

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 ผลิตถังและภาชนะบรรจุน้ำมันหรือก๊าซหุงต้ม อุปกรณ์หรือชิ้นงานสำหรับอุตสาหกรรมทั่วไป เป็นต้น

โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนของบริษัทใช้เทคโนโลยีการผลิตอันทันสมัย 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 และมีเพียงไม่กี่โรงงานในโลกที่สามารถผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนที่ระดับความหนาต่ำสุด 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
- พัฒนาทรัพยากรบุคลากรอย่างต่อเนื่อง
- อนุรักษ์สิ่งแวดล้อมและตอบแทนผู้สังคม
- เสริมสร้างคุณค่าให้แก่ผู้มีส่วนได้ส่วนเสีย

เป้าหมายการดำเนินธุรกิจ :

เป็นผู้นำในด้านการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนครบวงจร เพื่อมุ่งเน้นการผลิตผลิตภัณฑ์หลักอันได้แก่เหล็กแผ่นรีดร้อนคุณภาพสูง 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 ดังจะ

เห็นได้จากในปี 2558 บริษัทได้รับการรับรองการปฏิบัติตามมาตรฐานความรับผิดชอบต่อสังคมจากผู้ประกอบการอุตสาหกรรมต่อสังคมจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม (CSR-DIW)

4. บริษัทมีนโยบายในการพัฒนาบุคลากรอย่างต่อเนื่อง เพื่อให้บุคลากรของบริษัทให้เป็นบุคลากรที่มีความรู้และความเชี่ยวชาญในอุตสาหกรรมเหล็ก
5. บริษัทมีนโยบายในการเสริมสร้างคุณค่าให้แก่ผู้มีส่วนได้ส่วนเสีย โดยได้กำหนดนโยบายในการดูแลผู้มีส่วนได้ส่วนเสีย รวมทั้งมาตรการชดเชยผู้มีส่วนได้ส่วนเสียกรณีได้รับความเสียหายจากการละเมิด โดยบริษัทได้ทำการบ่งชี้ผู้มีส่วนได้ส่วนเสียไว้จำนวน 10 กลุ่ม ได้แก่ พนักงานและครอบครัวพนักงาน, ลูกค้า และเจ้าหนี้, ผู้ถือหุ้น, ชุมชนรอบโรงงาน, หน่วยงานราชการ, Supplier และ Contractor, นักวิเคราะห์ นักลงทุน และสถาบันการเงิน, สถาบันการศึกษา และสื่อมวลชน
6. บริษัทมีนโยบายในการดำเนินธุรกิจภายใต้หลักการกำกับดูแลกิจการที่ดี โดยคำนึงถึงประโยชน์ของสังคมและสิ่งแวดล้อม ควบคู่ไปกับการทำกำไร เพื่อการเติบโตและการพัฒนาอย่างยั่งยืน

□ 1.2 การเปลี่ยนแปลงและพัฒนาการที่สำคัญในช่วง 3 ปีที่ผ่านมา

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) 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 โดยขึ้นอยู่กับสภาวะตลาดของเหล็กแผ่นรีดร้อน ทั้งนี้ เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการผลิตและยังเป็นการลดต้นทุนการผลิตต่อหน่วยให้ลดลง

เมษายน 2558

ในการประชุมสามัญผู้ถือหุ้นประจำปี 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 และ อนุมัติการเพิ่มทุนจดทะเบียนของบริษัทอีกจำนวน 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

ในส่วนของบริษัทสำคัญแสดงสิทธิ ได้มีการปรับเปลี่ยนที่สำคัญ ดังต่อไปนี้

ใบสำคัญแสดงสิทธิ GSTEL-W1 วันสุดท้ายในการใช้สิทธิ 26 กันยายน 2562

	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 วันสุดท้ายในการใช้สิทธิ 26 กันยายน 2562

	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 วันสุดท้ายในการใช้สิทธิ 17 พฤษภาคม 2563

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

พฤษภาคม 2559

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

สิงหาคม 2559

บริษัทฯ ได้จัดประชุมผู้ถือหุ้นประจำปี 2559 เมื่อวันที่ 29 เมษายน 2559 โดยทางบริษัทฯ ได้รับการประเมินคุณภาพการจัดการประชุมผู้ถือหุ้นประจำปี 2559 (AGM Checklist) จากสมาคมส่งเสริมผู้ลงทุนไทย “เต็ม 100 คะแนน” จากคะแนนรวมของบริษัทจดทะเบียนที่ได้รับคะแนนเฉลี่ย 91.62 คะแนน

□ 1.3 โครงสร้างการถือหุ้น

โครงสร้างการถือหุ้นของบริษัท :

ผู้ถือหุ้นใหญ่ 10 รายแรกของบริษัท ปิดสมุดทะเบียน ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2559

ลำดับ	รายชื่อผู้ถือหุ้น	จำนวนหุ้น	ร้อยละของทุนจดทะเบียนชำระแล้ว
1.	นายนิรมิตร งามชำนาญฤทธิ์	503,059,120	7.34
2.	กลุ่มคุณหญิงปัทมา ลีสวัสดิ์ตระกูล ¹	405,895,200	5.92
3.	บริษัทซูพีเรียร์ โอเวอร์ซีส์ (ประเทศไทย) จำกัด ²	305,776,000	4.46
4.	นายกฤษณ์นทร์ 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 งามชำนาญฤทธิ์	142,062,000	2.07
10.	นายสมชัย กมลรัตนพิบูล	136,000,000	1.99
11.	ผู้ถือหุ้นอื่นๆ	4,426,215,229	64.61
	รวม	6,850,180,964	100.00

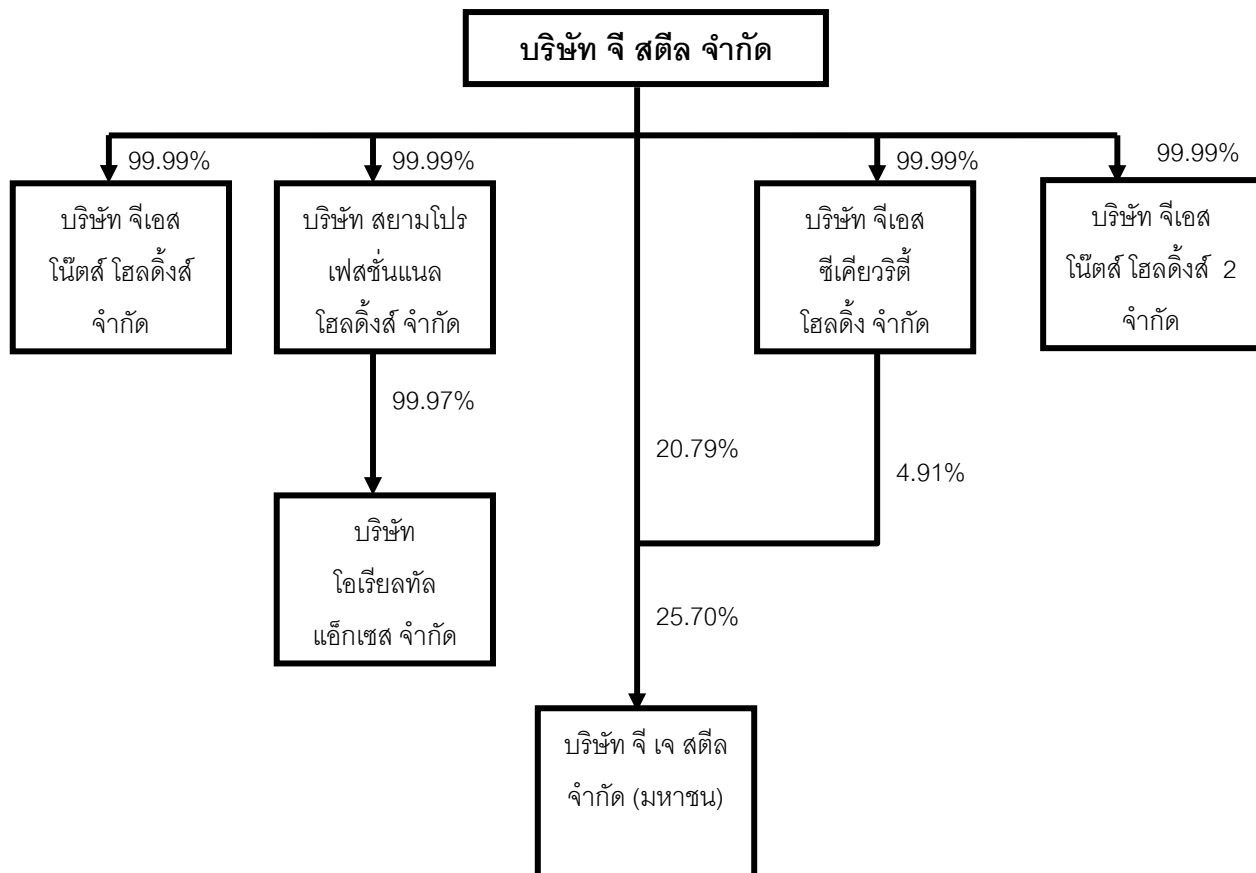
¹ กลุ่มคุณหญิงปัทมา ลีสวัสดิ์ตระกูล ประกอบด้วย

(1)	คุณหญิงปัทมา ลีสวัสดิ์ตระกูล	5.78%	(395,895,200 หุ้น)
(2)	เด็กหญิงสุธิดารัตน์ ลีสวัสดิ์ตระกูล	0.07%	(5,000,000 หุ้น)
(3)	เด็กหญิงสุรติพร ลีสวัสดิ์ตระกูล	0.07%	(5,000,000 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 2559 และ 2558 ดังนี้

บริษัทย่อย	กลุ่มบริษัทถือหุ้น		ประเภทธุรกิจ
	2559	2558	
<u>บริษัทย่อยทางตรง</u>			
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
<u>บริษัทย่อยทางอ้อม</u>			
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 บริษัทย่อยมีการส่งสินค้าไปขายยังต่างประเทศ เพื่อเป็นการรักษาสถานตลาดนอกประเทศไว้รองรับกับการขยายธุรกิจในอนาคตของบริษัท

โครงสร้างรายได้ของบริษัทและบริษัทย่อยในช่วง 3 ปีที่ผ่านมา มีรายละเอียดดังนี้

(หน่วย : พันบาท)

รายได้ (รวมบริษัทและบริษัท ย่อย)	ปี 2559		ปี 2558		ปี 2557	
	รายได้	ร้อยละ	รายได้	ร้อยละ	รายได้	ร้อยละ
รายได้ในประเทศ						
-บริษัทที่เกี่ยวข้องกัน ⁽¹⁾	419,222	1.9	719,672	3.1	1,253,735	5.2
-กลุ่มอื่นๆ	21,259,533	97.0	22,104,343	96.2	22,631,604	93.3
รวมรายได้ในประเทศ	21,678,755	98.9	22,824,015	99.3	23,885,339	98.5
ต่างประเทศ	4,871	0.0	2,473	0.0	55,512	0.2
รวม	21,683,626	98.9	22,826,488	99.3	23,940,851	98.7
รายได้อื่น ⁽²⁾	236,050	1.1	158,209	0.7	304,318	1.3
รายได้รวม	21,919,676	100	22,984,697	100	24,245,169	100

หมายเหตุ : ⁽¹⁾ บริษัทที่เกี่ยวข้องกันประกอบด้วยบริษัท เอเซีย เมทัล จำกัด (มหาชน) บริษัท มหาชัยศูนย์รวมเหล็ก จำกัด บริษัท มหาชัย สตีล อินเตอร์ จำกัด และบริษัท แอ็ดวานซ์ เมทัล แพบริเคชั่นส์ จำกัด และบริษัท พนิชสวัสด์ จำกัด

⁽²⁾ รายได้อื่นของบริษัทประกอบด้วยรายได้จากการขายเศษซาก ผลิตภัณฑ์พลอยได้ กลับรายการหนี้สูญและหนี้สงสัยจะสูญ กำไรจากการปรับโครงสร้างหนี้ กลับรายการขาดทุนจากการลดมูลค่าสินค้าคงเหลือ กำไรจากอัตราแลกเปลี่ยนสุทธิ และกลับรายการประมาณการผลขาดทุนจากคำสั่งซื้อของวัตถุดิบที่ยังไม่ได้รับมอบ

(หน่วย: ตัน)

ปริมาณการขาย (เฉพาะของบริษัท)	2559	2558	2557
ปริมาณขายในประเทศ			
-บริษัทที่เกี่ยวข้อง	19,133	23,806	35,015
-กลุ่มอื่นๆ	585,246	590,842	395,543
รวมปริมาณขายในประเทศ	604,379	614,648	430,558
ต่างประเทศ	-	231	-
รวม	<u>604,379</u>	<u>614,879</u>	<u>430,558</u>

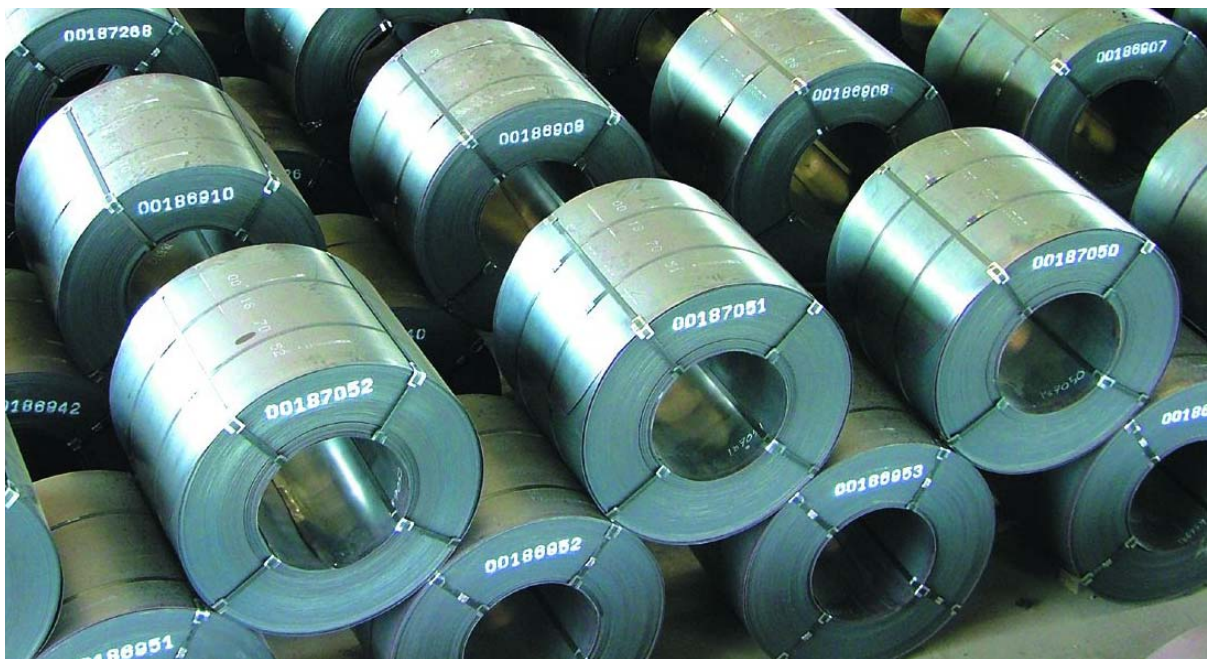
สัดส่วนยอดขายภายในประเทศและต่างประเทศต่อยอดขายรวมของผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนของบริษัทระหว่างปี 2557 -2559 มีรายละเอียดดังนี้

(หน่วย : ล้านบาท)

ยอดขาย	2559		2558		2557	
	รายได้	ร้อยละ	รายได้	ร้อยละ	รายได้	ร้อยละ
ในประเทศ	21,679	99.98	22,824	99.99	23,885	99.77
ต่างประเทศ	5	0.02	2	0.01	56	0.23
รวม	<u>21,684</u>	<u>100.00</u>	<u>22,826</u>	<u>100.00</u>	<u>23,941</u>	<u>100.00</u>

□ 2.2 ลักษณะผลิตภัณฑ์

ผลิตภัณฑ์ของบริษัท คือ เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน และเหล็กแผ่นหนา (Slab) ซึ่งเป็นผลิตภัณฑ์ต้นน้ำของอุตสาหกรรมเหล็กแผ่น โดยเป็นวัตถุดิบหลักในการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดล้างผิวเคลือบน้ำมัน 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 ในการแปรสภาพวัตถุดิบจนได้เป็นผลิตภัณฑ์ 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 จากนั้นจึงใช้เตาปรับปรุงน้ำเหล็กในการปรุงน้ำเหล็กให้ได้คุณสมบัติที่ต้องการ 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 มิลลิเมตร จนมีความหนา 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) เป็นกระบวนการนำเหล็กแผ่นหนาจากเตาปรับปรุงอุณหภูมิมารีดลดขนาด 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 นโยบายการดำเนินธุรกิจและการตลาด

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 มีคุณภาพสูงและสม่ำเสมอทั้งส่วน

- องค์ประกอบทางเคมี คุณภาพผิว และความหนา ในขณะที่บริษัทอื่นๆ จะใช้กระบวนการรีดซ้ำ ด้วยการนำ Slab จากต่างประเทศมาเพิ่มเป็นอุณหภูมิประมาณ 1,100 องศาเซลเซียส แล้วทำการรีดซ้ำ ซึ่งทำให้ยากแก่การควบคุมคุณภาพ และสูญเสียพลังงานในการเพิ่มอุณหภูมิของ Slab จากอุณหภูมิปกติสูงขึ้นเป็นอุณหภูมิประมาณ 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 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. สภาพความได้เปรียบในด้านการแข่งขันเนื่องจากมาตรการทางการค้าที่เป็นมาตรการด้านภาษีอากร** อุตสาหกรรมเหล็กแผ่นรีดร้อนในประเทศไทยอยู่ในช่วงที่ได้รับการพิจารณาให้ความคุ้มครองจากรัฐบาล ในรูปแบบมาตรการทางการค้าที่เป็นมาตรการด้านภาษีอากร ได้แก่ อากรตอบโต้การทุ่มตลาด (antidumping duties) สินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนที่นำเข้า จาก 16 ประเทศ และอากรปกป้องจากการนำเข้าสินค้าที่เพิ่มขึ้น (safeguard duties) ในกรณีสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนเชื้ออื่นๆ และกรณีสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนไม่เชื้อที่นำเข้าจากต่างประเทศ

ดังนั้นผู้ผลิตและผู้ส่งออกในต่างประเทศที่อยู่ในข่ายถูกเรียกเก็บอากรตอบโต้หรืออากรปกป้องฯ มีความเสียเปรียบเมื่อเข้ามาแข่งขันกับสินค้าที่บริษัทผลิตสำหรับขายในตลาดภายในประเทศ ในช่วงปี 2558 และต่อเนื่องถึงปีต่อไปด้วย

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 อย่างไรก็ตามเนื่องจากราคาวัตถุดิบมีแนวโน้มขึ้นลงตามสภาวะตลาดซึ่งอยู่นอกเหนือการควบคุมของบริษัท ดังนั้น บริษัทจึงมีนโยบายหลักในการควบคุมและลดต้นทุนแปรสภาพเพื่อลดต้นทุนและเพิ่มประสิทธิภาพในการผลิตให้สูงที่สุด 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

ทำให้หลังการขายกำลังการผลิต 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 2559

จากข้อมูลทางสถิติของสถาบันเหล็กและเหล็กกล้าแห่งประเทศไทย (ISIT) รายงานยอดรวมปริมาณการผลิตเหล็กสำเร็จรูปของไทยตั้งแต่เดือนมกราคม-ธันวาคม ปี 2559 อยู่ที่ 7.98 ล้านตัน เพิ่มขึ้น 22.98% เมื่อเทียบกับในปีก่อนหน้า (2558) หากพิจารณาจำแนกยอดการผลิตตามกลุ่มผลิตภัณฑ์ พบว่าเป็นการผลิตเหล็กทรงยาว (Long steel products) อยู่ที่ 5.30 ล้านตัน ขยายตัวเพิ่มขึ้น 31.75% เมื่อเทียบกับในปีก่อนหน้า เป็นผลมาจากการผลิตเหล็กเส้นและเหล็กรูปพรรณรีดร้อน (Rebar & HR Section) ขยายตัวเพิ่มขึ้น 33.02% เมื่อเทียบกับในปีก่อน อยู่ที่ 4.77 ล้านตัน และการผลิตเหล็กกลมด (Wire rod) ก็มีการขยายตัว 21.25% เป็น 527,643 ตัน ขณะที่ยอดผลิตกลุ่มเหล็กทรงแบน (Flat steel products) อยู่ที่ 2.68 ล้านตัน ขยายตัว 8.65% เมื่อเทียบกับในปีก่อนหน้า โดยผลิตภัณฑ์ที่มีการผลิตมากที่สุดคือ เหล็กแผ่นรีดร้อนแผ่นบาง (Hot rolled sheet) ในปี 2559 อยู่ที่ 2.50 ล้านตัน ซึ่งมีการขยายตัว 8.39% รองลงมา คือ เหล็กแผ่นรีดเย็น (Cold rolled sheet) 1.84 ล้านตัน ขยายตัวเมื่อเทียบกับในปีก่อน 11.04% และยอดผลิตเหล็กแผ่นเคลือบ (Coated) 1.42 ล้านตัน ขยายตัวจากปีก่อน 0.62%

ผลิตภัณฑ์เหล็กสำเร็จรูป (หน่วย : ตัน)	ปี 2558	ปี 2559	% เปลี่ยนแปลง
การผลิต	6,487,038	7,977,591	22.98%
การนำเข้า	11,436,483	12,614,629	10.30%
การส่งออก	1,197,808	1,294,821	8.10%
การบริโภค	16,725,714	19,297,398	15.38%

ผลิตภัณฑ์เหล็กทรงยาว (หน่วย : ตัน)	ปี 2558	ปี 2559	% เปลี่ยนแปลง
การผลิต	4,023,769	5,301,246	31.75%
การนำเข้า	2,942,717	3,125,418	6.21%
การส่งออก	826,864	816,505	-1.25%
การบริโภค	6,139,621	7,610,160	23.95%

ผลิตภัณฑ์เหล็กทรงแบน (หน่วย : ตัน)	ปี 2558	ปี 2559	% เปลี่ยนแปลง
การผลิต	2,463,270	2,676,344	8.65%
การนำเข้า	8,493,766	9,489,211	11.72%
การส่งออก	370,943	478,317	28.95%
การบริโภค	10,586,093	11,687,239	10.40%

ที่มา : ศูนย์ข้อมูลเชิงลึกอุตสาหกรรมเหล็ก สถาบันเหล็กและเหล็กกล้าแห่งประเทศไทย

สำหรับปริมาณการใช้ผลิตภัณฑ์เหล็กสำเร็จรูปภายในประเทศของไทย (Total Apparent Finished Steel Consumption) ในปี 2559 อยู่ที่ 19.30 ล้านตัน ขยายตัว 15.38% เมื่อเทียบกับในปีก่อนหน้า หากพิจารณาปริมาณการใช้ตามกลุ่มผลิตภัณฑ์ พบว่า ปริมาณการใช้เหล็กทรงยาวขยายตัว 23.95% เมื่อเทียบกับในปีก่อนหน้า เป็น 7.61 ล้านตัน ขณะที่ปริมาณการใช้เหล็กทรงแบนก็มีการขยายตัวเพิ่มขึ้น 10.40%

เมื่อเทียบกับปีก่อนหน้า เป็น 11.69 ล้านตัน โดยผลิตภัณฑ์เหล็กที่มีการใช้งานมากที่สุด คือ เหล็กแผ่นรีดร้อน 7.64 ล้านตัน รองลงมาคือ เหล็กเส้นและเหล็กรูปพรรณรีดร้อน 5.14 ล้านตัน และเหล็กแผ่นเคลือบ 4.02 ล้านตัน ตามลำดับ

การนำเข้าผลิตภัณฑ์เหล็กสำเร็จรูปของไทยในปี 2559 อยู่ที่ 12.61 ล้านตัน เพิ่มขึ้น 10.30% เมื่อเทียบกับปีที่ผ่านมา โดยผลิตภัณฑ์ที่มีการนำเข้ามากที่สุดคือ เหล็กแผ่นรีดร้อน 4.98 ล้านตัน รองลงมาคือ เหล็กแผ่นเคลือบ 2.72 ล้านตัน และเหล็กหลอด 1.69 ล้านตัน ตามลำดับ หากพิจารณาสัดส่วนการใช้เหล็กนำเข้าเทียบกับการใช้เหล็กผลิตในประเทศ อยู่ที่ 65.37% ต่อ 41.34% ซึ่งสะท้อนให้เห็นว่าไทยมีการพึ่งพาสินค้าเหล็กนำเข้าปริมาณค่อนข้างสูง

สำหรับยอดปริมาณการส่งออกเหล็กสำเร็จรูปของไทยในปี 2559 อยู่ที่ 1.29 ล้านตัน ขยายตัว 8.10% ผลิตภัณฑ์เหล็กที่มีการส่งออกมากที่สุดคือ เหล็กโครงสร้างรูปพรรณ อยู่ที่ 355,882 ตัน รองลงมาคือ เหล็กเส้น 197,857 ตัน เมื่อเทียบกับปีก่อนหน้า

ภาวะอุตสาหกรรมเหล็กแผ่นรีดร้อนในประเทศปี 2559

อุตสาหกรรมเหล็กและเหล็กกล้าของไทยไม่มีอุตสาหกรรมการผลิตขั้นต้นที่เริ่มจากการถลุงแร่เหล็ก 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 2559 ดังนี้

ยอดการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (Hot rolled) ชนิดเป็นม้วนและไม่เป็นม้วน ภายในประเทศปี 2559 อยู่ที่ 2.68 ล้านตัน ขยายตัว 8.65% จากปีก่อน โดยเป็นการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนแผ่นบาง (HR sheet) อยู่ที่ 2.50 ล้านตัน เพิ่มขึ้นเมื่อเทียบกับปีก่อนหน้า 8.39% ขณะที่ยอดการผลิตเหล็กรีดร้อนแผ่นหนา (HR plate) ก็มีการขยายตัวจากปีก่อน 12.45% เป็น 175,016 ตัน

ผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดร้อน (หน่วย : ตัน) (ไม่รวมเหล็กแผ่นรีดร้อนไร้สนิม)	ปี 2558	ปี 2559	% เปลี่ยนแปลง
การผลิต	2,463,270	2,676,344	8.65%
การนำเข้า	4,032,534	4,684,252	16.16%
การส่งออก	12,699	16,195	27.53%
การบริโภค	6,483,105	7,344,401	13.29%

ผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดร้อนแผ่นหนา (หน่วย : ตัน) (ไม่รวมเหล็กแผ่นรีดร้อนไร้สนิม)	ปี 2558	ปี 2559	% เปลี่ยนแปลง
การผลิต	155,641	175,016	12.45%
การนำเข้า	325,665	486,363	49.34%
การส่งออก	3,577	3,296	-7.84%
การบริโภค	477,729	658,082	37.75%

ผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดร้อนแผ่นบาง (หน่วย : ตัน) (ไม่รวมเหล็กแผ่นรีดร้อนไร้สนิม)	ปี 2558	ปี 2559	% เปลี่ยนแปลง
การผลิต	2,307,628	2,501,328	8.39%
การนำเข้า	3,706,869	4,197,890	13.25%
การส่งออก	9,122	12,899	41.40%
การบริโภค	6,005,375	6,686,319	11.34%

ที่มา : ศูนย์ข้อมูลเชิงลึกอุตสาหกรรมเหล็ก สถาบันเหล็กและเหล็กกล้าแห่งประเทศไทย

สำหรับปริมาณการใช้ผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดร้อน ชนิดเป็นม้วนและไม่เป็นม้วน ภายในประเทศปี 2559 อยู่ที่ 7.34 ล้านตัน เพิ่มขึ้น 13.29% โดยแยกเป็นการใช้เหล็กแผ่นรีดร้อนแผ่นบาง (HR sheet) อยู่ที่ 6.69 ล้านตัน ขยายตัวจากปีก่อน 11.34% และเป็นการใช้เหล็กแผ่นรีดร้อนแผ่นหนา (HR plate) อยู่ที่ 658,082 ตัน ขยายตัวเมื่อเทียบกับปีก่อน 37.75%

ส่วนการนำเข้าเหล็กแผ่นรีดร้อน ทั้งชนิดเป็นม้วนและไม่เป็นม้วนของไทยปี 2559 เพิ่มขึ้น 16.16% เป็น 4.68 ล้านตัน โดยเป็นการนำเข้าเหล็กแผ่นรีดร้อนแผ่นบาง (HR sheet) 4.20 ล้านตัน เพิ่มขึ้นเมื่อเทียบกับปีก่อน 13.25% และเป็นการนำเข้าเหล็กแผ่นรีดร้อนแผ่นหนา (HR Plate) อยู่ที่ 486,363 ตัน ขยายตัวเพิ่มขึ้นเมื่อเทียบกับช่วงเดียวกันของปีก่อน 49.34%

และการส่งออกเหล็กแผ่นรีดร้อน ทั้งชนิดเป็นม้วนและไม่เป็นม้วน ของไทยในปี 2559 อยู่ที่ 16,195 ตัน ส่งออกเพิ่มขึ้น 27.53% เมื่อเทียบกับปีที่ผ่านมา โดยเป็นการส่งออกเหล็กแผ่นรีดร้อนแผ่นบาง (HR sheet) 12,899 ตัน ขยายตัว 41.40% จากช่วงเวลาเดียวกันกับปีก่อน และเป็นการส่งออกเหล็กแผ่นรีดร้อนแผ่นหนา (HR plate) 3,296 ตัน หดตัวจากปีก่อน -7.84%

แนวโน้มอุตสาหกรรมเหล็กในประเทศไทยปี 2560

จากปี 2559 ตลาดเหล็กทั่วโลกมีความผันผวนอย่างมาก ผู้ผลิตต่างได้รับอานิสงส์จากราคาผลิตภัณฑ์เหล็กที่มีการปรับตัวเพิ่มขึ้นและอยู่ในระดับทรงตัวต่อเนื่องจนถึงปัจจุบัน (ต้นปี 2560) ระดับการ

ผลิตเหล็กของโลกยังมีการขยายตัวอยู่ในขณะที่ความต้องการใช้เหล็กมีแนวโน้มลดลงตามการชะลอตัวทางเศรษฐกิจของประเทศจีน ปัญหาการกำลังการผลิตส่วนเกินและอุปทานส่วนเกินของอุตสาหกรรมเหล็กยังคงมีอยู่ ประเทศผู้ผลิตรายใหญ่เช่นจีนยังคงมุ่งส่งออกเหล็กไปเจาะตลาดทั่วโลก ส่งผลให้ภาวะการแข่งขันในอุตสาหกรรมเหล็กมีความรุนแรงมากขึ้น ซึ่งสภาวะอุตสาหกรรมเหล็กไทยในปี 2559 ก็ได้รับผลกระทบจากภาวะเหล็กจีนล้นตลาดเช่นเดียวกัน ซึ่งภาวะดังกล่าวได้สร้างแรงกดดันและส่งผลกระทบต่อผู้ผลิตเหล็กในประเทศต่างๆ อย่างมาก จนทำให้เกิดการใช้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาด Anti-dumping (AD) เพิ่มขึ้นจากหลายประเทศ รวมถึงไทยที่มีการออกและการต่ออายุมาตรการเยียวยาทางการค้าที่เป็นมาตรการการตอบโต้การทุ่มตลาด (Antidumping measures) และมาตรการปกป้องจากสินค้านำเข้าที่เพิ่มขึ้น (Safeguard measures) เพื่อช่วยให้อุตสาหกรรมภายในได้มีเวลาปรับตัวเพื่อให้อุตสาหกรรมสามารถแข่งขันกับสินค้านำเข้าได้ในขณะที่นโยบายการปรับลดกำลังการผลิตของอุตสาหกรรมเหล็กของจีนไม่สามารถช่วยลดกำลังการผลิตส่วนเกินได้ในระยะเวลาอันสั้น ซึ่งคาดว่าประเทศผู้ใช้เหล็กต่างๆ รวมถึงไทยจะเผชิญกับการแข่งขันกับเหล็กนำเข้าในปี 2560 ต่อไป

สำหรับแนวโน้มอุตสาหกรรมเหล็ก World Steel Association (WSA) คาดการณ์ความต้องการใช้เหล็กสำเร็จรูปของโลกปี 2560 มีการขยายตัว 0.5% อยู่ที่ 1,509 ล้านตัน นับว่าเป็นระดับค่อนข้างทรงตัวไม่แย่งกว่าเดิม โดยอุตสาหกรรมเหล็กโลกยังคงต้องเผชิญกับความท้าทายและความกดดันที่เกิดจากความไม่แน่นอนทางการเมืองในประเทศต่างๆ ทั่วโลก รวมถึงการลงประชามติออกจากสหภาพยุโรปของสหราชอาณาจักรได้สร้างความลังเลให้กับนักลงทุน ส่วนความต้องการใช้เหล็กมีแนวโน้มฟื้นตัวจากการใช้เหล็กของจีนและประเทศในกลุ่มประเทศเศรษฐกิจเกิดใหม่ซึ่งเป็นตัวกระตุ้นให้ยอดการใช้เหล็กดิบของโลกกลับมาเป็นบวกอีกครั้งในปี 2560 ส่วนปัจจัยเสี่ยง WSA คาดว่า ปัญหาหนี้สูงและสัญญาณเตือนฟองสบู่อสังหาริมทรัพย์ ในจีนยังคงเป็นปัญหาที่น่าจับตามอง รวมถึงผลกระทบจากการออกจากสหภาพยุโรปของอังกฤษและสถานการณ์เลือกตั้งประธานาธิบดีของประเทศฝรั่งเศสและนายกรัฐมนตรีของเยอรมนีที่กำลังจะมีขึ้นจะก่อให้เกิดความลังเลใจให้นักลงทุนต่อไป

คาดว่าในอนาคตอันใกล้ประเทศเวียดนามจะเป็นผู้ผลิตเหล็กรายใหญ่ในภูมิภาคเอเชียตะวันออกเฉียงใต้ตามมาด้วยประเทศอินโดนีเซีย โดยรัฐบาลเวียดนามมีนโยบาย เป้าหมายและแผนการสนับสนุนอุตสาหกรรมเหล็กในประเทศเวียดนามอย่างเป็นรูปธรรม แต่ยังขาดแผนการพัฒนาอุตสาหกรรมต่อเนื่องที่ใช้เหล็กในเวียดนามเอง ทำให้เวียดนามจะกลายเป็นผู้ส่งออกสินค้าเหล็กรายใหญ่ของภูมิภาคเอเชียตะวันออกเฉียงใต้ภายในเวลาอันใกล้ จึงเป็นปัจจัยลบหนึ่งที่น่าจะเกิดอุปสรรค (threat) ด้านการแข่งขันกับผู้ประกอบการผลิตเหล็กในประเทศไทยและในตลาดภูมิภาคเอเชียตะวันออกเฉียงใต้ต่อไป ส่วนปัจจัยบวกสำหรับอุตสาหกรรมเหล็กโลกจะมาจากการขยายตัวของความต้องการใช้เหล็กในกลุ่มประเทศเศรษฐกิจเกิดใหม่ทั้งอินเดีย อาเซียน ยกเว้นประเทศจีนและบราซิล

แนวโน้มทางเศรษฐกิจของไทยในปี 2560 จากข้อมูลของสำนักงานคณะกรรมการการพัฒนาศรษฐกิจและสังคมแห่งชาติได้ประมาณการการขยายตัวของ GDP สำหรับปี 2560 ไว้ที่ 3.0 – 3.4% ต่อปี โดยมีปัจจัยสนับสนุน คือ แนวโน้มการขยายตัวเร่งขึ้นของภาคการเกษตร การลงทุนของภาครัฐยังอยู่ในเกณฑ์สูงอย่างต่อเนื่อง รวมทั้งรายได้จากการท่องเที่ยวยังมีแนวโน้มขยายตัวอย่างต่อเนื่อง แต่อย่างไรก็ยังคงต้องเฝ้าระวังถึงปัจจัยเสี่ยงภายนอกที่สำคัญอันได้แก่การกำหนดทิศทางนโยบายของสหรัฐอเมริกา การเลือกตั้งและนโยบายทางการเมืองของประเทศหลักในสหภาพยุโรปและปัญหาการชะลอตัวทางเศรษฐกิจของสหภาพยุโรป

สำหรับอุตสาหกรรมเหล็กในประเทศไทย ทางสถาบันเหล็กและเหล็กกล้าแห่งประเทศไทย (ISIT) ได้ประมาณการความต้องการใช้เหล็กของไทยในปี 2560 น่าจะมีปริมาณ 19.0 – 19.5 ล้านตัน ซึ่งอยู่ในกรอบหดตัว 1.0% ถึง ขยายตัว 1.1% โดยเป็นอัตราที่ชะลอตัวลงจากปี 2559 ที่ขยายตัวสูงผิดปกติถึง 15.4% จากปีก่อนหน้า ทั้งนี้เป็นผลจากการเร่งซื้อสินค้าเป็นสต็อกในช่วงปลายปี 2559 บริษัทคาดว่าในปี 2560 เป็นต้นไปอุตสาหกรรมเหล็กไทยจะได้รับปัจจัยหนุนจากการค่อยๆ พื้นตัวในภาคการก่อสร้าง โดยเฉพาะการลงทุนโครงสร้างพื้นฐานของภาครัฐในการพัฒนาพื้นที่เศรษฐกิจพิเศษ และพื้นที่เป้าหมายส่งเสริมการลงทุนและการค้า ระบบโลจิสติกส์องค์รวม และมาตรการส่งเสริมการลงทุนในกลุ่มอุตสาหกรรมเป้าหมาย 10 กลุ่ม ซึ่งไม่มีอุตสาหกรรมเหล็กอยู่ในอุตสาหกรรมเป้าหมาย แต่ในอุตสาหกรรมเป้าหมายส่วนใหญ่ก็ล้วนมีการใช้เหล็กเป็นวัตถุดิบหรือวัสดุส่วนประกอบในการผลิต ส่วนปัจจัยด้านลบน่าจะมาจากการส่งออกเหล็กจากต่างประเทศโดยเฉพาะจีนยังคงมีอยู่ต่อไป และในอนาคตอันใกล้ประเทศเวียดนามก็จะเป็นผู้ส่งออกสินค้าเหล็กทุกประเภทรายใหญ่ในภูมิภาคเอเชียตะวันออกเฉียงใต้และจะสร้างผลกระทบต่อผู้ประกอบการผลิตเหล็กในประเทศไทยอย่างมากทั้งในลักษณะระบายสต็อกส่วนเกินและขายตัดราคาหรือกดราคาในประเทศอย่างไม่เป็นธรรม หรือถึงขั้นทุ่มตลาด ความผันผวนของราคาเหล็กและวัตถุดิบในตลาดโลก กอปรกับความผันผวนของค่าเงินบาทและอัตราแลกเปลี่ยนสกุลเงินหลักที่มีผลกระทบต่อการนำเข้าและส่งออกที่เกี่ยวข้องกับอุตสาหกรรมเหล็ก

□ 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 โดยขณะนี้ประสิทธิภาพกำลังการผลิต (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 หรือการขายวัตถุดิบพร้อมจัดส่งให้แก่บริษัท 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 อาจไม่เพียงพอกับความต้องการ หรืออาจไม่มีเกรดของเศษเหล็กที่ต้องการ
- การขนส่งใช้เวลานาน เนื่องจากระยะทางไกล (ประมาณ 30 วัน)
- อาจเกิดความล่าช้าในการขนส่ง
- อาจได้รับวัตถุดิบด้อยคุณภาพ / น้ำหนักขาด / หรือปัญหาอื่นๆ หลังจากวัตถุดิบมาถึง ซึ่งต้องมีการเคลมเกิดขึ้น

ข้อแนะนำในการป้องกันและแก้ไขความเสี่ยง

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

□ 3.2 ความเสี่ยงด้านการตลาดและการจัดจำหน่าย

3.2.1 ความเสี่ยงจากการผันผวนของราคาผลิตภัณฑ์ อันเกิดจากวัฏจักรธุรกิจขาลง

เนื่องจากอุตสาหกรรมต่อเนื่องบางประเภทที่ใช้ผลิตภัณฑ์ของบริษัท เช่น อุตสาหกรรมการก่อสร้าง มีลักษณะขึ้นลงตามวัฏจักรธุรกิจ ส่งผลให้ความต้องการและราคาของผลิตภัณฑ์ของบริษัทมีความผันผวนไปตามวัฏจักรธุรกิจด้วย และอาจส่งผลต่อผลกำไรของบริษัทในอนาคตได้ในช่วงธุรกิจขาลง ความผันผวนของราคาตลาดของผลิตภัณฑ์ในตลาดจึงอาจเป็นผลให้รายได้ของบริษัทมีความผันผวนในแต่ละช่วงเวลา และอาจส่งผลกระทบต่อทางลบต่อธุรกิจ ฐานะการเงิน ผลการดำเนินงานในอนาคต

เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนซึ่งเป็นผลิตภัณฑ์ของบริษัท เป็นสินค้าที่มีความต้องการนำไปใช้ในกลุ่มอุตสาหกรรมต่อเนื่องได้หลากหลายประเภท เช่น อุตสาหกรรมเหล็กรีดเย็นสำหรับใช้ในอุตสาหกรรมรถยนต์ เหล็กชุบสังกะสี เหล็กแผ่นที่ใช้ในอุตสาหกรรมต่างๆ อย่างไรก็ตาม บริษัทคาดว่าด้วยประสิทธิภาพการผลิตและความสามารถในการแข่งขันในระดับปัจจุบันหากเกิดภาวะความต้องการสินค้าลดต่ำลงมากในช่วงวัฏจักรขาลงแล้ว บริษัทก็ยังสามารถหันไปผลิตเพื่อส่งออกเพิ่มขึ้น ซึ่งปัจจุบันบริษัทขยายฐานลูกค้าในตลาดต่างประเทศไว้แล้ว

อีกทั้งนโยบายภาครัฐที่ส่งเสริมอุตสาหกรรมเหล็กภายในประเทศ ทำให้มีการนำเข้าเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนน้อยลง ส่งผลให้ความต้องการในตลาดเพิ่มขึ้น และราคาผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนดีขึ้นตามลำดับ

อนึ่ง ความผันผวนของราคาผลิตภัณฑ์จะส่งผลกระทบต่อผลการดำเนินงานไม่มากนัก เพราะราคาวัตถุดิบและราคาผลิตภัณฑ์มักจะแปรผันตามกัน ทำให้กำไรที่บริษัทได้รับมีความผันผวนเพียงเล็กน้อย

□ 3.3 ความเสี่ยงด้านการเงิน

3.3.1 ความเสี่ยงด้านความผันผวนของอัตราแลกเปลี่ยน

บริษัทมีความเสี่ยงจากความผันผวนของอัตราแลกเปลี่ยน เนื่องจากบริษัทมีรายได้ส่วนใหญ่เป็นเงินสกุลบาท ในขณะที่ต้องสั่งซื้อวัตถุดิบหลักทั้งเศษเหล็กและเหล็กถลุงจากต่างประเทศเป็นส่วนใหญ่ ทำให้มีค่าใช้จ่ายในสกุลเหรียญสหรัฐเป็นจำนวนมาก นอกจากนี้ บริษัทยังมีภาระหนี้เดิมที่เกิดขึ้นในช่วงวิกฤติทางการเงินใน ปี 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 ได้นำน้ำทิ้งนั้นไปใช้การพรมตระกรันเหล็กขณะร้อน ซึ่งน้ำดังกล่าวจะระเหยสู่บรรยากาศทั้งหมด ตลอดจนปลูกต้นไม้สลับฟันปลาเพื่อเป็นแนวกันฝุ่นและเสียงรอบโรงงาน ซึ่งมาตรการต่างๆ สอดคล้องกับกฎหมายและข้อกำหนดด้านสิ่งแวดล้อมในปัจจุบัน แต่ทั้งนี้ บริษัทยังมีความเสี่ยงจากการที่บริษัทอาจตรวจไม่พบมลพิษที่อาจสร้างความเสียหายต่อสิ่งแวดล้อม ซึ่งอาจทำให้บริษัทมีต้นทุนเพิ่มขึ้นเนื่องจากการปรับปรุงสิ่งแวดล้อมซึ่งถูกทำลาย หรือบริษัทอาจต้องเพิ่มระบบตรวจสอบและควบคุมมลภาวะให้สอดคล้องกับกฎหมาย

หรือข้อกำหนดที่อาจเข้มงวดขึ้นในอนาคต ทำให้บริษัทมีค่าใช้จ่ายเพิ่มขึ้น รวมถึงค่าใช้จ่ายที่อาจเกิดขึ้นจากการถูกฟ้องร้องหากบริษัทไม่สามารถดมลภาวะหรือมลพิษที่เกิดขึ้นได้ และในที่สุดอาจส่งผลกระทบต่อธุรกิจ ฐานะการเงิน และผลการดำเนินงานในอนาคต

นอกจากนี้บริษัทยังมีการว่าจ้างบริษัทที่เชี่ยวชาญด้านสิ่งแวดล้อม เข้าทำการตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมโรงงานเป็นประจำ ทุกๆ รอบ 6 เดือน และได้นำเสนอรายงานผลการตรวจสอบฯ ต่อสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม กรมโรงงานอุตสาหกรรม และกรมการอุตสาหกรรมพื้นฐานและการเหมืองแร่อย่างต่อเนื่อง บริษัทจึงเชื่อมั่นว่าจะไม่ประสบปัญหาในเรื่องดังกล่าว

3.4.2 ความเสี่ยงจากการดำเนินธุรกิจที่อาจก่อให้เกิดความไม่ปลอดภัยต่อพนักงาน

บริษัทประกอบธุรกิจที่เป็นอุตสาหกรรมหนัก ทำให้พนักงานของบริษัทอาจได้รับอันตรายที่เกิดจากกระบวนการหลอมเหล็ก หล่อเหล็ก และรีดเหล็ก และการขนถ่ายวัสดุที่มีน้ำหนักมาก ซึ่งอาจส่งผลทำให้บริษัทมีภาระค่าใช้จ่ายที่เพิ่มขึ้นจากการฟ้องร้องเรียกค่าเสียหายจากผู้ที่ได้รับอันตราย รวมถึงค่าใช้จ่ายที่เกิดขึ้นจากค่าปรับ ซึ่งอาจส่งผลกระทบต่อธุรกิจ ฐานะการเงินและผลการดำเนินงานในอนาคตของบริษัทได้

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

□ 3.5 ความเสี่ยงเกี่ยวกับนโยบายภาครัฐ และกฎระเบียบที่เกี่ยวข้อง

3.5.1 ความเสี่ยงจากข้อตกลงการค้าเสรี (FTA) ซึ่งครอบคลุมสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อน

ปัจจุบันประเทศไทยมีความผูกพันต้องปฏิบัติตามข้อตกลงการค้าเสรี (FTA) ที่เกี่ยวข้องกับอุตสาหกรรมเหล็ก คือ ข้อตกลงความเป็นหุ้นส่วนทางเศรษฐกิจระหว่างประเทศไทยกับประเทศญี่ปุ่น (JTEPA) โดยมีการกำหนดโควตาปลอดอากรขาเข้า (ยกเว้นการเก็บอากรขาเข้าในปริมาณที่รัฐบาลไทยกำหนดให้แต่ละปี) สำหรับเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนที่นำเข้าจากประเทศญี่ปุ่น ซึ่งเป็นเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดกัดล่างผิวและเคลือบน้ำมัน และเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนสำหรับนำไปรีดเย็นต่อ เนื่องจากผู้ผลิตภายในประเทศสามารถผลิตได้ไม่เพียงพอต่อความต้องการใช้ในช่วงปีที่มีข้อตกลงดังกล่าวจนถึงปีปัจจุบัน (2559) ซึ่งเป็นปีสุดท้ายในการกำหนดโควตา แล้วจึงจะลดอากรขาเข้าเป็นศูนย์ต่อไปภายหลัง จึงทำให้บริษัทได้รับผลกระทบในด้านโอกาสทางการตลาด ในวงที่จำกัดเฉพาะกลุ่มตลาดที่ใช้สินค้าชนิดดังกล่าว อย่างไรก็ตาม บริษัทกำลังพัฒนาขีดความสามารถในการผลิตสินค้ากลุ่มชนิดดังกล่าวเพื่อที่จะเพิ่มศักยภาพ

แข่งขันกับสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนที่นำเข้าจากประเทศญี่ปุ่นได้ต่อไปในอนาคตระยะยาว โดยมีความคืบหน้าเป็นลำดับโดยตลอดปี 2559 และจะยังคงมีการพัฒนาอย่างต่อเนื่องไปในอนาคตด้วย

นอกจากนี้ ความตกลงการค้าเสรีระหว่าง “อาเซียนกับประเทศจีน”, “อาเซียนกับประเทศเกาหลีใต้” และความตกลงการค้าเสรีอื่นที่มีผลบังคับใช้อยู่ในปัจจุบันมีข้อกำหนดให้ยกเว้นอากรขาเข้า (เป็นศูนย์) สำหรับสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนเจืออื่นๆ (other alloy steel) นอกเหนือจากเหล็กกล้าไร้สนิม เหล็กกล้าความเร็วสูงและเหล็กกล้าซิลิคอนสำหรับงานไฟฟ้า ชนิดเป็นม้วนและไม่เป็นม้วน (ที่ผลิตได้ไม่เพียงพอต่อความต้องการภายในประเทศ) ที่นำเข้าจากประเทศภาคีคู่เจรจาโดยเริ่มตั้งแต่ช่วงปลายปี 2552 เป็นต้นมา ส่งผลให้ข้อยกเว้นอากรขาเข้าดังกล่าวเอื้อประโยชน์ต่อผู้ผลิตและผู้ส่งออกในต่างประเทศให้ส่งออกสินค้ามาที่ประเทศไทยเพิ่มขึ้นมาก จนทำให้กลุ่มผู้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนรวมถึงบริษัทได้รับความเสียหายอย่างรุนแรงจากการนำเข้าสินค้าเหล็กกล้าเจือ เช่น เจือโบรอนหรือเจือโครเมียม หรือเจืออื่นๆ ที่นำเข้ามาแข่งขันในลักษณะที่ผิดปกติทางการค้ากับสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดเหล็กกล้าไม่เจือ (เหล็กกล้าคาร์บอน) ที่สามารถผลิตได้ภายในประเทศ โดยมีปริมาณนำเข้าที่เพิ่มสูงขึ้นอย่างรวดเร็วและต่อเนื่องหลายปี จนกระทั่งในปี 2559 สถานการณ์ได้คลี่คลายอย่างชัดเจนเมื่อประเทศไทยมีมาตรการเยียวยาทางการค้าช่วยเหลืออุตสาหกรรมเหล็กแผ่นรีดร้อนให้สามารถปรับตัวรับมือกับการแข่งขันของสินค้านำเข้ากลุ่มดังกล่าวที่มีพฤติกรรมเปลี่ยนแปลงไปอย่างมากได้ในระดับหนึ่ง โดยอาศัยมาตรการปกป้องจากการนำเข้าสินค้าที่เพิ่มขึ้น และมีการกำหนดกฎเกณฑ์ในรายละเอียดการนำเข้าและกำหนดรายการสินค้าที่นำเข้าอย่างปกติที่สำแดงการนำเข้าเพื่อใช้สิทธิประโยชน์ตรงตามเจตนารมณ์อย่างชัดเจนด้วยกฎเกณฑ์ที่เหมาะสม เพื่อจำแนกแยกแยะออกจากสินค้านำเข้าที่มีลักษณะบิดเบือนการใช้สิทธิประโยชน์ทางภาษีภายใต้ FTA ดังกล่าว

การจัดการความเสี่ยงด้วยการใช้มาตรการปกป้องจากการนำเข้าสินค้าที่เพิ่มขึ้น (Safeguard Measures) ตามกฎหมายที่มีอยู่

ในช่วง 3-4 ปีที่ผ่านมา หลังจากที่ภาครัฐได้มีการใช้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดแล้ว ทำให้การนำเข้าสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนมีราคานำเข้าโดยรวมสูงขึ้นและทำได้ยากขึ้น ทางผู้นำเข้าและผู้ส่งออกจากต่างประเทศจึงได้ทำการเปลี่ยนแปลงรูปแบบการนำเข้าโดยการพยายามหาช่องว่างจากการบังคับใช้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาด โดยหันไปนำเข้าเหล็กแผ่นรีดร้อนเจืออื่นๆ โดยการเติมธาตุเจือในปริมาณขั้นต่ำเพียงเล็กน้อยที่สามารถ ทำให้เปลี่ยนพิกัดศุลกากรเพื่อการนำเข้าได้ หรือ นำเข้าเป็นสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนที่มีความกว้างเกินกว่า 1,550 มม. (เพื่อตัดข้อย่อยให้แคบลง) หรือ นำเข้าเป็นสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดอื่นๆ แทน ซึ่งส่งผลให้สามารถหลีกเลี่ยงมาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดที่มีอยู่เดิมได้ กอปรกับการได้สิทธิประโยชน์จากการลดอากรขาเข้าภายใต้ FTA ดังที่กล่าวไปแล้วข้างต้น ทำให้การนำเข้าสินค้าในลักษณะดังกล่าวได้เพิ่มขึ้นเป็นอย่างมากในช่วงที่ผ่านมา และเป็นสาเหตุสำคัญที่ทำให้เกิดผลกระทบโดยตรงต่อผู้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนภายในประเทศรวมทั้งบริษัทด้วย ดังนั้น บริษัทจึงได้ร่วมมือกับผู้ผลิตราย

อื่นในประเทศทำการยื่นคำขอต่อภาครัฐให้พิจารณาถึงผลกระทบดังกล่าว โดยขอให้พิจารณาออกมาตรการปกป้องจากการนำเข้าสินค้าที่เพิ่มขึ้นออกมาเพื่อแก้ไขปัญหา ซึ่งทางภาครัฐก็ให้ความสำคัญกับเรื่องนี้ โดยกระทรวงพาณิชย์ได้มีการออกมาตรการปกป้องจากการนำเข้าสินค้าที่เพิ่มขึ้นสำหรับสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนดังนี้

- มาตรการปกป้องจากการนำเข้าสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนเจืออื่นๆ ชนิดเป็นม้วนและไม่เป็นม้วนที่เพิ่มขึ้น โดยมีผลบังคับใช้นับย้อนหลังตั้งแต่เดือนกุมภาพันธ์ 2556 เป็นต้นมา ครบระยะเวลา 3 ปี และได้ขยายเวลาการบังคับใช้หลังจากสิ้นสุดมาตรการลงเมื่อเดือนกุมภาพันธ์ 2559 แล้ว จึงมีผลต่อไปอีก 3 ปี
- มาตรการปกป้องจากการนำเข้าสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อน (ไม่เจือ) ที่มีความกว้างเกินกว่า 1,550 มม. และชนิดอื่นๆ ที่เพิ่มขึ้น โดยมีผลบังคับใช้นับย้อนหลังตั้งแต่เดือนมิถุนายน 2557 เป็นต้นมา เป็นระยะเวลา 3 ปี จึงจะครบกำหนดสิ้นสุดในเดือนมิถุนายน 2560

มาตรการดังกล่าวข้างต้นได้ส่งผลดีกับอุตสาหกรรมเหล็กแผ่นรีดร้อนโดยรวม ช่วยบรรเทาความเดือดร้อนและให้ผู้ผลิตภายในประเทศมีเวลาที่เพียงพอ สามารถปรับตัวแข่งขันกับสินค้านำเข้าในสภาพการณ์ทางการค้าเสรีที่เปลี่ยนแปลงไปอย่างมากโดยตลอดได้อย่างค่อนข้างเป็นปกติต่อไป

และในปี 2559 บริษัทได้ร่วมกับผู้ผลิตในประเทศรายอื่นๆ ได้ยื่นคำขอต่อกรมการค้าต่างประเทศ กระทรวงพาณิชย์ให้ช่วยพิจารณาความจำเป็นในการขยายเวลาการบังคับใช้มาตรการปกป้องจากการนำเข้าสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อน (ไม่เจือ) ชนิดเป็นม้วนและไม่เป็นม้วนที่เพิ่มขึ้น ที่จะสิ้นสุดลงในเดือนมิถุนายน 2560 ออกไปอีกเป็นระยะเวลา 3 ปี เนื่องจากมีความเป็นไปได้สูงที่สินค้านำเข้าจะมีการทะลักเข้าสู่ตลาดในประเทศอีก เมื่อมาตรการสิ้นสุด ปัจจุบันบริษัทอยู่ระหว่างการดำเนินการมีส่วนร่วมในกระบวนการทบทวนเรื่องดังกล่าวอย่างเป็นทางการกับกรมการค้าต่างประเทศ

3.5.2 ความเสี่ยงจากการควบคุมราคาของภาครัฐ

ในช่วงตลอดปี 2559 เหล็กแผ่นรีดร้อนเป็นสินค้าหนึ่งในหลายรายการสินค้าควบคุมตามประกาศของกระทรวงพาณิชย์ ซึ่งในทางปฏิบัติเป็นการติดตามข้อมูลความเคลื่อนไหวด้านปริมาณและราคาขายสินค้าในประเทศ แต่ไม่ได้ควบคุมราคาขายแต่อย่างใด อย่างไรก็ตามในอดีตและบริษัทได้ให้ความร่วมมือในการแจ้งข้อมูลปริมาณสินค้าและราคาขายในประเทศแก่กรมการค้าภายในเป็นอย่างดีโดยตลอด ในกรณีที่ผู้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนแต่ละราย รวมถึงบริษัทต้องการปรับเปลี่ยนราคาสินค้าสามารถทำได้โดยแจ้งข้อมูลแก่กรมการค้าภายในทราบ และให้ข้อมูลเพิ่มเติมตามที่กรมฯ แจ้งขอ บริษัทจึงมีความเสี่ยงในระดับต่ำที่อาจจะถูกยับยั้งการปรับขึ้นราคาสินค้าหากราคาขายในประเทศปรับตัวสูงขึ้นอย่างรวดเร็ว หรือในกรณีที่กระทรวงพาณิชย์ใช้มาตรการขอความร่วมมือตรึงราคาสินค้าอุปโภคบริโภคหรือโภคภัณฑ์ ที่อาจจะกระทบต่อความสามารถในการสร้างรายได้และการทำกำไรบ้างเล็กน้อยบางช่วงเวลาในอนาคต ถึงอย่างไรก็ตามเมื่อ

บริษัทฯ มีความจำเป็นต้องปรับขึ้นราคาให้สูงถึงในระดับที่จำเป็น ก็สามารถชี้แจงรายละเอียดต้นทุนวัตถุดิบ และต้นทุนการผลิตที่เพิ่มขึ้นที่สอดคล้องกับราคาขายที่จะปรับขึ้นอย่างสมเหตุสมผลตามข้อเท็จจริงและแจ้งถึงความจำเป็นในการปรับขึ้นราคาได้ต่อไป

3.5.3 ความเสี่ยงจากนโยบายของภาครัฐที่ส่งผลกระทบต่อการดำเนินธุรกิจ และผลประกอบการของบริษัท

สำหรับการที่บริษัทประกอบธุรกิจในอุตสาหกรรมหนักขึ้นนโยบายของภาครัฐอาจส่งผลกระทบต่อผลประกอบการของบริษัทได้ เนื่องจากปัจจุบันบริษัทได้รับการส่งเสริมการลงทุนจากคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน และได้รับความคุ้มครองภายใต้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดและมาตรการปกป้องจากการนำเข้าสินค้าที่เพิ่มขึ้น บริษัทจึงอาจมีความเสี่ยงจากการประกอบธุรกิจที่อาจได้รับผลกระทบหากภาครัฐเปลี่ยนแปลงนโยบาย (ซึ่งมีความเป็นไปได้ไม่น้อยมาก) ดังกล่าว

บริษัทคาดว่า การเปลี่ยนนโยบายในส่วนที่เกี่ยวกับคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุนจะไม่ส่งผลกระทบต่อบริษัทแต่อย่างใด ทั้งนี้เนื่องจากบริษัทได้รับบัตรส่งเสริมการลงทุนแล้วและมีผลใช้อยู่ในปัจจุบัน ทั้งในส่วนที่ดำเนินธุรกิจอยู่ปัจจุบันและในส่วนต่อขยาย (expansion) ซึ่งที่ผ่านมาการเปลี่ยนนโยบายของภาครัฐจะไม่มีผลย้อนหลังกับโครงการที่อนุมัติไปแล้ว

และสำหรับการใช้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดนับเป็นนโยบายที่รัฐบาลอาจพิจารณายกเลิกในภายหลังหากมีเหตุอันสมควร แต่เนื่องจากรัฐบาลปัจจุบันให้ความสำคัญกับอุตสาหกรรมเหล็กซึ่งเป็นอุตสาหกรรมพื้นฐานของประเทศ ให้ได้รับความช่วยเหลือเมื่ออุตสาหกรรมประสบปัญหา ดังนั้นบริษัทจึงประเมินว่าไม่มีความเสี่ยงในนโยบายด้านนี้กรณีที่จะยกเลิกใช้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดในอนาคต ทั้งนี้ บริษัทมีศักยภาพในการผลิตสินค้าได้คุณภาพมาตรฐาน ด้วยต้นทุนที่สามารถแข่งขันได้ทัดเทียมกับคู่แข่งในตลาดกรณีที่เป็นการแข่งขันอย่างเป็นธรรม

การจัดการความเสี่ยงด้วยการใช้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาด (Antidumping Measures) ตามกฎหมายที่มีอยู่

เนื่องจากอุตสาหกรรมการผลิตสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนซึ่งเป็นสินค้าอุปโภคขั้นพื้นฐานในการพัฒนาประเทศที่มีผู้ผลิตที่มีขนาดใหญ่ทั่วโลก ดังนั้นภายใต้แรงกดดันที่มีเพิ่มมากขึ้นในโลกการค้าเสรีโดยเฉพาะอย่างยิ่งในสภาวะเศรษฐกิจตกต่ำอย่างต่อเนื่องนานหลายปี ทำให้ผู้ผลิตต่างต้องดิ้นรนเพื่อความอยู่รอดจึงส่งผลให้เกิดการค้าขายในลักษณะของการทุ่มตลาดมากขึ้น (คือการขายส่งออกไปต่างประเทศด้วยราคาขายที่ต่ำกว่าราคาขายในประเทศตนเอง) ทั้งตั้งใจและไม่ตั้งใจ ซึ่งส่งผลให้กลไกราคาตลาดในประเทศที่มีการนำเข้าสินค้าทุ่มตลาดถูกบิดเบือนไป หรือกล่าวได้ว่าเป็นการทำลายตลาดของอุตสาหกรรมภายในประเทศ ซึ่งก่อให้เกิดการแข่งขันที่ไม่เป็นธรรมเกิดขึ้น ดังนั้นนโยบายการตอบโต้การทุ่มตลาดจึงเป็นเครื่องมืออันสำคัญที่จะช่วยทำให้เกิดการค้าที่เป็นธรรมต่อทุกฝ่ายได้

สำหรับประเทศไทย รัฐบาลโดยกระทรวงพาณิชย์ได้มีการใช้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อน ดังนี้

1. มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดสำหรับสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนที่มีแหล่งกำเนิดจากสาธารณรัฐประชาชนจีนและประเทศมาเลเซียเป็นระยะเวลา 5 ปี ที่มีผลบังคับใช้ตั้งแต่เดือนสิงหาคม 2554 สิ้นสุดลงในเดือนสิงหาคม 2559 และได้รับการขยายเวลาการบังคับใช้ต่อไปอีก 1 ปี ในระหว่างที่กรมการค้าต่างประเทศกำลังดำเนินกระบวนการทบทวนความจำเป็นในการทบทวนความจำเป็นเพื่อขยายเวลาการบังคับใช้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดสำหรับกรณีนี้ จึงยังมีผลให้ความช่วยเหลือเยียวยาความเสียหายต่อไปอย่างน้อยที่สุดในช่วงเวลาดังกล่าวนี้อยู่
2. มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดสำหรับสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนเชื้อโบรอนที่มีแหล่งกำเนิดจากสาธารณรัฐประชาชนจีนเป็นระยะเวลา 5 ปี ที่มีผลบังคับใช้ตั้งแต่เดือนธันวาคม 2555 เป็นต้นมา
3. การขยายเวลาบังคับใช้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดสำหรับสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดเป็นม้วนและไม่เป็นม้วนที่นำเข้าจาก 14 ประเทศต่อไปอีกเป็นระยะเวลา 5 ปี ที่มีผลตั้งแต่วันที่ 1 มกราคม 2558 เป็นต้นมา

การใช้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดดังกล่าวของภาครัฐส่งผลให้สามารถบรรเทาปัญหาทางการค้าอันเนื่องมาจากการทุ่มตลาดโดยประเทศที่ถูกใช้มาตรการดังกล่าวเบาบางลง จึงช่วยสามารถประคับประคองอุตสาหกรรมเหล็กแผ่นรีดร้อนโดยรวมไว้ได้พอสมควร

นอกจากนี้ในปี 2559 บริษัทได้ร่วมกับผู้ผลิตในประเทศรายอื่นๆ เข้ามีส่วนร่วมกับการการค้าต่างประเทศในกระบวนการเปิดการไต่สวนการทุ่มตลาดของสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดเป็นม้วนและไม่เป็นม้วนที่นำเข้าจากประเทศ บราซิล อิหร่าน และตุรกี ซึ่งกรมฯ ได้ออกประกาศเปิดการไต่สวนการทุ่มตลาดแล้วเมื่อวันที่ 18 มกราคม 2559 หลังจากนั้นพบว่ากระบวนการไต่สวนมีความจำเป็นต้องขยายเวลาพิจารณาออกไป เพื่อให้การพิจารณาและตรวจสอบตามกฎหมายอย่างถี่ถ้วน ดังนั้นขณะนี้ (มกราคม 2560) บริษัทอยู่ระหว่างการรอผลการไต่สวนนี้อยู่ กับทั้งคอยติดตามสถานการณ์การทุ่มตลาดที่อาจจะเกิดขึ้นจากประเทศอื่นๆ หรือในลักษณะอื่นๆ อย่างต่อเนื่อง เพื่อยับยั้งหรือป้องกันการก่อให้เกิดการค้าที่ไม่เป็นธรรมที่อาจจะเกิดขึ้นกับตลาดเหล็กแผ่นรีดร้อนในประเทศไทยต่อไป

□ 3.6 ความเสี่ยงทั่วไป

3.6.1 ความเสี่ยงจากการไม่สามารถดำเนินกิจการเนื่องจากปัจจัยที่ไม่สามารถควบคุมได้

บริษัทอาจมีความเสี่ยงจากการประกอบธุรกิจ จากปัจจัยที่ไม่สามารถควบคุมได้หลายประการ เช่น จากการก่อวินาศกรรม ภัยธรรมชาติ อุบัติเหตุในอุตสาหกรรม การก่อการร้าย ปัญหาและความผิดพลาดจากเทคนิค

ทั้งนี้ ในแต่ละปัจจัยที่กล่าวมาอาจจะควบคุมไม่ได้ แต่บริษัทมีความเชื่อมั่นในการป้องกันและแก้ไข ไม่ให้เกิดปัญหาถึงขั้นรุนแรงก่อให้เกิดการสูญเสียรายได้อย่างเป็นนัยสำคัญ เช่น การให้การฝึกอบรมพนักงานให้มีทักษะและความชำนาญ อย่างสม่ำเสมอ การให้ความรู้อบรมความปลอดภัยในการใช้เครื่องมือเครื่องจักรทำงานให้อย่างต่อเนื่อง รวมทั้งบริษัทมีระบบรักษาความปลอดภัย มีเจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัย ทั้งเป็นพนักงานของบริษัทและการว่าจ้างบริษัทรักษาความปลอดภัยที่มีประสิทธิภาพ เข้ามาดูแลและตรวจตราการเข้า-ออกอย่างเข้มงวดตลอด 24 ชั่วโมง และบริษัทได้ทำกรรมกรรมประกันภัย ซึ่งให้ความคุ้มครองความสูญเสียหรือเสียหายของทรัพย์สินในกรณีภัยที่กระทำด้วยเจตนาร้ายและภัยจากธรรมชาติทุกประเภท ส่วนในด้านแรงงานสัมพันธ์ บริษัทได้จัดให้มีคณะกรรมการฝ่ายลูกจ้างและฝ่ายนายจ้าง รวมทั้งคณะกรรมการดูแลด้านสังคมและสิ่งแวดล้อม CSR ที่จะเป็นตัวแทนดูแลความเป็นอยู่สวัสดิการของพนักงานให้เหมาะสมและเป็นธรรม

4. ทรัพย์สินที่ใช้ในการประกอบธุรกิจ

□ 4.1 ทรัพย์สินที่ใช้ในการประกอบธุรกิจ

4.1.1 ทรัพย์สินถาวรหลัก

ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2559 บริษัทมีทรัพย์สินถาวรหลักที่ใช้ในการประกอบธุรกิจที่บริษัทเป็นเจ้าของกรรมสิทธิ์ โดยมีรายละเอียดดังนี้

1) ที่ดิน และส่วนปรับปรุงที่ดิน

ประเภท	ที่ตั้ง	พื้นที่	มูลค่าสุทธิ* (ล้านบาท)	ลักษณะกรรมสิทธิ์	ภาระผูกพัน	วงเงินค้ำประกัน (ล้านบาท)	วัตถุประสงค์ในการถือครองทรัพย์สิน
ที่ดินและส่วนปรับปรุงที่ดิน	เลขที่ 55 ถนนทางหลวงหมายเลข 3143 หมู่ที่ 5 ตำบลหนองละลอก อำเภอบ้านค่าย จังหวัดระยอง	365 ไร่ 1 งาน 68.80 ตารางวา	364	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	-ไม่มี-	เป็นที่ตั้งโรงงาน
ที่ดิน	เลขที่ 55 ถนนทางหลวงหมายเลข 3143 หมู่ที่ 5 ตำบลหนองละลอก อำเภอบ้านค่าย จังหวัดระยอง	64 ไร่ 81.10 ตารางวา	66	เป็นเจ้าของ	-มี **-	64	เป็นที่ตั้งโรงงาน
รวม		423 ไร่ 20 งาน 650 ตารางวา	430				

หมายเหตุ: * มูลค่าสุทธิ หมายถึง มูลค่าสุทธิหลังหักค่าตัดจำหน่ายสะสมและค่าเผื่อการด้อยค่าของสินทรัพย์

** การจดจำนองหลักประกัน

บริษัท ได้จดจำนองหลักประกันที่ดิน จำนวน 64 ไร่ 81.10 ตารางวา ซึ่งมีมูลค่าสุทธิ * ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2559 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.	402	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	-ไม่มี-	เป็นโรงงาน ผลิตเหล็กแผ่น รีดร้อนชนิด ม้วน
อาคาร เก็บวัสดุ	เลขที่ 55 ถนนทาง หลวงหมายเลข 3143 หมู่ที่ 5 ตำบลหนองละลอก อำเภอบ้านค่าย จังหวัดระยอง	13,635 ตรม.	79	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	-ไม่มี-	เป็นคลังสินค้า เก็บวัตถุดิบ อะไหล่และวัสดุ อุปกรณ์
อาคาร สำนักงาน	เลขที่ 55 ถนนทาง หลวงหมายเลข 3143 หมู่ที่ 5 ตำบลหนองละลอก อำเภอบ้านค่าย จังหวัดระยอง	2,600 ตรม.	15	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	-ไม่มี-	เป็นสำนักงาน
อาคาร ทั่วไป และ สิ่งปลูก สร้างอื่นๆ	เลขที่ 55 ถนนทาง หลวงหมายเลข 3143 หมู่ที่ 5 ตำบลหนองละลอก อำเภอบ้านค่าย จังหวัดระยอง	12,006 ตรม.	445	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	-ไม่มี-	เป็นอาคาร ควบคุมอาคาร สถานีไฟฟ้า อาคารวางหม้อ แปลง อาคาร ปรับปรุงคุณภาพ น้ำ ห้องแล็บและ โรงอาหาร
รวม			941				

หมายเหตุ: * มูลค่าสุทธิ หมายถึง มูลค่าสุทธิหลังหักค่าตัดจำหน่ายสะสมและค่าเผื่อการด้อยค่าของสินทรัพย์

3) เครื่องจักรที่ใช้ในการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน

ประเภท	มูลค่าสุทธิ* (ล้านบาท)	ลักษณะ กรรมสิทธิ์	ภาวะ ผูกพัน	วัตถุประสงค์ ในการถือครองทรัพย์สิน
โรงหลอมเหล็ก	2,264	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	ใช้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน
โรงหล่อเหล็ก	516	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	ใช้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน
โรงรีดเหล็ก	2,917	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	ใช้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน
ปั้นจั่น	570	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	ใช้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน
เครื่องเจียรไน	170	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	ใช้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน
ระบบสาธารณูปโภค	1,072	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	ใช้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน
ชุดอุปกรณ์อื่นๆ	636	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	ใช้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน
เครื่องจักร Skinpass	501	เป็นเจ้าของ	-มี**-	ใช้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน Skinpass
เครื่องจักร Slitting	146	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	ใช้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน Slitting
เครื่องจักร Shearing	136	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	ใช้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน Shearing
รวม	8,928			

หมายเหตุ: * มูลค่าสุทธิ หมายถึง มูลค่าสุทธิหลังหักค่าตัดจำหน่ายสะสมและค่าเผื่อการด้อยค่าของสินทรัพย์

** การจดจำนองหลักประกัน

- บริษัท ได้จดจำนองหลักประกันเครื่องรีดปรับสภาพผิว (Skinpass Mill) ซึ่งมีมูลค่าสุทธิ ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2559 จำนวน 501 ล้านบาท เพื่อใช้เป็นหลักประกันสำหรับเงินกู้ยืมระยะสั้นจากสถาบันการเงินแห่งหนึ่ง

4) อะไหล่และวัสดุอุปกรณ์

ประเภท	มูลค่าสุทธิ* (ล้านบาท)	ลักษณะ กรรมสิทธิ์	ภาวะ ผูกพัน	วัตถุประสงค์ ในการถือครอง ทรัพย์สิน
อะไหล่และวัสดุอุปกรณ์	16	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	ใช้สนับสนุนการผลิต
รวม	16			

หมายเหตุ: * มูลค่าสุทธิ หมายถึง มูลค่าสุทธิหลังหักค่าตัดจำหน่ายสะสมและค่าเผื่อการด้อยค่าของสินทรัพย์

5) อุปกรณ์สำนักงาน เครื่องตกแต่งและติดตั้ง และยานพาหนะ

ประเภท	มูลค่าสุทธิ* (ล้านบาท)	ลักษณะ กรรมสิทธิ์	ภาระ ผูกพัน	วัตถุประสงค์ ในการถือครอง ทรัพย์สิน
อุปกรณ์สำนักงาน เครื่องตกแต่ง และติดตั้ง	3	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	เพื่อใช้ในงานสำนักงาน
ยานพาหนะ	-	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	เพื่อใช้ในการดำเนินการ ต่างๆ ของบริษัท
รวม	3			

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
รวม	2,863			

หมายเหตุ: * มูลค่าสุทธิ หมายถึง มูลค่าสุทธิหลังหักค่าตัดจำหน่ายสะสมและค่าเผื่อการด้อยค่าของสินทรัพย์

** การจดจำนองหลักประกัน

บริษัทได้จดจำนองประกันสินทรัพย์ที่อยู่ระหว่างก่อสร้างและการติดตั้ง จำนวน 2 เครื่อง มูลค่าสุทธิ ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2559 จำนวน 1,770 ล้านบาท มีรายละเอียดดังนี้

- เครื่องล้างและเครื่องเคลือบน้ำมัน ซึ่งมีมูลค่าสุทธิ * ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2559 จำนวน 1,656 ล้านบาท เพื่อใช้เป็นหลักประกันกับกรมสรรพากร
- เครื่องจักร Heavy Gauge Shearing Line ซึ่งมีมูลค่าสุทธิ * ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2559 จำนวน 114 ล้านบาท เพื่อใช้ในการดำเนินงาน

4.1.2 ทรัพย์สินที่ไม่มีตัวตนที่สำคัญ

ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2559 บริษัทมีทรัพย์สินที่ไม่มีตัวตนที่สำคัญ โดยมีรายละเอียดดังนี้

1) ค่าลิขสิทธิ์ซอฟต์แวร์

ประเภท	มูลค่าสุทธิหลังหักค่าตัดจำหน่ายสะสมและค่าเพื่อการด้อยค่าของสินทรัพย์(ล้านบาท)	ผลต่อการดำเนินธุรกิจ
ค่าลิขสิทธิ์ซอฟต์แวร์ (โปรแกรมสำเร็จรูป)	7	เพื่อใช้ในการดำเนินการ ต่างๆ ของบริษัท
รวม	7	

4.2 นโยบายการลงทุนในบริษัทย่อย

รายละเอียดบริษัทย่อย ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2559 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 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
บริษัทย่อยทางอ้อม		
บริษัท โอเรียลทัล แอ็กเซส จำกัด (ถือหุ้นโดยบริษัท สยาม โปรเฟสชั่นแนล โฮลดิ้งส์ จำกัด ร้อยละ 99.97)	ให้บริการที่ปรึกษาและลงทุน	99.97

5. ข้อพิพาททางกฎหมาย

❑ คดีข้อพิพาทกับเจ้าหนี้

ปัจจุบันบริษัทมีคดีที่เจ้าหนี้ค่าสินค้าฟ้องร้องดำเนินคดีต่อบริษัทที่ยังอยู่ระหว่างการพิจารณาของศาลจำนวน 1 คดี โดยมีรายละเอียดดังนี้

1. เจ้าหนี้ค่าสินค้าเรียกร้องให้บริษัทชำระหนี้ค่าสินค้าตามคำบังคับของอนุญาโตตุลาการประเทศสิงคโปร์ เป็นจำนวน เงินต้นและดอกเบี้ยก่อนมีคำชี้ขาด จำนวน 93.72 ล้านบาทเหรียญสหรัฐฯ ค่าใช้จ่ายในการดำเนินการอนุญาโตตุลาการจำนวน 0.39 ล้านบาทเหรียญสหรัฐฯ และดอกเบี้ยผิณัดหลังคำชี้ขาด จำนวน 11 ล้านบาทเหรียญสหรัฐฯ รวมเป็นทุนทรัพย์ในคดีนี้จำนวน 105 ล้านบาทเหรียญสหรัฐฯ ซึ่งบริษัทได้ตั้งสำรองไว้เต็มจำนวนแล้ว

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

❑ การฟ้องร้องดำเนินคดีกับผู้ให้บริการซ่อมแซมอุปกรณ์เครื่องจักร

บริษัทฯ ได้ว่าจ้างผู้ให้บริการซ่อมบำรุงชุดมอเตอร์และอุปกรณ์ ได้แก่ Motor DC 56KW Type GGF5226A ยี่ห้อ Fuji จำนวน 1 เครื่อง บริษัทฯ ได้ติดตามสอบถามความคืบหน้ากับผู้ให้บริการมาโดยตลอด จนกระทั่งระยะเวลาล่วงเลยมากกว่า 5 ปี จึงได้ติดต่อประสานงานกับผู้ให้บริการเพื่อขอให้ส่งคืนมอเตอร์ และอุปกรณ์ดังกล่าวหลายครั้งแล้วแต่ผู้ให้บริการก็ยังบ่ายเบี่ยง ภายหลังจากที่ทนายความของบริษัทฯ ส่งหนังสือบอกกล่าวทวงถามให้ผู้ให้บริการคืนทรัพย์สินแก่บริษัทแล้วนั้นพบว่า อุปกรณ์บางอย่างได้สูญหายไป คงเหลือแต่เพียง Stator กับ Amature เท่านั้น ซึ่งการสูญหายนี้ทำให้บริษัทฯ เสียหาย ทางบริษัทฯ จึงได้ฟ้องร้องดำเนินคดีกับผู้ให้บริการต่อศาลจังหวัดสมุทรปราการเพื่อขอให้คืนทรัพย์สินแก่บริษัทฯ ในสภาพเรียบร้อยสมบูรณ์ หากไม่สามารถคืนทรัพย์สินได้ ขอให้ผู้ให้บริการชดเชยค่าเสียหายเป็นเงินจำนวน 2,000,000.00 บาท (สองล้านบาทถ้วน) พร้อมดอกเบี้ยในอัตราร้อยละ 7.5 ต่อปี นับแต่วันฟ้องจนกว่าจะชำระเสร็จแก่บริษัทฯ

เมื่อวันที่ 19 มกราคม 2560 ศาลจังหวัดสมุทรปราการนัดไต่ถามถ้อยคำ หรือ ชี้แจงสองสถาน แต่ไม่สามารถหาข้อยุติได้ ศาลจึงได้มีคำสั่งนัดสืบพยานโจทก์ในวันที่ 19 กรกฎาคม 2560 และนัดสืบพยานจำเลยในวันที่ 20 กรกฎาคม 2560

ดังนั้น คดีนี้อยู่ในระหว่างการพิจารณาของศาลชั้นต้น

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	627 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

ชื่อและสถานที่ตั้งของบุคคลอ้างอิงอื่น ๆ

นายทะเบียนหลักทรัพย์

หุ้นสามัญ

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

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 76
นายชัยยุทธ อังศุวิทยา ผู้สอบบัญชีรับอนุญาตเลขที่ 3885
นางณัฐสรณ์ สโรชนันท์จีน ผู้สอบบัญชีรับอนุญาตเลขที่ 4563
สำนักงาน เอ.เอ็ม.ที แอสโซซิเอท จำกัด
เลขที่ 491/27 สี่ลมพลาซ่า ชั้น 1 ถ.สีลม เขตบางรัก กรุงเทพฯ 10500
โทรศัพท์ 0-2234-1676
โทรสาร 0-2237-2133

□ 6.2 ข้อมูลสำคัญอื่น

- ไม่มี -