

ส่วนที่ 1

นโยบายและภาพรวมการประกอบธุรกิจ

1. นโยบายและภาพรวมการประกอบธุรกิจ

บริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน) ดำเนินธุรกิจเป็นผู้ผลิตและจำหน่ายเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน และเหล็กแผ่นหนา (Slab) โดยผลิตภัณฑ์ของบริษัทจะถูกนำไปใช้เป็นวัตถุดิบของอุตสาหกรรมต่อเนื่องต่างๆ เช่น อุตสาหกรรมผลิตเหล็กแผ่นรีดเย็น เหล็กชุบสังกะสี ท่อเหล็ก เหล็กรูปพรรณที่ใช้ในการก่อสร้าง ภาชนะบรรจุน้ำมันหรือก๊าซหุงต้ม อุตสาหกรรมประกอบรถยนต์และชิ้นส่วน รวมถึงอุตสาหกรรมผลิตเครื่องใช้ไฟฟ้า และเฟอร์นิเจอร์เหล็ก เป็นต้น

โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนของบริษัทใช้เทคโนโลยีการผลิตอันทันสมัย โดยรวมกระบวนการหลอม การหล่อ และการรีดไว้ในโรงงานเดียวกันอย่างสมบูรณ์และมีประสิทธิภาพสูงสุด หรือที่เรียกว่า Compact Mini Mill ซึ่งประกอบด้วย เทคโนโลยีการหลอมเหล็กด้วยเตาหลอมไฟฟ้า (Electric Arc Furnace) เทคโนโลยีการหล่อเหล็กแท่งแบน (Medium Slab Casting Machine) และเทคโนโลยีการรีดเหล็กแผ่นอย่างต่อเนื่อง (Hot Strip Mill)

กระบวนการผลิตของบริษัทเริ่มจากนำเศษเหล็ก (Scrap) และเหล็กถลุง (Pig Iron) มาหลอมรวมกันในเตาหลอมไฟฟ้าจนได้เป็นน้ำเหล็กที่อุณหภูมิประมาณ 1,600 องศาเซลเซียส แล้วนำไปปรับปรุงคุณภาพน้ำเหล็กด้วยการเติมสารปรุงแต่งต่างๆ เพื่อให้ได้คุณภาพตามที่ลูกค้าต้องการ จากนั้นจึงนำน้ำเหล็กที่ได้เข้าสู่กระบวนการหล่อเป็นเหล็กแท่งแบนขนาดกลางความหนา 80-100 มิลลิเมตร และนำเหล็กแท่งแบนที่ได้มาผ่านกระบวนการรีดร้อนเพื่อรีดลดขนาดให้ได้เป็นเหล็กแผ่นรีดร้อนขนาดความหนาตามคำสั่งของลูกค้า ซึ่งโรงงานของบริษัทเป็นโรงงานแห่งแรกในประเทศไทย และมีเพียงไม่กี่โรงงานในโลกที่สามารถผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนที่ระดับความหนาท่ำสุด 1.0 มิลลิเมตร ทั้งนี้กระบวนการผลิตข้างต้นจะเป็นกระบวนการผลิตแบบต่อเนื่อง โดยใช้เวลาการผลิตทั้งกระบวนการเพียง 3.5 ชั่วโมง

โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนของบริษัทได้รับการออกแบบให้สามารถรองรับการผลิตได้สูงสุดถึง 3.4 ล้านตัน ซึ่งปัจจุบันมีกำลังการผลิตอยู่ที่ 1.8 ล้านตันต่อปี และมีประสิทธิภาพการผลิตที่กำหนดตามส่วนผสมของผลิตภัณฑ์ตามความต้องการของตลาดเท่ากับ 1.5 ล้านตันต่อปี ผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดร้อนที่ผลิตได้มีคุณภาพตามเกณฑ์มาตรฐานสากลทั้งของสหรัฐอเมริกา (ASTM) ญี่ปุ่น (JIS) ยุโรป (DIN, BS) และมาตรฐานผลิตภัณฑ์ อุตสาหกรรมของไทย (มอก.) อีกทั้งบริษัทยังได้รับการรับรองคุณภาพจาก TUV Nord และ NAC ในเรื่องมาตรฐานระบบการจัดการครบทุกด้าน ทั้งด้านคุณภาพ ด้านสิ่งแวดล้อม และด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ซึ่งได้แก่ระบบ ISO 9001, ISO 14001, OHSAS/TIS 18001 และ CE Marking รวมถึงการได้รับประกาศเกียรติคุณจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมในฐานะเป็นบริษัทที่มีการปฏิบัติตาม “เกณฑ์มาตรฐานความรับผิดชอบต่อผู้ประกอบการอุตสาหกรรมต่อสังคม” (Standard for Corporate Social Responsibility – Department of Industrial Works : CSR-DIW)

1.1 วิสัยทัศน์ พันธกิจ เป้าหมายและนโยบายในการดำเนินธุรกิจ

วิสัยทัศน์ :

“เป็นผู้นำในอุตสาหกรรมเหล็กระดับโลก”

พันธกิจ :

- มุ่งสู่ตลาดสากลด้วยผลิตภัณฑ์เหล็กที่หลากหลาย
- มุ่งสู่การเจริญเติบโตด้วยการขยายกำลังการผลิตและผลิตสินค้าด้วยต้นทุนต่ำ
- ปรับปรุงและพัฒนาผลิตภัณฑ์เพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้า
- พัฒนาระบบการบุคลากรอย่างต่อเนื่อง
- อนุรักษ์สิ่งแวดล้อมและตอบแทนผู้สังคม
- เสริมสร้างคุณค่าให้แก่ผู้มีส่วนได้ส่วนเสีย

เป้าหมายการดำเนินธุรกิจ :

เป็นผู้นำในด้านการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนครบวงจร เพื่อมุ่งเน้นการผลิตผลิตภัณฑ์หลักอันได้แก่ เหล็กแผ่นรีดร้อนคุณภาพสูง และมุ่งขยายสายผลิตภัณฑ์ไปยังเหล็กแผ่นคุณภาพสูงชนิดอื่นๆ เพื่อสร้างมูลค่าเพิ่มของผลิตภัณฑ์

นโยบายในการดำเนินธุรกิจ :

1) บริษัทมีความมุ่งมั่นที่จะพัฒนาผลิตภัณฑ์เหล็กที่หลากหลาย ควบคู่ไปกับการปรับปรุงและพัฒนาคุณภาพสินค้าอย่างต่อเนื่อง เพื่อให้ตอบสนองความต้องการของลูกค้าเป้าหมายกลุ่มต่างๆ ได้อย่างครบถ้วนและรวดเร็ว ทำให้บริษัทสามารถสร้างกำไรจากการขายได้มากขึ้น

2) บริษัทมีนโยบายที่จะบริหารโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนให้มีประสิทธิภาพสูงสุด และควบคุมต้นทุนให้อยู่ในระดับที่เหมาะสม ด้วยการลดความสูญเสียต่างๆ ในกระบวนการผลิตให้เหลือน้อยที่สุด ใช้ประสิทธิภาพของเครื่องจักรอย่างเต็มที่ หมั่นดูแลรักษาเครื่องจักรและอุปกรณ์ให้มีสภาพดีพร้อมผลิตอยู่เสมอ รวมถึงการนำเศษวัสดุพลอยได้จากกระบวนการผลิตบางรายการกลับมาใช้ในกระบวนการผลิตใหม่ เป็นต้น ทั้งนี้ เพื่อก่อให้เกิดผลตอบแทนสูงสุดแก่ผู้ถือหุ้นของบริษัท

3) บริษัทมีนโยบายในการพัฒนาระบบการทำงานให้เป็นไปตามมาตรฐานสากลอยู่เสมอ ดังจะเห็นได้จากในปี 2550 บริษัทได้รับการรับรองมาตรฐาน ISO 9001, ISO 14001 และ OHSAS/TIS 18001 รวมทั้งได้รับการรับรองมาตรฐานสินค้า CE Marking จาก Tuv Nord

และมีนโยบายในการดำเนินงานด้านความรับผิดชอบต่อสังคมอย่างต่อเนื่อง ดังจะเห็นได้จากในปี 2551 บริษัทได้รับประกาศเกียรติคุณจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม กระทรวงอุตสาหกรรม

ในฐานะเป็นบริษัทที่มีการปฏิบัติตามมาตรฐานความรับผิดชอบต่อสังคมของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมต่อสังคม (Standard for Corporate Social Responsibility – Department of Industrial Works : CSR-DIW) และในปี 2554 บริษัทก็ได้รับมอบโล่และเกียรติบัตรสำหรับสถานประกอบการที่มีการดำเนินงานด้านความรับผิดชอบต่อสังคมอย่างต่อเนื่อง (CSR-DIW Continuous Awards) อีกด้วย

4) บริษัทมีนโยบายในการพัฒนาบุคลากรอย่างต่อเนื่อง เพื่อให้บุคลากรของบริษัทให้เป็นบุคลากรที่มีความรู้และความเชี่ยวชาญในอุตสาหกรรมเหล็ก

5) บริษัทให้ความสำคัญในการอนุรักษ์สิ่งแวดล้อมและตอบแทนผู้สังคม โดยมีเป้าหมายในการควบคุมมลพิษทุกประเภทที่อาจเกิดขึ้นจากกระบวนการผลิตของบริษัทให้เป็นไปตามมาตรฐานที่กำหนดโดยภาครัฐ และตามมาตรฐานสากล

นอกจากนี้บริษัทยังได้เข้าร่วมโครงการ GERIAP ตามแผนงานสิ่งแวดล้อมแห่งสหประชาชาติ (UNEP) เพื่อลดการปล่อยก๊าซคาร์บอนไดออกไซด์ออกสู่ชั้นบรรยากาศ อันเป็นปัจจัยหลักที่ทำให้เกิดภาวะโลกร้อนลดลงด้วย

6) บริษัทมีนโยบายในการเสริมสร้างคุณค่าให้แก่ผู้มีส่วนได้ส่วนเสีย โดยได้กำหนดนโยบายในการดูแลผู้มีส่วนได้ส่วนเสีย รวมทั้งมาตรการชดเชยผู้มีส่วนได้ส่วนเสียกรณีได้รับความเสียหายจากการละเมิด โดยบริษัทได้ทำการแบ่งผู้มีส่วนได้ส่วนเสียไว้จำนวน 10 กลุ่ม ได้แก่ พนักงานและครอบครัวพนักงาน, ลูกค้า และเจ้าหนี้, ผู้ถือหุ้น, ชุมชนรอบโรงงาน, หน่วยงานราชการ, Supplier และ Contractor, นักวิเคราะห์ นักลงทุน และสถาบันการเงิน, สถาบันการศึกษา และสื่อมวลชน

7) บริษัทมีนโยบายในการดำเนินธุรกิจภายใต้หลักการกำกับดูแลกิจการที่ดี โดยคำนึงถึงประโยชน์ของสังคมและสิ่งแวดล้อม ควบคู่ไปกับการทำกำไร เพื่อการเติบโตและการพัฒนาอย่างยั่งยืน

1.2 การเปลี่ยนแปลงและพัฒนาการที่สำคัญในช่วง 3 ปีที่ผ่านมา

เมษายน 2555

จัดตั้งบริษัท จีเอส ซีเคียวริตี้ โฮลดิ้ง จำกัด เป็นบริษัทย่อย โดยมีทุนจดทะเบียน 1,000,000 บาท ประกอบด้วยหุ้นสามัญจำนวน 100,000 หุ้น ราคาตามมูลค่าหุ้นละ 10 บาท บริษัทเข้าถือหุ้น 99.99% โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อปรับปรุงโครงสร้างหนี้ของบริษัท ตามโครงการแปลงหนี้เป็นทุน

ที่ประชุมสามัญผู้ถือหุ้นประจำปี 2555 เมื่อวันที่ 30 เมษายน 2555 ได้มีมติอนุมัติในเรื่องสำคัญดังต่อไปนี้

1. การลดทุนจดทะเบียนจำนวน 12,770,032,300 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท จากเดิมทุนจดทะเบียน 29,798,589,773 บาท เป็น 17,028,557,473 บาท โดยการตัดหุ้นที่ยังไม่ได้ออกจำหน่ายของบริษัท

2. การเพิ่มทุนจดทะเบียนของบริษัท จากทุนจดทะเบียนเดิมจำนวน 17,028,557,473 บาท เป็นไม่เกิน 48,004,743,297 บาท โดยการออกหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัทจำนวนไม่เกิน 30,976,185,824 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท
3. การจัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุน ดังต่อไปนี้
 - 1) จัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนจำนวน 9,000,000,000 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาทให้แก่เจ้าหนี้ของบริษัทตามโครงการแปลงหนี้เป็นทุน ในราคาหุ้นละ 0.50 บาท
 - 2) จัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนจำนวนไม่เกิน 4,800,000,000 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท ในราคาหุ้นละ 0.50 - 0.60 บาท รวมเป็นมูลค่าทั้งสิ้นไม่เกิน 2,880,000,000 บาท ให้แก่ผู้ถือหุ้นของจีเอส โน้ตส์ โฮลดิ้งส์ และ/หรือ บริษัทย่อย (เป็นบริษัทย่อยที่บริษัทถือหุ้นร้อยละ 99.99 ของทุนจดทะเบียน) โดยผู้ถือหุ้นของจีเอส โน้ตส์ โฮลดิ้งส์ และ/หรือ บริษัทย่อยจะนำหุ้นสามัญเพิ่มทุนของจีเอส โน้ตส์ โฮลดิ้งส์ และ/หรือ บริษัทย่อยดังกล่าวมาชำระเป็นค่าหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัททำให้บริษัทได้รับชำระค่าหุ้นสามัญเพิ่มทุนเป็นทรัพย์สินอื่นนอกจากตัวเงิน ทั้งนี้เพื่อรองรับโครงการปรับโครงสร้างหนี้ของบริษัทและบริษัทในกลุ่ม
 - 3) จัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนจำนวนไม่เกิน 1,200,000,000 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท ในราคาหุ้นละ 0.50-0.60 บาท ให้แก่ที่ปรึกษาทางการเงินของบริษัทเพื่อเป็นค่าตอบแทนในการให้คำปรึกษา ค่าใช้จ่ายต่างๆสำหรับการปรับโครงสร้างหนี้ตามโครงการปรับโครงสร้างหนี้ของบริษัทและบริษัทในกลุ่มและการช่วยระดมแหล่งเงินทุนใหม่รวมถึงเรื่องอื่นๆ ที่เกี่ยวข้อง
 - 4) จัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนจำนวน 5,676,185,824 หุ้น มูลค่าหุ้นที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท เพื่อรองรับการใช้สิทธิตามใบสำคัญแสดงสิทธิ ที่จัดสรรให้แก่ผู้ถือหุ้นเดิมของบริษัทตามสัดส่วนการถือหุ้น (Right Offering) ในราคาการใช้สิทธิตามใบสำคัญแสดงสิทธิ หุ้นละ 0.55 บาท
 - 5) จัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนจำนวน 10,300,000,000 หุ้น มูลค่าหุ้นที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท เพื่อรองรับการใช้สิทธิตาม

ใบสำคัญแสดงสิทธิ ที่จัดสรรให้แก่บุคคลในวงจำกัดซึ่งได้แก่กลุ่มผู้ลงทุนหรือผู้ให้กู้รายใหม่ ที่ตกลงเข้ามาลงทุนหรือให้เงินกู้แก่บริษัทเป็นจำนวนเงินโดยรวมไม่ต่ำกว่า 5,000 ล้านบาท ในราคาการใช้สิทธิตามใบสำคัญแสดงสิทธิ หุ้นละ 0.43 บาท

- กรกฎาคม 2555** จัดตั้งบริษัท จีเอส โน้ตส์ โฮลดิ้ง 2 จำกัด เป็นบริษัทย่อย โดยมีทุนจดทะเบียน 1,000,000 บาท ประกอบด้วยหุ้นสามัญจำนวน 200,000 หุ้น ราคาตามมูลค่าหุ้นละ 5 บาท บริษัทเข้าถือหุ้น 99.99% โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อปรับปรุงโครงสร้างหนี้ของบริษัทภายใต้หุ้นกู้ (Bonds) ของบริษัท โดยบริษัทจะออกหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัทให้แก่บริษัทย่อยเพื่อให้บริษัทย่อยนำไปเป็นค่าตอบแทนแก่ผู้ถือหุ้นกู้ที่เข้าร่วมโครงการแลกเปลี่ยนหุ้นกู้เป็นหุ้นสามัญ ครั้งที่ 2 (Bonds Exchange Program No. 2)
- กรกฎาคม 2555** ประสบความสำเร็จในการปรับโครงสร้างหนี้ให้แก่เจ้าหนี้ตามโครงการแปลงหนี้เป็นทุน ครั้งที่ 1/2555 ส่งผลให้หนี้สินของบริษัทและบริษัทในกลุ่มลดลงประมาณ 2,000 ล้านบาท
- สิงหาคม 2555** ที่ประชุมวิสามัญผู้ถือหุ้น ครั้งที่ 1/2555 เมื่อวันที่ 6 สิงหาคม 2555 ได้มีมติอนุมัติในเรื่องสำคัญดังต่อไปนี้
1. การลดทุนจดทะเบียน จำนวน 27,736,463,464 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท จากเดิมทุนจดทะเบียน 48,004,743,297 บาท เป็น 20,268,279,833 บาท โดยการตัดหุ้นที่ยังไม่ได้ออกจำหน่ายของบริษัท
 2. การเพิ่มทุนจดทะเบียนจากทุนจดทะเบียนเดิมจำนวน 20,268,279,833 บาท เป็น 54,573,625,657 บาท โดยการออกหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัทจำนวนไม่เกิน 34,305,345,824 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท
 3. การจัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุน ดังต่อไปนี้
 - 1) จัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนจำนวนไม่เกิน 10,500,000,000 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท ให้แก่เจ้าหนี้ของบริษัทตามโครงการแปลงหนี้เป็นทุน ในราคาหุ้นละ 0.50 บาท โดยการจัดสรรดังกล่าวเป็นการจัดสรรในลักษณะการจัดสรรให้แก่บุคคลในวงจำกัด

- 2) จัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนจำนวนไม่เกิน 1,719,160,000 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท ให้แก่ผู้ถือหุ้นของบริษัทย่อย จำนวนไม่เกิน 50 ราย เพื่อรองรับการปรับปรุงโครงสร้างหนี้ของบริษัท ภายใต้โครงการแลกเปลี่ยนหุ้นกู้เป็นหุ้นสามัญ (Bond Exchange Program) ครั้งที่ 2 ในราคาหุ้นละ 0.50 บาท โดยการจัดสรรดังกล่าวเป็นการจัดสรรในลักษณะการจัดสรรให้แก่บุคคลในวงจำกัด โดยผู้ถือหุ้นของบริษัทย่อยจะนำหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัทย่อยมาชำระเป็นค่าหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัท ทำให้บริษัทจะได้รับชำระค่าหุ้นสามัญเพิ่มทุนเป็นทรัพย์สินอื่นนอกจากตัวเงิน ทั้งนี้ เพื่อรองรับโครงการปรับโครงสร้างหนี้ของบริษัทและบริษัทในกลุ่ม
- 3) จัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนจำนวนไม่เกิน 2,760,000,000 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท ในราคาหุ้นละ 0.50 บาท รวมเป็นมูลค่าทั้งสิ้นไม่เกิน 1,380 ล้านบาท ให้แก่ผู้ถือหุ้นของบริษัท จีเอส ซีเคียวริตี้ โฮลดิ้ง จำกัด (เป็นบริษัทย่อยที่บริษัทถือหุ้นร้อยละ 99.99 ของทุนจดทะเบียน) จำนวนไม่เกิน 50 ราย โดยผู้ถือหุ้นของบริษัท จีเอส ซีเคียวริตี้ โฮลดิ้ง จำกัด จะนำหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัท จีเอส ซีเคียวริตี้ โฮลดิ้ง จำกัด ดังกล่าวมาชำระเป็นค่าหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัททำให้บริษัทได้รับชำระค่าหุ้นสามัญเพิ่มทุนเป็นทรัพย์สินอื่นนอกจากตัวเงิน ทั้งนี้ เพื่อรองรับโครงการปรับโครงสร้างหนี้ของบริษัทและบริษัทในกลุ่ม
- 4) จัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนจำนวนไม่เกิน 2,400,000,000 หุ้น แบบมอบอำนาจทั่วไป (General Mandate) โดยเสนอขายให้แก่ผู้ถือหุ้นเดิมของบริษัทตามสัดส่วนการถือหุ้นที่ผู้ถือหุ้นแต่ละคนถืออยู่ (Rights Offering)
- 5) จัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนจำนวนไม่เกิน 1,110,000,000 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท ในราคาหุ้นละ 0.50 บาท ให้แก่บริษัท บรีคเคอร์ กรุ๊ป จำกัด (มหาชน) และ/หรือ บริษัทในเครือ (“ที่ปรึกษาทางการเงิน”) สำหรับค่าที่ปรึกษาที่เกี่ยวกับการปรับโครงสร้างหนี้ และการระดมทุน และ/หรือการหาเงินกู้หรือวงเงินสินเชื่อ และอื่นๆ ที่เกี่ยวข้อง โดยที่ปรึกษาทางการเงินจะนำหุ้นสามัญเพิ่มทุน

ของบริษัท จีเอส ซีเคียวริตี้ โฮลดิ้ง จำกัด มาชำระเป็นค่าหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัททำให้บริษัทได้รับชำระค่าหุ้นสามัญเพิ่มทุนเป็นทรัพย์สินอื่นนอกจากตัวเงิน

- 6) จัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนจำนวนไม่เกิน 240,000,000 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท ในราคาหุ้นละ 0.50 บาท ให้แก่บริษัท บรีคเคอร์ กรุ๊ป จำกัด (มหาชน) และ/หรือ บริษัทในเครือ (“ที่ปรึกษาทางการเงิน”) สำหรับค่าที่ปรึกษาเกี่ยวกับการซื้อและการควบรวมกิจการ โดยที่ปรึกษาทางการเงินจะนำหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัท จีเอส ซีเคียวริตี้ โฮลดิ้ง จำกัด หรือบริษัทย่อยอื่นของบริษัท มาชำระเป็นค่าหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัททำให้บริษัทได้รับชำระค่าหุ้นสามัญเพิ่มทุนเป็นทรัพย์สินอื่นนอกจากตัวเงิน
 - 7) จัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนจำนวน 5,676,185,824 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท เพื่อรองรับการใช้สิทธิตามใบสำคัญแสดงสิทธิที่ออกให้แก่ผู้ถือหุ้นเดิมของบริษัทตามสัดส่วนการถือหุ้นที่ผู้ถือหุ้นแต่ละคนถืออยู่ (Rights Offering)
 - 8) จัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนจำนวนไม่เกิน 2,400,000,000 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท เพื่อรองรับการใช้สิทธิตามใบสำคัญแสดงสิทธิที่ออกและเสนอขายให้แก่ผู้ถือหุ้นของบริษัทที่จองซื้อหุ้นสามัญเพิ่มทุนที่เสนอขายให้แก่ผู้ถือหุ้นเดิมตามสัดส่วนการถือหุ้นที่ผู้ถือหุ้นแต่ละคนถืออยู่ (Rights Offering) ในราคาการใช้สิทธิตามใบสำคัญแสดงสิทธิฯ หุ้นละ 0.55 บาท
 - 9) จัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนจำนวนไม่เกิน 7,500,000,000 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท เพื่อรองรับการใช้สิทธิตามใบสำคัญแสดงสิทธิที่ออกให้แก่บุคคลในวงจำกัดซึ่งได้แก่กลุ่มผู้ลงทุนที่ตกลงเข้ามาลงทุน ให้เงินกู้หรือวงเงินสินเชื่อแก่บริษัทและบริษัทในกลุ่มเป็นจำนวนเงินโดยรวมไม่ต่ำกว่า 1,500 ล้านบาท ในราคาการใช้สิทธิตามใบสำคัญแสดงสิทธิฯ หุ้นละ 0.43 บาท
4. การออกและเสนอขายใบสำคัญแสดงสิทธิจำนวนไม่เกิน 2,400,000,000 หน่วย ให้แก่ผู้ถือหุ้นของบริษัทที่จองซื้อหุ้นสามัญ

ที่เสนอขายให้แก่ผู้ถือหุ้นเดิมตามสัดส่วนการถือหุ้นที่ผู้ถือหุ้นแต่ละคนถืออยู่ (Right Offering) ในอัตราส่วน 1 หุ้นเดิม : 1 หน่วย ในราคา 0.002 บาทต่อหน่วย โดยราคาการใช้สิทธิอยู่ที่ 0.55 บาทต่อหุ้น

5. การออกไปสำคัญแสดงสิทธิจำนวนไม่เกิน 7,500,000,000 หน่วยให้แก่บุคคลในวงจำกัด ซึ่งได้แก่กลุ่มผู้ลงทุนที่ตกลงเข้ามาลงทุนให้เงินกู้หรือให้วงเงินสินเชื่อแก่บริษัทและบริษัทในกลุ่มเป็นจำนวนเงินโดยรวมไม่ต่ำกว่า 1,500 ล้านบาท โดยไม่คิดมูลค่า โดยราคาการใช้สิทธิอยู่ที่ 0.43 บาทต่อหุ้น

กันยายน 2555

ประสบความสำเร็จในการปรับโครงสร้างหุ้นกู้ของบริษัทภายใต้โครงการแลกเปลี่ยนหุ้นกู้เป็นหุ้นสามัญ (Bond Exchange Program) ครั้งที่ 2 โดยเงินกู้ลดลงจำนวน 18.9 ล้านเหรียญสหรัฐ (584 ล้านบาท) และยกเลิกดอกเบี้ยค้างจ่ายจำนวน 59 ล้านบาท ซึ่งส่งผลให้หนี้สินของบริษัทลดลงโดยรวม 643 ล้านบาท

ประสบความสำเร็จในการปรับโครงสร้างหนี้ให้แก่เจ้าหนี้ตามโครงการแปลงหนี้เป็นทุน ครั้งที่ 2/2555 ส่งผลให้หนี้สินของบริษัทและบริษัทในกลุ่มลดลงประมาณ 3,300 ล้านบาท

ประสบความสำเร็จในการออกและจัดสรรใบสำคัญแสดงสิทธิที่จะซื้อหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัทที่จัดสรรให้แก่ผู้ถือหุ้นสามัญเดิมของบริษัท (GSTEL-W1) จำนวน 5,676,185,824 หน่วย ราคาหน่วยละ 0.002 บาท อายุ 7 ปี มีจำนวนเงินที่ได้รับจากการเสนอขายทั้งสิ้นจำนวน 11.35 ล้านบาท ทั้งนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อใช้เป็นเงินทุนหมุนเวียนของบริษัท

ตุลาคม 2555

ได้รับการประเมินคุณภาพการจัดประชุมสามัญผู้ถือหุ้นประจำปี 2555 ในเกณฑ์ระดับ “ดีเยี่ยม” จากสำนักงาน ก.ล.ต. ร่วมกับสมาคมส่งเสริมผู้ลงทุนไทย

ธันวาคม 2555

สรุปรางวัลที่บริษัทได้รับในปี 2555 มีดังนี้

1. รางวัลพัฒนาผลประกอบการผลิตอุตสาหกรรม ภายใต้มาตรฐานเศรษฐกิจพอเพียงภาคอุตสาหกรรม โดยสำนักงานเศรษฐกิจอุตสาหกรรม

2. รางวัลนำเสนอผลงานดีเด่น “การเพิ่มประสิทธิภาพด้านโลจิสติกส์อุตสาหกรรม” โดยสำนักโลจิสติกส์ กรมอุตสาหกรรมพื้นฐานและการเหมืองแร่ ร่วมกับ สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี (ไทย-ญี่ปุ่น)
3. รางวัลสถานประกอบการเครือข่ายด้านความรับผิดชอบต่อสังคม ประจำปี 2555 (CSR-DPIM Continuous Award 2012) ประเภท โลหะกรรม โดยกรมอุตสาหกรรมพื้นฐานและการเหมืองแร่
4. รางวัลเหมืองแร่สีเขียวประจำปี 2555 (Green Mining Award 2012) โดยกรมอุตสาหกรรมพื้นฐานและการเหมืองแร่
5. รางวัลมาตรฐานความรับผิดชอบต่อผู้ประกอบการอุตสาหกรรมต่อสังคมอย่างต่อเนื่อง (CSR-DIW Continuous Award) โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม
6. รางวัล CSR-DIW in Supply Chain มาตรฐานความรับผิดชอบต่อผู้ประกอบการอุตสาหกรรมต่อสังคม (CSR-DIW in Supply Chain Award) โดยกรมโรงงานอุตสาหกรรม

มกราคม 2556

ที่ประชุมวิสามัญผู้ถือหุ้น ครั้งที่ 1/2556 เมื่อวันที่ 7 มกราคม 2556 ได้มีมติอนุมัติในเรื่องสำคัญดังต่อไปนี้

1. ปรับปรุงการจัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนที่คงเหลือในครั้งก่อน จำนวนไม่เกิน 5,321,172,774 หุ้น มูลค่าหุ้นที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท ให้แก่เจ้าหน้าที่ของบริษัทตามโครงการแปลงหนี้เป็นทุนจำนวน 11 ราย ในราคาหุ้นละ 0.50 บาท โดยการจัดสรรดังกล่าวเป็นการจัดสรรในลักษณะการจัดสรรให้แก่บุคคลในวงจำกัด
2. การลงทุนในหุ้นของบริษัท จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) (“GJS”) ในแต่ละวาระย่อยดังนี้
 - 1) รับทราบการออกและเสนอขายหุ้นสามัญเพิ่มทุนจำนวนไม่เกิน 59,855,012,510 หุ้นของ GJS เพื่อเสนอขายให้แก่ผู้ถือหุ้นเดิมตามส่วน (Rights Offering) และมีมติอนุมัติสนับสนุนการเพิ่มทุนของ GJS โดยจะไม่ใช้สิทธิจองซื้อหุ้นสามัญเพิ่มทุนของ GJS ผ่านการเสนอขายให้แก่ผู้ถือหุ้นเดิมตามส่วน (Rights Offering) แต่จองซื้อผ่านโครงการแปลงหนี้เป็นทุนและ/หรือเงินสด
 - 2) การเข้าร่วมโครงการแปลงหนี้เป็นทุนของ GJS และการเข้าจองซื้อหุ้นสามัญที่ออกใหม่ของ GJS จำนวนไม่เกิน

28,503,355,745 หุ้น โดยบริษัท และ/หรือบริษัทย่อยโดย
ผ่านโครงการแปลงหนี้เป็นทุน และ/หรือชำระด้วยเงินสด

3. การแต่งตั้งบริษัทรับบริหารจัดการเข้ามามีอำนาจในการบริหารจัดการการดำเนินงานธุรกิจของบริษัท รวมถึงการมอบอำนาจให้กรรมการบริหารของบริษัทมีอำนาจในการคัดเลือกบริษัทรับบริหารจัดการตามกรอบที่ที่ประชุมผู้ถือหุ้นอนุมัติ รวมถึงดำเนินการใดๆ ที่เกี่ยวข้องและจำเป็นสำหรับการแต่งตั้งบริษัทรับบริหารจัดการในครั้งนี้

กุมภาพันธ์ 2556

ประสบความสำเร็จในการออกและจัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนแบบมอบอำนาจทั่วไป ครั้งที่ (General Mandate No.1) จำนวน 1,349,259,172 หุ้น ราคาหุ้นละ 0.40 บาท และใบสำคัญแสดงสิทธิที่จะซื้อหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัทที่จัดสรรให้แก่ผู้ถือหุ้นสามัญเดิมของบริษัท (GSTEL-W2) จำนวน 1,349,259,172 หน่วย ราคาหน่วยละ 0.002 บาท อายุ 7 ปี มีจำนวนเงินที่ได้รับจากการเสนอขายทั้งสิ้นจำนวน 539.70 ล้านบาท และ 2.70 ล้านบาท ตามลำดับ ทั้งนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อใช้เป็นเงินทุนหมุนเวียนของบริษัท

มีนาคม 2556

ที่ประชุมวิสามัญผู้ถือหุ้น ครั้งที่ 2/2556 เมื่อวันที่ 18 มีนาคม 2556 ได้มีมติอนุมัติในเรื่องสำคัญดังต่อไปนี้

1. รับทราบการแต่งตั้งเอลิซเบธพาร์ตเนอร์ส อินเตอร์เนชั่นแนล แอลแอลซี และเรอเนซองส์ แอดไวซอรี ลิมิเต็ด เป็นที่ปรึกษาในการปรับโครงสร้างของบริษัท และที่ปรึกษาด้านการบริหารการเงิน การค้า และกฎหมายของบริษัทตามลำดับ
2. การออกและเสนอขายหุ้นกู้แปลงสภาพในวงเงินไม่เกิน 950,000,000 บาท
3. ปรับปรุงการจัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนที่คงเหลือในครั้งก่อน ดังนี้
 - 1) จัดสรรหุ้นสามัญจำนวนไม่เกิน 3,135,065,697 หุ้น ในราคาหุ้นละ 0.50 บาท ให้แก่เจ้าหนี้ของบริษัทตามโครงการแปลงหนี้เป็นทุน
 - 2) จัดสรรหุ้นสามัญจำนวนไม่เกิน 1,900,000,000 หุ้น ในราคาหุ้นละ 0.50 บาท เพื่อรองรับการแปลงสภาพของหุ้นกู้แปลงสภาพ
 - 3) จัดสรรหุ้นสามัญจำนวนไม่เกิน 100,000,000 หุ้น ในราคาหุ้นละ 0.50 บาท ให้แก่ผู้ถือหุ้นของบริษัท จีเอส โน้ตส์ โฮลดิ้งส์ 2 จำกัด (“จีเอส โน้ตส์ 2”) ผ่านการเสนอขายต่อ

บุคคลในวงจำกัด (Private Placement) ภายใต้โครงการแลกเปลี่ยนหุ้นกู้เป็นหุ้นสามัญครั้งที่ 2 โดยผู้ถือหุ้นของจีเอส โน้ตส์ 2 จะนำหุ้นสามัญของจีเอส โน้ตส์ 2 จำนวนทั้งสิ้น 10,000,000 หุ้น มูลค่าหุ้นละ 5 บาท ซึ่งเป็นมูลค่าหุ้นที่ตราไว้ คิดเป็นมูลค่ารวมทั้งสิ้น 50,000,000 บาท เพื่อชำระค่าหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัทในอัตรา 1 หุ้นของจีเอส โน้ตส์ 2 ต่อ 10 หุ้นของบริษัท

- 4) จัดสรรหุ้นสามัญจำนวนไม่เกิน 2,530,980,000 หุ้น ในราคาหุ้นละ 0.50 บาท ให้แก่ผู้ถือหุ้นของบริษัท จีเอส ซี เคียวิรตี โฮลดิ้ง จำกัด ("GS Sec") ผ่านการเสนอขายต่อบุคคลในวงจำกัด (Private Placement) ภายใต้โครงการหุ้นกู้ของบริษัทในเครือของบริษัท โดยผู้ถือหุ้นของ GS Sec จะนำหุ้นสามัญของ GS Sec จำนวนทั้งสิ้น 126,549,000 หุ้น มูลค่าหุ้นละ 10 บาท ซึ่งเป็นมูลค่าหุ้นที่ตราไว้ คิดเป็นมูลค่ารวมทั้งสิ้น 1,265,490,000 บาท เพื่อชำระค่าหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัทในอัตรา 1 หุ้นของ GS Sec ต่อ 20 หุ้นของบริษัท
- 5) จัดสรรหุ้นสามัญจำนวนไม่เกิน 98,965,061 หุ้น ในราคาหุ้นละ 0.50 บาท ให้แก่เอลิกซ์พาร์ทเนอร์สเพื่อเป็นส่วนหนึ่งของค่าตอบแทนการทำหน้าที่เป็นที่ปรึกษาโดย เอลิกซ์พาร์ทเนอร์สจะนำหุ้นสามัญเพิ่มทุนของ GS Sec จำนวนทั้งสิ้น 4,948,254 หุ้น มูลค่าหุ้นละ 10 บาท ซึ่งเป็นมูลค่าหุ้นที่ตราไว้ คิดเป็นมูลค่ารวมทั้งสิ้น 49,482,540 บาท เพื่อชำระค่าหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัทในอัตรา 1 หุ้นของ GS Sec ต่อ 20 หุ้นของบริษัท
- 6) จัดสรรหุ้นสามัญจำนวนไม่เกิน 47,500,000 หุ้น ในราคาหุ้นละ 0.50 บาท ให้แก่ RA เพื่อเป็นส่วนหนึ่งของค่าตอบแทนการทำหน้าที่เป็นที่ปรึกษาโดย RA จะนำหุ้นสามัญเพิ่มทุนของ GS Sec จำนวนทั้งสิ้น 2,375,000 หุ้น มูลค่าหุ้นละ 10 บาท ซึ่งเป็นมูลค่าหุ้นที่ตราไว้ คิดเป็นมูลค่ารวมทั้งสิ้น 23,750,000 บาท เพื่อชำระค่าหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัทในอัตรา 1 หุ้นของ GS Sec ต่อ 20 หุ้นของบริษัท
- 7) จัดสรรหุ้นสามัญจำนวนไม่เกิน 438,201,800 หุ้น ในราคาหุ้นละ 0.50 บาท ให้แก่บริษัท บรู๊คเคอร์ กรุ๊ป จำกัด (มหาชน) และ/หรือบริษัทในเครือ ("ที่ปรึกษาทางการเงิน") เพื่อเป็นค่าที่ปรึกษาสำหรับการปรับโครงสร้างหนี้ การระดมทุน (ผ่านตราสารหนี้และตราสารทุน) และงานอื่นๆ

ที่เกี่ยวข้อง โดยที่ปรึกษาทางการเงินจะนำหุ้นสามัญเพิ่มทุนของ GS Sec จำนวนทั้งสิ้น 21,910,090 หุ้น มูลค่าหุ้นละ 10 บาท ซึ่งเป็นมูลค่าหุ้นที่ตราไว้ คิดเป็นมูลค่ารวมทั้งสิ้น 219,100,900 บาท เพื่อชำระค่าหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัทในอัตรา 1 หุ้นของ GS Sec ต่อ 20 หุ้นของบริษัท

- 8) จัดสรรหุ้นสามัญจำนวนไม่เกิน 400,000,000 หุ้น ในราคาหุ้นละ 0.50 บาท ให้แก่ที่ปรึกษาทางการเงิน เพื่อเป็นค่าที่ปรึกษาเพิ่มเติมสำหรับการปรับโครงสร้างหนี้ การระดมทุน (ผ่านตราสารหนี้และตราสารทุน) และงานอื่น ๆ ที่เกี่ยวข้อง โดยที่ปรึกษาทางการเงินจะนำหุ้นสามัญเพิ่มทุนของ GS Sec จำนวนทั้งสิ้น 20,000,000 หุ้น มูลค่าหุ้นละ 10 บาท ซึ่งเป็นมูลค่าหุ้นที่ตราไว้ คิดเป็นมูลค่ารวมทั้งสิ้น 200,000,000 บาท เพื่อชำระค่าหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัทในอัตรา 1 หุ้นของ GS Sec ต่อ 20 หุ้นของบริษัท
- 9) จัดสรรหุ้นสามัญจำนวนไม่เกิน 240,000,000 หุ้น ในราคาหุ้นละ 0.50 บาท ให้แก่ที่ปรึกษาทางการเงิน เพื่อเป็นค่าที่ปรึกษาสำหรับการควบรวมกิจการ โดยที่ปรึกษาทางการเงินจะนำหุ้นสามัญเพิ่มทุนของ GS Sec จำนวนทั้งสิ้น 12,000,000 หุ้น มูลค่าหุ้นละ 10 บาท ซึ่งเป็นมูลค่าหุ้นที่ตราไว้ คิดเป็นมูลค่ารวมทั้งสิ้น 120,000,000 บาท เพื่อชำระค่าหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัทในอัตรา 1 หุ้นของ GS Sec ต่อ 20 หุ้นของบริษัท

เมษายน 2556

ที่ประชุมสามัญผู้ถือหุ้นประจำปี 2556 เมื่อวันที่ 29 เมษายน 2556 ได้มีมติอนุมัติในเรื่องสำคัญดังต่อไปนี้

1. การเข้าทำสัญญาปรับโครงสร้างหนี้หรือสัญญาประนอมหนี้กับเจ้าหนี้ของบริษัทและบริษัทในกลุ่ม และการรับซื้อหุ้นกู้ของบริษัท จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) (“GJS”) โดยบริษัท จีเอส ซีเคียวริตี้ โฮลดิ้ง จำกัด (“GS Sec”) ในจำนวนไม่เกิน 282,000,000 บาท จากเจ้าหนี้ของ GJS ตามโครงการหุ้นกู้ของบริษัทและบริษัทในกลุ่ม (“โครงการหุ้นกู้ของบริษัทในเครือ”)
2. การขยายระยะเวลาการออกและเสนอขายหลักทรัพย์แบบมอบอำนาจทั่วไป (General Mandate) ที่เสนอขายให้แก่ผู้ถือหุ้นเดิมของบริษัทตามส่วน (Rights Offering) (ที่จะครบกำหนดในเดือนเมษายน 2556 ออกไปอีกถึงเดือนเมษายน 2557) จำนวนไม่เกิน

1,050,740,828 หน่วย และขยายระยะเวลาการจัดสรรหุ้นรองรับ
สำหรับการใช้สิทธิของใบสำคัญแสดงสิทธิ GSTEL-W4 จำนวน
ไม่เกิน 1,050,740,828 หุ้นที่ราคาหุ้นละ 0.55 บาท

3. ปรับปรุงการจัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนที่คงเหลือในครั้งก่อน ดังนี้

- 1) จัดสรรหุ้นสามัญจำนวนไม่เกิน 904,222,731 หุ้น ในราคา
หุ้นละ 0.50 บาท ให้แก่เจ้าหนี้ของบริษัทตามโครงการ
แปลงหนี้เป็นทุนที่ได้เสนอต่อที่ประชุมผู้ถือหุ้นเพื่อ
พิจารณาอนุมัติในวาระที่ 8 ผ่านการเสนอขายต่อบุคคลใน
วงจำกัด (Private Placement)
- 2) จัดสรรหุ้นสามัญจำนวนไม่เกิน 564,000,000 หุ้น ในราคา
หุ้นละ 0.50 บาท ให้แก่ผู้ถือหุ้นของ GS Sec ผ่านการ
เสนอขายต่อบุคคลในวงจำกัด (Private Placement)
ภายใต้โครงการหุ้นกู้ของบริษัทในเครือในวาระที่ 9 และ
กำหนดอัตราส่วนการชำระค่าหุ้นคือ 1 หุ้นของ GS Sec
ต่อ 20 หุ้นของบริษัท

กันยายน 2556

ที่ประชุมวิสามัญผู้ถือหุ้น ครั้งที่ 3/2556 เมื่อวันที่ 12 กันยายน 2556
ได้มีมติอนุมัติในเรื่องสำคัญดังต่อไปนี้

1. ปรับปรุงการจัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนที่คงเหลือในครั้งก่อน ดังนี้

- 1) จัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนจำนวน 1,030,298,948 หุ้น
มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท ในราคาหุ้นละ 0.50 บาท
ให้แก่เจ้าหนี้ของบริษัทตามโครงการแปลงหนี้เป็นทุนใหม่
- 2) พิจารณาอนุมัติการจัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนจำนวน
826,433,928 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท ในราคาหุ้น
ละ 0.50 บาท ให้แก่บริษัทย่อยใดๆ ของบริษัทซึ่งเป็นส่วน
หนึ่งของโครงการปรับโครงสร้างหนี้ภายในกลุ่มบริษัท

ตุลาคม 2556

ได้รับการประเมินคุณภาพการจัดประชุมสามัญผู้ถือหุ้นประจำปี 2556
ในเกณฑ์ระดับ “ดีเยี่ยม” จากสำนักงาน ก.ล.ต. ร่วมกับสมาคมส่งเสริม
ผู้ลงทุนไทย

ธันวาคม 2556

ได้รับการประเมินการกำกับดูแลกิจการบริษัทจดทะเบียนไทย (CGR)
ประจำปี 2556 ผลคะแนน 87% จากตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทย
ร่วมกับสมาคมส่งเสริมสถาบันกรรมการบริษัทไทย (IOD)

กุมภาพันธ์ 2557

ได้ลงนามในสัญญาเงินกู้ และสัญญาการให้ความช่วยเหลือทางการเงิน จำนวน 4,610 ล้านบาท โดยแบ่งเป็นเงินกู้ระยะยาวเวลา 5 ปี และหนังสือค้ำประกันของธนาคาร รวมจำนวน 610 ล้านบาท และเป็นวงเงินสินเชื่อ (L/C, T/R) จำนวน 4,000 ล้านบาท กับกลุ่มมหาชัยศูนย์รวมเหล็ก และกลุ่มมหาชัยศูนย์รวมเหล็กได้รับการสนับสนุนวงเงินนี้จากธนาคารกสิกรไทย จำกัด (มหาชน), ธนาคารกรุงไทย จำกัด (มหาชน) และธนาคารกรุงเทพ จำกัด (มหาชน) ซึ่งเป็นจำนวนเงินที่เพียงพอสำหรับการผลิต 100% ได้อย่างต่อเนื่อง

นอกจากนี้ คู่ค้าในประเทศได้ให้วงเงินสินเชื่อเพื่อสั่งซื้อวัตถุดิบหลักในประเทศเป็นจำนวน 180,000 ตันต่อปี คิดเป็นเงินประมาณ 2,250 ล้านบาทต่อปี ในรูป Consignment - CMA

เมษายน 2557

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

บริษัทได้กลับมาเปิดโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนตั้งแต่วันที่ 3 เมษายน 2557 โดยเริ่มดำเนินการผลิตในช่วงที่มีความต้องการใช้ไฟฟ้าน้อย ซึ่งมีอัตราค่าไฟฟ้าต่ำ (Off-Peak) และไตรมาสที่ 3 ปี 2557 บริษัทสามารถเพิ่มปริมาณการผลิตจนเกือบเต็มกำลังการผลิตในช่วง Off Peak ได้ บริษัทมีแผนที่จะดำเนินการผลิต 24 ชั่วโมง โดยขึ้นอยู่กับสถานะตลาดของเหล็กแผ่นรีดร้อน ทั้งนี้ เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการผลิตและยังเป็นการลดต้นทุนการผลิตต่อหน่วยให้ลดลง

1.3 โครงสร้างการถือหุ้น

โครงสร้างการถือหุ้นของบริษัท :

5

ผู้ถือหุ้นใหญ่ 10 รายแรกของบริษัท ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2557 (ปิดสมุดทะเบียนล่าสุด)

ลำดับ	รายชื่อผู้ถือหุ้น	จำนวนหุ้น	ร้อยละของ ทุนจดทะเบียนชำระ แล้ว
1.	นายนิรมิตร งามชำนาญฤทธิ์	2,515,295,600	7.34
2.	กลุ่มคุณหญิงปัทมา ลีสวัสดิ์ตระกูล ¹	1,904,778,099	5.56
3.	บริษัท ซูพีเรียร์ โอเวอร์ซีส์ (ประเทศไทย) จำกัด ²	1,528,880,000	4.46
4.	Whiterock Global Fund, SPC.	892,200,414	2.60
5.	นายสุจินต์ พีรวิชกุล	881,000,000	2.57
6.	บริษัทบริหารสินทรัพย์ กรุงเทพพาณิชย์ จำกัด	802,838,903	2.34
7.	นางสาวลัดดา จิระพงษ์ตระกูล	720,918,200	2.11
8.	นายสมชัย กมลรัตนพิบูล	680,000,000	1.99
9.	บริษัท จักรกณินธร จำกัด	620,000,000	1.81
10.	CITIBANK NOMINEES SINGAPORE PTE LTD- UBS AG ZURICH	611,618,808	1.79
11.	ผู้ถือหุ้นอื่นๆ	23,093,374,793	67.43
	รวม	34,250,904,817	100.00

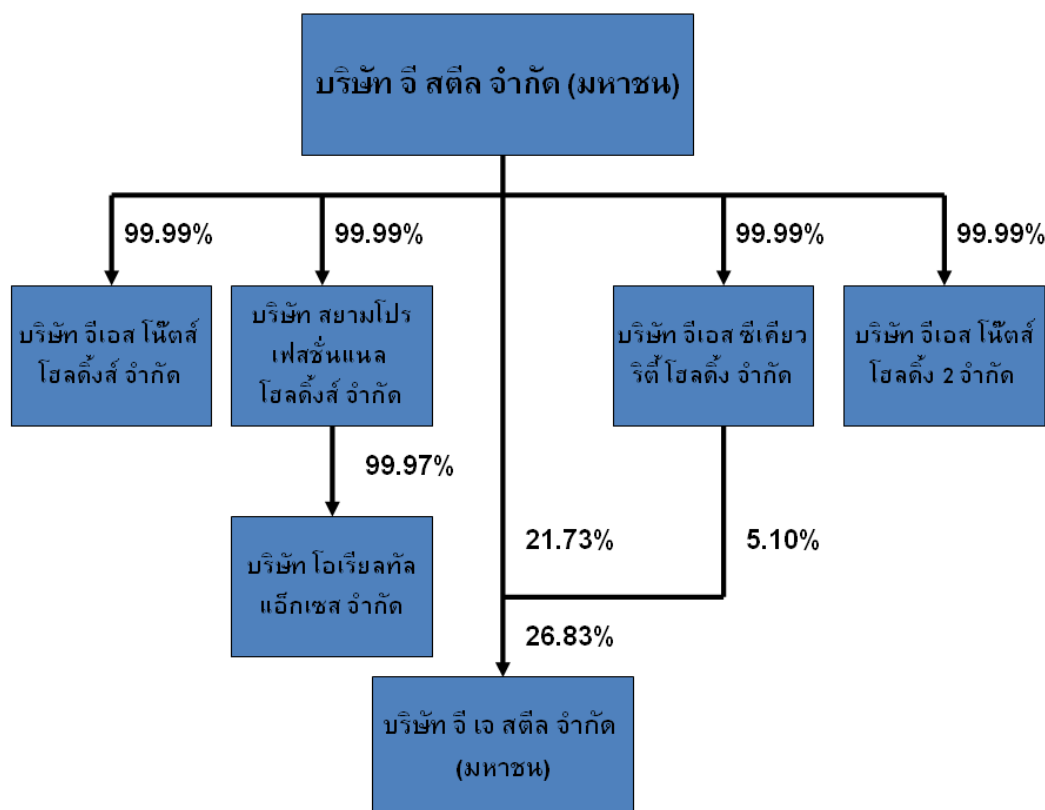
¹ กลุ่มคุณหญิงปัทมา ลีสวัสดิ์ตระกูล ประกอบด้วย

(1)	คุณหญิงปัทมา ลีสวัสดิ์ตระกูล	5.42%	(1,854,778,099 หุ้น)
(2)	เด็กหญิงสุริยรัตน์ ลีสวัสดิ์ตระกูล	0.07%	(25,000,000 หุ้น)
(3)	เด็กหญิงสุริยพร ลีสวัสดิ์ตระกูล	0.07%	(25,000,000 หุ้น)

² โครงสร้างการถือหุ้นบริษัท ซูพีเรียร์ โอเวอร์ซีส์ (ประเทศไทย) จำกัด

(1)	คุณหญิงปัทมา ลีสวัสดิ์ตระกูล	29.42%
(2)	บริษัท มาร์โค เวลท์ อินเวสเมนต์ จำกัด	25.38%
(3)	นางสาวเมธิกานต์ ชูติพงศ์ศิริ	19.81%
(4)	นายมานิตย์ เจียจวบศิลป์	15.39%
(5)	นางปทุม เจียจวบศิลป์	10.00%

โครงสร้างการถือหุ้นของบริษัทในกลุ่ม :



นอกจากนี้ เพื่อเพิ่มขีดความสามารถในการแข่งขันและลดต้นทุนการผลิตของบริษัท อีกทั้งยังเป็นการปรับปรุงกระบวนการผลิตให้มีประสิทธิภาพมากขึ้น บริษัทจึงได้เข้าลงทุนในบริษัทย่อย โดยมีสัดส่วนการถือหุ้นของบริษัทในบริษัทย่อยและประเภทธุรกิจที่เข้าลงทุน ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2557 และ 2556 ดังนี้.-

บริษัทย่อย	กลุ่มบริษัทถือหุ้นร้อยละ		ประเภทธุรกิจ
	2557	2556	
บริษัทย่อยทางตรง บริษัท สยามโปรเฟสชั่นแนล โฮลดิ้งส์ จำกัด (“เอสพีเอช”)	99.99	99.99	ธุรกิจเข้าลงทุนโดยการเข้าถือหุ้นในบริษัท หรือนิติบุคคลอื่น ซึ่งในปัจจุบันได้เข้าถือหุ้นในบริษัท โอเรียลทัล แอ็กเชส จำกัด ในสัดส่วนร้อยละ 99.97

บริษัท จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) (“จี เจ สตีล”) (ถือหุ้น โดยบริษัท จีเอส ซีเคียวริตี้ โฮลดิ้ง จำกัด ร้อยละ 5.10)	26.83	32.26	ผู้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน
บริษัท จีเอส โน้ตส์ โฮลดิ้งส์ จำกัด (“จีเอส โน้ตส์”)	99.99	99.99	วัตถุดิบพิเศษเฉพาะเพื่อการปรับ โครงสร้างหนี้
บริษัท จีเอส ซีเคียวริตี้ โฮลดิ้ง จำกัด (“จีเอส ซีเคียวริตี้”)	99.99	99.99	วัตถุดิบพิเศษเฉพาะเพื่อการปรับ โครงสร้างหนี้
บริษัท จีเอส โน้ตส์ โฮลดิ้ง 2 จำกัด (“จีเอส โน้ตส์ 2”)	99.99	99.99	วัตถุดิบพิเศษเฉพาะเพื่อการปรับ โครงสร้างหนี้
<u>บริษัทย่อยทางอ้อม</u> บริษัท โอเรียลทัล แอ็กเชส จำกัด (“โอเอซี”) (ถือหุ้น โดย เอสพีเอส ร้อยละ 99.97)	99.97	99.97	ประกอบธุรกิจในการให้คำปรึกษาทางด้าน ธุรกิจและเข้าลงทุนโดยการเข้าถือหุ้นใน บริษัท จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน)

จากการที่บริษัทเข้าลงทุนโดยการเข้าถือหุ้นสามัญของบริษัท จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) นั้น ทำให้บริษัทมีอำนาจในการเจรจาต่อรองในการซื้อวัตถุดิบและขายสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนของบริษัทให้ได้รับประโยชน์มากขึ้น รวมทั้งทำให้บริษัทสามารถลดต้นทุนการผลิตที่เกิดขึ้นและสามารถแข่งขันกับผู้ประกอบการจากต่างประเทศได้อย่างมีประสิทธิภาพ

2. ลักษณะการประกอบธุรกิจ

2.1 โครงสร้างรายได้

บริษัทและบริษัทย่อยมีรายได้จากการขายสินค้าในประเทศเป็นหลัก เนื่องจากตลาดในประเทศมีความต้องการสูงทั้งจากในภาคอุตสาหกรรมก่อสร้างและภาคอุตสาหกรรมการผลิต อย่างไรก็ตาม บริษัทและบริษัทย่อยยังมีการส่งสินค้าไปขายยังต่างประเทศด้วย เพื่อเป็นการรักษารฐานตลาดนอกประเทศไว้รองรับกับการขยายธุรกิจในอนาคตของบริษัท

โครงสร้างรายได้ของบริษัทและบริษัทย่อยในช่วง 3 ปีที่ผ่านมา มีรายละเอียดดังนี้-

(หน่วย : พันบาท)

รายได้ (รวมบริษัทและบริษัทย่อย)	ปี 2557		ปี 2556		ปี 2555	
	รายได้	ร้อยละ	รายได้	ร้อยละ	รายได้	ร้อยละ
รายได้ในประเทศ						
-บริษัทที่เกี่ยวข้องกัน ⁽¹⁾	1,253,735	5.2	665,853	4.9	1,717,492	10.7
-กลุ่มอื่นๆ	22,687,116	93.6	9,033,809	66.2	11,292,945	70.8
รวมรายได้ในประเทศ	23,940,851	98.7	9,699,662	71.1	13,010,437	81.5
ต่างประเทศ	-	-	-	-	96,212	0.6
รวม	23,940,851	98.7	9,699,662	71.1	13,106,649	82.1
รายได้อื่น ⁽²⁾	304,318	1.3	3,950,894	28.9	2,851,243	17.9
รายได้รวม	24,245,169	100	13,650,556	100	15,957,892	100

หมายเหตุ : ⁽¹⁾ บริษัทที่เกี่ยวข้องกันประกอบด้วยบริษัท เอเชีย เมทัล จำกัด (มหาชน) บริษัท มหาชัยศูนย์รวมเหล็ก จำกัด บริษัท มหาชัย สตีล อินเตอร์ จำกัด และบริษัท แอ็ดวานซ์ เมทัล แพปรีเคชั่นส์ จำกัด

⁽²⁾ รายได้อื่นของบริษัทประกอบด้วยรายได้จากการขายเศษเหล็กที่เหลือจากการผลิตของบริษัท หรือสินค้าที่เสียหายระหว่างการผลิตที่ไม่คุ้มค่าในการนำกลับมาใช้เป็นวัตถุดิบในการผลิตใหม่ เนื่องจากมีค่าใช้จ่ายในการแปรรูปสูง กลับรายการหนี้สูญและหนี้สงสัยจะสูญ กลับรายการขาดทุนจากการด้อยค่าของสินทรัพย์ กลับรายการขาดทุนจากการยกเลิกสัญญา และกำไรจากการปรับโครงสร้างหนี้

(หน่วย: ตัน)

ปริมาณการขาย (เฉพาะของบริษัท)	2557	2556	2555
ปริมาณขายในประเทศ			
-บริษัทที่เกี่ยวข้อง	35,015	-	7,955
-กลุ่มอื่นๆ	395,543	1,099	230,158
รวมปริมาณขายในประเทศ	430,558	1,099	238,113
ต่างประเทศ	-	-	114
รวม	430,558	1,099	238,227

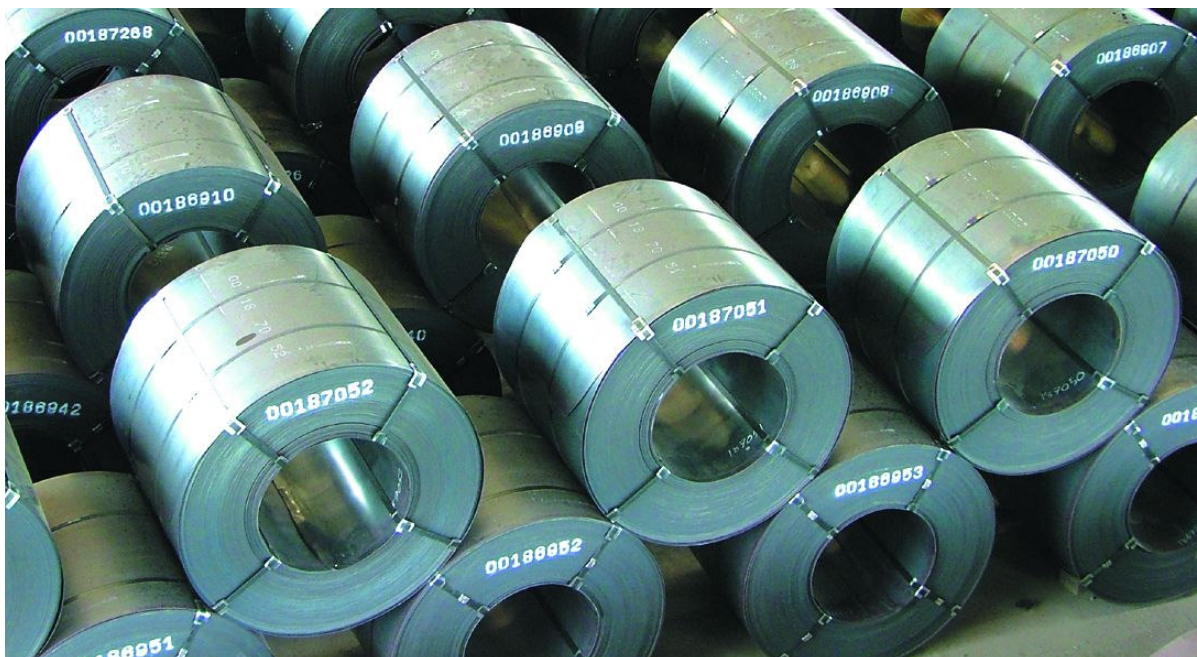
สัดส่วนยอดขายภายในประเทศและต่างประเทศต่อยอดขายรวมของผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนของบริษัทระหว่างปี 2555 -2557 มีรายละเอียดดังนี้-

(หน่วย : ล้านบาท)

ยอดขาย	2557		2556		2555	
	รายได้	ร้อยละ	รายได้	ร้อยละ	รายได้	ร้อยละ
ในประเทศ	23,941	100.0	9,700	100.0	13,010	99.3
ต่างประเทศ	-	-	-	-	96	0.7
รวม	23,941	100.0	9,700	100.0	13,106	100.0

2.2 ลักษณะผลิตภัณฑ์

ผลิตภัณฑ์ของบริษัท คือ เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน และเหล็กแผ่นหนา (Slab) ซึ่งเป็นผลิตภัณฑ์ต้นน้ำของอุตสาหกรรมเหล็กแผ่น โดยเป็นวัตถุดิบหลักในการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดล่าง ผิวเคลือบน้ำมัน เหล็กเคลือบสังกะสีแบบจุ่มร้อนและอบอ่อน เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดเคลือบสังกะสี และเหล็กรีดเย็น ซึ่งนำไปใช้อุตสาหกรรมก่อสร้าง อุตสาหกรรมบรรจุภัณฑ์ อุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้า และอุตสาหกรรมยานยนต์ เป็นต้น



ผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดร้อนของบริษัท มีคุณภาพตามเกณฑ์มาตรฐานของไทย (มอก.) และมาตรฐานสากล ได้แก่ มาตรฐานประเทศญี่ปุ่น (JIS G, SPHC, SPHD, SS, SN, SPHT, SV, SMA และ SPA-H) มาตรฐานสหรัฐอเมริกา (ASTM, SAE, AISI และ API) มาตรฐานเยอรมัน (DIN) และมาตรฐานอังกฤษ (BS) มีขนาดความกว้างตั้งแต่ 900 - 1,550 มิลลิเมตร ความหนาตั้งแต่ 1 - 13 มิลลิเมตร และน้ำหนักของขนาดม้วนตั้งแต่ 8 ตันถึง 28 ตัน

รายละเอียดขนาดผลิตภัณฑ์ของบริษัท สรุปได้ดังนี้

ลักษณะของผลิตภัณฑ์	รายละเอียด
ความกว้าง	900 - 1,550 มิลลิเมตร
ความหนา	1 - 13 มิลลิเมตร
น้ำหนักต่อความยาว	8.3 - 18 กิโลกรัมต่อมิลลิเมตร
น้ำหนักทั้งหมดของม้วนเหล็ก	8 - 28 ตัน

2.2.1 เทคโนโลยีที่ใช้ในการผลิต

บริษัทมีโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนเป็นรูปแบบกะทัดรัดใช้พื้นที่อย่างมีประสิทธิภาพ และใช้เทคโนโลยีการผลิตที่มีความทันสมัย คือ เทคโนโลยีที่รวมการผลิตทั้งระบบหลอม หล่อ และรีดเข้าด้วยกันเป็นกระบวนการผลิตต่อเนื่อง โดยมีรอบการผลิตที่สั้น คือ ใช้เวลาประมาณ 3.5 ชั่วโมงต่อรอบ ในการแปรรูปวัตถุดิบจนได้เป็นผลิตภัณฑ์ รายละเอียดเทคโนโลยีที่สำคัญมีดังนี้



1. เทคโนโลยีการหลอมเศษเหล็กโดยเตาหลอมไฟฟ้า (Electric Arc Furnace) พร้อมเตาปรับปรุงน้ำเหล็ก (Ladle Heat Furnace) โดยเทคโนโลยีดังกล่าวเป็นของบริษัท Mannesmann Demag Huttentechnik ประเทศเยอรมัน ซึ่งเป็นเทคโนโลยีการหลอมเหล็กที่ใช้ไฟฟ้าแรงสูง ทำการอาร์คเหล็ก ถลุง (Pig Iron) และเศษเหล็ก (Scrap) ให้หลอมละลาย ทั้งนี้ในการผลิตจะมีการใช้ก๊าซออกซิเจน และก๊าซอื่นๆ เพื่อเพิ่มอุณหภูมิในการหลอมละลาย และรักษาคุณภาพน้ำเหล็ก จากนั้นจึงใช้เตาปรับปรุงน้ำเหล็กในการปรับปรุงน้ำเหล็กให้ได้คุณสมบัติที่ต้องการ โดยมีกำลังการผลิตที่ 2.2 ล้านตันต่อปี



2. เทคโนโลยีการหล่อเหล็กแผ่นหนาขนาดกลาง (Continuous Medium Slab Casting) เป็นเทคโนโลยีของบริษัท Sumitomo Heavy Industries แห่งประเทศญี่ปุ่น ใช้ในการหล่อเหล็กหนาขนาดกลางความหนาตั้งแต่ 80 - 100 มิลลิเมตร โดยมีกำลังการผลิตที่ 1.8 ล้านตันต่อปี



3. เทคโนโลยีการรีดร้อน (Hot Strip Mill) เป็นการรีดลดขนาด Slab ให้บางลง เป็นเทคโนโลยีของบริษัท Mitsubishi Heavy Industry แห่งประเทศญี่ปุ่น สามารถรีดเหล็กจากความหนาประมาณ 100 มิลลิเมตรจนมีความหนา 1 - 13 มิลลิเมตร มีกำลังการผลิต 3.4 ล้านตันต่อปี



2.2.2 กระบวนการผลิต

บริษัทผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนโดยการหลอมเศษเหล็ก และเหล็กถลุง ด้วยวิธีการอาร์คไฟฟ้า ให้น้ำเหล็กแล้วนำไปหล่อให้เป็นแผ่นเหล็ก เพื่อนำไปรีดให้ได้ขนาดตามที่ต้องการ โดยมีขั้นตอนดังนี้

1. กระบวนการหลอมเหล็ก (Melting Process) เป็นกระบวนการหลอมเหล็ก โดยการนำเศษเหล็กและเหล็กถลุงมาหลอมในเตาหลอมไฟฟ้า แล้วนำไปผ่านกระบวนการปรับปรุงน้ำเหล็กในเตาปรับปรุงคุณภาพ
2. กระบวนการหล่อแผ่นเหล็ก (Casting Process) เป็นกระบวนการนำน้ำเหล็กที่ปรับปรุงคุณภาพแล้วมาหล่อเป็นเหล็กแผ่นขนาดความหนา 80-100 มิลลิเมตร
3. กระบวนการรีดแผ่นเหล็ก (Rolling Process) เป็นกระบวนการนำเหล็กแผ่นหนาจากเตาปรับอุณหภูมิมารีดลดขนาด หลังจากนั้นจึงผ่านเข้าสู่เครื่องม้วนแผ่นเหล็ก (Down Coiler) แล้วลำเลียงไปเก็บยังลานพักสินค้า (Coil yard) ต่อไป

2.2.3 ปัจจัยที่มีผลกระทบต่อโอกาสหรือข้อจำกัดการประกอบธุรกิจ

เนื่องจากบริษัทประกอบธุรกิจผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน ซึ่งจัดเป็นอุตสาหกรรมหนักและเป็นอุตสาหกรรมพื้นฐานที่สามารถส่งผลกระทบต่ออุตสาหกรรมต่อเนื่องอื่นๆ และระบบเศรษฐกิจของประเทศ ทำให้ภาครัฐจำเป็นต้องเข้ามามีบทบาทในควบคุมการดำเนินธุรกิจนี้ในระดับหนึ่ง ทั้งนี้มาตรการของภาครัฐที่ส่งผลกระทบต่อการดำเนินธุรกิจนี้ คือ การกำหนดให้มีใบอนุญาตต่างๆ ในการประกอบกิจการ

- ใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน

บริษัทได้รับใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงานจากกระทรวงอุตสาหกรรม เพื่อผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน เมื่อวันที่ 17 ธันวาคม 2539

- **ใบอนุญาตประกอบโลหกรรม**
บริษัทได้รับใบอนุญาตประกอบโลหกรรมจากกรมทรัพยากรธรณี เลขที่ 2/2542 ลงวันที่ 13 กันยายน 2542 ในการประกอบโลหกรรมแร่เหล็กด้วยกรรมวิธีผลิตเหล็กกล้า โดยกรมทรัพยากรธรณี จะทำการตรวจสอบปีละ 2 ครั้ง ตามขั้นตอนที่ระบุไว้ในใบอนุญาตประกอบโลหกรรม
- **ใบอนุญาตทำผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม**
บริษัทได้รับอนุญาตทำผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมที่พระราชกฤษฎีกากำหนดให้เป็นไปตามมาตรฐานจากคณะกรรมการมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม กระทรวงอุตสาหกรรม ทางสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม จะทำการตรวจติดตามผลอย่างน้อยปีละ 2 ครั้ง เพื่อความเชื่อมั่นในคุณภาพของผลิตภัณฑ์ ตามที่บริษัทได้รับใบอนุญาต

2.3 การตลาดและการแข่งขัน

2.3.1 นโยบายการดำเนินธุรกิจและการตลาด

ด้วยเทคโนโลยีการผลิตที่ทำให้บริษัทสามารถจะผลิตสินค้าได้หลากหลายขนาด และคุณภาพตามความต้องการใช้ของลูกค้า โดยสินค้าที่บริษัทผลิตได้มีคุณภาพได้มาตรฐานสากล ทั้งของประเทศสหรัฐอเมริกา (ASTM) ญี่ปุ่น (JIS) และยุโรป (API,DIN) รวมถึงมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (มอก.) ภายใต้ระบบการผลิตที่ได้รับการรับรองคุณภาพมาตรฐาน ISO 9001 ประกอบกับการที่บริษัทเป็นโรงงานเดียวในประเทศไทย และเป็นจำนวนไม่กี่โรงงานในโลกที่สามารถผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนได้ขนาดบางที่สุดถึง 1.0 มิลลิเมตร เช่น POSCO North Star/BHP และ Trico ทำให้สามารถเข้าถึงความต้องการของลูกค้าได้มากกว่าผู้ผลิตรายอื่นๆ ปัจจุบันบริษัทเน้นการจำหน่ายให้กับลูกค้าในประเทศเป็นหลัก โดยพยายามทำการตลาดเพื่อให้ครอบคลุมกลุ่มลูกค้าเป้าหมายให้มากที่สุด และตรงตามความต้องการของลูกค้าในเวลาอันรวดเร็ว ในขณะที่เดียวกันบริษัทก็มองหาโอกาสในการขยายการตลาดออกไปยังต่างประเทศเมื่อสภาวะตลาดเอื้ออำนวย

2.3.2 จุดเด่นและโอกาสในการประกอบธุรกิจ

1. ผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพสูง ในจำนวนผู้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนในประเทศไทย มีเพียง 2 บริษัทที่ใช้ (1) กระบวนการหลอมเหล็ก (2) กระบวนการหล่อแผ่นเหล็ก และ (3) กระบวนการรีดแผ่นเหล็ก รวมอยู่ในโรงงานเดียวกัน ซึ่งบริษัทเป็นหนึ่งในสองบริษัทที่ใช้กระบวนการดังกล่าวโดยกระบวนการหลอมด้วยเตาถลุง (เศษเหล็ก และเหล็กถลุง) เพื่อให้ได้เป็นน้ำเหล็กนั้น จะทำให้บริษัทสามารถควบคุมคุณภาพน้ำเหล็กก่อนนำไปหล่อเป็นเหล็กแผ่นหนาขนาดกลาง (Slab) และรีดแผ่นเหล็ก ส่งผลให้เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนของบริษัท มีคุณภาพสูงและสม่ำเสมอทั้งส่วนองค์ประกอบทางเคมี คุณภาพผิว และความหนา ในขณะที่บริษัทอื่นๆ จะใช้กระบวนการรีดซ้ำด้วยการนำ Slab จากต่างประเทศมาเพิ่มเป็นอุณหภูมิประมาณ 1,100 องศาเซลเซียส แล้วทำการรีดซ้ำ ซึ่งทำให้ยากแก่การควบคุมคุณภาพ และ

สูญเสียพลังงานในการเพิ่มอุณหภูมิของ Slab จากอุณหภูมิปกติสูงขึ้นเป็นอุณหภูมิประมาณ 1,100 องศาเซลเซียส

2. ผลิตภัณฑ์มีหลากหลายขนาด บริษัทสามารถผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนที่มีขนาดหน้ากว้างได้ตามความต้องการของลูกค้าได้ทันทีด้วยการปรับเครื่องหล่อเหล็กแผ่นหนาในระหว่างกระบวนการผลิตจึงสามารถสนองตอบความต้องการของลูกค้าได้อย่างรวดเร็วและทั่วถึง ในขณะที่โรงเหล็กอื่นๆ ที่ไม่มีกระบวนการหลอมและหล่อเหล็กแผ่นหนาเอง จะต้องพึ่งพาการนำเข้าเหล็กแผ่นหนาจากต่างประเทศ

3. ระยะเวลาการผลิตที่สั้นทำให้ลูกค้าได้รับสินค้าที่เร็ว เนื่องจากกระบวนการผลิตของบริษัทเป็นระบบการผลิตแบบต่อเนื่อง (Continuous Processing) ทั้งการหลอม การหล่อ และการรีด โดยใช้เวลาในการผลิตทั้งสิ้นเพียง 3.5 ชั่วโมง และในกระบวนการผลิตยังสามารถปรับเปลี่ยนองค์ประกอบวัตถุดิบเพื่อผลิตแผ่นเหล็กที่มีคุณภาพต่างๆ กันตามความต้องการของลูกค้าได้อย่างรวดเร็ว ส่งผลให้บริษัทสามารถส่งสินค้าให้แก่ลูกค้าได้อย่างรวดเร็ว ช่วยให้ลูกค้าลดภาระการเก็บสต็อกสินค้าได้อีกทางหนึ่ง

4. การใช้เงินทุนหมุนเวียนที่ต่ำกว่าเมื่อเทียบกับคู่แข่ง เนื่องจากวัตถุดิบที่จัดเก็บ ได้แก่ เศษเหล็ก และเหล็กถลุง มีมูลค่าต่ำกว่า Slab ซึ่งเป็นวัตถุดิบของผู้ผลิตประเภทที่ไม่มีเตาหลอม ทำให้บริษัทใช้เงินทุนหมุนเวียนที่ต่ำกว่าเพื่อจัดเก็บสต็อกในปริมาณที่เทียบเท่ากัน นอกจากนี้ บริษัทยังมีการสั่งซื้อวัตถุดิบโดยมีสัญญาแบบ Consignment (CMA) ซึ่งจะชำระเงินค่าวัตถุดิบให้แก่ผู้ขายเมื่อบริษัทมีการใช้วัตถุดิบจริง แต่อย่างไรก็ดี บริษัทยังคงมีภาระอัตราดอกเบี้ยของยอดค้างชำระ นับตั้งแต่วันที่ส่งของลงเรือจนถึงวันที่มีการชำระค่าวัตถุดิบ จึงทำให้มีการใช้เงินทุนหมุนเวียนที่ต่ำกว่าบริษัทคู่แข่งส่วนใหญ่ในอุตสาหกรรม

5. เทคโนโลยีการผลิตที่ทันสมัย บริษัทมีเทคโนโลยีการผลิตที่ทันสมัยด้วยเครื่องจักรที่ใช้เทคโนโลยีการผลิตล่าสุดจากบริษัทชั้นนำของโลกในด้านการหลอม การหล่อ และการรีดจากประเทศเยอรมนี และประเทศญี่ปุ่น ทำให้บริษัทสามารถผลิตสินค้าในคุณภาพมาตรฐานเป็นที่ยอมรับจากลูกค้าทั่วโลก

6. สภาพความได้เปรียบในด้านการแข่งขันเนื่องจากมาตรการตอบโต้ทางภาษี ปัจจุบันอุตสาหกรรมเหล็กในประเทศไทยยังอยู่ในช่วงที่ได้รับการพิจารณาคุ่มครองต่ออายุในเรื่องมาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดที่ได้สิ้นสุดลงไปในปี 2551 ซึ่งหากภาครัฐพิจารณาต่ออายุในเรื่องดังกล่าว ก็จะทำให้บริษัทต่างชาติที่อยู่นอชาย จะถูกเรียกเก็บภาษีนำเข้าในอัตราที่สูง ซึ่งทำให้มีความเสียเปรียบหากจะเข้ามาแข่งขันในตลาดภายในประเทศ

7. ประสบการณ์ของพนักงานและผู้บริหารในอุตสาหกรรมเหล็ก บริษัทมีกลุ่มผู้บริหารที่ประสบการณ์ยาวนานในอุตสาหกรรม ทั้งผู้บริหารระดับสูง และวิศวกรมีความเชี่ยวชาญในอุตสาหกรรมเหล็กมายาวนาน

8. การเข้าลงทุนและเป็นพันธมิตรทางธุรกิจกับคู่แข่งทางการค้า บริษัทและบริษัทย่อยได้เข้าลงทุนโดยการเข้าถือหุ้นในบริษัท จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) หรือ GJS สัดส่วน ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2557 เท่ากับร้อยละ 26.83 ของทุนจดทะเบียนชำระแล้ว จากการที่บริษัทได้เข้าถือหุ้นใน GJS และเข้าเป็นพันธมิตรทางธุรกิจนั้น ได้ส่งผลให้เกิดการผนึกกำลังทางธุรกิจ (Synergy) ในด้านการผลิต การแข่งขัน การควบคุมต้นทุน การลดความเสี่ยงทางธุรกิจและการเปลี่ยนคู่แข่งเป็นพันธมิตรทางธุรกิจการค้า

2.3.3 กลยุทธ์หลักในการดำเนินธุรกิจ

1. การเพิ่มประสิทธิภาพในการผลิต ต้นทุนหลักในการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนของบริษัทได้แก่ ต้นทุนวัตถุดิบ (Raw Material Cost) คิดเป็นร้อยละ 70 ของต้นทุนการผลิตรวม และต้นทุนแปรสภาพ (Conversion Cost) คิดเป็นร้อยละ 27 ของต้นทุนการผลิตรวม อย่างไรก็ตาม เนื่องจากราคาวัตถุดิบมีแนวโน้มขึ้นลงตามสภาวะตลาดซึ่งอยู่นอกเหนือการควบคุมของบริษัท ดังนั้น บริษัทจึงมีนโยบายหลักในการควบคุมและลดต้นทุนแปรสภาพเพื่อลดต้นทุนและเพิ่มประสิทธิภาพในการผลิตให้สูงที่สุด โดยการปรับปรุงประสิทธิภาพการใช้เครื่องจักร ลดการใช้พลังงาน ลดเวลาการหยุดผลิตเพื่อตั้งหรือปรับเครื่องจักร ลดเวลาหยุดผลิตจากปัญหาการผลิต และเพิ่มอัตราการผลิต (Increasing Production Yield)

2. การผลิตมุ่งเน้นที่คุณภาพ บริษัทมีนโยบายมุ่งเน้นการผลิตผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพ โดยอาศัยการควบคุมการผลิตน้ำเหล็กให้มีคุณสมบัติทางเคมี ฟิสิกส์ และกายภาพที่ดี เพื่อให้ได้น้ำเหล็กที่มีคุณภาพ ซึ่งบริษัทมีนโยบายในการลงทุนวิจัยและพัฒนาคุณภาพน้ำเหล็ก รวมถึงการพยายามคัดเลือกเศษเหล็ก และเหล็กถลุงที่มีคุณภาพสูงมาใช้ในการผลิต

3. การเพิ่มกำลังการผลิต บริษัทมีนโยบายในการขยายกำลังการผลิต 1.8 ล้านตันต่อปี เพิ่มขึ้นเป็น 3.4 ล้านตันต่อปี ซึ่งจะทำให้บริษัทมีรายได้ที่เพิ่มขึ้น อีกทั้งต้นทุนการผลิตต่อหน่วยจะลดต่ำลงเนื่องจากประสิทธิภาพการผลิตที่เพิ่มขึ้น

4. การเพิ่มสายผลิตภัณฑ์ บริษัทมีแผนขยายสายผลิตภัณฑ์พร้อมกับการขยายกำลังการผลิต โดยจะผลิตเหล็กในส่วนที่มีมูลค่าเพิ่ม เช่น เหล็กรีดร้อนที่ผ่านการกัดล้างและเคลือบน้ำมัน และเหล็กรีดร้อนที่ผ่านการกัดล้างและรีดผิวเรียบ เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดแถบและชนิดแผ่น ทำให้หลังการขยายกำลังการผลิต บริษัทจะสามารถผลิตและขายเหล็กที่มีมูลค่าสูงขึ้น ทำให้มีอัตรากำไรสูงขึ้น

5. การปรับปรุงคุณภาพการผลิตให้เป็นไปตามมาตรฐานสิ่งแวดล้อม บริษัทมีนโยบายพัฒนากระบวนการผลิตเพื่อให้มีผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมน้อยที่สุด และบริษัทมีนโยบายพัฒนาการใช้พลังงานอย่างมีประสิทธิภาพในการผลิต รวมถึงลดการฟุ้งกระจาย Green House Gas

6. กระบวนการผลิตที่ได้มาตรฐานให้เป็นไปตามมาตรฐานสากล ปัจจุบันบริษัทเป็นผู้ผลิตที่ได้รับมาตรฐาน ISO 9001, ISO 14001 และ OHSAS/TIS 18001 ซึ่งบริษัทมุ่งมั่นที่จะรักษามาตรฐานคุณภาพการผลิตดังกล่าว เพื่อสร้างความเชื่อมั่นในคุณภาพผลิตภัณฑ์ให้กับลูกค้าของบริษัท โดยบริษัทมีเป้าหมายที่จะเป็นผู้ผลิตที่มีมาตรฐานการผลิตในระดับโลกทั้งในด้านคุณภาพและมาตรฐานสิ่งแวดล้อม

7. การรักษาสัมพันธ์ที่ดีกับกลุ่มลูกค้าด้วยการบริการที่สร้างความพึงพอใจของลูกค้าเหนือคู่แข่ง บริษัทมีนโยบายที่จะสร้างความสัมพันธ์ที่ดีกับกลุ่มลูกค้าทุกกลุ่ม โดยมุ่งเน้นการบริการในด้านการจัดส่งผลิตภัณฑ์ให้ตรงตามกำหนดเวลา จัดส่งผลิตภัณฑ์ที่ตรงตามมาตรฐานและความคาดหวังของลูกค้า รวมถึงการติดต่อสื่อสารกับลูกค้าอย่างต่อเนื่องเพื่อหาแนวทางในการพัฒนาผลิตภัณฑ์ให้มีคุณภาพที่ดีขึ้น มีคุณสมบัติและคุณลักษณะที่ตรงกับความต้องการของลูกค้าและเป็นไปอย่างสอดคล้องกับการพัฒนาสินค้าของกลุ่มลูกค้า

2.3.4 กลุ่มลูกค้าเป้าหมาย

กลุ่มลูกค้าของบริษัทที่สำคัญคือกลุ่มผู้ใช้เหล็กรีดร้อนในอุตสาหกรรมที่เกี่ยวข้องต่างๆ ทั้งทางตรงและทางอ้อม เช่น การผลิตท่อเหล็ก เหล็กโครงสร้าง ถังแก๊ส ตู้คอนเทนเนอร์ ศูนย์บริการเหล็ก และโรงงานผลิตเหล็กรีดเย็น เป็นต้น

โดยปัจจุบันบริษัทสามารถแบ่งกลุ่มลูกค้า เป็น 4 กลุ่ม ดังนี้

- 1) ศูนย์บริการตัดเหล็ก (Steel Service Centre) คือ ผู้ที่ซื้อเหล็กรีดร้อนและรีดเย็นเพื่อนำมาตัดออกเป็นขนาดต่างๆ หรือขึ้นรูปเป็นเหล็กรูปแบบต่างๆ สำหรับจำหน่ายให้กับผู้ใช้อีกทอดหนึ่ง
- 2) ผู้ผลิตท่อเหล็ก (Pipe Maker) ได้แก่ โรงงานผลิตท่อเหล็กขนาดต่างๆ เพื่อใช้ในงานท่อรวมทั้งผลิตเพื่อส่งออกไปขายต่างประเทศ
- 3) ตัวแทนจำหน่าย
- 4) ผู้ใช้โดยตรงอื่นๆ (Direct User) เช่น ผู้ผลิตเหล็กแผ่นรีดเย็นในประเทศ ผู้ผลิตชิ้นส่วนรถยนต์และเครื่องใช้ไฟฟ้า

2.4 การจัดหาผลิตภัณฑ์และบริการ

2.4.1 การผลิตและกำลังการผลิต

โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนของบริษัท ตั้งอยู่บนที่ดินจำนวนประมาณ 429 ไร่ ในสวนอุตสาหกรรม เอส เอส พี ตำบลหนองละลอก อำเภอบ้านค่าย จังหวัดระยอง ซึ่งเป็นโรงงานที่มีกระบวนการผลิตเหล็กครบวงจร ทั้งหลอม หล่อ และรีด อยู่ในโรงงานเดียวกัน หรือที่เรียกว่า Compact Mini Mill และเป็นการผลิตแบบต่อเนื่อง ซึ่งมีกำลังการผลิตสูงสุด (Design Capacity) ที่ 1.8 ล้านตันต่อปี โดยขณะนี้มีประสิทธิภาพกำลังการผลิต (Effective Capacity) ที่ 1.5 ล้านตันต่อปี และโรงงานสามารถขยายกำลังการผลิตสูงสุดได้ถึง 3.4 ล้านตันต่อปี ด้วยการซื้อเครื่องจักรบางส่วนเพิ่มเติม

กระบวนการผลิตทั้งหมดบริษัทจะใช้เวลาทั้งสิ้นประมาณ 3.5 ชั่วโมง โดยโรงงานเปิดดำเนินการผลิตได้ตลอด 24 ชั่วโมง ซึ่งช่วงเวลาการผลิตจะแบ่งเป็น 3 กะ และใช้คนงาน 4 ชุดหมุนเวียนสลับกันปฏิบัติงาน ทั้งนี้โรงงานจะมีการหยุดซ่อมบำรุงประจำปี ปีละ 1 ครั้งๆ ละประมาณ 7-10 วัน ซึ่งการซ่อมบำรุงจะดำเนินการและควบคุมโดยวิศวกรของบริษัท

2.4.2 วัตถุดิบและสาธารณูปโภคสำคัญที่ใช้ในการผลิต

กระบวนการผลิตของบริษัทมีการใช้วัตถุดิบหลักคือ เศษเหล็ก และเหล็กถลุง รวมถึงเศษเหล็กที่ได้มาจากกระบวนการผลิต นอกจากนี้ในการผลิตต้องใช้สารผสมในการผลิตอันได้แก่ ปูนขาวเผา (Burnt Lime) สารประกอบอัลลอยด์ เพื่อช่วยให้ผลิตภัณฑ์มีคุณสมบัติตามที่ต้องการ

สำหรับสาธารณูปโภคที่สำคัญที่ใช้ในการผลิต ได้แก่ ไฟฟ้า ก๊าซธรรมชาติ (Natural Gas) ก๊าซออกซิเจน ก๊าซชนิดอื่นๆ รวมถึงน้ำดิบ

วัตถุดิบหลักในการผลิต เป็นต้นทุนหลักที่ใช้ในการผลิตคิดเป็นอัตราส่วนประมาณ ร้อยละ 70 ของต้นทุนการผลิตทั้งหมดโดยวัตถุดิบหลักประกอบด้วย เศษเหล็ก และเหล็กถลุง สารปรุแต่ง และสารผสม เช่น ปูนขาว อัลลอยด์ เป็นต้น

2.4.3 กลยุทธ์การจัดซื้อวัตถุดิบ

บริษัทมีการทำสัญญาซื้อขายวัตถุดิบจากต่างประเทศ คือ เศษเหล็กและเหล็กถลุง กับ บริษัทผู้ค้าในรูปแบบสัญญา CMA หรือการขายวัตถุดิบพร้อมจัดส่งเชื่อให้แก่บริษัท โดยบริษัทจะทำการกำหนดราคาซื้อกับบริษัทผู้ขายวัตถุดิบเป็นราคาปัจจุบัน ณ วันสั่งซื้อวัตถุดิบ ซึ่งทำให้บริษัทสามารถกำหนดต้นทุนการผลิตแต่ละครั้งของบริษัท โดยชำระตามจำนวนที่เบิกใช้จริงด้วยราคาปัจจุบัน ณ วันที่สั่งซื้อวัตถุดิบที่ได้กำหนดไว้ล่วงหน้า ซึ่งช่วยให้บริษัทสามารถสั่งซื้อวัตถุดิบเข้ามาเก็บไว้ได้เพียงพอ โดยไม่กระทบต่อกระแสเงินสดจนกว่าจะมีการเบิกใช้วัตถุดิบดังกล่าว ทั้งนี้ จะมีการทำสัญญาย่อยสำหรับการสั่งซื้อแต่ละครั้งเพื่อกำหนดรายละเอียดและราคาของวัตถุดิบ

บริษัทมีนโยบายจัดเก็บวัตถุดิบไว้ในลานจัดเก็บประมาณ 30-60 วัน เพื่อให้มีวัตถุดิบเพียงพอที่จะป้อนเข้าสู่ระบบการผลิตได้อย่างต่อเนื่อง เนื่องจากกระบวนการผลิตของบริษัทมีความยืดหยุ่นในการใช้วัตถุดิบ โดยสามารถเลือกส่วนผสมที่แตกต่างกันไประหว่างเศษเหล็กเกรดต่างๆ กับเหล็กถลุงได้ ทำให้บริษัทสามารถวางแผนการจัดหาวัตถุดิบแต่ละชนิดได้ตามภาวะอุปทานราคาวัตถุดิบ

3. ปัจจัยความเสี่ยง

ปัจจัยความเสี่ยงในการประกอบธุรกิจของบริษัทที่อาจมีผลกระทบต่อผลตอบแทนจากการลงทุนอย่างมีนัยสำคัญ และแนวทางในการป้องกันความเสี่ยง สามารถสรุปได้ดังนี้

3.1 ความเสี่ยงด้านการผลิต

3.1.1 ความเสี่ยงจากความผันผวนของราคาราคาวัตถุดิบ

ราคาต้นทุนวัตถุดิบหลักคือ เศษเหล็กและเหล็กถลุง เป็นราคาที่มีลักษณะเป็นวัฏจักร ทำให้มีความผันผวนของราคาทั้งในช่วงของขาขึ้นและขาลง การที่บริษัทไม่ได้มีเครื่องป้องกันความเสี่ยงในการซื้อวัตถุดิบหลักดังกล่าว อาจทำให้บริษัทประสบปัญหาในช่วงขาลงของวัฏจักร เนื่องจากบริษัทอาจจะมีสต็อกวัตถุดิบในราคาที่สูง ซึ่งทำให้ต้นทุนของบริษัทสูงตามไปด้วย และอาจกระทบต่อผลการดำเนินงานของบริษัทได้

อย่างไรก็ตาม ปกติราคาเศษเหล็กและเหล็กถลุงจะเป็นไปตามกลไกตลาดโลก โดยราคาจะแปรผันตามความต้องการของเหล็กแผ่นรีดร้อน กล่าวคือ มีทิศทางขึ้นลงตามกัน อีกทั้งการที่บริษัทมีสัญญาซื้อขายวัตถุดิบหลักในรูปแบบ CMA คือ ชำระค่าวัตถุดิบหลักเมื่อใช้จริงตามราคา ณ วันที่สั่งซื้อ แม้บริษัทมีการระมัดระวังการถือครองสต็อกของวัตถุดิบตั้งแต่วันที่ส่งของลงเรือจนถึงวันที่มีการชำระค่าเศษเหล็กหรือเหล็กถลุง แต่บริษัทสามารถตกลงราคาขายเหล็กแผ่นรีดร้อนกับลูกค้าได้โดยอาศัยข้อมูลต้นทุนวัตถุดิบหลักที่บริษัทสั่งซื้อเป็นต้นทุนหลักในการตั้งหรือกำหนดราคาขายผลิตภัณฑ์ ทำให้บริษัทได้รับความเสี่ยงจากการผันผวนของราคาราคาวัตถุดิบหลักลดน้อยลง

3.1.2 ความเสี่ยงในการพึ่งพาการสั่งซื้อวัตถุดิบหลักจากตัวแทนจำหน่ายน้อยราย

ในการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนของบริษัท มีการใช้วัตถุดิบสำคัญซึ่งได้แก่ เศษเหล็ก และเหล็กถลุง โดยบริษัทต้องนำเข้าเหล็กถลุงจากต่างประเทศทั้งหมด ส่วนเศษเหล็กนำเข้าเป็นส่วนใหญ่ในอัตราส่วนประมาณร้อยละ 75 เนื่องจากเศษเหล็กในประเทศมีจำนวนค่อนข้างจำกัด ซึ่งอาจทำให้ประสบปัญหาในการจัดหาวัตถุดิบและอาจกระทบต่อผลการดำเนินงานของบริษัท

อย่างไรก็ตาม โดยปกติผู้ผลิตส่วนใหญ่ทั่วโลกจะทำการค้ากับผู้ขายจำนวนน้อยราย เพราะสามารถควบคุมคุณภาพสินค้า และกำหนดเงื่อนไขที่ดีอย่างต่อเนื่อง ที่ผ่านมามีบริษัทได้สั่งซื้อวัตถุดิบหลักจากบริษัทคู่ค้าซึ่งเป็นบริษัทข้ามชาติขนาดใหญ่ มีฐานะแข็งแกร่ง และอยู่ในธุรกิจนี้มายาวนาน อีกทั้งบริษัทยังได้สร้างสายสัมพันธ์กับตัวแทนจำหน่ายวัตถุดิบรายอื่นๆ ทั้งในและต่างประเทศอีกหลายราย ที่พร้อมจะให้การค้าและให้การสนับสนุนบริษัท โดยบริษัทมีนโยบายที่จะแบ่งปริมาณการสั่งซื้อวัตถุดิบส่วนน้อยให้กับตัวแทนรายอื่นๆ เพื่อรักษาความสัมพันธ์ทางธุรกิจไว้ ปัจจุบันมีตัวแทนจำหน่ายจากทั้งในและต่างประเทศรายใหม่ๆ เข้ามาติดต่อเพื่อทำการค้ากับบริษัทอยู่อย่างสม่ำเสมอ ทำให้บริษัทมีอำนาจการต่อรองมากขึ้น ทั้งทางด้านราคา ระยะเวลาการชำระเงินที่ดีขึ้น เป็นต้น

3.2 ความเสี่ยงด้านการตลาดและการจัดจำหน่าย

3.2.1 ความเสี่ยงจากการผันผวนของราคาผลิตภัณฑ์ อันเกิดจากวัฏจักรธุรกิจขาลง

เนื่องจากอุตสาหกรรมต่อเนื่องบางประเภทที่ใช้ผลิตภัณฑ์ของบริษัท เช่น อุตสาหกรรมการก่อสร้าง มีลักษณะขึ้นลงตามวัฏจักรธุรกิจ ส่งผลให้ความต้องการและราคาของผลิตภัณฑ์ของบริษัทมีความผันผวนไปตามวัฏจักรธุรกิจด้วย และอาจจะส่งผลต่อกำไรของบริษัทในอนาคตได้ในช่วงธุรกิจขาลง ความผันผวนของราคาตลาดของผลิตภัณฑ์ในตลาดจึงอาจเป็นผลให้รายได้ของบริษัทมีความผันผวนในแต่ละช่วงเวลา และอาจส่งผลกระทบต่อฐานะการเงิน ผลการดำเนินงานในอนาคต

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

อนึ่ง ความผันผวนของราคาผลิตภัณฑ์จะส่งผลกระทบต่อผลการดำเนินการไม่มากนัก เพราะราคาวัตถุดิบและราคาผลิตภัณฑ์มักจะแปรผันตามกัน ทำให้กำไรที่บริษัทได้รับมีความผันผวนเพียงเล็กน้อย

3.3 ความเสี่ยงด้านการเงิน

3.3.1 ความเสี่ยงด้านความผันผวนของอัตราแลกเปลี่ยน

บริษัทมีความเสี่ยงจากความผันผวนของอัตราแลกเปลี่ยน เนื่องจากบริษัทมีรายได้ส่วนใหญ่เป็นเงินสกุลบาท ในขณะที่ต้องสั่งซื้อวัตถุดิบหลักทั้งเศษเหล็กและเหล็กถลุงจากต่างประเทศเป็นส่วนใหญ่ ทำให้มีค่าใช้จ่ายในสกุลเหรียญสหรัฐเป็นจำนวนมาก และบริษัทไม่ได้ทำสัญญาป้องกันความเสี่ยงในด้านอัตราแลกเปลี่ยนกับธนาคารพาณิชย์ไว้ ดังนั้น ความผันผวนของอัตราแลกเปลี่ยนจึงอาจส่งผลให้ต้นทุนสูงขึ้น ซึ่งอาจทำให้ความสามารถในการทำกำไรของบริษัทลดลง

บริษัทพิจารณาแล้วเห็นว่าความเสี่ยงจากผลกระทบจากอัตราแลกเปลี่ยนอยู่ในวิสัยที่บริษัทสามารถบริหารจัดการได้ ถึงแม้ว่าบริษัทจะไม่ได้ทำสัญญาป้องกันความเสี่ยง เนื่องจากการกำหนดราคาขายของบริษัทได้มีการอ้างอิงกับราคาขายในตลาดโลก ซึ่งมีความเกี่ยวข้องกับเงินสกุลเหรียญสหรัฐเป็นหลัก ทำให้ความผันผวนของอัตราแลกเปลี่ยนมีความผันผวนโดยตรงต่อการกำหนดราคาขายของบริษัท

3.4 ความเสี่ยงด้านสิ่งแวดล้อม และด้านบุคลากร

3.4.1 ความเสี่ยงจากการผลิตที่อาจก่อให้เกิดมลภาวะ

บริษัทประกอบธุรกิจในการผลิตแผ่นเหล็กรีดร้อนชนิดม้วน ซึ่งมีทั้งกระบวนการหลอม หล่อ และรีด ซึ่งโดยปกติอุตสาหกรรมดังกล่าวอาจก่อให้เกิดมลภาวะได้ ทั้งในด้านฝุ่นละอองที่ปนเปื้อนในอากาศ โลหะหนักที่ปนเปื้อนในน้ำ และอุณหภูมิของน้ำที่ผ่านกระบวนการผลิต รวมถึงมลพิษทางเสียงที่

อาจเกิดขึ้นจากระดับความดังของเสียงเกินกว่ามาตรฐาน ซึ่งบริษัทได้จัดให้มีระบบควบคุมมลภาวะซึ่งสอดคล้องกับกฎหมายและข้อกำหนดด้านสิ่งแวดล้อมในปัจจุบัน แต่ทั้งนี้ บริษัทยังมีความเสี่ยงจากการที่บริษัทอาจตรวจไม่พบมลภาวะหรือมลพิษที่สร้างความเสียหายต่อสิ่งแวดล้อม ซึ่งอาจทำให้บริษัทมีต้นทุนเพิ่มขึ้นเนื่องจากการปรับปรุงสิ่งแวดล้อมซึ่งถูกทำลาย หรือบริษัทอาจต้องเพิ่มระบบตรวจสอบและควบคุมมลภาวะให้สอดคล้องกับกฎหมายหรือข้อกำหนดที่อาจเข้มงวดขึ้นในอนาคต ทำให้บริษัทมีค่าใช้จ่ายเพิ่มขึ้น รวมถึงค่าใช้จ่ายที่อาจเกิดขึ้นจากการถูกฟ้องร้องหากบริษัทไม่สามารถลดมลภาวะหรือมลพิษที่เกิดขึ้นได้ และในที่สุดอาจส่งผลกระทบต่อธุรกิจ ฐานะการเงิน และผลการดำเนินงานในอนาคต

อย่างไรก็ตาม ตั้งแต่ในปี 2550 บริษัทได้ผ่านการปฏิบัติตามหลักเกณฑ์และข้อกำหนดตามมาตรฐานสิ่งแวดล้อม โดยบริษัทได้รับใบรับรองมาตรฐาน ISO 14001 และ มอก./OHSAS 18001 จากบริษัท TUV Nord ที่เข้ามาประเมินให้บริษัท นอกจากนี้บริษัทยังมีการว่าจ้างบริษัทที่เชี่ยวชาญด้านสิ่งแวดล้อม เข้าทำการตรวจสอบโรงงานเป็นประจำทุก ๆ รอบ 6 เดือน และได้นำเสนอรายงานผลการตรวจสอบต่อกระทรวงอุตสาหกรรมอย่างต่อเนื่อง บริษัทจึงเชื่อมั่นว่าจะไม่ประสบปัญหาในเรื่องดังกล่าว

3.4.2 ความเสี่ยงจากการดำเนินธุรกิจที่อาจก่อให้เกิดความไม่ปลอดภัยต่อพนักงาน

บริษัทประกอบธุรกิจที่เป็นอุตสาหกรรมหนัก ทำให้พนักงานของบริษัทอาจได้รับอันตรายที่เกิดจากกระบวนการหลอมเหล็ก รีดเหล็ก และการขนถ่ายวัสดุที่มีน้ำหนักมาก ซึ่งอาจส่งผลทำให้บริษัทมีภาระค่าใช้จ่ายที่เพิ่มขึ้นจากการฟ้องร้องเรียกค่าเสียหายจากผู้ที่ได้รับอันตราย รวมถึงค่าใช้จ่ายที่เกิดขึ้นจากค่าปรับ ซึ่งอาจส่งผลกระทบต่อธุรกิจ ฐานะการเงินและผลการดำเนินงานในอนาคตของบริษัทได้

อย่างไรก็ตาม บริษัทมีแผนฉุกเฉิน (Emergency Plan) และมาตรการรักษาความปลอดภัยในขณะทำงานที่ได้มาตรฐานเป็นที่ยอมรับจากหน่วยงานราชการและเอกชนที่เกี่ยวข้อง โดยได้รับใบรับรองมาตรฐาน มอก./OHSAS 18001 ในการป้องกันหรือลดอัตราความเสียหายที่จะเกิดอุบัติเหตุในขณะปฏิบัติงาน ทั้งนี้จากข้อมูลในอดีตพบว่าสถิติการเกิดอุบัติเหตุของบริษัทตั้งแต่ก่อตั้งโรงงานมีอัตราต่ำมาก และไม่เคยมีกรณีร้องเรียนเรียกค่าเสียหายจากการละเมิดต่อพนักงานเลย

3.5 ความเสี่ยงเกี่ยวกับนโยบายภาครัฐ และกฎระเบียบที่เกี่ยวข้อง

3.5.1 ความเสี่ยงจากข้อตกลงการค้าเสรี (FTA) ซึ่งครอบคลุมสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อน

ปัจจุบันประเทศไทยมีความผูกพันต้องปฏิบัติตามข้อตกลงการค้าเสรี (FTA) ที่เกี่ยวข้องกับอุตสาหกรรมเหล็ก คือ ข้อตกลงความเป็นหุ้นส่วนทางเศรษฐกิจระหว่างประเทศไทยกับประเทศญี่ปุ่น (JTEPA) โดยมีการกำหนดโควตาปลอดอากรนำเข้า (ยกเว้นการเก็บอากรนำเข้าในปริมาณที่รัฐบาลไทยกำหนดให้แต่ละปี) สำหรับเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนที่นำเข้าจากประเทศญี่ปุ่น ซึ่งเป็นเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดกีดล่างผิวและเคลือบน้ำมัน และเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนสำหรับนำไปรีดเย็นต่อ เนื่องจากผู้ผลิตภายในประเทศสามารถผลิตได้ไม่เพียงพอความต้องการใช้ในปัจจุบัน จึงทำให้บริษัทได้รับผลกระทบในด้านโอกาสทางการตลาดเฉพาะกลุ่มที่ใช้สินค้าชนิดดังกล่าว อย่างไรก็ตาม ในอีกแง่หนึ่งถือว่าเป็นแรงผลักดันบริษัทให้พยายามเร่งพัฒนาขีดความสามารถในการผลิตสินค้าชนิดดังกล่าวที่มีโควตาเพื่อที่จะเพิ่มศักยภาพแข่งขันกับสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนที่นำเข้าจากประเทศญี่ปุ่นได้ต่อไปในอนาคตระยะยาว

นอกจากนี้ ความตกลงการค้าเสรีระหว่าง “อาเซียนกับประเทศจีน” และ “อาเซียนกับประเทศเกาหลีใต้” ที่มีผลบังคับใช้อยู่ในปัจจุบันมีข้อกำหนดให้ยกเว้นอากรขาเข้า (เป็นศูนย์) สำหรับสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนเจืออื่น ๆ (other alloy steel) นอกเหนือจากเหล็กกล้าไร้สนิม เหล็กกล้าความเร็วสูงและเหล็กกล้าซิลิคอนสำหรับงานไฟฟ้า ชนิดเป็นม้วนและไม่เป็นม้วน (ที่ผลิตได้ไม่เพียงพอต่อความต้องการภายในประเทศ) ที่นำเข้าจากประเทศภาคีคู่เจรจาโดยเริ่มตั้งแต่ช่วงปลายปี 2552 เป็นต้นมา ส่งผลให้ตลอดปี 2555 ถึงปี 2556 ข้อกำหนดยกเว้นอากรขาเข้าดังกล่าวเอื้อประโยชน์ต่อผู้ผลิตและผู้ส่งออกในต่างประเทศให้ส่งออกสินค้ามาที่ประเทศไทยเพิ่มขึ้นมาก จนทำให้กลุ่มผู้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนรวมถึงบริษัทได้รับความเสียหายอย่างรุนแรงจากการนำเข้าสินค้าเหล็กกล้าเจือ เช่น เจือโบรอนหรือเจือโครเมียม ที่นำเข้ามาแข่งขันในลักษณะที่ผิดปกติทางการค้ากับสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดเหล็กกล้าไม่เจือ (เหล็กกล้าคาร์บอน) ที่สามารถผลิตได้ภายในประเทศ โดยมีปริมาณนำเข้าที่เพิ่มสูงขึ้นอย่างรวดเร็วและต่อเนื่อง กลุ่มผู้ผลิตฯ ในฐานะอุตสาหกรรมภายในจึงได้ยื่นคำขอต่อกระทรวงพาณิชย์ให้พิจารณากำหนดมาตรการปกป้องจากการนำเข้าสินค้าที่เพิ่มขึ้น (safeguard measure) เพื่อแก้ไขปัญหาและเยียวยาอุตสาหกรรมภายในประเทศอย่างเร่งด่วนให้กลับมาเป็นปกติ และมีผลสัมฤทธิ์เป็นลำดับคือ กระทรวงพาณิชย์ประกาศบังคับใช้มาตรการปกป้องชั่วคราวโดยเรียกเก็บอากรปกป้องชั่วคราวสำหรับสินค้านำเข้าชนิดดังกล่าวในช่วงเดือนกุมภาพันธ์ 2556 ถึงเดือนกันยายน 2556 และต่อมาได้ประกาศบังคับใช้มาตรการปกป้องขั้นสูงสุดโดยเรียกเก็บอากรปกป้องสำหรับสินค้านำเข้าชนิดดังกล่าวในช่วงเดือนกันยายน 2556 ถึงเดือนกุมภาพันธ์ 2559 (ยกเว้นสินค้าชั้นคุณภาพพิเศษที่ในประเทศไม่สามารถผลิตได้หรือผลิตได้ไม่เพียงพอ และยกเว้นการนำเข้าเพื่อผลิตสำหรับส่งออกหรือคล้ายคลึงกันนี้) ตั้งแต่นั้นมาจนตลอดปี 2557 จึงได้มาตรการปกป้องจากการนำเข้าสินค้าที่เพิ่มขึ้นนี้ช่วยบรรเทาความเดือดร้อนของกลุ่มผู้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนภายในประเทศ อันเป็นผลกระทบจาก FTA ให้สามารถปรับตัวเพื่อแข่งขันกับสินค้านำเข้าในตลาดภายในประเทศไทยได้ต่อไป

3.5.2 ความเสี่ยงจากการควบคุมราคาของภาครัฐ

ในช่วงตลอดปี 2557 ตามประกาศของกระทรวงพาณิชย์ เหล็กแผ่นรีดร้อนเป็นสินค้าหนึ่งในหลายรายการสินค้าควบคุม แต่ในทางปฏิบัติเป็นการติดตามความเคลื่อนไหวด้านปริมาณและราคาขายในประเทศในลักษณะผ่อนปรน เนื่องจากภาครัฐมีความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับโครงสร้างและสถานการณ์ต้นทุนและค่าใช้จ่ายของผู้ผลิตเป็นอย่างดี มีการสื่อสารระหว่างกันอยู่เสมอ และจากประสบการณ์ในอดีตถึงปัจจุบันที่กลุ่มผู้ผลิตได้ประสบปัญหาทางการเงินเป็นระยะเวลายาวนาน สอดคล้องกับกลไกตลาดโลกจึงไม่มีเหตุผลที่จะขึ้นราคาได้ตามอำเภอใจ รัฐบาลจึงไม่จำเป็นต้องเข้มงวดในการควบคุมราคาสินค้าเหล็กแต่อย่างใด ในสภาวะที่ปริมาณการผลิตเหล็กจากต่างประเทศมีมากจนล้นเกินความต้องการสินค้านำเข้าราคาถูกจึงถูกระบายขายส่งออกมายังตลาดในประเทศไทยตลอดหลายปีนี้

อนึ่งบริษัทให้ความร่วมมือในการแจ้งข้อมูลปริมาณสินค้าและราคาขายในประเทศแก่กรมการค้าภายในเสมอมา อย่างไรก็ตามผู้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนแต่ละรายสามารถปรับเปลี่ยนราคาสินค้าได้อย่างค่อนข้างมีอิสระ ภายใต้การสอดส่องดูแลของกรมการค้าภายใน บริษัทจึงมีความเสี่ยงในระดับเพียงเล็กน้อยจากการที่อาจจะถูกยับยั้งการปรับขึ้นราคาสินค้าหากราคาขายในประเทศสูงขึ้นภายในระยะเวลาที่สั้น หรือในช่วงที่กระทรวงพาณิชย์ออกมาตรการตรึงราคาสินค้าอุปโภคบริโภคหรือโภคภัณฑ์ ที่อาจจะกระทบต่อความสามารถในการสร้างรายได้และการทำกำไรเพิ่มสูงขึ้นในอนาคต ถึงอย่างไรหาก

บริษัทฯ มีความจำเป็นต้องปรับขึ้นราคา สามารถชี้แจงรายละเอียดต้นทุนวัตถุดิบและต้นทุนการผลิตที่เพิ่มขึ้นที่มีความสอดคล้องกันกับราคาขายที่จะปรับขึ้นอย่างสมเหตุสมผลและแจ้งถึงความจำเป็นในการปรับขึ้นราคาต่อไป

3.5.3 ความเสี่ยงจากนโยบายของภาครัฐที่ส่งผลกระทบต่อการค้าเงินธุรกิจ และ ผลประกอบการของบริษัท

สำหรับการที่บริษัทประกอบธุรกิจในอุตสาหกรรมหนักที่นโยบายของภาครัฐอาจส่งผลกระทบต่อผลประกอบการของบริษัทได้ เนื่องจากปัจจุบันบริษัทได้รับการส่งเสริมการลงทุนจากคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน และได้รับความคุ้มครองภายใต้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดและมาตรการปกป้องจากการนำเข้าสินค้าที่เพิ่มขึ้น บริษัทจึงอาจมีความเสี่ยงจากการประกอบธุรกิจที่อาจได้รับผลกระทบหากภาครัฐเปลี่ยนแปลงนโยบายดังกล่าว

บริษัทคาดว่า การเปลี่ยนนโยบายในส่วนที่เกี่ยวกับคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุนจะไม่ส่งผลกระทบต่อบริษัท ทั้งนี้เนื่องจากปัจจุบันบริษัทได้รับบัตรส่งเสริมการลงทุนแล้วทั้งในส่วนที่ดำเนินธุรกิจอยู่ปัจจุบันและในส่วนขยายกำลังการผลิต ซึ่งที่ผ่านมาการเปลี่ยนนโยบายของภาครัฐจะไม่มีผลย้อนหลังกับโครงการที่อนุมัติไปแล้ว สำหรับการยกเลิกมาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดและมาตรการปกป้องที่รัฐบาลอาจพิจารณายกเลิกในภายหลังหากมีเหตุอันสมควรแต่มีโอกาสที่จะเกิดขึ้นต่ำมากนั้น อาจส่งผลกระทบต่อบริษัทบ้างในด้านการแข่งขันกับสินค้านำเข้าจากต่างประเทศบางส่วนที่มีศักยภาพสูงกว่าหรือได้รับประโยชน์จาก FTA อย่างไรก็ตาม บริษัทคาดว่า การยกเลิกมาตรการเหล่านี้ไม่น่าจะเกิดขึ้นในเร็วๆ นี้ หรือหากมาตรการบางส่วนถูกยกเลิก น่าจะส่งผลกระทบต่อผลประกอบการของบริษัทไม่มากนัก เนื่องจากบริษัทมีขีดความสามารถในการผลิตสินค้าได้คุณภาพมาตรฐาน โดยมีระดับต้นทุนที่สามารถแข่งขันได้ทัดเทียมกับคู่แข่งส่วนใหญ่ในตลาด และยังคงเดินหน้าพัฒนาผลิตภัณฑ์ควบคู่กับการพัฒนาตลาดเพื่อความเจริญเติบโตของธุรกิจต่อไปได้

3.6 ความเสี่ยงทั่วไป

ความเสี่ยงจากการไม่สามารถดำเนินการเนื่องจากปัจจัยที่ไม่สามารถควบคุมได้

บริษัทมีความเสี่ยงในการประกอบธุรกิจจากปัจจัยซึ่งไม่สามารถควบคุมได้หลายประการ เช่น ภัยธรรมชาติ อุบัติเหตุในเชิงอุตสาหกรรม การลอบวางเพลิง การก่อการร้าย ปัญหาและข้อผิดพลาดทางเทคนิค รวมถึงการประท้วงจากผู้ใช้แรงงาน ประกอบกับโรงงานซึ่งรวมกระบวนการผลิตทั้งหมดของบริษัทตั้งอยู่ในพื้นที่บริเวณเดียวกัน จึงทำให้บริษัทมีความเสี่ยงสูงที่อาจจะต้องหยุดประกอบธุรกิจของบริษัทหากเกิดเหตุการณ์รุนแรงหรือภัยพิบัติในแต่ละครั้ง นอกจากนี้การที่บริษัทซื้อเครื่องจักรจากผู้ผลิตเครื่องจักรน้อยราย อีกทั้งกระบวนการผลิตของบริษัทที่มีความซับซ้อนและอาจเป็นอันตรายจากความร้อนที่สูงมาก จึงทำให้บริษัทมีความเสี่ยงสูงที่จะมีปัญหาในการผลิตอันเนื่องมาจากความบกพร่องของเครื่องจักร หรืออุบัติเหตุในเชิงอุตสาหกรรมต่างๆ จากปัจจัยต่างๆ ข้างต้น อาจส่งผลกระทบในทางลบต่อธุรกิจ ฐานะการเงิน และผลการดำเนินงานในอนาคต

อย่างไรก็ดี เครื่องจักรของบริษัทเป็นเครื่องจักรของผู้ผลิตชั้นนำซึ่งมีเทคโนโลยีเป็นที่ยอมรับทั่วโลก ทำให้เป็นที่เชื่อมั่นในคุณภาพของเครื่องจักรและกระบวนการผลิตว่าไม่น่าจะเกิดปัญหาในกระบวนการผลิตรุนแรงถึงขั้นที่ก่อให้เกิดการสูญเสียรายได้อย่างเป็นนัยสำคัญ ประกอบกับพนักงานของบริษัทมีความเชี่ยวชาญและมีประสบการณ์ด้านการผลิตเหล็กโดยเฉพาะ อีกทั้งยังมีการฝึกอบรมพนักงานด้านการผลิตอย่างต่อเนื่อง ทำให้มีโอกาสน้อยมากที่จะเกิดความเสียหายจากการที่ต้องหยุดผลิตเป็นเวลานานเนื่องจากการผิดพลาดของพนักงาน

สำหรับการไม่สามารถดำเนินการผลิตได้เนื่องจากปัจจัยอื่นๆ เช่น การก่อวินาศกรรม ภัยธรรมชาติ และการประท้วงจากผู้ใช้งานนั้น บริษัทมีระบบรักษาความปลอดภัย โดยมีทั้งเจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัยที่ประจำจากบริษัทภายนอกและพนักงานแผนกรักษาความปลอดภัยซึ่งเป็นพนักงานประจำของบริษัทคอยตรวจตราการเข้า-ออกอย่างเข้มงวดตลอด 24 ชั่วโมง อีกทั้งภายในโรงงานยังมีระบบและเครื่องมือดับเพลิงที่มีมาตรฐานและมีจำนวนเพียงพอต่อการป้องกันเหตุอัคคีภัยทุกชนิดที่อาจเกิดขึ้น มีการฝึกอบรมพนักงานซ้อมดับเพลิงและซ้อมหนีไฟตามมาตรฐานของกรมแรงงาน และบริษัทได้ทำกรรมธรรม์ประกันภัยซึ่งให้ความคุ้มครองความสูญเสียหรือเสียหายของทรัพย์สินในกรณีภัยที่เกิดการกระทำด้วยเจตนาร้ายและภัยธรรมชาติทุกประเภท นอกจากนี้ในด้านพนักงานบริษัทได้จัดตั้งคณะกรรมการดูแลด้านสังคมและสิ่งแวดล้อม (CSR) และคณะกรรมการสวัสดิการขึ้น เพื่อดูแลผลตอบแทนและสวัสดิการของพนักงานให้ได้รับความเป็นธรรมและคำนึงถึงผลประโยชน์ของพนักงานเป็นสำคัญ

4. ทรัพย์สินที่ใช้ในการประกอบธุรกิจ

4.1 ทรัพย์สินที่ใช้ในการประกอบธุรกิจ

4.1.1 ทรัพย์สินถาวรหลัก

ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2557 บริษัทมีทรัพย์สินถาวรหลักที่ใช้ในการประกอบธุรกิจที่บริษัทเป็นเจ้าของกรรมสิทธิ์ โดยมีรายละเอียดดังนี้

1) ที่ดิน และส่วนปรับปรุงที่ดิน

ประเภท	ที่ตั้ง	พื้นที่	มูลค่าสุทธิ* (ล้านบาท)	ลักษณะ กรรมสิทธิ์	ภาระ ผูกพัน	วงเงิน ค้ำประกัน (ล้านบาท)	วัตถุประสงค์ ในการถือครอง ทรัพย์สิน
ที่ดินและ ส่วน ปรับปรุง ที่ดิน	เลขที่ 55 ถนนทางหลวง หมายเลข 3143 หมู่ที่ 5 ตำบล หนองละลอก อำเภอบ้านค่าย จังหวัดระยอง	428 ไร่ 3 งาน 99.9 ตารางวา	430	เป็น เจ้าของ	-ไม่มี-	-ไม่มี-	เป็นที่ตั้งโรงงาน
รวม			430				

หมายเหตุ: * มูลค่าสุทธิ หมายถึง มูลค่าสุทธิหลังหักค่าตัดจำหน่ายสะสมและค่าเพื่อการด้อยค่าของสินทรัพย์

2) อาคารและสิ่งปรับปรุงอาคาร

ประเภท	ที่ตั้ง	พื้นที่	มูลค่าสุทธิ* (ล้านบาท)	ลักษณะ กรรมสิทธิ์	ภาระ ผูกพัน	วงเงิน ค้ำประกัน (ล้านบาท)	วัตถุประสงค์ ในการถือครอง ทรัพย์สิน
โรงงาน	เลขที่ 55 ถนนทางหลวง หมายเลข 3143 หมู่ที่ 5 ตำบล หนองละลอก อำเภอบ้านค่าย จังหวัดระยอง	45,900 ตรม.	418	เป็น เจ้าของ	-ไม่มี-	-ไม่มี-	เป็นโรงงาน ผลิตเหล็กแผ่น รีดร้อนชนิด ม้วน

ประเภท	ที่ตั้ง	พื้นที่	มูลค่าสุทธิ* (ล้านบาท)	ลักษณะ กรรมสิทธิ์	ภาระ ผูกพัน	วงเงิน ค้ำประกัน (ล้านบาท)	วัตถุประสงค์ ในการถือครอง ทรัพย์สิน
อาคาร เก็บวัสดุ	เลขที่ 55 ถนนทางหลวง หมายเลข 3143 หมู่ที่ 5 ตำบล หนองละลอก อำเภอบ้านค่าย จังหวัดระยอง	13,569 ตรม.	18	เป็น เจ้าของ	-ไม่มี-	-ไม่มี-	เป็นคลังสินค้า เก็บวัตถุดิบ อะไหล่และวัสดุ อุปกรณ์
อาคาร สำนักงาน	เลขที่ 55 ถนนทางหลวง หมายเลข 3143 หมู่ที่ 5 ตำบล หนองละลอก อำเภอบ้านค่าย จังหวัดระยอง	3,560 ตรม.	2	เป็น เจ้าของ	-ไม่มี-	-ไม่มี-	เป็นสำนักงาน
อาคาร ทั่วไป และ สิ่งปลูก สร้างอื่นๆ	เลขที่ 55 ถนนทางหลวง หมายเลข 3143 หมู่ที่ 5 ตำบล หนองละลอก อำเภอบ้านค่าย จังหวัดระยอง	10,991 ตรม.	575	เป็น เจ้าของ	-ไม่มี-	-ไม่มี-	เป็นอาคาร ควบคุมอาคาร สถานีไฟฟ้า อาคารวาง หม้อแปลง อาคารกำจัดฝุ่น อาคารปรับปรุง คุณภาพน้ำ ห้องแล็บและ โรงอาหาร
รวม			1,013				

หมายเหตุ: * มูลค่าสุทธิ หมายถึง มูลค่าสุทธิหลังหักค่าตัดจำหน่ายสะสมและค่าเผื่อการด้อยค่าของสินทรัพย์

3) เครื่องจักรที่ใช้ในการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน

ประเภท	มูลค่าสุทธิ* (ล้านบาท)	ลักษณะ กรรมสิทธิ์	ภาระ ผูกพัน	วัตถุประสงค์ ในการถือครองทรัพย์สิน
เครื่องกลึง	31	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	ใช้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน
เครื่องลำเลียง	61	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	ใช้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน
เครื่องเจียรไน	148	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	ใช้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน
เครื่องขึ้น	1	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	ใช้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน
เครื่องตัด	61	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	ใช้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน
เครื่องม้วน	284	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	ใช้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน
เครื่องวัดความหนา	22	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	ใช้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน
เครื่องหล่อเหล็กแผ่น	641	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	ใช้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน
เครื่องอัดลม	79	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	ใช้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน
ชุดกำจัดสนิมเหล็ก	49	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	ใช้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน
ชุดควบคุมขบวนการผลิต	1,168	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	ใช้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน
ชุดรีด	2,003	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	ใช้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน
เตาเผา	139	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	ใช้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน
เตาหลอม	1,414	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	ใช้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน
ปั้นจั่น	392	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	ใช้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน
รถยก	3	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	ใช้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน
ระบบขจัดฝุ่น	717	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	ใช้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน
ระบบบำบัดน้ำเสีย	283	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	ใช้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน
เครื่องและระบบระบายความร้อน	413	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	ใช้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน
เครื่องกำเนิดไฟฟ้าและหม้อแปลงไฟฟ้า	343	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	ใช้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน
ชุดอุปกรณ์อื่นๆ	1,017	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	ใช้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน
เครื่องจักร Skinpass	543	เป็นเจ้าของ	-มี**-	ใช้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน Skinpass
เครื่องจักร Slitting	164	เป็นเจ้าของ	-มี***-	ใช้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน Slitting
เครื่องจักร Shearing	142	เป็นเจ้าของ	-มี***-	ใช้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน Shearing
รวม	10,118			

หมายเหตุ: * มูลค่าสุทธิ หมายถึง มูลค่าสุทธิหลังหักค่าตัดจำหน่ายสะสมและค่าเผื่อการด้อยค่าของสินทรัพย์

** การจดจำนองหลักประกัน

- บริษัท ได้จดจำนองหลักประกันเครื่องรีดปรับสภาพผิว (Skinpass Mill) ซึ่งมีมูลค่าสุทธิ ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2557 จำนวน 543 ล้านบาท เพื่อใช้เป็นหลักประกันสำหรับเงินกู้ยืมระยะสั้นจากสถาบันการเงินแห่งหนึ่งจำนวนเงินไม่เกิน 476 ล้านบาท

*** การปลดจำนองหลักประกัน

- บริษัทนำเครื่องจักร 2 เครื่องได้แก่ เครื่องตัด (Shearing) และ เครื่องตัดซอย (Slitting) ซึ่งมีมูลค่าสุทธิ ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2556 จำนวน 306 ล้านบาท ไปจดจำนองให้กับการไฟฟ้าส่วนภูมิภาค เพื่อเป็นหลักประกันค่าใช้ไฟฟ้าของบริษัท และในระหว่างไตรมาสที่ 1 ปี 2557 บริษัทได้ชำระหนี้คงค้างทั้งหมดพร้อมกับจัดหาหนังสือสัญญาค้ำประกันธนาคารสำหรับการใช้ไฟฟ้าของบริษัท จำนวน 156 ล้านบาท ให้แก่การไฟฟ้าเรียบร้อยแล้ว และเมื่อวันที่ 5 สิงหาคม 2557 บริษัทได้ทำการจดทะเบียนปลดจำนองเครื่องจักร 2 เครื่อง

4) อะไหล่และวัสดุอุปกรณ์

ประเภท	มูลค่าสุทธิ* (ล้านบาท)	ลักษณะ กรรมสิทธิ์	ภาระ ผูกพัน	วัตถุประสงค์ ในการถือครอง ทรัพย์สิน
อะไหล่และวัสดุอุปกรณ์	389	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	ใช้สนับสนุนการผลิต
รวม	389			

หมายเหตุ: * มูลค่าสุทธิ หมายถึง มูลค่าสุทธิหลังหักค่าตัดจำหน่ายสะสมและค่าเผื่อการด้อยค่าของสินทรัพย์

5) อุปกรณ์สำนักงาน เครื่องตกแต่งและติดตั้ง และยานพาหนะ

ประเภท	มูลค่าสุทธิ* (ล้านบาท)	ลักษณะ กรรมสิทธิ์	ภาระ ผูกพัน	วัตถุประสงค์ ในการถือครอง ทรัพย์สิน
อุปกรณ์สำนักงาน เครื่องตกแต่งและติดตั้ง	2	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	เพื่อใช้ในงานสำนักงาน
ยานพาหนะ	-	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	เพื่อใช้ในการดำเนินการต่าง ๆ ของบริษัท
รวม	2			

หมายเหตุ: * มูลค่าสุทธิ หมายถึง มูลค่าสุทธิหลังหักค่าตัดจำหน่ายสะสมและค่าเผื่อการด้อยค่าของสินทรัพย์

6) สินทรัพย์ที่อยู่ระหว่างก่อสร้างและการติดตั้ง

ประเภท	มูลค่าสุทธิ* (ล้านบาท)	ลักษณะ กรรมสิทธิ์	ภาระ ผูกพัน	วัตถุประสงค์ ในการถือครอง ทรัพย์สิน
สินทรัพย์ที่อยู่ระหว่างก่อสร้าง และการติดตั้ง	2,863	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	เพื่อใช้ในการดำเนินการ ต่างๆ ของบริษัท
รวม	2,863			

หมายเหตุ: * มูลค่าสุทธิ หมายถึง มูลค่าสุทธิหลังหักค่าตัดจำหน่ายสะสมและค่าเผื่อการด้อยค่าของสินทรัพย์

4.1.2 ทรัพย์สินที่ไม่มีตัวตนที่สำคัญ

ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2557 บริษัทมีทรัพย์สินที่ไม่มีตัวตนที่สำคัญ โดยมีรายละเอียดดังนี้

1) ค่าลิขสิทธิ์ซอฟต์แวร์

ประเภท	มูลค่าสุทธิหลังหักค่าตัดจำหน่ายสะสม และค่าเผื่อการด้อยค่าของสินทรัพย์ (ล้านบาท)	ผลต่อการดำเนินธุรกิจ
ค่าลิขสิทธิ์ซอฟต์แวร์ (โปรแกรมสำเร็จรูป)	10	เพื่อใช้ในการดำเนินการ ต่างๆ ของบริษัท
รวม	10	

4.2 นโยบายการลงทุนในบริษัทย่อย

รายละเอียดบริษัทย่อย ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2557 มีดังนี้

ชื่อกิจการ	ลักษณะธุรกิจ	กลุ่มบริษัท ถือหุ้นร้อยละ
บริษัทย่อยทางตรง		
บริษัท สยาม โปรเฟสชั่นแนล โฮลดิ้งส์ จำกัด	ลงทุนในบริษัทอื่น	99.99
บริษัท จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) (ถือหุ้นโดยบริษัท จีเอส ซีเคียวริตี้ โฮลดิ้ง จำกัด ร้อยละ 5.10)	ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน	26.83
บริษัท จีเอส โน้ตส์ โฮลดิ้งส์ จำกัด	กิจการที่ตั้งโดยมีวัตถุประสงค์ เฉพาะเพื่อการปรับโครงสร้างหนี้	99.99
บริษัท จีเอส ซีเคียวริตี้ โฮลดิ้ง จำกัด	กิจการที่ตั้งโดยมีวัตถุประสงค์ เฉพาะเพื่อการปรับโครงสร้างหนี้	99.99

ชื่อกิจการ	ลักษณะธุรกิจ	กลุ่มบริษัท ถือหุ้นร้อยละ
บริษัท จีเอส โน้ตส์ โฮลดิ้ง 2 จำกัด	กิจการที่ตั้งโดยมีวัตถุประสงค์ เฉพาะเพื่อการปรับโครงสร้างหนี้	99.99
บริษัทย่อยทางอ้อม		
บริษัท โอเรียลทัล แอ็กเชส จำกัด (ถือหุ้นโดยบริษัท สยาม โปรเฟสชั่นแนล โฮลดิ้งส์ จำกัด ร้อยละ 99.97)	ให้บริการที่ปรึกษาและลงทุน	99.97

4.3 การควบคุมดูแลบริษัทย่อย

1. บริษัท สยามโปรเฟสชั่นแนล โฮลดิ้งส์ จำกัด (SPH) บริษัทได้แต่งตั้งกรรมการจำนวน 3 คน เข้าเป็นกรรมการผู้มีอำนาจกระทำการแทนในบริษัท SPH ได้แก่ นายริวโซ โอกิโน, คุณหญิงปัทมา ลีสวัสดิ์ตระกูล และนายยรรยง คุโรวาท

2. บริษัท จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) (GJS) บริษัทได้แต่งตั้งกรรมการจำนวน 5 คน เข้าเป็นกรรมการผู้มีอำนาจกระทำการแทนในบริษัท GJS ได้แก่ พลเอกเลิศรัตน์ รัตนวานิช, ดร. สมศักดิ์ ลีสวัสดิ์ตระกูล, นายริวโซ โอกิโน, นายชนาธิป ไตรวุฒิ และนายวิลเลียม แอนโทนี กลอยน์

3. บริษัท จีเอส โน้ตส์ โฮลดิ้งส์ จำกัด (GS Notes) บริษัทได้แต่งตั้งกรรมการจำนวน 2 คน เข้าเป็นกรรมการผู้มีอำนาจกระทำการแทนในบริษัท GS Notes ได้แก่ นายริวโซ โอกิโน และนาย ยรรยง คุโรวาท

4. บริษัท จีเอส ซีเคียวริตี้ โฮลดิ้ง จำกัด (GS Sec) บริษัทได้แต่งตั้งกรรมการจำนวน 3 คน เข้าเป็นกรรมการผู้มีอำนาจกระทำการแทนในบริษัท GS Sec ได้แก่ นายริวโซ โอกิโน, คุณหญิงปัทมา ลีสวัสดิ์ตระกูล และนายยรรยง คุโรวาท

5. บริษัท จีเอส โน้ตส์ โฮลดิ้ง 2 จำกัด (GS Notes 2) บริษัทได้แต่งตั้งกรรมการจำนวน 2 คน เข้าเป็นกรรมการผู้มีอำนาจกระทำการแทนในบริษัท GS Notes 2 ได้แก่ นายริวโซ โอกิโน และนายยรรยง คุโรวาท

6. บริษัท โอเรียลทัล แอ็กเชส จำกัด (OA) บริษัทได้แต่งตั้งกรรมการจำนวน 2 คน เข้าเป็น กรรมการผู้มีอำนาจกระทำการแทนในบริษัท OA ได้แก่ นายริวโซ โอกิโน และนายยรรยง คุโรวาท

5. ข้อพิพาททางกฎหมาย

ปัจจุบันบริษัทมีคดีที่เจ้าหนี้ค่าสินค้าฟ้องร้องดำเนินคดีต่อบริษัทที่ยังอยู่ระหว่างการพิจารณาของศาลจำนวน 2 คดี โดยมีรายละเอียดดังนี้

1) เจ้าหนี้ค่าสินค้าเรียกร้องให้บริษัทชำระหนี้ค่าสินค้าตามคำบังคับขออนุญาตตุลาการประเทศสิงคโปร์ เป็นจำนวนเงินต้นและดอกเบี้ยก่อนมีคำชี้ขาด จำนวน 93,721,570.03 ดอลลาร์สหรัฐ (USD) ค่าใช้จ่ายในการดำเนินการอนุญาตตุลาการ 393,773.81 ดอลลาร์สหรัฐ (USD) และดอกเบี้ยผิดนัดหลังคำชี้ขาด จำนวน 11,078,449.05 ดอลลาร์สหรัฐ (USD) รวมเป็นทุนทรัพย์ในคดีนี้จำนวน 105,193,792.89 ดอลลาร์สหรัฐอเมริกา (USD) (คิดเป็นเงินไทย 3,237,864,945.15 บาท)

คดีนี้ ศาลทรัพย์สินทางปัญญาและการค้าระหว่างประเทศกลางได้มีคำพิพากษาศาลชั้นต้นเมื่อวันที่ 27 มิถุนายน 2557 โดยบริษัทได้ยื่นอุทธรณ์คัดค้านคำพิพากษาของศาลชั้นต้นต่อศาลฎีกาในวันที่ 15 สิงหาคม 2557 และในวันที่ 29 กันยายน 2557 ผู้ร้องได้ยื่นคำแก้อุทธรณ์ของบริษัทต่อศาลทรัพย์สินทางปัญญาและการค้าระหว่างประเทศกลาง ขณะนี้คดีอยู่ระหว่างการพิจารณาคดีของศาลฎีกา

2) เจ้าหนี้ได้ฟ้องไล่เบี้ยเรียกให้บริษัทชำระหนี้ในฐานะผู้ค้ำประกันชดเชยความเสียหายที่เจ้าหนี้ได้จำหน่ายหลักทรัพย์ค้ำประกันการกู้ยืมเงินของบริษัทลูกของบริษัทกับผู้กู้ธนาคารรายหนึ่งซึ่งเจ้าหนี้ในคดีนี้ได้ถูกผู้ให้กู้ดังกล่าวบังคับจำหน่ายเอาทรัพย์สินที่เป็นหลักประกันเพื่อชำระหนี้แทนที่บริษัทลูกของบริษัท คิดเป็นจำนวนหนี้ค่ามูลค่าหลักประกัน 694,260,000 บาท พร้อมดอกเบี้ยจนถึงวันฟ้อง 138,852,000 บาท และหนี้มูลค่าความเสียหายอื่นๆ จำนวน 196,890,666.48 บาท รวมเป็นหนี้ตามคำฟ้องทั้งสิ้น 1,030,002,664.48 บาท

คดีนี้ อยู่ระหว่างการพิจารณาคดีของศาลแพ่งกรุงเทพใต้ โดยศาลได้กำหนดนัดสืบพยานในวันที่ 16 กุมภาพันธ์ 2558

6. ข้อมูลทั่วไปและข้อมูลสำคัญอื่น

6.1 ข้อมูลทั่วไป

ชื่อ ที่ตั้งสำนักงาน ประเภทธุรกิจ

ชื่อบริษัท บริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน) G Steel Public Company Limited

ชื่อย่อ GSTEL

เลขทะเบียนบริษัท 0107538000746

ที่ตั้งสำนักงานใหญ่ 88 ชั้น 18 ปาโซ่ ทาวเวอร์ ถนนสีลม แขวงสุริยวงศ์ เขตบางรัก
กรุงเทพฯ 10500

โทรศัพท์ 0-2634-2222 โทรสาร 0-2634-4114

ที่ตั้งโรงงาน 55 หมู่ 5 สวนอุตสาหกรรมเอส เอส พี ตำบลหนองละลอก
อำเภอบ้านค่าย จังหวัดระยอง 21120
โทรศัพท์ 0-3886-9323 โทรสาร 0-3886-9333

เว็บไซต์ <http://www.gsteel.com>

วันที่ก่อตั้งบริษัท 31 ตุลาคม 2538

วันที่เริ่มการผลิต 1 พฤศจิกายน 2542

ประเภทธุรกิจ ผลิตและจำหน่ายเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน และเหล็กแผ่นหนา (Slab)

เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน - ขนาดความกว้าง 900 – 1,550 มม.

- ขนาดความหนา 1.0 – 13.0 มม.

เหล็กแผ่นหนา (Slab) - ขนาดความกว้าง 900 – 1,550 มม.

- ขนาดความหนา 80 – 100 มม.

เทคโนโลยีการผลิต การหลอมเหล็ก ใช้ชุดเตาหลอมไฟฟ้าจากเยอรมนี

การหล่อเหล็ก ใช้ชุดเครื่องหล่อเหล็กแท่งแบนขนาด
กลางจากญี่ปุ่น

การรีดเหล็ก ใช้ชุดเครื่องรีดแผ่นเหล็กจากญี่ปุ่น

การผลิต 1,800,000 ตันต่อปี

จำนวนพนักงาน 591 คน

ทุนจดทะเบียน จำนวน 54,573,625,657 บาท

แบ่งออกเป็นหุ้นสามัญ จำนวน 54,573,625,657 หุ้น

มูลค่าที่ตราไว้ (พาร์) หุ้นละ 1 บาท

ทุนชำระแล้ว จำนวน 34,250,904,817 บาท

แบ่งออกเป็นหุ้นสามัญ จำนวน 34,250,904,817 หุ้น

ชื่อและสถานที่ตั้งของบุคคลอ้างอิงอื่น ๆ

นายทะเบียนหลักทรัพย์

หุ้นสามัญ

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

หุ้นกู้

และผู้แทนผู้ถือหุ้นกู้

The Hong Kong and Shanghai Banking Corporation Limited
Level 30, HSBC Main Building, 1 Queen's Road Central,
Hong Kong

ผู้สอบบัญชี

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

6.2 ข้อมูลสำคัญอื่น

- ไม่มี -