



ส่วนที่ 1

การประกอบธุรกิจ



1. นโยบายและภาพรวมการประกอบธุรกิจ

วิสัยทัศน์ (VISION)

เป็นผู้นำในการผลิตและจำหน่ายผลิตภัณฑ์เพื่อการก่อสร้างที่มีคุณภาพ และเป็นที่ยอมรับในสากล

พันธกิจ (MISSION)

ผลิตและจำหน่ายผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพตามมาตรฐานสากล ให้ได้รับความพึงพอใจจากลูกค้า และผู้มีส่วนเกี่ยวข้องทุกฝ่าย ตลอดจนส่งเสริมและรักษาคุณภาพสังคม และสิ่งแวดล้อมที่ดี

กลยุทธ์ (STRATEGY)

1. พัฒนาระบบการผลิตสินค้าที่ได้คุณภาพตามมาตรฐานสากล
2. เสริมสร้างความพึงพอใจให้กับลูกค้าและผู้มีส่วนเกี่ยวข้อง
3. พัฒนาสมรรถนะ และคุณภาพชีวิตของพนักงานให้ทำงานอย่างมีความสุข
4. ส่งเสริมการอนุรักษ์พลังงาน และสิ่งแวดล้อม รวมถึงสร้างความสัมพันธ์อันดีกับชุมชน
5. พัฒนาระบบการบริหารงานด้วยความโปร่งใส

ประวัติความเป็นมา

บริษัท ริช เอเชีย สตีล จำกัด (มหาชน) ก่อตั้งขึ้นเมื่อวันที่ 10 พฤษภาคม 2542 ภายใต้ชื่อ “บริษัท ริชเอเชีย เทรดิง (ประเทศไทย) จำกัด” โดยกลุ่มนักลงทุนไทยและฮ่องกงที่เล็งเห็นถึงโอกาสในการเข้ามาประกอบธุรกิจค้าเหล็กในประเทศไทย ด้วยทุนจดทะเบียนเริ่มต้น 1,000,000 บาท ภายใต้การบริหารของนางสาวอังคณาญจน์ ตันติวิรุฬห์ บริษัทมีวัตถุประสงค์หลักในการประกอบธุรกิจคือจัดหาและจำหน่ายผลิตภัณฑ์เหล็กเพื่อใช้งานในอุตสาหกรรมต่าง ๆ โดยมีการจัดหาผลิตภัณฑ์มาจำหน่ายจากการซื้อมาเพื่อจำหน่าย และว่าจ้างโรงงานอื่นผลิตเพื่อจำหน่าย ต่อมา ในปี 2546 บริษัทมีการพัฒนาธุรกิจจากการเป็นผู้จัดหาและจำหน่ายผลิตภัณฑ์เหล็กสู่การเป็นผู้ผลิตต่อเหล็ก และเพิ่มทุนจดทะเบียนของบริษัทเป็น 250 ล้านบาทเพื่อนำเงินไปซื้อเครื่องจักรรองรับการผลิตและยอดขายที่เพิ่มสูงขึ้น และในปี 2547 ได้เพิ่มทุนจดทะเบียนเป็น 400 ล้านบาทเพื่อนำเงินดังกล่าวเป็นเงินทุนหมุนเวียนและซื้อเครื่องจักรผลิตสินค้า รองรับการขายขยายตัวของยอดขายที่เพิ่มขึ้น ในปี 2549 บริษัทได้เข้าจดทะเบียนในตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทย และเพิ่มทุนจดทะเบียนเป็น 500 ล้านบาท และได้นำเงินทุนดังกล่าวไปขยายธุรกิจเพิ่มเติมโดยการลงทุนใน ที่ดิน โรงงาน และเครื่องจักร เพื่อผลิตเหล็กแปรรูปอุตสาหกรรมและเป็นเงินทุนหมุนเวียน ปี 2550 ได้เพิ่มทุนเป็น 1,000 ล้านบาท เพื่อรองรับการขายงานขยายที่เพิ่มมากขึ้นและใช้เป็นเงินทุนหมุนเวียน ปัจจุบันบริษัทมีทุนจดทะเบียนและเรียกชำระแล้ว 2,400 ล้านบาท และการดำเนินธุรกิจอยู่ภายใต้การบริหารงานของคุณอังคณาญจน์ ตันติวิรุฬห์

สำหรับพัฒนาการที่สำคัญของบริษัท สามารถสรุปได้ดังนี้

- | | | |
|-----------------|---|--|
| ปี 2542 พฤษภาคม | - | เริ่มจัดตั้งบริษัทชื่อ “บริษัท ริชเอเชีย เทรดิง (ประเทศไทย) จำกัด” ด้วยทุนจดทะเบียน 1 ล้านบาท เพื่อดำเนินธุรกิจจัดจำหน่ายผลิตภัณฑ์เหล็ก เช่น เหล็กแผ่น รีดร้อนชนิดม้วนและชนิดแผ่น ผลิตภัณฑ์ท่อเหล็ก ผลิตภัณฑ์เหล็กโครงสร้างรูปตัวซี เหล็กแท่งยาว และผลิตภัณฑ์เหล็กอื่น ๆ |
| ปี 2543 มกราคม | - | เริ่มว่าจ้างโรงงานของบริษัท สยามเฟอโร อินดัสทรี จำกัด ให้ผลิตสินค้า |
| กุมภาพันธ์ | - | เริ่มว่าจ้างโรงงานของบริษัท อินเตอร์ เมทัลทิวบ์ แอลลิแอนซ์ (ประเทศไทย) จำกัด ให้ผลิตสินค้า |



- ปี 2544 มกราคม - เพิ่มทุนจดทะเบียนเป็น 5 ล้านบาท เพื่อใช้เป็นเงินทุนหมุนเวียน
- ปี 2545 มิถุนายน - เพิ่มทุนจดทะเบียนเป็น 75 ล้านบาท เพื่อใช้เป็นเงินทุนหมุนเวียนและขยายการลงทุน
- ปี 2546 มิถุนายน - เริ่มดำเนินการก่อสร้างโรงงานเพื่อผลิตสินค้า และเป็นการขยายธุรกิจมาสู่การเป็นผู้ผลิตท่อเหล็ก
- จัดตั้งศูนย์กระจายสินค้าในบริเวณเดียวกับโรงงาน
- พฤศจิกายน - เริ่มดำเนินการผลิตท่อเหล็กและจำหน่ายภายในประเทศ
- ธันวาคม - เพิ่มทุนจดทะเบียนเป็น 250 ล้านบาท เพื่อซื้อเครื่องจักร และขยายกำลังการผลิต
- ปี 2547 ธันวาคม - เพิ่มทุนจดทะเบียนเป็น 400 ล้านบาท เพื่อบริหารการขยายตัวของธุรกิจ และใช้เป็นเงินทุนหมุนเวียน
- ปี 2548 สิงหาคม - ซื้อเครื่องจักรผลิตเหล็กโครงสร้างรูปตัวซี
- ปี 2549 มีนาคม - เปลี่ยนชื่อจาก “บริษัท ริชเอเชีย เทรดิง (ประเทศไทย) จำกัด” เป็น “บริษัท ริช เอเซีย สตีล จำกัด (มหาชน)”
- เพิ่มทุนจดทะเบียนจาก 400 ล้านบาทเป็น 500 ล้านบาท และเปลี่ยนแปลงมูลค่าที่ตราไว้ของหุ้นสามัญจากหุ้นละ 100 บาทเป็นหุ้นละ 1 บาทซึ่งทำให้จำนวนหุ้นสามัญที่จดทะเบียนไว้เพิ่มขึ้นจาก 5,000,000 หุ้นเป็น 500,000,000 หุ้น และดำเนินการแปรสภาพบริษัทเป็นมหาชน เพื่อนำบริษัทเข้าจดทะเบียนในตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทย
- สิงหาคม - เป็นบริษัทหลักทรัพย์จดทะเบียน เมื่อวันที่ 31 สิงหาคม พ.ศ. 2549 (เริ่มทำการซื้อขายวันที่ 31 สิงหาคม 2549 โดยเสนอขายหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัทต่อประชาชนจำนวน 100 ล้านหุ้น)
- ตุลาคม - ได้รับใบอนุญาตผลิตภัณฑ์มาตรฐานอุตสาหกรรม มอก. 107-2533 เหล็กโครงสร้างรูปพรรณกลวง
- พฤศจิกายน - ได้รับใบอนุญาตผลิตภัณฑ์มาตรฐานอุตสาหกรรม มอก. 1228-2537 เหล็กโครงสร้างรูปพรรณขึ้นรูปเย็บ
- เปิดศูนย์กระจายสินค้า (พื้นที่ขายนรสิงห์) ตั้งอยู่ที่ ต.พื้นที่ขายนรสิงห์ อ.เมืองสมุทรสาคร จ.สมุทรสาคร
- ปี 2550 เมษายน - ทำสัญญาจะซื้อจะขายที่ดินพร้อมสิ่งปลูกสร้าง ตั้งอยู่ที่ ตำบลบางโปรง อำเภอมืองสมุทรปราการ จังหวัดสมุทรปราการ สำหรับโครงการติดตั้งเครื่องจักรสำหรับผลิตเหล็กแปรรูป
- มิถุนายน - กรกฎาคม - ทำสัญญาซื้อขายและติดตั้งเครื่องจักรเพื่อผลิตเหล็กแปรรูป



- ธันวาคม - เพิ่มทุนจดทะเบียนจาก 500 ล้านบาทเป็น 1,000 ล้านบาท เพื่อจัดสรรให้แก่ผู้ถือหุ้นเดิมจำนวน 500 ล้านบาท ในราคาเสนอขายหุ้นละ 2 บาท มูลค่าที่ตราไว้ของหุ้นสามัญหุ้นละ 1 บาท ทำให้จำนวนหุ้นสามัญที่จดทะเบียนไว้เพิ่มขึ้นจาก 500,000,000 หุ้นเป็น 1,000,000,000 หุ้น
- เครื่องจักรเพื่อผลิตเหล็กแปรรูปติดตั้งแล้วเสร็จและทดลองการผลิตเพื่อการพาณิชย์
- ปี 2551 พฤษภาคม - เปลี่ยนแปลงมูลค่าหุ้นสามัญที่ตราไว้ (Par Value) ของบริษัท จากเดิมมูลค่าหุ้นละ 1 บาท (หนึ่งบาท) เป็นมูลค่าหุ้นละ 0.10 บาท (สิบสตางค์) ทั้งนี้ จะทำให้หุ้นสามัญของบริษัทเพิ่มขึ้นจากเดิม 1,000 ล้านหุ้น เป็น 10,000 ล้านหุ้น
- กรกฎาคม - เพิ่มทุนจดทะเบียนจาก 1,000 ล้านบาท เป็น 1,500 ล้านบาท โดยการออกหุ้นสามัญใหม่จำนวน 5,000 ล้านหุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 0.10 บาท เพื่อรองรับการใช้สิทธิแปลงสภาพตามใบสำคัญแสดงสิทธิครั้งที่ 1 ที่จะเสนอขายให้แก่ผู้ถือหุ้นเดิมของบริษัทตามสัดส่วนการถือหุ้น
- ธันวาคม - ที่ประชุมคณะกรรมการบริษัท ครั้งที่ 9/2551 เมื่อวันที่ 27 ธันวาคม 2551 มีมติอนุมัติการเข้าซื้อหุ้นสามัญบริษัท ไทย เนชั่นแนล โพรดักต์ จำกัด ("TNP") ซึ่งเป็นบริษัทผลิตเสาเข็มคอนกรีตเสริมเหล็กอัดแรงหล่อสำเร็จแบบแรงเหวี่ยง จำนวน 26,100,600,000 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 0.01 บาท คิดเป็นสัดส่วนร้อยละ 100.00 ของหุ้นสามัญที่ออกและเรียกชำระแล้วของ TNP ในราคาไม่เกิน 650.00 ล้านบาท โดยมีเงื่อนไขว่า บริษัทสามารถเจรจาต่อรองการเข้าลงทุนดังกล่าวเป็นจำนวนเงินไม่เกิน 650.00 ล้านบาท รวมทั้งบริษัทได้รับการสนับสนุนจากสถาบันการเงินสำหรับการตกลงเข้าทำรายการในครั้งนี้ ซึ่งรายการดังกล่าวจะต้องดำเนินการให้แล้วเสร็จภายในวันที่ 30 มิถุนายน 2552
- ปี 2552 พฤษภาคม - ลดทุนจดทะเบียนจาก 1,500 ล้านบาท เป็น 1,000 ล้านบาท เนื่องจากยกเลิกการออกและเสนอขายใบสำคัญแสดงสิทธิครั้งที่ 1 จำนวน 5,000 ล้านหุ้น ที่จะเสนอขายให้แก่ผู้ถือหุ้นเดิมของบริษัทตามสัดส่วนการถือหุ้น
- สิงหาคม - ที่ประชุมคณะกรรมการบริษัท ครั้งที่ 4/2552 เมื่อวันที่ 14 สิงหาคม 2552 มีมติอนุมัติให้บริษัทขยายระยะเวลาการเข้าซื้อหุ้นสามัญของ TNP และขยายระยะเวลาการชำระเงินจากเดิมสิ้นสุดลงวันที่ 30 มิถุนายน 2552 เป็นภายในวันที่ 30 กันยายน 2552 ซึ่งกลุ่มผู้ขายได้ยินยอมและไม่ขัดข้องในการขยายระยะเวลาดังกล่าวออกไป แต่ขอสงวนสิทธิในกรณีที่กลุ่มผู้ขายสามารถเสนอขายหุ้นสามัญของ TNP ให้แก่บุคคลอื่นในราคาที่สูงกว่าราคาที่ตกลงกัน และในกรณีที่มีการยกเลิกการเข้าทำรายการ กลุ่มผู้ขายยังคงเงื่อนไขการคืนเงินมัดจำให้แก่บริษัท โดยจะชำระเงินมัดจำคืนเต็มจำนวน 200 ล้านบาท ภายใน 60 วันนับจากวันที่บริษัทแจ้งยกเลิกการเข้าทำรายการ โดยไม่มีดอกเบี้ย



- พฤศจิกายน - ที่ประชุมคณะกรรมการบริษัท ครั้งที่ 5/2552 เมื่อวันที่ 14 พฤศจิกายน 2552 มีมติอนุมัติให้บริษัทขยายระยะเวลาการเข้าซื้อหุ้นสามัญของ TNP และขยายระยะเวลาการชำระเงินจากเดิมสิ้นสุดลงวันที่ 30 กันยายน 2552 เป็นภายในวันที่ 28 กุมภาพันธ์ 2553 ซึ่งกลุ่มผู้ขายได้ยินยอมและไม่ขัดข้องในการขยายระยะเวลาดังกล่าวออกไป แต่ขอสงวนสิทธิในกรณีที่กลุ่มผู้ขายสามารถเสนอขายหุ้นสามัญของ TNP ให้แก่บุคคลอื่นในราคาที่สูงกว่าราคาที่ตกลงกัน และในกรณีที่มีการยกเลิกการเข้าทำรายการ กลุ่มผู้ขายยังคงเงื่อนไขการคืนเงินมัดจำให้แก่บริษัท โดยจะชำระเงินมัดจำคืนเต็มจำนวน 200 ล้านบาท ภายใน 60 วันนับจากวันที่บริษัทแจ้งยกเลิกการเข้าทำรายการ โดยไม่มีดอกเบี้ย
- ปี 2553 เมษายน - ที่ประชุมคณะกรรมการบริษัท ครั้งที่ 3/2553 เมื่อวันที่ 2 เมษายน 2553 มีมติอนุมัติให้บริษัทขยายระยะเวลาการเข้าซื้อหุ้นสามัญของ TNP และขยายระยะเวลาการชำระเงินจากเดิมสิ้นสุดลงวันที่ 28 กุมภาพันธ์ 2553 เป็นภายในวันที่ 31 พฤษภาคม 2553 ซึ่งกลุ่มผู้ขายได้ยินยอมและไม่ขัดข้องในการขยายระยะเวลาดังกล่าวออกไป แต่ขอสงวนสิทธิในกรณีที่กลุ่มผู้ขายสามารถเสนอขายหุ้นสามัญของ TNP ให้แก่บุคคลอื่นในราคาที่สูงกว่าราคาที่ตกลงกัน และในกรณีที่มีการยกเลิกการเข้าทำรายการ กลุ่มผู้ขายยังคงเงื่อนไขการคืนเงินมัดจำให้แก่บริษัท โดยจะชำระเงินมัดจำคืนเต็มจำนวน 200 ล้านบาท ภายใน 60 วันนับจากวันที่บริษัทแจ้งยกเลิกการเข้าทำรายการ โดยไม่มีดอกเบี้ย
- พฤษภาคม - บริษัทฯ ได้รับการสนับสนุนวงเงินสินเชื่อและเข้าทำรายการลงทุนในบริษัท ไทย เนชั่นแนล โปรตคท์ จำกัด โดยการเข้าซื้อหุ้นสามัญจำนวน 26,100,599,998 หุ้น มูลค่าหุ้นที่ตราไว้หุ้นละ 0.01 บาท คิดเป็นสัดส่วนร้อยละ 100.00 และดำเนินการจดทะเบียนเป็นผู้ถือหุ้นในบริษัท ไทย เนชั่นแนล โปรตคท์ จำกัด ต่อกรมพัฒนาธุรกิจการค้า กระทรวงพาณิชย์ เรียบร้อยแล้ว ทั้งนี้ บริษัทได้ดำเนินการเจรจาต่อรองการเข้าซื้อหุ้นสามัญดังกล่าวแล้วเสร็จเป็นจำนวนเงิน 635.00 ล้านบาท
- ธันวาคม - ที่ประชุมคณะกรรมการบริษัท ครั้งที่ 8/2553 เมื่อวันที่ 23 ธันวาคม 2553 มีมติอนุมัติให้บริษัทเข้าซื้อหุ้นสามัญของบริษัท สยาม เฟอร์โร อินดัสทรี จำกัด จำนวน 10,954,556 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 100 บาท คิดเป็นสัดส่วนร้อยละ 76.88 ของทุนชำระแล้วของ FERRO ในราคาหุ้นละ 73 บาท รวมมูลค่า 799,682,588 บาท
- ปี 2554 มีนาคม - จดทะเบียนเปลี่ยนแปลงมูลค่าหุ้นและจำนวนหุ้นของบริษัทจากเดิมมูลค่าหุ้นละ 0.10 บาท (สิบสตางค์) จำนวน 10,000,000,000 หุ้น (หนึ่งหมื่นล้านหุ้น) เป็นมูลค่าหุ้นละ 1 บาท (หนึ่งบาท) จำนวน 1,000,000,000 หุ้น (หนึ่งพันล้านหุ้น) พร้อมทั้งแก้ไขหนังสือบริคณห์สนธิของบริษัท ข้อ 4. ต่อกรมพัฒนาธุรกิจการค้า กระทรวงพาณิชย์



- มีนาคม - เพิ่มทุนจดทะเบียนของบริษัทจากเดิม 1,000,000,000 บาท เป็น 1,500,000,000 บาท โดยการออกหุ้นสามัญใหม่จำนวน 500,000,000 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1.00 บาท เพื่อสำรองเป็นเงินทุนหมุนเวียนของบริษัทและบริษัทย่อย และ/หรือ เพื่อใช้รองรับการขยายกิจการของบริษัทและบริษัทย่อย
- ธันวาคม - ที่ประชุมคณะกรรมการบริษัท ครั้งที่ 8/2554 เมื่อวันที่ 2 ธันวาคม 2554 มีมติอนุมัติการจำหน่ายหุ้นสามัญบางส่วนที่ถืออยู่ในบริษัท สยาม เฟอร์โร อินดัสทรี จำกัด ("FERRO") จำนวน 3,562,106 หุ้น คิดเป็นสัดส่วนร้อยละ 25.00 ของจำนวนหุ้นที่จำหน่ายได้แล้วทั้งหมดใน FERRO ในราคาหุ้นละ 80 บาท คิดเป็นจำนวนเงินรวม 284,968,480 บาท ให้แก่ Wealth Fortune Assets Ltd จำนวน 2,849,685 หุ้น และ นายสุนทร จิตบุญทวีสุข จำนวน 712,421 หุ้น
- ปี 2555 กรกฎาคม - ลดทุนจดทะเบียนของบริษัทจากเดิม 1,500,000,000 บาท เป็น 1,000,000,000 บาท โดยการตัดหุ้นจดทะเบียนที่ยังมิได้จำหน่ายจำนวน 500,000,000 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1.00 บาท ก่อนที่จะทำการเพิ่มทุนใหม่
- สิงหาคม - เพิ่มทุนจดทะเบียนของบริษัทจากเดิม 1,000,000,000 บาท เป็น 4,000,000,000 บาท โดยการออกหุ้นสามัญใหม่จำนวน 300,000,000 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1.00 บาท ซึ่งเป็นการเสนอขายหุ้นเพิ่มทุนให้แก่ผู้ถือหุ้นเดิม จำนวน 2,000,000,000 หุ้น และสำรองเพื่อรองรับการใช้สิทธิตามใบสำคัญแสดงสิทธิที่จะซื้อหุ้นสามัญของบริษัทที่จัดสรรให้แก่บุคคลในวงจำกัดที่สนับสนุนเงินกู้ยืมแก่บริษัท และ/หรือ บริษัทย่อย จำนวนไม่เกิน 1,000,000,000 หุ้น
- กันยายน - จดทะเบียนเปลี่ยนแปลงทุนชำระแล้วของบริษัทจากเดิม 1,000,000,000 บาท เป็น 1,002,913,226 บาท พร้อมทั้งแก้ไขหนังสือบริคณห์สนธิของบริษัท ข้อ 4. ต่อกรมพัฒนาธุรกิจการค้า กระทรวงพาณิชย์
- ธันวาคม - ย้ายสำนักงานใหญ่จากเลขที่ 272 ซอยวัดจันทร์นอก แขวงบางค้อแหลม เขตบางค้อแหลม กรุงเทพฯ 10120 ไปอยู่เลขที่ 636 ถนนบางขุนเทียน-ชายทะเล แขวงท่าข้าม เขตบางขุนเทียน กรุงเทพฯ 10150 เนื่องจากสัญญาเช่าอาคารได้หมดอายุลง
- ปี 2556 พฤศจิกายน - คุณประภัสร์ จงสงวน ผู้ว่าการรถไฟแห่งประเทศไทย และคณะ ให้เกียรติเยี่ยมชมโรงงานบริษัท ไทย เนชั่นแนล โพรดักต์ จำกัด (บริษัทย่อยของ บริษัท ริชเอเซีย สติล จำกัด (มหาชน)) ซึ่งได้ขยายธุรกิจโดยการเพิ่มผลิตภัณฑ์หมอนรถไฟคอนกรีตขึ้นอีกหนึ่งผลิตภัณฑ์
- ปี 2557 เมษายน - ลดทุนจดทะเบียนของบริษัทจากเดิม 4,000,000,000 บาท เป็น 1,002,913,226 บาท โดยการตัดหุ้นจดทะเบียนที่ยังมิได้จำหน่ายจำนวน 2,997,086,774 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1.00 บาท ก่อนที่จะทำการเพิ่มทุนใหม่



- เมษายน - เพิ่มทุนจดทะเบียนของบริษัทจากเดิม 1,002,913,226 บาท เป็น 1,322,913,226 บาท โดยการออกหุ้นสามัญใหม่จำนวน 320,000,000 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1.00 บาท เพื่อรองรับการใช้สิทธิแปลงสภาพของหุ้นกู้แปลงสภาพ สำหรับการออกและเสนอขายหุ้นกู้แปลงสภาพ จำนวนไม่เกิน 20 ล้านดอลลาร์สิงคโปร์ หรือในเงินสกุลอื่นใดในจำนวนเทียบเท่า ให้แก่ผู้ลงทุนต่างประเทศโดยเฉพาะเจาะจง (Private Placement) คือ Advance Opportunities Fund (“AO Fund”)
- มิถุนายน - ออกและเสนอขายหุ้นกู้แปลงสภาพให้แก่ AO Fund เป็นจำนวนรวม 400,000 ดอลลาร์สิงคโปร์ คิดเป็นเงิน 10 ล้านบาท (อัตราแลกเปลี่ยน 1 ดอลลาร์สิงคโปร์ เท่ากับ 25 บาท)
- จดทะเบียนเปลี่ยนแปลงทุนชำระแล้วของบริษัทจากเดิม 1,002,913,226 บาท เป็น 1,025,640,498 บาท ต่อกรมพัฒนาธุรกิจการค้า กระทรวงพาณิชย์เรียบร้อยแล้ว
- พฤศจิกายน - ลดทุนจดทะเบียนของบริษัทจากเดิม 1,322,913,226 บาท เป็น 1,025,640,498 บาท โดยการตัดหุ้นที่ยังไม่ได้ออกจำหน่ายของบริษัทจำนวน 297,272,728 หุ้น มูลค่าหุ้นที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท ก่อนที่จะทำการเพิ่มทุนใหม่
- เพิ่มทุนจดทะเบียนของบริษัทจากเดิม 1,025,640,498 บาท เป็นจำนวน 2,400,000,000 บาท โดยการออกหุ้นสามัญเพิ่มทุนจำนวน 1,374,359,502 หุ้น มูลค่าหุ้นที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท เพื่อรองรับการจัดสรรหุ้นเพิ่มทุนให้แก่ผู้ถือหุ้นตามสัดส่วนจำนวนหุ้นที่ผู้ถือหุ้นแต่ละรายถืออยู่ (Right Offering) ในอัตราจัดสรร 1 หุ้นเดิมต่อ 1 หุ้นใหม่ ในราคาเสนอขาย 0.30 บาทต่อหุ้น และจัดสรรให้แก่บุคคลในวงจำกัด (Private Placement) จำนวน 4 ราย คือ (1) นายวิชัย วชิรพงศ์ (2) นายเกียรติชัย โลหิตรานนท์ (3) นางสาวสุรัสวดี ร้อยพุทธ และ (4) นางสาวอรอุมา สุภรศิริกุล ซึ่งไม่เป็นบุคคลที่เกี่ยวข้องกันของบริษัทที่ราคา 0.30 บาท
- ธันวาคม - จดทะเบียนเปลี่ยนแปลงทุนชำระแล้วของบริษัทจากเดิม 1,025,640,498 บาท เป็น 2,400,000,000 บาท ต่อกรมพัฒนาธุรกิจการค้า กระทรวงพาณิชย์เรียบร้อยแล้ว
- ขายหุ้นในบริษัท ไทย เนชั่นเนล โปรดักต์ จำกัด (“TNP”) ซึ่งเป็นบริษัทย่อยของบริษัท จำนวน 18,000,000 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 10 บาท หรือคิดเป็นร้อยละ 66.42 ของทุนจดทะเบียนของ TNP ที่ราคาหุ้นละ 30 บาท โดยคิดเป็นมูลค่ารวมจำนวน 540,000,000 บาท ให้แก่ (1) ดร. พศิน สีปทรัพย์อนันต์ (2) นายสุจิตติ กิตติพัฒนานนท์ และ (3) นางสาวเดือนดารา ลัมธนากุล

โครงสร้างการถือหุ้นของบริษัทในบริษัทย่อย

ปัจจุบันบริษัทฯ มีบริษัทย่อย 1 แห่ง คือ บริษัท สยาม เฟอโรโรอินดัสทรี จำกัด ซึ่งเป็นดำเนินธุรกิจผลิตและจำหน่ายเหล็กรูปพรรณ ท่อเหล็กต่าง ๆ พร้อมทั้งรับบริการจ้างผลิตเหล็ก ซึ่งเป็นธุรกิจที่เกี่ยวข้องกับธุรกิจปัจจุบัน เพื่อเพิ่มศักยภาพในการผลิตและจำหน่าย และรองรับปริมาณความต้องการของลูกค้าได้อย่างทันทั่วถึง และมีบริษัทร่วม 1 แห่ง คือ บริษัท ไทย เนชั่นแนล โพรดักต์ จำกัด ซึ่งเป็นธุรกิจผลิตและจำหน่ายเสาเข็มพร้อมบริการขนส่งและตอกเสาเข็ม และในปี 2557 บริษัท ไทย เนชั่นแนล โพรดักต์ จำกัด ได้ขยายธุรกิจโดยการเพิ่มผลิตภัณฑ์หมอนรถไฟคอนกรีต ซึ่งจะนำไปใช้ในโครงการเปลี่ยนหมอนรถไฟทั่วประเทศของการรถไฟแห่งประเทศไทย

แผนภูมิการถือหุ้นของบริษัทย่อยและบริษัทร่วม มีดังนี้



2. ลักษณะการประกอบธุรกิจ

บริษัท ริช เอชีล สตีล จำกัด (มหาชน) ประกอบธุรกิจเป็นผู้ให้บริการจัดหาและจำหน่ายผลิตภัณฑ์เหล็กประเภทต่าง ๆ ทั้งที่เป็นวัตถุดิบและสินค้าสำเร็จรูป ซึ่งได้แก่ เหล็กโครงสร้าง (Structural Steel Pipe) เหล็กรีดร้อนชนิดม้วนและชนิดแผ่น (Hot Rolled Steel Coil and Sheets) เหล็กแท่งยาว (Billet) และผลิตภัณฑ์เหล็กอื่น ๆ รวมถึงการเป็นผู้ผลิตและจำหน่ายเหล็กโครงสร้างประเภทท่อเหล็กและเหล็กโครงสร้างรูปตัวซี บริษัทมีนโยบายในการเป็นผู้ให้บริการจัดหา ผลิตและจัดจำหน่ายผลิตภัณฑ์เหล็กที่มีความหลากหลาย ครอบคลุมมากที่สุด ในลักษณะของ “One-Stop-Service” โดยบริษัทได้อาศัยการประสานงานในการวางแผนการจัดซื้อ การวางแผนการผลิตและว่าจ้างผลิต และการบริหารสินค้าคงคลังที่มีประสิทธิภาพในการจัดหาผลิตภัณฑ์ให้แก่ลูกค้าได้อย่างทันทั่วทั้งในคุณภาพและปริมาณที่ต้องการ

การประกอบธุรกิจของบริษัทย่อยและบริษัทร่วม มีดังนี้

1) บริษัท สยาม เฟอริโร อินดัสทรี จำกัด

บริษัท สยาม เฟอริโร อินดัสทรี จำกัด ได้จดทะเบียนนิติบุคคล ปี 2536 ดำเนินธุรกิจผลิตท่อเหล็ก และเหล็กตัวซี พร้อมทั้งรับจ้างผลิตเหล็ก และจำหน่ายเหล็กรูปพรรณต่าง ๆ ตั้งอยู่บนพื้นที่ อ.เมืองสมุทรสาคร จ.สมุทรสาคร ปัจจุบัน มีทุนจดทะเบียน 441,701,237.00 บาท ซึ่งเรียกชำระแล้วเต็มจำนวน บริษัทถือหุ้น 51.88%

ในปี 2556 บริษัท ได้รับอนุมัติให้จัดตั้งคลังสินค้าทัณฑ์บน (Bonded Warehouse) ซึ่งจะได้รับสิทธิประโยชน์ทางภาษีตามกฎหมายกรมศุลกากร อันจะก่อให้เกิดประโยชน์ต่อบริษัทในด้านการผลิตและรายได้ในอนาคต

2) บริษัท ไทย เนชั่นแนล โปรดัคท์ จำกัด

บริษัท ไทย เนชั่นแนล โปรดัคท์ จำกัด ได้จดทะเบียนนิติบุคคล ปี 2533 ดำเนินธุรกิจผลิตเสาเข็มพร้อมบริการขนส่งและตอกเสาเข็ม มีกำลังการผลิตสูงสุด 40,000 ต้นต่อปี ตั้งอยู่บนพื้นที่ อ.ไทรน้อย จ.นนทบุรี ปัจจุบัน มีทุนจดทะเบียน มูลค่า 261,006,000 บาท ซึ่งเรียกชำระแล้วเต็มจำนวน ณ วันที่ 3 ธันวาคม 2557 บริษัทถือหุ้น 29.89% ซึ่งปัจจุบัน บริษัท ไทย เนชั่นแนล โปรดัคท์ จำกัด เปลี่ยนสถานะจากบริษัทย่อย เป็นบริษัทร่วม

ปัจจุบันบริษัทเป็นที่ไว้วางใจจากภาครัฐและภาคเอกชนให้เป็นผู้ก่อสร้างส่วนของงานฐานรากประเภทเสาเข็มกลมแรงเหวี่ยงและบริการตอกเสาเข็มในโครงการใหญ่ ๆ หลากหลายโครงการ เช่น โครงการรถไฟฟ้า โรงไฟฟ้า สะพาน ทางด่วน อาคารสำนักงาน อาคารโรงงาน และอาคารอื่น ๆ

ในปี 2556 บริษัทได้ขยายธุรกิจโดยการเพิ่มผลิตภัณฑ์หมอนรถไฟคอนกรีต ขึ้นอีกหนึ่งผลิตภัณฑ์ ทั้งนี้เพื่อรองรับนโยบายของภาครัฐ ซึ่งได้มีโครงการปรับปรุงทางรถไฟที่ไม่ปลอดภัยต่อการเดินรถ โดยเปลี่ยนหมอนไม้เป็นหมอนคอนกรีต และโครงการอื่น ๆ ซึ่งใช้ผลิตภัณฑ์หมอนรถไฟคอนกรีต บริษัทลงทุนและทดสอบผลิตภัณฑ์ผลิตภัณฑ์ใหม่ในปี 2556 และเริ่มจำหน่ายในไตรมาส 1 ปี 2557

ทั้งนี้ มูลค่าของวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิตเสาเข็มส่วนหนึ่งประกอบด้วยเหล็ก ซึ่งมีมูลค่าสูง จึงเป็นการส่งเสริมธุรกิจจะหว่างกันได้อย่างดี



โครงสร้างรายได้ของบริษัท

โครงสร้างรายได้ของบริษัทและบริษัทย่อย

ปี 2557 บริษัทมีรายได้ตามงบการเงินรวมของบริษัทฯ และบริษัทย่อย จำนวนรวม 3,666.90 ล้านบาท ซึ่งประกอบไปด้วยรายได้จากการขายและบริการ 3,035.36 ล้านบาท ซึ่งเป็นรายได้จากการขายและบริการ เฉพาะบริษัทฯ 2,353.10 ล้านบาท

รายได้จากบริษัทย่อย ปี 2557 ได้แก่

1. บริษัท สยาม เพอร์โรว์ อินดัสทรี จำกัด (บริษัทฯ มีสัดส่วนการถือหุ้นร้อยละ 51.88) มีรายได้รวม จำนวน 1,082.04 ล้านบาท ซึ่งเป็นรายได้จากการขายและบริการ (รายได้จากการผลิตเพื่อจำหน่าย รับจ้างผลิต และรายได้จากการจัดหาเพื่อจำหน่าย) จำนวน 923.34 ล้านบาท

2. บริษัท ไทย เนชั่นแนล โปรดัคท์ จำกัด (ณ 3 ธ.ค. 2557 บริษัทฯ มีสัดส่วนการถือหุ้นร้อยละ 29.89) ในการจัดทำงบการเงินรวม ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2557 บริษัทได้รวมผลการดำเนินงานและกระแสเงินสดของบริษัท ไทย เนชั่นแนล โปรดัคท์ จำกัด สำหรับวันที่ 1 มกราคม 2557 ถึงวันที่ 30 พฤศจิกายน 2557 ไว้ในงบกำไรขาดทุนเบ็ดเสร็จรวม และงบกระแสเงินสดรวม สำหรับปี สิ้นสุดวันที่ 31 ธันวาคม 2557 แต่ไม่ได้รวมงบแสดงฐานะการเงินของบริษัท ไทย เนชั่นแนล โปรดัคท์ จำกัด ไว้ในงบการเงินรวม ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2557

ในงบการเงิน ตั้งแต่ 1 มกราคม 2557-30 พฤศจิกายน 2557 มีรายได้รวม จำนวน 364.13 ล้านบาท ซึ่งเป็นรายได้จากการขายและบริการ (รายได้เสริม บริการขนส่งและบริการตอกเสาเข็ม และรายได้จากการจำหน่ายผลิตภัณฑ์คอนกรีต) จำนวน 330.78 ล้านบาท

(งบการเงินรวมมีรายการตัดรายได้จากการขายและบริการระหว่างกันแล้ว)

สายผลิตภัณฑ์/กลุ่มธุรกิจ	ดำเนินการโดย	% การถือหุ้นของ บริษัท	รายได้ งบการเงินรวม (ล้านบาท)					
			ปี 2557	%	ปี 2556	%	ปี 2555 ¹	%
เหล็กโครงสร้างและเหล็กรูปพรรณ	บริษัท ริช เอเซีย สตีล จำกัด (มหาชน) และ บริษัท สยาม เพอร์โรว์ อินดัสทรี จำกัด	51.88%	2,658.99	72.51	3,190.68	88.42	2,726.68	89.03
เสาเข็มพร้อมขนส่งและตอก และผลิตภัณฑ์คอนกรีตอื่น	บริษัท ไทย เนชั่นแนล โปรดัคท์ จำกัด	29.89% ²	376.37	10.26	379.42	10.50	291.15	9.51
รายได้อื่น ๆ	บริษัท ริช เอเซีย สตีล จำกัด (มหาชน) และ บริษัทย่อย		631.54	17.22	38.94	1.08	44.81	1.46
รวม			3,666.90	100.00	3,609.04	100.00	3,062.64	100.00

หมายเหตุ : 1. ปี 2555 ปรับปรุงงบการเงินใหม่

2. ณ วันที่ 3 ธ.ค. 2557 บริษัทได้ขายเงินลงทุนในบริษัท ไทย เนชั่นแนล โปรดัคท์ จำกัด ทำให้เปลี่ยนสถานะจากบริษัทย่อย
คงเหลือสัดส่วนการถือหุ้น 29.89%

3. รายได้อื่น ๆ ได้แก่ กำไรจากการปรับโครงสร้างหนี้, กำไรจากการจำหน่ายเงินลงทุนในบริษัทย่อย, กำไรจากการจำหน่าย
ทรัพย์สิน, กำไรจากมูลค่ายุติธรรมของส่วนได้เสียที่มีอยู่เดิม, รายได้จากการให้เช่าทรัพย์สินและรายได้จากการบริการ และ
รายได้อื่น ๆ



โครงสร้างรายได้เฉพาะกิจการ

ประเภทรายได้	ปี 2557		ปี 2556		ปี 2555	
	ล้านบาท	%	ล้านบาท	%	ล้านบาท	%
รายได้จากการขาย						
1. ผลิตภัณฑ์หลักโครงสร้าง						
1.1 ท่อเหล็กดำทรงเหลี่ยม	174.43	6.28	118.34	4.10	237.77	10.51
1.2 ท่อเหล็กดำทรงกลม	55.50	2.00	55.26	1.91	75.59	3.34
1.3 ท่อเหล็กดำทรงแบน	192.28	6.92	158.65	5.50	271.10	11.98
1.4 เหล็กโครงสร้างรูปตัวซี	529.46	19.06	635.90	22.02	601.10	26.57
1.5 เหล็กโครงสร้างรูปฉาก	0.17	0.01	0.32	0.01	0.21	0.01
1.6 เหล็กข้ออ้อย	259.60	9.34	366.76	12.70	493.11	21.80
1.7 เหล็กเส้นกลม	114.66	4.13	192.30	6.66	221.71	9.80
2. เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและชนิดแผ่น	740.87	26.67	591.73	20.50	109.02	4.82
3. เหล็กบิลเล็ต	223.29	8.04	580.94	20.12	17.12	0.76
4. อื่น ๆ *	62.84	2.26	151.62	5.25	159.67	7.06
รวมรายได้จากการขายสินค้า	2,353.10	84.71	2,851.82	98.77	2,186.40	96.65
รายได้อื่น **	425.13	15.29	35.64	1.23	75.82	3.35
รวมรายได้ทั้งหมด	2,778.23	100.00	2,887.46	100.00	2,262.22	100.00

หมายเหตุ : * อื่นๆ ประกอบด้วย เศษเหล็ก , หางเหล็ก , เหล็กแบนตัด , เหล็กแผ่น , เหล็กแผ่นลาย , เหล็กพืด , เหล็กเส้นกลม , เหล็กเหล็มนตัน

ท่อเหล็กอบสังกะสี, เหล็กไวต์พรางค์, END PLATE และอื่นๆ

** รายได้อื่นๆ ประกอบด้วย รายได้ให้เชาทรัพย์สิน , กำไรจากการจำหน่ายทรัพย์สิน , กำไรจากการจำหน่ายเงินลงทุนในบริษัทย่อย , กำไรจากการปรับโครงสร้างหนี้, ดอกเบี้ยรับ และอื่นๆ

รายได้จากการขายสินค้าเฉพาะกิจการของบริษัทฯ สามารถแบ่งตามประเภทการประกอบธุรกิจโดยประมาณการจากสัดส่วนของมูลค่าการจัดหาวัตถุดิบและสินค้าโดยวิธีต่าง ๆ ต่อมูลค่าการจัดหาวัตถุดิบและสินค้ารวม ได้ดังนี้

ประเภทรายได้	ปี 2557		ปี 2556		ปี 2555	
	ล้านบาท	%	ล้านบาท	%	ล้านบาท	%
รายได้จากการขายสินค้า						
1. การจัดหาเพื่อจำหน่าย						
1.1 การซื้อเพื่อจำหน่าย	2,340.28	99.46	2,544.21	89.21	1,691.37	77.36
1.2 การว่าจ้างผลิตเพื่อจำหน่าย	12.82	0.54	114.88	4.03	243.25	11.13
รวมรายได้จากการจัดหาเพื่อจำหน่าย	2,353.10	100.00	2,659.09	93.24	1,934.62	88.49
2. การผลิตเพื่อจำหน่าย	-	-	192.73	6.76	251.77	11.51
รวมรายได้จากการขายสินค้า	2,353.10	100.00	2,851.82	100.00	2,186.39	100.00

2.1 ลักษณะผลิตภัณฑ์และบริการ

ลักษณะของแต่ละสายผลิตภัณฑ์ของบริษัทสามารถแบ่งออกได้ดังนี้

กลุ่มผลิตภัณฑ์เหล็กโครงสร้างและเหล็กรูปพรรณ

1. ผลิตภัณฑ์และบริการ

บริษัทและบริษัทย่อยเป็นผู้จัดหาและบริการผลิตภัณฑ์เพื่อจำหน่ายให้แก่ลูกค้าโดยมีทั้งการจัดหาจากการซื้อ ว่าจ้างผลิต และการผลิตเอง ดังนี้

ผลิตภัณฑ์และการบริการจากการซื้อหรือว่าจ้างผลิต

1. ผลิตภัณฑ์เหล็กโครงสร้าง (Structural Steel Pipe) ประเภทท่อเหล็กและเหล็กโครงสร้างรูปตัวซี โดยบริษัทมีการจัดหาผลิตภัณฑ์เหล็กโครงสร้างดังกล่าวโดยการว่าจ้างผลิตกับโรงงานคู่สัญญา และการสั่งซื้อจากผู้ผลิตหรือตัวแทนจำหน่ายต่าง ๆ (ดูรายละเอียดในหัวข้อ การจัดหาวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์) โดยผลิตภัณฑ์ท่อเหล็กที่บริษัทให้บริการจัดหาจากการว่าจ้างผลิตนั้นมี 3 รูปแบบ ได้แก่ ท่อเหล็กดำทรงเหลี่ยม (Square Tube) ท่อเหล็กดำทรงกลม (Black Steel Pipe) และท่อเหล็กดำทรงแบน (Rectangular Tube) ขนาดความยาวมาตรฐาน 6 เมตร เส้นผ่านศูนย์กลาง ตั้งแต่ 1/2" – 8" และมีความหนาตั้งแต่ 1.00 - 4.50 มิลลิเมตร นอกจากนี้ บริษัทยังจัดหาผลิตภัณฑ์จากการจัดซื้อเพื่อนำมาจำหน่ายให้แก่ลูกค้า เพื่อให้ครอบคลุมต่อความต้องการใช้งานในตลาดทั่วไปทั้งงานโครงสร้างการก่อสร้างต่าง ๆ และท่อส่งของเหลว

2. เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและชนิดแผ่น (Hot Rolled Steel Plates and Sheets)

บริษัทจัดหาเหล็กแผ่นรีดร้อนทั้งชนิดม้วนและชนิดแผ่นโดยการสั่งซื้อจากตัวแทนจำหน่ายของโรงงานผู้ผลิตและนำมาจัดจำหน่ายให้แก่ลูกค้าซึ่งได้แก่ ผู้ค้าส่งและโรงงานผู้ผลิตซึ่งจะนำไปใช้ในอุตสาหกรรมต่าง ๆ อาทิ อุตสาหกรรมก่อสร้าง อุตสาหกรรมยานยนต์ อุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ เป็นต้น

ผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดร้อนที่บริษัทจำหน่ายมีความหนา 1.20 – 12.00 มิลลิเมตร และมีขนาดตามความต้องการของลูกค้า เหล็กแผ่นรีดร้อนที่บริษัทจำหน่ายจะเป็นเหล็กแผ่นรีดร้อนคุณภาพระดับทั่วไป เหมาะสำหรับการใช้งานประเภทการก่อสร้างต่าง ๆ ตู้ต่อเรือ อุตสาหกรรมหนัก เช่น เครื่องจักรในโรงงานน้ำตาล โรงกลั่นน้ำมัน ฯลฯ

3. เหล็กแท่งยาว (Billet) และผลิตภัณฑ์เหล็กอื่น ๆ

นอกจากการจัดหาและจำหน่ายผลิตภัณฑ์เหล็กโครงสร้างประเภทท่อเหล็กและเหล็กโครงสร้างรูปตัวซี และเหล็กแผ่นรีดร้อนทั้งชนิดม้วนและชนิดแผ่นแล้ว บริษัทยังให้บริการจัดหาและจำหน่ายเหล็กแท่งยาวและผลิตภัณฑ์เหล็กอื่น ๆ อาทิ เหล็กแผ่นลาย เหล็กแบน เหล็กฉาก เหล็กวางน้ำ ท่อน้ำประปา ข้อต่อ เหล็กโครงสร้างรูปพรรณ รูปตัว H รูปตัว I เหล็กเส้น Steel Bar และไวร์แฟรงค์ เป็นต้น โดยส่วนใหญ่เป็นการให้บริการเสริมเพื่ออำนวยความสะดวกแก่ลูกค้าของบริษัท ตามนโยบายการให้บริการแบบ One-Stop-Service ของบริษัท

ผลิตภัณฑ์และการบริการจากการผลิต

นอกจากการเป็นผู้ให้บริการจัดหาเพื่อจำหน่ายแล้ว บริษัทได้พัฒนาศักยภาพการเป็นผู้ผลิตเพื่อจำหน่ายเพื่อรองรับกับปริมาณความต้องการของลูกค้าให้มากขึ้น ซึ่งการผลิตปี 2557 มีดังนี้

- บริษัท ริช เอชีเย สตีล จำกัด (มหาชน) ผู้ผลิตเหล็กและจำหน่ายเหล็กโครงสร้างประเภทเหล็กแปรรูปอุตสาหกรรม

บริษัทมีโรงงานจำนวน 1 แห่ง กำลังการผลิตเต็มที่ 90,000 ตันต่อปี ปี 2557 บริษัทให้บริษัทอื่นเช่าโรงงานเพื่อผลิตโดยทำสัญญาระยะสั้นปีต่อปี ทั้งนี้ เนื่องจากในปี 2557 ภาวะอุตสาหกรรมเหล็กยังอยู่ในภาวะทรงตัว และการผลิตจะต้องมีการจัดเตรียมวัตถุดิบซึ่งต้องใช้เงินทุนหมุนเวียนค่อนข้างมาก ซึ่งบริษัทได้พิจารณาว่าในสถานการณ์ ปัจจุบันของบริษัทเหมาะสมที่จะหารายได้จากการให้เช่าโรงงาน จะทำให้บริษัทมีผลการดำเนินงานที่ดีกว่าการผลิตเอง ซึ่งหากสถานการณ์เหล็กอยู่ในภาวะที่ดีขึ้น บริษัทจะดำเนินการยกเลิกสัญญาเช่าและทำการผลิตสินค้าเอง

- บริษัท สยาม เพอร์โรว์ อินดัสทรี จำกัด ผู้ผลิตและจำหน่ายเหล็กโครงสร้าง ประเภทท่อเหล็ก และเหล็กโครงสร้างรูปตัวซี มีโรงงานจำนวน 1 แห่ง กำลังการผลิตเต็มที่ 480,000 ตันต่อปี

การผลิตของบริษัทและบริษัทย่อย มีรายละเอียดดังนี้

1. ผลิตภัณฑ์ท่อเหล็ก (Steel Pipe) ผลิตภัณฑ์ท่อเหล็กที่บริษัททำการผลิตและจำหน่ายสามารถแบ่งออกได้เป็น 3 รูปแบบ ได้แก่ ท่อเหล็กดำทรงเหลี่ยม (Square Tube) ท่อเหล็กดำทรงกลม (Black Steel Pipe) และท่อเหล็กดำทรงแบน (Rectangular Tube) มีความยาวมาตรฐาน 6.0 เมตร และมีขนาดดังต่อไปนี้

ประเภท	เส้นผ่านศูนย์กลาง (นิ้ว)	ความหนา (มม.)
ท่อเหล็กดำทรงเหลี่ยม	$\frac{1}{2}" \times \frac{1}{2}" - 2\frac{1}{2}" \times 2\frac{1}{2}"$	1.00-4.50
ท่อเหล็กดำทรงกลม	$\frac{1}{2}" - 3"$	1.00-6.50
ท่อเหล็กดำทรงแบน	$2" \times 1" - 3" \times 1\frac{1}{2}"$	1.20-4.50

ปัจจุบัน บริษัท ริช เอชีเย สตีล จำกัด (มหาชน) มีเครื่องจักรสำหรับผลิต จำนวน 1 เครื่อง โดยมีกำลังการผลิตติดตั้งรวมเท่ากับ 28,200 ตันต่อปี (สำหรับปี 2555-2557 ไม่มีการผลิต เนื่องจากให้บริษัทอื่นเช่าเครื่องจักร)

ปี 2557 บริษัท สยาม เพอร์โรว์ อินดัสทรี จำกัด (บริษัทย่อย) ใช้อัตรากำลังการผลิต เท่ากับ 2.82 ของกำลังการผลิตติดตั้งรวมของท่อเหล็ก ซึ่งในการผลิตนี้ได้ใช้กำลังการผลิตเพื่อจำหน่าย 2.82 ของกำลังการผลิตติดตั้งรวมของเครื่องรีดท่อ ตามลำดับ และไม่มีการรับจ้างผลิตสำหรับปี 2557

ปี 2556 ใช้อัตรากำลังการผลิต เท่ากับ 2.51 ของกำลังการผลิตติดตั้งรวมของท่อเหล็ก ซึ่งในการผลิตนี้ได้ใช้กำลังการผลิตเพื่อจำหน่าย 1.78 และใช้กำลังการผลิตเพื่อรับจ้างผลิต 0.73 ของกำลังการผลิตติดตั้งรวมของเครื่องรีดท่อ ตามลำดับ

2. ผลิตภัณฑ์เหล็กโครงสร้างรูปตัวซี (Lip Channel Steel) เหล็กโครงสร้างรูปตัวซีที่บริษัทผลิตและจำหน่าย มีขนาด 5" – 8" ความหนา 1.60 – 3.20 มิลลิเมตร สำหรับใช้ในงานโครงสร้างหลังคาทั่วไป ในปี 2554 บริษัทมีเครื่องจักรสำหรับผลิตเหล็กโครงสร้างรูปตัวซี จำนวน 1 เครื่อง โดยมีกำลังการผลิตเต็มที่ เท่ากับ 50,000 ตันต่อปี มีอัตราการใช้กำลังการผลิต ในปี 2554 เท่ากับร้อยละ 2.85 ของกำลังการผลิตติดตั้งรวมของเครื่องรีดเหล็กตัวซี เนื่องจากในปี 2554 บริษัทใช้กำลังการผลิตถึงเดือน เมษายน แล้วจึงหยุดผลิต ได้มีการยกเลิกสัญญาเช่าและย้ายเครื่องจักรไป บริษัท สยาม เพอร์โร อินดัสทรี จำกัด ในปี 2555 มีการจำหน่ายเครื่องจักรให้ บริษัท สยาม เพอร์โร อินดัสทรี จำกัด) ดังนั้น ในปี 2555-2557 จึงไม่มีกำลังการผลิต

ปี 2557 บริษัทย่อยใช้อัตรากำลังการผลิต เท่ากับ 7.98 ของกำลังการผลิตติดตั้งรวมของเหล็กตัวซี ซึ่งในการผลิตนี้ได้ใช้กำลังการผลิตเพื่อจำหน่าย 7.96 และใช้กำลังการผลิตเพื่อรับจ้างผลิต 0.02 ของกำลังการผลิตติดตั้งรวมของเครื่องรีดท่อ ตามลำดับ

ปี 2556 บริษัทย่อยใช้อัตรากำลังการผลิต เท่ากับ 7.68 ของกำลังการผลิตติดตั้งรวมของเหล็กตัวซี ซึ่งในการผลิตนี้ได้ใช้กำลังการผลิตเพื่อจำหน่าย 4.86 และใช้กำลังการผลิตเพื่อรับจ้างผลิต 2.82 ของกำลังการผลิตติดตั้งรวมของเครื่องรีดท่อ ตามลำดับ

สำหรับผลิตภัณฑ์ซึ่งมีขนาดที่เครื่องจักรของบริษัทไม่สามารถผลิตได้ หรือเป็นขนาดที่เครื่องจักรของบริษัทสามารถผลิตได้แต่อยู่ในช่วงเวลาที่ไม่สามารถผลิตได้ทัน หรือไม่คุ้มกับต้นทุนการปรับเครื่องจักรเพื่อผลิตสินค้านั้น ๆ บริษัทจะว่าจ้างโรงงานคู่สัญญาให้เป็นผู้ทำการผลิตให้

3. ผลิตภัณฑ์เหล็กแปรรูปอุตสาหกรรม (Structural industry steel) เหล็กแปรรูปที่บริษัทผลิตและจำหน่ายสำหรับใช้ในงานโครงสร้างและก่อสร้าง บริษัทมีเครื่องจักรสำหรับผลิต จำนวน 1 เครื่อง โดยมีกำลังการผลิตเต็มที่ เท่ากับ 90,000 ตันต่อปี ในปี 2554 บริษัทเริ่มผลิตในเดือน สิงหาคม มีอัตราการใช้กำลังการผลิต ร้อยละ 8.19 และปี 2555 ใช้อัตรากำลังการผลิตร้อยละ 13.13 ของกำลังการผลิตติดตั้งรวมของเครื่องจักรเหล็กแปรรูปอุตสาหกรรม สำหรับปี 2556 ใช้อัตรากำลังการผลิตร้อยละ 5.34 ของกำลังการผลิตติดตั้งรวมของเครื่องจักรเหล็กแปรรูปอุตสาหกรรม โดยเป็นการผลิตในเดือน ม.ค. ถึงวันที่ 14 มี.ค. 2556 และให้บริษัทอื่นเช่าโรงงานเพื่อผลิตตั้งแต่วันที่ 15 มี.ค. 2556 เป็นต้นไป

ในการผลิตของบริษัทนั้น มีทั้งแบบผลิตตามคำสั่งซื้อของลูกค้า (Made to Order) และการผลิตเพื่อไว้เป็นสต็อกสินค้าพร้อมจำหน่าย เนื่องจากบริษัทมีนโยบายในการจัดหาผลิตภัณฑ์ไว้จำหน่ายให้ครบทุกขนาด โดยปี 2557 บริษัทไม่มีการผลิต เนื่องจากให้เช่าโรงงานและเครื่องจักร

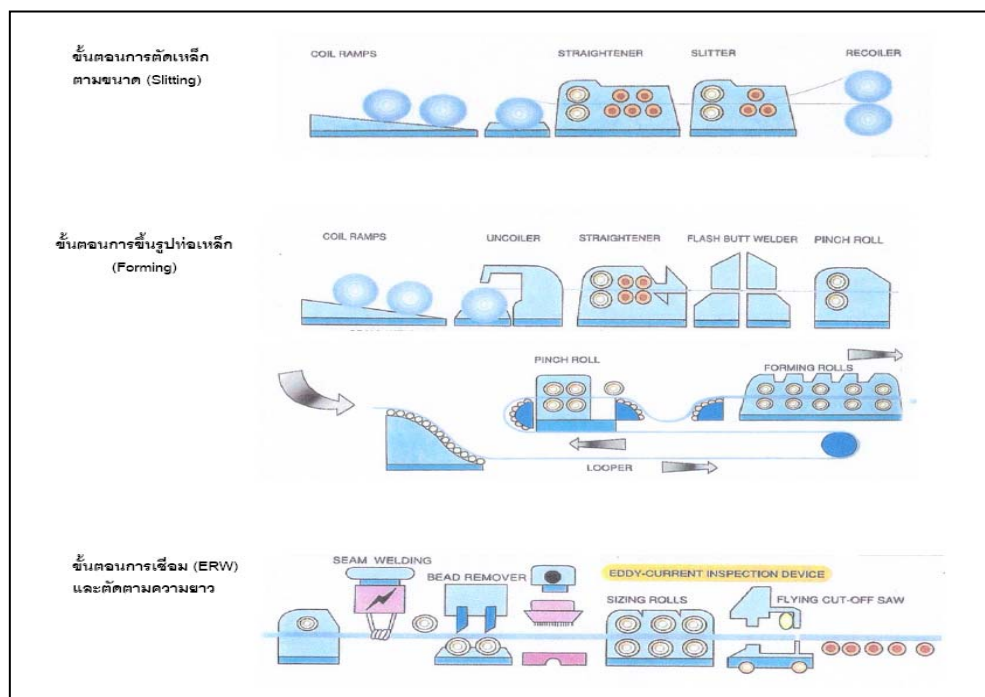
ในการวางแผนการผลิต ทางฝ่ายขายจะส่งคำสั่งผลิตที่ได้รับจากลูกค้าไปที่ฝ่ายผลิต ซึ่งฝ่ายผลิตจะพิจารณาจำนวนการผลิตจากคำสั่งซื้อที่ได้รับประกอบกับการประมาณภาวะความต้องการของ

ตลาดรวมทั้งปริมาณการผลิตที่ก่อให้เกิดความประหยัดต่อปริมาณการผลิต (Economy of Scale) โดยฝ่ายผลิตจะเป็นผู้พิจารณาถึงระยะเวลาที่ใช้ผลิต ปริมาณวัตถุดิบที่ต้องใช้และที่ต้องสั่งซื้อเพิ่มเติม รวมถึงพิจารณาปริมาณสินค้าส่วนที่เกินความสามารถในการผลิตซึ่งบริษัทต้องว่าจ้างให้โรงงานที่เป็นคู่สัญญากับบริษัทเป็นผู้ผลิต จากนั้น ฝ่ายจัดซื้อจะเป็นผู้ดำเนินการสั่งซื้อวัตถุดิบ และทำการตรวจสอบปริมาณสินค้าคงคลังในคลังสินค้า สำหรับเวลาที่ใช้การผลิตนั้นจะใช้เวลาประมาณ 1 ถึง 2 วัน ขึ้นอยู่กับประเภทผลิตภัณฑ์ และปริมาณสินค้าที่ลูกค้าสั่งผลิต และในการตรวจสอบคุณภาพสินค้า ฝ่ายตรวจสอบคุณภาพจะเข้าไปดำเนินการตรวจสอบคุณภาพสินค้าในแต่ละขั้นตอนของการผลิตตามนโยบายการตรวจสอบและควบคุมคุณภาพของบริษัท

ขั้นตอนการผลิต

การผลิตท่อเหล็กของบริษัทเริ่มจากการนำวัตถุดิบ อันได้แก่ เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน (Hot Rolled Steel Coili) มาเข้าเครื่องซอย (Slitting) เพื่อตัดแบ่งเป็นเหล็กแถบ (Strip) ที่มีความกว้างใกล้เคียงกับความยาวของเส้นรอบวงที่ต้องการม้วนทำท่อ จากนั้นนำเหล็กแถบที่ได้ไปผ่านกระบวนการขึ้นรูป (Forming) โดยค่อย ๆ ม้วนเหล็กแผ่นให้เป็นรูปทรงและขนาดที่ต้องการ ได้แก่ ทรงกลม ทรงเหลี่ยม ทรงแบน และท่อเหล็กโครงสร้างรูปตัวซี โดยผ่านลูกรีดที่อุณหภูมิห้อง แล้วจึงทำการเชื่อมบริเวณขอบของเหล็กแผ่นโดยใช้การเชื่อมโดยอาศัยความต้านทาน (Electric Resistance Welding, ERW) ซึ่งเป็นการเชื่อมโดยใช้ความถี่สูงก่อให้เกิดความร้อน แล้วจึงอัดให้ติดกันและทำการปาด (Bead Trimming) เนื้อโลหะส่วนที่นูนออกจากผิว จากนั้น นำมาเข้าเครื่องตัดให้ได้ความยาว 6 เมตรตามมาตรฐานหรือตามคำสั่งของลูกค้า และมัดรวมเป็น Bundle เพื่อจัดจำหน่ายต่อไป

กระบวนการผลิตท่อเหล็ก





2. คุณภาพสินค้า

นอกจากการให้ความสำคัญต่อการจัดหาผลิตภัณฑ์มาส่งมอบแก่ลูกค้าให้ได้ตามขนาด ปริมาณ และระยะเวลาที่กำหนดแล้ว ผลิตภัณฑ์ที่ส่งมอบยังต้องมีคุณภาพตรงตามที่ถูกคำต้องการ ซึ่งบริษัทได้ตระหนักถึงความสำคัญของคุณภาพผลิตภัณฑ์เป็นอย่างดี ผลิตภัณฑ์เหล็กที่บริษัทจำหน่ายนั้นเป็นผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพโดยได้รับการรับรองคุณภาพตามมาตรฐานสากลจากทั้งในประเทศและต่างประเทศ ดังต่อไปนี้

มาตรฐาน	ประเทศ	รายละเอียด
มอก. 1228-2549 มอก. 276-2532 มอก. 277-2532, มอก. 281-2532 มอก. 107-2533	ไทย	เหล็กโครงสร้างรูปพรรณขึ้นรูปเย็น ท่อเหล็กกล้า ท่อเหล็กกล้าอาบสังกะสี เกลียวท่อเหล็กกล้าสำหรับงานท่อน้ำและงานทั่วไป เหล็กโครงสร้างรูปพรรณกลวง
ASTM A-120, 35A	สหรัฐอเมริกา	ท่อของเหลว แก๊ส อากาศ
JIS G 3452	ญี่ปุ่น	ท่อเหล็กดำทั่วไป
JIS G 3101 SS400 (TIS 1479) มอก. 1479-2541	ญี่ปุ่น	เหล็กกล้าคาร์บอนรีดร้อนแผ่นม้วน แผ่นแถบ แผ่นหนา และแผ่นบาง สำหรับงานทั่วไปและงานขึ้นรูป
JIS G 3131 SPHC (TIS 528 HR 1) มอก. 528-2540	ญี่ปุ่น	เหล็กกล้าคาร์บอนรีดร้อนแผ่นม้วน แผ่นแถบ แผ่นหนา และแผ่นบาง สำหรับงานโครงสร้างทั่วไป
มอก. 348-2540	ไทย	เหล็กหล่อคาร์บอนต่ำ

บริษัทมีนโยบายการตรวจสอบคุณภาพสินค้าในทุกขั้นตอนโดยเริ่มตั้งแต่การตรวจสอบคุณภาพวัตถุดิบ เช่นการตรวจสอบส่วนผสมทางเคมีและคุณสมบัติเชิงกลของวัตถุดิบ การตรวจสอบคุณภาพสินค้าสำเร็จรูปให้มีขนาด รูปแบบและคุณสมบัติตรงตามมาตรฐานที่ถูกคำต้องการ และการตรวจสอบคุณภาพสินค้าก่อนส่งมอบให้แก่ลูกค้าเพื่อตรวจสอบความเสียหายที่อาจเกิดขึ้น จากการจัดเก็บ เช่น การเกิดสนิมหรือการบุบของท่อ ซึ่งการให้ความสำคัญต่อขั้นตอนการ ตรวจสอบคุณภาพสินค้าดังกล่าว เป็นการสร้างความมั่นใจให้แก่ลูกค้าว่าจะได้รับผลิตภัณฑ์ที่มี คุณภาพตรงตามที่ต้องการจากบริการจัดหาของบริษัทอย่างแน่นอน

บริษัทได้รับใบอนุญาตแสดงเครื่องหมายมาตรฐานกับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (มอก.) เลขที่ มอก.107-2533 เหล็กโครงสร้างรูปพรรณกลวง และ มอก.1228-2549 เหล็กโครงสร้างรูปพรรณขึ้นรูปเย็น เมื่อวันที่ 30 ตุลาคม 2549 และ 20 สิงหาคม 2551 ตามลำดับ

กลุ่มผลิตภัณฑ์เสาเข็มและผลิตภัณฑ์คอนกรีต

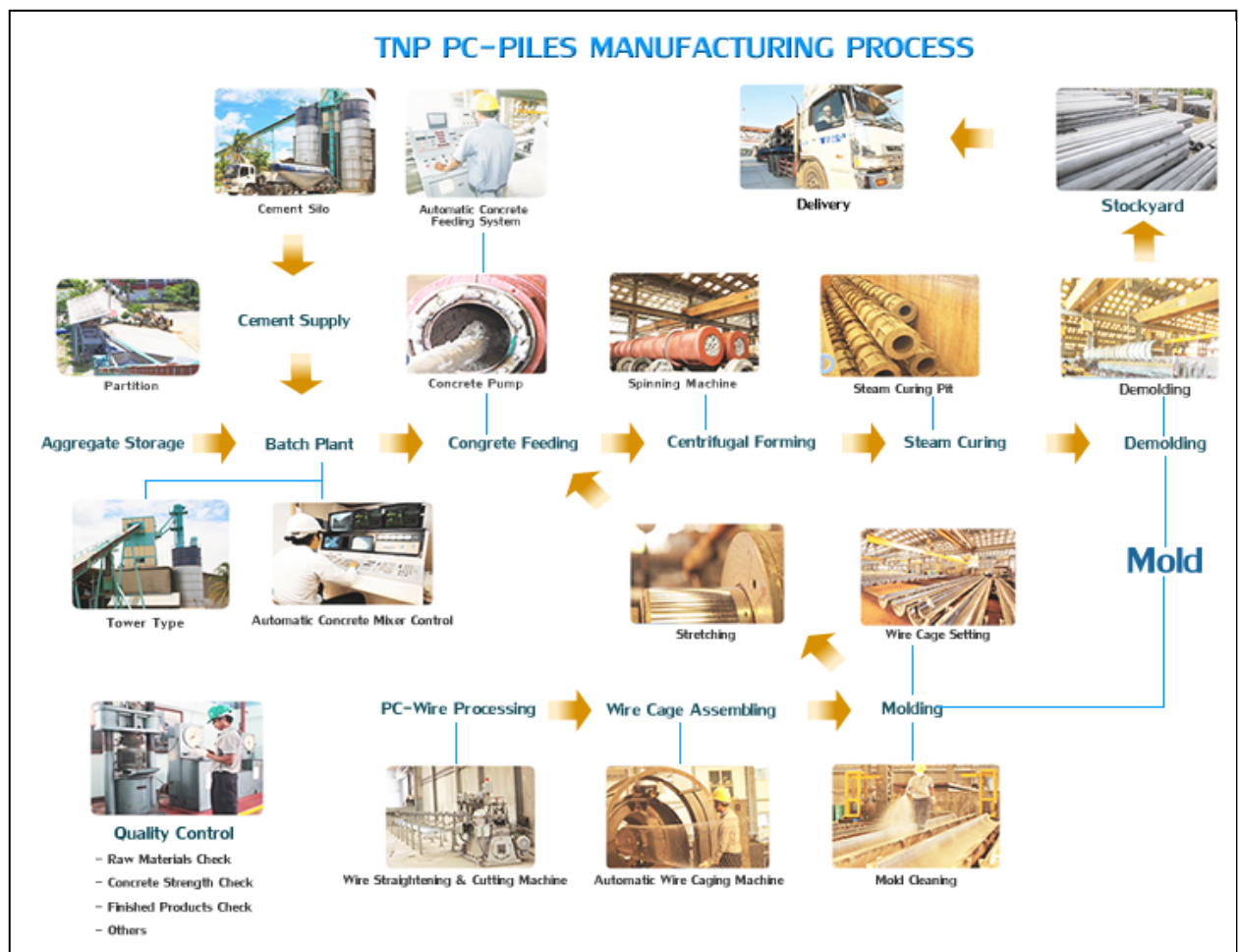
1. ผลิตภัณฑ์และบริการ

1.1 เสาเข็มกลมแรงเหวี่ยง

ปัจจุบันบริษัท ไทย เนชั่น แวล โปรดัคท์ จำกัด เป็นผู้ผลิตเสาเข็มกลมอัดแรงเหวี่ยง หรือเสาเข็มสปัน พร้อมบริการขนส่งและตอกเสาเข็มมาเป็นระยะเวลามากกว่า 20 ปี

เสาเข็มที่ผลิตในปัจจุบันมีขนาดเส้นผ่าศูนย์กลาง ตั้งแต่ 250 มิลลิเมตร, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700 และ 800 มิลลิเมตร เพื่อให้สามารถรองรับโครงการทั้งขนาดเล็กและขนาดใหญ่ได้หลายโครงการในเวลาเดียวกัน การเชื่อมต่อ เสาเข็ม TNP ถูกออกแบบให้มีความแข็งแรงมากกว่าที่เป็นคอนกรีตถึง 3 เท่า ซึ่งเป็นระบบที่นานาประเทศยอมรับ และทำการเชื่อมด้วย Automatic welding machine หรือ Semi Automatic welding machine ซึ่งช่างเชื่อมทุกคนต้องผ่านการทดสอบมาตรฐานการเชื่อมจากสถาบันหรือหน่วยงานที่ได้รับการยอมรับ

กระบวนการผลิตเสาเข็มกลมอัดแรงเหวี่ยง



นอกจากนี้ บริษัทฯยังมีบริการตอกเสาเข็มด้วยเครื่องจักรและกรรมวิธีที่ทันสมัย หลากรูปแบบตามความต้องการของลูกค้าและตามความเหมาะสมของบริเวณที่ก่อสร้างกับสภาพแวดล้อม ได้แก่ วิธีการตอกเสาเข็ม ด้วยระบบไฮดรอลิคแฮมเมอร์ (Pure Drive), ระบบเจาะนำ (Pre-Boring), ระบบเจาะ-กด (Auger-Press with final drive) ซึ่งแต่ละระบบได้รับการพัฒนาเพื่อให้ทำงานอย่างมีประสิทธิภาพ ควบคู่ไปกับการลดมลภาวะ เช่น แรงสั่นสะเทือน ฝุ่นควัน เสียงรบกวน ฯลฯ

Hydraulic Hammers

HYSINC



specifications

Model	HNC-65	HNC-80	HNC-100	HNC-125
Driving System	PATENTED BSP HYDRAULIC SYSTEM			
Ram Weight(T)	6.5	8.0	10.0	12.5
Driving Energy (T-M)	7.80	9.60	12.00	15.00
Blow Rate/ Min	18-70	18-70	18-70	18-70

NISSHA



specifications

Model	NH-40	NH-70	NH-100
Driving System	Hydraulic, Double action		
Ram Weight(T)	4.0	7.0	10.0
Driving Energy (T-M)	6.08	8.96	14.4
Blow Rate/ Min	28-80	25-70	20-56

1.2 ผลิตภัณฑ์หมอนรองไฟคอนกรีต

บริษัท ไทย เนชั่นแนล โพรดัคท์ จำกัด ได้ขยายธุรกิจ โดยการผลิตผลิตภัณฑ์หมอนรองไฟคอนกรีต ขนาดความยาว 1.00 เมตร เพื่อจำหน่ายให้แก่ผู้รับเหมางานโครงการจากการรถไฟแห่งประเทศไทย ซึ่งเป็นโครงการปรับปรุงเส้นทางการเดินรถไฟเดิม รวมถึงโครงการรถไฟรางคู่ และโครงการรถไฟความเร็วปานกลาง-สูง

บริษัท ไทย เนชั่นแนล โพรดัคท์ จำกัด ได้เริ่มลงทุนการผลิตผลิตภัณฑ์หมอนรองไฟคอนกรีต (เฟสแรก) ในปี 2556 ซึ่งสามารถจำหน่ายผลิตภัณฑ์หมอนรองไฟคอนกรีตตั้งแต่วันที่ 2557 เป็นต้นมา ในระหว่างปี 2557 บริษัท ไทย เนชั่นแนล โพรดัคท์ จำกัด ได้ลงทุนขยายกำลังผลิตหมอนรองไฟคอนกรีต (เฟสที่ 2) เพิ่มเติม และคาดว่าจะสามารถผลิตและจำหน่ายได้ในไตรมาสที่ 2 ปี 2558 ซึ่งเมื่อรวมกำลัง



การผลิตหมอนรถไฟคอนกรีตของบริษัท ไทย เนชั่นแนล โพรดัคท์ จำกัด ทั้ง 2 เฟส แล้วมีกำลังการผลิตรวม 1,000,000 ท่อน/ปี

บริษัท ไทย เนชั่นแนล โพรดัคท์ จำกัด สามารถผลิตหมอนรถไฟคอนกรีตได้ทั้งหมด 1.0 เมตร และ

1.435 เมตร

2. คุณภาพสินค้า

2.1 เสาค้ำเข็มกลมแรงเหวี่ยง

บริษัท ไทย เนชั่นแนล โพรดัคท์ จำกัด ยึดมั่นในหลักการแห่งคุณภาพซึ่งมิได้ ครอบคลุมแต่เฉพาะคุณภาพของสินค้าเท่านั้น แต่รวมถึงคุณภาพของการให้บริการด้วย เพราะบริษัทฯ ตระหนักดีว่าความมั่นคงแข็งแรงของฐานรากมีความสำคัญอย่างยิ่งต่อโครงสร้างอาคารทั้งหมด

โดยการสนับสนุนจากบริษัทชั้นนำในประเทศญี่ปุ่น บริษัทฯได้นำเทคโนโลยีล่าสุด ในการผลิตเสาค้ำ เข็ม ที่ควบคุมการทำงานด้วยระบบคอมพิวเตอร์มาใช้ ทำให้ได้ผลิตภัณฑ์เสาค้ำเข็มที่มีคุณภาพสูง และเที่ยงตรงโดยสม่ำเสมอ ซึ่งได้ระดับมาตรฐานทั้งของไทยและสากล เพื่อเพิ่มความมั่นใจในคุณภาพของการผลิต บริษัทฯ จึงจัดให้มีฝ่ายควบคุมคุณภาพพร้อมด้วยห้องทดลองที่ทันสมัยสำหรับการตรวจสอบ และดูแลคุณภาพของงานอย่างเข้มงวดและพิถีพิถันทุกขั้นตอน ตั้งแต่การคัดเลือกวัตถุดิบ จนถึงการบริการลูกค้า ณ หน่วยงาน เพื่อให้ตรงตามความต้องการและความพอใจสูงสุดของลูกค้า ซึ่งส่งผลให้ผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯ ได้รับเครื่องหมาย ผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (มอก. 398 - 2537) โดยทำการผลิต เสาค้ำ เข็ม ขนาดเส้นผ่าศูนย์กลางตั้งแต่ 250 , 300 , 350 , 400 , 450 , 500 , 600 , 700 และ 800 มิลลิเมตร และบริษัทยังสามารถผลิตเสาค้ำเข็มคอนกรีตเสริมเหล็กอัดแรงโดยใช้แรงเหวี่ยงที่มีข้อกำหนดพิเศษทุกชนิดตามความต้องการของผู้ออกแบบนอกเหนือจากมาตรฐานที่ได้รับ เพื่อให้สามารถรองรับโครงการทั้งขนาดเล็กและขนาดใหญ่ได้ทุกประเภท

นอกจากนี้บริษัทได้รับการรับรองระบบบริหารด้านคุณภาพ ISO 9001 : 2008 ตั้งแต่ปี 2544 จนถึงปัจจุบันโดยการรับรองของบริษัท เอเจเอ รีจิสตร้าส์ จำกัด (AJA Registrars Limited) โดยขอบเขต ของการรับรอง คือ " ออกแบบและผลิตเสาค้ำเข็มคอนกรีตเสริมเหล็กอัดแรงโดยใช้แรงเหวี่ยง " (Design and Manufacture of Pre-stressed Spun Concrete Piles) และบริษัทได้นำข้อกำหนดนโยบายและแผนการปฏิบัติให้บรรลุเป้าหมายที่ตั้งเอาไว้ตลอดจนยังคงรักษาแนวปฏิบัติที่มีไว้โดยมีนโยบายคุณภาพ คือ " มุ่งพัฒนาคุณภาพและบริการสู่ความเป็นเลิศ " เพื่อเป็นการประกันให้กับลูกค้าที่ใช้บริการผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯ ให้ได้รับความพึงพอใจให้มากที่สุดทั้ง ในด้านคุณภาพของสินค้าและบริการ

2.2 หมอนรถไฟคอนกรีต

การผลิตหมอนรถไฟคอนกรีตของบริษัท ไทย เนชั่นแนล โพรดัคท์ จำกัด ได้นำองค์ความรู้และประสบการณ์ด้านคอนกรีตของบริษัท ในการผลิตเสาค้ำเข็มกลมแรงเหวี่ยง มาพัฒนาดังแต่เริ่มการทดลองการผลิต จนกระทั่งสามารถผลิตในเชิงพาณิชย์ได้ ในระบบการผลิต บริษัทให้ความสำคัญต่อคุณภาพสินค้าเป็นอย่างยิ่ง โดยจะพิจารณาคัดสรรวัตถุดิบที่ดี มีคุณภาพ ตลอดจนการควบคุมการ

ผลิตทุกขั้นตอนอย่างมีประสิทธิภาพ เพื่อให้ได้สินค้าที่มีคุณภาพและเป็นที่ยอมรับของลูกค้าและการรถไฟแห่งประเทศไทย

ผลิตภัณฑ์หมอนรถไฟคอนกรีตของบริษัท ไทย เนชั่นแนล โปรดัคท์ จำกัด มีคุณสมบัติถูกต้องครบถ้วนตามมาตรฐาน และได้รับการรับรองจากการรถไฟแห่งประเทศไทย ซึ่งผลิตภัณฑ์หมอนรถไฟคอนกรีตที่ผลิต จะต้องผ่านการตรวจสอบและทดสอบคุณภาพ โดยวิศวกรของการรถไฟแห่งประเทศไทย ก่อนส่งมอบให้แก่ลูกค้า

2.2 การตลาดและภาวะการแข่งขัน

2.2.1 กลยุทธ์การแข่งขัน

บริษัทมีการวางแผนด้านกลยุทธ์การแข่งขันของบริษัทและบริษัทย่อย ดังนี้

1. การสร้างความหลากหลายและครบถ้วนของผลิตภัณฑ์

กลุ่มผลิตภัณฑ์เหล็กโครงสร้างและเหล็กอุปกรณ์

บริษัทมีนโยบายในการเป็นผู้ให้บริการจัดหา ผลิต และจำหน่ายผลิตภัณฑ์เหล็กที่มีสินค้าหลากหลายและครอบคลุมมากที่สุดเพื่อตอบสนองความต้องการที่แตกต่างกันของลูกค้า ทำให้ลูกค้าไม่จำเป็นต้องสั่งซื้อจากผู้จำหน่ายหลายแห่ง โดยสามารถหาผลิตภัณฑ์ทุกประเภทได้จากบริษัทเพียงแห่งเดียว (One-Stop-Service) เพื่อให้บรรลุถึงเป้าหมายดังกล่าว บริษัทได้อาศัยการวางแผนการผลิต การจัดซื้อ และการบริหารสินค้าคงคลังที่มีประสิทธิภาพ โดยบริษัทมีข้อได้เปรียบในเรื่องของแหล่งในการจัดหาผลิตภัณฑ์ ซึ่งบริษัทสามารถจัดหาผลิตภัณฑ์ได้ทั้งในลักษณะของการซื้อมาขายไป และการว่าจ้างผลิตเพิ่มเติมในส่วนของผลิตภัณฑ์ที่บริษัทไม่สามารถผลิตเองได้ ส่งผลให้บริษัทสามารถรองรับคำสั่งซื้อได้เป็นจำนวนมากและมีความหลากหลายทั้งในด้านของขนาด ปริมาณ และคุณภาพของวัตถุดิบซึ่งลูกค้าแต่ละกลุ่มมีความต้องการที่แตกต่างกันตามวัตถุประสงค์ของการใช้งาน

กลุ่มผลิตภัณฑ์เสาเข็มและผลิตภัณฑ์คอนกรีต

บริษัทมีนโยบายเพิ่มความหลากหลายของผลิตภัณฑ์ โดยเดิมรายได้หลักของบริษัทผลิตเสาเข็มกลมอัดแรงเหวี่ยง (เสาเข็มสปัน) เพียงผลิตภัณฑ์เดียว ในปี 2556 บริษัทได้เพิ่มผลิตภัณฑ์คอนกรีตอื่นเพิ่มขึ้น ผลิตภัณฑ์ที่เพิ่มคือ หมอนรถไฟคอนกรีต ซึ่งผลิตภัณฑ์ดังกล่าวจะเริ่มจำหน่ายในไตรมาส 1 ปี 2557 นอกจากนี้ บริษัทยังคงมุ่งมั่นที่จะเพิ่มผลิตภัณฑ์คอนกรีตอื่นเพิ่มขึ้นในอนาคต เพื่อเพิ่มรายได้ และเป็นการใช้ทรัพยากรที่มีอยู่ร่วมกันให้คุ้มค่าและก่อให้เกิดรายได้และผลกำไรเพิ่มมากขึ้น และเป็นการกระจายความเสี่ยงในธุรกิจอีกทางหนึ่ง

2. กลุ่มธุรกิจทางการตลาด

กลุ่มผลิตภัณฑ์เหล็กโครงสร้างและเหล็กรูปพรรณ

บริษัทมีนโยบายในการกระจายสินค้าและเพิ่มกลุ่มลูกค้าทางการตลาด โดยปัจจุบันเป็นลูกค้าในประเทศมีทั้งลูกค้าในกลุ่มค้าส่ง , กลุ่มค้าปลีก และกลุ่มลูกค้าอุตสาหกรรมต่าง ๆ เพื่อให้มีกลุ่มลูกค้าหลากหลายทั้งในเขตกรุงเทพมหานคร เขตปริมณฑล และต่างจังหวัด

กลุ่มผลิตภัณฑ์เสาเข็มและผลิตภัณฑ์คอนกรีต

ลูกค้าในกลุ่มนี้มีทั้งลูกค้าในประเทศและต่างประเทศ ทั้งนี้ ในปัจจุบันลูกค้าส่วนใหญ่เป็นทั้งลูกค้าภาครัฐและภาคเอกชน ทั้งในธุรกิจอุตสาหกรรมก่อสร้างและกลุ่มลูกค้าทั่วไป เช่น งานโครงการก่อสร้าง ถนน สะพาน ทางด่วน โรงไฟฟ้า รถไฟฟ้า รถไฟ ท่าเรือ อาคารสำนักงาน อาคารโรงงาน เป็นต้น บริษัทยังคงมีนโยบายที่จะเพิ่มกลุ่มลูกค้าทางการตลาดของธุรกิจนี้ให้มีความหลากหลายมากขึ้นต่อไป

3. การให้บริการ

กลุ่มผลิตภัณฑ์เหล็กโครงสร้างและเหล็กรูปพรรณ

บริษัทให้ความสำคัญต่อการให้บริการอย่างยั่งยืนทั้งในด้านการจัดหาและการจัดส่งสินค้าเพื่อให้สามารถสร้างความพอใจสูงสุดแก่ลูกค้าของบริษัท โดยนอกจากการจัดให้มีสินค้าพร้อมขายสำรองไว้ตลอดเวลาแล้ว บริษัทยังได้ดำเนินการจัดหา กำลังการผลิตให้เพียงพอจากโรงงานคู่สัญญาของบริษัทเพื่อรองรับคำสั่งซื้อกรณีเร่งด่วนได้ ดังนั้น ลูกค้าจึงเชื่อมั่นได้ว่าบริษัทจะสามารถจัดหาผลิตภัณฑ์เหล็กครบถ้วนตามความต้องการมาส่งมอบให้ได้ นอกจากนี้ บริษัทยังมีบริการจัดส่งที่รวดเร็วและตรงต่อเวลา ซึ่งเป็นส่วนสำคัญในการบริหารเวลาและต้นทุนในการขนส่งของลูกค้าและบริษัท และเป็นการสร้างความสัมพันธ์ต่อเนื่องในระยะยาวกับลูกค้า โดยบริษัทได้จัดเตรียมรถบรรทุกในการจัดส่งสินค้าที่พร้อมให้บริการลูกค้า ประกอบด้วยรถบรรทุกของโรงงานคู่สัญญาประมาณ 30 คัน เพื่อใช้ในการบริการขนส่งสินค้าจากโรงงานคู่สัญญาเพื่อส่งมอบให้แก่ลูกค้าได้ทันทั้งที่

กลุ่มผลิตภัณฑ์เสาเข็มและผลิตภัณฑ์คอนกรีต

บริษัทให้ความสำคัญในการบริการที่มีคุณภาพและรวดเร็วในการส่งสินค้า พร้อมบริการตอกเสาเข็มที่มีคุณภาพ ด้วยเครื่องจักรและกรรมวิธีที่ทันสมัย หลากรูปแบบตามความต้องการของลูกค้าและตามความเหมาะสมของบริเวณที่ก่อสร้างกับสภาพแวดล้อม ได้แก่ วิธีการตอกเสาเข็ม ด้วยระบบไฮดรอลิคแฮมเมอร์ (Pure Drive), ระบบเจาะนำ (Pre-Boring), ระบบเจาะ-กด (Auger-Press with final drive) ซึ่งแต่ละระบบได้รับการพัฒนาเพื่อให้ทำงานอย่างมีประสิทธิภาพควบคู่ไปกับการลดมลภาวะ เช่น แรงสั่นสะเทือน ฝุ่นควัน เสียงรบกวน ฯลฯ ซึ่งบริการโดยทีมงานที่มีประสบการณ์มาเป็นระยะเวลาไม่น้อยกว่า 20 ปี และมีการตรวจสอบเครื่องมือและอุปกรณ์และควบคุมการปลอดภัยในการบริการตามมาตรฐานความปลอดภัยอย่างเข้มงวด บริษัทกำหนดเป็นนโยบายให้มีคณะกรรมการความปลอดภัยอาชีวอนามัย และ

สภาพแวดล้อมในการทำงานในทุกโครงการ เพื่อให้ลูกค้ามีความมั่นใจในการบริการที่ควบคู่กับการจำหน่ายผลิตภัณฑ์

4. การบริหารคลังสินค้า

กลุ่มผลิตภัณฑ์เหล็กโครงสร้างและเหล็กรูปพรรณ

บริษัทมีนโยบายในการจัดให้มีสินค้าครบถ้วนมากที่สุดเพื่อให้สามารถตอบสนองความต้องการของลูกค้าได้ตลอดเวลาในปริมาณการจัดเก็บให้น้อยที่สุด เพื่อลดต้นทุนในการจัดเก็บสินค้าของบริษัท โดยบริษัทได้ทำสัญญาว่าจ้างการผลิตกับโรงงานคู่สัญญาในการจัดหาผลิตภัณฑ์มาส่งมอบให้แก่ลูกค้าในขนาด หรือคุณสมบัติที่บริษัทไม่สามารถผลิตได้ รวมถึงการจัดหาผลิตภัณฑ์มาส่งมอบในช่วงเวลาที่บริษัทไม่สามารถผลิตสินค้าได้เพียงพอต่อความต้องการของลูกค้า ส่งผลให้บริษัทไม่จำเป็นต้องเก็บรักษาสินค้าจำนวนมากหรือเก็บเป็นระยะเวลานาน เพื่อช่วยลดค่าใช้จ่ายในการจัดเก็บสินค้าของบริษัท

กลุ่มผลิตภัณฑ์เสาเข็มและผลิตภัณฑ์คอนกรีต

บริษัทมีนโยบายในการเก็บรักษาสินค้าในขนาดมาตรฐานซึ่งเป็นที่ต้องการของลูกค้าทั่วไปในปริมาณที่ไม่มากนัก เนื่องจากส่วนใหญ่บริษัทผลิตสินค้าตามความคำสั่งซื้อของลูกค้า จึงทำให้สามารถลดค่าใช้จ่ายในการเก็บสินค้าได้

5. การวัดประสิทธิภาพด้วย KPI และการควบคุมด้วยงบประมาณ

บริษัทและบริษัทย่อยให้ความสำคัญต่อวัดการประสิทธิภาพของการดำเนินทางกลยุทธ์ของบริษัทให้ประสบผลสำเร็จ การใช้ระบบติดตามผลด้วย KPI (Key Performance Indicator) ที่ทางบริษัทให้หน่วยงานต่างๆ ได้ตรวจสอบการทำงานตามกลยุทธ์ของบริษัท พร้อมกับ การควบคุมค่าใช้จ่ายและการลงทุนในแต่ละหน่วยงานให้มีประสิทธิภาพ ทำให้บริษัทสามารถประหยัดค่าใช้จ่ายและการวางแผนและการควบคุมการปฏิบัติงานของหน่วยงานต่างได้อย่างมีประสิทธิภาพ โดยเฉพาะงานด้านการบริการลูกค้าที่บริษัทให้ความสำคัญเป็นอย่างมาก พร้อมกับบริษัทได้พัฒนาบุคลากรได้เข้าอบรมในหน่วยงานต่างทั้งภาครัฐและเอกชนอย่างต่อเนื่องเป็นผลทำให้บริษัทสามารถสร้างยอดขายเพิ่มขึ้นและผลผลิตต่อคนเพิ่มมากขึ้น

6. การพัฒนาเทคโนโลยีสารสนเทศภายในองค์กร

บริษัทและบริษัทย่อยให้ความสำคัญต่อการพัฒนาเทคโนโลยีเพื่อการรองรับการขยายงานให้ทันต่อเหตุการณ์และการตัดสินใจของผู้บริหารและหน่วยงานที่ต้องการข้อมูลในการตัดสินใจ ทั้งลดความซ้ำซ้อนของข้อมูลและการทำข้อมูลให้เป็นข้อมูลเดียวกันในระบบส่วนกลาง

ในปี 2550 บริษัท ริช เอเซีย สตีล จำกัด (มหาชน) ได้ขึ้นระบบ ERP (Enterprise Resource Planning) จนสามารถบูรณาการ (integrate) รวมงานหลัก (core business process) ต่างๆ ในบริษัททั้งหมด ได้แก่ การซื้อ การขาย การบัญชี และการบริหารบุคคล คลัง และการผลิตเข้าด้วยกันเป็นระบบที่สัมพันธ์กันและสามารถเชื่อมโยงข้อมูลของฝ่ายต่างๆ เข้าด้วยกันแบบ Real Time ซึ่งแต่ละส่วนงานจะมีความเชื่อมโยงในด้านการไหลของข้อมูล (information flow) เป็น

ผลทำให้การบริหารจัดการงานในกิจกรรมต่างๆ ที่เชื่อมโยงกันให้ผลลัพธ์ออกมาได้เป็นที่ดี
อย่างยิ่งกับทุกฝ่ายพร้อมกับผู้บริหารสามารถรับรู้สถานการณ์และปัญหาของงานต่าง ๆ ได้
ทันที เพื่อตอบสนองงานด้านบริการลูกค้าได้อย่างมีประสิทธิภาพ

2.2.2 ลักษณะของลูกค้าและกลุ่มลูกค้าเป้าหมาย

กลุ่มผลิตภัณฑ์หลักโครงสร้างและเหล็กรูปพรรณ

ปัจจุบัน ผลิตภัณฑ์หลักของบริษัทและบริษัทย่อย ได้แก่ผลิตภัณฑ์หลักโครงสร้างและเหล็กแผ่นรีด
ร้อนนั้น จะถูกนำไปใช้ในอุตสาหกรรมก่อสร้างเป็นหลัก อย่างไรก็ดี ในอนาคต บริษัทมีเป้าหมายใน
การขยายฐานลูกค้าสู่กลุ่มอุตสาหกรรมอื่น ๆ ให้มากขึ้น โดยมุ่งเน้นที่อุตสาหกรรมยานยนต์ ซึ่งเป็น
อุตสาหกรรมที่ต้องการผลิตภัณฑ์เหล็กแปรรูปที่มีคุณภาพสูงกว่าอุตสาหกรรมก่อสร้าง ส่งผลให้
บริษัทสามารถมีส่วนต่างกำไรที่สูงขึ้น

ดังนั้น กลุ่มลูกค้าเป้าหมายของกลุ่มบริษัทจึงได้แก่ ผู้จำหน่าย เหล็กแปรรูปอุตสาหกรรมทั่วไป
ผู้ประกอบการในอุตสาหกรรมก่อสร้างซึ่งเป็นกลุ่มลูกค้าหลักในปัจจุบัน และอุตสาหกรรมยานยนต์
รวมถึงอุตสาหกรรมต่อเนื่องต่าง ๆ ซึ่งจะนำผลิตภัณฑ์ของบริษัทไปใช้เป็นวัตถุดิบในการผลิต อาทิ

อุตสาหกรรมก่อสร้าง : งานโครงสร้างต่าง ๆ เช่น งานเสาเข็ม คาน นั่งร้าน โครงแผ่นปูพื้น
โครงผนังอาคาร และงานวางท่อประปา ท่อร้อยสายไฟ เป็นต้น

อุตสาหกรรมยานยนต์ : ชิ้นส่วนต่าง ๆ ของรถยนต์ เช่น คานกันกระแทก กระบะบรรทุก
แหวนบรรทุกรถ เป็นต้น

อุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ : ชิ้นส่วนในการผลิตเฟอร์นิเจอร์ต่าง ๆ เช่น โต๊ะ เก้าอี้ ตู้ เตียงนอน
หน้าต่าง เหล็กดัด เป็นต้น

อุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้า : ชิ้นส่วนในการผลิตเครื่องใช้ไฟฟ้าต่าง ๆ เช่น เครื่องซักผ้า
เครื่องปรับอากาศ เครื่องกำเนิดไฟฟ้า เป็นต้น

อุตสาหกรรมอื่น ๆ : งานตกแต่งอื่น ๆ เช่น รั้วบ้าน ประตูอาคาร ตู้ต่อเรือ เครื่องจักรใน
โรงงานน้ำตาล โรงกลั่นน้ำมัน เป็นต้น

กลุ่มผลิตภัณฑ์เสาเข็มและผลิตภัณฑ์คอนกรีต

ปัจจุบัน ผลิตภัณฑ์หลักของบริษัทย่อย ได้แก่ผลิตภัณฑ์เสาเข็มกลมอัดแรงเหวี่ยง ซึ่งจะถูกนำไปใช้
ในอุตสาหกรรมก่อสร้าง และคมนาคมเป็นหลัก อย่างไรก็ดี ในอนาคต บริษัทมีเป้าหมายในการ
ขยายฐานลูกค้าสู่กลุ่มอุตสาหกรรมอื่น ๆ ให้มากขึ้น โดยมุ่งเน้นที่ผลิตภัณฑ์คอนกรีตอื่นซึ่งเป็น
อุตสาหกรรมใกล้เคียงกัน และใช้วัตถุดิบซึ่งเป็นทรัพยากรที่ใช้ร่วมกันก่อให้เกิดผลประโยชน์สูงสุด
เช่น ผลิตภัณฑ์หมอนรถไฟคอนกรีต และผลิตภัณฑ์คอนกรีตอื่น ซึ่งบริษัทมีเป้าหมายที่จะเพิ่ม
สายการผลิตให้มากขึ้น เพื่อให้เกิดความหลากหลาย

กลุ่มลูกค้าเป้าหมายหลัก มีทั้งลูกค้าในประเทศและต่างประเทศ ซึ่งมีทั้งภาครัฐ ภาคเอกชน กลุ่ม
ลูกค้าอุตสาหกรรมก่อสร้าง และกลุ่มลูกค้าทั่วไป เพื่อนำผลิตภัณฑ์ไปใช้ในโครงการก่อสร้างต่าง ๆ
โดยแยกออกเป็น 3 ประเภท ดังนี้

- ด้านสาธารณูปโภค เช่น โครงการก่อสร้างรถไฟฟ้าขนส่งมวลชน ทางยกระดับ ทางด่วน
สะพาน เขื่อน ท่าเทียบเรือ โรงสูบน้ำ เป็นต้น

- ด้านอุตสาหกรรมและพลังงาน เช่น โครงการก่อสร้างคลังน้ำมัน โรงไฟฟ้า ต่าง ๆ
- ด้านอาคาร เช่น อาคารสำนักงาน อาคารโรงงาน อาคารสถานศึกษา อาคารที่พักอาศัย ห้างสรรพสินค้า โรงพยาบาล เป็นต้น

2.2.3 การจัดจำหน่ายและช่องทางการจำหน่าย

กลุ่มผลิตภัณฑ์หลักโครงสร้างและเหล็กรูปพรรณ

บริษัทให้บริการจัดหา ผลิต และจำหน่ายสินค้าโดยส่วนใหญ่เป็นการจำหน่ายผ่านผู้ค้าส่งซึ่งกระจายอยู่ในเขตกรุงเทพมหานคร ปริมณฑล และภูมิภาคต่าง ๆ เป็นจำนวนกว่า 150 รายเพื่อจำหน่ายให้แก่ลูกค้าผู้นำไปใช้ในงานอีกทอดหนึ่ง และอีกส่วนหนึ่ง เป็นการจำหน่ายตรงให้แก่ผู้ประกอบการในภาคการผลิตซึ่งจะนำสินค้าของบริษัทไปใช้เป็นวัตถุดิบในการผลิตสินค้า โดยสัดส่วนการจัดจำหน่ายให้แก่ลูกค้าที่เป็นผู้ค้าส่งต่อลูกค้าที่เป็นผู้ประกอบการในภาคอุตสาหกรรมเท่ากับประมาณร้อยละ 95 : ร้อยละ 5

ทั้งนี้ ลูกค้าของบริษัทส่วนใหญ่จะเป็นลูกค้าประจำที่มีการติดต่อซื้อขายกันมาเป็นระยะเวลานาน และมีความสัมพันธ์ที่ดีต่อกัน โดยกลุ่มลูกค้าของบริษัทแยกตามลักษณะของธุรกิจมีรายละเอียดดังนี้

1. ผู้ค้าส่ง

กลุ่มผู้ค้าส่งนับเป็นกลุ่มลูกค้าหลักของบริษัทและบริษัทย่อย โดยส่วนใหญ่จะเป็นผู้ค้าส่งที่อยู่ในเขตกรุงเทพฯ และปริมณฑลเป็นหลัก ลูกค้ากลุ่มนี้จะซื้อผลิตภัณฑ์ของบริษัทเพื่อนำไปจำหน่ายต่อให้แก่ร้านค้าปลีก หรือโรงงานผู้ผลิต สัดส่วนมูลค่าการจัดจำหน่ายให้แก่กลุ่มลูกค้าที่เป็นผู้ค้าส่งในปี 2557 มีการจำหน่ายสินค้าเกินกว่าร้อยละ 10 จำนวน 3 ราย ซึ่งเป็นผู้ค้าส่งที่อยู่ในเขตกรุงเทพมหานคร

2. ผู้ค้าปลีก

กลุ่มผู้ค้าปลีกเป็นกลุ่มลูกค้าของบริษัทและบริษัทย่อยทั้งที่อยู่ในเขตกรุงเทพฯ และปริมณฑล และต่างจังหวัด ลูกค้ากลุ่มนี้จะซื้อผลิตภัณฑ์ของบริษัทเพื่อนำไปจำหน่ายต่อให้แก่ ผู้บริโภคโดยตรง สัดส่วนมูลค่าการจัดจำหน่ายให้แก่กลุ่มลูกค้าที่เป็นผู้ค้าปลีก ในปี 2557 นี้คิดเป็นประมาณร้อยละ 0.87 ของรายได้จากการขายหลักของบริษัทและบริษัทย่อย คาดว่าในอนาคตบริษัทจะขยายการขายสินค้าของบริษัทให้กับกลุ่มผู้ค้าปลีกมากขึ้น เพื่อเป็นการขยายฐานลูกค้าในตลาดให้มากขึ้น

3. ผู้ผลิตในอุตสาหกรรมต่าง ๆ

กลุ่มลูกค้ากลุ่มนี้ได้แก่ผู้ผลิตสินค้าในอุตสาหกรรมต่าง ๆ อาทิ อุตสาหกรรมก่อสร้าง อุตสาหกรรมยานยนต์ และอุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ โดยลูกค้ากลุ่มนี้จะซื้อผลิตภัณฑ์จากบริษัทและบริษัทย่อยไปใช้เป็นวัตถุดิบในการผลิตสินค้า ซึ่งส่วนมากเป็นผู้ประกอบการก่อสร้างและโรงงานอุตสาหกรรมขนาดกลาง ในปี 2557 บริษัทไม่มีการจำหน่ายให้ลูกค้ากลุ่มนี้ ซึ่งในปี 2556

สัดส่วนมูลค่าการจำหน่ายให้แก่ลูกค้าในกลุ่มนี้คิดเป็นประมาณร้อยละ 0.04 ของรายได้จากการขายหลักของบริษัทและบริษัทย่อย

กลุ่มผลิตภัณฑ์เสาเข็มและผลิตภัณฑ์คอนกรีต

บริษัทผลิต และจำหน่ายสินค้า โดยส่วนใหญ่เป็นการจำหน่ายผ่านผู้ประกอบการรับเหมาก่อสร้าง เช่น การก่อสร้างโครงการศูนย์จอดซ่อมบำรุงรถไฟฟ้าใต้ดิน ท่าเรือน้ำลึก ทางด่วน ทางยกระดับ เป็นต้น และบางส่วนเป็นการจำหน่ายตรงให้แก่ลูกค้าซึ่งเป็นผู้บริโภค เช่น นำไปใช้ในการก่อสร้างอาคารโรงงาน อาคารสำนักงาน อาคารที่พักอาศัย โรงพยาบาล เป็นต้น ซึ่งการจำหน่ายส่วนใหญ่มีการส่งมอบสินค้าให้ลูกค้าไปยังหน่วยงาน โครงการก่อสร้าง ซึ่งกระจายอยู่ทั้งในเขตกรุงเทพมหานคร ปริมณฑล และภูมิภาคต่าง ๆ

โดยสัดส่วนการจัดจำหน่ายให้แก่ลูกค้าที่เป็นผู้ประกอบการรับเหมาก่อสร้างในภาคอุตสาหกรรมต่อลูกค้าทั่วไป เท่ากับประมาณร้อยละ 80 : ร้อยละ 20

ทั้งนี้ ลูกค้าของบริษัทส่วนใหญ่จะเป็นลูกค้าประจำที่มีการติดต่อซื้อขายกันมาเป็นระยะเวลานาน และมีความสัมพันธ์ที่ดีต่อกัน

2.2.4 แนวโน้มและภาวะอุตสาหกรรม

ภาพรวมโครงสร้างอุตสาหกรรมเหล็ก

โครงสร้างอุตสาหกรรมเหล็กโดยทั่วไปสามารถแบ่งออกเป็น 3 ชั้น ได้แก่

1. อุตสาหกรรมเหล็กขั้นต้น

อุตสาหกรรมเหล็กขั้นต้น (Raw Steel Product) เป็นอุตสาหกรรมผลิตเหล็กถลุง (Pig Iron) และเหล็กพูน (Sponge Iron) โดยมีขั้นตอนในการผลิตเริ่มตั้งแต่การนำสินแร่เหล็ก (Iron Ore) มาผ่านกระบวนการ ถลุงเหล็ก (Iron Making) เพื่อเป็นการแยกเหล็กออกจากสินแร่เหล็ก อุตสาหกรรมเหล็กขั้นต้น เป็นการผลิตขนาดใหญ่ ซึ่งต้องใช้เงินลงทุนสูง โดยประเทศไทยยังไม่มีการผลิตเหล็กในขั้นตอนนี้

2. อุตสาหกรรมเหล็กขั้นกลาง

อุตสาหกรรมเหล็กขั้นกลาง (Semi-Finished Steel Products) เป็นการนำเหล็กขั้นต้นที่ได้ คือ เหล็กถลุง เหล็กพูน รวมทั้งเศษเหล็ก (Scrap) มาผ่านกระบวนการผลิตเหล็กกล้า (Steel Making) ซึ่งเป็นการลดปริมาณของธาตุเจือปนและปรับปรุงส่วนผสมให้ได้ตามที่ต้องการ แล้วนำมาหลอม และหล่อออกมาเป็นผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป ผลิตภัณฑ์เหล็กขั้นกลางที่ได้จะมี เหล็กแท่ง (Billet) ซึ่งนำไปแปรรูปเป็นผลิตภัณฑ์เหล็กทรงยาว เช่น เหล็กเส้น ลวดเหล็ก เป็นต้น เหล็กแท่งแบน (Slab) นำไปแปรรูปเป็นผลิตภัณฑ์เหล็กทรงแบน เช่น เหล็กแผ่นรีดร้อนและรีดเย็น นอกจากนี้ยังได้ผลิตภัณฑ์เหล็กแท่งใหญ่ (Bloom Beam) ซึ่งนำไปแปรรูปเป็นเหล็กโครงสร้างรูปพรรณ เช่น เหล็กโครงสร้างรูปพรรณรูปตัว H รูปตัว I และไวรแฟรงค์ เป็นต้น

3. อุตสาหกรรมเหล็กขั้นปลาย

อุตสาหกรรมเหล็กขั้นปลาย (Finish Steel Products) เป็นการนำผลิตภัณฑ์ขั้นกลางที่ได้ มาผ่านกระบวนการแปรรูปเหล็กที่ได้จากการหล่อเพื่อให้ได้เหล็กที่มีรูปร่างและขนาดตามที่ต้องการ โดยการนำเหล็กแท่งแบน (Slab) มาแปรรูปด้วยการรีด โดยกระบวนการรีดมีทั้งแบบรีดร้อน และแบบรีดเย็น รวมไปถึงการเคลือบเหล็ก



และนำมาหล่อรูปพรรณ (Foundry) เพื่อให้ได้ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป หรือกระบวนการแปรรูปเหล็กทรงยาวโดยการนำเหล็กแท่ง (Billet) ไปรีดเป็นเหล็กเส้น

ผลิตภัณฑ์ที่ได้จากขั้นตอนนี้ จะนำไปใช้เป็นวัตถุดิบในการผลิตของอุตสาหกรรมเหล็กต่อเนื่องต่าง ๆ ซึ่งผลิตภัณฑ์เหล็กจากขั้นตอนนี้แบ่งออกตามรูปทรงของผลิตภัณฑ์ได้เป็น 2 ลักษณะ ดังนี้

1. ผลิตภัณฑ์เหล็กทรงยาว (Long Products) ได้แก่ เหล็กเส้นกลม (Round Bar) เหล็กเส้นข้ออ้อย (Deformed Bar) เหล็กหลอด (Wire Rod) เหล็กรูปพรรณ (Shape Steel) ซึ่งนำไปใช้ในอุตสาหกรรมก่อสร้างเป็นส่วนใหญ่ โดยจะผ่านการผลิตจากการหลอมสินแร่เหล็ก (Pig iron) หรือเศษเหล็ก ให้เป็นเหล็กแท่งเหลี่ยม (Billet) จากนั้นจึงนำไปรีดให้เป็นเส้น หรือเหล็กหลอด

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

อุตสาหกรรมเหล็กแผ่นรีดร้อน

ขั้นตอนการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนเกิดจากการนำสินแร่เหล็ก หรือเศษเหล็ก และสินแร่ต่างๆ เช่น มังกานีส นำมาหลอมในเตาหลอมเพื่อผลิตเหล็กแผ่นหนา (Slab) จากนั้นจึงนำไปรีดให้เป็นเหล็กแผ่นที่บางลงหรือเรียกว่า เหล็กแผ่นรีดร้อนที่ได้จากรีด กรรมวิธีอีกประการหนึ่งคือการนำเอาเศษเหล็ก (Scrap) ชนิดต่างๆ และเหล็กถลุง (Pig Iron) มาหลอมรวมกัน และมีการเติมธาตุเพื่อกำจัดสารมลทินทำให้ได้น้ำเหล็กที่สะอาด โดยใช้เทคโนโลยีเตาหลอมไฟฟ้า จากนั้นจึงนำไปปรุงแต่งคุณภาพของน้ำเหล็กในเตาปรับปรุงคุณภาพจะได้เหล็กแท่งแบนขนาดกลางที่ได้จากเครื่องหล่อจะถูกส่งเข้าไปในเตาอุณหภูมิเพื่อนำไปรีด หลังจากนั้นจะส่งต่อไปยังส่วนของโรงรีดเหล็กแผ่นม้วน เพื่อรีดเหล็กแท่งแบนขนาดกลางให้เป็นเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนตามที่ต้องการ

สำหรับเหล็กแผ่นรีดร้อนเป็นวัตถุดิบที่สำคัญของอุตสาหกรรมต่างๆ เช่น อุตสาหกรรมก่อสร้าง ใช้เหล็กแผ่นรีดร้อนในการผลิตเหล็กรูปพรรณ เช่น เหล็กโครงสร้างรูปตัวซี ตัวเอช ตัวไอ รวมทั้งการผลิตท่อเหล็ก อุตสาหกรรมรถยนต์นำเหล็กแผ่นรีดร้อน ไปใช้ในการผลิตแชสซี กระบะบรรทุก เป็นต้น

อุตสาหกรรมท่อเหล็ก

อุตสาหกรรมท่อเหล็กเป็นอุตสาหกรรมต่อเนื่องสำคัญของอุตสาหกรรมเหล็กแผ่น โดยผลิตภัณฑ์ท่อเหล็กเป็นผลิตภัณฑ์เหล็กขั้นปลายที่ผลิตจากเหล็กแผ่นรีดร้อน (Hot Rolled Steel) ซึ่งตัดตามความกว้างที่กำหนด นำมาผ่านกระบวนการขึ้นรูปและเชื่อมโดยกรรมวิธีการเชื่อมโดยอาศัยความต้านทาน (Electric Resistance Welding, ERW) เพื่อให้ได้ผลิตภัณฑ์ท่อเหล็กที่มีรูปร่างและขนาดตามที่ต้องการสำหรับใช้ในอุตสาหกรรมต่าง ๆ อุตสาหกรรมท่อเหล็กปัจจุบันสามารถแบ่งผลิตภัณฑ์ออกได้เป็น 2 ประเภทตามลักษณะกระบวนการผลิต คือ ท่อเหล็กมีตะเข็บ (Pipe-Welded) และท่อเหล็กไร้ตะเข็บ (Pipe-Seamless) ซึ่งกว่าร้อยละ 90 ของการผลิตท่อเหล็กในประเทศไทยเป็นท่อเหล็กชนิดมีตะเข็บประเภทเชื่อมด้วยไฟฟ้า (Electric Resistance Weld Pipe) เช่น ท่อเหล็กดำ ท่อเหล็กชุบสังกะสี และท่อเหล็กไร้สนิม ซึ่งนำไปใช้ในอุตสาหกรรมต่างๆ สำหรับท่อเหล็กชนิดไร้ตะเข็บจะนำไปใช้สำหรับอุตสาหกรรมน้ำมัน ก๊าซและปิโตรเลียม ซึ่งยังต้องพึ่งพาการนำเข้าเป็นหลักเนื่องจากต้องใช้เงินลงทุนจำนวนมากและใช้เทคนิคการผลิตที่สูง

ภาวะอุตสาหกรรมเหล็กปี 2557

ประเภทเหล็ก	ปริมาณการผลิต (ตัน)			ปริมาณการจำหน่ายในประเทศ (ตัน)		
	2557	2556	2555	2557	2556	2555
เหล็กเส้นกลม	265,638.04	239,668.10	237,102.52	317,126.85	317,954.32	354,614.71
เหล็กเส้นข้ออ้อย	1,768,752.64	1,690,384.66	1,371,014.06	1,871,247.21	1,823,455.68	1,634,597.39
ลวดเหล็ก	30,277.00	32,145.00	32,907.00	30,527.00	32,798.00	30,994.00
ลวดเหล็กแรงดึงสูง	178,365.23	192,071.69	179,348.18	170,789.44	178,768.15	162,778.32
ท่อเหล็กกล้า	356,699.00	333,701.00	361,355.44	93,209.00	104,655.00	58,829.98
เหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี	437,506.28	400,223.61	390,944.68	401,381.83	369,738.81	379,471.88

ที่มา : สำนักงานเศรษฐกิจอุตสาหกรรม

สถานการณ์อุตสาหกรรมเหล็กในประเทศไทยยังคงอยู่ในช่วงการชะลอตัว จากข้อมูลสำนักงานเศรษฐกิจอุตสาหกรรม ปี 2557 ประเทศไทยมีปริมาณการผลิตเหล็กเพิ่มขึ้นจากปี 2556 ไม่มากนัก โดยส่วนใหญ่เป็นปริมาณการผลิตเหล็กเส้นข้ออ้อย และปริมาณผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสีที่มีปริมาณการผลิตเพิ่มขึ้นจากปี 2556 เล็กน้อย และมีปริมาณการจำหน่ายในประเทศเพิ่มขึ้นกว่าปี 2556 ไม่มากนัก ส่วนผลิตภัณฑ์ท่อเหล็กกล้ามีปริมาณการผลิตปี 2557 จำนวน 356,699 ตัน แต่มีปริมาณจำหน่ายในประเทศเพียง 93,209 ตัน ซึ่งต่างจากเหล็กเส้นและเหล็กข้ออ้อย ซึ่งมีปริมาณการจำหน่ายมากกว่าปริมาณการผลิต เนื่องจากในปี 2557 ผู้จำหน่ายเหล็กมีการนำเข้าเหล็กจากเหล็กประเทศจีนเป็นจำนวนมากเนื่องจากมีปริมาณการผลิตเกินปริมาณความต้องการในประเทศ จึงมีต้นทุนที่ต่ำกว่าในประเทศไทยมาก จึงทำให้ผู้ผลิตในประเทศลดการผลิตลง เนื่องจากไม่สามารถแข่งขันด้านราคาได้ อีกทั้งผู้บริโภคจะไม่ทำการสั่งซื้อสินค้าในจำนวนมากเพื่อนำมาสต็อกสินค้า เพราะไม่มั่นใจในราคาสินค้าที่อาจจะซื้อในราคาที่ลดลงในอนาคตได้

แนวโน้มอุตสาหกรรมเหล็ก

แนวโน้มของอุตสาหกรรมเหล็ก ในปี 2558 มีแนวโน้มผันผวนตามทิศทางการเติบโตของอุตสาหกรรมก่อสร้างและอุตสาหกรรมยานยนต์ต่าง ๆ ซึ่งคาดว่าจากการที่ภาครัฐจะมีการใช้งบประมาณการลงทุนในด้านการคมนาคม เพื่อเปิดประเทศสู่ AEC นั้น จะทำให้ประเทศไทยมีการขยายตัวด้านการลงทุนด้านการก่อสร้างเพิ่มมากขึ้น ดังนั้นจึงคาดว่าแนวโน้มของอุตสาหกรรมเหล็กในปี 2558 จะมีทิศทางที่เติบโตและมีปริมาณความต้องการใช้เหล็กทั้งในประเทศ และต่างประเทศในภูมิภาคอาเซียนเพิ่มมากขึ้น

ทั้งนี้ แนวโน้มด้านราคาเหล็กและวัสดุก่อสร้างต่าง ๆ มีแนวโน้มลดลง เนื่องจากการลดต้นทุนเชื้อเพลิงด้านราคาน้ำมัน ซึ่งเป็นต้นทุนสำคัญอย่างหนึ่งของการผลิต และด้านการขนส่งเหล็กและเสาเข็ม รวมถึงหมอนรถไฟคอนกรีต ทำให้ผู้ผลิตสามารถลดต้นทุนการผลิตเพื่อให้มีกำไรเพิ่มขึ้นได้ อีกทั้งการแข่งขันด้านราคาจากการนำเข้าสินค้าจากประเทศจีนยังคงมีอยู่ ซึ่งภาครัฐบาล หน่วยงานราชการและผู้ผลิตเหล็กควรมีการปรับตัวและหามาตรการในการป้องกันการทุ่มตลาดของคู่แข่งจากต่างประเทศ และภาครัฐควรหานโยบายหรือแนวทางในการส่งเสริมการผลิตเหล็กในประเทศให้มีช่องทางในการแข่งขันกับต่างประเทศได้อย่างรวดเร็ว

อุตสาหกรรมก่อสร้าง

อุตสาหกรรมก่อสร้าง ปี 2557 จากข้อมูลของธนาคารแห่งประเทศไทย ทิศทางการขจัดทะเบียนอาคารชุด และการออกใบอนุญาตจัดสรรที่ดินทั้งประเทศในปี 2557 มีทิศทางเพิ่มขึ้นมากกว่างวดปี 2556 สำหรับจดทะเบียนเพิ่มที่อยู่อาศัยในเขตกรุงเทพมหานครและปริมณฑลจะมีปริมาณลดลงเล็กน้อย ซึ่งมีรายละเอียดดังนี้

	2557	2556	2555
การขจัดทะเบียนอาคารชุดทั่วประเทศ (หน่วย)	108,175	102,200	81,665
การออกใบอนุญาตจัดสรรที่ดินทั่วประเทศ (หน่วย)	107,615	99,217	87,007
ที่อยู่อาศัยจดทะเบียนเพิ่มในเขตกรุงเทพมหานครและปริมณฑล (หน่วย)	131,374	132,302	125,002

ปริมาณความต้องการใช้เหล็กในภาคการก่อสร้างในปี 2557 ยังคงเพิ่มขึ้นไม่มากนัก แม้ว่าภาครัฐบาลจะมีนโยบายสนับสนุนต่อการลงทุนในส่วนของโครงสร้างพื้นฐาน แต่ปริมาณความต้องการเหล็กภายในประเทศที่ใช้ในอุตสาหกรรมการก่อสร้างยังไม่มีปริมาณเพิ่มขึ้น ผู้ประกอบการธุรกิจอสังหาริมทรัพย์ชะลอการเปิดตัวโครงการ เนื่องจากผู้ประกอบการยังคงพิจารณาทิศทางและความชัดเจนของภาครัฐบาลในการลงทุนให้มีความมั่นใจมากยิ่งขึ้น

แนวโน้มภาคการก่อสร้าง

แนวโน้มภาวะอุตสาหกรรมก่อสร้างในปี 2558 มีแนวโน้มการเติบโตมากขึ้นกว่าปี 2557 เนื่องจากในปี 2558 ภาครัฐบาลจะเร่งโครงการลงทุนใหม่ ๆ ภายใต้กรอบยุทธศาสตร์การพัฒนาโครงสร้างพื้นฐานด้านคมนาคมขนส่งของไทย พ.ศ. 2558-2565 เพื่อเปลี่ยนแปลงโครงสร้างทางเศรษฐกิจของกลุ่มประเทศอาเซียนและของโลกที่อาจจะเกิดขึ้นใน 8-10 ปีข้างหน้า ทำให้ประเทศไทยต้องเร่งพัฒนาและปรับปรุงโครงสร้างพื้นฐานด้านคมนาคมเพื่อสร้างศักยภาพทางการแข่งขันให้แก่ภาคธุรกิจ ยกกระดับความคล่องตัวในการเดินทางและการขนส่งไปสู่ศูนย์กลางของภูมิภาคทั่วประเทศ โดยโครงการลงทุนระยะเร่งด่วน พ.ศ. 2558 จะมีการลงทุนในโครงการก่อสร้างที่สำคัญหลายโครงการ เช่น การก่อสร้างเส้นทางรถไฟสายสีเขียว การก่อสร้างเส้นทางรถไฟทางคู่ การพัฒนาโครงสร้างพื้นฐานด้านคมนาคมเป็นหลัก การก่อสร้างถนน การก่อสร้างทางหลวงพิเศษ ภายใต้งบประมาณรายจ่ายของรัฐบาลประจำปี 2558

อุตสาหกรรมยานยนต์

อุตสาหกรรมยานยนต์ใช้เหล็กหลายประเภทเป็นส่วนประกอบที่สำคัญในการผลิตยานยนต์ โดยใช้ทั้งเหล็กแผ่นรีดเย็น เหล็กแผ่นรีดร้อน เหล็กแผ่นเคลือบ และท่อเหล็ก ในปี 2557 สภาอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย สรุปยอดผลิตรถยนต์ในประเทศ มีจำนวน 1,880,007 คัน เป็นปริมาณการจำหน่ายรถในประเทศ จำนวน 881,832 คัน ปริมาณการยอดการผลิตและการจำหน่ายรวมทั้งปี 2557 ปริมาณลดลงกว่าปี 2556 ค่อนข้างมาก เนื่องจากหมดโครงการรถยนต์คันแรกแล้ว และตลาดอุตสาหกรรมยานยนต์กลับคืนสู่ภาวะปกติ

	2557	2556	2555
ปริมาณการผลิตรถในประเทศ (คัน)	1,880,007	2,457,057	2,453,717
ปริมาณการจำหน่ายรถในประเทศ (คัน)	881,832	1,330,672	1,436,335

ที่มา : สภาอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

แนวโน้มอุตสาหกรรมยานยนต์

สภาอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ได้ตั้งเป้าแนวโน้มการผลิตรถยนต์ ในปี 2558 มีแนวโน้มการผลิต ยอดขาย 2.15 ล้านคัน โดยคาดว่าจะขายในประเทศไทยจะอยู่ที่ 0.95 ล้านคัน ซึ่งมียอดผลิตและยอดขายโตกว่าปี 2557 ที่ผ่านมา

ภาวะการแข่งขันในอุตสาหกรรมท่อเหล็ก

ในปัจจุบันทางบริษัทตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทยได้จัดแบ่งภาคอุตสาหกรรมเหล็กเป็นภาคธุรกิจหนึ่งที่มีความสำคัญโดยมีผู้ผลิตเหล็กชั้นกลางและชั้นปลายรวมกันที่จดทะเบียนไว้กับตลาดหลักทรัพย์ฯ จำนวน 27 บริษัท ซึ่งผู้ผลิตที่มีกำลังการผลิตติดตั้งเกินกว่า 100,000 ตันต่อปีทั้งหมดประมาณ 7 ราย ซึ่งบริษัทนับเป็น 1 ในผู้ผลิตทั้ง 7 รายดังกล่าว

สำหรับตลาดท่อเหล็กนั้นสามารถแบ่งได้เป็น 2 กลุ่ม ได้แก่ กลุ่มท่อเหล็กขนาดใหญ่ ได้แก่ ท่อที่มีขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางตั้งแต่ 8 นิ้วขึ้นไป คิดเป็นสัดส่วนประมาณร้อยละ 10-20 ของมูลค่าตลาดรวมและกลุ่มท่อเหล็กขนาดเล็ก ได้แก่ ท่อที่มีขนาดเส้นผ่านศูนย์กลาง 0.5-8 นิ้ว คิดเป็นสัดส่วนประมาณร้อยละ 80-90 ของมูลค่าตลาดรวม ซึ่งในกลุ่มท่อเหล็กขนาดเล็กนี้ ยังสามารถจำแนกได้เป็น 3 ระดับ คือ

1. ตลาดพรีเมียม ซึ่งมีสัดส่วนประมาณร้อยละ 20 ของมูลค่าตลาดรวม เป็นตลาดซึ่งต้องการผลิตภัณฑ์ที่มีความประณีตและมีคุณภาพมาตรฐานสูง เช่น อุตสาหกรรมยานยนต์ และอุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์
2. ตลาดระดับกลาง ซึ่งมีสัดส่วนประมาณร้อยละ 30 ของมูลค่าตลาดรวม เป็นตลาดซึ่งต้องการผลิตภัณฑ์ในระดับมาตรฐาน แต่ไม่เน้นที่รูปลักษณ์มากนัก เช่น อุตสาหกรรมท่อร้อยสายไฟ
3. ตลาดระดับล่าง ซึ่งมีสัดส่วนประมาณร้อยละ 50 ของมูลค่าตลาดรวม เป็นตลาดที่ไม่เน้นความสวยงาม มีคุณภาพมาตรฐานระดับทั่วไป และราคาไม่แพง เช่น อุตสาหกรรมก่อสร้าง งานโครงสร้างทั่วไป

บริษัท และกลุ่มบริษัทนับเป็นผู้ผลิตและผู้จำหน่ายท่อเหล็กรายใหญ่รายหนึ่งของประเทศ โดยผู้บริหารของบริษัทประเมินว่ามีส่วนแบ่งการตลาดประมาณร้อยละ 15 โดยพิจารณาจากมูลค่าการจำหน่าย ปัจจุบันผลิตภัณฑ์ท่อเหล็กของบริษัท มุ่งเน้นที่ตลาดที่เป็นฐานลูกค้าที่กว้างและมีการความต้องการอย่างต่อเนื่องเช่น งานก่อสร้างที่พักอาศัย และอาคารสำนักงาน งานเหล็กโครงสร้างต่างๆ เป็นต้น

ผู้บริหารของบริษัทประเมินว่า บริษัทที่นับเป็นคู่แข่งสำคัญซึ่งมีฐานลูกค้ากลุ่มเดียวกับบริษัทนั้น มีจำนวนประมาณ 4-5 ราย อย่างไรก็ตาม การแข่งขันในธุรกิจยังคงไม่รุนแรงมากนัก ถึงแม้จะมีจำนวนผู้ประกอบการหลายรายในอุตสาหกรรม ทั้งนี้เนื่องจากผู้ประกอบการแต่ละรายต่างก็มุ่งเน้นฐานลูกค้าที่แตกต่างกันไป อาทิ การขายท่อขนาดใหญ่ซึ่งมีกลุ่มลูกค้าเฉพาะกลุ่ม การส่งออก หรือ การขายให้หน่วยงานราชการ เป็นต้น ประกอบกับแนวโน้มการบริโภคท่อเหล็กมีการขยายตัวอย่างต่อเนื่อง ซึ่งเป็นผลจากการขยายตัวของภาคอสังหาริมทรัพย์และการก่อสร้าง การใช้งานท่อเหล็กในรูปแบบที่หลากหลายมากขึ้นในอุตสาหกรรมต่อเนื่องต่างๆ และการใช้ท่อเหล็กทดแทนวัสดุก่อสร้างอื่น เช่น ไม้ และเหล็กโครงสร้างรูปพรรณบางชนิด เป็นต้น

2.3 การจัดหาผลิตภัณฑ์

กลุ่มผลิตภัณฑ์เหล็กโครงสร้างและเหล็กรูปพรรณ

1. การจัดหาจากการซื้อหรือว่าจ้างผลิต

- 1) ผลิตภัณฑ์เหล็กโครงสร้าง (Structural Steel Pipe) ประเภทท่อเหล็กและเหล็กโครงสร้างรูปตัวซี โดยบริษัทมีการจัดหาผลิตภัณฑ์เหล็กโครงสร้างดังกล่าวโดยการว่าจ้างผลิตกับโรงงานคู่สัญญา และการสั่งซื้อจากผู้ผลิตหรือตัวแทนจำหน่ายต่าง ๆ ปี 2557 บริษัทและบริษัทย่อยจัดหาจากผู้จำหน่ายในประเทศ รวมประมาณ 20 ราย ซึ่งในจำนวนนี้บริษัทได้จัดหาเหล็กดังกล่าวจากบริษัท สยาม เพอร์โรว์ อินดัสทรี จำกัด ซึ่งเป็นบริษัทย่อยด้วย
- 2) เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและชนิดแผ่น (Hot Rolled Steel Plates and Sheets) บริษัทจัดหาเหล็กแผ่นรีดร้อนทั้งชนิดม้วนและชนิดแผ่นโดยการสั่งซื้อจากตัวแทนจำหน่ายของโรงงานผู้ผลิตและนำมาจัดจำหน่ายให้แก่ลูกค้า ในปี 2557 บริษัทและบริษัทย่อย จัดหาเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนจากผู้จำหน่ายในประเทศจำนวน 14 ราย เนื่องจากบริษัทมีนโยบายในการจัดหาผู้จำหน่ายให้มีจำนวนหลากหลายมากขึ้น เพื่อป้องกันความเสี่ยงในการด้านราคาและการส่งสินค้า
3. เหล็กแท่งยาว (Billet) และผลิตภัณฑ์เหล็กอื่น ๆ บริษัทได้จัดหาเหล็กแท่งยาวและผลิตภัณฑ์เหล็กอื่น ๆ อาทิ เหล็กแผ่นลาย เหล็กแบน เหล็กฉาก เหล็กทรงน้ำ ท่อน้ำประปา ข้อต่อ เหล็กโครงสร้างรูปพรรณ รูปตัว H รูปตัว I เหล็กเส้น Steel Bar และไวร์พ่วงค์ จากผู้จำหน่ายในประเทศจำนวน 10 ราย สำหรับผลิตภัณฑ์เหล็กอื่นๆ บริษัทจัดหาจากผู้จำหน่ายทั้งในประเทศและต่างประเทศ รวมจำนวนมากกว่า 10 ราย

2. การจัดหาจากการผลิต

การผลิต

ปัจจุบันบริษัทมีโรงงานผลิตผลิตภัณฑ์เหล็กแปรรูปอุตสาหกรรม 1 แห่ง ตั้งอยู่ที่ตำบลบางโปรง อำเภอเมือง จังหวัดสมุทรปราการ เครื่องจักรมีกำลังการผลิตเหล็กแปรรูปอุตสาหกรรม 90,000 ตันต่อปี และมีเครื่องจักรผลิตผลิตภัณฑ์เหล็กโครงสร้าง ประเภทท่อกำลังการผลิต 28,200 ตันต่อปี รวมกำลังการผลิตทั้งสิ้น 118,200 ตันต่อปี (เดิมปี 2554 มีกำลังการผลิตรวม 215,000 ตันต่อปี ทั้งนี้เนื่องจาก ในปี 2554 มีการยกเลิกสัญญาเช่า จึงทำให้ปี 2555 กำลังการผลิตคงเหลือ 118,200 ตันต่อปี)



ตารางแสดงปริมาณการผลิตของเครื่องจักร

เครื่องจักร	กำลังการผลิต (ตันต่อปี)	ปริมาณการผลิต (ตัน) และอัตราการใช้กำลังการผลิต (ร้อยละ)							
		2557		2556		2555		2554	
		ปริมาณ	ร้อยละ	ปริมาณ	ร้อยละ	ปริมาณ	ร้อยละ	ปริมาณ	ร้อยละ
1. เครื่องจักรสำหรับรีดท่อทรงกลม, ทรงแบน และทรงเหลี่ยม จำนวน 2 เครื่อง	เครื่องรีดท่อ 1 28,200 เครื่องรีดท่อ 2 ¹⁾ 46,800 ปี 2555-2557 ไม่มีกำลังการผลิตเครื่องรีดท่อ 2	-	-	-	-	-	-	624	0.83
2. เครื่องจักรสำหรับรีดท่อตัวซี ²⁾ จำนวน 1 เครื่อง	50,000 ปี 2555-2557 ไม่มีกำลังการผลิต	-	-	-	-	-	-	1,426	2.85
3. เครื่องจักรสำหรับเหล็กแปรรูปจำนวน 1 เครื่อง	90,000	-	-	4,809	5.34	11,819	13.13	7,367	8.19
รวม	215,000 ปี 2555-2557 มีกำลังการผลิตรวม 118,200	-	-	4,809	4.07	11,819	10.00	9,417	4.38

- 1) เครื่องรีดท่อเครื่องที่ 2 เริ่มดำเนินการผลิตในไตรมาสที่ 2 ปี 2548 ในปี 2554 เครื่องรีดท่อ 1 และ 2 ผลิตถึงเดือน เมษายน 2554 แล้วหยุดผลิต เนื่องจากยกเลิกสัญญาเช่า ต่อมาปี 2555 บริษัทไม่มีการผลิต และมีการจำหน่ายเครื่องรีดท่อ 2 ให้บริษัท สยาม เพอร์โร อินดัสทรี จำกัด
- 2) เครื่องจักรสำหรับรีดท่อตัวซี เริ่มดำเนินการผลิตในไตรมาสที่ 4 ปี 2548 ในปี 2554 ผลิตถึงเดือน เมษายน 2554 แล้วหยุดผลิต เนื่องจากยกเลิกสัญญาเช่า ในปี 2555 บริษัทจำหน่ายเครื่องรีดท่อตัวซีให้บริษัท สยาม เพอร์โร อินดัสทรี จำกัด ในปี 2555 จึงไม่มีการผลิต
- 3) เครื่องจักรสำหรับเหล็กแปรรูปอุตสาหกรรม 1 เครื่อง เริ่มดำเนินการผลิตไตรมาส 1 ปี 2551 ในปี 2554 เริ่มผลิตเดือนสิงหาคม 2554 ในปี 2556 ให้เข้าโรงงานและเครื่องจักร เริ่ม 15 มี.ค. 2556 เป็นต้นไป

การจัดหาวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์

วัตถุดิบและผลิตภัณฑ์หลักของบริษัทได้แก่ เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน ท่อเหล็ก เหล็กโครงสร้างรูปตัวซี เหล็กแปรรูป และผลิตภัณฑ์เหล็กประเภทอื่น ๆ เช่น เหล็กแท่งยาว (Billet) เหล็กแบน เหล็กฉาก ท่อน้ำประปา ข้อต่อ และเหล็กสลิต เป็นต้น

บริษัทและบริษัทย่อยมีการจัดหาวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์ดังกล่าวเพื่อจำหน่ายใน 3 ลักษณะ ได้แก่ การสั่งซื้อเพื่อจำหน่าย ว่าจ้างผลิต และกิจการผลิต

ปี 2557 บริษัทและบริษัทย่อยได้จัดหาวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์ โดยการสั่งซื้อเพื่อจำหน่าย ร้อยละ 77.60 และสั่งซื้อเพื่อผลิตและจำหน่าย ร้อยละ 22.40

สำหรับการจัดหาวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์เฉพาะบริษัท ริช เอเชีย สตีล จำกัด (มหาชน) ปี 2554-2557 มีดังนี้



ประเภทการจัดหาวัตถุดิบและ ผลิตภัณฑ์	เฉพาะบริษัท (%)			
	ปี 2557	ปี 2556	ปี 2555	ปี 2554
สั่งซื้อเพื่อจำหน่าย	100.00	92.13	82.11	86.65
ว่าจ้างผลิตเพื่อจำหน่าย	-	3.00	5.53	8.04
กิจการผลิตเอง	-	4.87	12.36	6.31

การจัดหาวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์ ของบริษัทและบริษัทย่อย มีรายละเอียดดังนี้

- เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน เป็นวัตถุดิบหลักซึ่งจัดหาโดยการสั่งซื้อจากตัวแทนจำหน่ายต่างๆ มีการสั่งซื้อเฉพาะบริษัทคิดเป็นสัดส่วนประมาณร้อยละ 15.33 ,45.77 และ 3.00 ของยอดซื้อวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์รวมใน ปี 2554, ปี 2555 และ ปี 2556 ตามลำดับ สำหรับปี 2557 บริษัทมีการสั่งซื้อมาใช้ในการจำหน่ายเท่านั้น

การสั่งซื้อเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนเป็นวัตถุดิบหลักของบริษัทและบริษัทย่อย ในปี 2557 คิดเป็นสัดส่วนร้อยละ 22.40 ของยอดซื้อวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์รวม

บริษัทสั่งซื้อเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนทั้งเพื่อใช้ในการจำหน่ายไปในลักษณะของสินค้าสำเร็จรูป คิดเป็นสัดส่วนประมาณ ร้อยละ 4.82, 20.72 และ 34.99 ของยอดซื้อวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์รวมในปี 2555, ปี 2556 และปี 2557 ตามลำดับ

การสั่งซื้อเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนเป็นสินค้าสำเร็จรูปของบริษัทและบริษัทย่อย ของปี 2557 คิดเป็นสัดส่วนร้อยละ 24.68 ของยอดซื้อวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์รวม
- ผลิตภัณฑ์ท่อเหล็ก เป็นผลิตภัณฑ์ซึ่งบริษัทจัดหาโดยการสั่งซื้อเพื่อขาย การจัดหาเฉพาะบริษัท ในปี 2557 โดยคิดเป็นสัดส่วนประมาณร้อยละ 100.00

การจัดหาผลิตภัณฑ์ท่อเหล็กของบริษัทและบริษัทย่อย โดยการสั่งซื้อเพื่อขาย และผลิตเพื่อขาย ในปี 2557 คิดเป็นสัดส่วนร้อยละ 63.01 และ 36.99 ตามลำดับ
- ผลิตภัณฑ์เหล็กโครงสร้างรูปตัวซี เป็นผลิตภัณฑ์ซึ่งบริษัทจัดหาโดยการสั่งซื้อเพื่อขาย ส่วนการจัดหาผลิตภัณฑ์เหล็กรูปตัวซีของบริษัทและบริษัทย่อย โดยการสั่งซื้อเพื่อขาย และผลิตเพื่อขาย ในปี 2557 คิดเป็นสัดส่วนร้อยละ 59.58 และ 40.42 ตามลำดับ
- ผลิตภัณฑ์เหล็กโครงสร้างและอื่นๆ บริษัทใช้วิธีการจัดหาผลิตภัณฑ์เหล็กอื่น ๆ อาทิ เหล็กแท่ง ยาว เอชบีม ไอบีม ไวแฟรงค์ เศษเหล็กเหล็กข้ออ้อย เหล็กเส้นกลม เหล็กเส้นขด เหล็กแผ่น เป็นต้น โดยในปี 2557 เฉพาะบริษัท ริช เอเชีย สตีล จำกัด (มหาชน) มีการจัดหาจากการซื้อเพื่อขาย ร้อยละ 100.00

บริษัทและบริษัทย่อยจัดหาเหล็กอื่น ๆ โดยซื้อเพื่อขายไป และผลิตเอง ร้อยละ 99.99 และ 0.01 ในปี 2557 ตามลำดับ



บริษัทและบริษัทย่อยได้จัดหาวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์ประเภทเหล็ก ในปี 2557 ซึ่งเป็นแหล่งที่มาจากในประเทศ คิดเป็นสัดส่วนร้อยละ 99.97 และจัดหาเหล็กจากต่างประเทศ คิดเป็นสัดส่วน 0.03 สำหรับการจัดหาเฉพาะบริษัทในปี 2555-2557 มีข้อมูล ดังนี้

แหล่งที่มา	รายการ	ปี 2557	ปี 2556	ปี 2555
ในประเทศ	เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน ท่อเหล็ก เหล็กโครงสร้างรูปตัวซี และผลิตภัณฑ์เหล็กประเภทอื่น ๆ	99.96	98.89	93.03
ต่างประเทศ	เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและผลิตภัณฑ์เหล็กประเภทอื่น ๆ	0.04	1.11	6.97
รวม		100.00	100.00	100.00

กลุ่มผลิตภัณฑ์เสาเข็มและผลิตภัณฑ์คอนกรีต

1. การจัดหาจากการผลิต

การผลิต

บริษัท ไทย เนชั่นเนล โปรดักต์ จำกัด มีโรงงานผลิตเสาเข็มกลมอัดแรงเหวี่ยง (เสาเข็มสปัน) และผลิตหมอนรถไฟคอนกรีต 1 แห่ง ตั้งอยู่ที่ ต.โทรใหญ่ อ.โทรนอย จ.นนทบุรี ปริมาณการผลิต มีดังนี้

- เครื่องจักรผลิตเสาเข็มสปัน มีกำลังการผลิตสูงสุด 40,000 ต้นต่อเดือนหรือ 480,000 ต้นต่อปี ปี 2557 บริษัทใช้กำลังการผลิต รวม 75,700 ต้น หรือคิดเป็นสัดส่วนร้อยละ 15.77 ของกำลังการผลิตทั้งหมด

- เครื่องจักรผลิตหมอนรถไฟคอนกรีต มีกำลังการผลิตสูงสุดรวม ปี 2557 รวม 232,500 ท่อน (จำนวน 1 กะ) เนื่องจากเริ่มผลิตในปี 2557 โดยบริษัทใช้กำลังการผลิต รวม 159,102 ท่อน หรือคิดเป็นสัดส่วนร้อยละ 68.43 ของกำลังการผลิตทั้งหมด

บริษัทย่อยอยู่ในระหว่างการดำเนินการสร้างโรงผลิตหมอนรถไฟคอนกรีตอีกจำนวน 1 โรง เพื่อเพิ่มปริมาณกำลังการผลิตให้มากขึ้น ซึ่งคาดว่าจะแล้วเสร็จภายในปี 2558 คาดว่าจะสามารถผลิตและจำหน่ายได้ในไตรมาสที่ 2 ปี 2558 ซึ่งเมื่อรวมกำลังการผลิตหมอนรถไฟคอนกรีต ทั้ง 2 เฟส แล้วมีกำลังการผลิตรวม 1,000,000 ท่อน/ปี

การจัดหาวัตถุดิบ

วัตถุดิบหลักที่ใช้ในการผลิต ได้แก่ เหล็ก ปูนซีเมนต์ หิน ทราย และอื่น ๆ ซึ่งเหล็กจะเป็นวัตถุดิบหลักที่มีมูลค่าสูงสุด คิดเป็นสัดส่วนร้อยละ 65-70 ของมูลค่าวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิต ซึ่งในปี 2557บริษัทมีมูลค่าการสั่งซื้อวัตถุดิบประเภทเหล็กจากผู้จำหน่ายในประเทศและต่างประเทศ คิดเป็นสัดส่วนร้อยละ 66.86 และ 33.14 ตามลำดับ สำหรับวัตถุดิบอื่นสั่งซื้อจากผู้จำหน่ายในประเทศเพียงอย่างเดียว

2.4 ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

กลุ่มผลิตภัณฑ์เหล็กโครงสร้างและเหล็กรูปพรรณ

บริษัทได้ให้ความสำคัญในการดูแลและรักษาสิ่งแวดล้อมมาโดยตลอด โดยบริษัทได้ดำเนินการรักษา ระดับความดังของเสียงที่เกิดขึ้นจากการตัดเหล็กนั้นอยู่ในระดับที่ปลอดภัยตามที่กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน กำหนด และในส่วนของเศษเหล็กที่เกิดขึ้นจากการตัดเหล็กก็จะถูกเก็บรวบรวมเพื่อจำหน่ายให้แก่ผู้ค้าเศษเหล็ก

บริษัทมีระเบียบในการรักษาสิ่งแวดล้อมในการดำเนินผลิตให้เป็นไปตามกฎเกณฑ์ที่สำนักงานเขตกำหนด ไว้ โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม กระทรวงอุตสาหกรรม ได้ทำการตรวจสอบสภาพโรงงาน และสภาพแวดล้อม และสรุปผลการตรวจสอบว่า บริษัทอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานไม่ก่อให้เกิดปัญหาต่อสภาพแวดล้อมแต่อย่างใด

ทั้งนี้ตั้งแต่เปิดโรงงานมา บริษัทไม่มีข้อพิพาทหรือถูกฟ้องร้องเกี่ยวกับการสร้างผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม และไม่เคยได้รับการเตือนหรือการปรับจากหน่วยงานของรัฐตามกฎหมายที่บริษัทต้องปฏิบัติตามอันได้แก่ พระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2535 และพระราชบัญญัติส่งเสริมและรักษาสิ่งแวดล้อม พ.ศ. 2535 อีกทั้งยังได้รับการ ต่ออายุใบอนุญาตโรงงานจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมมาโดยตลอดนับตั้งแต่เปิดกิจการ

กลุ่มผลิตภัณฑ์เสาเข็มและผลิตภัณฑ์คอนกรีต

ด้วยสำนึกในหน้าที่และความรับผิดชอบต่อสังคมกับสิ่งแวดล้อม บริษัทฯ จึงได้คัดเลือกเทคโนโลยีที่เหมาะสมและมีผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมน้อยที่สุดมาใช้ เช่น เครื่องผสมคอนกรีตระบบปิดที่ทันสมัย ซึ่งมีอุปกรณ์ไว้ ดักฝุ่นที่เกิดขึ้นในขณะทำงาน ไม่ให้ฟุ้งกระจายสู่บรรยากาศและยังติดตั้งระบบบำบัดน้ำเสียจากการผลิต แล้วนำกลับ เข้ามาใช้ทำความสะอาดโรงงาน เพื่อหมุนเวียนทรัพยากรให้เกิดประโยชน์สูงสุดจากนั้นจึงนำเข้าสู่กระบวนการ ตกตะกอน และเติมอากาศให้น้ำมีคุณภาพในระดับที่ไม่เป็นอันตรายต่อสิ่งแวดล้อมก่อนที่จะปล่อยออกนอกโรงงาน ต่อไป

ในภาคสนามนั้นบริษัทฯ ได้นำเครื่องจักรตอกเสาเข็มที่ทันสมัยหลายรูปแบบมาใช้งานโดยสนองตามความต้องการของลูกค้า เช่น ระบบการตอกเสาเข็มด้วยไฮโดรลิกแอสเมอเรที่ก่อมลภาวะทางด้านเขม่าควันแรงสั่นสะเทือน และเสียงดังน้อยมาก เมื่อเทียบกับระบบการตอกเสาเข็มอื่นๆ ระบบเจาะ-กด (Auger-Press with final drive) และระบบเจาะนำ (Pre-Boring) ที่สามารถลดแรงสั่นสะเทือนได้เกือบสิ้นเชิงที่ปราศจากมลภาวะใดๆ

นอกจากนี้บริษัทฯ ยังส่งเสริมให้มีการปลูกต้นไม้รายรอบบริเวณโรงงาน เพื่อสร้างบรรยากาศให้ร่มรื่นเขียว ชาติและมีอากาศที่บริสุทธิ์

2.5 งานที่ยังมิได้ส่งมอบ

ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2557 บริษัทและบริษัทย่อยมีงานที่ยังมิได้ส่งมอบ มีรายละเอียด ดังนี้

กลุ่มผลิตภัณฑ์เหล็กโครงสร้างและเหล็กรูปพรรณ

บริษัทมีการรับคำสั่งซื้อจากลูกค้าตามสัญญาซึ่งได้รับเงินล่วงหน้าค่าสินค้าจากลูกค้าคิดเป็นร้อยละ 40 ของมูลค่าสัญญาที่บริษัทจะต้องส่งมอบ ซึ่งยังส่งมอบไม่ครบ ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2557 โดยบริษัทจะทำการส่งมอบสินค้าให้ลูกค้าต่อเนื่องในปี 2558 รวมเป็นจำนวน 4 ราย

กลุ่มผลิตภัณฑ์เสาเข็มและผลิตภัณฑ์คอนกรีต

บริษัทมีงานที่ยังมิได้ส่งมอบ ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2557 มีจำนวน 5 โครงการ

3. ปัจจัยความเสี่ยง

3.1 ความเสี่ยงในการประกอบธุรกิจ

ความเสี่ยงต่อการดำเนินงานของบริษัทและบริษัทย่อย มีดังนี้

1. ความเสี่ยงจากความผันผวนของราคาวัตถุดิบ

บริษัทและบริษัทย่อยสั่งซื้อวัตถุดิบหลักในการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (Hot Rolled Steel) ทั้งชนิดม้วนและชนิดแผ่น ซึ่งเป็นวัตถุดิบหลักของบริษัทในการจำหน่ายและผลิตท่อเหล็กและเหล็กโครงสร้างรูปตัวซีของบริษัท โดยเป็นการสั่งซื้อจากผู้ผลิตและผู้จำหน่ายจากภายในประเทศเป็นส่วนใหญ่ การปรับตัวของราคาเหล็กแผ่นรีดร้อนเป็นไปตามราคาเหล็กในตลาดโลก และตามภาวะอุปสงค์ อุปทานในประเทศเป็นสำคัญ อันส่งผลให้บริษัทได้รับผลกระทบต่อดัชนีวัตถุดิบและอัตรากำไรขั้นต้นเนื่องจากต้นทุนวัตถุดิบเหล็กแผ่นรีดร้อนเป็นส่วนประกอบสำคัญหลักของต้นทุนผลิตภัณฑ์บริษัท

ดังนั้น เพื่อเป็นการลดความเสี่ยงจากความผันผวนของราคาเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนดังกล่าวข้างต้น ผู้บริหารได้มีการติดตามการเปลี่ยนแปลงของราคาวัตถุดิบเหล็กและเหล็กรีดร้อนชนิดม้วนทั้งในประเทศและต่างประเทศอย่างใกล้ชิดและประเมินแนวโน้มของราคาเหล็กรีดร้อนในประเทศเทียบกับราคาเหล็กรีดร้อนต่างประเทศตลอดเวลา เพื่อประโยชน์ในการบริหารต้นทุนในด้านราคาของเหล็ก เพื่อเป็นการบริหารต้นทุนวัตถุดิบให้ต่ำ ซึ่งจะส่งผลดีต่อผลการดำเนินงานของบริษัท

การกำหนดนโยบายราคาขายของผลิตภัณฑ์ของบริษัทจะพิจารณาจากต้นทุนขายควบคู่ไปกับราคาตลาด ณ ขณะนั้น เพื่อลดผลกระทบจากความผันผวนของราคาวัตถุดิบดังกล่าว

2. ความเสี่ยงจากการจัดหาผลิตภัณฑ์

ตามที่บริษัทมีนโยบายในการป้องกันความเสี่ยงจากการสั่งซื้อวัตถุดิบ โดยมีการจัดหาวัตถุดิบจากผู้จำหน่ายหลากหลายมากขึ้น ซึ่งจะพิจารณาจากทิศทางการผันผวนของราคา และการเจรจาต่อรองระยะเวลาการชำระเงินให้มากขึ้น บริษัทและบริษัทย่อยได้มีนโยบายจัดหาผู้จำหน่ายวัตถุดิบจากแหล่งต่าง ๆ เพิ่มขึ้น ทั้งนี้เพื่อประโยชน์ในการสำรองวัตถุดิบให้มีปริมาณเพียงพอและสามารถรองรับกับความต้องการในการผลิตได้อย่างมีประสิทธิภาพ นอกจากนี้ยังเป็นการเพิ่มประสิทธิภาพด้านการต่อรองราคา เพื่อให้มีบริษัทมีต้นทุนวัตถุดิบในการผลิตที่ต่ำลง อันจะส่งผลต่อความสามารถในการทำกำไรให้สูงขึ้น

ดังนั้น นโยบายดังกล่าวบริษัทคาดว่าจะสามารถลดปัญหาด้านความเสี่ยงในการจัดหาผลิตภัณฑ์ทั้งด้านปริมาณความต้องการ และสามารถควบคุมราคาต้นทุนวัตถุดิบ ได้มีประสิทธิภาพมากยิ่งขึ้น

3. ความเสี่ยงทางการเงิน

3.1 ความเสี่ยงเกี่ยวกับภาระหนี้สินจากการกู้ยืม

บริษัทและบริษัทย่อยได้มีการกู้ยืมเงินจากสถาบันการเงินและจากบุคคลและกิจการอื่น เพื่อนำมาใช้เป็นทุนหมุนเวียนในการดำเนินธุรกิจ ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2557 บริษัทและบริษัทย่อยมีหนี้สินจากการใช้เงินสินเชื่อและจากการกู้ยืมรวม 1,863.06 ล้านบาท ซึ่งลดลงจากปี 2556 เป็นจำนวนเงิน 696.88 บาท ทั้งนี้เป็นผลมาจากในไตรมาสที่ 4 บริษัทและบริษัทย่อยสามารถที่จะระดมเงินทุนจากแหล่งต่าง ๆ โดยการเพิ่มทุนและหาแหล่งเงินกู้ยืมที่มีต้นทุนต่ำ เพื่อนำมาชำระหนี้สินของบริษัทและบริษัทย่อย ซึ่งเป็นการปรับโครงสร้างทางการเงินของบริษัทและบริษัทย่อยให้มีความแข็งแกร่งและสามารถลดต้นทุนทางการเงินได้เป็นจำนวนมาก อย่างไรก็ตามบริษัทและบริษัทย่อย ยังคงมีความเสี่ยงจากจำนวนหนี้จากการกู้ยืมที่เหลืออยู่ ซึ่งบริษัทและบริษัทย่อยจะหาแหล่งเงินทุนอื่นๆ เพิ่มเติมเพื่อลดภาระหนี้สินจากการกู้ยืมให้ลงมาอยู่ในระดับที่เหมาะสมต่อไป

3.2 ความเสี่ยงเกี่ยวกับหนี้สินถึงกำหนดชำระภายใน 1 ปี

บริษัทมีหนี้สินถึงกำหนดชำระกับธนาคารพาณิชย์และสถาบันการเงิน ซึ่งส่วนหนึ่งของหนี้สินที่ถึงกำหนดชำระภายใน 1 ปี เป็นหนี้ที่มีการทำสัญญาปรับโครงสร้างหนี้กับสถาบันการเงิน โดยมีวงการจัดจ่ายชำระคืนตามสัญญาภายในปี 2558 จำนวน 39 ล้านบาท ทั้งนี้ บริษัทได้วางแผนในการบริหารเงินโดยกันสำรองเงินส่วนหนึ่งเพื่อชำระหนี้สินที่ถึงกำหนดชำระ โดยการจัดทำประมาณการกระแสเงินสด เพื่อบริหารเงินให้เพียงพอต่อการดำเนินงาน และเป็นการป้องกันความเสี่ยงและลดข้อผิดพลาดอันอาจเกิดขึ้นจากการจ่ายชำระหนี้ในส่วนของหนี้สินที่ถึงกำหนดชำระตามสัญญาปรับโครงสร้างหนี้

4. ความเสี่ยงเกี่ยวกับการเปลี่ยนแปลงกฎหมายที่มีผลต่อการแข่งขัน

ตามทีอุตสาหกรรมเหล็กมีปัญหาจากการนำเข้าสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนเจืออื่น ๆ มีการนำเข้าที่เพิ่มขึ้นจนก่อให้เกิดความเสียหายต่ออุตสาหกรรมภายในประเทศนั้น คณะกรรมการพิจารณามาตรการปกป้อง (Safeguard) จึงได้ออกมาตรการปกป้องจากการนำเข้าสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนเจืออื่น ๆ ชนิดเป็นม้วนและไม่เป็นม้วนที่เพิ่มขึ้น

เดิมกระทรวงพาณิชย์ ได้มีการเรียกเก็บภาษีตอบโต้การทุ่มตลาด (Antidumping หรือ AD) สินค้าเหล็กรีดร้อนเจือโบราณชนิดเป็นม้วนและไม่เป็นม้วนที่นำเข้าจากจีนในอัตรา 14.28% และ 19.47% มาตั้งแต่เดือนธันวาคมปี 2555 แต่การใช้มาตรการ AD ยังไม่สามารถป้องกันการทุ่มตลาดสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนราคาถูกที่ต่ำแฉงพิกัดอื่น ๆ อาทิ พิกัดเหล็กเจือโบราณ-อัลลอย เพื่อหลีกเลี่ยงการเสียภาษี AD ได้ โดยปริมาณการนำเข้าในพิกัดเหล็กแผ่นรีดร้อนเจืออื่น ๆ (ครอบคลุมพิกัด 722530-722691) ได้เพิ่มสูงขึ้น โดยเฉพาะอย่างยิ่ง การนำเข้าจากจีน

บริษัทผู้ผลิตรายใหญ่ภายในประเทศ ทั้ง 4 บริษัทได้ยื่นคำขอให้มีการเรียกเก็บภาษี Safeguard การนำเข้าทั้งหมดใน 3 ระยะเวลานำเข้าคือสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนเจืออื่น ๆ ชนิดเป็นม้วนและไม่เป็นม้วน ความหนา 0.9-50.0 มิลลิเมตร ความกว้าง 100-3,048 มิลลิเมตร

- 1) อัตรา 44.20% ของราคา CIF สำหรับสินค้าที่นำเข้าตั้งแต่ 15 ก.ย. 2556-26 ก.พ. 2557
- 2) อัตรา 43.57% ของราคา CIF สำหรับสินค้าที่นำเข้า 27 ก.ย. 2556-26 ก.พ. 2558
- 3) อัตรา 42.95% ของราคา CIF สำหรับสินค้าที่นำเข้าตั้งแต่ 27 ก.พ. 2558-26 ก.พ. 2559 จากประเทศผู้

ส่งออกตามบัญชีแนบท้ายประกาศ ก.รวม 165 ประเทศ แต่มีการ "ยกเว้น" ให้กับกลุ่มอุตสาหกรรมยานยนต์การนำเข้าเพื่อขูบแข็งต่อ และเหล็กเกรดพิเศษ

ทั้งนี้ การเรียกเก็บภาษี Safeguard ดังกล่าว มีผลต่อต้นทุนการนำเข้าเหล็กที่สูงขึ้น ทำให้ปริมาณการนำเข้าเหล็กในปี 2556 และปี 2557 ลดลง และผู้ใช้เหล็กแผ่นรีดร้อนในประเทศจำเป็นต้องซื้อเหล็กจากผู้ผลิตรายใหญ่ภายในประเทศที่มีจำนวนน้อยราย ผู้บริโภคสินค้าในอุตสาหกรรมเหล็กมีโอกาสในการเลือกช่องทางการซื้อวัตถุดิบน้อยลงเนื่องจากราคาวัตถุดิบในประเทศที่เพิ่มสูงขึ้นอันเป็นผลมาจากมาตรการดังกล่าว ซึ่งส่งผลกระทบต่อต้นทุนสินค้าที่สูงขึ้นอย่างหลีกเลี่ยงไม่ได้

3.2 ความเสี่ยงที่มีผลกระทบต่อสิทธิหรือการลงทุนของผู้ถือหุ้นหลักทรัพย์

ความเสี่ยงจากการที่บริษัทมีผลขาดทุนสะสมจำนวนมาก

ในปี 2557 บริษัทมีผลการดำเนินงานกำไรสุทธิตามงบการเงินรวม จำนวน 307.66 ล้านบาท ซึ่งเป็นกำไรส่วนที่เป็นของผู้ถือหุ้นบริษัทใหญ่จำนวน 306.82 ล้านบาท สำหรับผลการดำเนินงานเฉพาะกิจการกำไรสุทธิ จำนวน 267.66 ล้านบาท อย่างไรก็ตาม บริษัทยังคงมีผลการดำเนินงานขาดทุนสะสม ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2557 ตามงบการเงินรวม มีผลขาดทุนสะสมเป็นจำนวน 868.82 ล้านบาท งบเฉพาะกิจการขาดทุนสะสมจำนวน 737.05 ล้านบาท ทั้งนี้การที่บริษัทมีผลขาดทุนสะสมจำนวนมาก เนื่องจากบริษัทมีภาระต้นทุนทางการเงินจากการกู้ยืมเงิน และในช่วง 3 ปีที่ผ่านมา



เศรษฐกิจของประเทศไทยประสบกับปัญหาภาวะน้ำท่วม ปัญหาทางการเมือง ส่งผลให้ปริมาณความต้องการเหล็กลดลง และประกอบกับราคาเหล็กผันผวน ทำให้บริษัทได้รับผลกระทบต่อการขาย และด้านราคาสินค้า ทำให้บริษัทมีรายได้ไม่เพียงพอต่อค่าใช้จ่ายและต้นทุนทางการเงิน

การที่บริษัทมีขาดทุนสะสมจำนวนมาก ทำให้บริษัทไม่สามารถจ่ายเงินปันผลให้กับผู้ถือหุ้นได้ตามกฎหมาย และผู้ถือหุ้นมีความเสี่ยงที่จะไม่ได้รับเงินปันผลตามนโยบายการจ่ายเงินปันผล

ทั้งนี้ บริษัทได้ดำเนินการแก้ไขปัญหามาแล้วโดยการปรับโครงสร้างการเงินให้เหมาะสมและจัดหาแหล่งเงินทุนที่มีต้นทุนทางการเงินต่ำ เพื่อลดปัญหาต้นทุนทางการเงิน และได้ปรับแผนกลยุทธ์ทางด้านการดำเนินธุรกิจทั้งในส่วนของบริษัทและบริษัทย่อย โดยการหาธุรกิจใหม่และการสร้างผลิตภัณฑ์ใหม่ที่สามารถสร้างผลกำไรจากการประกอบกิจการที่มั่นคงและยั่งยืน โดยคาดว่าจะการดำเนินการตามแผนงานที่ได้วางไว้จะสามารถลดการขาดทุนสะสมได้ ประกอบการดำเนินการตามมาตรการอื่น ๆ ที่เป็นไปได้ จะช่วยให้บริษัทมีโอกาสในการจ่ายเงินปันผลจากผลประกอบการที่ดีขึ้นให้แก่ผู้ถือหุ้นในอนาคตได้



4. ทรัพย์สินที่ใช้ในการประกอบธุรกิจ

4.1 ทรัพย์สินถาวรหลัก

ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2557 บริษัท ริช เอเซีย สตีล จำกัด (มหาชน) มีทรัพย์สินถาวรหลักที่ใช้ในการประกอบธุรกิจ ดังนี้

(หน่วย: ล้านบาท)

	รายการทรัพย์สิน	ลักษณะกรรมสิทธิ์	มูลค่าทางบัญชี (ราคาสุทธิ)	ภาระผูกพัน
1.	1.1 สำนักงานใหญ่ 636 ถ.บางขุนเทียน – ชายทะเล แขวงท่าข้าม เขตบางขุนเทียน กรุงเทพฯ พื้นที่ประมาณ 900 ตารางเมตร	เช่า ¹⁾	-	ไม่มี
	1.2 โรงงาน (สวนส้ม) ต.บางโปรง อ.เมืองสมุทรปราการ จ.สมุทรปราการ พื้นที่ประมาณ 23,736 ตาราง เมตร	เจ้าของกรรมสิทธิ์	53,614,582.16	จำนองกับสถาบันการเงินในประเทศ วงเงินจำนวนรวม 968.00 ล้านบาท
2.	เครื่องจักรและอุปกรณ์	เจ้าของกรรมสิทธิ์	13,965,933.51	จำนองกับสถาบันการเงินในประเทศ วงเงินจำนวนรวม 968.00 ล้านบาท
3.	เครื่องมือและอุปกรณ์	เจ้าของกรรมสิทธิ์	402,592.57	ไม่มี
		เจ้าของกรรมสิทธิ์	4.00	จำนองกับสถาบันการเงินในประเทศ วงเงินจำนวนรวม 968.00 ล้านบาท
4.	เครื่องใช้สำนักงาน	เจ้าของกรรมสิทธิ์	301,156.06	ไม่มี
5.	ยานพาหนะ	เจ้าของกรรมสิทธิ์	721,834.77	ไม่มี
	รวม ที่ดิน อาคารและอุปกรณ์สุทธิ		69,006,103.07	

1) รายละเอียดตามสรุปสัญญาเช่าช่วงสำนักงานใหญ่ระหว่างบริษัท และ บริษัท จีเนียส เทคโนโลยี จำกัด



รายละเอียดของสัญญาที่สำคัญ

สัญญา	คู่สัญญา	ระยะเวลา	รายละเอียด
1) สัญญาเช่า สำนักงานใหญ่	บริษัท จีเนียส เทคโนโลยี จำกัด	1 ปี (วันที่ 1 พ.ย. 2556 - 31 ต.ค. 2558)	<u>ทรัพย์สินที่เช่า:</u> - สำนักงาน เนื้อที่ประมาณ 900 ตร.ม. - อุปกรณ์สำนักงาน - ที่ดินบริเวณที่จอดรถ <u>อัตราค่าเช่า:</u> - อัตราค่าเช่า สำนักงาน 210,000 บาท/เดือน - อัตราค่าเช่า อุปกรณ์สำนักงาน 15,000 บาท/เดือน - อัตราค่าเช่าที่ดินบริเวณที่จอดรถ 5,000 บาท/เดือน (อัตราค่าเช่านี้ยังไม่รวมภาษีมูลค่าเพิ่ม) และจ่ายเงินประกันค่าเช่า 400,000 บาท <u>การต่อสัญญา:</u> แจ้งเป็นลายลักษณ์อักษรก่อนครบกำหนด ระยะเวลาการเช่าไม่น้อยกว่า 30 วัน <u>การเลิกสัญญา:</u> สามารถบอกเลิกสัญญาก่อนครบกำหนดได้โดย ต้องแจ้งเป็นลายลักษณ์อักษรเป็นระยะเวลาไม่ น้อยกว่า 60 วัน

อสังหาริมทรัพย์เพื่อการลงทุน

ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2557 บริษัทมีอสังหาริมทรัพย์เพื่อการลงทุน ดังนี้

	รายการทรัพย์สิน	ลักษณะ กรรมสิทธิ์	มูลค่าทางบัญชี (ราคาสุทธิ)	ภาระผูกพัน
1.	ที่ดินและสิ่งปลูกสร้าง			
	1.1 ต.นาโคก อ.เมืองสมุทรสาคร จ.สมุทรสาคร พื้นที่ประมาณ 6,700 ตารางเมตร	เจ้าของ	9,769,588.04	จำนองกับสถาบันการเงินในประเทศ วงเงินจำนองรวม 13.60 ล้านบาท
	รวม		9,769,588.04	



5. ข้อพิพาททางกฎหมาย

ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2557 บริษัทและบริษัทย่อยมีข้อพิพาททางกฎหมาย ดังนี้

1. บริษัทย่อยแห่งหนึ่งและกรรมการบริษัทในฐานะตัวการ - ตัวแทน ได้ถูกเจ้าหนี้เงินให้กู้ยืมฟ้องร้องขอหาผิดสัญญาเงินกู้ยืมเงิน สัญญาจัดหาเงินกู้ บังคับจำนอง เพื่อให้ชำระหนี้เงินกู้ยืมและดอกเบี้ย เป็นจำนวนเงินรวม 420.71 ล้านบาท พร้อมดอกเบี้ยอัตราร้อยละ 15.00 ต่อปี ค่าธรรมเนียมจัดหาเงินกู้ยืมอัตราร้อยละ 11.40 ต่อปี ของต้นเงิน จำนวน 300 ล้านบาท นับถัดจากวันฟ้องเป็นต้นไปจนกว่าจะชำระเสร็จสิ้น ทั้งนี้ ศาลชั้นต้นได้พิพากษาให้ บริษัทย่อยและกรรมการบริษัท ชำระคืนเงินต้น จำนวน 300 ล้านบาท พร้อมดอกเบี้ยร้อยละ 15 ต่อปี ส่วนค่าธรรมเนียมจัดหาเงินกู้ เจ้าหนี้ไม่สามารถคิดกับบริษัทย่อยได้ ปัจจุบัน บริษัทย่อยและเจ้าหนี้ได้มีการทำบันทึกข้อตกลงการชำระหนี้และการยุติข้อพิพาททางคดี โดยบริษัทย่อยมีการจ่ายชำระหนี้ให้เจ้าหนี้ครบถ้วนแล้ว และเจ้าหนี้ได้ดำเนินการถอนฟ้องคดีต่อศาลแล้ว

2. บริษัทมีคดีความจากการถูกเจ้าหนี้ฟ้องร้อง เพื่อให้ชำระหนี้จากการซื้อสินค้า เป็นจำนวนเงินรวม 25.35 ล้านบาท ซึ่งประกอบด้วยมูลหนี้เงินต้น จำนวน 24.61 ล้านบาท และดอกเบี้ยจำนวน 0.74 ล้านบาทพร้อมคิดดอกเบี้ยในอัตราร้อยละ 12 ต่อปี นับแต่วันถัดจากวันฟ้องจนกว่าจะได้ชำระหนี้เสร็จสิ้น ทั้งนี้ศาลชั้นต้นได้พิพากษาให้บริษัทชำระเงินตามฟ้อง ปัจจุบัน บริษัทได้ชำระหนี้ให้แก่ทางเจ้าหนี้แล้ว



6. ข้อมูลทั่วไปและข้อมูลสำคัญอื่น

ชื่อที่ตั้งสำนักงาน หมายเลขโทรศัพท์สำนักงานและโรงงาน

ชื่อบริษัท	:	บริษัท ริช เอเชีย สตีล จำกัด (มหาชน)
ชื่อย่อ	:	RICH
ลักษณะการประกอบธุรกิจหลัก	:	ประกอบธุรกิจเป็นผู้ให้บริการจัดหาและจำหน่ายผลิตภัณฑ์เหล็กประเภทต่าง ๆ ทั้งที่เป็นวัตถุดิบและสินค้าสำเร็จรูป ซึ่งได้แก่ เหล็กโครงสร้าง (Structural Steel Pipe) เหล็กรีดร้อนชนิดม้วนและชนิดแผ่น (Hot Rolled Steel Coil and Sheets) เหล็กแท่งยาว (Billet) และผลิตภัณฑ์เหล็กอื่น ๆ รวมถึงการเป็นผู้ผลิตและจำหน่ายเหล็กโครงสร้างประเภทท่อเหล็กและเหล็กโครงสร้างรูปตัวซี
ที่ตั้งสำนักงานใหญ่	:	เลขที่ 636 ถนนบางขุนเทียน-ชายทะเล แขวงท่าข้าม เขตบางขุนเทียน กรุงเทพฯ 10150 โทรศัพท์ 0 2453 6277 โทรสาร 0 2453 6288
ที่ตั้งโรงงาน	:	เลขที่ 141/3-141/4 หมู่ 3 ตำบลบางโปรง อำเภอเมืองสมุทรปราการ จังหวัดสมุทรปราการ 10270 โทรศัพท์ 0 2383 0485 โทรสาร 0 2383 0485
ที่ตั้งศูนย์กระจายสินค้า	:	เลขที่ 116/7 หมู่ 5 ตำบลพันท้ายนรสิงห์ อำเภอเมืองสมุทรสาคร จังหวัดสมุทรสาคร 74000 โทรศัพท์ 0 3487 2255 โทรสาร 0 3487 2254
เลขทะเบียนบริษัท	:	0107549000050
Home Page	:	http://www.richasiasteel.com
ศูนย์บริการลูกค้า	:	Tel : 0 2453 6277 ต่อ 219
(ศูนย์รับข้อร้องเรียนจากลูกค้า)	:	E-mail : customerscare@richasiasteel.com
ทุนจดทะเบียน	:	2,400,000,000 บาท
แบ่งออกเป็นหุ้นสามัญ	:	2,400,000,000 หุ้น
มูลค่าที่ตราไว้ (พาร์) หุ้นละ	:	1 บาท
ทุนชำระแล้ว	:	2,400,000,000 บาท
แบ่งออกเป็นหุ้นสามัญ	:	2,400,000,000 หุ้น



ชื่อ ที่ตั้งสำนักงาน หมายเลขโทรศัพท์ของบุคคลที่อ้างอิงอื่น

นายทะเบียนหลักทรัพย์

บริษัท ศูนย์รับฝากหลักทรัพย์ (ประเทศไทย) จำกัด

เลขที่ 62 ถนนรัชดาภิเษก แขวงคลองเตย

เขตคลองเตย กรุงเทพฯ 10110

โทรศัพท์ : 0 2229 2878

โทรสาร : 0 2654 5642, 0 2654 5645

ผู้สอบบัญชี

นายบุญเลิศ แก้วพันธุ์พฤกษ์ ผู้สอบบัญชีรับอนุญาต ทะเบียนเลขที่ 4165

บริษัท บีพีอาร์ ออดิท แอนด์ แอดไวเซอรี จำกัด

เลขที่ 152 อาคารชาร์เตอร์ สแควร์ ชั้น 12 เอ ห้อง 08

ถนนสาทรเหนือ แขวงสีลม เขตบางรัก

กรุงเทพฯ 10500

โทรศัพท์ : 0 2634 5398

โทรสาร : 0 2634 5399



รายชื่อนิติบุคคลที่บริษัทถือหุ้นตั้งแต่ร้อยละ 10 ขึ้นไป ของจำนวนหุ้นที่ออกจำหน่ายแล้ว ณ 31 ธันวาคม 2557

ลำดับ	ชื่อธุรกิจ/สถานที่ตั้ง	ประเภทธุรกิจ	ประเภทหุ้น	จำนวนหุ้นที่ ออกจำหน่าย	จำนวนหุ้นที่ถือ	สัดส่วน การถือหุ้น
1	บริษัท สยาม เฟอร์โร อินดัสทรี จำกัด 88 หมู่ 2 ตำบลกาหลง อำเภอเมืองสมุทรสาคร จังหวัดสมุทรสาคร 74000 โทรศัพท์ 0 3485 1018 – 21 โทรสาร 0 3485 1028	ผลิตและจำหน่ายท่อเหล็ก เหล็กรูปพรรณ และ รับจ้างผลิตท่อเหล็กต่าง ๆ	สามัญ	14,248,427	7,392,450	51.88%
2	บริษัท ไทยเนชั่นแนลโปรดักท์ จำกัด 33/3 หมู่ 4 ถนนบางบัวทอง – สุพรรณบุรี ตำบลไทรใหญ่ อำเภไทรน้อย จังหวัดนนทบุรี 11150 โทรศัพท์ 0 2985 5300 โทรสาร 0 2985 5309	ผลิตเสาเข็มพร้อมบริการ ขนส่งและตอกเสาเข็ม	สามัญ	27,100,600	8,100,598	29.89%