

## 1. นโยบายและภาพรวมการประกอบธุรกิจ

บริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน) ดำเนินธุรกิจเป็นผู้ผลิตและจำหน่ายเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน (hot-rolled coil) เป็นผลิตภัณฑ์หลัก ซึ่งรวมถึงบริการตัดแผ่นหรือตัดขอยเหล็กแผ่นรีดร้อนตามคำสั่งของลูกค้าด้วย และเหล็กแท่งแบน (slab) เป็นผลิตภัณฑ์เสริม โดยผลิตภัณฑ์หลักของบริษัทจะถูกนำไปใช้โดยตรงในงานก่อสร้าง การชลประทานและวิศวกรรมโยธา และใช้เป็นวัตถุดิบของอุตสาหกรรมต่อเนื่องต่างๆ มากมาย เช่น อุตสาหกรรมผลิตเหล็กแผ่นรีดเย็นและเหล็กแผ่นชุบสังกะสีที่ใช้ในการผลิตผลิตภัณฑ์ต่อเนื่องอีกมาก อุตสาหกรรมแปรรูปเหล็กแผ่นสำหรับงานก่อสร้าง ได้แก่ ท่อเหล็ก และเหล็กโครงสร้างรูปพรรณ อุตสาหกรรมต่อเนื่องอื่นๆ เช่น การผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ (สำหรับรถโดยสาร รถบัส รถบรรทุก) และชิ้นส่วนสำหรับยานพาหนะอื่น ภาชนะบรรจุน้ำมัน ก๊าซหุงต้ม อุปกรณ์หรือชิ้นงานสำหรับอุตสาหกรรมทั่วไป เป็นต้น

โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนของบริษัทใช้เทคโนโลยีการผลิตอันทันสมัย โดยรวมกระบวนการหลอม การหล่อ และการรีดไว้ในโรงงานเดียวกันอย่างสมบูรณ์และมีประสิทธิภาพสูง หรือที่เรียกว่า Compact Mini Mill ซึ่งประกอบด้วยเทคโนโลยีการหลอมเหล็กด้วยเตาอาร์คไฟฟ้า (Electric Arc Furnace (EAF)) เทคโนโลยีการหล่อเหล็กแท่งแบนแบบต่อเนื่อง (Continuous Casting Machine) และเทคโนโลยีการรีดเหล็กแผ่นรีดร้อน (Hot Strip Mill) อย่างต่อเนื่องทุกกระบวนการดังกล่าว

กระบวนการผลิตของบริษัทโดยสังเขปเริ่มจากนำเศษเหล็ก (ferrous scrap) และเหล็กถลุง (pig Iron) มาหลอมรวมกันในเตาอาร์คไฟฟ้า (EAF) จนได้เป็นน้ำเหล็กที่อุณหภูมิประมาณ 1,600 องศาเซลเซียส แล้วนำไปปรับปรุงคุณภาพน้ำเหล็กด้วยการเติมสารปรุงแต่งต่างๆ เพื่อให้ได้คุณภาพตามมาตรฐานหรือตามข้อกำหนดของลูกค้า จากนั้นจึงนำน้ำเหล็กที่ได้เข้าสู่กระบวนการหล่อแบบต่อเนื่องเป็นเหล็กแท่งแบน (slab) ขนาดกลาง ความหนา 100 มม. และนำเหล็กแท่งแบนที่ได้มาผ่านกระบวนการรีดร้อนเพื่อรีดลดขนาดให้ได้เป็นเหล็กแผ่นรีดร้อนขนาดความหนาในช่วง 1.0-13.0 มม. ตามคำสั่งของลูกค้า ซึ่งโรงงานของบริษัทเป็นโรงงานแห่งแรกในประเทศไทย และมีเพียงไม่กี่โรงงานในโลกที่สามารถผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนที่ระดับความหนาดำสุด 1.0 มม. ทั้งนี้ กระบวนการผลิตข้างต้นจะเป็นกระบวนการผลิตแบบต่อเนื่อง โดยใช้เวลาการผลิตทั้งกระบวนการเพียง 3.5 ชั่วโมง

โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนของบริษัทได้รับการออกแบบให้สามารถรองรับการผลิตได้สูงสุดถึง 3.4 ล้านตัน ซึ่งปัจจุบันมีกำลังการผลิตอยู่ที่ 1.58 ล้านตันต่อปี และมีกำลังการผลิตที่มีผลตามส่วนผสมของผลิตภัณฑ์ตามความต้องการของตลาดที่หลากหลาย (various product mix) เท่ากับ 1.3 ล้านตันต่อปี ผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดร้อนที่ผลิตได้มีคุณภาพตามเกณฑ์มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมของไทย (มอก.) และนอกจากนี้สามารถผลิตสินค้าได้มาตรฐานสากลอย่าง มาตรฐานของญี่ปุ่น (JIS) สหรัฐอเมริกา (ASTM และ SAE) ยุโรป (EN, DIN และ BS) มาเลเซีย (MS) และอินเดีย (BIS) ฯลฯ ตามความต้องการของตลาดทั้งในประเทศและต่างประเทศได้อีกด้วย

## 1.1 วิสัยทัศน์ พันธกิจ เป้าหมายและนโยบายในการดำเนินธุรกิจ

### วิสัยทัศน์

“เป็นผู้นำในอุตสาหกรรมเหล็กระดับโลก”

### พันธกิจ

1. มุ่งสู่ตลาดสากลด้วยผลิตภัณฑ์เหล็กที่หลากหลาย
2. มุ่งสู่การเจริญเติบโตด้วยการขยายกำลังการผลิตและผลิตสินค้าด้วยต้นทุนต่ำ
3. ปรับปรุงและพัฒนาผลิตภัณฑ์เพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้า
4. พัฒนาทรัพยากรบุคลากรอย่างต่อเนื่อง
5. อนุรักษ์สิ่งแวดล้อมและตอบแทนผู้สังคม
6. เสริมสร้างคุณค่าให้แก่ผู้มีส่วนได้ส่วนเสีย
7. ร่วมมือต่อต้านการทุจริตและคอร์รัปชัน

### เป้าหมายการดำเนินธุรกิจ

ภาพรวมของปริมาณการบริโภคเหล็กทั่วโลกในปี 2563 อยู่ที่ประมาณ 1725 ล้านตัน ซึ่งลดลง 2.4% เมื่อเทียบกับปี 2562 อย่างไรก็ตาม การลดลงนี้ได้ชะลอตัวลงเนื่องจากแนวโน้มการบริโภคที่ดีขึ้นในช่วงครึ่งหลังของปี 2563 โดยได้รับปัจจัยหนุนจากปริมาณความต้องการที่เพิ่มขึ้นของประเทศจีน ซึ่งในทางกลับกัน ประเทศจีนมีการบริโภคเหล็กเพิ่มขึ้นจาก 908 ล้านตัน ในปี 2562 เป็น 980 ล้านตัน ในปี 2563 โดยคิดเป็น 8% ทั้งนี้ ปริมาณการบริโภคเหล็กทั่วโลกคาดว่าจะเติบโตขึ้นที่ 4.1% ในปี 2564 ตามข้อมูลของสมาคมเหล็กโลก ในขณะที่คาดว่าประเทศจีนจะรักษาระดับการบริโภคเท่ากับในปี 2563

สำหรับปริมาณการบริโภคเหล็กของประเทศเพื่อนบ้านในอาเซียนลดลง 6% จาก 78 ล้านตัน ในปี 2562 เหลือ 73 ล้านตัน ในปี 2563 แต่คาดว่าจะเพิ่มขึ้น 6% ในปี 2564 ตามข้อมูลของสมาคมเหล็กโลก ภาพรวมปริมาณการบริโภคเหล็กของประเทศไทยลดลง 12% จาก 18.6 ล้านตัน ในปี 2562 เหลือ 16 ล้านตัน ในปี 2563 แต่คาดว่าจะมีการเติบโตขึ้น 5% ในปี 2564 ตามข้อมูลของสถาบันเหล็กและเหล็กกล้าแห่งประเทศไทย (ISIT) ด้านปริมาณความต้องการเหล็กแผ่นรีดร้อนก็ลดลง 21% จาก 6.8 ล้านตัน ในปี 2562 เหลือ 5.4 ล้านตัน ในปี 2563 ในขณะที่ปัจจัยหลายอย่าง เช่น สงครามการค้าระหว่างจีนและสหรัฐอเมริกา, การเลือกตั้งทั่วไป, การแข็งค่าของเงินบาท ส่งผลให้ปริมาณความต้องการในปี 2562 ลดลง การแพร่กระจายของโรคระบาดทั่วโลก ซึ่งนำไปสู่การประกาศภาวะฉุกเฉินทำให้เกิดข้อจำกัดในการเดินทางที่เข้มงวด ซึ่งส่งผลกระทบต่ออย่างรุนแรงต่อเศรษฐกิจในประเทศ รวมถึงส่งผลกระทบต่อปริมาณความต้องการเหล็กในปี 2563 อีกด้วย อย่างไรก็ตาม จากมาตรการกระตุ้นเศรษฐกิจที่หลากหลาย และเงินกระตุ้นจำนวนมากที่ได้จัดฉีดเข้าสู่ระบบเศรษฐกิจ คาดว่าปริมาณความต้องการเหล็กจะเติบโตขึ้น 4.6 % ในปี 2564 ตามข้อมูลของสถาบันเหล็กและเหล็กกล้าแห่งประเทศไทย (ISIT)

### วัตถุประสงค์หลักของบริษัท

- มุ่งเน้นการบริหารต้นทุนอย่างมีประสิทธิภาพในเชิงกลยุทธ์อย่างยั่งยืนเพื่อสร้างผลตอบแทนที่เหมาะสมผ่านทางวงจรธุรกิจที่หลากหลาย
- ดำเนินการลงทุนเพื่อพัฒนาประสิทธิภาพของโรงงานและเครื่องจักร เพื่อให้แน่ใจว่ามีการชำรุดเสื่อมสภาพน้อยที่สุด และมีการนำเทคโนโลยีใหม่ๆ มาปรับใช้อย่างต่อเนื่อง

- เพิ่มคุณภาพของผลิตภัณฑ์ให้ดียิ่งขึ้น และมีการพัฒนาผลิตภัณฑ์ใหม่ๆ
- ร่วมมือกับสมาคมอุตสาหกรรมเหล็กต่างๆ และขอรับการสนับสนุนจากรัฐบาล
- ปฏิบัติตามแนวทางที่กำหนดโดยแนวร่วมปฏิบัติของภาคเอกชนไทยในการต่อต้านการทุจริต(CAC) อย่างเคร่งครัด

#### นโยบายในการดำเนินธุรกิจ

บริษัทมีนโยบายในการพัฒนาระบบการทำงานให้เป็นไปตามมาตรฐานสากลอยู่เสมอ ทั้งนี้ บริษัทได้รับการรับรองจากมาตรฐานสากลดังนี้

##### การรับรองที่เกี่ยวกับระบบจัดการ ดังนี้

- มาตรฐานระบบจัดการด้านคุณภาพ (ISO 9001:2015)
- มาตรฐานระบบจัดการด้านสิ่งแวดล้อม (ISO 14001:2015)
- มาตรฐานระบบจัดการด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย (OHSAS 18001:2007)

##### การรับรองที่เกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ ดังนี้

- มาตรฐานอุตสาหกรรม มอก. 1479-2558 เหล็กกล้าทรงแบนรีดร้อน สำหรับงานโครงสร้างทั่วไป
- มาตรฐานอุตสาหกรรม มอก. 1499-2541 เหล็กกล้าคาร์บอนรีดร้อนแผ่นม้วน แผ่นแถบ แผ่นหนา และแผ่นบาง สำหรับงานโครงสร้างเชื่อมประกอบ
- มาตรฐานอุตสาหกรรม มอก. 2060-2543 เหล็กกล้าคาร์บอนรีดร้อนแผ่นม้วน แผ่นแถบ แผ่นหนา และแผ่นบาง สำหรับงานถังก๊าซ
- มาตรฐานอุตสาหกรรม มอก. 528-2548 เหล็กกล้าคาร์บอนทรงแบนรีดร้อน สำหรับงานทั่วไป และงานขึ้นรูป
- มาตรฐานอุตสาหกรรม มอก. 1735-2542 เหล็กกล้าคาร์บอนรีดร้อนแผ่นม้วน และแผ่นแถบ สำหรับงานท่อ
- มาตรฐานอุตสาหกรรม มอก. 1884-2542 เหล็กกล้ารีดร้อนทนแรงดึงสูงแผ่นม้วน แผ่นแถบ แผ่นหนา และแผ่นบางที่ปรับปรุงคุณสมบัติการขึ้นรูปสำหรับงานโครงสร้างรถยนต์
- มาตรฐานอุตสาหกรรม มอก. 1999-2543 เหล็กกล้ารีดร้อนแผ่นม้วน แผ่นแถบ แผ่นหนา และแผ่นบาง สำหรับงานโครงสร้างรถยนต์

##### การรับรองผลิตภัณฑ์ของบริษัท ได้รับการรับรองมาตรฐานอุตสาหกรรม จากประเทศมาเลเซีย ดังนี้

- MS 1705-2003 เหล็กคาร์บอนรีดร้อนสำหรับงานขึ้นรูปทั่วไป
- MS 1768-2004 เหล็กคาร์บอนรีดร้อนสำหรับงาน pipe and tube
- MS EN 10025-2-2011 เหล็กคาร์บอนรีดร้อนสำหรับงานโครงสร้าง
- SAE J 403 -2014 เหล็กกล้าคาร์บอน

นอกจากนี้ บริษัทมีนโยบายในการดำเนินงานด้านความรับผิดชอบต่อสังคมอยู่อย่างต่อเนื่อง ดังจะเห็นได้จากในปี 2563 บริษัทได้รับการรับรองการปฏิบัติตามมาตรฐานความรับผิดชอบต่อสังคมของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมต่อสังคม (CSR – DPIM) และรางวัลรักษามาตรฐานเหมืองแร่สีเขียว (Green Mining Award) ประจำปี 2563 จากกรมอุตสาหกรรมพื้นฐานและการเหมืองแร่ กระทรวงอุตสาหกรรม

ทั้งนี้ บริษัทยังมีนโยบายในการพัฒนาบุคลากรรอบรรวมความรู้อย่างต่อเนื่อง เพื่อให้บุคลากรของบริษัทเป็นบุคลากรที่มี ความรู้และความเชี่ยวชาญในอุตสาหกรรมหลัก

## 1.2 การเปลี่ยนแปลงและพัฒนาการที่สำคัญในช่วง 3 ปีที่ผ่านมา

### เหตุการณ์สำคัญในปี 2563

- บริษัทเพิ่มกำลังการผลิตเป็น 574,000 ตัน เพิ่มขึ้น 68% จากปี 2562 เพื่อที่จะได้ส่วนแบ่งการตลาดกลับคืนมา และได้มีมาตรการประหยัดต้นทุนอื่น ๆ
- เมื่อวันที่ 20 มกราคม 2564 บริษัท ได้ลงนามในสัญญาฉบับข้อพิพาทและสัญญาปรับโครงสร้าง ค่าธรรมเนียมการยกเลิก (Termination Fee Restructuring Agreement) กับเจ้าหนี้รายหนึ่ง (อดีต ผู้สนับสนุนทางการเงิน) โดยมีผลบังคับใช้ในวันที่ 1 มีนาคม 2563 ภายใต้สัญญาดังกล่าว บริษัทมุ่งมั่นที่จะชำระเงินงวดรายไตรมาสของหนี้ที่ต้องชำระจำนวน 283.1 ล้านบาทและค่าธรรมเนียมการยกเลิก 100 ล้านบาท พร้อมดอกเบี้ยในอัตราร้อยละ 6% ตามที่ระบุในสัญญาเริ่มต้นวันที่ 1 มิถุนายน 2564 และสิ้นสุดวันที่ 1 ธันวาคม 2568 ทั้งนี้ บริษัทขาดทุนจากการประนีประนอมหนี้ จำนวน 30 ล้านบาทซึ่งบันทึกในงบกำไรขาดทุน เบ็ดเสร็จรวมและงบกำไรขาดทุนเบ็ดเสร็จเฉพาะกิจการสำหรับปีสิ้นสุดวันที่ 31 ธันวาคม 2563 อย่างไรก็ตามมีหนี้ที่ค้างชำระเจ้าหนี้ดังกล่าวจำนวน 266.3 ล้านบาทและเงินทดรองจ่ายที่บริษัทเรียกร้องเจ้าหนี้ ดังกล่าวจำนวน 68 ล้านบาท ทั้งสองฝ่ายตกลงที่จะชำระเงินที่ค้างชำระผ่านกระบวนการอนุญาโตตุลาการซึ่ง เจ้าหนี้ควรยื่นคำร้องต่อสถาบันอนุญาโตตุลาการ สำนักงานศาลยุติธรรมภายใน 60 วันหลังจากวันที่ ทำสัญญา
- ในการประชุมสามัญผู้ถือหุ้นของ บริษัท จีเอส ซีเคียวริตี้ โฮลดิ้ง จำกัด เมื่อวันที่ 17 กรกฎาคม 2563 ผู้ถือหุ้น ของบริษัท จีเอส ซีเคียวริตี้ โฮลดิ้ง จำกัด มีมติให้ลดทุนจดทะเบียนจากจำนวน 691.9 ล้านบาท (แบ่งเป็นหุ้น สามัญ 69.19 ล้านหุ้น มูลค่าที่ตราไว้ 10 บาท) เป็น 172.9 ล้านบาท (แบ่งเป็นหุ้นสามัญ 17.29 ล้านหุ้น มูลค่าที่ตราไว้ 10 บาท) บริษัท จีเอส ซีเคียวริตี้ โฮลดิ้ง จำกัด จดทะเบียนลดทุนดังกล่าวกับกระทรวงพาณิชย์ เมื่อวันที่ 18 สิงหาคม 2563 บริษัทนำเงินคืนจากการลดทุนของ บริษัท จีเอส ซีเคียวริตี้ โฮลดิ้ง จำกัด จำนวน 519.0 ล้านบาท ไปชำระหนี้เงินกู้ระยะสั้นและดอกเบี้ยที่ต้องชำระให้กับบริษัทย่อย
- ในการประชุมสามัญผู้ถือหุ้นของ บริษัท จีเอส ซีเคียวริตี้ โฮลดิ้ง จำกัด เมื่อวันที่ 28 สิงหาคม 2563 ผู้ถือหุ้น ของ บริษัท จีเอส ซีเคียวริตี้ โฮลดิ้ง จำกัด มีมติให้ลดทุนจดทะเบียนจากจำนวน 172.9 ล้านบาท (แบ่งเป็น หุ้นสามัญ 17.29 ล้านหุ้น มูลค่าที่ตราไว้ 10 บาท) เป็น 67.0 ล้านบาท (แบ่งเป็นหุ้นสามัญ 6.7 ล้านหุ้น มูลค่าที่ตราไว้ 10 บาท) บริษัท จีเอส ซีเคียวริตี้ โฮลดิ้ง จำกัด จดทะเบียนลดทุนดังกล่าวกับกระทรวง พาณิชย์เมื่อวันที่ 29 กันยายน 2563 บริษัท ได้ใช้เงินคืนจากการลดทุนของ บริษัท จีเอส ซีเคียวริตี้ โฮลดิ้ง จำกัด จำนวน 105.9 ล้านบาท ชำระพร้อมดอกเบี้ยที่ต้องจ่ายให้กับบริษัทย่อย

### เหตุการณ์สำคัญในปี 2562

- การดำเนินการภายหลังการสิ้นสุดสัญญาจ้างผลิต (Scrap Metal Tolling Agreement) ตั้งแต่วันที่ 31 มกราคม 2562 บริษัทได้หยุดการผลิตเป็นการชั่วคราว รวมระยะเวลาประมาณ 3 เดือน อันเนื่องจาก

เงินทุนหมุนเวียนในการดำเนินธุรกิจไม่เพียงพอ ทั้งนี้ บริษัทได้รับเงินทุนหมุนเวียนเพิ่มเติมจากนักลงทุนในเดือนเมษายน 2562 ทำให้บริษัทกลับมาดำเนินการผลิตได้ตามปกติ ตั้งแต่วันที่ 1 พฤษภาคม 2562

- ในเวลาต่อมา เพื่อเป็นการลดภาระหนี้สินและดอกเบี้ยของบริษัทรวมทั้งการแก้ไขปัญหาส่วนทุนที่ติดลบที่ประชุมวิสามัญผู้ถือหุ้น เมื่อวันที่ 11 ตุลาคม 2562 ได้มีมติอนุมัติโครงการแปลงหนี้เป็นทุน
- ระบบการจัดการเศษเหล็ก: การดำเนินการระบบการจัดการขนย้ายเศษเหล็ก บริษัทได้รับมาดำเนินการเองแทนการจ้างบริษัทภายนอก โดยขณะนี้ ทางแผนกต่างๆ ที่เกี่ยวข้องได้มีการดำเนินการเพื่อให้เกิดความคล่องตัวมากขึ้น
- ขั้นตอนการจัดการตระกรัน: ดำเนินการโดยมีการใช้เทคโนโลยีใหม่ที่มีความเสถียรมากขึ้น เพื่อให้การดำเนินงานเป็นไปโดยสะดวกและราบรื่น รวมถึงการลดการพึ่งพาจากบริษัทภายนอก
- การพัฒนาผลิตภัณฑ์ บริษัทมุ่งสร้างความสามารถในการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนที่มีมูลค่าเพิ่มขึ้น ได้แก่ เหล็กแผ่นรีดร้อนสำหรับผลิตถังแก๊ส เหล็กแผ่นที่ทนแรงดึงสูงและกำลังพัฒนาสินค้าเหล็กแผ่นรีดเย็นต่อยอด
- กลยุทธ์ในการลงทุนเพื่อปรับปรุงสภาพโรงงานและอุปกรณ์ เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพของกระบวนการผลิต รวมถึงการพัฒนาผลิตภัณฑ์ซึ่งเป็นไปตามขั้นตอนที่สอดคล้องกับเงินทุน
- ความพยายามในการบริหารและเพิ่มประสิทธิภาพของต้นทุน ซึ่งช่วยให้อัตราผลตอบแทนในการผลิต (yield) สูงสุดเท่าที่เคยมีการผลิตมาในช่วงระหว่างปี และยังมีการปรับปรุงต้นทุนในส่วนอื่นๆ ในบางเดือน เช่น ปริมาณออกซิเจนในการผลิตที่ลดลง การนำเศษเหล็กที่เหลือจากกระบวนการผลิตกลับมาใช้ใหม่เพิ่มมากขึ้น ฯลฯ แต่ทั้งนี้ ต้นทุนที่ลดลงได้นั้นยังไม่มีเสถียรภาพนัก เนื่องจากปริมาณการผลิตที่ลดลงอันเนื่องมาจากยอดขายที่ลดลง
- ในปี 2562 การดำเนินงานของโรงงานได้รับผลกระทบอย่างมาก เนื่องจากความซบเซาของตลาดในประเทศที่เกิดจากมาตรการปกป้องการนำเข้าเหล็กอัลลอยด์ ซึ่งสิ้นสุดตั้งแต่เดือนกุมภาพันธ์ 2562 รวมถึงภาวะถดถอยในตลาดเหล็กทั่วโลก หลังจากบริษัทกลับมาดำเนินการผลิตอย่างปกติ ในเดือนพฤษภาคม 2562 บริษัทได้ติดต่อและตั้งฐานลูกค้าเดิมของบริษัทที่หันไปนำเข้าและซื้อผลิตภัณฑ์จากคู่แข่งให้กลับมาซื้อผลิตภัณฑ์ของบริษัท

#### เหตุการณ์สำคัญในปี 2561

- การเพิ่มเวลาในการผลิตในช่วงเวลาออกเหนือจากช่วงที่มีความต้องการพลังงานไฟฟ้าต่ำนั้น จะช่วยเพิ่มขีดความสามารถในการผลิตของโรงงานเพื่อให้ได้ปริมาณสินค้าที่มากขึ้นเพื่อสนองความต้องการของตลาดที่เพิ่มมากขึ้นได้
- การจัดการด้านการขนย้ายเศษเหล็กภายในโรงงานของบริษัท นอกเหนือจากการว่าจ้างผู้รับเหมาภายนอกแล้ว ปัจจุบันยังได้มีการดำเนินการโดยส่วนงานภายในบริษัทด้วย ซึ่งจะช่วยสร้างความยืดหยุ่นในการจัดการได้มากขึ้น
- การเปลี่ยนแปลงเทคโนโลยีที่ใช้ในการจัดการตระกรัน (Slag handling) ส่งผลให้การดำเนินงานของบริษัทมีความสะดวกมากขึ้น รวมถึงลดการพึ่งพาหน่วยงานอื่นด้วย

- บริษัทมุ่งสร้างความสามารถในการผลิตสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนที่มีมูลค่าเพิ่มมากขึ้น เช่น เหล็กแผ่นรีดร้อนเกรดพิเศษสำหรับผลิตถังแก๊ส เหล็กแผ่นรีดร้อนที่ทนแรงดึงสูง และกำลังพัฒนาสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนสำหรับบริดจ์อย่างต่อเนื่อง
- กลยุทธ์ซึ่งได้กำหนดขึ้นในเดือนพฤศจิกายน 2560 เพื่อรักษาการดำเนินธุรกิจของบริษัท ผ่านสัญญาจ้างผลิตจากบุคคลอื่น ในระหว่างที่รอผลคำสั่งฟื้นฟูกิจการนั้น ได้มีการดำเนินการต่อเนื่องมาในปี 2561
- แผนการลงทุนในการปรับปรุงขีดความสามารถในการผลิตของโรงงาน / อุปกรณ์ และการปรับปรุงประสิทธิภาพในกระบวนการผลิต รวมถึงการพัฒนาผลิตภัณฑ์อยู่ระหว่างการดำเนินการตามขั้นตอนภายใต้การจัดหาเงินทุนเพิ่มเติม
- ทำการขยายฐานลูกค้าและคู่ค้าเพื่อรองรับการขยายตัวทางธุรกิจที่เพิ่มสูงขึ้น

#### ปี 2564 เดือนกุมภาพันธ์

ที่ประชุมคณะกรรมการบริษัท ครั้งที่ 2/2564 เมื่อวันที่ 24 กุมภาพันธ์ 2564 ได้มีมติให้ยกเลิกคณะ Strategic Steering Committee โดยมีผลตั้งแต่วันที่ 24 กุมภาพันธ์ 2564 เป็นต้นไป ทั้งนี้ การยกเลิกคณะ Strategic Steering Committee ไม่มีผลกระทบต่อการทำงาน และการบริหารงานของบริษัทแต่อย่างใด

#### ปี 2563 เดือนพฤศจิกายน

ที่ประชุมคณะกรรมการบริษัท ครั้งที่ 12/2563 เมื่อวันที่ 10 พฤศจิกายน 2563 ได้มีมติอนุมัติการแต่งตั้ง นางสาวอาทยา สุขโท ดำรงตำแหน่ง เลขานุการบริษัท โดยมีผลตั้งแต่วันที่ 10 พฤศจิกายน 2563 เป็นต้นไป

#### ปี 2563 เดือนสิงหาคม

ที่ประชุมคณะกรรมการบริษัท ครั้งที่ 10/2563 เมื่อวันที่ 11 สิงหาคม 2563 ได้มีมติเรื่องสำคัญ ดังนี้

- แต่งตั้ง นายคริสโตเฟอร์ ไมเคิล เน็คสัน ดำรงตำแหน่งเป็น ประธานกรรมการ โดยให้มีผลตั้งแต่วันที่ 11 สิงหาคม 2563 เป็นต้นไป
- แต่งตั้ง ดร. ชัยณรงค์ มนเทียรวิเชียรฉาย เป็นกรรมการตรวจสอบ โดยให้มีผลตั้งแต่วันที่ 11 สิงหาคม 2563 เป็นต้นไป

#### ปี 2563 เดือนกรกฎาคม

ที่ประชุมสามัญผู้ถือหุ้น ประจำปี 2563 เมื่อวันที่ 27 กรกฎาคม 2563 ณ ห้องแมนดาริน เอปี้ ชั้น 1 โรงแรมแมนดาริน กรุงเทพฯ เลขที่ 662 ถนนพระราม 4 เขตบางรัก กรุงเทพมหานคร 10500 ได้มีมติแต่งตั้ง นายอภิชาติ สายะสิทธิ์ ผู้สอบบัญชีรับอนุญาตเลขที่ 4229 หรือ นางสาววิมลศรี จงอุดมสมบัติ ผู้สอบบัญชีรับอนุญาตเลขที่ 3899 หรือ นางสาวลลิตา อัครศรีสวัสดิ์ ผู้สอบบัญชีรับอนุญาตเลขที่ 4411 คนใดคนหนึ่งของบริษัท เบเคอร์ ทิลลี่ ออดิท แอนด์ แอดไวเซอร์รี เซอร์วิสเชส (ประเทศไทย) จำกัด เป็นผู้สอบบัญชีของบริษัท และแสดงความเห็นต่อการเงินของบริษัท พร้อมกำหนดค่าสอบสำหรับการเงินของบริษัท สำหรับรอบปี 2563 สิ้นสุด ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2563

**ปี 2563 เดือนเมษายน**

ที่ประชุมคณะกรรมการบริษัท ครั้งที่ 4/2563 เมื่อวันที่ 29 เมษายน 2563 ได้มีมติแต่งตั้ง นายคณิศร์ สุคนธมาน ดำรงตำแหน่งกรรมการบริษัท และตำแหน่งประธานเจ้าหน้าที่บริหาร โดยมีผลตั้งแต่วันที่ 5 พฤษภาคม 2563 เป็นต้นไป

**ปี 2563 เดือนมีนาคม**

ที่ประชุมคณะกรรมการบริษัท ครั้งที่ 2/2563 เมื่อวันที่ 2 มีนาคม 2563 ได้มีมติแต่งตั้ง นายคริสโตเฟอร์ ไมเคิล เน็คสัน (Mr. Christopher Michael Nacson) ดำรงตำแหน่งกรรมการบริษัท โดยมีผลตั้งแต่วันที่ 3 มีนาคม 2563 เป็นต้นไป

**ปี 2562 เดือนธันวาคม**

ที่ประชุมคณะกรรมการบริษัท ครั้งที่ 13/2562 เมื่อวันที่ 12 ธันวาคม 2562 ได้มีมติเรื่องสำคัญ ดังนี้

- รับทราบการลาออกของ นายยรรยง คุโรวาท จากการเป็นกรรมการบริษัท โดยมีผลตั้งแต่วันที่ 13 ธันวาคม 2562 เป็นต้นไป
- อนุมัติการแต่งตั้ง นางสาวกรรณิการ์ ยมจินดา ดำรงตำแหน่งกรรมการบริษัท แทนตำแหน่งกรรมการที่ว่างลงของนายยรรยง คุโรวาท ที่ได้ลาออกจากตำแหน่งกรรมการบริษัท และให้ นางสาวกรรณิการ์ ยมจินดา อยู่ในตำแหน่งได้เท่ากับวาระที่เหลืออยู่ของนายยรรยง คุโรวาท และให้มีผลตั้งแต่วันที่ 13 ธันวาคม 2562 เป็นต้นไป
- รับทราบการลาออกของนายหนู วิสิทธิ์กมลโยธิน จากการเป็นเลขานุการบริษัท และมีมติเป็นเอกฉันท์แต่งตั้งนางขวัญใจ เกษมลั่นนภา ดำรงตำแหน่งเลขานุการบริษัทแทน โดยมีผลตั้งแต่วันที่ 13 ธันวาคม 2562 เป็นต้นไป
- อนุมัติการแต่งตั้ง Strategic Steering Committee ซึ่งได้รับมอบหมายจากคณะกรรมการบริษัท เพื่อตรวจสอบให้คำแนะนำ และดูแลการประกอบดำเนินธุรกิจประจำวันของคณะกรรมการบริหาร และแต่งตั้งกรรมการ Strategic Steering Committee โดยมีผลตั้งแต่วันที่ 12 ธันวาคม 2562 เป็นต้นไป
  - 1) ดร. สมศักดิ์ สีสวัสดิ์ตระกูล
  - 2) นางสาวสุนทรียา วงศ์ศิริกุล
  - 3) นางสาวกรรณิการ์ ยมจินดา
  - 4) นายแอนเดรอส ไรซัล วัวร์ลูมิส
  - 5) นายชาราด บาจไพ
  - 6) นายสุธีร์ มาเหชาวารี
  - 7) นายดาเวนเดอร์ ชูค
- อนุมัติการแต่งตั้ง นางสาวกรรณิการ์ ยมจินดา และนายแอนเดรอส ไรซัล วัวร์ลูมิส เป็นกรรมการสรรหาและกำหนดค่าตอบแทน โดยมีผลตั้งแต่วันที่ 13 ธันวาคม 2562 เป็นต้นไป
- อนุมัติการแต่งตั้งคณะกรรมการบริหารความเสี่ยงและคณะกรรมการกำกับดูแลกิจการที่ดี และแต่งตั้งกรรมการบริหารความเสี่ยงและคณะกรรมการกำกับดูแลกิจการที่ดี โดยมีผลตั้งแต่วันที่ 12 ธันวาคม 2562 เป็นต้นไป ทั้งนี้ สำหรับปี 2562 ยังไม่ได้มีการประชุมคณะกรรมการกำกับดูแลกิจการที่ดีและบริหารความเสี่ยง



**ปี 2562 เดือนพฤศจิกายน**

ที่ประชุมคณะกรรมการบริษัท ครั้งที่ 12/2562 เมื่อวันที่ 18 พฤศจิกายน 2562 ได้มีมติเรื่องสำคัญ ดังนี้

- รับทราบการลาออกของกรรมการของบริษัท โดยให้มีผลตั้งแต่วันที่ 2 ธันวาคม 2562 เป็นต้นไป
  - 1) ศาสตราจารย์ไพจิตร โรจนวานิช กรรมการอิสระ และประธานกรรมการตรวจสอบ
  - 2) นายวิโรจน์ โอภิโน กรรมการ
  - 3) นายสมชัย สีสวัสดิ์ตระกูล กรรมการ
  - 4) นายโกมล วงศ์อภัย กรรมการ
  - 5) นางสาวเมธิกานต์ ชูติพงศ์ศิริ กรรมการ
- รับทราบการลาออกจากตำแหน่งประธานกรรมการของ นายยรรยง คุโรวาท โดยมีผลตั้งแต่วันที่ 2 ธันวาคม 2562 โดยยังคงดำรงตำแหน่งกรรมการบริษัท
- อนุมัติการแต่งตั้ง นายชัยณรงค์ มนเทียรวิเชียรฉาย เป็น ประธานกรรมการ โดยมีผลตั้งแต่วันที่ 2 ธันวาคม 2562
- อนุมัติการแต่งตั้ง นายหลี่ จง หยวน เป็นประธานคณะกรรมการตรวจสอบของบริษัท โดยมีผลตั้งแต่วันที่ 2 ธันวาคม 2562

**ปี 2562 เดือนตุลาคม**

ที่ประชุมวิสามัญผู้ถือหุ้น ครั้งที่ 2/2562 เมื่อวันที่ 11 ตุลาคม 2562 ณ ห้องอโนมาแกรนด์ ชั้น 3 โรงแรมอโนมาแกรนด์ กรุงเทพฯ ได้มีมติเรื่องสำคัญ ดังนี้

- อนุมัติการลดทุนจดทะเบียนของบริษัทฯ จำนวน 7,024,838,910 บาท จากทุนจดทะเบียนเดิม จำนวน 48,775,743,730 บาท เป็นทุนจดทะเบียนใหม่จำนวน 41,750,904,820 บาท โดยการตัดหุ้นที่ยังไม่ได้ออกจำหน่ายของบริษัทฯ ซึ่งออกไว้เพื่อรองรับ GSTEEL-W1 จำนวน 1,135,237,165 หุ้น และ GSTEEL-W2 จำนวน 269,730,617 หุ้น รวมเป็นจำนวนทั้งสิ้น 1,404,967,782 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 5 บาท
- อนุมัติโครงการแปลงหนี้เป็นทุน โดยจัดสรรและเสนอขายหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัทฯ จำนวน 22,078,584,468 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 5 บาท ให้แก่ เจ้าหนี้กลุ่มที่ 1 ซึ่งเป็นเจ้าหนี้ตามคำพิพากษา ประกอบด้วย (1) M-Power TT Limited (“เอ็ม พาวเวอร์”) (2) บริษัท ดีสินชัยสตีล จำกัด (“ดีสินชัย”) (3) นางวนิดา ยมจินดา (“นางวนิดา”) (4) นางเบญจมาศ พิทักษ์ธรรม (“นางเบญจมาศ”) (5) บริษัท นิวเวิลด์อินเตอร์เนตเมทัล จำกัด (“นิวเวิลด์อินเตอร์เนตเมทัล”) (6) นายธนชัย เวสารัชชานนท์ (“นายธนชัย”) (7) บริษัท ซูพีเรียร์ โอเวอร์ซีส์ (ประเทศไทย) จำกัด (“ซูพีเรียร์”) และเจ้าหนี้กลุ่มที่ 2 ซึ่งเป็นเจ้าหนี้ทางการค้า ตามบันทึกข้อตกลง กล่าวคือ Asia Credit Opportunities I (Mauritius) Limited (“ACO I”) โดยการแปลงหนี้เป็นทุน รวมจำนวนหนี้ของเอ็ม พาวเวอร์ หนี้ของดีสินชัย หนี้ของนางวนิดา หนี้ของนางเบญจมาศ หนี้ของนิวเวิลด์อินเตอร์เนตเมทัล หนี้ของนายธนชัย หนี้ของซูพีเรียร์ และหนี้ของ ACO I ที่จะแปลงหนี้เป็นทุน (“หนี้ที่จะแปลงหนี้เป็นทุน”) คิดเป็นเงินจำนวนทั้งสิ้น 4,194,931,048.92 บาท (“จำนวนหนี้ที่จะแปลงหนี้เป็นทุน”) โดยบริษัทฯ ประสงค์ที่จะชำระหนี้ที่จะแปลงหนี้เป็นทุน จำนวน 4,194,931,048.92 บาท เป็นหุ้น



สามัญของบริษัทฯ โดยบริษัทฯ จะกำหนดราคาแปลงหนี้เป็นทุนที่ราคาหุ้นละ 0.19 บาท รวมเป็นมูลค่าทั้งสิ้นไม่เกิน 110,392,922,340 บาท เพื่อชำระจำนวนหนี้ที่จะแปลงหนี้เป็นทุน

- อนุมัติการเพิ่มทุนจดทะเบียนของบริษัทฯ อีกจำนวนไม่เกิน 116,308,850,320 บาท จากทุนจดทะเบียนเดิมจำนวน 41,750,904,820 บาท เป็นทุนจดทะเบียนใหม่จำนวน 158,059,755,140 บาท โดยการออกหุ้นสามัญเพิ่มทุนจำนวนไม่เกิน 23,261,770,064 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 5 บาท (1) เพื่อรองรับการจัดสรรและเสนอขายหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัทฯ ตามโครงการแปลงหนี้เป็นทุน จำนวน 22,078,584,468 หุ้น และ (2) เพื่อรองรับการปรับสิทธิการใช้สิทธิซื้อหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัทฯ ภายใต้ GSTEEL-W3 จำนวนไม่เกิน 1,183,185,596 หุ้น
- อนุมัติการจัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัทฯ จำนวน 22,078,584,468 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 5 บาท เพื่อเสนอขายให้แก่บุคคลในวงจำกัด (Private Placement) ตามโครงการแปลงหนี้เป็นทุน ดังนี้
  - 1) อนุมัติการจัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัทฯ จำนวน 4,571,096,822 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 5 บาท ให้แก่ เอ็ม พาวเวอร์
  - 2) อนุมัติการจัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัทฯ จำนวน 566,056,684 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 5 บาท ให้แก่ ดีสินชัย
  - 3) อนุมัติการจัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัทฯ จำนวน 52,631,578 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 5 บาท ให้แก่ นางวนิดา
  - 4) อนุมัติการจัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัทฯ จำนวน 78,947,368 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 5 บาท ให้แก่ นางเบญจมาศ
  - 5) อนุมัติการจัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัทฯ จำนวน 567,312,699 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 5 บาท ให้แก่ นิวเวิลด์อินเตอร์เนชั่นแนล
  - 6) อนุมัติการจัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัทฯ จำนวน 31,578,947 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 5 บาท ให้แก่ นายธัญชัย
  - 7) อนุมัติการจัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัทฯ จำนวน 1,749,470,897 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 5 บาท ให้แก่ ซูพีเรียร์
  - 8) อนุมัติการจัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัทฯ จำนวน 14,461,489,473 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 5 บาท ให้แก่ ACO I
- อนุมัติการจัดสรรหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัทฯ จำนวนไม่เกิน 1,183,185,596 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 5 บาท เพื่อรองรับการปรับสิทธิของ GSTEEL-W3 จำนวนไม่เกิน 1,183,185,596 หุ้น ตามเงื่อนไขของการปรับสิทธิที่กำหนดไว้ในข้อกำหนดสิทธิด้วยสิทธิและหน้าที่ของผู้ถือ GSTEEL-W3
- อนุมัติการผ่อนผันการทำคำเสนอซื้อหลักทรัพย์ทั้งหมดของกิจการ (Whitewash) จากการที่บริษัทฯ จะจัดสรรและเสนอขายหุ้นสามัญเพิ่มทุนของบริษัทฯ ตามโครงการแปลงหนี้เป็นทุน ให้แก่ ACO I จำนวนไม่เกิน 14,461,489,473 หุ้น หรือคิดเป็นร้อยละ 49.99 ของจำนวนหุ้นที่จำหน่ายได้แล้วทั้งหมดของบริษัท

- อนุมัติการแต่งตั้งกรรมการเข้าใหม่เพิ่มเติม
  1. นายแอนเดรอส ไรซัล วัวร์ลูมัส กรรมการ
  2. นายชารัต บาจไพ กรรมการ
  3. นายสุธีร์ มาเหชาวารี กรรมการ
  4. นายอัมเรนดรา พราสาท ชาวดรี กรรมการ
  5. นายหลี่ จง หยวน กรรมการอิสระ/กรรมการตรวจสอบ

#### ปี 2561 เดือนธันวาคม

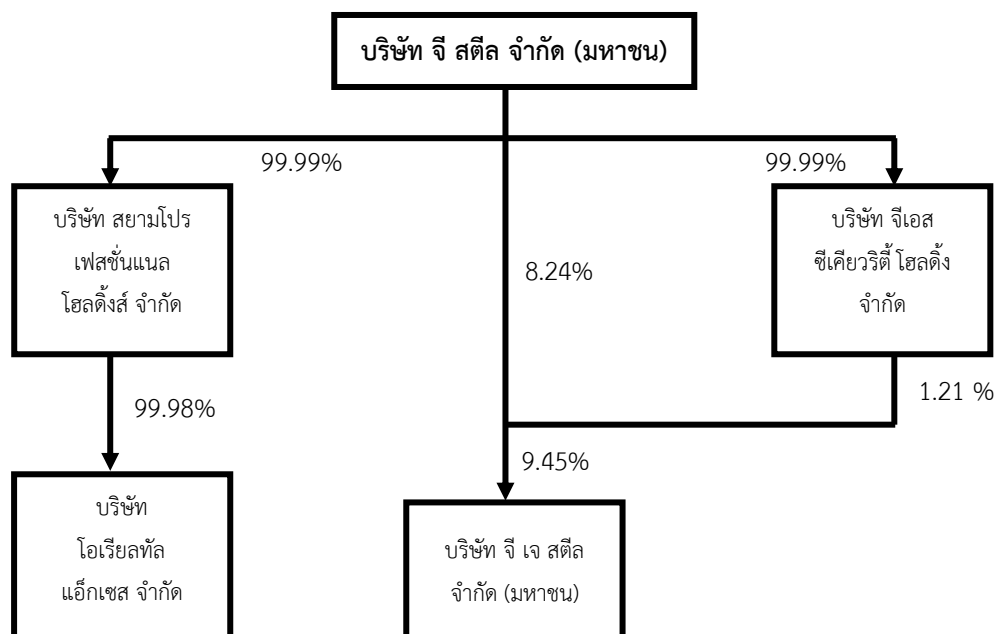
เมื่อวันที่ 24 ธันวาคม 2561 ศาลล้มละลายกลางได้พิจารณาและมีความเห็นว่า ณ วันที่ 14 พฤศจิกายน 2560 ซึ่งเป็นวันที่บริษัทยื่นคำร้องขอฟื้นฟูกิจการต่อศาลล้มละลายกลาง ตามงบการเงินระหว่างกาลของบริษัท ไตรมาสที่ 3 ปี 2560 สิ้นสุด ณ วันที่ 30 กันยายน 2560 ที่ได้รับการสอบทานจากผู้สอบบัญชีแล้วนั้น ความปรากฏว่า สถานะทางการเงินของบริษัท มีทรัพย์สินมากกว่าหนี้สิน ประมาณ 373 ล้านบาท จึงไม่ได้เป็นผู้มีหนี้สินล้มละลาย กระทั่งไม่ได้เป็นไปตามพระราชบัญญัติล้มละลาย พ.ศ. 2483 มาตรา 90/3 ซึ่งมีผลบังคับใช้ขณะที่มีการยื่นคำร้องขอ ไม่อาจให้ฟื้นฟูกิจการได้ จึงมีคำสั่งให้ยกคำร้องขอ

#### ปี 2561 เดือนพฤศจิกายน

ตามที่ได้บริษัทได้ประกาศเจตนารมณ์เข้าร่วมโครงการแนวร่วมปฏิบัติของภาคเอกชนไทยในการต่อต้านทุจริต และได้จัดทำและยื่นแบบประเมินตนเองในเรื่องมาตรการต่อต้านคอร์รัปชัน ให้คณะกรรมการแนวร่วมปฏิบัติของภาคเอกชนไทยในการต่อต้านทุจริตเพื่อพิจารณา และเมื่อวันอังคารที่ 6 พฤศจิกายน 2561 บริษัทได้รับหนังสือจากสมาคมส่งเสริมสถาบันกรรมการบริษัทไทย ในฐานะเลขานุการของคณะกรรมการแนวร่วมปฏิบัติของภาคเอกชนไทยในการต่อต้านทุจริต แจ้งว่า ในการประชุมคณะกรรมการแนวร่วมปฏิบัติฯ ครั้งที่ 3/2561 เมื่อวันที่จันทร์ที่ 5 พฤศจิกายน 2561 ได้มีมติให้การรับรองบริษัท เข้าเป็นสมาชิกของแนวร่วมปฏิบัติของภาคเอกชนไทยในการต่อต้านทุจริต โดยใบรับรองดังกล่าวจะมีอายุ 3 ปี นับจากวันที่มีมติให้การรับรอง

#### โครงสร้างการถือหุ้นของบริษัทในกลุ่ม

ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2563



นอกจากนี้ เพื่อเพิ่มขีดความสามารถในการแข่งขันและลดต้นทุนการผลิตของบริษัท อีกทั้งยังเป็นการปรับปรุงกระบวนการผลิตให้มีประสิทธิภาพมากขึ้น บริษัทจึงได้เข้าลงทุนในบริษัทย่อย โดยมีสัดส่วนการถือหุ้นของบริษัทในบริษัทย่อย และประเภทธุรกิจที่เข้าลงทุน ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2563 และ 2562 ดังนี้

บริษัทย่อย	กลุ่มบริษัทถือหุ้นร้อยละ		ประเภทธุรกิจ
	2563	2562	
บริษัทย่อยทางตรง			
บริษัท สยามโปรเฟสชั่นแนล โฮลดิ้งส์ จำกัด	99.99	99.99	ลงทุนในบริษัทอื่น
บริษัท จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) (ถือหุ้นโดยบริษัท ร้อยละ 8.24 และบริษัท จีเอส ซีเคียวริตี้ โฮลดิ้ง จำกัด ร้อยละ 1.21)	9.45	9.45	ผลิตและจำหน่ายเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน
บริษัท จีเอส ซีเคียวริตี้ โฮลดิ้ง จำกัด	99.99	99.99	กิจการที่ตั้งโดยมีวัตถุประสงค์เฉพาะเพื่อการปรับโครงสร้างหนี้
บริษัทย่อยทางอ้อม			
บริษัท โอเรียลทัล แอ็กเซส จำกัด (ถือหุ้นโดย บริษัท สยามโปรเฟสชั่นแนล โฮลดิ้งส์ จำกัด ร้อยละ 99.98)	0	99.97	ให้บริการที่ปรึกษาและลงทุน

## 2. ลักษณะการประกอบธุรกิจ

### 2.1 โครงสร้างรายได้

บริษัทและบริษัทย่อยมีรายได้จากการขายสินค้าในประเทศเป็นหลัก เนื่องจากตลาดในประเทศมีความต้องการสูง ทั้งจากในภาคอุตสาหกรรมก่อสร้างและภาคอุตสาหกรรมการผลิต อย่างไรก็ตาม บริษัทย่อยมีการส่งสินค้าไปขายยังต่างประเทศ เพื่อเป็นการรักษารฐานตลาดนอกประเทศไว้รองรับกับการขยายธุรกิจในอนาคตของบริษัท

โครงสร้างรายได้ของบริษัทและบริษัทย่อยในช่วง 3 ปีที่ผ่านมา มีรายละเอียดดังนี้

(หน่วย : พันบาท)

รายได้ (รวมบริษัทและบริษัทย่อย)	ปี 2563		ปี 2562		ปี 2561	
	รายได้	ร้อยละ	รายได้	ร้อยละ	รายได้	ร้อยละ
รายได้ในประเทศ						
-บริษัทที่เกี่ยวข้องกัน <sup>(1)</sup>	241,446	1.13	293,586	1.22	977,197	3.22
-กลุ่มอื่นๆ	20,374,749	95.73	17,122,832	71.00	27,964,945	92.17
รวมรายได้ในประเทศ	20,616,194	96.87	17,416,418	72.22	28,942,141	95.39
ต่างประเทศ	76,915	0.36	-	-	1,023,603	3.37
รวม	20,693,109	97.23	17,416,418	72.22	29,965,744	98.76
รายได้อื่น <sup>(2)</sup>	590,300	2.77	6,700,448	27.78	375,586	1.24
<b>รายได้รวม</b>	<b>21,283,408</b>	<b>100.00</b>	<b>24,116,866</b>	<b>100.00</b>	<b>30,341,330</b>	<b>100.00</b>

#### หมายเหตุ

- บริษัทที่เกี่ยวข้องกันประกอบด้วย บจก. ลิเบอร์ตี สตีล สยาม, บมจ. เอเชีย เมทัล และ บมจ. เดอะ สตีล
- รายได้อื่นของบริษัทประกอบด้วยรายได้จากดอกเบี้ยรับ เงินปันผล การขายเศษซาก กำไรจากตัดจำหน่ายหนี้สินที่หมดอายุความสุทธิตี กำไรจากการปรับโครงสร้างหนี้ กำไรจากอัตราแลกเปลี่ยน และรายได้อื่น

(หน่วย: ตัน)

ปริมาณการขาย (เฉพาะของบริษัท)	2563	2562	2561
ปริมาณขายในประเทศ			
-บริษัทที่เกี่ยวข้อง	14,493	453	-
-กลุ่มอื่นๆ	562,884	259,523	2,772
รวมปริมาณขายในประเทศ	577,377	259,976	2,772
ต่างประเทศ	-	-	40
<b>รวม</b>	<b>577,377</b>	<b>259,976</b>	<b>2,812</b>

สัดส่วนยอดขายภายในประเทศและต่างประเทศต่อยอดขายรวมของผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนของบริษัท ระหว่างปี 2561 ถึง 2563 มีรายละเอียดดังนี้

(หน่วย : ล้านบาท)

ยอดขาย	2563		2562		2561	
	รายได้	ร้อยละ	รายได้	ร้อยละ	รายได้	ร้อยละ
ในประเทศ	20,616	99.63%	17,416	100.00%	28,942	96.58%
ต่างประเทศ	77	0.37%	-	-	1,024	3.42%
<b>รวม</b>	<b>20,693</b>	<b>100.00%</b>	<b>17,416</b>	<b>100.00%</b>	<b>29,966</b>	<b>100.00%</b>

## 2.2 ลักษณะผลิตภัณฑ์

ผลิตภัณฑ์ของบริษัท คือ เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน และเหล็กแผ่นหนา (Slab) ซึ่งเป็นผลิตภัณฑ์ต้นน้ำของอุตสาหกรรมเหล็กแผ่น โดยเป็นวัตถุดิบหลักในการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดล้างผิวเคลือบน้ำมัน เหล็กเคลือบสังกะสีแบบจุ่มร้อน และอบอ่อน เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดเคลือบสังกะสี และเหล็กรีดเย็น ซึ่งนำไปใช้อุตสาหกรรมก่อสร้าง อุตสาหกรรมบรรจุภัณฑ์ อุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้า และอุตสาหกรรมยานยนต์ เป็นต้น



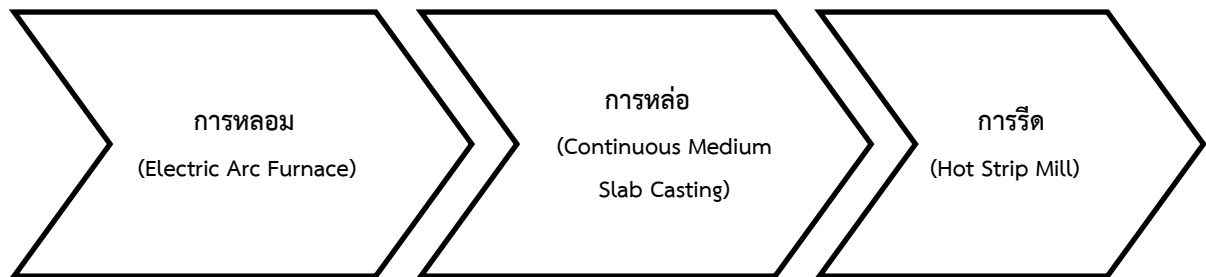
ผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดร้อนของบริษัท มีคุณภาพตามเกณฑ์มาตรฐานของไทย (มอก.) และมาตรฐานสากล ได้แก่ มาตรฐานประเทศญี่ปุ่น (JIS) มาตรฐานสหรัฐอเมริกา (ASTM, SAE, AISI และ API) มาตรฐานยุโรป (EN, DIN, BS) มาตรฐานอินเดีย (BIS) และ มาตรฐานมาเลเซีย (MS) มีขนาดความกว้างตั้งแต่ 900-1,550 มิลลิเมตร ความหนาตั้งแต่ 1-13 มิลลิเมตร และน้ำหนักของขนาดม้วนตั้งแต่ 8 ตันถึง 28 ตัน

รายละเอียดขนาดผลิตภัณฑ์ของบริษัท สรุปได้ดังนี้

ลักษณะของผลิตภัณฑ์	รายละเอียด
ความกว้าง	900 - 1,550 มิลลิเมตร
ความหนา	1.9 - 13 มิลลิเมตร
น้ำหนักต่อความยาว	8.3 - 18 กิโลกรัมต่อมิลลิเมตร
น้ำหนักทั้งหมดของม้วนเหล็ก	8 - 28 ตัน

## เทคโนโลยีที่ใช้ในการผลิต

บริษัทมีโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนเป็นรูปแบบกะทัดรัดใช้พื้นที่อย่างมีประสิทธิภาพ และใช้เทคโนโลยีการผลิตที่มีความทันสมัย คือ เทคโนโลยีที่รวมการผลิตทั้งระบบหลอม หล่อ และรีดเข้าด้วยกันเป็นกระบวนการผลิตต่อเนื่อง โดยมีรอบการผลิตที่สั้น คือ ใช้เวลาประมาณ 3.5 ชั่วโมงต่อรอบ ในการแปรรูปวัสดุดิบจนได้เป็นผลิตภัณฑ์ รายละเอียดเทคโนโลยีที่สำคัญมีดังนี้



1. เทคโนโลยีการหลอมเศษเหล็กโดยเตาหลอมไฟฟ้า (Electric Arc Furnace) พร้อมเตาปรับปรุงน้ำเหล็ก (Ladle Heat Furnace) โดยเทคโนโลยีดังกล่าวเป็นของบริษัท Mannesmann Demag Huttentechnik ประเทศเยอรมัน ซึ่งเป็นเทคโนโลยีการหลอมเหล็กที่ใช้ไฟฟ้าแรงสูง ทำการอาร์คเหล็กถลุง (Pig Iron) และเศษเหล็ก (Scrap) ให้หลอมละลาย ทั้งนี้ในการผลิตจะมีการใช้ก๊าซออกซิเจน และ ก๊าซอื่นๆ เพื่อเพิ่มอุณหภูมิในการหลอมละลาย และรักษาคุณภาพน้ำเหล็ก จากนั้นจึงใช้เตาปรับปรุงน้ำเหล็กในการปรับปรุงน้ำเหล็กให้ได้คุณสมบัติที่ต้องการ โดยมีกำลังการผลิตที่ 1.7 ล้านตันต่อปี



2. เทคโนโลยีการหล่อเหล็กแผ่นหนานขนาดกลาง (Continuous Medium Slab Casting) เป็นเทคโนโลยีของบริษัท Sumitomo Heavy Industries แห่งประเทศญี่ปุ่น ใช้ในการหล่อเหล็กหนานขนาดกลางความหนาตั้งแต่ 80-100 มิลลิเมตร โดยมีกำลังการผลิตที่ 1.58 ล้านตันต่อปี



3. เทคโนโลยีการรีดร้อน (Hot Strip Mill) เป็นการรีดลดขนาด Slab ให้บางลง เป็นเทคโนโลยีของบริษัท Mitsubishi Heavy Industry แห่งประเทศญี่ปุ่น สามารถรีดเหล็กจากความหนาประมาณ 100 มิลลิเมตร จนมีความหนา 1-13 มิลลิเมตร มีกำลังการผลิต 3.4 ล้านตันต่อปี





### กระบวนการผลิต

บริษัทผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนโดยการหลอมเศษเหล็ก และเหล็กถลุง ด้วยวิธีการอาร์คไฟฟ้าให้น้ำเหล็กแล้วนำไปหล่อให้เป็นแผ่นเหล็ก เพื่อนำไปรีดให้ได้ขนาดตามที่ต้องการ โดยมีขั้นตอนดังนี้

1. กระบวนการหลอมเหล็ก (Melting Process) เป็นกระบวนการหลอมเหล็ก โดยการนำเศษเหล็กและเหล็กถลุงมาหลอมในเตาหลอมไฟฟ้า แล้วนำไปผ่านกระบวนการปรับปรุงน้ำเหล็กในเตาปรับปรุงคุณภาพ
2. กระบวนการหล่อแผ่นเหล็ก (Casting Process) เป็นกระบวนการนำน้ำเหล็กที่ปรับปรุงคุณภาพแล้วมาหล่อเป็นเหล็กแผ่นขนาดความหนา 80-100 มิลลิเมตร
3. กระบวนการรีดแผ่นเหล็ก (Rolling Process) เป็นกระบวนการนำเหล็กแผ่นหนาจากเตาปรับปรุงอุณหภูมิมารีดลดขนาด หลังจากนั้นจึงผ่านเข้าสู่เครื่องม้วนแผ่นเหล็ก (Down Coiler) แล้วลำเลียงไปเก็บยังลานพักสินค้า (Coil yard) ต่อไป

### 2.3 การตลาดและการแข่งขัน

#### กลยุทธ์ด้านผลิตภัณฑ์

บริษัทได้พัฒนาและปรับปรุงผลิตภัณฑ์ให้มีความหลากหลายมากยิ่งขึ้น ทั้งในแง่ใหม่และคุณภาพพิเศษ ที่ตลาดยังต้องพึ่งพาการนำเข้า เช่น เหล็กคุณภาพสำหรับอุตสาหกรรมถังแก๊ส เหล็กเกรดพิเศษใช้ทำท่อ (API) เหล็กคุณภาพสำหรับงานเชื่อมและทนแรงดึงสูง

บริษัทมีแผนที่จะปรับปรุงกลยุทธ์ด้านผลิตภัณฑ์ดังนี้

1. มุ่งเน้นผลิตภัณฑ์ตามความต้องการตลาด และมีการใช้งานอยู่เสมอ
2. พัฒนาผลิตภัณฑ์ที่รองรับตลาดที่ไม่ใช่แค่อุตสาหกรรมก่อสร้างทั่วไป แต่รวมไปถึงอุตสาหกรรมผลิตยานยนต์ และอุตสาหกรรมก่อสร้างขนาดใหญ่ รวมถึงอุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้าและครัวเรือน
3. พัฒนาเหล็กแผ่นรีดร้อนที่นำไปใช้สำหรับอุตสาหกรรมต่อเนื่อง เช่น เหล็กแผ่นรีดเย็น (Cold-rolled Coil) เหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี (Galvanizing steel)
4. พัฒนาผลิตภัณฑ์เหล็กม้วนที่มีความหนาพิเศษ ตามความต้องการของตลาดเฉพาะและตลาดระดับบน

#### กลยุทธ์ด้านราคา

1. กำหนดราคาที่เหมาะสมโดยอิงราคาตลาดเหล็กโลกและราคาต้นทุนสำหรับสินค้าเหล็กเกรดทั่วไป เพื่อให้สามารถแข่งขันกับสินค้าคู่แข่งได้ และยังรักษาสวนแบ่งการตลาด และขยายสัดส่วนแบ่งตลาดให้เพิ่มขึ้น
2. มีการปรับปรุงเทคโนโลยีที่มีอยู่ เพื่อช่วยสนับสนุนให้ต้นทุนการผลิตต่ำ และมีโอกาสเข้าสู่ตลาดใหม่ทั้งในประเทศและต่างประเทศ



3. บริษัทสามารถผลิตสินค้าที่มีความแตกต่างจากคู่แข่งได้ทั้งในเรื่องคุณภาพและเกรด จึงสามารถกำหนดราคาขายที่สูงกว่าได้ รวมทั้งบริการหลังการขายให้ดียิ่งขึ้น
4. การให้ข้อมูลกับลูกค้ามากขึ้น เพื่อให้ความมั่นใจในการบริโภคเหล็กของบริษัท รวมถึงการสร้างความสัมพันธ์ที่ดีกับลูกค้าอย่างต่อเนื่อง

#### กลุ่มลูกค้าเป้าหมาย

กลุ่มลูกค้าเป้าหมายหลักของบริษัทสามารถแบ่งได้เป็น 3 กลุ่ม ดังนี้

1. ศูนย์บริการตัดเหล็ก (Steel Service Centre) คือ ผู้ที่ซื้อเหล็กรีดร้อนและรีดเย็นเพื่อนำมาตัดออกเป็นขนาดต่างๆ หรือขึ้นรูปเป็นเหล็กรูปแบบต่างๆ สำหรับจำหน่ายให้กับผู้ใช้อีกทอดหนึ่ง
2. ผู้ผลิตท่อเหล็ก (Pipe Maker) ได้แก่ โรงงานผลิตท่อเหล็กขนาดต่างๆ เพื่อใช้ในงานท่อ รวมทั้งผลิตเพื่อส่งออกไปขายต่างประเทศ
3. ผู้ใช้โดยตรงอื่นๆ (Direct User) เช่น ผู้ผลิตเหล็กแผ่นรีดเย็นในประเทศ ผู้ผลิตชิ้นส่วนรถยนต์และเครื่องใช้ไฟฟ้า

#### ช่องทางการจัดจำหน่าย

สำหรับการขายในประเทศ บริษัทมีการจัดจำหน่ายสินค้าผ่าน 2 ช่องทางดังนี้

##### 1. การจัดจำหน่ายโดยตรง (Direct Sale)

บริษัทมีแผนที่จะจัดจำหน่ายโดยตรงสำหรับกลุ่มลูกค้าประเภทศูนย์บริการเหล็ก ผู้ผลิตท่อเหล็ก ผู้ผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ และผู้ผลิตเครื่องใช้ไฟฟ้า ซึ่งคาดว่าจะมีสัดส่วนประมาณร้อยละ 60 ของยอดขายภายในประเทศทั้งหมด

##### 2. การจัดจำหน่ายผ่านตัวแทนขายส่ง (Wholesaler)

สำหรับกลุ่มลูกค้าอื่นๆ ซึ่งเป็นลูกค้ารายเล็กและมีจำนวนมาก บริษัทจะทำการจัดจำหน่ายผ่านตัวแทนขายส่ง ซึ่งจะทำให้บริษัทลดภาระค่าใช้จ่ายในการจ้างพนักงานขายและค่าใช้จ่ายด้านการตลาดได้มาก นอกจากนี้ยังเป็นการแบ่งภาระความเสี่ยงด้านเครดิตในกลุ่มนี้ให้กับตัวแทนขายส่งเป็นผู้รับผิดชอบ บริษัทคาดว่าจะขายผ่านช่องทางนี้เป็นสัดส่วนประมาณร้อยละ 40 ของยอดขายภายในประเทศ

บริษัทมีแผนที่จะกลับมาส่งออกไปยังตลาดต่างประเทศ เพื่อรักษาความสมดุลของราคาและอุปทานในตลาด รวมถึงเป็นการเทียบระดับสินค้ากับผู้ผลิตอื่นในระดับโลกและสร้างชื่อเสียงของบริษัทในระดับโลก

#### กลยุทธ์การตลาด

1. บริษัทมีลูกค้าในอุตสาหกรรมต่างๆ ที่ชัดเจนมากขึ้น เช่น กลุ่มลูกค้าอุตสาหกรรมผู้ผลิตท่อ กลุ่มลูกค้าผู้ผลิตเหล็กแผ่นรีดเย็น ทั้งในประเทศและต่างประเทศ กลุ่มลูกค้าศูนย์บริการเหล็กแผ่น กลุ่มอุตสาหกรรมถังแก๊ส กลุ่มอุตสาหกรรมยานยนต์ กลุ่มลูกค้าโครงการก่อสร้างขนาดใหญ่ ที่มีความต้องการใช้เหล็กคุณภาพพิเศษ
2. บริษัทมีการพัฒนาและปรับปรุงคุณภาพของสินค้าให้ดีขึ้นตลอดเวลา โดยการลงทุนในเรื่องของเครื่องมือให้ทันสมัย เพื่อเพิ่มศักยภาพ ปรับปรุงคุณภาพ และลดต้นทุนในการผลิต
3. บริษัทประสบความสำเร็จอย่างมากในการสร้างความเชื่อมั่นในการส่งมอบสินค้าให้กับลูกค้าได้ตรงต่อเวลา ทำให้ลูกค้าสามารถวางแผนและบริหารปริมาณสินค้าคงคลังได้อย่างเหมาะสม

4. บริษัทให้ความสำคัญต่อการปรับปรุงและพัฒนาสินค้าและบริการของบริษัท อย่างสม่ำเสมอ โดยได้มีการสำรวจและรับฟังความคิดเห็นจากลูกค้าเป็นระยะๆ ทำให้บริษัททราบถึงความต้องการที่ถูกต้องและเหมาะสมของลูกค้าได้อย่างชัดเจน

## 2.4 ภาวะอุตสาหกรรมเหล็ก

### ภาวะอุตสาหกรรมเหล็กในประเทศไทยปี 2563

จากข้อมูลทางสถิติของสถาบันเหล็กและเหล็กกล้าแห่งประเทศไทย (ISIT) รายงานยอดการผลิตเหล็กสำเร็จรูปของประเทศไทยตั้งแต่เดือนมกราคม-ธันวาคม ปี 2563 อยู่ที่ 7.19 ล้านตัน ลดลง 7.86% เมื่อเทียบกับช่วงเวลาเดียวกันของปีที่ผ่านมา หากพิจารณาจำแนกยอดการผลิตตามกลุ่มผลิตภัณฑ์ พบว่า เป็นการผลิตเหล็กทรงยาว (Long steel products) อยู่ที่ 4.59 ล้านตัน หดตัวลดลง 9.07% เมื่อเทียบกับช่วงเวลาเดียวกันของปีที่ผ่านมา ขณะที่ยอดผลิตกลุ่มเหล็กทรงแบน (Flat steel products) อยู่ที่ 2.60 ล้านตัน หดตัว 5.63% เมื่อเทียบกับช่วงเวลาเดียวกันของปีที่ผ่านมา โดยผลิตภัณฑ์ที่มีการผลิตมากที่สุดคือ เหล็กแผ่นรีดร้อนแผ่นบางและเป็นม้วน (Hot rolled sheet and coil) ในปี 2563 อยู่ที่ 2.42 ล้านตัน ซึ่งมีการหดตัว 7.95% รองลงมา คือ เหล็กแผ่นรีดเย็น (Cold rolled sheet) 1.72 ล้านตัน ลดลงเมื่อเทียบกับช่วงเวลาเดียวกันของปีที่ผ่านมา 16.33% และยอดผลิตเหล็กแผ่นเคลือบ (Coated) 1.55 ล้านตัน หดตัวจากช่วงเวลาเดียวกันของปีที่ผ่านมา 9.16%

ผลิตภัณฑ์เหล็กสำเร็จรูป (หน่วย : ตัน)	ปี 2562	ปี 2563	% เปลี่ยนแปลง
การผลิต	7,798,611	7,185,867	-7.86%
การนำเข้า	12,227,196	10,406,758	-14.89%
การส่งออก	1,384,393	1,110,990	-19.75%
การบริโภค	18,641,414	16,481,635	-11.59%

ผลิตภัณฑ์เหล็กทรงยาว (หน่วย : ตัน)	ปี 2562	ปี 2563	% เปลี่ยนแปลง
การผลิต	5,042,868	4,585,245	-9.07%
การนำเข้า	2,861,730	2,332,375	-18.50%
การส่งออก	898,662	602,463	-32.96%
การบริโภค	7,005,936	6,315,157	-9.86%

ผลิตภัณฑ์เหล็กทรงแบน (หน่วย : ตัน)	ปี 2562	ปี 2563	% เปลี่ยนแปลง
การผลิต	2,755,743	2,600,621	-5.63%
การนำเข้า	9,365,466	8,074,383	-13.79%
การส่งออก	485,731	508,527	4.69%
การบริโภค	11,635,478	10,166,477	-12.63%

ที่มา : ศูนย์ข้อมูลเชิงลึกอุตสาหกรรมเหล็ก สถาบันเหล็กและเหล็กกล้าแห่งประเทศไทย

สำหรับปริมาณการใช้ผลิตภัณฑ์เหล็กสำเร็จรูปภายในประเทศของไทย (Total Apparent Finished Steel Consumption) ในปี 2563 อยู่ที่ 16.48 ล้านตัน หดตัว 11.59% เมื่อเทียบกับช่วงเวลาเดียวกันของปีที่ผ่านมา หากพิจารณาปริมาณการใช้ตามกลุ่มผลิตภัณฑ์ พบว่า ปริมาณการใช้เหล็กทรงยาวลดลง 9.86% เมื่อเทียบกับช่วงเวลาเดียวกันของปีที่ผ่านมา อยู่ที่ 6.32 ล้านตัน ขณะที่ปริมาณการใช้เหล็กทรงแบนก็มีการหดตัวลง 12.63% เมื่อเทียบกับช่วงเวลาเดียวกันของปีที่ผ่านมา อยู่ที่ 10.12 ล้านตัน โดยผลิตภัณฑ์เหล็กที่มีการใช้งานมากที่สุด คือ เหล็กแผ่นรีดร้อน (Hot rolled) 5.63 ล้านตัน รองลงมา คือ เหล็กแผ่นเคลือบ 4.85 ล้านตัน และเหล็กเส้นและเหล็กรูปพรรณรีดร้อน 3.74 ล้านตัน ตามลำดับ

การนำเข้าผลิตภัณฑ์เหล็กสำเร็จรูปของไทยในปี 2563 อยู่ที่ 10.41 ล้านตัน ลดลง 14.89% เมื่อเทียบกับปีที่ผ่านมา โดยผลิตภัณฑ์ที่มีการนำเข้ามากที่สุดคือ เหล็กแผ่นเคลือบ 3.45 ล้านตัน รองลงมาคือ เหล็กแผ่นรีดร้อน 3.08 ล้านตัน และเหล็กแผ่นรีดเย็น 1.28 ล้านตัน ตามลำดับ หากพิจารณาสัดส่วนการใช้เหล็กนำเข้าเทียบกับการใช้เหล็กผลิตในประเทศ อยู่ที่ 63.14% ต่อ 36.86% ซึ่งสะท้อนให้เห็นว่าไทยมีการพึ่งพาสินค้านำเข้าเหล็กปริมาณค่อนข้างสูง

สำหรับยอดการส่งออกเหล็กสำเร็จรูปของไทยในปี 2563 อยู่ที่ 1.11 ล้านตัน หดตัว 19.75% ผลิตภัณฑ์เหล็กที่มีการส่งออกมากที่สุดคือ เหล็กโครงสร้างรูปพรรณ อยู่ที่ 231,082 ตัน รองลงมา คือ ผลิตภัณฑ์ท่อมีตะเข็บ 189,996 ตัน เมื่อเทียบกับช่วงเวลาเดียวกันกับปีที่ผ่านมา

#### ภาวะอุตสาหกรรมเหล็กแผ่นรีดร้อนในประเทศปี 2563

อุตสาหกรรมเหล็กและเหล็กกล้าของไทยไม่มีอุตสาหกรรมการผลิตขั้นต้นที่เริ่มจากการถลุงจากแร่เหล็ก ดังนั้น โครงสร้างอุตสาหกรรมเหล็กและเหล็กกล้าของไทยจึงเริ่มจากการผลิตในอุตสาหกรรมขั้นกลาง ด้วยการหลอมเศษเหล็กจากโรงงานที่มีเตาหลอมเศษเหล็กด้วยเตา Electrical arc furnace (EAF) ของผู้ผลิตในประเทศไทย จากนั้นจึงส่งต่อไปยังการผลิตในขั้นปลาย โดยแบ่งเป็นอุตสาหกรรมเหล็กทรงยาว (Long steel products) อาทิ Bar, HR section, Wire rod, Cold-drawn bar, Steel wire, Seamless pipes เป็นต้น และอุตสาหกรรมเหล็กทรงแบน (Flat steel products) อาทิ HR plate, HR sheet, CR sheet, Coated, Cold-formed section, Welded pipe เป็นต้น จากนั้นจึงส่งต่อไปยังอุตสาหกรรมต่อเนื่องที่ใช้เหล็กต่อไป สำหรับภาวะอุตสาหกรรมเหล็กแผ่นรีดร้อนไทย ข้อมูลทางสถิติของสถาบันเหล็กและเหล็กกล้าแห่งประเทศไทย (ISIT) รายงานยอดการผลิต การนำเข้า การส่งออก และปริมาณการใช้ ตั้งแต่เดือนมกราคม-ธันวาคม ปี 2563 ดังนี้

ยอดการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (Hot rolled) ชนิดเป็นม้วนและไม่เป็นม้วน ภายในประเทศปี 2563 อยู่ที่ 2.60 ล้านตัน หดตัว 5.63% จากช่วงเวลาเดียวกันของปีก่อน โดยเป็นการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนแผ่นบางและแผ่นม้วน (HR sheet & coil) อยู่ที่ 2.42 ล้านตัน ลดลงเมื่อเทียบกับช่วงเวลาเดียวกันของปีก่อน 7.95% ขณะที่ยอดการผลิตเหล็กรีดร้อนแผ่นหนา (HR plate) มีการขยายตัวจากช่วงเวลาเดียวกันของปีก่อน 42.56% อยู่ที่ 180,518 ตัน

ผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดร้อน (หน่วย : ตัน) (ไม่รวมเหล็กแผ่นรีดร้อนไร้สนิม)	ปี 2562	ปี 2563	% เปลี่ยนแปลง
การผลิต	2,755,743	2,600,621	-5.63%
การนำเข้า	4,040,598	2,794,082	-30.85%
การส่งออก	7,952	18,733	135.58%
การบริโภค	6,788,389	5,375,970	-20.81%

ผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดร้อนแผ่นหนา (หน่วย : ตัน) (ไม่รวมเหล็กแผ่นรีดร้อนไร้สนิม)	ปี 2562	ปี 2563	% เปลี่ยนแปลง
การผลิต	126,628	180,518	42.56%
การนำเข้า	442,016	262,367	-40.64%
การส่งออก	2,370	2,049	-13.54%
การบริโภค	566,274	440,836	-22.15%

ผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดร้อนแผ่นบางและเป็นม้วน (หน่วย : ตัน) (ไม่รวมเหล็กแผ่นรีดร้อนไร้สนิม)	ปี 2562	ปี 2563	% เปลี่ยนแปลง
การผลิต	2,629,115	2,420,103	-7.95%
การนำเข้า	3,598,582	2,531,715	-29.65%
การส่งออก	5,582	16,684	198.89%
การบริโภค	6,222,115	4,935,134	-20.68%

ที่มา : ศูนย์ข้อมูลเชิงลึกอุตสาหกรรมเหล็ก สถาบันเหล็กและเหล็กกล้าแห่งประเทศไทย

สำหรับปริมาณการใช้ผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดร้อน (Hot rolled) ชนิดเป็นม้วนและไม่เป็นม้วน ภายในประเทศ ปี 2563 อยู่ที่ 5.38 ล้านตัน ลดลง 20.81% โดยแยกเป็นการใช้เหล็กแผ่นรีดร้อนแผ่นบางและเป็นม้วน (HR sheet & coil) อยู่ที่ 4.94 ล้านตัน หดตัวจากช่วงเวลาเดียวกันของปีก่อน 20.68% และเป็นการใช้เหล็กแผ่นรีดร้อนแผ่นหนา (HR plate) อยู่ที่ 440,836 ตัน ลดลงเมื่อเทียบกับช่วงเวลาเดียวกันของปีที่ผ่านมา 22.15%

ส่วนการนำเข้าเหล็กแผ่นรีดร้อน ทั้งชนิดเป็นม้วนและไม่เป็นม้วนของไทยปี 2563 ลดลง 30.85% อยู่ที่ 2.79 ล้านตัน โดยเป็นการนำเข้าเหล็กแผ่นรีดร้อนแผ่นบางและเป็นม้วน (HR sheet & coil) 2.53 ล้านตัน ลดลงเมื่อเทียบกับช่วงเดียวกันของปีก่อน 29.65% และเป็นการนำเข้าเหล็กแผ่นรีดร้อนแผ่นหนา (HR Plate) อยู่ที่ 262,367 ตัน ลดลงเมื่อเทียบกับช่วงเดียวกันของปีก่อน 40.64%

และการส่งออกเหล็กแผ่นรีดร้อน ทั้งชนิดเป็นม้วนและไม่เป็นม้วนของไทยในปี 2563 อยู่ที่ 18,733 ตัน ส่งออกเพิ่มขึ้น 135.58% เมื่อเทียบกับปีที่ผ่านมา โดยเป็นการส่งออกเหล็กแผ่นรีดร้อนแผ่นบางและเป็นม้วน (HR sheet & coil) 16,684 ตัน เพิ่มขึ้น 198.89% จากช่วงเวลาเดียวกันกับปีก่อน และเป็นการส่งออกเหล็กแผ่นรีดร้อนแผ่นหนา (HR plate) 2,049 ตัน หดตัวจากช่วงเวลาเดียวกันของปีก่อน 13.54%

#### แนวโน้มอุตสาหกรรมเหล็กในประเทศไทยปี 2564

สถานการณ์เหล็กในตลาดโลกช่วงปี 2563 ที่ผ่านมามีความผันผวน โดยในช่วงต้นปี ตั้งแต่ช่วงเดือนมกราคม ถึง ประมาณเดือนมีนาคม ระดับราคามีการปรับตัวลงเมื่อเทียบกับช่วงปี 2562 อันเนื่องจากในช่วงต้นปี เกิดการระบาดของไวรัสโควิด 19 ซึ่งเริ่มการระบาดในเดือนธันวาคม 2562 โดยพบครั้งแรกในนครอู่ฮั่น ประเทศจีน การระบาดของโควิด 19 ทำให้ประเทศจีนที่เป็นทั้งผู้ผลิตและผู้บริโภคเหล็กอันดับหนึ่งของโลกประสบภาวะชะงักงันของกิจกรรมทางเศรษฐกิจในเมืองอุตสาหกรรมสำคัญและเมืองอื่นๆ อีกทั้งการระบาดดังกล่าวได้ขยายไปในหลายประเทศทั่วโลก จึงมีมาตรการ

ล็อกดาวน์เพื่อลดการแพร่ระบาดของไวรัส ทำให้ภาวะเศรษฐกิจและกิจกรรมทางเศรษฐกิจมีการชะลอตัวลงในหลายประเทศ และความต้องการใช้งานผลิตภัณฑ์เหล็กชะลอตัวลงตามภาวะเศรษฐกิจและกิจกรรมทางเศรษฐกิจเป็นผลให้ระดับราคาเหล็กปรับตัวลงอย่างมากในช่วงต้นปี 2563 จนกระทั่งในช่วงเดือนมีนาคม 2563 การระบาดของไวรัสที่ลดน้อยลงทำให้ทางการเงินเริ่มผ่อนคลายมาตรการล็อกดาวน์ลง ส่งผลให้การดำเนินกิจกรรมทางเศรษฐกิจได้เริ่มกลับมาอีกครั้งหนึ่ง พร้อมกับมาตรการกระตุ้นเศรษฐกิจจากภาครัฐ โดยเฉพาะอย่างยิ่งในโครงสร้างพื้นฐาน ทำให้ความต้องการเหล็กค่อยๆ เพิ่มขึ้นในภาคอสังหาริมทรัพย์และภาคสาธารณูปโภคพื้นฐานในประเทศ เมื่อเงินสามารถควบคุมการระบาดของโควิด 19 ไว้ได้ พร้อมทั้งมาตรการกระตุ้นเศรษฐกิจจากภาครัฐ ทำให้แนวโน้มราคาเหล็กในภูมิภาคเอเชียตะวันออกเฉียงใต้ มีทิศทางฟื้นตัวขึ้นตามความต้องการที่ปรับตัวดีขึ้นจากการกระตุ้นเศรษฐกิจ ตั้งแต่ช่วงไตรมาสแรกของปี 2563 เป็นต้นมา โดยภาพรวมตลอดปี 2563 สำหรับราคาเหล็กแผ่นรีดร้อน (HRC) และราคาเหล็กเส้น (Rebar) มีการปรับตัวลดลงตามความต้องการที่ลดลงในช่วงไตรมาสแรกของปี และเริ่มฟื้นตัวในช่วงไตรมาสที่ 2 โดยราคาเฉลี่ยของเหล็กแผ่นรีดร้อน (HRC) มีราคาเฉลี่ยอยู่ที่ประมาณ 490 ดอลลาร์สหรัฐต่อตัน ปรับตัวลงร้อยละ 1.3 เมื่อเทียบกับราคาเฉลี่ยของปี 2562 และราคาเหล็กเส้น (Rebar) มีราคาเฉลี่ยอยู่ที่ประมาณ 457 ดอลลาร์สหรัฐต่อตัน ปรับลงร้อยละ 3.1 เมื่อเทียบกับราคาเฉลี่ยของปีก่อน ความผันผวนของราคาเหล็กทั่วโลกเกิดจากผลกระทบของการระบาดของโควิด 19 ซึ่งส่งผลให้เกิดการหยุดชะงักและชะลอตัวลงของทั้งด้านอุปสงค์และอุปทานของอุตสาหกรรมเหล็ก ทำให้ราคาวัตถุดิบมีความผันผวนไปด้วย โดยเฉพาะราคาเศษเหล็ก (Scrap) ที่มีทิศทางปรับตัวลดลงตั้งแต่ช่วงต้นปี 2563 และเริ่มมีทิศทางปรับขึ้นในช่วงไตรมาสที่ 2 ของปี โดยเศษเหล็กมีราคาเฉลี่ยอยู่ที่ประมาณ 312 ดอลลาร์สหรัฐต่อตัน ราคาตลาดลงประมาณร้อยละ 0.5 เมื่อเทียบกับราคาเฉลี่ยของปีก่อน ซึ่งสภาวะอุตสาหกรรมเหล็กไทยในปี 2563 ก็ได้รับผลกระทบจากการแพร่ระบาดของโควิด 19 เช่นเดียวกัน โดยจะพบว่าในภาคอุตสาหกรรมเหล็ก มีการชะลอตัวลงในทุกด้าน ไม่ว่าจะเป็นด้านการบริโภค ด้านการผลิต การนำเข้าและการส่งออก ซึ่งเป็นการลดลงต่ำสุดนับตั้งแต่ปี 2557 เป็นต้นมา ส่วนหนึ่งเป็นผลกระทบต่อเนื่องจากสงครามการค้าในช่วงปี 2562 และผลกระทบหลักจากการระบาดของโควิด 19 ในปี 2563 ที่ส่งผลต่อภาวะเศรษฐกิจโดยรวม กิจกรรมทางเศรษฐกิจที่ต้องหยุดชะงักมีการดำเนินการได้อย่างไม่เต็มที่จากการล็อกดาวน์เพื่อลดการระบาดของโควิด 19 เชื่อมโยงถึงการชะลอตัวลงด้านอุปสงค์ของผู้บริโภคและกระทบต่อด้านอุปทานด้านการผลิตที่หดตัวลง อุตสาหกรรมต่อเนื่องของอุตสาหกรรมเหล็กไทย ในปี 2563 มีการชะลอตัวโดยเฉพาะอย่างยิ่งอุตสาหกรรมที่มีการใช้งานเหล็กเข้มข้นอย่างอุตสาหกรรมก่อสร้าง อุตสาหกรรมยานยนต์ และอุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้า ส่งผลให้ปริมาณการบริโภคและการผลิตของผลิตภัณฑ์เหล็กในประเทศลดลงตามไปด้วย

สำหรับแนวโน้มอุตสาหกรรมเหล็ก สมาคมเหล็กโลก หรือ Worldsteel Association คาดการณ์ความต้องการใช้ผลิตภัณฑ์เหล็กสำเร็จรูป (Finished steel products) ของโลกปี 2564 มีแนวโน้มขยายตัวร้อยละ 4.1 อยู่ที่ 1,795 ล้านตัน โดยคาดการณ์ความต้องการใช้ผลิตภัณฑ์เหล็กสำเร็จรูปของโลกปี 2564 ของภูมิภาคต่างๆ ทั่วโลกมีแนวโน้มขยายตัวเพิ่มขึ้นเมื่อเทียบกับปี 2563 โดยกลุ่มสหภาพยุโรป (28 ประเทศ) คาดการณ์ความต้องการใช้เหล็กสำเร็จรูป ในปี 2564 ขยายตัวอยู่ที่ร้อยละ 11 กลุ่มประเทศเครือรัฐเอกราช (CIS) คาดการณ์ความต้องการใช้เหล็กสำเร็จรูป ในปี 2564 ขยายตัวร้อยละ 5.5 ในกลุ่มประเทศอาเซียน 5 ได้แก่ อินโดนีเซีย มาเลเซีย ฟิลิปปินส์ ไทย และเวียดนาม ในปี 2564 คาดการณ์ความต้องการใช้ผลิตภัณฑ์เหล็กสำเร็จรูปมีการขยายตัว ร้อยละ 5.8 เป็นผลมาจากการลงทุนในโครงการก่อสร้างโครงสร้างพื้นฐาน การขยายการลงทุนไปยังประเทศต่างๆ ในกลุ่มประเทศอาเซียน และมาตรการการกระตุ้นเศรษฐกิจจากภาครัฐของประเทศต่างๆ ในภูมิภาคนี้ ในขณะที่ Worldsteel คาดการณ์ความต้องการใช้เหล็กสำเร็จรูปของจีนที่ซึ่งเป็นประเทศผู้ผลิตและผู้บริโภคเหล็กรายใหญ่ของโลก จะคงที่ ในปี 2564 จากปัจจัย 2 ประการ ประการแรกคือ โครงสร้างพื้นฐานและที่อยู่อาศัยของโครงการที่ได้เริ่มในปี 2563 จะยังคงเป็นแรงหนุนของความต้องการเหล็กในปี 2564 และอีกส่วนหนึ่งคือ หากเศรษฐกิจฟื้นตัวอย่างเต็มที่แล้วรัฐบาลมีแนวโน้มที่จะลดนโยบายการกระตุ้นซึ่งทำให้ภาคการก่อสร้างมีการชะลอตัวลง

แนวโน้มเศรษฐกิจไทยปี 2564 จากข้อมูลของสำนักงานคณะกรรมการการพัฒนาศรษฐกิจและสังคมแห่งชาติได้ประมาณการการขยายตัวของ GDP สำหรับปี 2564 ไว้ที่ร้อยละ 2.5 ถึง 3.5 โดยมีปัจจัยสนับสนุนจาก

1. การปรับตัวในทิศทางที่ดีขึ้นของเศรษฐกิจและปริมาณการค้าโลกในปี 2564
2. แรงขับเคลื่อนจากภาครัฐทั้งจากการเบิกจ่ายภายใต้กรอบงบประมาณประจำปีและมาตรการทางเศรษฐกิจที่สำคัญๆ
3. การกลับมาขยายตัวอย่างช้า ๆ ของอุปสงค์ภายในประเทศ
4. การปรับตัวตามฐานการขยายตัวที่ต่ำผิดปกติในปี 2563 จากผลกระทบของการแพร่ระบาดของโควิด-19 โดยคาดว่ามูลค่าการส่งออกสินค้าจะขยายตัวร้อยละ 5.8 การอุปโภคบริโภคภาคเอกชน และการลงทุนรวมขยายตัวร้อยละ 2.0 และร้อยละ 5.7 ตามลำดับ

แต่อย่างไรก็ตาม ยังมีข้อจำกัดและความเสี่ยงที่อาจส่งผลกระทบต่อการฟื้นตัวของเศรษฐกิจในปี 2564 ที่ประกอบด้วย

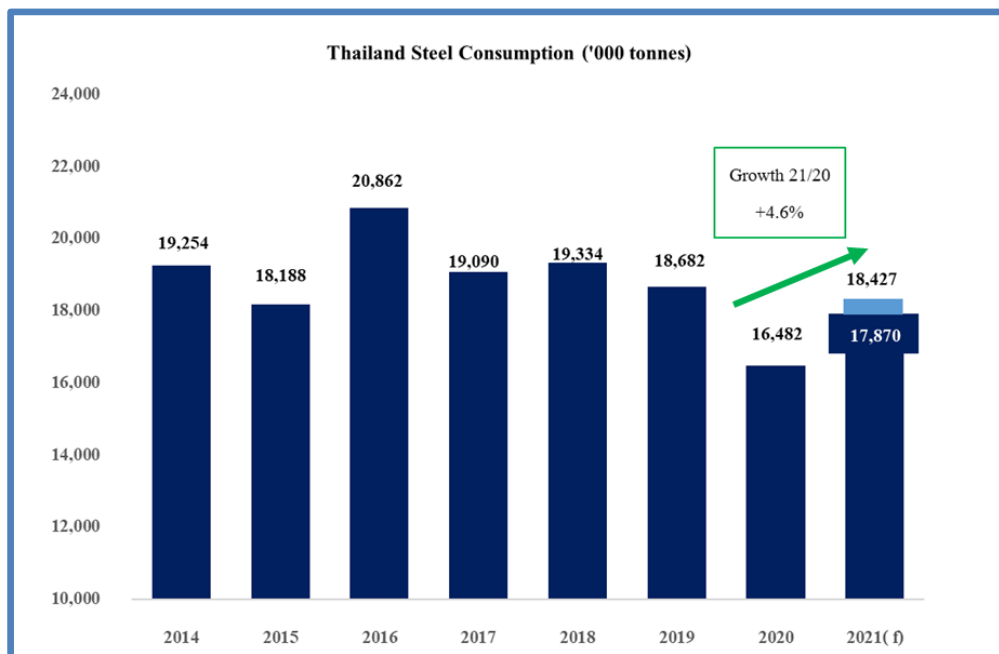
1. ความไม่แน่นอนของสถานการณ์การแพร่ระบาดทั้งภายในประเทศและต่างประเทศที่อาจมีความรุนแรงและยืดเยื้อมากกว่าที่คาดจนนำไปสู่การดำเนินมาตรการควบคุมอย่างเข้มงวดมากขึ้น
2. แนวโน้มความล่าช้าในการฟื้นตัวของภาคการท่องเที่ยว
3. เงื่อนไขด้านฐานะการเงินของภาครัฐครัวเรือนและภาคธุรกิจท่ามกลางตลาดแรงงานและกิจกรรมทางธุรกิจที่ยังไม่ฟื้นตัวเต็มที่
4. ความเสี่ยงจากสถานการณ์ภัยแล้ง
5. ความผันผวนของเศรษฐกิจและการเงินโลก โดยมีเงื่อนไขในเศรษฐกิจโลกที่จะต้องติดตามและประเมินสถานการณ์อย่างใกล้ชิด ประกอบด้วย
  - ทิศทางการเปลี่ยนแปลงนโยบายระหว่างประเทศของสหรัฐฯ ภายใต้การดำเนินงานของประธานาธิบดีคนใหม่
  - ความผันผวนของเงินลงทุนระหว่างประเทศภายใต้ความไม่แน่นอนของสถานการณ์การแพร่ระบาด ซึ่งจะส่งผลกระทบต่อความผันผวนของอัตราแลกเปลี่ยนและการเคลื่อนย้ายเงินทุน
  - การดำเนินนโยบายการเงินของธนาคารกลางประเทศสำคัญในระยะต่อไป โดยเฉพาะอย่างยิ่งแนวโน้มการเพิ่มขึ้นของแรงกดดันด้านเงินเฟ้อเนื่องจากการปรับตัวดีขึ้นของเศรษฐกิจโลกและราคาสินค้าโภคภัณฑ์
  - ความเสี่ยงจากปัญหาเสถียรภาพทางเศรษฐกิจของประเทศที่มีโครงสร้างและปัจจัยพื้นฐานทางเศรษฐกิจที่อ่อนแอและยังคงเผชิญปัญหาการแพร่ระบาดที่รุนแรง อาทิ สเปน อิตาลี บราซิล อาร์เจนตินา เปรู ตุรกี และแอฟริกาใต้
  - ความขัดแย้งทางภูมิรัฐศาสตร์และเสถียรภาพทางการเมือง อาทิ ความขัดแย้งระหว่างจีนกับไต้หวัน สถานการณ์ทางการเมืองในฮ่องกงและเมียนมา รวมถึงความขัดแย้งในตะวันออกกลาง

สำหรับอุตสาหกรรมเหล็กในประเทศไทย สถาบันเหล็กและเหล็กกล้าแห่งประเทศไทย (ISIT) คาดการณ์ปริมาณการความต้องการใช้ผลิตภัณฑ์เหล็กในปี 2564 จะมีการขยายตัวเพิ่มขึ้นจากปี 2563 อยู่ประมาณร้อยละ 4.6 โดยคาดว่าจะปริมาณความต้องการใช้จะอยู่ที่ประมาณ 17.87 ถึง 18.43 ล้านตัน โดยคาดว่าในปี 2564 กิจกรรมด้านเศรษฐกิจต่างๆ จะฟื้นตัวและกลับมาดำเนินการได้เกือบเป็นปกติ อุปสงค์ทั้งในและต่างประเทศปรับตัวดีขึ้น ภาคการผลิตของอุตสาหกรรมต่อเนื่อง



ภายในประเทศ อาทิ อุตสาหกรรมก่อสร้าง และอุตสาหกรรมยานยนต์ รวมทั้งภาคอุตสาหกรรมอื่นๆ มีแนวโน้มที่ดีขึ้น เนื่องจากสถานการณ์การระบาดของโควิด 19 มีแนวโน้มที่ดีขึ้นจากการเริ่มมีวัคซีนเพื่อป้องกัน โดยมีสถานการณ์ที่ต้องจับตามอง คือ สถานการณ์การระบาดของโรคโควิด-19 ทั้งภายในประเทศและต่างประเทศ ซึ่งจะส่งผลกระทบต่อผลผลิตในภาคอุตสาหกรรมต่างๆ ที่จะส่งผลกระทบต่อความต้องการใช้งานผลิตภัณฑ์เหล็ก รวมถึงความไม่แน่นอนของสงครามการค้า ในการดำเนินนโยบายทางด้านเศรษฐกิจ ภายใต้การนำของประธานาธิบดีคนใหม่ของสหรัฐอเมริกา “โจ ไบเดน”

ซึ่งจากการคาดการณ์ว่าความต้องการใช้เหล็กของไทยในปี 2564 จะกลับมาเติบโตได้ ย่อมส่งผลสนับสนุนให้การดำเนินธุรกิจของบริษัท ในฐานะผู้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนเป็นไปด้วยดี โดยบริษัท ได้ให้ความสำคัญกับปัจจัยพื้นฐานในการดำเนินธุรกิจเป็นหลักและมีกลยุทธ์ในการลดผลกระทบจากปัจจัยลบต่างๆ โดยมุ่งเน้นในการลดต้นทุนการผลิตและเพิ่มยอดขายให้เพิ่มมากขึ้นอย่างต่อเนื่อง โดยจะมุ่งเน้นไปที่ตลาดภายในประเทศเป็นสำคัญ ด้วยการผลิตที่มีประสิทธิภาพเพื่อมุ่งให้เกิดความเป็นเลิศในการดำเนินงานและสามารถส่งมอบผลิตภัณฑ์ที่มีมูลค่าเพิ่มและหลากหลายเพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้าได้ ซึ่งจะช่วยลดการนำเข้าผลิตภัณฑ์เหล็กทรงแบนในประเทศได้



ที่มา: สถาบันเหล็กและเหล็กกล้าแห่งประเทศไทย

## 2.4 การจัดหาผลิตภัณฑ์และบริการ

### การผลิตและกำลังการผลิต

โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนของบริษัท ตั้งอยู่บนที่ดินจำนวนประมาณ 429 ไร่ ตำบลหนองละลอก อำเภอบ้านค่าย จังหวัดระยอง ซึ่งเป็นโรงงานที่มีกระบวนการผลิตเหล็กครบวงจร ทั้งหล่อ หล่อ และรีด อยู่ในโรงงานเดียวกัน หรือที่เรียกว่า Compact Mini Mill และเป็นการผลิตแบบต่อเนื่อง ซึ่งมีกำลังการผลิตสูงสุด (Design Capacity) ที่ 1.58 ล้านตันต่อปี โดยขณะนี้มีประสิทธิภาพกำลังการผลิต (Effective Capacity) ที่ 1 ล้านตันต่อปี และโรงงานสามารถขยายกำลังการผลิตสูงสุดได้ถึง 3.4 ล้านตันต่อปี ด้วยการติดตั้งเครื่องจักรบางส่วนเพิ่มเติม

กระบวนการผลิตทั้งหมดบริษัทจะใช้เวลาทั้งสิ้นประมาณ 3.5 ชั่วโมง โดยโรงงานเปิดดำเนินการผลิตได้ตลอด 24 ชั่วโมง เฉพาะช่วงสุดสัปดาห์ ซึ่งช่วงเวลาการผลิตจะแบ่งเป็น 2 กะ และใช้คนงาน 3 ชุดหมุนเวียนสลับกันปฏิบัติงาน



ทั้งนี้ โรงงานจะมีการหยุดซ่อมบำรุงประจำปี ปีละ 1 ครั้ง ครั้งละประมาณ 7-10 วัน ซึ่งการซ่อมบำรุงจะดำเนินการและควบคุมโดยวิศวกรของบริษัท

#### วัตถุดิบและสารานุโภคสำคัญที่ใช้ในการผลิต

กระบวนการผลิตของบริษัทมีการใช้วัตถุดิบหลักคือ เศษเหล็ก และเหล็กถลุง รวมถึงเศษเหล็กที่ได้มาจากกระบวนการผลิต นอกจากนี้ในการผลิตต้องใช้สารผสมในการผลิตอันได้แก่ ปูนขาวเผา (Burnt Lime) สารประกอบอัลลอยด์ เพื่อช่วยให้ผลิตภัณฑ์มีคุณสมบัติตามที่ต้องการ

สำหรับสารานุโภคที่สำคัญที่ใช้ในการผลิต ได้แก่ ไฟฟ้า ก๊าซธรรมชาติ (Natural Gas) ก๊าซออกซิเจน ก๊าซชนิดอื่นๆ รวมถึงน้ำดิบ

วัตถุดิบหลักในการผลิต เป็นต้นทุนหลักที่ใช้ในการผลิตคิดเป็นอัตราส่วนประมาณ ร้อยละ 70.00 (ปี 2020) ของต้นทุนการผลิตทั้งหมดโดยวัตถุดิบหลักประกอบด้วย เศษเหล็ก และเหล็กถลุง สารปรุงแต่ง และสารผสม เช่น ปูนขาว อัลลอยด์ เป็นต้น

#### วัตถุดิบ

วัตถุดิบสามารถจัดกลุ่มอย่างกว้างๆ ได้ 3 กลุ่ม คือ เศษเหล็กนำเข้า (Import Scrap) เศษเหล็กในประเทศ (Local Scrap) และเศษเหล็กที่กลับมาจากกระบวนการผลิต (Return Scrap)

การผลิตของบริษัทใช้วัตถุดิบจากเศษเหล็ก (Scrap) และเหล็กถลุง (Pig Iron) โดยวัตถุดิบคิดเป็นมูลค่าประมาณร้อยละ 65 ของต้นทุนรวมในการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน

#### วัตถุดิบในการผลิต

ส่วนผสมของวัตถุดิบสามารถแจกแจงได้ดังนี้คือ

1. เหล็กถลุง (Pig Iron) นำเข้า 7.1 % ของปริมาณวัตถุดิบทั้งหมด เป็นวัตถุดิบที่สะอาดและมีส่วนประกอบของคาร์บอน ให้พลังงานและช่วยเจือจางธาตุเหลือค้างอื่นๆ (Tramp Elements) ได้แก่ ทองแดง (Cu) ดีบุก (Sn) เป็นต้น
2. เศษเหล็กนำเข้า (Import Scrap) ได้แก่ เศษเหล็กย่อย (Shredded Scrap) 10.4% และเศษเหล็กหลอมหนัก (Heavy Melting Steel Scrap) 14.8% ของปริมาณวัตถุดิบทั้งหมด
3. เศษเหล็กในประเทศ (Local Scrap) 64.7% ของปริมาณวัตถุดิบทั้งหมด
4. เศษเหล็กที่เหลืกลับจากกระบวนการผลิต (Return Scrap) 3.0% ของปริมาณวัตถุดิบทั้งหมด

#### การจัดหาวัตถุดิบ

เนื่องจากความต้องการวัตถุดิบ (เศษเหล็กและเหล็กถลุง) มีปริมาณที่สูงมาก ซึ่งปัจจุบันการสั่งซื้อวัตถุดิบดังกล่าว บริษัทได้จัดหาวัตถุดิบโดยการนำเข้าคิดเป็นปริมาณ 32 % และปริมาณเศษเหล็กจากภายในประเทศ และเศษเหล็กกลับมาจากกระบวนการผลิตรวม 68 %

#### วัตถุดิบอื่นๆ

นอกเหนือจากเศษเหล็ก การผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนยังอาศัยวัตถุดิบอื่นๆ อีกหลายชนิดเช่น ฟลักซ์ (Fluxes) ได้แก่ ปูนขาวเผา (Burnt Lime) แมกนีไซต์เผาถึงสุก (Light Burnt Magnetite) และโลหะผสม (Ferroalloys) เพื่อช่วยให้ผลิตภัณฑ์มีคุณสมบัติตามที่ต้องการ

### 3. ปัจจัยความเสี่ยงและการบริหารความเสี่ยง

ปัจจัยความเสี่ยงในการประกอบธุรกิจของบริษัทที่อาจมีผลกระทบต่อผลตอบแทนจากการลงทุนอย่างมีนัยสำคัญ และแนวทางในการป้องกันความเสี่ยง สามารถสรุปได้ ดังนี้

#### 3.1 ความเสี่ยงด้านการผลิต การขนส่งสินค้า และการจัดซื้อเศษเหล็ก

##### 3.1.1 ความเสี่ยงการผลิต จากการจัดการหา ซ่อมแซม เครื่องจักรสำรองทดแทนเครื่องจักรชำรุดเสื่อมสภาพ

เนื่องจากเครื่องจักรขนาดใหญ่ มีลักษณะพิเศษเฉพาะ เกิดความเสื่อมสภาพ ชำรุดจากการใช้งาน บริษัทจึงมีการ ซ่อมแซม บำรุงรักษา รวมทั้งจัดซื้อเครื่องจักรทดแทน ปัจจัยความเสี่ยง คือ ในการดำเนินการจัดการซ่อมแซมหรือสั่งซื้อ เครื่องจักรทดแทนนั้น ต้องใช้ระยะเวลา จึงต้องมีการวางแผนการบำรุงรักษา การจัดซื้อเครื่องจักรใหม่ทดแทน ให้ทันต่อเวลา ไม่ให้การผลิตต้องหยุดชะงัก หรือหากจำเป็นต้องหยุดการผลิตก็ต้องเป็นระยะเวลาที่สั้นที่สุด

##### 3.1.2 ความเสี่ยงด้านการจัดหาเศษเหล็กในประเทศ

เศษเหล็กในประเทศเป็นวัตถุดิบหลักในการผลิต โดยมีสัดส่วนการใช้เศษเหล็กภายในประเทศ ร้อยละ 68 ของวัตถุดิบหลักทั้งหมด ซึ่งสัดส่วนการใช้นี้ขึ้นอยู่กับกระบวนการในการจัดหาเศษเหล็กและปริมาณเศษเหล็กที่มีในประเทศ ทางบริษัทได้มีการวางแผนจัดหาเศษเหล็กมีคุณภาพดีในประเทศเพิ่มขึ้น โดยการขยายฐานผู้จัดจำหน่ายและจัดหาเศษเหล็กในประเทศอย่างต่อเนื่อง อีกทั้งบริษัทวางแผนปรับสัดส่วนการใช้เศษเหล็กในประเทศเพิ่มขึ้นเป็นร้อยละ 70-80 ของวัตถุดิบหลักในการผลิต เพื่อให้มีเศษเหล็กใช้ในการผลิตอย่างสม่ำเสมอ เนื่องจากการใช้เศษเหล็กของต่างประเทศจะต้องใช้เวลาในการจัดหา นานกว่า และมีความไม่แน่นอนของราคาจากอัตราแลกเปลี่ยนเงินตราต่างประเทศ ทำให้ต้นทุนการผลิตผันผวนได้ การใช้เศษเหล็กในประเทศเพิ่มขึ้น จึงทำให้มีความแน่นอนทั้งด้านปริมาณและราคา

##### 3.1.3 ความเสี่ยงด้านการจัดส่งสินค้าไปยังลูกค้า

การจัดส่งสินค้าให้ลูกค้า บริษัทใช้บริการรถขนส่งภายนอก เพื่อให้บริษัทสามารถจัดส่งสินค้าแก่ลูกค้าได้ครบถ้วน ตามกำหนด และควบคุมค่าขนส่งได้ บริษัทจึงทำสัญญาระยะยาวกับบริษัทขนส่งมากกว่า 1 ราย โดยกำหนดอัตราค่าขนส่งในแต่ละช่วงราคาน้ำมันที่มีการปรับขึ้นลง และในกรณีที่บริษัทขนส่งไม่สามารถจัดส่งสินค้าให้ลูกค้าได้หรือสินค้าเสียหายในระหว่างการขนส่ง บริษัทสามารถเรียกค่าชดเชยความเสียหายจากบริษัทขนส่งได้

##### 3.1.4 การจัดซื้อเศษเหล็กและเหล็กดิบจากต่างประเทศ (Import Scrap and Pig Iron)

วัตถุดิบหลักในการผลิต ได้แก่ เหล็กดิบ ซึ่งต้องสั่งซื้อจากต่างประเทศ และเศษเหล็กซึ่งบริษัทสั่งซื้อทั้งในประเทศ และในต่างประเทศ การสั่งซื้อวัตถุดิบหลักจากต่างประเทศ บริษัทต้องทำการวางแผนการสั่งซื้ออย่างระมัดระวัง ไม่ให้เกิด ปัญหาความเพียงพอของวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิต เนื่องจากในปี 2563 จากสถานการณ์โควิด-19 ทำให้ระยะเวลาขนส่งมีความ ไม่แน่นอน รวมถึงปริมาณและราคาวัตถุดิบที่มีการเคลื่อนไหวตลอดเวลาตามสภาวะของตลาดโลก บริษัทจึงติดตามความ เคลื่อนไหวของตลาดเหล็กและเหล็กถลุงโลกอย่างใกล้ชิดตลอดเวลา และประสานงานกับฝ่ายผลิต เพื่อวางแผนการสั่งซื้อให้มี วัตถุดิบเพียงพอสำหรับใช้ในการผลิตได้อย่างต่อเนื่อง

นอกจากนี้บริษัทได้ระบุเงื่อนไขการเคลมและการชดใช้ในสัญญาซื้อขายวัตถุดิบให้เหมาะสมและรัดกุม หากได้รับ วัตถุดิบด้อยคุณภาพ หรือไม่เป็นไปตามสัญญา เพื่อบรรเทาความเสียหายที่บริษัทจะได้รับ

### 3.2 ความเสี่ยงด้านการตลาดและการจัดจำหน่าย

#### ความเสี่ยงจากการผันผวนของความต้องการและราคาผลิตภัณฑ์ อันเกิดจากวัฏจักรธุรกิจขาลง

เนื่องจากอุตสาหกรรมต่อเนื่องบางประเภทที่ใช้ผลิตภัณฑ์ของบริษัท เช่น อุตสาหกรรมท่อเหล็ก อุตสาหกรรมการก่อสร้าง อาทิเช่น โครงการก่อสร้างโครงสร้างพื้นฐาน (Infrastructure) มีลักษณะขึ้นลงตามวัฏจักรธุรกิจ ส่งผลให้ความต้องการและราคาผลิตภัณฑ์ของบริษัทมีความผันผวนตามไปด้วย ซึ่งอาจส่งผลต่อผลกำไรของบริษัทในอนาคตได้ในช่วงธุรกิจขาลง

นอกจากนี้ เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนซึ่งเป็นผลิตภัณฑ์ของบริษัท เป็นสินค้าที่มีความต้องการนำไปใช้ในกลุ่มอุตสาหกรรมต่อเนื่องอื่นๆ เช่น อุตสาหกรรมเหล็กกรีดเย็นสำหรับใช้ในอุตสาหกรรมรถยนต์ เหล็กชุบสังกะสี เหล็กแผ่นที่ใช้ในอุตสาหกรรมต่างๆ อย่างไรก็ตาม บริษัทคาดว่าด้วยประสิทธิภาพการผลิต และความสามารถในการแข่งขันในระดับปัจจุบัน หากเกิดสภาวะความต้องการสินค้าหรือราคาสินค้าลดต่ำลงมากในช่วงวัฏจักรขาลงแล้ว บริษัทสามารถที่จะทำการผลิตผลิตภัณฑ์ที่มีมูลค่าเพิ่มอื่นๆ ได้ ทั้งนี้ บริษัทมีแผนในการพัฒนาผลิตภัณฑ์ให้มีคุณภาพสูงขึ้น หลากหลายมากขึ้น รวมทั้งขยายฐานลูกค้ามากขึ้น และมีการส่งออกไปยังต่างประเทศ อีกทั้งนโยบายภาครัฐที่ส่งเสริมอุตสาหกรรมเหล็กภายในประเทศ ซึ่งช่วยลดความเสี่ยงของบริษัทได้ในเวลาเดียวกัน ทำให้มีการนำเข้าเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนน้อยลง ส่งผลให้ราคาผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนดีขึ้นในระดับที่เหมาะสม

นอกจากนี้ บริษัทมีการควบคุมผลต่างของราคาขายกับต้นทุนการผลิต โดยการบริหารการสั่งซื้อวัตถุดิบทั้งปริมาณ และราคาให้สอดคล้องกับคำสั่งซื้อที่ได้รับจากลูกค้า

### 3.3 ความเสี่ยงด้านการเงิน

#### 3.3.1 ความเสี่ยงด้านความผันผวนของอัตราแลกเปลี่ยน

ความผันผวนของอัตราแลกเปลี่ยนเงินตราต่างประเทศ ส่งผลต่อกำไรและขาดทุนของบริษัทได้ เนื่องจากบริษัทมีการสั่งซื้อวัตถุดิบหลักทั้งเศษเหล็กและเหล็กถลุงจากต่างประเทศ ทำให้มีรายจ่ายเป็นเงินสกุลต่างประเทศ ในขณะที่บริษัทมีรายได้จากการขายส่วนใหญ่เป็นเงินสกุลบาท บริษัทคาดว่าจะได้รับผลกระทบดังกล่าวไม่มาก ถึงแม้ว่าบริษัทจะไม่ได้ทำสัญญาป้องกันความเสี่ยง เนื่องจากบริษัทมีนโยบายในการสั่งซื้อวัตถุดิบหลักจากต่างประเทศลดลง ประกอบกับบริษัทมีการส่งสินค้าออกไปจำหน่ายในต่างประเทศเป็นเงินสกุลต่างประเทศด้วยเช่นกัน

#### 3.3.2 ความเสี่ยงในการให้สินเชื่อกับลูกค้า

บริษัทมีการวิเคราะห์ผลการดำเนินงานและฐานะการเงินของลูกค้ารายใหม่ก่อนให้วงเงินสินเชื่อ และมีการสอบทานสถานะของลูกค้าปัจจุบันเพื่อทบทวนวงเงินสินเชื่ออย่างน้อยปีละครั้ง

#### 3.3.3 ความเสี่ยงด้านสภาพคล่องทางการเงิน

บริษัทมีการจัดทำ Financial Projection รายเดือน และ Cash Flow ราย 6 เดือน เพื่อให้ทราบถึงสถานะการเงินของบริษัท และมีการทบทวนอย่างสม่ำเสมอ

### 3.3.4 ความเสี่ยงในการผลิตซ้ำระยะสั้น ค่าธรรมเนียม ดอกเบี้ย ภายใต้สัญญากู้ยืมเงินกับเจ้าหนี้

บริษัทได้มีการเจรจากับเจ้าถึงแผนการชำระหนี้ ทั้งการขอผ่อนชำระ การแปลงหนี้ และหยุดพักชำระหนี้ เพื่อไม่ให้เกิดปัญหาการฟ้องร้อง

## 3.4 ความเสี่ยงด้านสิ่งแวดล้อม และด้านบุคลากร

### 3.4.1 ความเสี่ยงจากการผลิตที่อาจก่อให้เกิดมลภาวะ

บริษัทประกอบธุรกิจในการผลิตแผ่นเหล็กรีดร้อนชนิดม้วน ซึ่งมีทั้งกระบวนการหลอม หล่อ และรีด ซึ่งในกระบวนการผลิตอาจก่อให้เกิดมลภาวะได้ ทั้งในด้านฝุ่นละอองที่ปนเปื้อนในอากาศ โลหะหนักที่อาจปนเปื้อนในน้ำ และอุณหภูมิของน้ำที่ผ่านกระบวนการผลิต รวมถึงระดับความดังของเสียงที่อาจสูงเกินค่ามาตรฐาน ทั้งนี้ ทางบริษัทได้จัดให้มีระบบป้องกันมลพิษทางอากาศ เพื่อดักจับฝุ่นก่อนปล่อยสู่บรรยากาศ มีระบบบำบัดน้ำหล่อเย็น เพื่อบำบัดโลหะหนักที่อาจปนเปื้อนมาสู่น้ำทิ้งของระบบหล่อเย็น แต่อย่างไรก็ตาม ทางบริษัทได้นำน้ำทิ้งนั้นไปใช้การพรมตระแกรงเหล็กขณะร้อน ซึ่งน้ำดังกล่าวจะระเหยสู่บรรยากาศทั้งหมด ตลอดจนปลูกต้นไม้สลับฟันปลาเพื่อเป็นแนวกันดูดซับฝุ่นและเสียงรอบโรงงาน ซึ่งมาตรการต่างๆ สอดคล้องกับกฎหมายและข้อกำหนดด้านสิ่งแวดล้อมในปัจจุบัน แต่ทั้งนี้ บริษัทยังมีความเสี่ยงจากการที่เครื่องจักรที่เกี่ยวข้องกับระบบบำบัดมลพิษมีสภาพความเสื่อมตามระยะเวลา จึงทำให้ประสิทธิภาพในการทำงานลดลง อันอาจเป็นเหตุให้เกิดมลพิษหลุดรอดออกสู่สิ่งแวดล้อมภายนอกได้ และสร้างความเสียหายหรือผลกระทบต่อชุมชนหรือต่อสิ่งแวดล้อม ซึ่งจะทำให้บริษัทมีต้นทุนเพิ่มขึ้นเนื่องจากการปรับปรุงฟื้นฟู สิ่งแวดล้อมและชุมชนให้กลับมามีเดิม หรือบริษัทอาจต้องเพิ่มระบบตรวจสอบและควบคุมมลภาวะให้สอดคล้องกับกฎหมายหรือข้อกำหนดที่อาจเข้มงวดขึ้นในอนาคต ทำให้มีค่าใช้จ่ายเพิ่มขึ้น รวมถึงค่าใช้จ่ายที่อาจเกิดขึ้นจากการถูกฟ้องร้องหากบริษัทไม่สามารถลดมลภาวะหรือมลพิษที่เกิดขึ้นได้ และในที่สุดอาจส่งผลกระทบต่อธุรกิจ ฐานะการเงิน และผลการดำเนินงานในอนาคต

บริษัทจึงมีการว่าจ้างบริษัทที่เชี่ยวชาญด้านสิ่งแวดล้อม เข้าทำการตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมโรงงานเป็นประจำทุกๆ รอบ 6 เดือนตามมาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม (Environmental Impact Assessment; EIA) และได้นำเสนอรายงานผลการตรวจสอบฯ ต่อสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม กรมโรงงานอุตสาหกรรม และกรมอุตสาหกรรมพื้นฐานและการเหมืองแร่อย่างต่อเนื่อง บริษัทจึงเชื่อมั่นว่าจะไม่ประสบปัญหาในเรื่องดังกล่าว

### 3.4.2 ความเสี่ยงจากการดำเนินธุรกิจที่อาจก่อให้เกิดความไม่ปลอดภัยต่อพนักงาน

บริษัทประกอบธุรกิจที่เป็นอุตสาหกรรมหนัก ทำให้พนักงานของบริษัทอาจได้รับอันตรายที่เกิดจากกระบวนการหลอมเหล็ก หล่อเหล็ก และรีดเหล็ก และการขนถ่ายวัสดุที่มีน้ำหนักมาก ซึ่งอาจส่งผลทำให้บริษัทมีภาระค่าใช้จ่ายที่เพิ่มขึ้นจากการฟ้องร้องเรียกค่าเสียหายจากผู้ที่ได้รับอันตราย รวมถึงค่าใช้จ่ายที่เกิดขึ้นจากค่าปรับ ซึ่งอาจส่งผลกระทบต่อธุรกิจ ฐานะการเงินและผลการดำเนินงานในอนาคตของบริษัทได้

อย่างไรก็ตาม บริษัทมีการจัดทำแผนฉุกเฉิน (Emergency Plan) และมาตรการด้านความปลอดภัยในขณะทำงานที่ได้มาตรฐานเป็นที่ยอมรับจากหน่วยงานราชการและเอกชนที่เกี่ยวข้อง อีกทั้งได้รับใบรับรองมาตรฐาน การจัดการด้านอาชีวอนามัย (ISO 45001) ในการป้องกันหรือลดอัตราความเสี่ยงที่จะเกิดอุบัติเหตุในขณะปฏิบัติงาน และผลกระทบต่อสุขภาพอนามัยของผู้ปฏิบัติงาน ทั้งนี้จากข้อมูลในอดีตพบว่าสถิติการเกิดอุบัติเหตุของบริษัทตั้งแต่ก่อตั้งโรงงานมีอัตราต่ำ และไม่เคยมีกรณีร้องเรียนเรียกค่าเสียหายจากการละเมิดต่อพนักงานเลย

### 3.5 ความเสี่ยงเกี่ยวกับนโยบายภาครัฐ และกฎระเบียบที่เกี่ยวข้อง

#### 3.5.1 การจัดการความเสี่ยงด้วยการใช้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดและการอุดหนุนตาม พระราชบัญญัติการตอบโต้การทุ่มตลาดและการอุดหนุนซึ่งสินค้าจากต่างประเทศ พ.ศ. 2542 และ (ฉบับที่ 2) พ.ศ. 2562

เนื่องจากอุตสาหกรรมการผลิตสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนซึ่งเป็นสินค้าอุปโภคขั้นพื้นฐานในการพัฒนาประเทศและมีผู้ผลิตที่มีขนาดใหญ่อยู่หลายรายทั่วโลก ดังนั้น ภายใต้การแข่งขันที่เข้มข้นในโลกการค้าเสรีโดยเฉพาะอย่างยิ่งในช่วงที่สภาวะเศรษฐกิจตกต่ำอย่างต่อเนื่องนานหลายปี ทำให้ผู้ผลิตต่างต้องดิ้นรนเพื่อความอยู่รอด โดยการระบายสินค้าส่วนเกินไปยังต่างประเทศ จึงส่งผลให้เกิดการค้าขายในลักษณะของการทุ่มตลาดมากขึ้น (คือการขายส่งออกต่างประเทศด้วยราคาขายที่ต่ำกว่าราคาขายในประเทศตนเอง) ทั้งตั้งใจและไม่ตั้งใจ ซึ่งส่งผลให้กลไกราคาตลาดในประเทศที่มีการนำเข้าสินค้าทุ่มตลาดถูกบิดเบือนไป หรือกล่าวได้ว่าเป็นการทำลายตลาดของอุตสาหกรรมภายในประเทศ ซึ่งก่อให้เกิดการแข่งขันที่ไม่เป็นธรรมเกิดขึ้น ดังนั้น นโยบายการตอบโต้การทุ่มตลาดจึงเป็นเครื่องมืออันสำคัญที่จะช่วยบรรเทาความเสียหายของอุตสาหกรรมเหล็กในประเทศ และทำให้เกิดการค้าที่เป็นธรรมต่อทุกฝ่ายได้

อนึ่งเนื่องจากในปัจจุบันยังพบว่า ผู้นำเข้าได้มีความพยายามที่จะหลบเลี่ยงมาตรการการตอบโต้การทุ่มตลาดเพื่อหลีกเลี่ยงการต้องจ่ายอากรตอบโต้การทุ่มตลาดเพิ่มเติมจากภาษ้นำเข้าปกติอยู่เสมอ ทำให้มาตรการที่บังคับใช้ไว้ประสิทธิผลและขาดประสิทธิภาพ อีกทั้งมาตรการตอบโต้การอุดหนุนก็ยังขาดกฎหมายลูกทำให้ยังขอใช้มาตรการตอบโต้การอุดหนุนไม่ได้อีกด้วย

ด้วยเหตุนี้ ทางภาครัฐโดยกรมการค้าต่างประเทศ จึงได้ทำการเสนอปรับปรุงกฎหมายฉบับนี้ให้เกิดประสิทธิผลและมีประสิทธิภาพในการบังคับใช้เพิ่มขึ้นโดย

- ขยายขอบเขตให้ครอบคลุมและป้องกันการหลบเลี่ยงมาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดและการอุดหนุน
- เพิ่มมาตรการควบคุมการจัดเก็บอากรตอบโต้การทุ่มตลาดและการอุดหนุนให้มีประสิทธิภาพมากขึ้น
- ออกกฎหมายลูกสำหรับมาตรการตอบโต้การอุดหนุน

ทั้งนี้ พระราชบัญญัติการตอบโต้การทุ่มตลาดและการอุดหนุนซึ่งสินค้าจากต่างประเทศ (ฉบับที่ 2) พ.ศ. 2562 ฉบับปรับปรุงใหม่นี้ ได้เพิ่มเติมบทบัญญัติข้างต้นและได้ประกาศลงในราชกิจจานุเบกษาเมื่อวันที่ 22 พฤษภาคม พ.ศ. 2562 และให้มีผลบังคับใช้วันที่ 18 พฤศจิกายน พ.ศ. 2562 เป็นต้นไป ซึ่ง พรบ. ดังกล่าว จะช่วยป้องกันการนำเข้าสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนที่หลบเลี่ยงมาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดและการอุดหนุน และช่วยบรรเทาความเสียหายจากการยุติมาตรการปกป้องจากการนำเข้าสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนเจ้าอื่นๆ ชนิดเป็นม้วนและไม่เป็นม้วนที่เพิ่มขึ้น อีกด้วย

สำหรับประเทศไทย รัฐบาลโดยกระทรวงพาณิชย์ได้มีการใช้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อน ดังนี้

- การขยายเวลาบังคับใช้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดสำหรับสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดเป็นม้วนและไม่เป็นม้วนที่มีแหล่งกำเนิดจากสาธารณรัฐประชาชนจีนและประเทศมาเลเซีย ต่อไปอีกเป็นระยะเวลา 5 ปี มีผลตั้งแต่วันที่ 23 มิถุนายน 2560 ถึงวันที่ 22 มิถุนายน 2565
- การขยายเวลาบังคับใช้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดสำหรับสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนเจือโบรอนที่มีแหล่งกำเนิดจากสาธารณรัฐประชาชนจีน ต่อไปอีกเป็นระยะเวลา 5 ปี มีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 13 ธันวาคม 2561 ถึงวันที่ 12 ธันวาคม 2566

- การขยายเวลาบังคับใช้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดสำหรับสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดเป็นม้วนและไม่ใช่เป็นม้วนที่นำเข้าจาก 14 ประเทศ ต่อไปอีกเป็นระยะเวลา 5 ปี มีผลตั้งแต่วันที่ 23 พฤษภาคม 2558 ถึงวันที่ 22 พฤษภาคม 2563 และได้เริ่มกระบวนการไต่สวนในการต่ออายุมาตรการอยู่ โดยในช่วงที่มีการไต่สวนให้มีการเก็บหลักฐานการตอบโต้ต่อไปจนกว่าจะมีผลขั้นที่สุด
- มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดสำหรับสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดเป็นม้วนและไม่ใช่เป็นม้วนที่มีแหล่งกำเนิดจากสหพันธ์สาธารณรัฐบราซิล สาธารณรัฐอิสลามอิหร่าน และสาธารณรัฐตุรกี เป็นระยะเวลา 5 ปี มีผลบังคับใช้ตั้งแต่วันที่ 16 พฤษภาคม 2560 ถึงวันที่ 15 พฤษภาคม 2565

ปัจจุบัน บริษัทได้ร่วมกับอุตสาหกรรมภายในประเทศ รวบรวมข้อมูลเพื่อยื่นคำขอต่อกรมการค้าต่างประเทศ จำนวน 1 มาตรการ ได้แก่

- ยื่นคำขอต่อกรมการค้าต่างประเทศ เพื่อพิจารณาขยายเวลาบังคับใช้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดสำหรับสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดเป็นม้วนและไม่ใช่เป็นม้วนที่นำเข้าจาก 14 ประเทศ ต่อไปอีกเป็นระยะเวลา 5 ปี

ซึ่งปัจจุบันกรณีดังกล่าว อยู่ในกระบวนการไต่สวนฯ โดยในส่วนของกรณีการขยายเวลาบังคับใช้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดสำหรับสินค้าเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดเป็นม้วนและไม่ใช่เป็นม้วนที่นำเข้าจาก 14 ประเทศนั้น ทางภาครัฐให้มีการเก็บหลักฐานการตอบโต้ต่อไปจนกว่าจะมีผลขั้นที่สุด

การใช้มาตรการตอบโต้การทุ่มตลาดดังกล่าวของภาครัฐสามารถบรรเทาปัญหาทางการค้าอันเนื่องมาจากการทุ่มตลาดโดยประเทศที่ถูกใช้มาตรการดังกล่าวได้ ทำให้อุตสาหกรรมเหล็กแผ่นรีดร้อนโดยรวมยังคงเดินหน้าต่อไปได้ นอกจากนี้ บริษัทได้ร่วมกับผู้ผลิตในประเทศรายอื่นๆ ติดตามสถานการณ์การทุ่มตลาดที่อาจเกิดขึ้นจากประเทศอื่นๆ หรือในลักษณะอื่นๆ อย่างต่อเนื่อง เพื่อยับยั้งหรือป้องกันการก่อให้เกิดการค้าที่ไม่เป็นธรรมจากการทุ่มตลาดที่อาจเกิดขึ้นกับตลาดเหล็กแผ่นรีดร้อนในประเทศไทยต่อไป

### 3.5.2 ความเสี่ยงจากการควบคุมราคาของภาครัฐ

ในช่วงตลอดปี 2563 เหล็กแผ่นรีดร้อนเป็นสินค้าหนึ่งในหลายรายการสินค้าควบคุมตามประกาศของกระทรวงพาณิชย์ ซึ่งในทางปฏิบัติเป็นการติดตามข้อมูลความเคลื่อนไหวด้านปริมาณและราคาขายสินค้าในประเทศ แต่ไม่ได้ควบคุมราคาขายแต่อย่างใด อีกทั้งบริษัทได้ให้ความร่วมมือในการแจ้งข้อมูลปริมาณสินค้าและราคาขายในประเทศแก่กรมการค้าภายในเป็นอย่างดีโดยตลอด ในกรณีที่ผู้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนแต่ละราย รวมถึงบริษัทต้องการปรับเปลี่ยนราคาสินค้าสามารถทำได้โดยแจ้งข้อมูลแก่กรมการค้าภายในทราบ และให้ข้อมูลเพิ่มเติมตามที่กรมฯ แจ้งขอ บริษัทจึงมีความเสี่ยงในระดับต่ำที่อาจจะถูกยับยั้งการปรับขึ้นราคาสินค้าหากราคาขายในประเทศปรับตัวสูงขึ้นอย่างรวดเร็ว หรือในกรณีที่กระทรวงพาณิชย์ใช้มาตรการขอความร่วมมือตรึงราคาสินค้าอุปโภคบริโภคหรือโภคภัณฑ์ ที่อาจจะกระทบต่อความสามารถในการสร้างรายได้และการทำกำไรบ้างเล็กน้อยบางช่วงเวลาในอนาคต

อย่างไรก็ตาม เมื่อบริษัทมีความจำเป็นต้องปรับขึ้นราคาให้สูงถึงในระดับที่จำเป็น ก็สามารถชี้แจงรายละเอียดต้นทุนวัตถุดิบและต้นทุนการผลิตที่เพิ่มขึ้นที่สอดคล้องกับราคาขายที่จะปรับขึ้นอย่างสมเหตุสมผลตามข้อเท็จจริงและแจ้งถึงความจำเป็นในการปรับขึ้นราคาได้ต่อไป



### 3.6 ความเสี่ยงทั่วไป

#### ความเสี่ยงจากการไม่สามารถดำเนินกิจการเนื่องจากปัจจัยที่ไม่สามารถควบคุมได้

บริษัทอาจมีความเสี่ยงจากการประกอบธุรกิจ จากปัจจัยที่ไม่สามารถควบคุมได้หลายประการเช่น จากการก่อวินาศกรรม ภัยธรรมชาติ อุบัติเหตุในอุตสาหกรรม การก่อการร้าย ปัญหา และความผิดพลาดจากเทคนิค

ทั้งนี้ ในแต่ละปัจจัยที่กล่าวมาอาจจะควบคุมไม่ได้ แต่บริษัทมีความเชื่อมั่นในการป้องกันและแก้ไข ไม่ให้เกิดปัญหาถึงขั้นรุนแรงก่อให้เกิดการสูญเสียรายได้โดยนัยสำคัญ เช่น การให้การฝึกอบรมพนักงานให้มีทักษะและความชำนาญอย่างสม่ำเสมอ การให้ความรู้อบรมความปลอดภัยในการใช้เครื่องมือเครื่องจักรทำงานให้อย่างต่อเนื่อง รวมทั้งบริษัทมีระบบรักษาความปลอดภัย มีเจ้าหน้าที่รักษาความปลอดภัย ทั้งเป็นพนักงานของบริษัทและการว่าจ้างบริษัทรักษาความปลอดภัยที่มีประสิทธิภาพเข้ามาดูแลและตรวจตราการเข้า-ออกอย่างเข้มงวดตลอด 24 ชั่วโมง และบริษัทได้ทำกรรมธรรม์ประกันภัยซึ่งให้ความคุ้มครองความสูญเสียหรือเสียหายของทรัพย์สินในกรณีที่ระบุเฉพาะเจาะจง ส่วนในด้านแรงงานสัมพันธ์ บริษัทได้จัดให้มีคณะกรรมการฝ่ายลูกจ้างและฝ่ายนายจ้าง รวมทั้งคณะกรรมการดูแลด้านสังคมและสิ่งแวดล้อม CSR ที่จะเป็นตัวแทนดูแลความเป็นอยู่สวัสดิการของพนักงานให้เหมาะสมและเป็นธรรม

### 3.7 ความเสี่ยงด้านการทุจริตคอร์รัปชัน

บริษัทได้ประกาศนโยบายการต่อต้านการคอร์รัปชัน (Anti-Corruption Policy) เมื่อวันที่ 13 พฤศจิกายน 2560 โดยให้ความสำคัญกับการต่อต้านทุจริตและคอร์รัปชัน ตลอดจนสนับสนุนและส่งเสริมให้บุคลากรทุกระดับมีจิตสำนึกในการต่อต้านทุจริตและคอร์รัปชันในทุกรูปแบบ คณะกรรมการบริษัทฯ ได้กำหนดนโยบายการป้องกันและต่อต้านทุจริต การให้หรือการรับสินบน (Anti-Corruption and Anti-Bribery Policy) ไว้เป็นนโยบายในการกำกับดูแลการปฏิบัติงานให้เป็นไปตามกฎหมาย กฎ ระเบียบ (Corporate Compliance Policy) ซึ่งสอดคล้องกับแนวปฏิบัติที่กำหนดไว้ในจรรยาบรรณธุรกิจสำหรับผู้บริหารและพนักงาน อีกทั้งที่บริษัทได้เข้าร่วมสมาชิกโครงการแนวร่วมปฏิบัติของภาคเอกชนไทยในการต่อต้านการทุจริต (CAC) และ ได้ผ่านการรับรองจากคณะกรรมการแนวร่วมปฏิบัติของภาคเอกชนไทยในการต่อต้านการทุจริต เป็นสมาชิกโครงการแนวร่วมปฏิบัติของภาคเอกชนไทยในการต่อต้านการทุจริต (CAC) ซึ่งแสดงให้เห็นถึงความมุ่งมั่นและตั้งใจในการต่อต้านการทุจริตคอร์รัปชันทุกรูปแบบ รวมทั้งได้มีการจัดทำนโยบายต่อต้านการคอร์รัปชัน โดยกำหนดความรับผิดชอบและแนวทางในการปฏิบัติที่เหมาะสมสำหรับการป้องกันการทุจริตคอร์รัปชันในทุกกิจกรรม และได้สื่อสารนโยบายดังกล่าวให้กับกรรมการ ผู้บริหาร พนักงาน ตลอดจนผู้ที่มีส่วนได้เสียทั้งภายในและภายนอกได้รับทราบ เพื่อเป็นแนวทางการปฏิบัติร่วมกันในการดำเนินธุรกิจอย่างโปร่งใสและยุติธรรม

อีกทั้งบริษัทได้มอบหมายให้คณะกรรมการบริหารความเสี่ยง ทำการประเมิน วิเคราะห์ และกำหนดมาตรการในการบริหารความเสี่ยงของธุรกิจ และการทุจริตคอร์รัปชัน รวมถึงการจัดให้มีระบบการควบคุมภายในที่ดี และการตรวจสอบที่มีประสิทธิภาพอย่างสม่ำเสมอ



4. ทรัพย์สินที่ใช้ในการประกอบธุรกิจ

4.1. ทรัพย์สินที่ใช้ในการประกอบธุรกิจ

4.1.1. ทรัพย์สินถาวรหลัก

ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2563 บริษัทมีทรัพย์สินถาวรหลักที่ใช้ในการประกอบธุรกิจที่บริษัทเป็นเจ้าของกรรมสิทธิ์ โดยมีรายละเอียดดังนี้

1) ที่ดิน และส่วนปรับปรุงที่ดิน

ประเภท	ที่ตั้ง	พื้นที่	มูลค่าสุทธิ* (ล้านบาท)	ลักษณะ กรรม สิทธิ์	ภาระ ผูกพัน	วงเงิน ค้ำประกัน (ล้านบาท)	วัตถุประสงค์ ในการถือ ครอง ทรัพย์สิน
ที่ดินและ ส่วนปรับปรุง ที่ดิน	เลขที่ 55 ถนนทางหลวง หมายเลข 3143 หมู่ที่ 5 ตำบล หนองละลอก อำเภอบ้านค่าย จังหวัดระยอง	365 ไร่ 1 งาน 68.80 ตารางวา	364	เป็นเจ้าของ	-มี- **	-มี-***	เป็นที่ตั้ง โรงงาน
ที่ดิน	เลขที่ 55 ถนนทางหลวง หมายเลข 3143 หมู่ที่ 5 ตำบล หนองละลอก อำเภอบ้านค่าย จังหวัดระยอง	64 ไร่ 81.10 ตารางวา	66	เป็นเจ้าของ	-มี- **	-มี-****	เป็นที่ตั้ง โรงงาน
<b>รวม</b>		<b>423 ไร่ 20 งาน 650 ตารางวา</b>	<b>430</b>				

หมายเหตุ \* มูลค่าสุทธิ หมายถึง มูลค่าสุทธิหลังหักค่าตัดจำหน่ายสะสมและค่าเผื่อการด้อยค่าของสินทรัพย์

\*\* การจดจำนองหลักประกัน

\*\*\* บริษัทได้จดจำนองหลักประกันที่ดินและส่วนปรับปรุงที่ดิน จำนวน 365 ไร่ 1 งาน 68.80 ตารางวา ซึ่งมีมูลค่าสุทธิ\* ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2563 จำนวน 364 ล้านบาท เพื่อใช้ในการดำเนินงานกับบริษัท ลิงค์ แคปิตอล วัน (มอริเชียส) ลิมิเตด วงเงินค้ำประกันรวมทั้งสิ้น 4,456 ล้านบาท ประกอบด้วย ที่ดินและส่วนปรับปรุงที่ดิน อาคารและสิ่งปรับปรุงอาคาร และเครื่องจักรที่ใช้ในการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน

\*\*\*\* บริษัทได้จัดจ้างอสังหาริมทรัพย์ที่ดินและส่วนปรับปรุงที่ดิน จำนวน 64 ไร่ 81.10 ตารางวา ซึ่งมีมูลค่าสุทธิ\* ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2563 จำนวน 66 ล้านบาท เพื่อใช้ในการดำเนินงานกับบริษัทมหาชัยศูนย์รวมเหล็ก จำกัด วงเงินค้ำประกัน 64 ล้านบาท

2) อาคารและสิ่งปรับปรุงอาคาร

ประเภท	ที่ตั้ง	พื้นที่	มูลค่าสุทธิ* (ล้านบาท)	ลักษณะ กรรมสิทธิ์	ภาระ ผูกพัน	วงเงิน ค้ำประกัน (ล้านบาท)	วัตถุประสงค์ ในการถือครอง ทรัพย์สิน
โรงงาน	เลขที่ 55 ถนนทาง หลวงหมายเลข 3143 หมู่ที่ 5 ตำบลหนองละลอก อำเภอบ้านค่าย จังหวัดระยอง	67,659 ตรม.	317	เป็นเจ้าของ	-มี- **	-มี-***	เป็นโรงงาน ผลิต เหล็กแผ่นรีด ร้อนชนิดม้วน
อาคารเก็บ วัสดุ	เลขที่ 55 ถนนทาง หลวงหมายเลข 3143 หมู่ที่ 5 ตำบลหนองละลอก อำเภอบ้านค่าย จังหวัดระยอง	13,635 ตรม.	67	เป็นเจ้าของ	-มี- **	-มี-***	เป็นคลังสินค้า เก็บวัตถุดิบ อะไหล่และวัสดุ อุปกรณ์
อาคาร สำนักงาน	เลขที่ 55 ถนนทาง หลวงหมายเลข 3143 หมู่ที่ 5 ตำบลหนองละลอก อำเภอบ้านค่าย จังหวัดระยอง	2,600 ตรม.	11	เป็นเจ้าของ	-มี- **	-มี-***	เป็นสำนักงาน
อาคาร ทั่วไป และ สิ่งปลูก สร้างอื่นๆ	เลขที่ 55 ถนน ทางหลวงหมายเลข 3143 หมู่ที่ 5 ตำบลหนองละลอก อำเภอบ้านค่าย จังหวัดระยอง	12,006 ตรม.	394	เป็นเจ้าของ	-มี- **	-มี-***	เป็นอาคารควบคุม อาคารสถานีไฟฟ้า อาคารวางหม้อ แปลง อาคาร ปรับปรุงคุณภาพ น้ำ ห้องแล็บและ โรงอาหาร
<b>รวม</b>			<b>789</b>				

หมายเหตุ \* มูลค่าสุทธิ หมายถึง มูลค่าสุทธิหลังหักค่าตัดจำหน่ายสะสมและค่าเผื่อการด้อยค่าของสินทรัพย์  
\*\* การจดจำนองหลักประกัน

\*\*\* บริษัทได้จัดจ้างหลักประกันอาคารและสิ่งปรับปรุงอาคาร ซึ่งมีมูลค่าสุทธิ\* ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2563 จำนวน 789 ล้านบาท เพื่อใช้ในการดำเนินงานกับบริษัท ลิงค์ แคปปิตอล วัน (มอริเชียส) ลิมิเตด วงเงินค้ำประกันรวมทั้งสิ้น 4,456 ล้านบาท ประกอบด้วย ที่ดินและส่วนปรับปรุงที่ดิน อาคารและสิ่งปรับปรุงสร้างอาคาร และเครื่องจักรที่ใช้ในการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน

3) เครื่องจักรที่ใช้ในการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน

ประเภท	มูลค่าสุทธิ* (ล้านบาท)	ลักษณะ กรรมสิทธิ์	ภาระ ผูกพัน	วงเงิน ค้ำประกัน (ล้านบาท)	วัตถุประสงค์ ในการถือครองทรัพย์สิน
โรงหลอมเหล็ก	1,576	เป็นเจ้าของ	-มี**-	-มี-***	ใช้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน
โรงหล่อเหล็ก	341	เป็นเจ้าของ	-มี**-	-มี-***	ใช้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน
โรงรีดเหล็ก	1,958	เป็นเจ้าของ	-มี**-	-มี-***	ใช้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน
ปั้นจั่น	261	เป็นเจ้าของ	-มี**-	-มี-***	ใช้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน
เครื่องเจียรไน	123	เป็นเจ้าของ	-มี**-	-มี-***	ใช้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน
ระบบสาธารณูปโภค	708	เป็นเจ้าของ	-มี**-	-มี-***	ใช้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน
ชุดอุปกรณ์อื่นๆ	614	เป็นเจ้าของ	-มี**-	-มี-***	ใช้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน
<b>รวม</b>	<b>5,581</b>				

หมายเหตุ \* มูลค่าสุทธิ หมายถึง มูลค่าสุทธิหลังหักค่าตัดจำหน่ายสะสมและค่าเผื่อการด้อยค่าของสินทรัพย์  
\*\* การจดจำนองหลักประกัน  
\*\*\* บริษัทได้จัดจ้างหลักประกันเครื่องจักรที่ใช้ในการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน ซึ่งมีมูลค่าสุทธิ\* ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2563 จำนวน 5,581 ล้านบาท เพื่อใช้ในการดำเนินงานกับบริษัท ลิงค์ แคปปิตอล วัน (มอริเชียส) ลิมิเตด วงเงินค้ำประกันรวมทั้งสิ้น 4,456 ล้านบาท ที่ดินและส่วนปรับปรุงที่ดิน อาคารและสิ่งปลูกสร้างอาคาร และเครื่องจักรที่ใช้ในการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน

4) อะไหล่และวัสดุอุปกรณ์

ประเภท	มูลค่าสุทธิ* (ล้านบาท)	ลักษณะ กรรมสิทธิ์	ภาระ ผูกพัน	วัตถุประสงค์ ในการถือครองทรัพย์สิน
อะไหล่และวัสดุอุปกรณ์	28	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	ใช้สนับสนุนการผลิต
<b>รวม</b>	<b>28</b>			

หมายเหตุ \* มูลค่าสุทธิ หมายถึง มูลค่าสุทธิหลังหักค่าตัดจำหน่ายสะสมและค่าเผื่อการด้อยค่าของสินทรัพย์

5) อุปกรณ์สำนักงาน เครื่องตกแต่งและติดตั้ง และยานพาหนะ

ประเภท	มูลค่าสุทธิ* (ล้านบาท)	ลักษณะ กรรมสิทธิ์	ภาระ ผูกพัน	วัตถุประสงค์ ในการถือครองทรัพย์สิน
อุปกรณ์สำนักงาน เครื่องตกแต่งและติดตั้ง	10	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	เพื่อใช้ในงานสำนักงาน

ประเภท	มูลค่าสุทธิ* (ล้านบาท)	ลักษณะ กรรมสิทธิ์	ภาระ ผูกพัน	วัตถุประสงค์ ในการถือครองทรัพย์สิน
ยานพาหนะ	-	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	เพื่อใช้ในการดำเนินการ ต่างๆ ของบริษัท
<b>รวม</b>	<b>10</b>			

หมายเหตุ \* มูลค่าสุทธิ หมายถึง มูลค่าสุทธิหลังหักค่าตัดจำหน่ายสะสมและค่าเผื่อการด้อยค่าของสินทรัพย์

6) สินทรัพย์ที่อยู่ระหว่างก่อสร้างและการติดตั้ง

ประเภท	มูลค่าสุทธิ* (ล้านบาท)	ลักษณะ กรรมสิทธิ์	ภาระ ผูกพัน	วัตถุประสงค์ ในการถือครองทรัพย์สิน
สินทรัพย์ที่อยู่ระหว่างก่อสร้างและ การติดตั้ง	95	เป็นเจ้าของ	-ไม่มี-	เพื่อใช้ในการดำเนินการต่างๆ ของบริษัท
สินทรัพย์ที่อยู่ระหว่างก่อสร้างและ การติดตั้ง	1,503	เป็นเจ้าของ	-มี-**	เพื่อใช้ในการดำเนินการต่างๆ ของบริษัท
<b>รวม</b>	<b>1,598</b>			

หมายเหตุ \* มูลค่าสุทธิ หมายถึง มูลค่าสุทธิหลังหักค่าตัดจำหน่ายสะสมและค่าเผื่อการด้อยค่าของสินทรัพย์

\*\* การจดจำนองหลักประกัน

บริษัทได้จัดจ้างองประกันสินทรัพย์ที่อยู่ระหว่างก่อสร้างและการติดตั้ง จำนวน 1 เครื่อง มูลค่าสุทธิ ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2563 จำนวน 1,503 ล้านบาท มีรายละเอียดดังนี้

- เครื่องล้างและเครื่องเคลือบน้ำมัน ซึ่งมีมูลค่าสุทธิ \* ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2563 จำนวน 1,503 ล้านบาท เพื่อใช้เป็นหลักประกันกับกรมสรรพากร

4.1.2. ทรัพย์สินที่ไม่มีตัวตนที่สำคัญ

ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2563 บริษัทมีทรัพย์สินที่ไม่มีตัวตนที่สำคัญ โดยมีรายละเอียดดังนี้

1) ค่าลิขสิทธิ์ซอฟต์แวร์

ประเภท	มูลค่าสุทธิหลังหักค่าตัดจำหน่ายสะสมและค่าเผื่อการ ด้อยค่าของสินทรัพย์(ล้านบาท)	ผลต่อการดำเนินธุรกิจ
ค่าลิขสิทธิ์ซอฟต์แวร์ (โปรแกรมสำเร็จรูป)	1	เพื่อใช้ในการดำเนินการต่างๆ ของ บริษัท
<b>รวม</b>	<b>1</b>	

4.2. นโยบายการลงทุนในบริษัทย่อย

รายละเอียดบริษัทย่อย ณ วันที่ 31 ธันวาคม 2563 มีดังนี้

ชื่อกิจการ	ลักษณะธุรกิจ	กลุ่มบริษัท ถือหุ้นร้อยละ
<b>บริษัทย่อยทางตรง</b>		
บริษัท สยาม โปรเฟสชั่นแนล โฮลดิ้งส์ จำกัด	ลงทุนในบริษัทอื่น	99.99
บริษัท จี เจ สตีล จำกัด (มหาชน) (ถือหุ้นโดยบริษัท ร้อยละ 8.24 และบริษัทจีเอส ซีเคียวริตี้ โฮลดิ้ง จำกัด ร้อยละ 1.21)	ผลิตและจำหน่ายเหล็กแผ่นรีด ร้อนชนิดม้วน	9.45
บริษัท จีเอส ซีเคียวริตี้ โฮลดิ้ง จำกัด	กิจการที่ตั้งโดยมีวัตถุประสงค์ เฉพาะเพื่อการปรับโครงสร้างหนี้	99.99
<b>บริษัทย่อยทางอ้อม</b>		
บริษัท โอเรียลทัล แอ็กเซส จำกัด (ถือหุ้นโดยบริษัท สยาม โปรเฟสชั่นแนล โฮลดิ้งส์ จำกัด ร้อยละ 99.97)	ให้บริการที่ปรึกษาและลงทุน	0

## 5. ข้อพิพาททางกฎหมาย

### คดีข้อพิพาทกับเจ้าหนี้

คดีข้อพิพาทที่เกิดขึ้นในระหว่างปี 2563

#### คดีกลุ่มหนี้ตามสัญญากู้ยืมเงิน มีเจ้าหนี้ทั้งหมด 5 ราย ดังนี้

ในระหว่างพิจารณาเจ้าหนี้และลูกหนี้ตกลงกันได้และศาลแพ่งกรุงเทพใต้มีคำพิพากษาตามยอม คดีถึงที่สุดแล้วโดยไม่มีคู่ความฝ่ายใดอุทธรณ์ ฎีกา ให้บริษัท ชำระหนี้แก่เจ้าหนี้ทั้ง 5 ราย รวมเป็นจำนวนเงินทั้งสิ้น 91,524,045.21 บาท

ภายหลังจากนั้นเจ้าหนี้จำนวน 3 ราย ได้เข้าร่วมโครงการแปลงหนี้เป็นทุนคิดเป็นจำนวนเงินรวมทั้งสิ้น 31,000,000.00 บาท ทั้งนี้ การแปลงหนี้เป็นทุนได้ดำเนินการเสร็จเรียบร้อยแล้ว

เจ้าหนี้ที่เหลืออีกจำนวน 2 ราย ไม่ได้เข้าร่วมโครงการแปลงหนี้เป็นทุน ดังนั้น หนี้ตามคำพิพากษาตามสัญญาประนีประนอมยอมความที่ค้างชำระต่อเจ้าหนี้ทั้ง 2 ราย คิดเป็นจำนวนเงินรวมทั้งสิ้น 60,524,045.21 บาท ขณะนี้บริษัทอยู่ในระหว่างการปฏิบัติตามคำพิพากษาตามสัญญาประนีประนอมยอมความ

#### คดีกลุ่มที่ 3 หนี้ตามแผนฟื้นฟูกิจการเดิม

เมื่อวันที่ 24 กรกฎาคม 2562 เจ้าหนี้ได้ยื่นฟ้องบริษัท ต่อศาลล้มละลายกลางให้ชำระหนี้ที่ค้างชำระอยู่เป็นจำนวนเงินทั้งสิ้น 208,980,639.40 บาท โดยเป็นเงินต้นจำนวน 207,838,948.74 บาท พร้อมดอกเบี้ยในอัตราร้อยละ 0.5 ต่อปีของเงินต้นนับแต่วันที่ 19 มิถุนายน 2561 จนถึงวันฟ้องเป็นจำนวนเงินทั้งสิ้น 1,141,690.66 บาท

เมื่อวันที่ 25 กุมภาพันธ์ 2563 ศาลได้มีคำพิพากษาตามสัญญาประนีประนอมยอมความ ให้บริษัทชำระหนี้เงินต้นจำนวนเงิน 208,980,639.40 พร้อมดอกเบี้ยในอัตราร้อยละ 0.5 ต่อปีของต้นเงิน 207,838,948.74 บาท คิดตั้งแต่วันที่ 25 กรกฎาคม 2562 ซึ่งเป็นวันถัดจากวันฟ้องจนถึงวันที่ 25 กุมภาพันธ์ 2563 เป็นดอกเบี้ย 614,539.89 บาท รวมเป็นจำนวนเงินทั้งสิ้น 209,595,179.30 บาท เจ้าหนี้ยินยอมให้นำเงินคงเหลือหลักประกันการใช้ไฟฟ้าจำนวนเงิน 23,890,069.89 บาท มาหักจากหนี้ทั้งหมดคงเหลือหนี้ต้นเงินทั้งสิ้น 185,705,109.41 บาท และให้บริษัทผ่อนชำระหนี้ที่เหลือจำนวน 36 งวด ซึ่งการชำระเงิน 35 งวดแรกชำระเป็นจำนวนเงินงวดละ 5,158,408.28 บาท เริ่มผ่อนชำระงวดแรกสิ้นเดือนกรกฎาคม 2563 เป็นต้นไป และงวดถัดไปผ่อนชำระทุกสิ้นเดือนจนถึงสิ้นเดือนพฤษภาคม 2566 และ ชำระเงินงวดที่ 36 ซึ่งเป็นงวดสุดท้ายเป็นจำนวนเงิน 5,160,819.61 บาท ในวันสุดท้ายของเดือนมิถุนายน 2566

6. ข้อมูลทั่วไปและข้อมูลสำคัญอื่น

6.1. ข้อมูลทั่วไป

ชื่อบริษัท :	บริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)
ชื่อย่อในตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทย :	GSTEEL สำหรับหุ้นสามัญ
เลขทะเบียนบริษัท :	0107538000746
ที่ตั้งสำนักงานใหญ่ :	88 ชั้น 18 ปาโซ ทาวเวอร์ ถนนสีลม แขวงสุริยวงศ์ เขตบางรัก กรุงเทพมหานคร 10500 โทรศัพท์ (02) 634-2222 โทรสาร (02) 634-4114
ที่ตั้งโรงงาน :	55 หมู่ 5 สวนอุตสาหกรรม เอส เอส พี ตำบลหนองละลอก อำเภอบ้านค่าย จังหวัดระยอง 21120 โทรศัพท์ (038) 869-323 โทรสาร (038) 869-333
โฮมเพจบริษัท :	www.gsteel.com
วันที่ก่อตั้งบริษัท :	31 ตุลาคม 2538
วันที่เริ่มการผลิต:	1 พฤศจิกายน 2542
ประเภทธุรกิจ :	ผลิตและจำหน่ายเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน และเหล็กแผ่นหนา (Slab)

**เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน**

ขนาดความกว้าง	900 ถึง 1,550 มม.
ขนาดความหนา	1.0 ถึง 13.0 มม.

**เหล็กแผ่นหนา (Slab)**

ขนาดความกว้าง	900 ถึง 1,550 มม.
ขนาดความหนา	80 ถึง 100 มม.

เทคโนโลยีการผลิต :	<b>การหลอมเหล็ก</b> - ใช้ชุดเตาหลอมไฟฟ้าจากเยอรมนี <b>การหล่อเหล็ก</b> - ใช้ชุดเครื่องหล่อเหล็กแท่งแบบขนาดกลางจากญี่ปุ่น <b>การรีดเหล็ก</b> - ใช้ชุดเครื่องรีดแผ่นเหล็กจากญี่ปุ่น
กำลังผลิตสูงสุด :	1,580,000 ตันต่อปี
จำนวนพนักงาน :	613 คน
ทุนจดทะเบียน :	158,059,755,140.00 บาท
ทุนชำระแล้ว :	144,643,827,160.00 บาท
ชนิดและจำนวนหุ้นที่จำหน่ายได้แล้วทั้งหมด:	หุ้นสามัญจำนวน 28,928,765,432 หุ้น มูลค่าที่ตราไว้หุ้นละ 5.00 บาท
รอบระยะเวลาบัญชี :	1 มกราคม – 31 ธันวาคม



**บุคคลอ้างอิง**

**นายทะเบียนหลักทรัพย์ :**

**หุ้นสามัญ**

**บริษัท ศูนย์รับฝากหลักทรัพย์ (ประเทศไทย) จำกัด**

เลขที่ 93 ถนนรัชดาภิเษก แขวง ดินแดง เขตดินแดง

กรุงเทพมหานคร 10400

โทรศัพท์ (02) 009-9999 โทรสาร (02) 009-9991

**หุ้นกู้และผู้แทนผู้ถือหุ้นกู้**

**The Hong Kong and Shanghai Banking Corporation Limited**

Level 30, HSBC Main Building, 1 Queen's Road Central, Hong Kong

**ผู้ตรวจสอบบัญชี :**

**บริษัท เบเคอร์ ทิลล์ ออดิท แอนด์ แอ็ดไวเซอร์รี เซอร์วิสเชส (ประเทศไทย) จำกัด**

นายอภิชาติ สายะสิต ผู้สอบบัญชีรับอนุญาตเลขที่ 4229 หรือ

นางสาววิมลศรี จงอุดมสมบัติ ผู้สอบบัญชีรับอนุญาตเลขที่ 3899 หรือ

นางสาววลีรัตน์ อัครศรีสวัสดิ์ ผู้สอบบัญชีรับอนุญาตเลขที่ 4411

175 อาคารสารคดีตึกยาวเวอร์ ชั้น 21/1 ถนนสาทรใต้ ทุ่งมหาเมฆ เขตสาทร

กรุงเทพมหานคร 10120

โทรศัพท์ (02) 679 5400

โทรสาร (02) 679 5500

**นักลงทุนสัมพันธ์ :**

**ฝ่ายนักลงทุนสัมพันธ์**

โทรศัพท์ (02) 634-2222

E-mail : IR@gsteel.com

**6.2. ข้อมูลสำคัญอื่น :**

- ไม่มี -