



ผลคำวินิจฉัยคณะกรรมการการแข่งขันทางการค้า  
กรณี การแจ้งผลการรวมธุรกิจระหว่างบริษัท น. และบริษัท อ.

ระหว่าง	บริษัท น.	ผู้ประกอบการธุรกิจที่กระทำการรวมธุรกิจ
	บริษัท อ.	ผู้ประกอบการธุรกิจที่ถูกรวมธุรกิจ

### การแจ้งผลการรวมธุรกิจ

ด้วยบริษัท น. ได้ยื่นแบบแจ้งผลการรวมธุรกิจ พร้อมเอกสารหลักฐาน ตามประกาศคณะกรรมการการแข่งขันทางการค้า เรื่อง หลักเกณฑ์ วิธีการ และเงื่อนไขการแจ้งผลการรวมธุรกิจ พ.ศ. ๒๕๖๑ ต่อสำนักงานคณะกรรมการการแข่งขันทางการค้า เมื่อวันที่ ๒๑ กุมภาพันธ์ ๒๕๖๕ เพื่อขอแจ้งผลการรวมธุรกิจระหว่างบริษัท น. และบริษัท อ. ต่อคณะกรรมการการแข่งขันทางการค้า (กขค.) ตามมาตรา ๕๑ วรรคหนึ่ง แห่งพระราชบัญญัติการแข่งขันทางการค้า พ.ศ. ๒๕๖๐

### ข้อเท็จจริง

ข้อเท็จจริงที่ใช้ในการพิจารณาการแจ้งผลการรวมธุรกิจระหว่างบริษัท น. และบริษัท อ. มีรายละเอียดดังนี้

#### ๑. ข้อมูลผู้ประกอบการธุรกิจ

##### ๑.๑ ผู้ประกอบการธุรกิจที่กระทำการรวมธุรกิจ

บริษัท น. เลขทะเบียนนิติบุคคล xxx จดทะเบียนจัดตั้งบริษัทที่ประเทศญี่ปุ่น ประกอบธุรกิจเกี่ยวกับการผลิตผลิตภัณฑ์เหล็ก รวมถึงการให้บริการด้านวิศวกรรมและการก่อสร้าง

บริษัท น. เป็นบริษัทส่งออกผลิตภัณฑ์เหล็กจากประเทศญี่ปุ่นมายังประเทศไทย รวมถึงมีฐานการผลิตผลิตภัณฑ์เหล็กในประเทศไทย ซึ่งมียอดขายภายในประเทศไทยเกินกว่า ๑ พันล้านบาท ทั้งนี้ บริษัท น. ไม่มีธุรกิจหลักอื่นที่มียอดขายตั้งแต่ ๑ พันล้านบาทขึ้นไปในประเทศไทย

บริษัท น. มีผู้ประกอบการที่มีความสัมพันธ์กันทางนโยบายหรืออำนาจสั่งการ ในประเทศไทย จำนวน ๘ บริษัท ประกอบด้วย (๑) บริษัท น.๑ (๒) บริษัท น.๒ (๓) บริษัท น.๓ (๔) บริษัท น.๔ (๕) บริษัท น.๕ (๖) บริษัท น.๖ (๗) บริษัท น.๗ และ (๘) บริษัท น.๘

## ๑.๒ ผู้ประกอบธุรกิจที่ถูกรวมธุรกิจ

บริษัท อ. เลขทะเบียนนิติบุคคล xxx จดทะเบียนจัดตั้งบริษัทที่ประเทศมอริเชียส (Mauritius) เป็นบริษัทเฉพาะกิจที่ไม่ได้มีการประกอบธุรกิจใด ๆ ในประเทศไทย และบริษัทไม่มีรายได้ที่เกิดจากการประกอบธุรกิจในประเทศไทยโดยตรง

บริษัท อ. มีผู้ประกอบธุรกิจที่มีความสัมพันธ์กันทางนโยบายหรืออำนาจสั่งการในประเทศไทย จำนวน ๒ บริษัท ประกอบด้วย

(๑) บริษัท อ.๑ เลขทะเบียนนิติบุคคล xxx เป็นบริษัทที่จดทะเบียนอยู่ในตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทย ประกอบธุรกิจผลิตเหล็กและเหล็กกล้าขั้นมูลฐานอื่น ๆ ซึ่งมีการผลิตผลิตภัณฑ์เหล็กรีดร้อน (Hot Rolled Steel Product) เป็นหลัก และรายได้รวมในปี ๒๕๖๔ ที่ผ่านมา จำนวน xxx บาท ซึ่งบริษัท อ. ถือหุ้นในสัดส่วนร้อยละ xxx

(๒) บริษัท อ.๒ เลขทะเบียนนิติบุคคล xxx เป็นบริษัทที่จดทะเบียนอยู่ในตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทย ประกอบธุรกิจการผลิตเหล็กและเหล็กกล้าขั้นมูลฐานอื่น ๆ ซึ่งมีการผลิตผลิตภัณฑ์เหล็กรีดร้อน (Hot Rolled Steel Product) เป็นหลัก และรายได้รวมในปี ๒๕๖๔ ที่ผ่านมา จำนวน xxx บาท ซึ่งบริษัท อ. ถือหุ้นในสัดส่วนร้อยละ xxx

ทั้งนี้ ข้อเท็จจริงปรากฏว่า บริษัท อ. ผู้ประกอบธุรกิจที่ถูกรวมธุรกิจ ถือหุ้นในบริษัท อ.๑ ร้อยละ xxx และบริษัท อ.๒ ร้อยละ xxx ซึ่งไม่เข้าข่ายการถือหุ้นที่มีสิทธิออกเสียงในผู้ประกอบธุรกิจรายหนึ่งเกินกว่าร้อยละ ๕๐ ของจำนวนสิทธิออกเสียงทั้งหมดของผู้ประกอบธุรกิจ ตามข้อ ๓ (๑) ของประกาศคณะกรรมการการแข่งขันทางการค้า เรื่อง หลักเกณฑ์การพิจารณาผู้ประกอบธุรกิจที่มีความสัมพันธ์กันทางนโยบายหรืออำนาจสั่งการ พ.ศ. ๒๕๖๑ นั้น อย่างไรก็ตาม ในการประชุมผู้ถือหุ้นของบริษัททั้งสองดังกล่าว พบว่า บริษัท อ. เป็นผู้ถือหุ้นที่มีสิทธิออกเสียงในสัดส่วนที่มากที่สุด และมาประชุมผู้ถือหุ้นทุกครั้ง ประกอบกับผู้ถือหุ้นรายอื่นของบริษัททั้งสองไม่ได้เข้าร่วมประชุมทุกราย โดยพบว่าจำนวนผู้เข้าร่วมประชุมผู้ถือหุ้นของบริษัท อ.๑ และบริษัท อ.๒ ในการประชุมช่วงปี ๒๕๖๒ - ๒๕๖๕ อยู่ที่ร้อยละ ๓๘ - ๘๑ และร้อยละ ๔๕ - ๖๒ ตามลำดับ ทำให้ในการลงมติบริษัท อ. เข้าข่ายการมีอำนาจควบคุมคะแนนเสียงส่วนใหญ่ในที่ประชุมผู้ถือหุ้นของผู้ประกอบธุรกิจรายหนึ่งไม่ว่าโดยทางตรงหรือโดยทางอ้อม ตามข้อ ๓ (๒) ของประกาศคณะกรรมการการแข่งขันทางการค้าฉบับดังกล่าว นอกจากนี้ ในการแต่งตั้งหรือถอดถอนกรรมการของบริษัททั้งสองดังกล่าว บริษัท อ. มีสิทธิเสนอชื่อกรรมการในบริษัท อ.๑ จำนวน ๔ คนจากทั้งหมด ๙ คน และมีสิทธิเสนอชื่อกรรมการในบริษัท อ.๒ จำนวน ๓ คนจากทั้งหมด ๙ คน ซึ่งน้อยกว่ากึ่งหนึ่งของกรรมการทั้งหมดของแต่ละบริษัท ทั้งนี้ ในการแต่งตั้งหรือถอดถอนกรรมการจำเป็นต้องกระทำผ่านที่ประชุมผู้ถือหุ้นของแต่ละบริษัท โดยการที่บริษัท อ. ซึ่งเป็นผู้ถือหุ้นในสัดส่วนที่สูงที่สุดของทั้งสองบริษัท จึงมีอำนาจควบคุมเสียงส่วนใหญ่ในที่ประชุมผู้ถือหุ้นตามข้อ ๓ (๒) ดังกล่าว ทำให้บริษัท อ. เข้าข่ายการมีอำนาจควบคุมการแต่งตั้งหรือถอดถอนกรรมการในผู้ประกอบธุรกิจรายหนึ่งตั้งแต่กึ่งหนึ่งของกรรมการทั้งหมดโดยทางอ้อม ตามข้อ ๓ (๓) ของประกาศคณะกรรมการการแข่งขันทางการค้าฉบับดังกล่าวด้วย

## ๒. ข้อมูลการรวมธุรกิจ

บริษัท น. ผู้ประกอบธุรกิจที่กระทำการรวมธุรกิจ ซึ่งเป็นบริษัทที่จัดตั้งขึ้นตามกฎหมายของประเทศญี่ปุ่น ได้ลงนามในสัญญาซื้อขายหุ้น กับบริษัท ค. (ผู้ถือหุ้นเดิม) ทำให้บริษัท น. ได้มาซึ่งหุ้นของบริษัท อ. จำนวน xxx หุ้น คิดเป็นร้อยละ xxx ของหุ้นที่ออกและชำระแล้วของบริษัท อ. โดยมีมูลค่าธุรกรรมรวมธุรกิจจำนวน xxx ดอลลาร์สหรัฐ (เทียบเท่าประมาณ xxx บาท )

### ๓. โครงสร้างผู้ถือหุ้นหลังการรวมธุรกิจ

ภายหลังการรวมธุรกิจ บริษัท น. จะมีสัดส่วนหุ้นในบริษัท อ. ร้อยละ xxx โดยที่ภายหลังการซื้อหุ้นดังกล่าวแล้ว บริษัท น. มีหน้าที่ต้องทำค่างานเสนอซื้อหลักทรัพย์ทั้งหมดของกิจการ (Mandatory Tender Offer) สำหรับหลักทรัพย์ทั้งหมดของบริษัท อ.๑ และบริษัท อ.๒ ตามพระราชบัญญัติหลักทรัพย์และตลาดหลักทรัพย์ พ.ศ. ๒๕๓๕ ตามที่มีการแก้ไขเพิ่มเติม และกฎเกณฑ์ที่เกี่ยวข้อง เนื่องจากบริษัท อ. เป็นผู้ถือหุ้นรายใหญ่ในบริษัท อ.๑ ร้อยละ xxx และบริษัท อ.๒ ร้อยละ xxx ตามลำดับ

### ๔. ตลาดสินค้าหรือบริการที่เกี่ยวข้องกับการรวมธุรกิจ

เมื่อพิจารณาลักษณะการประกอบธุรกิจของผู้ประกอบธุรกิจที่แจ้งผลการรวมธุรกิจ พบว่าผู้ประกอบธุรกิจทั้งสองฝ่ายประกอบธุรกิจเกี่ยวข้องกับธุรกิจผลิตเหล็กรีดร้อน (Hot Rolled Steel) รายละเอียดดังนี้

๔.๑ บริษัท น. ผู้ประกอบธุรกิจที่กระทำการรวมธุรกิจ ประกอบธุรกิจผลิตผลิตภัณฑ์เหล็ก โดยมีทั้งในรูปแบบผลิตในประเทศญี่ปุ่นแล้วส่งออกมายังประเทศไทย และมีฐานการผลิตโดยบริษัทที่มีสถานะเสมือนเป็นหน่วยธุรกิจเดียวกันในประเทศไทย (Single Economic Entity : SEE) โดยสามารถแบ่งธุรกิจออกเป็น ๘ ธุรกิจ ได้แก่ (๑) ธุรกิจผลิตเหล็กรีดร้อน (Hot Rolled Steel) (๒) ธุรกิจผลิตเหล็กรีดเย็น (Cold Rolled Steel) (๓) ธุรกิจผลิตเหล็กเคลือบ (Coated Steel) (๔) ธุรกิจผลิตเหล็กแผ่นเคลือบดีบุก และเหล็กแผ่นปลอดดีบุก (Tinplate and tin free steel) (๕) ธุรกิจผลิตผลิตภัณฑ์เหล็กทรงยาว (Long Steel Products) (๖) ธุรกิจผลิตเหล็กไร้สนิมรีดเย็น (Cold Rolled Stainless Steel) (๗) ธุรกิจผลิตท่อเหล็กกล้าจักรกล (Mechanical Steel Pipes) (๘) ธุรกิจบริการด้านวิศวกรรมและการก่อสร้าง (Engineering and Construction Service)

๔.๒ บริษัท อ. ผู้ประกอบธุรกิจที่ถูกรวมธุรกิจ ประกอบธุรกิจเกี่ยวกับการลงทุนในบริษัทอื่น (Holding Company) ซึ่งในกรณีของประเทศไทย บริษัท อ. มีบริษัทที่มีสถานะเสมือนเป็นหน่วยธุรกิจเดียวกันในประเทศไทย (SEE) จำนวน ๒ บริษัท ได้แก่ (๑) บริษัท อ.๑ และ (๒) บริษัท อ.๒ โดยทั้งสองบริษัทดังกล่าวประกอบธุรกิจเกี่ยวกับการผลิตเหล็กและผลิตภัณฑ์ที่เกี่ยวข้องกับเหล็ก คือ เหล็กรีดร้อน (Hot Rolled Steel) เป็นผลิตภัณฑ์หลัก ทั้งนี้ บริษัทมีการผลิตเหล็กแผ่นหนา (Slab) ที่เป็นผลิตภัณฑ์ต้นน้ำของธุรกิจผลิตเหล็กรีดร้อน โดยใช้เป็นวัตถุดิบในการผลิตซึ่งถือเป็นผลิตภัณฑ์เสริม

เมื่อพิจารณายอดขายในในตลาดผลิตภัณฑ์เหล็กรีดร้อน (Hot Rolled Steel) ในประเทศไทย ในปี ๒๕๖๔ พบว่า บริษัท น. มียอดขายในตลาดดังกล่าว จำนวน xxx บาท ส่วนบริษัท อ. มียอดขายในตลาดดังกล่าวผ่านบริษัท อ.๑ และบริษัท อ.๒ ในฐานะบริษัทที่มีสถานะเสมือนเป็นหน่วยธุรกิจเดียวกันในประเทศไทย (SEE) จำนวน xxx บาท โดยเมื่อรวมยอดขายของทั้งสองฝ่ายแล้วเป็นจำนวน xxx บาท

### ๕. ภาพรวมอุตสาหกรรมเหล็กในประเทศไทย

อุตสาหกรรมการผลิตเหล็กเป็นหนึ่งในอุตสาหกรรมพื้นฐานที่มีความสำคัญในการพัฒนาประเทศ เนื่องจากเป็นอุตสาหกรรมที่เชื่อมโยงกับอุตสาหกรรมสำคัญของประเทศเป็นจำนวนมาก โดยผลิตภัณฑ์เหล็กจะเป็นวัตถุดิบในการผลิตของอุตสาหกรรมต่อเนื่องต่าง ๆ เช่น อุตสาหกรรมก่อสร้าง อุตสาหกรรมยานยนต์ อุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ อุตสาหกรรมเครื่องจักรกล อุตสาหกรรมบรรจุภัณฑ์ เป็นต้น

ข้อมูลจากงานวิจัยเชิงลึกในอุตสาหกรรมเหล็กและโลหการ ในรายงานฉบับสมบูรณ์ การศึกษาความต้องการใช้งานผลิตภัณฑ์เหล็กในอุตสาหกรรมต่อเนื่องของประเทศไทย ของโครงการพัฒนา ศูนย์วิเคราะห์ข้อมูลเชิงลึกอุตสาหกรรมเหล็กและโลหการ ประจำปีงบประมาณ พ.ศ. ๒๕๖๒ จัดทำโดยสถาบันเหล็ก

และเหล็กกล้าแห่งประเทศไทย (กันยายน ๒๕๖๒) ได้ทำการศึกษาโครงสร้างอุตสาหกรรมเหล็กในประเทศไทย โดยสามารถจำแนกตามโครงสร้างการผลิตได้ดังนี้

#### ๕.๑ อุตสาหกรรมต้นน้ำ หรือการถลุง หรือการผลิตเหล็ก (Iron making)

อุตสาหกรรมต้นน้ำ เป็นการนำสินแร่เหล็ก (Iron ore) มาถลุงเพื่อแยกสินแร่ที่อยู่ในรูปเหล็กออกไซด์ให้กลายเป็นธาตุเหล็ก (Ferrous : Fe) โดยมีวัตถุดิบเพิ่มเติม เช่น ถ่านหิน (Coal) ถ่านโค้ก (Coke) ก๊าซธรรมชาติ (Natural gas) เป็นต้น เป็นตัวลดออกซิเจน (Reducing) ในแร่และเป็นแหล่งพลังงาน ในกระบวนการถลุง และใช้หินปูน (Limestone) เพื่อจับสิ่งสกปรกออกมาเป็นตะกรัน (Slag) ผลผลิตที่ได้ อาจอยู่ในรูปของเหลวที่เรียกว่า น้ำเหล็กหลอมเหลว (Molten iron) หรืออยู่ในรูปของแข็งที่เรียกว่า เหล็กถลุง (Pig iron) หรือเหล็กพูน (Sponge iron) ซึ่งเป็นวัตถุดิบพื้นฐานในการผลิตเหล็ก (Iron) และเหล็กกล้า (Steel) เหล็กที่ได้จากการถลุงจะประกอบไปด้วยคาร์บอน (Carbon) ประมาณร้อยละ ๔.๕ และสารเจือปนอื่น ๆ (Impurities) ซึ่งทำให้เหล็กมีความเปราะ (Brittleness) เกินไป ไม่สามารถนำไปใช้งาน ในทางวิศวกรรมได้ จึงจำเป็นต้องมีการปรับปรุงส่วนผสมต่าง ๆ ในขั้นตอนการผลิตเหล็กชั้นกลาง เพื่อให้ได้เหล็ก ที่มีคุณสมบัติทางวิศวกรรมตามที่ต้องการ

ในการผลิตเหล็กชั้นต้นนั้นต้องใช้การลงทุนสูง ใช้พลังงานในการถลุงเหล็กมาก และต้องการวัตถุดิบทั้งในรูปของสินแร่ เชื้อเพลิงโดยเฉพาะถ่านโค้ก ตลอดจนต้องมีระบบสาธารณูปโภค และระบบโครงสร้างพื้นฐานที่เอื้ออำนวยต่อการผลิต เช่น ท่าเรือน้ำลึก และระบบถนน เป็นต้น ดังนั้น ในปัจจุบันอุตสาหกรรมเหล็กและเหล็กกล้าในประเทศไทยนั้นจึงมีเพียงอุตสาหกรรมเหล็กชั้นกลาง และ อุตสาหกรรมเหล็กชั้นปลายเท่านั้น

#### ๕.๒ อุตสาหกรรมกลางน้ำ หรือการผลิตเหล็กกล้า (Steel making) และการหล่อ (Casting)

จากขั้นตอนการผลิตเหล็กชั้นต้นจะได้ผลิตภัณฑ์ที่เป็นทั้งของแข็งและของเหลว รวมถึงเศษเหล็ก (Scrap) นำมาหลอมรวมกัน และจะมีขั้นตอนของการผสมน้ำเหล็กกล้า (Molten steel) เพื่อปรับเปลี่ยน คุณสมบัติต่าง ๆ ของน้ำเหล็กกล้าโดยการปรับส่วนผสมทางเคมี อุณหภูมิและความสะอาด ให้เที่ยงตรงและดียิ่งขึ้น เพื่อให้เหมาะในการผลิตให้ได้เป็นเหล็กกล้า (Steel making) ทั้งนี้ การผลิตเหล็กกล้า แบ่งออกเป็น ๒ วิธี คือ

๑) การผลิตเหล็กกล้าด้วยเตาออกซิเจน (Basic Oxygen Furnace : BOF) เป็นการนำ น้ำเหล็กหลอมเหลว หรือเหล็กถลุง มาผสมกับเศษเหล็ก และลดปริมาณคาร์บอนให้เหลือร้อยละ ๐ - ๑.๕ โดยการเป่าก๊าซออกซิเจน (Oxygen) ผ่านโลหะในเตา Converter เพื่อให้กลายเป็นเหล็กกล้าหลอมเหลว (Liquid steel)

๒) การผลิตเหล็กกล้าด้วยเตาอาร์คไฟฟ้า (Electric Arc Furnace : EAF) วิธีนี้ถูกนำมาใช้ สำหรับการหลอมเศษเหล็ก โดยเศษเหล็กที่ถูกหมุนเวียนมาใช้ใหม่จะถูกหลอมด้วยและเปลี่ยนแปลงไป เป็นเหล็กกล้าคุณภาพด้วยการอาร์คไฟฟ้ากำลังสูง เหล็กกล้าหลอมเหลวที่ได้จะถูกนำไปสู่กระบวนการหล่อ แบบต่อเนื่อง ได้เป็นผลิตภัณฑ์เหล็กกล้าชั้นกลาง (Semi-finished steel product) ซึ่งมีอยู่ด้วยกัน ๓ ประเภท คือ เหล็กแท่งเล็ก (Billet) เหล็กแท่งแบน (Slab) และเหล็กแท่งใหญ่ (Bloom หรือ Beam blank) โดยเหล็ก แท่งเล็กจะใช้เป็นวัตถุดิบในการผลิตเหล็กเส้นหรือเหล็กทรงยาว (Long product) รวมทั้งเหล็กถวดและเหล็ก โครงสร้างรูปพรรณรีดร้อน สำหรับการผลิตเหล็กแท่งแบน (Slab) จะต้องใช้ระดับเทคโนโลยีสูงกว่าการผลิต เหล็กแท่งเล็ก และจะถูกใช้ เป็นวัตถุดิบในการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนเท่านั้น ส่วนเหล็กแท่งใหญ่จะใช้เป็นวัตถุดิบ ในการผลิตเหล็กโครงสร้างรูปพรรณรีดร้อนขนาดใหญ่

ในประเทศไทยผู้ผลิตเหล็กชั้นกลางโดยส่วนมากจะผลิตด้วยเตาอาร์คไฟฟ้าโดยใช้เศษเหล็ก เป็นวัตถุดิบหลักในการผลิตถึงร้อยละ ๙๐ และผสมด้วยเหล็กถลุงเพื่อควบคุมให้ได้ส่วนผสมทางเคมีตามที่ต้องการ นอกจากนี้ ผู้ผลิตเหล็กชั้นกลางส่วนใหญ่ของไทยจะเป็นผู้ผลิตเหล็กชั้นปลายด้วยเพื่อใช้ประโยชน์จากการประหยัดต่อขนาด (Economies of Scale) ทั้งนี้ ผลิตภัณฑ์ชั้นกลางที่เกินความต้องการในการผลิตชั้นปลายของตนเองก็จะขายให้แก่ผู้ผลิตชั้นปลายอื่น ๆ

### ๕.๓ อุตสาหกรรมปลายน้ำ - การขึ้นรูปเหล็กกล้า (Steel Forming)

อุตสาหกรรมปลายน้ำเป็นการนำผลิตภัณฑ์เหล็กกล้าชั้นกลางไปผ่านกระบวนการแปรรูป ซึ่งมีหลายกระบวนการ ทั้งการรีดร้อน (Hot rolling) การรีดเย็น (Cold rolling) การเคลือบผิว (Coating) การอบชุบความร้อน (Heat treatment) การทุบขึ้นรูป (Hot forging) การทุบขึ้นรูปเย็น (Cold forging) การกลึง ไส ตัดเจาะ (Machining) การเชื่อม (Welding) การผลิตท่อเหล็ก การตีขึ้นรูป รวมถึงการหล่อเหล็ก โดยผลิตภัณฑ์ที่ได้แบ่งเป็น ๒ ประเภท คือ (๑) เหล็กทรงยาว (Long product) ได้แก่ เหล็กเส้น เหล็กหลอด เหล็กโครงสร้างรูปพรรณรีดร้อน และ (๒) เหล็กทรงแบน (Flat product) ได้แก่ เหล็กแผ่นรีดร้อน เหล็กแผ่นรีดเย็น เหล็กขึ้นรูปเย็น โดยทั่วไปการขึ้นรูปเหล็กกล้าแบ่งออกเป็น ๒ ขั้นตอนหลัก ๆ คือ

๑) การขึ้นรูปขั้นปฐมภูมิ (Primary forming) เป็นวิธีที่ถูกระบุใช้กับเหล็กแท่งแบน (Slab) เหล็กแท่งใหญ่ (Bloom) และเหล็กแท่งยาว (Billet) ที่ผ่านกระบวนการหล่อแบบต่อเนื่องมา ซึ่งขั้นตอนนี้จะช่วยให้เกิดการลดหรือเปลี่ยนแปลงรูปทรง เปลี่ยนแปลงคุณสมบัติในเนื้อโลหะ ผลิตภัณฑ์ในขั้นนี้ ได้แก่ เหล็กแผ่นรีดร้อน เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดมันวาว เหล็กเส้นสำหรับเสริมคอนกรีต เหล็กหลอด และเหล็กโครงสร้างรูปพรรณ เป็นต้น

๒) การขึ้นรูปขั้นทุติยภูมิ (Secondary forming) กระบวนการในขั้นตอนนี้ ได้แก่ การผลิต การแปรรูป และการตกแต่งงานขั้นสุดท้าย (Manufacturing, Fabrication & Finishing) เพื่อให้ชิ้นส่วนเหล็กกล้าขั้นสุดท้าย มีรูปทรงและคุณสมบัติต่าง ๆ ตามที่ต้องการ ซึ่งแบ่งย่อยเป็นกระบวนการต่าง ๆ ได้แก่

- การเปลี่ยนรูปทรง (Shaping) เช่น การรีดเย็น (Cold rolling)
- การกลึงแปรรูป (Machining) เช่น การเจาะ (Drilling)
- การต่อประสาน (Joining) เช่น การเชื่อม (Welding)
- การเคลือบผิว (Coating) เช่น การชุบสังกะสี (Galvanizing)
- การทำกรรมวิธีทางความร้อน (Heat treatment) เช่น การเทมเปอร์ริง (Tempering)
- การปรับปรุงผิว (Surface treatment) เช่น การทำคาร์บูไรซิง (Carburizing)

ผลิตภัณฑ์ชั้นปลายเหล่านี้จะถูกนำไปใช้เป็นวัตถุดิบให้แก่อุตสาหกรรมต่อเนื่องอื่น ๆ เช่น ก่อสร้าง ยานยนต์ เครื่องใช้ไฟฟ้า เฟอร์นิเจอร์ และบรรจุภัณฑ์โลหะ เป็นต้น อุตสาหกรรมเหล็กในประเทศไทยส่วนใหญ่เป็นอุตสาหกรรมชั้นปลายที่ผลิตทั้งเหล็กเส้น เหล็กหลอด และเหล็กแผ่นชนิดต่าง ๆ เพื่อสนองความต้องการของอุตสาหกรรมต่อเนื่องภายในประเทศ

หากพิจารณาลักษณะโครงสร้างอุตสาหกรรมเหล็กของไทย พบว่า โครงสร้างอุตสาหกรรมเหล็กในประเทศไทยมีความแตกต่างจากประเทศอื่น ๆ คือ อุตสาหกรรมเหล็กไทยเริ่มจากการพัฒนาจากอุตสาหกรรมเหล็กชั้นปลาย (การขึ้นรูป) เช่น โรงผลิตเหล็กเส้นหรือโรงงานผลิตท่อ จากนั้นจึงพัฒนาย้อนมาสู่อุตสาหกรรมชั้นกลาง (การผลิตเหล็ก) ซึ่งมีเตาหลอมแบบเตาอาร์คไฟฟ้าหรือโรงเหล็กขนาดย่อม (Mini-Mill) เช่น โรงผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนที่มีเตาหลอม โรงรีดเหล็กเส้นที่มีเตาหลอม ตามด้วยการลงทุนในอุตสาหกรรมเหล็กชั้นปลายอื่น ๆ เช่น เหล็กแผ่นเคลือบดีบุกและเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสี ทำให้อุตสาหกรรมเหล็กในไทยยังจำกัดอยู่ในเทคโนโลยีการรีไซเคิลเศษเหล็กเท่านั้น

ดังนั้น ถึงแม้ผู้ผลิตผลิตภัณฑ์เหล็กในประเทศจะประกอบด้วยผู้ผลิตจำนวนมาก แต่ผู้ผลิตดังกล่าวมีกระบวนการผลิตที่ไม่ต่อเนื่องและไม่ครบวงจร ยังต้องอาศัยการนำเข้าวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์เหล็กชั้นกลางจากต่างประเทศ โดยเฉพาะจากประเทศผู้ร่วมทุน ทำให้ในแต่ละปีประเทศไทยต้องนำเข้าวัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์เหล็กชั้นกลางและผลิตภัณฑ์เหล็กชั้นปลายเป็นจำนวนมาก ซึ่งกระบวนการผลิตเหล็กและเหล็กกล้า นั้นมีหลายขั้นตอน เริ่มตั้งแต่การเตรียมวัตถุดิบต่าง ๆ การถลุงเหล็ก การผลิตเหล็กกล้า การหล่อ การแปรรูป เช่น การรีด การตีขึ้นรูป และการตกแต่งขั้นสุดท้าย เช่น การเคลือบผิว การอบชุบความร้อน เป็นต้น จนกระทั่ง ได้มาซึ่งผลิตภัณฑ์ที่ทำมาจากเหล็กกล้า

## ๖. โครงสร้างตลาดผลิตภัณฑ์เหล็กในประเทศไทย

สำหรับโครงสร้างตลาดผลิตภัณฑ์เหล็กในประเทศไทยสามารถสรุปได้ดังนี้

### ๖.๑ ผลิตภัณฑ์เหล็กขั้นต้น

ปัจจุบันประเทศไทยไม่มีผู้ผลิตเหล็กขั้นต้น เนื่องจากเป็นอุตสาหกรรมที่ต้องใช้เงินลงทุนสูง และผู้ผลิตเหล็กขั้นต้นต้องมีสิทธิเข้าถึงแร่สินที่เป็นวัตถุดิบขั้นต้น ซึ่งประเทศไทยไม่มีทรัพยากรธรรมชาติดังกล่าว

### ๖.๒ ผลิตภัณฑ์เหล็กชั้นกลาง

ปัจจุบันประเทศไทยมีอุตสาหกรรมเหล็กชั้นกลาง คือ ผู้ผลิตผลิตภัณฑ์เหล็กชั้นกลาง จากการนำเศษเหล็กมาทำการหลอมในเตาอาร์คไฟฟ้า (Electric Arc Furnace : EAF) หรือเตาเหนี่ยวนำไฟฟ้า (Induction Furnace : IF) แล้วนำมาปรับส่วนผสมทางเคมีจนได้เป็นเหล็กกล้าหลอมเหลว จากนั้นนำไปหล่อให้ได้เป็นผลิตภัณฑ์เหล็กชั้นกลางรูปทรงต่าง ๆ (Semi-Finished Product)

### ๖.๓ ผลิตภัณฑ์เหล็กชั้นปลาย

สำหรับผลิตภัณฑ์เหล็กชั้นปลายในประเทศไทยสามารถแบ่งประเภทตามรูปร่างผลิตภัณฑ์ได้เป็น ๒ กลุ่ม คือ ผลิตภัณฑ์เหล็กทรงยาว และผลิตภัณฑ์เหล็กทรงแบน รายละเอียดดังนี้

#### ๖.๓.๑ ผลิตภัณฑ์เหล็กทรงยาว

ผลิตภัณฑ์เหล็กทรงยาวเป็นผลิตภัณฑ์ที่มีความสำคัญต่ออุตสาหกรรมก่อสร้างของประเทศไทยเป็นอย่างมาก เนื่องจากการบริโภคผลิตภัณฑ์เหล็กของประเทศไทยถึงร้อยละ ๖๐ เป็นการบริโภคสำหรับอุตสาหกรรมก่อสร้าง และการบริโภคผลิตภัณฑ์เหล็กทรงยาวเกือบทั้งหมดถูกนำไปใช้ในอุตสาหกรรมก่อสร้าง โดยสามารถแบ่งผลิตภัณฑ์เหล็กทรงยาวได้ ได้แก่ เหล็กเส้น เหล็กท่อน และเหล็กโครงสร้างรูปพรรณ

#### ๖.๓.๒ ผลิตภัณฑ์เหล็กทรงแบน

ผลิตภัณฑ์เหล็กทรงแบนเป็นผลิตภัณฑ์ที่มีความสำคัญในภาคการผลิตของอุตสาหกรรมต่อเนื่องต่าง ๆ เช่น อุตสาหกรรมยานยนต์ อุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้า อุตสาหกรรมเครื่องจักรกล และอุตสาหกรรมบรรจุภัณฑ์ เป็นต้น เนื่องจากผลิตภัณฑ์เหล็กทรงแบนเป็นวัตถุดิบส่วนหนึ่งที่ใช้ในการผลิตของอุตสาหกรรมต่อเนื่องต่าง ๆ โดยการนำไปใช้งานมีทั้งการใช้งานโดยตรง และนำไปแปรรูปอีกครั้งตามความเหมาะสมของการใช้งาน โดยสามารถแบ่งผลิตภัณฑ์เหล็กทรงแบนตามกระบวนการผลิตได้เป็น ๓ กลุ่มหลัก ได้แก่ เหล็กแผ่นรีดร้อน เหล็กแผ่นรีดเย็น และเหล็กแผ่นเคลือบโลหะ โดยมีรายละเอียดดังนี้

#### (๑) ผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดร้อน

ผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดร้อนสามารถแบ่งตามลักษณะทางกายภาพได้เป็น ๒ ลักษณะ ได้แก่ แผ่นเหล็กรีดร้อนชนิดม้วน และแผ่นเหล็กรีดร้อนชนิดแผ่น

- **ผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน** หมายถึง ผลิตภัณฑ์ที่ได้จากการนำวัตถุดิบเหล็กแท่งแบน (Slab) มาผ่านการให้ความร้อนที่อุณหภูมิที่เหมาะสม และรีดลดขนาดด้วยลูกกลิ้งหรือแท่นรีดขนาดใหญ่ โดยรีดให้เป็นแผ่นที่มีความหนาบางลงตามที่ต้องการ จากนั้นจึงทำให้เย็นลงโดยผ่านน้ำหล่อเย็นและจึงเข้าสู่เครื่องม้วน เมื่อเสร็จสิ้นกระบวนการผลิต เหล็กรีดร้อนที่ได้จะมีลักษณะพื้นผิวสีเทาดำและอยู่ในลักษณะเป็นม้วน (Coil) ซึ่งเรียกว่า “เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน (Hot-rolled coil) หรือเหล็กม้วนดำ (Black coil)” โดยผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนมีวัตถุประสงค์ในการผลิตเพื่อให้สะดวกต่อการเก็บรักษา ขนส่งเคลื่อนย้าย และสะดวกในการนำไปแปรรูปเป็นผลิตภัณฑ์อื่นต่อไป

เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนส่วนใหญ่มีความหนาประมาณ ๑.๐ – ๑๒.๐ มิลลิเมตร โดยจะนำไปใช้ในอุตสาหกรรมต่อเนื่องต่าง ๆ เช่น นำไปใช้เป็นวัตถุดิบของท่อเหล็ก เหล็กโครงสร้างรูปพรรณขึ้นรูปเย็น ชิ้นส่วนยานยนต์ ตู้คอนเทนเนอร์ ถังแก๊ส เป็นต้น และที่สำคัญผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนนั้นเป็นวัตถุดิบสำหรับการผลิตเหล็กแผ่นรีดเย็น

- **ผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดแผ่น** หมายถึง ผลิตภัณฑ์ที่ได้จากการนำวัตถุดิบเหล็กแท่งแบน (Slab) มาผ่านการให้ความร้อนที่อุณหภูมิที่เหมาะสม และรีดลดขนาดด้วยลูกกลิ้งหรือแท่นรีดขนาดใหญ่ โดยรีดให้เป็นแผ่นที่มีความหนาบางลงตามที่ต้องการ จากนั้นจึงทำให้เย็นลงโดยผ่านน้ำหล่อเย็น ซึ่งจะได้ผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดร้อนที่เป็นแผ่น

เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดแผ่นส่วนใหญ่มีความหนาประมาณ ๔.๕ – ๑๐๐.๐ มิลลิเมตร เกือบทั้งหมดจะนำไปใช้งานอุตสาหกรรมก่อสร้าง โดยจะนิยมนำไปเชื่อมเป็นเหล็กโครงสร้าง หรือเหล็กรูปพรรณที่มีขนาดใหญ่ เช่น โครงสร้างของสถานีรถไฟหรือโครงสร้างสะพานขนาดใหญ่ เป็นต้น นอกจากนี้ ยังมีการนำไปผลิตถังภาชนะความดัน (Pressure vessel) และอุตสาหกรรมอื่น ๆ เช่น อุตสาหกรรมต่อเรือและซ่อมเรือ และชิ้นส่วนเครื่องจักรกล เป็นต้น

## (๒) ผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดเย็น

เหล็กแผ่นรีดเย็นเป็นผลิตภัณฑ์ที่ได้จากการนำเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน (Hot-rolled coil) มาผ่านกระบวนการรีดเย็นที่อุณหภูมิต่ำ เพื่อลดขนาดความหนา โดยทั่วไปจะมีความหนาประมาณ ๐.๑๔ – ๓.๐๐ มิลลิเมตร ซึ่งผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดเย็นที่ได้จะมีลักษณะพื้นผิวที่สวย มันวาว เหมาะกับการใช้งานในลักษณะที่ต้องการคุณภาพผิวสูงกว่า และความหนาท่ำกว่าเหล็กแผ่นรีดร้อน

ผลิตภัณฑ์แผ่นเหล็กรีดเย็นสามารถแบ่งเป็น ๓ ประเภท ได้แก่

- เหล็กแผ่นรีดเย็นสำหรับการใช้งานที่ไม่ต้องการคุณสมบัติในการขึ้นรูป (Cold-rolled steel sheet for galvanized iron substrate : GIS) โดยส่วนใหญ่ใช้ในการผลิตเหล็กแผ่นเคลือบสังกะสีสำหรับทำหลังคา

- เหล็กแผ่นรีดเย็นสำหรับการใช้งานทั่วไปที่ต้องการคุณสมบัติในการขึ้นรูป (Cold-rolled steel sheet for general use : CRS) โดยส่วนใหญ่ใช้ในอุตสาหกรรมยานยนต์ เครื่องใช้ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ และเฟอร์นิเจอร์

- เหล็กแผ่นรีดเย็นชนิด TMBP (Cold-rolled steel sheet for tinsplate and tin free steel : tin mill black plate) โดยส่วนใหญ่ใช้เป็นวัตถุดิบของเหล็กเคลือบโครเมียม และเหล็กแผ่นเคลือบดีบุกสำหรับผลิตกระป๋อง

## (๓) ผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นเคลือบโลหะ

ผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นเคลือบโลหะ ผลิตโดยการนำเหล็กแผ่นรีดเย็นมาทำการเคลือบ โดยจุดประสงค์หลักของการเคลือบ คือ การเพิ่มความต้านทานการกัดกร่อนให้สูงขึ้น ซึ่งสามารถแบ่ง

ผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นเคลือบโลหะเป็น ๗ ประเภท ได้แก่ (๑) เหล็กแผ่นเคลือบสังกะสีโดยวิธีการจุ่มร้อน (Hot dipped galvanized steel : HDG) (๒) เหล็กแผ่นเคลือบสังกะสีโดยวิธีการจุ่มร้อนและอบ หรือเหล็กแผ่นกัลวาไนซ์ (Galvanized) (๓) เหล็กแผ่นเคลือบสังกะสีโดยวิธีทางไฟฟ้า (Electro galvanized steel) (๔) เหล็กแผ่นเคลือบโลหะอะลูมิเนียม และสังกะสี (Galvanized หรือ Zinalume) (๕) เหล็กแผ่นเคลือบโลหะเจือสังกะสีอะลูมิเนียม และแมกนีเซียม (Zn-Al-Mg coated sheet) (๖) เหล็กแผ่นเคลือบดีบุก และเหล็กแผ่นปลอดดีบุก (Tinplate and tin free steel) และ (๗) เหล็กแผ่นเคลือบสี (Prepainted sheet/colour coated sheet)

### ๗. ขอบเขตตลาด

ในการพิจารณาขอบเขตตลาดจะเป็นการพิจารณาจากธุรกิจผลิตผลิตภัณฑ์เหล็กรีดร้อนเนื่องจากตลาดดังกล่าวเป็นธุรกิจที่ผู้ประกอบการทั้งสองฝ่ายประกอบธุรกิจมีการแข่งขันอยู่ในตลาดเดียวกัน โดยพิจารณาตลาดสินค้าหรือบริการที่เกี่ยวข้อง (Relevant Product Market) และตลาดภูมิศาสตร์ที่เกี่ยวข้อง (Relevant Geographic Market) เพื่อให้ได้มาซึ่งขอบเขตตลาดตามหลักเกณฑ์ในประกาศคณะกรรมการการแข่งขันทางการค้า เรื่อง แนวทางปฏิบัติในการพิจารณากำหนดขอบเขตตลาดและส่วนแบ่งตลาด พ.ศ. ๒๕๖๑ รายละเอียดดังนี้

#### ๗.๑ ตลาดสินค้าหรือบริการที่เกี่ยวข้อง (Relevant Product Market)

##### ๗.๑.๑ การทดแทนด้านอุปสงค์

ในการใช้งานผลิตภัณฑ์เหล็กของผู้บริโภคโดยทั่วไป พบว่า ผู้บริโภคจะมีความต้องการใช้งานผลิตภัณฑ์เหล็กรีดร้อนและเหล็กรีดเย็นในงานที่แตกต่างกัน เนื่องจากเหล็กรีดร้อน (Hot Rolled Steel) สามารถนำไปใช้งานในลักษณะคุณภาพผิวไม่สูงมากนัก เช่น การก่อสร้างอาคารและโครงสร้างการทำท่อเหล็ก และการผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ เป็นต้น รวมถึงนำไปใช้เป็นวัตถุดิบเพื่อรีดเย็น (เพื่อให้มีความหนาขั้นต่ำประมาณ ๐.๒ มิลลิเมตร) และเคลือบผิวสำหรับการใช้งานอื่น ๆ ด้วย ขณะที่เหล็กแผ่นรีดเย็น (Cold Rolled Steel) เป็นเหล็กแผ่นรีดร้อนที่ผ่านกระบวนการเพิ่มเติม หลังจากทำความเย็นเหล็กแผ่นรีดร้อนแล้ว จะถูกรีดอีกครั้งที่อุณหภูมิปกติ เพื่อให้ได้พื้นผิวที่ดีขึ้นและมีขนาดที่แม่นยำยิ่งขึ้น จึงเหมาะแก่งานในลักษณะที่ต้องการคุณภาพผิวสูงกว่าและความหนาต่ำกว่าเหล็กแผ่นรีดร้อน เช่น เฟอร์นิเจอร์ เครื่องใช้ไฟฟ้า งานด้านยานยนต์ และการนำไปทำกระป๋องอาหาร (โดยการเคลือบดีบุก) เป็นต้น ส่วนเหล็กรีดร้อนเหมาะแก่การใช้งาน เช่น โครงสร้างงานก่อสร้างขนาดใหญ่ การผลิตท่อเหล็ก การผลิตถังแก๊ส การผลิตชิ้นส่วนประกอบรถยนต์ การผลิตเครื่องใช้ไฟฟ้า การผลิตเฟอร์นิเจอร์เหล็ก การผลิตตู้คอนเทนเนอร์ การผลิตเหล็กแผ่นรีดเย็น หม้อต้มไอน้ำแรงดันสูง และอุตสาหกรรมท่อเรือ เป็นต้น

อย่างไรก็ตาม เมื่อพิจารณาผลิตภัณฑ์ในด้านราคา พบว่า ผลิตภัณฑ์เหล็กที่ได้จากการรีดเย็นมีราคาแพงกว่าผลิตภัณฑ์เหล็กที่ได้จากการรีดร้อน เนื่องจากเหล็กแผ่นรีดเย็นผ่านกระบวนการตกแต่งหลายขั้นตอนเพื่อให้ได้การปรับแต่งอย่างละเอียดและทำให้มีราคาแพงกว่าเมื่อเทียบกับเหล็กแผ่นรีดร้อน นอกจากนี้ เมื่อพิจารณาในด้านคุณสมบัติ พบว่า เหล็กแผ่นรีดเย็นมีความแข็งแรงมากกว่าเหล็กแผ่นรีดร้อน เนื่องจากมีกระบวนการชุบแข็งและการขึ้นรูปในอุณหภูมิที่ต่ำกว่า ทำให้ทนต่อแรงกระแทกได้ดีและเสียรูปทรงยาก

ดังนั้น ในการพิจารณาการทดแทนด้านอุปสงค์ พบว่า ผลิตภัณฑ์เหล็กรีดร้อนมีความแตกต่างจากผลิตภัณฑ์เหล็กรีดเย็นและผลิตภัณฑ์อื่นอย่างมีนัยสำคัญ



### ๗.๑.๒ การทดแทนด้านอุปทาน

แนวทางการพิจารณาตลาดในอุตสาหกรรมเหล็กของสหภาพยุโรป (EU Commission) ซึ่งได้พิจารณาแบ่งขอบเขตตลาดในอุตสาหกรรมเหล็กไว้ในกรณีการพิจารณาการรวมธุรกิจระหว่าง ArcelorMittal และ Ilva (Case No. COMP/M.๘๔๔๔) เมื่อปี ๒๕๖๑ โดยมีรายละเอียดดังนี้

- **ผลิตภัณฑ์เหล็กชั้นกลาง (Semi-finished steel product)** แตกต่างจากผลิตภัณฑ์เหล็กชั้นปลาย (Finished steel product) อย่างมีนัยสำคัญ เนื่องจากผลิตภัณฑ์ที่มีความแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญ กล่าวคือ ผลิตภัณฑ์เหล็กชั้นกลาง (Semi-finished) ได้แก่ เหล็กแท่งใหญ่ (Bloom) เหล็กแท่งเล็ก (Billet) และเหล็กแท่งแบน (Slab) ซึ่งจะถูกใช้เพื่อเป็นผลิตภัณฑ์ต่อเนื่องสำหรับการผลิตผลิตภัณฑ์เหล็กชั้นปลาย (Finished product) ต่อไป โดยเหล็กแท่งใหญ่ (Bloom) และเหล็กแท่งเล็ก (Billet) ที่ได้จากผลิตภัณฑ์เหล็กชั้นกลาง (Semi-finished product) จะใช้สำหรับผลิตเหล็กทรงยาว (Long products) ส่วนเหล็กแท่งแบน (Slab) ที่ได้จากผลิตภัณฑ์เหล็กชั้นกลาง (Semi-finished) จะใช้สำหรับผลิตเหล็กทรงแบน (Flat product) ในผลิตภัณฑ์เหล็กชั้นปลาย

- **ผลิตภัณฑ์เหล็กชั้นปลาย (Finished steel product) ทั้ง ๒ ประเภทหลัก** ได้แก่ เหล็กทรงยาว (Long product) และเหล็กทรงแบน (Flat product) มีความแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญ กล่าวคือ ลักษณะของผลิตภัณฑ์และวัตถุประสงค์การนำไปใช้งานต่อๆ มีความแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญ

- **ผลิตภัณฑ์ที่ได้ในเหล็กประเภทเหล็กทรงแบน (Flat product)** มีความแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญ โดยสามารถแบ่งตลาดออกเป็น ๔ ตลาดย่อย ได้แก่ (๑) แผ่นเหล็กรีดหนาจากการรีดโดยตรง (Quarto Plates) (๒) เหล็กแผ่นรีดร้อน (Hot Rolled) (๓) เหล็กแผ่นรีดเย็น (Cold Rolled) และ (๔) เหล็กแผ่นเคลือบโลหะ (Galvanised)

- **แผ่นเหล็กรีดหนาจากการรีดโดยตรง (Quarto Plates) และเหล็กแผ่นรีดร้อน (Hot Rolled)** แตกต่างกันในเรื่องของความหนาบาง (Thickness) อย่างมีนัยสำคัญ เนื่องจากเหล็กแผ่นรีดร้อน (Hot Rolled) เกิดจากกระบวนการนำเหล็กแท่งแบน (Slab) มารีดด้วยความร้อนเพื่อให้มีความบาง ขณะที่แผ่นเหล็กรีดหนา (Quarto Plates) เป็นการนำเหล็กแท่งแบน (Slab) มารีดให้หนาและมีรูปทรงแบนเรียบ

เมื่อพิจารณาตลาดที่เกี่ยวข้องกับการรวมธุรกิจของผู้ประกอบธุรกิจทั้งสองฝ่ายพบว่า มีการผลิตผลิตภัณฑ์เหล็กรีดร้อน (Hot Rolled Steel) ซึ่งแข่งขันอยู่ในตลาดเดียวกัน ซึ่งมีกระบวนการผลิตจากการนำเหล็กแท่งแบน (Slab) มารีดด้วยความร้อน เพื่อให้ได้ออกมาเป็นเหล็กแผ่นรีดร้อน ซึ่งผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดร้อนจะอยู่ในรูปแบบที่เป็นม้วนหรือไม่เป็นม้วนก็ได้ เนื่องจากเป็นผลิตภัณฑ์เดียวกัน

โดยกระบวนการผลิตเหล็กรีดร้อนมี ๓ กระบวนการหลัก ได้แก่ (๑) กระบวนการหลอมเหล็ก (Melting Process) โดยการนำเศษเหล็กและเหล็กถลุงมาหลอมในเตาหลอมไฟฟ้าแล้วนำไปผ่านกระบวนการปรับปรุงน้ำเหล็กในเตาปรับปรุงคุณภาพ (๒) กระบวนการหล่อแผ่นเหล็ก (Casting Process) เป็นกระบวนการนำน้ำเหล็กที่ปรับปรุงคุณภาพแล้วมาหล่อเป็นเหล็กแผ่นขนาดความหนาประมาณ ๘๐ - ๑๐๐ มิลลิเมตร (๓) กระบวนการรีดแผ่นเหล็ก (Rolling Process) เป็นกระบวนการนำเหล็กแผ่นหนาจากเตาปรับอุณหภูมิมารีดลดขนาด หลังจากนั้นจึงผ่านเข้าสู่เครื่องม้วนแผ่นเหล็ก (Down Coiler) แล้วลำเลียงไปเก็บยังลานพักสินค้า (Coil yard) ต่อไป ทั้งนี้ สำหรับกระบวนการผลิตเหล็กรีดเย็นจะเป็นกระบวนการที่เกิดขึ้นหลังจากการรีดแผ่นเหล็กแล้ว เพื่อปรับอุณหภูมิและปรับระดับความหนาตามความต้องการของลูกค้าต่อไป

ดังนั้น ในการพิจารณาการทดแทนด้านอุปทาน พบว่า ผลิตภัณฑ์เหล็กรีดร้อนแตกต่างจากผลิตภัณฑ์เหล็กรีดเย็นและผลิตภัณฑ์อื่นอย่างมีนัยสำคัญ

## ๗.๒ ตลาดภูมิศาสตร์ที่เกี่ยวข้อง (Relevant Geographic Market)

เมื่อพิจารณารูปแบบธุรกิจผลิตภัณฑ์เหล็กรีดร้อน (Hot Rolled Steel) พบว่า ลูกค้าสามารถจัดหาผลิตภัณฑ์เหล็กรีดร้อนจากทั่วประเทศและนำเข้าจากต่างประเทศได้ ซึ่งหากมีความแตกต่างด้านราคา ผู้ผลิตและจำหน่ายในต่างประเทศสามารถตอบสนองต่อการขึ้นราคาของผลิตภัณฑ์เหล็กรีดร้อนในประเทศได้ นอกจากนี้ ยังต้องพิจารณาค่าใช้จ่ายในการขนส่ง ความแตกต่างด้านราคาและอุปสรรคเรื่องกฎเกณฑ์หรือกฎระเบียบของรัฐที่จำกัดการนำเข้าหรือส่งออกผลิตภัณฑ์เหล็กรีดร้อน ซึ่งเป็นปัจจัยที่สำคัญในการพิจารณาขอบเขตตลาดด้านภูมิศาสตร์ อย่างไรก็ตาม ลูกค้าจะจัดหาผลิตภัณฑ์เหล็กรีดร้อนจากผู้ผลิตในประเทศก่อน และจะจัดหาจากผู้นำเข้าเมื่อมีความต้องการผลิตเพิ่มมากขึ้น หรือเมื่อเห็นว่าการนำเข้าจากตลาดต่างประเทศมีราคาต่ำและค่าขนส่งต่ำ

ทั้งนี้ แม้ว่าที่กล่าวมาข้างต้นจะเป็นการสนับสนุนการกำหนดขอบเขตตลาดภูมิศาสตร์ที่กว้างกว่าในระดับประเทศ แต่เพื่อให้เหมาะสมกับการกำหนดขอบเขตตลาดในกรณีนี้ ดังนั้น การพิจารณาขอบเขตตลาดภูมิศาสตร์ที่เกี่ยวข้องจึงพิจารณาในระดับประเทศไทย

### ๘. ส่วนแบ่งตลาด

สำหรับการพิจารณาส่วนแบ่งตลาดในตลาดที่เกี่ยวข้องกับการรวมธุรกิจ คือ ตลาดผลิตภัณฑ์เหล็กรีดร้อน (Hot Rolled Steel) เพื่อพิจารณาว่า ผู้ประกอบธุรกิจที่กระทำการรวมธุรกิจ (บริษัท น.) มีสถานะเป็นผู้ประกอบธุรกิจซึ่งมีอำนาจเหนือตลาด ตามหลักเกณฑ์ในประกาศคณะกรรมการแข่งขันทางการค้า เรื่อง หลักเกณฑ์การเป็นผู้ประกอบธุรกิจซึ่งมีอำนาจเหนือตลาด ลงวันที่ ๑ กันยายน ๒๕๖๓ หรือไม่ โดยสำนักงาน กคค. ได้ดำเนินการรวบรวมข้อมูลจากแหล่งต่าง ๆ ได้แก่ (๑) ข้อมูลที่ผู้ประกอบธุรกิจยื่นแจ้ง (๒) ข้อมูลที่ได้รับจากหน่วยงานภาครัฐ อาทิ กรมศุลกากร สถาบันเหล็กและเหล็กกล้าแห่งประเทศไทย และสำนักงานเศรษฐกิจอุตสาหกรรม และ (๓) ข้อมูลที่ได้รับจากภาคเอกชน

สำนักงาน กคค. ได้ดำเนินการรวบรวมข้อมูลและตรวจสอบข้อเท็จจริงเกี่ยวกับส่วนแบ่งตลาดในตลาดผลิตภัณฑ์เหล็กรีดร้อน (Hot-Rolled Steel) เพื่อตรวจสอบว่าการรวมธุรกิจดังกล่าวเป็นการรวมธุรกิจอันอาจก่อให้เกิดการลดการแข่งขันอย่างมีนัยสำคัญ หรือเป็นการรวมธุรกิจอันอาจก่อให้เกิดการผูกขาดหรือการเป็นผู้ประกอบธุรกิจซึ่งมีอำนาจเหนือตลาด โดยจะพิจารณาจากส่วนแบ่งตลาดและยอดเงินขายในปีที่ผ่านมา รวมทั้งพิจารณาผลรวมของส่วนแบ่งตลาดของผู้ประกอบธุรกิจ ๓ รายแรก ตามประกาศคณะกรรมการการแข่งขันทางการค้า เรื่อง หลักเกณฑ์การเป็นผู้ประกอบธุรกิจซึ่งมีอำนาจเหนือตลาด ลงวันที่ ๑ กันยายน ๒๕๖๓ ซึ่งข้อ ๓ กำหนดให้ผู้ประกอบธุรกิจที่มีส่วนแบ่งตลาดและยอดเงินขาย ดังต่อไปนี้ เป็นผู้ประกอบธุรกิจซึ่งมีอำนาจเหนือตลาด (๑) ผู้ประกอบธุรกิจรายใดรายหนึ่ง ในตลาดสินค้าใดสินค้าหนึ่ง หรือบริการใดบริการหนึ่ง ที่มีส่วนแบ่งตลาดในปีที่ผ่านมาตั้งแต่ร้อยละห้าสิบขึ้นไป และมียอดเงินขายในปีที่ผ่านมาตั้งแต่หนึ่งพันล้านบาทขึ้นไป หรือ (๒) ผู้ประกอบธุรกิจสามรายแรก ในตลาดสินค้าใดสินค้าหนึ่ง หรือบริการใดบริการหนึ่ง ที่มีส่วนแบ่งตลาดในปีที่ผ่านมารวมกันตั้งแต่ร้อยละเจ็ดสิบห้าขึ้นไป โดยความใน (๒) มิให้ใช้บังคับกับผู้ประกอบธุรกิจรายใดรายหนึ่งที่มียอดเงินขายในปีที่ผ่านมาต่ำกว่าหนึ่งพันล้านบาท หรือมีส่วนแบ่งตลาดในปีที่ผ่านมาต่ำกว่าร้อยละสิบ

จากการพิจารณาส่วนแบ่งตลาดในตลาดผลิตภัณฑ์เหล็กรีดร้อน (Hot-Rolled Steel) โดยสำนักงาน กคค. ได้ดำเนินการคำนวณส่วนแบ่งตลาดของผู้ประกอบธุรกิจแต่ละราย ซึ่งตรวจสอบจากแหล่งข้อมูลอื่นที่น่าเชื่อถือจากหน่วยงานต่าง ๆ ข้างต้น รวมถึงการสอบถามไปยังผู้ประกอบธุรกิจผลิตเหล็กรายอื่น ๆ โดยตรง พบว่า ก่อนการรวมธุรกิจ กลุ่มบริษัท ส. ได้แก่ บริษัท ส.๑ และบริษัท ส.๒ เป็นกลุ่มบริษัทที่มีส่วนแบ่งตลาดเป็นอันดับหนึ่ง ร้อยละ xxx ส่วนกลุ่มบริษัท อ. (ผู้ประกอบธุรกิจที่ถูกรวมธุรกิจ) ได้แก่

บริษัท อ.๑ และบริษัท อ.๒ มีส่วนแบ่งตลาดเป็นอันดับสอง ร้อยละ xxx และบริษัท น. (ผู้ประกอบการธุรกิจ ที่กระทำการรวมธุรกิจ) มีส่วนแบ่งตลาดเป็นอันดับสาม ร้อยละ xxx โดยที่ผลรวมของส่วนแบ่งตลาดของผู้ประกอบการธุรกิจ ๓ รายแรก (CR๓) ก่อนการรวมธุรกิจคิดเป็นร้อยละ ๔๗.๘ และหลังการรวมธุรกิจ คิดเป็นร้อยละ ๕๕.๕ เมื่อพิจารณาสถานะการเป็นผู้ประกอบการธุรกิจซึ่งมีอำนาจเหนือตลาด ทั้งก่อนและหลังการรวมธุรกิจ พบว่า ไม่มีผู้ประกอบการรายใดที่มีส่วนแบ่งตลาดในปีที่ผ่านมาตั้งแต่ร้อยละห้าสิบขึ้นไป ตามข้อ ๓ (๑) ของประกาศคณะกรรมการการแข่งขันทางการค้า เรื่อง หลักเกณฑ์การเป็นผู้ประกอบการธุรกิจซึ่งมีอำนาจเหนือตลาด ลงวันที่ ๑ กันยายน ๒๕๖๓ รวมถึงผู้ประกอบการรายแรกไม่มีส่วนแบ่งตลาดในปีที่ผ่านมา รวมกันตั้งแต่ร้อยละเจ็ดสิบห้าขึ้นไป ตามข้อ ๓ (๒) ของประกาศคณะกรรมการการแข่งขันทางการค้าฉบับดังกล่าว

สำหรับการรวมธุรกิจระหว่างบริษัท น. และบริษัท อ. ถือเป็นกรรวมธุรกิจอันอาจก่อให้เกิดการลดการแข่งขันอย่างมีนัยสำคัญ เนื่องจากมียอดขายของผู้ประกอบการในตลาดผลิตภัณฑ์เหล็กรีดร้อน (Hot Rolled Steel) รวมกันเกินกว่าหนึ่งพันล้านบาทขึ้นไป และไม่ก่อให้เกิดการผูกขาดหรือการเป็นผู้ประกอบการซึ่งมีอำนาจเหนือตลาด ดังนั้น บริษัท น. ในฐานะผู้ประกอบการที่กระทำการรวมธุรกิจ จึงเข้าข่ายต้องแจ้งผลการรวมธุรกิจตามมาตรา ๕๑ วรรคหนึ่ง แห่งพระราชบัญญัติการแข่งขันทางการค้า พ.ศ. ๒๕๖๐

## ข้อกฎหมาย

พระราชบัญญัติการแข่งขันทางการค้า พ.ศ. ๒๕๖๐ มาตรา ๕๑ วรรคหนึ่ง บัญญัติให้ “ผู้ประกอบการที่กระทำการรวมธุรกิจอันอาจก่อให้เกิดการลดการแข่งขันอย่างมีนัยสำคัญในตลาดใดตลาดหนึ่ง ซึ่งเป็นไปตามหลักเกณฑ์ที่คณะกรรมการประกาศกำหนด ต้องแจ้งผลการรวมธุรกิจต่อคณะกรรมการภายในเจ็ดวันนับแต่วันที่รวมธุรกิจ” ประกอบประกาศคณะกรรมการการแข่งขันทางการค้า เรื่อง หลักเกณฑ์ วิธีการ และเงื่อนไขการแจ้งผลการรวมธุรกิจ พ.ศ. ๒๕๖๑ ข้อ ๓ กำหนดว่า “การรวมธุรกิจอันอาจก่อให้เกิดการลดการแข่งขันอย่างมีนัยสำคัญในตลาดใดตลาดหนึ่ง หมายความว่า การรวมธุรกิจที่ยอดเงินขายของผู้ประกอบการรายใดรายหนึ่งหรือของผู้ประกอบการที่จะรวมธุรกิจในตลาดใดตลาดหนึ่งรวมกันตั้งแต่หนึ่งพันล้านบาทขึ้นไป และไม่ก่อให้เกิดการผูกขาดหรือการเป็นผู้ประกอบการซึ่งมีอำนาจเหนือตลาด”

## ประเด็นวินิจฉัย

การรวมธุรกิจระหว่างบริษัท น. และบริษัท อ. ต้องแจ้งผลการรวมธุรกิจต่อคณะกรรมการการแข่งขันทางการค้า ตามมาตรา ๕๑ วรรคหนึ่ง แห่งพระราชบัญญัติการแข่งขันทางการค้า พ.ศ. ๒๕๖๐ หรือไม่

## คำวินิจฉัย

คณะกรรมการการแข่งขันทางการค้าได้พิจารณาลักษณะการรวมธุรกิจว่า การที่บริษัท น. ได้เข้าซื้อหุ้นของบริษัท อ. สัดส่วนร้อยละ xxx ซึ่งเป็นการเข้าซื้อหรือได้มาซึ่งหุ้นที่มีสิทธิออกเสียง ณ สิ้นวันใดวันหนึ่ง เพิ่มขึ้นเกินกว่าร้อยละห้าสิบขึ้นไปของจำนวนสิทธิออกเสียงทั้งหมดของผู้ประกอบการอื่น ตามข้อ ๔ (๒) ตามประกาศคณะกรรมการการแข่งขันทางการค้า เรื่อง หลักเกณฑ์การพิจารณาการเข้าซื้อสินทรัพย์หรือหุ้นเพื่อควบคุมนโยบายการบริหารธุรกิจ การอำนาจการ หรือการจัดการที่เป็นการรวมธุรกิจ พ.ศ. ๒๕๖๑ จึงมีลักษณะเป็นการรวมธุรกิจ ตามมาตรา ๕๑ วรรคสี่ (๓) แห่งพระราชบัญญัติการแข่งขันทางการค้า พ.ศ. ๒๕๖๐

คณะกรรมการการแข่งขันทางการค้าได้พิจารณาต่อมาพบว่า ตลาดสินค้าหรือบริการที่เกี่ยวข้องกับการรวมธุรกิจในกรณีนี้ คือ ตลาดผลิตภัณฑ์เหล็กรีดร้อน (Hot-Rolled Steel) ในประเทศไทย

โดยที่ทั้งก่อนและหลังการรวมธุรกิจ ไม่มีผู้ประกอบการธุรกิจซึ่งมีอำนาจเหนือตลาดในตลาดดังกล่าว เนื่องจากไม่มีผู้ประกอบการรายใดที่มีส่วนแบ่งตลาดในปีที่ผ่านมาตั้งแต่ร้อยละห้าสิบขึ้นไป ตามข้อ ๓ (๑) ของประกาศคณะกรรมการการแข่งขันทางการค้า เรื่อง หลักเกณฑ์การเป็นผู้ประกอบการธุรกิจซึ่งมีอำนาจเหนือตลาด ลงวันที่ ๑ กันยายน ๒๕๖๓ รวมถึงผู้ประกอบการรายใดที่ไม่มีส่วนแบ่งตลาดในปีที่ผ่านมา รวมทั้งร้อยละเจ็ดสิบห้าขึ้นไป ตามข้อ ๓ (๒) ของประกาศคณะกรรมการการแข่งขันทางการค้าฉบับดังกล่าว และต่อมาเมื่อพิจารณายอดขายในตลาดที่เกี่ยวข้องกับการรวมธุรกิจ พบว่า ผู้ประกอบการธุรกิจที่กระทำการรวมธุรกิจและผู้ประกอบการธุรกิจที่ถูกรวมธุรกิจมียอดเงินขายเกินกว่าหนึ่งพันล้านบาท จึงถือว่าการรวมธุรกิจดังกล่าวเป็น “การรวมธุรกิจอันอาจก่อให้เกิดการลดการแข่งขันอย่างมีนัยสำคัญในตลาดใดตลาดหนึ่ง” ตามความในข้อ ๓ ของประกาศคณะกรรมการการแข่งขันทางการค้า เรื่อง วิธีการ และเงื่อนไขการแจ้งผลการรวมธุรกิจ พ.ศ. ๒๕๖๑

เมื่อการรวมธุรกิจระหว่างบริษัท น. และบริษัท อ. เป็นการรวมธุรกิจอันอาจก่อให้เกิดการลดการแข่งขันอย่างมีนัยสำคัญในตลาดใดตลาดหนึ่ง จึงเข้าองค์ประกอบที่จะต้องแจ้งผลการรวมธุรกิจต่อคณะกรรมการการแข่งขันทางการค้าภายในเจ็ดวันนับแต่วันที่รวมธุรกิจ ตามมาตรา ๕๑ วรรคหนึ่ง แห่งพระราชบัญญัติการแข่งขันทางการค้า พ.ศ. ๒๕๖๐ ทั้งนี้ บริษัท น. ซึ่งกระทำการรวมธุรกิจกับบริษัท อ. เมื่อวันที่ ๑๗ กุมภาพันธ์ ๒๕๖๕ ได้แจ้งผลการรวมธุรกิจเมื่อวันที่ ๒๑ กุมภาพันธ์ ๒๕๖๕ ถือเป็นการแจ้งผลการรวมธุรกิจภายในระยะเวลาที่กำหนด ตามมาตรา ๕๑ วรรคหนึ่ง แห่งพระราชบัญญัติการแข่งขันทางการค้า พ.ศ. ๒๕๖๐

อย่างไรก็ตาม คณะกรรมการการแข่งขันทางการค้าเห็นว่า บริษัท น. มีรายได้เกิดขึ้นในประเทศไทยจำนวนมากซึ่งเป็นผู้ประกอบการขนาดใหญ่ที่ต้องติดตามการประกอบธุรกิจอย่างใกล้ชิด กอปรกับการรวมธุรกิจในครั้งนี้มีความเกี่ยวข้องกับผลิตภัณฑ์ที่เกี่ยวข้องในห่วงโซ่อุปทานเดียวกัน (Supply chain) จึงควรมีการติดตามการประกอบธุรกิจเพื่อติดตามโครงสร้างตลาดอย่างใกล้ชิด ดังนั้น คณะกรรมการการแข่งขันทางการค้าจึงขอความร่วมมือผู้ประกอบการธุรกิจที่กระทำการรวมธุรกิจ รายงานผลการประกอบธุรกิจ เพื่อติดตามโครงสร้างตลาดและการแข่งขันทางการค้าในตลาดที่เกี่ยวข้องกับการรวมธุรกิจในครั้งนี้ต่อไปเป็นเวลา ๒ ปี

#### **มติคณะกรรมการการแข่งขันทางการค้า**

คณะกรรมการการแข่งขันทางการค้ามีมติรับทราบการแจ้งผลการรวมธุรกิจระหว่างบริษัท น. และบริษัท อ. ตามมาตรา ๕๑ วรรคหนึ่ง แห่งพระราชบัญญัติการแข่งขันทางการค้า พ.ศ. ๒๕๖๐

ทั้งนี้ ขอความร่วมมือผู้ประกอบการธุรกิจที่กระทำการรวมธุรกิจ รายงานผลการประกอบธุรกิจในตลาดที่เกี่ยวข้องกับการรวมธุรกิจระหว่างบริษัท น. และบริษัท อ. เนื่องจากเพื่อติดตามโครงสร้างตลาดและการแข่งขันทางการค้าในตลาดที่เกี่ยวข้องกับการรวมธุรกิจ เป็นระยะเวลา ๒ ปี

คณะกรรมการการแข่งขันทางการค้า

๑๐ พฤศจิกายน ๒๕๖๕