|  |
| --- |
| **2. ปัจจัยความเสี่ยง** |

ตลอดปี 2555 บริษัทได้ดำเนินการบริหารความเสี่ยงอย่างเป็นระบบ มีการวิเคราะห์และประเมินปัจจัยเสี่ยงและบริหารจัดการความเสี่ยงจากทุกสายงานหลักในฐานะเจ้าของความเสี่ยง (Risk Owner) โดยมีคณะทำงานบริหารความเสี่ยงเป็นกลไกที่สำคัญในการประเมินระดับความเสี่ยงพร้อมทั้งพิจารณาความเสี่ยงใหม่ที่เกิดขึ้นระหว่างปี และรายงานการบริหารความเสี่ยงที่สำคัญเป็นรายไตรมาสต่อคณะกรรมการบริหารความเสี่ยงซึ่งให้ความเห็นและข้อเสนอแนะในเรื่องการบริหารความเสี่ยงของบริษัท จากนั้นคณะกรรมการตรวจสอบอาจมีความเห็นหรือข้อสังเกตเพิ่มเติมจากคณะกรรมการบริหารความเสี่ยงก่อนนำเสนอรายงานต่อคณะกรรมการบริษัทเพื่อทราบ ความเสี่ยงหลักและการบริหารจัดการความเสี่ยงที่สำคัญในปี 2555 สรุปได้ดังนี้

**ความเสี่ยงด้านการตลาด**

**ความเสี่ยงจากความผันผวนของราคาและปริมาณความต้องการบริโภคเหล็ก**

ในปี 2555 เป็นปีที่ปริมาณการใช้เหล็กของโลกยังคงเติบโตอย่างต่อเนื่องโดยพิจารณาได้จากข้อมูลของสมาคมเหล็กโลก หรือ World Steel Association (WSA) ซึ่งระบุว่าปริมาณการผลิตเหล็กดิบของโลกในปี 2555 มีปริมาณการผลิตที่ 1,548 ล้านตัน สูงขึ้นร้อยละ 1.2 เมื่อเทียบกับปี 2554 สำหรับการดำเนินธุรกิจของบริษัทในปี 2555 สามารถสรุปปัจจัยเสี่ยงที่สำคัญที่เกิดขึ้นและมีผลต่อราคาขาย ปริมาณการขายและส่วนต่างระหว่างราคาขายและราคาวัตถุดิบของบริษัท ได้ดังต่อไปนี้

1. ความผันผวนของภาวะเศรษฐกิจโลกในกลุ่มประเทศยุโรป สหรัฐอเมริกา และประเทศจีน ซึ่งมีผลกระทบต่อความผันผวนของราคาเหล็กโลกและราคาเหล็กแผ่นรีดร้อนในประเทศ
2. เหล็กแผ่นรีดร้อนเจือโบรอนและเจือธาตุผสมอื่นๆ เลี่ยงอากรนำเข้าจากต่างประเทศ เช่น ประเทศจีน เกาหลีใต้ และอินเดีย จำนวนประมาณ 1.5 ล้านตัน ที่ถูกนำเข้ามาในปริมาณที่สูงขึ้น 1 เท่าตัวเมื่อเทียบกับปี 2554 ซึ่งส่งผลต่อปริมาณการขายและราคาขายภายในประเทศ
3. ความผันผวนของปริมาณและราคาของวัตถุดิบเหล็กแท่งแบนที่บริษัทนำเข้าจากต่างประเทศซึ่งกระทบโดยตรงกับต้นทุนของสินค้า
4. ภาวะเศรษฐกิจและการแข่งขันภายในประเทศ โดยในปี 2555 อุตสาหกรรมรถยนต์เป็นอุตสาหกรรมที่เติบโตอย่างต่อเนื่องโดยมีปริมาณการผลิตรถยนต์ที่ 2.45 ล้านคัน สูงขึ้นจากปีก่อนหน้าที่มีปริมาณการผลิตอยู่ที่ 1.46 ล้านคัน นอกจากนี้ภาวะการฟื้นตัวของภาคอุตสาหกรรมหลังจากประสบปัญหามหาอุทกภัยไทยปลายปี 2554 และมาตรการกระตุ้นเศรษฐกิจของรัฐบาลส่งผลให้บริษัทประเมินว่าตัวเลขการบริโภคเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนภายในประเทศจะปรับตัวดีขึ้นเป็น 6.86 ล้านตัน หรือสูงขึ้นร้อยละ 17.9 เมื่อเทียบกับปีที่ผ่านมา

จากความผันผวนด้านราคาและปริมาณความต้องการเหล็กจากปัจจัยเสี่ยงดังกล่าวข้างต้น บริษัทได้มีการประเมินความเสี่ยงและดำเนินมาตรการเพื่อลดความเสี่ยงดังกล่าวซึ่งเกิดจากปัจจัยภายนอกและอยู่นอกเหนือการควบคุมของบริษัท โดยมาตรการเพื่อลดความเสี่ยงที่สำคัญมีดังนี้

1. บริหารการจัดซื้อวัตถุดิบด้วยความระมัดระวังในราคาที่จะทำให้บริษัทมีส่วนต่างระหว่างราคาขายและราคาวัตถุดิบตามที่ต้องการและในจำนวนที่คาดว่าจะขายได้ โดยที่การดำเนินธุรกิจตามปกติของบริษัทนั้นจำเป็นต้องมีสินค้าคงคลังซึ่งประกอบด้วยวัตถุดิบและสินค้าสำเร็จรูปในปริมาณที่เหมาะสมเพื่อให้การขายและการผลิตของบริษัทสามารถดำเนินไปอย่างมีประสิทธิภาพและลดความเสี่ยงจากความผันผวนของราคาและลดค่าใช้จ่ายในการจัดเก็บโดยเฉพาะค่าใช้จ่ายดอกเบี้ย
2. มุ่งเน้นการผลิตสินค้าที่จัดเป็นชั้นคุณภาพพิเศษ ซึ่งมีมูลค่าเพิ่ม และมีความผันผวนของราคาที่น้อยกว่า
3. ติดตามสถานการณ์ตลาดภายในและต่างประเทศเพื่อนำมาใช้วิเคราะห์และพิจารณาการขายสินค้าให้สอดคล้องกับการสั่งซื้อและการนำเข้าวัตถุดิบเหล็กแท่งแบนจากต่างประเทศ ตลอดจนแสวงหาแหล่งนำเข้าวัตถุดิบให้มากขึ้นเพื่อให้ได้มาซึ่งวัตถุดิบที่มีคุณภาพสูง ราคาต่ำ ปริมาณที่เพียงพอต่อความต้องการ และสามารถส่งมอบในระยะเวลาอันสั้น
4. ควบคุมปริมาณสินค้าคงคลังทั้งวัตถุดิบเหล็กแท่งแบนและสินค้าสำเร็จรูปให้อยู่ในระดับที่เหมาะสม ให้สอดคล้องกับการประมาณการการขายและลดระยะเวลาการหมุนเวียนของวัตถุดิบและสินค้าคงคลัง เพื่อลดความเสี่ยงจากผลกระทบของราคาในเชิงลบ
5. ดำเนินการวางแผนผลิตให้สอดคล้องกับการขาย และเร่งรัดระยะเวลาในการส่งมอบให้เร็วขึ้น
6. ติดตามสถานการณ์การทุ่มตลาดของสินค้านำเข้าจากต่างประเทศและนโยบายการควบคุมราคาของภาครัฐอย่างใกล้ชิด และดำเนินการอย่างเหมาะสมและรวดเร็ว

**ความเสี่ยงด้านการผลิต**

**ความเสี่ยงด้านกระบวนการผลิตและเทคโนโลยีในการผลิต**

ในการผลิตสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อน บริษัทมีความเสี่ยงด้านการผลิตทั้งที่มาจากเครื่องจักร กระบวนการผลิต และเทคโนโลยีในการผลิต โดยความเสี่ยงที่สำคัญที่เกี่ยวข้องกับกระบวนการผลิตและเทคโนโลยีในการผลิต ประกอบด้วยความเสี่ยงจากเครื่องจักรสำคัญที่อาจเสียหายจากการใช้งาน ความเสี่ยงจากกระบวนการผลิตที่ไม่เหมาะสมทำให้ผลิตสินค้าผิดไปจากความต้องการของลูกค้าหรือไม่สามารถผลิตสินค้าบางเกรดได้ รวมถึงความเสี่ยงจากความสูญเสียของกระบวนการผลิต (Yield Loss) จำนวนมาก และความเสี่ยงจากเครื่องจักรไม่พร้อมใช้งานเนื่องจากอะไหล่ล้าสมัย (Obsolete Part) ซึ่งอาจส่งผลกระทบต่อการผลิตสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อน หรืออาจทำให้ต้องหยุดการผลิต และมีผลต่อเนื่องต่อการส่งมอบสินค้าให้กับลูกค้าอีกด้วย

เพื่อป้องกันความเสี่ยงที่จะเกิดขึ้นต่อการผลิต บริษัทมีขั้นตอนในการปรับปรุงกระบวนการผลิตเพื่อแก้ไขปัญหาและบริหารความเสี่ยง จัดทำแผนบริหารวัสดุคงคลังเพื่อเตรียมอะไหล่สำรองให้มีความพร้อมใช้งานตลอดเวลา รวมถึงมีการนำเทคโนโลยีสมัยใหม่มาใช้ในการผลิตเพื่อให้ประสิทธิภาพของการควบคุมคุณภาพมีความแม่นยำสูงโดยการติดตั้งระบบการตรวจสอบผิว (Surface Inspection System) เพื่อช่วยในการตัดสินใจแบบ Real Time ซึ่งจะทำให้สามารถรับรู้และปรับปรุงกระบวนการผลิตได้อย่างทันทีที่ผลิตภัณฑ์ไม่ได้คุณภาพ ทำให้ลดการเกิดสินค้าด้อยคุณภาพจำนวนมากได้ และบริษัทยังมีการจัดหาระบบอัตโนมัติในการบริหารคุณภาพสินค้าให้เหมาะสมกับการใช้งานของลูกค้าเพื่อลดการผิดพลาดจากการตัดสินใจของผู้ปฏิบัติงาน ทำให้ระดับคุณภาพสินค้าที่ส่งมอบให้ลูกค้าจะมีความสม่ำเสมอ นอกจากนี้ บริษัทยังส่งเสริมให้มีคณะทำงานในการพัฒนากระบวนการผลิตเพื่อแก้ไขปัญหาแต่ละด้านให้ลดลงอีกด้วย โดยคณะทำงานจะทำหน้าที่ในการวิเคราะห์ วางแผนการปรับปรุงและดำเนินการ โดยมีโครงการต่างๆ ดังนี้ 1. โครงการ Zero Scrap 2. โครงการลดอุณหภูมิเผาไหม้ในเตาเผา 3. โครงการ Cut Sheet 100% 4. โครงการลด Grip Mark 5. โครงการลด Hot Rolling Fold ที่เครื่องรีดละเอียดและเครื่องม้วนเก็บ เป็นต้น

**ความเสี่ยงด้านการจัดหาวัตถุดิบ**

วัตถุดิบเหล็กแท่งแบนเป็นวัตถุดิบหลักที่ใช้ในการผลิตสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนของบริษัทและต้องนำเข้าจากผู้ผลิตในต่างประเทศ บริษัทจึงมีความเสี่ยงด้านการจัดหาและนำเข้าวัตถุดิบจากแหล่งผลิตในต่างประเทศซึ่งอาจเกิดการขาดแคลนหรือต้องใช้เวลาการขนส่งนานทำให้วัตถุดิบที่เข้ามามีโอกาสคลาดเคลื่อนไปจากแผนการสั่งซื้อที่วางไว้ รวมทั้งความไม่แน่นอนด้านคุณภาพ และต้นทุนรวมทั้งอัตราแลกเปลี่ยนที่มีกระทบต่อราคาสินค้า อาจส่งผลให้ไม่สามารถประเมินราคาขายสินค้าที่แน่นอนและเสียโอกาสในการตอบรับคำสั่งซื้อ มีความเสี่ยงทำให้เกิดของเสียในกระบวนการผลิต การส่งมอบล่าช้า รวมถึงทำให้การพัฒนาผลิตภัณฑ์ใหม่ล่าช้าไปจากแผนที่วางไว้ได้

เพื่อลดความเสี่ยงดังกล่าว บริษัทบริหารความเสี่ยงด้านการจัดหาวัตถุดิบโดยได้ใช้ประโยชน์จากการลงทุนในธุรกิจโรงถลุงเหล็ก ณ สหราชอาณาจักร (SSI UK) ซึ่งได้เริ่มดำเนินการผลิตเชิงพาณิชย์ตั้งแต่เดือนเมษายน 2555 เป็นต้นมา ทำให้บริษัทมีแหล่งวัตถุดิบเหล็กแท่งแบนที่แน่นอน มีคุณภาพตามที่ต้องการ และมีความยืดหยุ่นในการปรับแผนการจัดหาวัตถุดิบให้สอดคล้องตามความต้องการของลูกค้า โดยมีระบบการตรวจสอบวัตถุดิบล่วงหน้า (Advance Raw Material Inspection) ร่วมกับ SSI UK มีระบบการประเมิน จัดอันดับ ตรวจสอบ ควบคุมคุณภาพกับผู้ผลิต และระบบควบคุมและติดตามสถานะวัตถุดิบ ทำให้บริษัทมีเสถียรภาพและความแข็งแกร่งด้านวัตถุดิบมากขึ้น สามารถขยายตลาดและมุ่งสู่การเป็นผู้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนคุณภาพสูง ที่มีการสร้างสรรค์นวัตกรรมผลิตภัณฑ์เหล็กและบริการที่มีมูลค่าเพิ่มให้กับลูกค้าอย่างต่อเนื่อง

**ความเสี่ยงจากภัยธรรมชาติ อัคคีภัย และเหตุฉุกเฉินอื่นๆ**

**ด้านภัยธรรมชาติ**

พื้นที่ตั้งโรงงานเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนอยู่บริเวณที่ลุ่มและใกล้กับทะเลซึ่งฤดูมรสุมมักจะเกิดภัยธรรมชาติบ่อยครั้ง เช่น เกิดวาตภัย อุทกภัย ทำให้เกิดน้ำท่วม รวมถึงยังมีโอกาสเกิด แผ่นดินไหว และโรคระบาด ซึ่งหากเกิดภัยธรรมชาติเหล่านี้ขึ้นจะก่อให้เกิดการสูญเสียโอกาสในการผลิต การส่งมอบ และอาจร้ายแรงจนเป็นสาเหตุให้พนักงานเสียชีวิต หรือบาดเจ็บได้ บริษัทได้มีการบริหารจัดการเพื่อลดความรุนแรงที่อาจเกิดจากภัยธรรมชาติให้มีผลกระทบกับโรงงานและพนักงานให้น้อยที่สุดเมื่อเกิดเหตุการณ์ดังกล่าวขึ้น โดยได้มีการจัดทำแนวป้องกันน้ำท่วมพื้นที่เสี่ยงที่เคยทำให้เครื่องจักรเสียหายจากเหตุการณ์อุทกภัยเมื่อปี 2548 โดยปัจจุบันได้มีการเตรียมพร้อมบุคลากรเพื่อเฝ้าติดตามข่าวสาร ทีมรับมือกับภัยพิบัติที่เกิดขึ้น และเตรียมอุปกรณ์ต่างๆ เพื่อตอบสนองเหตุฉุกเฉินตามแผนงานที่วางไว้เพื่อรับมือกับภัยธรรมชาติ และยังได้ตั้งสถานีวิทยุสมัครเล่นไว้คอยติดตามข่าวสารจากภายนอกกรณีที่เครือข่ายการสื่อสารอื่นๆ ไม่สามารถใช้งานได้

**ด้านอัคคีภัย**

โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนมีความเสี่ยงต่อการเกิดอัคคีภัยอันเนื่องจากกิจกรรมต่างๆ ในโรงงาน เช่น กระบวนการผลิต การซ่อมบำรุง เป็นต้น ซึ่งการเกิดเพลิงไหม้บริเวณโรงงาน อาจจะรุนแรงจนก่อให้เกิดการสูญเสียโอกาสในการผลิต การส่งมอบ และอาจร้ายแรงจนเป็นสาเหตุให้พนักงานบาดเจ็บหรือเสียชีวิตได้

บริษัทได้มีการบริหารจัดการเพื่อลดความเสี่ยงที่เกิดจากอัคคีภัย โดยลดโอกาสเกิดเหตุเพลิงไหม้จากกิจกรรมที่มีความเสี่ยงในโรงงาน และการเตรียมความพร้อมด้านบุคลากรและอุปกรณ์ต่างๆ เพื่อตอบสนองต่อเหตุฉุกเฉิน โดยมีการฝึกซ้อมสถานการณ์จำลองเป็นระยะอย่างต่อเนื่อง ทั้งนี้ บริษัทยังได้พัฒนาระบบการประเมินความเสี่ยงด้านอัคคีภัยโดยเฉพาะขึ้นมา เพื่อค้นหาความเสี่ยงที่แฝงอยู่และกำหนดมาตรการบริหารจัดการที่เหมาะสม นอกจากนี้ บริษัทมีกรมธรรม์ที่ครอบคลุมภัยธรรมชาติในเรื่องอุทกภัย พายุลมแรง สึนามิ ฟ้าผ่า แผ่นดินไหว แผ่นดินถล่ม เพื่อลดความเสียหายโดยความคุ้มครองจะครอบคลุมความเสียหายในด้านทรัพย์สิน การหยุดชะงักทางธุรกิจ ความเสียหายของสินค้าและผลิตภัณฑ์ที่เกิดจากเหตุการณ์ดังกล่าว และกรมธรรม์ยังได้คุ้มครองครอบคลุมความเสียหายอันเนื่องจากอัคคีภัยที่เกิดขึ้นในทุกกรณีด้วยเช่นกัน

**ความเสี่ยงจากการผลิตที่อาจก่อให้เกิดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม สังคมและชุมชน**

บริษัทได้ประเมินปัจจัยเสี่ยงจากการผลิตที่อาจมีผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม สังคม และชุมชนในพื้นที่ในทุกๆด้าน เพื่อให้ครอบคลุมความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้น ทั้งในด้านสิ่งแวดล้อม ด้านสังคมความเป็นอยู่ ด้านความปลอดภัย รวมถึงด้านเศรษฐกิจของชุมชนในพื้นที่ และเพื่อให้สามารถบริหารจัดการความเสี่ยงที่มีอยู่ได้อย่างมีประสิทธิภาพ

เพื่อลดผลกระทบที่อาจเกิดจากการผลิตของบริษัทไม่ให้เกิดผลกระทบต่อชุมชนภายนอก บริษัทได้ดำเนินการตามมาตรฐานระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม ISO14001:2004 มีการติดตามการเปลี่ยนแปลงกฎหมายสิ่งแวดล้อมอย่างต่อเนื่อง นอกจากนี้ บริษัทได้เลือกใช้เชื้อเพลิงน้ำมันเตาที่มีกำมะถันต่ำไม่เกินร้อยละ 2 มีการควบคุมตรวจสอบอุปกรณ์ระบบบำบัดอากาศและระบบบำบัดน้ำให้พร้อมใช้งานเสมอ มีการนำน้ำที่บำบัดแล้วหมุนเวียนกลับมาใช้ใหม่ทั้งหมดโดยไม่มีการระบายออกสู่ภายนอก ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศและน้ำไม่เกินมาตรฐานที่ราชการกำหนด ดำเนินการตรวจประเมินบริษัทรับกำจัดกากของเสียและใช้บริการบริษัทรับกำจัดกากที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม นอกจากนี้ยังได้มีการฝึกซ้อมแผนตอบสนองเหตุฉุกเฉินจากการผลิตเพื่อลดผลกระทบจากเหตุการณ์ฉุกเฉินที่อาจเกิดขึ้น

ในด้านสังคมและชุมชน บริษัทได้มีการประสานงานกับชุมชนในพื้นที่อย่างต่อเนื่องเพื่อรับฟังและร่วมแก้ปัญหาที่อาจเกิดขึ้นโดยเร็ว มีการจัดกิจกรรมพัฒนาชุมชนเพื่อเสริมสร้างความสัมพันธ์อันดีและส่งเสริมคุณภาพชีวิตที่ดีในพื้นที่ อาทิ โครงการร้อยความดี พันดวงใจ เอสเอสไออาสา โครงการรักในหลวง รักษ์บางสะพาน 5 ธันวามหาราช โครงการสนับสนุนผลิตภัณฑ์ชุมชน โครงการเยาวชนอาสาปันน้ำใจสู่สังคม โครงการกองทุนสหวิริยาร่วมพัฒนาคุณภาพการศึกษาบางสะพาน เป็นต้น และเผยแพร่ข้อมูลการจัดกิจกรรมเพื่อชุมชนในการประชุมคณะทำงานขับเคลื่อนการจัดตั้งสภาผู้นำชุมชนและโครงการสหวิริยาร่วมพัฒนาเป็นประจำทุกเดือน อีกทั้งดำเนินการตามมาตรการของโครงการควบคุมความปลอดภัยด้านการขนส่งเครือสหวิริยา เพื่อให้การดำเนินการขนส่งสินค้าเข้าออกจากโรงงานอยู่ในมาตรฐานความปลอดภัย

**ความเสี่ยงด้านการเงิน**

**ความเสี่ยงจากการเปลี่ยนแปลงของอัตราแลกเปลี่ยน**

เนื่องจากการซื้อเหล็กแท่งแบนซึ่งเป็นวัตถุดิบหลักในการผลิตของบริษัทเป็นการนำเข้าจากต่างประเทศทั้งจำนวน ทำให้บริษัทมีภาระรายจ่ายคงค้างที่เป็นเงินตราต่างประเทศ (Foreign Currency Exposure) ในขณะที่รายรับของบริษัทส่วนใหญ่เป็นการขายในประเทศ บริษัทจึงมีความเสี่ยงจากการเปลี่ยนแปลงของอัตราแลกเปลี่ยนเกิดขึ้น อันเป็นผลมาจากการที่อัตราแลกเปลี่ยนมีความผันผวน จนอาจส่งผลกระทบต่อผลการดำเนินงานของบริษัท

ในปี 2555 บริษัทพยายามบริหารจัดการความเสี่ยงจากการเปลี่ยนแปลงของอัตราแลกเปลี่ยนดังกล่าว โดยมีการติดตามดูแลภาระรายจ่ายคงค้างที่เป็นเงินตราต่างประเทศ (Foreign Currency Exposure) เป็นประจำ ติดตามความเคลื่อนไหวของอัตราแลกเปลี่ยนและแนวโน้มการเปลี่ยนแปลงที่สำคัญ เพื่อบริหารความเสี่ยงที่จะเกิดขึ้น และพยายามเพิ่มยอดรายรับที่เป็นเงินตราต่างประเทศเพื่อรองรับรายจ่ายที่เป็นเงินตราต่างประเทศ (Natural Hedge) แต่จากภาวะการแข่งขันที่รุนแรงทำให้บริษัทไม่สามารถเพิ่มยอดรายรับต่างประเทศตามเป้าหมายได้ ส่งผลให้บริษัทยังคงมีความเสี่ยงจากอัตราแลกเปลี่ยนสูง ซึ่งบริษัทก็ได้นำเครื่องมือป้องกันความเสี่ยงด้วยการทำสัญญาซื้อขายเงินตราต่างประเทศล่วงหน้า (Forward Contract) มาใช้ โดยควบคุมดูแลให้ภาระรายจ่ายคงค้างที่เป็นเงินตราต่างประเทศสุทธิอยู่ภายในวงเงินที่คณะกรรมการบริษัทกำหนดไว้ ทั้งนี้เพื่อความยืดหยุ่นในการบริหารความเสี่ยง และเพื่อการจำกัดผลกระทบอันอาจเกิดขึ้นจากการเปลี่ยนแปลงของอัตราแลกเปลี่ยน

**ความเสี่ยงจากการให้สินเชื่อทางการค้า**

ความเสี่ยงจากการให้สินเชื่อทางการค้า เป็นความเสี่ยงที่เกิดจากการที่ลูกค้าของบริษัทไม่สามารถปฏิบัติตามเงื่อนไขและข้อตกลงในสัญญาซื้อขายที่ได้ตกลงร่วมกันไว้ได้ ทำให้ไม่สามารถชำระหนี้ได้เมื่อครบกำหนด ซึ่งอาจส่งผลให้เกิดความเสียหายต่อบริษัทได้

เพื่อลดความเสี่ยงทางด้านนี้ บริษัทจึงได้กำหนดหลักเกณฑ์และวิธีปฏิบัติเกี่ยวกับการให้สินเชื่อการค้า โดยการกำหนดวงเงินสินเชื่อการค้าให้แก่ลูกค้าแต่ละรายตามการวิเคราะห์ความต้องการซื้อสินค้าและความสามารถในการชำระหนี้ของลูกค้ารายนั้นๆ และมีการทบทวนเป็นประจำ โดยวงเงินดังกล่าวต้องได้รับการอนุมัติเป็นลายลักษณ์อักษรจากผู้บริหารที่มีอำนาจในการอนุมัติการให้สินเชื่อทางการค้า นอกจากนี้ ยังมีการกำกับดูแลการบริหารความเสี่ยงในด้านนี้อย่างสม่ำเสมอด้วยการควบคุมการปล่อยสินเชื่อให้แก่ลูกค้าทุกรายให้อยู่ภายใต้วงเงินที่ได้รับอนุมัติ และติดตามควบคุมการชำระเงินจากลูกค้าอย่างใกล้ชิด เพื่อให้มีการชำระเงินตรงตามกำหนดและไม่มีหนี้คงค้าง รวมทั้งให้ฝ่ายจัดการรายงานต่อที่ประชุมคณะกรรมการจัดการทราบเป็นประจำทุกเดือนเกี่ยวกับคุณภาพของลูกหนี้การค้า โดยเฉพาะลูกหนี้รายที่มีหนี้เกินกำหนดชำระ และผลการติดตามการชำระหนี้ของลูกหนี้รายนั้นๆ นอกจากนี้บริษัทยังได้กำหนดเงื่อนไขให้ลูกค้าบางรายต้องวางเงินมัดจำในอัตราร้อยละ 10 ถึง 15 ของมูลค่าสินค้าที่สั่งซื้อ หรือเรียกหลักประกันก่อนดำเนินการส่งมอบสินค้า ณ สิ้นปี 2555 บริษัทมีลูกหนี้การค้าเท่ากับ 3,852 ล้านบาท และไม่มีลูกหนี้ที่มียอดหนี้คงค้างเกินกำหนดชำระ

**ความเสี่ยงด้านสภาพคล่อง**

ความเสี่ยงด้านสภาพคล่อง หมายถึง ความเสี่ยงที่บริษัทไม่สามารถที่จะปฏิบัติตามภาระผูกพันต่างๆ เมื่อครบกำหนดอันเนื่องจากบริษัทไม่สามารถเปลี่ยนสินทรัพย์เป็นเงินสด หรือไม่สามารถจัดหาเงินในจำนวนที่เพียงพอกับความต้องการภายในระยะเวลาที่กำหนดและมีต้นทุนที่เหมาะสม ซึ่งอาจทำให้เกิดความเสียหายต่อบริษัทได้

ในปี 2555 บริษัทมีหนี้สินเพิ่มขึ้นจากการจัดหาเงินทุนเพิ่มเติมในรูปของการกู้ยืมเพื่อการขยายการลงทุนเพิ่มเติมในธุรกิจโรงถลุงเหล็กเพื่อผลิตและจำหน่ายสินค้าเหล็กแท่งแบน และมีผลประกอบการติดลบ ทั้งจากผลประกอบการที่ติดลบของบริษัทย่อยจากความล่าช้าในการเริ่มต้นผลิตเหล็กแท่งแบน รวมทั้งผลประกอบการที่ติดลบของบริษัทและบริษัทย่อยจากภาวะความผันผวนของอุตสาหกรรมเหล็ก อย่างไรก็ตามบริษัทกำลังอยู่ระหว่างการดำเนินการตามแนวทางการเพิ่มทุนและจัดโครงสร้างทางการเงินแบบเบ็ดเสร็จ (Comprehensive Financial Plan) ซึ่งอนุมัติโดยที่ประชุมผู้ถือหุ้นของบริษัท เพื่อให้โครงสร้างหนี้สินต่อทุนกลับมาอยู่ในระดับที่เหมาะสม นอกเหนือจากนี้แล้ว บริษัทมีการติดตามการเปลี่ยนแปลงของอัตราส่วนสินทรัพย์หมุนเวียนต่อหนี้สินหมุนเวียนซึ่งเป็นเครื่องวัดสภาพคล่องที่สำคัญอย่างหนึ่ง ณ สิ้นปี 2555 บริษัทมีอัตราส่วนสินทรัพย์หมุนเวียนต่อหนี้สินหมุนเวียน เท่ากับ 0.71 เท่า ลดลงเมื่อเปรียบเทียบกับสิ้นปี 2554 ซึ่งเท่ากับ  0.84 เท่า  โดยบริษัทและบริษัทย่อยพยายามควบคุมดูแลเงินทุนหมุนเวียนของบริษัทและบริษัทย่อยอย่างใกล้ชิด โดยบริษัทมีการจัดทำประมาณการกระแสเงินสดรับและกระแสเงินสดจ่ายอย่างสม่ำเสมอ เพื่อให้ทราบถึงความต้องการสภาพคล่องในอนาคตและมีเวลาเตรียมการที่เพียงพอในการหาทางแก้ปัญหาสภาพคล่องได้ทันการณ์ รวมทั้งจัดหาแหล่งเงินทุนและประเภทของสินเชื่อให้เพียงพอและสอดคล้องกับความต้องการของแผนการดำเนินงานของบริษัท

บริษัทได้ดำเนินการติดตามควบคุมดูแลการดำรงอัตราส่วนทางการเงินให้อยู่ในอัตราที่กำหนดและตกลงกับสถาบันการเงินผู้ให้การสนับสนุนวงเงินสินเชื่อ โดยอัตราส่วนทางการเงินที่กำหนดใช้สำหรับบริษัทคิดจากงบการเงินรวมได้แก่ (ก) การดำรงอัตราส่วนหนี้สินที่มีภาระดอกเบี้ยจ่ายต่อส่วนของผู้ถือหุ้น (Interest Bearing Debt to Equity Ratio) ไม่เกิน 2 เท่า ซึ่ง ณ สิ้นปี บริษัทมีอัตราส่วนดังกล่าวเท่ากับ 3.49 เท่า ซึ่งเกินกว่าอัตราที่กำหนด (ข) การดำรงอัตราส่วนความสามารถในการชำระหนี้ (DSCR) ไม่ต่ำกว่า 1.2 เท่า โดย ณ สิ้นปี 2555 บริษัทมีอัตราส่วนดังกล่าวเท่ากับติดลบ 6.12 เท่า น้อยกว่าอัตราที่กำหนด เนื่องจาก EBITDA ซึ่งคำนวณจากงบการเงินรวมลดลงจากความผันผวนของธุรกิจเหล็กและภาวะเศรษฐกิจรวมถึงผลประกอบการติดลบที่เพิ่มขึ้นจากบริษัทย่อย (SSI UK) ซึ่งเริ่มดำเนินการผลิตล่าช้า นอกจากนี้หนึ่งในข้อตกลงกับสถาบันการเงินผู้ให้กู้ยืมเงินแก่ SSI UK ได้กำหนดให้ SSI UK ดำรงอัตราส่วนสินทรัพย์หมุนเวียนต่อหนี้สินหมุนเวียน (Current Ratio) ไม่ให้น้อยกว่า 1 เท่า ณ สิ้นปี 2555 SSI UK มีอัตราส่วนดังกล่าวเท่ากับ 0.59 เท่า ต่ำกว่าอัตราส่วนที่กำหนด อย่างไรก็ตามบริษัท และ SSI UK ได้รับการผ่อนผันการไม่สามารถดำรงอัตราส่วนทางการเงินตามอัตราที่กำหนดเรียบร้อยแล้ว และสามารถเบิกเงินกู้ได้ตามปกติ

**ความเสี่ยงในการดำเนินกิจการของบริษัท สหวิริยาสตีลอินดัสตรี ยูเค จำกัด**

เมื่อวันที่ 24 มีนาคม 2554 SSI UK ซึ่งเป็นบริษัทที่จัดตั้งขึ้นภายใต้กฏหมายประเทศอังกฤษและมีบริษัทเป็นผู้ถือหุ้นทั้งหมด ได้เข้าซื้อธุรกิจโรงถลุงเหล็ก ซึ่งโรงงานตั้งอยู่ในภาคตะวันออกเฉียงเหนือของประเทศอังกฤษ การเข้าซื้อธุรกิจโรงถลุงเหล็กดังกล่าว จัดได้ว่าเป็นธุรกิจที่เกื้อหนุนซึ่งกันและกัน (Complementary) กับธุรกิจที่บริษัทดำเนินการอยู่ในปัจจุบัน นอกจากนี้ ยังเป็นปัจจัยสำคัญที่จะทำให้ธุรกิจเหล็กแผ่นรีดร้อนของบริษัทในปัจจุบันมีเสถียรภาพและแข็งแกร่งมากขึ้นในเชิงแข่งขันในระยะยาว เนื่องจากมีวัตถุดิบเหล็กแท่งแบนที่แน่นอนและมีคุณภาพตามที่ต้องการในราคาที่มีเสถียรภาพมากขึ้น ไม่ผันผวนมากเช่นที่บริษัทต้องเผชิญอยู่ในระยะเวลาที่ผ่านมา

นับตั้งแต่การเข้าซื้อธุรกิจโรงถลุงเหล็กในเดือนมีนาคม 2554 เป็นต้นมา บริษัทและฝ่ายบริหารของ SSI UK ได้เร่งดำเนินการในด้านต่างๆ ที่จำเป็นและเร่งด่วนเพื่อให้โรงงานสามารถเริ่มการผลิตสินค้าเหล็กแท่งแบนได้ภายในเดือนธันวาคม 2554 ตามที่ได้กำหนดไว้ อย่างไรก็ตาม การเริ่มกลับมาดำเนินการผลิตเชิงพาณิชย์ของ SSI UK ประสบปัญหาด้านงานก่อสร้างที่ล่าช้ากว่ากำหนด สืบเนื่องจากสภาวะอากาศที่ไม่เอื้ออำนวยและการประท้วงการทำงานของพนักงานผู้รับเหมาที่รับผิดชอบงานวางระบบและงานก่อสร้าง ส่งผลให้ SSI UK สามารถเริ่มดำเนินการผลิตเชิงพาณิชย์ได้ในเดือนเมษายน 2555 ซึ่งล่าช้ากว่าเป้าหมายเดิมกว่า 4 เดือน ความล่าช้านี้มีผลกระทบในเชิงลบอย่างมีนัยสำคัญต่อผลการดำเนินงาน ฐานะการเงิน และกระแสเงินสดของ SSI UK นอกจากนี้แล้ว SSI UK ยังอยู่ในระหว่างก่อสร้าง Pulverized Coal Injection Unit (PCI) ซึ่งเป็นโครงการที่มีความสำคัญอย่างสูงในการช่วยลดต้นทุนการผลิต เพิ่มประสิทธิภาพและเสริมสร้างความสามารถในการแข่งขันในด้านต้นทุนการผลิตของ SSI UK ทั้งนี้ โครงการ PCI อยู่ระหว่างการดำเนินการก่อสร้างและติดตั้ง โดยล่าสุดได้เลื่อนกำหนดวันแล้วเสร็จออกไปจากไตรมาสที่ 1 ปี 2556 เป็นปลายไตรมาสที่ 2 ปี 2556 อันเนื่องมาจากอุปสรรคด้านสภาพอากาศเลวร้ายและการปฏิบัติงานล่าช้าของผู้รับเหมางานก่อสร้างและติดตั้ง และแม้ว่าเทคโนโลยีการนำ PCI มาใช้ในขั้นตอนการผลิตน้ำเหล็กเป็นเทคโนโลยีที่ได้ผ่านการพัฒนาและใช้งานเป็นที่แพร่หลาย แต่ก็มีความซับซ้อนในการดำเนินการอยู่พอสมควรในการที่จะทำให้ได้ประโยชน์สูงสุดตามแผนการดำเนินงานของ SSI UK หากโครงการ PCI ประสบปัญหาล่าช้าในงานก่อสร้าง หรือการดำเนินการการผลิตของ PCI ไม่เป็นไปตามเป้าหมาย จะส่งผลให้ต้นทุนการผลิตตลอดจนปริมาณการผลิตของ SSI UK ไม่เป็นไปตามเป้าหมายที่วางไว้ ซึ่งจะมีผลเชิงลบกับการควบคุมต้นทุน ความสามารถในการทำกำไร สืบเนื่องไปถึงผลการดำเนินงาน ฐานะทางการเงิน และกระแสเงินสดของ SSI UK ทั้งนี้ เนื่องจากบริษัทเป็นผู้ลงทุนและถือหุ้นร้อยละ 100 ใน SSI UK และเป็นผู้ค้ำประกันเงินกู้ทั้งหมดของ SSI UK ผลการดำเนินกิจการและสถานะทางการเงินของ SSI UK จึงมีผลต่อมูลค่าการลงทุนและผลตอบแทนการลงทุน ตลอดจนภาระผูกพันอันอาจเกิดขึ้นจากความไม่แน่นอนของผลการดำเนินงานในอนาคต ความสามารถของ SSI UK ในการผลิตสินค้าที่ได้คุณภาพในปริมาณและต้นทุนการผลิตตามที่ได้ตั้งเป้าหมายไว้ อันรวมถึงความสำเร็จในการก่อสร้างและเริ่มใช้ PCI Unit ตามแผนงาน ล้วนเป็นปัจจัยสำคัญในการสนับสนุนให้บริษัทดำเนินกิจการและสร้างผลกำไรต่อเนื่องได้

นอกจากนี้ เนื่องจากธุรกิจโรงถลุงเหล็กที่บริษัทซื้อมานั้น ตั้งอยู่ในต่างประเทศ คือประเทศอังกฤษ ดังนั้น บริษัทจึงอาจได้รับผลกระทบในเชิงลบ จากการเปลี่ยนแปลงของอัตราแลกเปลี่ยน การเปลี่ยนแปลงของกฎข้อบังคับ และนโยบายของรัฐบาลที่โรงงานตั้งอยู่ สำหรับปัจจัยความเสี่ยงที่สำคัญอื่นๆ ซึ่งอาจส่งผลกระทบในเชิงลบต่อธุรกิจโรงถลุงเหล็กที่ซื้อมานั้น ก็คล้ายคลึงกับปัจจัยความเสี่ยงของบริษัทที่ต้องเผชิญอยู่ในปัจจุบัน คือการเปลี่ยนแปลงของภาวะเศรษฐกิจ การแข่งขัน และความผันผวนของราคาวัตถุดิบและราคาผลิตภัณฑ์