

ไขข้อกระจ่างประเด็นร้อนจาก FTA ไทย-ญี่ปุ่น: กรณีเหล็กแผ่นรีดร้อน

ข้อเท็จจริงจากผลการเจรจา¹

จากผลการเจรจาหุ้นส่วนทางเศรษฐกิจไทย-ญี่ปุ่น ครั้งล่าสุด ที่จัดขึ้นที่ เขาใหญ่ จังหวัด นครราชสีมา ในช่วงวันที่ 29 มีนาคม - 1 เมษายน 2548 ที่ผ่านมา ในส่วนของการเปิดตลาดสินค้า อุตสาหกรรมนั้น ยังคงมีประเด็นรายการสินค้าอุตสาหกรรมที่ผลการเจรจายังไม่เป็นที่พอใจของ ฝ่ายญี่ปุ่น เนื่องจากสินค้าอ่อนไหวที่ฝ่ายไทยเน้นย้ำในเบื้องต้นตั้งแต่เริ่มมีการเจรจากัน ได้แก่ เหล็ก เหล็กกล้า ยานยนต์ และชิ้นส่วนยานยนต์ และปิโตรเคมี ซึ่งการเจรจาล่าสุดฝ่ายญี่ปุ่นก็ยังคง ยืนยันท่าทีเดิมที่จะให้ไทยเปิดเสรีรายการสินค้าอ่อนไหวเหล่านี้ทันที แต่ฝ่ายไทยก็มีท่าทีที่ชัดเจน ในการพยายามให้การคุ้มครองอุตสาหกรรมเหล่านี้ ดังนี้

- รายการเหล็ก ฝ่ายไทยยังคงภาษีเหล็กแผ่นรีดร้อนไว้ที่อัตราฐาน 7-9.5% เป็นเวลา 10 ปี หลังจากความตกลงฯ เริ่มมีผลบังคับใช้ โดยจะเริ่มลดภาษีในปีที่ 11 และลดเหลือ 0% ในปีที่ 15
- รายการชิ้นส่วนยานยนต์ กำหนดให้มีการลดอัตราภาษีจาก 10-30% โดยทยอยลดลงให้ เหลือ 0% ในอีก 15 ปีข้างหน้า
- รายการยานยนต์ จะไม่ลดอัตราภาษีในส่วนของรถยนต์นั่งที่มีขนาดเครื่องยนต์ต่ำกว่า 3000 CC ส่วนรถยนต์นั่งที่มีขนาดเครื่องยนต์ 3000 CC ขึ้นไป ฝ่ายไทยกำหนดให้มีการเจรจาใหม่ในอีก 3 ปีข้างหน้า

ประเด็นข่าว: สะท้อนท่าทีของภาคเอกชนญี่ปุ่นและไทย²

➤ กรณีเหล็ก: เหล็กแผ่นรีดร้อน

- ภาคเอกชนไทย มีความกังวลอย่างมาก และออกมาวิพากษ์วิจารณ์ และมีความเห็น ในเชิงไม่เห็นด้วยอย่างยิ่ง หากไทยจะยินยอมตามการผลักดันของญี่ปุ่น

¹ ที่มา: สำนักเจรจาการค้าไทย-ญี่ปุ่น กระทรวงการต่างประเทศ

² ประมวลและสรุปข่าวจากหนังสือพิมพ์หลายฉบับ ถึง ณ วันที่ 11 พฤษภาคม 2548

- ล่าสุดหลังจาก นายโชอิชิ นาคากาวะ รัฐมนตรีกระทรวงเศรษฐกิจ การค้า และอุตสาหกรรมแห่งญี่ปุ่น (METI) ได้เข้าพบนายกรัฐมนตรี รองนายกรัฐมนตรีและรัฐมนตรีว่าการกระทรวงการคลัง และรัฐมนตรีว่าการกระทรวงพาณิชย์ของไทย เมื่อวันที่ 6 พฤษภาคม ที่ผ่านมา ได้ข้อสรุปว่า เพื่อลดปัญหาความกังวลใจของรัฐบาลไทย ญี่ปุ่นได้เสนอเปลี่ยนแปลงเงื่อนไขการเปิดเสรีเหล็ก จากเดิมที่ต้องการให้ไทยลดภาษีเป็น 0 ทันที เป็นผ่อนปรนกรอบระยะเวลาออกไปก่อน และอาจมีการกำหนดโควตาเพื่อลดภาษีเหลือร้อยละ 0 ในอุตสาหกรรมเหล็กบางชนิดที่ไทยยังไม่สามารถผลิตได้ หรือผลิตได้ไม่เพียงพอกับความต้องการใช้ในประเทศ โดยระยะเวลาและโควตาให้ขึ้นอยู่กับพิจารณาของคณะเจรจาที่ต้องมีการศึกษาในรายละเอียดต่อไป

ข้อเท็จจริงจากผลการศึกษาเบื้องต้นของสถาบันวิจัยนโยบายเศรษฐกิจการคลัง

➤ อุตสาหกรรมเหล็กแผ่นรีดร้อน

โครงสร้างการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน

- **ประเภทของเหล็กแผ่นรีดร้อน** เป็นผลิตภัณฑ์เหล็กขั้นปลายที่แปรรูปมาจากการรีดเหล็กแท่งแบน (Slab) แบ่งออกได้เป็น 2 ประเภทหลัก คือ
 - เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดหนา (Hot Rolled Plate) ได้จากการนำ Slab มาทำให้ร้อนแล้วจึงนำไปสู่เครื่องรีด เพื่อให้ได้ขนาดและความหนาตามต้องการ
 - เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน (Hot Rolled Coil) เป็นการนำ Slab หรือเหล็กแผ่นหนา (Plate) มารีดซ้ำเพื่อให้บางลงแล้วจึงนำไปขดเป็นม้วนโดยผ่านเครื่อง Coil Box
- **ลักษณะการใช้งานของเหล็กแผ่นรีดร้อน** สามารถนำไปใช้ในอุตสาหกรรมได้หลากหลายประเภท เช่น อุตสาหกรรมท่อเหล็ก อุตสาหกรรมต่อเรือ อุตสาหกรรมก่อสร้าง อุตสาหกรรมผลิตเหล็กแผ่นรีดเย็น อุตสาหกรรมผลิตถัง อุตสาหกรรมยานยนต์และเครื่องใช้ไฟฟ้า เป็นต้น
- **กระบวนการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน** กระบวนการผลิตในไทยมีด้วยกัน 2 วิธี คือ การผลิตแบบมีเตาหลอม (Thin Slab Casting) ใช้เศษเหล็กเป็นวัตถุดิบหลัก และการผลิตแบบไม่มีเตาหลอม หรือรีดซ้ำ (Conventional Thick Slab Rolling) ใช้เหล็กแท่งแบน (Slab) เป็นวัตถุดิบ
- **ต้นทุนการผลิต** ส่วนใหญ่เป็นต้นทุนด้านวัตถุดิบ คิดเป็นประมาณร้อยละ 70 ของต้นทุนรวม รองลงมา คือ ต้นทุนด้านพลังงาน (ไฟฟ้า น้ำมันเตา ก๊าซธรรมชาติ หรือถ่านหิน) ประมาณ

ร้อยละ 15 ต้นทุนด้านแรงงาน ประมาณร้อยละ 5 ที่เหลือเป็นต้นทุนค่าเสื่อมราคา ดอกเบี้ยจ่าย โสฬัย และอื่นๆ

○ **วัตถุดิบสำหรับเหล็กแผ่นรีดร้อน** แบ่งได้เป็น 2 ประเภท คือ เหล็กแท่งแบน (Slab)³ และเศษเหล็ก⁴ ที่นำมาหลอมรวมกับเหล็กถลุง หรือเหล็กพูน⁵ ส่วนใหญ่ยังต้องนำเข้าจากต่างประเทศ แต่อัตรากำไรนำเข้าวัตถุดิบในปัจจุบันก็ถือว่าอยู่ในระดับต่ำที่ร้อยละ 1

สถานการณ์การผลิตในปัจจุบัน

ผู้ประกอบการเหล็กแผ่นรีดร้อนรายใหญ่ของไทยในปัจจุบัน และกำลังการผลิตของไทย (ไม่รวมเหล็กแผ่นชนิดหนา)

| ผู้ผลิต (บมจ.) | กำลังการผลิต (ตัน) | วัตถุดิบ | หมายเหตุ |
|------------------------|--------------------|---------------------|--|
| สหวิริยาสตีล อินดัสตรี | 4,000,000 | เหล็กแท่งแบน (Slab) | ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนได้ปีละ 1.8 ล้านตัน |
| จี สตีล | 1,800,000 | เศษเหล็ก | ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน ได้ปีละ 1.5-1.8 ล้านตัน |
| นครไทยสตีลปริมาตร | 1,200,000 | เศษเหล็ก | ผลิตเหล็กแผ่นชนิดม้วน |
| รวม | 7,000,000 | | อัตรากำไรใช้กำลังการผลิต (Utilization Rate) ประมาณ 68% = 4.8 ล้านตัน |

ที่มา: สำนักงานเศรษฐกิจการคลัง และกรมโรงงานอุตสาหกรรม ณ 13 พฤษภาคม 2548

นอกจากตารางข้างต้นแล้ว ได้มีการสัมภาษณ์ผู้ผลิตเพิ่มเติม ซึ่งพบว่า ในปี 2547 อัตรากำไรใช้กำลังการผลิตโดยรวม อยู่ที่ประมาณร้อยละ 68 หรือ คิดเป็นปริมาณการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน รวมประมาณ 4.8 ล้านตัน

ทั้งนี้ สำหรับเหล็กแผ่นรีดร้อนที่เป็นประเด็นการเจรจา ซึ่งยังคงตกลงกันไม่ได้กับญี่ปุ่นในขณะนี้ คือ เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน (บาง) พิกัดศุลกากร 7208 (เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนไม่หุ้ม

³ นำเข้าจาก ประเทศรัสเซีย ยูเครน จีน อิหร่าน บราซิล เป็นต้น

⁴ นำเข้าจากประเทศสหรัฐฯ ยูเครน สิงคโปร์ อิหร่าน อิตาลี และเยอรมนี เป็นต้น

⁵ นำเข้าจากจีน อินเดีย ยูเครน เป็นต้น

ติด ไม่ซบ ไม่เคลือบ ความกว้างตั้งแต่ 600 มิลลิเมตร ขึ้นไป) และเหล็กแผ่นรีดร้อน พิกัด 7211.13-7211.19 (เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนไม่หุ้มติด ไม่ซบ ไม่เคลือบ ความกว้างน้อยกว่า 600 มิลลิเมตร) ซึ่งจากการสัมภาษณ์ผู้ประกอบการ พบว่า ปัจจุบันมีการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน ที่เป็นประเด็นการเจรจากับญี่ปุ่นเหล่านี้อยู่แล้ว แต่เนื่องจากการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนเหล่านี้ มีหลายเกรด บางเกรด เช่น เหล็กกล้าสำหรับใช้ในอุตสาหกรรมรถยนต์ที่เป็นชนิดเกรดสูง (High grade) ยังผลิตไม่ได้ แต่ในอนาคต หากมีการลงทุนเพิ่มก็คาดว่าจะสามารถผลิตเองได้ โดยเฉพาะอย่างยิ่งเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดบางเกรดสูงเป็นเหล็กแผ่นรีดร้อนที่รองรับอุตสาหกรรมปลายน้ำของญี่ปุ่น ซึ่งยังผลิตไม่ได้ในประเทศไทยในปัจจุบัน

โครงสร้างการตลาดเหล็กแผ่นรีดร้อน

ปริมาณและมูลค่าการนำเข้าเหล็กแผ่นรีดร้อนในปี 2547 เทียบกับปี 2546

หน่วย : ตัน มูลค่า : ล้านบาท

| ผลิตภัณฑ์ | ปี 2547 | | ปี 2546 | | อัตราการเปลี่ยนแปลง (%) | | ตลาดนำเข้าที่สำคัญ |
|--|------------------------------|---------------------------|------------------------------|---------------------------|-------------------------|--------|---|
| | ปริมาณ | มูลค่า | ปริมาณ | มูลค่า | ปริมาณ | มูลค่า | |
| เหล็กแผ่นรีดร้อนที่ญี่ปุ่น เจรจาท่องกับไทย (HS 7208 และ HS 7211.13-19) | 2,354,069 | 42,542 | 2,645,890 | 31,584 | -11.03 | +36.69 | ญี่ปุ่น (76.5%) ออสเตรเลีย (3.4%) คาซัค- สถาน (2.7%) จีน (1.7%) |
| - เหล็กแผ่นรีดร้อน ความ กว้าง 600 มิลลิเมตร ขึ้นไป (HS 7208) | 2,310,318 (สัดส่วน 98.1%) | 41,810 (สัดส่วน 98.3%) | 2,625,862 (สัดส่วน 99.2%) | 30,709 (สัดส่วน 97.2%) | -12.02 | +36.15 | ญี่ปุ่น (77.8%) ออสเตรเลีย (3.5%) คาซัค- สถาน (2.8%) |
| - เหล็กแผ่นรีดร้อน ความ กว้างน้อยกว่า 600 มิลลิเมตร (HS 7211.13-7211.19) | 43,751 (สัดส่วน 1.9%) | 732 (สัดส่วน 1.7%) | 20,028 (สัดส่วน 0.8%) | 875 (สัดส่วน 2.8%) | +118.45 | -16.34 | จีน (87.9%) ญี่ปุ่น (10.7%) เกาหลี (1.1%) |

ที่มา : กรมศุลกากร, สำนักงานเศรษฐกิจการคลัง (รวบรวมและประมวลผล โดย สถาบันวิจัย-นโยบายเศรษฐกิจการคลัง)

ปริมาณและมูลค่าการส่งออกแผ่นเหล็กรีดร้อน ในปี 2547 เทียบกับปี 2546

หน่วย : ตัน มูลค่า : ล้านบาท

| ผลิตภัณฑ์ | ปี 2547 | | ปี 2546 | | อัตราการเปลี่ยนแปลง (%) | | ตลาดส่งออกที่สำคัญ |
|--|----------------------------|---------------------------|----------------------------|--------------------------|-------------------------|--------|---|
| | ปริมาณ | มูลค่า | ปริมาณ | มูลค่า | ปริมาณ | มูลค่า | |
| เหล็กแผ่นรีดร้อน (HS 7208 และ HS 7211.13-19) | 461,269 | 12,807 | 250,449 | 3,804.4 | +84.2 | +236.6 | สหรัฐฯ อิตาลี แคนาดา |
| - เหล็กแผ่นรีดร้อน ความกว้าง 600 มิลลิเมตร ขึ้นไป (HS 7208) | 459,382 (สัดส่วน 99.6%) | 12,766 (สัดส่วน 99.7%) | 249,142 (สัดส่วน 99.5%) | 3,770 (สัดส่วน 99.1%) | +84.0 | +238.6 | สหรัฐฯ (31.4%) อิตาลี (17.2%) แคนาดา (17.0%) |
| - เหล็กแผ่นรีดร้อน ความกว้างน้อยกว่า 600 มิลลิเมตร (HS 7211.13-7211.19) | 1,887 (สัดส่วน 0.4%) | 41.9 (สัดส่วน 0.3%) | 1,307 (สัดส่วน 0.5%) | 34.4 (สัดส่วน 0.9%) | +44.4 | +21.8 | อินเดีย (65.9%) ลาว (13.3%) พม่า (13.1%) ญี่ปุ่น (2.7%) |

ที่มา : กรมศุลกากร (รวบรวม และประมวลผลโดย สถาบันวิจัยนโยบายเศรษฐกิจการคลัง)

จากตารางนำเข้า-ส่งออก ข้างต้น จะเห็นได้ว่า ไทยมีมูลค่าการค้า (ส่งออก+นำเข้า) ในรายการสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อน ในพิกัดที่กำลังเป็นประเด็นปัญหาเกี่ยวกับญี่ปุ่น (พิกัด 7208 และ 7211.13-19) รวมทั้งสิ้นประมาณ 5 หมื่นกว่าล้านบาท แต่เป็นการขาดดุลการค้าประมาณเกือบ 3 หมื่นล้านบาท โดยส่วนใหญ่ มีการส่งออก-นำเข้า ในพิกัด 7208 เป็นหลัก (เกือบ 100%) ขณะที่ในพิกัด 7211.13-19 มีมูลค่าการค้ารวมไม่ถึงพันล้านบาท ทั้งนี้ เมื่อพิจารณาในส่วนของการค้ากับญี่ปุ่นก็ พบว่า มีมูลค่าการค้าระหว่างกันไม่มากนัก ประมาณ 79 ล้านบาท (สัดส่วนไม่ถึง ร้อยละ 1 ของมูลค่าการค้ารวมในรายการเหล่านี้ของไทย) โดยไทยนำเข้าจากญี่ปุ่น ในพิกัด 7208 เป็นส่วนใหญ่ (77.8%) ขณะที่ส่งออกไปญี่ปุ่น ในพิกัด 7211.13-19 ร้อยละ 2.7%

การใช้ในประเทศ จากข้อมูลการส่งออก นำเข้า และการผลิตในประเทศ ทำให้สามารถคำนวณหาความต้องการใช้ในประเทศได้ จากอุปสงค์ (Demand) = อุปทาน (Supply) ซึ่งหากปริมาณอุปสงค์รวม (ปริมาณความต้องการใช้ในประเทศ + ปริมาณส่งออก) = ปริมาณอุปทานรวม (ปริมาณการผลิตในประเทศ + ปริมาณการนำเข้า) ก็จะพบว่า**ปริมาณการใช้ในประเทศอยู่ที่ประมาณ 6.7 ล้านตันในปี 2547** ขณะที่ปริมาณการผลิตในประเทศ อยู่ที่ประมาณ 4.8 ล้านตัน ซึ่งให้เห็นว่าปริมาณการผลิตในประเทศยังไม่เพียงพอ และยังต้องพึ่งพิงการนำเข้าจากต่างประเทศในสัดส่วนกว่าร้อยละ 30 (รายละเอียดตามตาราง)

ปริมาณอุปสงค์และอุปทานของเหล็กแผ่นรีดร้อน ปี 2547

| อุปสงค์/อุปทาน | ปริมาณ ปี 2547 (ตัน) | สัดส่วน (%) |
|-----------------------|----------------------|---------------|
| ปริมาณการผลิตในประเทศ | 4,800,000 | 67.1 |
| ปริมาณการนำเข้า | 2,354,069 | 32.9 |
| รวมอุปทาน | 7,154,069 | 100.00 |
| ปริมาณการส่งออก | 461,269 | 6.4 |
| ปริมาณการใช้ในประเทศ | 6,692,800 | 93.6 |
| รวมอุปสงค์ | 7,154,069 | 100.00 |

เมื่อพิจารณาการนำเข้าเหล็กแผ่นรีดร้อนจากตารางนำเข้าข้างต้น ก็พบว่าญี่ปุ่นเป็นแหล่งนำเข้าที่สำคัญ ซึ่งในปี 2547 ไทยมีการนำเข้าในรายการเหล็กพิกัด 7208 ซึ่งเป็นเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน (บาง) ไม่หุ้มติด ไม่ชุบ ไม่เคลือบ ความกว้างตั้งแต่ 600 มิลลิเมตร ขึ้นไป จากญี่ปุ่น เป็นอันดับ 1 (สัดส่วน 77.8%) เฉลี่ยประมาณ 1.5 ล้านตัน ต่อปี ดังนั้น ในการเจรจา FTA กับญี่ปุ่นที่มีความพยายามในการผลักดันให้มีการลดภาษีในรายการเหล็กแผ่นรีดร้อนดังกล่าวให้เป็น 0 ในทันที น่าจะมีผลเนื่องมาจากว่าเหล็กแผ่นรีดร้อนในพิกัดดังกล่าวเป็นวัตถุดิบที่สำคัญในอุตสาหกรรมผลิตยานยนต์และเครื่องใช้ไฟฟ้าของญี่ปุ่นที่มีฐานการผลิตในไทย หากมีการนำเข้าเหล็กจากญี่ปุ่น โดยได้รับสิทธิประโยชน์ทางภาษีนำเข้าที่ต่ำ ก็น่าจะเป็นประโยชน์กับฝ่ายญี่ปุ่น ที่นอกเหนือจากมียอดการส่งออกเหล็กมาไทยเพิ่มขึ้น ก็จะมีต้นทุนการผลิตในอุตสาหกรรมต่อเนื่อง เช่น ยานยนต์และเครื่องใช้ไฟฟ้าลดลงด้วย

นัยของการเปิดเสรีเหล็กแผ่นรีดร้อนที่เป็นประเด็นปัญหา

○ เนื่องด้วยปริมาณการผลิตในประเทศต่ำกว่าปริมาณความต้องการใช้ในประเทศ การลดอัตราภาษีนำเข้าในส่วนที่ต้องนำเข้าอยู่แล้ว ก็น่าจะเป็นประโยชน์ในแง่ที่ทำให้ต้นทุนการผลิตของอุตสาหกรรมต่อเนื่อง โดยเฉพาะที่นำเข้าเหล็กแผ่นรีดร้อนเป็นวัตถุดิบในการผลิตลดลง

○ อย่างไรก็ดี แม้ว่าในปัจจุบันจะต้องมีการนำเข้าเหล็กแผ่นรีดร้อนจากต่างประเทศ แต่อัตราการใช้กำลังการผลิตในหมวดเหล็กแผ่นรีดร้อนดังกล่าวอยู่ที่ประมาณร้อยละ 70 การชะลอการเปิดเสรีก็น่าจะมีส่วนเอื้อต่อการเพิ่มการใช้กำลังการผลิตในประเทศได้ในระยะเวลาหนึ่ง เพื่อการปรับตัวและพัฒนาในระยะยาว

○ ในบรรดาเหล็กแผ่นรีดร้อนที่กำลังเป็นประเด็นเจรจากับญี่ปุ่นอยู่นั้น ยังมีเหล็กแผ่นรีดร้อน (พิกัด 7208) ชนิดบางที่คุณภาพสูง ซึ่งไทยผลิตไม่ได้ อยู่ในพิกัดดังกล่าวด้วย และเหล็กดังกล่าวเป็นวัตถุดิบรองรับอุตสาหกรรมปลายน้ำ โดยเฉพาะการผลิตรถยนต์ของญี่ปุ่น การเปิดเสรีน่าจะทำให้ต้นทุนการผลิตอุตสาหกรรมปลายน้ำดังกล่าวถูกลง แต่เนื่องจากไทยกำลังสร้างศักยภาพในการผลิตเหล็กชนิดดังกล่าว โดยต้องอาศัยเวลาในการปรับตัว การยืดระยะเวลาการเปิดเสรี เพื่อให้ผู้ประกอบการไทยพัฒนาการผลิต จึงเป็นทางออกหนึ่งที่ต้องเฝ้าติดตามดูว่าจะสัมฤทธิ์ผลหรือไม่

○ สำหรับการพัฒนาอุตสาหกรรมเหล็กในระยะยาว จากการประเมินสถานการณ์อุตสาหกรรมเหล็กโลก มีแนวโน้มว่า จะเกิดการควบรวมธุรกิจในระดับประเทศและระหว่างประเทศอย่างต่อเนื่อง และท้ายที่สุดจะมีบริษัทเหล็กใหญ่ๆ เท่านั้นที่เป็น Integrated Mills (ได้แก่ Mittal Steel, Arelor, Shanghai Baosteel Group, และ POSCO) และมีอีกจำนวนหนึ่งที่เป็น Mini Mills (ผลิตผลิตภัณฑ์เหล็กที่มีลักษณะเฉพาะสำหรับ Niche Markets) ขณะที่ไทยเป็นผู้นำเข้าเหล็กอันดับ 10 ของโลกในปี 2003 ผลิตภัณฑ์เหล็กที่ผลิตได้ส่วนใหญ่เป็นกลางน้ำ และปลายน้ำ และไม่มีแหล่งแร่เหล็ก และถ่านหินเพียงพอในประเทศ ดังนั้น บริษัทผู้ผลิตเหล็กของไทย จึงควรใช้ FTA ที่ไทยทำกับประเทศออสเตรเลีย อินเดีย จีน และญี่ปุ่นให้เป็นประโยชน์ในการปรับโครงสร้างอุตสาหกรรมเหล็กของไทยให้มีความเข้มแข็ง โดยไม่จำเป็นต้องสร้าง หรือขยาย Integrated Mills ในประเทศไทย แต่เป็นหุ้นส่วนหรือเครือข่ายอุตสาหกรรมเหล็กโลกให้ได้ตามยุทธศาสตร์ ดังนี้

- จัดจำแนก/แยก Steel Portfolio เป็นกลุ่มที่เป็น Mass และกลุ่มที่เป็น Differentiable products or services
- ประเมินโอกาสในการทำธุรกิจในกลุ่มที่เป็น Mass
- เตรียมการในการเข้าร่วมเป็นพันธมิตรทางธุรกิจเหล็กทั่วโลกด้วยการสร้างสัมพันธภาพกับหุ้นส่วนที่มีศักยภาพ

- เรียนรู้ถึงการใช้ความพยายามร่วมกันในด้านต่างๆ เพื่อให้ความเสี่ยงในธุรกิจ
หลักสามารถจัดการได้

สถาบันวิจัยนโยบายเศรษฐกิจการคลัง
พฤษภาคม 2548