



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

---

ส่วนที่ 1  
การประกอบธุรกิจ



## 1. นโยบายและภาพรวมการประกอบธุรกิจ

### ภาพรวมการประกอบธุรกิจของกลุ่มบริษัท

กลุ่มบริษัท มิลล์คอน สตีล จำกัด (มหาชน) หรือ MILL คือหนึ่งในผู้ผลิตและผู้จำหน่ายผลิตภัณฑ์เหล็กชั้นนำของไทย เป็นผู้ผลิตเหล็กทรงยาว “Billet” ด้วยเตาหลอมอาร์คไฟฟ้า (Electric Arc Furnace : EAF) และเป็นรายแรกในประเทศไทยที่ผลิตเหล็กแท่งทรงยาวคุณภาพพิเศษด้วยเทคโนโลยี Vacuum Degassing (VD) ซึ่งเป็นที่ต้องการของอุตสาหกรรมต่อเนื่อง อาทิเช่น อุตสาหกรรมก่อสร้าง อุตสาหกรรมยานยนต์และชิ้นส่วน อุตสาหกรรมบรรจุภัณฑ์ อุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้า อุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ และอุตสาหกรรมต่อเรือ เป็นต้น นอกจากนี้ ยังเป็นศูนย์บริการด้านผลิตภัณฑ์เหล็กแบบครบวงจร 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

#### 1.1 วิสัยทัศน์ พันธกิจ ค่านิยมองค์กร และเป้าหมายในการดำเนินธุรกิจ

เพื่อให้ทุกส่วนงานที่เกี่ยวข้องมีทิศทางการทำงานที่สอดคล้องและมุ่งไปสู่เป้าหมายเดียวกัน บริษัทฯ จึงได้กำหนดวิสัยทัศน์ที่ชัดเจนและพันธกิจที่ตอบสนองต่อวิสัยทัศน์ ตลอดจนสร้างค่านิยมขององค์กรที่เข้มแข็งให้แฝงอยู่ในจิตวิญญาณของบุคลากรทุกระดับในบริษัทฯ เพื่อร่วมกันขับเคลื่อนองค์กรให้ไปสู่เป้าหมายของการดำเนินงานที่มีประสิทธิภาพ มั่นคง และยั่งยืน

##### วิสัยทัศน์

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

##### พันธกิจ

- Our Steel: ผลิตและจำหน่ายเหล็กนานาชนิด ด้วยคุณภาพและบริการที่ได้มาตรฐาน
- Our Customer: นำเสนอสินค้าและบริการที่ดีที่สุดให้แก่ลูกค้าและคู่ค้าทุกระดับ ด้วยความจริงใจ โปร่งใส และเป็นธรรม
- Our People: เพิ่มพูนองค์ความรู้และพัฒนาบุคลากรอยู่เสมอ เพื่อเป็นกลไกสำคัญในการขับเคลื่อนองค์กรให้เจริญรุดหน้าอย่างมีประสิทธิภาพ
- Our Culture: ปลูกฝังการคิดนอกกรอบโดยไม่กังวลต่ออุปสรรค 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 ไม่นิ่งดูตายเมื่อเกิดปัญหา
- คิดนอกกรอบ โดยไม่เอาความกังวลถึงอุปสรรคมาตีกรอบตัวเอง เพื่อปรับปรุง เปลี่ยนแปลง พัฒนา และสร้างสรรค์อย่างต่อเนื่อง

#### Operation: สร้างกำไร

- ตระหนักถึงการบริหารต้นทุนทุกส่วนงานอย่างรอบคอบ
- คำนึงถึงประสิทธิภาพและประสิทธิผลของการดำเนินงาน
- มีจิตสำนึกและความรู้สึกร่วมของการเป็นเจ้าของ

#### Opportunity: หาโอกาส

- สร้างมุมมองความคิดเชิงบวก (Positive Thinking) มองทุกอย่างให้เป็นโอกาส
- ยืดหยุ่นให้เหมาะสมและสอดคล้องกับสถานการณ์ พัฒนาตนเองตลอดเวลาเพื่อให้พร้อมสำหรับโอกาสใหม่ๆ ที่อาจเกิดขึ้นได้ในอนาคต

### เป้าหมายการดำเนินธุรกิจ

บริษัทมีเป้าหมายเป็นศูนย์บริการด้านผลิตภัณฑ์เหล็กแบบครบวงจร โดยมีผลิตภัณฑ์นานาชาติที่เหมาะสมกับความต้องการที่หลากหลาย ตั้งแต่กลุ่มเหล็กก่อสร้างสำหรับใช้งานทั่วไปและกลุ่มเหล็กเกรดพิเศษสำหรับอุตสาหกรรมที่ใช้เทคโนโลยีขั้นสูงเพื่อความปลอดภัย เช่น ยานยนต์ รวมถึงขยายตลาดเหล็กก่อสร้างแรงดึงสูงป้องกันแผ่นดินไหว (High Tensile Thread Steel Bar) และสินค้าเหล็กที่สร้าง High value Added อย่าง เหล็กเส้นข้ออ้อยชนิดเกลียว (One Bar) ซึ่งเป็นนวัตกรรมล่าสุดของเหล็กเส้นข้ออ้อย ที่ช่วยประหยัดต้นทุนที่ใช้ในการก่อสร้างได้มากถึง 20% ซึ่งผู้รับเหมาก่อสร้างสามารถนำไปใช้ในรูปแบบที่หน้างานได้ทันที โดยไม่ต้องเสียเวลาเชื่อมหรือผูกมัด อีกทั้งกลุ่มบริษัทยังพัฒนางานด้านบริการ โดยเพิ่มธุรกิจการบริการตัดและดัดเหล็ก (Cut & Bend) และงานบริการซ่อมแซมและบำรุงรักษาเครื่องจักร เพื่อให้บริษัทเป็นศูนย์บริการด้านผลิตภัณฑ์เหล็กแบบครบวงจรอย่างแท้จริง

#### 1.2 การเปลี่ยนแปลงและพัฒนาการที่สำคัญ

บริษัท มิลล์คอน สตีล จำกัด (มหาชน) (“บริษัท”) จัดทะเบียนก่อตั้งขึ้นในเดือนกรกฎาคม 2541 ด้วยทุนจดทะเบียนเริ่มแรก 50 ล้านบาท ซึ่งในระยะเริ่มแรก บริษัทดำเนินกิจการด้วยการเป็นศูนย์บริการเหล็ก คือ การนำเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนขนาดใหญ่มาตัดเป็นเหล็กแผ่นหรือเหล็กแถบม้วนตามขนาดมาตรฐานหรือขนาดที่ลูกค้าต้องการ รวมทั้งการผลิตขึ้นรูปเหล็กรูปพรรณ เช่น เหล็กรูปตัวซี เป็นต้น



ในปี 2547 บริษัทเติบโตด้วยการขยายธุรกิจเหล็กทรงยาว โดยบริษัทได้ลงทุนในที่ดิน โรงงาน อาคาร และเครื่องจักรสำหรับการผลิตเหล็กเส้นกลมและเหล็กเส้นข้ออ้อย โดยได้เริ่มการผลิตเชิงพาณิชย์ตั้งแต่เดือนกันยายน 2548 และมีการลงทุนในเครื่องจักรสำหรับผลิตท่อ และหลังจากนั้นมีการเปลี่ยนแปลงที่สำคัญดังนี้

- 2551 บริษัทจดทะเบียนและจัดตั้งขึ้นเป็นบริษัทมหาชนจำกัดในชื่อ “บริษัท มิลล์คอนสตีล อินดัสทรีส์ จำกัด (มหาชน)” และนำหุ้นเข้าตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทยเมื่อวันที่ 9 พฤษภาคม 2551 และเข้าลงทุนในบริษัท มิลล์คอน บูรพา จำกัด (MB) เพื่อขยายการผลิตเหล็กเส้นและเหล็กข้ออ้อย บริษัทมีกำลังการผลิตรวม 750,000 ตันต่อปี
- 2552 ลงทุนในโครงการ Green Mill Project วัตถุประสงค์เพื่อการผลิตเหล็กแท่งทรงยาว “Billet” ทั้งระดับ Commercial Grade และ Special Grade เพื่อสร้างสินค้า High Value Added ด้วยกำลังการผลิต 500,000 ตันต่อปี และได้รับอนุมัติบัตรส่งเสริมการลงทุน BOI ที่ 5,000 ล้านบาท
- 2553 จัดตั้งบริษัท มิลเลียนไมล์ส จำกัด (MM) เพื่อขยายธุรกิจขนส่งและโลจิสติกส์
- 2554 - เข้าลงทุนในบริษัท โอเชียน โพรฟิท จำกัด (OP) โดยมีฐานะเป็นบริษัทย่อย เดิมมีวัตถุประสงค์ เพื่อเข้าซื้อสินทรัพย์ บริษัท อุตสาหกรรมเหล็กกล้าไทย จำกัด (มหาชน) (“TSSI”)  
- เข้าลงทุนระยะยาวในบริษัท เซาท์ สตีล อินดัสทรี จำกัด (มหาชน) (Chow) วัตถุประสงค์เพื่อประโยชน์ทางการค้าและการหาวัตถุดิบ
- 2555 บริษัทสละสิทธิ์การจองซื้อหุ้นเพิ่มทุนของ MM บางส่วนเนื่องจากไม่มีความชำนาญและขาดบุคลากรในการดำเนินธุรกิจ จึงทำให้บริษัทถือหุ้นใน MM คิดเป็นสัดส่วนร้อยละ 33
- 2556 - เปลี่ยนแปลงชื่อและตราสำคัญของบริษัทจากเดิมชื่อ “บริษัท มิลล์คอนสตีล อินดัสทรีส์ จำกัด (มหาชน)” เป็น “บริษัท มิลล์คอน สตีล จำกัด (มหาชน)”  
- บริษัทได้เปลี่ยนชื่อ “บริษัทโอเชียน โพรฟิท จำกัด” เป็น “บริษัท เซนทรา – วาร์ทิง เอ็นจิเนียริง จำกัด (ZWE)” เพื่อดำเนินธุรกิจซ่อมแซมและบำรุงรักษาเครื่องจักรของกลุ่มบริษัทฯและบริการกับบุคคลภายนอก  
- บริษัทสละสิทธิ์การจองซื้อหุ้นเพิ่มทุนของบริษัท MM ทั้งหมด สัดส่วนการถือหุ้น MM ลดลงเท่ากับร้อยละ 12.10 ทำให้ปัจจุบัน MM ไม่ได้มีสถานะเป็นบริษัทย่อยของบริษัทฯ  
- จัดตั้งบริษัทย่อยในชื่อ Millcon (HK) Limited ที่ประเทศฮ่องกง ด้วยทุนจดทะเบียน 32,000 USD เพื่อเข้าซื้อสิทธิ์เรียกร้องประเภทมีหลักประกัน บริษัท เคเวส แคปปิตอล อินเวสเมนต์ จำกัด ที่มีต่อ TSSI
- 2557 - บริษัทเข้าประมูลทรัพย์สินของบริษัท อุตสาหกรรมเหล็กกล้าไทย จำกัด (มหาชน) (TSSI) วัตถุประสงค์เพื่อดำเนินการธุรกิจเหล็กกลวดและเหล็กกลวดเกรดพิเศษ โดยมีกำลังการผลิตอยู่ที่ 500,000 ตันต่อปี โดยบริษัทคาดว่าจะสามารถผลิตเหล็กกลวดจากสินทรัพย์ TSSI ได้ภายในปี 2558 เป็นต้นไป  
- บริษัทจำหน่ายหุ้น Chow  
- จัดตั้งบริษัทย่อยในชื่อ บริษัท มิลล์คอน สเปเชียล สตีล จำกัด เพื่อประกอบ ผลิตและจำหน่ายเหล็กกลวดตามที่บริษัทฯ ประมูลทรัพย์สิน TSSI มาได้  
- จัดตั้งบริษัทย่อยในชื่อ Millcon Thiha Limited ที่ประเทศพม่าด้วยทุนจดทะเบียน 100,000 USD เพื่อจำหน่ายเหล็กและวัสดุก่อสร้าง โดยบริษัทถือหุ้นในอัตราร้อยละ 51

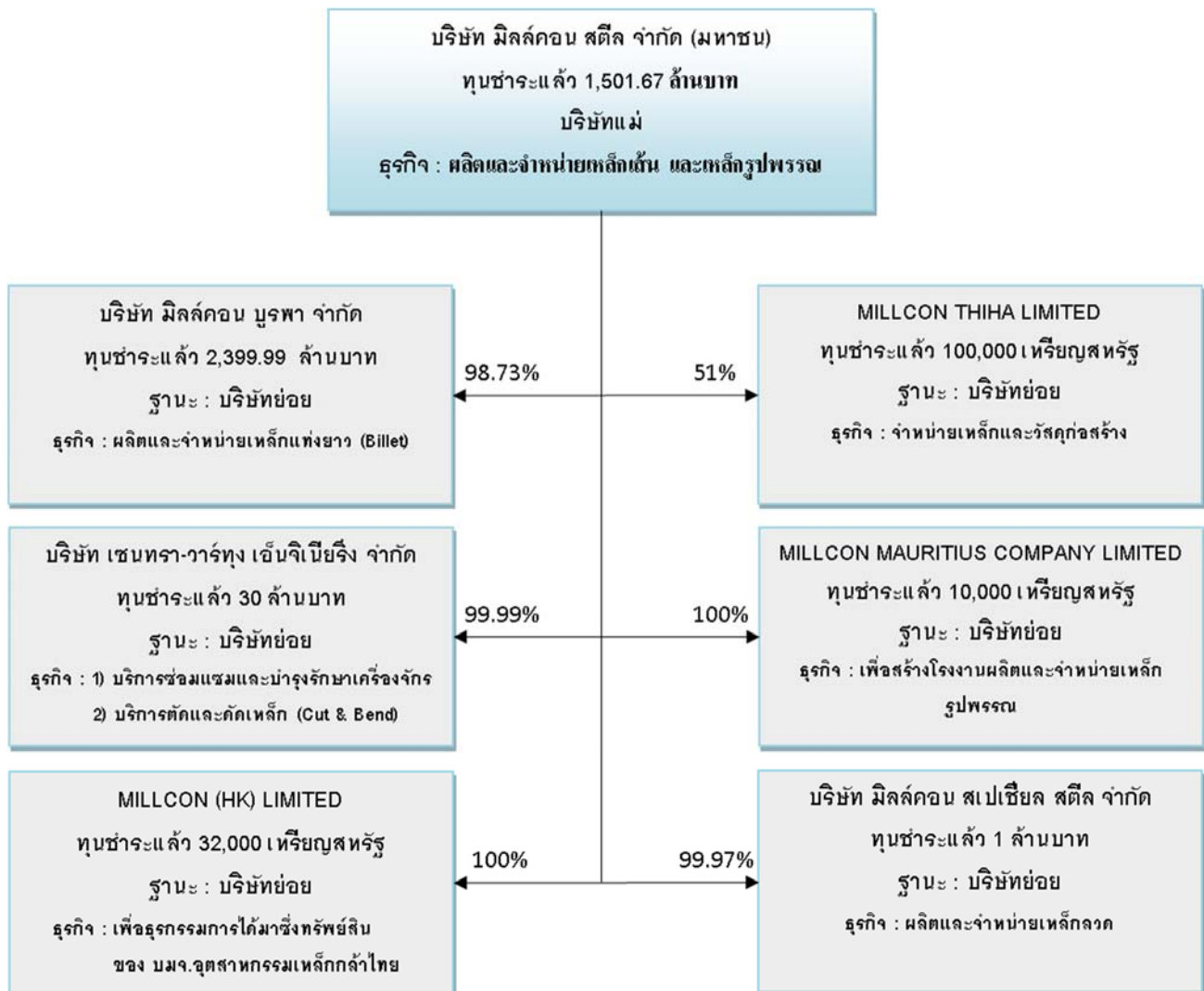


- จัดตั้งบริษัทย่อยชื่อ Millcon Mauritius Company Limited ในสาธารณรัฐมอริเชียส วัตถุประสงค์เพื่อการลงทุนในการสร้างโรงงานผลิตและจำหน่ายเหล็กรูปพรรณในสาธารณรัฐแห่งสหภาพเมียนมา

### 1.3 โครงสร้างการถือหุ้นของกลุ่มบริษัท

บริษัทฯ ได้จดทะเบียน แปรสภาพเป็นบริษัทมหาชน จำกัด เลขทะเบียน 0107550000076 เมื่อวันที่ 1 มิถุนายน 2550 โดย ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2557 บริษัทมีแผนภาพโครงสร้างการถือหุ้นในบริษัท ดังนี้

#### 1.3.1 บริษัทย่อย





## 2. ลักษณะการประกอบธุรกิจ

### 2.1) ลักษณะผลิตภัณฑ์ของกลุ่มบริษัท

กลุ่มผลิตภัณฑ์หลักๆ ของกลุ่มบริษัทฯ สามารถแบ่งได้เป็น 3 กลุ่มใหญ่ๆ ดังนี้

- กลุ่มผลิตภัณฑ์เหล็กเส้น (Steel Bar)
  - ผลิตภัณฑ์เหล็กเส้นกลม และเหล็กเส้นข้ออ้อย
  - ผลิตภัณฑ์เหล็กชนิดเกลียวรับแรงดึงสูง
- 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 และสามารถนำไปใช้ในงานก่อสร้างได้ตามคุณลักษณะและคุณภาพที่ลูกค้าต้องการ

ในส่วนของผู้ผลิตเหล็กเส้นเสริมคอนกรีตของกลุ่มบริษัทฯ ซึ่งจัดเป็นวัสดุสำคัญในโครงสร้างคอนกรีตทุกชนิด การใช้งานของเหล็กเส้นเสริมคอนกรีตประเภทและขนาดต่างๆ จะขึ้นอยู่กับแบบและโครงสร้างของสิ่งปลูกสร้างนั้นๆ ซึ่งกลุ่มบริษัทฯ สามารถตอบสนองความต้องการของการก่อสร้างได้ครอบคลุมทุกประเภทด้วยผลิตภัณฑ์อันหลากหลายจากเครื่องจักรอันทันสมัย ทำให้สามารถตอบสนองความต้องการของลูกค้าได้ในทุกระดับ นอกจากนี้ผลิตภัณฑ์เหล็กเส้นดังกล่าว กลุ่มบริษัทฯ ยังได้ผลิต เหล็กเส้นข้ออ้อยชนิดเกลียว ภายใต้ชื่อ One Bar ซึ่งเป็นนวัตกรรมล่าสุดของเหล็กเส้นข้ออ้อยที่ได้รับการพัฒนาเพื่อแก้ปัญหาของการต่อเหล็กด้วยการเชื่อมแบบดั้งเดิม เหล็กเส้นข้ออ้อยชนิดเกลียว หรือ One Bar ผ่านการผลิตด้วยกระบวนการรีดร้อนโดยบั้งข้ออ้อยให้มีลักษณะเป็นเกลียวเพื่อให้สามารถต่อเหล็กได้ตลอดทั้งเส้น ซึ่งจะสร้างความแข็งแรงให้แก่จุดเชื่อมต่อของเหล็กเส้นมากกว่าการกัดเกลียวบนเนื้อเหล็กหรือการเชื่อมแบบดั้งเดิม ซึ่งเป็นวิธีการที่ทำให้สิ้นเปลืองเหล็กจำนวนมาก 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 A 722 ISO 6934-5 เพื่อใช้ในงานก่อสร้างขนาดใหญ่และงานทางธรณีวิทยาที่ต้องการความแข็งแรงและสามารถรับแรงดึงสูงได้มากเป็นพิเศษ รวมถึงการก่อสร้างอาคารที่ต้องการการป้องกันแผ่นดินไหว

เหล็กเส้นข้ออ้อยชนิดเกลียวรับแรงดึงสูง มีลักษณะเป็นเหล็กเส้นข้ออ้อยชนิดเกลียวตลอดทั้งเส้น สามารถต่อกันได้ด้วยข้อต่อที่ผลิตขึ้นโดยเฉพาะ (Coupler) เช่นเดียวกับเหล็กเส้นข้ออ้อยชนิดเกลียว (One Bar) โดยผลิตภัณฑ์ดังกล่าวสามารถรองรับน้ำหนักและแรงดึงสูง จึงเหมาะสำหรับงานก่อสร้างขนาดใหญ่ที่ต้องการรับแรงดึงสูงเป็นพิเศษกว่างานก่อสร้างทั่วไป เช่น งานก่อสร้างรถไฟฟ้า



สะพาน อุโมงค์ ทำเรื่อน้ำลึก เชื้อนกักเก็บน้ำ เป็นต้น โดยปัจจุบันกลุ่มบริษัทฯ เป็นผู้ผลิตเหล็กเส้นข้ออ้อยชนิดเกลียวรับแรงดึงสูงเพียงรายเดียวในประเทศที่สามารถผลิตเหล็กดังกล่าวได้ตามมาตรฐานสากล

2) **กลุ่มผลิตภัณฑ์เหล็กแท่งยาว (Billet)** เป็นผลิตภัณฑ์ที่กลุ่มบริษัทฯ สามารถผลิตเหล็กแท่งยาว (Billet) สำหรับใช้เป็นวัตถุดิบในกระบวนการผลิตเหล็กเส้น เหล็กเส้นข้ออ้อย และผลิตภัณฑ์เหล็กคุณภาพสูงประเภทอื่นๆ ทั้งในระดับใช้งานทั่วไป อาทิ งานฐานราก งานก่อสร้าง และโครงสร้าง ในอุตสาหกรรมการก่อสร้าง และในระดับคุณภาพพิเศษ ที่ใช้ในอุตสาหกรรมต่อเนื่อง เช่น การผลิตสลิ้ง 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

### 3) **กลุ่มผลิตภัณฑ์เหล็กรูปพรรณ (Structural Steel)**

บริษัทฯ เป็นผู้ผลิตและจำหน่ายเหล็กรูปพรรณลักษณะต่างๆ อาทิเช่น เหล็กรีดร้อนชนิดม้วน (Hot Rolled Coil - HRC) เหล็กตัดขนาดต่างๆ พร้อมกันนี้กลุ่มบริษัทฯ ยังมีการผลิตเหล็กที่ใช้ในงานโครงสร้างชนิดต่างๆตาม มาตรฐานผลิตภัณฑ์ อุตสาหกรรมเหล็ก โครงสร้างรูปพรรณขึ้นรูปเย็น (มอก.1228-2549) โดยมีลักษณะผลิตภัณฑ์ดังต่อไปนี้

#### 3.1. **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

#### 3.2. **เหล็กตัดขนาดต่างๆ และเหล็กโครงสร้าง (Cut steel and structural steel)**

กลุ่มบริษัทฯ ผลิตและจำหน่ายเหล็กตัดในรูปแบบต่างๆ ตามความต้องการของลูกค้า ด้วยเครื่องจักรที่มีประสิทธิภาพ โดยกลุ่มผลิตภัณฑ์เหล็กตัดและเหล็กโครงสร้างแบ่งออกเป็น 5 ประเภท ได้แก่

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

3.2.2. **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

3.2.3. **เหล็กแบนตัด (Flat Plate)** เหล็กแบนตัด คือ การนำเหล็กรีดร้อนมาตัดให้ได้ขนาดและรูปร่างตามที่ลูกค้ากำหนด 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



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

3.2.5. **ท่อเหล็ก (Steel Pipe)** กลุ่มบริษัท ผลิตและจำหน่ายทั้งท่อเหล็กกลม ท่อเหลี่ยม และท่อแบน โดยทั้ง 3 ชนิดล้วนแล้วแต่เป็นวัสดุสำคัญในอุตสาหกรรมต่างๆ มากมาย ไม่ว่าจะเป็นอุตสาหกรรมก่อสร้าง อุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ หรืออุตสาหกรรมยานยนต์ นอกจากนี้ ยังสามารถนำไปดัดแปลงปรับใช้กับอุตสาหกรรมอื่นๆ 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.

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



### โครงสร้างรายได้

โครงสร้างรายได้ของบริษัทและบริษัทย่อยในระยะเวลา 3 ปี สิ้นสุดวันที่ 31 ธันวาคม ปี 2555, 2556 และ 2557 เป็นดังนี้

ตารางแสดงโครงสร้างรายได้ของกิจการแยกตามบริษัท (ตามงบการเงินเฉพาะกิจการ)

หน่วย : ล้านบาท

บริษัท	ประเภทธุรกิจ	การถือหุ้นของบริษัท	ปี 2557		ปี 2556		ปี 2555	
			มูลค่า	%	มูลค่า	%	มูลค่า	%
บมจ. มิลล์คอน สตีล	ผลิต และจำหน่ายเหล็กเส้น & เหล็กรูปพรรณ	-	8,083	67.69	10,845	62.78	11,957	62.05
บจก. มิลล์คอน บุรพา	ผลิต และจำหน่ายเหล็กแท่งยาว	98.73	3,740	31.32	6,384	36.95	7,316	37.95
บจก. เซนทรา-วารันท์ เอ็นจิเนียริง	- บริการตัดและตัดเหล็ก - บริการงานซ่อมแซม และบำรุงรักษาเครื่องจักร	99.99	118	0.99	48	0.27	-	-
MILLCON (HK) LIMITED	เพื่อให้ได้มาซึ่งทรัพย์สินของ TSSI	100	-	-	-	-	-	-
MILLCON THIHA LIMITED	จำหน่ายเหล็กและวัสดุก่อสร้าง	51	-	-	-	-	-	-
MILLCON MAURITIUS COMPANY LIMITED	เพื่อสร้างโรงงานผลิตและจำหน่ายเหล็กรูปพรรณ	100	-	-	-	-	-	-
บจก. มิลล์คอน สเปเชียล สตีล	ผลิตและจำหน่ายเหล็กหลอด	99.97	-	-	-	-	-	-
	<b>รวมทั้งสิ้น</b>		<b>11,941</b>	<b>100</b>	<b>17,277</b>	<b>100</b>	<b>19,273</b>	<b>100</b>



ตารางแสดงรายได้แยกตามผลิตภัณฑ์ (ตามงบการเงินรวม)

หน่วย : ล้านบาท

ประเภทผลิตภัณฑ์	ปี 2557			ปี 2556			ปี 2555		
	ปริมาณ (Ton)	มูลค่า	%	ปริมาณ (Ton)	มูลค่า	%	ปริมาณ (Ton)	มูลค่า	%
เหล็กเส้นและเหล็กเส้นข้ออ้อย	377,408	7,520	72.52	436,369	8,755	63.40	386,890	8,426	51.20
เหล็กรูปพรรณ	18,710	449	4.33	67,417	1,553	11.24	58,323	1,432	8.70
เหล็กแท่งยาว	124,452	2,259	21.79	136,861	2,441	17.68	106,986	2,124	12.91
วัตถุดิบ	3,167	56	0.54	53,425	902	6.53	230,991	4,097	24.89
ขายอื่นๆ	3,118	8	0.08	4,062	46	0.33	504	10	0.06
รายได้จากการให้บริการ	672	77	0.74	18,045	114	0.82	55,699	368	2.24
<b>รวมทั้งสิ้น</b>	<b>527,527</b>	<b>10,369</b>	<b>100.00</b>	<b>716,179</b>	<b>13,811</b>	<b>100.00</b>	<b>839,393</b>	<b>16,457</b>	<b>100.00</b>



## 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 ทำให้บริษัทสามารถผลิตเหล็กเส้นชนิดเกลียวรับแรงดึงสูงได้ตามมาตรฐานต่างประเทศ และเป็นผลให้กลุ่มบริษัทเป็นผู้ผลิตเหล็กแรงดึงสูงชนิดเกลียวเพียงรายเดียวในประเทศและรายเดียวในเอเชีย ซึ่งตั้งแต่ปี 2555 ที่โครงการ Green Mill ได้เริ่มดำเนินการผลิตเหล็กแท่งทรงยาว (Billet) ที่เป็นวัตถุดิบหลักในการผลิตผลิตภัณฑ์กลุ่มเหล็กเส้น อันเป็นผลิตภัณฑ์หลักของบริษัทฯ ได้สำเร็จทำให้บริษัทฯ มีวัตถุดิบป้อนเข้าสายการผลิตได้อย่างต่อเนื่อง ลดต้นทุนการผลิต และลดความเสี่ยงจากการขาดแคลนวัตถุดิบที่สำคัญได้ นอกจากนี้จากที่บริษัทได้เข้าซื้อทรัพย์สินของ TSSI ทำให้กลุ่มบริษัทสามารถผลิตเหล็กลวด (Wire Rod) ซึ่งเป็นวัตถุดิบหลักในการผลิต ลวดเหล็กอุตสาหกรรม (Industrial Wires), ตะแกรงเหล็ก (Wire Mesh), ลวดเหล็กกล้าสำหรับคอนกรีตอัดแรง (PC Wire/ PC Strand), ลวดสปริง, สลักภัณฑ์ (Fasteners) อีกทั้งกลุ่มบริษัทยังสามารถผลิต Billet เกรดพิเศษ ซึ่งเป็นวัตถุดิบในการผลิตเหล็กลวดเกรดพิเศษ ที่ใช้ในอุตสาหกรรมต่อเนื่อง อาทิ การผลิตสลิง ลวดเชื่อม ชิ้นส่วนยานยนต์ เป็นต้น

นอกจากนี้กลุ่มบริษัทยังมีบริการด้านเหล็กอื่นๆ อย่าง งานบริการตัดและดัดเหล็ก (Cut & Bend) ที่จะทำให้ลูกค้าสามารถสั่งซื้อเหล็กจากบริษัท และสามารถส่งตัดและดัด หรือขึ้นชิ้นงานได้ตามความต้องการของลูกค้าได้ทันที ทำให้ลูกค้าสามารถประหยัดเวลารวมไปถึงค่าใช้จ่ายต่างๆ อย่างเช่น ค่าขนส่ง ค่าสูญเสียเหล็กโดยเปล่าประโยชน์ ต้นทุนค่าแรงงาน เป็นต้น และยังมีบริการรับซ่อมแซม และบำรุงรักษาเครื่องจักร ซึ่งเป็นการแยกหน่วยซ่อมบำรุงของกลุ่มบริษัทฯ มาเป็นในรูปแบบดำเนินธุรกิจบริการซ่อมแซมและบำรุงรักษาเครื่องจักร (Maintenance & Engineering) โดยเป็นการขยายธุรกิจของบริษัทเพื่อรองรับความต้องการของลูกค้าที่มีมากยิ่งขึ้น เป็นต้น

นอกจากความหลากหลายของผลิตภัณฑ์และบริการแล้ว 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)

บริษัทมีวัตถุประสงค์ในการดำเนินธุรกิจเพื่อให้ลูกค้าได้รับประโยชน์อย่างเต็มที่ที่น่าพอใจ โดยบริษัทจะมอบส่วนลดหรือเพิ่มระยะเวลาการชำระเงินให้แก่ลูกค้ารายใหญ่ที่มีการสั่งซื้อในปริมาณมาก หรือมีฐานะการเงิน และประวัติการชำระเงินที่ดี ทั้งนี้ บริษัทจะจัดส่งผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพตามที่ลูกค้าต้องการให้แก่ลูกค้าถึงสถานที่ที่ลูกค้ากำหนด เพื่อเป็นการลดความเสี่ยงด้านการจัดหาและจัดส่งผลิตภัณฑ์ให้กับลูกค้า ซึ่งช่วยให้ลูกค้าสามารถควบคุมต้นทุนได้ง่ายขึ้น และยังเป็นการช่วยพัฒนาความสัมพันธ์อันดีระหว่างลูกค้ากับบริษัทอีกด้วย

### กลุ่มลูกค้าเป้าหมาย

ลูกค้าเป้าหมายของบริษัทส่วนใหญ่เป็นลูกค้าประเภทผู้ค้าส่ง (Wholesalers) ซึ่งเป็นลูกค้าที่มีมูลค่าการสั่งซื้อในแต่ละครั้งที่สูง ซึ่งจะซื้อผลิตภัณฑ์หลักของบริษัทเพื่อจำหน่ายต่อให้แก่กลุ่มลูกค้ารายอื่นๆ เช่น ร้านค้าวัสดุก่อสร้างทั่วไป ผู้รับเหมาก่อสร้าง หรือลูกค้าทั่วไปตามบ้านเรือน อีกทอดหนึ่ง ซึ่งตัวแทนจำหน่ายวัสดุก่อสร้างเหล่านี้มีส่วนช่วยในการกระจายสินค้าของบริษัทออกไปยังพื้นที่ในต่างจังหวัด ทั้งนี้สัดส่วนมูลค่าการจำหน่ายผลิตภัณฑ์ต่อยอดขายรวมให้กับลูกค้าในแต่ละกลุ่มในระหว่าง ปี 2555 - 2557 สามารถสรุปได้ดังนี้

ประเภทของลูกค้า	เฉพาะกิจการ			รวมบริษัทย่อย		
	2557	2556	2555	2557	2556	2555
ผู้ค้าส่ง (Wholesaler)	97.63%	98.30%	97.62%	98.13%	98.88%	99.87%
ลูกค้าโครงการ	0.39%	0.26%	-	0.32%	0.20%	-
ลูกค้าอื่นๆ	1.98%	1.44%	2.38%	1.55%	0.92%	0.13%
รวม	100%	100%	100%	100%	100%	100%



รายได้จากลูกค้ารายใหญ่ 10 อันดับแรกของบริษัทในปี 2555 – 2557 คิดเป็นประมาณร้อยละ 74.59, ร้อยละ 77.16 และ ร้อยละ 86.90 ของยอดขายรวมตามลำดับ โดยไม่มีการจำหน่ายสินค้าให้กับลูกค้ารายใดรายหนึ่งในสัดส่วนเกินร้อยละ 35 ของยอดขายรวม บริษัทฯ ยังคงยึดนโยบายที่จะขยายฐานลูกค้าให้กว้างขึ้นโดยไม่พึ่งพิงลูกค้ารายใดรายหนึ่ง

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

### ภาวะอุตสาหกรรมเหล็กในตลาด

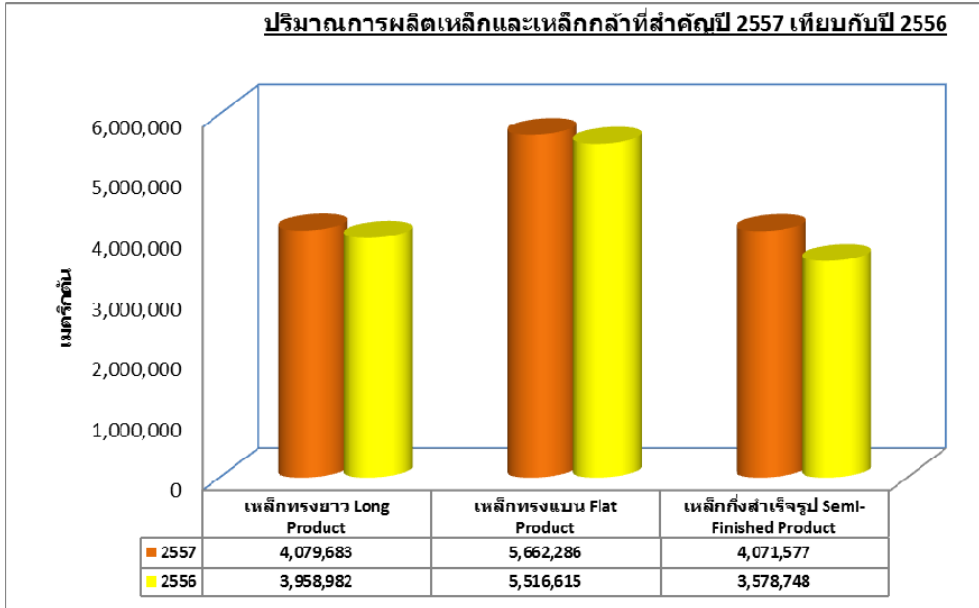
ภาวะการผลิตอุตสาหกรรมเหล็กและเหล็กกล้า ปี 2557 มีปริมาณการผลิต 6,941,850 เมตริกตัน ลดลง ร้อยละ 1.42 เมื่อเทียบกับปีก่อน โดยมาจากการลดลงของเหล็กแผ่นรีดร้อน ลดลง ร้อยละ 0.83 แต่เหล็กทรงยาวเพิ่มขึ้น ร้อยละ 3.05 เมื่อเทียบกับปีก่อน เนื่องจากสถานการณ์การเมืองที่ยืดเยื้อจนถึงช่วงต้นปี 2557 และเริ่มคลี่คลายในประมาณกลางปี ส่งผลให้ความเชื่อมั่นในช่วงครึ่งปีแรกลดลง การจำหน่ายในประเทศ 17,395,724 เมตริกตัน ลดลง ร้อยละ 1.88 โดยเหล็กทรงแบน ลดลงร้อยละ 5.50 แต่เหล็กทรงยาวเพิ่มขึ้น ร้อยละ 5.27 การนำเข้า ปี 2557 ประมาณ 273,692 ล้านบาท ลดลง ร้อยละ 15.43 โดยเหล็กแผ่นรีดร้อน ลดลง ร้อยละ 39.91 เนื่องจากอุตสาหกรรมต่อเนื่องมีการผลิตที่ชะลอลง

### การผลิต

ถึงแม้เหตุการณ์การเมืองจะเริ่มคลี่คลายในช่วงประมาณกลางปีและมีรัฐบาลบริหารประเทศในช่วงปลายเดือนสิงหาคมแล้วนั้น การลงทุนก่อสร้างโครงการของภาครัฐที่จะกระตุ้นให้การผลิตเหล็กทรงยาวสูงขึ้นก็ยังไม่เกิดขึ้น ซึ่งคาดว่า การก่อสร้างจะเกิดประมาณปลายปี 2558 ในส่วนของการก่อสร้างของภาคเอกชนยังคงทรงตัวอยู่ สำหรับเหล็กทรงแบน ปรับตัวขึ้นเล็กน้อย ร้อยละ 2.64 โดยเหล็กแผ่นเคลือบปรับตัวเพิ่มขึ้น ร้อยละ 10.18 เหล็กแผ่นรีดเย็น เพิ่มขึ้น ร้อยละ 4.18 แต่เหล็กแผ่นรีดร้อน ลดลงเล็กน้อย ร้อยละ 0.83

### การจำหน่ายในประเทศ

ปริมาณการจำหน่ายในประเทศของเหล็กและเหล็กกล้าที่สำคัญในปี 2557 มีประมาณ 17,395,724 เมตริกตัน (ไม่รวมผลิตภัณฑ์เหล็กสำเร็จรูป เหล็กแผ่นรีดเย็น เหล็กแผ่นเคลือบและท่อเหล็กเพื่อไม่ให้เกิดการนับซ้ำ) ลดลง ร้อยละ 1.88 เมื่อเทียบกับช่วงเดียวกันของปีก่อน และเมื่อพิจารณาในรายผลิตภัณฑ์ พบว่า ผลิตภัณฑ์ที่มีการผลิตเพิ่มขึ้นมากที่สุดในช่วงนี้ คือ เหล็กทรงยาวเพิ่มขึ้น ร้อยละ 5.27 สำหรับอุตสาหกรรมเหล็กทรงแบน ลดลง ร้อยละ 5.50 เนื่องจากอุตสาหกรรมต่อเนื่องที่ชะลอลง



ที่มา : สถาบันเหล็กและเหล็กกล้าแห่งประเทศไทย

#### การส่งออก

มูลค่าการส่งออกเหล็กและเหล็กกล้าที่สำคัญใน ปี 2557 มีจำนวนประมาณ 30,047 ล้านบาทโดยมูลค่าการส่งออก ลดลง ร้อยละ 5.74 เมื่อเทียบกับปีก่อน ผลิตภัณฑ์ที่มีมูลค่าการส่งออกลดลงมากที่สุด ได้แก่ เหล็กทรงยาว ลดลง ร้อยละ 3.17 โดยเหล็กหลอด (LC/HC) ลดลง ร้อยละ 23.10 เหล็กเส้นลดลง ร้อยละ 3.09 สำหรับเหล็กทรงแบน ลดลง ร้อยละ 1.38 โดยเหล็กแผ่นรีดร้อน ลดลง ร้อยละ 20.43 ท่อเหล็ก ลดลง ร้อยละ 13.98 เหล็กแผ่นรีดเย็น ลดลง ร้อยละ 9.32

#### การนำเข้า

มูลค่าการนำเข้าเหล็กและเหล็กกล้าที่สำคัญในปี 2557 มีจำนวนประมาณ 273,692 ล้านบาทโดยมูลค่าการนำเข้าลดลง ร้อยละ 15.43 เมื่อเทียบกับปีก่อน ผลิตภัณฑ์ที่มีมูลค่าการนำเข้าลดลงมากที่สุดเมื่อเทียบกับปีก่อน ได้แก่ เหล็กทรงแบน ลดลง ร้อยละ 21.66 โดยเหล็กแผ่นรีดร้อน ลดลง ร้อยละ 39.91 (เหล็กแผ่นหนา ลดลง ร้อยละ 84.16, เหล็กแผ่นบางรีดร้อน ลดลง ร้อยละ 25.63 ) เนื่องจากความต้องการใช้ที่ชะลอลงของอุตสาหกรรมต่อเนื่อง เช่น ยานยนต์ รองลงมาคือ เหล็กแผ่นเคลือบลดลง ร้อยละ 9.83 สำหรับเหล็กทรงยาว ปรับตัวเพิ่มขึ้นเล็กน้อย ร้อยละ 1.11 โดยเหล็กหลอด (Wire rod (LC/HC)) เพิ่มขึ้นร้อยละ 2.37 เหล็กเส้น (Bar) เพิ่มขึ้น ร้อยละ 0.57

Product	Import (ล้านบาท)			Export (ล้านบาท)		
	2557	2556	เปลี่ยนแปลง	2557	2556	เปลี่ยนแปลง
<b>เหล็กทรงยาว Long Product</b>	<b>16,948</b>	<b>16,761</b>	<b>1.12%</b>	<b>12,958</b>	<b>13,382</b>	<b>-3.17%</b>
Bar	8,255	8,208	0.57%	4,417	4,558	-3.09%
HR section	1,315	1,346	-2.30%	8,243	8,437	-2.30%
Wire rod	7,378	7,207	2.37%	298	387	-23.00%
<b>เหล็กทรงแบน Flat Product</b>	<b>173,465</b>	<b>221,427</b>	<b>-21.66%</b>	<b>9,392</b>	<b>9,524</b>	<b>-1.39%</b>
Hot rolled flat products	60,176	100,152	-39.92%	734	923	-20.48%
Cold rolled flat products	33,365	32,641	2.22%	5,263	5,804	-9.32%
Coated Steel	79,924	88,634	-9.83%	3,395	2,797	21.38%
<b>เหล็กกึ่งสำเร็จรูป Semi-Finished Product</b>	<b>54,668</b>	<b>60,538</b>	<b>-9.70%</b>	<b>134</b>	<b>181</b>	<b>-25.97%</b>
Billet	19,874	15,551	27.80%	0	3	-100.00%
Slab	28,800	39,817	-27.67%	0	0	0.00%
All other Semi-Product	5,994	5,170	15.94%	134	178	-24.72%

ที่มา : กรมศุลกากร



**แนวโน้มปี 2558**

คาดการณ์ว่าสถานการณ์เหล็กในปี 2558 ในส่วนการผลิตจะทรงตัว คือ 6.19 ล้านตันโดยความต้องการใช้เหล็กในประเทศอยู่ในช่วง 0-3% ซึ่งปัจจัยสำคัญที่จะขับเคลื่อนให้ความต้องการใช้เหล็กสูงขึ้น คือ การลงทุนก่อสร้างโครงสร้างพื้นฐานของภาครัฐ เนื่องจากการก่อสร้างของภาคเอกชนยังคงชะลอตัวอยู่ เนื่องจากผู้บริโภคชะลอการซื้อและลงทุนในภาคอสังหาริมทรัพย์

**2.3) การจัดหาผลิตภัณฑ์ หรือบริการ**

**1) วัตถุดิบ**

วัตถุดิบหลักที่ใช้ในการผลิตเหล็กเส้นกลมและเหล็กเส้นข้ออ้อย คือ เหล็กแท่งยาว (Billet) และวัตถุดิบสำคัญในการผลิตคือ เศษเหล็ก (Scrap) กลุ่มบริษัทได้มีการจัดหาเศษเหล็กทั้งในประเทศ และต่างประเทศ เพื่อเป็นวัตถุดิบในการผลิตเหล็กแท่งทรงยาว และวัตถุดิบหลักที่ใช้ในการผลิตเหล็กรูปพรรณ คือ เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน (Hot Rolled Coil) โดยในปี 2555-2557 มีรายละเอียดของแหล่งวัตถุดิบของกลุ่มบริษัทมีดังนี้

(หน่วย : ล้านบาท)

วัตถุดิบ	เฉพาะกิจการ						รวมบริษัทย่อย					
	2557		2556		2555		2557		2556		2555	
	มูลค่า	สัดส่วน	มูลค่า	สัดส่วน	มูลค่า	สัดส่วน	มูลค่า	สัดส่วน	มูลค่า	สัดส่วน	มูลค่า	สัดส่วน
<b>❖ ต่างประเทศ</b>												
- เหล็กแท่งเล็ก (Billet)	1,890	28%	1,278	14%	1,786	18%	1,890	24%	1,277	12%	1,786	14%
- เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน (HRC)	23	0%	500	5%	205	2%	23	0%	500	5%	205	2%
- เศษเหล็ก (Scrap)	-	-	-	-	5	0%	462	6%	823	8%	2,328	18%
<b>รวมต่างประเทศ</b>	<b>1,913</b>	<b>28%</b>	<b>1,778</b>	<b>19%</b>	<b>1,996</b>	<b>20%</b>	<b>2,375</b>	<b>30%</b>	<b>2,600</b>	<b>25%</b>	<b>4,319</b>	<b>34%</b>
<b>❖ ในประเทศ</b>												
- เหล็กแท่งเล็ก (Billet)	4,605	68%	6,754	73%	5,535	56%	3,133	39%	3,462	34%	3,752	29%
- เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน (HRC)	274	4%	680	8%	2,333	24%	274	3%	680	7%	2,333	18%
- เศษเหล็ก (Scrap)	-	-	-	-	33	0%	2,205	28%	3,514	34%	2,527	19%
<b>รวมในประเทศ</b>	<b>4,879</b>	<b>72%</b>	<b>7,434</b>	<b>81%</b>	<b>7,901</b>	<b>80%</b>	<b>5,612</b>	<b>70%</b>	<b>7,656</b>	<b>75%</b>	<b>8,612</b>	<b>66%</b>
<b>รวม</b>	<b>6,792</b>	<b>100%</b>	<b>9,211</b>	<b>100%</b>	<b>9,897</b>	<b>100%</b>	<b>7,987</b>	<b>100%</b>	<b>10,256</b>	<b>100%</b>	<b>12,931</b>	<b>100%</b>

การดำเนินการจัดหามุ่งเน้นการจัดหาสินค้าที่มีคุณภาพ มีความคุ้มค่า และส่งมอบสินค้าในปริมาณที่ต้องการ ภายในระยะเวลาที่เหมาะสม สอดคล้องกับปริมาณสินค้าคงคลังและแผนการผลิต เพื่อให้เกิดประโยชน์สูงสุดในภาพรวมของทั้งกลุ่มบริษัท นอกจากนี้ ทางหน่วยงานจัดหามีการประมาณการความต้องการใช้ผลิตภัณฑ์และวัตถุดิบเพื่อรักษาระดับสินค้าคงคลังอย่างเหมาะสม กับนโยบายและแผนการผลิตเพื่อสามารถรักษาระดับต้นทุนทางด้านสินค้าคงคลัง ในขณะที่เดียวกันสามารถสนับสนุนกระบวนการผลิตอย่างต่อเนื่อง

ลักษณะการจัดหาผลิตภัณฑ์ของกลุ่มบริษัท มีการดำเนินงานจัดหาจากแหล่งวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์จากทั้งภายในประเทศ และภายนอกประเทศ โดยเน้นที่คุณภาพของวัตถุดิบเป็นหลัก ในระดับต้นทุนที่สมเหตุสมผล สัดส่วนของการจัดหาภายในประเทศและภายนอกประเทศคิดเป็นสัดส่วนร้อยละ 70 และร้อยละ 30 ตามลำดับ ทั้งนี้ การจัดหาส่วนใหญ่มาจากภายในประเทศเนื่องจากสามารถลดต้นทุนในแง่ค่าใช้จ่ายของการขนส่ง รวมถึงสามารถป้องกันความเสี่ยงจากการผันผวนของอัตราแลกเปลี่ยนของสกุลเงินได้



## 2) นโยบายสินค้าคงคลัง

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

## 4) อัตรากำลังการผลิต

โรงงาน	ประเภทเครื่องจักร	อัตรากำลังการผลิต (ตันต่อปี)
<b>เครื่องจักรผลิตเหล็กเส้น</b>		
(โรงรีดเหล็กเส้น - กรุงเทพฯ (บางกระเจ็ด))	- เครื่องจักรผลิตเหล็กเส้นและเหล็กเส้นข้ออ้อย	250,000
(โรงรีดเหล็กเส้น - ระยอง)	- เครื่องจักรผลิตเหล็กเส้น เหล็กเส้นข้ออ้อย เหล็กเส้นชนิดเกลียวรับแรงดึงสูง และเหล็กเพลลา	300,000
	<b>รวม</b>	<b>550,000</b>
<b>เครื่องจักรผลิตเหล็กรูปพรรณ</b>		
(โรงเหล็กรูปพรรณ - กรุงเทพฯ (บางกระเจ็ด))	- เครื่องผลิต (เหล็กม้วนแถบเล็ก)	37,500
"	- เครื่องตัดม้วนเหล็ก (เหล็กแผ่น)	82,500
"	- เครื่องตัด 6 เมตร (เหล็กแบนตัด)	15,000
"	- เครื่องพับ 6 เมตร (เหล็กรูปตัวซี)	22,500
"	- เครื่องรีดท่อ (ท่อเหล็ก)	67,400
"	- เครื่องรีดตัวซี (เหล็กรูปตัวซี)	75,100
	<b>รวม</b>	<b>300,000</b>
โรงเตาหลอม - ระยอง (โครงการ Green Mill)	- เตาหลอมอาร์คไฟฟ้า (EAF)	500,000
	<b>รวม</b>	<b>500,000</b>
<b>เครื่องจักรผลิตเหล็กถลุง</b>	- เครื่องจักรผลิตเหล็กถลุง	500,000
(โรงรีดเหล็กถลุง - ระยอง (TSSI))		
	<b>รวม</b>	<b>500,000</b>

### โรงงานของกลุ่มบริษัท มีอยู่ 4 แห่ง แบ่งออกเป็น

1) โรงงานรีดเหล็กเส้น - กรุงเทพฯ (ถนนบางกระเจ็ด) เป็นโรงงานผลิตเหล็กเส้นกลมและเหล็กเส้นข้ออ้อย ที่ความหนาตั้งแต่ 6 มิลลิเมตร ถึง 16 มิลลิเมตร มีกำลังการผลิตอยู่ที่ 250,000 ตันต่อปี และยังมีโรงงานรีดเหล็กเส้น - ระยอง เป็นโรงงานผลิตเหล็กเส้นกลมและเหล็กเส้นข้ออ้อย ที่ความหนาตั้งแต่ 16 มิลลิเมตร ถึง 63.5 มิลลิเมตร นอกจากนี้ยังผลิตเหล็กเส้นชนิดเกลียวรับแรงดึงสูง และเหล็กเพลลา ด้วยกำลังการผลิตรวมประมาณ 300,000 ตันต่อปี



- 2) โรงผลิตเหล็กรูปพรรณ - กรุงเทพฯ (ถนนบางกระเจ็ด) ซึ่งผลิตเหล็กตัวซี, เหล็กท่อน, เหล็กแผ่น และเหล็กแบนตัด ซึ่งมีกำลังการผลิตอยู่ที่ 300,000 ตันต่อปี
- 3) โรงเตาหลอม หรือ เตาหลอมอาร์คไฟฟ้า (Electronic Arc Furnace: EAF) เป็นโรงหลอมเศษเหล็กเหลือใช้ ภายใต้โครงการ Green Mill ตั้งอยู่ที่จังหวัดระยอง โรงหลอมดังกล่าวสามารถหลอมเศษเหล็กเหลือใช้เพื่อผลิตเหล็กแท่งยาว (Billet) ซึ่งเป็นวัตถุดิบหลักในกระบวนการผลิตผลิตภัณฑ์เหล็กประเภทต่างๆ ด้วยกำลังการผลิตประมาณ 500,000 ตันต่อปี
- 4) โรงงานรีดเหล็กกลวด - ระยอง เป็นโรงงานที่ผลิตเหล็กกลวด ที่มีขนาดตั้งแต่ 5.5 มิลลิเมตร ถึง 16 มิลลิเมตร ด้วยกำลังการผลิตรวมประมาณ 500,000 ตันต่อปี

โดยกระบวนการผลิตของกลุ่มบริษัทจะเป็นการประสานงานกัน 3 ฝ่ายที่เกี่ยวข้อง คือ ฝ่ายขาย ฝ่ายจัดซื้อ และฝ่ายผลิต โดยฝ่ายขายเมื่อได้รับคำสั่งซื้อสินค้าจากลูกค้า จะส่งคำสั่งผลิตสินค้าไปที่ฝ่ายผลิต ซึ่งฝ่ายผลิตอาจผลิตมากกว่าจำนวนที่ลูกค้าสั่งซื้อได้ หากพิจารณาว่าสินค้าประเภทดังกล่าวมีความต้องการในตลาด เพื่อให้การผลิตก่อให้เกิดการประหยัดต่อขนาด (Economy of Scale) ทั้งนี้ ฝ่ายผลิตจะเป็นผู้พิจารณาถึงขนาดที่จะผลิต ระยะเวลาที่ใช้ในการผลิต ปริมาณวัตถุดิบที่ต้องใช้และที่ต้องสั่งซื้อเพิ่มเติม แล้วจึงแจ้งให้ฝ่ายขายทราบ ในขณะที่ฝ่ายจัดซื้อจะเป็นผู้ดำเนินการสั่งซื้อวัตถุดิบ และตรวจสอบปริมาณสินค้าคงคลังว่ามีเพียงพอสำหรับการผลิตหรือไม่ โดยฝ่ายตรวจสอบคุณภาพจะเข้าไปตรวจสอบคุณภาพสินค้าในแต่ละขั้นตอนการผลิตตามแผนการตรวจสอบคุณภาพ (Quality Control Plan)

ในส่วนของกระบวนการผลิต กลุ่มบริษัทมีการกำหนดขั้นตอนการทำงานไว้อย่างชัดเจน โดยได้มีการปรับปรุงระบบการผลิตและนำเทคโนโลยีการผลิตพร้อมทั้งเครื่องจักรที่ทันสมัยมาใช้เพื่อพัฒนาประสิทธิภาพการผลิตและคุณภาพของสินค้า

## 5) 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 รวมทั้งปรับปรุงหน่วยบำบัดน้ำเสียและการแก้ไขขั้นตอนการควบคุมการทำงานของหน่วยบำบัดน้ำเสียและการบำบัดของเสียเพื่อให้เป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐาน โดยบริษัทได้รับการรับรองด้านการบริหารจัดการสิ่งแวดล้อมมาตรฐาน 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 ทั้งนี้บริษัท ได้ทำการว่าจ้างผู้เชี่ยวชาญอิสระจาก บริษัท อีสเทิร์นไทยคอนสตรัคติง 1992 จำกัด ให้ทำการตรวจสอบคุณภาพน้ำที่โรงงานของบริษัท และบริษัทย่อย ซึ่งตั้งอยู่ที่จังหวัดระยอง ในปี 2556 สรุปผลการตรวจระบบบำบัดน้ำเสีย ซึ่งวัดคุณภาพน้ำเสียทั้งก่อนเข้าและหลังออกจากระบบ จำนวน 11 ครั้ง พบว่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด



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

#### 2.4) งานที่ยังไม่ได้ส่งมอบ

เนื่องจากบริษัทฯ ไม่มีการประกอบธุรกิจที่มีลักษณะเป็นโครงการ หรือชิ้นงานที่มีมูลค่าสูง และใช้เวลานานในการส่งมอบ ดังนั้น ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2557 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 ธุรกรรมทั้งหมดที่ใช้อนุพันธ์ด้านอัตราดอกเบี้ยต้องได้รับอนุมัติจากกรรมการบริหารก่อนเข้าทำรายการ กลุ่มบริษัทไม่มีสินทรัพย์ ที่ต้องอ้างอิงอัตราดอกเบี้ยอย่างมีนัยสำคัญ กลุ่มบริษัทป้องกันความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นจากความผันผวนของอัตราดอกเบี้ย โดยใช้เครื่องมือทางการเงินเช่นสัญญาแลกเปลี่ยนสกุลเงินและอัตราดอกเบี้ย



### 3.3) ความเสี่ยงด้านการให้สินเชื่อ

กลุ่มบริษัทไม่มีการกระจุกตัวอย่างมีนัยสำคัญของความเสี่ยงทางด้านสินเชื่อ กลุ่มบริษัทมีนโยบายที่เหมาะสมเพื่อทำให้เชื่อมั่นได้ว่าได้ขายสินค้าและให้บริการแก่ลูกค้าที่มีประวัติสินเชื่ออยู่ในระดับที่เหมาะสม คู่สัญญาในอนุพันธ์ทางการเงินและรายการเงินสดได้เลือกที่จะทำรายการกับสถาบันการเงินที่มีระดับความน่าเชื่อถือสูง กลุ่มบริษัทมีนโยบายจำกัดวงเงินธุรกรรมการให้สินเชื่อกับสถาบันการเงินแต่ละแห่งอย่างเหมาะสม

### 3.4) ความเสี่ยงด้านสภาพคล่อง

จำนวนเงินสดที่มีอยู่เพียงพอและเงินลงทุนในหลักทรัพย์ที่มีตลาดรองรับย่อมแสดงถึงการจัดการความเสี่ยงของสภาพคล่องอย่างรอบคอบ ความสามารถในการหาแหล่งเงินทุนแสดงให้เห็นได้จากการที่มีวงเงินกู้ยืมที่ได้มีการตกลงไว้แล้วอย่างเพียงพอ

## 4) ความเสี่ยงด้านอื่นๆ

### 4.1) ความเสี่ยงด้านสิ่งแวดล้อม

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

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



#### 4. ทรัพย์สินที่ใช้ในการประกอบธุรกิจ

##### 4.1 ที่ดิน อาคาร และอุปกรณ์

ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2557 บริษัทและบริษัทย่อยมีที่ดิน อาคาร และอุปกรณ์ ดังนี้

##### ▪ ที่ดิน และส่วนปรับปรุงที่ดิน

สถานที่ตั้ง	มูลค่าทางบัญชีสุทธิ (ล้านบาท)	ลักษณะ กรรมสิทธิ์	ภาระผูกพัน
<b>บริษัท</b>			
ถนนบางกระเจ็ด เขตบางขุนเทียน กรุงเทพฯ	378.95	เป็นเจ้าของ	ติดจำนอง
<b>บริษัทย่อย</b>			
ถนนทางหลวง 3191 อำเภอนิคมพัฒนา ระยอง	168.97	เป็นเจ้าของ	ติดจำนอง
<b>รวม</b>	<b>547.92</b>		

##### ▪ อาคาร สิ่งปลูกสร้างและส่วนควบ

สถานที่ตั้ง	มูลค่าทางบัญชีสุทธิ (ล้านบาท)	ลักษณะ กรรมสิทธิ์	ภาระผูกพัน
<b>อาคาร และสิ่งปลูกสร้าง</b>			
<b>บริษัท</b>			
ถนนบางกระเจ็ด เขตบางขุนเทียน กรุงเทพฯ	149.13	เป็นเจ้าของ	ติดจำนอง
<b>บริษัทย่อย</b>			
ถนนทางหลวง 3191 อำเภอนิคมพัฒนา ระยอง	1,201.36	เป็นเจ้าของ	ติดจำนอง
<b>รวม</b>	<b>1,350.49</b>		



▪ เครื่องจักรและอุปกรณ์โรงงาน

ประเภท	มูลค่าทางบัญชีสุทธิ (ล้านบาท)	ลักษณะ กรรมสิทธิ์	ภาวะผูกพัน
<b>บริษัท</b>			
เครื่องจักรผลิตเหล็กเส้นกลมและเหล็กเส้นข้ออ้อย	446.06	เป็นเจ้าของ	ติดจำนำ
เครื่องจักรผลิตเหล็กรูปพรรณ	129.98	เป็นเจ้าของ	ติดจำนำ
เครื่องมือเครื่องใช้ในโรงงาน	12.11	เป็นเจ้าของ	ไม่มี
ระบบไฟฟ้าแรงสูง	17.48	เป็นเจ้าของ	ไม่มี
เครื่องจักรระหว่างประกอบและติดตั้ง	105.34	เป็นเจ้าของ	ไม่มี
<b>บริษัทย่อย</b>			
เครื่องจักรผลิตเหล็กเส้น เหล็กเส้นข้ออ้อย	554.08	เป็นเจ้าของ	ติดจำนำ
เครื่องจักรโรงหลอม (Green Mill)	2,718.21	เป็นเจ้าของ	อยู่ระหว่างการจดจำนำ
เครื่องจักรระหว่างประกอบและติดตั้ง (Green Mill)	980.21	เป็นเจ้าของ	ไม่มี
ระบบสาธารณูปโภค	722.56	เป็นเจ้าของ	ติดจำนอง
<b>รวม</b>	<b>5,686.03</b>		

▪ เครื่องตกแต่ง อุปกรณ์สำนักงาน และยานพาหนะ

ประเภท	มูลค่าทางบัญชีสุทธิ (ล้านบาท)	ลักษณะ กรรมสิทธิ์	ภาวะผูกพัน
<b>บริษัท</b>			
เครื่องตกแต่ง อุปกรณ์สำนักงาน และคอมพิวเตอร์	3.54	เป็นเจ้าของ	ไม่มี
ยานพาหนะ	0.91	เป็นผู้ครอบครอง	สัญญาเช่าซื้อระยะเวลา 2 ปี
<b>บริษัทย่อย</b>			
เครื่องตกแต่ง อุปกรณ์สำนักงาน และคอมพิวเตอร์	3.35	เป็นเจ้าของ	ไม่มี
ยานพาหนะ	22.06	เป็นผู้ครอบครอง	สัญญาเช่าซื้อระยะเวลา 4 ปี
<b>รวม</b>	<b>29.86</b>		



#### 4.2 นโยบายการลงทุนในบริษัทย่อย และบริษัทร่วม

ปัจจุบัน บริษัทได้ลงทุนในบริษัทย่อยจำนวน 6 บริษัท และบริษัทร่วมจำนวน 1 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
- 4.) จัดตั้งบริษัทย่อยในชื่อ MILLCON THIHA LIMITED ที่ประเทศพม่า ในเดือนเมษายน ปี 2557 ด้วยทุนจดทะเบียน 100,000 เหรียญสหรัฐอเมริกา เพื่อจำหน่ายเหล็กและวัสดุก่อสร้าง ซึ่งบริษัทฯ ถือหุ้นในอัตราร้อยละ 51
- 5.) จัดตั้งบริษัทย่อยในชื่อ บริษัท มิลล์คอน สเปเชียล สตีล จำกัด ที่ประเทศไทย ในเดือนเมษายน ปี 2557 ด้วยทุนจดทะเบียน 1,000,000 บาท เพื่อประกอบกิจการ ผลิตและจำหน่ายเหล็กถลุง ซึ่งบริษัทฯ ถือหุ้นในอัตราร้อยละ 99.97
- 6.) จัดตั้งบริษัทย่อยในชื่อ MILLCON MAURITIUS COMPANY LIMITED ที่สาธารณรัฐมอริเชียส ในเดือนตุลาคม ปี 2557 เพื่อสร้างโรงงานผลิตและจำหน่ายเหล็กรูปพรรณในสาธารณรัฐแห่งสหภาพเมียนมา
- 7.) WISDOM TREE INVESTMENT (S) PTE., LIMITED ประเทศสิงคโปร์ ปัจจุบันบริษัทถือหุ้นในอัตราร้อยละ 45 ของทุนชำระแล้ว ซึ่งมีวัตถุประสงค์จัดตั้งขึ้นเพื่อรองรับการลงทุนจากผู้ร่วมค้าทุกฝ่ายในการนำเงินลงทุนไปจัดตั้งบริษัทแห่งหนึ่งที่ประเทศพม่าชื่อ บริษัท มิลล์คอน เอ็นจิเนียริง จำกัด ประกอบธุรกิจโรงงานผลิตและจำหน่ายเหล็กรูปพรรณ

อย่างไรก็ตาม หากในอนาคตบริษัทมีความจำเป็นต้องพิจารณาการลงทุนใดๆ บริษัทจะพิจารณาลงทุนในธุรกิจที่เกี่ยวเนื่องและเอื้อประโยชน์ต่อการทำธุรกิจของบริษัท หรือธุรกิจซึ่งอยู่ในอุตสาหกรรมที่มีแนวโน้มเจริญเติบโต หรือธุรกิจที่บริษัทมีความถนัดและความชำนาญ โดยจะคำนึงถึงอัตราผลตอบแทนที่ได้รับจากการลงทุนเป็นสำคัญ ซึ่งในการเข้าลงทุนในบริษัทย่อยหรือบริษัทร่วมแต่ละครั้งจะต้องผ่านการพิจารณาจากคณะกรรมการบริหารการลงทุนทุกครั้ง ซึ่งขอขอบเขตอำนาจหน้าที่และความรับผิดชอบของคณะกรรมการบริหารการลงทุนมีดังนี้

- 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 2557 กลุ่มบริษัทได้จัดให้มีการประเมินราคาของที่ดินอิสระโดยผู้ประเมินราคาอิสระในปี 2556 (จากเดิมที่กลุ่มบริษัทใช้วิธีตีราคาทุน) ซึ่งมีผลทำให้มูลค่าที่ดินของกลุ่มบริษัท ณ 31 ธันวาคม 2557 เท่ากับ 510.65 ล้านบาท

รายละเอียดของที่ดินที่ประเมินมีดังนี้

สถานที่ตั้ง	มูลค่าตามวิธีราคาทุน (ล้านบาท)	มูลค่าตามการประเมินใหม่ (ล้านบาท)
<b>บริษัท</b>		
ถนนบางกระดี่ เขตบางขุนเทียน กรุงเทพฯ	184.94	342.36
<b>บริษัทย่อย</b>		
ถนนทางหลวง 3191 อำเภอนิคมพัฒนา ระยอง	89.89	168.29
<b>รวม</b>	<b>274.83</b>	<b>510.65</b>



5. ข้อพิพาททางกฎหมาย

ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2557 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 แขวงสุริยวงศ์ 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	<a href="http://www.millconsteel.com">http://www.millconsteel.com</a>
ทุนจดทะเบียน	2,047.31 ล้านบาท หุ้นสามัญ 4,478.58 ล้านหุ้น หุ้นบุริมสิทธิ 639.69 ล้านหุ้น
ทุนชำระแล้ว	1,501.67 ล้านบาท หุ้นสามัญ 3,114.49 ล้านหุ้น หุ้นบุริมสิทธิ 639.69 ล้านหุ้น
มูลค่าที่ตราไว้	หุ้นละ 0.40 บาท



<b>นายทะเบียนหลักทรัพย์</b> (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
<b>นายทะเบียนหลักทรัพย์</b> (หุ้นบุริมสิทธิ) สถานที่ตั้ง	บริษัท มิลล์คอน สตีล จำกัด (มหาชน) 52 อาคารนิยะพลาซ่า ชั้น 29 ถนนสีลม แขวงสุริยวงส์ เขตบางรัก กรุงเทพฯ 10500 โทรศัพท์ 0 2652 3333 โทรสาร 0 2632 7800
<b>นายทะเบียนหลักทรัพย์</b> (หุ้นกู้แปลงสภาพ) สถานที่ตั้ง	บริษัท มิลล์คอน สตีล จำกัด (มหาชน) 52 อาคารนิยะพลาซ่า ชั้น 29 ถนนสีลม แขวงสุริยวงส์ เขตบางรัก กรุงเทพฯ 10500 โทรศัพท์ 0 2652 3333 โทรสาร 0 2632 7800
<b>ผู้สอบบัญชี</b> สถานที่ตั้ง	นางสาววรรณภา พุทธเสถียร ผู้สอบบัญชีรับอนุญาตเลขที่ 4387 นางสาวจันทรา ว่องศรีอุดมพร ผู้สอบบัญชีรับอนุญาตเลขที่ 4996 บริษัท เอส. เค. แอคเค้าน์แต้นท์ เซอร์วิสเฮส จำกัด 128/151-153 อาคารพญาไทพลาซ่า ชั้น 14 ถนนพญาไท แขวงทุ่งพญาไท เขตราชเทวี กรุงเทพฯ โทรศัพท์ 0 2214 6464, 0 2214 6465 - 70 โทรสาร 0 2215 4772, 0 2214 6065
<b>นักลงทุนสัมพันธ์</b> สถานที่ติดต่อ	นายอวิรุทธ์ นิยมเดช 52 อาคารนิยะพลาซ่า ชั้น 29 ถนนสีลม แขวงสุริยวงส์ เขตบางรัก กรุงเทพฯ 10500 โทรศัพท์ 0 2652 3333 # 302 โทรสาร 0 2632 9598 อีเมลล์ awirut@millconsteel.com