

ส่วนที่ 1

การประกอบธุรกิจ

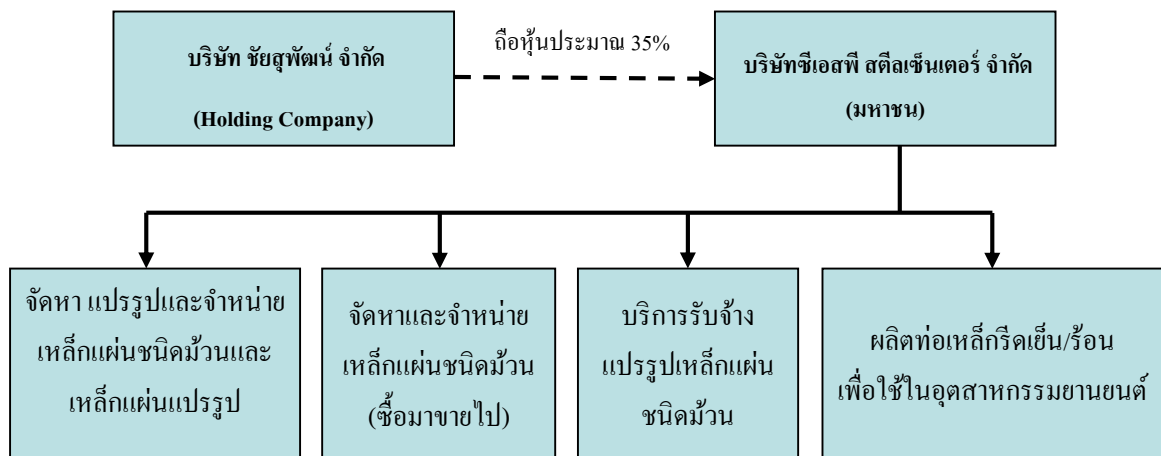
ส่วนที่ 1

การประกอบธุรกิจ

1. นโยบายและภาพรวมการประกอบธุรกิจ

ภาพรวมการประกอบธุรกิจของกลุ่มบริษัท

บริษัท ซีเอสพี สตีลเซ็นเตอร์ จำกัด (มหาชน) มี บริษัท ชัยสุพัฒน์ จำกัด ถือหุ้นหลักประมาณ 35% ของจำนวนหุ้นทั้งหมด โดยบริษัท ซีเอสพี สตีลเซ็นเตอร์ จำกัด (มหาชน) ประกอบธุรกิจศูนย์บริการเหล็กครบวงจร ภายใต้เครื่องหมายการค้าของบริษัท “CSP” โดยให้บริการในการจัดหาผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นชนิดม้วน รวมทั้งการแปรรูปเหล็กแผ่นชนิดม้วนเพื่อจำหน่ายและให้บริการแปรรูปเหล็กแผ่นชนิดม้วนตามขนาดที่ลูกค้าต้องการ เพื่อใช้ในอุตสาหกรรมต่อเนื่องต่างๆ บริษัทมุ่งเน้นการจำหน่ายผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพและการจัดส่งที่ตรงต่อเวลา โดยบริษัทได้รับใบอนุญาต มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมจากกระทรวงอุตสาหกรรม มอก. 528-2548, มอก.1479-2541, มอก. 1735-2542, มอก. 2012-2543, มอก. 1999-2543 และ มอก. 1735-2542 และการรับรองระบบการจัดการคุณภาพ ISO 9001 นอกจากการจัดจำหน่ายผลิตภัณฑ์ข้างต้น ในปี 2548 บริษัทได้ขยายธุรกิจไปสู่การผลิตท่อเหล็กรีดเย็น และในปี 2557 ขยายสายผลิตภัณฑ์ไปสู่การผลิตท่อเหล็กรีดร้อน เพื่อตอบสนองความต้องการและการขยายตัวของอุตสาหกรรมยานยนต์



บริษัทมีสำนักงานตั้งอยู่ที่ เลขที่ 475 ถนนพระราม 3 แขวงบางโคล่ เขตบางคอแหลม กรุงเทพมหานคร และมีโรงงานตั้งอยู่ที่ 227 หมู่ที่ 6 ถนนสุขสวัสดิ์ ตำบลในคลองบางปลากด อำเภอพระสมุทรเจดีย์ จังหวัดสมุทรปราการ ซึ่งปัจจุบันมีกำลังการแปรรูปเหล็กแผ่นประมาณ 217,800 ตันต่อปี และมี

กำลังการผลิตต่อเหล็กรีดเย็น/ร้อนประมาณ 24,000 ตันต่อปี โดยมีการใช้กำลังการผลิต ณ ปัจจุบันประมาณร้อยละ 69 ของกำลังการผลิตทั้งหมดในปี 2558

ประวัติความเป็นมา

บริษัท ซีเอสพี สติลเซ็นเตอร์ จำกัด (มหาชน) ก่อตั้งขึ้นเมื่อวันที่ 17 กุมภาพันธ์ 2535 โดยคุณสุภชัย ชัยสุพัฒน์ (เดิมชื่อ บริษัท ซีเอสพี เทคคิง จำกัด) ด้วยทุนจดทะเบียนเริ่มต้น 5,000,000 บาท มีวัตถุประสงค์หลักในการประกอบธุรกิจซื้อมาขายไปผลิตภัณฑ์เหล็ก จากปี 2535 บริษัทมีการพัฒนาระบบการจัดการและการบริหารอย่างต่อเนื่อง ผู้การเป็นศูนย์บริการเหล็ก เพื่อเป็นศูนย์กลางในการจัดหาและจัดจำหน่ายเหล็กแผ่นรีดเย็นชนิดม้วน เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน และเหล็กแผ่นเคลือบชนิดม้วน นอกจากการจัดหาเหล็กแผ่นชนิดม้วนแล้ว บริษัทยังมีการแปรรูปเหล็กแผ่นชนิดม้วนเพื่อการจำหน่ายและให้บริการในการแปรรูปเหล็กแผ่นชนิดม้วน โดยการนำเหล็กแผ่นชนิดม้วนขนาดใหญ่มาตัดเป็นเหล็กแผ่นหรือเหล็กแถบม้วนตามขนาดที่ลูกค้าต้องการ ซึ่งเหล็กแผ่นแปรรูปที่ได้จะนำไปใช้ในอุตสาหกรรมต่อเนื่องต่างๆ เช่น อุตสาหกรรมยานยนต์ เครื่องใช้ไฟฟ้า เฟอร์นิเจอร์ และบรรจุภัณฑ์ เป็นต้น นอกจากจุดมุ่งหมายในการเป็นศูนย์บริการเหล็กครบวงจรแล้ว ผู้บริหารของบริษัทได้เล็งเห็นถึงโอกาสในการขยายธุรกิจจากแนวโน้มการเติบโตของอุตสาหกรรมยานยนต์ในประเทศ จึงเริ่มโครงการผลิตต่อเหล็กรีดเย็นเพื่อใช้ในอุตสาหกรรมยานยนต์ โดยนำเข้าเครื่องจักรผลิตต่อเหล็กที่ทันสมัย และมีประสิทธิภาพจากต่างประเทศเพื่อผลิตต่อเหล็กรีดเย็น ซึ่งบริษัทฯสามารถเริ่มการผลิตและจำหน่ายต่อเหล็กได้ในเดือนตุลาคม 2548 เป็นต้นมา และในปี 2557 บริษัทได้ขยายสายผลิตภัณฑ์ไปสู่การผลิตต่อเหล็กรีดร้อน เพื่อตอบสนองความต้องการและการขยายตัวของอุตสาหกรรมยานยนต์ให้มากขึ้น

1.1 นโยบายในการดำเนินงานของบริษัท

วิสัยทัศน์: “บริษัทมุ่งมั่นที่จะเป็นศูนย์บริการเหล็กคุณภาพอย่างครบวงจร ที่สามารถตอบสนองความพึงพอใจสูงสุดของลูกค้าได้ในหลากหลายอุตสาหกรรม ตลอดจนเป็นส่วนสำคัญในการสนับสนุนด้านวัตถุดิบเหล็กคุณภาพให้กับอุตสาหกรรมเหล่านั้นได้พัฒนาสินค้าคุณภาพที่สามารถแข่งขันกับคู่แข่งทั้งในตลาดระดับอาเซียนและระดับโลกได้ เพื่อบรรลุเป้าหมายสูงสุดในการเติบโตอย่างยั่งยืนร่วมกันทั้งบริษัท ลูกค้าและประเทศชาติ”

พันธกิจ: “บริษัทดำเนินธุรกิจเป็นศูนย์บริการเหล็กที่ส่งมอบสินค้าและบริการที่มีคุณภาพได้มาตรฐานรวดเร็ว ตรงเวลา โดยเน้นหลักการเพิ่มคุณค่าให้กับผลิตภัณฑ์และบริการ (Value-Added Products and Services) ตลอดจนไม่หยุดนิ่งที่จะเรียนรู้ ปรับปรุงและพัฒนาคุณภาพสินค้าและบริการดังกล่าว เพื่อความพึงพอใจสูงสุดของลูกค้าในหลากหลายอุตสาหกรรม”

เป้าหมายในการดำเนินธุรกิจของบริษัท : “บริษัทมีเป้าหมายธุรกิจในการก้าวไปสู่การเป็นผู้นำศูนย์บริการเหล็กที่ครบวงจรด้วยเครื่องจักรที่ควบคุมด้วยระบบคอมพิวเตอร์ซึ่งมีความแม่นยำสูง รวมทั้งระบบการบริหารจัดการที่ได้มาตรฐานของบริษัทสามารถตอบสนองความต้องการที่หลากหลายของลูกค้าในแต่ละกลุ่มอุตสาหกรรมได้อย่างครบวงจร ทั้งในด้านการจัดหาผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นชนิดม้วน การแปรรูปเหล็กแผ่นและท่อเหล็ก ตลอดจนการให้บริการในการแปรรูปผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นชนิดม้วนให้ได้ตามขนาดที่ลูกค้าต้องการ และยังคงไว้ซึ่งคุณภาพและความรวดเร็วในการจัดหาและจัดส่งผลิตภัณฑ์ นอกจากนี้การให้บริการข้างต้น ศูนย์บริการเหล็กยังมีบริการหลังการขายให้แก่ลูกค้าเพื่อการแก้ไขปัญหาให้แก่ลูกค้าได้อย่างทันท่วงที”

ทั้งนี้บริษัทยังมุ่งเน้นการแปรรูปผลิตภัณฑ์เหล็ก จากเหล็กแผ่นให้เป็นผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป เพื่อเป็นการเพิ่มมูลค่าให้กับสินค้า จะทำให้บริษัทมีผลดำเนินงานที่ดีขึ้น

1.2 การเปลี่ยนแปลงและพัฒนาการที่สำคัญ

พัฒนาการที่สำคัญตั้งแต่ก่อตั้งบริษัท สามารถสรุปได้ดังนี้

- ปี 2535 กุมภาพันธ์ - เริ่มจัดตั้งบริษัทชื่อ “บริษัท ซีเอสพี เทคดิ่ง จำกัด” ด้วยทุนจดทะเบียน 5 ล้านบาทเพื่อดำเนินธุรกิจศูนย์บริการเหล็ก
- ปี 2538 กรกฎาคม - เพิ่มทุนจดทะเบียนเป็น 50 ล้านบาท เพื่อซื้อที่ดินขยายโรงงาน
- ปี 2543 มิถุนายน - เพิ่มทุนจดทะเบียน จาก 50 ล้านบาทเป็น 200 ล้านบาท เพื่อซื้อเครื่องจักรและขยายโรงงาน
- ธันวาคม - ได้รับใบอนุญาตนำเข้าเหล็กที่เป็นไปตามมาตรฐานอุตสาหกรรมไทยและใบอนุญาต มอก. 528-2540 ให้ทำผลิตภัณฑ์ เหล็กกล้าคาร์บอนรีดร้อนแผ่นม้วน แผ่นแถบแผ่นหนา และแผ่นบางสำหรับงานทั่วไปและงานขึ้นรูป
- ปี 2545 กันยายน - ได้รับประกาศนียบัตรรับรองมาตรฐานคุณภาพ ISO 9001 : 2000 จาก Bureau Veritas Quality International ซึ่งรับรองระบบการบริหารจัดการโรงงานที่มีคุณภาพและได้มาตรฐาน
- ปี 2547 ธันวาคม - เพิ่มทุนจดทะเบียนจาก 200 ล้านบาทเป็น 400 ล้านบาท โดยเป็นการออกหุ้นสามัญเพิ่มทุนจำนวน 2 ล้านหุ้นให้แก่ บริษัท ชัยสุพัฒน์ จำกัด ในราคาเท่ากับมูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 100 บาท เพื่อชำระค่าซื้อเครื่องจักรและอุปกรณ์ รวมถึงวัตถุดิบทั้งหมดจากบริษัท ชัยสุพัฒน์ จำกัด

- ปี 2547 ธันวาคม - บริษัทซื้อเครื่องจักรและอุปกรณ์ ของบริษัทชัยสุพัฒน์ จำกัด ซึ่งได้หยุดประกอบกิจการธุรกิจเหล็ก มาเป็นกรรมสิทธิ์ของบริษัทในราคา 59.58 ล้านบาท ซึ่งเท่ากับราคาประเมินโดยผู้ประเมินราคาอิสระ ดังรายละเอียดในส่วนที่ 2 ข้อ 11 เรื่องรายการระหว่างกัน การซื้อเครื่องจักรและอุปกรณ์ดังกล่าว ทำให้กำลังการแปรรูปเหล็กของบริษัทเพิ่มขึ้นจาก 99,600 ตันต่อปี เป็น 163,800 ตันต่อปี
- ปี 2548 กรกฎาคม - เปลี่ยนแปลงมูลค่าที่ตราไว้ของหุ้นสามัญจากหุ้นละ 100 บาทเป็นหุ้นละ 1 บาท และเพิ่มทุนจดทะเบียนจาก 400 ล้านบาทเป็น 500 ล้านบาท ซึ่งทำให้จำนวนหุ้นสามัญที่จดทะเบียนไว้เพิ่มขึ้นจาก 400,000,000 หุ้นเป็น 500,000,000 หุ้น โดยได้ดำเนินการแล้วเสร็จในเดือนสิงหาคม 2548 และดำเนินการแปรสภาพบริษัทเป็นมหาชน เพื่อนำบริษัทเข้าจดทะเบียนในตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทย
- เปลี่ยนชื่อจาก“บริษัท ซีเอสพี เทคดิง จำกัด” เป็น”บริษัท ซีเอสพี สติลเซ็นเตอร์ จำกัด (มหาชน)”
- สิงหาคม - บริษัทติดตั้งเครื่องจักรสำหรับผลิตท่อรีดเย็นเพิ่ม 1 เครื่อง กำลังการผลิตเท่ากับ 10,000 ตันต่อปี
- ธันวาคม - บริษัทได้เข้าจดทะเบียนในตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทย
- ปี 2549 พฤษภาคม - บริษัทติดตั้งเครื่องจักรตัดเหล็กแผ่นย่อยเพิ่ม 1 เครื่อง ทำให้กำลังการแปรรูปเหล็กของบริษัทเพิ่มขึ้นจาก 163,800 ตันต่อปี เป็น 167,400 ตันต่อปี
- กรกฎาคม - บริษัทติดตั้งเครื่องจักรสำหรับผลิตท่อเหล็กรีดเย็นเพิ่มอีก 3 เครื่อง ทำให้บริษัทมีกำลังการผลิตท่อเหล็กของบริษัทเพิ่มขึ้นจาก 10,000 ตันต่อปี เป็น 30,000 ตันต่อปี
- กันยายน - เพิ่มทุนจดทะเบียนจาก 500 ล้านบาท เป็น 625 ล้านบาท โดยเป็นการออกหุ้นสามัญเพิ่มทุนจำนวน 125 ล้านหุ้น เพื่อรองรับการแปลงสภาพของใบสำคัญแสดงสิทธิ
- ปี 2551 กรกฎาคม - บริษัทติดตั้งเครื่องจักรตัดเหล็กแผ่นรีดร้อนเพิ่ม 1 เครื่อง กำลังการผลิตรวม 20,000 ตันต่อปี

- ปี 2552 สิงหาคม - บริษัทฯ เพิ่มเครื่องจักรตัดแผ่นตามขนาด จำนวน 1 เครื่อง กำลังการผลิตเท่ากับ 15,000 ตัน ต่อปี และเครื่องจักรสำหรับตัดแผ่นย่อยตามขนาด จำนวน 1 เครื่อง กำลังการผลิตเท่ากับ 3,600 ตันต่อปี
- เพิ่มเครื่องรีดท่อ จำนวน 1 เครื่อง กำลังการผลิต 1,440 ตัน ต่อปี
- กันยายน - บริษัทฯ ได้ทำการขยายพื้นที่โรงงานกว่า 7,500 ตร.ม. เพื่อขยายโรงงานอีก 4 โกดัง
- ปี 2553 - บริษัทเพิ่มเครื่องจักรสำหรับตัดเหล็กม้วนชนิดแถบ (Slitting Machine) จำนวน 1 เครื่อง กำลังการผลิตประมาณ 14,400 ตันต่อปี
- บริษัทเพิ่มเครื่องจักรสำหรับตัดเหล็กแผ่นย่อยตามขนาด (Shearing Machine) จำนวน 5 เครื่อง กำลังการผลิตรวม 6,000 ตันต่อปี
- ปี 2554 - บริษัทเพิ่มเครื่องจักรสำหรับตัดเหล็กแผ่นตามขนาด (Cutting Machine) ชนิดม้วนแบบบาง จำนวน 1 เครื่อง กำลังการผลิตประมาณ 1,800 ตันต่อปี
- บริษัทเพิ่มเครื่องจักรสำหรับตัดเหล็กแผ่นย่อยตามขนาด (Shearing Machine) จำนวน 3 เครื่อง กำลังการผลิตรวม 3,200 ตันต่อปี
- บริษัทขยายพื้นที่โรงงานอีกประมาณ 7,500 ตารางเมตร เพื่อรองรับกำลังการผลิตและขยายที่คาดว่าจะเพิ่มขึ้น
- ปี 2555 - บริษัทติดตั้งเครื่องจักรแปรรูปสำหรับเพิ่มคุณภาพท่อเหล็ก (End-Facing Machine) อีกจำนวน 1 เครื่อง ใช้ในการตกแต่งหัวท่อให้ได้งานที่ประณีตมากขึ้น เพื่อรองรับกลุ่มลูกค้าระดับพรีเมียมในตลาด
- บริษัทติดตั้งอุปกรณ์และขนย้ายเครื่องจักรต่าง ๆ มาลงในพื้นที่โรงงานที่ขยายตั้งแต่ปี 2554 ประมาณ 7,500 ตารางเมตร ได้แล้วเสร็จสมบูรณ์ตามแผน
- บริษัทเพิ่มเครื่องจักรสำหรับตัดเหล็กแผ่นตามขนาด (Cutting Machine) ชนิดม้วนแบบหนา จำนวน 1 เครื่อง กำลังการผลิตประมาณ 30,000 ตัน/ปี
- บริษัทสั่งซื้อเครื่องจักรสำหรับผลิตท่อเหล็กเพิ่มจากต่างประเทศอีกจำนวน 1 เครื่อง ปัจจุบันอยู่ระหว่างการติดตั้งเครื่องจักร ซึ่งคาดว่าจะติดตั้งแล้วเสร็จสมบูรณ์ในปี 2557
- ปี 2556 - บริษัทดำเนินการลดทุนจดทะเบียนที่ชำระแล้ว โดยการตัดหุ้นซื้อคืนและ

จำหน่ายไม่ได้เป็นจำนวน 3,833,700 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท คิดเป็นร้อยละ 0.7667 ของทุนชำระแล้วก่อนลดทุน หลังจากการลดทุน บริษัทฯ จะมีทุนจดทะเบียนและทุนที่ชำระแล้ว เป็นจำนวนเงิน 496,166,300 บาท โดยแบ่งออกเป็นหุ้นจำนวน 496,166,300 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท โดยมีผลตั้งแต่วันที่ 6 ก.พ. 2556 เป็นต้นไป

- บริษัทเพิ่มเครื่องจักรสำหรับตัดเหล็กแผ่นย่อยตามขนาด (Shearing Machine) จำนวน 1 เครื่อง กำลังการผลิตรวม 3,600 ตันต่อปี ปัจจุบันอยู่ระหว่างการติดตั้งเครื่องจักร ซึ่งคาดว่าจะติดตั้งแล้วเสร็จสมบูรณ์ในเดือนมีนาคม 2557
- บริษัทซื้อที่ดินในบริเวณใกล้เคียงกับโรงงานเพิ่มเติมเพื่อรองรับการขยายโรงงานและกำลังผลิตในอนาคต เนื้อที่ประมาณ 10,668 ตารางเมตร
- ขยายส่วนของอาคารโรงงาน เพิ่มเติม ประมาณ 8,000 ตารางเมตร คาดว่าแล้วเสร็จสมบูรณ์ในช่วงปลายปี 2558
- บริษัทดำเนินการเพิ่มทุนจดทะเบียนที่ชำระแล้วเมื่อวันที่ 12 ธันวาคม 2556 จำนวน 2,526 หุ้น เนื่องจาก วันที่ 29 พฤศจิกายน 2556 อันเป็นวันสุดท้ายของการใช้สิทธิของใบสำคัญแสดงสิทธิที่จะซื้อหุ้นสามัญของบริษัท (CSP-W1) ได้มีผู้มาใช้สิทธิตามจำนวนใบสำคัญแสดงสิทธิรวม 2,526 หน่วย (อัตราการใช้สิทธิ 1 หน่วย ต่อหุ้นสามัญใหม่ 1 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท) ทำให้บริษัทมีจำนวนหุ้นสามัญที่ออกและเรียกชำระแล้ว เพิ่มขึ้นเท่ากับ 496,168,826 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท คิดเป็น 496,168,826.00 บาท

ปี 2557

- ติดตั้งเครื่องจักรสำหรับผลิตท่อเหล็กกรีดร้อนที่มาจากต่างประเทศจำนวน 1 เครื่อง กำลังการผลิตประมาณ 6,000 ตันต่อปี แล้วเสร็จสมบูรณ์ในปลายปี 2557
- ติดตั้งเครื่องจักรสำหรับตัดเหล็กแผ่นย่อยตามขนาด (Shearing Machine) จำนวน 1 เครื่อง แล้วเสร็จสมบูรณ์ตามแผน กำลังการผลิตรวมประมาณ 3,600 ตันต่อปี
- อยู่ระหว่างติดตั้งเครื่องตัดเหล็กพลาสมาซีเอ็นซี (CNC Plasma Cutting Machine) สำหรับตัดเหล็กแผ่นขนาดความหนา 3.0 – 25.0 มิลลิเมตร กำลัง

การผลิตประมาณ 90 ตัน ต่อเดือน คาดว่าจะแล้วเสร็จสมบูรณ์ในช่วงต้นปี 2558

- ปรับปรุงระบบระบายความร้อนของน้ำยาหล่อเย็นในกระบวนการผลิตเพื่อให้มีประสิทธิภาพมากขึ้น เพื่อลดการสิ้นเปลือง และประหยัดพลังงาน
- บริษัทยู่ระหว่างการขยายส่วนของอาคารโรงงานเพิ่มเติมเพื่อรองรับกำลังการผลิตและยอดขายที่คาดว่าจะเพิ่มขึ้น ประมาณ 8,000 ตารางเมตร คาดว่าแล้วเสร็จสมบูรณ์ในช่วงปลายปี 2558
- บริษัทวางแผนลงทุนซื้อรถบรรทุกสำหรับขนส่งสินค้าเพิ่มเติมอีกจำนวนประมาณ 9 คัน ทดแทนคันเก่าที่เสื่อมสภาพ ภายในปี 2558

ปี 2558

- ติดตั้งเครื่องจักรสำหรับผลิตท่อเหล็กกรีดร้อนที่มาจากต่างประเทศจำนวน 1 เครื่อง กำลังการผลิตประมาณ 6,000 ตันต่อปี แล้วเสร็จสมบูรณ์
- ติดตั้งเครื่องตัดเหล็กพลาสมาซีเอ็นซี (CNC Plasma Cutting Machine) สำหรับตัดเหล็กแผ่นขนาดความหนา 3.0 – 25.0 มิลลิเมตร กำลังการผลิตประมาณ 90 ตัน ต่อเดือน แล้วเสร็จสมบูรณ์
- บริษัทขยายส่วนของอาคารโรงงานเพิ่มเติมเพื่อรองรับกำลังการผลิตและยอดขายที่คาดว่าจะเพิ่มขึ้น ประมาณ 8,000 ตารางเมตร

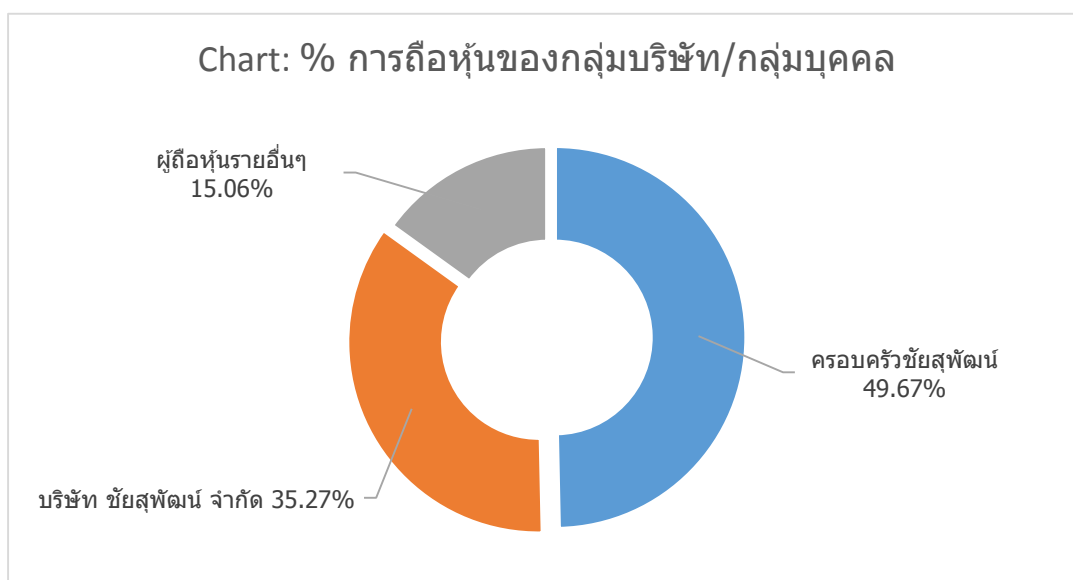
อนึ่ง อำนาจในการควบคุมการบริหารและการตัดสินใจระดับบริหารของบริษัท ยังคงเป็นคณะผู้บริหารชุดเดิม ตั้งแต่ก่อตั้งบริษัท ยังไม่มีการเปลี่ยนแปลงคณะผู้บริหารอย่างมีนัยสำคัญ (สามารถศึกษารายละเอียดของทีมผู้บริหารและกรรมการของบริษัทได้ใน ส่วนที่ 2 “การจัดการและการกำกับดูแลกิจการ” ข้อ 8. “โครงสร้างการจัดการ”)

1.3 โครงสร้างการถือหุ้นของกลุ่มบริษัท

บริษัทมีกลุ่มผู้ถือหุ้นรายใหญ่เป็นบริษัท ชัยสุพัฒน์ จำกัด และสมาชิกของครอบครัวชัยสุพัฒน์ที่บางส่วนเป็นกลุ่มผู้บริหารหลักของบริษัท ซึ่ง ณ วันที่ 18 กุมภาพันธ์ 2559 โครงสร้างการถือหุ้นของกลุ่มบริษัทจากจำนวนหุ้นสามัญทั้งหมดที่ออกและเรียกชำระแล้ว จำนวน 496,168,826 หุ้น (มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1.00 บาท) มีดังนี้ (รายละเอียดย่อยรายบุคคล สามารถศึกษาเพิ่มเติมได้ใน ส่วนที่ 2 “การจัดการและการกำกับดูแลกิจการ” ข้อ 7 “ข้อมูลหลักทรัพย์และผู้ถือหุ้น”)

ลำดับที่	รายชื่อผู้ถือหุ้น	จำนวนหุ้น	ร้อยละ
1.	บริษัท ชัยสุพัฒน์ จำกัด*	175,000,000	35.27
2.	นายพงษ์สวัสดิ์ ชัยสุพัฒน์	46,941,500	9.46
3.	นายสุภชัย ชัยสุพัฒน์	42,000,000	8.46
4.	นางอรสา ชัยสุพัฒน์	42,000,000	8.46
5.	นางสาวจุฑามาศ ชัยสุพัฒน์	41,175,400	8.30
6.	นายวีรศักดิ์ ชัยสุพัฒน์	30,350,000	6.12
7.	นายกฤษดา ชัยสุพัฒน์	30,000,000	6.05
8.	นางพันธิภา ชิวชนาสุนทร	10,000,000	2.01
9.	นายกลิณ ชิวชนาสุนทร	4,000,100	0.81
รวม		421,467,000	84.94

Chart: % การถือหุ้นของกลุ่มบริษัท/กลุ่มบุคคล



ทั้งนี้ บริษัท ชัยสุพัฒน์ จำกัด เป็นเพียง Holding Company ที่เป็นผู้ถือหุ้นหลัก ไม่ได้ดำเนินธุรกิจที่เกี่ยวข้องกับอุตสาหกรรมเหล็ก โดยในปัจจุบันและอนาคตอันใกล้ไม่มีนโยบายในการดำเนินงานที่เกี่ยวข้องกับการทำงานของ บริษัท ซีเอสพี สตeelเซ็นเตอร์ จำกัด (มหาชน) ยกเว้นในเรื่องของการให้เช่าอาคารสำนักงานและอาคารเก็บสินค้าเท่านั้น (รายละเอียด สามารถศึกษาเพิ่มเติมได้ใน ส่วนที่ 2 “การจัดการและการกำกับดูแลกิจการ” ข้อ 12 “รายการระหว่างกัน”) จึงไม่มีประเด็นเรื่องความขัดแย้งของผลประโยชน์ระหว่างกัน (Conflict of Interest) หรือภาวะการแข่งขันในเชิงธุรกิจกับบริษัท

1.4 ความสัมพันธ์กับกลุ่มธุรกิจของผู้ถือหุ้นใหญ่

ปัจจุบันกลุ่มผู้ถือหุ้นใหญ่ที่เป็นรายบุคคลของบริษัท ซีเอสพี สติลเซ็นเตอร์ จำกัด (มหาชน) ส่วนใหญ่เป็นสมาชิกในครอบครัวชัยสุพัฒน์ ที่เป็นผู้ก่อตั้งบริษัท โดยบางส่วนของสมาชิกทำหน้าที่อยู่ในคณะผู้บริหารหลักของบริษัท ซีเอสพี สติลเซ็นเตอร์ จำกัด (มหาชน) และ บริษัท ชัยสุพัฒน์ จำกัด ทั้งนี้ สมาชิกทุกคนไม่ได้ถือหุ้นหรือทำงานในบริษัทอื่นใดที่เกี่ยวข้องกับอุตสาหกรรมเหล็ก หรือในอุตสาหกรรมใกล้เคียงใดๆ อย่างมีนัยสำคัญ จึงไม่มีประเด็นเรื่องความขัดแย้งของผลประโยชน์ระหว่างกัน (Conflict of Interest) หรือภาวะการแข่งขันในเชิงธุรกิจกับบริษัท

2. ลักษณะการประกอบธุรกิจ

โครงสร้างรายได้แยกตามสายผลิตภัณฑ์/บริการของบริษัท

โครงสร้างรายได้ของบริษัทในระยะ 5 ปี สิ้นสุดวันที่ 31 ธันวาคม 2554- 2558 มีดังนี้

รายได้	2554		2555		2556		2557		2558	
	ล้านบาท	สัดส่วน	ล้านบาท	สัดส่วน	ล้านบาท	สัดส่วน	ล้านบาท	สัดส่วน	ล้านบาท	สัดส่วน
• จัดหา แปรรูป และจำหน่ายเหล็กแผ่นชนิดม้วน	2,319.96	69.81	2,394.45	55.53	2,117.88	53.20	2,337.20	60.45	1,656.96	62.51
• จัดหาวัตถุดิบ และจำหน่ายเหล็กแผ่นชนิดม้วน (ซื้อมาขายไป)	750.93	22.60	1,587.05	36.81	1,677.14	42.13	1,359.83	35.17	819.53	30.92
• ท่อเหล็ก	248.98	7.49	274.56	6.37	184.76	4.64	140.58	3.64	131.79	4.97
• เหล็กรูปพรรณ	-	-	-	-	-	-	14.61	0.38	18.00	0.68
• งาน โครงการ	-	-	-	-	-	-	-	-	18.70	0.71
• บริการรับจ้างแปรรูป	0.06	0.00	0.11	0.00	0.11	0.00	0.19	0.00	0.81	0.03
• อื่นๆ*	3.32	0.10	55.53	1.29	1.06	0.03	13.92	0.36	4.83	0.18
รวมรายได้ทั้งหมด	3,323.25	100.00	4,311.70	100.00	3,980.95	100.00	3,866.33	100.00	2,650.62	100.00
รายได้และอัตราเพิ่ม(ลด)	660.21	24.79	988.45	29.74	-330.75	-7.67	-114.62	-2.88	-1,215.71	-31.44

* รายได้อื่น ๆ ประกอบด้วย รายได้ดอกเบี้ยรับ รายได้ค่าขนส่ง รายได้ค่าออกแบบและติดตั้ง รายได้จากการขายทรัพย์สิน และกำไรจากอัตราแลกเปลี่ยน

2.1 ลักษณะของผลิตภัณฑ์และบริการ

บริษัทสามารถจัดแบ่งลักษณะผลิตภัณฑ์และการบริการ ออกเป็น 2 ประเภทหลักดังนี้

1) ศูนย์บริการเหล็ก (Steel Service Center)

บริษัทให้บริการในการจัดหาเหล็กแผ่นชนิดม้วนตามประเภทและขนาดที่ลูกค้าต้องการ โดยจำหน่ายเหล็กแผ่นชนิดม้วน (Master Coil) และจำหน่ายเหล็กแผ่นแปรรูปโดยการนำเหล็กแผ่นชนิดม้วนมาตัดเป็นเหล็กแผ่น (Cutting Sheet) และเหล็กแถบ (Slitting Coil) รวมทั้งการให้บริการรับจ้างแปรรูปเหล็กแผ่นชนิดม้วน โดยบริการหลักของศูนย์บริการเหล็กสามารถแบ่งได้เป็น 3 ประเภทดังนี้

1.1 การแปรรูปเหล็กแผ่นชนิดม้วนเพื่อจำหน่าย

ธุรกิจการแปรรูปเหล็กแผ่นชนิดม้วนเพื่อจำหน่ายถือเป็นธุรกิจหลักของบริษัท โดยบริษัท ดำเนินการจัดหาเหล็กแผ่นชนิดม้วนตามประเภทที่ลูกค้าต้องการมาทำการตัดโดยใช้เครื่องจักร ที่ทันสมัย มีความเที่ยงตรงสูงและมีประสิทธิภาพ ซึ่งปัจจุบันบริษัทมีเครื่องจักรสำหรับตัด เหล็กจำนวน 29 เครื่อง แบ่งออกเป็นเครื่องจักรสำหรับตัดเหล็กแผ่นชนิดม้วนเป็นแถบเหล็ก (Slitting Machine) จำนวน 3 เครื่อง เครื่องจักรสำหรับตัดเหล็กแผ่นชนิดม้วนเป็นเหล็กแผ่น (Cutting Machine) จำนวน 8 เครื่อง และเครื่องตัดเหล็กแผ่นย่อยตามขนาดต่างๆ (Shearing Machine) จำนวน 18 เครื่อง โดยมีกำลังการผลิตเต็มที่ประมาณ 217,800 ตันต่อปี บริษัท สามารถจัดแบ่งผลิตภัณฑ์กลุ่มนี้ออกเป็น 2 ประเภท ดังนี้

1. การตัดเหล็กแผ่นชนิดม้วน เป็นแถบเหล็กตามความต้องการของลูกค้า (Slitting to order)

เป็นการนำเหล็กแผ่นชนิดม้วนมาลื้อออกแล้วนำมาผ่านการตัดด้วยเครื่องจักร สำหรับตัดเหล็กแผ่นชนิดม้วนเป็นแถบเหล็ก (Slitting Machine) ซึ่งเป็นการตัดตามแนวยาว เพื่อให้ได้แถบเหล็กตามขนาดความกว้างที่ลูกค้าต้องการแล้วม้วนกลับคืนเป็นม้วน ซึ่ง ผลิตภัณฑ์ประเภทนี้ลูกค้าจะนำไปตัดหรือขึ้นรูปเพื่อผลิตชิ้นงานต่อไป

2. การตัดเหล็กแผ่นชนิดม้วน เป็นเหล็กแผ่นตามความต้องการของลูกค้า (Cutting to order)

เป็นการนำเหล็กแผ่นชนิดม้วนมาลื้อออกแล้วนำมาผ่านการตัดตามแนวขวางด้วย เครื่องจักรสำหรับตัดเหล็กแผ่นชนิดม้วนเป็นเหล็กแผ่น (Cutting Machine) ตามขนาด ความกว้างและความยาวตามที่ลูกค้าต้องการ และนำเหล็กแผ่นที่ได้มาผ่านการตัดด้วย เครื่องตัดเหล็กแผ่นย่อยตามขนาด (Shearing Machine) หากลูกค้าต้องการให้ตัดย่อยเหล็ก แผ่น เพื่อให้ได้ขนาดที่เล็กลงตามความต้องการ

1.2 การให้บริการจัดหาเหล็กแผ่นชนิดม้วนเพื่อจำหน่าย

ธุรกิจการจัดหาเหล็กแผ่นชนิดม้วนเพื่อจำหน่ายเป็นธุรกิจที่สำคัญรองจากธุรกิจการแปรรูป เหล็กแผ่นชนิดม้วน โดยบริษัทจะจัดหาเหล็กแผ่นชนิดม้วนทุกประเภทจากทั้งภายในประเทศ และต่างประเทศเพื่อจำหน่ายให้แก่ผู้ประกอบการอุตสาหกรรมการผลิตภายในประเทศ โดย การจัดหาของบริษัทจะคำนึงถึงความต้องการของลูกค้ารวมทั้งคุณภาพของสินค้าเป็นสำคัญ เมื่อบริษัทได้รับสินค้าจากผู้ผลิต บริษัทจะดำเนินการจัดเก็บสินค้าไว้ในคลังสินค้าเพื่อ ความพร้อมในการส่งมอบให้แก่ลูกค้าตามแผนการใช้งาน

1.3 การให้บริการรับจ้างแปรรูปเหล็กแผ่นชนิดม้วน

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

สำหรับผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นชนิดม้วนที่เป็นทั้งวัตถุดิบในการแปรรูปและผลิตภัณฑ์เพื่อการจำหน่ายของบริษัทสามารถแบ่งออก เป็น 3 ประเภทหลัก ดังนี้

1. เหล็กแผ่นรีดเย็นชนิดม้วน (Cold Rolled Coil)

เหล็กแผ่นรีดเย็นชนิดม้วนเป็นผลิตภัณฑ์ที่นำเอาเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนมาผ่านกระบวนการขัดผิวและลดความหนาด้วยวิธีการรีดเย็น เพื่อให้มีความหนาที่ลดลงและอบซ้ำซึ่งทำให้เหล็กแผ่นรีดเย็นที่ได้มีคุณสมบัติเหมาะสมสำหรับการขึ้นรูป โดยขนาดความหนาของเหล็กแผ่นรีดเย็นที่บริษัทมีจำหน่ายนั้นจะมีขนาดความหนาตั้งแต่ 0.2 มิลลิเมตร ถึง 3.2 มิลลิเมตร

2. เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน (Hot Rolled Coil)

เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนเป็นผลิตภัณฑ์ที่ผ่านการกระบวนการผลิตโดยการนำเหล็กแท่งทรงแบน (Slab) มาผ่านการรีดด้วยความร้อนให้มีลักษณะเป็นแผ่น มีขนาดความกว้าง ความยาว และความหนาที่แตกต่างกัน โดยเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนที่บริษัทมีจำหน่ายนั้นจะมีขนาดความหนาตั้งแต่ 1.0 มิลลิเมตร ถึง 12.0 มิลลิเมตร ซึ่งมีทั้งชนิดเหล็กแผ่นรีดร้อนธรรมดาและเหล็กแผ่นรีดร้อนขัดผิว (Hot Rolled Pickled & Oiled)

3. เหล็กแผ่นเคลือบชนิดม้วน (Coated Steel Coil)

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

2) ผลิตภัณฑ์หลักรูปพรรณ ได้แก่ ท่อเหล็กรีดเย็น, ท่อเหล็กรีดร้อน

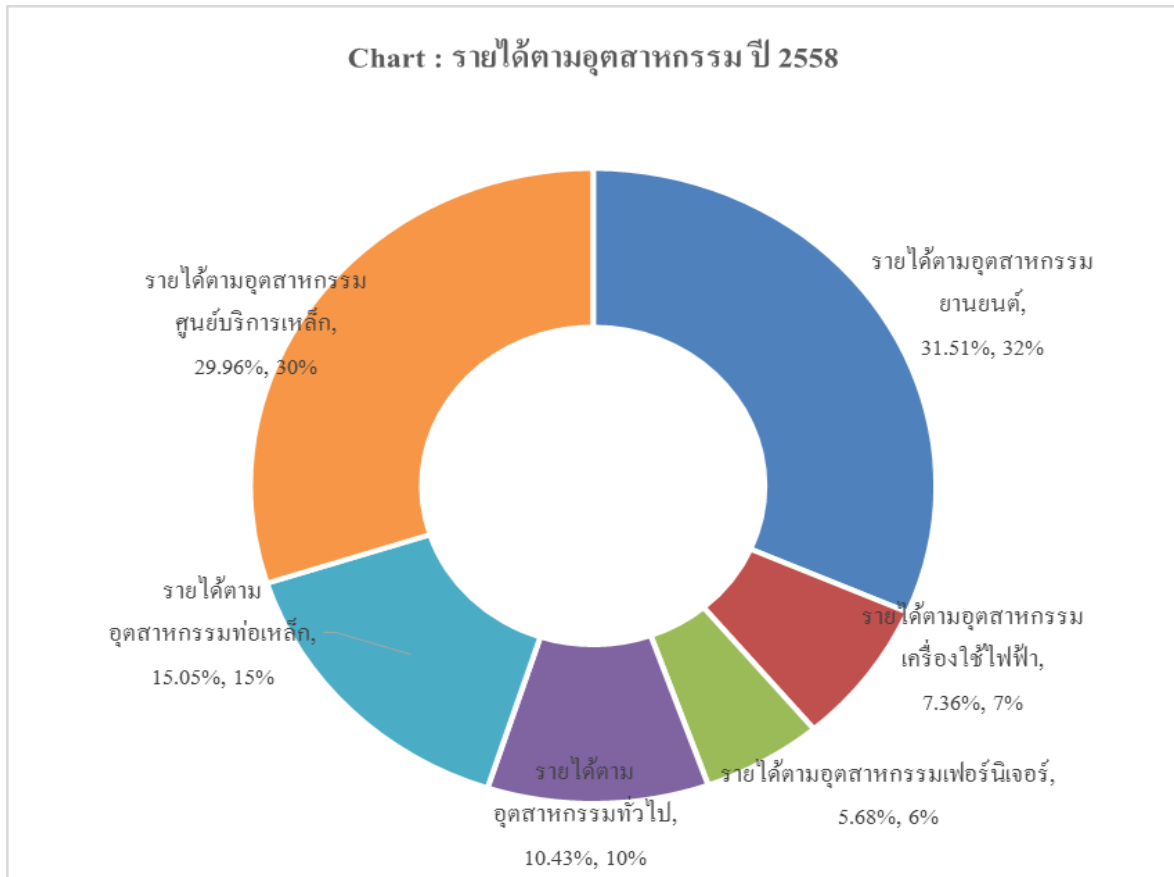
บริษัทได้เริ่มผลิตท่อเหล็กรีดเย็น/ร้อน โดยมีกลุ่มเป้าหมายหลักในการจำหน่ายคือ กลุ่มอุตสาหกรรมยานยนต์ อุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ และอุตสาหกรรมต่อเนื่องต่างๆ โดยขั้นตอนในการผลิตท่อเหล็กของบริษัทเริ่มตั้งแต่การนำเหล็กแผ่นรีดเย็นชนิดม้วนที่มีความหนาตั้งแต่ 0.5 มิลลิเมตร ถึง 4.0 มิลลิเมตร มาผ่านการตัดด้วยเครื่องตัดเหล็กแผ่นชนิดม้วนเป็นแถบเหล็ก (Slitting Machine) ให้เป็นเหล็กแถบที่ได้ขนาดหน้ากว้างตามที่ต้องการ แล้วมาผ่านกระบวนการขึ้นรูปเป็นท่อเหล็กทรงกลม ซึ่งมีขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางตั้งแต่ 0.375 นิ้ว ถึง 3.50 นิ้ว ความยาวมาตรฐาน 6 เมตร และความยาวตามที่ลูกค้าต้องการโดยมีความยาวสูงสุดไม่เกิน 8 เมตร

ปัจจุบัน บริษัทมีเครื่องจักรจำนวน 5 เครื่อง กำลังการผลิตประมาณ 24,000 ดันต่อปี โดยบริษัทเน้นการผลิตท่อเหล็กตามคำสั่งซื้อของลูกค้า (Made to Order)

ทั้งนี้ รายได้จากสินค้าเหล็กแผ่นชนิดม้วน เหล็กแผ่นแปรรูป และท่อเหล็กรีดเย็นของบริษัท ในปี 2558 มาจากลูกค้าภายในประเทศทั้งสิ้น และเป็นรายได้ที่กระจายตัวมาจากลูกค้าหลายๆกลุ่ม หลายๆราย มิได้พึ่งพิงลูกค้ารายใดรายหนึ่งเกิน 10% ของรายได้รวม ซึ่งกลุ่มลูกค้าหลักๆของบริษัทได้แก่ ธุรกิจค้าส่ง, ค้าปลีกเหล็ก, รวมทั้ง อุตสาหกรรมต่อเนื่องต่างๆ เพื่อนำไปใช้เป็นวัตถุดิบในการผลิต โดย

- อุตสาหกรรมยานยนต์ นำท่อเหล็กรีดเย็น/ร้อน และเหล็กแผ่น ไปใช้เป็นวัตถุดิบและส่วนประกอบในการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ เช่น นำไปใช้ผลิตโครงสร้างตัวถังรถยนต์ พื้นกระบะ ตัวถังภายนอกของรถยนต์ ประตูรถยนต์และชิ้นส่วนยานยนต์ เป็นต้น
- อุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ นำท่อเหล็กไปใช้เป็นโครงของเฟอร์นิเจอร์ชนิดต่าง ๆ เช่น โต๊ะ เก้าอี้ ฉากกั้นและใช้เหล็กแผ่นเป็นพื้นผิวเฟอร์นิเจอร์ เช่น ตู้ชนิดต่างๆ ชั้นวางของ และตู้ลิ้นชัก เป็นต้น
- อุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้า นำเหล็กแผ่นไปใช้เป็นส่วนประกอบในการผลิตเครื่องใช้ไฟฟ้า เช่น เครื่องซักผ้า เครื่องปรับอากาศ ตู้เย็น เป็นต้น
- อุตสาหกรรมบรรจุภัณฑ์ นำเหล็กแผ่นรีดเย็นไปใช้ในการทำ ถังบรรจุอาหารขนาดใหญ่ ภาชนะหุงต้ม ถังน้ำ ถังน้ำมัน แท็งก์น้ำ เป็นต้น
- อุตสาหกรรมอื่นๆ ใช้เหล็กแผ่นเป็นชิ้นส่วนในการทำโครงสร้างวิศวกรรมต่างๆ และใช้เป็นพื้นผิวของสินค้าตามที่ลูกค้าต้องการ

แผนภูมิ แสดงสัดส่วนรายได้การจำหน่ายผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นชนิดม้วน เหล็กแผ่นแปรรูป และท่อเหล็กแยกตามอุตสาหกรรมของบริษัท ในปี 2558



2.2 การตลาดและการแข่งขัน

แนวโน้มและภาวะอุตสาหกรรม

ภาพรวมโครงสร้างอุตสาหกรรมเหล็ก

อุตสาหกรรมเหล็กเป็นหนึ่งในอุตสาหกรรมพื้นฐานที่มีความสำคัญในการพัฒนาประเทศ เป็นอุตสาหกรรมที่มีโครงสร้างขนาดใหญ่และซับซ้อน รวมทั้งมีความหลากหลายของผลิตภัณฑ์ โดยสามารถจำแนกอุตสาหกรรมเหล็กออกเป็น 3 ชั้น ได้แก่

1. อุตสาหกรรมเหล็กขั้นต้น

อุตสาหกรรมเหล็กขั้นต้น เหล็กขั้นต้น (Raw Steel Product) มีขั้นตอนในการผลิตเริ่มตั้งแต่การนำสินแร่เหล็ก (Iron Ore) มาผ่านกระบวนการ ถลุงเหล็ก (Iron Making) เพื่อเป็นการแยกเหล็กออกจากสินแร่เหล็ก เหล็กที่ได้จากการถลุงเรียก เหล็กถลุง (Pig Iron) และเหล็กพูน (Sponge

Iron) ซึ่งใช้เป็นวัตถุดิบพื้นฐานในการผลิตเหล็ก (Steel Making) อุตสาหกรรมเหล็กขั้นต้น เป็นการผลิตขนาดใหญ่ซึ่งต้องใช้เงินลงทุนสูง โดยประเทศไทยยังไม่มีการผลิตเหล็กในขั้นตอนนี้

2. อุตสาหกรรมเหล็กขั้นกลาง

อุตสาหกรรมเหล็กขั้นกลาง เหล็กขั้นกลาง (Semi-Finished Steel Products) เป็นการนำเหล็กขั้นต้นที่ได้ คือเหล็กถลุง เหล็กพูน รวมทั้งเศษเหล็ก (Scrap) มาผ่านกระบวนการผลิตเหล็กกล้า (Steel Making) ซึ่งเป็นกระบวนการในการลดปริมาณของธาตุเจือปนและปรับปรุงส่วนผสมให้ได้ตามที่ต้องการ แล้วนำมาหลอม และหล่อออกมาเป็นผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป ผลิตภัณฑ์เหล็กขั้นกลางที่ได้จะมี เหล็กแท่งกลม (Billet) ซึ่งนำไปแปรรูปเป็นผลิตภัณฑ์เหล็กทรงยาว เช่น เหล็กเส้น ลวดเหล็ก เป็นต้น เหล็กแท่งแบน (Slab) นำไปแปรรูปเป็นผลิตภัณฑ์เหล็กทรงแบน เช่น เหล็กแผ่นรีดร้อนและรีดเย็น นอกจากนี้ยังได้ผลิตภัณฑ์เหล็กแท่งใหญ่ (Bloom Beam) ซึ่งนำไปแปรรูปเป็นเหล็กโครงสร้างรูปพรรณ

3. อุตสาหกรรมเหล็กขั้นปลาย

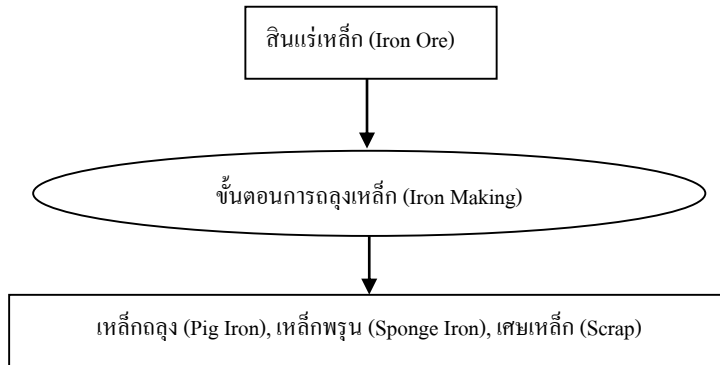
อุตสาหกรรมเหล็กขั้นปลาย เหล็กขั้นปลาย (Finish Steel Products) เป็นการนำผลิตภัณฑ์ขั้นกลางที่ได้ มาผ่านกระบวนการแปรรูปเหล็กที่ได้จากการหล่อเพื่อให้ได้เหล็กที่มีรูปร่างและขนาดตามที่ต้องการโดยการนำเหล็กแท่งแบน (Slab) มาแปรรูปด้วยการรีด โดยกระบวนการรีดมีทั้งแบบรีดร้อน และแบบรีดเย็น รวมไปถึงการเคลือบเหล็ก และนำมาหล่อรูปพรรณ (Foundry) เพื่อให้ได้ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป หรือกระบวนการแปรรูปเหล็กทรงยาวโดยการนำเหล็กแท่ง (Billet) ไปรีดเป็นเหล็กเส้นผลิตภัณฑ์ที่ได้จากขั้นตอนนี้จะนำไปใช้เป็นวัตถุดิบในการผลิตของอุตสาหกรรมเหล็กต่อเนื่องต่าง ๆ ซึ่งผลิตภัณฑ์เหล็กจากขั้นตอนนี้แบ่งออกตามรูปทรงของผลิตภัณฑ์ได้เป็น 2 ลักษณะ ดังนี้

ผลิตภัณฑ์เหล็กทรงยาว (Long Products) ได้แก่ เหล็กเส้นกลม (Round Bar) เหล็กเส้นข้ออ้อย (Deformed Bar) เหล็กลวด (Wire Rod) เหล็กรูปพรรณ (Shape Steel) ซึ่งนำไปใช้ในอุตสาหกรรมก่อสร้างเป็นส่วนใหญ่ โดยจะผ่านการผลิตจากการหลอมสินแร่เหล็ก (Pig Iron) หรือเศษเหล็ก ให้เป็นเหล็กแท่งเหลี่ยม (Billet) จากนั้นจึงนำไปรีดให้เป็นเส้น หรือเหล็กลวด

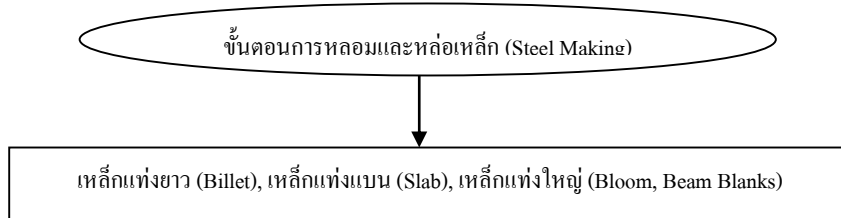
ผลิตภัณฑ์เหล็กทรงแบน (Flat Products) ได้แก่ เหล็กแผ่นรีดร้อน (Hot Rolled Sheet) เหล็กแผ่นรีดเย็น (Cold Rolled Sheet) เหล็กแผ่นเคลือบชุบ (Coated Sheet) เหล็กแผ่นหนา (Hot Rolled Plate) ซึ่งนำไปใช้ในอุตสาหกรรมก่อสร้าง ผลิตภัณฑ์เหล็ก ตู้คอนเทนเนอร์ ถังแก๊ส รถยนต์ เครื่องใช้ไฟฟ้า และอุปกรณ์เฟอร์นิเจอร์

แผนภาพแสดงโครงสร้างอุตสาหกรรมเหล็ก*

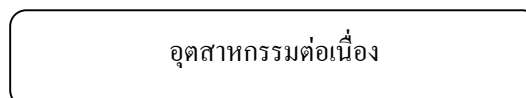
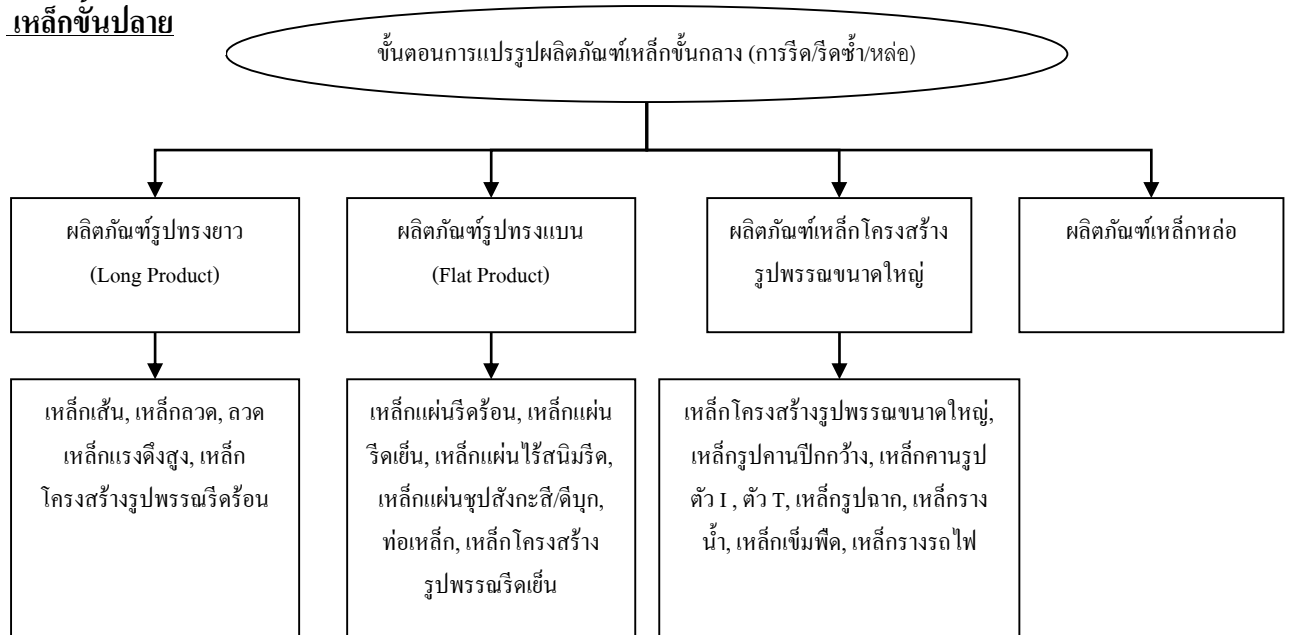
เหล็กขั้นต้น



เหล็กขั้นกลาง



เหล็กขั้นปลาย



ก่อสร้าง, ชิ้นส่วนยานยนต์, เครื่องใช้ไฟฟ้า, เฟอร์นิเจอร์, บรรจุภัณฑ์

(* ที่มา : ศูนย์วิจัยไทยพาณิชย์)

สถานการณ์แนวโน้มอุตสาหกรรมเหล็กของโลกและในประเทศไทย

Highlights

- ภาวะการผลิตอุตสาหกรรมเหล็กและเหล็กกล้า ปี 2558 มีปริมาณการผลิต 6,662,377 เมตริกตัน ลดลง ร้อยละ 1.94 เมื่อเทียบกับปีก่อน โดยเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี มีการผลิตเพิ่มขึ้นมากที่สุด คือ ร้อยละ 131.65 เนื่องจากการตั้งโรงงานเหล็กแผ่นกัลวานีล จำนวน 2 โรงงาน คือ บริษัท นิปปอน สตีล แอนด์ ซูมิคิน กัลวานไนซิง (ประเทศไทย) จำกัด และ บริษัท เจเอฟอี กัลวานไนซิง (ประเทศไทย) จำกัด และทั้ง 2 โรงงานได้มีการผลิตแล้ว แต่เหล็กแผ่นรีดร้อนมีการผลิตลดลงมากที่สุด ร้อยละ 13.38 รองลงมาคือ เหล็กแผ่นเคลือบดีบุกและเคลือบโครเมียม ลดลงร้อยละ 13.44
- การจำหน่ายในประเทศ 17,116,251 เมตริกตัน ลดลง ร้อยละ 1.28 โดยเหล็กทรงแบน ลดลงร้อยละ 3.94 แต่เหล็กทรงยาวเพิ่มขึ้น ร้อยละ 3.53
- การนำเข้า ปี 2558 ประมาณ 7,305.77 ล้านเหรียญสหรัฐฯ ลดลง ร้อยละ 12.13 โดยเหล็กแท่งแบน Slab ลดลง ร้อยละ 50.67 เหล็กโครงสร้างรูปพรรณรีดร้อนลดลง ร้อยละ 32.14

การผลิต

ภาวะการผลิตของอุตสาหกรรมเหล็กและเหล็กกล้าปี 2558 มีการปรับตัวลดลงเล็กน้อยร้อยละ 1.94 เมื่อเทียบกับปีก่อน โดยมีปริมาณการผลิต 6,662,377 เมตริกตัน โดยเหล็กทรงยาว ปรับตัวเพิ่มขึ้น ร้อยละ 6.35 (ส่วนหนึ่งที่เกิดการผลิตเหล็กทรงยาวเพิ่มขึ้น ทั้งที่สถานการณ์ของอุตสาหกรรมก่อสร้างยังคงทรงตัว เนื่องจากเหตุผลทางด้านเทคนิค กล่าวคือ วิธีคำนวณการผลิตเหล็กทรงยาว ส่วนหนึ่งจะนำมาจากข้อมูลการนำเข้าวัตถุดิบเหล็กทรงยาว (เหล็กแท่งเล็กบิลเลต) ซึ่งในช่วง 3-4 เดือนที่ผ่านมาการนำเข้าเหล็กแท่งบิลเลตเพิ่มมากขึ้น เนื่องจากราคาเหล็กที่ลดลง ทำให้ผู้ผลิตเหล็กเส้นที่ไม่มีเตาหลอมและใช้วัตถุดิบเหล็กแท่งเล็กบิลเลตมารีด นำเข้าวัตถุดิบมากขึ้น) แต่ผลิตภัณฑ์เหล็กกิ่งสำเร็จรูปกลับมีการผลิตที่ลดลง ร้อยละ 6.16 สำหรับเหล็กทรงแบน มีการผลิตที่ลดลง ร้อยละ 3.79 โดยเหล็กแผ่นรีดร้อนลดลง ร้อยละ 13.38 รองลงมาคือ เหล็กแผ่นรีดเย็น ลดลงร้อยละ 5.62 แต่เหล็กแผ่นเคลือบกลับมีการผลิตเพิ่มขึ้น ร้อยละ 26.31 โดยเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสีเพิ่มขึ้น ร้อยละ 131.65 เนื่องจากการตั้งโรงงานผลิตแผ่นกัลวานีลขึ้น 2 โรงงาน คือ บริษัท นิปปอน สตีล แอนด์ ซูมิคิน กัลวานไนซิง (ประเทศไทย) จำกัด และ บริษัท เจเอฟอี กัลวานไนซิง (ประเทศไทย) จำกัด

การตลาดและการจำหน่าย

การจำหน่ายในประเทศ

ปริมาณการจำหน่ายในประเทศของเหล็กและเหล็กกล้าที่สำคัญในปี 2558 มีประมาณ 17,116,251 เมตริกตัน (ไม่รวมผลิตภัณฑ์เหล็กกิ่งสำเร็จรูป เหล็กแผ่นรีดเย็น เหล็กแผ่นเคลือบและท่อเหล็กเพื่อไม่ให้เกิดการนับซ้ำ) ลดลง ร้อยละ 1.28 เมื่อเทียบกับช่วงเดียวกันของปีก่อน และเมื่อพิจารณาในรายผลิตภัณฑ์

พบว่า ผลิตภัณฑ์ที่มีการผลิตเพิ่มขึ้นมากที่สุดในช่วงนี้ คือ เหล็กทรงยาวเพิ่มขึ้น ร้อยละ 3.53 สำหรับอุตสาหกรรมเหล็กทรงแบน ลดลง ร้อยละ 3.94

การค้าระหว่างประเทศ

การส่งออก

มูลค่าการส่งออกเหล็กและเหล็กกล้าที่สำคัญใน ปี 2558 มีจำนวนประมาณ 724.45 ล้านดอลลาร์สหรัฐ โดยมูลค่าการส่งออก ลดลง ร้อยละ 19.27 เมื่อเทียบกับปีก่อน ผลิตภัณฑ์ที่มีมูลค่าการส่งออกลดลงมากที่สุด ได้แก่ ผลิตภัณฑ์เหล็กกึ่งสำเร็จรูป ลดลง ร้อยละ 32.10 โดยผลิตภัณฑ์กึ่งสำเร็จรูปชนิดอื่นๆ ลดลง ร้อยละ 34.07 รองลงมาคือ เหล็กทรงยาว ลดลง ร้อยละ 31.16 โดยเหล็กเส้นลดลง ร้อยละ 39.53 เหล็กถวดลดลง ร้อยละ 36.43 สำหรับเหล็กทรงแบน ลดลง ร้อยละ 17.51 โดยเหล็กแผ่นบางรีดร้อน ลดลง ร้อยละ 52.37 และเหล็กแผ่นรีดร้อนกัดกรดและเคลือบน้ำมัน ลดลง ร้อยละ 49.52

การนำเข้า

มูลค่าการนำเข้าเหล็กและเหล็กกล้าที่สำคัญในปี 2558 มีจำนวนประมาณ 7,305.77 ล้านดอลลาร์สหรัฐ โดยมูลค่าการนำเข้าลดลง ร้อยละ 12.13 เมื่อเทียบกับปีก่อน ผลิตภัณฑ์ที่มีมูลค่าการนำเข้าลดลงมากที่สุดเมื่อเทียบกับปีก่อน ได้แก่ ผลิตภัณฑ์เหล็กกึ่งสำเร็จรูป ลดลง ร้อยละ 24.26 โดยเหล็กแท่งแบน Slab ลดลง ร้อยละ 50.67 สำหรับเหล็กทรงยาว ลดลง ร้อยละ 7.93 โดยเหล็กโครงสร้างรูปพรรณรีดร้อน ลดลง ร้อยละ 32.14 แต่เหล็กทรงแบน ลดลง ร้อยละ 7.80 โดยเหล็กแผ่นหนารีดร้อน ลดลง ร้อยละ 27.96 และท่อเหล็กไร้ตะเข็บ ลดลง ร้อยละ 19.92

นโยบายภาครัฐที่เกี่ยวข้อง

- กระทรวงพาณิชย์ประกาศเปิดไต่สวนการทุ่มตลาดสินค้าเหล็กแผ่นรีดเย็นชุบหรือเคลือบด้วยโลหะเจือของอะลูมิเนียมและสังกะสีแบบจุ่มร้อน โดยมีอะลูมิเนียม ร้อยละ 55 เป็นองค์ประกอบ ที่มีมาตรฐานอุตสาหกรรม ASTM A792 ภายใต้พิกัดอัตราศุลกากร 24 พิกัด ได้แก่ 7210.61.11.011, 7210.61.11.012, 7210.61.11.013, 7210.61.11.014, 7210.61.11.021, 4210.61.11.022, 7210.61.11.023, 7210.61.11.024, 7210.61.11.031, 7210.61.11.032, 7210.61.11.033, 7210.61.11.034, 7210.61.11.090, 7210.61.91.031, 7210.61.91.032, 7210.61.91.033, 7210.61.91.034, 7210.61.91.090, 7225.99.90.090, 7212.50.21.000, 7212.50.22.000, 7212.50.29.000, 7226.99.19.090 และ 7226.99.99.090 ที่มีแหล่งกำเนิดจากสาธารณรัฐสังคมนิยมเวียดนาม โดยมีอัตราการทุ่มตลาด ร้อยละ 86.04 ของราคา CIF
- กระทรวงพาณิชย์ประกาศเปิดไต่สวนการทุ่มตลาดสินค้าเหล็กหล่อและท่อทำด้วยเหล็กกล้าไร้สนิม ทั้งรีดร้อนและรีดเย็นที่มีภาคตัดขวางเป็นวงกลม และไม่เป็นวงกลม ขนาดเส้นผ่าศูนย์กลางรอบนอกไม่เกิน 508 มม. ภายใต้พิกัดอัตราศุลกากร 14 พิกัด ได้แก่ 7305.31.10.000, 7306.11.10.000, 7306.11.90.000, 7306.21.00.000, 7306.40.10.010, 7306.40.10.020, 7306.40.20.010,

7306.40.20.020, 7306.40.30.010, 7306.40.30.020, 7306.40.90.010, 7306.40.90.020, 7306.61.00.021 และ 7306.61.00.022 ที่มีแหล่งกำเนิดจากสาธารณรัฐเกาหลี สาธารณรัฐประชาชนจีน ใต้หวัน และสาธารณรัฐสังคมนิยมเวียดนาม

สรุปและแนวโน้ม

สรุป

ปริมาณการผลิตเหล็กและเหล็กกล้าที่สำคัญในปี 2558 มีประมาณ 6,662,377 เมตริกตัน (ไม่รวมผลิตภัณฑ์เหล็กกิ่งสำเร็จรูป เหล็กแผ่นรีดเย็น เหล็กแผ่นเคลือบและท่อเหล็กเพื่อไม่ให้เกิดการนับซ้ำ) ลดลงร้อยละ 1.94 เมื่อเทียบกับช่วงเดียวกันของปีก่อน และเมื่อพิจารณาในรายผลิตภัณฑ์ พบว่าผลิตภัณฑ์ที่มีการผลิตที่ลดลงมากที่สุด คือ เหล็กแผ่นเคลือบดีบุกและเหล็กแผ่นเคลือบโครเมียม ลดลง ร้อยละ 13.44 เหล็กแผ่นรีดร้อน ลดลง ร้อยละ 13.38 แต่เหล็กทรงยาว เพิ่มขึ้น ร้อยละ 6.35 เนื่องจากเหตุผลทางด้านเทคนิคสำหรับการจำหน่ายในประเทศประมาณ 17,116,251 เมตริกตัน ลดลง ร้อยละ 1.28 โดยเหล็กทรงแบนลดลง ร้อยละ 3.94 แต่เหล็กทรงยาวเพิ่มขึ้น ร้อยละ 3.53 สำหรับมูลค่าการส่งออก ลดลง ร้อยละ 19.20 มูลค่าการนำเข้า ลดลง ร้อยละ 12.13

แนวโน้ม

คาดการณ์ว่าสถานการณ์เหล็กในปี 2559 ในส่วนการผลิตจะทรงตัว คือ 6.66 ล้านตัน โดยความต้องการใช้เหล็กในประเทศอยู่ในช่วง 0-3% ซึ่งปัจจัยสำคัญที่จะขับเคลื่อนให้ความต้องการใช้เหล็กสูงขึ้น คือ การลงทุนก่อสร้างโครงสร้างพื้นฐานของภาครัฐ เนื่องจากการก่อสร้างของภาคเอกชนยังคงชะลอตัวอยู่เนื่องจากผู้บริโภคะลดการซื้อและลงทุนในภาคอสังหาริมทรัพย์ สำหรับในส่วนของอุตสาหกรรมยานยนต์ที่คาดการณ์ว่าจะขยายตัว แต่เหล็กที่ใช้ในอุตสาหกรรมส่วนใหญ่เป็นเหล็กนำเข้าจึงไม่ส่งผลกระทบต่อผลิตในประเทศ อย่างไรก็ตาม ยังมีปัจจัยที่น่าจับตามอง คือ ประเทศจีน ที่ประสบปัญหา over supply และส่งสินค้าเข้ามายังหลายประเทศของโลกซึ่งส่งผลกระทบต่อประเทศต่างๆทำให้ไม่สามารถแข่งขันทางด้านราคาได้ ทำให้หลายประเทศต่างส่งสัญญาณให้จีนลดการผลิตลง ซึ่งปัจจุบัน จีนยังไม่มีท่าทีที่จะลดการผลิต จึงเป็นปัจจัยหนึ่งที่น่าจับตามองว่าจีนจะลดการผลิตหรือไม่

(ที่มา: รายงานสรุปภาวะเศรษฐกิจอุตสาหกรรมปี 2558 และแนวโน้มปี 2559 โดยกระทรวงอุตสาหกรรม)

สำหรับภาวะอุตสาหกรรมเหล็กของโลกนั้น สมาคมเหล็กโลก (World Steel Association) ได้ออกบทความ Short Range Outlook (SRO) for 2015 and 2016 โดยคาดการณ์ว่า ความต้องการเหล็กทั่วโลกจะลดลงประมาณ -17% ถึง 1,513 เมตริกตัน ในปี 2558 ตามการเติบโตเพียง 0.7% ในปี 2557 และในปี 2559 คาดการณ์ว่า ความต้องการเหล็กทั่วโลกจะเติบโตเพียง 0.7% และถึง 1,523 เมตริกตัน

อุตสาหกรรมเหล็กยังจะต้องเผชิญกับหลายปัจจัยสำคัญ ดังที่ Hans Jürgen Kerkhoff ประธานคณะกรรมการ worldsteel Economics ได้กล่าวไว้ว่า “เป็นที่ชัดเจนว่าอุตสาหกรรมเหล็กได้เดินทางมาถึง

จุดสิ้นสุดของวงจรการเติบโตตามการพัฒนาเศรษฐกิจอย่างรวดเร็วของประเศจีน เชื่อมไปถึงการที่เศรษฐกิจจีนชะลอตัว ทำให้ต้องเผชิญกับภาวะตกต่ำในด้านการลงทุน ความปั่นป่วนด้านตลาดการเงิน และความขัดแย้งทางการเมืองในกลุ่มประเทศกำลังพัฒนาจำนวนมาก ปัจจุบันอุตสาหกรรมเหล็กจึงอยู่ในช่วงที่ต้องเผชิญกับภาวะตกต่ำอย่างมากซึ่งจะต้องใช้เวลาที่ประเทศกำลังพัฒนาต่างๆ เหล่านั้นสร้างความเติบโตจนแข็งแกร่งพอที่จะเริ่มต้นวงจรการเติบโตของอุตสาหกรรมเหล็กอีกครั้ง

ทั้งนี้ คณะกรรมการฯ คาดว่าอุปสรรคต่างๆ เหล่านี้จะบรรเทาดีขึ้นในช่วงปี 2559 โดยปัจจัยหลักยังคงอยู่ที่เสถียรภาพทางเศรษฐกิจของประเศจีน และประเด็นความเปราะบางทางเศรษฐกิจต่อปัจจัยภายนอกของกลุ่มประเทศเศรษฐกิจเกิดใหม่ อย่างเช่น อินเดีย ที่คาดว่าจะมีความสามารถในการปรับตัวต่อภาวะเศรษฐกิจโลกตกต่ำได้ อย่างไรก็ดีตาม ยังมีข้อดีที่ว่า ความต้องการเหล็กในกลุ่มประเทศที่พัฒนาแล้วมีสัญญาณฟื้นตัวขึ้น แม้ว่าสัญญาณนั้นจะค่อนข้างอ่อนแรง แต่ก็ยังอยู่ในระดับที่มีความหวัง”

อัตราการเติบโตของจีนยังคงติดลบ

เศรษฐกิจจีนชะลอตัวลงเป็นผลกระทบจากมาตรการการปรับสมดุลในการลงทุนและภาคอสังหาริมทรัพย์ที่ผลออกมาค่อนข้างจะรุนแรงมากกว่าที่คาดไว้เป็นผลให้กิจกรรมในการก่อสร้างและภาคการผลิตมีการชะลอตัวมาก ความต้องการใช้เหล็กของจีนคาดว่าจะลดลง -3.5% ในปี 2558 และ -2.0% ในปี 2559 จากที่เคยมีความต้องการสูงสุดในปี 2556 นอกจากนี้ ความเสี่ยงยังเพิ่มขึ้นจากการชะลอตัวของเศรษฐกิจและความผันผวนของตลาดการเงิน ซึ่งได้กลายเป็นความกังวลระดับโลก

ความแตกต่างของผลการดำเนินงานในกลุ่มประเทศเศรษฐกิจเกิดใหม่กับกลุ่มประเทศที่กำลังพัฒนา

ผลการดำเนินงานของทั้งกลุ่มประเทศเศรษฐกิจเกิดใหม่และกลุ่มประเทศที่กำลังพัฒนาได้เริ่มชะลอตัวในปี 2555 เนื่องจากปัญหาโครงสร้างภายในและราคาสินค้าโภคภัณฑ์ตกต่ำอันเนื่องมาจากการชะลอตัวทางเศรษฐกิจของประเศจีน และผลกระทบจากความไม่แน่นอนทางการเมืองร่วมด้วย ยกตัวอย่างเช่น ประเทศรัสเซียและบราซิลกำลังประสบกับปัญหาความต้องการเหล็กหดตัวอย่างรุนแรง ความตึงเครียดทางการเมืองและความไม่แน่นอนทางการเมืองในตะวันออกกลาง แอฟริกาและยูเครนยังคงมีผลกระทบในเชิงลบ ในขณะที่ความต้องการใช้เหล็กในประเทศอินเดีย เม็กซิโก และประเทศอื่น ๆ ในภูมิภาคอาเซียน (ASEAN) และ ภูมิภาคตะวันออกกลางและแอฟริกาเหนือ (MENA) คาดว่าจะยังคงสามารถรักษาแนวโน้มการเติบโตของอุปสงค์ได้พอสมควร แม้ว่าจะต้องเผชิญกับสภาพแวดล้อมภายนอกที่ไม่เอื้ออำนวย เนื่องจากอุปสงค์ในประเทศยังคงเป็นบวกและมีความคืบหน้าของการปฏิรูปในด้านต่างๆ

ทั้งนี้ ความต้องการใช้เหล็กในกลุ่มประเทศเศรษฐกิจเกิดใหม่และประเทศที่กำลังพัฒนา (ไม่รวมประเศจีน) แม้จะมีการชะลอตัวบ้างในบางประเทศ แต่คาดว่าจะเติบโตประมาณ 1.7% ในปี 2558 และ 3.8% ในปี 2559

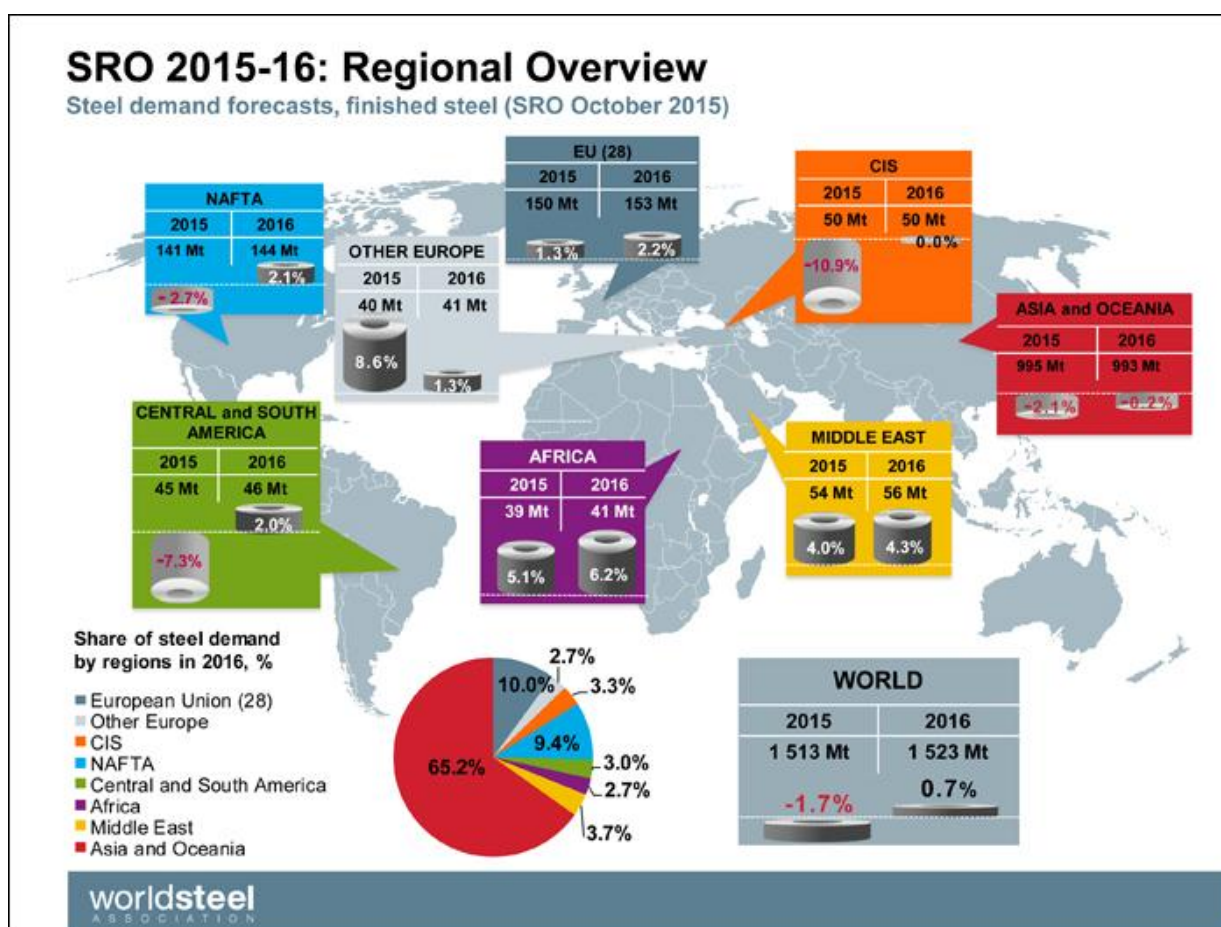
กลุ่มประเทศเศรษฐกิจพัฒนาแล้วค่อนข้างล้มเหลวในปี 2558 แต่คาดว่าจะกลับมาเติบโตในปี 2559

แนวโน้มการเติบโตที่แข็งแกร่งของกลุ่มประเทศเศรษฐกิจที่พัฒนาแล้วในปี 2557 นั้นได้ซบเซาลงอย่างมากในปี 2558 ขณะที่ปัจจัยพื้นฐานทางเศรษฐกิจของสหรัฐที่มักเป็นตัวสนับสนุนความต้องการใช้เหล็กก็ยังคงคาดว่าจะส่งผลให้อัตราการเติบโตติดลบในปี 2558 เนื่องจากการแข็งค่าของสกุลเงินและการชะลอตัวของภาคพลังงาน ส่วนในสหภาพยุโรปมีแนวโน้มของการฟื้นตัวอยู่บ้างโดยมีปัจจัยมาจากราคาน้ำมันตก อัตราดอกเบี้ยต่ำ และเงินยูโรที่อ่อนค่า ขณะที่กลุ่มประเทศเศรษฐกิจที่พัฒนาแล้วในเอเชียอย่างญี่ปุ่นและเกาหลี คาดว่าการเติบโตจะติดลบเช่นกัน เนื่องจากปัจจัยโครงสร้างทางเศรษฐกิจที่ยังมีปัญหายุ่งยากในปัจจุบัน

ทั้งนี้ ความต้องการใช้เหล็กในกลุ่มประเทศเศรษฐกิจที่พัฒนาแล้ว คาดว่าจะหดตัวประมาณ -2.1% ในปี 2558 แต่คาดว่าจะขยายตัวเป็นบวก 1.8% ในปี 2559

ส่วนความต้องการใช้เหล็กของทั้งโลก (ไม่รวมจีน) คาดว่าจะเติบโต -0.2% ในปี 2558 และ 2.9% ในปี 2559

ประมาณการปริมาณความต้องการใช้เหล็กของกลุ่มประเทศต่างๆบนโลก สามารถแสดงได้ดังภาพด้านล่าง



(ที่มา: แปลจาก worldsteel Short Range Outlook 2015-2016 โดย World Steel Association)

กฎระเบียบและข้อบังคับที่เกี่ยวข้องกับอุตสาหกรรมเหล็กในประเทศไทย

1) การออกมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (ม.อ.ก.) ภาคบังคับสำหรับผลิตภัณฑ์เหล็กมีทั้งหมด 19 ประเภท ดังนี้

	เลขที่มอก.	รายละเอียด	วันที่บังคับใช้
1	20-2543	เหล็กเส้นเสริมคอนกรีต : เหล็กเส้นกลม Steel bars for reinforced concrete : round bars	23 ส.ค.2544
2	24-2548	เหล็กเส้นเสริมคอนกรีต : เหล็กข้ออ้อย Steel bars for reinforced concrete: deformed bars	28 ก.ค.2548
3	95-2540	ลวดเหล็กกล้าสำหรับคอนกรีตอัดแรง Steel wires for prestressed concrete	19 มี.ค.2541
4	348-2540	เหล็กลวดคาร์บอนต่ำ Low carbon steel wire rods	19 มี.ค.2541
5	420-2540	ลวดเหล็กกล้าตีเกลียวสำหรับคอนกรีตอัดแรง Steel wires strands for prestressed concrete	19 มี.ค.2541
6	528-2548	เหล็กกล้าคาร์บอนทรงแบนรีดร้อน สำหรับงานทั่วไปและงานขึ้นรูป Hot rolled flat carbon steel of commercial and drawing qualities	17 ต.ค.2550
7	1227-2539	เหล็กโครงสร้างรูปพรรณรีดร้อน Hot rolled structural steel sections	29 ต.ค.2539
8	1228-2549	เหล็กโครงสร้างรูปพรรณขึ้นรูปเย็น Cold formed structural steel sections	17 ต.ค.2550
9	1390-2539	เข็มพืดเหล็กกล้ารีดร้อน Hot rolled steel sheet piles	29 ต.ค.2539
10	1479-2541	เหล็กกล้าคาร์บอนรีดร้อนแผ่นม้วน แผ่นแถบ แผ่นหนา และแผ่นบาง สำหรับงานโครงสร้างทั่วไป Hot-rolled carbon steel coil, strip, plate and sheet for general structure	24 ต.ค.2542
11	1499-2541	เหล็กกล้าคาร์บอนรีดร้อน แผ่นม้วน แผ่นแถบ แผ่นหนา และแผ่นบาง สำหรับงานโครงสร้างเชื่อมประกอบ Hot-rolled carbon steel coil, strip, plate and sheet for welded structure	6 ก.ค.2543

12	1501-2552	เหล็กกล้าคาร์บอนทรงแบนรีดร้อน สำหรับงาน โครงสร้างเครื่องจักรกล Hot rolled flat carbon steel for machine structure	19 มี.ค.2553
13	1735-2542	เหล็กกล้าคาร์บอนรีดร้อนแผ่นม้วน และแผ่นแถบ สำหรับงานท่อ Hot-rolled carbon steel coil and strip for pipes and tubes	30 ธ.ค.2542
14	1884-2542	เหล็กกล้ารีดร้อนทนแรงดึงสูงแผ่นม้วน แผ่นแถบ แผ่นหนา และแผ่นบาง ที่ปรับปรุงสมบัติการขึ้นรูป สำหรับงาน โครงสร้างรถยนต์ Hot - rolled high strength steel coil strip plate and sheet with improved formability for automobile structural uses	31 ส.ค.2543
15	1999-2543	เหล็กกล้ารีดร้อนแผ่นม้วน แผ่นแถบ แผ่นหนา และ แผ่นบาง สำหรับงาน โครงสร้างรถยนต์ Hot - rolled steel coil plate and sheet for automobile structural uses	22 พ.ย.2544
16	2011-2543	เหล็กกล้ารีดร้อนแผ่นม้วน แผ่นแถบ แผ่นหนา และ แผ่นบาง ที่ต้านการกัดกร่อนได้ดีในบรรยากาศ Superior atmospheric corrosion resisting hot - rolled steel coil strip plate and sheet	22 พ.ย.2544
17	2012-2543	เหล็กกล้าคาร์บอนรีดเย็น แผ่นม้วน แผ่นแถบ และ แผ่นตัด สำหรับงานทั่วไปและงานขึ้นรูป Cold reduced carbon steel coil, strip and sheet of commercial and drawing qualities	6 ก.ย.2544
18	2060-2543	เหล็กกล้าคาร์บอนรีดร้อนแผ่นม้วน แผ่นแถบ แผ่น หนา และแผ่นบาง สำหรับงานถังก๊าซ Hot - rolled carbon steel coil strip plate and sheet for gas cylinders	25 เม.ย.2545
19	2140-2546	เหล็กกล้ารีดเย็นแผ่นม้วน แผ่นแถบ และแผ่นตัด สำหรับงานรถยนต์ Cold rolled steel coil strip and sheet for automobiles uses	28 ส.ค.2546

(ที่มา : สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม)

2) มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดและมาตรการปกป้องการนำเข้าสินค้า

- การออกมาตรการตอบโต้การทุ่มตลาด (Anti-Dumping : AD) ของกรมการค้าต่างประเทศ กระทรวงพาณิชย์ ภายใต้พระราชบัญญัติการตอบโต้การทุ่มตลาดและการอุดหนุนซึ่งสินค้าจากต่างประเทศ พ.ศ. 2542 ทางคณะกรรมการพิจารณาการทุ่มตลาดและการอุดหนุนได้พิจารณา ทบทวนต่ออายุการมาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดของเหล็กรีดร้อนโดยการเก็บอากรเหล็กแผ่น รีดร้อนชนิดเป็นม้วน และไม่เป็นม้วนจาก 16 ประเทศ ได้แก่ ประเทศญี่ปุ่น สาธารณรัฐ แอฟริกาใต้ สหพันธรัฐรัสเซีย สาธารณรัฐ คาซัคสถาน สาธารณรัฐอินเดีย สาธารณรัฐเกาหลีใต้ ไต้หวัน สาธารณรัฐเวเนซุเอลา สาธารณรัฐอาร์เจนตินา ประเทศยูเครน สาธารณรัฐ ประชาธิปไตยประชาชนแอลจีเรีย สาธารณรัฐอินโดนีเซีย สาธารณรัฐสโลวัก ประเทศโรมาเนีย ประเทศมาเลเซีย และสาธารณรัฐประชาชนจีน ทั้งนี้ ผลของมาตรการดังกล่าว ซึ่งทำให้ต้องเสีย ภาษีเพิ่มขึ้นในอัตราร้อยละ 0 – 128.11 ของราคา CIF ทำให้ราคาเหล็กนำเข้าจากต่างประเทศมี ระดับราคาที่สูงกว่าเหล็กที่ผลิตในประเทศมาก
- มาตรการเพื่อตอบโต้การทุ่มตลาด สินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนเจือโบรอนชนิดเป็นม้วนและไม่เป็น ม้วน ที่มีแหล่งกำเนิดจากสาธารณรัฐประชาชนจีน เมื่อวันที่ 24 ธันวาคม 2555 มีผลบังคับใช้ เป็นระยะเวลา 5 ปี นับจากวันที่ประกาศ ซึ่งทำให้ต้องเสียภาษีเพิ่มขึ้นในอัตราร้อยละ 14.28- 19.47 ของราคา CIF
- มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดสินค้าเหล็กแผ่นรีดเย็นชนิดเป็นม้วนและไม่เป็นม้วนที่มี แหล่งกำเนิดจากสาธารณรัฐประชาชนจีน สาธารณรัฐสังคมนิยมเวียดนาม และไต้หวัน (ฉบับที่ 4) พ.ศ. 2557 เมื่อวันที่ 5 กุมภาพันธ์ 2557 มีผลบังคับใช้เป็นระยะเวลา 5 ปี นับจากวันที่ประกาศ ซึ่งทำให้ต้องเสียภาษีเพิ่มขึ้นในอัตราร้อยละ 0 – 20.11 ของราคา CIF
- มาตรการปกป้องจากการนำเข้าสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนเจืออื่น ๆ ชนิดเป็นม้วนและไม่เป็นม้วน มีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 15 กุมภาพันธ์ 2556 มีผลบังคับใช้เป็นระยะเวลา 3 ปี นับจากวันบังคับ ใช้ ซึ่งทำให้ต้องเสียภาษีเพิ่มขึ้นในอัตราร้อยละ 44.20, 43.57, 42.95 ของราคา CIF ในปี 2556, 2557 และ 2558 ตามลำดับ โดยมีข้อยกเว้นสำหรับอุตสาหกรรม 4 ประเภทคือ (1) กรณีนำเข้ามา เพื่อรีดเย็นต่อ (2) กรณีนำเข้ามาเพื่อใช้ในอุตสาหกรรมยานยนต์ (3) กรณีนำเข้ามาเพื่อชุบแข็ง ต่อ (4) กรณีที่เป็นเหล็กเกรดพิเศษ

อย่างไรก็ตาม บริษัทอยู่ในรายชื่อผู้นำเข้าสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนเจืออื่น ๆ ชนิดเป็นม้วนและไม่เป็น ม้วนที่ได้รับยกเว้นการเรียกเก็บอากรปกป้องดังกล่าว ที่นำเข้ามาเพื่อใช้ในอุตสาหกรรมยานยนต์ และเพื่อ รักษาระดับความสามารถในการแข่งขัน ทางบริษัทจึงได้ดำเนินการเสาะหา สร้างความสัมพันธ์ และนำเข้า วัตถุดิบที่มีคุณภาพจากต่างประเทศในหลากหลายประเทศ ที่มีราคาถูกกว่าเข้ามาเพื่อกระจายความเสี่ยงใน ด้านนี้

นอกจากนี้ การมีมาตรฐานอุตสาหกรรมสำหรับเหล็กแผ่นรีดร้อน และเหล็กแผ่นรีดเย็น ทำให้ผู้ผลิตทุกรายทั้งในประเทศ และต่างประเทศ ต้องผ่านการตรวจสอบมาตรฐานอุตสาหกรรม ซึ่งถือเป็นอุปสรรคในการนำเข้าเหล็กจากต่างประเทศเช่นกัน ซึ่งปัจจุบัน บริษัทได้จัดตั้งหน่วยงานในการดำเนินการยื่นเอกสารหลักฐาน เพื่อขอใบอนุญาตตามมาตรฐานดังกล่าว โดยที่ผ่านมา การติดต่อเป็นไปด้วยดีมาโดยตลอด

สิทธิทางด้านภาษีที่เกี่ยวข้องกับอุตสาหกรรมเหล็ก

บริษัทได้รับสิทธิในการยกเว้นภาษีศุลกากรสำหรับเหล็กและเหล็กกล้าที่มีโควตาตามความตกลงระหว่างราชอาณาจักรไทยและญี่ปุ่นสำหรับความเป็นหุ้นส่วนทางเศรษฐกิจ พ.ศ. 2550 (JTEPA) ซึ่งทางบริษัทได้รับการจัดสรรสิทธิตามโควตาดังกล่าวมาตลอดระยะเวลา 5 ปี โดยผลปริมาณที่ได้รับจัดสรรจะแตกต่างกันไปในแต่ละปี

กลยุทธ์การตลาด

- 1) กลยุทธ์ทางด้านคุณภาพของผลิตภัณฑ์ บริษัทมุ่งเน้นในการให้บริการแปรรูปเหล็กที่มีคุณภาพจากเครื่องจักรในการแปรรูปและการผลิตที่ทันสมัย รวมทั้งบริษัทได้รับมาตรฐาน มอก.528 - 2548 ซึ่งเป็นมาตรฐานสำหรับผลิตภัณฑ์เหล็กกล้าคาร์บอนทรงแบนรีดร้อน สำหรับงานทั่วไป และงานขึ้นรูป, มาตรฐาน มอก. 1479-2541 สำหรับผลิตภัณฑ์เหล็กกล้าคาร์บอนรีดร้อนแผ่นม้วน แผ่นแถบ แผ่นหนา และแผ่นบาง สำหรับงานโครงสร้างทั่วไป, มาตรฐาน มอก. 1735 – 2542 สำหรับผลิตภัณฑ์เหล็กกล้าคาร์บอนรีดร้อนแผ่นม้วน และแผ่นแถบ สำหรับงานท่อ และ มาตรฐาน มอก.2012-2543 สำหรับผลิตภัณฑ์เหล็กกล้าคาร์บอนรีดเย็นแผ่นม้วน แผ่นแถบ และแผ่นตัด สำหรับงานทั่วไปและงานขึ้นรูป และยังเตรียมขอมาตรฐาน มอก.276-2532 สำหรับท่อเหล็กกล้า เพื่อครอบคลุมสินค้าที่ทางบริษัทผลิตได้ทั้งหมด นอกจากการรับรองคุณภาพดังกล่าวจากกระทรวงอุตสาหกรรมแล้ว บริษัทยังได้รับการรับรองระบบการจัดการคุณภาพ ISO 9001 ทำให้คุณภาพของการแปรรูปผลิตภัณฑ์เหล็กของบริษัทเป็นที่ยอมรับจากกลุ่มลูกค้ามาโดยตลอด
- 2) กลยุทธ์ทางด้านความหลากหลายของผลิตภัณฑ์ บริษัทมีการเพิ่มเครื่องจักรในการแปรรูปเหล็กที่ทันสมัยและมีจำนวนเพียงพอในการแปรรูปเหล็กแผ่นชนิดม้วนให้เป็นเหล็กแผ่นหรือเหล็กแผ่นแถบตามที่ลูกค้าต้องการ พร้อมทั้งการแปรรูปเป็นท่อเหล็กขนาดต่างๆ รวมถึงได้มีการสั่งซื้อเครื่องจักรเพื่อแปรรูปเป็นสินค้าสำเร็จรูป เพื่อเป็นการเพิ่มมูลค่าเพิ่มให้กับสินค้าของบริษัท บริษัทได้เพิ่มการจัดหาผลิตภัณฑ์เหล็กประเภทอื่นๆ ที่ทางบริษัทไม่สามารถผลิตได้ เพื่อเพิ่ม

ช่องทางการจัดจำหน่ายให้หลากหลายผลิตภัณฑ์ เป็นการตอบสนองความต้องการที่หลากหลายของลูกค้าในแต่ละกลุ่มอุตสาหกรรมได้อย่างเพียงพอ

- 3) กลยุทธ์ทางด้านการบริหารคลังสินค้า บริษัทมีการจัดหาผลิตภัณฑ์หลักผ่านชนิดม้วนทั้งจากผู้ผลิตภายในประเทศและผู้ผลิตต่างประเทศ เพื่อสร้างความสมดุลในการบริหารต้นทุนและการสต็อกวัตถุดิบ ทำให้บริษัทสามารถตอบสนองความต้องการของลูกค้าได้ตลอด รวมทั้งบริษัทมีการบริหารสินค้าคงเหลืออย่างมีคุณภาพและตามมาตรฐาน ทำให้บริษัทสามารถตรวจสอบสินค้าคงเหลือของบริษัทได้ตลอดเวลาและบริหารการควบคุมสินค้าคงเหลือได้อย่างมีประสิทธิภาพ โดยบริษัทมีนโยบายในการสต็อกวัตถุดิบให้สามารถตอบสนองความต้องการของลูกค้าได้ในช่วงเวลาประมาณ 2 - 3 เดือน
- 4) กลยุทธ์ทางด้านการบริการจัดส่ง นอกจากการผลิตและแปรรูปให้ได้คุณภาพตามความต้องการของลูกค้า บริษัทได้จัดให้มีบริการจัดส่งที่รวดเร็วและตรงต่อเวลาตามความต้องการของลูกค้า โดย บริษัทมีรถบรรทุกประเภทต่างๆ ในการจัดส่งสินค้ามากกว่า 30 คัน และในปี 2558 ได้มีการซื้อรถบรรทุกใหม่อีกจำนวน 11 คัน พร้อมระบบ GPS เพื่อติดตามการบริการขนส่งสินค้าโดยตรงแก่ลูกค้า ซึ่งเป็นส่วนสำคัญในการบริหารเวลาและต้นทุนในการขนส่งของลูกค้าและบริษัท ทั้งนี้บริษัทยังมีการสอบถามถึงรูปแบบและปริมาณความต้องการของสินค้า เพื่อใช้ในการวางแผนการผลิตและแผนการจัดเก็บสินค้าคงคลังแต่ละประเภท เพื่อให้มีสินค้าเพียงพอที่จะตอบสนองความต้องการของลูกค้าได้อย่างมีประสิทธิภาพและต่อเนื่อง นอกจากนี้ บริษัทได้จัดให้เจ้าหน้าที่การตลาดออกพบลูกค้าอย่างสม่ำเสมอ เพื่อสอบถามถึงความพึงพอใจของลูกค้าและสามารถปรับเปลี่ยนรูปแบบของผลิตภัณฑ์ได้อย่างรวดเร็วทันต่อความต้องการของลูกค้าและสร้างความพึงพอใจให้กับลูกค้าในระยะยาว
- 5) กลยุทธ์ด้านบริการหลังการขาย บริษัทจัดให้มีพนักงานเข้าตรวจสอบผลิตภัณฑ์ในทันทีหากลูกค้าพบปัญหาด้านคุณภาพ ก่อนการคืนหรือการเปลี่ยนสินค้า โดยพนักงานของบริษัทจะทำการตรวจสอบถึงปัญหาของผลิตภัณฑ์เพื่อให้ทราบที่มาของสาเหตุ หากปัญหาที่เกิดขึ้นเกิดจากความผิดพลาดของเครื่องมือหรือจากกระบวนการใดๆของบริษัท บริษัทรับผิดชอบและดำเนินการแก้ไขหากปัญหาที่เกิดขึ้นสามารถแก้ไขได้หรือจัดส่งสินค้าใหม่ให้แก่ลูกค้า ทั้งนี้ถ้าพนักงานของบริษัทตรวจสอบแล้ว หากพบว่าปัญหาที่เกิดขึ้นเนื่องมาจากวัตถุดิบต้นทาง บริษัทจะแจ้งผู้ผลิตให้เข้ามาร่วมตรวจสอบและแก้ไขปัญหาด้านคุณภาพสินค้า หรืออาจทำการเรียกร้องการชดเชยความเสียหายที่เกิดขึ้นของวัตถุดิบจากผู้ผลิตต่อไป

ลักษณะของลูกค้าและกลุ่มลูกค้าเป้าหมาย

ฐานลูกค้าส่วนใหญ่ของบริษัทอยู่ในเขตกรุงเทพฯ และปริมณฑล บริษัททำการจัดจำหน่ายผลิตภัณฑ์และให้บริการแก่ลูกค้า โดยผ่านศูนย์บริการและพนักงานขาย

กลุ่มลูกค้าเป้าหมายของบริษัทแบ่งเป็น 2 กลุ่มตามลักษณะธุรกิจคือ

- 1) ผู้ค้าส่ง (Wholesaler) บริษัทจัดจำหน่ายและให้บริการแปรรูปผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นแก่กลุ่มผู้ค้าส่ง ซึ่งได้แก่ ศูนย์บริการจำหน่ายเหล็กและร้านค้าเหล็ก โดยผ่านศูนย์บริการเหล็กและพนักงานขายของบริษัท ซึ่งผู้ค้าส่งจะทำการจัดจำหน่ายและกระจายผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นของบริษัทให้แก่ร้านค้าปลีกทั่วประเทศ เป็นการลดภาระค่าใช้จ่ายของบริษัทในการขยายสาขาและลดความเสี่ยงจากการจัดเก็บวัตถุดิบจำนวนมากของบริษัท โดยบริษัทจำหน่ายเหล็กแผ่นชนิดม้วนและเหล็กแผ่นแปรรูปของบริษัท รวมถึงการจัดหาสินค้าที่บริษัทไม่ได้ผลิตเองให้แก่ผู้ค้าส่ง คิดเป็นสัดส่วนประมาณร้อยละ 30 ของรายได้รวมในปี 2558 และร้อยละ 39 ของรายได้รวมในปี 2557 มีลดลงจากปีก่อน จากภาวะซบเซาของอุตสาหกรรมเหล็ก อย่างไรก็ตามบริษัทพยายามหากลยุทธ์ใหม่ๆ ในการรักษาส่วนแบ่งตลาดของลูกค้ากลุ่มนี้ไว้ พร้อมทั้งเพิ่มความหลากหลายในผลิตภัณฑ์
- 2) ผู้ผลิตในอุตสาหกรรมต่างๆ บริษัทให้บริการจัดหาและบริการแปรรูปผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นชนิดม้วน และท่อเหล็กให้แก่ลูกค้าในแต่ละอุตสาหกรรม ซึ่งมีความต้องการในการใช้เหล็กที่ต่างกันทั้งชนิด และขนาดความกว้างและความยาวของเหล็กแผ่น
 - อุตสาหกรรมยานยนต์ ลักษณะลูกค้ากลุ่มนี้ ได้แก่ บริษัทผู้ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ บริษัทจำหน่ายเหล็กแผ่นชนิดม้วนและเหล็กแผ่นแปรรูปของบริษัท ให้แก่ลูกค้ากลุ่มนี้ คิดเป็นสัดส่วนประมาณร้อยละ 30 ของรายได้รวมในปี 2557 และร้อยละ 32 ของรายได้รวมในปี 2558 คิดเป็นสัดส่วนที่เพิ่มขึ้นกว่า 2% จากปีก่อน เนื่องจากบริษัทเน้นหากลยุทธ์ใหม่ๆ ในการบุกตลาดของลูกค้ากลุ่มนี้ และเป็นกลุ่มที่มีศักยภาพเติบโตอย่างต่อเนื่องและมีอัตรากำไรขั้นต้นสูงกว่าลูกค้ากลุ่มอื่นๆ
 - อุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้า ลูกค้ากลุ่มนี้คือบริษัทผลิตเครื่องใช้ไฟฟ้าที่นำเหล็กแผ่นไปใช้เป็นส่วนประกอบในการผลิตเครื่องใช้ไฟฟ้าสำหรับใช้ในสำนักงานและในครัวเรือน เช่น เครื่องปรับอากาศ ตู้ไฟ รางไฟ ลำโพง หม้อหุงข้าว และพัดลม โดยมีสัดส่วนในการจำหน่าย

เหล็กแผ่นชนิดม้วนและเหล็กแผ่นแปรรูปของบริษัทให้แก่ลูกค้ากลุ่มนี้ คิดเป็นสัดส่วนประมาณร้อยละ 7 ของรายได้รวมในปี 2558 และร้อยละ 7 ของรายได้รวมในปี 2557 เนื่องจากภาวะของตลาดดังกล่าวค่อนข้างมีภาวะคงที่

- อุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ บริษัทผู้ผลิตเฟอร์นิเจอร์สำหรับใช้และตกแต่งในอาคารสำนักงาน และที่พักอาศัย เช่น ตู้เก็บเอกสาร โต๊ะ เก้าอี้ ชั้นวางของ ลูกบิดประตู เป็นต้น โดยมีสัดส่วนในการจำหน่ายเหล็กแผ่นชนิดม้วนและเหล็กแผ่นแปรรูปของบริษัทให้แก่ลูกค้ากลุ่มนี้ คิดเป็นสัดส่วนประมาณร้อยละ 6 ของรายได้รวมในปี 2558 และร้อยละ 7 ของรายได้รวมในปี 2557 คิดเป็นสัดส่วนใกล้เคียงกับปีที่แล้ว เนื่องจากอุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์มีการปรับเปลี่ยนวัตถุดิบบางส่วนไปใช้ไม้และพลาสติกมากขึ้นแทนตามความต้องการของผู้บริโภค
- อุตสาหกรรมท่อเหล็กและถังเหล็ก บริษัทผลิตท่อเหล็กหรือถังเหล็กเพื่อใช้ในอุตสาหกรรมต่อเนื่องต่างๆ เช่น อุตสาหกรรมก่อสร้าง อุตสาหกรรมยานยนต์ อุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ โดยมีสัดส่วนในการจำหน่ายเหล็กแผ่นชนิดม้วนและเหล็กแผ่นแปรรูปของบริษัทให้แก่ลูกค้ากลุ่มนี้ คิดเป็นสัดส่วนประมาณร้อยละ 15 ของรายได้รวมในปี 2558 และร้อยละ 6 ของรายได้รวมในปี 2557 เพิ่มขึ้นจากความสามารถในการหาลูกค้ารายใหม่ๆ ได้
- อุตสาหกรรมอื่นๆ บริษัทผู้ผลิตที่นำเหล็กไปใช้เป็นวัตถุดิบในการผลิตสินค้าหรือเป็นส่วนประกอบของสินค้า เช่น บริษัทผู้ผลิตจักรยาน บริษัทผลิตบรรจุภัณฑ์ เครื่องใช้ครัวเรือน เป็นต้น โดยมีสัดส่วนในการจำหน่ายเหล็กแผ่นชนิดม้วนและเหล็กแผ่นแปรรูปของบริษัทให้แก่ลูกค้ากลุ่มนี้คิดเป็นสัดส่วนประมาณร้อยละ 10 ของรายได้รวมในปี 2558 และร้อยละ 10 ของรายได้รวมในปี 2557 สัดส่วนค่อนข้างใกล้เคียงจากปีก่อน เนื่องจากภาวะของตลาดดังกล่าวค่อนข้างมีภาวะคงที่

ในปี 2558 ทางบริษัทได้เน้นการจำหน่ายสินค้าไปยังกลุ่มลูกค้าผู้ค้าส่งและกลุ่มอุตสาหกรรมยานยนต์ เนื่องจาก ภาวะเศรษฐกิจโดยรวมของประเทศเกิดการชะลอตัวทำให้กำลังซื้อสินค้าตกต่ำ เนื่องจากเกิดการเปลี่ยนแปลงทางการเมือง และภาวะสินค้าเกษตรราคาคต่ำ ทางบริษัทจึงใช้กลยุทธ์ทางการตลาดเน้นการขายให้ทั้งสองกลุ่มดังกล่าว การจำหน่ายให้กลุ่มลูกค้าผู้ค้าส่งเป็นการเพิ่มช่องทางจำหน่ายสินค้าให้มากขึ้น และกลุ่มอุตสาหกรรมยานยนต์เป็นกลุ่มที่เน้นคุณภาพสินค้าและมีความต่อเนื่องในการสั่งซื้อสินค้า

ตารางแสดงยอดขายและสัดส่วนการจำหน่ายหลักแผ่นชนิดม้วนและหลักแผ่นแปรรูปของบริษัทแยกตามกลุ่มลูกค้าในปี 2557 และ ปี 2558 (ไม่รวมรายได้จากการให้บริการรับจ้างแปรรูปหลักแผ่นชนิดม้วนและรายได้อื่น)

ประเภทธุรกิจของลูกค้า	ปี 2557		ปี 2558	
	ล้านบาท	ร้อยละ	ล้านบาท	ร้อยละ
1. ผู้ค้าส่ง (Wholesaler)	1,517.77	39.40	1,517.77	29.96
2. ผู้ผลิตในอุตสาหกรรมต่างๆ				
• อุตสาหกรรมยานยนต์	1,136.53	29.50	1,136.53	31.52
• อุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้า	295.55	7.67	295.55	7.36
• อุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์	287.05	7.45	287.05	5.68
• อุตสาหกรรมท่อเหล็กและถังเหล็ก	221.24	5.74	221.24	15.05
• อุตสาหกรรมอื่นๆ	394.08	10.23	394.08	10.43
รวม	3,852.22	100.00	3,852.22	100.00

การจำหน่ายและช่องทางการจำหน่าย

ปัจจุบันบริษัทมีช่องทางการจัดจำหน่ายเพียงทางเดียวคือ มีแผนกขายและการตลาด ที่มีทีมงานขายที่มีความรู้ ความชำนาญ และประสบการณ์ สามารถให้ข้อมูลเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์หลัก และนำเสนอขายสินค้า/บริการแปรรูปสินค้าที่มีคุณภาพให้เหมาะสมกับความต้องการของลูกค้าแต่ละรายได้เป็นอย่างดี พร้อมทั้งมีบริการจัดส่งสินค้าให้ถึงที่หมายได้อย่างรวดเร็วทันใจ ทั้งในเขตกรุงเทพฯ ปริมณฑล และจังหวัดอื่นๆ นอกจากนี้ในบางปี บริษัทมีการส่งออกสินค้าไปยังต่างประเทศผ่านบริษัท Trading ระหว่างประเทศ แต่ขึ้นอยู่กับสถานการณ์ตลาดและโอกาสที่เหมาะสมในด้านราคา อย่างไรก็ตาม ทางบริษัทยังไม่มีนโยบายที่จะเจาะกลุ่มตลาดการส่งออกในปัจจุบันมากนัก

ทั้งนี้ รายได้จากสินค้าหลักแผ่นชนิดม้วน เหล็กแผ่นแปรรูป และท่อเหล็กรีดเย็น/ร้อนของบริษัทในปี 2558 มาจากลูกค้าภายในประเทศทั้งสิ้น และเป็นรายได้ที่กระจายตัวมาจากลูกค้าหลายๆกลุ่ม หลายๆ ราย มิได้พึ่งพิงลูกค้ากลุ่มใดกลุ่มหนึ่งเกิน 35% ของรายได้รวม และ มิได้พึ่งพิงลูกค้ารายใดรายหนึ่งเกิน 10%

ซึ่งกลุ่มลูกค้าหลักๆของบริษัท ได้แก่ ธุรกิจค้าส่ง, ค้าปลีกเหล็ก, รวมทั้ง อุตสาหกรรมต่อเนื่องต่างๆ เพื่อนำไปใช้เป็นวัตถุดิบในการผลิต

สัดส่วนการจำหน่ายในประเทศและต่างประเทศ

แหล่งการจำหน่าย	2557		2558	
	มูลค่า (ล้านบาท)	ร้อยละ	มูลค่า (ล้านบาท)	ร้อยละ
จำหน่ายในประเทศ	3,852.41	100.00	2,645.84	100.00
จำหน่ายต่างประเทศ	0	0.00	0	0.00
รวม	3,852.41	100.00	2,645.84	100.00

ภาวะการแข่งขัน

1) ภาวะการแข่งขันศูนย์บริการเหล็ก

จากการประเมินสภาวะการแข่งขันศูนย์บริการเหล็กโดยผู้บริหารของบริษัท ปัจจุบันประเทศไทยมีบริษัทที่เปิดศูนย์บริการเหล็กประมาณ 30 บริษัท โดยมีผู้ประกอบการที่มีธุรกิจใกล้เคียงกันและมีผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดเย็นเป็นหลักมีจำนวนประมาณ 20 ราย เป็นผู้ประกอบการไทยจำนวนประมาณ 10 ราย และผู้ประกอบการร่วมทุนต่างประเทศจำนวนประมาณ 10 ราย ซึ่งปกติกลุ่มผู้ประกอบการร่วมทุนต่างประเทศจะให้บริการและจำหน่ายผลิตภัณฑ์แก่กลุ่มลูกค้าร่วมทุนต่างประเทศเท่านั้น ในปี 2557 สภาพการแข่งขันของตลาดศูนย์บริการเหล็กโดยทั่วไปไม่รุนแรงมากนัก เนื่องจากศูนย์บริการเหล็กแข่งขันทางด้านคุณภาพและการให้บริการเป็นหลัก โดยแต่ละบริษัทจะมีกลุ่มลูกค้าที่แตกต่างกัน ทั้งนี้ บริษัทมีความได้เปรียบคู่แข่งในเรื่องของ เครื่องจักร ที่ควบคุมโดยระบบคอมพิวเตอร์ซึ่งมีความแม่นยำสูง รวมทั้งมีจำนวนเครื่องจักรมากพอและเครื่องจักรที่มีความหลากหลายในการตอบสนองความต้องการของลูกค้าในอุตสาหกรรมต่างๆ ได้ พร้อมทั้งมีการปรับปรุงเครื่องบางเครื่องและการเพิ่มเครื่องจักรบางประเภท เพื่อเพิ่มความหลากหลายและประสิทธิภาพในการผลิตที่สามารถตอบสนองความต้องการลูกค้าได้มากขึ้น โดยในปี 2558 บริษัทมีปริมาณการจำหน่ายผลิตภัณฑ์เหล็กชนิดม้วนและแผ่นทุกประเภทรวมประมาณ 123,780 ตัน และปัจจุบันบริษัทมีกำลังการแปรรูปเหล็กแผ่นประมาณ 217,800 ตันต่อปี โดยมีการใช้กำลังการผลิต ณ ปัจจุบันประมาณร้อยละ 69 ของกำลังการผลิตทั้งหมด

2) ภาวะการแข่งขันธุรกิจผลิตท่อเหล็ก

ผู้บริหารของบริษัทได้ประเมินภาวะการแข่งขันของธุรกิจผลิตท่อเหล็กที่คิดเห็นว่า ธุรกิจผลิตท่อเหล็กที่คิดเห็น ในประเทศไทยมีผู้ประกอบการ ทั้งขนาดเล็ก กลาง และใหญ่ ซึ่งแบ่งขนาดตามจำนวนของเครื่องจักรในโรงงาน โดยมีผู้ประกอบการจำนวนประมาณ 15 ราย ส่วนใหญ่เป็นผู้ประกอบการต่างประเทศ ปริมาณการผลิตท่อเหล็กที่คิดเห็นของกลุ่มผู้ประกอบการไทยประมาณ 100,000 ตันต่อปี บริษัทมีความได้เปรียบคู่แข่งเนื่องจากมีเครื่องจักรที่ทันสมัย สามารถผลิตท่อเหล็กที่คิดเห็นที่มีคุณภาพเหมาะสมสำหรับอุตสาหกรรมยานยนต์ที่ต้องการท่อเหล็กที่มีคุณภาพสูง บริษัทอยู่ในขั้นเริ่มต้นของธุรกิจเริ่มผลิตท่อเหล็กที่คิดเห็นในเดือนตุลาคม ปี 2548 สำหรับสภาพการแข่งขันโดยทั่วไปนั้นตลาดท่อเหล็กมีการแข่งขันด้านคุณภาพเป็นหลัก ปัจจุบันการผลิตท่อเหล็กที่คิดเห็นมีการแข่งขันมากพอสมควร เนื่องจากปริมาณความต้องการในการใช้ท่อเหล็กลดลง ตามภาวะเศรษฐกิจโดยรวมทำให้ปริมาณการใช้ท่อเหล็กของอุตสาหกรรมยานยนต์ และอุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ลดลงตาม ทั้งนี้ในปี 2558 ได้มีสินค้าท่อเหล็กนำเข้ามาจากหลายตลาดมากขึ้นทำให้เกิดการแข่งขันสูงขึ้น แต่ทางสมาคมผู้ผลิตท่อโลหะและแปรรูปเหล็กแผ่นได้ยื่นขอใช้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดกับกระทรวงพาณิชย์ เพื่อป้องกันการนำเข้าจากหลายตลาดแล้ว ในปี 2558 บริษัทมีกำลังการผลิตท่อเหล็กที่คิดเห็น/ร้อนประมาณ 24,000 ตันต่อปี โดยในปี 2556 บริษัทได้ทำการติดตั้งเครื่องจักรแปรรูปสำหรับเพิ่มคุณภาพท่อเหล็ก (End-Facing Machine) อีกจำนวน 1 เครื่อง สำหรับใช้ในการตกแต่งหัวท่อให้ได้งานที่ประณีตมากขึ้น เพื่อรองรับกลุ่มลูกค้าระดับพรีเมียมในตลาดดังกล่าว รวมไปถึงในปี 2557 บริษัทได้ติดตั้งเครื่องจักรสำหรับผลิตท่อเหล็กจากต่างประเทศสำเร็จเพิ่มอีกจำนวน 1 เครื่อง มีกำลังการผลิตประมาณ 6,000 ตันต่อปี และทำให้บริษัทสามารถผลิตท่อเหล็กที่มีความหนาได้ตั้งแต่ 0.5 มิลลิเมตร ถึง 4.0 มิลลิเมตร และมีขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางตั้งแต่ 0.375 นิ้ว ถึง 3.50 นิ้ว

2.3 การจัดหาวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์

การจัดหาวัตถุดิบหลักของบริษัท

บริษัทสั่งซื้อวัตถุดิบหลักเพื่อการแปรรูป การผลิต และการจำหน่ายจากผู้ผลิตภายในประเทศและต่างประเทศ โดยบริษัทจะคำนึงถึงต้นทุนของวัตถุดิบ และตามภาวะตลาดของอุตสาหกรรมเหล็กเป็นหลัก เพื่อให้การบริหารต้นทุนและสินค้าคงคลังของบริษัทเป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพ โดยในปี 2557 และ ปี 2558 ที่ผ่านมา บริษัทมียอดสั่งซื้อวัตถุดิบหลักจากผู้ผลิตภายในประเทศ คิดเป็นสัดส่วนร้อยละ 59.62 และ ร้อยละ 71.06 ของยอดการสั่งซื้อของวัตถุดิบทั้งหมด ตามลำดับ โดยมีรายละเอียดการสั่งซื้อวัตถุดิบจากผู้ผลิตตามประเภทของวัตถุดิบ ดังนี้

- 1) เหล็กแผ่นรีดเย็นชนิดม้วน (Cold Rolled Coil) ในส่วนของเหล็กแผ่นรีดเย็นชนิดม้วน ส่วนใหญ่บริษัทสั่งซื้อจากผู้ผลิตและจำหน่าย 3 ราย คือ บริษัท สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด, บริษัท เหล็กแผ่นรีดเย็นไทย จำกัด(มหาชน) และ บริษัท สตาร์คอล์ จำกัด โดยบริษัทมี การสั่งซื้อเหล็กแผ่นรีดเย็นบางส่วนจากต่างประเทศเพื่อลดความเสี่ยงในการพึ่งพิงผู้ผลิตในประเทศ ทั้งนี้ปริมาณและเวลาในการสั่งซื้อเหล็กแผ่นรีดเย็นชนิดม้วนขึ้นอยู่กับภาวะการขาดแคลนและราคาของเหล็กในตลาดภายในประเทศและตลาดโลก
- 2) เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน (Hot Rolled Coil) บริษัทสั่งซื้อเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนส่วนใหญ่จากผู้ผลิตและจำหน่าย 3 รายใหญ่ในประเทศคือ บริษัท สหวิริยาสตีลอินดัสตรี จำกัด(มหาชน) บริษัท จี เจ สตีล จำกัด(มหาชน) และ บริษัท จี สตีล จำกัด(มหาชน) ผู้ผลิตและจำหน่ายวัตถุดิบทั้ง 3 รายดังกล่าวสามารถผลิตเหล็กได้ตามคุณภาพและมาตรฐานตรงตามความต้องการของบริษัท อย่างไรก็ตาม เพื่อลดความเสี่ยงในการพึ่งพิงผู้ผลิต บริษัทสามารถสั่งซื้อเหล็กแผ่นรีดร้อนจากต่างประเทศ เนื่องจากบริษัทมีความสัมพันธ์อันดีกับผู้ผลิตเหล็กแผ่นชนิดม้วนในต่างประเทศ ปัจจุบันบริษัทได้มีการสั่งซื้อเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนมากขึ้น เนื่องจากความต้องการของเหล็กแผ่นรีดร้อนมีมากกว่าเหล็กแผ่นรีดเย็น ทำให้ทางบริษัทฯ ต้องปรับกลยุทธ์การซื้อสินค้าให้มีสัดส่วนของเหล็กแผ่นรีดร้อนมากขึ้นเพื่อให้ตรงตามความต้องการของกลุ่มลูกค้าและตลาดเป้าหมาย
- 3) เหล็กแผ่นเคลือบชนิดม้วน (Coated Steel Coil) บริษัทสั่งซื้อเหล็กแผ่นเคลือบชนิดม้วนจากผู้ผลิตภายในประเทศจาก บริษัท เหล็กแผ่นเคลือบไทย จำกัด ซึ่งเป็นผู้ผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสีด้วยกรรมวิธีทางไฟฟ้า โดยบริษัทมีปริมาณการสั่งซื้อเหล็กแผ่นเคลือบคิดเป็นประมาณร้อยละ 7.61 ของปริมาณการสั่งซื้อวัตถุดิบเหล็กทั้งหมดในปี 2558 และประมาณร้อยละ 4.89 ในปี 2557 ซึ่งเป็นสัดส่วนที่น้อยที่สุดเมื่อเทียบกับปริมาณการสั่งซื้อเหล็กแผ่นรีดเย็นและเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนของบริษัท

ทั้งนี้ การนำเข้าวัตถุดิบเหล็กของบริษัทในปี 2558 มีการนำเข้าจากหลากหลายประเทศ เช่น ญี่ปุ่น, ไต้หวัน, เกาหลีใต้, มาเลเซีย, อินเดีย เป็นต้น ซึ่งขึ้นอยู่กับสภาวะการผันผวนของราคาดตลาด การค้าต่างประเทศ และการค้าต่างๆ และคุณภาพของวัตถุดิบ (รายละเอียดของผู้จัดจำหน่ายวัตถุดิบทั้งในและต่างประเทศสามารถศึกษาเพิ่มเติมได้ใน ส่วนที่ 1 “การประกอบธุรกิจ” ข้อ 3 “ปัจจัยความเสี่ยง” ข้อย่อยเรื่อง “ความเสี่ยงจากการพึ่งพิงผู้ผลิตรายใหญ่”)

ตารางแสดงมูลค่าและสัดส่วนการสั่งซื้อวัตถุดิบเหล็กแผ่นชนิดม้วนในปี 2557 และ ปี 2558

ประเภทวัตถุดิบ	2557		2558	
	มูลค่า (ล้านบาท)	ร้อยละ	มูลค่า (ล้านบาท)	ร้อยละ
1. เหล็กแผ่นรีดเย็นชนิดม้วน	1,133.73	31.50	594.46	24.59
2. เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน	2,156.26	59.92	1,498.83	61.99
3. เหล็กแผ่นเคลือบชนิดม้วน	176.01	4.89	183.95	7.61
4. เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดแผ่น	118.45	3.29	101.58	4.20
5. เหล็กแผ่นรีดเย็นชนิดแผ่น	0.06	0.00	1.30	0.05
6. เหล็กรูปพรรณ	14.26	0.40	20.02	0.83
7. วัตถุดิบเพื่องาน Project	0.00	0.00	17.70	0.73
รวม	3,598.77	100.00	2,417.85	100.00

ตารางแสดงมูลค่าและสัดส่วนของแหล่งที่มาของเหล็กแผ่นชนิดม้วนในปี 2557 และ ปี 2558

แหล่งที่มาของวัตถุดิบ	2557		2558	
	ปริมาณ (ล้านบาท)	ร้อยละ	ปริมาณ (ล้านบาท)	ร้อยละ
ซื้อภายในประเทศ	2,145.54	59.62	2,145.54	71.06
นำเข้าจากต่างประเทศ	1,453.22	40.38	1,453.22	28.94
รวม	3,598.77	100.00	3,598.77	100.00

สำหรับนโยบายการสั่งซื้อวัตถุดิบในปี 2558 นั้น บริษัทจะดำเนินการสั่งซื้อวัตถุดิบล่วงหน้า 2 เดือน ในปริมาณและราคารวมถึงคุณภาพของวัตถุดิบที่ตกลงกันไว้ก่อนล่วงหน้ากับผู้ผลิต เพื่อให้ได้วัตถุดิบที่มีคุณภาพและในปริมาณที่เพียงพอต่อความต้องการของลูกค้าในระยะเวลา 2 - 3 เดือน ตามนโยบายการสต็อกสินค้าของบริษัท สำหรับการสั่งซื้อเหล็กแผ่นชนิดม้วนจากต่างประเทศ บริษัทใช้ราคาซื้อขายล่วงหน้า ซึ่งเป็นราคาที่อิงกับราคาในตลาดโลกทำให้บริษัทสามารถกำหนดราคาเสนอขายให้แก่ลูกค้าได้อย่างเหมาะสม โดยปัจจุบันไม่จำเป็นที่จะเป็นการซื้อวัตถุดิบภายในประเทศหรือการนำเข้าวัตถุดิบจากต่างประเทศ ทางบริษัทไม่มียอดซื้อหรือต้องพึงผู้จัดจำหน่ายรายใดรายหนึ่งเกิน 20% ของยอดซื้อทั้งหมด

กระบวนการแปรรูปและการผลิตสินค้า

- 1) การแปรรูปเหล็กแผ่น โดยการนำเหล็กแผ่นชนิดม้วนมาผ่านการตัดด้วยเครื่องจักรสำหรับตัดเหล็กแผ่น ตามขนาด (Cutting Machine) ซึ่งบริษัทมีเครื่องจักรสำหรับตัดเหล็กแผ่นชนิดม้วนทั้งแบบบางและแบบหนา และนำเหล็กแผ่นที่ได้มาผ่านเครื่องจักรสำหรับตัดแผ่นย่อยตามขนาด (Shearing Machine) ได้ขนาดเหล็กแผ่นย่อยตามที่ลูกค้าต้องการ ทั้งนี้บริษัทมีเครื่องจักรที่ใช้สำหรับย่อยเหล็กแผ่นทั้งแบบทั่วไป และแบบอัตโนมัติ
- 2) การแปรรูปเหล็กแถบ โดยการนำเหล็กแผ่นชนิดม้วนมาผ่านการตัดด้วยเครื่องจักรสำหรับตัดเหล็กแถบ (Slitting Machine) ซึ่งเครื่องจักรจะทำการแผ่เหล็กออกและตัดเหล็กออกตามยาว แล้วทำการม้วนเหล็กกลับเป็นม้วน ให้ได้แถบความกว้างตามขนาดที่ลูกค้าต้องการ โดยบริษัทมีเครื่องจักรสำหรับแปรรูปเหล็กแถบให้เป็นเหล็กแผ่นย่อย เพื่อรองรับความต้องการของลูกค้าหากลูกค้าต้องการแปรรูปเหล็กแถบให้เป็นเหล็กแผ่นย่อย
- 3) การผลิตท่อเหล็กรีดเย็น/ร้อน โดยการนำเหล็กแผ่นรีดเย็นชนิดม้วนที่มีความหนาตั้งแต่ 0.5 มิลลิเมตร ถึง 4.0 มิลลิเมตร มาผ่านการตัดด้วยเครื่องจักรสำหรับตัดเหล็กแถบ (Slitting Machine) ให้ได้ขนาดหน้ากว้างตามที่ต้องการ แล้วนำเหล็กแถบที่ได้มาผ่านกระบวนการขึ้นรูปเป็นท่อเหล็กทรงกลมโดยเครื่องจักรสำหรับผลิตท่อเหล็ก ซึ่งท่อเหล็กที่ได้มีขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางตั้งแต่ 0.375 นิ้ว ถึง 3.50 นิ้ว โดยบริษัทเน้นการผลิตท่อเหล็กรีดเย็น/ร้อนตามขนาดและความยาวตามความต้องการของลูกค้า (Made to Order)

ปัจจุบันบริษัทมีกำลังการผลิตและการแปรรูป ดังนี้

ประเภทของสินค้า	เครื่องจักร		
	ประเภท	จำนวนเครื่อง	กำลังการผลิต ตันต่อปี
เหล็กม้วนแปรรูป	1. เครื่องจักรสำหรับตัดเหล็กแผ่นตามขนาด (Cutting Machine)		
	• เครื่องจักรสำหรับตัดเหล็กแผ่นชนิดม้วนแบบบาง	4	57,600
	• เครื่องจักรสำหรับตัดเหล็กแผ่นชนิดม้วนแบบหนา	4	82,800
	2. เครื่องจักรสำหรับตัดเหล็กม้วนชนิดแถบ (Slitting Machine)	3	54,000
	3. เครื่องจักรสำหรับตัดเหล็กแผ่นย่อยตามขนาด (Shearing Machine)		
	• เครื่องจักรตัดเหล็กแผ่นย่อย	17	21,600
	• เครื่องจักรตัดเหล็กแผ่นย่อยแบบอัตโนมัติ	1	1,800
	รวม	29	217,800
ท่อเหล็ก	1. เครื่องจักรสำหรับผลิตท่อเหล็ก	5	24,000

หมายเหตุ : จำนวนกำลังการผลิตจากระยะเวลาทำงาน 8 ชั่วโมงต่อวันและที่ความหนาขนาด 1.0 มม.

นโยบายการแปรรูปเหล็กแผ่นชนิดม้วนของบริษัท

บริษัทมีนโยบายในการบริหารการแปรรูปผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นชนิดม้วน โดยแบ่งเป็น 2 ส่วนหลัก คือ

- 1) ศูนย์บริการเหล็กรับแปรรูปเหล็กแผ่นชนิดม้วน ตามคำสั่งซื้อของลูกค้า (Made to Order) คิดเป็นอัตราส่วนประมาณร้อยละ 60 ของการแปรรูปผลิตภัณฑ์ทั้งหมดของบริษัท
- 2) ศูนย์บริการเหล็กทำการแปรรูปเหล็กแผ่นชนิดม้วน ตามขนาดที่เป็นมาตรฐานตามความต้องการของตลาด (Standard Size) ซึ่งมีขนาดตามมาตรฐานหลักคือ ขนาด 7 ฟุต x 8 ฟุต ของเหล็กแผ่นรีดเย็น และขนาด 4 ฟุต x 8 ฟุต และ ขนาด 5 ฟุต x 10 ฟุต ของเหล็กแผ่นรีดร้อน คิดเป็นอัตราส่วนประมาณร้อยละ 40 ของการแปรรูปผลิตภัณฑ์ทั้งหมดของบริษัท

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

นอกเหนือจากการให้ความสำคัญด้านคุณภาพและมาตรฐานของผลิตภัณฑ์แล้ว บริษัทยังให้ความสำคัญ ในการดูแลและรักษาสีงแวดล้อม โดยบริษัทมีระเบียบในการรักษาสีงแวดล้อมในการดำเนิน แปรรูปให้เป็นไปตามกฎเกณฑ์ที่สำนักงานเขตกำหนดไว้ โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม กระทรวง อุตสาหกรรม ได้ทำการตรวจสอบสภาพโรงงาน และสภาพแวดล้อม ผลการตรวจสอบพบว่า บริษัทอยู่ใน เกณฑ์มาตรฐานไม่ก่อให้เกิดปัญหาใดๆ ต่อสภาพแวดล้อม บริษัทไม่เคยประสบปัญหาด้านมลพิษทั้ง เสียง อากาศ สารพิษ และน้ำเสียแต่อย่างใด

การประกอบธุรกิจศูนย์บริการเหล็กจะเกิดเสียงดังขึ้นจากการตัดเหล็กและมีเศษเหล็กรวมถึงน้ำมัน หล่อเครื่องจักรที่ใช้แล้ว โดยที่ผ่านมารกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน กระทรวงแรงงาน ได้เข้า ตรวจสอบ การปฏิบัติงานภายในโรงงานของบริษัทแล้วเห็นว่า บริษัทได้ควบคุมมลพิษต่างๆที่เกิดขึ้นให้อยู่ ในระดับที่ปลอดภัย โดยรักษาระดับความดังของเสียงที่เกิดขึ้นจากการตัดเหล็กนั้นอยู่ในระดับที่ปลอดภัย ตามที่กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานกำหนด ส่วนเศษเหล็กนั้นบริษัทได้ทำการเก็บรวบรวมเศษเหล็ก เข้าไว้ด้วยกันเพื่อจำหน่ายให้แก่ผู้ค้าเศษเหล็ก ในส่วนน้ำมันหล่อลื่นเครื่องจักรที่ใช้แล้วนั้น บริษัทได้มีการ จัดเก็บอย่างมิดชิดในถังบรรจุขนาดใหญ่และว่าจ้างผู้ประกอบการบำบัดของเสียนำไปผ่านกระบวนการ บำบัดต่อไป

ทั้งนี้ ตั้งแต่บริษัทเปิดการดำเนินงานของโรงงานที่สุขสวัสดิ์มา บริษัทไม่มีข้อพิพาทหรือถูกฟ้องร้อง เกี่ยวกับการสร้างผลกระทบต่อสีงแวดล้อมและไม่เคยได้รับการคัดเตือนหรือการปรับจากหน่วยงานของรัฐ ตามกฎหมายที่บริษัทต้องปฏิบัติตามอันได้แก่ พระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535 และพระราชบัญญัติ ส่งเสริมและรักษาสีงแวดล้อม พ.ศ. 2535 อีกทั้งยังได้รับการต่ออายุใบอนุญาตโรงงานจากกรมโรงงาน อุตสาหกรรมมาโดยตลอดนับตั้งแต่เปิดกิจการ

2.4 งานที่ยังมิได้ส่งมอบ

ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558 บริษัทไม่มีงาน โครงการค้างหรือชิ้นงานค้างที่มีมูลค่าสูงและใช้เวลาใน การส่งมอบ แล้วยังมิได้ส่งมอบ

3. ปัจจัยความเสี่ยง

1. ความเสี่ยงต่อการดำเนินธุรกิจ

- ความเสี่ยงจากการผันผวนของราคาวัตถุดิบ

เหล็กเป็นวัตถุดิบหลักของบริษัทซึ่งคิดเป็นประมาณร้อยละ 97 ของต้นทุนขาย ซึ่งมีการเปลี่ยนแปลงของราคาตามภาวะราคาตลาดโลกตามอุปสงค์และอุปทานของเหล็กแผ่นรีดเย็นและรีดร้อนชนิดม้วนทั้งจากภายในและภายนอกประเทศ เนื่องจากเหล็กแผ่นรีดเย็นและรีดร้อน เป็นวัตถุดิบพื้นฐานที่จำเป็นในการผลิตสินค้าของอุตสาหกรรมการผลิตต่อเนื่องที่สำคัญต่างๆ เช่น อุตสาหกรรมยานยนต์ อุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ อุตสาหกรรมก่อสร้าง อุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้า และอุตสาหกรรมบรรจุภัณฑ์ เป็นต้น ทั้งนี้ปริมาณความต้องการเหล็กของอุตสาหกรรมเหล่านี้มาจากการขยายตัวของเศรษฐกิจทั้งจากภายในและภายนอกประเทศ ส่วนทางด้านอุปทานของเหล็กในตลาดมาจากทั้งปริมาณการผลิตเหล็กแผ่นรีดเย็นและรีดร้อนชนิดม้วนทั้งจากโรงงานภายในประเทศและต่างประเทศ นอกจากราคาของเหล็กในประเทศซึ่งถูกกำหนดโดยอุปสงค์และอุปทานตามภาวะความต้องการของตลาดแล้ว ปัจจัยภายนอกหรือเครื่องมือต่างๆของภาครัฐ เช่น การทุ่มตลาดของผู้ผลิตในตลาดโลก การกำหนดมาตรการในการตอบโต้การทุ่มตลาด และกำแพงภาษีของประเทศต่างๆ ก็เป็นตัวแปรในการกำหนดราคาของเหล็กในตลาดด้วยเช่นกัน ทำให้บริษัทเกิดความเสี่ยงหากบริษัทไม่สามารถปรับราคาขายสินค้าตามต้นทุนที่เพิ่มขึ้นได้

อย่างไรก็ตาม การกำหนดราคาขายสินค้าของบริษัทนั้น ใช้นโยบายต้นทุนบวกกำไร ซึ่งทำให้บริษัทสามารถรักษาส່วนต่างของกำไรได้ อีกทั้งบริษัทยังมีการติดตามความเคลื่อนไหวของราคาวัตถุดิบอย่างใกล้ชิด เพื่อประเมินสถานการณ์ของตลาด แนวโน้มของราคาและปริมาณความต้องการใช้เหล็กทั้งในและต่างประเทศ นำมาประกอบการพิจารณาและการตัดสินใจในการสั่งซื้อและกำหนดราคาขายของสินค้า รวมทั้งยังมีนโยบายในการกำหนดราคาขายของสินค้าโดยพิจารณาจากต้นทุนขายของบริษัทควบคู่ไปกับราคาตลาด ณ ขณะนั้น โดยราคาขายดังกล่าวยังคงอยู่ในระดับที่สามารถแข่งขันในตลาดได้

- **ความเสี่ยงจากการให้เครดิตลูกค้า**

คือความเสี่ยงจากการที่ลูกค้าไม่สามารถชำระค่าสินค้าตามเงื่อนไขที่ตกลงไว้ได้ หรือชำระเงินล่าช้ากว่าระยะเวลาที่ตกลงไว้ ซึ่งอาจทำให้บริษัทฯ ประสบปัญหาสภาพคล่องหรือเกิดความสูญเสียทางการเงินได้

บริษัทมีข้อปฏิบัติในการพิจารณาให้เครดิตแก่ลูกค้าที่เคร่งครัด กล่าวคือ บริษัทพิจารณาจากงบการเงินลูกค้า ประวัติลูกค้า การจ่ายชำระหนี้ และการจำกัดวงเงินการให้เครดิต เพื่อเป็นการป้องกันความเสี่ยงจากการผิดนัดชำระหนี้ค่าสินค้าที่อาจเกิดขึ้น นอกจากนี้ บริษัทมีฐานลูกค้าที่ค่อนข้างกระจายตัวและมีจำนวนมากรายซึ่งบริษัทไม่ได้ยึดติดกับฐานลูกค้าหนึ่งการค้ากลุ่มใดกลุ่มหนึ่งเป็นหลัก

- **ความเสี่ยงจากการพึ่งพิงผู้ผลิตรายใหญ่**

เหล็กแผ่นรีดเย็นชนิดม้วน (Cold Rolled Coil)

บริษัทซื้อเหล็กแผ่นรีดเย็นชนิดม้วน (Cold Rolled Coil) ซึ่งเป็นวัตถุดิบหลักในการแปรรูปและการจำหน่ายของศูนย์บริการเหล็กของบริษัทจากผู้ผลิตและผู้จัดจำหน่ายรายใหญ่ของประเทศไทยซึ่งมีเพียง 3 ราย คือ บริษัท สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด (SUS) และบริษัท เหล็กแผ่นรีดเย็นไทย จำกัด (มหาชน) (TCRSS) และ บริษัท สตาร์คอร์ จำกัด ซึ่งปัจจุบันปริมาณการผลิตเพียงพอกับปริมาณความต้องการใช้ในประเทศ อย่างไรก็ตาม บริษัทยังคงมีความเสี่ยงจากการขาดแคลนวัตถุดิบคือ หากผู้ผลิตทั้งสามราย หรือรายใดรายหนึ่งดังกล่าว มีปัญหาการหยุดผลิตหรือกำลังผลิตน้อยลงจนส่งผลกระทบต่ออุปทานโดยรวมของตลาด และเกิดการส่งมอบวัตถุดิบให้แก่บริษัทไม่ทันตามความต้องการใช้ของบริษัท และบริษัทอาจไม่สามารถจัดหาวัตถุดิบจากแหล่งอื่นได้ทันตามแผนการผลิตและการส่งมอบสินค้าให้แก่ลูกค้าได้

ทั้งนี้ ที่ผ่านมามีบริษัทไม่เคยประสบปัญหาขาดส่งสินค้าให้กับลูกค้าตามสมมติฐานดังกล่าว เนื่องจากบริษัทมีอีกหนึ่งช่องทางที่สำคัญในการจัดหาวัตถุดิบคือการนำเข้าวัตถุดิบจากต่างประเทศ โดยมีการวางแผนอย่างรอบคอบเพื่อให้ทันตามแผนการผลิตและความต้องการของลูกค้ามาโดยตลอด ทั้งนี้ ตามนโยบายการสำรองวัตถุดิบของบริษัทมีการสำรองไว้อย่างน้อย 2 เดือน ซึ่งวัตถุดิบดังกล่าวมาจากประเทศต่างๆ เช่น เกาหลีใต้, อินเดีย เป็นต้น โดยมีสัดส่วน การสั่งซื้อจากต่างประเทศในปี 2558 ประมาณร้อยละ 1.59 ของยอดการสั่งซื้อเหล็กทั้งหมด

เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน (Hot Rolled Coil)

ปัจจุบันบริษัทซื้อเหล็กแผ่นรีดร้อน (Hot Rolled Coil) ซึ่งเป็นวัตถุดิบหลักเกือบทั้งหมดจากผู้ผลิตและจำหน่ายเหล็กแผ่นรีดร้อนรายใหญ่ของประเทศไทย 3 ราย คือ บริษัท สหวิริยาสตีลอินดัสตรี จำกัด (มหาชน) (SSI), บริษัท จี เอส สตีล จำกัด(มหาชน) (GJS) และ บริษัท จี สตีล จำกัด(มหาชน) (G Steel) ซึ่งการ

ที่มีผู้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนในประเทศเพียง 3 รายนั้น ทำให้บริษัทมีความเสี่ยงจากการขาดแคลนวัตถุดิบในกรณีที่ผู้ผลิตทั้งสามรายไม่สามารถจัดส่งวัตถุดิบให้กับบริษัทได้ตามกำหนด รวมไปถึงความเสี่ยงที่ผู้ผลิตในประเทศบางรายประสบกับปัญหาทางการเงิน ซึ่งอาจมีผลต่อเนื่องมาถึงขีดความสามารถในการผลิตสินค้าที่ลดน้อยลง อันจะส่งให้บริษัทไม่สามารถจัดหาวัตถุดิบจากแหล่งอื่นเข้ามาทดแทนได้ทันแผนการผลิตสินค้าตามที่ได้รับคำสั่งซื้อสินค้าจากลูกค้า

อย่างไรก็ตามบริษัทยังคงตระหนักและหาวิธีป้องกันความเสี่ยงดังกล่าวโดยการจัดหาวัตถุดิบจากแหล่งอื่น ๆ ในต่างประเทศ และมีการสำรองวัตถุดิบดังกล่าวไว้ในปริมาณสูงมาทดแทน โดยมีสัดส่วนการสั่งซื้อจากต่างประเทศในปี 2558 ประมาณร้อยละ 25.63 ของยอดการสั่งซื้อเหล็กทั้งหมด

เหล็กแผ่นเคลือบชนิดม้วน (Coated Steel Coil)

บริษัทมีมูลค่าการสั่งซื้อเหล็กแผ่นเคลือบชนิดม้วนคิดเป็นอัตราส่วนร้อยละ 1.72 ของปริมาณการสั่งซื้อเหล็กทั้งหมดของบริษัทในปี 2558 โดยการซื้อในประเทศ บริษัทได้มีการสั่งซื้อเหล็กแผ่นเคลือบชนิดม้วนจากผู้ผลิตในประเทศที่สำคัญเพียงรายเดียว คือ บริษัท เหล็กแผ่นเคลือบไทย จำกัด ซึ่งเป็นผู้ผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสีด้วยกรรมวิธีทางไฟฟ้า โดยปริมาณการผลิตปัจจุบันเพียงพอกับปริมาณความต้องการใช้ในประเทศ ดังนั้นการที่บริษัทสั่งซื้อเหล็กแผ่นเคลือบชนิดม้วนจากผู้ผลิตรายเดียวทำให้บริษัทมีความเสี่ยงในการพึ่งพิงผู้ผลิตรายเดียว และความเสี่ยงจากการขาดแคลนวัตถุดิบในการผลิตสินค้า

อย่างไรก็ตามบริษัทยังคงป้องกันความเสี่ยงดังกล่าวโดยการจัดหาวัตถุดิบแหล่งอื่น ๆ จากต่างประเทศ และมีการสำรองวัตถุดิบดังกล่าวไว้ในปริมาณสูงมาทดแทนเช่นกัน

ดังนั้นเพื่อลดความเสี่ยงจากการพึ่งพิงผู้ผลิตวัตถุดิบรายใหญ่และการขาดแคลนวัตถุดิบหลักทั้ง 3 ประเภทดังกล่าวข้างต้น ซึ่งถือเป็นต้นทุนการผลิตหลักของบริษัท และเพื่อเป็นการบริหารจัดการต้นทุนการผลิตให้มีประสิทธิภาพ บริษัทได้มีการวางแผนการผลิตและดำเนินการสั่งซื้อเหล็กแผ่นประเภทต่าง ๆ ล่วงหน้าประมาณ 2-3 เดือน โดยคำนึงถึงแนวโน้มของราคาและปริมาณความต้องการใช้วัตถุดิบเป็นสำคัญ นอกจากนี้ บริษัทยังได้สั่งซื้อวัตถุดิบจากผู้ผลิตในต่างประเทศที่มีคุณภาพที่ดีเช่นเดียวกับในประเทศและมีราคาที่ถูกลงกว่าภายในประเทศ เพื่อป้องกันการเกิดภาวะการขาดแคลนวัตถุดิบ และเพื่อเป็นการบริหารต้นทุนสินค้าด้วย

- **ความเสี่ยงเกี่ยวกับการเปลี่ยนแปลงกฎหมายด้านการแข่งขัน**

ความเสี่ยงเกี่ยวกับการเปลี่ยนแปลงกฎหมายที่มีผลต่อการแข่งขัน ได้แก่

- การออกมาตรการตอบโต้การทุ่มตลาด (Anti-Dumping : AD) ของกรมการค้าต่างประเทศ กระทรวงพาณิชย์ ภายใต้พระราชบัญญัติการตอบโต้การทุ่มตลาดและการอุดหนุนซึ่งสินค้าจากต่างประเทศ พ.ศ. 2542 ทางคณะกรรมการพิจารณาการทุ่มตลาดและการอุดหนุนได้พิจารณาทบทวนต่ออายุการมาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดของเหล็กรีดร้อนโดยการเก็บอากรเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดเป็นม้วน และไม่เป็นม้วนจาก 16 ประเทศ ได้แก่ ประเทศญี่ปุ่น สาธารณรัฐแอฟริกาใต้ สหพันธรัฐรัสเซีย สาธารณรัฐคาซัคสถาน สาธารณรัฐอินเดีย สาธารณรัฐเกาหลี ได้หวั่น สาธารณรัฐเวเนซุเอลา สาธารณรัฐอาร์เจนตินา ประเทศยูเครน สาธารณรัฐประชาธิปไตยประชาชนแอลจีเรีย สาธารณรัฐอินโดนีเซีย สาธารณรัฐสโลวัก ประเทศโรมาเนีย ประเทศมาเลเซีย และสาธารณรัฐประชาชนจีน ทั้งนี้ ผลของมาตรการดังกล่าว ซึ่งทำให้ต้องเสียภาษีเพิ่มขึ้นในอัตราร้อยละ 0 – 128.11 ของราคา CIF ทำให้ราคาเหล็กนำเข้าจากต่างประเทศมีระดับราคาที่สูงกว่าเหล็กที่ผลิตในประเทศมาก
- มาตรการเพื่อตอบโต้การทุ่มตลาด สินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนเจือโบรอนชนิดเป็นม้วนและไม่เป็นม้วน ที่มีแหล่งกำเนิดจากสาธารณรัฐประชาชนจีน เมื่อวันที่ 24 ธันวาคม 2555 มีผลบังคับใช้เป็นระยะเวลา 5 ปี นับจากวันที่ประกาศ ซึ่งทำให้ต้องเสียภาษีเพิ่มขึ้นในอัตราร้อยละ 14.28-19.47 ของราคา CIF
- มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดสินค้าเหล็กแผ่นรีดเย็นชนิดเป็นม้วนและไม่เป็นม้วนที่มีแหล่งกำเนิดจากสาธารณรัฐประชาชนจีน สาธารณรัฐสังคมนิยมเวียดนาม และได้หวั่น (ฉบับที่ 4) พ.ศ. 2557 เมื่อวันที่ 5 กุมภาพันธ์ 2557 มีผลบังคับใช้เป็นระยะเวลา 5 ปี นับจากวันที่ประกาศ ซึ่งทำให้ต้องเสียภาษีเพิ่มขึ้นในอัตราร้อยละ 0 – 20.11 ของราคา CIF
- มาตรการปกป้องจากการนำเข้าสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนเจืออื่น ๆ ชนิดเป็นม้วนและไม่เป็นม้วน มีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 15 กุมภาพันธ์ 2556 มีผลบังคับใช้เป็นระยะเวลา 3 ปี นับจากวันบังคับใช้ ซึ่งทำให้ต้องเสียภาษีเพิ่มขึ้นในอัตราร้อยละ 44.20, 43.57, 42.95 ของราคา CIF ในปี 2556, 2557 และ 2558 ตามลำดับ โดยมีข้อยกเว้นสำหรับอุตสาหกรรม 4 ประเภทคือ (1) กรณีนำเข้ามาเพื่อรีดเย็นต่อ (2) กรณีนำเข้ามาเพื่อใช้ในอุตสาหกรรมยานยนต์ (3) กรณีนำเข้ามาเพื่อชุบแข็งต่อ (4) กรณีที่เป็นเหล็กเกรดพิเศษ

อย่างไรก็ตาม บริษัทอยู่ในรายชื่อผู้นำเข้าสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนเจืออื่น ๆ ชนิดเป็นม้วน และไม่เป็นม้วนที่ได้รับยกเว้นการเรียกเก็บอากรปกป้องดังกล่าว ที่นำเข้ามาเพื่อใช้ในอุตสาหกรรมยานยนต์ และเพื่อรักษาระดับความสามารถในการแข่งขัน ทางบริษัทจึงได้ดำเนินการเสาะหา สร้างความสัมพันธ์ และนำเข้าวัตถุดิบที่มีคุณภาพจากต่างประเทศในหลากหลายประเทศ ที่มีราคาถูกกว่าเข้ามาเพื่อกระจายความเสี่ยงในด้านนี้

นอกจากนี้ การมีมาตรฐานอุตสาหกรรมสำหรับเหล็กแผ่นรีดร้อน และเหล็กแผ่นรีดเย็น ทำให้ผู้ผลิตทุกรายทั้งในประเทศ และต่างประเทศ ต้องผ่านการตรวจสอบมาตรฐานอุตสาหกรรม ซึ่งถือเป็นอุปสรรคใน

การนำเข้าเหล็กจากต่างประเทศเช่นกัน ซึ่งปัจจุบัน บริษัทได้จัดตั้งหน่วยงานในการดำเนินการยื่นเอกสารหลักฐาน เพื่อขอใบอนุญาตตามมาตรฐานดังกล่าว โดยที่ผ่านมา การติดต่อเป็นไปด้วยดีมาโดยตลอด

- **ความเสี่ยงจากความผันผวนของอัตราแลกเปลี่ยน**

บริษัทมีการนำเข้าวัตถุดิบเหล็กแผ่นรีดเย็นชนิดม้วน เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน และเหล็กแผ่นเคลือบชนิดม้วนจากผู้ผลิตในต่างประเทศ หากบริษัทไม่สามารถจัดหาวัตถุดิบบางขนาดภายในประเทศได้ หรือราคาเหล็กดังกล่าวในต่างประเทศซึ่งรวมค่าใช้จ่ายในการขนส่งแล้วมีราคาต่ำกว่าราคาภายในประเทศ ซึ่งราคาที่ตกลงซื้อขายเหล็กกับผู้ผลิตในต่างประเทศจะถูกกำหนดในรูปเงินสกุลดอลลาร์สหรัฐ ซึ่งการนำเข้าดังกล่าวทำให้บริษัทมีความเสี่ยงจากความผันผวนของอัตราแลกเปลี่ยน

อย่างไรก็ตาม บริษัทมีนโยบายทางการเงินในการลดความเสี่ยงของอัตราแลกเปลี่ยน โดยการทำสัญญาซื้อขายเงินตราต่างประเทศล่วงหน้าบางส่วน (Forward Contract) เพื่อป้องกันความเสี่ยงที่อาจจะเกิดขึ้นจากการเปลี่ยนแปลงของอัตราแลกเปลี่ยนได้ โดยในปี 2558 บริษัทมีขาดทุนจากอัตราแลกเปลี่ยนเพียงประมาณ 0.08 ล้านบาท

- **ความเสี่ยงจากภัยธรรมชาติ**

ภัยธรรมชาติถือเป็นความเสี่ยงหนึ่งในการดำเนินธุรกิจของทุกกิจการ ทุกอุตสาหกรรมในปัจจุบัน ในปี 2558 ประเทศไทยต้องเผชิญกับความเสี่ยงด้านภัยแล้ง แหล่งกักเก็บน้ำสำหรับการเกษตรกรรมไม่เพียงพอ ซึ่งอาจส่งผลกระทบต่อเนืองมาในปี 2559 ด้วย ภัยแล้งดังกล่าวส่งผลกระทบต่อภาคเศรษฐกิจในเชิงกำลังซื้อลดลง เนื่องจากรายได้หลักของผู้บริโภคในประเทศไทยเกี่ยวเนื่องกับภาคเกษตรกรรม

ทั้งนี้ ทางคณะผู้บริหารของบริษัทได้คอยติดตามข่าวสารเกี่ยวกับความเสี่ยงจากภัยแล้งนี้อยู่เสมอ เพื่อทำการปรับกลยุทธ์ในด้านการสั่งซื้อวัตถุดิบ การบริหารคงคลัง และการลงทุนในด้านต่างๆ ให้เหมาะสมกับภาวะกำลังซื้อของตลาด จุดมุ่งหมายเพื่อปรับลดต้นทุนและลดการแบกรับภาระต่างๆ ให้ได้ทันทั่วทั้งกับภาวะกำลังซื้อ (Demand) ที่อาจถดถอย อันจะนำมาซึ่งความสามารถในการทำกำไรที่ดีขึ้นของบริษัทได้

- **ความเสี่ยงจากภาวะเศรษฐกิจถดถอยในหลายประเทศ**

ในปี 2558 วิกฤตเศรษฐกิจในประเทศสหรัฐอเมริกาเริ่มปรับตัวดีขึ้น และมีการปรับขึ้นดอกเบี้ยตามคาดการณ์ของตลาด แต่การฟื้นตัวของเศรษฐกิจของยุโรปยังคงอ่อนแอและอยู่ท่ามกลางความตึงเครียดจากสถานการณ์การก่อการร้าย และปัญหาการอพยพของผู้ลี้ภัย ขณะที่สถานการณ์ในเอเชีย เศรษฐกิจของประเทศญี่ปุ่นฟื้นตัวช้ากว่าที่คาด และประเทศจีนมีตัวเลขการเติบโตทางเศรษฐกิจเพียงร้อยละ 6-7 เท่านั้น

ส่งผลเศรษฐกิจโลกมีการเติบโตโดยรวมเฉลี่ยเพียงประมาณร้อยละ 3 ซึ่งภาวะเศรษฐกิจตกต่ำทั่วโลกนี้ได้ส่งผลให้ราคาสินค้าโภคภัณฑ์ปรับตัวลดลงต่อเนื่องและรุนแรง เช่น ราคาน้ำมันดิบ, ราคาสินแร่, ราคาก๊าซหุงต้ม และราคาสินค้าเกษตรหลายชนิด

อย่างไรก็ตาม ทางคณะผู้บริหารของบริษัทได้คอยติดตามสถานการณ์การเปลี่ยนแปลงของภาวะเศรษฐกิจทั่วโลกอย่างใกล้ชิดอยู่ตลอดเวลา โดยเฉพาะประเทศมหาอำนาจทางเศรษฐกิจที่อาจส่งผลกระทบต่อราคาหลักของโลก ได้แก่ สหรัฐอเมริกา, กลุ่ม EU, จีน และญี่ปุ่น เป็นต้น เพื่อทำการวางแผนปรับเปลี่ยนกลยุทธ์และช่วงเวลาในการสั่งซื้อวัตถุดิบและการเก็บสต็อกวัตถุดิบเพื่อให้ได้วัตถุดิบต้นทุนที่ต่ำที่สุดเนื่องจากโครงสร้างการทำกำไรของบริษัทนั้นมีปัจจัยสำคัญมาจากการควบคุมต้นทุนวัตถุดิบนั่นเอง

● ความเสี่ยงจากความไม่สงบ/ความไม่มั่นคงทางการเมืองในประเทศ

จากภาวะข้อขัดแย้งทางการเมืองไทยอย่างหนักในช่วงปลายปี 2556 นั้น ในปี 2558 ประเทศไทยภายใต้การนำของรัฐบาลทหารสามารถทำให้การเมืองในประเทศมีเสถียรภาพมากขึ้นพอสมควร แต่ยังคงมีประเด็นปัญหาการร่างรัฐธรรมนูญใหม่ที่ต้องทำประชาพิจารณ์ และยังมีประเด็นการปรับคณะรัฐมนตรีทางด้านเศรษฐกิจเพื่อการแก้ไขปัญหาเศรษฐกิจไทย ทั้งนี้รัฐได้มีโครงการกระตุ้นเศรษฐกิจเพื่อผู้มีรายได้น้อยและโครงการลงทุนขนาดใหญ่ (Mega-Project) ซึ่งจะส่งผลดีต่อเนื่องมายังกลุ่มฐานลูกค้าของบริษัท

ทางคณะผู้บริหารของบริษัทเชื่อว่าในปี 2559 โครงการขนาดใหญ่ดังกล่าวจะเริ่มทยอยปรากฏขึ้นอย่างชัดเจน ทางบริษัทจึงได้เตรียมวางแผนเรื่องกำลังการผลิตและวัตถุดิบไว้พร้อมที่จะตอบรับกับโอกาสทางธุรกิจที่เพิ่มขึ้นดังกล่าว

2. ความเสี่ยงต่อการลงทุนของผู้ถือหุ้นหลักทรัพย์

● ความเสี่ยงจากการที่บริษัทมีกลุ่มผู้ถือหุ้นใหญ่ถือหุ้นรวมกันมากกว่าร้อยละ 50

ณ วันที่ 18 กุมภาพันธ์ 2559 กลุ่มชัยสุพัฒน์ ถือหุ้นในบริษัทคิดเป็นประมาณร้อยละ 84.94 ของทุนจดทะเบียนที่เรียกชำระแล้วจำนวน 496,168,826 บาท และครอบครัวชัยสุพัฒน์ยังเป็นผู้มีอำนาจและผู้บริหารบริษัท จึงส่งผลให้กลุ่มผู้ถือหุ้นใหญ่นี้อาจสามารถควบคุมมติที่ประชุมผู้ถือหุ้นได้เกือบทั้งหมดไม่ว่าจะเป็นเรื่องการแต่งตั้งกรรมการ หรือการขอมติในเรื่องอื่นที่ต้องใช้เสียงส่วนใหญ่ของที่ประชุมผู้ถือหุ้น ยกเว้นเรื่องที่กฎหมายหรือข้อบังคับบริษัทกำหนดให้ต้องได้รับเสียง 3 ใน 4 ของที่ประชุมผู้ถือหุ้น ดังนั้น ผู้ถือหุ้นรายอื่นจึงอาจไม่สามารถรวบรวมคะแนนเสียง เพื่อตรวจสอบและถ่วงดุลเรื่องที่ผู้ถือหุ้นใหญ่เสนอได้ นอกเหนือจากคณะกรรมการตรวจสอบที่ทำหน้าที่แทนผู้ถือหุ้นรายย่อย

อย่างไรก็ตาม โครงสร้างการจัดการของบริษัท ประกอบด้วยคณะกรรมการและคณะอนุกรรมการรวม 3 ชุด ได้แก่ คณะกรรมการบริษัท, คณะกรรมการตรวจสอบ และคณะกรรมการสรรหาและกำหนดค่าตอบแทน โดยมีการกำหนดขอบเขตอำนาจหน้าที่ของคณะอนุกรรมการแต่ละคณะไว้อย่างชัดเจน อีกทั้งในองค์ประกอบของคณะกรรมการตรวจสอบ ยังประกอบด้วยกรรมการอิสระ 3 ท่าน ที่เป็นผู้ที่มีความรู้ความสามารถในการบริหารจัดการธุรกิจและความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับงบการเงิน รายงานทางการเงินต่างๆ รวมไปถึงกฎหมายต่างๆ จึงมีส่วนช่วยให้การดำเนินงานของคณะกรรมการและคณะอนุกรรมการเป็นไปอย่างมีระบบ โปร่งใส และสามารถตรวจสอบได้ นอกจากนี้ บริษัทยังมีนโยบายเกี่ยวกับการทำรายการที่เกี่ยวข้องกันกับกรรมการ ผู้ถือหุ้นรายใหญ่ หรือผู้มีอำนาจควบคุมในกิจการ รวมทั้งบุคคลอื่นที่อาจมีความขัดแย้งทางผลประโยชน์ โดยจะทำการพิจารณาเปรียบเทียบกับบุคคลภายนอกอื่นก่อน และนำรายการต่างๆเข้าสู่การพิจารณาอนุมัติของคณะกรรมการตรวจสอบทุกกรณี ก่อนที่จะนำเสนอต่อที่ประชุมคณะกรรมการพิจารณาอนุมัติในขั้นต่อไป โดยบุคคลที่มีความขัดแย้งทางผลประโยชน์ดังกล่าวจะไม่มีอำนาจอนุมัติในการเข้าทำรายการนั้นๆ ซึ่งที่ผ่านมา กลุ่มผู้บริหารหรือกลุ่มผู้ถือหุ้นใหญ่ดังกล่าวได้บริหารงานและลงมติโดยเห็นประโยชน์แก่บริษัทและผู้ถือหุ้น โดยรวมเป็นหลักมาโดยตลอด และไม่เคยมีประเด็นเรื่องความขัดแย้งของผลประโยชน์ระหว่างกัน (Conflict of Interest) เพราะกลุ่มผู้ถือหุ้นหลักดังกล่าวไม่ได้ดำเนินธุรกิจอื่นหรือทำงานอื่นที่เกี่ยวข้องกับอุตสาหกรรมเหล็ก และไม่เคยทำการใช้อิทธิพลหรืออำนาจส่วนตนใดๆที่ไม่คำนึงถึงผลประโยชน์สูงสุดแก่บริษัท

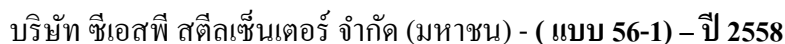
4. ทรัพย์สินที่ใช้ในการประกอบธุรกิจ

4.1 ทรัพย์สินถาวรหลักที่ใช้ในการประกอบธุรกิจ

ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558 บริษัทมีทรัพย์สินถาวรหลักที่ใช้ในการประกอบธุรกิจ ดังนี้

(หน่วย : ล้านบาท)

	ลักษณะ กรรมสิทธิ์	ภาระผูกพัน	มูลค่า สุทธิ	วัตถุประสงค์ใน การถือครอง ทรัพย์สิน
1. ที่ดินและส่วนปรับปรุงที่ดิน โฉนด# 831,70928-29, 20930 - 35,20955-56, 20959-64,95769 ที่ตั้ง เลขที่ 227/1 ตำบลในคลองปรางค์ อำเภอเมือง จังหวัดสมุทรปราการ	เจ้าของ	โฉนดเลขที่ 831, 70928, 70929, 20930-35, 20955- 64, 95769 จำนองกับ สถาบันการเงินเพื่อ ค้ำประกันสินเชื่อ ให้กับบริษัท วงเงิน จำนองประมาณ 135.00 ล้านบาท	173.03	โรงงาน
2. อาคารและสิ่งปลูกสร้าง ● สำนักงานใหญ่ ที่ตั้ง เลขที่ 475 ถนนพระราม 3 แขวง บางโคล่ เขตบางคอแหลม กรุงเทพมหานคร 10120 ● สำนักงานและอาคารโรงงาน ที่ตั้ง เลขที่ 227/1 ตำบลในคลองปรางค์ อำเภอเมือง จังหวัดสมุทรปราการ	เช่า เจ้าของ	- จำนองกับสถาบัน การเงินเพื่อค้ำ ประกันสินเชื่อให้กับ บริษัท วงเงินจำนอง ประมาณ 135.00 ล้านบาท	- 109.22	สำนักงาน อาคาร โรงงาน



ส่วนที่ 1 หน้า 46

รายละเอียดของสัญญาที่สำคัญ ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558

สัญญา	คู่สัญญา	ระยะเวลา	รายละเอียด
1. สัญญาเช่าอาคารสำนักงาน ซึ่งเป็นที่ตั้งของสำนักงานใหญ่	บริษัท ชัยสุพัฒน์ จำกัด (เป็นผู้ถือหุ้นใหญ่ของบริษัท โดยมีนายสุภชัย ชัยสุพัฒน์ และ นายวิรัชศักดิ์ ชัยสุพัฒน์ กรรมการของบริษัทเป็นกรรมการผู้มีอำนาจลงนาม)	3 ปี (วันที่ 1 กรกฎาคม 2556 - วันที่ 30 มิถุนายน 2559)	<u>ทรัพย์สินที่เช่า</u> อาคารสำนักงาน และอาคารเก็บสินค้า <u>อัตราค่าเช่า</u> อัตราค่าเช่าคงที่ 376,750 บาทต่อเดือน (ดูรายละเอียดในส่วนที่ 2 “การจัดการ และการกำกับดูแลกิจการ” ข้อ 12 “รายการระหว่างกัน”)

ทรัพย์สินที่ไม่มีตัวตนที่สำคัญ

เครื่องหมายการค้า “CSP”

บริษัทเป็นเจ้าของเครื่องหมายการค้า “CSP” สำหรับผลิตภัณฑ์ทุกประเภทของบริษัท โดยบริษัทได้จดทะเบียนรับโอนเครื่องหมายการค้าดังกล่าวต่อกรมทรัพย์สินทางปัญญา กระทรวงพาณิชย์ และมีอายุเรื่อยมา ล่าสุด ณ วันที่ 29 มีนาคม 2555* มีอายุสิทธิตามกฎหมายระยะเวลา 10 ปี หหมดอายุสิทธิวันที่ 11 มีนาคม 2565

* หมายเหตุ เป็นการรับโอนเครื่องหมายการค้าจากบริษัท ชัยสุพัฒน์ จำกัด ซึ่งได้จดทะเบียนเครื่องหมายการค้าไว้เมื่อวันที่ 30 ตุลาคม 2545 โดยไม่คิดค่าตอบแทนระหว่างกัน

4.2 นโยบายการลงทุนในบริษัทย่อยและการบริหารงานในบริษัทย่อยและบริษัทร่วม

ปัจจุบันบริษัทไม่มีบริษัทย่อยหรือบริษัทร่วม ในอนาคตหากบริษัทมีการลงทุนใด ๆ บริษัทจะพิจารณาการลงทุนในธุรกิจที่เกี่ยวเนื่องและเอื้อประโยชน์ต่อการทำธุรกิจของบริษัทหรือเป็นธุรกิจซึ่งอยู่ในอุตสาหกรรมที่มีแนวโน้มเจริญเติบโตหรือเป็นธุรกิจที่มีความถนัดและชำนาญ นอกจากนั้นจะคำนึงถึงอัตราผลตอบแทนที่ได้รับจากการลงทุนเป็นสำคัญ ในกรณีที่บริษัทมีการลงทุนในบริษัทย่อยบริษัทจะควบคุมดูแลโดยส่งกรรมการเข้าเป็นตัวแทนใน บริษัทย่อยตามสัดส่วนการถือหุ้น และหากบริษัทย่อยมีการดำเนินธุรกิจที่กระทบต่อบริษัทอย่างมีนัยสำคัญ บริษัทจะกำหนดวิธีการควบคุมดูแล เช่น การกำหนดเรื่องที่จะต้องขออนุมัติจากที่ประชุมคณะกรรมการของบริษัท เป็นต้น สำหรับบริษัทร่วม บริษัทจะไม่เข้าไปควบคุมดูแลมาก

นักเพียงแต่จะส่งตัวแทนจากบริษัทเข้าไปเป็นกรรมการใน บริษัทนั้นๆ ทั้งนี้จำนวนตัวแทนจากบริษัทที่เข้าไปเป็นกรรมการจะขึ้นอยู่กับสัดส่วนการถือหุ้นของบริษัท

4.3 การได้มาหรือจำหน่ายไปซึ่งสินทรัพย์ หรือการตีราคาทรัพย์สินใหม่

ในปี 2558 บริษัทฯ ไม่มีการได้มาหรือจำหน่ายไปซึ่งทรัพย์สินที่เป็นสาระสำคัญ และไม่มีการตีราคาทรัพย์สินใหม่ ยังคงใช้ราคาทุนเดิม

5. ข้อพิพาททางกฎหมาย

-ไม่มี-

6. ข้อมูลทั่วไปและข้อมูลสำคัญอื่น

6.1 ข้อมูลทั่วไป

ชื่อบริษัท	:	บริษัท ซีเอสพี สตีลเซ็นเตอร์ จำกัด (มหาชน)
ชื่อย่อในตลาดหลักทรัพย์	:	CSP
ลักษณะการประกอบธุรกิจ	:	1. ศูนย์บริการเหล็ก โดยดำเนินธุรกิจแปรรูปและจำหน่ายจัดหาเหล็กแผ่นชนิดม้วน และให้บริการแปรรูปเหล็ก ทั้งชนิดรีดเย็น (Cold-Rolled) และรีดร้อน (Hot-Rolled) รวมทั้งรับตัดและจำหน่ายเหล็กแผ่น (Plate) และเหล็กม้วนเป็นแถบเหล็ก (Slitting Coil) ตามขนาดที่ลูกค้ากำหนด 2. ผลิตและจำหน่ายเหล็กรูปพรรณ ได้แก่ ท่อเหล็กรีดเย็น/ร้อน ที่ใช้ในอุตสาหกรรมต่างๆ
ที่ตั้งสำนักงานใหญ่	:	เลขที่ 475 ตรอกนอกเขต ถนนพระราม3 แขวงบางโคล่ เขตบางคอแหลมกรุงเทพมหานคร 10120
ที่ตั้งโรงงาน	:	227 หมู่ 6 ซอยสุขสวัสดิ์ 78 ถนนสุขสวัสดิ์ ตำบลในคลองบางปลากด อำเภอพระสมุทรเจดีย์ จังหวัดสมุทรปราการ 10290
เลขทะเบียนบริษัท	:	0107574800544
Home Page	:	www.cspsteel.com
E-mail	:	info@cspsteel.com
โทรศัพท์ที่สำนักงานใหญ่	:	0-2291-6314-21
โทรสารที่สำนักงานใหญ่	:	0-2291-3828

โทรศัพท์ที่โรงงาน	:	0-2817-7727-28
โทรสารที่โรงงาน	:	0-2817-7729
จำนวนหุ้นสามัญจดทะเบียน	:	621,168,826 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท
จำนวนหุ้นสามัญที่ออก และเรียกชำระแล้ว	:	496,168,826 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท คิดเป็น 496,168,826 บาท
นักลงทุนสัมพันธ์	:	นางสาวสุพัสชา แสนสุข 02-291-6318 ต่อ 501 หรือ E-mail : ir@cspsteel.com
กรรมการอิสระที่ทำหน้าที่	:	02-689-0801
เลขานุการบริษัท	:	นางสาวองค์อร สีหไสยาสิทธิ์ 02-2916314 ต่อ 203 หรือ E-mail: ongon@cspsteel.com

ชื่อ ที่ตั้งสำนักงาน หมายเลขโทรศัพท์ของบุคคลที่อ้างอิงอื่น

นายทะเบียนหลักทรัพย์	:	บริษัท ศูนย์รับฝากหลักทรัพย์ (ประเทศไทย) จำกัด ชั้น 1 อาคารตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทย Tower B (ข้างสถานทูตจีน) เลขที่ 93 ถนนรัชดาภิเษก แขวงดินแดง เขตดินแดง กรุงเทพฯ 10400 โทรศัพท์ : Call Center 0-2009-9999
ผู้สอบบัญชี (ประจำปี 2558)	:	นางสาวชูชาน เอี่ยมวนิชชา ผู้สอบบัญชีอนุญาตเลขที่ 4306 และ/หรือ นายสุชาติ พานิชย์เจริญ ผู้สอบบัญชีอนุญาตเลขที่ 4475 และ/หรือ นางสาวชื่นดา ชมเมิน ผู้สอบบัญชีอนุญาตเลขที่ 7570 และ/หรือ นางสาวยุพิน ชุ่มใจ ผู้สอบบัญชีรับอนุญาตเลขที่ 8622

บริษัท เอส พี ออดิท จำกัด

503/21 อาคารเค.เอส.แอล. ทาวเวอร์ ชั้น 12 ถนนศรีอยุธยา

แขวงพญาไท เขตราชเทวี กรุงเทพฯ 10400

โทรศัพท์ : 0-2642-6172-4

โทรสาร : 0-2642-6253

6.2 ข้อมูลสำคัญอื่น ที่มีผลกระทบต่อการตัดสินใจของผู้ลงทุน

- ไม่มีเพิ่มเติม -