

## 1. นโยบายและภาพรวมการประกอบธุรกิจ

บริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน) ดำเนินธุรกิจเป็นผู้ผลิตและจำหน่ายเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน (hot-rolled coil) เป็นผลิตภัณฑ์หลัก ซึ่งรวมถึงบริการตัดแผ่นหรือตัดซอยเหล็กแผ่นรีดร้อนตามคำสั่งของลูกค้าด้วย และเหล็กแท่งแบน (slab) เป็นผลิตภัณฑ์เสริม โดยผลิตภัณฑ์หลักของบริษัทจะถูกนำไปใช้โดยตรงในงานก่อสร้าง การชลประทานและวิศวกรรมโยธา และใช้เป็นวัตถุดิบของอุตสาหกรรมต่อเนื่องต่างๆ มากมาย เช่น อุตสาหกรรมผลิตเหล็กแผ่นรีดเย็นและเหล็กแผ่นชุบสังกะสีที่ใช้ในการผลิตผลิตภัณฑ์ต่อเนื่องอีกมาก อุตสาหกรรมแปรรูปเหล็กแผ่นสำหรับงานก่อสร้าง ได้แก่ ท่อเหล็ก และเหล็กโครงสร้างรูปพรรณ อุตสาหกรรมต่อเนื่องอื่นๆ เช่น การผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ รถโดยสาร รถบรรทุกและยานพาหนะอื่น ผลิตภัณฑ์และภาชนะบรรจุน้ำมันหรือก๊าซหุงต้ม อุปกรณ์หรือชิ้นงานสำหรับอุตสาหกรรมทั่วไป เป็นต้น

โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนของบริษัทใช้เทคโนโลยีการผลิตขั้นทันสมัย โดยรวมกระบวนการหลอม การหล่อ และการรีดไว้ในโรงงานเดียวกันอย่างสมบูรณ์และมีประสิทธิภาพสูง หรือที่เรียกว่า Compact Mini Mill ซึ่งประกอบด้วย เทคโนโลยีการหลอมเหล็กด้วยเตาอาร์คไฟฟ้า (Electric Arc Furnace) เทคโนโลยีการหล่อเหล็กแท่งแบนแบบต่อเนื่อง (Continuous Casting Machine) และเทคโนโลยีการรีดเหล็กแผ่นรีดร้อน (Hot Strip Mill) อย่างต่อเนื่องทุกกระบวนการดังกล่าว

กระบวนการผลิตของบริษัทโดยสังเขปเริ่มจากนำเศษเหล็ก (ferrous scrap) และเหล็กถลุง (pig Iron) มาหลอมรวมกันในเตาอาร์คไฟฟ้าจนได้เป็นน้ำเหล็กที่อุณหภูมิประมาณ 1,600 องศาเซลเซียส แล้วนำไปปรับปรุงคุณภาพน้ำเหล็กด้วยการเติมสารปรุงแต่งต่างๆ เพื่อให้ได้คุณภาพตามมาตรฐานหรือตามข้อกำหนดของลูกค้า จากนั้นจึงนำน้ำเหล็กที่ได้เข้าสู่กระบวนการหล่อแบบต่อเนื่องเป็นเหล็กแท่งแบน (slab) ขนาดกลาง ความหนา 80-100 มม. และนำเหล็กแท่งแบนที่ได้มาผ่านกระบวนการรีดร้อนเพื่อรีดลดขนาดให้ได้เป็นเหล็กแผ่นรีดร้อนขนาดความหนาในช่วง 1.0-13.0 มม. ตามคำสั่งของลูกค้า ซึ่งโรงงานของบริษัทเป็นโรงงานแห่งแรกในประเทศไทย และมีเพียงไม่กี่โรงงานในโลกที่สามารถผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนที่ระดับความหนาดำสุด 1.0 มม. ทั้งนี้กระบวนการผลิตข้างต้นจะเป็นกระบวนการผลิตแบบต่อเนื่อง โดยใช้เวลาการผลิตทั้งกระบวนการเพียง 3.5 ชั่วโมง

โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนของบริษัทได้รับการออกแบบให้สามารถรองรับการผลิตได้สูงสุดถึง 3.4 ล้านตัน ซึ่งปัจจุบันมีกำลังการผลิตอยู่ที่ 1.8 ล้านตันต่อปี และมีกำลังการผลิตที่มีผลตามส่วนผสมของผลิตภัณฑ์ตามความต้องการของตลาดที่หลากหลาย (various product mix) เท่ากับ 1.5 ล้านตันต่อปี ผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดร้อนที่ผลิตได้มีคุณภาพตามเกณฑ์มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมของไทย (มอก.) และนอกจากนี้สามารถผลิตสินค้าได้มาตรฐานสากลอย่าง มาตรฐานของญี่ปุ่น (JIS) สหรัฐอเมริกา (ASTM และ SAE) ยุโรป (EN, DIN และ BS) ฯลฯ ตามความต้องการของตลาดทั้งในประเทศและต่างประเทศได้อีกด้วย

## □ 1.1 วิสัยทัศน์ พันธกิจ เป้าหมายและนโยบายในการดำเนินธุรกิจ

### วิสัยทัศน์ :

“เป็นผู้นำในอุตสาหกรรมเหล็กระดับโลก”

### พันธกิจ :

- มุ่งสู่ตลาดสากลด้วยผลิตภัณฑ์เหล็กที่หลากหลาย
- มุ่งสู่การเจริญเติบโตด้วยการขยายกำลังการผลิตและผลิตสินค้าด้วยต้นทุนต่ำ
- ปรับปรุงและพัฒนาผลิตภัณฑ์เพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้า
- พัฒนาทรัพยากรบุคคลากรอย่างต่อเนื่อง
- 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 ดังเห็นได้จากในปี 2558 บริษัทได้รับการรับรองมาตรฐาน ISO 9001, ISO 14001 และ OHSAS 18001 และมีนโยบายในการดำเนินงานด้านความรับผิดชอบต่อสังคมอยู่อย่างต่อเนื่อง ดังจะเห็นได้จากในปี 2558 บริษัทได้รับการรับรองการปฏิบัติตามมาตรฐานความรับผิดชอบต่อผู้ประกอบอุตสาหกรรมต่อสังคมจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม (CSR-DIW)
4. บริษัทมีนโยบายในการพัฒนาบุคลากรอย่างต่อเนื่อง เพื่อให้บุคลากรของบริษัทให้เป็นบุคลากรที่มีความรู้และความเชี่ยวชาญในอุตสาหกรรมเหล็ก
5. บริษัทมีนโยบายในการเสริมสร้างคุณค่าให้แก่ผู้มีส่วนได้ส่วนเสีย โดยได้กำหนดนโยบายในการดูแลผู้มีส่วนได้ส่วนเสีย รวมทั้งมาตรการชดเชยผู้มีส่วนได้ส่วนเสียกรณีได้รับความเสียหายจากการละเมิด โดยบริษัทได้ทำการแบ่งผู้มีส่วนได้ส่วนเสียไว้จำนวน 10 กลุ่ม ได้แก่ พนักงานและครอบครัวพนักงาน, ลูกค้า และเจ้าหนี้, ผู้ถือหุ้น, ชุมชนรอบโรงงาน, หน่วยงานราชการ, Supplier และ Contractor, นักวิเคราะห์ นักลงทุน และสถาบันการเงิน, สถาบันการศึกษา และสื่อมวลชน
6. บริษัทมีนโยบายในการดำเนินธุรกิจภายใต้หลักการกำกับดูแลกิจการที่ดี โดยคำนึงถึงประโยชน์ของสังคมและสิ่งแวดล้อม ควบคู่ไปกับการทำกำไร เพื่อการเติบโตและการพัฒนาอย่างยั่งยืน

## □ 1.2 การเปลี่ยนแปลงและพัฒนากิจการที่สำคัญในช่วง 3 ปีที่ผ่านมา

### มกราคม 2556

ที่ประชุมวิสามัญผู้ถือหุ้น ครั้งที่ 1/2556 เมื่อวันที่ 7 มกราคม 2556 ได้มีมติอนุมัติในเรื่องสำคัญดังต่อไปนี้

1. ปรับปรุงการจัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนที่คงเหลือในครั้งก่อน จำนวนไม่เกิน 5,321,172,774 หุ้น มูลค่าหุ้นที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท ให้แก่เจ้าหนี้ของบริษัทตามโครงการแปลงหนี้เป็นทุนจำนวน 11 ราย ในราคาหุ้นละ 0.50 บาท โดยการจัดสรรดังกล่าวเป็นการจัดสรรในลักษณะการจัดสรรให้แก่บุคคลในวงจำกัด
2. การลงทุนในหุ้นของบริษัท จี เอส สตีล จำกัด (มหาชน) ("GJS") ในแต่ละวาระย่อยดังนี้
  - 1) รับทราบการออกและเสนอขายหุ้นสามัญเพิ่มทุนจำนวนไม่เกิน 59,855,012,510 หุ้นของ GJS เพื่อเสนอขายให้แก่ผู้ถือหุ้นเดิมตามส่วน (Rights Offering) และมีมติอนุมัติสนับสนุนการเพิ่มทุนของ GJS โดยจะไม่ใช้สิทธิจองซื้อหุ้นสามัญเพิ่มทุนของ GJS ผ่านการเสนอขายให้แก่ผู้ถือหุ้นเดิมตามส่วน (Rights Offering) แต่จะจองซื้อผ่านโครงการแปลงหนี้เป็นทุนและ/หรือเงินสด

- 2) การเข้าร่วมโครงการแปลงหนี้เป็นทุนของ GJS และการเข้าจองซื้อหุ้นสามัญที่ออกใหม่ของ GJS จำนวนไม่เกิน 28,503,355,745 หุ้น โดยบริษัท และ/หรือบริษัทย่อยโดยผ่านโครงการแปลงหนี้เป็นทุน และ/หรือชำระด้วยเงินสด
3. การแต่งตั้งบริษัทบริหารจัดการเข้ามาบริหารจัดการการดำเนินธุรกิจของบริษัท รวมถึงการมอบอำนาจให้กรรมการบริหารของบริษัทที่มีอำนาจในการคัดเลือกบริษัทบริหารจัดการตามกรอบที่ที่ประชุมผู้ถือหุ้นอนุมัติ รวมถึงดำเนินการใดๆ ที่เกี่ยวข้องและจำเป็นสำหรับการแต่งตั้งบริษัทบริหารจัดการในครั้งนี้

### กุมภาพันธ์ 2556

ประสบความสำเร็จในการออกและจัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนแบบมอบอำนาจทั่วไป ครั้งที่ 1 (General Mandate No.1) จำนวน 1,349,259,172 หุ้น ราคาหุ้นละ 0.40 บาท และใบสำคัญแสดงสิทธิซื้อหุ้นสามัญของบริษัท ครั้งที่ 2 (GSTEL-W2) จำนวน 1,348,653,085 หน่วย ราคาหน่วยละ 0.002 บาท อายุ 7 ปี มีจำนวนเงินที่ได้รับจากการเสนอขายทั้งสิ้นจำนวน 539.70 ล้านบาท และ 2.70 ล้านบาท ตามลำดับ ดังนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อใช้เป็นเงินทุนหมุนเวียนของบริษัท

### มีนาคม 2556

ที่ประชุมวิสามัญผู้ถือหุ้น ครั้งที่ 2/2556 เมื่อวันที่ 18 มีนาคม 2556 ได้มีมติอนุมัติในเรื่องสำคัญดังต่อไปนี้

1. รับทราบการแต่งตั้งเอลิกซ์พาร์ทเนอร์ส อินเตอร์เนชันแนล แอลแอลซี และเรอเนสซองส์ แอควาซอรี 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 ให้แก่เจ้าหน้าที่ของบริษัทตามโครงการแปลงหนี้เป็นทุน
  - 2) จัดสรรหุ้นสามัญจำนวนไม่เกิน 1,900,000,000 หุ้น ในราคาหุ้นละ 0.50 บาท เพื่อรองรับการแปลงสภาพของหุ้นกู้แปลงสภาพ

- 3) จัดสรรหุ้นสามัญจำนวนไม่เกิน 100,000,000 หุ้น ในราคาหุ้นละ 0.50 บาท ให้แก่ผู้ถือหุ้นของบริษัท จีเอส ไนตส์ โฮลดิ้งส์ 2 จำกัด (“จีเอส ไนตส์ 2”) ผ่านการเสนอขายต่อบุคคลในวงจำกัด (Private Placement) ภายใต้โครงการแลกเปลี่ยนหุ้นกู้เป็นหุ้นสามัญครั้งที่ 2 โดยผู้ถือหุ้นของจีเอส ไนตส์ 2 จะนำหุ้นสามัญของจีเอส ไนตส์ 2 จำนวนทั้งสิ้น 10,000,000 หุ้น มูลค่าหุ้นละ 5 บาท ซึ่งเป็นมูลค่าหุ้นที่ตราไว้ คิดเป็นมูลค่ารวมทั้งสิ้น 50,000,000 บาท เพื่อชำระค่าหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัทในอัตรา 1 หุ้นของจีเอส ไนตส์ 2 ต่อ 10 หุ้นของบริษัท
- 4) จัดสรรหุ้นสามัญจำนวนไม่เกิน 2,530,980,000 หุ้น ในราคาหุ้นละ 0.50 บาท ให้แก่ผู้ถือหุ้นของบริษัท จีเอส ซีเคียวริตี้ 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 เพื่อชำระค่าหุ้นสามัญเพิ่มทุนของ บริษัทในอัตรา 1 หุ้นของ GS Sec ต่อ 20 หุ้นของบริษัท
- 5) จัดสรรหุ้นสามัญจำนวนไม่เกิน 98,965,061 หุ้น ในราคาหุ้นละ 0.50 บาท ให้แก่เอลิกซ์ พาร์ทเนอร์สเพื่อเป็นส่วนหนึ่งของค่าตอบแทนการทำหน้าที่เป็นที่ปรึกษาโดย เอลิกซ์พาร์ทเนอร์ส จะนำหุ้นสามัญเพิ่มทุนของ 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. การเข้าทำสัญญาปรับโครงสร้างหนี้หรือสัญญาประนีประนอมหนี้กับเจ้าหนี้ของบริษัทและบริษัทในกลุ่ม และการรับซื้อหุ้นกู้ของบริษัท จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) (“GJS”) โดยบริษัท จีเอสซีเคียวริตี้ 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 และขยายระยะเวลาการจัดสรรหุ้นรองรับสำหรับการใช้สิทธิของใบสำคัญแสดงสิทธิ GSTEL-W4 จำนวนไม่เกิน 1,050,740,828 หุ้นที่ราคาหุ้นละ 0.55 บาท
3. ปรับปรุงการจัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนที่คงเหลือในครั้งก่อน ดังนี้
  - 1) จัดสรรหุ้นสามัญจำนวนไม่เกิน 904,222,731 หุ้น ในราคาหุ้นละ 0.50 บาท ให้แก่เจ้าหนี้ของบริษัทตามโครงการแปลงหนี้เป็นทุนที่ได้เสนอต่อที่ประชุมผู้ถือหุ้นเพื่อพิจารณาอนุมัติในวาระที่ 8 ผ่านการเสนอขายต่อบุคคลในวงจำกัด (Private Placement)
  - 2) จัดสรรหุ้นสามัญจำนวนไม่เกิน 564,000,000 หุ้น ในราคาหุ้นละ 0.50 บาท ให้แก่ผู้ถือหุ้นของ GS Sec ผ่านการเสนอขายต่อบุคคลในวงจำกัด (Private Placement) ภายใต้โครงการหุ้นกู้ของบริษัทในเครือในวาระที่ 9 และกำหนดอัตราส่วนการชำระค่าหุ้นคือ 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 ในราคาหุ้นละ 0.50 บาท ให้แก่บริษัทย่อยใดๆ ของบริษัทซึ่งเป็นส่วนหนึ่งของโครงการปรับโครงสร้างหนี้ภายในกลุ่มบริษัท

### ตุลาคม 2556

ได้รับการประเมินคุณภาพการจัดประชุมสามัญผู้ถือหุ้นประจำปี 2556 ในเกณฑ์ระดับ “ดีเยี่ยม” จากสำนักงาน ก.ล.ต. ร่วมกับสมาคมส่งเสริมผู้ลงทุนไทย

### ธันวาคม 2556

ได้รับการประเมินการกำกับดูแลกิจการบริษัทจดทะเบียนไทย (CGR) ประจำปี 2556 ผลคะแนน 87% จากตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทยร่วมกับสมาคมส่งเสริมสถาบันกรรมการบริษัทไทย (IOD)

### กุมภาพันธ์ 2557

ได้ลงนามในสัญญาเงินกู้ และสัญญาการให้ความช่วยเหลือทางการเงินจำนวน 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) ซึ่งเป็นจำนวนเงินที่เพียงพอสำหรับใช้ในการผลิต 100% ได้อย่างต่อเนื่อง

นอกจากนี้ คู่ค้าในประเทศได้ให้วงเงินสินเชื่อเพื่อสั่งซื้อวัตถุดิบหลักในประเทศเป็นจำนวน 180,000 ตันต่อปี คิดเป็นเงินประมาณ 2,250 ล้านบาทต่อปี ในรูปแบบ 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

## เมษายน 2558

ในการประชุมวิสามัญผู้ถือหุ้นประจำปี 2558 เมื่อวันที่ 29 เมษายน 2558 ผู้ถือหุ้นมีมติอนุมัติการลดทุน การเพิ่มทุน และการเปลี่ยนแปลงมูลค่าหุ้นที่ตราไว้ดังนี้

- อนุมัติการลดทุนจดทะเบียนของบริษัท จากทุนจดทะเบียนเดิมจำนวน 54,573,625,657 บาท เป็นจำนวน 48,775,743,726 บาท แบ่งออกเป็นหุ้นสามัญจำนวน 48,775,743,726 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท โดยการตัดหุ้นสามัญที่ยังไม่ออกจำหน่ายทิ้งจำนวน 5,797,881,931 หุ้น แต่ยังคงสำรองหุ้นไว้สำหรับการใช้สิทธิตามใบสำคัญแสดงสิทธิที่จะซื้อหุ้นสามัญของบริษัทที่มีอยู่ ณ ปัจจุบัน ได้แก่ GSTEL-W1, GSTEL-W2 และ GSTEL-W3 และอนุมัติการเพิ่มทุนจดทะเบียนของบริษัทอีกจำนวน 4 บาท จากทุนจดทะเบียนเดิม จำนวน 48,775,743,726 บาท เป็น 48,775,743,730 บาท โดยการออกหุ้นสามัญเพิ่มทุน จำนวน 4 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท เพื่อไม่ให้เกิดเศษหุ้นหลังจากการคำนวณเปลี่ยนแปลงจำนวนหุ้นอันเนื่องจากการเปลี่ยนแปลงมูลค่าหุ้นที่ตราไว้ของบริษัท โดยอนุมัติการจัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัท จำนวน 4 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท ให้แก่ผู้ถือหุ้นรายย่อยของบริษัท จำนวน 3 หุ้น และเพื่อรองรับการใช้สิทธิตามใบสำคัญแสดงสิทธิ GSTEL-W1 จำนวน 1 หุ้น บริษัทได้จดทะเบียนการลดทุน และการเพิ่มทุนจดทะเบียน กับกระทรวงพาณิชย์แล้ว เมื่อวันที่ 11 พฤษภาคม 2558 และ วันที่ 12 พฤษภาคม 2558 ตามลำดับ



- อนุมัติการลดจำนวนหุ้นและการเปลี่ยนแปลงมูลค่าหุ้นที่ตราไว้ของบริษัทจากเดิมหุ้นละ 1 บาท เป็นหุ้นละ 5 บาท ซึ่งส่งผลให้จำนวนหุ้นของบริษัทลดลงจำนวน 39,020,594,984 หุ้น จากเดิม 48,775,743,730 หุ้น มูลค่าหุ้นที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท เป็นจำนวน 9,755,148,746 หุ้น มูลค่าหุ้นที่ตราไว้หุ้นละ 5 บาท เมื่อวันที่ 20 พฤษภาคม 2558 บริษัทได้จดทะเบียนการเปลี่ยนแปลงมูลค่าหุ้นที่ตราไว้ดังกล่าวข้างต้นกับกระทรวงพาณิชย์แล้ว
- อนุมัติการแก้ไขมติการจัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนเพื่อรองรับการแปลงสภาพของใบสำคัญแสดงสิทธิของบริษัทที่เคยได้รับการอนุมัติในที่ประชุมวิสามัญผู้ถือหุ้น ครั้งที่ 1/2555 เมื่อวันที่ 6 สิงหาคม 2555 เพื่อให้สอดคล้องกับการเปลี่ยนแปลงจำนวนหุ้นและมูลค่าหุ้นที่ตราไว้ของบริษัทดังนี้
  - 1) เพื่อแก้ไขจำนวนหุ้นที่ออกเพื่อรองรับการใช้สิทธิตามใบสำคัญแสดงสิทธิ GSTE-W1 จากเดิม “จัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัท จำนวน 5,676,185,824 หุ้น มูลค่าหุ้นที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท” “เป็นจัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัทจำนวน 1,135,237,165 หุ้น มูลค่าหุ้นที่ตราไว้หุ้นละ 5 บาท”
  - 2) เพื่อแก้ไขจำนวนหุ้นที่ออกเพื่อรองรับการใช้สิทธิตามใบสำคัญแสดงสิทธิ GSTE-W2 จากเดิม “จัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัทจำนวน 1,348,653,085 หุ้น มูลค่าหุ้นที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท” “เป็นจัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัทจำนวน 269,730,617 หุ้น มูลค่าหุ้นที่ตราไว้หุ้นละ 5 บาท”
  - 3) เพื่อแก้ไขจำนวนหุ้นที่ออกเพื่อรองรับการใช้สิทธิตามใบสำคัญแสดงสิทธิ GSTE-W3 จากเดิม “จัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัทจำนวน 7,500,000,000 หุ้น มูลค่าหุ้นที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท” “เป็นจัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัทจำนวน 1,500,000,000 หุ้น มูลค่าหุ้นที่ตราไว้หุ้นละ 5 บาท”
- อนุมัติการมอบอำนาจให้คณะกรรมการหรือบุคคลที่คณะกรรมการมอบหมายให้มีอำนาจพิจารณากำหนดรายละเอียดอื่นๆ ที่เกี่ยวข้องกับการลดทุนจดทะเบียน การเพิ่มทุนจดทะเบียน การจัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุน การลดจำนวนหุ้นและการเปลี่ยนแปลงมูลค่าหุ้นที่ตราไว้ของบริษัท

### พฤษภาคม 2558

บริษัทได้จดทะเบียนการลดทุนและการเพิ่มทุนจดทะเบียนกับกระทรวงพาณิชย์แล้วเมื่อวันที่ 11 พฤษภาคม 2558 และวันที่ 12 พฤษภาคม 2558 ตามลำดับ ต่อมาบริษัทได้ดำเนินการจดทะเบียนเปลี่ยนแปลงมูลค่าที่ตราไว้ของหุ้นจากเดิมมูลค่าหุ้นละ 1 บาท เป็นมูลค่าหุ้นละ 5 บาท ต่อกรมพัฒนาธุรกิจการค้า กระทรวงพาณิชย์ เมื่อวันที่ 20 พฤษภาคม 2558

ทั้งนี้ การเปลี่ยนแปลงมูลค่าที่ตราไว้ของหุ้นดังกล่าว เป็นผลให้จำนวนหุ้นเปลี่ยนแปลงไป ดังนี้

	ก่อนการเปลี่ยนแปลงมูลค่าหุ้น	หลังการเปลี่ยนแปลงมูลค่าหุ้น
จำนวนหุ้น	48,775,743,730	9,755,148,746

ในส่วนของใบสำคัญแสดงสิทธิ ได้มีการปรับเปลี่ยนที่สำคัญ ดังต่อไปนี้

#### ใบสำคัญแสดงสิทธิ GSTEL-W1

	ก่อนการปรับสิทธิ มูลค่าหุ้นที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท	ภายหลังการเปลี่ยนแปลง มูลค่าหุ้นที่ตราไว้หุ้นละ 5 บาท
ราคาการใช้สิทธิ(บาท)	0.550	2.75
อัตราการใช้สิทธิ	1 หน่วย : 1 หุ้น	1 หน่วย : 0.200 หุ้น

#### ใบสำคัญแสดงสิทธิ GSTEL-W2

	ก่อนการปรับสิทธิ มูลค่าหุ้นที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท	ภายหลังการเปลี่ยนแปลง มูลค่าหุ้นที่ตราไว้หุ้นละ 5 บาท
ราคาการใช้สิทธิ(บาท)	0.550	2.75
อัตราการใช้สิทธิ	1 หน่วย : 1 หุ้น	1 หน่วย : 0.200 หุ้น

#### ใบสำคัญแสดงสิทธิ GSTEL-W3

	ก่อนการปรับสิทธิ มูลค่าหุ้นที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท	ภายหลังการเปลี่ยนแปลง มูลค่าหุ้นที่ตราไว้หุ้นละ 5 บาท
ราคาการใช้สิทธิ(บาท)	0.430	2.15
อัตราการใช้สิทธิ	1 หน่วย : 1 หุ้น	1 หน่วย : 0.200 หุ้น

### 1.3 โครงสร้างการถือหุ้น

#### โครงสร้างการถือหุ้นของบริษัท :

ผู้ถือหุ้นใหญ่ 10 รายแรกของบริษัท ปิดสมุดทะเบียน ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558

ลำดับ	รายชื่อผู้ถือหุ้น	จำนวนหุ้น	ร้อยละของทุนจดทะเบียนชำระแล้ว
1.	นายนิรมิตร งามชำนาญฤทธิ	503,059,120	7.34
2.	กลุ่มคุณหญิงปัทมา ลีสวัสดิ์ตระกูล <sup>1</sup>	405,895,200	5.92
3.	บริษัทซูพีเรียร์ โอเวอร์ซีส์ (ประเทศไทย) จำกัด <sup>2</sup>	305,776,000	4.46
4.	นายเกษมพันธ์ เกวลี	301,514,500	4.40
5.	White rock Global Fund, SPC.	178,440,083	2.60
6.	บริษัทบริหารสินทรัพย์ กรุงเทพพาณิชย์ จำกัด	160,567,780	2.34
7.	นายเฉลิมชัย มหาภิจักริ	146,467,412	2.14
8.	นางสาวลัดดา จิระพงษ์ตระกูล	144,183,640	2.10
9.	นายนิรุตต์ งามชำนาญฤทธิ	142,062,000	2.07
10.	นายสมชัย กมลรัตนพิบูล	136,000,000	1.99
11.	ผู้ถือหุ้นอื่นๆ	4,426,215,229	64.61
	<b>รวม</b>	<b>6,850,180,964</b>	<b>100.00</b>

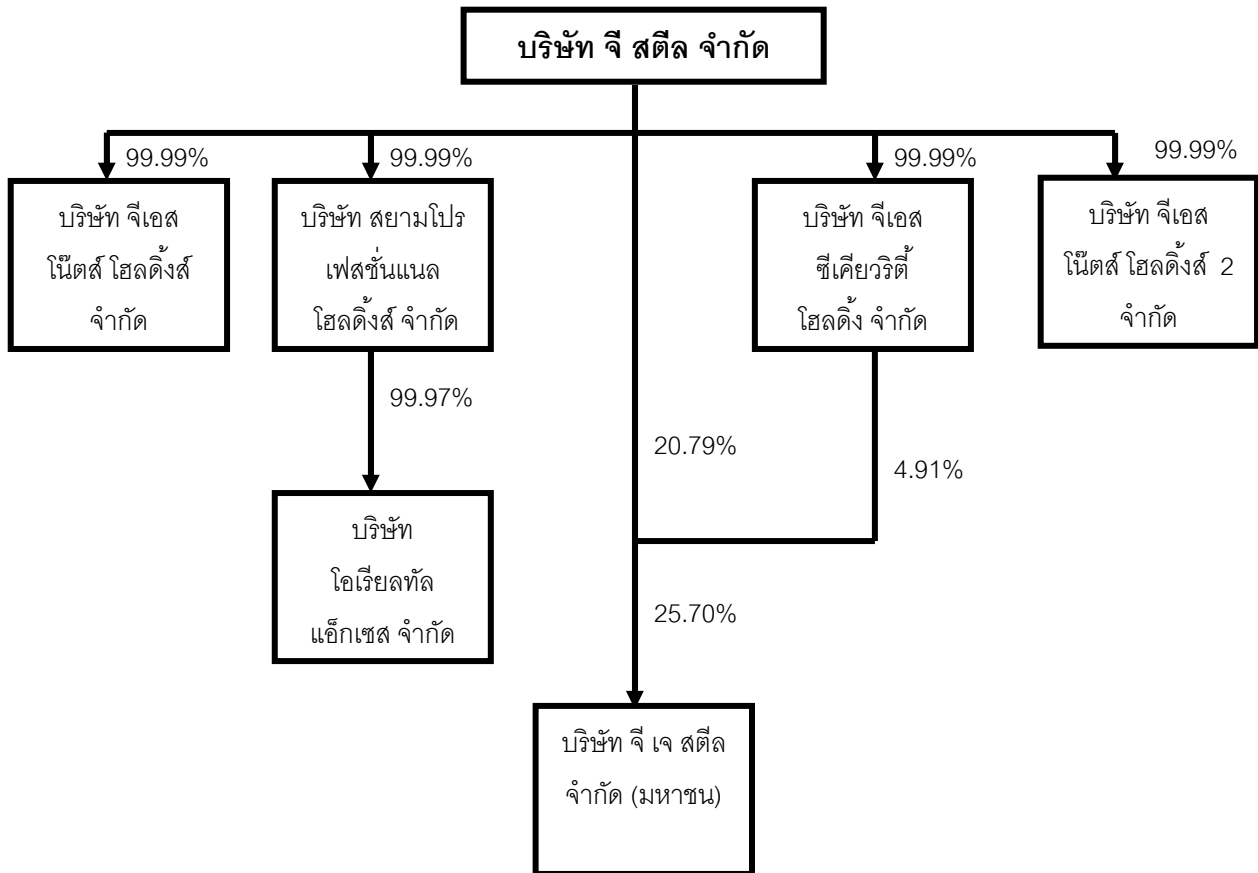
<sup>1</sup> กลุ่มคุณหญิงปัทมา ลีสวัสดิ์ตระกูล ประกอบด้วย

(1)	คุณหญิงปัทมา ลีสวัสดิ์ตระกูล	5.78%	(395,895,200 หุ้น)
(2)	เด็กหญิงสุริดารัตน์ ลีสวัสดิ์ตระกูล	0.07%	(5,000,000 หุ้น)
(3)	เด็กหญิงสุริติพร ลีสวัสดิ์ตระกูล	0.07%	(5,000,000 หุ้น)

<sup>2</sup> 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 2558 และ 2557 ดังนี้

บริษัทย่อย	กลุ่มบริษัทถือหุ้น		ประเภทธุรกิจ
	2558	2557	
<b>บริษัทย่อยทางตรง</b>			
บริษัท สยามโปรเฟสชั่นแนล โฮลดิ้งส์ จำกัด (“เอสพีเอช”)	99.99	99.99	ธุรกิจเข้าลงทุนโดยการเข้าถือหุ้นในบริษัทหรือนิติบุคคลอื่น ซึ่งในปัจจุบันได้เข้าถือหุ้นในบริษัท โอเรียลทัล แอ็กเชส จำกัด ในสัดส่วนร้อยละ 99.97
บริษัท จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) (“จี เจ สตีล”) (ถือหุ้นโดยบริษัท จีเอส ซีเคียวริตี้ โฮลดิ้ง จำกัด ร้อยละ 4.91)	25.70	26.46	ผู้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน
บริษัท จีเอส ไนตส์ โฮลดิ้งส์ จำกัด (“จีเอส ไนตส์”)	99.99	99.99	วัตถุประสงค์เฉพาะเพื่อการปรับโครงสร้างหนี้
บริษัท จีเอส ซีเคียวริตี้ โฮลดิ้ง จำกัด (“จีเอส ซีเคียวริตี้”)	99.99	99.99	วัตถุประสงค์เฉพาะเพื่อการปรับโครงสร้างหนี้
บริษัท จีเอส ไนตส์ โฮลดิ้ง 2 จำกัด (“จีเอส ไนตส์ 2”)	99.99	99.99	วัตถุประสงค์เฉพาะเพื่อการปรับโครงสร้างหนี้
<b>บริษัทย่อยทางอ้อม</b>			
บริษัท โอเรียลทัล แอ็กเชส จำกัด (“โอเอซี”) (ถือหุ้น โดย เอสพีเอช ร้อยละ 99.97)	99.97	99.97	ประกอบธุรกิจในการให้คำปรึกษาทางด้านธุรกิจและเข้าลงทุนโดยการเข้าถือหุ้นในบริษัท จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน)
บริษัท จีเจเอส ไนตส์ โฮลดิ้งส์ จำกัด (“จีเจเอส ไนตส์”) (ถือหุ้น โดย จี เจ สตีล ร้อยละ 99.99)	99.99	99.99	วัตถุประสงค์เฉพาะเพื่อการปรับโครงสร้างหนี้

## 2. ลักษณะการประกอบธุรกิจ

### □ 2.1 โครงสร้างรายได้

บริษัทและบริษัทย่อยมีรายได้จากการขายสินค้าในประเทศเป็นหลัก เนื่องจากตลาดในประเทศมีความต้องการสูงทั้งจากในภาคอุตสาหกรรมก่อสร้างและภาคอุตสาหกรรมการผลิต อย่างไรก็ตาม บริษัทและบริษัทย่อยยังมีการส่งสินค้าไปขายยังต่างประเทศด้วย เพื่อเป็นการรักษาสถานตลาดนอกประเทศไว้รองรับกับการขยายธุรกิจในอนาคตของบริษัท

โครงสร้างรายได้ของบริษัทและบริษัทย่อยในช่วง 3 ปีที่ผ่านมา มีรายละเอียดดังนี้

(หน่วย : พันบาท)

รายได้ (รวมบริษัทและบริษัทย่อย)	ปี 2558		ปี 2557		ปี 2556	
	รายได้	ร้อยละ	รายได้	ร้อยละ	รายได้	ร้อยละ
รายได้ในประเทศ						
-บริษัทที่เกี่ยวข้องกัน <sup>(1)</sup>	719,672	3.1	1,253,735	5.2	665,853	4.9
-กลุ่มอื่นๆ	22,104,343	95.7	22,631,604	93.3	9,033,809	66.2
รวมรายได้ในประเทศ	22,824,015	98.8	23,885,339	98.5	9,699,662	71.1
ต่างประเทศ	2,473	0.0	55,512	0.2	-	-
รวม	22,826,488	98.8	23,940,851	98.7	9,699,662	71.1
รายได้อื่น <sup>(2)</sup>	266,893	1.2	304,318	1.3	3,950,894	28.9
<b>รายได้รวม</b>	<b>23,093,381</b>	<b>100</b>	<b>24,245,169</b>	<b>100</b>	<b>13,650,556</b>	<b>100</b>

หมายเหตุ : <sup>(1)</sup> บริษัทที่เกี่ยวข้องกันประกอบด้วยบริษัท เอเซีย เมทัล จำกัด (มหาชน) บริษัท มหาชัยศูนย์รวมเหล็ก จำกัด บริษัท มหาชัย สตีล อินเตอร์ จำกัด และบริษัท แอ็ดวานซ์ เมทัล แพปรีเคชั่นส์ จำกัด และบริษัท พนิชสวัสดิ์ จำกัด

<sup>(2)</sup> รายได้อื่นของบริษัทประกอบด้วยรายได้จากการขายเศษซาก ผลิตภัณฑ์พลอยได้ กลับรายการหนี้สูญและหนี้สงสัยจะสูญ กำไรจากการปรับโครงสร้างหนี้ กลับรายการขาดทุนจากการลดมูลค่าสินค้าคงเหลือ และกลับรายการประมาณการผลขาดทุนจากคำสั่งซื้อของวัตถุดิบที่ยังไม่ได้รับมอบ

(หน่วย: ตัน)

ปริมาณการขาย (เฉพาะของบริษัท)	2558	2557	2556
ปริมาณขายในประเทศ			
-บริษัทที่เกี่ยวข้อง	23,806	35,015	-
-กลุ่มอื่นๆ	590,842	395,543	1,099
รวมปริมาณขายในประเทศ	614,648	430,558	1,099
ต่างประเทศ	231	-	-
<b>รวม</b>	<b>614,879</b>	<b>430,558</b>	<b>1,099</b>

สัดส่วนยอดขายภายในประเทศและต่างประเทศต่อยอดขายรวมของผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนของบริษัทระหว่างปี 2556 -2558 มีรายละเอียดดังนี้

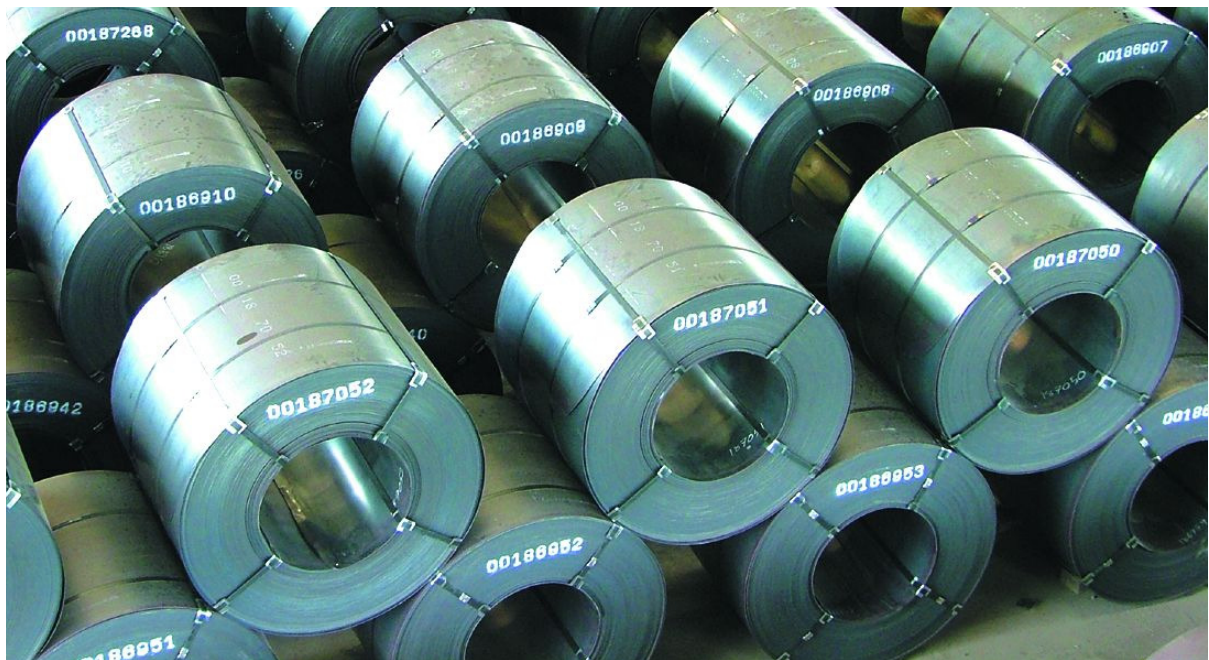
(หน่วย : ล้านบาท)

ยอดขาย	2558		2557		2556	
	รายได้	ร้อยละ	รายได้	ร้อยละ	รายได้	ร้อยละ
ในประเทศ	22,824	99.99	23,886	99.8	9,700	100.0
ต่างประเทศ	2	0.01	55	0.2	-	-
<b>รวม</b>	<b>22,826</b>	<b>100.0</b>	<b>23,941</b>	<b>100.0</b>	<b>9,700</b>	<b>100.0</b>



## 2.2 ลักษณะผลิตภัณฑ์

ผลิตภัณฑ์ของบริษัท คือ เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน และเหล็กแผ่นหนา (Slab) ซึ่งเป็นผลิตภัณฑ์ต้นน้ำของอุตสาหกรรมเหล็กแผ่น โดยเป็นวัตถุดิบหลักในการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดลวดเคลือบน้ำมัน 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 และรีดเข้าด้วยกัน เป็นกระบวนการผลิตต่อเนื่อง โดยมีรอบการผลิตที่สั้น คือ ใช้เวลาประมาณ 3.5 ชั่วโมงต่อรอบ ในการแปรรูปวัตถุดิบจนได้เป็นผลิตภัณฑ์ รายละเอียดเทคโนโลยีที่สำคัญมีดังนี้



1. เทคโนโลยีการหลอมเศษเหล็กโดยเตาหลอมไฟฟ้า (Electric Arc Furnace) พร้อมเตาปรับปรุงน้ำเหล็ก (Ladle Heat Furnace) โดยเทคโนโลยีดังกล่าวเป็นของบริษัท Mannesmann Demag Huttentechnik ประเทศเยอรมัน ซึ่งเป็นเทคโนโลยีการหลอมเหล็กที่ใช้ไฟฟ้าแรงสูง ทำการอาร์คเหล็กถลุง (Pig Iron) และเศษเหล็ก (Scrap) ให้หลอมละลาย ทั้งนี้ในการผลิตจะมีการใช้ก๊าซออกซิเจน และ ก๊าซอื่นๆ เพื่อเพิ่มอุณหภูมิในการหลอมละลาย และรักษาคุณภาพน้ำเหล็ก จากนั้นจึงใช้เตาปรับปรุง น้ำเหล็กในการปรุงน้ำเหล็กให้ได้คุณสมบัติที่ต้องการ โดยมีกำลังการผลิตที่ 2.2 ล้านตันต่อปี



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



- 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 ด้วยวิธีการอาร์คไฟฟ้าให้น้ำเหล็กแล้วนำไปหล่อให้เป็นแผ่นเหล็ก 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 โดยกรมทรัพยากรธรณีจะทำการตรวจสอบปีละ 2 ครั้ง ตามขั้นตอนที่ระบุไว้ในใบอนุญาตประกอบโลหกรรม

- ใบอนุญาตทำผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

บริษัทได้รับอนุญาตทำผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมที่พระราชกฤษฎีกากำหนดให้เป็นไปตามมาตรฐานจากคณะกรรมการมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม กระทรวงอุตสาหกรรม ทางสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม จะทำการตรวจติดตามผลอย่างน้อย ปีละ 2 ครั้ง เพื่อความเชื่อมั่นในคุณภาพของผลิตภัณฑ์ ตามที่บริษัทได้รับใบอนุญาต

## ❑ 2.3 การตลาดและการแข่งขัน

### 2.3.1 นโยบายการค้าเน้นธุรกิจและการตลาด

ด้วยเทคโนโลยีการผลิตที่ทำให้บริษัทสามารถจะผลิตสินค้าได้หลากหลายขนาด และคุณภาพตามความต้องการใช้ของลูกค้า โดยสินค้าที่บริษัทผลิตได้มีคุณภาพได้ตามเกณฑ์มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมของไทย (มอก.) และนอกจากนี้ยังสามารถผลิตสินค้าได้มาตรฐานสากลอย่าง มาตรฐานของญี่ปุ่น (JIS) สหรัฐอเมริกา (ASTM และ SAE) ยุโรป (EN, DIN และ BS) ฯลฯ ภายใต้ระบบการผลิตที่ได้รับการรับรองคุณภาพมาตรฐาน ISO 9001 ประกอบกับการที่บริษัทเป็นโรงงานแห่งแรกในประเทศไทย และเป็นจำนวนไม่กี่โรงงานในโลกที่สามารถผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนได้ขนาดบางที่สุดถึง 1.0 มิลลิเมตร เช่น POSCO North Star/BHP และ Trico ทำให้สามารถเข้าถึงความต้องการของลูกค้าได้มากกว่าผู้ผลิตรายอื่นๆ ปัจจุบันบริษัทเน้นการจำหน่ายให้กับลูกค้าในประเทศเป็นหลัก โดยพยายามทำการตลาดเพื่อให้ครอบคลุมกลุ่มลูกค้าเป้าหมายให้มากที่สุด และตรงตามความต้องการของลูกค้าในเวลาอันรวดเร็ว ในขณะเดียวกันบริษัทก็มองหาโอกาสในการขยายการตลาดออกไปยังต่างประเทศเมื่อสภาวะตลาดเอื้ออำนวย



### 2.3.2 จุดเด่นและโอกาสในการประกอบธุรกิจ

1. **ผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพสูง** ในจำนวนผู้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนในประเทศไทย มีเพียง 2 บริษัทที่ใช้ (1) กระบวนการหลอมเหล็ก (2) กระบวนการหล่อแผ่นเหล็ก และ (3) กระบวนการรีดแผ่นเหล็ก รวมอยู่ในโรงงานเดียวกัน ซึ่งบริษัทเป็นหนึ่งในสองบริษัทที่ใช้กระบวนการดังกล่าวโดยกระบวนการหลอมวัตถุดิบ (เศษเหล็ก และเหล็กถลุง) เพื่อให้ได้เป็นน้ำเหล็กนั้น จะทำให้บริษัทสามารถควบคุมคุณภาพน้ำเหล็กก่อนนำไปหล่อเป็นเหล็กแผ่นหนาขนาดกลาง (Slab) และรีดแผ่นเหล็ก ส่งผลให้เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนของบริษัท มีคุณภาพสูงและสม่ำเสมอทั้งส่วนขององค์ประกอบทางเคมี คุณภาพผิว และความหนา ในขณะที่บริษัทอื่นๆ จะใช้กระบวนการรีดซ้ำด้วยการนำ Slab จากต่างประเทศมาเพิ่มเป็นอุณหภูมิประมาณ 1,100 องศาเซลเซียส แล้วทำการรีดซ้ำ ซึ่งทำให้ยากแก่การควบคุมคุณภาพ และสูญเสียพลังงานในการเพิ่มอุณหภูมิของ Slab จากอุณหภูมิปกติสูงขึ้นไปเป็นอุณหภูมิประมาณ 1,100 องศาเซลเซียส
2. **ผลิตภัณฑ์มีหลากหลายขนาด** บริษัทสามารถผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนที่มีขนาดหน้ากว้างได้ตามความต้องการของลูกค้าได้ทันทีด้วยการปรับเครื่องหล่อเหล็กแผ่นหนาในระหว่างกระบวนการผลิต จึงสามารถสนองตอบความต้องการของลูกค้าได้อย่างรวดเร็วและทั่วถึง ในขณะที่โรงเหล็กอื่นๆ ที่ไม่มีกระบวนการหลอมและหล่อเหล็กแผ่นหนาเอง จะต้องพึ่งพาการนำเข้าเหล็กแผ่นหนาจากต่างประเทศ
3. **ระยะเวลาการผลิตที่สั้นทำให้ลูกค้าได้รับสินค้าที่เร็ว** เนื่องจากกระบวนการผลิตของบริษัทเป็นระบบการผลิตแบบต่อเนื่อง (Continuous Processing) ทั้งการหลอม การหล่อ และการรีด โดยใช้เวลาในการผลิตทั้งสิ้นเพียง 3.5 ชั่วโมง และในกระบวนการผลิตยังสามารถปรับเปลี่ยนองค์ประกอบวัตถุดิบเพื่อผลิตแผ่นเหล็กที่มีคุณภาพต่างๆ กันตามความต้องการของลูกค้าได้อย่างรวดเร็ว ส่งผลให้บริษัทสามารถส่งสินค้าให้แก่ลูกค้าได้อย่างรวดเร็ว ช่วยเหลือลูกค้าลดภาระการเก็บสต็อกสินค้าได้อีกทางหนึ่ง
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. **สภาพความได้เปรียบในการแข่งขันเนื่องจากมาตรการทางการค้าที่เป็นมาตรการด้านภาษีอากร** อุตสาหกรรมเหล็กแผ่นรีดร้อนในประเทศไทยอยู่ในช่วงที่ได้รับการพิจารณาให้ความคุ้มครองจากรัฐบาล ในรูปแบบมาตรการทางการค้าที่เป็นมาตรการด้านภาษีอากร ได้แก่ การตอบโต้การทุ่มตลาด (antidumping duties) สินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนที่นำเข้า จาก 16 ประเทศ และการปกป้องจากการนำเข้าสินค้าที่เพิ่มขึ้น (safeguard duties) ในกรณีสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนเจืออื่นๆ และกรณีสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนไม่เจือที่นำเข้าจากต่างประเทศ ดังนั้นผู้ผลิตและผู้ส่งออกในต่างประเทศที่อยู่ในข่ายถูกเรียกเก็บการตอบโต้หรือการปกป้องฯ มีความเสียเปรียบเมื่อเข้ามาแข่งขันกับสินค้าที่บริษัทผลิตสำหรับขายในตลาดภายในประเทศ ในช่วงปี 2558 และต่อเนื่องถึงปีต่อไป ด้วย
7. **ประสบการณ์ของพนักงานและผู้บริหารในอุตสาหกรรมเหล็ก** บริษัทมีกลุ่มผู้บริหารที่ประสบการณ์ยาวนานในอุตสาหกรรม ทั้งผู้บริหารระดับสูง และวิศวกรมีความเชี่ยวชาญในอุตสาหกรรมเหล็กมายาวนาน
8. **การเข้าลงทุนและเป็นกลุ่มบริษัทเดียวกัน** บริษัทและบริษัทย่อยได้เข้าลงทุนโดยการเข้าถือหุ้นในบริษัท จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) หรือ GJS สัดส่วน ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558 เท่ากับร้อยละ 25.70 ของทุนจดทะเบียนชำระแล้ว จากการที่บริษัทได้เข้าถือหุ้นใหญ่ใน GJS และมีอำนาจควบคุมการดำเนินงานกิจการนั้น ได้ส่งผลให้เกิดการผนึกกำลังทางธุรกิจ (Synergy) ในด้านการผลิต การแข่งขัน การควบคุมต้นทุน การลดความเสี่ยงทางธุรกิจและการเปลี่ยนคู่แข่งเป็นกิจการในกลุ่มบริษัทเดียวกัน

### 2.3.3 กลยุทธ์หลักในการดำเนินธุรกิจ

1. **การเพิ่มประสิทธิภาพในการผลิต** ต้นทุนหลักในการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนของบริษัท ได้แก่ ต้นทุนวัตถุดิบ (Raw Material Cost) คิดเป็นร้อยละ 64 ของต้นทุนการผลิตรวม และต้นทุนแปรสภาพ (Conversion Cost) คิดเป็นร้อยละ 36 ของต้นทุนการผลิตรวม อย่างไรก็ตาม เนื่องจากราคาวัตถุดิบมีแนวโน้มขึ้นลงตามสภาวะตลาดซึ่งอยู่นอกเหนือการควบคุมของบริษัท ดังนั้นบริษัทจึงมีนโยบายหลักในการควบคุมและลดต้นทุนแปรสภาพเพื่อลดต้นทุนและเพิ่มประสิทธิภาพในการผลิตให้สูงที่สุด โดยการปรับปรุงประสิทธิภาพการใช้เครื่องจักร ลดการใช้พลังงาน ลดเวลาการหยุดผลิตเพื่อตั้งหรือปรับเครื่องจักรและเพิ่มอัตราการผลิต (Increasing Production Yield)

2. **การผลิตมุ่งเน้นที่คุณภาพ** บริษัทมีนโยบายมุ่งเน้นการผลิตผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพ โดยอาศัยการควบคุมการผลิตน้ำเหล็กให้มีคุณสมบัติทางเคมี ฟิสิกส์ และกายภาพที่ดี เพื่อให้ได้น้ำเหล็กที่มีคุณภาพ ซึ่งบริษัทมีนโยบายในการลงทุนวิจัยและพัฒนาคุณภาพน้ำเหล็กรวมถึงการพยายามคัดเลือกเศษเหล็ก 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. **การรักษาสัมพันธภาพที่ดีกับกลุ่มลูกค้าด้วยการบริการที่สร้างความพึงพอใจของลูกค้าเหนือคู่แข่ง** บริษัทมีนโยบายที่จะสร้างความสัมพันธ์ที่ดีกับกลุ่มลูกค้าทุกกลุ่ม โดยมุ่งเน้นการบริการ ในด้านการจัดส่งผลิตภัณฑ์ให้ตรงตามกำหนดเวลา 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 Center) คือ ผู้ที่ซื้อเหล็กรีดร้อนและรีดเย็นเพื่อนำมาตัดออกเป็นขนาดต่างๆ หรือขึ้นรูปเป็นเหล็กรูปแบบต่างๆ สำหรับจำหน่ายให้กับผู้ใช้อีกทอดหนึ่ง
- 2) ผู้ผลิตท่อเหล็ก (Pipe Maker) ได้แก่ โรงงานผลิตท่อเหล็กขนาดต่างๆ เพื่อใช้ในงานท่อ รวมทั้งผลิตเพื่อส่งออกไปขายต่างประเทศ
- 3) ตัวแทนจำหน่าย
- 4) ผู้ใช้โดยตรงอื่นๆ (Direct User) เช่น ผู้ผลิตเหล็กแผ่นรีดเย็นในประเทศ ผู้ผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ และเครื่องใช้ไฟฟ้า

### ภาวะอุตสาหกรรมเหล็ก

#### ภาวะอุตสาหกรรมเหล็กในประเทศไทยปี 2558

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

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

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

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

ที่มา : ศูนย์ข้อมูลเชิงลึกอุตสาหกรรมเหล็ก สถาบันเหล็กและเหล็กกล้าแห่งประเทศไทย

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

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

สำหรับยอดการส่งออกเหล็กสำเร็จรูปของไทยอยู่ที่ 1.19 ล้านตัน ลดลง -11.38% ผลิตภัณฑ์เหล็กที่มีการส่งออกมากที่สุดคือ เหล็กโครงสร้างรูปพรรณ อยู่ที่ 339,998 ตัน หดตัวจากช่วงเวลาเดียวกันกับปีก่อน -16.59% โดยส่วนใหญ่ส่งออกไปยังประเทศมาเลเซีย สิงคโปร์ และฮ่องกง รองลงมา คือ เหล็กเส้น 211,338 ตัน หดตัว -12.95% เมื่อเทียบกับช่วงเวลาเดียวกันกับปีที่ผ่านมา โดยเหล็กเส้นส่วนใหญ่ส่งออกไป สาธารณรัฐประชาธิปไตยประชาชนลาว อินเดีย กัมพูชา ตามลำดับ

### ภาวะอุตสาหกรรมเหล็กแผ่นรีดร้อนในประเทศปี 2558

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

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

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

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

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

ที่มา : ศูนย์ข้อมูลเชิงลึกอุตสาหกรรมเหล็ก สถาบันเหล็กและเหล็กกล้าแห่งประเทศไทย

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

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

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

### แนวโน้มอุตสาหกรรมเหล็กในประเทศไทยปี 2559

สภาวะอุตสาหกรรมเหล็กไทยในปัจจุบัน ได้รับผลกระทบจากภาวะเหล็กจีนล้นตลาด เนื่องจากกำลังการผลิตที่สูงเกินความต้องการใช้ในประเทศจีน ส่งผลให้ปริมาณการส่งออกเหล็กจีนขยายตัวและระดับสูงเป็นประวัติการณ์ในปีที่ผ่านมา สร้างแรงกดดันและส่งผลกระทบต่อผู้ผลิตเหล็กในประเทศต่างๆ อย่างมาก จนทำให้เกิดการใช้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาด Anti-dumping (AD) เพิ่มขึ้นจากหลายประเทศ รวมถึงไทยที่มีการออกและการต่ออายุมาตรการเยียวยาทางการค้าที่เป็นมาตรการการตอบโต้การทุ่มตลาด (Antidumping measures) และมาตรการปกป้องจากสินค้านำเข้าที่เพิ่มขึ้น (Safeguard measures) เพื่อช่วยให้อุตสาหกรรมภายในสามารถแข่งขันกับสินค้านำเข้าและสามารถปรับตัวเพื่อให้เข้าสู่ตลาดภายในประเทศได้ ในขณะที่นโยบายเพื่อปรับเปลี่ยนอุตสาหกรรมเหล็กของจีน คาดว่าไม่สามารถช่วยลดกำลังการผลิตส่วนเกินได้ ขณะที่ปริมาณความต้องการในการใช้เหล็กในประเทศจีนยังไม่มีแนวโน้มฟื้นตัว ซึ่งคาดว่าประเทศผู้ใช้เหล็กต่างๆ รวมถึงไทยจะเผชิญกับการแข่งขันกับเหล็กนำเข้าในปี 2559 ต่อไปอีก และยังได้รับผลกระทบจากราคาที่ลดลงอย่างต่อเนื่อง นอกจากธุรกิจเหล็กในไทยจะต้องเผชิญกับการแข่งขันที่สูงขึ้นจากการนำเข้าเหล็กจากต่างประเทศ โดยเฉพาะผลิตภัณฑ์กลุ่มเหล็กทรงแบน (Flat steel products) ที่มีสัดส่วนการนำเข้ามากที่สุด พบว่า ในปี 2558 สัดส่วนในการใช้สินค้านำเข้าอยู่ที่ 80.18% ขณะที่ปริมาณการใช้เหล็กที่ผลิตภายในประเทศมีเพียง 23.32% เท่านั้น เมื่อเทียบกับปริมาณการใช้เหล็กทรงแบนทั้งหมด จึงสะท้อนให้เห็นว่าไทยมีการพึ่งพาสินค้านำเข้าและส่วนแบ่งตลาดของผู้ผลิตในประเทศลดลง สาเหตุหนึ่งมาจากความสามารถและกำลังการผลิตที่ต่ำกว่าผู้ผลิตในจีน ซึ่งมีโรงงานผลิต

ขนาดใหญ่มาก เมื่อเทียบกับผู้ผลิตในไทย อีกทั้งผู้ผลิตและผู้ส่งออกจีนยังได้รับสิทธิประโยชน์ทางภาษี จากการสนับสนุนการส่งออกของรัฐบาลอีกด้วย ซึ่งส่งผลให้จีนสามารถส่งออกเหล็กราคาถูกลงได้อย่างต่อเนื่อง

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

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

## ❑ 2.4 การจัดหาผลิตภัณฑ์และบริการ

### 2.4.1 การผลิตและกำลังการผลิต

โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนของบริษัท ตั้งอยู่บนที่ดินจำนวนประมาณ 429 ไร่ ในสวนอุตสาหกรรม เอส เอส พี ตำบลหนองละลอก อำเภอบ้านค่าย จังหวัดระยอง ซึ่งเป็นโรงงานที่มีกระบวนการผลิตเหล็กครบวงจร ทั้งหล่อ หลอม 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 ด้วยการติดตั้งเครื่องจักรบางส่วนเพิ่มเติม

กระบวนการผลิตทั้งหมดบริษัทจะใช้เวลาทั้งสิ้นประมาณ 3.5 ชั่วโมง โดยโรงงานเปิดดำเนินการผลิตได้ตลอด 24 ชั่วโมง เฉพาะช่วงสุดสัปดาห์ ซึ่งช่วงเวลากการผลิตจะแบ่งเป็น 3 กะ และใช้คนงาน 4 ชุด หมุนเวียนสลับกันปฏิบัติงาน 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 สารปรุงแต่ง และสารผสม เช่น ปูนขาว อัลลอยด์ เป็นต้น

### 2.4.3 กลยุทธ์การจัดซื้อวัตถุดิบ

บริษัทมีการทำสัญญาซื้อขายวัตถุดิบจากต่างประเทศ คือ เศษเหล็กและเหล็กถลุง กับ บริษัทผู้ค้าในรูปแบบสัญญา CMA หรือการขายวัตถุดิบพร้อมจัดสินเชื่อให้แก่บริษัท โดยบริษัทจะทำการกำหนดราคาซื้อกับบริษัทผู้ขายวัตถุดิบเป็นราคาปัจจุบัน ณ วันที่สั่งซื้อวัตถุดิบ ซึ่งทำให้บริษัทสามารถกำหนดต้นทุนการผลิตแต่ละครั้งของบริษัท โดยชำระตามจำนวนที่เบิกใช้จริงด้วยราคาปัจจุบัน ณ วันที่สั่งซื้อวัตถุดิบที่ได้กำหนดไว้ล่วงหน้า ซึ่งช่วยให้บริษัทสามารถสั่งซื้อวัตถุดิบเข้ามาเก็บไว้ได้เพียงพอ โดยไม่กระทบต่อกระแสเงินสดจนกว่าจะมีการเบิกใช้วัตถุดิบดังกล่าว ทั้งนี้ จะมีการทำสัญญาย่อยสำหรับการสั่งซื้อแต่ละครั้งเพื่อกำหนดรายละเอียดและราคาของวัตถุดิบ



บริษัทมีนโยบายจัดเก็บวัตถุดิบไว้ในลานจัดเก็บประมาณ 30-60 วัน เพื่อให้มีวัตถุดิบเพียงพอที่จะป้อนเข้าสู่ระบบการผลิตได้อย่างต่อเนื่อง เนื่องจากกระบวนการผลิตของบริษัทมีความยืดหยุ่นในการใช้วัตถุดิบ โดยสามารถเลือกส่วนผสมที่แตกต่างกันไประหว่างเศษเหล็กเกรดต่างๆ กับเหล็กถลุงได้ ทำให้บริษัทสามารถวางแผนการจัดหาวัตถุดิบแต่ละชนิดได้ตามภาวะอุปทานราคาวัตถุดิบ



### 3. ปัจจัยความเสี่ยง

ปัจจัยความเสี่ยงในการประกอบธุรกิจของบริษัทที่อาจมีผลกระทบต่อผลตอบแทนจากการลงทุนอย่างมีนัยสำคัญ และแนวทางในการป้องกันความเสี่ยง สามารถสรุปได้ ดังนี้

#### ❑ 3.1 ความเสี่ยงด้านการผลิต

##### 3.1.1 ความเสี่ยงด้านการจัดหาเศษเหล็กในประเทศ

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

##### 3.1.2 ความเสี่ยงด้านการจัดส่งสินค้าไปยังลูกค้า

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

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

#### ความเสี่ยง

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

### ข้อเสนอแนะในการป้องกันและแก้ไขความเสี่ยง

- คอยติดตามความเคลื่อนไหวของตลาดโลกอย่างใกล้ชิดและสม่ำเสมอ
- ซื้อของแค่เพียงพอกับความต้องการในการใช้ผลิต
- พยายามหาผู้ขายที่น่าเชื่อถือเพิ่มจากเดิม
- คอยประสานงานและแจ้งผู้เกี่ยวข้อง ในกรณีที่เล็งเห็นปัญหาที่จะเกิดขึ้น (การขนส่งวัตถุดิบบางประเภทอาจจะล่าช้า) เพื่อปรับเปลี่ยนสัดส่วนการใช้วัตถุดิบแต่ละประเภทให้เหมาะสม เพื่อป้องกันการขาดวัตถุดิบในการผลิต
- หาแหล่งวัตถุดิบจากประเทศใกล้ๆ เพื่อลดระยะเวลาขนส่งและเป็นการลดปริมาณ Safety Stock ด้วย
- กำหนดปริมาณของสำรองใช้ที่โรงงาน (Safety Stock) ที่เหมาะสม เพื่อป้องกันความเสี่ยงจากการขนส่งวัตถุดิบล่าช้า หรือไม่มีของมากเกินความต้องการ
- ระบุเงื่อนไขการเคลมและการชดใช้ในสัญญาซื้อขายวัตถุดิบให้เหมาะสมและรัดกุม

## 3.2 ความเสี่ยงด้านการตลาดและการจัดจำหน่าย

### 3.2.1 ความเสี่ยงจากการผันผวนของราคาผลิตภัณฑ์ อันเกิดจากวัฏจักรธุรกิจขาลง

เนื่องจากอุตสาหกรรมต่อเนื่องบางประเภทที่ใช้ผลิตภัณฑ์ของบริษัท เช่น อุตสาหกรรมการก่อสร้าง มีลักษณะขึ้นลงตามวัฏจักรธุรกิจ ส่งผลให้ความต้องการและราคาของผลิตภัณฑ์ของบริษัทมีความผันผวนไปตามวัฏจักรธุรกิจด้วย และอาจส่งผลกระทบต่อผลกำไรของบริษัทในอนาคตได้ในช่วงธุรกิจขาลง ความผันผวนของราคาตลาดของผลิตภัณฑ์ในตลาดจึงอาจเป็นผลให้รายได้ของบริษัทมีความผันผวนในแต่ละช่วงเวลา และอาจส่งผลกระทบต่อทิศทางลบต่อธุรกิจ ฐานะการเงิน ผลการดำเนินงานในอนาคต

เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนซึ่งเป็นผลิตภัณฑ์ของบริษัท เป็นสินค้าที่มีความต้องการนำไปใช้ในกลุ่มอุตสาหกรรมต่อเนื่องได้หลากหลายประเภท เช่น อุตสาหกรรมเหล็กรีดเย็นสำหรับใช้ในอุตสาหกรรมรถยนต์ เหล็กชุบสังกะสี เหล็กแผ่นที่ใช้ในอุตสาหกรรมต่างๆ อย่างไรก็ตาม บริษัทคาดว่าด้วยประสิทธิภาพการผลิตและความสามารถในการแข่งขันในระดับปัจจุบันหากเกิดสภาวะความต้องการสินค้าลดต่ำลงมากในช่วงวัฏจักรขาลงแล้ว บริษัทก็ยังสามารถหันไปผลิตเพื่อส่งออกเพิ่มขึ้น ซึ่งปัจจุบันบริษัทขยายฐานลูกค้าในตลาดต่างประเทศไว้แล้ว

บริษัทได้เซ็นสัญญาแต่งตั้งตัวแทนจำหน่ายในลักษณะซื้อทุกเดือนเพื่อมั่นใจว่ายอดจำหน่ายจะไม่ตกไปตามความผันผวนของตลาด

อีกทั้งนโยบายภาครัฐที่ส่งเสริมอุตสาหกรรมเหล็กภายในประเทศ ทำให้มีการนำเข้าเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนน้อยลง ส่งผลให้ความต้องการในตลาดเพิ่มขึ้น และราคาผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนดีขึ้นตามลำดับ

อนึ่ง ความผันผวนของราคาผลิตภัณฑ์จะส่งผลกระทบต่อผลการดำเนินงานไม่มากนัก เพราะราคาวัตถุดิบและราคาผลิตภัณฑ์มักจะแปรผันตามกัน ทำให้กำไรที่บริษัทได้รับมีความผันผวนเพียงเล็กน้อย

### □ 3.3 ความเสี่ยงด้านการเงิน

#### 3.3.1 ความเสี่ยงด้านความผันผวนของอัตราแลกเปลี่ยน

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

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

### □ 3.4 ความเสี่ยงด้านสิ่งแวดล้อม และด้านบุคลากร

#### 3.4.1 ความเสี่ยงจากการผลิตที่อาจก่อให้เกิดมลภาวะ

บริษัทประกอบธุรกิจในการผลิตแผ่นเหล็กรีดร้อนชนิดม้วน ซึ่งมีทั้งกระบวนการหลอม หล่อ และรีด ซึ่งโดยปกติอุตสาหกรรมดังกล่าวอาจก่อให้เกิดมลภาวะได้ ทั้งในด้านฝุ่นละอองที่ปนเปื้อนในอากาศ โลหะหนักที่อาจปนเปื้อนในน้ำ และอุณหภูมิของน้ำที่ผ่านกระบวนการผลิต รวมถึงระดับความดังของเสียงที่อาจสูงเกินค่ามาตรฐาน ทั้งนี้ ทางบริษัทได้จัดให้มีระบบป้องกันมลพิษทางอากาศ เพื่อดักจับฝุ่นก่อนปล่อยสู่บรรยากาศ มีระบบบำบัดน้ำหล่อเย็น เพื่อบำบัดโลหะหนักที่อาจปนเปื้อนมาสู่น้ำทิ้งของระบบหล่อเย็น แต่อย่างไรก็ตาม ทางบริษัทฯ มิได้ทิ้งน้ำดังกล่าวนี้ออกนอกโรงงาน ทางบริษัทฯ ได้นำน้ำทิ้งนั้นไปใช้ในการพรมตะแกรงเหล็กฉวีร้อน ซึ่งน้ำดังกล่าวจะระเหยสู่บรรยากาศทั้งหมด ตลอดจนปลูกต้นไม้สลับฟันปลาเพื่อเป็นแนวกันฝุ่นและเสียงรอบโรงงาน ซึ่งมาตรการต่างๆ สอดคล้องกับกฎหมายและข้อกำหนด

ด้านสิ่งแวดล้อมในปัจจุบัน แต่ทั้งนี้ บริษัทยังมีความเสี่ยงจากการที่บริษัทอาจตรวจไม่พบมลพิษที่อาจสร้างความเสียหายต่อสิ่งแวดล้อม ซึ่งอาจทำให้บริษัทมีต้นทุนเพิ่มขึ้นเนื่องจากการปรับปรุงสิ่งแวดล้อมซึ่งถูกทำลาย หรือบริษัทอาจต้องเพิ่มระบบตรวจสอบและควบคุมมลภาวะให้สอดคล้องกับกฎหมายหรือข้อกำหนดที่อาจเข้มงวดขึ้นในอนาคต ทำให้บริษัทมีค่าใช้จ่ายเพิ่มขึ้น รวมถึงค่าใช้จ่ายที่อาจเกิดขึ้นจากการถูกฟ้องร้องหากบริษัทไม่สามารถลดมลภาวะหรือมลพิษที่เกิดขึ้นได้ และในที่สุดอาจส่งผลกระทบต่อธุรกิจฐานะการเงิน และผลการดำเนินงานในอนาคต

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

### 3.4.2 ความเสี่ยงจากการดำเนินธุรกิจที่อาจก่อให้เกิดความไม่ปลอดภัยต่อพนักงาน

บริษัทประกอบธุรกิจที่เป็นอุตสาหกรรมหนัก ทำให้พนักงานของบริษัทอาจได้รับอันตรายที่เกิดจากกระบวนการหลอมเหล็ก หล่อเหล็ก และรีดเหล็ก และการขนถ่ายวัสดุที่มีน้ำหนักมาก ซึ่งอาจส่งผลทำให้บริษัทมีการค่าใช้จ่ายที่เพิ่มขึ้นจากการฟ้องร้องเรียกค่าเสียหายจากผู้ที่ได้รับอันตราย รวมถึงค่าใช้จ่ายที่เกิดขึ้นจากค่าปรับ ซึ่งอาจส่งผลกระทบต่อธุรกิจ ฐานะการเงินและผลการดำเนินงานในอนาคตของบริษัทได้

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

### □ 3.5 ความเสี่ยงเกี่ยวกับนโยบายภาครัฐ และกฎระเบียบที่เกี่ยวข้อง

#### 3.5.1 ความเสี่ยงจากข้อตกลงการค้าเสรี (FTA) ซึ่งครอบคลุมสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อน

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

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

**การจัดการความเสี่ยงด้วยการใช้มาตรการปกป้องจากการนำเข้าสินค้าที่เพิ่มขึ้น (Safeguard Measures) ตามกฎหมายที่มีอยู่**

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

ได้สิทธิประโยชน์จากการลดอากรขาเข้าภายใต้ FTA ดังที่กล่าวไปแล้วข้างต้น ทำให้การนำเข้าสินค้าในลักษณะดังกล่าวได้เพิ่มขึ้นเป็นอย่างมากในช่วงที่ผ่านมา และเป็นสาเหตุสำคัญที่ทำให้เกิดผลกระทบโดยตรงต่อผู้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนภายในประเทศรวมทั้งบริษัทด้วย ดังนั้น บริษัทจึงได้ร่วมมือกับผู้ผลิตรายอื่นในประเทศทำการยื่นคำขอต่อภาครัฐให้พิจารณาถึงผลกระทบดังกล่าว โดยขอให้พิจารณาออกมาตรการปกป้องจากการนำเข้าสินค้าที่เพิ่มขึ้นออกมาเพื่อแก้ไขปัญหา ซึ่งทางภาครัฐก็ให้ความสำคัญกับเรื่องนี้ โดยกระทรวงพาณิชย์ได้มีการออกมาตรการปกป้องจากการนำเข้าสินค้าที่เพิ่มขึ้นสำหรับสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนดังนี้

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

ซึ่งมาตรการดังกล่าวส่งผลดีกับอุตสาหกรรมเหล็กแผ่นรีดร้อนโดยรวม ช่วยบรรเทาความเดือดร้อนและให้ผู้ผลิตภายในประเทศมีเวลาที่เพียงพอ สามารถปรับตัวแข่งขันกับสินค้านำเข้าในยุคราคาเสรีที่เปลี่ยนแปลงเป็นอย่างมากได้อย่างทันท่วงทีต่อไป

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

### 3.5.2 ความเสี่ยงจากการควบคุมราคาของภาครัฐ

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



ความสอดคล้องกันกับราคาขายที่จะปรับขึ้นอย่างสมเหตุสมผลและแจ้งถึงความจำเป็นในการปรับขึ้นราคาต่อไป

### 3.5.3 ความเสี่ยงจากนโยบายของภาครัฐที่ส่งผลกระทบต่อการค้าเงินธุรกิจ และ ผลประกอบการของบริษัท

สำหรับการที่บริษัทประกอบธุรกิจในอุตสาหกรรมหนักที่นโยบายของภาครัฐอาจส่งผลกระทบต่อผลประกอบการของบริษัทได้ เนื่องจากปัจจุบันบริษัทได้รับการส่งเสริมการลงทุนจากคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน และได้รับความคุ้มครองภายใต้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดและมาตรการปกป้องจากการนำเข้าสินค้าที่เพิ่มขึ้น บริษัทจึงอาจมีความเสี่ยงจากการประกอบธุรกิจที่อาจได้รับผลกระทบหากภาครัฐเปลี่ยนแปลงนโยบายดังกล่าว

บริษัทคาดว่า การเปลี่ยนนโยบายในส่วนที่เกี่ยวกับคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุนจะไม่ส่งผลกระทบต่อบริษัท ทั้งนี้เนื่องจากปัจจุบันบริษัทได้รับบัตรส่งเสริมการลงทุนแล้วทั้งในส่วนที่ดำเนินธุรกิจอยู่ปัจจุบันและในส่วนขยายกำลังการผลิต ซึ่งที่ผ่านมาการเปลี่ยนนโยบายของภาครัฐจะไม่มีผลย้อนหลังกับโครงการที่อนุมัติไปแล้ว

และสำหรับการใช้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดนับเป็นนโยบายที่รัฐบาลอาจพิจารณายกเลิกในภายหลังหากมีเหตุอันสมควร แต่เนื่องจากรัฐบาลปัจจุบันให้ความสำคัญกับอุตสาหกรรมเหล็กซึ่งเป็นอุตสาหกรรมพื้นฐานซึ่งต้องให้ความช่วยเหลือเมื่ออุตสาหกรรมประสบปัญหา ดังนั้นบริษัทจึงประเมินว่าไม่มีความเสี่ยงในนโยบายด้านนี้กรณีที่อาจจะยกเลิกใช้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดในอนาคต ทั้งนี้บริษัทมีศักยภาพในการผลิตสินค้าได้คุณภาพมาตรฐาน ด้วยต้นทุนที่สามารถแข่งขันได้ทัดเทียมกับคู่แข่งในตลาดกรณีที่เป็นการแข่งขันอย่างเป็นธรรม

#### การจัดการความเสี่ยงด้วยการใช้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาด (Antidumping Measures) ตามกฎหมายที่มีอยู่

เนื่องจากอุตสาหกรรมการผลิตสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนซึ่งเป็นสินค้าอุปโภคขั้นพื้นฐานในการพัฒนาประเทศที่มีผู้ผลิตที่มีขนาดใหญ่ทั่วโลก ดังนั้นภายใต้แรงกดดันที่มีเพิ่มมากขึ้นในโลกการค้าเสรีโดยเฉพาะอย่างยิ่งในสถานะเศรษฐกิจไม่ดี ทำให้ผู้ผลิตต่างต้องดิ้นรนเพื่อความอยู่รอดจึงส่งผลให้เกิดการค้าขายในลักษณะของการทุ่มตลาดมากขึ้น (คือการขายส่งออกไปต่างประเทศด้วยราคาขายที่ต่ำกว่าการขายในประเทศ) ทั้งตั้งใจและไม่ตั้งใจ ซึ่งส่งผลให้กลไกราคาตลาดในประเทศที่มีการนำเข้าสินค้าทุ่มตลาดถูกบิดเบือนไป หรือกล่าวได้ว่าเป็นการทำลายตลาดของอุตสาหกรรมภายในประเทศ ซึ่งก่อให้เกิดการแข่งขันที่ไม่เป็นธรรมเกิดขึ้น ดังนั้นนโยบายการตอบโต้การทุ่มตลาดจึงเป็นเครื่องมืออันสำคัญที่จะช่วยให้เกิดการค้าที่เป็นธรรมต่อทุกฝ่ายได้

สำหรับประเทศไทย รัฐบาลโดยกระทรวงพาณิชย์ได้มีการใช้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อน ดังนี้

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

การใช้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดดังกล่าวของภาครัฐส่งผลให้ปัญหาทางการค้าอันเนื่องมาจากการทุ่มตลาดโดยประเทศที่ถูกใช้มาตรการดังกล่าวลดลง จึงส่งผลดีต่ออุตสาหกรรมเหล็กแผ่นรีดร้อนโดยรวม

นอกจากนี้ในปี 2558 บริษัทได้ร่วมกับผู้ผลิตในประเทศรายอื่นๆ ยื่นคำขอต่อกรมการค้าต่างประเทศให้มีการใช้มาตรการภาษีตอบโต้การทุ่มตลาดสำหรับสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดเป็นม้วนและไม่เป็นม้วนที่นำเข้าจากประเทศ บราซิล อิหร่าน และตุรกี ซึ่งกรมฯ ได้ออกประกาศเปิดการไต่สวนการทุ่มตลาดแล้วเมื่อวันที่ 18 มกราคม 2559 หลังจากนั้นจึงเริ่มกระบวนการไต่สวนที่จะใช้เวลาในการพิจารณาและตรวจสอบตามกฎหมาย โดยบริษัทกำลังอยู่ระหว่างเข้าร่วมในกระบวนการดังกล่าวจนกว่าจะเสร็จสิ้นและใช้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดกับกลุ่ม 3 ประเทศดังกล่าว และบริษัทจะดำเนินการร่วมมือกับผู้ผลิตรายอื่นๆ ในประเทศในการติดตามสถานการณ์การทุ่มตลาดที่อาจเกิดขึ้นจากประเทศอื่นๆ หรือในลักษณะอื่นๆ อย่างต่อเนื่อง เพื่อยับยั้งหรือป้องกันการก่อให้เกิดการค้าที่ไม่เป็นธรรมที่อาจเกิดขึ้นกับตลาดเหล็กแผ่นรีดร้อนในประเทศไทยต่อไป

### ❑ 3.6 ความเสี่ยงทั่วไป

#### 3.6.1 ความเสี่ยงจากการไม่สามารถดำเนินกิจการเนื่องจากปัจจัยที่ไม่สามารถควบคุมได้

บริษัทอาจมีความเสี่ยงจากการประกอบธุรกิจ จากปัจจัยที่ไม่สามารถควบคุมได้หลายประการ เช่น จากการก่อวินาศกรรม ภัยธรรมชาติ อุบัติเหตุในอุตสาหกรรม การก่อการร้าย ปัญหาและความผิดพลาดจากเทคนิค

ทั้งนี้ ในแต่ละปัจจัยที่กล่าวมาอาจจะควบคุมไม่ได้ แต่บริษัทมีความเชื่อมั่นในการป้องกันและแก้ไขไม่ให้เกิดปัญหาถึงขั้นรุนแรงก่อให้เกิดการสูญเสียรายได้เป็นอย่างเป็นนัยสำคัญ เช่น การให้การฝึกอบรมพนักงานให้มีทักษะและความชำนาญ อย่างสม่ำเสมอ การให้ความรู้อบรมความปลอดภัยในการ

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

#### 4. ทรัพย์สินที่ใช้ในการประกอบธุรกิจ

##### 4.1 ทรัพย์สินที่ใช้ในการประกอบธุรกิจ

##### 4.1.1 ทรัพย์สินถาวรหลัก

ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558 บริษัทมีทรัพย์สินถาวรหลักที่ใช้ในการประกอบธุรกิจที่บริษัทเป็นเจ้าของกรรมสิทธิ์ โดยมีรายละเอียดดังนี้

##### 1) ที่ดิน และส่วนปรับปรุงที่ดิน

ประเภท	ที่ตั้ง	พื้นที่	มูลค่า สุทธิ* (ล้านบาท)	ลักษณะ กรรม สิทธิ์	ภาระ ผูกพัน	วงเงิน ค้ำประกัน (ล้านบาท)	วัตถุประสงค์ ในการถือครอง ทรัพย์สิน
ที่ดินและ ส่วน ปรับปรุง ที่ดิน	เลขที่ 55 ถนนทางหลวง หมายเลข 3143 หมู่ที่ 5 ตำบล หนองละลอก อำเภอบ้านค่าย จังหวัดระยอง	365 ไร่ 1 งาน 68.80 ตารางวา	364	เป็น เจ้าของ	-ไม่มี-	-ไม่มี-	เป็นที่ตั้งโรงงาน
ที่ดิน	เลขที่ 55 ถนนทางหลวง หมายเลข 3143 หมู่ที่ 5 ตำบล หนองละลอก อำเภอบ้านค่าย จังหวัดระยอง	64 ไร่ 81.10 ตารางวา	66	เป็น เจ้าของ	-มี **-	64	เป็นที่ตั้งโรงงาน
รวม		429 ไร่ 2 งาน 49.9 ตารางวา	430				

หมายเหตุ: \* มูลค่าสุทธิ หมายถึง มูลค่าสุทธิหลังหักค่าตัดจำหน่ายสะสมและค่าเผื่อการด้อยค่าของสินทรัพย์

\*\* การจดจำนองหลักประกัน

บริษัท ได้จดจำนองหลักประกันที่ดิน จำนวน 64 ไร่ 81 ตารางวา ซึ่งมีมูลค่าสุทธิ \* ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558 จำนวน 66 ล้านบาท เพื่อใช้ในการดำเนินงาน

2) อาคารและสิ่งปรับปรุงอาคาร

ประเภท	ที่ตั้ง	พื้นที่	มูลค่าสุทธิ *(ล้านบาท)	ลักษณะ กรรมสิทธิ์	ภาระ ผูกพัน	วงเงิน ค้ำประกัน (ล้านบาท)	วัตถุประสงค์ ในการถือครอง ทรัพย์สิน
โรงงาน	เลขที่ 55 ถนนทาง หลวงหมายเลข 3143 หมู่ที่ 5 ตำบลหนองละลอก อำเภอบ้านค่าย จังหวัดระยอง	67,659 ตรม.	420	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	-ไม่มี-	เป็นโรงงาน ผลิตเหล็กแผ่น รีดร้อนชนิด ม้วน
อาคาร เก็บวัสดุ	เลขที่ 55 ถนนทาง หลวงหมายเลข 3143 หมู่ที่ 5 ตำบลหนองละลอก อำเภอบ้านค่าย จังหวัดระยอง	13,635 ตรม.	81	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	-ไม่มี-	เป็นคลังสินค้า เก็บวัตถุดิบ อะไหล่และวัสดุ อุปกรณ์
อาคาร สำนักงาน	เลขที่ 55 ถนนทาง หลวงหมายเลข 3143 หมู่ที่ 5 ตำบลหนองละลอก อำเภอบ้านค่าย จังหวัดระยอง	2,600 ตรม.	16	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	-ไม่มี-	เป็นสำนักงาน
อาคาร ทั่วไป และ สิ่งปลูก สร้างอื่นๆ	เลขที่ 55 ถนนทาง หลวงหมายเลข 3143 หมู่ที่ 5 ตำบลหนองละลอก อำเภอบ้านค่าย จังหวัดระยอง	12,006 ตรม.	460	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	-ไม่มี-	เป็นอาคาร ควบคุมอาคาร สถานีไฟฟ้า อาคารวางหม้อ แปลง อาคาร ปรับปรุงคุณภาพ น้ำ ห้องแล็บและ โรงอาหาร
<b>รวม</b>			<b>977</b>				

หมายเหตุ: \* มูลค่าสุทธิ หมายถึง มูลค่าสุทธิหลังหักค่าตัดจำหน่ายสะสมและค่าเผื่อการด้อยค่าของสินทรัพย์

## 3) เครื่องจักรที่ใช้ในการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน

ประเภท	มูลค่าสุทธิ* (ล้านบาท)	ลักษณะ กรรมสิทธิ์	ภาระ ผูกพัน	วัตถุประสงค์ ในการถือครองทรัพย์สิน
โรงหลอมเหล็ก	2,459	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	ใช้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน
โรงหล่อเหล็ก	567	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	ใช้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน
โรงรีดเหล็ก	3,188	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	ใช้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน
ปั้นจั่น	614	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	ใช้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน
เครื่องเจียรไน	184	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	ใช้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน
ระบบสาธารณูปโภค	1,179	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	ใช้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน
ชุดอุปกรณ์อื่นๆ	691	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	ใช้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน
เครื่องจักร Skinpass	522	เป็นเจ้าของ	-มี**	ใช้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน Skinpass
เครื่องจักร Slitting	137	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	ใช้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน Slitting
เครื่องจักร Shearing	158	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	ใช้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน Shearing
<b>รวม</b>	<b>9,698</b>			

หมายเหตุ: \* มูลค่าสุทธิ หมายถึง มูลค่าสุทธิหลังหักค่าตัดจำหน่ายสะสมและค่าเผื่อการด้อยค่าของสินทรัพย์

\*\* การจดจำนองหลักประกัน

- บริษัท ได้จดจำนองหลักประกันเครื่องรีดปรับสภาพผิว (Skinpass Mill) ซึ่งมีมูลค่าสุทธิ ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558 จำนวน 522 ล้านบาท เพื่อใช้เป็นหลักประกันสำหรับเงินกู้ยืมระยะสั้นจากสถาบันการเงินแห่งหนึ่ง

## 4) อะไหล่และวัสดุอุปกรณ์

ประเภท	มูลค่าสุทธิ* (ล้านบาท)	ลักษณะ กรรมสิทธิ์	ภาระ ผูกพัน	วัตถุประสงค์ ในการถือครอง ทรัพย์สิน
อะไหล่และวัสดุอุปกรณ์	28	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	ใช้สนับสนุนการผลิต
<b>รวม</b>	<b>28</b>			

หมายเหตุ: \* มูลค่าสุทธิ หมายถึง มูลค่าสุทธิหลังหักค่าตัดจำหน่ายสะสมและค่าเผื่อการด้อยค่าของสินทรัพย์

5) อุปกรณ์สำนักงาน เครื่องตกแต่งและติดตั้ง และยานพาหนะ

ประเภท	มูลค่าสุทธิ* (ล้านบาท)	ลักษณะ กรรมสิทธิ์	ภาระ ผูกพัน	วัตถุประสงค์ ในการถือครอง ทรัพย์สิน
อุปกรณ์สำนักงาน เครื่องตกแต่ง และติดตั้ง	2	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	เพื่อใช้ในงานสำนักงาน
ยานพาหนะ	-	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	เพื่อใช้ในการดำเนินการ ต่างๆ ของบริษัท
<b>รวม</b>	<b>2</b>			

หมายเหตุ: \* มูลค่าสุทธิ หมายถึง มูลค่าสุทธิหลังหักค่าตัดจำหน่ายสะสมและค่าเผื่อการด้อยค่าของสินทรัพย์

6) สินทรัพย์ที่อยู่ระหว่างก่อสร้างและการติดตั้ง

ประเภท	มูลค่าสุทธิ* (ล้านบาท)	ลักษณะ กรรมสิทธิ์	ภาระ ผูกพัน	วัตถุประสงค์ ในการถือครอง ทรัพย์สิน
สินทรัพย์ที่อยู่ระหว่างก่อสร้าง และการติดตั้ง	1,093	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	เพื่อใช้ในการดำเนินการ ต่างๆ ของบริษัท
สินทรัพย์ที่อยู่ระหว่างก่อสร้าง และการติดตั้ง	1,770	เป็นเจ้าของ	-มี **-	เพื่อใช้ในการดำเนินการ ต่างๆ ของบริษัท
<b>รวม</b>	<b>2,864</b>			

หมายเหตุ: \* มูลค่าสุทธิ หมายถึง มูลค่าสุทธิหลังหักค่าตัดจำหน่ายสะสมและค่าเผื่อการด้อยค่าของสินทรัพย์

\*\* การจดจำนองหลักประกัน

บริษัทได้จดจำนองประกันสินทรัพย์ที่อยู่ระหว่างก่อสร้างและการติดตั้ง จำนวน 2 เครื่อง มูลค่าสุทธิ ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558 จำนวน 1,770 ล้านบาท มีรายละเอียดดังนี้

- เครื่องล้างและเครื่องเคลือบน้ำมัน ซึ่งมีมูลค่าสุทธิ \* ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558 จำนวน 1,656 ล้านบาท เพื่อใช้เป็นหลักประกันกับกรมสรรพากร
- เครื่องจักร Heavy Gauge Shearing Line ซึ่งมีมูลค่าสุทธิ \* ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558 จำนวน 114 ล้านบาท เพื่อใช้ในการดำเนินงาน



## 4.1.2 ทรัพย์สินที่ไม่มีตัวตนที่สำคัญ

ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558 บริษัทมีทรัพย์สินที่ไม่มีตัวตนที่สำคัญ โดยมีรายละเอียดดังนี้

## 1) ค่าลิขสิทธิ์ซอฟต์แวร์

ประเภท	มูลค่าสุทธิหลังหักค่าตัดจำหน่ายสะสมและค่า เพื่อการด้อยค่าของสินทรัพย์(ล้านบาท)	ผลต่อการดำเนินธุรกิจ
ค่าลิขสิทธิ์ซอฟต์แวร์ (โปรแกรมสำเร็จรูป)	8	เพื่อใช้ในการดำเนินการ ต่างๆ ของบริษัท
<b>รวม</b>	<b>8</b>	

## □ 4.2 นโยบายการลงทุนในบริษัทย่อย

รายละเอียดบริษัทย่อย ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558 มีดังนี้

ชื่อกิจการ	ลักษณะธุรกิจ	กลุ่มบริษัท ถือหุ้นร้อยละ
<b>บริษัทย่อยทางตรง</b>		
บริษัท สยาม โปรเฟสชั่นแนล โฮลดิ้งส์ จำกัด	ลงทุนในบริษัทอื่น	99.99
บริษัท จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) (ถือหุ้นโดยบริษัท จีเอส ซีเคียวริตี้ โฮลดิ้ง จำกัด ร้อยละ 4.91)	ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน	25.70
บริษัท จีเอส ไนตส์ โฮลดิ้งส์ จำกัด	กิจการที่ตั้งโดยมีวัตถุประสงค์ เฉพาะเพื่อการปรับโครงสร้างหนี้	99.99
บริษัท จีเอส ซีเคียวริตี้ โฮลดิ้ง จำกัด	กิจการที่ตั้งโดยมีวัตถุประสงค์ เฉพาะเพื่อการปรับโครงสร้างหนี้	99.99
บริษัท จีเอส ไนตส์ โฮลดิ้ง 2 จำกัด	กิจการที่ตั้งโดยมีวัตถุประสงค์ เฉพาะเพื่อการปรับโครงสร้างหนี้	99.99
<b>บริษัทย่อยทางอ้อม</b>		
บริษัท โอเรียลทัล แอ็กเซส จำกัด (ถือหุ้นโดยบริษัท สยาม โปรเฟสชั่นแนล โฮลดิ้งส์ จำกัด ร้อยละ 99.97)	ให้บริการที่ปรึกษาและลงทุน	99.97
บริษัท จีเอส ไนตส์ โฮลดิ้งส์ จำกัด (ถือหุ้นโดย จี เจ สตีล ร้อยละ 99.99)	กิจการที่ตั้งโดยมีวัตถุประสงค์ เฉพาะเพื่อการปรับโครงสร้างหนี้	99.99

## 5. ข้อพิพาททางกฎหมาย

### ❑ คดีข้อพิพาทกับเจ้าหนี้

ปัจจุบันบริษัทมีคดีที่เจ้าหนี้ค่าสินค้าฟ้องร้องดำเนินคดีต่อบริษัทที่ยังอยู่ระหว่างการพิจารณาของศาลจำนวน 1 คดี โดยมีรายละเอียดดังนี้

1. เจ้าหนี้ค่าสินค้าเรียกร้องให้บริษัทชำระหนี้ค่าสินค้าตามคำบังคับของอนุญาโตตุลาการประเทศสิงคโปร์ เป็นจำนวน เงินต้นและดอกเบี้ยก่อนมีคำชี้ขาด จำนวน 93.72 ล้านดอลลาร์สหรัฐฯ ค่าใช้จ่ายในการดำเนินการอนุญาโตตุลาการจำนวน 0.39 ล้านดอลลาร์สหรัฐฯ และดอกเบี้ยผิดนัดหลังคำชี้ขาด จำนวน 11 ล้านดอลลาร์สหรัฐฯ รวมเป็นทุนทรัพย์ในคดีนี้จำนวน 105 ล้านดอลลาร์สหรัฐฯ ซึ่งบริษัทได้ตั้งสำรองไว้เต็มจำนวนแล้ว

คดีนี้ ศาลทรัพย์สินทางปัญญาและการค้าระหว่างประเทศกลางได้มีคำพิพากษาศาลชั้นต้นเมื่อวันที่ 27 มิถุนายน 2557 และบริษัทได้ยื่นอุทธรณ์คัดค้านคำพิพากษาของศาลชั้นต้นในวันที่ 15 สิงหาคม 2557 และในวันที่ 29 กันยายน 2557 ผู้ร้องได้ยื่นคำแก้อุทธรณ์ของบริษัทต่อศาลทรัพย์สินทางปัญญาและการค้าระหว่างประเทศกลาง ขณะนี้คดีอยู่ระหว่างการพิจารณาคดีของศาลฎีกา อย่างไรก็ตาม ปัจจุบันบริษัทได้อยู่ระหว่างเจรจากับผู้ร้อง ซึ่งมีแนวโน้มจะได้ข้อสรุปถึงภาระหนี้ดังกล่าว

### ❑ การฟ้องร้องของผู้ถือหุ้นต่อศาล

ในปี 2556 เจ้าหนี้ได้ฟ้องบริษัทและโอเอซี เนื่องจากเจ้าหนี้เป็นผู้จำหน่ายทรัพย์สินค้ำประกันหนี้ของโอเอซีและสินทรัพย์ที่นำไปจำนำนั้นได้ถูกบังคับขายเพื่อชำระหนี้ที่บริษัทและโอเอซีค้างชำระอยู่กับผู้ให้กู้พร้อมด้วยดอกเบี้ยและค่าเสียหายอื่นๆ รวมเป็นเงินทั้งสิ้น 989.16 ล้านบาท ซึ่งต่อมาศาลทรัพย์สินทางปัญญาและการค้าระหว่างประเทศกลางได้มีคำตัดสินให้ โอเอซี ชำระเงินให้เจ้าหนี้ต่ำกว่าจำนวนที่เจ้าหนี้เรียกร้อง เจ้าหนี้จึงได้ยื่นอุทธรณ์เพื่อร้องขอให้จำเลยทั้งสองรับผิดชอบเต็มจำนวนตามจำนวนที่ได้อ้างขอ

ระหว่างที่คดีอยู่ระหว่างการอุทธรณ์ต่อศาลฎีกา เมื่อวันที่ 7 มกราคม 2558 เจ้าหนี้ได้ถอนอุทธรณ์เฉพาะบริษัทในคดีดังกล่าวข้างต้น และเมื่อวันที่ 15 ธันวาคม 2557 เจ้าหนี้ใช้สิทธิฟ้องไล่เบี้ยเรียกให้บริษัทชำระหนี้ในฐานะผู้ค้ำประกันชดเชยความเสียหายที่เจ้าหนี้ได้จำหน่ายหลักทรัพย์ค้ำประกันการกู้ยืมเงินของโอเอซีกับธนาคารผู้ให้กู้อย่างหนึ่ง ซึ่งเจ้าหนี้ในคดีนี้เจ้าหนี้ได้ถูกผู้ให้กู้อย่างดังกล่าวบังคับจำหน่ายทรัพย์สินที่เป็นหลักประกันเพื่อชำระหนี้แทนโอเอซี คิดเป็นจำนวนหนี้มูลค่าหลักประกัน 694.26 ล้านบาท พร้อมดอกเบี้ยจนถึงวันฟ้อง 138.85 ล้านบาท และหนี้มูลค่าความเสียหายอื่นๆ จำนวน 196.89 ล้านบาท รวมเป็นหนี้ตามคำฟ้องทั้งสิ้น 1,030.00 ล้านบาท

คดีนี้ ศาลได้มีคำพิพากษาเมื่อวันที่ 29 พฤษภาคม 2558 ให้จำเลยชำระเงินจำนวน 592 ล้านบาท พร้อมดอกเบี้ยร้อยละ 7.5 ต่อปี ของต้นเงิน 392 ล้านบาท นับตั้งแต่ 8 พฤษภาคม 2557 เป็นต้นไป ซึ่งบริษัทได้พิจารณาแล้วเห็นว่าเพื่อประโยชน์ในการปรับโครงสร้างหนี้ และการบริหารจัดการภาระหนี้ ดังนั้นในเดือนสิงหาคม 2558 บริษัทจึงทำบันทึกกับผู้ถือหุ้นดังกล่าว ที่จะชำระหนี้ข้างต้นให้แล้วเสร็จทั้งจำนวนภายในระยะเวลา 9 เดือน นับจากวันที่ 10 สิงหาคม 2558 และผู้ถือหุ้นได้ปลดหนี้ที่เกี่ยวข้องกับ มูลหนี้ทั้งหมดให้แก่ ไอเอซี



## 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 ปาไซ ทาวเวอร์ ถนนสีลม แขวงสุริยวงศ์ เขตบางรัก กรุงเทพฯ 10500		
	โทรศัพท์ 0-2634-2222 โทรสาร 0-2634-4114		
ที่ตั้งโรงงาน	55 หมู่ 5 สวนอุตสาหกรรม เอส 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	ใช้ชุดเครื่องหล่อเหล็กแท่งแบนขนาดกลางจากญี่ปุ่น	
	การรีดเหล็ก	ใช้ชุดเครื่องรีดแผ่นเหล็กจากญี่ปุ่น	
การผลิต	1,800,000 ตันต่อปี		
จำนวนพนักงาน	613 คน		
ทุนจดทะเบียน	จำนวน	48,775,743,730	บาท
แบ่งออกเป็นหุ้นสามัญ	จำนวน	9,755,148,746	หุ้น
มูลค่าที่ตราไว้ (พาร์)	หุ้นละ	5	บาท
ทุนชำระแล้ว	จำนวน	34,250,904,820	บาท
แบ่งออกเป็นหุ้นสามัญ	จำนวน	6,850,180,964	หุ้น

## ชื่อและสถานที่ตั้งของบุคคลอ้างอิงอื่นๆ

## นายทะเบียนหลักทรัพย์

## หุ้นสามัญ

บริษัท ศูนย์รับฝากหลักทรัพย์ (ประเทศไทย) จำกัด  
เลขที่ 93 ถนนรัชดาภิเษก แขวง ดินแดง เขต ดินแดง  
กรุงเทพมหานคร 10400  
โทรศัพท์ 02-009-9999 โทรสาร 02-009-9991

## 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  
นางณัฐสวัตร์ สโรชนันท์จีน ผู้สอบบัญชีรับอนุญาตเลขที่ 4563  
สำนักงาน เอ.เอ็ม.ที แอสโซซิเอท จำกัด  
เลขที่ 491/27 สีลมพลาซ่า ชั้น1 ถ.สีลม เขตบางรัก กรุงเทพฯ 10500  
โทรศัพท์ 0-2234-1676  
โทรสาร 0-2237-2133

## □ 6.2 ข้อมูลสำคัญอื่น

- ไม่มี -