



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) เหล็กหลอด (Wire rod) และผลิตภัณฑ์กลุ่มเหล็กรูปพรรณ อย่างเหล็กตัวซี (Lip Channel Steel) ท่อเหล็ก (Steel Pipe) เหล็กแผ่น (Steel Sheet) และ เหล็กแบนตัด (Flat Plate) และผลิตภัณฑ์เหล็กประเภทอื่นๆ อีกมากมาย ซึ่งผ่านการรับรองมาตรฐานอุตสาหกรรมจากทั้งในและต่างประเทศ

1.1 วิสัยทัศน์ พันธกิจ ค่านิยมองค์กร และเป้าหมายในการดำเนินธุรกิจ

เพื่อให้ทุกส่วนงานที่เกี่ยวข้องมีทิศทางในการดำเนินงานที่สอดคล้องและมุ่งไปสู่เป้าหมายเดียวกัน บริษัทฯ จึงได้กำหนดวิสัยทัศน์ที่ชัดเจนและพันธกิจที่ตอบสนองต่อวิสัยทัศน์ ตลอดจนสร้างค่านิยมขององค์กรที่เข้มแข็งให้แฝงอยู่ในจิตวิญญาณของบุคลากรทุกระดับในบริษัทฯ เพื่อร่วมกันขับเคลื่อนองค์กรให้ไปสู่เป้าหมายของการดำเนินงานที่มีประสิทธิภาพ มั่นคง และยั่งยืน

วิสัยทัศน์

มุ่งมั่นพัฒนาผลิตภัณฑ์เหล็กให้ครอบคลุมทุกความต้องการของลูกค้า (Think Steel...Think Mill) ด้วยความรู้ ความเข้าใจ ใส่ใจ 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 เพื่อความอยู่อย่างยั่งยืนถาวรในการอยู่ร่วมกันของชุมชนและธุรกิจ
- Our Shareholder: ดำเนินธุรกิจโดยยึดมั่นในหลักธรรมาภิบาล เพื่อประโยชน์ของผู้มีส่วนได้ส่วนเสียทุกฝ่าย และสร้างมูลค่าเพิ่มให้แก่ผู้ถือหุ้นในระยะยาว



ค่านิยมองค์กร : Core Value “3O”

Open Mind: เปิดใจ

- เปิดใจรับแนวความคิดที่แตกต่าง
- เปิดสมองรับความรู้และข้อมูลข่าวสารที่เป็นประโยชน์อยู่เสมอ
- กล้าคิด กล้าพูด กล้าแสดงออกอย่างเหมาะสม กล้าทำในสิ่งที่เป็นประโยชน์
- มีส่วนร่วมในการแสดงความคิดเห็น ไม่นิ่งดูเฉยเมื่อเกิดปัญหา
- 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% ซึ่งผู้รับเหมาก่อสร้างสามารถนำใช้ขึ้นรูปที่หน้างานได้ทันที โดยไม่ต้องเสียเวลาเชื่อมหรือผูกมัด อีกทั้งกลุ่มบริษัทยังพัฒนางานด้านบริการ โดยเพิ่มธุรกิจการบริการตัดและดัดเหล็ก (Cut & Bend) และงานบริการซ่อมแซมและบำรุงรักษาเครื่องจักร เพื่อให้บริษัทเป็นศูนย์บริการด้านผลิตภัณฑ์เหล็กแบบครบวงจรอย่างแท้จริง

1.2 การเปลี่ยนแปลงและการพัฒนาที่สำคัญ

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 มิลเลียน ไมล์ส 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 บริษัทสละสิทธิการจองซื้อหุ้นเพิ่มทุนของ 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)” เพื่อดำเนินธุรกิจซ่อมแซมและบำรุงรักษาเครื่องจักรของกลุ่มบริษัทและบริการกับบุคคลภายนอก
- บริษัทสละสิทธิการจองซื้อหุ้นเพิ่มทุนของบริษัท MM ทั้งหมด สัดส่วนการถือหุ้น MM ลดลงเท่ากับร้อยละ 12.10 ทำให้ปัจจุบัน MM ไม่ได้มีสถานะเป็นบริษัทย่อยของบริษัทฯ
- จัดตั้งบริษัทย่อยในชื่อ Millcon (HK) Limited ที่ประเทศฮ่องกง ด้วยทุนจดทะเบียน 32,000 USD เพื่อเข้าซื้อสิทธิเรียกร้องประเภทมีหลักประกัน บริษัท เควส 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 เพื่อประกอบธุรกิจ ผลิตและจำหน่ายเหล็กกลวดตามที่บริษัทฯ ประมูลทรัพย์สิน TSSI มาได้
- จัดตั้งบริษัทย่อยในชื่อ Millcon Thiha Limited ที่ประเทศพม่าด้วยทุนจดทะเบียน 100,000 USD เพื่อจำหน่ายเหล็กและวัสดุก่อสร้าง โดยบริษัทถือหุ้นในอัตราร้อยละ 51

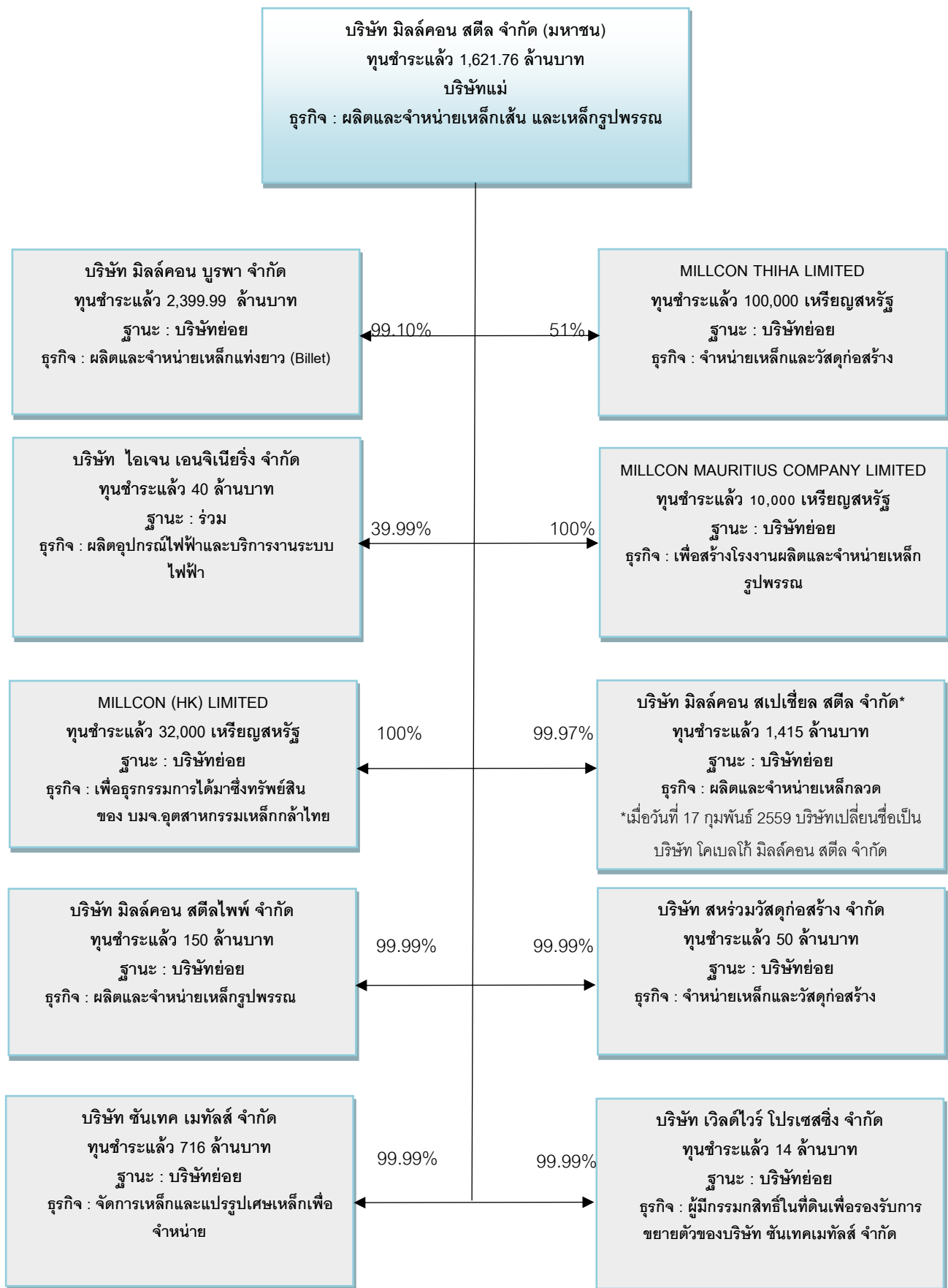


- จัดตั้งบริษัทย่อยชื่อ Millcon Mauritius Company Limited ในสาธารณรัฐมอริเชียส วัตถุประสงค์เพื่อการลงทุนในการสร้างโรงงานผลิตและจำหน่ายเหล็กรูปพรรณในสาธารณรัฐแห่งสหภาพเมียนมา
- 2558 - จัดตั้งบริษัทย่อยในชื่อ บริษัท มิลล์คอน สตีล ไพพ์ จำกัด เพื่อประกอบ ผลิตและจำหน่ายเหล็กรูปพรรณ
- จัดตั้งบริษัท สหร่วมวัสดุก่อสร้าง จำกัด เพื่อประกอบธุรกิจจำหน่ายเหล็กและวัสดุก่อสร้าง
- บริษัทได้เปลี่ยนชื่อ “บริษัท เซนทรา – วาร์ทง เอ็นจิเนียริง จำกัด (ZWE)” เป็น “บริษัท ไอเจน เอนจิเนียริง จำกัด และร่วมลงทุนกับ บริษัท ไอเจนเนอเรชั่น จำกัด เพื่อดำเนินธุรกิจผลิตอุปกรณ์ไฟฟ้า และบริการงานระบบไฟฟ้า รวมทั้งซ่อมแซมและบำรุงรักษาเครื่องจักรของกลุ่มบริษัทและบริการกับบุคคลภายนอก
- ร่วมลงนามในบันทึกข้อตกลง (MOU) กับ บริษัท โกเบ สตีล จำกัด เพื่อดำเนินธุรกิจผลิตและจำหน่ายเหล็กหลอด ในบริษัท มิลล์คอน สเปเชียลสตีล จำกัด
- บริษัทลงทุนในหุ้นสามัญของบริษัท ชันเทคเมทัลส์ จำกัด โดยถือหุ้นในอัตราร้อยละ 99.99 ของจำนวนหุ้นสามัญทั้งหมด
- บริษัทลงทุนในหุ้นสามัญของบริษัท เวิลด์ไวร์ โปรเซสซิง จำกัด โดยถือหุ้นในอัตราร้อยละ 99.99 ของจำนวนหุ้นสามัญทั้งหมด

1.3 โครงสร้างการถือหุ้นของกลุ่มบริษัท

บริษัทฯ ได้จดทะเบียน แปรสภาพเป็นบริษัทมหาชน จำกัด เลขทะเบียน 0107550000076 เมื่อวันที่ 1 มิถุนายน 2550 โดย ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558 บริษัทมีแผนภาพโครงสร้างการถือหุ้นในบริษัท ดังนี้

1.3.1 บริษัทย่อย





2. ลักษณะการประกอบธุรกิจ

2.1) ลักษณะผลิตภัณฑ์ของกลุ่มบริษัท

กลุ่มผลิตภัณฑ์หลักๆ ของกลุ่มบริษัทฯ สามารถแบ่งได้เป็น 5 กลุ่มใหญ่ๆ ดังนี้

- กลุ่มผลิตภัณฑ์เหล็กเส้น (Steel Bar)
 - ผลิตภัณฑ์เหล็กเส้นกลม และเหล็กเส้นข้ออ้อย
 - ผลิตภัณฑ์เหล็กชนิดเกลียวรับแรงดึงสูง
- กลุ่มผลิตภัณฑ์เหล็กแท่งยาว (Billet)
- กลุ่มผลิตภัณฑ์เหล็กรูปพรรณ (Structural Steel)
- กลุ่มผลิตภัณฑ์เหล็กลวด (Wire rod)
- กลุ่มผลิตภัณฑ์เศษเหล็ก (Metal Scrap)

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 One Bar ผ่านการผลิตด้วยกระบวนการรีดร้อนโดยบังคับข้ออ้อยให้มีลักษณะเป็นเกลียวเพื่อให้สามารถต่อเหล็กได้ตลอดทั้งเส้น ซึ่งจะสร้างความแข็งแรงให้แก่จุดเชื่อมต่อของเหล็กเส้นมากกว่าการกัดเกลียวบนเนื้อเหล็กหรือการเชื่อมที่ซึ่งเป็นวิธีการที่ทำให้สิ้นเปลืองเหล็กจำนวนมาก 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 เชื้อเพลิงเก็บน้ำ เป็นต้น โดยปัจจุบันกลุ่มบริษัทฯ เป็นผู้ผลิตเหล็กเส้นข้ออ้อยชนิดเกลียวรับแรงดึงสูงเพียงรายเดียวในประเทศไทยที่สามารถผลิตเหล็กดังกล่าวได้ตามมาตรฐานสากล

2) **กลุ่มผลิตภัณฑ์เหล็กแท่งยาว (Billet)** เป็นผลิตภัณฑ์ที่กลุ่มบริษัทฯ สามารถผลิตเหล็กแท่งยาว (Billet) สำหรับใช้เป็นวัตถุดิบในกระบวนการผลิตเหล็กเส้น เหล็กเส้นข้ออ้อย และผลิตภัณฑ์เหล็กคุณภาพสูงประเภทอื่นๆ ทั้งในระดับใช้งานทั่วไป อาทิงานฐานราก งานก่อสร้าง และโครงสร้าง ในอุตสาหกรรมการก่อสร้าง และในระดับคุณภาพพิเศษ ที่ใช้ในอุตสาหกรรมต่อเนื่อง เช่น การผลิตสราง 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) **กลุ่มผลิตภัณฑ์เหล็กโครงสร้าง (Structural Steel)**

บริษัทฯ เป็นผู้ผลิตและจำหน่ายเหล็กโครงสร้างลักษณะต่างๆ อาทิเช่น เหล็กรีดร้อนชนิดม้วน (Hot Rolled Coil - HRC) เหล็กตัดขนาดต่างๆ พร้อมกันนี้กลุ่มบริษัทฯ ยังมีการผลิตเหล็กที่ใช้ในงานโครงสร้างชนิดต่างๆตาม มาตรฐานผลิตภัณฑ์ อุตสาหกรรมเหล็กโครงสร้างรูปพรรณขึ้นรูปเย็น (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 ผลิตเหล็กโครงสร้างและจำหน่ายเหล็กตัดในรูปแบบต่างๆ ตามความต้องการของลูกค้า ด้วยเครื่องจักรที่มีประสิทธิภาพ โดยกลุ่มผลิตภัณฑ์เหล็กตัดและเหล็กโครงสร้างแบ่งออกเป็น 5 ประเภท ได้แก่

3.2.1. **เหล็กม้วนแถบเล็ก (Slitting Coil) เหล็กม้วนแถบเล็ก** 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) 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.

4) กลุ่มผลิตภัณฑ์เหล็กกวอด (Wire rod)

กลุ่มบริษัทผลิตและจำหน่ายเหล็กกวอดชนิดคาร์บอนต่ำ (Low carbon), คาร์บอนปานกลาง (Medium carbon) และคาร์บอนสูง (High carbon) ซึ่งใช้เป็นวัตถุดิบเข้าสู่กระบวนการแปรรูป เพื่อใช้ในอุตสาหกรรมยานยนต์ อุตสาหกรรมเครื่องจักร อุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ โดยกลุ่มบริษัทสามารถผลิตผลิตภัณฑ์เหล็กกวอดที่มีขนาดเส้นผ่านศูนย์กลาง 5.5 มม. ถึง 16 มม.

5) กลุ่มผลิตภัณฑ์เศษเหล็ก (Metal Scrap)

ผลิตภัณฑ์เศษเหล็กเป็นวัตถุดิบตั้งต้นในการผลิตเหล็กแท่งยาว (Billet) ซึ่งกลุ่มบริษัทรับซื้อเศษเหล็กและแปรรูปเศษเหล็กโดยกระบวนการ Shear และ Shred จากผลิตภัณฑ์หรือสินค้าที่มีเหล็กเป็นส่วนประกอบที่หมดอายุใช้งานแล้ว หรือเศษซากเหล็กจากอุตสาหกรรม เพื่อนำไปผลิตเป็นเหล็กแท่งยาวต่อไป ทั้งนี้กระบวนการดังกล่าวยังช่วยให้บริษัทลดต้นทุนในการผลิตเหล็กแท่งยาว เนื่องจากเศษเหล็กที่ผ่านกระบวนการ Shear และ Shred จะมีขนาดเล็กทำให้การหลอมละลายเศษเหล็กใช้เวลาเร็วกว่าเศษเหล็กที่มีขนาดใหญ่



โครงสร้างรายได้

โครงสร้างรายได้ของบริษัทและบริษัทย่อยในระยะเวลา 3 ปี สิ้นสุดวันที่ 31 ธันวาคม ปี 2556, 2557 และ 2558 เป็นดังนี้

ตารางแสดงโครงสร้างรายได้ของกิจการแยกตามบริษัท (ตามงบการเงินเฉพาะกิจการ)

หน่วย : ล้านบาท

บริษัท	ประเภทธุรกิจ	การถือหุ้นของบริษัท	ปี 2558		ปี 2557		ปี 2556	
			มูลค่า	%	มูลค่า	%	มูลค่า	%
บมจ. มิลล์คอน สตีล	ผลิต และจำหน่ายเหล็กเส้น & เหล็กรูปพรรณ	-	9,583	55.90	8,083	67.69	10,845	62.78
บจก. มิลล์คอน บุรพา	ผลิต และจำหน่ายเหล็กแท่งยาว	99.10	3,624	21.14	3,740	31.32	6,384	36.95
บจก. ไอเจน เอนจิเนียริง	- บริการตัดและดัดเหล็ก - บริการงานซ่อมแซม และบำรุงรักษาเครื่องจักร - บริการด้านระบบไฟฟ้า	39.99	71	0.41	118	0.99	48	0.27
บจก. มิลล์คอน สเปเชียล สตีล**	ผลิตและจำหน่ายเหล็กถด	99.97	836	4.88	-	-	-	-
บจก. มิลล์คอน สตีล ไฟฟ์	ผลิตและจำหน่ายเหล็กรูปพรรณ	99.99	913	5.33	-	-	-	-
บจก. สหร่วมวัสดุก่อสร้าง	จำหน่ายเหล็กและวัสดุก่อสร้าง	99.99	1,548	9.03	-	-	-	-
บจก. ชันเทค เมทัลส์	จัดการเศษเหล็กและแปรรูปเศษเหล็กเพื่อจำหน่าย	99.99	568	3.31	-	-	-	-
รวมทั้งสิ้น			17,143	100	11,941	100	17,277	100

หมายเหตุ

*บริษัท เซนทรา-วารุทง เอนจิเนียริง จำกัด เปลี่ยนชื่อเป็น บริษัท ไอเจน เอนจิเนียริง จำกัด และบริษัทลดสัดส่วนการถือหุ้นเหลือร้อยละ 39.99 เมื่อวันที่ 30 ธันวาคม 2558

**เมื่อวันที่ 17 กุมภาพันธ์ 2559 บริษัท โกเบ สตีล จำกัด ได้ร่วมลงทุนในบริษัท มิลล์คอน สเปเชียล สตีล จำกัด คิดเป็นร้อยละ 50 ของทุนจดทะเบียนชำระแล้ว และเปลี่ยนชื่อเป็น บริษัท โคเบลโก้ มิลล์คอน สตีล จำกัด



ตารางแสดงรายได้แยกตามผลิตภัณฑ์ (ตามงบการเงินรวม)

หน่วย : ล้านบาท

ประเภทผลิตภัณฑ์	ปี 2558			ปี 2557			ปี 2556		
	ปริมาณ (Ton)	มูลค่า	%	ปริมาณ (Ton)	มูลค่า	%	ปริมาณ (Ton)	มูลค่า	%
เหล็กเส้นและเหล็กเส้นข้ออ้อย	541,584	8,345	67.68	377,408	7,520	72.52	436,369	8,755	63.40
เหล็กรูปพรรณ	32,928	612	4.96	18,710	449	4.33	67,417	1,553	11.24
เหล็กแท่งยาว	127,985	2,010	16.30	124,452	2,259	21.79	136,861	2,441	17.68
อื่นๆ	103,810	1,337	10.84	6,957	141	1.36	75,532	1,062	7.68
รวมทั้งสิ้น	809,569	12,330	100.00	527,527	10,369	100.00	716,179	13,811	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 บุรพา 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

นอกจากนี้กลุ่มบริษัทยังมีการบริการด้านเหล็กอื่นๆ อย่าง งานบริการตัดและดัดเหล็ก (Cut & Bend) ที่จะทำให้ลูกค้าสามารถสั่งซื้อเหล็กจากบริษัท และสามารถส่งตัดและดัด หรือขึ้นชิ้นงานได้ตามความต้องการของลูกค้าได้ทันที ทำให้ลูกค้าสามารถประหยัดเวลา รวมไปถึงค่าใช้จ่ายต่างๆ อย่างเช่น ค่าขนส่ง ค่าสูญเสียเหล็กโดยเปล่าประโยชน์ ต้นทุนค่าแรงงาน เป็นต้น และยังมีการบริการซ่อมแซม และบำรุงรักษาเครื่องจักร ซึ่งเป็นการแยกหน่วยซ่อมบำรุงของกลุ่มบริษัทฯ มาเป็นในรูปแบบดำเนินธุรกิจงานบริการซ่อมแซมและบำรุงรักษาเครื่องจักร (Maintenance & Engineering) โดยเป็นการขยายธุรกิจของบริษัทเพื่อรองรับความต้องการของลูกค้าที่มีมากยิ่งขึ้น 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)

บริษัทบริหารช่องทางการจำหน่ายโดยยึดหลักระบบการตลาดในแนวดิ่ง (Vertically Integrated Marketing Distribution System) โดยมีความสัมพันธ์อันดีกับลูกค้าและพันธมิตรในการกระจายผลิตภัณฑ์ของบริษัท 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 2556 - 2558 สามารถสรุปได้ดังนี้

ประเภทของลูกค้า	เฉพาะกิจการ			รวมบริษัทย่อย		
	2558	2557	2556	2558	2557	2556
ผู้ค้าส่ง (Wholesaler)	97.08%	97.63%	98.30%	98.34%	98.13%	98.88%
ลูกค้าโครงการ	1.28%	0.39%	0.26%	0.73%	0.32%	0.20%
ลูกค้าอื่นๆ	1.64%	1.98%	1.44%	0.93%	1.55%	0.92%
รวม	100%	100%	100%	100%	100%	100%



รายได้จากลูกค้ารายใหญ่ 10 อันดับแรกของบริษัทในปี 2556 – 2558 คิดเป็นประมาณร้อยละ 77.16, ร้อยละ 86.90 และ ร้อยละ 84.86 ของยอดขายรวมตามลำดับ โดยไม่มีการจำหน่ายสินค้าให้กับลูกค้ารายใดรายหนึ่งในสัดส่วนเกินร้อยละ 35 ของยอดขายรวม บริษัทฯ ยังคงยึดนโยบายที่จะขยายฐานลูกค้าให้กว้างขึ้นโดยไม่พึ่งพิงลูกค้ารายใดรายหนึ่ง

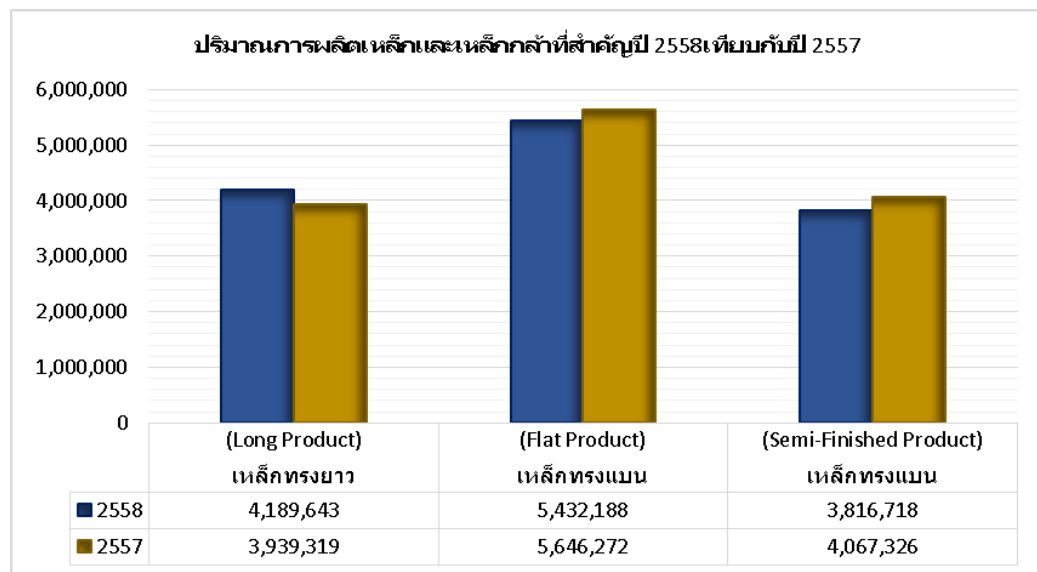
การขายสินค้าให้แก่ลูกค้าของกลุ่มบริษัทมีทั้งการขายเป็นเงินสด และการให้ระยะเวลาชำระเงินแก่ลูกค้า โดยพิจารณาจากความสัมพันธ์ทางการค้า ระยะเวลาในการซื้อ-ขายกับบริษัท และประวัติในการชำระหนี้ โดยจะต้องมีประวัติการชำระเงินอยู่ในเกณฑ์ที่ดี ทั้งนี้บริษัทให้เครดิตแก่ลูกค้าที่แตกต่างกันตามหลักในการพิจารณาเครดิตของบริษัทฯ ซึ่งเครดิตที่ลูกค้าแต่ละรายได้รับนั้นจะไม่เกิน 120 วัน โดยปัจจุบันกลุ่มลูกค้าหลักของบริษัทเป็นผู้ค้าส่งผลิตภัณฑ์เหล็กในกรุงเทพและปริมณฑล บริษัทยังมีการขยายตลาดไปสู่กลุ่มลูกค้าในต่างประเทศเพิ่มขึ้นอีกด้วย

ภาวะอุตสาหกรรมเหล็กในตลาด

ภาวะการผลิตอุตสาหกรรมเหล็กและเหล็กกล้า ปี 2558 มีปริมาณการผลิต 6,662,377 เมตริกตัน ลดลงร้อยละ 1.94 เทียบกับปีก่อน การจำหน่ายภายในประเทศลดลงร้อยละ 1.28 ที่ประมาณ 17,116,251 เมตริกตัน ส่วนการส่งออกลดลงร้อยละ 19.27 เช่นเดียวกับการนำเข้า ลดลงร้อยละ 12.13 โดยเหล็กแท่งแบน (Slab) ลดลง ร้อยละ 50.67 เหล็กโครงสร้างรูปพรรณรีดร้อน ลดลง ร้อยละ 32.14

การผลิต

ภาวะของอุตสาหกรรมการผลิตเหล็กและเหล็กกล้าปี 2558 มีการปรับตัวลดลงเล็กน้อย ร้อยละ 1.94 เมื่อเทียบกับปีก่อน โดยมีปริมาณการผลิต 6,662,377 เมตริกตัน โดยเหล็กทรงยาว ปรับตัวเพิ่มขึ้นร้อยละ 6.35 (ส่วนหนึ่งที่มีการผลิตเหล็กทรงยาวเพิ่มขึ้น ทั้งที่สถานการณ์ของอุตสาหกรรมก่อสร้างยังคงทรงตัว เนื่องจากในช่วง 3-4 เดือนที่ผ่านมา ราคาเหล็กที่ลดลง ทำให้ผู้ผลิตเหล็กเส้นที่ไม่มีเตาหลอมและใช้วัตถุดิบเหล็กแท่งเล็กบิลเล็ตมารีด นำเข้าวัตถุดิบการผลิตเหล็กทรงยาวมากขึ้น) แต่ผลิตภัณฑ์เหล็กกึ่งสำเร็จรูปกลับมีการผลิตที่ลดลง ร้อยละ 6.16 สำหรับเหล็กทรงแบน มีการผลิตที่ลดลง ร้อยละ 3.79 โดยเหล็กแผ่นรีดร้อนลดลง ร้อยละ 13.38 รองลงมาคือ เหล็กแผ่นรีดเย็น ลดลง ร้อยละ 5.62 แต่เหล็กแผ่นเคลือบกลับมีการผลิตเพิ่มขึ้น ร้อยละ 26.31 โดยเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี เพิ่มขึ้นร้อยละ 131.65 เนื่องจากมีการตั้งโรงงานผลิตเหล็กแผ่นกัลวานีลขึ้น 2 โรงงาน คือ บริษัท นิปปอน สตีล แอนด์ ซูมิดิน กัลวานไนซิง (ประเทศไทย) จำกัด และ บริษัท เจเอฟอี สตีล กัลวานไนซิง (ประเทศไทย) จำกัด ทั้งนี้ 2 โรงงานได้มีการเริ่มผลิตแล้ว



ที่มา : สถาบันเหล็กและเหล็กกล้าแห่งประเทศไทย

การจำหน่ายในประเทศ

ปริมาณการจำหน่ายในประเทศของเหล็กและเหล็กกล้าที่สำคัญในปี 2558 มีประมาณ 17,116,251 เมตริกตัน (ไม่รวมผลิตภัณฑ์เหล็กสำเร็จรูป เหล็กแผ่นรีดเย็น เหล็กแผ่นเคลือบและท่อเหล็กเพื่อไม่ให้เกิดการนับซ้ำ) ลดลง ร้อยละ 1.28 เมื่อเทียบกับช่วงเดียวกันของปีก่อน และเมื่อพิจารณาในรายผลิตภัณฑ์ พบว่า ผลิตภัณฑ์ที่มีการเพิ่มขึ้นมากที่สุด คือ เหล็กทรงยาวเพิ่มขึ้น ร้อยละ 3.53 สำหรับผลิตภัณฑ์เหล็กทรงแบน ลดลง ร้อยละ 3.94

การส่งออก

มูลค่าการส่งออกเหล็กและเหล็กกล้าที่สำคัญในปี 2558 มีจำนวนประมาณ 724.45 ล้านดอลลาร์สหรัฐโดยมูลค่าการส่งออก ลดลงร้อยละ 19.27 เมื่อเทียบกับปีก่อน ผลิตภัณฑ์ที่มีมูลค่าการส่งออกลดลงมากที่สุด ได้แก่ ผลิตภัณฑ์เหล็กสำเร็จรูป ลดลงร้อยละ 32.10 รองลงมาคือ เหล็กทรงยาว ลดลงร้อยละ 31.16 โดยเหล็กเส้น ลดลงร้อยละ 39.53 เหล็กหลอด ลดลง ร้อยละ 36.43 สำหรับเหล็กทรงแบน ลดลงร้อยละ 17.51 โดยเหล็กแผ่นบางรีดร้อน ลดลงร้อยละ 52.37 และเหล็กแผ่นรีดร้อนกัดกรดและเคลือบน้ำมัน ลดลงร้อยละ 49.52

การนำเข้า

มูลค่าการนำเข้าเหล็กและเหล็กกล้าที่สำคัญในปี 2558 มีจำนวนประมาณ 7,305.77 ล้านดอลลาร์สหรัฐ โดยมูลค่าการนำเข้าลดลง ร้อยละ 12.13 เมื่อเทียบกับปีก่อน ผลิตภัณฑ์ที่มีมูลค่าการนำเข้าลดลงมากที่สุดเมื่อเทียบกับปีก่อน ได้แก่ ผลิตภัณฑ์เหล็กสำเร็จรูป ลดลงร้อยละ 24.26 เป็นเหล็กแท่งแบน Slab ลดลงร้อยละ 50.67 สำหรับเหล็กทรงยาวลดลงร้อยละ 7.93 โดยเหล็กโครงสร้างรูปพรรณรีดร้อนลดลงร้อยละ 32.14 แต่สำหรับเหล็กทรงแบน ลดลงร้อยละ 7.80 ซึ่งประเภทเหล็กแผ่นหนารีดร้อน ลดลงร้อยละ 27.96 และท่อเหล็กไร้ตะเข็บ ลดลงร้อยละ 19.92



Product	Import (ล้านบาทสหรัฐฯ)			Export (ล้านบาทสหรัฐฯ)		
	2558	2557	เปลี่ยนแปลง	2558	2557	เปลี่ยนแปลง
เหล็กทรงยาว Long Product	463.64	503.59	-7.93	258.39	375.35	-31.16
Bar	218.43	246.73	-11.47	75.28	124.49	-39.53
HR section	25.08	36.96	-32.14	177.64	242.26	-26.67
Wire rod	220.13	219.90	0.10	5.47	8.60	-36.43
เหล็กทรงแบน Flat Product	4,908.04	5,323.01	-7.80	237.17	287.51	-17.51
Hot rolled flat products	1,661.75	1,860.38	-10.68	10.68	21.77	-50.94
Cold rolled flat products	992.83	1034.11	-3.99	140.74	159.10	-11.54
Coated Steel	2,253.46	2,428.52	-7.21	85.75	106.64	-19.59
เหล็กกึ่งสำเร็จรูป Semi-Finished Product	1,226.88	1,619.80	-24.26	2.42	3.57	-32.10
Billet	578.05	558.80	3.45	0.05	0.00	100.00
Slab	441.25	894.51	-50.67	0.03	0.00	100.00
All other Semi-Product	207.57	166.49	24.68	2.35	3.57	-34.07
Pipe	707.22	868.07	-18.53	226.48	230.96	-1.94
Pipe-Seamless	478.45	597.46	-19.92	85.53	105.73	-19.11
Pipe-Welded	228.76	270.61	-15.46	140.95	125.23	12.55

ที่มา : กรมศุลกากร

แนวโน้มปี 2559

คาดการณ์ว่าสถานการณ์เหล็กในปี 2559 การผลิตจะทรงตัว คือ 6.66 ล้านตัน ซึ่งปัจจัยสำคัญที่จะขับเคลื่อนให้ความต้องการใช้เหล็กสูงขึ้น คือ การลงทุนก่อสร้างโครงสร้างพื้นฐานของภาครัฐ เนื่องจากการก่อสร้างของภาคเอกชนยังคงชะลอตัวอยู่เนื่องจากผู้ประกอบการซื้อและลงทุนในภาคอสังหาริมทรัพย์ สำหรับในส่วนของอุตสาหกรรมยานยนต์ที่คาดการณ์ว่าจะขยายตัว แต่เหล็กที่ใช้ในอุตสาหกรรมส่วนใหญ่เป็นเหล็กนำเข้า จึงไม่ส่งผลต่อการผลิตในประเทศ อย่างไรก็ตาม ยังมีปัจจัยที่น่าจับตามอง คือ ประเทศจีน ที่ประสบปัญหา over supply และส่งสินค้าเข้ามายังหลายประเทศของโลกซึ่งส่งผลต่อประเทศต่างๆ ทำให้ไม่สามารถแข่งขันทางด้านราคาได้ ทำให้หลายประเทศต่างส่งสัญญาณให้จีนลดการผลิตลง

2.3) การจัดหาผลิตภัณฑ์ หรือบริการ

1) วัตถุดิบ

วัตถุดิบหลักที่ใช้ในการผลิตเหล็กเส้นกลมและเหล็กเส้นข้ออ้อย คือ เหล็กแท่งยาว (Billet) และวัตถุดิบสำคัญในการผลิตคือ เศษเหล็ก (Scrap) กลุ่มบริษัทได้มีการจัดหาเศษเหล็กทั้งในประเทศ และต่างประเทศ เพื่อเป็นวัตถุดิบในการผลิตเหล็กแท่งทรงยาว และวัตถุดิบหลักที่ใช้ในการผลิตเหล็กรูปพรรณ คือ เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน (Hot Rolled Coil) โดยในปี 2556-2558 มีรายละเอียดของแหล่งวัตถุดิบของกลุ่มบริษัทมีดังนี้



การดำเนินการจัดหามุ่งเน้นการจัดหาสินค้าที่มีคุณภาพ มีความคุ้มค่า และส่งมอบสินค้าในปริมาณที่ต้องการ ภายในระยะเวลาที่เหมาะสม สอดคล้องกับปริมาณสินค้าคงคลังและแผนการผลิต เพื่อให้เกิดประโยชน์สูงสุดในภาพรวมของทั้งกลุ่มบริษัท นอกจากนี้ ทางหน่วยงานจัดหามีการประมาณการความต้องการใช้ผลิตภัณฑ์และวัตถุดิบเพื่อรักษาระดับสินค้าคงคลังอย่างเหมาะสม กับนโยบายและแผนการผลิตเพื่อสามารถรักษาระดับต้นทุนทางด้านสินค้าคงคลัง ในขณะเดียวกันสามารถสนับสนุนกระบวนการผลิตอย่างต่อเนื่อง

ลักษณะการจัดหาผลิตภัณฑ์ของกลุ่มบริษัท มีการดำเนินงานจัดหาจากแหล่งวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์จากทั้งภายในประเทศ และภายนอกประเทศ โดยเน้นที่คุณภาพของวัตถุดิบเป็นหลักในระดับต้นทุนที่สมเหตุสมผล สัดส่วนของการจัดหาภายในประเทศและภายนอกประเทศคิดเป็นสัดส่วนร้อยละ 77.24 และร้อยละ 22.76 ตามลำดับ ทั้งนี้ การจัดหาส่วนใหญ่มาจากภายในประเทศเนื่องจากสามารถลดต้นทุนในแง่ค่าใช้จ่ายของการขนส่ง รวมถึงสามารถป้องกันความเสี่ยงจากการผันผวนของอัตราแลกเปลี่ยนของ

(หน่วย : ล้านบาท)

วัตถุดิบ	เฉพาะกิจการ						รวมบริษัทย่อย					
	2558		2557		2556		2558		2557		2556	
	มูลค่า	สัดส่วน	มูลค่า	สัดส่วน	มูลค่า	สัดส่วน	มูลค่า	สัดส่วน	มูลค่า	สัดส่วน	มูลค่า	สัดส่วน
<input type="checkbox"/> ต่างประเทศ												
- เหล็กแท่งเล็ก (Billet)	1,769	25%	1,890	28%	1,278	14%	1,977	17.20%	1,890	24%	1,277	12%
- เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิด												
ม้วน (HRC)	-	-	23	0%	500	5%	135	1.17%	23	0%	500	5%
- เศษเหล็ก (Scrap)	-	-	-	-	-	-	504	4.38%	462	6%	823	8%
รวมต่างประเทศ	1,769	25%	1,913	28%	1,778	19%	2,616	22.76%	2,375	30%	2,600	25%
<input type="checkbox"/> ในประเทศ												
- เหล็กแท่งเล็ก (Billet)	4,397	61%	4,605	68%	6,754	73%	4,663	40.56%	3,133	39%	3,462	34%
- เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิด												
ม้วน (HRC)	1,011	14%	274	4%	680	8%	2,016	17.54%	274	3%	680	7%
- เศษเหล็ก (Scrap)	-	-	-	-	-	-	2,201	19.15%	2,205	28%	3,514	34%
รวมในประเทศ	5,408	75%	4,879	72%	7,434	81%	8,880	77.24%	5,612	70%	7,656	75%
รวม	7,177	100%	6,792	100%	9,211	100%	11,496	100%	7,987	100%	10,256	100%

2) นโยบายสินค้าคงคลัง

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



3) อัตราค่าลังการผลิต

โรงงาน	ประเภทเครื่องจักร	อัตราค่าลังการผลิต (ตันต่อปี)
เครื่องจักรผลิตเหล็กเส้น		
(โรงรีดเหล็กเส้น - กรุงเทพฯ (บางกระบือ))	- เครื่องจักรผลิตเหล็กเส้นและเหล็กเส้นข้ออ้อย	250,000
(โรงรีดเหล็กเส้น - ระยอง)	- เครื่องจักรผลิตเหล็กเส้น เหล็กเส้นข้ออ้อย เหล็กเส้นชนิด เกลียวรับแรงดึงสูง และเหล็กเพลลา	300,000
รวม		550,000
เครื่องจักรผลิตเหล็กรูปพรรณ		
(โรงเหล็กรูปพรรณ - กรุงเทพฯ (บางกระบือ))	- เครื่องตัดแผ่น (เหล็กแผ่น)	11,000
“	- เครื่องรีดท่อ (ท่อเหล็ก)	27,000
“	- เครื่องรีดตัวซี (เหล็กรูปตัวซี)	58,000
รวม		96,000
เครื่องจักรผลิตเหล็กรูปพรรณ		
(โรงเหล็กรูปพรรณ - พม่า)	- เครื่องสลิต (เหล็กม้วนแถบเล็ก)	54,000
	- เครื่องรีดท่อ (ท่อเหล็ก)	10,397
รวม		64,397
โรงเตาหลอม - ระยอง (โครงการ Green Mill)	- เตาหลอมอาร์คไฟฟ้า (EAF)	500,000
รวม		500,000
เครื่องจักรผลิตเหล็กกลวด (โรงรีดเหล็กกลวด - ระยอง (TSSI))	- เครื่องจักรผลิตเหล็กกลวด	500,000
รวม		500,000
เครื่องจักรตัดแยกเศษเหล็ก (ชลบุรี (Suntech Metals))	- เครื่องจักรตัดแยกเศษเหล็ก	460,000
รวม		460,000

โรงงานของกลุ่มบริษัท มีอยู่ 6 แห่ง แบ่งออกเป็น

- 1) โรงงานรีดเหล็กเส้น - กรุงเทพฯ (ถนนบางกระบือ) 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 (ถนนบางกระบือ) ซึ่งผลิตเหล็กตัวซี, เหล็กท่อ, เหล็กแผ่น และเหล็กแบนตัด ซึ่งมีกำลังการผลิตอยู่ที่ 96,000 ตันต่อปี
- 3) โรงผลิตเหล็กรูปพรรณ - ประเทศพม่า (ทิลาวา) ซึ่งผลิตเหล็กท่อ ซึ่งมีกำลังการผลิตอยู่ที่ 64,397 ตันต่อปี



4) โรงเตาหลอม หรือ เตาหลอมอาร์คไฟฟ้า (Electronic Arc Furnace: EAF) เป็นโรงหลอมเศษเหล็กเหลือใช้ ภายใต้โครงการ Green Mill ตั้งอยู่ที่จังหวัดระยอง โรงหลอมดังกล่าวสามารถหลอมเศษเหล็กเหลือใช้เพื่อผลิตเหล็กแท่งยาว (Billet) ซึ่งเป็นวัตถุดิบหลักในกระบวนการผลิตผลิตภัณฑ์เหล็กประเภทต่างๆ ด้วยกำลังการผลิตประมาณ 500,000 ตันต่อปี

5) โรงงานรีดเหล็กกลวด - ระยอง เป็นโรงงานที่ผลิตเหล็กกลวด ที่มีขนาดตั้งแต่ 5.5 มิลลิเมตร ถึง 16 มิลลิเมตร ด้วยกำลังการผลิตรวมประมาณ 500,000 ตันต่อปี

6) โรงคัดแยกเศษเหล็ก - ชลบุรี เป็นโรงงานที่จัดหาเศษเหล็ก แล้วนำมาคัดแยก โดยกระบวนการ Shredder และ Shear จากผลิตภัณฑ์หรือสินค้าที่มีเหล็กเป็นส่วนประกอบทั้งหมดอายุใช้งานแล้ว หรือเป็นเศษซากเหล็กอุตสาหกรรม ด้วยกำลังการผลิตรวม 460,000 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)

ในส่วนของการผลิต 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 โดยมุ่งเน้นในเรื่องการจัดการและการบำรุงรักษารวมทั้งปรับปรุงหน่วยบำบัดน้ำเสียและการแก้ไขขั้นตอนการควบคุมการทำงานของหน่วยบำบัดน้ำเสียและการบำบัดของเสียเพื่อให้เป็นไปตามเกณฑ์มาตรฐาน โดยบริษัทได้รับการรับรองด้านการบริหารจัดการสิ่งแวดล้อมมาตรฐาน ISO 14001:2004 จากบริษัท ยูนิเทค 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 อีสเทิร์นไทยคอนสตรัคติง 1992 จำกัด ให้ทำการ



ตรวจสอบคุณภาพน้ำที่โรงงานของบริษัท 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 2558 กลุ่มบริษัทไม่มีงานค้างค้างที่ยังมิได้ส่งมอบ



3. ปัจจัยความเสี่ยง

การบริหารความเสี่ยง

ในช่วงหลายปีที่ผ่านมา กลุ่มบริษัทมีความเสี่ยงหลายประการที่เกิดจากการประกอบธุรกิจ จึงได้มีการพัฒนาโครงสร้างการบริหารความเสี่ยงขึ้น โดยใช้แนวทางการบริหารความเสี่ยงที่สามารถจัดการและลดความเสี่ยงดังกล่าวลงได้ ด้วยการติดตามอย่างต่อเนื่อง ทั้งนี้ กลุ่มบริษัทได้จัดให้มีการประชุมความเสี่ยงอย่างน้อย 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 ท่าเรือ น้ำลึก เขื่อนกักเก็บน้ำ ฯลฯ โดยปัจจุบันบริษัทเป็นผู้ผลิตเพียงรายเดียวในประเทศ ที่สามารถผลิตเหล็กเส้นข้ออ้อยชนิดเกลียวรับแรงดึงสูงโดยผ่านการรับรองคุณภาพตามมาตรฐานจากหลายประเทศทั่วโลก ทำให้บริษัทมีความสามารถในการแข่งขันเหนือคู่แข่งรายอื่นๆ ในตลาด และลดความเสี่ยงที่เกิดจากความผันผวนในความต้องการสินค้าลง อีกทั้งสามารถขยายตลาดไปยังต่างประเทศที่ต้องการเหล็กชนิดดังกล่าวเพื่อการก่อสร้างได้อีกด้วย

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

นอกจากนี้ กลุ่มบริษัทได้ขยายธุรกิจ ไปสู่ผลิตภัณฑ์เหล็กถด โดยมีแผนที่จะพัฒนาผลิตภัณฑ์ไปสู่เหล็กถดเกรดพิเศษเพื่อใช้เป็นวัตถุดิบในอุตสาหกรรมยานยนต์ ซึ่งปัจจุบันประเทศไทยยังต้องนำเข้าเหล็กถดเกรดพิเศษจากต่างประเทศเท่านั้น ทั้งนี้หากกลุ่มบริษัทสามารถผลิตเหล็กถดเกรดพิเศษป้อนเข้าสู่อุตสาหกรรมยานยนต์เพื่อทดแทนการนำเข้าได้นั้น จะเป็นอีกแนวทางหนึ่งที่สามารถลดความเสี่ยงจากความผันผวนของราคาเหล็กได้ และสามารถสร้างผลกำไรให้กับกลุ่มบริษัทได้อย่างยั่งยืน



2) ความเสี่ยงเกี่ยวกับการจัดหาวัตถุดิบ

2.1) ความเสี่ยงจากการดำเนินการจัดหาวัตถุดิบ

ในการผลิตเหล็กแท่งยาว (Billet) ซึ่งเป็นวัตถุดิบในการผลิตเหล็กเส้นกลม, เหล็กเส้นข้ออ้อย และเหล็กกลวดยาว บริษัทจำเป็นต้องจัดหาเศษเหล็ก (Scrap) สำหรับเตาหลอมอาร์คไฟฟ้า (Electric Arc Furnace : EAF) ทำให้อาจประสบกับความเสียด้านระยะเวลาในการจัดหาวัตถุดิบที่เพิ่มขึ้น และความไม่สม่ำเสมอของเศษเหล็กที่หาได้ ทั้งนี้ กลุ่มบริษัท ได้จัดการลดความเสี่ยงดังกล่าวด้วยการสร้างความร่วมมือระหว่างกลุ่มบริษัท กับพันธมิตรทางธุรกิจทั้งที่เป็นบริษัทผู้จัดจำหน่ายเศษเหล็กรายใหญ่ในประเทศโดยตรง ตลอดจนมีการจัดหาแหล่งนำเข้าเศษเหล็กจากต่างประเทศ และยังมีการนำเศษเหล็กที่เป็นผลพลอยได้จากการผลิตของโรงงานกลับมาใช้เป็นวัตถุดิบสำหรับเตาหลอม อีกทั้งยังได้วางแผนการผลิตและการสั่งซื้อวัตถุดิบอย่างรอบคอบและรัดกุม และมีการสร้างและบริหารความสัมพันธ์กับกลุ่มบริษัทจำหน่ายเศษเหล็กอย่างสม่ำเสมอ เพื่อให้มั่นใจว่าจะมีวัตถุดิบเพียงพอสำหรับกระบวนการผลิต

ทั้งนี้ในปี 2558 บริษัทได้ซื้อกิจการของ บริษัท ชันเทค เมทัลส์ จำกัด ซึ่งประกอบธุรกิจด้านบริหารจัดการเศษเหล็กและแปรรูปเศษเหล็กเพื่อขายแก่โรงงานหลอม ทำให้บริษัทสามารถเพิ่มประสิทธิภาพในการจัดหาวัตถุดิบสำหรับการหลอมเหล็กเนื่องจากชันเทค มีเครือข่ายในการจัดหาเศษเหล็กที่เข้มแข็ง ซึ่งจะช่วยรับประกันว่า บริษัทจะมีวัตถุดิบที่มีคุณภาพดีในราคาที่เหมาะสมสามารถนำมาใช้ในการหลอมเหล็ก เพื่อผลิตเหล็กแท่งยาว (Billet) ซึ่งเป็นวัตถุดิบในการผลิตเหล็กทรงยาวต่อไป

2.2) ความเสี่ยงจากความผันผวนของราคาวัตถุดิบ

จากเดิมที่กลุ่มบริษัท ต้องนำเข้าเหล็กแท่งยาว (Billet) จากต่างประเทศ เพื่อใช้ในการผลิตเหล็กเส้นกลม, เหล็กเส้นข้ออ้อย และ เหล็กกลวด ทำให้มีความเสี่ยงจากราคาวัตถุดิบนำเข้าที่มีความผันผวนเปลี่ยนแปลงไปตามกลไกตลาดโลก ซึ่งอาจส่งผลกระทบต่อต้นทุนค่าวัตถุดิบของกลุ่มบริษัท แต่เนื่องจากกลุ่มบริษัทฯ สามารถทำการผลิตเหล็กแท่งยาวได้เองจากความสำเร็จของโครงการ Green Mill ทำให้กลุ่มบริษัทได้รับความเสี่ยงจากความผันผวนของราคาวัตถุดิบลดน้อยลง

3) ความเสี่ยงทางการเงิน

กิจกรรมของกลุ่มบริษัทย่อมมีความเสี่ยงทางการเงินที่หลากหลายซึ่งได้แก่ ความเสี่ยงจากตลาด (รวมถึงความเสี่ยงจากอัตราแลกเปลี่ยน, ความเสี่ยงด้านมูลค่ายุติธรรมอันเกิดจากการเปลี่ยนแปลงในอัตราดอกเบี้ย, ความเสี่ยงด้านกระแสเงินสดอันเกิดจากการเปลี่ยนแปลงอัตราดอกเบี้ย และ ความเสี่ยงด้านราคา) ความเสี่ยงด้านการให้สินเชื่อและความเสี่ยงด้านสภาพคล่อง กลุ่มบริษัทมีแผนการจัดการความเสี่ยงแต่ละประเภทดังนี้

3.1) ความเสี่ยงจากอัตราแลกเปลี่ยน

ในปี 2558 และ ปี 2557 บริษัทมีมูลค่าการสั่งซื้อสินค้าจากต่างประเทศประมาณร้อยละ 25 และ ร้อยละ 28 ของมูลค่าการสั่งซื้อทั้งหมด ตามลำดับ ขณะที่มูลค่าการส่งออกสินค้าไปต่างประเทศประมาณร้อยละ 4 และร้อยละ 6 ตามลำดับ ของมูลค่าการขายทั้งหมด โดยเป็นสกุลเงินดอลลาร์สหรัฐ ซึ่งทำให้บริษัทมีความเสี่ยงจากการผันผวนของอัตราแลกเปลี่ยนที่ผ่านมา บริษัทได้ลดผลกระทบจากความเสี่ยงของอัตราแลกเปลี่ยน โดยการทำสัญญาซื้อขายเงินตราต่างประเทศล่วงหน้า (Forward



contract) หรือ แปลงหนี้ค่าสินค้าเป็นหนี้เงินสกุลบาท โดยพิจารณาตามความเหมาะสมของกระแสเงินสดและสถานการณ์ในขณะนั้นๆ

ในอนาคต บริษัทคาดว่าจะยังคงต้องสั่งซื้อสินค้าจากต่างประเทศบ้าง และยังคงมองถึงการส่งออกไปยังต่างประเทศ ดังนั้น บริษัทจะยังคงรักษานโยบายลดผลกระทบจากความเสี่ยงในอัตราแลกเปลี่ยนโดยวิธีดังกล่าวต่อไปตามความเหมาะสมของสถานการณ์ในขณะนั้นๆ

3.2) ความเสี่ยงจากอัตราดอกเบี้ย

ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558 บริษัทมีหนี้สินที่เกิดจากการกู้ยืมสถาบันการเงิน ทั้งหนี้สินระยะสั้นและยาว จำนวน 11,599 ล้านบาท คิดเป็นร้อยละ 86 ของหนี้สินรวม การกู้ยืมของบริษัทส่วนใหญ่ประกอบด้วยเงินกู้ระยะสั้นในรูปแบบตั๋วสัญญาใช้เงิน สัญญาทรัสต์รีซีที และ เลตเตอร์ออฟเครดิต เพื่อใช้เป็นเงินทุนหมุนเวียนในการสั่งซื้อสินค้าจากโรงงานผู้ผลิต ซึ่งจะมีอายุของการชำระหนี้มากกว่าการรับชำระหนี้ของลูกหนี้การค้าของบริษัท

การเปลี่ยนแปลงของภาวะอัตราดอกเบี้ยในตลาด อาจส่งผลกระทบต่อค่าใช้จ่ายด้านดอกเบี้ยและผลการดำเนินงานของบริษัท อย่างไรก็ตามค่าใช้จ่ายด้านดอกเบี้ยในปี 2558 คิดเป็นร้อยละ 5 ของรายได้จากการขายและบริการ ในขณะที่ปี 2557 เท่ากับร้อยละ 7 ของรายได้จากการขายและบริการ ขณะที่ความสามารถในการจ่ายดอกเบี้ยของปี 2558 คิดเป็น 2.36 เท่า เมื่อคิดจากกำไรจากการดำเนินงานก่อนดอกเบี้ยจ่ายและภาษี

3.3) ความเสี่ยงด้านการให้สินเชื่อ

กลุ่มบริษัทไม่มีการกระจุกตัวอย่างมีนัยสำคัญของความเสี่ยงทางด้านสินเชื่อ กลุ่มบริษัทมีนโยบายที่เหมาะสมเพื่อทำให้เชื่อมั่นได้ว่าได้ขายสินค้าและให้บริการแก่ลูกค้าที่มีประวัติสินเชื่ออยู่ในระดับที่เหมาะสม คู่สัญญาในอนุพันธ์ทางการเงินและรายการเงินสดได้เลือกที่จะทำรายการกับสถาบันการเงินที่มีระดับความน่าเชื่อถือสูง กลุ่มบริษัทมีนโยบายจำกัดวงเงินธุรกรรมการให้สินเชื่อกับสถาบันการเงินแต่ละแห่งอย่างเหมาะสม

3.4) ความเสี่ยงด้านสภาพคล่อง

จำนวนเงินสดที่มีอย่างเพียงพอและเงินลงทุนในหลักทรัพย์ที่มีตลาดรองรับย่อมแสดงถึงการจัดการความเสี่ยงของสภาพคล่องอย่างรอบคอบ ความสามารถในการหาแหล่งเงินทุนแสดงให้เห็นได้จากการที่มีวงเงินกู้ยืมที่ได้มีการตกลงไว้แล้วอย่างเพียงพอ ทั้งนี้ ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558 บริษัทยังมีวงเงินสินเชื่อที่ไม่ได้เบิกออกมาใช้จำนวน 3,966 ล้านบาท และได้ดำเนินการร่วมกับสถาบันการเงินเพื่อหาแนวทางในการเสริมสภาพคล่องให้เพียงพอในกลุ่มบริษัท ดังนั้น ผู้บริหารเชื่อว่ากลุ่มบริษัทจะสามารถดำเนินกิจการต่อไปได้อย่างต่อเนื่อง

4) ความเสี่ยงด้านอื่นๆ

4.1) ความเสี่ยงด้านสิ่งแวดล้อม

ทางด้านความเสี่ยงอันเนื่องมาจากสภาพแวดล้อมและสิ่งแวดล้อมการทำงานที่อาจเกิดอันตรายขึ้นได้จากกระบวนการผลิต โดยกลุ่มบริษัท ได้มีนโยบายลดความเสี่ยงดังกล่าวและเพิ่มความปลอดภัยให้กับพนักงานด้วยอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลกับพนักงาน (Personal Protective Equipment: PPE) และยังมีการตรวจสอบสุขภาพให้แก่พนักงานและประชาชนในชุมชน



พร้อมทั้งประชาสัมพันธ์ให้ความรู้แก่ชุมชนรอบโรงงาน เพื่อให้เกิดความเข้าใจและสร้างความตระหนักถึงความสำคัญในการที่จะต้องปฏิบัติตามมาตรการป้องกันอันตรายนั้นๆ

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



4. ทรัพย์สินที่ใช้ในการประกอบธุรกิจ

4.1 ที่ดิน อาคาร และอุปกรณ์

ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558 บริษัทและบริษัทย่อยมีที่ดิน อาคาร และอุปกรณ์ ดังนี้

▪ ที่ดิน และส่วนปรับปรุงที่ดิน

สถานที่ตั้ง	มูลค่าทางบัญชีสุทธิ (ล้านบาท)	ลักษณะ กรรมสิทธิ์	ภาระผูกพัน
บริษัท			
ถนนบางกระดี่ เขตบางขุนเทียน กรุงเทพฯ	455.40	เป็นเจ้าของ	ติดจำนอง
บริษัทย่อย			
ถนนทางหลวง 3191 อำเภอนิคมพัฒนา ระยอง	307.94	เป็นเจ้าของ	ติดจำนอง
ถนนปากร่วม-อ่าวอุดม อำเภอศรีราชา ชลบุรี	315.00	เป็นเจ้าของ	-
บ้านแลง อำเภอเมือง ระยอง	168.12	เป็นเจ้าของ	ติดจำนอง
รวม	1,225.54		

▪ อาคาร สิ่งปลูกสร้างและส่วนควบ

สถานที่ตั้ง	มูลค่าทางบัญชีสุทธิ (ล้านบาท)	ลักษณะ กรรมสิทธิ์	ภาระผูกพัน
อาคาร และสิ่งปลูกสร้าง			
บริษัท			
ถนนบางกระดี่ เขตบางขุนเทียน กรุงเทพฯ	145.74	เป็นเจ้าของ	ติดจำนอง
บริษัทย่อย			
ถนนทางหลวง 3191 อำเภอนิคมพัฒนา ระยอง	1,058.92	เป็นเจ้าของ	ติดจำนอง
ถนนปากร่วม-อ่าวอุดม อำเภอศรีราชา ชลบุรี	168.12	เป็นเจ้าของ	-
บ้านแลง อำเภอเมือง ระยอง	580.32	เป็นเจ้าของ	ติดจำนอง
รวม	1,749.94		



■ เครื่องจักรและอุปกรณ์โรงงาน

ประเภท	มูลค่าทางบัญชีสุทธิ (ล้านบาท)	ลักษณะ กรรมสิทธิ์	ภาระผูกพัน
บริษัท			
เครื่องจักรผลิตเหล็กเส้นกลมและเหล็กเส้นข้ออ้อย	1,008.12	เป็นเจ้าของ	ติดจำนำ
เครื่องมือเครื่องใช้ในโรงงาน	20.04	เป็นเจ้าของ	ไม่มี
ระบบไฟฟ้าแรงสูง	47.95	เป็นเจ้าของ	ไม่มี
เครื่องจักรระหว่างประกอบและติดตั้ง	198.50	เป็นเจ้าของ	ไม่มี
บริษัทย่อย			
เครื่องจักรผลิตเหล็กรูปพรรณ	126.77	เป็นเจ้าของ	ติดจำนำ
เครื่องจักรโรงหลอม	2,196.33	เป็นเจ้าของ	ติดจำนำ
เครื่องจักรฉีกเศษเหล็ก	44.30	เป็นเจ้าของ	ไม่มี
เครื่องจักรระหว่างประกอบและติดตั้ง	3,462.77	เป็นเจ้าของ	ไม่มี
ระบบสาธารณูปโภค	682.92	เป็นเจ้าของ	ติดจำนอง
รวม	7,787.70		

■ เครื่องตกแต่ง อุปกรณ์สำนักงาน และยานพาหนะ

ประเภท	มูลค่าทางบัญชีสุทธิ (ล้านบาท)	ลักษณะ กรรมสิทธิ์	ภาระผูกพัน
บริษัท			
เครื่องตกแต่ง อุปกรณ์สำนักงาน และคอมพิวเตอร์	2.49	เป็นเจ้าของ	ไม่มี
ยานพาหนะ	0.51	เป็นผู้ครอบครอง	สัญญาเช่าซื้อระยะเวลา 2 ปี
บริษัทย่อย			
เครื่องตกแต่ง อุปกรณ์สำนักงาน และคอมพิวเตอร์	6.03	เป็นเจ้าของ	ไม่มี
ยานพาหนะ	29.91	เป็นผู้ครอบครอง	สัญญาเช่าซื้อระยะเวลา 4 ปี
รวม	38.94		



4.2 นโยบายการลงทุนในบริษัทย่อย และบริษัทร่วม

ปัจจุบัน บริษัทได้ลงทุนในบริษัทย่อย และบริษัทร่วม โดยมีรายละเอียดดังนี้

- 1.) บริษัท มิลล์คอน บุรพา จำกัด (“MB”) เดิมชื่อบริษัท บี อาร์ พี สตีล จำกัด ปัจจุบันบริษัทถือหุ้นในอัตราร้อยละ 99.10 ของทุนชำระ ซึ่งประกอบธุรกิจผลิตและจำหน่ายเหล็กแท่งยาว (Billet)
- 2.) บริษัท ไอเจเน เอนจิเนียริง จำกัด ปัจจุบันบริษัทถือหุ้นในอัตราร้อยละ 40 ของทุนชำระแล้ว ซึ่งประกอบธุรกิจผลิตอุปกรณ์ไฟฟ้ารวมทั้งให้บริการงานระบบไฟฟ้า
- 3.) จัดตั้งบริษัทย่อยในชื่อ MILLCON (HK) LIMITED ที่ประเทศฮ่องกง ในเดือนมิถุนายน ปี 2556 ด้วยทุนจดทะเบียน 32,000 เหรียญสหรัฐอเมริกา เพื่อให้ดำเนินการเข้าซื้อสิทธิเรียกร้องประเภทมีหลักประกันของบริษัท เควส แคปปิตอล 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 1,415,000,000 บาท เพื่อประกอบกิจการ ผลิตและจำหน่ายเหล็กถนัด ซึ่งบริษัทฯ ถือหุ้นในอัตราร้อยละ 99.97
*(ณ วันที่ 17 กุมภาพันธ์ 2559 บริษัท มิลล์คอน สเปเชียล สตีล จำกัด เปลี่ยนชื่อเป็น บริษัท โคเบลโก้ มิลล์คอน สตีล จำกัด และลดสัดส่วนการถือหุ้นเป็นร้อยละ 50)
- 6.) จัดตั้งบริษัทย่อยในชื่อ MILLCON MAURITIUS COMPANY LIMITED ที่สาธารณรัฐมอริเชียส ในเดือนตุลาคม ปี 2557 เพื่อลงทุนในบริษัทต่างประเทศ
- 7.) WISDOM TREE INVESTMENT (S) PTE., LIMITED ประเทศสิงคโปร์ ปัจจุบันบริษัทถือหุ้นในอัตราร้อยละ 45 ของทุนชำระแล้ว ซึ่งมีวัตถุประสงค์จัดตั้งขึ้นเพื่อรองรับการลงทุนจากผู้ร่วมค้าทุกฝ่ายในการนำเงินลงทุนไปจัดตั้งบริษัทแห่งหนึ่งที่ประเทศพม่าชื่อ บริษัท มิลล์คอน เอนจิเนียริง จำกัด ประกอบธุรกิจโรงงานงานผลิตและจำหน่ายเหล็กรูปพรรณ
- 8.) จัดตั้งบริษัทย่อยในชื่อ บริษัท มิลล์คอน สตีล ไฟฟ์ จำกัด ปัจจุบันบริษัทถือหุ้นในอัตราร้อยละ 99.99 ของทุนชำระแล้ว ซึ่งมีวัตถุประสงค์จัดตั้งขึ้นเพื่อประกอบธุรกิจ ผลิตและจำหน่ายเหล็กรูปพรรณ
- 9.) จัดตั้งบริษัทย่อยในชื่อ บริษัท สหร่วมวัสดุก่อสร้าง จำกัด ปัจจุบันบริษัทถือหุ้นในอัตราร้อยละ 99.99 ของทุนชำระแล้ว ซึ่งมีวัตถุประสงค์จัดตั้งขึ้นเพื่อประกอบธุรกิจ ผลิตและจำหน่ายเหล็กและวัสดุก่อสร้างทุกชนิด
- 10.) บริษัทลงทุนในหุ้นสามัญของบริษัท ชันเทคเมทัลส์ จำกัด ปัจจุบันบริษัทถือหุ้นในอัตราร้อยละ 99.99 ของทุนชำระแล้ว ซึ่งมีวัตถุประสงค์จัดตั้งขึ้นเพื่อประกอบธุรกิจบริหารจัดการเศษเหล็กและแปรรูปเศษเหล็กเพื่อขายให้แก่โรงงานหลอมเหล็ก
- 11.) บริษัทลงทุนในหุ้นสามัญของบริษัท เวลด์ไวร์ โปรเซสซิง จำกัด ปัจจุบันบริษัทถือหุ้นในอัตราร้อยละ 99.99 ของทุนชำระแล้ว

อย่างไรก็ตาม หากในอนาคตบริษัทมีความจำเป็นต้องพิจารณาการลงทุนใดๆ บริษัทจะพิจารณาลงทุนในธุรกิจที่เกี่ยวเนื่องและเอื้อประโยชน์ต่อการทำธุรกิจของบริษัท หรือธุรกิจซึ่งอยู่ในอุตสาหกรรมที่มีแนวโน้มเจริญเติบโต หรือธุรกิจที่บริษัทมีความถนัดและความชำนาญ โดยจะคำนึงถึงอัตราผลตอบแทนที่ได้รับจากการลงทุนเป็นสำคัญ ซึ่งในการเข้าลงทุนในบริษัท



ย่อยหรือบริษัทร่วมแต่ละครั้งจะต้องผ่านการพิจารณาจากคณะกรรมการบริหารการลงทุนทุกครั้ง 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 2558 กลุ่มบริษัทได้จัดให้มีการประเมินราคาของที่ดินอิสระโดยผู้ประเมินราคาอิสระ ซึ่งมีผลทำให้มูลค่าที่ดินของกลุ่มบริษัท ณ 31 ธันวาคม 2558 เท่ากับ 1,044.30 ล้านบาท

รายละเอียดของที่ดินที่ประเมินมีดังนี้

สถานที่ตั้ง	มูลค่าตามวิธีราคาทุน (ล้านบาท)	มูลค่าตามการประเมินใหม่ (ล้านบาท)
บริษัท		
ถนนบางกระดี่ เขตบางขุนเทียน กรุงเทพฯ	184.94	421.36
บริษัทย่อย		
ถนนทางหลวง 3191 อำเภอนิคมพัฒนา ระยอง	89.89	307.94
ถนนปากม่วง-อ่าวอุดม อำเภอศรีราชา ชลบุรี	67.80	315.00
รวม	342.63	1,044.30



5. ข้อพิพาททางกฎหมาย

ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558 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 อาคารนิยะพลาซ่า 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	http://www.millconsteel.com
ทุนจดทะเบียน	2,256.45 ล้านบาท หุ้นสามัญ 5,001.44 ล้านหุ้น หุ้นบุริมสิทธิ 639.69 ล้านหุ้น
ทุนชำระแล้ว	1,621.76 ล้านบาท หุ้นสามัญ 3,414.71 ล้านหุ้น หุ้นบุริมสิทธิ 639.69 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	นางสาววรรณฯ พุทธเสถียร ผู้สอบบัญชีรับอนุญาตเลขที่ 4387 นายเชิดสกุล อ้นมงคล ผู้สอบบัญชีรับอนุญาตเลขที่ 7195 บริษัท ซี ดับเบิลยู ดับเบิลยู พี จำกัด 128/151-153 อาคารพญาไทพลาซ่า ชั้น 14 ถนนพญาไท แขวงทุ่งพญาไท เขตราชเทวี กรุงเทพฯ โทรศัพท์ 0 2214 6466 - 70 โทรสาร 0 2214 6067
นักลงทุนสัมพันธ์ สถานที่ติดต่อ	นายอวิรุทธ์ นิยมเดช 52 อาคารนิยะพลาซ่า ชั้น 29 ถนนสีลม แขวงสุริยวงศ์ เขตบางรัก กรุงเทพฯ 10500 โทรศัพท์ 0 2652 3333 โทรสาร 0 2632 9598 อีเมล awirut_n@millconsteel.com