

ส่วนที่ 1

การประกอบธุรกิจ

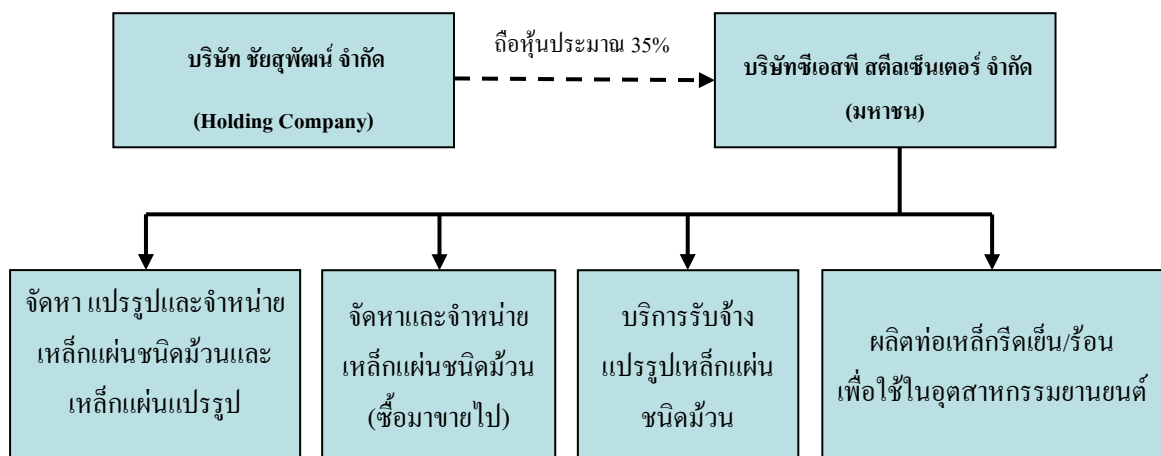
ส่วนที่ 1

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.1479-2558, มอก.1999-2543, มอก.50-2561, มอก.1735-2542, มอก.2012-2558 และมอก.2223-2558 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 อำเภอบางพลี

สมุทรเจดีย์ จังหวัดสมุทรปราการ ซึ่งปัจจุบันมีกำลังการแปรรูปเหล็กแผ่นประมาณ 248,624 ตันต่อปี และมีกำลังการผลิตท่อเหล็กรีดเย็น/ร้อนประมาณ 24,000 ตันต่อปี โดยมีการใช้กำลังการผลิต ณ ปัจจุบันประมาณ ร้อยละ 69 ของกำลังการผลิตทั้งหมดในปี 2563

ประวัติความเป็นมา

บริษัท ซีเอสพี สตีลเซ็นเตอร์ จำกัด (มหาชน) ก่อตั้งขึ้นเมื่อวันที่ 17 กุมภาพันธ์ 2535 โดยคุณสุกชัย ชัยสุพัฒน์ (เดิมชื่อ บริษัท ซีเอสพี เทคคิง จำกัด) ด้วยทุนจดทะเบียนเริ่มต้น 5,000,000 บาท มีวัตถุประสงค์หลักในการประกอบธุรกิจซื้อขายไปผลิตภัณฑ์เหล็ก จากปี 2535 บริษัทมีการพัฒนาระบบการจัดการและการบริหารอย่างต่อเนื่อง สู่การเป็นศูนย์บริการเหล็ก เพื่อเป็นศูนย์กลางในการจัดหาและจัดจำหน่ายเหล็กแผ่นรีดเย็นชนิดม้วน เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน และเหล็กแผ่นเคลือบชนิดม้วน

นอกจากการจัดหาเหล็กแผ่นชนิดม้วนแล้ว บริษัทยังมีการแปรรูปเหล็กแผ่นชนิดม้วนเพื่อการจำหน่ายและให้บริการในการแปรรูปเหล็กแผ่นชนิดม้วน โดยการนำเหล็กแผ่นชนิดม้วนขนาดใหญ่มาตัดเป็นเหล็กแผ่นหรือเหล็กแถบม้วนตามขนาดที่ลูกค้าต้องการ ซึ่งเหล็กแผ่นแปรรูปที่ได้จะนำไปใช้ในอุตสาหกรรมต่อเนื่องต่างๆ เช่น อุตสาหกรรมยานยนต์ เครื่องใช้ไฟฟ้า เฟอร์นิเจอร์ และบรรจุภัณฑ์ เป็นต้น

นอกจากจุดมุ่งหมายในการเป็นศูนย์บริการเหล็กครบวงจรแล้ว ผู้บริหารของบริษัทได้เล็งเห็นถึงโอกาสในการขยายธุรกิจจากแนวโน้มการเติบโตของอุตสาหกรรมยานยนต์ในประเทศ จึงเริ่มโครงการผลิตท่อเหล็กรีดเย็นเพื่อใช้ในอุตสาหกรรมยานยนต์ โดยนำเข้าเครื่องจักรผลิตท่อเหล็กที่ทันสมัย และมีประสิทธิภาพจากต่างประเทศเพื่อผลิตท่อเหล็กรีดเย็น ซึ่งบริษัทฯ สามารถเริ่มการผลิตและจำหน่ายท่อเหล็กได้ในเดือนตุลาคม 2548 เป็นต้นมา และในปี 2557 บริษัทได้ขยายสายผลิตภัณฑ์ไปสู่การผลิตท่อเหล็กรีดร้อน เพื่อตอบสนองความต้องการและการขยายตัวของอุตสาหกรรมยานยนต์ให้มากขึ้น

1.1 นโยบายในการดำเนินงานของบริษัท

วิสัยทัศน์:

“บริษัทมุ่งมั่นที่จะเป็นศูนย์บริการหลักคุณภาพอย่างครบวงจร ที่สามารถตอบสนองความพึงพอใจสูงสุดของลูกค้าได้ในหลากหลายอุตสาหกรรม ตลอดจนเป็นส่วนสำคัญในการสนับสนุนด้านวัตถุดิบหลักคุณภาพให้กับอุตสาหกรรมเหล่านั้นได้พัฒนาสินค้าคุณภาพที่สามารถแข่งขันกับคู่แข่งทั้งในตลาดระดับอาเซียนและระดับโลกได้ เพื่อบรรลุเป้าหมายสูงสุดในการเติบโตอย่างยั่งยืนร่วมกันทั้งบริษัท ลูกค้าและประเทศชาติ”

พันธกิจ:

“บริษัทดำเนินธุรกิจเป็นศูนย์บริการหลักที่ส่งมอบสินค้าและบริการที่มีคุณภาพได้มาตรฐาน รวดเร็ว ตรงเวลา โดยเน้นหลักการเพิ่มคุณค่าให้กับผลิตภัณฑ์และบริการ (Value Added Products and Services) ตลอดจนไม่หยุดนิ่งที่จะเรียนรู้ ปรับปรุงดูแลพัฒนาคุณภาพสินค้าและบริการดังกล่าว เพื่อความพึงพอใจสูงสุดของลูกค้าในหลากหลายอุตสาหกรรม”

เป้าหมาย:

“ภายใน 3 ปี จะมุ่งสู่ความเป็นผู้นำด้านศูนย์บริการหลักครบวงจร ด้วยยอดขายขั้นต่ำ 3,500ล้านบาทต่อปี และสร้างอัตรากำไรสุทธิขั้นต่ำร้อยละ 3 ผ่านกลยุทธ์ที่เน้นความสามารถทางวิศวกรรมในการแปรรูปเหล็กที่มีคุณภาพเพื่อตอบสนองความต้องการของกลุ่มลูกค้าที่หลากหลาย อันจะเป็นการสร้างผลกำไรได้ในระยะยาวแก่องค์กร”

1.2 การเปลี่ยนแปลงและพัฒนาการที่สำคัญ

พัฒนาการที่สำคัญตั้งแต่ก่อตั้งบริษัท สามารถสรุปได้ดังนี้

ปี 2535 -	17 กุมภาพันธ์ จัดตั้งบริษัทชื่อ “บริษัท ซีเอสพี เทคคิง จำกัด” ด้วยทุนจดทะเบียน 5 ล้านบาท เพื่อดำเนินธุรกิจศูนย์บริการเหล็ก
	1 ตุลาคม เพิ่มทุนจดทะเบียน จาก 5 ล้านบาทเป็น 20 ล้านบาท เพื่อใช้ในการดำเนินงาน
ปี 2538 -	13 กรกฎาคม เพิ่มทุนจดทะเบียน จาก 20 ล้านบาทเป็น 50 ล้านบาท เพื่อซื้อที่ดินขยายโรงงาน
ปี 2543 -	14 มิถุนายน เพิ่มทุนจดทะเบียน จาก 50 ล้านบาทเป็น 200 ล้านบาท เพื่อซื้อเครื่องจักรและขยายโรงงาน
	ได้รับใบอนุญาตนำเข้าเหล็กที่เป็นไปตามมาตรฐานอุตสาหกรรมไทยและใบอนุญาต มอก. 528-2540 ให้ทำผลิตภัณฑ์ เหล็กกล้าคาร์บอนรีดร้อนแผ่นม้วน แผ่นแถบแผ่นหนา และแผ่นบางสำหรับงานทั่วไปและงานขึ้นรูป
ปี 2545 -	ได้รับประกาศนียบัตรรับรองมาตรฐานคุณภาพ ISO 9001 : 2000 จาก Bureau Veritas Quality International ซึ่งรับรองระบบการบริหารจัดการโรงงานที่มีคุณภาพและได้มาตรฐาน
ปี 2547 -	30 ธันวาคม เพิ่มทุนจดทะเบียนจาก 200 ล้านบาทเป็น 400 ล้านบาท โดยเป็นการออกหุ้นสามัญเพิ่มทุนจำนวน 2 ล้านหุ้นให้แก่ บริษัท ชัยสุพัฒน์ จำกัด ในราคาเท่ากับมูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 100 บาท เพื่อชำระค่าซื้อเครื่องจักรและอุปกรณ์ รวมถึงวัตถุดิบทั้งหมดจากบริษัท ชัยสุพัฒน์ จำกัด
	ซื้อเครื่องจักรและอุปกรณ์ ของบริษัท ชัยสุพัฒน์ จำกัด ซึ่งได้หยุดประกอบกิจการธุรกิจเหล็กมาเป็นกรรมสิทธิ์ของบริษัทในราคา 59.58 ล้านบาท ซึ่งเท่ากับราคาที่ประเมินโดยผู้ประเมินราคาอิสระ การซื้อเครื่องจักรและอุปกรณ์ดังกล่าว ทำให้กำลังการแปรรูปเหล็กของบริษัทเพิ่มขึ้นจาก 99,600 ตันต่อปี เป็น 163,800 ตันต่อปี
ปี 2548 -	26 กรกฎาคม จดทะเบียนแปรสภาพเป็นบริษัทมหาชนจำกัด ทุนจดทะเบียนเริ่มแรก 400 ล้านบาท เปลี่ยนมูลค่าที่ตราไว้ของหุ้นสามัญจากหุ้นละ 100 บาทเป็นหุ้นละ 1 บาท และเปลี่ยนชื่อจาก “บริษัท ซีเอสพี เทคคิง จำกัด” เป็น “บริษัท ซีเอสพี สติลเซ็นเตอร์ จำกัด (มหาชน)”

ปี 2548 -	15 สิงหาคม เพิ่มทุนจดทะเบียนจาก 400 ล้านบาทเป็น 500 ล้านบาท และดำเนินการแปรสภาพบริษัทเป็นมหาชน เพื่อนำบริษัทเข้าจดทะเบียนในตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทย
	22 ธันวาคม หุ้นสามัญบริษัท ซีเอสพี สตีลเซ็นเตอร์ จำกัด (มหาชน) เริ่มทำการซื้อขายในตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทย
ปี 2549 -	22 กันยายน เพิ่มทุนจดทะเบียนจาก 500 ล้านบาท เป็น 625 ล้านบาท โดยเป็นการออกหุ้นสามัญเพิ่มทุนจำนวน 125 ล้านหุ้น เพื่อรองรับการแปลงสภาพของใบสำคัญแสดงสิทธิ
ปี 2556 -	6 กุมภาพันธ์ ลดทุนจดทะเบียนที่ชำระแล้ว โดยการตัดหุ้นซื้อคืนและจำหน่ายไม่ได้เป็นจำนวน 3,833,700 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท คิดเป็นร้อยละ 0.7667 ของทุนชำระแล้ว ก่อนลดทุน หลังจากการลดทุน บริษัทฯ จะมีทุนจดทะเบียนและทุนที่ชำระแล้ว เป็นจำนวนเงิน 496,166,300 บาท โดยแบ่งออกเป็นหุ้นจำนวน 496,166,300 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท
	12 ธันวาคม เพิ่มทุนจดทะเบียนที่ชำระแล้ว จำนวน 2,526 หุ้น จากการแปลงสภาพใบสำคัญแสดงสิทธิในการซื้อหุ้นสามัญ (CSP-W1) ได้มีผู้มาใช้สิทธิตามจำนวนใบสำคัญแสดงสิทธิรวม 2,526 หน่วย (อัตราการใช้สิทธิ 1 หน่วย ต่อหุ้นสามัญใหม่ 1 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้ หุ้นละ 1 บาท) ทำให้บริษัทมีจำนวนหุ้นสามัญที่ออกและเรียกชำระแล้วเพิ่มขึ้นเท่ากับ 496,168,826 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท คิดเป็น 496,168,826.00 บาท
ปี 2560 -	ขยายขอบเขตการได้รับการรับรองระบบมาตรฐานคุณภาพ ISO 9001 : 2015 จาก Bureau Veritas Quality International ครอบคลุมกระบวนการขององค์กร
ปี 2561 -	มีการก่อสร้างอาคารโกดังสินค้าใหม่ เพิ่มเติมขึ้น อีก 4 โกดัง จากเดิม 12 โกดัง คาดว่าจะสามารถเปิดใช้งานได้ในประมาณกลางปี 2562
ปี 2562 -	เปิดใช้อาคารโกดังสินค้าใหม่ 4 โกดัง, ติดตั้งเครื่องจักรสำหรับตัดเหล็กแผ่นแถบเพิ่มเติมในโกดังใหม่ และปรับปรุงระบบ Piler สำหรับเครื่องตัดแผ่นเดิมที่มีอยู่ให้ทันสมัยขึ้น
ปี 2563 -	ปรับปรุงระบบ Piler สำหรับเครื่องตัดแผ่นเพิ่มเติม ให้ครบทุกเครื่อง, ติดตั้งกลุ่มเครื่องตัดเหล็กแผ่นย่อย(Shearing Machine)เพิ่มเติม เพื่อรองรับกลุ่มลูกค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดผิวที่ใช้ในอุตสาหกรรมยานยนต์

ทั้งนี้ตั้งแต่ก่อตั้งบริษัทฯจนถึงปัจจุบัน บริษัทฯได้มีการลงทุนในที่ดิน อาคารและอุปกรณ์ รวมถึงการปรับปรุง คูแลร์กษา คัดแปลงและพัฒนาอุปกรณ์เครื่องจักรต่างๆให้คง/เพิ่มประสิทธิภาพมาโดยตลอด เพื่อรองรับการขยายการดำเนินงาน สร้างโอกาสทางการค้า และพัฒนาศักยภาพของบริษัทฯให้เป็นที่ยอมรับอยู่เสมอ

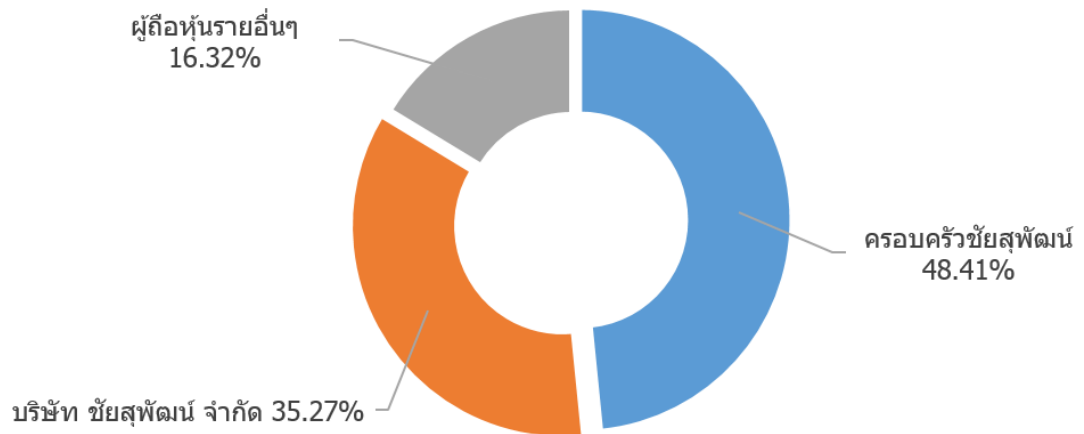
อนึ่ง อำนาจในการควบคุมการบริหารและการตัดสินใจระดับบริหารของบริษัท ยังคงเป็นคณะผู้บริหารชุดเดิม ตั้งแต่ก่อตั้งบริษัท ยังไม่มีการเปลี่ยนแปลงคณะผู้บริหารอย่างมีนัยสำคัญ (สามารถศึกษารายละเอียดของทีมผู้บริหารและกรรมการของบริษัทได้ใน ส่วนที่ 2 “การจัดการและการกำกับดูแลกิจการ” ข้อ 8. “โครงสร้างการจัดการ”)

1.3 โครงสร้างการถือหุ้นของกลุ่มบริษัท

บริษัทมีกลุ่มผู้ถือหุ้นรายใหญ่เป็นบริษัท ชัยสุพัฒน์ จำกัด และสมาชิกของครอบครัวชัยสุพัฒน์ที่บางส่วนเป็นกลุ่มผู้บริหารหลักของบริษัท ซึ่ง ณ วันที่ 30 มิถุนายน 2563 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	35.270
2.	นายพงษ์สวัสดิ์ ชัยสุพัฒน์	45,533,900	9.177
3.	นายสุภชัย ชัยสุพัฒน์	42,000,000	8.465
4.	นางอรสา ชัยสุพัฒน์	42,000,000	8.465
5.	นางสาวจุฑามาศ ชัยสุพัฒน์	36,341,400	7.324
6.	นายวิรัชศักดิ์ ชัยสุพัฒน์	30,300,000	6.107
7.	นายกฤษดา ชัยสุพัฒน์	30,000,000	6.046
8.	นางพันธิภา ชิวชนาสุนทร	10,000,000	2.015
9.	นายกสิณ ชิวชนาสุนทร	4,000,100	0.806
รวม		415,175,400	83.676

Chart: % การถือหุ้นของกลุ่มบริษัท/กลุ่มบุคคล



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

1.4 ความสัมพันธ์กับกลุ่มธุรกิจของผู้ถือหุ้นใหญ่

ปัจจุบันกลุ่มผู้ถือหุ้นใหญ่ที่เป็นรายบุคคลของบริษัท ซีเอสพี สติลเซ็นเตอร์ จำกัด (มหาชน) ส่วนใหญ่เป็นสมาชิกในครอบครัวยุสพัฒน 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 2559- 2563 มีดังนี้

รายได้ ตามสายผลิตภัณฑ์	ปี 2559		ปี 2560		ปี 2561		ปี 2562		ปี 2563	
	ล้านบาท	สัดส่วน	ล้านบาท	สัดส่วน	ล้านบาท	สัดส่วน	ล้านบาท	สัดส่วน	ล้านบาท	สัดส่วน
• จัดหา แปรรูป และจำหน่ายเหล็กแผ่น	1,734.11	63.59	2,121.97	74.45	2,240.52	83.63	2,220.85	79.74	1,831.06	73.47
• จัดหาวัตถุดิบ และจำหน่ายเหล็กแผ่นชนิดม้วน (ซื้อมาขายไป)	831.53	30.49	514.24	18.04	198.28	7.40	272.96	9.80	346.67	13.91
• ท่อเหล็ก	139.33	5.11	186.40	6.54	238.52	8.90	265.59	9.54	313.65	12.59
• เหล็กรูปพรรณ	7.36	0.27	11.77	0.41	-	-	0.53	0.01	-	-
• งานโครงการ	14.02	0.51	10.95	0.38	0.05	0.00	-	-	-	-
• บริการรับจ้างแปรรูป	0.65	0.02	0.01	0.00	0.07	0.00	0.03	0.00	0.53	0.02
• รายได้อื่น ๆ *	0.16	0.01	4.71	0.17	1.80	0.07	25.21	0.91	0.18	0.01
รวมรายได้ทั้งหมด	2,727.16	100.00	2,850.05	100.00	2,679.24	100.00	2,785.17	100.00	2,492.09	100.00
รายได้และอัตราเพิ่ม(ลด)	76.54	2.89	122.89	4.51	(170.81)	(5.99)	105.93	3.95	(293.08)	(10.52)

* 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 ซึ่งทุกผลิตภัณฑ์ของบริษัทได้รับใบอนุญาตตามกฎหมาย บังคับอย่างถูกต้อง ได้แก่ ใบอนุญาตนำเข้า(หากเป็นวัตถุดิบเหล็กนำเข้า), ฉลากที่มีตรา มอก. จากผู้ผลิตเหล็กในประเทศไทยที่ได้รับใบอนุญาต, ใบอนุญาตการตัดเหล็กแผ่น, ใบอนุญาต การตัดเหล็กแถบ จึงมั่นใจได้ถึงคุณภาพและความถูกต้องของผลิตภัณฑ์ทุกประเภทจากทางบริษัท โดยบริการหลักของศูนย์บริการเหล็กสามารถแบ่งได้เป็น 3 ประเภทดังนี้

1.1 การแปรรูปเหล็กแผ่นชนิดม้วนเพื่อจำหน่าย

ธุรกิจการแปรรูปเหล็กแผ่นชนิดม้วนเพื่อจำหน่ายถือเป็นธุรกิจหลักของบริษัท โดยบริษัท ดำเนินการจัดหาเหล็กแผ่นชนิดม้วนตามประเภทที่ลูกค้าต้องการมาทำการตัดโดยใช้เครื่องจักร ที่ทันสมัย มีความเที่ยงตรงสูงและมีประสิทธิภาพซึ่งปัจจุบันบริษัทมีเครื่องจักรสำหรับตัดเหล็ก 3 ประเภท แบ่งออกเป็นเครื่องจักรสำหรับตัดเหล็กแผ่นชนิดม้วนเป็นแถบเหล็ก (Slitting Machine), เครื่องจักรสำหรับตัดเหล็กแผ่นชนิดม้วนเป็นเหล็กแผ่น (Cutting Machine) และ เครื่องตัดเหล็กแผ่นย่อยตามขนาดต่างๆ (Shearing Machine) โดยมีกำลังการผลิตรวมประมาณ 248,624 ตันต่อปี บริษัทสามารถจัดแบ่งผลิตภัณฑ์กลุ่มนี้ออกเป็น 2 ประเภท ดังนี้

1. การตัดเหล็กแผ่นชนิดม้วน เป็นแถบเหล็กตามความต้องการของลูกค้า (Slitting to order)

เป็นการนำเหล็กแผ่นชนิดม้วนมาคลี่ออกแล้วนำมาผ่านการตัดด้วยเครื่องจักร สำหรับตัดเหล็กแผ่นชนิดม้วนเป็นแถบเหล็ก (Slitting Machine) ซึ่งเป็นการตัดตามแนวยาว เพื่อให้ได้แถบเหล็กตามขนาดความกว้างที่ลูกค้าต้องการแล้วม้วนกลับคืนเป็นม้วน ซึ่ง ผลิตภัณฑ์ประเภทนี้ลูกค้าจะนำไปตัดหรือขึ้นรูปเพื่อผลิตชิ้นงานต่อไป

2. การตัดเหล็กแผ่นชนิดม้วน เป็นเหล็กแผ่นตามความต้องการของลูกค้า (Cutting to order)

เป็นการนำเหล็กแผ่นชนิดม้วนมาคลี่ออกแล้วนำมาผ่านการตัดตามแนวขวางด้วย เครื่องจักรสำหรับตัดเหล็กแผ่นชนิดม้วนเป็นเหล็กแผ่น (Cutting Machine) ตามขนาด ความกว้างและความยาวตามที่ลูกค้าต้องการ และนำเหล็กแผ่นที่ได้มาผ่านการตัดด้วย

เครื่องตัดเหล็กแผ่นย่อยตามขนาด (Shearing Machine) หากลูกค้าต้องการให้ตัดย่อยเหล็กแผ่น เพื่อให้ได้ขนาดที่เล็กลงตามความต้องการ

1.2 การให้บริการจัดหาเหล็กแผ่นชนิดม้วนเพื่อจำหน่าย

ธุรกิจการจัดหาเหล็กแผ่นชนิดม้วนเพื่อจำหน่ายเป็นธุรกิจที่สำคัญรองจากธุรกิจการแปรรูปเหล็กแผ่นชนิดม้วน โดยบริษัทจะจัดหาเหล็กแผ่นชนิดม้วนทุกประเภทจากทั้งภายในประเทศและต่างประเทศเพื่อจำหน่ายให้แก่ผู้ประกอบการอุตสาหกรรมการผลิตภายในประเทศ โดยการจัดหาของบริษัทจะคำนึงถึงความต้องการของลูกค้ารวมทั้งคุณภาพของสินค้าเป็นสำคัญ เมื่อบริษัทได้รับสินค้าจากผู้ผลิต บริษัทจะดำเนินการจัดเก็บสินค้าไว้ในคลังสินค้าเพื่อความพร้อมในการส่งมอบให้แก่ลูกค้าตามแผนการใช้งาน

1.3 การให้บริการรับจ้างแปรรูปเหล็กแผ่นชนิดม้วน

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

สำหรับผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นชนิดม้วนที่เป็นทั้งวัตถุดิบในการแปรรูปและผลิตภัณฑ์เพื่อการจำหน่ายของบริษัทสามารถแบ่งออก เป็น 3 ประเภทหลัก ดังนี้

1. เหล็กแผ่นรีดเย็นชนิดม้วน (Cold Rolled Coil)

เหล็กแผ่นรีดเย็นชนิดม้วนเป็นผลิตภัณฑ์ที่นำเอาเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนมาผ่านกระบวนการขัดผิวและลดความหนาลงด้วยวิธีการรีดเย็น เพื่อให้มีความหนาที่ลดลงและอบซ้ำซึ่งทำให้เหล็กแผ่นรีดเย็นที่ได้มีคุณสมบัติเหมาะสมสำหรับการขึ้นรูป โดยขนาดความหนาของเหล็กแผ่นรีดเย็นที่บริษัทมีจำหน่ายนั้นจะมีขนาดความหนาดังแต่ 0.2 มิลลิเมตร ถึง 3.2 มิลลิเมตร

2. เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน (Hot Rolled Coil)

เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนเป็นผลิตภัณฑ์ที่ผ่านการกระบวนการผลิตโดยการนำเหล็กแท่งทรงแบน (Slab) มาผ่านการรีดด้วยความร้อนให้มีลักษณะเป็นแผ่น มีขนาดความกว้าง ความยาว และความหนาที่แตกต่างกัน โดยเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนที่บริษัทมีจำหน่ายนั้นจะมีขนาดความหนาดังแต่ 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) ผลิตภัณฑ์เหล็กรูปพรรณ ได้แก่ ท่อเหล็กรีดเย็น, ท่อเหล็กรีดร้อน

บริษัทได้เริ่มผลิตท่อเหล็กรีดเย็น/ร้อน โดยมีกลุ่มเป้าหมายหลักในการจำหน่ายคือ กลุ่มอุตสาหกรรมยานยนต์ อุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ และอุตสาหกรรมต่อเนื่องต่างๆ โดยขั้นตอนในการผลิตท่อเหล็กของบริษัทเริ่มตั้งแต่การนำเหล็กแผ่นรีดเย็น/ร้อนชนิดม้วนที่มีความหนาตั้งแต่ 0.5 มิลลิเมตร ถึง 4.0 มิลลิเมตร มาผ่านการตัดด้วยเครื่องตัดเหล็กแผ่นชนิดม้วนเป็นแถบเหล็ก (Slitting Machine) ให้เป็นเหล็กแถบที่ได้ขนาดหน้ากว้างตามที่ต้องการ แล้วมาผ่านกระบวนการขึ้นรูปเป็นท่อเหล็กทรงกลม มีขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางตั้งแต่ 0.375 นิ้ว ถึง 3.50 นิ้ว, รูปทรงสี่เหลี่ยมจัตุรัส/ผืนผ้า มีขนาดด้านตั้งแต่ 0.50 นิ้ว ถึง 4.00 นิ้ว ความยาวมาตรฐาน 6 เมตร และตัดความยาวสั้นตามที่ถูกสั่งซื้อโดยมีความยาวสูงสุดไม่เกิน 8 เมตร ซึ่งบริษัทได้รับใบอนุญาตตาม มอก. แบบไม่บังคับ สำหรับการผลิตเหล็กโครงสร้างรูปพรรณกลวง (ท่อเหล็ก) เช่นกัน จึงมั่นใจได้ถึงคุณภาพของผลิตภัณฑ์เหล็กรูปพรรณจากบริษัท

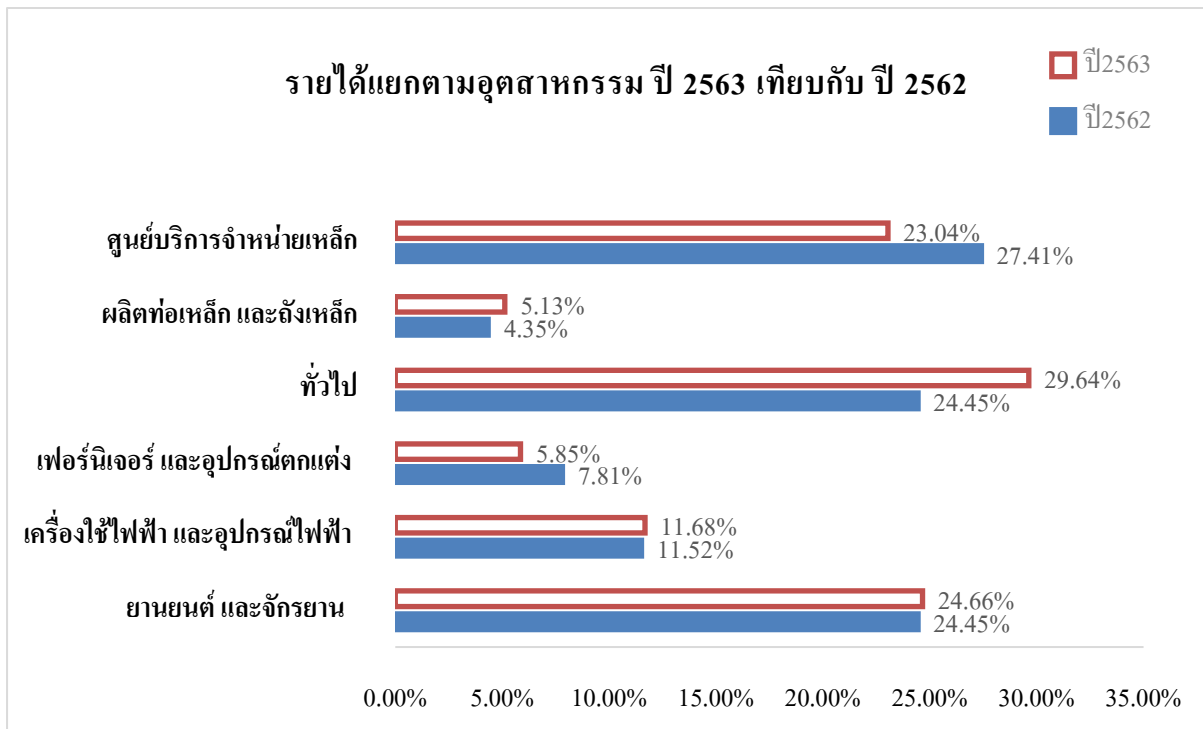
ปัจจุบัน มีกำลังการผลิตรวมประมาณ 24,000 ตันต่อปี โดยบริษัทเน้นการผลิตท่อเหล็กตามคำสั่งซื้อของลูกค้า (Made to Order)

ทั้งนี้ รายได้จากสินค้าเหล็กแผ่นชนิดม้วน เหล็กแผ่นแปรรูป และท่อเหล็กรีดเย็น/ร้อนของบริษัท ในปี 2563 มาจากลูกค้าภายในประเทศทั้งสิ้น และเป็นรายได้ที่กระจายตัวมาจากลูกค้าหลายๆกลุ่ม หลายๆราย มิได้พึ่งพิงลูกค้ารายใดรายหนึ่งเกิน 10% ของรายได้รวม ซึ่งกลุ่มลูกค้าหลักๆของบริษัทได้แก่ ธุรกิจค้าส่ง, ค้าปลีกเหล็ก, รวมทั้ง อุตสาหกรรมต่อเนื่องต่างๆ เพื่อนำไปใช้เป็นวัตถุดิบในการผลิต โดย

- กลุ่มอุตสาหกรรมยานยนต์ นำท่อเหล็กรีดเย็น/ร้อน และเหล็กแผ่น ไปใช้เป็นวัตถุดิบและส่วนประกอบในการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ เช่น นำไปใช้ผลิตโครงสร้างตัวถังรถยนต์ พื้นกระบะ ตัวถังภายนอกของรถยนต์ ประตูรถยนต์ ชิ้นส่วนยานยนต์ และชิ้นส่วนมอเตอร์ไซค์ เป็นต้น

- กลุ่มอุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ นำท่อเหล็กไปใช้เป็นโครงของเฟอร์นิเจอร์ชนิดต่าง ๆ เช่น ขาโต๊ะ ขาเก้าอี้ ฉากกั้นและใช้เหล็กแผ่นเป็นพื้นผิวเฟอร์นิเจอร์ เช่น ตู้ชนิดต่างๆ ชั้นวางของ และตู้นิรภัย เป็นต้น
- กลุ่มอุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้า นำเหล็กแผ่นไปใช้เป็นส่วนประกอบในการผลิตเครื่องใช้ไฟฟ้า เช่น เครื่องซักผ้า เครื่องปรับอากาศ ตู้เย็น เตาอบ และตู้ควบคุมไฟฟ้า เป็นต้น
- กลุ่มลูกค้าอุตสาหกรรมทั่วไป ในอุตสาหกรรมบรรจุภัณฑ์ นำเหล็กแผ่นรีดเย็นไปใช้ในการทำถังบรรจุอาหารขนาดใหญ่ ภาชนะหุงต้ม ถังน้ำ ถังน้ำมัน แทงค์น้ำ เป็นต้น และในอุตสาหกรรมอื่นๆ ใช้เหล็กแผ่นเป็นชิ้นส่วนในการทำโครงสร้างวิศวกรรมต่างๆ และใช้เป็นพื้นผิวของสินค้าต่างๆ ตามที่ลูกค้าต้องการ
- กลุ่มลูกค้าอุตสาหกรรมโครงสร้างและงานก่อสร้าง นำเหล็กโครงสร้างรูปพรรณชนิดต่างๆ ใช้เป็นโครงสร้างในงานก่อสร้างโครงการต่าง ๆ

แผนภูมิ แสดงสัดส่วนรายได้การจำหน่ายผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นชนิดม้วน เหล็กแผ่นแปรรูป และท่อเหล็กแยกตามอุตสาหกรรมของบริษัท ในปี 2563 และ 2562



2.2 การตลาดและการแข่งขัน

แนวโน้มและภาวะอุตสาหกรรม

ภาพรวมโครงสร้างอุตสาหกรรมเหล็ก*

อุตสาหกรรมเหล็กเป็นหนึ่งในอุตสาหกรรมพื้นฐานที่มีความสำคัญในการพัฒนาประเทศ เป็นอุตสาหกรรมที่มีโครงสร้างขนาดใหญ่และซับซ้อน รวมทั้งมีความหลากหลายของผลิตภัณฑ์ โดยสามารถจำแนกอุตสาหกรรมเหล็กออกเป็น 3 ชั้น ได้แก่

1. อุตสาหกรรมเหล็กขั้นต้น (Upstream)

อุตสาหกรรมเหล็กขั้นต้น เหล็กขั้นต้น (Raw Steel Product) มีขั้นตอนในการผลิตเริ่มตั้งแต่การนำสินแร่เหล็ก (Iron Ore) มาผ่านกระบวนการถลุงเหล็ก (Iron Making) เพื่อเป็นการแยกเหล็กออกจากสินแร่เหล็ก เหล็กที่ได้จากการถลุงเรียก เหล็กถลุง (Pig Iron) และเหล็กพูน (Sponge Iron) ซึ่งใช้เป็นวัตถุดิบพื้นฐานในการผลิตเหล็ก (Steel Making) อุตสาหกรรมเหล็กขั้นต้น เป็นการผลิตขนาดใหญ่ซึ่งต้องใช้เงินลงทุนสูง โดยประเทศไทยยังไม่มีการผลิตเหล็กในขั้นตอนนี้

2. อุตสาหกรรมเหล็กขั้นกลาง (Mid-Stream)

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 (Downstream)

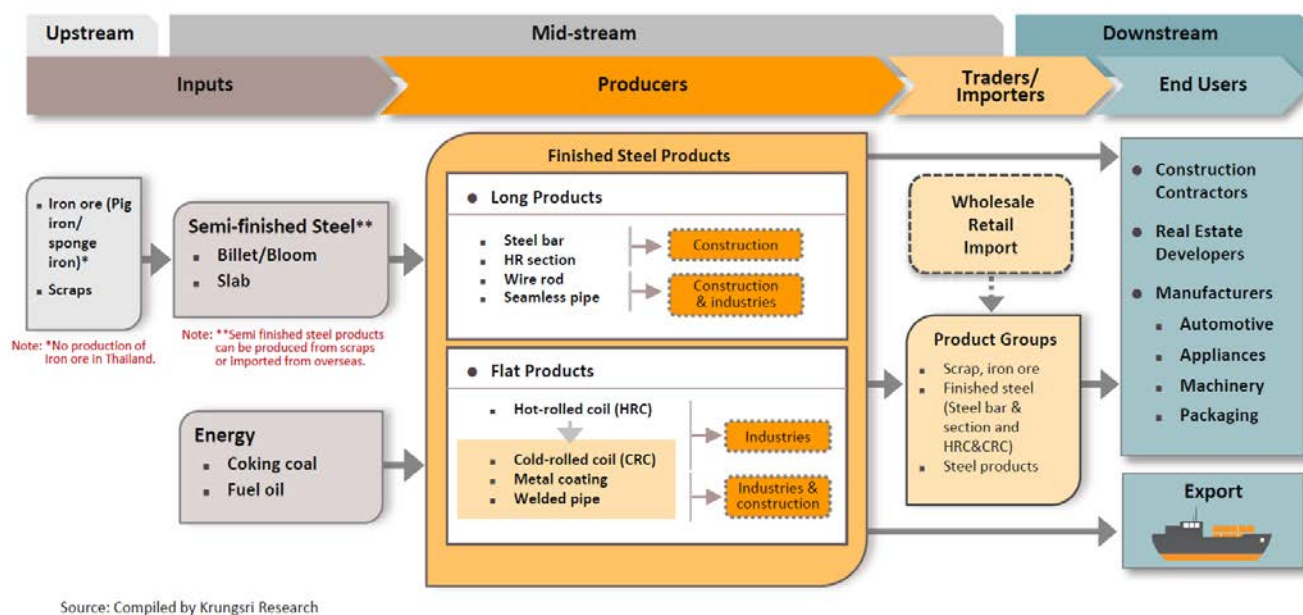
อุตสาหกรรมเหล็กขั้นปลาย เหล็กขั้นปลาย (Finish Steel Products) เป็นการนำผลิตภัณฑ์ขั้นกลางที่ได้ มาผ่านกระบวนการแปรรูปเหล็กที่ได้จากการหล่อเพื่อให้ได้เหล็กที่มีรูปร่างและขนาดตามที่ต้องการโดยการนำเหล็กแท่งแบน (Slab) มาแปรรูปด้วยการรีด โดยกระบวนการรีดมีทั้งแบบรีดร้อน และแบบรีดเย็น รวมไปถึงการเคลือบเหล็ก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

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

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

แผนภาพแสดงโครงสร้างอุตสาหกรรมเหล็ก**

Figure 1: Supply Chain Structure of Steel Industry in Thailand



(ที่มา * ศูนย์วิจัยกรุงศรี

** Krungsri Research)

สรุปสถานการณ์และแนวโน้มอุตสาหกรรมเหล็กของโลกและในประเทศไทย

สรุปสถานการณ์และแนวโน้มอุตสาหกรรมเหล็กโลก

สถานการณ์ภาพรวมของอุตสาหกรรมเหล็กโลก ปี 2563 : สถานการณ์ราคาเหล็กที่ปรับขึ้นทั่วโลกมีปัจจัยมาจากการฟื้นตัวของความต้องการใช้เหล็กในประเทศต่าง ๆ ที่ทยอยฟื้นตัว โดยเฉพาะภาคการก่อสร้างและการลงทุนในโครงการสาธารณูปโภคและโครงสร้างพื้นฐานของรัฐในหลายประเทศที่อัดฉีดเม็ดเงินอย่างต่อเนื่องเพื่อเร่งการฟื้นตัวทางเศรษฐกิจของประเทศ ทั้งนี้หากเปรียบเทียบเป็นดัชนีราคาตั้งแต่ต้นปี 2563 จะพบว่า การปรับขึ้นของราคาผลิตภัณฑ์เหล็กสัมพันธ์กับทิศทางราคาวัตถุดิบ โดยความเคลื่อนไหวของราคาเหล็กเส้นเป็นไปในทิศทางเดียวกับราคาเศษเหล็กและสินแร่ ตั้งแต่ช่วงครึ่งหลังของปี 2563 เป็นต้นมา

แนวโน้มอุตสาหกรรมเหล็กโลกในปี 2564 :

สัดส่วนผลิตเหล็กจีนต่อโลกเพิ่มขึ้น ปัจจุบันจีนเป็นผู้ผลิตเหล็กรายใหญ่ที่สุดของโลกที่มีสัดส่วนของปริมาณผลผลิตเหล็กโดยรวม เท่ากับ 58% ของปริมาณการผลิตทั้งโลก (ตามรายงานผลผลิตเหล็กดิบของโลกจาก World Steel Association ซึ่ง 11 เดือนแรกของปี 2563 มีการผลิตของจีน 951.16 ล้านตัน เทียบกับผลผลิตรวมของโลกที่ 1,670.40 ล้านตัน) จากปี 2562 มีสัดส่วน 53% ดังนั้นทิศทางราคาเหล็กในตลาดโลกขณะนี้จึงได้รับอิทธิพลจากผู้ผลิตของจีนเป็นอย่างมาก ขณะที่หลายประเทศเผชิญกับเศรษฐกิจถดถอยทั้งยุโรป และญี่ปุ่น ทำให้มีการปิดเตาถลุงเหล็กไปหลายแห่งจึงผลักดันให้ราคาเหล็กตลาดโลกทุกประเภททั้งเหล็กก่อสร้าง เหล็กทรงแบน เหล็กทรงยาวขยับขึ้นจากปลายปีจนถึงขณะนี้เฉลี่ยกว่า 10% แล้วและมีแนวโน้มจะปรับขึ้นต่อเนื่องในปี 2564

(ที่มา : “ฐานเศรษฐกิจ”, 31 ม.ค. 2564)

สรุปสถานการณ์และแนวโน้มอุตสาหกรรมเหล็กไทย

สถานการณ์ภาพรวมของอุตสาหกรรมเหล็กในไทย ปี 2563 : สำหรับประเทศไทยในช่วง 8 เดือนแรกของปี 2563 มีปริมาณการบริโภคผลิตภัณฑ์เหล็ก 11 ล้านตัน ลดลง 14% จากช่วงเดียวกันของปี 2562 อย่างไรก็ตาม สถานการณ์ความต้องการใช้เหล็กของประเทศไทยในช่วงท้ายปี 2563 มีแนวโน้มปรับตัวเพิ่มขึ้น โดยคาดว่า จะมีปริมาณความต้องการใช้เหล็กทั้งปีราว 16.7 ล้านตัน ลดลง 10% จากปี 2562 โดยผลิตภัณฑ์เหล็กทรงแบน ลดลง 11% และผลิตภัณฑ์เหล็กทรงยาว ลดลง 9% หากเปรียบเทียบกับวิกฤตการเงินโลก ค.ศ. 2009 เมื่อ 11 ปีก่อน ได้ส่งผลกระทบให้ปริมาณความต้องการใช้เหล็กของประเทศไทย ปี 2552 ถดถอยลงถึง 21% แต่ในปีถัดไป คือปี 2553 ปริมาณความต้องการใช้เหล็กของไทยฟื้นตัวอย่างรวดเร็ว โดยเพิ่มสูงขึ้นถึง 31%

แต่สำหรับวิกฤติโควิด-19 นี้ ปริมาณความต้องการใช้เหล็กของประเทศไทยปี 2563 ถดถอยลง 10% แต่การฟื้นตัวจะช้าและต้องใช้เวลาหลายปี โดยคาดว่าปี 2564 ปริมาณความต้องการใช้เหล็กของประเทศไทยจะปรับตัวเพิ่มขึ้นไม่มาก ราว 4% ถึง 5% เป็น 17.3 ถึง 17.5 ล้านตันเท่านั้น ดังนั้น การสนับสนุนจากภาครัฐทั้งการปกป้องอุตสาหกรรมเหล็กภายใน และการส่งเสริมการใช้ผลิตภัณฑ์เหล็กที่ผลิตในประเทศ จะเป็นปัจจัยสำคัญช่วยเร่งการฟื้นตัวของอุตสาหกรรมเหล็กภายในประเทศให้เร็วขึ้นได้

(ที่มา : “ฐานเศรษฐกิจ”, 19 ต.ค. 2563)

แนวโน้มความต้องการใช้เหล็กในประเทศไทยปี 2564 สถาบันเหล็กและเหล็กกล้าแห่งประเทศไทยเปิดเผยว่า ปี 2564 สมาคมอุตสาหกรรมเหล็กโลกคาดว่า การใช้เหล็กโลกจะขยายตัว 4% โดยไทยจะมีความต้องการใช้เหล็ก 17.3 ล้านตัน ขยายตัว 5% แต่ต่ำกว่าปี 2559 ที่เคยใช้เหล็กสูงสุด 20.9 ล้านตัน สำหรับราคาเหล็กที่ปรับสูงขึ้นในช่วงหลายเดือนที่ผ่านมา เป็นผลจากการฟื้นตัวของความต้องการใช้เหล็กในประเทศต่างๆ ในช่วงครึ่งหลังของปี 2563 และการเข้าแย่งซื้อเหล็กสำเร็จรูปของจีน โดยยอคนำเข้าบิลเล็ต (Billet) และสแลบ (Slab) ของจีนช่วง 10 เดือนแรกของปี 2563 ขยายตัว 920% (y-o-y) เป็น 16 ล้านตัน ส่งผลให้สัดส่วนการซื้อของจีนเพิ่มขึ้นจาก 1.1% ของการค้าในตลาดโลกในปี 2560 เป็น 35.2% ในปี 2563 นอกจากนี้ แม้จีนจะรายงานยอดส่งออกเหล็กในปี 2563 ลดลง 17% แต่พบว่าจีนขยายการส่งออกกลุ่มชีทไพล์ (Sheet Pile) และเหล็กเคลือบเพิ่มขึ้น ส่วนหนึ่งเพราะจีนควบคุมการผลิตและส่งออกเหล็กสำเร็จรูปและกลุ่มเหล็กรีดร้อนเกือบทุกประเภท แต่มุ่งส่งออกสินค้าเหล็กขั้นปลายที่มีมูลค่าเพิ่มสูง โดยในปี 2563 จีนส่งออกเหล็กมาไทย ในกลุ่มชีทไพล์ เหล็กรูปพรรณ เหล็กแผ่นรีดเย็น เหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี เหล็กเคลือบอลูซิงค์ เหล็กแผ่นเคลือบสี ท่อเหล็กไร้ตะเข็บ และท่อเหล็กเชื่อมตะเข็บ ขยายตัวระหว่าง 9-182%

(ที่มา : “กรุงเทพธุรกิจ”, 1 ก.พ. 2564)

เหล็กแผ่นรีดร้อน

สถานการณ์ปี 2563

- ช่วง 9 เดือนแรก ความต้องการใช้เหล็กแผ่นรีดร้อน (สินค้าหลักของผลิตภัณฑ์เหล็กทรงแบน) อยู่ที่ 3.7 ล้านตัน หดตัว 24.2% YoY ตามคำสั่งซื้อที่ลดลงในอุตสาหกรรมเกี่ยวเนื่อง โดยเฉพาะอุตสาหกรรมรถยนต์ (หดตัวทั้งการผลิต จำหน่ายในประเทศ และส่งออก) ผลจากภาวะเศรษฐกิจที่ซบเซาจากการแพร่ระบาดของ COVID-19 ในช่วงที่เหลือของปี คาดว่าความต้องการใช้จะกระเตื้องขึ้นเล็กน้อยตามการทยอยฟื้นตัวของอุตสาหกรรมสำคัญ อาทิ ยานยนต์และเครื่องใช้ไฟฟ้า ทำให้ความต้องการใช้เหล็กแผ่นรีดร้อนทั้งปี 2563 มีแนวโน้มหดตัว 12.0-13.0% อยู่ที่ 5.7 ล้านตัน

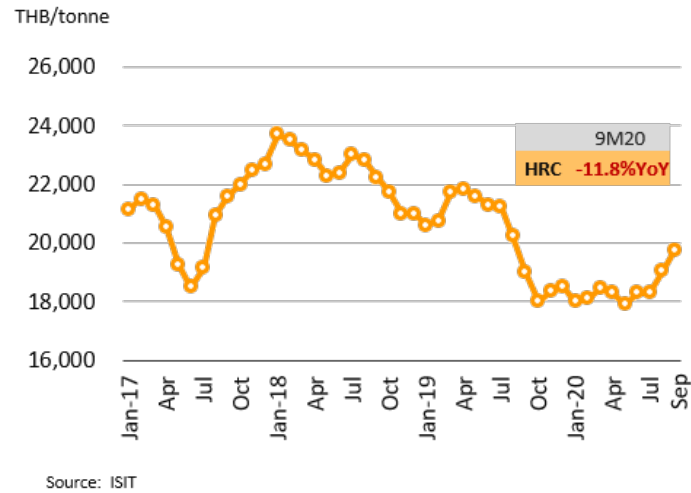
Table 1: HRC Production and Apparent Use

	2017	2018	2019	9M19	9M20
Production (million tonnes)	3.0	3.2	2.6	2.0	1.9
% YoY	8.5	6.1	-17.7	-20.9	-6.3
Apparent Use (million tonnes)	6.7	7.0	6.5	4.9	3.7
% YoY	-7.2	-4.5	-7.4	-8.3	-24.2

Source: Iron and Steel Institute of Thailand (ISIT)

- ปริมาณส่งออกในช่วง 9 เดือนแรกเพิ่มขึ้น 41.2% YoY โดยการส่งออกเหล็กแผ่นบางหรือ HR sheet (ความหนาน้อยกว่า 3 มม.) ขยายตัว 148.1% YoY ตามการเติบโตของตลาดมอริอ็อกโกและเมียนมา คิดเป็นสัดส่วน 74% และ 14% ตามลำดับ ปริมาณการนำเข้าหดตัว 34.6% YoY (แหล่งนำเข้าหลัก ได้แก่ ญี่ปุ่นและเวียดนาม) ตามภาวะชะงักงันของอุตสาหกรรมต่อเนื่อง เช่น ยานยนต์และเครื่องใช้ไฟฟ้า อย่างไรก็ตาม ปริมาณการนำเข้าเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (HDG) ขยายตัว 26.7% YoY เนื่องจากไทยยังไม่มีมาตรการป้องกันการทุ่มตลาดในผลิตภัณฑ์ประเภทนี้ ทำให้สินค้านำเข้าราคาถูกทะลักเข้ามาเป็นจำนวนมาก
- ปริมาณการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนในช่วง 9 เดือนแรก อยู่ที่ 1.9 ล้านตัน หดตัว 6.3% YoY จากคำสั่งซื้อของตลาดในประเทศและตลาดส่งออกที่ชะงัก รวมถึงการเข้ามาแย่งตลาดของสินค้านำเข้าราคาถูกจากจีนและเวียดนาม ทำให้คาดว่าทั้งปี 2563 ปริมาณการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนจะหดตัว 8.0-9.0%
- ราคาเหล็กแผ่นรีดร้อนในช่วง 9 เดือนแรกปรับลดลง 11.8% YoY ตามทิศทางราคาเหล็กแผ่นรีดร้อนในตลาดโลกและความต้องการใช้ในประเทศที่หดตัว คาดว่าทั้งปี 2563 ราคาเหล็กแผ่นรีดร้อนมีทิศทางปรับตัวลงจากปีก่อน

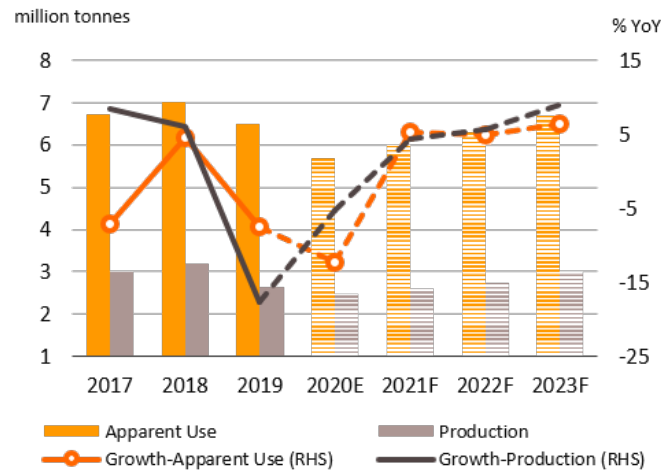
Figure 1: Domestic Hot-rolled coil (HRC) Prices



แนวโน้มปี 2564 -2566

- ความต้องการใช้เหล็กแผ่นรีดร้อนมีแนวโน้มฟื้นตัวหลังจากซบเซาอย่างหนักในปี 2563 โดยคาดว่าเฉลี่ยอยู่ที่ 6.3 ล้านตันต่อปี คำสั่งซื้อหลักมาจากภาคการผลิตยานยนต์และเครื่องใช้ไฟฟ้า ซึ่งคาดว่าจะทยอยฟื้นตัวตามภาวะเศรษฐกิจและกำลังซื้อในประเทศ
- ปริมาณการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนคาดว่าจะหดตัวต่อเนื่อง เนื่องจากไทยไม่มีการผลิตเหล็กต้นน้ำ ทำให้มีต้นทุนการผลิตสูง จึงเสียเปรียบสินค้าเหล็กนำเข้า โดยเฉพาะจากจีน ซึ่งมีการขยายการลงทุนผลิตเหล็กราคาสูงที่มีคุณภาพสูงขึ้น
- ราคาเหล็กแผ่นรีดร้อนของไทยมีแนวโน้มอยู่ในระดับต่ำต่อเนื่อง ตามทิศทางราคาในตลาดโลกที่ยังถูกกดดันจากอุปทานส่วนเกินจำนวนมากโดยเฉพาะจากจีน รวมถึงภาวะความความต้องการใช้ในประเทศที่คาดว่าจะเติบโตในอัตราไม่สูงนัก

Figure 2: HRC Apparent Use



Source: ISIT
Note: Forecast by Krungsri Research

เหล็กเส้นและเหล็กรูปพรรณ

สถานการณ์ปี 2563

- ช่วง 9 เดือนแรก ความต้องการใช้เหล็กเส้นและเหล็กรูปพรรณ (สินค้าหลักในกลุ่มเหล็กทรงยาว) อยู่ที่ 2.8 ล้านตัน หดตัว 15.9% YoY ผลจากการหดตัวของภาคก่อสร้างซึ่งเป็นธุรกิจหลักที่ใช้เหล็กประเภทนี้ โดยเฉพาะการก่อสร้างภาคเอกชน (9 เดือนแรกปี 2563 การลงทุนภาคเอกชนหดตัว 10.3% YoY) ในช่วงที่เหลือของปี คาดว่าความต้องการใช้เหล็กจะหดตัวต่อเนื่องตามทิศทางภาคก่อสร้างเอกชนเป็นสำคัญ ขณะที่การก่อสร้างจากภาครัฐน่าจะกระเตื้องขึ้นได้บ้าง ผลจากการเร่งเบิกจ่ายงบประมาณหลังจากประกาศใช้งบประมาณรายจ่ายประจำปี 2564 คาดความต้องการเหล็กเส้นและเหล็กรูปพรรณทั้งปี 2563 จะหดตัว 16.0% อยู่ที่ 3.7 ล้านตัน

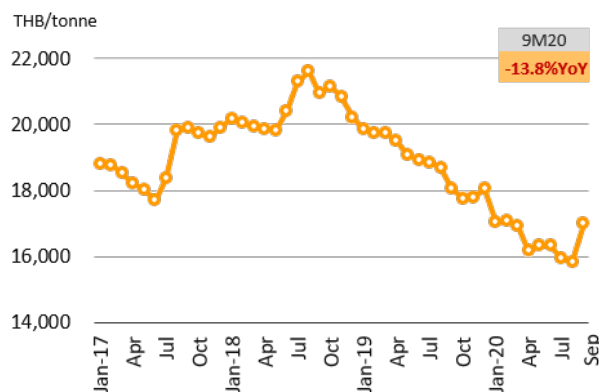
Table 1: Steel Bar/Section Production and Apparent Use

	2017	2018	2019	9M19	9M20
Production (million tonnes)	5.2	4.7	4.1	3.0	2.6
% YoY	-12.5	-9.7	-12.5	-16.7	-14.5
Apparent Use (million tonnes)	5.3	5.0	4.4	3.3	2.8
% YoY	-14.9	-6.5	-11.7	-14.9	-15.9

Source: Iron and Steel Institute of Thailand (ISIT)

- ปริมาณการส่งออกเหล็กเส้นและเหล็กรูปพรรณในช่วง 9 เดือนแรก ลดลง 41.2% YoY ตามการหดตัวของตลาดหลัก อาทิ สเปน,ลาว อินโดนีเซีย และเมียนมา ผลจากภาวะเศรษฐกิจหดตัว ปริมาณการนำเข้าหดตัว 34.4% YoY ตามภาวะชะลอตัวของภาคการก่อสร้างในประเทศ โดยการนำเข้าจากจีน (แหล่งนำเข้าอันดับ 1 สัดส่วน 38% ของปริมาณการนำเข้าเหล็กเส้นและเหล็กรูปพรรณทั้งหมดของไทย) และญี่ปุ่น (แหล่งนำเข้าอันดับ 2) หดตัว 29.4% และ 47.8% YoY ตามลำดับ
- ปริมาณการผลิตเหล็กเส้นและเหล็กรูปพรรณในช่วง 9 เดือนแรกหดตัว 14.5% YoY ตามภาวะซบเซาของภาคก่อสร้าง โดยคาดว่าทั้งปี 2563 ปริมาณการผลิตเหล็กทั้งสองประเภทจะหดตัว 16.0-18.0%
- ราคาเหล็กเส้นช่วง 9 เดือนแรกปรับลดลง 13.8% YoY ตามทิศทางราคาในตลาดโลกและความต้องการใช้เหล็กเส้นในประเทศที่ซบเซา ในช่วงที่เหลือของปี ราคาเหล็กมีแนวโน้มกระตื้อขึ้นบ้างตามภาคการก่อสร้างที่ทยอยฟื้นตัว ทั้งปี 2563 ราคามีทิศทางลดลงต่อเนื่องจากปี 2562

Figure 1: Domestic Steel Bar Prices

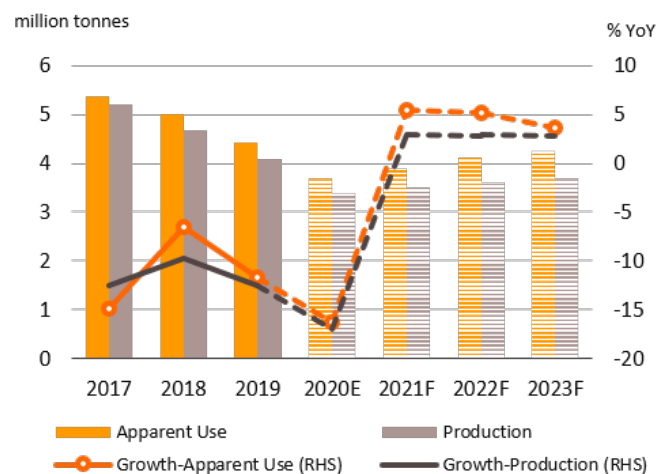


Source: ISIT

แนวโน้มปี 2564-2566

- ความต้องการใช้มีแนวโน้มเติบโต 4.0-5.0% ต่อปี อยู่ที่ 3.9-4.2 ล้านตันต่อปี อันสืบเนื่องจากการลงทุนโครงสร้างพื้นฐานที่คาดว่าจะมีความคืบหน้ามากขึ้น โดยเฉพาะงานก่อสร้างระยะแรก เช่น งานวางฐานรากและเสาของทางยกระดับ โครงการรถไฟฟ้า ขณะที่งานก่อสร้างภาคอสังหาริมทรัพย์มีแนวโน้มทรงตัวถึงขยายตัวเล็กน้อย เนื่องจากอุปทานคงค้างสะสมมีจำนวนมาก
- ปริมาณการผลิตคาดว่าจะขยายตัว 2.0-3.0% ต่อปี หนุนโดยโครงการก่อสร้างภาครัฐ รวมถึงนโยบายภาครัฐที่สนับสนุนให้ใช้เหล็กที่ผลิตในประเทศสำหรับงานก่อสร้างโครงสร้างพื้นฐานของหน่วยงานรัฐและรัฐวิสาหกิจ (โครงการ Thai First) ซึ่งไม่รวมโครงการร่วมทุนระหว่างภาครัฐและเอกชน (Public Private Partnership: PPP) อย่างไรก็ตาม ผู้ผลิตเหล็กไทยยังคงเผชิญการแข่งขันสูงจากผลิตภัณฑ์นำเข้าราคาถูก
- ราคาเหล็กเส้นและเหล็กรูปพรรณในประเทศมีแนวโน้มอยู่ในระดับต่ำต่อเนื่อง แรงกดดันมาจากอุปทานส่วนเกินในตลาดโลกที่ยังอยู่ในระดับสูง อีกทั้งโครงการก่อสร้างที่อยู่อาศัยภาคเอกชนในประเทศคาดว่าจะฟื้นตัวอย่างช้าๆ

Figure 2: Steel Bar/Section Apparent Use



Source: ISIT
Note: Forecast by Krungsri Research

(ที่มา : “แนวโน้มธุรกิจและอุตสาหกรรมไทย ปี2564–2566 : อุตสาหกรรมก่อสร้าง หวั่นข้อย่อย “เหล็ก” โดย Krungsri Research เมื่อมกราคม 2564)

กฎระเบียบและข้อบังคับที่เกี่ยวข้องกับอุตสาหกรรมเหล็กในประเทศไทย

- 1) การออกมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (ม.อ.ก.) ภาคบังคับสำหรับผลิตภัณฑ์เหล็กมีทั้งหมด 26 ประเภท ดังนี้

	เลขที่มอก.	รายละเอียด	วันที่บังคับใช้
1	20-2559	เหล็กเส้นเสริมคอนกรีต : เหล็กเส้นกลม Steel bars for reinforced concrete : round bars	18 มิ.ย. 2560
2	24-2559	เหล็กเส้นเสริมคอนกรีต : เหล็กข้ออ้อย Steel bars for reinforced concrete: deformed bars	18 มิ.ย. 2560
3	95-2540	ลวดเหล็กกล้าสำหรับคอนกรีตอัดแรง Steel wires for prestressed concrete	30 มี.ค. 2546
4	348-2540	เหล็กลวดคาร์บอนต่ำ Low carbon steel wire rods	6 ธ.ค. 2541
5	420-2540	ลวดเหล็กกล้าตีเกลียวสำหรับคอนกรีตอัดแรง Steel wires strands for prestressed concrete	30 มี.ค. 2546
6	528-2548	เหล็กกล้าคาร์บอนทรงแบนรีดร้อน สำหรับงาน ทั่วไปและงานขึ้นรูป Hot rolled flat carbon steel of commercial and drawing qualities	14 เม.ย. 2551
7	1227-2558	เหล็กโครงสร้างรูปพรรณรีดร้อน Hot rolled structural steel sections	15 มี.ค. 2560
8	1228-2549	เหล็กโครงสร้างรูปพรรณขึ้นรูปเย็น Cold formed structural steel sections	14 เม.ย. 2551
9	1390-2560	เข็มพืดเหล็กกล้ารีดร้อน Hot rolled steel sheet piles	10 ม.ค. 2564
10	1479-2558	เหล็กกล้าทรงแบนรีดร้อน สำหรับงานโครงสร้าง ทั่วไป Hot-rolled carbon steel coil, strip, plate and sheet for general structure	27 พ.ย. 2560
11	1499-2541	เหล็กกล้าคาร์บอนรีดร้อน แผ่นม้วน แผ่นแถบ แผ่น หนา และแผ่นบาง สำหรับงานโครงสร้างเชื่อม ประกอบ	25 ธ.ค. 2544

		Hot-rolled carbon steel coil, strip, plate and sheet for welded structure	
12	1501-2552	เหล็กกล้าคาร์บอนทรงแบนรีดร้อน สำหรับงานโครงสร้างเครื่องจักรกล Hot rolled flat carbon steel for machine structure	11 เม.ย. 2554
13	1735-2542	เหล็กกล้าคาร์บอนรีดร้อนแผ่นม้วน และแผ่นแถบ สำหรับงานท่อ Hot-rolled carbon steel coil and strip for pipes and tubes	25 ส.ค. 2544
14	1884-2542	เหล็กกล้ารีดร้อนทนแรงดึงสูงแผ่นม้วน แผ่นแถบ แผ่นหนา และแผ่นบาง ที่ปรับปรุงสมบัติการขึ้นรูป สำหรับงานโครงสร้างรถยนต์ Hot - rolled high strength steel coil strip plate and sheet with improved formability for automobile structural uses	4 พ.ย. 2544
15	1999-2543	เหล็กกล้ารีดร้อนแผ่นม้วน แผ่นแถบ แผ่นหนา และแผ่นบาง สำหรับงานโครงสร้างรถยนต์ Hot - rolled steel coil plate and sheet for automobile structural uses	5 ก.ย. 2545
16	2011-2543	เหล็กกล้ารีดร้อนแผ่นม้วน แผ่นแถบ แผ่นหนา และแผ่นบาง ที่ต้านการกัดกร่อนได้ดีในบรรยากาศ Superior atmospheric corrosion resisting hot - rolled steel coil strip plate and sheet	5 ก.ย. 2545
17	2012-2558	เหล็กกล้าทรงแบนรีดเย็น สำหรับงานทั่วไปและงานดัดขึ้นรูป Cold reduced carbon steel coil, strip and sheet of commercial and drawing qualities	27 พ.ย. 2560
18	2060-2543	เหล็กกล้าคาร์บอนรีดร้อนแผ่นม้วน แผ่นแถบ แผ่นหนา และแผ่นบาง สำหรับงานถังก๊าซ Hot - rolled carbon steel coil strip plate and sheet for gas cylinders	14 ต.ค. 2545
19	2140-2546	เหล็กกล้ารีดเย็นแผ่นม้วน แผ่นแถบ และแผ่นตัด สำหรับงานรถยนต์	10 ม.ค. 2548

		Cold rolled steel coil strip and sheet for automobiles uses	
20	2223-2558	เหล็กกล้าคาร์บอนทรงแบนเคลือบสังกะสีโดยกรรมวิธีทางไฟฟ้า คุณภาพทางการค้าและคุณภาพสำหรับการขึ้นรูป Electrolytic Zinc – Coated Cold Reduced Flat Carbon Steel of Commercial and Drawing Qualities	20 มี.ค. 2560
21	50-2561	เหล็กกล้าทรงแบนรีดเย็นเคลือบสังกะสี โดยกรรมวิธีจุ่มร้อน แผ่นม้วน แผ่นแถบ แผ่นตัด และแผ่นลูกฟูก Hot-dip zinc-coated cold reduced flat steel strips, sheets and corrugated sheets	27 ส.ค. 2563
22	528-2560	เหล็กกล้าทรงแบนรีดร้อนสำหรับงานทั่วไปและงานดัดขึ้นรูป Hot rolled flat carbon steel of commercial and drawing qualities	14 ก.ค. 2564
23	1228-2561	เหล็กโครงสร้างรูปพรรณขึ้นรูปเย็น Cold-formed structural steel sections for general structure	23 ก.พ. 2564
24	1999-2560	เหล็กกล้าทรงแบนรีดร้อนสำหรับงานโครงสร้างรถยนต์ Hot - rolled steel coil plate and sheet for automobile structural use	10 เม.ย. 2564
25	2060-2560	เหล็กกล้าทรงแบนรีดร้อนสำหรับงานถังแก๊ส Hot-rolled flat steel for gas cylinders	23 ก.พ. 2564
26	2140-2560	เหล็กกล้าทรงแบนรีดเย็น สำหรับงานรถยนต์ Cold rolled steel coil strip and sheet for automobiles uses	10 เม.ย. 2564

(ที่มา : สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม https://www.tisi.go.th/website/standardlist/comp_thai/th)

2) มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดและมาตรการปกป้องการนำเข้าสินค้า

- การออกมาตรการตอบโต้การทุ่มตลาด (Anti-Dumping : AD) ของกรมการค้าต่างประเทศ กระทรวงพาณิชย์ ภายใต้พระราชบัญญัติการตอบโต้การทุ่มตลาดและการอุดหนุนซึ่งสินค้าจากต่างประเทศ พ.ศ. 2542 ทางคณะกรรมการพิจารณาการทุ่มตลาดและการอุดหนุน ได้พิจารณาเก็บอากรเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดเป็นม้วน และไม่เป็นม้วนจากหลายประเทศดังนี้
- มาตราการ 14 ประเทศ ได้แก่ ประเทศญี่ปุ่น สาธารณรัฐแอฟริกาใต้ สหพันธรัฐรัสเซีย สาธารณรัฐ คาซัคสถาน สาธารณรัฐอินเดีย สาธารณรัฐเกาหลี ไต้หวัน สาธารณรัฐเวเนซุเอลา สาธารณรัฐอาร์เจนตินา ประเทศยูเครน สาธารณรัฐประชาธิปไตยประชาชนแอลจีเรีย สาธารณรัฐอินโดนีเซีย สาธารณรัฐสโลวัก ประเทศโรมาเนีย จนถึง 22 พฤษภาคม 2564
- มาตราการ ประเทศมาเลเซีย และสาธารณรัฐประชาชนจีน จนถึง 22 มิถุนายน 2565
- มาตราการ ประเทศ บราซิล, อิหร่าน และตุรกี จนถึง 2565
- มาตราการเหล็กแผ่นรีดร้อนเจือ Boron จนถึง 2567
- มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดสินค้าเหล็กแผ่นรีดเย็นชนิดเป็นม้วนและไม่เป็นม้วนที่มีแหล่งกำเนิดจากสาธารณรัฐประชาชนจีน สาธารณรัฐสังคมนิยมเวียดนาม และไต้หวัน จนถึง 24 มกราคม 2568 ซึ่งทำให้ต้องเสียภาษีเพิ่มขึ้นในอัตราร้อยละ 0 – 20.11 ของราคา CIF
- พระราชบัญญัติการตอบโต้การทุ่มตลาดและการอุดหนุนซึ่งสินค้าจากต่างประเทศ (ฉบับที่ 2) พ.ศ.2562 ซึ่งเพิ่มเติมการตอบโต้การหลบเลี่ยงมาตรการทุ่มตลาดและการอุดหนุน ประกาศราชกิจจานุเบกษา วันที่ 22 พฤษภาคม 2562 ทำให้การนำเข้าสินค้าจากต่างประเทศบางประเภทอาจมีความเสี่ยงเกี่ยวกับการตีความว่าสินค้านั้นมีการหลบเลี่ยงมาตรการทุ่มตลาดและอุดหนุนหรือไม่

เพื่อรักษาระดับความสามารถในการแข่งขัน ทางบริษัทจึงได้ดำเนินการจัดหา และนำเข้าวัตถุดิบที่มีคุณภาพจากต่างประเทศในหลากหลายประเทศ เพื่อกระจายความเสี่ยงในด้านนี้

นอกจากนี้ การมีมาตรฐานอุตสาหกรรมสำหรับเหล็กแผ่นรีดร้อน และเหล็กแผ่นรีดเย็น ทำให้ผู้ผลิตทุกรายทั้งในประเทศ และต่างประเทศ ต้องผ่านการตรวจสอบมาตรฐานอุตสาหกรรม ซึ่งถือเป็นอุปสรรคใน

การนำเข้าเหล็กจากต่างประเทศเช่นกัน ซึ่งปัจจุบัน บริษัทได้จัดตั้งหน่วยงานในการดำเนินการยื่นเอกสารหลักฐาน เพื่อขอใบอนุญาตตามมาตรฐานดังกล่าว โดยที่ผ่านมา การติดต่อเป็นไปด้วยดีมาโดยตลอด

กลยุทธ์การตลาด

- 1) กลยุทธ์ทางด้านคุณภาพของผลิตภัณฑ์ บริษัทมุ่งเน้นในการให้บริการแปรรูปเหล็กที่มีคุณภาพจากเครื่องจักรในการแปรรูปและการผลิตที่ทันสมัย รวมทั้งบริษัทได้รับมาตรฐาน มอก.528 - 2548 ซึ่งเป็นมาตรฐานสำหรับผลิตภัณฑ์เหล็กกล้าคาร์บอนทรงแบนรีดร้อน สำหรับงานทั่วไป และงานขึ้นรูป, มาตรฐาน มอก. 1479-2558 สำหรับผลิตภัณฑ์เหล็กกล้าทรงแบนรีดร้อน สำหรับงานโครงสร้างทั่วไป, มาตรฐาน มอก. 1735 – 2542 สำหรับผลิตภัณฑ์เหล็กกล้าคาร์บอนรีดร้อน แผ่นม้วน และแผ่นแถบ สำหรับงานท่อ และมาตรฐาน มอก.2012-2558 สำหรับผลิตภัณฑ์เหล็กกล้าทรงแบนรีดเย็น สำหรับงานทั่วไปและงานขึ้นรูป และมาตรฐาน มอก.107-2561 สำหรับเหล็กโครงสร้างรูปพรรณกลวง ครอบคลุมสินค้าที่ทางบริษัทผลิตได้ทั้งหมด, มาตรฐาน มอก. 50-2561 สำหรับผลิตภัณฑ์เหล็กกล้าทรงแบนรีดเย็นเคลือบสังกะสี โดยกรรมวิธีจุ่มร้อน แผ่นม้วน แผ่นแถบ แผ่นตัด และแผ่นลูกฟูก นอกจากการรับรองคุณภาพดังกล่าวจากกระทรวงอุตสาหกรรมแล้ว บริษัทยังได้รับการรับรองระบบการจัดการคุณภาพ ISO 9001 ทำให้คุณภาพของการแปรรูปผลิตภัณฑ์เหล็กของบริษัทเป็นที่ยอมรับจากกลุ่มลูกค้ามาโดยตลอด
- 2) กลยุทธ์ทางด้านความหลากหลายของผลิตภัณฑ์ บริษัทมีการเพิ่มเครื่องจักรในการแปรรูปเหล็กที่ทันสมัยและมีจำนวนเพียงพอในการแปรรูปเหล็กแผ่นชนิดม้วนให้เป็นเหล็กแผ่นหรือเหล็กแผ่นแถบตามที่ลูกค้าต้องการ พร้อมทั้งการแปรรูปเป็นท่อเหล็กขนาดต่างๆ รวมถึงได้มีการสั่งซื้อเครื่องจักรเพื่อแปรรูปเหล็กเป็นสินค้าสำเร็จรูป เพื่อเป็นการสร้างมูลค่าเพิ่มให้กับสินค้าของบริษัท นอกจากนี้ บริษัทได้เพิ่มการจัดหาผลิตภัณฑ์เหล็กประเภทอื่นๆ ที่ทางบริษัทไม่สามารถผลิตเองได้ เพื่อเพิ่มช่องทางการจัดจำหน่ายผลิตภัณฑ์ให้ครบวงจรมากยิ่งขึ้น เพื่อตอบสนองความต้องการที่หลากหลายของลูกค้าในแต่ละกลุ่มอุตสาหกรรมได้อย่างเพียงพอ
- 3) กลยุทธ์ทางการบริหารคลังสินค้า บริษัทมีการจัดหาผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นชนิดม้วนทั้งจากผู้ผลิตภายในประเทศและผู้ผลิตต่างประเทศ เพื่อสร้างความสมดุลในการบริหารต้นทุนและการสต็อกวัตถุดิบ ทำให้บริษัทสามารถตอบสนองความต้องการของลูกค้าได้ตลอด รวมทั้งบริษัทมีการบริหารสินค้าคงเหลืออย่างมีประสิทธิภาพและตามมาตรฐาน ทำให้บริษัทสามารถตรวจสอบสินค้าคงเหลือของบริษัทได้ตลอดเวลาและบริหารการควบคุมสินค้าคงเหลือได้อย่างมีประสิทธิภาพ

ประสิทธิภาพ โดยบริษัทมีนโยบายในการสต็อกวัตถุดิบไม่เกิน 2 เดือนให้สามารถตอบสนองความต้องการของลูกค้าได้

- 4) กลยุทธ์ทางการบริการจัดส่ง นอกจากการผลิตและแปรรูปให้ได้คุณภาพตามความต้องการของลูกค้า บริษัทได้จัดให้มีบริการจัดส่งที่รวดเร็วและตรงต่อเวลาตามความต้องการของลูกค้า โดย บริษัทมีรถบรรทุกประเภทต่างๆ ในการจัดส่งสินค้ามากกว่า 30 คัน พร้อมระบบ GPS เพื่อติดตามการบริการขนส่งสินค้าโดยตรงแก่ลูกค้า ซึ่งเป็นส่วนสำคัญในการบริหารเวลาและต้นทุนในการขนส่งของลูกค้าและบริษัท
- 5) กลยุทธ์ด้านบริการหลังการขาย บริษัทจัดให้มีพนักงานเข้าตรวจสอบผลิตภัณฑ์ในทันทีหากลูกค้าพบปัญหาด้านคุณภาพ ก่อนการคืนหรือการเปลี่ยนสินค้า โดยพนักงานของบริษัทจะทำการตรวจสอบถึงปัญหาของผลิตภัณฑ์เพื่อให้ทราบที่มาของสาเหตุ หากปัญหาที่เกิดขึ้นเกิดจากความผิดพลาดของเครื่องมือหรือจากระบบการใดๆของบริษัท บริษัทรับผิดชอบและดำเนินการแก้ไขหากปัญหาที่เกิดขึ้นสามารถแก้ไขได้หรือจัดส่งสินค้าใหม่ให้แก่ลูกค้า ทั้งนี้ถ้าพนักงานของบริษัทตรวจสอบแล้ว หากพบว่าปัญหาที่เกิดขึ้นเนื่องมาจากวัตถุดิบต้นทาง บริษัทจะแจ้งผู้ผลิตให้เข้ามาร่วมตรวจสอบและแก้ไขปัญหาด้านคุณภาพสินค้า หรืออาจทำการเรียกร้องการชดเชยความเสียหายที่เกิดขึ้นของวัตถุดิบจากผู้ผลิตต่อไป
- 6) กลยุทธ์การติดตามสร้างความพึงพอใจแก่ลูกค้า บริษัทได้จัดให้เจ้าหน้าที่การตลาดออกเยี่ยมพบลูกค้าอย่างสม่ำเสมอ เพื่อสอบถามถึงความพึงพอใจของลูกค้า และการเปลี่ยนแปลงความต้องการต่างๆของลูกค้า บริษัทจึงจะสามารถปรับเปลี่ยนรูปแบบของผลิตภัณฑ์และบริการได้อย่างรวดเร็วทันต่อความต้องการของลูกค้าอยู่เสมอ และเพื่อวัตถุประสงค์หลักในการสร้างความพึงพอใจให้กับลูกค้าได้ในระยะยาว รวมไปถึงทางบริษัทมีนโยบายในการประเมินความพึงพอใจของลูกค้าทุกครึ่งปี โดยจะทำการสุ่มสำรวจจากลูกค้าที่หลากหลายและมีการเก็บประวัติและบริหารอย่างเป็นระบบ ซึ่งหัวข้อในการสำรวจจะเป็นไปตามนโยบายและพันธกิจหลักขององค์กรในด้านการตอบสนองความพึงพอใจสูงสุดของลูกค้า ซึ่งผลของการสำรวจและประเมินความพึงพอใจของลูกค้าในแต่ละครั้งจะถูกนำมาเข้าที่ประชุม Management Review ที่มีผู้บริหารและหัวหน้างานแต่ละฝ่ายเข้าร่วม เพื่ออภิปรายถึงปัญหาและหาแนวทางป้องกัน แก้ไข หรือปรับปรุงร่วมกันในแต่ละฝ่ายของทั้งองค์กร รวมถึงมีการติดตามผลการปรับปรุงดังกล่าวตามระยะเวลาที่กำหนดจากในที่ประชุม นอกจากนี้ การสอบถามลูกค้าถึงรูปแบบและปริมาณความต้องการของสินค้าอยู่เสมอ ยังมีประโยชน์เพื่อใช้ในการวางแผนการผลิตและแผนการจัดเก็บ

สินค้าคงคลังแต่ละประเภท เพื่อให้มีสินค้าเพียงพอที่จะตอบสนองความต้องการของลูกค้าได้อย่างมีประสิทธิภาพและต่อเนื่องอีกด้วย

ลักษณะของลูกค้าและกลุ่มลูกค้าเป้าหมาย

ฐานลูกค้าส่วนใหญ่ของบริษัทอยู่ในเขตกรุงเทพฯ และปริมณฑล บริษัททำการจัดจำหน่ายผลิตภัณฑ์และให้บริการแก่ลูกค้า โดยผ่านศูนย์บริการและพนักงานขาย

กลุ่มลูกค้าเป้าหมายของบริษัทแบ่งเป็น 2 กลุ่มตามลักษณะธุรกิจคือ

- 1) ผู้ค้าส่ง (Wholesaler) บริษัทจัดจำหน่ายและให้บริการแปรรูปผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นแก่กลุ่มผู้ค้าส่ง ซึ่งได้แก่ ศูนย์บริการจำหน่ายเหล็กและร้านค้าเหล็ก โดยผ่านศูนย์บริการเหล็กและพนักงานขายของบริษัท ซึ่งผู้ค้าส่งจะทำการจัดจำหน่ายและกระจายผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นของบริษัทให้แก่ร้านค้าปลีกทั่วประเทศ เป็นการลดภาระค่าใช้จ่ายของบริษัทในการขยายสาขาและลดความเสี่ยงจากการจัดเก็บวัตถุดิบจำนวนมากของบริษัท โดยบริษัทจำหน่ายเหล็กแผ่นชนิดม้วนและเหล็กแผ่นแปรรูปของบริษัท รวมถึงการจัดหาสินค้าที่บริษัทไม่ได้ผลิตเองให้แก่ผู้ค้าส่ง คิดเป็นสัดส่วนประมาณร้อยละ 23.04 ของรายได้รวมในปี 2563 และร้อยละ 27.41 ของรายได้รวมในปี 2562 คิดเป็นสัดส่วนที่ลดลงร้อยละ 4.37 จากปีก่อน ทั้งนี้ ปริมาณการขายสินค้าให้กับผู้ค้าส่งลดลง และรายได้จากการขายสินค้าให้ผู้ค้าส่งลดลง เพราะภาวะราคาเหล็กปรับตัวลดลง ตามภาวะการแข่งขันทางการตลาด
- 2) ผู้ผลิตในอุตสาหกรรมต่างๆ บริษัทให้บริการจัดหาและบริการแปรรูปผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นชนิดม้วน และท่อเหล็กให้แก่ลูกค้าในแต่ละอุตสาหกรรม ซึ่งมีความต้องการในการใช้เหล็กที่ต่างกันทั้งชนิด และขนาดความกว้างและความยาวของเหล็กแผ่น
 - อุตสาหกรรมยานยนต์ ลักษณะลูกค้ากลุ่มนี้ ได้แก่ บริษัทผู้ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ บริษัทจำหน่ายเหล็กแผ่นชนิดม้วนและเหล็กแผ่นแปรรูปของบริษัท ให้แก่ลูกค้ากลุ่มนี้ คิดเป็นสัดส่วนประมาณร้อยละ 24.66 ของรายได้รวมในปี 2563 และร้อยละ 24.45 ของรายได้รวมในปี 2562 คิดเป็นสัดส่วนที่เพิ่มขึ้นร้อยละ 0.21 ถึงแม้สัดส่วนการขายของอุตสาหกรรมยาน

ยนต์จะปรับตัวเพิ่มขึ้นเล็กน้อยเมื่อเทียบกับปีก่อน แต่หากพิจารณาในด้านของสภาพธุรกิจอุตสาหกรรมยานยนต์นั้นซบเซาลง ปริมาณขายและราคาขายจึงลดลง

- อุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้า ลูกค้ากลุ่มนี้คือบริษัทผลิตเครื่องใช้ไฟฟ้าที่นำเหล็กแผ่นไปใช้เป็นส่วนประกอบในการผลิตเครื่องใช้ไฟฟ้าสำหรับใช้ในสำนักงานและในครัวเรือน เช่น เครื่องปรับอากาศ ตู้ไฟ รางไฟ ลำโพง หม้อหุงข้าว และพัดลม โดยมีสัดส่วนในการจำหน่ายเหล็กแผ่นชนิดม้วนและเหล็กแผ่นแปรรูปของบริษัทให้แก่ลูกค้ากลุ่มนี้ คิดเป็นสัดส่วนประมาณร้อยละ 11.68 ของรายได้รวมในปี 2563 และร้อยละ 11.52 ของรายได้รวมในปี 2562 คิดเป็นสัดส่วนที่เพิ่มขึ้นร้อยละ 0.16 เนื่องจากมีปริมาณขายที่เพิ่มขึ้นเล็กน้อย แต่มูลค่าลดลงจากราคาเหล็กที่ปรับตัวลดลง
- อุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ บริษัทผู้ผลิตเฟอร์นิเจอร์สำหรับใช้และตกแต่งในอาคารสำนักงานและที่พักอาศัย เช่น ตู้เก็บเอกสาร โต๊ะ เก้าอี้ ชั้นวางของ ลูกบิดประตู เป็นต้น โดยมีสัดส่วนในการจำหน่ายเหล็กแผ่นชนิดม้วนและเหล็กแผ่นแปรรูปของบริษัทให้แก่ลูกค้ากลุ่มนี้ คิดเป็นสัดส่วนประมาณร้อยละ 5.85 ของรายได้รวมในปี 2563 และร้อยละ 7.81 ของรายได้รวมในปี 2562 คิดเป็นสัดส่วนที่ลดลงร้อยละ 1.96 เนื่องจากภาวะอุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ปรับตัวลงเล็กน้อย จึงทำให้ปริมาณขายให้กับอุตสาหกรรมลดลงเล็กน้อย และราคาขายปรับลดลงเช่นกัน
- อุตสาหกรรมท่อเหล็กและถังเหล็ก บริษัทผลิตท่อเหล็กหรือถังเหล็กเพื่อใช้ในอุตสาหกรรมต่อเนื่องต่างๆ เช่น อุตสาหกรรมก่อสร้าง อุตสาหกรรมยานยนต์ อุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ โดยมีสัดส่วนในการจำหน่ายเหล็กแผ่นชนิดม้วนและเหล็กแผ่นแปรรูปของบริษัทให้แก่ลูกค้ากลุ่มนี้ คิดเป็นสัดส่วนประมาณร้อยละ 5.13 ของรายได้รวมในปี 2563 และร้อยละ 4.35 ของรายได้รวมในปี 2562 คิดเป็นสัดส่วนที่เพิ่มขึ้นร้อยละ 0.78 จากปีก่อน ก่อนเนื่องจากบริษัทได้เพิ่มประสิทธิภาพกำลังการผลิตขึ้น พร้อมทั้งการขยายตลาดมากขึ้น ทำให้ปริมาณการขายปรับตัวสูงขึ้นมากในกลุ่มท่อเหล็กหรือถัง
- อุตสาหกรรมอื่นๆ บริษัทผู้ผลิตที่นำเหล็กไปใช้เป็นวัตถุดิบในการผลิตสินค้าหรือเป็นส่วนประกอบของสินค้า เช่น บริษัทผู้ผลิตจักรยาน บริษัทผลิตบรรจุภัณฑ์ เครื่องใช้ครัวเรือน เป็นต้น โดยมีสัดส่วนในการจำหน่ายเหล็กแผ่นชนิดม้วนและเหล็กแผ่นแปรรูปของบริษัทให้แก่ลูกค้ากลุ่มนี้คิดเป็นสัดส่วนประมาณร้อยละ 29.64 ของรายได้รวมในปี

2563 และร้อยละ 24.45 ของรายได้รวมในปี 2562 คิดเป็นสัดส่วนที่เพิ่มขึ้นร้อยละ 5.19 จากปีก่อน เนื่องจากบริษัทมุ่งเน้นการติดต่อกับลูกค้ารายเก่าและลูกค้ารายใหม่มากขึ้น

ในปี 2563 ภาวะเศรษฐกิจโดยรวมของประเทศปรับตัวลดลงจากปี 2562 เนื่องจากภาวะการระบาดของไวรัส COVID-19 และภาวะเศรษฐกิจทำให้ราคาเหล็กทั่วโลกปรับตัวลดลงมาก ราคาขายต่อหน่วยเฉลี่ยในปี 2563 จึงต่ำกว่าในปี 2562 ถึงร้อยละ 8.87 อย่างไรก็ตาม ทางบริษัทได้เน้นการจำหน่ายสินค้าไปยังกลุ่มผู้ใช้ในอุตสาหกรรมต่างๆ ทำให้ปริมาณขายของบริษัทลดลงเพียง ร้อยละ 0.92 บริษัทจึงค่อนข้างสามารถรักษาผลประโยชน์ของบริษัทให้ยังดีได้ในภาวะที่ประสบปัญหาวิกฤตเศรษฐกิจจากไวรัส COVID-19

ตารางแสดงยอดขายและสัดส่วนการจำหน่ายเหล็กแผ่นชนิดม้วนและเหล็กแผ่นแปรรูปของบริษัทแยกตามกลุ่มลูกค้าในปี 2563 และ ปี 2562 (ไม่รวมรายได้จากการให้บริการรับจ้างแปรรูปเหล็กแผ่นชนิดม้วนและรายได้อื่น)

ประเภทธุรกิจของลูกค้า	ปี 2563		ปี 2562	
	ล้านบาท	ล้านบาท	ล้านบาท	ร้อยละ
1. ผู้ค้าส่ง (Wholesaler)	574.19	23.04%	756.63	27.41%
2. ผู้ผลิตในอุตสาหกรรมต่างๆ				
• อุตสาหกรรมยานยนต์	614.50	24.66%	674.68	24.45%
• อุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้า	290.95	11.68%	318.01	11.52%
• อุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์	145.87	5.85%	215.66	7.81%
• อุตสาหกรรมท่อเหล็กและถังเหล็ก	127.82	5.13%	120.13	4.35%
• อุตสาหกรรมอื่นๆ	738.58	29.64%	674.87	24.45%
รวม	2,491.91	100.00%	2,759.98	100.00%

การจำหน่ายและช่องทางการจำหน่าย

ปัจจุบันบริษัทมีช่องทางการจัดจำหน่ายเพียงทางเดียวคือ มีแผนกขายและการตลาด ที่มีทีมงานขายที่มีความรู้ ความชำนาญ และประสบการณ์ สามารถให้ข้อมูลเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์เหล็ก และนำเสนอขายสินค้า/บริการแปรรูปสินค้าที่มีคุณภาพให้เหมาะสมกับความต้องการของลูกค้าแต่ละรายได้เป็นอย่างดี

พร้อมทั้งมีบริการจัดส่งสินค้าให้ถึงที่หมายได้อย่างรวดเร็วทันใจ ทั้งในเขตกรุงเทพฯ ปริมณฑล และจังหวัดอื่นๆ

ทั้งนี้ รายได้จากสินค้าเหล็กแผ่นชนิดม้วน เหล็กแผ่นแปรรูป และท่อเหล็กรีดเย็น/ร้อนของบริษัท ในปี 2563 มาจากลูกค้าภายในประเทศทั้งสิ้น และเป็นรายได้ที่กระจายตัวมาจากลูกค้าหลายๆกลุ่ม หลายๆราย มิได้พึ่งพิงลูกค้ากลุ่มใดกลุ่มหนึ่งเกิน 40% ของรายได้รวม และ มิได้พึ่งพิงลูกค้ารายใดรายหนึ่งเกิน 10% ซึ่งกลุ่มลูกค้าหลักๆของบริษัทได้แก่ ธุรกิจค้าส่ง, ค้าปลีกเหล็ก, รวมทั้ง อุตสาหกรรมต่อเนื่องต่างๆ เพื่อนำไปใช้เป็นวัตถุดิบในการผลิต

สัดส่วนการจำหน่ายในประเทศและต่างประเทศ

แหล่งการจำหน่าย	ปี 2563		ปี 2562	
	มูลค่า (ล้านบาท)	ร้อยละ	มูลค่า (ล้านบาท)	ร้อยละ
จำหน่ายในประเทศ	2,491.91	100%	2,759.98	100%
จำหน่ายต่างประเทศ	-	-	-	-
รวม	2,491.91	100%	2,759.98	100%

ภาวะการแข่งขัน

1) ภาวะการแข่งขันศูนย์บริการเหล็ก

เนื่องจากในปี 2563 ราคาเหล็กทั่วโลกมีความผันผวนจากการปรับลดลงมากในช่วง 6 เดือนแรกของปี 2563 และปรับสูงขึ้นในช่วง 6 เดือนหลังของปี 2563 ทำให้มีการแข่งขันทางด้านราคาของศูนย์บริการเหล็กไม่มากนัก เนื่องจากในช่วง 6 เดือนหลังของปี 2563 มีปริมาณไม่มากในสต็อก ทำให้ไม่มีการแข่งขันมากนัก ซึ่งจุดแข็งของบริษัท คือบริษัทเป็นศูนย์บริการเหล็กที่มุ่งเน้นด้านคุณภาพและการจำหน่ายเพื่อเป็นวัตถุดิบให้กับกลุ่มอุตสาหกรรมต่างๆเป็นหลัก ทำให้บริษัทจะมีกลุ่มลูกค้าที่แตกต่างกันทั้งนี้บริษัทมีความได้เปรียบคู่แข่งในเรื่องของ เครื่องจักร ที่ควบคุมโดยระบบคอมพิวเตอร์ซึ่งมีความแม่นยำสูง รวมทั้งมีจำนวนเครื่องจักรมากพอและเครื่องจักรที่มีความหลากหลายในการตอบสนองความต้องการของลูกค้าในอุตสาหกรรมต่างๆได้ พร้อมทั้งมีการปรับปรุงเครื่องบางเครื่องและการเพิ่มเครื่องจักรบางประเภท เพื่อเพิ่มความหลากหลายและประสิทธิภาพในการผลิตที่สามารถตอบสนองความต้องการลูกค้าได้มากขึ้น โดยในปี 2563 บริษัทมีปริมาณการจำหน่ายผลิตภัณฑ์เหล็กชนิดม้วนและแผ่น

ทุกประเภทรวมประมาณ 125,153 ตัน และปัจจุบันบริษัทมีกำลังการแปรรูปเหล็กแผ่นประมาณ 248,624 ตันต่อปี โดยมีการใช้กำลังการผลิต ณ ปัจจุบันประมาณร้อยละ 69 ของกำลังการผลิตทั้งหมด

2) ภาวะการแข่งขันธุรกิจผลิตท่อเหล็ก

ในปี 2563 บริษัทฯ ได้มีการผลิตท่อเหล็กรีดร้อนเพิ่มขึ้น รวมถึงมีการผลิตท่อเหล็กชุบสังกะสีซึ่งเป็นที่ต้องการของตลาด โดยเพิ่มการผลิตตามประสิทธิภาพของเครื่องจักร แต่ภาวะการแข่งขันของธุรกิจท่อเหล็กรีดร้อนค่อนข้างสูง แต่บริษัทมุ่งเน้นผลิตท่อเหล็กรีดร้อนที่ได้คุณภาพตามมาตรฐานอุตสาหกรรม ส่วนภาวะการแข่งขันของธุรกิจผลิตท่อเหล็กรีดเย็นต้องเผชิญกับภาวะปริมาณการใช้ที่ลดลงมาก เนื่องจากการนำเข้าสินค้าสำเร็จรูปมาแทนที่ แต่บริษัทมีความได้เปรียบคู่แข่งเนื่องจากมีเครื่องจักรที่ทันสมัย สามารถผลิตท่อเหล็กรีดเย็นที่มีคุณภาพ เหมาะสำหรับอุตสาหกรรมยานยนต์ที่ต้องการท่อเหล็กที่มีคุณภาพสูง สำหรับสภาพการแข่งขันโดยทั่วไปนั้นตลาดท่อเหล็กมีการแข่งขันด้านคุณภาพเป็นหลัก ทั้งนี้ ในปี 2563 บริษัทมีกำลังการผลิตท่อเหล็กรีดเย็น/ร้อนประมาณ 24,000 ตันต่อปี

2.3 การจัดหาผลิตภัณฑ์หรือบริการ

การจัดหาวัตถุดิบหลักของบริษัท

บริษัทสั่งซื้อวัตถุดิบหลักเพื่อการแปรรูป การผลิต และการจำหน่ายจากผู้ผลิตภายในประเทศและต่างประเทศ โดยบริษัทจะคำนึงถึงต้นทุนของวัตถุดิบ และตามภาวะตลาดของอุตสาหกรรมเหล็กเป็นหลัก เพื่อให้การบริหารต้นทุนและสินค้าคงคลังของบริษัทเป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพ โดยในปี 2563 และ ปี 2562 ที่ผ่านมา บริษัทมียอดสั่งซื้อวัตถุดิบหลักจากผู้ผลิตภายในประเทศ คิดเป็นสัดส่วนร้อยละ 69.36 และ ร้อยละ 55.12 ของยอดการสั่งซื้อของวัตถุดิบทั้งหมด ตามลำดับ โดยมีรายละเอียดการสั่งซื้อวัตถุดิบจากผู้ผลิตตามประเภทของวัตถุดิบ ดังนี้

- 1) เหล็กแผ่นรีดเย็นชนิดม้วน (Cold Rolled Coil) ในส่วนของเหล็กแผ่นรีดเย็นชนิดม้วน ส่วนใหญ่บริษัทสั่งซื้อจากผู้ผลิตและจำหน่าย 3 ราย คือบริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด (NS-SUS) และบริษัท เหล็กแผ่นรีดเย็นไทย จำกัด (มหาชน) (TCRSS) และ บริษัท สตาร์คอร์ จำกัด โดยบริษัทมี การสั่งซื้อเหล็กแผ่นรีดเย็นบางส่วนจากต่างประเทศเพื่อลดความเสี่ยงในการพึ่งพิง

ผู้ผลิตในประเทศ ทั้งนี้ปริมาณและเวลาในการสั่งซื้อเหล็กแผ่นรีดเย็นชนิดม้วนขึ้นอยู่กับการขาดแคลนและราคาของเหล็กในตลาดภายในประเทศและตลาดโลก

- 2) เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน (Hot Rolled Coil) บริษัทสั่งซื้อเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนส่วนใหญ่จากผู้ผลิตและจำหน่าย 3 รายใหญ่ในประเทศคือ บริษัท สหวิริยาสตีลอินดัสตรี จำกัด (มหาชน) (SSI), บริษัท จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) (GJS) และ บริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน) (G Steel) ผู้ผลิตและจำหน่ายวัตถุดิบทั้ง 3 รายดังกล่าวสามารถผลิตเหล็กได้ตามคุณภาพและมาตรฐานตรงตามความต้องการของบริษัท อย่างไรก็ตาม เพื่อลดความเสี่ยงในการพึ่งพิงผู้ผลิต บริษัทสามารถสั่งซื้อเหล็กแผ่นรีดร้อนจากต่างประเทศ เนื่องจากบริษัทมีความสัมพันธ์อันดีกับผู้ผลิตเหล็กแผ่นชนิดม้วนในต่างประเทศ ปัจจุบันบริษัทได้มีการสั่งซื้อเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนมากขึ้นเนื่องจากความต้องการของเหล็กแผ่นรีดร้อนมีมากกว่าเหล็กแผ่นรีดเย็น ทำให้ทางบริษัทฯ ต้องปรับกลยุทธ์การซื้อสินค้าให้มีสัดส่วนของเหล็กแผ่นรีดร้อนมากขึ้นเพื่อให้ตรงตามความต้องการของกลุ่มลูกค้าและตลาดเป้าหมาย
- 3) เหล็กแผ่นเคลือบชนิดม้วน (Coated Steel Coil) บริษัทสั่งซื้อเหล็กแผ่นเคลือบชนิดม้วนจากผู้ผลิตภายในประเทศจาก บริษัท เหล็กแผ่นเคลือบไทย จำกัด ซึ่งเป็นผู้ผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสีด้วยกรรมวิธีทางไฟฟ้า ไฟฟ้า โดยบริษัทมีปริมาณการสั่งซื้อเหล็กแผ่นเคลือบคิดเป็นประมาณร้อยละ 21.91 ของปริมาณการสั่งซื้อวัตถุดิบเหล็กทั้งหมดในปี 2563 และประมาณร้อยละ 10.88 ในปี 2562 ซึ่งเป็นสัดส่วนที่น้อยที่สุดเมื่อเทียบกับปริมาณการสั่งซื้อเหล็กแผ่นรีดเย็นและเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนของบริษัท

ทั้งนี้ บริษัทฯ อาจมีการนำเข้าวัตถุดิบเหล็กขึ้นอยู่กับการผันผวนของราคาตลาด, มาตรการปกป้องทางการค้าต่างๆ และคุณภาพของวัตถุดิบ (รายละเอียดของผู้จัดจำหน่ายวัตถุดิบทั้งในและต่างประเทศสามารถศึกษาเพิ่มเติมได้ใน ส่วนที่ 1 “การประกอบธุรกิจ” ข้อ 3 “ปัจจัยความเสี่ยง” ข้อย่อยเรื่อง “ความเสี่ยงจากการพึ่งพิงผู้ผลิตรายใหญ่”

ตารางแสดงมูลค่าและสัดส่วนการสั่งซื้อวัตถุดิบเหล็กแผ่นชนิดม้วนในปี 2563 และ ปี 2562

ประเภทวัตถุดิบ	2563		2562	
	มูลค่า (ล้านบาท)	ร้อยละ	มูลค่า (ล้านบาท)	ร้อยละ
1. เหล็กแผ่นรีดเย็นชนิดม้วน	561.66	29.68%	748.71	27.02%
2. เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน	879.82	46.50%	1,676.21	60.50%
3. เหล็กแผ่นเคลือบชนิดม้วน	414.59	21.91%	301.51	10.88%
4. เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดแผ่น	36.10	1.91%	37.76	1.36%
5. เหล็กรูปพรรณ	0.00	0.00%	6.45	0.23%
รวม	1,892.17	100.00%	2,770.64	100.00%

สำหรับนโยบายการสั่งซื้อวัตถุดิบในปี 2563 นั้น บริษัทจะดำเนินการสั่งซื้อวัตถุดิบกับผู้ผลิตในประเทศเป็นหลัก เป็นเวลาดำเนินการ 1 เดือน ในปริมาณและราคารวมถึงคุณภาพของวัตถุดิบที่ตกลงกันได้ก่อนล่วงหน้ากับผู้ผลิต เพื่อให้ได้วัตถุดิบที่มีคุณภาพและในปริมาณที่เพียงพอต่อความต้องการของลูกค้าในระยะเวลา 2-3 เดือน ตามนโยบายการสต็อกสินค้าของบริษัท สำหรับการสั่งซื้อเหล็กแผ่นชนิดม้วนจากต่างประเทศ บริษัทใช้ราคาซื้อขายล่วงหน้า ซึ่งเป็นราคาที่อิงกับราคาในตลาดโลกทำให้บริษัทสามารถกำหนดราคาเสนอขายให้แก่ลูกค้าได้อย่างเหมาะสม โดยปัจจุบันไม่ว่าจะเป็นการซื้อวัตถุดิบภายในประเทศหรือการนำเข้าวัตถุดิบจากต่างประเทศ ทางบริษัทไม่มียอดซื้อหรือต้องพึงผู้จัดจำหน่ายรายใดรายหนึ่งเกิน 25% ของยอดซื้อทั้งหมด

กระบวนการแปรรูปและการผลิตสินค้า

- 1) การแปรรูปเหล็กแผ่น โดยการนำเหล็กแผ่นชนิดม้วนมาผ่านการตัดด้วยเครื่องจักรสำหรับตัดเหล็กแผ่นตามขนาด (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, รูปทรงสี่เหลี่ยมจัตุรัส/ผืนผ้า มีขนาดด้านตั้งแต่ 0.50 นิ้ว ถึง 4.00 นิ้ว ความยาวมาตรฐาน 6 เมตร และตัดความยาวสั้นตามที่ลูกค้าต้องการโดยมีความยาวสูงสุดไม่เกิน 8 เมตร โดยบริษัทเน้นการผลิตท่อเหล็กรีดเย็น/ร้อนตามขนาดและความยาวตามความต้องการของลูกค้า (Made to Order)

ปัจจุบัน บริษัทมีกำลังการผลิตแปรรูปเหล็กแผ่นประมาณ 248,624 ตันต่อปี และมีกำลังการผลิตท่อเหล็กรีดเย็น/ร้อนประมาณ 24,000 ตันต่อปี โดยมีการใช้กำลังการผลิต ณ ปัจจุบันประมาณร้อยละ 69 ของกำลังการผลิตทั้งหมดในปี 2563

นโยบายการแปรรูปเหล็กแผ่นชนิดม้วนของบริษัท

บริษัทมีนโยบายในการบริหารการแปรรูปผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นชนิดม้วน โดยแบ่งเป็น 2 ส่วนหลัก คือ

- 1) ศูนย์บริการเหล็กรับแปรรูปเหล็กแผ่นชนิดม้วน ตามคำสั่งซื้อของลูกค้า (Made to Order) คิดเป็นอัตราส่วนประมาณร้อยละ 70 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 ฟุตของเหล็กแผ่นรีดร้อน คิดเป็นอัตราส่วนประมาณร้อยละ 30 ของการแปรรูปผลิตภัณฑ์ทั้งหมดของบริษัท

ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

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

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

ทั้งนี้ ตั้งแต่บริษัทเปิดการดำเนินงานของโรงงานที่สุขสวัสดิ์มา บริษัทไม่มีข้อพิพาทหรือถูกฟ้องร้อง เกี่ยวกับการสร้างผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมและไม่เคยได้รับการดักเตือนหรือการปรับจากหน่วยงานของรัฐ ตามกฎหมายที่บริษัทต้องปฏิบัติตามอันได้แก่ พระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535 และพระราชบัญญัติ ส่งเสริมและรักษาสิ่งแวดล้อม พ.ศ. 2535 อีกทั้งยังได้รับการต่ออายุใบอนุญาตโรงงานจากกรมโรงงาน อุตสาหกรรมมาโดยตลอดนับตั้งแต่เปิดกิจการ

ทั้งนี้ สามารถศึกษารายละเอียดเพิ่มเติมได้ที่ส่วนที่ 2 “การจัดการและการกำกับดูแลกิจการ” -> หัวข้อ “10.1 นโยบายภาพรวม” -> หัวข้อย่อย “6. การดูแลรักษาสิ่งแวดล้อม”

2.4 งานที่ยังมิได้ส่งมอบ

ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2563 บริษัทไม่มีงานค้างค้าง แล้วยังมิได้ส่งมอบ

3. ปัจจัยความเสี่ยง

1. ความเสี่ยงต่อการดำเนินธุรกิจของบริษัท

● ความเสี่ยงจากการผันผวนของราคาวัตถุดิบ

เหล็กเป็นวัตถุดิบหลักของบริษัทซึ่งคิดเป็นประมาณร้อยละ 98.53 ของต้นทุนขาย ซึ่งมีการเปลี่ยนแปลงของราคาตามภาวะตลาดโลกตามอุปสงค์และอุปทานของเหล็กแผ่นรีดเย็นและรีดร้อนชนิดม้วนทั้งจากภายในและภายนอกประเทศ เนื่องจากเหล็กแผ่นรีดเย็นและรีดร้อน เป็นวัตถุดิบพื้นฐานที่จำเป็นในการผลิตสินค้าของอุตสาหกรรมการผลิตต่อเนื่องที่สำคัญต่างๆ เช่น อุตสาหกรรมยานยนต์ อุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ อุตสาหกรรมก่อสร้าง อุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้า และอุตสาหกรรมบรรจุภัณฑ์ เป็นต้น ทั้งนี้ปริมาณความต้องการเหล็กของอุตสาหกรรมเหล่านี้มาจากการขยายตัวของเศรษฐกิจทั้งจากภายในและภายนอกประเทศ ส่วนทางด้านอุปทานของเหล็กในตลาดมาจากทั้งปริมาณการผลิตเหล็กแผ่นรีดเย็นและรีดร้อนชนิดม้วนทั้งจากโรงงานภายในประเทศและต่างประเทศ นอกจากราคาของเหล็กในประเทศซึ่งถูกกำหนดโดยอุปสงค์และอุปทานตามภาวะความต้องการของตลาดแล้ว ปัจจัยภายนอกหรือเครื่องมือต่างๆ ของภาครัฐ เช่น การทุ่มตลาดของผู้ผลิตในตลาดโลก การกำหนดมาตรการในการตอบโต้การทุ่มตลาดและกำแพงภาษีของประเทศต่างๆ 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 บริษัทมีฐานลูกค้าที่ค่อนข้างกระจายตัวและมีจำนวนมากรายซึ่งบริษัทไม่ได้ยึดติดกับฐานลูกค้ากลุ่มใดกลุ่มหนึ่งเป็นหลัก

- **ความเสี่ยงจากการพึ่งพิงผู้ผลิตรายใหญ่**

เหล็กแผ่นรีดเย็นชนิดม้วน (Cold Rolled Coil)

บริษัทซื้อเหล็กแผ่นรีดเย็นชนิดม้วน (Cold Rolled Coil) ซึ่งเป็นวัตถุดิบหลักในการแปรรูปและการจำหน่ายของศูนย์บริการเหล็กของบริษัทจากผู้ผลิตและผู้จัดจำหน่ายรายใหญ่ของประเทศไทยซึ่งมีเพียง 3 ราย คือ บริษัท เอ็นเอส-สยามยูไนเต็ดสตีล จำกัด (NS-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 เป็นต้น

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) ซึ่งการที่มีผู้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนในประเทศเพียง 3 รายนั้น ทำให้บริษัทมีความเสี่ยงจากการขาดแคลน

วัตถุดิบในกรณีที่ผู้ผลิตทั้งสามรายไม่สามารถจัดส่งวัตถุดิบให้กับบริษัทได้ตามกำหนด กำหนด รวมไปถึงความเสี่ยงที่ผู้ผลิตในประเทศบางรายประสบกับปัญหาทางการเงิน ซึ่งอาจมีผลต่อเนื่องมาถึงขีดความสามารถในการผลิตสินค้าที่ลดน้อยลง อันจะส่งให้บริษัทไม่สามารถจัดหาวัตถุดิบจากแหล่งอื่นเข้ามาทดแทนได้ทันแผนการผลิตสินค้าตามที่ได้รับคำสั่งซื้อสินค้าจากลูกค้า

อย่างไรก็ตามบริษัทยังคงตระหนักและหาวิธีป้องกันความเสี่ยงดังกล่าวโดยการจัดหาวัตถุดิบจากแหล่งอื่น ๆ ในต่างประเทศ และมีการสำรองวัตถุดิบดังกล่าวไว้ในปริมาณสูงมาทดแทน

เหล็กแผ่นเคลือบชนิดม้วน (Coated Steel Coil)

บริษัทมีมูลค่าการสั่งซื้อเหล็กแผ่นเคลือบชนิดม้วนคิดเป็นอัตราส่วนร้อยละ 21.91 ของปริมาณการสั่งซื้อเหล็กทั้งหมดของบริษัทในปี 2563 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 ทางคณะกรรมการพิจารณาการทุ่มตลาดและการอุดหนุนได้พิจารณาเก็บอากรเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดเป็นม้วน และไม่เป็นม้วนจากหลายประเทศดังนี้

- มาตราการ 14 ประเทศ ได้แก่ ประเทศญี่ปุ่น สาธารณรัฐแอฟริกาใต้ สหพันธรัฐรัสเซีย สาธารณรัฐ คาซัคสถาน สาธารณรัฐอินเดีย สาธารณรัฐเกาหลี ได้หวัน สาธารณรัฐเวเนซุเอลา สาธารณรัฐอาร์เจนตินา ประเทศยูเครน สาธารณรัฐประชาธิปไตยประชาชนแอลจีเรีย สาธารณรัฐอินโดนีเซีย สาธารณรัฐสโลวัก ประเทศโรมาเนีย จนถึง 22 พฤษภาคม 2564
- มาตราการ ประเทศมาเลเซีย และสาธารณรัฐประชาชนจีน จนถึง 22 มิถุนายน 2565
- มาตราการ ประเทศ บราซิล, อิหร่าน และตุรกี จนถึง 2565
- มาตราการเหล็กแผ่นรีดร้อนเชื้อ Boron จนถึง 2567
- มาตราการตอบโต้การทุ่มตลาดสินค้าเหล็กแผ่นรีดเย็นชนิดเป็นม้วนและไม่เป็นม้วนที่มีแหล่งกำเนิดจากสาธารณรัฐประชาชนจีน สาธารณรัฐสังคมนิยมเวียดนาม และได้หวัน จนถึง 24 มกราคม 2568 ซึ่งทำให้ต้องเสียภาษีเพิ่มขึ้นในอัตราร้อยละ 0 – 20.11 ของราคา CIF
- พระราชบัญญัติการตอบโต้การทุ่มตลาดและการอุดหนุนซึ่งสินค้าจากต่างประเทศ (ฉบับที่ 2) พ.ศ.2562 ซึ่งเพิ่มเติมการตอบโต้การหลบเลี่ยงมาตรการทุ่มตลาดและการอุดหนุน ประกาศราชกิจจานุเบกษา วันที่ 22 พฤษภาคม 2562 ทำให้การนำเข้าสินค้าจากต่างประเทศบางประเภทอาจมีความเสี่ยงเกี่ยวกับการตีความว่าสินค้านั้นมีการหลบเลี่ยงมาตรการทุ่มตลาดและอุดหนุนหรือไม่

เพื่อรักษาระดับความสามารถในการแข่งขัน ทางบริษัทจึงได้ดำเนินการจัดหา และนำเข้าวัตถุดิบที่มีคุณภาพจากต่างประเทศในหลากหลายประเทศ เพื่อกระจายความเสี่ยงในด้านนี้

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

● ความเสี่ยงจากความผันผวนของอัตราแลกเปลี่ยน

บริษัทมีการนำเข้าวัตถุดิบเหล็กแผ่นรีดเย็นชนิดม้วน เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน และเหล็กแผ่นเคลือบชนิดม้วนจากผู้ผลิตในต่างประเทศ หากบริษัทไม่สามารถจัดหาวัตถุดิบบางขนาดภายในประเทศได้ หรือราคาเหล็กดังกล่าวในต่างประเทศซึ่งรวมค่าใช้จ่ายในการขนส่งแล้วมีราคาต่ำกว่าราคาภายในประเทศ ซึ่งราคาที่ตกลงซื้อขายเหล็กกับผู้ผลิตในต่างประเทศจะถูกกำหนดในรูปเงินสกุลดอลลาร์สหรัฐ ซึ่งการนำเข้าดังกล่าวทำให้บริษัทมีความเสี่ยงจากความผันผวนของอัตราแลกเปลี่ยน

อย่างไรก็ตาม บริษัทมีนโยบายทางการเงินในการลดความเสี่ยงของอัตราแลกเปลี่ยน โดยการทำสัญญาซื้อขายเงินตราต่างประเทศล่วงหน้าบางส่วน (Forward Contract) เพื่อป้องกันความเสี่ยงที่อาจจะเกิดขึ้นจากการเปลี่ยนแปลงของอัตราแลกเปลี่ยนได้

2. ความเสี่ยงต่อการลงทุนของผู้ถือหุ้นหลักทรัพย์

● ความเสี่ยงจากการที่บริษัทมีกลุ่มผู้ถือหุ้นใหญ่ถือหุ้นรวมกันมากกว่าร้อยละ 50

ณ วันที่ 30 มิถุนายน 2563 กลุ่มชัยสุพัฒน์ ถือหุ้นในบริษัทคิดเป็นประมาณร้อยละ 83.676 ของทุนจดทะเบียนที่เรียกชำระแล้วจำนวน 496,168,826 บาท และครอบครัวชัยสุพัฒน์ยังเป็นการเป็นผู้มีอำนาจและผู้บริหารบริษัท จึงส่งผลให้กลุ่มผู้ถือหุ้นใหญ่ดังกล่าวสามารถควบคุมมติที่ประชุมผู้ถือหุ้นได้เกือบทั้งหมดไม่ว่าจะเป็นเรื่องการแต่งตั้งกรรมการ หรือการขอมติในเรื่องอื่นที่ต้องใช้เสียงส่วนใหญ่ของที่ประชุมผู้ถือหุ้น ยกเว้นเรื่องที่กฎหมายหรือข้อบังคับบริษัทกำหนดให้ต้องได้รับเสียง 3 ใน 4 ของที่ประชุมผู้ถือหุ้น ดังนั้น ผู้ถือหุ้นรายอื่นจึงอาจไม่สามารถรวบรวมคะแนนเสียง เพื่อตรวจสอบและถ่วงดุลเรื่องของผู้ถือหุ้นใหญ่เสนอได้ นอกเหนือจากคณะกรรมการตรวจสอบที่ทำหน้าที่แทนผู้ถือหุ้นรายย่อย

อย่างไรก็ตาม โครงสร้างการจัดการของบริษัท ประกอบด้วยคณะกรรมการและคณะอนุกรรมการรวม 4 ชุด ได้แก่ คณะกรรมการบริษัท, คณะกรรมการตรวจสอบ, คณะกรรมการสรรหาและกำหนดค่าตอบแทน และคณะกรรมการกำกับดูแลกิจการ (Corporate Governance Committee) โดยมีการกำหนดขอบเขตอำนาจหน้าที่ของคณะอนุกรรมการแต่ละคณะไว้อย่างชัดเจน อีกทั้งในองค์ประกอบของคณะกรรมการตรวจสอบ ยังประกอบด้วยกรรมการอิสระ 3 ท่าน ที่เป็นผู้ที่มีความรู้ความสามารถในการบริหารจัดการธุรกิจและความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับงบการเงิน รายงานทางการเงินต่างๆ รวมไปถึงกฎหมายต่างๆ จึงมีส่วนช่วยให้การดำเนินงานของคณะกรรมการและคณะอนุกรรมการเป็นไปอย่างมีระบบ โปร่งใส และสามารถตรวจสอบได้ นอกจากนี้ บริษัทยังมีนโยบายเกี่ยวกับการทำรายการที่เกี่ยวข้องกับกรรมการ ผู้ถือหุ้นรายใหญ่ หรือผู้มีอำนาจควบคุมในกิจการ รวมทั้งบุคคลอื่นที่อาจมีความขัดแย้งทางผลประโยชน์ โดยจะทำการพิจารณาเปรียบเทียบเงื่อนไขกับบุคคลภายนอกอื่นก่อน และนำรายการต่างๆเข้าสู่การพิจารณาอนุมัติของคณะกรรมการตรวจสอบทุกกรณี ก่อนที่จะนำเสนอต่อที่ประชุมคณะกรรมการพิจารณาอนุมัติในขั้นต่อไป โดยบุคคลที่มีความขัดแย้งทางผลประโยชน์ดังกล่าวจะไม่มีอำนาจอนุมัติในการเข้าทำรายการนั้นๆ ซึ่งที่ผ่านมา กลุ่มผู้บริหารหรือกลุ่มผู้ถือหุ้นใหญ่ดังกล่าวได้บริหารงานและลงมติโดยเห็นประโยชน์แก่บริษัทและผู้ถือหุ้น โดยรวมเป็นหลักมาโดยตลอด และไม่เคยมีประเด็นเรื่องความขัดแย้งของผลประโยชน์ระหว่างกัน (Conflict of Interest) เพราะกลุ่มผู้ถือหุ้นหลักดังกล่าวไม่ได้ดำเนินธุรกิจอื่นหรือทำงานอื่นที่เกี่ยวข้องกับอุตสาหกรรมหลัก และไม่เคยทำการใช้อิทธิพลหรืออำนาจส่วนตนใดๆที่ไม่คำนึงถึงผลประโยชน์สูงสุดแก่บริษัท

4. ทรัพย์สินที่ใช้ในการประกอบธุรกิจ

4.1 ทรัพย์สินถาวรหลักที่ใช้ในการประกอบธุรกิจ

ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2563 บริษัทมีทรัพย์สินถาวรหลักที่ใช้ในการประกอบธุรกิจ ดังนี้

	ลักษณะ กรรมสิทธิ์	ภาระผูกพัน	มูลค่าสุทธิ (หน่วย : ล้านบาท)	วัตถุประสงค์ใน การถือครอง ทรัพย์สิน
1. ที่ดินและส่วนปรับปรุงที่ดิน โฉนด# 831,70928-29, 20930 - 35,20955-6, 20959-64,95769 ที่ตั้ง เลขที่ 227/1 ตำบลในคลองปลาทด อำเภอเมือง จังหวัดสมุทรปราการ	เจ้าของ	โฉนดเลขที่ 831, 70928, 70929, 20930-35, 20955-6, 20959-64,95769 จำนองกับ สถาบันการเงินเพื่อค้ำประกัน สินเชื่อให้กับบริษัท วงเงิน จำนองประมาณ 135.00 ล้าน บาท	173.03	โรงงาน
2. อาคารและสิ่งปลูกสร้าง ● สำนักงานใหญ่ ที่ตั้ง เลขที่ 475 ถนนพระราม 3 แขวง บางโคล่ เขตบางคอแหลม กรุงเทพมหานคร 10120 ● สำนักงานและอาคารโรงงาน ที่ตั้ง เลขที่ 227/1 ตำบลในคลองปลาทด อำเภอเมือง จังหวัดสมุทรปราการ	เช่า เจ้าของ	- จำนองกับสถาบันการเงินเพื่อ ค้ำประกันสินเชื่อให้กับ บริษัท วงเงินจำนองประมาณ 135.00 ล้านบาท	- 183.56	สำนักงาน อาคารโรงงาน

	ลักษณะ กรรมสิทธิ์	ภาระผูกพัน	มูลค่าสุทธิ (หน่วย : ล้านบาท)	วัตถุประสงค์ใน การถือครอง ทรัพย์สิน
3. เครื่องจักรและอุปกรณ์ • เครื่องตัดเหล็กและรีดท่อและ อุปกรณ์โรงงานอื่นๆ	เจ้าของ	เครื่องจักรหมายเลขทะเบียน 41-326-306-0135, 41-326- 306-0136, 44-326-306-0155 ถึง 44-326-0166 จำนองกับ สถาบันการเงินเพื่อค้ำประกัน สินเชื่อให้กับบริษัท วงเงิน จำนองประมาณ 142.00 ล้าน บาท	193.97	เครื่องจักรใน การแปรรูป เหล็กแผ่นและ เหล็กแถบ
4. เครื่องมือเครื่องใช้	เจ้าของ	-	2.58	-
5. เครื่องตกแต่งและเครื่องใช้สำนักงาน	เจ้าของ	-	3.52	-
6. ยานพาหนะ	เจ้าของ	-	54.41	-
7. เครื่องจักรระหว่างติดตั้ง	เจ้าของ	-	14.56	
8. อาคารระหว่างก่อสร้าง	เจ้าของ	-	1.85	
รวม ที่ดิน อาคารและอุปกรณ์ – สุทธิ			627.48	

รายละเอียดของสัญญาที่สำคัญ ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2563

สัญญา	คู่สัญญา	ระยะเวลา	รายละเอียด
1. สัญญาเช่าอาคาร สำนักงาน ซึ่งเป็นที่ตั้งของ สำนักงานใหญ่	บริษัท ชัยสุพัฒน์ จำกัด (เป็นผู้ถือหุ้นใหญ่ของบริษัท โดยมีนายสุภชัย ชัยสุพัฒน์ กรรมการของบริษัทเป็น กรรมการผู้มีอำนาจลงนาม	3 ปี (วันที่ 1 กรกฎาคม 2562 - วันที่ 30 มิถุนายน 2565)	ทรัพย์สินที่เช่า อาคารสำนักงาน และอาคารเก็บสินค้า อัตราค่าเช่า อัตราค่าเช่าคงที่ 444,350 บาทต่อเดือน (ดูรายละเอียดในส่วนที่ 2 “การจัดการ และการกำกับดูแลกิจการ” ข้อ 12 “รายการระหว่างกัน”)

ทรัพย์สินที่ไม่มีตัวตนที่สำคัญ

เครื่องหมายการค้า “CSP”

บริษัทเป็นเจ้าของเครื่องหมายการค้า “CSP” สำหรับผลิตภัณฑ์ทุกประเภทของบริษัท โดยบริษัทได้จดทะเบียนรับโอนเครื่องหมายการค้าดังกล่าวต่อกรมทรัพย์สินทางปัญญา กระทรวงพาณิชย์ และมีต่ออายุเรื่อยมา 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 ในกรณีที่บริษัทมีการลงทุนในบริษัทย่อยบริษัทจะควบคุมดูแลโดยส่งกรรมการเข้าเป็นตัวแทนในบริษัทย่อยตามสัดส่วนการถือหุ้น และหากบริษัทย่อยมีการดำเนินธุรกิจที่กระทบต่อบริษัทอย่างมีนัยสำคัญ บริษัทจะกำหนดวิธีการควบคุมดูแล เช่น การกำหนดเรื่องที่จะต้องขออนุมัติจากที่ประชุมคณะกรรมการของบริษัท เป็นต้น สำหรับบริษัทร่วม บริษัทจะไม่เข้าไปควบคุมดูแลมากนักเพียงแต่จะส่งตัวแทนจากบริษัทเข้าไปเป็นกรรมการในบริษัทนั้นๆ ทั้งนี้จำนวนตัวแทนจากบริษัทที่เข้าไปเป็นกรรมการจะขึ้นอยู่กับสัดส่วนการถือหุ้นของบริษัท

4.3 การได้มาหรือจำหน่ายไปซึ่งสินทรัพย์ หรือการตีราคาทรัพย์สินใหม่

ในปี 2563 บริษัทฯ ไม่มีการได้มาหรือจำหน่ายไปซึ่งทรัพย์สินที่เป็นสาระสำคัญ และไม่มีการตีราคาทรัพย์สินใหม่ ยังคงใช้ราคาทุนเดิม

5. ข้อพิพาททางกฎหมาย

เมื่อวันที่ 26 สิงหาคม 2562 บริษัท โตโยต้า มอเตอร์ (ไทยแลนด์) จำกัด ในฐานะที่เป็นบริษัทคู่สัญญาในการนำเข้าสินค้าเหล็กเพื่อขายให้กับบริษัท ได้ฟ้องร้องบริษัทต่อศาลแพ่งเรียกค่าเสียหายจากบริษัทจำนวน 153.13 ล้านบาทพร้อมดอกเบี้ยในอัตราร้อยละ 7.50 ต่อปี โดยกล่าวหาว่าบริษัทไม่ได้นำเข้าสินค้าเหล็กที่ซื้อจากบริษัทคู่สัญญาไปใช้ในอุตสาหกรรมยานยนต์ ซึ่งไม่เป็นไปตามเงื่อนไขที่จะได้รับยกเว้นอากร ตามหลักเกณฑ์เกี่ยวกับสินค้าเหล็กที่นำเข้าตามสิทธิยกเว้นอากรปกป้องชั่วคราวหรืออากรปกป้องสำหรับกรณีนำเข้ามาเพื่อใช้ในอุตสาหกรรมยานยนต์ เป็นเหตุให้กรมศุลกากรได้ประเมินเรียกเก็บอากรจากบริษัทคู่สัญญา ต่อมาเมื่อวันที่ 18 พฤศจิกายน 2563 ศาลชั้นต้นได้พิพากษาให้บริษัทชำระเงินให้กับบริษัทคู่สัญญาเป็นเงินจำนวน 138.97 ล้านบาท พร้อมดอกเบี้ยอัตราร้อยละ 7.5 ต่อปีของเงินต้นดังกล่าวนับถัดจากวันฟ้อง

อย่างไรก็ตาม คณะกรรมการของบริษัทมีความเชื่อมั่นว่าบริษัทไม่ได้ทำผิดต่อบริษัทคู่สัญญา คณะกรรมการของบริษัทพิจารณาแล้วเห็นว่าคำพิพากษาของศาลชั้นต้นยังคงคลาดเคลื่อนจากข้อเท็จจริงและพยานหลักฐาน ซึ่งบริษัทไม่ได้กระทำความผิดเงื่อนไขใดๆตามสัญญาซื้อขายเหล็กต่อบริษัทคู่สัญญา อีกทั้งบริษัทคู่สัญญาไม่มีสิทธิเรียกร้องเงินค่าอากรปกป้องและอากรปกป้องชั่วคราวตามฟ้องจากบริษัท เนื่องจากขณะยื่นฟ้องคดีจนถึงปัจจุบัน บริษัทคู่สัญญาอยู่ระหว่างการอุทธรณ์โต้แย้งการประเมินเรียกเก็บค่าอากรปกป้องชั่วคราว เงินเพิ่มภาษีอากร ค่าปรับภาษีมูลค่าเพิ่มและเงินเพิ่มภาษีมูลค่าเพิ่มของกรมศุลกากร ต่อคณะกรรมการพิจารณาอุทธรณ์ โดยเฉพาะอย่างยิ่งบริษัทคู่สัญญาได้โต้แย้ง การตีความคำว่า อุตสาหกรรมยานยนต์ ซึ่งข้อโต้แย้งของบริษัทคู่สัญญาดังกล่าว สอดคล้องและเป็นไปในแนวทางเดียวกันกับข้อต่อสู้ของบริษัท ปัจจุบันผลการพิจารณาอุทธรณ์ของบริษัทคู่สัญญายังไม่ยุติ ดังนั้น จึงถือว่าบริษัทคู่สัญญา还没有มีสิทธิ์ฟ้องคดีได้ ในเดือนพฤศจิกายน 2563 บริษัทจึงได้มอบหมายทนายความดำเนินการอุทธรณ์คัดค้านคำพิพากษาศาลชั้นต้นต่อศาลอุทธรณ์ ซึ่งในปัจจุบันอุทธรณ์ของบริษัทอยู่ระหว่างการพิจารณาทบทวนอย่างรอบคอบและรัดกุม โดยทีมทนายความของบริษัทเพื่อใช้สำหรับยื่นอุทธรณ์คัดค้านคำพิพากษาศาลชั้นต้นดังกล่าวภายในระยะเวลาที่ศาลอนุญาตให้ขยายเวลาอุทธรณ์ตามคำร้องของบริษัท

ทั้งนี้ คดีความดังกล่าวอยู่ในกระบวนการทางศาลโดยบริษัทเชื่อว่าท้ายที่สุดแล้วผลการพิจารณาของศาลจะไม่เกิดความเสียหายแก่บริษัท ดังนั้นบริษัทจึงไม่ได้บันทึกค่าเผื่อผลเสียหายที่อาจเกิดขึ้นจากเรื่องดังกล่าวในงบการเงิน

6. ข้อมูลทั่วไปและข้อมูลสำคัญอื่น

6.1 ข้อมูลทั่วไป

ชื่อบริษัท	:	บริษัท ซีเอสพี สตีลเซ็นเตอร์ จำกัด (มหาชน)
ชื่อย่อในตลาดหลักทรัพย์	:	CSP
ลักษณะการประกอบธุรกิจ	:	1. ศูนย์บริการเหล็ก โดยดำเนินการธุรกิจแปรรูปและจำหน่าย จัดหาเหล็กแผ่นชนิดม้วน 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 เขตบางคอแหลม จังหวัดกรุงเทพมหานคร 10120
ที่ตั้งโรงงาน	:	227 หมู่ 6 ซอยสุขสวัสดิ์ 78 ถนนสุขสวัสดิ์ ตำบลในคลองบางปลากด อำเภอพระสมุทรเจดีย์ จังหวัดสมุทรปราการ 10290
เลขทะเบียนบริษัท	:	0107548000544
Home Page	:	www.cspsteel.com
E-mail	:	info@cspsteel.com , ir@cspsteel.com
โทรศัพท์ที่สำนักงานใหญ่	:	0-2291-6314-21
โทรสารที่สำนักงานใหญ่	:	0-2291-3828

โทรศัพท์ที่โรงงาน	:	0-2817-7727-28
โทรสารที่โรงงาน	:	0-2817-7729
จำนวนหุ้นสามัญจดทะเบียน	:	621,166,300 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท
จำนวนหุ้นสามัญที่ออก และเรียกชำระแล้ว	:	496,168,826 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท คิดเป็น 496,168,826 บาท
นักลงทุนสัมพันธ์	:	นางสาวนรินทร์กรณ์ พูลสวัสดิ์ 02-291-6318 ต่อ 816 หรือ E-mail : ir@cspsteel.com
กรรมการอิสระที่ทำหน้าที่	:	02-689-0801
เลขานุการบริษัท	:	นางสาวจุฑามาศ ชัยสุพัฒน์ 02-2916314 ต่อ 200 ,501 หรือ E-mail: jutamas@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 2563)	:	นางสาวชูชาน เอี่ยมวณิชชา ผู้สอบบัญชีอนุญาตเลขที่ 4306 และ/หรือ นายสุชาติ พานิชย์เจริญ ผู้สอบบัญชีอนุญาตเลขที่ 4475 และ/หรือ นางสาวชื่นดา ชมเมิน ผู้สอบบัญชีอนุญาตเลขที่ 7570 และ/หรือ นางสาววันดี เอี่ยมวณิชชา ผู้สอบบัญชีอนุญาตเลขที่ 8210 และ/หรือ นางสาวยุพิน ชุ่มใจ ผู้สอบบัญชีรับอนุญาตเลขที่ 8622 และ/หรือ นายเกียรติศักดิ์ วานิชย์หามนธ์ ผู้สอบบัญชีอนุญาตเลขที่ 9922

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 ที่มีผลกระทบต่อการตัดสินใจของผู้ลงทุนอย่างมีนัยสำคัญ

- ไม่มีเพิ่มเติม -