

ส่วนที่ 1

การประกอบธุรกิจ

1. นโยบายและภาพรวมการประกอบธุรกิจ

บริษัท เซาท์ สตีล อินดัสทรี จำกัด (มหาชน)

บริษัทได้ก่อตั้งขึ้นเมื่อวันที่ 11 พฤศจิกายน 2546 เพื่อประกอบธุรกิจผลิตและจำหน่ายเหล็กแท่งยาว (Steel Billet) โดยมีเศษเหล็ก (Scrap) เป็นวัตถุดิบหลักที่ใช้ในการผลิตเหล็กแท่งยาว ทั้งนี้ บริษัทมีกระบวนการผลิตผลิตภัณฑ์ที่ใช้เทคโนโลยีการผลิตที่นำเข้ามาจากต่างประเทศ และเป็นที่ยอมรับในระดับสากล โดยกระบวนการผลิตผลิตภัณฑ์เหล็กแท่งยาวของบริษัทมี 3 ขั้นตอนหลัก คือ ขั้นตอนการจัดเตรียมเศษเหล็ก ขั้นตอนการหลอมเศษเหล็กด้วยเตาแบบเหนี่ยวนำกระแสไฟฟ้า (Electric Induction Furnace: EIF) และปรุงแต่งส่วนผสมเหล็กเพื่อให้ได้คุณภาพตามมาตรฐานและตรงกับความต้องการของลูกค้า และขั้นตอนการหล่อเหล็กเป็นเหล็กแท่งยาว โดยเทคโนโลยีการหลอมเหล็กด้วยเตาหลอมเหล็กแบบเหนี่ยวนำกระแสไฟฟ้า จะใช้วิธีเปลี่ยนพลังงานไฟฟ้าให้กลายเป็นพลังงานความร้อนสำหรับการหลอมเหล็ก ทั้งนี้ การใช้พลังงานไฟฟ้าแทนการเผาไหม้ของเชื้อเพลิงจะช่วยลดต้นทุนการผลิตและลดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม หลังจากนั้น ลูกค้าจะนำเหล็กแท่งยาวไปผลิตต่อด้วยการรีดเป็นผลิตภัณฑ์เหล็กทรงยาว ได้แก่ เหล็กเส้นกลม เหล็กข้ออ้อย และเหล็กทวูด เป็นต้น ผลิตภัณฑ์เหล็กทรงยาวเหล่านี้เป็นวัตถุดิบหลักที่ใช้ในอุตสาหกรรมการก่อสร้างขนาดกลางและขนาดเล็ก เช่น บ้าน อาคารพาณิชย์ และงานก่อสร้างทั่วไป รวมทั้งเครื่องมืออุปกรณ์ ส่วนประกอบยานยนต์ และชิ้นส่วนต่างๆ เป็นต้น และในอุตสาหกรรมการก่อสร้างขนาดใหญ่ที่ต้องการเหล็กแท่งยาวที่มีความแข็งแรงสูง เพื่อใช้ในงานคอนกรีตเสริมเหล็กที่ต้องการความแข็งแรงและคงทน เช่น สะพาน เขื่อน ทางด่วน งานก่อสร้างที่ต้องรับแรงอัด หรืออาคารสูง เป็นต้น

ปัจจุบัน บริษัทมีสำนักงานใหญ่ ตั้งอยู่เลขที่ 209/1 อาคารเคทาวเวอร์ ชั้น 18 ยูนิต 3 ถนนสุขุมวิท 21 (อโศก) แขวง คลองเตยเหนือ เขตวัฒนา กรุงเทพฯ และมีโรงงานผลิตเหล็กแท่งยาว และสาขา ตั้งอยู่ในเขตอุตสาหกรรมกบินทร์บุรี เลขที่ 518/1 และ 518/3 หมู่ 9 ตำบลหนองกี่ อำเภอกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี บนเนื้อที่รวมประมาณ 70 ไร่ ซึ่งในระยะเริ่มแรกมีกำลังการผลิตสูงสุด 250,000 ตันต่อปี และได้ขยายกำลังการผลิตในโรงงานเฟสที่ 2 อีก 480,000 ตันต่อปี รวมเป็นกำลังการผลิตสูงสุด 730,000 ตันต่อปี (กำลังการผลิตสูงสุดที่ขออนุญาตในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA)) อย่างไรก็ตาม เนื่องจากบริษัทต้องการบริหารและควบคุมต้นทุนค่าไฟฟ้า จึงมีนโยบายผลิตเหล็กแท่งยาวเฉพาะในช่วงเวลาที่มีความต้องการใช้ไฟฟ้าต่ำ (Off-Peak Period) ซึ่งจะช่วยให้ต้นทุนค่าไฟฟ้าที่ใช้ในการผลิตของบริษัทมีจำนวนต่ำกว่าการดำเนินการผลิตในช่วงเวลาที่มีความต้องการใช้ไฟฟ้าสูง (Peak Period) ด้วยเหตุนี้ ทำให้โรงงานทั้งสองเฟสมีกำลังการผลิตเต็มที่ในช่วงเวลาที่มีความต้องการใช้ไฟฟ้าต่ำรวมเท่ากับ 450,000 ตันต่อปี ทั้งนี้ กลุ่มลูกค้าเป้าหมายหลักของบริษัท คือ โรงรีดที่ไม่มีเตาหลอมเป็นของตนเอง และโรงรีดที่มีเตาหลอมแต่มีกำลังการผลิตไม่เพียงพอ นอกจากนี้ บริษัทได้เข้าเป็นสมาชิกของ London Metal Exchange (LME) ซึ่งเป็นตลาดซื้อขายล่วงหน้าระดับโลก เพื่อเพิ่มโอกาสและช่องทางการจำหน่ายและส่งออกเหล็กแท่งยาวไปยังตลาดต่างประเทศ เช่น ประเทศในภูมิภาคอาเซียน เป็นต้น อีกทั้งเป็นการแสดงว่าผลิตภัณฑ์ของบริษัทได้รับการยอมรับด้านคุณภาพว่ามีคุณภาพตามมาตรฐานสากล จึงถือได้ว่าเป็นการส่งเสริมภาพลักษณ์และการประชาสัมพันธ์บริษัท และผลิตภัณฑ์ของบริษัทในตลาดต่างประเทศได้เป็นอย่างดี



บริษัท เวอเทค โลจิสติกส์ เซอร์วิส จำกัด

บริษัท เวอเทค โลจิสติกส์ เซอร์วิส จำกัด ("เวอเทค") ได้ก่อตั้งโดยนายธนชาติ เผ่าพงษ์ไพบูลย์ ซึ่งเป็นผู้ถือหุ้นรายใหญ่ และกรรมการของเวอเทค รวมทั้งเป็นเพื่อนของนายอนาวิต จิระธรรมศิริ (ประธานเจ้าหน้าที่บริหาร และผู้ถือหุ้นรายใหญ่ของบริษัท) เมื่อวันที่ 15 กันยายน 2552 เพื่อประกอบธุรกิจให้บริการขนส่งสินค้าทางบก โดยบริษัทได้มีการทำสัญญาว่าจ้างเวอเทค สำหรับการให้บริการขนส่งสินค้าของบริษัทให้แก่ลูกค้าเป็นระยะเวลา 5 ปี นับตั้งแต่วันที่ 11 ธันวาคม 2552 ต่อมา บริษัทได้เล็งเห็นโอกาสในการเสริมศักยภาพด้านขนส่งสินค้าให้ลูกค้า จึงได้ตัดสินใจเข้าร่วมลงทุนและถือหุ้นในเวอเทคตั้งแต่ปี 2553 ในสัดส่วนร้อยละ 40 ของทุนจดทะเบียนและเรียกชำระแล้ว 18 ล้านบาท โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อตอบสนองความต้องการสั่งซื้อสินค้าของลูกค้า รวมทั้งสามารถบริหารจัดการในการส่งมอบสินค้าให้แก่ลูกค้าได้ตรงตามระยะเวลา และจำนวนน้ำหนักที่ลูกค้ากำหนด อีกทั้งยังสามารถได้รับผลตอบแทนคืนในรูปแบบเงินปันผลจากผลประกอบการของเวอเทคด้วย แทนที่จะเป็นค่าใช้จ่ายในการขนส่งเพียงอย่างเดียวเหมือนการว่าจ้างผู้ประกอบการขนส่งรายอื่น ทั้งนี้ สาเหตุที่บริษัทเข้าร่วมลงทุนในเวอเทคตามสัดส่วนการถือหุ้นดังกล่าว เนื่องจากบริษัทต้องการมีอำนาจควบคุมเวอเทคในระดับหนึ่ง สำหรับการขอให้เวอเทคจัดหารถเพื่อให้บริการส่งมอบสินค้าของบริษัทให้แก่ลูกค้าได้ตลอดเวลาและภายในระยะเวลาที่กำหนด แต่บริษัทไม่ต้องการเป็นผู้บริหารหรือผู้ดำเนินงานในเวอเทค เนื่องจากไม่มีความเชี่ยวชาญในธุรกิจด้านการขนส่ง อีกทั้งไม่ต้องการมีภาระในการจัดหาแหล่งเงินทุน และ/หรือ การค้าประกันเงินกู้สำหรับการซื้อหาลูกพร้อมรถพ่วงของเวอเทค

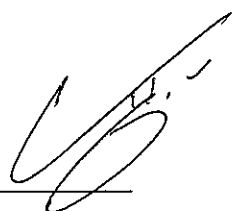
ปัจจุบัน คณะกรรมการของเวอเทคประกอบด้วยกรรมการ 3 ท่าน คือ นายธนชาติ เผ่าพงษ์ไพบูลย์ นางสาวลัดดาวัลย์ สิริภัทรภมร และนายอนาวิต จิระธรรมศิริ และมีผู้ถือหุ้น 3 ราย ดังนี้

รายชื่อผู้ถือหุ้น	จำนวนหุ้นที่ถือ (หุ้น)	สัดส่วนการถือหุ้น (ร้อยละ)
1. นายธนชาติ เผ่าพงษ์ไพบูลย์	9,000	50.00
2. บริษัท เซาท์ สตาร์ อินดัสทรี จำกัด (มหาชน)	7,200	40.00
3. นางสาวลัดดาวัลย์ สิริภัทรภมร	<u>1,800</u>	<u>10.00</u>
รวม	<u>18,000</u>	<u>100.00</u>

ปัจจุบัน เวอเทคมีห้ลากพร้อมรถพ่วงสำหรับให้บริการขนส่งจำนวน 30 คัน และมีสำนักงานใหญ่ ตั้งอยู่เลขที่ 209/1 อาคารเคทวอเตอร์ ชั้น 18 ยุนิต 3 ถนนสุขุมวิท 21 (อโศก) แขวงคลองเตยเหนือ เขตวัฒนา กรุงเทพฯ และมีสาขที่ตั้งอยู่ที่โรงงานของบริษัท เลขที่ 518/1 หมู่ 9 ตำบลหนองกึ่ง อำเภอบึงนาราง จังหวัดพิจิตร ทั้งนี้ เวอเทคได้ใช้ที่ตั้งของบริษัทเป็นที่ตั้งสำนักงานใหญ่และสาขาของเวอเทค เพื่อที่จะสามารถให้บริการและติดต่อประสานงานกับบริษัทได้อย่างใกล้ชิด

บริษัท เซาท์ อินเตอร์เนชั่นแนล จำกัด

บริษัท เซาท์ อินเตอร์เนชั่นแนล จำกัด ("เซาท์อินเตอร์") ก่อตั้งเมื่อวันที่ 25 มิถุนายน 2556 เพื่อประกอบธุรกิจเข้าลงทุนในธุรกิจพลังงานทดแทนทั้งในประเทศและต่างประเทศ จากการที่บริษัทเล็งเห็นถึงความต้องการการใช้พลังงานไฟฟ้าที่เพิ่มขึ้นอย่างต่อเนื่อง ประกอบกับการส่งเสริมการใช้พลังงานจากภาครัฐ รวมทั้งการตระหนักถึงสถานะแวดล้อมในการดำเนินชีวิต การใช้พลังงานทดแทนจึงเป็นทางเลือกที่ดีในการใช้เป็นกลไกในการขับเคลื่อนพลังงานไฟฟ้าในปัจจุบัน ซึ่งนับเป็นโอกาสที่ดีที่บริษัทจะเข้าลงทุนในธุรกิจพลังงานทดแทน อีกทั้งยังเป็นการกระจายความเสี่ยงจากความผันผวนของรายได้ในกลุ่มธุรกิจหลักให้มีเสถียรภาพมากยิ่งขึ้น โดยบริษัทเป็นผู้ถือหุ้นรายใหญ่



ปัจจุบัน คณะกรรมการของเซาท์อินเตอร์ประกอบด้วยกรรมการ 3 ท่าน คือ นายอนาวิล จิรธรรมศิริ นางสาวศรุตตา จิรธรรมศิริ และนายสงวนเกียรติ ลีวัฒน์โนมนต์ และมีผู้ถือหุ้น 2 ราย ดังนี้

รายชื่อผู้ถือหุ้น	จำนวนหุ้นที่ถือ (หุ้น)	สัดส่วนการถือหุ้น (ร้อยละ)
1. บริษัท เซอร์วิส อินดัสทรี จำกัด (มหาชน)	450,000	83.00
2. นายธนชาติ เผ่าพงษ์ไพบูลย์	<u>85,000</u>	<u>17.00</u>
รวม	<u>500,000</u>	<u>100.00</u>

บริษัท พรีเมียร์ โซลูชั่น จำกัด

บริษัท พรีเมียร์ โซลูชั่น จำกัด ("พรีเมียร์") ก่อตั้งเมื่อวันที่ 29 กรกฎาคม 2556 เพื่อประกอบธุรกิจที่ปรึกษาการลงทุน ที่ปรึกษาพัฒนาและบริหารโครงการพลังงานทดแทนอย่างครบวงจรทั้งในและต่างประเทศ เป็นบริษัทซึ่งก่อตั้งมาเพื่อบริหารจัดการและพัฒนาโครงการพลังงานทดแทนให้แก่กลุ่มทุนที่สนใจร่วมลงทุนทั้งในและต่างประเทศ โดยบริษัทเป็นถือหุ้น รายใหญ่

ปัจจุบัน คณะกรรมการของพรีเมียร์ประกอบด้วยกรรมการ 4 ท่าน คือ นายอนาวิล จิรธรรมศิริ นางสาวศรุตตา จิรธรรมศิริ นายสงวนเกียรติ ลีวัฒน์โนมนต์ และนายโคว ชุง และมีผู้ถือหุ้น 2 ราย ดังนี้


รายชื่อผู้ถือหุ้น	จำนวนหุ้นที่ถือ (หุ้น)	สัดส่วนการถือหุ้น (ร้อยละ)
1. บริษัท เซอร์วิส อินดัสทรี จำกัด (มหาชน)	450,000	83.00
2. นายธนชาติ เผ่าพงษ์ไพบูลย์	<u>85,000</u>	<u>17.00</u>
รวม	<u>500,000</u>	<u>100.00</u>

1.1 วิสัยทัศน์ พันธกิจ

วิสัยทัศน์ (Vision) จะเป็นบริษัทชั้นนำในการผลิตและจำหน่ายเหล็กแท่งยาวในประเทศไทย โดยมุ่งเน้นเป็นผู้นำ ด้านต้นทุนและคุณภาพภายใต้มาตรฐานสากลด้วยจรรยาบรรณที่มุ่งเน้นความรับผิดชอบต่อลูกค้า พนักงาน คู่ค้า สภาพแวดล้อมและสังคม

พันธกิจ (Mission) จะดำเนินธุรกิจ

1. ผลิตภัณฑ์เหล็กที่มีคุณภาพ
2. มุ่งสู่การเจริญเติบโตด้วยการขยายกำลังการผลิตและผลิตสินค้าต้นทุนต่ำ
3. ปรับปรุงและพัฒนาผลิตภัณฑ์เพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้า
4. ต่อยอดธุรกิจโครงการพลังงานทดแทน
5. พัฒนาทรัพยากรบุคคลอย่างต่อเนื่อง เพิ่มพูนทักษะ ความรู้ความสามารถให้เหมาะสมกับงาน
6. เสริมสร้างคุณภาพชีวิต อนุรักษ์สิ่งแวดล้อมของชุมชน และมีความรับผิดชอบต่อสังคม



1.2 การเปลี่ยนแปลงและพัฒนาการที่สำคัญ

ครอบครัวของนายอนาวิต จรรย์ธรรมศิริ ผู้ก่อตั้ง และผู้ถือหุ้นรายใหญ่ของบริษัท เซาท์ สตีล อินดัสทรี จำกัด (มหาชน) ("บริษัท") มีถิ่นฐานเดิมมาจากเขตบริหารพิเศษฮ่องกงแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน (จีน-ฮ่องกง) โดยได้ย้ายถิ่นฐานมาประกอบธุรกิจสิ่งทอในประเทศไทย

ในช่วงที่ทำธุรกิจสิ่งทอ นายอนาวิต จรรย์ธรรมศิริ ได้เล็งเห็นโอกาสในการประกอบธุรกิจผลิตเหล็กแท่งยาว (Steel Billet) เนื่องจากเห็นว่าประเทศไทยเป็นประเทศที่มีการนำเข้าเหล็กแท่งยาวมาโดยตลอดในระยะเวลา 10 ปีที่ผ่านมาจึงได้เริ่มศึกษาความต้องการของลูกค้า เทคโนโลยีและได้เดินทางไปดูงานการผลิตในประเทศจีน และได้ทำการศึกษาความเป็นไปได้เพื่อจัดหาแหล่งเงินทุนจากสถาบันการเงิน ต่อมาจึงจดทะเบียนก่อตั้งบริษัท เมื่อวันที่ 11 พฤศจิกายน 2546 ด้วยทุนจดทะเบียนเริ่มแรกจำนวน 400 ล้านบาท เพื่อประกอบธุรกิจผลิตและจำหน่ายเหล็กแท่งยาวให้แก่โรงรีดเหล็กภายในประเทศและต่างประเทศ เพื่อนำไปผลิตต่อด้วยการรีดเป็นผลิตภัณฑ์เหล็กทรงยาว (Long Products) ได้แก่ เหล็กเส้นกลม เหล็กข้ออ้อย และเหล็กหลอด เป็นต้น โดยใช้เศษเหล็ก (Scrap) เป็นวัตถุดิบหลักในการผลิตเหล็กแท่งยาว และใช้เทคโนโลยีการหลอมเหล็กด้วยเตาหลอมเหล็กแบบเหนี่ยวนำกระแสไฟฟ้า (Electric Induction Furnace: EIF) ด้วยกำลังการผลิตสูงสุดเริ่มแรก 250,000 ตันต่อปี โดยมีสำนักงานใหญ่ ตั้งอยู่เลขที่ 209/1 อาคารเคทาวเวอร์ ชั้น 18 ยุนิต 3 ถนนสุขุมวิท 21 (อโศก) แขวงคลองเตยเหนือ เขตวัฒนา กรุงเทพฯ และมีโรงงานและสาขา ตั้งอยู่ในเขตอุตสาหกรรมกบินทร์บุรี เลขที่ 518/1 และ 518/3 หมู่ 9 ตำบลหนองกี่ อำเภอกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี บนเนื้อที่รวมประมาณ 70 ไร่

ต่อมา บริษัทได้ทยอยเพิ่มทุนชำระแล้ว จนทำให้บริษัทมีทุนชำระแล้วเพิ่มขึ้นเป็น 600 ล้านบาท เพื่อลงทุนขยายกำลังการผลิตในโรงงานเฟสที่ 2 ซึ่งมีกำลังการผลิตสูงสุด 480,000 ตันต่อปี รวมเป็นกำลังการผลิตสูงสุดทั้งหมด 730,000 ตันต่อปี (กำลังการผลิตสูงสุดที่ขออนุญาตในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA)) อย่างไรก็ตาม เนื่องจากต้นทุนค่าไฟฟ้าเป็นต้นทุนที่มีความสำคัญประเภทหนึ่งของกระบวนการผลิต บริษัทจึงต้องการบริหารและควบคุมต้นทุนค่าไฟฟ้า โดยมีนโยบายผลิตเหล็กแท่งยาวเฉพาะในช่วงเวลาที่มีความต้องการใช้ไฟฟ้าต่ำ (Off-Peak Period) ซึ่งจะส่งผลให้ต้นทุนค่าไฟฟ้าที่ใช้ในการผลิตของบริษัทมีจำนวนต่ำกว่าการดำเนินการผลิตในช่วงเวลาที่มีความต้องการใช้ไฟฟ้าสูง (Peak Period) ทำให้ ณ ปัจจุบัน บริษัทมีการผลิตเหล็กแท่งยาวในช่วงเวลาที่มีความต้องการใช้ไฟฟ้าต่ำ ด้วยกำลังการผลิตรวม 450,000 ตัน แบ่งเป็นโรงงานเฟสที่ 1 จำนวน 150,000 ตัน และโรงงานเฟสที่ 2 จำนวน 300,000 ตัน

ทั้งนี้ ในการดำเนินการประกอบธุรกิจ บริษัทมีความมุ่งมั่นที่จะรักษาลูกค้า ดังนั้น บริษัทจึงมีนโยบายที่จะไม่ทำธุรกิจโรงรีดเพื่อผลิตผลิตภัณฑ์เหล็กทรงยาวแข่งขันกับลูกค้า ทำให้บริษัทได้รับความเชื่อมั่นและความไว้วางใจจากลูกค้าว่าบริษัทจะสามารถส่งมอบเหล็กแท่งยาวได้อย่างต่อเนื่องและเป็นพันธมิตรที่ดีกับลูกค้าโดยไม่มีการแข่งขันระหว่างกัน

ในปี 2552 บริษัทได้เข้าเป็นสมาชิกของ London Metal Exchange (LME)¹ ซึ่งเป็นตลาดซื้อขายล่วงหน้าระดับโลก โดย ณ ปัจจุบัน บริษัทเป็นหนึ่งในสองบริษัทที่ผลิตเหล็กแท่งยาวในประเทศไทยที่เข้าเป็นสมาชิกของ LME ทั้งนี้ บริษัทได้จดทะเบียนภายใต้ชื่อ CHOW KABINBURI โดยมีชื่อย่อในการซื้อขาย (SWORD Codes) แบ่งตามสถานที่ตั้งคลังสินค้า คือ CHOWFE สำหรับ Far East Contract และ CHOWME สำหรับ Mediterranean Contract และได้แปรสภาพเป็นบริษัทมหาชน จำกัด โดยใช้ชื่อว่า "บริษัท เซาท์ สตีล อินดัสทรี จำกัด (มหาชน)" และต่อมาในปี 2553 บริษัทได้ลงทุนซื้อหุ้นสามัญของบริษัท

¹ LME เป็นตลาดซื้อขายล่วงหน้าระดับโลก โดยผลิตภัณฑ์ที่มีการซื้อขาย ได้แก่ สัญญา Future และ Option ของเหล็ก โลหะที่ไม่มีส่วนประกอบของธาตุเหล็ก (Non-ferrous Metal) เช่น อลูมิเนียม ทองแดง ตะกั่ว นิกเกิล ซิงค์ เป็นต้น และโลหะที่มีส่วนประกอบของธาตุเหล็กเล็กน้อย (Minor Metals) เช่น โคบอลต์ เป็นต้น ทั้งนี้ ณ วันที่ 10 พฤศจิกายน 2554 LME มีสมาชิกที่เป็นผู้ประกอบการผลิตและจำหน่ายเหล็กจำนวน 53 บริษัทจาก 18 ประเทศ (โปรดดูรายละเอียดใน www.lme.com)

เวทเทค โลจิสติกส์ เซอร์วิส จำกัด ("เวทเทค") คิดเป็นสัดส่วนร้อยละ 40 ของทุนจดทะเบียนและเรียกชำระแล้ว 18 ล้านบาท เพื่อช่วยเสริมศักยภาพการให้บริการด้านโลจิสติกส์แก่บริษัทในการขนส่งสินค้าของบริษัทให้แก่ลูกค้า

ในปี 2556 บริษัทได้จัดตั้งบริษัท เซอร์ อินเตอร์เนชั่นแนล จำกัด ด้วยทุนจดทะเบียน 50 ล้านบาท โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อประกอบธุรกิจลงทุนในธุรกิจพลังงานทดแทนทั้งในและต่างประเทศ มูลค่าเงินลงทุนจำนวน 41.5 ล้านบาท ซึ่งคิดเป็นสัดส่วนร้อยละ 83 ของทุนจดทะเบียน และบริษัท พรีเมียร์ โซลูชั่น จำกัด ด้วยทุนจดทะเบียน 5 ล้านบาท โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อประกอบธุรกิจการที่ปรึกษาการลงทุน ที่ปรึกษาการพัฒนาและบริหารโครงการพลังงานทดแทนอย่างครบวงจรทั้งในและต่างประเทศ มูลค่าเงินลงทุนจำนวน 4.05 ล้านบาท ซึ่งคิดเป็นสัดส่วนร้อยละ 81 ของทุนจดทะเบียน เพื่อลงทุนในธุรกิจที่มีศักยภาพ และกระจายความเสี่ยงไปสู่ธุรกิจพลังงานทดแทน ซึ่งจะช่วยส่งเสริมและสร้างความเติบโตของรายได้ที่มั่นคงและยั่งยืนให้แก่บริษัทในอนาคต

สำหรับประวัติความเป็นมาและพัฒนาการที่สำคัญของบริษัท สามารถสรุปได้ดังนี้ :-

ปี 2546

พฤศจิกายน - บริษัท เซอร์ สเตล อินดัสทรี จำกัด ก่อตั้งด้วยทุนจดทะเบียนเริ่มแรกจำนวน 400 ล้านบาท โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อประกอบธุรกิจผลิตและจำหน่ายเหล็กแท่งยาว

ปี 2547

พฤศจิกายน - บริษัทเริ่มดำเนินการก่อสร้างโรงงาน ซึ่งตั้งอยู่ เลขที่ 518/1 หมู่ 9 ตำบลหนองกิ้ง อำเภอบึงนาราง จังหวัดพิจิตร

ปี 2548

เมษายน - บริษัทได้รับบัตรส่งเสริมการลงทุน เลขที่ 1337(2)/2548 สำหรับกิจการการผลิตเหล็กแท่งยาว จากคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน ซึ่งได้รับยกเว้นภาษีเงินได้นิติบุคคล เป็นเวลา 8 ปี และลดหย่อนอัตรา ร้อยละ 50 จากอัตราภาษีปกติเป็นเวลา 5 ปี ทั้งนี้บริษัทเริ่มมีรายได้ในเดือนธันวาคม 2548 (โปรดดูรายละเอียดเพิ่มเติมในส่วนที่ 2 ข้อ 4.7.1 สิทธิประโยชน์ที่ได้รับจากการส่งเสริมการลงทุน)

ธันวาคม - บริษัทเริ่มดำเนินการผลิตเชิงพาณิชย์โรงงานเฟสที่ 1 ด้วยกำลังการผลิตสูงสุด 250,000 ตันต่อปี

ปี 2550

ตุลาคม - บริษัทเริ่มดำเนินการก่อสร้างโรงงานเฟสที่ 2 ซึ่งตั้งอยู่ในบริเวณเดียวกันกับที่ตั้งของโรงงานเฟสที่ 1 คือ เลขที่ 518/1 หมู่ 9 ตำบลหนองกิ้ง อำเภอบึงนาราง จังหวัดพิจิตร

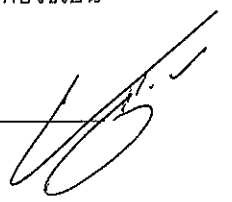
ธันวาคม - บริษัทได้รับบัตรส่งเสริมการลงทุน เลขที่ 2228(2)/2550 สำหรับกิจการการผลิตเหล็กแท่งยาว เฟสที่ 2 จากคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน ซึ่งได้รับยกเว้นภาษีเงินได้นิติบุคคล เป็นเวลา 8 ปี และลดหย่อนอัตรา ร้อยละ 50 จากอัตราภาษีปกติเป็นเวลา 5 ปี (เริ่มมีรายได้ในเดือนกรกฎาคม ปี 2551) (โปรดดูรายละเอียดเพิ่มเติมในส่วนที่ 2 ข้อ 4.7.1 สิทธิประโยชน์ที่ได้รับจากการส่งเสริมการลงทุน)

ปี 2551

มกราคม - บริษัทได้รับประกาศนียบัตรรับรองมาตรฐานคุณภาพ ISO 9001:2000 จาก Bureau Veritas Certification สำหรับการหล่อเหล็กแท่ง (Manufacturing of Steel Casting) ซึ่งได้ครบกำหนดไปแล้ว เมื่อวันที่ 28 ธันวาคม 2553

มีนาคม - บริษัทเพิ่มทุนชำระแล้วจาก 400 ล้านบาท เป็น 500 ล้านบาท โดยเสนอขายแก่ผู้ถือหุ้นเดิม เพื่อใช้เป็นเงินลงทุนก่อสร้างโรงงานเฟสที่ 2

กรกฎาคม - บริษัทเพิ่มทุนชำระแล้วจาก 500 ล้านบาท เป็น 600 ล้านบาท โดยเสนอขายแก่ผู้ถือหุ้นเดิม เพื่อใช้เป็นเงินลงทุนก่อสร้างโรงงานเฟสที่ 2



- บริษัทเริ่มดำเนินการผลิตเชิงพาณิชย์สำหรับโรงงานเฟสที่ 2 ซึ่งมีกำลังการผลิตสูงสุด 480,000 ตันต่อปี ทำให้มีกำลังการผลิตสูงสุดรวมทั้งสิ้น 730,000 ตันต่อปี

ปี 2552

- กุมภาพันธ์ - บริษัทได้เข้าเป็นสมาชิกของ London Metal Exchange (LME) ซึ่งเป็นตลาดซื้อขายล่วงหน้าระดับโลก ภายใต้ชื่อ CHOW KABINBURI โดยมีชื่อย่อในการซื้อขาย (SWORD Codes) แบ่งตามสถานที่ตั้ง คลังสินค้าคือ CHOWFE สำหรับ Far East Contract และ CHOWME สำหรับ Mediterranean Contract
- มีนาคม - บริษัทหยุดพักชำระหนี้เงินต้นระยะยาวให้แก่สถาบันการเงิน โดยในเดือนมิถุนายน 2552 สถาบันการเงิน ได้อนุมัติการขยายระยะเวลาการปลอดชำระคืนหนี้เงินต้นระยะยาว (Grace Period) เป็นระยะเวลา 1 ปี เริ่มตั้งแต่เดือนมีนาคม 2552 ถึงเดือนกุมภาพันธ์ 2553 และกำหนดให้บริษัทเริ่มชำระคืนหนี้เงินต้นระยะ ยาวตั้งแต่เดือนมีนาคม 2553 เป็นต้นไป
- บริษัทจดทะเบียนแปรสภาพเป็นบริษัทมหาชนจำกัด โดยใช้ชื่อว่า "บริษัท เซอร์ สตีล อินดัสทรี จำกัด (มหาชน)" และได้เปลี่ยนแปลงมูลค่าหุ้นที่ตราไว้จาก 100 บาทเป็น 1 บาทต่อหุ้น รวมทั้งได้เพิ่มทุนจดทะเบียนจาก 600 ล้านบาท เป็น 800 ล้านบาท โดยการออกหุ้นสามัญจำนวน 200 ล้านหุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท เพื่อเสนอขายให้แก่ประชาชน
- พฤษภาคม - บริษัทได้เริ่มส่งออกผลิตภัณฑ์เหล็กเพื่อจำหน่ายไปยังลูกค้าในตลาดต่างประเทศ

ปี 2553

- มีนาคม - บริษัทได้ลงทุนซื้อหุ้นของบริษัท เวเทค โลจิสติกส์ เซอร์วิส จำกัด ("เวเทค") จำนวน 7,200 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1,000 บาท ในราคาตามมูลค่าที่ตราไว้ รวมเป็นจำนวนเงิน 7.2 ล้านบาท ซึ่งคิดเป็น สัดส่วนร้อยละ 40 ของทุนจดทะเบียน 18 ล้านบาท โดยเวเทคประกอบธุรกิจขนส่งสินค้าทางบก ซึ่งจะ ช่วยเสริมศักยภาพการให้บริการด้านโลจิสติกส์แก่บริษัทในการขนส่งสินค้าของบริษัทให้แก่ลูกค้า
- พฤศจิกายน - บริษัทได้รับประกาศนียบัตรรับรองมาตรฐานคุณภาพ ISO 9001:2008 จาก Bureau Veritas Certification สำหรับการหล่อเหล็กแท่ง (Manufacturing of Steel Casting) ซึ่งจะครบกำหนดในวันที่ 28 ธันวาคม 2556

ปี 2554

- เมษายน - ที่ประชุมผู้ถือหุ้นของบริษัทมีมติยืนยันมติของที่ประชุมสามัญผู้ถือหุ้นในปี 2552 เกี่ยวกับการจัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนจำนวน 200 ล้านหุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1.00 บาท เพื่อเสนอขายให้แก่ประชาชน
- กันยายน - จดทะเบียนเพิ่มสาขา คือ เลขที่ 518/3 หมู่ที่ 9 ตำบลหนองกิ้ง อำเภอกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี
- ธันวาคม - เพิ่มทุนชำระแล้วเป็น 800 ล้านบาท โดยเสนอขายหุ้นสามัญเพิ่มทุนแก่ประชาชน จำนวน 200 ล้านหุ้น และเข้าจดทะเบียนในตลาดหลักทรัพย์เอ็มเอไอ ในวันที่ 21 ธันวาคม 2554

ปี 2555

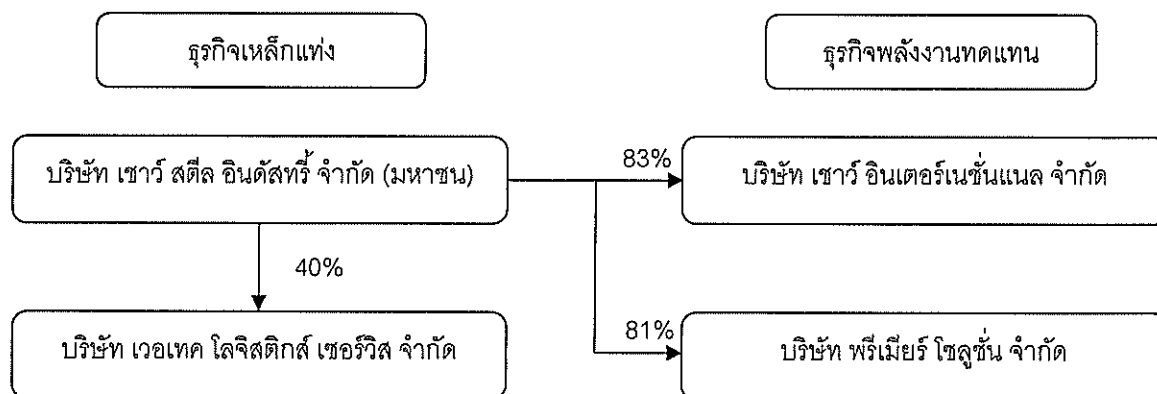
- สิงหาคม - ได้รับใบรับรองว่าเป็นอุตสาหกรรมสีเขียว ระดับที่ 1 ความมุ่งมั่นสีเขียว (Green Commitment) มีความ มุ่งมั่นที่จะลดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม และมีการสื่อสารภายในองค์กรให้ทราบโดยทั่วกัน จากกระทรวง อุตสาหกรรม
- พฤศจิกายน - ได้รับใบรับรองว่าเป็นอุตสาหกรรมสีเขียว ระดับที่ 2 ปฏิบัติการสีเขียว (Green Activity) การดำเนิน กิจกรรมเพื่อลดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมได้สำเร็จตามความมุ่งมั่นที่ตั้งไว้ จากกระทรวงอุตสาหกรรม
- ธันวาคม - ได้รับประกาศนียบัตรรับรองการได้ปฏิบัติตามมาตรฐานความรับผิดชอบต่อผู้ประกอบการอุตสาหกรรม ต่อสังคมเบื้องต้น จากกระทรวงอุตสาหกรรม



ปี 2556

- | | |
|----------|---|
| มิถุนายน | - บริษัทได้ลงทุนในหุ้นสามัญของบริษัท เซอร์ อินเตอร์เนชั่นแนล จำกัด ("เซอร์ อินเตอร์") จำนวน 10,000 หุ้น มูลค่าหุ้นละ 25 บาท รวมเป็นจำนวนเงิน 0.25 ล้านบาท |
| กรกฎาคม | - ที่ประชุมคณะกรรมการบริษัทมีมติให้มีการลงทุนในบริษัท ฟรีเมียร์ ไซลูชั่น จำกัด ("ฟรีเมียร์") จำนวน 40,499 หุ้น ในราคาหุ้นละ 100 บาท รวมเป็นจำนวนเงิน 4.05 ล้านบาท ซึ่งคิดเป็นสัดส่วนการถือหุ้นร้อยละ 81 ของทุนจดทะเบียน จึงถือเป็นบริษัทย่อยของบริษัท |
| สิงหาคม | - บริษัท เซอร์ อินเตอร์เนชั่นแนล จำกัด ได้ชำระค่าหุ้นเต็มมูลค่าหุ้นสามัญจดทะเบียน รวมเป็นเงินจำนวนทั้งสิ้น 1.0 ล้านบาท ซึ่งคิดเป็นร้อยละ 100 ของทุนจดทะเบียนที่เรียกชำระแล้ว และได้จดทะเบียนเพิ่มทุน เป็นหุ้นสามัญจำนวน 500,000 หุ้น มูลค่าหุ้นละ 100 บาท บริษัทได้ลงทุนเพิ่มในหุ้นสามัญอีกจำนวน 405,000 หุ้น ในราคาหุ้นละ 100 บาท รวมเป็นจำนวนเงิน 40.50 ล้านบาท ทั้งนี้ คิดเป็นสัดส่วนการถือหุ้นร้อยละ 83 ของทุนจดทะเบียนที่เรียกชำระแล้ว จึงถือเป็นบริษัทย่อยของบริษัท |

1.3 โครงสร้างการถือหุ้นของกลุ่มบริษัท



1.4 ความสัมพันธ์กับกลุ่มธุรกิจของผู้ถือหุ้นใหญ่

บริษัทมีนโยบายให้บริษัทย่อยแต่ละแห่งมีนโยบายและบริหารงานของตนเอง รายได้ของกลุ่มบริษัทมาจากการลงทุนในบริษัท เวเทค โลจิสติกส์ เซอร์วิส จำกัด ประมาณร้อยละ 0.26 โดยบริษัท เวเทค โลจิสติกส์ เซอร์วิส จำกัด ประกอบธุรกิจการบริหารจัดการระบบโลจิสติกส์เพิ่มความยืดหยุ่นในการบริหารจัดการการขนส่งสินค้าให้สามารถส่งมอบสินค้าให้แก่ลูกค้าได้ตรงตามกำหนด โดยมีรายได้หลักส่วนใหญ่จากบริษัท และบริษัทยังได้ลงทุนในธุรกิจพลังงานทดแทนผ่านบริษัท เซอร์ อินเตอร์เนชั่นแนล จำกัด โดยจัดตั้งบริษัท ฟรีเมียร์ ไซลูชั่น จำกัด ในการพัฒนาบริหารโครงการ ตลอดจนในการหาผู้ร่วมลงทุนที่สนใจทั้งในและต่างประเทศ ทั้งนี้ เพื่อเป็นการกระจายความเสี่ยงในอุตสาหกรรมหลัก ซึ่งเป็นรายได้หลักของบริษัทในปัจจุบัน ที่มีความผันผวนของมูลค่าค่อนข้างมาก โดยมีรายได้จากการลงทุนในกลุ่มพลังงานทดแทน คิดเป็นร้อยละ 0.23 ของรายได้รวม

2. ลักษณะการประกอบธุรกิจ

โครงสร้างรายได้

โครงสร้างรายได้ของกลุ่มบริษัทแบ่งตามประเภทของผลิตภัณฑ์ และโครงสร้างรายได้จากการขายของบริษัทแบ่งตามพื้นที่ที่จำหน่ายในระยะเวลา 3 ปี สิ้นสุดวันที่ 31 ธันวาคม 2554 - 2556 สามารถแสดงได้ดังนี้:-

โครงสร้างรายได้ของบริษัทและบริษัทย่อย แบ่งตามประเภทของผลิตภัณฑ์

ประเภทผลิตภัณฑ์	ดำเนินการโดย	งบการเงินรวม					
		ปี 2554		ปี 2555		ปี 2556	
		ล้านบาท	สัดส่วน	ล้านบาท	สัดส่วน	ล้านบาท	สัดส่วน
ผลิตภัณฑ์หลัก							
- เหล็กแท่งยาว SR 24	บริษัท	1,928.50	33.83%	1,665.85	38.18%	1,553.12	32.11%
- เหล็กแท่งยาว SD 30	บริษัท	3,364.34	59.01%	2,453.65	56.23%	2,989.69	61.82%
- เหล็กแท่งยาว SD 40	บริษัท	71.61	1.26%	0.01	0.00%	34.22	0.71%
- เหล็กแท่งยาว 3 SP	บริษัท	-	-	-	-	-	-
- เหล็กแท่งยาว 5 SP	บริษัท	305.67	5.36%	223.53	5.12%	223.85	4.63%
- เหล็กแท่งยาว SS 400	บริษัท	9.66	0.17%	-	-	-	-
รวมรายได้จากการขาย							
		5,679.78	99.63%	4,343.04	99.54%	4,800.88	99.27%
รายได้จากการให้บริการขนส่ง	บริษัทย่อย	5.44	0.10%	6.13	0.14%	1.70	0.04%
รายได้จากการพัฒนาโครงการ	บริษัทย่อย	-	-	-	-	10.86	0.22%
รายได้อื่น	บริษัทและบริษัทย่อย	15.86	0.28%	14.06	0.32%	22.84	0.47%
รายได้รวม		5,701.08	100.00%	4,363.23	100.00%	4,836.28	100.00%

เป้าหมายการดำเนินงานธุรกิจ

บริษัทมีเป้าหมายที่จะพัฒนาองค์กรอย่างต่อเนื่องเพื่อเป็นบริษัทชั้นนำในประเทศในการผลิตและจำหน่ายเหล็กแท่งยาวที่มีศักยภาพ โดยจะเพิ่มอัตราการใช้กำลังการผลิตจริงให้สอดคล้องและรองรับนโยบายของภาครัฐ ที่ต้องการกระตุ้นเศรษฐกิจโดยรวม ด้วยการขยายโครงการก่อสร้างขนาดใหญ่ หรือเมกะโปรเจกต์ อย่างต่อเนื่อง ทั้งระบบขนส่งมวลชน การพัฒนาโครงข่ายรถไฟฟ้า การขยายสนามบินสุวรรณภูมิ ตลอดจนการกระตุ้นตลาดอสังหาริมทรัพย์ ซึ่งจะช่วยลดปริมาณการใช้เหล็กแท่งยาวที่นำเข้าจากต่างประเทศ และส่งผลบวกต่อดุลการค้าของประเทศ นอกจากนี้ บริษัทยังมุ่งเน้นการเป็นผู้นำด้านการลดต้นทุนด้วยการใช้กำลังการผลิตเต็มที่มีความต้องการใช้ไฟฟ้าต่ำ และมุ่งสู่การใช้กำลังการผลิตตลอด 24 ชั่วโมง เพื่อที่จะรักษาส่วนต่างของกำไร (Margin) และให้บริษัทมีอัตรากำไรขั้นต้น (Gross Profit) ให้อยู่ในระดับที่แข่งขันได้ในอุตสาหกรรม รวมทั้งจะบริหารงานด้วยด้วยหลักธรรมาภิบาลและจรรยาบรรณที่มุ่งเน้นรับผิดชอบต่อลูกค้า พนักงาน คู่ค้า สภาพแวดล้อม และสังคม และมีนโยบายพัฒนาความรู้และเพิ่มทักษะความชำนาญในงานให้แก่บุคลากรทุกระดับ ด้วยการบริหารองค์ความรู้ภายในองค์กรและการวางแผนการจัดฝึกอบรมอย่างต่อเนื่อง เพื่อรองรับการแข่งขันที่สูงขึ้นทั้งในปัจจุบันและอนาคต

ทั้งนี้ บริษัทมีนโยบายมุ่งเน้นการผลิตและจำหน่ายเหล็กแท่งยาวที่มีคุณภาพตามมาตรฐานสากล ด้วยระบบการผลิตและเครื่องจักรที่ได้มาตรฐาน รวมถึงการให้บริการที่เป็นเลิศและตอบสนองความต้องการของลูกค้าให้รวดเร็วและมีประสิทธิภาพ เพื่อให้ลูกค้าได้รับความพึงพอใจสูงสุด โดยบริษัทได้รับการรับรองระบบบริหารงานคุณภาพ ISO 9001:2000 ครัง

แรกเมื่อเดือนมกราคม 2551 และต่อเนื่องมาจนถึงปัจจุบันเป็น ISO 9001:2008 ในขณะเดียวกัน บริษัทมีนโยบายการผลิตให้มีประสิทธิภาพสูงสุด และควบคุมต้นทุนในการดำเนินการให้อยู่ในระดับที่น้อยที่สุด ด้วยการลดอัตราส่วนการสูญเสียต่างๆ ในการผลิต และใช้กำลังการผลิตอย่างเต็มที่ บำรุงและดูแลรักษาเครื่องจักรและอุปกรณ์ต่างๆ อย่างสม่ำเสมอ เพื่อสร้างความได้เปรียบทางด้านต้นทุนและเพิ่มความสามารถในการแข่งขันในระยะยาวได้ ซึ่งจะส่งผลตอบแทนสูงสุดให้แก่ผู้ถือหุ้นของบริษัท

นอกจากนี้ บริษัทยังมีเป้าหมายที่จะขยายฐานลูกค้าให้มีจำนวนมากขึ้นเพื่อเพิ่มรายได้ให้สอดคล้องกับแนวโน้มการเติบโตของภาคอุตสาหกรรมต่างๆ ในประเทศ เช่น อุตสาหกรรมก่อสร้าง เป็นต้น ซึ่งจำเป็นต้องใช้ผลิตภัณฑ์เหล็กเป็นวัตถุดิบหลัก รวมทั้งการเพิ่มช่องทางการจำหน่ายสินค้าด้วยการส่งออกเหล็กแท่งยาวของบริษัทไปยังตลาดต่างประเทศ เช่น ประเทศในภูมิภาคอาเซียน เป็นต้น ผ่านระบบ London Metal Exchange (LME) หรือจำหน่ายโดยตรงหรือผ่านตัวแทนจัดจำหน่ายในต่างประเทศ โดยบริษัทมีเป้าหมายในการจำหน่ายต่างประเทศประมาณร้อยละ 30 ของรายได้จากการขายรวม

นอกเหนือจากเป้าหมายข้างต้น บริษัทได้ตระหนักถึงความสำคัญในการมีส่วนร่วมดูแลรักษาสิ่งแวดล้อม และการพัฒนาคุณภาพชีวิตความเป็นอยู่ของชุมชนใกล้เคียงเพื่อให้สามารถอยู่ร่วมกันได้อย่างสงบสุข โดยบริษัทมีการลงทุนปรับปรุงระบบควบคุมมลพิษที่อาจเกิดขึ้นจากกระบวนการผลิต ได้แก่ ระบบกำจัดฝุ่น (Bag Filter System) และการปลูกต้นไม้รอบโรงงาน เพื่อเพิ่มพื้นที่สีเขียวและสุขภาพของพนักงาน ตลอดจนเพื่อลดมลพิษทางเสียงที่ส่งผลกระทบต่อชุมชน เป็นต้น ทั้งนี้ บริษัทได้ยึดหลักปฏิบัติให้เป็นไปตามรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่คณะกรรมการผู้ชำนาญการของสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมให้ความเห็นชอบอย่างเคร่งครัด นอกจากนี้ บริษัทยังได้สร้างสาธารณประโยชน์ต่างๆ ให้แก่ชุมชน เช่น การบริจาคทรัพย์ให้แก่โรงเรียนในชุมชน และวัดต่างๆ เป็นต้น

2.1 ลักษณะของผลิตภัณฑ์และบริการ

บริษัทเป็นผู้ผลิตและจำหน่ายเหล็กแท่งยาว (Steel Billet) โดยสามารถผลิตได้หลายเกรดตามความต้องการของลูกค้า ด้วยการปรับส่วนผสมทางเคมี เช่น คาร์บอน ซิลิคอน และแมงกานีส เป็นต้น ในระหว่างขั้นตอนการหลอมน้ำเหล็กและผลิตได้หลายขนาดหน้าตัดและความยาว โดยการเปลี่ยนขนาดหน้าหล่อและกำหนดความยาวของแท่งเหล็กด้วยเครื่องตัดอัตโนมัติ เพื่อให้สอดคล้องกับความต้องการของโรงรีดเหล็กทั้งขนาดเล็กและขนาดใหญ่ ทั้งนี้ บริษัทจะติดเครื่องหมายและฉลากข้อมูลการผลิตบนเหล็กแท่งยาวที่บริษัทผลิต ทำให้สามารถตรวจสอบได้ง่าย โดยเหล็กแท่งยาวของบริษัทจะถูกนำไปจำหน่ายให้แก่โรงรีดเพื่อนำไปรีดต่อเป็นผลิตภัณฑ์เหล็กทรงยาวต่างๆ (Long Products) ซึ่งสามารถแบ่งตามลักษณะและคุณสมบัติการใช้งานหลักออกเป็น 2 ประเภท คือ

1) เหล็กแท่งยาวสำหรับนำไปผลิตต่อด้วยการรีดเป็นเหล็กเส้นกลม (Round Bar)

เหล็กแท่งยาวที่ใช้สำหรับนำไปผลิตต่อด้วยการรีดเป็นเหล็กเส้นกลม ได้แก่ เหล็กแท่งยาว SR 24 โดยมีขนาดหน้าตัด 100x100 มิลลิเมตร, 120x120 มิลลิเมตร และ 150x150 มิลลิเมตร และมีความยาวระหว่าง 6 เมตร ถึง 12 เมตร ซึ่งมีความแข็งแรงและมีความยืดหยุ่นสูง โดยปกติ เหล็กเส้นกลมที่ผลิตได้จะถูกนำไปใช้ในอุตสาหกรรมการก่อสร้าง สิ่งปลูกสร้างขนาดกลางและขนาดเล็ก เช่น บ้าน อาคารพาณิชย์ และงานก่อสร้างทั่วไป เป็นต้น

ทั้งนี้ บริษัทมีนโยบายที่จะผลิตเหล็กแท่งยาวที่จะถูกนำไปใช้ผลิตต่อเป็นเหล็กเส้นกลม โดยกำหนดส่วนผสมทางเคมีให้สอดคล้องกับส่วนผสมทางเคมีของเหล็กเส้นกลม ตามที่กำหนดอยู่ในมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (“มอก.”) 20-2543 เพื่อช่วยให้ผู้ประกอบการผลิตเหล็กเส้นสามารถผลิตสินค้าที่มีส่วนผสมทางเคมีได้ตรงตามมาตรฐานที่กำหนด ถึงแม้ว่าสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (“สมอ.”) จะไม่ได้กำหนดมาตรฐานสำหรับผลิตภัณฑ์เหล็กแท่งยาวที่จะถูกนำไปใช้ผลิตต่อเป็นเหล็กเส้นกลมก็ตาม ซึ่งส่วนผสมทางเคมีของเหล็กเส้นกลม เมื่อวิเคราะห์จากผลิตภัณฑ์ ตามที่กำหนดอยู่ใน มอก. สามารถแสดงได้ดังนี้ :-

ตารางแสดงส่วนประกอบทางเคมีเมื่อวิเคราะห์จากผลิตภัณฑ์

ชั้นคุณภาพ	ส่วนประกอบทางเคมี		
	คาร์บอนสูงสุด	ฟอสฟอรัสสูงสุด	กำมะถันสูงสุด
SR 24	0.28%	0.058%	0.058%

ที่มา : สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (สมอ.)

2) เหล็กแท่งยาวสำหรับนำไปผลิตต่อด้วยการรีดเป็นเหล็กข้ออ้อย (Deformed Bar)

เหล็กแท่งยาวที่ใช้สำหรับนำไปผลิตต่อด้วยการรีดเป็นเหล็กข้ออ้อย ได้แก่ เหล็กแท่งยาว SD 30 และเหล็กแท่งยาว SD 40 โดยมีขนาดหน้าตัด 100x100 มิลลิเมตร, 120x120 มิลลิเมตร และ 150x150 มิลลิเมตร และมีความยาวระหว่าง 6 เมตร ถึง 12 เมตร ซึ่งมีความแข็งแรงสูง เนื่องจากมีส่วนประกอบของคาร์บอนที่มากขึ้น แต่ความสามารถในการยืดตัวของเหล็กจะลดลง ทั้งนี้ เหล็กข้ออ้อยที่ผลิตได้จะมีพื้นผิวเป็นปล้อง และมีแรงยึดเกาะที่ผิวมาก โดยปกติจึงเหมาะสำหรับนำไปใช้ในอุตสาหกรรมการก่อสร้างขนาดใหญ่ และงานคอนกรีตเสริมเหล็กที่ต้องการความแข็งแรง เช่น สะพาน เขื่อน ทางด่วน และงานก่อสร้างที่ต้องรับแรงอัด หรืออาคารสูง เป็นต้น ปัจจุบัน เหล็กที่มีส่วนประกอบคาร์บอนสูงได้รับความนิยมมากขึ้น เนื่องจากสามารถรับน้ำหนักได้มาก ทำให้สามารถลดปริมาณการใช้เหล็กลงได้

ทั้งนี้ สมอ. ไม่ได้กำหนดมาตรฐานสำหรับผลิตภัณฑ์เหล็กแท่งยาวที่จะถูกนำไปใช้ผลิตต่อเป็นเหล็กข้ออ้อย แต่บริษัทมีนโยบายที่จะผลิตผลิตภัณฑ์ดังกล่าวโดยกำหนดส่วนประกอบทางเคมีให้สอดคล้องกับส่วนประกอบทางเคมีของเหล็กข้ออ้อยตาม มอก. 24-2548 เพื่อช่วยให้ผู้ประกอบการผลิตเหล็กเส้นสามารถผลิตสินค้าที่มีส่วนประกอบทางเคมีได้ตรงตามมาตรฐานที่กำหนด ซึ่งส่วนประกอบทางเคมีของเหล็กข้ออ้อย เมื่อวิเคราะห์จากเบ้า และเกณฑ์ความคลาดเคลื่อนของส่วนประกอบทางเคมีเมื่อวิเคราะห์จากผลิตภัณฑ์ ตามที่กำหนดอยู่ใน มอก. สามารถแสดงได้ดังนี้ :-

ตารางแสดงส่วนประกอบทางเคมีเมื่อวิเคราะห์จากเบ้า

ชั้นคุณภาพ	ส่วนประกอบทางเคมี				
	คาร์บอนสูงสุด	แมงกานีสสูงสุด	ฟอสฟอรัสสูงสุด	กำมะถันสูงสุด	คาร์บอน+(แมงกานีส/6)สูงสุด
SD 30	0.27%	-	0.05%	0.05%	0.50%
SD 40	-	1.80%	0.05%	0.05%	0.55%

ที่มา : สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (สมอ.)

ตารางแสดงเกณฑ์ความคลาดเคลื่อนของส่วนประกอบทางเคมีเมื่อวิเคราะห์จากผลิตภัณฑ์

ส่วนประกอบ	เกณฑ์ความคลาดเคลื่อน
คาร์บอน	+ 0.03%
แมงกานีส	+ 0.05%
ฟอสฟอรัส	+ 0.01%
กำมะถัน	+ 0.01%

ที่มา : สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (สมอ.)

นอกจากนี้ ในการส่งออกไปจำหน่ายในตลาดต่างประเทศ บริษัทสามารถผลิตผลิตภัณฑ์ตามมาตรฐานในระดับสากล โดยสามารถผลิตเหล็กแท่งยาว 3SP ซึ่งมีคุณสมบัติและลักษณะการนำไปใช้ใกล้เคียงกับเหล็กแท่งยาว SR 24 และเหล็กแท่งยาว 5SP ซึ่งมีคุณสมบัติและลักษณะการนำไปใช้ใกล้เคียงกับเหล็กแท่งยาว SD 30 รวมทั้งเหล็กแท่งยาว SD295A ซึ่งปกติจะถูกนำไปรีดเป็นเหล็กข้ออ้อยขนาดใหญ่ที่มีกำลังต้านทานดึง (Tensile) สูง ทั้งนี้ ในปี 2552 บริษัทได้เข้าเป็นสมาชิกของ London Metal Exchange (LME) ซึ่งเป็นตลาดซื้อขายล่วงหน้าระดับโลก ภายใต้ชื่อ CHOW KABINBURI โดยมีชื่อย่อในการซื้อขาย (SWORD Codes) แบ่งตามสถานที่ตั้งคลังสินค้า คือ CHOWFE สำหรับ Far East Contract และ CHOWME สำหรับ Mediterranean Contract จึงทำให้ลูกค้าสามารถมั่นใจได้ว่า ผลิตภัณฑ์ของบริษัทมีคุณสมบัติเป็นไปตามมาตรฐานของตลาดโลก

ทั้งนี้ ผลิตภัณฑ์เหล็กแท่งยาวแต่ละประเภทของบริษัทจะมีส่วนประกอบทางเคมี ซึ่งมีรายละเอียดดังนี้ :-

ตารางแสดงส่วนประกอบทางเคมีของเหล็กแท่งยาวที่ผลิตโดยบริษัท

Grade	%Carbon	%Silicon	%Manganese	%Phosphorus	%Sulfur	%Cr	%Aluminum	%CU	%CE
SR24/3SP	<0.28	0.15-0.22	0.40-0.65	<0.050	<0.050	<0.50	<0.02	<0.30	0.33 MAX
SD30/5SP	<0.30	0.15-0.30	0.45-0.80	<0.050	<0.050	<0.50	<0.02	<0.30	0.40 MAX
SD40/SD295A	0.25-0.30	0.25-0.40	0.70-0.90	≤0.050	≤0.050	≤0.50	≤0.02	≤0.30	0.45 MAX

ที่มา: บริษัท

2.2 ตลาดและกลุ่มลูกค้าเป้าหมาย

2.2.1 กลยุทธ์ทางการตลาด

การดำเนินธุรกิจของบริษัทที่ผ่านมา ได้สร้างความเชื่อมั่นและความพึงพอใจให้แก่ลูกค้าทั้งทางด้านคุณภาพผลิตภัณฑ์และการให้บริการที่รวดเร็วตรงเวลา ด้วยความซื่อสัตย์และเป็นธรรม จึงทำให้บริษัทได้รับความไว้วางใจจากลูกค้าเสมอมา โดยบริษัทมีกลยุทธ์ในการแข่งขันดังต่อไปนี้ :-

1) กลยุทธ์ด้านผลิตภัณฑ์และบริการ (Products & Services)

บริษัทมีนโยบายหลักที่จะดำเนินการผลิตและจัดจำหน่ายสินค้าเพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้า โดยให้ความสำคัญกับคุณภาพของสินค้าเป็นหลัก ทั้งนี้ บริษัทจะผลิตสินค้าด้วยการใช้เครื่องจักรที่ทันสมัย และกระบวนการผลิตที่มีประสิทธิภาพ รวมทั้งมีการวางแผนการผลิต การซ่อมบำรุง และการตรวจสอบคุณภาพในทุกขั้นตอนการผลิต เพื่อรักษามาตรฐานผลิตภัณฑ์ให้มีคุณภาพอย่างสม่ำเสมอ ตลอดจนการพัฒนากระบวนการบริหารจัดการตามมาตรฐานสากล ในปี 2551 บริษัทได้รับการรับรองการบริหารจัดการ ISO 9001:2000 จาก Bureau Veritas Certification และปัจจุบันบริษัทได้รับการรับรองมาตรฐานคุณภาพ ISO 9001:2008

ทั้งนี้ บริษัทมีนโยบายที่จะผลิตเหล็กแท่งยาวโดยกำหนดส่วนประกอบทางเคมีให้สอดคล้องกับส่วนประกอบทางเคมีของเหล็กเส้นกลม ตาม มอก. 20-2543 และเหล็กข้ออ้อย ตาม มอก. 24-2548 เพื่อช่วยให้ผู้ประกอบการผลิตเหล็กเส้นสามารถนำไปผลิตสินค้าที่มีส่วนประกอบทางเคมีได้ตรงตามที่มาตรฐานกำหนด ถึงแม้ว่าสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (สมอ.) จะไม่ได้กำหนดมาตรฐานสำหรับผลิตภัณฑ์เหล็กแท่งยาวก็ตาม นอกจากนี้ บริษัทได้จดทะเบียนภายใต้ชื่อ CHOW KABINBURI กับ London Metal Exchange ซึ่งเป็นตลาดซื้อขายล่วงหน้าระดับโลก อันเป็นการแสดงว่าผลิตภัณฑ์ของบริษัทได้รับการรับรองคุณภาพมาตรฐานในระดับโลก ทำให้บริษัทสามารถใช้เป็นช่องทางในการจำหน่ายผลิตภัณฑ์ของบริษัทไปสู่ตลาดต่างประเทศ และช่วยส่งเสริมให้ผลิตภัณฑ์ของบริษัทเป็นที่ยอมรับอย่างกว้างขวาง

2) กลยุทธ์ด้านราคา (Price)

บริษัทมีนโยบายการกำหนดราคาจำหน่ายสินค้าตามภาวะของอุปสงค์และอุปทานในตลาด โดยคำนึงถึงคุณภาพสินค้า ปริมาณความต้องการ และต้นทุนการผลิต เช่น ราคาวัตถุดิบ ค่าแรงงาน อัตราแลกเปลี่ยน และค่าขนส่ง เป็นต้น ทั้งนี้ บริษัทจะกำหนดราคาขายของผลิตภัณฑ์ให้สามารถแข่งขันได้ด้วยการควบคุมต้นทุนการผลิตตั้งแต่ขั้นตอนการจัดหาวัตถุดิบ ขั้นตอนการหลอมเหล็ก จนถึงขั้นตอนการหล่อเหล็ก เพื่อให้ได้ต้นทุนที่เหมาะสม อย่างไรก็ตาม บริษัทไม่มีนโยบายในการแข่งขันทางด้านราคาโดยตัดราคาแข่งกับผู้ประกอบการรายอื่น หากแต่จะเน้นที่คุณภาพของสินค้า และการให้บริการที่ดีเพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้าเป็นสำคัญ

ปัจจุบัน บริษัทได้ใช้โปรแกรม Systems Applications and Products หรือ SAP ซึ่งเป็นระบบบริหารทรัพยากรสำหรับองค์กร (Enterprise Resource Planning หรือ ERP) ที่เหมาะสำหรับใช้วางแผนในด้านต่างๆ และช่วยจัดการให้ทุกสายงานของธุรกิจสามารถเข้าถึงข้อมูลได้อย่างรวดเร็ว และได้รับข้อมูลที่ถูกต้องแม่นยำ และสามารถนำไปใช้ประกอบการดำเนินกิจกรรมของธุรกิจได้ ซึ่งจะช่วยให้ผู้บริหารสามารถเรียกดูข้อมูล และตรวจสอบข้อมูลสถานะของบริษัท เพื่อบริหารจัดการต้นทุนให้มีประสิทธิภาพ และสามารถกำหนดกรอบราคาจำหน่ายสินค้าที่เหมาะสมในแต่ละสถานการณ์

ทั้งนี้ ในการจำหน่ายสินค้าภายในประเทศ บริษัทจะขายเป็นเงินสด หรือ DL/C หรือเครดิตการค้า โดยจะพิจารณาการให้เครดิตการค้าจากประวัติการค้าดำเนินงานและฐานะทางการเงินของลูกค้า และกำหนดระยะเวลาให้เครดิตสูงสุดไม่เกิน 60 วัน อย่างไรก็ตาม ณ ปัจจุบัน บริษัทยังไม่มีนโยบายให้เครดิตการค้าแก่ลูกค้ารายใด สำหรับการจำหน่ายสินค้าไปยังตลาดต่างประเทศ ลูกค้าจะต้องเปิด Letter of Credit at sight ให้แก่บริษัท ก่อนที่บริษัทจะส่งมอบสินค้า ในกรณีที่ราคาเหล็กมีความผันผวนหรืออุปสงค์ของตลาดเพิ่มขึ้นสูงมาก บริษัทจะขายสินค้าเป็นเงินสดโดยการเก็บเงินล่วงหน้า เพื่อนำเงินมาหมุนเวียนในการซื้อวัตถุดิบ

3) กลยุทธ์ด้านการจำหน่ายและช่องทางการจำหน่าย (Place)

บริษัทกำหนดนโยบายทางการตลาดโดยคำนึงถึงความสัมพันธ์อันดีกับลูกค้าในระยะยาวเป็นสำคัญ เพื่อรักษาสถานะลูกค้าเดิมให้คงอยู่กับบริษัท และพยายามเพิ่มฐานลูกค้าใหม่เพื่อขยายส่วนแบ่งทางการตลาด โดยทีมงานของบริษัทจะจำหน่ายสินค้าโดยตรงให้กับลูกค้าในประเทศ รวมทั้งส่งออกในตลาดต่างประเทศโดยจำหน่ายสินค้าโดยตรงหรือผ่านระบบ London Metal Exchange (LME) โดยบริษัทจะอำนวยความสะดวกด้วยการจัดส่งสินค้าไปยังปลายทางตรงตามเวลาที่กำหนดด้วยระบบขนส่งต่างๆ เช่น รถบรรทุก เรือ เป็นต้น ตามความเหมาะสม ทั้งนี้ ในปี 2553 บริษัทได้ลงทุนในบริษัท เวเทค โลจิสติกส์ เซอร์วิส จำกัด ("เวเทค") ซึ่งประกอบธุรกิจให้บริการขนส่งสินค้าทางบก ในสัดส่วนร้อยละ 40 ของทุนจดทะเบียนและเรียกชำระแล้ว 18 ล้านบาท เพื่อเสริมศักยภาพในการขนส่งสินค้าของบริษัทให้แก่ลูกค้า โดยเวเทคมีหัวลากพร้อมรถพ่วงจำนวน 30 คัน เพื่อรองรับการให้บริการขนส่งสินค้าให้แก่ลูกค้าของบริษัทได้ทันตามระยะเวลาที่กำหนด

นอกจากนี้ บริษัทมีโรงงานตั้งอยู่ในเขตอุตสาหกรรมกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี ซึ่งมีระบบสาธารณูปโภคและระบบคมนาคมที่ครบครัน ใกล้แหล่งวัตถุดิบ และสะดวกต่อการกระจายสินค้าทั้งทางบกและทางทะเล จึงทำให้บริษัทสามารถให้บริการ และตอบสนองความต้องการของลูกค้าทั้งในประเทศและต่างประเทศได้อย่างครบถ้วน

4) กลยุทธ์ด้านการส่งเสริมการขาย (Promotion)

บริษัทเชื่อว่า คุณภาพสินค้า คือ กุญแจสำคัญของความสำเร็จ และนำมาซึ่งความไว้วางใจและความพึงพอใจจากลูกค้า บริษัทจึงกำหนดกลยุทธ์การบริหารความสัมพันธ์กับลูกค้า เพื่อสร้างความเชื่อมั่น (Trust) ให้แก่ลูกค้า ด้วยการผลิตสินค้าที่มีคุณภาพ การรับประกันสินค้า ความรวดเร็วในการส่งมอบ การให้บริการที่จริงใจ การปฏิบัติตามข้อตกลงที่ให้ไว้กับลูกค้า

(Commitment) ตลอดจนความเอาใจใส่และรับผิดชอบต่อกฎอย่างเป็นธรรม และการออกเยี่ยมลูกค้าอย่างสม่ำเสมอ เพื่อรับทราบปัญหาและความต้องการของลูกค้าในด้านต่างๆ.

นอกจากนั้น บริษัทยังได้กำหนดกลยุทธ์เพื่อการส่งเสริมการขาย โดยการกำหนดเงื่อนไขทางการค้าที่อาจแตกต่างกันตามปัจจัยต่างๆ เช่น ปริมาณที่สั่งซื้อ ระยะเวลาการชำระเงิน ประวัติการชำระเงินที่ผ่านมา ความเสี่ยงในการได้รับชำระเงิน ตลอดจนสภาพคล่องเงินสดของบริษัท เป็นต้น

2.2.2 จุดแข็งของบริษัท

- บริษัทมีกำลังการผลิตเหล็กแท่งยาวสูงสุดเท่ากับ 730,000 ตันต่อปี หรือ 450,000 ตันต่อปี (ช่วงเวลาที่มีความต้องการใช้ไฟฟ้าต่ำ) ซึ่งทำให้บริษัทสามารถขยายกำลังการผลิตให้สอดคล้องและรองรับความต้องการใช้เหล็กแท่งยาวที่จะเพิ่มสูงขึ้นตามนโยบายของภาครัฐบาลที่ต้องการส่งเสริมการลงทุน ซึ่งจะช่วยลดการพึ่งพิงการนำเข้าเหล็กแท่งยาว และผลกระทบต่อภาคอุตสาหกรรมของประเทศ
- บริษัทมีนโยบายดำเนินธุรกิจที่ไม่ทำการแข่งขันกับลูกค้า โดยมุ่งเน้นผลิตเหล็กแท่งยาว เพื่อจำหน่ายให้แก่ลูกค้าโดยตรง เพื่อนำไปผลิตต่อด้วยการรีดเป็นผลิตภัณฑ์เหล็กทรงยาว ทำให้ได้รับความเชื่อมั่นและไว้วางใจจากลูกค้า และสั่งซื้อสินค้าจากบริษัทอย่างต่อเนื่อง โดยบริษัทสามารถส่งมอบผลิตภัณฑ์ให้แก่ลูกค้าได้อย่างต่อเนื่องและทันต่อความต้องการใช้ของลูกค้า
- บริษัทสามารถผลิตสินค้าได้หลากหลายเกรด ขนาดหน้าตัด และความยาว เพื่อให้สามารถตอบสนองความต้องการของลูกค้าได้หลากหลายกลุ่ม
- บริษัทผลิตสินค้าที่มีคุณภาพด้วยการใช้เครื่องจักรที่ทันสมัย และกระบวนการผลิตที่มีประสิทธิภาพ โดยได้รับประกาศนียบัตรรับรองมาตรฐานคุณภาพ ISO 9001:2000 จาก Bureau Veritas Certification ตั้งแต่วันที่ 2551 และปัจจุบัน เป็น ISO 9001:2008
- บริษัทเป็นหนึ่งในสองบริษัทที่ผลิตเหล็กแท่งยาวในประเทศไทยที่ได้เข้าเป็นสมาชิกของ LME ซึ่งเป็นตลาดซื้อขายล่วงหน้าระดับโลก จึงถือได้ว่าผลิตภัณฑ์ของบริษัทมีมาตรฐานที่ยอมรับได้ในระดับโลก ซึ่งเป็นการเพิ่มความมั่นใจในคุณภาพของผลิตภัณฑ์ ภาพพจน์ และเป็นการเพิ่มช่องทางการจำหน่ายผลิตภัณฑ์ของบริษัททั้งในตลาดภายในประเทศและต่างประเทศ โดยบริษัทสามารถจำหน่ายตรงและ/หรือจำหน่ายผ่านระบบ LME ให้แก่ลูกค้าในตลาดต่างประเทศ
- บริษัทได้ใช้โปรแกรม SAP ซึ่งเป็นระบบบริหารทรัพยากรสำหรับองค์กร (ERP) ทำให้สามารถเข้าถึงและตรวจสอบข้อมูลได้อย่างรวดเร็ว แม่นยำ และสามารถนำข้อมูลรายงานทางการเงินมาใช้ในการบริหารและการตัดสินใจได้อย่างมีประสิทธิภาพ
- บริษัทมีการลงทุนในบริษัท เวอเทค โลจิสติกส์ เซอร์วิส จำกัด และมีการทำสัญญาให้บริการขนส่งระหว่างกันเป็นระยะเวลา 5 ปี ซึ่งจะช่วยเสริมบริการด้านโลจิสติกส์สำหรับการขนส่งสินค้าของบริษัทให้แก่ลูกค้า ทำให้บริษัทสามารถใช้เวอเทคเป็นช่องทางการจัดจำหน่ายในการส่งมอบสินค้าให้แก่ลูกค้าได้ตามระยะเวลาที่กำหนด
- บริษัทมีโรงงานตั้งอยู่ในเขตอุตสาหกรรมกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี ซึ่งมีระบบสาธารณูปโภคและระบบคมนาคมที่ครบครัน ใกล้แหล่งวัตถุดิบ และสะดวกต่อการกระจายสินค้าทั้งทางบกและทางทะเล นอกจากนี้ บริษัทยังได้รับส่วนลดค่าไฟฟ้ารายเดือนในอัตราร้อยละ 10 จากการไฟฟ้าส่วนภูมิภาค อำเภอกบินทร์บุรี เป็นเวลา 5 ปี นับแต่วันที่เริ่มมีรายได้
- บริษัทมีโรงงานตั้งอยู่ในจังหวัดปราจีนบุรี ซึ่งเป็นพื้นที่การลงทุนเขต 3 ที่ได้รับการส่งเสริมการลงทุนจากคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน โดยบริษัทได้รับบัตรส่งเสริมการลงทุนจำนวน 2 ฉบับ ซึ่งมีสิทธิประโยชน์ที่สำคัญ เช่น ได้รับยกเว้น

ภาษีเงินได้นิติบุคคลเป็นเวลา 8 ปีนับแต่วันที่เริ่มมีรายได้ ได้รับลดหย่อนภาษีเงินได้นิติบุคคลในอัตราร้อยละ 50 ของอัตราปกติ เป็นเวลา 5 ปีนับจากวันที่พ้นกำหนดระยะเวลาการยกเว้นภาษีเงินได้นิติบุคคล และได้รับอนุญาตให้หักค่าขนส่ง ค่าไฟฟ้า และค่าประปาในอัตรา 2 เท่าของค่าใช้จ่ายที่เกิดขึ้นจริงเป็นเวลา 10 ปีนับแต่วันที่เริ่มมีรายได้ เป็นต้น

2.2.3 ลักษณะกลุ่มลูกค้าเป้าหมาย

ที่ผ่านมา บริษัทมีนโยบายมุ่งเน้นการผลิตและจำหน่ายให้แก่ลูกค้าในประเทศเป็นหลัก เพื่อทดแทนการนำเข้าเหล็กแท่งยาว อย่างไรก็ตาม ต่อมา บริษัทได้กำหนดนโยบายที่จะขายสินค้าให้แก่ลูกค้าในประเทศและต่างประเทศในสัดส่วนร้อยละ 70 และร้อยละ 30 ของรายได้จากการขายทั้งหมด ตามลำดับ ซึ่งบริษัทสามารถแบ่งกลุ่มลูกค้าเป้าหมายออกเป็น 2 กลุ่มได้แก่

ก) กลุ่มลูกค้าในประเทศ

(1) กลุ่มโรงรีดเหล็กที่ไม่มีเตาหลอมเป็นของตนเอง

ลูกค้ากลุ่มนี้จะซื้อเหล็กแท่งยาว เพื่อนำไปรีดต่อเป็นผลิตภัณฑ์เหล็กทรงยาว และจำหน่ายให้แก่ตัวแทนค้าปลีก-ส่ง หรือผู้รับเหมาก่อสร้างต่อไป ทั้งนี้ ที่ผ่านมา โรงรีดเหล่านี้นส่วนใหญ่ต้องอาศัยการนำเข้าเหล็กแท่งยาวจากต่างประเทศ เช่น ประเทศรัสเซีย ประเทศยูเครน ประเทศสหพันธ์สาธารณรัฐบราซิล ประเทศญี่ปุ่น ประเทศสาธารณรัฐจีน (ไต้หวัน) และประเทศสาธารณรัฐเกาหลี เป็นต้น ซึ่งจะมีระยะเวลาส่งมอบค่อนข้างนาน และมีต้นทุนเพิ่มขึ้นจากค่าขนส่ง ดังนั้น ลูกค้ากลุ่มนี้จึงถือเป็นกลุ่มลูกค้าเป้าหมายหลักของบริษัท โดยในระหว่างปี 2551 จนถึงปี 2556 บริษัทมีรายได้จากลูกค้ากลุ่มนี้ คิดเป็นสัดส่วนร้อยละ 99 ร้อยละ 93 ร้อยละ 63 ร้อยละ 56 ร้อยละ 72 และร้อยละ 73 ของรายได้จากการขาย ตามลำดับ

ทั้งนี้ ในระหว่างปี 2552 จนถึงปี 2556 บริษัทมีการขายสินค้าให้แก่กลุ่มลูกค้ารายใหญ่กลุ่มหนึ่ง ซึ่งมีการซื้อเหล็กแท่งยาวโดยตรงจากบริษัทรวมกันเป็นประมาณร้อยละ 46 ร้อยละ 31 ร้อยละ 27 ร้อยละ 28 และร้อยละ 11 ของรายได้จากการขาย ตามลำดับ และมีการซื้อทางอ้อมผ่านผู้จัดจำหน่ายประมาณร้อยละ 7 ร้อยละ 22 ร้อยละ 11 และร้อยละ 0 ของรายได้จากการขายในปี 2553 ปี 2554 ปี 2555 และปี 2556 ตามลำดับ อีกทั้งกลุ่มลูกค้ารายใหญ่นี้ได้ดำเนินการผลิตเหล็กแท่งยาวเองในช่วงปลายปี 2554 ซึ่งอาจจะมีผลกระทบต่อรายได้และผลการดำเนินงานของบริษัท อย่างไรก็ตาม ที่ผ่านมาแม้ลูกค้าจะสามารถผลิตเหล็กแท่งยาวได้เอง ลูกค้าก็ยังคงมีความต้องการซื้อเหล็กแท่งยาวเพื่อใช้ในการผลิตเหล็กเส้นกลมและเหล็กข้ออ้อยในแบบ Commercial Grade อยู่ ดังนั้น เพื่อให้มูลค่าการขายเป็นไปอย่างต่อเนื่อง บริษัทจึงได้มุ่งเน้นรักษาความสัมพันธ์ที่ดีและคุณภาพสินค้าที่ตรงกับความต้องการของลูกค้า รวมทั้งมีนโยบายในการหาลูกค้ารายใหม่เพิ่มเติมเพื่อเพิ่มฐานลูกค้าให้กว้างขึ้นทั้งในประเทศและขยายฐานลูกค้าในตลาดต่างประเทศให้เพิ่มขึ้น เพื่อกระจายความเสี่ยงในกลุ่มลูกค้าในแต่ละส่วนให้เป็นไปอย่างพอเหมาะ

(2) กลุ่มโรงรีดเหล็กที่มีเตาหลอมและโรงรีดเป็นของตนเอง แต่กำลังการผลิตไม่เพียงพอ

ลูกค้ากลุ่มนี้มีเตาหลอมเหล็กแท่งยาวและโรงรีดเป็นของตนเอง แต่กำลังการผลิตของเตาหลอมส่วนใหญ่ค่อนข้างต่ำและไม่เพียงพอต่อความต้องการของโรงรีด จึงต้องอาศัยการซื้อเหล็กแท่งยาวบางส่วนจากภายนอก อย่างไรก็ตาม ณ ปัจจุบัน บริษัทมีนโยบายกำหนดกลยุทธ์เพื่อมุ่งเน้นการทำตลาดในกลุ่มลูกค้าส่วนนี้ เพื่อขยายฐานลูกค้าของบริษัทให้กว้างขวางขึ้น

(3) กลุ่มตัวแทนจำหน่ายในประเทศ

ลูกค้ากลุ่มนี้เป็นบริษัทประเภทซื้อมาขายไป (Trading Firms) ซึ่งจะซื้อผลิตภัณฑ์เหล็กหลายๆ ประเภท เพื่อขายต่อให้แก่โรงรีดเหล็กและลูกค้าทั่วๆ ไปอีกทอดหนึ่ง เพื่อหารายได้จากกำไรส่วนต่างของราคาซื้อและราคาขาย ทั้งนี้ บริษัทมีรายได้จากลูกค้ากลุ่มนี้ในปี 2553 ปี 2554 ปี 2555 และปี 2556 คิดเป็นสัดส่วนประมาณร้อยละ 7 ร้อยละ 38 ร้อยละ 33 และร้อยละ 27 ของรายได้จากการขาย ตามลำดับ

ข) กลุ่มลูกค้าในต่างประเทศ

บริษัทมีนโยบายขยายฐานลูกค้าให้กว้างขึ้น ด้วยการส่งออกสินค้าของบริษัทไปยังตลาดต่างประเทศ โดยในปี 2552 บริษัทได้เข้าเป็นสมาชิกของ London Metal Exchange (LME) ซึ่งเป็นตลาดซื้อขายล่วงหน้าระดับโลก ภายใต้ชื่อ CHOW KABINBURI เพื่อเป็นการเปิดโอกาสสำหรับช่องทางในการจำหน่ายสินค้าของบริษัทในตลาดโลก และเป็นการแสดงให้เห็นว่า สินค้าของบริษัทได้รับการยอมรับจากมาตรฐานในระดับสากล อย่างไรก็ตาม ที่ผ่านมา บริษัทยังไม่ได้มีการจำหน่ายสินค้าของบริษัทผ่านระบบ LME เนื่องจากราคาที่รับซื้อในระบบค่อนข้างต่ำกว่าอัตราตลาดโดยทั่วไป แต่บริษัทมีการจำหน่ายตรงไปยังตลาดต่างประเทศ เช่น ประเทศในกลุ่มอาเซียน เป็นต้น และจำหน่ายผ่านตัวแทนจัดจำหน่าย ซึ่งมีมูลค่ารวมกันเป็นประมาณร้อยละ 7 ร้อยละ 31 และร้อยละ 6 ของรายได้จากการขายทั้งหมด ในปี 2552 - ปี 2553 และปี 2554 ตามลำดับ ทั้งนี้ กลุ่มลูกค้าเป้าหมายหลักในต่างประเทศ ได้แก่ ประเทศในกลุ่มอาเซียน และตัวแทนจัดจำหน่ายซึ่งจะนำสินค้าของบริษัทไปจำหน่ายต่อกับผู้ประกอบการในต่างประเทศ อย่างไรก็ตาม ในปี 2555 และปี 2556 บริษัทไม่มีสัดส่วนรายได้จากการขายให้แก่ลูกค้าในต่างประเทศ ซึ่งไม่ตรงตามนโยบายที่บริษัทกำหนด เนื่องจากสถานการณ์เศรษฐกิจโลกที่ชะลอตัว ทำให้หลายประเทศมีการส่งออกมากขึ้น โดยเฉพาะประเทศจีนทำให้การส่งออกสินค้าเป็นไปได้ยากลำบาก กอปรกับราคาขายที่ต่ำไม่เป็นผลดีต่อการส่งออก บริษัทจึงมุ่งเน้นขายสินค้าให้แก่ลูกค้าในประเทศเป็นหลัก อย่างไรก็ตาม หากสถานการณ์กลับสู่สภาวะปกติ บริษัทจะพยายามขายสินค้าโดยรักษาสัดส่วนให้เป็นไปตามนโยบายที่กำหนด

ทั้งนี้ สัดส่วนมูลค่าการจำหน่ายผลิตภัณฑ์ต่อยอดขายรวมให้กับลูกค้าในประเทศและลูกค้าในต่างประเทศในระหว่างปี 2551 - 2555 และสำหรับปี 2556 สามารถสรุปได้ดังนี้:-

ตารางแสดงประเภทของลูกค้า

ประเภทของลูกค้า	2551	2552	2553	2554	2555	2556
กลุ่มลูกค้าในประเทศ	100%	93%	69%	94%	100%	100%
กลุ่มลูกค้าในต่างประเทศ	0%	7%	31%	6%	-	-
รวม	100%	100%	100%	100%	100%	100%



2.3 ภาพรวมอุตสาหกรรมและการแข่งขัน

2.3.1 ภาพรวมอุตสาหกรรม

- โครงสร้างอุตสาหกรรมเหล็ก

อุตสาหกรรมเหล็กเป็นอุตสาหกรรมขั้นพื้นฐานที่มีความสำคัญต่อการพัฒนาประเทศ เนื่องจากเหล็กเป็นวัตถุดิบหลักสำหรับการผลิตของอุตสาหกรรมต่างๆ มากมาย เช่น อุตสาหกรรมการก่อสร้าง อุตสาหกรรมการเกษตร อุตสาหกรรมยานยนต์ และอุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้า เป็นต้น โดยสามารถแบ่งโครงสร้างของอุตสาหกรรมเหล็กได้เป็น 3 ระดับ คือ

1. อุตสาหกรรมเหล็กขั้นต้น (Raw Steel Product)

เป็นการผลิตจากแร่เหล็กโดยการถลุง (Iron Making) จะได้ออกมาเป็นเหล็กเหลวแล้วจึงทำการหล่อเป็นแท่ง ผลผลิตที่ได้เรียกว่า เหล็กถลุง (Pig Iron) และเหล็กฟรูน (Sponge Iron) ซึ่งเป็นกระบวนการเริ่มต้นของอุตสาหกรรมเหล็ก โดยอุตสาหกรรมเหล็กขั้นต้นต้องอาศัยเงินลงทุนที่สูงมาก และยังมีระบบสาธารณูปโภคและโครงสร้างพื้นฐานที่เอื้ออำนวยต่อการผลิต ทั้งนี้ ในปี 2550 คณะกรรมการส่งเสริมการลงทุนได้อนุมัติการส่งเสริมการลงทุนให้แก่ บริษัท ทาทา สตีล (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) สำหรับการลงทุนในอุตสาหกรรมเหล็กขั้นต้น เพื่อผลิตเหล็กถลุง

2. อุตสาหกรรมเหล็กขั้นกลาง (Semi-Finished Steel Product)

เป็นการนำเอาผลิตภัณฑ์เหล็กขั้นต้นทั้งที่เป็นของแข็ง ของเหลว รวมทั้งเศษเหล็กมาหลอม ปรับปรุงคุณสมบัติและส่วนผสมทางเคมี ให้เป็นเหล็กกล้า (Steelmaking) ซึ่งวิธีการผลิตที่นิยมมี 3 วิธี คือ การใช้เตาหลอมไฟฟ้า (Electric Arc Furnace: EAF) การใช้เตาเหนี่ยวนำกระแสไฟฟ้า (Electric Induction Furnace: EIF) และการใช้เตาฟั่นออกซิเจน (Basic Oxygen Furnace: BOF) จากนั้นจึงหล่อเหล็กกล้าให้เป็นเหล็กแท่งที่มีลักษณะแตกต่างกันตามการนำไปใช้งาน เช่น

- 1) เหล็กแท่งเล็ก/เหล็กแท่งยาว (Billet) ใช้ในการผลิตเหล็กเส้น เหล็กข้ออ้อย และเหล็กหลอด
- 2) เหล็กแท่งแบน (Slab) ใช้ในการผลิตเหล็กแผ่น เช่น เหล็กแผ่นรีดร้อน เหล็กแผ่นรีดเย็น เป็นต้น
- 3) เหล็กแท่งใหญ่ (Bloom และ Beam Blanks) ใช้ในการผลิตเหล็กโครงสร้างรูปพรรณ

อุตสาหกรรมเหล็กในประเทศไทยมีการผลิตที่อุตสาหกรรมเหล็กขั้นกลาง โดยบริษัทเป็นหนึ่งในผู้ประกอบการที่ประกอบธุรกิจอยู่ในอุตสาหกรรมส่วนนี้ ด้วยการใช้กระบวนการผลิตแบบเตาเหนี่ยวนำกระแสไฟฟ้า ซึ่งมีกำลังการผลิตเหล็กแท่งยาวสูงสุดเท่ากับ 730,000 ตันต่อปี (กำลังการผลิตสูงสุดที่ขออนุญาตในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA)) นอกจากนี้ ผู้ประกอบการในประเทศบางรายยังมีการผลิตเหล็กต่อไปในอุตสาหกรรมเหล็กขั้นปลายด้วย เช่น บริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน) และบริษัท จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) เป็นต้น มีการผลิตเหล็กแท่งแบนสำหรับการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนสำหรับบริษัท ทาทา สตีล (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) และบริษัท สยามสตีลซินดิเกท จำกัด (มหาชน) มีการผลิตเหล็กแท่งยาวสำหรับการผลิตเหล็กเส้น เป็นต้น

3. อุตสาหกรรมเหล็กขั้นปลาย (Finished Steel Product)

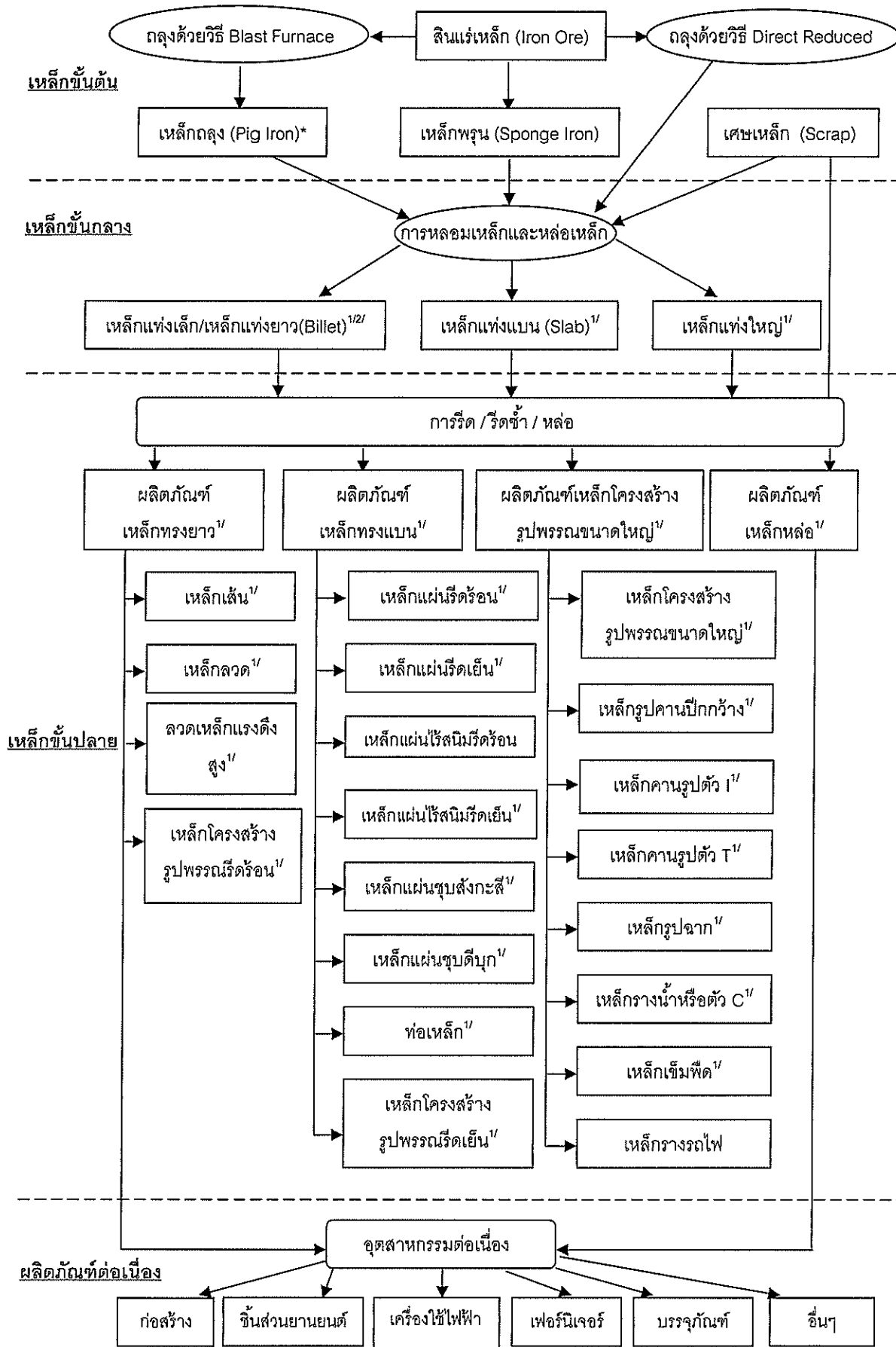
เป็นการแปรรูปผลิตภัณฑ์จากอุตสาหกรรมเหล็กขั้นกลางด้วยกระบวนการต่างๆ เช่น การรีดร้อน การรีดเย็น การชุบเคลือบผิว การผลิตท่อเหล็ก การตีขึ้นรูป รวมถึงการหล่อเหล็กด้วย ซึ่งจะถูกใช้เป็นวัตถุดิบสำหรับการผลิตในอุตสาหกรรมอื่นๆ ที่ต่อเนื่องจากอุตสาหกรรมเหล็ก เช่น อุตสาหกรรมก่อสร้าง อุตสาหกรรมเกษตร อุตสาหกรรมยานยนต์ อุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้า อุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ และอุตสาหกรรมบรรจุภัณฑ์ เป็นต้น โดยผู้ประกอบการในอุตสาหกรรมเหล็กส่วนใหญ่ในประเทศอยู่ในอุตสาหกรรมเหล็กขั้นปลาย ทั้งนี้ ผลิตภัณฑ์ที่ได้จากการผลิตสามารถแบ่งออกเป็นประเภทได้ดังนี้ :-

- ก) ผลิตภัณฑ์เหล็กทรงยาว (Long Product) ได้แก่ เหล็กเส้นกลม (Round Bar) เหล็กหลอด (Wire Rod) เหล็กข้ออ้อย (Deformed Bar) เป็นต้น ซึ่งส่วนใหญ่จะถูกนำไปใช้ในอุตสาหกรรมก่อสร้าง
- ข) ผลิตภัณฑ์เหล็กทรงแบน (Flat Product) ได้แก่ เหล็กแผ่นรีดร้อน (Hot Rolled Coil) เหล็กแผ่นรีดเย็น (Cold Rolled Coil) เหล็กแผ่นเคลือบ (Coated Sheet) เหล็กแผ่นหนารีดร้อน (Hot Rolled Plate) เป็นต้น ซึ่งจะถูกนำไปใช้ตามความต้องการของอุตสาหกรรมต่อเนื่อง เช่น อุตสาหกรรมก่อสร้าง เครื่องใช้ไฟฟ้า เฟอร์นิเจอร์ และบรรจุภัณฑ์ เป็นต้น
- ค) ผลิตภัณฑ์เหล็กโครงสร้างรูปพรรณขนาดใหญ่ (Shape Steel Product) ได้แก่ เหล็กรูปคานปีกกว้าง เหล็กรูปคานตัว I เหล็กรูปคานตัว T เหล็กรูปฉาก เหล็กทรงน้ำ หรือเหล็กรูปตัว C เป็นต้น
- ง) ผลิตภัณฑ์เหล็กหล่อ (Cast Steel Product) เกิดจากการนำเศษเหล็กมาหล่อขึ้นรูปเป็นชิ้นงาน ได้แก่ อะไหล่ยานยนต์ อะไหล่เครื่องจักร ชิ้นส่วนรูปทรงต่างๆ เป็นต้น

ทั้งนี้ โครงสร้างอุตสาหกรรมเหล็ก สามารถแสดงได้ตามแผนภาพดังนี้:-



แผนภาพแสดงโครงสร้างอุตสาหกรรมเหล็ก



ที่มา: ศูนย์วิจัยไทยพาณิชย์ และบริษัท

หมายเหตุ: ^{1/} คือผลิตภัณฑ์เหล็กที่มีการผลิตในประเทศไทย

^{2/} คือผลิตภัณฑ์เหล็กที่บริษัทเป็นผู้ผลิต

ภาวะอุตสาหกรรมเหล็กในตลาดโลก

ปริมาณการผลิตเหล็กดิบในตลาดโลกมีแนวโน้มเพิ่มสูงขึ้นอย่างต่อเนื่อง จาก 1,299 ล้านตันในปี 2551 เป็น 1,528 ล้านตันในปี 2556 ด้วยอัตราการขยายตัวอย่างต่อเนื่องโดยเฉลี่ยร้อยละ 3 - 5 ต่อปี ทั้งนี้ การเพิ่มขึ้นของปริมาณการผลิตเหล็กดิบในช่วงระยะเวลาดังกล่าวมีสาเหตุมาจากเหล็กดิบเป็นวัตถุดิบที่สำคัญที่ใช้ในการนำไปเป็นผลิตภัณฑ์เหล็กที่ใช้ในอุตสาหกรรมประเภทต่างๆ เช่น อุตสาหกรรมก่อสร้าง อุตสาหกรรมยานยนต์ อุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้า เป็นต้น ดังนั้น ปริมาณการผลิตเหล็กดิบจึงมีแนวโน้มการขยายตัวตามความต้องการใช้เหล็กที่มีเพิ่มขึ้นตามการขยายตัวของเศรษฐกิจ โดยเฉพาะความต้องการใช้เหล็กในภูมิภาคเอเชีย โดยเฉพาะประเทศสาธารณรัฐประชาชนจีนและประเทศสาธารณรัฐอินเดียที่มีปริมาณความต้องการใช้เหล็กเพิ่มขึ้นมากอย่างต่อเนื่อง เพื่อนำไปเร่งพัฒนาประเทศและพัฒนาอุตสาหกรรม

ภาวะอุตสาหกรรมเหล็กในประเทศ

อุตสาหกรรมเหล็กในประเทศส่วนใหญ่มาจากการผลิตเหล็กขึ้นกลางและขึ้นปลาย ซึ่งผู้ผลิตเหล็กในประเทศยังคงต้องอาศัยการนำเข้าวัตถุดิบเหล็กขึ้นต้นจากต่างประเทศทั้งหมด ตลอดจนนำเข้าเหล็กขึ้นกลางและขึ้นปลายที่มีกำลังการผลิตไม่เพียงพอต่อความต้องการในประเทศ

สำหรับอุตสาหกรรมเหล็กขึ้นกลางในประเทศ (ประกอบด้วย เหล็กแท่งยาว เหล็กแท่งแบน และเหล็กแท่งใหญ่) มีความต้องการบริโภคสูงกว่าการผลิตมาโดยตลอด ทำให้ต้องพึ่งพิงการนำเข้าเหล็กจากต่างประเทศ โดยมีความต้องการเหล็กอย่างต่อเนื่องจาก 8.59 ล้านตันในปี 2551 เป็น 17.70 ล้านตันในปี 2556 ทั้งนี้ จากสถิติในช่วงปี 2546-2550 (ช่วงระยะเวลาก่อนเกิดวิกฤตเศรษฐกิจในประเทศสหรัฐอเมริกา) พบว่า ประเทศไทยเริ่มมุ่งเน้นผลิตเหล็กขึ้นกลางภายในประเทศมากขึ้น โดยปริมาณผลิตในประเทศมีจำนวนเพิ่มขึ้นจาก 5.21 ล้านตันในปี 2551 เป็น 6.85 ล้านตันในปี 2556

ภาวะอุตสาหกรรมเหล็กทรงยาวในประเทศ

อุตสาหกรรมเหล็กทรงยาว ซึ่งประกอบด้วย เหล็กเส้นกลม เหล็กข้ออ้อย และเหล็กหลอด เป็นอุตสาหกรรมขั้นพื้นฐานที่ใช้เป็นส่วนประกอบหลักในการก่อสร้างและพัฒนาประเทศในด้านต่างๆ เช่น โครงสร้างสาธารณูปโภคพื้นฐาน อสังหาริมทรัพย์ และโรงงานอุตสาหกรรม เป็นต้น โดยการเจริญเติบโตและการขยายตัวของอุตสาหกรรมเหล็กทรงยาวจะขึ้นอยู่กับภาวะการลงทุนของภาครัฐและภาคเอกชน ซึ่งเปลี่ยนแปลงขึ้นลงตามสภาวะเศรษฐกิจ ในปัจจุบัน ภาครัฐมีนโยบายการลงทุนต่างๆ เพื่อกระตุ้นเศรษฐกิจและรองรับการขยายตัวของเศรษฐกิจในอนาคต เช่น โครงการก่อสร้างระบบขนส่งมวลชน และโครงการพัฒนาสาธารณูปโภคพื้นฐานอื่นๆ เป็นต้น

จากสภาวะเศรษฐกิจของประเทศไทยและนโยบายการลงทุนของภาครัฐและเอกชน จึงทำให้มีการพัฒนาโครงการก่อสร้างต่างๆ ซึ่งมีผลทำให้มีความต้องการใช้เหล็กทรงยาวเพิ่มขึ้นอย่างต่อเนื่อง ทั้งนี้ จากสถิติที่ผ่านมา พบว่า การบริโภคเหล็กทรงยาวมาจากการผลิตในประเทศเป็นหลัก โดยในปี 2553 มีการบริโภคเท่ากับ 4.56 ล้านตัน ซึ่งมาจากการผลิตในประเทศประมาณ 4.17 ล้านตัน หรือคิดเป็นร้อยละ 91 ของปริมาณการบริโภคทั้งหมด และมีการใช้เพิ่มมากขึ้นอย่างต่อเนื่อง โดยในปี 2556 มีการบริโภคเท่ากับ 5.93 ล้านตัน ซึ่งมาจากการผลิตในประเทศประมาณ 3.96 ล้านตัน หรือคิดเป็นร้อยละ 67 ของปริมาณการบริโภคทั้งหมด

อย่างไรก็ตาม แนวโน้มในปี 2557 คาดว่าความต้องการใช้เหล็กทรงยาวจะเพิ่มขึ้นหากได้มีการเร่งนโยบายการลงทุนในโครงการต่างๆ ในส่วนของการพัฒนาสาธารณูปโภค ตลอดจนการขยายตัวทางเศรษฐกิจของประเทศ และมาตรการส่งเสริมภาคธุรกิจอสังหาริมทรัพย์ที่เพิ่มมากขึ้น



2.3.2 ภาวะการแข่งขัน

อุตสาหกรรมการผลิตเหล็กแท่งยาวในประเทศไทยสามารถแบ่งออกเป็น 2 กลุ่ม คือ กิจการที่ผลิตเหล็กแท่งยาวเพื่อขาย ซึ่งมีโรงงานรวม 7 โรงงาน และกิจการที่ผลิตเหล็กแท่งยาวเพื่อแปรรูปเอง ซึ่งมีโรงงานรวม 11 โรงงาน ซึ่งมีกำลังการผลิตรวมทั้งสิ้น ประมาณ 6 ล้านตันต่อปี (โปรดดูรายละเอียดในตารางแสดงรายชื่อผู้ประกอบการผลิตเหล็กแท่งยาวและกำลังการผลิต) โดยผู้ประกอบการที่ผลิตเหล็กแท่งยาวเพื่อขายถือว่าเป็นคู่แข่งทางตรงของบริษัท ซึ่งมีภาวะการแข่งขันค่อนข้างต่ำ เนื่องจากมีผู้ผลิตน้อยราย และบริษัทมีกำลังการผลิตสูงที่สุดเมื่อเทียบกับคู่แข่งรายอื่น ส่วนผู้ประกอบการที่ผลิตเหล็กแท่งยาวเพื่อแปรรูปเองถือว่าเป็นคู่แข่งทางอ้อมเนื่องจากกิจการดังกล่าวส่วนมากจะผลิตเหล็กแท่งยาวเพื่อใช้สำหรับการแปรรูปในโรงรีดของตนเองเป็นสำคัญ ด้วยเหตุนี้ เมื่อความต้องการใช้เหล็กมีจำนวนเพิ่มสูงขึ้น อันเป็นผลมาจากนโยบายการลงทุนในโครงการขนส่งมวลชนของภาครัฐ ซึ่งส่งผลบวกต่ออุตสาหกรรมก่อสร้างและอุตสาหกรรมพัฒนาอสังหาริมทรัพย์ จะทำให้บริษัทซึ่งมีกำลังการผลิตสูงที่สุด สามารถขยายกำลังการผลิตเพื่อรองรับความต้องการที่เพิ่มสูงขึ้นดังกล่าวได้

นอกจากนี้ ผู้ผลิตเหล็กแท่งยาวมีอำนาจต่อรองในตลาดซื้อขายค่อนข้างมาก เนื่องจากเหล็กแท่งยาวถือเป็นสินค้าที่ยังไม่มีสินค้าทดแทน และไม่มีกฎหมายควบคุมด้านราคาขายจากภาครัฐบาล อีกทั้งการเข้ามาของผู้ประกอบการรายใหม่มีค่อนข้างน้อยเพราะการดำเนินธุรกิจต้องอาศัยเงินทุนสูง



ตารางแสดงรายชื่อผู้ประกอบการผลิตเหล็กแท่งยาวและกำลังการผลิต

รายชื่อผู้ประกอบการผลิตเหล็กแท่งยาว	กำลังการผลิต* (ตัน/ปี)
กลุ่มคู่แข่งทางตรง	
1 บมจ. เซอร์ สเตล อินดัสทรี	450,000
2 บจก. ยู เอ็ม ซี เม็ททอล	420,000
3 บจก. หลิ่ง หั่น สเตล	200,000
4 บจก. เอส. ที. ดี. สเตล	100,000
5 บจก. เกษมศักดิ์ เทรตดิ้ง	100,000
6 บจก. ไทย อินเดอรสเตล	n.a.
7 บจก. ที.เอส.บี. เหล็กกล้า	n.a.
รวม	1,270,000
กลุ่มคู่แข่งทางอ้อม (หลอม+รีด)	
1 บมจ. ทาทา สเตล (ประเทศไทย)	1,500,000
2 บมจ. เหล็กสยามยามาโตะ	1,400,000
3 บมจ. น้ำเอง สเตล/เอ็ม เมททอล (ประเทศไทย)	300,000
4 บมจ. กรุงเทพผลิตเหล็ก	300,000
5 บมจ. บี เอ็น เอส สเตล กรุ๊ป	250,000
6 บจก. โรงงานเหล็กกรุงเทพฯ	240,000
7 บจก. ไทรอัมพ์สเตล	120,000
8 บจก. ไทยสเตลบาร์ส	120,000
9 บมจ. สยามสเตลซินดิเคต	110,000
10 บจก. ทีโก้ สเตล (ประเทศไทย)	78,000
11 บจก. ชลบุรี สเตลเซียล สเตล กรุ๊ป	n.a.
รวม	4,418,000
รวมทั้งหมด	5,688,000

ที่มา: บริษัท

2.4 มาตรการภาครัฐที่เกี่ยวข้องกับอุตสาหกรรมเหล็กในประเทศไทย

อุตสาหกรรมเหล็กของไทยเป็นอุตสาหกรรมเพื่อทดแทนการนำเข้าเป็นหลัก โดยเริ่มจากการพัฒนาเพื่อตอบสนองความต้องการผลิตภัณฑ์เหล็กชั้นปลายภายในประเทศ ซึ่งเป็นวัตถุประสงค์พื้นฐานของอุตสาหกรรมต่อเนื่องต่างๆ อุตสาหกรรมเหล็กในประเทศไทยจึงมีความสัมพันธ์อย่างมากต่อการเติบโตทางเศรษฐกิจของประเทศไทย ดังนั้น ภาครัฐจึงเล็งเห็นความสำคัญและมีมาตรการเกี่ยวกับอุตสาหกรรมเหล็กในประเทศ ดังนี้ :-

เขตการค้าเสรีอาเซียน (ASEAN Free Trade Area หรือ AFTA)

สมาคมประชาชาติแห่งเอเชียตะวันออกเฉียงใต้ หรืออาเซียน (ASEAN) มีข้อตกลงว่าด้วยการลดอัตราภาษีศุลกากรระหว่างประเทศสมาชิก (Common Effective Preferential Tariff Scheme: CEPT) ดังนี้ :-

- ประเทศสมาชิกเดิม 6 ประเทศ ประกอบด้วย ประเทศเนการาบรูไนดารุสซาลาม ประเทศสาธารณรัฐอินโดนีเซีย ประเทศมาเลเซีย ประเทศสาธารณรัฐฟิลิปปินส์ ประเทศสาธารณรัฐสิงคโปร์ และประเทศไทย จะลดภาษีนำเข้าในบัญชีรายการลดภาษีภายใต้ CEPT เหลืออัตราร้อยละ 0 – 5 ภายในปี 2546 และเหลือร้อยละ 0 ภายในปี 2553



- ประเทศสมาชิกใหม่ 4 ประเทศ ได้แก่ ประเทศสาธารณรัฐสังคมนิยมเวียดนาม ประเทศสาธารณรัฐประชาธิปไตยประชาชนลาว ประเทศสาธารณรัฐแห่งสหภาพพม่า และประเทศราชอาณาจักรกัมพูชา จะลดภาษีนำเข้าในบัญชีรายการลดภาษีภายใต้ CEPT เหลืออัตราร้อยละ 0 – 5 โดยประเทศสาธารณรัฐสังคมนิยมเวียดนาม ในปี 2549 ประเทศสาธารณรัฐประชาธิปไตยประชาชนลาวและประเทศสาธารณรัฐแห่งสหภาพพม่า ในปี 2551 ประเทศราชอาณาจักรกัมพูชาในปี 2553 และประเทศทั้งหมดเหลือร้อยละ 0 ภายในปี 2558

รายการสินค้าที่ได้รับสิทธิ CEPT ครอบคลุมสินค้าทุกรายการรวมทั้งสิ้น 105,123 รายการ รวมถึง เหล็กและเหล็กกล้า ซึ่งเข้าข่ายหลักเกณฑ์กระบวนการผลิตที่ผ่านการแปรรูปอย่างเพียงพอในประเทศ โดยสินค้าประเภทเหล็กแท่ง เหล็กเส้น และเหล็กข้ออ้อยต้องลดอัตราภาษีศุลกากรอยู่ที่อัตราร้อยละ 0 ภายในปี 2553 ทั้งนี้ ปัจจุบันประเทศไทยเก็บภาษีศุลกากรกับประเทศในกลุ่มอาเซียนในอัตราร้อยละ 2 – 5 ขึ้นอยู่กับประเภทและขนาดของสินค้า จึงมีแนวโน้มที่ราคานำเข้าเหล็กเส้นจะถูกลงในอนาคต อย่างไรก็ตาม การนำเข้าเหล็กแท่งจากต่างประเทศยังมีข้อจำกัดด้านระยะเวลาและค่าใช้จ่ายในการดำเนินการ ซึ่งเป็นผลทำให้ผู้ประกอบการยังคงนิยมใช้เหล็กแท่งที่ผลิตในประเทศมากกว่า

นโยบายส่งเสริมการลงทุนกิจการผลิตเหล็กขั้นต้น เหล็กขั้นกลาง และเหล็กขั้นปลาย

คณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน (Board of Investment: BOI) ได้ประกาศแนวทางส่งเสริมการลงทุนกิจการผลิตเหล็ก เพื่อเป็นการพัฒนาอุตสาหกรรมเหล็กคุณภาพสูง เสริมสร้างขีดความสามารถในการแข่งขันให้แก่อุตสาหกรรมต่อเนื่อง และส่งเสริมให้ประเทศไทยเป็นศูนย์กลางการผลิตและส่งออกเหล็กของภูมิภาค โดย BOI ได้กำหนดประเภทของกิจการผลิตเหล็กที่มีสิทธิได้รับการส่งเสริมการลงทุนไว้ในหมวด 2 เมืองแร่ เซรามิกส์ และโลหะขั้นมูลฐาน ดังนี้ :-

ประเภท	เงื่อนไขและสิทธิประโยชน์
กิจการผลิตเหล็กขั้นต้นและเหล็กขั้นกลาง	<p><u>เงื่อนไข</u></p> <p>สำหรับการผลิตเหล็กขั้นต้น รวมทั้งการผลิตผลิตภัณฑ์เหล็กขั้นกลางที่มีขั้นตอนการผลิตต่อเนื่องจากการผลิตเหล็กขั้นต้นในโครงการเดียวกัน จะต้องมียอดส่วนหนี้สินต่อทุนจดทะเบียนไม่เกิน 2:1</p> <p><u>สิทธิและประโยชน์</u></p> <p>1. สำหรับการผลิตเหล็กขั้นต้น รวมทั้งการผลิตผลิตภัณฑ์เหล็กขั้นกลางที่มีขั้นตอนการผลิตต่อเนื่องจากการผลิตเหล็กขั้นต้นในโครงการเดียวกัน ให้ได้รับสิทธิและประโยชน์ ดังนี้</p> <p>1.1 สิทธิและประโยชน์ตามกิจการที่มีความสำคัญและเป็นประโยชน์ต่อประเทศเป็นพิเศษ ซึ่งได้แก่</p> <ul style="list-style-type: none"> - ได้รับยกเว้นอากรขาเข้าสำหรับเครื่องจักรไม่ว่าตั้งอยู่ในเขตใด - ได้รับยกเว้นภาษีเงินได้นิติบุคคลเป็นระยะเวลา 8 ปี ไม่ว่าตั้งอยู่ในเขตใด - ไม่กำหนดสัดส่วนการยกเว้นภาษีเงินได้นิติบุคคล - สิทธิประโยชน์อื่นให้ได้รับตามเกณฑ์ที่ตั้งในแต่ละเขต <p>1.2 หากตั้งโรงงานในเขตส่งเสริมการลงทุน (เขต 3) ให้ได้รับสิทธิและประโยชน์ตามมาตรา 35 (1), 35 (2) และ 35 (3) ซึ่งได้แก่</p> <ul style="list-style-type: none"> - การลดหย่อนภาษีเงินได้นิติบุคคลสำหรับกำไรสุทธิที่ได้จากการลงทุนในอัตราร้อยละ 50 ของอัตราปกติที่มีกำหนด 5 ปี โดยนับจากวันที่พ้นกำหนดระยะเวลาตามมาตรา 31 วรรคหนึ่ง หรือนับจากวันที่เริ่มมีรายได้จากการประกอบกิจการที่ได้รับการส่งเสริมในกรณีที่ได้รับส่งเสริมไม่ได้รับยกเว้นภาษีเงินได้นิติบุคคล - การอนุญาตให้หักค่าขนส่ง ค่าไฟฟ้า และค่าประปาเป็นจำนวน 2 เท่าของจำนวนเงินที่ผู้ได้รับการส่งเสริมได้เสียไปเป็นค่าใช้จ่ายในการประกอบกิจการที่ได้รับการส่งเสริม เพื่อประโยชน์ในการคำนวณภาษีเงินได้นิติบุคคล ทั้งนี้ ตามเงื่อนไข วิธีการ และระยะเวลาที่

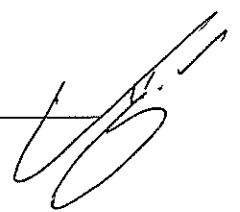
ประเภท	เงื่อนไขและสิทธิประโยชน์
	<p>คณะกรรมการกำหนด</p> <ul style="list-style-type: none"> - การอนุญาตให้หักเงินที่ผู้ได้รับการส่งเสริมลงทุนในการติดตั้งหรือก่อสร้างสิ่งอำนวยความสะดวกในการประกอบกิจการที่ได้รับส่งเสริมตามหลักเกณฑ์ที่คณะกรรมการพิจารณา กำหนดจากกำไรสุทธิรวมทั้งสิ้นไม่เกินร้อยละ 25 ของเงินที่ลงทุนแล้วในการนั้น โดยผู้ได้รับการส่งเสริมจะเลือกหักจากกำไรสุทธิของปีใดปีหนึ่งหรือหลายปีก็ได้ภายใน 10 ปีนับแต่วันที่มีรายได้จากการลงทุน ทั้งนี้ นอกเหนือไปจากการหักค่าเสื่อมราคาตามปกติ <p>2. สำหรับการผลิตเหล็กชั้นกลาง ให้ได้รับสิทธิและประโยชน์ตามหลักเกณฑ์ประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุนที่ 1/2543 ลงวันที่ 1 สิงหาคม 2543</p>
<p>กิจการผลิตเหล็กชั้นปลาย</p> <ul style="list-style-type: none"> - กิจการผลิตเหล็กทรงยาว ได้แก่ เหล็กรูปพรรณ เหล็กเพลา เหล็กหลอด ลวดเหล็ก - กิจการผลิตเหล็กทรงแบน ได้แก่ เหล็กแผ่นไร้สนิมรีดร้อน หรือรีดเย็น เหล็กแผ่นหนา เหล็กแผ่นรีดร้อนหรือรีดเย็น เหล็กแผ่นเคลือบ 	<p><u>สิทธิและประโยชน์</u></p> <p>ให้ได้รับสิทธิและประโยชน์ตามหลักเกณฑ์ประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุนที่ 1/2543 ลงวันที่ 1 สิงหาคม 2543</p>

ที่มา: สำนักงานคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน

มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (มอก.)

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (สมอ.) เป็นหน่วยงานที่กำหนดมาตรฐานระดับประเทศที่สอดคล้องกับแนวทางสากล เพื่อตอบสนองความต้องการของภาครัฐ ธุรกิจ สังคม และส่งเสริมขีดความสามารถในการแข่งขัน โดย สมอ. ไม่ได้กำหนดให้ผลิตภัณฑ์เหล็กชั้นกลางถูกควบคุมด้วยมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (มอก.) อย่างไรก็ตาม ได้มีพระราชกฤษฎีกากำหนดให้ผู้ประกอบการต้องผลิตผลิตภัณฑ์เหล็กชั้นปลายให้เป็นไปตามมาตรฐานที่กำหนด

ปัจจุบัน ผลิตภัณฑ์เหล็กชั้นปลายที่มีพระราชกฤษฎีกากำหนดให้เป็นไปตามมาตรฐาน มอก. มีทั้งสิ้น 19 ประเภท โดยเป็นไปตามหมวดโยธาและวัสดุก่อสร้าง จำนวน 17 ประเภท และหมวดวิศวกรรมเครื่องกลและยานพาหนะ จำนวน 2 ประเภท ดังนี้ :-



เลขที่ มอก.		รายละเอียด	วันที่บังคับใช้
หมวดโยธาและวัสดุก่อสร้าง			
1	มอก. 20-2543	เหล็กเส้นเสริมคอนกรีต : เหล็กเส้นกลม	8 ต.ค. 2547
2	มอก. 24-2548	เหล็กเส้นเสริมคอนกรีต : เหล็กข้ออ้อย	21 พ.ค. 2549
3	มอก. 95-2540	ลวดเหล็กกล้าสำหรับคอนกรีตอัดแรง	30 มี.ค. 2546
4	มอก. 348-2540	เหล็กลวดคาร์บอนต่ำ	6 ธ.ค. 2541
5	มอก. 420-2540	ลวดเหล็กกล้าดีเกสียสำหรับคอนกรีตอัดแรง	30 มี.ค. 2546
6	มอก. 528-2548	เหล็กกล้าคาร์บอนทรงแบนรีดร้อน สำหรับงานทั่วไปและงานขึ้นรูป	14 เม.ย. 2551
7	มอก. 1227-2539	เหล็กโครงสร้างรูปพรรณรีดร้อน	10 พ.ค. 2541
8	มอก. 1228-2549	เหล็กโครงสร้างรูปพรรณรีดเย็น	14 เม.ย. 2551
9	มอก. 1390-2539	เข็มพืดเหล็กกล้ารีดร้อน	21 ส.ค. 2541
10	มอก. 1479-2541	เหล็กกล้าคาร์บอนรีดร้อน แผ่นม้วน แผ่นแถบ แผ่นหนา และแผ่นบาง สำหรับงานโครงสร้างทั่วไป	25 ส.ค. 2544
11	มอก. 1499-2541	เหล็กกล้าคาร์บอนรีดร้อน แผ่นม้วน แผ่นแถบ แผ่นหนา และแผ่นบาง สำหรับงานโครงสร้างเชื่อมประกอบ	25 ส.ค. 2544
12	มอก. 1501-2552	เหล็กกล้าคาร์บอนทรงแบนรีดร้อน สำหรับงานโครงสร้างเครื่องจักรกล	11 เม.ย. 2554
13	มอก. 1735-2542	เหล็กกล้าคาร์บอนรีดร้อน แผ่นม้วนและแผ่นแถบ สำหรับงานท่อ	25 ส.ค. 2544
14	มอก. 1999-2543	เหล็กกล้ารีดร้อน แผ่นม้วน แผ่นแถบ แผ่นหนา และแผ่นบาง สำหรับงานโครงสร้างรถยนต์	5 ก.ย. 2545
15	มอก. 2011-2543	เหล็กกล้ารีดร้อน แผ่นม้วน แผ่นแถบ แผ่นหนา และแผ่นบาง ที่ด้านการกักกรองได้ดีในบรรยากาศ	5 ก.ย. 2545
16	มอก. 2012-2543	เหล็กกล้าคาร์บอนรีดเย็น แผ่นม้วน แผ่นแถบ และแผ่นตัด สำหรับงานทั่วไปและงานขึ้นรูป	13 พ.ค. 2545
17	มอก. 2060-2543	เหล็กกล้าคาร์บอนรีดร้อน แผ่นม้วน แผ่นแถบ แผ่นหนา และแผ่นบาง สำหรับงานถึงก๊าซ	14 ต.ค. 2545
หมวดวิศวกรรมเครื่องกลและยานพาหนะ			
1	มอก. 1884-2542	เหล็กกล้ารีดร้อนทนแรงดึงสูง แผ่นม้วน แผ่นแถบ แผ่นหนา และแผ่นบาง ที่ปรับปรุงสมบัติการขึ้นรูป สำหรับงานโครงสร้างรถยนต์	4 พ.ย. 2544
2	มอก. 2140-2546	เหล็กกล้ารีดเย็น แผ่นม้วน แผ่นแถบ และแผ่นตัด สำหรับงานรถยนต์	10 ม.ค. 2548

ที่มา: สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

2.3 การจัดหาวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์

2.3.1 วัตถุดิบที่สำคัญ

วัตถุดิบที่สำคัญที่ใช้ในกระบวนการผลิต คือ เศษเหล็ก และสารเคมี ได้แก่ เฟอร์โรซิลิคอน (Ferro-Silicon) และเฟอร์โรแมงกานีส (Ferro-Manganese) เป็นต้น ซึ่งจะถูกใช้ในขั้นตอนการเตรียมน้ำเหล็ก และขั้นตอนการปรับปรุงคุณภาพน้ำเหล็กตามลำดับ โดยบริษัทจะจัดหาวัตถุดิบดังกล่าว ดังนี้ :-

ก) เศษเหล็ก

เศษเหล็กเป็นวัตถุดิบหลักสำคัญที่ใช้ในกระบวนการผลิตเหล็กแท่งยาว ซึ่งได้แก่ เหล็กตัดไฟ (Heavy Metal Scrap: HMS) เหล็ก Spot 100 เหล็กป้อนขึ้น เศษเหล็กหมุนเวียนจากกระบวนการผลิต (Return Scrap) เช่น เหล็กส่วนหัวและหาง (Non-Good: NG) และกากซีเหล็ก (Scale) เป็นต้น และเศษเหล็กอื่นๆ โดยเศษเหล็กดังกล่าวจะถูกนำมาหลอมละลายในเตาหลอมแบบเหนี่ยวนำกระแสไฟฟ้าของบริษัท

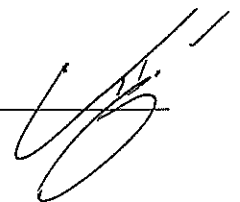
ในการซื้อเศษเหล็กเข้ามาภายในบริเวณโรงงานของบริษัท บริษัทจะให้ผู้จัดการเศษเหล็กนำรถบรรทุกมาดำเนินการขนาน้ำหนักผ่านตาชั่งหน้าโรงงานก่อนนำไปวางไว้ที่กองเศษเหล็ก (Scrap Yard) และในขณะที่ออกจากโรงงาน เพื่อนำส่วนต่างมาใช้ในการคำนวณเศษเหล็กที่นำเข้ามา และเมื่อจะผลิตเหล็กแท่งยาว บริษัทจะขนาน้ำหนักเศษเหล็กที่จะใช้ก่อนย้ายไปที่หน้า Site ข้างหน้าเตาหลอม จากนั้นจะใช้เครนแม่เหล็กดูดเศษเหล็กที่หน้า Site ใส่ในเตาหลอม โดยไม่มีการขนาน้ำหนักของเศษเหล็กที่ใช้ในการผลิต เนื่องจากเป็นข้อจำกัดของขั้นตอนการผลิตของบริษัท อย่างไรก็ตาม บริษัทได้ใช้สูตรการคำนวณตามวิธีต้นทุนมาตรฐาน (Standard Cost) เพื่อใช้กระทบยอดย้อนกลับในการประมาณการจำนวนและมูลค่าของเศษเหล็กที่ได้ใช้ไปในกระบวนการผลิต ทั้งนี้ บริษัทได้มีการพิจารณาทบทวนและปรับปรุงสูตรการคำนวณหาปริมาณเศษเหล็กที่ใช้ไปเป็นประจำ และมีการปรับปรุงมูลค่าที่แตกต่างกัน (Variance) เข้าไปในระบบบัญชี เพื่อสะท้อนมูลค่าต้นทุนขายที่ถูกต้องในแต่ละงวดบัญชี โดยนำไปเปรียบเทียบกับน้ำหนักของสินค้าสำเร็จรูปที่มีการขนาน้ำหนักส่งลูกค้า และใบขนาน้ำหนักของลูกค้าก่อนที่จะรับมอบสินค้าของบริษัท นอกจากนี้ บริษัทได้มีการว่าจ้างผู้เชี่ยวชาญอิสระเพื่อทำการประเมินจำนวนเศษเหล็กคงเหลือในโรงงานในแต่ละงวดบัญชี และจะทำการปรับปรุงมูลค่าต้นทุนขายและสินค้าคงเหลือ หากผลการประเมินจากผู้เชี่ยวชาญอิสระมีจำนวนแตกต่างจากที่บันทึกในระบบบัญชีอย่างมีสาระสำคัญ (มีความแตกต่างเกินร้อยละ 10)

แหล่งที่มาภายในประเทศ

เศษเหล็กที่รับซื้อในประเทศส่วนใหญ่ คือ เหล็กตัดไฟ และเหล็ก Spot 100 โดยปกติ บริษัทมีนโยบายในการจัดซื้อเศษเหล็กทั้งหมดจากผู้จำหน่ายเศษเหล็กรายใหญ่ภายในประเทศเป็นลำดับแรก เพื่อเป็นการรับรองว่าจะได้รับเศษเหล็กตามระยะเวลาที่กำหนด และเพื่อเป็นการลดต้นทุนในการจัดเก็บวัตถุดิบ เนื่องจากการนำเข้าจากต่างประเทศในแต่ละครั้งต้องสั่งซื้อเป็นจำนวนมากเพื่อให้คุ้มกับค่าขนส่ง โดยบริษัทไม่ได้รับซื้อเศษเหล็กจากผู้จำหน่ายเศษเหล็กรายใดเกินกว่าร้อยละ 30 ของมูลค่าซื้อเศษเหล็กรวม

แหล่งที่มา-การนำเข้าจากต่างประเทศ

โดยปกติ บริษัทมีนโยบายซื้อเศษเหล็กจากในประเทศเป็นหลัก เนื่องจากเศษเหล็กที่นำเข้าจากต่างประเทศต้องสั่งซื้อในปริมาณที่มากเพื่อให้คุ้มกับค่าขนส่งและต้องใช้ระยะเวลาขนส่งนานกว่าการซื้อจากภายในประเทศ โดยเศษเหล็กที่นำเข้าส่วนใหญ่ได้แก่ เหล็กฉีกย่อย (Shredded) และเหล็กตัดไฟ (HMS) ซึ่งเศษเหล็กที่นำเข้าจากต่างประเทศจะมีคุณภาพดี สม่ำเสมอกว่าเศษเหล็กในประเทศ แต่ราคานำเข้าเศษเหล็กต่อตันมักจะสูงกว่าราคาเศษเหล็กที่ซื้อขายกันในประเทศ ทั้งนี้ บริษัทจะพิจารณานำเข้าเศษเหล็กจากต่างประเทศตามความเหมาะสมกับสถานการณ์ในขณะนั้น โดยอาศัยช่องทางจากผู้จัดจำหน่ายที่บริษัทเคยติดต่อในอดีต หรือทดลองสั่งซื้อในจำนวนจำกัดกับผู้จัดจำหน่ายรายใหม่ เพื่อเป็นการขยายฐานผู้จัดจำหน่าย



ข) วัตถุดิบอื่น ๆ

สารเคมีที่เป็นธาตุหรือสารประกอบที่ใช้กับน้ำเหล็กเพื่อปรับปรุงคุณภาพของน้ำเหล็ก ช่วยกำจัดสารปนเปื้อนในน้ำเหล็ก และช่วยให้ระยะเวลาการหลอมเศษเหล็กรวดเร็วขึ้น โดยแหล่งที่มาของสารเคมีส่วนใหญ่มาจากผู้แทนจำหน่ายที่นำเข้ามาจากต่างประเทศ เนื่องจากมีราคาถูกกว่าราคาภายในประเทศ โดยแบ่งเป็น 3 ชนิด ได้แก่

- ซิลิคอนแมงกานีส : เป็นสารที่ใช้เพื่อเพิ่มปริมาณซิลิคอนและแมงกานีส และช่วยลดปริมาณออกซิเจนในน้ำเหล็ก
- เฟอร์โรแมงกานีส : เป็นสารที่ใช้เพื่อเพิ่มปริมาณแมงกานีส และช่วยลดปริมาณออกซิเจนในน้ำเหล็ก โดยจะแยกตัวออกมาเป็นเศษตะกอน ซึ่งสามารถนำกลับไปใช้หมุนเวียนในกระบวนการหลอมเหล็กได้
- เฟอร์โรซิลิคอน : เป็นสารที่ใช้เพิ่มปริมาณซิลิคอน เพื่อช่วยแยกออกซิเจนออกจากน้ำเหล็ก และช่วยลดปริมาณกำมะถัน และฟอสเฟตในน้ำเหล็ก ซึ่งจะแยกตัวออกมาเป็นเศษตะกอน (Slag) ลอยขึ้นมาบนผิวน้ำเหล็ก

นอกจากนี้ บริษัทยังมีการจัดหาวัตถุดิบประเภทอื่นๆ เช่น หินซิลิคอนและกรดบอริก เป็นต้น ซึ่งจะนำไปใช้ร่วมกันเพื่อก่อเป็นผลิตรอบเตาหลอมเพื่อถนอมอายุการใช้งานของเตาหลอม และผ้าทนความร้อนซึ่งจะช่วยกันความร้อนให้แก่ขดลวดทองแดงรอบเตาหลอม เป็นต้น

นอกจากการจัดหาวัตถุดิบที่สำคัญข้างต้นแล้ว บริษัทมีการจัดหาพลังงานและเชื้อเพลิงที่ใช้ในกระบวนการผลิต โดยมีรายละเอียดดังนี้ :-

1) พลังงานไฟฟ้า

โครงการของบริษัทได้รับกระแสไฟฟ้าจากการไฟฟ้าส่วนภูมิภาคบึงพระบุรี ซึ่งบริษัทมีสถานีไฟฟ้าย่อย 2 สถานี ใกล้กับอาคารผลิตเฟสที่ 1 และอาคารผลิตเฟสที่ 2 เพื่อเชื่อมต่อกับสายส่งขนาด 115 กิโลโวลต์ของการไฟฟ้าส่วนภูมิภาคบึงพระบุรี โดยภายในสถานีไฟฟ้าย่อยจะมีระบบหม้อแปลงไฟฟ้าขนาด 30/40 MVA และ 80/100 MVA นอกจากนี้ บริษัทยังมีเครื่องกำเนิดไฟฟ้าสำรอง (Diesel Generator) สำหรับกรณีฉุกเฉินขนาด 500 KVA/ชั่วโมง จำนวน 1 เครื่อง และขนาด 1,000 KVA/ชั่วโมง จำนวน 1 เครื่อง ตามลำดับ

2) น้ำมันดีเซล

น้ำมันดีเซลจะถูกนำมาใช้เป็นเชื้อเพลิงในกระบวนการผลิต เช่น การอุ่นถังรับน้ำเหล็ก การอุ่นเบ้ารับน้ำเหล็กที่เครื่องหล่อเหล็กแท่งยาวแบบต่อเนื่อง และเครื่องกำเนิดไฟฟ้าสำรอง เป็นต้น และใช้เป็นเชื้อเพลิงในกระบวนการขนส่ง (Logistic) เช่น รถขนส่งที่ใช้ภายในโครงการ ได้แก่ รถโฟล์คลิฟท์ รถแบ็คโฮ รถบรรทุก และรถตัก เป็นต้น โดยจะจัดเก็บน้ำมันดีเซลไว้ในถังที่มีความจุ 20 ลูกบาศก์เมตร ทั้งนี้ บริษัทได้จัดสร้างกำแพงกัน (Bund Wall) บริเวณรอบลานถังเก็บน้ำมันเพื่อป้องกันการปนเปื้อนของน้ำมันในกรณีเกิดการรั่วไหลของน้ำมัน และติดตั้งบ่อดักไขมัน ทั้งนี้ บริษัทจัดหาน้ำมันดีเซลโดยการสั่งซื้อเป็นครั้งคราวจากผู้ประกอบการที่มีอยู่โดยทั่วไป โดยไม่มีการทำสัญญาผูกมัดกับผู้ประกอบการรายใดรายหนึ่ง

3) ก๊าซปิโตรเลียมเหลว (LPG)

ก๊าซปิโตรเลียมเหลวจะถูกนำมาใช้เป็นเชื้อเพลิงผสมในการตัดเหล็กแท่งยาวที่โรงงานเพื่อให้ได้ขนาดความยาวตามที่ต้องการ โดยจะเก็บบรรจุไว้ในถังทรงกระบอก (Cylinder) ขนาด 48 กิโลกรัม ภายในอาคารเก็บพัสดุ (Warehouse) ทั้งนี้ บริษัทจัดหาก๊าซปิโตรเลียมเหลว โดยการสั่งซื้อเป็นครั้งคราวจากผู้ประกอบการที่มีอยู่โดยทั่วไป โดยไม่มีการทำสัญญาผูกมัดกับผู้ประกอบการรายใดรายหนึ่ง

4) ก๊าซออกซิเจนเหลว (Liquid Oxygen)

ก๊าซออกซิเจนเหลวจะถูกใช้เป็นส่วนประกอบร่วมกับก๊าซปิโตรเลียมเหลวในการตัดเหล็กแท่งยาวและทำความสะอาดเตาหลอม โดยบริษัทมีการทำสัญญาซื้อก๊าซออกซิเจนเหลวเป็นระยะเวลา 1 ปีกับผู้ประกอบการในประเทศ โดยผู้ประกอบการจะขนส่งก๊าซออกซิเจนเหลวด้วยรถบรรทุกมาที่โรงงาน แล้วถ่ายลงถังเก็บทรงกระบอก เพื่อการใช้งานที่อาคารผลิต

5) ก๊าซอาร์กอน (Argon)

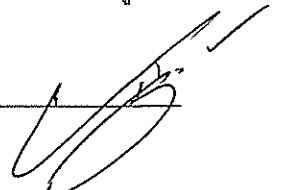
บริษัทมีการทำสัญญาซื้อก๊าซอาร์กอนเป็นระยะเวลา 1 ปีกับผู้ประกอบการภายในประเทศ โดยก๊าซอาร์กอนที่มีความบริสุทธิ์ร้อยละ 99.99 จะถูกนำไปใช้สำหรับทดสอบคุณภาพน้ำเหล็ก เพื่อหาส่วนผสมประกอบทางเคมี จากนั้น จึงเติมสารปรุงแต่งน้ำเหล็ก ซึ่งจะไปจับตัวกับสารปนเปื้อนอื่นออกมาเป็นเศษตะกอน ทำให้น้ำเหล็กมีความสะอาดขึ้น จากนั้นจึงเก็บตัวอย่างน้ำเหล็กไปทดสอบส่วนผสมทางเคมีอีกครั้ง และทำการหลอมจนกระทั่งมีส่วนประกอบทางเคมีได้ตามกำหนด ก๊าซอาร์กอนจะถูกขนส่งมาด้วยรถบรรทุกแล้วถ่ายลงถังเก็บทรงกระบอก

เพื่อให้การจัดซื้อวัตถุดิบมีประสิทธิภาพและมีความมั่นใจว่า บริษัทจะได้รับวัตถุดิบตรงตามคุณภาพและปริมาณที่สั่งซื้อ ในราคาที่เหมาะสม บริษัทจึงมีวิธีปฏิบัติในการคัดเลือกผู้ขายวัตถุดิบ โดยพิจารณาจากผู้ขายวัตถุดิบที่มีวัตถุดิบตามคุณภาพที่ต้องการ มีการส่งมอบตรงตามเวลา และเงื่อนไขทางการค้าที่ก่อให้เกิดประโยชน์ต่อบริษัท ทั้งนี้ บริษัทจะทำการคัดเลือกคู่ค้าด้วยความรอบคอบ และกระจายการสั่งซื้อวัตถุดิบ เพื่อรักษาความสัมพันธ์กับคู่ค้าทุกราย ซึ่งเป็นไปตามระเบียบวิธีปฏิบัติงานในระบบบริหารงานคุณภาพเรื่องการจัดซื้อสินค้า โดยบริษัทได้รับการรับรองจากสถาบันรับรองมาตรฐาน ISO 9001:2000 ตั้งแต่วันที่ 7 มกราคม 2551 และปัจจุบันเป็น ISO 9001:2008

2.5.2 นโยบายวัตถุดิบและสินค้าคงคลัง

บริษัทมีนโยบายจัดเก็บวัตถุดิบให้อยู่ในระดับที่เหมาะสม โดยคำนึงถึงต้นทุนการเก็บรักษา (Inventory Carrying Cost) ต้นทุนการสั่งซื้อ (Order Cost) และต้นทุนสินค้าขาดแคลนให้อยู่ในระดับต่ำ เมื่อมีคำสั่งซื้อสินค้า บริษัทสามารถใช้วัตถุดิบสำรองเพื่อทำการผลิตและส่งมอบสินค้าให้ลูกค้าได้เลย ซึ่งโดยปกติ บริษัทจะจัดเก็บวัตถุดิบที่เป็นเศษเหล็กสำหรับการผลิตประมาณ 1 - 2 เท่าของความต้องการใช้ในการผลิตในแต่ละเดือน เพื่อลดความเสี่ยงจากความผันผวนของราคา และเพื่อให้มีปริมาณเพียงพอสำหรับการผลิตได้อย่างต่อเนื่อง สำหรับวัตถุดิบอื่นๆ บริษัทจะจัดเก็บเพื่อสำรองสำหรับการใช้งาน เป็นระยะเวลาประมาณ 30 - 60 วัน ทั้งนี้ ผู้บริหารของบริษัทได้มีการติดตามสถานการณ์และข่าวสารในตลาดเหล็กโลกอย่างสม่ำเสมอ ทำให้สามารถประเมินแนวโน้มราคาวัตถุดิบเพื่อใช้ในการวางแผนการสั่งซื้อได้ล่วงหน้า รวมถึงการปรับเปลี่ยนนโยบายการจัดซื้อดังกล่าวให้สอดคล้องกับสถานการณ์ที่อาจจะเปลี่ยนแปลงไป หรือในกรณีที่อุปทานของเศษเหล็กภายในประเทศมีปริมาณจำกัด

ในการบริหารสินค้าคงคลัง บริษัทมีพื้นที่สำหรับจัดเก็บเศษเหล็กที่เพียงพอสำหรับการใช้กำลังการผลิตเต็มที่ ประกอบด้วย ลานกองวัตถุดิบ (Indoor Scrap Yard) ภายในอาคารผลิตเฟสที่ 1 และเฟสที่ 2 ขนาดพื้นที่รวม 9,936 ตารางเมตร ซึ่งสามารถเก็บเศษเหล็กได้ประมาณ 24,840 ตัน และลานกองเศษเหล็กกลางแจ้ง (Outdoor Scrap Yard) ขนาดพื้นที่ 25,000 ตารางเมตร สามารถเก็บเศษเหล็กได้ประมาณ 62,500 ตัน สำหรับเหล็กแท่งยาวที่ผลิตเสร็จจะถูกจัดเก็บไว้บริเวณพื้นที่วางผลิตภัณฑ์ (Logistic Area) ภายในอาคารผลิตเฟสที่ 1 และเฟสที่ 2 ซึ่งมีขนาดพื้นที่รวม 3,760 ตารางเมตร เก็บได้ประมาณ 60,230 ตัน ก่อนที่จะขนส่งด้วยรถบรรทุกพ่วงขนส่งขนาดใหญ่ให้แก่ลูกค้าในประเทศ และโดยทางเรือให้แก่ลูกค้าต่างประเทศ ทั้งนี้ การที่บริษัทมีการสำรองสินค้าคงคลัง ทำให้บริษัทสามารถส่งมอบสินค้าให้แก่ลูกค้าได้อย่างทันท่วงที และให้บริการลูกค้าได้อย่างต่อเนื่อง



2.6 กระบวนการผลิต

2.6.1 กระบวนการผลิตเหล็กแท่งยาว

ปัจจุบัน บริษัทมีโรงงานตั้งอยู่ในเขตอุตสาหกรรมภินทรบุรี (Kabinburi Industrial Zone: KIZ) เลขที่ 518/1 และ 518/3 หมู่ 9 ตำบลหนองกือ อำเภอบินทรบุรี จังหวัดปราชินบุรี ซึ่งเป็นพื้นที่ในเขตโซน 3 ทำให้บริษัทได้รับสิทธิประโยชน์ส่งเสริมการลงทุนจากคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน (โปรดดูรายละเอียดเพิ่มเติมในส่วนที่ 2 ข้อ 3.7 สิทธิประโยชน์ต่างๆ ที่บริษัทได้รับ) ทั้งนี้ โรงงานของบริษัทประกอบด้วยโรงหลอมและหล่อเหล็กแท่งยาวจำนวน 2 เฟส ตั้งอยู่ในบริเวณเดียวกันบนเนื้อที่รวมประมาณ 70 ไร่ ซึ่งมีกำลังการผลิตสูงสุดรวมเท่ากับ 730,000 ตันต่อปี ตามรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA) โดยมีรายละเอียดดังนี้

1. โรงงานผลิตเหล็กแท่งยาวเฟสที่ 1 เริ่มเปิดดำเนินงานในเชิงพาณิชย์เมื่อเดือนธันวาคม 2548 มีกำลังการผลิตสูงสุด 250,000 ตันต่อปี
2. โรงงานผลิตเหล็กแท่งยาวเฟสที่ 2 เริ่มเปิดดำเนินงานในเชิงพาณิชย์เมื่อเดือนกรกฎาคม 2551 มีกำลังการผลิตสูงสุด 480,000 ตันต่อปี

ทั้งนี้ รายละเอียดของโรงงานแต่ละแห่งมี ดังนี้

โรงงาน	พื้นที่ใช้สอย รวม (ตร.ม.)	เครื่องจักรที่สำคัญ	ผลิตภัณฑ์หลักที่ผลิตได้
โรงหลอมและหล่อเหล็ก แท่งยาวเฟสที่ 1	8,571	<ul style="list-style-type: none"> เตาหลอมเศษเหล็ก (Electric Induction Furnace) ขนาด 15 ตันต่อการหลอม 1 ครั้ง จำนวน 8 เตาหลอม (สลับใช้งานครั้งละ 4 เตาหลอม) เครื่องหล่อเหล็กต่อเนื่อง (Continuous Casting Machine) จำนวน 1 เครื่อง ซึ่งมีเบ้าหล่อเหล็กแท่งยาว 2 เส้น เครื่องตรวจวัดสารเคมีในน้ำเหล็ก (Spectrometer) จำนวน 1 เครื่อง ถุงกรองฝุ่น (Bag Filter) จำนวน 4 เครื่อง 	<ul style="list-style-type: none"> เหล็ก SR 24 ขนาดหน้าตัด : 100x100 & 120x120 มม. ความยาว : 6 เมตร การใช้งาน : ผลิตต่อเนื่องเป็นเหล็กเส้นกลม เหล็ก SD 30 และเหล็ก SD 40 ขนาดหน้าตัด : 100x100 & 120x120 มม. ความยาว : 6 เมตร การใช้งาน : ผลิตต่อเนื่องเป็นเหล็กข้ออ้อย
โรงหลอมและหล่อเหล็ก แท่งยาวเฟสที่ 2	17,685	<ul style="list-style-type: none"> เตาหลอมเศษเหล็ก (Electric Induction Furnace) ขนาด 30 ตันต่อการหลอม 1 ครั้ง จำนวน 10 เตาหลอม (เริ่มใช้งานครั้งละ 5 เตาหลอมตั้งแต่เดือนกันยายน 2554 เป็นต้นไป) เตาหลอม Ladle Furnace จำนวน 1 เตาหลอม เครื่องหล่อเหล็กต่อเนื่อง (Continuous Casting Machine) จำนวน 1 เครื่อง ซึ่งมีเบ้าหล่อเหล็กแท่งยาว 4 เส้น เครื่องตัดเหล็กอัตโนมัติ จำนวน 1 เครื่อง เครื่องตรวจวัดสารเคมีในน้ำเหล็ก (Spectrometer) จำนวน 2 เครื่อง ถุงกรองฝุ่น (Bag Filter) จำนวน 5 เครื่อง 	<ul style="list-style-type: none"> เหล็ก SR 24 ขนาดหน้าตัด : 100x100 , 120x120 & 150x150 มม. ความยาว : ระหว่าง 6 - 12 เมตร การใช้งาน : ผลิตต่อเนื่องเป็นเหล็กเส้นกลม เหล็ก SD 30 และเหล็ก SD 40 ขนาดหน้าตัด : 100x100, 120x120 & 150x150 มม. ความยาว : ระหว่าง 6 - 12 เมตร การใช้งาน : ผลิตต่อเนื่องเป็นเหล็กข้ออ้อย

โรงงานของบริษัทสามารถเปิดดำเนินการผลิตได้ตลอด 24 ชั่วโมงต่อวัน อย่างไรก็ตาม เนื่องจากกระบวนการผลิตของบริษัทใช้เทคโนโลยีในการหลอมเหล็กด้วยเตาหลอมเหล็กแบบเหนี่ยวนำกระแสไฟฟ้า ซึ่งต้องใช้พลังงานไฟฟ้าในการแปลงเป็นพลังงานความร้อน ทำให้ต้นทุนค่าไฟฟ้าเป็นต้นทุนพลังงานหลักที่สำคัญของบริษัท ด้วยเหตุนี้ เพื่อเป็นการบริหารและลดต้นทุนการผลิตให้สอดคล้องกับอัตราค่าไฟฟ้า บริษัทจึงมีนโยบายที่จะผลิตสินค้าในช่วงเวลาที่มีความต้องการใช้ไฟฟ้าต่ำ (Off-Peak Period) กล่าวคือ จะผลิต 1 กะในช่วงวันธรรมดา (ตั้งแต่เวลา 22.00 น. ถึง 9.00 น.) และ 2 กะ (24 ชั่วโมง) ในช่วงวันหยุดและ

วันหยุดนักขัตฤกษ์ และจากการผลิตสินค้าเฉพาะในช่วงเวลา Off-Peak ดังกล่าว ทำให้บริษัทสามารถผลิตสินค้าด้วยกำลังการผลิตเต็มที่รวม 450,000 ตัน แบ่งเป็นโรงงานเฟสที่ 1 จำนวน 150,000 ตัน และโรงงานเฟสที่ 2 จำนวน 300,000 ตัน ทั้งนี้ โรงงานเฟสที่ 1 และเฟสที่ 2 ของบริษัทจะมีเตาหลอมเหล็ก 4 ชุด และ 5 ชุด (โรงงานเฟสที่ 2 เริ่มใช้งานจริง 5 ชุดตั้งแต่เดือนกันยายน 2554 เป็นต้นไป) ตามลำดับ ซึ่งแต่ละชุดจะมี 2 เตาหลอม โดยบริษัทจะทำการผลิตโดยใช้เตาหลอมสลับกันภายในแต่ละชุด ทำให้ง่ายต่อการบำรุงรักษาและไม่มีความจำเป็นต้องหยุดซ่อมบำรุงประจำปีหรือซ่อมใหญ่

ทั้งนี้ ตารางแสดงกำลังการผลิตและอัตราการใช้กำลังการผลิตเหล็กแท่งยาวของแต่ละโรงงานในช่วงปี 2552 – 2556 สามารถแสดงผลการผลิตได้ดังต่อไปนี้:-

กำลังการผลิตรวม	2552	2553	2554	2555	2556
■ โรงหลอมและหล่อเหล็กแท่งยาวโรงที่ 1					
กำลังการผลิตสูงสุด (ตัน) ^{1/}	250,000	250,000	250,000	250,000	250,000
กำลังการผลิตเต็มที่ (ตัน) ^{2/}	150,000	150,000	150,000	150,000	150,000
ปริมาณการผลิตจริง (ตัน)	55,520	84,068	98,485	100,569	100,717
อัตราการใช้กำลังการผลิต ^{1/}	22.21%	33.63%	39.39%	40.23%	40.29%
อัตราการใช้กำลังการผลิต ^{2/}	37.01%	56.05%	65.66%	67.05%	67.14%
■ โรงหลอมและหล่อเหล็กแท่งยาวโรงที่ 2					
กำลังการผลิตสูงสุด (ตัน) ^{1/}	480,000	480,000	480,000	480,000	480,000
กำลังการผลิตเต็มที่ (ตัน) ^{2/}	300,000	300,000	300,000	300,000	300,000
ปริมาณการผลิตจริง (ตัน)	88,050	145,167	173,498	151,692	182,491
อัตราการใช้กำลังการผลิต ^{1/}	18.34%	30.24%	36.15%	31.60%	38.02%
อัตราการใช้กำลังการผลิต ^{2/}	29.35%	48.39%	57.83%	50.56%	60.83%
■ โรงหลอมและหล่อเหล็กแท่งยาวรวม 2 โรง					
กำลังการผลิตสูงสุด (ตัน) ^{1/}	730,000	730,000	730,000	730,000	730,000
กำลังการผลิตเต็มที่ (ตัน) ^{2/}	450,000	450,000	450,000	450,000	450,000
ปริมาณการผลิตจริง (ตัน)	143,570	229,235	271,983	252,261	283,208
อัตราการใช้กำลังการผลิต ^{1/}	19.67%	31.40%	37.26%	34.56%	38.80%
อัตราการใช้กำลังการผลิต ^{2/}	31.90%	50.94%	60.44%	56.06%	62.94%

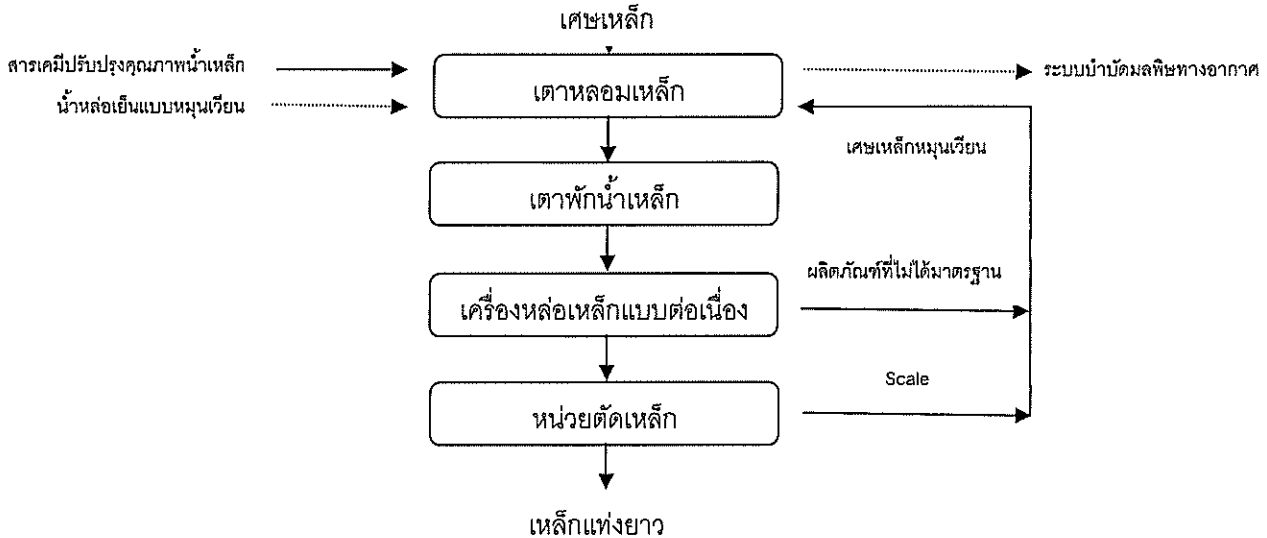
หมายเหตุ: 1/ จำนวนจากกำลังการผลิตสูงสุดที่ขออนุญาตในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA)

2/ จำนวนจากนโยบายการผลิตของบริษัท โดยผลิตเฉพาะในช่วงเวลาที่มีความต้องการใช้ไฟฟ้าต่ำ (Off-Peak Period) กล่าวคือ ผลิต 1 กะในวันธรรมดาและ 2 กะในวันหยุดและวันหยุดนักขัตฤกษ์

ทั้งนี้ บริษัทได้ทำการวิเคราะห์จุดคุ้มทุน (Break-even Point) เพื่อทดสอบและคำนวณหาปริมาณกำลังการผลิต ณ ระดับที่ไม่ทำให้มีกำไรหรือขาดทุน หรือกำลังการผลิตขั้นต่ำที่ทำให้ยอดขายเท่ากับต้นทุนรวม หรือจุดที่กำไรเท่ากับศูนย์ โดยใช้ข้อมูลประมาณการจากฐานข้อมูลในปี 2553 และคาดว่า ในกรณีที่ส่วนต่างราคาของราคาขายเหล็กแท่งยาวและราคาซื้อเศษเหล็ก (Yield) อยู่ในภาวะปกติ บริษัทจะต้องมีกำลังการผลิตอยู่ระหว่าง 144,000 - 328,000 ตันต่อปี จึงจะคุ้มทุน

บริษัทมีกระบวนการผลิตที่ใช้เทคโนโลยีในการผลิตที่นำเข้ามาจากต่างประเทศ และเป็นที่ยอมรับในระดับสากล ดังนั้น ผลผลิตภัณฑ์ของบริษัทจึงมีคุณภาพสูง และได้มาตรฐานตามความต้องการใช้งานของลูกค้า กระบวนการผลิตเหล็กแท่งยาวของบริษัทมี 3 ขั้นตอนใหญ่ เริ่มต้นจากการจัดเตรียมเศษเหล็ก การหลอมเศษเหล็กด้วยเตาหลอมแบบเหนี่ยวนำกระแสไฟฟ้า และปรุงแต่งส่วนผสมเหล็กเพื่อให้ได้คุณภาพตามที่ต้องการ และการหล่อขึ้นรูปเหล็กเป็นเหล็กแท่งยาว ซึ่งสามารถแสดงผังแผนภาพต่อไปนี้:-

แผนภาพแสดงกระบวนการผลิตเหล็กแท่งยาว



(1) การเตรียมวัตถุดิบ

วัตถุดิบหลักที่สำคัญสำหรับกระบวนการผลิตเหล็กแท่งยาว คือ เศษเหล็ก โดยบริษัทมีการจัดเก็บไว้ในอาคารผลิต ที่มีโครงสร้างแข็งแรง และมีหลังคาปิดมิดชิด ทำให้สะดวกและรวดเร็วในการใช้งาน ลดระยะเวลาและค่าใช้จ่ายในการเคลื่อนย้ายเศษเหล็ก นอกจากนี้ บริษัทยังมีลานเก็บเศษเหล็ก (Scrap Yard) สำรองไว้สำหรับจัดเก็บเศษเหล็กเพิ่มเติม ซึ่งอยู่ภายนอกอาคารผลิต มีพื้นที่รวม 25,000 ตารางเมตร และสามารถเก็บเศษเหล็กได้ประมาณ 62,500 ตัน โดยในการเตรียมวัตถุดิบ บริษัทจะใช้เครนแม่เหล็กขนาด 10 ตัน ดูดเศษเหล็กที่มีคุณภาพและขนาดที่ต้องการที่กองอยู่ในอาคารผลิตใส่เข้าเตาหลอมไปเรื่อยๆ จนได้น้ำเหล็กเต็มในระดับที่กำหนดไว้ของเตาหลอม และหากเศษเหล็กที่อยู่ในอาคารผลิตมีจำนวนไม่เพียงพอหรือมีขนาดและคุณภาพไม่ตรงตามความต้องการ บริษัทจะใช้รถบรรทุกขนเศษเหล็กที่อยู่ในลานเก็บเศษเหล็กมาใช้แทน

(2) การหลอมเศษเหล็ก และการปรุงแต่งส่วนผสมเหล็ก

โรงงานเฟสที่ 1 และโรงงานเฟสที่ 2 ของบริษัทมีเตาหลอมเหล็กแบบเหนี่ยวนำกระแสไฟฟ้า (Electric Induction Furnace: EIF) จำนวน 4 ชุด หรือ 8 เตาหลอม และจำนวน 5 ชุด หรือ 10 เตาหลอม (เริ่มใช้งานจริงจำนวน 5 ชุด หรือ 10 เตาหลอมตั้งแต่เดือนกันยายน 2554 เป็นต้นไป) ตามลำดับ โดยในแต่ละวัน บริษัทจะเปิดใช้เตาหลอมเพียง 4 เตาหลอม และ 5 เตาหลอมต่อโรงงานเฟสที่ 1 และ 2 ตามลำดับ สลับกันทุกวัน เพื่อเปิดโอกาสให้เตาหลอมได้มีการหยุดพักใช้งานสำหรับการบำรุงรักษา ซึ่งจะช่วยให้เตาหลอมมีอายุการใช้งานที่นานขึ้น และสำรองเผื่อไว้ใช้งานทดแทนในกรณีเตาหลอมที่จะใช้เกิดชำรุดหรือเสียหาย โดยปกติ กระบวนการหลอมเศษเหล็กจะใช้เวลาประมาณ 90 นาทีต่อเตาหลอม โดยอาศัยการเปลี่ยนพลังงานไฟฟ้าให้กลายเป็นพลังงานความร้อน กล่าวคือ ใช้วิธีการปล่อยกระแสไฟฟ้าผ่านขดลวดทองแดงเพื่อเปลี่ยนแปลงสนามแม่เหล็กภายในเนื้อเหล็กและสร้างความร้อนจนเศษเหล็กหลอมละลายที่อุณหภูมิประมาณ 1,650 - 1,700 องศาเซลเซียส โดยในระหว่างการหลอมเหล็ก จะใช้เครนดูดเศษเหล็กเติมลงไปในเตาหลอมเป็นระยะ และมีการเก็บตัวอย่างน้ำเหล็กเพื่อทำ

การตรวจสอบหาส่วนผสมของสารเคมีต่างๆ เช่น คาร์บอน ซิลิคอน ฟอสฟอรัส ซัลเฟอร์ และแมงกานีส เป็นต้น ด้วยเครื่องตรวจวัดสารเคมีในน้ำเหล็ก (Spectrometer) เพื่อจะได้กำหนดส่วนผสมทางเคมีเพื่อปรับปรุงให้น้ำเหล็กมีคุณภาพและคุณสมบัติตามที่ต้องการ

เมื่อน้ำเหล็กเดือดจนมีปฏิกิริยาในน้ำเหล็ก จะเติมสารปรุงแต่งเหล็ก เช่น เฟอร์โรซิลิคอน เฟอร์โรแมงกานีส เป็นต้น ลงไปในน้ำเหล็ก เพื่อไปจับกับคาร์บอน ไฮโดรเจน ไนโตรเจน ฟอสฟอรัส ซัลเฟอร์ และสารเจือปนอื่นๆ ออกมาในรูปเศษตะกอน (Slag) จนทำให้ได้น้ำเหล็กที่บริสุทธิ์ขึ้น จากนั้น จึงเก็บตัวอย่างน้ำเหล็กไปทดสอบส่วนผสมทางเคมีอีกครั้ง เพื่อทำการปรับปรุงคุณภาพน้ำเหล็กให้มีส่วนประกอบทางเคมีตามมาตรฐานและคุณภาพที่ต้องการ หลังจากนั้น เศษตะกอนจะถูกนำออกจากเตาหลอม และน้ำเหล็กที่บริสุทธิ์และผ่านการปรุงแต่งสารเคมีแล้วจะถูกเทลงในถังพักน้ำเหล็ก (Ladle)

(3) การหล่อเหล็กแท่งยาว

ในการหล่อเหล็กแท่งยาวจะใช้เวลาประมาณ 30 นาที โดยเริ่มจากใช้เครนยกถังรับน้ำเหล็กไปยังเครื่องหล่อเหล็กแบบต่อเนื่อง (Continuous Casting Machine: CCM) หลังจากนั้น น้ำเหล็กจากถังพักน้ำเหล็กจะถูกเทใส่ลงถังแยกน้ำเหล็ก (Tundish) ซึ่งจะต้องควบคุมอุณหภูมิของน้ำเหล็กในถังรับน้ำเหล็กให้อยู่ระหว่าง 1,540 – 1,560 องศาเซลเซียส และจะถูกหล่อเป็นเหล็กแท่งยาวอย่างต่อเนื่องผ่านเบ้ารับน้ำเหล็ก (Mold) ซึ่งภายในจะมีระบบน้ำหล่อเย็น แท่งเหล็กที่หล่อออกมาจะถูกระบายความร้อนโดยการฉีดพ่นน้ำทั้ง 4 ด้าน เพื่อช่วยลดอุณหภูมิผิวของแท่งเหล็กให้เย็นลงเสมอกัน ทั้งนี้ แท่งเหล็กจะถูกกดเป็นแท่งตรงด้วยลูกกลิ้ง (Dummy Bar) จากนั้น จะผ่านเข้าสู่เครื่องตัดเหล็กอัตโนมัติ (Automatic Cutting Machine) ซึ่งมีเฉพาะในโรงงานเฟสที่ 2 หรือใช้แก๊สในการตัดเหล็กสำหรับในกรณีโรงงานเฟสที่ 1 เพื่อตัดแท่งเหล็กให้ได้ความยาวตามที่ต้องการ พร้อมทั้งสุ่มตรวจเนื้อเหล็ก (Section) เพื่อตรวจสอบคุณภาพด้านกายภาพ และลำเลียงเข้าสู่ลานลดอุณหภูมิ (Cooling Bed) เพื่อให้เหล็กแข็งตัว

2.6.2 การควบคุมคุณภาพเหล็กแท่งยาว

บริษัทมีระบบควบคุมคุณภาพเหล็กแท่งยาว ซึ่งแบ่งออกเป็น 2 ขั้นตอนหลัก ดังนี้:-

ก) การตรวจสอบและทดสอบคุณสมบัติทางเคมี (Chemical Properties)

บริษัทจะมีการตรวจสอบคุณภาพด้วยการทดสอบคุณสมบัติทางเคมี ซึ่งสามารถแบ่งออกเป็น 2 ขั้นตอน คือ

1. ขั้นตอนการตรวจสอบสารเคมีต่างๆ ที่จัดเตรียม ซึ่งได้แก่ ทราเยซิลิคอน กรดบอริก โซเดียมซิลิเกต เฟอร์โรซิลิคอน เฟอร์โรแมงกานีส และซิลิคอนแมงกานีส โดยจะต้องคัดเลือกวัตถุดิบที่มีคุณสมบัติและคุณภาพที่ต้องการ
2. ขั้นตอนการตรวจสอบน้ำเหล็กในขั้นตอนการหลอมเหล็ก จะเป็นการตรวจสอบสารเคมีในน้ำเหล็ก เพื่อจะได้ดำเนินการปรุงแต่งน้ำเหล็กให้มีคุณสมบัติและคุณภาพตามที่ต้องการโดยเครื่องตรวจวัดสารเคมี (Spectrometer) ทั้งนี้ บริษัทจะตรวจสอบน้ำเหล็ก 2 ครั้ง ในขณะที่น้ำเหล็กมีจำนวนครึ่งเตาหลอมครึ่งหนึ่ง และ ในขณะที่น้ำเหล็กมีจำนวนเต็มในระดับที่กำหนดไว้ของเตาหลอมอีกครั้งหนึ่ง

ข) การตรวจสอบคุณภาพทางกายภาพ (Physical Properties)

บริษัทจะมีการตรวจสอบคุณภาพทางกายภาพ ซึ่งสามารถแบ่งออกเป็น 3 ขั้นตอน คือ

1. ขั้นตอนการตรวจสอบวัตถุดิบที่จัดเตรียม ซึ่งได้แก่ เศษเหล็ก อุปกรณ์ท่อนไฟ และวัสดุสิ้นเปลืองต่างๆ เช่น ฝาทนความร้อน เป็นต้น โดยจะต้องคัดเลือกวัตถุดิบที่มีคุณสมบัติและคุณภาพตามที่ต้องการ

2. ขั้นตอนการตรวจสอบเหล็กแท่งยาวที่อยู่ในกระบวนการผลิต ด้วยการตัดชิ้นส่วนปลายของเหล็กแท่งยาวออกมาตรวจสอบด้วยเครื่อง Section
3. ขั้นตอนการตรวจสอบเหล็กแท่งยาวที่ผลิตเสร็จ ด้วยการวัดขนาด ชั่งน้ำหนัก และตรวจสอบรอยแตก รวมถึงสภาพผิวภายนอกด้วยช่างที่มีประสบการณ์และความชำนาญ

ทั้งนี้ บริษัทจะออกใบรับรองคุณสมบัติ (Certification) สำหรับเหล็กที่ผ่านการตรวจสอบคุณภาพทางเคมีและทางกายภาพ ให้แก่ลูกค้า เพื่อเป็นการรับรองคุณภาพของสินค้าว่ามีคุณสมบัติเป็นไปตามที่กำหนด

2.6.3 การใช้น้ำในกระบวนการผลิต

ในกระบวนการผลิตเหล็กแท่งยาวของบริษัทมีระบบการใช้น้ำ ซึ่งสามารถแบ่งเป็น 2 ระบบใหญ่ๆ คือ ระบบน้ำหล่อเย็นทางอ้อม (Indirect Cooling Water) และระบบน้ำหล่อเย็นทางตรง (Direct Cooling Water) ดังนี้ :-

ก) ระบบน้ำหล่อเย็นทางอ้อม (Indirect Cooling Water)

ระบบน้ำหล่อเย็นทางอ้อม ได้แก่ น้ำที่ใช้ในระบบหล่อเย็น (Cooling system) มีไว้เพื่อถ่ายเทความร้อนและรักษาอุณหภูมิของอุปกรณ์ต่างๆ ไม่ให้สูงเกินไปจนอาจก่อให้เกิดอันตรายต่อกระบวนการผลิต น้ำหล่อเย็นนี้จะใช้ระบายความร้อนในอุปกรณ์ไฟฟ้าต่างๆ เช่น แผงควบคุมไฟฟ้าเตาหลอม เครื่องอัดลม (Air Compressor) เครื่องปรับอากาศ (Air Condition Cooling) อุปกรณ์หล่อเย็นในเตาหลอม (EIF Cooling) และแบบหล่อเหล็กแท่งยาว (Mold CCM Cooling) เป็นต้น หลังจากที่น้ำหล่อเย็นผ่านกระบวนการต่างๆ เหล่านี้แล้ว จะถูกเก็บไว้ในบ่อพักน้ำร้อน (Indirect Hot Well) ซึ่งมีความจุประมาณ 1,123 ลูกบาศก์เมตร และ 2,240 ลูกบาศก์เมตร สำหรับโรงงานผลิตเฟสที่ 1 และเฟสที่ 2 ตามลำดับ จากนั้นจะถูกสูบขึ้นสู่หอระบายความร้อน (Cooling Tower) ปริมาณความร้อนบางส่วนของน้ำจะถูกถ่ายเทไปในอากาศทำให้อุณหภูมิของน้ำลดลง หลังจากผ่านหอระบายความร้อนแล้ว น้ำส่วนนี้จะถูกเก็บไว้ในบ่อพักน้ำเย็น (Indirect Cooling Water) เพื่อหมุนเวียนนำกลับไปใช้น้ำหล่อเย็นใหม่ต่อไป

ข) ระบบน้ำหล่อเย็นทางตรง (Direct Cooling Water)

น้ำส่วนนี้จะถูกฉีดลงบนเหล็กแท่งยาว ที่ผ่านเครื่องหล่อเหล็กแท่งยาวต่อเนื่อง (Continuous Casting Machine) เพื่อลดอุณหภูมิของแท่งเหล็กลงจนเท่ากับอุณหภูมิภายนอกปกติ น้ำที่ผ่านการใช้น้ำหล่อเย็นแท่งเหล็กแล้วจะมีผงเหล็ก (Scale) ปะปนออกมา โดยผงเหล็กจะตกตะกอนในระหว่างทางที่น้ำส่วนนี้ไหลกลับอย่างช้าๆ ไปที่บ่อ Direct Cooling Well ซึ่งมีความจุประมาณ 875 ลูกบาศก์เมตร และ 960 ลูกบาศก์เมตร สำหรับโรงผลิตเฟสที่ 1 และเฟสที่ 2 ตามลำดับ หลังจากนั้น จะสูบน้ำขึ้นสู่หอระบายความร้อน (Cooling Tower) เพื่อลดอุณหภูมิ และเก็บไว้ในบ่อ Direct Cooling Well เพื่อหมุนเวียนนำกลับไปใช้น้ำหล่อเย็นใหม่ต่อไป สำหรับผงเหล็กที่ตกตะกอน บริษัทจะนำไปใช้เป็นวัตถุดิบในการหลอมเหล็กใหม่

2.6.4 ระบบการใช้ถุงกรองฝุ่น (Bag Filter System)

เตาหลอมของบริษัทเป็นประเภทเตาหลอมเหนียวนำด้วยไฟฟ้า ดังนั้น ปริมาณมลพิษทางอากาศจึงต่ำกว่าเตาหลอมประเภทอื่นๆ สำหรับมลสารที่เกิดขึ้น ได้แก่ ฝุ่นละออง ซึ่งประกอบด้วยฟุ้ง (Fume) ออกไซด์ของเหล็กและโลหะอื่นๆ ที่เจือปนในเศษเหล็ก และก๊าซคาร์บอนมอนอกไซด์ ซึ่งเกิดขึ้นจากการเผาไหม้อย่างไม่สมบูรณ์ของสารอินทรีย์ที่ปะปนมากับเศษเหล็ก ทั้งนี้ บริษัทได้ติดตั้งระบบการใช้ถุงกรองฝุ่นทั้งหมด 9 เครื่อง แบ่งเป็นที่โรงงานเฟสที่ 1 จำนวน 4 เครื่อง และเฟสที่ 2 จำนวน 5 เครื่อง (เริ่มใช้งานเครื่องที่ 5 ตั้งแต่เดือนกันยายน 2554 เป็นต้นไป) ซึ่งมีขนาดกำลังแรงดูด 1,350 ลูกบาศก์เมตรต่อนาที ทำงานโดยใช้แรงลมดูดอากาศที่มีผงฝุ่นปะปนจากเตาหลอมเหล็ก ผ่านเข้าสู่ท่อ Cooler เพื่อลดความร้อน และส่งผ่านไปยังถุงกรองฝุ่น (Bag

Filter) ซึ่งจะแยกผงฝุ่นออกก่อนที่จะปล่อยอากาศบริสุทธิ์ออกสู่ภายนอก การดำเนินการดังกล่าวจะช่วยลดผลกระทบจากฝุ่นที่เกิดจากกระบวนการหลอมเหล็ก และช่วยป้องกันผลกระทบทางสิ่งแวดล้อมที่อาจเกิดขึ้นต่อชุมชนบริเวณใกล้เคียง

4.6.5 ระบบบำรุงรักษา (Maintenance System)

ฝ่ายซ่อมบำรุง จะเป็นผู้วางแผนระบบบำรุงรักษาเครื่องจักรและอุปกรณ์ต่างๆ ที่ใช้ในการผลิตให้กับโรงหลอมเหล็ก รวมถึงเครื่องจักรประกอบในการผลิตอื่นๆ เช่น เครื่องจักรกลหนัก (Heavy Equipment) เครื่องอัดลม (Air Compressor) เป็นต้น ทั้งในเรื่องระบบบำรุงรักษาป้องกัน (Preventive Maintenance) และการซ่อมเครื่องจักรที่ชำรุดเสียหาย (Corrective Action) เพื่อให้มั่นใจว่า เครื่องจักรและอุปกรณ์ต่างๆ จะสามารถใช้งานได้เป็นปกติ ไม่ทำให้กระบวนการผลิตต้องหยุดชะงัก และมีการจัดจ้างผู้เชี่ยวชาญจากภายนอกให้เข้ามาตรวจสอบและทดสอบระบบและเครื่องจักรของบริษัทภายใต้กรอบระยะเวลาที่กฎหมายกำหนด และดำเนินการจัดเก็บประวัติการซ่อมบำรุงเครื่องจักร โดยจะทำการทบทวนระบบและกำหนดแผนการบำรุงรักษาเป็นประจำทุกปี

4.7 สิทธิประโยชน์ต่างๆ ที่บริษัทได้รับ

4.7.1 สิทธิประโยชน์ที่ได้รับจากการส่งเสริมการลงทุน

บริษัทได้รับบัตรส่งเสริมการลงทุนจากคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน (BOI) เลขที่ 1337(2)/2548 ลงวันที่ 20 เมษายน 2548 และเลขที่ 2228(2)/2550 ลงวันที่ 7 ธันวาคม 2550 สำหรับการผลิตผลิตภัณฑ์เหล็กแท่งยาวในโรงงานเฟสที่ 1 และ 2 ตามลำดับ ซึ่งสามารถสรุปรายละเอียดของสิทธิประโยชน์ของบัตรส่งเสริมได้ดังนี้ :-

สิทธิประโยชน์	โรงงานเฟสที่ 1	โรงงานเฟสที่ 2
• ได้รับยกเว้นภาษีเงินได้นิติบุคคลสำหรับกำไรสุทธิที่ได้จากการประกอบกิจการที่ได้รับการส่งเสริมรวมกันไม่เกินร้อยละ 100 ของเงินลงทุน (ไม่รวมค่าที่ดิน และทุนหมุนเวียน) เป็นระยะเวลา 8 ปี นับจากวันที่เริ่มมีรายได้จากการประกอบกิจการนั้น	8 ปี ตั้งแต่ 1 ธ.ค. 48 ถึง 30 พ.ย. 56 (วงเงินลงทุนที่ได้รับยกเว้นไม่เกิน 644,034,520.24* บาท)	8 ปี ตั้งแต่ 1 ก.ค. 51 ถึง 30 มิ.ย. 59 (วงเงินลงทุนที่ได้รับยกเว้นไม่เกิน 410,000,000 บาท)
• ได้รับลดหย่อนภาษีเงินได้นิติบุคคลสำหรับกำไรสุทธิที่ได้จากการลงทุนในอัตราร้อยละ 50 ของอัตราปกติ เป็นระยะเวลา 5 ปี นับจากวันที่พ้นกำหนดการได้รับยกเว้นภาษีเงินได้นิติบุคคล	5 ปี ตั้งแต่ 1 ธ.ค. 56 ถึง 30 พ.ย. 61	5 ปี ตั้งแต่ 1 ก.ค. 59 ถึง 30 มิ.ย. 64
• ได้รับยกเว้นไม่ต้องนำเงินปันผลจากกิจการที่ได้รับส่งเสริมไปรวมคำนวณเพื่อเสียภาษีเงินได้	8 ปี ตั้งแต่ 1 ธ.ค. 48 ถึง 30 พ.ย. 56	8 ปี ตั้งแต่ 1 ก.ค. 51 ถึง 30 มิ.ย. 59
• ได้รับอนุญาตให้หักค่าขนส่ง ค่าไฟฟ้า และค่าประปา 2 เท่าของค่าใช้จ่ายดังกล่าวเป็นระยะเวลา 10 ปี นับจากวันที่เริ่มมีรายได้จากการประกอบกิจการนั้น	10 ปี ตั้งแต่ 1 ธ.ค. 48 ถึง 30 พ.ย. 58	10 ปี ตั้งแต่ 1 ก.ค. 51 ถึง 30 มิ.ย. 61
• ได้รับลดหย่อนอากรขาเข้าร้อยละ 75 ของอัตราปกติสำหรับวัตถุดิบหรือวัสดุจำเป็นที่นำเข้ามาใช้ในการผลิตเพื่อจำหน่ายในประเทศ 1 ปีนับแต่วันนำเข้าครั้งแรก	15 มิ.ย. 50 ถึง 14 มิ.ย. 51	ยังไม่มีกรนำเข้าเพื่อใช้สิทธิ BOI
• ได้รับยกเว้นอากรขาเข้าสำหรับวัตถุดิบหรือวัสดุจำเป็นที่นำเข้าจากต่างประเทศเพื่อใช้ในการผลิตเพื่อการส่งออก เป็นระยะเวลา 5 ปีนับแต่วันนำเข้าครั้งแรก	ยังไม่ได้ใช้สิทธิ BOI	
• ได้รับยกเว้นอากรขาเข้าสำหรับของที่นำเข้ามาเพื่อส่งกลับออกไปเป็น	ยังไม่ได้ใช้สิทธิ BOI	

สิทธิประโยชน์	โรงงานเฟสที่ 1	โรงงานเฟสที่ 2
ระยะเวลา 5 ปี นับแต่วันนำเข้าวันแรก		
• ได้รับอนุญาตให้หักเงินลงทุนในการติดตั้งหรือก่อสร้างสิ่งอำนวยความสะดวก สะดวกร้อยละ 25 ของเงินลงทุน นอกเหนือจากการหักค่าเสื่อมราคาปกติ	ใช้สิทธิ BOI ในปี 2552	ยังไม่ได้ใช้สิทธิ BOI

ทั้งนี้ ในฐานะที่บริษัทได้รับการส่งเสริมการลงทุน บริษัทจะต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขและข้อกำหนดตามที่ระบุไว้ในบัตรส่งเสริมการลงทุน โดยรายได้จากการขายของบริษัทในงบการเงินปี 2551 จนถึงปัจจุบัน เป็นผลการดำเนินงานของธุรกิจที่ได้รับยกเว้นภาษีเงินได้ทั้งจำนวน

4.7.2 สิทธิประโยชน์ที่ได้รับจากการประกอบธุรกิจในเขตอุตสาหกรรมกบินทร์บุรี

โรงงานของบริษัทตั้งอยู่ในเขตอุตสาหกรรมกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี ทำให้บริษัทได้รับสิทธิประโยชน์ที่สำคัญ ดังนี้ :-

- 1) เขตอุตสาหกรรมกบินทร์บุรีตั้งอยู่ในพื้นที่โซน 3 ทำให้บริษัทมีสิทธิยื่นขอรับสิทธิประโยชน์จากคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน
- 2) บริษัทได้รับส่วนลดค่าไฟฟ้ารายเดือนในอัตราร้อยละ 10 จากการไฟฟ้าส่วนภูมิภาค อำเภอ กบินทร์บุรี เป็นระยะเวลา 5 ปี
- 3) ได้รับการยกเว้นการยื่นใบขออนุญาตก่อสร้าง (Construction Permission) ต่อองค์การบริหารส่วนตำบล ("อบต.") และใบขออนุญาตประกอบธุรกิจโรงงาน (Factory Operation Permission) ต่อสำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัด (Provincial Industrial Office) สำหรับอาคารที่มีพื้นที่ใช้สอยไม่เกิน 10,000 ตร.ม. ทำให้ช่วยประหยัดเวลาและค่าใช้จ่ายในการขอใบอนุญาต

4.8 ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม

บริษัทได้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน แก้ไขและลดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมโดยเสนอรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ผ่านความเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมเมื่อวันที่ 24 กันยายน 2551 และปัจจุบันบริษัทได้นำส่งรายงานติดตามมาตรการดังกล่าวต่อสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมเป็นประจำทุก 6 เดือน โดยได้มีการว่าจ้างผู้เชี่ยวชาญอิสระเพื่อทำการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม จากรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและลดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมฉบับล่าสุด ประจำเดือนกรกฎาคม - ธันวาคม 2556 ซึ่งจัดทำโดยบริษัท เอส.พี.เอส. คอนซัลติ้ง เซอร์วิส จำกัด สรุปได้ดังนี้ :-

มาตรการที่ติดตามตรวจสอบ	พารามิเตอร์	ค่ามาตรฐาน	ผลการวัด
1. คุณภาพอากาศในบรรยากาศ	TSP	ไม่เกิน 0.33 mg/m ³	0.020 - 0.074 mg/m ³
	PM-10	ไม่เกิน 0.12 mg/m ³	0.010 - 0.040 mg/m ³
2. คุณภาพอากาศจากปล่อง	Particulate	ไม่เกิน 120 mg/m ³	1 - 5 mg/m ³
	อัตราการระบายจริง	ไม่เกิน 0.293 - 0.335 g/s	0.149 - 2.32 g/s
	Total Loading	ไม่เกิน 2.96 g/s	5.05 g/s
3. คุณภาพน้ำทิ้งของโรงงานใน KIZ	°C	ไม่เกิน 45 °C	30.0 - 31.3 °C
	pH	5.0 - 9.0	6.76 - 8.17
	TSS	ไม่เกิน 200 mg/L	20.6 - 25.0 mg/L
	TDS	ไม่เกิน 3,000 mg/L	218 - 480 mg/L
	BOD ₅	ไม่เกิน 500 mg/L	13-24 mg/L

มาตรการที่ติดตามตรวจสอบ	พารามิเตอร์	ค่ามาตรฐาน	ผลการวัด
	COD	ไม่เกิน 750 mg/L	48-78 mg/L
	TKN	-*	6.6-13 mg/L
	Grease&Oil	ไม่เกิน 10 mg/L	<2 - 3 mg/L
4. ระดับเสียงทั่วไป			
4.1 ระดับเสียงเฉลี่ย	Leq 24 hr	ไม่เกิน 70 db(A)	55.2 – 69.2 dB(A)
	Leg 1 hr	-*	42.4 – 70.0 dB(A)
	Leg 5 min	-*	37.2 - 73.0 dB(A)
4.2 ระดับเสียงรบกวน	ค่าระดับความรบกวน	ไม่เกิน 10 db(A)	-25.9 - 21.0 dB(A)
5. สภาพแวดล้อมในสถานที่ทำงาน			
5.1 ระดับเสียงในสถานประกอบการ	Leq 8 hr	ไม่เกิน 90 dB (A)	78.1 – 85.5 dB(A)
5.2 ระดับความร้อนในสถานประกอบการ			
- งานเบา	WBGT	ไม่เกิน 34 °C	31 – 31.6 °C
- งานปานกลาง	WBGT	ไม่เกิน 32 °C	33.7 – 37.0 °C
- งานหนัก	WBGT	ไม่เกิน 30 °C	32.9 - 34.5 °C
5.3 คุณภาพอากาศในสถานประกอบการ			
- Total Dust	mg/m ³	ไม่เกิน 15 mg/m ³	0.19 – 2.9 mg/m ³
- Respirable Dust	mg/m ³	ไม่เกิน 5 mg/m ³	0.15 – 1.3 mg/m ³
- Iron Fume	mg/m ³	ไม่เกิน 10 mg/m ³	<0.015 - 0.495 mg/m ³
- Silica	mg/m ³	ไม่เกิน 1.96 mg/m ³	<0.11 – 0.24 mg/m ³

หมายเหตุ: * ปัจจุบันยังไม่มีกำหนดค่าไว้เพื่อควบคุม

ทั้งนี้ จากผลการศึกษาการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมตามที่กล่าวข้างต้น พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานทั้งหมด ยกเว้น

1. คุณภาพอากาศจากปล่อง DC-1 และ DC-8 ที่มีค่าเกิน 5 มก./ลบ.ม. ทั้งนี้ บริษัทได้ดำเนินการแก้ไข โดยการเปลี่ยนอุปกรณ์ฝุ่นภายในระบบบำบัดมลพิษอากาศและจากการตรวจติดตามครั้งล่าสุด พบว่า มีค่าอยู่ในมาตรฐาน ทั้ง 2 ปล่อง (2 มก./ลบ.ม.)
2. ระดับเสียงรบกวน ตำแหน่งริมรั้ว มีค่าเกินมาตรฐาน ที่ 10 dB(A) บริเวณริมรั้ว ทิศเหนือ ได้ และตะวันตก แต่ทางบริษัทได้ดำเนินการปรับปรุงเพิ่มความสูงแนวกำแพงรั้วขึ้นบางส่วนและเมื่อพิจารณาระดับเสียงรบกวนในพื้นที่ชุมชนที่ใกล้กับบริษัทมากที่สุด พบว่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน
3. ระดับความร้อน บริเวณพื้นที่เตาหลอม หล่อเหล็ก และบริเวณตัดแต่งเหล็ก มีค่าเกินมาตรฐาน ทั้งนี้ บริษัทได้จัดให้มีระบบระบายอากาศภายในพื้นที่ปฏิบัติงานที่มีความร้อนสูง จัดให้มีตู้น้ำดื่ม รวมทั้งจัดทำคู่มือในการทำงานด้วยความร้อน และประกาศให้พนักงานได้ทราบโดยทั่วถึง ซึ่งกำหนดให้พนักงานหมุนเวียนปฏิบัติงานในแต่ละพื้นที่เป็นครั้งคราวเพื่อลดระยะเวลาการสัมผัสความร้อน มีการจัดอบรมพนักงานให้รู้จักป้องกันตนเองจากความร้อน โดยกำหนดให้พนักงานสวมใส่ชุดแต่งกายสำหรับป้องกันความร้อนตามที่กำหนดไว้ในระเบียบการแต่งกายของพนักงาน

4.9 งานที่ยังไม่ได้ส่งมอบ

ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2556 บริษัทไม่มีงานค้างค้างที่ยังมิได้ส่งมอบ



3. ปัจจัยความเสี่ยง

ปัจจัยความเสี่ยงในการประกอบธุรกิจของบริษัทที่อาจมีผลกระทบต่อการดำเนินงานและผลประกอบการของบริษัทอย่างมีนัยสำคัญ และแนวทางในการป้องกันความเสี่ยงสามารถสรุปได้ดังนี้ :-

3.1 ความเสี่ยงด้านวัตถุดิบ

3.1.1 ความเสี่ยงจากความผันผวนของราคาวัตถุดิบ

โดยปกติ วัตถุดิบที่สำคัญสำหรับนำมาใช้ในระบบการผลิตและหล่อเป็นเหล็กแท่งยาว คือ เศษเหล็ก ซึ่งที่ผ่านมาบริษัทใช้เศษเหล็กคิดเป็นสัดส่วนประมาณร้อยละ 70 - ร้อยละ 80 ของต้นทุนการผลิต ดังนั้น ความผันผวนของราคาเศษเหล็กจะมีผลกระทบโดยตรงต่อต้นทุนการผลิตและต้นทุนขายของบริษัท โดยปกติ ราคาเศษเหล็กที่จำหน่ายในประเทศจะมีแนวโน้มเปลี่ยนแปลง โดยอิงตามราคาขายเหล็กแท่งยาวและเศษเหล็กในตลาดโลก ซึ่งราคาเศษเหล็กในบางช่วงอาจมีการปรับตัวที่เปลี่ยนแปลงค่อนข้างมากเป็นระยะๆ ดังนั้น หากราคาเศษเหล็กยังคงมีความผันผวน และบริษัทไม่สามารถปรับราคาขายสินค้าของบริษัทให้สอดคล้องกับต้นทุนเศษเหล็กที่ใช้ในการผลิต และต้นทุนเศษเหล็กที่คงค้างอยู่ในสต็อก อาจทำให้บริษัทได้รับผลกระทบต่อความสามารถในการทำกำไรของบริษัทได้

บริษัทได้ตระหนักถึงความเสี่ยงดังกล่าวและเพื่อลดผลกระทบจากความเสี่ยงดังกล่าว บริษัทจึงมีนโยบายที่จะสำรองปริมาณเศษเหล็กไว้ให้เพียงพอต่อการผลิต โดยในสภาวะปกติ บริษัทมีนโยบายสำรองปริมาณเศษเหล็กประมาณ 1 - 2 เท่าของความต้องการใช้ในการผลิตในแต่ละเดือน รวมทั้งการกำหนดนโยบายสั่งซื้อเศษเหล็กเมื่อได้รับคำสั่งซื้อจากลูกค้า (Matching Order) ซึ่งจะช่วยให้บริษัทสามารถกำหนดราคาขายให้สอดคล้องกับต้นทุนขายของบริษัทและเกิดความยืดหยุ่นทันต่อสภาวะการณ์ของตลาด ณ ขณะนั้นๆ ได้ในระดับหนึ่ง และยังได้เพิ่มมาตรการในการดำเนินการติดตามการเปลี่ยนแปลงของราคาเหล็กแท่งยาวและราคาวัตถุดิบอย่างใกล้ชิด โดยอาศัยประสบการณ์ และสัมพันธภาพที่ดีกับผู้จัดหาเศษเหล็ก เพื่อคาดการณ์สถานการณ์แนวโน้มของราคาและปริมาณความต้องการใช้เหล็กแท่งยาวทั้งในและต่างประเทศ ใช้ประกอบการตัดสินใจปรับแผนในการสั่งซื้อเศษเหล็ก หรือวางแผนการผลิตสินค้า ให้มีความเหมาะสม

3.1.2 ความเสี่ยงจากการจัดหาวัตถุดิบ และพึ่งพิงผู้จัดหาวัตถุดิบ

จากลักษณะการดำเนินธุรกิจของบริษัทที่ต้องใช้เศษเหล็กเป็นวัตถุดิบหลัก และการซื้อเศษเหล็กจากผู้จัดหาเศษเหล็ก 5 อันดับแรก คิดเป็นสัดส่วนรวมกันประมาณร้อยละ 80-90 ของมูลค่าการซื้อเศษเหล็กทั้งหมด จึงอาจทำให้บริษัทมีความเสี่ยงในการจัดหาเศษเหล็ก หากความต้องการใช้เศษเหล็กมีปริมาณมากกว่าปริมาณเศษเหล็กที่มีอยู่ และ/หรือผู้จัดหาเศษเหล็กไม่สามารถจัดหาและส่งมอบเศษเหล็กให้ได้ทันตามความต้องการใช้งานและบริษัทไม่สามารถจัดหาจากแหล่งอื่นได้ทันตามแผนการผลิต ซึ่งอาจจะส่งผลให้บริษัทขาดแคลนวัตถุดิบในการผลิตสินค้า ณ ช่วงขณะหนึ่ง และ/หรืออาจทำให้การจัดหาเศษเหล็กได้ในราคาที่เพิ่มสูงมากขึ้นจนทำให้บริษัทสูญเสียความสามารถในการแข่งขันเมื่อเทียบกับการนำเข้าเหล็กแท่งยาวจากต่างประเทศ ด้วยเหตุนี้ ปัจจัยดังกล่าวอาจส่งผลกระทบต่อผลการดำเนินงานและฐานะทางการเงินของบริษัท

อย่างไรก็ตาม บริษัทได้ประเมินว่าบริษัทจะได้รับผลกระทบจากปัจจัยดังกล่าวไม่มากนัก เนื่องจากบริษัทที่ผลิตเหล็กแท่งยาว และบริษัทผู้ผลิตเหล็กเส้นที่มีเตาหลอมเศษเหล็กเพื่อผลิตเหล็กแท่งยาวเป็นของตนเองมีจำนวนน้อยราย ทำให้ปริมาณเศษเหล็กในสภาวะปกติยังมีจำนวนเพียงพอกับปริมาณความต้องการใช้ และตลอดระยะเวลาที่ผ่านมา (ซึ่งรวมถึงในช่วงสภาวะผิดปกติในปี 2551) บริษัทไม่เคยประสบปัญหาในการจัดหาเศษเหล็ก นอกจากนี้ บริษัทยังมีความสัมพันธ์ที่ดีกับผู้จัดหาเศษเหล็กทุกราย โดยมีการจัดซื้อเศษเหล็กอย่างต่อเนื่องเป็นเวลานาน รวมทั้งการติดต่อสั่งซื้อเศษเหล็กจากต่างประเทศเป็นระยะๆ เพื่อสร้างความสัมพันธ์ที่ดี และใช้เป็นแหล่งจัดหาวัตถุดิบสำรองในกรณีที่ปริมาณเศษเหล็กในประเทศมีจำนวนไม่เพียงพอกับความต้องการใช้งาน กอปรกับบริษัทมีการติดตามสถานการณ์และแนวโน้มปริมาณความต้องการใช้เศษเหล็กอย่าง

ใกล้ชิด รวมถึงมีนโยบายในการจัดเก็บเศษเหล็ก และมีการวางแผนการผลิตที่ชัดเจน ซึ่งบริษัทคาดว่าจะช่วยลดผลกระทบจากความเสียดังกล่าวได้ในระดับหนึ่ง

3.2 ความเสี่ยงด้านการตลาดและการจัดจำหน่าย

3.2.1 ความเสี่ยงจากความผันผวนของราคาเหล็กแท่งยาว

ผลิตภัณฑ์หลักของบริษัท คือ เหล็กแท่งยาว ซึ่งจะถูกนำไปผลิตต่อด้วยการรีดเหล็กเป็นผลิตภัณฑ์เหล็กทรงยาว ได้แก่ เหล็กเส้นกลมและเหล็กข้ออ้อย โดยปกติอุปสงค์และอุปทานของเหล็กแท่งยาวขึ้นอยู่กับอุตสาหกรรมการก่อสร้าง ซึ่งจะใช้ผลิตภัณฑ์เหล็กทรงยาวเป็นวัสดุหลักในการดำเนินงาน ทั้งนี้ เหล็กแท่งยาวเป็นสินค้าประเภท Commodity ดังนั้น ราคาเหล็กแท่งยาวจึงมีการเปลี่ยนแปลงไปตามความต้องการบริโภคและความสามารถในการผลิตภายในประเทศและต่างประเทศ

บริษัทได้ตระหนักถึงความเสี่ยงดังกล่าว และมีนโยบายที่จะผลิตสินค้าตามคำสั่งซื้อของลูกค้า ซึ่งจะทำให้บริษัทสามารถกำหนดราคาขายให้สอดคล้องกับต้นทุนขายของบริษัทและภาวะตลาด ณ ขณะนั้นๆ นอกจากนี้ บริษัทได้กำหนดมาตรการในการดำเนินการติดตามการเปลี่ยนแปลงของราคาเหล็กแท่งยาวอย่างใกล้ชิด โดยพิจารณาประกอบร่วมกับข้อมูลภาวะเศรษฐกิจโดยรวม ข้อมูลภาวะของธุรกิจอุตสาหกรรมการก่อสร้าง และข้อมูลที่ได้รับจากการสอบถามลูกค้า เพื่อใช้ในการประมาณการแนวโน้มความต้องการใช้ผลิตภัณฑ์เหล็กทรงยาว ซึ่งจะมีผลต่อความต้องการใช้เหล็กแท่งยาว ทั้งนี้เพื่อนำมาใช้เป็นข้อมูลในการตัดสินใจวางแผนการผลิต จำหน่าย และการจัดเก็บเหล็กแท่งยาวคงคลังให้มีความเหมาะสมตามสถานการณ์และความต้องการ เพื่อลดผลกระทบจากความเสียดังกล่าวให้น้อยลง

3.2.2 ความเสี่ยงจากผลกระทบจากการเปลี่ยนแปลงนโยบายของภาครัฐ

อุตสาหกรรมเหล็กของไทยเป็นอุตสาหกรรมเพื่อทดแทนการนำเข้าเป็นหลัก โดยเริ่มจากการพัฒนาเพื่อตอบสนองความต้องการผลิตภัณฑ์เหล็กขึ้นปลายภายในประเทศ ซึ่งเป็นวัตถุดิบขั้นพื้นฐานของอุตสาหกรรมต่อเนื่องต่างๆ อุตสาหกรรมเหล็กในประเทศไทยจึงมีความสัมพันธ์อย่างมากต่อการเติบโตทางเศรษฐกิจของประเทศไทย ดังนั้น ภาครัฐจึงเล็งเห็นความสำคัญและมีมาตรการเกี่ยวกับอุตสาหกรรมเหล็กในประเทศ ดังนี้ :-

1) เขตการค้าเสรีอาเซียน (ASEAN Free Trade Area หรือ AFTA)

สมาคมประชาชาติแห่งเอเชียตะวันออกเฉียงใต้ หรืออาเซียน (ASEAN) มีข้อตกลงว่าด้วยการลดอัตราภาษีศุลกากรระหว่างประเทศสมาชิก (Common Effective Preferential Tariff Scheme:CEPT) โดยกำหนดให้ประเทศสมาชิกเดิม 6 ประเทศ ซึ่งประกอบด้วย ประเทศเนการาบรูไนดารุสซาลาม ประเทศสาธารณรัฐอินโดนีเซีย ประเทศมาเลเซีย ประเทศสาธารณรัฐฟิลิปปินส์ ประเทศสาธารณรัฐสิงคโปร์ และประเทศไทย ลดภาษีนำเข้าในบัญชีรายการลดภาษีภายใต้ CEPT ให้เหลืออัตราร้อยละ 0 ภายในปี 2553 และประเทศสมาชิกใหม่ 4 ประเทศ ซึ่งได้แก่ ประเทศสาธารณรัฐสังคมนิยมเวียดนาม ประเทศสาธารณรัฐประชาธิปไตยประชาชนลาว ประเทศสาธารณรัฐแห่งสหภาพพม่า และประเทศราชอาณาจักรกัมพูชา กำหนดให้ลดภาษีนำเข้าในบัญชีรายการลดภาษีภายใต้ CEPT เหลือร้อยละ 0 ภายในปี 2558

รายการสินค้าที่ได้รับสิทธิ CEPT ครอบคลุมสินค้าทุกรายการรวมทั้งสิ้น 105,123 รายการ รวมถึง เหล็กและเหล็กกล้า ซึ่งเข้าข่ายหลักเกณฑ์กระบวนการผลิตที่ผ่านการแปรสภาพอย่างเพียงพอในประเทศ โดยสินค้าประเภทเหล็กแท่งยาว เหล็กเส้น และเหล็กข้ออ้อยต้องลดอัตราภาษีศุลกากรอยู่ที่อัตราร้อยละ 0 ภายในปี 2553 ทั้งนี้ ปัจจุบันประเทศไทยเก็บภาษีศุลกากรกับประเทศในกลุ่มอาเซียนในอัตราร้อยละ 2 – 5 ขึ้นอยู่กับประเภทและขนาดของสินค้า จึงมีแนวโน้มที่ราคานำเข้าเหล็กเส้นจะถูกลงในอนาคต ในขณะที่ผลิตภัณฑ์เหล็กแท่งยาว ซึ่งเป็นสินค้าที่ผลิตโดยบริษัท สามารถนำเข้าโดยเสรี โดยไม่ต้องเสียภาษีนำเข้าเนื่องจากประเทศไทยผลิตได้ไม่เพียงพอับความต้องการใช้ อย่างไรก็ตาม เนื่องจากการนำเข้าเหล็กแท่งยาวจากต่างประเทศยังมีข้อจำกัดด้านระยะเวลา ค่าใช้จ่ายในการดำเนินการ และปริมาณสั่งซื้อขั้นต่ำ ซึ่งเป็นผลทำให้ผู้ประกอบการยังคงนิยมใช้เหล็ก

แท่งยาวที่ผลิตในประเทศมากกว่า ด้วยเหตุนี้ บริษัทจึงคาดว่านโยบายในส่วนนี้จะไม่ส่งผลกระทบทางลบต่อบริษัท แต่ในทางกลับกัน บริษัทคาดว่าจะได้รับผลกระทบทางบวกจากนโยบายนี้ เนื่องจากเป็นนโยบายที่ถือว่าเป็นการช่วยเหลือผู้ประกอบการในประเทศในการส่งออกเหล็กแท่งยาวไปยังตลาดต่างประเทศในภูมิภาคอาเซียน เนื่องจากประเทศที่เคยมีการเก็บภาษีนำเข้าเหล็กแท่งยาว เช่น ประเทศมาเลเซีย ประเทศสาธารณรัฐฟิลิปปินส์ และประเทศสาธารณรัฐสังคมนิยมเวียดนาม จะต้องยกเลิกกำแพงภาษีภายในระยะเวลาที่กำหนด

อย่างไรก็ดี หากมีการยกเลิกนโยบายนี้ในอนาคตไม่ว่าด้วยสาเหตุใดๆ ก็ตาม บริษัทก็คาดว่าจะได้รับผลกระทบไม่มากนัก เนื่องจาก ที่ผ่านมาจนถึงปัจจุบัน ผู้ประกอบการในประเทศไม่สามารถผลิตเหล็กแท่งยาวให้ครอบคลุมกับความต้องการใช้ในประเทศ ทำให้ต้องมีการนำเข้าเหล็กแท่งยาวมาโดยตลอด และเมื่อพิจารณาค่าขนส่งสำหรับสินค้าดังกล่าวแล้ว จะพบว่า มีค่าใช้จ่ายในการขนส่งสูงมาก และต้องใช้ระยะเวลาในการขนส่งเป็นเวลานานกว่าการสั่งซื้อในประเทศ

2) นโยบายส่งเสริมการลงทุนกิจการผลิตเหล็กชั้นกลาง

คณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน (Board of Investment: BOI) ได้ประกาศแนวทางส่งเสริมการลงทุนกิจการผลิตเหล็ก เพื่อเป็นการพัฒนาอุตสาหกรรมเหล็กคุณภาพสูง เสริมสร้างขีดความสามารถในการแข่งขันให้แก่อุตสาหกรรมต่อเนื่อง และส่งเสริมให้ประเทศไทยเป็นศูนย์กลางการผลิตและส่งออกเหล็กของภูมิภาค โดย BOI ได้กำหนดให้กิจการผลิตเหล็กชั้นกลางได้รับสิทธิและประโยชน์ตามหลักเกณฑ์ประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุนที่ 1/2543 ลงวันที่ 1 สิงหาคม 2543 ทั้งนี้ โรงงานของบริษัทตั้งอยู่ในจังหวัดปราจีนบุรี ซึ่งเป็นเขตการส่งเสริมการลงทุนเขต 3 ทำให้บริษัทได้รับสิทธิและประโยชน์ที่สำคัญ เช่น ได้รับยกเว้นภาษีเงินได้นิติบุคคลเป็นระยะเวลา 8 ปี ได้รับลดหย่อนภาษีเงินได้นิติบุคคลสำหรับกำไรสุทธิที่ได้จากการลงทุนในอัตราร้อยละ 50 ของอัตราปกติเป็นระยะเวลา 5 ปี นับจากวันที่พ้นกำหนดระยะเวลายกเว้นภาษีเงินได้นิติบุคคล และได้รับอนุญาตให้หักค่าขนส่ง ค่าไฟฟ้า และค่าน้ำประปาเป็นจำนวน 2 เท่าของจำนวนเงินที่จ่ายจริง เป็นระยะเวลา 10 ปี เป็นต้น ด้วยเหตุนี้ หากในอนาคต ภาครัฐได้ยกเลิกหรือเปลี่ยนแปลงการให้สิทธิประโยชน์ดังกล่าว และ/หรือระยะเวลาของการได้รับสิทธิประโยชน์ดังกล่าวได้สิ้นสุดหรือครบกำหนดไป อาจมีผลกระทบต่อผลประโยชน์และความสามารถในการทำกำไรของบริษัท

ทั้งนี้ บริษัทมั่นใจว่า ภาครัฐคงไม่มีการเปลี่ยนแปลงและ/หรือยกเว้นสิทธิประโยชน์ดังกล่าว เพราะจะกระทบต่อความเชื่อมั่นของการลงทุนในทุกธุรกิจที่ได้รับการส่งเสริมการลงทุน อย่างไรก็ตาม บริษัทอาจได้รับผลกระทบจากการครบกำหนดของระยะเวลาส่งเสริม และ/หรือการครบกำหนดวงเงินที่ได้รับการส่งเสริม กล่าวคือ โรงงานเพลตที่ 1 และโรงงานเพลตที่ 2 ของบริษัท ได้รับสิทธิประโยชน์จากการส่งเสริมการลงทุนดังกล่าวตั้งแต่เดือนธันวาคม 2548 และเดือนกรกฎาคม 2551 ตามลำดับ ซึ่งการได้รับสิทธิประโยชน์ยกเว้นภาษีเงินได้นิติบุคคลจะสิ้นสุดเมื่อครบกำหนด 8 ปี นับจากระยะเวลาที่เริ่มได้รับสิทธิประโยชน์ดังกล่าว กอปรกับมติคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุนซึ่งได้อนุมัติการส่งเสริมการลงทุนให้แก่บริษัทที่ได้รับการส่งเสริมการลงทุนให้เข้าจดทะเบียนในตลาดหลักทรัพย์ เอ็ม เอ ไอ ภายในระยะเวลาที่ได้รับสิทธิประโยชน์จาก BOI โดยเปลี่ยนจากการยกเว้นภาษีเงินได้นิติบุคคลแบบจำกัดวงเงินการลงทุน เป็นแบบไม่จำกัดวงเงินการลงทุน ซึ่งกำหนดให้ผู้ขอรับสิทธิประโยชน์ต้องยื่นคำขอต่อ BOI ตามมาตรการนี้ภายในวันที่ 31 ธันวาคม 2555 โดย ณ วันที่ 14 กันยายน 2554 บริษัทได้ยื่นขออนุมัติรับสิทธิประโยชน์เพิ่มเติมดังกล่าวแล้ว และสามารถเข้าจดทะเบียนในตลาดหลักทรัพย์ เอ็ม เอ ไอ และดำเนินการตามที่ BOI กำหนด ทำให้บริษัทสามารถได้รับสิทธิประโยชน์ทางภาษีโดยไม่จำกัดจำนวนเงินลงทุนดังกล่าว ดังนั้น หากบริษัทมีกำไรสุทธิในช่วงที่ได้รับสิทธิประโยชน์เป็นจำนวนเกินกว่าเงินลงทุนดังกล่าว บริษัทจะยังคงได้รับยกเว้นภาษีเงินได้นิติบุคคลทั้งจำนวน ซึ่งจะส่งผลดีต่อผลประกอบการของบริษัท

3.3 ความเสี่ยงด้านการเงิน

ความเสี่ยงจากอัตราแลกเปลี่ยน

บริษัทมีการสั่งซื้อวัตถุดิบ ได้แก่ เศษเหล็กและสารเคมี และอะไหล่จากต่างประเทศ เพื่อใช้ในการประกอบธุรกิจของบริษัท โดยมีมูลค่าการสั่งซื้อคิดเป็นประมาณร้อยละ 5 ของมูลค่าการจัดซื้อทั้งหมด รวมทั้งนโยบายในการส่งออกเหล็กแท่งยาว ทำให้บริษัทมีความเสี่ยงจากความผันผวนของอัตราแลกเปลี่ยนจากการทำธุรกรรมดังกล่าว

ทั้งนี้ บริษัทมีนโยบายในการป้องกันความเสี่ยง โดยการทำสัญญาซื้อขายเงินตราต่างประเทศล่วงหน้า (Forward Contract) กับสถาบันการเงินหลายแห่ง รวมทั้งบริษัทได้รับวงเงินสำหรับการป้องกันความเสี่ยงดังกล่าวจากสถาบันการเงินในประเทศ โดยบริษัทจะดำเนินการติดตามสถานการณ์เงินตราต่างประเทศอย่างใกล้ชิด เพื่อหาช่วงเวลาที่ว่าเงินตราต่างประเทศเอื้อประโยชน์สูงสุดต่อบริษัท



4. ทรัพย์สินที่ใช้ในการประกอบธุรกิจ

4.1 ที่ดิน อาคาร และอุปกรณ์



ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2555 และ 2556 บริษัทและบริษัทย่อยมีที่ดิน อาคาร และอุปกรณ์ ซึ่งสามารถแสดงรายละเอียดได้ดังนี้:-

รายการ	มูลค่าทางบัญชีสุทธิ (ล้านบาท)		ลักษณะกรรมสิทธิ์	ภาระผูกพัน
	31-ธ.ค.-55	31-ธ.ค.-56		
1. ที่ดินและส่วนปรับปรุงที่ดิน เนื้อที่ 72 ไร่ 1 งาน 47 ตารางวา ตั้งอยู่ ตำบลหนองก่ อำเภอบึงนาราง จังหวัด พิจิตร	98.53	98.51	บริษัทและบริษัทย่อยเป็นเจ้าของ	ติดภาระจำนอง ¹
2. อาคารและงานระบบ ตั้งอยู่ตำบลหนองก่ อำเภอบึงนาราง จังหวัดพิจิตร	489.85	474.53	บริษัทเป็นเจ้าของ	ติดภาระจำนอง ¹
3. เครื่องจักรและเครื่องมือเครื่องใช้	772.86	707.00	บริษัทและบริษัทย่อยเป็นเจ้าของ	ติดภาระจำนอง ¹
4. เครื่องตกแต่งและเครื่องใช้สำนักงาน	2.63	3.05	บริษัทและบริษัทย่อยเป็นเจ้าของ	ไม่มี
5. ยานพาหนะ	97.31	84.69	บริษัทและบริษัทย่อยเป็นเจ้าของ/ผู้เช่าซื้อ	ภายใต้สัญญาเช่าซื้อ ²
6. งานระหว่างก่อสร้าง	1.24	0.93	บริษัทเป็นเจ้าของ	ติดภาระจำนอง ¹
รวม	1,462.42	1,368.71		

หมายเหตุ

1. บริษัทได้จำนองที่ดินและส่วนปรับปรุงที่ดิน อาคารและงานระบบ เครื่องจักรและเครื่องมือเครื่องใช้ งานระหว่างก่อสร้าง ภายใต้วงเงินจำนองรวมจำนวน 2,200 ล้านบาท ไว้กับสถาบันการเงิน
2. สินทรัพย์บางส่วนเป็นสินทรัพย์ภายใต้สัญญาเช่าซื้อที่บริษัทและบริษัทย่อยเป็นผู้เช่าซื้อ

4.2 เครื่องหมายการค้าสำคัญ ลิขสิทธิ์ หรือทรัพย์สินทางปัญญาอื่น

รูปแบบเครื่องหมายการค้า/ ลิขสิทธิ์	ชื่อเจ้าของ	ประเภทสินค้า/ บริการ	เลขทะเบียน/ ประเทศที่จด ทะเบียน	ระยะเวลาคุ้มครอง
1. เครื่องหมายการค้า  Chow Steel Industries Public Company Limited	บริษัท เซาร์ สตีล อินดัสทรี จำกัด (มหาชน)	สำหรับสินค้าเหล็กแท่ง	ค367921 ประเทศไทย	วันที่ 18 พฤษภาคม 2554 - วันที่ 17 พฤษภาคม 2564
2. เครื่องหมายบริการ  Chow Steel Industries Public Company Limited	บริษัท เซาร์ สตีล อินดัสทรี จำกัด (มหาชน)	สำหรับบริการ ให้บริการผลิตเหล็ก	บ58808 ประเทศไทย	วันที่ 18 พฤษภาคม 2554 - วันที่ 17 พฤษภาคม 2564

4.3 รายละเอียดของสัญญาที่สำคัญ

4.3.1) สัญญาเช่าพื้นที่อาคารสำนักงาน

- คู่สัญญา : บริษัท ซี เอ็ม ไอ ซี ดีเวลลอปเม้นท์ จำกัด (ในฐานะ "ผู้ให้เช่า") ซึ่งไม่เป็นบุคคลที่เกี่ยวข้องกับบริษัท
- ทรัพย์สินที่เช่า : บริษัท เซอร์ สตีล อินดัสทรี จำกัด (มหาชน) (ในฐานะ "ผู้เช่า")
- ทรัพย์สินที่เช่า : เช่าพื้นที่รวม 395 ตร.ม. ของอาคารเคทาวเวอร์ ชั้น 18 ยูนิต 3 และ 4 ถนนสุขุมวิท 21 (อโศก) แขวงคลองตันเหนือ เขตวัฒนา กรุงเทพฯ เพื่อใช้เป็นที่ตั้งสำนักงานของบริษัท
- อัตราค่าเช่า : ค่าเช่า จำนวน 71,100 บาทต่อเดือน ค่าบริการจำนวน 126,400 บาทต่อเดือน (ไม่รวมภาษีมูลค่าเพิ่ม) และเงินประกันความเสียหาย จำนวน 592,500 บาท
- ระยะเวลาของสัญญา : 3 ปี ตั้งแต่วันที่ 1 พฤศจิกายน 2555 ถึงวันที่ 31 ตุลาคม 2558
- เงื่อนไขของสัญญา : หากผู้เช่าประสงค์จะต่ออายุสัญญาเช่าเมื่อครบกำหนดอายุสัญญาเช่า ผู้เช่าจะต้องบอกกล่าวเป็นหนังสือให้ผู้ให้เช่าทราบ ไม่น้อยกว่า 90 วันก่อนวันครบกำหนดอายุสัญญาเช่า ทั้งนี้ การพิจารณาการต่ออายุสัญญาเช่าตลอดจนการกำหนดอัตราค่าเช่า เงื่อนไข และรายละเอียดเกี่ยวกับการเช่านั้นขึ้นอยู่กับดุลยพินิจของผู้ให้เช่า
- การสิ้นสุดสัญญาก่อนกำหนด : หากผู้เช่าขอเลิกสัญญาเช่าก่อนครบกำหนดไม่ว่าด้วยเหตุใดๆ ก็ตาม ผู้ให้เช่า มีสิทธิริบเงินประกันค่าเสียหายได้ทันทีโดยไม่ต้องมีการฟ้องร้อง และผู้เช่าจะต้องชำระหนี้ที่ ผู้เช่าค้างชำระให้แก่ ผู้ให้เช่ารวมตลอดถึงความเสียหายจนครบถ้วนทุกประการ



4.3.2) สัญญาให้เช่าห้องในอาคารเพื่อทำสำนักงาน (อาคารสำนักงานใหญ่)

คู่สัญญา	: บริษัท เซาท์ สตีล อินดัสทรี จำกัด (มหาชน) (ในฐานะ "ผู้ให้เช่า")
	: บริษัท เวอเทค โลจิสติกส์ เซอร์วิส จำกัด (ในฐานะ "ผู้เช่า")
ทรัพย์สินที่เช่า	: เช่าพื้นที่รวมประมาณ 6 ตร.ม. ของอาคารเคทาวเวอร์ ชั้น 18 ยูนิต 3 ถนนสุขุมวิท 21 (อโศก) แขวงคลองตันเหนือ เขตวัฒนา กรุงเทพฯ เพื่อใช้เป็นที่นั่งทำงานของพนักงาน
อัตราค่าเช่า	: ค่าเช่า จำนวน 8,560 บาทต่อเดือน และเงินประกันค่าเช่า จำนวน 8,560 บาท (รวมภาษีมูลค่าเพิ่ม 7%)
ระยะเวลาของสัญญา	: 3 ปี ตั้งแต่วันที่ 1 พฤศจิกายน 2555 ถึงวันที่ 31 ตุลาคม 2558
เงื่อนไขของสัญญา	: หากผู้เช่าประสงค์จะขอเช่าต่อไปหลังครบกำหนดสัญญาเช่า ผู้เช่าจะต้องแจ้งเป็นหนังสือล่วงหน้าแก่ผู้ให้เช่า ไม่น้อยกว่า 30 วัน ก่อนครบกำหนดสัญญาเช่าฉบับนี้ ทั้งนี้ การพิจารณาการต่ออายุสัญญาเช่าตลอดจนการกำหนดอัตราค่าเช่า เงื่อนไข และรายละเอียดเกี่ยวกับการเช่านั้นขึ้นอยู่กับดุลยพินิจของผู้ให้เช่า
การสิ้นสุดสัญญาก่อนกำหนด	: หากผู้เช่าขอลีกสัญญาเช่าก่อนครบกำหนดโดยมิได้ผิดสัญญาเช่า ผู้เช่าจะต้องแจ้งเป็นหนังสือล่วงหน้าไม่น้อยกว่า 30 วัน ผู้ให้เช่าจะคืนเงินประกันจำนวน 8,560 บาทแก่ผู้เช่า หากไม่แจ้งภายในระยะเวลาที่กำหนด ผู้เช่าตกลงมอบให้ผู้ให้เช่าเป็นการชดเชยค่าเสียหายฐานเลิกสัญญาก่อนกำหนด

4.3.3) สัญญาให้เช่าห้องในอาคารเพื่อทำสำนักงาน (อาคารสำนักงานใหญ่)

คู่สัญญา	: บริษัท เซาท์ สตีล อินดัสทรี จำกัด (มหาชน) (ในฐานะ "ผู้ให้เช่า")
	: บริษัท พรีเมียร์ โซลูชั่น จำกัด (ในฐานะ "ผู้เช่า")
ทรัพย์สินที่เช่า	: เช่าพื้นที่รวมประมาณ 30 ตร.ม. ของอาคารเคทาวเวอร์ ชั้น 18 ยูนิต 3 ถนนสุขุมวิท 21 (อโศก) แขวงคลองตันเหนือ เขตวัฒนา กรุงเทพฯ เพื่อใช้เป็นที่นั่งทำงานของพนักงาน
อัตราค่าเช่า	: ค่าเช่า จำนวน 42,800 บาทต่อเดือน และเงินประกันค่าเช่า จำนวน 42,800 บาท (รวมภาษีมูลค่าเพิ่ม 7%)
ระยะเวลาของสัญญา	: 1 ปี ตั้งแต่วันที่ 1 สิงหาคม 2556 ถึงวันที่ 31 กรกฎาคม 2557
เงื่อนไขของสัญญา	: หากผู้เช่าประสงค์จะขอเช่าต่อไปหลังครบกำหนดสัญญาเช่า ผู้เช่าจะต้องแจ้งเป็นหนังสือล่วงหน้าแก่ผู้ให้เช่า ไม่น้อยกว่า 30 วัน ก่อนครบกำหนดสัญญาเช่าฉบับนี้ ทั้งนี้ การพิจารณาการต่ออายุสัญญาเช่าตลอดจนการกำหนดอัตราค่าเช่า เงื่อนไข และรายละเอียดเกี่ยวกับการเช่านั้นขึ้นอยู่กับดุลยพินิจของผู้ให้เช่า
การสิ้นสุดสัญญาก่อนกำหนด	: หากผู้เช่าขอลีกสัญญาเช่าก่อนครบกำหนดโดยมิได้ผิดสัญญาเช่า ผู้เช่าจะต้องแจ้งเป็นหนังสือล่วงหน้าไม่น้อยกว่า 30 วัน ผู้ให้เช่าจะคืนเงินประกันจำนวน 42,800 บาทแก่ผู้เช่า หากไม่แจ้งภายในระยะเวลาที่กำหนด ผู้เช่าตกลงมอบให้ผู้ให้เช่าเป็นการชดเชยค่าเสียหายฐานเลิกสัญญาก่อนกำหนด

4.3.4) สัญญาให้เช่าห้องในอาคารเพื่อทำสำนักงาน (โรงงาน)

- คู่สัญญา : บริษัท เซอร์ สติล อินดัสทรี จำกัด (มหาชน) (ในฐานะ “ผู้ให้เช่า”)
: บริษัท เวอเทค โลจิสติกส์ เซอร์วิส จำกัด (ในฐานะ “ผู้เช่า”)
- ทรัพย์สินที่เช่า : เช่าห้องประชุมเลขที่ 2 พื้นที่รวมประมาณ 12 ตร.ม. ในอาคารสำนักงานของผู้ให้เช่า เลขที่ 518/1 หมู่ที่ 9 ตำบลหนองกิ้ง อำเภอบึงนาราง จังหวัดพิจิตร เพื่อใช้เป็นสำนักงาน
- อัตราค่าเช่า : ค่าเช่า จำนวน 10,000 บาทต่อเดือน และเงินประกันค่าเช่า จำนวน 10,000 บาท (รวมภาษีมูลค่าเพิ่ม 7%)
- ระยะเวลาของสัญญา : 1 ปี ตั้งแต่วันที่ 1 มิถุนายน 2556 ถึงวันที่ 31 พฤษภาคม 2557
- เงื่อนไขของสัญญา : หากผู้เช่าประสงค์จะขอเช่าต่อไปหลังครบกำหนดสัญญาเช่า ผู้เช่าจะต้องแจ้งเป็นหนังสือล่วงหน้าแก่ผู้ให้เช่า ไม่น้อยกว่า 30 วัน ก่อนครบกำหนดสัญญาเช่าฉบับนี้ ทั้งนี้ การพิจารณาการต่ออายุสัญญาเช่าตลอดจนการกำหนดอัตราค่าเช่า เงื่อนไข และรายละเอียดเกี่ยวกับการเช่านั้นขึ้นอยู่กับดุลยพินิจของผู้ให้เช่า
- การสิ้นสุดสัญญาก่อนกำหนด : หากผู้เช่าขอลีกสัญญาเช่าก่อนครบกำหนดโดยมิได้ผิดสัญญาเช่า ผู้เช่าจะต้องแจ้งเป็นหนังสือล่วงหน้าไม่น้อยกว่า 30 วัน ผู้ให้เช่าจะคืนเงินประกันจำนวน 10,000 บาทแก่ผู้เช่า หากไม่แจ้งภายในระยะเวลาที่กำหนด ผู้เช่าตกลงมอบให้ผู้ให้เช่าเป็นการชดเชยค่าเสียหายฐานเลิกสัญญาก่อนกำหนด

4.3.5) สัญญาให้เช่าที่ดิน (โรงงาน)

- คู่สัญญา : บริษัท เซอร์ สติล อินดัสทรี จำกัด (มหาชน) (ในฐานะ “ผู้ให้เช่า”)
: บริษัท เวอเทค โลจิสติกส์ เซอร์วิส จำกัด (ในฐานะ “ผู้เช่า”)
- ทรัพย์สินที่เช่า : เช่าที่ดิน โฉนดเลขที่ 48617 ตำบลหนองกิ้ง อำเภอบึงนาราง จังหวัดพิจิตร เนื้อที่ 1-2-73 ไร่ เพื่อใช้เป็นที่จอดรถบรรทุกสินค้า
- อัตราค่าเช่า : ค่าเช่า จำนวน 5,000 บาทต่อเดือน และเงินประกันค่าเช่า จำนวน 5,000 บาท (รวมมูลค่าเพิ่ม 7%)
- ระยะเวลาของสัญญา : 1 ปี ตั้งแต่วันที่ 1 มิถุนายน 2556 ถึงวันที่ 31 พฤษภาคม 2557
- เงื่อนไขของสัญญา : ถ้าผู้ให้เช่าตกลงขายทรัพย์สินที่เช่าให้ผู้ใดก่อนครบกำหนดการตามสัญญาแล้ว ผู้ให้เช่าจะต้องแจ้งให้ผู้เช่าทราบล่วงหน้า เพื่อให้ผู้เช่าเตรียมตัวออกจากทรัพย์สินที่เช่าเป็นเวลาไม่น้อยกว่า 2 เดือน และผู้ให้เช่าจะต้องแจ้งให้ผู้เช่าทราบว่าตกลงขายให้แก่ผู้ใด เป็นเงินเท่าใด เพื่อให้ผู้เช่าจะได้มีโอกาสตกลงซื้อได้ก่อนเมื่อเห็นว่าเป็นราคาที่สมควร ถ้าผู้เช่าออกไปจากที่ดินไม่ว่ากรณีใดๆ ผู้เช่าจะเรียกค่าเสียหายหรือค่ารั้งถอนจากผู้ให้เช่าไม่ได้

4.4 นโยบายการลงทุนของบริษัทในบริษัทร่วมหรือบริษัทย่อย

ปัจจุบัน บริษัทได้ลงทุนในบริษัทย่อยจำนวน 3 บริษัท ดังนี้

1. บริษัท เวเทค โลจิสติกส์ เซอร์วิส จำกัด ("บริษัทย่อย")

โดยถือหุ้นของบริษัท เวเทค โลจิสติกส์ เซอร์วิส จำกัด ("บริษัทย่อย") ในอัตราร้อยละ 40.00 ของทุนจดทะเบียนของบริษัทย่อย ซึ่งประกอบธุรกิจให้บริการขนส่งสินค้าทางบก โดยบริษัทลงทุนในอัตราส่วนดังกล่าวเพื่อเสริมศักยภาพด้านขนส่งสินค้าให้ลูกค้า เพื่อให้สามารถตอบสนองความต้องการสั่งซื้อสินค้าของลูกค้าของบริษัทได้ด้วยการส่งมอบสินค้าให้แก่ลูกค้าได้ตรงตามระยะเวลา และจำนวนน้ำหนักที่ลูกค้ากำหนด โดยไม่มีวัตถุประสงค์ที่จะเข้าไปดำเนินงาน และ/หรือ มีภาระในการจัดหาแหล่งเงินทุน และ/หรือ การค้าประกันเงินทุนสำหรับการซื้อหาลากพร้อมรถพ่วงของเวเทค เสริมศักยภาพด้านขนส่งสินค้าให้ลูกค้า เพื่อให้สามารถตอบสนองความต้องการสั่งซื้อสินค้าของลูกค้าของบริษัทได้ด้วยการส่งมอบสินค้าให้แก่ลูกค้าได้ตรงตามระยะเวลา และจำนวนน้ำหนักที่ลูกค้ากำหนด โดยไม่มีวัตถุประสงค์ที่จะเข้าไปดำเนินงาน และ/หรือ มีภาระในการจัดหาแหล่งเงินทุน และ/หรือ การค้าประกันเงินทุนสำหรับการซื้อหาลากพร้อมรถพ่วงของเวเทค

2. บริษัท เชาว์ อินเตอร์เนชั่นแนล จำกัด ("บริษัทย่อย")

โดยถือหุ้นของบริษัท เชาว์ อินเตอร์เนชั่นแนล จำกัด ("บริษัทย่อย") ในอัตราร้อยละ 83.00 ของทุนจดทะเบียนของบริษัทย่อย บริษัทมุ่งเน้นการลงทุนในธุรกิจพลังงานทดแทนทั้งในและต่างประเทศ เพื่อกระจายความเสี่ยงไปสู่ธุรกิจอื่น ปัจจุบันมีนโยบายที่จะลงทุนเพิ่มเติมในธุรกิจโรงไฟฟ้าพลังงานทดแทน

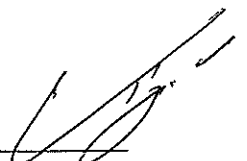
3. บริษัท พรีเมียร์ โซลูชั่น จำกัด ("บริษัทย่อย")

โดยถือหุ้นของบริษัท พรีเมียร์ โซลูชั่น จำกัด ("บริษัทย่อย") ในอัตราร้อยละ 81.00 ของทุนจดทะเบียนของบริษัทย่อย ซึ่งประกอบธุรกิจเพื่อเป็นที่ปรึกษาการลงทุน ที่ปรึกษาพัฒนาและบริหารโครงการพลังงานทดแทนอย่างครบวงจรทั้งในและต่างประเทศ มุ่งเน้นนักลงทุนทั่วไปที่สนใจลงทุนโครงการโรงไฟฟ้าพลังงานทดแทน บริษัทมีความพร้อมด้านพันธมิตรทีมงาน และบุคลากรต่างๆ จะดำเนินการพัฒนาโครงการอย่างครบวงจรทั้งการหาที่ดิน ใบอนุญาตต่างๆ ที่จำเป็น และเกี่ยวข้องกับการจำหน่ายไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์ ตลอดจนอุปกรณ์ต่างๆ และการก่อสร้างที่เกี่ยวข้อง เพื่อให้สามารถพัฒนาโครงการพลังงานแสงอาทิตย์ตามที่ได้รับจ้างกำหนดไว้ บริษัทมีนโยบายที่จะเป็นผู้พัฒนาและบริหารจัดการโครงการโรงไฟฟ้าพลังงานทดแทน

อย่างไรก็ตาม ในอนาคตหากบริษัทมีความจำเป็นต้องพิจารณาลงทุนในบริษัทย่อย บริษัทร่วม และบริษัทที่เกี่ยวข้องเพิ่มเติม บริษัทจะมุ่งเน้นลงทุนในธุรกิจที่เกี่ยวข้อง และเอื้อประโยชน์ต่อการทำธุรกิจของบริษัท โดยจะพิจารณาผลตอบแทนและผลประโยชน์อื่นที่บริษัทคาดว่าจะได้รับจากการลงทุนเป็นสำคัญเพื่อเป็นการสนับสนุนและส่งเสริมธุรกิจของกลุ่มบริษัท โดยบริษัทจะพิจารณาสัดส่วนการลงทุนตามความเหมาะสมและผลตอบแทนที่คาดว่าจะได้รับจากการลงทุน เพื่อประโยชน์ต่อผู้ถือหุ้นของบริษัทเป็นสำคัญ ทั้งนี้บริษัทจะควบคุมดูแลด้วยการส่งกรรมการ และ/หรือ ผู้ที่ได้รับมอบหมายของบริษัทเข้าไปเป็นตัวแทนตามสัดส่วนการถือหุ้น เพื่อให้มีส่วนร่วมในการบริหารจัดการในกิจการนั้นๆ รวมทั้งมีสิทธิในการออกเสียงในที่ประชุมคณะกรรมการบริษัทและที่ประชุมผู้ถือหุ้น เพื่อให้เกิดประโยชน์สูงสุดแก่บริษัท

5. ข้อพิพาททางกฎหมาย

ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2556 บริษัทและบริษัทย่อยไม่มีข้อพิพาททางกฎหมายที่อาจมีผลกระทบด้านลบต่อสินทรัพย์ของบริษัทที่มีจำนวนสูงกว่าร้อยละ 5 ของส่วนของผู้ถือหุ้น ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2556

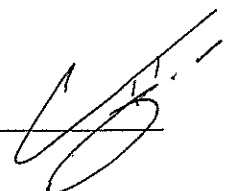


6. ข้อมูลทั่วไปและข้อมูลสำคัญอื่น

6.1 ข้อมูลทั่วไป

ชื่อบริษัทที่ออกหลักทรัพย์	: บริษัท เซาท์ สตีล อินดัสทรี จำกัด (มหาชน) ("บริษัท")
ชื่อย่อ	: CHOW
เลขทะเบียนบริษัท	: 0107552000049
ประเภทธุรกิจ	: ประกอบกิจการผลิตและจำหน่ายเหล็กแท่งยาว (Steel Billet)
ทุนจดทะเบียน	: 800,000,000 บาท ประกอบด้วยหุ้นสามัญ 800,000,000 หุ้น มูลค่าหุ้นละ 1 บาท (ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2556)
ทุนที่ออกและชำระเต็มมูลค่า	: 800,000,000 บาท ประกอบด้วยหุ้นสามัญ 800,000,000 หุ้น มูลค่าหุ้นละ 1 บาท (ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2556)
ที่ตั้งสำนักงานใหญ่	: 209/1 อาคาร เค ทาวเวอร์ ชั้น 18 ยูนิต 3 ถนนสุขุมวิท 21 (อโศก) แขวงคลองเตยเหนือ เขตวัฒนา กรุงเทพมหานคร 10110 โทรศัพท์ 0-2260-3101-8 โทรสาร 0-2260-3100 เว็บไซต์ http://www.chowsteel.com อีเมล info@chowsteel.com
ที่ตั้งโรงงาน	: 518/1 หมู่ที่ 9 ตำบลหนองกี่ อำเภอกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี
ที่ตั้งสาขา	: 518/3 หมู่ที่ 9 ตำบลหนองกี่ อำเภอกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี
ฝ่ายนักลงทุนสัมพันธ์	: โทรศัพท์ 0-2260-3101-8 โทรสาร 0-2260-3100 อีเมล ir@chowsteel.com

ชื่อบริษัทย่อย	: บริษัท เวทเทค โลจิสติกส์ เซอร์วิส จำกัด
เลขทะเบียนธุรกิจ	: 0105552098837
ประเภทธุรกิจ	: ประกอบกิจการให้บริการขนส่งสินค้าทางบก
ทุนจดทะเบียน	: 18,000,000 บาท ประกอบด้วยหุ้นสามัญ 18,000 หุ้น มูลค่าหุ้นละ 1,000 บาท (ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2556)
ทุนที่ออกและชำระเต็มมูลค่า	: 18,000,000 บาท ประกอบด้วยหุ้นสามัญ 18,000 หุ้น มูลค่าหุ้นละ 1,000 บาท (ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2556)
ที่ตั้งสำนักงานใหญ่	: 209/1 อาคาร เค.ทาวเวอร์ ชั้น 18 ยูนิต 3 ถนนสุขุมวิท 21 (อโศก) แขวงคลองเตยเหนือ เขตวัฒนา กรุงเทพมหานคร 10110
ที่ตั้งสาขา	: 518/1 หมู่ที่ 9 ตำบลหนองกี่ อำเภอกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี 25110



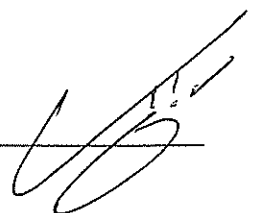
โทรศัพท์ 037-455-478 โทรสาร 037-455-479

เว็บไซต์ <http://www.vertexlogistics.co.th>

สัดส่วนที่บริษัทถือหุ้น : ร้อยละ 40 ของทุนจดทะเบียนและเรียกชำระแล้ว

ชื่อบริษัทย่อย : บริษัท เซอร์วิส อินเทอร์เน็ต เนชั่นแนล จำกัด
เลขทะเบียนธุรกิจ : 0105556101158
ประเภทธุรกิจ : ประกอบกิจการเพื่อลงทุนในธุรกิจพลังงานทดแทนทั้งในและต่างประเทศ
ทุนจดทะเบียน : 50,000,000 บาท ประกอบด้วยหุ้นสามัญ 500,000 หุ้น มูลค่าหุ้นละ 100 บาท
(ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2556)
ทุนที่ออกและชำระเต็มมูลค่า : 50,000,000 บาท ประกอบด้วยหุ้นสามัญ 500,000 หุ้น มูลค่าหุ้นละ 100 บาท
(ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2556)
ที่ตั้งสำนักงานใหญ่ : 209/1 อาคาร เค.ทาวเวอร์ ยูนิต 3 ชั้นที่ 18 ถนนสุขุมวิท 21 (อโศก)
แขวงคลองเตยเหนือ เขตวัฒนา กรุงเทพมหานคร 10110
สัดส่วนที่บริษัทถือหุ้น : ร้อยละ 83 ของทุนจดทะเบียนและเรียกชำระแล้ว

ชื่อบริษัทย่อย : บริษัท พรีเมียร์ โซลูชั่น จำกัด
เลขทะเบียนธุรกิจ : 0105556119812
ประเภทธุรกิจ : ประกอบกิจการด้านที่ปรึกษาการลงทุน ที่ปรึกษาพัฒนาและบริหารโครงการพลังงาน
ทดแทนอย่างครบวงจรทั้งในและต่างประเทศ
ทุนจดทะเบียน : 5,000,000 บาท ประกอบด้วยหุ้นสามัญ 50,000 หุ้น มูลค่าหุ้นละ 100 บาท
(ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2556)
ทุนที่ออกและชำระเต็มมูลค่า : 5,000,000 บาท ประกอบด้วยหุ้นสามัญ 50,000 หุ้น มูลค่าหุ้นละ 100 บาท
(ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2556)
ที่ตั้งสำนักงานใหญ่ : 209/1 อาคาร เค.ทาวเวอร์ ยูนิต 3 ชั้นที่ 18 ถนนสุขุมวิท 21 (อโศก)
แขวงคลองเตยเหนือ เขตวัฒนา กรุงเทพมหานคร 10110
โทรศัพท์ 02-664-1798-99 โทรสาร 02-664-1808
เว็บไซต์ <http://www.ps-cl.com> อีเมล info@ps-cl.com
สัดส่วนที่บริษัทถือหุ้น : ร้อยละ 81 ของทุนจดทะเบียนและเรียกชำระแล้ว



บุคคลอ้างอิง

- นายทะเบียนหลักทรัพย์ : บริษัท ศูนย์รับฝากหลักทรัพย์ (ประเทศไทย) จำกัด
เลขที่ 62 อาคารตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทย ถนนรัชดาภิเษก แขวงคลองเตย
เขตคลองเตย กรุงเทพฯ 10110
โทรศัพท์ 0-2359-1200-1 โทรสาร 0-2359-1259
- ผู้สอบบัญชี : นายประดิษฐ์ รอดลอยทุกข์
ผู้สอบบัญชีอนุญาต เลขทะเบียน 218
บริษัท เอเอสที มาสเตอร์ จำกัด
เลขที่ 790/12 อาคารทองหล่อทาวเวอร์ ซอยทองหล่อ 18 ถนนสุขุมวิท 55 แขวงคลองตัน
เขตวัฒนา กรุงเทพฯ 10110
โทรศัพท์ 0-2714-8842 โทรสาร 0-2185-0225
- ที่ปรึกษากฎหมาย : บริษัท สำนักกฎหมาย ลีวมนิมนต์ จำกัด
เลขที่ 256 อาคารลีวมนิมนต์ ถนนรัชดาภิเษก แขวงห้วยขวาง
เขตห้วยขวาง กรุงเทพฯ 10320
โทรศัพท์ 0-2274-0461-4 โทรสาร 0-2274-0465

6.2 ข้อมูลสำคัญอื่น ที่มีผลกระทบต่อการตัดสินใจของผู้ลงทุน

-ไม่มี-

