



บริษัท มิลล์คอน สตีล จำกัด (มหาชน)
MILLCON STEEL PUBLIC COMPANY LIMITED

ส่วนที่ 1
การประกอบธุรกิจ



1. นโยบายและภาพรวมการประกอบธุรกิจ

ภาพรวมการประกอบธุรกิจของกลุ่มบริษัท

กลุ่มบริษัท มิลล์คอน สตีล จำกัด (มหาชน) หรือ MILL คือหนึ่งในผู้ผลิตและผู้จำหน่ายผลิตภัณฑ์เหล็กชั้นนำของไทย และเป็นศูนย์กลางบริการด้านผลิตภัณฑ์เหล็กแบบครบวงจร โดยมีผลิตภัณฑ์นานาชนิดที่เหมาะสมกับความต้องการที่หลากหลายไม่ว่าจะเป็นผลิตภัณฑ์กลุ่มเหล็กเส้น อย่างเหล็กเส้นกลม (Round Bars) เหล็กเส้นข้ออ้อย (Deformed Bars) และผลิตภัณฑ์กลุ่มเหล็กรูปพรรณ อย่างเหล็กตัวซี (Lip Channel Steel) ท่อเหล็ก (Steel Pipe) เหล็กแผ่น (Steel Sheet) และ เหล็กแบนตัด (Flat Plate) และผลิตภัณฑ์เหล็กประเภทอื่นๆ อีกมากมาย ซึ่งผ่านการรับรองมาตรฐานอุตสาหกรรมจากทั้งในและต่างประเทศ

นอกจากนี้ยังเป็นก้าวสำคัญอีกก้าวหนึ่งของกลุ่มบริษัทในการเข้าสู่อุตสาหกรรมเหล็กชั้นกลาง ในการที่กลุ่มบริษัท ได้เข้าไปเป็นผู้ผลิตเหล็กแท่งยาว (Billet) ทั้งในระดับใช้งานทั่วไปและระดับคุณภาพพิเศษ เพื่อเป็นวัตถุดิบที่ใช้ในกระบวนการผลิตผลิตภัณฑ์ประเภทต่างๆ โดยอุตสาหกรรมเหล็กชั้นกลาง ถือเป็นขั้นตอนที่ 2 ของกระบวนการผลิตเหล็กครบวงจร โดย

ขั้นตอนที่ 1 อุตสาหกรรมเหล็กขั้นต้น เป็นขั้นตอนในการนำแร่เหล็ก (Iron Ore) ที่อยู่ในรูปของเหล็กออกไซด์ มาถลุงให้เป็นโลหะเหล็ก (Iron) เพื่อใช้เป็นวัตถุดิบในการผลิตเหล็กกล้า

ขั้นตอนที่ 2 อุตสาหกรรมเหล็กชั้นกลาง เป็นขั้นตอนในการหลอมโลหะเหล็ก รวมถึงการควบคุมและปรับปรุงส่วนผสมทางเคมีของเหล็กให้ได้เหล็กกล้าที่มีคุณสมบัติตามต้องการ โดยมีการหล่อขึ้นรูปเป็นผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป ได้แก่ เหล็กแท่งยาว (Billet) เหล็กแท่งแบน (slab) และเหล็กแท่งใหญ่ (bloom)

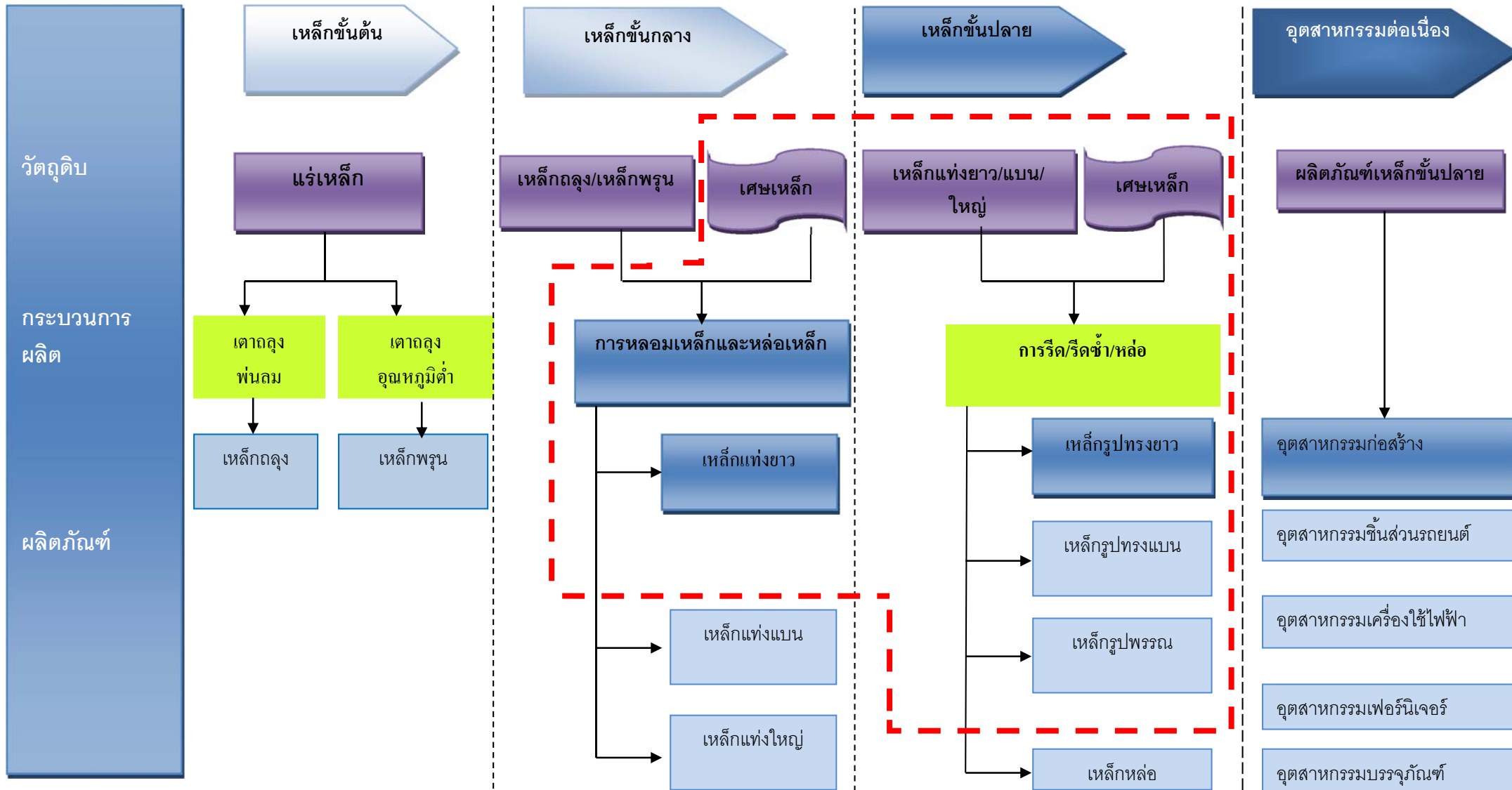
ขั้นตอนที่ 3 อุตสาหกรรมเหล็กชั้นปลาย เป็นอุตสาหกรรมแปรรูปเหล็กกล้าที่สำเร็จรูปให้ได้อย่างรวดเร็วและลักษณะที่เหมาะสมต่อการใช้งาน ด้วยกระบวนการต่างๆ เช่น การรีดร้อน (Hot rolling) การรีดเย็น (Cold rolling) การตีขึ้นรูป (Hot forging) และ

ขั้นตอนที่ 4 อุตสาหกรรมเหล็กต่อเนื่อง เป็นการนำเหล็กที่ผ่านการแปรรูปในกระบวนการต่างๆ รวมทั้งการเคลือบผิว หรือ ตกแต่งคุณสมบัติแล้ว นำไปใช้ในอุตสาหกรรมอื่นๆ อาทิเช่น อุตสาหกรรมก่อสร้าง อุตสาหกรรมยานยนต์และชิ้นส่วน อุตสาหกรรมบรรจุภัณฑ์ อุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้า อุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ และอุตสาหกรรมท่อเรือ เป็นต้น

ทั้งนี้ กลุ่มบริษัท ยังเน้นการผลิตสินค้าทุกกลุ่มให้ได้คุณภาพตามมาตรฐาน ทั้งในส่วนของโรงรีดเหล็กเส้น โรงเหล็กรูปพรรณ โดยได้มีการนำเครื่องจักรซึ่งเป็นการผสมผสานเทคโนโลยีการผลิตอันทันสมัยและการจัดการมาตรฐานยุโรปที่ได้รับการยอมรับจากทั่วโลกซึ่งเป็นที่รู้จักในชื่อ Automation PLC Rolling Mill and Automation PLC Furnace เข้ามาใช้ ทั้งยังมีการควบคุมคุณภาพในทุกขั้นตอนการผลิตอย่างเข้มข้นพิถีพิถัน ทั้งในเรื่องคุณสมบัติทางกล ส่วนประกอบทางเคมี และคุณลักษณะของผลิตภัณฑ์ เพื่อให้ได้มาตรฐานและตรงกับความต้องการของลูกค้ามากที่สุด ซึ่งได้รับการรับรองคุณภาพจาก UKAS GLOBAL ในเรื่องมาตรฐานระบบการจัดการครบทุกด้าน ทั้งด้านคุณภาพ (ISO 9001:2008) ด้านสิ่งแวดล้อม (ISO 14001 : 2004) และด้านชีวอนามัยและความปลอดภัย (Environmental Management Systems : EMS) ขณะที่ผลิตภัณฑ์เหล็กเส้นกลมและเหล็กเส้นข้ออ้อยของบริษัท ได้ผ่านการรับรองมาตรฐานอุตสาหกรรมทั้งในประเทศและต่างประเทศเช่นกัน ไม่ว่าจะเป็น มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมของไทย (มอก.) สำนักงานมาตรฐานอุตสาหกรรม (TISI) และ Australian Authority Certification for Reinforcing Steel (ACRS) โดยผลิตภัณฑ์ในทุกกลุ่มของบริษัท จะถูกนำไปใช้เป็นวัตถุดิบของอุตสาหกรรมต่อเนื่องต่างๆ อาทิเช่น งานฐานราก งานก่อสร้างอาคาร งานก่อสร้างทั่วไป รวมไปถึงอุตสาหกรรมยานยนต์และชิ้นส่วน อุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ ฯลฯ ต่อไป



โครงสร้างอุตสาหกรรมเหล็ก





1.1 วิสัยทัศน์ พันธกิจ ค่านิยมองค์กร และเป้าหมายในการดำเนินธุรกิจ

เพื่อให้ทุกส่วนงานที่เกี่ยวข้องมีทิศทางการทำงานที่สอดคล้องและมุ่งไปสู่เป้าหมายเดียวกัน บริษัทฯ จึงได้กำหนดวิสัยทัศน์ที่ชัดเจนและพันธกิจที่ตอบสนองต่อวิสัยทัศน์ ตลอดจนสร้างค่านิยมขององค์กรที่เข้มแข็งให้แฝงอยู่ในจิตวิญญาณของบุคลากรทุกระดับในบริษัทฯ เพื่อร่วมกันขับเคลื่อนองค์กรให้ไปสู่เป้าหมายของการดำเนินงานที่มีประสิทธิภาพ มั่นคง และยั่งยืน

วิสัยทัศน์

มุ่งมั่นพัฒนาผลิตภัณฑ์เหล็กให้ครอบคลุมทุกความต้องการของลูกค้า (Think Steel...Think Mill) ด้วยความรู้ ความเข้าใจ และความเข้าใจอย่างแท้จริงในการผลิตเหล็ก (A Passion for Steel) เพื่อก้าวสู่การเป็นผู้นำกลุ่มธุรกิจเหล็กในระดับสากล

พันธกิจ

- Our Steel: ผลิตและจำหน่ายเหล็กนานาชนิด ด้วยคุณภาพและบริการที่ได้มาตรฐาน
- Our Customer: นำเสนอสินค้าและบริการที่ดีที่สุดให้แก่ลูกค้าและคู่ค้าทุกระดับ ด้วยความจริงจัง โปร่งใส และเป็นธรรม
- Our People: เพิ่มพูนองค์ความรู้และพัฒนาบุคลากรอยู่เสมอ เพื่อเป็นกลไกสำคัญในการขับเคลื่อนองค์กรให้เจริญรุดหน้าอย่างมีประสิทธิภาพ
- Our Culture: ปลุกฝังการคิดนอกกรอบโดยไม่กังวลต่ออุปสรรค การสร้างจิตสำนึกของความเป็นเจ้าของ และการสร้างมุมมองความคิดเชิงบวกในทุกโอกาสให้เป็นวัฒนธรรมองค์กรที่แข็งแกร่ง
- Our Environment: ใส่ใจต่อการสร้างคุณภาพชีวิตและการรักษาสิ่งแวดล้อมภายในชุมชน เพื่อความสุขอย่างยั่งยืนถาวรในการอยู่ร่วมกันของชุมชนและธุรกิจ
- Our Shareholder: ดำเนินธุรกิจโดยยึดมั่นในหลักธรรมาภิบาล เพื่อประโยชน์ของผู้มีส่วนได้ส่วนเสียทุกฝ่าย และสร้างมูลค่าเพิ่มให้แก่ผู้ถือหุ้นในระยะยาว

ค่านิยมองค์กร : Core Value “3O”

Open Mind: เปิดใจ

- เปิดใจรับแนวความคิดที่แตกต่าง
- เปิดสมองรับความรู้และข้อมูลข่าวสารที่เป็นประโยชน์อยู่เสมอ
- กล้าคิด กล้าพูด กล้าแสดงออกอย่างเหมาะสม กล้าทำในสิ่งที่เป็นประโยชน์
- มีส่วนร่วมในการแสดงความคิดเห็น ไม่นิ่งดูดายเมื่อเกิดปัญหา
- คิดนอกกรอบ โดยไม่เอาความกังวลถึงอุปสรรคมาตีกรอบตัวเอง เพื่อปรับปรุง เปลี่ยนแปลง พัฒนา และสร้างสรรค์อย่างต่อเนื่อง

Operation: สร้างกำไร

- ตระหนักถึงการบริหารต้นทุนทุกส่วนงานอย่างรอบคอบ
- คำนึงถึงประสิทธิภาพและประสิทธิผลของการดำเนินงาน



- มีจิตสำนึกและความรู้สึกร่วมของการเป็นเจ้าของ

Opportunity: หาโอกาส

- สร้างมุมมองความคิดเชิงบวก (Positive Thinking) มองทุกอย่างให้เป็นโอกาส
- ยืดหยุ่นให้เหมาะสมและสอดคล้องกับสถานการณ์ พัฒนาตนเองตลอดเวลาเพื่อให้พร้อมสำหรับโอกาสใหม่ๆ ที่อาจเกิดขึ้นได้ในอนาคต

เป้าหมายการดำเนินธุรกิจ

บริษัทมีเป้าหมายเป็นหนึ่งในผู้ผลิตและผู้จำหน่ายผลิตภัณฑ์เหล็กชั้นนำของไทย และเป็นศูนย์บริการด้านผลิตภัณฑ์เหล็กแบบครบวงจร โดยมีผลิตภัณฑ์นานาชนิดที่เหมาะสมกับความต้องการที่หลากหลาย อาทิ เหล็กรีดร้อนชนิดม้วน (Hot Rolled Coil) เหล็กม้วนแถบเล็ก (Slitting Coil) เหล็กแผ่น (Steel Sheet) เหล็กแบนตัด (Flat Plate) เหล็กรูปตัวซี (Lip-Channel Steel) ท่อเหล็ก (Steel Pipe) และขยายขอบเขตการดำเนินธุรกิจไปสู่การผลิตเหล็กเพลลา (Rolled Steel) เหล็กเส้น (Round Bar) เหล็กเส้นข้ออ้อย (Deformed Bar) เหล็กเส้นข้ออ้อยชนิดเกลียวรับแรงดึงสูง (High Tensile Thread Steel Bar) และสินค้าเหล็กที่สร้าง High value Added อย่างเหล็กเส้นข้ออ้อยชนิดเกลียว (One Bar) ซึ่งเป็นนวัตกรรมล่าสุดของเหล็กเส้นข้ออ้อย ที่ช่วยประหยัดต้นทุนที่ใช้ในการก่อสร้างได้มากถึง 20% รวมถึงผลิตภัณฑ์เหล็กอื่นๆ อีกมากมาย ซึ่งล้วนผ่านการรับรองคุณภาพจากหน่วยงานในระดับประเทศและระดับนานาชาติ อีกทั้งกลุ่มบริษัทยังพัฒนางานด้านบริการ โดยเพิ่มธุรกิจการบริการตัดและดัดเหล็ก (Cut & Bend) และงานบริการซ่อมแซมและบำรุงรักษาเครื่องจักร เพื่อให้บริษัทเป็นศูนย์บริการด้านผลิตภัณฑ์เหล็กแบบครบวงจรอย่างแท้จริง

นอกจากนี้ยังมีผลิตภัณฑ์ใหม่ของกลุ่มบริษัทอย่าง เหล็กแท่งยาว หรือ Billet ที่เป็นการเข้าสู่อุตสาหกรรมเหล็กชั้นกลาง ได้เป็นผลสำเร็จ ภายใต้โครงการ GREEN MILL ซึ่งเป็นโครงการการดำเนินการก่อสร้างเตาหลอมอาร์คไฟฟ้า (Electric Arc Furnace : EAF) รวมทั้งเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่ใช้ร่วมกับเตาหลอมชนิดนี้ ด้วยเทคโนโลยีสำหรับอุตสาหกรรมเหล็กจากอิตาลีที่ทันสมัยที่สุด โดยมีวัตถุประสงค์ให้กลุ่มบริษัทฯ สามารถผลิตเหล็กแท่งยาว (Billet) ทั้งในระดับใช้งานทั่วไปและระดับคุณภาพพิเศษ สำหรับใช้เป็นวัตถุดิบในการผลิตเหล็กเส้น เหล็กเส้นข้ออ้อย และผลิตภัณฑ์เหล็กคุณภาพสูงประเภทอื่นๆ โดยเทคโนโลยี Electric Arc Technology (FASTARCTM) และ Vacuum Degassing Technology (VD) ที่ใช้จะทำให้เนื้อเหล็กที่ได้มีความบริสุทธิ์และมีเนื้อเรียบกว่าเนื้อเหล็กที่ผลิตโดยเทคโนโลยีทั่วไป เป็นที่ต้องการของอุตสาหกรรมต่อเนื่องที่ใช้เหล็กคุณภาพสูงเป็นวัตถุดิบในการผลิต อาทิเช่น อุตสาหกรรมยานยนต์ ซึ่งนับเป็นการเพิ่มขีดความสามารถในการขยายผลิตภัณฑ์ให้หลากหลายมากขึ้น โดยบริษัทมุ่งมั่นที่จะตอบสนองความต้องการของลูกค้าให้รวดเร็วและมีประสิทธิภาพ บนพื้นฐานของความถูกต้องและแม่นยำ ด้วยเครื่องจักรที่ทันสมัยและมีคุณภาพ รวมถึงการให้บริการจัดส่งสินค้าที่รวดเร็วทันต่อความต้องการใช้งานของลูกค้า เพื่อให้ลูกค้าได้รับความพึงพอใจสูงสุด



1.2 การเปลี่ยนแปลงและพัฒนาการที่สำคัญ

บริษัท มิลล์คอน สตีล จำกัด (มหาชน) (“บริษัท”) จัดทะเบียนก่อตั้งขึ้นในเดือนกรกฎาคม 2541 ด้วยทุนจดทะเบียนเริ่มแรก 50 ล้านบาท โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อประกอบธุรกิจผลิตและจำหน่ายผลิตภัณฑ์เหล็ก ซึ่งในระยะเริ่มแรก บริษัทดำเนินการด้วยการเป็นศูนย์บริการเหล็ก คือ การนำเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนขนาดใหญ่มาตัดเป็นเหล็กแผ่นหรือเหล็กแถบม้วนตามขนาดมาตรฐานหรือขนาดที่ลูกค้าต้องการ รวมทั้งการผลิตขึ้นรูปเหล็กรูปพรรณ เช่น เหล็กรูปตัวซี เป็นต้น โดยผลิตภัณฑ์เหล็กที่ผลิตได้จะถูกนำไปใช้ในอุตสาหกรรมต่างๆ ที่หลากหลาย เช่น อุตสาหกรรมก่อสร้าง อุตสาหกรรมยานยนต์ อุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ เป็นต้น

ในปี 2547 บริษัทได้มีการเปลี่ยนแปลงโครงสร้างผู้ถือหุ้น โดยมีผู้ถือหุ้นใหญ่รายใหม่เข้ามา คือ นายสิทธิชัย ลีสวัสดิ์ตระกูล และได้นำพาบริษัทไปสู่การเติบโตด้วยการขยายธุรกิจเหล็กทรงยาว โดยบริษัทได้ลงทุนในที่ดิน โรงงาน อาคาร และเครื่องจักรสำหรับการผลิตเหล็กเส้นกลมและเหล็กเส้นข้ออ้อย โดยได้เริ่มการผลิตเชิงพาณิชย์ตั้งแต่เดือนกันยายน 2548 และนอกจากนี้ในปีเดียวกัน บริษัทได้มีการลงทุนในเครื่องจักรสำหรับผลิตท่อเหล็ก ซึ่งได้เริ่มการผลิตเชิงพาณิชย์ในเดือนมิถุนายน 2549 ต่อมาในปี 2550 บริษัทได้จดทะเบียนแปรสภาพเป็นบริษัทมหาชนจำกัด และนำหุ้นสามัญเข้าตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทยเมื่อวันที่ 9 พฤษภาคม 2551

1.2.1 การเปลี่ยนแปลง และพัฒนาการที่สำคัญเกี่ยวกับทุนจดทะเบียนและทุนชำระแล้ว

ที่ประชุมสามัญประจำปีผู้ถือหุ้น ครั้งที่ 1/2556 เมื่อวันที่ 21 พฤษภาคม 2556 มีมติอนุมัติให้บริษัทดำเนินการ ซึ่งสามารถสรุปได้ดังนี้

- 1.) อนุมัติให้แก้ไขเปลี่ยนแปลงชื่อ และตราสำคัญของบริษัท
ชื่อภาษาไทย
จากเดิม ชื่อ “บริษัท มิลล์คอนสตีลอินดัสทรีส์ จำกัด (มหาชน) แก้ไขใหม่ เป็น “บริษัท มิลล์คอน สตีล จำกัด (มหาชน)
ชื่อภาษาอังกฤษ
จากเดิมชื่อ “Millcon Steel Industries Public Company Limited” เป็น Millcon Steel Public Company Limited”
- 2.) อนุมัติยกเลิกการออกและเสนอขายใบสำคัญแสดงสิทธิที่จะซื้อหุ้นสามัญของบริษัทจำนวน 213,000,000 หน่วย โดยเป็นใบสำคัญแสดงสิทธิที่จะซื้อหุ้นสามัญของ DEG และ/หรือ บุคคลในวงจำกัด โดยมีอัตราแปลงสภาพเท่ากับ 1 ใบสำคัญแสดงสิทธิ ต่อ 1 หุ้นสามัญ ที่ราคาแปลงสภาพหุ้นละ 2.70 บาท เนื่องจากได้ชำระเงินกู้ให้กับบุคคลดังกล่าวหมดแล้ว จึงไม่จำเป็นต้องออกใบสำคัญแสดงสิทธิที่จะซื้อหุ้นสามัญ และออกหุ้นสามัญเพื่อรองรับใบสำคัญแสดงสิทธิดังกล่าว
- 3.) อนุมัติให้ยกเลิกการออกและเสนอขายหุ้นกู้แปลงสภาพจำนวน 1,038,000,005 บาท เนื่องจากบริษัทฯ ยังไม่ได้ทำการออกและเสนอขายหุ้นกู้แปลงสภาพ เพราะมีการเปลี่ยนแปลงการใช้เครื่องมือในการเพิ่มทุนใหม่ และจำเป็นต้องทำการยกเลิกการจัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนที่ออกไว้เพื่อรองรับการใช้สิทธิแปลงสภาพของหุ้นกู้แปลงสภาพชุดดังกล่าว
- 4.) อนุมัติให้ลดทุนจดทะเบียนของบริษัทจำนวน 325,600,024.80 บาท โดยการตัดหุ้นสามัญที่ยังไม่ได้ออกจำหน่ายออกจำนวน 814,000,002 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 0.40 บาท และหุ้นบุริมสิทธิที่จำหน่ายได้แล้วจำนวน 60 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 0.40 บาท จากเดิมทุนจดทะเบียน 1,224,258,770 บาท เป็น 898,658,745.20 บาท
- 5.) อนุมัติการออกและเสนอขายใบสำคัญแสดงสิทธิที่จะซื้อหุ้นสามัญ (MILL-W2) จำนวนไม่เกิน 465,900,910 หน่วยให้แก่ผู้ถือหุ้นเดิมตามสัดส่วนการถือหุ้น ในอัตรา 4 หุ้นเดิม ต่อ 1 หน่วยใบสำคัญแสดงสิทธิ โดยไม่คิดมูลค่า โดยใบสำคัญแสดงสิทธิ 1 หน่วย สามารถใช้สิทธิซื้อหุ้นสามัญของบริษัทได้ 1 หุ้น ในราคาหุ้นละ 2.50 บาท



6.) อนุมัติให้เพิ่มทุนจดทะเบียนของบริษัทจำนวน 941,025,498 บาท โดยการออกหุ้นสามัญเพิ่มทุนใหม่จำนวน 1,602,563,745 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 0.40 บาท และโดยการออกหุ้นบุริมสิทธิจำนวน 750,000,000 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 0.40 บาท จากเดิมทุนจดทะเบียน 898,658,745.20 บาท เป็น 1,839,684,243.20 บาท

1.2.2 การเปลี่ยนแปลงและพัฒนาการที่สำคัญในการจัดตั้งบริษัทย่อยของบริษัท และการเข้าลงทุนในบริษัทอื่นๆ บริษัทฯ ได้มีการขยายธุรกิจมาอย่างต่อเนื่อง โดยมีการเข้าลงทุนในบริษัทต่างๆ สามารถสรุปได้ดังนี้

1.) เข้าลงทุนในบริษัท มิลล์คอน บุรพา จำกัด (MB) ซึ่งมีฐานะเป็นบริษัทย่อยของบริษัทฯ ตั้งแต่วันที่ 2551 ซึ่งเดิมเป็นธุรกิจที่ผลิตและจัดจำหน่ายผลิตภัณฑ์กลุ่มเหล็กเส้น ต่อมาในปี 2553 บริษัทฯ ได้ลงทุนใน MB ภายใต้โครงการ Green MILL เป็นมูลค่าทั้งสิ้นกว่า 5,000 ล้านบาท ซึ่งเป็นโครงการการดำเนินการก่อสร้างเตาหลอมอาร์คไฟฟ้า (Electric Arc Furnace : EAF) รวมทั้งเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่ใช้ร่วมกับเตาหลอมชนิดนี้ ด้วยเทคโนโลยีสำหรับอุตสาหกรรมเหล็กจากอิตาลีที่ทันสมัยที่สุด โดยมีวัตถุประสงค์ให้กลุ่มบริษัทฯ สามารถผลิตเหล็กแท่งยาว (Billet) ซึ่งเป็นวัตถุดิบหลักสำหรับใช้ในการผลิตเหล็กเส้นกลม เหล็กเส้นข้ออ้อย และผลิตภัณฑ์เหล็กคุณภาพสูงประเภทอื่นๆ โดยมีเทคโนโลยี Electric Arc Technology (FASTARCTM) และ Vacuum Degassing Technology (VD) ที่ใช้จะทำให้เนื้อเหล็กที่ได้มีความบริสุทธิ์ และมีเนื้อเรียกว่าเนื้อเหล็กที่ผลิตโดยเทคโนโลยีทั่วไป จึงสามารถนำไปใช้ในการผลิตเหล็กเกรดพิเศษประเภท โดยปัจจุบันบริษัทฯ ถือหุ้นใน MB ร้อยละ 98.73

2.) เข้าลงทุนในบริษัท โอเชียน โพรฟิท จำกัด (OP) ซึ่งมีฐานะเป็นบริษัทย่อยของบริษัทฯ ตั้งแต่วันที่ 2554 โดยมีวัตถุประสงค์เดิมเพื่อที่จะทำการเข้าซื้อทรัพย์สินของบริษัท อุตสาหกรรมเหล็กกล้าไทย จำกัด (มหาชน) ("TSSI") โดยผ่าน OP แต่เนื่องจากในเดือนพฤษภาคม 2556 ที่ประชุมสามัญผู้ถือหุ้นประจำปี 2556 มีมติอนุมัติให้บริษัทมีการปรับเปลี่ยนรายละเอียดของสินทรัพย์และวิธีการได้มาซึ่งสินทรัพย์ของ TSSI ทำให้ไม่ได้มีการเข้าซื้อทรัพย์สินของ TSSI ผ่าน OP ตามวัตถุประสงค์เดิมอีกต่อไป ทั้งนี้ต่อมาในเดือนกันยายน ที่ประชุมคณะกรรมการครั้งที่ 9/2556 เมื่อวันที่ 25 กันยายน 2556 ได้มีมติให้เปลี่ยนชื่อบริษัท โอเชียน โพรฟิท จำกัด เป็น บริษัท เซนทรา-วาร์ทุง เอ็นจิเนียริง จำกัด (ZWE) โดยดำเนินธุรกิจการซ่อมแซมและบำรุงรักษาเครื่องจักรของกลุ่มบริษัทฯ เพื่อให้เกิดความคล่องตัวในการบริหารจัดการ และยังมีโอกาสที่จะให้บริการแก่บุคคลภายนอกได้ ซึ่งเป็นการเติบโตของธุรกิจในอนาคต อีกทั้งยังดำเนินธุรกิจให้บริการตัดและดัดเหล็ก (Cut&Bend) อีกด้วย โดยปัจจุบันบริษัทฯ ถือหุ้นใน ZWE ร้อยละ 99.99

3.) จัดตั้งบริษัทย่อยในชื่อ MILLCON (HK) LIMITED ที่ประเทศฮ่องกง ในเดือนมิถุนายน ปี 2556 ด้วยทุนจดทะเบียน 32,000 เหรียญสหรัฐอเมริกา เพื่อให้ดำเนินการเข้าซื้อสิทธิเรียกร้องประเภทมีหลักประกันของบริษัท เควส แคปิตอล อินเวสเม้นท์ จำกัด ที่มีต่อบริษัท อุตสาหกรรมเหล็กกล้าไทย จำกัด (มหาชน) ("TSSI") เพื่อให้ดำเนินการซื้อทรัพย์สินของ TSSI จากการขายทอดตลาด ซึ่งบริษัทฯ ถือหุ้นใน MILLCON (HK) ร้อยละ 100

4.) ในปี 2553 บริษัทฯ ได้ขยายการดำเนินธุรกิจไปยังธุรกิจการขนส่งสินค้าและโลจิสติกส์ โดยจดทะเบียนจัดตั้ง บริษัท มิลเลียน ไมล์ส จำกัด (MM) ในปี 2555 ที่ประชุมสามัญประจำปีผู้ถือหุ้น ครั้งที่ 1/2555 เมื่อวันที่ 30 เมษายน 2555 ของบริษัทฯ ได้มีมติอนุมัติสละสิทธิการจองซื้อหุ้นเพิ่มทุนของ MM บางส่วน ซึ่งได้รับสิทธิในการลงทุนหุ้นสามัญเพิ่มทุน 4,749,970 หุ้น เนื่องจากไม่มีความชำนาญการและขาดบุคลากรในการดำเนินงานด้านธุรกิจขนส่ง ทั้งนี้บริษัทฯ ได้ลด



สัดส่วนการถือหุ้นลง โดยทำการจองซื้อบางส่วนเป็นจำนวน 1,340,002 หุ้น ทำให้บริษัทถือหุ้นในบริษัทย่อยเพิ่มขึ้นเป็น 1,814,999 หุ้น คิดเป็นสัดส่วนร้อยละ 33 ต่อมาตามที่ประชุมวิสามัญผู้ถือหุ้นครั้งที่ 1/2556 ในวันที่ 7 กุมภาพันธ์ 2556 ของ MM มีการอนุมัติการเพิ่มทุนจดทะเบียน ทำให้มีทุนจดทะเบียนเป็น 150 ล้านบาท โดยการออกหุ้นสามัญเพิ่มทุนใหม่จำนวน 9.5 ล้านหุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 10 บาท ซึ่งจะจัดสรรให้แก่ผู้ถือหุ้นเดิมตามสัดส่วนในอัตรา 11 หุ้นสามัญเดิม ต่อ 19 หุ้นสามัญเพิ่มทุนใหม่ที่ราคาเสนอขายหุ้นละ 10 บาท ซึ่งบริษัทฯ มีสิทธิในการซื้อหุ้นสามัญเพิ่มทุนตามสัดส่วน 3,134,998 หุ้น แต่เนื่องจากบริษัทฯ ไม่มีความชำนาญการและขาดบุคลากรในการดำเนินงานด้านธุรกิจขนส่ง ทำให้ที่ประชุมคณะกรรมการครั้งที่ 1/2556 มีการอนุมัติให้สละสิทธิการจองซื้อหุ้นเพิ่มทุนของบริษัท MM ทั้งหมด ทั้งนี้ ทำให้สัดส่วนการถือหุ้นของบริษัทฯ ใน MM ลดลงเหลือเท่ากับร้อยละ 12.10 ทำให้ปัจจุบัน MM ไม่ได้มีสถานะเป็นบริษัทย่อยของบริษัทฯ

- 5.) ในปี 2554 ที่ประชุมคณะกรรมการบริษัท ครั้งที่ 11/2554 เมื่อวันที่ 23 ธันวาคม 2554 มีมติอนุมัติการเข้าลงทุนระยะยาวใน บริษัท เซาว์ สตีล อินดัสทรี จำกัด (มหาชน) (CHOW) โดยมีมูลค่าการลงทุนไม่เกิน 30 ล้านบาท ทั้งนี้สำหรับ CHOW ถือเป็นพันธมิตรทางการค้ากับกลุ่มบริษัท มาอย่างยาวนาน โดยการเข้าลงทุนดังกล่าวจะทำให้บริษัทได้รับประโยชน์ทางการค้าในเรื่องของการประหยัดต้นทุนทางการเงิน และการจัดหาวัตถุดิบ ประโยชน์ในเรื่องของการจัดหาวัตถุดิบ และการรักษาความสัมพันธ์ที่ดีในระยะยาว



1.3 โครงสร้างการถือหุ้นของกลุ่มบริษัท

บริษัทฯ ได้จดทะเบียน แปรสภาพเป็นบริษัทมหาชน จำกัด เลขทะเบียน 010755000076 เมื่อวันที่ 1 มิถุนายน 2550 โดย ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2556 บริษัทมีแผนภาพโครงสร้างการถือหุ้นในบริษัท ดังนี้

1.3.1 บริษัทย่อย





1.3.2 บริษัทอื่นๆ ที่บริษัทฯ เข้าถือหุ้น

บริษัทฯ มีการถือหุ้นในบริษัทอื่นๆ ดังนี้

- 1) บริษัท มิลล์เลี่ยน ไมล์ส จำกัด ดำเนินธุรกิจขนส่ง โดยบริษัทฯ ถือหุ้นอยู่ร้อยละ 12.10 ซึ่งมีนางดวงกมล สุขเมือง ตำแหน่งกรรมการของบริษัทฯ เข้าดำรงตำแหน่งกรรมการบริษัท ของบริษัท มิลล์เลี่ยน ไมล์ส จำกัด อยู่ในปัจจุบัน
- 2) บริษัท เชาว์ สตีล อินดัสทรี จำกัด (มหาชน) ดำเนินธุรกิจผลิต และจำหน่ายเหล็กแท่งยาว โดยบริษัทฯ ถือหุ้นอยู่ร้อยละ 1.25



2. ลักษณะการประกอบธุรกิจ

2.1) ลักษณะผลิตภัณฑ์ของกลุ่มบริษัท

กลุ่มผลิตภัณฑ์หลักๆ ของกลุ่มบริษัทฯ สามารถแบ่งได้เป็น 3 กลุ่มใหญ่ๆ ดังนี้

- กลุ่มผลิตภัณฑ์เหล็กเส้น (Steel Bar)
 - ผลิตภัณฑ์เหล็กเส้นกลม และเหล็กเส้นข้ออ้อย
 - ผลิตภัณฑ์เหล็กชนิดเกลียวรับแรงดึงสูง
 - ผลิตภัณฑ์เหล็กเพลลา
- กลุ่มผลิตภัณฑ์เหล็กรูปพรรณ (Structural Steel)
- กลุ่มผลิตภัณฑ์เหล็กแท่งยาว (Billet)

1) กลุ่มผลิตภัณฑ์เหล็กเส้น (Steel Bar) แบ่งตามประเภทได้ดังนี้

1.1. ผลิตภัณฑ์เหล็กเส้นกลมและเหล็กเส้นข้ออ้อย (Steel Bar)

กลุ่มบริษัทฯ ผลิตและจำหน่ายเหล็กเส้นกลม (Round Bar) ตามมาตรฐานอุตสาหกรรมโดยมีขนาดของเส้นผ่านศูนย์กลาง 6 - 40 มม. ความยาว 10 - 12 เมตร ที่ชั้นคุณภาพ SR24 และเหล็กเส้นข้ออ้อย (Deformed Bar) ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลาง 10 - 63.5 มม. ความยาว 10 - 12 เมตร ที่ชั้นคุณภาพ SD30 SD40 และ SD50 โดยเหล็กแต่ละชั้นคุณภาพจะมีความแตกต่างกันในส่วนประกอบทางเคมีและคุณสมบัติทางกล ซึ่งได้ผ่านการรับรองคุณภาพมาตรฐานจากอุตสาหกรรมทั้งภายในและต่างประเทศ และสามารถนำไปใช้ใน งานก่อสร้างได้ตามคุณลักษณะและคุณภาพที่ลูกค้าต้องการ

ในส่วนของผลิตภัณฑ์เหล็กเส้นเสริมคอนกรีตของกลุ่มบริษัทฯ ซึ่งจัดเป็นวัสดุสำคัญในโครงสร้างคอนกรีตทุกชนิด การใช้งานของเหล็กเส้นเสริมคอนกรีตประเภทและขนาดต่างๆ จะขึ้นอยู่กับแบบและโครงสร้างของสิ่งปลูกสร้างนั้นๆ ซึ่งกลุ่มบริษัทฯ สามารถตอบสนองความต้องการของการก่อสร้างได้ครอบคลุมทุกประเภทด้วยผลิตภัณฑ์อันหลากหลายจากเครื่องจักรอันทันสมัย ทำให้สามารถตอบสนองความต้องการของลูกค้าได้ในทุกระดับ นอกจากนี้ผลิตภัณฑ์เหล็กเส้นดังกล่าว กลุ่มบริษัทฯ ยังได้ผลิต เหล็กเส้นข้ออ้อยชนิดเกลียว ภายใต้ชื่อ One Bar ซึ่งเป็นนวัตกรรมล่าสุดของเหล็กเส้นข้ออ้อยที่ได้รับการพัฒนาเพื่อแก้ปัญหาของการต่อเหล็ก ด้วยการเชื่อมแบบดั้งเดิม เหล็กเส้นข้ออ้อยชนิดเกลียว หรือ One Bar ผ่านการผลิตด้วยกระบวนการรีดร้อนโดยบั้งข้ออ้อยให้มีลักษณะเป็นเกลียวเพื่อให้สามารถต่อเหล็กได้ตลอดทั้งเส้น ซึ่งจะสร้างความแข็งแรงให้แก่จุดเชื่อมต่อของเหล็กเส้นมากกว่าการกัดเกลียวบนเนื้อเหล็กหรือการเชื่อมที่เปราะบางซึ่งเป็นวิธีการที่ทำให้สิ้นเปลืองเหล็กจำนวนมาก นอกจากนี้ การใช้ One Bar ยังจะช่วยประหยัดเวลาและลดต้นทุนในการก่อสร้างได้อีกด้วย โดยสามารถใช้แทนเหล็กเส้นข้ออ้อยทั่วไป ทั้งนี้เหล็กเส้นข้ออ้อยของกลุ่มบริษัทฯ มีให้เลือกที่ 2 ระดับชั้นคุณภาพ คือ SD40 และ SD50 ก่อสร้างได้ตามมาตรฐาน มอก.24-2548

1.2. ผลิตภัณฑ์เหล็กเส้นข้ออ้อยชนิดเกลียวรับแรงดึงสูง (High Tensile Thread Steel Bar)

กลุ่มบริษัทฯ สามารถผลิตเหล็กเส้นข้ออ้อยชนิดเกลียวรับแรงดึงสูงได้ตามมาตรฐานสากล ASTM 722 ISO 6934-5 เพื่อใช้ใน งานก่อสร้างขนาดใหญ่และงานทางธรณีวิทยาที่ต้องการความแข็งแรงและสามารถรับแรงดึงสูงได้มากเป็นพิเศษ รวมถึงการก่อสร้างอาคารที่ต้องการการป้องกันแผ่นดินไหว

เหล็กเส้นข้ออ้อยชนิดเกลียวรับแรงดึงสูง มีลักษณะเป็นเหล็กเส้นข้ออ้อยชนิดเกลียวตลอดทั้งเส้น สามารถต่อกันได้ด้วยข้อต่อที่ผลิตขึ้นโดยเฉพาะ (Coupler) เช่นเดียวกับเหล็กเส้นข้ออ้อยชนิดเกลียว (One Bar) โดยผลิตภัณฑ์ดังกล่าวสามารถรองรับน้ำหนัก



และแรงดึงสูง จึงเหมาะสำหรับงานก่อสร้างขนาดใหญ่ที่ต้องการรับแรงดึงสูงเป็นพิเศษกว่างานก่อสร้างทั่วไป เช่น งานก่อสร้างรถไฟฟ้ามหานคร ภูเก็ต ท่าเรือท่าลึกลับ เชื้อเพลิงถ่านหิน เป็นต้น โดยปัจจุบันกลุ่มบริษัทฯ เป็นผู้ผลิตเหล็กเส้นข้ออ้อยชนิดเกลียวรับแรงดึงสูงเพียงรายเดียวในประเทศไทยที่สามารถผลิตเหล็กดังกล่าวได้ตามมาตรฐานสากล

1.3. ผลิตภัณฑ์เหล็กเพลลา (Rolled Steel)

เหล็กเพลลา คือ เหล็กคุณภาพสูงที่ผ่านกระบวนการรีดร้อนและดึงเย็น มีรูปร่างหลายลักษณะทั้งกลม เหลี่ยม และแบน ใช้สำหรับการผลิตชิ้นส่วนและอะไหล่เครื่องจักรกลทางการเกษตร อุตสาหกรรมยานยนต์ และอุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ กลุ่มผลิตภัณฑ์เหล็กเพลลาประกอบด้วย

1.3.1. **เหล็กเพลลาดำ** เป็นเหล็กที่ผ่านกระบวนการรีดร้อน สามารถนำไปใช้เป็นวัตถุดิบในการขึ้นรูปรีดร้อนเพื่อผลิตชิ้นส่วนเครื่องจักรหรือนำไปกลึงให้เป็นรูปร่างตามความต้องการ เหล็กเพลลาดำมีรูปร่างหลายแบบทั้งกลม เหลี่ยม และแบน โดยเหล็กเพลลาดำชนิดกลมมีขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางตั้งแต่ 12-50 มม. ชนิดเหลี่ยมนี้อาศัยลักษณะเป็นสี่เหลี่ยมจัตุรัส ขนาด 0.500 นิ้ว 0.625 นิ้ว และ 0.750 นิ้ว ส่วนชนิดแบนมีลักษณะเป็นสี่เหลี่ยมผืนผ้ามีหลายขนาดตามความต้องการของลูกค้าโดยมีชั้นคุณภาพและมาตรฐานเช่นเดียวกับเหล็กเหลี่ยมน

1.3.2. **เหล็กเพลลาขาว** เป็นการนำเหล็กเพลลาดำกลมมาดึงเย็น (Cold Drawn) จนได้เหล็กเพลลาสีขาวกลม เพื่อเพิ่มความแข็งแรงและให้ผิวเหล็กเรียบสวย มันเงา ซึ่งสามารถนำไปเป็นชิ้นส่วนสำเร็จรูปในส่วประกอบเครื่องจักรและอุปกรณ์ หรือทำเกลียวเพื่อยึดชิ้นส่วนต่างๆ ในเครื่องจักร หรือนำไปกลึงเปลี่ยนรูปร่างตามความต้องการ

2) กลุ่มผลิตภัณฑ์เหล็กโครงสร้าง (Structural Steel)

บริษัทฯ เป็นผู้ผลิตและจำหน่ายเหล็กโครงสร้างลักษณะต่างๆ อาทิเช่น เหล็กรีดร้อนชนิดม้วน (Hot Rolled Coil - HRC) เหล็กตัดขนาดต่างๆ พร้อมกันนี้กลุ่มบริษัทฯ ยังมีการผลิตเหล็กที่ใช้ในงานโครงสร้างชนิดต่างๆตาม มาตรฐานผลิตภัณฑ์ อุตสาหกรรมเหล็กโครงสร้างรูปพรรณขึ้นรูปเย็น (มอก.1228-2549) โดยมีลักษณะผลิตภัณฑ์ดังต่อไปนี้

2.1. เหล็กรีดร้อนชนิดม้วน Hot rolled coil (HRC)

กลุ่มบริษัทฯ จำหน่ายเหล็กรีดร้อนชนิดม้วน (Hot Rolled Coil - HRC) ให้แก่ผู้ค้าส่งเหล็กและลูกค้าที่ประกอบธุรกิจโรงงานเหล็ก เพื่อนำไปแปรรูปเป็นชิ้นงานเหล็กประเภทต่างๆ ต่อไป อาทิเช่น เหล็กแผ่น เหล็กรูปตัวซี เหล็กแบนตัด เหล็กโครงสร้างรูปพรรณ เป็นต้น เหล็กรีดร้อนชนิดม้วนที่นิยมใช้กันโดยทั่วไปมีขนาดความกว้างอยู่ที่ 4 ฟุต และ 5 ฟุต โดยมีความหนาแตกต่างกันตามประเภทของชิ้นงานเหล็กที่จะนำไปผลิต

2.2. เหล็กตัดขนาดต่างๆ และเหล็กโครงสร้าง (Cut steel and structural steel)

กลุ่มบริษัทฯ ผลิตและจำหน่ายเหล็กตัดในรูปแบบต่างๆ ตามความต้องการของลูกค้า ด้วยเครื่องจักรที่มีประสิทธิภาพ โดยกลุ่มผลิตภัณฑ์เหล็กตัดและเหล็กโครงสร้างแบ่งออกเป็น 5 ประเภท ได้แก่

2.2.1. **เหล็กม้วนแถบเล็ก (Slitting Coil) เหล็กม้วนแถบเล็ก** คือ การนำเหล็กรีดร้อนชนิดม้วนมาผ่านกระบวนการตัดด้วยเครื่องจักรตามความกว้างที่ลูกค้ากำหนด โดยบริษัทฯ สามารถตัดเหล็กม้วนแถบเล็กที่มีขนาดหน้ากว้างตั้งแต่ 50 - 500 มม. เมื่อตัดแล้วจะม้วนกลับคืนเพื่อจำหน่ายแก่ลูกค้า ทั้งนี้ เหล็กม้วนแถบเล็กมักนิยมนำไปแปรรูปเป็นผลิตภัณฑ์เหล็กประเภทอื่นๆ อาทิเช่น เหล็กรูปตัวซี เหล็กฉาก และท่อเหล็ก เป็นต้น

2.2.2. **เหล็กแผ่น (Steel Sheet)** ผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นได้มาจากการนำเหล็กรีดร้อนชนิดม้วนมาคลี่และตัดเป็นแผ่นด้วยเครื่องตัดเหล็ก (Cutting Machine) ในขนาดความกว้างและความยาวที่แตกต่างกันออกไปตามที่ลูกค้าต้องการ โดยขนาดเหล็กแผ่นที่มีขนาดและรูปร่างตามมาตรฐาน คือ 4 x 8 ฟุต 5 x 10 ฟุต และ 5 x 20 ฟุต ความหนา 1.2 - 12.00 มม. 2.90 - 12.00 มม. และ



2.90 – 12.00 มม.ตามลำดับ ซึ่งปัจจุบัน ผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นนิยมนำไปใช้ในอุตสาหกรรมแปรรูปผลิตภัณฑ์เหล็ก รวมถึงอุตสาหกรรมยานยนต์

2.2.3. เหล็กแบนตัด (Flat Plate) เหล็กแบนตัด คือ การนำเหล็กรีดร้อนมาตัดให้ได้ขนาดและรูปร่างตามที่ถูกกำหนด โดยจะมีความยาวมาตรฐานที่ 6 เมตร และมีขนาดกว้างอยู่ที่ 1 นิ้ว ถึง 36 นิ้ว 44 มม. และ 1100 มม. ที่ความหนา 1.90 ถึง 6 มม. เหล็กแบนตัดสามารถนำไปแปรรูปเป็นผลิตภัณฑ์ได้หลากหลาย อาทิเช่น ตะแกรง ประตูรั้ว วัสดุตกแต่งภายใน รวมทั้งใช้เป็นวัตถุดิบสำคัญในอุตสาหกรรมต่างๆ เช่น อุตสาหกรรมยานยนต์ การผลิตเฟอร์นิเจอร์ อุตสาหกรรมชิ้นส่วนต่างๆ เป็นต้น

2.2.4. เหล็กรูปตัวซี (Lip - Channel Steel) เป็นผลิตภัณฑ์เหล็กซึ่งมีรูปร่างหน้าตัดคล้ายตัวอักษร C ในการผลิตจะนำเหล็กม้วนแถบเล็ก (Slitting Coil) ที่ตัดตามขนาดมาขึ้นรูปในลักษณะตัวอักษร C ด้วยเทคโนโลยีการขึ้นรูปเย็นแบบพับและแบบรีด โดยมีความหนาและความกว้างของปีกแตกต่างกัน เพื่อเพิ่มความหลากหลายต่อการใช้งานของลูกค้า โดยปกติเหล็กรูปตัวซีจะถูกนำมาใช้ในงานก่อสร้างในส่วนโครงสร้างหลังคาเป็นส่วนใหญ่

2.2.5. ท่อเหล็ก (Steel Pipe) กลุ่มบริษัทฯ ผลิตและจำหน่ายทั้งท่อเหล็กกลม ท่อเหลี่ยม และท่อแบน โดยทั้ง 3 ชนิดล้วนแล้วแต่เป็นวัสดุสำคัญในอุตสาหกรรมต่างๆ มากมาย ไม่ว่าจะเป็นอุตสาหกรรมก่อสร้าง อุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ หรืออุตสาหกรรมยานยนต์ นอกจากนี้ยังสามารถนำไปดัดแปลงปรับใช้กับอุตสาหกรรมอื่นๆ ได้อีกหลากหลายตามความต้องการของลูกค้า ท่อเหล็กทรงกลมมีขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางตั้งแต่ 1 นิ้ว ถึง 4 นิ้ว ความหนาตั้งแต่ 1.2 มม. ถึง 3.25 มม. ที่ความยาวมาตรฐาน 6 เมตร ส่วนท่อทรงเหลี่ยมมีขนาด 1 x 1 นิ้ว ถึง 4 x 4 นิ้ว ความหนาตั้งแต่ 1.2 มม. ถึง 3 มม. ที่ความยาวมาตรฐาน 6 เมตร และท่อทรงแบน มีขนาด 2 x 1 นิ้ว ถึง 2 x 6 นิ้ว ความหนาตั้งแต่ 1.20 มม. ถึง 3 มม.

3) กลุ่มผลิตภัณฑ์เหล็กแท่งยาว (Billet) เป็นผลิตภัณฑ์ที่กลุ่มบริษัทฯ สามารถผลิตเหล็กแท่งยาว (Billet) สำหรับใช้เป็นวัตถุดิบในกระบวนการผลิตเหล็กเส้น เหล็กเส้นข้ออ้อย และผลิตภัณฑ์เหล็กคุณภาพสูงประเภทอื่นๆ ทั้งในระดับใช้งานทั่วไป อาทิงานฐานราก งานก่อสร้าง และโครงสร้าง ในอุตสาหกรรมการก่อสร้าง และในระดับคุณภาพพิเศษ ที่ใช้ในอุตสาหกรรมต่อเนื่อง เช่น การผลิตสลิง ลวดเชื่อม ชิ้นส่วนยานยนต์ ทั้งนี้กลุ่มผลิตภัณฑ์เหล็กแท่งยาว (Billet) ของกลุ่มบริษัทมีขนาดและรูปร่างตามมาตรฐาน โดยมีขนาดหน้าตัด อยู่ที่ 130 mm x 130 mm 150 mm x 150 mm และตามความยาวที่ลูกค้าต้องการ เช่น ที่ความยาว 6 เมตร 10 เมตร และ 12 เมตร

กลุ่มบริษัทฯ ได้เน้นการผลิตสินค้าทุกกลุ่มให้ได้คุณภาพตามมาตรฐาน โดยได้มีการนำเครื่องจักรซึ่งเป็นการผสมผสานเทคโนโลยีการผลิตอันทันสมัยและการจัดการมาตรฐานยุโรปที่ได้รับการยอมรับจากทั่วโลกซึ่งเป็นที่รู้จักในชื่อ Automation PLC Rolling Mill and Automation PLC Furnace เข้ามาใช้ ทั้งยังมีการควบคุมคุณภาพในทุกขั้นตอนการผลิตอย่างเข้มข้นพิถีพิถัน ทั้งในเรื่องคุณสมบัติทางกล ส่วนประกอบทางเคมี และคุณลักษณะของผลิตภัณฑ์ เพื่อให้ได้มาตรฐานและตรงตามความต้องการของลูกค้ามากที่สุด ซึ่งได้รับการรับรองคุณภาพจาก UKAS GLOBAL ในเรื่องมาตรฐานระบบการจัดการครบทุกด้าน ทั้งด้านคุณภาพ (ISO 9001:2008) ด้านสิ่งแวดล้อม (ISO 14001 : 2004) และด้านชีวอนามัยและความปลอดภัย (Environmental Management Systems : EMS) ขณะที่ผลิตภัณฑ์เหล็กเส้นกลมและเหล็กเส้นข้ออ้อยของบริษัทฯ ได้ผ่านการรับรองมาตรฐานอุตสาหกรรมทั้งในประเทศและต่างประเทศเช่นกัน ไม่ว่าจะเป็น มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมของไทย (มอก.) สำนักงานมาตรฐานอุตสาหกรรม (TISI) และ Australian Authority Certification for Reinforcing Steel (ACRS)

นอกจากนี้บริษัทฯ ยังถือศูนย์บริการด้านผลิตภัณฑ์เหล็กแบบครบวงจร โดยมีบริการต่างๆ เพื่อรองรับความต้องการของลูกค้า อาทิเช่น การบริการตัดและดัดเหล็ก (Cut & Bend) และงานซ่อมแซมและบำรุงรักษาเครื่องจักร (Maintenance & Engineering) ที่ช่วยให้ลูกค้าประหยัดเวลา ประหยัดค่าใช้จ่าย ซึ่งถือเป็นการตอบโจทย์ของลูกค้าได้อย่างดีที่สุด



โครงสร้างรายได้

โครงสร้างรายได้ของบริษัทและบริษัทย่อยในระยะเวลา 3 ปี สิ้นสุดวันที่ 31 ธันวาคม ปี 2554, 2555 และ 2556 เป็นดังนี้

ตารางแสดงโครงสร้างรายได้ของกิจการแยกตามบริษัท (ตามงบการเงินเฉพาะกิจการ)

หน่วย : ล้านบาท

บริษัท	ประเภทธุรกิจ	การถือหุ้นของบริษัท	ปี 2556		ปี 2555		ปี 2554	
			มูลค่า	%	มูลค่า	%	มูลค่า	%
บมจ. มิลล์คอน สตีล	ผลิต และจำหน่ายเหล็กเส้น & เหล็กรูปพรรณ	-	10,845	62.78	11,957	62.05	15,876	80.00
บจก.มิลล์คอน บูรพา	ผลิต และจำหน่ายเหล็กแท่งทรงยาว	98.78	6,384	36.95	7,316	37.95	3,970	20.00
บจก.เซนทรา-วาร์ทิง เอ็นจิเนียริง	- บริการตัดและตัดเหล็ก - บำรุง และซ่อมแซมเครื่องจักร	99.99	48	0.27	-	-	-	-
Millcon Steel (HK) Co.,Ltd.	เพื่อให้ได้มาซึ่งทรัพย์สินของ TSSI	100	-	-	-	-	-	-
รวมทั้งสิ้น			17,277	100.00	19,273	100.00	19,846	100.00

ตารางแสดงรายได้แยกตามผลิตภัณฑ์ (ตามงบการเงินรวม)

หน่วย : ล้านบาท

ประเภทผลิตภัณฑ์	ปี 2556			ปี 2555			ปี 2554		
	ปริมาณ (Ton)	มูลค่า	%	ปริมาณ (Ton)	มูลค่า	%	ปริมาณ (Ton)	มูลค่า	%
กลุ่มเหล็กเส้นกลมและเหล็กข้ออ้อย (Steel Bar)	436,369	8,755	63.40	386,890	8,426	51.20	353,700	7,800	52.12
เหล็กรูปพรรณ (Structural Steel)	67,417	1,553	11.24	58,323	1,432	8.70	119,699	3,044	20.34
เหล็กแท่งยาว (Billet)	136,861	2,441	17.68	106,986	2,124	12.91	-	-	-
วัตถุดิบ (Raw Material)	53,425	902	6.53	230,991	4,097	24.89	179,380	4,121	27.54
ขายอื่นๆ (Other)	4,062	46	0.33	504	10	0.06	N/A	0.40	0.00
รายได้จากการให้บริการ และรับจ้างผลิต	18,045	114	0.82	55,699	368	2.24	-	0.32	0.00
รวมทั้งสิ้น	716,179	13,811	100	839,393	16,457	100.00	652,779	14,966	100.00



2.2) การตลาด และการแข่งขัน

กลยุทธ์การตลาด

1) กลยุทธ์ด้านผลิตภัณฑ์และบริการ (Product and Service)

กลุ่มบริษัทมีความตระหนักถึงสภาวะตลาดและความต้องการที่แตกต่างกันของผู้บริโภค จึงมีผลิตภัณฑ์หลักที่หลากหลาย และมีนโยบายที่จะเพิ่มประเภทของผลิตภัณฑ์เพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้าให้มากยิ่งขึ้น เพื่อให้ลูกค้าสามารถซื้อหาผลิตภัณฑ์หลักทุกประเภทที่ต้องการได้จากบริษัทที่เดียวโดยไม่จำเป็นต้องสั่งซื้อจากผู้ผลิตหลายแห่ง ซึ่งผลิตภัณฑ์ของกลุ่มบริษัทมีครอบคลุมตั้งแต่เหล็กม้วน เหล็กแผ่น เหล็กโครงสร้างรูปพรรณ ท่อเหล็ก และเหล็กเส้น การที่บริษัทมีผลิตภัณฑ์ที่หลากหลายดังกล่าวนี้ ทำให้กลุ่มบริษัทมีความได้เปรียบด้านการใช้วัตถุดิบ เนื่องจากวัตถุดิบหลักที่ใช้สำหรับการผลิตเหล็กรูปพรรณ คือ เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน สามารถใช้ในการผลิตสินค้าของกลุ่มบริษัทในส่วนของเหล็กรูปพรรณได้เกือบทุกประเภท นอกจากนี้ ยังทำให้กลุ่มบริษัทมีส่วนสูญเสียที่เกิดจากการผลิตน้อยลงด้วย เนื่องจากเหล็กส่วนที่เหลือจากการตัดเพื่อทำผลิตภัณฑ์ชนิดหนึ่งอาจนำไปใช้ทำผลิตภัณฑ์อีกชนิดหนึ่งได้ สำหรับเหล็กเส้นซึ่งเป็นผลิตภัณฑ์ที่สร้างรายได้หลักให้แก่กลุ่มบริษัทนั้น ผลิตตามมาตรฐานอุตสาหกรรม (มอก.) และมีหลากหลายขนาดให้ลูกค้าได้เลือกซื้อตามความต้องการใช้งาน ทั้งนี้ จากการเข้าลงทุนในบริษัท มิลล์คอน นูรพา จำกัด ทำให้บริษัทสามารถผลิตเหล็กเส้นชนิดเกลียวรีบแรงดึงสูงได้ตามมาตรฐานต่างประเทศ และเป็นผลให้กลุ่มบริษัทเป็นผู้ผลิตเหล็กแรงดึงสูงชนิดเกลียวเพียงรายเดียวในประเทศและรายเดียวในเอเชีย ซึ่งตั้งแต่ปี 2555 ที่โครงการ Green Mill ได้เริ่มดำเนินการผลิตเหล็กแท่งทรงยาว (Billet) ที่เป็นวัตถุดิบหลักในการผลิตผลิตภัณฑ์กลุ่มเหล็กเส้น อันเป็นผลิตภัณฑ์หลักของบริษัทฯ ได้สำเร็จทำให้บริษัทฯ มีวัตถุดิบป้อนเข้าสายการผลิตได้อย่างต่อเนื่อง ลดต้นทุนการผลิต และลดความเสี่ยงจากการขาดแคลนวัตถุดิบที่สำคัญได้ นอกจากนี้ กลุ่มบริษัทยังสามารถผลิต Billet เกรดพิเศษ ที่ใช้เป็นวัตถุดิบในอุตสาหกรรมต่อเนื่อง อาทิ การผลิตสลิง ลวดเชื่อม ชิ้นส่วนยานยนต์ เป็นต้น นอกจากนี้กลุ่มบริษัทยังมีการบริการด้านเหล็กอื่นๆ อย่าง งานบริการตัดและดัดเหล็ก (Cut & Bend) ที่จะทำให้ลูกค้าสามารถสั่งซื้อเหล็กจากบริษัท และสามารถส่งตัดและดัด หรือขึ้นชิ้นงานได้ตามความต้องการของลูกค้าได้ทันที ทำให้ลูกค้าสามารถประหยัดเวลา รวมไปถึงค่าใช้จ่ายต่างๆ อย่างเช่น ค่าขนส่ง ค่าสูญเสียเหล็กโดยเปล่าประโยชน์ ต้นทุนค่าแรงงาน เป็นต้น และยังมีการบริการซ่อมแซม และบำรุงรักษาเครื่องจักร ซึ่งเป็นการแยกหน่วยซ่อมบำรุงของกลุ่มบริษัทฯ มาเป็นในรูปแบบดำเนินธุรกิจงานบริการซ่อมแซมและบำรุงรักษาเครื่องจักร (Maintenance & Engineering) โดยเป็นการขยายธุรกิจของบริษัทเพื่อรองรับความต้องการของลูกค้าที่มากยิ่งขึ้น เป็นต้น

นอกจากความหลากหลายของผลิตภัณฑ์ และการบริการแล้ว บริษัทยังเน้นการตรวจสอบคุณภาพของผลิตภัณฑ์ให้เป็นไปตามมาตรฐานและรายละเอียดที่ลูกค้ากำหนด มีการส่งมอบสินค้าที่ตรงต่อเวลาและเชื่อถือได้ ซึ่งเป็นปัจจัยสำคัญในการให้บริการแก่ลูกค้า รวมถึงมีการติดตามผลการจัดส่งและคุณภาพของผลิตภัณฑ์ เพื่ออำนวยความสะดวก สร้างความประทับใจ และสร้างความสัมพันธ์อันดีกับลูกค้า

นอกจากนี้ บริษัทยังเน้นผลิตสินค้าที่อยู่ในความต้องการของตลาดเป็นหลัก โดยบริษัทจะคาดการณ์ว่าสินค้าชนิดใดจะเป็นที่ต้องการของตลาดและมีแนวโน้มราคาที่ดี จึงจะผลิตสินค้าดังกล่าวในปริมาณมากเพื่อให้เกิดการประหยัดต่อขนาด และจากการที่บริษัทมีความชำนาญในการบริหารสินค้าคงคลัง สำหรับสินค้าที่เป็นที่นิยมของตลาด บริษัทจะวางแผนจัดหาวัตถุดิบให้ได้ปริมาณที่เพียงพอและมีระดับราคาที่เหมาะสม เพื่อผลิตเป็นผลิตภัณฑ์ออกขายในช่วงที่มีความต้องการสูง ส่วนสินค้าที่ไม่ค่อยเป็นที่นิยมของตลาดมากนัก บริษัทจะทำการผลิตเมื่อมีคำสั่งซื้อสินค้าล่วงหน้าจากลูกค้าเท่านั้น



2) กลยุทธ์ด้านราคา (Price)

บริษัทกำหนดราคาสินค้าตามภาวะของอุปสงค์และอุปทานในตลาด โดยมีนโยบายกำหนดราคาตามภาวะความต้องการสินค้า รวมถึงราคาตลาดของสินค้าและวัตถุดิบเป็นเกณฑ์ นอกจากนี้ จะพิจารณาถึงแนวโน้มของภาวะตลาดและราคาในอนาคตเพื่อเป็นปัจจัยในการกำหนดราคาสินค้าด้วย โดยบริษัทจะพยายามกำหนดราคาของผลิตภัณฑ์ให้เหมาะสมกับสภาวะตลาดและให้มีความสามารถในการแข่งขันได้ อย่างไรก็ตาม บริษัทจะไม่ใช้ราคาเป็นปัจจัยหลักในการแข่งขัน หากแต่จะเน้นที่คุณภาพของสินค้า ความหลากหลายของผลิตภัณฑ์ และการให้บริการที่ดี เพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้าเป็นสำคัญ

3) กลยุทธ์ด้านการจำหน่ายและช่องทางการจำหน่าย (Place)

บริษัทบริหารช่องทางการจำหน่ายโดยยึดหลักการระบบการตลาดในแนวตั้ง (Vertically Integrated Marketing Distribution System) โดยการมีความสัมพันธ์อันดีกับลูกค้าและพันธมิตรในการกระจายผลิตภัณฑ์ของบริษัท ทั้งนี้ บริษัทมีการร่วมมือกันทางการตลาดระหว่างผู้ดำเนินการในช่องทางการจัดจำหน่าย ได้แก่ ผู้ผลิต ผู้ค้าส่ง และผู้ค้าปลีก ซึ่งจะช่วยให้บริษัทสามารถประหยัดค่าใช้จ่ายทางการตลาด มีอำนาจต่อรองมากขึ้น และยังช่วยลดขั้นตอนในการจัดจำหน่ายบางขั้นตอนที่ซ้ำซ้อนกัน ทำให้การจัดจำหน่ายและการกระจายสินค้าเป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพมากขึ้น

4) กลยุทธ์ด้านการส่งเสริมการขาย (Promotion)

บริษัทมีวัตถุประสงค์ในการดำเนินธุรกิจเพื่อให้ลูกค้าได้รับประโยชน์อย่างเป็นที่น่าพอใจ โดยบริษัทจะมอบส่วนลดหรือเพิ่มระยะเวลาการชำระเงินให้แก่ลูกค้ารายใหญ่ที่มีการสั่งซื้อในปริมาณมาก หรือมีฐานะการเงิน และประวัติการชำระเงินที่ดี ทั้งนี้ บริษัทจะจัดส่งผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพตามที่ลูกค้าต้องการให้แก่ลูกค้าถึงสถานที่ที่ลูกค้ากำหนด เพื่อเป็นการลดความเสี่ยงด้านการจัดหาและจัดส่งผลิตภัณฑ์ให้กับลูกค้า ซึ่งช่วยให้ลูกค้าสามารถควบคุมต้นทุนได้ง่ายขึ้น และยังเป็นการช่วยพัฒนาความสัมพันธ์อันดีระหว่างลูกค้ากับบริษัทอีกด้วย

กลุ่มลูกค้าเป้าหมาย

ลูกค้าเป้าหมายของบริษัทส่วนใหญ่เป็นลูกค้าประเภทผู้ค้าส่ง (Wholesalers) ซึ่งเป็นลูกค้าที่มีมูลค่าการสั่งซื้อในแต่ละครั้งที่สูง ซึ่งจะซื้อผลิตภัณฑ์หลักของบริษัทเพื่อจำหน่ายต่อให้แก่กลุ่มลูกค้ารายอื่นๆ เช่น ร้านค้าวัสดุก่อสร้างทั่วไป ผู้รับเหมาก่อสร้าง หรือลูกค้าทั่วไปตามบ้านเรือน อีกทอดหนึ่ง ซึ่งตัวแทนจำหน่ายวัสดุก่อสร้างเหล่านี้มีส่วนช่วยในการกระจายสินค้าของบริษัทออกไปยังพื้นที่ในต่างจังหวัด ทั้งนี้สัดส่วนมูลค่าการจำหน่ายผลิตภัณฑ์ต่อยอดขายรวมให้กับลูกค้าในแต่ละกลุ่มในระหว่าง ปี 2554 - 2556 สามารถสรุปได้ดังนี้

ประเภทของลูกค้า	เฉพาะกิจการ			รวมบริษัทย่อย		
	2554	2555	2556	2554	2555	2556
ผู้ค้าส่ง (Wholesaler)	99.92%	97.62%	98.30%	99.89%	99.87%	98.88%
ลูกค้าโครงการ	-	-	0.26%	-	-	0.20%
ลูกค้าอื่นๆ	0.08%	2.38%	1.44%	0.11%	0.13%	0.92%
รวม	100%	100%	100%	100%	100%	100%



รายได้จากลูกค้ารายใหญ่ 10 อันดับแรกของบริษัทในปี 2554 – 2556 คิดเป็นประมาณร้อยละ 70.31, ร้อยละ 74.59 และ ร้อยละ 77.16 ของยอดขายรวมตามลำดับ โดยไม่มีการจำหน่ายสินค้าให้กับลูกค้ารายใดรายหนึ่งในสัดส่วนเกินร้อยละ 30 ของยอดขายรวม บริษัทฯ ยังคงยึดนโยบายที่จะขยายฐานลูกค้าให้กว้างขึ้นโดยไม่พึ่งพิงลูกค้ารายใดรายหนึ่ง

การขายสินค้าให้แก่ลูกค้าของกลุ่มบริษัทที่มีการขายเป็นเงินสด และการให้ระยะเวลาชำระเงินแก่ลูกค้า โดยพิจารณาจากความสัมพันธ์ทางการค้า ระยะเวลาในการซื้อ-ขายกับบริษัท และประวัติในการชำระหนี้ โดยจะต้องมีประวัติการชำระเงินอยู่ในเกณฑ์ที่ดี ทั้งนี้บริษัทให้เครดิตแก่ลูกค้าที่แตกต่างกันตามหลักในการพิจารณาเครดิตของบริษัทฯ ซึ่งเครดิตที่ลูกค้าแต่ละรายได้รับนั้นจะไม่เกิน 120 วัน โดยปัจจุบันกลุ่มลูกค้าหลักของบริษัทเป็นผู้ค้าส่งผลิตภัณฑ์เหล็กในกรุงเทพฯและปริมณฑล บริษัทยังมีการขยายตลาดไปสู่กลุ่มลูกค้าในต่างประเทศเพิ่มขึ้นอีกด้วย

ภาวะอุตสาหกรรมเหล็กในตลาด

อุตสาหกรรมเหล็กถือเป็นอุตสาหกรรมหลักพื้นฐานของประเทศไทยรองรับการใช้งานในอุตสาหกรรมต่อเนื่องต่างๆ ภายในประเทศ โดยมีปริมาณการใช้งานในประเทศเฉลี่ยมากกว่า 10 ล้านตันต่อปี อีกทั้งยังมีการผลิตเพื่อส่งออกไปยังต่างประเทศ โดยมีการส่งออกไปยังภูมิภาคอาเซียนมากเป็นอันดับหนึ่ง อย่างไรก็ตามไทยเองยังต้องพึ่งพาการนำเข้าเหล็กจากต่างประเทศทั้งในรูปแบบผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป และผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป รวมไปถึงจนถึงวัตถุดิบในการผลิต เช่น เศษเหล็ก เป็นต้น

ภาพรวมของอุตสาหกรรมเหล็กไทยในปี 2556 มีการขยายตัวได้ดี โดยการใช้เหล็กภายในประเทศ และการส่งออก ซึ่งได้รับแรงสนับสนุนจากภาคการก่อสร้างที่ขยายตัวเป็นหลัก ทั้งจากโครงการก่อสร้างพื้นฐานของภาครัฐที่ได้มีการอนุมัติไว้แล้วอย่างโครงการรถไฟฟ้าในสายต่างๆ และโครงการก่อสร้างประเภทที่อยู่อาศัยจากภาคเอกชน ทั้งคอนโดมิเนียม และบ้านจัดสรร ที่ขยายตัวสูงขึ้นอย่างต่อเนื่อง แต่อย่างไรก็ตามด้วยเหตุการณ์ทางการเมืองของไทยที่เริ่มเกิดขึ้นในช่วงปลายปี 2556 จึงส่งผลเป็นแรงจุดให้เศรษฐกิจไทยไม่ขยายตัวตามที่ควร

การผลิต

ปริมาณการผลิตเหล็กและเหล็กกล้าที่สำคัญในปี 2556 มีประมาณ 6,844,962 ตัน ลดลง ร้อยละ 2.50 เมื่อเทียบกับปีที่ผ่านมา และเมื่อพิจารณาในรายผลิตภัณฑ์ พบว่า ผลิตภัณฑ์ที่มีการผลิตลดลงมากที่สุดในช่วงนี้ คือ ผลิตภัณฑ์ลวดเหล็กลดลงร้อยละ 26.82 รองลงมาเป็นเหล็กทรงแบนลดลงร้อยละ 2.82 และเหล็กกึ่งสำเร็จรูปลดลงร้อยละ 1.72 ซึ่งเป็นผลมาจากการทุ่มตลาด (Antidumping หรือ AD) สินค้าเหล็กลวดคาร์บอนสูง รวมถึงเหล็กลวดคาร์บอนสูงที่เจือธาตุอื่นที่มีแหล่งกำเนิดจากจีน ทำให้ผู้ผลิตเหล็กในไทยไม่สามารถแข่งขันทางด้านราคาได้ จึงมีการลดการผลิตลง แต่อย่างไรก็ตามกระทรวงพาณิชย์ได้ออกมาตรการทางด้านภาษี เพื่อตอบโต้การทุ่มตลาดดังกล่าว ในขณะที่เหล็กทรงยาวมีปริมาณเพิ่มขึ้น คือร้อยละ 3.91 สาเหตุจากการภาคการก่อสร้างที่ขยายตัวเป็นหลัก ทั้งจากโครงการก่อสร้างพื้นฐานของภาครัฐที่ได้มีการอนุมัติไว้แล้วอย่างโครงการรถไฟฟ้าในสายต่างๆ และโครงการก่อสร้างประเภทที่อยู่อาศัยจากภาคเอกชน ทั้งคอนโดมิเนียม และบ้านจัดสรร ที่ขยายตัวสูงขึ้นอย่างต่อเนื่อง รายละเอียดตารางที่ 1

การใช้ในประเทศ

ปริมาณการใช้เหล็กและเหล็กกล้าในประเทศที่สำคัญในปี 2556 ประมาณ 17,698,187 ตัน เพิ่มขึ้นร้อยละ 4.64 เมื่อเทียบกับช่วงเดียวกันของปีก่อน โดยเป็นผลมาจากเหล็กทรงยาวมีปริมาณการใช้ในประเทศเพิ่มขึ้น ร้อยละ 5.06 เป็นผลมาจากภาคการก่อสร้างพื้นฐานจากภาครัฐ อย่างไรก็ตามโครงการรถไฟฟ้าสายต่างๆ และภาคก่อสร้างอสังหาริมทรัพย์มีการขยายตัวเพิ่มขึ้น สำหรับความต้องการ



ใช้ในประเทศของเหล็กทรงแบน เพิ่มขึ้นร้อยละ 4.42 เนื่องจากการขยายตัวของอุตสาหกรรมยานยนต์ในช่วงต้นปี รายละเอียดตารางที่ 1

ตารางที่ 1 : ปริมาณการผลิต และการใช้เหล็กและเหล็กกล้าที่สำคัญปี 2556 เทียบกับปี 2555

(หน่วย : ตัน)

ผลิตภัณฑ์	การผลิต			การใช้เหล็ก		
	2556	2555	เปลี่ยนแปลง (%)	2556	2555	เปลี่ยนแปลง (%)
เหล็กทรงยาว (Long Product Steel)	3,958,982	4,050,519	-2.26%	5,928,286	5,642,605	5.06%
- เหล็กเส้น (Bar)	3,364,090	3,237,641	3.91%	3,622,098	3,440,132	5.29%
- ลวดเหล็ก (Wire Rod)	594,892	812,878	-26.82%	1,986,497	1,871,401	6.15%
เหล็กทรงแบน (Flat Product Steel)	2,885,980	2,969,854	-2.82%	11,769,900	11,271,279	4.42%
เหล็กกึ่งสำเร็จรูป (Semi-Finish Product)	3,578,748	3,641,337	-1.72%	7,213,495	7,518,981	-4.06%
- Billet, Slab	3,578,748	3,641,337	-1.72%	7,234,549	7,580,544	-4.56%
รวม	6,844,962	7,020,374	-2.50%	17,698,187	16,913,884	4.64%

ที่มาของข้อมูล : สถาบันเหล็กและเหล็กกล้าแห่งประเทศไทย

การนำเข้า-การส่งออก

การนำเข้า มูลค่าการนำเข้าเหล็กและเหล็กกล้าที่สำคัญในปี 2556 มีจำนวนประมาณ 12,248,790 ตัน โดยปริมาณการนำเข้าเพิ่มขึ้นร้อยละ 8.46 ผลิตภัณฑ์ที่มีปริมาณการนำเข้าเพิ่มขึ้นมากที่สุดเมื่อเทียบกับช่วงเดียวกันของปีก่อน ได้แก่ เหล็กกึ่งสำเร็จรูปอื่น เพิ่มขึ้นร้อยละ 50.34 ซึ่งเป็นเหล็กชนิดคุณภาพพิเศษซึ่งใช้ในอุตสาหกรรมต่อเนื่อง อย่างอุตสาหกรรมยานยนต์ และชิ้นส่วน ในขณะที่เหล็กทรงยาวเพิ่มขึ้นร้อยละ 18.04 และเหล็กทรงแบน เพิ่มขึ้นร้อยละ 5.76 ซึ่งเหล็กทั้ง 2 กลุ่มนี้จะใช้ในอุตสาหกรรมก่อสร้างจะใช้เหล็กเกรดธรรมดา ซึ่งผลิตได้เองในประเทศ ซึ่งอัตราการนำเข้าที่เพิ่มขึ้นสอดคล้องกับการขยายตัวของอุตสาหกรรมก่อสร้างดังที่ได้กล่าวไว้ในเบื้องต้น รายละเอียดตามตารางที่ 2

ตารางที่ 2 : ปริมาณและมูลค่าการนำเข้าเหล็กและเหล็กกล้าที่สำคัญปี 2556 เทียบกับปี 2555

ผลิตภัณฑ์	2556	2555	เปลี่ยนแปลง	ตลาดนำเข้าที่สำคัญ
	(ล้านบาท)	(ล้านบาท)	(%)	
เหล็กทรงยาว (Long Product Finished Steel)	2,930,456	2,482,572	18.04%	จีน, ญี่ปุ่น, เกาหลี, ไต้หวัน, อินเดีย ญี่ปุ่น, จีน, ไต้หวัน, เกาหลี, ลักเซมเบิร์ก จีน, ญี่ปุ่น, ไต้หวัน, เกาหลี, อินเดีย
- เหล็กเส้น (Bar)	817,925	690,071	18.53%	
- เหล็กโครงสร้างรูปพรรณรีดร้อน (HR Section)	120,220	110,913	8.39%	
- เหล็กลวด (Wire Rod)	1,410,424	1,093,415	28.99%	
- เหล็กทรงยาวอื่นๆ (Other Long Product Steel)	581,887	588,175	-1.07%	



เหล็กทรงแบน (Flat Product Finished Steel)	9,318,334	8,810,919	5.76%	ญี่ปุ่น, เกาหลี, จีน, อินเดีย, ไต้หวัน ญี่ปุ่น, เกาหลี, อินเดีย, ไต้หวัน, จีน
- เหล็กแผ่นหน้ารีดร้อน (HR plate)	251,779	227,216	10.81%	
- เหล็กแผ่นบางรีดร้อน (HR sheet)	4,678,887	4,333,409	7.97%	
- เหล็กทรงแบนอื่นๆ (Other Flat Product Steel)	4,387,668	4,250,294	3.23%	
เหล็กกึ่งสำเร็จรูป (Semi-Finish Product)	3,683,740	3,990,850	-7.70%	รัสเซีย, จีน, ยูเครน, บราซิล, ตุรกี อังกฤษ, ญี่ปุ่น, เกาหลีใต้, ซาอุดีอาระเบีย, อินเดีย รัสเซีย, ญี่ปุ่น, เม็กซิโก, เวียดนาม, ยูเครน
- เหล็กแท่งเล็ก (Billet)	943,872	1,094,910	-13.79%	
- เหล็กแท่งแบน (Slab)	2,416,554	2,680,880	-9.86%	
- เหล็กกึ่งสำเร็จรูปอื่นๆ (Other Semi-Finish Product)	323,314	215,060	50.34%	
รวม	12,248,790	11,293,491	8.46%	

การส่งออก ปริมาณการส่งออกเหล็กและเหล็กกล้าที่สำคัญในปี 2556 มีจำนวน 1,395,566 ตัน ลดลงร้อยละ 0.32 ผลิตภัณฑ์ที่มีปริมาณการส่งออกลดลงมากที่สุดเมื่อเทียบกับช่วงเดียวกันของปีก่อนคือ เหล็กกึ่งสำเร็จรูป ลดลงร้อยละ 56.72 ผลิตภัณฑ์ที่มีปริมาณการส่งออกเพิ่มขึ้นมากที่สุดเมื่อเทียบกับช่วงเดียวกันของปีก่อน ได้แก่ผลิตภัณฑ์กลุ่มเหล็กรีดร้อน อย่างเหล็กแผ่นบางรีดร้อนที่เพิ่มขึ้นร้อยละ 51.85 และเหล็กเส้นที่เพิ่มขึ้นร้อยละ 31.59 โดยสาเหตุที่มูลค่าการส่งออกลดลง เนื่องจากสถานการณ์เศรษฐกิจโลกและความต้องการใช้เหล็กของโลกที่ชะลอตัวลงนั้น จึงทำให้ไทยซึ่งโดยปกติไม่ได้เป็นประเทศที่เน้นการส่งออกผลิตภัณฑ์เหล็กอยู่แล้วมีมูลค่าการส่งออกที่ลดลง รายละเอียดตามตารางที่ 3

ตารางที่ 3 : ปริมาณและมูลค่าการส่งออกเหล็กและเหล็กกล้าที่สำคัญปี 2556 เทียบกับปี 2555

ผลิตภัณฑ์	2556	2555	เปลี่ยนแปลง	ตลาดส่งออกที่สำคัญ
	(ล้านตัน)	(ล้านตัน)	(%)	
เหล็กทรงยาว (Long Product Finished Steel)	961,152	890,487	7.94%	ลาว, พม่า, ออสเตรเลีย, กัมพูชา, อินเดีย มาเลเซีย, สิงคโปร์, ออสเตรเลีย, ฮองกง, แอฟริกาใต้ อินโดนีเซีย, ลาว, ปากีสถาน, เวียดนาม, พม่า
- เหล็กเส้น (Bar)	256,419	194,865	31.59%	
- เหล็กโครงสร้างรูปพรรณรีดร้อน (HR Section)	423,718	403,628	4.98%	
- เหล็กลวด (Wire Rod)	18,819	34,892	-46.07%	
- เหล็กทรงยาวอื่นๆ (Other Long Product Steel)	262,196	257,102	1.98%	
เหล็กทรงแบน (Flat Product Finished Steel)	434,414	509,494	-14.74%	ออสเตรเลีย, ลาว, พม่า, เวียดนาม, มาเลเซีย อินโดนีเซีย, ซาอุดีอาระเบีย, สิงคโปร์, ลาว, เกาหลี อินโดนีเซีย, ลาว, พม่า, กัมพูชา, ญี่ปุ่น
- เหล็กแผ่นหน้ารีดร้อน (HR plate)	5,128	14,952	-65.70%	
- เหล็กแผ่นบางรีดร้อน (HR sheet)	36,070	23,754	51.85%	
- เหล็กทรงแบนอื่นๆ (Other Flat Product Steel)	393,216	470,788	-16.48%	
เหล็กกึ่งสำเร็จรูป (Semi-Finish Product)	48,993	113,206	-56.72%	พม่า ฮ่องกง, ลาว, เติ, มาเลเซีย, บังกลาเทศ ฟิลิปปินส์, ลาว, พม่า, กัมพูชา, ญี่ปุ่น
- เหล็กแท่งเล็ก (Billet)	128	9,928	-98.71%	
- เหล็กแท่งแบน (Slab)	4	5	-20.00%	
- เหล็กกึ่งสำเร็จรูปอื่นๆ (Other Semi-Finish Product)	48,861	103,273	-52.69%	
รวม	1,395,566	1,399,981	-0.32%	

ที่มาตารางที่ 1, 2 และ 3 : สถาบันเหล็กและเหล็กกล้าแห่งประเทศไทย

จากข้อมูลดังกล่าว แสดงให้เห็นว่าตลอดห่วงโซ่อุปทาน (Supply Chain) ของอุตสาหกรรมเหล็กมีการจับคู่ธุรกิจ (Business Matching) ตั้งแต่ฝั่งวัตถุดิบต้นทางและจนถึงฝั่งตลาดผู้ใช้ปลายทางทั้งในอุตสาหกรรมเหล็กและอุตสาหกรรมต่อเนื่องที่นำเหล็กไปใช้



งาน โดยลักษณะการค้าทั้งภายในประเทศและระหว่างประเทศ อย่างไรก็ตามการจับคู่ธุรกิจในช่วงที่ผ่านมาส่วนใหญ่เกิดจากความพยายามของผู้ผลิตเหล็กที่ต้องจัดหาวัตถุดิบที่ได้ทั้งคุณภาพและปริมาณตลอดจนต้องแสวงหาตลาดรองรับ แต่จากกระแสโลกปัจจุบันซึ่งเป็นโลกในยุคโลกาภิวัตน์ ส่งผลให้การทำธุรกิจไม่ได้จำกัดอยู่เฉพาะภายในประเทศเพียงอย่างเดียวเท่านั้น แต่ได้เกิดการรวมกลุ่มการค้าในรูปแบบของกลุ่มภูมิภาค กลุ่มทางการค้าทั้งในรูปแบบทวิภาคีและพหุภาคี อาทิเช่น การทำ FTA ระหว่างประเทศต่างๆ หรือภูมิภาคต่างๆ เป็นต้น ทั้งนี้เพื่อสร้างประโยชน์ให้เกิดขึ้นมากที่สุดในการต่อรองและการปกป้องทางการค้าแก่กลุ่มของตน โดยเฉพาะอย่างยิ่งกรอบข้อตกลงประชาคมเศรษฐกิจอาเซียน (ASEAN Economic Community : AEC) ซึ่งจะมีผลบังคับใช้ในปี 2558

อุตสาหกรรมเหล็กถือเป็นหนึ่งในอุตสาหกรรมที่ต้องเข้าสู่ยุคโลกาภิวัตน์โดยปริยาย เนื่องจากเหล็กกลายเป็นผลิตภัณฑ์หนึ่งที่ถูกบรรจุไว้ในหลายๆ ข้อตกลงที่ไทยได้ทำไว้กับประเทศต่างๆ ซึ่งถือได้ว่าเป็นการสร้างโอกาสทางการค้าในเวทีระหว่างประเทศให้เพิ่มมากขึ้น แต่ก็เพิ่มความเสี่ยงในการที่จะถูกทุ่มตลาดจากประเทศที่มีความสามารถและต้นทุนในการผลิตที่ต่ำกว่าได้เช่นกัน ผู้ประกอบการอุตสาหกรรมเหล็กไทยจึงจำเป็นต้องปรับตัว โดยการมุ่งสร้างผลิตภาพ (Productivity) ให้เกิดขึ้นอย่างจริงจัง ตลอดทั้งห่วงโซ่อุปทาน ตั้งแต่วัตถุดิบจนถึงตลาด เพื่อให้สามารถแข่งขันได้ในเวทีระหว่างประเทศได้

2.3) การจัดหาผลิตภัณฑ์ หรือบริการ

1) วัตถุดิบ

วัตถุดิบหลักที่ใช้ในการผลิตเหล็กเส้นกลมและเหล็กเส้นข้ออ้อย คือ เหล็กแท่งยาว (Billet) และวัตถุดิบหลักที่ใช้ในการผลิตเหล็กรูปพรรณ คือ เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน (Hot Rolled Coil) และอีกก้าวสำคัญของกลุ่มบริษัทในการเป็นผู้ผลิตเหล็กแท่งยาว (Billet) ได้เป็นผลสำเร็จ ภายใต้ โครงการ Green Mill ซึ่งวัตถุดิบที่สำคัญในการผลิตคือ เศษเหล็ก (Scrap) กลุ่มบริษัทได้มีการจัดหาเศษเหล็กทั้งในประเทศ และต่างประเทศ เพื่อเป็นวัตถุดิบในการผลิตเหล็กแท่ง โดยในปี 2554-2556 มีรายละเอียดของแหล่งวัตถุดิบของกลุ่มบริษัทมีดังนี้

(หน่วย : ล้านบาท)

วัตถุดิบ	เฉพาะกิจการ						รวมบริษัทย่อย					
	2554		2555		2556		2554		2555		2556	
	มูลค่า	สัดส่วน	มูลค่า	สัดส่วน	มูลค่า	สัดส่วน	มูลค่า	สัดส่วน	มูลค่า	สัดส่วน	มูลค่า	สัดส่วน
❖ ต่างประเทศ												
- เหล็กแท่งเล็ก (Billet)	1,634	14%	1,786	18%	1,277	14%	1,634	12%	1,786	14%	1,277	12%
- เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน (HRC)	-	-	205	2%	500	5%	-	-	205	2%	500	5%
- เศษเหล็ก (Scrap)	5	0%	5	0%	-	-	982	7%	2,328	18%	823	8%
รวมต่างประเทศ	1,639	14%	1,996	20%	1,777	19%	2,616	19%	4,319	34%	2,600	25%
❖ ในประเทศ												
- เหล็กแท่งเล็ก (Billet)	4,595	40%	5,535	56%	6,754	73%	5,313	39%	3,752	29%	3,462	34%
- เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน (HRC)	5,212	46%	2,333	24%	680	8%	5,212	39%	2,333	18%	680	7%
- เศษเหล็ก (Scrap)	-	-	33	0%	-	-	342	3%	2,527	19%	3,514	34%
รวมในประเทศ	9,807	86%	7,901	80%	7,434	81%	10,867	81%	8,612	66%	7,656	75%
รวม	11,446	100%	9,897	100%	9,211	100%	13,483	100%	12,931	100%	10,256	100%



เหล็กแท่งยาว หรือ Billet ถือเป็นวัตถุดิบหลักที่กลุ่มบริษัท นำมาผลิตเหล็กทรงยาว อาทิเช่น เหล็กเส้นกลม เหล็กเส้นข้ออ้อย โดยกลุ่มบริษัทมีนโยบายจัดเก็บวัตถุดิบประมาณ 60 วัน เพื่อให้มีวัตถุดิบเพียงพอสำหรับการนำเข้าสู่ระบบการผลิตได้อย่างต่อเนื่อง สำหรับราคาซื้อขาย Billet นั้น จะอ้างอิงราคาจากในตลาดโลกเป็นหลัก ซึ่งจากการที่ผู้บริหารของกลุ่มบริษัทได้มีการติดตามสถานการณ์และข่าวสารในตลาดเหล็กโลกอย่างสม่ำเสมอ ทำให้สามารถประเมินแนวโน้มราคาวัตถุดิบเพื่อใช้ในการวางแผนการสั่งซื้อได้ล่วงหน้า รวมถึงการปรับเปลี่ยนนโยบายการจัดซื้อให้สอดคล้องกับสถานการณ์ที่อาจจะเปลี่ยนแปลงไป และสายสัมพันธ์ทางธุรกิจในตลาดการค้าเหล็ก ทำให้บริษัทได้รับความเชื่อถือและการสนับสนุนจากผู้ค้าในตลาดเหล็กด้วยดีเสมอมา และอีกทั้งกลุ่มบริษัทสามารถผลิตเหล็กแท่งยาว (Billet) ได้ด้วยตนเอง ภายใต้โครงการ Green Mill ซึ่งจะช่วยประหยัดด้านค่าขนส่งและด้านต้นทุนการผลิต ยิ่งไปกว่านั้น เหล็กแท่งยาว (Billet) ของกลุ่มบริษัทสามารถที่จะนำไปผลิตผลิตภัณฑ์เหล็กคุณภาพสูงทั้งในระดับใช้งานทั่วไป และระดับคุณภาพพิเศษ อาทิเช่น อุตสาหกรรมยานยนต์ ซึ่งเป็นอุตสาหกรรมที่ต้องการใช้เหล็กคุณภาพพิเศษในกระบวนการผลิตชิ้นส่วนต่างๆ ของรถยนต์

ในขณะที่การสั่งซื้อ HRC สำหรับปี 2556 นั้น บริษัททำการสั่งซื้อจากผู้ผลิตในประเทศเป็นส่วนใหญ่ แต่เนื่องจาก HRC บางไซส์ และบางเกรดที่บริษัทต้องการนั้น ตลาดในประเทศมีไม่เพียงพอ บริษัทจึงจำเป็นต้องทำการสั่งซื้อจากต่างประเทศบางส่วน ในด้านของราคาของ HRC ที่สั่งซื้อนั้น บริษัทพิจารณาจากราคาของตลาดในประเทศและต่างประเทศควบคู่กัน ป้องกันการแกว่งของราคาวัตถุดิบที่จะนำมาใช้ เพื่อที่จะสามารถควบคุมต้นทุนการผลิตได้ โดย HRC ที่บริษัทสั่งซื้อมาจากผู้จำหน่ายทุกรายนั้น ต้องมีคุณภาพและมาตรฐานตรงตามความต้องการของบริษัทอีกด้วย

และสำหรับโครงการ Green Mill วัตถุดิบหลักที่ใช้ในกระบวนการผลิต คือ เศษเหล็ก (Scrap) โดยกลุ่มบริษัทได้ดำเนินการจัดหาเศษเหล็ก จากทั้งในประเทศ และต่างประเทศ อีกทั้งยังมีการนำเศษเหล็กที่เกิดจากกระบวนการผลิตของกลุ่มบริษัทกลับมาเป็นวัตถุดิบได้ เป็นการประหยัดต้นทุนการผลิตอีกทางหนึ่ง การสำรองสต็อกเศษเหล็ก จะทำการสำรองในปริมาณที่สอดคล้องกับแผนการผลิตที่ได้วางเอาไว้ เพื่อให้สามารถป้อนวัตถุดิบเข้าสู่กระบวนการผลิตได้อย่างต่อเนื่อง และเป็นการป้องกันการขาดแคลนวัตถุดิบได้

ทั้งนี้ ในการสั่งซื้อวัตถุดิบ บริษัทมีนโยบายในการสั่งซื้อวัตถุดิบไว้ล่วงหน้า โดยจะสั่งซื้อ Billet ล่วงหน้าประมาณ 60 ถึง 90 วัน สั่งซื้อ HRC และ Scrap ไว้ล่วงหน้าประมาณ 30 ถึง 60 วัน ตามราคา ปริมาณ และคุณภาพที่กำหนดและตกลงไว้ เพื่อให้บริษัทสามารถมั่นใจได้ว่าจะได้วัตถุดิบในปริมาณที่เพียงพอ และมีคุณภาพตามต้องการ

2) นโยบายสินค้าคงคลัง

นโยบายการบริหารวัตถุดิบและสินค้าคงคลังของบริษัทจะมีความยืดหยุ่น และมีได้กำหนดปริมาณการสำรองไว้อย่างตายตัว โดยผู้บริหารของบริษัทจะติดตามข้อมูลความเคลื่อนไหวของภาวะตลาดอย่างใกล้ชิดจากแหล่งต่างๆ ไม่ว่าจะเป็นข้อมูลการซื้อขายในตลาดโลก งานวิจัยต่างๆ ที่เกี่ยวข้อง การร่วมสนทนาหรือประชุมกับผู้จำหน่ายวัตถุดิบรายใหญ่ เพื่อวางแผนและกำหนดนโยบายการจัดซื้อวัตถุดิบให้เหมาะสมกับสภาวะตลาดในแต่ละขณะ โดยร่วมมือกับฝ่ายโรงงานและการตลาดในการวางแผนการผลิตและจำหน่ายสินค้า ซึ่งปัจจัยที่มีผลต่อการตัดสินใจเปลี่ยนแปลงปริมาณสินค้าคงคลังของบริษัทจะขึ้นอยู่กับสภาวะตลาด อุปสงค์และอุปทาน ปริมาณวัตถุดิบในตลาด รวมถึงอำนาจการต่อรองของผู้จำหน่ายวัตถุดิบและลูกค้าในขณะนั้นด้วย ทั้งนี้ การที่บริษัทมีการสำรองสินค้าคงคลังเพื่อช่วยให้สามารถส่งมอบสินค้าให้กับลูกค้าในทันที ในขณะที่ผู้ประกอบการที่มีลักษณะการผลิตตามคำสั่งของลูกค้า (Made to Order) เพียงอย่างเดียว อาจทำให้ลูกค้าต้องรอการสั่งซื้อวัตถุดิบและสั่งผลิตเป็นเวลานาน



3) อัตรากำลังการผลิต

โรงงาน	ประเภทเครื่องจักร	อัตรากำลังการผลิต (ตันต่อปี)
เครื่องจักรผลิตเหล็กเส้น		
(โรงรีดเหล็กเส้น - กรุงเทพฯ (บางกระบือ))	- เครื่องจักรผลิตเหล็กเส้นและเหล็กเส้นข้ออ้อย	250,000
(โรงรีดเหล็กเส้น - ระยอง)	- เครื่องจักรผลิตเหล็กเส้น เหล็กเส้นข้ออ้อย เหล็กเส้นชนิด เกลียวรับแรงดึงสูง และเหล็กเพลลา	300,000
	รวม	550,000
เครื่องจักรผลิตเหล็กรูปพรรณ		
(โรงเหล็กรูปพรรณ - กรุงเทพฯ (บางกระบือ))	- เครื่องผลิต (เหล็กม้วนแถบเล็ก)	75,000
“	- เครื่องตัดม้วนเหล็ก (เหล็กแผ่น)	82,500
“	- เครื่องตัด 6 เมตร (เหล็กแบนตัด)	15,000
“	- เครื่องพับ 6 เมตร (เหล็กรูปตัวซี)	22,500
“	- เครื่องรีดท่อ (ท่อเหล็ก)	67,400
“	- เครื่องรีดตัวซี (เหล็กรูปตัวซี)	93,240
	รวม	355,640
โรงเตาหลอม - ระยอง (โครงการ Green Mill)	- เตาหลอมอาร์คไฟฟ้า (EAF)	500,000
	รวม	500,000

โรงงานของกลุ่มบริษัท มีอยู่ 4 แห่ง แบ่งออกเป็น

- 1) โรงงานรีดเหล็กเส้น - กรุงเทพฯ (ถนนบางกระบือ) เป็นโรงงานผลิตเหล็กเส้นกลมและเหล็กเส้นข้ออ้อย ที่ความหนาตั้งแต่ 6 มิลลิเมตร ถึง 16 มิลลิเมตร มีกำลังการผลิตอยู่ที่ 250,000 ตันต่อปี และยังมี
- 2) โรงผลิตเหล็กรูปพรรณ - กรุงเทพฯ (ถนนบางกระบือ) ซึ่งผลิตเหล็กตัวซี, เหล็กท่อ, เหล็กแผ่น และเหล็กแบนตัด ซึ่งมีกำลังการผลิตอยู่ที่ 355,640 ตันต่อปี
- 3) โรงงานรีดเหล็กเส้น - ระยอง เป็นโรงงานผลิตเหล็กเส้นกลมและเหล็กเส้นข้ออ้อย ที่ความหนาตั้งแต่ 16 มิลลิเมตร ถึง 63.5 มิลลิเมตร นอกจากนี้ยังผลิตเหล็กเส้นชนิดเกลียวรับแรงดึงสูง และเหล็กเพลลา ด้วยกำลังการผลิตรวมประมาณ 300,000 ตันต่อปี
- 4) โรงเตาหลอม หรือ เตาหลอมอาร์คไฟฟ้า (Electronic Arc Furnace: EAF) เป็นโรงหลอมเศษเหล็กเหลือใช้ ภายใต้โครงการ Green Mill ตั้งอยู่ที่จังหวัดระยอง โรงหลอมดังกล่าวสามารถหลอมเศษเหล็กเหลือใช้เพื่อผลิตเหล็กแท่งยาว (Billet) ซึ่งเป็นวัตถุดิบหลักในกระบวนการผลิตผลิตภัณฑ์เหล็กประเภทต่างๆ ด้วยกำลังการผลิตประมาณ 500,000 ตันต่อปี

โดยกระบวนการผลิตของกลุ่มบริษัทจะเป็นการประสานงานกัน 3 ฝ่ายที่เกี่ยวข้อง คือ ฝ่ายขาย ฝ่ายจัดซื้อ และฝ่ายผลิต โดยฝ่ายขายเมื่อได้รับคำสั่งซื้อสินค้าจากลูกค้า จะส่งคำสั่งผลิตสินค้าไปที่ฝ่ายผลิต ซึ่งฝ่ายผลิตอาจผลิตมากกว่าจำนวนที่ลูกค้าสั่งซื้อได้ หากพิจารณาว่าสินค้าประเภทดังกล่าวมีความต้องการในตลาด เพื่อให้การผลิตก่อให้เกิดการประหยัดต่อขนาด (Economy of Scale) ทั้งนี้ ฝ่ายผลิตจะเป็นผู้พิจารณาถึงขนาดที่จะผลิต ระยะเวลาที่ใช้ในการผลิต ปริมาณวัตถุดิบที่ต้องใช้และที่ต้องสั่งซื้อเพิ่มเติม แล้วจึงแจ้งให้ฝ่ายขายทราบ ในขณะที่ฝ่ายจัดซื้อจะเป็นผู้ดำเนินการสั่งซื้อวัตถุดิบ และตรวจสอบปริมาณสินค้าคงคลังว่ามีเพียงพอสำหรับ



การผลิตหรือไม่ โดยฝ่ายตรวจสอบคุณภาพจะเข้าไปตรวจสอบคุณภาพสินค้าในแต่ละขั้นตอนการผลิตตามแผนการตรวจสอบคุณภาพ (Quality Control Plan)

ในส่วนของการบริหารการผลิต กลุ่มบริษัทมีการกำหนดขั้นตอนการทำงานไว้อย่างชัดเจน โดยได้มีการปรับปรุงระบบการผลิตและนำเทคโนโลยีการผลิตพร้อมทั้งเครื่องจักรที่ทันสมัยมาใช้เพื่อพัฒนาประสิทธิภาพการผลิตและคุณภาพของสินค้า

4) ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม

นอกเหนือจากการให้ความสำคัญด้านคุณภาพและมาตรฐานของผลิตภัณฑ์แล้ว กลุ่มบริษัทยังให้ความสำคัญในการดูแลรักษาสิ่งแวดล้อม เนื่องจากการดำเนินธุรกิจของกลุ่มบริษัทมีความเกี่ยวข้องกับกฎหมายและระเบียบต่างๆ เกี่ยวกับสิ่งแวดล้อมซึ่งมีความเข้มงวดมาก โดยกลุ่มบริษัทได้ปฏิบัติตามกฎหมายและระเบียบเกี่ยวกับสิ่งแวดล้อมที่เกี่ยวข้องดังกล่าวทั้งหมด และยังคงคำนึงถึงผลกระทบทางสิ่งแวดล้อมและระเบียบที่เกี่ยวข้องเมื่อกลุ่มบริษัททำการคัดเลือกหรือปรับปรุงเทคโนโลยีหรืออุปกรณ์ที่ใช้ในโรงงาน มีระบบบำบัดน้ำเสีย (Waste Water Treatment Unit) ที่ออกแบบเฉพาะเพื่อใช้กับโรงงานของบริษัท ซึ่งสามารถนำน้ำที่เสียหรือใช้แล้วกลับมาใช้ใหม่ในกระบวนการผลิตเหล็กเส้นหรือผลิตภัณฑ์อื่นๆ ที่ต่อเนื่องอีกด้วย ทั้งนี้ โรงงานของกลุ่มบริษัทได้รับการตรวจสอบอย่างสม่ำเสมอภายใต้การควบคุมดูแลของกรมโรงงานอุตสาหกรรม โดยผลการตรวจสอบสรุปได้ว่า สภาพโรงงานและสภาพแวดล้อมต่างๆ ในบริเวณโรงงานอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน ไม่ก่อให้เกิดปัญหาใดๆ ต่อสภาพแวดล้อม

นอกจากนี้ กลุ่มบริษัทได้ดำเนินการในด้านการบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม โดยมุ่งเน้นในเรื่องการจัดการและการบำรุงรักษา รวมทั้งปรับปรุงหน่วยบำบัดน้ำเสียและการแก้ไขขั้นตอนการควบคุมการทำงานของหน่วยบำบัดน้ำเสียและการบำบัดของเสียให้เป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐาน โดยบริษัทได้รับการรับรองด้านการบริหารและจัดการสิ่งแวดล้อมมาตรฐาน ISO 14001:2004 จากบริษัท ยูไนเต็ด รีจิสตร้า ออฟ ซิสเต็มส์ (ประเทศไทย) จำกัด นับตั้งแต่เดือนมีนาคม 2549 อีกทั้งบริษัทยังมีการว่าจ้างผู้เชี่ยวชาญอิสระเพื่อทำการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมทุกปี ทั้งคุณภาพของอากาศ ความดังของเสียง ความเข้มของแสงสว่าง ความร้อนบริเวณพื้นที่ทำงาน หน้าแท่นรีด โดยจากรายงานผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมปีล่าสุด โดยบริษัท ซี.อี.เอ็ม เทคโนโลยี (ไทยแลนด์) จำกัด เป็นผู้ทำการตรวจสอบให้กับบริษัท ทั้งนี้บริษัทฯ ได้ทำการว่าจ้างผู้เชี่ยวชาญอิสระจาก บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนซัลติ้ง 1992 จำกัด ให้ทำการตรวจสอบคุณภาพน้ำที่โรงงานของบริษัท และบริษัทย่อย ซึ่งตั้งอยู่ที่จังหวัดระยอง ในปี 2556 สรุปผลการตรวจระบบบำบัดน้ำเสีย ซึ่งวัดคุณภาพน้ำเสียทั้งก่อนเข้าและหลังออกจากระบบ จำนวน 11 ครั้ง พบว่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด

สำหรับบริษัท มิลล์คอน บุรพา จำกัด ซึ่งเป็นบริษัทย่อย ได้รับการรับรองมาตรฐาน ISO 9001:2000 จากบริษัท BVQI จำกัด ตั้งแต่ เดือนกันยายน 2541 นอกจากนี้ บริษัทย่อยยังมีการว่าจ้างผู้เชี่ยวชาญอิสระเพื่อทำการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมทุกปี โดยจากรายงานผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมปีล่าสุด โดยบริษัท เอ็นไว เวิร์ค จำกัด ได้วิเคราะห์คุณภาพสิ่งแวดล้อม ซึ่งสามารถสรุปผลการตรวจวัดวิเคราะห์คุณภาพสิ่งแวดล้อม พบว่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด

2.4) งานที่ยังไม่ได้ส่งมอบ

เนื่องจากบริษัทฯ ไม่มีการประกอบธุรกิจที่มีลักษณะเป็นโครงการ หรือชิ้นงานที่มีมูลค่าสูง และใช้เวลานานในการส่งมอบ ดังนั้น ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2556 กลุ่มบริษัทไม่มีงานค้างค้างที่ยังมิได้ส่งมอบ



3. ปัจจัยความเสี่ยง

การบริหารความเสี่ยง

ในช่วงหลายปีที่ผ่านมา กลุ่มบริษัทมีความเสี่ยงหลายประการที่เกิดจากการประกอบธุรกิจ จึงได้มีการพัฒนาโครงสร้างการบริหารความเสี่ยงขึ้น โดยใช้แนวทางการบริหารความเสี่ยงที่สามารถจัดการและลดความเสี่ยงดังกล่าวลงได้ ด้วยการติดตามอย่างต่อเนื่อง ทั้งนี้ กลุ่มบริษัทได้จัดให้มีการประชุมความเสี่ยง 1 ครั้งต่อเดือน จากคณะกรรมการบริหารความเสี่ยงที่ประกอบด้วยผู้มีความรู้ความสามารถจากทุกสายงานขององค์กร เพื่อกำหนดมาตรการในการควบคุมความเสี่ยงดังกล่าว และดำเนินการต่อความเสี่ยงโดยเรียงลำดับความเร่งด่วนของผลกระทบของความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้น เพื่อพัฒนาเป็นแนวทางการบริหารความเสี่ยงสำหรับกลุ่มบริษัท และใช้เป็นแนวปฏิบัติเพื่อให้บรรลุวัตถุประสงค์อย่างมีประสิทธิภาพ

1) ความเสี่ยงในการประกอบธุรกิจ

1.1) ความเสี่ยงด้านการตลาด

อุตสาหกรรมเหล็กของไทยเผชิญกับความเสี่ยงจากการที่ความต้องการสินค้า และราคามีความผันผวนตามฤดูกาล ซึ่งเป็นปัจจัยที่ต้องคำนึงเป็นอย่างยิ่งในการประกอบธุรกิจ อย่างไรก็ตามกลุ่มบริษัทได้มีการพัฒนาประสิทธิภาพการผลิต รวมทั้งมีการพัฒนาผลิตภัณฑ์เพื่อเพิ่มมูลค่าให้กับสินค้าและสร้างความแตกต่างให้กับตัวสินค้าของบริษัท อาทิเช่น เหล็กเส้นข้ออ้อยชนิดเกลียว และเหล็กเส้นข้ออ้อยชนิดเกลียวรับแรงดึงสูง (High Tensile Thread Steel Bar) ซึ่งใช้สำหรับงานก่อสร้างที่ต้องการรับแรงดึงสูงเป็นพิเศษกว่างานก่อสร้างทั่วไป เช่น งานก่อสร้างรถไฟฟ้า สะพาน อุโมงค์ ทำเรื่อน้ำลึก เขื่อนกักเก็บน้ำ ฯลฯ โดยปัจจุบันบริษัทเป็นผู้ผลิตเพียงรายเดียวในประเทศ ที่สามารถผลิตเหล็กเส้นข้ออ้อยชนิดเกลียวรับแรงดึงสูงโดยผ่านการรับรองคุณภาพตามมาตรฐานจากหลายประเทศทั่วโลก ทำให้บริษัทมีความสามารถในการแข่งขันเหนือคู่แข่งรายอื่นๆ ในตลาด และลดความเสี่ยงที่เกิดจากความผันผวนในความต้องการสินค้าลง อีกทั้งสามารถขยายตลาดไปยังต่างประเทศที่ต้องการเหล็กชนิดดังกล่าวเพื่อการก่อสร้างได้อีกด้วย

นอกจากนี้ กลุ่มบริษัทยังมุ่งมั่นที่จะพัฒนาผลิตภัณฑ์เพื่อให้ตอบสนองความต้องการของลูกค้าในหลายอุตสาหกรรมมากขึ้น โดยเฉพาะอุตสาหกรรมต่อเนื่อง ซึ่งเมื่อโครงการ Green Mill เริ่มดำเนินการผลิตด้วยเทคโนโลยีขั้นทันสมัย กลุ่มบริษัทก็จะสามารถผลิตเหล็กคุณภาพพิเศษ (Special Grade) ซึ่งมีความบริสุทธิ์และมีเนื้อเรียบกว่าเนื้อเหล็กที่ผลิตโดยเทคโนโลยีทั่วไป จึงเป็นที่ต้องการของอุตสาหกรรมต่อเนื่องที่ใช้เหล็กคุณภาพสูงเป็นวัตถุดิบในการผลิต อาทิอุตสาหกรรมยานยนต์และอุตสาหกรรมต่อเนื่องอื่นๆ ที่ต้องการเหล็กคุณภาพพิเศษเพื่อใช้ในการผลิตได้อย่างแท้จริง

2) ความเสี่ยงเกี่ยวกับการจัดหาวัตถุดิบ

2.1) ความเสี่ยงจากการดำเนินการจัดหาวัตถุดิบ

ในการผลิตเหล็กแท่งยาว (Billet) ซึ่งเป็นวัตถุดิบสำหรับการผลิตเหล็กเส้นกลมและเหล็กเส้นข้ออ้อยเองนั้น บริษัทอาจประสบกับความเสี่ยงด้านระยะเวลาที่เพิ่มขึ้นในการจัดหาวัตถุดิบ คือ เศษเหล็ก (Scrap) สำหรับเตาหลอมอาร์คไฟฟ้า (Electric Arc Furnace : EAF) และความไม่สม่ำเสมอของเศษเหล็กที่หาได้ ทั้งนี้ กลุ่มบริษัท ได้จัดการลดความเสี่ยงดังกล่าวด้วยการสร้างความร่วมมือระหว่างกลุ่มบริษัท กับพันธมิตรทางธุรกิจทั้งที่เป็นบริษัทผู้จัดจำหน่ายเศษเหล็กภายในประเทศโดยตรง



ตลอดจนมีการจัดหาแหล่งนำเข้าเศษเหล็กจากต่างประเทศ และยังมี การนำเข้าเศษเหล็กที่เป็นผลพลอยได้จากการผลิตของโรงงาน กลับมาใช้เป็นวัตถุดิบสำหรับเตาหลอม อีกทั้งยังได้วางแผนการผลิตและการสั่งซื้อวัตถุดิบอย่างรอบคอบและรัดกุม และมีการ สร้างและบริหารความสัมพันธ์กับกลุ่มบริษัทจำหน่ายเศษเหล็กอย่างสม่ำเสมอ เพื่อให้มั่นใจว่าจะมีวัตถุดิบเพียงพอสำหรับ กระบวนการผลิต

2.2) ความเสี่ยงจากความผันผวนของราคาวัตถุดิบ

จากเดิมที่กลุ่มบริษัท ต้องนำเข้าวัตถุดิบอย่างเหล็กแท่งยาว (Billet) จากต่างประเทศ เพื่อใช้ในการผลิตผลิตภัณฑ์ ประเภทเหล็กเส้นกลม และเหล็กเส้นข้ออ้อย ทำให้มีความเสี่ยงจากราคาวัตถุดิบที่นำเข้ามีความผันผวนเปลี่ยนแปลงไปตาม กลไกตลาดโลก ซึ่งอาจส่งผลกระทบต่อต้นทุนวัตถุดิบของกลุ่มบริษัทในการผลิต แต่เนื่องจากกลุ่มบริษัทฯ สามารถทำการผลิต วัตถุดิบตั้งต้นได้เองจากความสำเร็จของโครงการ Green Mill จะทำให้กลุ่มบริษัทได้รับความเสี่ยงจากความผันผวนของราคา วัตถุดิบลดน้อยลง

3) ความเสี่ยงทางการเงิน

กิจกรรมของกลุ่มบริษัทย่อมมีความเสี่ยงทางการเงินที่หลากหลายซึ่งได้แก่ ความเสี่ยงจากตลาด (รวมถึงความเสี่ยง จากอัตราแลกเปลี่ยน, ความเสี่ยงด้านมูลค่ายุติธรรมอันเกิดจากการเปลี่ยนแปลงในอัตราดอกเบี้ย, ความเสี่ยงด้านกระแสเงินสด อันเกิดจากการเปลี่ยนแปลงอัตราดอกเบี้ย และความเสี่ยงด้านราคา) ความเสี่ยงด้านการให้สินเชื่อและความเสี่ยงด้านสภาพ คล่อง แผนการจัดการความเสี่ยงโดยรวมของ กลุ่มบริษัทจึงมุ่งเน้นความผันผวนของตลาดการเงินและแสวงหาวิธีการลด ผลกระทบที่ทำให้เสียหายต่อผลการดำเนินงานทางการเงินของกลุ่มบริษัทให้เหลือน้อยที่สุดเท่าที่เป็นไปได้ กลุ่มบริษัทจึงใช้ เครื่องมืออนุพันธ์ทางการเงินเพื่อป้องกันความเสี่ยงที่จะเกิดขึ้น

3.1) ความเสี่ยงจากอัตราแลกเปลี่ยน

ในการดำเนินงานทางการเงินของกลุ่มบริษัท ไม่เพียงแต่ความเสี่ยงจากตลาด ความเสี่ยงด้านการให้สินเชื่อ และ ความเสี่ยงด้านสภาพคล่อง กลุ่มบริษัทได้มีการวางแผนจัดการความเสี่ยงโดยรวม โดยมุ่งเน้นความผันผวนของตลาดการเงิน และแสวงหาวิธีการลดผลกระทบที่ทำให้เกิดความเสียหายต่อผลการดำเนินงานทางการเงินของกลุ่มบริษัทให้เหลือน้อยที่สุด เท่าที่จะเป็นไปได้ โดยใช้เครื่องมืออนุพันธ์ทางการเงินเพื่อป้องกันความเสี่ยงที่จะเกิดขึ้น อาทิ สัญญาซื้อขายเงินตราต่างประเทศ ล่วงหน้า สัญญาแลกเปลี่ยนสกุลเงินตราและอัตราดอกเบี้ย อีกทั้งในด้านการจัดการความเสี่ยงในส่วนของทุน กลุ่มบริษัทได้มีการ บริหารจัดการเพื่อดำรงไว้ซึ่งความสามารถในการดำเนินงานอย่างต่อเนื่องของกลุ่มบริษัท เพื่อสร้างผลตอบแทนต่อผู้ถือหุ้น และเป็นประโยชน์ต่อผู้ที่มีส่วนได้เสียอื่น และเพื่อดำรงไว้ซึ่งโครงสร้างของทุนที่เหมาะสมเพื่อลดต้นทุนของเงินทุน

3.2) ความเสี่ยงจากอัตราดอกเบี้ย

รายได้และกระแสเงินสดจากการดำเนินงานของกลุ่มบริษัทส่วนใหญ่ไม่ขึ้นกับการเปลี่ยนแปลงอัตราดอกเบี้ยในตลาด ธุรกรรมทั้งหมดที่ใช้เงินทุนด้านอัตราดอกเบี้ยต้องได้รับอนุมัติจากกรรมการบริหารก่อนเข้าทำรายการ กลุ่มบริษัทไม่มีสินทรัพย์ ที่ต้องอ้างอิงอัตราดอกเบี้ยอย่างมีนัยสำคัญ กลุ่มบริษัทป้องกันความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นจากความผันผวนของอัตราดอกเบี้ย โดยใช้เครื่องมือทางการเงินเช่นสัญญาแลกเปลี่ยนสกุลเงินและอัตราดอกเบี้ย



3.3) ความเสี่ยงด้านการให้สินเชื่อ

กลุ่มบริษัทไม่มีการกระจุกตัวอย่างมีนัยสำคัญของความเสี่ยงทางด้านสินเชื่อ กลุ่มบริษัทมีนโยบายที่เหมาะสมเพื่อทำให้เชื่อมั่นได้ว่าได้ขายสินค้าและให้บริการแก่ลูกค้าที่มีประวัติสินเชื่ออยู่ในระดับที่เหมาะสม คู่สัญญาในอนุพันธ์ทางการเงินและรายการเงินสดได้เลือกที่จะทำรายการกับสถาบันการเงินที่มีระดับความน่าเชื่อถือสูง กลุ่มบริษัทมีนโยบายจำกัดวงเงินธุรกรรมการให้สินเชื่อกับสถาบันการเงินแต่ละแห่งอย่างเหมาะสม

3.4) ความเสี่ยงด้านสภาพคล่อง

จำนวนเงินสดที่มีอยู่อย่างเพียงพอและเงินลงทุนในหลักทรัพย์ที่มีตลาดรองรับย่อมแสดงถึงการจัดการความเสี่ยงของสภาพคล่องอย่างรอบคอบ ความสามารถในการหาแหล่งเงินทุนแสดงให้เห็นได้จากการที่มีวงเงินกู้ยืมที่ได้มีการตกลงไว้แล้วอย่างเพียงพอ

4) ความเสี่ยงด้านอื่นๆ

4.1) ความเสี่ยงด้านสิ่งแวดล้อม

ทางด้านความเสี่ยงอันเนื่องมาจากสภาพแวดล้อมและสิ่งแวดล้อมการทำงานที่อาจเกิดอันตรายขึ้นได้จากสภาพกระบวนการผลิต โดยมีการประเมินกลุ่มบริษัท ได้มีนโยบายลดความเสี่ยงดังกล่าวและเพิ่มความปลอดภัยให้กับพนักงานด้วยอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลกับพนักงาน (Personal Protective Equipment: PPE) และยังมี การตรวจสุขภาพให้แก่พนักงานและประชาชนในชุมชน พร้อมทั้งประชาสัมพันธ์ให้ความรู้แก่ชุมชนรอบโรงงาน เพื่อให้เกิดความเข้าใจและสร้างความตระหนักถึงความสำคัญในการที่จะต้องปฏิบัติตามมาตรการป้องกันอันตรายนั้นๆ

นอกจากนี้ กลุ่มบริษัทยังได้ทำการศึกษาการประเมินผลกระทบทางสุขภาพ “Health Impact Assessment - HIA” ที่อาจเกิดขึ้นกับชุมชน ในฐานะที่เป็นประเด็นหลักของความรับผิดชอบต่อสังคมขององค์กรและภายใต้ระบบคุณภาพของ ISO และ IPPC ทั้งนี้ กลุ่มบริษัท ได้มีการติดตั้งระบบบำบัดไอเสียและฝุ่น (Fume Treatment Plant and Quenching Tower) ซึ่งจะช่วยกรองอากาศเสียและฝุ่นที่เกิดจากกระบวนการการผลิต โดยสามารถรับประกันได้ว่าคุณภาพอากาศที่ได้อยู่เหนือระดับมาตรฐานของการควบคุมคุณภาพสากล ถือเป็น การช่วยลดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมและชุมชนอีกทางหนึ่ง



4. ทรัพย์สินที่ใช้ในการประกอบธุรกิจ

4.1 ที่ดิน อาคาร และอุปกรณ์

ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2556 บริษัทและบริษัทย่อยมีที่ดิน อาคาร และอุปกรณ์ ดังนี้

▪ ที่ดิน และส่วนปรับปรุงที่ดิน

สถานที่ตั้ง	ขนาดพื้นที่ (ไร่-งาน-ตร.วา)	มูลค่าทางบัญชีสุทธิ (ล้านบาท)	ลักษณะ กรรมสิทธิ์	ภาระผูกพัน
บริษัท				
ถนนบางกระเจี๊ว เขตบางขุนเทียน กรุงเทพฯ	65-3-35.2	382.03	เป็นเจ้าของ	ติดจำนอง มูลค่า 342.36 ล้านบาท
บริษัทย่อย				
ถนนทางหลวง 3191 อำเภออินทรมุขนิคมพัฒนา ระยอง	168-1-14.2	168.28	เป็นเจ้าของ	ติดจำนองมูลค่า 168.28 ล้านบาท
รวม		550.31		

▪ อาคาร สิ่งปลูกสร้างและส่วนควบ

สถานที่ตั้ง	ขนาดพื้นที่ (ตร.ม.)	มูลค่าทางบัญชีสุทธิ (ล้านบาท)	ลักษณะ กรรมสิทธิ์	ภาระผูกพัน
อาคาร และสิ่งปลูกสร้าง				
บริษัท				
ถนนบางกระเจี๊ว เขตบางขุนเทียน กรุงเทพฯ	42,951	147.78	เป็นเจ้าของ	ติดจำนอง มูลค่า 144.72 ล้านบาท
บริษัทย่อย				
ถนนทางหลวง 3191 อำเภออินทรมุขนิคมพัฒนา ระยอง	29,258	1,163.66	เป็นเจ้าของ	ติดจำนอง มูลค่า 62.11 ล้านบาท
รวม		1,311.44		



▪ เครื่องจักรและอุปกรณ์โรงงาน

ประเภท	มูลค่าทางบัญชีสุทธิ (ล้านบาท)	ลักษณะ กรรมสิทธิ์	ภาวะผูกพัน
บริษัท			
เครื่องจักรผลิตเหล็กเส้นกลมและเหล็กเส้นข้ออ้อย	219.19	เป็นเจ้าของ	ติดจำนำ มูลค่า 219.19 ล้านบาท
เครื่องจักรผลิตเหล็กรูปพรรณ	179.56	เป็นเจ้าของ	ติดจำนำ มูลค่า 179.56 ล้านบาท
เครื่องมือเครื่องใช้ในโรงงาน	13.52	เป็นเจ้าของ	ไม่มี
ระบบไฟฟ้าแรงสูง	14.90	เป็นเจ้าของ	ไม่มี
เครื่องจักรระหว่างประกอบและติดตั้ง	287.28	เป็นเจ้าของ	ไม่มี
บริษัทย่อย			
เครื่องจักรผลิตเหล็กเส้น เหล็กเส้นข้ออ้อย	156.33	เป็นเจ้าของ	ติดจำนำ มูลค่า 156.33 ล้านบาท
เครื่องจักรโรงหลอม (Green Mill)	2,728.44	เป็นเจ้าของ	อยู่ระหว่างการจดจำนำ
เครื่องจักรระหว่างประกอบและติดตั้ง (Green Mill)	780.07	เป็นเจ้าของ	ไม่มี
ระบบสาธารณูปโภค	667.05	เป็นเจ้าของ	ติดจำนอง มูลค่า 56.98 ล้านบาท
รวม	5,046.34		

▪ เครื่องตกแต่ง อุปกรณ์สำนักงาน และยานพาหนะ

ประเภท	มูลค่าทางบัญชีสุทธิ (ล้านบาท)	ลักษณะ กรรมสิทธิ์	ภาวะผูกพัน
บริษัท			
เครื่องตกแต่ง อุปกรณ์สำนักงาน และคอมพิวเตอร์	5.69	เป็นเจ้าของ	ไม่มี
ยานพาหนะ	1.31	เป็นผู้ครอบครอง	สัญญาเช่าซื้อระยะเวลา 2 ปี
บริษัทย่อย			
เครื่องตกแต่ง อุปกรณ์สำนักงาน และคอมพิวเตอร์	3.44	เป็นเจ้าของ	ไม่มี
ยานพาหนะ	25.09	เป็นผู้ครอบครอง	สัญญาเช่าซื้อระยะเวลา 4 ปี
รวม	35.53		



4.2 นโยบายการลงทุนในบริษัทย่อย และบริษัทร่วม

ปัจจุบัน บริษัทได้ลงทุนในบริษัทย่อยจำนวน 3 บริษัท โดยมีรายละเอียดดังนี้

- 1.) บริษัท มิลล์คอน บูรพา จำกัด ("MB") เดิมชื่อบริษัท บี อาร์ พี สตีล จำกัด ปัจจุบันบริษัทถือหุ้นในอัตราร้อยละ 98.73 ของทุนชำระ ซึ่งประกอบธุรกิจผลิตและจำหน่ายเหล็กแท่งยาว (Billet)
- 2.) บริษัท เซนทรา-วาร์ทิง เอ็นจิเนียริง จำกัด ("ZWE") ปัจจุบันบริษัทถือหุ้นในอัตราร้อยละ 99.99 ของทุนชำระแล้ว ซึ่งประกอบธุรกิจการซ่อมแซมและบำรุงรักษาเครื่องจักร และบริการตัดและดัดเหล็ก (Cut&Bend)
- 3.) จัดตั้งบริษัทย่อยในชื่อ MILLCON (HK) LIMITED ที่ประเทศฮ่องกง ในเดือนมิถุนายน ปี 2556 ด้วยทุนจดทะเบียน 32,000 เหรียญสหรัฐอเมริกา เพื่อให้ดำเนินการเข้าซื้อสิทธิเรียกร้องประเภทมีหลักประกันของบริษัท เควด แคมป์ดอล อินเวสเมนต์ จำกัด ที่มีต่อบริษัท อุตสาหกรรมเหล็กกล้าไทย จำกัด (มหาชน) ("TSSI") ซึ่งบริษัทฯ ถือหุ้นใน MILLCON (HK) ร้อยละ 100

นอกจากนี้บริษัทมีการถือหุ้นในบริษัทอื่น ๆ ดังนี้

- 1.) ในปี 2553 บริษัทได้ขยายการดำเนินธุรกิจไปยังธุรกิจการขนส่งสินค้าและโลจิสติกส์ โดยจดทะเบียนจัดตั้ง **บริษัท มิลเลียน ไมล์ส จำกัด (MM)** ในปี 2555 ที่ประชุมสามัญประจำปีผู้ถือหุ้น ครั้งที่ 1/2555 เมื่อวันที่ 30 เมษายน 2555 ของบริษัทฯ ได้มีมติอนุมัติสละสิทธิการจองซื้อหุ้นเพิ่มทุนของ MM บางส่วน ซึ่งได้รับสิทธิในการลงทุนหุ้นสามัญเพิ่มทุน 4,749,970 หุ้น เนื่องจากไม่มีความชำนาญการและขาดบุคคลากรในการดำเนินงานด้านธุรกิจขนส่ง ทั้งนี้บริษัทได้ลดสัดส่วนการถือหุ้นลง โดยทำการจองซื้อบางส่วนเป็นจำนวน 1,340,002 หุ้น ทำให้บริษัทถือหุ้นในบริษัทย่อยเพิ่มขึ้นเป็น 1,814,999 หุ้น คิดเป็นสัดส่วนร้อยละ 33 ต่อมาตามที่ประชุมวิสามัญผู้ถือหุ้นครั้งที่ 1/2556 ในวันที่ 7 กุมภาพันธ์ 2556 ของ MM มีการอนุมัติการเพิ่มทุนจดทะเบียน ทำให้มีทุนจดทะเบียนเป็น 150 ล้านบาท โดยการออกหุ้นสามัญเพิ่มทุนใหม่จำนวน 9.5 ล้านหุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 10 บาท ซึ่งจะจัดสรรให้แก่ผู้ถือหุ้นเดิมตามสัดส่วนในอัตรา 11 หุ้นสามัญเดิม ต่อ 19 หุ้นสามัญเพิ่มทุนใหม่ที่ราคาเสนอขายหุ้นละ 10 บาท ซึ่งบริษัทฯ มีสิทธิในการซื้อหุ้นสามัญเพิ่มทุนตามสัดส่วน 3,134,998 หุ้น แต่เนื่องจากบริษัทฯ ไม่มีความชำนาญการและขาดบุคคลากรในการดำเนินงานด้านธุรกิจขนส่ง ทำให้ที่ประชุมคณะกรรมการครั้งที่ 1/2556 มีการอนุมัติให้สละสิทธิการจองซื้อหุ้นเพิ่มทุนของบริษัท MM ทั้งหมด ทั้งนี้ทำให้สัดส่วนการถือหุ้นของบริษัทฯ ใน MM ลดลงเหลือเท่ากับร้อยละ 12.10 ทำให้ปัจจุบัน MM ไม่ได้มีสถานะเป็นบริษัทย่อยของบริษัทฯ อีกต่อไป
- 2.) ในปี 2554 ที่ประชุมคณะกรรมการบริษัท ครั้งที่ 11/2554 เมื่อวันที่ 23 ธันวาคม 2554 มีมติอนุมัติการเข้าลงทุนระยะยาวใน **บริษัท เซาว์ สตีล อินดัสทรี จำกัด (มหาชน) (CHOW)** โดยมีมูลค่าการลงทุนไม่เกิน 30 ล้านบาท ทั้งนี้สำหรับ CHOW ถือเป็นพันธมิตรทางการค้ากับกลุ่มบริษัท มาอย่างยาวนาน โดยการเข้าลงทุนดังกล่าวจะทำให้บริษัท



ได้รับประโยชน์ทางการค้าในเรื่องของการประหยัดต้นทุนทางการเงิน และการจัดหาวัตถุดิบ ประโยชน์ในเรื่องของการจัดหาวัตถุดิบ และการรักษาความสัมพันธ์ที่ดีในระยะยาว

อย่างไรก็ตาม หากในอนาคตบริษัทมีความจำเป็นต้องพิจารณาการลงทุนใดๆ บริษัทจะพิจารณาลงทุนในธุรกิจที่เกี่ยวเนื่องและเอื้อประโยชน์ต่อการทำธุรกิจของบริษัท หรือธุรกิจซึ่งอยู่ในอุตสาหกรรมที่มีแนวโน้มเจริญเติบโต หรือธุรกิจที่บริษัทมีความถนัดและความชำนาญ โดยจะคำนึงถึงอัตราผลตอบแทนที่ได้รับจากการลงทุนเป็นสำคัญ ซึ่งในการเข้าลงทุนในบริษัทย่อยหรือบริษัทร่วมแต่ละครั้งจะต้องผ่านการพิจารณาจากคณะกรรมการบริหารการลงทุนทุกครั้ง ซึ่งขอบเขตอำนาจหน้าที่และความรับผิดชอบของคณะกรรมการบริหารการลงทุนมีดังนี้

- 1.) พิจารณากำหนดนโยบาย หลักเกณฑ์ และขอบเขตการลงทุน รวมถึงควบคุมติดตามการลงทุนของบริษัท ให้เป็นไปตามกรอบนโยบาย หลักเกณฑ์ และขอบเขตการลงทุนที่กำหนดไว้
- 2.) ติดตามการลงทุนไม่ให้ผิดข้อกำหนด กฎเกณฑ์ ที่หน่วยงานกำกับกำหนด
- 3.) พิจารณาประเมินความเสี่ยงในการลงทุน
- 4.) ภารกิจอื่นๆ ตามที่ได้รับมอบหมายจากคณะกรรมการบริษัท
- 5.) รายงานผลการปฏิบัติงาน วิธีการแก้ไข ข้อเสนอแนะ ให้คณะกรรมการบริษัททราบ

ในกรณีที่บริษัทมีการลงทุนในบริษัทย่อย บริษัทจะควบคุมดูแลโดยส่งกรรมการเข้าเป็นตัวแทนในบริษัทย่อยตามสัดส่วนการถือหุ้น และหากบริษัทย่อยมีการดำเนินธุรกิจที่กระทบต่อบริษัทอย่างมีนัยสำคัญ บริษัทได้กำหนดวิธีการควบคุมดูแล เช่น การกำหนดเรื่องที่จะต้องขออนุมัติจากที่ประชุมคณะกรรมการของบริษัท เป็นต้น สำหรับบริษัทร่วม บริษัทจะไม่เข้าไปควบคุมดูแลมากนัก เพียงแต่จะส่งตัวแทนจากบริษัทเข้าไปเป็นกรรมการในบริษัทนั้นๆ ทั้งนี้ จำนวนตัวแทนจากบริษัทที่เข้าไปเป็นกรรมการจะขึ้นอยู่กับสัดส่วนการถือหุ้นของบริษัท

4.3 ราคาประเมินทรัพย์สิน

กลุ่มบริษัทมีนโยบายให้มีการประเมินราคาที่ดินเป็นครั้งคราวเพื่อมิให้ราคาตามบัญชี ณ วันที่ในงบแสดงฐานะการเงินแตกต่างจากมูลค่ายุติธรรมอย่างมีสาระสำคัญ ดังนั้นในปี 2556 กลุ่มบริษัทได้จัดให้มีการประเมินราคาของที่ดินอิสระโดยผู้ประเมินราคาอิสระ (จากเดิมที่กลุ่มบริษัทใช้วิธีตีราคาทุน) ซึ่งมีผลทำให้มูลค่าที่ดินของกลุ่มบริษัท ณ 31 ธันวาคม 2556 เท่ากับ 510.65 ล้านบาท

รายละเอียดของที่ดินที่ประเมินมีดังนี้

สถานที่ตั้ง	ขนาดพื้นที่ (ไร่-งาน-ตร.ว)	มูลค่าตามวิธีราคาทุน (ล้านบาท)	มูลค่าตามการประเมินใหม่ (ล้านบาท)
บริษัท			
ถนนบางกระดี่ เขตบางขุนเทียน กรุงเทพฯ	65-3-35.2	184.94	342.36
บริษัทย่อย			
ถนนทางหลวง 3191 อำเภอนิคมพัฒนา ระยอง	168-1-14.2	89.89	168.29
รวม		274.83	510.65

* ทั้งนี้รายละเอียดเกี่ยวกับรายการประเมินราคาทรัพย์สิน โปรดพิจารณาในเอกสารแนบ 4



5. ข้อพิพาททางกฎหมาย

ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2556 บริษัทมิได้มีข้อพิพาททางกฎหมายที่ยังไม่สิ้นสุด ซึ่งอาจมีผลกระทบต่อสินทรัพย์ของบริษัทที่มีจำนวนสูงกว่าร้อยละ 5 ของส่วนของผู้ถือหุ้น และไม่มีข้อพิพาทที่มีผลกระทบต่อการดำเนินธุรกิจของบริษัทอย่างมีนัยสำคัญ



6. ข้อมูลทั่วไปและข้อมูลสำคัญอื่น

บริษัทที่ออกหลักทรัพย์

เลขทะเบียนบริษัท	0107550000076
ประเภทธุรกิจ	ผลิตและจำหน่ายเหล็กเส้นกลม เหล็กข้ออ้อย และเหล็กรูปพรรณ
สัญลักษณ์หลักทรัพย์	MILL
วันเริ่มก่อตั้งบริษัท	กรกฎาคม 2541
วันจดทะเบียนแปรสภาพเป็น บริษัทมหาชนจำกัด	1 มิถุนายน 2550
วันเริ่มซื้อขายหลักทรัพย์ครั้งแรก	6 พฤศจิกายน 2550
ที่ตั้งสำนักงานใหญ่ (โรงรีดเหล็กเส้น-กรุงเทพ, โรงรูปพรรณ)	เลขที่ 9, 11, 13 ซอยบางกระบือ 32 ถนนบางกระบือ แขวงสามยุค เขตบางขุนเทียน กรุงเทพฯ 10150 โทรศัพท์ : 0 2896 4444 โทรสาร : 0 2896 9622
ที่ตั้งสาขา 1 (สำนักงานบริหาร)	เลขที่ 52 อาคารธนนิยะพลาซ่า ชั้น 29 ถนนสีลม แขวงสุริยวงส์ เขตบางรัก กรุงเทพฯ 10500 โทรศัพท์ : 0 2652 3333 โทรสาร : 0 2632 9899
ที่ตั้งสาขา 2 (โรงรีดเหล็กเส้น-ระยอง)	เลขที่ 99 หมู่ 3 ตำบลนิคมพัฒนา อำเภอนิคมพัฒนา จังหวัดระยอง 21180 โทรศัพท์ : 0 3860 6041-2 โทรสาร : 0 3860 6043
เว็บไซต์	http://www.millconsteel.com
ทุนจดทะเบียน	1,839.68 ล้านบาท หุ้นสามัญ 3,554.35 ล้านหุ้น หุ้นบุริมสิทธิ 1,044.86 ล้านหุ้น
ทุนชำระแล้ว	825.01 ล้านบาท หุ้นสามัญ 1,682.00 ล้านหุ้น หุ้นบุริมสิทธิ 380.53 ล้านหุ้น
มูลค่าที่ตราไว้	หุ้นละ 0.40 บาท



นายทะเบียนหลักทรัพย์ (หุ้นสามัญ) สถานที่ตั้ง	บริษัท ศูนย์รับฝากหลักทรัพย์ (ประเทศไทย) จำกัด 62 อาคารตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทย ถนนรัชดาภิเษก เขตคลองเตย กรุงเทพฯ 10110 โทรศัพท์ 0 2229 2800 TSD Call Center 0 2229 2888 โทรสาร 0 2359 1259
นายทะเบียนหลักทรัพย์ (หุ้นบุริมสิทธิ) สถานที่ตั้ง	บริษัท มิลล์คอน สตีล จำกัด (มหาชน) 52 อาคารนิยะพลาซ่า ชั้น 29 ถนนสีลม แขวงสุริยวงศ์ เขตบางรัก กรุงเทพฯ 10500 โทรศัพท์ 0 2652 3333 โทรสาร 0 2632 7800
นายทะเบียนหลักทรัพย์ (หุ้นกู้แปลงสภาพ) สถานที่ตั้ง	บริษัท มิลล์คอน สตีล จำกัด (มหาชน) 52 อาคารนิยะพลาซ่า ชั้น 29 ถนนสีลม แขวงสุริยวงศ์ เขตบางรัก กรุงเทพฯ 10500 โทรศัพท์ 0 2652 3333 โทรสาร 0 2632 7800
ผู้สอบบัญชี สถานที่ตั้ง	นางสาวจันทรา ว่องศรีอุดมพร ผู้สอบบัญชีรับอนุญาตเลขที่ 4996 นางสาววรรณภา พุทธิเสถียร ผู้สอบบัญชีรับอนุญาตเลขที่ 4387 บริษัท เอส.เค. แอคเคาน์แต้นท์ เซอร์วิส เซล จำกัด 128/150-153 อาคารพญาไทพลาซ่า ชั้น 14 ถนนพญาไท แขวงทุ่งพญาไท เขตราชเทวี กรุงเทพฯ 10400 โทรศัพท์ 0 2214 6464 ถึง 70 โทรสาร 0 2215 4772, 02214 6065
นักลงทุนสัมพันธ์ สถานที่ติดต่อ	นางสาวณัฐธกานต์ จิตติณพัฒน์ 52 อาคารนิยะพลาซ่า ชั้น 29 ถนนสีลม แขวงสุริยวงศ์ เขตบางรัก กรุงเทพฯ 10500 โทรศัพท์ 0 2652 3333 # 302 โทรสาร 0 2632 9598 อีเมลล์ nattan@millconsteel.com