



บทนำ

1.1 ที่มาและความสำคัญ

อุตสาหกรรมเหล็กและเหล็กกล้าเป็นอุตสาหกรรมพื้นฐานอุตสาหกรรมหนึ่งที่มีความสำคัญต่อการพัฒนาประเทศอย่างมาก และก่อให้เกิดอุตสาหกรรมต่อเนื่องเป็นจำนวนมาก เพราะเหล็กกล้าเป็นวัตถุดิบเบื้องต้นที่นำไปใช้ในอุตสาหกรรมต่าง ๆ เช่น อุตสาหกรรมยานยนต์ อุตสาหกรรมก่อสร้าง อุตสาหกรรมผลิตกระป๋องอาหารสำเร็จรูป อุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้า และอุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ เป็นต้น

อุตสาหกรรมเหล็กเส้น ซึ่งเป็นส่วนหนึ่งของอุตสาหกรรมก่อสร้าง เป็นอุตสาหกรรมที่มีความสำคัญมากในอุตสาหกรรมเหล็กและเหล็กกล้า เพราะผลิตภัณฑ์ของอุตสาหกรรมเหล็กเส้น ซึ่งประกอบด้วย เหล็กเส้นกลม* (Rounded Bar) และเหล็กเส้นข้ออ้อย** (Deformed Bar) มีปริมาณการผลิตมากที่สุดในกลุ่มผลิตภัณฑ์เหล็กขั้นปลายของอุตสาหกรรมเหล็ก (Finished Steel Products) โดยสามารถพิจารณาได้จากตารางที่ 1.1 ที่แสดงถึงปริมาณการผลิตผลิตภัณฑ์เหล็กขั้นปลายประเภทต่างๆ จากการพิจารณาจะพบว่า ปริมาณการผลิตเหล็กเส้นสูงกว่าปริมาณการผลิตเหล็กชนิดอื่นทุกประเภท โดยในบางปีปริมาณการผลิตเหล็กเส้นสูงเกินกว่า 50% ของปริมาณการผลิตเหล็กทั้งหมด เช่น ในปี 2535 และ 2536 ปริมาณการผลิตเหล็กเส้นมีสูงถึง 51.58% และ 59.46% ตามลำดับ

* คือ เหล็กเส้นที่มีลักษณะเหยียดตรง และมีภาคตัดขวางเป็นวงกลม

** คือ เหล็กเส้นที่มีบั้ง หรือ อาจมีครีป (Longitudinal Ribs) ที่ผิวเป็นช่วง ๆ คล้ายข้ออ้อย เพื่อช่วยเสริมสร้างกำลังยึดระหว่างเหล็กเส้นกับเนื้อคอนกรีต มักใช้ในงานก่อสร้างขนาดใหญ่

ตารางที่ 1.1 ปริมาณการผลิตผลิตภัณฑ์เหล็กขั้นสุดท้าย (Finished Steel Products)

หน่วย: 1,000 เมตริกตัน

ปี ชนิด	2534	2535	2536	2537	2538	2539	2540	2541
เหล็ก รูปพรรณ (Sections)	511 (21.06)	650 (21.18)	341 (9.65)	241 (6.98)	492 (8.68)	554 (9.52)	549 (10.01)	285 (6.18)
เหล็กเส้น (Bars)	1,090 (44.93)	1,583 (51.58)	2,100 (59.46)	1,252 (36.26)	1,431 (25.24)	1,488 (25.57)	1,472 (26.85)	1,665 (36.12)
เหล็กลวด (Wire Rods)	146 (6.02)	138 (4.50)	195 (5.52)	236 (6.83)	326 (5.75)	333 (5.72)	372 (6.79)	219 (4.75)
เหล็กแผ่นหนา (Plate)	-	-	-	-	106 (1.87)	160 (2.75)	114 (2.08)	159 (3.45)
เหล็กแผ่นรีดร้อน (Hot Rolled Sheet)	-	-	-	510 (14.77)	1,131 (19.95)	1,151 (19.78)	997 (18.19)	217 (4.71)
เหล็กแผ่นรีดเย็น (Cold Rolled Sheet)	-	-	-	-	60 (1.06)	60 (1.03)	175 (3.19)	728 (15.80)
เหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (Galvanized Sheet)	289 (11.91)	293 (9.55)	250 (7.08)	407 (11.79)	370 (6.53)	397 (6.82)	369 (6.73)	144 (3.12)
เหล็กแผ่นเคลือบดีบุก (Tinplates)	191 (7.87)	206 (6.71)	222 (6.29)	237 (6.86)	271 (4.78)	262 (4.50)	257 (4.69)	206 (4.47)
เหล็กแผ่นเคลือบผิว (Coated Sheet)	-	N.A.	104 (2.94)	118 (3.42)	132 (2.33)	115 (1.98)	116 (2.12)	183 (3.97)
ท่อเหล็ก (Pipes & Tubes)	199 (8.20)	199 (6.48)	320 (9.06)	452 (13.09)	1,350 (23.81)	1,300 (22.34)	1,060 (19.34)	800 (17.36)
รวม	2,426 (100)	3,069 (100)	3,532 (100)	3,453 (100)	5,670 (100)	5,819 (100)	5,482 (100)	4,609 (100)

ที่มา : SEASIS Steel Statistical Yearbook : 1998

หมายเหตุ : ตัวเลขในวงเล็บแสดงสัดส่วนการผลิตผลิตภัณฑ์ชนิดนั้นต่อจำนวนผลิตภัณฑ์ทั้งหมด

นอกจากนี้อุตสาหกรรมเหล็กเส้นยังเป็นอุตสาหกรรมพื้นฐานที่มีความสำคัญต่อการพัฒนาเศรษฐกิจของประเทศอีกด้วย เพราะเหล็กเส้นเป็นวัตถุดิบที่จำเป็นในการก่อสร้าง โดยมูลค่าการใช้เหล็กเส้นในการก่อสร้างมีสัดส่วนมากถึงร้อยละ 10 ของมูลค่าการก่อสร้างทั้งหมด และอุตสาหกรรมเหล็กเส้นยังเป็นอุตสาหกรรมขั้นกลาง (Intermediate Industry) ที่มีผลเชื่อมโยงกับอุตสาหกรรมอื่นๆ ทั้งผลเชื่อมโยงไปข้างหน้า (Forward Linkage) เช่น อุตสาหกรรมก่อสร้าง อุตสาหกรรมวัสดุก่อสร้าง และมีผลเชื่อมโยงย้อนหลัง (Backward Linkage) ต่ออุตสาหกรรมอื่น เช่น อุตสาหกรรมการทำเหมืองแร่ อุตสาหกรรมการค้าเศษเหล็ก

อุตสาหกรรมเหล็กเส้นของประเทศไทยได้มีมานานกว่าครึ่งศตวรรษแล้ว โดยเริ่มต้นขึ้นในปี พ.ศ. 2493 และได้มีการพัฒนามาเรื่อยๆ จนกระทั่งในปี พ.ศ. 2523 ภาวะของอุตสาหกรรมเหล็กเส้นอยู่ในภาวะที่ซบเซา เนื่องจากปริมาณการผลิตเหล็กเส้นในประเทศมีมากกว่าปริมาณความต้องการมาก ส่งผลให้ระดับราคาเหล็กเส้นลดลงอย่างมาก รัฐบาลจึงได้ประกาศห้ามนำเข้าเหล็กเส้น เพื่อเป็นการคุ้มครองผู้ผลิตในประเทศ และได้ประกาศยกเลิกการควบคุมการนำเข้าเหล็กเส้นเพื่อการก่อสร้างในปี 2530 เนื่องจากในช่วงปี พ.ศ. 2530-2535 อุตสาหกรรมก่อสร้างในประเทศไทยได้มีการขยายตัวอย่างรวดเร็ว ทำให้เกิดการขาดแคลนเหล็กเส้นอย่างรุนแรง นอกจากนี้รัฐบาลยังได้ประกาศลดอัตราอากรขาเข้าวัตถุดิบกึ่งสำเร็จรูปเหล็กแท่ง และเหล็กเส้น เป็นการชั่วคราวเพื่อแก้ไขปัญหาการขาดแคลนเหล็กเส้น และได้มีการอนุญาตให้ตั้งและขยายโรงงานผลิตเหล็กเส้นเพิ่มขึ้น และในปี พ.ศ. 2537 ได้มีการเปิดเสรีการผลิตเหล็ก ส่งผลให้มีโรงงานผลิตเหล็กเส้นเพิ่มขึ้นเป็นจำนวนมาก และสามารถทำการผลิตเหล็กเส้นได้เกินความต้องการ

ต่อมา กลางปี 2540 ประเทศไทยได้เปลี่ยนระบบอัตราแลกเปลี่ยนจากระบบตะกร้าเงิน (Basket of Currency) มาเป็นระบบลอยตัวแบบมีการจัดการ (Managed Floating Exchange Rate) ทำให้ระบบเศรษฐกิจของไทยตกต่ำ ธุรกิจสังหาริมทรัพย์และอุตสาหกรรมก่อสร้างอยู่ในภาวะซบเซา โครงการก่อสร้างของภาครัฐและภาคเอกชนลดลงอย่างมาก ทำให้อุตสาหกรรมเหล็กเส้นตกอยู่ในภาวะที่ตกต่ำตามไปด้วย ผู้ประกอบการในอุตสาหกรรมเหล็กเส้นประสบกับปัญหาต่าง ๆ มากมาย เช่น ปัญหาทางด้านต้นทุนการผลิตที่เพิ่มสูงขึ้น เนื่องจากมูลค่าวัตถุดิบหลักที่นำเข้า เช่น billet มีมูลค่าสูงขึ้น ซึ่งเป็นผลจากการเปลี่ยนแปลงอัตราแลกเปลี่ยน และปัญหาทางด้านความต้องการเหล็กเส้นที่ลดลง ทำให้ยอดขายเหล็กเส้นลดต่ำลง ในขณะที่ความสามารถในการผลิตหรือกำลังการผลิต (Full Capacity) มีมากกว่าความต้องการอยู่มาก ทำให้ปริมาณการผลิตจริงของผู้ผลิตเป็นปริมาณการผลิตที่ต่ำกว่ากำลังการผลิต

ผลิตที่มีอยู่ โดยในปี 2541 ปริมาณการผลิตเหล็กเส้นเมื่อเทียบกับกำลังการผลิตมีเพียง 20.73% เท่านั้น (จากตารางที่ 1.2)

ตารางที่ 1.2 ปริมาณการผลิตและกำลังการผลิตของอุตสาหกรรมเหล็กปี พ.ศ. 2541

หน่วย : 1,000 ตัน

ประเภท	กำลังการผลิต(Capacity)	ปริมาณการผลิต(Production)
เหล็กถลุง (Pig Iron)	-	-
เศษเหล็ก (Scrap)	-	1.69
ผลิตภัณฑ์เหล็กขั้นกลาง	3.30	1.62
ผลิตภัณฑ์เหล็กขั้นปลาย		
<i>Long Product</i>	10.90	2.19
: เหล็กเส้น	8.20	1.70
: เหล็กทวด	1.30	0.20
: เหล็กโครงสร้างรูปพรรณ	1.40	0.29
<i>Flat Product</i>	8.92	2.17
: เหล็กแผ่นรีดร้อน	6.00	0.90
: เหล็กแผ่นรีดเย็น	1.72	0.73
: เหล็กแผ่นเคลือบ	1.20	0.55
เหล็กหล่อและท่อเหล็ก	2.12	0.80
อื่นๆ	n.a.	0.01
รวม	25.24	8.48

ที่มา: กองโลหะกรรม กรมทรัพยากรธรณี กระทรวงอุตสาหกรรม

ปริมาณการผลิตที่ต่ำกว่ากำลังการผลิตที่มีอยู่นี้ ส่งผลให้การผลิตเป็นไปอย่างไม่มีประสิทธิภาพ เพราะขาดการประหยัดต่อขนาด (Diseconomies of Scale) ทำให้ต้นทุนการผลิตอยู่ในระดับสูงกว่าระดับที่ควรจะเป็น ผู้ประกอบการจำนวนมากโดยเฉพาะผู้ประกอบการรายเล็กจึงต้องปิดกิจการลง เนื่องจากไม่สามารถทนแบกรับกับปัญหาด้านต้นทุนการผลิตที่เพิ่มสูงขึ้นได้ ส่วนผู้ประกอบการที่เหลือก็พยายามหาทางเพื่อให้สามารถดำเนินธุรกิจต่อไปได้ ไม่ว่าจะเป็นการหันไปทำการผลิตเหล็กประเภทอื่น

แทนการผลิตเหล็กเส้น เช่น เหล็กลวด(Wire Rod) หรือการมีแนวคิดที่จะควบรวมกิจการกับผู้ประกอบการรายอื่น ๆ ซึ่งถือเป็นการกระทำที่สามารถกระทำได้โดยไม่ขัดกับกฎหมายการแข่งขันทางการค้าของไทย ตามพระราชบัญญัติการแข่งขันทางการค้า พ.ศ. 2542 เพื่อต้องการผลที่ได้รับจากการประหยัดขนาด ซึ่งจะช่วยให้ต้นทุนการผลิตลดลง และยังเป็น การลดระดับการแข่งขันกันเองระหว่างผู้ประกอบการภายในประเทศ ซึ่งส่วนใหญ่จะเป็นการแข่งขันทางด้านราคา

บริษัทผู้ผลิตที่มีแนวคิดที่จะทำการควบรวมกิจการกับผู้ประกอบการรายอื่น ประกอบไปด้วย บริษัทในกลุ่มปูนซีเมนต์ไทย จำกัด (มหาชน)(ได้แก่ บริษัทเหล็กสยาม และบริษัทเหล็กก่อสร้างสยาม) , บริษัทกรุงเทพผลิตเหล็ก จำกัด (มหาชน) , บริษัทเอ็น.ที.เอส. สติลกรุ๊ป จำกัด(มหาชน)*** และบริษัทนำเฮงสตีล จำกัด ซึ่งเป็นบริษัทผู้ผลิตเหล็กเส้นที่ใช้เตาหลอมในการผลิตรายใหญ่ในอุตสาหกรรม โดยกำลังการผลิตรวมของทั้ง 4 บริษัทมีค่าเท่ากับ 2,623,000 ตันต่อปี**** คิดเป็นร้อยละ 35.91 ของกำลังการผลิตโดยรวมทั้งอุตสาหกรรม

ต่อมา บริษัทนำเฮงสตีล ได้ขอลอนตัวออกจากการเข้าควบรวมกิจการ ทำให้เหลือเพียงบริษัทในกลุ่มปูนซีเมนต์ไทย บริษัทเอ็น.ที.เอส สติลกรุ๊ป และบริษัทกรุงเทพผลิตเหล็ก เท่านั้น ที่ยังคงมีแนวคิดที่จะทำการเข้าควบรวมกิจการกัน หลังจากนั้น ประมาณกลางปี พ.ศ. 2543 บริษัทกรุงเทพผลิตเหล็ก ได้ชะลอโครงการที่จะเข้าควบรวมกิจการกับบริษัทในกลุ่มปูนซีเมนต์ไทย และบริษัทเอ็น.ที.เอส สติลกรุ๊ป ออกไป เนื่องจากทางบริษัทกรุงเทพผลิตเหล็กได้ประสบกับปัญหาทางด้านผลการดำเนินงานที่อยู่ในขอบข่ายที่อาจถูกเพิกถอนจากการเป็นหลักทรัพย์ในตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทยได้ คือ บริษัทมีผลการดำเนินงานที่ทำให้ส่วนของผู้ถือหุ้นมีค่าติดลบ นอกจากนี้ บริษัทกรุงเทพผลิตเหล็กยังประสบกับปัญหาทางด้านข้อพิพาททางกฎหมายที่บริษัทเป็นจำเลย โดยในระหว่างปี พ.ศ. 2542 ทางบริษัทได้ถูกธนาคารและสถาบันการเงินที่เป็นเจ้าหนี้ รวม 12 ราย ฟ้องร้องในข้อหาผิดนัดชำระหนี้ ซึ่งมีมูลค่าประมาณ 2,677.95 ล้านบาท ทำให้บริษัทในกลุ่มปูนซีเมนต์ไทยและบริษัทเอ็น.ที.เอส สติลกรุ๊ป มีแนวคิดที่จะทำการควบรวมกิจการกันก่อน เพื่อความรวดเร็ว โดยทั้ง 2 บริษัทนี้ นอกจากจะทำการผลิตเหล็กเส้นแล้ว ยังทำการผลิตผลิตภัณฑ์เหล็กประเภทอื่นอีกด้วย กล่าวคือ บริษัทเอ็น.ที.เอส สติลกรุ๊ป ทำการ

*** จะทำการควบรวมกิจการเฉพาะในส่วนของโรงงานที่ชลบุรีเท่านั้น ซึ่งเป็นโรงงานที่ทำการผลิตเหล็กเส้นโดยใช้เตาหลอม มีกำลังการผลิต 1,000,000 ตัน/ปี ส่วนโรงงานที่สมุทรปราการ จะไม่เข้าควบรวมกิจการด้วย เพราะเป็นโรงงานผลิตเหล็กเส้นประเภทรีดซ้ำ มีกำลังการผลิต 160,000 ตัน/ปี

**** เป็นกำลังการผลิตของบริษัท เอ็น.ที.เอส สติลกรุ๊ป 1,000,000 ตัน บริษัทเหล็กก่อสร้างสยาม 500,000 ตัน บริษัทเหล็กสยาม 400,000 ตัน บริษัทกรุงเทพผลิตเหล็ก 450,000 ตัน และบริษัทนำเฮงสตีล 273,000 ตัน

ผลิตทั้งเหล็กเส้นและเหล็กหลอด ส่วนบริษัทในกลุ่มปูนซีเมนต์ไทย ซึ่งประกอบด้วย บริษัทเหล็กก่อสร้าง ทำการผลิตเหล็กเส้น เหล็กหลอด และเหล็กโครงสร้างรูปพรรณ ส่วนบริษัทเหล็กก่อสร้างสยาม ทำการผลิตเหล็กเส้นแต่เพียงอย่างเดียว

ดังนั้น ในการศึกษาจะพิจารณาในกรณีที่มีการควบรวมกิจการกันระหว่างบริษัทเอ็น.ที.เอส สตีลกรุ๊ป และบริษัทในกลุ่มปูนซีเมนต์ไทย เท่านั้น โดยจะทำการศึกษาถึงผลของการควบรวมกิจการที่มีต่อต้นทุนการผลิต โดยจะพิจารณาทั้งในส่วนของต้นทุนคงที่และต้นทุนแปรผัน ประสิทธิภาพในการดำเนินงานที่เปลี่ยนแปลงไป ถ้าหากมีการควบรวมกิจการ โดยพิจารณาจากอัตราส่วนประสิทธิภาพในการหากำไร และพิจารณาถึงระดับปริมาณการผลิตสินค้าที่เหมาะสมที่บริษัทควรทำการผลิต ซึ่งจะช่วยให้ทราบถึงผลที่รับจากการควบรวมกิจการ และแนวทางการดำเนินงานที่เหมาะสมของบริษัท

1.2 วัตถุประสงค์

วัตถุประสงค์ของการทำวิทยานิพนธ์นี้ เพื่อศึกษาประเด็นต่าง ๆ ดังนี้

1. ผลของการควบรวมกิจการต่อต้นทุนการผลิต
2. ประสิทธิภาพในการดำเนินงานที่เปลี่ยนแปลงไป หากมีการควบรวมกิจการ โดยพิจารณาอัตราส่วนประสิทธิภาพในการหากำไร
3. ปริมาณการผลิตที่เหมาะสมที่บริษัทควรทำการผลิต

1.3 ขอบเขตการศึกษา

งานศึกษานี้จะทำการศึกษาเฉพาะในกรณีที่มีการควบรวมกิจการกันระหว่างบริษัทเอ็น.ที.เอส สตีลกรุ๊ป และบริษัทในกลุ่มปูนซีเมนต์ไทย ซึ่งประกอบด้วย บริษัทเหล็กก่อสร้างสยาม และบริษัทเหล็กสยาม เท่านั้น

1.4 วิธีการศึกษา

วิธีการศึกษานี้จะแบ่งประเด็นการศึกษาออกเป็น 3 ส่วนตามวัตถุประสงค์ โดยในประเด็นแรก จะทำการศึกษาถึงผลของการควบรวมกิจการที่มีต่อต้นทุนการผลิต ทั้งในส่วนของต้นทุนคงที่และต้นทุนแปรผัน โดยจะทำการเปรียบเทียบต้นทุนคงที่โดยรวมของบริษัทเอ็น.ที.เอส สตีลกรุ๊ป และบริษัทในกลุ่มปูนซีเมนต์ไทย ในช่วงปี พ.ศ. 2542 กับต้นทุนคงที่ของบริษัทหากมีการควบรวมกิจการกัน โดยต้นทุนในส่วนหลังนี้จะได้มาจากผลการวิเคราะห์ของบริษัทที่ปรึกษาที่บริษัทเอ็น.ที.เอส สตีลกรุ๊ป และบริษัทในกลุ่มปูนซีเมนต์ไทย ได้ว่าจ้างให้ทำการประเมินถึงต้นทุนคงที่ของบริษัทภายหลังการควบรวมกิจการกันแล้ว ส่วนการศึกษาทางด้านต้นทุนแปรผันจะทำการเปรียบเทียบต้นทุนแปรผันของผลิตภัณฑ์เหล็กประเภทเดียวกัน ที่บริษัททำการผลิตทั้งในช่วงที่ยังไม่ได้ควบรวมกิจการกัน และยังคงทำการผลิตต่อไปหากมีการควบรวมกิจการกันแล้ว โดยต้นทุนแปรผันหลังจากการควบรวมกิจการที่นำมาใช้ในการศึกษานี้ จะเป็นต้นทุนแปรผันที่ได้มาจากการคำนวณโดยอาศัยข้อมูลที่ได้จากการสัมภาษณ์ผู้เชี่ยวชาญทางการผลิตหลาย ๆ ท่าน ซึ่งจะช่วยให้ทราบว่า การแบ่งสรรกันทำการผลิตสินค้าแต่ละประเภท ที่เป็นผลมาจากการควบรวมกิจการ จะทำให้ต้นทุนการผลิตในด้านใดลดลงบ้าง และคิดเป็นสัดส่วนเท่าใด โดยวิธีการสัมภาษณ์ในลักษณะนี้ เรียกว่า Delphi Method

ประเด็นต่อมาจะทำการศึกษาถึงประสิทธิภาพในการดำเนินงาน โดยพิจารณาว่า การควบรวมกิจการจะทำให้ประสิทธิภาพในการดำเนินงานของบริษัทเปลี่ยนแปลงไปอย่างไร ซึ่งจะพิจารณาจากอัตราส่วนประสิทธิภาพในการหากำไร 2 ประเภท คือ อัตรากำไรสุทธิต่อยอดขาย (Net Profit Margin) และอัตราผลตอบแทนต่อสินทรัพย์รวม (Return on Total Asset : R.O.A or Return on Investment : R.O.I) และในประเด็นสุดท้ายจะทำการศึกษาถึงระดับปริมาณการผลิตที่เหมาะสมที่บริษัทควรจะมีการผลิต โดยพิจารณาจากปริมาณการผลิตสินค้า ณ จุดคุ้มทุน (Break Even Point) และปริมาณความต้องการของตลาด

1.5 ประเภทและแหล่งที่มาของข้อมูล

ข้อมูลที่ใช้ในการศึกษา ประกอบไปด้วยข้อมูล 2 ประเภท คือ

1. ข้อมูลปฐมภูมิ ได้จากการสัมภาษณ์ผู้ประกอบการ ถึง แนวทางการควบรวมกิจการของบริษัท และ ผลของการควบรวมกิจการที่มีต่อบริษัท
2. ข้อมูลทุติยภูมิ ได้จากรายงานเอกสารงานวิจัย งานสัมมนาต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้อง ซึ่งหาได้จากหน่วยงานต่าง ๆ ดังต่อไปนี้
 - กองโลหะกรรม กรมทรัพย์สินทางปัญญา กระทรวงอุตสาหกรรม
 - กองศึกษาภาวะอุตสาหกรรม 1 กระทรวงอุตสาหกรรม
 - กรมโรงงาน กระทรวงอุตสาหกรรม
 - กรมทะเบียนการค้า กระทรวงพาณิชย์
 - สำนักส่งเสริมการแข่งขัน กรมการค้าภายใน กระทรวงพาณิชย์
 - สำนักเศรษฐกิจอุตสาหกรรม กระทรวงอุตสาหกรรม
 - สภาอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย
 - บริษัทเงินทุนอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย
 - ธนาคารแห่งประเทศไทย

1.6 ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ

จากการทำวิทยานิพนธ์ฉบับนี้ จะทำให้ทราบถึงสิ่งต่าง ๆ ดังนี้

1. ต้นทุนการผลิตที่ลดลง ซึ่งเป็นผลมาจากการควบรวมกิจการ
2. ผลที่เกิดขึ้นจากการควบรวมกิจการ ที่มีต่อประสิทธิภาพในการดำเนินงาน
3. ปริมาณการผลิตที่เหมาะสมที่บริษัทควรทำการผลิต ซึ่งจะทำให้บริษัทไม่ต้องประสบกับภาวะการขาดทุน