคม”

เป้าหมายการดำเนินงานของบริษัทฯ

1. เป็นทางเลือกแรกในใจคนทำงาน
2. สร้างความพึงพอใจมาสู่ผู้ถือหุ้นสูงสุด
3. ทำงานเป็นทีมเพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้าไปในทิศทางเดียวกัน
4. พัฒนาสังคมให้ธำรงอยู่อย่างยั่งยืน
5. เป็นผู้ผลิตสแตนเลสในประเทศไทยที่ครองใจลูกค้า
6. เป็นองค์กรที่ไม่หยุดนิ่งในการเรียนรู้และแบ่งปันความรู้
7. นำเสนอผลิตภัณฑ์คุณภาพสูงตามความต้องการของตลาด
8. ให้บริการและการสนับสนุนที่ดีแก่ลูกค้า
9. ดำเนินกิจการเพื่อสร้างคุณค่าทางเศรษฐกิจที่ยั่งยืน

1.2 ประวัติความเป็นมาและการเปลี่ยนแปลงและพัฒนาการที่สำคัญ

- 2534 ■ บริษัท ไทยน็อกซ์ สแตนเลส จำกัด (มหาชน) (เดิมคือ บริษัท ไทยน็อกซ์ สตีล จำกัด) ก่อตั้งขึ้นในปี 2534 ในฐานะบริษัทร่วมทุนระหว่าง (1) กลุ่ม มหากิจศิริ (2) กลุ่มผู้ผลิตสแตนเลสจากประเทศญี่ปุ่น (3) กลุ่มอิลวา เอสพีเอ และ (4) กลุ่มอาร์ซีลอร์ (Arcelor) ซึ่งเป็นผู้ผลิตเหล็กและสแตนเลสรายใหญ่ที่สุดในโลก (เดิมเป็นกลุ่ม USINOR และ Ugine)
- 2535 ■ เริ่มก่อสร้างโรงงานผลิตสแตนเลสบนพื้นที่ 128 ไร่ ซึ่งตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมระยอง อินดัสเทรียลปาร์ค ตำบลมาบข่า กิ่งอำเภอนิคมพัฒนา จังหวัดระยอง ซึ่งโรงงานดังกล่าวอยู่ในเขตอุตสาหกรรมพื้นที่ชายฝั่งตะวันออก
- 2536 ■ การก่อสร้างโรงงานผลิตสแตนเลสในระยะแรก (Phase I) เสร็จสมบูรณ์ โดยมีกำลังการผลิต 60,000 ตันต่อปี โดยสามารถเริ่มประกอบภาระกิจพาณิชย์ในเดือนพฤศจิกายน
- 2539 ■ บริษัทฯเริ่มดำเนินการก่อสร้างโรงงานในระยะที่สอง (Phase II) เพื่อขยายกำลังการผลิตเป็น 160,000 ตันต่อปี โดยการเพิ่มกำลังการผลิตจะเป็นการเพิ่มเป็นขั้นๆ
- 2540 ■ บริษัทฯได้ทำการติดตั้งเครื่องรีดเย็นเซนดซิมียร์ เครื่องที่ 2 (Sendzimir Cold-Rolling Mill : ZRM2)
 - บริษัทฯสามารถเพิ่มกำลังการผลิตเป็น 120,000 ตันต่อปี
- 2541 ■ บริษัทฯได้ทำการติดตั้งกระบวนการอบอ่อนสำหรับผิวมันเงา (Bright Annealing Line) ทำให้บริษัทฯสามารถดำเนินการผลิตสินค้าในรูปแบบที่ครบถ้วนมากขึ้น
- 2542 ■ บริษัทฯสามารถเพิ่มกำลังการผลิตเป็น 160,000 ตันต่อปี
 - บริษัทฯได้รับ ISO 9002 ซึ่งเป็นเครื่องหมายรับรองมาตรฐานระบบบริหารและจัดการคุณภาพ
- 2543 ■ บริษัทฯได้รับ ISO 14001 ซึ่งเป็นเครื่องหมายรับรองมาตรฐานระบบบริหารและจัดการสิ่งแวดล้อม
- 2544 ■ บริษัทฯดำเนินการเดินเครื่อง Skin Pass และ Tension Leveler บนกระบวนการอบอ่อนและจัดออกไซด์

- บริษัทฯได้เริ่มดำเนินโครงการ TPM (Total Productive Management)
 - บริษัทฯได้รับรางวัลผู้ส่งออกสินค้าไทยดีเด่น ประเภทสินค้าที่ใช้ตราสินค้าของตนเอง ประจำปี 2544 (Prime Minister's Export Award on the category of Brand Name)
- 2545 ■ บริษัทฯได้เริ่มดำเนินการตามโปรแกรม TOP (Total Operative Program) ของ McKinsey โดยโครงการดังกล่าวเป็นโครงการในการดำเนินกระบวนการผลิตเพื่อให้เกิดประสิทธิภาพสูงสุดและลดต้นทุนการผลิต ทั้งนี้ การตรวจสอบและวิเคราะห์กระบวนการต่างๆ ได้ดำเนินการตั้งแต่มกราคม 2545 ภายใต้อิทธิพลที่บริษัทฯใช้เรียกภายในว่า โปรแกรม "TPM Plus"
- บริษัทฯได้รับ OHSAS 18001 ซึ่งเป็นเครื่องหมายรับรองมาตรฐานระบบบริหารและจัดการความปลอดภัย
- 2546 ■ บริษัทฯได้ดำเนินการปรับโครงสร้างทางการเงินของบริษัทฯ โดยบริษัทฯทำการลดมูลค่าหุ้นสามัญของบริษัทฯจาก 32 บาทต่อหุ้นเป็น 29 บาทต่อหุ้นของทุนจดทะเบียนจำนวน 149,028,540 หุ้น เพื่อลดผลขาดทุนสะสมและได้เพิ่มทุนจดทะเบียนของบริษัทฯจาก 4,321,827,660 บาท เป็น 7,670,411,666 บาท โดยการเพิ่มทุนดังกล่าวเป็นการเพิ่มทุนจากกลุ่มอาร์ชีลอร์ซึ่งเป็นผู้ถือหุ้นและเป็นเจ้าหนี้ของบริษัทฯ นอกจากนั้น บริษัทฯยังได้รับการยกเว้นหนี้ในส่วนของการดอกเบี้ยค้างจ่ายเป็นจำนวนเงิน 1,285 ล้านบาท และบริษัทฯได้ชำระคืนเงินกู้บางส่วนซึ่งส่งผลให้ ณ สิ้นปี 2546 บริษัทฯมีหนี้และดอกเบี้ยค้างจ่ายจำนวน 1,495 ล้านบาท
- บริษัทฯได้ปรับปรุงกระบวนการผลิตของบริษัทฯ (Debottleneck) ทำให้มีกำลังการผลิตรวมเพิ่มขึ้นเป็น 200,000 ตัน ต่อปี
- บริษัทฯได้รับ ISO 9001: 2000 ซึ่งเป็นเครื่องหมายรับรองมาตรฐานระบบบริหารและจัดการคุณภาพ
- 2547 ■ บริษัทฯได้มียอดการผลิตสแตนเลสรีดเย็นสะสมครบ 1,000,000 ตัน นับตั้งแต่ก่อตั้ง ซึ่งนับเป็นการยืนยันความเป็นผู้นำในการผลิตสแตนเลสรีดเย็นในภูมิภาคอาเซียน
- บริษัทฯได้รับ ISO/IEC 17205:1999 ซึ่งเป็นเครื่องหมายรับรองระบบบริหารและจัดการคุณภาพสำหรับห้องปฏิบัติการทดสอบ
- บริษัทฯได้มีการปรับโครงสร้างผู้ถือหุ้น โดยกลุ่มอาร์ชีลอร์ได้ขายหุ้นทั้งหมดที่ถือในบริษัทฯ ให้กับกลุ่มตระกูลมหากิจศิริ ส่งผลให้สัดส่วนการถือหุ้นของกลุ่มตระกูลมหากิจศิริ เพิ่มขึ้นเป็นร้อยละ 96.1 โดย ประกอบด้วย คุณประยุทธ์ มหากิจศิริ ถือหุ้นร้อยละ 25.2 บริษัท เลควูดคันทรี่คลับ จำกัด ถือหุ้นร้อยละ 3.5 บริษัท เลควูดแลนด์ จำกัด ถือหุ้นร้อยละ 66.5 และบริษัท ไทยฟิล์มอินดัสตรี จำกัด (มหาชน) ถือหุ้นร้อยละ 0.9

- บริษัทฯ ได้ดำเนินการแปลงสภาพเป็นบริษัทมหาชนเมื่อวันที่ 26 เมษายน 2547
 - บริษัทฯ ได้จดทะเบียนเปลี่ยนชื่อเป็น บริษัท ไทยน็อกซ์ สเตนเลส จำกัด (มหาชน) ในเดือนมิถุนายน 2547
 - ตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทยโดยคณะกรรมการตลาดหลักทรัพย์ได้สั่งให้รับหุ้นสามัญของบริษัทฯ เป็นหลักทรัพย์จดทะเบียนในตลาดหลักทรัพย์และกำหนดการซื้อขายตั้งแต่วันที่ 14 ธันวาคม 2547
- 2548
- ที่ประชุมสามัญผู้ถือหุ้นประจำปี ครั้งที่ 1/2548 ของบริษัท ไทยน็อกซ์ สเตนเลส จำกัด (มหาชน) ในวันที่ 25 เมษายน 2548 มีมติให้บริษัทฯ จ่ายเงินปันผลจำนวน 800 ล้านบาท หรือ 0.10 บาทต่อหุ้นสำหรับหุ้นสามัญจำนวน 8,000,000,000 หุ้น ทั้งนี้ได้จ่ายจากกำไรส่วนที่ได้รับการส่งเสริมการลงทุนโดยจ่ายเงินปันผลในวันที่ 12 พฤษภาคม 2548
 - ในการประชุมวิสามัญผู้ถือหุ้น ครั้งที่ 1/2548 ของบริษัท ไทยน็อกซ์ สเตนเลส จำกัด (มหาชน) ในวันที่ 13 ตุลาคม 2548 ที่ประชุมมีมติเป็นเอกฉันท์อนุมัติแก้ไขข้อบังคับบริษัทฯ ข้อที่ 10 โดยเปลี่ยนแปลงดังนี้
- จาก
- “ ห้ามมิให้บริษัทรับจำนำหุ้นของบริษัทเอง ”
- มาเป็น
- “ บริษัทสามารถซื้อหุ้นของบริษัทคืนและจำหน่ายหุ้นดังกล่าวออกไปภายในเวลาที่กำหนดในกฎกระทรวง ตามบทบัญญัติแห่งกฎหมายว่าด้วยบริษัทมหาชนจำกัด และกฎหมายว่าด้วยหลักทรัพย์และตลาดหลักทรัพย์ ในกรณีที่บริษัทไม่จำหน่าย หรือไม่สามารถจำหน่ายหุ้นทั้งหมดที่บริษัทได้ซื้อคืนภายในเวลาที่กำหนด บริษัทจะลดทุนจดทะเบียนที่ชำระแล้ว โดยวิธีการตัดหุ้น จดทะเบียนในส่วนที่จำหน่ายไม่ได้หุ้นที่บริษัทถืออยู่นั้นจะไม่นับเป็นองค์ประชุมในการประชุมผู้ถือหุ้น รวมทั้งไม่มีสิทธิในการออกเสียงลงคะแนนและสิทธิในการรับเงินปันผลด้วย บริษัทสามารถซื้อหุ้นของบริษัทคืน ตามที่ระบุไว้ในวรรคก่อน ซึ่งต้องได้รับอนุมัติจากผู้ถือหุ้นของบริษัท อย่างไรก็ตาม คณะกรรมการบริษัทมีอำนาจที่จะอนุมัติการซื้อหุ้นคืนไม่เกินร้อยละ 10 ของหุ้นจดทะเบียนที่ชำระแล้วทั้งหมด ”
- บริษัทฯ ได้ซื้อหุ้นคืน จำนวน 204,290,900 หุ้น ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2548 แล้ว
 - บริษัทฯ ได้เปลี่ยนแปลงชื่อย่อหลักทรัพย์ในระบบการซื้อขายหลักทรัพย์ จากชื่อย่อเดิม: "TNX" มาเป็นชื่อย่อใหม่: "INOX" นับตั้งแต่วันที่ 27 มกราคม 2549 เป็นต้นมา
 - เมื่อวันที่ 24 มกราคม 2549 บริษัทฯ มีมติให้จ่ายเงินปันผลระหว่างผลประกอบการตั้งแต่วันที่ 1 มกราคม 2548 ถึงวันที่ 30 กันยายน 2548 โดยจ่ายจากกำไรส่วนที่ได้รับการส่งเสริมการลงทุนทั้งจำนวน รวมเป็นจำนวนเงิน 194 ล้านบาท หรือ หุ้นละ 0.025 บาท ซึ่งหุ้นจำนวนดังกล่าว

- นี้ได้หักหุ้นซื้อคืนที่บริษัทฯ ซื้อคืนจำนวน 204,290,900 หุ้นแล้ว และได้จ่ายเงินปันผลในวันที่ 23 กุมภาพันธ์ 2549 ที่ผ่านมา โดยจะรายงานให้ที่ประชุมสามัญประจำปีครั้งที่ 1/2549 ในวันที่ 28 เมษายน 2549 เพื่อรับทราบ นอกจากนี้บริษัทฯ จะไม่มีการจ่ายเงินปันผลจากผลประกอบการสำหรับงวด วันที่ 1 ตุลาคม 2548 – 31 ธันวาคม 2548
- บริษัทฯ มีกำลังการผลิตสแตนเลสรีดเย็นจำนวนประมาณ 200,000 ตันต่อปี และคาดว่าจะเพิ่มกำลังผลิต 200,000 ตันต่อปีในปี 2550 จากแผนธุรกิจในระยะยาวของบริษัทฯ บริษัทฯ จะมีกำลังการผลิตสแตนเลสรีดเย็นไม่เพียงพอต่อความต้องการของตลาดทั้งภายในประเทศและต่างประเทศ ตั้งแต่ปี 2551 เป็นต้นไป บริษัทฯ จึงตัดสินใจลงทุนขยายกำลังการผลิตสแตนเลสรีดเย็น เพิ่มขึ้นอีก 100,000 ตันต่อปี (จาก 200,000 ตันต่อปี เป็น 300,000 ตันต่อปี) ซึ่งจะทำให้ต้นทุนเฉลี่ยต่อตันลดลง
- 2549 ■ เมื่อวันที่ 13 พฤศจิกายน 2549 บริษัทฯ มีมติให้จ่ายเงินปันผลระหว่างกาลของผลประกอบการตั้งแต่วันที่ 1 มกราคม 2549 ถึงวันที่ 30 กันยายน 2549 รวมเป็นจำนวนเงิน 1,169 ล้านบาท หรือหุ้นละ 0.15 บาท ซึ่งหุ้นจำนวนดังกล่าวนี้ได้หักหุ้นซื้อคืนที่บริษัทฯ ซื้อคืนจำนวน 204,290,900 หุ้นแล้ว และได้จ่ายเงินปันผลในวันที่ 12 ธันวาคม 2549 ที่ผ่านมา โดยจะรายงานให้ที่ประชุมสามัญประจำปีครั้งที่ 1/2550 ในวันที่ 23 เมษายน 2550 เพื่อรับทราบ นอกจากนี้บริษัทฯ จะไม่มีการจ่ายเงินปันผลจากผลประกอบการสำหรับงวด วันที่ 1 ตุลาคม 2549 – 31 ธันวาคม 2549
- บริษัทฯ ได้วางแผนการขยายตลาดโดยได้ทำการร่วมมือก่อตั้งบริษัท เอ็น เอส-ไทยน็อกซ์ ออโต้ จำกัด กับบริษัท นิปปอน สตีล แอนด์ สุมิกิน สแตนเลส สตีล จำกัด แห่งญี่ปุ่นซึ่งเป็นพันธมิตรหนึ่งในอุตสาหกรรมเหล็กที่มีศักยภาพของโลก และบริษัท สยาม โลดส์ จำกัด เพื่อเปิดตลาดสแตนเลสในอุตสาหกรรมยานยนต์และจักรยานยนต์ในประเทศไทย ประเทศสมาชิกอาเซียน และประเทศอินเดีย ซึ่งจะมีส่วนทำให้บริษัทฯ สามารถเพิ่มยอดขายและส่วนแบ่งการตลาดในส่วนนี้ได้มากขึ้น
 - บริษัทฯ ได้รับ ISO/IEC 17205:1999 ซึ่งเป็นเครื่องหมายรับรองความสามารถห้องปฏิบัติการทดสอบ Hardness and Tensile
 - บริษัทฯ ได้รับ ISO 14001:2004 จาก BVQI รับรองมาตรฐานการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม
- 2550 ■ ในต้นปี 2550 บริษัทฯ ได้จัดทำสัญญาซื้อขายวัตถุดิบหลักกับบริษัท พอสโก้ ของเกาหลี เพิ่มเติมจากเดิมที่มีสัญญาซื้อขายวัตถุดิบกับบริษัท อาร์ซิลอร์ และได้ทำการเจรจากับกลุ่ม อาร์ซิลอร์ ที่จะยกเลิกสัญญาผูกขาดการจัดจำหน่ายสินค้าของบริษัทฯ แต่เพียงผู้เดียวในตลาดต่างประเทศและได้ทำสัญญาแต่งตั้งตัวแทนจัดจำหน่ายกับบริษัท พอสโก้ ของเกาหลี เพื่อเพิ่มช่องทางการจำหน่ายการส่งออกของบริษัทฯ ให้มากขึ้น ซึ่งจะส่งผลให้บริษัทฯ มียอดขายส่งออกเพิ่มสูงขึ้นตามลำดับ

- บรรลุการผลิตครบ 1,500,000 ตัน ซึ่งเป็นบทพิสูจน์ความสำเร็จจากรากฐานที่มั่นคงตลอด 18 ปีที่ผ่านมา
 - บริษัทฯ ได้ทำการติดตั้งเครื่องรีดเย็นเซนต์ซีเมียร์ หน่วยที่ 3
- 2551
- ต้นปี 2551 บริษัทฯ มีแผนงานทางธุรกิจในอนาคต โดยอนุมัติจัดตั้งบริษัทใหม่ คือ บริษัท ไทยสแตนเลส คอมโพเนนท์ จำกัด โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อผลิตและจำหน่ายสินค้าที่ใช้แผ่นสแตนเลสเป็นวัตถุดิบและชิ้นส่วนสำเร็จรูปเพื่อการส่งออก โดยมีวงเงินลงทุน 140 ล้านบาท บริษัทลงทุนในสัดส่วนร้อยละ 51 โดยมีบริษัท Intersider Acciai S.P.A. จากประเทศอิตาลี เป็นผู้ร่วมทุนในสัดส่วนที่เหลือร้อยละ 49 การจดทะเบียนจัดตั้งบริษัทเสร็จสิ้นภายในไตรมาส 2 ของปี 2551
 - บริษัทฯ เริ่มทดสอบการผลิตในหน่วยเครื่องรีดเย็นเซนต์ซีเมียร์ หน่วยที่ 3 โครงการขยายกำลังผลิตสแตนเลสรีดเย็นสู่ 300,000 ตันต่อปี
- 2552
- วันที่ 15 มิถุนายน 2552 บริษัทฯ ได้แจ้งต่อตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทยเรื่องการลดทุนจดทะเบียนของบริษัทฯ จาก 8,000,000,000 บาท เหลือ 7,795,709,100 บาท โดยการตัดหุ้นสามัญที่ซื้อคืนและไม่ได้จำหน่ายหุ้นดังกล่าวเมื่อครบกำหนด 3 ปี จำนวน 204,290,900 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท คิดเป็นจำนวนเงิน 204,290,900 บาท ทั้งนี้บริษัทฯ ได้ดำเนินการจดทะเบียนต่อกระทรวงพาณิชย์เรียบร้อยแล้วเมื่อวันที่ 18 มิถุนายน 2552
- 2553
- ตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทยได้มีการจัดกลุ่มใหม่ โดยจัดหลักทรัพย์ INOX อยู่ในกลุ่มอุตสาหกรรมเหล็ก STEEL
 - โครงการขยายกำลังการผลิตระยะที่ 3 ของบริษัทฯ สามารถเดินหน้าต่อไปได้ เนื่องจากโครงการนี้ไม่ถูกจัดอยู่ในประเภทโครงการหรือกิจการที่มีผลกระทบที่ “รุนแรง” ด้านสุขภาพตามรัฐธรรมนูญ
- 2554
- บริษัท โปสโก (เกาหลีใต้) ได้มีหนังสือแสดงความประสงค์จะเข้าถือหลักทรัพย์เพื่อครอบงำกิจการโดยสมัครใจลงวันที่ 6 กรกฎาคม พ.ศ. 2554 มายังบริษัทฯ โดยมีเงื่อนไขว่าบริษัทฯ ต้องจัดประชุมคณะกรรมการบริษัทฯ และ/หรือ การประชุมผู้ถือหุ้นเพื่ออนุมัติการขายที่ดินและทรัพย์สินที่มีใช้สินทรัพย์หลักของบริษัท (Non-production Land and Assets)
 - วันที่ 14 กันยายน พ.ศ. 2554 ที่ประชุมวิสามัญผู้ถือหุ้นครั้งที่ 1/2554 มีมติอนุมัติให้บริษัทฯ ขายที่ดินและทรัพย์สินที่มีใช้สินทรัพย์หลักของบริษัท (Non-production Land and Assets) และอนุมัติให้ทำการแก้ไขเปลี่ยนแปลงข้อบังคับบริษัทฯ ข้อ 32 และตัดข้อ 39 ทั้งทั้งข้อ ดังนั้นจะทำให้ข้อบังคับของบริษัทฯ ลดลงจากจำนวน 51 ข้อเป็น 50 ข้อ
 - บริษัท โปสโก (เกาหลีใต้) ได้ทำข้อเสนอซื้อหุ้นสามัญของบริษัทฯ และเข้าเป็นผู้ถือหุ้นรายใหญ่

ของบริษัทฯ

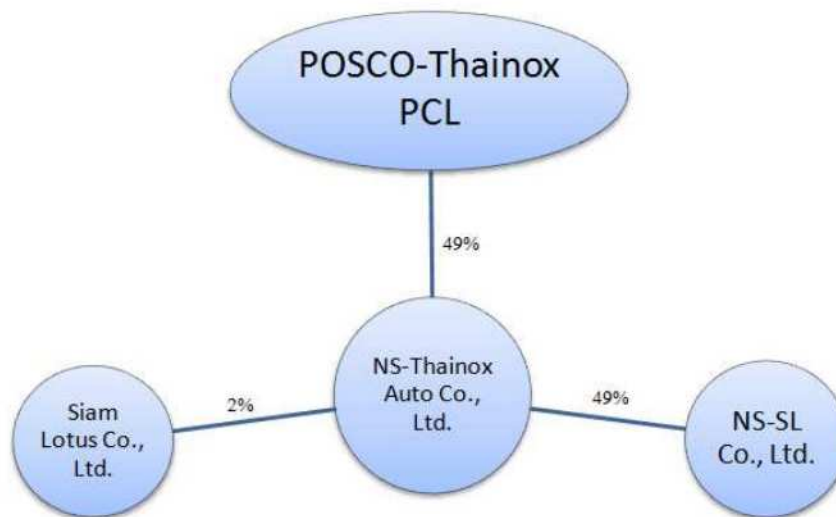
- วันที่ 21 ตุลาคม พ.ศ. 2554 ที่ประชุมวิสามัญผู้ถือหุ้นครั้งที่ 2/2554 มีมติ ดังนี้
 1. อนุมัติการเปลี่ยนแปลงชื่อบริษัทฯ จาก “บริษัท ไทยน็อคซ์ สเตนเลส จำกัด (มหาชน)” เป็น “บริษัท โปสโก-ไทยน็อคซ์ จำกัด (มหาชน)”
 2. อนุมัติให้แก้ไขเพิ่มเติมหนังสือบริคณห์สนธิข้อ 1 (เปลี่ยนชื่อบริษัท)
 3. อนุมัติแก้ไขเพิ่มเติมข้อบังคับของบริษัทฯ ในส่วนที่เกี่ยวกับชื่อและตราประทับของบริษัทฯ
 4. อนุมัติให้ทำการปรับลดจำนวนคณะกรรมการบริษัทฯ เหลือ 9 คน

- 2555 ■ บริษัทฯ ได้ติดตั้งระบบบริหาร ERP (Enterprise Resource Planning) ซึ่งบริษัทฯ ใช้เป็นแนวทางบริหาร จัดการ บนมาตรฐานเดียวกันกับทุกบริษัทในกลุ่มทั้งหมด เดือนกันยายน 2555 บริษัทฯ ซื้อโรงงานและเครื่องจักรสำหรับตัดสเตนเลส จากบริษัทแห่งหนึ่งในนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ จ.ชลบุรี เพื่อขยายขอบข่ายงานบริการให้ครอบคลุมลูกค้ารายย่อยได้มากขึ้น คาดว่าโรงงานพร้อมดำเนินการในไตรมาส 2 ปี 2556
- เดือน ธันวาคม 2555 กลุ่มตระกูลมหาภิณชี ได้ใช้สิทธิตามสัญญาซื้อขายหุ้นข้างต้น ในการซื้อหุ้นสามัญของบริษัท จากบริษัท โปสโก (เกาหลีใต้) คิด จำนวน 10% ของทุนชำระแล้ว

- 2556 ■ วันที่ 15 มีนาคม 2556 ที่ประชุมคณะกรรมการ ครั้งที่ 3/2556 มีมติให้จำหน่ายที่ดินที่ไม่ได้ใช้ในธุรกิจหลักให้แก่บุคคลที่สาม ซึ่งที่ดินดังกล่าวได้จำหน่ายไปในราคาที่สูงกว่าราคาตลาด อันทำให้บริษัทฯ มีเงินทุนหมุนเวียนเพิ่มขึ้น
- เดือนพฤษภาคม 2556 บริษัทฯ ได้ทำการเปิดดำเนินงานศูนย์บริการสเตนเลสรีดเย็น (POS-TSPC) โรงงานตัดสเตนเลส (Slitting) ณ นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ จ.ชลบุรี

1.3 โครงสร้างการถือหุ้นของบริษัท

บริษัทฯ มีการลงทุนในบริษัท เอ็นเอส-ไทยน็อกซ์ ออโต้ จำกัด ซึ่งเป็นบริษัทร่วมทุนระหว่างบริษัท กับบริษัท เอ็นเอส-เอสแอล จำกัด และ บริษัท สยามบุนนทริก จำกัด มีวัตถุประสงค์ในการประกอบกิจการคือ ทำการตลาด ขายและจำหน่ายผลิตภัณฑ์ที่ผลิตจากเหล็กกล้าไร้สนิมของบริษัทฯ เพื่อใช้ในอุตสาหกรรมยานยนต์และจักรยานยนต์ในประเทศไทย ประเทศสมาชิกอาเซียน และประเทศอินเดีย โดยมีโครงสร้างการถือหุ้นดังต่อไปนี้



1.4 ความสัมพันธ์กับกลุ่มธุรกิจของผู้ถือหุ้นใหญ่

บริษัทฯ มีผู้ถือหุ้นใหญ่คือ บริษัท โพสโค (เกาหลีใต้) โดยเข้าถือหุ้นทางตรงในกิจการทั้งหมดร้อยละ 84.92 ของจำนวนหุ้นทั้งหมด โดยบริษัทโพสโค (เกาหลีใต้) เป็นบริษัทแม่ของกลุ่มบริษัทโพสโค หนึ่งในองค์กรข้ามชาติที่ใหญ่ที่สุดในด้านผลิตภัณฑ์เหล็กกล้าหลายรูปแบบ เป็นผู้นำในด้านการผลิตและจัดจำหน่ายเหล็กกล้ามากกว่าห้าทศวรรษ โดยใช้เทคโนโลยีขั้นสูงมาใช้ในการผลิตผลิตภัณฑ์ของบริษัท ซึ่งมีทั้ง ม้วนเหล็กรีดร้อน ม้วนเหล็กรีดเย็น แผ่นเหล็กกล้า ลวดโลหะแท่งยาง แผ่นเหล็กเคลือบสังกะสี เหล็กกล้า อิเล็กทรอนิกส์ เหล็กกล้าชุบสังกะสี เหล็กกล้าสเตนเลส และไททานเนียมคุณภาพสูง ซึ่งกิจการของบริษัท โพสโค (เกาหลีใต้) นั้น ถือว่าเป็นกิจการที่มีความสัมพันธ์อย่างมีนัยสำคัญกับบริษัทฯ โดยบริษัท โพสโค (เกาหลีใต้) ได้ให้ความช่วยเหลือทั้งทางด้านการจัดหาวัตถุดิบ การหาช่องทางการจัดจำหน่ายผ่านบริษัทในเครือของโพสโคที่มีเครือข่ายอยู่ทั่วโลก และมีการทำรายการระหว่างกันกับบริษัทฯ และบริษัทในกลุ่มโพสโค ทั้งนี้สามารถดูรายละเอียดการทำรายการระหว่างกันได้ในหัวข้อรายการระหว่างกัน

2. ลักษณะการประกอบธุรกิจ

บริษัทฯ เป็นผู้ผลิตสแตนเลสรีดเย็นรายเดียวในประเทศไทยและเป็นผู้นำในตลาดสแตนเลสรีดเย็นในภูมิภาคอาเซียน โดยได้เริ่มดำเนินการผลิตตั้งแต่ปี 2536 ประกอบกิจการผลิตและจำหน่ายสแตนเลสรีดเย็นเกรดต่างๆ ในรูปแบบม้วน แผ่น และแผ่นแถบ ซึ่งหากจะแบ่งผลิตภัณฑ์หลักของบริษัทฯ ตามโครงสร้างทางจุลภาคนั้นจะสามารถแบ่งผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯ ออกได้เป็น 2 ชนิดหลักๆ ได้แก่ (1) สแตนเลสเย็นประเภทออสเทนนิติก (Cold Rolled Austenitic Stainless Steel) และ (2) สแตนเลสรีดเย็นประเภทเฟอร์ริติก (Cold Rolled Ferritic Stainless Steel) ซึ่งสแตนเลสทั้งสองประเภทดังกล่าวเป็นที่นิยมใช้มากที่สุด โดยคิดเป็นประมาณร้อยละ 90 ของสแตนเลสทั้งหมดที่ใช้งานอยู่ในปัจจุบัน ทั้งนี้ สแตนเลสรีดเย็นของบริษัทฯ จะมีความหนาแตกต่างกันไปตามความต้องการของลูกค้า

โครงสร้างรายได้

ประเภทของผลิตภัณฑ์	ปี 2553		ปี 2554		ปี 2555		ปี 2556	
	ล้านบาท	ร้อยละ	ล้านบาท	ร้อยละ	ล้านบาท	ร้อยละ	ล้านบาท	ร้อยละ
ขายสุทธิ	10,473.5	97.2	11,035.0	99.43	12,950.5	98.3	10,663.1	99.5
กำไรจากอัตราแลกเปลี่ยน-สุทธิ	271.5	2.5	0	0	137.5	1.0	0	0
รายได้อื่น	30.4	0.3	64.8	0.57	84.3	0.7	52.9	0.5
รวมรายได้	10,775.4	100.0	11,099.8	100.0	13,172.2	100.0	10,716.0	100.0

ตาราง 1 : โครงสร้างรายได้ของบริษัทฯ

2.1 ลักษณะผลิตภัณฑ์ของบริษัท

2.1.1 รูปแบบของผลิตภัณฑ์

เหล็กสแตนเลส (Stainless Steel) เป็นศัพท์ทั่วไปที่ใช้เรียกเหล็กกล้าในกลุ่มที่มีความต้านทานการกัดกร่อน ซึ่งโดยทั่วไปจะเป็นเหล็กกล้าที่มีส่วนผสมของโครเมียม (Chromium) อย่างน้อยร้อยละ 10.5 โดยโครเมียมจะทำหน้าที่สร้างฟิล์มปกป้องที่เหมือนเกราะป้องกันการกัดกร่อน เพื่อป้องกันมิให้พื้นผิวเหล็กสามารถทำปฏิกิริยากับออกซิเจนในอากาศเกิดเป็นฟิล์มออกไซด์บนผิวโลหะ และทำให้สภาพพื้นผิวเหล็กผุกร่อนหรือที่เรียกว่า เป็นสนิม

ทั้งนี้ บริษัทฯ จะทำการผลิตและจัดจำหน่ายสแตนเลสรีดเย็นเกรดต่างๆ ในรูปแบบแผ่นม้วน แผ่นแถบ และแผ่น โดยหากจะแบ่งผลิตภัณฑ์หลักของบริษัทฯ ตามโครงสร้างทางจุลภาคจะสามารถแบ่งผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯ ได้เป็น 2 ประเภทหลักๆ ได้แก่ (1) สแตนเลสรีดเย็นชนิดออสเทนิติก (Cold Rolled Austenitic Stainless Steel) และ (2) สแตนเลสรีดเย็นชนิดเฟอร์ริติก (Cold Rolled Ferritic Stainless Steel) ซึ่งสแตนเลสทั้งสองประเภทดังกล่าวเป็นประเภทที่นิยมใช้มากที่สุดโดยคิดเป็นประมาณร้อยละ 90 ของสแตนเลสทั้งหมดที่ใช้งานกันอยู่ในปัจจุบัน ทั้งนี้ สแตนเลสรีดเย็นของบริษัทฯ จะมีขนาดความหนาตั้งแต่ 0.30 มม. ถึง 3.00 มม. และมีความกว้างตั้งแต่ 30 มม. ถึง 1,265 มม.

สแตนเลสรีดเย็นประเภทออสเทนิติก (Cold-Rolled Austenitic Stainless Steel)

สแตนเลสรีดเย็นประเภทออสเทนิติก ซึ่งเป็นสแตนเลสที่ใช้กันอย่างแพร่หลายทั่วโลก เนื่องจากสแตนเลสประเภทออสเทนิติกมีความต้านทานการกัดกร่อนสูง มีความยืดหยุ่น ไม่มีคุณสมบัติเป็นแม่เหล็ก ทำความสะอาดได้ง่ายและถูกหลักอนามัยในทุกขั้นตอนการใช้ ทนความร้อน ความเย็น และการเปลี่ยนแปลงอุณหภูมิโดยฉับพลันได้ดี ดังนั้นสแตนเลสประเภทนี้จึงถูกนำไปใช้ในหลายอุตสาหกรรม สแตนเลสประเภทออสเทนิติกมีส่วนผสมของนิกเกิลในปริมาณร้อยละ 1-14 และมีส่วนผสมของโครเมียมในปริมาณร้อยละ 16-25 ทั้งนี้ เนื่องจากสแตนเลสประเภทออสเทนิติกมีความคงทน และต้านทานต่อการกัดกร่อนมากกว่าสแตนเลสประเภทเฟอร์ริติก ดังนั้นกว่าร้อยละ 70 ของสแตนเลสที่ใช้ในแถบเอเชียเป็นสแตนเลสประเภทออสเทนิติก โดยบริษัทฯ มีการผลิตสแตนเลสรีดเย็นประเภทออสเทนิติก เกรด 304 304L และ 316L โดยแบ่งตามผิวเป็น 4 ประเภท ได้แก่

- สแตนเลสรีดเย็นประเภทออสเทนิติก No.1 (สแตนเลสผิวด้าน)
- สแตนเลสรีดเย็นประเภทออสเทนิติก 2D (สแตนเลสผิวด้านมาก)
- สแตนเลสรีดเย็นประเภทออสเทนิติก 2B (สแตนเลสผิวเงา)
- สแตนเลสรีดเย็นประเภทออสเทนิติก BA (สแตนเลสผิวมันเงา)

อนึ่ง สแตนเลสรีดเย็นประเภทออสเทนนิติก จะมีราคาสูงกว่าสแตนเลสรีดเย็นประเภทเฟอร์ริติก เนื่องจากมีส่วนผสมของนิกเกิล ที่มีราคาสูงกว่าและมีความผันผวนมากกว่า

บริษัทฯ ผลิตสแตนเลสรีดเย็นประเภทออสเทนนิติกเป็นสัดส่วนประมาณร้อยละ 60 ของสแตนเลสรีดเย็นทั้งหมดที่ผลิตได้ในปี 2556

สแตนเลสรีดเย็นประเภทเฟอร์ริติก (Cold-Rolled Ferritic Stainless Steel)

สแตนเลสรีดเย็นประเภทเฟอร์ริติก เป็นสแตนเลสที่ไม่มีส่วนผสมของนิกเกิล จึงมีคุณสมบัติทนทานต่อการกัดกร่อนปานกลาง โดยมีส่วนผสมของคาร์บอนต่ำ มีส่วนผสมของโครเมียมในปริมาณร้อยละ 16-18 และมีคุณสมบัติแม่เหล็กดูดติด โดยบริษัทฯ มีการผลิตสแตนเลสรีดเย็นประเภทเฟอร์ริติก เกรด 409 430 และ 439 โดยแบ่งตามผิวเป็น 4 ประเภท ได้แก่

- สแตนเลสรีดเย็นประเภทเฟอร์ริติก No.1 (สแตนเลสผิวด้าน)
- สแตนเลสรีดเย็นประเภทเฟอร์ริติก 2D (สแตนเลสผิวด้านมาก)
- สแตนเลสรีดเย็นประเภทเฟอร์ริติก 2B (สแตนเลสผิวเงา)
- สแตนเลสรีดเย็นประเภทเฟอร์ริติก BA (สแตนเลสผิวมันเงา)

บริษัทฯ ผลิตสแตนเลสรีดเย็นประเภทเฟอร์ริติกเป็นสัดส่วนประมาณร้อยละ 40 ของ สแตนเลสรีดเย็นทั้งหมดที่ผลิตได้ในปี 2556

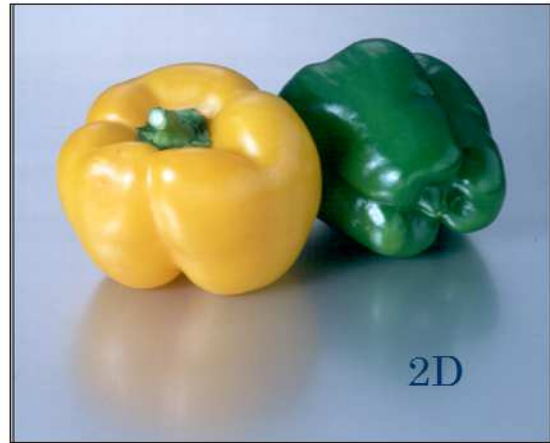
คุณสมบัติหลักๆ ที่มีความแตกต่างกันระหว่างสแตนเลสรีดเย็นประเภทออสเทนนิติกและสแตนเลสรีดเย็นประเภทเฟอร์ริติก คือ สแตนเลสรีดเย็นประเภทออสเทนนิติกจะสามารถยืดตัวได้ดีกว่า ซึ่งจะส่งผลให้มีคุณสมบัติในการขึ้นรูปได้ดีกว่าสแตนเลสรีดเย็นประเภทเฟอร์ริติก จึงทำให้มีความเหมาะสมที่จะใช้ผลิตอุปกรณ์ที่ต้องการคุณสมบัติการขึ้นรูปขึ้นสูง เช่น ซ้อนส้อม เครื่องครัว ภาชนะหุงต้ม อ่างล้างจาน และท่อ เป็นต้น นอกจากนี้ สแตนเลสรีดเย็นประเภทออสเทนนิติกยังทนต่อการกัดกร่อนได้ดีกว่าสแตนเลสรีดเย็นประเภทเฟอร์ริติก ในขณะเดียวกัน สแตนเลสรีดเย็นประเภทเฟอร์ริติกจึงถูกนำไปใช้ในงานที่ไม่ต้องการการขึ้นรูปลึก และสำหรับงานที่ไม่ต้องการความต้านทานการกัดกร่อนสูง

นอกจากคุณสมบัติที่มีความแตกต่างกันดังกล่าวแล้ว สแตนเลสประเภทออสเทนนิติกจะมีราคาที่สูงกว่า และมีความผันผวนกว่าสแตนเลสรีดเย็นประเภทเฟอร์ริติก ทั้งนี้ เนื่องจากสแตนเลสประเภทออสเทนนิติกจะมีส่วนผสมของนิกเกิลอยู่ด้วย ซึ่งโลหะนิกเกิลมีราคาและความผันผวนของราคาก่อนข้างสูง รูปต่อไปนี้แสดงถึงตัวอย่างผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯ ในรูปแบบต่างๆ

ลักษณะพื้นผิวของสแตนเลสประเภทต่างๆ



สแตนเลสผิว No.1



สแตนเลสผิว 2D



สแตนเลสผิว 2B



สแตนเลสผิว BA

2.2 การตลาดและการแข่งขัน

2.2.1 การจัดจำหน่าย

บริษัทฯ ผลิตและจัดจำหน่ายสแตนเลสรีดเย็นเกรดต่างๆ ในรูปแบบม้วน แผ่น และแผ่นแถบ โดยมีการจำหน่ายสแตนเลสรีดเย็นกระจายอยู่ทั้งในประเทศและต่างประเทศ ในส่วนของตลาดในประเทศ นั้น เนื่องจากบริษัทฯ เป็นผู้ผลิตสแตนเลสรีดเย็นเพียงรายเดียวในประเทศไทยทำให้บริษัทฯ มีความได้เปรียบจากการที่สามารถส่งมอบสินค้าได้อย่างรวดเร็วและตรงตามเวลาเมื่อเทียบกับผู้นำเข้า สแตนเลสรีดเย็นจากต่างประเทศ ส่งผลให้ต้นทุนของนำเข้าคงคลังของลูกค้าลดลง และความเสี่ยงจากความผันผวนของราควัตถุดิบในตลาดโลกของลูกค้าก็ลดลงเมื่อเทียบกับการนำเข้าจากผู้ผลิตรายอื่นนอกประเทศ ตลอดจนลูกค้าไม่ต้องแบกรับภาระความเสี่ยงจากอัตราแลกเปลี่ยน ทั้งนี้ บริษัทฯ ยังมีนโยบายที่จะเพิ่มสัดส่วนการขายสแตนเลสรีดเย็นในประเทศให้มากขึ้นและการพัฒนาสแตนเลสเกรดใหม่ๆ เพิ่มเติมมาโดยตลอด เพื่อสนองความต้องการของผู้บริโภคและลดต้นทุนให้กับผู้ผลิตสินค้าที่ใช้สแตนเลสเป็นวัตถุดิบ บริษัทฯ มีการปรับปรุงกระบวนการผลิต และการให้บริการลูกค้าอย่างต่อเนื่องทำให้สัดส่วนการตลาดภายในประเทศเพิ่มขึ้นอย่างเป็นนัยสำคัญ





เทคโนโลยีในการผลิตสแตนเลสรีดเย็นของบริษัทถือเป็นปัจจัยหนึ่งซึ่งบริษัทฯ ให้ความสำคัญอย่างมาก เนื่องจากจะช่วยให้สามารถลดต้นทุนการผลิต เพิ่มประสิทธิภาพในการทำงาน และสามารถรักษาคุณภาพของผลิตภัณฑ์ให้อยู่ในระดับสูงได้ โดยเทคโนโลยีการผลิตหลักทั่วไปมีอายุการใช้งานเป็นระยะเวลายาวนานกว่า 20 ปี อนึ่ง เทคโนโลยีการผลิตของบริษัทถือว่า ทันสมัยและก้าวหน้า เมื่อเทียบกับเทคโนโลยีการผลิตของกลุ่มจากต่างชาติและบริษัทฯ ได้รับการสนับสนุนด้านทักษะและวิชาการผลิตอย่างสม่ำเสมอจากบริษัท โพสโก (เกาหลีใต้) ซึ่งเป็นผู้ถือหุ้นหลักของบริษัทฯ ในปัจจุบัน

บริษัทฯ ผลิตผลิตภัณฑ์ส่วนใหญ่ตามคำสั่งลูกค้า โดยปกติบริษัทฯ ใช้เวลาในการผลิตผลิตภัณฑ์ในแต่ละคำสั่งซื้อ ประมาณ 10 ถึง 15 วัน ทั้งนี้ขึ้นอยู่กับประเภท ขนาดของผลิตภัณฑ์ และการจัดการการผลิตของบริษัทฯ อย่างไรก็ตามในการผลิตสินค้า ฝ่ายประกันคุณภาพจะต้องเข้าไปดำเนินการตรวจสอบคุณภาพสินค้าในแต่ละขั้นตอนของการผลิตตามแผนการตรวจสอบคุณภาพ (Quality Control Plan) ตามมาตรฐานสากล ISO 9001: 2008 โดยบริษัทฯ มีนโยบายรับคำสั่งซื้อจากลูกค้า และดำเนินการส่งมอบสินค้าให้กับลูกค้าภายในระยะเวลาประมาณ 30-45 วัน ทั้งนี้ขึ้นอยู่กับระยะทางการขนส่ง

ในช่วงเวลาที่ผ่านมา บริษัทฯ สามารถผลิตสแตนเลสรีดเย็นประมาณ 150,000 ถึง 160,000 ตันต่อปี ทั้งที่ความสามารถในการผลิตของเครื่องจักรสูงสุดได้ 200,000 ตันต่อปี ทั้งนี้เนื่องจากบริษัทฯ มีกลยุทธ์ในการผลิตสแตนเลสชนิดบางเพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้า โดยบริษัทฯ จะใช้กระบวนการรีดซ้ำที่เครื่อง ZRM ทำให้ผลผลิตของสแตนเลสรีดเย็นที่ได้มีปริมาณที่ลดลง และเป็นอีกสาเหตุหนึ่งที่ทำให้บริษัทฯ ต้องขยายกำลังการผลิตอีก 100,000 ตันต่อปี เพื่อลดปัญหาคอขวด (bottleneck) และทำให้บริษัทฯ สามารถมีค่าใช้จ่ายในการผลิตที่ต่ำกว่า

ปัจจุบันลูกค้าส่วนใหญ่ของบริษัทฯ จะนำผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯ ไปใช้เป็นวัตถุดิบในการผลิตสินค้าของตน โดยลักษณะของลูกค้าส่วนใหญ่ของบริษัทฯ เป็นผู้ผลิตอุปกรณ์และเครื่องใช้ในครัวเรือน เป็นผู้ผลิตท่อ ผู้ผลิตอุปกรณ์และเครื่องใช้ในโรงงานอุตสาหกรรม ผู้ผลิตอุปกรณ์และวัสดุก่อสร้างต่างๆ และผู้ผลิตท่อไอเสีย และอุปกรณ์ที่ใช้กับรถยนต์ เป็นต้น นอกจากการจำหน่ายให้กับผู้ใช้โดยตรงแล้ว บริษัทฯ ยังมีการจำหน่ายให้กับผู้จัดจำหน่าย (Stockists) และศูนย์บริการ (Service Center) ซึ่งจะนำผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯ ไปเพิ่มมูลค่าอื่นๆ เช่นการปรับเปลี่ยนขนาดของผลิตภัณฑ์ การขัดเป็นผิวต่างๆ เพื่อจำหน่ายต่อให้กับผู้ใช้สแตนเลสรีดเย็นอีกทอดหนึ่ง โดยลูกค้าประเภทนี้จะทำหน้าที่ให้บริการกับลูกค้าในส่วนของตน

บริษัทฯ มีช่องทางการจัดจำหน่ายสแตนเลสรีดเย็นหลักๆ อยู่ 4 ช่องทาง ได้แก่

1) การจัดจำหน่ายโดยตรงให้กับลูกค้าในประเทศ

บริษัทฯ จัดจำหน่ายโดยตรงให้กับลูกค้าในประเทศ โดยบริษัทฯ มีทีมงานฝ่ายขายและฝ่ายการตลาด เพื่อจำหน่ายผลิตภัณฑ์โดยตรงให้กับผู้ประกอบการที่มีธุรกิจขนาดใหญ่และมีการสั่งซื้อผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯ ในปริมาณที่มาก โดยปัจจุบัน ลูกค้าหลักๆ ของบริษัทฯ ได้แก่ ผู้ผลิตเครื่องครัวสแตนเลส แท็งก์น้ำสแตนเลส ท่อสแตนเลส และกลุ่มบริษัทอะไหล่และชิ้นส่วนยานยนต์ที่ใช้ สแตนเลสเป็นส่วนประกอบ และกลุ่มลูกค้าที่ใช้สแตนเลสในการผลิตเครื่องจักร อุปกรณ์ต่างๆ ในโรงงานอุตสาหกรรม เป็นต้น

2) การจัดจำหน่ายผ่านตัวแทนจำหน่ายในประเทศ

ในปัจจุบัน บริษัทฯ มีตัวแทนจำหน่ายในประเทศ ซึ่งตัวแทนจำหน่ายเหล่านี้ เป็นบริษัทที่มีความสัมพันธ์กับลูกค้ามาเป็นระยะเวลายาวนานและทำการค้าโลหะอื่นๆ นอกเหนือจากผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯ อีกด้วย นอกจากนั้นตัวแทนจำหน่ายเหล่านี้มักมีศูนย์บริการรายใหญ่ต่างๆ ที่เป็นผู้ประกอบการอยู่ในสังกัดอีกด้วย

3) การจัดจำหน่ายโดยตรงให้กับลูกค้าในต่างประเทศ

ในหลายประเทศที่ลูกค้ามีกำลังซื้อสูงและสามารถชำระเงินโดยตรงให้กับทางบริษัทฯ ทางบริษัทฯ เองได้มีการพัฒนาธุรกิจร่วมกันกับลูกค้า โดยมีทีมงานขายส่งออกที่ทำการขายและขยายตลาด การจัดจำหน่ายโดยตรงให้กับลูกค้าในต่างประเทศเพื่อเพิ่มศักยภาพในการแข่งขันและลดต้นทุนทางการขาย

4) การจัดจำหน่ายผ่านเครือข่ายของกลุ่มบริษัท โปสโก (เกาหลีใต้) ในต่างประเทศ

บริษัทฯ ได้ใช้เครือข่ายของกลุ่มบริษัท โปสโก (เกาหลีใต้) ซึ่งเป็นผู้ถือหุ้นใหญ่ ในการแสวงหาตลาดและให้บริการขายเพิ่มเติมอีกด้วย

2.2.2 ภาวะการแข่งขัน

ก. ภาวะอุตสาหกรรม

โครงสร้างของอุตสาหกรรมเหล็กสามารถแบ่งออกเป็น 3 ขั้นตอนหลักๆ คือ (1) อุตสาหกรรมเหล็กขั้นต้น โดยเริ่มจากการนำสินแร่เหล็ก (Iron ore) มาถลุง (Iron making) (2) อุตสาหกรรมเหล็กขั้นกลาง จะใช้วัตถุดิบที่ได้จากเหล็กขั้นต้นมาผลิตเป็นเหล็กแท่ง และเหล็กทรงแบน และ (3) อุตสาหกรรมเหล็กขั้นปลาย จะนำเหล็กขั้นกลางมารีดเป็นเหล็กเส้น ลวดเหล็ก เหล็กโครงสร้าง รวมไปถึงการแปรรูปและการเคลือบ สปริงและท่อเหล็ก ทั้งนี้ การผลิตสแตนเลสรีดเย็นของบริษัทฯ นั้นจัดอยู่ในอุตสาหกรรมเหล็กขั้นปลาย

ข. ภาวะและแนวโน้มอุตสาหกรรมสแตนเลสรีดเย็นในตลาดโลก

International Stainless Steel Forum (ISSF) ซึ่งเป็นเวทีการหารือของผู้ผลิตทั่วโลกได้มีการประมาณการที่ผลผลิตของสแตนเลสดิบ (Crude Stainless Steel) ทุกชนิดทั้งทรงแบนและทรงยาวในสามไตรมาสแรกของปี 2556 พบว่า ผลผลิตของสินค้าสแตนเลสทุกประเภทสินค้าในโลกโดยรวมแล้วในรอบ 9 เดือนแรกของปี 2556 มีการเจริญเติบโตสูงขึ้น 1.4 ล้านตัน หรือ เติบโตร้อยละ 5.5 จากช่วงเวลาเดียวกันในปี 2555 โดยในประเทศแถบเอเชีย (ยกเว้นประเทศจีน) มีการผลิตโดยรวมอยู่ที่ 6.5 ล้านเมตริกตัน หรือลดลงร้อยละ 1.4 โดยภาพรวมของภูมิภาคแล้ว มีทั้งการเติบโตที่มากขึ้น เช่น อินเดีย เติบโตขึ้นร้อยละ 5 ในขณะที่ไต้หวันมีการหดตัวถึงร้อยละ 6 และหากพิจารณาเฉพาะประเทศจีน มีการผลิตโดยรวมเพิ่มขึ้น 1.9 ล้านเมตริกตัน หรือร้อยละ 15.7 ทำให้มีผลผลิตโดยรวมในช่วง 9 เดือนแรก อยู่ที่ 13.7 ล้านเมตริกตัน หรือเกือบครึ่งหนึ่งของกำลังการผลิตทั่วโลก

ส่วนในภูมิภาคยุโรปตะวันตกและแอฟริกา มีการผลิตโดยรวมลดลงร้อยละ 5.6 เทียบกับช่วงเวลาเดียวกันของปี 2555 โดยมีการผลิตโดยรวมอยู่ที่ 5.7 ล้านเมตริกตัน แม้ว่าจะมีการผลิตเพิ่มขึ้นร้อยละ 1-3 ในประเทศเบลเยียมและฝรั่งเศส แต่กลับมีการผลิตลดลงอย่างมากในอิตาลี เยอรมนี และอังกฤษ ถึงร้อยละ 15

สำหรับภูมิภาคแทบอเมริกา นั้น มีการผลิตที่ค่อนข้างคงตัวใกล้เคียงกับช่วงเวลาเดียวกันของปีก่อนที่ 1.8 ล้านเมตริกตัน และภูมิภาคยุโรปกลางและตะวันออกมีการผลิตเพิ่มขึ้นถึงร้อยละ 8 หรือ 0.3 ล้านเมตริกตัน รายละเอียดดังปรากฏในตารางดังต่อไปนี้

ISSF: Stainless and heat-resisting crude steel production (in '000 metric tons)			
Region	9 months		+/- %
	2013	2012	Y-o-Y
Western Europe/Africa	5,695	6,031	-5.6
Central/Eastern Europe	296	274	8.0
The Americas	1,824	1,824	0.1
Asia (w/o China)	6,487	6,579	-1.4
China	13,664	11,812	15.7
Total World	27,967	26,520	5.5

Source : International Stainless Steel Forum (ISSF)

ISSF คาดว่าความปริมาณความต้องการของสแตนเลสยังมีแนวโน้มที่สูงขึ้นอย่างต่อเนื่องในปี 2557 ตามที่ปรากฏในกราฟด้านล่างนี้

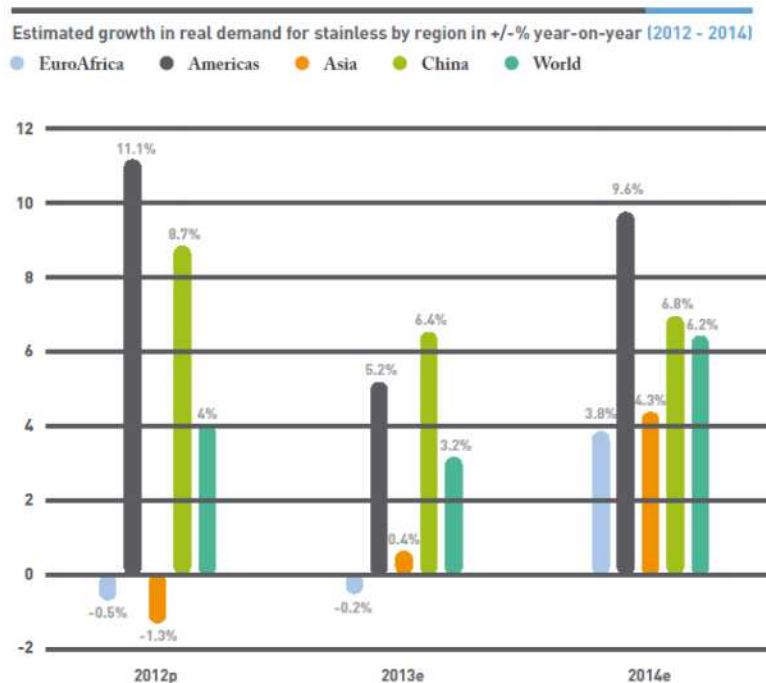
Global Stainless Steel Demand Index All Products



Update October 2013

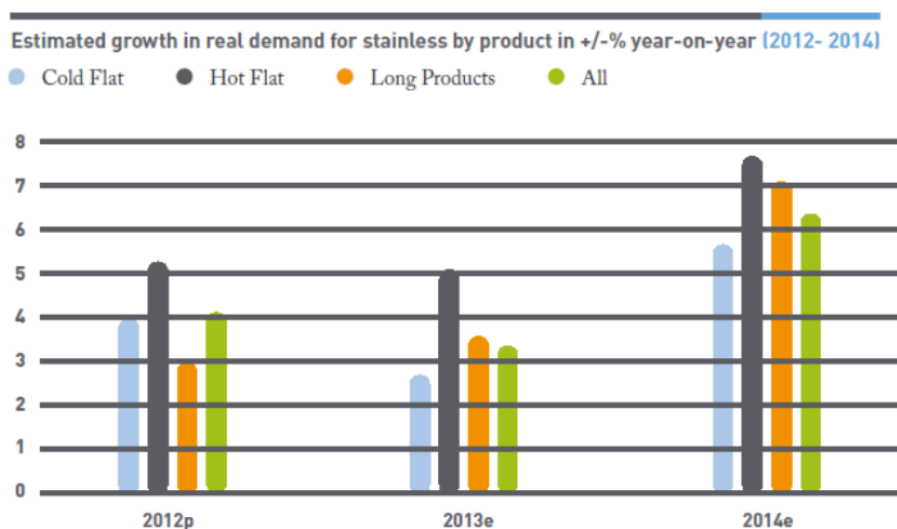
Source : International Stainless Steel Forum (ISSF)

หากพิจารณาตามภูมิภาค ISSF คาดว่าจะมีการเจริญเติบโตของความต้องการสแตนเลส กระจายตัวเพิ่มขึ้นในทุกภูมิภาคทั่วโลก โดยเฉพาะในภูมิภาคยุโรปและเอเชีย ดังกราฟด้านล่างนี้



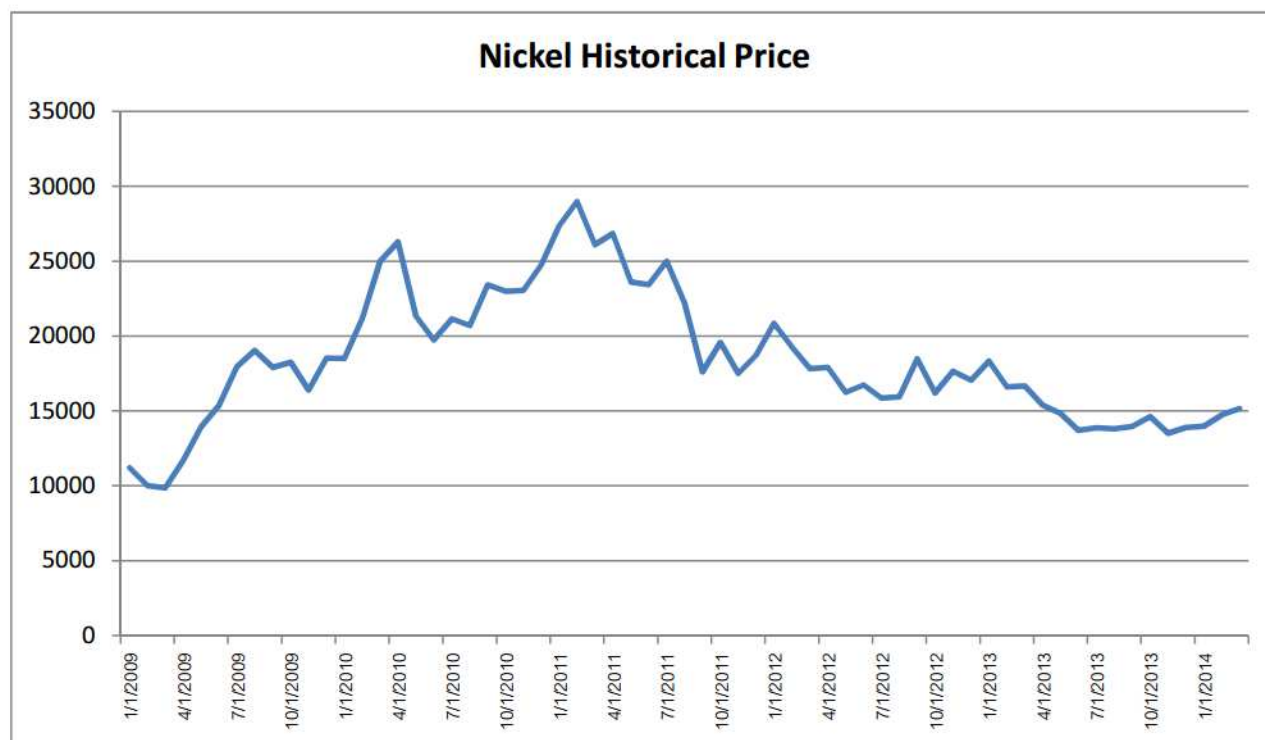
Source : International Stainless Steel Forum (ISSF)

ส่วนการเจริญเติบโตของความต้องการสแตนเลส จำแนกตามประเภทแล้ว ISSF คาดว่าปี 2557 จะมีความต้องการสินค้าทุกประเภทเพิ่มขึ้น



Source : International Stainless Steel Forum (ISSF)

ทั้งนี้ ในประเด็นเรื่องราคา บริษัทฯ พบว่า ในปี 2556 ระดับราคาของนิกเกิล ซึ่งเป็นส่วนประกอบหลักในการผลิตสแตนเลส ประเภทออสเทนนิคมีการปรับตัวลดลงอย่างต่อเนื่องจากปี 2550 เป็นต้นมา อันเนื่องมาจากภาวะเศรษฐกิจโลกที่ชะลอตัวลงมาจากปัญหานี้เสียในยุโรป และสหรัฐอเมริกา ทำให้ราคาของนิกเกิลในปี 2556 ที่ผ่านมา ต่ำกว่าราคาที่บริษัทฯ ได้ประเมินไว้ และมีแนวโน้มที่จะปรับตัวลดลงไปอีก อย่างไรก็ตาม บริษัทฯ ได้เข้าทำสัญญา Commodity Hedging: Nickel เป็นระยะๆ เพื่อป้องกันความผันผวนของราคาขาย

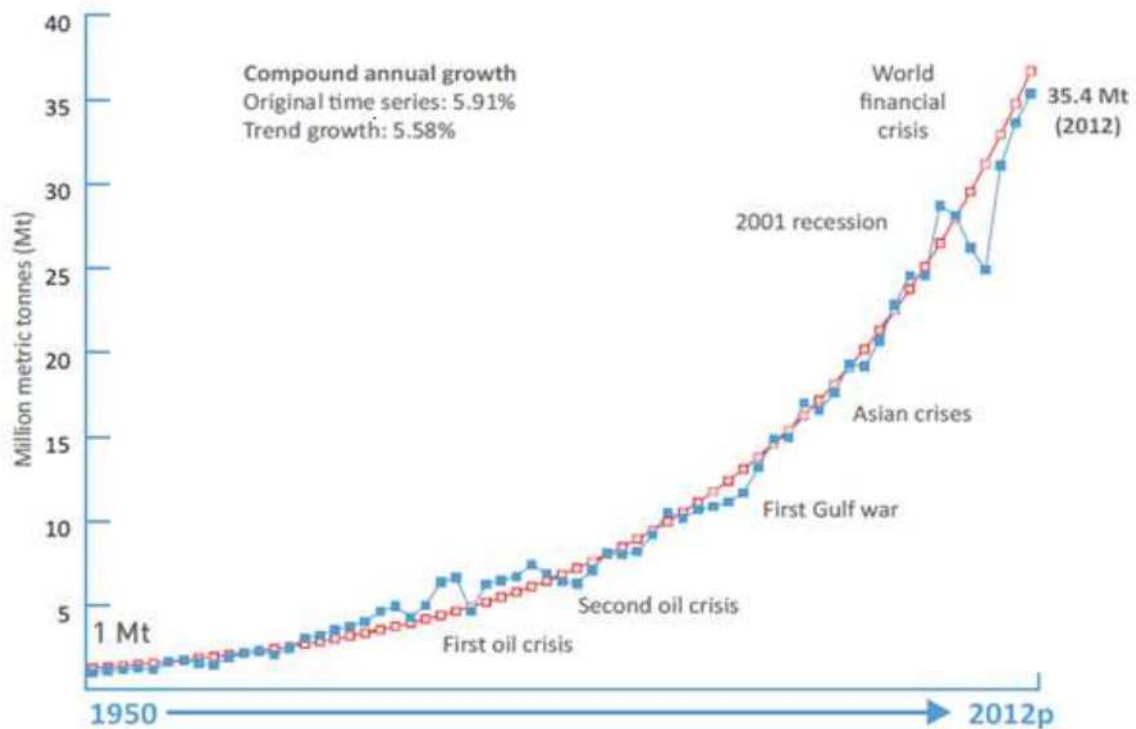


Stainless and Heat Resisting Crude Steel Production (in '000 mt)												
Region	2545	2546	2547	2548	2549	2550	2551	2552	2553	2554	2555	2556*
Americas	2,735	2,830	2,933	2,688	2,951	2,604	2,315	1,942	2,609	2,486	2,368	1,825
W.EU + Africa	8,628	9,043	9,422	8,795	10,000	8,669	8,272	6,449	7,871	7,883	7,829	5,695
Asia w/o China	7,908	8,865	9,535	9,338	9,775	8,994	8,068	7,130	8,611	8,770	8,720	6,487
China	1,140	1,780	2,362	3,160	5,299	7,206	6,943	8,805	11,256	14,091	16,086	13,663
CEE	279	322	318	310	376	364	333	237	340	391	359	297
World	20,690	22,840	24,570	24,292	28,400	27,836	25,930	24,562	30,687	33,621	35,363	27,967

Source : International Stainless Steel Forum (ISSF)

*Total production of 9 months

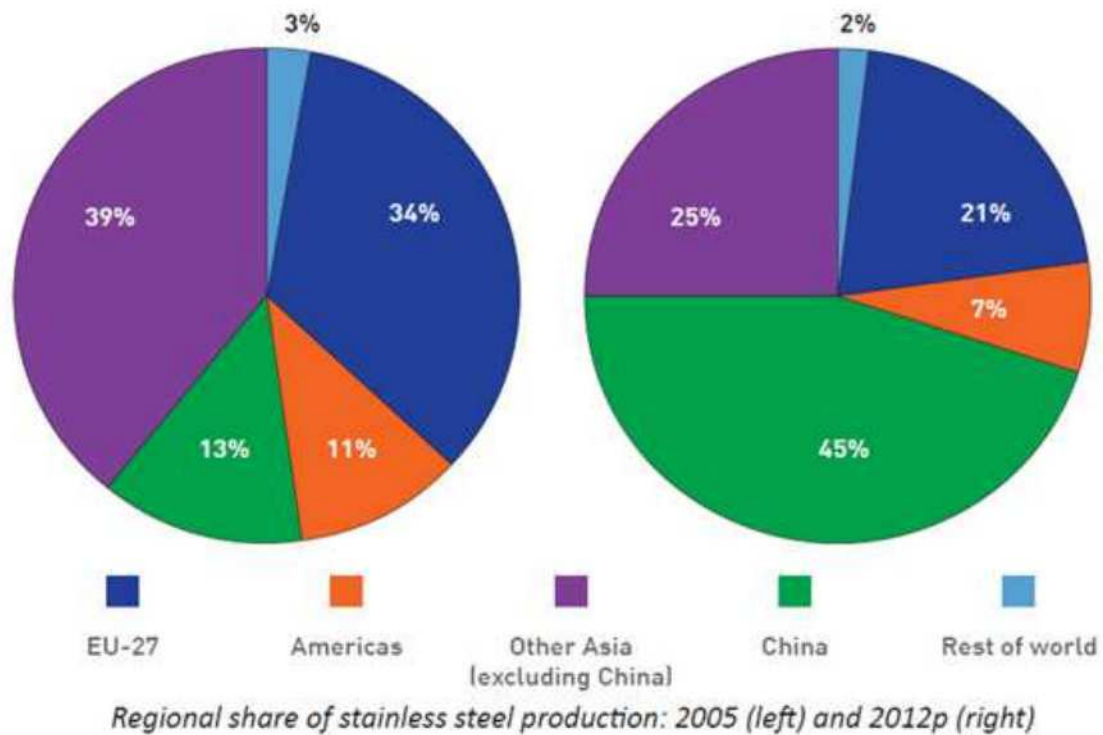
History and Competition



Compound annual growth rate of world stainless crude steel production (in Mt): 1950 – 2012p

Source : International Stainless Steel Forum (ISSF)

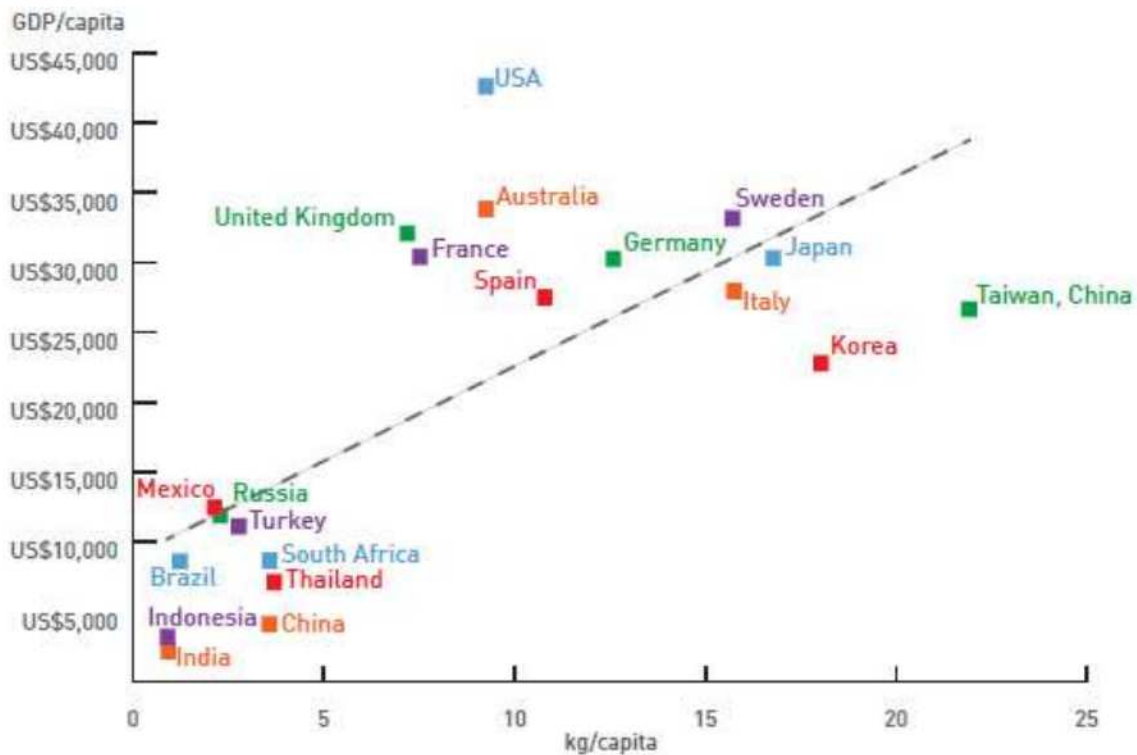
จากรายงานการศึกษาของ International Stainless Steel Forum (ISSF) ข้างต้น จะพบว่าปริมาณการผลิตสแตนเลส เพิ่มขึ้นจาก 19.19 ล้านตันในปี 2544 เป็น 27.84 ล้านตันในปี 2550 และ เป็น 35.4 ล้านตันในปี 2555 ซึ่งพบว่ามียอดการผลิตเติบโตมากกว่า ร้อยละ 7 ต่อปี ติดต่อกันในรอบ 10 ปีที่ผ่านมา



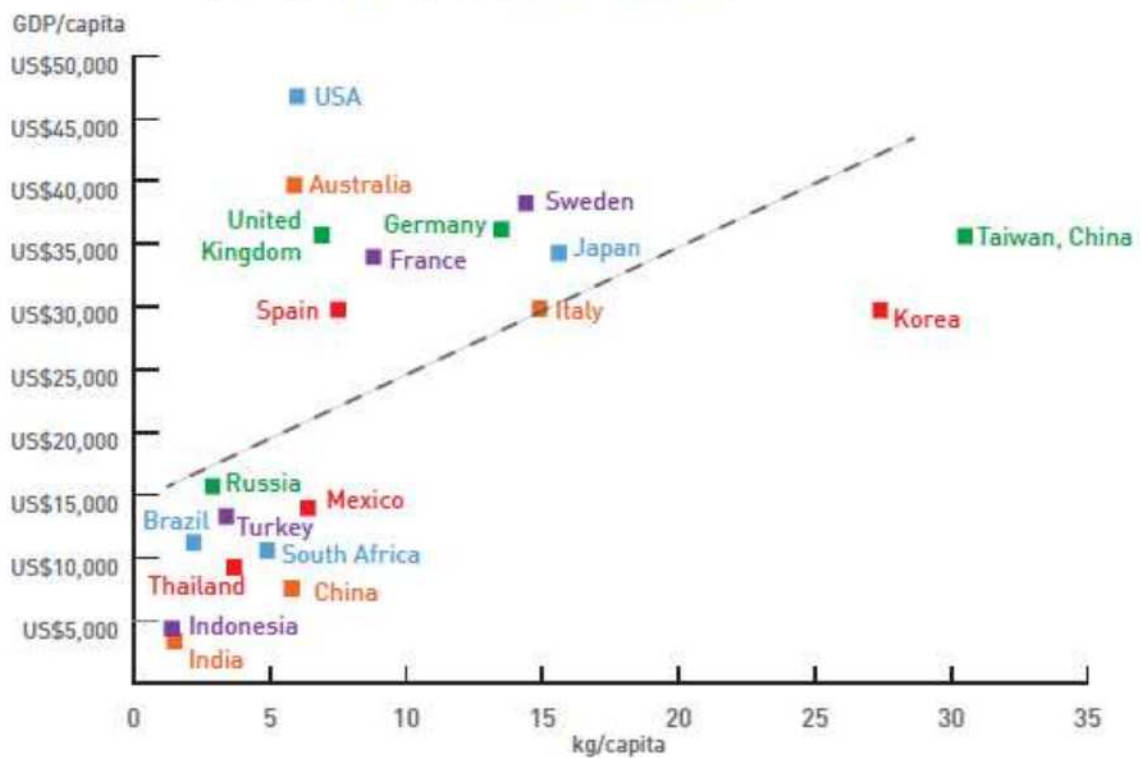
Source : International Stainless Steel Forum (ISSF)

ถ้าหากพิจารณาถึงการเติบโตในแต่ละภูมิภาคจะพบว่า ตลาดเติบโตมากในจีน และ ประเทศอื่นในแถบเอเชีย เฉพาะประเทศจีนประเทศเดียวก็มีสัดส่วนเพิ่มขึ้นจาก ร้อยละ 13 ในปี 2548 เป็นร้อยละ 45 ในปี 2555

Potential



GDP PPP per capita versus stainless steel use per capita in 2005 (above) and 2010 (below). Source: IMF, Yale.

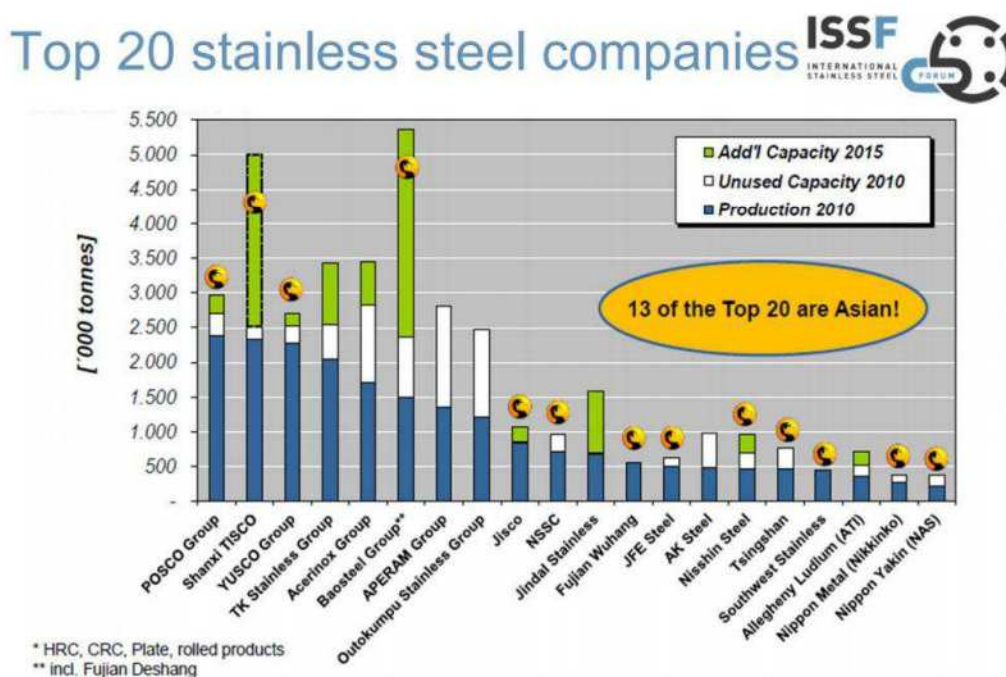


Source : International Stainless Steel Forum (ISSF)

จากการศึกษาของ International Stainless Steel Forum (ISSF) ในปี 2013 คาดว่าจากช่วงระหว่าง ปี 2553-2563 นี้ ปริมาณการบริโภคสแตนเลสจะเติบโตสูงในกลุ่มประเทศจีน ยุโรป และเอเชีย อย่างไรก็ตาม การปรับตัวขึ้นลงของราคานิกเกิล และราคาสแตนเลส ในปี 2557 จะขึ้นอยู่กับ ภาวะการฟื้นตัวจากปัญหาเศรษฐกิจของตลาดโลก โดยเฉพาะกลุ่มประเทศยุโรปและสหรัฐอเมริกา แต่สำหรับตลาดในประเทศไทย มีปริมาณการบริโภคสแตนเลสในปี 2556 ประมาณ 260,000 ตัน และคาดว่าปริมาณการบริโภคในปี 2557 จะอยู่ในระดับไม่เกิน 300,000 ตัน ซึ่งใกล้เคียงกับปีที่ผ่านมา

ค. ผู้นำตลาดสแตนเลสรีดเย็นในประเทศ

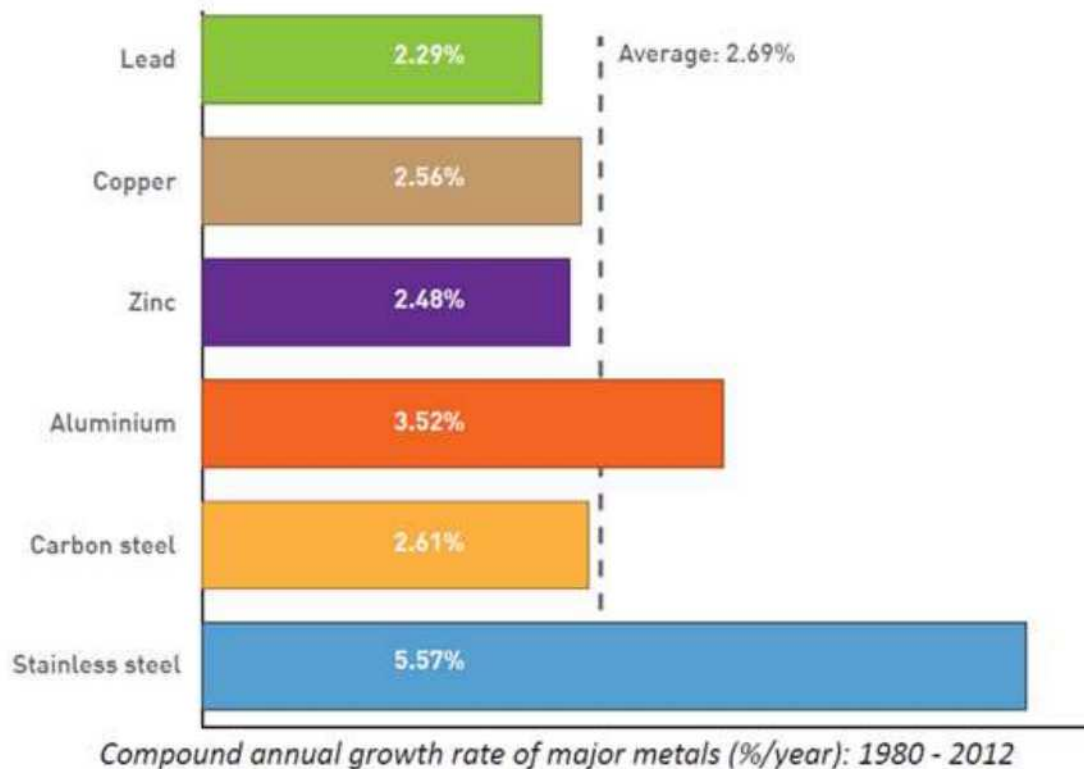
บริษัทฯ เป็นผู้ผลิตรายเดียวในประเทศไทย และรายแรกในภูมิภาคเอเชียตะวันออกเฉียงใต้ ทำให้มีความได้เปรียบเชิงการแข่งขันในตลาดส่งออกและตลาดภายในประเทศกับผู้นำเข้าสินค้าอยู่หลายประการด้วยกัน ไม่ว่าจะเป็นด้านคุณภาพที่ดี, การส่งมอบสินค้าที่รวดเร็วกว่าและมีความยืดหยุ่นที่มากกว่า มีการบริการหลังการขายที่ดีกว่า มีภาพพจน์ของสินค้าที่โดดเด่น และมีการพัฒนาสินค้าและบริการใหม่ๆ อย่างต่อเนื่อง สักยภาพดังกล่าวนี้จะเพิ่มมากขึ้นเนื่องจากการเข้ามาเป็นผู้ถือหุ้นรายใหญ่ของบริษัทโปสโค (เกาหลี) ซึ่งเป็นผู้ผลิตสแตนเลสในระดับโลก ดังกราฟข้างล่างนี้



Source : SMR, 2010

ง. ศักยภาพในการเจริญเติบโตของตลาดสแตนเลส

สแตนเลสเป็นผลิตภัณฑ์ที่มีโอกาสเจริญเติบโตอีกมากไม่ว่าจะตลาดในประเทศหรือตลาดส่งออก โดยตลาดในประเทศ ดังจะเห็นได้จากอัตราการเจริญเติบโตของสแตนเลสในรอบกว่า 20 ปีที่ผ่านมาที่มีการเจริญเติบโตสูงกว่าโลหะประเภทอื่นอันได้แก่ อลูมิเนียม สังกะสี ทองแดง หรือเหล็กกล้าคาร์บอน



Source : International Stainless Steel Forum (ISSF)

นอกจากนั้นในการเข้ามาเป็นผู้ถือหุ้นรายใหญ่รายเดียวของบริษัท โพสโก (เกาหลี) เป็นผลดีต่อบริษัทที่จะทำให้มีความสามารถในการแข่งขันในตลาดสินค้าใหม่ๆที่บริษัทฯ เดิมไม่สามารถควบคุมตลาดได้ดีขึ้น เช่น การเพิ่มความสามารถในการขายสินค้าเฉพาะกลุ่มมากขึ้น เช่นกลุ่มอุตสาหกรรมยานยนต์ กลุ่มอุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้า อุตสาหกรรมคอมพิวเตอร์ได้มากขึ้น

นอกจากนี้ในปี 2556 บริษัทฯ ได้ลงทุนเปิดศูนย์บริการสแตนเลสรีดเย็น (POS-TSPC) โรงงานตัดสแตนเลส (Slitting) ที่นิคมอุตสาหกรรมอมตะนคร จ. ชลบุรี โดยได้เปิดดำเนินการในเดือนพฤษภาคม 2556 เพื่อผลิตสินค้าให้ตรงกับความต้องการของลูกค้าและขยายฐานลูกค้าไปยังกลุ่มลูกค้ารายย่อยให้มากขึ้น

2.2.3 เป้าหมายการดำเนินงานธุรกิจ

ก. เพิ่มส่วนแบ่งการตลาดและปริมาณการจำหน่ายสแตนเลสรีดเย็นในประเทศ

บริษัทฯ ยังคงมีเป้าหมายที่จะเพิ่มส่วนแบ่งการตลาดของสแตนเลสรีดเย็นในประเทศให้สูงขึ้นอย่างต่อเนื่อง โดยจะใช้ความได้เปรียบจากการเป็นผู้ผลิตสแตนเลสรีดเย็นรายเดียวในประเทศที่มีเทคโนโลยีการผลิตขั้นสูง มีผู้ถือหุ้นเป็นผู้ผลิตเหล็กที่ใหญ่เป็นอันดับต้นๆ ของโลกและไม่มีความเสี่ยงเปรียบในการแข่งขันกับคู่แข่งในตลาดโลก ทั้งในด้านของคุณภาพสินค้า และการส่งมอบสินค้าและบริการที่รวดเร็ว ตลอดจนการบริหารสินค้าคงคลัง และบริการหลังการขายที่ดี

ยอดขายของบริษัทฯ

ปี 2552 – 2556

	2552		2553		2554		2555		2556	
	ตัน	%	ตัน	%	ตัน	%	ตัน	%	ตัน	%
ตลาดในประเทศ	70,908	71.0%	72,970	60.7%	76,474	60.0%	109,439	66.2%	105,094	67.7%
ตลาดต่างประเทศ	28,971	29.0%	47,308	39.3%	51,078	40.0%	55,928	33.8%	50,143	32.3%
รวม (ตัน)	99,879		120,279		127,552		165,367		155,236	

นอกจากนี้ บริษัทฯ ยังมุ่งที่จะสนับสนุนให้มีการวิจัยและ พัฒนาสินค้าและพัฒนาตลาดเพื่อนำสแตนเลสมาใช้ในผลิตภัณฑ์ใหม่ๆ เพิ่มขึ้น ทั้งนี้เนื่องจากปริมาณการใช้สแตนเลสรีดเย็นในประเทศไทยต่อจำนวนประชากรยังเป็นอัตราส่วนที่น้อยเมื่อเทียบกับปริมาณการใช้สแตนเลสรีดเย็นในต่างประเทศ โดยบริษัทฯ มีนโยบายในการที่จะพัฒนาระบบอุตสาหกรรมปลายน้ำ (Downstream Industry) ของอุตสาหกรรมสแตนเลสรีดเย็นในประเทศให้เติบโตมากยิ่งขึ้น เพื่อให้มีปริมาณการบริโภคในประเทศที่สูงขึ้นตามไปด้วย ทั้งนี้ บริษัทฯ จะสามารถขยายปริมาณการจำหน่ายในอนาคตได้อีก หากอุตสาหกรรมปลายน้ำของอุตสาหกรรมสแตนเลสรีดเย็นในประเทศมีการเติบโตมากขึ้น

ในปี 2556 บริษัทฯ ได้ร่วมมือกับลูกค้าและตัวแทนจำหน่ายของบริษัทฯ ในการพัฒนาสินค้าให้ตรงตามความต้องการของลูกค้า และยังได้มีการส่งเสริมความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับคุณสมบัติและการประยุกต์ใช้สแตนเลส ทั้งโดยบริษัทฯ เองและผ่านสมาคมพัฒนาสแตนเลสไทย โดยมีการจัดสัมมนา การฝึกอบรม รวมทั้งการวิจัย และการศึกษาค้นคว้าต่อไปได้ของโครงการต่างๆ ให้กับผู้ประกอบการ นักศึกษา

ช่างเทคนิค วิศวกร ตลอดจนส่วนราชการ อย่างต่อเนื่อง และมีความมุ่งมั่นที่จะเพิ่มอัตราการขยายตัวของการบริโภคสแตนเลส โดยการเพิ่มมูลค่าของผลิตภัณฑ์ให้แก่กลุ่มอุตสาหกรรมธุรกิจขนาดกลางและขนาดย่อม (SMEs) เพื่อให้ผลิตภัณฑ์สแตนเลสมีการใช้อย่างแพร่หลายในรูปแบบต่างๆ และเป็นการสนับสนุนแผนนโยบายในการสร้างอาชีพ ซึ่งจะทำให้อัตราการขยายตัวของการใช้ผลิตภัณฑ์สแตนเลสของทางบริษัทฯ เพิ่มขึ้นอย่างมีนัยสำคัญในอนาคต

ข. การขยายฐานลูกค้าในต่างประเทศให้มีความหลากหลายมากยิ่งขึ้น

ในปี 2556 บริษัทฯ มีปัญหาเล็กน้อยจากการยอดการขายในตลาดต่างประเทศที่ลดลงเนื่องมาจากภาวะเศรษฐกิจที่ซบเซาในประเทศ และปัจจัยความไม่สงบทางการเมือง ตลอดจนภาวะเศรษฐกิจที่ถดถอยในกลุ่มประเทศยุโรป และสหรัฐอเมริกาและการกีดกันการผลิตส่วนเกินจากประเทศจีน แต่อย่างไรก็ตามบริษัทฯ ยังคง มีเป้าหมายที่จะขยายฐานลูกค้าโดยผ่านตัวแทนจำหน่ายรายใหม่ๆ ในช่องทางการจัดจำหน่ายของบริษัทในเครือของโปสโกซึ่งเป็นบริษัททางการค้าที่มีเครือข่ายการจัดจำหน่ายสินค้าไปทั่วโลกเพิ่มเติม นอกจากนี้บริษัทฯ ยังวางเป้าหมายที่จะเพิ่มจำนวนลูกค้าทางตรงมากขึ้น โดยจะเน้นกลุ่มลูกค้าที่เป็นผู้ผลิตสินค้าที่ใช้สแตนเลสเป็นวัตถุดิบหรือผู้ประกอบการรายใหญ่ๆ ในต่างประเทศเพิ่มขึ้น

ค. มุ่งเน้นการให้บริการลูกค้า

บริษัทฯ ยังคงมุ่งที่จะเพิ่มขีดความสามารถในการแข่งขัน โดยมุ่งที่จะทำการผลิตและส่งมอบสินค้าที่มีคุณภาพมาตรฐานสากล การที่บริษัทฯ สามารถส่งมอบสินค้าที่ตรงต่อเวลา และลดระยะเวลาสั่งสินค้าของลูกค้า จึงทำให้บริษัทฯ สามารถลดต้นทุนในส่วนของสินค้าคงคลังให้กับลูกค้า นอกจากนี้บริษัทฯ ยังมุ่งมั่นที่จะพัฒนาสินค้าให้ตรงตามความต้องการของลูกค้าอย่างต่อเนื่อง

หลังจากที่ศูนย์บริการสแตนเลสรีดเย็น (POS-TSPC) โรงงานตัดสแตนเลส (Slitting) ที่นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ จ.ชลบุรี ได้เปิดดำเนินการในเดือนพฤษภาคม 2556 คาดว่า ทำให้บริษัทฯ สามารถผลิตสินค้าให้ตรงต่อความต้องการของลูกค้ามากขึ้น

ง. เพิ่มประสิทธิภาพการผลิต

บริษัทฯ มุ่งที่จะเพิ่มประสิทธิภาพ และลดต้นทุนการผลิตโดยการดำเนินการภายใต้โปรแกรม “TPM Plus” โดยโครงการดังกล่าวเป็นโครงการในการดำเนินกระบวนการผลิตเพื่อให้เกิดประสิทธิภาพสูงสุดและลดต้นทุนการผลิต ซึ่งบริษัทฯ ได้เริ่มปรับปรุงกระบวนการผลิตตามโครงการดังกล่าวตั้งแต่ปี 2545 ซึ่งบริษัทฯ คาดว่าจะสามารถเพิ่มประสิทธิภาพของกระบวนการผลิตได้อย่างสูง โดยปัจจุบันบริษัทฯ

สามารถปรับปรุงประสิทธิภาพได้เร็วกว่าร้อยละ 90 ของผลการศึกษา บริษัทฯ ยังได้รับรางวัล จากการแข่งขันในกลุ่มบริษัทโฟสโค (เกาหลีใต้) ซึ่งสะท้อนให้เห็นถึงการพัฒนาอย่างต่อเนื่องในกระบวนการผลิต

นอกจากนี้บริษัทฯ ได้ติดตั้งระบบบริหารงานแบบ ERP (Enterprise Resources Planning) อย่างสมบูรณ์ ซึ่งเป็นระบบเดียวกับที่บริษัทในกลุ่มโฟสโค ใช้ทั่วโลก เพื่อควบคุมกระบวนการผลิตให้มีประสิทธิภาพมากขึ้น ตั้งแต่ระบบจัดซื้อ ระบบการผลิต ระบบสินค้าคงคลัง ตลอดจนระบบการจัดส่งสินค้า

บริษัทฯ ยังได้รับรางวัลผลงานโดดเด่นจากการสร้างสรรค์การจัดการนวัตกรรมอย่างต่อเนื่อง โดยได้นำเสนอปฏิบัติการที่ดีที่สุดในปี 2556 ไปยังบริษัทโฟสโค (เกาหลีใต้) และได้รับคัดเลือกให้เป็นหนึ่งในผลงานจากโฟสโคและครอบครัว ซึ่งรางวัลที่ได้รับนี้ ได้สะท้อนให้เห็นถึงการพัฒนาอย่างต่อเนื่องในกระบวนการผลิต



2.3 การจัดหาผลิตภัณฑ์หรือการผลิต

2.3.1 ข้อมูลทั่วไป

บริษัทฯ เป็นผู้ผลิตสแตนเลสรีดเย็นรายเดียวในประเทศไทย โดยผลิตภัณฑ์ของผู้ผลิตเหล็กรายอื่นในประเทศไทยจะเป็นเหล็กกล้าคาร์บอน ซึ่งต่างจากผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯ โดยสิ้นเชิงทั้งตลาดการใช้งานและกลุ่มลูกค้าเป้าหมาย

กระบวนการผลิตที่ทันสมัยทำให้สแตนเลสรีดเย็นของบริษัทฯ มีความต้านทานการกัดกร่อนดีเยี่ยม มีพื้นผิวสวยงามเรียบเสมอกัน และมีความหนาเท่ากันตลอดแผ่น โดยสแตนเลสรีดเย็นของบริษัทฯ มีหลายเกรดให้เลือกตามความต้องการและความเหมาะสมในการใช้งานของลูกค้า ซึ่งบริษัทฯ ได้ให้ความช่วยเหลือทางด้านเทคนิคเพื่อที่จะคัดเลือกผลิตภัณฑ์ให้ตรงตามความต้องการของลูกค้าให้มากที่สุด

สแตนเลสรีดเย็นที่บริษัทฯ ผลิตใช้เครื่องหมายการค้าที่นำด้วยอักษรสามตัว TNX ตามด้วยรหัสทางเทคนิค สแตนเลสรีดเย็น TNX ผลิตจากวัตถุดิบที่เลือกสรรแล้ว และใช้เทคโนโลยีการผลิตที่ทันสมัย ซึ่งผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯ ได้รับการรับรองกระบวนการผลิตตามมาตรฐานสากล ISO 9001:2008 และเป็นสแตนเลสรีดเย็นที่ได้รับการผลิตตรงตามมาตรฐานสากล เช่น มาตรฐานอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (JIS) มาตรฐานทดสอบและวัสดุอเมริกา (ASTM) มาตรฐานทวีปยุโรป (EN) และมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมไทย (TIS)

ตารางต่อไปนี้แสดงสแตนเลสรีดเย็นเกรดต่างๆ ของบริษัทฯ รวมถึงรายละเอียด การใช้งานและคุณสมบัติของสแตนเลสรีดเย็นเกรดต่างๆ

เกรด	รายละเอียด	การใช้งาน
TNX SC17	เกรดพื้นฐานที่ผสมโครเมียม	เครื่องครัว งานตกแต่ง เครื่องใช้ในบ้าน
TNX S189	เป็นเกรดที่นิยมใช้กันมากที่สุด ทนการกัดกร่อน สามารถขึ้นรูปเย็นและเชื่อมได้ดี	เครื่องใช้ในบ้าน อุปกรณ์หุงต้ม อุตสาหกรรมอาหาร อุปกรณ์เตรียมอาหาร งานตกแต่ง
TNX D189	เหมือนออสเตนิติก S189 แต่มีนิคเกิลอย่างน้อยที่สุดร้อยละ 8.5 ซึ่งทำให้ขึ้นรูปเย็นและขึ้นรูปลึกได้ดี	ภาชนะหลุมลึก เครื่องล้างจาน อ่างล้างจาน ภาชนะหุงต้ม
TNX DDQ189	เหมือนออสเตนิติก S189 แต่มีคุณสมบัติขึ้นรูปลึกดีที่สุด เนื่องจากมีนิคเกิลอย่างน้อยที่สุดร้อยละ 9	อ่างล้างจาน อ่างผสม หม้อหุงต้ม ถังใส่แชมเปญ งานปั๊มอัดขึ้นรูป
TNX LM1811	ออสเตนิติกคาร์บอนต่ำเติมโมลิบดีนัม ทำให้ทนการกัดกร่อนตามขอบเกรนได้ดี	ท่อ หม้อไอน้ำ แท็งค์ขนส่ง งานสัมผัสกับความดันสูง

คุณสมบัติทั่วไปและการใช้งานของผลิตภัณฑ์

การใช้งานของสแตนเลสรีดเย็น

สแตนเลสรีดเย็นนับเป็นวัสดุที่มีประโยชน์ใช้สอยอย่างกว้างขวาง ด้วยคุณสมบัติที่ไม่เหมือนวัสดุอื่นใด เช่น ไม่เป็นสนิม ยืดอายุการใช้งาน ยืดอายุการขึ้นรูป ค่าบำรุงรักษาต่ำ และสามารถนำกลับมาใช้ใหม่ได้ จึงทำให้สแตนเลสรีดเย็นเป็นวัสดุที่ใช้ในหลายอุตสาหกรรมต่อเนื่อง ดังนี้

- **อุตสาหกรรมครัวเรือนและอาหาร :** สแตนเลสรีดเย็นเป็นวัสดุที่สมบูรณ์แบบสำหรับใช้ในครัวเรือน และในอุตสาหกรรมอาหาร เนื่องจากมีความทนทานต่อการกัดกร่อนสูง ไม่เป็นสนิม และไม่ทำปฏิกิริยากับกรดหรือเกลือที่มีอยู่ในอาหาร นอกจากนี้ยังมีพื้นผิวเรียบ มีความ

เป็นกลางสูงจึงไม่ดูดซึมรสใดๆ ทำความสะอาดได้ง่าย ถูกหลักอนามัย ทนความร้อน ความเย็น ทั้งยังเปลี่ยนอุณหภูมิโดยฉับพลันได้ดีจึงใช้เป็นวัสดุในอุปกรณ์ครัวและในอุตสาหกรรมอาหาร เช่น จาน ชาม หม้อ อุปกรณ์เตรียมอาหาร ภาชนะหุงต้ม อุปกรณ์อาหาร อ่างล้างจาน เครื่องล้างจาน เครื่องซักผ้า แท็งก์น้ำ เป็นต้น เกรดที่นิยมใช้ได้แก่ TNX S189 TNX D189 TNX DDQ189 TNX SC17

- **อุตสาหกรรมก่อสร้าง :** เนื่องจากคุณสมบัติเด่นสองประการของสแตนเลสรีดเย็น คือ ความแข็งแรงและความทนทาน ยิ่งไปกว่านั้น สแตนเลสยังมีรูปทรงและพื้นผิวหลากหลายให้เลือก จึงสามารถนำไปประยุกต์ใช้ในงานตกแต่งได้อย่างมากมาย เช่น งานตกแต่งภายนอกและภายใน ด้านหน้าอาคาร หลังคา ทางเข้าอาคาร ลิฟท์ขนส่งผู้โดยสาร กรอบประตูหน้าต่าง ท่อ เป็นต้น เกรดที่นิยมใช้ได้แก่ TNX S189 TNX SC17
- **อุตสาหกรรมรถยนต์ :** สแตนเลสรีดเย็นยังใช้ในอุปกรณ์ถุงลมนิรภัย ระบบท่อไอเสีย คอนเวอร์เตอร์ ท่อไอดี กันชน ฝาครอบล้อ เครื่องประดับยนต์ และส่วนตกแต่งอื่นๆ เกรดที่นิยมใช้ได้แก่ TNX S189 TNX TLC12
- **อุตสาหกรรมคมนาคมขนส่ง :** ด้วยคุณสมบัติเชิงกลสูงและการทนไฟ จึงมีการนำ สแตนเลสรีดเย็นไปใช้ในการสร้างตู้รถโดยสาร ตู้คอนเทนเนอร์ แท็งก์ขนส่งน้ำมันหรือเคมีภัณฑ์ต่างๆ เกรดที่นิยมใช้ได้แก่ TNX S189 TNX LM1811
- **อุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ :** ด้วยลักษณะพิเศษในด้านการต้านทานการกัดกร่อน ประกอบกับมีคุณสมบัติเชิงกลสูง จึงมีการนำสแตนเลสรีดเย็นไปใช้ในการผลิตชิ้นส่วนต่างๆ ในอุตสาหกรรมที่ใช้เทคโนโลยีขั้นสูง เช่น เวชอุตสาหกรรม อุตสาหกรรมการบิน คอมพิวเตอร์ และอิเล็กทรอนิกส์ ฮาร์ดดิสก์ เทคโนโลยีนิวเคลียร์ เป็นต้น เกรดที่นิยมใช้ได้แก่ TNX S189 TNX SC17

2.3.2 โรงงาน อุปกรณ์และเครื่องจักร

โรงงานสเตนเลสรีดเย็นของบริษัทฯ ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมระยองอินดัสเทรียลปาร์คในเขตอุตสาหกรรมพื้นที่ชายฝั่งภาคตะวันออกไปทางทิศตะวันออกเฉียงใต้ประมาณ 180 กิโลเมตร มีเนื้อที่รวม 128 ไร่ (205,000 ตารางเมตร) ประกอบไปด้วยเครื่องจักรและอุปกรณ์การผลิตที่มีความทันสมัยทางเทคโนโลยี นอกจากนี้บริษัทฯ ยังได้ดำเนินการติดตั้งระบบการทดสอบคุณภาพทุกขั้นตอนการผลิตอย่างละเอียดโดยวิศวกร ช่างเทคนิค ผู้ชำนาญการ เพื่อให้มั่นใจว่าผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯ มีคุณภาพสูงได้รับความน่าเชื่อถือและไว้วางใจจากลูกค้า โดยผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯ มีคุณภาพตามมาตรฐานสากล JIS AISI และ Euronorm ประกอบกับห้องปฏิบัติการที่เทียบพร้อมด้วยอุปกรณ์ตรวจสอบคุณภาพทั้งการตรวจสอบเชิงกลและการใช้คอมพิวเตอร์ หรือกล้องวิเคราะห์โครงสร้าง เพื่อให้มั่นใจและเป็นไปตามระบบควบคุมคุณภาพมาตรฐานสากลสูงสุด ทำให้โรงงานและกระบวนการการผลิตสเตนเลสของบริษัทฯ มีความทันสมัยและมีประสิทธิภาพที่ดีกว่าผู้ผลิตสเตนเลสในต่างประเทศในหลายๆ บริษัท ในปีที่ผ่านมา โรงงานของเรายังได้รับการรับรองมาตรฐานสากลในระดับที่สูงขึ้น ได้แก่ ISO/IEC17025:2005 สำหรับห้องปฏิบัติการทดสอบ ISO 9001: 2007 ระบบการจัดการด้านคุณภาพ ISO 14001: 2004 ระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม และ OHSAS 18001:2007 ระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยด้วย



โรงงานได้เริ่มผลิตสแตนเลสรีดเย็น ในปี 2536 โดยปัจจุบันมีกำลังการผลิต สแตนเลสรีดเย็นจำนวน ประมาณ 200,000 ตันต่อปี และอยู่ในระหว่างการขยายกำลังการผลิตเป็น 300,000 ตันต่อปี โดยได้เริ่มลงทุน ในการติดตั้งเครื่องจักรที่ใช้ในการรีดเย็น (Sendzimir Line) เครื่องที่ 3 เพิ่มเติมในปี 2550 ที่ผ่านมา ซึ่ง รองรับการผลิตได้ถึง 300,000 ตันต่อปี โรงงานของบริษัทฯ เป็นโรงงานสแตนเลสรีดเย็นที่นำเข้าม้วนสแตน เลสรีดร้อนจากต่างประเทศมาทำการรีดปรับลดขนาดเพื่อให้ได้ขนาดความหนา และพื้นผิวตามที่ลูกค้า ต้องการ

เครื่องจักร และอุปกรณ์หลักในการผลิตสแตนเลสรีดเย็นของบริษัทฯ เป็นอุปกรณ์ที่ทันสมัย และ เป็นอุปกรณ์ที่ใช้กันอย่างแพร่หลายในผู้ผลิตสแตนเลสรีดเย็นรายใหญ่ทั่วโลก ซึ่งประกอบด้วย

- เตาอบอ่อนสำหรับเกรดเพอร์ริติก (Batch Annealing Furnace)
- เตาอบอ่อนและอ่างล้างจัดออกไซด์ (Annealing and Pickling Line) ที่มีความยาว 280 เมตร สำหรับม้วนสแตนเลสรีดร้อนและรีดเย็น
- เตาอบอ่อนและอ่างล้างจัดออกไซด์ (Annealing and Pickling for Raw Material) ที่มีความยาว 305 เมตรสำหรับม้วนสแตนเลสรีดร้อน
- เตาอบอ่อนสำหรับผิวมันเงา เครื่องรีดเย็นเซนดซ์เมียร์ (ZRM1 และ ZRM2) มีอัตราความเร็วถึง 600 และ 800 เมตรต่อนาที ตามลำดับ และในปี 2551 ได้เริ่มเดินเครื่องรีดเย็นเซนดซ์เมียร์ (ZRM3) ที่มีอัตราความเร็วที่ 800 เมตรต่อนาที เพิ่มอีก 1 เครื่อง
- เครื่องปรับความเรียบผิวหน้าเหล็ก (Skin Pass Mill)
- เครื่องปรับความเรียบผิวหน้าเหล็ก (Skin Pass Mill No. 2)
- เครื่องปรับความเรียบโดยการดึง (Tension Leveler) เพื่อปรับความเรียบของผิวหน้าเหล็ก
- เครื่องซ่อมผิว (Grinding Line)
- เครื่องตัดหน้ากว้าง (Slitting Line เครื่องที่ 2) สำหรับตัดขอบและตัดแผ่นหน้ากว้าง
- เครื่องตัดเป็นแผ่น (Cut-to-length Line)
- เครื่องตัดหน้าแคบ (Slitting Line เครื่องที่ 1) สำหรับตัดขอบและตัดแผ่นหน้าแคบ

นอกจากนี้บริษัทฯ มีศูนย์บริการสแตนเลสรีดเย็น (POS-TSPC) โรงงานตัดสแตนเลส (Slitting) แห่ง ที่ 2 ที่บริษัทฯ ได้จัดซื้อจากบริษัทแห่งหนึ่งในนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ จ.ชลบุรี มีเนื้อที่รวม 9-3-65.9 ไร่ เพื่อให้เป็นอีกช่องทางหนึ่งในการบริการลูกค้า ทั้งบริการตัด ขยายแผ่นสแตนเลสรีดเย็น สำหรับความ

ต้องการพิเศษ ทั้งชนิดของเกรด ขนาด ความหนา พื้นผิว และปริมาณความต้องการ โดยโรงงานตัดได้เริ่มดำเนินการแล้วเมื่อเดือนพฤษภาคม 2556 ที่ผ่านมานี้



2.3.3 การถ่ายทอดและสนับสนุนทางด้านเทคโนโลยีจากผู้ผลิตเหล็กรายใหญ่ของโลก

ในอดีตกุ่ม Aperam (ชื่อเดิม “Arcelor”) ซึ่งเป็นกลุ่มที่ได้ร่วมก่อตั้งบริษัทฯ และเป็นผู้ผลิตเหล็กกล้าและสแตนเลสที่ใหญ่รายหนึ่งของโลก ได้ดำเนินการถ่ายทอดและสนับสนุนทางด้านเทคโนโลยีทางด้านการผลิตที่ทันสมัยและมีประสิทธิภาพให้กับบริษัทฯ มาโดยตลอด ทั้งนี้ บริษัทฯ ผู้บริหาร และพนักงานได้รับการถ่ายทอดความรู้ เทคโนโลยี อีกทั้งความชำนาญในการผลิตและจำหน่ายสแตนเลสรีดเย็นจากกลุ่มอาร์ซีลอร์มากกว่า 10 ปี ซึ่งได้ส่งผลให้บริษัทฯ มีความสามารถในการผลิตสแตนเลสรีดเย็นที่มีคุณภาพสูง มีความหลากหลายในรูปแบบผลิตภัณฑ์ และมีต้นทุนที่ต่ำ และในปัจจุบันบริษัท โพสโก (เกาหลี) ซึ่งเป็นบริษัทผู้ผลิตเหล็กกล้ารายใหญ่อันดับต้น ๆ ของโลกได้เข้ามาถือหุ้นใหญ่ของบริษัทและมีการสนับสนุนทางด้านผู้เชี่ยวชาญและด้านเทคโนโลยีใหม่ ๆ มาใช้เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพให้ดียิ่งขึ้นไปอีกก้าวหนึ่ง ทำให้บริษัทฯ มีความมั่นใจในกระบวนการผลิตที่ดียิ่งขึ้นเพราะบริษัทฯ จะได้นำประสบการณ์ที่ดีจากทั้ง 2 บริษัทยักษ์ใหญ่ของโลกมาสนับสนุนและพัฒนาคุณภาพการทำงานให้ไปสู่จุดสูงสุดต่อไป

2.3.4 ขั้นตอนการผลิต

กระบวนการผลิตของบริษัทฯ เริ่มตั้งแต่การนำวัตถุดิบ (ม้วนสแตนเลสรีดร้อน) มาทำการรีดเย็นโดยบริษัทฯ จะนำเข้าจากผู้ผลิตในต่างประเทศ ทั้งนี้ ม้วนสแตนเลสรีดร้อนจะผลิตจากเศษสแตนเลสซึ่งจะถูกหลอมรวมกับสารผสมในเตาหลอมอาร์คไฟฟ้า หลังจากนั้นจะผ่านกระบวนการที่ทำโลหะเหลวบริสุทธิ์ด้วยสูญญากาศ โดยโลหะที่บริสุทธิ์แล้วจะถูกนำมาหล่อแบบต่อเนื่อง เพื่อให้ได้มาซึ่งแท่งเหล็ก โดยแท่งเหล็กแบบดังกล่าวจะถูกนำมารีดร้อนเพื่อลดขนาดเป็นม้วนเหล็ก โดยบริษัทฯ จะนำเข้าม้วนสแตนเลสรีดร้อนจาก

บริษัทฯ ผู้ผลิต เช่น บริษัท โปสโก (เกาหลีใต้), Nippon Steel และ Arcelor โดยผู้จำหน่ายวัตถุดิบให้กับบริษัทฯ ล้วนแล้วแต่เป็นผู้ผลิตม้วนสแตนเลสรีดร้อนรายใหญ่ของโลก และบริษัท โปสโก (เกาหลีใต้) และ Nippon Steel ยังเป็นผู้ถือหุ้นของบริษัทฯ ด้วย

ทั้งนี้ บริษัทฯ จะนำม้วนสแตนเลสรีดร้อนมาผ่านกระบวนการทางความร้อนและกัดด้วยกรด แล้วจึงทำการรีดลดขนาดด้วยเครื่องรีดเย็นเซนต์ซิมิเยร์ (Sendzimir) จากนั้นจะนำมาผ่านการอบ และกัดกรด หรือผ่านกระบวนการอบเงา (Bright Annealing) โดยมีการรีดผิว (Skin Pass) อีกครั้ง เพื่อปรับความมันให้ได้ตามความต้องการของลูกค้า โดยกระบวนการผลิตสแตนเลสรีดเย็นของบริษัทฯ มีดังนี้

ก. กระบวนการอบอ่อน และการขจัดออกไซด์ (Annealing and Pickling)

ม้วนสแตนเลสรีดร้อนประเภทเฟอริตริกจะถูกป้อนเข้าไปในเตาอบอ่อน (Batch Annealing Furnance) ซึ่งภายในเครื่องมืออุณหภูมิประมาณ 850 องศาเซลเซียส เพื่ออบม้วนสแตนเลสรีดร้อนให้อ่อนตัวและมีโครงสร้างที่สมบูรณ์ โดยหลังจากที่ม้วนสแตนเลสรีดร้อนผ่านกระบวนการอบอ่อนจะเกิดปฏิกิริยาออกซิเดชัน (Oxidation) บนพื้นผิว ซึ่งจะถูกล้างจัดออกไปในกระบวนการออกไซด์ ซึ่งจะนำม้วนสแตนเลสรีดร้อนที่ผ่านกระบวนการอบอ่อนไปผ่านอ่างอาบน้ำล้างจัดออกไซด์ ซึ่งมีส่วนผสมของกรดกำมะถันและกรดไฮโดรฟลูอริก กับกรดไนตริก ตามลำดับ สำหรับม้วนสแตนเลสรีดร้อนประเภทออสเทนนิคไม่จำเป็นต้องนำมาเข้าเตาอบอ่อน แต่สามารถนำเข้าสู่กระบวนการอบและกัดกรด (Annealing and Pickling) โดยตรงได้เลย

ข. กระบวนการรีดเย็น

เหล็กที่ผ่านการอบอ่อนและการขจัดออกไซด์ จะถูกนำไปผ่านเครื่อง Sendzimir Unit เพื่อทำการรีดลดขนาด โดย Sendzimir Unit จะประกอบด้วยลูกรีดทรงกระบอก 20 ลูก ซึ่งจะทำให้การบีบอัด และรีดสแตนเลสให้บางลง โดยสแตนเลสจะมีความหนาลดลงหลังจากผ่านกระบวนการนี้แล้ว

ค. กระบวนการอบอ่อน และการขจัดออกไซด์ (Annealing and Pickling) ครั้งที่ 2

สแตนเลสที่ผ่านกระบวนการรีดเย็นจะมีโครงสร้างทางจุลภาคและคุณสมบัติทางกล ซึ่งไม่เหมาะต่อการใช้งาน ดังนั้น เพื่อให้สแตนเลสมีผิวหน้าที่สะอาดและมีคุณสมบัติทางกลตามความต้องการของลูกค้า สแตนเลสจะต้องผ่านกระบวนการอบอ่อนและขจัดออกไซด์อีกครั้งหนึ่ง

ง. กระบวนการปรับความเรียบผิวหน้าและความมันเงา (Skin Passing)

เนื่องจากความเรียบของสแตนเลสหลังผ่านการอบอ่อนและการขจัดออกไซด์ ครั้งที่ 2 ยังไม่เหมาะสมต่อการใช้งาน แผ่นสแตนเลสดังกล่าวจึงต้องนำมาผ่านกระบวนการรีดปรับผิวอีกครั้งเพื่อเพิ่มความเรียบและความเงาให้แก่ผิวหน้า

จ. กระบวนการตัด (Slitting and Cutting)

กระบวนการสุดท้ายของการผลิตคือการนำสแตนเลสรีดเย็นมาทำการคลี่เพื่อนำมาตัดเป็นแผ่นตามขนาดที่ลูกค้าต้องการ ซึ่งผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปแล้วเรียกว่า สแตนเลสรีดเย็นแผ่น หรือนำสแตนเลสมาตัดตามความยาวที่กำหนดและม้วนกลับไป ซึ่งผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปแล้วเรียกว่า สแตนเลสรีดเย็นม้วน หรือเรียกว่า สแตนเลสรีดเย็นม้วนหน้าแคบ ก่อนจัดส่งให้กับลูกค้าต่อไป

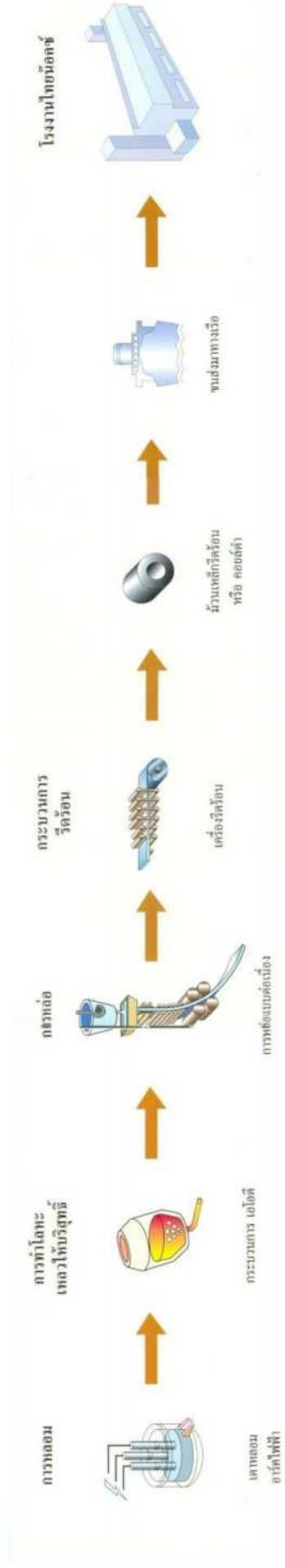


เครื่องรีดเย็นเซนต์ซีเมียร์



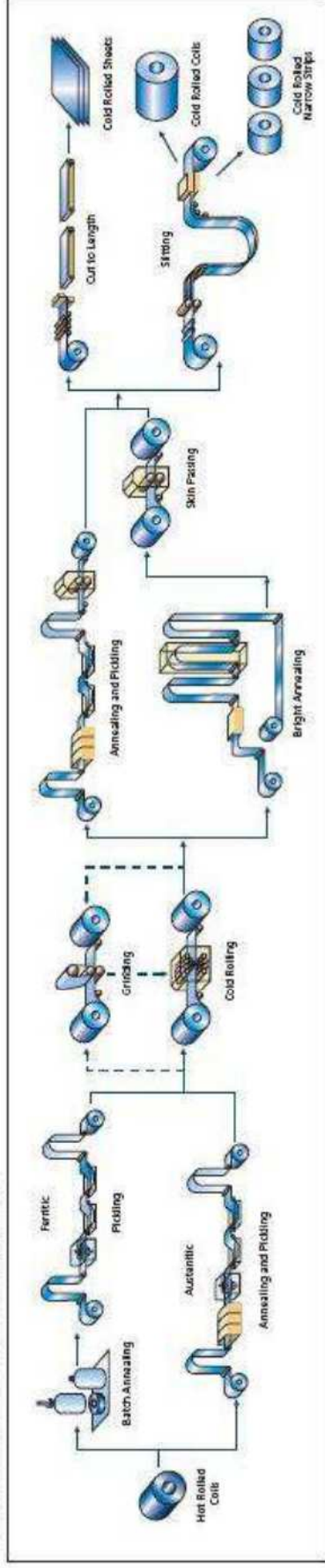
เครื่องปรับความเรียบของพื้นผิวหลัก



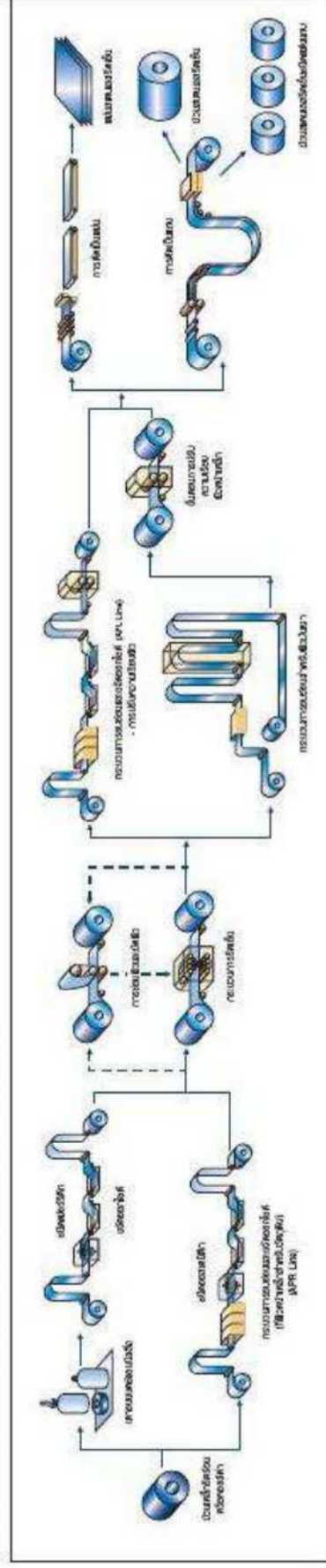


กระบวนการผลิตม้วนสแตนเลสรีดร้อน หรือ คอยล์ดำ

Cold-Rolled Stainless Steel Manufacturing Process



กระบวนการผลิตสเตนเลสรีดเย็น (Cold-Rolled Stainless Steel Manufacturing Process)



กระบวนการผลิตสเตนเลสของบริษัท โพสโก - ไทยน็อคซ์ จำกัด (มหาชน)

2.3.5 การวิจัยและพัฒนาการ

ตั้งแต่เริ่มการก่อตั้งจนถึงปัจจุบัน บริษัทฯ ได้รับการสนับสนุนด้านเทคโนโลยีต่างๆ จากกลุ่ม Aperam เคยเป็นผู้ถือหุ้นใหญ่ของบริษัทฯ โดยได้รับการถ่ายทอดความรู้ และความชำนาญในการผลิตสแตนเลสรีดเย็นมาเป็นเวลากว่า 10 ปี ปัจจุบันบริษัทฯ ได้เปลี่ยนผู้ถือหุ้นใหญ่เป็น โปสโค (เกาหลี) ซึ่งเป็นผู้ผลิตเหล็กกล้าอันดับต้นๆ ของโลก จากประสบการณ์ของผู้ผลิตระดับโลก ดังนั้น ผู้บริหารและพนักงานของบริษัทฯ จึงมีความมั่นใจอย่างมากในการผลิตสแตนเลสรีดเย็นคุณภาพตามความต้องการของลูกค้าที่หลากหลายมากยิ่งขึ้นตลอดจนได้รับการสนับสนุนด้านการวิจัย และเทคโนโลยีจากบริษัท โปสโค (เกาหลี) ซึ่งเป็นผู้ถือหุ้นรายใหญ่อีกด้วย

ผู้บริหารของบริษัทฯ ได้เล็งเห็นถึงความสำคัญของคุณภาพผลิตภัณฑ์จึงได้จัดตั้งฝ่ายโลหะวิทยาขึ้นในปี 2544 โดยได้ดำเนินการรวมงานในส่วนต่างๆ ที่มีความเกี่ยวข้องกับคุณภาพของสินค้าเข้าเป็นหน่วยงานเดียวกัน อีกทั้งยังได้ดำเนินการจัดตั้งศูนย์วิจัยและพัฒนาขึ้น และได้ก่อสร้างอาคารศูนย์วิจัยพัฒนาซึ่งเสร็จและเริ่มปฏิบัติการได้ในเดือนเมษายน 2546 และมีแผนควบคุมการผลิตดังนี้

ก. แผนควบคุมกระบวนการผลิต

แผนควบคุมกระบวนการผลิต เป็นหน่วยงานที่รับผิดชอบในการศึกษาปรับปรุงและพัฒนากระบวนการผลิต เพื่อให้กระบวนการผลิตมีประสิทธิภาพสูงสุดด้วยต้นทุนที่ต่ำ โดยมีหน้าที่ออกแบบ ฝ้าระวังและควบคุมกระบวนการผลิตให้เป็นไปตามข้อกำหนดสภาวะมาตรฐาน รวมถึงการวิเคราะห์ และให้ผลตอบกลับกับฝ่ายโรงงาน เพื่อให้ได้ผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพคงที่ เป็นไปตามมาตรฐานและความต้องการของลูกค้า

ข. แผนประกันคุณภาพผลิตภัณฑ์

แผนประกันคุณภาพผลิตภัณฑ์รับผิดชอบในการตรวจสอบ และควบคุมคุณภาพของวัตถุดิบสินค้าที่กำลังอยู่ในกระบวนการผลิต และผลิตภัณฑ์สำเร็จของบริษัทฯ ทั้งนี้ เพื่อให้ผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯ เป็นไปตามข้อกำหนดของลูกค้า นอกจากนี้แล้วแผนประกันคุณภาพผลิตภัณฑ์ยังทำหน้าที่กำหนดมาตรฐานของสแตนเลสรีดร้อนที่นำเข้าจากต่างประเทศ อีกทั้งยังทำหน้าที่เรียกร้องค่าเสียหายในกรณีที่วัตถุดิบไม่เป็นไปตามข้อกำหนดอีกด้วย

ก. ศูนย์วิจัยและพัฒนา (Technical Research & Development Center: TRDC)

ศูนย์วิจัยและพัฒนาเป็นหน่วยงานที่มุ่งเน้นในการวิจัยและพัฒนาคุณภาพของสินค้าของบริษัทฯ โดยการวิจัยและพัฒนาผลิตภัณฑ์ที่จะศึกษากระบวนการต่างๆ เพื่อแก้ปัญหาของการผลิตสินค้า ปัญหาของการคืนสินค้าจากลูกค้า ปัญหาของคุณภาพน้ำทิ้ง คุณภาพของวัตถุดิบ และสนับสนุนการวิจัย และพัฒนากระบวนการผลิตรวมถึงการพัฒนาสินค้าเกรดใหม่โดยการจำลองและทดสอบจริงในกระบวนการผลิตร่วมกับแผนกควบคุมการผลิต ทั้งนี้เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพ และลดต้นทุนการผลิต อีกทั้งยังมีหน้าที่ส่งเสริมและวางแผนพัฒนาการใช้สเต็มเลสในรูปแบบต่างๆ ให้เพิ่มขึ้นทั้งในตลาดปัจจุบันและตลาดใหม่ๆ อย่างต่อเนื่อง โดยให้การอบรมเชิงเทคนิคแก่ลูกค้าและช่วยแก้ปัญหาต่างๆ ในการใช้งานให้แก่ลูกค้าด้วย

ง. แผนกบริการลูกค้าทางเทคนิค

นอกจากนี้ บริษัทฯ ยังมีหน่วยงานบริการด้านเทคนิคให้กับลูกค้าซึ่งเป็นหน่วยงานที่ทำหน้าที่กำหนดมาตรฐานสินค้าบริษัทฯ ให้การเสนอแนะ และให้คำปรึกษาลูกค้าทางด้านเทคนิค สนับสนุนให้ลูกค้าสามารถใช้สินค้าได้อย่างคุ้มค่า เกิดความพึงพอใจสูงสุดในตัวสินค้าและบริการ สืบสวนสอบสวนข้อร้องเรียนของลูกค้า เพื่อทำการวิเคราะห์ และวินิจฉัยความเสียหายที่เกิดกับลูกค้าด้วยความรวดเร็ว และเป็นธรรม รับทราบความต้องการของลูกค้า สรุปการประเมิน เสนอแนะต่อส่วนงานที่เกี่ยวข้อง เพื่อการพัฒนาคุณภาพสินค้าให้ตรงตามความต้องการของลูกค้า

นอกจากภารกิจข้างต้นแล้ว ศูนย์วิจัยและพัฒนา มีการศึกษาคุณภาพของสินค้าบริษัทฯ กับผู้ผลิตอื่นๆ เพื่อปรับปรุงคุณภาพผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯ ให้ดียิ่งขึ้น โดยการศึกษาส่วนใหญ่จะมุ่งเน้นไปในการศึกษาในเชิงลึกร่วมกับฝ่ายโรงงานและลูกค้า รวมถึงห้องปฏิบัติการทดสอบที่ทำการทดสอบคุณสมบัติของผลิตภัณฑ์ให้เป็นไปตามมาตรฐานและ/หรือตรงตามความต้องการของลูกค้า ภายใต้การบริหารห้องปฏิบัติการทดสอบ เพื่อการรับประกันคุณภาพการทดสอบ และผลการทดสอบให้ถูกต้องเป็นไปตามมาตรฐานของ ISO/IEC 17025:2005

นอกเหนือจากการค้นคว้าและวิจัยของบริษัทฯ เองแล้ว บริษัทฯ ยังมีการร่วมมือค้นคว้าและวิจัยกับมหาวิทยาลัย และสถาบันการศึกษาที่มีชื่อเสียงทั้งในประเทศและต่างประเทศ โดยทางบริษัทฯ ให้การสนับสนุนการค้นคว้าเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์สเต็มเลสรีดเย็นหลายโครงการ นอกจากนี้ บริษัทฯ ยังได้ให้การสนับสนุนแก่นักศึกษาและนักวิจัยทางด้านโลหะ โดยจัดให้มีรางวัลไทยน็อกซ์ เมทัลโลยีอวอร์ด (Thainox Metallurgy Award) เพื่อสนับสนุนและกระตุ้นให้นักวิทยาศาสตร์และนักโลหวิทยาได้ทำงานวิจัยและ

เผยแพร่ผลงานวิจัยในสาขานี้ออกสู่สาธารณชนมากขึ้น นอกจากรางวัลข้างต้นแล้ว

ในปี 2556 ศูนย์วิจัยฯ ของบริษัทฯ ได้มีการประสานงานและร่วมมือกับศูนย์วิจัยของบริษัท โพสโค (เกาหลี) มากขึ้น เพื่อถ่ายทอดองค์ความรู้ และมาตรฐานการผลิต เพื่อให้ลูกค้าของบริษัทฯ ได้รับผลิตภัณฑ์ที่ดีที่สุด

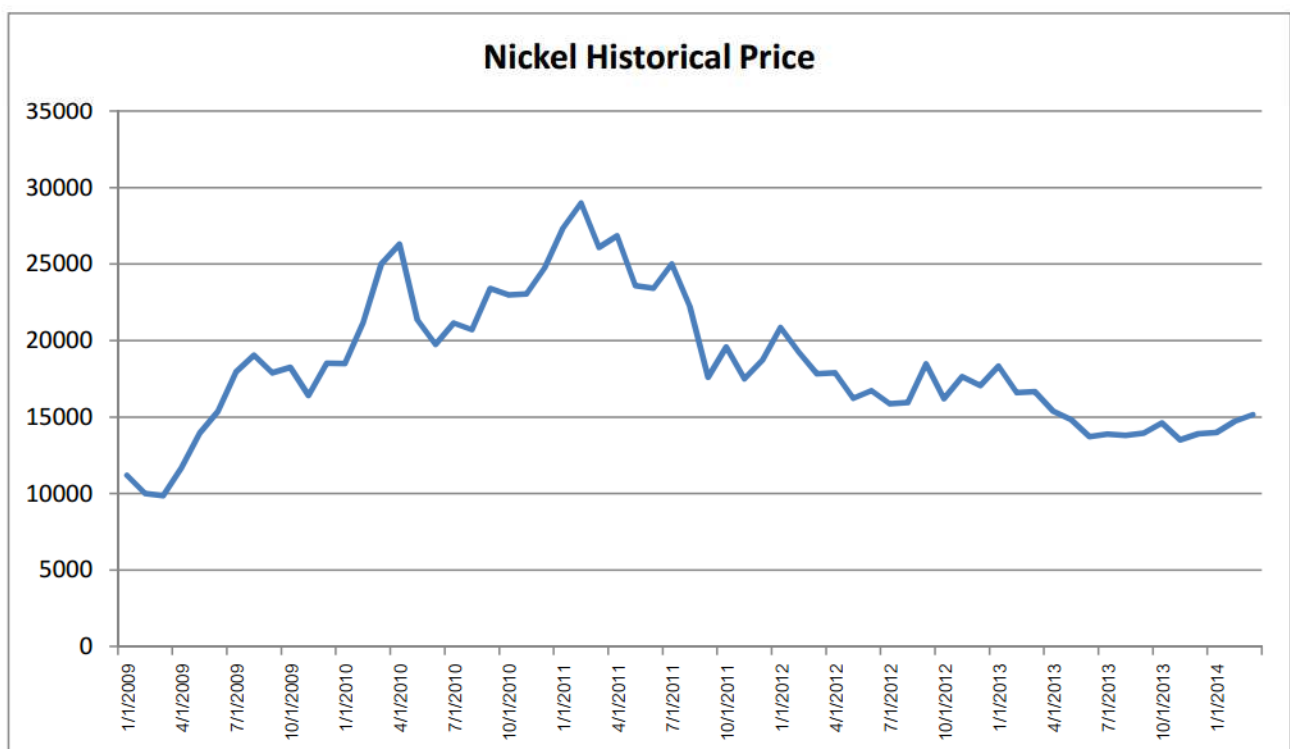
2.3.6 กระบวนการจัดหาวัตถุดิบ

บริษัทฯ นำเข้าวัตถุดิบ 100% ซึ่งเป็นสแตนเลสรีดร้อน (Hot Rolled Stainless Steel) จากบริษัทผู้ผลิตสแตนเลสรีดร้อน ซึ่งเป็นผู้ผลิตรายใหญ่ของโลก คือ

1. กลุ่มบริษัท โพสโค (เกาหลีใต้) ซึ่งเป็นผู้ถือหุ้นใหญ่ของบริษัทฯ ในปัจจุบัน และมีสัดส่วนการซื้อถึงร้อยละ 94 ของยอดจัดซื้อทั้งหมดในปี 2556

2. กลุ่มบริษัทอื่นๆ เช่น Nippon Steel (ผู้ถือหุ้นของบริษัทฯ จากประเทศญี่ปุ่น) และบางส่วนจากกลุ่มบริษัท Aperam (ประเทศฝรั่งเศส)

อนึ่ง วัตถุดิบของบริษัทฯ สำหรับผลิตสแตนเลสรีดร้อนประเภทออสเทนิติกมีราคาผันผวนตามราคานิกเกิล ซึ่งเป็นผลิตภัณฑ์ประเภท Commodity ดังตารางต่อไปนี้



2.3.7 กฎระเบียบและข้อบังคับที่เกี่ยวข้องกับอุตสาหกรรมสเตนเลสรีดเย็นในประเทศไทย

อุตสาหกรรมสเตนเลสรีดเย็นในประเทศไทยจะได้รับผลกระทบจากกฎระเบียบและข้อบังคับที่เกี่ยวข้องกับอุตสาหกรรมดังนี้

1. มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาด (Anti-dumping: AD)

การทุ่มตลาด คือ การที่ประเทศผู้ส่งออกสินค้าเข้ามาจำหน่ายในประเทศที่ได้รับความเสียหายในราคาที่ต่ำกว่าราคาที่จำหน่ายปกติในประเทศของผู้ส่งออก

เพื่อปกป้องอุตสาหกรรมภายในประเทศมิให้เกิดความเสียหายจากการกระทำดังกล่าวกระทรวงพาณิชย์ในฐานะผู้ทำหน้าที่กำกับดูแลการค้าระหว่างประเทศ รวมทั้งปกป้องและรักษาผลประโยชน์ทางการค้าของไทย จึงดำเนินการตอบโต้เพื่อมิให้คู่ค้าใช้มาตรการทางการค้าที่ไม่เป็นธรรม โดยเฉพาะในเรื่องการทุ่มตลาด (Anti-dumping: AD) ตามแนวทางที่กำหนดโดยองค์การการค้าโลก (WTO: World Trade Organization)

มาตรการการตอบโต้การทุ่มตลาดสินค้าสเตนเลสรีดเย็นชนิดม้วน แผ่น และแผ่นแถบ ที่มีแหล่งกำเนิดจากประเทศญี่ปุ่น สหภาพยุโรป ไต้หวัน และสาธารณรัฐเกาหลี (ฉบับที่ 5) พ.ศ. 2546 ได้มีอายุครบ 5 ปีในวันที่ 13 มีนาคม 2551 และบริษัทฯ ได้ทำการยื่นขอให้คณะกรรมการพิจารณาการทุ่มตลาดและการอุดหนุน ทำการพิจารณาทบทวนยืดระยะเวลาการเรียกเก็บอากรตอบโต้การทุ่มตลาด หรือที่เรียกว่าการทำ Sunset review ออกไปอีกเป็นระยะเวลาหนึ่ง ซึ่งคณะกรรมการพิจารณาการทุ่มตลาดและการอุดหนุน ได้มีมติเมื่อวันที่ 5 มีนาคม 2552 อนุมัติให้ทำการต่ออายุมาตรการการทุ่มตลาดสินค้าเหล็กไร้สนิมรีดเย็นสำหรับการนำเข้าจากประเทศญี่ปุ่น ประเทศจีนและประเทศไต้หวันโดยยกเว้นประเทศในสหภาพยุโรป ออกไปอีกเป็นระยะเวลา 5 ปี โดยมาตรการนี้จะสิ้นสุดในวันที่ 17 มีนาคม 2557

เนื่องจากบริษัทฯ พิจารณาเห็นว่าปริมาณการนำเข้าจากทั้งสามประเทศในช่วงที่มาตรการนี้มีการบังคับใช้ตลอดระยะเวลา 10 ปีที่ผ่านมา ยังคงมีอยู่เป็นจำนวนมาก ส่งผลกระทบต่อการทำงานของบริษัทฯ ดังนั้นเพื่อลดความรุนแรงจากการแข่งขันและการทุ่มตลาดลงบริษัทฯ จึงตัดสินใจที่จะยื่นขอให้กระทรวงพาณิชย์ในฐานะผู้ดูแลการใช้มาตรการดังกล่าว พิจารณาคงการบังคับใช้มาตรการต่อไป โดยเมื่อวันที่ – มีนาคม 2557 คณะกรรมการฯ ได้มีมติเปิดการไต่สวนการขยายระยะเวลาการบังคับใช้มาตรการ ออกไปอีก โดยมีการประกาศในราชกิจจานุเบกษาเมื่อวันที่ – มีนาคม 2557

เมื่อวันที่ 7 สิงหาคม พ.ศ. 2555 คณะกรรมการพิจารณาการทุ่มตลาดและการอุดหนุน ได้มีมติให้เปิดไต่สวนการทุ่มตลาดสินค้าเหล็กไร้สนิมรีดเย็นชนิดม้วน แผ่นและแผ่นแถบที่มีแหล่งกำเนิดจากสาธารณรัฐประชาชนจีน ซึ่งต่อมากomite กรรมการฯ ได้มีคำวินิจฉัยขั้นที่สุดเมื่อวันที่ 28 พฤศจิกายน พ.ศ. 2556 ว่ามีการ

ทุ้มตลาดสินค้าหลักไร้สนิมรีดเย็นชนิดม้วน แผ่นและแผ่นแถบที่มีแหล่งกำเนิดจากสาธารณรัฐประชาชนจีน และก่อให้เกิดความเสียหายต่ออุตสาหกรรมภายใน จึงให้เรียกเก็บอากรตอบโต้การทุ้มตลาดสินค้าหลักไร้สนิมรีดเย็นชนิดม้วน แผ่นและแผ่นแถบดังต่อไปนี้

- 1) ร้อยละ 8.50 ของราคา ซี ไอ เอฟ สำหรับสินค้าที่ผลิตหรือส่งออกจากบริษัท Ningbo Baoxin Stainless Steel จำกัด
- 2) ร้อยละ 33.32 ของราคา ซี ไอ เอฟ สำหรับสินค้าที่ผลิตหรือส่งออกจากผู้ผลิตรายอื่น
- 3) ยกเว้นการเรียกเก็บอากรตอบโต้การทุ้มตลาดจากผู้ผลิตและส่งออกของในกลุ่มบริษัท Shangxi Taigang Stainless Steel
- 4) ให้เรียกเก็บอากรตอบโต้การทุ้มตลาดจากการนำเข้าสินค้าหลักไร้สนิมรีดเย็นชนิดม้วน แผ่นและแผ่นแถบ ในอัตราร้อยละ 0 ของราคา ซี ไอ เอฟ ในกรณีผู้ประกอบการอุตสาหกรรมและผู้ประกอบการค้าเพื่อการส่งออกสินค้าสินค้าหรือเพื่อการค้า เพื่อการส่งออกภายใต้กฎหมายว่าด้วยการนิคมอุตสาหกรรม กฎหมายว่าด้วยการส่งเสริมการลงทุน กฎหมายว่าด้วยศุลกากร

มาตรการดังกล่าวต่อประเทศจีนนี้มีผลบังคับใช้เป็นเวลา 5 ปี โดยเริ่มตั้งแต่วันที่ 9 ธันวาคม 2556 จนถึงวันที่ 8 ธันวาคม 2561

2. มาตรการควบคุมราคาสเตนเลส

กรมการค้าภายในเป็นองค์กรหนึ่งของกระทรวงพาณิชย์ ซึ่งมีหน้าที่ส่งเสริมการค้า การคุ้มครองผู้บริโภค และรักษาเสถียรภาพราคาสินค้า โดยในเรื่องการกำหนดราคาสินค้าและบริการควบคุม กรมการค้าภายในมีหน้าที่กำกับดูแลให้ผู้บริโภคได้ซื้อสินค้าและบริการในราคาที่เป็นธรรมและปริมาณเพียงพอกับความต้องการ และเพื่อป้องกันการกำหนดราคาซื้อ ราคายำหน่าย หรือการกำหนดเงื่อนไข และวิธีปฏิบัติทางการค้าอันไม่เป็นธรรม

ปัจจุบันกรมการค้าภายใน กระทรวงพาณิชย์ ได้ยกเลิกการกำหนดราคาควบคุมสินค้าหลักกล้าไร้สนิมรีดเย็นแล้ว อย่างไรก็ตามกรมการค้าภายในยังคงขอความร่วมมือให้บริษัทฯ แจ้งข้อมูลสินค้าหลักแผ่นตามประกาศคณะกรรมการกลางว่าด้วยราคาสินค้าและบริการ เรื่อง การกำหนดสินค้าและบริการควบคุม ปี 2557 ลงวันที่ 22 มกราคม 2557

3. เขตการค้าเสรี

ปัจจุบันภยานำเข้าสแตนเลสรีดเย็นทั่วไปของประเทศไทยที่เรียกว่า MFN rate จะยังคงอยู่ที่ร้อยละ 5 ยกเว้นเฉพาะภยานำเข้าสำหรับประเทศสมาชิกในกรอบ ASEAN หรือชื่อเดิมคือ AFTA นั้นที่ได้มีการให้สิทธิพิเศษด้านภาษีที่ต่ำกว่าอัตรา MFN rate โดยได้ลดลงเหลืออัตราร้อยละ 0 ตั้งแต่ปี 2553 เป็นต้นมา การลดภยานำเข้านี้ส่งผลให้สแตนเลสรีดเย็นที่นำเข้าจากประเทศเวียดนาม และอินโดนีเซียได้รับสิทธิพิเศษจากการลดภยานำเข้ามายังประเทศไทยในอัตราร้อยละ 0 และมีความสามารถในการแข่งขันด้านราคาได้มากขึ้น อย่างไรก็ตามสินค้าที่ผลิตจากทั้งสองประเทศนั้นจะมีคุณภาพที่ยังไม่เป็นที่ยอมรับของตลาดภายในประเทศไทยและในระยะสั้นยังไม่สามารถแข่งขันกับสินค้าของบริษัทฯได้

ในขณะที่การเปิดเสรีทางการค้าในหลายๆ กรอบที่เริ่มมีผลบังคับใช้ผ่านมา อาทิ เช่น เขตการค้าเสรีไทย-ออสเตรเลีย (TAFTA) เขตการค้าเสรีไทย-ญี่ปุ่น (JTEPA) เขตการค้าเสรีอาเซียน-จีน เขตการค้าเสรีอาเซียน-เกาหลี ตลอดจนการเจรจาเขตการค้าเสรีใหม่ๆ ทั้งทวีปหรือพหุภาคีที่จะเกิดขึ้นนั้น ผู้ผลิตในอุตสาหกรรมเหล็กภายในประเทศทั้งหมดรวมทั้งบริษัทฯ นั้นได้ร้องขอให้รัฐบาลกำหนดสินค้าเหล็กไว้อยู่ในรายการสินค้าอ่อนไหวที่จะมีการเปิดตลาดในปีต่างๆ ของข้อตกลงซึ่งจะอยู่ในช่วงเวลาหลังปี พ.ศ. 2559 เพื่อที่จะให้อุตสาหกรรมภายในประเทศสามารถปรับตัวรับการแข่งขันได้อย่างเต็มที่

อนึ่ง สำหรับการจัดทำเขตเสรีการค้าในกรอบที่เหลืออยู่นั้น ตามมาตรา 190 ของรัฐธรรมนูญฉบับปี 2550 แห่งราชอาณาจักรไทยได้กำหนดให้การดำเนินการจัดทำหนังสือสัญญากับนานาประเทศใดๆ จะต้องผ่านการรับฟังความคิดเห็นของประชาชน การวางมาตรการแก้ไขหรือเยียวยาผู้ที่ได้รับผลกระทบ ก่อนที่จะได้ความเห็นชอบของคณะรัฐมนตรี และนำเสนอกรอบการเจรจาขอความเห็นชอบต่อรัฐสภาอีกด้วย ซึ่งทั้งหมดนี้บริษัทฯ ได้ดำเนินการติดตามและเข้าไปมีส่วนร่วมอย่างใกล้ชิดมาตลอด

4. ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม

นอกเหนือจากการให้ความสำคัญด้านคุณภาพและมาตรฐานของผลิตภัณฑ์แล้ว บริษัทฯ ยังให้ความสำคัญในการดูแลและรักษาสิ่งแวดล้อมตามมาตรฐานสากล ISO 14001 โดยบริษัทฯ จัดให้มีระบบบำบัดน้ำเสีย ระบบกำจัดฝุ่นควันและฟอกสารพิษภายในโรงงานก่อนปล่อยออกสู่สิ่งแวดล้อม ทั้งนี้ บริษัทฯ ยังได้ทำการติดตั้งเครื่องวัดคุณภาพน้ำและเครื่องวัดคุณภาพอากาศ On-Line ซึ่งจะส่งผลไปที่กรมโรงงานโดยตรงเพื่อเป็นการยืนยันค่าการควบคุมของสารต่างๆ ว่าอยู่ภายใต้กฎหมาย และไม่มีการก่อให้เกิดมลพิษกับชุมชนรอบๆ โรงงาน ทั้งนี้ ตั้งแต่เริ่มดำเนินการกิจการ บริษัทฯ ไม่เคยมีข้อพิพาทหรือถูกฟ้องร้องเกี่ยวกับปัญหาสิ่งแวดล้อม รวมทั้งไม่เคยได้รับการตักเตือนหรือถูกปรับจากหน่วยงานของรัฐแต่อย่างใด

3. ปัจจัยความเสี่ยง

ในปัจจุบันการดำเนินธุรกิจของบริษัทฯ อาจต้องเผชิญกับความเสี่ยงต่างๆ ซึ่งอาจส่งผลกระทบต่อผลประกอบการของบริษัทฯ อย่างไรก็ตามในอนาคตอาจมีความเสี่ยงอื่นๆที่เกิดขึ้น ซึ่งบริษัทฯ ไม่สามารถทราบได้ในขณะนี้ หรือเป็นความเสี่ยงที่บริษัทฯ พิจารณาในขณะนี้ว่าไม่มีผลกระทบในสาระสำคัญต่อการดำเนินธุรกิจของบริษัทฯ โดยปัจจัยความเสี่ยงหลักๆ จำแนกได้ดังนี้

1. ความเสี่ยงจากความผันผวนของราคาสินค้าและวัตถุดิบ

โดยปกติแล้วราคาขายผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯ จะเปลี่ยนแปลงสอดคล้องกับราคาซื้อวัตถุดิบ บริษัทฯ จึงอาจมีความเสี่ยง หากราคาขายผลิตภัณฑ์ไม่สามารถปรับให้สอดคล้องกับราคาซื้อวัตถุดิบซึ่งจะมีผลกระทบต่อส่วนต่างราคา (metal margin) และอัตราการทำกำไรของบริษัทฯ ได้ ที่ผ่านมามีบริษัทฯ ซื้อม้วนสแตนเลสรีดร้อน (ซึ่งเป็นวัตถุดิบในการผลิตสแตนเลสรีดเย็น) จากต่างประเทศทั้งหมด โดยบริษัทฯ ต้องสั่งวัตถุดิบล่วงหน้าประมาณ 2-4 เดือน (ขึ้นอยู่กับระยะทางการจัดส่งสินค้าจากบริษัทผู้ขายถึงโรงงานหลักของบริษัทฯ ที่ จ.ระยอง) จึงอาจทำให้บริษัทฯ มีความเสี่ยงคือ หากบริษัทฯ ซื้อวัตถุดิบมาในราคาสูงแต่ไม่สามารถขายผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯ ในราคาที่สูงกว่าได้ ทั้งนี้ บริษัทฯ ได้มีการติดตามความเคลื่อนไหวของราคาสินค้าและวัตถุดิบในตลาดอย่างใกล้ชิด รวมทั้งติดตามรายงานการวิเคราะห์เชิงลึกต่างๆ เพื่อที่จะบริหารความเสี่ยงในส่วนนี้

อย่างไรก็ตาม บริษัทฯ มีสภาพคล่องเพียงพอที่จะสามารถรองรับผลกระทบจากความเสี่ยงของราคาสินค้าและวัตถุดิบได้มากขึ้น และบริษัทฯ ได้จัดหางบการเงินสินเชื่อเพื่อบริหารความเสี่ยงจากการที่ราคาวัตถุดิบเปลี่ยนแปลง (Commodity Hedging) กับธนาคารพาณิชย์ทั้งในและนอกประเทศ

2. ความเสี่ยงจากการพึ่งพิงการจัดหาวัตถุดิบ

เนื่องจากวัตถุดิบหลักของบริษัทฯ คือ ม้วนสแตนเลสรีดร้อน ซึ่งยังไม่มีการผลิตภายในประเทศ จึงต้องนำเข้าจากต่างประเทศทั้งหมด ทำให้มีความเสี่ยงในกรณีที่ผู้ผลิตจากต่างประเทศไม่สามารถจัดส่งวัตถุดิบได้ตามความต้องการ อย่างไรก็ตามในปี 2554 บริษัท โปสโก (เกาหลี) ได้เข้ามาเป็นผู้ถือหุ้นรายใหญ่ของบริษัทฯ ทำให้ความเสี่ยงจากการจัดหาวัตถุดิบลดลง

แต่อย่างไรก็ตาม บริษัทฯ ยังมีความสัมพันธ์อันดีและยังมีการจัดซื้อวัตถุดิบจากกลุ่มบริษัท นิปปอนสตีล จากประเทศญี่ปุ่น (ผู้ถือหุ้นบริษัทอีกกลุ่มหนึ่ง) และ Aperam จากประเทศฝรั่งเศส เพื่อกระจายความเสี่ยง

3. ความเสี่ยงจากการพึ่งพิงผู้จัดจำหน่ายน้อยรายในประเทศและต่างประเทศ

เพื่อเป็นการรองรับกับการผลิตที่จะเพิ่มขึ้น ลดค่าใช้จ่ายทางการขาย และลดความเสี่ยงจากการพึ่งพิงผู้จัดจำหน่ายในประเทศจำนวนน้อยราย บริษัทฯ ได้เพิ่มช่องทางการจัดจำหน่ายของบริษัทฯ ให้มากขึ้น โดยบริษัทฯ ได้แต่งตั้งผู้จัดจำหน่ายรายใหม่ในประเทศเพิ่มขึ้น ทั้งยังมีการจำหน่ายโดยตรงโดยบริษัทฯ เองไปยังผู้ผลิตที่ใช้สแตนเลสปลายทางรายใหญ่ในอีกหลายๆ ประเทศอีกด้วย

ในปี 2554 หลังการเข้ามาถือหุ้นใหญ่ของบริษัท โปสโก (เกาหลี) แล้ว ช่องทางการจำหน่ายไปยังตลาดภูมิภาคมีความเข้มแข็งขึ้น ทั้งนี้ เนื่องจากบริษัท โปสโก (เกาหลี) มีเครือข่ายของ บริษัท แควอินเตอร์เนชั่นแนล ที่มีสาขาทั่ว 57 แห่งทั่วโลก ซึ่งจะทำให้บริษัทฯ สามารถผลักดันการขายสินค้าไปยังตลาดต่างประเทศได้มากขึ้นกว่าที่ผ่านมา

4. ความเสี่ยงจากการเพิ่มยอดผลิตสแตนเลสรีดเย็นในตลาดโลก

ตลาดสแตนเลสมีอัตราการเจริญเติบโตสูงมากกว่าร้อยละ 7 ในระยะ 10 ปีที่ผ่านมา โดยเฉพาะในกลุ่มประเทศเอเชียและจีนซึ่งเป็นตลาดใหญ่สำหรับการผลิต

International Stainless Steel Forum (“ISSF”) ประเมินความต้องการสแตนเลสในตลาดโลกสำหรับปี 2557 ว่าจะมีการผลิตจากประเทศจีนมากกว่า 14 ล้านตัน และกำลังผลิตส่วนเกินจากความต้องการใช้ในประเทศที่มีอยู่มาก ทำให้เกิดแรงผลักดันต่อการส่งออกไปยังประเทศมากขึ้น และส่งผลให้เกิดการแข่งขันอย่างรุนแรงในตลาดนอกประเทศจีนเช่นกัน

ทั้งนี้ เพื่อป้องกันการทุ่มตลาดจากผู้ผลิตสแตนเลสต่างประเทศ บริษัทฯ ได้เข้าไปมีส่วนร่วม โดยการยื่นคำร้องต่อคณะกรรมการพิจารณาการทุ่มตลาดและการอุดหนุน กรมการค้าต่างประเทศ ในการพิจารณามาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดสำหรับสินค้าประเภทสแตนเลสรีดเย็นจากประเทศญี่ปุ่น เกาหลีใต้ ไต้หวัน และจีน เพื่อป้องกันและตอบโต้การแข่งขันทางการค้าภายในประเทศและกระทรวงพาณิชย์ได้มีการประกาศใช้มาตรการตอบโต้ตลาดการนำเข้าสินค้าประเภทสแตนเลสจากประเทศจีนแล้ว

5. ความเสี่ยงจากการกำหนดเพดานราคาสเตนเลสรีดเย็น

กรมการค้าภายใน กระทรวงพาณิชย์ ยังคงกำหนดให้เหล็กแผ่นซึ่งรวมถึงเหล็กแผ่นรีดเย็นหรือสเตนเลส เป็นหนึ่งในสินค้าควบคุมตามประกาศคณะกรรมการกลางว่าด้วยราคาสินค้าและบริการ ซึ่งมาตรการนี้กำหนดให้บริษัทฯ ในฐานะผู้ผลิตต้องทำการแจ้ง ต้นทุน ราคาและรายละเอียดที่กำหนด โดยกำหนดให้แจ้งในกรณีที่มีการเปลี่ยนแปลงรายการหรือราคาสูงกว่าที่แจ้งไว้ต่อคณะกรรมการกลางว่าด้วยราคาสินค้าและบริการล่วงหน้าเป็นเวลาไม่น้อยกว่าเจ็ดวันก่อนการนำสินค้าออกจำหน่าย

บริษัทฯ มีการปรับราคาขายสเตนเลสให้สอดคล้องกับต้นทุนวัตถุดิบและการแข่งขันด้านราคาขายกับคู่แข่งทางการค้าในปี 2556 ตลอดมา และเนื่องจากสถานการณ์ด้านเศรษฐกิจในทวีปยุโรปและสหรัฐอเมริกาที่มีความไม่แน่นอนสูง ส่งผลต่อปริมาณการลงทุนและการบริโภคสินค้าต่างๆเป็นจำนวนมาก สาเหตุดังกล่าวนี้ส่งผลให้ปริมาณความต้องการของสเตนเลสมีปริมาณลดลง ทำให้ราคาของวัตถุดิบและสินค้าสำเร็จรูปมีการปรับตัวด้านราคาที่ย่อลงตลอดปี 2556

ในระยะสั้นในช่วงต้นปี 2557 แนวโน้มของราคาน่าจะมีปริมาณคงที่เนื่องจากระดับราคาของนิเกิลเริ่มมีความคงที่ มิได้ลดลงมากดังที่ประมาณการไว้

ตั้งแต่มาตรการด้านราคานี้มีผลบังคับใช้เป็นต้นมา บริษัทฯ ในฐานะผู้ผลิตในประเทศได้ให้ความร่วมมือต่อกระทรวงพาณิชย์ด้วยดีมาโดยตลอด โดยได้ปรับราคาขายให้สอดคล้องกับต้นทุนการแข่งขันกับสินค้านำเข้า อย่างไรก็ตามหากบริษัทฯ ถูกกำหนดราคาขายในราคาที่ต่ำกว่าราคาตลาดโลก และราคาที่น่าเข้าในกรณีที่ต้นทุนวัตถุดิบมีแนวโน้มที่จะปรับตัวสูงขึ้นอย่างต่อเนื่องแล้ว อาจทำให้บริษัทฯ ประสบปัญหาในเรื่องของผลการประกอบการได้ ซึ่งเป็นสิ่งที่ไม่เป็นธรรมแก่อุตสาหกรรมภายในประเทศและผู้ถือหุ้นของบริษัทฯ

6. ความเสี่ยงจากการเปิดเขตการค้าเสรี

มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาด (Anti-dumping: AD)

การทุ่มตลาด คือ การที่ประเทศผู้ค้าส่งออกสินค้าเข้ามาจำหน่ายในประเทศที่ได้รับความเสียหายในราคาที่ต่ำกว่าราคาที่จำหน่ายปกติในประเทศของผู้ส่งออก

เพื่อปกป้องอุตสาหกรรมภายในประเทศมิให้เกิดความเสียหายจากการกระทำดังกล่าวกระทรวงพาณิชย์ในฐานะผู้ทำหน้าที่กำกับดูแลการค้าระหว่างประเทศ รวมทั้งปกป้องและรักษาผลประโยชน์ทางการ

ค่าของไทย จึงดำเนินการตอบโต้เพื่อมิให้คู่ค้าใช้มาตรการทางการค้าที่ไม่เป็นธรรม โดยเฉพาะในเรื่องการทุ่มตลาด (Anti-dumping: AD) ตามแนวทางที่กำหนดโดยองค์การการค้าโลก (WTO: World Trade Organization)

มาตรการการตอบโต้การทุ่มตลาดสินค้าสแตนเลสรีดเย็นชนิดม้วน แผ่น และแผ่นแถบ ที่มีแหล่งกำเนิดจากประเทศญี่ปุ่น สหภาพยุโรป ไต้หวัน และสาธารณรัฐเกาหลี (ฉบับที่ 5) พ.ศ. 2546 ได้มีอายุครบ 5 ปีในวันที่ 13 มีนาคม 2551 และบริษัทฯ ได้ทำการยื่นขอให้คณะกรรมการพิจารณาการทุ่มตลาดและการอุดหนุน ทำการพิจารณาทบทวนยืดระยะเวลาการเรียกเก็บอากรตอบโต้การทุ่มตลาด หรือที่เรียกว่าการทำ Sunset review ออกไปอีกเป็นระยะเวลาหนึ่ง ซึ่งคณะกรรมการพิจารณาการทุ่มตลาดและการอุดหนุน ได้มีมติเมื่อวันที่ 5 มีนาคม 2552 อนุมัติให้ทำการต่ออายุมาตรการการทุ่มตลาดสินค้าเหล็กไร้สนิมรีดเย็นสำหรับการนำเข้าจากประเทศญี่ปุ่น ประเทศจีนและประเทศไต้หวันโดยยกเว้นประเทศในสหภาพยุโรป ออกไปอีกเป็นระยะเวลา 5 ปี โดยมาตรการนี้จะสิ้นสุดในวันที่ 17 มีนาคม 2557

เนื่องจากบริษัทฯ พิจารณาเห็นว่าปริมาณการนำเข้าจากทั้งสามประเทศในช่วงที่มาตรการนี้มีการบังคับใช้ตลอดระยะเวลา 10 ปีที่ผ่านมา ยังคงมีอยู่เป็นจำนวนมาก ส่งผลกระทบต่อการดำเนินงานของบริษัทฯ ดังนั้นเพื่อลดความรุนแรงจากการแข่งขันและการทุ่มตลาดลงบริษัทฯ จึงตัดสินใจที่จะยื่นขอให้กระทรวงพาณิชย์ในฐานะผู้ดูแลการใช้มาตรการดังกล่าว พิจารณาการบังคับใช้มาตรการต่อไป โดยเมื่อวันที่ – มีนาคม 2557 คณะกรรมการฯ ได้มีมติเปิดการไต่สวนการขยายระยะเวลาการบังคับใช้มาตรการ ออกไปอีก โดยมีการประกาศในราชกิจจานุเบกษาเมื่อวันที่ – มีนาคม 2557

เมื่อวันที่ 7 สิงหาคม พ.ศ. 2555 คณะกรรมการพิจารณาการทุ่มตลาดและการอุดหนุน ได้มีมติให้เปิดไต่สวนการทุ่มตลาดสินค้าเหล็กไร้สนิมรีดเย็นชนิดม้วน แผ่นและแผ่นแถบที่มีแหล่งกำเนิดจากสาธารณรัฐประชาชนจีน ซึ่งต่อมากลุ่มกรรมการฯ ได้มีคำวินิจฉัยขั้นที่สุดเมื่อวันที่ 28 พฤศจิกายน พ.ศ. 2556 ว่ามีการทุ่มตลาดสินค้าเหล็กไร้สนิมรีดเย็นชนิดม้วน แผ่นและแผ่นแถบที่มีแหล่งกำเนิดจากสาธารณรัฐประชาชนจีน และก่อให้เกิดความเสียหายต่ออุตสาหกรรมภายใน จึงให้เรียกเก็บอากรตอบโต้การทุ่มตลาดสินค้าเหล็กไร้สนิมรีดเย็นชนิดม้วน แผ่นและแผ่นแถบลดต่อไป

1. ร้อยละ 8.50 ของราคา ซี ไอ เอฟ สำหรับสินค้าที่ผลิตหรือส่งออกจากบริษัท Ningbo Baoxin Stainless Steel จำกัด
2. ร้อยละ 33.32 ของราคา ซี ไอ เอฟ สำหรับสินค้าที่ผลิตหรือส่งออกจากผู้ผลิตรายอื่น
3. ยกเว้นการเรียกเก็บอากรตอบโต้การทุ่มตลาดจากผู้ผลิตและส่งออกของในกลุ่มบริษัท Shangxi Taigang Stainless Steel

4. ให้เรียกเก็บอากรตอบโต้การทุ่มตลาดจากการนำเข้าสินค้าเหล็กไร้สนิมรีดเย็นชนิดม้วน แผ่นและแผ่นแถบ ในอัตราร้อยละ 0 ของราคา ซี ไอ เอฟ ในกรณีผู้ประกอบการอุตสาหกรรมและผู้ประกอบการค้าเพื่อการส่งออกสินค้าสินค้าหรือเพื่อการค้า เพื่อการส่งออกภายใต้กฎหมายว่าด้วยการนิคมอุตสาหกรรม กฎหมายว่าด้วยการส่งเสริมการลงทุน กฎหมายว่าด้วยศุลกากร

มาตรการดังกล่าวต่อประเทศจีนนี้มีผลบังคับใช้เป็นเวลา 5 ปี โดยเริ่มตั้งแต่วันที่ 9 ธันวาคม 2555 จนถึงวันที่ 8 ธันวาคม 2561

มาตรการควบคุมราคาสเตนเลส

กรมการค้าภายในเป็นองค์กรหนึ่งของกระทรวงพาณิชย์ ซึ่งมีหน้าที่ส่งเสริมการค้า การคุ้มครองผู้บริโภค และรักษาเสถียรภาพราคาสินค้า โดยในเรื่องการกำหนดราคาสินค้าและบริการควบคุม กรมการค้าภายในมีหน้าที่กำกับดูแลให้ผู้บริโภคได้ซื้อสินค้าและบริการในราคาที่ เป็นธรรมและปริมาณเพียงพอ กับความต้องการ และเพื่อป้องกันการกำหนดราคาซื้อ ราคาจำหน่าย หรือการกำหนดเงื่อนไข และวิธีปฏิบัติทางการค้าอันไม่เป็นธรรม

ปัจจุบันกรมการค้าภายใน กระทรวงพาณิชย์ ได้ยกเลิกการกำหนดให้เหล็กกล้าไร้สนิมรีดเย็นเป็นสินค้าควบคุมตามประกาศคณะกรรมการกลางว่าด้วยราคาสินค้าและบริการแล้ว

7. ความเสี่ยงจากการเปลี่ยนแปลงของอัตราแลกเปลี่ยน

บริษัทฯ มีการนำเข้าม้วนสแตนเลสรีดร้อนทั้งหมดจากต่างประเทศ ซึ่งราคาซื้อวัตถุดิบจะถูกกำหนดในรูปเงินตราต่างประเทศ ในขณะที่ราคาจำหน่ายสแตนเลสรีดเย็นสำหรับสินค้าทั้งในประเทศและต่างประเทศจะถูกกำหนดโดยอิงกับราคาตลาดโลกซึ่งอยู่ในรูปเงินตราต่างประเทศเช่นกัน ดังนั้น ความเสี่ยงในด้านผลกระทบจากความผันผวนของอัตราแลกเปลี่ยนต่อประเด็นดังกล่าวจึงอยู่ในขอบเขตที่จำกัด อย่างไรก็ตาม ช่วงระยะเวลาของการจ่ายเงินและรับเงินสำหรับการจัดซื้อวัตถุดิบและการจำหน่ายผลิตภัณฑ์โดยปกติของบริษัทฯ จะมีระยะที่ไม่เท่ากัน-ดังนั้น การเปลี่ยนแปลงของอัตราแลกเปลี่ยนในช่วงเวลาดังกล่าวอาจทำให้ต้นทุนวัตถุดิบไม่สอดคล้องกับราคาการจำหน่ายของผลิตภัณฑ์

ในปี 2556 บริษัทฯ ได้มีการบริหารความเสี่ยงจากอัตราแลกเปลี่ยน โดยการเข้าทำสัญญาซื้อขายเงินตราต่างประเทศล่วงหน้าเพิ่มขึ้น เพื่อลดผลกระทบอันเนื่องมาจากความผันผวนทางการเงิน

8. ความเสี่ยงจากการมีกลุ่มผู้ถือหุ้นรายใหญ่

ในปัจจุบันบริษัท โปสโก (เกาหลี) ถือหุ้นประมาณร้อยละ 84.9 ของทุนจดทะเบียนชำระแล้วของบริษัทฯ จึงทำให้บริษัท โปสโก (เกาหลี) สามารถควบคุมมติที่ประชุมผู้ถือหุ้นได้เกือบทั้งหมด ไม่ว่าจะเป็นเรื่องการจัดตั้งกรรมการ หรือการขอมติในเรื่องอื่นที่ต้องใช้เสียงส่วนใหญ่ของที่ประชุมผู้ถือหุ้น อย่างไรก็ดี ผู้บริหารย่อมมีวัตถุประสงค์อันเดียวกันคือ บริหารธุรกิจเพื่อประโยชน์กับผู้ถือหุ้นทุกท่าน ทั้งรายใหญ่และรายย่อย โดยก่อให้เกิดกำไรสูงสุดจากการประกอบกิจการเพื่อจ่ายเงินปันผลให้ผู้ถือหุ้นทุกท่านอย่างมั่นคงทั้งในระยะสั้นและระยะยาว

4. ทรัพย์สินที่ใช้ในการประกอบธุรกิจ

4.1 ทรัพย์สินถาวรหลักที่ใช้ในการประกอบธุรกิจ

ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2556 บริษัทฯ มีทรัพย์สินถาวรหลักที่ใช้ในการประกอบธุรกิจดังนี้

รายการทรัพย์สิน	เจ้าของกรรมสิทธิ์	มูลค่าคงเหลือสุทธิ หลังหักค่าเสื่อมราคาสะสม
<u>ทรัพย์สินที่มีกรรมสิทธิ์</u>		
1. ที่ดิน และส่วนปรับปรุง	บริษัทฯ	431,172,097.04
2. อาคาร และส่วนปรับปรุง	บริษัทฯ	797,308,000.00
3. เครื่องจักร และอุปกรณ์ (รวมอะไหล่)	บริษัทฯ	3,101,325,000.00
4. เครื่องตกแต่ง ติดตั้งและอุปกรณ์สำนักงาน	บริษัทฯ	107,846,000.00
5. ยานพาหนะ	บริษัทฯ	4,112,008.01
6. งานระหว่างก่อสร้าง และเครื่องจักรระหว่างติดตั้ง	บริษัทฯ	234,493,594.42
รวม		4,676,256,699.47

ในไตรมาสที่ 4 ปี 2556 บริษัทได้เปลี่ยนแปลงนโยบายการบัญชีเกี่ยวกับการรับรู้รายการของที่ดิน อาคาร และอุปกรณ์จากวิธีการตีราคาใหม่เป็นวิธีราคาทุน สาเหตุของการเปลี่ยนแปลงเพื่อให้สอดคล้องกับนโยบายการบัญชีของบริษัทใหญ่และเพิ่มความสามารถในการเปรียบเทียบกับงบการเงินอื่น ผลกระทบจากการเปลี่ยนแปลงได้ปรับปรุงย้อนหลังในงบการเงิน ผลกระทบต่องบการเงินมีดังต่อไปนี้

	31 ธันวาคม 2556	31 ธันวาคม 2555	1 มกราคม 2555
งบแสดงฐานะการเงิน		(พันบาท)	
ที่ดิน อาคารและอุปกรณ์ลดลง	1,462,292	1,668,992	1,876,258
ส่วนเกินทุนจากการตีราคาสินทรัพย์ของที่ดิน			
อาคาร และอุปกรณ์ลดลง	1,462,292	1,668,992	1,876,258

งบกำไรขาดทุนเบ็ดเสร็จสำหรับปีสิ้นสุด	2556	2555
วันที่ 31 ธันวาคม	(พันบาท)	
ค่าตัดจำหน่ายส่วนเกินทุนจากการตีราคาสินทรัพย์ลดลง	206,700	207,266

4.2 สัญญาเช่าพื้นที่สำนักงาน

บริษัทฯ เช่าพื้นที่ 725 ตารางเมตร ในอาคารซีอาร์ซีทาวเวอร์ เพื่อใช้เป็นสำนักงาน โดยมีสรุปรายละเอียดของสัญญาเช่าดังนี้

ผู้ให้เช่า	บริษัทฯ ออลซีซั่นส์ พร็อพเพอร์ตี้ จำกัด
ผู้เช่า	บริษัทฯ ไทยน็อกซ์ สเตนเลส จำกัด (มหาชน)
สถานที่	ชั้น 31 ยูนิต 1 – 3 อาคารซีอาร์ซี ทาวเวอร์ 87/2 ออลซีซั่นส์ เฟลส ถนนวิฑู แขวงลุมพินี เขตปทุมวัน กรุงเทพฯ 10330
ระยะเวลา	3 ปี (ตั้งแต่วันที่ 1 ตุลาคม 2556 – 30 กันยายน 2559)
อัตราค่าเช่า	ค่าเช่า 181,250 บาทต่อเดือน และค่าบริการ 340,750 บาทต่อเดือน รวมเป็น 522,000 บาทต่อเดือน โดยผู้เช่าจะเป็นผู้รับผิดชอบค่าใช้จ่ายที่เกี่ยวข้องกับการใช้พื้นที่ในอาคารดังกล่าว

4.3 การลงทุนในบริษัทร่วม

บริษัทฯ มีการลงทุนในบริษัท เอ็นเอส-ไทยน็อกซ์ ออโต้ จำกัด ซึ่งเป็นบริษัทร่วมทุนระหว่างบริษัท กับบริษัท เอ็นเอส-เอสแอล จำกัด และ บริษัท สยามบุญทริก จำกัด ทุนจดทะเบียนชำระแล้วจำนวน 10,000,000 บาท มีวัตถุประสงค์ในการประกอบกิจการคือ ทำการตลาด ขายและจำหน่ายผลิตภัณฑ์ที่ผลิตจากเหล็กกล้าไร้สนิมของบริษัทฯ เพื่อใช้ในอุตสาหกรรมยานยนต์และจักรยานยนต์ในประเทศไทย ประเทศสมาชิกอาเซียน และประเทศอินเดีย โดยบริษัทฯ มีสัดส่วนการลงทุนในบริษัทร่วมนี้ มูลค่ารวม 4.9 ล้านบาท คิดเป็นสัดส่วนการถือหุ้นร้อยละ 49 ของหุ้นทั้งหมด

4.4 นโยบายการลงทุน

ในปัจจุบัน บริษัทฯ มีกำลังการผลิตที่เพียงพอ และยังสามารถรองรับความต้องการของตลาดทั้งภายในประเทศและต่างประเทศ ต่อไปอีก 3 – 5 ปี ข้างหน้า ปัจจุบันบริษัท ฯ เน้นนโยบายการรักษาฐานลูกค้าเดิม เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการขาย บริษัท ฯ ได้จัดกลุ่มลูกค้าเป็นสามกลุ่ม คือ ลูกค้าต่างประเทศ, ลูกค้าที่เป็นดีลเลอร์ในประเทศ และลูกค้าประเภทเอ็นยูสเซอร์ในประเทศ นอกจากนี้ยังรักษานโยบาย

ควบคุมและลดต้นทุนการผลิตที่ไม่จำเป็นต่อไป โดยบริษัท ฯ เปิดโอกาสให้พนักงานเสนอความคิดเห็นว่าทำอย่างไรให้ผลกำไรเพิ่มขึ้น รวมทั้งเสนอคำแนะนำต่าง ๆ ที่จะช่วยพัฒนาขีดความสามารถในการแข่งขันกับตลาดภายนอก นอกจากนี้ บริษัท ฯ ได้ร่วมมือกับบริษัทแม่จากประเทศเกาหลีใต้ ในส่วนของตลาดต่างประเทศ

เพื่อขยายฐานลูกค้าในประเทศให้กว้างขึ้น ในช่วงต้นไตรมาส 2 ของปี 2556 บริษัท ฯ ได้ขยายการลงทุนในโรงงานตัดแผ่นสแตนเลส โดยลงทุนขยายสาขาในนิคมอมตะนครชลบุรี เพื่อหวังผลในระยะยาวในการเข้าถึงลูกค้ารายย่อยให้มากขึ้น

แต่อย่างไรก็ตาม บริษัท ฯ ยังคงมีข้อจำกัดในการขยายตลาดต่างประเทศเนื่องจากการแข่งขันรุนแรง และบริษัท ฯ ยังคงเผชิญหน้ากับมาตรการกีดกันการค้าจากหลายประเทศอยู่และอยู่ในระหว่างดำเนินการตอบโต้ดังกล่าวอยู่ อย่างไรก็ตาม บริษัท ฯ ยังคงได้รับการสนับสนุนจากบริษัทแม่ในประเทศเกาหลีใต้ ทั้งเรื่องเงินทุนและเทคโนโลยีด้านการวิจัยและพัฒนาทั้งในด้านการผลิต, การขายและการบริหารจัดการ เป็นอย่างดี

5. ข้อพิพาททางกฎหมาย

ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2556 บริษัทไม่มีข้อพิพาททางกฎหมาย ดังต่อไปนี้

ศาลที่กำลังพิจารณาคดี	คู่ความ	มูลคดี	ความคืบหน้าของคดี
ศาลฎีกา แผนกคดีแรงงาน	นายชัชชนะ วัระพันธุ์ บริษัทฯ	โจทก์ จำเลย ทุนทรัพย์ จำนวน 3,280,000 บาท พร้อมดอกเบี้ยร้อยละ 7.5 ต่อปี	โจทก์ยื่นอุทธรณ์ต่อศาลฎีกา คดีอยู่ระหว่างการพิจารณาของศาลฎีกา
ศาลฎีกา แผนกคดีแรงงาน	นายฉัตรชัย สมศิริ บริษัทฯ	โจทก์ จำเลย เลิกจ้างไม่เป็นธรรม	โจทก์ยื่นอุทธรณ์ต่อศาลฎีกา คดีอยู่ระหว่างการพิจารณาของศาลฎีกา
ศาลฎีกา แผนกคดีแรงงาน	นายอิทธิชัย จาวันกุล บริษัทฯกับพวก	โจทก์ จำเลย เลิกจ้างไม่เป็นธรรม ทุนทรัพย์ จำนวน 1,515,884.66 บาท	จำเลยยื่นอุทธรณ์ต่อศาลฎีกา คดีอยู่ระหว่างการพิจารณาของศาลฎีกา
ศาลฎีกา แผนกคดีแรงงาน	นายสุธีร์ อัครวิโรจน์ บริษัทฯ	โจทก์ จำเลย เลิกจ้างไม่เป็นธรรม ทุนทรัพย์ จำนวน 9,203,460 บาท	โจทก์ยื่นอุทธรณ์ต่อศาลฎีกา คดีอยู่ระหว่างการพิจารณาของศาลฎีกา
ศาลอุทธรณ์ภาค 2 (ระยอง)	ห้างหุ้นส่วน 2516 ทรานสปอร์ต จำกัด บริษัทฯ	ผิดสัญญา ทุนทรัพย์ชั้นอุทธรณ์ จำนวน 315,000 บาท พร้อมดอกเบี้ยอัตราร้อยละ 15 ต่อปี	บริษัทยื่นอุทธรณ์ต่อศาลอุทธรณ์ คดีอยู่ระหว่างการพิจารณาของศาล อุทธรณ์

6. ข้อมูลทั่วไปและข้อมูลสำคัญอื่น

6.1 ข้อมูลทั่วไปของบริษัท

ชื่อบริษัท	: บริษัท โพสโค-ไทยน็อกซ์ จำกัด (มหาชน) POSCO-Thainox Public Company Limited
ชื่อย่อ	: INOX ไอน็อกซ์
ประเภทธุรกิจ	: ประกอบธุรกิจหลักในการผลิตและจำหน่ายสแตนเลสรีดเย็น
ที่ตั้งสำนักงานใหญ่	: ชั้น 31 ยูนิต 3101-3 อาคารซีอาร์ซีทาวเวอร์ 87/2 ออลซีซั่นสเพลส ถนนวิทยุ แขวงลุมพินี เขตปทุมวัน กรุงเทพฯ 10330 โทรศัพท์ (02) 250-7622-32 โทรสาร (02) 250-7633
ที่ตั้งโรงงาน	: 1) 324 หมู่ 8 ถนนทางหลวงหมายเลข 3191 ตำบลมาบข่า อำเภอนิคมพัฒนา จังหวัดระยอง 21180 โทรศัพท์ (038) 636125-32 โทรสาร (038) 636-099 2) 700/453 หมู่ 7 นิคมอุตสาหกรรมอมตะนคร อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี 20000 โทรศัพท์ (038) 454141-3
เลขทะเบียนบริษัท	: 0107547000419
Website	: www.poscothainox.com
นายทะเบียน	: ศูนย์รับฝากหลักทรัพย์(ประเทศไทย) จำกัด 62 อาคารตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทย ชั้น 4, 6-7 ถ. รัชดาภิเษก คลองเตย กรุงเทพฯ 10110 โทร. 02-359 – 1200 –1
ผู้สอบบัญชี	: นางมัญญา สิงห์สุขสวัสดิ์ ผู้สอบบัญชีรับอนุญาต ทะเบียนเลขที่ 6112 นางสาวสุรรัตน์ ทองอรุณแสง ผู้สอบบัญชีรับอนุญาต ทะเบียนเลขที่ 4409

	<p>นายบุญญฤทธิ์ ถนอมเจริญ</p> <p>ผู้สอบบัญชีรับอนุญาต ทะเบียนเลขที่ 7900</p> <p>บริษัท เคพีเอ็มจี ภูมิไชย สอบบัญชี จำกัด</p> <p>ชั้น 50-51 เอ็มไพร์ทาวเวอร์ 195 ถนนสาทรใต้ กรุงเทพฯ 10120</p> <p>โทร. 02-677-2000</p>
ที่ปรึกษากฎหมาย	<p>: บริษัท ชินเดช แอนด์ แอสโซซิเอทส์ จำกัด</p> <p>บริษัท สมบัติลิ้ม จำกัด</p> <p>บริษัท อภิสัทธ์ แอนด์ อัลลายแอนซ์ จำกัด</p> <p>สำนักงาน วิทยุ มาสุวัฒนะ ทนายนความ</p>
ที่ปรึกษาทางการเงิน	: ไม่มี
ที่ปรึกษาหรือผู้จัดการ	: ไม่มี
ภายใต้สัญญาการจัดการ	

6.2 ข้อมูลทั่วไปของบริษัทร่วม

ชื่อบริษัท	<p>: บริษัท เอ็นเอส-ไทยน็อกซ์ ออโต้ จำกัด</p> <p>NS-Thainox Auto Co., Ltd.</p>
ประเภทธุรกิจ	<p>: ประกอบธุรกิจทำการตลาด ขาย และจำหน่ายผลิตภัณฑ์ที่ผลิตจากเหล็กกล้าไร้สนิม เพื่อใช้ในอุตสาหกรรมยานยนต์และจักรยานยนต์ในประเทศไทย</p>
ที่ตั้งสำนักงานใหญ่	<p>: 1 อาคารเอ็มดีทาวเวอร์ ชั้น 20 ซอยบางนา-ตราด 25 ถนนบางนา-ตราด กม.3 บางนา เขตยานนา กรุงเทพมหานคร</p> <p>โทรศัพท์ (02) 744-0720 โทรสาร (02) 744-0240</p>
หุ้น	: บริษัทฯถือหุ้นสามัญเป็นสัดส่วนร้อยละ 49 ของจำนวนหุ้นทั้งหมด

6.3 ข้อมูลสำคัญอื่น

6.3.1 สิทธิและประโยชน์จากบัตรส่งเสริมการลงทุน

บริษัทฯ ได้รับสิทธิและประโยชน์ตามพระราชบัญญัติส่งเสริมการลงทุน พ.ศ. 2520 ว่าด้วยการเป็นผู้ผลิตสแตนเลสรีดเย็น โดยมีเกณฑ์หลักๆ ดังต่อไปนี้

ได้รับสิทธิบัตรจากคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน 4 ฉบับ และมีสิทธิประโยชน์ดังนี้

สำหรับสิทธิประโยชน์รับ	บัตรส่งเสริม เลขที่ 1141/2534 Cold Rolled Stainless Steel	บัตรส่งเสริมเลขที่ 1165/2540 ผลิตสแตนเลสรีด เย็น ชนิดม้วนและ แผ่น	บัตรส่งเสริม เลขที่ 1023(2) / 2552 ผลิตเหล็ก แผ่นรีดร้อนชนิด เย็นชนิดผิวมัน เงา	บัตรส่งเสริม เลขที่ 1592/รอ/2556 ตัดและแปรรูป โลหะแผ่น
ม.25 นำเข้าคนต่างด้าวซึ่งเป็นช่างฝีมือได้ตามจำนวนและ ระยะเวลาตามสมควร	/	/	/	/
ม.26 ให้คนต่างด้าวทำงานเฉพาะตำแหน่งได้ตามจำนวน และระยะเวลาที่คณะกรรมการให้ความเห็นชอบ	/	/	/	/
ม.27 อนุญาตให้อีกกรรมสิทธิ์ที่ดินตามจำนวนที่ คณะกรรมการเห็นสมควร	/	/	/	/
ม. 28 ยกเว้นอากรขาเข้าสำหรับเครื่องจักรที่คณะกรรมการ อนุมัติ	Expired	Expired	N / A	N/A
ม. 29 ลดหย่อนอากรขาเข้าสำหรับเครื่องจักรกึ่งหนึ่งตามที่ คณะกรรมการอนุมัติ ยกเว้นเครื่องจักรที่มีอากรขาเข้าต่ำกว่าร้อยละ 10 จะไม่ได้รับการลดหย่อน	N / A	N / A	1/2009 – 7/2014	N/A
ม 31 ยกเว้นภาษีเงินได้นิติบุคคล	Expired	Expired	/	N/A
ม 34 ยกเว้นไม่ต้องนำเงินปันผลจากกิจการที่ได้รับส่งเสริม ไปรวมคำนวณภาษีเงินได้	Expired	Expired	/	N/A
ม35 (1) ได้รับลดหย่อนภาษีการคำนวณสำหรับขายผลิตภัณฑ์ร้อยละ 90 ของอัตราปกติ	/	N / A	N / A	N/A
ม35 (2) ลดหย่อนภาษีเงินได้นิติบุคคลสำหรับกำไรสุทธิที่ได้รับ จากการลงทุน 50% มีกำหนด 5 ปี นับตั้งแต่วันพ้นเวลาตาม ม.31	Expired	Expired	N / A	N/A
ม35 (3) ให้หักค่าขนส่ง ค่าไฟฟ้า และ ค่าน้ำประปา 2 เท่าของ ค่าใช้จ่ายที่เกิดขึ้นเป็นเวลา 10 ปี	N / A	/	N / A	N/A

ม35 (4) ให้หักเงินทุนในการ ติดตั้งสิ่งอำนวยความสะดวก 25 % ของเงินทุนนอกเหนือจากการ หักค่าเสื่อมราคาตามปกติ	N / A	/	N / A	N/A
ม36 ยกเว้นอากรขาเข้าสำหรับวัตถุดิบ และวัสดุจำเป็นที่นำเข้า จากต่างประเทศเพื่อใช้ในการผลิตเพื่อการส่งออก	7/2004 – 7/2014	11/2002 – 11/2014	1 Yr.	Until 12 October 2014
ม.37 ได้รับอนุญาตให้นำหรือส่ง เงินออกนอกราชอาณาจักร เป็นเงินตราต่างประเทศ	/	/	/	/