

## ส่วนที่ 1

## การประกอบธุรกิจ

## 1. นโยบายและภาพรวมการประกอบธุรกิจ

บริษัท โพลโค-ไทยน็อคซ์ จำกัด (มหาชน) เริ่มก่อตั้งเมื่อวันที่ 30 กรกฎาคม 2533 (ชื่อเดิม “บริษัท ไทยน็อคซ์ สเตนเลส จำกัด (มหาชน)”) เดิมเป็นบริษัทร่วมทุนระหว่าง 1) กลุ่มตระกูลมหากิจศิริ 2) กลุ่มผู้ผลิตสเตนเลสจากประเทศญี่ปุ่น 3) กลุ่มอิลวา เอสพีเอ และ 4) กลุ่มอาร์ซีลอร์ (Arcelor) (เดิมเป็นกลุ่ม Usinor และ Ugine ในปัจจุบันเปลี่ยนชื่อเป็น Aperam) ในปี 2547 บริษัทฯได้มีการเปลี่ยนแปลงโครงสร้างผู้ถือหุ้น โดยกลุ่มอาร์ซีลอร์ได้ขายหุ้นทั้งหมดที่ถือในบริษัทฯ ให้กับกลุ่มตระกูลมหากิจศิริ ภายหลังจากการปรับโครงสร้างผู้ถือหุ้นดังกล่าว บริษัทฯได้จดทะเบียนแปรสภาพเป็นบริษัทมหาชนจำกัด พร้อมทั้งเปลี่ยนชื่อบริษัทเป็น บริษัท ไทยน็อคซ์ สเตนเลส จำกัด (มหาชน) เมื่อวันที่ 26 เมษายน 2547 โดยมีทุนจดทะเบียนจำนวน 8,000 ล้านบาท และมีทุนชำระแล้วจำนวน 7,670 ล้านบาท ทั้งนี้ ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2547 บริษัทฯ มีทุนจดทะเบียนจำนวน 8,000 ล้านบาทและชำระเต็มตามมูลค่าหุ้นแล้ว

ณ วันที่ 14 ธันวาคม 2547 ตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทยโดยคณะกรรมการกำกับหลักทรัพย์และตลาดหลักทรัพย์ได้สั่งให้บริษัทฯรับหุ้นสามัญของบริษัทฯเป็นหลักทรัพย์จดทะเบียนในตลาดหลักทรัพย์ และเห็นควรกำหนดให้หุ้นสามัญของบริษัทฯ จำนวน 8,000 ล้านหุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท รวม 8,000 ล้านบาท ทำการซื้อขายในตลาดหลักทรัพย์ได้ โดยจัดอยู่ในกลุ่มอุตสาหกรรมอสังหาริมทรัพย์และก่อสร้าง หมวดธุรกิจวัสดุก่อสร้างและเครื่องตกแต่ง และใช้ชื่อย่อในการซื้อขายหลักทรัพย์ว่า “TNX” ทั้งนี้กำหนดการซื้อขายตั้งแต่วันที่ 14 ธันวาคม 2547

ในปี 2548 บริษัทฯได้ทำการซื้อหุ้นของบริษัทฯคืนบางส่วน จำนวน 204,290,900 หุ้น และได้แจ้งต่อตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทย ลดทุนบริษัทฯจากเดิม 8,000 ล้านหุ้น เป็น 7,795,709,100 บาท โดยการตัดหุ้นสามัญที่ซื้อคืนและไม่ได้จำหน่ายหุ้นดังกล่าว เมื่อครบ 3 ปี และจดทะเบียนลดทุนต่อกระทรวงพาณิชย์เรียบร้อยแล้ว เมื่อวันที่ 18 มิถุนายน 2552

นอกจากนี้ บริษัทฯได้เปลี่ยนแปลงชื่อย่อหลักทรัพย์ในระบบการซื้อขายหลักทรัพย์เป็น “INOX” นับแต่วันที่ 27 มกราคม 2549 เป็นต้นมา และในปี 2553 ตลาดหลักทรัพย์ได้มีการจัดกลุ่มใหม่ ให้บริษัทฯอยู่ในกลุ่มอุตสาหกรรมเหล็ก (Steel Industry)

ในเดือนกันยายน 2554 กลุ่มตระกูลมหากิจศิริได้ขายหุ้นที่ตนถืออยู่เกือบทั้งหมดให้กับบริษัท โพลโค (เกาหลีใต้) ซึ่งบริษัท โพลโค (เกาหลีใต้) ได้ทำข้อเสนอซื้อโดยสมัครใจต่อผู้ถือหุ้นย่อยทุกราย ทำให้สัดส่วนการถือหุ้นของบริษัท โพลโค (เกาหลีใต้) ณ วันปิดสมุดทะเบียนผู้ถือหุ้น ณ วันที่ 6 ตุลาคม 2554 คิดเป็นร้อยละ 90.63 ของทุนชำระแล้วทั้งหมดของบริษัทฯ และต่อมาในเดือนธันวาคม 2555 ได้มีการจำหน่ายหุ้นคืนบางส่วนให้แก่กลุ่มตระกูลมหากิจศิริ ทำให้บริษัท โพลโค (เกาหลีใต้) มีสัดส่วนการถือหุ้นเหลือจำนวนร้อยละ 84.92

สำหรับกิจการของบริษัทฯนั้น บริษัทฯ ประกอบกิจการผลิตสเตนเลสรีดเย็นคุณภาพสูง โดยเป็นผู้ผลิตสเตนเลสรีดเย็นเพียงรายเดียวในประเทศไทย และเป็นผู้นำในตลาดสเตนเลสรีดเย็นคุณภาพสูงในภูมิภาคอาเซียน ปัจจุบัน บริษัทฯ อยู่ในระหว่างการขยายกำลังการผลิตสเตนเลสรีดเย็นให้ถึงจำนวนประมาณ 300,000 ตันต่อปี โดยบริษัทฯได้ลงทุนติดตั้งเครื่องจักรที่ใช้ในการรีดเย็น (Sendzimir Line) เครื่องที่ 3 แล้วเสร็จในปี 2551 การดำเนินการดังกล่าว ช่วยเสริมศักยภาพในการแข่งขันของบริษัทฯได้มากขึ้น เพราะทำให้มีกำลังผลิตด้านการรีดเย็นลดขนาดเพิ่มขึ้นและทำให้เกิดความคล่องตัวในการผลิตสินค้าแผ่นสเตนเลส กลุ่มที่มีความบาง และราคาสูงกว่าแบบที่มีความหนาทั่วไป นอกจากนี้ยังมีพื้นที่ที่เรียบตอบสนองความ

ต้องการของลูกค้าในขณะนี้มากยิ่งขึ้น อีกทั้งยังสามารถช่วยลดเวลาในการผลิตและส่งมอบสินค้าให้แก่ลูกค้าได้อีกด้วย

นอกจากนี้ บริษัทฯ ได้ดำเนินการติดตั้งเครื่องอบ (Batch Annealing Furnace) สำหรับอบเพื่อเปลี่ยนคุณสมบัติเบื้องต้นของวัตถุดิบสแตนเลสประเภทเฟอร์เรติก (Ferritic Stainless Steel) ให้มีคุณสมบัติเหมาะสมก่อนเข้าสู่ขั้นตอนกระบวนการรีดเย็นต่อไป กระบวนการนี้ช่วยให้บริษัทฯ สามารถลดต้นทุนผลิตลงได้เป็นจำนวนมาก เนื่องจากบริษัทฯ ไม่จำเป็นต้องซื้อวัตถุดิบประเภทที่มีการอบเสร็จแล้ว ซึ่งมีราคาสูงกว่า ทั้งนี้ บริษัทฯ ยังมีการซ่อมบำรุงเครื่องจักรของบริษัทฯ ให้อยู่ในสภาพสมบูรณ์ พร้อมใช้งานอยู่เสมอ เพื่อให้สินค้าของบริษัทฯ คงคุณภาพและความน่าเชื่อถือในระยะยาว

นับแต่ปี 2556 บริษัทฯ ได้ทำการเปิดดำเนินการศูนย์บริการสแตนเลสรีดเย็น (POS-TSPC) โรงงานตัดสแตนเลส (Slitting) ณ นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ จ.ชลบุรี เพื่อขยายขอบเขตการให้บริการให้ตรงกับความต้องการและครอบคลุมกลุ่มลูกค้ารายย่อยและสามารถขยายฐานลูกค้ารายย่อยได้มากขึ้นด้วย

สำหรับปี 2558 ที่ผ่านมา นอกเหนือจากการบำรุงซ่อมแซมเครื่องจักรขนาดใหญ่ (เครื่อง SRG และ ZRG) ปรับปรุงระบบเครื่องปรับอากาศและอุปกรณ์ดับเพลิงทั้งโรงงานแล้ว บริษัทฯ ยังได้เริ่มวางแผนทำการติดตั้งเครื่อง CPL สำหรับรีดและทำพื้นผิวชนิดใหม่ เพื่อเพิ่มความหลากหลายของผลิตภัณฑ์ให้แก่บริษัทฯ และแผนการติดตั้งเครื่องตัด (Mini Slitter) ที่ศูนย์บริการสแตนเลสรีดเย็น (POS-TSPC) เพื่อตอบสนองความต้องการสินค้าของลูกค้าให้มากขึ้นด้วย โดยคาดว่าจะเครื่องจักรใหม่จะติดตั้งแล้วเสร็จพร้อมใช้ได้กลางปี 2559

## 1.1 วิสัยทัศน์ พันธกิจ ค่านิยมและเป้าหมายการดำเนินงานของบริษัทฯ

### วิสัยทัศน์

“เพื่อก้าวไปสู่ผู้นำการตลาดสแตนเลสรีดเย็นที่ได้รับความไว้วางใจสูงสุดจากลูกค้า สังคมไทย และเป็นอันดับหนึ่งในเอเชียตะวันออกเฉียงใต้”

### พันธกิจ

- “1. นำเสนอผลิตภัณฑ์สแตนเลสด้วยคุณภาพชั้นเยี่ยม และการบริการ ที่เหนือกว่า
2. ประกอบธุรกิจด้วยต้นทุนที่มีประสิทธิภาพ
3. ส่งมอบสินค้าและให้บริการลูกค้าได้ตามความต้องการ และทันเวลา ”



“Convergence between Market and Technology”

**ค่านิยมองค์กร**

- การสื่อสารที่เปิดกว้าง อย่างมีประสิทธิภาพ
- การสร้างสรรค์นวัตกรรมอย่างต่อเนื่อง
- การบริหารงานด้วยจริยธรรมทางธุรกิจ

**เป้าหมายการดำเนินงาน**

- เป็นทางเลือกอันดับหนึ่งของคนทำงาน
- สร้างมูลค่าสูงสุดให้แก่ผู้ถือหุ้น
- ทำงานเป็นทีมเพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้าในทิศทางเดียวกัน
- รับผิดชอบต่อการพัฒนาสังคมให้อำรงอยู่อย่างยั่งยืน
- เป็นผู้ผลิตสแตนเลสในประเทศไทยที่ครองใจลูกค้า
- เป็นองค์กรที่ไม่หยุดนิ่งในการเรียนรู้และแบ่งปันความรู้
- นำเสนอผลิตภัณฑ์คุณภาพสูงตามความต้องการของตลาด
- ให้บริการและการสนับสนุนที่ดีแก่ลูกค้า
- ประกอบกิจการด้วยคุณค่าทางเศรษฐกิจที่ยั่งยืน

ทั้งนี้ คณะกรรมการบริษัทพร้อมที่จะทบทวนและมีส่วนร่วมในการกำหนดวิสัยทัศน์ พันธกิจ เพื่อให้พนักงานและผู้บริหารมีจุดมุ่งหมายไปในทิศทางเดียวกัน และพิจารณาทบทวนและอนุมัติวิสัยทัศน์และพันธกิจของบริษัทฯตลอดเวลา และให้ความเห็นชอบและติดตามให้ฝ่ายบริหารปฏิบัติตามแผนงานให้เป็นไปตามทิศทางและกลยุทธ์องค์กรอย่างสม่ำเสมอ

**1.2 ประวัติความเป็นมาและการเปลี่ยนแปลงและพัฒนาการที่สำคัญ**

- 2533 ■ บริษัท ไทยน็อคซ์ สแตนเลส จำกัด (มหาชน) (เดิมคือ บริษัท ไทยน็อคซ์ สตีล จำกัด) ก่อตั้งขึ้นในปี 2533 ในฐานะบริษัทร่วมทุนระหว่าง (1) กลุ่ม มหากิจศิริ (2) กลุ่มผู้ผลิตสแตนเลสจากประเทศญี่ปุ่น (3) กลุ่มอีลวา เอสพีเอ และ (4) กลุ่มอาร์ซีลอร์ (Arcelor) ซึ่งเป็นผู้ผลิตเหล็กและสแตนเลสรายใหญ่ที่สุดในโลก (เดิมเป็นกลุ่ม USINOR และ Ugine)
- 2535 ■ เริ่มก่อสร้างโรงงานผลิตสแตนเลสบนพื้นที่ 128 ไร่ ซึ่งตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมระยองอินดัสเทรียลปาร์ค ตำบลมาบข่า กิ่งอำเภอนิคมพัฒนา จังหวัดระยอง ซึ่งโรงงานดังกล่าวอยู่ในเขตอุตสาหกรรมพื้นที่ชายฝั่งตะวันออก
- 2536 ■ การก่อสร้างโรงงานผลิตสแตนเลสในระยะแรก (Phase I) เสร็จสมบูรณ์ โดยมีกำลังการผลิต 60,000 ตันต่อปี โดยสามารถเริ่มประกอบเครื่องจักรในเดือนพฤศจิกายน
- 2539 ■ บริษัทฯเริ่มดำเนินการก่อสร้างโรงงานในระยะที่สอง (Phase II) เพื่อขยายกำลังการผลิตเป็น 160,000 ตันต่อปี โดยการเพิ่มกำลังการผลิตจะเป็นการเพิ่มเป็นขั้นๆ

- 2540
  - บริษัทฯได้ทำการติดตั้งเครื่องรีดเย็นเซนต์ซิเมียร์ เครื่องที่ 2 (Sendzimir Cold-Rolling Mill : ZRM2)
  - บริษัทฯสามารถเพิ่มกำลังการผลิตเป็น 120,000 ตันต่อปี
  
- 2541
  - บริษัทฯได้ทำการติดตั้งกระบวนการอบอ่อนสำหรับผิวมันเงา (Bright Annealing Line) ทำให้บริษัทฯสามารถดำเนินการผลิตสินค้าในรูปแบบที่ครบถ้วนมากขึ้น
  
- 2542
  - บริษัทฯสามารถเพิ่มกำลังการผลิตเป็น 160,000 ตันต่อปี
  - บริษัทฯได้รับ ISO 9002 ซึ่งเป็นเครื่องหมายรับรองมาตรฐานระบบบริหารและจัดการคุณภาพ
  
- 2543
  - บริษัทฯ ได้รับ ISO 14001 ซึ่งเป็นเครื่องหมายรับรองมาตรฐานระบบบริหารและจัดการสิ่งแวดล้อม
  
- 2544
  - บริษัทฯดำเนินการเดินเครื่อง Skin Pass และ Tension Leveler บนกระบวนการอบอ่อนและจัดดอกลาย
  - บริษัทฯได้เริ่มดำเนินโครงการ TPM (Total Productive Management)
  - บริษัทฯได้รับรางวัลผู้ส่งออกสินค้าไทยดีเด่น ประเภทสินค้าที่ใช้ตราสินค้าของตนเอง ประจำปี
  - 2544 (Prime Minister's Export Award on the category of Brand Name)
  
- 2545
  - บริษัทฯได้เริ่มดำเนินการตามโปรแกรม TOP (Total Operative Program) ของ McKinsey โดยโครงการดังกล่าวเป็นโครงการในการดำเนินกระบวนการผลิตเพื่อให้เกิดประสิทธิภาพสูงสุดและลดต้นทุนการผลิต ทั้งนี้ การตรวจสอบและวิเคราะห์กระบวนการต่างๆ ได้ดำเนินการตั้งแต่เดือนมีนาคม 2545 ภายใต้ชื่อที่บริษัทฯใช้เรียกภายในว่า โปรแกรม "TPM Plus"
  - บริษัทฯได้รับ OHSAS 18001 ซึ่งเป็นเครื่องหมายรับรองมาตรฐานระบบบริหารและจัดการความปลอดภัย
  
- 2546
  - บริษัทฯได้ดำเนินการปรับโครงสร้างทางการเงินของบริษัทฯ โดยบริษัทฯทำการลดมูลค่าหุ้นสามัญของบริษัทฯ จาก 32 บาทต่อหุ้นเป็น 29 บาทต่อหุ้นของทุนจดทะเบียนจำนวน 149,028,540 หุ้น เพื่อลดผลขาดทุนสะสม และได้เพิ่มทุนจดทะเบียนของบริษัทฯจาก 4,321,827,660 บาท เป็น 7,670,411,666 บาท โดยการเพิ่มทุนดังกล่าวเป็นการเพิ่มทุนจากกลุ่มอาร์ซีลอร์ซึ่งเป็นผู้ถือหุ้นและเป็นเจ้านายของบริษัทฯ นอกจากนั้น บริษัทฯยังได้รับการยกเว้นหนี้ในส่วนของการดอกเบี้ยค้างจ่ายเป็นจำนวนเงิน 1,285 ล้านบาท และบริษัทฯได้ชำระคืนเงินกู้บางส่วน ซึ่งส่งผลให้ ณ สิ้นปี 2546 บริษัทฯมีหนี้และดอกเบี้ยค้างจ่ายจำนวน 1,495 ล้านบาท
  - บริษัทฯได้ปรับปรุงกระบวนการผลิตของบริษัทฯ (Debottleneck) ทำให้มีกำลังการผลิตรวมเพิ่มขึ้นเป็น 200,000 ตัน ต่อปี
  - บริษัทฯได้รับ ISO 9001: 2000 ซึ่งเป็นเครื่องหมายรับรองมาตรฐานระบบบริหารและจัดการคุณภาพ
  
- 2547
  - บริษัทฯได้มียอดการผลิตสแตนเลสรีดเย็นสะสมครบ 1,000,000 ตัน นับตั้งแต่ก่อตั้ง ซึ่งนับเป็นการยืนยันความ เป็นผู้ผู้นำในการผลิตสแตนเลสรีดเย็นในภูมิภาคอาเซียน
  - บริษัทฯได้รับ ISO/IEC 17205:1999 ซึ่งเป็นเครื่องหมายรับรองระบบบริหารและจัดการคุณภาพสำหรับ ห้องปฏิบัติการทดสอบ
  - บริษัทฯได้มีการปรับโครงสร้างผู้ถือหุ้น โดยกลุ่มอาร์ซีลอร์ได้ขายหุ้นทั้งหมดที่ถือในบริษัทฯให้กับกลุ่มตระกูลมหา

กิจศิริ ส่งผลให้สัดส่วนการถือหุ้นของกลุ่มตระกูลมหากิจศิริ เพิ่มขึ้นเป็นร้อยละ 96.1 โดย ประกอบด้วย คุณประยูร มหากิจศิริ ถือหุ้นร้อยละ 25.2 บริษัท เลควูดคันทรีคลับ จำกัด ถือหุ้นร้อยละ 3.5 บริษัท เลควูดแลนด์ จำกัด ถือหุ้นร้อยละ 66.5 และบริษัท ไทยฟิล์มอินดัสตรี จำกัด (มหาชน) ถือหุ้นร้อยละ 0.9

- บริษัทฯ ได้ดำเนินการแปลงสภาพเป็นบริษัทมหาชนเมื่อวันที่ 26 เมษายน 2547
- บริษัทฯ ได้จดทะเบียนเปลี่ยนชื่อเป็น บริษัท ไทยน็อคซ์ สเตนเลส จำกัด (มหาชน) ในเดือนมิถุนายน 2547
- ตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทยโดยคณะกรรมการตลาดหลักทรัพย์ได้สั่งให้รับหุ้นสามัญของบริษัทฯ เป็นหลักทรัพย์จดทะเบียนในตลาดหลักทรัพย์และกำหนดการซื้อขายตั้งแต่วันที่ 14 ธันวาคม 2547

- 2548
- ที่ประชุมสามัญผู้ถือหุ้นประจำปี ครั้งที่ 1/2548 ของบริษัท ไทยน็อคซ์ สเตนเลส จำกัด (มหาชน) ในวันที่ 25 เมษายน 2548 มีมติให้บริษัทฯ จ่ายเงินปันผลจำนวน 800 ล้านบาท หรือ 0.10 บาทต่อหุ้นสำหรับหุ้นสามัญจำนวน 8,000,000,000 หุ้น ทั้งนี้ได้จ่ายจากกำไรส่วนที่ได้รับการส่งเสริมการลงทุนโดยจ่ายเงินปันผลในวันที่ 12 พฤษภาคม 2548
  - ในการประชุมวิสามัญผู้ถือหุ้น ครั้งที่ 1/2548 ของบริษัท ไทยน็อคซ์ สเตนเลส จำกัด (มหาชน) ในวันที่ 13 ตุลาคม 2548 ที่ประชุมมีมติเป็นเอกฉันท์อนุมัติแก้ไขข้อบังคับบริษัทฯ ข้อที่ 10 โดยเปลี่ยนแปลงดังนี้

“ ห้ามมิให้บริษัทรับจำนำหุ้นของบริษัทเอง ”

มาเป็น

“ บริษัทสามารถซื้อหุ้นของบริษัทคืนและจำหน่ายหุ้นดังกล่าวออกไปภายในเวลาที่กำหนดในกฎกระทรวง ตามบทบัญญัติแห่งกฎหมายว่าด้วยบริษัทมหาชนจำกัด และกฎหมายว่าด้วยหลักทรัพย์และตลาดหลักทรัพย์ ในกรณีที่บริษัทไม่จำหน่าย หรือไม่สามารถจำหน่ายหุ้นทั้งหมดที่บริษัทได้ซื้อคืนภายในเวลาที่กำหนด บริษัทจะลดทุนจดทะเบียนที่ชำระแล้ว โดยวิธีการตัดหุ้น จดทะเบียนในส่วนที่จำหน่ายไม่ได้หุ้นที่บริษัทถืออยู่นั้นจะไม่นับเป็นองค์ประชุมในการประชุมผู้ถือหุ้น รวมทั้งไม่มีสิทธิในการออกเสียงลงคะแนนและสิทธิในการรับเงินปันผลด้วย บริษัทสามารถซื้อหุ้นของบริษัทคืน ตามที่ระบุไว้ในวรรคก่อน ซึ่งต้องได้รับอนุมัติจากผู้ถือหุ้นของบริษัท อย่างไรก็ตาม คณะกรรมการบริษัทมีอำนาจที่จะอนุมัติการซื้อหุ้นคืนไม่เกินร้อยละ 10 ของหุ้นจดทะเบียนที่ชำระแล้วทั้งหมด ”

- บริษัทฯ ได้ซื้อหุ้นคืน จำนวน 204,290,900 หุ้น ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2548 แล้ว
- บริษัทฯ ได้เปลี่ยนแปลงชื่อย่อหลักทรัพย์ในระบบการซื้อขายหลักทรัพย์ จากชื่อย่อเดิม: "TNX" มาเป็นชื่อย่อใหม่: "INOX" นับตั้งแต่วันที่ 27 มกราคม 2549 เป็นต้นมา
- เมื่อวันที่ 24 มกราคม 2549 บริษัทฯ มีมติให้จ่ายเงินปันผลระหว่างการของผลประกอบการตั้งแต่วันที่ 1 มกราคม 2548 ถึงวันที่ 30 กันยายน 2548 โดยจ่ายจากกำไรส่วนที่ได้รับการส่งเสริมการลงทุนทั้งจำนวน รวมเป็นจำนวนเงิน 194 ล้านบาท หรือ หุ้นละ 0.025 บาท ซึ่งหุ้นจำนวนดังกล่าวนี้ได้หักหุ้นซื้อคืนที่บริษัทฯ ซื้อคืนจำนวน 204,290,900 หุ้นแล้ว และได้จ่ายเงินปันผลในวันที่ 23 กุมภาพันธ์ 2549 ที่ผ่านมา โดยจะรายงานให้ที่ประชุมสามัญประจำปีครั้งที่ 1/2549 ในวันที่ 28 เมษายน 2549 เพื่อรับทราบ นอกจากนี้บริษัทฯ จะไม่มีการจ่ายเงินปันผลจากผลประกอบการสำหรับงวด วันที่ 1 ตุลาคม 2548 – 31 ธันวาคม 2548
- บริษัทฯ มีกำลังการผลิตสเตนเลสรีดเย็นจำนวนประมาณ 200,000 ตันต่อปี และคาดว่าจะเพิ่มกำลังผลิต 200,000 ตันต่อปีในปี 2550 จากแผนธุรกิจในระยะยาวของบริษัทฯ บริษัทฯ จะมีกำลังการผลิตสเตนเลสรีดเย็นไม่เพียงพอกับความต้องการของตลาดทั้งภายในประเทศและต่างประเทศตั้งแต่ปี 2551 เป็นต้นไป บริษัทฯ จึง

ตัดสินใจลงทุนขยายกำลังการผลิตสแตนเลสรีดเย็น เพิ่มขึ้นอีก 100,000 ตันต่อปี (จาก 200,000 ตันต่อปี เป็น 300,000 ตันต่อปี) ซึ่งจะทำให้ต้นทุนเฉลี่ยต่อตันลดลง

- 2549
- เมื่อวันที่ 13 พฤศจิกายน 2549 บริษัทฯ มีมติให้จ่ายเงินปันผลระหว่างการของผลประกอบการตั้งแต่วันที่ 1 มกราคม 2549 ถึงวันที่ 30 กันยายน 2549 รวมเป็นจำนวนเงิน 1,169 ล้านบาท หรือ หุ้นละ 0.15 บาท ซึ่งหุ้นจำนวนดังกล่าวนี้ได้หักหุ้นซื้อคืนที่บริษัทฯ ซื้อคืนจำนวน 204,290,900 หุ้นแล้ว และได้จ่ายเงินปันผลในวันที่ 12 ธันวาคม 2549 ที่ผ่านมา โดยจะรายงานให้ที่ประชุมสามัญประจำปีครั้งที่ 1/2550 ในวันที่ 23 เมษายน 2550 เพื่อรับทราบ นอกจากนี้บริษัทฯ จะไม่มีการจ่ายเงินปันผลจากผลประกอบการสำหรับงวด วันที่ 1 ตุลาคม 2549 – 31 ธันวาคม 2549
  - บริษัทฯ ได้วางแผนการขยายตลาดโดยได้ทำการร่วมมือก่อตั้งบริษัท เอ็น เอส-ไทยน็อคซ์ ออโต้ จำกัด กับบริษัท นิปปอน สตีล แอนด์ สุมิกิน สแตนเลส สตีล จำกัด แห่งญี่ปุ่นซึ่งเป็นพันธมิตรหนึ่งในอุตสาหกรรมเหล็กที่มีศักยภาพของโลก และบริษัท สยาม โลดส์ จำกัด เพื่อเปิดตลาดสแตนเลสในอุตสาหกรรมยานยนต์และจักรยานยนต์ในประเทศไทย ประเทศสมาชิกอาเซียน และประเทศอินเดีย ซึ่งจะมีส่วนทำให้บริษัทฯ สามารถเพิ่มยอดขายและส่วนแบ่งการตลาดในส่วนนี้ได้มากขึ้น
  - บริษัทฯ ได้รับ ISO/IEC 17205:1999 ซึ่งเป็นเครื่องหมายรับรองความสามารถห้องปฏิบัติการทดสอบ Hardness and Tensile
  - บริษัทฯ ได้รับ ISO 14001:2004 จาก BVQI รับรองมาตรฐานการจัดการด้านสิ่งแวดล้อม
- 2550
- ในต้นปี 2550 บริษัทฯ ได้จัดทำสัญญาซื้อขายวัตถุดิบหลักกับบริษัท โพลโค (เกาหลีใต้) เพิ่มเติมจากเดิมที่มีสัญญาซื้อขายวัตถุดิบกับบริษัท อาร์ซิลอร์ และได้ทำการเจรจากับกลุ่ม อาร์ซิลอร์ ที่จะยกเลิกสัญญาผูกขาดการจัดจำหน่ายสินค้าของบริษัทฯ แต่เพียงผู้เดียวในตลาดต่างประเทศและได้ทำสัญญาแต่งตั้งตัวแทนจำหน่ายกับบริษัท โพลโค (เกาหลีใต้) เพื่อเพิ่มช่องทางการจำหน่ายการส่งออกของบริษัทฯ ให้มากขึ้น ซึ่งจะส่งผลให้บริษัทฯ มียอดขายส่งออกเพิ่มสูงขึ้นตามลำดับ
  - บรรลุการผลิตครบ 1,500,000 ตัน ซึ่งเป็นบทพิสูจน์ความสำเร็จจากรากฐานที่มั่นคงตลอด 18 ปีที่ผ่านมา
  - บริษัทฯ ได้ทำการติดตั้งเครื่องรีดเย็นเซนต์ซีเมียร์ หน่วยที่ 3
- 2551
- ต้นปี 2551 บริษัทฯ มีแผนงานทางธุรกิจในอนาคต โดยอนุมัติจัดตั้งบริษัทใหม่ คือ บริษัท ไทย สแตนเลส คอมโพเนนท์ จำกัด โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อผลิตและจำหน่ายสินค้าที่ใช้แผ่นสแตนเลสเป็นวัตถุดิบและชิ้นส่วนสำเร็จรูปเพื่อการส่งออก โดยมีวงเงินลงทุน 140 ล้านบาท บริษัทลงทุนในสัดส่วนร้อยละ 51 โดยมีบริษัท Intersider Acciai S.P.A. จากประเทศอิตาลี เป็นผู้ร่วมทุนในสัดส่วนที่เหลือร้อยละ 49 การจดทะเบียนจัดตั้งบริษัทเสร็จสิ้นภายในไตรมาส 2 ของปี 2551
  - บริษัทฯ เริ่มทดสอบการผลิตในหน่วยเครื่องรีดเย็นเซนต์ซีเมียร์ หน่วยที่ 3 โครงการขยายกำลังผลิตสแตนเลสรีดเย็นสู่ 300,000 ตันต่อปี
- 2552
- วันที่ 15 มิถุนายน 2552 บริษัทฯ ได้แจ้งต่อตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทยเรื่องการลดทุนจดทะเบียนของบริษัทฯ จาก 8,000,000,000 บาท เหลือ 7,795,709,100 บาท โดยการตัดหุ้นสามัญที่ซื้อคืนและไม่ได้จำหน่ายหุ้นดังกล่าวเมื่อครบกำหนด 3 ปี จำนวน 204,290,900 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท คิดเป็นจำนวนเงิน

204,290,900 บาท ทั้งนี้บริษัทฯ ได้ดำเนินการจดทะเบียนต่อกระทรวงพาณิชย์เรียบร้อยแล้วเมื่อวันที่ 18 มิถุนายน 2552

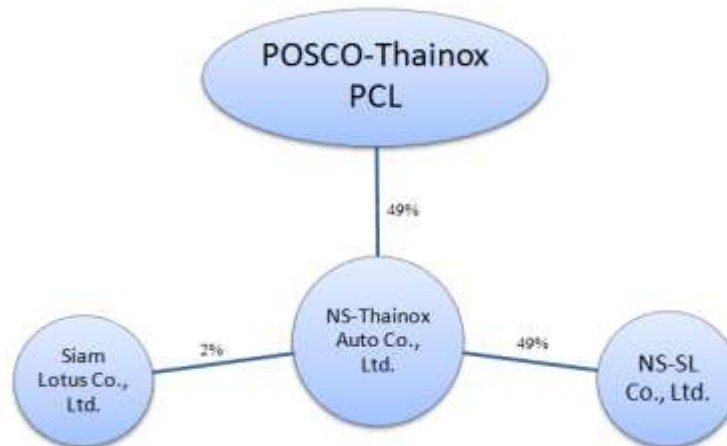
- 2553
- ตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทยได้มีการจัดกลุ่มใหม่ โดยจัดหลักทรัพย์ INOX อยู่ในกลุ่มอุตสาหกรรมเหล็ก (Steel Industry)
  - โครงการขยายกำลังการผลิตระยะที่ 3 ของบริษัทฯ สามารถเดินหน้าต่อไปได้ เนื่องจากโครงการนี้ไม่ถูกจัดอยู่ในประเภทโครงการหรือกิจการที่มีผลกระทบที่ “รุนแรง” ด้านสุขภาพตามรัฐธรรมนูญ
- 2554
- บริษัท โพลโค (เกาหลีใต้) ได้มีหนังสือแสดงความประสงค์จะเข้าถือหลักทรัพย์เพื่อครอบงำกิจการโดยสมัครใจลงวันที่ 6 กรกฎาคม พ.ศ. 2554 มายังบริษัทฯ โดยมีเงื่อนไขว่าบริษัทฯ ต้องจัดประชุมคณะกรรมการบริษัทฯ และ/หรือ การประชุมผู้ถือหุ้นเพื่ออนุมัติการขายที่ดินและทรัพย์สินที่มีใช้สินทรัพย์หลักของบริษัท (Non-production Land and Assets)
  - วันที่ 14 กันยายน พ.ศ. 2554 ที่ประชุมวิสามัญผู้ถือหุ้นครั้งที่ 1/2554 มีมติอนุมัติให้บริษัทฯ ขายที่ดินและทรัพย์สินที่มีใช้สินทรัพย์หลักของบริษัท (Non-production Land and Assets) และอนุมัติให้ทำการแก้ไขเปลี่ยนแปลงข้อบังคับบริษัทฯ ข้อ 32 และตัดข้อ 39 ทั้งทั้งข้อ ดังนั้นจะทำให้ข้อบังคับของบริษัทฯ ลดลงจากจำนวน 51 ข้อเป็น 50 ข้อ
  - บริษัท โพลโค (เกาหลีใต้) ได้ทำคำเสนอซื้อหุ้นสามัญของบริษัทฯ และเข้าเป็นผู้ถือหุ้นรายใหญ่ของบริษัทฯ
  - วันที่ 21 ตุลาคม พ.ศ. 2554 ที่ประชุมวิสามัญผู้ถือหุ้นครั้งที่ 2/2554 มีมติ ดังนี้
    1. อนุมัติการเปลี่ยนแปลงชื่อบริษัทฯ จาก “บริษัท ไทยน็อคซ์ สเตนเลส จำกัด (มหาชน)” เป็น “บริษัท โพลโค-ไทยน็อคซ์ จำกัด (มหาชน)”
    2. อนุมัติให้แก้ไขเพิ่มเติมหนังสือบริคณห์สนธิข้อ 1 (เปลี่ยนชื่อบริษัท)
    3. อนุมัติแก้ไขเพิ่มเติมข้อบังคับของบริษัทฯ ในส่วนที่เกี่ยวกับชื่อและตราประทับของบริษัทฯ
    4. อนุมัติให้ทำการปรับลดจำนวนคณะกรรมการบริษัทฯ เหลือ 9 คน
- 2555
- บริษัทฯ ได้ติดตั้งระบบบริหาร ERP (Enterprise Resource Planning) ซึ่งบริษัทฯ ใช้เป็นแนวทางบริหารจัดการ บนมาตรฐานเดียวกันกับทุกบริษัทในกลุ่มทั้งหมด เดือนกันยายน 2555 บริษัทฯ ซื้อโรงงานและเครื่องจักรสำหรับตัดสแตนเลส จากบริษัทแห่งหนึ่งในนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ จ.ชลบุรี เพื่อขยายขอบข่ายงานบริการให้ครอบคลุมลูกค้ารายย่อยได้มากขึ้น คาดว่าโรงงานพร้อมดำเนินการในไตรมาส 2 ปี 2556
  - เดือน ธันวาคม 2555 กลุ่มตระกูลมหากิจศิริ ได้ใช้สิทธิตามสัญญาซื้อขายหุ้นข้างต้น ในการซื้อหุ้นสามัญของบริษัทฯ จากบริษัท โพลโค (เกาหลีใต้) คิดเป็นจำนวน 10% ของทุนชำระแล้ว
- 2556
- วันที่ 15 มีนาคม 2556 ที่ประชุมคณะกรรมการ ครั้งที่ 3/2556 มีมติให้จำหน่ายที่ดินที่ไม่ได้ใช้ในธุรกิจหลักให้แก่บุคคลที่สาม ซึ่งที่ดินดังกล่าวได้จำหน่ายไปในราคาที่สูงกว่าราคาตลาด อันทำให้บริษัทฯ มีเงินทุนหมุนเวียนเพิ่มขึ้น
  - เดือนพฤษภาคม 2556 บริษัทฯ ได้ทำการเปิดดำเนินงานศูนย์บริการสแตนเลสรีดเย็น (POS-TSPC) โรงงานตัดสแตนเลส (Slitting) ณ นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ จ.ชลบุรี

- 2557 ■ บริษัทฯได้จัดซ่อมบำรุงครั้งใหญ่ระบบควบคุมการผลิตในส่วน APF (อบ ล้าง) ทั้งระบบ ซึ่งมีผลอย่างมากต่อการควบคุมระบบคุณภาพและความน่าเชื่อถือของผลิตภัณฑ์
- 2558 ■ บำรุงซ่อมแซมเครื่องจักรขนาดใหญ่ (เครื่อง SRG#1 และ ZRG#1) ปรับปรุงระบบเครื่องปรับอากาศและอุปกรณ์ดับเพลิงทั้งโรงงาน เริ่มวางแผนทำการติดตั้งเครื่อง CPL สำหรับบริดและทำพื้นผิวชนิดใหม่ เพื่อเพิ่มความหลากหลายของผลิตภัณฑ์ให้แก่บริษัทฯ และแผนการติดตั้งเครื่องตัด (Mini Sliter) ที่ศูนย์บริการสแตนเลสรีดเย็น (POS-TSPC) เพื่อตอบสนองความต้องการสินค้าของลูกค้าให้มากขึ้นด้วย โดยคาดว่าเครื่องจักรใหม่จะติดตั้งแล้วเสร็จพร้อมใช้ได้กลางปี 2559



### 1.3 โครงสร้างการถือหุ้นของบริษัทย่อย

บริษัทฯ มีการลงทุนในบริษัท เอ็นเอส-ไทยน็อกซ์ ออโต้ จำกัด ซึ่งเป็นการร่วมทุนระหว่างบริษัทฯ กับบริษัท เอ็นเอส-เอสแอล จำกัด และ บริษัท สยามบุญขจร จำกัด มีวัตถุประสงค์ในการประกอบกิจการคือ ทำการตลาด ขายและจำหน่ายผลิตภัณฑ์ที่ผลิตจากเหล็กกล้าไร้สนิมของบริษัทฯ เพื่อใช้ในอุตสาหกรรมยานยนต์และจักรยานยนต์ในประเทศไทย ประเทศสมาชิกอาเซียน และประเทศอินเดีย โดยมีโครงสร้างการถือหุ้นดังต่อไปนี้



### 1.4 ความสัมพันธ์กับกลุ่มธุรกิจของผู้ถือหุ้นใหญ่

บริษัทฯ มีผู้ถือหุ้นใหญ่คือ บริษัท โพลโค (เกาหลีใต้) โดยเข้าถือหุ้นทางตรงในกิจการทั้งหมดร้อยละ 84.92 ของจำนวนหุ้นทั้งหมด โดยบริษัทโพลโค (เกาหลีใต้) เป็นบริษัทแม่ของกลุ่มบริษัทโพลโค หนึ่งในองค์กรข้ามชาติที่ใหญ่ที่สุดในด้านผลิตภัณฑ์เหล็กกล้าหลายรูปแบบ เป็นผู้นำในด้านการผลิตและจัดจำหน่ายเหล็กกล้ามากกว่าห้าทศวรรษ โดยใช้เทคโนโลยีขั้นสูงมาใช้ในการผลิตผลิตภัณฑ์ของบริษัท ซึ่งมีทั้งม้วนเหล็กรีดร้อน ม้วนเหล็กรีดเย็น แผ่นเหล็กกล้า ลวดโลหะแท่งยาว แผ่นเหล็กเคลือบสังกะสี เหล็กกล้าอเล็กทรอนิกส์ เหล็กกล้าชุบสังกะสี เหล็กกล้าสเตนเลส และไททานเนียมคุณภาพสูง ซึ่งกิจการของบริษัท โพลโค (เกาหลีใต้) นั้น ถือว่าเป็นกิจการที่มีความสัมพันธ์อย่างมีนัยสำคัญกับบริษัทฯ โดยบริษัท โพลโค (เกาหลีใต้) ได้ให้ความช่วยเหลือทั้งทางด้านการจัดหาวัตถุดิบ การหาช่องทางการจัดจำหน่ายผ่านบริษัทในเครือของโพลโคที่มีเครือข่ายอยู่ทั่วโลก และมีการทำรายการระหว่างกันกับบริษัทฯ และบริษัทในกลุ่มโพลโค ทั้งนี้สามารถดูรายละเอียดการทำรายการระหว่างกันได้ในหัวข้อรายการระหว่างกัน

## 2. ลักษณะการประกอบธุรกิจ

บริษัทฯ เป็นผู้ผลิตสแตนเลสรีดเย็นรายเดียวในประเทศไทยและเป็นผู้นำในตลาดสแตนเลสรีดเย็นในภูมิภาคอาเซียน โดยได้จดทะเบียนจัดตั้งบริษัทฯ เมื่อวันที่ 30 กรกฎาคม 2533 และเริ่มดำเนินการผลิตตั้งแต่ปี 2536 ประกอบกิจการผลิตและจำหน่ายสแตนเลสรีดเย็นเกรดต่างๆในรูปแบบม้วน แผ่น และแผ่นแถบ ซึ่งหากจะแบ่งผลิตภัณฑ์หลักของบริษัทฯตามโครงสร้างทางจุลภาคจะสามารถแบ่งผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯออกได้เป็น 2 ชนิดหลักๆ ได้แก่ (1) สแตนเลสเย็นประเภทออสเทนนิติก (Cold Rolled Austenitic Stainless Steel) และ (2) สแตนเลสรีดเย็นประเภทเฟอร์ริติก (Cold Rolled Ferritic Stainless Steel) ซึ่งสแตนเลสทั้งสองประเภทดังกล่าวเป็นที่นิยมใช้มากที่สุด โดยคิดเป็นประมาณร้อยละ 90 ของสแตนเลสทั้งหมดที่ใช้งานอยู่ในปัจจุบัน ทั้งนี้ สแตนเลสรีดเย็นของบริษัทฯ จะมีความหนาและขนาดแตกต่างกันไปตามความต้องการของลูกค้า

### โครงสร้างรายได้ของบริษัทฯ

ประเภทของผลิตภัณฑ์	2555		2556 (ปรับปรุงใหม่)		2557		2558	
	ล้านบาท	ร้อยละ	ล้านบาท	ร้อยละ	ล้านบาท	ร้อยละ	ล้านบาท	ร้อยละ
ขายสุทธิ	12,950.5	98.3	10,663.1	101.0	13,647.4	98.9	11,705.4	99.1
กำไรจากอัตราแลกเปลี่ยน- สุทธิ	137.5	1.0	(79.4)	(0.8)	80.7	0.6	83.4	0.7
รายได้อื่น	84.3	0.7	(26.6)	(0.2)	71.7	0.5	28.7	0.2
รวมรายได้	13,172.2	100.0	10,557.1	100.0	13,799.8	100.0	11,817.5	100

### 2.1 ลักษณะผลิตภัณฑ์ของบริษัท

#### 2.1.1 รูปแบบของผลิตภัณฑ์

เหล็กสแตนเลส (Stainless Steel) เป็นศัพท์ทั่วไปที่ใช้เรียกเหล็กกล้าในกลุ่มที่มีความต้านทานการกัดกร่อน ซึ่งโดยทั่วไปจะเป็นเหล็กกล้าที่มีส่วนผสมของโครเมียม (Chromium) อย่างน้อยร้อยละ 10.5 โดยโครเมียมจะทำหน้าที่สร้างฟิล์มปกป้องที่เหมือนเกราะป้องกันการกัดกร่อน เพื่อป้องกันมิให้พื้นผิวเหล็กสามารถทำปฏิกิริยากับออกซิเจนในอากาศเกิดเป็นฟิล์มออกไซด์บนผิวโลหะ และทำให้สภาพพื้นผิวเหล็กผุกร่อนหรือที่เรียกว่า เป็นสนิม

ทั้งนี้ บริษัทฯ จะทำการผลิตและจัดจำหน่ายสแตนเลสรีดเย็นเกรดต่างๆ ในรูปแบบแผ่นม้วน แผ่นแถบ โดยหากจะแบ่งผลิตภัณฑ์หลักของบริษัทฯ ตามโครงสร้างทางจุลภาคจะสามารถแบ่งผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯได้เป็น 2 ประเภทหลักๆ ได้แก่ (1) สแตนเลสรีดเย็นชนิดออสเทนนิติก (Cold Rolled Austenitic Stainless Steel) และ (2) สแตนเลสรีดเย็นชนิดเฟอร์ริติก (Cold Rolled Ferritic Stainless Steel) ซึ่งสแตนเลสทั้งสองประเภทดังกล่าวเป็นประเภทที่นิยมใช้มากที่สุดโดยคิดเป็นประมาณร้อยละ 90 ของ สแตนเลสทั้งหมดที่ใช้งานกันอยู่ในปัจจุบัน ทั้งนี้ สแตนเลสรีดเย็นของบริษัทฯ จะมีขนาดความหนาตั้งแต่ 0.30 มม. ถึง 3.00 มม. และมีความกว้างตั้งแต่ 30 มม. ถึง 1,265 มม.

### สแตนเลสรีดเย็นประเภทออสเทนนิค (Cold-Rolled Austenitic Stainless Steel)

สแตนเลสรีดเย็นประเภทออสเทนนิค ซึ่งเป็นสแตนเลสที่ใช้กันอย่างแพร่หลายทั่วโลก เนื่องจากสแตนเลสประเภทออสเทนนิคมีความต้านทานการกัดกร่อนสูง มีความยืดหยุ่น ไม่มีคุณสมบัติเป็นแม่เหล็ก ทำความสะอาดได้ง่ายและถูกหลักอนามัยในทุกขั้นตอนการใช้ ทนความร้อน ความเย็น และการเปลี่ยนแปลงอุณหภูมิโดยฉับพลันได้ดี ดังนั้นสแตนเลสประเภทนี้จึงถูกนำไปใช้ในหลายอุตสาหกรรม สแตนเลสประเภทออสเทนนิคมีส่วนผสมของนิกเกิลในปริมาณร้อยละ 1-14 และมีส่วนผสมของโครเมียมในปริมาณร้อยละ 16-25 ทั้งนี้ เนื่องจาก สแตนเลสประเภทออสเทนนิคมีความคงทน และต้านทานต่อการกัดกร่อนมากกว่าสแตนเลสประเภทเฟอร์ริค ดังนั้นกว่าร้อยละ 70 ของสแตนเลสที่ใช้ในแถบเอเชียเป็นสแตนเลสประเภทออสเทนนิค โดยบริษัทฯ มีการผลิตสแตนเลสรีดเย็นประเภทออสเทนนิค เกรด 304 304L และ 316L โดยแบ่งตามผิวเป็น 4 ประเภท ได้แก่

- สแตนเลสรีดเย็นประเภทออสเทนนิค No.1 (สแตนเลสผิวด้าน)
- สแตนเลสรีดเย็นประเภทออสเทนนิค 2D (สแตนเลสผิวด้านมาก)
- สแตนเลสรีดเย็นประเภทออสเทนนิค 2B (สแตนเลสผิวเงา)
- สแตนเลสรีดเย็นประเภทออสเทนนิค BA (สแตนเลสผิวมันเงา)

อนึ่ง สแตนเลสรีดเย็นประเภทออสเทนนิค จะมีราคาสูงกว่าสแตนเลสรีดเย็นประเภทเฟอร์ริค เนื่องจากมีส่วนผสมของนิกเกิล ที่มีราคาสูงกว่าและมีความผันผวนมากกว่า

บริษัทฯ ผลิตสแตนเลสรีดเย็นประเภทออสเทนนิคได้ 109,800 ตัน คิดเป็นสัดส่วนประมาณร้อยละ 62.8 ของสแตนเลสรีดเย็นทั้งหมดที่ผลิตได้ในปี 2558

### สแตนเลสรีดเย็นประเภทเฟอร์ริค (Cold-Rolled Ferritic Stainless Steel)

สแตนเลสรีดเย็นประเภทเฟอร์ริค เป็นสแตนเลสที่ไม่มีส่วนผสมของนิกเกิล จึงมีคุณสมบัติทนทานต่อการกัดกร่อนปานกลาง โดยมีส่วนผสมของคาร์บอนต่ำ มีส่วนผสมของโครเมียมในปริมาณร้อยละ 16-18 และมีคุณสมบัติแม่เหล็กดูดติด โดยบริษัทฯ มีการผลิตสแตนเลสรีดเย็นประเภทเฟอร์ริค เกรด 409 430 และ 439 โดยแบ่งตามผิวเป็น 4 ประเภท ได้แก่

- สแตนเลสรีดเย็นประเภทเฟอร์ริค No.1 (สแตนเลสผิวด้าน)
- สแตนเลสรีดเย็นประเภทเฟอร์ริค 2D (สแตนเลสผิวด้านมาก)
- สแตนเลสรีดเย็นประเภทเฟอร์ริค 2B (สแตนเลสผิวเงา)
- สแตนเลสรีดเย็นประเภทเฟอร์ริค BA (สแตนเลสผิวมันเงา)

บริษัทฯ ผลิตสแตนเลสรีดเย็นประเภทเฟอร์ริคได้ 64,500 ตัน เป็นสัดส่วนประมาณร้อยละ 36.9 ของสแตนเลสรีดเย็นทั้งหมดที่ผลิตได้ในปี 2558

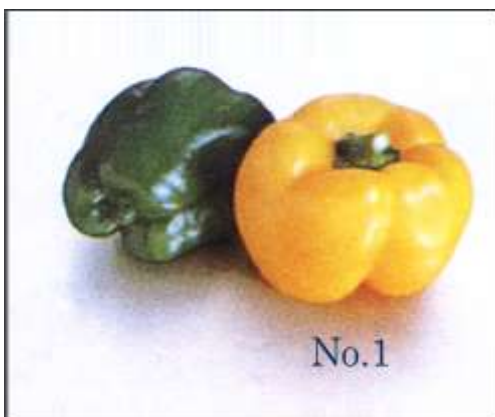
คุณสมบัติหลักๆ ที่มีความแตกต่างกันระหว่างสแตนเลสรีดเย็นประเภทออสเทนนิคและสแตนเลสรีดเย็นประเภทเฟอร์ริค คือ สแตนเลสรีดเย็นประเภทออสเทนนิคจะสามารถยืดตัวได้ดีกว่า ซึ่งจะส่งผลให้มีคุณสมบัติในการขึ้นรูปได้ดีกว่าสแตนเลสรีดเย็นประเภทเฟอร์ริค จึงทำให้มีความเหมาะสมที่จะใช้ผลิตอุปกรณ์ที่ต้องการคุณสมบัติการขึ้นรูปเย็นสูง เช่น ข้อต่อ

เครื่องครัว ภาชนะหุงต้ม อ่างล้างจาน และท่อ เป็นต้น นอกจากนี้ สเตนเลสรีดเย็นประเภทออสเตนิติกยังทนต่อการกัดกร่อนได้ดีกว่าสเตนเลสรีดเย็นประเภทเฟอร์ริติก ในขณะเดียวกัน สเตนเลสรีดเย็นประเภทเฟอร์ริติกจึงถูกนำไปใช้ในงานที่ไม่ต้องการการขึ้นรูปลึก และสำหรับงานที่ไม่ต้องการความต้านทานการกัดกร่อนสูง

นอกจากคุณสมบัติที่มีความแตกต่างกันดังกล่าวแล้ว สเตนเลสประเภทออสเตนิติกจะมีราคาที่สูงกว่า และมีความผันผวนกว่าสเตนเลสรีดเย็นประเภทเฟอร์ริติก ทั้งนี้ เนื่องจากสเตนเลสประเภทออสเตนิติกจะมีส่วนผสมของนิกเกิลอยู่ด้วย ซึ่งโลหะนิกเกิลมีราคาแพงและความผันผวนของราคาค่อนข้างสูง รูปต่อไปนี้แสดงถึงตัวอย่างผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯ ในรูปแบบต่างๆ

นอกเหนือจากสเตนเลสประเภทออสเตนิติกและเฟอร์ริติกแล้ว ยังมีการผลิตสเตนเลสชนิดพิเศษอื่นอีกจำนวน 4,000 ตัน หรือ ร้อยละ 0.2 ของสเตนเลสที่ผลิตได้ทั้งหมด

#### ลักษณะพื้นผิวของสเตนเลสประเภทต่างๆ



สเตนเลสผิว No.1



สเตนเลสผิว 2D



สเตนเลสผิว 2B



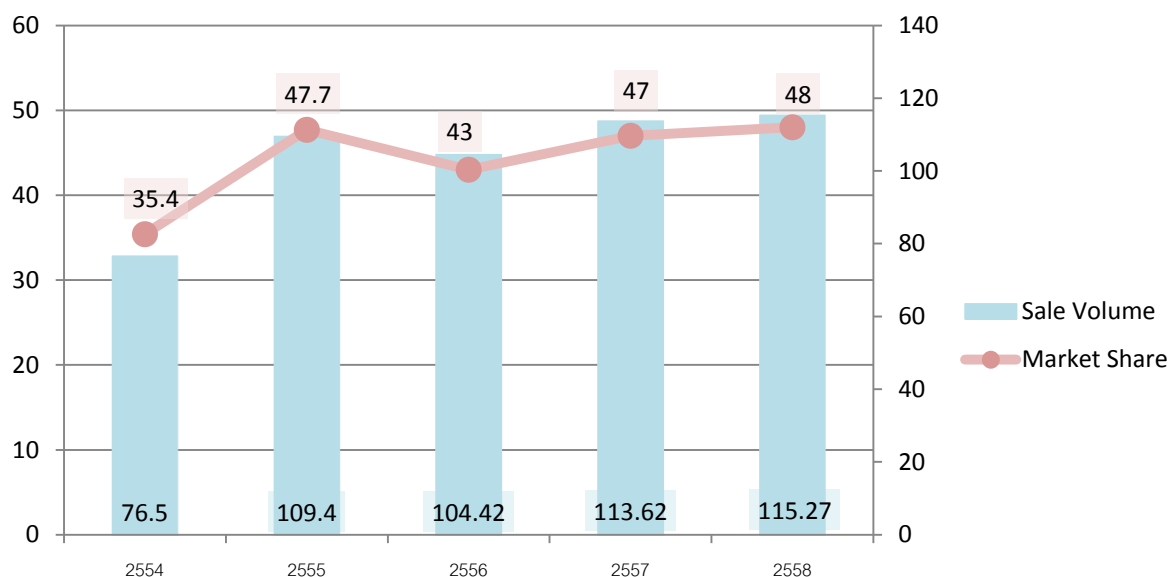
สเตนเลสผิว BA

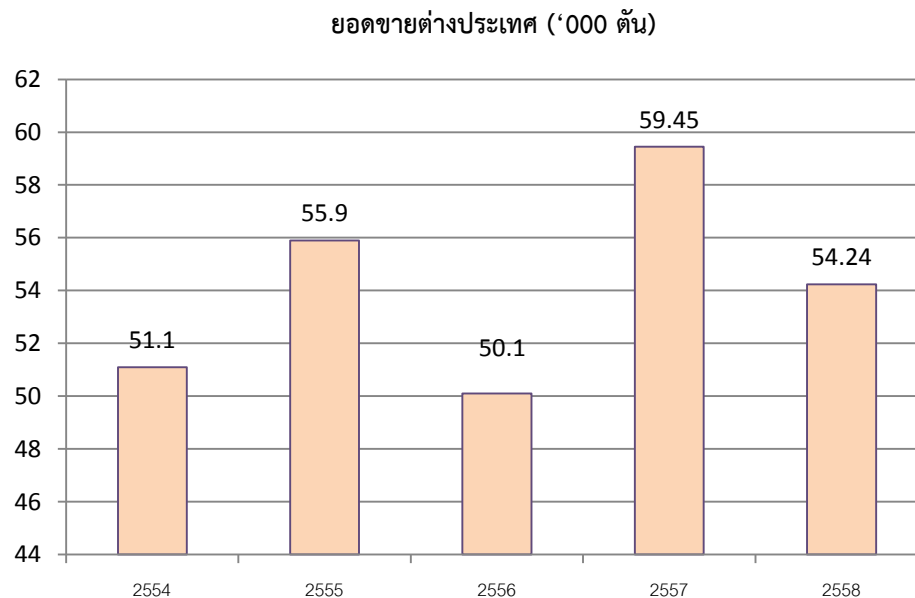
## 2.2 การตลาดและการแข่งขัน

### 2.2.1 การจัดจำหน่าย

บริษัทฯ ผลิตและจัดจำหน่ายสแตนเลสรีดเย็นเกรดต่างๆ ในรูปแบบม้วน แผ่น และแผ่นแถบ โดยมีการจำหน่ายสแตนเลสรีดเย็นกระจายอยู่ทั้งในประเทศและต่างประเทศ ในส่วนของตลาดในประเทศนั้น เนื่องจากบริษัทฯ เป็นผู้ผลิตสแตนเลสรีดเย็นเพียงรายเดียวในประเทศไทยทำให้บริษัทฯ มีความได้เปรียบจากการที่สามารถส่งมอบสินค้าได้อย่างรวดเร็วและตรงตามเวลาเมื่อเทียบกับผู้นำเข้า สแตนเลสรีดเย็นจากต่างประเทศ ส่งผลให้ต้นทุนของนำเข้าคงคลังของลูกค้าลดลง และความเสี่ยงจากความผันผวนของราคารั่ววัตถุดิบในตลาดโลกของลูกค้าก็ลดลงเมื่อเทียบกับการนำเข้าจากผู้ผลิตรายอื่นนอกประเทศ ตลอดจนลูกค้าไม่ต้องแบกรับภาระความเสี่ยงจากอัตราแลกเปลี่ยน ทั้งนี้ บริษัทฯ ยังมียุทธศาสตร์ที่จะเพิ่มสัดส่วนการขายสแตนเลสรีดเย็นในประเทศให้มากขึ้นและพัฒนาสแตนเลสเกรดใหม่ๆ เพิ่มเติมมาโดยตลอด เพื่อสนองความต้องการของผู้บริโภคและลดต้นทุนให้กับผู้ผลิตสินค้าที่ใช้สแตนเลสเป็นวัตถุดิบ บริษัทฯ มีการปรับปรุงกระบวนการผลิต และการให้บริการลูกค้าอย่างต่อเนื่องทำให้สัดส่วนการตลาดภายในประเทศเพิ่มขึ้นอย่างเป็นนัยสำคัญ

ยอดขาย (พันตัน) และส่วนแบ่งการตลาดในประเทศ (%)





เทคโนโลยีในการผลิตสแตนเลสรีดเย็นของบริษัทถือเป็นปัจจัยหนึ่งซึ่งบริษัทให้ความสำคัญอย่างมาก เนื่องจากจะช่วยให้สามารถลดต้นทุนการผลิต เพิ่มประสิทธิภาพในการทำงาน และสามารถรักษาคุณภาพของผลิตภัณฑ์ให้อยู่ในระดับสูงได้ โดยเทคโนโลยีการผลิตเหล็กทั่วไปมีอายุการใช้งานเป็นระยะเวลายาวนานกว่า 20 ปี อนึ่ง เทคโนโลยีการผลิตของบริษัทถือว่า ทันสมัยและก้าวหน้า เมื่อเทียบกับเทคโนโลยีการผลิตของคู่แข่งจากต่างชาติและบริษัทฯ ได้รับการสนับสนุนด้านทักษะและวิชาการผลิตอย่างสม่ำเสมอจากบริษัท โพลโค (เกาหลีใต้) ซึ่งเป็นผู้ถือหุ้นหลักของบริษัทในปัจจุบัน

บริษัทฯ ผลิตผลิตภัณฑ์ส่วนใหญ่ตามคำสั่งลูกค้า โดยปกติบริษัทใช้เวลาในการผลิตผลิตภัณฑ์ในแต่ละคำสั่งซื้อประมาณ 10 ถึง 15 วัน ทั้งนี้ขึ้นอยู่กับประเภท ขนาดของผลิตภัณฑ์ และการจัดการการผลิตของบริษัท อย่างไรก็ตามในการผลิตสินค้า ฝ่ายประกันคุณภาพจะต้องเข้าไปดำเนินการตรวจสอบคุณภาพสินค้าในแต่ละขั้นตอนของการผลิตตามแผนการตรวจสอบคุณภาพ (Quality Control Plan) ตามมาตรฐานสากล ISO 9001: 2008 โดยบริษัทฯ มีนโยบายรับคำสั่งซื้อจากลูกค้าและดำเนินการส่งมอบสินค้าให้กับลูกค้า โดยรวมแล้วภายในระยะเวลาประมาณ 30-45 วัน ทั้งนี้ขึ้นอยู่กับวัตถุดิบประเภทสินค้า และระยะทางการขนส่ง

ในช่วงเวลาที่ผ่านมา บริษัทฯ สามารถผลิตสแตนเลสรีดเย็นประมาณ 160,000 ถึง 175,000 ตันต่อปี ทั้งที่ความสามารถในการผลิตของเครื่องจักรสูงสุดได้ 200,000 ตันต่อปี ทั้งนี้เนื่องจากบริษัทฯ มีกลยุทธ์ในการผลิตสแตนเลสชนิดบางเพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้า โดยบริษัทฯ จะใช้ขบวนการรีดซ้ำที่เครื่อง ZRM ทำให้ผลิตผลของสแตนเลสรีดเย็นที่ได้มีปริมาณที่ลดลง และเป็นอีกสาเหตุหนึ่งที่ทำให้บริษัทฯ ต้องขยายกำลังการผลิตอีก 100,000 ตันต่อปี เพื่อลดปัญหาคอขวด (bottleneck) และทำให้บริษัทฯ สามารถมีค่าใช้จ่ายในการผลิตที่ต่ำกว่า อย่างไรก็ตาม การเพิ่มปริมาณการผลิตอีก 100,000 ตัน จำเป็นต้องอาศัยเงินทุนลงทุนจำนวนมากและต้องมีตลาดรองรับด้วย

ปัจจุบันลูกค้าส่วนใหญ่ของบริษัทฯ จะนำผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯ ไปใช้เป็นวัตถุดิบในการผลิตสินค้าของตน โดยลักษณะของลูกค้าส่วนใหญ่ของบริษัทฯ เป็นผู้ผลิตอุปกรณ์และเครื่องใช้ในครัวเรือน เป็นผู้ผลิตท่อ ผู้ผลิตอุปกรณ์และเครื่องใช้ในโรงงานอุตสาหกรรม ผู้ผลิตอุปกรณ์และวัสดุก่อสร้างต่างๆ และผู้ผลิตท่อไอเสีย และอุปกรณ์ที่ใช้กับรถยนต์ เป็นต้น นอกจากการจำหน่ายให้กับผู้ใช้โดยตรงแล้ว บริษัทฯ ยังมีการจำหน่ายให้กับผู้จัดจำหน่าย (Stockists) และศูนย์บริการ (Service Center) ซึ่งจะนำผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯ ไปเพิ่มมูลค่าอื่นๆ เช่นการปรับเปลี่ยนขนาดของผลิตภัณฑ์ การขัดเป็นผิว

ต่างๆเพื่อจำหน่ายต่อไปให้กับผู้ใช้สแตนเลสรีดเย็นอีกทอดหนึ่ง โดยลูกค้าประเภทนี้จะทำหน้าที่ให้บริการกับลูกค้าในส่วนของบริษัทฯ มีช่องทางการจัดจำหน่ายสแตนเลสรีดเย็นหลักๆ อยู่ 4 ช่องทาง ได้แก่

1) การจัดจำหน่ายโดยตรงให้กับลูกค้าในประเทศ

บริษัทฯ จัดจำหน่ายโดยตรงให้กับลูกค้าในประเทศ โดยบริษัทฯมีทีมงานฝ่ายขายและฝ่ายการตลาดเพื่อจำหน่ายผลิตภัณฑ์โดยตรงให้กับผู้ประกอบการที่มีธุรกิจขนาดใหญ่และมีการสั่งซื้อผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯ ในปริมาณที่มาก โดยปัจจุบัน ลูกค้าหลักๆ ของบริษัทฯ ได้แก่ ผู้ผลิตเครื่องครัวสแตนเลส แท่งค้ำสแตนเลส ท่อสแตนเลส และกลุ่มบริษัทอะไหล่และชิ้นส่วนยานยนต์ที่ใช้ สแตนเลสเป็นส่วนประกอบ และกลุ่มลูกค้าที่ใช้สแตนเลสในการผลิตเครื่องจักร อุปกรณ์ต่างๆในโรงงานอุตสาหกรรม เป็นต้น

2) การจัดจำหน่ายผ่านตัวแทนจำหน่ายในประเทศ

ในปัจจุบัน บริษัทฯมีตัวแทนจำหน่ายในประเทศ ซึ่งตัวแทนจำหน่ายเหล่านี้ เป็นบริษัทที่มีความสัมพันธ์กับลูกค้ามาเป็นระยะเวลายาวนานและทำการค้าโลหะอื่นๆ นอกเหนือจากผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯอีกด้วย นอกจากนั้นตัวแทนจำหน่ายเหล่านี้มักมีศูนย์บริการรายใหญ่ต่างๆ ที่เป็นผู้ประกอบการอยู่ในสังกัดอีกด้วย

3) การจัดจำหน่ายโดยตรงให้กับลูกค้าในต่างประเทศ

ในหลายประเทศที่ลูกค้ามีกำลังซื้อสูงและสามารถชำระเงินโดยตรงให้กับทางบริษัทฯ ทางบริษัทฯเองได้มีการพัฒนาธุรกิจร่วมกันกับลูกค้า โดยมีทีมงานขายส่งออกที่ทำการขายและขยายตลาด การจัดจำหน่ายโดยตรงให้กับลูกค้าในต่างประเทศเพื่อเพิ่มศักยภาพในการแข่งขันและลดต้นทุนทางการขาย

4) การจัดจำหน่ายผ่านเครือข่ายของกลุ่มบริษัท โพลโค (เกาหลีใต้) ในต่างประเทศ

บริษัทฯได้ใช้เครือข่ายของกลุ่มบริษัท โพลโค (เกาหลีใต้) ซึ่งเป็นผู้ถือหุ้นใหญ่ ในการแสวงหาตลาดและให้บริการขายเพิ่มเติมอีกด้วย

## 2.2.2 ภาวะการแข่งขัน

### ก. ภาวะอุตสาหกรรม

โครงสร้างของอุตสาหกรรมเหล็กสามารถแบ่งออกเป็น 3 ขั้นตอนหลักๆ คือ (1) อุตสาหกรรมเหล็กขั้นต้น โดยเริ่มจากการนำสินแร่เหล็ก (Iron ore) มาถลุง (Iron making) (2) อุตสาหกรรมเหล็กขั้นกลาง จะใช้วัตถุดิบที่ได้จากเหล็กขั้นต้น มาผลิตเป็นเหล็กแท่ง และเหล็กทรงแบน และ (3) อุตสาหกรรมเหล็กขั้นปลาย จะนำเหล็กขั้นกลางมารีดเป็นเหล็กเส้น ลวดเหล็ก เหล็กโครงสร้าง รวมไปถึงการแปรรูปและการเคลือบ สปริงและท่อเหล็ก ทั้งนี้ การผลิตสแตนเลสรีดเย็นของบริษัทฯ นั้น จัดอยู่ในอุตสาหกรรมเหล็กขั้นปลาย

### ข. ภาวะและแนวโน้มอุตสาหกรรมสแตนเลสรีดเย็นในตลาดโลก

International Stainless Steel Forum (ISSF) ซึ่งเป็นเวทีการหารือของผู้ผลิตสแตนเลสทั่วโลกได้ประมาณการผลผลิตของสแตนเลสดิบ (Crude Stainless Steel) ทุกชนิดทั้งทรงแบนและทรงยาวใน 3 ไตรมาสแรกของปี 2558 พบว่าผลผลิตของสินค้าสแตนเลสทุกประเภทรวมอยู่ที่ 31.27 ล้านเมตริกตัน ซึ่งลดลง 0.15 ล้านเมตริกตัน หรือ ร้อยละ 0.5 จากช่วงเวลาเดียวกันในปี 2557 โดยภูมิภาคที่มีผลผลิตลดลงได้แก่ ประเทศในแถบยุโรปกลางและยุโรปตะวันออกเป็นภูมิภาคที่ผลิตลดลงมากที่สุด คือ 15 ล้านเมตริกตัน หรือลดลงร้อยละ 7.1 ประเทศในแถบยุโรปตะวันตกและแอฟริกาผลิตลดลง 0.23 ล้านเมตริกตัน หรือลดลงร้อยละ 3.8 และประเทศในแถบเอเชีย (ยกเว้นจีน) ผลิตลดลง 0.06 ล้านเมตริกตัน หรือลดลงร้อยละ 0.9

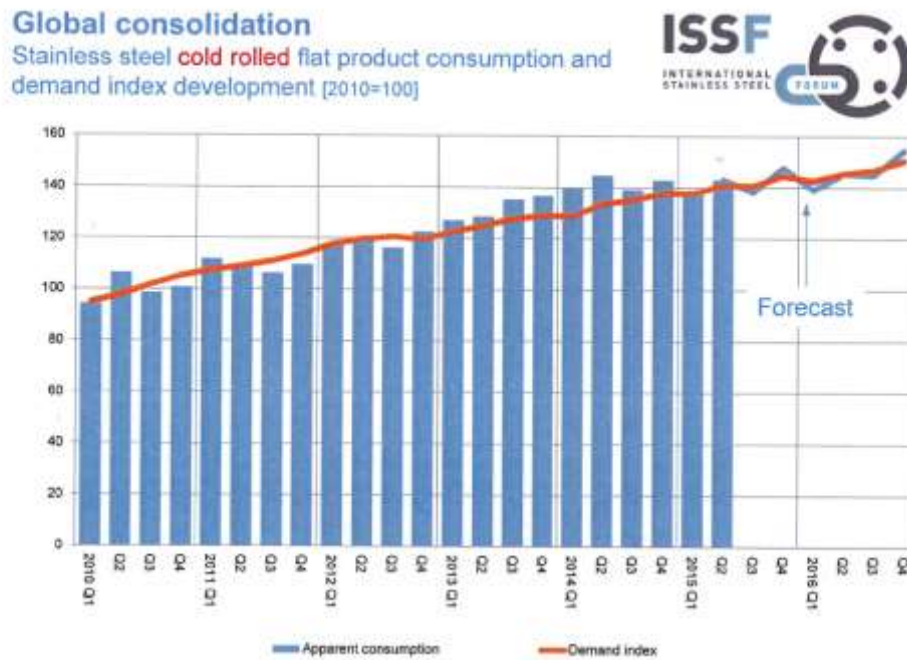
ทั้งนี้แม้ว่า 2 ภูมิภาคที่มีผลผลิตเพิ่มขึ้นได้แก่ประเทศในแถบอเมริกา และประเทศจีน โดยเพิ่มขึ้นในอัตราร้อยละ 2.3 และ 0.7 จากช่วงเวลาเดียวกันในปี 2558 ตามลำดับ โดยทั้ง 2 ภูมิภาคมีผลผลิตรวมแล้วเกินครึ่งของกำลังการผลิตทั่วโลก รายละเอียดดังปรากฏในตารางดังต่อไปนี้

Stainless and heat-resisting melt shop steel production (‘000 Metric Ton)							
Region	Quarter			+/- %	9 Months		+/- %
	1/2015	2/2015	3/2015	q-o-q	2014	2015	y-o-y
Western Europe/Africa	2,007	2,058	1,669	-18.9	5,963	5,734	-3.8
Central/Eastern Europe	64	69	65	-5.3	213	198	-7.1
The Americas	768	685	693	1.1	2,097	2,146	2.3
Asia (w/o China)	2,366	2,318	2,385	2.9	7,132	7,069	-0.9
China	5,014	5,745	5,371	-6.5	16,022	16,130	0.7
Total	10,219	10,875	10,183	-6.4	31,426	31,277	-0.5

Source: International Stainless Steel Forum (ISSF)

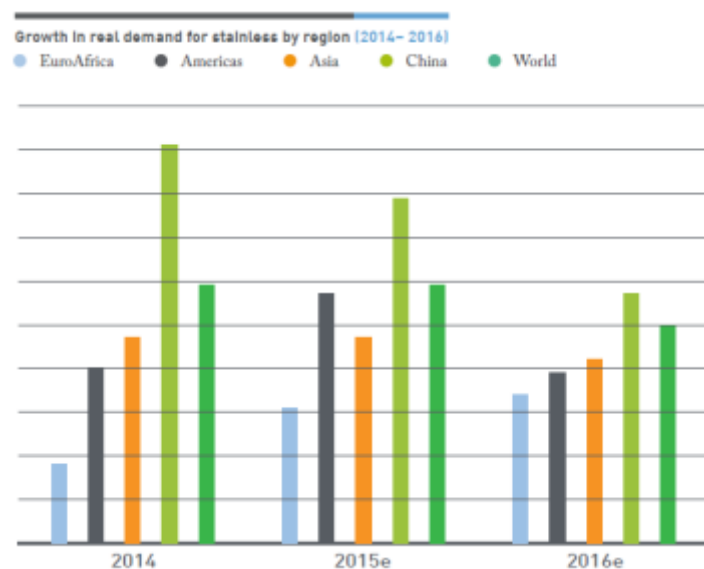


สำหรับปริมาณความต้องการสแตนเลสสนั้น ISSF คาดว่าความต้องการของสแตนเลสจะมีแนวโน้มลดต่ำลงในช่วงไตรมาสแรกของปี 2559 แต่ช่วงปลายปีอาจเพิ่มขึ้น ตามที่ปรากฏในกราฟด้านล่างนี้



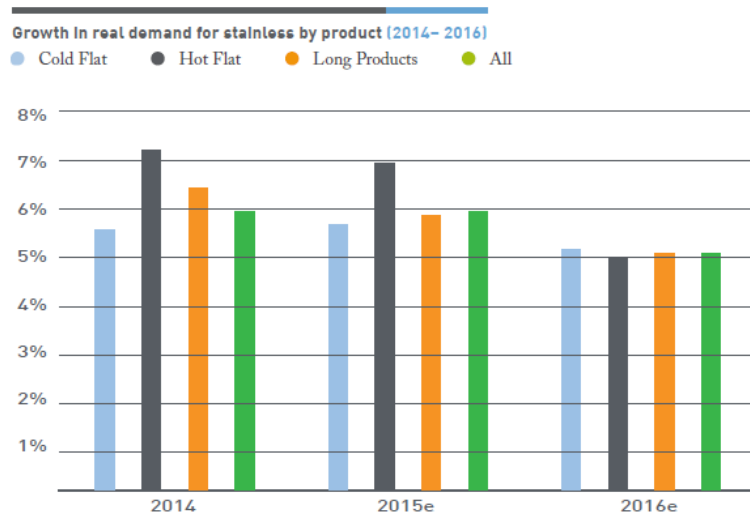
Source: International Stainless Steel Forum (ISSF)

หากพิจารณาตามภูมิภาค ISSF คาดว่าจะมีการเจริญเติบโตของความต้องการสแตนเลสในปี 2559 กระจายตัวลดลงทั่วโลก อย่างไรก็ตามในแถบประเทศจีนยังคงมีการเจริญเติบโตของความต้องการสแตนเลสมาเป็นอันดับ 1 แต่แถบประเทศเอเชียในปี 2559 มีการเจริญเติบโตของความต้องการสแตนเลสมากกว่าประเทศในแถบอเมริกา



Source : International Stainless Steel Forum (ISSF), Annual Review 2015

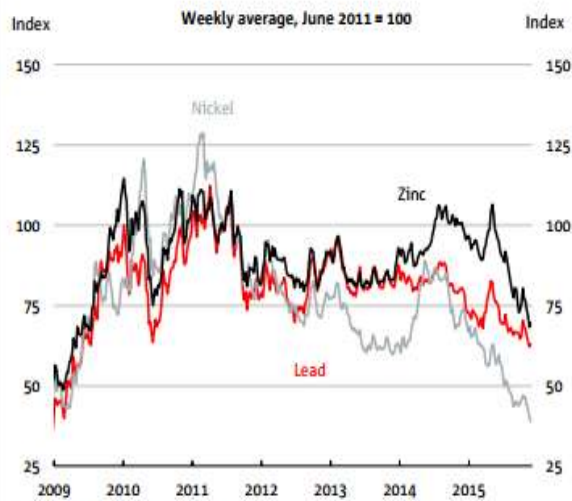
ส่วนการเจริญเติบโตของความต้องการสแตนเลส จำแนกตามประเภทแล้ว ISSF คาดว่าปี 2559 จะมีความต้องการสินค้าทุกประเภทลดน้อยลงเช่นกัน



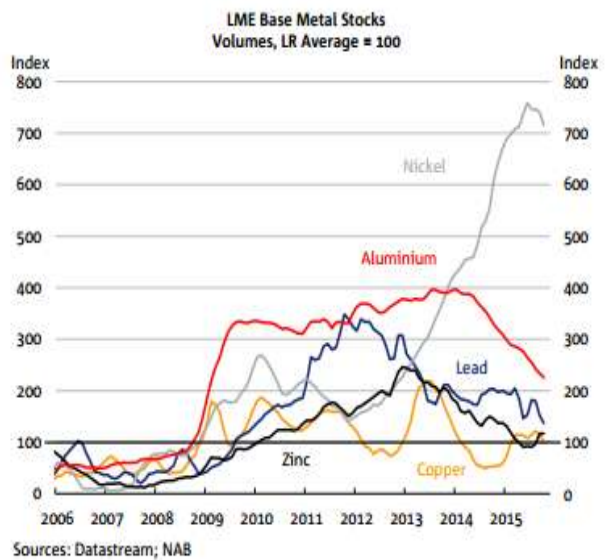
Source : International Stainless Steel Forum (ISSF), Annual Review 2015

ทั้งนี้ในประเด็นเรื่องราคาระดับราคาของนิกเกิล ซึ่งเป็นส่วนประกอบหลักในการผลิตสแตนเลสประเภทออสเทนนิติกมีการปรับตัวลดลงอย่างต่อเนื่องในปี 2550 เป็นต้นมา และในปี 2558 ราคามีการปรับลดลงอย่างรวดเร็วเนื่องจาก 2 ปัจจัยหลักคือ ปัจจัยแรกคืออุปทานส่วนเกินแม้ว่าทั่วโลกจะมีการผลิตนิกเกิลที่หดตัวลงแต่ความต้องการใช้ก็เบาบางลงไปด้วย และปัจจัยที่สองคือการนำนิกเกิลเข้าของจีนจากอินโดนีเซียและฟิลิปปินส์ก็เป็นปัจจัยที่ส่งผลให้ราคาระดับนิกเกิลลดลงอย่างรวดเร็วเช่นกัน

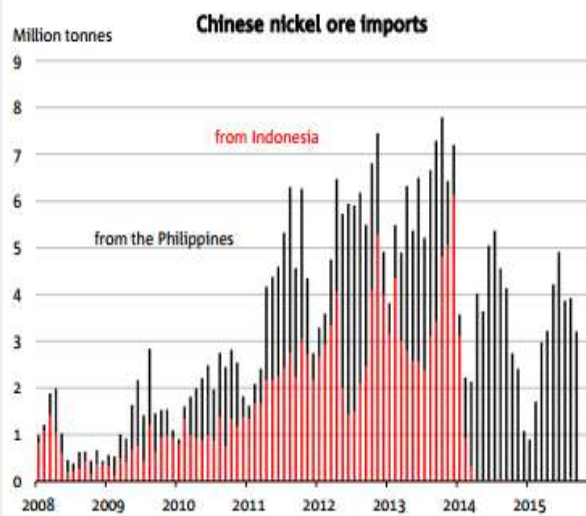
### Nickel, Lead, Zinc Prices (LME)



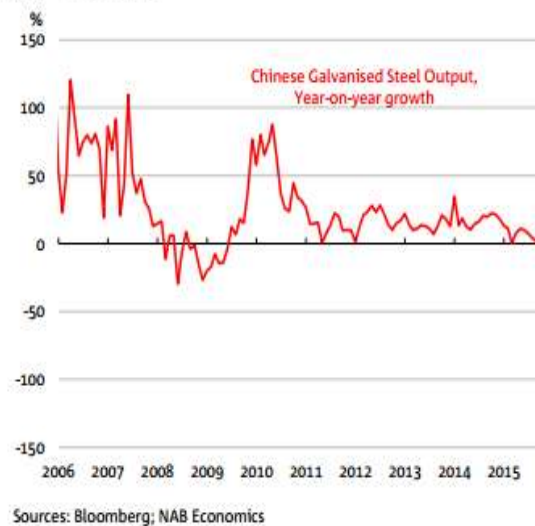
### LME Base Metal Stocks



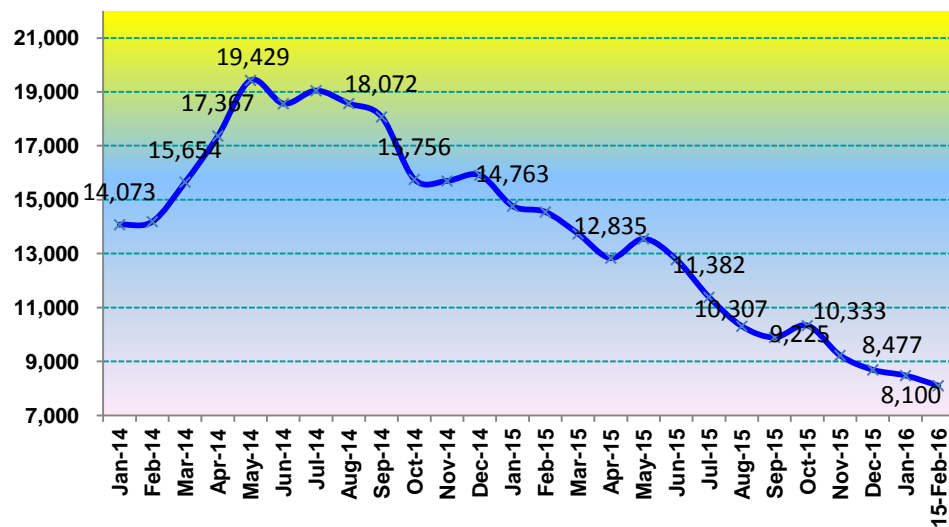
### Chinese Nickel Imports



### Chinese Galvanised Steel Output, YoY Growth



Nickel price trend

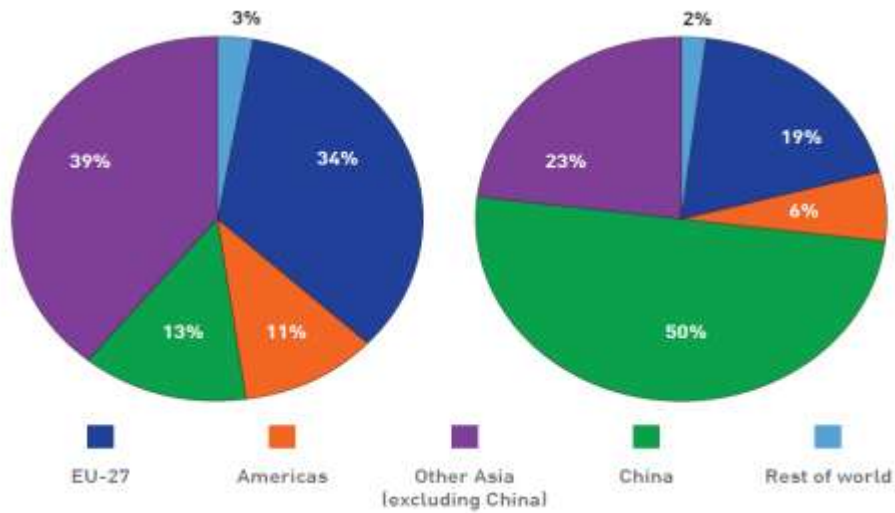


Stainless and Heat Resisting Crude Steel Production (in '000 mt)

Region	2546	2547	2548	2549	2550	2551	2552	2553	2554	2555	2556	2557
Americas	2,830	2,933	2,688	2,951	2,604	2,315	1,942	2,609	2,486	2,368	2,454	2,813
W.EU + Africa	9,043	9,422	8,795	10,000	8,669	8,272	6,449	7,871	7,883	7,829	7,496	7,570
Asia w/o China	8,865	9,535	9,338	9,775	8,994	8,068	7,130	8,611	8,770	9,274	9,276	9,333
China	1,780	2,362	3,160	5,299	7,206	6,943	8,805	11,256	14,091	16,087	18,984	21,692
CEE	322	318	310	376	364	333	237	340	391	359	296r	277r
World	22,840	24,570	24,292	28,400	27,836	25,930	24,562	30,687	33,621	35,917r	38,506r	41,685r

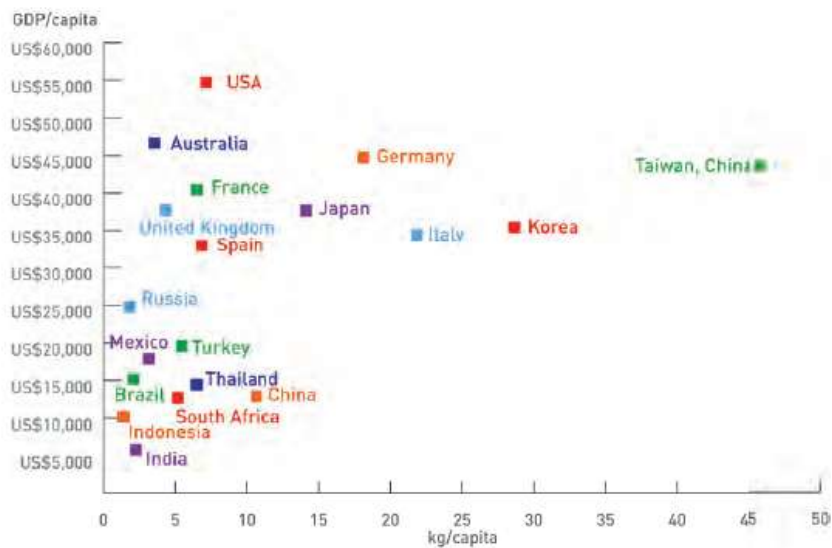
(r = revised figures, แก้ไขตัวเลข)

Source : International Stainless Steel Forum (ISSF)



Source : International Stainless Steel Forum (ISSF)

ถ้าหากพิจารณาถึงการเติบโตในแต่ละภูมิภาคจะพบว่า ตลาดเติบโตมากในจีน และ ประเทศอื่นในแถบเอเชีย เฉพาะประเทศจีนประเทศเดียวก็มีสัดส่วนเพิ่มขึ้นจาก ร้อยละ 13 ในปี 2548 เป็นร้อยละ 50 นับตั้งแต่ปี 2556 เป็นต้นมา และมีแนวโน้มเติบโตขึ้นเรื่อยๆ



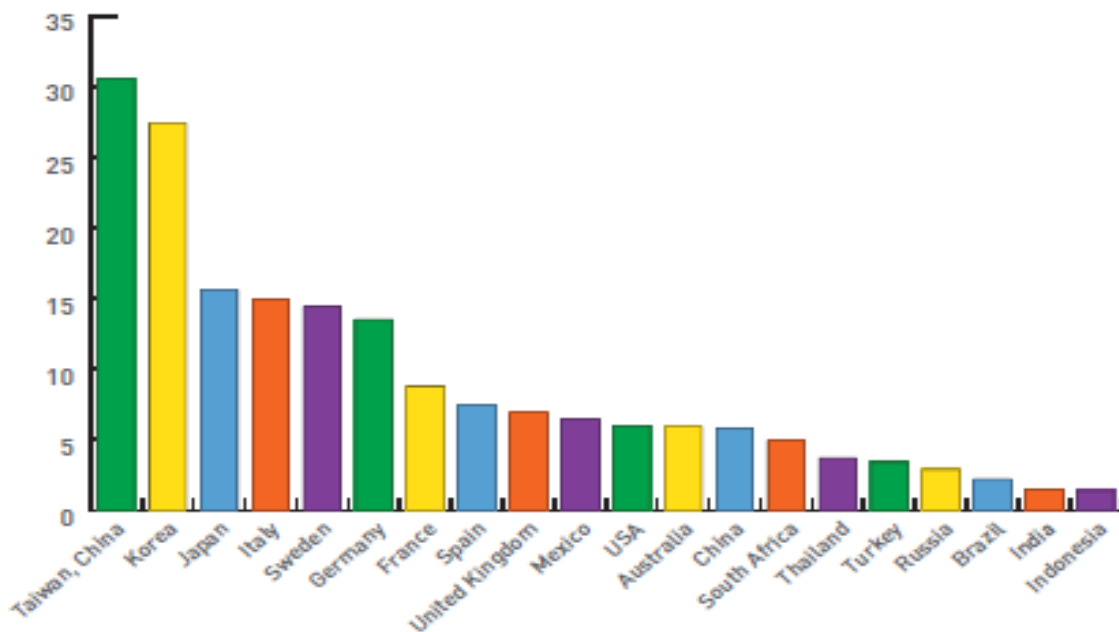
Source : International Stainless Steel Forum (ISSF)

จากการศึกษาของ International Stainless Steel Forum (ISSF) คาดว่าจากช่วงระหว่างนี้ ถึงปี 2564 ปริมาณการบริโภคสแตนเลสจะเติบโตสูงในกลุ่มประเทศจีนและเอเชีย และจากการคาดการณ์ราคานิกเกิล ในปี 2559-2560 มีแนวโน้มเพิ่มขึ้นด้วย

	Market close	Q1 - 16	Q2 - 16	Q3 - 16	Q4 - 16	Q1 - 17	Q2 - 17	2016	2017
	29/02/2016	F	F	F	F	F	F	F	F
Nickel	8,520	8,500	9,500	10,500	13,100	14,500	14,500	10,400	14,500

Source : Standard Chartered Reserch

ปริมาณความต้องการในการบริโภคสแตนเลสในภูมิภาคเอเชียในปี 2558

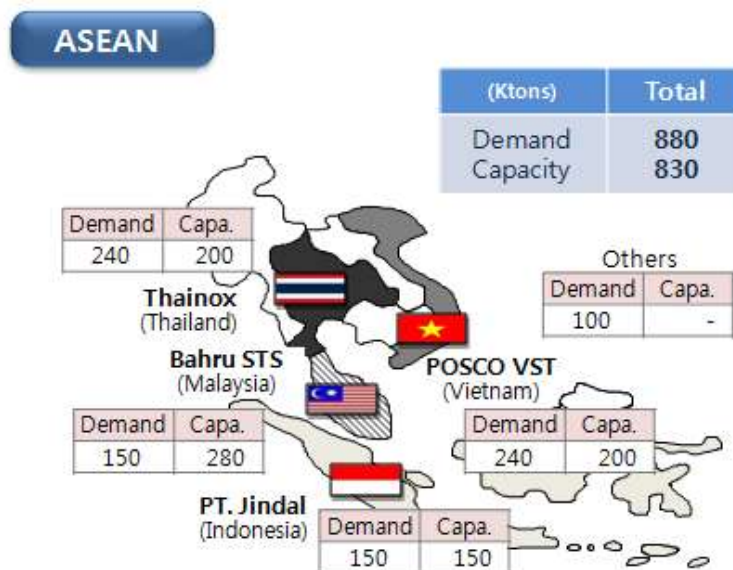


Source : International Stainless Steel Forum (ISSF)

จะเห็นได้ว่าประเทศไทยยังมีอัตราการเจริญเติบโตในความต้องการบริโภคสแตนเลสต่อหัว ในระดับที่สูงเนื่องจากในปัจจุบันมีเพียง 3 กิโลกรัม เมื่อเทียบกับไต้หวัน (30 กิโลกรัม) เกาหลี ( 27 กิโลกรัม) เยอรมัน (14 กิโลกรัม) และอเมริกา ( 7 กิโลกรัม)

### ค. ผู้นำตลาดสแตนเลสรีดเย็นในประเทศ

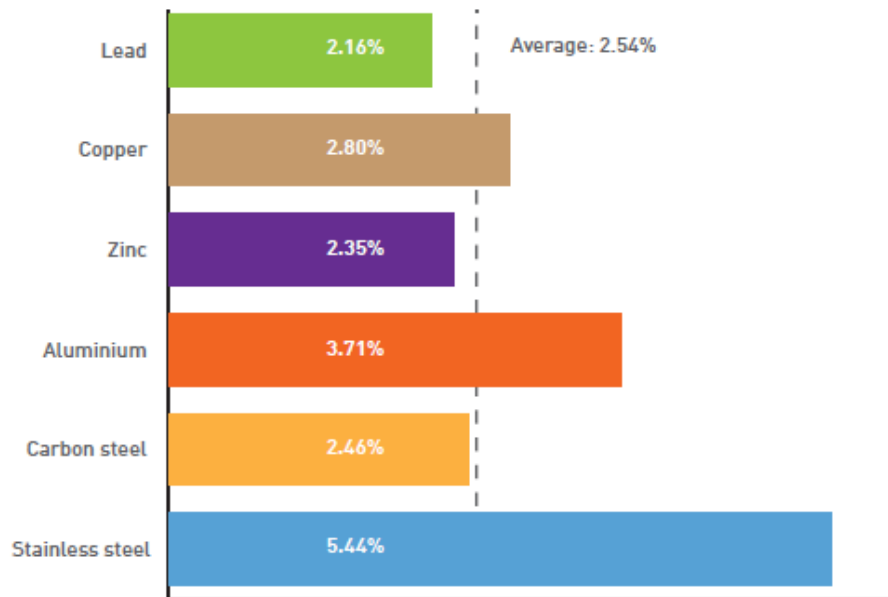
บริษัทฯ เป็นผู้ผลิตรายเดียวในประเทศไทย และรายแรกในภูมิภาคเอเชียตะวันออกเฉียงใต้ และมีการสนับสนุนด้านการวิจัยและพัฒนาภายใต้แบรนด์ที่แข็งแกร่งของโพลโค (เกาหลีใต้) ทำให้มีความได้เปรียบเชิงการแข่งขันในตลาดส่งออกและตลาดภายในประเทศกับผู้นำเข้าสินค้าอยู่หลายประการด้วยกัน ไม่ว่าจะเป็นทางด้านคุณภาพที่ดี, การส่งมอบสินค้าที่รวดเร็วและมีความยืดหยุ่นที่มากกว่า มีการบริการหลังการขายที่ดีกว่า มีภาพพจน์ของสินค้าที่โดดเด่น และมีการพัฒนาสินค้าและบริการใหม่ๆ อย่างต่อเนื่อง ศักยภาพดังกล่าวนี้จะเพิ่มมากขึ้นเนื่องจากการเข้ามาเป็นผู้ถือหุ้นรายใหญ่ของบริษัทโพลโค (เกาหลีใต้) ซึ่งเป็นผู้ผลิตสแตนเลสในระดับโลก



สำหรับตลาดในประเทศไทย มีความต้องการบริโภคสแตนเลสในปี 2557 ประมาณ 240,000 ตัน ในขณะที่กำลังการผลิตของบริษัทฯ อยู่ที่ 200,000 ตัน จากความต้องการในตลาดเอเชียที่มีทั้งหมด 880,000 ตัน และกำลังการผลิตในภูมิภาคเอเชียที่มีเพียง 830,000 ตัน ในปี 2559 แต่บริษัทฯ พยายามที่จะเพิ่มส่วนแบ่งการตลาดในประเทศให้ได้มากกว่า 50 เปอร์เซ็นต์ โดยความร่วมมือกับคู่ค้า และบริษัทในเครือ

### ง. ศักยภาพในการเจริญเติบโตของตลาดสแตนเลส

สแตนเลสเป็นผลิตภัณฑ์ที่มีโอกาสเจริญเติบโตอีกมากไม่ว่าจะตลาดในประเทศหรือตลาดส่งออก โดยตลาดในประเทศ ดังจะเห็นได้จากอัตราการเจริญเติบโตของสแตนเลสในรอบกว่า 20 ปีที่ผ่านมาที่มีการเจริญเติบโตสูงกว่าโลหะประเภทอื่นอันได้แก่ อลูมิเนียม สังกะสี ทองแดง หรือเหล็กกล้าคาร์บอน



Source : International Stainless Steel Forum (ISSF)

นอกจากนั้นในการเข้ามาเป็นผู้ถือหุ้นรายใหญ่รายเดียวของบริษัท โพลโค (เกาหลี) เป็นผลดีต่อบริษัทฯ ที่จะทำให้มีความสามารถในการแข่งขันในตลาดสินค้าใหม่ๆ ที่บริษัทฯ เดิมไม่สามารถควบคุมตลาดได้ดีขึ้น เช่น การเพิ่มความสามารถในการขายสินค้าเฉพาะกลุ่มมากขึ้น เช่น กลุ่มอุตสาหกรรมยานยนต์ กลุ่มอุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้า อุตสาหกรรมคอมพิวเตอร์ได้มากขึ้น และเมื่อบริษัทฯ ได้เปิดศูนย์บริการสแตนเลสรีดเย็น (POS-TSPC) โรงงานตัดสแตนเลส (Slitting) ที่นิคมอุตสาหกรรมอมตะนคร จ. ชลบุรี บริษัทฯ ก็สามารถผลิตสินค้าให้ตรงกับความต้องการของลูกค้าและขยายฐานลูกค้าไปยังกลุ่มลูกค้ารายย่อยได้มากขึ้นด้วย



## เป้าหมายการดำเนินธุรกิจ

## ก. เพิ่มส่วนแบ่งการตลาดและปริมาณการจำหน่ายสแตนเลสรีดเย็นในประเทศ

บริษัทยังคงมีเป้าหมายที่จะเพิ่มส่วนแบ่งการตลาดของสแตนเลสรีดเย็นในประเทศให้สูงขึ้นอย่างต่อเนื่อง โดยจะใช้ความได้เปรียบจากการเป็นผู้ผลิตสแตนเลสรีดเย็นรายเดียวในประเทศที่มีเทคโนโลยีการผลิตขั้นสูง มีผู้ถือหุ้นเป็นผู้ผลิตเหล็กที่ใหญ่เป็นอันดับต้นๆของโลกและไม่มีคู่แข่งเปรียบเทียบในการแข่งขันกับคู่แข่งในตลาดโลก ทั้งในด้านของคุณภาพสินค้า และการส่งมอบสินค้าและบริการที่รวดเร็ว ตลอดจนการบริหารสินค้าคงคลัง และบริการหลังการขายที่ดี

## ยอดขายของบริษัทฯ ปี 2554 – 2558

	2554		2555		2556		2557		2558	
	ตัน	%	ตัน	%	ตัน	%	ตัน	%	ตัน	%
ตลาดในประเทศ	76,469	60.0	112,781	66.9	104,427	67.6	125,938	67.9	115,274	68.0
ตลาดต่างประเทศ	51,078	40.0	55,652	33.1	50,010	32.4	59,448	32.1	54,235	32.0
รวม (ตัน)	127,548	100	168,433	100	154,437	100	185,386	100	169,509	100

นอกจากนี้ บริษัทฯ ยังมุ่งที่จะสนับสนุนให้มีการวิจัยและพัฒนาสินค้าและพัฒนาตลาดเพื่อนำสแตนเลสมาใช้ในผลิตภัณฑ์ใหม่ๆเพิ่มมากขึ้น ทั้งนี้เนื่องจากปริมาณการใช้สแตนเลสรีดเย็นในประเทศไทยต่อจำนวนประชากรยังเป็นอัตราส่วนที่น้อยเมื่อเทียบกับปริมาณการใช้สแตนเลสรีดเย็นในต่างประเทศ โดยบริษัทฯ มีนโยบายที่จะพัฒนาระบบอุตสาหกรรมปลายน้ำ (Downstream Industry) ของอุตสาหกรรมสแตนเลสรีดเย็นในประเทศให้เติบโตมากยิ่งขึ้น เพื่อให้มีปริมาณการบริโภคในประเทศที่สูงขึ้นตามไปด้วย ทั้งนี้ บริษัทฯ จะสามารถขยายปริมาณการจำหน่ายในอนาคตได้อีก หากอุตสาหกรรมปลายน้ำของอุตสาหกรรม สแตนเลสรีดเย็นในประเทศมีการเติบโตมากขึ้น

บริษัทฯ ได้ร่วมมือกับลูกค้าและตัวแทนจำหน่ายของบริษัทฯ ในการพัฒนาสินค้าให้ตรงตามความต้องการของลูกค้า และยังได้มีการส่งเสริมความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับคุณสมบัติและการประยุกต์ใช้สแตนเลส ทั้งโดยบริษัทฯ เองและผ่านสมาคมพัฒนาสแตนเลสไทย โดยมีการจัดสัมมนา การฝึกอบรม รวมทั้งการวิจัย และการศึกษาความเป็นไปได้ของโครงการต่างๆ ให้กับผู้ประกอบการ นักศึกษา ช่างเทคนิค วิศวกร ตลอดจนส่วนราชการ อย่างต่อเนื่อง และมีความมุ่งมั่นที่จะเพิ่มอัตราการขยายตัวของการบริโภคสแตนเลส โดยการเพิ่มมูลค่าของผลิตภัณฑ์ให้แก่กลุ่มอุตสาหกรรมธุรกิจขนาดกลางและขนาดย่อม (SMEs) เพื่อให้ผลิตภัณฑ์สแตนเลสมีการใช้อย่างแพร่หลายในรูปแบบต่างๆ และเป็นการสนับสนุนนโยบายในการสร้างอาชีพ ซึ่งจะทำให้อัตราการขยายตัวของการใช้ผลิตภัณฑ์สแตนเลสของทางบริษัทฯ เพิ่มขึ้นอย่างมีนัยสำคัญในอนาคต

## ข. การขยายฐานลูกค้าในต่างประเทศให้มีความหลากหลายมากยิ่งขึ้น

ในปี 2558 บริษัทฯ มีปัญหาจากยอดการขายรวมทั้งในประเทศและต่างประเทศที่ลดลงเนื่องมาจากภาวะเศรษฐกิจที่ซบเซาในประเทศ และ ราคานิกเกิลที่ลดลงอย่างต่อเนื่องตลอดทั้งปี ส่งผลให้ความต้องการบริโภคสินค้าลดลง ตลอดจนภาวะเศรษฐกิจที่ถดถอยในกลุ่มประเทศยุโรป และจีนและการมีกำลังการผลิตส่วนเกินจากประเทศจีน แต่อย่างไรก็ตาม บริษัทฯ ยังคง มีเป้าหมายที่จะขยายฐานลูกค้าโดยผ่านตัวแทนจำหน่ายรายใหม่ๆ ในช่องทางการจัดจำหน่ายของบริษัทในเครือของโพลโคซึ่งเป็นบริษัททางการค้าที่มีเครือข่ายการจัดจำหน่ายสินค้าไปทั่วโลกเพิ่มเติม นอกจากนี้บริษัทฯ ยังวางเป้าหมายที่จะเพิ่มจำนวนลูกค้าทางตรงมากขึ้น โดยจะเน้นกลุ่มลูกค้าที่เป็นผู้ผลิตสินค้าที่ใช้สแตนเลสเป็นวัตถุดิบหรือผู้ประกอบการรายใหญ่ๆ ทั้งในประเทศและต่างประเทศเพิ่มขึ้น

## ค. มุ่งเน้นการให้บริการลูกค้า

บริษัทฯ ยังคงมุ่งที่จะเพิ่มขีดความสามารถในการแข่งขัน โดยมุ่งที่จะทำการผลิตและส่งมอบสินค้าที่มีคุณภาพมาตรฐานสากล การที่บริษัทฯ สามารถส่งมอบสินค้าที่ตรงต่อเวลา และลดระยะเวลาส่งสินค้าของลูกค้า จึงทำให้บริษัทฯ สามารถลดต้นทุนในส่วนของการขนส่งคลังให้กับลูกค้า นอกจากนี้บริษัทฯ ยังมุ่งมั่นที่จะพัฒนาสินค้าให้ตรงตามความต้องการของลูกค้าอย่างต่อเนื่อง และหลังจากที่ศูนย์บริการสแตนเลสรีดเย็น (POS-TSPC) โรงงานตัดสแตนเลส (Slitting) ที่นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ จ.ชลบุรี ได้เปิดดำเนินการในเดือนพฤษภาคม 2556 ทำให้บริษัทฯ สามารถผลิตสินค้าให้ตรงต่อความต้องการของลูกค้ามากขึ้น

## ง. เพิ่มประสิทธิภาพการผลิต

บริษัทฯ มุ่งที่จะเพิ่มประสิทธิภาพ และลดต้นทุนการผลิตโดยการดำเนินการภายใต้โปรแกรม “TPM Plus” โดยโครงการดังกล่าวเป็นโครงการในการดำเนินกระบวนการผลิตเพื่อให้เกิดประสิทธิภาพสูงสุดและลดต้นทุนการผลิต ซึ่งบริษัทฯ ได้เริ่มปรับปรุงกระบวนการผลิตตามโครงการดังกล่าวตั้งแต่ปี 2545 ซึ่งบริษัทฯ คาดว่าจะสามารถเพิ่มประสิทธิภาพของกระบวนการผลิตได้อย่างสูง โดยปัจจุบันบริษัทฯ สามารถปรับปรุงประสิทธิภาพได้แล้วมากกว่าร้อยละ 90 ของผลการศึกษา บริษัทฯ ยังได้รับรางวัล จากการแข่งขันในกลุ่มบริษัทโพลโค (เกาหลีใต้) ซึ่งสะท้อนให้เห็นถึงการพัฒนาอย่างต่อเนื่องในกระบวนการผลิต

บริษัทฯ ได้ดำเนินการติดตั้งระบบบริหารงานแบบ ERP (Enterprise Resources Planning) อย่างสมบูรณ์ ซึ่งเป็นระบบเดียวกับที่บริษัทในกลุ่มโพลโค ทั่วโลก เพื่อควบคุมกระบวนการผลิตให้มีประสิทธิภาพมากขึ้น ตั้งแต่ระบบจัดซื้อ ระบบการผลิต ระบบสินค้าคงคลัง ตลอดจนระบบการจัดส่งสินค้า

บริษัทฯ ยังได้รับรางวัลผลงานโดดเด่นจากการสร้างสรรค์การจัดการนวัตกรรมอย่างต่อเนื่องจากโพลโค (เกาหลีใต้) และได้รับคัดเลือกให้เป็นหนึ่งในผลงานจากโพลโคและครอบครัว ซึ่งรางวัลที่ได้รับนี้ ได้สะท้อนให้เห็นถึงการพัฒนาอย่างต่อเนื่องในกระบวนการผลิต อีกทั้งบริษัทยังมีการปรับปรุงระบบควบคุมการผลิตในส่วน Annealing and Pickling of Final (APF) อย่างสมบูรณ์ทั้งระบบ ซึ่งจะมีผลอย่างมีนัยยะสำคัญต่อระบบคุณภาพการผลิตของบริษัทฯ ต่อไปในระยะยาว

## 2.3 การจัดหาผลิตภัณฑ์หรือการผลิต

### 2.3.1 ข้อมูลทั่วไป

บริษัทฯ เป็นผู้ผลิตสแตนเลสรีดเย็นรายเดียวในประเทศไทย โดยผลิตภัณฑ์ของผู้ผลิตเหล็กรายอื่นในประเทศไทยจะเป็นเหล็กกล้าคาร์บอน ซึ่งต่างจากผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯ โดยสิ้นเชิงทั้งตลาดการใช้งานและกลุ่มลูกค้าเป้าหมาย

กระบวนการผลิตที่ทันสมัยทำให้สแตนเลสรีดเย็นของบริษัทฯ มีความต้านทานการกัดกร่อนดีเยี่ยม มีพื้นผิวสวยงามเรียบเสมอกัน และมีความหนาเท่ากันตลอดแผ่น โดยสแตนเลสรีดเย็นของบริษัทฯ มีหลายเกรดให้เลือกตามความต้องการและความเหมาะสมในการใช้งานของลูกค้า ซึ่งบริษัทฯ ได้ให้ความช่วยเหลือทางด้านเทคนิคเพื่อที่จะคัดเลือกผลิตภัณฑ์ให้ตรงตามความต้องการของลูกค้าให้มากที่สุด

สแตนเลสรีดเย็นของบริษัทฯ ผลิตจากวัตถุดิบที่เลือกสรรแล้วและใช้เทคโนโลยีการผลิตที่ทันสมัย ซึ่งผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯ ได้รับการรับรองกระบวนการผลิตตามมาตรฐานสากล ISO 9001:2008 และเป็นสแตนเลสรีดเย็นที่ได้รับการผลิตตรงตามมาตรฐานสากล เช่น มาตรฐานอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (JIS) สมาคมทดสอบและวัสดุอเมริกา (ASTM) มาตรฐานทวีปยุโรป (EN) และมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมไทย (TIS)

#### ตารางแสดงผลิตภัณฑ์สแตนเลสของบริษัทฯ และแนวทางการใช้งาน

ผลิตภัณฑ์ออสเตนิติก			คุณลักษณะ	การใช้งาน
เกรด	ผิวสำเร็จ	ความหนา		
301	2D,2B	0.3 – 3.0	ความแข็งแรงสูง	เข็มขัดนิรภัย ขวดดสปริง
	BA	0.3 – 1.6		
304	2D,2B	0.3 – 3.0	ทนต่อการกัดกร่อน, ขึ้นรูป และเชื่อมได้ดีมาก และง่ายต่อ การทำความสะอาด	เครื่องใช้ในบ้าน ถังน้ำ งานก่อสร้าง งานขนส่ง
	BA	0.3 – 1.6		
304L	2D,2B	0.3 – 3.0	ทนต่อการกัดกร่อนได้ดีมาก และทนต่อการเกิดเขม่าซีไค เทชั่นและเชื่อมได้ดี	ท่อ ภาชนะหลุม เครื่องใช้ในบ้าน
	BA	0.3 – 1.6		
316	2D,2B	0.3 – 3.0	ทนต่อการกัดกร่อนได้ดีเยี่ยม โดยเฉพาะแบบรูเข็ม และมี ความแข็งแรงที่อุณหภูมิสูง เมื่อเพิ่มโมลิบดีนัม	อุตสาหกรรมผลิตอาหาร หม้อน้ำ เครื่องแลกเปลี่ยนความร้อน
	BA	0.3 – 1.6		
316L	2D,2B	0.3 – 3.0	การมีคาร์บอนน้อย ทำให้ทน ต่อการกัดกร่อนรอบขอบเกรน ได้ดีเยี่ยมกว่าเกรด 316	อุตสาหกรรมเคมี แท่งขนาดใหญ่ ถังน้ำร้อน
	BA	0.3 – 1.6		
321	2D,2B	0.3 – 3.0	เพิ่มไทเทเนียม ทำให้ทนต่อ การกัดกร่อนรอบขอบเกรน มากขึ้น	เครื่องแลกเปลี่ยนความร้อน
	BA	0.3 – 1.6		
304J1	2D,2B	0.3 – 3.0	เพิ่มความสามารถในการขึ้น รูปโดยการเติมทองแดง	ใช้ในงานที่ต้องการความสามารถในการ ขึ้นรูปลึก
	BA	0.3 – 1.6		

## การใช้งานของสแตนเลสรีดเย็น

สแตนเลสรีดเย็นนับเป็นวัสดุที่มีประโยชน์ใช้สอยอย่างกว้างขวาง ด้วยคุณสมบัติที่ไม่เหมือนวัสดุอื่นใด เช่น ไม่เป็นสนิม ง่ายต่อการเชื่อมต่อ ง่ายต่อการขึ้นรูป ค่าบำรุงรักษาต่ำ และสามารถนำกลับมาใช้ใหม่ได้ จึงทำให้สแตนเลสรีดเย็นเป็นวัสดุที่ใช้ในหลายอุตสาหกรรมต่อเนื่อง ดังนี้

## ชิ้นส่วนประกอบรถยนต์และการคมนาคม

การประหยัดพลังงานจากการออกแบบให้ใช้วัสดุน้ำหนักน้อย ความทนทานต่อแรงกด กระแทกและผิววัสดุที่ปรับให้สวยงามทันสมัยได้ สแตนเลสสตี้นิกเกิลเกรด 301, 304 และเฟอร์ริติก เกรด 410L, 430, 439, 441 ของบริษัทเป็นตัวเลือกที่ประหยัดสำหรับการผลิตชิ้นส่วนประกอบรถยนต์ต่างๆ อาทิ ราวจับ ราวเหยียบ เข็มขัดนิรภัย คีวตกแต่ง และสแตนเลสเฟอร์ริติก เกรด 409L, 439, 444, 436L, 436J และ 430J1L เหมาะสำหรับระบบท่อไอเสียที่ต้องการความต้านทานความร้อนและการกัดกร่อนสูง

## MOTORCYCLE

### FERMENTATION AND STORAGE TANK



Grade 444, Nucleo Inox, Brazil. Sander Inox has successfully produced such tanks for 7 years.

### FERMENTATION AND STORAGE TANK



Grade 444, Nucleo Inox, Brazil

### MOTORCYCLE EXHAUST



Grade 1.4512/409L, YUSCO, Taiwan, China

### MOTORCYCLE EXHAUST



Grade 1.4509/441, Centro Inox, Italy. The new Vespa ET2 is equipped with a ferritic catalytic silencer.

### MOTORCYCLE EXHAUST



Grade 409L

### MOTORCYCLE EXHAUST



Grade 409L, Acesita, Brazil

### DISC BRAKE ROTOR



Grade SUS410SM1, JSSA, Japan

### VARIOUS



Grade 420 brake discs, 1.4113 decorative trim, Italy

## เครื่องใช้ไฟฟ้าในบ้าน

ความแข็งแรงของสแตนเลสทำให้สามารถลดความหนาของวัสดุที่ใช้ ส่งเสริมประสิทธิภาพการทำงาน และอายุการใช้งาน ดีไซน์ที่ให้ความทันสมัยของผิวสแตนเลสยังเพิ่มมูลค่าแก่เครื่องใช้ไฟฟ้าทั้งชนิดที่ใช้งานในครัว ฮาร์ดดิสก์ไดรฟ์ คอมพิวเตอร์ เพรมโทเทคส์และเฟอร์นิเจอร์ ซึ่งสแตนเลสออสเทนนิติกเกรด 304 และ 304J1 และสแตนเลสเฟอร์ริติกเกรด 430, 441, POSRE1, 430M2, POS430RE และ 430J1L ช่วยสร้างสรรค์งานเหล่านี้ได้อย่างไม่มีที่สิ้นสุด

### KITCHENWARE

#### LIQUID DISPENSER



Grade 430

#### ELECTRIC KETTLE



Grade 430, Groupe SEB

#### PASTA COOKING POT



Single layer SUS430J1L  
(induction heating),  
JSSA, Japan

### REFRIGERATORS

#### FRIDGE & FREEZER



Grade 430 panel

### SINKS

#### FRIDGE & FREEZER



Grade 430 door panel,  
TKN, Germany

#### DOMESTIC KITCHEN SINK



Grade 430, Tramontina, Brazil

### WASHING MACHINES

#### DRUM



Grade 430 (drum and exterior  
panel), TKN, Germany

#### DRUM



Grade 430 drum, LG  
Electronics, S. Korea

## เครื่องใช้ในครัวเรือน

ความปลอดภัยและสุขอนามัยเป็นหัวใจสำคัญสำหรับเครื่องใช้ในครัวเรือน สแตนเลสจึงเป็นวัสดุที่เหมาะสมสำหรับผลิตเป็นภาชนะเพื่อใช้บรรจุและสัมผัสอาหาร ทนต่อความร้อนได้สูง ไม่ผุกร่อนง่ายและไม่ทำให้อาหารเปลี่ยนรสชาติ สแตนเลสของบริษัทที่ตอบสนองการใช้งานในครัวเรือน ได้แก่ สแตนเลสออสเทนนิติกเกรด 304, 304L และ 316L และสแตนเลสเฟอร์ริติกเกรด 430, POSRE1, POS430RE และ 445NF เป็นต้น

### DOMESTIC COOKING EQUIPMENT

#### GAS COOKER



KOSA, S. Korea

#### VARIOUS



TKN, Germany

#### MICROWAVE OVEN



Grade SUS430J1, JSSA, Japan

#### GAS COOKING TOP



TSSDA, Thailand

#### BARBECUE



Grade 1.4016/430, windscreen and brazier, Ompagrill and Centro Inox, Italy

#### BARBECUE



Grade 1.4016/430 barbecue, USA

### COOKWARE AND POTS

#### WOK



#### INDUCTION COOKWARE



Groupe SEB (Tefal)

### อุตสาหกรรมอาหาร เครื่องมือแพทย์

ในอุตสาหกรรมการผลิตอาหาร เครื่องดื่มและเครื่องมือแพทย์ พื้นผิวที่เรียบเนียนและความเสถียรต่อเคมีของสแตนเลสช่วยจัดการเจริญเติบโตของแบคทีเรีย ให้ความปลอดภัยและสุขอนามัยสูง สแตนเลสของบริษัทที่เหมาะสมต่อการใช้งานประเภทนี้ ได้แก่ สแตนเลสออสเทนนิติกเกรด 304, 304L และ 316 และสแตนเลสเฟอร์ริติกเกรด 439, 441 และ 436L

## COMMERCIAL FOOD EQUIPMENT

### BAKERY OVEN



Grade 430, Macadams Baking Systems (PTY) Ltd, S. Africa

### GAS COOKING EQUIPMENT



Grade 430, Lincat, UK

### COFFEE SERVER



Grade SUS430J1, JSSA, Japan

### HEATED MERCHANDISER



Grade 430, Lincat, UK

### CONVEYOR TOASTER



Grade 430, Lincat, UK

### MICROWAVE OVEN



Grade 430 (interior and exterior), JSSA, Japan

### BURNER RANGE



Grade 430 (gas hob), POSCO, S. Korea

### REFRIGERATOR



Resin-coated SUS430J1L panel, JSSA, Japan



### อุตสาหกรรมหนักและอุตสาหกรรมพลังงานต่างๆ

การผลิตในอุตสาหกรรมหนักต่างๆ อุตสาหกรรมเกี่ยวกับสารเคมีและอุตสาหกรรมพลังงาน เช่น ก๊าซและน้ำมัน นิวเคลียร์ ต้องการสแตนเลสเกรดที่มีคุณสมบัติพิเศษเฉพาะ สามารถให้ทั้งความปลอดภัย ทนทานต่อความร้อนได้สูงสุด และ/หรือพื้นผิวที่เงาแบบกระจก เพื่อการผลิตพลังงานทดแทนจากแสงอาทิตย์และลดมลภาวะต่อสิ่งแวดล้อม เป็นต้น สินค้าสแตนเลสของบริษัทเพื่ออุตสาหกรรมเหล่านี้ ได้แก่ สแตนเลสออสเทนนิติกเกรด 316, 316L, 321, 304J1

#### WINDBREAKER FENCE



Grade SUS445J2, JSSA, Japan

#### PLATFORM SCREEN DOOR



Grade 1.4510/439, hair-line finish, KOSA, S. Korea

#### ELECTRIFICATION MASTS



Grade 1.4003 (first major application in 1982, along seashore – 10m from surf, no corrosion), S. Africa

#### POWER GENERATION



Grade 1.4003/ 410, X-grid cooling tower packing, S. Africa

### CLADDING

#### BUILDING FAÇADE CLADDING



Grade SUS445M2, low-reflectivity matt finish, ASSDA, Australia

#### BUILDING FAÇADE CLADDING



Grade 1.4521/444 brushed no. 4 (horizontal panels), Vivo Building, Rio de Janeiro, Nucleo Inox, Brazil (coastal environment)

#### BUILDING FAÇADE CLADDING



Grade SUS445J2, Future Science Museum, JSSA, Japan

#### BUILDING FAÇADE CLADDING



Grade 1.4526/436, Ugine & Alz Steel Service Centre, Arcelor Mittal Stainless, Katowice, Poland



## สถาปัตยกรรม ก่อสร้างและการตกแต่ง

สถาปัตยกรรม การก่อสร้างและการตกแต่งต่างๆทั้งภายนอกและภายใน สแตนเลสนับเป็นวัสดุที่เอื้อต่ออุตสาหกรรมนี้อย่างกว้างขวางทั้งชนิด เกรด ความหนา พื้นผิวและคุณภาพตามวัตถุประสงค์การใช้งาน สแตนเลสออสเทนนิติกเกรด 301, 304 และ 316L และสแตนเลสเฟอร์ริติกเกรด 441, 445NF และ 436L ทำให้ความคิดสร้างสรรค์ของสถาปนิกและวิศวกรเป็นความจริงได้และเป็นที่พึงพอใจของผู้ใช้งานด้วย

### LIFTS

#### ESCALATOR STEPS



Grade SUS430LX  
(1.4016/430), Japan

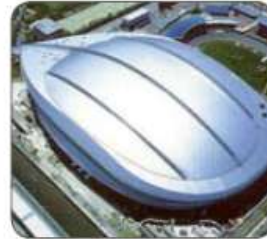
#### LIFT PANELS



Grade 1.4510/439

### ROOFING

#### MEDIADOME ROOF



Grade SUS445J2, Kitakyushu  
Mediadome (Fukuoka  
Pref.)1998, Japan

#### SCHOOL ROOF



Grade 430Ti (standing  
seam technique), Ugine  
& Alz, Austria

#### GYMNASIUM ROOF



Grade 445, KOSA, S. Korea

#### CANOPY



Grade 446, KOSA,  
Seoul, S. Korea.

#### CHALET ROOF



Grade 1.4510/430Ti (standing-  
seam technique), Ugine & Alz,  
Germany.

#### AIRPORT ROOF



Grade SUS447J1, Kansai  
Airport terminal building  
(architect Renzo Piano),  
JSSA, Osaka, Japan

### 2.3.2 โรงงาน อุปกรณ์และเครื่องจักร

โรงงานสแตนเลสรีดเย็นของบริษัทฯ ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมระยองอินดัสเทรียลปาร์คในเขตอุตสาหกรรมพื้นที่ชายฝั่งภาคตะวันออกไปทางทิศตะวันออกเฉียงใต้ประมาณ 180 กิโลเมตร มีเนื้อที่รวม 128 ไร่ (205,000 ตารางเมตร) ประกอบไปด้วยเครื่องจักรและอุปกรณ์การผลิตที่มีความทันสมัยทางเทคโนโลยี นอกจากนี้บริษัทฯ ยังได้ดำเนินการติดตั้งระบบการทดสอบคุณภาพทุกขั้นตอนการผลิตอย่างละเอียดโดยวิศวกร ช่างเทคนิค ผู้ชำนาญการ เพื่อให้มั่นใจว่าผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯ มีคุณภาพสูงได้รับความน่าเชื่อถือและไว้วางใจจากลูกค้า โดยผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯ มีคุณภาพตามมาตรฐานสากล JIS AISI และ Euronorm ประกอบกับห้องปฏิบัติการที่เทียบพร้อมด้วยอุปกรณ์ตรวจสอบคุณภาพทั้งการตรวจสอบเชิงกลและการใช้คอมพิวเตอร์ หรือกล้องวิเคราะห์โครงสร้าง เพื่อให้มั่นใจและเป็นไปตามระบบควบคุมคุณภาพมาตรฐานสากลสูงสุด ทำให้โรงงานและกระบวนการการผลิตสแตนเลสของบริษัทฯ มีความทันสมัยและมีประสิทธิภาพที่ดีกว่าผู้ผลิตสแตนเลสในต่างประเทศในหลายๆ บริษัท และโรงงานของเรายังได้รับการรับรองมาตรฐานสากลต่างๆ ที่เกี่ยวข้องกับการผลิตที่สำคัญอีกด้วย



โรงงานได้เริ่มผลิตสแตนเลสรีดเย็น ในปี 2536 โดยปัจจุบันมีกำลังการผลิต สแตนเลสรีดเย็นจำนวนประมาณ 200,000 ตันต่อปี และอยู่ในระหว่างแผนการขยายกำลังการผลิตเป็น 300,000 ตันต่อปี โดยได้เริ่มลงทุนในการติดตั้งเครื่องจักรที่ใช้ในการรีดเย็น (Sendzimir Line) เครื่องที่ 3 เพิ่มเติมในปี 2550 ที่ผ่านมา และต่อมาได้ติดตั้งเตาอบ (BAF) เพิ่มเติม รวมเป็นจำนวน 3 เตา เพื่อปรับเปลี่ยนคุณภาพสแตนเลสก่อนเข้าสู่กระบวนการรีดเย็น ซึ่งรองรับการรีดได้ถึง 300,000 ตันต่อปี โรงงานของบริษัทฯ เป็นโรงงานสแตนเลสรีดเย็นที่นำเข้ามาสแตนเลสรีดร้อนจากต่างประเทศมาทำการรีดปรับลดขนาดเพื่อให้ได้ขนาดความหนา และพื้นผิวตามที่ลูกค้าต้องการ

เครื่องจักร และอุปกรณ์หลักในการผลิตสแตนเลสรีดเย็นของบริษัทฯ เป็นอุปกรณ์ที่ทันสมัย และเป็นอุปกรณ์ที่ใช้กันอย่างแพร่หลายในผู้ผลิตสแตนเลสรีดเย็นรายใหญ่ทั่วโลก ซึ่งประกอบด้วย

- เตาอบอ่อนสำหรับเกรดเฟอร์ริติก (Batch Annealing Furnace)
- เตาอบอ่อนและอ่างล้างจัดออกไซด์ (Annealing and Pickling Line) ที่มีความยาว 280 เมตรสำหรับม้วนสแตนเลสรีดร้อนและรีดเย็น
- เตาอบอ่อนและอ่างล้างจัดออกไซด์ (Annealing and Pickling for Raw Material) ที่มีความยาว 305 เมตรสำหรับม้วนสแตนเลสรีดร้อน
- เตาอบอ่อนสำหรับผิวมันเงา เครื่องรีดเย็นเซนดซ์เมียร์ (ZRM1 และ ZRM2) มีอัตราความเร็วถึง 600 และ 800 เมตรต่อนาที ตามลำดับ และในปี 2551 ได้เริ่มเดินเครื่องรีดเย็นเซนดซ์เมียร์ (ZRM3) ที่มีอัตราความเร็วที่ 800 เมตรต่อนาที เพิ่มอีก 1 เครื่อง
- เครื่องปรับความเรียบผิวหน้าเหล็ก (Skin Pass Mill)
- เครื่องปรับความเรียบผิวหน้าเหล็ก (Skin Pass Mill No. 2)
- เครื่องปรับความเรียบโดยการดึง (Tension Leveler) เพื่อปรับความเรียบของผิวหน้าเหล็ก
- เครื่องซอมนผิว (Grinding Line)
- เครื่องตัดหน้ากว้าง (Slitting Line เครื่องที่ 2) สำหรับตัดขอบและตัดแผ่นหน้ากว้าง
- เครื่องตัดเป็นแผ่น (Cut-to-length Line)
- เครื่องตัดหน้าแคบ (Slitting Line เครื่องที่ 1) สำหรับตัดขอบและตัดแผ่นหน้าแคบ

นอกจากนี้บริษัทฯ มีศูนย์บริการสแตนเลสรีดเย็น (POS-TSPC) โรงงานตัดสแตนเลส (Slitting) แห่งที่ 2 ที่บริษัทฯ ได้จัดซื้อจากบริษัทหนึ่งในนิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ จ.ชลบุรี มีเนื้อที่รวม 9 ไร่ 3 งาน 65.9 ตารางวา เพื่อให้เป็นอีกช่องทางหนึ่งในการบริการลูกค้า ทั้งบริการตัด ขอยแผ่นสแตนเลสรีดเย็น สำหรับความต้องการพิเศษ ทั้งชนิดของเกรด ขนาด ความหนา พื้นผิว และปริมาณความต้องการของลูกค้า



### 2.3.3 การถ่ายทอดและสนับสนุนทางด้านเทคโนโลยีจากผู้ผลิตเหล็กกล้าและสแตนเลสที่ใหญ่รายหนึ่งของโลก

ในอดีตกลุ่ม Aperam (ชื่อเดิม “Arcelor”) ซึ่งเป็นกลุ่มที่เข้าร่วมก่อตั้งบริษัทฯ และเป็นผู้ผลิตเหล็กกล้าและสแตนเลสที่ใหญ่รายหนึ่งของโลก ได้ดำเนินการถ่ายทอดและสนับสนุนทางด้านเทคโนโลยีทางด้านการผลิตที่ทันสมัยและมีประสิทธิภาพให้กับบริษัทฯ มาโดยตลอด ทั้งนี้ บริษัทฯ ผู้บริหาร และพนักงานได้รับการถ่ายทอดความรู้ เทคโนโลยี อีกทั้งความชำนาญในการผลิตและจำหน่ายสแตนเลสรีดเย็นจากกลุ่มอาร์เซลอร์มากกว่า 10 ปี ซึ่งได้ส่งผลให้บริษัทฯ มีความสามารถในการผลิตสแตนเลสรีดเย็นที่มีคุณภาพสูง มีความหลากหลายในรูปแบบผลิตภัณฑ์ และมีต้นทุนที่ต่ำ และในปัจจุบันบริษัท โพลโค (เกาหลี) ซึ่งเป็นบริษัทผู้ผลิตเหล็กกล้ารายใหญ่อันดับต้น ๆ ของโลกได้เข้ามาถือหุ้นใหญ่ของบริษัทและมีการสนับสนุนทางด้านผู้ชำนาญการและด้านเทคโนโลยีใหม่ ๆ มาใช้เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพให้ดียิ่งขึ้นไปอีกก้าวหนึ่ง ทำให้บริษัทฯ มีความมั่นใจในกระบวนการผลิตที่ดีขึ้นเพราะบริษัทฯ จะได้นำประสบการณ์ที่ดีจากทั้ง 2 บริษัทยักษ์ใหญ่ของโลกมาสนับสนุนและพัฒนาคุณภาพการทำงานให้ไปสู่จุดสูงสุดต่อไป

### 2.3.4 ขั้นตอนการผลิต

กระบวนการผลิตของบริษัทฯ เริ่มตั้งแต่การนำวัตถุดิบ (ม้วนสแตนเลสรีดร้อน) มาทำการรีดเย็น โดยบริษัทฯ จะนำเข้าจากผู้ผลิตในต่างประเทศ ทั้งนี้ ม้วนสแตนเลสรีดร้อนจะผลิตจากเศษสแตนเลสซึ่งจะถูกหลอมรวมกับสารผสมในเตาหลอมอาร์คไฟฟ้า หลังจากนั้นจะผ่านกระบวนการที่ทำโลหะเหลวบริสุทธิ์ด้วยสูญญากาศ โดยโลหะที่บริสุทธิ์แล้วจะถูกนำมาหล่อแบบต่อเนื่อง เพื่อให้ได้มาซึ่งแท่งเหล็ก โดยแท่งเหล็กแบนดังกล่าวจะถูกนำมารีดร้อนเพื่อลดขนาดเป็นม้วนเหล็ก โดยบริษัทฯ จะนำเข้าม้วนสแตนเลสรีดร้อนจากบริษัทฯ ผู้ผลิต เช่น บริษัทโพลโค (เกาหลีใต้), Nippon Steel และ Arcelor โดยผู้จำหน่ายวัตถุดิบให้กับบริษัทฯ แล้วแล้วแต่เป็นผู้ผลิตม้วนสแตนเลสรีดร้อนรายใหญ่ของโลก และบริษัท โพลโค (เกาหลีใต้) และ Nippon Steel ยังเป็นผู้ถือหุ้นของบริษัทฯ ด้วย

ทั้งนี้ บริษัทฯ จะนำม้วนสแตนเลสรีดร้อนมาผ่านกระบวนการทางความร้อนและกัดด้วยกรด แล้วจึงทำการรีดลดขนาดด้วยเครื่องรีดเย็นเซนต์ซิมิเยร์ (Sendzimir) จากนั้นจะนำมาผ่านการอบ และกัดกรด หรือผ่านกระบวนการอบเงา (Bright Annealing) โดยมีการรีดผิว (Skin Pass) อีกครั้ง เพื่อปรับความมันให้ได้ตามความต้องการของลูกค้า โดยกระบวนการผลิตสแตนเลสรีดเย็นของบริษัทฯ มีดังนี้

#### ก. กระบวนการอบอ่อน และการขจัดออกไซด์ (Annealing and Pickling)

ม้วนสแตนเลสรีดร้อนประเภทเฟอร์ริติกจะถูกป้อนเข้าไปในเตาอบอ่อน (Batch Annealing Furnance) ซึ่งภายในเครื่องมีอุณหภูมิประมาณ 850 องศาเซลเซียส เพื่ออบม้วนสแตนเลสรีดร้อนให้อ่อนตัวและมีโครงสร้างที่สมบูรณ์ โดยหลังจากที่ม้วนสแตนเลสรีดร้อนผ่านกระบวนการอบอ่อนจะเกิดปฏิกิริยาออกซิเดชัน (Oxidation) บนพื้นผิว ซึ่งจะถูกกำจัดออกไปในกระบวนการออกไซด์ ซึ่งจะนำม้วนสแตนเลสรีดร้อนที่ผ่านกระบวนการอบอ่อนไปผ่านอ่างอาบน้ำล้างขจัดออกไซด์ ซึ่งมีส่วนผสมของกรดกำมะถันและกรดไฮโดรฟลูอริก กับกรดไนตริก ตามลำดับ สำหรับม้วนสแตนเลสรีดร้อนประเภทออสเทนนิติกไม่จำเป็นต้องนำมาเข้าเตาอบอ่อน แต่สามารถนำเข้าสู่กระบวนการอบและกัดกรด (Annealing and Pickling) โดยตรงได้เลย

### ข. กระบวนการรีดเย็น

เหล็กที่ผ่านการอบอ่อนและการขจัดออกไซด์ จะถูกนำไปผ่านเครื่อง Sendzimir Unit เพื่อทำการรีดลดขนาด โดย Sendzimir Unit จะประกอบด้วยลูกรีดทรงกระบอก 20 ลูก ซึ่งจะทำให้การบีบอัด และรีดสแตนเลสให้บางลง โดยสแตนเลสจะมีความหนาลดลงหลังจากผ่านกระบวนการนี้แล้ว

### ค. กระบวนการอบอ่อน และการขจัดออกไซด์ (Annealing and Pickling) ครั้งที่ 2

สแตนเลสที่ผ่านกระบวนการรีดเย็นจะมีโครงสร้างทางจุลภาคและคุณสมบัติทางกล ซึ่งไม่เหมาะต่อการใช้งาน ดังนั้นเพื่อให้สแตนเลสมีผิวหน้าที่สะอาดและมีคุณสมบัติทางกลตามความต้องการของลูกค้า สแตนเลสจะต้องผ่านกระบวนการอบอ่อนและขจัดออกไซด์อีกครั้งหนึ่ง

### ง. กระบวนการปรับความเรียบผิวหน้าและความมันเงา (Skin Passing)

เนื่องจากความเรียบของสแตนเลสหลังผ่านการอบอ่อนและการขจัดออกไซด์ ครั้งที่ 2 ยังไม่เหมาะสมต่อการใช้งาน แผ่นสแตนเลสดังกล่าวจึงต้องนำมาผ่านกระบวนการรีดปรับผิวอีกครั้งเพื่อเพิ่มความเรียบและความเงาให้แก่ผิวหน้า

### จ. กระบวนการตัด (Slitting and Cutting)

กระบวนการสุดท้ายของการผลิตคือการนำสแตนเลสรีดเย็นมาทำการคลี่เพื่อนำมาตัดเป็นแผ่นตามขนาดที่ลูกค้าต้องการ ซึ่งผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปแล้วเรียกว่า สแตนเลสรีดเย็นแผ่น หรือนำสแตนเลสมาตัดตามความยาวที่กำหนดและม้วนกลับไป ซึ่งผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปแล้วเรียกว่า สแตนเลสรีดเย็นม้วน หรือเรียกว่า สแตนเลสรีดเย็นม้วนหน้าแคบ ก่อนจัดส่งให้กับลูกค้าต่อไป



เครื่องรีดเย็นเซนต์ซิเมียร์

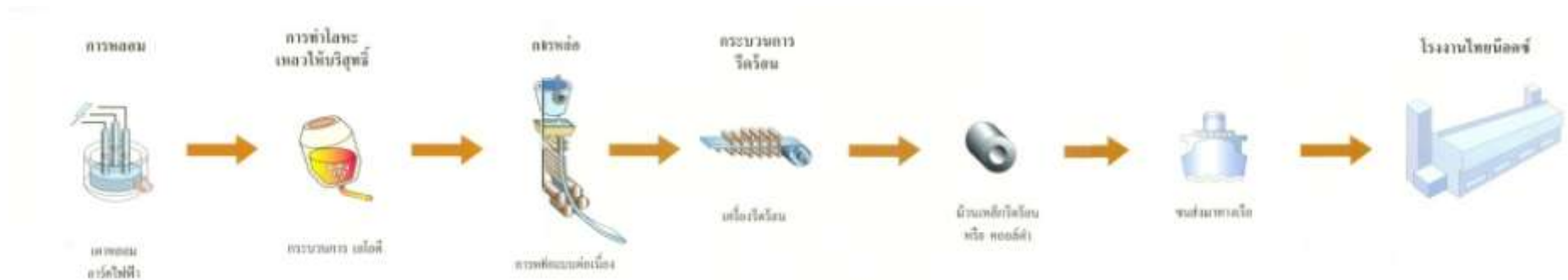


เครื่องปรับความเรียบของพื้นผิวเหล็ก



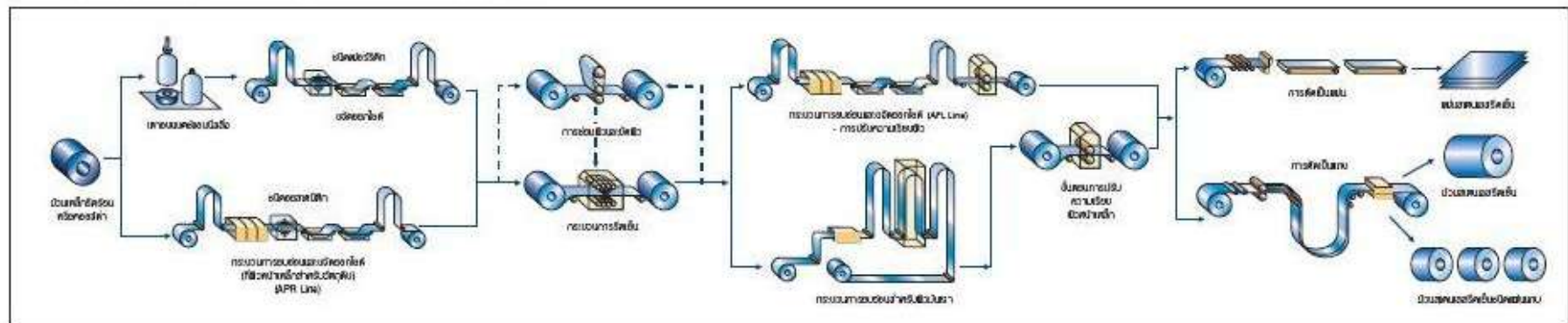


### กระบวนการผลิตม้วนสแตนเลสรีดร้อน หรือ คอยล์ดำ



### กระบวนการผลิตสแตนเลสของบริษัทฯ

กระบวนการผลิตสแตนเลสรีดเย็น (Cold-Rolled Stainless Steel Manufacturing Process)



### 2.3.5 การวิจัยและพัฒนาการ

ตั้งแต่เริ่มการก่อตั้ง บริษัทฯ ได้รับการสนับสนุนด้านเทคโนโลยีต่างๆ จากกลุ่ม Aperam ซึ่งเคยเป็นผู้ถือหุ้นใหญ่ของบริษัทฯ โดยได้รับการถ่ายทอดความรู้ และความชำนาญในการผลิตสแตนเลสรีดเย็นมาเป็นเวลากว่า 10 ปี ปัจจุบันบริษัทฯ ได้เปลี่ยนผู้ถือหุ้นใหญ่เป็นโพลโค (เกาหลี) ซึ่งเป็นผู้ผลิตเหล็กกล้าอันดับต้นๆ ของโลก จากประสบการณ์ของผู้ผลิตระดับโลก ดังนั้นผู้บริหารและพนักงานของบริษัทฯ จึงมีความมั่นใจอย่างมากในการผลิตสแตนเลสรีดเย็นคุณภาพตามความต้องการของลูกค้าที่หลากหลายมากยิ่งขึ้นตลอดจนได้รับการสนับสนุนด้านการวิจัย และเทคโนโลยีจากบริษัท โพลโค (เกาหลี) ซึ่งเป็นผู้ถือหุ้นรายใหญ่อีกด้วย

ผู้บริหารของบริษัทฯ ได้เล็งเห็นถึงความสำคัญของคุณภาพผลิตภัณฑ์ และมีแผนควบคุมการผลิตดังนี้

#### ก. แผนควบคุมกระบวนการผลิต

แผนควบคุมกระบวนการผลิต เป็นหน่วยงานที่รับผิดชอบในการศึกษาปรับปรุงและพัฒนากระบวนการผลิต เพื่อให้กระบวนการผลิตมีประสิทธิภาพสูงสุดด้วยต้นทุนที่ต่ำ โดยมีหน้าที่ออกแบบ เฝ้าระวังและควบคุมกระบวนการผลิตให้เป็นไปตามข้อกำหนดสภาวะมาตรฐาน รวมถึงการวิเคราะห์ และให้ผลตอบกลับกับฝ่ายโรงงาน เพื่อให้ได้ผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพคงที่เป็นไปตามมาตรฐานและความต้องการของลูกค้า

#### ข. แผนประกันคุณภาพผลิตภัณฑ์

แผนประกันคุณภาพผลิตภัณฑ์รับผิดชอบในการตรวจสอบ และควบคุมคุณภาพของวัตถุดิบสินค้าที่กำลังอยู่ในกระบวนการผลิต และผลิตภัณฑ์สำเร็จของบริษัทฯ ทั้งนี้ เพื่อให้ผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯ เป็นไปตามข้อกำหนดของลูกค้า นอกจากนี้แล้วแผนประกันคุณภาพผลิตภัณฑ์ยังทำหน้าที่กำหนดมาตรฐานของสแตนเลสรีดร้อนที่นำเข้าจากต่างประเทศ อีกทั้งยังทำหน้าที่เรียกร้องค่าเสียหายในกรณีที่วัตถุดิบไม่เป็นไปตามข้อกำหนดอีกด้วย

#### ค. ศูนย์วิจัยและพัฒนา (Technical Research & Development Center: TRDC)

ศูนย์วิจัยและพัฒนาเป็นหน่วยงานที่มุ่งเน้นในการวิจัยและพัฒนาคุณภาพของสินค้าของบริษัทฯ โดยการวิจัยและพัฒนาวัสดุประสงค์ที่จะศึกษากระบวนการต่างๆ เพื่อแก้ปัญหาของการผลิตสินค้า ปัญหาของการคืนสินค้าจากลูกค้า ปัญหาของคุณภาพน้ำทิ้ง คุณภาพของวัตถุดิบ และสนับสนุนการวิจัย และพัฒนากระบวนการผลิตรวมถึงการพัฒนาสินค้าเกรดใหม่ โดยการจำลองและทดสอบจริงในกระบวนการผลิตร่วมกับแผนกควบคุมการผลิต ทั้งนี้เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพ และลดต้นทุนการผลิต อีกทั้งยังมีหน้าที่ส่งเสริมและวางแผนพัฒนาการใช้สแตนเลสในรูปแบบต่างๆ ให้เพิ่มขึ้นทั้งในตลาดปัจจุบันและตลาดใหม่ๆ อย่างต่อเนื่อง โดยให้การอบรมเชิงเทคนิคแก่ลูกค้าและช่วยแก้ปัญหาต่างๆ ในการใช้งานให้แก่ลูกค้าด้วย

#### ง. แผนบริการลูกค้าทางเทคนิค

นอกจากนี้ บริษัทฯ ยังมีหน่วยงานบริการด้านเทคนิคให้กับลูกค้าซึ่งเป็นหน่วยงานที่ทำหน้าที่กำหนดมาตรฐานสินค้าบริษัทฯ ให้การเสนอแนะ และให้คำปรึกษาลูกค้าทางด้านเทคนิค สนับสนุนให้ลูกค้าสามารถใช้สินค้าได้อย่างคุ้มค่า เกิดความพึงพอใจสูงสุดในตัวสินค้าและบริการ สืบสวนสอบสวนข้อร้องเรียนของลูกค้า เพื่อทำการวิเคราะห์ และวินิจฉัยความเสียหายที่

เกิดกับลูกค้าด้วยความรวดเร็ว และเป็นธรรม รับทราบความต้องการของลูกค้า สรุปการประเมิน เสนอแนะต่อส่วนงานที่เกี่ยวข้อง เพื่อการพัฒนาคุณภาพสินค้าให้ตรงกับความต้องการของลูกค้า

นอกจากภารกิจข้างต้นแล้ว ศูนย์วิจัยและพัฒนาการศึกษาคุณภาพของสินค้าบริษัทฯ กับผู้ผลิตอื่นๆ เพื่อปรับปรุงคุณภาพผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯ ให้ดียิ่งขึ้น โดยการศึกษาส่วนใหญ่จะมุ่งเน้นไปในการศึกษาในเชิงลึกร่วมกับฝ่ายโรงงานและลูกค้า รวมถึงห้องปฏิบัติการทดสอบที่ทำการทดสอบคุณสมบัติของผลิตภัณฑ์ให้เป็นไปตามมาตรฐานและ/หรือตรงกับความต้องการของลูกค้า ภายใต้การบริหารห้องปฏิบัติการทดสอบ เพื่อการรับประกันคุณภาพการทดสอบ และผลการทดสอบให้ถูกต้องเป็นไปตามมาตรฐานของ ISO/IEC 17025:2005

นอกเหนือจากการค้นคว้าและวิจัยของบริษัทฯ เองแล้ว บริษัทฯ ยังมีการร่วมมือค้นคว้าและวิจัยกับมหาวิทยาลัยและสถาบันการศึกษาที่มีชื่อเสียงทั้งในประเทศและต่างประเทศ โดยทางบริษัทฯ ให้การสนับสนุนการค้นคว้าเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์สแตนเลสรีดเย็นหลายโครงการ นอกจากนี้ บริษัทฯ ยังได้ให้การสนับสนุนแก่นักศึกษาและนักวิจัยทางด้านโลหะและมุ่งประสานงานและร่วมมือกับศูนย์วิจัยของบริษัท โพลโค (เกาหลี) มากขึ้น เพื่อถ่ายทอดองค์ความรู้ และมาตรฐานการผลิต เพื่อให้ลูกค้าของบริษัทฯ ได้รับผลิตภัณฑ์ที่ดีที่สุดต่อไป

### 2.3.6 กระบวนการจัดหาวัตถุดิบ

บริษัทฯ นำเข้าวัตถุดิบ 100% ซึ่งเป็นสแตนเลสรีดร้อน (Hot Rolled Stainless Steel) จากบริษัทผู้ผลิต สแตนเลสรีดร้อน ซึ่งเป็นผู้ผลิตรายใหญ่ของโลก คือ

1. กลุ่มบริษัท โพลโค (เกาหลีใต้) ซึ่งเป็นผู้ถือหุ้นใหญ่ของบริษัทฯ ในปัจจุบัน และมีสัดส่วนการซื้อถึงร้อยละ 99 ของยอดจัดซื้อทั้งหมดในปี 2557
2. กลุ่มบริษัทอื่นๆ เช่น Nippon Steel (ผู้ถือหุ้นของบริษัทฯ จากประเทศญี่ปุ่น) และบางส่วนจากกลุ่มบริษัท Aperam (ประเทศฝรั่งเศส)

อนึ่ง วัตถุดิบของบริษัทฯ สำหรับผลิตสแตนเลสรีดร้อนประเภทออสเทนนิติกมีราคาผันผวนตามราคานิกเกิล ซึ่งเป็นผลิตภัณฑ์ประเภท Commodity ดังตารางต่อไปนี้

### 2.3.7 กฎระเบียบและข้อบังคับที่เกี่ยวข้องกับอุตสาหกรรมสแตนเลสรีดเย็นในประเทศไทย

อุตสาหกรรมสแตนเลสรีดเย็นในประเทศไทยจะได้รับผลกระทบจากกฎระเบียบและข้อบังคับที่เกี่ยวข้องกับอุตสาหกรรม ดังนี้

#### 1. มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาด (Anti-dumping: AD)

การทุ่มตลาด คือ การที่ประเทศคู่ค้าส่งออกสินค้าเข้ามาจำหน่ายในประเทศที่ได้รับความเสียหายในราคาที่ต่ำกว่าราคาที่จำหน่ายปกติในประเทศของผู้ส่งออก

เพื่อปกป้องอุตสาหกรรมภายในประเทศมิให้เกิดความเสียหายจากการกระทำดังกล่าวกระทรวงพาณิชย์ในฐานะผู้ทำหน้าที่กำกับดูแลการค้าระหว่างประเทศ รวมทั้งปกป้องและรักษาผลประโยชน์ทางการค้าของไทย จึงดำเนินการตอบโต้เพื่อมิ



ให้คู่ค้าใช้มาตรการทางการค้าที่ไม่เป็นธรรม โดยเฉพาะในเรื่องการทุ่มตลาด (Anti-dumping: AD) ตามแนวทางที่กำหนดโดยองค์การการค้าโลก (WTO: World Trade Organization) ตามพระราชบัญญัติการตอบโต้การทุ่มตลาดและการอุดหนุนซึ่งสินค้าจากต่างประเทศ พ.ศ. 2542

ปัจจุบันประเทศไทยมีการใช้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดในสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน แผ่น และแผ่นแถบ จำนวน 2 กรณีด้วยกันดังนี้

(1) มาตรการการตอบโต้การทุ่มตลาดสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน แผ่น และแผ่นแถบ ที่มีแหล่งกำเนิดจากประเทศญี่ปุ่น สหภาพยุโรป ไต้หวัน และสาธารณรัฐเกาหลี

เนื่องจากบริษัทพิจารณาเห็นว่าปริมาณการนำเข้าจากทั้งสามประเทศในช่วงที่มาตรการนี้มีการบังคับตลอดระยะเวลา 10 ปีที่ผ่านมา ส่งผลกระทบต่อการดำเนินงานของบริษัท ดังนั้นเพื่อลดความรุนแรงจากการแข่งขันและการทุ่มตลาดลง เมื่อเดือนมีนาคม 2557 คณะกรรมการฯ ได้มีมติเปิดการไต่สวนการขยายระยะเวลาการบังคับใช้มาตรการออกไปอีก โดยกรมการค้าต่างประเทศได้จัดทำร่างผลการทบทวนความจำเป็นในการต่ออายุการใช้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดขั้นที่สุด ออกมาเมื่อวันที่ 12 มกราคม 2558 โดย ผลการวินิจฉัยของคณะกรรมการฯ ดังกล่าวได้มีมติให้มีการเรียกเก็บอากรตอบโต้การทุ่มตลาดสินค้าเหล็กรีดร้อนชนิดม้วน แผ่น และแผ่นแถบที่มีแหล่งกำเนิดจากประเทศญี่ปุ่น ไต้หวัน และสาธารณรัฐเกาหลีในอัตราเดิมต่อไปอีกเป็นระยะเวลา 5 ปีเนื่องจากมีข้อมูลและหลักฐานเพียงพอว่าหากยุติการใช้มาตรการ จะทำให้การทุ่มตลาดและความเสียหายฟื้นคืนมาอีก

(2) มาตรการการตอบโต้การทุ่มตลาดสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน แผ่น และแผ่นแถบ ที่มีแหล่งกำเนิดจากสาธารณรัฐประชาชนจีน

เมื่อวันที่ 7 สิงหาคม พ.ศ. 2555 คณะกรรมการพิจารณาการทุ่มตลาดและการอุดหนุน ได้มีมติให้เปิดไต่สวนการทุ่มตลาดสินค้าเหล็กรีดร้อนชนิดม้วน แผ่นและแผ่นแถบที่มีแหล่งกำเนิดจากสาธารณรัฐประชาชนจีน ซึ่งต่อมา คณะกรรมการฯ ได้มีคำวินิจฉัยขั้นที่สุดเมื่อวันที่ 28 พฤศจิกายน พ.ศ. 2556 ว่ามีการทุ่มตลาดสินค้าเหล็กรีดร้อนชนิดม้วน แผ่นและแผ่นแถบที่มีแหล่งกำเนิดจากสาธารณรัฐประชาชนจีน และก่อให้เกิดความเสียหายต่ออุตสาหกรรมภายใน จึงให้เรียกเก็บอากรตอบโต้การทุ่มตลาดสินค้าเหล็กรีดร้อนชนิดม้วน แผ่นและแผ่นแถบลดต่อไปนี้

- 1) ร้อยละ 8.50 ของราคา ซี ไอ เอฟ สำหรับสินค้าที่ผลิตหรือส่งออกจากบริษัท Ningbo Baoxin Stainless Steel จำกัด
- 2) ร้อยละ 33.32 ของราคา ซี ไอ เอฟ สำหรับสินค้าที่ผลิตหรือส่งออกจากผู้ผลิตรายอื่น
- 3) ยกเว้นการเรียกเก็บอากรตอบโต้การทุ่มตลาดจากผู้ผลิตและส่งออกของในกลุ่มบริษัท Shangxi Taigang Stainless Steel
- 4) ให้เรียกเก็บอากรตอบโต้การทุ่มตลาดจากการนำเข้าสินค้าเหล็กรีดร้อนชนิดม้วน แผ่นและแผ่นแถบ ในอัตราร้อยละ 0 ของราคา ซี ไอ เอฟ ในกรณีผู้ประกอบการและผู้ประกอบการค้าเพื่อการส่งออกสินค้าหรือเพื่อการค้า เพื่อการส่งออกภายใต้กฎหมายว่าด้วยการนิคมอุตสาหกรรม กฎหมายว่าด้วยการส่งเสริมการลงทุน กฎหมายว่าด้วยศุลกากร

มาตรการดังกล่าวต่อประเทศจีนนี้มีผลบังคับใช้เป็นเวลา 5 ปี โดยเริ่มตั้งแต่วันที่ 9 ธันวาคม 2556 จนถึงวันที่ 8 ธันวาคม 2561

## 2. มาตรการควบคุมราคาสเตนเลส

กรมการค้าภายในเป็นองค์กรหนึ่งของกระทรวงพาณิชย์ ซึ่งมีหน้าที่ส่งเสริมการค้า การคุ้มครองผู้บริโภค และรักษาเสถียรภาพราคาสินค้า โดยในเรื่องการกำหนดราคาสินค้าและบริการควบคุม กรมการค้าภายในมีหน้าที่กำกับดูแลให้ผู้บริโภคได้ซื้อสินค้าและบริการในราคาที่ เป็นธรรมและปริมาณเพียงพอกับความต้องการ และเพื่อป้องกันการกำหนดราคาซื้อ ราคาจำหน่าย หรือการกำหนดเงื่อนไข และวิธีปฏิบัติทางการค้าอันไม่เป็นธรรม

ปัจจุบันกรมการค้าภายใน กระทรวงพาณิชย์ ได้ยกเลิกการกำหนดราคาควบคุมสินค้าเหล็กกล้าไร้สนิมรีดเย็นแล้ว อย่างไรก็ตามกรมการค้าภายในยังคงขอความร่วมมือให้บริษัทฯ แจ้งข้อมูลสินค้าเหล็กแผ่นตามประกาศคณะกรรมการกลางว่าด้วยราคาสินค้าและบริการ เรื่อง การกำหนดสินค้าและบริการควบคุม ปี 2557 ลงวันที่ 22 มกราคม 2557

## 3. เขตการค้าเสรี

ปัจจุบันภาชีนำเข้าสแตนเลสรีดเย็นทั่วไปของประเทศไทยที่เรียกว่า MFN rate จะยังคงอยู่ที่ร้อยละ 5 ยกเว้นเฉพาะภาชีนำเข้าสำหรับประเทศสมาชิกในกรอบ ASEAN หรือชื่อเดิมคือ AFTA นั้นที่ได้มีการให้สิทธิพิเศษด้านภาษีที่ต่ำกว่าอัตรา MFN rate โดยได้ลดลงเหลืออัตราร้อยละ 0 ตั้งแต่ปี 2553 เป็นต้นมา การลดภาชีนำเข้านี้ส่งผลให้สแตนเลสรีดเย็นที่นำเข้าจากประเทศเวียดนาม และอินโดนีเซียได้รับสิทธิพิเศษจากการลดภาชีนำเข้ามายังประเทศไทยในอัตราร้อยละ 0 และมีความสามารถในการแข่งขันด้านราคาได้มากขึ้น อย่างไรก็ตามสินค้าที่ผลิตจากทั้งสองประเทศนั้นจะมีคุณภาพที่ยังไม่เป็นที่ยอมรับของตลาดภายในประเทศไทยและในระยะสั้นยังไม่สามารถแข่งขันกับสินค้าของบริษัทฯได้

ในขณะที่การเปิดเสรีทางการค้าในหลายๆ กรอบที่เริ่มมีผลบังคับใช้ผ่านมา อาทิ เช่น เขตการค้าเสรีไทย-ออสเตรเลีย (TAFTA) เขตการค้าเสรีไทย-ญี่ปุ่น (JTEPA) เขตการค้าเสรีอาเซียน-จีน เขตการค้าเสรีอาเซียน-เกาหลี ตลอดจนการเจรจาเขตการค้าเสรีใหม่ๆ ทั้งทวีปเอเชียหรือพหุภาคีที่จะเกิดขึ้นนั้น ผู้ผลิตในอุตสาหกรรมเหล็กภายในประเทศทั้งหมดรวมทั้งบริษัทฯ นั้นได้ร้องขอให้รัฐบาลกำหนดสินค้าเหล็กไว้อยู่ในรายการสินค้าอ่อนไหวที่จะมีการเปิดตลาดในปีต่างๆ ของข้อตกลงซึ่งจะอยู่ในช่วงเวลาหลังปี พ.ศ. 2559 เพื่อที่จะให้อุตสาหกรรมภายในประเทศสามารถปรับตัวรับการแข่งขันได้อย่างเต็มที่

อนึ่ง สำหรับการจัดทำเขตเสรีการค้าในกรอบที่เหลืออยู่นั้น ตามมาตรา 190 ของรัฐธรรมนูญฉบับปี 2550 แห่งราชอาณาจักรไทยได้กำหนดให้การดำเนินการจัดทำหนังสือสัญญากับนานาประเทศใดๆ จะต้องผ่านการรับฟังความคิดเห็นของประชาชน การวางมาตรการแก้ไขหรือเยียวยาผู้ที่ได้รับผลกระทบ ก่อนที่จะได้ความเห็นชอบของคณะรัฐมนตรี และนำเสนอกรอบการเจรจาขอความเห็นชอบต่อรัฐสภาอีกด้วย ซึ่งทั้งหมดนี้บริษัทฯ ได้ดำเนินการติดตามและเข้าไปมีส่วนร่วมอย่างใกล้ชิดมาตลอด

## 4. ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม

นอกเหนือจากการให้ความสำคัญด้านคุณภาพและมาตรฐานของผลิตภัณฑ์แล้ว บริษัทฯ ยังให้ความสำคัญในการดูแลและรักษาสังแวดล้อมตามมาตรฐานสากล ISO 14001 โดยบริษัทฯ จัดให้มีระบบบำบัดน้ำเสีย ระบบกำจัดฝุ่นควันและพอกสารพิษภายในโรงงานก่อนปล่อยออกสู่สิ่งแวดล้อม ทั้งนี้ บริษัทฯ ยังได้ทำการติดตั้งเครื่องวัดคุณภาพน้ำและเครื่องวัดคุณภาพ

อากาศ On-Line ซึ่งจะส่งผลไปที่กรมโรงงานโดยตรงเพื่อเป็นการยืนยันค่าการควบคุมของสารต่างๆว่าอยู่ภายใต้กฎหมาย และไม่มีการก่อให้เกิดมลพิษกับชุมชนรอบๆโรงงาน ทั้งนี้ ตั้งแต่เริ่มดำเนินกิจการ บริษัทฯไม่เคยมีข้อพิพาทหรือถูกฟ้องร้องเกี่ยวกับปัญหาสิ่งแวดล้อม รวมทั้งไม่เคยได้รับการดักเตือนหรือถูกปรับจากหน่วยงานของรัฐแต่อย่างใด

## 2.4 ชิ้นงานหรือมูลค่างานที่ยังไม่ได้ส่งมอบ

ณ ปัจจุบัน บริษัทฯไม่มีโครงการมูลค่าสูงหรือชิ้นงานที่ต้องใช้เวลานานในการส่งมอบ โดยปกติ ลูกค้าจะสั่งสินค้าโดยกำหนดประเภท ขนาด ความหนา และปริมาณสินค้า รวมทั้งทำการตกลงราคาเป็นคราวๆไป เนื่องจากสินค้ามีความผันผวนทางราคาและเปลี่ยนแปลงอยู่เสมอ การกำหนดรับงานโครงการหรืองานที่ต้องใช้ระยะเวลายาวจึงมีความเสี่ยงมากกว่าปกติ ในขณะนี้ บริษัทฯจึงไม่มีการรับงานโครงการมูลค่าสูงหรือชิ้นงานที่ต้องใช้เวลานานในการส่งมอบแต่อย่างใด

### 3. ปัจจัยความเสี่ยง

ในปัจจุบันการดำเนินธุรกิจของบริษัทฯ อาจต้องเผชิญกับความเสี่ยงต่างๆ ซึ่งอาจส่งผลกระทบต่อผลประกอบการของบริษัทฯ อย่างไรก็ตามในอนาคตอาจมีความเสี่ยงอื่นๆที่เกิดขึ้น ซึ่งบริษัทฯ ไม่สามารถทราบได้ในขณะนี้ หรือเป็นความเสี่ยงที่บริษัทฯ พิจารณาในขณะนี้ว่าไม่มีผลกระทบในสาระสำคัญต่อการดำเนินธุรกิจของบริษัทฯ โดยปัจจัยความเสี่ยงหลักๆ จำแนกได้ดังนี้

#### 1. ความเสี่ยงจากความผันผวนของราคาสินค้าและวัตถุดิบ

โดยปกติแล้วราคาขายผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯ จะเปลี่ยนแปลงสอดคล้องกับราคาซื้อวัตถุดิบ บริษัทฯ จึงอาจมีความเสี่ยง หากราคาขายผลิตภัณฑ์ไม่สามารถปรับให้สอดคล้องกับราคาซื้อวัตถุดิบซึ่งจะมีผลกระทบต่อส่วนต่างราคา (metal margin) และอัตราการทำกำไรของบริษัทฯ ได้ ที่ผ่านมามีบริษัทฯ ซื้อผ่านบริษัทฯ ซื้อผ่านสแตนเลสเทรดดิ้ง (ซึ่งเป็นวัตถุดิบในการผลิตสแตนเลสรีดเย็น) จากต่างประเทศทั้งหมด โดยบริษัทฯ ต้องสั่งวัตถุดิบล่วงหน้าประมาณ 2-4 เดือน (ขึ้นอยู่กับระยะทางการจัดส่งสินค้าจากบริษัทผู้ขายถึงโรงงานหลักของบริษัทฯ ที่ จ.ระยอง) จึงอาจทำให้บริษัทฯ มีความเสี่ยงคือ หากบริษัทฯ ซื้อวัตถุดิบมาในราคาสูงแต่ไม่สามารถขายผลิตภัณฑ์ของบริษัทฯ ในราคาที่สูงกว่าได้ ทั้งนี้ บริษัทฯ ได้มีการติดตามความเคลื่อนไหวของราคาสินค้าและวัตถุดิบในตลาดอย่างใกล้ชิด รวมทั้งติดตามรายงานการวิเคราะห์เชิงลึกต่างๆ เพื่อที่จะบริหารความเสี่ยงในส่วนนี้

อย่างไรก็ตาม บริษัทฯ มีสภาพคล่องเพียงพอที่จะสามารถรองรับผลกระทบจากความเสี่ยงของราคาสินค้าและวัตถุดิบได้มากขึ้น และบริษัทฯ ได้จัดหางบการเงินสินเชื่อเพื่อบริหารความเสี่ยงจากการที่ราคาสินค้าวัตถุดิบเปลี่ยนแปลง (Commodity Hedging) กับธนาคารพาณิชย์ทั้งในและนอกประเทศ

อนึ่ง การบริหารความเสี่ยงของราคานิกเกิล ขึ้นอยู่กับภาวะตลาดและราคาในช่วงนั้นๆ

#### 2. ความเสี่ยงจากการพึ่งพิงการจัดหาวัตถุดิบ

เนื่องจากวัตถุดิบหลักของบริษัทฯ คือ ม้วนสแตนเลสรีดร้อน ซึ่งยังไม่มีการผลิตภายในประเทศ จึงต้องนำเข้าจากต่างประเทศทั้งหมด ทำให้มีความเสี่ยงในกรณีที่ผู้ผลิตจากต่างประเทศไม่สามารถจัดส่งวัตถุดิบได้ทันตามความต้องการ อย่างไรก็ตามในปี 2554 บริษัท โพลโค (เกาหลี) ได้เข้ามาเป็นผู้ถือหุ้นรายใหญ่ของบริษัทฯ ทำให้ความเสี่ยงจากการจัดหาวัตถุดิบลดลง

แต่อย่างไรก็ตาม บริษัทฯ ยังมีความสัมพันธ์อันดีและยังมีการจัดซื้อวัตถุดิบจากกลุ่มบริษัท นิปปอน สตีล จากประเทศญี่ปุ่น (ผู้ถือหุ้นบริษัทอีกกลุ่มหนึ่ง) และ Aperam จากประเทศฝรั่งเศส เพื่อกระจายความเสี่ยง

### 3. ความเสี่ยงจากการพึ่งพิงผู้จัดจำหน่ายน้อยรายในประเทศและต่างประเทศ

เพื่อเป็นการรองรับกับการผลิตที่จะเพิ่มขึ้น ลดค่าใช้จ่ายทางการขาย และลดความเสี่ยงจากการพึ่งพิงผู้จัดจำหน่ายในประเทศจำนวนน้อยราย บริษัทฯ ได้เพิ่มช่องทางการจัดจำหน่ายของบริษัทฯ ให้มากขึ้น โดยบริษัทฯ ได้แต่งตั้งผู้จัดจำหน่ายรายใหม่ในประเทศเพิ่มขึ้น ทั้งยังมีการจำหน่ายโดยตรงโดยบริษัทฯ เอง ไปยังผู้ผลิตที่ใช้สแตนเลสปลายทางรายใหญ่ในอีกหลายๆ ประเทศอีกด้วย

ในปี 2554 หลังการเข้ามาถือหุ้นใหญ่ของบริษัท โพลโค (เกาหลี) แล้ว ช่องทางการจำหน่ายไปยังตลาดภูมิภาคมีความเข้มแข็งขึ้น ทั้งนี้ เนื่องมาจากบริษัท โพลโค (เกาหลี) มีเครือข่ายของ บริษัท แดวอินเตอร์เนชันแนล ที่มีสาขากว่า 57 แห่งทั่วโลก ซึ่งจะทำให้บริษัทฯ สามารถผลักดันการขายสินค้าไปยังตลาดต่างประเทศได้มากขึ้นกว่าที่ผ่านมา

### 4. ความเสี่ยงจากการเพิ่มยอดผลิตสแตนเลสรีดเย็นในตลาดโลก

ตลาดสแตนเลสมีอัตราการเจริญเติบโตสูงมากกว่าร้อยละ 7 ในระยะ 10 ปีที่ผ่านมา โดยเฉพาะในกลุ่มประเทศเอเชียและจีนซึ่งเป็นตลาดใหญ่สำหรับการผลิต

International Stainless Steel Forum (“ISSF”) ประเมินความต้องการสแตนเลสในตลาดโลกว่าจะมีการผลิตจากประเทศจีนเพิ่มสูงขึ้นอีก และกำลังผลิตส่วนเกินจากความต้องการใช้ในประเทศที่มีอยู่มาก ทำให้เกิดแรงผลักดันต่อการส่งออกต่างประเทศมากขึ้น และส่งผลให้เกิดการแข่งขันอย่างรุนแรงในตลาดนอกประเทศจีนเช่นกัน

ทั้งนี้ เพื่อป้องกันการท่วมตลาดจากผู้ผลิตสแตนเลสต่างประเทศ บริษัทฯ ได้เข้าไปมีส่วนร่วม โดยการยื่นคำร้องต่อคณะกรรมการพิจารณาการท่วมตลาดและการอุดหนุน กรมการค้าต่างประเทศ ในการพิจารณามาตรการตอบโต้การท่วมตลาดสำหรับสินค้าประเภทสแตนเลสรีดเย็นจากประเทศญี่ปุ่น เกาหลีใต้ ไต้หวันและจีน เพื่อป้องกันและตอบโต้การแข่งขันทางการค้าภายในประเทศและกระทรวงพาณิชย์ได้มีการประกาศใช้มาตรการตอบโต้ตลาดการนำเข้าสินค้าประเภทสแตนเลสจากประเทศจีนแล้ว

### 5. ความเสี่ยงจากการกำหนดเพดานราคาสแตนเลสรีดเย็น

เดิม กรมการค้าภายใน กระทรวงพาณิชย์ กำหนดให้เหล็กแผ่นซึ่งรวมถึงเหล็กแผ่นรีดเย็นหรือสแตนเลส เป็นหนึ่งในสินค้าควบคุมตามประกาศคณะกรรมการกลางว่าด้วยราคาสินค้าและบริการ ซึ่งมาตรการนี้กำหนดให้บริษัทฯ ในฐานะผู้ผลิตต้องทำการแจ้ง ต้นทุน ราคาและรายละเอียดที่กำหนด โดยกำหนดให้แจ้งในกรณีที่มีการเปลี่ยนแปลงรายการหรือราคาสูงกว่าที่แจ้งไว้ต่อคณะกรรมการกลางว่าด้วยราคาสินค้าและบริการล่วงหน้าเป็นเวลาไม่น้อยกว่าเจ็ดวันก่อนการนำสินค้าออกจำหน่าย

ปัจจุบัน ได้ยกเลิกมาตรการกำหนดราคา ควบคุมสินค้าเหล็กกล้ารีดเย็นแล้ว อย่างไรก็ตาม กรมการค้าภายในยังคงขอความร่วมมือให้บริษัทฯ แจ้งข้อมูลสินค้าเหล็กแผ่นตามประกาศคณะกรรมการกลางว่าด้วยราคาสินค้าและบริการ เรื่องการกำหนดสินค้าและบริการควบคุม ปี 2557 ลงวันที่ 22 มกราคม 2557

บริษัทฯ มีการปรับราคาขายสแตนเลสให้สอดคล้องกับต้นทุนวัตถุดิบและการแข่งขันด้านราคาขายกับคู่แข่งทางการ

ค้าตลอดมา และเนื่องจากสถานการณ์ด้านเศรษฐกิจโลกมีความไม่แน่นอนสูง ส่งผลต่อปริมาณการลงทุนและการบริโภคสินค้าต่างๆเป็นจำนวนมาก สาเหตุดังกล่าวนี้ส่งผลให้ปริมาณความต้องการของสแตนเลสมีปริมาณผันผวน ทำให้ราคาของวัตถุดิบและสินค้าสำเร็จรูปมีการปรับตัวด้านราคาที่ย่อลงตลอดปี 2558 เช่นเดียวกับปีที่ผ่านมา

อย่างไรก็ตาม หากกรมการค้าภายในพิจารณาใหม่ แล้วเห็นว่าควรกำหนดให้สแตนเลสรีดเย็น สินค้าของบริษัทฯ กลับเป็นสินค้าที่ต้องควบคุมราคา บริษัทฯจะมีความเสี่ยง หากบริษัทฯ ถูกกำหนดราคาขายในราคาที่ต่ำกว่าราคาตลาดโลก หรือวัตถุดิบมีราคาสูง อาจทำให้บริษัทฯ ประสบปัญหาในเรื่องของผลการประกอบการได้ ซึ่งเป็นสิ่งที่ไม่เป็นธรรมแก่อุตสาหกรรมภายในประเทศและผู้ถือหุ้นของบริษัทฯ

## 6. ความเสี่ยงจากการเปิดเขตการค้าเสรี

### มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาด (Anti-dumping: AD)

การทุ่มตลาด คือ การที่ประเทศคู่ค้าส่งออกสินค้าเข้ามาจำหน่ายในประเทศที่ได้รับความเสียหายในราคาที่ต่ำกว่าราคาที่จำหน่ายปกติในประเทศของผู้ส่งออก

เพื่อปกป้องอุตสาหกรรมภายในประเทศมิให้เกิดความเสียหายจากการกระทำดังกล่าวกระทรวงพาณิชย์ในฐานะผู้ทำหน้าที่กำกับดูแลการค้าระหว่างประเทศ รวมทั้งปกป้องและรักษาผลประโยชน์ทางการค้าของไทย จึงดำเนินการตอบโต้เพื่อมิให้คู่ค้าใช้มาตรการทางการค้าที่ไม่เป็นธรรม โดยเฉพาะในเรื่องการทุ่มตลาด (Anti-dumping: AD) ตามแนวทางที่กำหนดโดยองค์การการค้าโลก (WTO: World Trade Organization) ตามพระราชบัญญัติการตอบโต้การทุ่มตลาดและการอุดหนุน ซึ่งสินค้าจากต่างประเทศ พ.ศ. 2542

ปัจจุบันประเทศไทยมีการใช้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดในสินค้าเหล็กแผ่นรีดเย็นชนิดม้วน แผ่น และแผ่นแถบ จำนวน 2 กรณีด้วยกันดังนี้

- (1) มาตรการการตอบโต้การทุ่มตลาดสินค้าเหล็กแผ่นรีดเย็นชนิดม้วน แผ่น และแผ่นแถบ ที่มีแหล่งกำเนิดจากประเทศญี่ปุ่น สหภาพยุโรป ไต้หวัน และสาธารณรัฐเกาหลี

เนื่องจากบริษัทฯพิจารณาเห็นว่าปริมาณการนำเข้าจากทั้งสามประเทศในช่วงที่มาตรการนี้มีการบังคับตลอดระยะเวลา 10 ปีที่ผ่านมา ส่งผลกระทบต่อการดำเนินงานของบริษัทฯ ดังนั้นเพื่อลดความรุนแรงจากการแข่งขันและการทุ่มตลาดลง เมื่อเดือนมีนาคม 2557 คณะกรรมการฯได้มีมติเปิดการไต่สวนการขยายระยะเวลาการบังคับใช้มาตรการออกไปอีก โดยกรมการค้าต่างประเทศได้จัดทำร่างผลการทบทวนความจำเป็นในการต่ออายุการใช้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดขั้นที่สุด ออกมาเมื่อวันที่ 12 มกราคม 2558 โดย ผลการวินิจฉัยของคณะกรรมการฯดังกล่าวได้มีมติให้มีการเรียกเก็บอากรตอบโต้การทุ่มตลาดสินค้าเหล็กรีดเย็นที่มีแหล่งกำเนิดจากประเทศญี่ปุ่น ไต้หวัน และสาธารณรัฐเกาหลีในอัตราเดิมต่อไปอีกเป็นระยะเวลา 5 ปีเนื่องจากมีข้อมูลและหลักฐานเพียงพอว่าหากยุติการใช้มาตรการ จะทำให้การทุ่มตลาดและความเสียหายฟื้นคืนมาอีก

(2) มาตรการการตอบโต้การทุ่มตลาดสินค้าเหล็กแผ่นไร้สนิมรีดเย็นชนิดม้วน แผ่น และแผ่นแถบ ที่มีแหล่งกำเนิดจากสาธารณรัฐประชาชนจีน

เมื่อวันที่ 7 สิงหาคม พ.ศ. 2555 คณะกรรมการพิจารณาการทุ่มตลาดและการอุดหนุน ได้มีมติให้เปิดไต่สวนการทุ่มตลาดสินค้าเหล็กไร้สนิมรีดเย็นชนิดม้วน แผ่นและแผ่นแถบที่มีแหล่งกำเนิดจากสาธารณรัฐประชาชนจีน ซึ่งต่อมาคณะกรรมการได้มีความวินิจฉัยขั้นที่สุดเมื่อวันที่ 28 พฤศจิกายน พ.ศ. 2556 ว่ามีการทุ่มตลาดสินค้าเหล็กไร้สนิมรีดเย็นชนิดม้วน แผ่นและแผ่นแถบที่มีแหล่งกำเนิดจากสาธารณรัฐประชาชนจีน และก่อให้เกิดความเสียหายต่ออุตสาหกรรมภายใน จึงให้เรียกเก็บอากรตอบโต้การทุ่มตลาดสินค้าเหล็กไร้สนิมรีดเย็นชนิดม้วน แผ่นและแผ่นแถบดังต่อไปนี้

- 5) ร้อยละ 8.50 ของราคา ซี ไอ เอฟ สำหรับสินค้าที่ผลิตหรือส่งออกจากบริษัท Ningbo Baoxin Stainless Steel จำกัด
- 6) ร้อยละ 33.32 ของราคา ซี ไอ เอฟ สำหรับสินค้าที่ผลิตหรือส่งออกจากผู้ผลิตรายอื่น
- 7) ยกเว้นการเรียกเก็บอากรตอบโต้การทุ่มตลาดจากผู้ผลิตและส่งออกของในกลุ่มบริษัท Shangxi Taigang Stainless Steel
- 8) ให้เรียกเก็บอากรตอบโต้การทุ่มตลาดจากการนำเข้าสินค้าเหล็กไร้สนิมรีดเย็นชนิดม้วน แผ่นและแผ่นแถบ ในอัตราร้อยละ 0 ของราคา ซี ไอ เอฟ ในกรณีผู้ประกอบการอุดสาหกรรมและผู้ประกอบการค้าเพื่อการส่งออก สินค้าสินค้าหรือเพื่อการค้า เพื่อการส่งออกภายใต้กฎหมายว่าด้วยการนิคมอุตสาหกรรม กฎหมายว่าด้วยการส่งเสริมการลงทุน กฎหมายว่าด้วยศุลกากร

มาตรการดังกล่าวต่อประเทศจีนนี้มีผลบังคับใช้เป็นเวลา 5 ปี โดยเริ่มตั้งแต่วันที่ 9 ธันวาคม 2556 จนถึงวันที่ 8 ธันวาคม 2561

**มาตรการควบคุมราคาสเตนเลส**

กรมการค้าภายในเป็นองค์กรหนึ่งของกระทรวงพาณิชย์ ซึ่งมีหน้าที่ส่งเสริมการค้า การคุ้มครองผู้บริโภค และรักษาเสถียรภาพราคาสินค้า โดยในเรื่องการกำหนดราคาสินค้าและบริการควบคุม กรมการค้าภายในมีหน้าที่กำกับดูแลให้ผู้บริโภคได้ซื้อสินค้าและบริการในราคาที่ เป็นธรรมและปริมาณเพียงพอกับความต้องการ และเพื่อป้องกันการกำหนดราคาซื้อ ราคาจำหน่าย หรือการกำหนดเงื่อนไข และวิธีปฏิบัติทางการค้าอันไม่เป็นธรรม

ปัจจุบัน กรมการค้าภายใน กระทรวงพาณิชย์ ได้ยกเลิกการกำหนดให้เหล็กกล้าไร้สนิมรีดเย็นเป็นสินค้าควบคุมตามประกาศคณะกรรมการกลางว่าด้วยราคาสินค้าและบริการแล้ว แต่ยังคงขอความร่วมมือให้บริษัทฯ แจ้งข้อมูลสินค้าเหล็กแผ่น ตามประกาศคณะกรรมการกลางว่าด้วยราคาสินค้าและบริการ เรื่อง การกำหนดสินค้าและบริการควบคุม ปี 2557 ลงวันที่ 22 มกราคม 2557

## 7. ความเสี่ยงจากการเปลี่ยนแปลงของอัตราแลกเปลี่ยน

บริษัทฯ มีการนำเข้ามาวัสดุและเครื่องจักรจากต่างประเทศ ซึ่งราคาซื้อวัตถุดิบจะถูกกำหนดในสกุลเงินบาท ในกรณีที่ซื้อจากโปสโค (เกาหลี) และอยู่ในสกุลเงินอื่นหากซื้อจากญี่ปุ่นหรือแหล่งอื่น ในขณะที่ราคาจำหน่ายสแตนเลสรีดเย็นสำหรับสินค้าทั้งในประเทศและต่างประเทศจะถูกกำหนดโดยการอ้างอิงกับราคาตลาดโลกซึ่งอยู่ในรูปเงินตราต่างประเทศ ดังนั้น ความเสี่ยงในด้านผลกระทบจากความผันผวนของอัตราแลกเปลี่ยนต่อประเด็นดังกล่าวจึงอยู่ในขอบเขตที่จำกัด อย่างไรก็ตาม แม้ว่าโปสโค (เกาหลี) จะทำการจำหน่ายวัตถุดิบในสกุลเงินบาท แต่หากเห็นว่าจะมีความเสี่ยงสูงก็อาจยกเลิกข้อตกลงนี้ได้ทุกเมื่อ อีกทั้งช่วงระยะเวลาของการจ่ายเงินและรับเงินสำหรับการจัดซื้อวัตถุดิบและการจำหน่ายผลิตภัณฑ์โดยปกติของบริษัทฯ จะมีระยะที่ไม่เท่ากัน-ดังนั้น การเปลี่ยนแปลงของอัตราแลกเปลี่ยนในช่วงเวลาดังกล่าวอาจทำให้ต้นทุนวัตถุดิบไม่สอดคล้องกับราคาการจำหน่ายของผลิตภัณฑ์

## 8. ความเสี่ยงจากการมีกลุ่มผู้ถือหุ้นรายใหญ่

ในปัจจุบันบริษัท โปสโค (เกาหลี) ถือหุ้นประมาณร้อยละ 84.92 ของทุนจดทะเบียนชำระแล้วของบริษัทฯ จึงทำให้บริษัท โปสโค (เกาหลี) สามารถควบคุมมติที่ประชุมผู้ถือหุ้นได้เกือบทั้งหมด ไม่ว่าจะเป็นเรื่องการจัดตั้งกรรมการ หรือการขอมติในเรื่องอื่นที่ต้องใช้เสียงส่วนใหญ่ของที่ประชุมผู้ถือหุ้น อย่างไรก็ตาม ผู้บริหารย่อมมีวัตถุประสงค์อันเดียวกันคือบริหารธุรกิจเพื่อประโยชน์กับผู้ถือหุ้นทุกท่าน ทั้งรายใหญ่และรายย่อย โดยก่อให้เกิดกำไรสูงสุดจากการประกอบกิจการเพื่อจ่ายเงินปันผลให้ผู้ถือหุ้นทุกท่านอย่างมั่นคงทั้งในระยะสั้นและระยะยาว



#### 4. ทรัพย์สินที่ใช้ในการประกอบธุรกิจ

##### 4.1 ทรัพย์สินถาวรหลักที่ใช้ในการประกอบธุรกิจ

ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558 บริษัทฯ มีทรัพย์สินถาวรหลักที่ใช้ในการประกอบธุรกิจดังนี้

รายการทรัพย์สิน	เจ้าของกรรมสิทธิ์	มูลค่าคงเหลือสุทธิ หลังหักค่าเสื่อมราคาสะสม (บาท)
1. ที่ดิน และส่วนปรับปรุง	บริษัทฯ	318,856,450
2. อาคาร และส่วนปรับปรุง	บริษัทฯ	767,941,251
3. เครื่องจักร และอุปกรณ์ (รวมอะไหล่)	บริษัทฯ	2,857,498,770
4. เครื่องตกแต่ง ติดตั้งและอุปกรณ์สำนักงาน	บริษัทฯ	72,040,100
5. ยานพาหนะ	บริษัทฯ	3,295,310
6. งานระหว่างก่อสร้าง และเครื่องจักรระหว่างติดตั้ง	บริษัทฯ	67,052,676
รวม		4,086,684,557

##### 4.2 สัญญาเช่าพื้นที่สำนักงาน

บริษัทฯ เช่าพื้นที่ 725 ตารางเมตร ในอาคารซีอาร์ซีทาวเวอร์ เพื่อใช้เป็นสำนักงาน โดยมีสรุปรายละเอียดของสัญญาเช่าดังนี้

ผู้ให้เช่า	บริษัทฯ ออลซีชั่นส์ พร็อพเพอร์ตี้ จำกัด
ผู้เช่า	บริษัทฯ ไทยน็อคซ์ สเตนเลส จำกัด (มหาชน)
สถานที่	ชั้น 31 ยูนิต 1 – 3 อาคารซีอาร์ซี ทาวเวอร์ 87/2 ออลซีชั่นส์ เฟส ถนนวิฑู แขวงลุมพินี เขตปทุมวัน กรุงเทพฯ 10330
ระยะเวลา	3 ปี ( ตั้งแต่วันที่ 1 ตุลาคม 2556 – 30 กันยายน 2559)
อัตราค่าเช่า	ค่าเช่า 181,250 บาทต่อเดือน และค่าบริการ 340,750 บาทต่อเดือน รวมเป็น 522,000 บาทต่อเดือน โดยผู้เช่าจะเป็นผู้รับผิดชอบค่าใช้จ่ายที่เกี่ยวข้องกับการใช้พื้นที่ในอาคารดังกล่าว

##### 4.3 การลงทุนในบริษัทร่วม

บริษัทฯ มีการลงทุนในบริษัท เอ็นเอส-ไทยน็อคซ์ โอโต้ จำกัด ซึ่งเป็นบริษัทร่วมทุนระหว่างบริษัทกับบริษัท เอ็นเอส-เอสแอล จำกัด และ บริษัท สยามบุญทริก จำกัด ทุนจดทะเบียนชำระแล้วจำนวน 10,000,000 บาท มีวัตถุประสงค์ในการประกอบกิจการคือ ทำการตลาด ขายและจำหน่ายผลิตภัณฑ์ที่ผลิตจากเหล็กกล้าไร้สนิมของบริษัทฯ เพื่อใช้ในอุตสาหกรรมยานยนต์และจักรยานยนต์ในประเทศไทย ประเทศสมาชิกอาเซียน และประเทศอินเดีย โดยบริษัทฯ มีสัดส่วนการลงทุนในบริษัทร่วมนี้ มูลค่ารวม 4.9 ล้านบาท คิดเป็นสัดส่วนการถือหุ้นร้อยละ 49 ของหุ้นทั้งหมด

#### 4.4 นโยบายการลงทุน

ในปัจจุบัน บริษัทฯ กำลังการผลิตที่เพียงพอ และยังสามารถรองรับความต้องการของตลาดทั้งภายในประเทศและต่างประเทศ ต่อไปอีก 3 – 5 ปี ข้างหน้า ปัจจุบันบริษัท ฯ เน้นนโยบายการรักษาฐานลูกค้าเดิม เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการขาย บริษัท ฯ ได้จัดกลุ่มลูกค้าเป็นสามกลุ่ม คือ ลูกค้าต่างประเทศ, ลูกค้าที่เป็นดีลเลอร์ในประเทศ และลูกค้ารายย่อย (End Users) ในประเทศ นอกจากนี้ยังรักษานโยบายควบคุมและลดต้นทุนการผลิตที่ไม่จำเป็นต่อไป โดยบริษัท ฯ เปิดโอกาสให้พนักงานเสนอความคิดเห็นว่าทำอะไรให้ผลกำไรเพิ่มขึ้น รวมทั้งเสนอคำแนะนำต่าง ๆ ที่จะช่วยพัฒนาขีดความสามารถในการแข่งขันกับตลาดภายนอก นอกจากนี้ บริษัท ฯ ได้ร่วมมือกับบริษัทแม่จากประเทศเกาหลีใต้ ในส่วนของตลาดต่างประเทศ

เพื่อขยายฐานลูกค้าในประเทศให้กว้างขึ้น บริษัทฯ ได้ขยายการลงทุนในโรงงานตัดแผ่นสแตนเลส โดยลงทุนขยายสาขาในนิคมอมตะนคร ชลบุรี เพื่อหวังผลในระยะยาวในการเข้าถึงลูกค้ารายย่อยให้มากขึ้นแต่อย่างไรก็ตาม บริษัท ฯ ยังคงมีข้อจำกัดในการขยายตลาดต่างประเทศเนื่องจากการแข่งขันรุนแรง และบริษัท ฯ ยังคงเผชิญหน้ากับมาตรการกีดกันการค้าจากหลายประเทศอยู่และอยู่ในระหว่างการดำเนินการตอบโต้ดังกล่าวอยู่ อย่างไรก็ตาม บริษัท ฯ ยังคงได้รับการสนับสนุนจากบริษัทแม่ในประเทศเกาหลีใต้ ทั้งเรื่องเงินทุนและเทคโนโลยีด้านการวิจัยและพัฒนาทั้งในด้านการผลิต, การขายและการบริหารจัดการ เป็นอย่างดี

สำหรับนโยบายการบริหารเงินของบริษัทฯ นั้น จะพิจารณาจากรายจ่ายของบริษัทฯ ซึ่งระบุจำแนกออกเป็นรายวัน และวางแผนล่วงหน้าเป็นรายเดือน รายไตรมาส และรายปี ทำให้สามารถประมาณการสภาพคล่องทางการเงินของบริษัทฯ ได้ล่วงหน้า และหากพิจารณาแล้วมีความเหมาะสม บริษัทฯ จะนำสภาพคล่องส่วนเกินมาบริหารต่อยอด ภายในวงเงินที่กำหนดไว้ เพื่อให้เกิดผลประโยชน์สูงสุด อันเห็นได้จากจำนวนรายได้อื่นของบริษัทฯ ในปี 2558 ที่ผ่านมา อยู่ที่ 112.05 ล้านบาท

ปัจจุบัน บริษัทฯ มีการลงทุนในกองทุนส่วนบุคคล (Private Fund) จัดตั้งมาตั้งแต่เดือนมีนาคม 2555 โดยถือว่าจ้างสถาบันการเงินในประเทศและยังลงทุนในกองทุนรวมตลาดเงิน กองทุนตราสารหนี้ มีวัตถุประสงค์เพื่อการบริหารเงินสดและสภาพคล่อง โดยจะลงทุนในเงินฝากกับสถาบันการเงินทั้งระยะสั้นและระยะยาว ตราสารหนี้ที่มีสภาพคล่องและมีอันดับความน่าเชื่อถือ (รายละเอียดตามหมายเหตุประกอบงบการเงิน ข้อ 7)

อย่างไรก็ตาม หากพิจารณาจากแผนรายจ่ายของบริษัทฯ แล้วเห็นว่าสภาพคล่องไม่พอเพียง บริษัทฯ ก็มีแหล่งเงินทุนประเภทวงเงินสินเชื่อจากธนาคารพาณิชย์ 2 แห่ง รองรับอยู่ตลอดเวลา โดยเป็นการอนุมัติให้วงเงินสินเชื่อโดยปราศจากหลักประกันด้วย

ทั้งนี้ ในการพิจารณาเกี่ยวกับกิจกรรมการลงทุนเพื่อการบริหารสภาพคล่องส่วนเกิน ส่วนเงินลงทุนระยะสั้น และเงินลงทุนระยะยาวของบริษัทฯ นี้ ประธานกรรมการและผู้อำนวยการฝ่ายการเงินจะเป็นผู้พิจารณาร่วมกัน และภายใต้กรอบที่คณะกรรมการบริษัทฯ ให้อำนาจไว้

#### 4.5 การตีราคาทรัพย์สิน/การได้มาจำหน่ายไปซึ่งทรัพย์สิน

ในปี 2558 ที่ผ่านมาไม่มีรายการประเมินราคาทรัพย์สินใหม่ของบริษัทฯ และรายการได้มาหรือจำหน่ายไปซึ่งทรัพย์สินของบริษัทฯ ระหว่างปี 2558 เป็นรายการทำธุรกิจปกติของบริษัทฯ กับรายการลงทุนเพื่อเพิ่มสภาพคล่องของบริษัทฯ

**5. ข้อพิพาททางกฎหมาย**

ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558 บริษัทฯมีข้อพิพาททางกฎหมาย ดังต่อไปนี้

**1. ข้อพิพาทคดีแรงงาน ระหว่างบริษัทฯ และ นายชัชณะ วัชรพันธุ์**

นายชัชณะ วัชรพันธุ์ เป็นโจทก์ฟ้องบริษัทฯ ฐานเลิกจ้างไม่เป็นธรรม ศาลชั้นต้นได้พิพากษาให้บริษัทฯชดใช้ค่าเสียหายจากการเลิกจ้างไม่เป็นธรรมให้แก่โจทก์เป็นเงิน 3,280,000 บาท บริษัทฯยื่นฎีกา ปัจจุบัน คดีอยู่ในระหว่างการพิจารณาของศาลฎีกา

**2. ข้อพิพาทคดีแรงงาน ระหว่างบริษัทฯ และ นายฉัตรชัย สมศิริ**

นายฉัตรชัย สมศิริ เป็นโจทก์ฟ้องบริษัทฯ ฐานเลิกจ้างไม่เป็นธรรม ให้บริษัทฯชดใช้ค่าเสียหาย จำนวน 1,776,000 บาท พร้อมดอกเบี้ยร้อยละ 7.5 ต่อปี นับแต่วันฟ้อง (5 เมษายน 2555) จนกว่าจะชำระครบถ้วน ศาลชั้นต้นพิจารณาแล้วพิพากษาให้ยกฟ้อง โจทก์ยื่นอุทธรณ์ต่อศาลฎีกา ศาลฎีกาพิจารณาแล้ว ให้ยกฟ้องตามคำพิพากษาศาลฎีกา ลงวันที่ 4 มิถุนายน 2558 คดีถึงที่สุดแล้ว บริษัทฯไม่ต้องจ่ายค่าเสียหายให้แก่โจทก์แต่ประการใด

**3. ข้อพิพาทคดีแรงงาน ระหว่างบริษัทฯ และ นายถิรชัย จารუნากุล**

นายถิรชัย จารუნากุล เป็นโจทก์ฟ้องบริษัทฯ ฐานเลิกจ้างไม่เป็นธรรม ศาลชั้นต้นพิพากษาให้บริษัทฯชดใช้ค่าเสียหายให้แก่โจทก์เป็นเงิน 1,515,884.66 บาท พร้อมดอกเบี้ย บริษัทฯยื่นอุทธรณ์ต่อศาลฎีกา ปัจจุบัน คดีอยู่ในระหว่างการพิจารณาของศาลฎีกา

**4. ข้อพิพาทคดีแรงงาน ระหว่างบริษัทฯ และ นายสุธีร์ อัครวิโรจน์**

นายสุธีร์ อัครวิโรจน์ เป็นโจทก์ฟ้องบริษัทฯ ฐานเลิกจ้างไม่เป็นธรรม ให้บริษัทฯชดใช้ค่าเสียหาย เป็นเงิน 9,203,460 บาท ศาลชั้นต้นพิจารณาแล้วพิพากษาให้ยกฟ้อง โจทก์ยื่นอุทธรณ์โต้แย้งขั้นตอนการพิจารณาของศาล ปัจจุบัน คดีอยู่ในระหว่างการพิจารณาของศาลฎีกา

**5. ข้อพิพาทคดีแพ่ง ระหว่างบริษัทฯ และ บริษัท เม้าท์เท่น ครีก ดีเวลลอปเม้นท์ จำกัด (“MCD”)**

MCD เป็นโจทก์ฟ้องบริษัทฯให้คืนเงินที่ชำระไปเกินจากการซื้อที่ดินและทรัพย์สินของบริษัทฯ โครงการสนามกอล์ฟเม้าท์เท่น ครีก รีสอร์ท แอนด์ เรสซิเดนซ์ (Mountain Creek Resort & Residence) อำเภอสีคิ้ว จังหวัดนครราชสีมา จำนวน 89,654,911.05 บาท ขอให้ชำระเงินจำนวนดังกล่าวคืนพร้อมดอกเบี้ย ร้อยละ 7.5 ต่อปี นับแต่วันที่ชำระเงินให้ตามสัญญาจนถึงวันฟ้องคดี เป็นเงิน 22,899,358.32 รวมเป็นทุนทรัพย์ในคดีทั้งสิ้น 112,554,259.37 บาท และดอกเบี้ยหลังฟ้องอีกร้อยละ 7.5 ของต้นเงินจนกว่าจะชำระเสร็จสิ้น ปัจจุบัน คดีอยู่ในระหว่างการพิจารณาของศาลชั้นต้น

## 6. ข้อมูลทั่วไปและข้อมูลสำคัญอื่น

### 6.1 ข้อมูลทั่วไปของบริษัท

ชื่อบริษัท	: บริษัท โพสโค-ไทยน็อกซ์ จำกัด (มหาชน) POSCO-Thainox Public Company Limited
ชื่อย่อ	: INOX ไอน็อกซ์
ประเภทธุรกิจ	: ประกอบธุรกิจหลักในการผลิตและจำหน่ายสแตนเลสรีดเย็น
ที่ตั้งสำนักงานใหญ่	: ชั้น 31 ยูนิต 3101-3 อาคารซีอาร์ซีทาวเวอร์ 87/2 ออลซีซั่นสเพลส ถนนวิบูลย์ แขวงลุมพินี เขตปทุมวัน กรุงเทพฯ 10330 โทรศัพท์ (02) 250-7622-32 โทรสาร (02) 250-7633
ที่ตั้งโรงงาน	: 1) 324 หมู่ 8 ถนนทางหลวงหมายเลข 3191 ตำบลมาบข่า อำเภอนิคมพัฒนา จังหวัดระยอง 21180 โทรศัพท์ (038) 636125-32 โทรสาร (038) 636-099 2) 700/453 หมู่ 7 นิคมอุตสาหกรรมอมตะนคร อำเภอเมืองชลบุรี จังหวัดชลบุรี 20000 โทรศัพท์ (038) 454141-3
เลขทะเบียนบริษัท	: 0107547000419
Website	: <a href="http://www.poscothainox.com">www.poscothainox.com</a>
นายทะเบียน	: ศูนย์รับฝากหลักทรัพย์(ประเทศไทย) จำกัด 93 อาคารตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทย ถนนรัชดาภิเษก ดินแดง กรุงเทพฯ 10400 โทร. 02-009-9000
ผู้สอบบัญชี	: บริษัท ไพรซ์วอเตอร์เฮาส์คูเปอร์ เอบีเอส จำกัด นางสาววรารมภ์ วรดิกุล ผู้สอบบัญชีรับอนุญาตเลขที่ 4474 หรือ นายประสิทธิ์ เยื้องศรีกุล ผู้สอบบัญชีรับอนุญาตเลขที่ 4174 หรือ นายสมชาย จินโนวาท ผู้สอบบัญชีรับอนุญาตเลขที่ 3271

ที่ปรึกษากฎหมาย : บริษัท ชินเดช แอนด์ แอสโซซิเอทส์ จำกัด  
 บริษัท สมบัติลิ้ม จำกัด  
 บริษัท อภิสิทธิ์ แอนด์ อัลลายแอนซ์ จำกัด  
 สำนักงาน วิชาญ มาสุวัฒนะ ทยานายความ

ที่ปรึกษาทางการเงิน : ไม่มี

ที่ปรึกษาหรือผู้จัดการ : ไม่มี

ภายใต้สัญญาการจัดการ

## 6.2 ข้อมูลทั่วไปของบริษัทร่วม

ชื่อบริษัท : บริษัท เอ็นเอส-ไทยน็อกซ์ ออโต้ จำกัด  
 NS-Thainox Auto Co., Ltd.

ประเภทธุรกิจ : ประกอบธุรกิจทำการตลาด ขาย และจำหน่ายผลิตภัณฑ์ที่ผลิตจากเหล็กกล้าไร้สนิม เพื่อใช้ใน  
 อุตสาหกรรมยานยนต์และจักรยานยนต์ในประเทศไทย

ที่ตั้งสำนักงานใหญ่ : 1 อาคารเอ็มดีทาวเวอร์ ชั้น 20 ซอยบางนา-ตราด 25 ถนนบางนา-ตราด กม.3 บางนา เขตบาง  
 นา กรุงเทพมหานคร  
 โทรศัพท์ (02) 744-0720 โทรสาร (02) 744-0240

หุ้น : บริษัทถือหุ้นสามัญเป็นสัดส่วนร้อยละ 49 ของจำนวนหุ้นทั้งหมด

## 6.3 ข้อมูลสำคัญอื่น

### 6.3.1 สิทธิและประโยชน์จากบัตรส่งเสริมการลงทุน

บริษัทฯได้รับสิทธิและประโยชน์ตามพระราชบัญญัติส่งเสริมการลงทุน พ.ศ. 2520 ว่าด้วยการเป็นผู้ผลิตสแตนเลสรีด  
 เย็น โดยมีเกณฑ์หลักๆ ดังต่อไปนี้

## ได้รับสิทธิบัตรจากคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน 4 ฉบับและมีสิทธิประโยชน์ดังนี้

สิทธิประโยชน์	บัตรส่งเสริม เลขที่ 1141/2534 Cold Rolled Stainless Steel	บัตรส่งเสริมเลขที่ 1165/2540 ผลิตเตนเลสรีด เย็น ชนิดม้วนและ แผ่น	บัตรส่งเสริมเลขที่ 1023(2) / 2552 ผลิต เหล็กแผ่นรีดเย็น ชนิดผิวมันเงา	บัตรส่งเสริม เลขที่ 1592/รอ/ 2556 ตัดและแปร รูปโลหะ แผ่น
ม.25 นำเข้าคนต่างด้าวซึ่งเป็นช่างฝีมือได้ตาม จำนวนและระยะเวลาตามสมควร	/	/	/	/
ม.26 ให้คนต่างด้าวทำงานเฉพาะตำแหน่งได้ ตามจำนวนและระยะเวลาที่คณะกรรมการให้ ความเห็นชอบ	/	/	/	/
ม.27 อนุญาตให้ถือกรรมสิทธิ์ในที่ดินตาม จำนวนที่คณะกรรมการเห็นสมควร	/	/	/	/
ม.28 ยกเว้นอากรขาเข้าสำหรับเครื่องจักรที่ คณะกรรมการอนุมัติ	Expired	Expired	N / A	N/A
ม.29 ลดหย่อนอากรขาเข้าสำหรับเครื่องจักร กึ่งหนึ่งตามที่คณะกรรมการอนุมัติ ยกเว้น เครื่องจักรที่มีอากรขาเข้าต่ำกว่าร้อยละ 10 จะ ไม่ได้รับการลดหย่อน	N / A	N / A	Expired	N/A
ม.31 ยกเว้นภาษีเงินได้นิติบุคคล	Expired	Expired	/	N/A
ม.34 ยกเว้นไม่ต้องนำเงินปันผลจากกิจการที่ ได้รับส่งเสริมไปรวมคำนวณภาษีเงินได้	Expired	Expired	/	N/A
ม.35(1) ได้รับลดหย่อนภาษีการค้าสำหรับขาย ผลิตภัณฑ์ร้อยละ 90 ของอัตราปกติ	/	N / A	N / A	N/A
ม.35(2) ลดหย่อนภาษีเงินได้นิติบุคคลสำหรับ กำไรสุทธิที่ได้รับจากการลงทุน 50% มีกำหนด 5 ปี นับตั้งแต่วันพ้นเวลาตาม ม.31	Expired	Expired	N / A	N/A
ม.35(3) ให้หักค่าขนส่ง ค่าไฟฟ้า และ ค่า น้ำประปา 2 เท่าของค่าใช้จ่ายที่เกิดขึ้นเป็นเวลา 10 ปี	N / A	/	N / A	N/A
ม.35(4) ให้หักเงินทุนในการ ติดตั้งสิ่งอำนวยความสะดวก 25 % ของเงินทุนนอกเหนือจาก การ หักค่าเสื่อมราคาตามปกติ	N / A	/	N / A	N/A
ม.36 ยกเว้นอากรขาเข้าสำหรับวัตถุดิบ และ วัสดุจำเป็นที่นำเข้ามาจากต่างประเทศเพื่อใช้ในการ ผลิตเพื่อการส่งออก	Expired	Expired	Expired	Expired
ม.37 ได้รับอนุญาตให้นำหรือส่ง เงินออกนอก ราชอาณาจักร เป็นเงินตราต่างประเทศ	/	/	/	/