

# ส่วนที่ 1

## นโยบายและภาพรวมการประกอบธุรกิจ

## 1. นโยบายและภาพรวมการประกอบธุรกิจ

### 1.1 วิสัยทัศน์ พันธกิจ เป้าหมายและนโยบายในการดำเนินธุรกิจ

#### วิสัยทัศน์ :

“เป็นบริษัทที่มีชื่อเสียงชั้นนำในประเทศ และภูมิภาคอาเซียนในฐานะ บริษัทผู้ผลิตเหล็กแผ่นชนิดม้วนที่มีคุณภาพ ด้วยกระบวนการผลิตที่มีประสิทธิภาพ”

#### พันธกิจ :

- มุ่งสู่ตลาดสากลด้วยผลิตภัณฑ์เหล็กที่หลากหลาย
- มุ่งสู่การเจริญเติบโตด้วยการขยายกำลังการผลิตและผลิตสินค้าด้วยต้นทุนที่เหมาะสม
- ปรับปรุงและพัฒนาผลิตภัณฑ์เพื่อตอบสนองต่อความต้องการของลูกค้า
- พัฒนาศักยภาพบุคคลอย่างต่อเนื่อง
- อนุรักษ์สิ่งแวดล้อมและตอบแทนผู้สังคม
- เสริมสร้างคุณค่าให้แก่ผู้มีส่วนได้ส่วนเสีย

#### เป้าหมายการดำเนินธุรกิจ :

ปี 2557 นี้ ด้วยภาวะเศรษฐกิจที่มีแนวโน้มปรับตัวดีขึ้น ทั้งในด้านตลาดและด้านราคาของผลิตภัณฑ์ รวมทั้งการได้รับความสนับสนุนเป็นอย่างดีจากทางภาครัฐ บริษัทมีเป้าหมายและความตั้งใจที่จะเดินเครื่องจักรทำการผลิต 24 ชั่วโมง เพื่อเพิ่มยอดการผลิตให้เต็มกำลังการผลิตของโรงงาน และลดต้นทุนการผลิตให้ต่ำลง ตามหลัก Economy of Scale โดยให้สอดคล้องกับสภาวะเศรษฐกิจในปัจจุบัน อันจะส่งผลให้บริษัทสามารถตอบสนองต่อความต้องการของตลาดได้อย่างต่อเนื่อง เพื่อโอกาสในการสร้างกำไรให้กับบริษัท อย่างไรก็ตาม การเดินเครื่องจักรเต็มกำลังการผลิตจะต้องใช้เงินทุนหมุนเวียนจำนวนมาก ซึ่งบริษัทตระหนักในประเด็นนี้และอยู่ในขั้นตอนเร่งสรรหาเงินทุนหมุนเวียนดังกล่าว

ทั้งนี้ บริษัทมีเป้าหมายในการปรับปรุงคุณภาพการผลิตให้ดีขึ้นอย่างต่อเนื่อง โดยมีเป้าหมายในการดำเนินการโครงการในอนาคต ดังนี้

1. โครงการปรับปรุงคุณภาพน้ำเหล็กภายใต้สูญญากาศ (Vacuum Oxygen Degasser)

2. โครงการผลิตเหล็กแผ่นชุบสังกะสี (Galvanizing Line)
3. โครงการผลิตเหล็กแผ่นรีดเย็น (Cold Rolling Mill)

ซึ่งจากโครงการดังกล่าวข้างต้น บริษัทจะสามารถผลิตผลิตภัณฑ์ใหม่ๆ และขยายฐานลูกค้าได้มากขึ้น รวมทั้งการขยายผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดร้อนไปสู่ผลิตภัณฑ์ที่มีมูลค่าเพิ่มสูงมากขึ้น (Value Added Product) เพื่อสร้างมูลค่าเพิ่มให้กับธุรกิจมากยิ่งขึ้น

## 1.2 การเปลี่ยนแปลงและพัฒนาการที่สำคัญในช่วง 3 ปีที่ผ่านมา

<b>มีนาคม 2554</b>	ในปี 2554 เมื่อวันที่ 1 มีนาคม 2554 คณะกรรมการบริษัทได้มีมติอนุมัติให้ออกหุ้นเพิ่มทุนจำนวน 21,854,166,667 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 0.69 บาท ให้แก่บริษัท จี เอส สตีล จำกัด (มหาชน) (“GSTEEL”) และบริษัท โอเรียลทัล แอ็กเซส จำกัด และมีมติอนุมัติการเข้าทำรายการที่เกี่ยวข้องกันระหว่างบริษัทกับผู้ถือหุ้นรายใหญ่ของบริษัทและระหว่างบริษัทกับ AcelorMittal Netherlands B.V. (“AM”) และมีมติอนุมัติให้แก้ไขข้อบังคับของบริษัทและแก้ไขบัตรส่งเสริมคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุนที่ออกให้แก่บริษัท และให้นำเสนอเรื่องดังกล่าวต่อที่ประชุมผู้ถือหุ้นเพื่อพิจารณาอนุมัติต่อไป
<b>พฤศจิกายน 2554</b>	ใบสำคัญแสดงสิทธิที่จะซื้อหุ้นสามัญ (GJS-W1) ได้พ้นสภาพจากการเป็นหลักทรัพย์จดทะเบียนในตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทยตั้งแต่วันที่ 1 พฤศจิกายน 2554 เป็นต้นไป
<b>ธันวาคม 2554</b>	GSTEEL ได้รับหนังสือแจ้งการเลิกสัญญาซื้อขายหุ้นสามัญเพิ่มทุนฯ จาก AM ลงวันที่ 15 ธันวาคม 2554 และบริษัทฯ เห็นด้วยกับการยกเลิกสัญญาซื้อขายหุ้นสามัญเพิ่มทุนฯ โดย AM เนื่องจากเป็นไปตามเงื่อนไขของการเข้าลงทุนตามสัญญาซื้อขายหุ้นสามัญเพิ่มทุนฯ ผลจากการเลิกสัญญาสัญญาซื้อขายหุ้นสามัญเพิ่มทุนฯ ดังกล่าว จะทำให้ไม่มีการทำคำเสนอซื้อหุ้นสามัญของ GSTEEL โดย AM และการทำคำเสนอซื้อซื้อหุ้นสามัญของบริษัทโดย GSTEEL และ บริษัท โอเรียลทัล แอ็กเซส จำกัด อีกต่อไป บริษัทจะดำเนินการพิจารณายกเลิกมติที่ประชุมวิสามัญผู้ถือหุ้น ครั้งที่ 1/2554 เมื่อวันที่ 15 สิงหาคม 2554 ที่อนุมัติเรื่องต่างๆ ที่เกี่ยวข้องกับการเข้าทำธุรกรรมกับ AM เช่น การเพิ่มทุนจดทะเบียนและการจัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนให้แก่ GSTEEL และ บริษัท โอเรียลทัล แอ็กเซส จำกัด, การแก้ไขข้อบังคับของบริษัท,

การแก้ไขเงื่อนไขในบัตรส่งเสริมการลงทุนของบริษัท, การเข้าทำสัญญาให้สินเชื่อ และการเข้าทำสัญญาให้ความช่วยเหลือระหว่าง GSTEEL บริษัท และ AM ในการประชุมสามัญประจำปีที่จะจัดให้มีขึ้นภายในเดือนเมษายน 2555 ต่อไป

**มีนาคม 2555**

เมื่อวันที่ 26 มีนาคม 2555 คณะกรรมการบริษัทได้มีมติอนุมัติให้ออกและเสนอขายหุ้นกู้ที่ไม่มีหลักประกัน (“หุ้นกู้”) มูลค่าไม่เกิน 3,000,000,000 บาท (สามพันล้านบาท) ให้แก่เจ้าหนี้จำนวนหนึ่งของบริษัทฯ ภายใต้การปรับโครงสร้างหนี้ ตามโครงการปรับโครงสร้างหนี้ของบริษัทฯ และบริษัทในกลุ่ม

**กรกฎาคม 2555**

เมื่อวันที่ 2 กรกฎาคม 2555 บริษัทได้ดำเนินการออกหุ้นกู้ที่ไม่มีหลักประกัน บริษัท จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) ครั้งที่ 1/2555 ครบกำหนดไถ่ถอนปี พ.ศ. 2557 ให้กับเจ้าหนี้ของบริษัทที่เข้าร่วมโครงการปรับโครงสร้างหนี้ จำนวน 17 ราย ซึ่งมีจำนวนหุ้นกู้ที่ออกและจำหน่าย 161,613 หน่วย มูลค่าที่ตราไว้ต่อหน่วย 10,000 บาท มูลค่าหุ้นกู้รวมทั้งสิ้น 1,616,130,000 บาท อายุหุ้นกู้ 2 ปี อัตราดอกเบี้ยคงที่ร้อยละ 3 ต่อปี

**พฤศจิกายน 2555**

เมื่อวันที่ 8 พฤศจิกายน 2555 บริษัทได้ดำเนินการออกหุ้นกู้ที่ไม่มีหลักประกัน บริษัท จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) ครั้งที่ 2/2555 ครบกำหนดไถ่ถอนปี พ.ศ. 2557 ให้กับเจ้าหนี้ของบริษัทที่เข้าร่วมโครงการปรับโครงสร้างหนี้ จำนวน 1 ราย ซึ่งมีจำนวนหุ้นกู้ที่ออกและจำหน่าย 11,451 หน่วย มูลค่าที่ตราไว้ต่อหน่วย 10,000 บาท มูลค่าหุ้นกู้รวมทั้งสิ้น 114,510,000 บาท อายุหุ้นกู้ 2 ปี อัตราดอกเบี้ยคงที่ร้อยละ 3 ต่อปี

**ธันวาคม 2555**

เมื่อวันที่ 28 ธันวาคม 2555 บริษัทได้แจ้งปิดงานเฉพาะลูกจ้างที่มีข้อพิพาทแรงงานที่ตกลงกันไม่ได้ ในเรื่องของการจ่ายค่าชดเชย การจ่ายโบนัส และการปรับค่าจ้าง จนกว่าบริษัทและสหภาพแรงงานฯ จะสามารถบรรลุข้อตกลงร่วมกันในการแก้ไขเปลี่ยนแปลงข้อตกลงสภาพการจ้างได้ ซึ่งการใช้มาตรการนี้จะไม่ส่งผลกระทบต่อให้กับบริษัท เนื่องจากด้วยบริษัทยังอยู่ในระหว่างหยุดการผลิต

**มกราคม 2556**

เมื่อวันที่ 10 มกราคม 2556 บริษัทได้ดำเนินการจดทะเบียนลดทุนที่ยังไม่ได้จัดสรรจำนวน 3,233,789,388 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 0.69 บาท จึงทำให้บริษัทมีทุนจดทะเบียนจำนวน 38,246,736,527.22 บาท

โดยแบ่งออกเป็นหุ้นสามัญจำนวน 55,430,052,938 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 0.69 บาท และเมื่อวันที่ 15 มกราคม 2556 บริษัทได้ดำเนินการเพิ่มทุนจดทะเบียนจำนวน 91,733,097,486.93 บาท จากทุนจดทะเบียนเดิมจำนวน 38,246,736,527.22 บาท เป็นทุนจดทะเบียนจำนวน 129,979,834,014.15 บาท แบ่งออกเป็นหุ้นสามัญจำนวน 188,376,571,035 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 0.69 บาท กับนายทะเบียนบริษัทมหาชนจำกัด กรมพัฒนาธุรกิจการค้า กระทรวงพาณิชย์ เป็นที่เรียบร้อยแล้ว

#### กุมภาพันธ์ 2556

เมื่อวันที่ 8 กุมภาพันธ์ 2556 คณะกรรมการมีมติอนุมัติการจัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนจำนวนไม่เกิน 215,909,091 หุ้นให้แก่เรอเนสซองส์ แอดไวซอรี ลิมิเตด (“RA”) ในราคาหุ้นละ 0.11 บาท เพื่อเป็นส่วนหนึ่งของค่าตอบแทน โดย RA จะนำหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัท จีเจเอส โน้ตส์ โฮลดิ้งส์ จำกัด (“GJS Notes”) มาชำระเป็นค่าหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัท ซึ่งจะทำให้บริษัทได้รับชำระค่าหุ้นด้วยทรัพย์สินอื่นนอกจากตัวเงิน โดยมีอัตราส่วนการแลกเปลี่ยนหุ้นคือ 1 หุ้นของ GJS Notes ต่อ 72.727 หุ้นของบริษัท และอนุมัติการกำหนดรายละเอียดการตีราคาหุ้นสามัญเพิ่มทุนของ GJS Notes ซึ่งจะนำมาแลกเปลี่ยนกับหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัทซึ่งจะออกให้แก่บริษัท บรีคเคอร์ กรุป จำกัด (มหาชน) และ/หรือบริษัทในเครือเพื่อเป็นค่าที่ปรึกษา โดยมีอัตราส่วนการแลกเปลี่ยนหุ้นคือ 1 หุ้นของ GJS Notes ต่อ 100 หุ้นของบริษัท

#### กุมภาพันธ์ 2557

ได้รับการสนับสนุนเงินทุนหมุนเวียน (Working Capital) เพิ่มเติมจากลูกค้าทั้งในและต่างประเทศเพิ่มเติมอีกจำนวน 7,450 ล้านบาท จากเดิมที่บริษัทฯ มีอยู่จำนวน 2,925 ล้านบาท รวมแล้วปัจจุบันบริษัทได้รับการสนับสนุนเงินทุนหมุนเวียนรวมทั้งสิ้นประมาณ 10,375 ล้านบาท ทำให้บริษัทมีวัตถุดิบหลักที่สามารถดำเนินการผลิตอย่างต่อเนื่องและด้วยวงเงินใหม่เพียงพอต่อการเพิ่มกำลังผลิตไปที่ 100%

#### เมษายน 2557

ที่ประชุมวิสามัญผู้ถือหุ้น ครั้งที่ 1/2557 วันที่ 3 เมษายน 2557 ได้มีมติอนุมัติแต่งตั้งสำนักงานเอ.เอ็ม.ที แอสโซซิเอท เป็นผู้สอบบัญชีของบริษัท สำหรับการจัดทำงบการเงินประจำปี 2556 เนื่องจากคณะกรรมการตรวจสอบของบริษัทฯ มีความเห็นต่างจากผู้สอบบัญชีเดิม และบริษัทได้นำส่งงบการเงินประจำปี 2556 ต่อหน่วยงานที่เกี่ยวข้องเป็นที่เรียบร้อยแล้วในเดือนสิงหาคม 2557

ในด้านการผลิต บริษัทได้มีการผลิตอย่างต่อเนื่อง และทยอยเพิ่มการผลิตขึ้นจนเต็มกำลังการผลิตในช่วงที่มีการใช้ไฟฟ้าน้อยซึ่งมีอัตราค่าไฟฟ้าต่ำ (Off Peak) จนถึงปัจจุบัน

### 1.3 โครงสร้างการถือหุ้น

โครงสร้างการถือหุ้นของบริษัท :

ผู้ถือหุ้นใหญ่ 10 รายแรกของบริษัท ณ วันที่ 21 มีนาคม 2557 (ปิดสมุดทะเบียนล่าสุด)

ลำดับ	รายชื่อผู้ถือหุ้น	จำนวนหุ้น	ร้อยละของ ทุนจดทะเบียนชำระ แล้ว
1.	บริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)	23,504,272,087	22.20
2.	NOMURA SINGAPORE LIMITED- CUSTOMER SEGREGATED ACCOUNT	10,864,560,375	10.26
3.	บริษัท จีเอส ซีเคียวริตี้ โฮลดิ้ง จำกัด	6,512,141,586	6.15
4.	QUAM SECURITIES COMPANY LIMITED A/C CLIENT	5,237,686,665	4.95
5.	บริษัท โอเรียลทัล แอ็กเชส จำกัด	4,125,000,000	3.91
6.	บริษัท ไทยเอ็นวีดีอาร์ จำกัด	2,414,005,975	2.28
7.	นางสุนีย์ ตรียางกูรศรี	1,617,977,750	1.53
8.	THE HONGKONG AND SHANGHAI BANKING CORPORATION LIMITED, SINGAPORE BRANCH	1,400,000,000	1.32
9.	บริษัท บร็อคเคอร์ กรุป จำกัด (มหาชน)	988,512,200	0.93
10.	นายสุรพันธ์ ตติยมณีกุล	965,854,000	0.91
11.	ผู้ถือหุ้นอื่นๆ	48,223,771,528	45.56
	รวม	105,853,782,166	100.00

## 2. ลักษณะการประกอบธุรกิจ

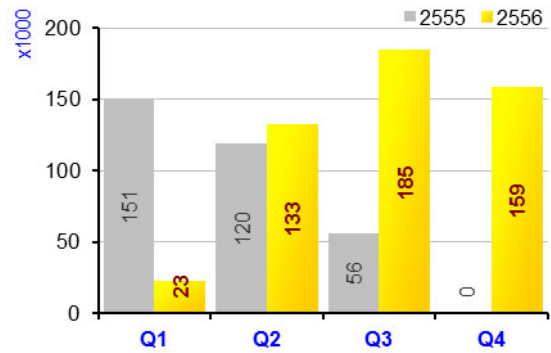
### 2.1 โครงสร้างรายได้

	2556		2555		2554	
	ล้านบาท	%	ล้านบาท	%	ล้านบาท	%
ยอดขาย						
เหล็กแผ่นรีดร้อน (HRC)	9,637	89.69	7,732.69	93.44	18,063.39	96.60
เหล็กจากการปรับสภาพผิว (RTM)	47	0.43	70.87	0.86	303.55	1.62
เหล็กแผ่นตัด (Cut Sheet)	-	-	-	-	-	-
สินค้าคงเหลือและวัตถุดิบ	94	0.87	98.99	1.20	240.50	1.29
รายได้ดอกเบี้ย	3	0.03	4.74	0.06	2.65	0.01
รายได้อื่น						
กำไรจากอัตราแลกเปลี่ยน	-	-	155.41	1.88	-	-
กลับรายการประมาณการผลขาดทุนจาก- คำสั่งซื้อของวัตถุดิบที่ยังไม่รับมอบ	187	1.74	-	-	-	-
กลับรายการขาดทุนจากการลดมูลค่าสินค้า- คงเหลือ	81	0.76	-	-	-	-
กลับรายการหนี้สูญและหนี้สงสัยจะสูญ	-	-	7.00	0.08	20.22	0.11
กลับรายการประมาณการภาระหนี้สิน- ที่เกี่ยวข้องภาษี	669	6.22	-	-	-	-
กำไรจากการปรับโครงสร้างหนี้	7	0.07	191.07	2.31	-	-
รายได้อื่น ๆ	20	0.18	15.14	0.18	68.87	0.37

#### กระบวนการผลิตปี 2556

บริษัทวางแผนไว้ที่กำลังการผลิตที่ 600,000 ตันต่อปี เนื่องจากความต้องการเหล็กในตลาด ชลอตัวตั้งแต่วิกฤติเศรษฐกิจในสหรัฐอเมริกา ดังนั้นการผลิตจึงดำเนินในช่วงที่ค่าไฟฟ้าถูก (Off Peak Production Mode) ซึ่งมีกำลังการผลิตประมาณ 65% ของกำลังการผลิตสูงสุด การผลิต ในช่วงไฟฟ้าถูกนี้จะลดค่าใช้จ่ายในส่วนของกำลังความต้องการไฟฟ้าทำให้ต้นทุนต่อหน่วยของไฟฟ้า ถูกกลง โดยไฟฟ้าเป็นรายการสูงสุดของต้นทุนผันแปรในการผลิตเหล็ก จากการที่มีการนำเข้าเหล็ก จากประเทศจีนและเกาหลีที่เจอสารโครเมียมและโบรอนเพิ่มมากขึ้น ทำให้ราคาเหล็กในตลาดต่ำลง จนบริษัทฯ ประสบปัญหาสภาพคล่องอย่างมากในไตรมาสที่สาม จนจำเป็นต้องหยุดซ่อมบำรุง เครื่องจักรและการผลิตในเวลาต่อมา

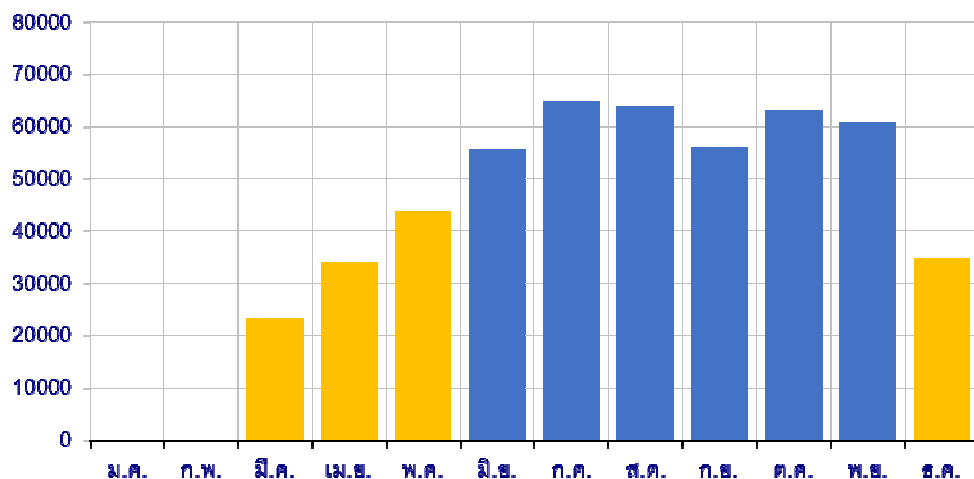
ไตรมาส	2555	2556	ส่วนต่าง
Q1	150,700	23,306	(127,395)
Q2	119,615	133,437	+13,822
Q3	56,442	184,861	+128,419
Q4	0	158,812	+158,812
รวม	326,757	500,416	+173,659



## ปริมาณการผลิตรายเดือนของปี 2556

บริษัทมีปริมาณการผลิตในปี 2556 จำนวน 500,416 ตัน โดยมีการผลิตเฉพาะช่วงที่ค่าไฟฟ้าถูกตลอดทั้งปี

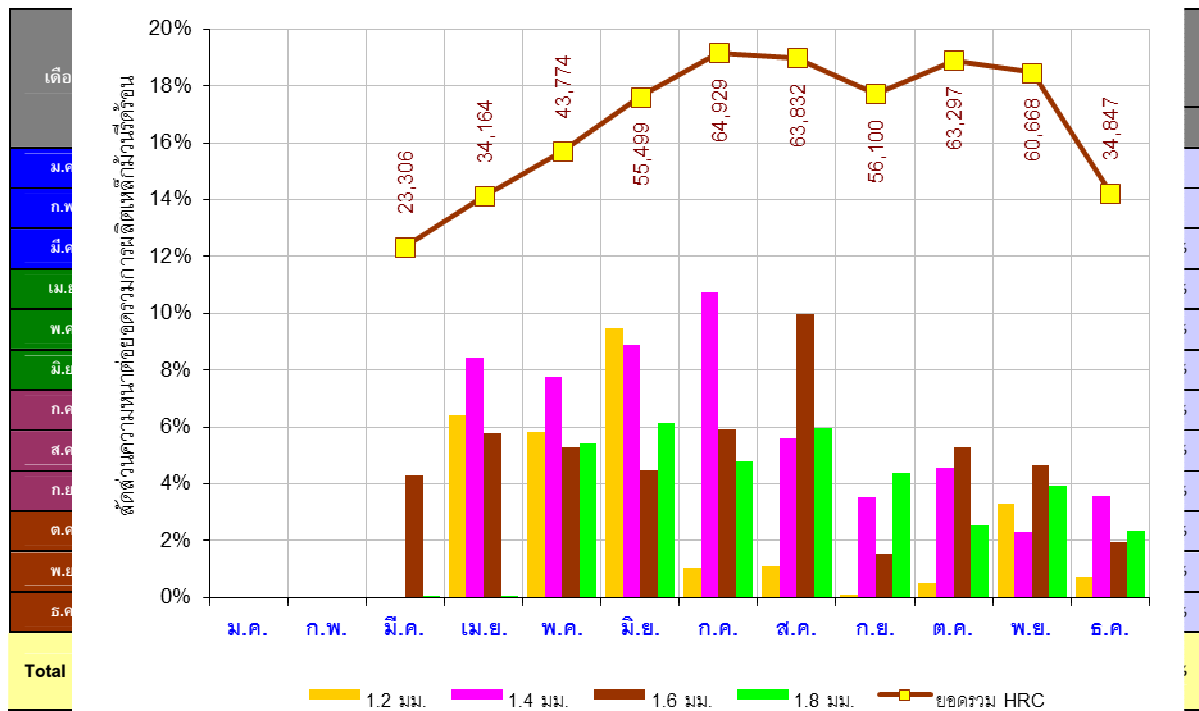
ผลิตภัณฑ์	รวม	ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
HRC	500,416	-	-	23,306	34,164	43,774	55,499	64,929	63,832	56,100	63,297	60,668	34,847



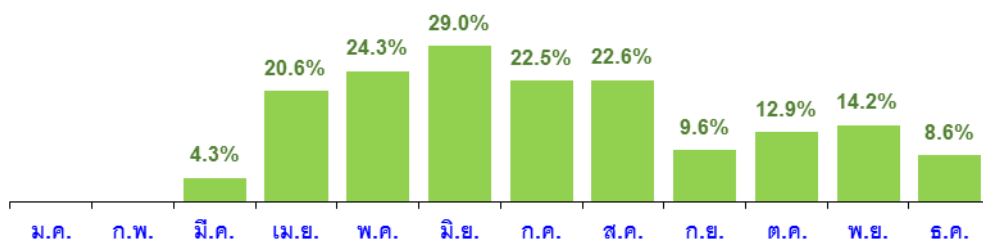
## การรีดเหล็กแผ่น

บริษัทพยายามรักษาข้อได้เปรียบทางการแข่งขันโดยการรีดเหล็กบาง (น้อยกว่า 1.9 มม.) ซึ่งจะทำให้ได้ราคาขายสูงกว่าความหนาปกติ แต่จากปัญหาวิกฤติเศรษฐกิจโลกทำให้ความต้องการเหล็กบางลดลง รวมทั้งเหตุการณ์ความไม่สงบในประเทศ ดังนั้นปริมาณเหล็กบางที่ผลิตลดลงในระดับประมาณ 17.8% เมื่อเทียบกับ 25.2% ในปีที่แล้ว



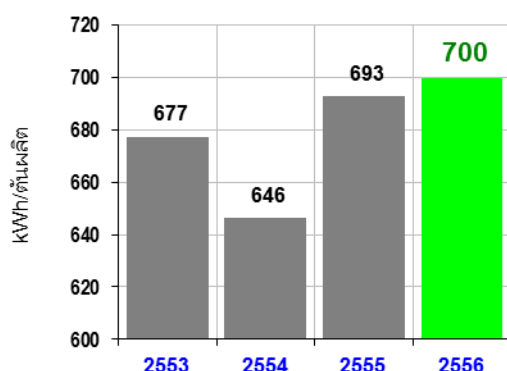


■ รวมความหนาต่ำกว่า 1.9 มม.



### การพัฒนาด้านพลังงาน

เนื่องจากเตาหลอมไฟฟ้าเป็นส่วนประกอบสำคัญในขั้นตอนการหลอม ทำให้ปริมาณการใช้และต้นทุนของพลังงานเป็นปัจจัยสำคัญสำหรับการผลิต ดังที่กล่าวมาแล้วถึงข้อดีของระบบ ConSteel® คือช่วยลดการใช้ไฟฟ้าได้มากกว่าระบบเตาหลอมไฟฟ้า (EAF) แบบดั้งเดิม เพราะเหล็กแท่งแบน (Slab) ที่ถูกหล่อมาด้วยความร้อนระดับหนึ่งแล้วจะเข้าสู่เตาอบแบบอุโมงค์ที่มีอุณหภูมิสูงสุด เพื่อทำการรีดต่อไป โรงงานแบบดั้งเดิมจะใช้ไฟฟ้าประมาณ 850-1,300 กิโลวัตต์-ชั่วโมงต่อตัน ขึ้นอยู่กับรูปแบบและอายุของการใช้งานของโรงงาน จากกระบวนการผลิตที่มีประสิทธิภาพของบริษัททำให้ปัจจุบันสามารถลดการใช้ไฟฟ้ามาที่ 630-690 กิโลวัตต์-ชั่วโมงต่อตัน



ปี	ปริมาณการผลิต	อัตราการใช้พลังงานไฟฟ้า (kWh/ตันผลิต)					
		EAF	LHF	MS Fac.	Caster	HSM	CSP
2553	735,579	412.79	34.31	77.43	31.13	121.49	677.27
2554	767,390	387.58	32.84	72.69	30.31	122.98	646.40
2555	326,757	408.62	35.24	83.51	32.70	132.74	692.80
2556	500,416	421.33	36.18	81.81	33.68	126.61	699.61
ส่วนต่าง	+173659)	+12.71	+0.95	-1.70	+0.98	-6.13	+6.81

อย่างไรก็ตาม บริษัทได้มุ่งเน้นในการลดการใช้พลังงานไฟฟ้าโดยใช้เทคโนโลยีการควบคุมการหลอมเหล็กและอบรมความรู้และทักษะพนักงาน อันส่งผลให้การใช้พลังงานไฟฟ้าที่เตาหลอมและพลังงานไฟฟ้าโดยรวมลดลงแต่ปัจจัยด้านการประหยัดเชิงขนาด (Economy of Scale) กล่าวคือไม่ได้ดำเนินการผลิตในอัตราเต็มที่ในปี 2555-2556 ทำให้การใช้พลังงานไฟฟ้าสูงกว่าระดับที่เคยทำได้ในปี 2553-2554

ทั้งนี้ บริษัทยังมองเห็นโอกาสในการลดการใช้พลังงานไฟฟ้าให้ต่ำลงอีก สำหรับปัจจัยที่เป็นสาเหตุที่ทำให้ปริมาณการใช้ไฟฟ้าสูงขึ้น มี 2 สาเหตุหลักคือ

- 1) การผลิตในช่วงไฟฟ้าถูก (Off Peak Production Mode) เนื่องจากการผลิตไม่ต่อเนื่องและสูญเสียพลังงานให้กับสิ่งแวดล้อม
- 2) การใช้เหล็กพูนอัดก้อน (HBI) เนื่องจากมีกากแร่ปนอยู่จำนวนหนึ่ง จึงต้องใช้ปริมาณวัตถุดิบมากขึ้นเพื่อให้ได้ผลิตภัณฑ์ในจำนวนที่เท่ากัน ส่งผลให้ใช้พลังงานมากขึ้น

ทั้งนี้ปลายปี 2554 บริษัทได้ประกาศนโยบายอนุรักษ์พลังงานเพื่อใช้เป็นแนวทางการดำเนินงานด้านพลังงาน เพื่อส่งเสริมการใช้พลังงานให้เกิดประสิทธิภาพและเกิดประโยชน์สูงสุด และให้ปฏิบัติอย่างต่อเนื่อง บริษัทได้กำหนดนโยบายดังต่อไปนี้

1. บริษัทจะดำเนินการและพัฒนาระบบการจัดการพลังงานอย่างเหมาะสม โดยกำหนดให้การอนุรักษ์พลังงานเป็นส่วนหนึ่งของการดำเนินการของบริษัทฯ สอดคล้องกับกฎหมายและข้อกำหนดอื่น ๆ ที่เกี่ยวข้อง
2. บริษัทจะดำเนินการปรับปรุงประสิทธิภาพการใช้ทรัพยากรพลังงานขององค์กรอย่างต่อเนื่องและเหมาะสมกับธุรกิจ เทคโนโลยีที่ใช้ และแนวทางการปฏิบัติที่ดี
3. บริษัทจะกำหนดแผนและเป้าหมายการอนุรักษ์พลังงานในแต่ละปี และสื่อสารให้พนักงานทุกคนเข้าใจ และปฏิบัติได้อย่างถูกต้อง
4. บริษัทถือว่า การอนุรักษ์พลังงานเป็นหน้าที่ความรับผิดชอบของผู้บริหาร และพนักงานของบริษัททุกระดับที่จะให้ความร่วมมือในการปฏิบัติตามมาตรการที่กำหนด ติดตามตรวจสอบและรายงานต่อคณะทำงานด้านการจัดการพลังงาน
5. บริษัทจะให้การสนับสนุนที่จำเป็น รวมถึงทรัพยากรด้านบุคลากร ด้านงบประมาณ เวลาในการทำงาน การฝึกอบรม และการมีส่วนร่วมในการนำเสนอข้อคิดเห็นเพื่อพัฒนาด้านพลังงาน
6. ผู้บริหารและคณะทำงานด้านการจัดการพลังงานจะทบทวนและปรับปรุงนโยบาย เป้าหมาย และแผนการดำเนินการด้านพลังงานทุกปี

ทั้งนี้ ปริมาณการใช้ไฟฟ้าในปี 2556 เพิ่มขึ้นไปอยู่ที่ 700 kwh/ton เนื่องจากมียอดการผลิตลดลงมาก ทำให้มีการสูญเสียเปล่าในระหว่างการผลิตสูงขึ้น

## 2.2 ลักษณะผลิตภัณฑ์

บริษัทประกอบธุรกิจเป็นผู้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน และผลิตภัณฑ์ต่อเนื่อง ซึ่งสามารถแบ่งได้เป็นสายผลิตภัณฑ์ ดังต่อไปนี้

- 1) เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน (Hot Rolled Coil)
- 2) เหล็กแผ่นรีดร้อนปรับสภาพผิวชนิดม้วน (Tempered Hot Rolled Coil)
- 3) เหล็กแผ่นรีดร้อนล้างผิวและเคลือบน้ำมัน (Hot Rolled Pickled and Oiled Product)

โดยผลิตภัณฑ์เหล่านี้จะมีการนำไปใช้ในอุตสาหกรรมต่อเนื่องต่างๆ ดังต่อไปนี้

ชนิด	การนำไปใช้
เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน (Hot Rolled Coil)	ท่อเครื่องกล ท่อไฟฟ้า ท่อน้ำ การก่อสร้าง เหล็กตัวซี หางที่ใช้ในการก่อสร้าง เสาไฟฟ้า ถังแก๊ส ท่อสตีมดำ ผลิตภัณฑ์ที่สามารถ ต้านทานการกัดกร่อนจากบรรยากาศ ผลิต เหล็กแผ่นรีดเย็น
เหล็กแผ่นรีดร้อนปรับสภาพผิวชนิดม้วน (Tempered Hot Rolled Coil)	เครื่องมือการเกษตร การก่อสร้างทั่วไป แผ่น เหล็กโครงสร้าง
เหล็กแผ่นรีดร้อนล้างผิวและเคลือบน้ำมัน (Hot Rolled Pickled & Oiled Product)	คัสชีรต ล้อรถ คอมเพรสเซอร์ โครงตู้เย็น โครง ตู้ไมโครเวฟ

#### สิทธิประโยชน์จากการส่งเสริมการลงทุน

คณะกรรมการส่งเสริมการลงทุนได้อนุมัติให้บริษัท ได้รับการขยายเวลาการนำเข้าเครื่องจักรในแต่ละโครงการ ตามที่บริษัท ได้ทำจดหมายขอ ขยายเวลาการนำเข้า ไว้เมื่อปี 2549 และขออนุมัติตัดบัญชี เครื่องจักรเพื่อปลดภาระภาษีอากรสำหรับโครงการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน ที่ได้แจ้งเปิดดำเนินการเมื่อ ปลายปี 2551 รายละเอียดดังนี้

- โครงการผลิตเหล็กพูน (Direct Reduced Iron)
  - ขยายเวลาการนำเข้าเครื่องจักรออกไปอีก 6 ปี สิ้นสุดการนำเข้าวันที่ 24 เมษายน พ.ศ. 2555
  - แก้ไขกำลังการผลิต จากเดิม 3 ยูนิต กำลังการผลิต 1,500,000 ตัน/ปี เป็น คงเหลือ 2 ยูนิต กำลังการผลิต 1,000,000 ตัน/ปี
- โครงการผลิตเหล็กแผ่นรีดเย็น เหล็กแผ่นชนิดม้วนล้างสนิมชุบน้ำมัน และเหล็กแผ่นชนิดม้วนเคลือบสังกะสี(Galvanizing) ได้รับการขยายเวลาการนำเข้าเครื่องจักรออกไปอีกจนถึงวันที่ 30 มิถุนายน 2556 และให้ขยายเวลาเปิดดำเนินการครบตามโครงการออกไปอีกจนถึงวันที่ 30 มิถุนายน 2556
- โครงการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน ได้รับการอนุมัติให้ตัดบัญชีเครื่องจักรได้ โดยไม่มีภาระภาษีอากรต้องชำระ โดยทางคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุนดำเนินการแจ้งให้กรมศุลกากรทราบด้วยแล้ว ทำให้บริษัทปลดภาระภาษีนำเข้าเครื่องจักรโครงการเหล็กแผ่นรีดร้อน
- โครงการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน บริษัทได้รับการอนุมัติขอขยายเวลาการนำเข้าวัตถุดิบออกไปอีก 2 ปี นับแต่วันที่ 24 กันยายน 2553 สิ้นสุดวันที่ 23 กันยายน 2555

## 2.2 การตลาดและการแข่งขัน

### กลยุทธ์ด้านผลิตภัณฑ์

บริษัทได้พัฒนาและปรับปรุง ผลิตภัณฑ์ให้มีความหลากหลายมากยิ่งขึ้น ทั้งในด้านความหนาของเหล็ก เช่นความหนาปกติสูงสุดอยู่ที่ 12.70 มม. แต่บริษัทสามารถพัฒนาให้ได้ผลิตภัณฑ์ที่มีความหนาถึง 25 มม. ในรูปของม้วน อีกทั้งเรื่องของคุณภาพพิเศษ ที่ตลาดยังต้องพึงพาการนำเข้า เช่น เหล็กคุณภาพสำหรับอุตสาหกรรมถังแก๊ส เหล็กคุณภาพสำหรับงานเชื่อมและทนแรงดึงสูง

บริษัทมีแผนที่จะปรับปรุงกลยุทธ์ด้านผลิตภัณฑ์ดังนี้

1. มุ่งเน้นเสนอผลิตภัณฑ์ ที่อยู่ในความต้องการตลาดและใช้อยู่สม่ำเสมอ
2. พัฒนาผลิตภัณฑ์ที่รองรับตลาดที่ไม่ใช่อุตสาหกรรมก่อสร้างทั่วไป แต่เป็นอุตสาหกรรมรถยนต์และอุตสาหกรรมก่อสร้างขนาดใหญ่ รวมถึงอุตสาหกรรมเครื่องครัวเรือนและเครื่องใช้ไฟฟ้า
3. เหล็กแผ่นสำหรับอุตสาหกรรมต่อเนื่อง คือ เหล็กแผ่นรีดร้อนที่นำไปใช้สำหรับทำเหล็กแผ่นรีดเย็น
4. พัฒนาผลิตภัณฑ์ที่มีความหนาพิเศษในรูปของม้วน ที่เป็นความต้องการเฉพาะของตลาดและเป็นตลาดระดับบน

### กลยุทธ์ด้านราคา

1. กำหนดราคาที่เหมาะสมสำหรับสินค้าเหล็กเกรดทั่วไป เพื่อสามารถแข่งขันกับสินค้าคู่แข่งได้ และยังรักษาสวนแบ่งการตลาด
2. มีการปรับปรุงเทคโนโลยีที่มีอยู่ เพื่อช่วยสนับสนุนในต้นทุนการผลิตต่ำ เพื่อให้มีโอกาสเข้าสู่ตลาดใหม่ทั้งในประเทศและต่างประเทศ
3. บริษัทสามารถผลิตสินค้าที่มีความแตกต่างจากคู่แข่งได้ทั้งในเรื่องคุณภาพและเกรด จึงสามารถกำหนดราคาขายที่สูงกว่าได้
4. การให้ข้อมูลมากขึ้น และให้ความมั่นใจในการบริโภคเหล็กกับลูกค้า รวมถึงการสร้างความสัมพันธ์ที่ดีกับลูกค้าอย่างต่อเนื่อง

### กลุ่มลูกค้าเป้าหมาย

กลุ่มลูกค้าเป้าหมายหลักของบริษัทสามารถแบ่งได้เป็น 3 กลุ่ม ดังนี้

- 1) ศูนย์บริการตัดเหล็ก (Steel Service Centre) คือ ผู้ที่ซื้อเหล็กรีดร้อนและรีดเย็น เพื่อนำมาตัดออกเป็นขนาดต่าง ๆ หรือขึ้นรูปเป็นเหล็กรูปแบบต่าง ๆ สำหรับจำหน่ายให้กับผู้ใช้อีกทอดหนึ่ง

- 2) ผู้ผลิตท่อเหล็ก (Pipe Maker) ได้แก่ โรงงานผลิตท่อเหล็กขนาดต่างๆ เพื่อใช้ในงานท่อ รวมทั้งผลิตเพื่อส่งออกไปขายต่างประเทศ
- 3) ผู้ใช้โดยตรงอื่นๆ (Direct User) เช่น ผู้ผลิตเหล็กแผ่นรีดเย็นในประเทศ ผู้ผลิตชิ้นส่วนรถยนต์และเครื่องใช้ไฟฟ้า

#### ช่องทางการจัดจำหน่าย

สำหรับการขายในประเทศบริษัทจะมีการจัดจำหน่ายสินค้าของบริษัทผ่าน 2 ช่องทางดังนี้

- 1) การจัดจำหน่ายโดยตรง (Direct Sale)  
บริษัทมีแผนที่จะจัดจำหน่ายโดยตรงสำหรับกลุ่มลูกค้าประเภทศูนย์บริการเหล็ก ผู้ผลิตท่อเหล็ก ผู้ผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ และผู้ผลิตเครื่องใช้ไฟฟ้า ซึ่งคาดว่าจะมีสัดส่วนประมาณร้อยละ 60 ของยอดจำหน่ายภายในประเทศทั้งหมด
- 2) การจัดจำหน่ายผ่านตัวแทนขายส่ง (Wholesaler)  
สำหรับกลุ่มลูกค้าอื่นๆ ซึ่งเป็นลูกค้ารายเล็กและมีจำนวนมาก บริษัทจะทำการจัดจำหน่ายผ่านตัวแทนขายส่ง ซึ่งจะทำให้บริษัทลดภาระค่าใช้จ่ายในการจ้างพนักงานขายและค่าใช้จ่ายด้านการตลาดได้มาก นอกจากนี้ยังเป็นการแบ่งภาระความเสี่ยงด้านเครดิตในกลุ่มนี้ให้กับตัวแทนขายส่งเป็นผู้รับผิดชอบ บริษัทคาดว่าจะขายผ่านช่องทางนี้เป็นสัดส่วนประมาณร้อยละ 40 ของยอดจำหน่ายภายในประเทศ

สำหรับการส่งออก บริษัทคาดว่าจะจัดจำหน่ายผ่านตัวแทนขายส่งเป็นหลัก โดยคิดเป็นประมาณร้อยละ 90 ของยอดส่งออก ที่เหลือประมาณร้อยละ 10 จะจัดจำหน่ายโดยตรง

#### กลยุทธ์การตลาด

- 1) บริษัทมีลูกค้าในอุตสาหกรรมต่างๆ ที่ชัดเจนมากขึ้น เช่น กลุ่มลูกค้าอุตสาหกรรมผู้ผลิตท่อ กลุ่มลูกค้าผู้ผลิตเหล็กแผ่นรีดเย็น ทั้งในประเทศและต่างประเทศ กลุ่มลูกค้าศูนย์บริการเหล็กแผ่น กลุ่มอุตสาหกรรมยานยนต์ กลุ่มลูกค้าโครงการก่อสร้างขนาดใหญ่ ที่มีความต้องการใช้เหล็กคุณภาพพิเศษ
- 2) บริษัทมีการพัฒนาและปรับปรุงคุณภาพของสินค้าให้ดีขึ้นตลอดเวลา โดยการลงทุนในเรื่องของเครื่องมือให้ทันสมัย เพื่อเพิ่มศักยภาพและปรับปรุงคุณภาพและลดต้นทุนในการผลิต
- 3) บริษัทมีการส่งทีมงานที่มีความสามารถและชำนาญในเรื่องของการนำเหล็กไปใช้ในงานต่างๆ และพร้อมทั้งยังให้การสนับสนุนให้ความรู้เกี่ยวกับเหล็กกับลูกค้าในอุตสาหกรรมต่างๆ เพื่อให้เกิดความปลอดภัย และเกิดประโยชน์สูงสุดในการใช้เหล็กให้เหมาะสม

- 4) บริษัทประสบความสำเร็จอย่างมากในการสร้างความเชื่อมั่นในการส่งมอบสินค้าให้กับลูกค้าได้ตรงต่อเวลา ทำให้ลูกค้าสามารถวางแผนและบริหารปริมาณสินค้าคงคลังได้อย่างเหมาะสม
- 5) บริษัทให้ความสำคัญต่อการปรับปรุงและพัฒนาสินค้าและบริการของบริษัท อย่างสม่ำเสมอ โดยได้มีการสำรวจและรับฟังความคิดเห็นจากลูกค้าเป็นระยะๆ ทำให้บริษัททราบถึงความต้องการที่ถูกต้องและเหมาะสมของลูกค้าได้อย่างชัดเจน

#### การวางแผนการผลิตในการประกอบธุรกิจ

เนื่องจากผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดร้อนของบริษัท ดูเหมือนมีความคล้ายคลึงกันกับผลิตภัณฑ์ของบริษัทที่เป็นผู้ถือหุ้นรายใหญ่ คือ บริษัท จี เอส สตีล จำกัด (มหาชน) แต่ในความเป็นจริง ลักษณะของผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดร้อนมีความหลากหลายอย่างมากทั้งเกรด (ชั้นคุณภาพ) และขนาด โดยหากพิจารณาถึงความคล้ายคลึงหรือการทับซ้อนของสินค้านั้นจำเป็นต้องพิจารณารายละเอียดให้ครบถ้วน ทั้ง 3 ประการ ดังนี้

1. เกรด (ชั้นคุณภาพ) ตามมาตรฐานสากล และตามข้อกำหนดเฉพาะของลูกค้า (tailor-made) ซึ่งโรงงานของบริษัทและโรงงานของ จี เอส สตีล สามารถผลิตได้หลายร้อยเกรด
2. ความกว้าง (Width) โรงงานของบริษัทและโรงงานของ จี เอส สตีล สามารถผลิตได้ ตั้งแต่ 900 มม. ถึง 1,571 มม. โดยทุกความกว้างที่ต่างกันทุก 1 มม. นับเป็นผลิตภัณฑ์ที่ไม่เหมือนกัน รวมเป็นขนาดความกว้างทั้งหมด 672 ขนาด
3. ความหนา (Thickness or Gauge) โรงงานของบริษัทและโรงงานของ จี เอส สตีล สามารถผลิตได้ ตั้งแต่ 1.00 มม. ถึง 25.00 มม. โดยความหนาทุก 0.05 มม. นับเป็นผลิตภัณฑ์ที่ไม่เหมือนกันรวมเป็นขนาดความหนาทั้งหมด 480 ขนาดความหนา

เมื่อนำเพียงความหนาและความกว้างของผลิตภัณฑ์มาคูณกัน จะได้ผลิตภัณฑ์ที่มีขนาดที่แตกต่างกันทั้งหมดกว่า 268,800 ขนาด ทั้งนี้ ยังไม่ได้พิจารณาถึงจำนวนเกรดที่ผลิตได้อีกหลายร้อยเกรด และไม่ได้จำแนกชนิดของผลิตภัณฑ์ว่าเป็นผลิตภัณฑ์ธรรมดา (basic products) หรือเป็นผลิตภัณฑ์ที่ปรับปรุงคุณภาพหรือเพิ่มมูลค่าแล้ว (value-added products) เช่น เหล็กแผ่นปรับสภาพผิว (skin-passed), เหล็กแผ่นล้างผิวและเคลือบน้ำมัน (pickled & oiled) เป็นต้น ดังนั้นสายการผลิตจึงจะมีจำนวนรายการผลิตภัณฑ์ที่แตกต่างกันและไม่ทับซ้อนกันจำนวนมาก

อย่างไรก็ตาม ทั้งสองบริษัทได้มีการวางแผนการตลาดร่วมกันเพื่อหลีกเลี่ยงและลดการทับซ้อนของผลิตภัณฑ์โดยที่บริษัทจะมุ่งเน้นการผลิตเหล็กรีดร้อนที่มีขนาดบางและมีหน้ากว้าง โดยมีความหนาระหว่าง 1.20-1.95 มม. (เป็นช่วงผลิตภัณฑ์ที่มีขนาดบางเป็นพิเศษ) และความหนาระหว่าง 13.00-25.00 มม. (ซึ่งเป็นช่วงความหนาพิเศษ) เนื่องจากเหมาะกับสายการผลิตและเทคโนโลยีของบริษัทที่สามารถผลิตเหล็กแผ่นชนิดบางได้ดีกว่า ในขณะที่การผลิตของโรงงาน



จี สตีล ส่วนใหญ่จะมุ่งเน้นการผลิตสินค้าที่มีขนาดหนากว่า 2 มม. ซึ่งประโยชน์ที่ได้จากการวางแผนการตลาดร่วมกันนั้น ทำให้ทั้งสองบริษัทมีประสิทธิภาพการผลิตที่ดีขึ้น ได้ประโยชน์ Economy of scale ตลอดจนลดการสูญเสียจากกระบวนการผลิตที่ไม่ต่อเนื่องจากการที่ต้องผลิตสินค้าหลากหลายลักษณะ

ในอนาคต บริษัทได้วางแผนการพัฒนาผลิตภัณฑ์โดยมุ่งไปสู่การผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (Galvanizing) และเหล็กรีดเย็น (cold-rolled) ซึ่งเป็นผลิตภัณฑ์เหล็กที่เป็น value added และเป็น segment ที่มีการเติบโตของความต้องการและมีการนำเข้าสูง โดยสายการผลิตของบริษัทได้ถูกออกแบบมาให้รองรับการขยายการผลิตผลิตภัณฑ์ดังกล่าวอยู่แล้ว ดังนั้น การทับซ้อนของผลิตภัณฑ์จะมีสัดส่วนที่ลดลงอีกในอนาคต

### ภาวะอุตสาหกรรมเหล็ก

#### ราคาวัตถุดิบและเหล็กสำเร็จรูปในตลาดโลก

การเคลื่อนไหวของราคาเหล็กดิบ (Pig iron) และราคาเศษเหล็ก (Steel Scrap) ในตลาดโลกช่วงปี 2556 ตลอดทั้ง 4 ไตรมาสมีการปรับขึ้นลงเป็นช่วงๆ โดยในช่วงไตรมาสที่ 1 ราคาเหล็กดิบเคลื่อนไหวอยู่ในช่วง 410-422 เหรียญสหรัฐต่อเมตริกตันและราคาเศษเหล็กอยู่ระหว่าง 385-390 เหรียญสหรัฐต่อเมตริกตัน ในไตรมาสที่ 2 การเคลื่อนไหวของราคาเหล็กดิบ อยู่ในช่วง 388-420 เหรียญสหรัฐต่อเมตริกตัน ราคาโดยเฉลี่ยปรับลดลงจากไตรมาส 1 คิดเป็นร้อยละ 2.71 ขณะที่ราคาเศษเหล็กขึ้นลงอยู่ระหว่าง 332-373 เหรียญสหรัฐต่อเมตริกตัน ราคาเฉลี่ยปรับลดลงคิดเป็นร้อยละ 9.59 จากไตรมาส 1 สำหรับช่วงไตรมาสที่ 3 ราคาเหล็กดิบเคลื่อนไหวอยู่ในช่วง 397-404 เหรียญสหรัฐต่อเมตริกตันและราคาเศษเหล็กอยู่ระหว่าง 344-357 เหรียญสหรัฐต่อเมตริกตัน ขณะที่ช่วงไตรมาสที่ 4 ราคาเหล็กดิบเคลื่อนไหวอยู่ในช่วง 392-412 เหรียญสหรัฐต่อเมตริกตัน ส่วนราคาเศษเหล็ก 358-380 เหรียญสหรัฐต่อเมตริกตัน หากเปรียบเทียบราคาเฉลี่ยระหว่างไตรมาส 3 กับ ไตรมาส 4 พบว่า ราคาเหล็กดิบปรับตัวเพิ่มขึ้นเล็กน้อย คิดเป็นร้อยละ 0.18 ขณะที่ราคาเศษเหล็กปรับตัวเพิ่มขึ้น ร้อยละ 5.98

สำหรับราคาเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน (Hot-Rolled Coil) ในตลาดโลกในปี 2556 ราคาเฉลี่ย FOB เคลื่อนไหวอยู่ในช่วง 515-618 เหรียญสหรัฐต่อเมตริกตัน สำหรับไตรมาสที่ 1 ราคาเฉลี่ยอยู่ที่ 607 เหรียญสหรัฐต่อเมตริกตัน ไตรมาสที่ 2 ราคาเฉลี่ยอยู่ที่ 545 เหรียญสหรัฐต่อเมตริกตัน ปรับลดลงร้อยละ 10.32 ขณะที่ราคาเฉลี่ยไตรมาสที่ 3 อยู่ที่ 538 เหรียญสหรัฐต่อเมตริกตัน ปรับลดลงต่อเนื่องร้อยละ 1.19 จากไตรมาสที่ 2 สำหรับไตรมาสที่ 4 ราคาเฉลี่ยอยู่ที่ 542 เหรียญสหรัฐต่อเมตริกตัน ปรับเพิ่มขึ้นร้อยละ 0.58 จากไตรมาสที่ 3

คาดว่าในปี 2557 ความต้องการเศษเหล็กและการบริโภคเหล็กสำเร็จรูปในตลาดโลกจะมีปริมาณเพิ่มขึ้น โดย IMF คาดการณ์ว่าปี 2557 เศรษฐกิจโลกจะเติบโตร้อยละ 3.6 ดีกว่าปี 2556 ที่ขยายตัวร้อยละ 2.9 ทั้งนี้เป็นผลจากเศรษฐกิจประเทศพัฒนาแล้วจะนำการขยายตัว โดยเศรษฐกิจ



สหรัฐฯ ที่จะฟื้นตัวดีขึ้นจากอุปสงค์ภาคเอกชน เศรษฐกิจยุโรปจะฟื้นตัวอย่างช้าๆ จากจุดต่ำสุดเมื่อปีก่อน แม้อัตราการว่างงานยังอยู่ในระดับสูง เศรษฐกิจญี่ปุ่นยังขยายตัวต่อเนื่องจากการลงทุนของภาครัฐเป็นแรงกระตุ้นหลักของเศรษฐกิจ เศรษฐกิจประเทศเกิดใหม่ เช่น จีน อินเดีย บราซิล รัสเซีย ฯลฯ และประเทศกำลังพัฒนาอย่าง ไทย อินโดนีเซีย คาดว่าจะขยายตัวในระดับปกติถึงดีขึ้นเช่นเดียวกัน

### ภาวะอุตสาหกรรมเหล็กในประเทศไทยในปี 2556

ภาวะอุตสาหกรรมเหล็กในประเทศไทยมีทิศทางที่ทรงตัว ทั้งนี้ขึ้นอยู่กับการณ์ฟื้นตัวของภาวะเศรษฐกิจโลก ตลอดจนมาตรการเพื่อคุ้มครองอุตสาหกรรมภายในประเทศของภาครัฐ เช่น มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาด (AD/CVD) และการสนับสนุนให้มีการใช้มาตรการกีดกันทางการค้าที่มีใช้ภาษี (NTBs) เช่น มาตรการตรวจสอบมาตรฐานการนำเข้าผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมที่เพิ่มขึ้น ซึ่งจะเป็นการปกป้องอุตสาหกรรมในประเทศและทำให้อุตสาหกรรมต่อเนื่องต่างๆ ที่ใช้เหล็กเป็นวัตถุดิบใช้ผลิตภัณฑ์ที่ได้มาตรฐานและยังเป็นการสนับสนุนให้ผู้ผลิตเหล็กในประเทศพัฒนาคุณภาพและมาตรฐานผลิตภัณฑ์ตนเองต่อเนื่อง สำหรับด้านปริมาณการบริโภคเหล็กตั้งแต่เดือนมกราคมถึงธันวาคม 2556 มีอัตราที่เพิ่มขึ้นร้อยละ 4.82 จาก 16.91 ล้านตัน ในปี 2555 เป็น 17.73 ล้านตัน ในปี 2556 ส่วนการผลิตลดลงร้อยละ 2.04 เท่ากับ 6.88 ล้านตัน การนำเข้ามีอัตราขยายตัว จากปี 2555 อยู่ที่ ร้อยละ 8.47 เท่ากับ 12.25 ล้านตัน ซึ่งส่วนใหญ่เป็นการนำเข้าจาก ญี่ปุ่น จีน เกาหลีใต้ อินเดีย การส่งออกลดลงร้อยละ 0.29 มีปริมาณทั้งสิ้น 1.396 ล้านตัน

### ตารางการบริโภคเหล็กภายในประเทศ

หน่วย: 1,000 ตัน

	2552	2553	2554	2555	2556
การผลิต	6,970	7,483	6,936	7,020	6,877
นำเข้า	5,128	8,087	9,057	11,293	12,249
ส่งออก	1,371	1,559	1,346	1,400	1,396
การบริโภคจริง	10,727	14,012	14,647	16,914	17,730

ที่มา: สถาบันเหล็กและเหล็กกล้าแห่งประเทศไทย

### ภาวะอุตสาหกรรมเหล็กแผ่นของประเทศไทยในปี 2556

ตั้งแต่เดือนมกราคมถึงธันวาคม 2556 ภาพรวมการบริโภคเหล็กแผ่นของประเทศไทยเพิ่มขึ้นอยู่ที่ 11.77 ล้านตัน คิดเป็นอัตราร้อยละ 4.43 เมื่อเทียบกับปี 2555 การผลิตลดลงร้อยละ 2.83 เท่ากับ 2.89 ล้านตัน การนำเข้าเพิ่มขึ้นถึงร้อยละ 5.75 เท่ากับ 9.32 ล้านตัน เป็นการนำเข้าเหล็กคุณภาพพิเศษจาก ญี่ปุ่น และ เกาหลีใต้ และการส่งออกเพิ่มขึ้นอยู่ที่อัตราร้อยละ 14.74 เท่ากับปริมาณ 0.43 ล้านตัน

### ตารางการบริโภคเหล็กแผ่นทุกชนิดของประเทศไทย

	2552	2553	2554	2555	2556
การผลิต	3,351	3,820	3,283	2,970	2,886
นำเข้า	4,005	6,370	7,087	8,811	9,318
ส่งออก	776	798	485	509	434
การบริโภคจริง	6,579	9,392	9,885	11,271	11,770

ที่มา : สถาบันเหล็กและเหล็กกล้าแห่งประเทศไทย

### ภาวะอุตสาหกรรมเหล็กแผ่นรีดร้อนของประเทศไทยในปี 2556

สำหรับเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนจะถูกนำไปใช้ในอุตสาหกรรมต่อเนื่องมากมาย อาทิ อุตสาหกรรมก่อสร้าง ท่อเหล็ก ถังแก๊ส ตู้คอนเทนเนอร์ นอกจากนั้นยังถูกใช้เป็นวัตถุดิบหลักในการผลิตเหล็กแผ่นรีดเย็น ซึ่งนำไปใช้เป็นวัตถุดิบในการผลิตชิ้นงานในอุตสาหกรรมต่างๆ สำหรับการบริโภคเหล็กแผ่นรีดร้อนตั้งแต่เดือนมกราคมถึงธันวาคม 2556 อยู่ที่ 7.78 ล้านตัน เพิ่มขึ้นจากปี 2555 คิดเป็นร้อยละ 3.94 เมื่อเทียบกับปี 2555 โดยถ้าพิจารณาตั้งแต่เดือนมกราคมถึงธันวาคม 2556 การผลิตเพิ่มขึ้นจากปี 2555 คิดเป็นร้อยละ 1.65 การนำเข้าเพิ่มขึ้นคิดเป็นร้อยละ 8.11 และการส่งออกเพิ่มขึ้นคิดเป็นร้อยละ 7.90

### ตารางการบริโภคเหล็กแผ่นรีดร้อนของประเทศไทย

หน่วย: 1,000 ตัน

	2552	2553	2554	2555	2556
การผลิต	3,351	3,429	3,283	2,970	301,991
นำเข้า	1,511	2,224	2,377	4,561	4,931
ส่งออก	365	208	61	38	41,198
การบริโภคจริง	4,497	5,444	5,599	7,480	7,775

ที่มา: สถาบันเหล็กและเหล็กกล้าแห่งประเทศไทย

### ภาวะอุตสาหกรรมเหล็กแผ่นรีดเย็นของประเทศไทย ในปี 2556

ในขณะที่ขบวนการผลิตเหล็กแผ่นรีดเย็นเกิดจากการนำเหล็กแผ่นรีดร้อนบางประเภทมาเป็นวัตถุดิบในขบวนการผลิต โดยนำเหล็กแผ่นรีดร้อนมาผ่านการรีดอีกครั้งเพื่อให้มีขนาดบางลงและมีพื้นผิวที่มีความเรียบ ซึ่งนำไปใช้เป็นวัตถุดิบในการผลิตชิ้นงานในอุตสาหกรรมต่างๆ ตั้งแต่เดือนมกราคมถึงธันวาคม 2556 การบริโภคเหล็กแผ่นรีดเย็นในประเทศลดร้อยละ 3.48 จากปี

2555 เท่ากับ 2.72 ล้านตัน การผลิตลดลงร้อยละ 34.87 อยู่ที่ 1.14 ล้านตัน การนำเข้าลดลงร้อยละ 3.30 อยู่ที่ 1.14 ล้านตัน การส่งออกเพิ่มขึ้นร้อยละ 4.17 อยู่ที่ 0.125 ล้านตัน

### ตารางการบริโภคเหล็กแผ่นรีดเย็นของประเทศไทย

หน่วย: 1,000 ตัน

	2552	2553	2554	2555	2556
การผลิต	1,225	1,677	1,533	1,755	1,143
นำเข้า	616	1,012	1,070	1,182	1,143
ส่งออก	149	168	105	120	125
การบริโภคจริง	1,691	2,520	2,498	2,817	2,719

ที่มา: สถาบันเหล็กและเหล็กกล้าแห่งประเทศไทย

### กฎและข้อบังคับของรัฐบาล

มาตรการภาษีตอบโต้การทุ่มตลาด (Anti-Dumping) ยังคงเป็นมาตรการสำคัญของทางภาครัฐในอุตสาหกรรมเหล็ก ที่จะใช้ในการคุ้มครองผู้ผลิตภายในประเทศ เพื่อให้เกิดการแข่งขันทางการค้าที่เป็นธรรมสำหรับผู้ผลิตภายในและผู้ค้าต่างประเทศ ซึ่งจะช่วยป้องกันการนำเข้าสินค้าที่เกิดจากการทุ่มตลาดของผู้ค้าต่างประเทศได้ แต่ถ้านำเข้าสินค้าจากต่างประเทศไม่ได้ มีการทุ่มตลาดแต่อย่างใด ผู้นำเข้าก็จะไม่ได้รับผลกระทบใดๆ จากมาตรการดังกล่าว โดยที่ผ่านมาทางภาครัฐโดยกระทรวงพาณิชย์ได้มีการต่ออายุการใช้มาตรการภาษีตอบโต้การทุ่มตลาดสำหรับเหล็กแผ่นรีดร้อนที่มีแหล่งกำเนิดจากประเทศญี่ปุ่น แอฟริกาใต้ รัสเซีย คาซัคสถาน อินเดีย เกาหลีใต้ หวัน เวเนซุเอลา อาร์เจนตินา ยูเครน แอลจีเรีย อินโดนีเซีย สโลวัก และ โรมาเนีย รวม 14 ประเทศ ออกไปอีก 5 ปี โดยมีผลบังคับใช้ตั้งแต่เดือนพฤษภาคม 2552 เป็นต้นมา และในปี 2554 ก็ได้มีการใช้มาตรการภาษีตอบโต้การทุ่มตลาดสำหรับสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนที่มีแหล่งกำเนิดจากสาธารณรัฐประชาชนจีนและประเทศมาเลเซียเป็นระยะเวลา 5 ปี โดยมีผลบังคับใช้ตั้งแต่เดือนสิงหาคม 2554 และล่าสุดเมื่อเดือนธันวาคม 2555 ที่ผ่านมาทางภาครัฐก็ได้มีการใช้มาตรการภาษีตอบโต้การทุ่มตลาดสำหรับสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนเชื้อโบรอนที่มีแหล่งกำเนิดจากสาธารณรัฐประชาชนจีนเป็นระยะเวลา 5 ปี เพิ่มอีกด้วย

และนอกจากมาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดแล้ว มาตรการปกป้องจากการนำเข้าสินค้าที่เพิ่มขึ้น ก็เป็นอีกมาตรการหนึ่งที่มีความสำคัญอย่างมากในช่วงจากนี้ไป เนื่องจากการที่ผู้นำเข้าและผู้ส่งออกได้ทำการเปลี่ยนรูปแบบการนำเข้า จากที่เคยนำเข้าในพิกัดเหล็กแผ่นรีดร้อน (7208) ก็หันไปนำเข้าในพิกัดเหล็กแผ่นรีดร้อนเจืออื่นๆ (7225 หรือ 7226) โดยการเติมธาตุเจือในปริมาณขั้นต่ำที่สามารถทำให้เปลี่ยนพิกัดการนำเข้าได้ ซึ่งส่งผลให้สามารถหลีกเลี่ยงมาตรการตอบโต้การ

ทุ่มตลาดที่มีอยู่ได้ด้วย ดังนั้นมาตรการปกป้องจากการนำเข้าสินค้าที่เพิ่มขึ้นจะเป็นมาตรการที่สำคัญที่จะช่วยในการอุดช่องว่างหรือแก้ปัญหาดังกล่าวได้

## 2.3 การจัดหาผลิตภัณฑ์ หรือบริการ

### สถานะปัจจุบันของโรงงานของบริษัท

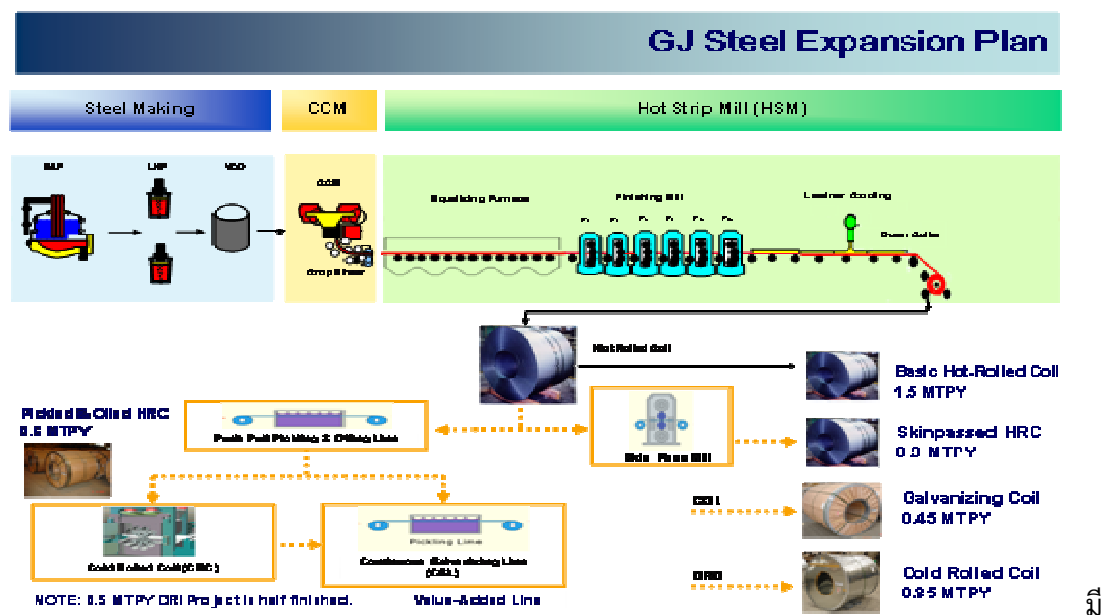
ปัจจุบัน บริษัทมีโรงงานผลิตอยู่ 3 โครงการ คือ โรงงานผลิตเหล็กรีดร้อน โรงงานผลิตเหล็กพูน และโรงงานผลิตผลิตภัณฑ์ต่อเนื่อง

โรงงานผลิตเหล็กรีดร้อนเป็นโรงงานผลิตเหล็กแผ่นขนาดย่อม (Mini-mill) ซึ่งส่วนที่ก่อสร้างและเครื่องจักร ประกอบด้วย สายการหล่อเหล็กแท่งแบนอย่างบาง (Thin Slab Casting) และกระบวนการรีดร้อน (Hot Strip Mill) ต่อเนื่องผ่านแท่นรีด 6 แท่น โดยวัตถุดิบสำหรับการหล่อและการรีดร้อนถูกส่งมาจากกระบวนการหลอมวัตถุดิบโดยใช้เตาหลอมไฟฟ้า (Electric Arc Furnace) ซึ่งมีระบบลำเลียงและให้ความร้อนเศษเหล็กแบบต่อเนื่อง (ConSteel®)

หลังจากที่บริษัทสามารถดำเนินการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนได้ตามคาดหมาย บริษัทได้วางแผนที่จะลดการพึ่งพาการนำเข้าเศษเหล็กและเหล็กดิบจากต่างประเทศ รวมทั้งพัฒนาผลิตภัณฑ์ของบริษัทให้เป็นผลิตภัณฑ์ที่มีมูลค่าเพิ่ม ซึ่งต้องอาศัยวัตถุดิบที่มีคุณภาพสูงเช่น เหล็กพูน โดยเหล็กพูนเป็นทางเลือกหนึ่งในการนำมาใช้หลอมแทนเหล็กดิบ (Pig Iron) ถึงแม้ว่าการศึกษาความเป็นไปได้ของโครงการในปี 2549 การลงทุนดังกล่าวยังไม่เหมาะสม แต่หากราคาของ Pig Iron ผันผวนและปรับตัวสูงขึ้น กอปรกับการมีเทคโนโลยีใหม่ๆ เกิดขึ้น ดังนั้น ในอนาคต บริษัทอาจพิจารณาการลงทุนในโครงการดังกล่าวเพื่อก่อสร้างโรงงานให้เสร็จสมบูรณ์ ซึ่งบริษัทได้ใช้เงินลงทุนในโครงการดังกล่าวไปแล้วเป็นจำนวนเงิน 2,086.47 ล้านบาทหรือประมาณ 62.19 ล้านเหรียญสหรัฐ

สำหรับโรงงานผลิตผลิตภัณฑ์ต่อเนื่องนั้น การติดตั้งสายการปรับสภาพผิวเหล็กได้ดำเนินการเสร็จเรียบร้อยแล้ว แล้วเมื่อกลางปี 2547 ส่วนการติดตั้งสายการล้างผิวและเคลือบน้ำมัน (Pickled & Oiled) และ สายการผลิตกรดกลับคืน (Acid Regeneration) เพื่อนำมาใช้ในกระบวนการล้างสนิม ได้ดำเนินการติดตั้งเสร็จสมบูรณ์แล้วเช่นกันและได้เริ่มผลิตสินค้าออกสู่ตลาดแล้ว บริษัทได้ดำเนินการออกแบบสายการผลิตโครงการเหล็กแผ่นรีดเย็นและเหล็กแผ่นชุบสังกะสีเสร็จเรียบร้อยแล้ว และได้สั่งซื้อนำเข้าเครื่องจักรส่วนที่เหลือในปี 2552 ที่ผ่านมา บริษัทได้ลงทุนในโครงการเหล็กแผ่นรีดเย็นและเหล็กแผ่นชุบสังกะสีในตอนต้นของการก่อสร้างโรงงาน โดยลงทุนไปประมาณ 50% ของเงินลงทุนทั้งหมด ทั้งนี้ คาดว่าการติดตั้งสายการผลิตนี้จะเสร็จสมบูรณ์ในเวลา 12-18 เดือน หลังจากมีเงินลงทุนเข้า

## กระบวนการผลิตของบริษัท



บริษัทใช้วิธีการผลิตแบบโรงงานผลิตเหล็กขนาดย่อม แทนวิธีการผลิตแบบโรงงานผลิตเหล็กครบวงจร นอกจากนี้โรงงานของบริษัทยังมีข้อได้เปรียบโรงงานผลิตเหล็กขนาดย่อมอื่นๆ โดยใช้เทคโนโลยีการป้อนเศษเหล็กแบบต่อเนื่อง (ConSteel<sup>®</sup> Process) ซึ่งพัฒนาขึ้นโดยบริษัท Intersteel Technology Inc. และการหล่อเหล็กแท่งแบบอย่างบาง ซึ่งพัฒนาขึ้นโดยบริษัท SMS โดยเหล็กที่หล่อออกมาจะเข้าสู่เตาอบแบบอุโมงค์ เข้าสู่กระบวนการรีดร้อนโดยผ่านแท่นรีด 6 แท่น จากนั้นเข้าสู่กระบวนการทำให้เย็นโดยใช้น้ำ (Laminar cooling) และผ่านเข้าเครื่องม้วนต่อไป วิธีการผลิตที่ผสมผสานเทคนิคการหล่อเหล็กแบนและการรีดร้อนเข้าด้วยกัน เรียกว่า สายการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนขนาดย่อม (Compact Strip Production - CSP)

กระบวนการผลิตที่ใช้เทคโนโลยีการป้อนเศษเหล็กแบบต่อเนื่องและสายการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนขนาดย่อมที่บริษัทเลือกใช้นั้น ได้มีการติดตั้งในโรงงานอื่นๆ ทั้งในประเทศสหรัฐอเมริกา ญี่ปุ่น และอิตาลี ข้อดีของเทคโนโลยีและเทคนิคดังกล่าว มีดังต่อไปนี้คือ

1. เทคโนโลยีการป้อนเศษเหล็กแบบต่อเนื่อง ช่วยลดเวลาและลดการใช้พลังงานในการหลอมในเตาหลอมไฟฟ้า (EAF) เนื่องจากไม่ต้องเปิดฝาเตาหลอมเพื่อรับเศษเหล็ก จึงไม่มีการสูญเสียพลังงาน ในขณะที่ลำเลียงเศษเหล็กมาที่เตา เศษเหล็กจะได้รับไคความร้อนจากเตาหลอมไฟฟ้า ก่อนจะส่งเข้าไปยังขั้นตอนการหลอม ทำให้สามารถรักษากำลังงานให้คงที่ได้

กระบวนการผลิตแบบต่อเนื่องดังกล่าว ส่งผลให้ต้นทุนในการผลิตของ GJS ถูกลง ทั้งต้นทุนในการหลอมและหล่อเหล็ก โดยเฉพาะอย่างยิ่งต้นทุนค่าไฟฟ้า ซึ่งคิดเป็นต้นทุนที่ต่ำเมื่อเทียบกับโรงงานผลิตเหล็กขนาดย่อมรายอื่นๆ

2. พัฒนาการของเทคนิคการหล่อเหล็กแท่งแบนอย่างบาง (Thin Slab Casting) โดยไม่ต้องลงทุนเพิ่มมากนัก ช่วยเพิ่มขีดความสามารถในการแข่งขันในตลาดผู้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนได้
3. การผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนด้วยเทคนิคการหล่อเหล็กแท่งแบนอย่างบาง สามารถลดต้นทุนการผลิตได้มาก ประการแรกคือ ค่าพลังงาน โดยจะช่วยลดการสูญเสียพลังงานในขั้นตอนการส่งเหล็กแท่งแบนผ่านเตาอบแบบอุโมงค์เพื่อเข้าสู่กระบวนการรีดร้อนโดยตรงในขณะที่เหล็กแผ่นยังคงมีอุณหภูมิที่ 900- 1000 องศาเซลเซียส อีกประการหนึ่งคือ ขนาดของความหนาที่เริ่มรีด โดยเริ่มการรีดลดขนาดที่ความหนา 50-60 มิลลิเมตร แทนการเริ่มรีดลดขนาดที่ความหนา 200-250 มิลลิเมตรตามแบบดั้งเดิม อีกทั้งยังช่วยลดต้นทุนการซ่อมบำรุงด้วย
4. กระบวนการผลิตอย่างต่อเนื่องเนื่องจากการแปรรูปวัตถุดิบเป็นเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน ภายในเวลาไม่ถึง 4 ชั่วโมง ทำให้ไม่มีสินค้าระหว่างผลิต ซึ่งเป็นกระบวนการผลิตที่มีความคล่องตัวและทันต่อเวลา

เทคโนโลยีการป้อนเศษเหล็กแบบต่อเนื่องและเทคนิคการหล่อเหล็กแท่งแบนอย่างบาง เป็นเทคโนโลยีการผลิตเหล็กที่ทันสมัยในช่วง 25 ปี ที่ผ่านมา

กระบวนการผลิตของบริษัทหลังจากได้เหล็กแผ่นรีดร้อนแล้ว จะสามารถนำไปผลิตผลิตภัณฑ์ต่อเนื่องได้อีก 3 ขั้นตอน ซึ่งเป็นอิสระต่อกันคือ

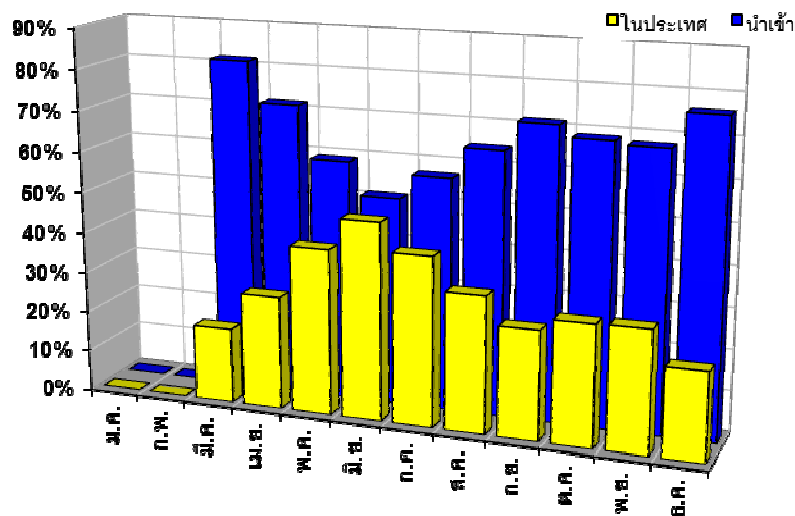
- 1) สายการปรับสภาพผิวเหล็ก
- 2) สายการล้างผิวและเคลือบน้ำมัน
- 3) สายการเคลือบสังกะสี

### วัตถุดิบ

วัตถุดิบสามารถจัดกลุ่มอย่างกว้างๆ ได้ 3 กลุ่ม คือ เศษเหล็กนำเข้า (Import Scrap) เศษเหล็กในประเทศ (Local Scrap) และเศษเหล็กที่กลับมาจากกระบวนการผลิต (Return Scrap)

การผลิตของบริษัทใช้วัตถุดิบจากเศษเหล็ก (Scrap) และเหล็กดิบ (Pig Iron) โดยวัตถุดิบคิดเป็นมูลค่าประมาณร้อยละ 70-80 ของต้นทุนรวมในการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน

เดือน	นำเข้า							ภายในประเทศ				Return Scrap	รวม ทั้งสิ้น	Raw Material	Yield
	Pig Iron	HBI	HMS P & S	Shredded	Busheling & Bundle		Subtotal	Busheling	Bundle	Others	Subtotal				
ม.ค.															
ก.พ.															
มี.ค.	28%	-	1%	53%	-		82%	17%	1%	1.13%	18%	-	100%	85.6%	
เม.ย.	20%	3%	1.3%	47%	-		72%	18%	7%	2.77%	28%	1%	100%	84.2%	
พ.ค.	14%	7%	-	38%	-		59%	20%	12%	8.7%	41%	0%	100%	85.4%	
มิ.ย.	19%	2%	5%	25%	-		51%	26%	15%	7.9%	48%	1%	100%	89.4%	
ก.ค.	22%	3%	0.8%	31%	-		57%	23%	12%	6.9%	42%	1%	100%	88.6%	
ส.ค.	25%	3%	1%	36%	-		64%	17%	9%	7.40%	33%	2%	100%	86.8%	
ก.ย.	22%	7%	-	43%	-		71%	14%	9%	4.32%	27%	2%	100%	87.7%	
ต.ค.	23%	3%	2%	41%	-		69%	16%	9%	5%	30%	2%	100%	88.0%	
พ.ย.	21%	5%	1%	40%	-		68%	17%	8%	4.9%	30%	2%	100%	88.5%	
ธ.ค.	22%	7.0%	7%	40%	-		76%	10%	8%	4%	22%	2%	100%	88.2%	
Total	21%	4%	2%	38%	0%		65%	18%	9%		33%	1%	100%	87.5%	





### วัตถุดิบในการผลิต

ส่วนผสมของวัตถุดิบสามารถแจกแจงได้ดังนี้คือ

- 1) เหล็กดิบ (Pig Iron) นำเข้า 21% ของปริมาณวัตถุดิบทั้งหมด เป็นวัตถุดิบที่สะอาดและมีส่วนประกอบของคาร์บอน ให้พลังงานและช่วยเจือจางธาตุเหลือค้างอื่นๆ (Tramp Elements) ได้แก่ ทองแดง (Cu) ดีบุก (Sn) เป็นต้น
- 2) เหล็กพูนอัดก้อน (Hot Briquetted Iron – HBI) นำเข้า 4% ของปริมาณวัตถุดิบทั้งหมด ได้มีการทดลองนำเหล็กพูนอัดก้อนมาช่วยเจือจางธาตุเหลือค้างอื่นๆได้ แต่มีข้อจำกัดของปริมาณของกากแร่อื่นๆ เช่นกัน อย่างไรก็ตามเหล็กพูนอัดก้อนมีข้อได้เปรียบด้านต้นทุนการผลิตจึงนำมาทดลองใช้
- 3) เศษเหล็ก นำเข้า (Import Scrap) ได้แก่ เศษเหล็กย่อย (Shredded Scrap) 38% และเศษเหล็กหลอมหนัก (Heavy Melting Steel Scrap) 2% ของปริมาณวัตถุดิบทั้งหมด
- 4) เศษเหล็ก ในประเทศ (Local Scrap) 33% ของปริมาณวัตถุดิบทั้งหมด
- 5) เศษเหล็กที่เหลือกลับจากกระบวนการผลิต (Return Scrap) 1-2% ของปริมาณวัตถุดิบทั้งหมด

### การจัดหาวัตถุดิบ

เนื่องจากความต้องการวัตถุดิบ (เศษเหล็ก, เหล็กดิบและเหล็กพูน) มีปริมาณที่สูงมาก ซึ่งวัตถุดิบดังกล่าวภายในประเทศไม่เพียงพอความต้องการในการผลิต ดังนั้น จึงต้องมีการนำเข้าวัตถุดิบจำนวนมาก ในปี พ.ศ. 2556 บริษัทได้จัดหาวัตถุดิบโดยการนำเข้าคิดเป็นปริมาณ 65% และปริมาณเศษเหล็กจากภายในประเทศและเศษเหล็กกลับมาจากกระบวนการผลิตรวม 35%

### วัตถุดิบอื่นๆ

นอกเหนือจากเศษเหล็ก การผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนยังอาศัยวัตถุดิบอื่นๆ อีกหลายชนิดเช่น ฟลักซ์ (Fluxes) ได้แก่ ปูนขาวเผา (Burnt Lime) แมกนีไซต์เผา (Light Burnt Magnesite) และโลหะผสม (Ferroalloys) เพื่อช่วยให้ผลิตภัณฑ์มีคุณสมบัติตามที่ต้องการ

สำหรับสาธารณูปโภคที่สำคัญใช้ในการผลิต ได้แก่ ไฟฟ้าจากการไฟฟ้าภูมิภาค ก๊าซธรรมชาติ จาก บมจ. ปตท. และก๊าซออกซิเจน ไนโตรเจน อาร์กอน จากบริษัท บางกอกอินดัสเตรียลก๊าซ จำกัด



### การจัดการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม

บริษัทได้ทำการประเมินผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมตามที่กฎหมายกำหนด บริษัทได้จัดเตรียมแผนในการวัดผลและติดตามผลกระทบต่อคุณภาพอากาศ ระดับเสียง คุณภาพน้ำ ความสั่นสะเทือน ความร้อน และสิ่งแวดล้อม บริษัทได้ดำเนินการป้องกันและแก้ไขปัญหาที่กระทบต่อสภาพแวดล้อม เพื่อให้สภาพแวดล้อมดีขึ้น โดยระบบดูดฝุ่นมีองค์ประกอบหลัก ได้แก่

- 1) พัฒลมดูดก๊าซร้อน 2 ตัวเพื่อดูดก๊าซร้อนโดยตรงจากเตาหลอมและเตาปรุแต่ง
- 2) ฝาชีด้านบนเตาหลอม เตาปรุแต่ง และเครื่องหล่อเหล็ก
- 3) อาคารถุงกรองฝุ่น

สำหรับของเสียจากการผลิต เช่น ขี้โลหะ บริษัทจะมอบหมายให้แก่บริษัทรับกำจัดของเสียที่ได้รับอนุญาตถูกต้องเป็นผู้ขนออกจากโรงงานเพื่อนำไปกำจัดในสถานที่ที่ได้รับอนุญาตต่อไป ส่วนสนิมเหล็กนั้นเป็นที่ต้องการของอุตสาหกรรมซีเมนต์เนื่องจากมี iron oxide รวมอยู่จำนวนมาก

บริษัทดำเนินการจัดอุปกรณ์ป้องกันความปลอดภัยส่วนบุคคล (PPE) รวมทั้งจัดตรวจสุขภาพประจำปีให้กับพนักงานทุกคน นอกจากนี้ บริษัทได้รับการรับรองระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย OHSAS 18001 : 2007 และจากการที่บริษัทมีการปรับปรุงพัฒนาด้านความปลอดภัย ชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อมอย่างต่อเนื่อง ทำให้บริษัทได้รับรางวัล จากกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน กระทรวงแรงงาน จากการเข้าประกวดผลงานสิ่งประดิษฐ์คิดค้นด้านความปลอดภัยซึ่งเป็นตัวอย่างได้ (Best Practice) ประจำปี พ.ศ. 2554 โดยผลงานที่ได้รับรางวัล คือ อุปกรณ์ช่วยยกแบบตุ้มถ่วงน้ำหนัก ( Counter Weight Lifting Beam ) ซึ่งช่วยลดเวลาการทำงาน ลดการสัมผัสความร้อนของพนักงานที่ปฏิบัติงาน ลดความเสี่ยงจากการตกจากที่สูง และความเหนื่อยล้าจากการทำงานลง ซึ่งได้ขึ้นรับมอบรางวัลในงานสัปดาห์ความปลอดภัยในการทำงานแห่งชาติ (ครั้งที่ 25) ระหว่างวันที่ 7 – 9 กรกฎาคม 2554 ที่ผ่านมา

### การจัดการด้านคุณภาพ

การบริหารงานคุณภาพของบริษัท มุ่งเน้นความพึงพอใจในมาตรฐานคุณภาพสูงสุดและความเชื่อมั่นของลูกค้าเป็นอันดับแรก ปี 2548 บริษัทได้รับการรับรองระบบบริหารงานคุณภาพตามมาตรฐานสากล ISO 9001:2000 ในปี 2549 บริษัทได้รับ EC Factory Production Control Certificate จาก Lloyd's Register สำหรับผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดร้อนสำหรับงานโครงสร้างที่ขายสู่ตลาดยุโรป

ปี 2552 บริษัทได้รับการรับรองความสามารถของห้องปฏิบัติการทดสอบ ISO/IEC 17025:2005 สำหรับการวิเคราะห์ส่วนประกอบทางเคมีและการทดสอบแรงดึง ซึ่งเป็นเครื่องยืนยันถึงความสามารถของบุคลากร เครื่องทดสอบ และระบบการจัดการห้องปฏิบัติการที่ได้มาตรฐานสากล ปี 2553 บริษัทได้ปรับปรุงระบบบริหารงานคุณภาพและได้รับการรับรองตามมาตรฐาน ISO 9001:2008

### 3. ปัจจัยความเสี่ยง

ปัจจัยความเสี่ยงในการประกอบธุรกิจของบริษัทที่อาจมีผลกระทบต่อผลตอบแทนจากการลงทุนอย่างมีนัยสำคัญ และแนวทางในการป้องกันความเสี่ยง สามารถสรุปได้ดังนี้

#### 3.1 ความเสี่ยงด้านการผลิต

##### 3.1.1 ความเสี่ยงจากความผันผวนของราคาวัตถุดิบ

ราคาต้นทุนวัตถุดิบหลักคือ เศษเหล็กและเหล็กถลุง เป็นราคาที่มีลักษณะเป็นวัฏจักร ทำให้มีความผันผวนของราคาทั้งในช่วงของขาขึ้นและขาลง การที่บริษัทไม่ได้มีเครื่องป้องกันความเสี่ยงในการซื้อวัตถุดิบหลักดังกล่าว อาจทำให้บริษัทประสบปัญหาในช่วงขาลงของวัฏจักร เนื่องจากบริษัทอาจจะมีสต็อกวัตถุดิบในราคาที่สูง ซึ่งทำให้ต้นทุนของบริษัทสูงตามไปด้วย และอาจกระทบต่อผลการดำเนินงานของบริษัทได้

อย่างไรก็ตาม ปกติราคาเศษเหล็กและเหล็กถลุงจะเป็นไปตามกลไกตลาดโลก โดยราคาจะแปรผันตามความต้องการของเหล็กแผ่นรีดร้อน กล่าวคือ มีทิศทางขึ้นลงตามกัน อีกทั้งการที่บริษัทมีสัญญาซื้อขายวัตถุดิบหลักในลักษณะ Consignment คือ ชำระค่าวัตถุดิบหลักเมื่อใช้จริงตามราคา ณ วันที่สั่งซื้อ แม้บริษัทมีภาระอัตราดอกเบี้ยของยอดค้างชำระนับตั้งแต่วันที่ส่งของลงเรือจนถึงวันที่มีการชำระค่าเศษเหล็กหรือเหล็กถลุง แต่บริษัทสามารถตกลงราคาขายเหล็กแผ่นรีดร้อนกับลูกค้าได้ โดยอาศัยข้อมูลต้นทุนวัตถุดิบหลักที่บริษัทสั่งซื้อเป็นต้นทุนหลักในการตั้งหรือกำหนดราคาขายผลิตภัณฑ์ ทำให้บริษัทได้รับความเสี่ยงจากการผันผวนของราคาวัตถุดิบหลักลดลง

##### 3.1.2 ความเสี่ยงในการพึ่งพาการสั่งซื้อวัตถุดิบหลักจากตัวแทนผู้จำหน่ายน้อยราย

ในการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนของบริษัท มีการใช้วัตถุดิบสำคัญซึ่งได้แก่ เศษเหล็ก และเหล็กถลุง โดยบริษัทต้องนำเข้าเหล็กถลุงจากต่างประเทศทั้งหมด ส่วนเศษเหล็กนำเข้าเป็นส่วนใหญ่ในอัตราส่วนประมาณร้อยละ 75 เนื่องจากเศษเหล็กในประเทศมีจำนวนค่อนข้างจำกัด ซึ่งอาจทำให้ประสบปัญหาในการจัดหาวัตถุดิบและอาจกระทบต่อผลการดำเนินงานของบริษัท

อย่างไรก็ตาม โดยปกติผู้ผลิตส่วนใหญ่ทั่วโลกจะทำการค้ากับผู้ขายจำนวนน้อยราย เพราะสามารถควบคุมคุณภาพสินค้า และกำหนดเงื่อนไขที่ได้อย่างต่อเนื่อง ที่ผ่านมามีบริษัทได้สั่งซื้อวัตถุดิบหลักจากบริษัทคู่ค้าซึ่งเป็นบริษัทข้ามชาติขนาดใหญ่ มีฐานะแข็งแกร่ง และอยู่ในธุรกิจนี้มายาวนาน อีกทั้งบริษัทยังได้สร้างสายสัมพันธ์กับตัวแทนจำหน่ายวัตถุดิบรายอื่นๆ ทั้งในและต่างประเทศอีกหลายรายที่พร้อมจะให้การค้าและให้การสนับสนุนบริษัท โดยบริษัทมีนโยบายที่จะแบ่งปริมาณการสั่งซื้อวัตถุดิบส่วนน้อยให้กับตัวแทนรายอื่นๆ เพื่อรักษาความสัมพันธ์ทางธุรกิจไว้ ปัจจุบันมีตัวแทนจำหน่ายจากทั้งในและต่างประเทศรายใหม่ๆ เข้ามาติดต่อเพื่อทำการค้ากับบริษัทอยู่อย่างสม่ำเสมอ ทำให้บริษัทมีอำนาจการต่อรองมากยิ่งขึ้น ทั้งทางด้านราคา ระยะเวลาการชำระเงินที่ดีขึ้น เป็นต้น

### **3.2 ความเสี่ยงด้านการตลาดและการจัดจำหน่าย**

#### **3.2.1 ความเสี่ยงจากการผันผวนของราคาผลิตภัณฑ์ อันเกิดจากวัฏจักรธุรกิจขาลง**

เนื่องจากอุตสาหกรรมต่อเนื่องบางประเภทที่ใช้ผลิตภัณฑ์ของบริษัท เช่น อุตสาหกรรมการก่อสร้าง มีลักษณะขึ้นลงตามวัฏจักรธุรกิจ ส่งผลให้ความต้องการและราคาของผลิตภัณฑ์ของบริษัทมีความผันผวนไปตามวัฏจักรธุรกิจด้วย และอาจจะส่งผลต่อกำไรของบริษัทในอนาคตได้ในช่วงธุรกิจขาลง ความผันผวนของราคาตลาดของผลิตภัณฑ์ในตลาดจึงอาจเป็นผลให้รายได้ของบริษัทมีความผันผวนในแต่ละช่วงเวลา และอาจส่งผลกระทบในทางลบต่อธุรกิจ ฐานะการเงิน ผลการดำเนินงานในอนาคต

เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนซึ่งเป็นผลิตภัณฑ์ของบริษัท เป็นสินค้าที่มีความต้องการนำไปใช้ในกลุ่มอุตสาหกรรมต่อเนื่องได้หลากหลายประเภท เช่น อุตสาหกรรมเหล็กรีดเย็นสำหรับใช้ในอุตสาหกรรมรถยนต์ เหล็กชุบสังกะสี เหล็กแผ่นที่ใช้ในอุตสาหกรรมต่างๆ อย่างไรก็ตาม บริษัทคาดว่าด้วยประสิทธิภาพการผลิต และความสามารถในการแข่งขันในระดับปัจจุบัน หากเกิดภาวะความต้องการสินค้าลดต่ำลงมากในช่วงวัฏจักรธุรกิจขาลงแล้ว บริษัทก็ยังสามารถหันไปผลิตเพื่อการส่งออกเพิ่มขึ้น ซึ่งปัจจุบันบริษัทขยายฐานลูกค้าในตลาดต่างประเทศไว้แล้ว

อนึ่ง ความผันผวนของราคาผลิตภัณฑ์จะส่งผลกระทบต่อผลการดำเนินการไม่มากนัก เพราะราคาวัตถุดิบและราคาผลิตภัณฑ์มักจะแปรผันตามกัน ทำให้กำไรที่บริษัทได้รับมีความผันผวนเพียงเล็กน้อย

### **3.3 ความเสี่ยงด้านการเงิน**

#### **3.3.1 ความเสี่ยงด้านความผันผวนของอัตราแลกเปลี่ยน**

บริษัทมีความเสี่ยงจากความผันผวนของอัตราแลกเปลี่ยน เนื่องจากบริษัทมีรายได้ส่วนใหญ่เป็นเงินสกุลบาท ในขณะที่ต้องสั่งซื้อวัตถุดิบหลักทั้งเศษเหล็กและเหล็กถลุงจากต่างประเทศเป็นส่วนใหญ่ ทำให้มีค่าใช้จ่ายในสกุลเหรียญสหรัฐเป็นจำนวนมาก และบริษัทไม่ได้ทำสัญญาป้องกันความเสี่ยงในด้านอัตราแลกเปลี่ยนกับธนาคารพาณิชย์ไว้ ดังนั้น ความผันผวนของอัตราแลกเปลี่ยนจึงอาจส่งผลให้ต้นทุนสูงขึ้น ซึ่งอาจทำให้ความสามารถในการทำกำไรของบริษัทลดลงและส่งผลให้บริษัทประสบกับปัญหาขาดสภาพคล่อง และในที่สุดอาจส่งผลกระทบในทางลบต่อธุรกิจ ฐานะการเงิน และผลการดำเนินงานในอนาคต

บริษัทคาดว่าผลกระทบดังกล่าวจะมีผลต่อธุรกิจของบริษัทไม่มากนัก ถึงแม้ว่าบริษัทจะไม่ได้ทำสัญญาป้องกันความเสี่ยง เนื่องจากการกำหนดราคาขายของบริษัทได้มีการอ้างอิงกับราคาขายในตลาดโลก ซึ่งมีความเกี่ยวข้องกับเงินสกุลเหรียญสหรัฐเป็นหลัก ทำให้ความผันผวนของอัตราแลกเปลี่ยนมีความผันผวนโดยตรงต่อการกำหนดราคาขายของบริษัท

### **3.4 ความเสี่ยงจากผลกระทบของนโยบายภาครัฐ**

#### **3.4.1 การเจรจาเขตการค้าเสรี (FTA)**

ตามที่ภาครัฐมีนโยบายในการเปิดเขตการค้าเสรีกับประเทศต่าง ๆ เพื่อส่งเสริมการขยายตัวทางการค้า ทั้งในส่วนของทวิภาคีและพหุภาคี อันได้แก่ เขตการค้าเสรีอาเซียน ข้อตกลงว่าด้วยการเป็นหุ้นส่วนทางเศรษฐกิจกับประเทศญี่ปุ่น (Japan Thai Economic Partnership Agreement: JTEPA) เขตการค้าเสรีอาเซียน-จีน เขตการค้าเสรีอาเซียน-เกาหลี และอื่นๆ ส่งผลให้มีการลดภาษีการนำเข้าสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนลงเหลือร้อยละ 0-5 ส่งผลให้การนำเข้าสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนมีปริมาณมากขึ้น ทำให้ส่วนแบ่งตลาดของบริษัท รวมทั้งผู้ผลิตในประเทศรายอื่นๆ ได้รับผลกระทบโดยตรง

อย่างไรก็ตามการนำเข้าสินค้าจากต่างประเทศก็มีข้อเสียในเรื่องของระยะเวลาการส่งมอบจำนวนการสั่งซื้อ การประกันคุณภาพ และบริการหลังการขาย ดังนั้นถ้าไม่มีความแตกต่างด้านราคามากเกินไป บริษัทมีความมั่นใจว่าจะยังคงสามารถรักษาส่วนแบ่งตลาดไว้ได้ นอกจากนี้บริษัทยังได้ให้ความสำคัญกับการลดต้นทุนการผลิต โดยเน้นในเรื่องของวัตถุดิบ และการใช้พลังงานอย่างมีประสิทธิภาพ โดยมีบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน) เป็นพันธมิตรในการจัดหาวัตถุดิบร่วมกัน รวมไปถึงการแลกเปลี่ยนเทคโนโลยีการผลิตเพื่อให้การผลิตเป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพด้วยต้นทุนที่ต่ำ ดังนั้นบริษัทฯ จึงมีความมั่นใจว่าถ้ามีการแข่งขันที่เป็นธรรม ไม่มีการทุ่มตลาดแต่อย่างใด ทางบริษัทจะสามารถแข่งขันกับสินค้านำเข้าจากต่างประเทศได้

#### **3.4.2 การตอบโต้การทุ่มตลาด**

สืบเนื่องจากการที่การสื่อสารในโลกปัจจุบันเข้าสู่ยุคการสื่อสารไร้พรมแดน รวมถึงการผลักดันให้มีการขยายตัวทางเศรษฐกิจ โดยการเจรจาเปิดเขตการค้าเสรีกับประเทศต่าง ๆ ให้มากขึ้น ทำให้การติดต่อค้าขายเป็นไปด้วยความสะดวกมากขึ้น การเข้าถึงลูกค้าและการหาแหล่งสินค้าง่ายขึ้น ต้นทุนการนำเข้าสินค้าลดต่ำลง แต่ก็ส่งผลให้การแข่งขันทางด้านการค้ามีการแข่งขันที่สูงขึ้นอย่างมาก โดยเฉพาะกับอุตสาหกรรมสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนซึ่งเป็นสินค้าอุปโภคขั้นพื้นฐานในการพัฒนาประเทศที่มีผู้ผลิตเป็นจำนวนมากทั่วโลก ดังนั้นภายใต้แรงกดดันที่มีเพิ่มมากขึ้น ทำให้ผู้ผลิตต้องดิ้นรนเพื่อความอยู่รอดจึงส่งผลให้เกิดการค้าขายในลักษณะของการทุ่มตลาดมากขึ้น (คือการขายส่งออกไปต่างประเทศด้วยราคาขายที่ต่ำกว่าการขายในประเทศ) ทั้งในลักษณะที่ตั้งใจและไม่ตั้งใจ ซึ่งส่งผลให้กลไกทางการตลาดในด้านราคาของประเทศที่มีการนำเข้าสินค้าทุ่มตลาดถูกบิดเบือนไป หรือกล่าวได้ว่าเป็นการทำลายตลาดของอุตสาหกรรมภายในประเทศ ซึ่งก่อให้เกิดการแข่งขันที่ไม่เป็นธรรมเกิดขึ้น

ดังนั้นนโยบายการตอบโต้การทุ่มตลาดจึงเป็นเครื่องมืออันสำคัญที่จะช่วยให้เกิดการค้าที่เป็นธรรมต่อทุกฝ่ายได้ ซึ่งสำหรับประเทศไทย ทางภาครัฐก็ให้ความสำคัญกับเรื่องนี้ โดยกระทรวงพาณิชย์ได้มีการใช้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดสำหรับสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนดังนี้

1. มาตรการภาษีตอบโต้การทุ่มตลาดสำหรับสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนที่มีแหล่งกำเนิดจากสาธารณรัฐประชาชนจีนและประเทศมาเลเซียเป็นระยะเวลา 5 ปี โดยมีผลบังคับใช้ตั้งแต่เดือนสิงหาคม 2554
2. มาตรการภาษีตอบโต้การทุ่มตลาดสำหรับสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนเจือโบรอนที่มีแหล่งกำเนิดจากสาธารณรัฐประชาชนจีนเป็นระยะเวลา 5 ปี โดยมีผลบังคับใช้ตั้งแต่เดือนธันวาคม 2555

และล่าสุดทางภาครัฐ ได้มีการเปิดไต่สวนพิจารณาทบทวนความจำเป็นในการต่ออายุมาตรการทางภาษีเพื่อตอบโต้การทุ่มตลาดสำหรับผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและไม่เป็นม้วนที่นำเข้าจาก 14 ประเทศต่อไปอีกเป็นระยะเวลา 5 ปี ซึ่งมาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดเดิมได้หมดลงเมื่อเดือนพฤษภาคม 2557 ที่ผ่านมา โดยในช่วงระยะเวลาการไต่สวนนั้น ก็ได้มีประกาศ ให้มีการเก็บอากรตอบโต้การทุ่มตลาดสำหรับสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนที่นำเข้าจาก 14 ประเทศต่อไปอีก 1 ปี

ซึ่งการใช้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดดังกล่าวของภาครัฐ ส่งผลให้การผันผวนทางการค้าอันเนื่องมาจากการทุ่มตลาดของประเทศที่โดนมาตรการดังกล่าวลดลง ซึ่งจะส่งผลดีกับอุตสาหกรรมเหล็กแผ่นรีดร้อนโดยรวม อย่างไรก็ตามการทุ่มตลาดก็ยังสามารถเกิดขึ้นได้จากประเทศอื่นๆ ที่ไม่โดนมาตรการดังกล่าว ดังนั้น ทางบริษัทจะทำการร่วมมือกับผู้ผลิตรายอื่นในประเทศทำการติดตามถึงการทุ่มตลาดที่อาจจะเกิดขึ้นจากประเทศอื่นๆ หรือในลักษณะอื่นๆ อย่างต่อเนื่อง เพื่อป้องกันการก่อให้เกิดการค้าที่ไม่เป็นธรรมที่อาจจะเกิดขึ้นในประเทศไทยได้ต่อไป

### 3.4.3 การปกป้องจากการนำเข้าสินค้าที่เพิ่มขึ้น

ในช่วง 2-3 ปีที่ผ่านมา หลังจากที่ทางภาครัฐได้มีการใช้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดแล้ว ทำให้การนำเข้าสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนมีราคานำเข้าโดยรวมสูงขึ้นและทำได้ยากขึ้น ทางผู้นำเข้าและผู้ส่งออกจากต่างประเทศจึงได้ทำการเปลี่ยนแปลงรูปแบบการนำเข้าจากที่เคยนำเข้าในพิกัดเหล็กแผ่นรีดร้อน (7208) ก็หันไปนำเข้าในพิกัดเหล็กแผ่นรีดร้อนเจืออื่นๆ (7225 หรือ 7226) โดยการเติมธาตุเจือในปริมาณขั้นต่ำที่สามารถทำให้เปลี่ยนพิกัดการนำเข้าได้ ซึ่งส่งผลให้สามารถหลีกเลี่ยงมาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดที่มีอยู่เดิมได้ ซึ่งการนำเข้าในลักษณะดังกล่าวได้เพิ่มขึ้นเป็นอย่างมากในช่วงที่ผ่านมา และเป็นสาเหตุสำคัญที่ทำให้เกิดผลกระทบโดยตรงต่อผู้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนภายในประเทศรวมทั้งบริษัทด้วย ดังนั้น บริษัทจึงได้ร่วมมือกับผู้ผลิตรายอื่นในประเทศทำการยื่นคำขอต่อภาครัฐให้พิจารณาถึงผลกระทบดังกล่าว โดยขอให้พิจารณาออกมาตรการปกป้องจากการนำเข้าสินค้าที่เพิ่มขึ้นโดยเร็ว ซึ่งล่าสุดเมื่อเดือนกันยายน 2556 ที่ผ่านมา ทางภาครัฐก็ได้มีการประกาศผลการไต่สวนขั้นที่สุดให้มีการใช้มาตรการปกป้องจากการนำเข้าสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนเจืออื่นๆ ชนิดเป็นม้วนและไม่เป็นม้วนที่เพิ่มขึ้น โดยมีผลบังคับใช้นับย้อนหลังตั้งแต่วันที่ 1 ตุลาคม 2556 เป็นต้นมาเป็นระยะเวลา 3 ปี

และถึงแม้ว่าจะมีการใช้มาตรการปกป้องดังกล่าวแล้ว แต่ความพยายามในการนำเข้าสินค้าจากต่างประเทศก็ยังคงมีอย่างต่อเนื่อง โดยล่าสุด ได้มีการหาช่องว่างจากการบังคับใช้มาตรการตอบโต้



การทุ่มตลาดและมาตรการปกป้องจากการนำเข้าที่เพิ่มขึ้นที่มีอยู่ โดยหันไปนำเข้าเป็นสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนที่มีหน้ากว้างกว่า 1,550 มม. หรือ นำเข้าเป็นสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดอื่นๆ แทน ที่ซึ่งมาตรการตอบโต้และปกป้องที่มีอยู่ไม่สามารถมีผลบังคับใช้ได้ แต่ทางบริษัทก็ได้พยายามแก้ปัญหาดังกล่าว โดยร่วมมือกับผู้ผลิตในประเทศรายอื่นๆ ยื่นคำร้องต่อกระทรวงพาณิชย์ ให้มีการใช้มาตรการปกป้องจากการนำเข้าสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนหน้ากว้างกว่า 1,550 มม. และ สินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดอื่นๆ โดยเร็ว ซึ่งทางภาครัฐก็ได้ให้ความช่วยเหลืออย่างต่อเนื่อง โดยได้มีการประกาศเปิดไต่สวนการนำเข้าสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนไม่เจือชนิดเป็นม้วนและไม่เป็นม้วนที่เพิ่มขึ้นเมื่อเดือนมกราคม 2557 ที่ผ่านมา และได้มีการประกาศใช้มาตรการปกป้องชั่วคราวจากการนำเข้าสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนไม่เจือชนิดเป็นม้วนและไม่เป็นม้วนที่เพิ่มขึ้น โดยการเรียกเก็บอากรชั่วคราวสำหรับสินค้าที่อยู่ในข่ายพิจารณาเป็นเวลา 200 วัน โดยมีผลบังคับใช้ตั้งแต่เดือนมิถุนายน 2557 เป็นต้นไป ซึ่งมาตรการดังกล่าวจะส่งผลดีกับอุตสาหกรรมเหล็กแผ่นรีดร้อนโดยรวม ที่จะช่วยลดการนำเข้าสินค้าที่เข้าข่ายหลบเลี่ยงมาตรการตอบโต้และมาตรการปกป้องที่มีอยู่ได้เป็นอย่างดี

#### 3.4.4 ด้านสิ่งแวดล้อม

สืบเนื่องจากปัญหาภาวะโลกร้อนในปัจจุบัน ทำให้เกิดการตื่นตัวในเรื่องของการรักษาสิ่งแวดล้อมมากขึ้นกอบการที่ประเทศต่างๆ ทั่วโลก มีแนวคิดที่จะจำกัดหรือลดการปล่อยก๊าซเรือนกระจก เพื่อลดปัญหาภาวะโลกร้อน ดังนั้นนโยบายในด้านการจัดการสิ่งแวดล้อมจึงเป็นอีกด้านหนึ่งที่ภาครัฐให้ความสำคัญ ดังจะเห็นได้จากการมีแนวคิดในเรื่องของการออกกฎหมายการจัดเก็บภาษีสิ่งแวดล้อม หรือการประชาสัมพันธ์ให้ทราบถึงผลการประชุมของประเทศต่างๆ ในเรื่องของการลดปริมาณการปล่อยก๊าซเรือนกระจก ซึ่งจะมีผลกระทบต่อทุกภาคส่วน โดยเฉพาะภาคอุตสาหกรรมที่ถูกมองว่าเป็นตัวการที่ทำลายสิ่งแวดล้อม ดังนั้นบริษัทซึ่งอยู่ในภาคอุตสาหกรรมก็ต้องได้รับผลกระทบจากมาตรการต่างๆ ของภาครัฐที่จะออกมาในอนาคตอย่างหลีกเลี่ยงมิได้ แต่ด้วยเทคโนโลยีการผลิตที่ทันสมัย ที่ถูกออกแบบมาเพื่อการใช้พลังงานอย่างคุ้มค่าและช่วยรักษาสิ่งแวดล้อม โดยการนำเศษเหล็กที่ถือเป็นของเสียจากภาคอุตสาหกรรมมาทำการหลอมใหม่ และผ่านไปยังกระบวนการหล่อและรีดอย่างต่อเนื่อง ทำให้อัตราการใช้ทรัพยากรธรรมชาติ ต่ำกว่ากระบวนการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนอื่นที่ใช้วัตถุดิบที่มาจากถลุงเหล็ก และการใช้พลังงานต่ำกว่ากระบวนการผลิตเหล็กรีดร้อนอื่นที่ไม่ได้มีการหล่อและรีดต่อเนื่องกัน

ดังนั้นบริษัทจึงมั่นใจว่าเป็นส่วนหนึ่งที่ช่วยในการรักษาสิ่งแวดล้อม แต่อย่างไรก็ตาม เพื่อให้เกิดความมั่นใจต่อการจัดการความเสี่ยงด้านสิ่งแวดล้อมให้มีประสิทธิภาพ บริษัทก็จะทำการติดตามข่าวสารและข้อมูลในด้านสิ่งแวดล้อมอย่างต่อเนื่อง เพื่อให้สามารถรับรู้ถึงผลกระทบที่อาจจะเกิดขึ้นได้ ในอนาคต และทำการหาทางแก้ไขหรือป้องกันไม่ให้อุตสาหกรรมต้องเผชิญกับปัญหาในด้านสิ่งแวดล้อม รวมทั้งเข้าร่วมโครงการประหยัดพลังงานกับกระทรวงพลังงาน เพื่อลดปริมาณและใช้พลังงานอย่างมีประสิทธิภาพ ในอันที่จะลดปริมาณก๊าซเรือนกระจก และรักษาสิ่งแวดล้อมที่ดี

## 4. ทรัพย์สินที่ใช้ในการประกอบธุรกิจ

### 4.1 ทรัพย์สินที่ใช้ในการประกอบธุรกิจ

#### 4.1.1 สินทรัพย์ถาวรหลัก

ประเภทสินทรัพย์	ความเป็นเจ้าของ	มูลค่าตามบัญชี (ล้านบาท) ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2556	มูลค่าตามบัญชี (ล้านบาท) ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2555
ที่ดินและส่วนปรับปรุงที่ดิน <sup>(*)</sup>	เป็นเจ้าของ	813	817
อาคาร <sup>(*)</sup>	เป็นเจ้าของ	2,393	2,494
โรงงานและเครื่องจักร <sup>(*)</sup>	เป็นเจ้าของ	11,428	12,233
เฟอร์นิเจอร์และส่วนตกแต่ง	เป็นเจ้าของ	4	5
เครื่องใช้สำนักงาน	เป็นเจ้าของ	4	9
ยานพาหนะ	เป็นเจ้าของ	-	-
งานระหว่างการก่อสร้าง	เป็นเจ้าของ	3,652	3,652
<b>รวม</b>		<b>18,294</b>	<b>19,210</b>

หมายเหตุ: (\*) สินทรัพย์ของบริษัท ซึ่งได้แก่ ที่ดิน อาคาร เครื่องจักร อุปกรณ์ และ โครงการระหว่างก่อสร้าง เฉพาะที่โรงงานหลัก (Core Facility) ปัจจุบัน บริษัทได้ยื่นฟ้องจำเลย 3 รายต่อศาลแพ่งกรุงเทพใต้ เพื่อขอให้ทรัพย์สินของผู้ถือตราสารหนี้หุ้นกู้และ รัับรับจำนองหลักประกันแทนผู้ถือตราสารหนี้หุ้นกู้ต่างประเทศของบริษัททำการไถ่ถอน จำนองทรัพย์สินหลักประกันดังกล่าว เนื่องจากบริษัทได้ทำการชำระหนี้ให้ แก่กลุ่มเจ้าหนี้ดังกล่าวตามแผนฟื้นฟูกิจการครบถ้วนแล้ว ต่อมาในวันที่ 28 ตุลาคม 2556 ศาลแพ่งกรุงเทพใต้ ได้มีคำพิพากษาให้ บริษัทชนะคดีและมีคำสั่งให้ จำเลยให้จำเลยทั้ง 3 รายทำการไถ่ถอน จำนองหลักประกัน ทั้งนี้ จำเลยรายหนึ่งได้เจรจาเพื่อเข้าทำสัญญา ประนีประนอมยอมความกับทางบริษัทเพื่อปลด จำนองทรัพย์สินหลักประกันให้แก่บริษัท และได้ทำการยื่นอุทธรณ์ต่อศาล แพ่งกรุงเทพใต้ เพื่อร้องขอให้ ศาลอุทธรณ์พิจารณาเป็นไปตามสัญญาประนีประนอมข้างต้น

ต่อมาเมื่อวันที่ 6 พฤษภาคม 2557 ศาลอุทธรณ์ได้มีความพิพากษาคตามสัญญาประนีประนอมยอมความระหว่าง บริษัทกับจำเลยรายหนึ่ง โดยให้ จำเลยทำการปลดหลักประกันหรือไถ่ถอน จำนองหลักประกันให้กับบริษัท ปัจจุบันอยู่ ระหว่างการดำเนินการไถ่ถอนหลักประกันดังกล่าว

#### หลักประกันสำหรับค่าไฟฟ้าที่ค้างชำระ

เมื่อวันที่ 11 พฤษภาคม 2555 ที่ประชุมคณะกรรมการของบริษัท ได้มีมติอนุมัติการจดจำนอง หลักประกันของบริษัทกับการไฟฟ้าส่วนภูมิภาคเป็นจำนวนเงิน 250 ล้านบาท ภายใต้หลักประกันนี้มี เงื่อนไขให้บริษัท จะต้องนำเครื่องรีดปรับผิวของบริษัทส่วนหนึ่ง ซึ่ง ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2555 มูลค่า ตามบัญชีสุทธิ 669 ล้านบาท เป็นหลักประกันสำหรับค่าไฟฟ้าที่ค้างชำระเป็นเวลานานวงเงินจำนวนไม่ เกิน 250 ล้านบาท เมื่อวันที่ 14 มิถุนายน 2555 บริษัทได้จดทะเบียนการจำนองกับสำนักงานทะเบียน

เครื่องจักรกลาง กรมโรงงานอุตสาหกรรมแล้ว และ ณ สิ้น เดือนกรกฎาคม 2557 บริษัทได้ ผ่อนชำระค่าไฟฟ้าครบถ้วน และ ปัจจุบันอยู่ระหว่างดำเนินการไถ่ถอนหลักประกัน

#### หลักประกันสำหรับเงินกู้ยืมระยะยาวจากกิจการอื่น

เมื่อวันที่ 2 พฤศจิกายน 2555 ที่ประชุมคณะกรรมการของบริษัท ได้มีมติอนุมัติการจดจำนองหลักประกันของบริษัทกับบริษัทอื่นซึ่งเป็นลูกค้าผู้ให้การสนับสนุนรายหนึ่ง เป็นจำนวนเงิน 360 ล้านบาท ภายใต้หลักประกันนี้มีเงื่อนไขให้บริษัท จะต้องนำเครื่องจักร 11 เครื่อง ซึ่ง ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2555 มูลค่าตามบัญชีสุทธิ 909 ล้านบาท เป็นหลักประกันสำหรับเงินกู้ยืมระยะยาวจำนวนเงินไม่เกิน 360 ล้านบาท เมื่อ วันที่ 2 เมษายน 2556 บริษัทได้มีการทำสัญญาประนีประนอมยอมความกับลูกค้าผู้ให้ สนับสนุนรายหนึ่งเพื่อแลกเปลี่ยนยอดลูกหนี้คงค้าง กับหุ้นกู้ของบริษัท ผลของรายการดังกล่าวทำให้การจดจำนองหลักประกันสิ้นสุดเมื่อวันที่ 15 พฤษภาคม 2556

#### หลักประกันสำหรับภาระหนี้สินทางภาษี

เมื่อวันที่ 14 พฤษภาคม 2556 ที่ ประชุมของของคณะกรรมการบริษัทมีมติอนุมัติการนำเครื่องจักรของบริษัท (เครื่องล้างและ เครื่องเคลือบน้ำมัน) ซึ่งมีมูลค่าสุทธิทางบัญชี 873 ล้านบาท ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2556 มาจดจำนองเป็นหลักประกันสำหรับหนี้สินภาษีอากรเพื่อเป็นหลักประกันคิดเป็นมูลค่า 1,043 ล้านบาทกับกรมสรรพากรสำหรับภาระหนี้สินทางภาษีของบริษัทและ สำนักงานทะเบียนเครื่องจักรกลาง กรมโรงงานอุตสาหกรรม และ เมื่อวันที่ 10 ตุลาคม 2556 บริษัทได้ดำเนินการจดจำนองเครื่องจักรดังกล่าวแล้ว

#### 4.1.2 สินทรัพย์ที่ไม่มีตัวตนที่สำคัญ

ประเภทสินทรัพย์	มูลค่าตามบัญชี (ล้านบาท) ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2556	มูลค่าตามบัญชี (ล้านบาท) ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2555
โปรแกรมสำเร็จรูป	14	16
สิทธิบัตร(*)	14	16
รวม	28	32

หมายเหตุ (\*) บริษัทได้รับสิทธิในการใช้ข้อมูลทางเทคนิค (Know-How) และความลับทางการค้าเกี่ยวกับการออกแบบการก่อสร้างและการดำเนินงานของโรงงานผลิตเหล็กพูน (DRI) รวมถึงกรรมวิธีการผลิตเหล็กพูนระหว่างบริษัทและบริษัท Inco Ltd. ลงวันที่ 23 มกราคม 2539 นอกจากนั้น บริษัทได้รับสิทธิให้ใช้ เทคนิคการผลิตแบบ Consteel® Process ซึ่งพัฒนาขึ้นโดยบริษัท Intersteel Technology Inc.

#### 4.2 นโยบายการลงทุนในบริษัทย่อย

- ไม่มี -



## 5. ข้อพิพาททางกฎหมาย

ปัจจุบันข้อพิพาททางกฎหมายดังนี้

### 5.1 ความคืบหน้าของคดีข้อพิพาทกับเจ้าหนี้หลายราย

เจ้าหนี้จำนวนสิบรายได้ยื่นฟ้องบริษัทต่อศาลในฐานความผิดเกี่ยวกับการไม่ปฏิบัติตามข้อตกลงเรื่องต่างๆ รวมถึง สัญญาซื้อขายและแผนฟื้นฟูกิจการซึ่งอยู่ระหว่างการพิจารณาของศาลโดยเรียกร้องให้บริษัทชำระหนี้เป็นจำนวนเงินรวมทั้งสิ้น 64 ล้านบาท พร้อมด้วยดอกเบี้ยในอัตราร้อยละ 7.5 ต่อปี ของต้นเงินตามฟ้องจำนวน 49 ล้านบาท นับแต่วันที่ยื่นฟ้องเป็นต้นไปจนกว่าบริษัทจะชำระเสร็จ

### 5.2 ศาลแรงงานภาค 2

อดีตพนักงานของบริษัทท่านหนึ่งได้ยื่นฟ้องบริษัทเป็นคดีต่อศาลแรงงานกลาง ในเรื่องการเลิกจ้างและเรียกร้องให้บริษัทจ่ายค่าชดเชย รวมทั้งดอกเบี้ยในอัตราร้อยละ 7.5 ต่อปี นับแต่วันที่ยื่นฟ้อง ซึ่งปัจจุบันคดีอยู่ระหว่างการพิจารณาของศาลฎีกา

## 6. ข้อมูลทั่วไปและข้อมูลสำคัญอื่น

### ชื่อ ที่ตั้งสำนักงาน ประเภทธุรกิจ

#### ชื่อบริษัท

บริษัท จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน)

G J Steel Public Company Limited

#### ชื่อย่อ

GJS

#### เลขทะเบียนบริษัท

0107538000401 (เดิมเลขที่ บมจ. 563)

#### ประเภทธุรกิจ

ผลิตและจำหน่ายเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน

#### ที่ตั้งสำนักงานใหญ่

88 ชั้น 18 ปาโซ่ ทาวเวอร์ ถนนสีลม แขวงสุริยวงศ์

เขตบางรัก กรุงเทพฯ 10500

โทรศัพท์ (66) 0-2267-8222

โทรสาร (66) 0-2267-9048

#### ที่ตั้งโรงงาน

นิคมอุตสาหกรรมเหมราชชลบุรี 358 หมู่ 6

ถนนทางหลวง 331

ตำบลปอวิน อำเภอสัตหีบ จังหวัดชลบุรี 20230

โทรศัพท์ (66) 038-345-950

โทรสาร (66) 038-345-693

#### เว็บไซต์

<http://www.gjsteel.co.th>

#### วันที่ก่อตั้งบริษัท

5 มกราคม 2537

#### จดทะเบียนแปรสภาพ

9 สิงหาคม 2538

#### เป็นบริษัทมหาชน

#### วันเริ่มซื้อขาย

2 กรกฎาคม 2539

#### หลักทรัพย์ครั้งแรก

#### กำลังผลิต

1,500,000 ตันต่อปี

#### จำนวนพนักงาน

614 คน

#### ทุนจดทะเบียน

จำนวน 129,979,834,014.15 บาท

#### ทุนชำระแล้ว

จำนวน 73,039,109,694.54 บาท

#### จำนวนหุ้นสามัญ

จำนวน 105,853,782,166 หุ้น

#### มูลค่าที่ตราไว้

0.69 บาท

#### ใบสำคัญแสดงสิทธิ

- GJS-W2 จำนวน 4,933,058,289 หน่วย

- GJS-W3 จำนวน 3,674,429,663 หน่วย

- GJS-W4 จำนวน 2,754,167,306 หน่วย

**ชื่อและสถานที่ตั้งของบุคคลอ้างอิงอื่น ๆ**

**นายทะเบียนหลักทรัพย์**

หุ้นสามัญ

บริษัท ศูนย์รับฝากหลักทรัพย์ (ประเทศไทย) จำกัด  
เลขที่ 62 ชั้น 4, 7 อาคารตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทย  
ถนนรัชดาภิเษก แขวงคลองเตย เขตคลองเตย กรุงเทพฯ 10110  
โทรศัพท์ 0-2229-2800 โทรสาร 0-2359-1259

ผู้สอบบัญชี

ศาสตราจารย์เกียรติคุณเกษรี ณรงค์เดช ผู้สอบบัญชีรับอนุญาตเลขที่ 0076  
นายชัยยุทธ อังศุวิทยา ผู้สอบบัญชีรับอนุญาตเลขที่ 3885  
นางณัฐสรณ์ สโรชนันท์จิ้น ผู้สอบบัญชีรับอนุญาตเลขที่ 4563  
นายสมิตร ขอไพบูลย์ ผู้สอบบัญชีรับอนุญาตเลขที่ 4885  
สำนักงาน เอ.เอ็ม.ที แอสโซซิเอท จำกัด  
เลขที่ 491/27 สยามพลาซ่า ชั้น1 ถ.สีลม เขตบางรัก กรุงเทพฯ 10500  
โทรศัพท์ 0-2234-1676  
โทรสาร 0-2237-2133

**6.2 ข้อมูลสำคัญอื่น**

- ไม่มี -