

ส่วนที่ 1 การประกอบธุรกิจ

1.นโยบายและภาพรวมการประกอบธุรกิจ

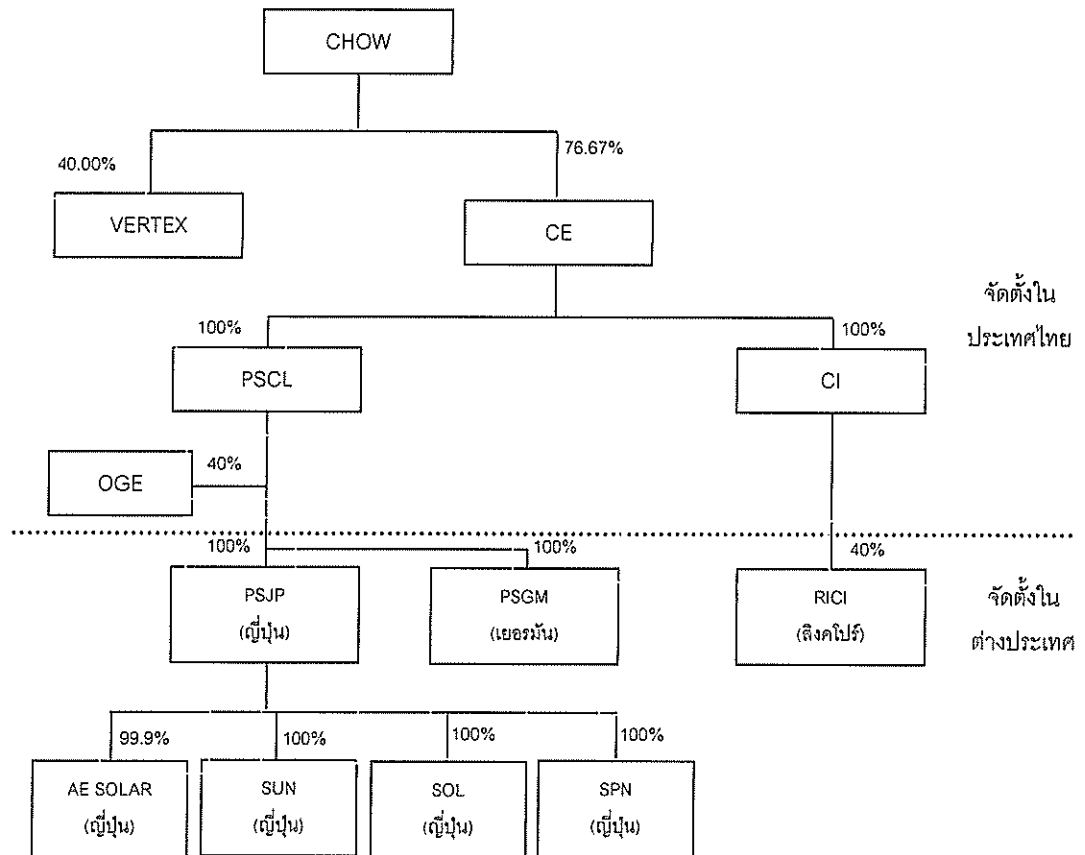
บริษัท เซาร์ สตีล อินดัสทรี จำกัด (มหาชน)

บริษัทได้ก่อตั้งขึ้นเมื่อวันที่ 11 พฤศจิกายน 2546 เพื่อประกอบธุรกิจผลิตและจำหน่ายเหล็กแท่งยาว (Steel Billet) โดยมีเศษเหล็ก (Scrap) เป็นวัตถุดิบหลักที่ใช้ในการผลิตเหล็กแท่งยาว ทั้งนี้ บริษัทมีกระบวนการผลิตผลิตภัณฑ์ที่ใช้เทคโนโลยีการผลิตที่นำเข้ามาจากต่างประเทศ และเป็นที่ยอมรับในระดับสากล โดยกระบวนการผลิตผลิตภัณฑ์เหล็กแท่งยาวของบริษัทมี 3 ขั้นตอนหลัก คือ ขั้นตอนการจัดเตรียมเศษเหล็ก ขั้นตอนการหลอมเศษเหล็กด้วยเตาแบบเหนี่ยวนำกระแสไฟฟ้า (Electric Induction Furnace: EIF) และปรุงแต่งส่วนผสมเหล็กเพื่อให้ได้คุณภาพตามมาตรฐานและตรงกับความต้องการของลูกค้า และขั้นตอนการหล่อเหล็กเป็นเหล็กแท่งยาว โดยเทคโนโลยีการหลอมเหล็กด้วยเตาหลอมเหล็กแบบเหนี่ยวนำกระแสไฟฟ้า จะใช้วิธีเปลี่ยนพลังงานไฟฟ้าให้กลายเป็นพลังงานความร้อนสำหรับการหลอมเหล็ก ทั้งนี้ การใช้พลังงานไฟฟ้าแทนการเผาไหม้ของเชื้อเพลิงจะช่วยลดต้นทุนการผลิตและลดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม หลังจากนั้น ลูกค้าจะนำเหล็กแท่งยาวไปผลิตต่อด้วยการรีดเป็นผลิตภัณฑ์เหล็กทรงยาว ได้แก่ เหล็กเส้นกลม เหล็กข้ออ้อย และเหล็กหลอด เป็นต้น ผลิตภัณฑ์เหล็กทรงยาวเหล่านี้เป็นวัสดุหลักที่ใช้ในอุตสาหกรรมการก่อสร้างขนาดกลางและขนาดเล็ก เช่น บ้าน อาคารพาณิชย์ และงานก่อสร้างทั่วไป รวมทั้งเครื่องมืออุปกรณ์ ส่วนประกอบยานยนต์ และชิ้นส่วนต่างๆ เป็นต้น และในอุตสาหกรรมการก่อสร้างขนาดใหญ่ที่ต้องการเหล็กแท่งยาวที่มีความแข็งแรงสูง เพื่อใช้ในงานคอนกรีตเสริมเหล็กที่ต้องการความแข็งแรงและคงทน เช่น สะพาน เขื่อน ทางด่วน งานก่อสร้างที่ต้องรับแรงอัด หรืออาคารสูง เป็นต้น

ปัจจุบัน บริษัทมีสำนักงานใหญ่ ตั้งอยู่เลขที่ 209/1 อาคารเคทาวเวอร์ ชั้น 18 ยูนิต 3 ถนนสุขุมวิท 21 (อโศก) แขวง คลองเตยเหนือ เขตวัฒนา กรุงเทพฯ และมีโรงงานผลิตเหล็กแท่งยาว และสาขา ตั้งอยู่ในเขตอุตสาหกรรมกบินทร์บุรี เลขที่ 518/1 และ 518/3 หมู่ 9 ตำบลหนองกิ้ง อำเภอกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี บนเนื้อที่รวมประมาณ 70 ไร่ ซึ่งในระยะเริ่มแรกมีกำลังการผลิตสูงสุด 250,000 ตันต่อปี และได้ขยายกำลังการผลิตในโรงงานเฟสที่ 2 อีก 480,000 ตันต่อปี รวมเป็นกำลังการผลิตสูงสุด 730,000 ตันต่อปี (กำลังการผลิตสูงสุดที่ขออนุญาตในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA)) อย่างไรก็ตาม เนื่องจากบริษัทต้องการบริหารและควบคุมต้นทุนค่าไฟฟ้า จึงมีนโยบายผลิตเหล็กแท่งยาวเฉพาะในช่วงเวลาที่มีความต้องการใช้ไฟฟ้าต่ำ (Off-Peak Period) ซึ่งจะช่วยให้ต้นทุนค่าไฟฟ้าที่ใช้ในการผลิตของบริษัทมีจำนวนต่ำกว่าการดำเนินการผลิตในช่วงเวลาที่มีความต้องการใช้ไฟฟ้าสูง (Peak Period) ด้วยเหตุนี้ ทำให้โรงงานทั้งสองเฟสมีกำลังการผลิตเต็มในช่วงเวลาที่มีความต้องการใช้ไฟฟ้าต่ำรวมเท่ากับ 450,000 ตันต่อปี ทั้งนี้ กลุ่มลูกค้าเป้าหมายหลักของบริษัท คือ โรงรีดที่ไม่มีเตาหลอมเป็นของตนเอง และโรงรีดที่มีเตาหลอมแต่มีกำลังการผลิตไม่เพียงพอ นอกจากนี้ บริษัทได้เข้าเป็นสมาชิกของ London Metal Exchange (LME) ซึ่งเป็นตลาดซื้อขายล่วงหน้าระดับโลก เพื่อเพิ่มโอกาสและช่องทางการจำหน่ายและส่งออกเหล็กแท่งยาวไปยังตลาดต่างประเทศ เช่น ประเทศในภูมิภาคอาเซียน เป็นต้น อีกทั้งเป็นการแสดงว่าผลิตภัณฑ์ของบริษัทได้รับการยอมรับด้านคุณภาพว่ามีคุณภาพตามมาตรฐานสากล จึงถือได้ว่าเป็นการส่งเสริมภาพลักษณ์และการประชาสัมพันธ์บริษัท และผลิตภัณฑ์ของบริษัทในตลาดต่างประเทศได้เป็นอย่างดี



1.1 โครงสร้างการถือหุ้นของกลุ่มบริษัท



บริษัทย่อยทางตรง 2 บริษัท ดังนี้

1. บริษัท เวอเทค โลจิสติกส์ เซอร์วิส จำกัด

บริษัท เวอเทค โลจิสติกส์ เซอร์วิส จำกัด ("VERTEX") ได้ก่อตั้งโดยนายธนชาติ เผ่าพงษ์ไพฑูรย์ ซึ่งเป็นผู้ถือหุ้นรายใหญ่และกรรมการของเวอเทค รวมทั้งเป็นเพื่อนของนายอนาวิต จิระธรรมศิริ (ประธานเจ้าหน้าที่บริหาร และผู้ถือหุ้นรายใหญ่ของบริษัท) เมื่อวันที่ 15 กันยายน 2552 เพื่อประกอบธุรกิจให้บริการขนส่งสินค้าทางบก โดยบริษัทได้มีการทำสัญญาว่าจ้างเวอเทคสำหรับการให้บริการขนส่งสินค้าของบริษัทให้แก่ลูกค้าเป็นระยะเวลา 5 ปี นับตั้งแต่วันที่ 11 ธันวาคม 2552 ต่อมา บริษัทได้เล็งเห็นโอกาสในการเสริมศักยภาพด้านขนส่งสินค้าให้ลูกค้า จึงได้ตัดสินใจเข้าร่วมลงทุนและถือหุ้นในเวอเทคตั้งแต่ปี 2553 ในสัดส่วนร้อยละ 40 ของทุนจดทะเบียนและเรียกชำระแล้ว 18,000,000 บาท (สิบแปดล้านบาท) โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อตอบสนองความต้องการสั่งซื้อสินค้าของลูกค้า รวมทั้งสามารถบริหารจัดการในการส่งมอบสินค้าให้แก่ลูกค้าได้ตรงตามระยะเวลา และจำนวนน้ำหนักที่ลูกค้ากำหนด อีกทั้งยังสามารถได้รับผลตอบแทนคืนในรูปแบบเงินปันผลจากผลประกอบการของเวอเทคด้วย แทนที่จะเป็นค่าใช้จ่ายในการขนส่งเพียงอย่างเดียวเหมือนการว่าจ้างผู้ประกอบการขนส่งรายอื่น ทั้งนี้ สาเหตุที่บริษัทเข้าร่วมลงทุนในเวอเทคตามสัดส่วนการถือหุ้นดังกล่าว เนื่องจากบริษัทต้องการมีอำนาจควบคุมเวอเทคในระดับหนึ่ง นอกจากนี้ บริษัทยังสามารถควบคุมเวอเทคผ่านปริมาณคำสั่งซื้อได้อีกทางหนึ่ง เนื่องจากบริษัทเป็นลูกค้าหลักของเวอเทค คิดเป็นสัดส่วนมากกว่าร้อยละ 90 ของลูกค้าทั้งหมดของเวอเทคสำหรับการขอให้เวอเทคจัดหารถเพื่อให้บริการส่งมอบสินค้าของบริษัทให้แก่ลูกค้าได้ตลอดเวลาและภายในระยะเวลาที่กำหนด แต่บริษัทไม่ต้องการเป็นผู้บริหารหรือผู้ดำเนินงานในเวอเทคเนื่องจากไม่มีความเชี่ยวชาญในธุรกิจด้านการขนส่ง อีกทั้งไม่ต้องการมีภาระในการจัดหาแหล่งเงินทุน และ/หรือ การค้าประกันเงินทุนสำหรับการซื้อหาลูกพร้อมรถพ่วงของเวอเทค

คณะกรรมการของवेเทคประกอบด้วยกรรมการ 3 คน คือ นายธนาชาติ เผ่าพงษ์ไพบูลย์ นางสาวลัดดาวัลย์ สิริภักทร กมล และนายอนาวิต จิรธรรมศิริ และมีผู้ถือหุ้น 3 ราย ดังนี้

รายชื่อผู้ถือหุ้น	จำนวนหุ้นที่ถือ (หุ้น)	สัดส่วนการถือหุ้น (ร้อยละ)
1. นายธนาชาติ เผ่าพงษ์ไพบูลย์	9,000	50.00
2. บริษัท เซาร์ สตีล อินดัสทรี จำกัด (มหาชน)	7,200	40.00
3. นางสาวลัดดาวัลย์ สิริภักทรกมล	<u>1,800</u>	<u>10.00</u>
รวม	<u>18,000</u>	<u>100.00</u>

ปัจจุบัน เวเทคมีหั่วลากพร้อมรถพ่วงสำหรับให้บริการขนส่งจำนวน 30 คัน และมีสำนักงานใหญ่ ตั้งอยู่เลขที่ 209/1 อาคารเคทาวเวอร์ ชั้น 18 ยูนิต 3 ถนนสุขุมวิท 21 (อโศก) แขวงคลองเตยเหนือ เขตวัฒนา กรุงเทพฯ และมีสาขที่ตั้งอยู่ที่โรงงานของบริษัท เลขที่ 518/1 หมู่ 9 ตำบลหนองกิ้ง อำเภอกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี ทั้งนี้ เวเทคได้ใช้ที่ตั้งของบริษัทเป็นที่ตั้งสำนักงานใหญ่และสาขาของเวเทค เพื่อที่จะสามารถให้บริการและติดต่อประสานงานกับบริษัทได้อย่างใกล้ชิด

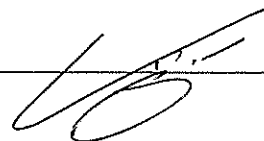
2. บริษัท เซาร์ เอ็นเนอร์ยี่ จำกัด

บริษัท เซาร์ เอ็นเนอร์ยี่ จำกัด ("CE") ก่อตั้งเมื่อวันที่ 9 ธันวาคม 2557 มีทุนจดทะเบียน 570,000,000 บาท ทุนที่ออก และชำระเต็มมูลค่า 221,536,980 บาท มีวัตถุประสงค์เพื่อประกอบธุรกิจในลักษณะ Holding Company ด้วยการถือหุ้นในบริษัทต่างๆ ซึ่งประกอบธุรกิจที่เกี่ยวข้องกับการลงทุน การผลิต และจำหน่ายไฟฟ้าจากพลังงานประเภทต่างๆ โดยบริษัทเป็นถือหุ้นรายใหญ่

ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558 คณะกรรมการของ CE ประกอบด้วยกรรมการ 8 คน คือ นายณรงค์ศักดิ์ กำมเลส นายสมิทธิ์ พนมยงค์ นายจิตติพล เทพหัสดิน ณ อยุธยา หม่อมหลวงดิศปนัดดา ดิศกุล นายสงวนเกียรติ ลิ้มโนมนต์ นายกนกศักดิ์ สุขวัฒนาสินธุ์ นายอนาวิต จิรธรรมศิริ และนางสาวคู เมิน ไว และมีผู้ถือหุ้น ณ วันที่ 16 มีนาคม 2559 จำนวน 3 ราย ดังนี้

รายชื่อผู้ถือหุ้น	จำนวนหุ้นที่ถือ (หุ้น)	สัดส่วนการถือหุ้น (ร้อยละ)
1. บริษัท เซาร์ สตีล อินดัสทรี จำกัด (มหาชน)	43,699,532	76.67
2. นายธนาชาติ เผ่าพงษ์ไพบูลย์	13,300,401	23.33
3. นายอนาวิต จิรธรรมศิริ	67	0.00
รวม	<u>57,000,000</u>	<u>100.00</u>

ที่ประชุมคณะกรรมการของ CHOW ครั้งที่ 10/2557 เมื่อวันที่ 1 ธันวาคม 2557 ได้มีมติให้จัดตั้งบริษัทเพื่อเป็นการปรับโครงสร้างการถือหุ้นในกลุ่มบริษัทย่อยของ CHOW เพื่อให้โครงสร้างธุรกิจมีความชัดเจน กล่าวคือ CHOW จะยังคงประกอบธุรกิจหลักในการผลิตและจำหน่ายเหล็กแท่ง ในขณะที่บริษัทจะประกอบธุรกิจในลักษณะ Holding Company ด้วยการถือหุ้นในบริษัทต่างๆ ซึ่งประกอบธุรกิจที่เกี่ยวข้องกับการลงทุน การผลิต และจำหน่ายไฟฟ้าจากพลังงานประเภทต่างๆ อีกทั้ง เป็นการช่วยขจัดความขัดแย้งทางผลประโยชน์เนื่องจากบริษัทย่อยมีการทำรายการระหว่างกัน โดยทุนจดทะเบียนเริ่มต้นของบริษัทมาจากการคำนวณมูลค่าหุ้นของบริษัทย่อยที่จะเข้าถือตามราคายุติธรรมที่ประเมินโดยที่ปรึกษาทางการเงินรายหนึ่งของ CHOW ซึ่งภายหลังการปรับโครงสร้างการถือหุ้นดังกล่าว จะทำให้บริษัทเข้าถือหุ้นทั้งหมดในบริษัทย่อยจำนวน 2 บริษัท



ในสัดส่วนร้อยละ 100 ของทุนจดทะเบียนที่ออกและเรียกชำระแล้ว ได้แก่ บริษัท พรีเมียร์ โซลูชัน จำกัด (Premier Solution Company Limited: PSCL) และบริษัท เซาท์ อินเตอร์เนชั่นแนล จำกัด (Chow International Company Limited: CI)

1. บริษัท พรีเมียร์ โซลูชัน จำกัด หรือ PSCL

PSCL มีทุนจดทะเบียนที่ออกและเรียกชำระแล้วจำนวน 7,100,000 บาท ประกอบธุรกิจที่ปรึกษาการลงทุน ที่ปรึกษาพัฒนาและบริหารโครงการพลังงานทดแทนอย่างครบวงจรทั้งในประเทศและต่างประเทศ โดย ณ ปัจจุบัน มุ่งเน้นการบริหารจัดการและพัฒนาโครงการโรงไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์ รวมถึงออกแบบก่อสร้างและจัดหาอุปกรณ์ตลอดจนการบริหารจัดการ ซึ่งมีขั้นตอนการดำเนินงานทั้งสิ้น 3 ขั้นตอน คือ

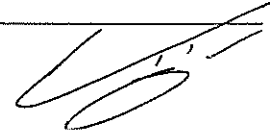
- 1) ขั้นตอนการพัฒนาโครงการโรงไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์ (Development)
- 2) ขั้นตอนการก่อสร้างและจัดหาอุปกรณ์ (Engineering Procurement and Construction: EPC)
- 3) การบริหาร การดำเนินการ และซ่อมบำรุง (Operation, Maintenance and Monitoring: OMM)

(1) บริษัท พรีเมียร์ โซลูชัน เจแปน จำกัด (Premier Solution Japan Kabushiki Kaisha: PSJP) ซึ่งเป็นบริษัทที่จดทะเบียนในประเทศญี่ปุ่น เพื่อประกอบธุรกิจในการก่อสร้างโรงไฟฟ้า (ซึ่งอยู่ในขั้นตอน EPC) และการบริหารจัดการโรงไฟฟ้าภายหลังโรงไฟฟ้าเริ่มเปิดดำเนินการ (ซึ่งอยู่ในขั้นตอน O&M) มีทุนจดทะเบียน 100,000,000 เยน หรือประมาณ 27,000,000 บาท โดย PSCL ถือหุ้นในสัดส่วนร้อยละ 100 ของทุนจดทะเบียนและเรียกชำระแล้วของ PSJP ทั้งนี้ PSJP ได้เข้าซื้อหุ้นในสัดส่วนร้อยละ 100 ของทุนจดทะเบียนและเรียกชำระแล้วของบริษัท เออี โซลาร์ จำกัด (AE Solar Godo Kaisha: AE) จากบุคคลภายนอก ซึ่งเป็นบริษัทที่จดทะเบียนในประเทศญี่ปุ่น เพื่อประกอบธุรกิจในการจัดหาสัญญาจำหน่ายไฟฟ้า (FIT) รวมถึงการจัดหาที่ดินที่ใช้ในการก่อสร้างโครงการโรงไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์ ตลอดจนใบอนุญาตต่างๆ ที่เกี่ยวข้องกับโครงการให้สำเร็จลุล่วง (ซึ่งอยู่ในขั้นตอน Development) โดยปัจจุบัน AE มีทุนจดทะเบียนและเรียกชำระแล้ว 9,836,041 เยน หรือประมาณ 2,655,731.07 บาท แบ่งเป็น PSJP ลงทุน 9,826,041 เยน และ AE Solar IppanShadanHoujin (บริษัทตัวแทนธนาคารผู้ให้กู้) ลงทุน 10,000 เยน ทั้งนี้ AE ได้ถือใบอนุญาตผลิตไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์เป็นระยะเวลา 20 ปี สำหรับโครงการเกียวตังโก (Kyotango) จังหวัดเกียวโต กำลังการผลิต 4.019 เมกะวัตต์ (เริ่มจำหน่ายกระแสไฟฟ้าในรูปแบบเชิงพาณิชย์ เมื่อวันที่ 12 พฤศจิกายน 2557) นอกจากนี้ PSJP ได้จัดตั้งบริษัทย่อยเพิ่มเติมประกอบธุรกิจและรองรับการลงทุนโครงการผลิตไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์ในประเทศญี่ปุ่น โดย PSJP ได้ถือหุ้นในสัดส่วนร้อยละ 100 ของทุนจดทะเบียนและเรียกชำระแล้วของบริษัทย่อยดังต่อไปนี้

ก) บริษัท ซัน เอ็นเนอร์ยี จำกัด (Sun Energy Godo Kaisha: SUN) มีทุนจดทะเบียน 10,000 เยน หรือประมาณ 2,700 บาท ซึ่งเป็นบริษัทที่จดทะเบียนในประเทศญี่ปุ่นเพื่อรองรับประกอบธุรกิจโครงการผลิตไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์ในประเทศญี่ปุ่น

ข) บริษัท โซล เพาเวอร์ จำกัด (Sol Power Godo Kaisha: SOL) มีทุนจดทะเบียน 10,000 เยน หรือประมาณ 2,700 บาท ซึ่งเป็นบริษัทที่จดทะเบียนในประเทศญี่ปุ่นเพื่อรองรับประกอบธุรกิจโครงการผลิตไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์ในประเทศญี่ปุ่น

ค) บริษัท ซันพาร์ทเนอร์ เจแปน จำกัด (Sun Partner Japan Godo Kaisha: SPN) มีทุนจดทะเบียน 10,000 เยน หรือประมาณ 2,700 บาท ซึ่งเป็นบริษัทที่จดทะเบียนในประเทศญี่ปุ่นเพื่อประกอบธุรกิจบริหารจัดการโรงไฟฟ้า 1.) โครงการโออิตะ (Oita) จังหวัดโออิตะ ขนาดกำลังการผลิต 3.2604 เมกะวัตต์ เริ่มจำหน่ายกระแสไฟฟ้าเชิงพาณิชย์เมื่อวันที่ 5 มิถุนายน 2558 2.) โครงการอิบารากิ (Ibaraki) จังหวัดอิบารากิ ขนาดกำลังการผลิต 1.2 เมกะวัตต์ เริ่มจำหน่ายไฟฟ้าเชิงพาณิชย์เมื่อวันที่ 10 กันยายน 2558 3.) โครงการโนงะตะ (Nogata) จังหวัดคะงะชิมะ ขนาดกำลังการผลิต 1.0 เมกะวัตต์ เริ่มจำหน่ายไฟฟ้าเชิง



พาณิชย์เมื่อวันที่ 21 กันยายน 2558 4.) โครงการโคเรียว (Goryo) จังหวัดคะงะชิมะ ขนาดกำลังการผลิต 1.5 เมกะวัตต์ เริ่มจำหน่ายไฟฟ้าเชิงพาณิชย์เมื่อวันที่ 21 กันยายน 2558 5.) โครงการชิบุชิ (Shibushi) จังหวัดคะงะชิมะ ขนาดกำลังการผลิต 1.0 เมกะวัตต์ เริ่มจำหน่ายไฟฟ้าเชิงพาณิชย์เมื่อวันที่ 21 กันยายน 2558 และ 6.) โครงการไซโตะ (Saito) จังหวัดมิยะซะกิ ขนาดกำลังการผลิต 2.388 เมกะวัตต์ ก่อสร้างเสร็จสมบูรณ์อยู่ระหว่างกำหนดวันจำหน่ายไฟฟ้าเชิงพาณิชย์

(2) บริษัท พรีเมียร์ โซลูชั่น เยอรมัน จำกัด (Premier Solution German: PSGM) ซึ่งเป็นบริษัทที่จดทะเบียนในประเทศเยอรมัน เพื่อประกอบธุรกิจเกี่ยวกับการประกันภัยโครงการและประกันประสิทธิภาพของโครงการพลังงานทดแทน มีทุนจดทะเบียน 25,000 ยูโร หรือประมาณ 1,100,000 บาท โดย PSCL ถือหุ้นในสัดส่วนร้อยละ 100 ของทุนจดทะเบียนและเรียกชำระแล้วของ PSGM โดยที่ PSGM จะรับประกันภัยทรัพย์สินโครงการและประกันรายได้ของโครงการพลังงานทดแทนที่พัฒนาโดย PSCL ทั้งหมด

นอกจากนี้ PSCL มีบริษัทร่วม จำนวน 1 บริษัท คือ

ก) บริษัท โอเวอร์ซี กรีน เอนเนอร์ยี จำกัด (Overseas Green Energy Company Limited: OGE) มีทุนจดทะเบียน 21,000,000 บาท จัดตั้งขึ้นเพื่อลงทุนในการให้บริการด้านการบริหารจัดการโครงการผลิตไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์ในประเทศญี่ปุ่น ขนาดกำลังการผลิตรวมประมาณ 40 เมกะวัตต์ (ระยะแรก) โดยแบ่งเป็นโครงการผลิตไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์อุเอเดะ (Ueda) จังหวัดนากาโนะซึ่งมีกำลังการผลิตตามสัญญา 13 เมกะวัตต์ และโครงการผลิตไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์อิวาเกะ (Iwaki) จังหวัดฟูกูชิมะซึ่งมีกำลังการผลิตตามสัญญา 27 เมกะวัตต์ โครงการดังกล่าวมีสัญญาซื้อขายไฟฟ้าระยะยาวอายุ 20 ปี กับผู้รับซื้อไฟฟ้ารายใหญ่ของภูมิภาคพร้อมทั้งได้รับการสนับสนุนจากรัฐบาลญี่ปุ่นในการรับซื้อไฟฟ้าในรูปแบบ FIT (Feed-in tariff) ที่อัตรา 40 เยนต่อหน่วย (ไม่รวมภาษีการบริโภค) ซึ่ง OGE เป็นบริษัทร่วมทุนระหว่าง PSCL และบริษัท ราชนิวพลังงาน จำกัด (กลุ่มบริษัทผลิตไฟฟ้าราชบุรีโฮลดิ้ง จำกัด (มหาชน)) โดย PSCL ถือหุ้นในสัดส่วนร้อยละ 40 ของทุนจดทะเบียนและเรียกชำระแล้วของ OGE

2. บริษัท เซาท์ อินเตอร์เนชั่นแนล จำกัด หรือ CI

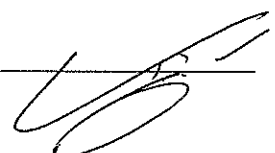
CI มีทุนจดทะเบียนที่ออกและเรียกชำระแล้วจำนวน 340,000,000 บาท ประกอบธุรกิจเกี่ยวกับการลงทุนในโครงการโรงไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์ โดยมีการลงทุนในโครงการโรงไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์ ดังนี้:-

1. การลงทุนโครงการโรงไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์ในประเทศญี่ปุ่น (ระยะแรก) กำลังการผลิตรวมประมาณ 18 เมกะวัตต์ แบ่งเป็น ดังนี้

1.1 โครงการที่พัฒนาและเริ่มจำหน่ายไฟฟ้าเชิงพาณิชย์แล้ว จำนวน 6 โครงการ กำลังการผลิตรวม 12 เมกะวัตต์

ชื่อโครงการ	กำลังการผลิต
1. โครงการเกียวแทงโก (Kyotango)	4.019 เมกะวัตต์
2. โครงการโออิตะ (Oita)	3.2604 เมกะวัตต์
3. โครงการอิบารากิ (Ibaraki)	1.20 เมกะวัตต์
4. โครงการโนะงะตะ (Nogata)	1.00 เมกะวัตต์
5. โครงการโคเรียว (Goryo)	1.50 เมกะวัตต์
6. โครงการชิบุชิ (Shibushi)	1.00 เมกะวัตต์

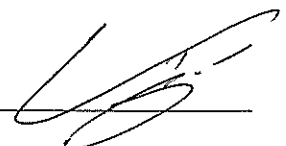
1.2 โครงการที่ก่อสร้างเสร็จสมบูรณ์แล้ว อยู่ระหว่างกำหนดวันจำหน่ายไฟฟ้าเชิงพาณิชย์ จำนวน 1 โครงการ คือโครงการไซโตะ (Saito) ขนาดกำลังการผลิต 2.388 เมกะวัตต์



- 1.3 โครงการที่อยู่ระหว่างก่อสร้าง ขนาดกำลังผลิตประมาณ 3.63 เมกะวัตต์
2. การลงทุนโครงการโรงไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์ในประเทศญี่ปุ่น (ระยะที่ 2) ขนาดกำลังผลิตประมาณ 15 เมกะวัตต์ มีโครงการที่พัฒนาและอยู่ระหว่างกำหนดวันจำหน่ายไฟฟ้าเชิงพาณิชย์ 1 โครงการ คือ โครงการฮามาตะ 1 (Hamada 1) กำลังการผลิต 11 เมกะวัตต์ เริ่มจำหน่ายไฟฟ้าเชิงพาณิชย์เมื่อวันที่ 20 พฤศจิกายน 2558
3. การลงทุนโครงการโรงไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์เมืองโบโตลัน ประเทศฟิลิปปินส์ ขนาดกำลังผลิตประมาณ 25 เมกะวัตต์ มีมติให้ชะลอการลงทุนเพื่อรอความชัดเจนด้านนโยบาย
4. การร่วมลงทุนโครงการโรงไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์ที่ประเทศญี่ปุ่นกับพันธมิตร (RATCH) ขนาดกำลังผลิตรวม 40 เมกะวัตต์ (DC)
5. ลงทุนโครงการผลิตไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์ที่ติดตั้งบนหลังคาอาคาร (Solar Rooftop) ในประเทศไทย ขนาดกำลังการผลิตรวม 6.56 เมกะวัตต์

นอกจากนี้ CI มีบริษัทร่วมจำนวน 1 บริษัท คือ

ก) บริษัท อาร์ไอซีไอ อินเตอร์เนชั่นแนล อินเวสต์เมนต์ จำกัด (RICI International Investment Pte. Ltd.: RICI) ซึ่งเป็นบริษัทที่จดทะเบียนในประเทศสิงคโปร์ มีทุนจดทะเบียนที่ออกและเรียกชำระแล้ว จำนวน 15,850,000 ดอลลาร์สหรัฐ จัดตั้งขึ้นเพื่อลงทุนในโครงการผลิตไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์ในประเทศญี่ปุ่น ขนาดกำลังการผลิตรวมประมาณ 40 เมกะวัตต์ (DC) (ระยะแรก) ซึ่งคาดว่าจะสามารถเปิดดำเนินการเชิงพาณิชย์ได้ภายในไตรมาสที่ 1 ของปี 2560 โดย RICI เป็นบริษัทร่วมทุนระหว่าง CI และบริษัท อาร์เอช อินเตอร์เนชั่นแนล (สิงคโปร์) คอร์ปอเรชั่น จำกัด (กลุ่มบริษัทผลิตไฟฟ้าราชบุรีโฮลดิ้ง จำกัด (มหาชน)) โดย CI ถือหุ้นในสัดส่วนร้อยละ 40 ของทุนจดทะเบียนและเรียกชำระแล้วของ RICI



1.2 วิสัยทัศน์ พันธกิจ

วิสัยทัศน์ (Vision) "เป็นบริษัทชั้นนำในการผลิตและจำหน่ายเหล็กแท่งยาวในประเทศไทย โดยมุ่งเน้นเป็นผู้นำด้านต้นทุนและคุณภาพภายใต้มาตรฐานสากลด้วยจรรยาบรรณที่มุ่งเน้นความรับผิดชอบต่อลูกค้า พนักงาน คู่ค้า สภาพแวดล้อมและสังคม"

พันธกิจ (Mission) จะดำเนินธุรกิจ

1. ผลิตภัณฑ์เหล็กที่มีคุณภาพ
2. มุ่งสู่การเจริญเติบโตด้วยการขยายกำลังการผลิตและผลิตสินค้าต้นทุนต่ำ
3. ปรับปรุงและพัฒนาผลิตภัณฑ์เพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้า
4. ต่อยอดธุรกิจโครงการพลังงานทดแทน
5. พัฒนาศักยภาพบุคคลอย่างต่อเนื่อง เพิ่มพูนทักษะ ความรู้ความสามารถให้เหมาะสมกับงาน
6. เสริมสร้างคุณภาพชีวิต อนุรักษ์สิ่งแวดล้อมของชุมชน และมีความรับผิดชอบต่อสังคม

1.3 การเปลี่ยนแปลงและพัฒนาการที่สำคัญ

ครอบครัวของนายอนาวิต จิรธรรมศิริ ผู้ก่อตั้ง และผู้ถือหุ้นรายใหญ่ของบริษัท เซาท์ สตีล อินดัสทรี จำกัด (มหาชน) ("บริษัท") มีถิ่นฐานเดิมมาจากเขตบริหารพิเศษฮ่องกงแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน (จีน-ฮ่องกง) โดยได้ย้ายถิ่นฐานมาประกอบธุรกิจสิ่งทอที่ประเทศไทย

ในช่วงที่ทำธุรกิจสิ่งทอ นายอนาวิต จิรธรรมศิริ ได้เล็งเห็นโอกาสในการประกอบธุรกิจผลิตเหล็กแท่งยาว (Steel Billet) เนื่องจากเห็นว่าประเทศไทยเป็นประเทศที่มีการนำเข้าเหล็กแท่งยาวมาโดยตลอดในระยะเวลา 10 ปีที่ผ่านมาจึงได้เริ่มศึกษาความต้องการของลูกค้า เทคโนโลยี และได้เดินทางไปดูงานการผลิตในประเทศจีน และได้ทำการศึกษาความเป็นไปได้เพื่อจัดหาแหล่งเงินทุนจากสถาบันการเงิน ต่อมาจึงจดทะเบียนก่อตั้งบริษัท เมื่อวันที่ 11 พฤศจิกายน 2546 ด้วยทุนจดทะเบียนเริ่มแรกจำนวน 400 ล้านบาท เพื่อประกอบธุรกิจผลิตและจำหน่ายเหล็กแท่งยาวให้แก่โรงรีดเหล็กภายในประเทศและต่างประเทศ เพื่อนำไปผลิตต่อด้วยการรีดเป็นผลิตภัณฑ์เหล็กทรงยาว (Long Products) ได้แก่ เหล็กเส้นกลม เหล็กข้ออ้อย และเหล็กหลอด เป็นต้น โดยใช้เศษเหล็ก (Scrap) เป็นวัตถุดิบหลักในการผลิตเหล็กแท่งยาว และใช้เทคโนโลยีการหลอมเหล็กด้วยเตาหลอมเหล็กแบบเหนี่ยวนำกระแสไฟฟ้า (Electric Induction Furnace: EIF) ด้วยกำลังการผลิตสูงสุดเริ่มแรก 250,000 ตันต่อปีโดยมีสำนักงานใหญ่ ตั้งอยู่เลขที่ 209/1 อาคารเคทวเวอร์ ชั้น 18 ยูนิต 3 ถนนสุขุมวิท 21 (อโศก) แขวงคลองเตยเหนือ เขตวัฒนา กรุงเทพฯ และมีโรงงานและสาขา ตั้งอยู่ในเขตอุตสาหกรรมกบินทร์บุรี เลขที่ 518/1 และ 518/3 หมู่ 9 ตำบลหนองกี่ อำเภอกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี บนเนื้อที่รวมประมาณ 70 ไร่

ต่อมา บริษัทได้ทยอยเพิ่มทุนชำระแล้ว จนทำให้บริษัทมีทุนชำระแล้วเพิ่มขึ้นเป็น 600 ล้านบาท เพื่อลงทุนขยายกำลังการผลิตในโรงงานเฟสที่ 2 ซึ่งมีกำลังการผลิตสูงสุด 480,000 ตันต่อปี รวมเป็นกำลังการผลิตสูงสุดทั้งหมด 730,000 ตันต่อปี (กำลังการผลิตสูงสุดที่ขออนุญาตในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA)) อย่างไรก็ตาม เนื่องจากต้นทุนค่าไฟฟ้าเป็นต้นทุนที่มีความสำคัญประเภทหนึ่งของกระบวนการผลิต บริษัทจึงต้องการบริหารและควบคุมต้นทุนค่าไฟฟ้า โดยมีนโยบายผลิตเหล็กแท่งยาวเฉพาะในช่วงเวลาที่มีความต้องการใช้ไฟฟ้าต่ำ (Off-Peak Period) ซึ่งจะช่วยให้ต้นทุนค่าไฟฟ้าที่ใช้ในการผลิตของบริษัทมีจำนวนต่ำกว่าการดำเนินการผลิตในช่วงเวลาที่มีความต้องการใช้ไฟฟ้าสูง (Peak Period) ทำให้ ณ ปัจจุบัน บริษัทมีการผลิตเหล็กแท่งยาวในช่วงเวลาที่มีความต้องการใช้ไฟฟ้าต่ำ ด้วยกำลังการผลิตรวม 450,000 ตัน แบ่งเป็นโรงงานเฟสที่ 1 จำนวน 150,000 ตัน และโรงงานเฟสที่ 2 จำนวน 300,000 ตัน



ทั้งนี้ ในการดำเนินการประกอบธุรกิจ บริษัทมีความมุ่งมั่นที่จะรักษาลูกค้า ดังนั้น บริษัทจึงมีนโยบายที่จะไม่ทำธุรกิจโรงรีดเพื่อผลิตผลิตภัณฑ์เหล็กทรงยาวแข่งขันกับลูกค้า ทำให้บริษัทได้รับความเชื่อมั่นและความไว้วางใจจากลูกค้าว่าบริษัทจะสามารถส่งมอบเหล็กทรงยาวได้อย่างต่อเนื่องและเป็นพันธมิตรที่ดีกับลูกค้าโดยไม่มีการแข่งขันระหว่างกัน

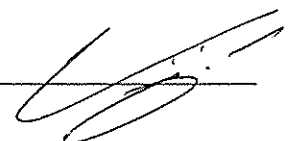
ในปี 2552 บริษัทได้เข้าเป็นสมาชิกของ London Metal Exchange (LME)¹ ซึ่งเป็นตลาดซื้อขายล่วงหน้าระดับโลก โดย ณ ปัจจุบัน บริษัทเป็นหนึ่งในสองบริษัทที่ผลิตเหล็กทรงยาวในประเทศไทยที่เข้าเป็นสมาชิกของ LME ทั้งนี้ บริษัทได้จดทะเบียนภายใต้ชื่อ CHOW KABINBURI โดยมีชื่อย่อในการซื้อขาย (SWORD Codes) แบ่งตามสถานที่ตั้งคลังสินค้า คือ CHOWFE สำหรับ Far East Contract และ CHOWME สำหรับ Mediterranean Contract และได้แปรสภาพเป็นบริษัทมหาชน จำกัด โดยใช้ชื่อว่า "บริษัท เซาร์ สเตล อินดัสทรี จำกัด (มหาชน)" และต่อมาในปี 2553 บริษัทได้ลงทุนซื้อหุ้นสามัญของบริษัท เวอเทค โลจิสติกส์ เซอร์วิส จำกัด ("เวอเทค") คิดเป็นสัดส่วนร้อยละ 40 ของทุนจดทะเบียนและเรียกชำระแล้ว 18 ล้านบาท เพื่อช่วยเสริมศักยภาพการให้บริการด้านโลจิสติกส์แก่บริษัทในการขนส่งสินค้าของบริษัทให้แก่ลูกค้า

ในปี 2556 บริษัทได้จัดตั้งบริษัท เซาร์ อินเตอร์เนชั่นแนล จำกัด ด้วยทุนจดทะเบียน 50 ล้านบาท โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อประกอบธุรกิจลงทุนในธุรกิจพลังงานทดแทนทั้งในและต่างประเทศ มูลค่าเงินลงทุนจำนวน 41.5 ล้านบาท ซึ่งคิดเป็นสัดส่วนร้อยละ 83 ของทุนจดทะเบียน และบริษัท ฟรีเมียร์ โซลูชั่น จำกัด ด้วยทุนจดทะเบียน 5 ล้านบาท โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อประกอบธุรกิจการที่ปรึกษาการลงทุนที่ปรึกษาการพัฒนาและบริหารโครงการพลังงานทดแทนอย่างครบวงจรทั้งในและต่างประเทศ มูลค่าเงินลงทุนจำนวน 4.05 ล้านบาท ซึ่งคิดเป็นสัดส่วนร้อยละ 81 ของทุนจดทะเบียน เพื่อลงทุนในธุรกิจที่มีศักยภาพ และกระจายความเสี่ยงไปสู่ธุรกิจพลังงานทดแทน ซึ่งจะช่วยส่งเสริมและสร้างความเติบโตของรายได้ที่มั่นคงและยั่งยืนให้แก่บริษัทในอนาคต

ในปี 2557 บริษัทมีนโยบายลดความเสี่ยงทางธุรกิจโดยการขยายฐานธุรกิจไปสู่ธุรกิจใหม่ๆ ที่มีศักยภาพเติบโตสูง และสามารถสร้างรายได้อย่างมั่นคงในระยะยาว บริษัทได้เล็งเห็นถึงโอกาสการเติบโตของธุรกิจโครงการโรงไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์ซึ่งได้รับการสนับสนุนจากรัฐบาล และการส่งเสริมการลงทุนจากสถาบันการเงินต่างๆ ประกอบกับบริษัทสนใจในธุรกิจพลังงานทดแทนด้านพลังงานแสงอาทิตย์และมีความพร้อมด้านบุคลากร บริษัทเริ่มลงทุนในโครงการโรงไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์ในประเทศญี่ปุ่นเฟสแรก มีขนาดกำลังการผลิตประมาณ 18 เมกะวัตต์ คิดเป็นมูลค่าโครงการประมาณ 1,800 ล้านบาท และร่วมทุนโครงการผลิตไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์ในประเทศญี่ปุ่นที่เมืองอุเอเดะ จังหวัดนาగాโนะ และที่เมืองอิวากิ จังหวัดฟูกูชิมะ ขนาดกำลังการผลิตรวมประมาณ 40 เมกะวัตต์ (DC) กับพันธมิตรทางธุรกิจรายใหญ่ของไทย

ต่อมา บริษัทดำเนินการจัดตั้งบริษัท เซาร์ เอ็นเนอร์ยี จำกัด เพื่อเป็นการปรับโครงสร้างการถือหุ้นในกลุ่มบริษัทย่อยของบริษัท อีกทั้ง การปรับโครงสร้างดังกล่าวจะช่วยทำให้โครงสร้างธุรกิจมีความชัดเจนยิ่งขึ้นโดยบริษัทจะยังคงประกอบธุรกิจหลักในการผลิตและจำหน่ายเหล็กทรงยาว ส่วนบริษัท เซาร์ เอ็นเนอร์ยี จำกัด จะประกอบธุรกิจในลักษณะ Holding Company ด้วยการถือหุ้นในบริษัทต่างๆ ซึ่งประกอบธุรกิจที่เกี่ยวข้องกับการลงทุน การผลิต และจำหน่ายไฟฟ้าจากพลังงานประเภทต่างๆ ทั้งนี้ ภายหลังจากปรับโครงสร้างจะทำให้บริษัท เซาร์ เอ็นเนอร์ยี จำกัด ถือหุ้นทั้งหมดของบริษัท ฟรีเมียร์ โซลูชั่น จำกัด และบริษัท เซาร์ อินเตอร์เนชั่นแนล จำกัด

¹ LME เป็นตลาดซื้อขายล่วงหน้าระดับโลก โดยผลิตภัณฑ์ที่มีการซื้อขาย ได้แก่ สัญญา Future และ Option ของเหล็ก โลหะที่ไม่มีส่วนผสมของธาตุเหล็ก (Non-ferrous Metal) เช่น อลูมิเนียม ทองแดง ตะกั่ว นิกเกิล ชิงค์ เป็นต้น และโลหะที่มีส่วนผสมของธาตุเหล็กเล็กน้อย (Minor Metals) เช่น โคบอลต์ เป็นต้น ทั้งนี้ ณ วันที่ 10 พฤศจิกายน 2554 LME มีสมาชิกที่เป็นผู้ประกอบการผลิตและจำหน่ายเหล็กจำนวน 53 บริษัทจาก 18 ประเทศ (โปรดดูรายละเอียดใน www.lme.com)



ในปี 2558 บริษัทยังเดินหน้าขยายธุรกิจพลังงานทดแทนอย่างต่อเนื่องทั้งโครงการในประเทศและต่างประเทศ โดยโครงการในต่างประเทศปัจจุบันมีประเทศญี่ปุ่นเป็นตลาดหลัก เนื่องจากยังต้องการใช้ไฟฟ้าจากโครงการพลังงานทดแทนอีกเป็นจำนวนมาก และบริษัทมีศักยภาพในการขยายธุรกิจเป็นอย่างดี โดยจะดำเนินธุรกิจคู่ขนานกันไปทั้ง 3 รูปแบบ ทั้ง โครงการที่ลงทุนด้วยตัวเองผ่านบริษัทย่อย โครงการที่พัฒนาเพื่อขายให้กับพันธมิตร และโครงการที่ลงทุนร่วมกับพันธมิตร ซึ่งตั้งแต่ปีนี้เป็นต้นไปบริษัทจะรับรู้รายได้จากการลงทุนในธุรกิจอย่างมีนัยสำคัญ และสนับสนุนให้ผลประกอบการของบริษัทเติบโตอย่างต่อเนื่องในอนาคต

สำหรับประวัติความเป็นมาและพัฒนาการที่สำคัญของบริษัท สามารถสรุปได้ดังนี้ :-

ปี 2546

- พฤศจิกายน - บริษัท เซาว์ สตีล อินดัสทรี จำกัด ก่อตั้งด้วยทุนจดทะเบียนเริ่มแรกจำนวน 400 ล้านบาท โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อประกอบธุรกิจผลิตและจำหน่ายเหล็กแท่งยาว

ปี 2547

- พฤศจิกายน - บริษัทเริ่มดำเนินการก่อสร้างโรงงานซึ่งตั้งอยู่ เลขที่ 518/1 หมู่ 9 ตำบลหนองกี่ อำเภอกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี

ปี 2548

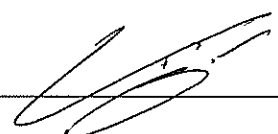
- เมษายน - บริษัทได้รับบัตรส่งเสริมการลงทุน เลขที่ 1337(2)/2548 สำหรับกิจการการผลิตเหล็กแท่งยาว จากคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน ซึ่งได้รับยกเว้นภาษีเงินได้นิติบุคคล เป็นเวลา 8 ปี และลดหย่อนอัตราร้อยละ 50 จากอัตราภาษีปกติเป็นเวลา 5 ปี ทั้งนี้บริษัทเริ่มมีรายได้ในเดือนธันวาคม 2548 (โปรดดูรายละเอียดเพิ่มเติมในส่วนที่ 2 ข้อ 4.7.1 สิทธิประโยชน์ที่ได้รับจากการส่งเสริมการลงทุน)
- ธันวาคม - บริษัทเริ่มดำเนินการผลิตเชิงพาณิชย์โรงงานเฟสที่ 1 ด้วยกำลังการผลิตสูงสุด 250,000 ตันต่อปี

ปี 2550

- ตุลาคม - บริษัทเริ่มดำเนินการก่อสร้างโรงงานเฟสที่ 2 ซึ่งตั้งอยู่ในบริเวณเดียวกันกับที่ตั้งของโรงงานเฟสที่ 1 คือ เลขที่ 518/1 หมู่ 9 ตำบลหนองกี่ อำเภอกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี
- ธันวาคม - บริษัทได้รับบัตรส่งเสริมการลงทุน เลขที่ 2228(2)/2550 สำหรับกิจการการผลิตเหล็กแท่งยาว เฟสที่ 2 จากคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน ซึ่งได้รับยกเว้นภาษีเงินได้นิติบุคคล เป็นเวลา 8 ปี และลดหย่อนอัตราร้อยละ 50 จากอัตราภาษีปกติเป็นเวลา 5 ปี (เริ่มมีรายได้ในเดือนกรกฎาคม ปี 2551) (โปรดดูรายละเอียดเพิ่มเติมในส่วนที่ 2 ข้อ 4.7.1 สิทธิประโยชน์ที่ได้รับจากการส่งเสริมการลงทุน)

ปี 2551

- มกราคม - บริษัทได้รับประกาศนียบัตรรับรองมาตรฐานคุณภาพ ISO 9001:2000 จาก Bureau Veritas Certification สำหรับการหล่อเหล็กแท่ง (Manufacturing of Steel Casting) ซึ่งได้ครบกำหนดไปแล้ว เมื่อวันที่ 28 ธันวาคม 2553
- มีนาคม - บริษัทเพิ่มทุนชำระแล้วจาก 400 ล้านบาท เป็น 500 ล้านบาท โดยเสนอขายแก่ผู้ถือหุ้นเดิม เพื่อใช้เป็นเงินลงทุนก่อสร้างโรงงานเฟสที่ 2
- กรกฎาคม - บริษัทเพิ่มทุนชำระแล้วจาก 500 ล้านบาท เป็น 600 ล้านบาท โดยเสนอขายแก่ผู้ถือหุ้นเดิม เพื่อใช้เป็นเงินลงทุนก่อสร้างโรงงานเฟสที่ 2



- บริษัทเริ่มดำเนินการผลิตเชิงพาณิชย์สำหรับโรงงานเฟสที่ 2 ซึ่งมีกำลังการผลิตสูงสุด 480,000 ตันต่อปี ทำให้มีกำลังการผลิตสูงสุดรวมทั้งสิ้น 730,000 ตันต่อปี

ปี 2552

- กุมภาพันธ์ - บริษัทได้เข้าเป็นสมาชิกของ London Metal Exchange (LME) ซึ่งเป็นตลาดซื้อขายล่วงหน้าระดับโลก ภายใต้ชื่อ CHOW KABINBURI โดยมีชื่อย่อในการซื้อขาย (SWORD Codes) แบ่งตามสถานที่ตั้ง คลังสินค้าคือ CHOWFE สำหรับ Far East Contract และ CHOWME สำหรับ Mediterranean Contract
- มีนาคม - บริษัทหยุดพักชำระหนี้เงินต้นระยะยาวให้แก่สถาบันการเงินโดยในเดือนมิถุนายน 2552 สถาบันการเงิน ได้อนุมัติการขยายระยะเวลาการปลอดชำระหนี้เงินต้นระยะยาว (Grace Period) เป็นระยะเวลา 1 ปี เริ่มตั้งแต่เดือนมีนาคม 2552 ถึงเดือนกุมภาพันธ์ 2553 และกำหนดให้บริษัทเริ่มชำระหนี้เงินต้นระยะยาวตั้งแต่เดือนมีนาคม 2553 เป็นต้นไป
- พฤษภาคม - บริษัทจดทะเบียนแปรสภาพเป็นบริษัทมหาชนจำกัด โดยใช้ชื่อว่า "บริษัท เซาท์ สตีล อินดัสทรี จำกัด (มหาชน)" และได้เปลี่ยนแปลงมูลค่าหุ้นที่ตราไว้จาก 100 บาทเป็น 1 บาทต่อหุ้น รวมทั้งได้เพิ่มทุนจดทะเบียนจาก 600 ล้านบาท เป็น 800 ล้านบาท โดยการออกหุ้นสามัญจำนวน 200 ล้านหุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1 บาท เพื่อเสนอขายให้แก่ประชาชน
- พฤษภาคม - บริษัทได้เริ่มส่งออกผลิตภัณฑ์เหล็กเพื่อจำหน่ายไปยังลูกค้าในตลาดต่างประเทศ

ปี 2553

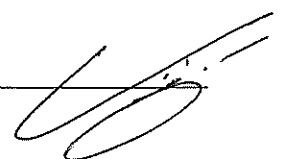
- มีนาคม - บริษัทได้ลงทุนซื้อหุ้นของบริษัท เวอเทค โลจิสติกส์ เซอร์วิส จำกัด ("เวอเทค") จำนวน 7,200 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1,000 บาท ในราคาตามมูลค่าที่ตราไว้ รวมเป็นจำนวนเงิน 7.2 ล้านบาท ซึ่งคิดเป็น สัดส่วนร้อยละ 40 ของทุนจดทะเบียน 18 ล้านบาท โดยเวอเทคประกอบธุรกิจขนส่งสินค้าทางบก ซึ่งจะช่วยเสริมศักยภาพการให้บริการด้านโลจิสติกส์แก่บริษัทในการขนส่งสินค้าของบริษัทให้แก่ลูกค้า
- พฤศจิกายน - บริษัทได้รับประกาศนียบัตรรับรองมาตรฐานคุณภาพ ISO 9001:2008 จาก Bureau Veritas Certification สำหรับการหล่อเหล็กแท่ง (Manufacturing of Steel Casting) ซึ่งจะครบกำหนดในวันที่ 28 ธันวาคม 2556

ปี 2554

- เมษายน - ที่ประชุมผู้ถือหุ้นของบริษัทมีมติยืนยันมติของที่ประชุมวิสามัญผู้ถือหุ้นในปี 2552 เกี่ยวกับการจัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนจำนวน 200 ล้านหุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 1.00 บาท เพื่อเสนอขายให้แก่ประชาชน
- กันยายน - จดทะเบียนเพิ่มสาขา คือ เลขที่ 518/3 หมู่ที่ 9 ตำบลหนองกิ้ง อำเภอกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี
- ธันวาคม - เพิ่มทุนชำระแล้วเป็น 800 ล้านบาท โดยเสนอขายหุ้นสามัญเพิ่มทุนแก่ประชาชน จำนวน 200 ล้านหุ้น และเข้าจดทะเบียนในตลาดหลักทรัพย์เอ็มเอไอ ในวันที่ 21 ธันวาคม 2554

ปี 2555

- สิงหาคม - ได้รับใบรับรองว่าเป็นอุตสาหกรรมสีเขียว ระดับที่ 1 ความมุ่งมั่นสีเขียว (Green Commitment) มีความมุ่งมั่นที่จะลดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม และมีการสื่อสารภายในองค์กรให้ทราบโดยทั่วกัน จากกระทรวงอุตสาหกรรม
- พฤศจิกายน - ได้รับใบรับรองว่าเป็นอุตสาหกรรมสีเขียว ระดับที่ 2 ปฏิบัติการสีเขียว (Green Activity) การดำเนินการเพื่อการลดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมได้สำเร็จตามความมุ่งมั่นที่ตั้งไว้ จากกระทรวงอุตสาหกรรม



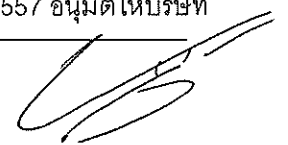
- ธันวาคม - ได้รับประกาศนียบัตรรับรองการได้ปฏิบัติตามมาตรฐานความรับผิดชอบของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมต่อสังคมเบื้องต้น จากกระทรวงอุตสาหกรรม

ปี 2556

- มิถุนายน - บริษัทได้ลงทุนในหุ้นสามัญของบริษัท เซาร์ อินเตอร์เนชั่นแนล จำกัด ("CI") จำนวน 10,000 หุ้น มูลค่าหุ้นละ 25 บาท รวมเป็นจำนวนเงิน 0.25 ล้านบาท
- กรกฎาคม - บริษัทได้ลงทุนในหุ้นสามัญของบริษัท พรีเมียร์ โซลูชั่น จำกัด ("PSCL") จำนวน 40,499 หุ้น ในราคาหุ้นละ 100 บาท รวมเป็นจำนวนเงิน 4.05 ล้านบาท ซึ่งคิดเป็นสัดส่วนการถือหุ้นร้อยละ 81 ของทุนจดทะเบียน จึงถือเป็นบริษัทย่อยของบริษัท
- สิงหาคม - CI ได้ชำระค่าหุ้นเต็มมูลค่าหุ้นสามัญจดทะเบียน รวมเป็นเงินจำนวนทั้งสิ้น 1.0 ล้านบาท ซึ่งคิดเป็นร้อยละ 100 ของทุนจดทะเบียนที่เรียกชำระแล้ว และได้จดทะเบียนเพิ่มทุน เป็นหุ้นสามัญจำนวน 500,000 หุ้น มูลค่าหุ้นละ 100 บาท บริษัทได้ลงทุนเพิ่มในหุ้นสามัญอีกจำนวน 405,000 หุ้น ในราคาหุ้นละ 100 บาท รวมเป็นจำนวนเงิน 40.50 ล้านบาท ทั้งนี้ คิดเป็นสัดส่วนการถือหุ้นร้อยละ 83 ของทุนจดทะเบียนที่เรียกชำระแล้ว จึงถือเป็นบริษัทย่อยของบริษัท

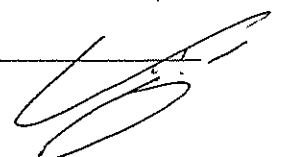
ปี 2557

- มกราคม - บริษัทฯ โดยมติที่ประชุมคณะกรรมการบริษัท ครั้งที่ 1/2557 เมื่อวันที่ 17 มกราคม 2557 ได้ลงทุนในโครงการโรงไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์ในประเทศญี่ปุ่น มีขนาดโครงการประมาณ 18 เมกะวัตต์ ผ่านบริษัท เซาร์ อินเตอร์เนชั่นแนล จำกัด ("CI") ซึ่งเป็นบริษัทย่อย และแต่งตั้งบริษัท พรีเมียร์ โซลูชั่น จำกัด ("PSCL") เป็นผู้พัฒนาโครงการโรงไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์ดังกล่าว
- บริษัทฯ โดยมติที่ประชุมคณะกรรมการบริษัท ครั้งที่ 1/2557 เมื่อวันที่ 17 มกราคม 2557 ได้จัดตั้งบริษัทย่อยทางอ้อมในประเทศญี่ปุ่น เพื่อขยายธุรกิจ ลงทุนในธุรกิจที่มีศักยภาพ และกระจายความเสี่ยง ซึ่งบริษัทถือหุ้นในสัดส่วนร้อยละ 81 ของทุนจดทะเบียนโดยถือผ่านบริษัท พรีเมียร์ โซลูชั่น จำกัด โดยมีทุนจดทะเบียนเริ่มต้น 10,000 เยนญี่ปุ่น คือ บริษัท พรีเมียร์ โซลูชั่น เจแปน จำกัด ("PSJP") วัตถุประสงค์เพื่อพัฒนาโครงการโรงไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์
- เมษายน - บริษัทฯ โดยมติที่ประชุมคณะกรรมการบริษัท ครั้งที่ 4/2557 เมื่อวันที่ 22 เมษายน 2557 อนุมัติให้บริษัท พรีเมียร์ โซลูชั่น เจแปน จำกัด ("PSJP") เข้าลงทุนในบริษัท AE Solar Godo-Kaisha ("AE Solar") สัดส่วนร้อยละ 100 มูลค่าการลงทุน 10,000 เยน วัตถุประสงค์เพื่อรองรับการลงทุนโครงการโรงไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์ในประเทศญี่ปุ่น ขนาดกำลังการผลิตประมาณ 18 เมกะวัตต์ ตามมติที่ประชุมคณะกรรมการบริษัท ครั้งที่ 1/2557 เมื่อวันที่ 17 มกราคม 2557 เนื่องจาก AE Solar ได้รับใบอนุญาตขายไฟฟ้าที่ผลิตจากพลังงานแสงอาทิตย์ให้แก่การไฟฟ้า จากกระทรวงเศรษฐกิจการค้าและอุตสาหกรรม ประเทศญี่ปุ่น (METI) ดังนั้น การการลงทุนใน AE Solar จะส่งผลให้กลุ่มบริษัทได้รับใบอนุญาตดังกล่าวทางอ้อม
- บริษัท เซาร์ อินเตอร์เนชั่นแนล จำกัด ("CI") ซึ่งเป็นบริษัทในเครือ ได้ทำการเพิ่มทุนจดทะเบียนจาก 50,000,000 บาท เป็น 130,000,000 บาท เพื่อรองรับการลงทุนโครงการพลังงานแสงอาทิตย์ไปประเทศญี่ปุ่น ขนาดกำลังการผลิต 18 เมกะวัตต์ ตามมติที่ประชุมคณะกรรมการบริษัท ครั้งที่ 1/2557 เมื่อวันที่ 17 มกราคม 2557 ซึ่งการเพิ่มทุนในครั้งนี้จะเป็นการรองรับการทยอยชำระเงินของ CI ในโครงการดังกล่าว
- สิงหาคม - บริษัทฯ โดยมติที่ประชุมคณะกรรมการบริษัท ครั้งที่ 6/2557 เมื่อวันที่ 7 สิงหาคม 2557 อนุมัติให้บริษัท



ฟรีเมียร์ โซลูชั่น จำกัด ("PSCL") ซึ่งเป็นบริษัทในเครือ เพิ่มทุนจดทะเบียนจาก 5,000,000 บาท เป็น 7,100,000 บาท โดยการออกหุ้นสามัญเพิ่มทุนใหม่ จำนวน 21,000 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 100 บาท ให้แก่ผู้ถือหุ้นเดิมตามสัดส่วน โดยบริษัทสละสิทธิในการซื้อหุ้นสามัญเพิ่มทุนของ PSCL

- บริษัทฯ โดยมติที่ประชุมคณะกรรมการบริษัท ครั้งที่ 6/2557 เมื่อวันที่ 7 สิงหาคม 2557 อนุมัติให้ออกและเสนอขายตัวแลกเงินต่อผู้ลงทุนแบบเฉพาะเจาะจงและในวงจำกัด ไม่เกิน 10 ฉบับ ณ ขณะใดขณะหนึ่ง เพื่อเสริมสภาพคล่องด้านการเงินของบริษัท ในวงเงินไม่เกิน 1,000 ล้านบาท
- กันยายน - บริษัทฯ โดยมติที่ประชุมคณะกรรมการบริษัท ครั้งที่ 7/2557 เมื่อวันที่ 12 กันยายน 2557 อนุมัติให้บริษัท เซาร์ อินเตอร์เนชั่นแนล จำกัด ("CI") ลงนามสัญญาาระหว่างผู้ถือหุ้น (Shareholders Agreement) เพื่อร่วมดำเนินการจัดตั้งบริษัทร่วมทุนในประเทศสิงคโปร์ เพื่อลงทุนโครงการผลิตไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์ในประเทศญี่ปุ่น ขนาดกำลังการผลิตรวมประมาณ 40 เมกะวัตต์ (DC) และอนุมัติให้บริษัท ฟรีเมียร์ โซลูชั่น จำกัด ("PSCL") ลงนามสัญญาาระหว่างผู้ถือหุ้น (Shareholders Agreement) เพื่อร่วมดำเนินการจัดตั้งบริษัทร่วมทุนในประเทศไทย เพื่อให้บริการด้านการบริหารจัดการโครงการผลิตไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์ในประเทศญี่ปุ่น
- ตุลาคม - บริษัทฯ โดยมติที่ประชุมคณะกรรมการบริษัท ครั้งที่ 8/2557 เมื่อวันที่ 17 ตุลาคม 2557 อนุมัติเพิ่มทุนจดทะเบียนในบริษัท ฟรีเมียร์ โซลูชั่น เจแปน จำกัด ("PSJP") จาก 10,000 เยนญี่ปุ่น เป็น 100,000,000 เยนญี่ปุ่น เพื่อรองรับการลงทุนโครงการพลังงานแสงอาทิตย์ในประเทศญี่ปุ่น ขนาดกำลังการผลิตประมาณ 18 เมกะวัตต์ ตามมติที่ประชุมคณะกรรมการบริษัท ครั้งที่ 1/2557 เมื่อวันที่ 17 มกราคม 2557
- บริษัทฯ โดยมติที่ประชุมคณะกรรมการบริษัท ครั้งที่ 8/2557 เมื่อวันที่ 17 ตุลาคม 2557 อนุมัติให้เพิ่มวงเงินการออกและเสนอขายตัวแลกเงินเพื่อใช้เป็นเงินลงทุนในบริษัทย่อยและลงทุนในธุรกิจพลังงานทดแทน ภายในวงเงินสูงสุด ณ ขณะใดขณะหนึ่ง จากไม่เกิน 1,000 ล้านบาท เป็นไม่เกิน 2,000 ล้านบาท
- จัดตั้งบริษัท โอเวอร์ซี กรีน เอนเนอร์ยี จำกัด ("OGE") ซึ่งเป็นบริษัทร่วมทุนแล้วเสร็จ
- พฤศจิกายน - โครงการ Kyotango โรงไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์ในประเทศญี่ปุ่น ที่มีขนาดกำลังการผลิต 4.019 เมกะวัตต์ (DC) เริ่มจำหน่ายไฟฟ้าเชิงพาณิชย์เมื่อวันที่ 12 พฤศจิกายน 2557
- จัดสรรและเสนอขายหุ้นสามัญเพิ่มทุนของ PSCL จำนวน 21,000 หุ้น (คิดเป็นร้อยละ 29.58 ของทุนชำระแล้วของ PSCL ภายหลังการเสนอขาย) ให้แก่ นายซุง โคว ซึ่งดำรงตำแหน่งกรรมการผู้จัดการของ PSCL ในราคาขายที่ 763.21 บาท (มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 100 บาท) รวมเป็นเงิน 16,027,410 บาท โดยราคาดังกล่าวเป็นราคาที่ตกลงร่วมกัน และเป็นราคาที่สูงกว่าราคาที่ประเมินได้ตามวิธีมูลค่าปัจจุบันสุทธิของกระแสเงินสดในราคาหุ้นละ 761.38 บาท ซึ่งประเมินโดยบริษัท ฟินเน็กซ์ แอ็ดไวเซอร์ จำกัด
- จัดตั้งบริษัท อาร์ไอซีไอ อินเตอร์เนชั่นแนล จำกัด ("RICI") ซึ่งเป็นบริษัทร่วมทุนแล้วเสร็จ
- ธันวาคม - บริษัทฯ โดยมติที่ประชุมคณะกรรมการบริษัท ครั้งที่ 10/2557 เมื่อวันที่ 1 ธันวาคม 2557 มีมติให้จัดตั้งบริษัท เซาร์ เอนเนอร์ยี จำกัด ("CE") ด้วยทุนจดทะเบียนจำนวน 221,536,980 บาท แบ่งเป็นหุ้นสามัญจำนวน 22,153,698 หุ้น มูลค่าหุ้นที่ตราไว้หุ้นละ 10 บาท เพื่อเป็นการปรับโครงสร้างการถือหุ้นในกลุ่มบริษัทย่อยของบริษัท
- บริษัทฯ โดยมติที่ประชุมคณะกรรมการบริษัท ครั้งที่ 10/2557 เมื่อวันที่ 1 ธันวาคม 2557 มีมติอนุมัติให้



บริษัท เซาร์ เอ็นเนอร์ยี จำกัด ("CE") เข้าซื้อหุ้นทั้งหมดของบริษัท ฟรีเมียร์ โซลูชั่น จำกัด ("PSCL") จำนวน 71,000 หุ้นในราคาหุ้นละ 761.38 บาท ราคาซื้อขายเป็นราคายุติธรรมที่ประเมินได้ตามวิธีมูลค่าปัจจุบันสุทธิของกระแสเงินสด โดยที่ปรึกษาทางการเงินของบริษัท

- บริษัทฯ โดยมติที่ประชุมคณะกรรมการบริษัท ครั้งที่ 10/2557 เมื่อวันที่ 1 ธันวาคม 2557 มีมติอนุมัติให้บริษัท เซาร์ เอ็นเนอร์ยี จำกัด ("CE") เข้าซื้อหุ้นทั้งหมดของบริษัท เซาร์ อินเตอร์เนชั่นแนล จำกัด ("CI") จำนวน 1,300,000 หุ้นในราคาหุ้นละ 128.83 บาท ราคาซื้อขายเป็นราคายุติธรรมที่ประเมินได้ตามวิธีมูลค่าปัจจุบันสุทธิของกระแสเงินสด ซึ่งประเมินโดยบริษัท ฟินเน็กซ์ แอ็ดไวเซอร์ จำกัด
- บริษัทฯ ได้จัดตั้งบริษัทย่อยทางอ้อมแห่งใหม่ 3 บริษัท คือ 1.จัดตั้งบริษัท ฟรีเมียร์ โซลูชั่น เยอรมัน จำกัด ("PSGM") ที่ประเทศเยอรมัน เพื่อการประกันภัยโครงการและประกันประสิทธิภาพของโครงการพลังงานทดแทน ด้วยทุนจดทะเบียน 25,000 ยูโร 2.จัดตั้งบริษัท ซัน เอ็นเนอร์ยี จำกัด ("Sun") และ 3.จัดตั้งบริษัท โซล เพาเวอร์ จำกัด ("Sol") ที่ประเทศญี่ปุ่น ด้วยทุนจดทะเบียนเบื้องต้นบริษัทละ 10,000 เยนญี่ปุ่น เพื่อรองรับการลงทุนโครงการโรงไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์ในประเทศญี่ปุ่น ขนาดกำลังการผลิตประมาณ 18 เมกะวัตต์ ตามมติที่ประชุมคณะกรรมการบริษัท ครั้งที่ 1/2557 เมื่อวันที่ 17 มกราคม 2557

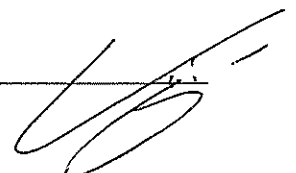
ปี 2558

กุมภาพันธ์

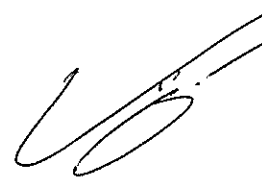
- บริษัทฯ ได้จัดตั้งบริษัทย่อยทางอ้อมแห่งใหม่ 3 บริษัท คือ 1.Sun Partner Japan GK ("Sun Partner") 2.Good Solar GK ("Good") และ 3.Next Energy GK ("Next") ที่ประเทศญี่ปุ่น ด้วยทุนจดทะเบียนเบื้องต้นบริษัทละ 10,000 เยนญี่ปุ่น โดยบริษัท ฟรีเมียร์ โซลูชั่น เจแปน จำกัด ("PSJP") ถือหุ้นในสัดส่วนร้อยละ 100 เพื่อรองรับการลงทุนโครงการโรงไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์ในประเทศญี่ปุ่น ขนาดกำลังการผลิตประมาณ 18 เมกะวัตต์ ตามมติที่ประชุมคณะกรรมการบริษัท ครั้งที่ 1/2557 เมื่อวันที่ 17 มกราคม 2557
- บริษัทฯ โดยมติที่ประชุมคณะกรรมการบริษัท ครั้งที่ 1/2558 เมื่อวันที่ 17 กุมภาพันธ์ 2558 มีมติอนุมัติให้เพิ่มวงเงินการออกและเสนอขายตั๋วแลกเงิน เพื่อใช้เป็นเงินลงทุนในบริษัทย่อย และลงทุนในธุรกิจพลังงานในวงเงินสูงสุด ณ ขณะใดขณะหนึ่ง จากไม่เกิน 2,000 ล้านบาท เป็นไม่เกิน 3,000 ล้านบาท
- บริษัทฯ โดยมติที่ประชุมคณะกรรมการบริษัท ครั้งที่ 1/2558 เมื่อวันที่ 17 กุมภาพันธ์ 2558 มีมติอนุมัติให้บริษัท เซาร์ เอ็นเนอร์ยี จำกัด ("CE") เพิ่มทุนจดทะเบียนจาก 221,536,980 บาท เป็น 570,000,000 บาท
- RICI ลงทุนโครงการโรงไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์ในประเทศญี่ปุ่น ขนาดกำลังการผลิต 27.22 เมกะวัตต์ คิดเป็นมูลค่าโครงการประมาณ 2,872.30 ล้านบาท
- บริษัทฯ โดยมติที่ประชุมคณะกรรมการบริษัท ครั้งที่ 1/2558 เมื่อวันที่ 17 กุมภาพันธ์ 2558 มีมติอนุมัติให้บริษัท เซาร์ เอ็นเนอร์ยี จำกัด แปรสภาพเป็นบริษัทมหาชนจำกัด และการเสนอขายและจัดสรรหุ้นสามัญ

พฤษภาคม

- บริษัทฯ โดยมติที่ประชุมคณะกรรมการบริษัท ครั้งที่ 2/2558 เมื่อวันที่ 15 พฤษภาคม 2558 มีมติแต่งตั้งนางสาวคุณเมโนว ดำรงตำแหน่งประธานเจ้าหน้าที่บริหาร แทนนายอนาวิต จิระธรรมศิริ ที่ลาออกเพื่อไปดำรงตำแหน่งประธานเจ้าหน้าที่บริหาร บริษัท เซาร์ เอ็นเนอร์ยี จำกัด บริษัทย่อยที่ประกอบธุรกิจในลักษณะ Holding Company ด้วยการถือหุ้นในบริษัทต่างๆ ซึ่งประกอบธุรกิจที่เกี่ยวข้องกับการลงทุน การผลิต และจำหน่ายไฟฟ้าจากพลังงานประเภทต่างๆ



- | | |
|-----------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | - บริษัทฯ โดยมติที่ประชุมคณะกรรมการบริษัท ครั้งที่ 2/2558 เมื่อวันที่ 15 พฤษภาคม 2558 มีมติให้จัดตั้งบริษัทย่อยทางอ้อมในประเทศฟิลิปปินส์ เพื่อหาโอกาสการลงทุนในประเทศฟิลิปปินส์ |
| มิถุนายน | - วันที่ 5 มิถุนายน 2558 โรงไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์ในประเทศญี่ปุ่น โครงการโออิตะ ขนาดกำลังการผลิต 3.2604 เมกะวัตต์ เริ่มจำหน่ายไฟฟ้าเชิงพาณิชย์ |
| | - บริษัทฯ โดยมติที่ประชุมคณะกรรมการบริษัท ครั้งที่ 3/2558 เมื่อวันที่ 9 มิถุนายน 2558 มีมติอนุมัติให้ลงทุนโครงการโรงไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์ในประเทศฟิลิปปินส์ มีขนาดโครงการประมาณ 25 เมกะวัตต์ คิดเป็นมูลค่าโครงการ 1,500 ล้านบาท |
| สิงหาคม | - บริษัทฯ โดยมติที่ประชุมคณะกรรมการบริษัท ครั้งที่ 4/2558 เมื่อวันที่ 13 สิงหาคม 2558 มีมติอนุมัติให้ลงทุนในโครงการโรงไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์ในประเทศญี่ปุ่น (ระยะที่ 2) มีขนาดโครงการประมาณ 15 เมกะวัตต์ คิดเป็นมูลค่าโครงการ 1,215 ล้านบาท |
| กันยายน | - วันที่ 9 กันยายน 2558 รับรางวัลเกียรติยศในโครงการ CSR-DIW Award 2015 (Standard for Corporate Social Responsibility และ Department of Industrial Works) โครงการส่งเสริมอุตสาหกรรมให้มีการพัฒนาด้านความรับผิดชอบต่อสังคม จากกระทรวงอุตสาหกรรม |
| | - วันที่ 10 กันยายน 2558 โรงไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์ในประเทศญี่ปุ่น โครงการอิบารากิ ขนาดกำลังการผลิต 1.2 เมกะวัตต์ เริ่มจำหน่ายไฟฟ้าเชิงพาณิชย์ |
| | - วันที่ 21 กันยายน 2558 โรงไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์ในประเทศญี่ปุ่น เริ่มจำหน่ายไฟฟ้าเชิงพาณิชย์เพิ่มเติม จำนวน 3 โครงการ คือ โครงการโนะตะ กำลังการผลิต 1 เมกะวัตต์ โครงการโคเรียว กำลังการผลิต 1.5 เมกะวัตต์ และโครงการชิบูชิ กำลังการผลิต 1 เมกะวัตต์ |
| | - บริษัทฯ โดยมติที่ประชุมคณะกรรมการบริษัท ครั้งที่ 5/2558 เมื่อวันที่ 28 กันยายน 2558 มีมติอนุมัติให้เข้าร่วมทุนโครงการผลิตไฟฟ้าจากเซลล์แสงอาทิตย์ในประเทศญี่ปุ่น ในขนาดกำลังการผลิต 50 เมกะวัตต์ ซึ่งเป็นการร่วมลงทุนระหว่างบริษัท เซาท์ อินเตอร์เนชั่นแนล จำกัด กับบริษัท บางจากปิโตรเลียม จำกัด (มหาชน) หรือบริษัทในเครือ และบริษัท พีอีเอ อินคอม อินเตอร์เนชั่นแนล จำกัด สัดส่วนร้อยละ 30:60:10 และอนุมัติให้บริษัทร่วมทุนที่จัดตั้งขึ้นในประเทศไทย เพื่อให้บริการด้านการบริหารจัดการโครงการผลิตไฟฟ้าจากเซลล์แสงอาทิตย์ในประเทศญี่ปุ่น ระหว่างบริษัท ฟรีเมียร์ โซลูชั่น จำกัด ซึ่งเป็นบริษัทย่อยของบริษัท เซาท์ อินเนอร์ยี จำกัด กับบริษัท บางจาก โซลาร์เอ็นเนอร์ยี (บุรีรัมย์) จำกัด สัดส่วนร้อยละ 40:60 |
| พฤศจิกายน | - วันที่ 20 พฤศจิกายน 2558 โรงไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์ในประเทศญี่ปุ่นฮามาตะ กำลังการผลิต 11 เมกะวัตต์ เริ่มจำหน่ายไฟฟ้าเชิงพาณิชย์ |

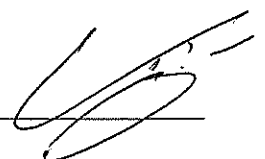


1.4 ความสัมพันธ์กับกลุ่มธุรกิจของผู้ถือหุ้นใหญ่

บริษัทเป็นบริษัทจดทะเบียนในตลาดหลักทรัพย์ เอ็ม. เอ. ไอ. ประกอบธุรกิจผลิตและจำหน่ายเหล็กแท่งยาวโดยนาย อนาวิล จิธรรมศิริ เป็นผู้ถือหุ้นใหญ่ของบริษัท คิดเป็นสัดส่วนร้อยละ 66 และผู้ลงทุนทั่วไป คิดเป็นสัดส่วนร้อยละ 34

บริษัทมีนโยบายให้กลุ่มบริษัทย่อยแต่ละแห่งมีนโยบายและบริหารงานของตัวเอง รายได้ของกลุ่มบริษัทมาจากการลงทุนในบริษัทเวทเทค โลจิสติกส์ เซอร์วิส จำกัด ซึ่งประกอบธุรกิจการบริหารจัดการระบบโลจิสติกส์เพื่อเพิ่มความยืดหยุ่นในการบริหารจัดการการขนส่งสินค้าให้สามารถส่งมอบสินค้าให้แก่ลูกค้าได้ตรงตามกำหนด โดยมีรายได้หลักส่วนใหญ่จากบริษัท ในปี 2557 บริษัทมีนโยบายลดความเสี่ยงทางธุรกิจโดยการขยายฐานธุรกิจไปสู่ธุรกิจใหม่ๆ ที่มีศักยภาพการเติบโตสูง และสามารถสร้างรายได้อย่างมั่นคงในระยะยาว จึงเล็งเห็นถึงโอกาสการเติบโตของธุรกิจโครงการโรงไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์ บริษัทจึงลงทุนในธุรกิจพลังงานทดแทนทั้งในและต่างประเทศผ่านบริษัท เซาธ์ อินเตอร์เนชั่นแนล จำกัด และลงทุนในบริษัท พรีเมียร์ โซลูชั่น จำกัด เพื่อให้บริการที่ปรึกษาการลงทุน ที่ปรึกษาพัฒนาและบริหารโครงการโรงไฟฟ้าพลังงานทดแทนอย่างครบวงจรทั้งในและต่างประเทศ ทั้งนี้ เพื่อเป็นการกระจายความเสี่ยงในอุตสาหกรรมเหล็ก ซึ่งเป็นรายได้หลักของบริษัทในปัจจุบันที่มีความผันผวนของมูลค่าค่อนข้างมาก

บริษัท เซาธ์ อินเนอร์ยี จำกัด จัดตั้งเพื่อเป็นการปรับโครงสร้างการถือหุ้นในกลุ่มผู้ถือหุ้นเดิมของกลุ่มบริษัทย่อยของบริษัท ซึ่งบริษัทเข้าถือหุ้นในสัดส่วนร้อยละ 76.67 อีกทั้ง การปรับโครงสร้างดังกล่าวจะช่วยทำให้โครงสร้างธุรกิจมีความชัดเจนยิ่งขึ้น โดยบริษัทจะยังคงประกอบธุรกิจหลักในการผลิตและจำหน่ายเหล็กแท่งยาว ส่วนบริษัท เซาธ์ อินเนอร์ยี จำกัด ประกอบธุรกิจในลักษณะ Holding Company ด้วยการถือหุ้นในบริษัทต่างๆ ซึ่งประกอบธุรกิจที่เกี่ยวข้องการลงทุน การผลิตและจำหน่ายโรงไฟฟ้าพลังงานทดแทนโดยถือหุ้นทั้งหมดของบริษัท พรีเมียร์ โซลูชั่น จำกัด และบริษัท เซาธ์ อินเตอร์เนชั่นแนล จำกัด ซึ่งจะขจัดความขัดแย้งทางผลประโยชน์สำหรับการทำรายการระหว่างกัน



2.ลักษณะการประกอบธุรกิจ

โครงสร้างรายได้

โครงสร้างรายได้ของกลุ่มบริษัทแบ่งตามประเภทของผลิตภัณฑ์ และโครงสร้างรายได้จากการขายของบริษัทแบ่งตามพื้นที่ที่จำหน่ายในรอบระยะเวลา 3 ปี สิ้นสุดวันที่ 31 ธันวาคม 2556-2557 และ สิ้นสุดวันที่ 31 ธันวาคม 2558 สามารถแสดงได้ดังนี้:-

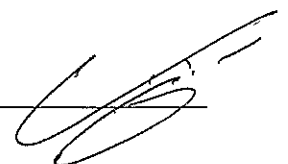
โครงสร้างรายได้ของบริษัทและบริษัทย่อย แบ่งตามประเภทของผลิตภัณฑ์ ดังนี้:-

ประเภทผลิตภัณฑ์	ดำเนินการโดย	งบการเงินรวม					
		ปี 2556		ปี 2557		ปี 2558	
		ล้านบาท	สัดส่วน	ล้านบาท	สัดส่วน	ล้านบาท	สัดส่วน
ผลิตภัณฑ์หลัก							
- เหล็กแท่งยาว SR 24	บริษัท	1,553.12	32.11%	817.25	19.66%	24.22	0.99%
- เหล็กแท่งยาว SD 30	บริษัท	2,989.69	61.82%	2,765.55	66.54%	1,028.04	42.09%
- เหล็กแท่งยาว SD 40	บริษัท	34.22	0.71%	-	-	-	-
- เหล็กแท่งยาว 5 SP	บริษัท	223.85	4.63%	453.71	10.92%	-	-
- เหล็กข้อข้อ เหล็กเส้น	บริษัท	-	-	-	-	156.22	6.40%
รวมรายได้จากการขาย		4,800.88	99.27%	4,036.51	97.12%	1,208.48	49.48%
รายได้จากการให้บริการขนส่ง	บริษัทย่อย	1.70	0.04%	1.23	0.03%	0.79	0.03%
รายได้จากการจำหน่ายกระแสไฟฟ้า	บริษัทย่อย	-	-	3.51	0.08%	77.88	3.19%
รายได้จากการพัฒนาโครงการ	บริษัทย่อย	10.86	0.22%	67.44	1.62%	957.41	39.21%
รายได้อื่น	บริษัทและบริษัทย่อย	22.84	0.47%	47.45	1.15%	197.63	8.09%
รายได้รวม		4,836.28	100.00%	4,156.14	100.00%	2,442.19	100.00%

เป้าหมายการดำเนินธุรกิจ

- กลุ่มธุรกิจเหล็กแท่งยาว

บริษัทมีเป้าหมายที่จะพัฒนาองค์กรอย่างต่อเนื่องเพื่อเป็นบริษัทชั้นนำในประเทศในการผลิตและจำหน่ายเหล็กแท่งยาวที่มีศักยภาพ โดยจะเพิ่มอัตราการใช้กำลังการผลิตจริงให้สอดคล้องและรองรับนโยบายของภาครัฐที่ต้องการกระตุ้นเศรษฐกิจโดยรวม ด้วยการขยายโครงการก่อสร้างขนาดใหญ่ หรือเมกะโปรเจกต์อย่างต่อเนื่อง ทั้งระบบขนส่งมวลชน การพัฒนาโครงข่ายรถไฟฟ้า การขยายสนามบินสุวรรณภูมิ ตลอดจนการกระตุ้นตลาดอสังหาริมทรัพย์ ซึ่งจะช่วยลดปริมาณการใช้เหล็กแท่งยาวที่นำเข้าจากต่างประเทศ และส่งผลบวกต่อดุลการค้าของประเทศ นอกจากนี้ บริษัทยังมุ่งเน้นการเป็นผู้นำด้านการลดต้นทุนด้วยการใช้กำลังการผลิตเต็มที่มีในช่วงเวลาที่มีความต้องการใช้ไฟฟ้าต่ำและมุ่งสู่การใช้กำลังการผลิตตลอด 24 ชั่วโมง เพื่อที่จะรักษาส่วนต่างของกำไร (Margin) และให้บริษัทมีอัตรากำไรขั้นต้น (Gross Profit) ให้อยู่ในระดับที่แข่งขันได้ในอุตสาหกรรม รวมทั้งจะบริหารงานด้วยด้วยหลักธรรมาภิบาลและจรรยาบรรณที่มุ่งเน้นรับผิดชอบต่อลูกค้า พนักงาน คู่ค้า สภาพแวดล้อมและสังคมและมีนโยบายพัฒนาความรู้และเพิ่มทักษะความชำนาญในงานให้แก่บุคลากรทุกระดับ ด้วยการบริหารองค์ความรู้ภายในองค์กรและการวางแผนการจัดฝึกอบรมอย่างต่อเนื่องเพื่อรองรับการแข่งขันที่สูงขึ้นทั้งในปัจจุบันและอนาคต



ทั้งนี้ บริษัทมีนโยบายมุ่งเน้นการผลิตและจำหน่ายเหล็กแท่งยาวที่มีคุณภาพตามมาตรฐานสากล ด้วยระบบการผลิตและเครื่องจักรที่ได้มาตรฐาน รวมถึงการให้บริการที่เป็นเลิศและตอบสนองความต้องการของลูกค้าให้รวดเร็วและมีประสิทธิภาพ เพื่อให้ลูกค้าได้รับความพึงพอใจสูงสุดโดยบริษัทได้รับการรับรองระบบบริหารงานคุณภาพ ISO 9001:2000 ครั้งแรกเมื่อเดือนมกราคม 2551 และต่อเนื่องมาจนถึงปัจจุบันเป็น ISO 9001:2008 ในขณะเดียวกันบริษัทมีนโยบายการผลิตให้มีประสิทธิภาพสูงสุด และควบคุมต้นทุนในการดำเนินการให้อยู่ในระดับที่น้อยที่สุด ด้วยการลดอัตราส่วนการสูญเสียต่างๆ ในการผลิต และใช้กำลังการผลิตอย่างเต็มที่ บำรุงและดูแลรักษาเครื่องจักรและอุปกรณ์ต่างๆ อย่างสม่ำเสมอ เพื่อสร้างความได้เปรียบทางด้านต้นทุนและเพิ่มความสามารถในการแข่งขันในระยะยาวได้ ซึ่งจะส่งผลตอบแทนสูงสุดให้แก่ผู้ถือหุ้นของบริษัท


นอกจากนี้ บริษัทยังมีเป้าหมายที่จะขยายฐานลูกค้าให้มีจำนวนมากขึ้นเพื่อเพิ่มรายได้ให้สอดคล้องกับแนวโน้มการเติบโตของภาคอุตสาหกรรมต่างๆ ในประเทศ เช่น อุตสาหกรรมก่อสร้าง เป็นต้น ซึ่งจำเป็นต้องใช้ผลิตภัณฑ์เหล็กเป็นวัตถุดิบหลัก รวมทั้งการเพิ่มช่องทางการจำหน่ายสินค้าด้วยการส่งออกเหล็กแท่งยาวของบริษัทไปยังตลาดต่างประเทศ เช่น ประเทศในภูมิภาคอาเซียน เป็นต้น ผ่านระบบ London Metal Exchange (LME) หรือจำหน่ายโดยตรงหรือผ่านตัวแทนจัดจำหน่ายในต่างประเทศ โดยบริษัทมีเป้าหมายในการจำหน่ายต่างประเทศประมาณร้อยละ 30 ของรายได้จากการขายรวม

นอกเหนือจากเป้าหมายข้างต้น บริษัทได้ตระหนักถึงความสำคัญในการมีส่วนร่วมดูแลรักษาสิ่งแวดล้อม และการพัฒนาคุณภาพชีวิตความเป็นอยู่ของชุมชนใกล้เคียงเพื่อให้สามารถอยู่ร่วมกันได้อย่างสงบสุข โดยบริษัทมีการลงทุนปรับปรุงระบบควบคุมมลพิษที่อาจเกิดขึ้นจากกระบวนการผลิต ได้แก่ ระบบกำจัดฝุ่น (Bag Filter System) และการปลูกต้นไม้รอบโรงงานเพื่อเพิ่มพื้นที่สีเขียวและสุขภาพของพนักงาน ตลอดจนเพื่อลดมลพิษทางเสียงที่ส่งผลกระทบต่อชุมชนเป็นต้น ทั้งนี้ บริษัทได้ยึดหลักปฏิบัติให้เป็นไปตามรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่คณะกรรมการผู้ชำนาญการของสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมให้ความเห็นชอบอย่างเคร่งครัด นอกจากนี้ บริษัทยังได้สร้างสาธารณประโยชน์ต่างๆ ให้แก่ชุมชน เช่น การทำโครงการช่วยเหลือความรู้สู่อาชีพ โครงการแปลงเกษตรผสมผสานสร้างรายได้ชุมชน และโครงการผักปลอดสาร เป็นต้น

- กลุ่มธุรกิจไฟฟ้าพลังงานทดแทน

บริษัทมีเป้าหมายที่จะขยายธุรกิจสู่โรงไฟฟ้าจากพลังงานทดแทน เพื่อเป็นบริษัทชั้นนำในการจัดหาแหล่งพลังงานไฟฟ้าจากพลังงานทดแทนให้แก่ภาครัฐและเอกชนทั้งในและต่างประเทศ โดยมุ่งเน้นพลังงานบริสุทธิ์ที่เป็นมิตรต่อสังคม และสิ่งแวดล้อม ตลอดจนเป็นศูนย์กลางการกระจายแหล่งพลังงานทางเลือกเพิ่มช่องทางให้แก่ภาครัฐและเอกชนในการหาแหล่งพลังงานมาทดแทนหรือเพิ่มเติมกับพลังงานไฟฟ้าที่มีอยู่ให้มีประสิทธิภาพและคุ้มค่ามากที่สุด อันจะส่งผลประโยชน์โดยตรงต่อผู้บริโภคอย่างยั่งยืน

กลุ่มธุรกิจโรงไฟฟ้าพลังงานทดแทน ได้เริ่มลงทุนในปี 2557 โดยเริ่มพัฒนาและก่อสร้างในระยะเริ่มต้นในประเทศญี่ปุ่น จากการเล็งเห็นถึงความคุ้มค่าในการลงทุน ซึ่งเป็นโรงไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์ โดยมีขนาดการลงทุนเริ่มต้นจำนวน 18 เมกะวัตต์ ทั้งนี้ ได้มีการก่อสร้างแล้วเสร็จ 7 โครงการ สามารถจำหน่ายกระแสไฟฟ้าแล้วจำนวน 6 โครงการ คือ 1.โครงการเกี่ยวทางโก กำลังผลิต 4.019 เมกะวัตต์ในเดือนพฤศจิกายน 2557 2.โครงการโออิตะ กำลังผลิต 3.2604 เมกะวัตต์ ในเดือนมิถุนายน 2558 3.โครงการอิบารากิ กำลังผลิต 1.2 เมกะวัตต์ ในเดือนกันยายน 2558 4.โครงการโนงะตะ กำลังผลิต 1 เมกะวัตต์ ในเดือนกันยายน 2558 5.โครงการโคเรียว กำลังผลิต 1.5 เมกะวัตต์ ในเดือนกันยายน 2558 และ 6.โครงการชิบูชิ กำลังผลิต 1 เมกะวัตต์ ในเดือนกันยายน 2558 และมีโครงการที่อยู่ระหว่างกำหนดวันเริ่มซื้อขายไฟฟ้าจำนวน 1 โครงการ คือ โครงการไซโตะ ขนาดกำลังการผลิต 2.388 เมกะวัตต์



ในปี 2558 บริษัทได้ลงทุนเพิ่มเติมในโครงการโรงไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์ในประเทศญี่ปุ่น (ระยะที่ 2) ขนาดกำลังการผลิตรวม 15 เมกะวัตต์ มีโครงการที่ก่อสร้างแล้วเสร็จและพร้อมที่จะจำหน่ายไฟฟ้าพาณิชย์แล้ว 1 โครงการ คือ โครงการฮามาตะ กำลังการผลิต 11 เมกะวัตต์ ส่วนที่เหลืออยู่ระหว่างพัฒนาและรอเชื่อมต่อสายส่งคาดว่าจะสามารถเริ่มผลิตไฟฟ้าเชิงพาณิชย์ได้ภายในไตรมาสที่ 2-3 ของปี 2559

2.1 ลักษณะของผลิตภัณฑ์และบริการ

2.1.1 ธุรกิจเหล็กแท่ง

บริษัทเป็นผู้ผลิตและจำหน่ายเหล็กแท่งยาว (Steel Billet) โดยสามารถผลิตได้หลายเกรดตามความต้องการของลูกค้า ด้วยการปรับส่วนผสมทางเคมี เช่น คาร์บอน ซิลิคอน และแมงกานีส เป็นต้น ในระหว่างขั้นตอนการหลอมน้ำเหล็กและผลิตได้หลายขนาดหน้าตัดและความยาว โดยการเปลี่ยนขนาดหน้าตัดและกำหนดความยาวของแท่งเหล็กด้วยเครื่องตัดอัตโนมัติ เพื่อให้สอดคล้องกับความต้องการของโรงรีดเหล็กทั้งขนาดเล็กและขนาดใหญ่ ทั้งนี้ บริษัทจะติดเครื่องหมายและฉลากข้อมูลการผลิตบนเหล็กแท่งยาวที่บริษัทผลิต ทำให้สามารถตรวจสอบได้ง่าย โดยเหล็กแท่งยาวของบริษัทจะถูกนำไปจำหน่ายให้แก่โรงรีดเพื่อนำไปรีดต่อเป็นผลิตภัณฑ์เหล็กทรงยาวต่างๆ (Long Products) ซึ่งสามารถแบ่งตามลักษณะและคุณสมบัติการใช้งานหลักออกเป็น 2 ประเภท คือ

1) เหล็กแท่งยาวสำหรับนำไปผลิตต่อด้วยการรีดเป็นเหล็กเส้นกลม (Round Bar)

เหล็กแท่งยาวที่ใช้สำหรับนำไปผลิตต่อด้วยการรีดเป็นเหล็กเส้นกลม ได้แก่ เหล็กแท่งยาว SR 24 โดยมีขนาดหน้าตัด 100x100 มิลลิเมตร, 120x120 มิลลิเมตร และ 150x150 มิลลิเมตร และมีความยาวระหว่าง 6 เมตร ถึง 12 เมตร ซึ่งมีความแข็งแรงและมีความยืดหยุ่นสูง โดยปกติ เหล็กเส้นกลมที่ผลิตได้จะถูกนำไปใช้ในอุตสาหกรรมการก่อสร้างสิ่งปลูกสร้างขนาดกลางและขนาดเล็ก เช่น บ้าน อาคารพาณิชย์ และงานก่อสร้างทั่วไป เป็นต้น

ทั้งนี้ บริษัทมีนโยบายที่จะผลิตเหล็กแท่งยาวที่จะถูกนำไปใช้ผลิตต่อเป็นเหล็กเส้นกลม โดยกำหนดส่วนผสมทางเคมีให้สอดคล้องกับส่วนผสมทางเคมีของเหล็กเส้นกลม ตามที่กำหนดอยู่ในมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ("มอก.") 20-2543 เพื่อช่วยให้ผู้ประกอบการผลิตเหล็กเส้นสามารถผลิตสินค้าที่มีส่วนผสมทางเคมีได้ตรงตามมาตรฐานที่กำหนด ถึงแม้ว่าสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ("สมอ.") จะไม่ได้กำหนดมาตรฐานสำหรับผลิตภัณฑ์เหล็กแท่งยาวที่จะถูกนำไปใช้ผลิตต่อเป็นเหล็กเส้นกลมก็ตาม ซึ่งส่วนผสมทางเคมีของเหล็กเส้นกลม เมื่อวิเคราะห์จากผลิตภัณฑ์ ตามที่กำหนดอยู่ใน มอก. สามารถแสดงได้ดังนี้ :-

ตารางแสดงส่วนผสมทางเคมีเมื่อวิเคราะห์จากผลิตภัณฑ์

ชั้นคุณภาพ	ส่วนผสมทางเคมี		
	คาร์บอนสูงสุด	ฟอสฟอรัสสูงสุด	กำมะถันสูงสุด
SR 24	0.28%	0.058%	0.058%

ที่มา : สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (สมอ.)

2) เหล็กแท่งยาวสำหรับนำไปผลิตต่อด้วยการรีดเป็นเหล็กข้ออ้อย (Deformed Bar)

เหล็กแท่งยาวที่ใช้สำหรับนำไปผลิตต่อด้วยการรีดเป็นเหล็กข้ออ้อย ได้แก่ เหล็กแท่งยาว SD 30 และเหล็กแท่งยาว SD 40 โดยมีขนาดหน้าตัด 100x100 มิลลิเมตร, 120x120 มิลลิเมตร และ 150x150 มิลลิเมตร และมีความยาวระหว่าง 6 เมตร ถึง 12 เมตรซึ่งมีความแข็งแรงสูง เนื่องจากมีส่วนประกอบของคาร์บอนที่มากขึ้น แต่ความสามารถในการยึดตัวของเหล็กจะลดลง ทั้งนี้ เหล็กข้ออ้อยที่ผลิตได้จะมีพื้นผิวเป็นปล้อง และมีแรงยึดเกาะที่ผิวมาก โดยปกติจึงเหมาะสำหรับนำไปใช้ในอุตสาหกรรมการก่อสร้างขนาดใหญ่ และงานคอนกรีตเสริมเหล็กที่ต้องการความแข็งแรง เช่น สะพาน เขื่อน ทางด่วน และงานก่อสร้างที่ต้อง

รับแรงอัด หรืออาคารสูง เป็นต้นปัจจุบัน เหล็กที่มีส่วนผสมคาร์บอนสูงได้รับความนิยมมากขึ้น เนื่องจากสามารถรับน้ำหนักได้มาก ทำให้สามารถลดปริมาณการใช้เหล็กลงได้

ทั้งนี้ สมอ. ไม่ได้กำหนดมาตรฐานสำหรับผลิตภัณฑ์เหล็กแท่งยาวที่จะถูกนำไปใช้ผลิตต่อเป็นเหล็กข้ออ้อย แต่บริษัทมีนโยบายที่จะผลิตผลิตภัณฑ์ดังกล่าวโดยกำหนดส่วนผสมทางเคมีให้สอดคล้องกับส่วนผสมทางเคมีของเหล็กข้ออ้อยตาม มอก. 24-2548 เพื่อช่วยให้ผู้ประกอบการผลิตเหล็กเส้นสามารถผลิตสินค้าที่มีส่วนผสมทางเคมีได้ตรงตามมาตรฐานที่กำหนด ซึ่งส่วนผสมทางเคมีของเหล็กข้ออ้อย เมื่อวิเคราะห์จากเป้า และเกณฑ์ความคลาดเคลื่อนของส่วนผสมทางเคมีเมื่อวิเคราะห์จากผลิตภัณฑ์ ตามที่กำหนดอยู่ใน มอก. สามารถแสดงได้ดังนี้ :-

ตารางแสดงส่วนผสมทางเคมีเมื่อวิเคราะห์จากเป้า

ชั้นคุณภาพ	ส่วนผสมทางเคมี				
	คาร์บอนสูงสุด	แมงกานีสสูงสุด	ฟอสฟอรัสสูงสุด	กำมะถันสูงสุด	คาร์บอน+(แมงกานีส/6)สูงสุด
SD 30	0.27%	-	0.05%	0.05%	0.50%
SD 40	-	1.80%	0.05%	0.05%	0.55%

ที่มา: สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (สมอ.)

ตารางแสดงเกณฑ์ความคลาดเคลื่อนของส่วนผสมทางเคมีเมื่อวิเคราะห์จากผลิตภัณฑ์

ส่วนผสม	เกณฑ์ความคลาดเคลื่อน
คาร์บอน	+ 0.03%
แมงกานีส	+ 0.05%
ฟอสฟอรัส	+ 0.01%
กำมะถัน	+ 0.01%

ที่มา: สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (สมอ.)

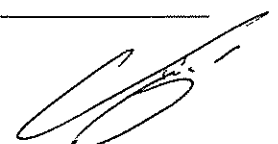
นอกจากนี้ ในการส่งออกไปจำหน่ายในตลาดต่างประเทศ บริษัทสามารถผลิตผลิตภัณฑ์ตามมาตรฐานในระดับสากล โดยสามารถผลิตเหล็กแท่งยาว 3SP ซึ่งมีคุณสมบัติและลักษณะการนำไปใช้ใกล้เคียงกับเหล็กแท่งยาวSR 24 และเหล็กแท่งยาว 5SP ซึ่งมีคุณสมบัติและลักษณะการนำไปใช้ใกล้เคียงกับเหล็กแท่งยาวSD 30 รวมทั้งเหล็กแท่งยาว SD295A ซึ่งปกติจะถูกนำไปรีดเป็นเหล็กข้ออ้อยขนาดใหญ่ที่มีกำลังต้านทานดึง (Tensile) สูง ทั้งนี้ ในปี 2552บริษัทได้เข้าเป็นสมาชิกของLondon Metal Exchange (LME) ซึ่งเป็นตลาดซื้อขายล่วงหน้าระดับโลก ภายใต้ชื่อ CHOW KABINBURI โดยมีชื่อย่อในการซื้อขาย (SWORD Codes) แบ่งตามสถานที่ตั้งคลังสินค้าคือ CHOWFE สำหรับ Far East Contract และ CHOWME สำหรับ Mediterranean Contractจึงทำให้ลูกค้าสามารถมั่นใจได้ว่า ผลิตภัณฑ์ของบริษัทมีคุณสมบัติเป็นไปตามมาตรฐานของตลาดโลก

ทั้งนี้ ผลิตภัณฑ์เหล็กแท่งยาวแต่ละประเภทของบริษัทจะมีส่วนผสมทางเคมี ซึ่งมีรายละเอียดดังนี้ :-

ตารางแสดงส่วนผสมทางเคมีของเหล็กแท่งยาวที่ผลิตโดยบริษัท

Grade	%Carbon	%Silicon	%Manganese	%Phosphorus	%Sulfur	%Cr	%Aluminum	%CU	%CE
SR24/3SP	<0.28	0.15-0.22	0.40-0.65	<0.050	<0.050	<0.50	<0.02	<0.30	0.33 MAX
SD30/5SP	<0.30	0.15-0.30	0.45-0.80	<0.050	<0.050	<0.50	<0.02	<0.30	0.40 MAX
SD40/SD295A	0.25-0.30	0.25-0.40	0.70-0.90	≤0.050	≤0.050	≤0.50	≤0.02	≤0.30	0.45 MAX

ที่มา: บริษัท



2.1.2 ธุรกิจไฟฟ้าพลังงานทดแทน

กลุ่มบริษัทดำเนินธุรกิจเป็นผู้ผลิตและจำหน่ายกระแสไฟฟ้าจากพลังงานทดแทนเพื่อจำหน่ายให้แก่ภาครัฐในประเทศต่างๆ ที่เล็งเห็นถึงศักยภาพในการผลิตและจำหน่าย ซึ่งมีรายละเอียดสรุปได้ดังนี้

ลำดับ	โครงการ	ที่ตั้งโครงการ	หน่วยงานจำหน่ายไฟฟ้า	ดำเนินการโดย	การถือหุ้นของบริษัท (ร้อยละ)	กำลังการผลิตเสนอขาย (เมกะวัตต์)	สถานะโครงการ
1.	เกียวตังโก (Kyotango)	จังหวัดเกียวโต, ญี่ปุ่น	Kansai EPCO	PSJP	99.90	4.019	COD วันที่ 12 พ.ย. 2557
2.	โออิตะ (Oita)	จังหวัดโออิตะ, ญี่ปุ่น	Kyushu EPCO	PSJP	100	3.2604	COD วันที่ 5 มิ.ย. 2558
3.	ไซโตะ (Saito)	จังหวัดมิยะซะกิ, ญี่ปุ่น	Kyushu EPCO	PSJP	100	2.388	ก่อสร้างแล้วเสร็จ อยู่ระหว่างกำหนดวันที่ COD
4.	อิบารากิ (Ibaraki)	จังหวัดอิบารากิ, ญี่ปุ่น	TEPCO	PSJP	100	1.2	COD วันที่ 10 ก.ย. 2558
5.	โนงะตะ (Nogata)	จังหวัดคะงะซะมิยะ, ญี่ปุ่น	Kyushu EPCO	PSJP	100	1.0	COD วันที่ 21 ก.ย. 2558
6.	โคเรียว (Goryo)	จังหวัดคะงะซะมิยะ, ญี่ปุ่น	Kyushu EPCO	PSJP	100	1.5	COD วันที่ 21 ก.ย. 2558
7.	ชิบุชิ (Shibushi)	จังหวัดคะงะซะมิยะ, ญี่ปุ่น	Kyushu EPCO	PSJP	100	1.0	COD วันที่ 21 ก.ย. 2558
8.	ฮามาดา 1 (Hamada1)	จังหวัดชิมาเนะ, ญี่ปุ่น	Chugoku EPCO	PSJP	100	11	COD วันที่ 20 พ.ย. 2558
9.	อุเอดะ (Ueda)	จังหวัดนากาโนะ, ญี่ปุ่น	Chubu Electric Power Company	OGE	40	13	อยู่ระหว่างการพัฒนาโครงการ
10.	อิวาเกะ (Iwaki)	จังหวัดฟูกูชิมะ, ญี่ปุ่น	Tohoku Electric Power Company	OGE	40	27	เริ่มก่อสร้างในไตรมาสที่ 3/2558
11.	โมบาระ (Mobara)	จังหวัดชิบะ, ญี่ปุ่น	n.a.	n.a.	30	50	อยู่ระหว่างการพัฒนาโครงการ
12.	โบโตนัน (Botolan)	จังหวัดซัมบาส, ฟิลิปปินส์	Energy Regulatory Commission	n.a.	n.a.	25	ระลอกการลงทุน

2.2 ตลาดและกลุ่มลูกค้าเป้าหมาย

2.2.1 กลยุทธ์ทางการตลาด

การดำเนินธุรกิจของบริษัทที่ผ่านมา ได้สร้างความเชื่อมั่นและความพึงพอใจให้แก่ลูกค้าทั้งทางด้านคุณภาพผลิตภัณฑ์และการให้บริการที่รวดเร็วตรงเวลา ด้วยความซื่อสัตย์และเป็นธรรม จึงทำให้บริษัทได้รับความไว้วางใจจากลูกค้าเสมอมาโดยบริษัทมีกลยุทธ์ในการแข่งขันดังต่อไปนี้ :-

1) กลยุทธ์ด้านผลิตภัณฑ์และบริการ (Products & Services)

บริษัทมีนโยบายหลักที่จะดำเนินการผลิตและจัดจำหน่ายสินค้าเพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้า โดยให้ความสำคัญกับคุณภาพของสินค้าเป็นหลัก ทั้งนี้ บริษัทจะผลิตสินค้าด้วยการใช้เครื่องจักรที่ทันสมัย และกระบวนการผลิตที่มีประสิทธิภาพ รวมทั้งมีการวางแผนการผลิต การซ่อมบำรุง และการตรวจสอบคุณภาพในทุกขั้นตอนการผลิต เพื่อรักษามาตรฐานผลิตภัณฑ์ให้มีคุณภาพอย่างสม่ำเสมอ ตลอดจนการพัฒนากระบวนการบริหารจัดการตามมาตรฐานสากล ในปี 2551 บริษัทได้รับการรับรองการบริหารจัดการ ISO 9001:2000 จาก Bureau Veritas Certification และปัจจุบันบริษัทได้รับการรับรองมาตรฐานคุณภาพ ISO 9001:2008

ทั้งนี้ บริษัทมีนโยบายที่จะผลิตเหล็กแท่งยาวโดยกำหนดส่วนประกอบทางเคมีให้สอดคล้องกับส่วนประกอบทางเคมีของเหล็กเส้นกลม ตาม มอก. 20-2543 และเหล็กข้ออ้อย ตาม มอก. 24-2548 เพื่อช่วยให้ผู้ประกอบการผลิตเหล็กเส้นสามารถนำไปผลิตสินค้าที่มีส่วนประกอบทางเคมีได้ตรงตามที่มาตรฐานกำหนด ถึงแม้ว่าสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

(สมอ.) จะไม่ได้กำหนดมาตรฐานสำหรับผลิตภัณฑ์เหล็กแท่งยาวก็ตาม นอกจากนี้ บริษัทได้จดทะเบียนภายใต้ชื่อ CHOW KABINBURI กับ London Metal Exchange ซึ่งเป็นตลาดซื้อขายล่วงหน้าระดับโลก อันเป็นการแสดงว่าผลิตภัณฑ์ของบริษัทได้รับการรับรองคุณภาพมาตรฐานในระดับโลก ทำให้บริษัทสามารถใช้เป็นช่องทางในการจำหน่ายผลิตภัณฑ์ของบริษัทไปสู่ตลาดต่างประเทศ และช่วยส่งเสริมให้ผลิตภัณฑ์ของบริษัทเป็นที่ยอมรับอย่างกว้างขวาง

2) กลยุทธ์ด้านราคา (Price)

บริษัทมีนโยบายการกำหนดราคาจำหน่ายสินค้าตามภาวะของอุปสงค์และอุปทานในตลาด โดยคำนึงถึงคุณภาพสินค้า ปริมาณความต้องการ และต้นทุนการผลิต เช่น ราคาวัตถุดิบ ค่าแรงงาน อัตราแลกเปลี่ยน และค่าขนส่ง เป็นต้น ทั้งนี้ บริษัทจะกำหนดราคาขายของผลิตภัณฑ์ให้สามารถแข่งขันได้ด้วยการควบคุมต้นทุนการผลิตตั้งแต่ขั้นตอนการจัดหาวัตถุดิบ ขั้นตอนการหลอมเหล็ก จนถึงขั้นตอนการหล่อเหล็ก เพื่อให้ได้ต้นทุนที่เหมาะสม อย่างไรก็ตาม บริษัทไม่มีนโยบายในการแข่งขันทางด้านราคาโดยตัดราคาแข่งกับผู้ประกอบการรายอื่น หากแต่จะเน้นที่คุณภาพของสินค้า และการให้บริการที่ดีเพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้าเป็นสำคัญ

ปัจจุบัน บริษัทได้ใช้โปรแกรม Systems Applications and Products หรือ SAP ซึ่งเป็นระบบบริหารทรัพยากรสำหรับองค์กร (Enterprise Resource Planning หรือ ERP) ที่เหมาะสำหรับใช้วางแผนในด้านต่างๆ และช่วยจัดการให้ทุกสายงานของธุรกิจสามารถเข้าถึงข้อมูลได้อย่างรวดเร็วและได้รับข้อมูลที่ถูกต้องแม่นยำ และสามารถนำไปใช้ประกอบการดำเนินกิจกรรมของธุรกิจได้ซึ่งจะช่วยทำให้ผู้บริหารสามารถเรียกดูข้อมูลและตรวจสอบข้อมูลสถานะของบริษัท เพื่อบริหารจัดการต้นทุนให้มีประสิทธิภาพและสามารถกำหนดกรอบราคาจำหน่ายสินค้าที่เหมาะสมในแต่ละสถานการณ์

ทั้งนี้ ในการจำหน่ายสินค้าภายในประเทศ บริษัทจะขายเป็นเงินสด หรือ DL/C หรือเครดิตการค้า โดยจะพิจารณาการให้เครดิตการค้าจากประวัติการดำเนินงานและฐานะทางการเงินของลูกค้า และกำหนดระยะเวลาให้เครดิตสูงสุดไม่เกิน 60 วัน อย่างไรก็ตาม ปัจจุบัน บริษัทยังไม่มีนโยบายให้เครดิตการค้าแก่ลูกค้ารายใดสำหรับการจำหน่ายสินค้าไปยังตลาดต่างประเทศ ลูกค้าจะต้องเปิด Letter of Credit at sight ให้แก่บริษัท ก่อนที่บริษัทจะส่งมอบสินค้า ในกรณีที่ราคาเหล็กมีความผันผวนหรืออุปสงค์ของตลาดเพิ่มขึ้นสูงมาก บริษัทจะขายสินค้าเป็นเงินสดโดยการเก็บเงินล่วงหน้า เพื่อนำเงินมาหมุนเวียนในการซื้อวัตถุดิบ

3) กลยุทธ์ด้านการจำหน่ายและช่องทางการจำหน่าย (Place)

บริษัทกำหนดนโยบายทางการตลาดโดยคำนึงถึงความสัมพันธ์อันดีกับลูกค้าในระยะยาวเป็นสำคัญ เพื่อรักษาสถานะลูกค้าเดิมให้คงอยู่กับบริษัท และพยายามเพิ่มฐานลูกค้าใหม่เพื่อขยายส่วนแบ่งทางการตลาด โดยทีมงานของบริษัทจะจำหน่ายสินค้าโดยตรงให้กับลูกค้าในประเทศ รวมทั้งส่งออกในตลาดต่างประเทศโดยจำหน่ายสินค้าโดยตรงหรือผ่านระบบ London Metal Exchange (LME) โดยบริษัทจะอำนวยความสะดวกด้วยการจัดส่งสินค้าไปยังปลายทางตรงตามเวลาที่กำหนดด้วยระบบขนส่งต่างๆ เช่น รถบรรทุก เรือ เป็นต้น ตามความเหมาะสม ทั้งนี้ ในปี 2553 บริษัทได้ลงทุนในบริษัท เวเทค โลจิสติกส์ เซอร์วิส จำกัด ("เวเทค") ซึ่งประกอบธุรกิจให้บริการขนส่งสินค้าทางบก ในสัดส่วนร้อยละ 40 ของทุนจดทะเบียนและเรียกชำระแล้ว 18 ล้านบาท เพื่อเสริมศักยภาพในการขนส่งสินค้าของบริษัทให้แก่ลูกค้า โดยเวเทคมีหัวลากพร้อมรถพ่วงจำนวน 30 คัน เพื่อรองรับการให้บริการขนส่งสินค้าให้แก่ลูกค้าของบริษัทได้ทันตามระยะเวลาที่กำหนด

นอกจากนี้ บริษัทมีโรงงานตั้งอยู่ในเขตอุตสาหกรรมภินทรบุรี จังหวัดปราจีนบุรี ซึ่งมีระบบสาธารณูปโภคและระบบคมนาคมที่ครบครัน ใกล้แหล่งวัตถุดิบ และสะดวกต่อการกระจายสินค้าทั้งทางบกและทางทะเล จึงทำให้บริษัทสามารถให้บริการ และตอบสนองความต้องการของลูกค้าทั้งในประเทศและต่างประเทศได้อย่างครบถ้วน



4) กลยุทธ์ด้านการส่งเสริมการขาย (Promotion)

บริษัทเชื่อว่า คุณภาพสินค้า คือ กุญแจสำคัญของความสำเร็จ และนำมาซึ่งความไว้วางใจและความพึงพอใจจากลูกค้า บริษัทจึงกำหนดกลยุทธ์การบริหารความสัมพันธ์กับลูกค้า เพื่อสร้างความเชื่อมั่น (Trust) ให้แก่ลูกค้า ด้วยการผลิตสินค้าที่มีคุณภาพ การรับประกันสินค้า ความรวดเร็วในการส่งมอบ การให้บริการที่จริงใจ การปฏิบัติตามข้อตกลงที่ให้ไว้กับลูกค้า (Commitment) ตลอดจนความเอาใจใส่และรับผิดชอบต่อลูกค้าอย่างเป็นธรรม และการออกเยี่ยมลูกค้าอย่างสม่ำเสมอ เพื่อรับทราบปัญหาและความต้องการของลูกค้าในด้านต่างๆ

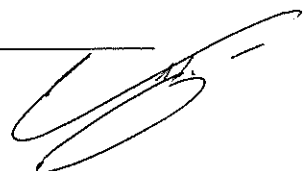
นอกจากนั้น บริษัทยังได้กำหนดกลยุทธ์เพื่อการส่งเสริมการขาย โดยการกำหนดเงื่อนไขทางการค้าที่อาจแตกต่างกันตามปัจจัยต่างๆ เช่น ปริมาณที่สั่งซื้อ ระยะเวลาการชำระเงิน ประวัติการชำระเงินที่ผ่านมา ความเสี่ยงในการได้รับชำระเงิน ตลอดจนสภาพคล่องเงินสดของบริษัท เป็นต้น

5) กลยุทธ์ด้านการลงทุน (Investment)

บริษัทมุ่งมั่นในการค้นหาธุรกิจที่สร้างเสริมความมั่งคั่งให้กับกลุ่มบริษัท ตลอดจนผู้มีส่วนได้เสียทั้งทางตรงและทางอ้อม โดยเริ่มต้นจากการเลือกลงทุนในธุรกิจเพื่อกระจายความเสี่ยงจากธุรกิจที่มีความผันผวนสูงไปสู่ธุรกิจที่ให้ผลตอบแทนอย่างสม่ำเสมอ ภายใต้กรอบการลงทุน และกลยุทธ์ในการลงทุน รวมถึงการหาพันธมิตรทางธุรกิจที่จะเป็นแรงผลักดันขับเคลื่อนก่อให้เกิดการเจริญเติบโตแบบก้าวกระโดดต่อกลุ่มบริษัท แต่ยังคงสร้างความเชื่อมั่นให้กับผู้มีส่วนได้เสียในทุกภาคส่วนอย่างต่อเนื่อง

2.2.2 จุดแข็งของบริษัท

- บริษัทมีกำลังการผลิตเหล็กแท่งยาวสูงสุดเท่ากับ 730,000 ตันต่อปี หรือ 450,000 ตันต่อปี (ช่วงเวลาที่มีความต้องการใช้ไฟฟ้าต่ำ) ซึ่งทำให้บริษัทสามารถขยายกำลังการผลิตให้สอดคล้องและรองรับความต้องการใช้เหล็กแท่งยาวที่จะเพิ่มสูงขึ้นตามนโยบายของภาครัฐบาลที่ต้องการส่งเสริมการลงทุน ซึ่งจะช่วยลดการพึ่งพิงการนำเข้าเหล็กแท่งยาว และผลกระทบต่อการขาดดุลการค้าของประเทศ
- บริษัทมีนโยบายดำเนินธุรกิจที่จะไม่ทำการแข่งขันกับลูกค้า โดยมุ่งเน้นผลิตเหล็กแท่งยาว เพื่อจำหน่ายให้แก่ลูกค้าโดยตรง เพื่อนำไปผลิตต่อด้วยการรีดเป็นผลิตภัณฑ์เหล็กทรงยาว ทำให้ได้รับความเชื่อมั่นและไว้วางใจจากลูกค้า และสั่งซื้อสินค้าจากบริษัทอย่างต่อเนื่องโดยบริษัทสามารถส่งมอบผลิตภัณฑ์ให้แก่ลูกค้าได้อย่างต่อเนื่องและทันต่อความต้องการใช้ของลูกค้า
- บริษัทสามารถผลิตสินค้าได้หลากหลายเกรด ขนาดหน้าตัด และความยาว เพื่อให้สามารถตอบสนองความต้องการของลูกค้าได้หลากหลายกลุ่ม
- บริษัทผลิตสินค้าที่มีคุณภาพด้วยการใช้เครื่องจักรที่ทันสมัย และกระบวนการผลิตที่มีประสิทธิภาพ โดยได้รับประกาศนียบัตรรับรองมาตรฐานคุณภาพ ISO 9001:2000 จาก Bureau Veritas Certification ตั้งแต่ปี 2551 และปัจจุบัน เป็น ISO 9001:2008
- บริษัทเป็นหนึ่งในสองบริษัทที่ผลิตเหล็กแท่งยาวในประเทศไทยที่ได้เข้าเป็นสมาชิกของ LME ซึ่งเป็นตลาดซื้อขายล่วงหน้าระดับโลก จึงถือได้ว่าผลิตภัณฑ์ของบริษัทมีมาตรฐานที่ยอมรับได้ในระดับโลก ซึ่งเป็นการเพิ่มความมั่นใจในคุณภาพของผลิตภัณฑ์ ภาพพจน์ และเป็นการเพิ่มช่องทางการจำหน่ายผลิตภัณฑ์ของบริษัททั้งในตลาดภายในประเทศและต่างประเทศ โดยบริษัทสามารถจำหน่ายตรงและ/หรือจำหน่ายผ่านระบบ LME ให้แก่ลูกค้าในตลาดต่างประเทศ



- บริษัทได้ใช้โปรแกรม SAP ซึ่งเป็นระบบบริหารทรัพยากรสำหรับองค์กร(ERP) ทำให้สามารถเข้าถึงและตรวจสอบข้อมูลได้อย่างรวดเร็วแม่นยำ และสามารถนำข้อมูลรายงานทางการเงินมาใช้ในการบริหารและการตัดสินใจได้อย่างมีประสิทธิภาพ
- บริษัทมีการลงทุนในบริษัท เวอเทค โลจิสติกส์ เซอร์วิส จำกัด และมีการทำสัญญาให้บริการขนส่งระหว่างกันเป็นระยะเวลา 5 ปี ซึ่งจะช่วยเหลือบริการด้านโลจิสติกส์สำหรับการขนส่งสินค้าของบริษัทให้แก่ลูกค้า ทำให้บริษัทสามารถใช้บริษัท เวอเทค โลจิสติกส์ เซอร์วิส จำกัด เป็นช่องทางการจัดส่งสินค้าให้แก่ลูกค้าได้ตามระยะเวลาที่กำหนด
- บริษัทมีโรงงานตั้งอยู่ในเขตอุตสาหกรรมกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี ซึ่งมีระบบสาธารณูปโภคและระบบคมนาคมที่ครบครัน ใกล้แหล่งวัตถุดิบ และสะดวกต่อการกระจายสินค้าทั้งทางบกและทางทะเล
- บริษัทมีโรงงานตั้งอยู่ในจังหวัดปราจีนบุรี ซึ่งเป็นพื้นที่การลงทุนเขต 3 ที่ได้รับการส่งเสริมการลงทุนจากคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน โดยบริษัทได้รับบัตรส่งเสริมการลงทุนจำนวน 2 ฉบับ ซึ่งมีสิทธิประโยชน์ที่สำคัญ เช่น ได้รับยกเว้นภาษีเงินได้นิติบุคคลเป็นเวลา 8 ปีนับแต่วันที่เริ่มมีรายได้ ได้รับลดหย่อนภาษีเงินได้นิติบุคคลในอัตราร้อยละ 50 ของอัตราปกติ เป็นเวลา 5 ปีนับจากวันที่พ้นกำหนดระยะเวลาการยกเว้นภาษีเงินได้นิติบุคคล และได้รับอนุญาตให้หักค่าขนส่ง ค่าไฟฟ้า และค่าประปาในอัตรา 2 เท่าของค่าใช้จ่ายที่เกิดขึ้นจริงเป็นเวลา 10 ปีนับแต่วันที่เริ่มมีรายได้ เป็นต้น

2.2.3 ลักษณะกลุ่มลูกค้าเป้าหมาย

ที่ผ่านมา บริษัทมีนโยบายมุ่งเน้นการผลิตและจำหน่ายให้แก่ลูกค้าในประเทศเป็นหลัก เพื่อทดแทนการนำเข้าเหล็กแท่งยาว อย่างไรก็ตาม ต่อมา บริษัทได้กำหนดนโยบายที่จะขายสินค้าให้แก่ลูกค้าในประเทศและต่างประเทศในสัดส่วนร้อยละ 70 และร้อยละ 30 ของรายได้จากการขายทั้งหมด ตามลำดับ ซึ่งบริษัทสามารถแบ่งกลุ่มลูกค้าเป้าหมายออกเป็น 2 กลุ่มได้แก่

ก) กลุ่มลูกค้าในประเทศ

(1) กลุ่มโรงรีดเหล็กที่ไม่มีเตาหลอมเป็นของตนเอง

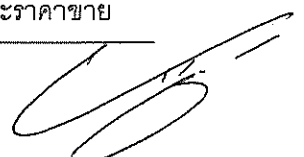
ลูกค้ากลุ่มนี้จะซื้อเหล็กแท่งยาว เพื่อนำไปรีดต่อเป็นผลิตภัณฑ์เหล็กทรงยาว และจำหน่ายให้แก่ตัวแทนค้าปลีก-ส่ง หรือผู้รับเหมาก่อสร้างต่อไป ทั้งนี้ ที่ผ่านมา โรงรีดเหล่านี้นส่วนใหญ่ต้องอาศัยการนำเข้าเหล็กแท่งยาวจากต่างประเทศ เช่น ประเทศรัสเซีย ประเทศยูเครน ประเทศสหพันธ์สาธารณรัฐบราซิล ประเทศญี่ปุ่น ประเทศสาธารณรัฐจีน (ไต้หวัน) และประเทศสาธารณรัฐเกาหลี เป็นต้น ซึ่งจะมีระยะเวลาส่งมอบค่อนข้างนาน และมีต้นทุนเพิ่มขึ้นจากค่าขนส่ง ดังนั้น ลูกค้ากลุ่มนี้จึงถือเป็นกลุ่มลูกค้าเป้าหมายหลักของบริษัท โดยในระหว่างปี 2556 จนถึงปี 2558 บริษัทมีรายได้จากลูกค้ากลุ่มนี้ คิดเป็นสัดส่วน ร้อยละ 73 ร้อยละ 78 และร้อยละ 78 ของรายได้จากการขาย ตามลำดับ

(2) กลุ่มโรงรีดเหล็กที่มีเตาหลอมและโรงรีดเป็นของตนเอง แต่มีกำลังการผลิตไม่เพียงพอ

ลูกค้ากลุ่มนี้มีเตาหลอมเหล็กแท่งยาวและโรงรีดเป็นของตนเอง แต่กำลังการผลิตของเตาหลอมส่วนใหญ่ค่อนข้างต่ำและไม่เพียงพอต่อความต้องการของโรงรีด จึงต้องอาศัยการซื้อเหล็กแท่งยาวบางส่วนจากภายนอก อย่างไรก็ตาม ณ ปัจจุบัน บริษัทมีนโยบายกำหนดกลยุทธ์เพื่อมุ่งเน้นการทำตลาดในกลุ่มลูกค้าส่วนนี้ เพื่อขยายฐานลูกค้าของบริษัทให้กว้างขวางขึ้น

(3) กลุ่มตัวแทนจำหน่ายในประเทศ

ลูกค้ากลุ่มนี้เป็นบริษัทประเภทซื้อมาขายไป (Trading Firms) ซึ่งจะซื้อผลิตภัณฑ์เหล็กหลายๆ ประเภท เพื่อขายต่อให้แก่โรงรีดเหล็กและลูกค้าทั่วไปอีกทอดหนึ่ง เพื่อหารายได้จากกำไรส่วนต่างของราคาซื้อและราคาขาย



ข) กลุ่มลูกค้าในต่างประเทศ

บริษัทมีนโยบายขยายฐานลูกค้าให้กว้างขึ้น ด้วยการส่งออกสินค้าของบริษัทไปยังตลาดต่างประเทศ โดยในปี 2552 บริษัทได้เข้าเป็นสมาชิกของ London Metal Exchange (LME) ซึ่งเป็นตลาดซื้อขายล่วงหน้าระดับโลก ภายใต้ชื่อ CHOW KABINBURI เพื่อเป็นการเปิดโอกาสสำหรับช่องทางในการจำหน่ายสินค้าของบริษัทในตลาดโลก และเป็นการแสดงให้เห็นว่า สินค้าของบริษัทได้รับการยอมรับจากมาตรฐานในระดับสากล อย่างไรก็ตาม ที่ผ่านมา บริษัทยังไม่ได้มีการจำหน่ายสินค้าของบริษัทผ่านระบบ LME เนื่องจากราคาที่รับซื้อในระบบค่อนข้างต่ำกว่าอัตราตลาดโดยทั่วไป แต่บริษัทมีการจำหน่ายตรงไปยังตลาดต่างประเทศ เช่น ประเทศในกลุ่มอาเซียน เป็นต้น และจำหน่ายผ่านตัวแทนจัดจำหน่าย ซึ่งมีมูลค่ารวมกันเป็นประมาณร้อยละ 7 ร้อยละ 31 และร้อยละ 6 ของรายได้จากการขายทั้งหมด ในปี 2552 - ปี 2553 และปี 2554 ตามลำดับ ทั้งนี้ กลุ่มลูกค้าเป้าหมายหลักในต่างประเทศ ได้แก่ ประเทศในกลุ่มอาเซียน และตัวแทนจัดจำหน่ายซึ่งจะนำสินค้าของบริษัทไปจำหน่ายต่อกับผู้ประกอบการในต่างประเทศ อย่างไรก็ตาม ในปี 2556-2558 บริษัทไม่มีสัดส่วนรายได้จากการขายให้แก่ลูกค้าในต่างประเทศ ซึ่งไม่ตรงตามนโยบายที่บริษัทกำหนด เนื่องจากสถานการณ์เศรษฐกิจโลกที่ชะลอตัว ทำให้หลายประเทศมีการส่งออกมากขึ้น โดยเฉพาะประเทศจีน ทำให้การส่งออกสินค้าเป็นไปได้ยากลำบาก กอปรกับราคาขายที่ต่ำไม่เป็นผลดีต่อการส่งออก บริษัทจึงมุ่งเน้นขายสินค้าให้แก่ลูกค้าในประเทศเป็นหลัก อย่างไรก็ตาม หากสถานการณ์กลับสู่สภาวะปกติ บริษัทจะพยายามขายสินค้าโดยรักษาสัดส่วนให้เป็นไปตามนโยบายที่กำหนด

ทั้งนี้ สัดส่วนมูลค่าการจำหน่ายผลิตภัณฑ์ต่อยอดขายรวมให้กับลูกค้าในประเทศและลูกค้าในต่างประเทศในระหว่างปี 2551-2557 และปี 2558 สามารถสรุปได้ดังนี้:-

ตารางแสดงประเภทของลูกค้า

ประเภทของลูกค้า	2551	2552	2553	2554	2555	2556	2557	2558
กลุ่มลูกค้าในประเทศ	100%	93%	69%	94%	100%	100%	100%	100%
กลุ่มลูกค้าในต่างประเทศ	0%	7%	31%	6%	0%	0%	0%	0%
รวม	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%

2.3 ภาวะอุตสาหกรรมและการแข่งขัน

2.3.1 ภาพรวมอุตสาหกรรม

- โครงสร้างอุตสาหกรรมเหล็ก

อุตสาหกรรมเหล็กเป็นอุตสาหกรรมขั้นพื้นฐานที่มีความสำคัญต่อการพัฒนาประเทศ เนื่องจากเหล็กเป็นวัตถุดิบหลักสำหรับการผลิตของอุตสาหกรรมต่างๆ มากมาย เช่น อุตสาหกรรมการก่อสร้าง อุตสาหกรรมการเกษตร อุตสาหกรรมยานยนต์ และอุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้า เป็นต้น โดยสามารถแบ่งโครงสร้างของอุตสาหกรรมเหล็กได้เป็น 3 ระดับ คือ

1. อุตสาหกรรมเหล็กขั้นต้น (Raw Steel Product)

เป็นการผลิตจากแร่เหล็กโดยการถลุง (Iron Making) จะได้ออกมาเป็นเหล็กเหลวแล้วจึงทำการหล่อเป็นแท่ง ผลผลิตที่ได้เรียกว่า เหล็กถลุง (Pig Iron) และเหล็กฟรอน (Sponge Iron) ซึ่งเป็นกระบวนการเริ่มต้นของอุตสาหกรรมเหล็ก โดยอุตสาหกรรมเหล็กขั้นต้นต้องอาศัยเงินลงทุนที่สูงมาก และยังต้องมีระบบสาธารณูปโภคและโครงสร้างพื้นฐานที่เอื้ออำนวยต่อการผลิต ทั้งนี้ ในปี 2550 คณะกรรมการส่งเสริมการลงทุนได้อนุมัติการส่งเสริมการลงทุนให้แก่ บริษัท ทาฮา สตีล (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) สำหรับการลงทุนในอุตสาหกรรมเหล็กขั้นต้น เพื่อผลิตเหล็กถลุง

2. อุตสาหกรรมเหล็กชั้นกลาง (Semi-Finished Steel Product)

เป็นการนำเอาผลิตภัณฑ์เหล็กขั้นต้นทั้งที่เป็นของแข็ง ของเหลว รวมทั้งเศษเหล็กมาหลอม ปรับปรุงคุณสมบัติและ ส่วนผสมทางเคมี ให้เป็นเหล็กกล้า (Steelmaking) ซึ่งวิธีการผลิตที่นิยมมี 3 วิธี คือ การใช้เตาหลอมไฟฟ้า (Electric Arc Furnace: EAF) การใช้เตาเหนี่ยวนำกระแสไฟฟ้า (Electric Induction Furnace: EIF) และการใช้เตาฟลักออกซิเจน (Basic Oxygen Furnace: BOF) จากนั้นจึงหล่อเหล็กกล้าให้เป็นเหล็กแท่งที่มีลักษณะแตกต่างกันตามการนำไปใช้งาน เช่น

- 1) เหล็กแท่งเล็ก/เหล็กแท่งยาว (Billet) ใช้ในการผลิตเหล็กเส้น เหล็กข้ออ้อย และเหล็กหลอด
- 2) เหล็กแท่งแบน (Slab) ใช้ในการผลิตเหล็กแผ่น เช่น เหล็กแผ่นรีดร้อน เหล็กแผ่นรีดเย็นเป็นต้น
- 3) เหล็กแท่งใหญ่ (Bloom และ Beam Blanks) ใช้ในการผลิตเหล็กโครงสร้างรูปพรรณ

อุตสาหกรรมเหล็กในประเทศไทยมีการผลิตที่อุตสาหกรรมเหล็กชั้นกลาง โดยบริษัทเป็นหนึ่งในผู้ประกอบการที่ ประกอบธุรกิจอยู่ในอุตสาหกรรมส่วนนี้ ด้วยการใช้กระบวนการผลิตแบบเตาเหนี่ยวนำกระแสไฟฟ้า ซึ่งมีกำลังการผลิตเหล็ก แท่งยาวสูงสุดเท่ากับ 730,000 ตันต่อปี (กำลังการผลิตสูงสุดที่ขออนุญาตในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA)) นอกจากนี้ ผู้ประกอบการในประเทศบางรายยังมีการผลิตเหล็กต่อไปในอุตสาหกรรมเหล็กชั้นปลายด้วยเช่น บริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน) และบริษัท จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) เป็นต้นมีการผลิตเหล็กแท่งแบนสำหรับใช้ในการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน สำหรับบริษัท ทาทา สตีล (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) และบริษัท สยามสตีลซินดิเกท จำกัด (มหาชน) มีการผลิตเหล็กแท่ง ยาวสำหรับใช้ในการผลิตเหล็กเส้น เป็นต้น

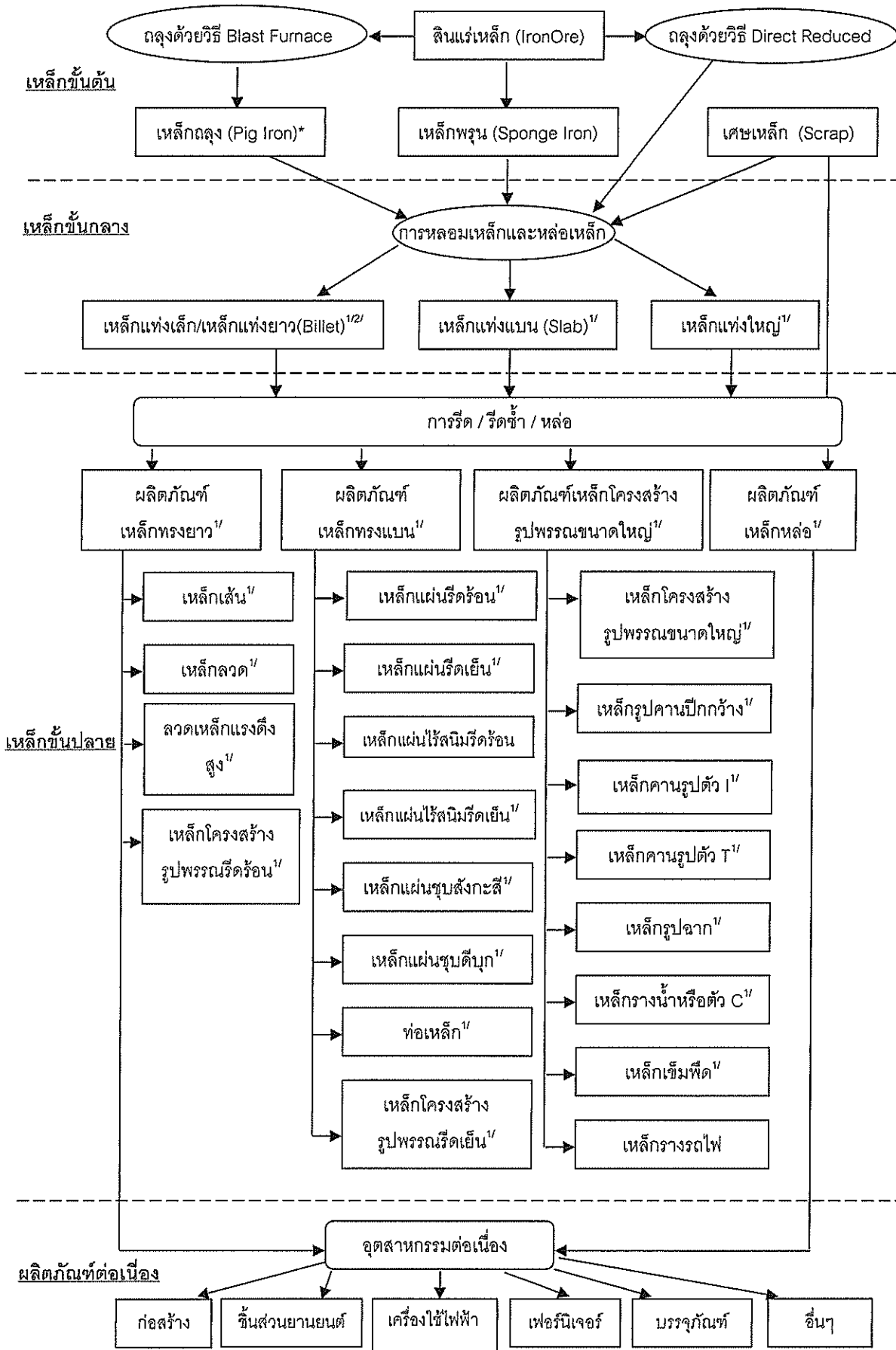
3. อุตสาหกรรมเหล็กชั้นปลาย (Finished Steel Product)

เป็นการแปรรูปผลิตภัณฑ์จากอุตสาหกรรมเหล็กชั้นกลางด้วยกระบวนการต่างๆ เช่น การรีดร้อน การรีดเย็น การชุบ เคลือบผิว การผลิตท่อเหล็ก การตีขึ้นรูป รวมถึงการหล่อเหล็กด้วยซึ่งจะถูกใช้เป็นวัตถุดิบสำหรับการผลิตในอุตสาหกรรมอื่นๆ ที่ ต่อเนื่องจากอุตสาหกรรมเหล็ก เช่น อุตสาหกรรมก่อสร้าง อุตสาหกรรมเกษตร อุตสาหกรรมยานยนต์ อุตสาหกรรม เครื่องใช้ไฟฟ้า อุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ และอุตสาหกรรมบรรจุภัณฑ์ เป็นต้น โดยผู้ประกอบการในอุตสาหกรรมเหล็กส่วนใหญ่ ในประเทศอยู่ในอุตสาหกรรมเหล็กชั้นปลาย ทั้งนี้ ผลิตภัณฑ์ที่ได้จากการผลิตสามารถแบ่งออกเป็นประเภทได้ดังนี้ :-

- ก) ผลิตภัณฑ์เหล็กทรงยาว (Long Product) ได้แก่ เหล็กเส้นกลม (Round Bar) เหล็กหลอด (Wire Rod) เหล็กข้อ อ้อย (Deformed Bar) เป็นต้น ซึ่งส่วนใหญ่จะถูกนำไปใช้ในอุตสาหกรรมก่อสร้าง
- ข) ผลิตภัณฑ์เหล็กทรงแบน (Flat Product) ได้แก่ เหล็กแผ่นรีดร้อน (Hot Rolled Coil) เหล็กแผ่นรีดเย็น (Cold Rolled Coil) เหล็กแผ่นเคลือบ (Coated Sheet) เหล็กแผ่นหนา รีดร้อน (Hot Rolled Plate) เป็นต้น ซึ่งจะถูก นำไปใช้ตามความต้องการของอุตสาหกรรมต่อเนื่อง เช่น อุตสาหกรรมก่อสร้าง เครื่องใช้ไฟฟ้า เฟอร์นิเจอร์ และ บรรจุภัณฑ์ เป็นต้น
- ค) ผลิตภัณฑ์เหล็กโครงสร้างรูปพรรณขนาดใหญ่ (Shape Steel Product) ได้แก่ เหล็กรูปคานปีกกว้าง เหล็กรูป คานตัว I เหล็กรูปคานตัว T เหล็กรูปฉาก เหล็กรางน้ำหรือเหล็กรูปตัว C เป็นต้น
- ง) ผลิตภัณฑ์เหล็กหล่อ (Cast Steel Product) เกิดจากการนำเศษเหล็กมาหลอมขึ้นรูปเป็นชิ้นงาน ได้แก่ อะไหล่ยาน ยนต์ อะไหล่เครื่องจักร ชิ้นส่วนรูปทรงต่างๆ เป็นต้น

ทั้งนี้ โครงสร้างอุตสาหกรรมเหล็ก สามารถแสดงได้ตามแผนภาพดังนี้:-

แผนภาพแสดงโครงสร้างอุตสาหกรรมเหล็ก



ที่มา: ศูนย์วิจัยไทยพาณิชย์ แคมบริดจ์

หมายเหตุ: ¹ คือผลิตภัณฑ์เหล็กที่มีการผลิตในประเทศไทย

² คือผลิตภัณฑ์เหล็กที่บริษัทเป็นผู้ผลิต

ภาวะอุตสาหกรรมเหล็กในตลาดโลก

ปริมาณการผลิตเหล็กดิบของโลกในปี 2558 อยู่ที่ 1,622.8 ล้านตัน หดตัวจากปีก่อน 2.8% สาเหตุหลักมาจากปัญหา Over supply และความต้องการใช้เหล็กที่หดตัวลง นำไปสู่วิกฤตอุตสาหกรรมเหล็กโลกที่รุนแรงมากยิ่งขึ้นในปี 2558 ประเทศผู้นำ เช่น ประเทศจีน อินเดีย ปากีสถาน อิหร่าน หยอยประกาศมาตรการเพื่อปกป้องการทะลักของสินค้าเหล็ก ซึ่งมีสาเหตุมาจากการทุ่มตลาดโดยผู้ผลิตที่มีการค้าที่ไม่เป็นธรรม (Unfair Trade) ไม่เว้นแม้กระทั่งประเทศอินเดียผู้ผลิตเหล็กรายใหญ่อันดับ 3 ของโลกยังต้องใช้มาตรการทางภาษีเพื่อบรรเทาผลกระทบจากการทะลักของสินค้าเหล็ก โดยปี 2558 ถือเป็นปีที่มีการประกาศใช้มาตรการทางการค้าสินค้าเหล็กกว่า 87 เคส เช่น มาตรการ Anti-dumping, มาตรการ Safeguarding, มาตรการ Anti-Subsidy/Countervailing และมาตรการ Anti-Circumvention เป็นต้น โดยประเทศที่ยื่นฟ้องมากที่สุดคือประเทศออสเตรเลีย รองลงมาคือประเทศเม็กซิโก และประเทศสหรัฐอเมริกา ตามลำดับ สำหรับประเทศที่ถูกฟ้องมากที่สุดคือเหล็กจากประเทศจีน 43 เคส คิดเป็นสัดส่วนเกือบครึ่งหนึ่งของเคสที่เกิดขึ้นทั้งหมด รองลงมาคือเหล็กจากประเทศเกาหลีใต้ และไต้หวัน ตามลำดับ

สถาบันเหล็กโลก หรือ Worldsteel คาดการณ์ความต้องการใช้เหล็กสำเร็จรูปของโลกปี 2559 ขยายตัว 0.7% อยู่ที่ 1,523 ล้านตัน โดยเป็นผลมาจากความต้องการใช้เหล็กของประเทศในแถบยุโรป แอฟริกา และอเมริกา ที่ขยายตัวเพิ่มขึ้นตามการฟื้นตัวทางเศรษฐกิจ อย่างไรก็ตาม Worldsteel คาดว่าความต้องการใช้เหล็กของประเทศในแถบภูมิภาคเอเชียจะลดลง -0.3% ในปี 2559 อยู่ที่ 985.5 ล้านตัน เนื่องจากภาวะอุตสาหกรรมเหล็กของจีนยังไม่มีสัญญาณปรับตัวดีขึ้น โดยคาดว่าความต้องการใช้เหล็กของจีนในปี 2559 จะมีแนวโน้มหดตัว -3.0% สำหรับความต้องการใช้เหล็กในกลุ่มประเทศอาเซียนคาดว่าจะขยายตัว 3.4% เช่นเดียวกับความต้องการใช้เหล็กของประเทศอินเดียที่คาดว่าจะขยายตัวได้สูงถึง 7.6% เมื่อเทียบกับปีที่ผ่านมา

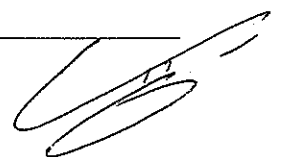
ราคาลิทธิภัณฑ์เหล็กทั่วโลกในปี 2558 มีแนวโน้มลดลงอย่างรุนแรง สาเหตุมาจากปัญหาอุปทานส่วนเกิน (Over supply) และความต้องการใช้เหล็กที่ลดลงตามการชะลอตัวทางเศรษฐกิจจีน และประเทศอื่นๆ ทั่วโลก ปี 2558 ถือเป็นปีที่ระดับราคาลิทธิภัณฑ์เหล็กในตลาดโลกและตลาดเอเชียลดลงทำสถิติต่ำสุดในรอบ 10 ปี และตกต่ำกว่าช่วงวิกฤติเศรษฐกิจโลก (Hamburger Crisis 2008) โดยราคาเหล็กแท่งยาว (Billet) ลดลงจากปีที่ผ่านมา 31%

(ที่มา: รายงานสรุปสถานการณ์อุตสาหกรรมเหล็ก 2015 กุมภาพันธ์ 2016 ศูนย์ข้อมูลเชิงลึกอุตสาหกรรมเหล็กไทย สถาบันเหล็กและเหล็กกล้าแห่งประเทศไทย)

ภาวะอุตสาหกรรมเหล็กในประเทศ

อุตสาหกรรมเหล็กในประเทศส่วนใหญ่มาจากการผลิตเหล็กขึ้นกลางและขึ้นปลาย ซึ่งผู้ผลิตเหล็กในประเทศยังคงต้องอาศัยการนำเข้าวัตถุดิบเหล็กขึ้นต้นจากต่างประเทศทั้งหมด ตลอดจนนำเข้าเหล็กขึ้นกลางและขึ้นปลายที่มีกำลังการผลิตไม่เพียงพอต่อความต้องการในประเทศ

สำหรับอุตสาหกรรมเหล็กขึ้นกลางในประเทศ (ประกอบด้วย เหล็กแท่งยาว เหล็กแท่งแบน และเหล็กแท่งใหญ่) มีความต้องการบริโภคสูงกว่าการผลิตมาโดยตลอด ทำให้ต้องพึ่งพิงการนำเข้าเหล็กจากต่างประเทศ โดยมีความต้องการเหล็กอย่างต่อเนื่องจาก 8.59 ล้านตันในปี 2551 เป็น 17.34 ล้านตันในปี 2557 ทั้งนี้ จากสถิติในช่วงปี 2546-2550 (ช่วงระยะเวลาก่อนเกิดวิกฤตเศรษฐกิจในประเทศสหรัฐอเมริกา) พบว่า ประเทศไทยเริ่มมุ่งเน้นผลิตเหล็กขึ้นกลางภายในประเทศมากขึ้น โดยปริมาณผลิตในประเทศมีจำนวนเพิ่มขึ้นจาก 5.21 ล้านตันในปี 2551 เป็น 6.79 ล้านตันในปี 2557



ในปี 2558 ประเทศไทยมียอดการผลิตเหล็กดิบอยู่ที่ 3.7 ล้านตัน ปรับตัวลดลงจากช่วงเวลาเดียวกันของปีที่ผ่านมา -9.2% มียอดการผลิตเหล็กสำเร็จรูปรวมของไทยปี 2558 อยู่ที่ 6.5 ล้านตัน ลดลง -4.4% เมื่อเทียบกับช่วงเวลาเดียวกันของปีที่ผ่านมา สำหรับปริมาณการใช้ผลิตภัณฑ์เหล็กสำเร็จรูปของไทยปี 2558 อยู่ที่ 16.73 ล้านตัน หดตัว -3.5%

ภาวะอุตสาหกรรมเหล็กทรงยาวในประเทศ

อุตสาหกรรมเหล็กทรงยาว ซึ่งประกอบด้วย เหล็กเส้นกลม เหล็กข้ออ้อย และเหล็กหลอด เป็นอุตสาหกรรมขั้นพื้นฐานที่ใช้เป็นส่วนประกอบหลักในการก่อสร้างและพัฒนาประเทศในด้านต่างๆ เช่น โครงสร้างสาธารณูปโภคพื้นฐาน อสังหาริมทรัพย์ และโรงงานอุตสาหกรรม เป็นต้น โดยการเจริญเติบโตและการขยายตัวของอุตสาหกรรมเหล็กทรงยาวจะขึ้นอยู่กับภาวะการลงทุนของภาครัฐและภาคเอกชน ซึ่งเปลี่ยนแปลงขึ้นลงตามสภาวะเศรษฐกิจ ในปัจจุบัน ภาครัฐมีนโยบายการลงทุนต่างๆ เพื่อกระตุ้นเศรษฐกิจและรองรับการขยายตัวของเศรษฐกิจในอนาคต เช่น โครงการก่อสร้างระบบขนส่งมวลชน และโครงการพัฒนาสาธารณูปโภคพื้นฐานอื่นๆ เป็นต้น

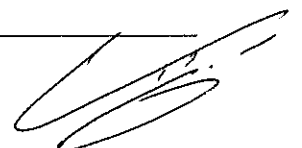
จากสภาวะเศรษฐกิจของประเทศไทยและนโยบายการลงทุนของภาครัฐและเอกชน จึงทำให้มีการพัฒนาโครงการก่อสร้างต่างๆ ซึ่งมีผลทำให้มีความต้องการใช้เหล็กทรงยาวเพิ่มขึ้นอย่างต่อเนื่อง ทั้งนี้ จากสถิติที่ผ่านมาพบว่า การบริโภคเหล็กทรงยาวมาจากการผลิตในประเทศเป็นหลัก โดยในปี 2553 มีการบริโภคเท่ากับ 4.56 ล้านตัน ซึ่งมาจากการผลิตในประเทศประมาณ 4.17 ล้านตัน หรือคิดเป็นร้อยละ 91 ของปริมาณการบริโภคทั้งหมดและมีการใช้เพิ่มมากขึ้นอย่างต่อเนื่อง โดยในปี 2557 มีการบริโภคเท่ากับ 6.17 ล้านตัน ซึ่งมาจากการผลิตในประเทศประมาณ 3.94 ล้านตัน หรือคิดเป็นร้อยละ 64 ของปริมาณการบริโภคทั้งหมด

ในปี 2558 ประเทศไทยมียอดการผลิตเหล็กทรงยาวเท่ากับ 4.0 ล้านตัน ขยายตัว 2.2% เมื่อเทียบกับช่วงเวลาเดียวกันของปีก่อน เป็นผลมาจากยอดการผลิตเหล็กเส้นและเหล็กรูปพรรณรีดร้อน ขยายตัวเพิ่มขึ้น 3.0% อยู่ที่ 3.6 ล้านตัน ขณะที่ยอดการผลิตเหล็กหลอดในปี 2558 กลับหดตัวลดลง -4.4% อยู่ที่ 411,480 ตัน สำหรับการบริโภคเหล็กทรงยาวในประเทศไทยหดตัว 0.4% เมื่อเทียบกับช่วงเวลาเดียวกันของปีก่อน อยู่ที่ 6.1 ล้านตัน ปริมาณการนำเข้าผลิตภัณฑ์เหล็กของไทยในปี 2558 อยู่ที่ 16.04 ล้านตัน ลดลง -6% เมื่อเทียบกับช่วงเวลาเดียวกันของปีที่ผ่านมา ขณะนี้การส่งออกผลิตภัณฑ์เหล็กของไทยปี 2558 อยู่ที่ 1.9 ล้านตัน ขยายตัว 5% เมื่อเทียบกับช่วงเวลาเดียวกันของปีที่ผ่านมา

2.3.2 ภาวะการแข่งขัน

อุตสาหกรรมการผลิตเหล็กทรงยาวในประเทศไทยสามารถแบ่งออกเป็น 2 กลุ่ม คือ กิจการที่ผลิตเหล็กทรงยาวเพื่อขาย และกิจการที่ผลิตเหล็กทรงยาวเพื่อแปรรูปเอง โดยผู้ประกอบการที่ผลิตเหล็กทรงยาวเพื่อขายถือว่าเป็นคู่แข่งทางตรงของบริษัท ซึ่งมีภาวะการแข่งขันค่อนข้างต่ำ เนื่องจากมีผู้ผลิตน้อยราย และบริษัทมีกำลังการผลิตสูงที่สุดเมื่อเทียบกับคู่แข่งรายอื่น ส่วนผู้ประกอบการที่ผลิตเหล็กทรงยาวเพื่อแปรรูปเองถือว่าเป็นคู่แข่งทางอ้อมเนื่องจากกิจการดังกล่าวส่วนมากจะผลิตเหล็กทรงยาวเพื่อใช้สำหรับการแปรรูปในโรงรีดของตนเองเป็นสำคัญด้วยเหตุนี้ เมื่อความต้องการใช้เหล็กมีจำนวนเพิ่มสูงขึ้น อันเป็นผลมาจากนโยบายการลงทุนในโครงการขนส่งมวลชนของภาครัฐ ซึ่งส่งผลกระทบต่ออุตสาหกรรมก่อสร้างและอุตสาหกรรมพัฒนาอสังหาริมทรัพย์ จะทำให้บริษัทซึ่งมีกำลังการผลิตสูงที่สุด สามารถขยายกำลังการผลิตเพื่อรองรับความต้องการที่เพิ่มสูงขึ้นดังกล่าวได้

นอกจากนี้ ผู้ผลิตเหล็กทรงยาวมีอำนาจต่อรองในตลาดซื้อขายค่อนข้างมาก เนื่องจากเหล็กทรงยาวถือว่าเป็นสินค้าที่ยังไม่มีสินค้าทดแทน และไม่มีกฎหมายควบคุมด้านราคาขายจากภาครัฐบาล อีกทั้งการเข้ามาของผู้ประกอบการรายใหม่มีค่อนข้างน้อยเพราะการดำเนินธุรกิจต้องอาศัยเงินทุนสูง



2.4 มาตรการภาครัฐที่เกี่ยวข้องกับอุตสาหกรรมเหล็กในประเทศไทย

อุตสาหกรรมเหล็กของไทยเป็นอุตสาหกรรมเพื่อทดแทนการนำเข้าเป็นหลัก โดยเริ่มจากการพัฒนาเพื่อตอบสนองความต้องการผลิตภัณฑ์เหล็กขั้นปลายภายในประเทศ ซึ่งเป็นวัตถุดิบขั้นพื้นฐานของอุตสาหกรรมต่อเนื่องต่างๆ อุตสาหกรรมเหล็กในประเทศไทยจึงมีความสัมพันธ์อย่างมากต่อการเติบโตทางเศรษฐกิจของประเทศไทย ดังนั้น ภาครัฐจึงเล็งเห็นความสำคัญและมีมาตรการเกี่ยวกับอุตสาหกรรมเหล็กในประเทศ ดังนี้ :-

เขตการค้าเสรีอาเซียน (ASEAN Free Trade Area หรือ AFTA)

สมาคมประชาชาติแห่งเอเชียตะวันออกเฉียงใต้ หรืออาเซียน (ASEAN) มีข้อตกลงว่าด้วยการลดอัตราภาษีศุลกากรระหว่างประเทศสมาชิก (Common Effective Preferential Tariff Scheme: CEPT) ดังนี้:-

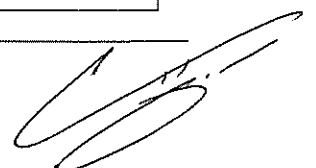
- ประเทศสมาชิกเดิม 6 ประเทศ ประกอบด้วย ประเทศเนกาบรูในดาร์ซาลามประเทศสาธารณรัฐอินโดนีเซีย ประเทศมาเลเซีย ประเทศสาธารณรัฐฟิลิปปินส์ประเทศสาธารณรัฐสิงคโปร์ และประเทศไทย จะลดภาษีนำเข้าในบัญชีรายการลดภาษีภายใต้ CEPT เหลืออัตราร้อยละ 0 -5 ภายในปี 2546 และเหลือร้อยละ 0ภายในปี 2553
- ประเทศสมาชิกใหม่ 4 ประเทศ ได้แก่ ประเทศสาธารณรัฐสังคมนิยมเวียดนามประเทศสาธารณรัฐประชาธิปไตยประชาชนลาวประเทศสาธารณรัฐแห่งสหภาพพม่า และประเทศราชอาณาจักรกัมพูชา จะลดภาษีนำเข้าในบัญชีรายการลดภาษีภายใต้ CEPT เหลืออัตราร้อยละ 0 -5 โดยประเทศสาธารณรัฐสังคมนิยมเวียดนาม ในปี 2549 ประเทศสาธารณรัฐประชาธิปไตยประชาชนลาวและประเทศสาธารณรัฐแห่งสหภาพพม่า ในปี 2551 ประเทศราชอาณาจักรกัมพูชาในปี 2553 และประเทศทั้งหมดเหลือร้อยละ 0 ภายในปี 2558

รายการสินค้าที่ได้รับสิทธิ CEPTรวมถึง เหล็กและเหล็กกล้า ซึ่งเข้าข่ายหลักเกณฑ์กระบวนการผลิตที่ผ่านการแปรสภาพอย่างเพียงพอในประเทศ โดยสินค้าประเภทเหล็กแท่ง เหล็กเส้น และเหล็กข้ออ้อยต้องลดอัตราภาษีศุลกากรอยู่ที่อัตราร้อยละ 0 ภายในปี 2553 ทั้งนี้ ปัจจุบันประเทศไทยเก็บภาษีศุลกากรกับประเทศในกลุ่มอาเซียนในอัตราร้อยละ 2 -5 ขึ้นอยู่กับประเภทและขนาดของสินค้า จึงมีแนวโน้มที่ราคานำเข้าเหล็กเส้นจะถูกกลงในอนาคต อย่างไรก็ตาม การนำเข้าเหล็กแท่งจากต่างประเทศยังมีข้อจำกัดด้านระยะเวลาและค่าใช้จ่ายในการดำเนินการ ซึ่งเป็นผลทำให้ผู้ประกอบการยังคงนิยมใช้เหล็กแท่งที่ผลิตในประเทศมากกว่า

นโยบายส่งเสริมการลงทุนกิจการผลิตเหล็กขั้นต้นเหล็กขั้นกลาง และเหล็กขั้นปลาย

คณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน (Board of Investment: BOI) ได้ประกาศแนวทางส่งเสริมการลงทุนกิจการผลิตเหล็ก เพื่อเป็นการพัฒนาอุตสาหกรรมเหล็กคุณภาพสูง เสริมสร้างขีดความสามารถในการแข่งขันให้แก่อุตสาหกรรมต่อเนื่อง และส่งเสริมให้ประเทศไทยเป็นศูนย์กลางการผลิตและส่งออกเหล็กของภูมิภาค โดย BOI ได้กำหนดประเภทของกิจการผลิตเหล็กที่มีสิทธิได้รับการส่งเสริมการลงทุนไว้ในหมวด 2 เหมืองแร่ เซรามิกส์ และโลหะขั้นมูลฐาน ดังนี้:-

ประเภท	เงื่อนไขและสิทธิประโยชน์
กิจการผลิตเหล็กขั้นต้นและเหล็กขั้นกลาง	เงื่อนไข สำหรับการผลิตเหล็กขั้นต้น รวมทั้งการผลิตผลิตภัณฑ์เหล็กขั้นกลางที่มีขั้นตอนการผลิตต่อเนื่องจากการผลิตเหล็กขั้นต้นในโครงการเดียวกันจะต้องมีอัตราส่วนหนี้สินต่อทุนจดทะเบียนไม่เกิน 2:1
- การผลิตเหล็กขั้นต้น ได้แก่ น้ำเหล็กบริสุทธิ์ เหล็กถลุง เหล็กพูน	สิทธิและประโยชน์ 1. สำหรับการผลิตเหล็กขั้นต้น รวมทั้งการผลิตผลิตภัณฑ์เหล็กขั้นกลางที่มีขั้นตอนการผลิตต่อเนื่องจากการผลิตเหล็กขั้นต้นในโครงการเดียวกัน ให้ได้รับสิทธิและประโยชน์ ดังนี้
- การผลิตเหล็กขั้นกลาง ได้แก่ Slab, Billet และ Bloom	1.1 สิทธิและประโยชน์ตามกิจการที่มีความสำคัญและเป็นประโยชน์ต่อประเทศเป็นพิเศษซึ่ง



ประเภท	เงื่อนไขและสิทธิประโยชน์
	<p>ได้แก่</p> <ul style="list-style-type: none"> - ได้รับยกเว้นอากรขาเข้าสำหรับเครื่องจักรไม่ว่าตั้งอยู่ในเขตใด - ได้รับยกเว้นภาษีเงินได้นิติบุคคลเป็นระยะเวลา 8 ปี ไม่ว่าตั้งอยู่ในเขตใด - ไม่กำหนดสัดส่วนการยกเว้นภาษีเงินได้นิติบุคคล - สิทธิประโยชน์อื่นให้ได้รับตามเกณฑ์ที่ตั้งในแต่ละเขต <p>1.2 หากตั้งโรงงานในเขตส่งเสริมการลงทุน (เขต 3) ให้ได้รับสิทธิและประโยชน์ตามมาตรา 35 (1), 35 (2) และ 35 (3) ซึ่งได้แก่</p> <ul style="list-style-type: none"> - การลดหย่อนภาษีเงินได้นิติบุคคลสำหรับกำไรสุทธิที่ได้จากการลงทุนในอัตราร้อยละ 50 ของอัตราปกติที่กำหนด 5 ปี โดยนับจากวันที่พ้นกำหนดระยะเวลาตามมาตรา 31 วรรคหนึ่ง หรือนับจากวันที่เริ่มมีรายได้จากการประกอบกิจการที่ได้รับการส่งเสริมในกรณีที่ได้รับส่งเสริมไม่ได้รับยกเว้นภาษีเงินได้นิติบุคคล - การอนุญาตให้หักค่าขนส่ง ค่าไฟฟ้า และค่าประปาเป็นจำนวน 2 เท่าของจำนวนเงินที่ผู้ได้รับการส่งเสริมได้เสียไปเป็นค่าใช้จ่ายในการประกอบกิจการที่ได้รับการส่งเสริม เพื่อประโยชน์ในการคำนวณภาษีเงินได้นิติบุคคล ทั้งนี้ ตามเงื่อนไข วิธีการ และระยะเวลาที่คณะกรรมการกำหนด - การอนุญาตให้หักเงินที่ผู้ได้รับการส่งเสริมลงทุนในการติดตั้งหรือก่อสร้างสิ่งอำนวยความสะดวกในการประกอบกิจการที่ได้รับส่งเสริมตามหลักเกณฑ์ที่คณะกรรมการพิจารณา กำหนดจากกำไรสุทธิรวมทั้งสิ้นไม่เกินร้อยละ 25 ของเงินที่ลงทุนแล้วในการนั้น โดยผู้ได้รับการส่งเสริมจะเลือกหักจากกำไรสุทธิของปีใดปีหนึ่งหรือหลายปีก็ได้ภายใน 10 ปี นับแต่วันที่มีรายได้จากการลงทุน ทั้งนี้ นอกเหนือไปจากการหักค่าเสื่อมราคาตามปกติ <p>2. สำหรับการผลิตเหล็กชั้นกลาง ให้ได้รับสิทธิและประโยชน์ตามหลักเกณฑ์ประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุนที่ 1/2543 ลงวันที่ 1 สิงหาคม 2543</p>
<p>กิจการผลิตเหล็กชั้นปลาย</p> <ul style="list-style-type: none"> - กิจการผลิตเหล็กทรงยาว ได้แก่ เหล็กรูปพรรณ เหล็กเพลา เหล็กหลอด หลอดเหล็ก - กิจการผลิตเหล็กทรงแบน ได้แก่ เหล็กแผ่นรีดร้อน เหล็กแผ่นรีดเย็น เหล็กแผ่นรีดร้อนหรือรีดเย็น เหล็กแผ่นเคลือบ 	<p>สิทธิและประโยชน์</p> <p>ให้ได้รับสิทธิและประโยชน์ตามหลักเกณฑ์ประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุนที่ 1/2543 ลงวันที่ 1 สิงหาคม 2543</p>

ที่มา: สำนักงานคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน

มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (มอก.)

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (สมอ.) เป็นหน่วยงานที่กำหนดมาตรฐานระดับประเทศที่สอดคล้องกับแนวทางสากล เพื่อตอบสนองความต้องการของภาครัฐ ธุรกิจ สังคม และส่งเสริมขีดความสามารถในการแข่งขัน โดย สมอ. ไม่ได้กำหนดให้ผลิตภัณฑ์เหล็กชั้นกลางถูกควบคุมด้วยมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (มอก.) อย่างไรก็ตาม ได้มีพระราชกฤษฎีกากำหนดให้ผู้ประกอบการต้องผลิตผลิตภัณฑ์เหล็กชั้นปลายให้เป็นไปตามมาตรฐานที่กำหนด



ปัจจุบัน ผลิตภัณฑ์เหล็กชั้นปลายที่มีพระราชกฤษฎีกากำหนดให้เป็นไปตามมาตรฐาน มอก. มีทั้งสิ้น 19 ประเภท โดยเป็นไปตามหมวดโยธาและวัสดุก่อสร้าง จำนวน 17 ประเภท และหมวดวิศวกรรมเครื่องกลและยานพาหนะ จำนวน 2 ประเภท ดังนี้ :-

เลขที่ มอก.	รายละเอียด	วันที่บังคับใช้
หมวดโยธาและวัสดุก่อสร้าง		
1 มอก. 20-2543	เหล็กเส้นเสริมคอนกรีต : เหล็กเส้นกลม	8 ต.ค. 2547
2 มอก. 24-2548	เหล็กเส้นเสริมคอนกรีต : เหล็กข้อข้อ	21 พ.ค. 2549
3 มอก. 95-2540	ลวดเหล็กกล้าสำหรับคอนกรีตอัดแรง	30 มี.ค. 2546
4 มอก. 348-2540	เหล็กลวดคาร์บอนต่ำ	6 ธ.ค. 2541
5 มอก. 420-2540	ลวดเหล็กกล้าดีเกลือสำหรับคอนกรีตอัดแรง	30 มี.ค. 2546
6 มอก. 528-2548	เหล็กกล้าคาร์บอนทรงแบนรีดร้อน สำหรับงานทั่วไปและงานขึ้นรูป	14 เม.ย. 2551
7 มอก. 1227-2539	เหล็กโครงสร้างรูปพรรณรีดร้อน	10 พ.ค. 2541
8 มอก. 1228-2549	เหล็กโครงสร้างรูปพรรณรีดเย็น	14 เม.ย. 2551
9 มอก. 1390-2539	เข็มพืดเหล็กกล้ารีดร้อน	21 ส.ค. 2541
10 มอก. 1479-2541	เหล็กกล้าคาร์บอนรีดร้อน แผ่นม้วน แผ่นแถบ แผ่นหนา และแผ่นบาง สำหรับงานโครงสร้างทั่วไป	25 ส.ค. 2544
11 มอก. 1499-2541	เหล็กกล้าคาร์บอนรีดร้อน แผ่นม้วน แผ่นแถบ แผ่นหนา และแผ่นบาง สำหรับงานโครงสร้างเชื่อมประกอบ	25 ส.ค. 2544
12 มอก. 1501-2552	เหล็กกล้าคาร์บอนทรงแบนรีดร้อน สำหรับงานโครงสร้างเครื่องจักรกล	11 เม.ย. 2554
13 มอก. 1735-2542	เหล็กกล้าคาร์บอนรีดร้อน แผ่นม้วนและแผ่นแถบ สำหรับงานท่อ	25 ส.ค. 2544
14 มอก. 1999-2543	เหล็กกล้ารีดร้อน แผ่นม้วน แผ่นแถบ แผ่นหนา และแผ่นบาง สำหรับงานโครงสร้างรถยนต์	5 ก.ย. 2545
15 มอก. 2011-2543	เหล็กกล้ารีดร้อน แผ่นม้วน แผ่นแถบ แผ่นหนา และแผ่นบาง ที่ด้านยาวกัดกร่อนได้ดีในบรรยากาศ	5 ก.ย. 2545
16 มอก. 2012-2543	เหล็กกล้าคาร์บอนรีดเย็น แผ่นม้วน แผ่นแถบ และแผ่นตัด สำหรับงานทั่วไปและงานขึ้นรูป	13 พ.ค. 2545
17 มอก. 2060-2543	เหล็กกล้าคาร์บอนรีดร้อน แผ่นม้วน แผ่นแถบ แผ่นหนา และแผ่นบาง สำหรับงานถังก๊าซ	14 ต.ค. 2545
หมวดวิศวกรรมเครื่องกลและยานพาหนะ		
1 มอก. 1884-2542	เหล็กกล้ารีดร้อนทนแรงดึงสูง แผ่นม้วน แผ่นแถบ แผ่นหนา และแผ่นบาง ที่ปรับปรุงสมบัติการขึ้นรูป สำหรับงานโครงสร้างรถยนต์	4 พ.ย. 2544
2 มอก. 2140-2546	เหล็กกล้ารีดเย็น แผ่นม้วน แผ่นแถบ และแผ่นตัด สำหรับงานรถยนต์	10 ม.ค. 2548

ที่มา: สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

2.3 การจัดหาวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์

2.3.1 วัตถุดิบที่สำคัญ

วัตถุดิบที่สำคัญที่ใช้ในกระบวนการผลิต คือ เศษเหล็กและสารเคมี ได้แก่ เฟอร์โรซิลิคอน (Ferro-Silicon) และเฟอร์โรแมงกานีส (Ferro-Manganese) เป็นต้น ซึ่งจะถูกใช้ในขั้นตอนการเตรียมน้ำเหล็ก และขั้นตอนการปรับปรุงคุณภาพน้ำเหล็กตามลำดับ โดยบริษัทจะจัดหาวัตถุดิบดังกล่าว ดังนี้:-



ก) เศษเหล็ก

เศษเหล็กเป็นวัตถุดิบหลักสำคัญที่ใช้ในกระบวนการผลิตเหล็กแท่งยาว ซึ่งได้แก่ เหล็กตัดไฟ (Heavy Metal Scrap: HMS) เหล็ก Spot 100 เหล็กบั้งขึ้นเศษเหล็กหมุนเวียนจากกระบวนการผลิต (Return Scrap) เช่น เหล็กส่วนหัวและหาง (Non-Good: NG) และกากขึ้นเหล็ก (Scale) เป็นต้น และเศษเหล็กอื่นๆ โดยเศษเหล็กดังกล่าวจะถูกนำมาหลอมละลายในเตาหลอมแบบเหนียวน้ำกระแสไฟฟ้าของบริษัท

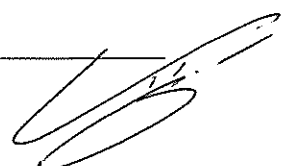
ในการซื้อเศษเหล็กเข้ามาภายในบริเวณโรงงานของบริษัท บริษัทจะให้ผู้จัดการเศษเหล็กนำรถบรรทุกมาดำเนินการขนาน้ำหนักผ่านตาชั่งหน้าโรงงานก่อนนำไปวางไว้ที่กองเศษเหล็ก (Scrap Yard) และในขณะที่ออกจากโรงงานเพื่อนำส่วนต่างมาใช้ในการคำนวณเศษเหล็กที่นำเข้ามา และเมื่อจะผลิตเหล็กแท่งยาว บริษัทจะชั่งน้ำหนักเศษเหล็กที่จะใช้ก่อนย้ายไปที่หน้า Site ข้างหน้าเตาหลอม จากนั้นจะใช้เครนแม่เหล็กดูดเศษเหล็กที่หน้า Site ใส่นำเข้าเตาหลอม โดยไม่มีการชั่งน้ำหนักของเศษเหล็กที่ใช้ในการผลิตเนื่องจากเป็นข้อจำกัดของขั้นตอนการผลิตของบริษัท อย่างไรก็ตาม บริษัทได้ใช้สูตรการคำนวณตามวิธีต้นทุนมาตรฐาน (Standard Cost) เพื่อใช้กระทบยอดย้อนกลับในการประมาณการจำนวนและมูลค่าของเศษเหล็กที่ได้ใช้ไปในกระบวนการผลิตทั้งนี้ บริษัทได้มีการพิจารณาทบทวนและปรับปรุงสูตรการคำนวณหาปริมาณเศษเหล็กที่ใช้ไปเป็นประจำ และมีการปรับปรุงมูลค่าที่แตกต่าง (Variance) เข้าไปในระบบบัญชี เพื่อสะท้อนมูลค่าต้นทุนขายที่ถูกต้องในแต่ละงวดบัญชี โดยนำไปเปรียบเทียบกับน้ำหนักของสินค้าสำเร็จรูปที่มีการชั่งก่อนนำส่งลูกค้า และใบชั่งน้ำหนักของลูกค้าก่อนที่จะรับมอบสินค้าของบริษัทนอกจากนี้ บริษัทได้มีการว่าจ้างผู้เชี่ยวชาญอิสระเพื่อทำการประเมินจำนวนเศษเหล็กคงเหลือในโรงงานในแต่ละงวดบัญชี และจะทำการปรับปรุงมูลค่าต้นทุนขายและสินค้าคงเหลือ หากผลการประเมินจากผู้เชี่ยวชาญอิสระมีจำนวนแตกต่างจากที่บันทึกในระบบบัญชีอย่างมีสาระสำคัญ (มีความแตกต่างเกินร้อยละ 10)

แหล่งที่มา-ภายในประเทศ

เศษเหล็กที่รับซื้อในประเทศส่วนใหญ่ คือ เหล็กตัดไฟ และเหล็ก Spot 100 โดยปกติ บริษัทมีนโยบายในการจัดซื้อเศษเหล็กทั้งหมดจากผู้จำหน่ายเศษเหล็กรายใหญ่ภายในประเทศเป็นลำดับแรก เพื่อเป็นการรับรองว่าจะได้รับเศษเหล็กตามระยะเวลาที่กำหนด และเพื่อเป็นการลดต้นทุนในการจัดเก็บวัตถุดิบ เนื่องจากการนำเข้าจากต่างประเทศในแต่ละครั้งต้องสั่งซื้อเป็นจำนวนมากเพื่อให้คุ้มกับค่าขนส่ง

แหล่งที่มา-การนำเข้าจากต่างประเทศ

โดยปกติ บริษัทมีนโยบายซื้อเศษเหล็กจากในประเทศเป็นหลัก เนื่องจากเศษเหล็กที่นำเข้าจากต่างประเทศต้องสั่งซื้อในปริมาณที่มากเพื่อให้คุ้มกับค่าขนส่งและต้องใช้ระยะเวลาขนส่งนานกว่าการซื้อจากภายในประเทศ โดยเศษเหล็กที่นำเข้าส่วนใหญ่ได้แก่ เหล็กฉีกย่อย (Shredded) และเหล็กตัดไฟ (HMS) ซึ่งเศษเหล็กที่นำเข้าจากต่างประเทศจะมีคุณภาพดีสม่ำเสมอว่าเศษเหล็กในประเทศ แต่ราคานำเข้าเศษเหล็กต่อตันมักจะสูงกว่าราคาเศษเหล็กที่ซื้อขายกันในประเทศ ทั้งนี้ บริษัทจะพิจารณานำเข้าเศษเหล็กจากต่างประเทศตามความเหมาะสมกับสถานการณ์ในขณะนั้น โดยอาศัยช่องทางจากผู้จัดจำหน่ายที่บริษัทเคยติดต่อในอดีต หรือทดลองสั่งซื้อในจำนวนจำกัดกับผู้จัดจำหน่ายรายใหม่ เพื่อเป็นการขยายฐานผู้จัดจำหน่าย



ข) วัตถุดิบอื่น ๆ

สารเคมีที่เป็นธาตุหรือสารประกอบที่ใช้กับน้ำเหล็กเพื่อปรับปรุงคุณภาพของน้ำเหล็ก ช่วยกำจัดสารปนเปื้อนในน้ำเหล็ก และช่วยให้ระยะเวลาการหลอมเศษเหล็กรวดเร็วขึ้น โดยแหล่งที่มาของสารเคมีส่วนใหญ่มาจากผู้แทนจำหน่ายที่นำเข้ามาจากต่างประเทศ เนื่องจากมีราคาถูกกว่าราคาภายในประเทศ โดยแบ่งเป็น 3 ชนิด ได้แก่

- ซิลิคอนแมงกานีส : เป็นสารที่ใช้เพื่อเพิ่มปริมาณซิลิคอนและแมงกานีส และช่วยลดปริมาณออกซิเจนในน้ำเหล็ก
- เฟอร์โรแมงกานีส : เป็นสารที่ใช้เพื่อเพิ่มปริมาณแมงกานีส และช่วยลดปริมาณออกซิเจนในน้ำเหล็ก โดยจะแยกตัวออกมาเป็นเศษตะกอน ซึ่งสามารถนำกลับไปใช้หมุนเวียนในกระบวนการหลอมเหล็กได้
- เฟอร์โรซิลิคอน : เป็นสารที่ใช้เพิ่มปริมาณซิลิคอน เพื่อช่วยแยกออกซิเจนออกจากน้ำเหล็ก และช่วยลดปริมาณกำมะถัน และฟอสเฟตในน้ำเหล็ก ซึ่งจะแยกตัวออกมาเป็นเศษตะกอน (Slag) ลอยขึ้นมาบนผิวน้ำเหล็ก

นอกจากนี้ บริษัทยังมีการจัดหาวัตถุดิบประเภทอื่นๆ เช่น ทรายซิลิคอนและกรดบอริก เป็นต้น ซึ่งจะนำไปใช้ร่วมกันเพื่อก่อเป็นผล็ครอบเตาหลอมเพื่อถนอมอายุการใช้งานของเตาหลอม และผ้าทนความร้อนซึ่งจะช่วยกันความร้อนให้แก่ขดลวดทองแดงรอบเตาหลอม เป็นต้น

นอกจากการจัดหาวัตถุดิบที่สำคัญข้างต้นแล้ว บริษัทมีการจัดหาพลังงานและเชื้อเพลิงที่ใช้ในกระบวนการผลิต โดยมีรายละเอียดดังนี้ :-

1) พลังงานไฟฟ้า

โครงการของบริษัทได้รับกระแสไฟฟ้าจากการไฟฟ้าส่วนภูมิภาคกบินทร์บุรี ซึ่งบริษัทมีสถานีไฟฟ้าย่อย 2 สถานี ใกล้กับอาคารผลิตเฟสที่ 1 และอาคารผลิตเฟสที่ 2 เพื่อเชื่อมต่อกับสายส่งขนาด 115 กิโลโวลต์ของการไฟฟ้าส่วนภูมิภาคกบินทร์บุรี โดยภายในสถานีไฟฟ้าย่อยจะมีระบบหม้อแปลงไฟฟ้าขนาด 30/40MVA และ 80/100MVA นอกจากนี้ บริษัทยังมีเครื่องกำเนิดไฟฟ้าสำรอง (Diesel Generator) สำหรับกรณีฉุกเฉินขนาด 500KVA/ชั่วโมง จำนวน 1 เครื่อง และขนาด 1,000KVA/ชั่วโมง จำนวน 1 เครื่องตามลำดับ

2) น้ำมันดีเซล

น้ำมันดีเซลจะถูกนำมาใช้เป็นเชื้อเพลิงในกระบวนการผลิต เช่น การอุ่นถังรับน้ำเหล็ก การอุ่นเบ้ารับน้ำเหล็กที่เครื่องหล่อเหล็กแท่งยาวแบบต่อเนื่อง และเครื่องกำเนิดไฟฟ้าสำรอง เป็นต้น และใช้เป็นเชื้อเพลิงในกระบวนการขนส่ง (Logistic) เช่น รถขนส่งที่ใช้ภายในโครงการ ได้แก่ รถโฟล์คลิฟท์รถแบ็คโฮรถบรรทุก และรถตัก เป็นต้น โดยจะจัดเก็บน้ำมันดีเซลไว้ในถังที่มีความจุ 20 ลูกบาศก์เมตร ทั้งนี้ บริษัทได้จัดสร้างกำแพงกัน (Bund Wall) บริเวณรอบลานถังเก็บน้ำมันเพื่อป้องกันการปนเปื้อนของน้ำในดินในกรณีเกิดการรั่วไหลของน้ำมัน และติดตั้งบ่อดักไขมัน ทั้งนี้ บริษัทจัดหาน้ำมันดีเซลโดยการจัดซื้อเป็นครั้งคราวจากผู้ประกอบการที่มีอยู่โดยทั่วไป โดยไม่มีการทำสัญญาผูกมัดกับผู้ประกอบการรายใดรายหนึ่ง

3) ก๊าซปิโตรเลียมเหลว (LPG)

ก๊าซปิโตรเลียมเหลวจะถูกนำมาใช้เป็นเชื้อเพลิงผสมในการตัดเหล็กแท่งยาวที่โรงงานเพื่อให้ได้ขนาดความยาวตามที่ต้องการ โดยจะเก็บบรรจุไว้ในถังทรงกระบอก (Cylinder) ขนาด 48 กิโลกรัม ภายในอาคารเก็บพัสดุ (Warehouse) ทั้งนี้ บริษัทจัดหาก๊าซปิโตรเลียมเหลว โดยการจัดซื้อเป็นครั้งคราวจากผู้ประกอบการที่มีอยู่โดยทั่วไป โดยไม่มีการทำสัญญาผูกมัดกับผู้ประกอบการรายใดรายหนึ่ง

4) ก๊าซออกซิเจนเหลว (Liquid Oxygen)

ก๊าซออกซิเจนเหลวจะถูกใช้เป็นส่วนประกอบร่วมกับก๊าซปิโตรเลียมเหลวในการตัดเหล็กแท่งยาวและทำความสะอาดเตาหลอม โดยบริษัทมีการทำสัญญาซื้อก๊าซออกซิเจนเหลวเป็นระยะเวลา 1 ปีกับผู้ประกอบการในประเทศ โดยผู้ประกอบการจะขนส่งก๊าซออกซิเจนเหลวด้วยรถบรรทุกมาที่โรงงาน แล้วถ่ายลงถังเก็บทรงกระบอกเพื่อการใช้งานที่อาคารผลิต

5) ก๊าซอาร์กอน (Argon)

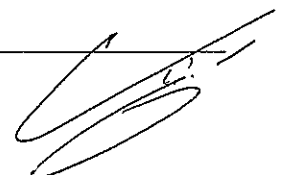
บริษัทมีการทำสัญญาซื้อก๊าซอาร์กอนเป็นระยะเวลา 1 ปีกับผู้ประกอบการภายในประเทศ โดยก๊าซอาร์กอนที่มีความบริสุทธิ์ร้อยละ 99.99 จะถูกนำไปใช้สำหรับทดสอบคุณภาพน้ำเหล็ก เพื่อหาค่าส่วนประกอบทางเคมี จากนั้น จึงเติมสารปรุงแต่งน้ำเหล็ก ซึ่งจะไปจับตัวกับสารปนเปื้อนอื่นออกมาเป็นเศษตะกอน ทำให้น้ำเหล็กมีความสะอาดขึ้น จากนั้นจึงเก็บตัวอย่างน้ำเหล็กไปทดสอบส่วนผสมทางเคมีอีกครั้ง และทำการหลอมจนกระทั่งมีส่วนประกอบทางเคมีได้ตามกำหนด ก๊าซอาร์กอนจะถูกขนส่งมาด้วยรถบรรทุกแล้วถ่ายลงถังเก็บทรงกระบอก

เพื่อให้การจัดซื้อวัตถุดิบมีประสิทธิภาพและมีความมั่นใจว่า บริษัทจะได้รับวัตถุดิบตรงตามคุณภาพและปริมาณที่สั่งซื้อ ในราคาที่เหมาะสม บริษัทจึงมีวิธีปฏิบัติในการคัดเลือกผู้ขายวัตถุดิบ โดยพิจารณาจากผู้ขายวัตถุดิบที่มีวัตถุดิบตามคุณภาพที่ต้องการ มีการส่งมอบตรงตามเวลา และเงื่อนไขทางการค้าที่ก่อให้เกิดประโยชน์ต่อบริษัท ทั้งนี้ บริษัทจะทำการคัดเลือกคู่ค้าด้วยความรอบคอบ และกระจายการสั่งซื้อวัตถุดิบเพื่อรักษาความสัมพันธ์กับคู่ค้าทุกราย ซึ่งเป็นไปตามระเบียบวิธีปฏิบัติงานในระบบบริหารงานคุณภาพเรื่องการจัดซื้อสินค้า โดยบริษัทได้รับการรับรองจากสถาบันรับรองมาตรฐาน ISO9001:2000 ตั้งแต่วันที่ 7 มกราคม 2551 และปัจจุบันเป็น ISO 9001:2008

2.5.2 นโยบายวัตถุดิบและสินค้าคงคลัง

บริษัทมีนโยบายจัดเก็บวัตถุดิบให้อยู่ในระดับที่เหมาะสมโดยคำนึงถึงต้นทุนการเก็บรักษา (Inventory Carrying Cost) ต้นทุนการสั่งซื้อ (Order Cost) และต้นทุนสินค้าขาดแคลนให้อยู่ในระดับต่ำ เมื่อมีคำสั่งซื้อสินค้า บริษัทสามารถใช้วัตถุดิบสำรองเพื่อทำการผลิตและส่งมอบสินค้าให้ลูกค้าได้เลย ซึ่งโดยปกติ บริษัทจะจัดเก็บวัตถุดิบที่เป็นเศษเหล็กสำหรับการผลิตประมาณ 1 - 2 เท่าของความต้องการใช้ในการผลิตในแต่ละเดือน เพื่อลดความเสี่ยงจากความผันผวนของราคา และเพื่อให้มีปริมาณเพียงพอสำหรับการผลิตได้อย่างต่อเนื่อง สำหรับวัตถุดิบอื่นๆ บริษัทจะจัดเก็บเพื่อสำรองสำหรับการใช้งาน เป็นระยะเวลาประมาณ 30 - 60 วัน ทั้งนี้ ผู้บริหารของบริษัทได้มีการติดตามสถานการณ์และข่าวสารในตลาดเหล็กโลกอย่างสม่ำเสมอ ทำให้สามารถประเมินแนวโน้มราคาวัตถุดิบเพื่อใช้ในการวางแผนการสั่งซื้อได้ล่วงหน้า รวมถึงการปรับเปลี่ยนนโยบายการจัดซื้อดังกล่าวให้สอดคล้องกับสถานการณ์ที่อาจจะเปลี่ยนแปลงไป หรือในกรณีที่อุปทานของเศษเหล็กภายในประเทศมีปริมาณจำกัด

ในการบริหารสินค้าคงคลัง บริษัทมีพื้นที่สำหรับจัดเก็บเศษเหล็กที่เพียงพอสำหรับการใช้กำลังการผลิตเต็มที่ประกอบด้วย ลานกองวัตถุดิบ (Indoor Scrap Yard) ภายในอาคารผลิตเฟสที่ 1 และเฟสที่ 2 ขนาดพื้นที่รวม 9,936 ตารางเมตร ซึ่งสามารถเก็บเศษเหล็กได้ประมาณ 24,840 ตัน และลานกองเศษเหล็กกลางแจ้ง (Outdoor Scrap Yard) ขนาดพื้นที่ 25,000 ตารางเมตร สามารถเก็บเศษเหล็กได้ประมาณ 62,500 ตัน สำหรับเหล็กแท่งยาวที่ผลิตเสร็จจะถูกจัดเก็บไว้บริเวณพื้นที่วางผลิตภัณฑ์ (Logistic Area) ภายในอาคารผลิตเฟสที่ 1 และเฟสที่ 2 ซึ่งมีขนาดพื้นที่รวม 3,760 ตารางเมตร เก็บได้ประมาณ 60,230 ตัน ก่อนที่จะขนส่งด้วยรถบรรทุกพ่วงขนส่งขนาดใหญ่ให้แก่ลูกค้าในประเทศ และโดยทางเรือให้แก่ลูกค้าต่างประเทศ ทั้งนี้ การที่บริษัทมีการสำรองสินค้าคงคลัง ทำให้บริษัทสามารถส่งมอบสินค้าให้แก่ลูกค้าได้อย่างทันเวลาที่ และให้บริการลูกค้าได้อย่างต่อเนื่อง



2.6 กระบวนการผลิต

2.6.1 กระบวนการผลิตเหล็กแท่งยาว

ปัจจุบัน บริษัทมีโรงงานตั้งอยู่ในเขตอุตสาหกรรมกบินทร์บุรี (Kabinburi Industrial Zone: KIZ) เลขที่ 518/1 และ 518/3 หมู่ 9 ตำบลหนองกี่ อำเภอกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี ซึ่งเป็นพื้นที่ในเขตโซน 3 ทำให้บริษัทได้รับสิทธิประโยชน์ส่งเสริมการลงทุนจากคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน (โปรดดูรายละเอียดเพิ่มเติมในส่วนที่ 2 ข้อ 3.7 สิทธิประโยชน์ต่างๆ ที่บริษัทได้รับ) ทั้งนี้ โรงงานของบริษัทประกอบด้วยโรงหลอมและหล่อเหล็กแท่งยาวจำนวน 2 เฟส ตั้งอยู่ในบริเวณเดียวกันบนเนื้อที่รวมประมาณ 70 ไร่ ซึ่งมีกำลังการผลิตสูงสุดรวมเท่ากับ 730,000 ตันต่อปี ตามรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA) โดยมีรายละเอียดดังนี้

1. โรงงานผลิตเหล็กแท่งยาวเฟสที่ 1 เริ่มเปิดดำเนินการในเชิงพาณิชย์เมื่อเดือนธันวาคม 2548 มีกำลังการผลิตสูงสุด 250,000 ตันต่อปี
2. โรงงานผลิตเหล็กแท่งยาวเฟสที่ 2 เริ่มเปิดดำเนินการในเชิงพาณิชย์เมื่อเดือนกรกฎาคม 2551 มีกำลังการผลิตสูงสุด 480,000 ตันต่อปี

ทั้งนี้ รายละเอียดของโรงงานแต่ละแห่งมี ดังนี้

โรงงาน	พื้นที่ใช้สอย รวม (ตร.ม.)	เครื่องจักรที่สำคัญ	ผลิตภัณฑ์หลักที่ผลิตได้
โรงหลอมและหล่อเหล็ก แท่งยาวเฟสที่ 1	8,571	<ul style="list-style-type: none"> เตาหลอมเศษเหล็ก (Electric Induction Furnace) ขนาด 15 ตันต่อการหลอม 1 ครั้ง จำนวน 8 เตาหลอม (สลับใช้งานครั้งละ 4 เตาหลอม) เครื่องหล่อเหล็กต่อเนื่อง (Continuous Casting Machine) จำนวน 1 เครื่อง ซึ่งมีเบ้าหล่อเหล็กแท่งยาว 2 เส้น เครื่องตรวจวัดสารเคมีในน้ำเหล็ก (Spectrometer) จำนวน 1 เครื่อง ถุงกรองฝุ่น (Bag Filter) จำนวน 4 เครื่อง 	<ul style="list-style-type: none"> เหล็ก SR 24 ขนาดหน้าตัด : 100x100 & 120x120 มม. ความยาว : 6 เมตร การใช้งาน : ผลิตต่อเนื่องเป็นเหล็กเส้นกลม เหล็ก SD 30 และเหล็ก SD 40 ขนาดหน้าตัด : 100x100 & 120x120 มม. ความยาว : 6 เมตร การใช้งาน : ผลิตต่อเนื่องเป็นเหล็กข้ออ้อย
โรงหลอมและหล่อเหล็ก แท่งยาวเฟสที่ 2	17,685	<ul style="list-style-type: none"> เตาหลอมเศษเหล็ก (Electric Induction Furnace) ขนาด 30 ตันต่อการหลอม 1 ครั้ง จำนวน 10 เตาหลอม (เริ่มใช้งานครั้งละ 5 เตาหลอมตั้งแต่เดือนกันยายน 2554 เป็นต้นไป) เตาหลอม Ladle Furnace จำนวน 1 เตาหลอม เครื่องหล่อเหล็กต่อเนื่อง (Continuous Casting Machine) จำนวน 1 เครื่อง ซึ่งมีเบ้าหล่อเหล็กแท่งยาว 4 เส้น เครื่องตัดเหล็กอัตโนมัติ จำนวน 1 เครื่อง เครื่องตรวจวัดสารเคมีในน้ำเหล็ก (Spectrometer) จำนวน 2 เครื่อง ถุงกรองฝุ่น (Bag Filter) จำนวน 5 เครื่อง 	<ul style="list-style-type: none"> เหล็ก SR 24 ขนาดหน้าตัด : 100x100 , 120x120 & 150x150 มม. ความยาว : ระหว่าง 6 - 12 เมตร การใช้งาน : ผลิตต่อเนื่องเป็นเหล็กเส้นกลม เหล็ก SD 30 และเหล็ก SD 40 ขนาดหน้าตัด : 100x100, 120x120 & 150x150 มม. ความยาว : ระหว่าง 6 - 12 เมตร การใช้งาน : ผลิตต่อเนื่องเป็นเหล็กข้ออ้อย

โรงงานของบริษัทสามารถเปิดดำเนินการผลิตได้ตลอด 24 ชั่วโมงต่อวัน อย่างไรก็ตาม เนื่องจากกระบวนการผลิตของบริษัทใช้เทคโนโลยีในการหลอมเหล็กด้วยเตาหลอมเหล็กแบบเหนี่ยวนำกระแสไฟฟ้า ซึ่งต้องใช้พลังงานไฟฟ้าในการแปลงเป็นพลังงานความร้อน ทำให้ต้นทุนค่าไฟฟ้าเป็นต้นทุนพลังงานหลักที่สำคัญของบริษัท ด้วยเหตุนี้ เพื่อเป็นการบริหารและลดต้นทุนการผลิตให้สอดคล้องกับอัตราค่าไฟฟ้า บริษัทจึงมีนโยบายที่จะผลิตสินค้าในช่วงเวลาที่มีความต้องการใช้ไฟฟ้าต่ำ (Off-Peak Period) กล่าวคือ จะผลิต 1 กะในช่วงวันธรรมดา (ตั้งแต่เวลา 22.00 น. ถึง 9.00 น.) และ 2 กะ (24 ชั่วโมง) ในช่วงวันหยุดและวันหยุดนักขัตฤกษ์ และจากการผลิตสินค้าเฉพาะในช่วงเวลา Off-Peak ดังกล่าว ทำให้บริษัทสามารถผลิตสินค้าด้วยกำลังการ

ผลิตเต็มทั้งหมด 450,000 ตัน แบ่งเป็นโรงงานเฟสที่ 1 จำนวน 150,000 ตัน และโรงงานเฟสที่ 2 จำนวน 300,000 ตัน ทั้งนี้ โรงงานเฟสที่ 1 และเฟสที่ 2 ของบริษัทจะมีเตาหลอมเหล็ก 4 ชุด และ 5 ชุด (โรงงานเฟสที่ 2 เริ่มใช้งานจริง 5 ชุดตั้งแต่วันที่ 1 กันยายน 2554 เป็นต้นไป) ตามลำดับ ซึ่งแต่ละชุดจะมี 2 เตาหลอม โดยบริษัทจะทำการผลิตโดยใช้เตาหลอมสลับกันภายในแต่ละชุด ทำให้ง่ายต่อการบำรุงรักษาและไม่มีความต้องการหยุดซ่อมบำรุงประจำปีหรือซ่อมใหญ่

ทั้งนี้ ตารางแสดงกำลังการผลิตและอัตราการใช้กำลังการผลิตเหล็กแท่งยาวของแต่ละโรงงานในช่วงปี 2555-2557 และ 2558 สามารถแสดงผลการผลิตได้ดังต่อไปนี้:-

กำลังการผลิตรวม	2555	2556	2557	2558
■ โรงหลอมและหล่อเหล็กแท่งยาวโรงที่ 1				
กำลังการผลิตสูงสุด (ตัน) ^{1/}	250,000	250,000	250,000	187,500
กำลังการผลิตเต็มที่ (ตัน) ^{2/}	150,000	150,000	150,000	112,500
ปริมาณการผลิตจริง (ตัน)	100,569	100,717	94,565	- (หยุดผลิต) ^{3/}
อัตราการใช้กำลังการผลิต ^{1/}	40.23%	40.29%	37.83%	0%
อัตราการใช้กำลังการผลิต ^{2/}	67.05%	67.14%	63.04%	0%
■ โรงหลอมและหล่อเหล็กแท่งยาวโรงที่ 2				
กำลังการผลิตสูงสุด (ตัน) ^{1/}	480,000	480,000	480,000	360,000
กำลังการผลิตเต็มที่ (ตัน) ^{2/}	300,000	300,000	300,000	225,000
ปริมาณการผลิตจริง (ตัน)	151,692	182,491	177,478	70,097
อัตราการใช้กำลังการผลิต ^{1/}	31.60%	38.02%	36.98%	19.47%
อัตราการใช้กำลังการผลิต ^{2/}	50.56%	60.83%	59.16%	37.15%
■ โรงหลอมและหล่อเหล็กแท่งยาวรวม 2 โรง				
กำลังการผลิตสูงสุด (ตัน) ^{1/}	730,000	730,000	730,000	547,500
กำลังการผลิตเต็มที่ (ตัน) ^{2/}	450,000	450,000	450,000	337,500
ปริมาณการผลิตจริง (ตัน)	252,261	283,208	272,043	70,097
อัตราการใช้กำลังการผลิต ^{1/}	34.56%	38.80%	37.27%	12.80%
อัตราการใช้กำลังการผลิต ^{2/}	56.06%	62.94%	60.45%	20.77%

หมายเหตุ: 1/ จำนวนจากกำลังการผลิตสูงสุดที่ขออนุญาตในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA)

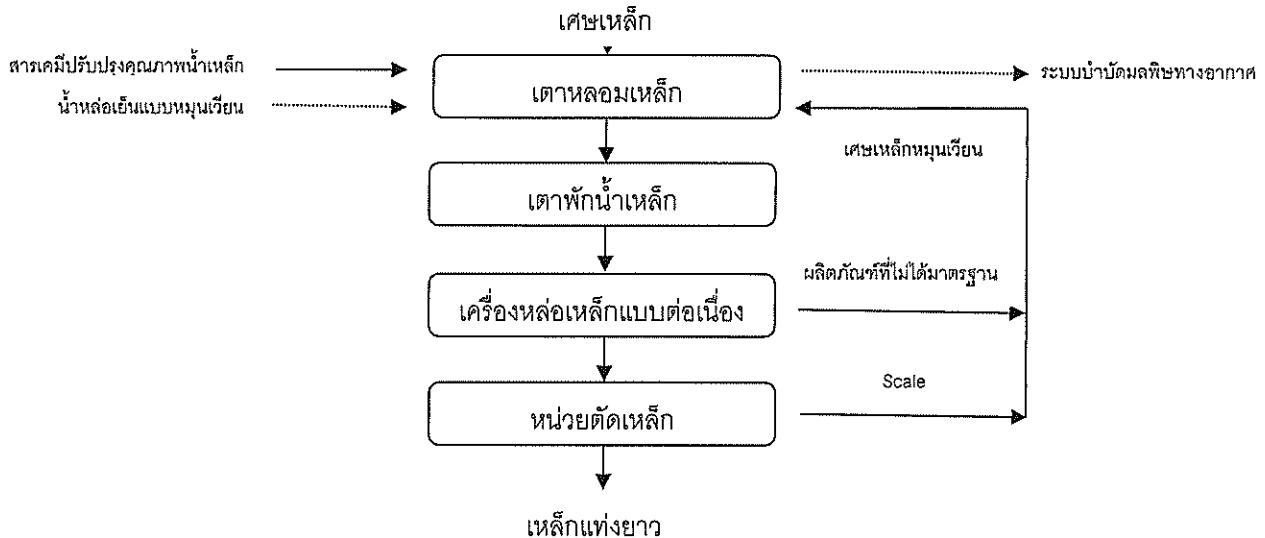
2/ จำนวนจากนโยบายการผลิตของบริษัท โดยผลิตเฉพาะในช่วงเวลาที่มีความต้องการใช้ไฟฟ้าต่ำ (Off-Peak Period) กล่าวคือ ผลิต 1 กะในวันธรรมดาและ 2 กะในวันหยุดและวันหยุดนักขัตฤกษ์

3/ สาเหตุการหยุดผลิต เนื่องจากสภาวะเศรษฐกิจซบถและมีการนำเข้าเหล็กแทนการบริโภคภายในประเทศ ทำให้ปริมาณการจำหน่ายเหล็กลดลง อย่างไรก็ดี บริษัททยอยได้เริ่มรับรู้รายได้จากการจำหน่ายไฟฟ้า 4 โครงการ ขนาดกำลังการผลิต 9.08 เมกะวัตต์ และรายได้จากการพัฒนาโครงการ 5 โครงการ กำลังการผลิต 32.42 เมกะวัตต์

ทั้งนี้ บริษัทได้ทำการวิเคราะห์จุดคุ้มทุน (Break-even Point) เพื่อทดสอบและคำนวณหา กำลังการผลิต ณ ระดับที่ไม่ทำให้มีกำไรหรือขาดทุนหรือกำลังการผลิตขั้นต่ำที่ทำให้ยอดขายเท่ากับต้นทุนรวม หรือจุดที่กำไรเท่ากับศูนย์โดยใช้ข้อมูลประมาณการจากฐานข้อมูลในปี 2553 และคาดว่า ในกรณีที่ส่วนต่างราคาของราคาขายเหล็กแท่งยาวและราคาซื้อเศษเหล็ก (Yield) อยู่ในภาวะปกติ บริษัทจะต้องมีกำลังการผลิตอยู่ระหว่าง 144,000 - 328,000 ตันต่อปี จึงจะคุ้มทุน

บริษัทมีกระบวนการผลิตที่ใช้เทคโนโลยีในการผลิตที่นำเข้ามาจากต่างประเทศ และเป็นที่ยอมรับในระดับสากล ดังนั้น ผลิตภัณฑ์ของบริษัทจึงมีคุณภาพสูงและได้มาตรฐานตามความต้องการใช้งานของลูกค้า กระบวนการผลิตเหล็กแท่งยาวของบริษัทมี 3 ขั้นตอนใหญ่ เริ่มต้นจากการจัดเตรียมเศษเหล็ก การหลอมเศษเหล็กด้วยเตาหลอมแบบเหนี่ยวนำกระแสไฟฟ้า และปรุงแต่งส่วนผสมเหล็กเพื่อให้ได้คุณภาพตามที่ต้องการ และการหล่อเนื้อเหล็กเป็นเหล็กแท่งยาว ซึ่งสามารถแสดงผังแผนภาพต่อไปนี้:-

แผนภาพแสดงกระบวนการผลิตเหล็กแท่งยาว



(1) การเตรียมวัตถุดิบ

วัตถุดิบหลักที่สำคัญสำหรับกระบวนการผลิตเหล็กแท่งยาว คือ เศษเหล็ก โดยบริษัทมีการจัดเก็บไว้ในอาคารผลิต ที่มีโครงสร้างแข็งแรง และมีหลังคาปิดมิดชิด ทำให้สะดวกและรวดเร็วในการใช้งาน ลดระยะเวลาและค่าใช้จ่ายในการเคลื่อนย้ายเศษเหล็ก นอกจากนี้ บริษัทยังมีลานเก็บเศษเหล็ก (Scrap Yard) สำรองไว้สำหรับจัดเก็บเศษเหล็กเพิ่มเติม ซึ่งอยู่ภายนอกอาคารผลิต มีพื้นที่รวม 25,000 ตารางเมตร และสามารถเก็บเศษเหล็กได้ประมาณ 62,500 ตัน โดยในการเตรียมวัตถุดิบ บริษัทจะใช้เครนแม่เหล็กขนาด 10 ตันดูดเศษเหล็กที่มีคุณภาพและขนาดที่ต้องการที่กองอยู่ในอาคารผลิตใส่เข้าเตาหลอมไปเรื่อยๆ จนได้น้ำเหล็กเต็มในระดับที่กำหนดไว้ของเตาหลอม และหากเศษเหล็กที่อยู่ในอาคารผลิตมีจำนวนไม่เพียงพอหรือมีขนาดและคุณภาพไม่ตรงตามความต้องการ บริษัทจะใช้รถบรรทุกขนเศษเหล็กที่อยู่ในลานเก็บเศษเหล็กมาใช้แทน

(2) การหลอมเศษเหล็กและการปรุงส่วนผสมเหล็ก

โรงงานเฟสที่ 1 และโรงงานเฟสที่ 2 ของบริษัทมีเตาหลอมเหล็กแบบเหนี่ยวนำกระแสไฟฟ้า (Electric Induction Furnace: EIF) จำนวน 4 ชุด หรือ 8 เตาหลอมและจำนวน 5 ชุด หรือ 10 เตาหลอม (เริ่มใช้งานจริงจำนวน 5 ชุด หรือ 10 เตาหลอมตั้งแต่เดือนกันยายน 2554 เป็นต้นไป) ตามลำดับ โดยในแต่ละวัน บริษัทจะเปิดใช้เตาหลอมเพียง 4 เตาหลอม และ 5 เตาหลอมต่อโรงงานเฟสที่ 1 และ 2 ตามลำดับ สลับกันทุกวัน เพื่อเปิดโอกาสให้เตาหลอมได้มีการหยุดพักใช้งานสำหรับการบำรุงรักษา ซึ่งจะช่วยให้เตาหลอมมีอายุการใช้งานที่นานขึ้น และสำรองเผื่อไว้ใช้งานทดแทนในกรณีเตาหลอมที่จะใช้เกิดชำรุดหรือเสียหาย โดยปกติ กระบวนการหลอมเศษเหล็กจะใช้เวลาประมาณ 90 นาทีต่อเตาหลอม โดยอาศัยการเปลี่ยนแปลงพลังงานไฟฟ้าให้กลายเป็นพลังงานความร้อน กล่าวคือ ใช้วิธีการปล่อยกระแสไฟฟ้าผ่านขดลวดทองแดงเพื่อเปลี่ยนแปลงสนามแม่เหล็กภายในเนื้อเหล็กและสร้างความร้อนจนเศษเหล็กหลอมละลายที่อุณหภูมิประมาณ 1,650 - 1,700 องศาเซลเซียส โดยในระหว่างการหลอมเหล็ก จะใช้เครนดูดเศษเหล็กเติมลงไปในเตาหลอมเป็นระยะ และมีการเก็บตัวอย่างน้ำเหล็กเพื่อทำการตรวจสอบหาส่วนผสมของสารเคมีต่างๆ เช่น คาร์บอน ซิลิคอน ฟอสฟอรัส ซัลเฟอร์ และแมงกานีส เป็นต้น ด้วยเครื่อง

ตรวจวัดสารเคมีในน้ำเหล็ก (Spectrometer) เพื่อจะได้กำหนดส่วนผสมทางเคมีเพื่อปรับปรุงให้น้ำเหล็กมีคุณภาพและคุณสมบัติตามที่ต้องการ

เมื่อน้ำเหล็กเดือดจนมีปฏิกิริยาในน้ำเหล็ก จะเติมสารปรุงแต่งเหล็ก เช่น เฟอร์โรซิลิคอน เฟอร์โรแมงกานีส เป็นต้น ลงไปในน้ำเหล็ก เพื่อไปจับกับคาร์บอน ไฮโดรเจน ไนโตรเจน ฟอสฟอรัส ซัลเฟอร์ และสารเจือปนอื่นๆ ออกมาในรูปเศษตะกอน (Slag) จนทำให้ได้น้ำเหล็กที่บริสุทธิ์ขึ้น จากนั้น จึงเก็บตัวอย่างน้ำเหล็กไปทดสอบส่วนผสมทางเคมีอีกครั้ง เพื่อทำการปรับปรุงคุณภาพน้ำเหล็กให้มีส่วนประกอบทางเคมีตามมาตรฐานและคุณภาพที่ต้องการหลังจากนั้น เศษตะกอนจะถูกนำออกจากเตาหลอม และน้ำเหล็กที่บริสุทธิ์และผ่านการปรุงแต่งสารเคมีแล้วจะถูกเทลงในถังพักน้ำเหล็ก (Ladle)

(3) การหล่อเหล็กแท่งยาว

ในการหล่อเหล็กแท่งยาวจะใช้เวลาประมาณ 30 นาที โดยเริ่มจากใช้เครนยกถังรับน้ำเหล็กไปยังเครื่องหล่อเหล็กแบบต่อเนื่อง (Continuous Casting Machine: CCM) หลังจากนั้น น้ำเหล็กจากถังพักน้ำเหล็กจะถูกเทใส่ลงถังแยกน้ำเหล็ก (Tundish) ซึ่งจะต้องควบคุมอุณหภูมิน้ำเหล็กในถังรับน้ำเหล็กให้อยู่ระหว่าง 1,540 – 1,560 องศาเซลเซียส และจะถูกหล่อเป็นเหล็กแท่งยาวอย่างต่อเนื่องผ่านเบ้ารับน้ำเหล็ก (Mold) ซึ่งภายในจะมีระบบน้ำหล่อเย็น แท่งเหล็กที่หล่อออกมาจะถูกระบายความร้อนโดยการฉีดพ่นน้ำทั้ง 4 ด้าน เพื่อช่วยลดอุณหภูมิผิวนอกของแท่งเหล็กให้เย็นลงเสมอกัน ทั้งนี้ แท่งเหล็กจะถูกกดเป็นแท่งตรงด้วยลูกกลิ้ง (Dummy Bar) จากนั้น จะผ่านเข้าสู่เครื่องตัดเหล็กอัตโนมัติ (Automatic Cutting Machine) ซึ่งมีเฉพาะในโรงงานเฟสที่ 2 หรือใช้แก๊สในการตัดเหล็กสำหรับในกรณีโรงงานเฟสที่ 1 เพื่อตัดแท่งเหล็กให้ได้ความยาวตามที่ต้องการพร้อมทั้งสุ่มตรวจเนื้อเหล็ก (Section) เพื่อตรวจสอบคุณภาพด้านกายภาพ และลำเลียงเข้าสู่ลานลดอุณหภูมิ (Cooling Bed) เพื่อให้เหล็กแข็งตัว

2.6.2 การควบคุมคุณภาพเหล็กแท่งยาว

บริษัทมีระบบควบคุมคุณภาพเหล็กแท่งยาว ซึ่งแบ่งออกเป็น 2 ขั้นตอนหลัก ดังนี้:-

ก) การตรวจสอบและทดสอบคุณสมบัติทางเคมี (Chemical Properties)

บริษัทจะมีการตรวจสอบคุณภาพด้วยการทดสอบคุณสมบัติทางเคมี ซึ่งสามารถแบ่งออกเป็น 2 ขั้นตอน คือ

1. ขั้นตอนการตรวจสอบสารเคมีต่างๆ ที่จัดเตรียม ซึ่งได้แก่ ทรายซิลิคอน กรดบอริก โซเดียมซิลิเกต เฟอร์โรซิลิคอน เฟอร์โรแมงกานีส และซิลิคอนแมงกานีส โดยจะต้องคัดเลือกวัตถุดิบที่มีคุณสมบัติและคุณภาพที่ต้องการ
2. ขั้นตอนการตรวจสอบน้ำเหล็กในขั้นตอนการหลอมเหล็ก จะเป็นการตรวจสอบสารเคมีในน้ำเหล็ก เพื่อจะได้ดำเนินการปรุงแต่งน้ำเหล็กให้มีคุณสมบัติและคุณภาพตามที่ต้องการโดยเครื่องตรวจวัดสารเคมี (Spectrometer) ทั้งนี้ บริษัทจะตรวจสอบน้ำเหล็ก 2 ครั้ง ในขณะที่น้ำเหล็กมีจำนวนครึ่งเตาหลอมครึ่งหนึ่ง และ ในขณะที่น้ำเหล็กมีจำนวนเต็มในระดับที่กำหนดไว้ของเตาหลอมอีกครั้งหนึ่ง

ข) การตรวจสอบคุณภาพทางกายภาพ (Physical Properties)

บริษัทจะมีการตรวจสอบคุณภาพทางกายภาพ ซึ่งสามารถแบ่งออกเป็น 3 ขั้นตอน คือ

1. ขั้นตอนการตรวจสอบวัตถุดิบที่จัดเตรียม ซึ่งได้แก่ เศษเหล็ก อุปกรณ์ท่อนไฟ และวัสดุสิ้นเปลืองต่างๆ เช่น ผ้าทนความร้อน เป็นต้น โดยจะต้องคัดเลือกวัตถุดิบที่มีคุณสมบัติและคุณภาพตามที่ต้องการ

2. ขั้นตอนการตรวจสอบเหล็กแท่งยาวที่อยู่ในกระบวนการผลิต ด้วยการตัดชิ้นส่วนปลายของเหล็กแท่งยาวออกมาตรวจสอบด้วยเครื่อง Section
3. ขั้นตอนการตรวจสอบเหล็กแท่งยาวที่ผลิตเสร็จ ด้วยการวัดขนาด ชั่งน้ำหนัก และตรวจสอบรอยแตก รวมถึงสภาพผิวภายนอกด้วยช่างที่มีประสบการณ์และความชำนาญ

ทั้งนี้ บริษัทจะออกใบรับรองคุณสมบัติ (Certification) สำหรับเหล็กที่ผ่านการตรวจสอบคุณภาพทางเคมีและทางกายภาพ ให้แก่ลูกค้า เพื่อเป็นการรับรองคุณภาพของสินค้าว่ามีคุณสมบัติเป็นไปตามที่กำหนด

2.6.3 การใช้น้ำในกระบวนการผลิต

ในกระบวนการผลิตเหล็กแท่งยาวของบริษัทมีระบบการใช้น้ำ ซึ่งสามารถแบ่งเป็น 2 ระบบใหญ่ๆ คือ ระบบน้ำหล่อเย็นทางอ้อม (Indirect Cooling Water) และระบบน้ำหล่อเย็นทางตรง (Direct Cooling Water) ดังนี้ :-

ก) ระบบน้ำหล่อเย็นทางอ้อม (Indirect Cooling Water)

ระบบน้ำหล่อเย็นทางอ้อม ได้แก่ น้ำที่ใช้ในระบบหล่อเย็น (Cooling system) มีไว้เพื่อถ่ายเทความร้อนและรักษาอุณหภูมิของอุปกรณ์ต่างๆ ไม่ให้สูงเกินไปจนอาจก่อให้เกิดอันตรายต่อกระบวนการผลิต น้ำหล่อเย็นนี้จะใช้ระบายความร้อนในอุปกรณ์ไฟฟ้าต่างๆ เช่น แผงควบคุมไฟฟ้าเตาหลอม เครื่องอัดลม (Air Compressor) เครื่องปรับอากาศ (Air Condition Cooling) อุปกรณ์หล่อเย็นในเตาหลอม (EIF Cooling) และแบบหล่อเหล็กแท่งยาว (Mold CCM Cooling) เป็นต้น หลังจากนี้ น้ำหล่อเย็นผ่านกระบวนการต่างๆ เหล่านี้แล้ว จะถูกเก็บไว้ในบ่อพักน้ำร้อน (Indirect Hot Well) ซึ่งมีความจุประมาณ 1,123 ลูกบาศก์เมตร และ 2,240 ลูกบาศก์เมตร สำหรับโรงงานผลิตเฟสที่ 1 และเฟสที่ 2 ตามลำดับ จากนั้นจะถูกสูบขึ้นสู่หอระบายความร้อน (Cooling Tower) ปริมาณความร้อนบางส่วนของน้ำจะถูกถ่ายเทไปในอากาศทำให้อุณหภูมิของน้ำลดลง หลังจากผ่านหอระบายความร้อนแล้ว น้ำส่วนนี้จะถูกเก็บไว้ในบ่อพักน้ำเย็น (Indirect Cooling Water) เพื่อหมุนเวียนนำกลับไปใช้น้ำหล่อเย็นใหม่ต่อไป

ข) ระบบน้ำหล่อเย็นทางตรง (Direct Cooling Water)

น้ำส่วนนี้จะถูกฉีดลงบนเหล็กแท่งยาว ที่ผ่านเครื่องหล่อเหล็กแท่งยาวต่อเนื่อง (Continuous Casting Machine) เพื่อลดอุณหภูมิของแท่งเหล็กลงจนเท่ากับอุณหภูมิภายนอกปกติ น้ำที่ผ่านการใช้น้ำหล่อเย็นแท่งเหล็กแล้วจะมีผงเหล็ก (Scale) ปะปนออกมา โดยผงเหล็กจะตกตะกอนในระหว่างทางที่น้ำส่วนนี้ไหลกลับอย่างช้าๆ ไปที่บ่อ Direct Cooling Well ซึ่งมีความจุประมาณ 875 ลูกบาศก์เมตร และ 960 ลูกบาศก์เมตร สำหรับโรงผลิตเฟสที่ 1 และเฟสที่ 2 ตามลำดับ หลังจากนั้น จะสูบน้ำขึ้นสู่หอระบายความร้อน (Cooling Tower) เพื่อลดอุณหภูมิ และเก็บไว้ในบ่อ Direct Cooling Well เพื่อหมุนเวียนนำกลับไปใช้น้ำหล่อเย็นใหม่ต่อไปสำหรับผงเหล็กที่ตกตะกอน บริษัทจะนำไปใช้เป็นวัตถุดิบในการหลอมเหล็กใหม่

2.6.4 ระบบการใช้อุปกรณ์กรองฝุ่น (Bag Filter System)

เตาหลอมของบริษัทเป็นประเภทเตาหลอมเหนียวนำด้วยไฟฟ้า ดังนั้น ปริมาณมลพิษทางอากาศจึงต่ำกว่าเตาหลอมประเภทอื่นๆ สำหรับมลสารที่เกิดขึ้น ได้แก่ ฝุ่นละออง ซึ่งประกอบด้วยฟุ้ง (Fume) ออกไซด์ของเหล็กและโลหะอื่นๆ ที่เจือปนในเศษเหล็ก และก๊าซคาร์บอนมอนอกไซด์ ซึ่งเกิดขึ้นจากการเผาไหม้อย่างไม่สมบูรณ์ของสารอินทรีย์ที่ปะปนมากับเศษเหล็ก ทั้งนี้ บริษัทได้ติดตั้งระบบการใช้อุปกรณ์กรองฝุ่นทั้งหมด 9 เครื่อง แบ่งเป็นที่โรงงานเฟสที่ 1 จำนวน 4 เครื่อง และเฟสที่ 2 จำนวน 5 เครื่อง (เริ่มใช้งานเครื่องที่ 5 ตั้งแต่เดือนกันยายน 2554 เป็นต้นไป) ซึ่งมีขนาดกำลังแรงดูด 1,350 ลูกบาศก์เมตรต่อนาที ทำงานโดยใช้แรงลมดูดอากาศที่มีผงฝุ่นปะปนจากเตาหลอมเหล็ก ผ่านเข้าสู่ท่อ Cooler เพื่อลดความร้อน และส่งผ่านไปยังอุปกรณ์กรองฝุ่น (Bag

Filter) ซึ่งจะแยกผงฝุ่นออกก่อนที่จะปล่อยอากาศบริสุทธิ์ออกสู่ภายนอก การดำเนินการดังกล่าวจะช่วยลดผลกระทบจากฝุ่นที่เกิดจากกระบวนการหลอมเหล็ก และช่วยป้องกันผลกระทบทางสิ่งแวดล้อมที่อาจเกิดขึ้นต่อชุมชนบริเวณใกล้เคียง

4.6.5 ระบบบำรุงรักษา (Maintenance System)


ฝ่ายซ่อมบำรุง จะเป็นผู้วางแผนระบบบำรุงรักษาเครื่องจักรและอุปกรณ์ต่างๆ ที่ใช้ในการผลิตให้กับโรงหลอมเหล็ก รวมถึงเครื่องจักรประกอบในการผลิตอื่นๆ เช่น เครื่องจักรกลหนัก (Heavy Equipment) เครื่องอัดลม (Air Compressor) เป็นต้น ทั้งในเรื่องระบบบำรุงรักษาป้องกัน (Preventive Maintenance) และการซ่อมเครื่องจักรที่ชำรุดเสียหาย (Corrective Action) เพื่อให้มั่นใจว่า เครื่องจักรและอุปกรณ์ต่างๆ จะสามารถใช้งานได้เป็นปกติ ไม่ทำให้กระบวนการผลิตต้องหยุดชะงัก และมีการจัดจ้างผู้เชี่ยวชาญจากภายนอกให้เข้ามาตรวจสอบและทดสอบระบบและเครื่องจักรของบริษัทภายใต้กรอบระยะเวลาที่กฎหมายกำหนด และดำเนินการจัดเก็บประวัติการซ่อมบำรุงเครื่องจักรโดยจะทำการทบทวนระบบและกำหนดแผนการบำรุงรักษาเป็นประจำทุกปี

4.7 สิทธิประโยชน์ต่างๆ ที่บริษัทได้รับ

4.7.1 สิทธิประโยชน์ที่ได้รับจากการส่งเสริมการลงทุน

บริษัทได้รับบัตรส่งเสริมการลงทุนจากคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน (BOI) เลขที่ 1337(2)/2548 ลงวันที่ 20 เมษายน 2548 และเลขที่ 2228(2)/2550 ลงวันที่ 7 ธันวาคม 2550 สำหรับการผลิตผลิตภัณฑ์เหล็กแท่งยาวในโรงงานเฟสที่ 1 และ 2 ตามลำดับ ซึ่งสามารถสรุปรายละเอียดของสิทธิประโยชน์ของบัตรส่งเสริมได้ดังนี้ :-

สิทธิประโยชน์	โรงงานเฟสที่ 1	โรงงานเฟสที่ 2
• ได้รับยกเว้นภาษีเงินได้นิติบุคคลสำหรับกำไรสุทธิที่ได้จากการประกอบกิจการที่ได้รับการส่งเสริมรวมกันไม่เกินร้อยละ 100 ของเงินลงทุน (ไม่รวมค่าที่ดิน และทุนหมุนเวียน) เป็นระยะเวลา 8 ปี นับจากวันที่เริ่มมีรายได้จากการประกอบกิจการนั้น	8 ปี ตั้งแต่ 1 ธ.ค. 48 ถึง 30 พ.ย. 56 (วงเงินลงทุนที่ได้รับยกเว้นไม่เกิน 644,034,520.24บาท)	8 ปี ตั้งแต่ 1 ก.ค. 51 ถึง 30 มิ.ย. 59 (วงเงินลงทุนที่ได้รับยกเว้นไม่เกิน 410,000,000 บาท)
• ได้รับลดหย่อนภาษีเงินได้นิติบุคคลสำหรับกำไรสุทธิที่ได้จากการลงทุนในอัตราร้อยละ 50 ของอัตราปกติ เป็นระยะเวลา 5 ปี นับจากวันที่พ้นกำหนดการได้รับยกเว้นภาษีเงินได้นิติบุคคล	5 ปี ตั้งแต่ 1 ธ.ค. 56 ถึง 30 พ.ย. 61	5 ปี ตั้งแต่ 1 ก.ค. 59 ถึง 30 มิ.ย. 64
• ได้รับยกเว้นไม่ต้องนำเงินปันผลจากกิจการที่ได้รับส่งเสริมไปรวมคำนวณเพื่อเสียภาษีเงินได้	8 ปี ตั้งแต่ 1 ธ.ค. 48 ถึง 30 พ.ย. 56	8 ปี ตั้งแต่ 1 ก.ค. 51 ถึง 30 มิ.ย. 59
• ได้รับอนุญาตให้หักค่าขนส่ง ค่าไฟฟ้า และค่าประปา 2 เท่าของค่าใช้จ่ายดังกล่าวเป็นระยะเวลา 10 ปี นับจากวันที่เริ่มมีรายได้จากการประกอบกิจการนั้น	10 ปี ตั้งแต่ 1 ธ.ค. 48 ถึง 30 พ.ย. 58	10 ปี ตั้งแต่ 1 ก.ค. 51 ถึง 30 มิ.ย. 61
• ได้รับลดหย่อนอากรขาเข้าร้อยละ 75 ของอัตราปกติสำหรับวัตถุดิบหรือวัสดุจำเป็นที่นำเข้ามาใช้ในการผลิตเพื่อจำหน่ายในประเทศ 1 ปีนับแต่วันนำเข้าครั้งแรก	15 มิ.ย. 50 ถึง 14 มิ.ย. 51	ยังไม่มีกรนำเข้าเพื่อใช้สิทธิ BOI
• ได้รับยกเว้นอากรขาเข้าสำหรับวัตถุดิบหรือวัสดุจำเป็นที่นำเข้าจากต่างประเทศเพื่อใช้ในการผลิตเพื่อการส่งออก เป็นระยะเวลา 5 ปีนับแต่วันนำเข้าครั้งแรก	ยังไม่ได้ใช้สิทธิ BOI	



สิทธิประโยชน์	โรงงานเฟสที่ 1	โรงงานเฟสที่ 2
• ได้รับยกเว้นอากรขาเข้าสำหรับของที่นำเข้ามาเพื่อส่งกลับออกไปเป็นระยะเวลา 5 ปีนับแต่วันนำเข้าครั้งแรก	ยังไม่ได้ใช้สิทธิ BOI	
• ได้รับอนุญาตให้หักเงินลงทุนในการติดตั้งหรือก่อสร้างสิ่งอำนวยความสะดวก 25 ของเงินลงทุน นอกเหนือจากการหักค่าเสื่อมราคาปกติ	ใช้สิทธิ BOI ตั้งแต่ปี 2548	ใช้สิทธิ BOI ตั้งแต่ปี 2550

ทั้งนี้ ในฐานะที่บริษัทได้รับการส่งเสริมการลงทุน บริษัทจะต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขและข้อกำหนดตามที่ระบุไว้ในบัตรส่งเสริมการลงทุน โดยรายได้จากการขายของบริษัทในงบการเงินปี 2551 จนถึงปัจจุบันเป็นผลการดำเนินงานของธุรกิจที่ได้รับยกเว้นภาษีเงินได้ทั้งจำนวน

4.7.2 สิทธิประโยชน์ที่ได้รับจากการประกอบธุรกิจในเขตอุตสาหกรรมกบินทร์บุรี

โรงงานของบริษัทตั้งอยู่ในเขตอุตสาหกรรมกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี ทำให้บริษัทได้รับสิทธิประโยชน์ที่สำคัญ ดังนี้ :-

- 1) เขตอุตสาหกรรมกบินทร์บุรีตั้งอยู่ในพื้นที่โซน 3 ทำให้บริษัทมีสิทธิยื่นขอรับสิทธิประโยชน์จากคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน
- 2) บริษัทได้รับส่วนลดค่าไฟฟ้ารายเดือนในอัตราร้อยละ 10 จากการไฟฟ้าส่วนภูมิภาค อำเภอ กบินทร์บุรี เป็นระยะเวลา 5 ปี
- 3) ได้รับการยกเว้นการยื่นใบขออนุญาตก่อสร้าง (Construction Permission) ต่อองค์การบริหารส่วนตำบล ("อบต.") และใบขออนุญาตประกอบธุรกิจโรงงาน (Factory Operation Permission) ต่อสำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัด (Provincial Industrial Office) สำหรับอาคารที่มีพื้นที่ใช้สอยไม่เกิน 10,000 ตร.ม. ทำให้ช่วยประหยัดเวลาและค่าใช้จ่ายในการขออนุญาต

4.8 ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม

บริษัทได้ปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน แก้ไขและลดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมโดยเสนอรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ผ่านความเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมเมื่อวันที่ 24 กันยายน 2551 และปัจจุบันบริษัทได้นำส่งรายงานติดตามมาตรการดังกล่าวต่อสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมเป็นประจำทุก 6 เดือน โดยได้มีการว่าจ้างผู้เชี่ยวชาญอิสระเพื่อทำการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม จากรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและลดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมฉบับล่าสุดประจำเดือนมกราคม-มิถุนายน 2558 ซึ่งจัดทำโดยบริษัทเอส.พี.เอส. คอนซัลติ้ง เซอร์วิส จำกัด สรุปได้ดังนี้

มาตรการที่ติดตามตรวจสอบ	พารามิเตอร์	ค่ามาตรฐาน	ผลการวัด
1.คุณภาพอากาศในบรรยากาศ	TSP	ไม่เกิน 0.33 mg/m ³	0.024 - 0.08 mg/m ³
	PM-10	ไม่เกิน 0.12 mg/m ³	0.013 - 0.039 mg/m ³
2.คุณภาพอากาศจากปล่อง	Particulate	ไม่เกิน 120 mg/m ³	3.2 - 4.6 mg/m ³
	อัตราการระบายจริง	ไม่เกิน 0.293-0.335 q/s	0.198 - 0.329 q/s
	Total Loading	ไม่เกิน 2.96 g/s	1.48 g/s
3.คุณภาพน้ำทิ้งของโรงงานใน KIZ	°C	ไม่เกิน 45 °C	29 - 30.8 °C
	pH	5.0 - 9.0	6.96 - 7.43
	TSS	ไม่เกิน 200 mg/L	2 - 3.6 mg/L
	TDS	ไม่เกิน 3,000 mg/L	150 - 258 mg/L
	BOD	ไม่เกิน 500 mg/L	1 - 55 mg/L
	COD	ไม่เกิน 750 mg/L	44 - 117 mg/L

มาตรการที่ติดตามตรวจสอบ	พารามิเตอร์	ค่ามาตรฐาน	ผลการวัด
	TKN	-	5.2 – 21.0 mg/L
	Grease & Oil	ไม่เกิน 10 mg/L	2 - 3 mg/L
4.ระดับเสียงทั่วไป			
4.1 ระดับเสียงเฉลี่ย	Leq 24 hours	ไม่เกิน 70 db(A)	49.7 – 53.1 db(A)
4.1 ระดับเสียงรบกวน	ค่าระดับความรบกวน	ไม่เกิน 10 db(A)	4.5 – 8.4 db(A)
5.สภาพแวดล้อมในสถานที่ทำงาน			
5.1 ระดับเสียงในสถานประกอบการ	Leq 8 hours	ไม่เกิน 90 db(A)	82.1 – 89.0 db(A)
5.2 ระดับความร้อนในสถานประกอบการ			
- งานเบา	WBGT	ไม่เกิน 34 °C	26.7 °C
- งานปานกลาง	WBGT	ไม่เกิน 32 °C	32.7 °C
- งานหนัก	WBGT	ไม่เกิน 30 °C	33.5 °C
5.3 คุณภาพอากาศในสถานประกอบการ			
- Total Dust	mg/m ³	ไม่เกิน 15 mg/m ³	0.38 – 0.88 mg/m ³
- Respirable Dust	mg/m ³	ไม่เกิน 5 mg/m ³	0.2 – 0.46 mg/m ³
- Iron Fume	mg/m ³	ไม่เกิน 10 mg/m ³	0.032 – 0.112 mg/m ³
- Silica	mg/m ³	ไม่เกิน 1.96 mg/m ³	0.06 – 0.1 mg/m ³

ทั้งนี้ จากผลการศึกษาการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมตามที่กล่าวข้างต้น พบว่ามีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานทั้งหมด ยกเว้น ระดับความร้อน บริเวณพื้นที่เตาหลอม หล่อเหล็ก และบริเวณตัดแท่งเหล็ก มีค่าเกินมาตรฐาน ทั้งนี้ บริษัทได้จัดให้มีระบบระบายอากาศภายในพื้นที่ปฏิบัติงานที่มีความร้อนสูง จัดให้มีตู้น้ำดื่ม รวมทั้ง จัดทำคู่มือในการทำงานกับความร้อน และประกาศให้พนักงานได้ทราบโดยทั่วถึง ซึ่งกำหนดให้พนักงานหมุนเวียนปฏิบัติงานในแต่ละพื้นที่เป็นครั้งคราวเพื่อลดระยะเวลาการสัมผัสความร้อน มีการจัดอบรมพนักงานให้รู้จักป้องกันตนเองจากความร้อนโดยกำหนดให้พนักงานสวมใส่ชุดแต่งกายสำหรับป้องกันความร้อนตามที่กำหนดไว้ในระเบียบการแต่งกายของพนักงาน

4.9 งานที่ยังไม่ได้ส่งมอบ

ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558 บริษัทไม่มีงานคงค้างที่ยังมิได้ส่งมอบ



3. ปัจจัยความเสี่ยง

ปัจจัยความเสี่ยงในการประกอบธุรกิจของบริษัทที่อาจมีผลกระทบต่อการดำเนินงานและผลประกอบการของบริษัท อย่างมีนัยสำคัญ และแนวทางในการป้องกันความเสี่ยงสามารถสรุปได้ดังนี้ :-

3.1 ความเสี่ยงด้านวัตถุดิบ

3.1.1 ความเสี่ยงจากความผันผวนของราคาวัตถุดิบ

โดยปกติ วัตถุดิบที่สำคัญสำหรับนำมาใช้ในกระบวนการหลอมและหล่อเป็นเหล็กแท่งยาว คือ เศษเหล็ก ซึ่งที่ผ่านมา บริษัทใช้เศษเหล็กคิดเป็นสัดส่วนประมาณร้อยละ 70 - ร้อยละ 80 ของต้นทุนการผลิต ดังนั้น ความผันผวนของราคาเศษเหล็ก จะมีผลกระทบโดยตรงต่อต้นทุนการผลิตและต้นทุนขายของบริษัท โดยปกติ ราคาเศษเหล็กที่จำหน่ายในประเทศจะมีแนวโน้มเปลี่ยนแปลง โดยอิงตามราคาขายเหล็กแท่งยาวและเศษเหล็กในตลาดโลก ซึ่งราคาเศษเหล็กในบางช่วงอาจมีการปรับตัวที่เปลี่ยนแปลงค่อนข้างมากเป็นระยะๆ ดังนั้น หากราคาเศษเหล็กยังคงมีความผันผวน และบริษัทไม่สามารถปรับราคาขายสินค้าของบริษัทให้สอดคล้องกับต้นทุนเศษเหล็กที่ใช้ในการผลิต และต้นทุนเศษเหล็กที่คงค้างอยู่ในสต็อก อาจทำให้บริษัทได้รับผลกระทบต่อความสามารถในการทำกำไรของบริษัทได้

บริษัทได้ตระหนักถึงความเสี่ยงดังกล่าวและเพื่อลดผลกระทบจากความเสี่ยงดังกล่าว บริษัทจึงมีนโยบายที่จะสำรองปริมาณเศษเหล็กไว้ให้เพียงพอต่อการผลิต โดยในสภาวะปกติ บริษัทมีนโยบายสำรองปริมาณเศษเหล็กประมาณ 1 - 2 เท่าของความต้องการใช้ในการผลิตในแต่ละเดือน รวมทั้งการกำหนดนโยบายสั่งซื้อเศษเหล็กเมื่อได้รับคำสั่งซื้อจากลูกค้า (Matching Order) ซึ่งจะช่วยให้บริษัทสามารถกำหนดราคาขายให้สอดคล้องกับต้นทุนขายของบริษัทและเกิดความยืดหยุ่นทันต่อสถานการณ์ของตลาด ณ ขณะนั้นๆ ได้ในระดับหนึ่ง และยังสามารถเพิ่มมาตรการในการดำเนินการติดตามการเปลี่ยนแปลงของราคาเหล็กแท่งยาวและราคาวัตถุดิบอย่างใกล้ชิด โดยอาศัยประสบการณ์ และสัมพันธภาพที่ดีกับผู้จัดหาเศษเหล็ก เพื่อคาดการณ์สถานการณ์แนวโน้มของราคาและปริมาณความต้องการใช้เหล็กแท่งยาวทั้งในและต่างประเทศ ใช้ประกอบการตัดสินใจปรับเปลี่ยนในการสั่งซื้อเศษเหล็ก หรือวางแผนการผลิตสินค้า ให้มีความเหมาะสม

3.1.2 ความเสี่ยงจากการจัดหาวัตถุดิบ และพึ่งพิงผู้จัดหาวัตถุดิบ

จากลักษณะการดำเนินธุรกิจของบริษัทที่ต้องใช้เศษเหล็กเป็นวัตถุดิบหลัก และการซื้อเศษเหล็กจากผู้จัดหาเศษเหล็ก 5 อันดับแรก คิดเป็นสัดส่วนรวมกันประมาณร้อยละ 80-90 ของมูลค่าการซื้อเศษเหล็กทั้งหมด จึงอาจทำให้บริษัทมีความเสี่ยงในการจัดหาเศษเหล็ก หากความต้องการใช้เศษเหล็กมีปริมาณมากกว่าปริมาณเศษเหล็กที่มีอยู่ และ/หรือผู้จัดหาเศษเหล็กไม่สามารถจัดหาและส่งมอบเศษเหล็กให้ได้ทันตามความต้องการใช้งานและบริษัทไม่สามารถจัดหาจากแหล่งอื่นได้ทันตามแผนการผลิต ซึ่งอาจจะส่งผลให้บริษัทขาดแคลนวัตถุดิบในการผลิตสินค้า ณ ช่วงขณะหนึ่ง และ/หรืออาจทำให้การจัดหาเศษเหล็กได้ในราคาที่เพิ่มสูงมากขึ้นจนทำให้บริษัทสูญเสียความสามารถในการแข่งขันเมื่อเทียบกับการนำเข้าเหล็กแท่งยาวจากต่างประเทศ ด้วยเหตุนี้ ปัจจัยดังกล่าวอาจส่งผลกระทบต่อผลการดำเนินงานและฐานะทางการเงินของบริษัท

อย่างไรก็ตาม บริษัทได้ประเมินว่าบริษัทจะได้รับผลกระทบจากปัจจัยดังกล่าวไม่มากนัก เนื่องจากบริษัทที่ผลิตเหล็กแท่งยาว และบริษัทผู้ผลิตเหล็กเส้นที่มีเตาหลอมเศษเหล็กเพื่อผลิตเหล็กแท่งยาวเป็นของตนเองมีจำนวนน้อยราย ทำให้ปริมาณเศษเหล็กในสภาวะปกติยังมีจำนวนเพียงพอกับปริมาณความต้องการใช้ และตลอดระยะเวลาที่ผ่านมา (ซึ่งรวมถึงในช่วงสภาวะผิดปกติในปี 2551) บริษัทไม่เคยประสบปัญหาในการจัดหาเศษเหล็ก นอกจากนี้ บริษัทยังมีความสัมพันธ์ที่ดีกับผู้จัดหาเศษเหล็กทุกราย โดยมีการจัดซื้อเศษเหล็กอย่างต่อเนื่องเป็นเวลานาน รวมทั้งการติดต่อสั่งซื้อเศษเหล็กจากต่างประเทศเป็นระยะๆ เพื่อสร้างความสัมพันธ์ที่ดี และใช้เป็นแหล่งจัดหาวัตถุดิบสำรองในกรณีที่ปริมาณเศษเหล็กในประเทศมีจำนวนไม่เพียงพอับความต้องการใช้งาน กอปรกับบริษัทมีการติดตามสถานการณ์และแนวโน้มปริมาณความต้องการใช้เศษเหล็กอย่าง

ใกล้ชิด รวมถึงมีนโยบายในการจัดเก็บเศษเหล็ก และมีการวางแผนการผลิตที่ชัดเจน ซึ่งบริษัทคาดว่าจะช่วยลดผลกระทบจากความเสียดังกล่าวได้ในระดับหนึ่ง

3.2 ความเสี่ยงด้านการตลาดและการจัดจำหน่าย

3.2.1 ความเสี่ยงจากความผันผวนของราคาเหล็กแท่งยาว

ผลิตภัณฑ์หลักของบริษัท คือ เหล็กแท่งยาว ซึ่งจะถูกนำไปผลิตต่อด้วยการรีดเหล็กเป็นผลิตภัณฑ์เหล็กทรงยาว ได้แก่ เหล็กเส้นกลมและเหล็กข้ออ้อย โดยปกติอุปสงค์และอุปทานของเหล็กแท่งยาวขึ้นอยู่กับอุตสาหกรรมการก่อสร้าง ซึ่งจะใช้ผลิตภัณฑ์เหล็กทรงยาวเป็นวัสดุหลักในการดำเนินงาน ทั้งนี้ เหล็กแท่งยาวเป็นสินค้าประเภท Commodity ดังนั้น ราคาเหล็กแท่งยาวจึงมีการเปลี่ยนแปลงไปตามความต้องการบริโภคและความสามารถในการผลิตภายในประเทศและต่างประเทศ

บริษัทได้ตระหนักถึงความเสี่ยงดังกล่าว และมีนโยบายที่จะผลิตสินค้าตามคำสั่งซื้อของลูกค้า ซึ่งจะทำให้บริษัทสามารถกำหนดราคาขายให้สอดคล้องกับต้นทุนขายของบริษัทและภาวะตลาด ณ ขณะนั้นๆ นอกจากนี้ บริษัทได้กำหนดมาตรการในการดำเนินการติดตามการเปลี่ยนแปลงของราคาเหล็กแท่งยาวอย่างใกล้ชิด โดยพิจารณาประกอบร่วมกับข้อมูลภาวะเศรษฐกิจโดยรวม ข้อมูลภาวะของธุรกิจอุตสาหกรรมการก่อสร้าง และข้อมูลที่ได้รับจากการสอบถามลูกค้า เพื่อใช้ในการประมาณการแนวโน้มความต้องการใช้ผลิตภัณฑ์เหล็กทรงยาว ซึ่งจะมีผลต่อความต้องการใช้เหล็กแท่งยาว ทั้งนี้เพื่อนำมาใช้เป็นข้อมูลในการตัดสินใจวางแผนการผลิต จำหน่าย และการจัดเก็บเหล็กแท่งยาวคงคลังให้มีความเหมาะสมตามสถานการณ์และความต้องการ เพื่อลดผลกระทบจากความเสียดังกล่าวให้น้อยลง

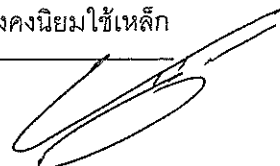
3.2.2 ความเสี่ยงจากผลกระทบจากการเปลี่ยนแปลงนโยบายของภาครัฐ

อุตสาหกรรมเหล็กของไทยเป็นอุตสาหกรรมเพื่อทดแทนการนำเข้าเป็นหลัก โดยเริ่มจากการพัฒนาเพื่อตอบสนองความต้องการผลิตภัณฑ์เหล็กชั้นปลายภายในประเทศ ซึ่งเป็นวัตถุดิบขั้นพื้นฐานของอุตสาหกรรมต่อเนื่องต่างๆ อุตสาหกรรมเหล็กในประเทศไทยจึงมีความสัมพันธ์อย่างมากต่อการเติบโตทางเศรษฐกิจของประเทศไทย ดังนั้น ภาครัฐจึงเล็งเห็นความสำคัญและมีมาตรการเกี่ยวกับอุตสาหกรรมเหล็กในประเทศ ดังนี้ :-

1) เขตการค้าเสรีอาเซียน (ASEAN Free Trade Area หรือ AFTA)

สมาคมประชาชาติแห่งเอเชียตะวันออกเฉียงใต้ หรืออาเซียน (ASEAN) มีข้อตกลงว่าด้วยการลดอัตราภาษีศุลกากรระหว่างประเทศสมาชิก (Common Effective Preferential Tariff Scheme: CEPT) โดยกำหนดให้ประเทศสมาชิกเดิม 6 ประเทศ ซึ่งประกอบด้วย ประเทศเนการาบรูไนดารุสซาลาม ประเทศสาธารณรัฐอินโดนีเซีย ประเทศมาเลเซีย ประเทศสาธารณรัฐฟิลิปปินส์ ประเทศสาธารณรัฐสิงคโปร์ และประเทศไทย ลดภาษีนำเข้าในบัญชีรายการลดภาษีภายใต้ CEPT ให้เหลืออัตราร้อยละ 0 ภายในปี 2553 และประเทศสมาชิกใหม่ 4 ประเทศ ซึ่งได้แก่ ประเทศสาธารณรัฐสังคมนิยมเวียดนาม ประเทศสาธารณรัฐประชาธิปไตยประชาชนลาว ประเทศสาธารณรัฐแห่งสหภาพพม่า และประเทศราชอาณาจักรกัมพูชา กำหนดให้ลดภาษีนำเข้าในบัญชีรายการลดภาษีภายใต้ CEPT เหลือร้อยละ 0 ภายในปี 2558

รายการสินค้าที่ได้รับสิทธิ CEPT ครอบคลุมสินค้าทุกรายการรวมทั้งสิ้น 105,123 รายการ รวมถึง เหล็กและเหล็กกล้า ซึ่งเข้าข่ายหลักเกณฑ์กระบวนการผลิตที่ผ่านการแปรรูปอย่างเพียงพอในประเทศ โดยสินค้าประเภทเหล็กแท่งยาว เหล็กเส้น และเหล็กข้ออ้อยต้องลดอัตราภาษีศุลกากรอยู่ที่อัตราร้อยละ 0 ภายในปี 2553 ทั้งนี้ ปัจจุบันประเทศไทยเก็บภาษีศุลกากรกับประเทศในกลุ่มอาเซียนในอัตราร้อยละ 2 - 5 ขึ้นอยู่กับประเภทและขนาดของสินค้า จึงมีแนวโน้มที่ราคานำเข้าเหล็กเส้นจะถูกลงในอนาคต ในขณะที่ผลิตภัณฑ์เหล็กแท่งยาว ซึ่งเป็นสินค้าที่ผลิตโดยบริษัท สามารถนำเข้าโดยเสรี โดยไม่ต้องเสียภาษีนำเข้า เนื่องจากประเทศไทยผลิตได้ไม่เพียงพอับความต้องการใช้ อย่างไรก็ดี เนื่องจากการนำเข้าเหล็กแท่งยาวจากต่างประเทศยังมีข้อจำกัดด้านระยะเวลา ค่าใช้จ่ายในการดำเนินการ และปริมาณสั่งซื้อขั้นต่ำ ซึ่งเป็นผลทำให้ผู้ประกอบการยังคงนิยมใช้เหล็ก



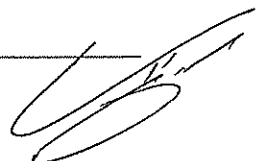
แท่งยาวที่ผลิตในประเทศมากกว่า ด้วยเหตุนี้ บริษัทจึงคาดว่านโยบายในส่วนนี้จะไม่ส่งผลกระทบต่อทางลบต่อบริษัท แต่ในทางกลับกัน บริษัทคาดว่าจะได้รับผลกระทบทางบวกจากนโยบายนี้ เนื่องจากเป็นนโยบายที่ถือว่าการช่วยเหลือผู้ประกอบการในประเทศในการส่งออกเหล็กแท่งยาวไปยังตลาดต่างประเทศในภูมิภาคอาเซียน เนื่องจากประเทศที่เคยมีการเก็บภาษีนำเข้าเหล็กแท่งยาว เช่น ประเทศมาเลเซีย ประเทศสาธารณรัฐฟิลิปปินส์ และประเทศสาธารณรัฐสังคมนิยมเวียดนาม จะต้องยกเลิกกำแพงภาษีภายในระยะเวลาที่กำหนด

อย่างไรก็ดี หากมีการยกเลิกนโยบายนี้ในอนาคตไม่ว่าด้วยสาเหตุใดๆ ก็ตาม บริษัทก็คาดว่าจะได้รับผลกระทบไม่มากนัก เนื่องจาก ที่ผ่านมามาจนถึงปัจจุบัน ผู้ประกอบการในประเทศไม่สามารถผลิตเหล็กแท่งยาวให้ครอบคลุมกับความต้องการใช้ในประเทศ ทำให้ต้องมีการนำเข้าเหล็กแท่งยาวมาโดยตลอด และเมื่อพิจารณาว่าค่าขนส่งสำหรับสินค้าดังกล่าวแล้ว จะพบว่า มีค่าใช้จ่ายในการขนส่งสูงมาก และต้องใช้ระยะเวลาในการขนส่งเป็นระยะเวลานานกว่าการสั่งซื้อในประเทศ

2) นโยบายส่งเสริมการลงทุนกิจการผลิตเหล็กชั้นกลาง

คณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน (Board of Investment: BOI) ได้ประกาศแนวทางส่งเสริมการลงทุนกิจการผลิตเหล็ก เพื่อเป็นการพัฒนาอุตสาหกรรมเหล็กคุณภาพสูง เสริมสร้างขีดความสามารถในการแข่งขันให้แก่อุตสาหกรรมต่อเนื่อง และส่งเสริมให้ประเทศไทยเป็นศูนย์กลางการผลิตและส่งออกเหล็กของภูมิภาค โดย BOI ได้กำหนดให้กิจการผลิตเหล็กชั้นกลางได้รับสิทธิและประโยชน์ตามหลักเกณฑ์ประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุนที่ 1/2543 ลงวันที่ 1 สิงหาคม 2543 ทั้งนี้ โรงงานของบริษัทตั้งอยู่ในจังหวัดปราจีนบุรี ซึ่งเป็นเขตการส่งเสริมการลงทุนเขต 3 ทำให้บริษัทได้รับสิทธิและประโยชน์ที่สำคัญ เช่น ได้รับยกเว้นภาษีเงินได้นิติบุคคลเป็นระยะเวลา 8 ปี ได้รับลดหย่อนภาษีเงินได้นิติบุคคลสำหรับกำไรสุทธิที่ได้จากการลงทุนในอัตราร้อยละ 50 ของอัตรากปกติเป็นระยะเวลา 5 ปี นับจากวันที่พ้นกำหนดระยะเวลายกเว้นภาษีเงินได้นิติบุคคล และได้รับอนุญาตให้หักค่าขนส่ง ค่าไฟฟ้า และค่าน้ำประปาเป็นจำนวน 2 เท่าของจำนวนเงินที่จ่ายจริง เป็นระยะเวลา 10 ปี เป็นต้น ด้วยเหตุนี้ หากในอนาคต ภาครัฐได้ยกเลิกหรือเปลี่ยนแปลงการให้สิทธิประโยชน์ดังกล่าว และ/หรือระยะเวลาของการได้รับสิทธิประโยชน์ดังกล่าวได้สิ้นสุดหรือครบกำหนดไป อาจมีผลกระทบต่อผลประโยชน์ประกอบและความสามารถในการทำกำไรของบริษัท

ทั้งนี้ บริษัทมั่นใจว่า ภาครัฐคงไม่มีการเปลี่ยนแปลงและ/หรือยกเว้นสิทธิประโยชน์ดังกล่าว เพราะจะกระทบต่อความเชื่อมั่นของการลงทุนในทุกธุรกิจที่ได้รับการส่งเสริมการลงทุน อย่างไรก็ตาม บริษัทอาจได้รับผลกระทบจากการครบกำหนดของระยะเวลาส่งเสริม และ/หรือการครบกำหนดวงเงินที่ได้รับการส่งเสริม กล่าวคือ โรงงานเฟสที่ 1 และโรงงานเฟสที่ 2 ของบริษัทได้รับสิทธิประโยชน์จากการส่งเสริมการลงทุนดังกล่าวตั้งแต่เดือนธันวาคม 2548 และเดือนกรกฎาคม 2551 ตามลำดับ ซึ่งการได้รับสิทธิประโยชน์ยกเว้นภาษีเงินได้นิติบุคคลจะสิ้นสุดเมื่อครบกำหนด 8 ปี นับจากระยะเวลาที่เริ่มได้รับสิทธิประโยชน์ดังกล่าว กอปรกับมติคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุนซึ่งได้อนุมัติการส่งเสริมการลงทุนให้แก่บริษัทที่ได้รับการส่งเสริมการลงทุนให้เข้าจดทะเบียนในตลาดหลักทรัพย์ เอ็ม เอ ไอ ภายในระยะเวลาที่ได้รับสิทธิประโยชน์จาก BOI โดยเปลี่ยนจากการยกเว้นภาษีเงินได้นิติบุคคลแบบจำกัดวงเงินการลงทุน เป็นแบบไม่จำกัดวงเงินการลงทุน ซึ่งกำหนดให้ผู้ขอรับสิทธิประโยชน์ต้องยื่นคำขอต่อ BOI ตามมาตรการนี้ภายในวันที่ 31 ธันวาคม 2555 โดย ณ วันที่ 14 กันยายน 2554 บริษัทได้ยื่นขออนุมัติรับสิทธิประโยชน์เพิ่มเติมดังกล่าวแล้ว และสามารถเข้าจดทะเบียนในตลาดหลักทรัพย์เอ็ม เอ ไอ และดำเนินการตามที่ BOI กำหนด ทำให้บริษัทสามารถได้รับสิทธิประโยชน์ทางภาษีโดยไม่จำกัดวงเงินลงทุนดังกล่าว ดังนั้น หากบริษัทมีกำไรสุทธิในช่วงที่ได้รับสิทธิประโยชน์เป็นจำนวนเกินกว่าเงินลงทุนดังกล่าว บริษัทจะยังคงได้รับยกเว้นภาษีเงินได้นิติบุคคลทั้งจำนวน ซึ่งจะส่งผลดีต่อผลประโยชน์ของบริษัท



3.3 ความเสี่ยงด้านการเงิน

ความเสี่ยงจากอัตราแลกเปลี่ยน

บริษัทมีการสั่งซื้อวัตถุดิบ ได้แก่ เศษเหล็กและสารเคมี และอะไหล่จากต่างประเทศ เพื่อใช้ในการประกอบธุรกิจของบริษัท โดยมีมูลค่าการสั่งซื้อคิดเป็นประมาณร้อยละ 5 ของมูลค่าการจัดซื้อทั้งหมด รวมทั้งนโยบายในการส่งออกเหล็กแท่งยาว ทำให้บริษัทมีความเสี่ยงจากความผันผวนของอัตราแลกเปลี่ยนจากการทำธุรกรรมดังกล่าว

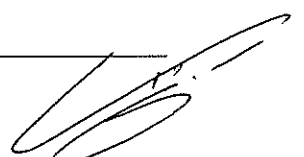
ทั้งนี้ บริษัทมีนโยบายในการป้องกันความเสี่ยง โดยการทำสัญญาซื้อขายเงินตราต่างประเทศล่วงหน้า (Forward Contract) กับสถาบันการเงินหลายแห่ง รวมทั้งบริษัทได้รับวงเงินสำหรับการป้องกันความเสี่ยงดังกล่าวจากสถาบันการเงินในประเทศ โดยบริษัทจะดำเนินการติดตามสถานการณ์เงินตราต่างประเทศอย่างใกล้ชิด เพื่อหาช่วงเวลาที่สามารถซื้อเงินตราต่างประเทศเพื่อประโยชน์สูงสุดต่อบริษัท

3.4 ความเสี่ยงสำหรับผู้ลงทุน

ความเสี่ยงจากการมีกลุ่มผู้ถือหุ้นรายใหญ่ที่มีอิทธิพลต่อการดำเนินงาน

ครอบครัวจิรธรรมศิริ ถือหุ้นรวมกัน ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558 จำนวน 529.02 ล้านหุ้น หรือคิดเป็นร้อยละ 66.13 ของทุนจดทะเบียนแล้ว 800.00 ล้านบาท ดังนั้น หากกลุ่มผู้ถือหุ้นดังกล่าวออกเสียงไปในทิศทางเดียวกันจะทำให้สามารถควบคุมมติที่ประชุมผู้ถือหุ้นได้เกือบทั้งหมด ไม่ว่าจะเป็นเรื่องการแต่งตั้งกรรมการ หรือการขอมติในเรื่องอื่นที่ต้องใช้เสียงส่วนใหญ่ของที่ประชุมผู้ถือหุ้น ยกเว้นเรื่องที่กฎหมายหรือข้อบังคับบริษัทกำหนดให้ต้องได้รับคะแนนเสียง 3 ใน 4 ของที่ประชุมผู้ถือหุ้น ดังนั้น ผู้ถือหุ้นรายอื่นจึงอาจไม่สามารถรวบรวมคะแนนเสียงให้เพียงพอเพื่อตรวจสอบและถ่วงดุลในเรื่องที่ผู้ถือหุ้นรายใหญ่เสนอได้

บริษัทตระหนักถึงความเสี่ยงดังกล่าว จึงได้แต่งตั้งกรรมการตรวจสอบจำนวน 4 ท่าน คิดเป็นอัตราร้อยละ 40 ของจำนวนกรรมการทั้งหมดของบริษัท เพื่อทำหน้าที่เป็นกรรมการอิสระ ทั้งนี้ กรรมการตรวจสอบเป็นบุคคลที่มีความอิสระ มีวุฒิการศึกษาและคุณวุฒิ รวมทั้งมีความรู้ความสามารถที่จะคุ้มครองผู้ถือหุ้นรายย่อย นอกจากนี้ ในการตัดสินใจกระทำการหรือละเว้นกระทำการใดๆ คณะกรรมการบริษัทมีนโยบายในการดำเนินงานโดยคำนึงถึงผลประโยชน์ของผู้ถือหุ้นเป็นหลักและหากบริษัทมีความจำเป็นในการทำรายการกับบุคคลที่อาจมีความขัดแย้ง บริษัทจะปฏิบัติตามขั้นตอนการอนุมัติการทำรายการระหว่างกัน และหลักเกณฑ์ที่ประกาศไว้ของคณะกรรมการกำกับตลาดทุนและตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทยอย่างเคร่งครัด



4. ทรัพย์สินที่ใช้ในการประกอบธุรกิจ

4.1 ที่ดิน อาคาร และอุปกรณ์



ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2556- 2557 และ ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558 บริษัทและบริษัทย่อยมีที่ดิน อาคาร และอุปกรณ์ ซึ่งสามารถแสดงรายละเอียดได้ดังนี้:-

รายการ	มูลค่าทางบัญชีสุทธิ (ล้านบาท)			ลักษณะกรรมสิทธิ์	ภาระผูกพัน
	31-ธ.ค.-56	31-ธ.ค.-57	31-ธ.ค.-58		
1. ที่ดินและส่วนปรับปรุงที่ดิน เนื้อที่ 72 ไร่ 1 งาน 47 ตารางวา ตั้งอยู่ ตำบลหนองกิ้ง อำเภอบึงนาราง จังหวัด พิจิตร	98.51	98.49	121.33	บริษัทและบริษัทย่อยเป็นเจ้าของ	ติดภาระจำนอง ¹
2. อาคารและงานระบบ ตั้งอยู่ตำบลหนองกิ้ง อำเภอบึงนาราง จังหวัดพิจิตร	474.53	441.41	412.12	บริษัทเป็นเจ้าของ	ติดภาระจำนอง ¹
3. เครื่องจักรและเครื่องมือเครื่องใช้	707.00	955.85	1,226.31	บริษัทและบริษัทย่อยเป็นเจ้าของ	ติดภาระจำนอง ¹
4. เครื่องตกแต่งและเครื่องใช้สำนักงาน	3.05	4.00	4.44	บริษัทและบริษัทย่อยเป็นเจ้าของ	ไม่มี
5. ยานพาหนะ	84.69	75.12	63.48	บริษัทและบริษัทย่อยเป็นเจ้าของ/ผู้เช่าซื้อ	ภายใต้สัญญาเช่าซื้อ ²
6. งานระหว่างก่อสร้าง	0.93	528.15	1,667.40	บริษัทและบริษัทย่อยเป็นเจ้าของ	ติดภาระจำนอง ¹
รวม	1,368.71	2,103.03	3,495.08		

หมายเหตุ

- บริษัทได้จำนองที่ดินและส่วนปรับปรุงที่ดิน อาคารและงานระบบ เครื่องจักรและเครื่องมือเครื่องใช้ งานระหว่างก่อสร้าง ภายใต้วงเงินจำนองรวมจำนวน 5,530 ล้านบาท ไว้กับสถาบันการเงิน
- สินทรัพย์บางส่วนเป็นสินทรัพย์ภายใต้สัญญาเช่าซื้อที่บริษัทและบริษัทย่อยเป็นผู้เช่าซื้อ

4.2 เครื่องหมายการค้าสำคัญ ลิขสิทธิ์ หรือทรัพย์สินทางปัญญาอื่น

รูปแบบเครื่องหมายการค้า/ลิขสิทธิ์	ชื่อเจ้าของ	ประเภทสินค้า/บริการ	เลขทะเบียน/ ประเทศที่จดทะเบียน	ระยะเวลาคุ้มครอง
1.เครื่องหมายการค้า  Chow Steel Industries Public Company Limited	บริษัท เซาร์ สตีล อินดัสทรี จำกัด (มหาชน)	สำหรับสินค้าเหล็กแท่ง	ค367921 ประเทศไทย	วันที่ 18 พฤษภาคม 2554 - วันที่ 17 พฤษภาคม 2564
2.เครื่องหมายบริการ  Chow Steel Industries Public Company Limited	บริษัท เซาร์ สตีล อินดัสทรี จำกัด (มหาชน)	ให้บริการผลิตเหล็ก	บ58808 ประเทศไทย	วันที่ 18 พฤษภาคม 2554 - วันที่ 17 พฤษภาคม 2564



4.3 รายละเอียดของสัญญาที่สำคัญ

4.3.1) สัญญาเช่าพื้นที่อาคารสำนักงาน

- | | |
|--------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| คู่สัญญา | : บริษัท ซี เอ็ม ไอ ซี ดีเวลลอปเม้นท์ จำกัด (ในฐานะ "ผู้ให้เช่า") ซึ่งไม่เป็นบุคคลที่เกี่ยวข้องกับบริษัท |
| ทรัพย์สินที่เช่า | : บริษัท เซาร์ สติล อินดัสทรี จำกัด (มหาชน) (ในฐานะ "ผู้เช่า")
: เช่าพื้นที่รวม 395 ตร.ม. ของอาคารเคทาวเวอร์ ชั้น 18 ยูนิต 3 และ 4 ถนนสุขุมวิท 21 (อโศก) แขวงคลองตันเหนือ เขตวัฒนากรุงเทพฯ เพื่อใช้เป็นที่ตั้งสำนักงานของบริษัท |
| อัตราค่าเช่า | : ค่าเช่า จำนวน 71,100 บาทต่อเดือนค่าบริการจำนวน 154,050 บาทต่อเดือน (ไม่รวมภาษีมูลค่าเพิ่ม) และเงินประกันความเสียหาย จำนวน 592,500 บาท |
| ระยะเวลาของสัญญา | : 3 ปี ตั้งแต่วันที่ 1 พฤศจิกายน 2558 ถึงวันที่ 31 ตุลาคม 2561 |
| เงื่อนไขของสัญญา | : หากผู้เช่าประสงค์จะต่ออายุสัญญาเช่าเมื่อครบกำหนดอายุสัญญาเช่า ผู้เช่าจะต้องบอกกล่าวเป็นหนังสือให้ผู้ให้เช่าทราบ ไม่น้อยกว่า 90 วันก่อนวันครบกำหนดอายุสัญญาเช่า ทั้งนี้ การพิจารณาการต่ออายุสัญญาเช่าตลอดจนการกำหนดอัตราค่าเช่า เงื่อนไข และรายละเอียดเกี่ยวกับการเช่านั้นขึ้นอยู่กับดุลยพินิจของผู้ให้เช่า |
| การสิ้นสุดสัญญาก่อนกำหนด | : หากผู้เช่าขอเลิกสัญญาเช่าก่อนครบกำหนดไม่ว่าด้วยเหตุใดๆ ก็ตาม ผู้ให้เช่า มีสิทธิริบเงินประกันค่าเสียหายได้ทันทีโดยไม่ต้องมีการฟ้องร้อง และผู้เช่าจะต้องชำระหนี้ที่ ผู้เช่าค้างชำระให้แก่ ผู้ให้เช่ารวมถึงความเสียหายจนครบถ้วนทุกประการ |

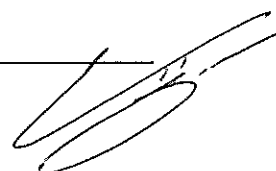


4.3.2) สัญญาให้เช่าห้องในอาคารเพื่อทำสำนักงาน (อาคารสำนักงานใหญ่)

คู่สัญญา	: บริษัท เซาร์ สตีล อินดัสทรี จำกัด (มหาชน) (ในฐานะ "ผู้ให้เช่า")
	: บริษัท เวอเทค โลจิสติกส์ เซอร์วิส จำกัด (ในฐานะ "ผู้เช่า")
ทรัพย์สินที่เช่า	: เช่าพื้นที่รวมประมาณ 6 ตร.ม. ของอาคารเคทาวเวอร์ ชั้น 18 ยูนิต 3 ถนนสุขุมวิท 21 (อโศก) แขวงคลองตันเหนือ เขตวัฒนากรุงเทพฯ เพื่อใช้เป็นที่นั่งทำงานของพนักงาน
อัตราค่าเช่า	: ค่าเช่า จำนวน 8,560 บาทต่อเดือน และเงินประกันค่าเช่า จำนวน 8,560 บาท (รวมภาษีมูลค่าเพิ่ม 7%)
ระยะเวลาของสัญญา	: 3 ปี ตั้งแต่วันที่ 1 พฤศจิกายน 2558 ถึงวันที่ 31 ตุลาคม 2561
เงื่อนไขของสัญญา	: หากผู้เช่าประสงค์จะขอเช่าต่อไปหลังครบกำหนดสัญญาเช่า ผู้เช่าจะต้องแจ้งเป็นหนังสือล่วงหน้าแก่ผู้ให้เช่า ไม่น้อยกว่า 30 วัน ก่อนครบกำหนดสัญญาเช่าฉบับนี้ ทั้งนี้ การพิจารณาการต่ออายุสัญญาเช่าตลอดจนการกำหนดอัตราค่าเช่า เงื่อนไข และรายละเอียดเกี่ยวกับการเช่านั้นขึ้นอยู่กับดุลยพินิจของผู้ให้เช่า
การสิ้นสุดสัญญาก่อนกำหนด	: หากผู้เช่าขอเลิกสัญญาเช่าก่อนครบกำหนดโดยมิได้ผิดสัญญาเช่า ผู้เช่าจะต้องแจ้งเป็นหนังสือล่วงหน้าไม่น้อยกว่า 30 วัน ผู้ให้เช่าจะคืนเงินประกันจำนวน 8,560 บาทแก่ผู้เช่า หากไม่แจ้งภายในระยะเวลาที่กำหนด ผู้เช่าตกลงมอบให้ผู้ให้เช่าเป็นการชดเชยค่าเสียหายฐานเลิกสัญญาก่อนกำหนด

4.3.3) สัญญาให้เช่าห้องในอาคารเพื่อทำสำนักงาน (อาคารสำนักงานใหญ่)

คู่สัญญา	: บริษัท เซาร์ สตีล อินดัสทรี จำกัด (มหาชน) (ในฐานะ "ผู้ให้เช่า")
	: บริษัท พรีเมียร์ โซลูชั่น จำกัด (ในฐานะ "ผู้เช่า")
ทรัพย์สินที่เช่า	: เช่าพื้นที่รวมประมาณ 150 ตร.ม. ของอาคารเค.ทาวเวอร์ ชั้น 18 ยูนิต 3 ถนนสุขุมวิท 21 (อโศก) แขวงคลองตันเหนือ เขตวัฒนากรุงเทพฯ เพื่อใช้เป็นที่นั่งทำงานของพนักงาน
อัตราค่าเช่า	: ค่าเช่า จำนวน 90,950 บาทต่อเดือน และเงินประกันค่าเช่า จำนวน 90,950 บาท (รวมภาษีมูลค่าเพิ่ม 7%)
ระยะเวลาของสัญญา	: 1 ปี ตั้งแต่วันที่ 1 สิงหาคม 2558 ถึงวันที่ 31 กรกฎาคม 2559
เงื่อนไขของสัญญา	: หากผู้เช่าประสงค์จะขอเช่าต่อไปหลังครบกำหนดสัญญาเช่า ผู้เช่าจะต้องแจ้งเป็นหนังสือล่วงหน้าแก่ผู้ให้เช่า ไม่น้อยกว่า 30 วัน ก่อนครบกำหนดสัญญาเช่าฉบับนี้ ทั้งนี้ การพิจารณาการต่ออายุสัญญาเช่าตลอดจนการกำหนดอัตราค่าเช่า เงื่อนไข และรายละเอียดเกี่ยวกับการเช่านั้นขึ้นอยู่กับดุลยพินิจของผู้ให้เช่า
การสิ้นสุดสัญญาก่อนกำหนด	: หากผู้เช่าขอเลิกสัญญาเช่าก่อนครบกำหนดโดยมิได้ผิดสัญญาเช่า ผู้เช่าจะต้องแจ้งเป็นหนังสือล่วงหน้าไม่น้อยกว่า 30 วัน ผู้ให้เช่าจะคืนเงินประกันจำนวน 90,950 บาทแก่ผู้เช่า หากไม่แจ้งภายในระยะเวลาที่กำหนด ผู้เช่าตกลงมอบให้ผู้ให้เช่าเป็นการชดเชยค่าเสียหายฐานเลิกสัญญาก่อนกำหนด



4.3.4) สัญญาให้เช่าห้องในอาคารเพื่อทำสำนักงาน (โรงงาน)

คู่สัญญา	: บริษัท เซอร์ สติล อินดัสทรี จำกัด (มหาชน) (ในฐานะ "ผู้ให้เช่า")
	: บริษัท เวเทค โลจิสติกส์ เซอร์วิส จำกัด (ในฐานะ "ผู้เช่า")
ทรัพย์สินที่เช่า	: เช่าห้องประชุมเลขที่ 2 พื้นที่รวมประมาณ 12 ตร.ม. ในอาคารสำนักงานของผู้ให้เช่า เลขที่ 518/1 หมู่ที่ 9 ตำบลหนองกิ้ง อำเภอกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรีเพื่อใช้เป็นสำนักงาน
อัตราค่าเช่า	: ค่าเช่า จำนวน 10,000 บาทต่อเดือน และเงินประกันค่าเช่า จำนวน 10,000 บาท (รวมภาษีมูลค่าเพิ่ม 7%)
ระยะเวลาของสัญญา	: 1 ปี ตั้งแต่วันที่ 1 มิถุนายน 2558 ถึงวันที่ 31 พฤษภาคม 2559
เงื่อนไขของสัญญา	: หากผู้เช่าประสงค์จะขอเช่าต่อไปหลังครบกำหนดสัญญาเช่า ผู้เช่าจะต้องแจ้งเป็นหนังสือล่วงหน้าแก่ผู้ให้เช่า ไม่น้อยกว่า 30 วัน ก่อนครบกำหนดสัญญาเช่าฉบับนี้ ทั้งนี้ การพิจารณาการต่ออายุสัญญาเช่าตลอดจนการกำหนดอัตราค่าเช่า เงื่อนไข และรายละเอียดเกี่ยวกับการเช่าขึ้นขึ้นอยู่กับดุลยพินิจของผู้ให้เช่า
การสิ้นสุดสัญญาก่อนกำหนด	: หากผู้เช่าขอลีกสัญญาเช่าก่อนครบกำหนดโดยมิได้มีสัญญาเช่า ผู้เช่าจะต้องแจ้งเป็นหนังสือล่วงหน้าไม่น้อยกว่า 30 วัน ผู้ให้เช่าจะคืนเงินประกันจำนวน 10,000 บาทแก่ผู้เช่า หากไม่แจ้งภายในระยะเวลาที่กำหนด ผู้เช่าตกลงมอบให้ผู้ให้เช่าเป็นการชดเชยค่าเสียหายฐานเลิกสัญญาก่อนกำหนด

4.3.5) สัญญาให้เช่าที่ดิน (โรงงาน)

คู่สัญญา	: บริษัท เซอร์ สติล อินดัสทรี จำกัด (มหาชน) (ในฐานะ "ผู้ให้เช่า")
	: บริษัท เวเทค โลจิสติกส์ เซอร์วิส จำกัด (ในฐานะ "ผู้เช่า")
ทรัพย์สินที่เช่า	: เช่าที่ดิน โฉนดเลขที่ 48617 ตำบลหนองกิ้ง อำเภอกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรีเนื้อที่ 1-2-73 ไร่ เพื่อใช้เป็นที่พักจอดรถบรรทุกสินค้า
อัตราค่าเช่า	: ค่าเช่า จำนวน 5,000 บาทต่อเดือน และเงินประกันค่าเช่า จำนวน 5,000 บาท (รวมมูลค่าเพิ่ม 7%)
ระยะเวลาของสัญญา	: 1 ปี ตั้งแต่วันที่ 1 มิถุนายน 2558 ถึงวันที่ 31 พฤษภาคม 2559
เงื่อนไขของสัญญา	: ถ้าผู้ให้เช่าตกลงขายทรัพย์สินที่เช่าให้แก่ผู้ใดก่อนครบกำหนดการตามสัญญาแล้ว ผู้ให้เช่าจะต้องแจ้งให้ผู้เช่าทราบล่วงหน้า เพื่อให้ผู้เช่าเตรียมตัวออกจากทรัพย์สินที่เช่าเป็นเวลาไม่น้อยกว่า 2 เดือน และผู้ให้เช่าจะต้องแจ้งให้ผู้เช่าทราบว่าตกลงขายให้แก่ผู้ใด เป็นเงินเท่าใดเพื่อให้ผู้เช่าจะได้มีโอกาสตกลงซื้อได้ก่อนเมื่อเห็นว่าเป็นราคาที่สมควร ถ้าผู้เช่าออกไปจากที่ดินไม่ว่ากรณีใดๆ ผู้เช่าจะเรียกค่าเสียหายหรือค่าชดเชยจากผู้ให้เช่าไม่ได้

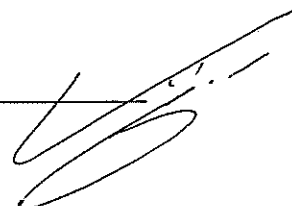


4.4 นโยบายการลงทุนของบริษัทในบริษัทย่อย

บริษัทมีนโยบายการลงทุนในธุรกิจให้บริการขนส่งสินค้าทางบก โดยบริษัทลงทุนในอัตราส่วนดังกล่าวเพื่อเสริมศักยภาพด้านขนส่งสินค้าให้ลูกค้า เพื่อให้สามารถตอบสนองความต้องการสั่งซื้อสินค้าของลูกค้าของบริษัทได้ด้วยการส่งมอบสินค้าให้แก่ลูกค้าได้ตรงตามระยะเวลา และจำนวนน้ำหนักที่ลูกค้ากำหนด โดยไม่มีวัตถุประสงค์ที่จะเข้าไปดำเนินงาน และ/หรือ มีภาระในการจัดหาแหล่งเงินทุน และ/หรือ การค้าประกันเงินทุนสำหรับการซื้อหาลากพร้อมรถพ่วง เสริมศักยภาพด้านขนส่งสินค้าให้ลูกค้า เพื่อให้สามารถตอบสนองความต้องการสั่งซื้อสินค้าของลูกค้าของบริษัทได้ด้วยการส่งมอบสินค้าให้แก่ลูกค้าได้ตรงตามระยะเวลา และจำนวนน้ำหนักที่ลูกค้ากำหนด โดยไม่มีวัตถุประสงค์ที่จะเข้าไปดำเนินงาน และ/หรือ มีภาระในการจัดหาแหล่งเงินทุน และ/หรือ การค้าประกันเงินทุนสำหรับการซื้อหาลากพร้อมรถพ่วง

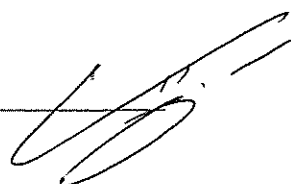
ทั้งนี้ บริษัทมีนโยบายขยายฐานธุรกิจไปยังธุรกิจโรงไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์เพิ่มจากธุรกิจหลักที่เป็นธุรกิจหลัก เพื่อลดความเสี่ยงจากธุรกิจหลัก โดยเป็นการลงทุนในสัดส่วนที่มากพอให้บริษัทเข้าร่วมบริหารจัดการและกำหนดแนวทางธุรกิจดังกล่าวได้

อย่างไรก็ตาม ในอนาคตหากบริษัทมีความจำเป็นต้องพิจารณาลงทุนในบริษัทย่อย บริษัทร่วม และบริษัทที่เกี่ยวข้องเพิ่มเติม บริษัทจะมุ่งเน้นลงทุนในธุรกิจที่เกื้อหนุน และเอื้อประโยชน์ต่อการทำธุรกิจของบริษัท โดยจะพิจารณาผลตอบแทนและผลประโยชน์อื่นที่บริษัทคาดว่าจะได้รับจากการลงทุนเป็นสำคัญเพื่อเป็นการสนับสนุนและส่งเสริมธุรกิจของกลุ่มบริษัท โดยบริษัทจะพิจารณาสัดส่วนการลงทุนตามความเหมาะสมและผลตอบแทนที่คาดว่าจะได้รับจากการลงทุน เพื่อประโยชน์ต่อผู้ถือหุ้นของบริษัทเป็นสำคัญ ทั้งนี้บริษัทจะควบคุมดูแลด้วยการส่งกรรมการ และ/หรือ ผู้ที่ได้รับมอบหมายของบริษัทเข้าไปเป็นตัวแทนตามสัดส่วนการถือหุ้น เพื่อให้มีส่วนร่วมในการบริหารจัดการในกิจการนั้นๆ รวมทั้งมีสิทธิในการออกเสียงในที่ประชุมคณะกรรมการบริษัทและที่ประชุมผู้ถือหุ้น เพื่อให้เกิดประโยชน์สูงสุดแก่บริษัท



5. ข้อพิพาททางกฎหมาย

ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558 บริษัทและบริษัทย่อยไม่มีข้อพิพาททางกฎหมายที่อาจมีผลกระทบด้านลบต่อสินทรัพย์ของบริษัทที่มีจำนวนสูงกว่าร้อยละ 5 ของส่วนของผู้ถือหุ้น



6. ข้อมูลทั่วไปและข้อมูลสำคัญอื่น

6.1 ข้อมูลทั่วไป

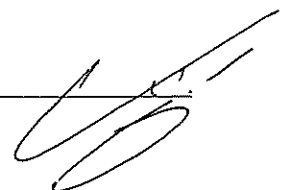
ชื่อบริษัทที่ออกหลักทรัพย์	: บริษัท เซาท์ สตีล อินดัสทรี จำกัด (มหาชน) ("บริษัท")
ชื่อย่อ	: CHOW
เลขทะเบียนบริษัท	: 0107552000049
ประเภทธุรกิจ	: ประกอบกิจการผลิตและจำหน่ายเหล็กแท่งยาว (Steel Billet)
ทุนจดทะเบียน	: 800,000,000 บาท ประกอบด้วยหุ้นสามัญ 800,000,000 หุ้น มูลค่าหุ้นละ 1 บาท (ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558)
ทุนที่ออกและชำระเต็มมูลค่า	: 800,000,000 บาท ประกอบด้วยหุ้นสามัญ 800,000,000 หุ้น มูลค่าหุ้นละ 1 บาท (ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558)
ที่ตั้งสำนักงานใหญ่	: 209/1 อาคารเค. ทาวเวอร์ ชั้น 18 ยูนิต 3 ถนนสุขุมวิท 21 (อโศก) แขวงคลองเตยเหนือ เขตวัฒนา กรุงเทพมหานคร 10110 โทรศัพท์ 0-2260-3101-8 โทรสาร 0-2260-3100 เว็บไซต์ http://www.chowsteel.com อีเมล info@chowsteel.com
ที่ตั้งโรงงาน	: 518/1 หมู่ที่ 9 ตำบลหนองกี่ อำเภอกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี
ที่ตั้งสาขา	: 518/3 หมู่ที่ 9 ตำบลหนองกี่ อำเภอกบินทร์บุรี จังหวัดปราจีนบุรี
ฝ่ายนักลงทุนสัมพันธ์	: โทรศัพท์ 0-2260-3101-8 โทรสาร 0-2260-3100 อีเมล in@chowsteel.com



บริษัทย่อยทางตรง

ชื่อบริษัทย่อยทางตรง : บริษัท เวอเทค โลจิสติกส์ เซอร์วิส จำกัด
เลขทะเบียนธุรกิจ : 0105552098837
ประเภทธุรกิจ : ประกอบกิจการให้บริการขนส่งสินค้าทางบก
ทุนจดทะเบียน : 18,000,000 บาท ประกอบด้วยหุ้นสามัญ 18,000 หุ้น มูลค่าหุ้นละ 1,000 บาท
(ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558)
ทุนที่ออกและชำระเต็มมูลค่า : 18,000,000 บาท ประกอบด้วยหุ้นสามัญ 18,000 หุ้น มูลค่าหุ้นละ 1,000 บาท
(ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558)
ที่ตั้งสำนักงานใหญ่ : 209/1 อาคาร เค.ทาวเวอร์ ชั้น 18 ยูนิต 3 ถนนสุขุมวิท 21 (อโศก)
แขวงคลองเตยเหนือ เขตวัฒนา กรุงเทพมหานคร 10110
ที่ตั้งสาขา : 518/1 หมู่ที่ 9 ตำบลหนองกิ้ง อำเภอบึงนาราง จังหวัดพิจิตร 25110
โทรศัพท์ 037-455-478 โทรสาร 037-455-479
เว็บไซต์ <http://www.vertexlogistics.co.th>
สัดส่วนที่บริษัทถือหุ้น : ร้อยละ 40 ของทุนจดทะเบียนและเรียกชำระแล้ว

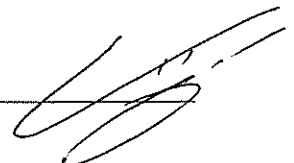
ชื่อบริษัทย่อยทางตรง : บริษัท เซาท์ เอ็นเนอร์ยี จำกัด
เลขทะเบียนธุรกิจ : 0105557181252
ประเภทธุรกิจ : ประกอบธุรกิจในลักษณะ Holding Company ด้วยการถือหุ้นในบริษัทต่างๆ ซึ่งประกอบ
ธุรกิจที่เกี่ยวข้องการลงทุน การผลิต และจำหน่ายไฟฟ้าจากพลังงานประเภทต่างๆ
ทุนจดทะเบียน : 570,000,000 บาท ประกอบด้วยหุ้นสามัญ 57,000,000 หุ้น มูลค่าหุ้นละ 10 บาท
(ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558)
ทุนที่ออกและชำระเต็มมูลค่า : 221,536,980 บาท ประกอบด้วยหุ้นสามัญ 22,153,698 หุ้น มูลค่าหุ้นละ 10 บาท
(ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558)
ที่ตั้งสำนักงานใหญ่ : 209/1 อาคาร เค.ทาวเวอร์ ยูนิต 3 ชั้นที่ 18 ถนนสุขุมวิท 21 (อโศก)
แขวงคลองเตยเหนือ เขตวัฒนา กรุงเทพมหานคร 10110
โทรศัพท์ 02-260-3101-8 โทรสาร 02-260-3100
เว็บไซต์ <http://www.chowenergy.co.th> อีเมล info@chowenergy.co.th
สัดส่วนที่บริษัทถือหุ้น : ร้อยละ 76.67 ของทุนจดทะเบียนและเรียกชำระแล้ว



บริษัท ย่อยทางอ้อม

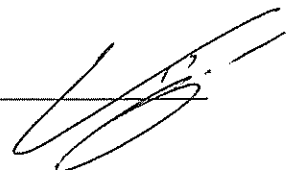
ชื่อบริษัทย่อยทางอ้อม : บริษัท เซาร์ อินเตอร์เนชั่นแนล จำกัด
 เลขทะเบียนธุรกิจ : 0105556101158
 ประเภทธุรกิจ : ประกอบกิจการเพื่อลงทุนในธุรกิจพลังงานทดแทนทั้งในและต่างประเทศ
 ทุนจดทะเบียน : 340,000,000 บาท ประกอบด้วยหุ้นสามัญ 3,400,000 หุ้น มูลค่าหุ้นละ 100 บาท
 (ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558)
 ทุนที่ออกและชำระเต็มมูลค่า : 340,000,000 บาท ประกอบด้วยหุ้นสามัญ 3,400,000 หุ้น มูลค่าหุ้นละ 100 บาท
 (ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558)
 ที่ตั้งสำนักงานใหญ่ : 209/1 อาคาร เค.ทาวเวอร์ ยูนิต 3 ชั้นที่ 18 ถนนสุขุมวิท 21 (อโศก)
 แขวงคลองเตยเหนือ เขตวัฒนา กรุงเทพมหานคร 10110
 โทรศัพท์ 02-260-3101-8 โทรสาร 02-260-3100
 เว็บไซต์ <http://www.chow-international.com>; <http://www.chow-international.co.th>
 สัดส่วนที่บริษัทถือหุ้น : บริษัท เซาร์ เอ็นเนอร์ยี จำกัด ถือหุ้นในสัดส่วนร้อยละ 100 ของทุนจดทะเบียน (บริษัทฯ ถือ
 หุ้นทางอ้อมในบริษัท เซาร์ อินเตอร์เนชั่นแนล จำกัด ในสัดส่วนร้อยละ 76.67 โดยถือผ่าน
 บริษัท เซาร์ เอ็นเนอร์ยี จำกัด)

ชื่อบริษัทย่อยทางอ้อม : บริษัท พรีเมียร์ โซลูชั่น จำกัด
 เลขทะเบียนธุรกิจ : 0105556119812
 ประเภทธุรกิจ : ประกอบกิจการด้านที่ปรึกษาการลงทุน ที่ปรึกษาพัฒนาและบริหารโครงการพลังงานทดแทน
 อย่างครบวงจรทั้งในและต่างประเทศ
 ทุนจดทะเบียน : 7,100,000 บาท ประกอบด้วยหุ้นสามัญ 71,000 หุ้น มูลค่าหุ้นละ 100 บาท
 (ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558)
 ทุนที่ออกและชำระเต็มมูลค่า : 7,100,000 บาท ประกอบด้วยหุ้นสามัญ 71,000 หุ้น มูลค่าหุ้นละ 100 บาท
 (ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558)
 ที่ตั้งสำนักงานใหญ่ : 209/1 อาคาร เค.ทาวเวอร์ ยูนิต 3 ชั้นที่ 18 ถนนสุขุมวิท 21 (อโศก)
 แขวงคลองเตยเหนือ เขตวัฒนา กรุงเทพมหานคร 10110
 โทรศัพท์ 02-664-1798-99 โทรสาร 02-664-1808
 เว็บไซต์ <http://www.ps-cl.com> อีเมล info@ps-cl.com
 สัดส่วนที่บริษัทถือหุ้น : บริษัท เซาร์ เอ็นเนอร์ยี จำกัด ถือหุ้นในสัดส่วนร้อยละ 100 ของทุนจดทะเบียน (บริษัทฯ ถือ
 หุ้นทางอ้อมในบริษัท พรีเมียร์ โซลูชั่น จำกัด ในสัดส่วนร้อยละ 76.67 โดยถือผ่าน บริษัท
 เซาร์ เอ็นเนอร์ยี จำกัด)



ชื่อบริษัทย่อยทางอ้อม : บริษัท พรีเมียร์ โซลูชั่น เจแปน จำกัด
 เลขทะเบียนธุรกิจ : 0100-01-160888
 ประเภทธุรกิจ : ประกอบธุรกิจในการก่อสร้างโรงไฟฟ้า รวมทั้งการบริหารจัดการโรงไฟฟ้าภายหลังจาก
 โรงไฟฟ้าเริ่มเปิดดำเนินการ
 ทุนจดทะเบียน : 100,000,000 เยนญี่ปุ่น ประกอบด้วยหุ้นสามัญ 1,000,000 หุ้น มูลค่าหุ้นละ 100 เยนญี่ปุ่น
 (ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558)
 ทุนที่ออกและชำระเต็มมูลค่า : 100,000,000 เยนญี่ปุ่น ประกอบด้วยหุ้นสามัญ 1,000,000 หุ้น มูลค่าหุ้นละ 100 เยนญี่ปุ่น
 (ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558)
 ที่ตั้งสำนักงานใหญ่ : ชั้น 12 2-2-2 อูชิซาวาอิ-โซ ชิโยดะ จังหวัดโตเกียว ประเทศญี่ปุ่น
 สัดส่วนที่บริษัทถือหุ้น : บริษัท พรีเมียร์ โซลูชั่น จำกัด ถือหุ้นในสัดส่วนร้อยละ 100 ของทุนจดทะเบียน (บริษัทฯ ถือ
 หุ้นทางอ้อมใน บริษัท พรีเมียร์ โซลูชั่น เจแปน จำกัด ในสัดส่วนร้อยละ 76.67 โดยถือผ่าน
 บริษัท เซาว์ เอ็นเนอร์ยี่ จำกัด)

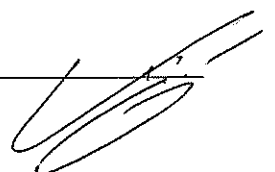
ชื่อบริษัทย่อยทางอ้อม : บริษัท เออี โซลาร์ จำกัด
 เลขทะเบียนธุรกิจ : 0100-03-019030
 ประเภทธุรกิจ : ประกอบธุรกิจในการจัดหาสัญญาจำหน่ายไฟฟ้า (FIT) รวมถึงการจัดหาที่ดิน (Land) ที่ใช้ใน
 การก่อสร้างโครงการโรงไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์ ตลอดจนใบอนุญาตต่างๆ (Permit) ที่
 เกี่ยวข้องกับโครงการโรงไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์
 ทุนจดทะเบียน : 9,836,041 เยนญี่ปุ่น (ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558)
 ทุนที่ออกและชำระเต็มมูลค่า : 9,836,041 เยนญี่ปุ่น (ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558)
 ที่ตั้งสำนักงานใหญ่ : ชั้น 12 2-2-2 อูชิซาวาอิ-โซ ชิโยดะ จังหวัดโตเกียว ประเทศญี่ปุ่น
 สัดส่วนที่บริษัทถือหุ้น : บริษัท พรีเมียร์ โซลูชั่น จำกัด ถือหุ้นในสัดส่วนร้อยละ 99.90 ของทุนจดทะเบียน (บริษัทฯ ถือ
 หุ้นทางอ้อมใน บริษัท พรีเมียร์ โซลูชั่น เจแปน จำกัด ในสัดส่วนร้อยละ 76.67 โดยถือผ่าน
 บริษัท เซาว์ เอ็นเนอร์ยี่ จำกัด)



ชื่อบริษัทย่อยทางอ้อม : บริษัท ฟรีเมียร์ โซลูชั่น เยอรมัน จำกัด
 เลขทะเบียนธุรกิจ : HRB100189
 ประเภทธุรกิจ : ประกอบธุรกิจให้บริการประกันภัยสำหรับโครงการผลิตไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์
 ทุนจดทะเบียน : 25,000 ยูโร (ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558)
 ทุนที่ออกและชำระเต็มมูลค่า : 25,000 ยูโร (ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558)
 ที่ตั้งสำนักงานใหญ่ : Rechtsanwalt (attorney at law) Christoph Lang LL.M., Steingasse 10-89073 Ulm
 สัดส่วนที่บริษัทถือหุ้น : บริษัท ฟรีเมียร์ โซลูชั่น จำกัด ถือหุ้นในสัดส่วนร้อยละ 100 ของทุนจดทะเบียน (บริษัทฯ ถือหุ้นทางอ้อมใน บริษัท ฟรีเมียร์ โซลูชั่น จำกัด ในสัดส่วนร้อยละ 76.67 โดยถือผ่าน บริษัท เซาท์ เอ็นเนอร์ยี จำกัด)

ชื่อบริษัทย่อยทางอ้อม : บริษัท ชัน เอ็นเนอร์ยี จำกัด
 เลขทะเบียนธุรกิจ : 0100-03-020215
 ประเภทธุรกิจ : ประกอบธุรกิจในการจัดหาสัญญาจำหน่ายไฟฟ้า (FIT) รวมถึงการจัดหาที่ดิน (Land) ที่ใช้ในการก่อสร้างโครงการโรงไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์ ตลอดจนใบอนุญาตต่างๆ (Permit) ที่เกี่ยวข้องกับโครงการโรงไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์
 ทุนจดทะเบียน : 10,000 เยนญี่ปุ่น (ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558)
 ทุนที่ออกและชำระเต็มมูลค่า : 10,000 เยนญี่ปุ่น (ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558)
 ที่ตั้งสำนักงานใหญ่ : ชั้น 12 2-2-2 อูชิซาวาอิ-โซ ชิโยดะ จังหวัดโตเกียว ประเทศญี่ปุ่น
 สัดส่วนที่บริษัทถือหุ้น : บริษัท ฟรีเมียร์ โซลูชั่น เจแปน จำกัด ถือหุ้นในสัดส่วนร้อยละ 100 ของทุนจดทะเบียน (บริษัทฯ ถือหุ้นทางอ้อมใน บริษัท ฟรีเมียร์ โซลูชั่น เจแปน จำกัด ในสัดส่วนร้อยละ 76.67 ของทุนจดทะเบียนโดยถือผ่าน บริษัท เซาท์ เอ็นเนอร์ยี จำกัด)

ชื่อบริษัทย่อยทางอ้อม : บริษัท โซล เพาเวอร์ จำกัด
 เลขทะเบียนธุรกิจ : 0100-03-020122
 ประเภทธุรกิจ : ประกอบธุรกิจในการจัดหาสัญญาจำหน่ายไฟฟ้า (FIT) รวมถึงการจัดหาที่ดิน (Land) ที่ใช้ในการก่อสร้างโครงการโรงไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์ ตลอดจนใบอนุญาตต่างๆ (Permit) ที่เกี่ยวข้องกับโครงการโรงไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์
 ทุนจดทะเบียน : 10,000 เยนญี่ปุ่น (ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558)
 ทุนที่ออกและชำระเต็มมูลค่า : 10,000 เยนญี่ปุ่น (ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558)
 ที่ตั้งสำนักงานใหญ่ : ชั้น 12 ดิกฟูโกกุ เซเม 2-2-2 อูชิซาวาอิ-โอ ชิโยดะ จังหวัดโตเกียว ประเทศญี่ปุ่น
 สัดส่วนที่บริษัทถือหุ้น : บริษัท ฟรีเมียร์ โซลูชั่น เจแปน จำกัด ถือหุ้นในสัดส่วนร้อยละ 100 ของทุนจดทะเบียน (บริษัทฯ ถือหุ้นทางอ้อมใน บริษัท ฟรีเมียร์ โซลูชั่น เจแปน จำกัด ในสัดส่วนร้อยละ 76.67 ของทุนจดทะเบียนโดยถือผ่าน บริษัท เซาท์ เอ็นเนอร์ยี จำกัด)



ชื่อบริษัทย่อยทางอ้อม : บริษัท ชันพาร์ทเนอร์ เจแปน จำกัด
 เลขทะเบียนธุรกิจ : 0107-03-002631
 ประเภทธุรกิจ : เพื่อบริการประกอบธุรกิจโครงการผลิตไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์ในประเทศญี่ปุ่น
 ทุนจดทะเบียน : 10,000 เยนญี่ปุ่น (ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558)
 ทุนที่ออกและชำระเต็มมูลค่า : 10,000 เยนญี่ปุ่น (ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558)
 ที่ตั้งสำนักงานใหญ่ : 7/F OVAL Building 1-23-4 Oi, Shinagawa-ku Tokyo
 สัดส่วนที่บริษัทถือหุ้น : บริษัท ฟรีเมียร์ โซลูชั่น เจแปน จำกัด ถือหุ้นในสัดส่วนร้อยละ 100 ของทุนจดทะเบียน (บริษัทฯ ถือหุ้นทางอ้อมใน บริษัท ฟรีเมียร์ โซลูชั่น เจแปน จำกัด ในสัดส่วนร้อยละ 76.67 ของทุนจดทะเบียนโดยถือผ่าน บริษัท เซาว์ เอ็นเนอร์ยี่ จำกัด)

บริษัทร่วมทุน

ชื่อบริษัทร่วมทุน : บริษัท โอเวอร์ซี กรีน เอนเนอร์ยี่ จำกัด
 เลขทะเบียนธุรกิจ : 0125557023622
 ประเภทธุรกิจ : ประกอบธุรกิจเพื่อให้บริการด้านการบริหารจัดการโครงการผลิตไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์ในประเทศญี่ปุ่น
 ทุนจดทะเบียน : 21,000,000 บาท (ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558)
 ทุนที่ออกและชำระเต็มมูลค่า : 21,000,000 บาท (ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558)
 ที่ตั้งสำนักงานใหญ่ : 8/8 หมู่ที่ 2 ถนนงามวงศ์วาน ตำบลบางเขน อำเภอเมืองนนทบุรี จังหวัดนนทบุรี
 สัดส่วนที่บริษัทถือหุ้น : บริษัท ฟรีเมียร์ โซลูชั่น จำกัด ถือหุ้นในสัดส่วนร้อยละ 40 ของทุนจดทะเบียน (บริษัทฯ ถือหุ้นทางอ้อมใน บริษัท ฟรีเมียร์ โซลูชั่น จำกัด ในสัดส่วนร้อยละ 76.67 ของทุนจดทะเบียนโดยถือผ่าน บริษัท เซาว์ เอ็นเนอร์ยี่ จำกัด)

ชื่อบริษัทร่วมทุน : บริษัท อาร์ไอซีไอ อินเตอร์เนชั่นแนล อินเวสต์เมนต์ จำกัด
 (RICI INTERNATIONAL INVESTMENT PTE. LTD.)
 เลขทะเบียนธุรกิจ : 201434861C
 ประเภทธุรกิจ : ประกอบธุรกิจเพื่อลงทุนโครงการผลิตไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์ในประเทศญี่ปุ่นขนาดกำลังการผลิตรวมประมาณ 40 เมกะวัตต์ (ระยะแรก)
 ทุนจดทะเบียน : ⁽¹⁾ 100 ดอลลาร์สิงคโปร์ มูลค่าหุ้นละ 1 ดอลลาร์สิงคโปร์ (ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558)
⁽²⁾ 15,850,000 ดอลลาร์สหรัฐ มูลค่าหุ้นละ 10 ดอลลาร์สหรัฐ (ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558)
 ทุนที่ออกและชำระเต็มมูลค่า : ⁽¹⁾ 100 ดอลลาร์สิงคโปร์ มูลค่าหุ้นละ 1 ดอลลาร์สิงคโปร์ (ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558)
⁽²⁾ 15,850,000 ดอลลาร์สหรัฐ มูลค่าหุ้นละ 10 ดอลลาร์สหรัฐ (ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2558)
 ที่ตั้งสำนักงานใหญ่ : 8 Marina Boulevard, #05-02, Marina Bay Financial Centre, Singapore 018981
 สัดส่วนที่บริษัทถือหุ้น : บริษัท เซาว์ อินเตอร์เนชั่นแนล จำกัด ถือหุ้นในสัดส่วนร้อยละ 40 ของทุนจดทะเบียน (บริษัทฯ ถือหุ้นทางอ้อมในบริษัท เซาว์ อินเตอร์เนชั่นแนล จำกัด ในสัดส่วนร้อยละ 76.67 ของทุนจดทะเบียนโดยถือผ่าน บริษัท เซาว์ เอ็นเนอร์ยี่ จำกัด)



บุคคลอ้างอิง

- นายทะเบียนหลักทรัพย์ : บริษัท ศูนย์รับฝากหลักทรัพย์ (ประเทศไทย) จำกัด
เลขที่ 93 ชั้น 14 ถนนรัชดาภิเษก แขวงดินแดง เขตดินแดง กรุงเทพฯ 10400
โทรศัพท์ 0-2009-9000 โทรสาร 0-2009-9992
- ผู้สอบบัญชี : นายประดิษฐ์ รอดลอยทุกข์
ผู้สอบบัญชีอนุญาต เลขทะเบียน 218
บริษัท เอเอสที มาสเตอร์ จำกัด
เลขที่ 790/12 อาคารทองหล่อทาวเวอร์ ซอยทองหล่อ 18 ถนนสุขุมวิท 55 แขวงคลองตัน
เขตวัฒนา กรุงเทพฯ 10110
โทรศัพท์ 0-2714-8842 โทรสาร 0-2185-0225
- ที่ปรึกษากฎหมาย : บริษัท สำนักกฎหมาย ลิ้มโนมนต์ จำกัด
เลขที่ 256 อาคารลิ้มโนมนต์ ถนนรัชดาภิเษก แขวงห้วยขวาง
เขตห้วยขวาง กรุงเทพฯ 10320
โทรศัพท์ 0-2274-0461-4 โทรสาร 0-2274-0465
- เลขานุการบริษัท : นางสาวศิริรัตน์ คงเพ็ญ
อีเมล sirirat@chowsteel.com
โทรศัพท์ 0-2260-3101-8 ต่อ 121
โทรสาร 0-2260-3100
- ส่วนนักลงทุนสัมพันธ์ : นายสุภชัย ยิ้มสุวรรณ
อีเมล suppachai@chowsteel.com
โทรศัพท์ 0-2260-3101-8 ต่อ 113
โทรสาร 0-2260-3100

6.2 ข้อมูลสำคัญอื่น ที่มีผลกระทบต่อการตัดสินใจของผู้ลงทุน

-ไม่มี-

