

## 1. นโยบายและภาพรวมการประกอบธุรกิจ

### 1.1 วิสัยทัศน์ พันธกิจ เป้าหมายและนโยบายในการดำเนินธุรกิจ

#### วิสัยทัศน์

“เป็นบริษัทที่มีชื่อเสียงชั้นนำในประเทศ และภูมิภาคอาเซียนในฐานะบริษัทผู้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนที่มีคุณภาพ ด้วยกระบวนการผลิตที่มีประสิทธิภาพ”

#### พันธกิจ

1. มุ่งสู่ตลาดสากลด้วยผลิตภัณฑ์เหล็กที่หลากหลาย
2. มุ่งสู่การเจริญเติบโตด้วยการขยายกำลังการผลิตและผลิตสินค้าด้วยต้นทุนที่เหมาะสม
3. ปรับปรุงและพัฒนาผลิตภัณฑ์เพื่อตอบสนองต่อความต้องการของลูกค้า
4. มุ่งเน้นการพัฒนาทรัพยากรบุคคลอย่างต่อเนื่อง
5. อนุรักษ์สิ่งแวดล้อมและตอบแทนผู้สังคม
6. เสริมสร้างคุณค่าให้แก่ผู้มีส่วนได้ส่วนเสีย
7. ร่วมมือต่อต้านการทุจริตและคอร์รัปชัน

#### เป้าหมายการดำเนินธุรกิจ

ปี 2560 เป็นปีที่มีการพัฒนาของตลาดเหล็กทั่วโลกเป็นอย่างดีในด้านการเติบโตของการผลิต โดยผลผลิตเหล็กโตขึ้นร้อยละ 5.3 หรือคิดเป็น 1,691.1 ล้านตัน ส่วนใหญ่เป็นผลผลิตจากประเทศจีน ซึ่งเติบโตร้อยละ 831.7 และคิดเป็นร้อยละ 49 ของผลผลิตทั่วโลก ตลาดเหล็กทั่วโลกปรับตัวดีขึ้น เนื่องมาจากความต้องการของเหล็กในตลาดโลกที่สูงขึ้น และราคาเหล็กที่สูงขึ้นในครึ่งหลังของปี 2560 ในขณะที่ความต้องการเหล็กในหลายๆ ภูมิภาคปรับตัวสูงขึ้น การใช้งานเหล็กในประเทศไทยกลับปรับตัวลดลง คิดเป็นร้อยละ 13.69 ในปี 2560 การใช้งานเหล็กทรงยาวลดลงร้อยละ 25.7 และเหล็กทรงแบนลดลงร้อยละ 5.9 ในปี 2560 ผลผลิตเหล็กในประเทศไทยคาดการณ์ว่าจะอยู่ที่ 6.86 ล้านตัน ลดลงร้อยละ 3.72 คิดเป็นร้อยละ 30-40 ของกำลังการผลิตทั้งหมด ความต้องการเหล็กต่อหัว (Per capita steel consumption) ในประเทศไทยคิดเป็น 251 กิโลกรัม น้อยกว่าความต้องการเหล็กต่อหัวในประเทศจีนที่ 493 กิโลกรัม แต่สูงกว่าความต้องการเหล็กต่อหัวเฉลี่ยทั่วโลกที่ 208 กิโลกรัม ทั้งนี้ ประเทศไทยยังมีการนำเข้าเหล็กอยู่ดังเช่นปีที่ผ่านมา โดยประเทศผู้ผลิตหลัก เช่น จีน ญี่ปุ่น เกาหลีใต้ หวัน ออสเตรเลีย และอียิปต์ยังคงส่งออกผลิตภัณฑ์เหล็กมายังประเทศไทย ส่งผลให้การแข่งขันภายในประเทศมีอยู่สูงมาก อย่างไรก็ตาม ในปี 2561 ความต้องการเหล็กในประเทศไทยยังคงได้รับการคาดการณ์ว่าจะสูงขึ้นเป็น 18.6 ล้านตัน (16.64 ล้านตันในปี 2560) จากโครงการภาครัฐที่เน้นการปรับปรุงและพัฒนาโครงสร้างพื้นฐาน ทั้งนี้ อุตสาหกรรมเหล็กในประเทศไทยจะได้รับการสนับสนุนจากอุตสาหกรรมก่อสร้างซึ่งคิดเป็นร้อยละ 57 ของความต้องการเหล็กทั้งหมดในประเทศไทย โดยเฉพาะโครงการลงทุนในเขตเศรษฐกิจ โครงการพัฒนาระบบโลจิสติกส์ และอุตสาหกรรมเป้าหมายของประเทศ ซึ่งส่วนใหญ่ใช้ผลิตภัณฑ์เหล็กเป็นวัตถุดิบ โดยในปีนี้ บริษัทมีเป้าหมายการดำเนินธุรกิจในการปรับปรุงคุณภาพการผลิตของสายการผลิตในปัจจุบันให้ดีขึ้นอย่างต่อเนื่อง เพื่อตอบสนองให้ได้ตามความต้องการของลูกค้า

นอกจากนี้ บริษัทได้มีการสร้างความสัมพันธ์กับพันธมิตรผู้ผลิตจากต่างประเทศ ที่ผลิตเหล็กคุณภาพสูง เพื่อการถ่ายทอดเทคโนโลยีและความรู้เฉพาะด้าน การปรับปรุงเพื่อลดต้นทุนการผลิต รวมทั้งการเพิ่มความสามารถในการผลิตสินค้าที่มีคุณภาพสูงขึ้น เพื่อให้สามารถแข่งขันกับสินค้าที่นำเข้าได้ และตอบสนองความต้องการและโอกาสในการขยายฐานลูกค้าได้มากขึ้น เนื่องจากผู้ผลิตไทยมีจุดเด่นอยู่แล้ว ในเรื่องของประหยัคทั้งต้นทุนและเวลาในการขนส่ง

### นโยบายในการดำเนินธุรกิจ

1. บริษัทมีความมุ่งมั่นที่จะพัฒนาผลิตภัณฑ์หลักที่หลากหลาย ควบคู่ไปกับการปรับปรุงและพัฒนาคุณภาพสินค้าอย่างต่อเนื่อง เพื่อให้ตอบสนองความต้องการของลูกค้าเป้าหมายกลุ่มต่างๆ ได้อย่างครบถ้วนและรวดเร็ว ทำให้บริษัทสามารถสร้างกำไรจากการขายได้มากขึ้น
2. บริษัทมีนโยบายที่จะบริหารโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนให้มีประสิทธิภาพสูงสุด และควบคุมต้นทุนให้อยู่ในระดับที่เหมาะสม ด้วยการลดความสูญเสียต่างๆ ในกระบวนการผลิตให้เหลือน้อยที่สุด ใช้ประสิทธิภาพของเครื่องจักรอย่างเต็มที่ หมั่นดูแลรักษาเครื่องจักรและอุปกรณ์ให้มีสภาพดีพร้อมผลิตอยู่เสมอ รวมถึงการนำเศษวัสดุพลอยได้จากกระบวนการผลิตบางรายการกลับมาใช้ในกระบวนการผลิตใหม่เป็นต้น ทั้งนี้ เพื่อก่อให้เกิดผลตอบแทนสูงสุดแก่ผู้ถือหุ้นของบริษัท
3. บริษัทมีนโยบายในการพัฒนาระบบการทำงานให้เป็นไปตามมาตรฐานสากลอยู่เสมอ ทั้งนี้ บริษัทได้รับการรับรองจากมาตรฐานสากลดังนี้

#### การรับรองที่เกี่ยวกับระบบจัดการ ดังนี้

- มาตรฐานระบบการจัดการด้านคุณภาพ (ISO 9001: 2008)
- มาตรฐานคุณภาพห้องปฏิบัติการ (ISO/IEC 17025)
- มาตรฐานระบบการจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (OHSAS 18001: 2007)
- มาตรฐานระบบการจัดการพลังงาน (ISO 50001: 2011)
- CPR (CE Mark)

#### การรับรองที่เกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ ดังนี้

- มาตรฐานอุตสาหกรรม มอก.528-2548 เหล็กกล้าคาร์บอนทรงแบนรีดร้อน สำหรับงานทั่วไปและงานขึ้นรูป
- มาตรฐานอุตสาหกรรม มอก.1479-2558 เหล็กกล้าคาร์บอนรีดร้อนแผ่นม้วน แผ่นแถบ แผ่นหนา และแผ่นบาง สำหรับงานโครงสร้างทั่วไป
- มาตรฐานอุตสาหกรรม มอก.1499-2541 เหล็กกล้าคาร์บอนรีดร้อนแผ่นม้วน แผ่นแถบ แผ่นหนา และแผ่นบาง สำหรับงานโครงสร้างเชื่อมประกอบ
- มาตรฐานอุตสาหกรรม มอก.1735-2542 เหล็กกล้าคาร์บอนรีดร้อนแผ่นม้วน แผ่นแถบ สำหรับงานท่อ

- มาตรฐานอุตสาหกรรม มอก.1999-2543 เหล็กกล้าคาร์บอนรีดร้อนแผ่นม้วน แผ่นแถบ แผ่นหนา และแผ่นบาง สำหรับงานโครงสร้างรถยนต์
- มาตรฐานอุตสาหกรรม มอก.2011-2543 เหล็กกล้ารีดร้อนแผ่นม้วน แผ่นแถบ แผ่นหนา และแผ่นบาง ที่ต้านทานการกัดกร่อนได้ดีในบรรยากาศ
- มาตรฐานอุตสาหกรรม มอก.2060-2543 เหล็กกล้าคาร์บอนรีดร้อนแผ่นม้วน แผ่นแถบ แผ่นหนา และแผ่นบาง สำหรับงานถังก๊าซ

นอกจากนี้ บริษัทมีนโยบายในการดำเนินงานด้านความรับผิดชอบต่อสังคมอย่างต่อเนื่อง ดังจะเห็นได้ จากบริษัทได้รับการรับรองจากกรมอุตสาหกรรมพื้นฐานและเหมืองแร่ว่าเป็นสถานประกอบการ “**เครือข่ายที่มี การดำเนินงานด้านความรับผิดชอบต่อสังคมอย่างต่อเนื่อง (CSR –DPIM Continuous Award 2017)**” ประเภทโรงประกอบโลหะ (รวมถึงรางวัลรักษามาตรฐานเหมืองแร่สีเขียว (Green Mining Award) ประจำปี 2559 จากกรมอุตสาหกรรมพื้นฐานและการเหมืองแร่ และได้ไปรับรองผลคาร์บอนฟุตพริ้นท์ขององค์กร (Carbon Footprint for Organization: CFO) ประจำปี 2558 จากองค์การบริหารจัดการก๊าซเรือนกระจก (องค์การมหาชน) รวมถึงผ่านการทวนสอบข้อมูลการปล่อยก๊าซเรือนกระจก ปี 2015 และกำลังจะทวนสอบ ข้อมูลการปล่อยก๊าซเรือนกระจก ปี 2016 จากองค์การบริหารจัดการก๊าซเรือนกระจก (องค์การมหาชน) เช่นกัน ทั้งนี้บริษัทยังมีนโยบายในการพัฒนาบุคลากรรอบรรวมความรู้อย่างต่อเนื่อง เพื่อให้บุคลากรของบริษัทให้เป็น บุคลากรที่มีความรู้และความเชี่ยวชาญในอุตสาหกรรมเหล็ก

4. บริษัทมีนโยบายในการเสริมสร้างคุณค่าให้แก่ผู้มีส่วนได้ส่วนเสีย โดยได้กำหนดนโยบายในการดูแลผู้มีส่วนได้ ส่วนเสีย รวมทั้งมาตรการชดเชยผู้มีส่วนได้ส่วนเสียกรณีได้รับความเสียหายจากการละเมิด โดยบริษัทได้ทำ การบ่งชี้ผู้มีส่วนได้ส่วนเสียไว้จำนวน 10 กลุ่ม ได้แก่ พนักงานและครอบครัวพนักงาน, ลูกค้า และเจ้าหนี้, ผู้ถือหุ้น, ชุมชนรอบโรงงาน, หน่วยงานราชการ, Supplier และ Contractor, นักวิเคราะห์ นักลงทุน และ สถาบันการเงิน, สถาบันการศึกษา และสื่อมวลชน
5. บริษัทมีนโยบายในการดำเนินธุรกิจภายใต้หลักการกำกับดูแลกิจการที่ดี รวมถึงปฏิบัติตามนโยบาย ตาม จรรยาบรรณธุรกิจและข้อพึงปฏิบัติในการทำงานของกรรมการ ผู้บริหารและพนักงาน อย่างเคร่งครัด โดยคำนึงถึงประโยชน์ของสังคมและสิ่งแวดล้อม ควบคู่ไปกับการทำกำไร เพื่อการเติบโตและการพัฒนาอย่าง ยั่งยืนและมุ่งมั่นที่จะดำเนินธุรกิจด้วยความซื่อสัตย์สุจริต เป็นธรรม ยึดมั่นในความรับผิดชอบต่อสังคมและ ผู้มีส่วนได้เสียทุกกลุ่ม
6. บริษัทได้ประกาศนโยบายในการต่อต้านการคอร์รัปชันทุกรูปแบบไม่ว่าทางตรงหรือทางอ้อม สำหรับใช้กับ กรรมการบริษัท ผู้บริหาร พนักงาน เจ้าหน้าที่ และตัวแทนที่ทำหน้าที่ในนามของบริษัท ให้รับทราบและ ถือปฏิบัติอย่างเคร่งครัด
7. ในปี 2561 บริษัทมีนโยบายให้ดำเนินการขอมาตรฐาน ISO14001:2015 ระบบมาตรฐานการจัดการ สิ่งแวดล้อม เพื่อยกระดับการจัดการให้มีมาตรฐานมากยิ่งขึ้นด้วย

## 1.2 การเปลี่ยนแปลงและพัฒนาการที่สำคัญในช่วง 3 ปีที่ผ่านมา

### ปี 2560 เหตุการณ์ที่เกิดขึ้นพร้อมกันกับการปรับโครงสร้างทางการเงิน

- ขยายกำลังการผลิตไปในช่วง On-peak เพื่อเพิ่มการผลิตจำนวนร้อยละ 14 ในช่วงครึ่งหลังของปี 2560
- เพิ่มการลงทุนเพื่อปรับปรุงสภาพเครื่องจักรและเพิ่มประสิทธิภาพในการผลิต รวมถึงการพัฒนาผลิตภัณฑ์
- เพิ่มระดับเงินทุนหมุนเวียนผ่านการจัดหาเงินทุนจากนักลงทุนรายใหม่
- เพิ่มปริมาณการค้ากับลูกค้าและคู่ค้า

### ปี 2560 เดือนพฤศจิกายน

บริษัท จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) (“จีเจ”) ได้ว่าจ้างบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน) (“จีสตีล”) ผลิตสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อน โดยเริ่มทำการผลิตเมื่อวันที่ 21 พฤศจิกายน 2560 เป็นต้นมา ภายใต้เงื่อนไขการชำระเงินโดยการจ่ายเงินล่วงหน้า 75% และ 25% เมื่องานเสร็จ เมื่อเปรียบเทียบกับกรณีที่จีสตีลขายสินค้าให้กับลูกค้ารายอื่นๆ จีสตีลจะได้รับเงินจากลูกค้าภายใต้เงื่อนไขการชำระเงินล่วงหน้า 100% ในคราวเดียว ในส่วนของต้นทุนการผลิตเมื่อเปรียบเทียบกับต้นทุนการผลิตของจีสตีลแล้ว จะเห็นว่าต้นทุนการผลิตของจีเจถูกกว่า ประมาณ 100 กว่าบาทต่อตัน ซึ่งสาเหตุหลักมาจากค่าไฟฟ้า อันเป็นผลมาจากการออกแบบเครื่องจักรที่ใช้การผลิตของจีเจที่แตกต่าง อย่างไรก็ตาม หากเปรียบเทียบกับความสามารถในการผลิตจากข้อมูลในอดีตที่ผ่านมา 3 ปีย้อนหลัง จะเห็นว่า กำลังการผลิตของจีเจ จะอยู่ที่ประมาณ 7.5 หมื่นตันต่อเดือน กรณี หากจีเจต้องการเพิ่มกำลังการผลิตให้ได้ถึง 1.2 แสนตันต่อเดือนแล้ว จีเจจะต้องมีค่าใช้จ่ายที่เพิ่มขึ้นเพื่อนำมาปรับปรุงประสิทธิภาพของเครื่องจักรที่มีอยู่ รวมถึงการใช้ระยะเวลาระยะหนึ่ง เพื่อทำการทดสอบระบบของเครื่องจักรดังกล่าวที่ใช้ในการเพิ่มกำลังการผลิต ซึ่งจะส่งผลให้ต้นทุนที่ใช้ในการผลิตของจีเจสูงขึ้นจากเดิมอย่างแน่นอน และเมื่อเปรียบเทียบต้นทุนในการผลิตของทั้งสองบริษัทแล้ว อาจจะมีมูลค่าเท่ากันหรือสูงกว่าต้นทุนในการจ้างจีสตีลผลิตในขณะนี้ก็เป็นได้ ด้วยเหตุผลข้างต้น และเพื่อตอบสนองความต้องการการใช้เหล็กแผ่นรีดร้อนที่เพิ่มขึ้นในขณะนี้ แต่จีเจยังไม่สามารถผลิตสินค้าได้ทันเวลาอย่างแน่นอน จึงได้ว่าจ้างจีสตีลผลิตสินค้าให้ ซึ่งหากพิจารณาข้อมูลงบการเงินของจีเจเอง เมื่อได้ว่าจ้างจีสตีลผลิตสินค้าให้ ยอดขายของจีเจเพิ่มขึ้นจาก 7.5 หมื่นตันต่อเดือนเป็นประมาณ 1.2 แสนตันต่อเดือน

### ปี 2560 เดือนสิงหาคม

ที่ประชุมวิสามัญผู้ถือหุ้นครั้งที่ 1/2560 เมื่อวันที่ 30 สิงหาคม 2560 เวลา 9.30 น. ณ ห้องอโนมาแกรนด์ ชั้น 3 โรงแรมอโนมาแกรนด์ ได้มีมติที่สำคัญ ดังต่อไปนี้

- อนุมัติโครงการแปลงหนี้เป็นทุน โดยจัดสรรและเสนอขายหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัท จำนวนไม่เกิน 3,343,000,000 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 6.90 บาท ให้แก่ Asia Credit Opportunities I (Mauritius) Limited (“ACO I”) เพื่อชำระหนี้การค้ำสิทธิจำนวน 32,934,250 ดอลลาร์สหรัฐ หรือคิดเป็น 1,136,535,345.40 บาท โดยบริษัทจะกำหนดราคาแปลงหนี้เป็นทุนที่ราคาหุ้นละ 0.34 บาท รวมเป็นมูลค่าทั้งสิ้นไม่เกิน 1,136,620,000.00 บาท

- อนุมัติการเพิ่มทุนจดทะเบียนของบริษัท ไม่เกิน 26,160,481,980 บาท จากทุนจดทะเบียนเดิมจำนวน 103,137,868,438.50 บาท เป็นทุนจดทะเบียนจำนวน 129,298,350,418.50 บาท โดยการออกหุ้นสามัญเพิ่มทุนจำนวนไม่เกิน 3,791,374,200 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 6.90 บาท และอนุมัติการแก้ไขหนังสือบริคณห์สนธิ ข้อ 4. เพื่อให้สอดคล้องกับการเพิ่มทุนจดทะเบียนของบริษัท
- อนุมัติการจัดสรรและเสนอขายหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัท จำนวนไม่เกิน 3,791,374,200 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 6.90 บาท ดังนี้ (1) เพื่อรองรับของการจัดสรรและเสนอขายหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัท จำนวนไม่เกิน 3,343,000,000 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 6.90 บาท ให้แก่ ACO I โดยบริษัท จะกำหนดราคาแปลงหนี้เป็นทุนที่ราคาหุ้นละ 0.34 บาทรวมเป็นมูลค่าทั้งสิ้นไม่เกิน 1,136,620,000 บาท เพื่อชำระหนี้การค้ำสุทธิจำนวน 32,934,250 ดอลลาร์สหรัฐ หรือคิดเป็น 1,136,535,345.40 บาท ตามโครงการแปลงหนี้เป็นทุน และ (2) เพื่อรองรับการปรับสิทธิของใบสำคัญแสดงสิทธิ GJS-W2, GJS-W3, และ GJS-W4 ของบริษัท
- พิจารณาอนุมัติการเสนอขายหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัท ให้แก่บุคคลในวงจำกัดโดยกำหนดราคาเสนอขายที่มีส่วนลดเกินกว่าร้อยละ 10 ของราคาตลาด โดยจัดสรรและเสนอขายหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัท ตามโครงการแปลงหนี้เป็นทุนให้แก่ ACO I ทั้งนี้ บริษัทฯ จะกำหนดราคาแปลงหนี้เป็นทุนที่ราคาหุ้นละ 0.34 บาทรวมเป็นมูลค่าทั้งสิ้นไม่เกิน 1,136,620,000.00 บาท เพื่อชำระหนี้การค้ำสุทธิจำนวน 32,934,250 ดอลลาร์สหรัฐ หรือคิดเป็น 1,136,535,345.40 บาท ตามโครงการแปลงหนี้เป็นทุน ซึ่งเป็นการเสนอขายหลักทรัพย์ให้แก่บุคคลในวงจำกัด โดยกำหนดราคาเสนอขายไว้ชัดเจนและเป็นราคาเสนอขายที่มีส่วนลดเกินกว่าร้อยละ 10 ของราคาตลาดตามประกาศคณะกรรมการกำกับตลาดทุน ที่ ทจ. 72/2558
- อนุมัติการผ่อนผันการทำคำเสนอซื้อหลักทรัพย์ทั้งหมดของกิจการ (Whitewash) ตามประกาศคณะกรรมการกำกับหลักทรัพย์และตลาดหลักทรัพย์ ที่ สจ. 36/2546
- พิจารณาอนุมัติเปลี่ยนแปลงจำนวนกรรมการของบริษัทฯ และการแต่งตั้งกรรมการใหม่ โดยให้มีการเปลี่ยนแปลงจำนวนกรรมการของบริษัทฯ จาก 9 ท่าน เป็น 11 ท่าน และแต่งตั้งนายแอนเดรอส ไรซ์ล วัวร์ลูมส์ และนายสุธีร์ มาเหขาวารี เป็นกรรมการใหม่ของบริษัท

#### ปี 2559 เดือนพฤษภาคม

ตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทยปลดเครื่องหมาย NP (Notice Pending) และขึ้น NR (Notice Received) หลักทรัพย์ของ GJS และ GSTEL สำหรับงบการเงินไตรมาส 2/2556 และไตรมาส 3/2556

#### ปี 2559 เดือนสิงหาคม

บริษัท ได้จัดประชุมผู้ถือหุ้นประจำปี 2559 เมื่อวันที่ 29 เมษายน 2559 โดยทางบริษัทได้รับการประเมินคุณภาพการจัดการประชุมผู้ถือหุ้นประจำปี 2559 (AGM Checklist) จากสมาคมส่งเสริมผู้ลงทุนไทย “เต็ม 100 คะแนน” จากคะแนนรวมของบริษัทจดทะเบียนที่ได้รับคะแนนค่าเฉลี่ย 91.62 คะแนน

## ปี 2558 เดือนเมษายน

ในการประชุมสามัญผู้ถือหุ้นประจำปี 2558 เมื่อวันที่ 29 เมษายน 2558 ผู้ถือหุ้นมีมติอนุมัติการลดทุน 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 โดยการตัดหุ้นสามัญที่ยังไม่ออกจำหน่ายทั้งจำนวน 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 เพื่อไม่ให้เกิดเศษหุ้นหลังจากการคำนวณเปลี่ยนแปลงจำนวนหุ้นอันเนื่องจากการเปลี่ยนแปลงมูลค่าหุ้นที่ตราไว้ของบริษัท 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 และในที่ประชุมวิสามัญผู้ถือหุ้นครั้งที่ 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 มูลค่าหุ้นตราไว้หุ้นละ 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

**ปี 2558 เดือนพฤษภาคม**

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

รายชื่อและสัดส่วนการถือหุ้นของผู้ถือหุ้นรายใหญ่ 10 ราย ณ วันที่ 31 มกราคม 2561 มีดังนี้

ลำดับ	รายชื่อผู้ถือหุ้น	จำนวนหุ้น	ร้อยละของทุน จดทะเบียนชำระแล้ว
1.	Asia Credit Opportunities I (Mauritius) Limited	3,342,751,016	24.00
2.	บริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)	2,122,427,209	15.24
3.	NOMURA SINGAPORE LIMITED-CUSTOMER SEGREGATED ACCOUNT	1,086,456,038	7.80
4.	บริษัท จีเอส ซีเคียวริตี้ โฮลดิ้ง จำกัด	507,000,000	3.64
5.	นางจารุณี ชินวงศ์วรกุล	500,000,000	3.59
6.	OCEANWIDE SECURITIES COMPANY LIMITED A/C CLIENT	480,768,667	3.45
7.	บริษัท ซูพีเรียร์ โอเวอร์ซีส์ (ประเทศไทย) จำกัด	412,500,000	2.96
8.	บริษัท ไทยเอ็นวีดีอาร์ จำกัด	227,057,447	1.63
9.	นายสมชาย ปัดภัย	203,059,300	1.46
10.	นายสุรพันธ์ ตติยมณีกุล	186,521,600	1.34
11.	ผู้ถือหุ้นอื่นๆ	4,859,587,956	34.89
<b>รวม</b>		<b>13,928,129,233</b>	<b>100.00</b>

ทั้งนี้ บริษัทไม่มีบริษัทย่อย จึงไม่มีการรายงานในส่วนโครงสร้างการถือหุ้นของบริษัทในเครือ



## 2. ลักษณะการประกอบธุรกิจ

### 2.1 โครงสร้างรายได้

	ปี 2560		ปี 2559		ปี 2558	
	ล้านบาท	%	ล้านบาท	%	ล้านบาท	%
รายได้จากการขาย						
เหล็กแผ่นรีดร้อน (HRC)	15,071	92.65%	11,648	99.11%	12,075	98.14%
เหล็กจากการปรับสภาพผิว (RTM)	107	0.66%	22	0.18%	185	1.51%
รายได้อื่น						
ดอกเบี้ย	9	0.06%	3	0.03%	1	0.01%
เศษซาก	24	0.15%	14	0.12%	26	0.21%
กำไรจากการปรับโครงสร้างหนี้	734	4.51%	8	0.07%	7	0.06%
กำไรจากอัตราแลกเปลี่ยน	311	1.91%	54	0.46%	0	0.00%
รายได้อื่นๆ	9	0.06%	5	0.04%	9	0.07%

ปริมาณการขายของบริษัทในช่วง 3 ปีที่ผ่านมา มีรายละเอียดดังนี้

(หน่วย: ตัน)

ปริมาณการขาย	ปี 2560	ปี 2559	ปี 2558
ปริมาณการขายในประเทศ			
- บริษัทที่เกี่ยวข้อง	29,362	6,520	16,428
- กลุ่มอื่นๆ	<u>782,751</u>	<u>715,137</u>	<u>711,796</u>
รวมปริมาณการขายในประเทศ	812,113	721,657	728,224
ปริมาณการขายในต่างประเทศ	-	<u>315</u>	-
รวม	<u>812,113</u>	<u>721,972</u>	<u>728,224</u>

สัดส่วนยอดขายภายในประเทศและต่างประเทศต่อยอดขายรวมของผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนของบริษัทในช่วง 3 ปีที่ผ่านมา มีรายละเอียดดังนี้

	ปี 2560		ปี 2559		ปี 2558	
	ล้านบาท	%	ล้านบาท	%	ล้านบาท	%
ในประเทศ	15,181	100.02%	11,669	100.00%	12,264	100.03%
ต่างประเทศ	0	0.00%	5	0.04%	0	0.00%
หัก: ส่วนลดการค้า	<u>(3)</u>	<u>(0.02%)</u>	<u>(5)</u>	<u>(0.04%)</u>	<u>(4)</u>	<u>(0.03%)</u>
รวม	<u>15,178</u>	<u>100.00%</u>	<u>11,669</u>	<u>100.00%</u>	<u>12,260</u>	<u>100.00%</u>

## 2.2 ลักษณะผลิตภัณฑ์

บริษัทประกอบธุรกิจเป็นผู้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน และผลิตภัณฑ์ต่อเนื่อง ซึ่งสามารถแบ่งได้เป็นสายผลิตภัณฑ์ดังต่อไปนี้

- 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 ผลิตภัณฑ์ที่สามารถต้านทานการกัดกร่อนจากบรรยากาศ ผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดเย็น
เหล็กแผ่นรีดร้อนปรับสภาพผิวชนิดม้วน (Tempered Hot Rolled Coil)	เครื่องมือการเกษตร การก่อสร้างทั่วไป แผ่นเหล็กโครงสร้าง
เหล็กแผ่นรีดร้อนล้างผิวและเคลือบน้ำมัน (Hot Rolled Pickled & Oiled Product)	คัสซีรอล ล้อรถ คอมเพรสเซอร์ โครงตู้เย็น โครงตู้ไมโครเวฟ

## 2.3 การตลาดและการแข่งขัน

### กลยุทธ์ด้านผลิตภัณฑ์

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

บริษัทมีแผนที่จะปรับปรุงกลยุทธ์ด้านผลิตภัณฑ์ดังนี้

1. มุ่งเน้นผลิตภัณฑ์ตามความต้องการตลาด และมีการใช้งานอยู่เสมอ
2. พัฒนาผลิตภัณฑ์ที่รองรับตลาดที่ไม่ใช่แค่อุตสาหกรรมก่อสร้างทั่วไป แต่รวมไปถึงอุตสาหกรรมผลิตยานยนต์ และอุตสาหกรรมก่อสร้างขนาดใหญ่ รวมถึงอุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้าและครัวเรือน
3. พัฒนาเหล็กแผ่นรีดร้อนที่นำไปใช้สำหรับอุตสาหกรรมต่อเนื่อง เช่น เหล็กแผ่นรีดเย็น (Cold-rolled Coil) เหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (Galvanizing steel)
4. พัฒนาผลิตภัณฑ์เหล็กม้วนที่มีความหนาพิเศษ ตามความต้องการของตลาดเฉพาะและตลาดระดับบน

### กลยุทธ์ด้านราคา

1. กำหนดราคาที่เหมาะสมสำหรับสินค้าเหล็กเกรดทั่วไป เพื่อให้สามารถแข่งขันกับสินค้าคู่แข่งได้ และยังรักษาส่วนแบ่งการตลาด
2. มีการปรับปรุงเทคโนโลยีที่มีอยู่ เพื่อช่วยสนับสนุนให้ต้นทุนการผลิตต่ำ และมีโอกาสเข้าสู่ตลาดใหม่ทั้งในประเทศและต่างประเทศ
3. บริษัทสามารถผลิตสินค้าที่มีความแตกต่างจากคู่แข่งได้ทั้งในเรื่องคุณภาพและเกรด จึงสามารถกำหนดราคาขายที่สูงกว่าได้
4. การให้ข้อมูลกับลูกค้ามากขึ้น เพื่อให้ความมั่นใจในการบริโภคเหล็กของบริษัท 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 ผู้ผลิตชิ้นส่วนรถยนต์และเครื่องใช้ไฟฟ้า

### ช่องทางการจัดจำหน่าย

สำหรับการขายในประเทศ บริษัทมีการจัดจำหน่ายสินค้าผ่าน 2 ช่องทางดังนี้

#### 1. การจัดจำหน่ายโดยตรง (Direct Sale)

บริษัทมีแผนที่จะจัดจำหน่ายโดยตรงสำหรับกลุ่มลูกค้าประเภทศูนย์บริการเหล็ก ผู้ผลิตท่อเหล็ก ผู้ผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ และผู้ผลิตเครื่องใช้ไฟฟ้า ซึ่งคาดว่าจะมีสัดส่วนประมาณร้อยละ 60 ของยอดขายภายในประเทศทั้งหมด

#### 2. การจัดจำหน่ายผ่านตัวแทนขายส่ง (Wholesaler)

สำหรับกลุ่มลูกค้าอื่นๆ ซึ่งเป็นลูกค้ารายเล็กและมีจำนวนมาก บริษัทจะทำการจัดจำหน่ายผ่านตัวแทนขายส่ง ซึ่งจะช่วยให้บริษัทลดภาระค่าใช้จ่ายในการจ้างพนักงานขายและค่าใช้จ่ายด้านการตลาดได้มาก นอกจากนี้ยังเป็นการแบ่งภาระความเสี่ยงด้านเครดิตในกลุ่มนี้ให้กับตัวแทนขายส่งเป็นผู้รับผิดชอบ บริษัทคาดว่าจะขายผ่านช่องทางนี้เป็นสัดส่วนประมาณร้อยละ 40 ของยอดขายภายในประเทศ

บริษัทมีแผนที่จะกลับมาส่งออกไปยังตลาดต่างประเทศ เพื่อรักษาความสมดุลของราคาและอุปทานในตลาด รวมถึงเป็นการเทียบระดับสินค้ากับผู้ผลิตอื่นในระดับโลกและสร้างชื่อเสียงของบริษัทในระดับโลก

### กลยุทธ์การตลาด

1. บริษัทมีลูกค้าในอุตสาหกรรมต่างๆ ที่ชัดเจนมากขึ้น เช่น กลุ่มลูกค้าอุตสาหกรรมผู้ผลิตท่อ กลุ่มลูกค้าผู้ผลิตเหล็กแผ่นรีดเย็น ทั้งในประเทศและต่างประเทศ กลุ่มลูกค้าศูนย์บริการเหล็กแผ่น กลุ่มอุตสาหกรรมยานยนต์ กลุ่มลูกค้าโครงการก่อสร้างขนาดใหญ่ ที่มีความต้องการใช้เหล็กคุณภาพพิเศษ
2. บริษัทมีการพัฒนาและปรับปรุงคุณภาพของสินค้าให้ดีขึ้นตลอดเวลา โดยการลงทุนในเรื่องของเครื่องมือให้ทันสมัย เพื่อเพิ่มศักยภาพ ปรับปรุงคุณภาพ และลดต้นทุนในการผลิต
3. บริษัทมีการส่งทีมงานที่มีความสามารถและความชำนาญในการนำเหล็กไปใช้ในงานต่างๆ และยังให้การสนับสนุนให้ความรู้เกี่ยวกับเหล็กแก่ลูกค้าในอุตสาหกรรมต่างๆ เพื่อให้เกิดความปลอดภัย และเกิดประโยชน์สูงสุดในการใช้เหล็กให้เหมาะสม
4. บริษัทประสบความสำเร็จอย่างมากในการสร้างความเชื่อมั่นในการส่งมอบสินค้าให้กับลูกค้าได้ตรงต่อเวลา ทำให้ลูกค้าสามารถวางแผนและบริหารปริมาณสินค้าคงคลังได้อย่างเหมาะสม
5. บริษัทให้ความสำคัญต่อการปรับปรุงและพัฒนาสินค้าและบริการของบริษัท อย่างสม่ำเสมอ โดยได้มีการสำรวจและรับฟังความคิดเห็นจากลูกค้าเป็นระยะๆ ทำให้บริษัททราบถึงความต้องการที่ถูกต้องและเหมาะสมของลูกค้าได้อย่างชัดเจน

### การวางแผนการผลิตในการประกอบธุรกิจ

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

1. เกรด (ระดับคุณภาพ) 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 ทั้งสองบริษัทได้มีการวางแผนการตลาดร่วมกันเพื่อหลีกเลี่ยงและลดการทับซ้อนของผลิตภัณฑ์ โดยที่บริษัทจะมุ่งเน้นการผลิตเหล็กรีดร้อนที่มีขนาดบางและมีหน้ากว้าง โดยมีความหนาแน่นระหว่าง 1.20-1.95 มม. (เป็นช่วงผลิตภัณฑ์ที่มีขนาดบางเป็นพิเศษ) และความหนาแน่นระหว่าง 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) ซึ่งเป็นผลิตภัณฑ์เหล็กที่เป็น value added และเป็น segment ที่มีการเติบโตของความต้องการและมีการนำเข้าสูง โดยสายการผลิตของบริษัทได้ถูกออกแบบมาให้รองรับการขยายการผลิตผลิตภัณฑ์ดังกล่าวอยู่แล้ว ดังนั้น การทับซ้อนของผลิตภัณฑ์จะมีสัดส่วนที่ลดลงอีกในอนาคต

## ภาวะอุตสาหกรรมเหล็ก

## ภาวะอุตสาหกรรมเหล็กในประเทศไทยปี 2560

จากข้อมูลทางสถิติของสถาบันเหล็กและเหล็กกล้าแห่งประเทศไทย (ISIT) รายงานยอดการผลิตเหล็กสำเร็จรูปในประเทศไทยตั้งแต่เดือนมกราคมถึงธันวาคม 2560 มีจำนวน 6.87 ล้านตัน ลดลง 13.72% เมื่อเทียบกับปีก่อนหน้า (2559) โดยในปี 2560 มีการผลิตเหล็กทรงแบนเพิ่มขึ้น 9.28% อยู่ที่ 2.92 ล้านตัน อย่างไรก็ตาม การผลิตเหล็กทรงยาวกลับลดลงอย่างมากถึง 25.38% โดยมีปริมาณการผลิตรวมทั้งสิ้น 3.94 ล้านตัน เป็นผลมาจากการผลิตเหล็กเส้นและเหล็กรูปพรรณรีดร้อนลดลง 32.86% เมื่อเทียบกับช่วงเดียวกันของปีก่อน อยู่ที่ 3.19 ล้านตัน ส่วนผลิตภัณฑ์ที่ผลิตได้มากที่สุดคือ เหล็กแผ่นรีดร้อน ซึ่งในปี 2560 มียอดการผลิตรวมทั้งสิ้น 2.72 ล้านตัน เพิ่มขึ้น 8.68% รองลงมาคือเหล็กแผ่นรีดเย็นที่ 1.96 ล้านตัน เพิ่มขึ้น 6.19% เมื่อเทียบกับปีก่อนและเหล็กเคลือบ 1.47 ล้านตัน เพิ่มขึ้น 3.07% เมื่อเทียบกับปีก่อน ซึ่งบริษัท มีส่วนช่วยในการเพิ่มยอดผลิตของผลิตภัณฑ์เหล็กทรงแบนในประเทศ โดยมียอดการผลิตที่สูงขึ้น 7.3% มากกว่าในปี 2559

ผลิตภัณฑ์เหล็กสำเร็จรูป (หน่วย : ตัน)	ปี 2559	ปี 2560	% เปลี่ยนแปลง
การผลิต	7,957,351	6,865,628	-13.72%
การนำเข้า	12,614,629	11,326,134	-10.21%
การส่งออก	1,294,821	1,553,247	19.96%
การบริโภค	19,277,158	16,638,515	-13.69%

ผลิตภัณฑ์เหล็กทรงยาว (หน่วย : ตัน)	ปี 2559	ปี 2560	% เปลี่ยนแปลง
การผลิต	5,281,006	3,940,866	-25.38%
การนำเข้า	3,125,418	2,614,416	-16.35%
การส่งออก	816,505	917,682	12.39%
การบริโภค	7,589,920	5,637,600	-25.72%

ผลิตภัณฑ์เหล็กทรงแบน (หน่วย : ตัน)	ปี 2559	ปี 2560	% เปลี่ยนแปลง
การผลิต	2,676,344	2,924,761	9.28%
การนำเข้า	9,489,211	8,711,718	-8.19%
การส่งออก	478,317	635,565	32.88%
การบริโภค	11,687,239	11,000,914	-5.87%

ที่มา : ศูนย์ข้อมูลเชิงลึกอุตสาหกรรมเหล็ก สถาบันเหล็กและเหล็กกล้าแห่งประเทศไทย

สำหรับปริมาณการใช้ผลิตภัณฑ์เหล็กสำเร็จรูปภายในประเทศไทย (Total Apparent Finished Steel Consumption) ในปี 2560 อยู่ที่ 16.64 ล้านตัน ลดลง 13.69% เมื่อเทียบกับช่วงเวลาเดียวกันของปีที่ผ่านมา หากพิจารณาปริมาณการใช้ตามกลุ่มผลิตภัณฑ์ พบว่าปริมาณการใช้เหล็กทรงยาวหัดตัว 25.72% เมื่อเทียบกับช่วงเวลาเดียวกันของปีที่ผ่านมา อยู่ที่ 5.64 ล้านตัน ขณะที่ปริมาณการใช้เหล็กทรงแบนก็มีการหดตัวลดลง 5.87% เมื่อเทียบกับช่วงเวลาเดียวกันของปีที่ผ่านมา อยู่ที่ 11.00 ล้านตัน โดยผลิตภัณฑ์เหล็กที่มีการใช้งานมากที่สุด คือ เหล็กแผ่นรีดร้อน (Hot rolled) 7.08 ล้านตัน รองลงมาคือ เหล็กเส้นและเหล็กรูปพรรณรีดร้อน 5.39 ล้านตัน และ เหล็กแผ่นเคลือบ 3.81 ล้านตัน ตามลำดับ

การนำเข้าผลิตภัณฑ์เหล็กสำเร็จรูปของไทยในปี 2560 อยู่ที่ 11.33 ล้านตัน ลดลง 10.21% เมื่อเทียบกับปีที่ผ่านมา โดยผลิตภัณฑ์ที่มีการนำเข้ามากที่สุดคือ เหล็กแผ่นรีดร้อน 4.16 ล้านตัน รองลงมาคือ เหล็กแผ่นเคลือบ 2.56 ล้านตัน และเหล็กหลอด 1.30 ล้านตัน ตามลำดับ หากพิจารณาสัดส่วนการใช้เหล็กนำเข้าเทียบกับการใช้เหล็กผลิตในประเทศ อยู่ที่ 68.07% ต่อ 31.93% ซึ่งสะท้อนให้เห็นว่าไทยมีการพึ่งพาสินค้านำเข้าเหล็กปริมาณค่อนข้างสูง

สำหรับยอดการส่งออกเหล็กสำเร็จรูปของไทยอยู่ที่ 1.55 ล้านตัน ขยายตัว 19.96% ผลิตภัณฑ์เหล็กที่มีการส่งออกมากที่สุดคือ เหล็กโครงสร้างรูปพรรณ อยู่ที่ 353,539 ตัน รองลงมา คือ เหล็กแผ่นเคลือบ 219,798 ตัน เมื่อเทียบกับช่วงเวลาเดียวกันกับปีที่ผ่านมา

### ภาวะอุตสาหกรรมเหล็กแผ่นรีดร้อนในประเทศปี 2560

อุตสาหกรรมเหล็กและเหล็กกล้าของไทยไม่มีอุตสาหกรรมการผลิตขั้นต้นที่เริ่มจากการถลุงจากแร่เหล็กที่มีต้นทุนในการผลิตที่ต่ำ ดังนั้น อุตสาหกรรมเหล็กและเหล็กกล้าของไทยจึงเริ่มจากการผลิตในอุตสาหกรรมเหล็กขั้นกลางด้วยการหลอมเศษเหล็กจากโรงงานที่มีเตาหลอมเศษเหล็กด้วยเตา Electrical arc furnace (EAF) ของผู้ผลิตในประเทศ ซึ่งเป็นกระบวนการที่มีต้นทุนสูงในการผลิตและมีความผันผวนในด้านของราคาค่อนข้างมาก จากนั้นผลิตภัณฑ์ที่ได้จึงถูกส่งต่อไปยังการผลิตในขั้นปลาย 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 ตั้งแต่เดือนมกราคมถึงธันวาคม ปี 2560 ดังนี้

- ยอดการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (Hot rolled) ชนิดเป็นมันและไม่เป็นมัน ภายในประเทศปี 2560 อยู่ที่ 2.92 ล้านตัน ขยายตัว 9.28% จากช่วงเวลาเดียวกันของปีก่อน โดยเป็นการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนแผ่นบาง (HR sheet) อยู่ที่ 2.72 ล้านตัน เพิ่มขึ้นเมื่อเทียบกับช่วงเวลาเดียวกันของปีก่อน 8.68% ขณะที่ยอดการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนแผ่นหนา (HR plate) ก็มีการขยายตัวจากช่วงเวลาเดียวกันของปีก่อน 17.82% อยู่ที่ 206,205 ตัน



ผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดร้อน (หน่วย : ตัน) (ไม่รวมเหล็กแผ่นรีดร้อนไร้สนิม)	ปี 2559	ปี 2560	% เปลี่ยนแปลง
การผลิต	2,676,344	2,924,761	9.28%
การนำเข้า	4,684,252	3,865,120	-17.49%
การส่งออก	16,195	10,322	-36.27%
การบริโภค	7,344,401	6,779,559	-7.69%

ผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดร้อนแผ่นหนา (หน่วย : ตัน) (ไม่รวมเหล็กแผ่นรีดร้อนไร้สนิม)	ปี 2559	ปี 2560	% เปลี่ยนแปลง
การผลิต	175,016	206,205	17.82%
การนำเข้า	486,363	424,603	-12.70%
การส่งออก	3,296	1,654	-49.83%
การบริโภค	658,082	629,154	-4.40%

ผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดร้อนแผ่นบาง (หน่วย : ตัน) (ไม่รวมเหล็กแผ่นรีดร้อนไร้สนิม)	ปี 2559	ปี 2560	% เปลี่ยนแปลง
การผลิต	2,501,328	2,718,556	8.68%
การนำเข้า	4,197,890	3,440,517	-18.04%
การส่งออก	12,899	8,668	-32.80%
การบริโภค	6,686,319	6,150,405	-8.02%

ที่มา : ศูนย์ข้อมูลเชิงลึกอุตสาหกรรมเหล็ก สถาบันเหล็กและเหล็กกล้าแห่งประเทศไทย

- สำหรับปริมาณการใช้ผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดร้อน (Hot rolled) ชนิดเป็นม้วนและไม่เป็นม้วน ภายในประเทศปี 2560 อยู่ที่ 6.78 ล้านตัน ลดลง 7.69% โดยแยกเป็นการใช้เหล็กแผ่นรีดร้อนแผ่นบาง (HR sheet) อยู่ที่ 6.15 ล้านตัน หดตัวจากช่วงเวลาเดียวกันของปีก่อน 8.02% และเป็นการใช้เหล็กแผ่นรีดร้อนแผ่นหนา (HR plate) อยู่ที่ 629,154 ตัน หดตัวเมื่อเทียบกับช่วงเวลาเดียวกันของปีที่ผ่านมา 4.40%
- ส่วนการนำเข้าเหล็กแผ่นรีดร้อน ทั้งชนิดเป็นม้วนและไม่เป็นม้วนของไทยปี 2560 ลดลง 17.49% อยู่ที่ 3.87 ล้านตัน โดยเป็นการนำเข้าเหล็กแผ่นรีดร้อนแผ่นบาง (HR sheet) 3.44 ล้านตัน ลดลงเมื่อเทียบกับช่วงเดียวกันของปีก่อน 18.04% และเป็นการนำเข้าเหล็กแผ่นรีดร้อนแผ่นหนา (HR Plate) อยู่ที่ 424,603 ตัน ลดลงเมื่อเทียบกับช่วงเดียวกันของปีก่อน 12.70% ซึ่งเป็นผลมาจากการผลิตในประเทศที่สูงขึ้น
- การส่งออกเหล็กแผ่นรีดร้อน ทั้งชนิดเป็นม้วนและไม่เป็นม้วน ของไทยในปี 2560 อยู่ที่ 10,322 ตัน ส่งออกลดลง 36.27% เมื่อเทียบกับปีที่ผ่านมา โดยเป็นการส่งออกเหล็กแผ่นรีดร้อนแผ่นบาง (HR sheet) 8,668 ตัน หดตัว 32.80% จากช่วงเวลาเดียวกันกับปีก่อน และเป็นการส่งออกเหล็กแผ่นรีดร้อนแผ่นหนา (HR plate) 1,654 ตัน หดตัวจากช่วงเวลาเดียวกันของปีก่อน 49.83%

### แนวโน้มอุตสาหกรรมเหล็กในประเทศไทยปี 2561

ในปี 2560 ราคาเหล็กในตลาดโลกฟื้นตัวมาอยู่ในระดับเดียวกับช่วงปี 2555 แต่ยังคงต่ำกว่าปี 2551 อยู่มาก ผู้ผลิตเหล็กได้รับอานิสงค์จากราคาผลิตภัณฑ์เหล็กที่ปรับตัวเพิ่มขึ้น ยอดการผลิตเหล็กของโลกขยายตัวร้อยละ 5.3 ขณะที่ความต้องการใช้เหล็กทั่วโลกขยายตัวเพียงร้อยละ 2.9 สะท้อนปัญหาการกำลังการผลิตส่วนเกิน (Excess Capacity) ของอุตสาหกรรมเหล็กที่ยังคงมีอยู่ ประเทศผู้ผลิตเหล็กรายใหญ่มุ่งส่งออกเหล็กไปเจาะตลาดทั่วโลก ทำให้ประเทศต่างๆ ให้ความสำคัญกับการใช้มาตรการทางการค้า ส่งผลให้ภาวะการแข่งขันในอุตสาหกรรมเหล็กมีความรุนแรงมากยิ่งขึ้น ซึ่งอุตสาหกรรมเหล็กในประเทศไทยในปี 2560 ที่ผ่านมาก็ได้รับผลกระทบจากภาวะเหล็กในตลาดด้วยเช่นเดียวกัน ซึ่งภาวะดังกล่าวได้สร้างแรงกดดันและส่งผลกระทบต่อผู้ผลิตเหล็กในประเทศต่างๆ อย่างมาก จนทำให้เกิดการใช้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาด Anti-dumping (AD) เพิ่มขึ้นจากหลายประเทศ รวมถึงไทยที่มีการออกและการต่ออายุมาตรการเยียวยาทางการค้าที่เป็นมาตรการการตอบโต้การทุ่มตลาด (Antidumping measures) และมาตรการปกป้องจากสินค้านำเข้าที่เพิ่มขึ้น (Safeguard measures) เพื่อช่วยให้อุตสาหกรรมภายในได้มีเวลาปรับตัวเพื่อให้สามารถแข่งขันกับสินค้านำเข้าที่มีราคาถูกกว่าได้ ในขณะที่นโยบายการปรับลดกำลังการผลิตของอุตสาหกรรมเหล็กของจีน คาดว่าไม่สามารถช่วยลดกำลังการผลิตส่วนเกินได้ในระยะเวลานานสั้น ขณะที่ปริมาณความต้องการในการใช้เหล็กในประเทศจีนยังไม่มีแนวโน้มฟื้นตัว ดังนั้นคาดว่าผู้ผลิตเหล็กในประเทศต่างๆ รวมถึงไทย จะเผชิญกับการแข่งขันจากเหล็กนำเข้าในปี 2561 ต่อไป

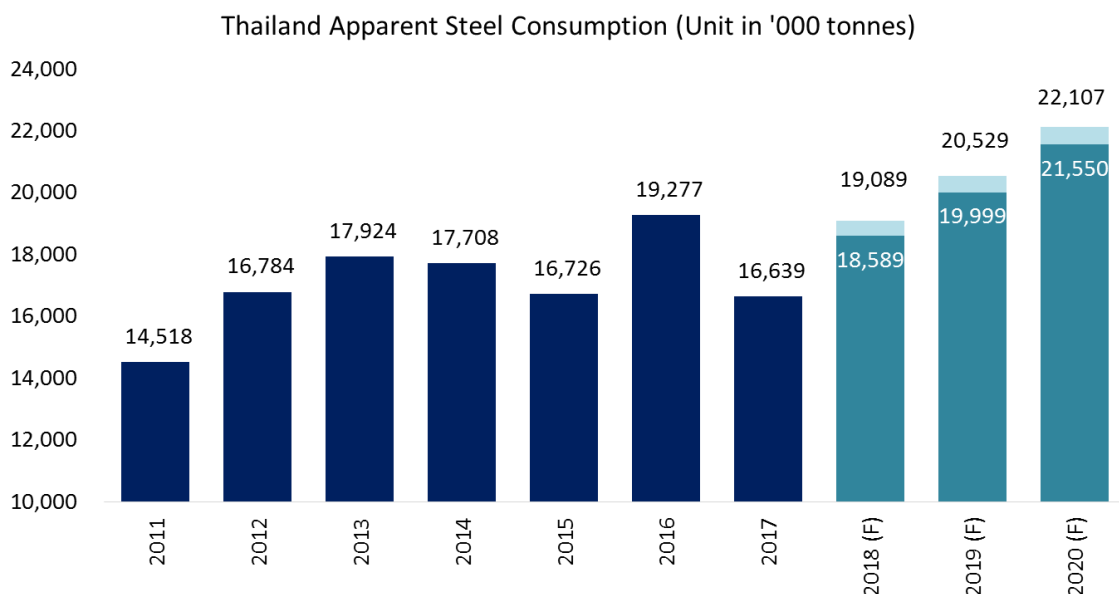
สำหรับแนวโน้มอุตสาหกรรมเหล็ก สมาคมเหล็กโลก หรือ Worldsteel คาดการณ์ความต้องการใช้เหล็กสำเร็จรูปของโลกปี 2561 มีแนวโน้มขยายตัว 1.6% อยู่ที่ 1,648 ล้านตัน อุตสาหกรรมเหล็กโลกเข้าสู่ช่วงฟื้นตัวหลังจากที่ผ่านจุดต่ำสุดในช่วงปี 2558 และคาดว่าความต้องการใช้เหล็กดิบของโลกจะขยายตัวในระดับปานกลางในปี 2561 โดยปัจจัยเสี่ยงมาจากเศรษฐกิจจีนขยายตัวในอัตราที่ลดลง โดยสมาคมเหล็กโลกคาดว่าแนวโน้มความต้องการใช้เหล็กของจีนปี 2561 ยังคงอ่อนตัวและไม่น่าจะเติบโตมากกว่าช่วงปี 2560 สาเหตุหลักมาจากการที่รัฐบาลจีนพยายามปรับสมดุลทางเศรษฐกิจและสนับสนุนมาตรการปกป้องสิ่งแวดล้อม ขณะที่ประเทศกำลังพัฒนา เช่น อินเดีย บราซิล อาร์เจนตินา เม็กซิโก และอินเดียนั้นได้รับประโยชน์จากการฟื้นตัวของเศรษฐกิจโลกและการปฏิรูปด้านเศรษฐกิจของประเทศ แม้ว่าปีที่ผ่านมาเศรษฐกิจอินเดียจะชะลอตัวลง แต่การปฏิรูปเศรษฐกิจของรัฐบาลอินเดียจะช่วยเร่งให้เกิดการลงทุนที่ดีส่งผลให้ภาพรวมเศรษฐกิจเติบโตในปีต่อไป ส่วนภูมิภาคอาเซียนยังคงเป็นภูมิภาคที่เศรษฐกิจเติบโตสูง โดยเฉพาะประเทศเวียดนามและฟิลิปปินส์ ขณะที่ประเทศไทยและมาเลเซียเศรษฐกิจเติบโตในอัตราที่ช้าลง

แนวโน้มเศรษฐกิจไทยในปี 2561 จากข้อมูลของสำนักงานคณะกรรมการการพัฒนาศรษฐกิจและสังคมแห่งชาติได้ประมาณการการขยายตัวของ GDP สำหรับปี 2561 ไว้ที่ 3.6 – 4.6% โดยมีปัจจัยสนับสนุนจาก

- การขยายตัวในเกณฑ์ดีของเศรษฐกิจโลกยังเป็นปัจจัยสนับสนุนภาคส่งออกอย่างต่อเนื่อง
- แรงขับเคลื่อนจากการลงทุนภาครัฐที่มีแนวโน้มเร่งตัวขึ้น
- การปรับตัวดีขึ้นของการลงทุนภาคเอกชน
- สาขาเศรษฐกิจสำคัญมีแนวโน้มขยายตัวดีต่อเนื่องจากปีก่อน

- การปรับตัวขึ้นของการจ้างงานและฐานรายได้ของประชาชนในระบบเศรษฐกิจ  
แต่อย่างไรก็ยังคงต้องเฝ้าระวังถึงปัจจัยเสี่ยงภายนอกที่สำคัญที่อาจส่งผลกระทบต่อการขยายตัวของเศรษฐกิจโลกและทิศทางการดำเนินนโยบายการเงินของประเทศสำคัญๆ ประกอบด้วย
- ความคืบหน้าของแผนการปฏิรูปภาษีและกฎหมายงบประมาณของสหรัฐฯ ซึ่งยังมีความเสี่ยงที่จะล่าช้า
- ทิศทางการดำเนินนโยบายด้านการค้าของสหรัฐฯ และผลการเจรจา NAFTA ที่อาจส่งผลกระทบต่อความเชื่อมั่นและเป็นอุปสรรคต่อการขยายตัวของการค้าโลก
- การเจรจา Brexit ซึ่งยังมีความเสี่ยงที่จะยืดเยื้อและส่งผลกระทบต่อการขยายตัวของเศรษฐกิจ สหราชอาณาจักร และสหภาพยุโรป และ
- เงื่อนไขทางการเมืองในประเทศสมาชิกของสหภาพยุโรป โดยเฉพาะการเมืองในประเทศสเปนซึ่งนำไปสู่การเลือกตั้งท้องถิ่นในช่วงปลายปี 2560 และผลการเลือกตั้งทั่วไปของอิตาลีในช่วงเดือนพฤษภาคม 2561 รวมทั้งปัญหาความขัดแย้งทางการเมืองระหว่างประเทศบนคาบสมุทรเกาหลี และปัญหาความขัดแย้งระหว่างซาอุดีอาระเบีย อิหร่าน และเลบานอน

## THAILAND STEEL OUTLOOK 2018-2020



### Assumption

Construction growth 9-12%, supported by Public Construction growth 13-17% and Private Construction growth 2-5%.

Automotive growth 4-6%, Production will be 1.89 – 2.10 million units in the next three years.

Appliance growth 0-5%, compressor production will be stable, meanwhile air conditioner, refrigerator and washing machine production have positive growth trend supported by export market. However, let's concern about the safeguards measure on U.S. washing machine.

Machinery & Industrial growth 0-3%

Packaging growth 3-5%, supported by the expansion in export market especially canned coffee products.

Source: Krungsri Research, NESDB, Electrical and Electronics Institute (EEI), Nation Food Institute (NFI), Machinery Intelligence Unit and forecasted by Iron and Steel Institute of Thailand (ISIT), February 2018

สำหรับอุตสาหกรรมเหล็กในประเทศไทย ทางสถาบันเหล็กและเหล็กกล้าแห่งประเทศไทย (ISIT) ได้ประมาณการความต้องการใช้เหล็กของไทยในปี 2561 อยู่ที่ 18.6 – 19.1 ล้านตัน ซึ่งขยายตัว 11.72% ถึง 14.72% โดยเป็นอัตราที่เพิ่มขึ้นจากปีที่แล้วที่หดตัว 13.69% และจะขยายตัวอย่างต่อเนื่องไปถึงปี 2563 โดยมีปัจจัยสนับสนุนจากการขยายตัวของอุตสาหกรรมปลายน้ำที่ใช้เหล็กเป็นวัตถุดิบ อันได้แก่ อุตสาหกรรมก่อสร้าง อุตสาหกรรมยานยนต์ อุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้า และอุตสาหกรรมบรรจุภัณฑ์

### แนวทางการดำเนินธุรกิจของบริษัท

จากการคาดการณ์ในแง่บวกและแง่ลบของอุตสาหกรรมเหล็กทั้งในและต่างประเทศ บริษัทได้ให้ความสำคัญกับปัจจัยพื้นฐานในการดำเนินธุรกิจเป็นหลักและมีกลยุทธ์ในการลดผลกระทบจากปัจจัยลบต่างๆ โดยมุ่งเน้นในการลดต้นทุนการผลิตและเพิ่มยอดขาย โดยบริษัทได้ตั้งเป้าที่จะเพิ่มยอดขายให้ได้มากขึ้นกว่า 18% ในปี 2561 เมื่อเทียบกับปี 2560 ที่ผ่านมา โดยจะมุ่งเน้นไปที่ตลาดภายในประเทศเป็นสำคัญ ด้วยการผลิตที่มีประสิทธิภาพเพื่อมุ่งให้เกิดความเป็นเลิศในการดำเนินงานและสามารถส่งมอบผลิตภัณฑ์ที่มีมูลค่าเพิ่มและหลากหลายให้กับลูกค้า ซึ่งปริมาณการผลิตที่สูงขึ้นจะช่วยลดการนำเข้าผลิตภัณฑ์เหล็กทรงแบนในประเทศได้ โดยบริษัทตั้งใจจะใช้ประโยชน์อย่างเต็มที่จากการคาดการณ์การเติบโตของ GDP ในปี 2561 ที่เกินกว่า 4%

## **2.4 การจัดหาผลิตภัณฑ์ หรือบริการ**

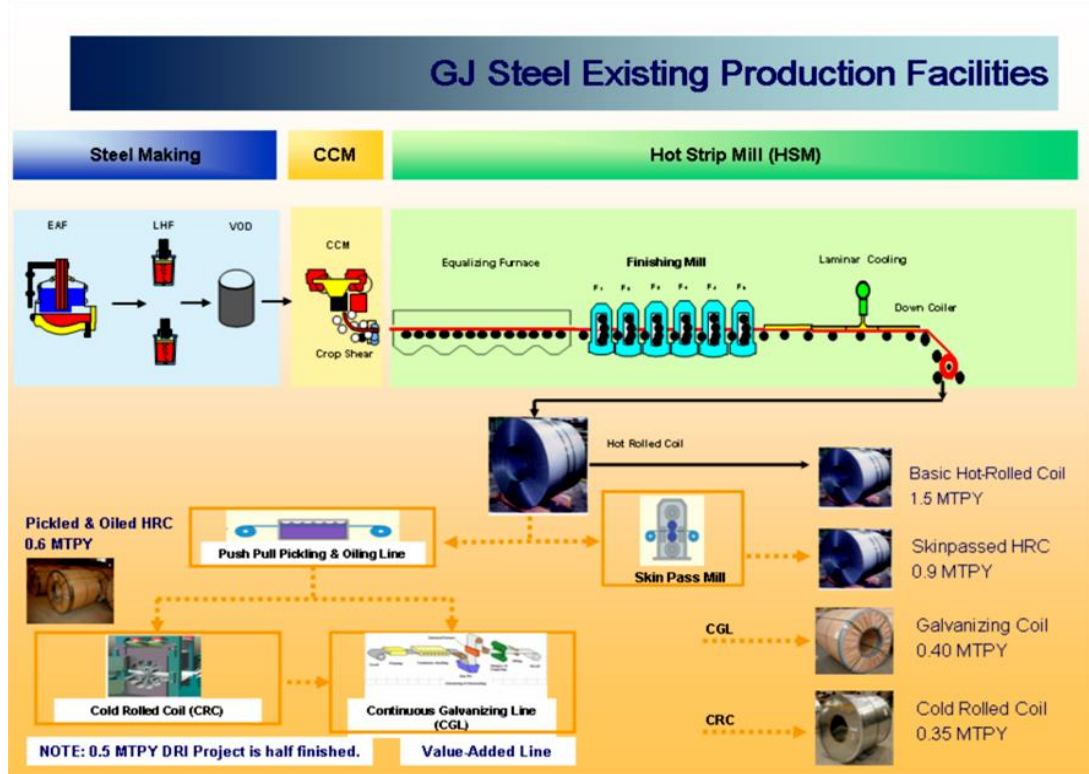
### **สถานะปัจจุบันของโรงงานของบริษัท**

ปัจจุบัน บริษัทมีโรงงานผลิตอยู่ 2 โครงการ คือ โรงงานผลิตเหล็กรีดร้อน และโรงงานผลิตผลิตภัณฑ์ต่อเนื่อง

โรงงานผลิตเหล็กรีดร้อนเป็นโรงงานผลิตเหล็กแผ่นขนาดย่อม (Mini-mill) ซึ่งส่วนที่ก่อสร้างและเครื่องจักรประกอบด้วยสายการหล่อเหล็กแท่งแบนอย่างบาง (Thin Slab Casting) และกระบวนการรีดร้อน (Hot Strip Mill) ต่อเนื่องผ่านแท่นรีด 6 แท่น โดยวัตถุดิบสำหรับการหล่อและการรีดร้อนถูกส่งมาจากกระบวนการหลอมวัตถุดิบโดยใช้เตาหลอมไฟฟ้า (Electric Arc Furnace “EAF”) ซึ่งมีระบบลำเลียงและให้ความร้อนเศษเหล็กแบบต่อเนื่อง (ConSteel<sup>®</sup>)

สำหรับโรงงานผลิตผลิตภัณฑ์ต่อเนื่องนั้น การติดตั้งสายการปรับปรุงสภาพผิวเหล็กได้ดำเนินการเสร็จเรียบร้อยแล้วเมื่อกลางปี 2547 ส่วนการติดตั้งสายการล้างผิวและเคลือบน้ำมัน (Pickled & Oiled) และสายการผลิตกรดกลับคืน (Acid Regeneration) เพื่อนำมาใช้ในกระบวนการล้างสนิม ได้ดำเนินการติดตั้งเสร็จสมบูรณ์แล้วเช่นกัน นอกจากนี้ บริษัทได้ดำเนินการออกแบบสายการผลิตโครงการเหล็กแผ่นรีดเย็นและเหล็กแผ่นชุบสังกะสี โดยได้สั่งซื้อและนำเข้าเครื่องจักรส่วนที่เหลือในปี 2552 ที่ผ่านมา บริษัทได้ลงทุนในโครงการเหล็กแผ่นรีดเย็นและเหล็กแผ่นชุบสังกะสีในขั้นตอนต้นของการก่อสร้างโรงงาน โดยลงทุนไปประมาณ 50% ของเงินลงทุนทั้งหมด ทั้งนี้ คาดว่าการติดตั้งสายการผลิตนี้จะใช้เวลาประมาณ 18 เดือน หลังจากมีเงินลงทุนใหม่เข้ามา

### กระบวนการผลิตของบริษัท



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

กระบวนการผลิตที่ใช้เทคโนโลยีการป้อนเศษเหล็กแบบต่อเนื่อง และสายการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนขนาดย่อมที่บริษัทเลือกใช้นั้น ได้มีการติดตั้งในโรงงานอื่นๆ ทั้งในสหรัฐอเมริกา ญี่ปุ่น และอิตาลี ข้อดีของเทคโนโลยีและเทคนิคดังกล่าวมีดังต่อไปนี้

1. เทคโนโลยีการป้อนเศษเหล็กแบบต่อเนื่อง ช่วยลดเวลาและลดการใช้พลังงานในการหลอมในเตาหลอมไฟฟ้า (EAF) เนื่องจากไม่ต้องเปิดฝาเตาหลอมเพื่อรับเศษเหล็ก จึงไม่มีการสูญเสียพลังงาน ในขณะที่ลำเลียงเศษเหล็กมาที่เตา เศษเหล็กจะได้รับไอความร้อนจากเตาหลอมไฟฟ้า ก่อนจะส่งเข้าไปยังขั้นตอนการหลอมทำให้สามารถรักษาพลังงานให้คงที่ได้

กระบวนการผลิตแบบต่อเนื่องดังกล่าว ส่งผลให้ต้นทุนในการผลิตของบริษัทถูกลง ทั้งต้นทุนในการหลอมและหล่อเหล็ก โดยเฉพาะอย่างยิ่งต้นทุนค่าไฟฟ้า ซึ่งคิดเป็นต้นทุนที่ต่ำเมื่อเทียบกับโรงงานผลิตเหล็กขนาดย่อมรายอื่นๆ

2. พัฒนาการของเทคนิคการหล่อเหล็กแท่งแบนอย่างบาง (Thin Slab Casting) โดยไม่ต้องลงทุนเพิ่มมากนัก ช่วยเพิ่มขีดความสามารถในการแข่งขันในตลาดผู้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนได้
3. การผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนด้วยเทคนิคการหล่อเหล็กแท่งแบนอย่างบาง สามารถลดต้นทุนการผลิตได้มาก ประการแรกคือ ค่าพลังงาน โดยจะช่วยลดการสูญเสียพลังงานในขั้นตอนการส่งเหล็กแท่งแบนผ่านเตาอบแบบอุโมงค์ เพื่อเข้าสู่กระบวนการรีดร้อนโดยตรงในขณะที่เหล็กแผ่นยังคงมีอุณหภูมิที่ 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 18% ของปริมาณวัตถุดิบทั้งหมด เป็นวัตถุดิบที่สะอาดและมีส่วนประกอบของคาร์บอน ให้พลังงานและช่วยเจือจางธาตุเหลือค้างอื่นๆ (Tramp Elements) ได้แก่ ทองแดง (Cu) ดีบุก (Sn) เป็นต้น
2. เศษเหล็กนำเข้า (Import Scrap) ได้แก่ เศษเหล็กย่อย (Shredded Scrap) 32% และเศษเหล็กหลอมหนัก (Heavy Melting Steel Scrap) 1% ของปริมาณวัตถุดิบทั้งหมด
3. เศษเหล็กในประเทศ (Local Scrap) 45% ของปริมาณวัตถุดิบทั้งหมด
4. เศษเหล็กที่เหลืกลับจากกระบวนการผลิต (Return Scrap) ประมาณ 4% ของปริมาณวัตถุดิบทั้งหมด

### การจัดหาวัตถุดิบ

เนื่องจากความต้องการวัตถุดิบ (เศษเหล็กและเหล็กถลุง) มีปริมาณที่สูงมาก ซึ่งวัตถุดิบดังกล่าวภายในประเทศไม่เพียงพอความต้องการในการผลิต ดังนั้น จึงต้องมีการนำเข้าวัตถุดิบจำนวนมากในปี 2560 บริษัทได้จัดหาวัตถุดิบโดยการนำเข้าคิดเป็นปริมาณ 51% และปริมาณเศษเหล็กจากภายในประเทศและเศษเหล็กกลับมาจากกระบวนการผลิตรวม 49%

### วัตถุดิบอื่นๆ

นอกเหนือจากเศษเหล็ก การผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนยังอาศัยวัตถุดิบอื่นๆ อีกหลายชนิดเช่น ฟลักซ์ (Fluxes) ได้แก่ ปูนขาวเผา (Burnt Lime) แมกนีไซต์เผาถึงสูง (Light Burnt Magnetite) และโลหะผสม (Ferroalloys) เพื่อช่วยให้ผลิตภัณฑ์มีคุณสมบัติตามที่ต้องการ

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



### 3. ปัจจัยความเสี่ยงและการบริหารความเสี่ยง

ปัจจัยความเสี่ยงในการประกอบธุรกิจของบริษัทที่อาจมีผลกระทบต่อผลตอบแทนจากการลงทุนอย่างมีนัยสำคัญ และแนวทางในการป้องกันความเสี่ยง สามารถสรุปได้ ดังนี้

#### 3.1 ความเสี่ยงด้านการผลิต

##### 3.2.1 ความเสี่ยงด้านการจัดหาเศษเหล็กในประเทศ

ความเสี่ยงด้านปริมาณเศษเหล็กในประเทศ ซึ่งเป็นวัตถุดิบหลักที่สำคัญต่อการผลิต โดยมีสัดส่วนการใช้ประมาณร้อยละ 25-30 ของวัตถุดิบหลักทั้งหมด ซึ่งขึ้นอยู่กับความต้องการในการผลิตและปริมาณวัตถุดิบหลักอื่นๆ ทางบริษัทได้มีการวางแผนจัดหาวัตถุดิบในประเทศ ซึ่งเน้นวัตถุดิบที่มีคุณภาพดี โดยมีตัวแทนในการจัดหาวัตถุดิบเป็นตัวกลางในการเข้าร่วมประมูลหรือจัดหาวัตถุดิบให้กับทางบริษัท โดยมีข้อตกลงซื้อขายกับตัวแทนเป็นการซื้อขายกันอย่างต่อเนื่องในทุกสภาวะของตลาด ทำให้ตัวแทนมีความมั่นใจและสามารถจัดหา ตลอดจนสต็อกวัตถุดิบไว้ให้กับทางโรงงานใช้ได้อย่างต่อเนื่อง มีปริมาณตรงตามความต้องการที่ฝ่ายผลิตวางแผนไว้

##### 3.2.2 ความเสี่ยงด้านการจัดส่งสินค้าไปยังลูกค้า

ราคาน้ำมันเป็นหนึ่งในปัจจัยหลักที่มีผลกระทบต่อต้นทุนค่าขนส่งของบริษัทสำหรับการขนส่งสินค้าให้แก่ลูกค้า โดยบริษัทใช้ตัวแทนขนส่ง (Transportation Agencies) เป็นหลัก ดังนั้น แนวทางสำหรับการจัดการในด้านนี้คือ บริษัทมีการทำสัญญาระยะยาวกับบริษัทขนส่งมากกว่า 1 ราย และมีข้อตกลงในด้านราคากำหนดชัดเจนในแต่ละช่วงราคาน้ำมันที่มีการปรับขึ้นลงและจำนวนรถขนส่ง รวมถึงค่าชดเชยความเสียหายระหว่างการขนส่งสินค้า

##### 3.2.3 การจัดซื้อเศษเหล็กและเหล็กดิบจากต่างประเทศ (Import Scrap and Pig Iron)

#### ความเสี่ยง

- ราคาและจำนวนวัตถุดิบที่มีในตลาดซึ่งขึ้นอยู่กับสภาวะของตลาดโลก และส่งผลกระทบต่อต้นทุนการผลิตของบริษัท
- ต้องสั่งซื้อวัตถุดิบล่วงหน้า 2-3 เดือน เพื่อให้เพียงพอต่อความต้องการ จึงมีความเสี่ยงด้านการผันผวนของราคาเมื่อของมาถึงโรงงาน
- การขนส่งใช้เวลานาน เนื่องจากระยะทางไกล (ประมาณ 30 วัน)
- อาจเกิดความล่าช้าในการขนส่ง
- อาจได้รับวัตถุดิบด้อยคุณภาพ / น้ำหนักขาด / หรือปัญหาอื่นๆ ที่จะสามารถตรวจสอบได้หลังจากวัตถุดิบมาถึง ซึ่งต้องมีการเคลมเกิดขึ้น

### ข้อเสนอแนะในการป้องกันและแก้ไขความเสี่ยง

- คอยติดตามความเคลื่อนไหวของตลาดโลกอย่างใกล้ชิดและสม่ำเสมอ
- ซื้อของแค่เพียงพอกับความต้องการในการใช้ผลิต
- พยายามหาผู้ขายที่น่าเชื่อถือเพิ่มจากเดิม
- คอยประสานงานและแจ้งผู้เกี่ยวข้อง ในกรณีที่สังเกตเห็นปัญหาที่จะเกิดขึ้น (การขนส่งวัตถุดิบบางประเภทอาจจะล่าช้า) เพื่อปรับเปลี่ยนสัดส่วนการใช้วัตถุดิบแต่ละประเภทให้เหมาะสม เพื่อป้องกันการหยุดการผลิตเนื่องจากขาดวัตถุดิบ
- หาแหล่งวัตถุดิบจากประเทศอื่นๆ เพื่อลดระยะเวลาขนส่งและเป็นการลดปริมาณวัตถุดิบสำรองใช้ที่โรงงาน (Safety Stock) ด้วย
- กำหนดปริมาณ Safety Stock ที่เหมาะสม เพื่อป้องกันความเสี่ยงจากการขนส่งวัตถุดิบล่าช้า หรือมีวัตถุดิบมากเกินไปตามความต้องการ
- ระบุเงื่อนไขการเคลมและการชดใช้ในสัญญาซื้อขายวัตถุดิบให้เหมาะสมและรัดกุม

### **3.2 ความเสี่ยงด้านการตลาดและการจัดจำหน่าย**

#### **3.2.1 ความเสี่ยงจากการผันผวนของราคาผลิตภัณฑ์ อันเกิดจากวัฏจักรธุรกิจขาลง**

เนื่องจากอุตสาหกรรมต่อเนื่องบางประเภทที่ใช้ผลิตภัณฑ์ของบริษัท เช่น อุตสาหกรรมท่อเหล็ก อุตสาหกรรมการก่อสร้าง เช่น โครงการก่อสร้างโครงสร้างพื้นฐาน (Infrastructure) มีลักษณะขึ้นลงตามวัฏจักรธุรกิจ ส่งผลให้ความต้องการและราคาของผลิตภัณฑ์ของบริษัทมีความผันผวนไปตามวัฏจักรธุรกิจด้วย และอาจส่งผลกระทบต่อผลกำไรของบริษัทในอนาคตได้ในช่วงธุรกิจขาลง ความผันผวนของราคาตลาดของผลิตภัณฑ์ในตลาดจึงอาจเป็นผลให้รายได้ของบริษัทมีความผันผวนในแต่ละช่วงเวลา และอาจส่งผลกระทบต่อฐานะการเงิน ผลการดำเนินงานในอนาคต

เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนซึ่งเป็นผลิตภัณฑ์ของบริษัท เป็นสินค้าที่มีความต้องการนำไปใช้ใน กลุ่มอุตสาหกรรมต่อเนื่องได้หลากหลายประเภท เช่น อุตสาหกรรมเหล็กรีดเย็นสำหรับใช้ในอุตสาหกรรมรถยนต์ เหล็กชุบสังกะสี เหล็กแผ่นที่ใช้ในอุตสาหกรรมต่างๆ อย่างไรก็ตาม บริษัทคาดว่าด้วยประสิทธิภาพการผลิต และความสามารถในการแข่งขันในระดับปัจจุบันหากเกิดสภาวะความต้องการสินค้าลดต่ำลงมากในช่วงวัฏจักรขาลงแล้ว บริษัทก็ยังสามารถหันไปผลิตผลิตภัณฑ์ที่มีมูลค่าเพิ่ม และบางส่วนทำการส่งออก ซึ่งปัจจุบัน บริษัทมีฐานลูกค้าในตลาดต่างประเทศไว้แล้วและจะขยายมากขึ้นในอนาคต

อีกทั้งนโยบายภาครัฐที่ส่งเสริมอุตสาหกรรมเหล็กภายในประเทศ ซึ่งช่วยลดความเสี่ยงของบริษัทได้ในเวลาเดียวกัน ทำให้มีการนำเข้าเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนน้อยลง ส่งผลให้ราคาผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนดีขึ้นในระดับที่เหมาะสม

บริษัทพยายามอย่างมากที่จะลดผลกระทบจากความผันผวนของราคาผลิตภัณฑ์ผ่านการปรับราคาค่าต้นทุนวัตถุดิบให้เหมาะสม และลดต้นทุนการผลิต เป็นต้น

### 3.3 ความเสี่ยงด้านการเงิน

#### 3.3.1 ความเสี่ยงด้านความผันผวนของอัตราแลกเปลี่ยน

ความผันผวนของค่าเงินบาทต่อเงินเหรียญสหรัฐ สามารถส่งผลกระทบต่อต้นทุนของบริษัท และมีผลกระทบต่อกำไรหรือขาดทุนจากอัตราแลกเปลี่ยนได้ เนื่องจากวัตถุดิบหลักของบริษัททั้งเศษเหล็กและเหล็กถลุง ส่วนใหญ่เป็นการสั่งซื้อจากต่างประเทศทำให้มีค่าใช้จ่ายในเงินสกุลเหรียญสหรัฐเป็นจำนวนมาก ในขณะที่บริษัทมีรายได้ส่วนใหญ่เป็นเงินสกุลบาท ถึงแม้ว่าบริษัทจะไม่ได้ทำสัญญาป้องกันความเสี่ยง บริษัทคาดว่าผลกระทบดังกล่าวจะมีผลต่อธุรกิจของบริษัทไม่มากนัก เนื่องจากการกำหนดราคาขายของบริษัทได้มีการอ้างอิงกับราคาขายในตลาดโลก ซึ่งเป็นหน่วยสกุลเหรียญสหรัฐ อีกทั้งบริษัทเริ่มมีการส่งออกสินค้าไปยังต่างประเทศในหน่วยเงินเหรียญสหรัฐ เพื่อลดความเสี่ยงจากความผันผวนของอัตราแลกเปลี่ยนให้ลดน้อยลง

ทั้งนี้ บริษัทได้มีการปรับโครงสร้างทางการเงินโดยการแปลงหนี้ระยะสั้นในสกุลเงินเหรียญสหรัฐ โดยหนี้ส่วนหนึ่งมีการแปลงเป็นส่วนทุน หนี้บางส่วนมีการยกเว้นภาระหนี้ให้ และส่วนที่เหลือปรับเป็นหนี้ระยะยาว 5 ปี ซึ่งหนี้เดิมดังกล่าวเป็นหนี้ที่เกิดขึ้นในช่วงวิกฤติเศรษฐกิจโลกช่วงปี 2551 ทั้งนี้ผลจากการเปลี่ยนแปลงของอัตราแลกเปลี่ยน เป็นผลกระทบที่เกิดขึ้นในทางบัญชีเท่านั้น ไม่กระทบกับกระแสเงินสดจริงในการดำเนินงานของบริษัท

### 3.4 ความเสี่ยงด้านสิ่งแวดล้อม และด้านบุคลากร

#### 3.4.1 ความเสี่ยงจากการผลิตที่อาจก่อให้เกิดมลภาวะ

บริษัทประกอบธุรกิจในการผลิตแผ่นเหล็กรีดร้อนชนิดม้วน ซึ่งมีทั้งกระบวนการหลอม หล่อ และรีด ซึ่งโดยปกติอุตสาหกรรมดังกล่าวอาจก่อให้เกิดมลภาวะได้ ทั้งในด้านฝุ่นละอองที่ปนเปื้อนในอากาศ โลหะหนักที่อาจปนเปื้อนในน้ำ และอุณหภูมิของน้ำที่ผ่านกระบวนการผลิต รวมถึงระดับความดังของเสียงที่อาจสูงเกินค่ามาตรฐาน ทั้งนี้ ทางบริษัทได้จัดให้มีระบบป้องกันมลพิษทางอากาศ เพื่อดักจับฝุ่นก่อนปล่อยสู่บรรยากาศ มีระบบบำบัดน้ำหอหล่อเย็นเพื่อบำบัดโลหะหนักที่อาจปนเปื้อนมาสู่น้ำทิ้งของระบบหอหล่อเย็น แต่อย่างไรก็ตาม ทางบริษัทมิได้ทิ้งน้ำดังกล่าวนี้ ออกนอกโรงงาน ทางบริษัทได้นำน้ำทิ้งนั้นไปใช้การพรมตระกรันเหล็กขณะร้อน ซึ่งน้ำดังกล่าวจะระเหยสู่บรรยากาศทั้งหมด ตลอดจนปลูกต้นไม้สลับฟันปลาเพื่อเป็นแนวกันฝุ่นและเสียงรอบโรงงาน ซึ่งมาตรการต่างๆ สอดคล้องกับกฎหมายและข้อกำหนดด้านสิ่งแวดล้อมในปัจจุบัน แต่ทั้งนี้ บริษัทยังมีความเสี่ยงจากการที่บริษัทอาจตรวจไม่พบมลพิษที่อาจสร้างความเสียหายต่อสิ่งแวดล้อม ซึ่งอาจทำให้บริษัทมีต้นทุนเพิ่มขึ้นเนื่องจากการปรับปรุงสิ่งแวดล้อมซึ่งถูกทำลาย หรือบริษัทอาจต้องเพิ่มระบบตรวจสอบและควบคุมมลภาวะให้สอดคล้องกับกฎหมายหรือข้อกำหนดที่อาจเข้มงวดขึ้นในอนาคต ทำให้บริษัทมีค่าใช้จ่ายเพิ่มขึ้น รวมถึงค่าใช้จ่ายที่อาจเกิดขึ้นจากการถูกฟ้องร้องหากบริษัทไม่สามารถลดมลภาวะหรือมลพิษที่เกิดขึ้นได้ และในที่สุดอาจส่งผลกระทบต่อธุรกิจ ฐานะการเงิน และผลการดำเนินงานในอนาคต

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 ทั้งนี้ จากข้อมูลในอดีตพบว่า สถิติการเกิดอุบัติเหตุของบริษัทตั้งแต่ก่อตั้งโรงงานมีอัตราต่ำ และไม่เคยมีกรณีร้องเรียนเรียกค่าเสียหายจากการละเมิดต่อพนักงานเลย

### 3.5 ความเสี่ยงเกี่ยวกับนโยบายภาครัฐ และกฎระเบียบที่เกี่ยวข้อง

#### 3.5.1 ความเสี่ยงจากข้อตกลงการค้าเสรี (FTA) ซึ่งครอบคลุมสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อน

ปัจจุบัน ประเทศไทยมีความผูกพันต้องปฏิบัติตามข้อตกลงการค้าที่เกี่ยวข้องกับอุตสาหกรรมเหล็กดังต่อไปนี้

- ข้อตกลงความเป็นหุ้นส่วนทางเศรษฐกิจระหว่างประเทศไทยกับประเทศญี่ปุ่น (JTEPA) ได้สิ้นสุดลงเมื่อสิ้นปี พ.ศ. 2559 ทำให้ประเทศญี่ปุ่นสามารถส่งสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนเข้ามายังประเทศไทยได้โดยไม่ถูกจำกัดโควตาอีกต่อไป และได้ปรับลดภาษีนำเข้าเป็นศูนย์ตั้งแต่วันที่ 1 มกราคม 2560 ทำให้บริษัทได้รับผลกระทบในด้านโอกาสทางการตลาดอย่างแน่นอน

- นอกจากนี้ ความตกลงการค้าเสรีระหว่าง “อาเซียนกับประเทศจีน”, “อาเซียนกับฮ่องกง”, “อาเซียนกับประเทศเกาหลีใต้” และความตกลงการค้าเสรีอื่นๆ ที่มีผลบังคับใช้อยู่ในปัจจุบัน มีข้อกำหนดให้ยกเว้นภาษีนำเข้า (เป็นศูนย์) สำหรับสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนเจืออื่นๆ (other alloy steel) นอกเหนือจากเหล็กกล้าไร้สนิม เหล็กกล้าความเร็วสูงและเหล็กกล้าซิลิคอนสำหรับงานไฟฟ้า ชนิดเป็นม้วนและไม่เป็นม้วน (ที่ผลิตได้ไม่เพียงพอต่อความต้องการภายในประเทศ) ที่นำเข้าจากประเทศภาคีคู่เจรจาโดยเริ่มตั้งแต่ช่วงปลายปี 2552 เป็นต้นมา ส่งผลให้ข้อยกเว้นภาษีนำเข้าดังกล่าวเอื้อประโยชน์ต่อผู้ผลิตและผู้ส่งออกในต่างประเทศให้ส่งออกสินค้ามาที่ประเทศไทยเพิ่มขึ้นมาก พบว่า มีการนำเข้าสินค้าเหล็กกล้าเจือ เช่น เจือโบรอนหรือเจือโครเมียม หรือเจืออื่นๆ ที่นำเข้ามาแข่งขันกับสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดเหล็กกล้าไม่เจือ (เหล็กกล้าคาร์บอน) ที่สามารถผลิตได้ภายในประเทศ โดยมีปริมาณนำเข้าที่เพิ่มสูงขึ้นมากอย่างต่อเนื่อง

- ซึ่งความเสี่ยงจากข้อตกลงการค้าเสรี (FTA) ซึ่งครอบคลุมสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนนี้ รวมทั้งความเสี่ยงจากการค้าระหว่างประเทศที่ไม่เป็นธรรม (Unfair Trade) ต่างๆ สามารถจัดการ ควบคุม และลดความเสี่ยงลงได้โดยการร้องขอให้ภาครัฐใช้มาตรการตอบโต้และเยียวยาทางการค้า (Trade Protections and Remedies Measures) ซึ่งในปัจจุบันประเทศไทยมีกฎหมายบังคับใช้แล้ว 2 ฉบับคือ

**1. การจัดการความเสี่ยงด้วยการใช้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดและการอุดหนุนตาม พรบ. การตอบโต้การทุ่มตลาดและการอุดหนุนซึ่งสินค้าจากต่างประเทศ พ.ศ. 2542**

เนื่องจากอุตสาหกรรมการผลิตสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนซึ่งเป็นสินค้าอุปโภคขั้นพื้นฐานในการพัฒนาประเทศ และมีผู้ผลิตที่มีขนาดใหญ่อยู่หลายรายทั่วโลก ดังนั้น ภายใต้การแข่งขันที่เข้มข้นในโลกการค้าเสรีโดยเฉพาะอย่างยิ่งในช่วงที่สภาวะเศรษฐกิจตกต่ำอย่างต่อเนื่องนานหลายปี ทำให้ผู้ผลิตต่างต้องดิ้นรนเพื่อความอยู่รอด โดยการระบายสินค้าส่วนเกินไปยังต่างประเทศ จึงส่งผลให้เกิดการค้าขายในลักษณะของการทุ่มตลาดมากขึ้น (คือการขายส่งออกไปต่างประเทศด้วยราคาขายที่ต่ำกว่าราคาขายในประเทศตนเอง) ทั้งตั้งใจและไม่ตั้งใจ ซึ่งส่งผลให้กลไกราคาตลาดในประเทศที่มีการนำเข้าสินค้าทุ่มตลาดถูกบิดเบือนไป หรือกล่าวได้ว่าเป็นการทำลายตลาดของอุตสาหกรรมภายในประเทศ ซึ่งก่อให้เกิดการแข่งขันที่ไม่เป็นธรรมเกิดขึ้น ดังนั้น นโยบายการตอบโต้การทุ่มตลาดจึงเป็นเครื่องมืออันสำคัญที่จะช่วยบรรเทาความเสียหายของอุตสาหกรรมเหล็กในประเทศ และทำให้เกิดการค้าที่เป็นธรรมต่อทุกฝ่ายได้

อนึ่งเนื่องจากในปัจจุบันยังพบว่า ผู้นำเข้าได้มีความพยายามที่จะหลบเลี่ยงมาตรการการตอบโต้การทุ่มตลาดเพื่อหลีกเลี่ยงการต้องจ่ายอากรตอบโต้การทุ่มตลาดเพิ่มเติมจากภาษีนำเข้าปกติอยู่เสมอ ทำให้มาตรการที่บังคับใช้ไว้ประสิทธิผลและขาดประสิทธิภาพ อีกทั้งมาตรการตอบโต้การอุดหนุนก็ยังขาดกฎหมายลูกทำให้ยังขอใช้มาตรการตอบโต้การอุดหนุนไม่ได้

ทางภาครัฐโดยกรมการค้าต่างประเทศ จึงได้ทำการเสนอปรับปรุงกฎหมายฉบับนี้ให้เกิดประสิทธิผลและมีประสิทธิภาพในการบังคับใช้เพิ่มขึ้นโดย

- ขยายขอบเขตให้ครอบคลุมและป้องกันการหลบเลี่ยงมาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดและการอุดหนุน
- เพิ่มมาตรการควบคุมการจัดเก็บอากรตอบโต้การทุ่มตลาดและการอุดหนุนให้มีประสิทธิภาพมากขึ้น
- ออกกฎหมายลูกสำหรับมาตรการตอบโต้การอุดหนุน

สำหรับประเทศไทย รัฐบาลโดยกระทรวงพาณิชย์ได้มีการใช้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อน ดังนี้

- การขยายเวลาบังคับใช้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดสำหรับสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดเป็นม้วน และไม่เป็นม้วนที่มีแหล่งกำเนิดจากสาธารณรัฐประชาชนจีนและประเทศมาเลเซีย ต่อไปอีกเป็นระยะเวลา 5 ปี มีผลตั้งแต่วันที่ 23 มิถุนายน 2560 ถึงวันที่ 22 มิถุนายน 2565
- มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดสำหรับสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนเจือโบรอนที่มีแหล่งกำเนิดจากสาธารณรัฐประชาชนจีน เป็นระยะเวลา 5 ปี มีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 26 ธันวาคม 2555 ถึงวันที่ 25 ธันวาคม 2560 (เมื่อวันที่ 14 ธันวาคม 2560 กรมการค้าต่างประเทศประกาศต่ออายุมาตรการดังกล่าวออกไปอีก 1 ปี มีผลวันที่ 26 ธันวาคม 2560 ถึง 25 ธันวาคม 2561 โดยระหว่างนี้จะดำเนินกระบวนการทบทวนความจำเป็นในการขยายเวลาการบังคับใช้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดสำหรับกรณีนี้ไปอีก 5 ปี)
- การขยายเวลาบังคับใช้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดสำหรับสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดเป็นม้วน และไม่เป็นม้วนที่นำเข้าจาก 14 ประเทศต่อไปอีกเป็นระยะเวลา 5 ปี มีผลตั้งแต่วันที่ 23 พฤษภาคม 2558 ถึงวันที่ 22 พฤษภาคม 2563

- มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดสำหรับสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดเป็นม้วนและไม่เป็นม้วนที่มีแหล่งกำเนิดจากสหพันธ์สาธารณรัฐบราซิล สาธารณรัฐอิสลามอิหร่าน และสาธารณรัฐตุรกี เป็นระยะเวลา 5 ปี มีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 16 พฤษภาคม 2560 ถึงวันที่ 15 พฤษภาคม 2565

การใช้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดดังกล่าวของภาครัฐส่งผลให้สามารถบรรเทาปัญหาทางการค้าอันเนื่องมาจากการทุ่มตลาดโดยประเทศที่ถูกใช้มาตรการดังกล่าวบางส่วนลง จึงช่วยสามารถประคับประคองอุตสาหกรรมเหล็กแผ่นรีดร้อนโดยรวมไว้ได้พอสมควร

นอกจากนี้ ในปี 2560 บริษัทได้ร่วมกับผู้ผลิตในประเทศรายอื่นๆ ยื่นคำขอต่อกรมการค้าต่างประเทศเพื่อพิจารณาเปิดการไต่สวนการทุ่มตลาดของสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดเป็นม้วนและไม่เป็นม้วนที่มีแหล่งกำเนิดจากเครือรัฐออสเตรเลีย และสาธารณรัฐอาหรับอียิปต์ ซึ่งกรมฯ ได้ออกประกาศเปิดการไต่สวนการทุ่มตลาดลงในราชกิจจานุเบกษาแล้วเมื่อวันที่ 29 พฤศจิกายน 2560 และทางกรมฯ ได้จัดส่งแบบสอบถามให้ผู้มีส่วนได้ส่วนเสียหรือผู้ที่เกี่ยวข้องชี้แจงข้อมูล จากนั้น จะนำข้อมูลดังกล่าวมารวบรวมเพื่อพิจารณาผลขั้นที่สุด และประกาศผลขั้นที่สุดลงในราชกิจจานุเบกษาอีกครั้ง ระหว่างนี้ บริษัทยังคงติดตามสถานการณ์การทุ่มตลาดที่อาจเกิดขึ้นจากประเทศอื่นๆ หรือในลักษณะอื่นๆ อย่างต่อเนื่อง เพื่อยับยั้งหรือป้องกันการก่อให้เกิดการค้าที่ไม่เป็นธรรมที่อาจเกิดขึ้นกับตลาดเหล็กแผ่นรีดร้อนในประเทศไทยต่อไป

## 2. การจัดการความเสี่ยงด้วยการใช้มาตรการปกป้องจากการนำเข้าสินค้าที่เพิ่มขึ้น (Safeguard Measures) ตามกฎหมายที่มีอยู่

ในช่วงหลายปีที่ผ่านมา หลังจากที่ภาครัฐได้มีการใช้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาด ทำให้การนำเข้าสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนมีราคานำเข้าโดยรวมสูงขึ้นและทำได้ยากขึ้น ทางผู้นำเข้าและผู้ส่งออกจากต่างประเทศจึงได้ทำการเปลี่ยนแปลงรูปแบบการนำเข้าโดยการพยายามหาช่องว่างจากการบังคับใช้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาด โดยหันไปนำเข้าเหล็กแผ่นรีดร้อนเจืออื่นๆ โดยการเติมธาตุเจือในปริมาณขั้นต่ำเพียงเล็กน้อยที่สามารถ ทำให้เปลี่ยนพิกัดศุลกากรเพื่อการนำเข้าได้ หรือ นำเข้าเป็นสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนที่มีความกว้างเกินกว่า 1,550 มม. (เพื่อตัดขอย่อยให้แคบลง) หรือ นำเข้าเป็นสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดอื่นๆ แทน ซึ่งส่งผลให้สามารถหลีกเลี่ยงมาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดที่บังคับใช้อยู่ในปัจจุบันได้ อีกทั้งยังได้สิทธิประโยชน์จากการลดอากรขาเข้าภายใต้ FTA ดังที่กล่าวไปแล้วข้างต้น ทำให้การนำเข้าสินค้าในลักษณะดังกล่าวได้เพิ่มขึ้นอย่างต่อเนื่องในช่วงที่ผ่านมา และเป็นสาเหตุสำคัญที่ทำให้เกิดผลกระทบโดยตรงต่อผู้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนภายในประเทศรวมทั้งบริษัทด้วย ดังนั้น บริษัทจึงได้ร่วมมือกับผู้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนรายอื่นๆ ในประเทศทำการยื่นคำขอต่อภาครัฐให้พิจารณาถึงผลกระทบดังกล่าว โดยขอให้พิจารณาออกมาตรการปกป้องจากการนำเข้าสินค้าที่เพิ่มขึ้นเพื่อแก้ไขปัญหา ซึ่งทางภาครัฐก็ให้ความสำคัญกับเรื่องนี้ โดยกระทรวงพาณิชย์ได้มีการออกมาตรการปกป้องจากการนำเข้าสินค้าที่เพิ่มขึ้นสำหรับสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนดังนี้

- มาตรการปกป้องจากการนำเข้าสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนเจืออื่นๆ ชนิดเป็นม้วนและไม่เป็นม้วนที่เพิ่มขึ้น โดยมีผลบังคับใช้ตั้งแต่เดือนกุมภาพันธ์ 2556 เป็นต้นมา ครบระยะเวลา 3 ปี และได้ขยายเวลาการบังคับใช้หลังจากสิ้นสุดมาตรการลงเมื่อเดือนกุมภาพันธ์ 2559 แล้ว จึงมีผลต่อไปอีก 3 ปี (27 กุมภาพันธ์ 2559 ถึง 26 กุมภาพันธ์ 2562)



- มาตรการปกป้องจากการนำเข้าสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อน (ไม่เจือ) ที่มีความกว้างตั้งแต่ 600 ถึง 3,048 มม. ชนิดเป็นม้วนและไม่เป็นม้วนที่เพิ่มขึ้น โดยมีผลบังคับใช้ตั้งแต่เดือนมิถุนายน 2557 เป็นต้นมา เป็นระยะเวลา 3 ปี และได้ขยายเวลาการบังคับใช้หลังจากสิ้นสุดมาตรการลงเมื่อเดือนมิถุนายน 2560 แล้ว จึงมีผลบังคับใช้ต่อไปอีก 3 ปี (7 มิถุนายน 2560 ถึง 6 มิถุนายน 2563)

มาตรการดังกล่าวข้างต้นได้ส่งผลดีกับอุตสาหกรรมเหล็กแผ่นรีดร้อนในประเทศเป็นอย่างมาก อีกทั้งยังช่วยบรรเทาความเดือดร้อนและช่วยให้ผู้ผลิตภายในประเทศมีเวลาที่จะสามารถปรับตัวเพื่อแข่งขันกับสินค้านำเข้าจากต่างประเทศได้

### 3.5.2 ความเสี่ยงจากการควบคุมราคาของภาครัฐ

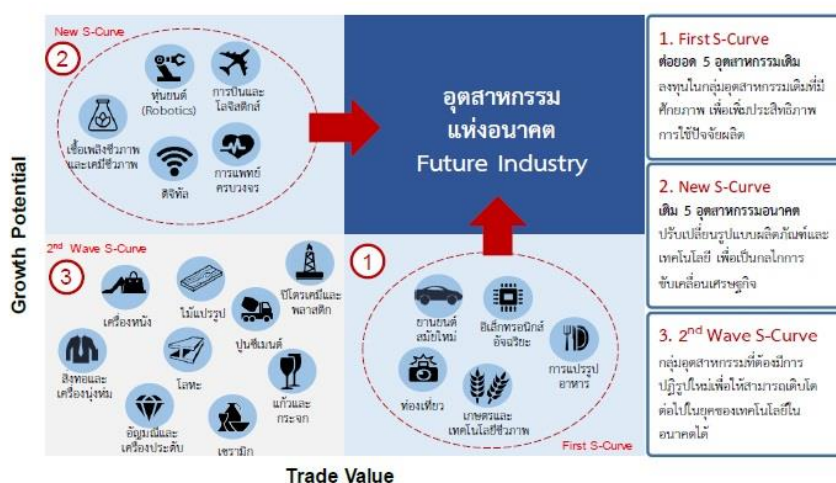
ในช่วงตลอดปี 2560 เหล็กแผ่นรีดร้อนเป็นสินค้าหนึ่งในหลายรายการสินค้าควบคุมตามประกาศของกระทรวงพาณิชย์ ซึ่งในทางปฏิบัติเป็นการติดตามข้อมูลความเคลื่อนไหวด้านปริมาณและราคาขายสินค้าในประเทศ แต่ไม่ได้ควบคุมราคาขายแต่อย่างใด อย่างไรก็ตามปีก่อนๆ และบริษัทได้ให้ความร่วมมือในการแจ้งข้อมูลปริมาณสินค้าและราคาขายในประเทศแก่กรมการค้าภายในเป็นอย่างดีโดยตลอด ในกรณีที่ผู้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนแต่ละราย รวมถึงบริษัทต้องการปรับเปลี่ยนราคาสินค้าสามารถทำได้โดยแจ้งข้อมูลแก่กรมการค้าภายในทราบ และให้ข้อมูลเพิ่มเติมตามที่กรมฯ แจ้งขอ บริษัทจึงมีความเสี่ยงในระดับต่ำที่อาจจะถูกยับยั้งการปรับขึ้นราคาสินค้าหากราคาขายในประเทศปรับตัวสูงขึ้นอย่างรวดเร็ว หรือในกรณีที่กระทรวงพาณิชย์ใช้มาตรการขอความร่วมมือตรึงราคาสินค้าอุปโภคหรือโภคภัณฑ์ที่อาจจะกระทบต่อความสามารถในการสร้างรายได้และการทำกำไรบ้างเล็กน้อยบางช่วงเวลาในอนาคต

อย่างไรก็ตาม เมื่อบริษัทมีความจำเป็นต้องปรับขึ้นราคาให้สูงถึงในระดับที่จำเป็น ก็สามารถชี้แจงรายละเอียด ต้นทุนวัตถุดิบและต้นทุนการผลิตที่เพิ่มขึ้นที่สอดคล้องกับราคาขายที่จะปรับขึ้นอย่างสมเหตุสมผลตามข้อเท็จจริงและ จนถึงความจำเป็นในการปรับขึ้นราคาได้ต่อไป

### 3.5.3 ความเสี่ยงจากนโยบายของภาครัฐที่ส่งผลกระทบต่อ การดำเนินธุรกิจ และผลประกอบการของบริษัท

สำหรับการที่บริษัทประกอบธุรกิจในอุตสาหกรรมหนักที่นโยบายของภาครัฐอาจส่งผลกระทบต่อผลประโยชน์ของบริษัทได้

ยุทธศาสตร์การพัฒนาศาสนาไทย 4.0 ระยะ 20 ปี (พ.ศ. 2560 - 2579)



รูปที่ 1-7 การปรับโครงสร้างอุตสาหกรรมไทย

ที่มา : กระทรวงอุตสาหกรรม



เมื่อเดือนตุลาคม 2559 รัฐบาลได้ประกาศนโยบายยุทธศาสตร์การพัฒนาอุตสาหกรรมไทย 4.0 ระยะ 20 ปี (พ.ศ. 2560 - 2579) โดยกำหนดเป้าหมายและแนวทางการพัฒนาอุตสาหกรรมของประเทศไทยในอนาคต โดยให้ความสำคัญกับกลุ่มที่ 1 First S-Curve และกลุ่มที่ 2 New S-Curve เป็นหลัก แต่สำหรับอุตสาหกรรมเหล็กนั้นอยู่ในกลุ่มที่ 3 (อุตสาหกรรมที่ควรปฏิรูป) ซึ่งเป็นกลุ่มอุตสาหกรรมที่มีการลงทุนสูง ยากต่อการเปลี่ยนแปลงเทคโนโลยีในการผลิต

ดังนั้น บริษัทและกลุ่มผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเหล็กรายอื่นๆ จึงจำเป็นต้องลดความเสี่ยงด้วยการเข้าร่วมกับกลุ่มคลัสเตอร์วัสดุก่อสร้าง คลัสเตอร์เครื่องจักรกล และคลัสเตอร์ยานยนต์ เพราะเหล็กเป็นวัตถุดิบของอุตสาหกรรมเป้าหมายเหล่านี้ ทั้งนี้เพื่อลดความเสี่ยงจากการประกอบธุรกิจที่อาจได้รับผลกระทบจากนโยบายดังกล่าว และเพื่อให้อุตสาหกรรมในกลุ่มนี้สามารถพัฒนาต่อไปได้

แต่อย่างไรก็ตาม เนื่องจากปัจจุบัน บริษัทได้รับการส่งเสริมการลงทุนจากคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน และได้รับความคุ้มครองภายใต้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดและมาตรการปกป้องจากการนำเข้าสินค้าที่เพิ่มขึ้น บริษัทจึงอาจมีความเสี่ยงจากการประกอบธุรกิจที่อาจได้รับผลกระทบหากภาครัฐเปลี่ยนแปลงนโยบายดังกล่าว บริษัทคาดว่า การเปลี่ยนนโยบายในส่วนที่เกี่ยวกับคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุนจะไม่ส่งผลกระทบต่อบริษัท แต่อย่างใด ทั้งนี้ เนื่องจากบริษัทได้รับบัตรส่งเสริมการลงทุนแล้วและมีผลใช้อยู่ในปัจจุบัน ทั้งในส่วนที่ดำเนินธุรกิจอยู่ปัจจุบันและในส่วนต่อขยาย (expansion) ซึ่งที่ผ่านมาการเปลี่ยนนโยบายของภาครัฐจะไม่มีผลย้อนหลังกับโครงการที่อนุมัติไปแล้ว

และสำหรับการใช้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดนับเป็นนโยบายที่รัฐบาลอาจพิจารณายกเลิกในภายหลังหากมีเหตุอันสมควร แต่เนื่องจากภาครัฐโดยกระทรวงพาณิชย์ ให้ความสำคัญกับอุตสาหกรรมเหล็กซึ่งเป็นอุตสาหกรรมพื้นฐานของประเทศและให้การช่วยเหลือเมื่ออุตสาหกรรมประสบปัญหา ดังนั้น บริษัทจึงประเมินว่าไม่มีความเสี่ยงในนโยบายด้านนี้กรณีที่อาจจะยกเลิกใช้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดในอนาคต ทั้งนี้ บริษัทมีศักยภาพในการผลิตสินค้าที่ได้คุณภาพมาตรฐาน ด้วยต้นทุนที่สามารถแข่งขันได้ทัดเทียมกับคู่แข่งในตลาดกรณีที่เป็นการแข่งขันอย่างเป็นธรรม

### 3.6 ความเสี่ยงทั่วไป

#### 3.6.1 ความเสี่ยงจากการไม่สามารถดำเนินกิจการเนื่องจากปัจจัยที่ไม่สามารถควบคุมได้

บริษัทอาจมีความเสี่ยงจากการประกอบธุรกิจ จากปัจจัยที่ไม่สามารถควบคุมได้หลายประการเช่น จากการก่อวินาศกรรม ภัยธรรมชาติ อุบัติเหตุในอุตสาหกรรม การก่อการร้าย ปัญหา และความผิดพลาดจากเทคนิค

ทั้งนี้ ในแต่ละปัจจัยที่กล่าวมาอาจจะควบคุมไม่ได้ แต่บริษัทมีความเชื่อมั่นในการป้องกันและแก้ไข ไม่ให้เกิดปัญหาถึงขั้นรุนแรงก่อให้เกิดการสูญเสียรายได้เป็นอย่างเป็นนัยสำคัญ เช่น การให้การฝึกอบรมพนักงานให้มีทักษะและความชำนาญ อย่างสม่ำเสมอ การให้ความรู้อบรมความปลอดภัยในการใช้เครื่องมือเครื่องจักรทำงานให้อย่างต่อเนื่อง รวมทั้งบริษัทมีระบบรักษาความปลอดภัย มีเจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัย ทั้งเป็นพนักงานของบริษัทและการว่าจ้างบริษัทรักษาความปลอดภัยที่มีประสิทธิภาพเข้ามาดูแลและตรวจตราการเข้า-ออกอย่างเข้มงวดตลอด 24 ชั่วโมง และบริษัทได้ทำกรรมธรรม์ประกันภัยซึ่งให้ความคุ้มครองความสูญเสียหรือเสียหายของทรัพย์สินในกรณีภัยที่กระทำด้วยเจตนาร้ายและภัยจากธรรมชาติทุกประเภท ส่วนในด้านแรงงานสัมพันธ์ บริษัทได้จัดให้มีคณะกรรมการฝ่ายลูกจ้างและฝ่ายนายจ้าง รวมทั้งคณะกรรมการดูแลด้านสังคมและสิ่งแวดล้อม CSR ที่จะเป็นตัวแทนดูแลความเป็นอยู่สวัสดิการของพนักงานให้เหมาะสมและเป็นธรรม

#### 4. ทรัพย์สินที่ใช้ในการประกอบธุรกิจ

##### 4.1 ทรัพย์สินที่ใช้ในการประกอบธุรกิจ

###### 4.1.1 สินทรัพย์ถาวรหลัก

ประเภทสินทรัพย์	ความเป็นเจ้าของ	มูลค่าตามบัญชี (ล้านบาท) ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2560	มูลค่าตามบัญชี (ล้านบาท) ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2559
ที่ดินและส่วนปรับปรุงที่ดิน <sup>(*)</sup>	เป็นเจ้าของ	798	802
อาคาร <sup>(*)</sup>	เป็นเจ้าของ	1,991	2,091
โรงงานและเครื่องจักร <sup>(*)</sup>	เป็นเจ้าของ	8,178	9,002
เครื่องใช้สำนักงาน	เป็นเจ้าของ	14	10
ยานพาหนะ	ภายใต้สัญญาเช่าทางการเงิน	3	-
งานระหว่างการก่อสร้าง	เป็นเจ้าของ	3,654	3,653
<b>รวม</b>		<b><u>14,638</u></b>	<b><u>15,558</u></b>

หมายเหตุ: (\*) สินทรัพย์ของบริษัท ซึ่งได้แก่ ที่ดิน อาคาร เครื่องจักร อุปกรณ์ และโครงการระหว่างก่อสร้าง เฉพาะที่โรงงานหลัก (Core Facility) ปัจจุบัน บริษัทได้ยื่นฟ้องจำเลย 3 รายต่อศาลแพ่งกรุงเทพใต้ เพื่อขอให้ทริสตี ของผู้ถือตราสารหนี้หุ้นกู้และรับจ้างองหลักประกันแทนผู้ถือตราสารหนี้หุ้นกู้ ต่างประเทศของบริษัททำการไถ่ถอนจ้างองทรัพย์สินหลักประกันดังกล่าว เนื่องจากบริษัทได้ทำการชำระหนี้ให้แก่กลุ่มเจ้าหนี้ดังกล่าวตามแผนฟื้นฟูกิจการครบถ้วนแล้ว ต่อมาในวันที่ 28 ตุลาคม 2556 ศาลแพ่งกรุงเทพใต้ ได้มีคำพิพากษาให้ บริษัทชนะคดีและมีคำสั่งให้ จำเลยทั้ง 3 รายทำการไถ่ถอนจ้างองหลักประกัน ทั้งนี้ จำเลยรายหนึ่งได้เจรจาเพื่อเข้าทำสัญญาประนีประนอมยอมความกับทางบริษัทเพื่อปลดจ้างองทรัพย์สินหลักประกันให้แก่บริษัท และได้ทำการยื่นอุทธรณ์ต่อศาลแพ่งกรุงเทพใต้ เพื่อร้องขอให้ศาลอุทธรณ์พิจารณาเป็นไปตามสัญญาประนีประนอมข้างต้น

ต่อมาเมื่อวันที่ 6 พฤษภาคม 2557 ศาลอุทธรณ์ได้มีคำพิพากษาคตามสัญญาประนีประนอมยอมความระหว่างบริษัทกับจำเลยรายหนึ่ง โดยให้จำเลยทำการปลดหลักประกันหรือไถ่ถอนจ้างองหลักประกันให้กับบริษัท ปัจจุบันอยู่ระหว่างการดำเนินการไถ่ถอนหลักประกันดังกล่าว

ปัจจุบันได้ดำเนินการไถ่ถอนหลักประกันกับจำเลยแล้ว 2 ราย

ตามที่กล่าวในหมายเหตุประกอบงบการเงินข้อ 44.3 ที่ประชุมคณะกรรมการบริษัท เมื่อวันที่ 6 มกราคม 2560 ได้มีมติอนุมัติการจ้างงานที่ดิน อาคารและเครื่องจักรส่วนใหญ่ของโรงงาน เพื่อเป็นหลักประกันลำดับที่สอง จากการใช้วงเงินกู้ยืมระยะยาวจากบริษัทต่างประเทศแห่งหนึ่ง วงเงินรวม 71 ล้านดอลลาร์สหรัฐ ในวงเงินจำนวนรวม 4,022 ล้านบาท และต่อมาเมื่อวันที่ 13 พฤศจิกายน 2560 ที่ประชุมคณะกรรมการบริษัท ได้มีมติอนุมัติเพิ่มวงเงินจำนวนรวมเป็นเงิน 6,619 ล้านบาท

#### หลักประกันสำหรับภาระหนี้สินทางภาษี

เมื่อวันที่ 14 พฤษภาคม 2556 ที่ประชุมของคณะกรรมการบริษัทมีมติอนุมัติการจดจำนองเครื่องจักรของบริษัท (เครื่องล้างและเครื่องเคลือบน้ำมัน) ซึ่ง ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2560 มีมูลค่าสุทธิทางบัญชี 730 ล้านบาท (2559: 766 ล้านบาท) เพื่อเป็นหลักประกันสำหรับภาระหนี้สินภาษีอากรของบริษัท จำนวน 1,043 ล้านบาท กับกรมสรรพากร และเมื่อวันที่ 10 ตุลาคม 2556 บริษัทได้ดำเนินการจดจำนองเครื่องจักรกับสำนักงานทะเบียนเครื่องจักรกลาง กรมโรงงานอุตสาหกรรมแล้ว

ต่อมาเมื่อวันที่ 9 กรกฎาคม 2558 ที่ประชุมของคณะกรรมการบริษัทมีมติให้วางหลักประกันเพิ่มเติมเป็นโฉนดที่ดินกับกรมสรรพากร และเมื่อวันที่ 29 กันยายน 2558 บริษัทได้ดำเนินการจดจำนองที่ดินแล้ว (ตามที่ได้กล่าวไว้ในหมายเหตุประกอบงบการเงินข้อ 11)

#### หลักประกันการใช้วงเงินกู้ร่วมกับ จี สตีล จากธนาคารในประเทศแห่งหนึ่ง

เมื่อวันที่ 13 พฤศจิกายน 2557 ที่ประชุมของคณะกรรมการบริษัทมีมติอนุมัติการจ้างเครื่องจักรของบริษัท (เครื่องรีดปรับสภาพผิว (RTM) และเครื่องจักรที่ใช้ในกระบวนการผลิตกรดกลับคืน (ARP)) ซึ่ง ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2560 มีมูลค่าสุทธิทางบัญชี 694 ล้านบาท (2559 : 739 ล้านบาท) เพื่อเป็นหลักประกันการใช้วงเงินกู้ร่วมกับ จี สตีล จากธนาคารในประเทศแห่งหนึ่ง วงเงินรวม 602 ล้านบาท และเมื่อวันที่ 3 มีนาคม 2558 บริษัทได้ดำเนินการจดจำนองเครื่องจักรกับสำนักงานทะเบียนเครื่องจักรกลางกรมโรงงานอุตสาหกรรมแล้ว ในวงเงินจำนวน 480 ล้านบาท

#### **4.1.2 สินทรัพย์ที่ไม่มีตัวตนที่สำคัญ**

ประเภทสินทรัพย์	มูลค่าตามบัญชี (ล้านบาท) ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2560	มูลค่าตามบัญชี (ล้านบาท) ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2559
โปรแกรมสำเร็จรูป	6	8

#### **4.2 นโยบายการลงทุนในบริษัทย่อย**

- ไม่มี -

## 5. ข้อพิพาททางกฎหมาย

### ความคืบหน้าของคดีข้อพิพาทกับเจ้าหนี้หลายราย

เจ้าหนี้จำนวน 6 รายได้ยื่นฟ้องบริษัทต่อศาลในฐานความผิดเกี่ยวกับการไม่ปฏิบัติตามข้อตกลงเรื่องต่างๆ รวมถึงสัญญาซื้อขาย และแผนฟื้นฟูกิจการ ปัจจุบันอยู่ระหว่างการพิจารณาของศาล จำนวน 5 ราย ทุนทรัพย์ฟ้องจำนวนเงินรวมทั้งสิ้น 7 ล้านบาท พร้อมด้วยดอกเบี้ยในอัตราร้อยละ 7.5 ต่อปี นับแต่วันที่ยื่นฟ้องเป็นต้นไปจนกว่าบริษัทจะชำระเสร็จ ส่วนเจ้าหนี้ จำนวน 1 ราย ทุนทรัพย์ฟ้องจำนวนทั้งสิ้น 2 ล้านบาท ได้ช้อยุดโดยทำสัญญาประนีประนอมยอมความในชั้นศาล

### ศาลแรงงานภาค 2

อดีตพนักงานของบริษัทท่านหนึ่งได้ยื่นฟ้องบริษัทเป็นคดีต่อศาลแรงงานกลางในเรื่องการเลิกจ้าง และเรียกร้องให้บริษัทจ่ายค่าชดเชย รวมทั้งดอกเบี้ยในอัตราร้อยละ 7.5 ต่อปี นับแต่วันที่ยื่นฟ้อง ต่อมาเมื่อวันที่ 12 กรกฎาคม 2560 บริษัทได้รับคำพิพากษา ปรากฏว่าศาลฎีกาได้มีคำพิพากษายกฟ้อง และบริษัทไม่ต้องจ่ายค่าชดเชย

## 6. ข้อมูลทั่วไปและข้อมูลสำคัญอื่น

### 6.1 ข้อมูลทั่วไป

ชื่อบริษัท :	บริษัท จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน)
ชื่อย่อในตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทย :	GJS สำหรับหุ้นสามัญ
เลขทะเบียนบริษัท :	0107538000401
ประเภทธุรกิจ :	ผลิตและจำหน่ายเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน
ที่ตั้งสำนักงานใหญ่ :	88 ชั้น 24 ปาโจ ทาวเวอร์ ถนนสีลม แขวงสุริยวงศ์ เขตบางรักกรุงเทพมหานคร 10500 โทรศัพท์ (02) 267-8222 โทรสาร (02) 267-9048
ที่ตั้งโรงงาน :	นิคมอุตสาหกรรมเหมราชชลบุรี 358 หมู่ 6 ถนนทางหลวง 331 ตำบลบ่อวิน อำเภอสัตหีบ จังหวัดชลบุรี 20230 โทรศัพท์ (038) 345-950 โทรสาร (038) 345-693
โฮมเพจบริษัท :	<a href="http://www.gjsteel.co.th">www.gjsteel.co.th</a>
วันที่ก่อตั้งบริษัท :	5 มกราคม 2537
จดทะเบียนแปรสภาพเป็นบริษัทมหาชน :	9 สิงหาคม 2538
วันเริ่มซื้อขายหลักทรัพย์ครั้งแรก :	2 กรกฎาคม 2539
กำลังผลิต :	1,500,000 ตันต่อปี
จำนวนพนักงาน :	728 คน
ทุนจดทะเบียน :	129,298,350,418.50 บาท
ทุนชำระแล้ว :	96,104,091,707.70 บาท
ชนิดและจำนวนหุ้นที่จำหน่ายได้ทั้งหมด:	หุ้นสามัญจำนวน 13,928,129,233 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 6.90 บาท
รอบระยะเวลาบัญชี :	1 มกราคม – 31 ธันวาคม

**บุคคลอ้างอิง**

นายทะเบียนหลักทรัพย์ :

หุ้นสามัญ

บริษัท ศูนย์รับฝากหลักทรัพย์ (ประเทศไทย) จำกัด

เลขที่ 93 ถนนรัชดาภิเษก แขวง ดินแดง เขตดินแดง

กรุงเทพมหานคร 10400

โทรศัพท์ (02) 009-9999

โทรสาร (02) 009-9991

หุ้นกู้และผู้แทนผู้ถือหุ้นกู้

The Hong Kong and Shanghai Banking Corporation Limited

Level 30, HSBC Main Building, 1 Queen's Road Central, Hong Kong

ผู้ตรวจสอบบัญชี :

สำนักงาน เอ.เอ็ม.ที แอสโซซิเอท จำกัด

นายชัยยุทธ อังศุวิทยา (ผู้สอบบัญชีรับอนุญาตเลขที่ 3885) หรือ

นางณัฐสรณ์ สโรชนันทจิน (ผู้สอบบัญชีรับอนุญาตเลขที่ 4563)

เลขที่ 491/27 อาคารสีลมพลาซ่า ชั้น1 ถนนสีลม เขตบางรัก

กรุงเทพมหานคร 10500

โทรศัพท์ (02) 234-1676 โทรสาร (02) 237-2133

นักลงทุนสัมพันธ์ :

ฝ่ายนักลงทุนสัมพันธ์

โทรศัพท์ (02) 267-8222 ต่อ 1229 และ 1438

E-mail : IR@gjsteel.co.th

**6.2 ข้อมูลสำคัญอื่น :**

- ไม่มี -