

Tài liệu đồng nghiên cứu, thảo luận Dự án NEU-JICA

**Ngành sắt thép Thái Lan sau khủng hoảng tiền tệ Châu Á
- Xây dựng lại nhà máy • Phân ngành trong doanh nghiệp • Các vấn đề thương mại -**

Tháng 7 năm 2003
KAWABATA NOZOMI

Sơ lược.....	3
I. Bối cảnh và mục đích điều tra ngành công nghiệp sắt thép Thái Lan.....	4
1. Cách đặt vấn đề của Dự án đồng nghiên cứu NEU-JICA.....	4
2. Ba phương thức xây dựng ngành công nghiệp sắt thép của các nước đang phát triển	5
II. Những nét chính về ngành sắt thép Thái Lan	8
1. Quá trình thực hiện chính sách phát triển ngành sắt thép	8
2. Cơ cấu sản xuất	9
III. Năng lực sản xuất dư thừa và vấn đề tài chính	10
IV. Sự phân công xí nghiệp và sự kết nối trực diện trong ngành sắt thép.....	13
1. Ý nghĩa của sự kết nối trực diện	13
2. Thực trạng của việc phân công xí nghiệp	14
V. Các vấn đề buôn bán sắt thép	17
1. Chính sách bảo hộ đối với ngành sắt thép Thái Lan.....	17
2. Vấn đề thuế chống bán phá giá thép cuộn cán nóng dùng để cán lại	18
VI. Bài học về việc phát triển ngành sắt thép ở các nước đang phát triển	20
1. Thời điểm tự do hóa.....	221
2. Các vấn đề xây dựng nhà máy thép tấm mỏng	221
Tài liệu tham khảo	24

Sơ lược

Trong quá trình xây dựng ngành công nghiệp sắt thép của mình, song song với việc kêu gọi đầu tư trong nước và nước ngoài, xóa bỏ dần dần các quy định hạn chế hội nhập, Chính phủ Thái Lan ngay từ những ngày đầu khi xây dựng hạ tầng đã biết tiến hành cơ cấu lại năng lực sản xuất sắt thép cho phù hợp với yêu cầu của thị trường nội địa. Có thể nói phương thức này là một tiền lệ cần lưu ý để xây dựng ngành công nghiệp sắt thép trong điều kiện toàn cầu hóa hiện nay.

Thế nhưng, sau cuộc khủng hoảng tiền tệ Châu Á, ngành công nghiệp sắt thép Thái Lan lại phải đứng trước một số vấn đề nan giải như phải cơ cấu lại những doanh nghiệp gặp khó khăn về tài chính, vấn đề điều phối công đoạn sản xuất, vấn đề cạnh tranh với những sản phẩm nhập ngoại giá rẻ.

Các nhà sản xuất sắt thép trong nước đứng trước khó khăn là năng lực sản xuất dư thừa và nợ khó đòi. Mặc dù nhà nước đã thực hiện chính sách tổ chức lại doanh nghiệp bao gồm cả việc mua lại các khoản nợ khó đòi, nhưng quá trình tổ chức lại sản xuất vẫn không thể thực hiện được. Quá trình tự do hóa hội nhập trong thời kỳ thịnh vượng đầu tư đã tạo nên tình trạng sản xuất dư thừa, điều này đã được bộc lộ ngay khi khủng hoảng tiền tệ Châu Á xảy ra.

Đối với việc phát triển ngành sắt thép thì thị trường thép tầm mỏng mang ý nghĩa chiến lược ở chỗ nó được phân thành 3 dạng sản phẩm cao cấp, trung cấp và thấp cấp để nhằm đáp ứng được yêu cầu về chất lượng của thị trường. Bất luận loại thép tầm nào cũng phải được gia công qua một số công đoạn, nhưng trong bất kỳ một loại phẩm cấp nào cũng tồn tại một mối liên kết giữa nguyên liệu, công nghệ và thị trường. Và như vậy, trong ngành công nghiệp này đã hình thành sự phân công sản xuất theo phẩm cấp hàng hóa, cụ thể là các doanh nghiệp có vốn đầu tư nước ngoài được phân công sản xuất hàng chất lượng cao còn hàng trung và thấp cấp sẽ do các doanh nghiệp trong nước đảm nhiệm. Chính phủ Thái Lan đã thực hiện chính sách thuế chống phá giá để bảo hộ cho các nhà sản xuất trong nước nhưng, nếu chính phủ lại thực hiện chính sách hạn chế nhập khẩu thép cuộn cán nóng là nguyên liệu để cán thép tấm thì vô hình dung chính phủ đã cắt mất mối liên kết trực diện để sản xuất hàng phẩm cấp cao.

Như vậy, hiện trạng và quá trình phát triển ngành công nghiệp sắt thép Thái Lan sẽ là một bài học-một lời giáo huấn cho ngành công nghiệp sắt thép ở các nước đang phát triển bao gồm cả Việt nam trong thời kỳ toàn cầu hóa. Điều đó nói lên rằng việc tự do hóa vào thời điểm xấu sẽ dẫn đến kết cục là thừa công suất và phát sinh các vấn đề tài chính, khi tham gia vào quá trình sản xuất thép tấm cần phải có chiến lược và chính sách nhất định.

I. Bối cảnh và mục đích điều tra ngành công nghiệp sắt thép Thái Lan

Tác giả bài viết này đã từng tiến hành điều tra thực trạng ngành sản xuất và tiêu thụ sắt thép ở Thái Lan từ ngày 16-22 tháng 3 năm 2003. Việc điều tra này do Cơ quan hợp tác quốc tế Nhật Bản (JICA) và Trường Đại học kinh tế Quốc dân Việt Nam (NEU) đồng tiến hành. Đây là một phần nằm trong Dự án đồng nghiên cứu liên quan tới “Chiến lược công nghiệp hóa trong thời đại toàn cầu hóa” (Sau đây viết tắt là đồng nghiên cứu NEU-JICA) Tham gia cuộc điều tra này có Ông Mishima, cao học năm thứ nhất tại Viện nghiên cứu kinh tế trường đại học Tokoku tham dự. Tài liệu này được soạn thảo trên cơ sở kết quả điều tra thực trạng có kết hợp tham khảo tình hình và các vấn đề hiện nay của ngành công nghiệp sắt thép Thái Lan với hy vọng có thể rút ra được một bài học phục vụ sự nghiệp phát triển ngành công nghiệp sắt thép ở các nước đang phát triển.

1. Cách đặt vấn đề của Dự án đồng nghiên cứu NEU-JICA

Dự án đồng nghiên cứu NEU-JICA có một số ý nghĩa mang tính chính sách trong chương trình hỗ trợ tri thức với nước ngoài của Chính phủ Nhật Bản.¹

Thứ nhất, chiến lược công nghiệp hóa trong thời đại toàn cầu hóa phải hàm ý gì đó khác với trước. Trong quá trình công nghiệp hóa của mình, chính phủ Nhật Bản và Hàn Quốc đã thực hiện được chính sách “Bảo hộ nền công nghiệp non trẻ” bằng cách bảo hộ không cho cạnh tranh quốc tế trong thời gian đầu, chỉ cho phép cạnh tranh quốc tế sau khi các doanh nghiệp trong nước đạt được một mức độ nhất định về năng suất lao động và đã cải tiến được chất lượng hàng hóa. Nhưng hiện nay, các nước đang phát triển buộc phải mở cửa thị trường sớm, điều kiện hạ tầng cơ sở sản xuất lại quá yếu cho nên không thể nước nào cũng có thể áp dụng được chính sách của 2 nước trên đây. Tất nhiên, việc mở cửa, tận dụng được đầu tư của nước ngoài để xây dựng những cơ sở sản xuất có trang bị kỹ thuật và bí quyết kinh doanh của các nước phát triển, cho phép nó được tham gia vào mạng lưới sản xuất của các công ty đa quốc gia cũng là một cách dẫn tới thành công. Nhưng để xúc tiến được quá trình này đòi hỏi chúng ta cần phải có một hệ thống chính sách cụ thể.

Thứ hai là chiến lược công nghiệp hóa phải bao hàm được ý nghĩa quan trọng trong thời đại toàn cầu hóa. Đối với quá trình toàn cầu hóa mang ý nghĩa tổng hợp thị trường hàng hóa-dịch vụ-thị trường vốn thì dù muốn hay không nhiều nước đang phát triển vẫn phải tham gia và thích ứng với nó. Các học giả kinh tế theo tư tưởng bè phái có ảnh hưởng rất lớn tới giới hỗ trợ phát triển có suy nghĩ cơ bản như sau: “Sức sống của nền kinh tế thị trường tại các nước đang phát triển bị chi phối bởi sự thống trị của nhà nước mang tính cá nhân, vì vậy, tốt nhất là giải phóng sức sống của nền kinh tế thị trường bằng cách tự do hóa kinh tế và mở cửa, bằng cách này thì mới kêu gọi được đầu tư và công nghiệp hóa thành công”. Tất nhiên chủ trương này vẫn là phiến diện. Ở các nước đang phát triển, nền kinh tế thị trường không những chỉ bị chi phối bằng sự can thiệp của chính phủ mà nó còn bị hạn chế bởi những khó khăn đặc trưng của từng nước về xã hội và lịch sử. Vậy

¹ TK. OHNO (2003a) (2003b)

điều cần thiết là phải dựa trên những đặc tính xã hội để xây dựng các chế độ liên quan như tinh thần của các nhà doanh nghiệp, tập quán tôn trọng hợp đồng, hệ thống phổ cập thông tin thị trường, các hình thái buôn bán có tầm nhìn xa và xúc tiến nền kinh tế thị trường. Trong sự nghiệp công nghiệp hóa dựa trên những mấu chốt là mở cửa và kêu gọi đầu tư nước ngoài đòi hỏi chính phủ phải có nhiều hỗ trợ và phải làm nhiều việc để điều chỉnh trật tự và tốc độ tự do hóa, hòa giải các vấn đề khủng hoảng đối ngoại, cho phép các doanh nghiệp nội địa được tham gia vào hệ thống sản xuất, buôn bán của doanh nghiệp đầu tư nước ngoài. Tất nhiên ở giai đoạn đầu, trong một chừng mực nhất định nào đó nhà nước vẫn phải bảo hộ cho một số ngành như những ngành công nghiệp tập trung vốn bao gồm cả ngành sắt thép.

Ngoài ra, việc đẩy mạnh chiến lược công nghiệp hóa trong thời đại toàn cầu hóa có ý nghĩa đặc biệt nhìn từ góc độ viện trợ trí tuệ của Nhật Bản. Các nước Đông Á NIEs tiếp theo là các nước trong khối ASEAN sẽ là trung tâm môi giới thương mại và đầu tư và là thị trường lớn cho các nước phát triển, có thể tham gia vào hệ thống phân công ngành nghề quốc tế, các nước này đã tiến hành công nghiệp hóa song song với việc mở rộng và xúc tiến các hoạt động nói trên. Động lực để bắt kịp sự chín muồi của từng ngành công nghiệp trong toàn bộ hệ thống đã phát huy tác dụng, chính động lực này đã cường độ hóa cao độ cơ cấu ngành nghề cho từng quốc gia riêng biệt. Thay đổi những mắt xích trong cơ cấu này là cách thức hỗ trợ các nước đang phát triển đồng thời là trọng tâm suy nghĩ về cách thức dẫn đường cho nền kinh tế Nhật Bản từ nay về sau, đây thực sự là một vấn đề thuộc chính sách cực kỳ quan trọng.

2. *Ba phương thức xây dựng ngành công nghiệp sắt thép của các nước đang phát triển*

Mảng phụ trách của người viết tài liệu này nằm trong khuôn khổ dự án đồng nghiên cứu NEU-JICA thuộc về ngành sắt thép. Lý do lựa chọn Thái Lan làm đối tượng nghiên cứu điều tra xuất phát từ suy nghĩ cho rằng quá trình phát triển công nghiệp sắt thép Thái Lan là một thí dụ điển hình về xây dựng ngành sắt thép trong bối cảnh toàn cầu hóa. Để làm sáng tỏ điều này chúng ta sẽ đề cập tới những vấn đề cơ bản cho sự nghiệp xây dựng ngành công nghiệp sắt thép ở các nước đang phát triển.

Xin tham khảo sơ đồ về quá trình công nghệ sản xuất thép. Quá trình sản xuất chủ yếu là đúc gang, luyện, cán (hoặc kéo ống). Sau cán cũng có thể có cả công đoạn tráng. Tất cả các công đoạn đó gắn kết keo sơn với nhau, người ta gọi những cơ sở sản xuất có đủ các công đoạn đúc gang, luyện, cán là các khu liên hợp gang thép. Nếu là xí nghiệp thì gọi là nhà máy sản xuất sắt thép hoặc là nhà sản xuất lò cao. Tất nhiên không nhất thiết phải đúc gang tại lò cao, mà việc sản xuất gang cũng có thể được tiến hành tại các nhà máy sản xuất thép hoàn nguyên. Ngoài ra còn có một số loại hình nhà máy sản xuất thép chủ yếu như nhà máy các lò thép điện vừa luyện vừa cán thép và nhà máy cán thép chỉ gồm mỗi công đoạn là cán thép.

Ngành sắt thép là ngành phải huy động rất nhiều vốn. Xây dựng một nhà máy luyện và sản xuất thép cũng phải tiêu tới 5-6 tỷ đô la. Quy mô hoạt động kinh tế rất lớn. Người ta

cho rằng quy mô sản xuất tối thiểu có hiệu quả phải ở tầm 3 triệu tấn/năm. Các dạng nhà máy sản xuất khác như cán thép lò điện phải 500.000 tấn/năm, cán thép 200.000 tấn/năm, cán lạnh 200.000 tấn/năm, cán nóng 600.000 tấn/năm. Tất nhiên ở các nước đang phát triển do điều kiện thị trường và mức độ tiền lương chi phối nên công suất của từng loại nhà máy nói trên có thể giảm bớt phụ thuộc vào quy mô sản xuất. Điều quan trọng ở đây là dù là nhà máy sản xuất thép khép kín hay chỉ là nhà máy cán thép bằng lò điện thì càng tiến lên thượng tầng kiến trúc thì quy mô sản xuất tối thiểu có hiệu quả sẽ lớn lên, tiền đầu tư sẽ cần nhiều hơn. Như vậy, quy mô xây dựng hạ tầng cơ sở cần thiết như điện, nước, bến cảng-lưu thông phân phối sẽ lớn lên rất nhiều.

Như vậy, một vấn đề lớn nảy sinh ra trong công cuộc phát triển ngành sắt thép ở các nước đang phát triển đó là đối mặt với những khó khăn khác với khó khăn của các ngành sản xuất sử dụng lao động tập trung. Cụ thể là phải xác lập được những dự án đầu tư dài hạn quy mô lớn, nâng cấp hạ tầng cơ sở, sự cần thiết về năng lực kỹ thuật và năng lực quản lý để thực hiện các dự án có quy mô lớn v.v... Hơn nữa kinh nghiệm cho thấy rằng không phải dễ dàng nâng cao được khả năng cạnh tranh xuất khẩu cho các doanh nghiệp sắt thép từ những buổi ban đầu được, ngược lại trong nhiều trường hợp nó còn mang lại khó khăn gấp bội cho các doanh nghiệp sản xuất cung cấp nội địa. Có không ít trường hợp thị trường nội địa ở các nước đang phát triển thì nhỏ nhưng do đầu tư thiết bị quá lớn vào những nhà máy có quy mô hiệu quả tối thiểu nên khi phán đoán sai nhu cầu của thị trường, đã gặp bế tắc buộc phải giảm thiểu công suất hoạt động của nhà máy.

Với những khó khăn như vậy, cho nên phần lớn các nhà máy sản xuất sắt thép tại các nước đang phát triển buộc phải áp dụng phương thức gia công, cán bán thành phẩm công đoạn 2 gần với thành phẩm tiêu thụ hoặc là khởi sự từ việc sản xuất các sản phẩm thép xây dựng dùng cho các công trình nhỏ với quy mô sản xuất hiệu quả tối thiểu, đầu tư vừa đủ. Nhưng, đến một lúc nào đó khi thị trường và sản xuất đã được mở rộng thì sẽ xuất hiện điểm phân kỳ, có từng bước phân kỳ cho từng phương thức. Vậy điểm phân kỳ này là gì? Về định lượng có thể quyết được, nhưng về định tính thì có thể nói như sau.² Về thép xây dựng thì trong một chừng mực nhất định nào đó thì chỉ cần xây một số nhà máy cán thép lò điện là đủ nhưng để sản xuất được các loại thép tấm phục vụ cho ngành sản xuất xe ô tô, sản phẩm điện cơ, đóng tàu thì nhất thiết phải cần tới những nhà máy luyện gang thép đồng bộ khép kín. Khi nhu cầu các loại thép tấm tăng lên thì đòi hỏi phải xây dựng các nhà máy cán nguội, cán nóng, đây là thời điểm mà người ta gọi là điểm rẽ hoặc là điểm phân kỳ, có thể nói cách khác thời điểm dự kiến sẽ xảy ra tình trạng này được gọi là điểm phân kỳ.

Sự lựa chọn vào thời điểm này là thượng tầng kiến trúc, nói cách khác nó là phương thức xác lập chuyển từ giai đoạn luyện gang thép sang giai đoạn xây dựng nhà máy sản xuất thép khép kín với sản lượng lớn. Trong trường hợp này do kim ngạch đầu tư cực lớn, thời gian xây dựng kéo dài, nâng cấp hạ tầng cơ sở với quy mô lớn, mức độ rủi ro cũng rất cao nên thông lệ là nhà nước phải có các chính sách hỗ trợ, đào tạo với quy mô lớn tầm chính phủ cộng thêm sự đầu tư xây dựng của các công ty thuộc sở hữu nhà nước. Phương thức

² TK. EDA 1984-chương 7 có bổ sung ý kiến tác giả. Theo tài liệu này vào đầu năm 1980 các nhà máy sản xuất thép khép kín được thiết kế trên cơ sở mức tiêu thụ thép thô ở các nước đang phát triển là 1 triệu tấn, ở các nước có chính sách bảo vệ tài nguyên là 500 nghìn tấn. Hiện nay, con số này đã tăng lên.

này đã được thực hiện thành công tại hãng POSCO Hàn Quốc và nhà máy sản xuất thép Bảo Sơn, Trung Quốc. Song bên cạnh đó cũng có những trường hợp dự án xây dựng giữa chừng bị bế tắc, hoặc là sau khi nhà máy đi vào sản xuất thì vẫn không tạo ra được năng lực cạnh tranh, hoặc là phải liên tục nhận sự hỗ trợ lâu dài của chính phủ như Vizag của Ấn Độ, Acominas của Brasil.³ Vì vậy trong bối cảnh hiện nay khi mà tình hình cạnh tranh ngày càng trở nên khốc liệt, các nước đang phát triển đang phải đối đầu với xu thế tự do hóa đang xảy ra nhanh đến chóng mặt, xu thế bắt buộc phải ưu tiên cho các ngành sản xuất phục vụ xuất khẩu thì không nhất thiết phải bắt buộc các nước đang phát triển phải áp dụng phương thức này để xây dựng ngành công nghiệp sắt thép của mình.

Có một phương thức tương đối dễ áp dụng cho các nước đang phát triển là tiến hành xây dựng các nhà máy cán nguội và cán nóng đơn áp phù hợp với nhu cầu tăng trưởng. Trong trường hợp này rủi ro về vốn và những rủi ro khác xảy ra trong quá trình xây dựng sẽ ít hơn nhiều quá trình xây dựng thượng tầng, các doanh nghiệp tư nhân dễ đảm nhận. Bằng cách này họ có khả năng tiến hành đầu tư linh hoạt đáp ứng được biến động của thị trường dễ thu hồi vốn. Trước đây có vấn đề cung cấp bán thành phẩm, nhưng thực tế hình như ít có trường hợp đeo đuổi phương thức này. Vào thời điểm mới xây xong nhà máy cán nóng nhất thiết phải nhập khẩu nguyên liệu bán thành phẩm phụ thuộc nhưng do các nước đã và đang phát triển đã hoàn thiện xong quá trình xây dựng xong các khu liên hợp khép kín nên ngành thương mại cung cấp các bán sản phẩm này không được coi như là ngành cung cấp sản phẩm chung cho thế giới nữa dẫn đến việc cung cấp loại hàng hóa này không được ổn định. Nói như vậy nhưng, trong những năm gần đây ngành thương mại cung cấp bán sản phẩm phụ thuộc này lại được mở lại nên khả năng thực thi cho phương thức nói trên đã được hé mở. Nhược điểm của phương thức này là rất khó điều tiết thích hợp cho các quá trình thực hiện các công đoạn có mối liên quan trực tiếp với nhau qua mỗi một công đoạn đầu tư.

Phương thức thứ 3 mang tính chất pha trộn đó là phương pháp xác lập công đoạn sản xuất thép bằng cách sử dụng nhà máy sản xuất thép tấm – lò điện có trang bị kỹ thuật tiên tiến. Vào những năm thập kỷ 80 người ta đã áp dụng công nghệ sản xuất bán thành phẩm tại lò điện sau đó mang đến nhà máy cán nóng compact để sản xuất thép cuộn cán nóng. Bằng kỹ thuật này chúng ta không cần phải xây dựng lò cao-lò quay với công suất cỡ 3 triệu tấn mà chỉ cần xây dựng các nhà máy luyện cán thép với quy mô 1 triệu tấn là đủ.⁴ Chỉ có điều nguyên liệu chính cho lò điện là thép phế liệu, vì vậy rất khó sản xuất ra được các loại bán thành phẩm hoặc thép cuộn cán nóng chất lượng cao được. Do vậy đã xuất hiện xu hướng tập trung xây dựng nhà máy sản xuất thép theo kiểu hoàn nguyên trực tiếp và đi tìm kiếm cho mình nguồn nguyên liệu có độ thuần khiết cao. Vì quy mô hiệu quả tối thiểu của dạng nhà máy này chỉ khoảng 1 triệu tấn nên sẽ rẻ hơn so với đầu tư xây dựng lò cao đồng thời có thể kết hợp xây dựng với các nhà lò điện. Phương thức này hiện đang được áp dụng đối với một số nước như Mehico, Indonesia, Malaysia v.v...⁵

³ TK. POSCO, VIZAG, ACOMINAS: D'Costa 1999. Bảo Sơn: Vương 1996. Công báo Mimoto 1998.

⁴ TK. Các phương thức sản xuất thép cuộn cán nóng bằng lò điện - đúc thổi liên tục. Hogan 1994, Aylen 2001.

⁵ TK. Sicartsa II (Ispat Mexicana) Mehico:Nakaoka 1970. Krakatau Steel Indonesia: Kawabata 1997

Như trình bày ở phần dưới đây, chủ thể chính của ngành sắt thép Thái Lan là tổ hợp các doanh nghiệp tư nhân và doanh nghiệp có vốn đầu tư nước ngoài, tại đây họ đã thí nghiệm cả ba phương thức nói trên, nhưng kết quả cho thấy phần lớn áp dụng phương thức thứ 2 và chỉ có một phần nhỏ áp dụng phương thức thứ 3. Theo chúng tôi thì việc làm sáng tỏ những thành công đã đạt được và những vấn đề tồn tại sẽ là một bài học kinh nghiệm quan trọng trong sự nghiệp xây dựng và phát triển ngành sắt thép tại các nước đang phát triển bao gồm cả Việt nam.

II. Những nét chính về ngành sắt thép Thái Lan

1. Quá trình thực hiện chính sách phát triển ngành sắt thép

Lịch sử cho thấy ngành sắt thép Thái Lan được xây dựng nên bởi các doanh nghiệp tư nhân và các doanh nghiệp liên doanh với nước ngoài, và mãi cho đến những năm của thập kỷ 80 nó vẫn được hoạt động dưới chính sách bảo hộ của chính phủ nhằm mục đích sản xuất hàng thay thế hàng nhập khẩu. Kết quả là hàng loạt các nhà máy cán thép lò điện, nhà máy cán thép mác cao, nhà máy sản xuất thép ống, nhà máy xử lý bề mặt thép tấm đã ra đời, nhưng quy mô thì rất nhỏ, không thấy xuất hiện bất cứ một nhà máy nào có lò cao, lò quay và xưởng cán thép tấm.⁶ Sau năm 1988 chính sách của chính phủ Thái được thay đổi qua 2 giai đoạn.⁷ Đầu tiên chính phủ thực hiện phương thức chỉ cho một doanh nghiệp độc quyền kinh doanh thép tấm. Tại thời điểm này cơ sở được cấp giấy phép là tập đoàn Sahaviriya – một tập đoàn tài phiệt có thế lực thời bấy giờ. Tập đoàn này đã đầu tư xây dựng và đưa vào hoạt động năm 1994 nhà máy cán nóng mang tên Sahaviriya Steel Industries (SSI). Sau đó một thời gian Ủy ban đầu tư (BOI) đã quyết định cho phép được tham gia ngay từ đầu đối với lĩnh vực sản xuất thép tấm mỏng cán nóng. Ngay lập tức hai nhà máy Nakornthai Strip Mill (NSM) và Siam Strip Mill (SSM) tham gia ngay. Các quy định hạn chế cho tham gia đối với các lĩnh vực thép tấm khác cũng dần dần được điều chỉnh hài hòa hơn. Trong nước xuất hiện 2 công ty nội địa sản xuất thép tấm dày, một số công ty liên doanh cũng được hình thành như công ty sản xuất thép tấm cuộn cán lạnh Thai cold rolled steel sheet (TCRSS) liên doanh giữa Sahaviriya với NKK (Bây giờ là JFE), Công ty thép The Siam United Steel (1995) (SUS) – sản phẩm liên doanh giữa tập đoàn Siam Cement với Shin nippon Steel (Shinnitetsu)/ Kawasaki Steel (Hiện nay là JFE)/Posco, sau đó ít lâu Công ty thép cán nguội Siam Integrated Cold-Rolled steel (SICOS) do BHP Steel (Thailand) của Úc và tập đoàn Siam Steel Pip (SSP) đầu tư đã được xây dựng. Việc kêu gọi đầu tư, tiến hành xây dựng với năng lực quy mô phù hợp với tốc độ phát triển của thị trường trong nước ngay từ giai đoạn đầu xây dựng hạ tầng cơ sở song song với việc xóa bỏ dần những hạn chế mở cửa được coi như là một cách thức xây dựng ngành công nghiệp sắt thép ở các nước đang phát triển.

⁶ TK. Tình hình sắt thép Thái Lan cuối năm 1960: Toda 1970; Tình trạng cuối những năm 80: Nishikawa 1989.

⁷ TK. Sự thay đổi chính sách của Chính phủ Thái Lan: Higashi 1996, 1997. Cơ cấu thiết bị của NSM, SSM: Aylen 2001.

Như đã đề cập ở phần trên, 3 phương thức nêu trên được đưa ra thí nghiệm trước thời kỳ khủng hoảng tiền tệ Châu Á nhằm tìm cách xác định cách thức sản xuất thép tấm nào thì phù hợp. Đầu tiên tập đoàn SSP xây dựng nhà máy SSM và SICOS sau khi hoàn thiện công đoạn sản xuất thép bằng phương pháp lò điện-đúc phôi mỏng liên tục kèm theo hệ thống cung cấp nguyên liệu sạch ổn định đã quyết định đầu tư vào một dự án của một doanh nghiệp khác để xây dựng nhà máy sản xuất sắt thép khép kín dùng nguyên liệu chất lượng cao với công suất 3, 5 triệu tấn gang năm. Sau đó Hãng SSI cũng đưa vào sản xuất một nhà máy cán nóng với nguyên liệu nhập khẩu 100%. Ngoài ra NSM với việc hoàn thiện được công đoạn sản xuất thép chất lượng cao bằng phương thức lò điện-đúc liên tục phôi cỡ vừa và dày đã tự mình xây dựng một nhà máy sản xuất thép kiểu hoàn nguyên trực tiếp có công suất 50 vạn tấn năm, tự mình duy trì được nguồn cung cấp nguyên liệu.⁸

Rất đáng tiếc, cuộc khủng hoảng tiền tệ năm 1997 đã giáng một đòn chí tử vào ngành công nghiệp sắt thép Thái Lan vào đúng vào thời điểm bắt đầu ổn định và phát triển. Các dự án xây dựng nhà máy sản xuất gang thép chất lượng cao, nhà máy sản xuất thép theo kiểu hoàn nguyên trực tiếp buộc phải đình lại. Chi tiết cụ thể sẽ được trình bày ở phần sau nhưng nói chung là các nhà máy cán nóng, lò điện sản xuất thép chất lượng cao nội địa của Thái Lan buộc phải giảm công suất và rơi vào tình trạng dễ bị phá sản. Nếu như cầu thị trường được hồi phục thì lại nảy sinh vấn đề cạnh tranh với hàng nhập ngoại, vấn đề tiền thuế nhập khẩu tăng bổ sung, vấn đề thuế chống bán phá giá.

2. Cơ cấu sản xuất

Sau thời gian suy thoái do khủng hoảng tiền tệ, Thái Lan đã nhanh chóng phục hồi và quay lại quỹ đạo tăng trưởng của nó. Biểu đồ 2, 3 so sánh tỷ lệ tăng trưởng kinh tế với tổng nhu cầu gang thép được quy đổi thành thép. Sau năm 1999 tỷ lệ tăng trưởng GDP được phục hồi ở mức dương, sau đó tốc độ tăng trưởng đạt tới mức từ 4-4, 6% bao gồm cả mức tăng trưởng không công bố của năm 2002, Bên cạnh đó thì ngành xây dựng, tài chính, bảo hiểm, bất động sản chỉ mới bắt đầu hồi phục lại với mức dương của năm 2001, giá trị sản xuất vẫn còn thấp hơn mức bình quân của những năm trước khủng hoảng tiền tệ. Nhu cầu gang thép vẫn còn có khoảng cách khá lớn so với tỷ lệ tăng trưởng kinh tế, chưa phục hồi bằng mức tiêu chuẩn trước thời kỳ khủng hoảng tiền tệ nhưng phục hồi tốt hơn so với Indonesia và Philipine.

Biểu đồ số 4 phân tích năng lực sản xuất và sản lượng sản xuất qua từng công đoạn sản xuất và từng loại sản phẩm. Một đặc trưng mà chúng ta có thể rút ra ở đây là năng lực cán tức là hạ tầng thì lớn, nhưng phần sản xuất gang, thép là thượng tầng thì lại bé. Giả định cứ cho tỷ lệ sử dụng hữu ích bằng 96,5% so với các nước phát triển thì để hoạt động hết công suất cán nóng 13,65 triệu tấn / năm thì phải cần tới 14,15 triệu tấn nguyên liệu bán thành phẩm hoặc số lượng thép thô tương đương số lượng bán thành phẩm. Do đó cho nên vì năng lực sản xuất thép thô chỉ ở mức không quá 6, 8 triệu tấn nên để cho nhà máy chạy hết công suất cần phải nhập thêm 7,35 triệu tấn thép bán thành phẩm. Phần lớn thép thô được sản xuất bằng lò điện nên nguyên liệu chính của nó là thép phế liệu. Nhưng vẫn

⁸ TK. Ngành sắt thép Thái Lan trước khủng hoảng tiền tệ: Suzuki 1997, Kawabata 1997.

đề đây là ở chỗ nếu chỉ để sản xuất thép xây dựng thì không có vấn đề gì, nhưng sản xuất thép tấm cao cấp thì sẽ nảy sinh vấn đề chất lượng không đảm bảo.

Đặc trưng thứ hai là tỷ lệ vận hành cao đối với công đoạn cán nguội, cán thép không rỉ, sản xuất thép tấm lò xo và các loại thép tấm khác cần xử lý bề mặt, nhưng lại quá thấp so với một số công đoạn khác. Công đoạn mà tỷ lệ vận hành thấp là công đoạn tập trung chủ yếu để sản xuất thép xây dựng không kể thép tấm dày. Việc đầu tư thiết bị quá lớn với hy vọng nhu cầu tăng vọt trước thời điểm xảy ra khủng hoảng tiền tệ, đặc biệt sự phục hồi quá chậm trễ của ngành xây dựng đã tạo nên một lớp mây đen bao phủ lên ngành công nghiệp sắt thép.

Có thể phân chia các vấn đề mà các nhà sản xuất thép Thái Lan gặp phải sau khủng hoảng tiền tệ thành 3 dạng như sau:

Thứ nhất, việc tái thiết lại doanh nghiệp rơi vào thời điểm suy thoái kinh doanh, cụ thể là vấn đề năng lực sản xuất dư thừa và khó khăn về tài chính. Phần lớn các nhà máy cán thép lò điện, nhà máy cán nóng đều ở trong tình trạng phải tổ chức lại sản xuất, các doanh nghiệp đầu tư nước ngoài cũng gặp phải khó khăn về tài chính sau khủng hoảng tiền tệ. Ngoài ra, dù triển vọng thị trường Thái Lan có trở nên sáng sủa hơn nữa thì việc nâng tỷ lệ vận hành của các nhà máy cán thép cao cấp và lò điện lên ở mức 30% cũng không phải dễ dàng. Trong quá trình tổ chức lại doanh nghiệp việc điều chỉnh lựa chọn lại thiết bị là điều không thể tránh khỏi.

Thứ hai là việc điều phối các công đoạn. Ngành sắt thép Thái Lan đã được xây dựng theo từng công đoạn phù hợp với các doanh nghiệp tư nhân ngay từ thời kỳ xây dựng hạ tầng, nhưng việc thí điểm để thiết lập một thể chế nhất quán đã bị bế tắc nên các doanh nghiệp phải đứng trước những khó khăn như là làm thế nào để có thể có một nguồn cung cấp nguyên vật liệu ổn định, làm thế nào để có thể cung cấp cho thị trường những sản phẩm của mình được.

Thứ ba, cạnh tranh với những sản phẩm nhập khẩu giá rẻ. Đây là một vấn đề quá phức tạp, bởi vì, các doanh nghiệp nội địa thì hy vọng ở các biện pháp bảo hộ song, các chính sách mậu dịch được xây dựng cho phù hợp với chính sách bảo hộ liệu có thể mang lại được kết quả tốt đẹp hay không? Đây vẫn còn là một câu hỏi.

Chúng ta thử cùng tranh luận từng vấn đề một sau đây xem sao.

III. Năng lực sản xuất dư thừa và vấn đề tài chính

Như trên đã trình bày, do khủng hoảng tiền tệ mà vấn đề năng lực sản xuất dư thừa bao trùm lên ngành sắt thép Thái Lan đã được bộc lộ. Nếu nhìn nhận một cách cụ thể hơn thì ta thấy các doanh nghiệp đang gặp phải những khó khăn về việc quyết định tỷ lệ vận hành được chia làm 2 nhóm như sau. Nhóm thứ nhất là các nhà sản xuất đại diện cho ngành sản xuất thép xây dựng. Nhóm này gồm các chủ thể là nhà đầu tư nội địa, cũng giống như ở các nước khác trên thế giới phần lớn các doanh nghiệp này có quy mô cực bé.

Nhu cầu xây dựng vẫn còn trong quá trình phục hồi toàn bộ nền kinh tế, nhưng bức tranh về nhu cầu thì vẫn còn ảm đạm. Nhóm thứ hai là nhóm đại diện cho các nhà sản xuất thép tấm cụ thể đó là NSM, SSM, SICOS. Cả hai doanh nghiệp NSM và SSM đều có nhà máy cán nóng và nhà máy lò điện -đúc phôi liên hoàn đã đi vào hoạt động nhưng sau khủng hoảng tiền tệ họ đều rơi vào tình trạng khó khăn tài chính, trên thực tế thì gần như là bị phá sản, nay đang ở trong giai đoạn tổ chức lại. Công ty SSM thì hiện đang hoạt động với công suất vận hành khoảng trên 50%, nhưng NSM thì đã ngừng hoạt động vào thời điểm tháng 3 năm 2003.⁹ SICOS thì đã lắp đặt xong thiết bị cán nguội, nhưng đã rơi vào tình trạng kinh doanh nguy hiểm ngay trước khi đưa nhà máy này vào vận hành.

Ngay cả hai nhà máy cán lạnh có vốn đầu tư của Nhật Bản cũng buộc phải giảm bớt công suất vận hành và gặp khó khăn về tài chính ngay sau khi khủng hoảng tiền tệ xảy ra.¹⁰

Cũng may là hai doanh nghiệp này được tăng vốn nên đã giải quyết được vấn đề tài chính. Hiện tại Shinnitetsu là cổ đông chính chiếm tới 36, 33% cổ phần của công ty SUS, đầu tư của các công ty nước ngoài bao gồm cả JFE, POSCO chiếm tới 80, 5%. Ngay cả đối với doanh nghiệp TCRSS thì JFE cũng chiếm tới 38, 4%, vốn đầu tư của các công ty nước ngoài tại công ty này cũng chiếm tới 80, 4%. Tóm lại các nhà sản xuất lò cao có vốn đầu tư của Nhật Bản là cổ đông lớn nhất và nắm quyền điều hành công ty. Do một phần hàng hóa được xuất khẩu cộng thêm nhu cầu trong nước có phần phục hồi, nên những doanh nghiệp trước đây buộc phải giảm sản xuất thì nay đã bắt đầu tăng công suất, trong năm 2002 SUS đạt công suất vận hành 70%, TCRSS đạt công suất vận hành 87%. Điểm khác nhau giữa các công ty có vốn đầu tư nước ngoài so với các công ty trong nước là ở chỗ sự hỗ trợ và khả năng cạnh tranh xuất khẩu của các công ty có vốn đầu tư nước ngoài cao hơn.

Theo thông báo vào thời điểm tháng 10 năm 2002, ngành sắt thép Thái Lan bị nợ tới 300 tỷ Baht, trong đó nợ khó đòi chiếm tới 150 tỷ Baht, 80 tỷ Baht nằm dưới sự quản lý của công ty quản lý vốn Thái Lan (TAMC).¹¹

Muốn tái thiết lại doanh nghiệp cần phải tiến hành thử cơ cấu lại từ khâu tài chính cho đến khâu kinh doanh. Về vấn đề tài chính là phải giảm bớt đầu tư và cân bằng nợ “debt-equity-swap”. Về sản xuất thì phải lựa chọn lại thiết bị tốt, thanh lý thiết bị không có khả năng tái sản xuất thông qua các hoạt động sát nhập, mua lại.

Điển hình có 3 thí dụ về việc tổ chức lại nhà sản xuất sắt thép như sau:

Thí dụ thứ nhất là việc thành lập lại doanh nghiệp Millennium hồi tháng 6 năm 2002.¹² Đây là một công ty cổ phần, kết quả của việc hợp nhất 2 công ty trực thuộc Cementhai

⁹ Phòng vấn tại văn phòng Shinnitetsu ở Bangkok.

¹⁰ Nguồn tin lấy qua phỏng vấn với TCRSS và SUS.

¹¹ TAMC với mục đích xử lý các khoản nợ khó đòi, giải toả tình trạng từ chối cho vay, tối thiểu hóa các vấn đề nhà nướ và nhân dân được thành lập năm 2002 bằng 100% vốn của FIDEF-Quỹ tổ chức lại và phát triển cơ quan tiền tệ của ngân hàng Trung ương. Cơ quan này nhận lại các khoản nợ khó đòi của ngân hàng, cơ cấu lại các khoản nợ. Chi tiết xin tham khảo Higashi 2002. Nguồn Bangkok Post tháng 12 năm 2002.

¹² Bangkok Post tháng 9 năm 2002. Phòng vấn tại văn phòng Shinnitetsu bangkok.

Holdings Co với công ty NTS Steel. Công ty này có nhà máy cán thép xây dựng lò điện với công suất 1,7 triệu tấn chuyên sản xuất thép tròn trơn, thép tròn xoắn, thép nguyên liệu, thép hình cỡ nhỏ. Bằng việc tiến hành cắt giảm đầu tư, phát hành các loại trái phiếu bảo đảm cân bằng nợ “debt-equity-swap” sau khi tổ chức lại sản xuất mà công ty này đã lấy lại được thăng bằng trong sản xuất và kinh doanh, chính công ty này đã đăng ký tham gia được vào thị trường chứng khoán Thái Lan. Nói như vậy, nhưng chừng nào thị trường xây dựng chưa được phục hồi thì ngành sản xuất thép xây dựng cũng không dễ dàng gì giải quyết được vấn đề thừa công suất.

Thí dụ thứ hai là việc tổ chức lại sản xuất của NSM và sự hợp nhất với SICOS. Cuối tháng 5 đầu tháng 6 năm 2003 các công ty này đã thoả thuận và ký kết với nhau được văn bản hợp nhất.¹³ Phần lớn những khoản nợ của công ty này được chuyển sang cho công ty quản lý vốn TAMC, việc tổ chức lại sản xuất được tiến hành dưới sự giám sát của TAMC. Các khoản nợ của NSM được xử lý bằng phương thức “debt-equity-swab”, ngoài ra TAMC cũng mua luôn những cổ phần mới do NSM phát hành, NSM dùng số tiền thu được do bán cổ phần để đầu tư mới thiết bị. Bằng cách này mà SICOS đã xử lý được các khoản nợ của mình. Theo Ông Somjate Moosirilert chủ tịch TAMC thì để vận hành lại thiết bị và có đủ vốn lưu động thì NSM phải cần tới 85 triệu đô la, nhưng hiện nay vẫn chưa huy động được.

Thí dụ thứ ba là việc tái cơ cấu lại SSM.¹⁴ Về dự án này đã có những tranh chấp giữa các chủ nợ Nhật Bản và Thái Lan. Vào thời điểm bắt đầu tổ chức lại sản xuất tháng 11 năm 2001 người quản lý tài sản của công ty thông báo nợ của công ty là 26 tỷ Baht, trong đó 80% là nợ với Itochu Trading, Sumitomoshoji và Citibank chi nhánh Tokyo. Nhưng đến tháng 8 năm 2002 thì nợ với Siam Power Generation Co. (Sipco) lên tới 35 tỷ Baht. Công ty này năm 1997 đã lập kế hoạch xây dựng nhà máy phát điện với mục đích bán điện cho SSM nhưng do công việc kinh doanh của SSM bị bế tắc nên đành phải quay sang chỉ nhập khẩu Gas nhiên liệu vì vậy, Slipco trở thành chủ nợ (58%), kế hoạch tái thiết lại SSM được quyết định theo đúng chủ trương của Slipco. 3 công ty có vốn đầu tư của Nhật cho rằng việc đối xử giữa các khoản tiền nợ của Slipco với các khoản nợ hãng khác không được thích đáng. Nhưng cuối cùng vào tháng 6 năm 2002 toà án phá sản Trung ương vẫn thừa nhận kế hoạch tổ chức lại do Slipco đề xuất. Các công ty của Nhật, Công ty tài chính công nghiệp (Industrial Finance Corp. of Thailand) và Cục thuế nhà nước cho rằng một phần trong bộ luật phá sản của Thái Lan đi ngược lại Hiến pháp và tiếp tục chủ trương khiêu kiện. Đại sứ quán và Bộ Kinh tế công nghiệp Nhật Bản rất coi trọng vấn đề này và có yêu cầu các cơ quan liên quan của chính phủ Nhật Bản và các nhà đầu tư xem xét lại môi trường đầu tư, kinh doanh của Thái Lan.¹⁵

Như vậy, việc xử lý các vấn đề liên quan tới năng lực dư thừa và tài chính không phải bao giờ cũng thuận buồm xuôi gió, các tranh chấp liên quan đến vấn đề giá thành luôn luôn xảy ra. Người viết bài này không có chuyên môn về luật nên không thể phân tích phán đoán được đầy đủ các vụ tranh chấp. Nhưng muốn nhấn mạnh một điều đó là nếu nhìn nhận từ góc độ xây dựng và phát triển ngành công nghiệp sắt thép thì thời điểm tự

¹³ Theo nguồn tin của Bangkok Post tháng 9 năm 2002.

¹⁴ Các vấn đề xoay quanh việc tổ chức lại sản xuất. Bangkok Post, ngày 3, 6, 9, 18, 19 tháng 6 năm 2003

¹⁵ Ibid số ra ngày 10, 19 tháng 6 năm 2003.

do hóa được áp dụng là không thuận tỳ nào. Việc tự do hóa, mở cửa cho ngành sắt thép vào thời điểm đầu tư ồ ạt do ảnh hưởng của tự do hóa tiền tệ vào nửa năm 1990 đã mang lại kết quả là dư thừa công suất, được bộc lộ rõ ngay khi khủng hoảng tiền tệ xảy ra. Kết cục là trong quá trình tổ chức lại sản xuất mọi chi phí tái kiến đồ lên đầu các cổ đông, người cho vay và người dân nộp thuế.

IV. Sự phân công xí nghiệp và sự kết nối trực diện trong ngành sắt thép

1. Ý nghĩa của sự kết nối trực diện

Thông thường thị trường sắt thép ở các nước đang phát triển được hình thành và phát triển căn cứ vào nhu cầu của ngành xây dựng. Chủng loại chủ yếu là sắt xây dựng cộng thêm một số loại thép tấm mạ kẽm, thép tấm cán nóng dùng để sản xuất các loại ống thép. Song song với sự phát triển của nền công nghiệp hóa, thị trường sẽ xuất hiện thêm các nhu cầu về thép tấm dày để đóng tàu, thép tấm mỏng để sản xuất xe ô tô, sản xuất đồ điện, tỷ trọng của thị trường về thép tấm ngày càng tăng thêm, xuất hiện khả năng sản xuất thay thế hàng nhập khẩu, nhưng khi các xí nghiệp đa quốc gia hình thành được thị trường xuất khẩu trọng điểm của mình thì nhu cầu về thép tấm mỏng tăng lên. Như vậy bước quan trọng thứ hai của các doanh nghiệp sắt thép ở các nước đang phát triển là sau khi đã phát triển đến một mức độ nào đó có thể sản xuất được thép xây dựng thay thế hàng nhập khẩu thì chuyển sang sản xuất thép tấm. Ở Thái Lan nơi mà các công ty đa quốc gia đã lập xong được các căn cứ sản xuất xe ô tô, đồ điện gia dụng thì việc phát triển ngành sản xuất thép tấm có ý nghĩa hết sức quan trọng. Tài liệu này chỉ phân tích đến thị trường thép tấm mỏng thông dụng mà không đề cập đến thị trường thép tấm dày, thép tấm không rỉ vì nó có đặc trưng riêng về công nghệ và thị trường. Đây chỉ nói đến các công đoạn gia công từ khâu nguyên liệu cho đến khi ra thành phẩm và xoay quanh cơ cấu phân công công việc trong các giai đoạn này.

Thái Lan có một công đoạn sau khi cán nóng thép tấm mỏng, nhưng có thể nói công đoạn chủ yếu qua 3 giai đoạn như sau: cán nóng, cán nguội và xử lý bề mặt như tráng kẽm v.v... các doanh nghiệp tư nhân bao gồm cả doanh nghiệp có vốn đầu tư nước ngoài tiến hành đầu tư theo từng công đoạn, ít có trường hợp liên kết các công đoạn với nhau trong cùng một nhà máy. Nói cách khác, việc di chuyển các thành phẩm trung gian của từng công đoạn được coi như là một hình thái giao dịch nội bộ trong công ty. Bằng cơ chế thị trường này nó có thể mở ra được khả năng hợp lý hóa thương mại nhưng đồng thời nó cũng phát sinh ra vấn đề quản lý nhất quán giá thành, chất lượng, thời hạn giao hàng.

Vấn đề đặt ra ở đây là việc quản lý nhất quán trong lĩnh vực sản xuất thép tấm được coi trọng đến mức độ nào. Có nghĩa là để sản xuất được những sản phẩm cao cấp thì công nghệ sản xuất cố hữu và nguyên liệu được coi trọng như thế nào trong từng công đoạn sản xuất, có cần thiết phải có những điều chỉnh tỳ mỹ để nâng cấp chất lượng trong từng công đoạn hay không. Nếu đúng là như vậy thì trong quá trình sản xuất thép chất lượng cao thì quan hệ nguyên liệu-gia công từng công đoạn-thành phẩm sẽ mang một mối liên kết trực diện đối với từng công đoạn. Tại các công đoạn cần phải được trang bị thiết bị

hiện đại, việc quản lý nhất quán gắn liền với các công đoạn phải được thực thi, nếu không thì chất lượng sản phẩm sẽ không đáp ứng được yêu cầu của khách hàng.. Ngược lại nếu trả lời là không thì không cần phải có những điều chỉnh đặc biệt ở từng công đoạn mà chỉ cần có nguyên liệu đáp ứng được quy cách trong và ngoài nước và gia công theo đúng quy cách yêu cầu tại các nhà máy có trang bị thiết bị có tiêu chuẩn nhất định cũng có thể sản xuất ra được sản phẩm đáp ứng nhu cầu của người tiêu dùng.¹⁶

Sự phân công giữa công đoạn giữa các doanh nghiệp sẽ khác nhau phụ thuộc vào sự tồn tại hay không tồn tại của việc kết nối trực diện khăng khít này. Tại các nước đang phát triển các công ty đa quốc gia nắm giữ ngành công nghiệp sản xuất máy móc, thiết bị điện và kim thuộc thường xây dựng các cứ điểm sản xuất của mình. Các nhà sản xuất gang thép của các nước tiên tiến hoàn toàn có khả năng đáp ứng nhu cầu của người tiêu thụ này, nhưng thông thường thì việc cung cấp các loại sản phẩm thép tấm cao cấp lại do các doanh nghiệp có vốn đầu tư nước ngoài đảm nhận. Như vậy nếu thật sự sự kết nối khăng khít trong lĩnh vực sản xuất thép tấm tồn tại thì các nhà sản xuất sắt thép địa phương rất khó có thể tham gia được vào thị trường thép cao cấp. Nhưng nếu như sự kết nối này không chặt chẽ thì các doanh nghiệp nội địa hoàn toàn có thể tham gia vào sự kết nối này trong trường hợp sản xuất các sản phẩm được cho là cao cấp nhưng không nhất thiết phải sử dụng các loại nguyên liệu chất lượng cao với quy mô nhỏ.

2. *Thực trạng của việc phân công xí nghiệp*

Biểu đồ số 5 là biểu đồ giới thiệu sự kết nối trực diện và sự phân công xí nghiệp được đúc kết qua đợt điều tra lần này. Sau đây là một vài bổ sung:

Căn cứ theo yêu cầu của chất lượng mà thị trường thép tấm Thái Lan được phân ra ba loại cao cấp, trung cấp và thấp cấp.¹⁷ Thị trường cao cấp bao gồm thị trường cho các loại sản phẩm như thép tấm tráng kẽm thép cán nguội làm thân ô tô, thép tấm cán nguội dùng để sản xuất đồ điện gia dụng, thép tấm mạ kẽm bằng điện dùng để sản xuất thiết bị văn phòng và thiết bị nghe nhìn, thép tấm tráng thiếc dùng để làm đồ hộp, ngoài ra còn có cả thép tấm điện từ dùng làm máy phát điện và motor. Do tất cả các loại sản phẩm này đều phụ thuộc vào nhập khẩu nên chúng tôi không đề cập trong biểu đồ này. Thị trường hàng trung cấp bao gồm các sản phẩm thép cán nguội dùng để sản xuất phụ tùng xe máy, thép tấm màu và thép tráng kẽm dùng để lợp nhà xây hàng rào, thép tấm dùng để sản xuất các loại dụng cụ gia đình mà mức độ yêu cầu bình thường, thép tấm cán nóng làm các loại xi-lanh gas, thép tấm cán nóng làm vật liệu sản xuất ô tô. Thị trường hàng thấp cấp bao gồm thị trường của các loại sản phẩm như thép tấm cán nóng dùng để sản xuất các loại ống phục vụ các nhu cầu thông dụng, thép tấm cán nóng dùng để sản xuất ray, hàng rào, thép tấm cán nguội dùng cho các nhà máy sửa chữa mô tô, ngoài ra còn có một số sản phẩm

¹⁶ Theo định thức hóa của Fujimoto “Business-anktechure” thì việc sản xuất thép tấm mỏng cao cấp phải có công đoạn dạng inchgral chứ không phải dạng module. Theo Fujimoto thì công đoạn sản xuất thép cao cấp như thép tấm cán nóng để sản xuất ô tô thuộc dạng Inchgral còn công đoạn sản xuất thép thông thường như thép xây dựng, thép cuộn cán nóng thì thuộc dạng Module. Fujimoto 2001, Tr.9-10.

¹⁷ Công dụng của 3 cấp sản phẩm nói trên được thống kê giữa theo kết quả phỏng vấn các doanh nghiệp. Tại Việt nam cũng được phân loại như vậy, xin tham khảo Kawahata 2002.

thép tấm cán nguội và cán nóng khác dùng cho mục đích đơn giản như dụng cụ gia đình, thép xây dựng mà không cần thiết phải sử dụng các loại thép có chất lượng trung cấp.¹⁸

Trước tiên chúng ta xem thử các nhà máy sản xuất thép nội địa đảm nhận được những khâu nào. Các nhà máy sản xuất chính nội địa sản xuất thép tấm mỏng gồm SSI, NSM và SSM. Trong đó chỉ có 2 công ty SSI và SSM là hoạt động. SSM có nguồn phôi riêng của mình, nhưng nguồn phôi này được sản xuất bằng lò điện và máy đúc liên tục phôi cỡ vừa bằng nguyên liệu chính là thép phế liệu. SSI thì cán nóng bằng nguyên liệu phôi nhập khẩu 100%. Thiết bị chủ yếu của công ty này là thiết bị sản xuất tiêu chuẩn nhập khẩu từ ý, hiện nay họ được JFE hợp tác về công nghệ.

Khách hàng chính của 2 nhà sản xuất nói trên đều là những nhà gia công thép ống thông dụng. Đây toàn là hàng thấp cấp (a2).¹⁹ Đặc biệt thép cuộn cán nóng không được các nhà máy cán nguội sử dụng vì lý do yêu cầu chất lượng cao nên nó vẫn được coi là hàng thuộc dạng thấp cấp.²⁰ Vấn đề chất lượng nảy sinh ở đây là tỷ lệ tạp chất trong phôi và thép cuộn cán nóng cao do nguyên liệu sử dụng là thép phế liệu (a1 → a2). SSM và nhà máy đã ngừng hoạt động NSM do đã lường trước được tình trạng này có thể xảy ra nên trước khi khủng hoảng tiền tệ xảy ra đã tham gia vào dự án duy trì nguồn cung cấp gang, nhưng do lúng túng nên kết cục là không duy trì được nguồn cung cấp gang thuần khiết chất lượng cao.²¹ Mặt khác NMS cũng cung cấp ra thị trường các sản phẩm trung cấp như thép thô cán nguội, gas xylinde, thép sản xuất ô tô (c2, e3, f2).²² Công ty này dùng phôi có xuất xứ từ Nga và Mehico để sản xuất thép cuộn cán nóng chất lượng thấp (b1 → b2), nhưng do điều kiện sản xuất khi dùng phôi thép của Nga không được ổn định nên chất lượng xấu, bề mặt của thép sau khi cán xuất hiện nhiều bọt.²³ Do đó cho nên công ty này phải dùng phôi nguyên liệu nhập từ Brazil, Úc và Nhật Bản để sản xuất thép cuộn cán nóng cung cấp cho SUS và TCRSS (e2 → e2, f1 → f2).²⁴ SUS và TCRSS với mong muốn giảm giá thành chủ trương tăng nguồn cung cấp nguyên liệu nội địa, ngoài ra TCRSS có nhận 15, 7% vốn đầu tư từ Sahavirya là công ty mới thành lập của SSI với hy vọng tăng khả năng cung cấp của SSI. Tỷ lệ cung cấp của SSI cho SUS là 20% và cho TCRSS là khoảng 40%.²⁵ JEF người có cổ phần lớn nhất của TCRSS đã tiến hành hợp tác kỹ thuật với SSI, còn SUS thì chỉ định khách hàng thép cuộn cán nóng, thành phần cũng như điều kiện nhiệt độ khi cán nóng.²⁶ Tuy nhiên cả hai công ty SUS và TCRSS chỉ sử dụng thép cuộn cán nóng của SSI về cán nguội để sản xuất thép thương phẩm thông dụng có phẩm cấp trung, thấp cấp và thép tấm mạ kẽm chất lượng bậc trung (e1 → e2 → e3, f1 → f2 → f3). Thép cuộn cán nóng do SSI sản xuất có vấn đề về chất lượng như các

¹⁸ Commercial grade-quy cách thép tấm đang được mở rộng đối với các loại trung và thấp cấp.

¹⁹ Ký hiệu trong ngoặc là mối quan hệ đối ứng giữa nguyên liệu và thành phẩm ghi trong biểu đồ 5.

²⁰ Dựa theo nội dung phỏng vấn với Shinnitetsu Bangkok, TCRSS và SUS.

²¹ Có thể pha sắt vụn với gang nhập khẩu hoặc gang hoàn nguyên để giảm bớt tỷ lệ tạp chất. Xem sơ đồ công nghệ trong website của SSM. <http://www.ssmc.co.th/SSMP/process.html>

²² Theo kết quả phỏng vấn với SSI và tham khảo catalogue của SSI.

²³ Theo kết quả phỏng vấn với SSI

²⁴ Không xác định được nguồn gốc nước sản xuất phôi đối với thành phẩm trung cấp sản xuất bằng thép cuộn cán nóng.

²⁵ Theo kết quả phỏng vấn với TCRSS, SUS

²⁶ Theo kết quả phỏng vấn với TCRSS, SUS.

khuyết tật bề mặt nên không thể dùng làm khung và nhíp xe ô tô v.v...được.²⁷ Thai Coated Steel Sheet (TCS) là nhà máy mạ kẽm bằng điện do JFE đầu tư phần lớn cũng có dùng vật liệu do TCRSS cán nguội bằng thép cuộn cán nóng của SSI nhưng công dụng chính cũng chỉ giới hạn trong việc sản xuất thép màu thông thường (e1 → e2 → e3 → e4), không đáp ứng được nhu cầu cho các nhà sản xuất máy tính, thiết bị nghe nhìn được.²⁸

Nói cách khác các sản phẩm gia công bằng thép cuộn cán nóng của SSI chỉ được sử dụng để sản xuất các loại thép thương phẩm có chất lượng trung và thấp cấp.²⁹ Các nhà sản xuất Nhật Bản cho rằng dù SSI có dùng phôi xuất xứ của Nhật để cán lạnh đi chăng nữa thì cũng không thể đáp ứng được yêu cầu chất lượng của các loại thép tấm thương phẩm dùng trong ngành sản xuất ô tô.³⁰

Việc sản xuất thép thương phẩm có chất lượng cao do doanh nghiệp có vốn đầu tư nước ngoài đảm nhận, việc cung cấp vật liệu vẫn còn bị hạn chế. TCRSS và SUS để cán lạnh các sản phẩm chất lượng cao phải nhập khẩu thép cuộn cán nóng của Nhật Bản và Hàn Quốc (g1 → g2). Nhà máy TCS dùng nguyên liệu chính là thép tấm cán nguội chất lượng cao của TCRSS hoặc thép tấm cán nguội của Nhật và Hàn quốc để sản xuất thép tấm mạ kẽm điện cao cấp (h1 → h2 → h3). Siam Tinplate (STP) là nhà sản xuất thép tấm lò xo gốc Nhật khi sản xuất thép tấm lò xo hoặc thép tráng thiếc đều dùng thép tấm cán nguội của Nhật hoặc là dùng thép tấm cán nguội của SUS sản xuất bằng thép cuộn cán nóng của Nhật Bản (h1 → h2 → h3, i1 → i2). Phần lớn là thép tấm cán nguội đặc biệt có tên gọi là “tấm lô mô”.³¹ Các nhà sản xuất của Nhật rất coi trọng tính cần cần thiết của việc quản lý nhất quán trong quá trình sản xuất thép chất lượng cao, thí dụ như STP là nhà máy có công đoạn tráng thép lò xo nhưng vẫn phải yêu cầu Shinnitetsu giúp đỡ về cách chế thép, đúc phôi, cán nóng cuộn.³²

Nói tóm lại cuộc điều tra lần này vẫn còn có nhiều hạn chế, nhưng chúng tôi cho rằng ngành sắt thép Thái Lan đã hình thành được cơ cấu phân công ngành nghề cụ thể là các sản phẩm cao cấp đều do các công ty có vốn đầu tư nước ngoài sản xuất bằng nguyên liệu nhập khẩu từ Nhật Bản hoặc Hàn Quốc, Các sản phẩm trung cấp do các công ty nội địa và các công ty nước ngoài sản xuất bằng nguyên liệu nhập khẩu từ Úc, Brasil, các sản phẩm có chất lượng thấp được sản xuất bởi các công ty nội địa bằng nguyên liệu nhập khẩu từ Nga hoặc bằng nguyên liệu nội địa. Các sản phẩm thép chất lượng cao không chỉ đơn thuần dựa vào tiêu chuẩn công nghệ từng giai đoạn mà nó còn phải có được trình độ

²⁷ Theo kết quả phỏng vấn với TCRSS, SUS, STP.

²⁸ Theo kết quả phỏng vấn với TCS.

²⁹ Trong đợt điều tra lần này không xác định được nguồn nguyên liệu và chất lượng nguyên liệu thép gốc mà nhà máy cán nguội BHP Steel (Thailand) dùng. Chỉ biết rằng tấm mỏng cán lạnh chưa nung được gọi là vật liệu fullhard. Công dụng chính là sản xuất thép tấm mạ kẽm. Hệ thống sản xuất thép tấm tráng mạ kẽm có thiết bị nung trước khi cho vào bể tráng nên họ dùng thép tấm mỏng cán nguội không nung. Công ty này chủ yếu sản xuất thép xây dựng nên sản phẩm của họ thuộc loại trung cấp. Thông tin lấy qua website của BHP và Hiệp hội sắt thép Thái Lan:

<http://www.bhpsteel.com/navajo/display.cfm/objectID.78FF7924-14EC-48AB-823DAEC2EAB4C370#1>

<http://www.isit.or.th/bhp/Index.asp> 30/6/2003

³⁰ Theo phỏng vấn Shinnitetsu Bangkok.

³¹ Dựa theo kết quả phỏng vấn SUS, TCRSS, TCS, STP.

³² Dựa theo kết quả phỏng vấn TCRSS, STP.

quản lý nhất quán và cách thức điều chỉnh qua từng công đoạn từ hạ tầng tới thượng tầng, ngoài ra nó còn có một ý nghĩa rất quan trọng đó là duy trì được chất lượng, giá thành và thời hạn giao hàng.³³ Có thể sử dụng nguyên liệu, thép gốc chất lượng cao để sản xuất hàng thấp cấp nhưng không đơn giản là như vậy. Như vậy, có ba sự kết nối trực diện tồn tại đối ứng với thị trường 3 cấp, việc sản xuất hàng cao cấp trở nên khó khăn. Ngành sắt thép hình thành sự phân công cấp bậc giữa các công ty có vốn đầu tư nước ngoài với các công ty nội địa xoay quanh ba sự kết nối nói trên.

V. Các vấn đề buôn bán sắt thép

1. Chính sách bảo hộ đối với ngành sắt thép Thái Lan

Sau năm 1990, Chính phủ Thái Lan áp dụng mức thuế 20% đối với các sản phẩm sắt thép trừ hàng gia công công đoạn 2 và thép đường ray. Các nhà máy cán nguội, cán nóng đều phải chịu mức thuế 10% ngay từ khi nhà máy đi vào sản xuất, mức thuế áp dụng này không phải là cao so với các nước trên thế giới.³⁴ Các nước tham gia khối mậu dịch tự do Đông Nam Á - AFTA đang áp dụng biểu thuế thống nhất của CEPT với mức dưới 5%.

Nhưng, chế độ thuế quan càng được tự do hóa thì yêu cầu bảo hộ đối với những loại hàng giá rẻ của các nhà sản xuất càng trở nên mạnh mẽ hơn. Kết cục là chính sách tăng thuế hàng nhập khẩu được thực hiện từ tháng 1 năm 2002. Theo đó thuế đối với thép tấm mỏng cán nóng và cán nguội tăng thêm 25%, thép tấm mạ kẽm tăng thêm 5%, thép tấm không rỉ tăng thêm 5%. Do chế độ này vi phạm quy định của tổ chức thương mại thế giới (WTO) nên đến tháng 7 cùng năm phải đình chỉ.

Còn một xu thế nữa là hiện tượng kiện tụng về việc bán phá giá. Từ cuối những năm 90 chính phủ đã áp dụng chính sách thuế chống bán phá giá đối với một số sản phẩm như thép tấm cán nóng của Nga và Ucraina, thép hình chữ H của Balan và Hàn Quốc, nhưng vào năm 2000 vẫn xảy ra nhiều vụ tố tụng liên quan về xuất nhập khẩu thép tấm.

Việc này không chỉ đơn thuần bảo hộ nền công nghiệp trong nước mà nó còn bao hàm cả mục đích tăng cường ý thức tuân thủ quy cách công nghiệp Thái (TIS), kết quả là một số sản phẩm nhập khẩu buộc phải rút lui ra khỏi thị trường Thái Lan.

Trong bối cảnh áp dụng các giải pháp như vậy, nhưng việc kinh doanh của các nhà sản xuất nội địa tức là các nhà cán nóng vẫn không được như ý muốn. Đối với SSM và NSM thì không cần phải nói nhưng đối với SSI mặc dù năm 2002 lập kế hoạch với doanh số

³³ “Các nhà sản xuất Nhật Bản cải tiến chất lượng sản phẩm bằng cách quản lý nhất quán” không có nghĩa là họ chỉ sản xuất một số lượng sản phẩm chất lượng cao nhất định mà nó còn bao gồm cả ý nghĩa là họ ổn định, sản xuất những sản phẩm đó với giá thành, thời hạn giao hàng có sức cạnh tranh.

³⁴ Theo UB điều tra thị trường xuất khẩu hiệp hội xuất khẩu sắt thép Nhật Bản (Nay gọi là UB điều tra thị trường xuất khẩu liên minh sắt thép Nhật Bản) “Mức thuế sắt thép ở các nước chủ chốt, phương pháp hạn chế nhập khẩu và chính sách khuyến khích xuất khẩu. Số 11, tháng 3 năm 1996, Bản sửa đổi lần thứ 18, tháng 4 năm 2003.

bán ra là 24 tỷ Baht, lãi thuần là 3 tỷ Baht thì việc kinh doanh lâu dài cũng không được thuận như ý muốn.³⁵ Tính từ năm 1994 từ khi nhà máy đi vào sản xuất đến nay bị lỗ tới 8,28 tỷ Baht. Công ty này năm 2002 sản xuất được 2 triệu tấn và xuất khẩu 160 nghìn tấn, năm 2003 lập kế hoạch sản xuất với mức cao nhất là 2,4 triệu tấn và xuất khẩu 240 nghìn tấn.³⁶ Chỉ có điều nếu không có bảo hộ mậu dịch thì liệu nhà máy này có duy trì được công suất vận hành cao được hay không.

Đồ lỗi cho chính sách kinh tế của Thái với lý luận rằng bảo hộ chỉ vì bảo vệ quyền lợi của nền kinh tế quốc dân thì quá đơn giản. Vào những năm 1990 rất nhiều nhà sản xuất sắt thép trên thế giới gặp khó khăn vì giá cả sắt thép giảm kinh khủng. Ngành sắt thép của Nga và Ucraina - những nước đã gặp phải khó khăn trong quá trình cải tổ nhà nước, với mục đích tăng nguồn thu ngoại tệ đã hạ giá xuất khẩu xuống đến mức thấp nhất làm xáo động cả thị trường sắt thép thế giới. Theo điều tra từ năm 1996 đến năm 2000 đã có tới 23 nước kiện liên quan đến bán phá giá sắt thép, 43 nước là đối tượng bị tố tụng, tổng cộng có tới 248 lượt vụ kiện tụng đã xảy ra. Khác với những tranh chấp thương mại về sắt thép từ trước đến nay, đặc trưng của lần này là các nước đi kiện là tập trung ở Trung Nam Mỹ và Đông Nam Á chiếm tới hơn 80% trong tổng số các nước đi kiện, Nga và Ucraina là nước bị kiện nhiều nhất.³⁷ Không có cách nào khác là phải áp dụng chính sách bảo hộ để chống hàng nhập khẩu giá rẻ.

2. Vấn đề thuế chống bán phá giá thép cuộn cán nóng dùng để cán lại

Các nước đang phát triển muốn xây dựng ngành sắt thép của mình trên quan điểm phát triển công nghiệp lâu dài, xin đừng cho rằng việc thực hiện chính sách bảo hộ nhất định để thực hiện chủ trương đó không còn được lâu dài nữa vì tiến trình tự do hóa toàn cầu. Qua điều tra bằng phỏng vấn của tác giả ta thấy cần phải có một chính sách bảo hộ nhất định để phát triển ngành sắt thép của các nước đang phát triển như Thái Lan, về điều này thì không riêng gì SSI mà các nhà sản xuất khác của Nhật cũng đồng quan điểm.

Có rất nhiều ý kiến xoay quanh tính thích đáng của mức độ và phương pháp. Đầu tiên là việc thực hiện nâng thuế nhập khẩu vào năm 2002 đã đi ngược lại quy định của WTO nên Chính phủ Thái Lan phải huỷ bỏ giữa chừng. Phương sách tiếp theo là các nhà máy cán nóng nội địa tiến hành tố tụng việc bán phá giá đối với 14 nước bao gồm cả Nhật Bản, trong quá trình tố tụng đã xuất hiện rất nhiều ý kiến đối lập sâu sắc giữa các nhà sản xuất nội địa với các nhà sản xuất có vốn đầu tư nước ngoài. Ý kiến đối lập chủ yếu là thép cuộn cán nóng do các nhà máy cán nguội nhập khẩu dùng để cán lại có phải là đối tượng chịu thuế bán phá giá hay không.

Năm 2002 cả nước Thái Lan nhập tới 2,107 triệu tấn thép cuộn cán nóng. Cũng năm này các nhà máy cán nguội của Thái tiêu thụ 1,87 triệu tấn trong đó có 1,36 triệu tấn là hàng nhập khẩu. Trong đó còn có tới 760 nghìn tấn thép tấm lô mô và thép tấm carbon thấp mà

³⁵ Báo Nikkan Tekko số ra ngày 10/2/2003.

³⁶ Bangkok Post số ra ngày 18/1/2003.

³⁷ Phòng thị trường xuất khẩu hội xuất khẩu sắt thép Nhật Bản 2000.

trong nước chưa sản xuất được, có rất nhiều ý kiến xoay quanh 600 nghìn tấn còn lại.³⁸ Các nhà máy cán nóng nội địa chủ yếu là SSI cho rằng các loại này tự doanh nghiệp có thể sản xuất được. Về vấn đề này SUS và TCRSS cho rằng thép cuộn cán nóng không phải là mặt hàng cạnh tranh với sản phẩm của SSI nên phải đưa ra khỏi danh sách đối tượng chịu thuế.

Việc điều tra được tiến hành trong khi ý kiến của hai bên vẫn đối lập nhau, đến ngày 8 tháng 11 năm 2002 Chính phủ Thái Lan tạm thời quyết định loại trừ thép cuộn cán nóng dùng để cán lại bao gồm cả hàng nhập khẩu từ Nhật ra khỏi danh sách đối tượng áp dụng. Nhưng, đến ngày 16 tháng 5 năm 2003 Bộ Thương mại đã đưa ra quyết định cuối cùng về vấn đề này bao gồm cả thép dùng cho mục đích cán lại. Danh mục loại bỏ chỉ có thép tấm lô mô, thép tấm carbon thấp và thép tấm dùng để sản xuất hàng tái xuất khẩu. Mức thuế chống phá giá được quy định đối với Nhật là 36,25%, đối với Hàn Quốc là 13,96%, đối với Nga là 128, 11%v.v...³⁹

SUS và TCRSS tích cực thuyết phục Chính phủ Thái Lan loại bỏ toàn diện việc áp dụng thuế đối với nguyên liệu nhập vì mục đích cán lại. Hai hãng này cho rằng họ cần phải nhập khẩu thép cuộn cán nóng về cán nguội để sản xuất thép chất lượng cao phục vụ ngành sản xuất ô tô. SSI cũng có thể lạng lạng sản xuất được thép cuộn cán nóng cao cấp nếu như không để ý đến giá thành và yêu cầu của khách hàng, nhưng để nhận được sự chấp nhận sử dụng của người tiêu dùng và duy trì được ổn định chất lượng không phải là đơn giản.⁴⁰ Ông Susuki Ryoichi Chủ tịch Phòng thương mại và công nghiệp Nhật Bản cho rằng với chính sách thuế chống bán phá giá này thì 240 công ty khách hàng của SUS và TCRSS sẽ không còn cơ hội để nhận nguồn cung cấp thép tấm mỏng cán nguội từ nước ngoài.⁴¹ Ông Chawalit Jariyawatskul chủ tịch câu lạc bộ ngành sản xuất phụ tùng ô tô thuộc liên minh công nghiệp Thái Lan thì cho rằng thép tấm cán nguội nhập khẩu đắt hơn hàng sản xuất trong nước tới 15%.⁴² SSI thì cho rằng nếu như NSM và SSM tổ chức lại kinh doanh của công ty mình thì cũng có thể sản xuất được tất cả các loại sản phẩm, các cuộc tranh luận vẫn còn chưa ngã ngũ.⁴³ Bộ Thương mại cho rằng việc này không gây ảnh hưởng rộng lớn đối với ngành công nghiệp tiêu thụ, chấp nhận điều chỉnh quan điểm giữa các nhà đương sự liên quan tới các chủng loại thép cuộn cán nóng mà hiện tại trong nước chưa sản xuất được.

SUS, TCRSS và SSI đàm phán với các nhà tiêu thụ và đi đến thống nhất là huỷ bỏ thuế chống bán phá giá trong vòng 5 năm đối với thép cuộn cán nóng nhập khẩu dùng cho các lĩnh vực công nghiệp sản xuất ô tô, điện cơ, thép tấm mạ kẽm nung chảy và thép tấm mạ kẽm bằng điện. Quyết định này đã được Ông Adisai Bodharamik Bộ trưởng Bộ thương mại – Chủ tịch UB chống bán phá giá và điều chỉnh thuế quan xác nhận.⁴⁴

³⁸ Tổng số lượng nhập khẩu: Tài liệu của liên minh sắt thép Nhật Bản. Các số liệu khác theo giải thích của phó giám đốc Win Viriyaprapaikit của SSI đăng trên báo Bangkok post 16/6/2003. Hình như cách tính của hai vị này có khác nhau.

³⁹ Theo báo Nikkan tekko Shinbun ngày 13/6/2003.

⁴⁰ Phòng vấn TCRSS, SUS và Shinitetsu Bangkok. Báo Nikkantekko shinbun ngày 13/6/2003.

⁴¹ Bangkok Post 30/5/2003.

⁴² Ibid 4/6/2003.

⁴³ Ibid 16/6/2003.

⁴⁴ Ibid 12/7/2003.

Nhưng cũng vào thời điểm này, chính phủ cũng thực hiện một biện pháp yêu cầu các nhà máy cán nguội giảm bớt nhập khẩu trong vòng 5 năm. Chi tiết cụ thể không được rõ nhưng kế hoạch sử dụng của các nhà máy cán nguội lập vào năm 2003 là 1,8 triệu tấn thì nay dừng lại ở mức 1,04 triệu tấn không kể 760 nghìn tấn đã được loại ra khỏi danh sách chịu thuế ngay từ đầu, người ta nói rằng trong vòng 5 năm sẽ giảm tỷ lệ nhập khẩu từ 45% đến 1%. Ngoài ra, để giảm bớt nhập khẩu và tăng khả năng cung cấp nội địa, SSI cùng với các nhà máy cán nguội đang tiến hành thử làm thế nào đó để thép cuộn cán nóng của SSI sản xuất có thể đáp ứng được yêu cầu của các nhà máy cán nguội và các nhà tiêu thụ thuộc nhóm hạ tầng.⁴⁵

Theo kết quả điều tra về sự kết nối trực diện và sự phân công xí nghiệp cho thấy thép cuộn cán nóng do SSI và SSM sản xuất không thể sánh ngang thép cuộn cán nóng mà TCRSS và SUS nhập khẩu được. SSI và SSM không thể tham gia vào sự kết nối sản xuất hàng cao cấp được, sản phẩm và thép cuộn cán nóng dùng để cán lại của họ có mục đích sử dụng hoàn toàn khác. Các nhà cán nóng nội địa cho rằng TCRSS và SUS cũng bị áp lực từ các công ty mới thành lập giống như việc nhập khẩu thép cuộn cán nóng từ Nhật Bản⁴⁶ nhưng, không thể suy nghĩ như vậy được. TCRSS và SUS yêu cầu SSI tăng dần khả năng cung cấp thép cuộn cán nóng và nỗ lực cải tiến nâng cao chất lượng nhưng công dụng của nó vẫn còn bị hạn chế. Xuất phát từ thực tế như vậy người viết bài này cho rằng nên loại bỏ thép cuộn cán nóng dùng để cán lại ra khỏi danh mục hàng bị đánh thuế chống bán phá giá.

Việc chính phủ Thái bổ sung thép cuộn cán nóng vào danh mục hàng không phải đối tượng áp dụng là cần thiết. Nhưng, việc áp dụng thêm một số chính sách để giảm bớt tỷ lệ hàng nhập khẩu cũng có thể làm phát sinh một số vấn đề. Nếu đúng như thông báo này thì quyết định cho rằng SSI có thể sản xuất được hàng cao cấp và thúc giục các nhà máy cán nguội nhanh chóng mở rộng khả năng cung cấp hàng trong nước theo như mục tiêu đã đề ra. Cũng cần phải xem lại tính phù hợp đối với quy định của WTO. Và lại nếu như quyết định này được thực hiện thì phải tính đến khả năng SSI yêu cầu các nhà sản xuất có vốn đầu tư của Nhật chuyển giao công nghệ sản xuất thép cuộn cán nóng để sản xuất hàng cao cấp được hay không? Nếu như SSI không thể sản xuất được hàng chất lượng cao thì những khó khăn gì có thể xảy ra khi hạn ngạch nhập khẩu bị thu hẹp lại, khó khăn gì sẽ phát sinh khi cung cấp hàng cho các nhà máy cán nguội và các nhà tiêu thụ. Quyết định này sẽ gây ra ảnh hưởng gì đối với sự kết nối trực diện và sự phân công xí nghiệp, hơn nữa nó sẽ gây ảnh hưởng như thế nào đối với nền kinh tế Thái Lan, vấn đề này chúng ta cần phải tiếp tục xem xét thêm.

VI. Bài học về việc phát triển ngành sắt thép ở các nước đang phát triển

Vấn đề năng lực dư thừa, vấn đề tài chính, phân công xí nghiệp và tranh chấp thương mại là vấn đề chính sách cực kỳ cấp bách của ngành sắt thép Thái Lan. Đồng thời đây cũng là

⁴⁵ Nikkantekkoshimbun 16/7/2003. Bangkok Post 12/7/2003.

⁴⁶ Ibid ngày 4/6/2003.

gợi ý về cơ cấu lâu dài duy trì ngành sắt thép Thái Lan, và sẽ là một bài học nhất định để xây dựng ngành sắt thép của các nước đang phát triển trong đó có Việt nam.

1. Thời điểm tự do hóa

Như trên đã trình bày việc ngành sắt thép Thái Lan vẫn tiếp tục kêu gọi đầu tư, cơ cấu năng lực sản xuất theo quy mô phù hợp với việc mở rộng và phát triển thị trường trong nước ngay từ giai đoạn kiến trúc hạ tầng. Việc Chính phủ Thái Lan xóa bỏ bớt những hạn chế mở cửa để xúc tiến là một phương thức hiện thực được coi như là chính sách nuôi dưỡng ngành sắt thép trong thời kỳ toàn cầu hóa. Nhưng, tự do hóa hội nhập sẽ dẫn đến đầu tư quá mức vì thị trường tiền tệ được tự do hóa, sự hội nhập mới tạo nên năng lực lao động dư thừa quá lớn. Nó bộc lộ ngay sau khi khủng hoảng tiền tệ xảy ra, đã 6 năm trôi qua kể từ lúc đó đến bây giờ vẫn chưa giải quyết được hậu quả, cuộc tranh dành giữa các chủ nợ vẫn chưa ngã ngũ dẫn đến trầm dâu đổ lên đầu người nộp thuế. Trong tình hình như vậy, việc tái bảo hộ sản xuất sẽ mang đến một số khó khăn mới liên quan đến các quy định của WTO cũng như những thiệt thòi mà các nhà tiêu thụ phải gánh chịu.

Đây phải là một bài học cho các nước đang phát triển bao gồm cả Việt nam. Đối với các nước đang phát triển trong thời kỳ toàn cầu hóa thì cũng giống như nền tảng của nền công nghiệp, việc kêu gọi đầu tư và tự do hóa là phương thức cơ bản để nuôi dưỡng và phát triển ngành công nghiệp sắt thép. Nói vậy không có nghĩa là không cần đến vai trò của nhà nước. Đây là một vấn đề mà chính phủ các nước đang phát triển cần phải lưu ý tránh dẫm lại vết xe đổ của Thái Lan, chọn thời điểm tự do hóa không chuẩn sẽ dẫn đến tình trạng thừa công suất và khủng hoảng mà mãi sau này vẫn không thể giải quyết được trên thị trường.⁴⁷

2. Các vấn đề xây dựng nhà máy thép tấm mỏng

Tính phân cấp, phân công xí nghiệp trong ngành sản xuất thép tấm mỏng cho thấy tồn tại một bức tường rào chắn mà sự nghiệp đào tạo nuôi dưỡng ngành sắt thép ở các nước đang phát triển mắc phải. Như ở Thái Lan vẫn còn có nhu cầu trong nước về thép cuộn cán nóng, ở các nước đang phát triển mà chủ thể kinh doanh là các tập đoàn tài phiệt có nguồn huy động vốn đầu tư lớn thì các doanh nghiệp cũng không dễ dàng gì xây dựng được nhà máy và kinh doanh liên tục tăng lãi được. Điều này bao gồm cả 2 nghĩa đối với Thái Lan nơi mà nền công nghiệp hóa đã có cùng với sự phát triển của các doanh nghiệp nội địa và đối với cả lĩnh vực xây dựng nhà máy cán nóng riêng biệt không phải là liên hợp sản xuất khép kín. Ở những nước chưa phát triển như Việt nam nơi mà chưa hình thành và tập trung được ngành công nghiệp tiêu thụ, chưa có một chủ thể kinh doanh nào có đủ vốn đầu tư thì phải lường trước những khó khăn phát sinh ra trong quá trình xây dựng nhà máy cán nóng.

⁴⁷ Ở Việt nam bảo hộ và tự do hóa mâu dịch không rõ ràng, có xuất hiện tình trạng năng lực sản xuất dư thừa. Các điều kiện thì khác nhau. TK. Kawabata 2003.

Nguyên nhân sự phân công xí nghiệp ở Thái được phân loại là do thị trường các loại thép tấm mỏng chưa được phân loại và có tồn tại một mối kết nối mật thiết sản xuất-công nghệ sản xuất –nguyên liệu qua từng cấp bậc. Hiện tượng này không hiểu có tồn tại trong ngành sắt thép của ở các nước đang phát triển khác ngoài Thái Lan hay không. Nhưng, nếu các nước đang phát triển muốn phát triển ngành công nghiệp sản xuất máy móc, điện cơ, kim thuộc bằng các nhà máy đầu tư của nước ngoài thì khả năng xuất hiện tình trạng nói trên là hoàn toàn hợp lý. Chính phủ và các doanh nghiệp của các nước đang phát triển cần phải nhận thức rõ điều này.⁴⁸

Nếu chấp nhận sự tồn tại của những mối kết nối của từng tầng lớp thị trường thì chúng ta có một số cách lựa chọn phù hợp với tình hình của các nhà sản xuất thép tấm mỏng ở các nước đang phát triển như sau:

Giả dụ việc tập trung các nhà công nghiệp tiêu thụ để xây dựng một thị trường hàng cao cấp với quy mô nhất định thì chiến lược là tham gia vào sự kết nối trực diện đó. Trong trường hợp này, không phải đơn thuần là trang bị máy móc mà còn phải làm thế nào đó để có thể có được năng lực quản lý nhất quán. Để làm được điều này ngay từ khi xây dựng nhà máy chúng ta cần phải tìm được nhà sản xuất sắt thép nước ngoài có khả năng đáp ứng được nhu cầu của ngành công nghiệp tiêu thụ, hoặc là xây dựng nhà máy với vốn đầu tư trong nước nhưng phải nhận được sự đầu tư và sự hợp tác cao của công ty nước ngoài có khả năng như trên. Hợp tác kỹ thuật cao không chỉ đơn thuần về nhập khẩu thiết bị và thiết bị mà nó còn bao gồm cả cách thức xúc tiến chuyển giao kỹ thuật thao tác và kỹ thuật quản lý.

Trong trường hợp tham gia vào thị trường cao cấp có khó khăn hoặc không thể tập trung đủ được ngành công nghiệp tiêu thụ thì có thể áp dụng chiến lược bắt chước kinh nghiệm của Thái Lan từ trước đến nay là bước đầu thì tham gia vào thị trường hàng thấp cấp sau đó dần dần nâng cao năng lực công nghệ và quản lý nâng cấp lên sản xuất hàng trung cấp. Theo phương thức này có đặc điểm là khó khăn về kỹ thuật ban đầu nhỏ, nhưng khi sản xuất các sản phẩm cấp thấp sẽ gặp phải nguy cơ là khó có thể thu được lãi nhiều vì phải cạnh tranh với hàng xuất khẩu giá rẻ của các nước khác khi nước đó rơi vào tình trạng kinh tế suy thoái như Nga và Ucraina chẳng hạn. Chính vì lý do đó các nhà sản xuất sắt thép khi đã tập trung đủ được thị trường hàng trung cấp thì có thể tiến hành tập trung sản xuất được. Đây cũng là một dự án. Nhưng trong trường hợp này nhất thiết cần phải có sự hợp tác nhất định về thiết bị tiêu chuẩn và đầu tư.⁴⁹

Bất luận là doanh nghiệp áp dụng chiến lược nào đi nữa thì chính phủ nước đó cũng phải áp dụng các chính sách thích hợp có lưu ý đến các nguyên tắc của WTO. Nguyên tắc chung này là không bảo hộ cho những sản phẩm mà trong nước chưa sản xuất được. Áp dụng các biện pháp chống bán phá giá, hàng rào thuế quan đối với sự xâm nhập của hàng nhập khẩu giá rẻ quá độ cạnh tranh với hàng nội địa cũng là một sự lựa chọn hữu hiệu. Nhưng, việc hạn chế nhập khẩu làm phá vỡ sự kết nối trực diện của hàng cao cấp mà các

⁴⁸ Tác giả có nêu khả năng hình thành sự kết nối trực diện qua từng cấp trong thị trường các loại thép tấm mỏng của Việt Nam căn cứ vào kết quả tự điều tra và dự án nghiên cứu khả thi của JICA (JICA 2000).

⁴⁹ Phương pháp mà tác giả đề xuất để xây dựng nhà máy thép tấm mỏng ở Việt Nam là phương pháp này TK. Kawabata 2003.

công ty có vốn đầu tư nước ngoài xây dựng nên sẽ có hại cho sự nghiệp nuôi dưỡng và phát triển ngành công nghiệp tiêu thụ và ngành sản xuất sắt thép nói chung. Chính phủ các nước đang phát triển cần phải nắm rõ thực trạng ngành công nghiệp và phải thấy được chính sách thương mại sẽ mang lại được những hiệu quả gì.

17/7/2003

Tài liệu tham khảo

Aylen, Jonathan 2001, “Where did generation V strip Mills come from?” Steel Times, vol.220, No. July/August.

D’Costa, Anthony P. 1999, *The Grobal Restructuring of the Steel Industry: Innovations, Institutions and Industrial Change*, Routledge.

Hogan, William T. 1994, *Steel in the 21st Centry, Competition Forges a New World Order*, Macmillan Inc.

Vương Kiến Steel [1996] “Ý nghĩa và giới hạn việc xây dựng khu sắt thép Bảo Sơn trong toàn ngành sắt thép Trung Quốc – Trọng tâm nhập khẩu công nghệ”. Tạp chí “Mitagakkai” Quyền 89 số 3, Hội kinh tế.

Ohno Kenichi [2003a] “Hợp tác kinh tế và nghiên cứu công nghiệp Việt Nam (Ohno, Kawabata).

Ohno Kenichi [2003b] “Việt nam thách thức với sự thống nhất Quốc tế” (CBS)

Ohno Kenichi, Kawabata Nozomi cùng biên soạn 2003 “Chiến lược công nghiệp hóa của Việt Nam – Viện trợ đối với các nước đang phát triển trong thời đại toàn cầu hóa” Nihonhyoronsha.

Kawabata Nozomi [1997] “Các loại hình doanh nghiệp sắt thép Đông Á và cơ cấu mậu dịch (I) (II)”. “Ikankeizaikenkyu” cuốn 20 số 2, 3. Hội nghiên cứu kinh tế đại học công lập Osaka tháng 9, 12.

Kawabata Nozomi [2003] “Những bổ sung thực tiễn về ngành sắt thép – ngành công nghiệp sản xuất hàng thay thế nhập khẩu” (Ohno, Kawabata biên soạn 2003)

Đoàn nghiên cứu hợp tác Quốc tế [2000] “Điều tra kế hoạch xây dựng nhà máy cán thép ở Việt Nam (giai đoạn 1) Báo cáo dự thảo cuối cùng”.

[2002] “Cải cách chế độ, tổ chức lại doanh nghiệp Thái Lan – Từ nguy cơ đến tái tổ chức” Viện nghiên cứu kinh tế Châu Á.

Sugimoto Takashi [1998] “Nghiên cứu nhà máy sắt thép Bảo Sơn” Luận văn nghiên cứu kinh tế học viện Đại học Tokyo.

Suzuki Shun [1997] “Tương lai của ngành sắt thép Đông Nam Á và vai trò của ngành sắt thép Nhật Bản” (Hiệp hội sắt thép Nhật Bản 1997).

Toda Hiromoto [1970] “Ngành sắt thép Châu Á” Viện nghiên cứu kinh tế Châu Á.

Toda Hiromoto [1984] “Luận bàn về ngành sắt thép thế giới hiện nay”

Nakaoka Tetsuo [1991] “Hợp tác kỹ thuật với Mehico của ngành sắt thép Nhật và thời kỳ sau đó (1)(2) – Cảng công nghiệp Lasarogaldenas và 3 dự án lớn”. Tạp chí kinh tế thế giới cuốn 92, số 1, 2. Hội nghiên cứu kinh tế Đại học Quốc lập Osaka tháng 5, 7.

Nishikawa Ryoichi [1989] “Ngành kinh tế và sắt thép Thái Lan” (Giới sắt thép) số 4 năm 1989, Liên minh sắt thép Nhật Bản.

Hiệp hội sắt thép Nhật Bản [1997] “Chương trình kỷ niệm Jiishi lần thứ 34, ngành sắt thép Đông Nam Á” Tháng 7.

Phòng thị trường xuất khẩu liên minh XK sắt thép Nhật Bản [2000] “Khuyến hướng giảm nhập khẩu sắt thép ở nước ngoài hiện nay”. Câu lạc bộ sắt thép-Liên minh xuất khẩu sắt thép Nhật Bản. Tháng 4.

Azuma Shigeki [1996] “Sự phát triển tư bản thị trường đất đai Thái Lan trong lĩnh vực hóa dầu và sắt thép.” (Thương mại thế giới-khu vực Châu Á) Số 16, Viện nghiên cứu kinh tế Châu Á tháng 9-10.

Azuma Shigeki [1997] “Phản ứng của doanh nghiệp địa phương Thái đối với việc tự do hóa ngành CN hóa dầu và ngành CN sắt thép. “Sở báo” số 2, 1997. Phòng Thương mại và công nghiệp Nhật Bản.

Azuma Shigeki [2002] Cải cách chế độ kinh tế và cơ cấu lại tập đoàn doanh nghiệp (Miko 2002)

Fujimoto Takahiro [2001] “Lý luận Công nghiệp” (Fujimoto, Takeishi, Aoshima 2001)

Fujimoto, Takeishi, Aoshima [2001] “Business · Kế hoạch chiến lược - Sản xuất · Tổ chức · Phương pháp”. Nhà xuất bản “Yuhikaku”

Danh sách phỏng vấn, tham quan nhà máy trong quá trình điều tra thực trạng ngành công nghiệp sắt thép và ngành công nghiệp tiêu thụ Thái Lan:

Thai Cold Rolled Steel Sheet Public Co., Ltd.	17/3/2003
Thai Coated Steel Company	17/3/2003
Sahavirya Steel Industries Ppublic Co., Ltd	17/3/2003
Nippon Steel Corporation, Bangkok Office	18/3/2003
Toyota Motor Thailand Co., Ltd	18/3/2003
Honda Automobil (Thailand) Co., Ltd	19/3/2003
Thai Honda Manufacturing Co., Ltd	19/3/2003
The Siam United Steel (1995) Co., Ltd	20/3/2003
Siam Tinsplate Co., Ltd	20/3/2003
Matsushita Home Applicace (Thailand) Co., Ltd	21/3/2003

* Tài liệu phỏng vấn và tham quan nhà máy do Ông Kawabata và Đoàn khảo sát hợp tác Quốc tế lưu giữ

Địa chỉ của tác giả:

Khoa nghiên cứu kinh tế cao học trường đại học Tokoku
Kawauchi, Aoha-Ku, Sendaishi 〒980-8576 Japan

Tel/Fax: 022-217-6279

E-mail: kawabata@econ.tohoku.ac.jp

Website của Dự án NEU-JICA

<http://www.neujica.org.vn>

Website của Dự án NEU-JICA bản tiếng Nhật

<http://www.grips.ac.jp/teacher/oono/hp/neuj/neujica.htm>

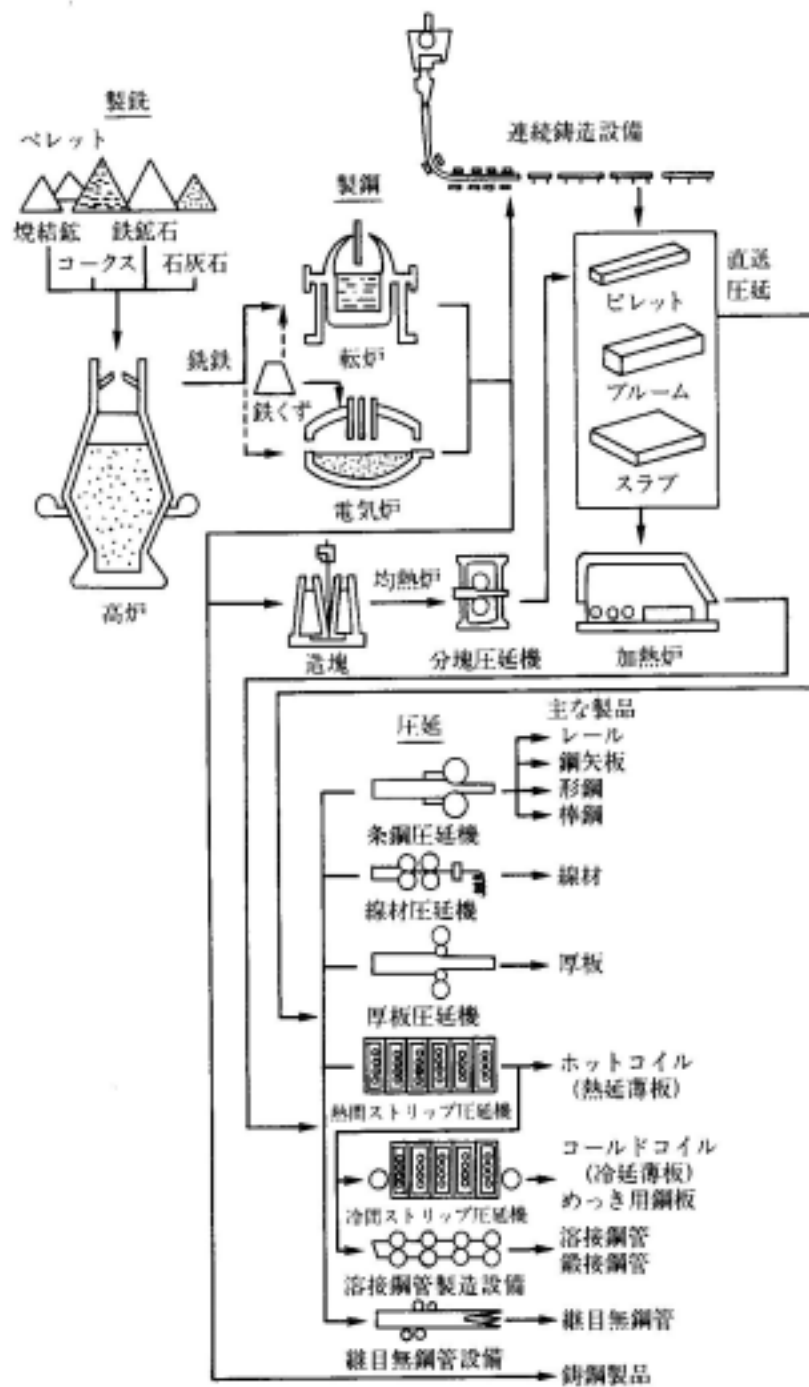
Diễn đàn phát triển GRIPS

<http://www.grips.ac.jp/forum/home.html>

Website của tác giả

<http://www.econ.tohoku.ac.jp/kawabata/index.htm>

Bảng 1



出所) 鋼材倶楽部編「鉄鋼の実際知識」第6版、東洋経済新報社、1991年、6ページ。

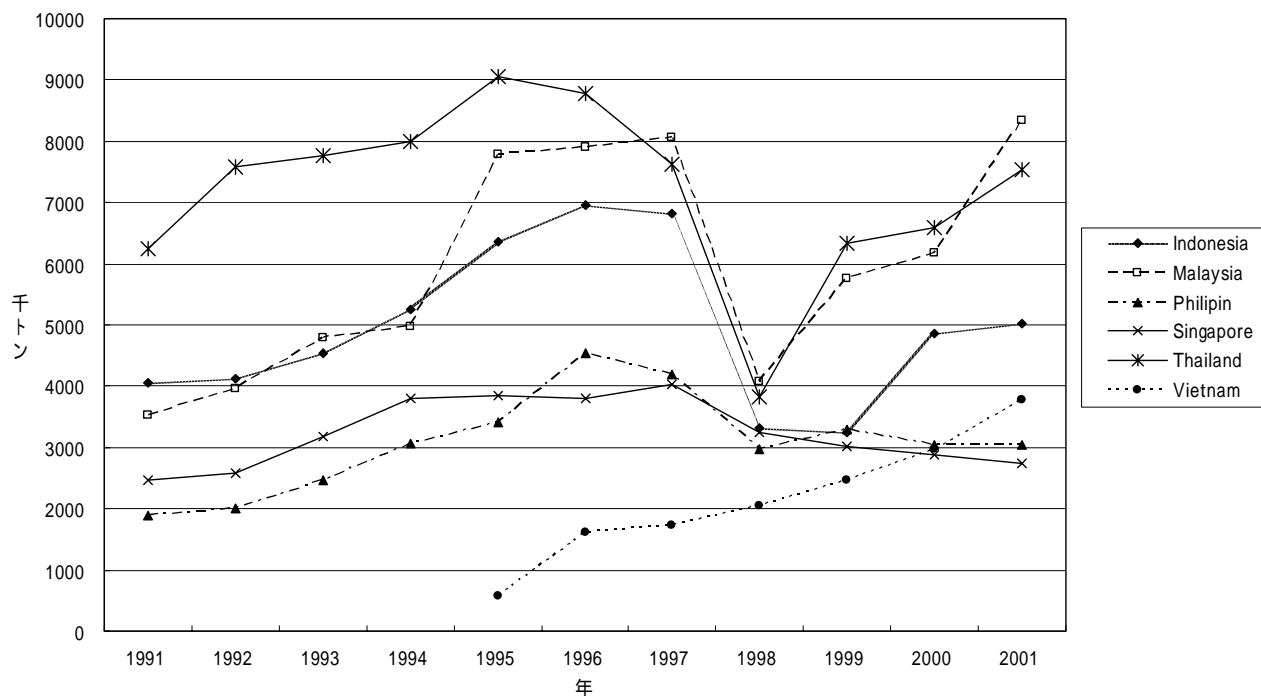
Bảng 2: Tỷ lệ tăng trưởng kinh tế Thái Lan (Theo hạng mục)

	1996	1997	1998	1999	2000	2001	2001 so với năm 1996
Nông nghiệp	10.0%	1.8%	9.9%	-11.0%	1.6%	4.1%	5.4%
Ngành chế tạo	9.5%	4.4%	0.1%	6.2%	9.0%	3.9%	25.7%
Ngành xây dựng	12.8%	-20.4%	-34.3%	-7.0%	-9.7%	1.5%	-55.4%
Ngành vận tải	12.6%	8.5%	-2.4%	4.2%	5.7%	8.2%	26.1%
Thong nghiệp	7.0%	6.2%	-4.0%	1.4%	6.0%	0.6%	10.2%
Tín dụng, bảo hiểm, bất động sản	9.7%	-6.8%	-24.7%	-32.5%	-5.3%	2.9%	-53.8%
GDP	10.1%	2.6%	-2.2%	0.2%	6.0%	4.2%	11.1%
Tiêu dùng sắt thép (Tấn)	-3.0%	-13.3%	-49.8%	65.4%	4.2%	14.3%	-14.2%

Theo Bank of Thailand website.

Bảng 3: Ước tính lượng tiêu thụ sắt thép của Asean

図表3 アセアン諸国の鋼材見掛消費



Chú ý những số liệu của Việt Nam chỉ có thống kê liên tục từ năm 1995 trở lại đây
Theo Website của Southeast Asia Iron and Steel Institute

Bảng 4: Năng lực sản xuất và sản lượng theo từng quy trình của ngành công nghiệp sắt thép Thái Lan

Sản phẩm	Doanh nghiệp chủ yếu	Năng lực sản xuất dự tính (1000 tấn)	Thành tích thực tế 2002 (ước tính cuối năm 2002)	Công suất hoạt động
Gang, thép oxy hoá trực tiếp		0	0	-
Thép thô	SSM, NSM, MillenniumSteel...	6800	2233	32.8%
Tổng số sản phẩm cán nóng		13650	4867	35.7%
Trong đó				
Hot coil	SSI, SSM, NSM	5700	2097	36.8%
Tấm dày	Sahaviriya Plate Mill, LPN Steel Plate	500	290	58.0%
Các loại thép thỏi	Millennium Steel, Siam Yamato Steel và nhiều hãng khác	7450	2480	33.3%
Thép tấm mỏng cán nguội	TCRSS, SUS, BHP, SICOS	2300	1800	78.3%
Thép tấm tráng thiếc, chromium plated tin-free steel	STP, TTP	480	350	72.9%
Thép tấm mạ kẽm (Nhúng)	BHP, MENAM Institution, Ratchasima Steel Products	600	225	37.5%
Các loại thép tấm xử lý bề mặt khác	TCS...	200	160	80.0%
Thép ống	Sahathai Steel Pipe và các nhà sản xuất khác	1700	902	53.1%
Thép không gỉ cán nguội	Thainox Steel	140	140	100.0%

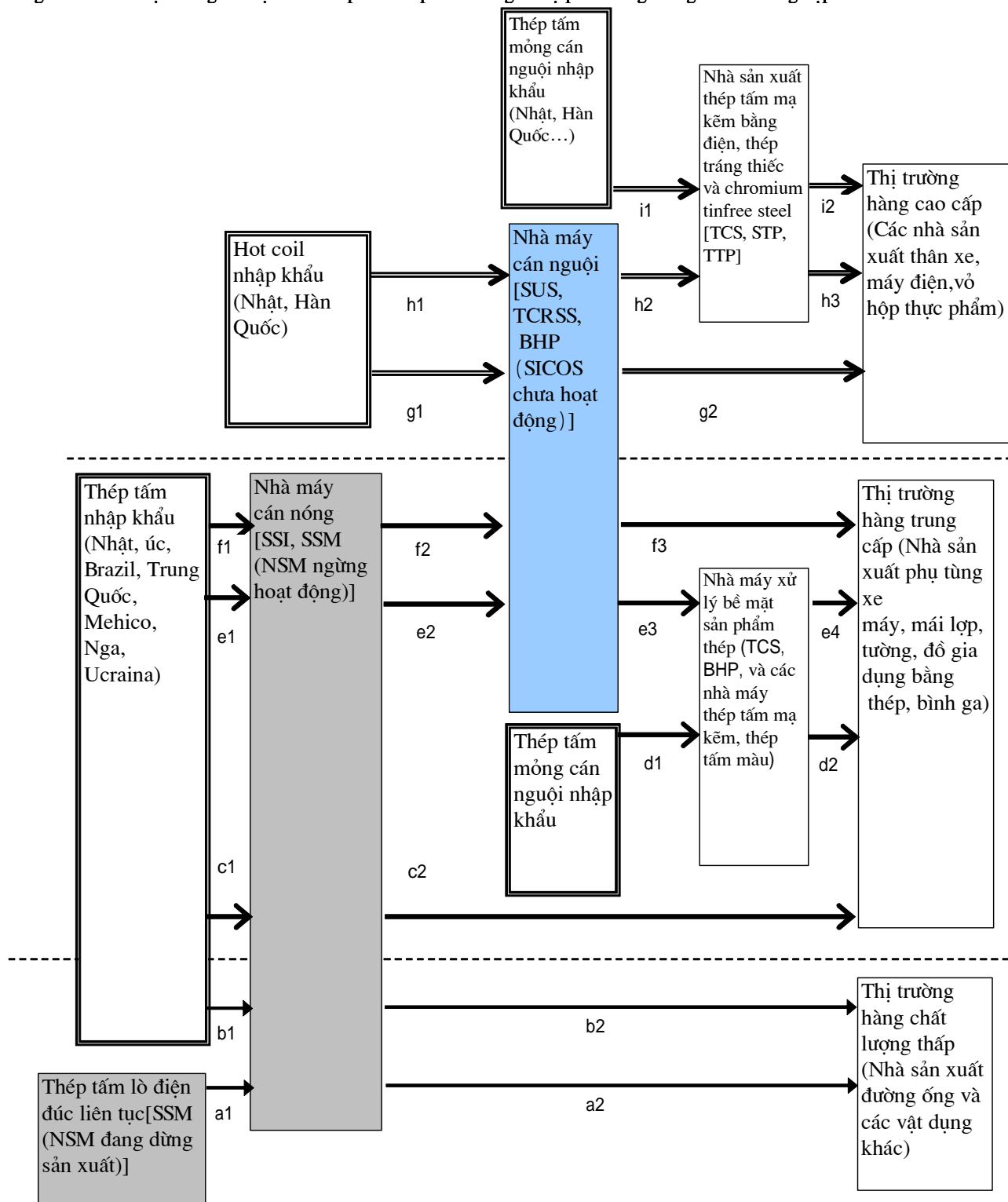
Thép cán nóng và cán nguội bao gồm các loại cho quy trình tiếp theo

Các loại thép tấm xử lý bề mặt khác bao gồm thép tấm mạ kẽm bằng điện

Theo: ' Triển vọng cung và cầu sắt thép của các nước chủ yếu trên thế giới' tháng 1 năm 2003

của liên minh sắt thép Nhật Bản

Bảng 5: Liên kết dọc trong chế tạo các sản phẩm thép tấm mỏng và sự phân công hoá giữa các xí nghiệp của Thái Lan



SSM:Siam Strip Mill NSM: Nakornthai Strip Mill SSI: Sahaviriya Steel Industries TCR:Thai Cold Rolled Steel Sheet
 SUS: The Siam United Steel(1995) STP: Siam Tinplate TTP: Thai Tinplate TCS: Thai Coated Steel Sheet SICOS:
 Siam Integrated Cold-Rolled Steel

Tác giả lập bảng trên cơ sở của nội dung phỏng vấn các hãng và các số liệu công bố

Bảng 6: Kiện tụng về chống phá giá trong những năm gần đây tại Thailand

Sản phẩm	Người kiện	Người bị kiện	Bắt đầu điều tra	Quyết định cuối cùng	Kết quả
Tấm mỏng cán nguội	TCRSS	Nga, Ucraina, Kazacstan, Aentina	7/2001	1/2003	Trừ Aentina, còn lại đều bị đánh thuế bán phá giá
Thép không gỉ tấm mỏng cán nguội	Thainox	Nhật Bản, EU, Hàn Quốc, Đài Loan	2/2002	3/2003	Bị đánh thuế bán phá giá
Tấm mỏng cán nóng	SSI và các nhà sản xuất thép cán nóng địa phương	14 nớc bao gồm Nhật, Hàn Quốc, Đài Loan, Nga, Ucraina, Kazacstan	7/2002	5/2003	Đánh thuế bán phá giá, trừ trường hợp kéo dài thời hạn, còn nếu không sẽ bị hạn chế nhập khẩu

Ủy ban điều tra thị trường liên minh sắt thép Nhật Bn, cuốn 'Thuế suất nhập khẩu, chính sách hạn chế nhập khẩu và chính sách khuyến khích xuất khẩu của các nớc chủ yếu' tái bn lần thứ 18, tháng 4/2003.