

1. นโยบายและภาพรวมการประกอบธุรกิจ

□ 1.1 วิสัยทัศน์ พันธกิจ เป้าหมายและนโยบายในการดำเนินธุรกิจ

วิสัยทัศน์ :

“เป็นบริษัทที่มีชื่อเสียงชั้นนำในประเทศ และภูมิภาคอาเซียนในฐานะบริษัทผู้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนที่มีคุณภาพ ด้วยกระบวนการผลิตที่มีประสิทธิภาพ”

พันธกิจ :

- เป็นผู้นำในส่วนแบ่งการตลาดของเหล็กแผ่นรีดร้อนที่ผลิตภายในประเทศ
- มุ่งสู่ตลาดสากลด้วยผลิตภัณฑ์เหล็กที่หลากหลาย
- มุ่งสู่การเจริญเติบโตด้วยการขยายกำลังการผลิตและผลิตสินค้าด้วยต้นทุนที่เหมาะสม
- ปรับปรุงและพัฒนาผลิตภัณฑ์เพื่อตอบสนองต่อความต้องการของลูกค้า
- มุ่งเน้นการพัฒนาทรัพยากรบุคคลอย่างต่อเนื่อง
- อนุรักษ์สิ่งแวดล้อมและตอบแทนผู้สังคม
- เสริมสร้างคุณค่าให้แก่ผู้มีส่วนได้ส่วนเสีย

เป้าหมายการดำเนินธุรกิจ :

ปี 2558 อุตสาหกรรมเหล็กทั่วโลกต้องเผชิญกับความผันผวนและราคาที่ปรับตัวลดลงอย่างมากสืบเนื่องจากปัญหากำลังการผลิตที่ล้นตลาด (Over Supply) ในขณะที่ความต้องการใช้เหล็กที่หดตัวเนื่องจากการเติบโตของเศรษฐกิจโลกที่ชะลอตัวลง โดยเฉพาะจากประเทศจีน ทำให้ราคาเหล็กในปีนี้ตกต่ำที่สุดในรอบ 10 ปี และตกต่ำกว่าช่วงวิกฤตเศรษฐกิจโลกในปี 2551 ในส่วนภาพรวมของอุตสาหกรรมเหล็กแผ่นรีดร้อนในประเทศ มีการเติบโตลดลงเช่นกันจากการเบิกจ่ายงบประมาณลงทุนของภาครัฐที่ต่ำกว่าเป้าหมาย ปริมาณสินค้าเหล็กนำเข้าราคาถูกที่มาจากตลาดอย่างต่อเนื่อง และปัญหาเศรษฐกิจไทยโดยรวมที่ยังซบเซา อย่างไรก็ตาม บริษัทคาดว่าความต้องการการใช้เหล็กในประเทศน่าจะมีแนวโน้มทรงตัวในปี 2559 โดยในปีนี้ บริษัทมีเป้าหมายการดำเนินธุรกิจในการปรับปรุงคุณภาพการผลิตของสายการผลิตในปัจจุบันให้ดีขึ้นอย่างต่อเนื่อง เพื่อตอบสนองตามความต้องการของลูกค้า รวมทั้งมีเป้าหมายในการดำเนินการผลิตสินค้าที่ช่วยสร้างมูลค่าเพิ่มเติมในอนาคต ดังนี้

1. โครงการปรับปรุงคุณภาพน้ำเหล็กภายใต้สูญญากาศ (Vacuum Oxygen Degasser)
2. โครงการผลิตเหล็กแผ่นชุบสังกะสี (Galvanizing Line)
3. โครงการผลิตเหล็กแผ่นรีดเย็น (Cold Rolling Mill)

ทั้งนี้ โครงการใหม่ข้างต้น จำเป็นต้องใช้เงินลงทุนในการดำเนินการเพื่อติดตั้งเครื่องจักรให้สมบูรณ์ ซึ่งหากโครงการดังกล่าวสำเร็จตามเป้าหมาย บริษัทจะสามารถพัฒนาผลิตภัณฑ์ใหม่ ๆ (Value Added Product) เพื่อเพิ่มความสามารถในการผลิตสินค้า ให้มีคุณภาพตรงตามความต้องการที่หลากหลายและเฉพาะเจาะจงของผู้ใช้และอุตสาหกรรมมากยิ่งขึ้น ซึ่งจะเป็นการสร้างมูลค่าเพิ่มที่ยั่งยืนให้กับธุรกิจในอนาคต

นอกจากนี้ บริษัท ได้มีการสร้างความสัมพันธ์กับพันธมิตรผู้ผลิตจากต่างประเทศ ที่ผลิตเหล็กคุณภาพสูง เพื่อการถ่ายทอดเทคโนโลยีและความรู้เฉพาะด้าน การปรับปรุงเพื่อลดต้นทุนการผลิต รวมทั้งการเพิ่มความสามารถในการผลิตสินค้าที่มีคุณภาพสูงขึ้น เพื่อให้สามารถแข่งขันกับสินค้าที่นำเข้าได้ และตอบสนองความต้องการและโอกาสในการขยายฐานลูกค้าได้มากขึ้น เนื่องจากผู้ผลิตไทยมีจุดเด่นอยู่แล้ว ในเรื่องของประสิทธิภาพทั้งต้นทุนและเวลาในการขนส่ง

□ 1.2 การเปลี่ยนแปลงและพัฒนากิจการที่สำคัญในช่วง 3 ปีที่ผ่านมา

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

กุมภาพันธ์ 2556

เมื่อวันที่ 8 กุมภาพันธ์ 2556 คณะกรรมการมีมติอนุมัติการจัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนจำนวนไม่เกิน 215,909,091 หุ้น ให้แก่เรอเนสซองส์ แอดไวซอรี ลิมิเตด ("RA") ในราคาหุ้นละ 0.11 บาท เพื่อเป็นส่วนหนึ่งของค่าตอบแทนให้บริการที่ปรึกษาทางการเงิน

กุมภาพันธ์ 2557

ได้รับการสนับสนุนเงินทุนหมุนเวียน (Working Capital) เพิ่มเติมจากคู่ค้าทั้งในและต่างประเทศ เพิ่มเติมอีกจำนวน 7,450 ล้านบาท จากเดิมที่บริษัทมีอยู่จำนวน 2,925 ล้านบาท รวมแล้วปัจจุบันบริษัทได้รับการสนับสนุนเงินทุนหมุนเวียนรวมทั้งสิ้นประมาณ 10,375 ล้านบาท ทำให้บริษัทมีวัตถุดิบหลักที่สามารถดำเนินการผลิตมาอย่างต่อเนื่อง และด้วยวงเงินใหม่เพียงพอต่อการเพิ่มกำลังผลิตไปที่ 100%

เมษายน 2557

ที่ประชุมวิสามัญผู้ถือหุ้น ครั้งที่ 1/2557 วันที่ 3 เมษายน 2557 ได้มีมติอนุมัติแต่งตั้งสำนักงาน เอ.เอ็ม.ที แอสโซซิเอท เป็นผู้สอบบัญชีของบริษัท สำหรับการจัดทำงบการเงินประจำปี 2556 เนื่องจาก คณะกรรมการตรวจสอบของบริษัทมีความเห็นต่างจากผู้สอบบัญชีเดิม และบริษัทได้นำส่งงบการเงิน ประจำปี 2556 ต่อหน่วยงานที่เกี่ยวข้องเป็นที่เรียบร้อยแล้วในเดือนสิงหาคม 2557

ในด้านการผลิต บริษัทได้มีการผลิตอย่างต่อเนื่อง และทยอยเพิ่มการผลิตขึ้นจนเต็มกำลังการผลิต ในช่วงที่มีการใช้ไฟฟ้าน้อยซึ่งมีอัตราค่าไฟฟ้าต่ำ (Off Peak) จนถึงปัจจุบัน

เมษายน 2558

ในการประชุมสามัญผู้ถือหุ้นประจำปี 2558 เมื่อวันที่ 29 เมษายน 2558 ผู้ถือหุ้นมีมติอนุมัติการ ลดทุน การเพิ่มทุน และการเปลี่ยนแปลงมูลค่าหุ้นที่ตราไว้ดังนี้

- อนุมัติการลดทุนจดทะเบียนของบริษัท จากทุนจดทะเบียนเดิมจำนวน 129,979,834,014.15 บาท เป็นจำนวน 103,137,868,426.08 บาท แบ่งออกเป็นหุ้นสามัญจำนวน 149,475,171,632 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 0.69 บาท โดยการตัดหุ้นสามัญที่ยังไม่ออกจำหน่ายทิ้งจำนวน 38,901,399,403 หุ้น แต่ยังคงสำรองหุ้นไว้สำหรับการใช้สิทธิตามใบสำคัญแสดงสิทธิที่จะซื้อหุ้นสามัญของบริษัทที่มีอยู่ ณ ปัจจุบัน ได้แก่ GJS-W2, GJS-W3 และ GJS-W4 และอนุมัติการเพิ่มทุนจดทะเบียนของบริษัทอีกจำนวน 12.42 บาท จากทุนจดทะเบียนเดิมจำนวน 103,137,868,426.08 บาท เป็น 103,137,868,438.50 บาท โดยการออกหุ้นสามัญเพิ่มทุน จำนวน 18 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 0.69 บาท เพื่อไม่ให้เกิดเศษหุ้นภายหลังจากการคำนวณเปลี่ยนแปลงจำนวนหุ้นอันเนื่องจากการเปลี่ยนแปลงมูลค่าหุ้นที่ตราไว้ของบริษัท โดยอนุมัติการจัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัท จำนวน 18 หุ้น มูลค่าหุ้นที่ตราไว้หุ้นละ 0.69 บาท ให้แก่ผู้ถือหุ้นรายย่อยของบริษัท จำนวน 4 หุ้น และเพื่อรองรับการใช้สิทธิตามใบสำคัญแสดงสิทธิ GJS-W3 จำนวน 8 หุ้น และ GJS-W4 จำนวน 6 หุ้น
- อนุมัติการลดจำนวนหุ้นและการเปลี่ยนแปลงมูลค่าหุ้นที่ตราไว้ของบริษัทจากเดิมหุ้นละ 0.69 บาท เป็นหุ้นละ 6.90 บาท ซึ่งส่งผลให้จำนวนหุ้นของบริษัทลดลงจำนวน 134,527,654,485 หุ้น จากเดิม 149,475,171,650 หุ้น มูลค่าหุ้นที่ตราไว้หุ้นละ 0.69 บาท เป็นจำนวน 14,947,517,165 หุ้น มูลค่าหุ้นที่ตราไว้หุ้นละ 6.90 บาท
- อนุมัติการแก้ไขมติการจัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนเพื่อรองรับการแปลงสภาพของใบสำคัญแสดงสิทธิของบริษัทที่เคยได้รับการอนุมัติในที่ประชุมวิสามัญผู้ถือหุ้น ครั้งที่ 1/2552 เมื่อวันที่ 18 ธันวาคม 2552 และที่ประชุมวิสามัญผู้ถือหุ้นครั้งที่ 1/2556 เมื่อวันที่ 7 มกราคม 2556 เพื่อให้สอดคล้องกับการเปลี่ยนแปลงจำนวนหุ้นและมูลค่าหุ้นที่ตราไว้ของบริษัท ดังนี้

- 1) เพื่อแก้ไขจำนวนหุ้นที่ออกเพื่อรองรับการใช้สิทธิตามใบสำคัญแสดงสิทธิ GJS-W2 จากเดิม "จัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัท จำนวน 17,907,001,590 หุ้น มูลค่าหุ้นที่ตราไว้หุ้นละ 0.69 บาท เป็น "จัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัทจำนวน 1,790,700,159 หุ้น มูลค่าหุ้นที่ตราไว้หุ้นละ 6.90 บาท"
 - 2) เพื่อแก้ไขจำนวนหุ้นที่ออกเพื่อรองรับการใช้สิทธิตามใบสำคัญแสดงสิทธิ GJS-W3 จากเดิม "จัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัทจำนวน 14,697,718,652 หุ้น มูลค่าหุ้นที่ตราไว้หุ้นละ 0.69 บาท" เป็นจัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัทจำนวน 1,469,771,866 หุ้น มูลค่าหุ้นที่ตราไว้หุ้นละ 6.90 บาท"
 - 3) เพื่อแก้ไขจำนวนหุ้นที่ออกเพื่อรองรับการใช้สิทธิตามใบสำคัญแสดงสิทธิ GJS-W4 จากเดิม "จัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัทจำนวน 11,401,342,300 หุ้น มูลค่าหุ้นที่ตราไว้หุ้นละ 0.69 บาท" เป็น "จัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัทจำนวน 1,101,666,923 หุ้น มูลค่าหุ้นที่ตราไว้หุ้นละ 6.90 บาท"
- อนุมัติการมอบอำนาจให้คณะกรรมการหรือบุคคลที่คณะกรรมการมอบหมายให้มีอำนาจพิจารณากำหนดรายละเอียดอื่นๆ ที่เกี่ยวข้องกับการลดทุนจดทะเบียน การเพิ่มทุนจดทะเบียน การจัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุน การลดจำนวนหุ้น และการเปลี่ยนแปลงมูลค่าหุ้นที่ตราไว้ของบริษัท

พฤษภาคม 2558

บริษัทได้จดทะเบียนการลดทุนและการเพิ่มทุนจดทะเบียนกับกระทรวงพาณิชย์แล้วเมื่อวันที่ 11 พฤษภาคม 2558 และวันที่ 12 พฤษภาคม 2558 ตามลำดับ ต่อมาบริษัทได้ดำเนินการจดทะเบียนเปลี่ยนแปลงมูลค่าที่ตราไว้ของหุ้น จากเดิมมูลค่าหุ้นละ 0.69 บาท เป็นมูลค่าหุ้นละ 6.90 บาท ต่อกรมพัฒนาธุรกิจการค้ากระทรวงพาณิชย์ เมื่อวันที่ 20 พฤษภาคม 2558

ทั้งนี้ การเปลี่ยนแปลงมูลค่าที่ตราไว้ของหุ้นดังกล่าว เป็นผลให้จำนวนหุ้นเปลี่ยนแปลงไป ดังนี้

	ก่อนการเปลี่ยนแปลงมูลค่าหุ้น	หลังการเปลี่ยนแปลงมูลค่าหุ้น
จำนวนหุ้น	149,475,171,650	14,947,517,165

ในส่วนของใบสำคัญแสดงสิทธิ ได้มีการปรับเปลี่ยนที่สำคัญ ดังต่อไปนี้

ใบสำคัญแสดงสิทธิ GJS-W2

	ก่อนการปรับสิทธิ มูลค่าหุ้นที่ตราไว้หุ้นละ 0.69 บาท	ภายหลังการเปลี่ยนแปลง มูลค่าหุ้นที่ตราไว้หุ้นละ 6.90 บาท
ราคาการใช้สิทธิ(บาท)	0.207	2.070
อัตราการใช้สิทธิ	1 หน่วย : 3.630 หุ้น	1 หน่วย : 0.363 หุ้น

ใบสำคัญแสดงสิทธิ GJS-W3

	ก่อนการปรับสิทธิ มูลค่าหุ้นที่ตราไว้หุ้นละ 0.69 บาท	ภายหลังการเปลี่ยนแปลง มูลค่าหุ้นที่ตราไว้หุ้นละ 6.90 บาท
ราคาการใช้สิทธิ(บาท)	0.150	1.500
อัตราการใช้สิทธิ	1 หน่วย : 4 หุ้น	1 หน่วย : 0.400 หุ้น

ใบสำคัญแสดงสิทธิ GJS-W4

	ก่อนการปรับสิทธิ มูลค่าหุ้นที่ตราไว้หุ้นละ 0.69 บาท	ภายหลังการเปลี่ยนแปลง มูลค่าหุ้นที่ตราไว้หุ้นละ 6.90 บาท
ราคาการใช้สิทธิ(บาท)	0.150	1.500
อัตราการใช้สิทธิ	1 หน่วย : 4 หุ้น	1 หน่วย : 0.400 หุ้น

□ 1.3 โครงสร้างการถือหุ้น

โครงสร้างการถือหุ้นของบริษัท :

ผู้ถือหุ้นใหญ่ 10 รายแรกของบริษัท ปิดสมุดทะเบียน ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558

ลำดับ	รายชื่อผู้ถือหุ้น	จำนวนหุ้น	ร้อยละของทุน จดทะเบียนชำระแล้ว
1.	บริษัท จี เอส สตีล จำกัด มหาชน	2,222,427,209	20.79
2.	NOMURA SINGAPORE LIMITED- CUSTOMER SEGREGATED ACCOUNT	1,086,456,038	10.26
3.	QUAM SECURITIES COMPANY LIMITED A/C CLIENT	523,768,667	4.95
4.	จีเอส ซีเคียวริตี้ โฮลดิ้ง จำกัด	520,000,000	4.91
5.	บริษัท ซูพีเรียร์ โอเวอร์ซีส์ (ประเทศไทย) จำกัด	412,500,000	3.90
6.	บริษัท ไทยเอ็นวีดีอาร์ จำกัด	143,859,892	1.36
7.	THE HONGKONG AND SHANGHAI BANKING CORPORATION LIMITED, SINGAPORE BRANCH	140,000,000	1.32
8.	นายสุรพันธ์ ตติยมณีกุล	138,500,000	1.31
9.	นางจารุณี ชินวงศ์วรกุล	125,999,960	1.19
10.	นายวิโรจน์ อึ้งไพญญ์	110,000,135	1.04
11.	ผู้ถือหุ้นรายอื่นๆ	5,161,866,316	48.97
	รวม	10,585,378,217	100.00

2. ลักษณะการประกอบธุรกิจ

□ 2.1 โครงสร้างรายได้

	2558		2557		2556	
	ล้านบาท	%	ล้านบาท	%	ล้านบาท	%
ยอดขาย						
เหล็กแผ่นรีดร้อน (HRC)	12,075	98.14	14,269	97.12	9,637	89.69
เหล็กจากการปรับสภาพผิว (RTM)	185	1.51	244	1.66	47	0.43
สินค้าคงเหลือและวัตถุดิบ	26	0.21	72	0.49	94	0.87
รายได้ดอกเบี้ย	1	0.01	1	0.01	3	0.03
รายได้อื่น						
กลับรายการประมาณการผลขาดทุน จากคำสั่งซื้อของวัตถุดิบที่ยังไม่ รับมอบ	-	-	-	-	187	1.74
กลับรายการขาดทุนจากการลด มูลค่าสินค้าคงเหลือ	6	0.05	52	0.35	81	0.76
กลับรายการประมาณการภาระ หนี้สินที่เกี่ยวข้องภาษี	-	-	-	-	669	6.22
กำไรจากการปรับโครงสร้างหนี้	7	0.06	47	0.32	7	0.07
รายได้อื่น ๆ	9	0.07	8	0.05	20	0.18

ปริมาณการขายของบริษัทในช่วง 3 ปีที่ผ่านมา มีรายละเอียดดังนี้

(หน่วย: ตัน)

ปริมาณการขาย (เฉพาะของบริษัท)	2558	2557	2556
ปริมาณขายในประเทศ			
-บริษัทที่เกี่ยวข้อง	16,428	124,756	32,877
-กลุ่มอื่นๆ	711,796	542,873	443,180
รวมปริมาณขายในประเทศ	728,224	667,629	476,057
ต่างประเทศ	-	2,789	-
รวม	728,224	670,418	476,057

สัดส่วนยอดขายภายในประเทศและต่างประเทศต่อยอดขายรวมของผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนของบริษัทในช่วง 3 ปีที่ผ่านมา มีรายละเอียดดังนี้

(หน่วย : ล้านบาท)

ยอดขาย	2558		2557		2556	
	รายได้	ร้อยละ	รายได้	ร้อยละ	รายได้	ร้อยละ
ในประเทศ	12,264	100	14,468	99.68	9,698	100.15
ต่างประเทศ	-	-	56	0.38	-	-
หัก : ส่วนลดการค้า	(4)	-	(11)	(0.06)	(14)	(0.15)
รวม	12,260	100	14,513	100	9,684	100

□ 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 ห้างที่ใช้ในการก่อสร้าง เสาไฟฟ้า ถังแก๊ส ท่อสตีมดำ ผลิตภัณฑ์ที่สามารถต้านทานการกัดกร่อนจาก บรรยากาศ ผลิตเหล็กแผ่นรีดเย็น
เหล็กแผ่นรีดร้อนปรับสภาพผิวชนิดม้วน (Tempered Hot Rolled Coil)	เครื่องมือการเกษตร การก่อสร้างทั่วไป แผ่นเหล็ก โครงสร้าง
เหล็กแผ่นรีดร้อนล้างผิวและเคลือบน้ำมัน (Hot Rolled Pickled & Oiled Product)	คัสซีรด์ ล้อรถ คอมเพรสเซอร์ โครงตู้เย็น โครงตู้ ไมโครเวฟ

□ 2.3 การตลาดและการแข่งขัน

กลยุทธ์ด้านผลิตภัณฑ์

บริษัทได้พัฒนาและปรับปรุงผลิตภัณฑ์ให้มีความหลากหลายมากยิ่งขึ้น ทั้งในด้านความหนาของเหล็ก เช่น ความหนาปกติสูงสุดอยู่ที่ 12.70 มม. แต่บริษัทสามารถพัฒนาให้ได้ผลิตภัณฑ์ที่มีความหนาถึง 25 มม. ในรูปของม้วน อีกทั้งเรื่องของคุณภาพพิเศษ ที่ตลาดยังต้องพึงพาการนำเข้า เช่น เหล็กคุณภาพสำหรับอุตสาหกรรมถังแก๊ส เหล็กคุณภาพสำหรับงานเชื่อมและทนแรงดึงสูง

บริษัทมีแผนที่จะปรับปรุงกลยุทธ์ด้านผลิตภัณฑ์ดังนี้

1. มุ่งเน้นเสนอผลิตภัณฑ์ ที่อยู่ในความต้องการตลาดและใช้อยู่สม่ำเสมอ
2. พัฒนาผลิตภัณฑ์ที่รองรับตลาดที่ไม่ใช่อุตสาหกรรมก่อสร้างทั่วไป แต่เป็นอุตสาหกรรมรถยนต์และอุตสาหกรรมก่อสร้างขนาดใหญ่ รวมถึงอุตสาหกรรมเครื่องจักรเรือและเครื่องใช้ไฟฟ้า
3. เหล็กแผ่นสำหรับอุตสาหกรรมต่อเนื่อง คือ เหล็กแผ่นรีดร้อนที่นำไปใช้สำหรับทำเหล็กแผ่นรีดเย็น
4. พัฒนาผลิตภัณฑ์ที่มีความหนาพิเศษในรูปของม้วน ที่เป็นการเฉพาะของตลาดและเป็นตลาดระดับบน

กลยุทธ์ด้านราคา

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

กลุ่มลูกค้าเป้าหมาย

กลุ่มลูกค้าเป้าหมายหลักของบริษัทสามารถแบ่งได้เป็น 3 กลุ่ม ดังนี้

1. ศูนย์บริการตัดเหล็ก (Steel Service Centre) คือ ผู้ที่ซื้อเหล็กรีดร้อนและรีดเย็นเพื่อนำมาตัดออกเป็นขนาดต่างๆ หรือขึ้นรูปเป็นเหล็กรูปแบบต่างๆ สำหรับจำหน่ายให้กับผู้ใช้อีกทอดหนึ่ง
2. ผู้ผลิตท่อเหล็ก (Pipe Maker) ได้แก่ โรงงานผลิตท่อเหล็กขนาดต่างๆ เพื่อใช้ในงานท่อ รวมทั้งผลิตเพื่อส่งออกไปขายต่างประเทศ

3. ผู้ใช้โดยตรงอื่นๆ (Direct User) เช่น ผู้ผลิตเหล็กแผ่นรีดเย็นในประเทศ ผู้ผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ และเครื่องใช้ไฟฟ้า

ช่องทางการจัดจำหน่าย

สำหรับการขายในประเทศ บริษัทจะมีการจัดจำหน่ายสินค้าของบริษัทผ่าน 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 สตีล จำกัด (มหาชน) แต่ในความเป็นจริง ลักษณะของผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดร้อนมีความหลากหลายอย่างมากทั้งเกรด (ชั้นคุณภาพ) และขนาด โดยหากพิจารณาถึงความคล้ายคลึงหรือการทับซ้อนของสินค้านั้นจำเป็นต้องพิจารณารายละเอียดให้ครบถ้วน ทั้ง 3 ประการ ดังนี้

1. เกรด (ชั้นคุณภาพ) ตามมาตรฐานสากล และตามข้อกำหนดเฉพาะของลูกค้า (tailor-made) ซึ่งโรงงานของบริษัทและโรงงานของบริษัท จี สตีล สามารถผลิตได้หลายร้อยเกรด
2. ความกว้าง (Width) โรงงานของบริษัทและโรงงานของบริษัท จี สตีล สามารถผลิตได้ ตั้งแต่ 900 มม. ถึง 1,571 มม. โดยทุกความกว้างที่ต่างกันทุก 1 มม. นับเป็นผลิตภัณฑ์ที่ไม่เหมือนกัน รวมเป็นขนาดความกว้างทั้งหมด 672 ขนาด
3. ความหนา (Thickness or Gauge) โรงงานของบริษัทและโรงงานของบริษัท จี สตีล สามารถผลิตได้ ตั้งแต่ 1.00 มม. ถึง 25.00 มม. โดยความหนาทุก 0.05 มม. นับเป็นผลิตภัณฑ์ที่ไม่เหมือนกัน รวมเป็นขนาดความหนาทั้งหมด 480 ขนาดความหนา เมื่อนำเพียงความหนาและความกว้างของผลิตภัณฑ์มาคูณกัน จะได้ผลิตภัณฑ์ที่มีขนาดที่แตกต่างกันทั้งหมดกว่า 268,800 ขนาด ทั้งนี้ ยังไม่ได้พิจารณาถึงจำนวนเกรดที่ผลิตได้อีกหลายร้อยเกรด และไม่ได้จำแนกชนิดของผลิตภัณฑ์ว่าเป็นผลิตภัณฑ์ธรรมดา (basic products) หรือเป็นผลิตภัณฑ์ที่ปรับปรุงคุณภาพหรือเพิ่มมูลค่าแล้ว (value-added products) เช่น เหล็กแผ่นปรับสภาพผิว (skin-passed), เหล็กแผ่นล้างผิวและเคลือบน้ำมัน (pickled & oiled) เป็นต้น ดังนั้น สายการผลิตจึงจะมีจำนวนรายการผลิตภัณฑ์ที่แตกต่างกันและไม่ทับซ้อนกันเป็นจำนวนมาก

อย่างไรก็ตาม ทั้งสองบริษัทได้มีการวางแผนการตลาดร่วมกันเพื่อหลีกเลี่ยงและลดการทับซ้อนของผลิตภัณฑ์โดยที่บริษัทจะมุ่งเน้นการผลิตเหล็กรีดร้อนที่มีขนาดบางและมีหน้ากว้าง โดยมีความหนา ระหว่าง 1.20-1.95 มม. (เป็นช่วงผลิตภัณฑ์ที่มีขนาดบางเป็นพิเศษ) และความหนาระหว่าง 13.00-25.00 มม. (ซึ่งเป็นช่วงความหนาพิเศษ) เนื่องจากเหมาะกับสายการผลิตและเทคโนโลยีของบริษัทที่สามารถผลิตเหล็กแผ่นชนิดบางได้ดีกว่า ในขณะที่การผลิตของโรงงานบริษัท จี สตีล ส่วนใหญ่จะมุ่งเน้นการผลิตสินค้าที่มีขนาดหนากว่า 2 มม. ซึ่งประโยชน์ที่ได้จากการวางแผนการตลาดร่วมกันนั้น ทำให้ทั้งสองบริษัทมีประสิทธิภาพการผลิตที่ดีขึ้น ได้ประโยชน์ Economy of scale ตลอดจนลดการสูญเสียจากกระบวนการผลิตที่ไม่ต่อเนื่องจากการที่ต้องผลิตสินค้าหลากหลายลักษณะ

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

ภาวะอุตสาหกรรมเหล็ก

ภาวะอุตสาหกรรมเหล็กในประเทศปี 2558

จากข้อมูลทางสถิติของสถาบันเหล็กและเหล็กกล้าแห่งประเทศไทย (ISIT) รายงานยอดการผลิตเหล็กสำเร็จรูปของไทยตั้งแต่เดือนมกราคม-ธันวาคม ปี 2558 อยู่ที่ 6.49 ล้านตัน ลดลง -4.40% เมื่อเทียบกับช่วงเวลาเดียวกันของปีที่ผ่านมา หากพิจารณาจำแนกยอดการผลิตตามกลุ่มผลิตภัณฑ์ พบว่า เหล็กทรงยาว (Long steel products) อยู่ที่ 4.02 ล้านตัน ขยายตัวเพิ่มขึ้น 2.18% เมื่อเทียบกับช่วงเวลาเดียวกันของปีที่ผ่านมา เป็นผลมาจากยอดการผลิตเหล็กเส้นและเหล็กรูปพรรณรีดร้อน (Rebar & HR Section) ขยายตัวเพิ่มขึ้น 2.99% เมื่อเทียบกับช่วงเวลาเดียวกันของปีที่ผ่านมา อยู่ที่ 3.61 ล้านตัน ขณะที่ยอดการผลิตเหล็กหลอด (Wire rod) ในปี 2558 กลับหดตัวลดลง -4.41% อยู่ที่ 411,480 ตัน ขณะที่ยอดผลิตกลุ่มเหล็กทรงแบน (Flat steel products) อยู่ที่ 2.47 ล้านตัน หดตัว -13.47% เมื่อเทียบกับช่วงเวลาเดียวกันของปีที่ผ่านมา โดยผลิตภัณฑ์ที่มีการผลิตมากที่สุดคือ เหล็กแผ่นบาง (Hot rolled sheet) ในปี 2558 อยู่ที่ 2.31 ล้านตัน แต่ยอดผลิตดังกล่าวลดลงจากปีที่ผ่านมา -11.50% รองลงมา คือ เหล็กแผ่นรีดเย็น (Cold rolled sheet) 1.6 ล้านตัน ลดลงเมื่อเทียบกับช่วงเวลาเดียวกันของปีที่ผ่านมา -6.96% และยอดผลิตเหล็กแผ่นเคลือบ (Coated) 1.28 ล้านตัน ขยายตัวจากช่วงเวลาเดียวกันของปีที่ผ่านมา 25.95%

ผลิตภัณฑ์เหล็กสำเร็จรูป (หน่วย:ตัน)	ม.ค.-ธ.ค.2557	ม.ค.-ธ.ค.2558	เพิ่มขึ้น/ลดลง
การผลิต	6,794,004	6,495,236	-4.40%
นำเข้า	11,896,196	11,436,483	-3.86%
ส่งออก	1,351,692	1,197,808	-11.38%
การบริโภค	17,338,508	16,733,911	-3.49%

ผลิตภัณฑ์เหล็กทรงยาว (หน่วย:ตัน)	ม.ค.-ธ.ค.2557	ม.ค.-ธ.ค.2558	เพิ่มขึ้น/ลดลง
การผลิต	3,939,319	4,025,190	2.18%
นำเข้า	3,181,506	2,942,717	-7.51%
ส่งออก	954,795	826,864	-13.40%
การบริโภค	6,166,030	6,141,043	-0.41%

ผลิตภัณฑ์เหล็กทรงแบน (หน่วย:ตัน)	ม.ค.-ธ.ค.2557	ม.ค.-ธ.ค.2558	เพิ่มขึ้น/ลดลง
การผลิต	2,854,685	2,470,046	-13.47%
นำเข้า	8,714,689	8,493,766	-2.54%
ส่งออก	396,897	370,943	-6.54%
การบริโภค	11,172,477	10,592,869	-5.19%

ที่มา : ศูนย์ข้อมูลเชิงลึกอุตสาหกรรมเหล็ก สถาบันเหล็กและเหล็กกล้าแห่งประเทศไทย

สำหรับปริมาณการใช้ผลิตภัณฑ์เหล็กสำเร็จรูปภายในประเทศของไทย (Total Apparent Finished Steel Consumption) ในปี 2558 อยู่ที่ 16.73 ล้านตัน ลดลง -3.49% เมื่อเทียบกับช่วงเวลาเดียวกันของปีที่ผ่านมา หากพิจารณาปริมาณการใช้ตามกลุ่มผลิตภัณฑ์ พบว่า ปริมาณการใช้เหล็กทรงยาวหดตัวลงเล็กน้อย -0.41% เมื่อเทียบกับช่วงเวลาเดียวกันของปีที่ผ่านมา อยู่ที่ 6.14 ล้านตัน ขณะที่ปริมาณการใช้เหล็กทรงแบนลดลงถึง -5.19% เมื่อเทียบกับช่วงเวลาเดียวกันของปีก่อน อยู่ที่ 10.59 ล้านตัน โดยผลิตภัณฑ์เหล็กที่มีการใช้งานมากที่สุด คือ เหล็กแผ่นรีดร้อน (Hot rolled) 6.72 ล้านตัน รองลงมาคือ เหล็กเส้น 3.85 ล้านตัน และเหล็กแผ่นเคลือบ 3.81 ล้านตัน ตามลำดับ

การนำเข้าผลิตภัณฑ์เหล็กสำเร็จรูปของไทยในปี 2558 อยู่ที่ 11.43 ล้านตัน ลดลง -3.86% เมื่อเทียบกับปีที่ผ่านมา โดยผลิตภัณฑ์ที่มีการนำเข้ามากที่สุดคือ เหล็กแผ่นรีดร้อน 4.26 ล้านตัน (เฉลี่ย 0.35 ล้านตันต่อเดือน) รองลงมาคือ เหล็กแผ่นเคลือบ 2.62 ล้านตัน (เฉลี่ย 0.21 ล้านตันต่อเดือน) และเหล็กหลอด 1.59 ล้านตัน (เฉลี่ย 0.13 ล้านตันต่อเดือน) ตามลำดับ หากพิจารณาสัดส่วนการใช้เหล็กนำเข้าเทียบกับการใช้เหล็กผลิตในประเทศ อยู่ที่ 68.34% ต่อ 38.81% สะท้อนให้เห็นว่าไทยมีการพึ่งพาสินค้านำเข้าเหล็กปริมาณค่อนข้างสูง

สำหรับยอดการส่งออกเหล็กสำเร็จรูปของไทยอยู่ที่ 1.19 ล้านตัน ลดลง -11.38% ผลิตภัณฑ์เหล็กที่มีการส่งออกมากที่สุดคือ เหล็กโครงสร้างรูปพรรณ อยู่ที่ 339,998 ตัน หดตัวจากช่วงเวลาเดียวกันกับปีก่อน -16.59% โดยส่วนใหญ่ส่งออกไปยังประเทศมาเลเซีย สิงคโปร์ และฮ่องกง รองลงมา คือ เหล็กเส้น

211,338 ตัน หดตัว -12.95% เมื่อเทียบกับช่วงเวลาเดียวกันกับปีที่ผ่านมา โดยเหล็กเส้นส่วนใหญ่ส่งออกไป สาธารณรัฐประชาธิปไตยประชาชนลาว อินдия กัมพูชา ตามลำดับ

ภาวะอุตสาหกรรมเหล็กแผ่นรีดร้อนในประเทศปี 2558

อุตสาหกรรมเหล็กและเหล็กกล้าของไทยไม่มีอุตสาหกรรมการผลิตขั้นต้นที่เริ่มจากการถลุงจากแร่เหล็ก ดังนั้นโครงสร้างอุตสาหกรรมเหล็กและเหล็กกล้าของไทยจึงเริ่มจากการผลิตในอุตสาหกรรมขั้นกลาง ด้วยการหลอมเศษเหล็กจากโรงงานที่มีเตาหลอมเศษเหล็กด้วยเตา Electrical arc furnace (EAF) ของผู้ผลิตในประเทศไทย จากนั้นจึงส่งต่อไปยังการผลิตในขั้นปลาย โดยแบ่งเป็นอุตสาหกรรมเหล็กทรงยาว (Long steel products) อาทิ Bar, HR section, Wire rod, Cold-drawn bar, Steel wire, Seamless pipes เป็นต้น และอุตสาหกรรมเหล็กทรงแบน (Flat steel products) อาทิ HR plate, HR sheet, CR sheet, Coated, Cold-formed section, Welded pipe เป็นต้น จากนั้นจึงส่งต่อไปยังอุตสาหกรรมต่อเนื่องที่ใช้เหล็กต่อไป สำหรับภาวะอุตสาหกรรมเหล็กแผ่นรีดร้อนไทย ข้อมูลทางสถิติของสถาบันเหล็กและเหล็กกล้าแห่งประเทศไทย (ISIT) รายงานยอดการผลิต การนำเข้า การส่งออก และปริมาณการใช้ ตั้งแต่เดือนมกราคม-ธันวาคม ปี 2558 ดังนี้

ยอดการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (Hot rolled) ชนิดเป็นม้วนและไม่เป็นม้วน ภายในประเทศปี 2558 ที่อยู่ที่ 2.47 ล้านตัน หดตัว -13.47% จากช่วงเวลาเดียวกันกับปีก่อน ที่ผลิตมากที่สุดคือ เหล็กแผ่นบาง (HR sheet) อยู่ที่ 2.31 ล้านตัน ลดลงเมื่อเทียบกับช่วงเวลาเดียวกันของปีก่อน -11.50% ขณะที่ยอดการผลิตเหล็กแผ่นหนา (HR plate) หดตัวจากช่วงเวลาเดียวกันกับปีก่อน -34.94% อยู่ที่ 156,516 ตัน

ผลิตภัณฑ์เหล็กรีดร้อน (หน่วย:ตัน)	ม.ค.-ธ.ค.2557	ม.ค.-ธ.ค.2558	เพิ่มขึ้น/ลดลง
การผลิต	2,854,685	2,470,046	-13.47%
นำเข้า	4,459,399	4,267,212	-4.31%
ส่งออก	46,138	13,641	-70.43%
การบริโภค	7,267,946	6,723,617	-7.49%

ผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นบาง (หน่วย:ตัน)	ม.ค.-ธ.ค.2557	ม.ค.-ธ.ค.2558	เพิ่มขึ้น/ลดลง
การผลิต	2,614,099	2,313,529	-11.50%
นำเข้า	4,198,392	3,925,904	-6.49%
ส่งออก	37,404	9,696	-74.08%
การบริโภค	6,775,087	6,229,737	-8.05%

ผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นหนา (หน่วย:ตัน)	ม.ค.-ธ.ค.2557	ม.ค.-ธ.ค.2558	เพิ่มขึ้น/ลดลง
การผลิต	240,586	156,516	-34.94%
นำเข้า	261,007	341,308	30.77%
ส่งออก	8,734	3,945	-54.83%
การบริโภค	492,859	493,879	0.21%

ที่มา : ศูนย์ข้อมูลเชิงลึกอุตสาหกรรมเหล็ก สถาบันเหล็กและเหล็กกล้าแห่งประเทศไทย

สำหรับปริมาณการใช้ผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดร้อน (Hot rolled) ชนิดเป็นม้วนและไม่เป็นม้วนภายในประเทศปี 2558 อยู่ที่ 6.72 ล้านตัน (เฉลี่ย 0.56 ล้านตันต่อเดือน) ลดลง -7.49% เมื่อเทียบกับปีที่ผ่านมา หากพิจารณาจากยอดการใช้ตามกลุ่มผลิตภัณฑ์ พบว่า กลุ่มผลิตภัณฑ์ที่ต้องการใช้มากที่สุดคือเหล็กแผ่นบาง (HR sheet) อยู่ที่ 6.22 ล้านตัน หดตัวจากช่วงเวลาเดียวกันกับปีก่อน -8.05% ขณะที่ปริมาณการใช้เหล็กแผ่นหนา (HR plate) อยู่ที่ 493,879 ตัน ขยายตัวเมื่อเทียบกับช่วงเวลาเดียวกันของปีที่ผ่านมา 0.21%

การนำเข้าเหล็กแผ่นรีดร้อน ทั้งชนิดเป็นม้วนและไม่เป็นม้วนของไทยปี 2558 ลดลง -4.31% อยู่ที่ 4.26 ล้านตัน (เฉลี่ย 0.35 ล้านตันต่อเดือน) โดยกลุ่มผลิตภัณฑ์ที่มีการนำเข้ามากที่สุดคือ เหล็กแผ่นบาง (HR sheet) 3.92 ล้านตัน (เฉลี่ย 0.32 ล้านตันต่อเดือน) ลดลงเมื่อเทียบกับช่วงเดียวกันกับปีก่อน -6.49% ซึ่งจำแนกประเภทเหล็กที่นำเข้ามา ได้แก่ Carbon steel 1.60 ล้านตัน, Carbon steel P&O 1.03 ล้านตัน, Stainless steel 0.21 ล้านตัน และเหล็ก Alloy steel 1.07 ล้านตัน เป็นต้น ขณะที่การนำเข้ากลุ่มเหล็กแผ่นหนา (HR Plate) อยู่ที่ 341,308 ตัน (เฉลี่ย 28,442 ตันต่อเดือน) กลับขยายตัวเพิ่มขึ้นเมื่อเทียบกับช่วงเดียวกันของปีก่อน 30.77% ซึ่งจำแนกเหล็กที่นำเข้ามา ได้แก่ Carbon steel 0.168 ล้านตัน, Stainless steel 0.015 ล้านตัน และเหล็ก Alloy steel 0.15 ล้านตัน เป็นต้น

การส่งออกเหล็กแผ่นรีดร้อน ทั้งชนิดเป็นม้วนและไม่เป็นม้วน ของไทยในปี 2558 อยู่ที่ 13,641 ตัน ส่งออกลดลง -70.43% เมื่อเทียบกับปีที่ผ่านมา สำหรับผลิตภัณฑ์เหล็กที่มีการส่งออกมากที่สุดคือเหล็กแผ่นบาง (HR sheet) 9,696 ตัน หดตัว -74.08% จากช่วงเวลาเดียวกันกับปีก่อน โดยส่วนใหญ่ส่งออกไปยังประเทศ สาธารณรัฐประชาธิปไตยประชาชนลาว เมียนมาร์ ตามลำดับ ขณะที่การส่งออกเหล็กแผ่นหนา (HR plate) 3,945 ตัน หดตัวจากช่วงเวลาเดียวกันกับปีก่อน -54.83% โดยส่วนใหญ่ส่งออกไปยังประเทศมาเลเซีย สาธารณรัฐประชาธิปไตยประชาชนลาว ออสเตรเลีย ตามลำดับ

แนวโน้มอุตสาหกรรมเหล็กในประเทศไทยปี 2559

สภาวะอุตสาหกรรมเหล็กไทยในปัจจุบัน ได้รับผลกระทบจากภาวะเหล็กจีนล้นตลาด เนื่องจากมีกำลังการผลิตที่สูงเกินความต้องการใช้ในประเทศจีน ส่งผลให้ปริมาณการส่งออกเหล็กจีนขยายตัวและระดับสูงเป็นประวัติการณ์ในปีที่ผ่านมา สร้างแรงกดดันและส่งผลกระทบต่อผู้ผลิตเหล็กในประเทศต่างๆ อย่างมากจนทำให้เกิดการใช้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาด **Anti-dumping (AD)** เพิ่มขึ้นจากหลายประเทศ รวมถึงไทยที่มีการออกและการต่ออายุมาตรการเยียวยาทางการค้าที่เป็นมาตรการการตอบโต้การทุ่มตลาด (**Antidumping measures**) และมาตรการปกป้องจากสินค้านำเข้าที่เพิ่มขึ้น (**Safeguard measures**) เพื่อช่วยให้อุตสาหกรรมภายในสามารถแข่งขันกับสินค้านำเข้าและสามารถปรับตัวเพื่อให้เข้าสู่ตลาดภายในประเทศได้ ในขณะที่นโยบายเพื่อปรับเปลี่ยนอุตสาหกรรมเหล็กของจีน คาดว่าไม่สามารถช่วยลดกำลังการผลิตส่วนเกินได้ ขณะที่ปริมาณความต้องการในการใช้เหล็กในประเทศจีนยังไม่มีแนวโน้มฟื้นตัว ซึ่งคาดว่าประเทศผู้ใช้เหล็กต่างๆ รวมถึงไทยจะเผชิญกับการแข่งขันกับเหล็กนำเข้าในปี 2559 ต่อไปอีก และยังได้รับผลกระทบจากราคาที่ลดลงอย่างต่อเนื่อง นอกจากนี้ธุรกิจเหล็กในไทยจะต้องเผชิญกับการแข่งขันที่สูงขึ้นจากการนำเข้าเหล็กจากต่างประเทศ โดยเฉพาะผลิตภัณฑ์กลุ่มเหล็กทรงแบน (**Flat steel products**) ที่มีสัดส่วนการนำเข้ามากที่สุด พบว่า ในปี 2558 สัดส่วนในการใช้สินค้าเหล็กนำเข้าอยู่ที่ 80.18% ขณะที่ปริมาณการใช้เหล็กที่ผลิตภายในประเทศมีเพียง 23.32% เท่านั้น เมื่อเทียบกับปริมาณการใช้เหล็กทรงแบนทั้งหมด จึงสะท้อนให้เห็นว่าไทยมีการพึ่งพาสินค้านำเข้าและส่วนแบ่งตลาดของผู้ผลิตในประเทศลดลง สาเหตุหนึ่งมาจากความสามารถและกำลังการผลิตที่ต่ำกว่าผู้ผลิตในจีน ซึ่งมีโรงงานผลิตขนาดใหญ่มาก เมื่อเทียบกับผู้ผลิตในไทย อีกทั้งผู้ผลิตและผู้ส่งออกจีนยังได้รับสิทธิประโยชน์ทางภาษีจากการสนับสนุนการส่งออกของรัฐบาลอีกด้วย ซึ่งส่งผลให้จีนสามารถส่งออกเหล็กราคาถูกได้อย่างต่อเนื่อง

แนวโน้มทางเศรษฐกิจของไทย จากข้อมูลรายงานนโยบายการเงิน ในเดือนธันวาคม ปี 2558 ของธนาคารแห่งประเทศไทย ประเมินว่าเศรษฐกิจไทยในปี 2558 ขยายตัวได้ร้อยละ 2.8 สูงกว่าที่ประเมินไว้เล็กน้อย โดยการส่งออกและการลงทุนภาคเอกชนอ่อนแอกว่าที่คาดไว้ ซึ่งได้ถูกชดเชยไปบางส่วนจากการลงทุนในภาครัฐและการบริโภคภาคเอกชน ที่ขยายตัวดีกว่าที่เคยประเมินไว้ อย่างไรก็ตาม เศรษฐกิจไทยในปี 2559 ซึ่งประมาณการโดยธนาคารแห่งประเทศไทย (BOT) ประเมินอัตราการขยายตัวทางเศรษฐกิจ (GDP) ไว้ที่ร้อยละ 3.5 ต่อปี ปรับลดลงจากเดิมที่ประเมินไว้ร้อยละ 3.7 ต่อปี ซึ่งปรับลดลงตามแนวโน้มอุปสงค์ต่างประเทศที่ชะลอตัวลงโดยเฉพาะประเทศจีนและแถบเอเชีย

สำหรับแนวโน้มอุตสาหกรรมเหล็ก สหประชาชาติ (World steel) คาดการณ์ความต้องการใช้เหล็กสำเร็จรูปของโลกปี 2559 ขยายตัว 0.7% โดยเป็นผลมาจากความต้องการใช้เหล็กของประเทศในแถบยุโรป แอฟริกา และอเมริกา ที่ขยายตัวเพิ่มขึ้นตามการฟื้นตัวของเศรษฐกิจ อย่างไรก็ตาม สหประชาชาติ คาดว่าความต้องการใช้เหล็กในกลุ่มประเทศอาเซียนในปี 2559 จะขยายตัว 3.4% ต่อปี สำหรับประเทศไทย ศูนย์ข้อมูลเชิงลึกอุตสาหกรรมไทย สถาบันเหล็กและเหล็กกล้าแห่งประเทศไทย คาดการณ์ความต้องการใช้เหล็กสำเร็จรูปของไทยปี 2559 จะขยายตัว 3.8- 5.7% ต่อปี โดยมีผลมาจากความต้องการใช้เหล็กในอุตสาหกรรมต่อเนื่องภายในประเทศ อาทิ อุตสาหกรรมยานยนต์คาดว่าจะขยายตัว 2.0-4.0% ต่อปี อุตสาหกรรมก่อสร้างคาดว่าจะขยายตัวได้สูงถึง 5.5-7.5% ต่อปี ขณะที่อุตสาหกรรมเครื่องจักรกลและอุตสาหกรรมบรรจุภัณฑ์คาดว่าจะขยายตัวได้ 1.0-2.0% ต่อปี โดยจากภาพรวมความต้องการใช้เหล็กของไทยของปี 2558 ที่ผ่านมามีพบว่า ประเทศไทยบริโภคเหล็กเฉลี่ย 257 กิโลกรัมต่อคนต่อปี อุตสาหกรรมก่อสร้างเป็นอุตสาหกรรมที่ใช้เหล็กสูงที่สุดถึง 59.1% ตามด้วยอุตสาหกรรมยานยนต์ที่ 17.6% อุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้า 8.6% นอกจากนั้นยังมีอุตสาหกรรมเครื่องจักรกล อุตสาหกรรมบรรจุภัณฑ์ และอื่นๆ เป็นผู้ใช้เหล็กที่ 10.4% 3.7% และ 0.6% ตามลำดับ ซึ่งปัจจัยสำคัญที่จะขับเคลื่อนให้ความต้องการใช้เหล็กสูงขึ้น คือ การลงทุนในโครงสร้างพื้นฐานด้านคมนาคมขนส่งของภาครัฐ จากการเร่งผลักดันการใช้จ่ายลงทุนในโครงการของภาครัฐและมาตรการกระตุ้นเศรษฐกิจช่วยสร้างความเชื่อมั่นและกระตุ้นให้เกิดการลงทุนของภาคเอกชนที่เกี่ยวข้องกับโครงการรัฐได้ อาทิ การพัฒนาสิ่งอำนวยความสะดวกและสิ่งก่อสร้างตามแนวเส้นทางลงทุนคมนาคมของรัฐ เมื่อมีการลงทุนจริงเกิดขึ้นตามลำดับ ขณะที่การเพิ่มความสามารถในการผลิตสินค้าที่มีคุณภาพสูงขึ้น มีมูลค่าสูงขึ้น โดยพัฒนาให้คุณภาพเทียบเท่าหรือเหนือกว่าสินค้านำเข้าจากต่างประเทศหรือสามารถตอบโจทย์ความต้องการแบบเฉพาะเจาะจงได้มากกว่า โดยเฉพาะในอุตสาหกรรมที่ต้องการใช้เหล็กคุณภาพสูงที่ยังต้องนำเข้า ซึ่งเป็นสิ่งท้าทายสำหรับอุตสาหกรรมเหล็กไทยในอนาคต

□ 2.4 การจัดหาผลิตภัณฑ์ หรือบริการ

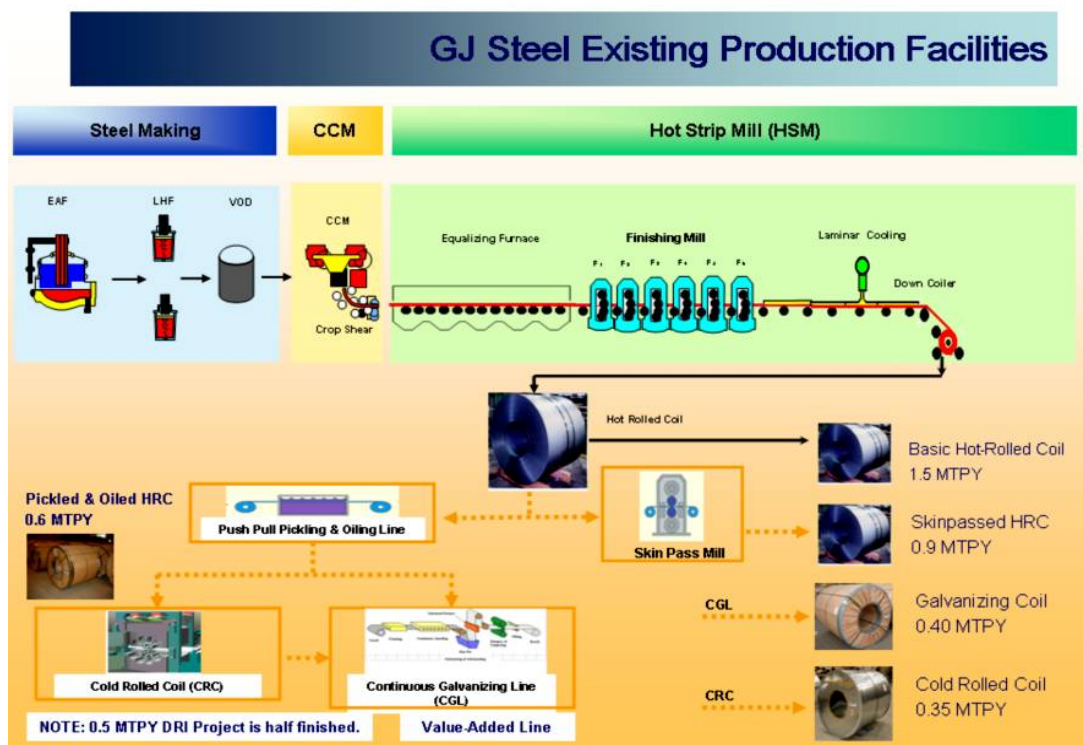
สถานะปัจจุบันของโรงงานของบริษัท

ปัจจุบัน บริษัทมีโรงงานผลิตอยู่ 2 โครงการ คือ โรงงานผลิตเหล็กรีดร้อน และโรงงานผลิตผลิตภัณฑ์ต่อเนื่อง

โรงงานผลิตเหล็กรีดร้อนเป็นโรงงานผลิตเหล็กแผ่นขนาดย่อม (Mini-mill) ซึ่งส่วนที่ก่อสร้างและเครื่องจักร ประกอบด้วยสายการหล่อเหล็กแท่งแบนอย่างบาง (Thin Slab Casting) และกระบวนการรีดร้อน (Hot Strip Mill) ต่อเนื่องผ่านแท่นรีด 6 แท่น โดยวัตถุดิบสำหรับการหล่อและการรีดร้อนถูกส่งมาจากกระบวนการหลอมวัตถุดิบโดยใช้เตาหลอมไฟฟ้า (Electric Arc Furnace “EAF”) ซึ่งมีระบบลำเลียงและให้ความร้อนเศษเหล็กแบบต่อเนื่อง (ConSteel[®])

สำหรับโรงงานผลิตผลิตภัณฑ์ต่อเนื่องนั้น การติดตั้งสายการปรับปรุงสภาพผิวเหล็กได้ดำเนินการเสร็จเรียบร้อยแล้วเมื่อกลางปี 2547 ส่วนการติดตั้งสายการล้างผิวและเคลือบน้ำมัน (Pickled & Oiled) และสายการผลิตกรดกลับคืน (Acid Regeneration) เพื่อนำมาใช้ในกระบวนการล้างสนิม ได้ดำเนินการติดตั้งเสร็จสมบูรณ์แล้วเช่นกัน นอกจากนี้บริษัทได้ดำเนินการออกแบบสายการผลิตโครงการเหล็กแผ่นรีดเย็นและเหล็กแผ่นชุบสังกะสี โดยได้สั่งซื้อและนำเข้าเครื่องจักรส่วนที่เหลือในปี 2552 ที่ผ่านมามีบริษัทได้ลงทุนในโครงการเหล็กแผ่นรีดเย็นและเหล็กแผ่นชุบสังกะสีในขั้นตอนต้นของการก่อสร้างโรงงาน โดยลงทุนไปประมาณ 50% ของเงินลงทุนทั้งหมด ทั้งนี้ คาดว่าการติดตั้งสายการผลิตนี้จะใช้เวลาประมาณ 18 เดือนหลังจากมีเงินลงทุนใหม่เข้ามา

กระบวนการผลิตของบริษัท



บริษัทใช้วิธีการผลิตแบบโรงงานผลิตเหล็กขนาดย่อม แทนวิธีการผลิตแบบโรงงานผลิตเหล็กครบวงจร นอกจากนี้โรงงานของบริษัทยังมีข้อได้เปรียบโรงงานผลิตเหล็กขนาดย่อมอื่นๆ โดยใช้เทคโนโลยีการป้อนเศษเหล็กแบบต่อเนื่อง (ConSteel® Process) ซึ่งพัฒนาขึ้นโดยบริษัท Intersteel Technology Inc. และการหล่อเหล็กแท่งแบบอย่างบาง ซึ่งพัฒนาขึ้นโดยบริษัท SMS Group โดยเหล็กที่หล่อออกมาจะเข้าสู่เตาอบแบบอุโมงค์ เข้าสู่กระบวนการรีดร้อนโดยผ่านแท่นรีด 6 แท่น จากนั้นเข้าสู่กระบวนการทำให้เย็นโดยใช้ม่านน้ำ (Laminar cooling) และผ่านเข้าเครื่องมือต่อไป วิธีการผลิตที่ผสมผสานเทคนิคการหล่อเหล็กแบนและการรีดร้อนเข้าด้วยกัน เรียกว่าสายการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนขนาดย่อม (Compact Strip Production - CSP)

กระบวนการผลิตที่ใช้เทคโนโลยีการป้อนเศษเหล็กแบบต่อเนื่องและสายการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนขนาดย่อมที่บริษัทเลือกใช้นั้น ได้มีการติดตั้งในโรงงานอื่นๆ ทั้งในสหรัฐอเมริกา ญี่ปุ่น และอิตาลี ข้อดีของเทคโนโลยีและเทคนิคดังกล่าวมีดังต่อไปนี้

1. เทคโนโลยีการป้อนเศษเหล็กแบบต่อเนื่อง ช่วยลดเวลาและลดการใช้พลังงานในการหลอมในเตาหลอมไฟฟ้า (EAF) เนื่องจากไม่ต้องเปิดฝาเตาหลอมเพื่อรับเศษเหล็ก จึงไม่มีการสูญเสียพลังงาน ในขณะที่ลำเลียงเศษเหล็กมาที่เตา เศษเหล็กจะได้รับไคความร้อนจากเตาหลอมไฟฟ้า ก่อนจะส่งเข้าไปยังขั้นตอนการหลอมทำให้สามารถรักษาพลังงานให้คงที่ได้ กระบวนการผลิตแบบต่อเนื่องดังกล่าว ส่งผลให้ต้นทุนในการผลิตของบริษัทถูกลง 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 มิลลิเมตร ตามแบบดั้งเดิม อีกทั้งยังช่วยลดต้นทุนการซ่อมบำรุงด้วย
4. กระบวนการผลิตอย่างต่อเนื่องจากการแปรรูปวัตถุดิบเป็นเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน ภายในเวลาไม่ถึง 5 ชั่วโมง ทำให้ไม่มีสินค้าระหว่างผลิต ซึ่งเป็นกระบวนการผลิตที่มีความคล่องตัวและทันต่อเวลา

เทคโนโลยีการป้อนเศษเหล็กแบบต่อเนื่องและเทคนิคการหล่อเหล็กแท่งแบนอย่างบางเป็นเทคโนโลยีการผลิตเหล็กที่ทันสมัยในช่วง 25 ปี ที่ผ่านมา

กระบวนการผลิตของบริษัทหลังจากได้เหล็กแผ่นรีดร้อนแล้ว จะสามารถนำไปผลิตผลิตภัณฑ์ต่อเนื่องได้อีก 3 ขั้นตอน ซึ่งเป็นอิสระต่อกันคือ

1. สายการผลิตปรับสภาพผิวเหล็ก
2. สายการผลิตล้างผิวและเคลือบน้ำมัน
3. สายการผลิตเคลือบสังกะสี

วัตถุดิบ

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

การผลิตของบริษัทใช้วัตถุดิบจากเศษเหล็ก (Scrap) และเหล็กถลุง (Pig Iron) โดยวัตถุดิบคิดเป็นมูลค่าประมาณร้อยละ 65 ของต้นทุนรวมในการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน

วัตถุดิบในการผลิต

ส่วนผสมของวัตถุดิบสามารถแจกแจงได้ดังนี้คือ

1. เหล็กถลุง (Pig Iron) นำเข้า 26% ของปริมาณวัตถุดิบทั้งหมด เป็นวัตถุดิบที่สะอาดและมีส่วนผสมของคาร์บอน ให้พลังงานและช่วยเจือจางธาตุเหลือค้างอื่นๆ (Tramp Elements) ได้แก่ ทองแดง (Cu) ดีบุก (Sn) เป็นต้น
2. เศษเหล็กนำเข้า (Import Scrap) ได้แก่ เศษเหล็กย่อย (Shredded Scrap) 29% และ เศษเหล็กหลอมหนัก (Heavy Melting Steel Scrap) 2% ของปริมาณวัตถุดิบทั้งหมด
3. เศษเหล็กในประเทศ (Local Scrap) 41% ของปริมาณวัตถุดิบทั้งหมด
4. เศษเหล็กที่เหลือกลับจากกระบวนการผลิต (Return Scrap) 2% ของปริมาณวัตถุดิบทั้งหมด

การจัดหาวัตถุดิบ

เนื่องจากความต้องการวัตถุดิบ (เศษเหล็ก, เหล็กถลุงและเหล็กพูน) มีปริมาณที่สูงมาก ซึ่งวัตถุดิบดังกล่าวภายในประเทศไม่เพียงพอความต้องการในการผลิต ดังนั้น จึงต้องมีการนำเข้าวัตถุดิบจำนวนมากในปี 2557 บริษัทได้จัดหาวัตถุดิบโดยการนำเข้าคิดเป็นปริมาณ 56% และปริมาณเศษเหล็กจากภายในประเทศและเศษเหล็กกลับมาจากกระบวนการผลิตรวม 44%

วัตถุดิบอื่นๆ

นอกเหนือจากเศษเหล็ก การผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนยังอาศัยวัตถุดิบอื่นๆ อีกหลายชนิด เช่น ฟลักซ์ (Fluxes) ได้แก่ ปูนขาวเผา (Burnt Lime) แมกนีไซต์เผากิ่งสุก (Light Burnt Magnesite) และ โลหะผสม (Ferroalloys) เพื่อช่วยให้ผลิตภัณฑ์มีคุณสมบัติตามที่ต้องการ

สำหรับสาธารณูปโภคที่สำคัญที่ใช้ในการผลิต ได้แก่ ไฟฟ้าจากการไฟฟ้าภูมิภาค ก๊าซธรรมชาติจาก บมจ. ปตท. และก๊าซออกซิเจน ไนโตรเจน อาร์กอน จากบริษัท บางกอกอินดัสเตรียลแก๊ส จำกัด

3. ปัจจัยความเสี่ยง

ปัจจัยความเสี่ยงในการประกอบธุรกิจของบริษัทที่อาจมีผลกระทบต่อผลตอบแทนจากการลงทุนอย่างมีนัยสำคัญ และแนวทางในการป้องกันความเสี่ยง สามารถสรุปได้ ดังนี้

□ 3.1 ความเสี่ยงด้านการผลิต

3.1.1 ความเสี่ยงด้านการจัดหาเศษเหล็กในประเทศ

ความเสี่ยงด้านปริมาณเศษเหล็กในประเทศ ซึ่งเป็นวัตถุดิบหลักที่สำคัญต่อการผลิต โดยมีสัดส่วนการซื้อประมาณร้อยละ 30 ทางบริษัทได้มีการวางแผนจัดหาวัตถุดิบในประเทศ ซึ่งเน้นวัตถุดิบที่มีคุณภาพดี โดยได้สร้างตัวแทนในการจัดหาวัตถุดิบขึ้นมา เพื่อเป็นตัวกลางในการเข้าร่วมประมูลหรือจัดหาวัตถุดิบให้กับทางบริษัท โดยมีข้อตกลงซื้อขายกับตัวแทนเป็นการซื้อขายกันอย่างต่อเนื่องในทุกสภาวะของตลาด ทำให้ตัวแทนมีความมั่นใจและสามารถจัดหา ตลอดจนสต็อกวัตถุดิบไว้ให้กับทางโรงงานใช้ได้อย่างต่อเนื่อง มีปริมาณตรงตามความต้องการที่ฝ่ายผลิตวางแผนไว้

3.1.2 ความเสี่ยงด้านการจัดส่งสินค้าไปยังลูกค้า

ราคาน้ำมันเป็นปัจจัยหลัก ในด้านต้นทุนค่าขนส่งของทางบริษัท โดยบริษัทใช้ตัวแทนขนส่ง (sub contractor) เป็นหลัก ดังนั้น แนวทางสำหรับการจัดการในด้านนี้คือ บริษัทมีการทำสัญญาระยะยาวกับบริษัทขนส่ง โดยมี sub contract มากกว่า 1 ราย และมีข้อตกลงในด้านราคากำหนดชัดเจนในแต่ละช่วง ราคาน้ำมันปรับขึ้นลง และข้อตกลงจำนวนรถขนส่ง รวมถึงค่าชดเชยความเสียหายระหว่างการขนส่งสินค้า

3.1.3 การจัดซื้อเศษเหล็กและเหล็กดิบจากต่างประเทศ (Import Scrap and Pig Iron)

ความเสี่ยง

- ราคาและจำนวนวัตถุดิบที่มีในตลาดขึ้นอยู่กับสภาวะของตลาดโลก
- ต้องสั่งซื้อของล่วงหน้า 2-3 เดือน เพื่อให้ทันต่อความต้องการใช้ จึงมีความเสี่ยงด้านการผันผวนของราคากว่าของจะมาถึงโรงงานให้พร้อมใช้
- ในบางครั้งจำนวนที่มี อาจไม่เพียงพอกับความต้องการ หรืออาจไม่มีเกรดของเศษเหล็กที่ต้องการ
- การขนส่งใช้เวลานาน เนื่องจากระยะทางไกล (ประมาณ 30 วัน)
- อาจเกิดความล่าช้าในการขนส่ง
- อาจได้รับวัตถุดิบด้อยคุณภาพ / น้ำหนักขาด / หรือปัญหาอื่นๆ หลังจากวัตถุดิบมาถึง ซึ่งต้องมีการเคลมเกิดขึ้น

ข้อแนะนำในการป้องกันและแก้ไขความเสี่ยง

- คอยติดตามความเคลื่อนไหวของตลาดโลกอย่างใกล้ชิดและสม่ำเสมอ
- ซื้อของแค่เพียงพอกับความต้องการในการใช้ผลิต
- พยายามหาผู้ขายที่น่าเชื่อถือเพิ่มจากเดิม
- คอยประสานงานและแจ้งผู้เกี่ยวข้อง ในกรณีที่สังเกตเห็นปัญหาที่จะเกิดขึ้น (การขนส่งวัตถุดิบบางประเภทอาจจะล่าช้า) เพื่อปรับเปลี่ยนสัดส่วนการใช้วัตถุดิบแต่ละประเภทให้เหมาะสมเพื่อป้องกันการขาดวัตถุดิบในการผลิต
- หาแหล่งวัตถุดิบจากประเทศใกล้เคียง เพื่อลดระยะเวลาขนส่งและเป็นการลดปริมาณ Safety Stock ด้วย
- กำหนดปริมาณของสำรองใช้ที่โรงงาน (Safety Stock) ที่เหมาะสม เพื่อป้องกันความเสี่ยงจากการขนส่งวัตถุดิบล่าช้า หรือไม่มีของมากเกินความต้องการ
- ระบุเงื่อนไขการเคลมและการชดใช้ในสัญญาซื้อขายวัตถุดิบให้เหมาะสมและรัดกุม

□ 3.2 ความเสี่ยงด้านการตลาดและการจัดจำหน่าย

3.2.1 ความเสี่ยงจากการผันผวนของราคาผลิตภัณฑ์ อันเกิดจากวัฏจักรธุรกิจขาลง

เนื่องจากอุตสาหกรรมต่อเนื่องบางประเภทที่ใช้ผลิตภัณฑ์ของบริษัท เช่น อุตสาหกรรมการก่อสร้าง มีลักษณะขึ้นลงตามวัฏจักรธุรกิจ ส่งผลให้ความต้องการและราคาของผลิตภัณฑ์ของบริษัทมีความผันผวนไปตามวัฏจักรธุรกิจด้วย และอาจส่งผลกระทบต่อผลกำไรของบริษัทในอนาคตได้ในช่วงธุรกิจขาลง ความผันผวนของราคาตลาดของผลิตภัณฑ์ในตลาดจึงอาจเป็นผลให้รายได้ของบริษัทมีความผันผวนในแต่ละช่วงเวลา และอาจส่งผลกระทบต่อทางลบต่อธุรกิจ ฐานะการเงิน ผลการดำเนินงานในอนาคต

เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนซึ่งเป็นผลิตภัณฑ์ของบริษัท เป็นสินค้าที่มีความต้องการนำไปใช้ในกลุ่มอุตสาหกรรมต่อเนื่องได้หลากหลายประเภท เช่น อุตสาหกรรมเหล็กรีดเย็นสำหรับใช้ในอุตสาหกรรมรถยนต์ เหล็กชุบสังกะสี เหล็กแผ่นที่ใช้ในอุตสาหกรรมต่างๆ อย่างไรก็ตาม บริษัทคาดว่าด้วยประสิทธิภาพการผลิตและความสามารถในการแข่งขันในระดับปัจจุบันหากเกิดสภาวะความต้องการสินค้าลดต่ำลงมากในช่วงวัฏจักรขาลงแล้ว บริษัทก็ยังสามารถหันไปผลิตเพื่อส่งออกเพิ่มขึ้น ซึ่งปัจจุบันบริษัทขยายฐานลูกค้าในตลาดต่างประเทศไว้แล้ว

บริษัทได้เซ็นสัญญาแต่งตั้งตัวแทนจำหน่ายในลักษณะซื้อทุกเดือนเพื่อมั่นใจว่ายอดจำหน่ายจะไม่ตกไปตามความผันผวนของตลาด

อีกทั้งนโยบายภาครัฐที่ส่งเสริมอุตสาหกรรมเหล็กภายในประเทศ ทำให้มีการนำเข้าเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนน้อยลง ส่งผลให้ความต้องการในตลาดเพิ่มขึ้น และราคาผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนดีขึ้นตามลำดับ

อนึ่ง ความผันผวนของราคาผลิตภัณฑ์จะส่งผลกระทบต่อผลการดำเนินงานไม่มากนัก เพราะราคาวัตถุดิบและราคาผลิตภัณฑ์มักจะแปรผันตามกัน ทำให้กำไรที่บริษัทได้รับมีความผันผวนเพียงเล็กน้อย

□ 3.3 ความเสี่ยงด้านการเงิน

3.3.1 ความเสี่ยงด้านความผันผวนของอัตราแลกเปลี่ยน

บริษัทมีความเสี่ยงจากความผันผวนของอัตราแลกเปลี่ยน เนื่องจากบริษัทมีรายได้ส่วนใหญ่เป็นเงินสกุลบาท ในขณะที่ต้องสั่งซื้อวัตถุดิบหลักทั้งเศษเหล็กและเหล็กถลุงจากต่างประเทศเป็นส่วนใหญ่ ทำให้มีค่าใช้จ่ายในสกุลเหรียญสหรัฐเป็นจำนวนมาก นอกจากนี้ บริษัทยังมีภาระหนี้เดิมที่เกิดขึ้นในช่วงวิกฤติทางการเงินในปี 2551-2552 ที่เป็นเงินสกุลต่างประเทศจำนวนมาก ดังนั้น ความผันผวนของอัตราแลกเปลี่ยนจึงส่งผลกระทบต่อต้นทุนของบริษัท และมีผลกระทบต่อกำไรหรือขาดทุนจากอัตราแลกเปลี่ยนได้

อย่างไรก็ตาม บริษัทคาดว่าผลกระทบดังกล่าวจะมีผลกระทบต่อธุรกิจของบริษัทไม่มากนัก ถึงแม้ว่าบริษัทจะไม่ได้ทำสัญญาป้องกันความเสี่ยง เนื่องจากการกำหนดราคาขายของบริษัทได้มีการอ้างอิงกับราคาขายในตลาดโลก ซึ่งมีความเกี่ยวข้องกับเงินสกุลเหรียญสหรัฐเป็นหลัก ทำให้ความเสี่ยงจากความผันผวนของอัตราแลกเปลี่ยนลดน้อยลง จากการบริหารจัดการผ่านการกำหนดราคาขายสินค้าของบริษัท นอกจากนี้ ในส่วนของหนี้ที่เป็นสกุลต่างประเทศนั้น บริษัทอยู่ในระหว่างการเจรจาปรับโครงสร้างหนี้ดังกล่าว จึงยังไม่ได้มีการผ่อนจ่ายชำระแต่อย่างใด ดังนั้น ผลการเปลี่ยนแปลงในอัตราแลกเปลี่ยน จึงเป็นผลกระทบที่เกิดขึ้นในทางบัญชีเท่านั้น ซึ่งไม่กระทบกับกระแสเงินสดจริงในการดำเนินงานของบริษัท

□ 3.4 ความเสี่ยงด้านสิ่งแวดล้อม และด้านบุคลากร

3.4.1 ความเสี่ยงจากการผลิตที่อาจก่อให้เกิดมลภาวะ

บริษัทประกอบธุรกิจในการผลิตแผ่นเหล็กรีดร้อนชนิดม้วน ซึ่งมีทั้งกระบวนการหลอม หล่อ และรีด ซึ่งโดยปกติอุตสาหกรรมดังกล่าวอาจก่อให้เกิดมลภาวะได้ ทั้งในด้านฝุ่นละอองที่ปนเปื้อนในอากาศ โลหะหนักที่อาจปนเปื้อนในน้ำ และอุณหภูมิของน้ำที่ผ่านกระบวนการผลิต รวมถึงระดับความดังของเสียงที่อาจสูงเกินค่ามาตรฐาน ทั้งนี้ ทางบริษัทได้จัดให้มีระบบป้องกันมลพิษทางอากาศ เพื่อดักจับฝุ่นก่อนปล่อยสู่บรรยากาศ มีระบบบำบัดน้ำหอยหล่อเย็น เพื่อบำบัดโลหะหนักที่อาจปนเปื้อนมาสู่น้ำทิ้งของระบบหอยหล่อเย็น แต่อย่างไรก็ตาม ทางบริษัทฯ มิได้ทิ้งน้ำดังกล่าวนี้ออกนอกโรงงาน ทางบริษัทฯ ได้นำน้ำทิ้งนั้นไปใช้การพรมตระแกรงเหล็กขณะรีด ซึ่งน้ำดังกล่าวจะระเหยสู่บรรยากาศทั้งหมด ตลอดจนปลูกต้นไม้สลับฟันปลาเพื่อเป็นแนวกันฝุ่นและเสียงรอบโรงงาน ซึ่งมาตรการต่างๆ สอดคล้องกับกฎหมายและข้อกำหนด

ด้านสิ่งแวดล้อมในปัจจุบัน แต่ทั้งนี้ บริษัทยังมีความเสี่ยงจากการที่บริษัทอาจตรวจไม่พบมลพิษที่อาจสร้างความเสียหายต่อสิ่งแวดล้อม ซึ่งอาจทำให้บริษัทมีต้นทุนเพิ่มขึ้นเนื่องจากการปรับปรุงสิ่งแวดล้อมซึ่งถูกทำลาย หรือบริษัทอาจต้องเพิ่มระบบตรวจสอบและควบคุมมลภาวะให้สอดคล้องกับกฎหมาย หรือข้อกำหนดที่อาจเข้มงวดขึ้นในอนาคต ทำให้บริษัทมีค่าใช้จ่ายเพิ่มขึ้น รวมถึงค่าใช้จ่ายที่อาจเกิดขึ้นจากการถูกฟ้องร้องหากบริษัทไม่สามารถลดมลภาวะหรือมลพิษที่เกิดขึ้นได้ และในที่สุดอาจส่งผลกระทบต่อธุรกิจ ฐานะการเงิน และผลการดำเนินงานในอนาคต

อย่างไรก็ตาม ตั้งแต่ในปี 2550 บริษัทได้ผ่านการปฏิบัติตามหลักเกณฑ์และข้อกำหนดตามมาตรฐานสิ่งแวดล้อม โดยบริษัทได้รับใบรับรองมาตรฐาน ISO 14001 และ มอก./OHSAS 18001 จากบริษัท TUV Nord ที่เข้ามาประเมินให้บริษัท ต่อมาในปัจจุบันบริษัทได้รับการรับรองระบบมาตรฐานการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม (ISO 14001) ระบบมาตรฐานการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (OHSAS 18001) จากบริษัท ลอยด์ รีจิสเตอร์ จำกัด นอกจากนี้บริษัทยังมีการว่าจ้างบริษัทที่เชี่ยวชาญด้านสิ่งแวดล้อม เข้าทำการตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมโรงงานเป็นประจำ ทุกๆ รอบ 6 เดือน และได้นำเสนอรายงานผลการตรวจสอบฯ ต่อสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม กรมโรงงานอุตสาหกรรม และกรมการอุตสาหกรรมพื้นฐานและการเหมืองแร่อย่างต่อเนื่อง บริษัทจึงเชื่อมั่นว่าจะไม่ประสบปัญหาในเรื่องดังกล่าว

3.4.2 ความเสี่ยงจากการดำเนินธุรกิจที่อาจก่อให้เกิดความไม่ปลอดภัยต่อพนักงาน

บริษัทประกอบธุรกิจที่เป็นอุตสาหกรรมหนัก ทำให้พนักงานของบริษัทอาจได้รับอันตรายที่เกิดจากกระบวนการหลอมเหล็ก หล่อเหล็ก และรีดเหล็ก และการขนถ่ายวัสดุที่มีน้ำหนักมาก ซึ่งอาจส่งผลทำให้บริษัทมีภาระค่าใช้จ่ายที่เพิ่มขึ้นจากการฟ้องร้องเรียกค่าเสียหายจากผู้ที่ได้รับอันตราย รวมถึงค่าใช้จ่ายที่เกิดขึ้นจากค่าปรับ ซึ่งอาจส่งผลกระทบต่อธุรกิจ ฐานะการเงินและผลการดำเนินงานในอนาคตของบริษัทได้

อย่างไรก็ตาม บริษัทมีแผนฉุกเฉิน (Emergency Plan) และมาตรการด้านความปลอดภัยในขณะทำงานที่ได้มาตรฐานเป็นที่ยอมรับจากหน่วยงานราชการและเอกชนที่เกี่ยวข้อง อีกทั้งได้รับใบรับรองมาตรฐาน มอก./OHSAS 18001 ในการป้องกันหรือลดอัตราความเสี่ยงที่จะเกิดอุบัติเหตุในขณะปฏิบัติงาน ทั้งนี้จากข้อมูลในอดีตพบว่าสถิติการเกิดอุบัติเหตุของบริษัทตั้งแต่ก่อตั้งโรงงานมีอัตราต่ำ และไม่เคยมีกรณีร้องเรียนเรียกค่าเสียหายจากการละเมิดต่อพนักงานเลย

□ 3.5 ความเสี่ยงเกี่ยวกับนโยบายภาครัฐ และกฎระเบียบที่เกี่ยวข้อง

3.5.1 ความเสี่ยงจากข้อตกลงการค้าเสรี (FTA) ซึ่งครอบคลุมสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อน

ปัจจุบันประเทศไทยมีความผูกพันต้องปฏิบัติตามข้อตกลงการค้าเสรี (FTA) ที่เกี่ยวข้องกับอุตสาหกรรมเหล็ก คือ ข้อตกลงความเป็นหุ้นส่วนทางเศรษฐกิจระหว่างประเทศไทยกับประเทศญี่ปุ่น (JTEPA) โดยมีการกำหนดโควตาปลอดอากรขาเข้า (ยกเว้นการเก็บอากรขาเข้าในปริมาณที่รัฐบาลไทยกำหนดให้แต่ละปี) สำหรับเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนที่นำเข้าจากประเทศญี่ปุ่น ซึ่งเป็นเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดกัดล่างผิวและเคลือบน้ำมัน และเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนสำหรับนำไปรีดเย็นต่อ เนื่องจากผู้ผลิตภายในประเทศสามารถผลิตได้ไม่เพียงพอต่อความต้องการใช้ในปัจจุบัน จึงทำให้บริษัทได้รับผลกระทบในด้านโอกาสทางการตลาดเฉพาะกลุ่มที่ใช้สินค้าชนิดดังกล่าว อย่างไรก็ตาม ในอีกแง่หนึ่งถือว่าเป็นแรงผลักดันให้บริษัทให้พยายามเร่งพัฒนาขีดความสามารถในการผลิตสินค้าชนิดดังกล่าวที่มีโควตาเพื่อที่จะเพิ่มศักยภาพแข่งขันกับสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนที่นำเข้าจากประเทศญี่ปุ่นได้ต่อไปในอนาคตระยะยาว

นอกจากนี้ ความตกลงการค้าเสรีระหว่าง “อาเซียนกับประเทศจีน”, “อาเซียนกับประเทศเกาหลีใต้” และความตกลงการค้าเสรีอื่นที่มีผลบังคับใช้อยู่ในปัจจุบันมีข้อกำหนดให้ยกเว้นอากรขาเข้า (เป็นศูนย์) สำหรับสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนเจืออื่นๆ (other alloy steel) นอกเหนือจากเหล็กกล้าไร้สนิม เหล็กกล้าความเร็วสูงและเหล็กกล้าซิลิคอนสำหรับงานไฟฟ้า ชนิดเป็นม้วนและไม่เป็นม้วน (ที่ผลิตได้ไม่เพียงพอต่อความต้องการภายในประเทศ) ที่นำเข้าจากประเทศภาคีคู่เจรจาโดยเริ่มตั้งแต่ช่วงปลายปี 2552 เป็นต้นมา ส่งผลให้ขอยกเว้นอากรขาเข้าดังกล่าวเอื้อประโยชน์ต่อผู้ผลิตและผู้ส่งออกในต่างประเทศให้ส่งออกสินค้ามาที่ประเทศไทยเพิ่มขึ้นมาก จนทำให้กลุ่มผู้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนรวมถึงบริษัทได้รับความเสียหายอย่างรุนแรงจากการนำเข้าสินค้าเหล็กกล้าเจือ เช่น เจือโบรอนหรือเจือโครเมียม หรือเจืออื่นๆ ที่นำเข้ามาแข่งขันในลักษณะที่ผิดปกติทางการค้ากับสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดเหล็กกล้าไม่เจือ (เหล็กกล้าคาร์บอน) ที่สามารถผลิตได้ภายในประเทศ โดยมีปริมาณนำเข้าที่เพิ่มสูงขึ้นอย่างรวดเร็วและต่อเนื่อง

การจัดการความเสี่ยงด้วยการใช้มาตรการปกป้องจากการนำเข้าสินค้าที่เพิ่มขึ้น (Safeguard Measures) ตามกฎหมายที่มีอยู่

ในช่วง 3-4 ปีที่ผ่านมา หลังจากที่ภาครัฐได้มีการใช้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดแล้ว ทำให้การนำเข้าสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนมีราคานำเข้าโดยรวมสูงขึ้นและทำได้ยากขึ้น ทางผู้นำเข้าและผู้ส่งออกจากต่างประเทศจึงได้ทำการเปลี่ยนแปลงรูปแบบการนำเข้าโดยการพยายามหาช่องว่างจากการบังคับใช้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาด โดยหันไปนำเข้าเหล็กแผ่นรีดร้อนเจืออื่นๆ โดยการเติมธาตุเจือในปริมาณขั้นต่ำเพียงเล็กน้อยที่สามารถ ทำให้เปลี่ยนพิกัดศุลกากรเพื่อการนำเข้าได้ หรือ นำเข้าเป็นสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนที่มีความกว้างเกินกว่า 1,550 มม. (เพื่อตัดขอย่อยให้แคบลง) หรือ นำเข้าเป็นสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดอื่นๆ แทน ซึ่งส่งผลให้สามารถหลีกเลี่ยงมาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดที่มีอยู่เดิมได้ กอปรกับ

การได้สิทธิประโยชน์จากการลดอากรขาเข้าภายใต้ FTA ดังที่กล่าวไปแล้วข้างต้น ทำให้การนำเข้าสินค้าในลักษณะดังกล่าวได้เพิ่มขึ้นเป็นอย่างมากในช่วงที่ผ่านมา และเป็นสาเหตุสำคัญที่ทำให้เกิดผลกระทบโดยตรงต่อผู้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนภายในประเทศรวมทั้งบริษัทด้วย ดังนั้น บริษัทจึงได้ร่วมมือกับผู้ผลิตรายอื่นในประเทศทำการยื่นคำขอต่อภาครัฐให้พิจารณาถึงผลกระทบดังกล่าว โดยขอให้พิจารณาออกมาตราการปกป้องจากการนำเข้าสินค้าที่เพิ่มขึ้นออกมาเพื่อแก้ไขปัญหา ซึ่งทางภาครัฐก็ให้ความสำคัญกับเรื่องนี้ โดยกระทรวงพาณิชย์ได้มีการออกมาตรการปกป้องจากการนำเข้าสินค้าที่เพิ่มขึ้นสำหรับสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนดังนี้

- มาตรการปกป้องจากการนำเข้าสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนเจืออื่นๆ ชนิดเป็นม้วนและไม่เป็นม้วนที่เพิ่มขึ้น โดยมีผลบังคับใช้นับย้อนหลังตั้งแต่เดือนกุมภาพันธ์ 2556 เป็นต้นมาเป็นระยะเวลา 3 ปี
- มาตรการปกป้องจากการนำเข้าสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนหน้ากว้างกว่า 1,550 มม. และ สินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดอื่นๆ ที่เพิ่มขึ้น โดยมีผลบังคับใช้นับย้อนหลังตั้งแต่เดือนมิถุนายน 2557 เป็นต้นมา เป็นระยะเวลา 3 ปี

ซึ่งมาตรการดังกล่าวส่งผลดีกับอุตสาหกรรมเหล็กแผ่นรีดร้อนโดยรวม ช่วยบรรเทาความเดือดร้อนและให้ผู้ผลิตภายในประเทศมีเวลาที่เพียงพอ สามารถปรับตัวแข่งขันกับสินค้านำเข้าในยุคการค้าเสรีที่เปลี่ยนแปลงเป็นอย่างมากได้อย่างทันท่วงทีต่อไป

และในปี 2558 บริษัทได้ร่วมกับผู้ผลิตในประเทศรายอื่นๆ ได้ยื่นคำขอต่อกรมการค้าต่างประเทศ กระทรวงพาณิชย์ให้ช่วยพิจารณาต่ออายุมาตรการปกป้องจากการนำเข้าสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนเจืออื่นๆ ชนิดเป็นม้วนและไม่เป็นม้วนที่เพิ่มขึ้น ที่จะหมดอายุลงในเดือนกุมภาพันธ์ 2559 ออกไปอีกเป็นระยะเวลา 3 ปี ซึ่งบริษัทจะดำเนินการติดตามเรื่องดังกล่าวอย่างใกล้ชิดต่อไป

3.5.2 ความเสี่ยงจากการควบคุมราคาของภาครัฐ

ในช่วงตลอดปี 2558 เหล็กแผ่นรีดร้อนเป็นสินค้าหนึ่งในหลายรายการสินค้าควบคุมตามประกาศของกระทรวงพาณิชย์ ซึ่งในทางปฏิบัติเป็นการติดตามข้อมูลความเคลื่อนไหวด้านปริมาณและราคาขายสินค้าในประเทศ แต่ไม่ได้ควบคุมราคาขายแต่อย่างใด ทั้งนี้บริษัทได้ให้ความร่วมมือในการแจ้งข้อมูลปริมาณสินค้าและราคาขายในประเทศแก่กรมการค้าภายในเป็นอย่างดีเสมอมา ในกรณีที่ผู้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนแต่ละราย รวมถึงบริษัทต้องการปรับเปลี่ยนราคาสินค้าสามารถทำได้โดยแจ้งข้อมูลแก่กรมการค้าภายในทราบ และให้ข้อมูลเพิ่มเติมตามที่กรมฯ แจ้งขอมา บริษัทจึงมีความเสี่ยงในระดับต่ำจากการที่อาจจะถูกยับยั้งการปรับขึ้นราคาสินค้าหากราคาขายในประเทศสูงขึ้นอย่างรวดเร็ว หรือในกรณีที่กระทรวงพาณิชย์ใช้มาตรการขอความร่วมมือตรึงราคาสินค้าอุปโภคบริโภคหรือโภคภัณฑ์ ที่อาจจะกระทบต่อความสามารถในการสร้างรายได้และการทำกำไรเพิ่มสูงขึ้นบางช่วงเวลาในอนาคต ถึงอย่างไรหากบริษัทมีความจำเป็นต้องปรับขึ้นราคา สามารถชี้แจงรายละเอียดต้นทุนวัตถุดิบและต้นทุนการผลิตที่เพิ่มขึ้นที่มี

ความสอดคล้องกันกับราคาขายที่จะปรับขึ้นอย่างสมเหตุสมผลและแจ้งถึงความจำเป็นในการปรับขึ้นราคาต่อไป

3.5.3 ความเสี่ยงจากนโยบายของภาครัฐที่ส่งผลกระทบต่อการค้าเงินธุรกิจ และ ผลประกอบการของบริษัท

สำหรับการที่บริษัทประกอบธุรกิจในอุตสาหกรรมหนักที่นโยบายของภาครัฐอาจส่งผลกระทบต่อผลประกอบการของบริษัทได้ เนื่องจากปัจจุบันบริษัทได้รับการส่งเสริมการลงทุนจากคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน และได้รับความคุ้มครองภายใต้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดและมาตรการปกป้องจากการนำเข้าสินค้าที่เพิ่มขึ้น บริษัทจึงอาจมีความเสี่ยงจากการประกอบธุรกิจที่อาจได้รับผลกระทบหากภาครัฐเปลี่ยนแปลงนโยบายดังกล่าว

บริษัทคาดว่า การเปลี่ยนนโยบายในส่วนที่เกี่ยวกับคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุนจะไม่ส่งผลกระทบต่อบริษัท ทั้งนี้เนื่องจากปัจจุบันบริษัทได้รับบัตรส่งเสริมการลงทุนแล้วทั้งในส่วนที่ดำเนินธุรกิจอยู่ปัจจุบันและในส่วนขยายกำลังการผลิต ซึ่งที่ผ่านมาการเปลี่ยนนโยบายของภาครัฐจะไม่มีผลย้อนหลังกับโครงการที่อนุมัติไปแล้ว

และสำหรับการใช้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดนับเป็นนโยบายที่รัฐบาลอาจพิจารณายกเลิกในภายหลังหากมีเหตุอันสมควร แต่เนื่องจากรัฐบาลปัจจุบันให้ความสำคัญกับอุตสาหกรรมเหล็กซึ่งเป็นอุตสาหกรรมพื้นฐานซึ่งต้องให้ความช่วยเหลือเมื่ออุตสาหกรรมประสบปัญหา ดังนั้นบริษัทจึงประเมินว่าไม่มีความเสี่ยงในนโยบายด้านนี้กรณีที่อาจจะยกเลิกใช้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดในอนาคต ทั้งนี้บริษัทมีศักยภาพในการผลิตสินค้าได้คุณภาพมาตรฐาน ด้วยต้นทุนที่สามารถแข่งขันได้ทัดเทียมกับคู่แข่งในตลาดกรณีที่เป็นการแข่งขันอย่างเป็นธรรม

การจัดการความเสี่ยงด้วยการใช้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาด (Antidumping Measures) ตามกฎหมายที่มีอยู่

เนื่องจากอุตสาหกรรมการผลิตสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนซึ่งเป็นสินค้าอุปโภคขั้นพื้นฐานในการพัฒนาประเทศที่มีผู้ผลิตที่มีขนาดใหญ่ทั่วโลก ดังนั้นภายใต้แรงกดดันที่มีเพิ่มมากขึ้นในโลกการค้าเสรีโดยเฉพาะอย่างยิ่งในสถานะเศรษฐกิจไม่ดี ทำให้ผู้ผลิตต่างต้องดิ้นรนเพื่อความอยู่รอดจึงส่งผลให้เกิดการค้าขายในลักษณะของการทุ่มตลาดมากขึ้น (คือการขายส่งออกไปต่างประเทศด้วยราคาขายที่ต่ำกว่าการขายในประเทศ) ทั้งตั้งใจและไม่ตั้งใจ ซึ่งส่งผลให้กลไกราคาตลาดในประเทศที่มีการนำเข้าสินค้าทุ่มตลาดถูกบิดเบือนไป หรือกล่าวได้ว่าเป็นการทำลายตลาดของอุตสาหกรรมภายในประเทศ ซึ่งก่อให้เกิดการแข่งขันที่ไม่เป็นธรรมเกิดขึ้น ดังนั้นนโยบายการตอบโต้การทุ่มตลาดจึงเป็นเครื่องมืออันสำคัญที่จะช่วยให้เกิดการค้าที่เป็นธรรมต่อทุกฝ่ายได้

สำหรับประเทศไทย รัฐบาลโดยกระทรวงพาณิชย์ได้มีการใช้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อน ดังนี้

1. มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดสำหรับสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนที่มีแหล่งกำเนิดจากสาธารณรัฐประชาชนจีนและประเทศมาเลเซียเป็นระยะเวลา 5 ปี ที่มีผลบังคับใช้ตั้งแต่เดือนสิงหาคม 2554
2. มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดสำหรับสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนเชื้อโบรอนที่มีแหล่งกำเนิดจากสาธารณรัฐประชาชนจีนเป็นระยะเวลา 5 ปี ที่มีผลบังคับใช้ตั้งแต่เดือนธันวาคม 2555
3. การขยายเวลาบังคับใช้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดสำหรับสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดเป็นม้วนและไม่เป็นม้วนที่นำเข้าจาก 14 ประเทศต่อไปอีกเป็นระยะเวลา 5 ปี ที่มีผลตั้งแต่วันที่ 1 พฤษภาคม 2558

การใช้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดดังกล่าวของภาครัฐส่งผลให้ปัญหาทางการค้าอันเนื่องมาจากการทุ่มตลาดโดยประเทศที่ถูกใช้มาตรการดังกล่าวลดลง จึงส่งผลดีต่ออุตสาหกรรมเหล็กแผ่นรีดร้อนโดยรวม

นอกจากนี้ในปี 2558 บริษัทได้ร่วมกับผู้ผลิตในประเทศรายอื่นๆ ยื่นคำขอต่อกรมการค้าต่างประเทศให้มีการใช้มาตรการภาษีตอบโต้การทุ่มตลาดสำหรับสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดเป็นม้วนและไม่เป็นม้วนที่นำเข้าจากประเทศ บราซิล อิหร่าน และตุรกี ซึ่งกรมฯ ได้ออกประกาศเปิดการไต่สวนการทุ่มตลาดแล้วเมื่อวันที่ 18 มกราคม 2559 หลังจากนั้นจึงเริ่มกระบวนการไต่สวนที่จะใช้เวลาในการพิจารณาและตรวจสอบตามกฎหมาย โดยบริษัทกำลังอยู่ระหว่างเข้าร่วมในกระบวนการดังกล่าวจนกว่าจะเสร็จสิ้นและใช้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดกับกลุ่ม 3 ประเทศดังกล่าว และบริษัทจะดำเนินการความร่วมมือกับผู้ผลิตรายอื่นๆ ในประเทศในการติดตามสถานการณ์การทุ่มตลาดที่อาจจะเกิดขึ้นจากประเทศอื่นๆ หรือในลักษณะอื่นๆ อย่างต่อเนื่อง เพื่อยับยั้งหรือป้องกันการก่อให้เกิดการค้าที่ไม่เป็นธรรมที่อาจจะเกิดขึ้นกับตลาดเหล็กแผ่นรีดร้อนในประเทศไทยต่อไป

□ 3.6 ความเสี่ยงทั่วไป

3.6.1 ความเสี่ยงจากการไม่สามารถดำเนินกิจการเนื่องจากปัจจัยที่ไม่สามารถควบคุมได้

บริษัทอาจมีความเสี่ยงจากการประกอบธุรกิจ จากปัจจัยที่ไม่สามารถควบคุมได้หลายประการ เช่น จากการก่อวินาศกรรม ภัยธรรมชาติ อุบัติเหตุในอุตสาหกรรม การก่อการร้าย ปัญหา และความผิดพลาดจากเทคนิค

ทั้งนี้ ในแต่ละปัจจัยที่กล่าวมาอาจจะควบคุมไม่ได้ แต่บริษัทมีความเชื่อมั่นในการป้องกันและแก้ไข ไม่ให้เกิดปัญหาถึงขั้นรุนแรงก่อให้เกิดการสูญเสียรายได้อย่างเป็นนัยสำคัญ เช่น การให้การฝึกอบรมพนักงานให้มีทักษะและความชำนาญ อย่างสม่ำเสมอ การให้ความรู้อบรมความปลอดภัยในการ

ใช้เครื่องมือเครื่องจักรทำงานให้อย่างต่อเนื่อง รวมทั้งบริษัทมีระบบรักษาความปลอดภัย มีเจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัย ทั้งเป็นพนักงานของบริษัทและการว่าจ้างบริษัทรักษาความปลอดภัยที่มีประสิทธิภาพเข้ามาดูแลและตรวจตราการเข้า-ออกอย่างเข้มงวดตลอด 24 ชั่วโมง และบริษัทได้ทำกรรมธรรม์ประกันภัย ซึ่งให้ความคุ้มครองความสูญเสียหรือเสียหายของทรัพย์สินในกรณีภัยที่กระทำด้วยเจตนาร้ายและภัยจากธรรมชาติทุกประเภท ส่วนในด้านแรงงานสัมพันธ์ บริษัทได้จัดให้มีคณะกรรมการฝ่ายลูกจ้างและฝ่ายนายจ้าง รวมทั้งคณะกรรมการดูแลด้านสังคมและสิ่งแวดล้อม CSR ที่จะเป็นตัวแทนดูแลความเป็นอยู่สวัสดิการของพนักงานให้เหมาะสมและเป็นธรรม

4. ทรัพย์สินที่ใช้ในการประกอบธุรกิจ

4.1 ทรัพย์สินที่ใช้ในการประกอบธุรกิจ

4.1.1 สินทรัพย์ถาวรหลัก

ประเภทสินทรัพย์	ความเป็นเจ้าของ	มูลค่าตามบัญชี (ล้านบาท) ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558	มูลค่าตามบัญชี (ล้านบาท) ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2557
ที่ดินและส่วนปรับปรุงที่ดิน ^(*)	เป็นเจ้าของ	805	809
อาคาร ^(*)	เป็นเจ้าของ	2,192	2,293
โรงงานและเครื่องจักร ^(*)	เป็นเจ้าของ	9,795	10,611
เฟอร์นิเจอร์และส่วนตกแต่ง	เป็นเจ้าของ	-	1
เครื่องใช้สำนักงาน	เป็นเจ้าของ	3	2
ยานพาหนะ	เป็นเจ้าของ	-	-
งานระหว่างการก่อสร้าง	เป็นเจ้าของ	3,652	3,652
รวม		16,447	17,368

หมายเหตุ: (*) สินทรัพย์ของบริษัท ซึ่งได้แก่ ที่ดิน อาคาร เครื่องจักร อุปกรณ์ และโครงการระหว่างก่อสร้างเฉพาะที่โรงงานหลัก (Core Facility) ปัจจุบัน บริษัทได้ยื่นฟ้องจำเลย 3 รายต่อศาลแพ่งกรุงเทพใต้ เพื่อขอให้ทรัพย์สินของผู้ถือตราสารหนี้หุ้นกู้และรับจ้างของหลักประกันแทนผู้ถือตราสารหนี้หุ้นกู้ต่างประเทศของบริษัททำการไถ่ถอนจำนองทรัพย์สินหลักประกันดังกล่าว เนื่องจากบริษัทได้ทำการชำระหนี้ให้แก่กลุ่มเจ้าหนี้ดังกล่าวตามแผนฟื้นฟูกิจการครบถ้วนแล้ว ต่อมาในวันที่ 28 ตุลาคม 2556 ศาลแพ่งกรุงเทพใต้ ได้มีคำพิพากษาให้ บริษัทชนะคดีและมีคำสั่งให้ จำเลยทั้ง 3 รายทำการไถ่ถอนจำนองหลักประกัน ทั้งนี้ จำเลยรายหนึ่งได้เจรจาเพื่อเข้าทำสัญญาประนีประนอมยอมความกับทางบริษัทเพื่อปลดจำนองทรัพย์สินหลักประกันให้แก่บริษัท และได้ทำการยื่นอุทธรณ์ต่อศาลแพ่งกรุงเทพใต้ เพื่อร้องขอให้ศาลอุทธรณ์พิจารณาเป็นไปตามสัญญาประนีประนอมข้างต้น

ต่อมาเมื่อวันที่ 6 พฤษภาคม 2557 ศาลอุทธรณ์ได้มีคำพิพากษาคตามสัญญาประนีประนอมยอมความระหว่างบริษัทกับจำเลยรายหนึ่ง โดยให้จำเลยทำการปลดหลักประกันหรือไถ่ถอนจำนองหลักประกันให้กับบริษัท ปัจจุบันอยู่ระหว่างการดำเนินการไถ่ถอนหลักประกันดังกล่าว

หลักประกันสำหรับภาระหนี้สินทางภาษี

เมื่อวันที่ 14 พฤษภาคม 2556 ที่ประชุมของคณะกรรมการบริษัทมีมติอนุมัติการจดจำนองเครื่องจักรของบริษัท (เครื่องล้างและเครื่องเคลือบน้ำมัน) ซึ่ง ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558 มีมูลค่าสุทธิทางบัญชี 802 ล้านบาท (31 ธันวาคม 2557 : 837 ล้านบาท) เพื่อเป็นหลักประกันสำหรับภาระหนี้สินภาษีอากรของบริษัท จำนวน 1,043 ล้านบาท กับกรมสรรพากร และเมื่อวันที่ 10 ตุลาคม 2556 บริษัทได้ดำเนินการจดจำนองเครื่องจักรกับสำนักงานทะเบียนเครื่องจักรกลาง กรมโรงงานอุตสาหกรรมแล้ว

ต่อมาเมื่อวันที่ 9 กรกฎาคม 2558 ที่ประชุมของคณะกรรมการบริษัทมีมติให้วางหลักประกันเพิ่มเติมเป็นโฉนดที่ดินกับกรมสรรพากร และเมื่อวันที่ 29 กันยายน 2558 บริษัทได้ดำเนินการจดจำนองที่ดินแล้ว (ตามที่ได้กล่าวไว้ในหมายเหตุประกอบงบการเงินข้อ 12)

หลักประกันการใช้งเงินกู้ร่วมกับ จี สตีล จากธนาคารในประเทศแห่งหนึ่ง

เมื่อวันที่ 13 พฤศจิกายน 2557 ที่ประชุมของคณะกรรมการบริษัทมีมติอนุมัติการจำนองเครื่องจักรของบริษัท (เครื่องรีดปรับสภาพผิว (RTM) และเครื่องจักรที่ใช้ในกระบวนการผลิตกรดกลับคืน (ARP)) ซึ่ง ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558 มีมูลค่าสุทธิทางบัญชี 783 ล้านบาท เพื่อเป็นหลักประกันการใช้งเงินกู้ร่วมกับ จี สตีล จากธนาคารในประเทศแห่งหนึ่ง วงเงินรวม 602 ล้านบาท และเมื่อวันที่ 3 มีนาคม 2558 บริษัทได้ดำเนินการจดจำนองเครื่องจักรกับสำนักงานทะเบียนเครื่องจักรกลางกรมโรงงานอุตสาหกรรมแล้ว ในวงเงินจำนอง 480 ล้านบาท

4.1.2 สินทรัพย์ที่ไม่มีตัวตนที่สำคัญ

ประเภทสินทรัพย์	มูลค่าตามบัญชี (ล้านบาท) ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558	มูลค่าตามบัญชี (ล้านบาท) ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2557
โปรแกรมสำเร็จรูป	9	12
สิทธิบัตร ^(*)	-	12
รวม	9	24

□ 4.2นโยบายการลงทุนในบริษัทย่อย

- ไม่มี -

5. ข้อพิพาททางกฎหมาย

ปัจจุบันข้อพิพาททางกฎหมายดังนี้

□ 5.1 ความคืบหน้าของคดีข้อพิพาทกับเจ้าหนี้หลายราย

เจ้าหนี้จำนวน 11 รายได้ยื่นฟ้องบริษัทต่อศาลในฐานความผิดเกี่ยวกับการไม่ปฏิบัติตามข้อตกลงเรื่องต่างๆ รวมถึง สัญญาซื้อขายและแผนฟื้นฟูกิจการ ปัจจุบันอยู่ระหว่างการพิจารณาของศาล จำนวน 1 ราย ทุนทรัพย์ฟ้องจำนวนเงินรวมทั้งสิ้น 2 ล้านบาท พร้อมด้วยดอกเบี้ยในอัตราร้อยละ 7.5 ต่อปี นับแต่วันที่ยื่นฟ้องเป็นต้นไปจนกว่าบริษัทจะชำระเสร็จ ส่วนเจ้าหนี้จำนวน 5 ราย ทุนทรัพย์ฟ้องจำนวน 53 ล้านบาท ได้ชื้อยุติโดยทำสัญญาประนีประนอมยอมความในชั้นศาล และเจ้าหนี้จำนวนอีก 5 ราย ทุนทรัพย์ฟ้องจำนวนเงินรวมทั้งสิ้น 13 ล้านบาท ประธานศาลฎีกาชี้ขาดว่าคดีนี้อยู่ในอำนาจการพิจารณาพิพากษาของศาลล้มละลายกลาง ศาลในคดีแพ่งจึงจำหน่ายคดี

□ 5.2 ศาลแรงงานภาค 2

อดีตพนักงานของบริษัทท่านหนึ่งได้ยื่นฟ้องบริษัทเป็นคดีต่อศาลแรงงานกลางในเรื่องการเลิกจ้าง และเรียกร้องให้บริษัทจ่ายชำระเงิน รวมทั้งดอกเบี้ยในอัตราร้อยละ 7.5 ต่อปี นับแต่วันที่ยื่นฟ้อง ซึ่งปัจจุบันคดีอยู่ระหว่างการพิจารณาของศาลฎีกา

6. ข้อมูลทั่วไปและข้อมูลสำคัญอื่น

□ 6.1 ข้อมูลทั่วไป

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 24 ปาไซ ทาวเวอร์ ถนนสีลม แขวงสุริยวงศ์ เขตบางรัก กรุงเทพฯ 10500 โทรศัพท์ (66) 0-2267-8222 โทรสาร (66) 0-2267-9048
ที่ตั้งโรงงาน	นิคมอุตสาหกรรมเหมราชชลบุรี 358 หมู่ 6 ถนนทางหลวง 331 ตำบลบ่อวิน อำเภอสัตหิรา จ.ชลบุรี 20230 โทรศัพท์ (66) 038-345-950 โทรสาร (66) 038-345-693
เว็บไซต์	http://www.gjsteel.co.th
วันที่ก่อตั้งบริษัท	5 มกราคม 2537
จดทะเบียนแปรสภาพเป็นบริษัทมหาชน	9 สิงหาคม 2538
วันเริ่มซื้อขายหลักทรัพย์ครั้งแรก	2 กรกฎาคม 2539
กำลังผลิต	1,500,000 ตันต่อปี
จำนวนพนักงาน	744 คน
ทุนจดทะเบียน	จำนวน 103,137,868,438.50 บาท
ทุนชำระแล้ว	จำนวน 73,039,109,697.30 บาท
จำนวนหุ้นสามัญ	จำนวน 10,585,378,217 หุ้น
มูลค่าที่ตราไว้	6.90 บาท

ชื่อและสถานที่ตั้งของบุคคลอ้างอิงอื่น ๆ

นายทะเบียนหลักทรัพย์

หุ้นสามัญ

บริษัท ศูนย์รับฝากหลักทรัพย์ (ประเทศไทย) จำกัด

เลขที่ 93 ถนนรัชดาภิเษก แขวง ดินแดง เขต ดินแดง

กรุงเทพมหานคร 10400

โทรศัพท์ 02-009-9999 โทรสาร 02-009-9991

ผู้สอบบัญชี

ศาสตราจารย์เกียรติคุณเกษรี ณรงค์เดช

ผู้สอบบัญชีรับอนุญาตเลขที่ 0076

นายชัยยุทธ อังศุวิทยา

ผู้สอบบัญชีรับอนุญาตเลขที่ 3885

นางณัฐสรณ์ สโรชนันท์จัน

ผู้สอบบัญชีรับอนุญาตเลขที่ 4563

สำนักงาน เอ.เอ็ม.ที แอสโซซิเอท จำกัด

เลขที่ 491/27 สี่ลมพลาซ่า ชั้น 1 ถ.สี่ลม เขตบางรัก กรุงเทพฯ 10500

โทรศัพท์ 0-2234-1676

โทรสาร 0-2237-2133

□ 6.2 ข้อมูลสำคัญอื่น

- ไม่มี -